MFG/PRO

インプリメント
ステップ　バイ　ステップ　ガイド

78-0097A
印刷：アメリカ合衆国
1992年10月
(翻訳:1993年10月)

第5章 受注 インプリメント
要約 5-2
概念 5-4
データ 5-17

第6章 購買管理 インプリメンテーション
要約 6-2
概念 6-4
データ 6-15

第7章 計画 インプリメント
要約 7-2
概念 7-5
データ 7-12

第8章 物流管理 の インプリメンテーション
要約 8-2
概念 8-4
データ 8-7

第9章 在庫管理 インプリメント
要約 9-2
概念 9-4
データ 9-14

第10章 フィールドサービス インプリメント
要約 10-2
概念 10-5
データ 10-10

第11章 総勘定元帳 インプリメント
要約 11-2
概念 11-5
事前セットアップ 11-11
オプショナルセットアップ 11-21

モジュールインターフェイス 11-27
データ 11-33

第12章 売掛金勘定 インプリメント

要約 12-2
概念 12-4
データ 12-12

第13章 買掛金勘定 インプリメント

要約 13-2
概念 13-4
データ 13-11

第14章 現金管理 インプリメント

要約 14-2
概念 14-3
データ 14-4

第1章 システム インプリメント

概要

本章で実施する設定操作は、本マニュアル中で、最も重要な箇所となります。注意深く正確に作業を行わないと、第２章以降の設定操作の際に、様々な問題が発生することになり、再度、本章の設定操作をやり直すことになりかねません。

まず最初に、*MFG/PRO*のセットアップ作業を実施します。全てのハードウエアとソフトウエアのインプリメントの後に、さらにそのテストを実施しなければなりません。このテストは、今後発生する障害追求作業を簡素化するためにも、徹底的に行ってください。これは、マルチ・データベース環境の場合には、特に重要です。

続いて、個別モジュールのインストール作業を始める前に、様々なシステムから、アドレスと*MFG/PRO*で使用するイベントデータをリストアップします。

*MFG/PRO*に搭載された機能は高度に相互関連を持つため、時には、前のステップに戻り、再度、同じ設定操作を実施する場合もあります。例えば、従業員レコードは、システムインプリメンテイションで入力します。しかし、従業員コードの一部である部門コードは、製造管理レコードと非常に密接な関係にあるため、製品定義の際にセットアップします。このため、再び、システムインプリメンテイションのステップに戻り、各従業員のレコードに部門コードの入力を行わなければならない場合があります。

要約

前提条件

ステップ1	システムのインストール
ステップ2	システムのテスト
ステップ3	PROGRESS のインストール

MFG/PRO インストール

ステップ4	ディスク容量の確認
ステップ5	MFG/PRO 格納ディレクトリの構造
ステップ6	インストール注意事項の一読
ステップ7	バックアップ手順の確認
ステップ8	エラーレポートの確認
ステップ9	テスト、および、トレーニング環境の用意
ステップ10	ネットワークソフトウェアのテスト *
ステップ11	データベース連結のセットアップ *
ステップ12	生産データベースの作成
ステップ13	ユーザフィールドヘルプの作成
ステップ14	スタートアップスクリプトの作成
ステップ15	方針とテスト手続の決定

システム管理

ステップ16	セキュリティのセットアップ
ステップ17	プリンタのセットアップ
ステップ18	汎用コードのセットアップ
ステップ19	ファンクションキーとユーザメニューのセットアップ
ステップ20	バッチ識別子のセットアップ

システム常数

ステップ21	総勘定元帳エンティティのセットアップ
ステップ22	システム/勘定科目コントロールファイルの定義
ステップ23	言語コードのセットアップ
ステップ24	ユーザのためのデフォルト言語コードのセットアップ
ステップ25	会社所在地のセットアップ
ステップ26	課税方法のセットアップ
ステップ27	通貨と為替レートのセットアップ *

所在地

ステップ28	所在地コードとその作成方法
ステップ29	所在地コントロールファイルの定義
ステップ30	汎用コードのセットアップ

ステップ31	営業担当と手数料のセットアップ
ステップ32	顧客所在地確認機能
ステップ33	販売先、請求先と出荷先顧客管理のセットアップ
ステップ34	業者と送金先所在地のセットアップ
ステップ35	従業員のセットアップ

在庫コード

ステップ36	在庫ステータスコードのセットアップ
ステップ37	在庫サイトのセットアップ
ステップ38	在庫ロケーションのセットアップ
ステップ39	工程カレンダのセットアップ
ステップ40	計画に対するサイト/ロケーションの確認
*オプション	

前提条件

ステップ1 システムのインストール。ご使用いただくハードウェアの構成は、次の様な内容となります。

- □ CPU
- □ メモリボード
- □ ハードディスク
- □ モデム
- □ 端末
- □ プリンタ

また、ご使用いただくソフトウェアは、次の様な内容となります。

- □ オペレーティングシステム
- □ ネットワーク
- □ 端末エミュレーションプログラム
- □ 通信プログラム
- □ PROGRESS
- □ MFG/PRO

ご使用のシステムハードウェアとオペレーティングシステムのインストール作業は、それぞれの製品の指示書に従って、実施してください。その後に、ネットワークソフトウエア、エミュレーションプログラム、通信プログラムのインストールとコンフィグレーションを行ってください。

ステップ2 システムのテスト。オペレーテングシステムのインストール作業終了後に、インストールとコンフィグレーションが適切に行われたかどうかを確認します。端末とワークステーションはすべて、サーバと通信可能な状態でなければなりません。端末エミュレーションと通信のソフトウェアをテストしてください。モデムが設置されている場合には、モデムの機能チェックを行います。モデムが正常に機能していることが明らかな場合には、KermitとUUCP(利用可能な場合)のテストを行います。システムに接続されたプリンタはすべて、スプールの有無に関わらず、印字を行うことができます。すべての端末とワークステーションから、システムコンフィグレーションをテストするために、ログイン(=ログオン)を試みてください。コンソール端末の操作でシステムがうまく動作するケースでも、ユーザがログインした場合にうまく動作しないケースがありますので・・・。

ステップ3 PROGRESSのインストールここでの作業は、PROGRESSソフトウェアパッケージ添付のインストール説明書をご覧ください。rootでログイン後(UNIX、Xenix、Ultrixユーザの場合)、必ず、カレントディレクトリの確認を行います。データメディアからのPROGRESSプログラムの転送作業は、PROGRESSのインストール説明書の記述に従ってください。

もしも、MFG/PROの非英語バージョンを使用している場合は、PROGRESS の[prolangコマンド]と[－Eスタートアップ　オプション]のご利用をお勧めします。[prolangコマンド]は、PROGRESSの表示メッセージを英語以外の言語に切換えるものです(MFG/PROと異なる言語バージョンのPROGRESS を使ったとしても、MFG/PROはPROGRESSのメッセージをそのまま出力します)。[-Eスタートアップ　オプション]は、欧州式数字表記に従って、数値の表示を行うものです。

もしも、PROGRESS以外の製品、例えば、Fast-Track、Results、Oracle Gatewayなどを合わせて使用する場合には、ここで一緒にインストールを実施してください。

MFG/PRO インストール

ステップ4 ディスク容量の確認。MFG/PROソフトウェアは、単独で、最大140MBのディスクスペースが必要となります。ディスクスペースの実際の容量は、製品構成のモジュールの数により異なります。MFG/PROをインストールする際には、ファイルシステムに十分なディスク容量があるかどうかを確認してください。また、データベースにデータを入力すればするほど、ディスクスペースの容量は増加します。最終的なディスクスペースの容量は、記憶するデータ量や維持するデータベースの数などの要素から決まってきます。

ステップ5 MFG/PRO格納ディレクトリの構造。MFG/PROは、十分なディスク容量を確保したシステム上の専用ディレクトリに、インストールする必要があります(ステップ４　参照)。MFG/PROのインストール操作を実施すると、メインのMFG/PROディレクトリに書込まれるファイルの数が比較的少ないことに気付かれるはずです。これは、大部分のファイルがサブディレクトリに書込まれることによるものです。それぞれのサフディレクトリは、格納するプログラムのタイプに従って、名称が付けられています。例えば、在庫管理プログラムはサブディレクトリ"ic"に、作業オーダモジュールで使われるプログラムはディレクトリ"wo"に入っています。

ステップ6 インストール注意事項の一読。インストールの手順は、使用するオペレーティングシステムにより異なります。また、ご購入いただいた製品に添付のインストール説明書は作業の前に必ず目を通し、MFGのインストール作業中は、いつでも参照できる様にしてください。

ステップ7 バックアップ手順の確認MFG/PROのシステムとデータベースは、定期的にバックアップする必要があります。

生産データベースは、毎日バックアップします。このバックアアップの対象は、データベースファイル(.db)、前イメージファイル(.bi)、データベースログファイル(.lg)です。データベースを使うためには、この３つのファイルがセットの状態で、すべて揃っていなければなりません。従って、必ず３つファイルを同時にバックアップする様にしてください。

システム全体のバックアップは、週に１回行います。また、バックアップに用いる媒体(CMT、FDなど)は、複数個(枚)用意して、ローテーション利用を行ってください。こうしておくと、直前のバックアップに何か問題があった場合でも、残りのものを使って復元を行うことが可能となります。

大規模な変更(新しいオペレーティングシステムやディスク装置の導入など)を行うためにシステムを停止する場合は、事前に、前述した２つのバックアップ作業を実施してください。

MFG/PROデータベースのバックアップを実施する前には、データベースを利用中の者がいないこととデータベースサーバが運用状態にないことを、必ず確かめてください。データベースサーバ運用中に、このバックアップ作業は行えません。また、バックアップとサーバのシャットダウンのより詳細な手順については、製品添付のインストール説明書の指示に従ってください。

バックアップを定期的に確実に行うためには、その方針と手順を関係者の間で周知徹底し、担当責任者を決めておくと良いでしょう。また、バックアップログとチェクリストも保存しておくと、役に立つことがあります。

ステップ**8** エラーレポートの確認。システムのエラーレポート機能を、セットアップします。標準処理中の発生する可能性のあるエラーが、次の３タイプです。

- ハードウェアの故障
- オペレーティングシステムソフトウェアのエラー
- MFG/PROまたはPROGRESSのアプリケーションソフトウェアのエラー。

それぞれのエラー発生状態でとるべき行動を記述して、セットアップします。また、システムエラーログは、すべて保管することを推奨します。このログには、日付、報告者名、エラータイプ、エラーの簡単な説明を記述すると良いでしょう。MFG/PROまたはPROGRESSエラーが発生したときは、常に、エラーレポートフォームに書込まれる様にします。

ステップ**9** テストとトレーニング環境の用意ご購入いただいた製品には、プログラムの外に、少なくとも３つのデータベースが入っています。

その中の１つに、品目番号、顧客管理、業者名などのサンプルデータ付きのデモデータベースがあります。このデータベースは、データをユーザ自身が使用するデータと同じ形に変更して、テストやトレーニングの際に用います。デモデータベースを使用する場合は、コピーして使い、オリジナルは使用しない様にしてください。また、新たなデモデータベースを定期的に作成して、トランザクションやテストのデータがゴチャゴチャと詰まっている旧いトレーニングデータベースを消去してください。

ステップ**10** ネットワークソフトウェア(複数データベース)のテスト。ネットワークソフトウェアでは、複数台のCPUへの緻密なインストール作業が要求されます。このことは、特に、分散型のオーダ処理を行っている企業に、当てはまります。

OS2環境下で、Netware Ver3.11以降をご利用いただいている場合は、複数のデータベースを１台のファイルサーバマシンで走らせることができます。これより以前のバージョンをご利用いただいている場合やファイルサーバにＤＯＳをご使用いただいている場合には、データベースごとに１台づつのファイルサーバマシンを用意するが必要があります。

ここで最も重要なことは、PROGRESSのデータベース連結がうまく行くことです。それぞれのCPUにデモデータベースをセットアップして、データを相互に送り合い、その与える影響を徹底的に確かめてみてください。

*PROGRESS*のシステム管理＝の”総論*(*第２章*)*”を参照してください。また、*MFG/PRO*のセントラルオーダー処理マニュアルをご覧ください。

ステップ**11** データベースの連結(複数データベース)コンピュータネットワークの立上げ後、[使用可能データベースの一覧]を定義する必要があります。この[使用可能データベースに関する定義]の記述は、あらかじめシステムの中に入力しておくことが可能です。システムは、この記述を、実際にデータベース連結処理を実施する際に、PROGRESSの[連結ステートメント]へ組込んで使用します。また、スタートアップスクリプトを使っても、データベースの連結は可能です。その際には、データベース一覧はスクリーンから要求に従って、入力します。また、すべてのスクリーンとレポートのトップには、会社名と並んでログイン中のデータベースの名前が表示されます。

データベース連結メンテナンスで入力され、連結作業で使われるデータには、データベース名、物理データベース名、データベースディレクトリがあります。物理データベース名とデータベースディレクトリは、データベースの連結に使用されます。この他のパラメータとしては、ホスト(－H)、サーバ(-S)、データベースタイプ(-dt)、ネットワーク(-N)があります。また、ネットワーク連結に関するスタートアップパラメータを追加を、パラメータファイルの欄に指定することができます。

また、ここでは、[アクティブフラグの設定]と言う非常に重要な設定作業を行います。アクティブフラグは、ユーザが一次(基本)データベース群にログオンした際に、どのデータベースを連結するかを指定するものです。システムは、有効＝[Y] (YES)の設定のデータベースを自動的に連結します。このデータベースの連結は、データベース連結(34.13)を使っても、変更することができます。分散処理機能は、連結されたデータベースの情報だけをアクセスの対象とします。

このPROGRESSのネットワーク連結機能の詳細については、PROGRESSのシステム管理ドキュメンテーションを参照してください。

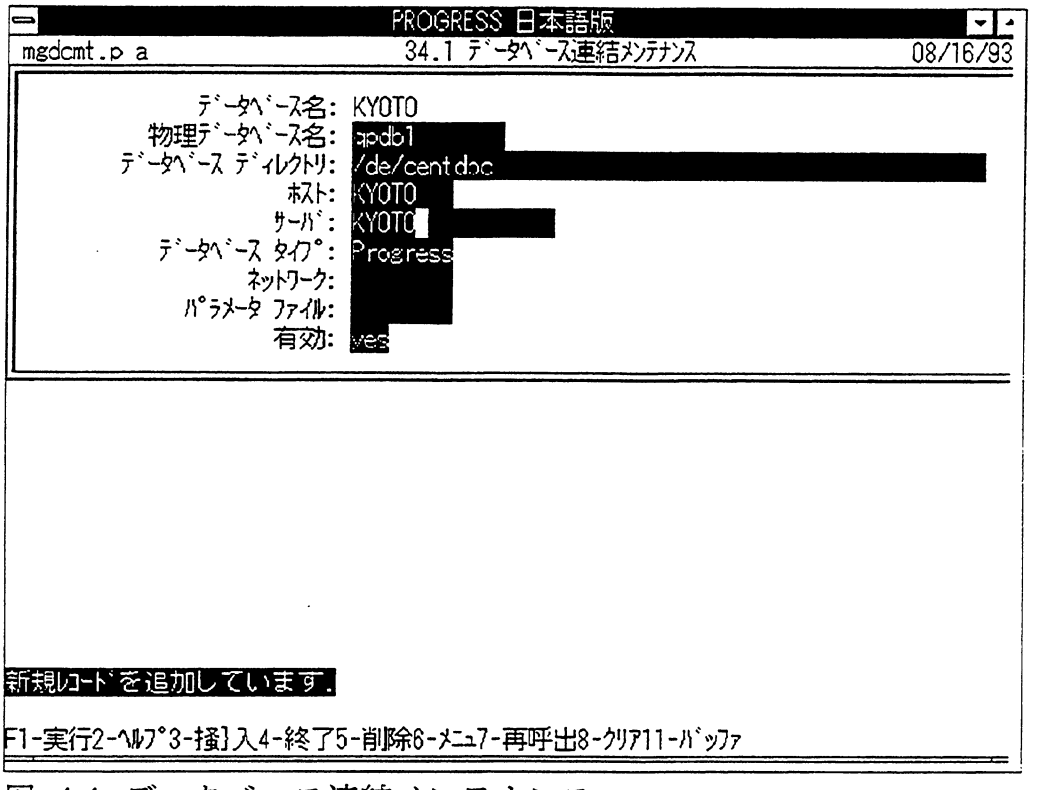


図 1-1 データベース連結メンテナンス

ステップ12 生産データベースの作成。製品添付の説明書に従って、mfg(またはMFG)データベースのコピーを行います。複数の会社があり、複数のベータベースを使用する場合は、ここで必要な数のデータベースをコピーしなければなりません。また、このmfg(MFG)データベースを使用する場合は、直接使用せずに、必ずコピーしたものを使ってください。後に、ユーザ専用データをダンプ／ロードする場合に、このmfg(MFG)データベースのコピーを、再び実施しますので・・・。

データベースに、コモンデータ(共通データ)を入力します。すでに、別のソフトウェアプロダクトを使っている場合は、現在使用中のデータを、CIMデータロード(36.17)を使って転送することができるかどうか検討してみてください。この操作の詳細については、”管理機能について”の章を参照するか、サポート担当者から説明を受けてください。

ステップ13 ユーザフィールドヘルプの作成ユーザフィールドメンテナンス(36.7.13)を使って、フィールド操作に関する詳細な解説を、ユーザがフィールドヘルプに書込むことができます。このユーザフィールドヘルプは、新しいフィールドヘルプ(qad. inc)をロードしても、その内容は消去されません。ユーザフィールドヘルプは、マスターコメントの様な形で入力され、これが存在する場合は、標準ヘルプであるqad. incの前に表示・出力されます。

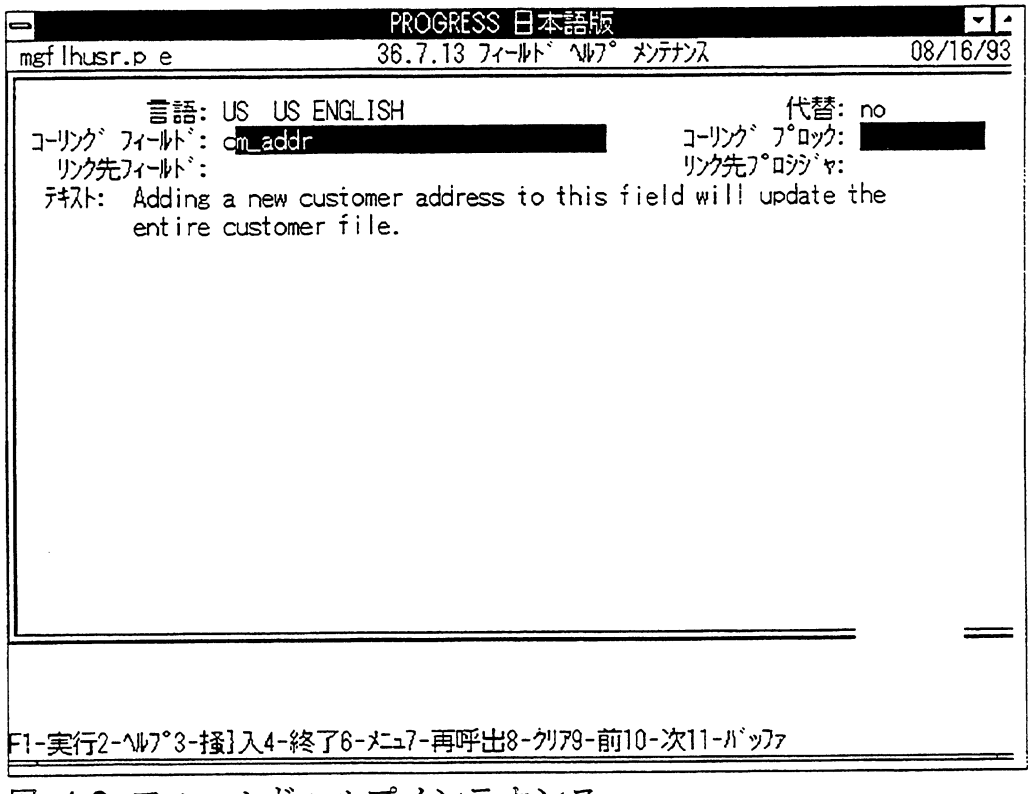


図 1-2 フィールドヘルプメンテナンス

ステップ14 スタートアップスクリプトの作成。スタートアップスクリプトには、幾つかの重要な役割があります。スクリプトの入力の際には、1行のスクリプトの記述が終わったら、必ず最後に[CTRL][C](インタラプト)を入力してください。

システムは、重要なファイルの所在を見つけるために、次の環境変数を使用します。

- DLCは、PROGRESSファイルの格納されているディレクトリを、システムに指示します。
- PATHは、ユーザセンション中、DLCディレクトリにユーザパスを加えます。

- PROMSGSは、メッセージが記述されているファイルを、システムに指示します。
- PROTERMCAPは、端末情報が記述されているファイルを、システムに指示します。
- スタートアップスクリプトには、端末タイプ(TERM)に関する情報が記述されています。これを受け取ったシステムは、対応する端末セットアッププログラムを検索し、同プログラムを実行します。PROGRESSは、ほとんどの端末でご利用いただけますが、キーボードにファンクションキー１～４０の付いているタイプのもの(例 Wyse 60など)を推奨しています。

また、スタートアップスクリプトには、PROGRESSの実行命令とPROGRESS のスタトアップパラメータをセットする命令が記述されています。また、PROGRESS には、サーバーパラメータ(サーバがどの様の動作するかを定義する)とセッションパラメータ(個々のユーザに影響する)があります。

その詳細については、PROGRESSのシステム管理マニュアルを参照してください。

必要に応じて、スタートアップスクリプトの変数とその値を変更して、システムの調整を行てください。

ステップ**15** 方針と手順を決定。MRP インプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。MFG/PRO には、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザをこうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針／手順の決定の際に役立つ様々な質問を、各分野ごとに整理して示します。

システム管理	どの様にハードウェア性能の監視は行われていますか。れますか?
	どの様にソフトウェア性能の監視は行われていますか?
	どの様にネットワークソフトウェア性能の監視は行われていますか?
	ユーザトレーニングのためのスケジュールは、どのようなものですか?

	どの様に資源利用の計画は立案され、管理されていますか?
バックアップ	バックアップのスケジュールは、どのようなものですか? バックアップする必要があるの、はどのファイル/データベースですか。また、いつバックアップするのですか? バックアップは、どこに保管されますか? オフサイトのどこかになりますか?この場合には、勤務時間外にアクセス可能ですか?
エラー報告	エラーレポートフォームは、ユーザに渡されるのですか? エラーの検査はどのようにおこなわれるのですか? エラーレポートは、ハードウェア/ ソフトウェア・サポート要員に渡されるのですか? 履歴管理の目的で、エラーレポートフォームは保管されますか?

システム管理

ステップ16 セキュリティのセットアップ。ユーザID とパスワードによるシステムセキュリティ以外に、MFG/PROは独自のセキュリティ機能を提供します。ユーザ ID、メニュー、フィールドセキュリティの3段階に渡るセキュリティです。

パスワードは、MFG/PRO のメニューおよびフィールドにアクセスする際に、必要となります。パスワードは、ユーザ(機能)グループとユーザ(個々に)に設定することが可能です。

ユーザ IDs

最初に決定すべきことは、ユーザがログインしてメニュー機能にアクセスしたとき、どのようにシステムがセキュリティを行うかです。ユーザはコントロールメンテナンス(36.5.22)により、次の3つの選択肢から1つを指定することができます。

Password (パスワード)	MFG/PRO バージョン7.1またはそれ以前のバージョンと同等の機能です。ユーザに対して、パスワード入力を求めるプロンプトが出されます。ユーザがパスワードで保護されたメニュー選択(36.5.1)にアクセスしようとすると、入力されたパスワードは、メニューパスワードのリストで有効かどうかが確認されます。パスワードのデフォルト値は、 PROGRESS のユーザ ID です。
User (ユーザID)	ユーザがメニュー機能を入力しているとき、パスワードの入力を求めるプロンプトが出ることはありません。パスワードには、自動的にPROGRESS ユーザ ID がデフォルト値として入力されます。その代りに、2 段階の妥当性検査プロセスがあります。最初に、MFG/PRO が、 PROGRESS ユーザ ID が MFG/PRO (36.5.18)でセットアップされているかどうかを確認します。次に、そのユーザ ID がメニュー機能(36.5.1)へのアクセス権を持つユーザグループに属しているかどうかを確認します。
Both (双方共)	ユーザに対して、有効なユーザ IDとパスワードを入力するようプロンプトが出されます。ユーザマスタ(36.5.18)とメニューパスワード/ユーザグループ(36.5.1)により、有効性が確認されます。

メニューセキュリティ

次のステップでは、メニューパスワードメンテナンス(36.5.1)により、特定の機能またはモジュールメニューのためのパスワードをセットアップします。始めるに当たって、MFG/PROおよびその機能の利用予定者全員のリストを用意します。ユーザグループとメニュー機能の対応付けは、パスワードとしてユーザグループ名の入力で行います。メニューシステムレポート(36.7.5)を実行し、これを使って、特別な機能へのアクセス権が必要なユーザを決定します。アクセス制限が大きい状態でスタートし、将来、多くのライセンスを与えるようにするといいでしょう。

セキュリティ維持を容易にするため、多くの企業では、関連した機能(例　支払処理、受注入力など)グループごとに、1つのパスワードを指定しています。

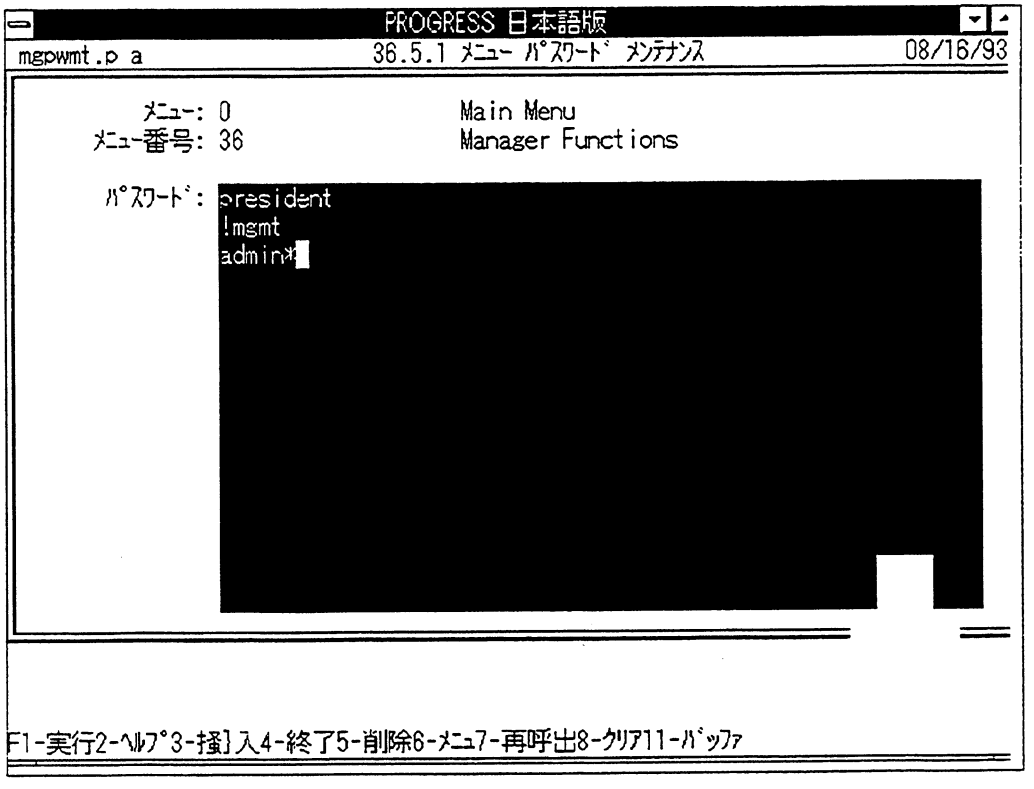


図 1-3 メニューパスワードメンテナンス

次ステップでは、ユーザメンテナンス(36.5.18)により、ユーザIDをセットアップします。ここでは、ユーザの有効性を確認するための特別なユーザグループにユーザを割り当てることもできます。ただし、ユーザコントロールオプションがU IDあるいはB にセットされていることが条件です。

ステップ**17** プリンタのセットアップ。プリンタを使用するに先立って、印字システム構成を指定しなければなりません。プリンタ管理メニュー(36.13) で、最低1 つ以上の出力先を定義します。出力先は、プリンタ(直接あるいはスプール)、端末、またはディスクファイルでも構いません。特定のレポートや照会は、特定の出力先に割り当てることができます。 1 ページあたりの印字行数の標準設置は、66 です。買掛金勘定小切手のようなものの印字には、水平インサートタイプのプリンタが必要となります。

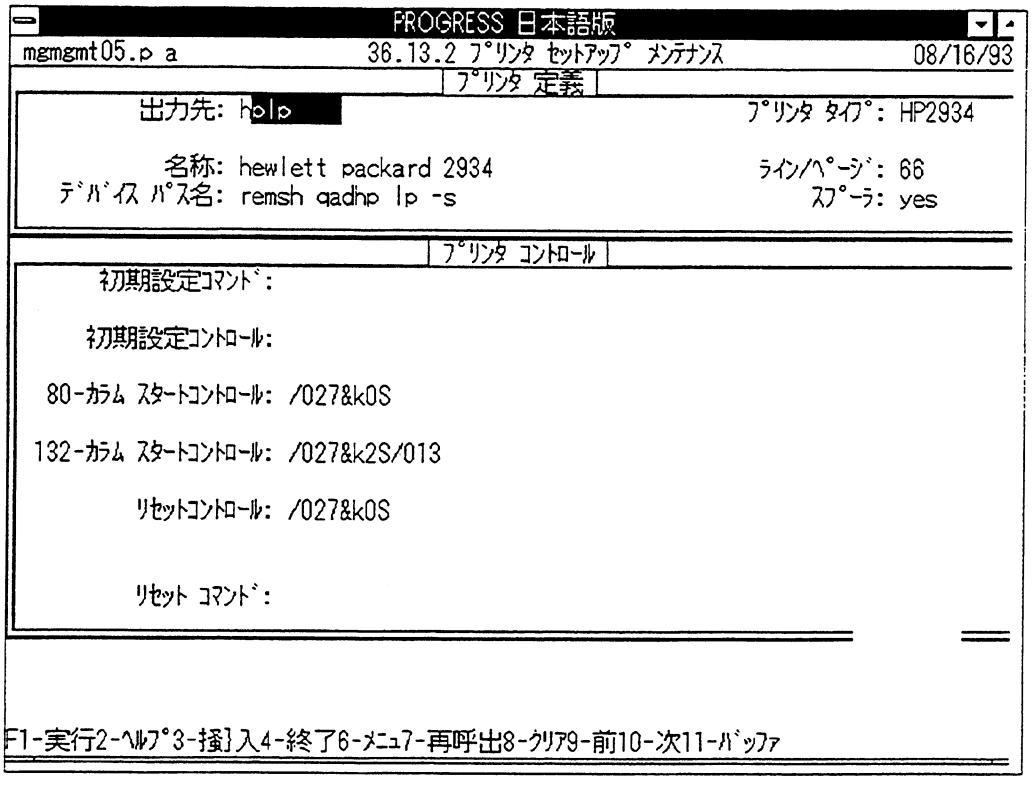


図 1-6 プリンタセットアップメンテナンス

各出力先には、デバイスパス名、初期値設定コマンドとコントロールコード、印刷ピッチコントロールコード、バーコードコントロールコード、リセットコマンドおよびコントロールコードを含む固有の名称と定義が、割り当てられます。通常、これらのコードは、プリンタマニュアルに記載されています。

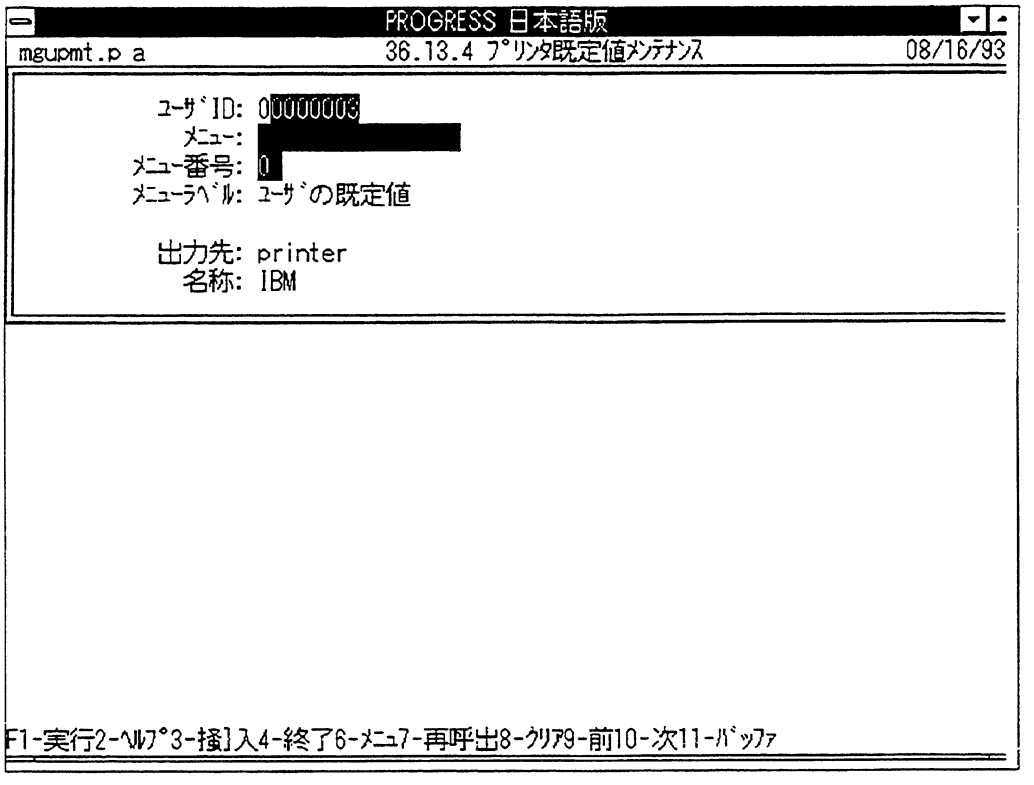


図 1-7 プリンタタイプメンテナンス

幾つかのプリンタタイプは、すでに設定済みです。各プリンタのコントロールコードを調べる前に、使用するプリンタまたは互換性のあるプリンタが、プリンタタイプメンテナンス(36.13.1)で、すでに登録されていないかどうかを確認してください。

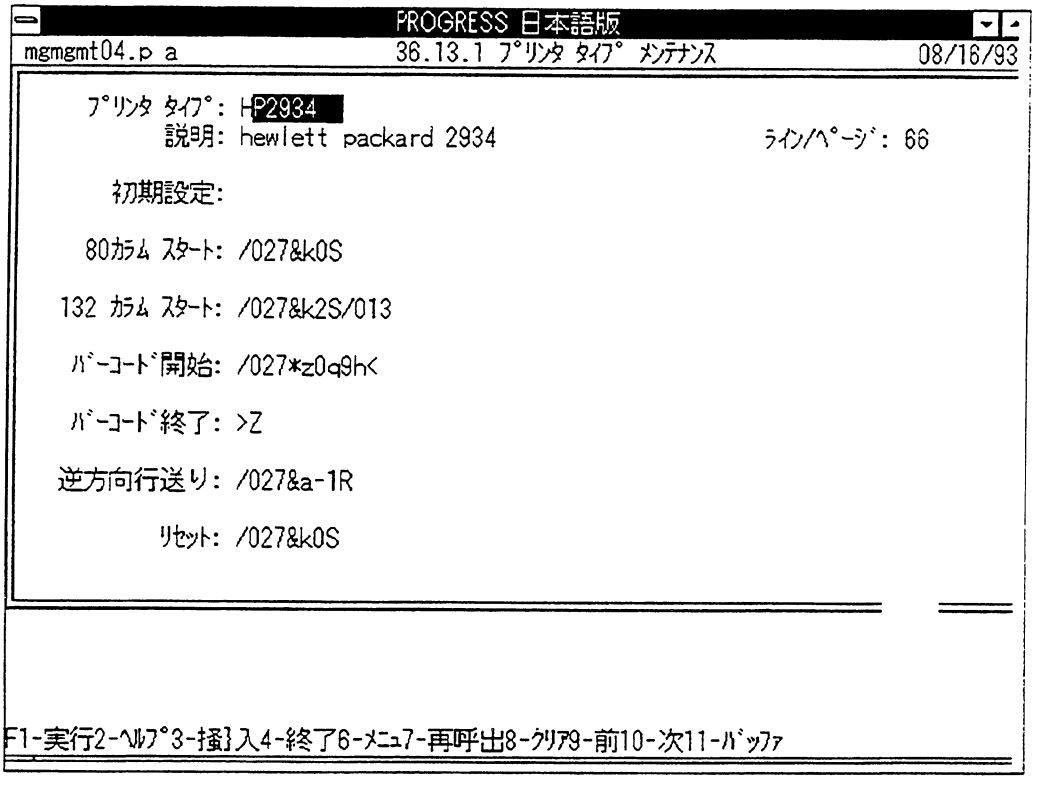


図 1-8 プリンタデフォルトメンテナンス

プリンタがセットアップされると、デフォルトプリンタには、プリンタ既定値メンテナンス(36.13.4)で指定した、ユーザとメニュー機能が割り当てられます。例えば、TTY17 に請求書印字機能を割り当て、同装置で、請求書をプリントするなど・・・。

ステップ**18** 汎用コードのセットアップ。有効性を確認したフィールドで、ヘルプにアクセスすると、ポップアップウインドーが開かれ、入力済みの設定値が表示され、選択入力が可能な状態となります。

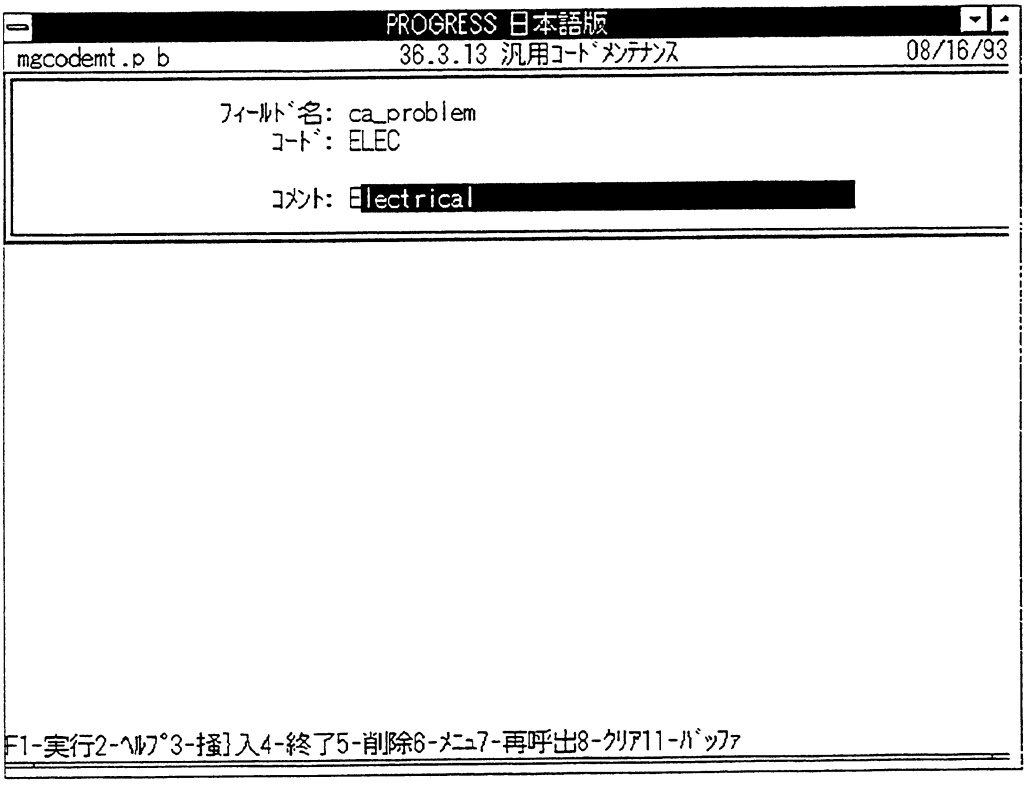


図 1-9 汎用コードメンテナンス

しかしキーフィールドではない他のフィールドには、定義済みリストがありません。例えば、顧客タイプや営業担当領域には、必要となる値がありません。このようなフィールドに関しては、汎用コードメンテナンス(36.3.13)を使ってユーザ自身の設定値リストをセットアップすることができます。コード確認は、一部のフィールドにだけ設定されるかもしれません。１つのフィールドについて、汎用コードまたはフィールドセキュリティのいずれか一方だけをセットすることもできます。

注意事項

1. このフィールドと共に汎用コードが使用できるかどうかを知るには、フィールド更新トランザクションを開始します。フィールドへ入力を求めるプロンプトが表示されたら、CTRL F を押してください。コード妥当性検査が適用できるようであれば、ディスプレイに以下のような表示が現われます。

   フィールド名は <フィールド名> です。
   汎用コード妥当性検査

フィールド名は表記法に従って作成してください。汎用コードメンテナンスを使って、そのフィールドに使用したいフィールド名、すべての値、これらの値を説明するコメントを入力します。

すべてのコードが入力されると、ウインドーヘルプメンテナンス(36.7.21)で、ポップアップウィンドーをセットアップできます。実施する手続きのフィールド名と swcode.p を入力してください。

2. 汎用コード妥当性検査にセットアップされないフィールドがあっても、それが会社に必要であると考えられる場合、追加することもできます。コード妥当性検査は、 gpcode.v を PROGRESS データディクショナリのフィールド妥当性検査式に入力することによって行います。しかし、この処理を追加する場合、そのフィールドにアクセスするプログラムの再コンパイルを行う必要があることを忘れないでください。

ステップ**19** ファンクションキーとユーザメニューのセットアップ。各ユーザ用の個人用のファンクションキーとユーザメニューの定義を行います。

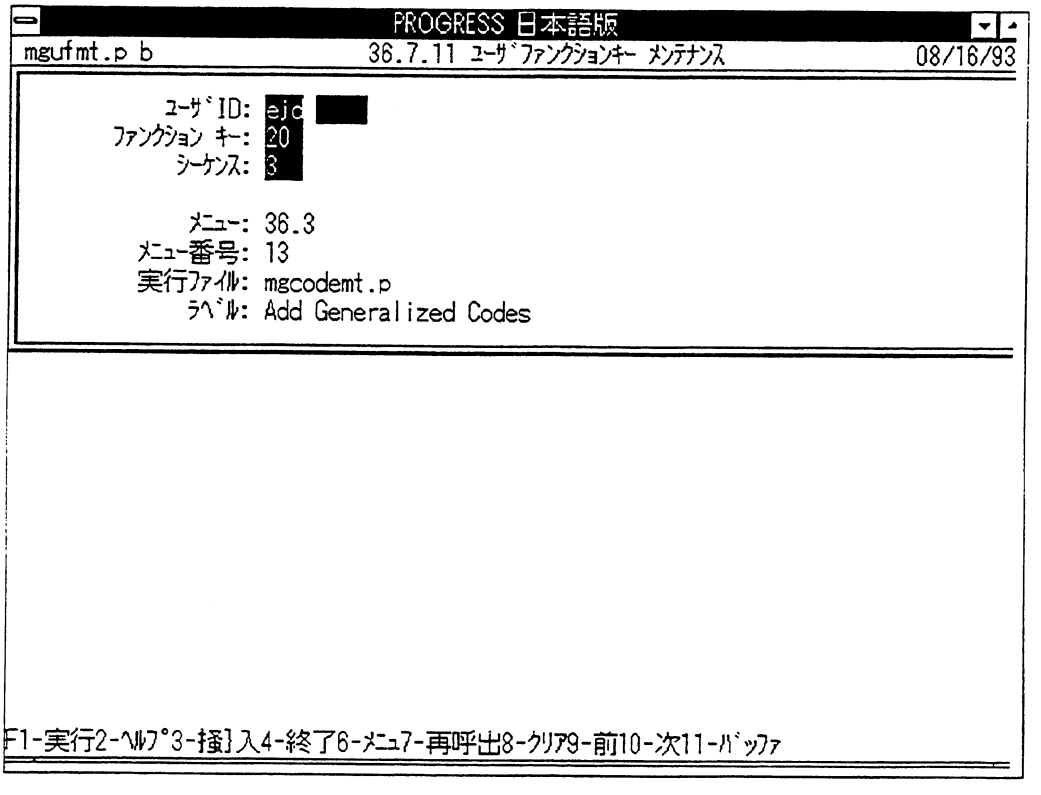


図 1-10 ユーザファンクションキーメンテナンス

まず最初に、ユーザファンクションキーメンテナンス (36.7.11) で、ファンクションキー要素を定義します。各ユーザが最も頻繁にアクセスするプログラムのメニュー番号一覧を作成します。これらのニュープログラムは、それぞれ個別にファンクションキーに割当てたり、その幾つかをまとめて1つのファンクションキーに対応させることができます。

ファンクションキー F1 ～ F11 は、 MFG/PROで定義が固定されており、修正を行うべきでありません。また、それぞれのキーには、コントロールキー捜査が対応します。

F1 (Ctrl X)	GO: 端末(通常は強調あるいはアンダーライン表示)上に表示されるデータ入力フィールドセットを処理し保管します。
F2 (Crtl W)	HELP: フィールド値のポップアップウィンドーまたはオンラインヘルプテキストを表示します。
F3 (Ctrl T)	INSERT: 挿入／上書のモード切替えを行います
F4 (Ctrl E)	END/EXIT: 通常は、直前の画面に戻ります。データが完全に処理されていない場合は、データを保管せずに画面を切替えます。
F5 (Ctrl D)	DELETE: 画面上に表示されている入力データを削除します。
F6 (Ctrl P)	USER MENU: ユーザ用に定義されたファンクションキーメニューにアクセスします。あらゆる画面からアクセス可能です。
F7 (Ctrl R)	RECALL: このフィールドに最後に保管されたデータを表示します。
F8 (Ctrl Z)	CLEAR: カーソルからフィールドの終わりまでの範囲で、フィールドの内容を除去します。または、数字フィールドをゼロにリセットします。日付フィールドをクリアする場合には、 "?" を入力してください。
F9 (Ctrl K)	NEXT: 次のデータレコード(インデックスフィールドのみ)を表示します。
F10 (Ctrl J)	PREVIOUS: 前のデータレコード(インデックスフィールドのみ)を表示します。

F11 (Ctrl B)	BUFFER: フィールドの内容をバッファにコピーします。または、未設定(空欄)のフィールドにバッファの内容を書き込みます。書込みます。

ユーザファンクションキーメンテナンスを使って、ユーザID、ユーザID設定先のファンクションキー、シーケンスの設定を行い鱒。シーケンスを用いることによりファンクションキーに、複数のメニュー項目を割当てることができます。メニューまたはメニュー上の選択子を入力してください。ユーザ定義ファンクションキーが設定されると、ユーザメニューが表示されます。このユーザメニューには、ファンクションキー［F6］または［Ctrl］［P］を入力すると、アクセスできます。また、ユーザIDフィールドを未設定(空欄)の場合は、一般的なユーザメニューを呼出してセットアップすることもできます。

ステップ**20** バッチ識別子のセットアップ。各レポートの出力選択で、バッチIDを指定することができます。これらのバッチ IDは、前もってバッチ IDメンテナンス(36.15.1) で定義済みでなければなりません。

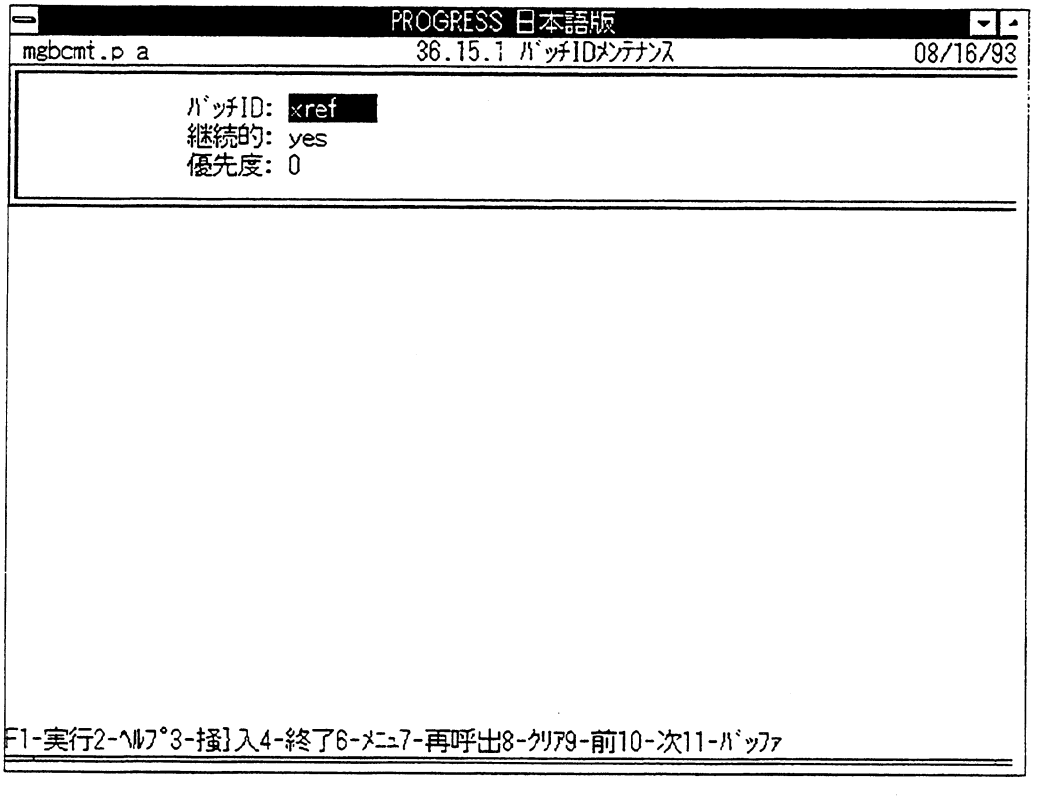


図 1-11 バッチ ID メンテナンス

バッチIDを指定すると、レポートはバッチプロセッサにより実行さ

れ た後に、実行待ち行列に登録されます。バッチプロセッサは、端末から直接起動することができます。また、cron (UNIXオペレーティングシステム)の様なスケジューラと共にmbproやbpproを使ったバックグラウンドセッションで使用します。

バッチIDは、[継続するか／非継続か]の何れかに設定します。このフラグは、バッチ処理用のレポートではデフォルトとなります。また、バッチリクエスト明細メンテナンス(36.15.3)に登録されているレポートは、このフラグを変更することが可能です。継続に指定されているレポートは、バッチリクエストの待ち行列に保存され、バッチIDが要求されるたびに、実行されます。タイムセンシティブなレポートは、この継続指定を行うべきではありません。

システム常数

ステップ**21** 総勘定元帳エンティティのセットアップ。会計管理報告用と予算報告用の総勘定元帳トランザクション(仕訳)を区別するため、エンティティを定義します。また個々の会社や取引を定義する際に、エンティティを使用することができます。すべての総勘定元帳取引アクティビティをエンティティコードに対応付けることができます。さし当り、定義する各サイトは、エンティティに割り当てられなければなりません。エンティティを要求されたものとして定義するには、エンティティコードメンテナンスを使ってください。この時点で、システム/勘定科目コントロールファイル(36.1)用に、最低１つ以上のデフォルトエンティティをセットアップします。さらに、一次エンティティを総勘定元帳取引アクティビティで、指定しなければなりません。これは、ほとんどの場合、システムデフォルトエンティティと同じになります。エンティティに関する詳細については、"総勘定元帳について"の章を参照してください。

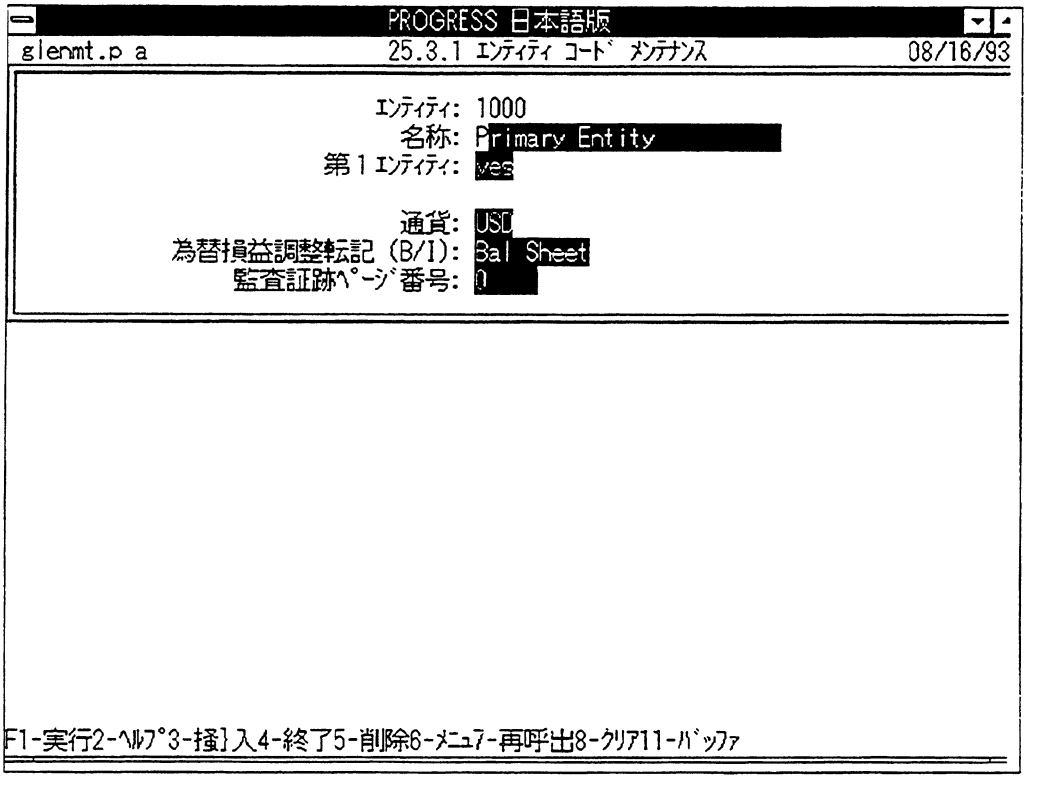


図 1-12 エンティティコードメンテナンス

ステップ**22** システム/勘定科目コントロールファイルの定義。システム/勘定科目コントロールファイルは、妥当性検査、課税方式、デフォルト勘定科目などのパラメータのセットアップに使用されます。

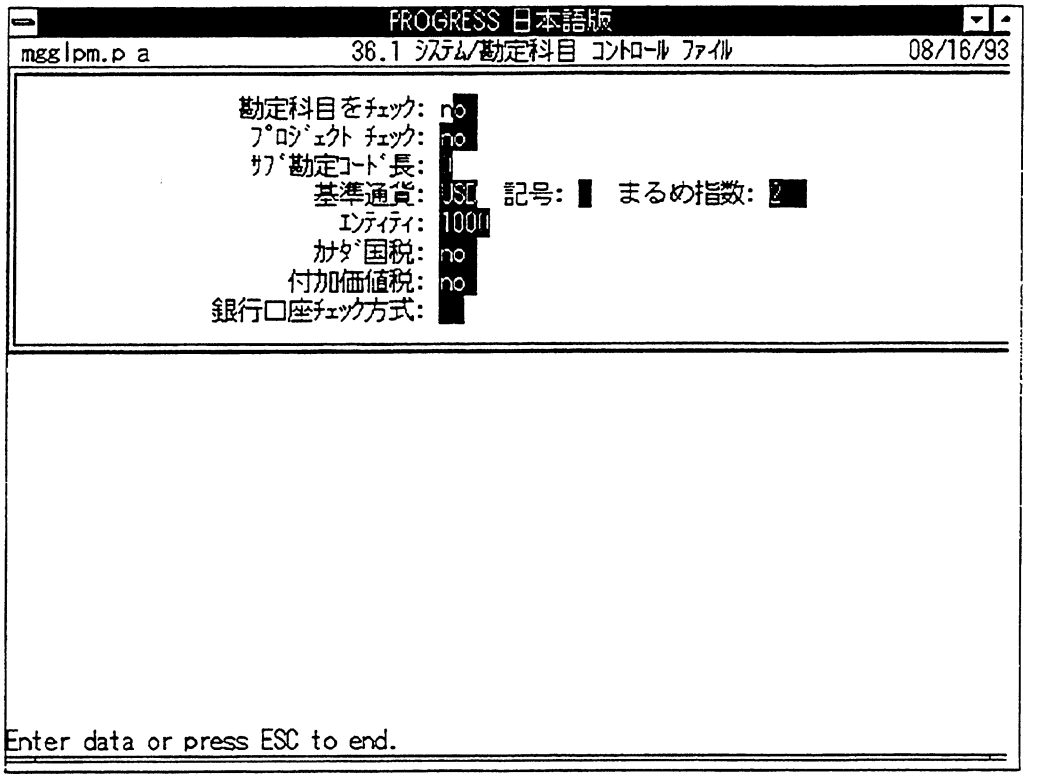


図 1-13 システム/勘定科目コントロールファイル

フィールド名	値	説明
勘定科目をチェック	Y/N	総勘定元帳モジュールを実行する準備ができるまでは、[N] にセットしておきます。勘定科目のチャートを入力し、総勘定元帳を使う準備が整ったところで、このフラグを[Y] に変更します。ここで、総勘定元帳セットアップメニュー(25.3)で設定された事項をもとに、総勘定元帳勘定科目、サブ勘定科目、コストセンター入力を確認します。また、トランザクション(仕訳)のために入力した有効日が総勘定元帳期間中にあるかどうかも確認します。
プロジェクトをチェック	Y/N	[Y] ならば、買掛金勘定、購買オーダと作業オーダトランザクションに入力されたプロジェクトコードが、総勘定元帳で定義されるアクティブプロジェクトかどうかを、システムがチェック

		します。プロジェクトは、プロジェクトコードメンテナンス(25.3.11)で定義されたものです。
サブ勘定コード長全長	#	総勘定元帳モジュールに属する勘定科目とサブ勘定科目の各フィールドは、それぞれのコード長が8文字のキャラクタ(合計16文字)です。しかし、他のすべてのモジュール(リリース7.0現在)では、勘定科目とサブ勘定科目のコード長は、語長 8 文字の 1 個の文字列として入力されます。 システムは、ここで指定したサブ勘定コード基づき、勘定科目を勘定科目コードとサブ勘定科目コードに、自動的に分解します。例えば、サブ勘定コード長が2と指定された場合、勘定科目81002340のトランザクションが他のモジュールから転記されると、勘定科目モード810023とサブ勘定科目コード40に分け処理します。 このオプションを機能させるためには、勘定科目とサブ勘定科目が総勘定元帳で定義済みでなければなりません。サブ勘定項目を使用しない場合は、このフィールドは空欄のままとしてください。
基準通貨	#	会計報告に用いる通貨コードです。複数の通貨コードを使用しない場合も、ここで使用する基準通貨のコードを入力します。すでに、システムの他の場所でデータを入力した場合(次ページ以降の操作を実施済みの場合)には、このコードの変更を行わないでください。また、ここで通貨コードを変更しても、顧客管理、業者、受注、購買オーダ、会計データなどの他の項目に設定してある通貨コードの更新は行われません。
記号	#	基準通貨(<例> USD の "$") を表示する記号です。
丸め指数	0	基準通貨以外の金額を基準通貨に変換

	1 2	する際、小数点第何位で丸めるかを指定します。
エンティティ	#	デフォルト総勘定元帳エンティティです。一度、総勘定元帳トランザクションを作成した後は、変更してはなりません。このフィールドを変更しても、以前に作成された総勘定元帳トランザクションのエンティティコードは更新されません。まだGL エンティティを作成していないため、注意が表示されますが、先に進んでください。
カナダの税金	Y/N	[Y] にセットすると、カナダの課税要件に基づく税務処理を実行します。
付加価値税	Y/N	[Y] にセットすると、EEC 付加価値税の課税要件に基づく税務処理を実行します。
銀行口座チェック方式	11 空欄	このオプションは、ヨーロッパでのみ、使用します。[1] [1] は、データ入力の際、銀行口座番号の有効性を確認するのに使用されるチェックデジットを示します。銀行口座妥当性検査を使っていない場合は、ここは空欄のままにしてください。

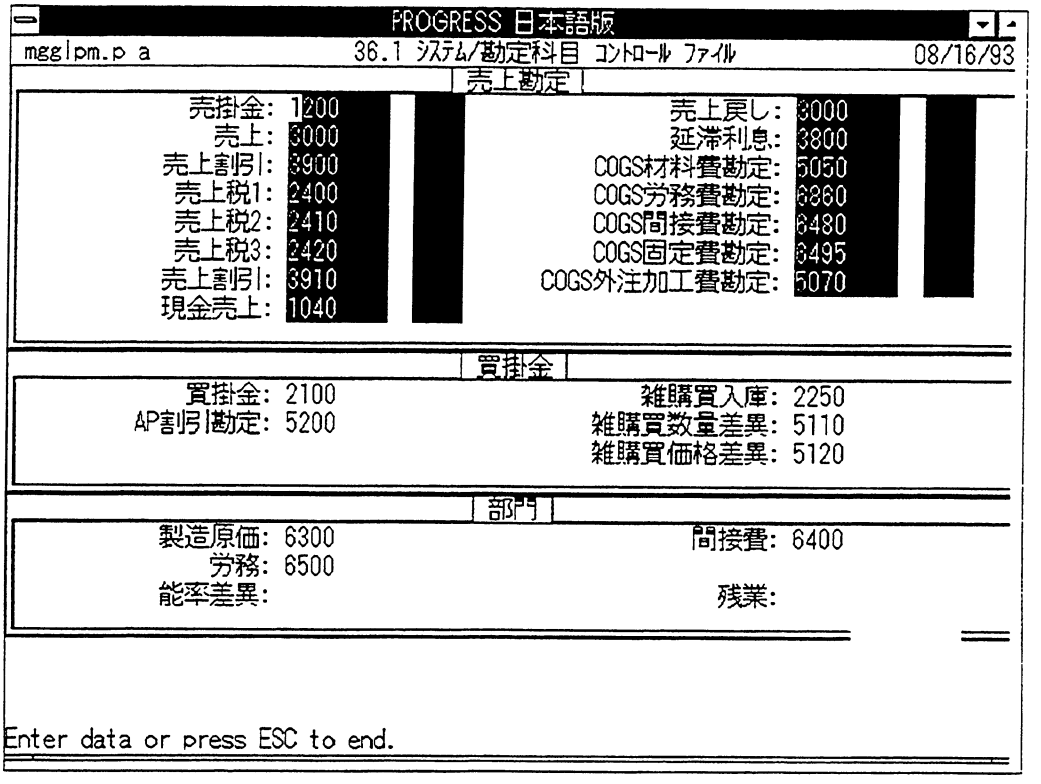


図 1-14 デフォルト GL 勘定科目

また、システム／勘定科目コントロールファイルでは、売上、買掛金勘定、部門、製品ライン、差異のデフォルト勘定科目の設定を行います。これらの設定は、データをロードし、トランザクションを処理するする場合には、常にデフォルト値として表示されます(このデフォルト値は、いつでも解除することがきます)。各フェールドに、適切な勘定科目チャートの口座番号を入力してください。

ステップ**23** 言語コードのセットアップ。言語コードメンテナンス(**36.7.1**)で、システムが表示する言語のコードを入力します。システム上で、単一の言語(英語のこと?)を使用している場合は、この言語コードは空欄とします。複数の言語を使っている場合は、それぞれの言語コードとその説明を作成します。ディレクトリフィールド中から、言語プログラムが格納されているサブディレクトリを表示してください。通常、サブディレクトリ名は、言語コードと同じものを使用します。異なっている場合は、ここで入力する必要があります。

ステップ**24** ユーザのためのデフォルト言語コードのセットアップ。個別ユーザごとのスリーンに表示する言語の設定のは、言語デフォルトメンテナンス(36.7.2)を使います。

ステップ**25** 会社所在地のセットアップ。ユーザの会社名および所在地を入力するには、会社所在地メンテナンス(2.12)を使います。会社名および所在地は、注文書、見積書、受注書、請求書、顧客計算書で、使用します。

またMFG/PRO のスクリーンとレポートに表示されるように、会社名をセットアップすることもできます。所在地コード"スクリーン"は、 MFG/PRO のすべてのメニューに現れる会社名です。レポートコードは、すべての MFG/PRO レポートの上端にプリントされる会社名です。

ステップ**26** 税制のセットアップ。MFG/PRO では、米国の税制、カナダの税制、または付加価値税の選択が可能です。選択した課税方式は、システム/勘定科目コントロールファイル(36.1)で示されます。その際に設定する選択肢で、課税計算のために必要なサブルーチンが起動されます。各データベース上では、 1 種類の税制しかサポートすることができません。

U.S.

U.S. 売上税は、出荷先所在地の市/郡/州に基づきます。税率は、米国売上税率メンテナンス(2.15.1.1)で入力します。ここで重要なことは、課税額を適切に計算するためには、出荷先所在地の表記(スペリング)が完全であるということです。データ入力の際に都市コードが正しく記述される様、あらかじめ、都市コードを汎用コードメンテナンス(36.3.13)で、設定しておくとよいでしょう。システムは、定義されたこれらのコードに基づいて、入力されるコードを確認することで、誤ったコードの入力を防止します。出荷先1ヶ所ごとに3種類までの税コードと勘定科目/サブ勘定科目/コストセンターを割当てることができます。

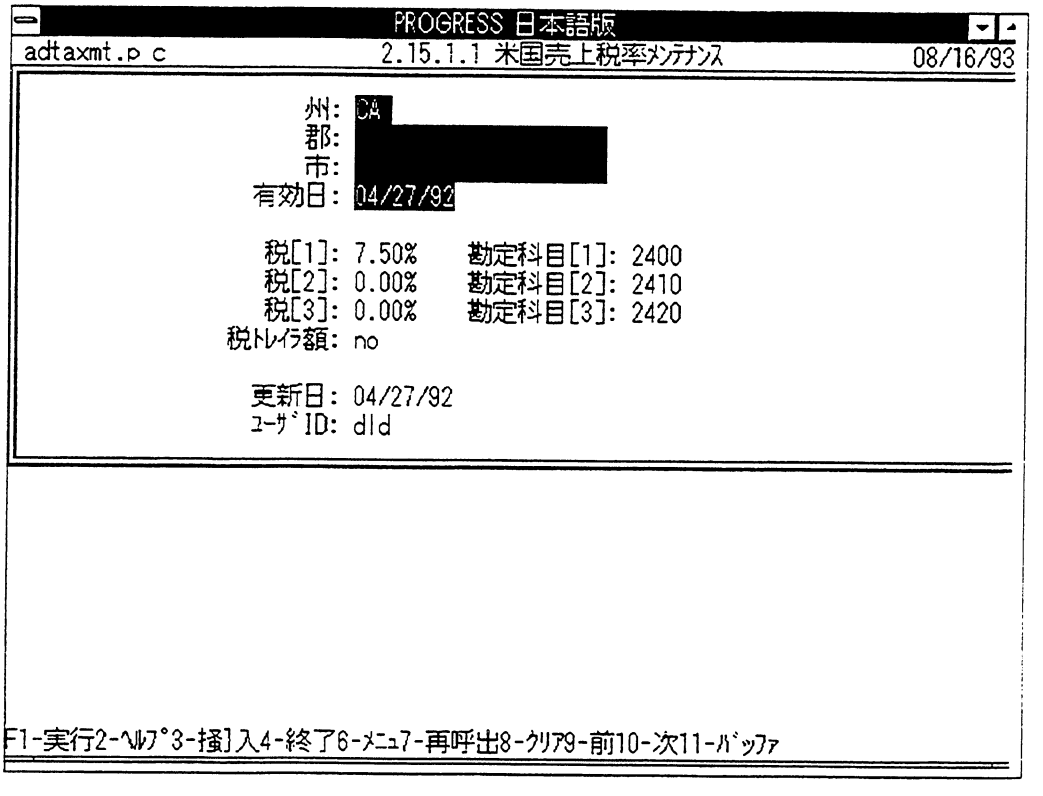


図 1-15 米国売上税率メンテナンス

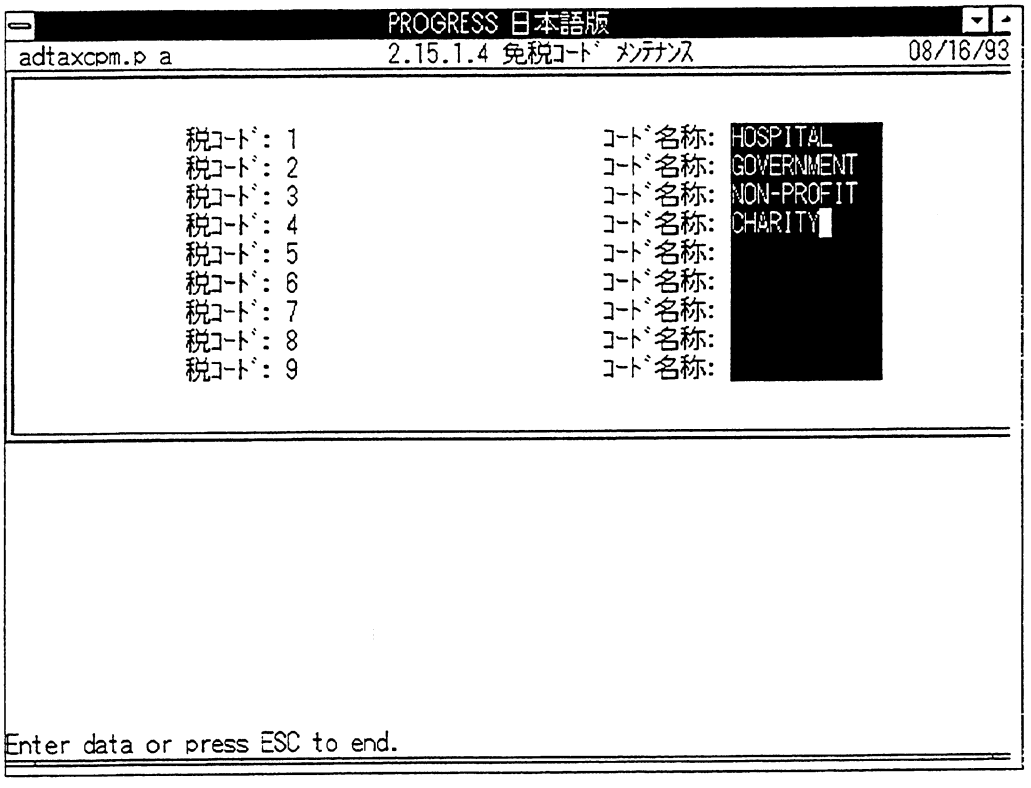


図 1-16 免税コードメンテナンス

免税コードメンテナンスを用いて、最大９つの免税コードを定義できます。

カナダ

カナダの税金には、 PST および GST があります。カナダ PST税は、 米国の税金と同様であり、出荷先所在地の Province /郡/市に基づきます。PST レート、勘定科目／サブ勘定科目／コストセンター、PST をGSTで計算するかどうかを指定できます。カナダ PST税は、 PST メンテナンス(2.15.3.4)で定義します。

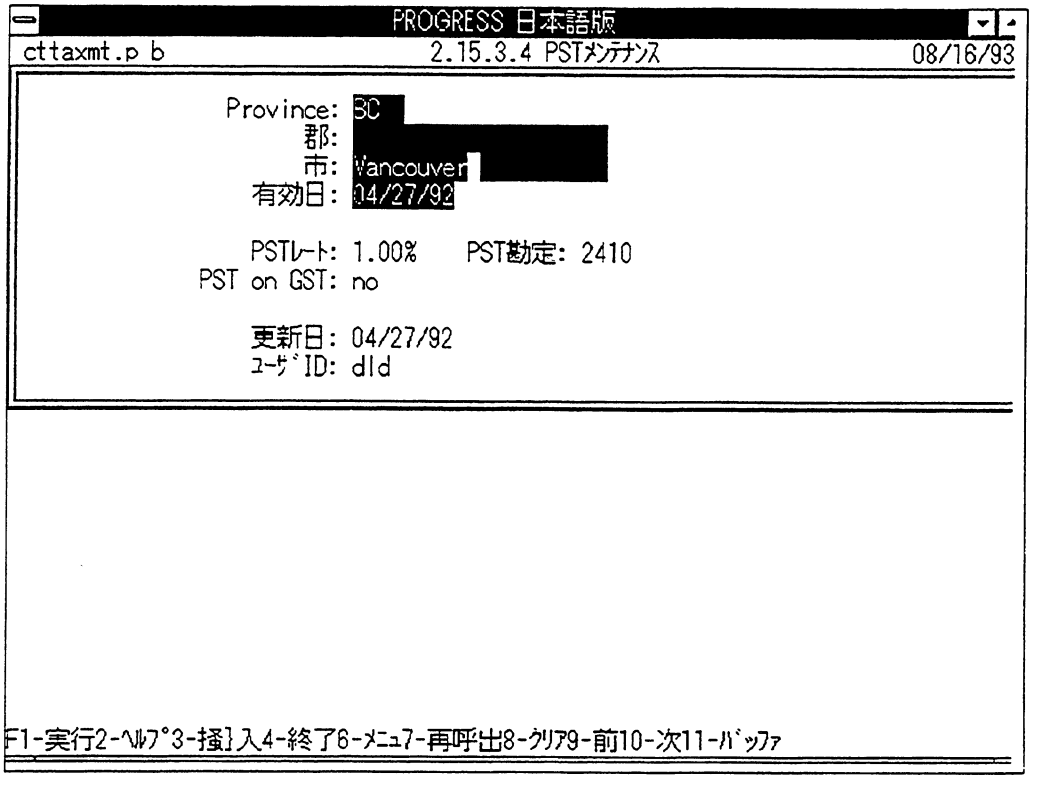


図 1-17 PST メンテナンス

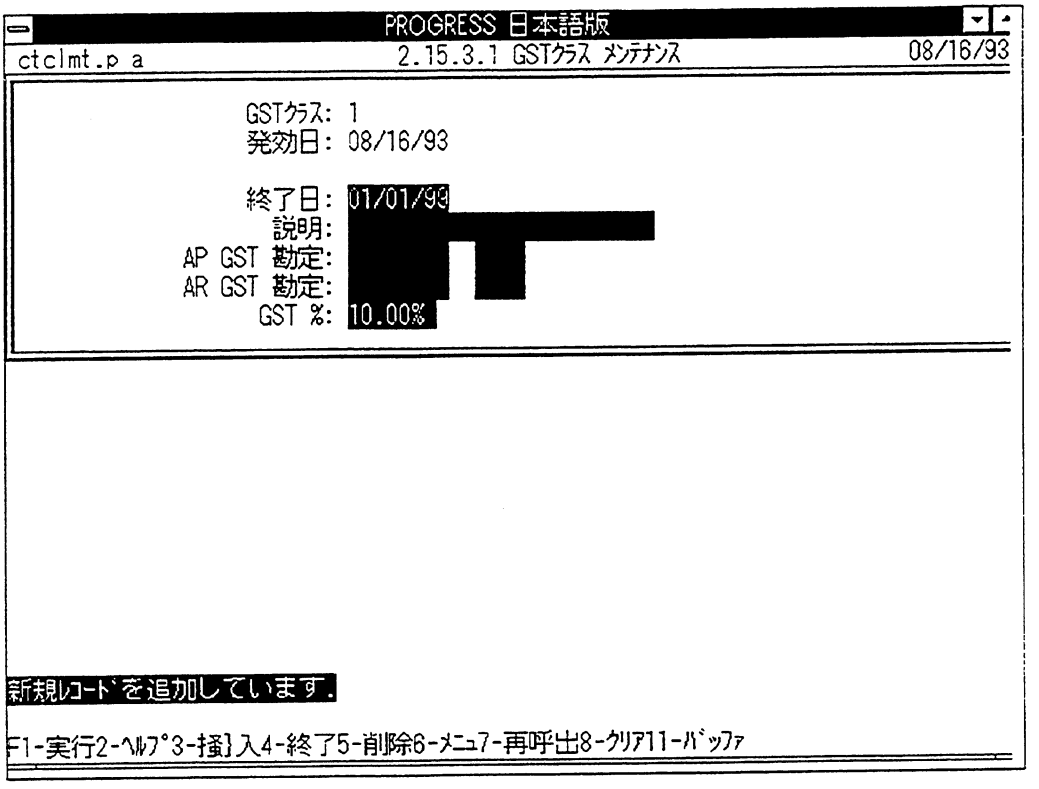


図 1-18 GST クラスメンテナンス

カナダ GST 税は、顧客の課税上の取扱いと販売された品目に基づいて計算します。製品ラインと品目には、課税可能な様に、対応する課税クラスコードがつけられます。これらの品目を課税顧客へ販売すると、その税率等級の比率に基づいた課税がおこなわれます。オプションとして、PST メンテナンスでフラグを設定することにより、GST に PST を課すことができます。GST 課税等級は、 GST クラスメンテナンス(2.15.3.1)で設定します。

VAT

カナダ税と同様に、VAT (付加価値税)は、顧客の課税上の取扱いと販売された品目に基づいて算出します。VAT コントロールファイル(2.15.2.24)にデフォルトの税コードをセットし、請求書の付加価値税を、請求書合計額と与信条件割引より少ない金額のいずれに基づいて算出するのかを決定します。請求時点割引VATと支払時点割引VATのフラグは、ユーザの国の法定条件を満たすように設定します。

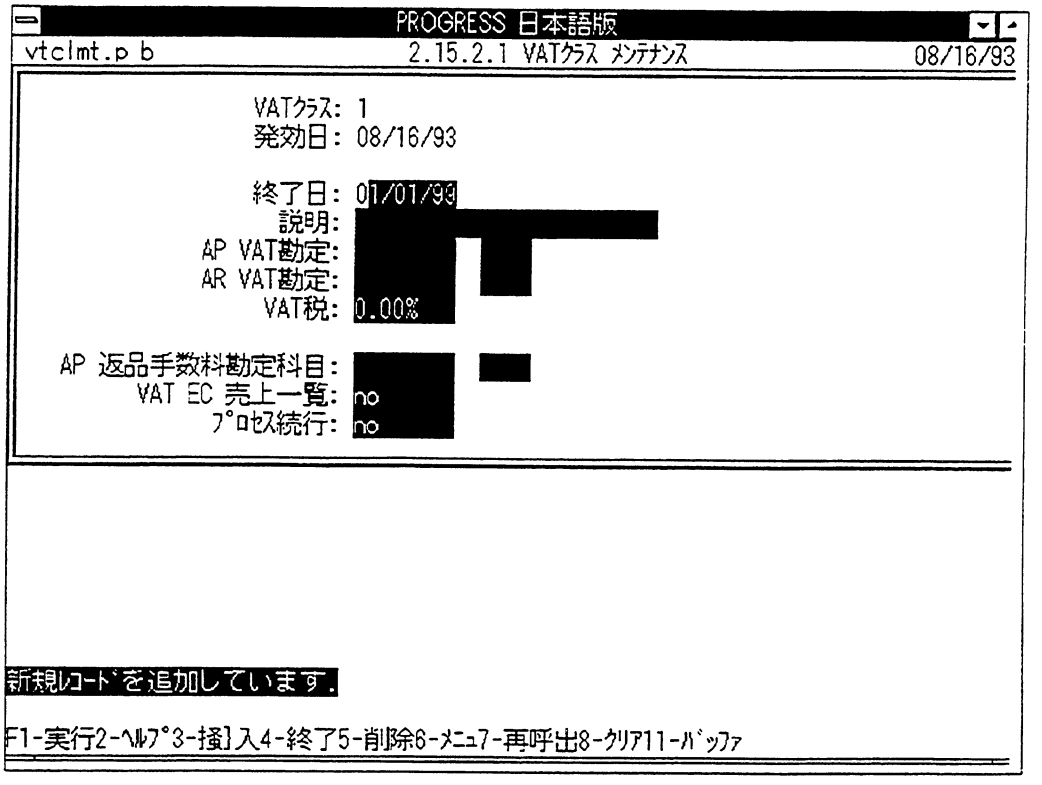


図 1-19 VAT クラスメンテナンス

ステップ**27** 通貨と為替レート(オプション)のセットアップ。取引に使用する通貨は、すべて為替レートメンテナンス(26.1)で定義します。通貨コード(例　USD、FFR、SFR)の定義と為替コードの保守のために、この機能を使用します。為替レートは有効日と終了日で定義される期間のものを、入力します。為替レートは、様々な期間(日、週、付き、四半期)に対して、設定することができます。

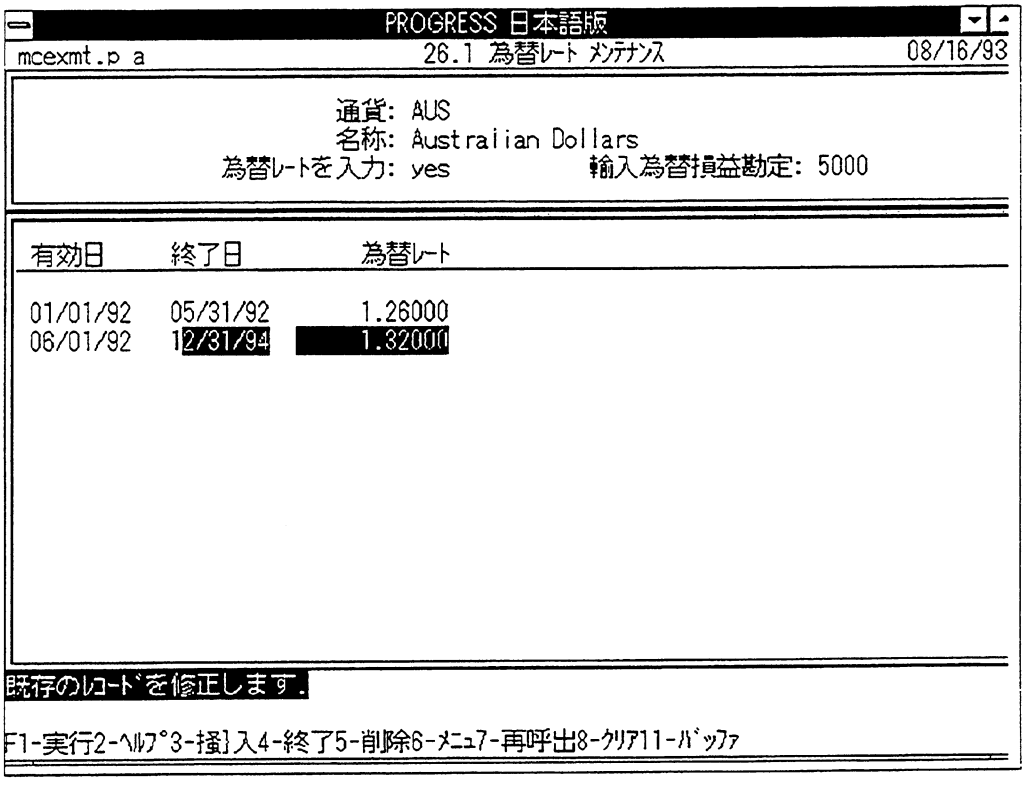


図 1-20 為替レートメンテナンス

為替レートはあらかじめ設定しなければなりませんが、大部分のトランザクションでは、デフォルトの為替レートを、トランザクションを記録する際に、アップデートすることができます。

所在地

MFG/PRO 所在地モジュールは、営業担当、顧客、業者、従業員、与信条件に関する情報を保管するのに使用されます。

この情報は、システムの至るところで使われます。顧客および営業の情報は、以下の場所で使われます。

- 販売引合
- 受注/請求管理
- 販売分析
- 売掛金勘定
- フィールドサービス
- サービス/修理オーダ(顧客のみ)。

業者情報は、以下の場所で使われます。

- 購買管理
- 買掛金勘定。

従業員情報は、以下の場所で使われます。

- 工程管理(最低１人以上の従業員が工程管理および連続生産トランザクションを処理するよう設定しなければならない)
- 連続生産
- 給料支払名簿。

ステップ**28** 所在地コードとその作成方法。MFG/PROでは、顧客、業者、営業担当の所在地データを同じファイルである ad_mstr に保管します。これにより、所在地データの共有が可能になり、データ精度が高められます。同じ所在地レコードを、営業担当として利用したり、費用レポートを作成するときに業者として取り扱ったりします。

しかし、所在地データの共有化を図る場合、他システムからの顧客コードと業者コードの変換と言う厄介な問題に巻込まれる可能性があります。前のシステムで、互いに排他的な範囲に所在地コードを設定し、利用している場合には、問題ありません。所在地コードが重複して利用されている場合は、同一コードが入力されるたびにオーバライトされて行き、最後に入力された内容が登録されます。このため、同一コードを使用していても、本来は異なった会社であるものが、皆同じ会社となってしまします。例えば、顧客１００件と業者１００件のデータがある場合は、この１００件の登録内容がまったく同一のものと成ってしまいます。

顧客、業者、営業担当などで同一の所在地コードを使用する場合は、所在地情報の共有が可能です。この点を意識して新しいコードシステムを開発すれば、問題は解決します。

従業員住所は、給料支払名簿モジュールでも利用されるため、emp_mstrという別のファイルに保管されます。従業員の場合、ナンバリング計画が明確であるかどうかはそれほど重大なことではありません。MFG/PRO 給料支払名簿モジュールを使用している場合は、同時にすべての給料支払名簿データが入力可能な、従業員メンテナンス機能(29.15.1)を使う様にして、所在地モジュールのデータは使用しない方がよいでしょう。

また、システムが所在地コード中のキャラクタフィールドを、どの様に分類・並変え(ソート)するかに注意を払ってください。所在地コードで数字を使う場合には、分類・並変えを行うのに十分な長さであるか、希望するシーケンスで選択操作が行えるがを確かめます。これを解決するには、ソート名が役立ちます。多くのレポートでは、所在地コードよりもソート名での順序付けを利用しています。

所在地コードの更新手続きを、どの様に行うか決めておく必要があります。ファイル更新作業の責任者には、各ファイルの情報の所有者を当てると良いでしょう。

ステップ**29** 所在地コントロールファイルの定義。このファイルは、顧客、業者、営業担当、従業員の数をシステムに割当て、制御します。前述した様に、顧客、業者、営業担当のレコードは、同一ファイルの保管されます。

そのため、そのれぞれのコントロールファイルは、重複しない、互いに独立したコード(ナンバリング)体系(例　営業担当は５００００から、顧客は６００００からスタートなど)で、初期設定を行ってください。

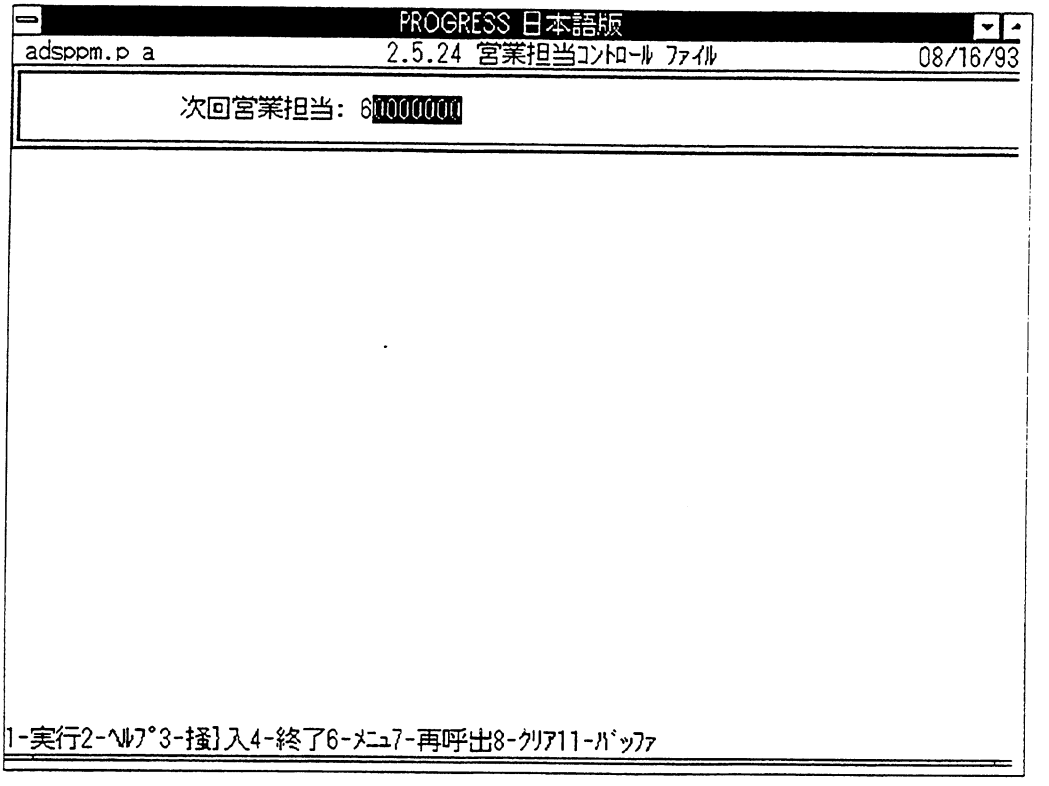


図 1-21 営業担当コントロールファイル

ステップ**30** 汎用コードのセットアップ。汎用コード妥当性検査は、多くの更新フィールドで設定・利用できます。F2 または Ctrl W を押すと、国家、国、郡、出荷方法、タイプ、信用度などのデータの許容値のリストを見ることができます。この機能により、レコード入力のとき、常に一貫したコードが使用されることを保証します。すでに説明済みの方法で、一貫性の維持が重要だと思われる所在地ファイルのフィールドでは、汎用コードをセットアップします。汎用コードの語長は、最大で8文字です。

所在地モジュールにおいて、汎用コード妥当性検査に適するフィールドには、以下のものがあります:

- 顧客、業者、営業担当：
  国家 (ad_state)
  国 (ad_country)
  郡 (ad_county)
- 顧客のみ：
  出荷方法 (cm_shipvia)
  タイプ (cm_type)
  領域 (cm_region)
  クラス (cm_class)

信用度 (cm_cr_rating)
計算書サイクル (cm_stmt_cyc)

- □ 業者のみ：
  タイプ (vd_type)
  出荷方法 (vd_shipvia)
  購入者 (vd_buyer)
- □ 従業員のみ：
  国家 (emp_mstr)
  国 (emp_country)
  ジョブタイトル (emp_title)。

ステップ**31** 営業担当と手数料のセットアップ。営業担当レコードの入力には、営業担当メンテナンス(2．5．1)を使います。各営業担当ごとに、販売担当地域の割付けとデフォルトの手数料率をセットアップします。

各顧客には、最大４人のセールス担当を割付けることができます。この顧客から受注が入るたびに、割当ての営業担当をデフォルト表示します。

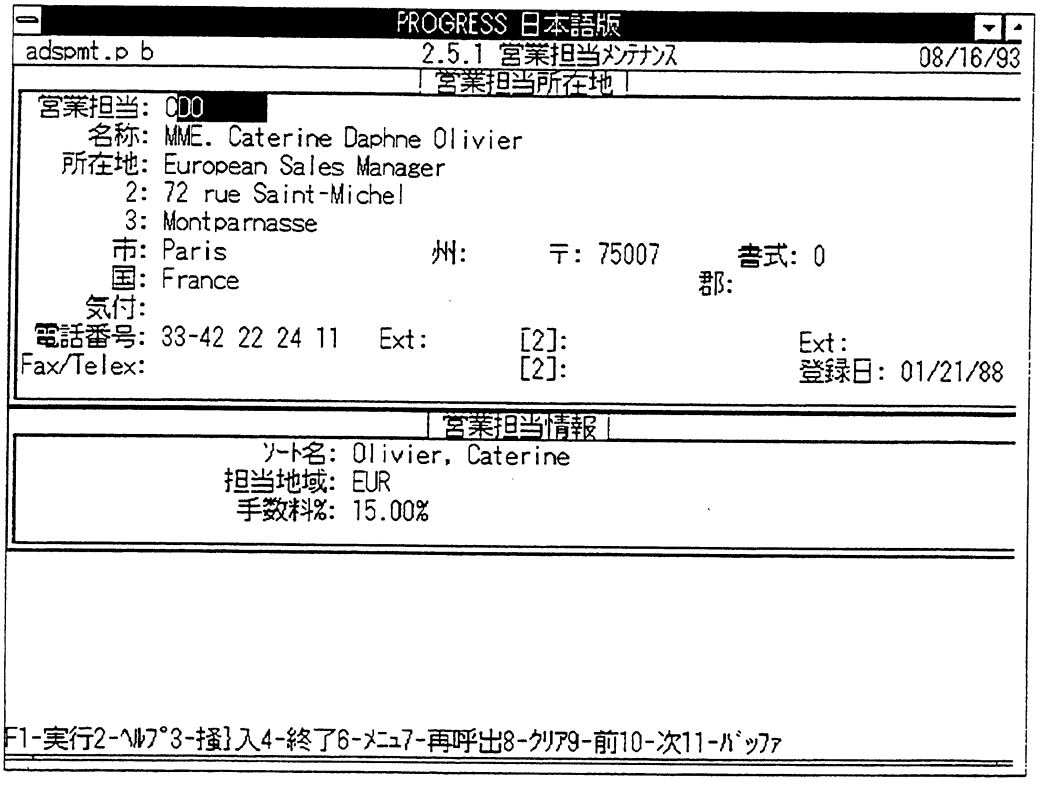


図 1-22 営業担当メンテナンス

MFG/PRO では、営業担当手数料を設定する場所が 2 ヵ所あります。営業担当全員については、営業担当メンテナンス(2.5.1)でデフォルトの手数料率を入力します。その後、さらに精密に、手数料明細メンテナンス(2.5.6)で手数料の詳細をセットアップします。これは、営業担当、製品ライン、顧客のすべてまたはその一部に適用できます。例えば、顧客 ABC-COへの製品ライン1000の総売上については、20%の手数料獲得できる一方、同じ顧客への製品ライン2000の売上については、10%だけということもあります。

営業担当手数料報告(販売分析モジュール)では、売上金額またはマージンに基づいて、作成準することができます。

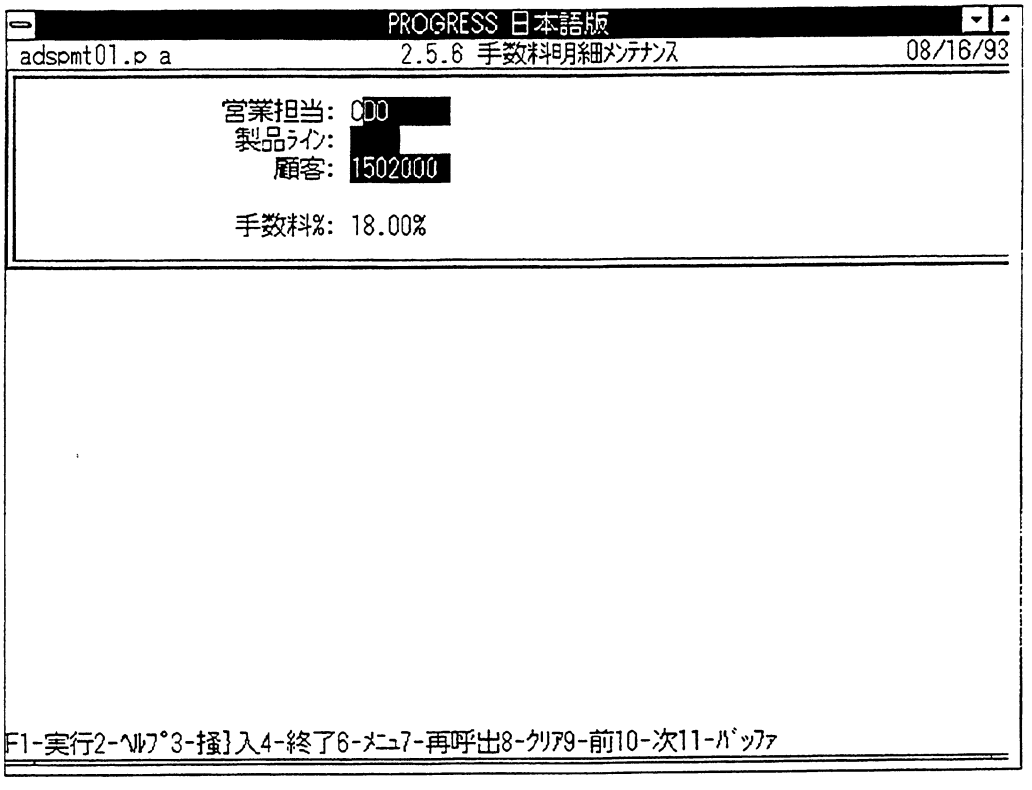


図 1-23 手数料明細メンテナンス

ステップ**32** 顧客所在地確認機能。発注者の住所、製品出荷先、請求書送付先が同一でないことが、しばしばあります。MFG/PROでは、販売先、出荷先、請求先の所在地について、異なる情報をセットアップすることが可能です。

トランザクションを入力する際の顧客情報は、出荷先と請求先が定義されていない場合には、販売先がデフォルトとなります。税と言語情報では、出荷先所在地がデフォルトとなります。信用限度と信用保持を含む与信項目と通貨では、請求先所在地がデフォルトとなります。ただし、これは請求先が設定されている場合で、請求先が設定されていない場合は、販売先所在地がデフォルトとなります。

(所在地の定義に代わりに)出荷先が顧客としても定義されいない場合は、受注ヘッダの残りのすべての顧客関連の項目のデフォルトとして、販売先を利用します。これらのすべての属性は、オーダ入力の際に修正することができます。

出荷先は前もって入力しますが、オーダ入力中に出荷先を指定することもできます。これは、１回限りの発送や通常の指定とは異なる場所(ｄｒｏｐ－ｓｈｉｐ)への発送に便利です。この受注の際に指定した出荷先には、一時利用のフラグが立てられます。この一時利用の出荷先は、この取引の請求書が削除された時に、削合わせて削除されます。

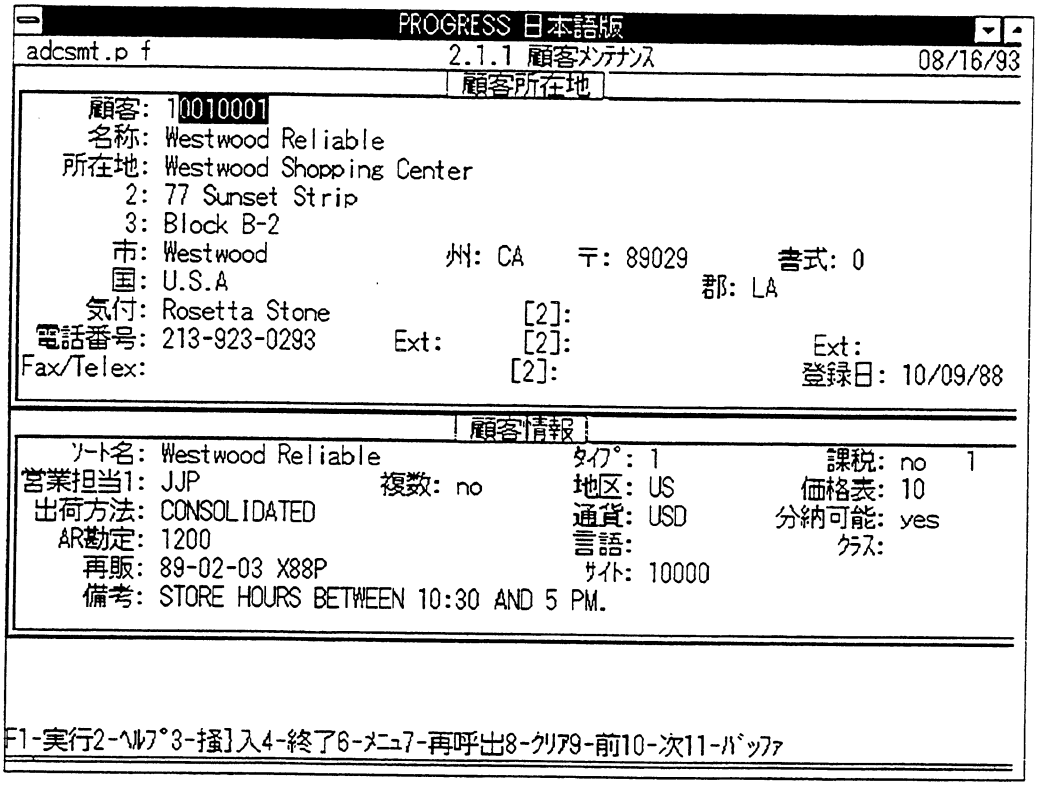


図 1-24 顧客メンテナンス

ステップ**33** 販売先、請求先と出荷先のセットアップ。顧客レコードの入力方法は、その顧客に対応する所在地の種類によって異なります。さらに複数の所在地がある場合は、請求先と出荷先の通貨、言語、掛売条件、その他の属性が同じかどうかによって、異なります。

次のシナリオは、共通です。

- 販売先、請求先、出荷先が同じ場合：
  顧客メンテナンス(2.1.1)で顧客所在地を入力します。
- 請求先が販売先とは異なるが、他の属性(通貨、言語、信用に関する情報)は、同じ：
  顧客メンテナンス(2.2.1)で、請求先所在地を入力します。その後、請求フィールドの請求先コードを参照しながら、販売先所在地を別レコードで入力します。これにより、顧客に関するト

ラ ンザクションを入力する際には、請求先レコードを自動呼出しできる様になります。

- □ 請求先と出荷先が異なる属性を持つ場合：
  顧客のこの様な出荷属性を登録するためには、顧客メンテナンス(2.2.1)で、請求先と出荷先を別の顧客として取扱い、セットアップします。
- □ 出荷先が販売先と異なるか、複数の出荷所在地があるかのいずれかだが、他属性は同じ場合:
  顧客出荷先メンテナンス(2.1.13)で、出荷先所在地を入力してください。

顧客マスタレポート(2.1.4)を実行することによって、データが正しく入力されたかどうかを検証することができます。

ステップ**34** 業者と送金先所在地のセットアップ。業者メンテナンス(2.3.1)は、その業者のすべての購買オーダの送付先となる所在地を記録するのに使用します。支払を異なる所在地に送る必要がある場合には、この所在地は、業者送金先メンテナンス(2.3.13)でセットアップします。

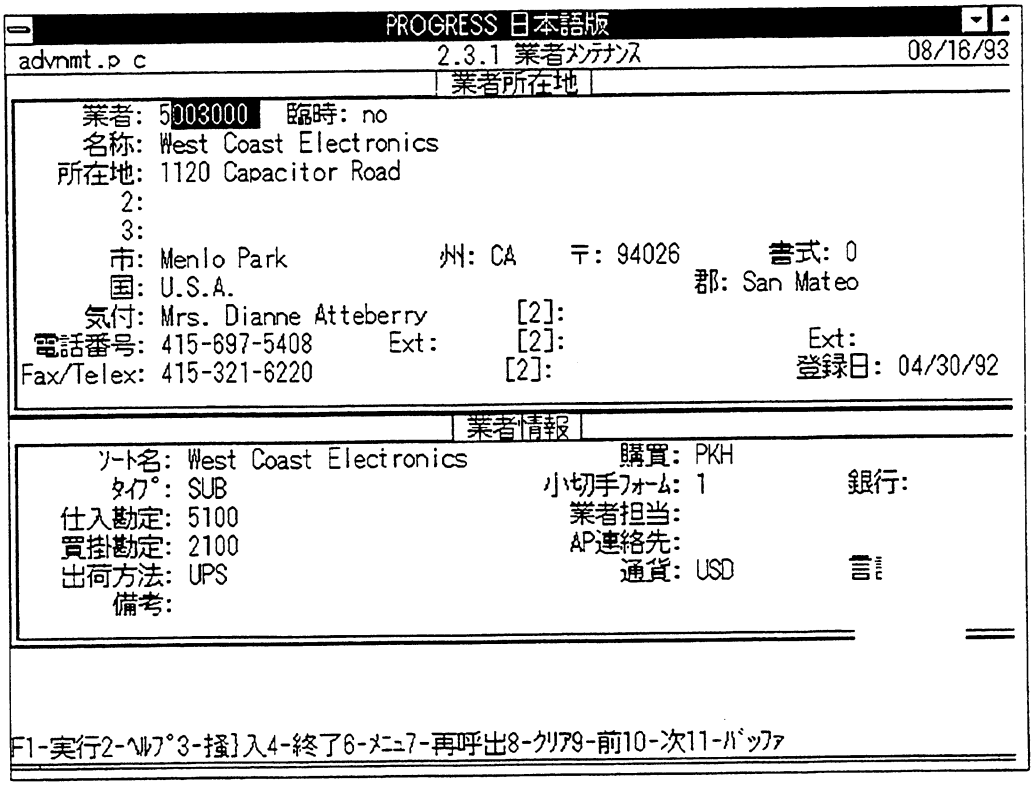


図 1-25 業者メンテナンス

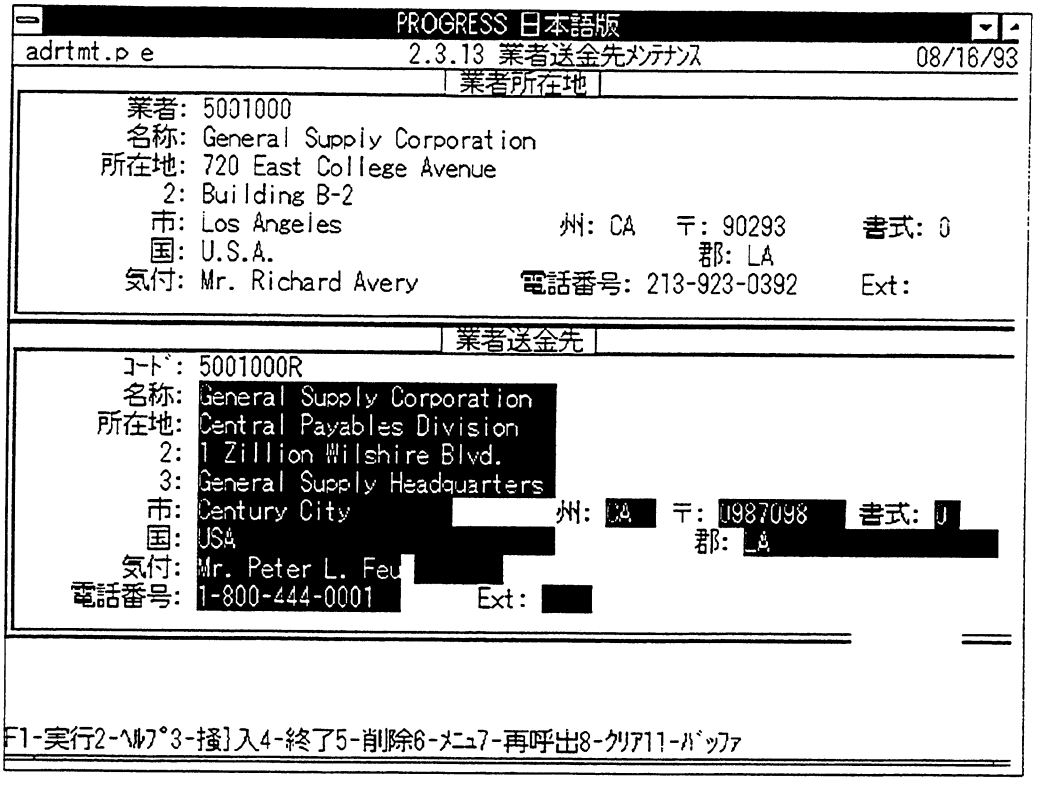


図 1-26 業者送金先メンテナンス

各業者には、１つの送金先しか対応付けられません。この送金先所在地は、買掛金勘定機能によって自動的にアクセスされます。必要に応じて、業者および送金先所在地を入力してください。業者マスタレポート(2.3.4)および業者送金先レポート(2.3.15)を使用してデータ入力をチェックしてください。

ステップ35 従業員のセットアップ。従業員レコードは、工程管理、連続生産、給与支払の各モジュールで利用されます。工程管理と連続生産トランザクションには、少なくとも１人以上の従業員を、セットアップしなければなりません。従業員メンテナンス(2.7.1)を使って、従業員レコードを入力します。従業員は、部門(参照のみに使用)とプロジェクトの両方または一方に、割当ててください。

非生産的な労務費(non-productive labor) または給与支払名簿の毎時間の工数(payroll hourly labor) を入力するときはいつも、プロジェクトコードがデフォルトとなります。給与支払名簿を使っている場合は、給与支払いモジュールの従業員メンテナンス(29.15.1) を使って、従業員の登録を行ってください。

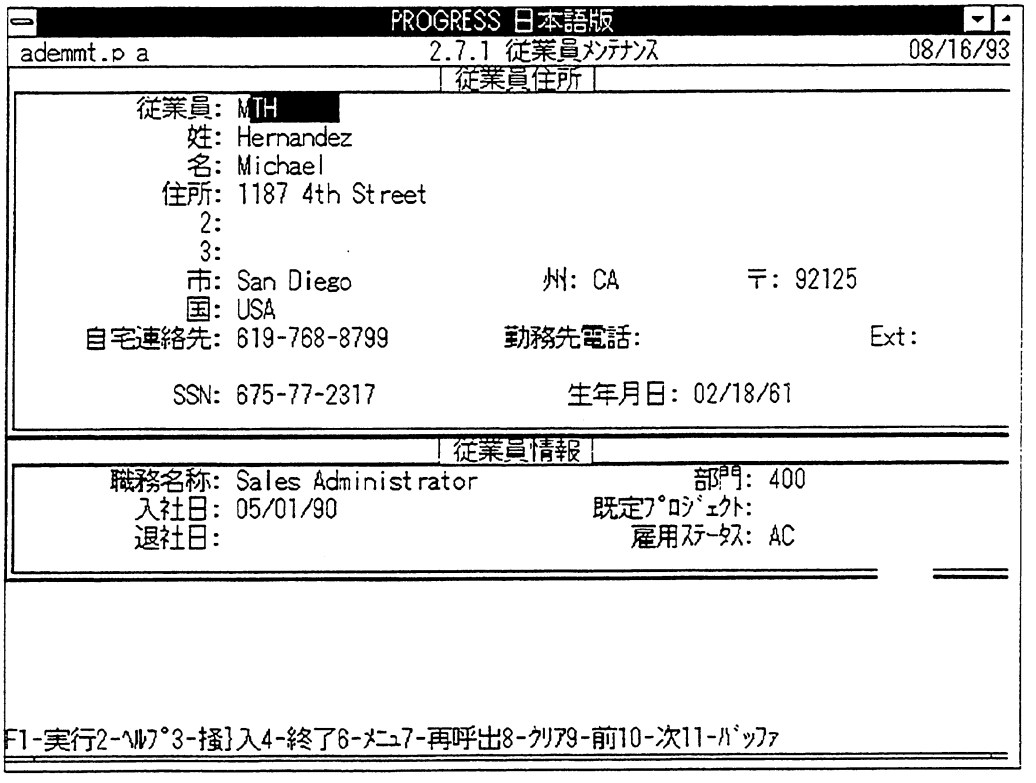


図 1-27 従業員メンテナンス

在庫コード

ステップ**36** 在庫ステータスコードの入力。サイトと品目を入力する前に、在庫ステータスコードメンテナンス(1.1.1.) で、少なくとも１つ以上の定義を行わねばなりません。便宜的に、有効とＭＲＰ対象の両方の設定を<空欄>にして、在庫ステータスコードをセットアップすることもできます。他の在庫ステータスコードは、必要に応じてセットアップしてください。ステータスコードは、在庫が受注オーダと作業オーダの両方またはいずれかからの利用可能か、 MRP 計画の対象となるか、出庫超過がコードと同一のロケーションから許可されるのかどうかを、表示します。

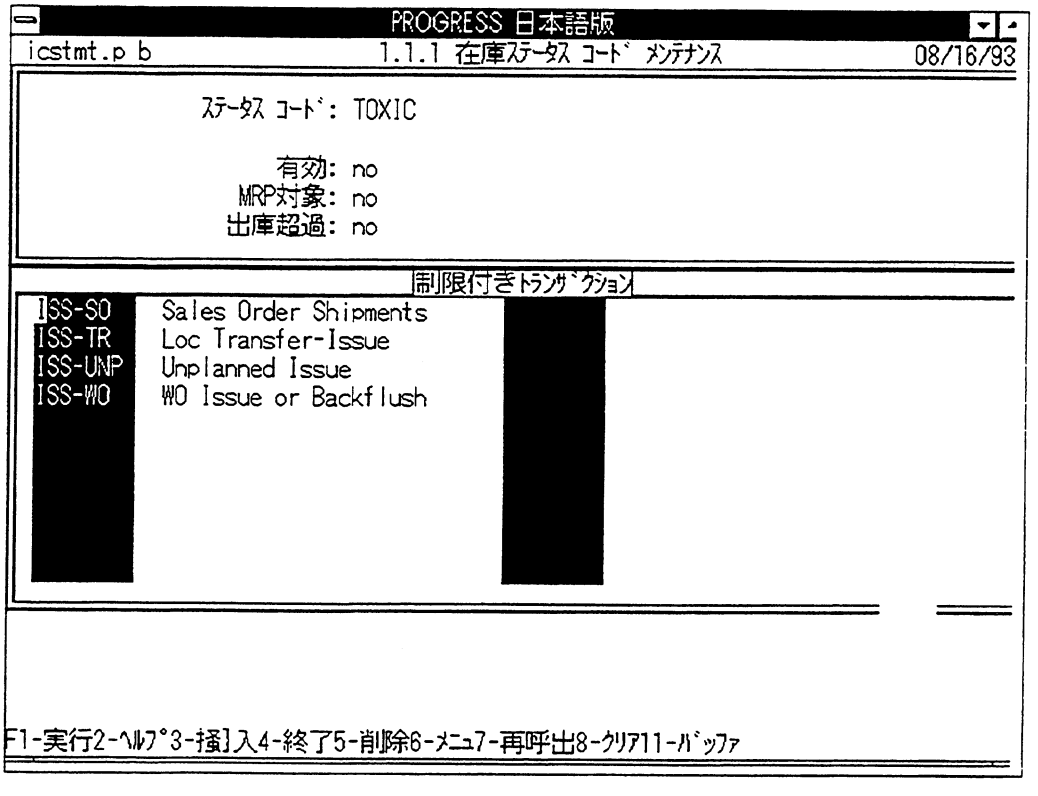


図 1-28 在庫ステータスコードメンテナンス

顧客に出荷されないまたは製造行程で使われる在庫は、有効を [N] に設定することにより、ロケーションを変更することができます。これにより材料差異の管理が備えます。

MRP 計算の対象となる在庫は、MRP 対象を [Y] にセットアップします。すでに手持ちの在庫があるときは、MRP によるオーダ計画は必要はありませんので、検査ロケーションを、その対象に指定します。

規定の環境下または品目がロット／シリアルで管理されている場所

では、出荷超過を[N]にセットアップしておくとよいでしょう。これは在庫トランザクションのタイムリーな入力を保証するデータ入力手順の採用が前提となります。また、最適な管理状態にある倉庫では、一時的な出庫超過を認めています。

ステータスコードは、特定のトランザクションの利用を制限するために、使用することができます。例えば、MRP対象である検査ロケーションでは、検査終了まで、数量引当や受注オーダと作業オーダに基づく出荷を利用できないようにすることができます。

ステップ**37** 在庫サイトのセットアップ。サイトは、在庫管理および在庫計画のために使われる単位です。システムでは、在庫レコード、購買、受注、予測、マスタスケジューリング、資材所要量計画で、このサイトを使います。サイトは、総勘定元帳エンティティコードにも対応しています。サイトは、倉庫を表す場合があります。また物理的に区別できるロケーションの倉庫グループを表わすこともあります。サイトを入力するには、サイトメンテナンス(1.1.13)を使ってください。

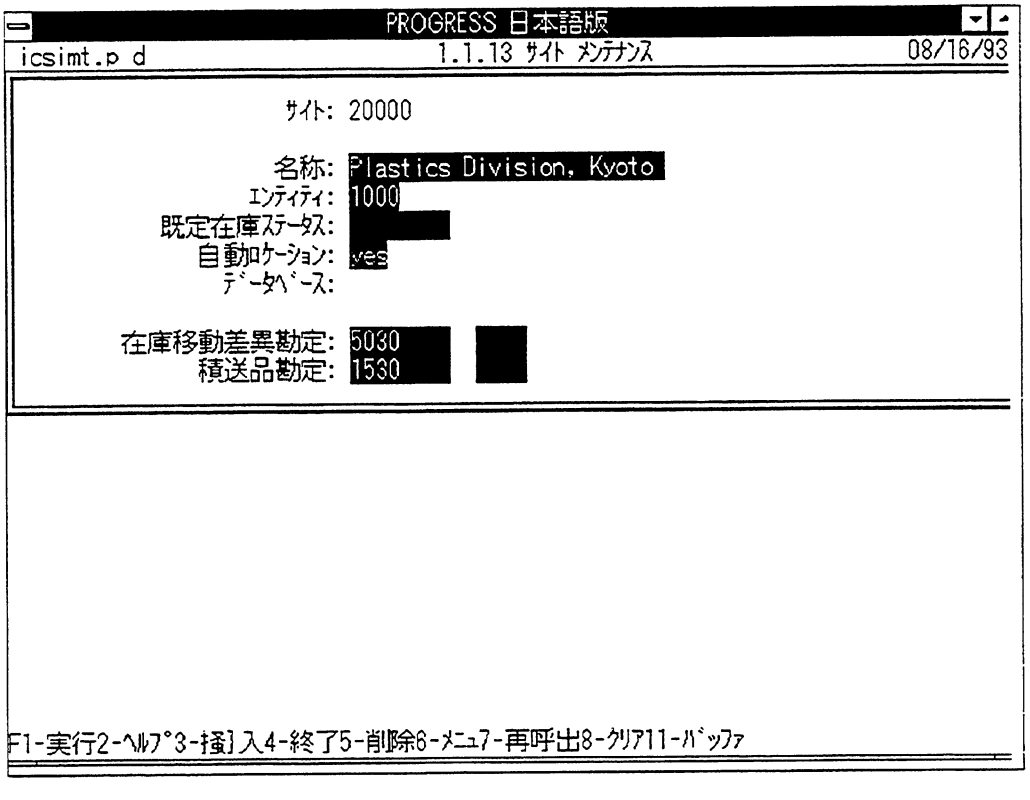


図 1-29 サイトメンテナンス

少なくとも１つ以上のサイトをセットアップしなければなりません。複数のサイトがある場合、または将来複数のサイトを利用する可能性がある場合は、サイトコードを<空欄>のまま作成することを、強くお勧めします。

しかし単一サイト運用の場合でも、空欄サイトのセットアップを選択することができます。こうすると、サイトコードの入力をうながすときは、いつもサイトコードが空欄状態となります。

自動ロケーションフラグにより、在庫トランザクションの際に新しい在庫ロケーションを自動的に追加するかどうかを、制御することができます。このフラグが [N] に設定されている場合、最初にロケーションメンテナンス(1.1.18)で、新しいロケーションをセットアップしけれればなりません。自動的にロケーションが追加されるのは便利なことですが、特に出庫超過を許可している場合、タイプミスが原因のトラブルが発生するおそれがあります。

ネットワークにデータベースが１つしかない場合、データベースフィールドは、空欄のままとなります。通過勘定科目における移動差異および商品は、複数サイト環境で使われます。各サイトの品目コストが異なる場合があるため、あるサイトから別のサイトまで品目が移される際に差異が生じることがあります。宛先サイトで入庫されるまで、DRP は通過勘定科目における商品を使用して、サイト間移動の値を維持します。

ステップ**38** 在庫ロケーションのセットアップ。ロケーションを作成する際のより安全なアプローチは、自動ロケーションを許可せずに、すべてのロケーションの登録(1.1.18)を手作業で行うことです。このロケーションの設定は、すべてのサイトで実施する必要があります。サイト1000にロケーション100 を設定しただけでは、サイト2000と3000には、ロケーションが設定されません。

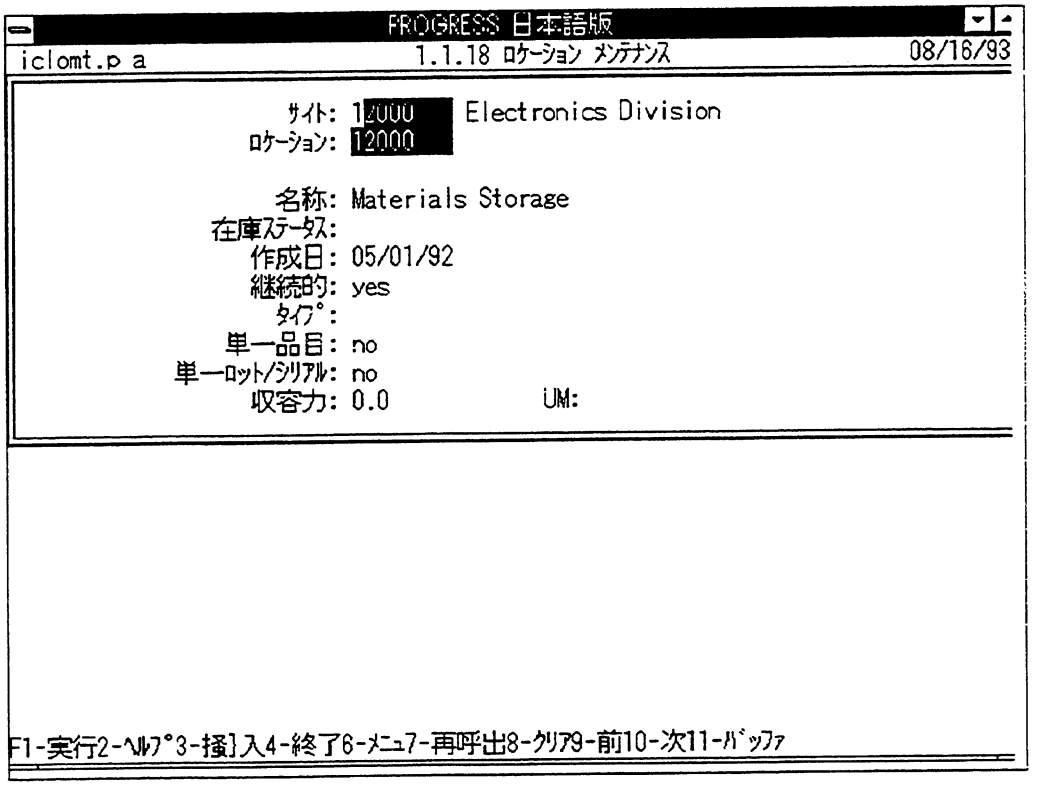


図 1-30 ロケーションメンテナンス

会社で使用されるロケーションコードは、重要な意味を持ちます。例えば、次の様なロケーション－－ Stock(在庫)、Floor (フロア)、Offside (オフサイト)、Trailer(トレイラー)、Consign (引渡し)など－－があるとします。在庫明細では、これらのロケーションの表示で、在庫がどこで必要とされているを明確にできます。
しかしロケーションにより分類している場合は、ピッキングロジックを使っても、求める結果を得ることはできません。前述のロケーションを使った場合、次のシーケンス－－Consign(引渡し)、Floor(フロア)、Offside(オフサイト)、Stock(在庫)、Trailer(トレイラー)－－が得られますこのシーケンスは、使用に耐えません。良く考えられたコード体系を使うと、システムは非常に使いやすいものとなります。

デフォルトの在庫ステータスを、各ロケーションに割当てることができます。在庫が入庫される際に、このステータスを自動的に利用されます。このステータスは、必要に応じて手動操作で変更することができます。

ロケーションには、パーマネントまたはテンポラリがあります。テンポラリロケーションの品目は、手持ち残高数量が"0"になると、それに追従して、在庫残高も"0"になります。パーマネントロケーショ

ン は、手持ち残高数量が"0"になると、自動的に補充します。この補充は、各品目のストッキングロケーション(例　電子メーカーで、抵抗器を専用容器に保管するなど)による指示か固定で行われます。

タイプと単一品目の設定は、資材入庫に影響を与えます。タイプが空欄でなく、何らかのロケーションタイプが入力された場合は、そのロケーションには、同じタイプの在庫のみが入庫されます。単一項目が Y に設定されているときは、ロット/シリアルまたはロットリファレンスの単一商品だけが、そのロケーションに入庫されます。ロケーションタイプと単一品目を使っているときは、注意が必要です。現在、これらの項目は、資材受取の場合だけ、チェックを行っています。これらの項目は、環境棚卸と、計画外出庫またはマイナス出庫の制御をするために使われます。また、これらの項目設定は、いつでもリセットできますので、セキュリティ機能を使い、ロケーションメンテナンスに対する許可されていない要員のアクセスを、制限する必要があります。

能力フィールドおよび能力 UM フィールドは、現時点では、未設定のままで構いません。

ステップ**39** 工程カレンダのセットアップ。計画立案と製造管理では、工程カレンダが必要です。1つのカレンダをデフォルトとしてセットアップします(各サイトあるいは作業センター/機械の組合せに対してカレンダをセットアップしない場合、システムでは、デフォルトのカレンダが使われます)。カレンダの設定は、カレンダメンテナンス(36.3.5)で、サイトと作業センター／機械の欄が空欄のカレンダに入力することで、実施します。

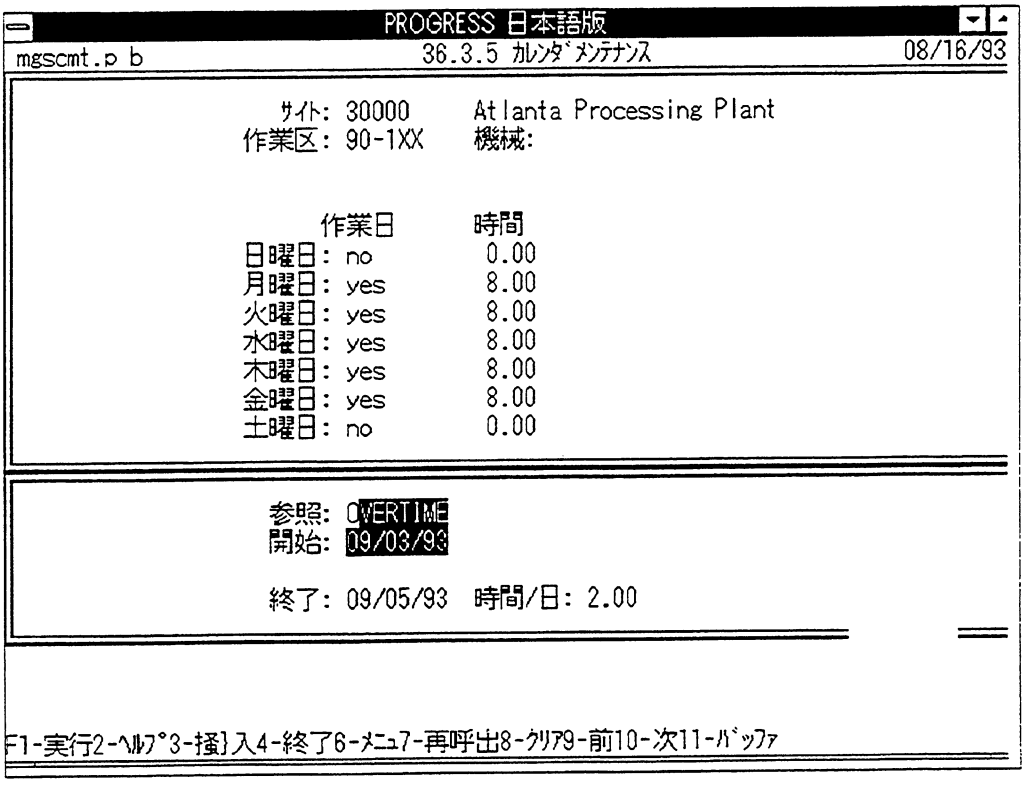


図 1-31 カレンダメンテナンス

シフト増、シフト減、プラントシャットダウン、予定残業などの、標準のカレンダと異なる例外事項は、参照コードを用いて、設定するようになっています。これらの例外は、時間調整が可能で、加算あるいは減算のいずれかの処理が行えます。例えば、年末前の4時間の計画残業は、1992年11月2日から始まり、1992年12月18日に終了する１日４時間の参照"規定時間外"として、加算されます。プラントシャットダウンは、-8.00の毎日の時間と共に1992年12月24日から始まり、1993年1月3日に終了する１日８時間の参照"シャットダウン"として入力します。

参照機能は、作業センター独自の休日を入力するために使うことができます。しかし、会社およびサイト独自の休日は、休日メンテナンス(36.3.1)で入力してください。

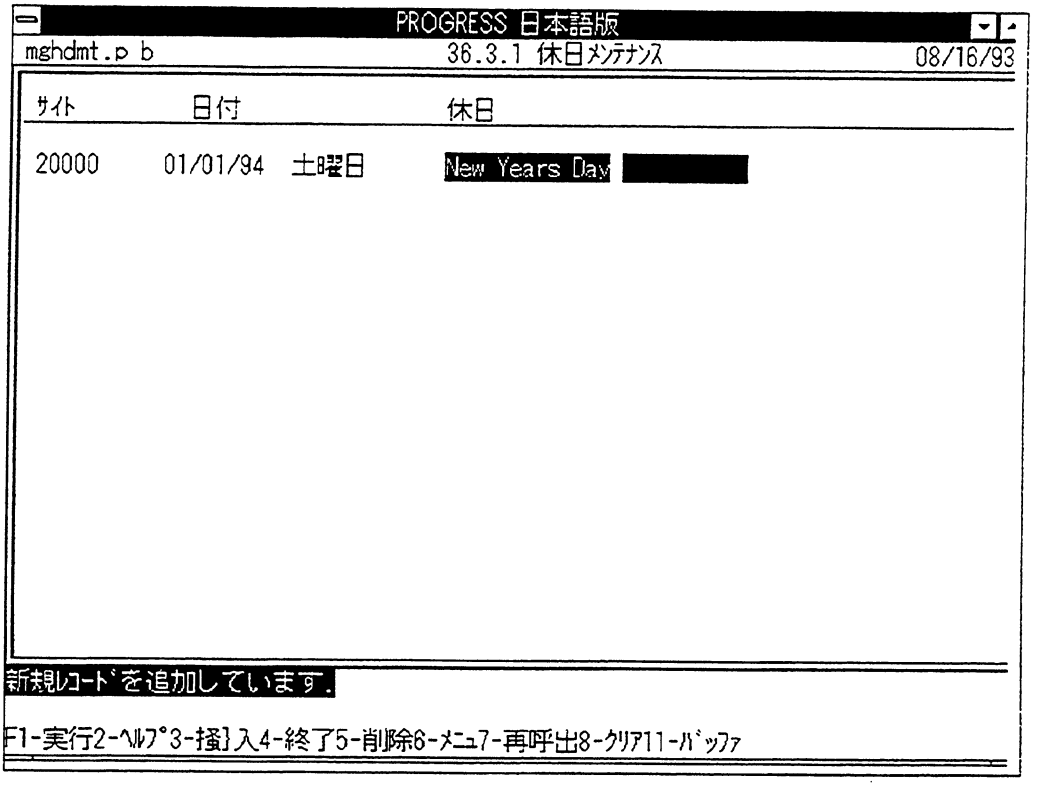


図 1-32 休日メンテナンス

データ入力の正確を期すため、カレンダ照会(36.3.6)と休日照会(36.3.2)を使ってください。

ステップ**40** 計画に対するサイト/ロケーションの確認。サイトおよびロケーションをセットアップした後に、慎重に確認を行ってください。サイト、エンティティ、データベースなどが複数あったり、分散オーダ処理やDRPがある場合は、特にここでの確認が重要となります。インプリメント作業を最後までおこなってしまうと後から変更を加えるのが困難となります。

第2章 製品定義 インプリメント

概要

インプリメントプロセスを始める前に、品目/サイト定義の基本概念を理解してください。次に、日常の操作の方針と手順を作成します。どの様にして作業を進めるのかを決定した後に、製品ライン、品目、工程、その他のデータをロードしてください。

要約

前提条件

品目/サイト	在庫ステイタスコード、サイトとロケーション
住所/税金	米国税制用課税控除コード、カナダ税制用 GST クラス、付加価値税用 VAT クラス
総勘定元帳	エンティティコード(サイトに関連)
複数通貨*	通貨と為替レート

概念

ステップ1	標準工程と代替工程
ステップ2	標準オペレーション*
ステップ3	標準構成と代替構成
ステップ4	多仕様品目*
ステップ5	品目計画パラメータ
ステップ6	方針と手続きの決定

データ

ステップ7	製品ラインのセットアップ
ステップ8	デフォルトサイトのセットアップ
ステップ9	品目のセットアップ

ステップ10	測度の代替単位のセットアップ*
ステップ11	品目ステータスコードのセットアップ*
ステップ12	価格表のセットアップ
ステップ13	部門のセットアップ
ステップ14	給与支払勤務地のセットアップ*
ステップ15	作業区のセットアップ
ステップ16	標準オペレーションのセットアップ*
ステップ17	工程/プロセス定義のセットアップ
ステップ18	作業区カレンダのセットアップ*
ステップ19	品目バッチ数量（製法）の更新*
ステップ20	製品構成/製法のセットアップ
ステップ21	多仕様構成のセットアップ*
ステップ22	代替構成と工程のセットアップ*
ステップ23	デフォルト構成と工程のセットアップ*
ステップ24	代替品目のセットアップ*

*オプション

概念

ステップ1 標準工程と代替工程。MFG/PRO により、工程を品目番号とその他のコードに関連付けることができます。工程コードは世界中どこでも、品目(品目マスタメンテナンス、1.4.1、または、品目計画メンテナンス、1.4.7)に関連付けられます。または、特定のサイト(品目-サイト計画メンテナンス、1.4.17)の品目にのみ適用されます。

またシステムは、複数の代替工程をサポートします。プロセスがバッチ数量に基づいている場合には、必ず代替プロセスを製品のバッチ数量用に定義する必要があります。主要な親(ペアレント)のバッチ数量が変化する場合には、すべての代替上でバッチ数量をマニュアル調節しなければなりません。システムは、自動的にこれを行いません。

ステップ2 標準オペレーション(オプション)。作業区/機械、オペレーション時間(セットアップ、実行、移動)と歩留割合などの工程情報は、幾つかの品目で共通することがあります。この設定作業を効率良く進めるために、工程とプロセス定義の入力前に、標準オペレーションを、定義してください。MFG/PRO には、テンプレートの標準オペレーションが用意されており、これを参照しながら、工程オペレーションのデフォルト設定を準備します。

標準オペレーションを変更する場合は、これに合わせ、標準オペレーションから作成された工程オペレーションが、更新されないことに注意してください。

ステップ3 標準構成と代替構成。規格品構成と工程は品目を作る通常の方法を定義します。作業オーダ、連続生産製造管理、および MRP は、これらを用いて所要量を計算し、容量を見積り、製造プロセスのスケジュールを立てます。

以下の様な場合には、通常の方法では対応が必要となります:

- □ 品目を購入するのではなく、製造する場合に、異なる手続きがある。
- □ 複数のバッチサイズがある。
- □ 複数の機械と生産ラインのオペレーションがある。
- □ サイト特定の製造工程がある。

品目には、複数の製品構成と資材部品表がある場合があります。各品目の構成は、サイトや納期ごとの原材料のコストと、利用可否の影響を受けます。代替構成を使う場合は、例え、計画や日程、さら

に 在庫管理しか行わない場合であっても、品目マスターに製品構成親(ペアレント)をセットアップしなければなりません。これらの"BOM コード"は、代替構成が定義される前に、 製品構成コードメンテナンス(13.1)で設定済みでなければなりません。

ステップ4　多仕様品目(オプション)。MFG/PRO は多仕様品目の定義とオーダ入力をサポートします。これらの品目については、必須とオプショナルのいずれかを選択できます。受注入力者は、オーダ入力の間にリストから顧客の必要とする特性とオプションを選択することができます。多仕様品目の製造を行う場合には、"製品定義について"、および、"原価計算について"に述べられた多仕様製品の説明をご覧ください。

ステップ5　品目計画パラメータ。簡潔に述べると、システムは、この品目計画パラメータを、品目の仕様方法、製造と購入量、入手にかかる時間を決定するのに用います。ほかの品目データと同様に、計画データは汎用的なもので、各サイトごとにセットアップすることができます。

各計画パラメータの詳細な説明は、後述します。ここでは、すべての在庫品目と計画品目について、以下の視点から考えてみます。

□　それは、基準計画と MRP 計画の両方、あるいはそのいずれに関連するのですか?

トップレベルの品目は、通常、基本計画で設定します。もちろん、MRP 計画を使用することも可能です。計画オーダフラグを[Y] (はい)に設定した場合、対象選択MRP(23.3)を使用して、基本計画の立案と作成した計画オーダ品目の消去が行えます。計画オーダ品目は、タイムフェンスフィールドに設定を行うことにより、システムが有効期限の切れた計画オーダ品目を使って、自動的に再計画することを防止します。

構成品目は、通常は基準計画ではなく、MRP を使い計画を立てます。基準計画及び MRP の計画品目の両方に付いては、オーダ方針(例　期間オーダ数量、ロットのためのロット等)を定義する必要があります。また、これらの諸条件が適用する場合の、最大/最低オーダ数量、オーダ複数安全在庫レベルと予想収益率を指定することも可能です。

□　それは、どのような種類の品目ですか?

MFG/PROは、品目をPur/Mgfコードで分類します。このコードは、システムが行う販売予測、オーダの計画、品目コストの計算を制御します。

在庫品目には、次のものがあります。[P]urchased (購入), [M]anufactured (製造), [D]istributed (流通), あるいは[C]onfigured (構成)また、 [R]outable (ルート可能) and [F]amily (ファミリー)

主として親(ペアレント)のリードタイムが非常に長く、品目作業オーダを幾つかに分割して別々にトラッキングする方が便利な場合には、構成項目を[R] に指定してください。ルート可能な品目の作業オーダは、作業オーダが親品目にリリースされた後にのみ、生成されます。ルート可能な作業オーダには、親(ペアレント)のものと同じ作業オーダ番号が付けられています。仮品目と対照的に、ユーズアップロジックは、ルート可能品目には適用されません。

しかし、ルート可能品目は、基準計画作成の手間を最小限にするのに役立ちます。システムは、親(ペアレント)とルート可能構成品目の基準計画を作成すると言うより、構成品目のオーダを自動作成します。ルート可能な品目は、 MRP 計画オーダの対象外としてください。

[F] 品目は、計画用としてのみ使われ、決して製造もストックもされません。ファミリー品目は、計画表と共にセットアップされ、マルチレベルの基準計画で、使われます。ファミリー品目のための引合とオーダが入力されると、システムは、そのファミリーの品目一覧の中から選択するように自動的に対応します。

□　リードタイムとは何ですか?

MRP は、計画オーダで提案するリリース日を決定するために、品目リードタイムを使います。オーダをマニュアルで入力した場合、リードタイムは、リリース日または納期日を計算するために使われます。

購入品目については、購買管理リードタイムとオプショナル検査リードタイムを入力することができます。購買管理リードタイムは、購買管理サイクルの完成、すなわち、購買の必要性が認められた日付から品目が入庫された日付までに要する暦日の数です。検査リードタイムは、入庫後、品目を検査するために要する労働日の数です。

製造された品目に対しては、製造管理リードタイムをマニュアルで入力したり、工程からシステム計算したりすることができます。製造管理リードタイムは、品目を作るのに必要とされた労働日の平均日数です。これには、書類を作成し、構成品目を出庫し、完成品を検査し、それを在庫に入庫する時間が含まれます。製造管理リードタイムは、品目オーダ数量として常に表現されます。

- □ それは、在庫に通常入庫されますか、それとも、ただちに更に高水準のアセンブリに統合されますか?

仮品目のフラグは、一時的アセンブリまたは非在庫の在庫品目の識別のために、[Y] に設定します。また、仮品目の品目は、設計表の複数レベルを実績製造工程を反映するレベルに圧縮するために使われます。このようにすると、JIT を実行しているとき、在庫の動き、書類作成作業とリードタイムを減少させることができます。

ステップ6 方針と手続きの決定。MRPインプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。MFG/PROには、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザを、こうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針／手順の決定の際に役立つ様々な質問を、各分野ごとに整理して示します。

品目	品目パラメータは、どのくらいの頻度で再検討されますか。 品目パラメータの再検討の担当者はだれですか。 品目データ、品目在庫データ、品目計画と品目価格に対する責任は、部門ラインに分割されていますか。 コストを更新するために、平均値、前回同様、またはマニュアル、いずれの方法が使われていますか。

部門/ 作業区	部門/作業区の変更の担当者はだれですか。 部門の労務上の生産能力は、どれほど頻繁に評価されますか。 新しい部門用の勘定科目、サブ勘定科目(サブ勘定)、および、コストのセットアップは、会計に含まれていますか。 作業区段取賃率、作業率、および、作業負荷は会計に含まれていますか。
工程/プロセス定義	どのくらいの頻度で、工程セットアップ時間、実行時間等の有効性が確認されますか。 購買管理は、外注加工オペレーションに対する標準外注加工費を決定する責任がありますか。 変更を工程/プロセスの変更の担当者はだれですか。 どのような方法を用いて、標準オペレーションへの変更が、既存の工程/プロセスを通して適宜運用されるようになっていますか。 どのような方法を用いて、工程/プロセスへの変更が、激増した作業オーダに適宜運用されるようになっていますか。
製品構成/手法	製品構成の変更の担当者はだれですか。 設計ドキュメンテーションへの変更を、システム・データへの変更と調整する担当者はだれですか。 どのような方法を用いて、製品構成の変更が、激増した作業オーダに適宜運用されるようになっていますか。

多仕様品目	多仕様品目の変更の担当者はだれですか。 多仕様製品への変更は、基準計画作成機能の一部ですか。 多仕様品目の生産予測は、どのように監視されていますか。
設計変更オーダ	理事会のメンバーは、提案された変更について契約破棄しますか。 あなたのシステムでは、改定レベルはどのように追跡されますか。 資材が必要に応じて使われるように、日付はどのように有効に実行されますか。 削除構成品目は、構成から除去されていますか、あるいは、履歴上の理由のために最終有効日をつけてオンライン上に保管されていますか。 設計変更は、プロセス中の作業のためにどのように実行されますか。

データ(情報)

ステップ7　製品ラインのセットアップ。 システムに属す全ての品目は、製品ラインに割り当てられなければなりません。この関連付けは、計画と会計目的のために使用されます。

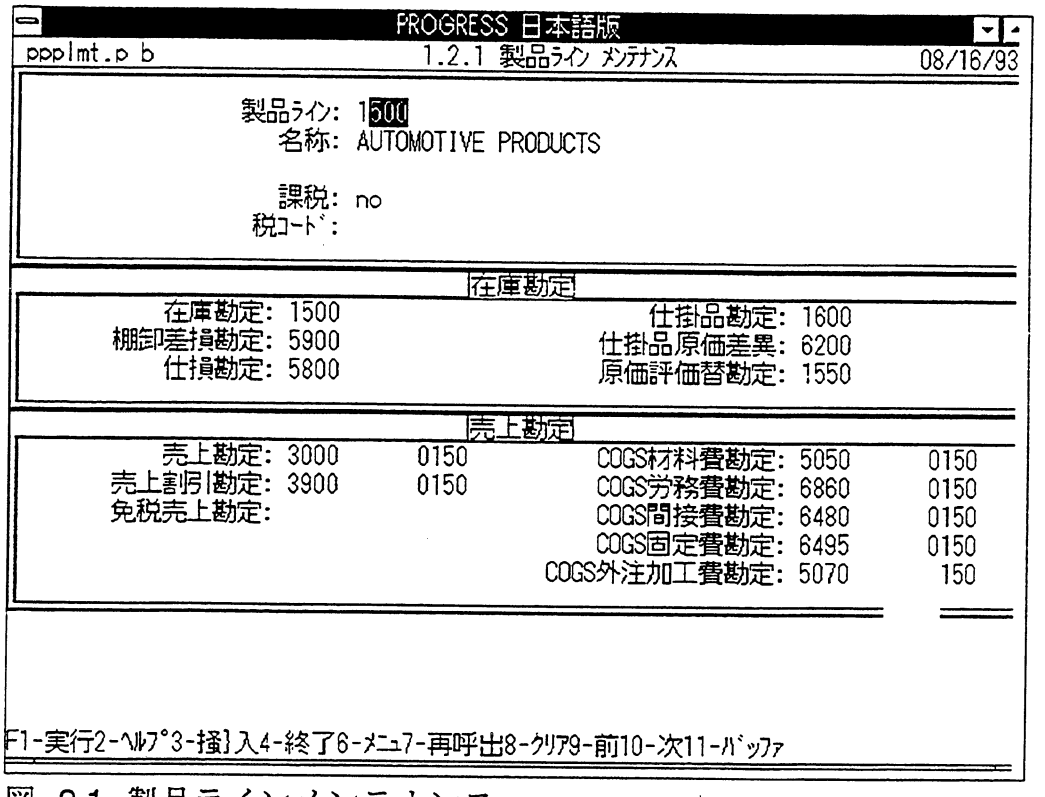


図 2-1 製品ラインメンテナンス

通常、製品は、製造とアプリケーションの類似によってグループ化されます。例えば、品目は、生産プロセスによってグループ化することができます。プラスチック産業では、ブロー成形された品目は、注入成形された品目とは別に扱われます。また、原材料は、製品と包装から分離することができます。

製造、販売と会計の要求が製品ライン分類の要求と、さらにこれら全ての部門のニーズが、一致する必要があります。製品メンテナンス(1.2.1)を用いて、製品ラインを作成し、在庫、販売、購買管理と作業オーダ勘定科目をそれに関連付けてください。それを確認するために、製品ラインレポート(1.2.3)を用いて、製品ラインとそれに関連する勘定科目が正しく入力されているかどうかを確認します。さらに、原価計算部門に、勘定科目を割り当てているかどうかも、

確 認してください。

他のシステムコードと同様、製品ライン番号はアルファベット順で分類されています。

ステップ**8** デフォルトサイトのセットアップ。品目マスターメンテナンス(1.4.1)、または品目在庫データメンテナンス(1.4.5)で、新しい品目を入力すると、必ず在庫コントロールファイルのサイトコードが表示されます。

ステップ**9** 品目のセットアップ。MFG/PROには、品目データを入力するために、次の様な機能があります。

- □ 品目マスターメンテナンス(1.4.1)
- □ 品目データメンテナンス(1.4.3)
- □ 品目在庫データメンテナンス(1.4.5)
- □ 品目計画メンテナンス(1.4.7)
- □ 品目コストメンテナンス(1.4.9)
- □ 品目- サイト在庫データメンテナンス(1.4.16)
- □ 品目- サイト計画メンテナンス(1.4.17)
- □ 品目- サイトコストメンテナンス(1.4.18)。

品目マスターメンテナンス(1.4.1)では、すべての品目データの入力と変更を行うことができます。品目は、品目マスターメンテナンス(1.4.1)と品目データメンテナンス(1.4.3)でのみ、セットアップすることができます。

在庫、計画とコストデータは、個別の機能で入力することができます。複数の部門が品目マスターデータを共有している環境では、パスワード保護を設定することを推奨しています。

品目を入力する前に、汎用コード妥当性検査(36.3.13)をセットアップしてください。この機能は、各フィールド向けのあなた専用のリストを作成するものです。データ入力の際に、F2 または Ctrl W を押すと、ポップアップウィンドーに、このリストが表示され、アクセス可能となります。品目／サイトには、次の選択フィールドがあります。

- □ ABC クラス (pt_abc)
- □ UM (pt_um)
- □ Rev (pt_rev)

- □ 品目タイプ (pt_part_type)
- □ グループ (pt_group)
- □ Avg Int (pt_avg_int)
- □ Cyc Cnt Int (pt_cyc_int)
- □ 購入者/計画担当 (pt_buyer)
- □ Pur/Mfg (pt_pm_code)。

例えば pt_part_type に対して、品目(品番)の使用法、すなわち未加工,バルク等を示す値をセットアップすることができます。その他の例については、フィールドヘルプを参照ください。

品目データメンテナンス

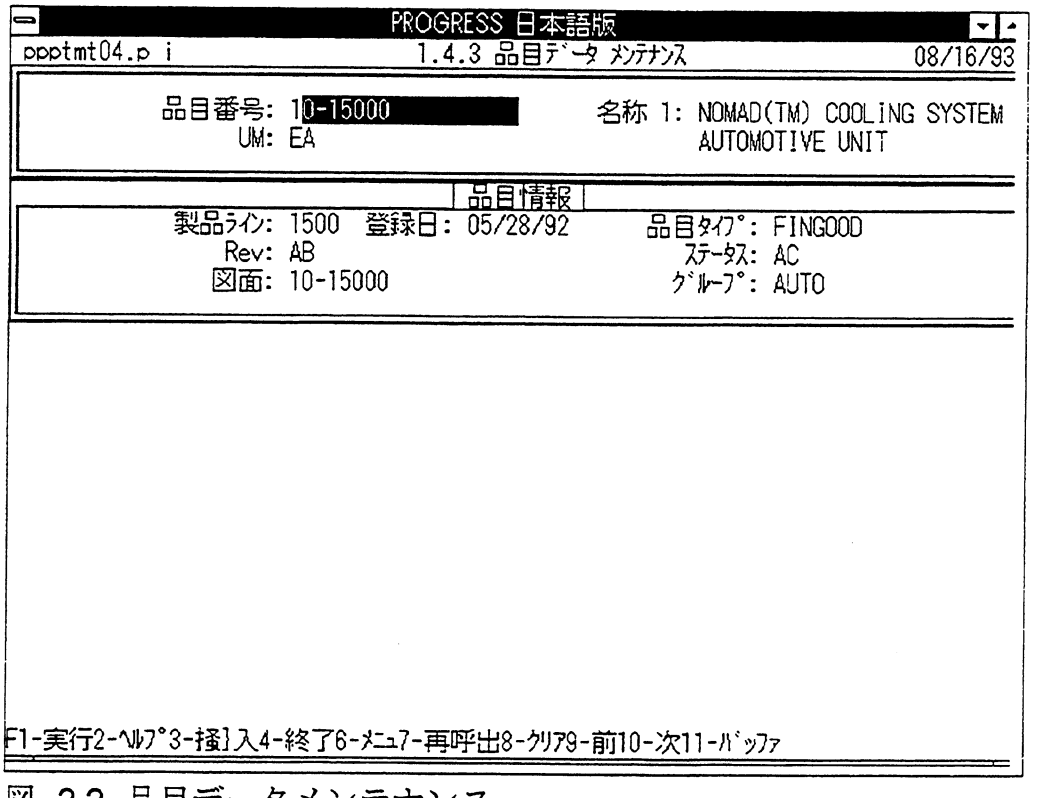


図 2-2 品目データメンテナンス

品目データメンテナンス(1.4.3)は、各項目に対応する次のような設計データを入力し、維持することができます。品目番号、名称、製品ライン、Rev、図面番号、品目タイプ、ステータス、グループ。ここで、新しい品目番号を入力すると、サイトには、在庫コントロールファイル(3.24) からデフォルトが入力されます。

品目在庫データメンテナンス

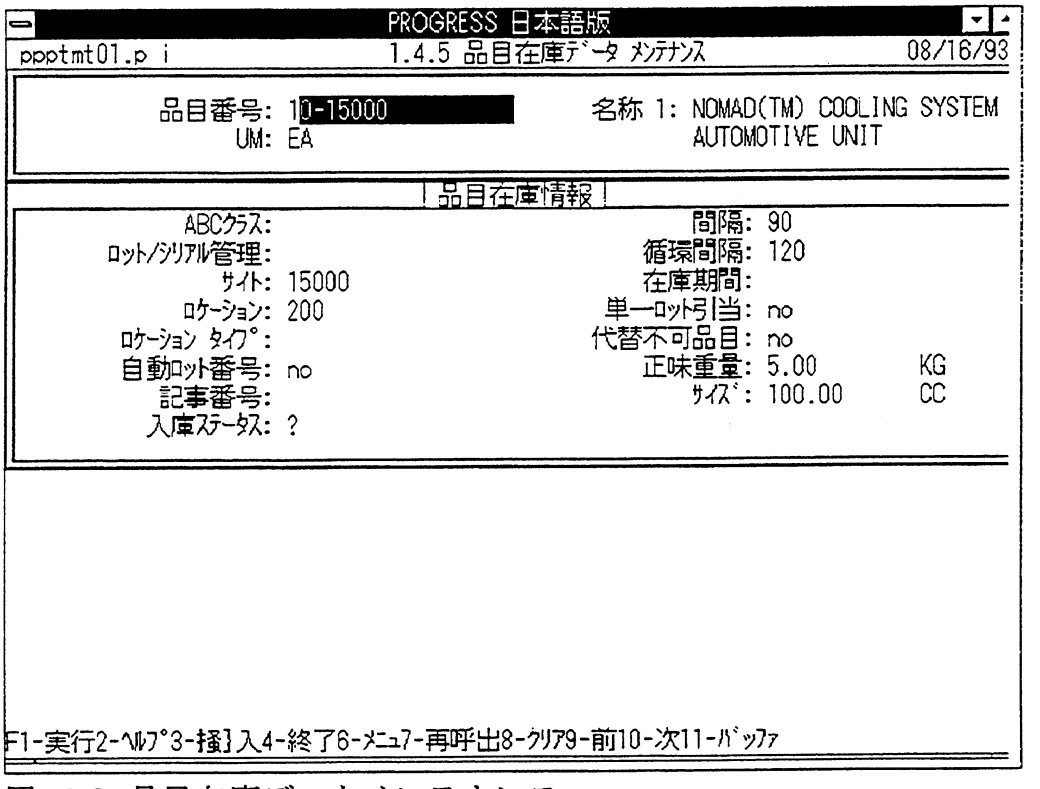


図 2-3 品目在庫データメンテナンス

システムのスタートアップ時は、平均売上と出庫値は"0"であり、前回棚卸日は空欄です。旧システムに、この情報が入っている場合には、古いシステムにこの情報が入っている場合には、 MFG/PRO にロードしてください。その方法に付いては、 qad.inc のサポートスタッフにご相談ください。

フィールド名	値	説明
ABC クラス	#	循環棚卸頻度とエラー許容値を決定します。また、いくつかのレポート(例　在庫評価レポート、1.5.21)上の選択オプションとして使われます。インプリメント中に、マニュアルで入力しなければなりません。
ロット/シリアル管理	空欄 L S	空欄は、ロット/シリアル番号を必要しないことを示します。しかし、品目が出庫済、または、入庫済であるときはいつでも、必要に応じて記録することができます。 Lot(ロット) 管理の品目

		は、ロット番号が必要で、全体の取引数量について適用されます。[s]erial(シリアル) 管理の品目については、取り引きされた個々の品目に対して固有の通し番号を入力します。
サイト	#	在庫コントロールファイル(3.24)からデフォルト値が入力されます。
ロケーション	#	品目が通常保管される物理的な位置を示すオプションコードです。品目に対して行われるすべての在庫取引上のデフォルトとして表示されます。
自動ロット番号(数字)	Y/N	[Y] の場合、システムは、作業オーダ入庫のためのロット番号として、作業オーダIDを割り当てます。また自動ロット番号は、シリーズの制御品目と共に使うことができます。しかし、作業オーダ数量は、常に1つでなくてはなりません。
間隔	#	平均販売出荷とサイト別平均合計数量を計算する時際の間隔を決定するために、ABC 分析レポート(1.5.9、または、3.6.3)によって使用されます。
循環棚卸間隔	#	この品目に対する循環棚卸間隔として使われる日数を示します。
在庫期間	#	時間的制約のある在庫のために、有効期限を設定するために使われます。
単一ロット配分	Y/N	[Y] の設定は、1つのオーダ用に発行されたすべての在庫品が、同じロットから出たものでなければならないことを示します。
代替不可品目	Y/N	製造工程に重要な品目であることを示します。この品目は、その親(ペアレント)の作業オーダがリリースされる前に、入手されなければなりません。

現在の時間、ロケーションタイプ、品目番号、正味重量とサイズは、参照のみに使われます。

品目在庫データレポート(1.5.3)で、すべての情報が正しく入力されたかどうかを、確認してください。

品目計画メンテナンス(オプション)

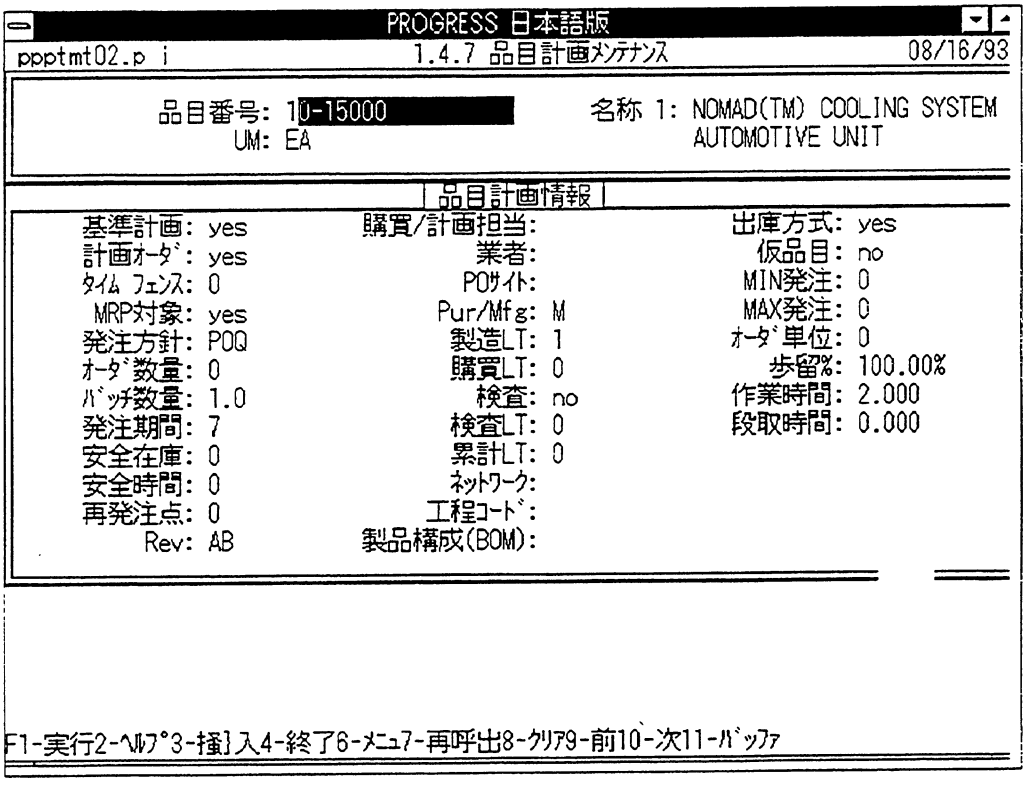


図 2-4 品目計画メンテナンス

更に詳細な情報については、フィールドヘルプを参照ください。

フィールド名	値	説明
基準計画	Y/N	基準計画は、通常トップレベルの品目である品目の識別に利用できます。
計画オーダ	Y/N	MRP によって計画される品目を識別します。基準計画品目は、通常 [N] に設定されますが、対象選択MRPを使っている場合には [Y] に設定してください。なぜなら、MRP 品目は、基準計画= [N] および計画オーダ= [Y] として定義されるからです。
タイムフェンス	#	通常、累計リードタイムを同時に設定します。システムがある一定の暦日内、基準計画品目を使って、自動的に再計画することを禁止する場合に設定します。
発注方針	POQ	期間オーダ数量

		FOQ　固定オーダ数量 LFL　ロットのためのロット OTO　1回のみ 空欄 品目所要量を計算するとき、 MRP によって使われます。これらのコードの詳細な説明については、フィールドヘルプを参照してください。POQ に対しては、オーダ期間も設定します。FOQ に対しては、オーダ数量も設定します。
オーダ数量	#	品目に対する MRP 計画からのオーダの合計数量。製造品目については、製造コストが工程コスト積上(14.13.13)において計算されるとき、セットアップコストがこの品目数量によって分割されます。プロセス環境においては、品目オーダ数量が製法バッチ数量に常に符合するようにマニュアル操作しなければなりません。
発注期間	#	品目に対しての MRP 計画でオーダに要する暦日の数。オーダ方針= POQ の時にのみ、使用されます。
安全在庫	#	需要、かつ、または、供給の変動への保護対策として、在庫内に維持される数量。MRP は、安全在庫を必要条件として扱います。重要品目にとって重要である場合もありますが、在庫内の現金の機能を停止させる場合もあります。
安全時間	#	遅延の引き渡しに対するヘッジとして使われます。 MRP は計画オーダを何日も前に入庫されるように、スケジュールを立てます。安全在庫と同じ利点と欠点があります。
再発注点	#	品目が再注文されるべき在庫レベル。MRP によって考慮されません。主に、バルク出庫、費用品目、または非常に大きい数量の注文のために使われます。再発注ポイントを使っている場合には、発注方針を空欄に設定してく

		ださい。
購入者/計画担当	#	オプションコード。 MRP アクションメッセージと納期遅延入庫に関するレポートのための選択オプションとして使うことができます。
業者	#	オプションコード。購買要求レポート(5.1.6)と他のいくつかのレポート上に印刷されます。業者コードが所在地コード変更(2.13)において、更新を行っても、このフィールドは更新されません。
PO サイト	#	複数のデータベース環境では、POサイトには通常、購入注文を出すサイトを設定します。そうでない場合は、この値は、デフォルトで品目在庫サイト指定します。この品目に対し、入力要求があった場合のデフォルトサイトとなります。さらに、詳細な情報については、流通オーダ処理に関するドキュメンテーションを参照してください。
Pur/Mfg	P M C R F	[P] (購入) [M] (製造) [C] (構成) [R] (ルート可能) [F] (ファミリー) システムが販売予測を出し、オーダを計画、作成し、品目コストを計算する方法を制御します。詳細に付いては、フィールドヘルプを参照してください。
製造LT	#	品目を作るために要する労働日の通常平均日数。計画作業オーダのリリース日を決定するために、MRPによって使われます。工程コスト積上(14.13.13)中にシステムにより計算されるか、またはマニュアルで入力します。
販売 LT	#	購買管理サイクルにおける、入庫までの暦日の通常の平均日数。検査リードタイムと共に、 計画購買オーダのた

		めに提案されたリリース日を決定するために、MRP によって使われます
検査	Y/N	購入品目のみ。[Y] ならば、品目は、購買管理コントロールファイル(5.24)で指定したデフォルト検査ロケーションへ入庫されます。必要性と納期を計算するために使われます。[N] ならば、受信ロケーションは、品目マスターロケーションへデフォルト値を入力し、必要日は納期日に設定されます。
検査 LT	#	入庫後、品目を検査するために要した労働日の通常の平均日数。
ネットワーク	#	DRP 環境でのみ使われます。流通品目用のソースネットワーク。更に詳細な情報については、"計画に関する"章を参照してください。
工程コード	#	品目番号で、デフォルト工程/プロセス定義が保管されていない、製造品目用にのみ使われます。
製品構成(BOM)	#	品目番号で、デフォルトの製品構成/製法が保管されない、製造品目用にのみ使われます。
出庫方式	Y/N	[Y] は、品目が作業オーダピッキングリストに載っている場合と作業オーダ出庫、または入庫/同時出庫に記録されている場合に指定します。[N] は、特定の作業オーダに関連付けられない費用、または、バルク出庫品目(現場在庫)で指定します。
仮品目	Y/N	在庫への入庫数量ではなく、更に高水準のアセンブリに処理される一時的なアセンブリ品目のことです。また、実績(実際)製造工程を反映するレベルに設計表の複数のレベルを集約するために使われます。JIT を実行しているとき、在庫の動き、ペーパーワークとリードタイムを削減するために使われます。

MIN発注	#	オーダ方針が POQ 、または LFL である時のみ、使われます。MRP 計画オーダのための最小限量を決定します。正味所要量がこの金額以下である場合に、 MRP は最小限量のためのオーダを作成します。
MAX発注	#	出荷および取扱いの最大能力を反映するために使われます。しかし、実際には更に多くの量を注文することもできます。MRP がこの数量を越える用件を見ると、いずれにせよオーダを計画し、アクションメッセージを生成します。
オーダ単位	#	オーダ方針が POQ、または、 LFL である時のみ使われます。MRP 正味所要量は、この数両量(例　正味所要量が90であり、オーダ倍数が100であるならば、 MRP は、100でオーダを作成します)の倍数に切り上げられます。
歩留%	%	使用可能と見なされる、あるあらゆるオーダについての割合。購入と製造品目双方共へ適用されます。工程コスト積上(14.13.13)によって、自動的に更新されることができます。100%以下の歩留率によって、システムは十進法のオーダ数量を計画することがあることに、注意してください。これを防ぐには、最小オーダかこの倍数を入力します。
作業時間	#	品目の1単位(個数)を作るために必要とされる標準時間(十進法の時間)。
段取時間	#	品目のひとつのロットをセットアップするのに要する標準時間(十進法の時間)。

品目原価メンテナンス(オプション)

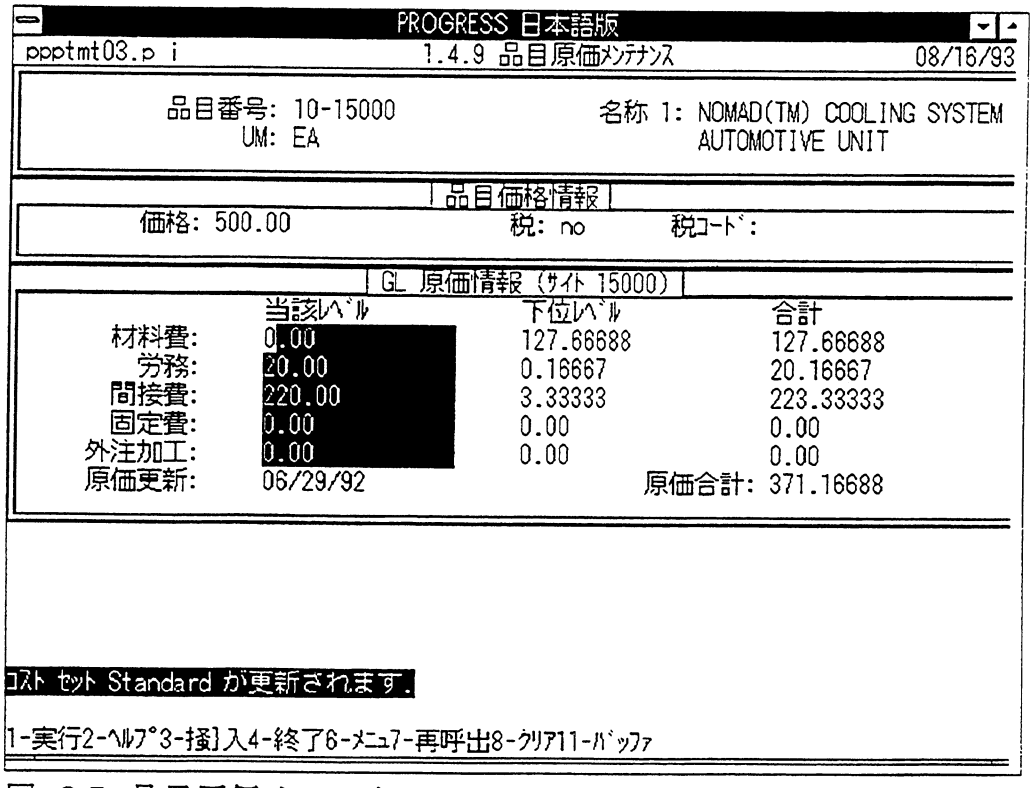


図 2-5 品目原価メンテナンス

品目の原価は、 GLとカレント原価セットのセットアップに用いられます。各コスト設定の中で、品目コストは、製品構成(製法)と工程(プロセス定義)レベルに関して表現されます。当該レベル材料費は、マニュアルで入力します。他のコストはすべて、通常はシステム計算されます。材料費は、製品構成/製法に基づき、他のコストはすべて、工程/プロセス定義から計算されます。原価合計は、すべての当該レベル、および、下位レベルのコストの総計です。さらに詳細な情報と例については、フィールドヘルプを参照してください。

品目の下位レベルのコスト全てを、下位レベル材料費へ賦課するためのオプションがあります。これは、在庫コントロールファイル(3.24)の中で指定します。

GL コスト設定値は、最初に入力します。このコスト設定用の名称が、メッセージウィンドーに表示されます。下位レベルからのコストが表示され、合計されます。前回更新日が、監査目的のために表示されます。

カレントコストセットを、次に入力します。購入品目の材料費は、システムが自動的に入力します。その入力値は、前回または購買コストの平均値のいずれかです。このオプションは、在庫コントロールファイル(3.24)で設定します。データ入力を正確に行うために、品目コストレポート(1.5.6)を実行してください。

価格	#	価格表コードを参照しないすべての販売引合とオーダでは、デフォルトの基準通貨を使います。この基準通貨を各品目に表示する必要があります。また、価格表は、他の通貨用のものもセットアップする必要があります。
税金	Y/N	課税品目の場合は、[Y] を設定します。課税を行う必要があるオーダと品目では、デフォルトとなります。
税コード	#	米国の税に対しては、品目が非課税であるならば、非課税コード。VAT、またはカナダの税金に対しては、品目の税金の分類を設定します。これら全ては、所在地/税モジュールにおける税メニューでセットアップします。この詳細は、"システム定義に関する"章を参照してください。
材料費	#	製造品目に対する当該レベルコストは、製品構造/製法に、まだ含まれていないコストです。下位レベルコストは、製品構造/製法の構成品目から計算されます。購入品目の当該レベルコストは、単位購買コストであり、下位レベルコストはありません。在庫コントロールファイル(3.24)では、支払い票を作る場合、システムが現行の購買コストを自動更新するか否かと更新方法(前回、平均コスト)を設定します。
労務	#	当該レベルのコストは、当該レベルでのオペレーションから計算し、下位レベルコストは、すでに実施済みのオペレーションを対象に、構成品目労務費を合計して計算します。
間接費	#	間接費は変動します。当該レベルコストは、当該レベルでのオペレーションから計算します。下位レベルコストは、すでに実施済みのオペレーションを対象に、構成品目の間接費を合計として計算します。
固定費	#	固定費は変動しません。当該レベルの

		コストは、当該レベルでのオペレーションから計算されます。下位レベルコストは、すでに実施済みのオペレーションを対象に、構成品目の固定費を合計して計算します。
外注加工	#	当該レベルのコストは、当該レベルでのオペレーションから計算されます。下位レベルコストは、すでに実施済みのオペレーションを対象に、構成品目の外注加工費を合計して計算します。 続ける前に、在庫コントロールファイル(3.24)をレビューして、そこで指定されたコスト更新方法があなたの要求に適しているかどうかを確認します。デフォルトは平均値ですが、前回を選択しても、何も選択しなくてもかまいません。合わせて、コストインプリメントに関する章の、ステップ2を参照してください。

ステップ**10** 代替の測定単位のセットアップ (オプション)。MFG/PRO では、在庫の測定単位以外の測定単位を使用することができます。在庫単位と異なる測定単位でオーダ、出庫、または販売を行う場合に、これを役立てます。測定単位の変更は、測定単位メンテナンス(1.13)でセットアップします。UM 変換は、どのくらいの在庫管理単位が代替単位に含まれるかを示します。(例　1つの DZ に付き12 EA)。測定単位変換係数は、汎用的に、または特定品目に限定して適用できます。

データ入力中のエラーを減少するために、適切な代替の測定単位用の汎用コードをセットアップしてください。

念のため、測定単位の照合表(1.14)で、測定単位の正確さを、確認してください。

ステップ**11** 品目ステータスコードのセットアップ(オプション)。品目ステータスコードは特定の在庫取引品目を制限するために、品目状態コードメンテナンス(1.1.5) でセットアップすることができます。例えば、ある品目が作業オーダ専用でこれが、販売オーダには使用できないことがあります。

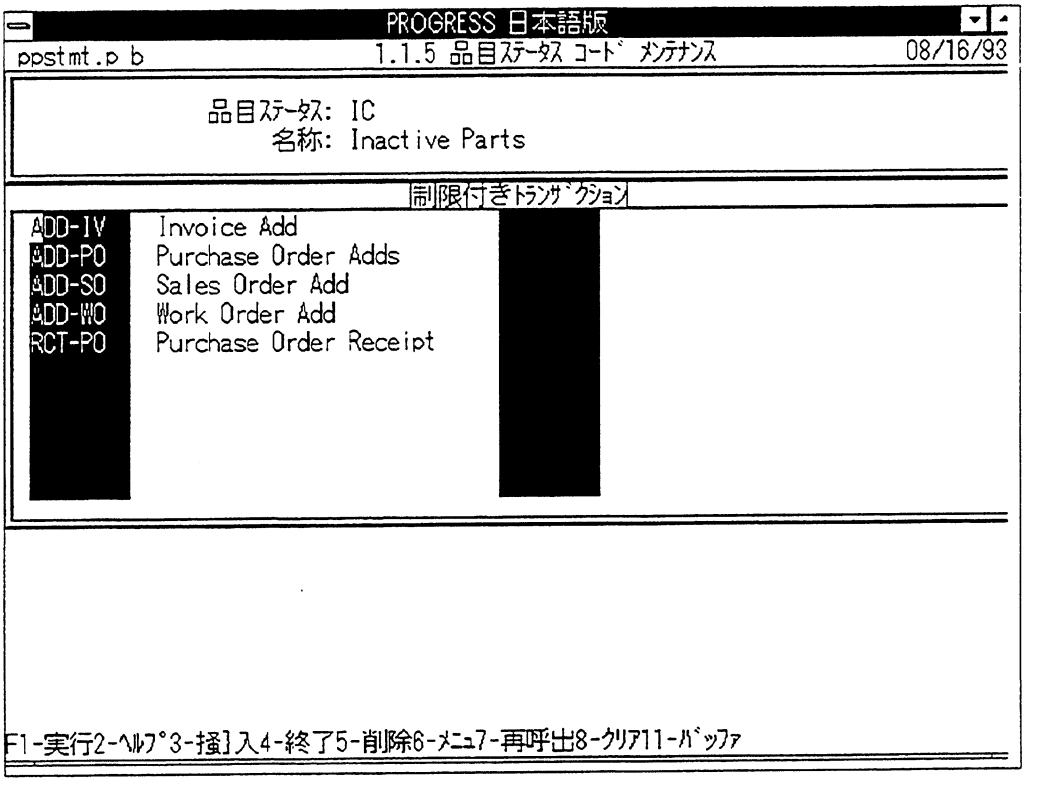


図 2-6 品目ステータスコードメンテナンス

ステップ**12** 価格表のセットアップ。価格表コードは、価格表メンテナンス(1.10.1)で定義します。価格表コードは、異なる通貨、数量割引、値上げ、有効日等の多くの価格構成に関連付けられます。価格表が多国通貨環境で使われるときは、販売取引で使用するすべての基準通貨でない通貨で、価格構成を用意する必要があります。

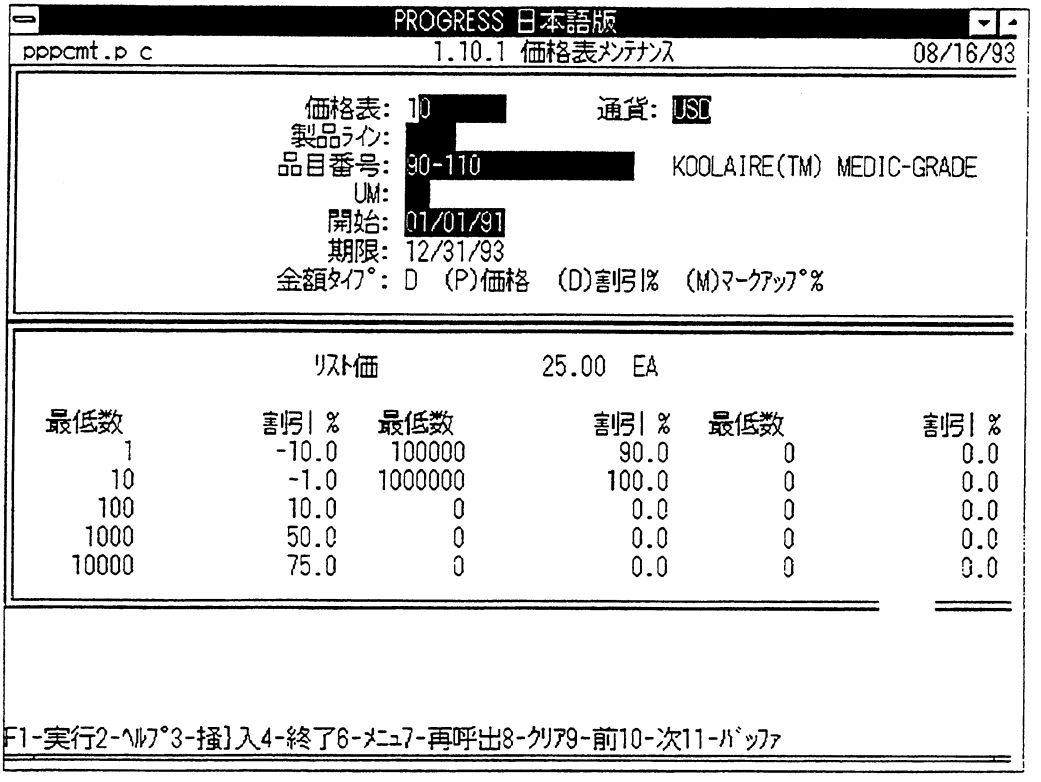


図 2-7 価格表メンテナンス

ステップ**13** 部門のセットアップ。部門コードは、計画と会計目的のために、作業区をいくつかのグループにとりまとめたものです。通常、このグループ化は機能か、プロセスの類似によって行います。部門は、部門メンテナンス(14.1)で定義します。

部門をセットアップする際には、部門コードの範囲内のレポートを選択し得ることを覚えていてください。簡単にレポートが集計できるように、類似した部門は、同じ頭文字で始まる様、セットアップすることをお勧めします。(例　文字"9"で始まるすべて外注加工部門)。

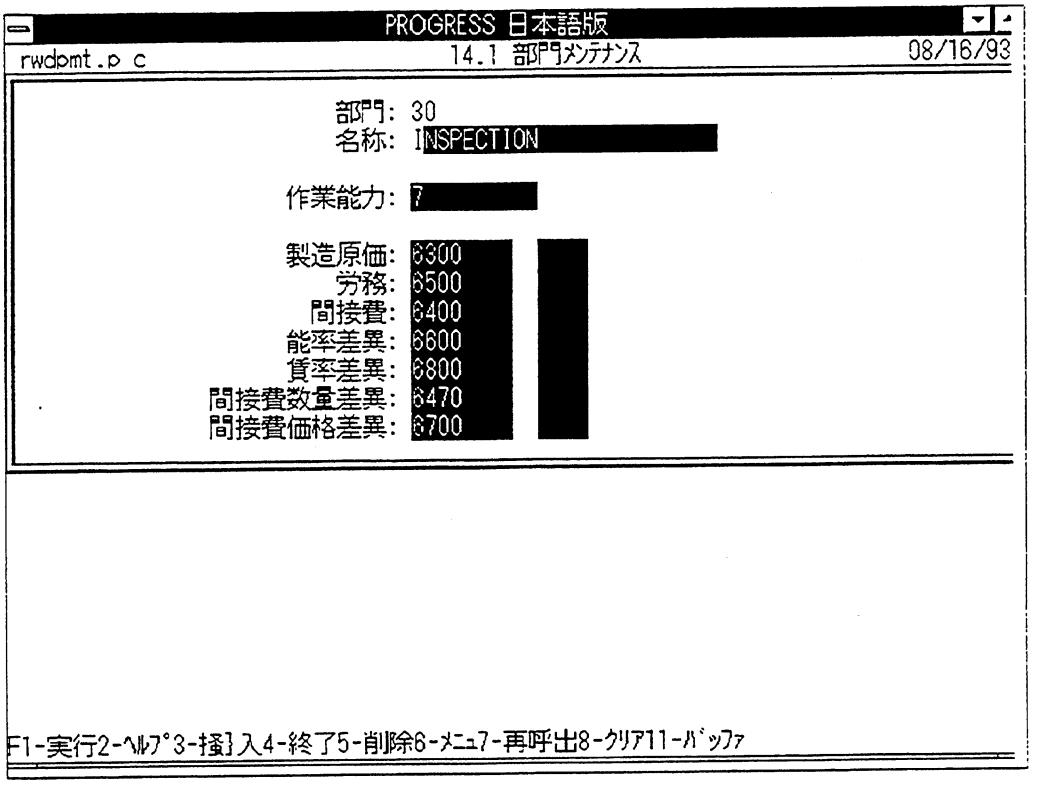


図 2-8 部門メンテナンス

外注加工オペレーションがある場合には、下請契約をするための部門を定義し、外注加工オペレーションを実行する各業者に対し、作業区をセットアップする必要があります。そうすれば、ディスパッチ表、能力計画、および生産レポートを使って、外注加工業者の材料と作業効率を追跡することができます。

労働力は、部門内で毎日実行され得る作業時間の総数です。一日の長さは、各作業区/機械に対する工程カレンダで、定義します。部門内のすべての作業区と機械の労働力の合計を、マニュアルで計算してください。

より正確にコストを追跡するためには、各部門のデフォルト勘定科目/サブ勘定科目とコストセンタを指定します。

部門レポート(14.3)を使って、システムに入力したデータが正確かどうかを確認してください。

ステップ**14** 給料支払勤務地のセットアップ (オプション)。US 給料支払モジュールを使用している場合は、勤務地コードは、正しいステータスの作業区、および、地方税コードに関連しています。勤務地を入力するためには、勤務地メンテナンス(29.7)を使います。勤務地照

会(29.8)でシステムで入力したデータが正確かどうかを確認してください。

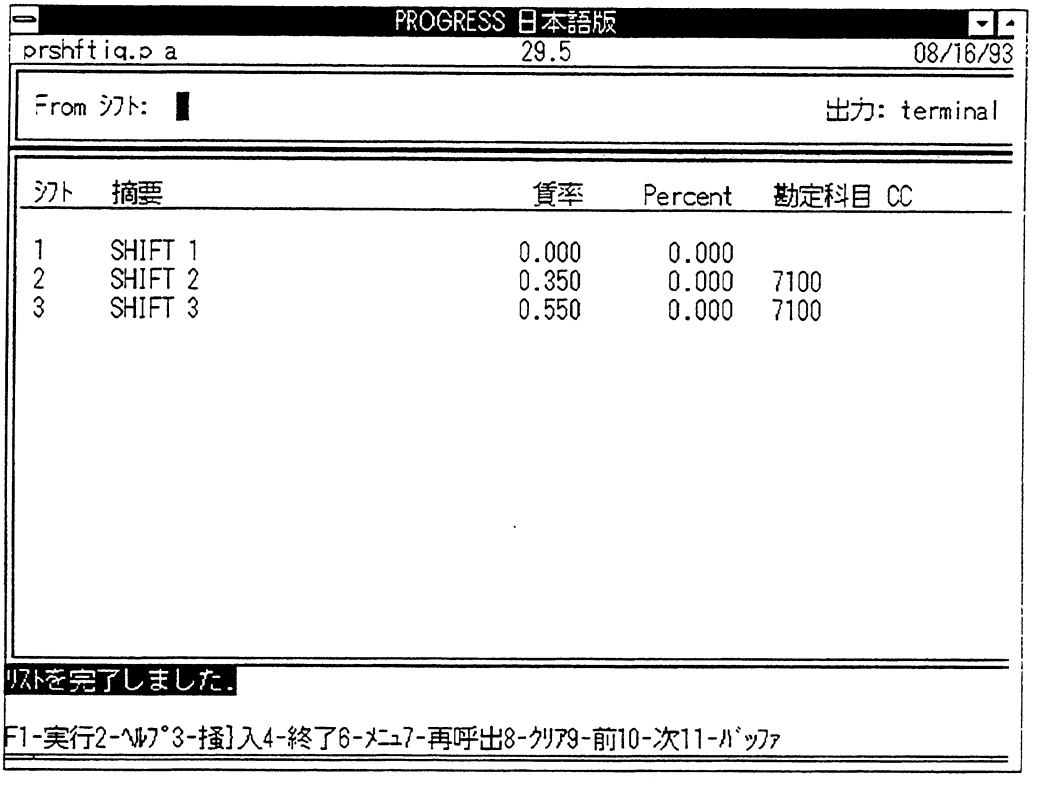


図 2-9 勤務地メンテナンス

ステップ15 作業区のセットアップ。作業区は、本質的に等しい能力をもった場所、機械または機械のグループ、人または人のグループです。作業区メンテナンス(14.5)を使って、システムにおける作業区を入力してください。作業区は、部門に関連づけることができます。また、US 給料支払モジュールを使っている場合には、勤務地に関連づけなければなりません。"製品定義について"の中の作業区要素の説明を確認してください。作業区レポート(14.7)で、システムに入力したデータが正確かどうかを、確認してください。

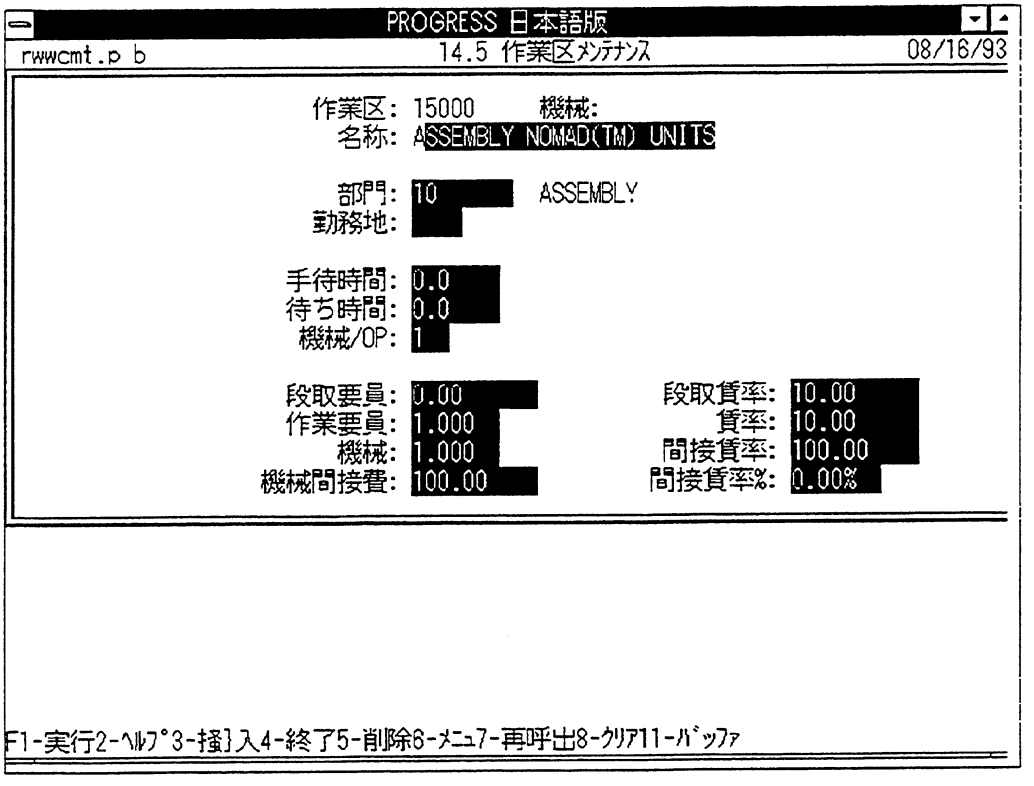


図 2-10 作業区メンテナンス

ステップ**16** 標準オペレーションのセットアップ (オプション)。標準オペレーションメンテナンス(14.9)を使用して、あなたの標準オペレーションを入力してください。各オペレーションは、通常実行される作業区/機械に割り当てられなければなりません。作業区は、オペレーションに関連した用件と待ち時間が、工程にコピーされるとき、決まります。そのとき、標準オペレーションの段取時間、作業時間、移動時間、その他の構成品目が、工程オペレーションにコピーされます。

システムは、歩留率を使って、親(ペアレント)アセンブリのための計画オーダ数量を決定します。

ツールコードと業者フィールドは、参照用です。

外注加工費は、コスト計算によって品目コストを決定する際に使います。

外注加工リードタイムには、品目製造管理と累計リードタイムに含まれ、工程計画に使います。外注加工リードタイム、セットアップおよび作業時間を入力する場合、システムは、これらの要素をすべて使って、オペレーションと製造管理リードタイムを決定します。

最初のオペレーションをまだ実行している間に、オーダ数量の一部分が完了し、次オペレーションへ移動する場合には、オーバラップ単位を入力します。この技術は、全体の製造管理リードタイムを減少するために使うことができます。

ステップ**17** 工程/プロセス定義のセットアップ。工程メンテナンス(14.13.1)、または、工程メンテナンス(生産率基準)を使って、工程を入力してください。既に標準オペレーションをセットアップ済みならば、コードを入力します。多くの値が、そこからデフォルト値を取るでしょう。

非常に類似したいくつかの工程がある場合には、1つだけ入力を行った後に、工程コピー(14.13.6)を使って、他の工程をコピーすることができます。このコピー機能は、工程メンテナンスで、カスタマイズすることができます。

工程メンテナンス(生産率基準)は、時間生産率による工程のために使われます。システムは、品目に対する一個当たりの作業時間を計算し、それを保存します。時間数は計算されますが、保存されないために、システムの切り上げによって、再び表示されるときには、僅かに異なるように思われるかもしれません。

工程レポート(14.13.4)を使って、工程が正しく入力されたかどうかを、確認してください。

プロセスは、プロセス定義メンテナンス(15.13)で入力します。再び、標準オペレーションを使う場合には、ほとんどのデフォルト値は、変更する必要はありません。プロセス定義のためには、作業時間は、バッチ数量として入力されなければなりません。バッチ数量は、メンテナンススクリーンの右上に参照用として表示されます。類似したいくつかのプロセスがある場合には、まず1つだけを入力し、プロセス定義コピー(15.16)を使って、それを他にコピーします。このコピーは、プロセス定義メンテナンスで、機能設定を変更することができます。

プロセス定義レポート(15.15)を使って、情報が正しく入力されたかどうかを確認してください。

ステップ**18** 作業区カレンダのセットアップ (オプション)。作業区、および、オペレーションスケジューリングは、カレンダメンテナンス(36.3.5)でセットアップされるカレンダに基づいています。

工程カレンダは、プラント稼働の日時を決定するもので、システムインプリメントマニュアルで解説しています。カレンダメンテナンス(36.3.1)を使うことによって、作業区ごとに独自のカレンダを作

成、 追加することができます。この作業区ごとのカレンダは、サイト用と全社用にセットアップされたカレンダに、優先します。各作業区は独自のカレンダを持つことができますが、休日は、会社全体かサイトのレベルのみ、定義可能です。

システムへのカレンダの入力は、カレンダ照会(36.3.6)で行ってください。同様に、休日の設定と確認は、休日照会(36.3.2)で実施してください。休日は、各サイト独自のもので、各サイトごとに設定できます。

ステップ19 更新品目バッチ数量(製法)。製法とプロセスは、製品構成と工程とまったく同様に、システムのいたる所で使われています。最も大きな相違点は、その入力です。数量とレートは、(数量あたりの)親アセンブリの単一ユニットではなく、親(ペアレント)の標準バッチ数量に基づきます。バッチ数量変更(15.9)を使って、各品目の製法とプロセスのバッチ数量を入力してください。

ステップ20 製品構成/製法のセットアップ。製法メンテナンス(15.5)を使って、システムへ製法を入力します。この製法は、バッチ当たりの数量か、比率のいずれかで入力します。バッチ機能でこの比率を使うには、0%次の数量、数量タイプのBatch (バッチ)とこの品目のバッチ比率を入力します。一度入力すれば、製法数量は、単位あたりの数量に変換され、製品構成ファイルに保管されます。各バッチの数量は、入力されたバッチ数量あるいはバッチ比率と、親(ペアレント)の標準バッチサイズから計算されます。

ステップ21 多仕様構成のセットアップ (オプション)。多仕様品目の構成の入力には、多仕様製品構成メンテナンス(8.1)を使います。多仕様構成の親品目番号と製品の特性設定を入力してください。特性コードは、通常はオプションやアクセサリーのグループを識別するのに使います。自動車の製品構成表を例に上げると、特性設定には、エンジンやインテリアの様なものが含まれます。特性設定の中の構成品目は、すべての特性に関連します。エンジンの例では、構成品目は、4シリンダ、6シリンダ、8シリンダと言った具合です。この特性設定が必要かどうかの判断も重要です、それぞれの特性設定に、通常、製品生産の組立作業で必要とされる部品の数量を、入力してください。

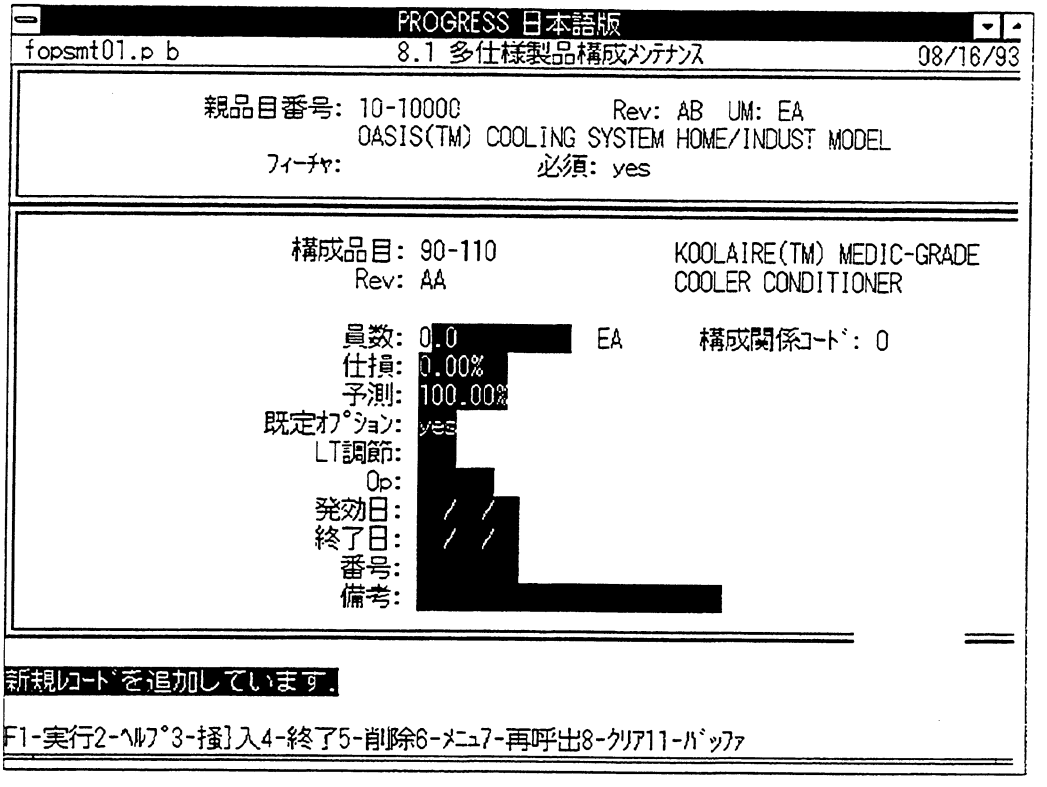


図 2-11 多仕様製品構成メンテナンス

システムは、製造計画と管理のために仕損ファクタを使います。親品目から、製造需要が出ると、構成品目の生産量は、オーダ数量に単位あたりの構成品目数量をかけて、決定します。その後、仕損比率を見込んで、調節します。

MRP は、この構成品目の生産予測を計算するために、販売予測率を使います。option の構成品目の販売は、構成品目の販売予測では大きな負担となります。

デフォルトオプションフラグは、この品目が製品構成の中で通常選択されるかどうかを指定します。オーダ入力ではオペレータは、標準表を選択することもできます。標準表は、"必須"として、または多仕様製品構成における"デフォルトオプション"として、フラグを立てられたすべての製品構成オプションを含みます。

標準製品構成と同様に、各製品構成の有効期間を指定するために、有効日を使うことができます。

ステップ**22** 代替構成と工程のセットアップ (オプション)。製品構成は、親品目番号に直接結び付けるために、製品構成コードメンテナンス(13.1)で代替構成のための親(ペアレント)の BOM コードを定義する必要があります。

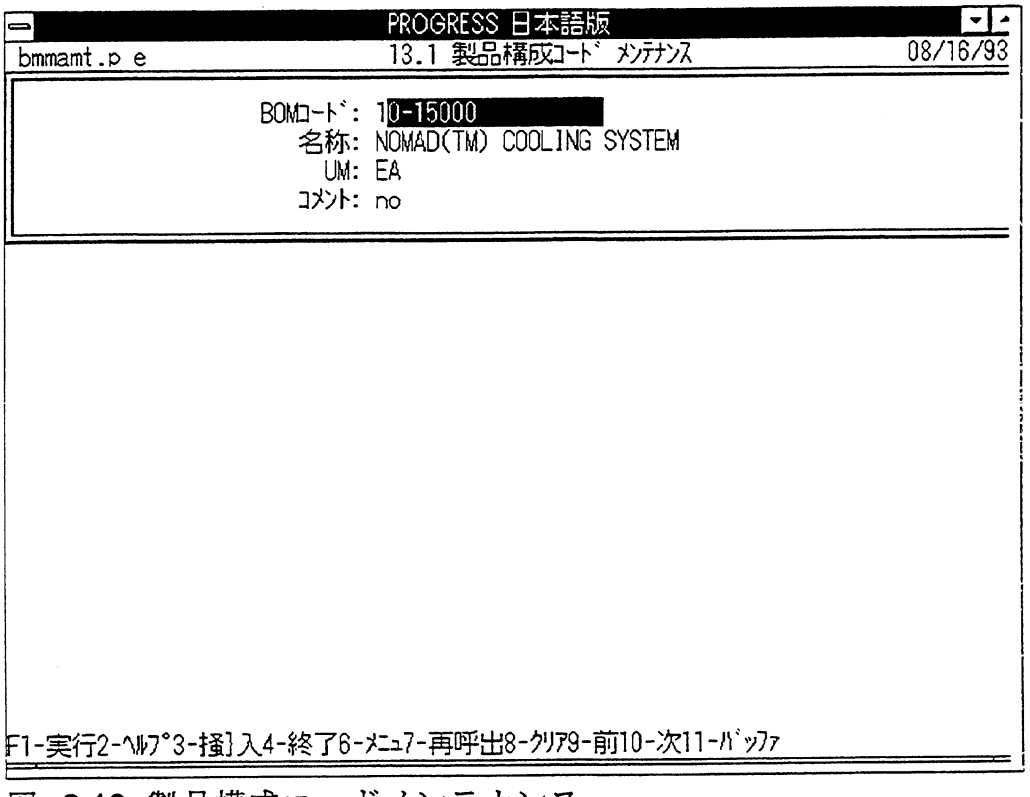


図 2-12 製品構成コードメンテナンス

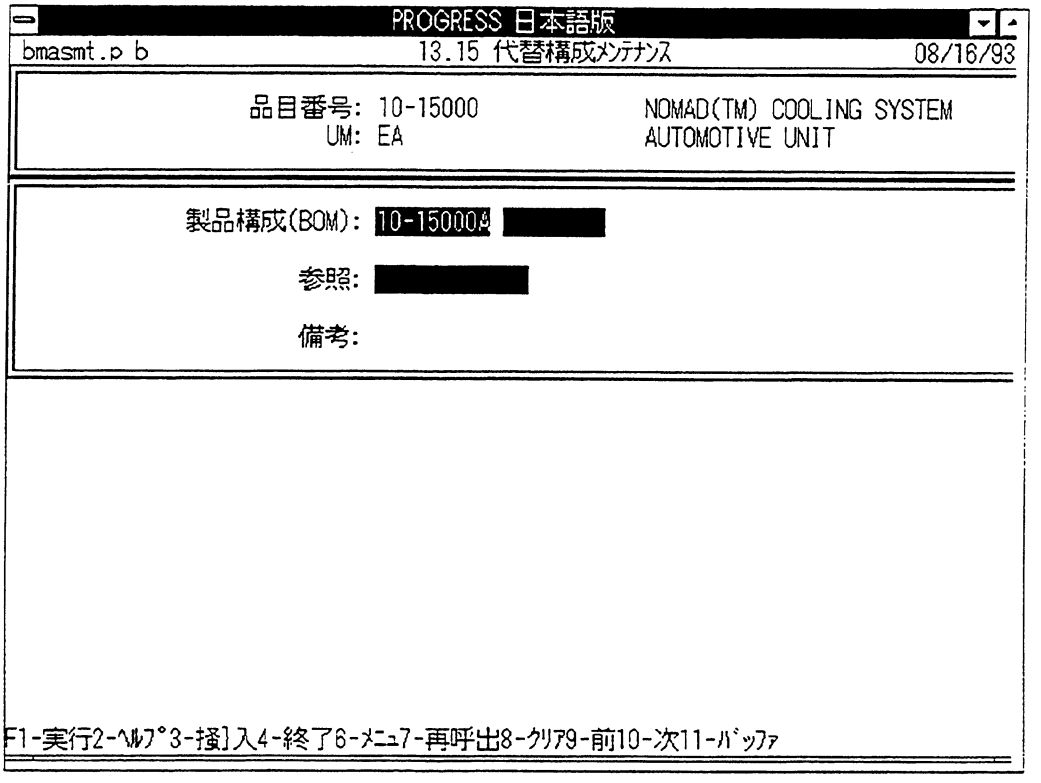


図 2-13 代替構成メンテナンス

製品構成メンテナンス(13.5)、または製法メンテナンス(15.5)で代替構成を入力してください。親品目と代替構成の関連付けは代替構成メンテナンス(13.15)で行います。

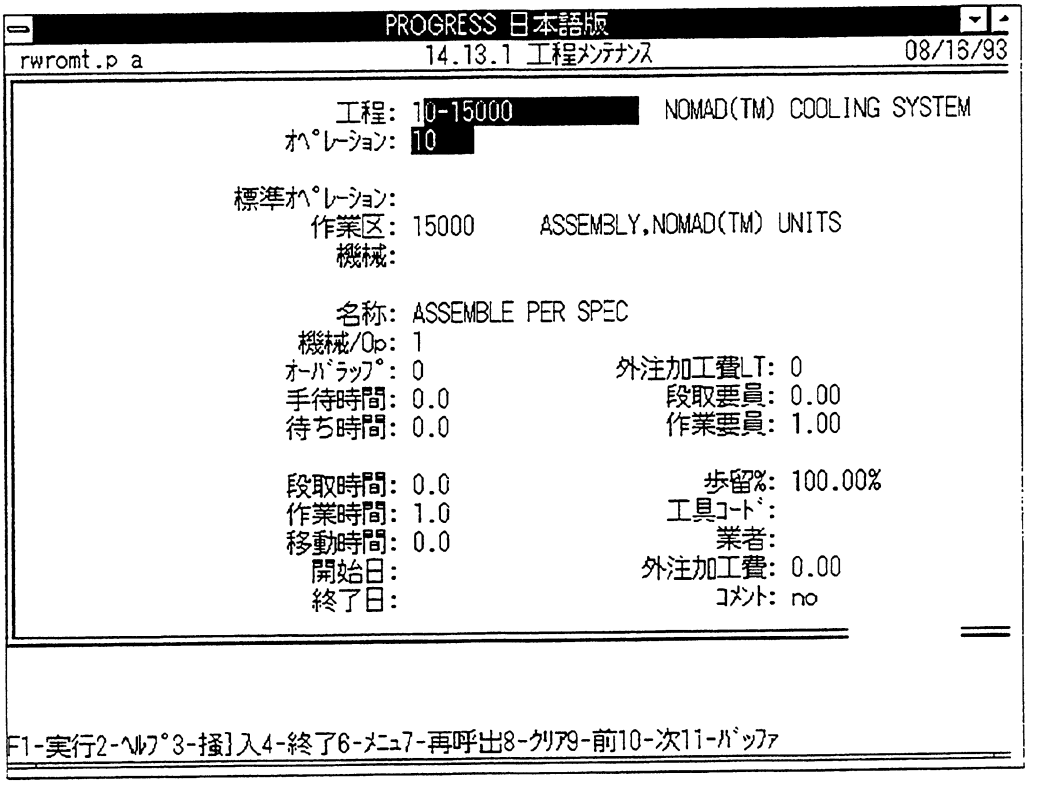


図 2-14 工程メンテナンス

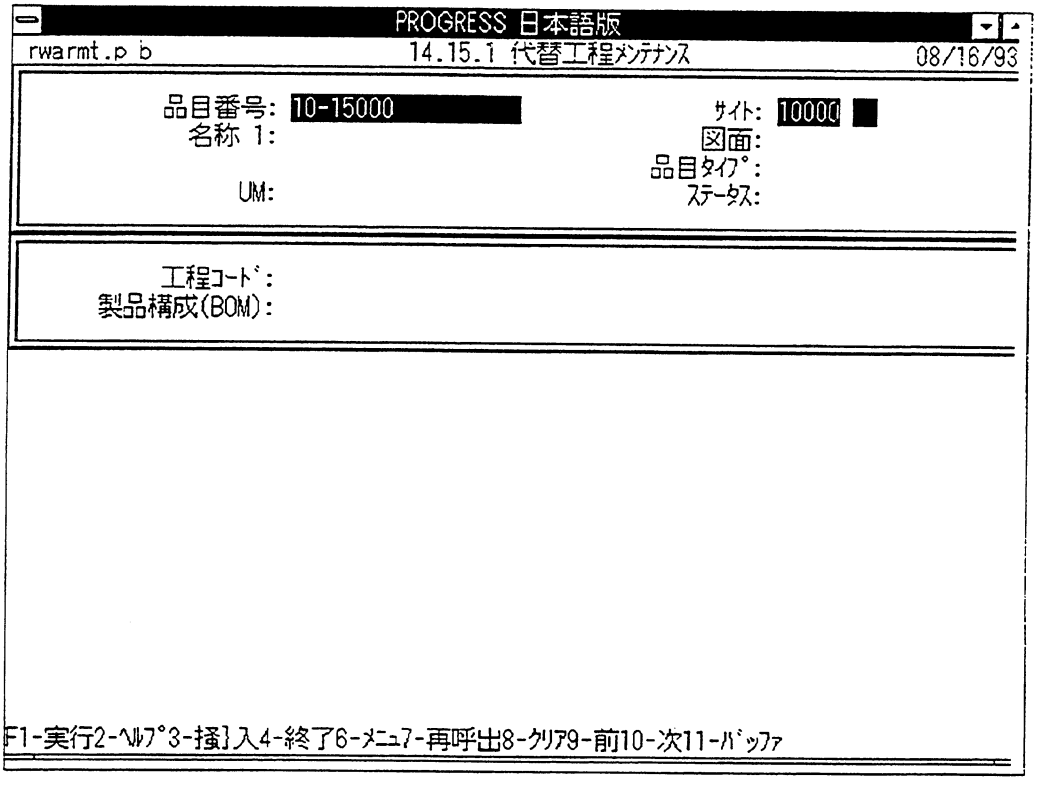


図 2-15 代替工程メンテナンス

工程コードは、工程メンテナンス(14.13.1)とプロセス定義メンテナンス(15.13)で、入力します。代替工程を入力するために、もう一つの工程番号のついた工程オペレーションを、入力してください。次に、品目番号とサイトを代替工程とプロセス定義に関連付けるため代替工程メンテナンス(14.15.1)で入力を行います。

代替構成レポート(13.17)でシステム入力した代替構造を確認してください。

ステップ**23** デフォルト構成と工程のセットアップ (オプション)。通常は、品番の構造と工程番号は、品目番号と一致させます。しかし、構造と工程を幾つかの品目で共有する場合もあります。その際には、品目データまたは品目-サイト計画データを更新して作成したデフォルトを、他の構造と工程の両方またはどちらかに、書き込むことができます。その後、品目計画レポート(1.5.4)で、各品目のデフォルトの構成と工程を確認してください。

ステップ**24** 代替品目のセットアップ(オプション)。標準品目あるいは特別構成に限らず、どこでも代替品目を使用することが認められています。代替品目は、作業オーダ構成品目の出庫に際して標準品目用の所要量を減分、あるいは削除し、標準品目の代わりに出庫します。標準品目が入手できない場合には、代替品目はピッキングリスト上には現れません。代替品目関係は、代替品目メンテナンス(13.19)で定義します。

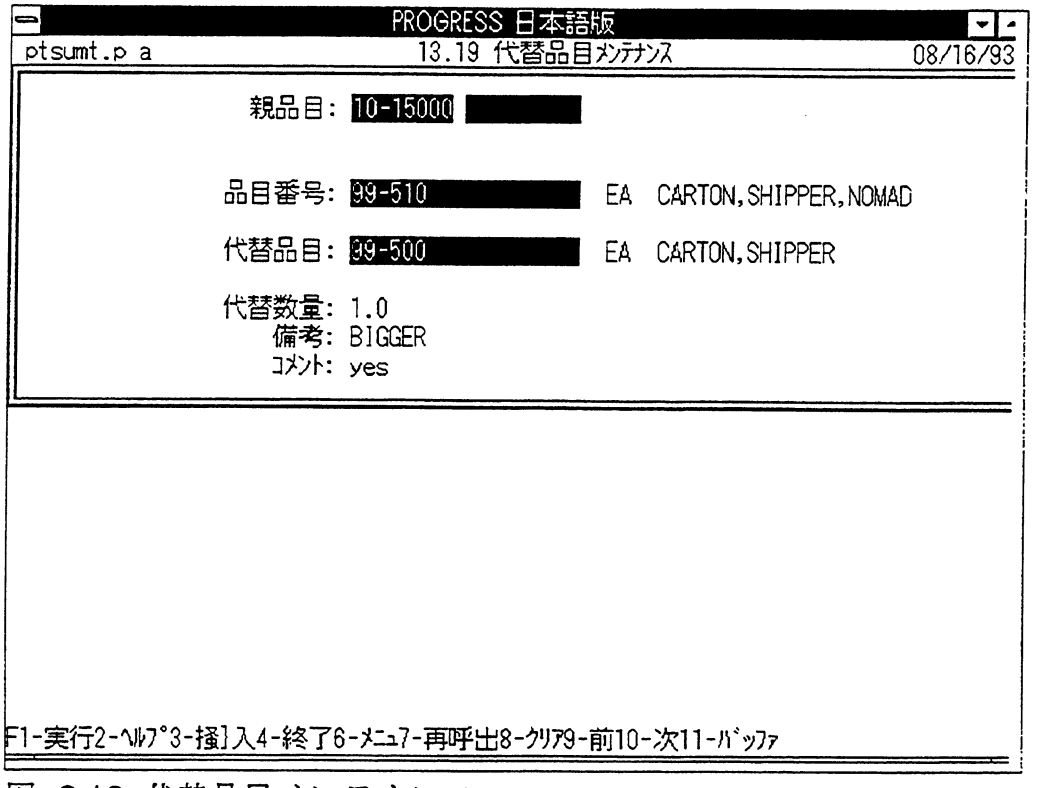


図 2-16 代替品目メンテナンス

入力データの確認は、代替品目レポート(13.21)で行います。

第3章 原価計算 インプリメント

概要

インプリメントプロセスを始める前に、原価計算に関する基本概念を、理解してください。次に、日常の操作の方針と手順を作成してください。さらに、どのようにして作業を進めるかを決定した後に、品目原価のセットアップを実施します。

インプリメントステップは、原価管理モジュールを使用するか否かによって変わります。

要約

前提条件

品目/サイト	在庫ステータスコード、サイトとロケーション
総勘定元帳	エンティティコード(サイトに対応)

概念

ステップ1	原価計算の概念
ステップ2	在庫コントロールファイル
ステップ3	品目計画のデータ
ステップ4	購入品目の実際原価
ステップ5	作業区の労務費/間接費率
ステップ6	工程外注加工費
ステップ7	工程と製品構成
ステップ8	方針と手続きの決定

原価管理なしの GL 原価の作成

ステップ9	工程原価の積上げ
ステップ10	製品製造原価の積上げ

ステップ11	製造品目の実際原価の確認
ステップ12	実際原価セットからGL セットへの移動(積上げ)

原価管理による GL 原価の作成

ステップ13	コストセットのセットアップ
ステップ14	コストのシミュレーション原価セットへのコピー
ステップ15	品目/工程のシミュレーションへのコピー
ステップ16	原価要素の更新
ステップ17	品目/作業区の原価の更新
ステップ18	品目直接原価の更新
ステップ19	作業区賃率の更新
ステップ20	外注加工費の更新
ステップ21	シミュレーション(品目／工程)原価の積上げ
ステップ22	シミュレーション製品構成原価の積上げ
ステップ23	シミュレーション原価の確認
ステップ24	作業区と外注加工費の生産データベースへのコピー
ステップ25	シミュレーション原価のGL 原価セットへのコピー

*オプション

概念

ステップ1 原価計算の概念品目原価は、多数の要素に区分することができ、いくつかの方法で計算されます。

最初に、品目マスターにおいて、各品目にはGL 原価セットと実際原価セットという2つの原価セットがあります。

MFG/PRO が標準原価システムであるため、総勘定元帳トランザクションは、GL 原価を基準にしています。実際原価は、品目に対応付けられる実際原価です。各サイトは、異なる GL および実際原価を持つことができるため、品目の製造原価または購買原価がサイト固有のものである場合、非常に有益です。

第 2 に、 GL および実際原価セットは、当該レベルと下位レベルの原価で構成されます。"当該レベル"とは、その品目を定義してあるレベルの原価を意味します。"下位レベル"とは、その品目の構成品目に対応する原価を指します。

第 3 に、当該レベルおよび下位レベル原価は、材料、労務費、間接費、固定費、外注加工費に区分されます。購入された品目は、通常当該レベル材料費だけを持っています。製造された品目に関して、材料費は、製品構成(製法)と残っている原価および工程(プロセス定義)から計算されます。

最後に、実際原価の更新方法について理解しておく必要があります。次の選択が可能です。

- □ [AVG]：単純加重平均値を使って原価が更新されます。購入品目の場合、 PO が入庫されるときに行われます。製造された品目の場合、労務費および間接費は、作業オーダ会計に密接な実際に費やされた時間を反映するために更新されます。
- □ [LAST]：実際原価は、作業オーダまたは購買オーダ上の前回原価を単に設定されます。
- □ [NONE]：手動により実際原価を更新しなければなりません。

原価管理モジュールがある場合、原価セットメンテナンス(30.1)において必要とされる数と同じだけの指定原価セットを作成できます。これらは[CURR](current)、[GL]、[SIM](シミュレーション)のいずれかの原価セットと対応できます。実際原価セットは、[AVG]、[LAST]、[NONE]のいずれかの原価計算方法を使用できます。GL 原価セットは、[AVG]か[STD]のいずれかの原価計算方法を使用できま

す。 GL の目的で使用可能な原価セットの場合、標準として指定されなければならず、コストセット間コピー(30.3)を使用する GL 原価セットにコピーされます。シミュレーション原価セットは、自動的に[NONE]にセットされます。

原価管理がない場合、追加の原価セットを作成できません。しかしスクリーンに表示されている"標準"および"現行"の名称を、会社が品目原価セット名変更(1.4.14)で使う専門語に変更することは可能です。

原価をセットアップした際に、購入された品目の実際原価、特に下位レベル構成品目の入力から始めることをお勧めします。こうしておけば、製造された品目の原価を計算するときに、使用する材料費がシステムに用意されていることになります。工程原価積上(14.13.13)と製品構成積上(13.11)を使って、製造された品目の原価を計算することができます。システムでは可能でも、製造された品目の原価を手動で入力すべきではありません。仮に入力してしまうと、これらの原価の更新をする積上機能を使うことができません。

システムがトランザクション処理で GL 原価を使うため、GL 原価を直接入力するのではなく、最初に実際原価のロード、積上げ、確認をおこない、次にGL 原価に替える方がよいでしょう。

ステップ2　在庫コントロールファイルここに品目の原価計算に影響のある設定は 3 つあります。

フィールド名	値	説明
実際原価	L A N	実際原価の計算方法を決定します。 [L]ast は、品目の前回入庫の原価と同額に実際原価を設定します。[A]vg は、当該レベルの現行材料原価と前回の品目入庫額との平均を出します。[N]one は、現行の当該レベル原価の手動による維持を指定します。会計上の要求に最もよく合う値を選択してください。 原価管理がある場合、実際の原価セットにコピーすると、実際原価セットに定義したLAST/AVG/NONEの設定が、在庫コントロールファイル(3.24)により放棄される点に注意してください。

材料費にサマリー	Y/N	製造品目の原価をフォールドインまたは積上するかどうかを決定します。[Y]はフォールドインを示します。品目原価計算データにおいて、下位レベル原価が合計され、当該レベル材料費として表示されます。[N]は、積上を示します。下位レベル原価が合計され、材料、労務費、間接費、固定費、外注加工費に区分して表示されます。
APからの実際原価更新	Y/N	実際原価が買掛金勘定支払票によって修正されるべきかどうかを決定します。これが[Y]に設定され、品目マスター価格が購買オーダ価格と異なる場合、実際の材料費が更新されます。

ステップ3 品目計画のデータ原価計算に影響のある品目計画データのフィールドは、オーダ数量、購入/製造コード、工程コード、製品構成(BOM)コードです。

工程における作業停止期間を使う場合、オーダ数量フィールドにおける各品目の値が平均値オーダ/ロット数量を反映しているかどうかを確認します。工程原価積上(14.13.13)の際、システムは、段取原価をオーダ数量で割ります。

製造品目がコード[P]urchased を持たない事を確認してください。MRPと原価計算は購入品目の製品構成と工程を無視します。

システムは、原価計算に工程および製品構成(BOM)コードを使います。これらが各品目およびサイトごとに正しいかどうかを確認してください。品目/サイトの組合せは、品目マスタメンテナンス(1.4.1)で定義されるコードをオーバライドします。

システムで入力される計画パラメータのチェックと確認をするには、品目計画レポート(1.5.4)および品目ーサイト計画レポート(1.5.16)を使ってください。

ステップ4 購入品目の実際原価製品定義インプリメントで入力した品目マスターおよび品目ー サイト実際原価が正しいかどうかをチェックします。サイトごとの原価を確認するには、品目原価レポート(1.5.6)を使ってください。

ステップ5　作業区の労務費/間接費率各作業区の労務費と間接費の比率のチェックと確認をするには、作業区レポート(14.7)を使います。

ステップ6　工程外注加工費各外注加工オペレーションの外注加工費のチェックと確認をするには、工程原価レポート(14.13.14)を使います。

ステップ7　工程と製品構成前述したとおり、原価計算に使われる工程および製品構成のコードは、品目マスターおよび品目ー サイトファイルに入力されます。工程オペレーションが各工程コードに正しく入力されたかどうかを確認するには、工程レポート(14.13.4)を使います。すべてのオペレーションの段取と実行時間が正確かどうかを確認してください。また正しい作業区が入力されているかどうかを確認します。段取、労務費、間接費の比率が作業区ごとに指定されています。

ステップ8　方針と手続きの決定。MRPインプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。MFG/PROには、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザをこうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針／手順の決定の際に役立つ様々な質問を、各分野ごと整理して示します。

原価計算	原価計算データの入力は誰が担当するのですか。
	積上は、どのくらいの頻度で実行するのですか?
	どのような方法を使って、原価計算の問題および差異を追跡するのですか。

原価管理なしの GL 原価の作成

原価管理モジュールがある場合、オプションとして次の４つのステップがあります。いずれも製造品目の実際原価および GL 原価を更新します。

ステップ9　工程原価の積上げ。工程原価積上(14.13.13)を使って、品目に対応する直接労務費、間接労務費、機械間接費、外注加工費を積上げます。積上は、品目番号の範囲の指定のほか、サイト別、原価別のいずれかまたは両方を指定して実行できます。

ステップ10　製品構成原価の積上げ。実際原価を積上げるには、製品構成原価積上(13.11)を使います。

ステップ11　製造品目の実際原価を確認。積上を実行した後で、積上げ原価が期待どおりになっているかどうかを確認します。ダウンエラーを追跡するためには、工程または製品構成レポートを使ってください。

ステップ12　実際原価セットからGLセットへの移動（積上げ）。内容に問題がなければ、移動機能を使って、実際原価をGL原価セットへ移します。

原価管理による GL 原価の作成

次のステップは原価管理モジュールを持つユーザにだけ適用されます。GL 原価セットを作成する別の方法として、原価管理モジュールを使う方法があります:

- □ 標準製品構成、作業区、工程から品目原価セットを作成してください。
- □ 独自の構成および工程による代替サイトを作成し、同サイトのシミュレーション積上げを実行します。これにより、代替構成の使用による原価への影響を調べることができます。
- □ モデルプロセス歩留およびレート品目の実際原価セットまたは GL 原価セットに影響することなく、1 種類以上のシミュレーション原価セットを作成することができます。シミュレーション原価セットになければ、以下のものを GL 原価セットにコピーしてください。:
- □ 品目原価
- □ 外注加工費
- □ 作業区/機械レート工程。

ステップ**13** コストセットのセットアップ。コストセットメンテナンス(30.1)のコストセットの定義から開始します。シミュレーション原価セットの場合、コストセットタイプを[SIM]に設定します。コストセットコードで識別されるコストセットを無制限に定義できます。

過度のインフレーション、通貨変動、または、不安定な商品相場などのために、構成品目価格が常に変動するような一部の環境において、原価計算の平均値のコストセットを設定しておくとよいでしょう。こうすることにより、原価計算方式をAVGに設定し、タイプ GL のコストセットを設定します。サイトへのコストセット割当において、GL コストセットを平均コストセットと交換します。

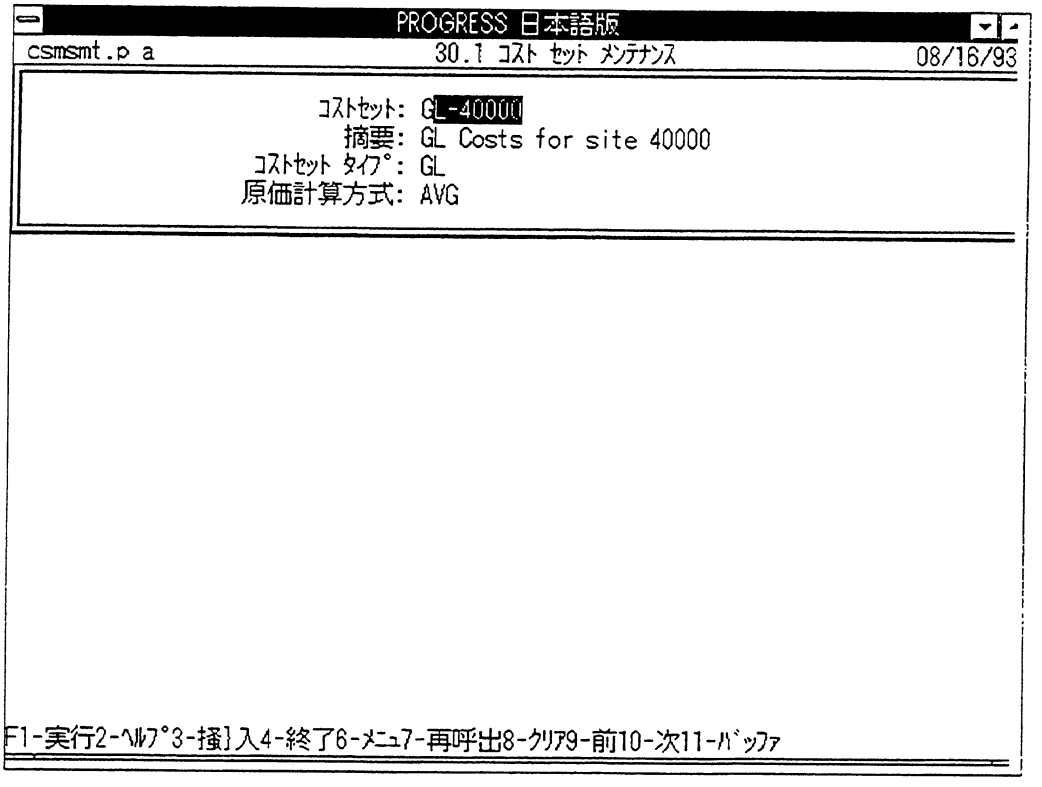


図 3-1 コストセットメンテナンス

ステップ**14** コストのシミュレーション原価セットへのコピー。すでに実際の原価セットまたはGL 原価セットに原価を入力してある場合、これをシミュレーション原価セットのベースとして使います。品目マスターレコード(GL 原価セットまたは実際原価セットのいずれか)の原価を、作成済みの原価シミュレーションにコピーするには、コスト セット間コピー(30.3)を使ってください。この機能では、直接費がシミュレーション原価セットにコピーされ、デフォルトの原価要素(材料、労務費、間接労務費、機械間接費、固定費、外注加工費)が作成されます。原価セットは、サイト別、品目番号範囲別、製品ライン別などの指定により、コピーできます。

２つの原価セット間の比率の差異チェックを使用不可にするため、許される変更%のフィールドで "?" を入力してください。

ステップ**15** 品目/工程のシミュレーションへのコピー。作業区/工程からシミュレーションへコピー(30.13.23)を使うと、指定するサイトの工程の作業区賃率(労務費、間接労務費、機械間接費)および外注加工費がコピーされます。またシミュレーション原価セットデータを品目直接原価にロードします。このプログラムを実行すると、修正開始が可能な完全なシミュレーションになります。

ステップ**16** 原価要素の更新。原価要素メンテナンス(30.13.1)を使用して、各原価セットの原価要素の定義と更新をおこないます。追加の原価要素は、あらゆるカテゴリで原価の分割に使われることがあります。例えば、材料費に、購入原価、購入諸経費、運搬費が含まれる場合もあります。このそれぞれの原価に個別の原価要素をセットアップして、(あなたが原価を追跡したり、あらゆる分野での変更効果をシミュレートすることが可能です。

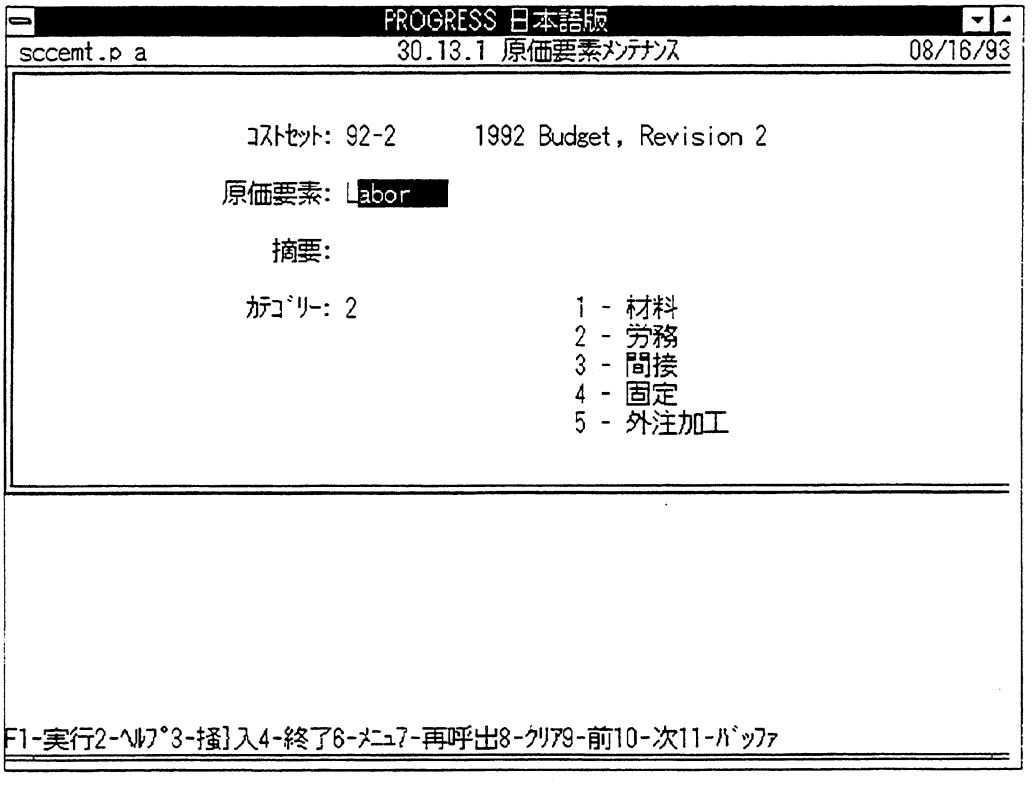


図 3-2 原価要素メンテナンス

ステップ**17** 品目/作業区の原価の更新。MFG/PRO では、品目および作業区賃率に広範な変更を加えることができます。そのような全面的な変更を加える前に、原価管理を用いて次のような状況を考察することができます。

- □ 材料費が10%下落すると、どうなるか?
- □ 作業区"アセンブリ"における賃率が10%上昇するとどうなるか?

労務費、間接労務費、機械間接費の比率を変更するため、作業区賃率更新(30.13.16)を使ってください。原価セットの品目直接原価に固定%変更をおこなうため、品目直接原価更新(30.13.8)を使ってください。

ステップ**18** 品目直接原価の更新。品目直接原価メンテナンス(30.13.5)を使って、材料費およびその他の直接費を入力または更新します。各原価は、原価セット、品目番号、原価要素によって確認できます。

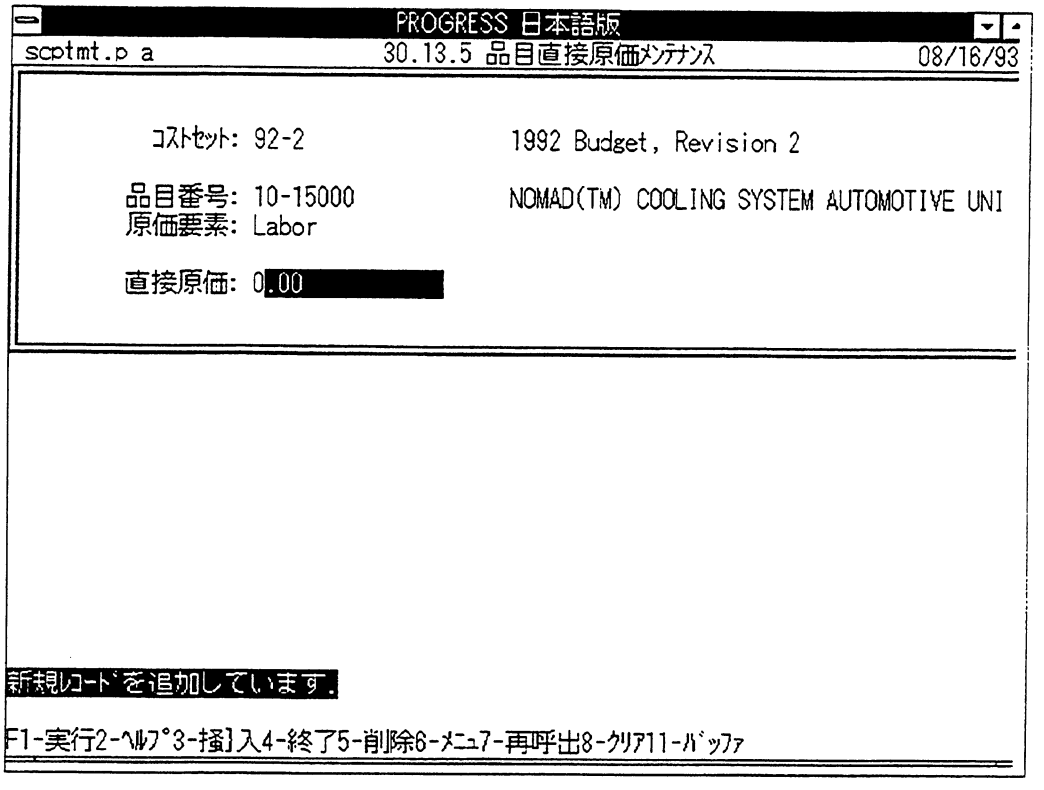


図 3-3 品目直接原価メンテナンス

ステップ**19** 作業区賃率の更新。作業区賃率メンテナンス(30.13.13)を使って、各作業区の労務費、間接労務費、機械間接費のいずれかまたはすべての比率を入力または修正します。正確を期すため、作業区賃率レポート(30.13.15)を使って、データ入力を確認してください。

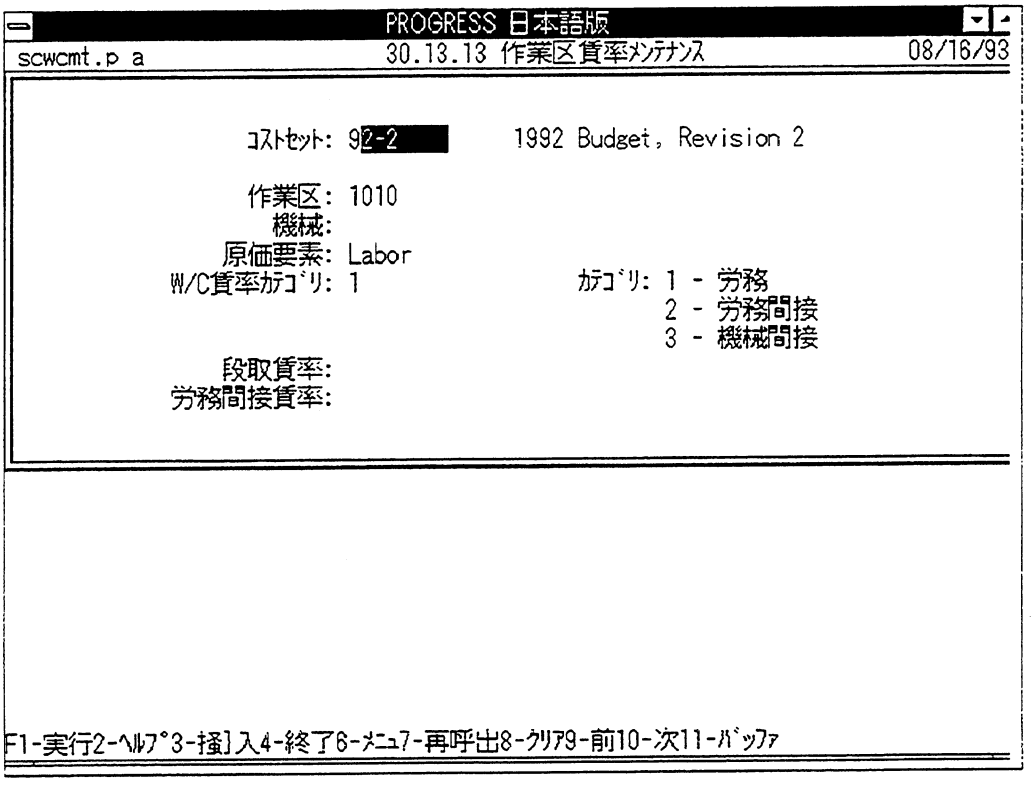


図 3-4 作業区賃率メンテナンス

ステップ**20** 外注加工費の更新。外注加工費メンテナンス(30.13.10)を使って、対象品目に対応する外注加工費の入力または修正をおこないます。正確を期すため、外注加工費レポート(30.13.12)を使って、データ入力を確認してください。

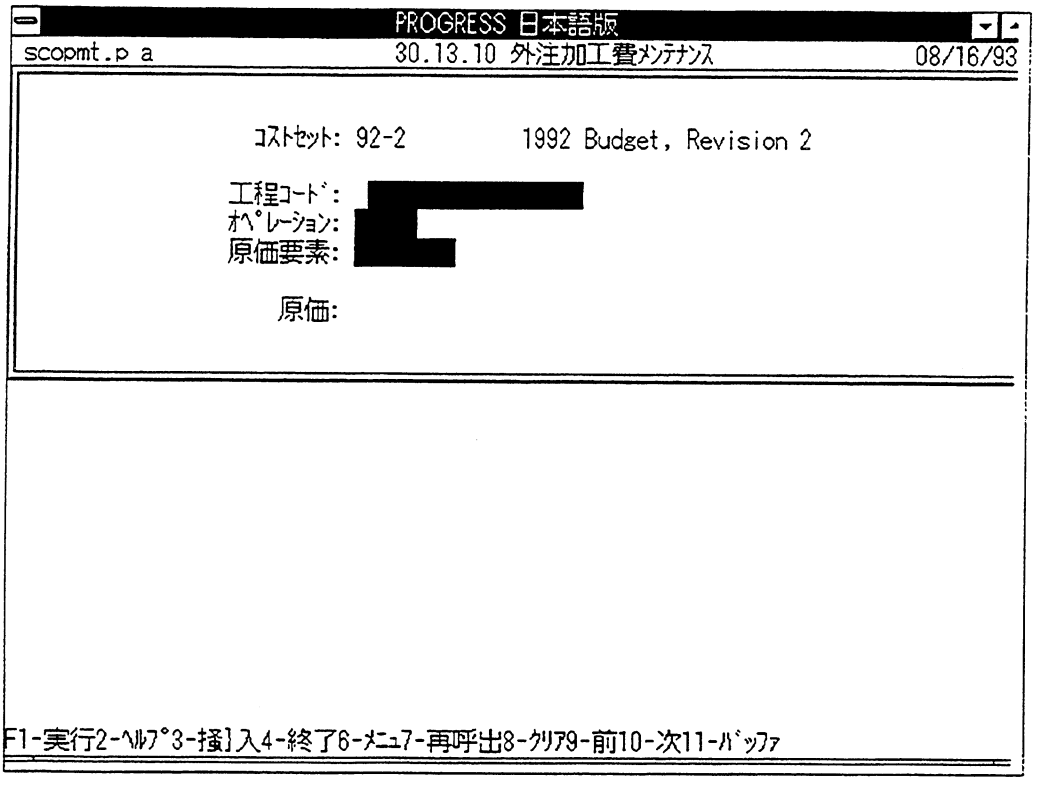


図 3-5 外注加工費メンテナンス

ステップ**21** シミュレーション(品目／工程)原価の積上げ。シミュレーション原価積上(30.13.18)を使って、シミュレーション原価の材料費、労務費、間接費、固定費、外注加工費の積上げをおこないます。例えば、材料費にいくつかの原価要素を作成してある場合、その要素はすべて合計され、シミュレーション原価セット材料費にコピーされます。

ステップ**22** シミュレーション製品構成原価の積上げ。シミュレーション製品構成原価積上(30.13.19)を使って、シミュレーション原価セットの製品構成原価を積上げます。

ステップ**23** シミュレーション原価の確認。原価セットレポート(30.21)を使って、作成済みの原価のチェックと確認をおこないます。

ステップ**24** 作業区と外注加工費の生産データベースへのコピー。シミュレーションから作業区／工程へコピー(30.13.22)を使って、シミュレーション作業区および外注加工費を生産データベースにコピーします。すべての変更を許可するには、与えられた%変更のフィールドで "?" を入力してください。これにより、作業区段取賃率、賃率、間接労務費率、機械間接費率、間接労務費率が指定された作業区にコピー

されます。

正確を期すため、作業区賃率レポート(30.13.15)を実行して、この情報を確認してください。また外注加工費も指定されたオペレーションにコピーされます。正確を期すため、工程レポート(14.13.4)を実行して、外注加工工程を確認してください。

ステップ25 シミュレーション原価のGL 原価セットへのコピー。コスト セット間コピー(30.3)使って、シミュレーション品目原価をGL (標準)原価セットにコピーします。原価セットレポート(30.21)、または、品目原価レポート(1.5.6)を使って、GL原価が正しいことを確認してください。

要約

前提条件

品目/ サイト	サイト、ロケーション、在庫ステータスコード、全サイトの品目に対する製品定義と原価計算。
工程/ 作業区	部門、作業区、標準オペレーション、工程、標準工程、使用する場合、代替工程
製品構成	製品構成　使用する場合は、代替構成、かつ/または、代替品目
多仕様製品*	コントロールファイル、多仕様製品構成
製法/ プロセス*	製法、プロセス定義

概念

ステップ1	システム/勘定科目コントロールファイル
ステップ2	サイト/ロケーション処理
ステップ3	工程カレンダ
ステップ4	品目データ
ステップ5	在庫コントロールファイル
ステップ6	工程とプロセスの定義*
ステップ7	製品構成と製法
ステップ8	多仕様製品/構成*
ステップ9	外注加工業者*

ステップ10	計画外トランザクション(仕訳)とセキュリティ
ステップ11	方針と手続きの決定

データ

ステップ12	作業オーダコントロールファイルの定義
ステップ13	オープン作業オーダのロード
ステップ14	作業オーダのリリース
ステップ15	リリース済作業オーダの更新
ステップ16	在庫残高の更新
ステップ17	実務の処理の開始。

*オプション

概念

ステップ1 システム/勘定科目コントロールファイル。大部分のインストール作業は、 会社の会計部門が既に実施済みですが、作業オーダ報告が正確に記入されていることの保証を得るために、監査係に確認することは、良い考えです。

作業オーダモジュールに影響を与える勘定科目とコストセンタには、以下の様なものがあります。

- 部門：
  生産費
  労務費
  間接費
- 製品ライン：
  在庫
  固定費アプリケーション
  仕損
  仕掛品
  在庫差異
  現場在庫
- 差異：
  原材料数量
  原材料価格、
  能率
  賃率
  間接費数量
  間接費価格
  外注加工数量
  外注加工価格。

ステップ2 サイト/ロケーション処理の確認。品目(品番)/サイトにおける在庫ステータス、サイトとロケーションに対してセットアップされるデフォルトコードを確認します。

在庫ステータスコードは、特定の在庫グループに対する作業オーダ出庫、作業オーダ入庫を制限するために、使用されることがあります。特定の在庫残高レコードを、異なるステータスコードと関連づけるため、修正しなければならないことがあります。

サイトメンテナンス(1.1.13)における自動ロケーションフラグは、在庫トランザクション(仕訳)の間に、サイトに対して入力される新しいロケーションに対するロケーションレコードを作成するようシステムに指示します。このフラグを [N] にセットする場合、サイトに

対 する新しいロケーションは、ロケーションメンテナンス(1.1.18)で定義済みでなければなりません。トランザクション(仕訳)の間にロケーションを追加できることは便利ですが、出庫超過も許可する場合は特に、印刷上のエラーがトラブルとなる可能性があります。

システムインプリメント も参照してください。

ステップ3 工程カレンダ。 MFG/PRO は、作成する各サイト/作業センタ/機械に対して個別の工程カレンダを許可します。それぞれ、作業日、作業期間をカレンダメンテナンス(36.3.5)に入力することができます。全カレンダに影響する休日は、休日メンテナンス(36.3.1)に入力することができますが、作業のセンタの特定の休日は、参照フィールドを使用して、カレンダメンテナンスに入力しなければなりません。作業オーダオペレーションスケジューリングは、スタート、および、エンド日をスケジュールする工程カレンダを使用します。

ステップ4 品目データ。作業オーダモジュールの実行方法に影響する品目(品番)、および、品目サイトメンテナンス機能に割り当てられている品目(品番)属性が多数あります。これらの属性は、品目(品番)/サイトレベルで割り当てられ、各品目(品番)に対してそのレベルで確認されなければなりません。

フィールド名	値 (額、価値)	説明
ロット/シリアル管理	Y/N	[Y] の場合、作業オーダ構成品目出庫(16.10)と、作業オーダ入庫(16.11)で、ロット/シリアル番号を入力するように促がします。ロット/シリアル番号は、ロット/シリアルコントロールを必要とする構成品目に対する作業オーダ構成品目出庫で指定されなければなりません。作業オーダ入庫におけるロット/シリアル親(ペアレント)品目に対しても同様です。作業オーダ構成品目出庫において、ロット/シリアルがまだ存在しない場合、警告メッセージが表示されます。しかし、システムは、出庫超過が [Y] にセットされる場合、トランザクション(仕訳)を実施することを許可します。

自動ロット番号	Y/N	Y の場合、システムは、作業オーダ入庫で入力される親(ペアレント)品目数量にロット番号を自動的に割り当てます。使われるロット番号は、作業オーダ ID と同様です。
在庫期間	#	原材料のバッチに対する有効期限を計算するために、使用できます。システム日前の有効期限を持つバッチを、作業オーダへ割り当てることはできません。
引当単一ロット	Y/N	品目をわずか1ロットから作業オーダに割り当てます。品目数量が完全に1ロットから引当済にできない場合、引当済ではありません。
代替不可品目	Y/N	すべての重要品目が有効でない限り、作業オーダモジュールは、作業オーダのリリースやプリントはしません。
Pur/Mfg	M または 空欄	製造品目。作業オーダはオーダに対するスタートと、納期日を決定するために、製造管理リードタイムを使用します。
	R	ルート可能な品目。親(ペアレント)に対する作業オーダがリリース済であるとき、ルート可能な品目に対する作業オーダが生成されます。ルート可能なオーダに対する作業オーダ番号は、親(ペアレント)アセンブリに対してと同様です。ユーザーアップロジックは、ルート可能な品目へは適用されません。 親(ペアレント)品目に対するリードタイムが比較的長いとき(少なくともルート可能な構成品目に対する個別の作業オーダの切断、および、実績管理(記録)を正当化するのに十分に長いとき)、ルート可能な品目は適切です。

		作業オーダが自動的に作成されるため、ルート可能な品目に対するMRP 計画オーダを認めるべきではないことに注意してください。
製造管理リードタイム	#	製造管理日数。リードタイムが工程から計算されるとき、単位(個数)についての段取時間が正しく計算されるように、標準オーダサイズを表すオーダ数量が入力されなければなりません。リードタイムがマニュアルで入力され、工程が使用される場合、最初のオペレーションがオーダスタート日前に計画されていないことを確実にするために、オペレーションスタート、および、納期日をマニュアルでチェックしなければなりません(CRP が実行される場合、この状況は、CRP 出力レポート上に"Op 競合"メッセージを生成します)。
出庫方式	Y/N	出庫方式が [N] の品目(品番)は、現場在庫品目(品番)であると考えられ、作業オーダピックリスト上には現れません。
仮品目	Y/N	作業オーダは、通常仮品目に対してはリリース済ではありません。仮品目は、一時的アセンブリとなることがよくあります。(作業オーダから在庫へ入庫するよりむしろ更に高水準のアセンブリへと処理された品目(品番)これらは、 JIT を実行しているとき、在庫の動き、ペーパーワーク、および、リードタイムを減少するために、使用されます。 MFG/PRO は、仮品目を通じて急増し、親品目のピックリスト上に構成品目をプリントします。MFG/PRO の仮品目ユーズアップロジックは、手持ちの数量がある場合に仮品目がピックリスト上に現れるように、仮品目に対する有効数量が下位レベル需要に対して急増する前に消費され

		ることを命じます。
工程コード	#	デフォルト工程が品目番号でない場合(例　この工程が2つ以上の品目に適用する場合)、このフィールドは、値を持つべきです。工程は、サイト特定にできます。作業オーダメンテナンス(16.1)の間に指定されたサイトの工程コードと関連する工程は、作業オーダにコピーされます。
製品構成(BOM)	#	工程コードと同様に、デフォルト製品構成が品目番号ではない場合、このフィールドは、値(額、価値)を持つべきです。構造もまた、サイト特定にできます。作業オーダメンテナンス(16.1)において指定されたサイトの構造コードと関連する構造は、作業オーダにコピーされます。

ステップ5　在庫コントロールファイル。在庫コントロールファイル(3.24)はピッキングロジックに対して2フィールドを持っています。明細配賦(引当)が作業オーダ構成品目出庫の間に使用される場合、在庫コントロールファイルで定義されたピッキングロジックは、どの構成品目が最初にオーダに引当られるべきか判断します。

フィールド名	値	説明
ピッキング順序	1	ロケーション別に選び、それからロット/シリアル番号で選びます。
	2	ロット/シリアル番号で選び、それからロケーション別に選んでください。
	3	作成される(日付別)で選び、それからロケーション、そして、ロット/シリアル番号で選んでください。
	4	有効期限で選び、それからロケーション別、そして、ロット/シリアル番号で選んでください。
昇順／降順	A D	まず、第1オーダ変数のソート順序を決定します。[A]scending 昇順は、最低/最初から最高/最終までのロケーション、ロット/シリアル、日付、または、有効期限を、選びます。第2、第3のオーダ変数(すなわちロケーショ

ン、ロットシリアル番号)は常に、昇順でソートします。

ステップ6　工程とプロセスの定義 (オプション) 。工程/作業区が実行される場合、作業オーダモジュールは工程紙に工程をプリントすることができます(製法/プロセスモジュールは、同じように作業オーダに統合されます)。

工数報告は、工程/プロセス定義からの正確な標準オペレーション時間(セットアップ、実行とリードタイム)とコスト(工数、間接費、外注加工)が必要です。

このため、各部門からの工数関係のコストを転記するために使用した GL 勘定科目の確認を行います。

各作業区では、工数、間接費、オペレーションについての待ち行列時間、待ちタイム、機械をチェックします。

標準オペレーションは、オプションですが、2つ以上の製品、または工程で、オペレーションが共通であるとき作成できる、便利なテンプレートです。これを使用する場合、各標準オペレーションのセットアップ、実行と、移動時間を確認してください。オーバラップ単位(個数)もまた、オペレーションスタート日に影響を与えます。

最終的に、各工程で、プロセス定義を確認してください。工程は、製造品目(品番)に対してだけ定義されます。工程に入力されるオペレーション時間は、標準オペレーション、または作業区の設定からのデフォルトです。オペレーションもまた、これらの導入(あるいは廃止)を示す有効日を持ちます。

あわせて、製品定義を参照してください。

ステップ7　製品構成と製法。製品構成、および、製法は、製品を製造するために、必要な構成品目を定義します。標準構造は、空欄構造コードを使用します。作業オーダモジュールに影響する、その他コードは、下記の通りです。

フィールド名	値	説明
構成コード	X	ローカル仮品目アセンブリを確認します(ユーズアップロジックは非有効です)。MFG/PRO は、仮品目を通じて急増し、親(ペアレント)品目のピックリスト上で構成品目をプリントします。

	D	デモ。計画、原価計算、急増はしません。これらの品目は、作業オーダピッキングリストや手配上には現れません。
	A	代替手配(構成)。代替手配が承認されるとき、システム生成されます。代替構成は、親(ペアレント)の構成品目として現れます。
LT調節	#	計画目的に対しては、ポジティブでもネガティブでもあり得ます。長い製造管理リードタイムを持つ製品にとっては有益で、ポジティブのリードタイム調節(x)によって、システムは作業オーダの開始日後の構成品目x日数に対して出庫日をセットします。作業オーダに対するピッキングリストは、個別のページ上で構成品目をプリントし、作業オーダ手配は、調節出庫日を示します。リードタイム調節の選択が不十分な場合、オーダの納期日より後に、オーダの出庫日を持つことが可能であることを認識しておいてください。リードタイム積上が実行されるときは常に、リードタイム調節を確認してください。
Op	#	在庫から自動出庫構成品目まで連続生産製造管理で使用されます。工程が定義された後に、適切な工程オペレーションステップが、製品構成に入力されなければなりません。オペレーション番号が<空欄>である場合、その構成品目は、自動出庫されません。命令コードは、作業オーダ入庫/同時出庫や工程制御モジュールに影響しません。
開始/終了有効日	日付	製品構成への変更は、有効日を使用することによって記録することが可能です。新しい構成品目関係にはスタート日を、交換している構成品目にはエンド日を入力してください。エンド有効日は、包括的です。すなわち、製品構

成は、エンド日まで、そして、エンド日を経て古(旧)い構成品目を使用します。古(旧)い構成品目上のエンド有効日、および、新しい構成品目のスタート有効日が同じではないことを確認してください。作業オーダリリース日現在の構造有効日は、ピッキングリストの上に表示されているものです。

いくつかのケースで、1構成品目が他の構成品目を代用する可能性があります。この関係は、代替品目メンテナンス(13.19)で定義済みでなければなりません。代用品目は、作業オーダピッキングリスト上には現れませんが、作業オーダ構成品目出庫の間に、製造管理オーダに出庫される可能性があります。その時、構成品目は作業オーダ手配に追加され、標準構成品目が減分されます。

シミュレーションピッキングリストは、作業オーダキットをリリースする前に、有益な情報を提供できます。使用したいツールかどうか決定するために、シミュレーションピッキングリストの機能性を確認してください。

ステップ**8** 多仕様製品/構成 (オプション)。多仕様製品を使っている場合、多仕様製品コントロールファイル(8.24)で設定を確認します。このファイルは、どのように作業オーダが多仕様製品から作成されるか、どのように作業オーダが処理されるか、どのように製品が出荷されるかを決定します。

フィールド名	値	説明
SO F/A入庫	Y/N	ライン品目(品番)が出荷されるとき、受注出荷が最終アセンブリ作業オーダに対して自動的に受け取られるべきである場合は、[Y] を指定します。こういった作業オーダは、作業オーダへの受注リリース(8.13)の間に自動的に作成されます。

WO F/A入庫	Y/N	作業オーダ入庫(16.11)が最終アセンブリ作業オーダ入庫を許可されるべきである場合は、[Y] を指定します。
単位 F/A オーダ	Y/N	システムが、通し番号によって制御された多仕様製品に対して、各1つずつの単一多仕様ラインに、複数の作業オーダを作成するべき場合は、[Y] を指定します。

下記の設定は、以下の環境に対して推奨されます。

- 一部の多仕様製品は、ロット/シリアル(Frozen)番号で管理します。
  単位(個数) F/A オーダ　= [Y]
  WO における入庫 F/A　= [Y]
  受注出荷(7.12.13)は、各販売ライン品目に対して1最終アセンブリ作業オーダのみを入庫できます。この設定は、オーダを処理しているとき、出庫、入庫、出荷の3ステップが含まれることを意味します。
- すべての多仕様品目は、ロット/シリアル番号で管理します。
  単位(個数) F/A オーダ　= [Y]
  SO における入庫 F/A = [N]
  各作業オーダ入庫が処理されるので、これにより、ロット/シリアル番号に、完全なトレーサビリティを与えられます。
- 多仕様品目(品番)は、ロット/シリアル(Frozen)番号コントロール(管理)を必要としません。
  単位(個数) F/A オーダ　= [N]
  WO における入庫 F/A = [N]
  SO における入庫 F/A = [Y]

  これは、販売ライン品目(品番)につき、1作業オーダとなります。完成品目は、直接出荷(出荷済、出荷量)となるので、作業オーダ入庫トランザクション(仕訳)は、必要とされません。この設定は出庫と出荷の処理ステップを1つか2つに減らします。

製品構成がすべての多仕様品目(品番)に対して定義されることを確認してください。多仕様品目(品番)を販売引合、または受注で入力するとき、ウィンドーで、標準手配書を使うかどうかを尋ねるために表示されます。応答が [N] である場合、親(ペアレント)品目(品番)関連の機能とオプションが、顧客の所要に合わせて構成されます。

ステップ**9** 外注加工業者 (オプション)。外注加工購買管理は、購買管理、作業オーダ、および、工程制御モジュールの間のタイトなインターフェイスを必要とします。外注加工購買管理を使うために、、以下をセットアップしなければなりません。

- □ 外注加工業者(業者管理)部門
- □ 各外注加工業者(業者管理)作業区
- □ 外注加工費、および、リードタイムの工程オペレーション。

外注加工オペレーションを持つ作業オーダをリリースするとき、他のオペレーションと同じように、スケジュールされ、発送されます。しかし、工数をレポートする代りに、外部オペレーションに対して購買オーダを記録します。

購買オーダライン品目(品番)に対しては、以下の入力を行います。

- □ 作業オーダからの品目番号
- □ ライン品目タイプ [s]ubcontract, (外注加工)
- □ 作業オーダ ID とオペレーション番号。

外注加工購買オーダは、作業オーダ番号とオペレーションなしで、入力することができます。(例　作業オーダを使わない場合、あるいは購買オーダが、作業オーダの前に入力される場合)。この外注加工購買オーダは、作業オーダ工程上でオペレーションステータスを更新することはありません。作業オーダ工程メンテナンスで、マニュアルで、行うことが可能です。

あわせて、購買管理を参照してください。

ステップ**10** 計画外トランザクション(仕訳)とセキュリティ。作業オーダモジュールを実行する前は、原材料の倉庫への入出を行う際に、在庫管理でトランザクション(仕訳)を使用してきたケースがあるかもしれません。作業オーダモジュールが実行された場合、計画以外からのトランザクション(仕訳)へのアクセスを制限するべき必要があります。これは、製造管理履歴と各トランザクション(仕訳)のコスト更新への影響を正しく記録するために重要なことです。

制限	使用法
計画外出庫(3.7)	作業オーダ構成品目出庫(16.10) 連続生産工数トランザクション(仕訳)(18.14) 受注出荷(7.12.13)
計画外入庫(3.9)	購買オーダ入庫(5.13) 作業オーダ入庫(16.11)
返品在庫入庫(3.11)	作業オーダ構成品目出庫(16.10)
入庫急減(3.12)	作業オーダ入庫/同時出庫(16.12) 連続生産工数トランザクション(仕訳)(18.14)

これらのトランザクション(仕訳)の使用を妨げる方法の1つは、メニューパスワードメンテナンス(36.5.1)を通じて、パスワードセキュリティをこの上につけることです。

システム・インプリメントも参照してください。

ステップ**11** 方針と手続きの決定。MRPインプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。MFG/PROnには、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザを、こうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針／手順の決定の際に役立つ様々な質問を、各分野ごとに整理して示します。

スケジュール修正	誰が、スケジュールを修正しますか。 スケジュールは、いつ修正されますか。 どのように修正の効果が確認されますか。 どのように他計画者/管理者が変更を通知されますか。
オーダリリース	誰が、オーダをリリースしますか。 貯蔵室、工程、および、検査ポイントを経て送られた工程表はどうですか。 リリース済のオーダ上でバーコード化を使っていますか、どのように、実行されますか。
構成品目出庫/Dekitting	現場在庫品目は、使われますか。どのように出庫され、制御されますか。 どのように、構成品目が物理的にキットに出庫されますか。 どのように環境上の制約条件を持つドラムのリール上の構成品目が扱われますか。 どのように、いつ構成品目出庫情報がシステムに入力されますか。 オーダがキットからはずされる場合、どのように原材料が物理的に扱われますか、また、どのようにこの情報がシステムに入力されますか。
材料差異(原材料、材料、材料費)	どのように入庫される材料差異が物理的に扱われますか、また、どのようにこの情報が、システム、および、関係のあるパーティに伝達されますか。 どのように作業中に出る材料屑が扱われますか、また、どのトランザクション(仕訳)、および、勘定科目が使用されるべきですか

オペレーション/工数報告	どのように、また、いつ工数情報が収集されますか。 何のトランザクション(仕訳)が、システムにデータを入力するために、使われますか。 工数報告は、給料支払名簿に統合される予定ですか。 何のレポートが、工数報告を監視し、確認するために、使われますか。
現場在庫	何のトランザクション(仕訳)、および、勘定科目が、現場在庫品目と共に使われますか。 何の品目が、現場在庫として指定されますか。 どのようにこれらの品目が入庫から工程に移動されますか、また、どのようにこの情報が、システムに伝達されますか。
会計期間終了の処理	何のレポートが期間終了時に実行される必要がありますか、また、誰がこのコピーを受け取るべきですか。 どのように、期間が明確に分けられますか。 どのように、調整仕訳が扱われるべきですか。
データ保持方針	いつデータがオフラインでアーカイブされますか、どのタイプの媒体が使用されますか、どこに媒体が保管されていますか、また、どのくらいの期間保管されていますか。 何の情報が、アーカイブされる必要がありますか。 どのくらい、情報がオンラインでアーカイブされるべきですか。 何の情報が、印刷を必要としますか、また、どのくらい、印刷は保管されるべきですか。

データ

ステップ12 作業オーダコントロールファイルの定義。作業オーダコントロールファイル(16.24)は、作業オーダの処理を開始する前に、セットアップされるべきです。

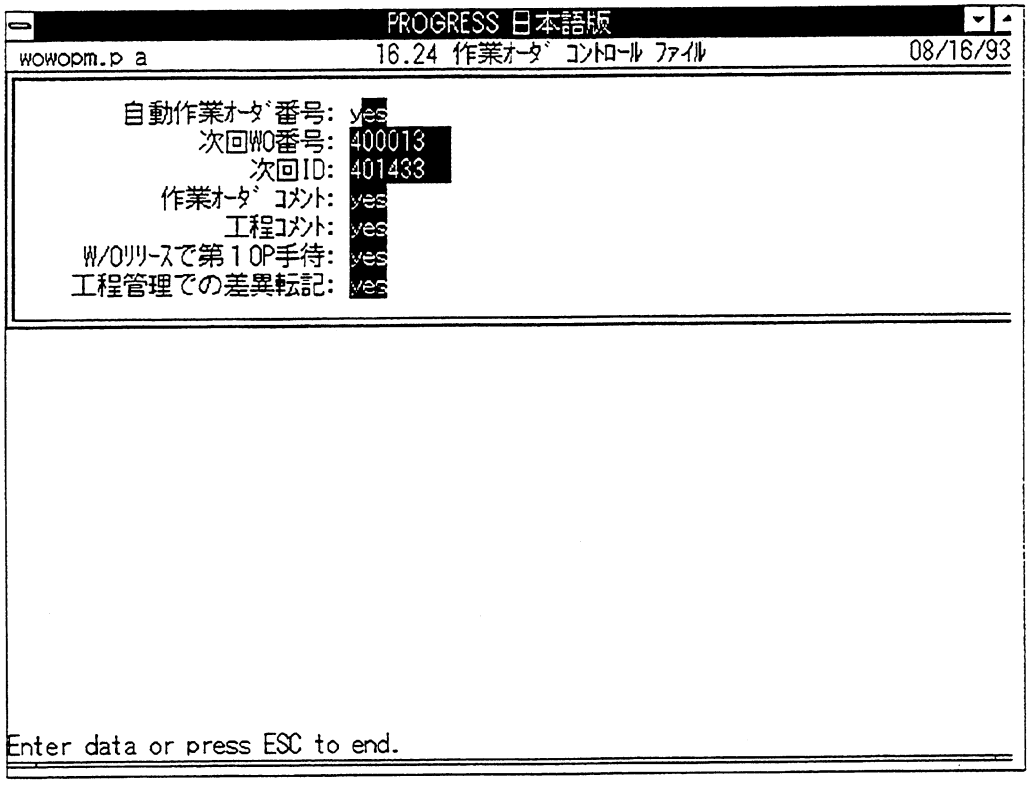


図 4-1 作業オーダコントロールファイル

フィールド名	値	説明
自動作業オーダ番号	Y/N	[Y] の場合は、作業オーダ入力中に、作業オーダ番号を自動的に割り当てます。
次回作業オーダ番号	#	自動作業オーダ番号が [Y] である場合、次回作業オーダ番号が割り当てられます。
次回 ID	#	次作業オーダ ID が割り当てられます。
作業オーダコメント	Y/N	ここで入力される値は、作業オーダリリースでデフォルトになります。

工程コメント	Y/N	ここで入力される値は、作業オーダ工程メンテナンス(16.13.13)に対してデフォルトになります。
第1 W/Oリリースで第１オペレーション手待	Y/N	ここで入力される値は、すべての新しい作業オーダ上でデフォルトになります。[Y] は、第1のオペレーションのステータスを作業ワークリリースで待ち行列にセットします。
工程管理での差異転記	Y/N	ここで入力される値は、すべての新しい作業オーダ上でデフォルトになります。[Y] は、工数が工程管理で入力されるとき、差異を処理します。[N] は、作業オーダ入庫まで、工数、間接費、および数量差異を保持します。[N] は、タイム(時間、時刻)が工程管理で入力される場合作成される GL トランザクション(仕訳)数を減少する可能性があり、原材料入庫は、通常記録されません。

ステップ**13** オープン作業オーダのロード。すべての現行オープン作業オーダ、標準作業オーダ、再作業オーダ、外注加工オーダ、および、最終アセンブリ作業オーダは、全て、確認した後で、新しいシステムにロードされるべきです。これを行うために必要なタイム(時間、時刻)は、会社によって異なりますが、これに続くロードや更新ステップが、在庫の動き、および、トランザクション(仕訳)が凍結している期間中に全て完了することは、重要なことです。

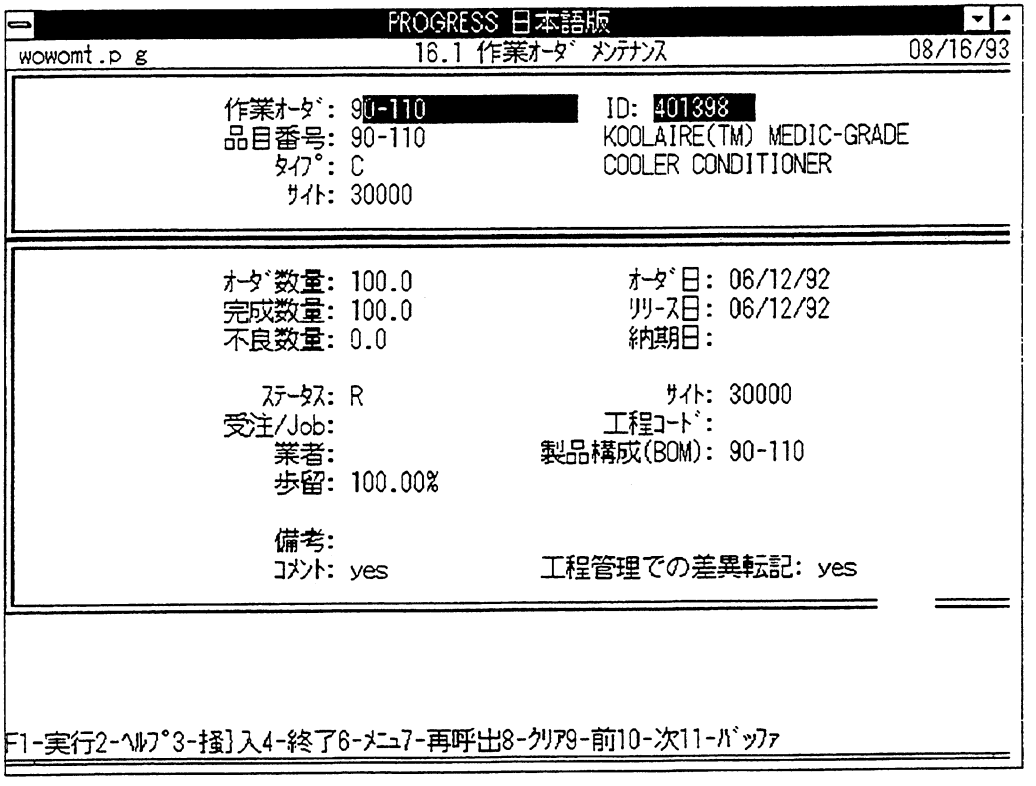


図 4-2 作業オーダメンテナンス

開始する前に、オープン作業オーダ数をできるだけ減らし、全オーダのステータス正確度を確認することを推奨します。

データ入力をスピードアップするために、作業ステータスコードを Batch (バッチ)にしてすべての作業オーダを入力します。バッチオーダは、入力するときに、作業オーダ手配、および、工程を展開しません。

フィールド名	値	説明
タイプ	空欄	標準作業オーダ
	F	最終アセンブリ
	R	再作業
	E	費用

最終アセンブリオーダは、多仕様製品モジュールにおける多仕様品目 (Pur/Mfg = C)に対して作成されます。受注が入力されるとき、作業オーダ手

		配は、製品構成プロセスによって決定されます。 再作業オーダは、工程を持ちません。リリース済の作業オーダ手配は、単一構成品目を含みます。:品目自体です。構成品目が再作業に必要とされるので、作業オーダ手配に加えられます。 費用作業オーダは、手配、または、工程なしで作成されます。これらのオーダは、未定義プロジェクトや部門の出庫に関係する品目コストを収集するために、主として使われます。
オーダ日	日	オーダが入力された日付を入れます。(例 システム日付)
リリース日	日付	作業オーダが生産にリリースされることになっている日付をいれます。これはまた、構成材料を倉庫から出す日です。疑問符(?)がこのフィールドに入力される場合、システムは、納期日から製造管理リードタイムを引くことによってリリース日を計算します。納期日が空欄のままの場合、<リリース日は、システム日付にセットされます。
納期日	日付	この製品が在庫になるか、または、完成(完了)する日付を入れます。疑問符(?)がこのフィールドに入力される場合、システムは、製造管理リードタイムをリリース日に加えることによって納期日を計算します。リリース日が空欄のままの場合、納期日は、システム日付プラス製造管理リードタイムへデフォルト値を取ります。
ステータス	B	作業オーダステータスは、プロセスを経て作業オーダを追跡するために、使われます。これは主として、作業オーダ日付が凍結させられる (MRP において)かどうか、また、作業オーダがリリース前に設計変更に反映するかどうかを決定します。工程コード、およ

		び、製品構成(BOM)は、作業オーダ入力の間に、承認済代替に変更することができます。作業オーダ入力に関する詳細は、"製造管理に関連"の章を参照してください。
工程管理での差異転記	Y/N	[Y] は、工数が工程管理に入力されるとき、差異をプロセスします。[N] は、作業オーダ入庫まで、工数、間接費、数量差異を保持します。タイム(時間、時刻)が工程管理に入力される場合、[N] は作成される GL トランザクション(仕訳)数を減らし、原材料入庫は通常記録されません。

ステップ**14** 作業オーダのリリース。バッチロードオーダを増加させるため、複数の作業オーダステータス変更(16.8)を使用します。(コード[B] から [E]) その後、すべてのステータスE作業オーダをリリースするために、複数の作業オーダリリース/印刷(16.7)を使います。[E] データ入力正確度を確認するために、印刷したものをチェックしてください。

ステップ**15** リリース済作業オーダの更新。 作業オーダ構成品目出庫(16.10)において、プラントのオーダの物理的状態にマッチさせるため、リリース済作業オーダへ構成品目を出庫します。工程制御モジュールを持つ場合、オープンオーダのオペレーションステータスを更新するために、作業オーダ(17.1)により、工数フィードバックを使用します。

ステップ**16** 在庫残高の更新。構成品目を作業オーダに出庫した後で、出庫の前には正しかった在庫残高が不正確になることがあります。正確度を保証するために、作業オーダ へ出庫された品目の在庫残高を確認してください。

ステップ**17** 実務処理の開始。作業オーダの実際の処理を開始する準備が整いました。

連続生産インプリメント

概要

インプリメントプロセスを始める前に、連続生産製造管理の基本概念を理解してください。次に、日常の操作の方針と手順を作成します。どのように作業を進めるか決定したら、コントロールファイルの構成を行い、コード、トランザクション(仕訳)、その他のデータをロードしてください。

要約

前提条件

品目/ サイト	サイト、ロケーション、在庫ステータスコード、すべてのサイトの品目(品番)に対する製品定義と原価計算
工程/ 作業区	部門、作業区、標準オペレーション、工程、工程標準、使用する場合は、代替工程。
製品構成	製品構成。使用する場合は、代替構成、かつ/または、代替品目
多仕様製品*	コントロールファイル、多仕様製品構成
製法/ プロセス*	製法、プロセス定義
作業オーダ	すべての機能

概念

ステップ1	システム/勘定科目コントロールファイル
ステップ2	サイト/ロケーション処理
ステップ3	工程カレンダ
ステップ4	品目データ
ステップ5	製品構成と製法
ステップ6	工程とプロセス定義
ステップ7	作業オーダコントロールファイル
ステップ8	計画外トランザクション(仕訳)とセキュリティ

ステップ9	従業員データ
ステップ10	理由コード*。
ステップ11	給料支払名簿*。
ステップ12	方針と手続きの決定

データ

ステップ13	生産ラインのセットアップ*
ステップ14	シフトのセットアップ*
ステップ15	ライン変更のセットアップ*
ステップ16	連続生産スケジュールのロード
ステップ17	連続生産スケジュールの展開
ステップ18	連続生産オーダステータスの更新
ステップ19	在庫残高の更新
ステップ20	実務処理の開始

*オプション

概念

ステップ1 システム/勘定科目コントロールファイル。大部分のインストール作業は、会社の会計部門が、既に実施済みですが、作業オーダ報告が正確に記入されていることの保証を得るために、監査役に確認することは、良い考えです。

連続生産モジュールに影響を与える勘定科目とコストセンタには、次の様なものがあります。

- 部門
  生産費
  工数
  間接費
- 製品ライン
  在庫
  固定(固定費)アプリケーション
  仕損
  仕掛品
  在庫差異
  現場在庫
- 差異
  原材料数量
  原材料価格
  能率
  賃率
  間接費数量
  間接費価格
  外注加工数量
  外注加工価格。

システムインプリメントも参照してください。

ステップ2 サイト/ロケーション処理。品目/サイトにおける在庫ステータス、サイト、および、ロケーションに対してセットアップされるデフォルトコードを確認します。

連続生産モジュールによって自動的に使われる標準自動出庫は、品目在庫データメンテナンス(1.4.5)で定義される在庫ロケーションから構成品目を出庫します。サイトは、連続生産がレポートされているサイトに対してデフォルト値を取ります。

一部の会社は、構成品目在庫を生産フロアにストックするほうを好みます。この場合、在庫からフロアへの在庫移動のため、在庫実行(移動)を使用します。その後、作業区ロケーションからの構成品目を同時出庫します。システムをこのように使用するために、作業区と同じ名(名称)でロケーションを割り当てなければなりません。例えば、作業区1010を持つ場合、アセンブリ在庫に対してもロケーション1010を持ちます。これらのロケーションは、各サイトに対して別々にセットアップされなければなりません。

在庫ステータスコードは、連続生産工数トランザクション(仕訳)の間に、特定の在庫グループの出庫、または、入庫を制限するために、使用されることがあります。特定の在庫残高レコードが、異なるステータスコードを参照するために、修正される必要がある場合があります。

サイトメンテナンス(1.1.13)における自動ロケーションフラグは、システムに在庫トランザクション(仕訳)の間に、サイトに入力される新しいロケーションに対するロケーションレコードを作成するよう指示します。このフラグを[N]にセットする場合、サイトの新しいロケーションは、ロケーションメンテナンス(1.1.18)で定義済みでなければなりません。トランザクション(仕訳)の間にロケーションを加えることができることは便利ですが、特に、出庫超過も許可する場合は、印刷上のなエラーでトラブルとなることが有り得ます。

ステップ3　工程カレンダ。MFG/PRO は、作成する各サイト/作業センタ/機械に対して個別の工程カレンダを許可します。それぞれが、カレンダメンテナンス(36.3.5)に自体の作業日、および、作業日期間を入力することができます。すべてのカレンダに影響する休日は、休日メンテナンス(36.3.1)に入力できますが、作業のセンタの特定の休日は、参照フィールドを使用してカレンダメンテナンスを通して入力されなければなりません。連続生産モジュールは、オペレーションスケジューリングに対して工程カレンダを使います。

ステップ4　品目データ。連続生産モジュールの実行方法に影響する品目、および、品目サイトメンテナンス機能に割り当てられた品目属性が多数あります。ロット/シリアルコントロール(管理)、および、在庫期間は、品目レベルで定義されます。出庫方針、および、仮品目属性は、品目/サイトレベルで割り当てられ、品目が計画される各サイトに対して、同様のレベルで確認されなければなりません。

フィールド名	値	説明
ロット/シリアルコントロール(管理)	Y/N	[Y] の場合、連続生産工数トランザクション(仕訳)(18.13)にロット/シリアル番号の入力を促されます。ロット/シリアル番号は、出庫される品目に対して、指定されなければなりません。ロット/シリアル親(ペアレント)品目に対しても同様です。
在庫期間	#	原材料のバッチの有効期限を計算するために、使用することができます。システム日付前の有効期限を持つバッチは、連続生産工数トランザクション(仕訳)(18.13)で出荷することはできません。
出庫方針	Y/N	[N] の出庫方針を持つ品目(品番)は、現場在庫品目であると考えられ、連続生産トランザクション(仕訳)の間には出庫されません。連続生産において、現場在庫品目(品番)も、オペレーションコードを製品構成空欄にしておくことで、扱うことができます。
仮品目	Y/N	仮品目は、しばしば一時的アセンブリになります。(在庫へ入庫されるよりむしろ高水準のアセンブリに処理された品目)これらは、 JIT を実行しているとき、在庫の動き、ペーパーワーク、および、リードタイムを減少するために、使われることがあります。MFG/PRO は、仮品目を経て急増し、親(ペアレント)品目のピックリスト上でその構成品目をプリントします。システムの仮品目ユーズアップロジックは、連続生産モジュールにおいては非有効です。

ステップ**5** 製品構成と製法。連続生産製造管理において、命令コードは、在庫から構成品目を同時出庫するために使用されます。工程が定義された後に、適切な工程オペレーションステップが、製品構成で入力されなければなりません。オペレーション番号が空欄である場合、その構成品目は、同時出庫されません。

製品構成への変更は、有効日を使うことによって記録されることがあります。新しい構成品目に対してはスタート（開始日）、交換されている構成品目に対してはエンド日を入力してください。エンド有効日は、包括的です。すなわち、製品構成は、エンド日まで、また、エンド日を経て前回の構成品目を使用します。連続生産オーダの日現在、有効である構造が、使用されるものです。

ステップ**6** 工程とプロセス定義 (オプション)。工程／作業区が実行される場合、作業オーダモジュールは工程表に工程をプリントすることができます（製法／プロセスモジュールは、同じように作業オーダに統合されます）。

工数報告は、工程／プロセス定義からの正確な標準オペレーション時間（セットアップ、実行とリードタイム）とコスト、工数、間接費、外注加工が必要です。

このため、下各部門からの工数関係のコストを転記するために使用したGL勘定科目の確認を行います。

各作業区では、工数、間接費、オペレーションについての待ち行列時間、待ちタイム、機械をチェックします。

標準オペレーションは、オプションですが、２つ以上の製品、または工程で、オペレーションが共通であるとき作成できる、便利なテンプレートです。これを使用する場合、各標準オペレーションのセットアップ、実行と移動時間を確認してください。オーバラップ単位(個数)もまた、オペレーションスタート日に影響を与えます。

最終的に、各工程でプロセス定義を確認してください。工程は、製造品目(品番)に対してだけ定義されます。工程に入力されるオペレーション時間は、標準オペレーション、または作業区の設定からのデフォルトです。オペレーションもまた、これらの導入(あるいは廃止)を示す有効日を持ちます。あわせて、製品定義を参照してください。

ステップ**7** 作業オーダコントロールファイル。ここでの設定は、いつ連続生産トランザクション(仕訳)差異が記入されるかを決定します。

フィールド名	値	説明
工程管理での差異転記SFC で	Y/N	ここで入力される値(額、価値)は、連続生産トランザクション(仕訳)に対してデフォルトになります。工数が記録されるので、[Y] は差異を処理しま

す。[N] は、累計オーダ入庫までの工数、間接費および、数量差異を保持します。[N] は、タイム(時間、時刻)が入力される場合作成される GL トランザクション(仕訳)数を減少することがあり、物質的入庫は通常記録されません。

作業オーダも参照してください。

ステップ**8** 計画外トランザクション(仕訳)とセキュリティ。連続生産モジュールを実行する前に、原材料を貯蔵室から移動するために、在庫コントロールのトランザクション(仕訳)を使用してきたかもしれません。いったん、連続生産モジュールが実行された場合、こういったトランザクション(仕訳)へのアクセスを制限するべきです。これは、製造管理履歴、および、各トランザクション(仕訳)のコスト更新への影響が正しく記録されることを保証します。

制限	使用法
計画外出庫(3.7)	作業オーダ構成品目出庫(16.10) 連続生産工数(労務/労務費)トランザクション(仕訳)(18.14) 受注出荷(7.12.13)
計画外入庫(3.9)	購買オーダ入庫(5.13) 作業オーダ入庫(16.11)
入庫返品在庫(3.11)	作業オーダ構成品目出庫(16.10)
急減入庫(3.12)	作業オーダ入庫/同時出庫(16.12) 連続生産工数トランザクション(仕訳)(18.14)

これらのトランザクション(仕訳)の使用を妨げる方法の1つは、パスワードセキュリティを、メニューパスワードメンテナンス(36.5.1)を通してつけることです。

ステップ**9** 従業員データ。連続生産を使用するために、少なくとも1従業員レコードを入力しなければなりません。モジュールを個々の従業員に対する工数ではなくオペレーショントランザクション(仕訳)をレコードするためにのみ使っている場合、偽りの従業員を作成し、それに対するすべての時間、オペレーテョンの移動、完成を記録します。従業員に対する工数を記録している場合、従業員メンテナンスに適切な情報を入力してください。必ず、正しい部門を割り当て、雇用ステータスが Active (アクティブ)にセットされていることを確認してください。

MFG/PRO 給料支払名簿を使っている場合、追加(その他)従業員データが、給料を処理するためにセットアップされなければなりません。

ステップ**10** 理由コード (オプション)。連続生産モジュールで、ダウン時間、再作業、不良(不良品)、仕損品、および、作業外工数がレコードされ、(理由別)コードによってレポートされることがあります。理由コードは、(理由別)タイプにより分類されます。例えば、理由タイプ DOWN は、予防保全に対する理由コード1、機械故障に対する理由コード2等などを含みます。理由コードは、理由コードメンテナンス(36.3.17)にセットアップされます。

システム・インプリメントも参照してください。

ステップ**11** 給料支払名簿 (オプション)。給料支払名簿を連続生産とインターフェイスさせている場合、給料支払名簿従業員メンテナンス機能(29.15.1)に従業員情報をセットアップするべきです。連続生産工数報告は、毎時間の工数給料を計算するために使うことのできるタイムカード入力を作成します。

ステップ**12** 方針と手続きの決定。MRPインプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。MFG/PROには、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザを、こうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針／手順の決定の際に役立つ様々な質問を、各分野ごとに整理して示します。

スケジュール修正	連続生産スケジュール展開、ラインスケジュールワークベンチ、または、 MRP を使いますか。 誰が、スケジュールを修正しますか。 スケジュールは、いつ修正されますか。 どのように修正の効果が、確認されますか。 どのように他計画者/管理者は、変更を通知されますか。

不適合材料	どのように入庫される材料差異が物理的に扱われますか、また、どのようにこの情報は、システム、および、関係パーティに伝達されますか。 どのように作業中に出る材料屑を扱いますか、また、何のトランザクション(仕訳)、および、勘定科目が使用されるべきですか。 何のレポートが作業屑の原因を確認、分析するのに必要とされますか。
報告	どのように、また、いつ工数情報が収集されますか。 あなたのプロセスの控除はどこですか、また、どのようにシステムに入力されますか。 工数報告は、給料支払名簿に統合される予定ですか。 何のレポートが、工数報告を監視、確認するために、使われますか。
現場在庫	何の品目が、現場在庫として指定されますか。 どのように、これらの品目は入庫(受け取る)から現場在庫へ移動されますか、また、どのように、この情報は、システムに伝達されますか。 何のトランザクション(仕訳)、および、勘定科目が、現場在庫品目と共に使われますか。
会計期間終了時の処理	何のレポートが、期間終了時に実行するために必要ですか、また、誰がコピーされるべきですか。 どのように期間を明確に分けられますか。 どのように、調整仕訳は、扱われるべきですか。

データ保持	何の情報が、アーカイブされる必要がありますか。 どのくらい、情報がオンラインでアーカイブされるべきですか。 何の情報が、印刷を必要としますか、また、どのくらい、印刷したものを保管すべきですか。 データがオフラインでアーカイブされるとき、どんなタイプの媒体が、使われますか、どこで媒体が保管されますか、また、どのくらい、保管されますか。

データ

ステップ**13** 生産ラインのセットアップ (オプション)。生産ラインメンテナンス (18.1.1)では、各サイトの生産ラインをそのライン上の標準生産レートと共に定義できます。通常、これらのレートは、生産の1時間当りの幾つかの単位(個数)として表現されます。

標準生産レートに加えて、そのライン上で製造された各品目に対して標準の生産レートも指定できます。レートは、ラインに対する標準生産レートへデフォルト値を取りますが、上下に調節されることもあります。

特定品目のレートは、開始有効日と共にセットアップされることがあります。これは、時間によって、レート変更を取り入れることを許可します。例えば、品目が最初にあるライン上で製造を始めるとき、レートは、わずか500 ユニット/時であるかもしれません。しかし、全職員が新しい製品に関して教育を受けた後では、750 ユニット/時を達成できるかもしれません。こういった変化しているレートは、スケジュール計算によって考慮されます。

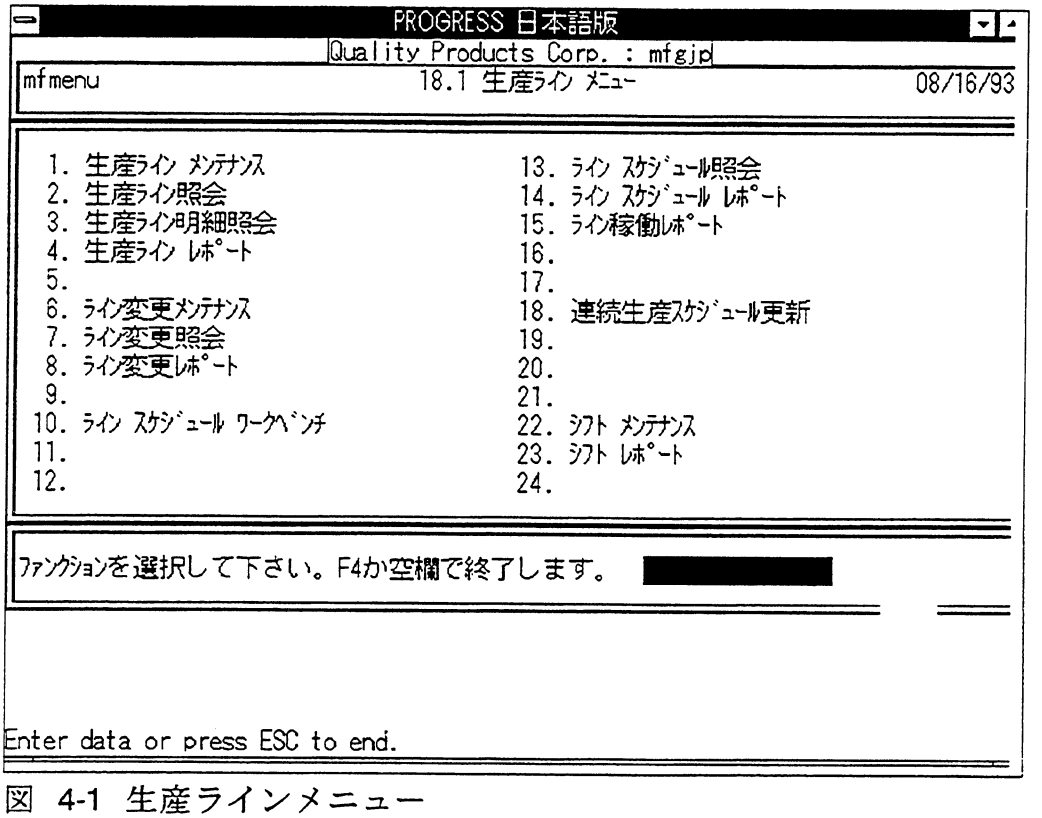


図 4-1 生産ラインメニュー

ステップ**14** シフトのセットアップ(オプション)。生産レートと共に、シフトメンテナンス(18.1.22)で生産スケジューリング情報をまた維持することもあります。各生産ラインは、どの日が作業日であるかを指定する作業日カレンダを持つこともあります。例えば、一つのライン上で週当り5労働日をセットアップし、他のライン上で週当り7労働日をセットアップすることもあります。

各々のこれらの作業日上で、生産の最大4シフトを指定することができます。各シフトは、開始時間と時間数を持ちます。シフトは、オーバーラップすることもあります。例えば、第1シフトは朝7時に開始し、8時間、また、第2シフトは3時に始まり、次の8時間にセットできます。

各シフトに対して負荷率を指定することもあります。これは、各シフト上でいつ異なるスタッフレベル、生産性、または、技能を持つかというような様々な状況で、有益です。例えば、夜勤は、常に昼間勤務の80%のみを生産するかもしれません。この場合、80%負荷率を指定し、システムはこのシフトに対して20%少ない生産量をスケジュールします。

このシフトスケジュールの例外は、参照有効性を使用して、確認できます。標準工程カレンダと同様に、ある作業日や日数で、可能な時間数を増加あるいは減少させる能力を持ちます。これによって、規定時間外、増加シフト、減少シフト、および、シャットダウンのような事をスケジュールできるようになります。

シフトメンテナンスにおいて、この増加、減少は、シフトによって行われます。例えば、1週間に7時間の第3シフトの追加を記録するためには、単純にシフト3上に、参照コード、スタート、および、エンド有効日、+7時間を入力すればよいだけです。これは、その期間のスケジューリング能力を自動的に増大します。

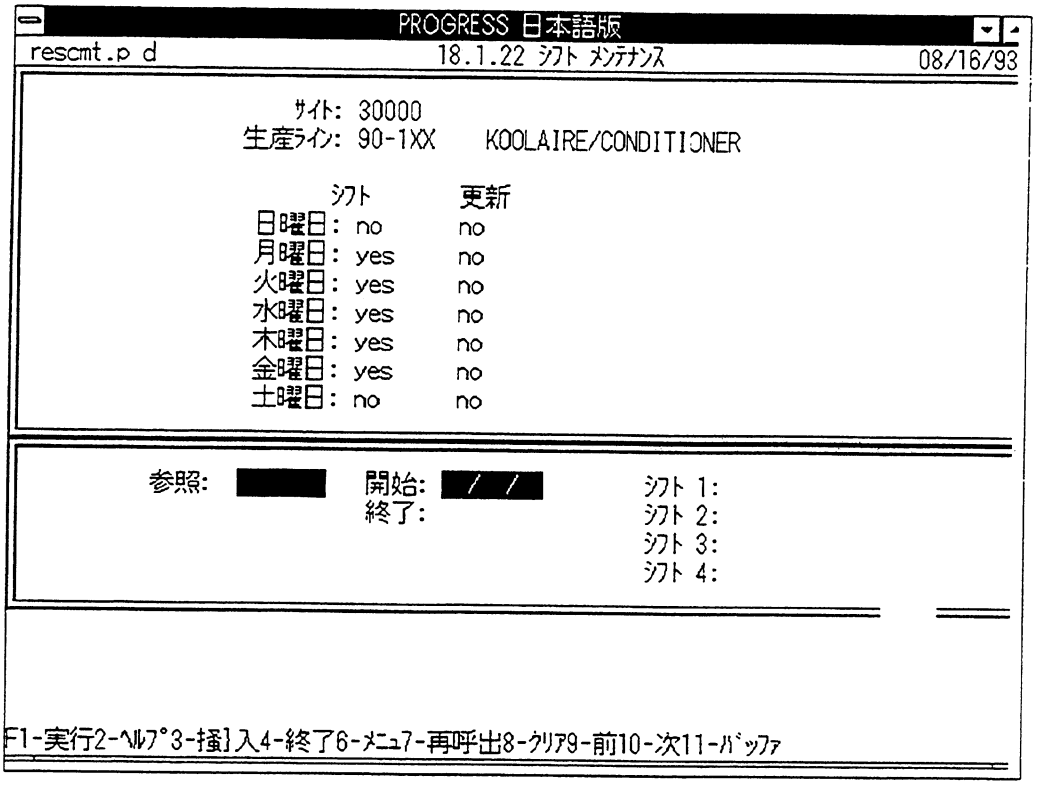


図 4-2 シフトメンテナンス

ステップ**15** ライン変更のセットアップ (オプション)。ライン変更は、1ライン上の1品目の生産を停止し、他の生産を開始するのにかかる時間です。時間は、変更の指示に応じて全く異なる可能性があります。1つのシンプルな例は、赤から白への変更と、白から赤の変更です。第1の場合は、ラインを元に戻すのに時間をとるかもしれませんが、第2の場合は、元に戻すのは必要ないかもしれないので、数分しかかからないかもしれません。

変更時間を指定する場合、これは計算をスケジュールするラインに含まれますが、最適化するための試みは行われません。

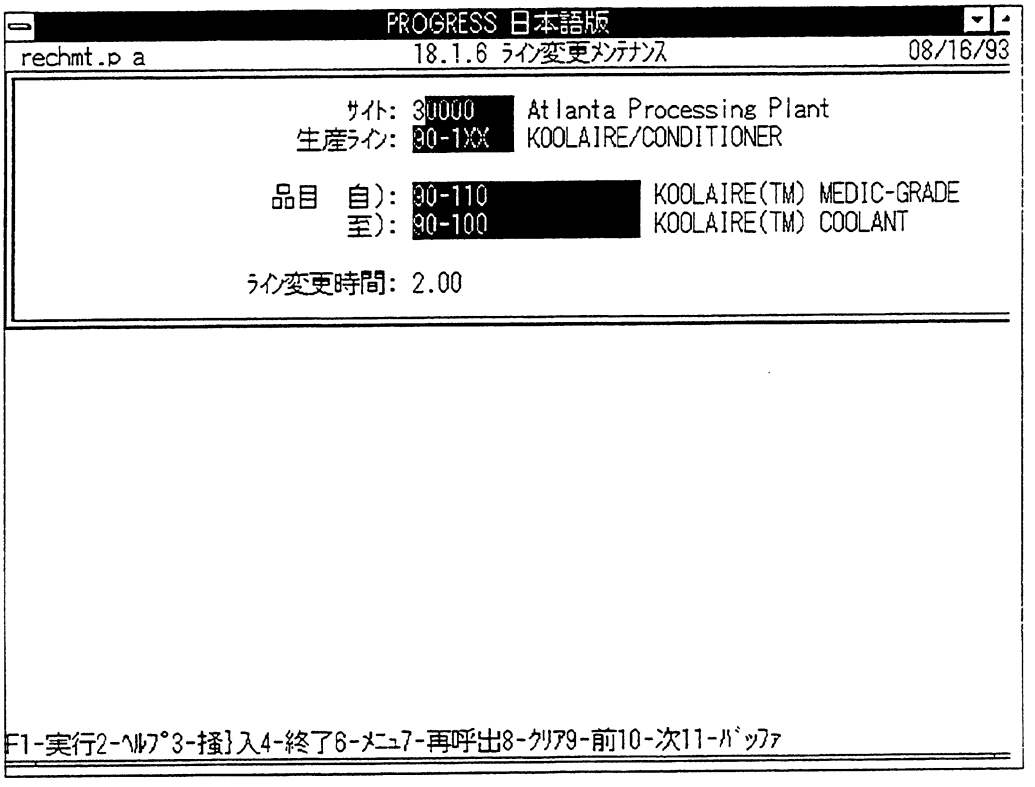


図 4-3 ライン変更メンテナンス

ステップ**16** 連続生産スケジュールのロード。各品目に対する連続生産は、連続生産スケジュールメンテナンス(18.3)を使うシステムに入力されます。これらは、毎日のバケットに、毎週入力されます。各品目のスケジュールを入力し、その後、連続生産スケジュール要約(18.5)でデータ入力を確認してください。

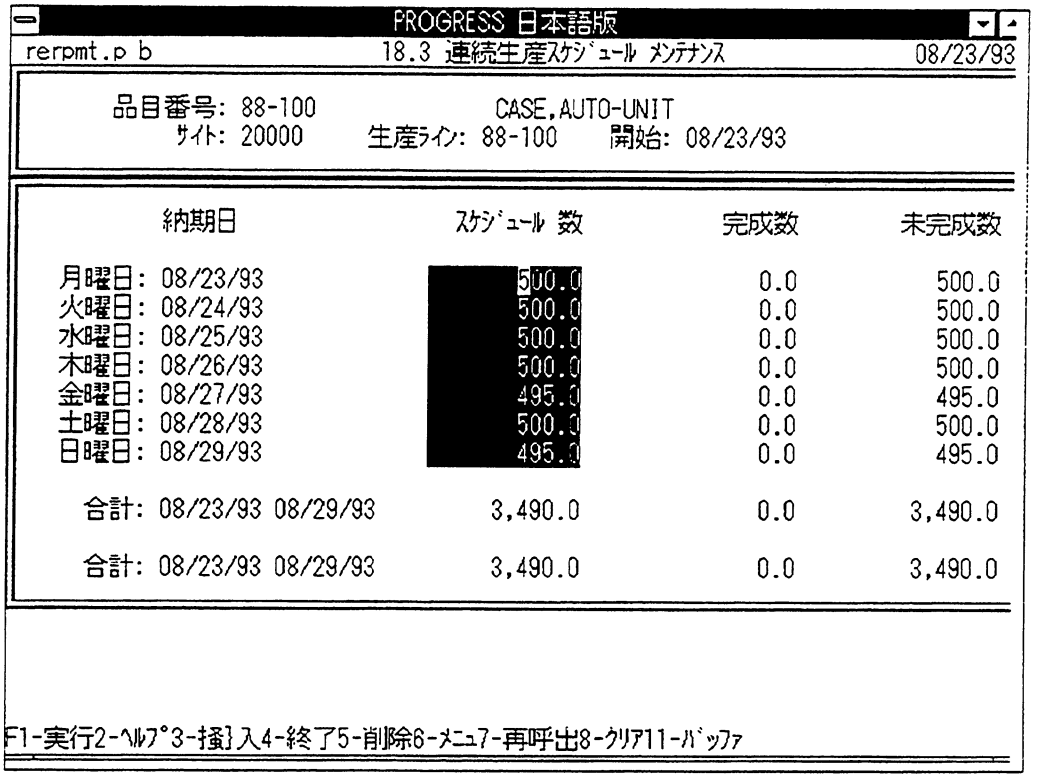


図 4-4 連続生産スケジュールメンテナンス

ステップ**17** 連続生産スケジュールの展開。データ入力をスピードアップするために、連続生産スケジュールは、増加した手配、または、工程なしでロードされます。連続生産スケジュールは、これらの所要量を反映するために、展開させなければなりません。連続生産スケジュール展開(18.6)を使用してこれを行うことができます。さもなければ、スケジュールは次にMRPを実行するときに展開します。

ステップ**18** 連続生産オーダステータスの更新。一部のポイントで、原材料の動きを凍結させなければなりません。現行状態を反映するデータを収集し、連続生産セットアップトランザクション(仕訳)(18.13)、および連続生産工数トランザクション(仕訳)(18.14)を、システムに情報を記録するために、使用してください。工程制御モジュールを持つ場合、オペレーショントランザクション(仕訳)照会(17.8)、または、オペレーショントランザクション(仕訳)明細照会(17.9)を使用してデータ入力をチェックできます。

ステップ19 在庫残高の更新。仕掛品として出庫した原材料は、出庫済としてシステムに入力する必要があります。これは、連続生産工数トランザクション(仕訳)(18.14)を使用して、行うことができます。このデータ入力を確認し、これらのトランザクション(仕訳)が処理を進める前に在庫残高に対して持つ影響をチェックしてください。

ステップ20 実務処理の開始。実際のデータの処理を開始する準備ができました。

工程管理

概要

インプリメントプロセスを始める前に、工程管理の基本概念を理解してください。次に、日常の操作の方針と手順を作成します。どのように作業を進めるか決定したら、コントロールファイルを構成し、コード、トランザクション(仕訳)、その他のデータをロードしてください。

要約

前提条件

品目/ サイト	サイト、ロケーション、在庫ステータスコード、すべてのサイトの品目に対する製品定義と原価計算
工程/ 作業区	部門、作業区、標準オペレーション、工程、工程標準、使用する場合は、代替工程
製品構成	製品構成。使用する場合は、代替構成、かつ／または、代替品目
多仕様製品*	コントロールファイル、多仕様製品構成
製法/ プロセス*	製法、プロセス定義
作業オーダ	全機能

概念

ステップ1	システム/勘定科目コントロールファイル
ステップ2	工程カレンダ
ステップ3	工程とプロセス定義
ステップ4	作業オーダコントロールファイル
ステップ5	外注加工業者*
ステップ6	従業員データ
ステップ7	理由コード*

ステップ8	給料支払名簿*
ステップ9	方針と手続きの決定

データ

ステップ10	工程コントロールファイルの定義
ステップ11	現行オペレーションステータスのロード
ステップ12	実務処理の開始

*オプション

概念

ステップ1 システム/勘定科目コントロールファイル。 大部分のインストール作業は、会社の会計部門で実施済みですが、工程報告が正確に記入されることの保証を得るために、監査役に確認することは、良い考えです。工程管理に影響を与える勘定科目、コストセンタは、次の様なものがあります。

- 部門
  生産費
  工数
  間接費
- 製品ライン
  在庫
  固定費アプリケーション
  仕損
  仕掛品
  在庫差異
  現場在庫
- 差異
  原材料数量
  原材料価格
  能率
  賃率
  間接費数量
  間接費価格
  外注加工数量
  外注加工価格。

システムインプリメントも参照してください。

ステップ2 工程カレンダ。MFG/PRO は、作成する各サイト/作業センタ/機械に対して個別の工程カレンダを許可します。それぞれ、作業日、作業日期間をカレンダメンテナンス(36.3.5)に入力することができます。すべてのカレンダに影響する休日は、休日メンテナンス(36.31)を使用し、入力することができますが、作業のセンタ特定の休日は、参照フィールドを使用して、カレンダメンテナンスを通して入力しなければなりません。

システムインプリメントも参照してください。

ステップ3 工程とプロセス定義 (オプション)。工程／作業区が実行される場合、作業オーダモジュールは工程表に工程をプリントすることができます(製法/プロセスモジュールは、同じように作業オーダに統合されます)。

工数報告は、工程/プロセス定義からの正確な標準オペレーション時間(セットアップ)、実行とリードタイムとコスト)工数、間接費、外注加工が必要です。

このため、各部門からの工数関係のコストを転記するために使用したGL勘定科目の確認を行います。

各作業区では、工数、間接日、オペレーションについての待ち行列時間、待ちタイム、機械をチェックします。

標準オペレーションは、オプションですが、２つ以上の製品、または工程で、オペレーションが共通であるとき作成できる、便利なテンプレートです。これを使用する場合、各標準オペレーションのセットアップ、実行と、移動時間を確認してください。オーバラップ単位(個数)も、オペレーションスタート日に影響を与えます。

最終的に、各工程でプロセス定義を確認してください。工程は、製造品目(品番)に対してだけ定義されます。工程に入力されるオペレーション時間は、標準オペレーション、または作業区の設定からのデフォルトです。オペレーションもまた、これらの導入(または、廃止)を示す有効日を持ちます。

あわせて、製品定義を参照してください。

ステップ4 作業オーダコントロールファイル。下記の設定は、工程報告に影響します。

フィールド名	値	説明
工程コメント	Y/N	ここで入力される値は、作業オーダ工程メンテナンス(16.13.13)に対してデフォルトになります。
W/Oリリースで第1オペレーション手待	Y/N	ここで入力される値は、すべての新しい作業オーダ上でデフォルトになります。[Y] は、第1オペレーションのステータスを作業オーダリリースでの待ち行列にセットします。

工程管理での差異転記	Y/N	ここで入力される値(額、価値)は、すべての新しい作業オーダ上でデフォルトになります。[Y] は、工数が工程管理に入力されるとき、差異を処理します。[N] は、作業オーダ入庫まで、工数、間接費、および数量差異を保持します。[N] は、タイム(時間、時刻)が工程管理に入力される場合作成されるGL トランザクション(仕訳)数を減らし、原材料入庫は通常記録されません。

作業オーダも参照してください。

ステップ5 外注加工業者 (オプション)。外注加工購買管理は、購買管理、作業オーダ、および、工程制御モジュールの間のタイトなインターフェイスを必要とします。

外注加工オペレーションを持つ作業オーダをリリースするとき、これは他のオペレーションと同じ様にスケジュールされ、発送されます。しかし、工数をレポートする代りに、外部オペレーションに対する購買オーダを記録します。

購買オーダライン品目に対して、外注加工タイプを入力します。ポップアップウィンドーが、作業オーダ、作業オーダ ID、および、オペレーション番号を入力するよう、促します。

購買管理も参照してください。

ステップ6 従業員データ。工程管理を使用するために、最低1従業員レコードを入力しなければなりません。モジュールを個々の従業員の工数ではなく、オペレーショントランザクション(仕訳)を記録するために使用している場合は、偽りの従業員を作成し、それに対するすべての時間、オペレーション移動、完成を記録します。工数(従業員別)を記録している場合、従業員メンテナンス(2.7.1)に適切な情報を入力してください。必ず、正しい部門を割り当て、雇用ステータスが [A]ctive にセットされていることを確認してください。

MFG/PRO 給料支払名簿を使っている場合、追加(その他)従業員データは、プロセス給料(29.15.1)へセットアップされなければなりません。

ステップ**7** 理由コード (オプション)。工程管理では、ダウン時間を記録することができ、理由コードによってレポートされます。理由コードは、理由タイプによって分類されます。例えば、理由タイプ DOWN は、予防保全に対する理由コード1、機械故障に対する理由コード2等を含みます。理由コードは、理由コードメンテナンス(36.3.17)でセットアップされます。

ステップ**8** 給料支払名簿 (オプション)。工程管理を給料支払名簿とインターフェイスしている場合、給料支払名簿従業員メンテナンス機能(29.15.1)で従業員情報をセットアップするべきです。工程工数報告は、毎時間の工数給料を計算するために使用することができるタイムカード入力を作成します。

ステップ**9** 方針と手続きの決定。 MRP インプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。MFG/PRO には、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザをこうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針／手順の決定の際に役立つ様々な質問を、各分野ごとに整理して示します。

オペレーション/工数報告	どのように、また、いつ工数情報が収集されますか。 何のトランザクション(仕訳)が、システムにデータを記録するために使用されますか。 工数報告は、給料支払名簿に統合されますか。 何のレポートが、工数報告を監視し、確認するために、使われますか。
データ保持	何の情報が、アーカイブされる必要がありますか。 どのくらい、情報がオンラインでアーカイブされるべきですか。 何の情報が、印刷を必要としますか、また、どのくらい、印刷したものは保管されるべきですか。 データがオフラインでアーカイブされるとき、どんなタイプの媒体が、使われますか、どこに媒体は保管されますが、また、どのくらい保管されますか。
会計期間の終了	どのように期間は明確に分けられますか。 何のレポートが、期間終了で実行される必要がありますか、また、誰がコピーを受け取るべきですか。 どのように、調整仕訳は、行われるべきですか。

データ

ステップ10 工程管理コントロールファイル。

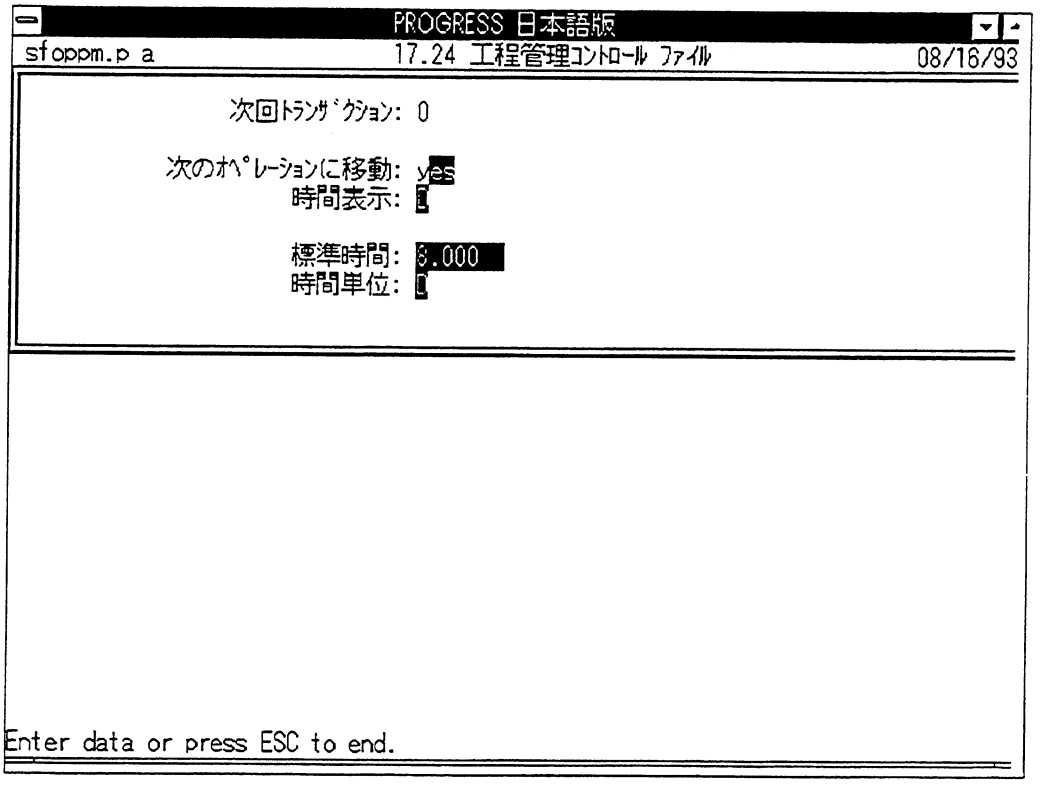


図 4-1 工程管理コントロールファイル

下記の通りにコントロールファイルをセットアップしてください。

フィールド名	値	説明
次のオペレーションに移動	Y/N	Y の場合、前のオペレーションが完了したとレポートされると、システムは、作業を次オペレーションに自動的に移動します。
時間表示	D H	十進法の時間 時間、分 労働時間入力のフォーマットを決定します。
標準時間	#	期間についての標準時間数は、いつ労

		働時間が規定時間外を示すか決定するために使用されます。
時間単位	D	日数
	W	週
	M	月数(月) 標準労働時間が定められている期間。

ステップ**11** 現行のオペレーションステータスのロード。工程のすべての取引状況(アクティビティ)を凍結し、すべてのオープンオーダの現行状態を反映するデータを収集します。オープンオーダのオペレーションステータスを更新するために、作業オーダ(17.1)によって、工数フィードバックを使用します。

ステップ**12** 実務処理の開始。以上で、工程データの実際の処理を開始する準備が整いました。

第5章 受注 インプリメント

概要

販売引合、販売オーダ/請求書、および、販売分析モジュールを実行するときに行うステップのほとんどは、同じです。したがって、ここでは、これらのモジュールのインプリメントについて同時に論じることができます。受注/請求管理モジュールだけを実行している場合には、販売引合、または、販売分析にのみ適用されるステップをスキップしてください。

インプリメントプロセスを始める前に、販売トランザクション(仕訳)の基本概念を理解してください。次に日常の操作の方針と手順を作成します。どのように作業を進めるかを決定した後に、コントロールファイルの構成を行い、コード、トランザクション(仕訳)、その他のデータをロードしてください。

要約

前提条件

品目/ サイト	製品ライン、品目/サイト在庫、計画とコストデータ
所在地/ 税務管理(国税、税)	顧客販売先/出荷先/請求先所在地、売上税レート、免除コード(U.S.)、 VAT クラス(VAT)、GST/PST レート(カナダ)、 AR 与信情報/ 取引条件
在庫管理	すべての機能
多仕様製品*	コントロールファイル、多仕様製品構成
総勘定元帳	エンティティコード
複数通貨*	販売トランザクション(仕訳)のための通貨と為替レート
ユーザデータベース*	データベース連結
管理機能	システム/勘定科目コントロールファイルにおけるデフォルトエンティティ、基準通貨、売上税の課税方法、デフォルト販売/販売割引勘定科目、失われた引合(オプション)の理由コード

概念

ステップ1	販売処理のフロー
ステップ2	マルチサイトとデータベース
ステップ3	システム/勘定科目コントロールファイル
ステップ4	配賦(引当)概念と管理
ステップ5	品目の原価計算

ステップ6	会社所在地
ステップ7	売上税
ステップ8	与信条件および与信情報管理
ステップ9	品目料金
ステップ10	顧客/出荷先所在地
ステップ11	営業担当と手数料*
ステップ12	メモ/ドロップ出荷販売
ステップ13	販売予測引当ロジック
ステップ14	多仕様製品/構成*
ステップ15	理由コード*
ステップ16	複数通貨*
ステップ17	方針と手続きの決定

データ

ステップ18	トレイラコードのセットアップ
ステップ19	販売引合コントロールファイルの定義
ステップ20	受注コントロールファイルの定義
ステップ21	顧客品目のセットアップ*
ステップ22	営業担当販売目標のセットアップ*
ステップ23	営業担当コメントのセットアップ*
ステップ24	オープン引合/オーダのロード
ステップ25	年度/財政上のスタート月の定義*
ステップ26	実務処理の開始

*オプション

概念

ステップ1 販売処理フロー。総勘定元帳へ請求書を転記するときの引合を入力してから、受注サイクルの確認を開始するのは、良い考えです。

ステップ2 マルチサイトとデータベース。MFG/PRO はマルチサイト、マルチデータベース、マルチエンティティの各構成に対応します。システムインプリメンテーションのときに選択した製品構成は、トランザクション(仕訳)の扱いと会計管理報告に対して大きな影響を持ちます。

品目の原価計算、および、料金が各サイト用にセットアップされているかどうかをチェックしてください。

マルチデータベースでは、次のコードは、各データベースにおいて共通でなければなりません。

- □ 顧客番号
- □ 顧客品目番号
- □ 与信条件
- □ 価格リスト

受注処理を分散している場合は、中央データベースが1つと在庫データベースが1つかそれ以上あります。中央データベースは、販売トランザクション(仕訳)の処理用のデータベースとして唯一のものでなければなりません。顧客レコードは、中央データベースでのみ、セットアップする様にしてください。しかし、顧客サイトは、中央データベースの物理ロケーションよりむしろオーダが出荷されるサイトのコードで定義される必要があります。

エンティティコードは、会計管理報告目的のために独立していると考えられる会社のあらゆる単位(個数)のためにセットアップされなければなりません。サイトコードは、特定のエンティティのために定義されます。販売トランザクション(仕訳)は、顧客、ライン品目に基づき、関連サイトに転記されます。

ステップ3 システム/勘定科目コントロールファイルの。大部分のインストール作業は、会社の会計部門が既に実施済みです。購買管理トランザクション(仕訳)が正確に転記されていることの保証を得るために、あなたの監査役に確認することは、良い考えです。

販売トランザクション(仕訳)に影響を与える勘定科目とコストセンタには、以下の様なものがあります。

□ 販売
売掛金
販売
売上割引
売上税1、2、3
販売取引条件(条件)
販売現金
販売返品
販売財政
歯車資材(原材料、材料、材料費)
歯車工数(労務/労務費)
歯車間接(間接費)
歯車固定(固定費)
歯車外注加工

ステップ**4** 配賦(引当)概念と管理。配賦(引当)は、出荷部門よりむしろ販売部門で、特定の受注のための出荷されるものを管理できるようにします。

有効な在庫は、受注入力中にまたはその後に、自動的にあるいはマニュアルで受注に割り当てることができます。

一般と明細の2種類の配賦(引当)があります。一般配賦(引当)は、特定のサイトの品目数量だけを予約します。一般配賦(引当)は、受注入力中に通常自動的に作成されます。明細配賦(引当)は、品目/サイトによって数量を指定し、その後、ロット/シリアル(Frozen)番号、有効期限、ロケーションのような追加(その他)基準によって数量を指定します。オーダがまだマニュアルで詳細に割り当てられていない時は、出荷のために選択/梱包リストをプリントするとき、システムは、一般配賦(引当)にかわり、明細配賦(引当)を出力します。

ここでは、在庫コントロールファイル(3.24)における明細配賦(引当)のためのピッキングロジックを確認します。

フィールド名	値	説明
ピッキングオーダ	1	まずロケーション、次にロット/シリアル番号から選びます。
	2	ロット/シリアル番号、次にロケーションから選びます。
	3	まず作成される日付で、次にロケーション、そしてロット

		/シリアル番号から選びます。
	4	まず有効期限で、次にロケーション、そしてロット/シリアル番号から選びます。
昇順または降順	A D	第1オーダ変数のソート順序を決定します。[A] (昇順)は、最低/最も早くから、最高/最終までのロケーション、ロット/シリアル、日と有効期限を選びます。すべての第2、第3オーダ変数(すなわちロケーション、ロットシリアル番号)は、常に昇順で、ソートします。

在庫制御モジュールには、配賦(引当)を追跡し、有効在庫を監視する、返品を処理し、トランザクション(仕訳)履歴を確認するための機能があります。受注コントロールファイル(7.24)の設定では、以下を決定します。

- 配賦(引当)が使用されているかどうか
- 割り当てるためにどの在庫が有効であるか
- 選択/梱包リストが、割り当てられた受注についてのみプリントされるかどうか

後で、受注コントロールファイルをセットアップします。

活動処理の前に、手続きを書き、そして、配賦(引当)を管理する方針を確立しなければなりません。

ステップ5 品目原価計算。販売モジュールのうちで、販売分析は、品目コストの正確度がクリティカルである唯一のものです。

販売分析は、マージンを計算するために、受注レコードからの GL コストセットを使います。受注レコードにおける値(額、価値)が品目マスターからデフォルト値を取りますので、 GL コストセットが品目/サイトでセットアップされたことを確認してください。

ステップ6 会社所在地。会社所在地メンテナンスで、会社所在地が引合、オーダ、請求書上に現れるようにセットアップすることができます。販売引合上に表示されるデフォルト所在地は、販売引合コントロールファイルで、受注のためのデフォルト所在地は、受注コントロールファイルで指定します。販売トランザクション(仕訳)が、1つのサイトで処理されているならば、所在地は、各サイトに存在することを確信することができます。

ステップ7　売上税。トランザクション(仕訳)を処理する前に、下記が正しくセットアップされていることを確認します。

システム/勘定科目コントロールファイルは、システムによって使われる売上税の課税方法をセットします。 MFG/PRO は、包括的および排他的なサポート米国税務管理(国税、税)、カナダ税務管理(国税、税)と VAT (付加価値税)を、サポートします。

税コードとレートは、所在地/税務管理(国税、税)モジュールで入力されます。米国とカナダの PST 税務管理(国税、税)は、出荷先所在地に基づいています。どのように都市、郡、州、および、プロビンスがつづられるかを見てください(汎用コード妥当性検査は、州/プロビンス、および、郡フィールドの上で入力できます)。VAT とカナダ GST は、顧客と品目の課税ステータスと税コードに基づいています。

ステップ8　与信条件と与信情報管理。与信条件は、請求書割引と納期日を計算するために、使われます。所在地モジュールが実行されたとき、受注のための与信条件がセットアップされていることを確認してください。与信条件は、顧客管理に割り当てとオーダとの両方、またはそのいずれかから、直接入力することができます。

更に、顧客マスタで「フラグ>与信保留」フラグをチェックしてください。与信保留フラグが Y にセットされると、システムは自動的にオーダを保留にします。 Y この保留状態では、オーダ入力クラークは、オーダ入力中に、アクションステータスを変更することができません。それは、受注与信情報メンテナンス、または受注自動与信保留で行う必要があります。

選択/梱包リストは、出荷できない保留のオーダについては、プリントしません。しかし、出荷状態のままですので、内部の手続きを適切に行い、出荷承認済み梱包リストとして利用されるようにしなければなりません。

ステップ9　品目料金。価格表コードは、価格リストメンテナンスで定義されているかどうかを、見て、確認してください。価格表コードは、異なる通貨、数量割引、値上げ、有効日等に関する多くの価格構成と関連しています。価格表が多国通貨環境で使われるときには、価格構成が、販売トランザクション(仕訳)が用いられるすべての非基準通貨用のものも、準備しなければなりません。

引合、オーダ、請求書のための価格表コードは、顧客マスタから、デフォルト値を入力します。ライン品目のデフォルト価格を決定するために、システムは、最初に価格表コードと関連する価格構成を読み出し、トランザクション(仕訳)の通貨と有効日に符合しないものすべてを拒絶します。その後、システム品目と取扱単位が一致す

る ものを探します。一致が見つらない場合には、品目か製品ラインの一致を探します。価格構成が見つけられないならば、システムは、品目/サイトの組合せに適用されるデフォルト価格を、品目マスターから参照します。

それぞれの市場性がある品目の、基準通貨のデフォルト販売価格は品目コストメンテナンスで確認してください。この価格は、定義される価格表がないときは、基準通貨で記帳された販売のデフォルト価格になります。

ステップ**10** 顧客/出荷先所在地。顧客メンテナンスでセットアップされた顧客管理を確認します。販売分析モジュールを使用している場合には、タイプと領域フィールドが、レポートの際に、顧客を分類する場合に便利です。特に、在庫の欠品があり、そして、すべてのオーダに応じることができるとはかぎらない場合は、顧客クラスが役立ちます。このフィールドは、在庫配賦(引当)中の顧客の出荷を優先させるためにも使用することができます。価格表フィールドにおけるコードは、ライン品目、顧客等のための価格表、または価格構成を決定するために、オーダ入力中にアクセスされます。通貨、言語フィールドは、多国籍の顧客を管理する会社にとって有益です。どの言語がセットアップされても、言語コードは、その言語で作成したコメントにアクセスします。

販売オーダでは、個別の売上先、出荷先、請求先所在地を指定することができます。しかし、売上先と請求先所在地が異なっている場合は、顧客メンテナンスで請求先所在地のコードをセットアップしなければなりません。請求先と出荷先とを関連付けるために、売上先顧客のための顧客与信情報に、請求先所在地コードを入力します。

複数の顧客出荷先は、顧客出荷先メンテナンスでセットアップすることができます。しかし、各出荷先の営業担当、出荷方法、通貨等が異なる場合には、出荷先は、最初にその情報を記録する顧客としてセットアップされる必要があります。ただし、出荷先が顧客としてセットアップされていても、常に売掛金勘定科目は請求先から来ることに注意してください。

あとに"-1"、"-2"等が続く顧客コードのような出荷先所在地を指定することにより、顧客コードの変更を記入することができます。

出荷先顧客は、前もって、またはオーダ入力中に入力することができます。オーダ入力中に作成する出荷先顧客は、テンポラリーとしてフラグを立てられます。請求書に対する支払いが行われた後に、このフラグは削除されます。その後に、AR レコードの削除が行われます(27.23)。

ステップ**11** 営業担当と手数料。MFG/PRO は、引合と販売オーダ1件につき最大4名の営業担当を割り当てることができます。営業担当レコードは、営業担当メンテナンスで入力します。

営業担当に手数料と基本給を支払う場合は、給料支払名簿モジュールで、従業員レコードを登録しなければなりません。従業員(emp_mstr)のための所在地ファイルは、 ad_mstr とは連結していません。

MFG/PRO で営業担当手数料をセットアップするには、2つの設定方法があります。営業担当全員に、営業担当メンテナンスでデフォルト手数料%を入力します。しかし、より詳しい設定、営業担当、製品ライン、顧客の組み合わせに適用される手数料明細を、セットアップすることができます。例えば、顧客 ABC-CO に対する製品ライン1000のすべての販売は、20%の手数料を支払い、同じ顧客に対する製品ライン2000の販売に、10%の手数料を支払うと言った具合です。

営業担当手数料の報告は、販売金額、あるいは、マージンに基づいて行うことができます。

ステップ**12** メモ/ドロップ出荷販売。メモ品目は、通常、非在庫品目(例　清掃用ウェス)か請求可能なサービスです。それらは、在庫品目とほとんど同じように受注上で処理されます。しかし、メモ品目は、受注ラインではタイプMとしてコード化されます。システムが、オーダ入力中に割り当てられた品目番号と説明(名称)によって、これらの品目を追跡するので、メモ品目のために名称規定を考える必要があります(例えば、すべてのメモ品目が"メモ"として入力されるならば、非在庫販売を番号で分類することができなくなります)。

販売において、ドロップ出荷は、しばしば時間的制約条件のために、業者が直接顧客に送る購入済み品目です。ドロップ出荷される品目は、受注ライン上でタイプ D としてコード化されます。

在庫品目番号が使われるとしても、タイプ M、または、D として入力されるラインは在庫に影響を及ぼしません。総勘定元帳仕訳は作成されませんが、請求書転記は、売掛金勘定レコードを作成します。

ステップ**13** 販売予測引当ロジック。オーダ入力中に、システムは、オーダ納期日までの当該期間における品目(そしてサイト)の販売予測を調査します。そのとき、システムは、オーダ数量によって出荷予測から引当を行います。

当該期間の販売予測数量が引当られた後は、近接の期間の販売予測数量が、受注コントロールファイルにおける販売予測引当ロジックに基づいて、引当られます。システムは、当期の販売予測数量が引当られると、指定された販売予測期間(週)だけ、前方、かつ/または、後方で引当を行うよう、セットアップします。

引当がなされなかった在庫の取扱い方についての会社の方針に基き、引当計画を策定します。すべての引当られない販売予測を廃棄する会社もあれば、ある期間(時間、時刻)中に引当られない販売予測をそのままの状態にしておく会社もあります。どの方法が状況に最もふさわしいかを決定しなければなりません。引当計画は、あなたが予測するために選択する期間(毎週か、月1回か、あるいは、年4回か)、およびあなたが(期間の初めに、あるいは、半ばに)販売予測を行う場所に基づいて立案されます。

ステップ**14** 多仕様製品/構成(オプション)。多仕様製品を使っているならば、多仕様製品コントロールファイルでの設定を確認することから初めます。このファイルは、どのように作業オーダが多仕様製品から作成されるか、どのように作業オーダが処理されるか、およびどのようにそれらの製品が出荷されるかを決定します。

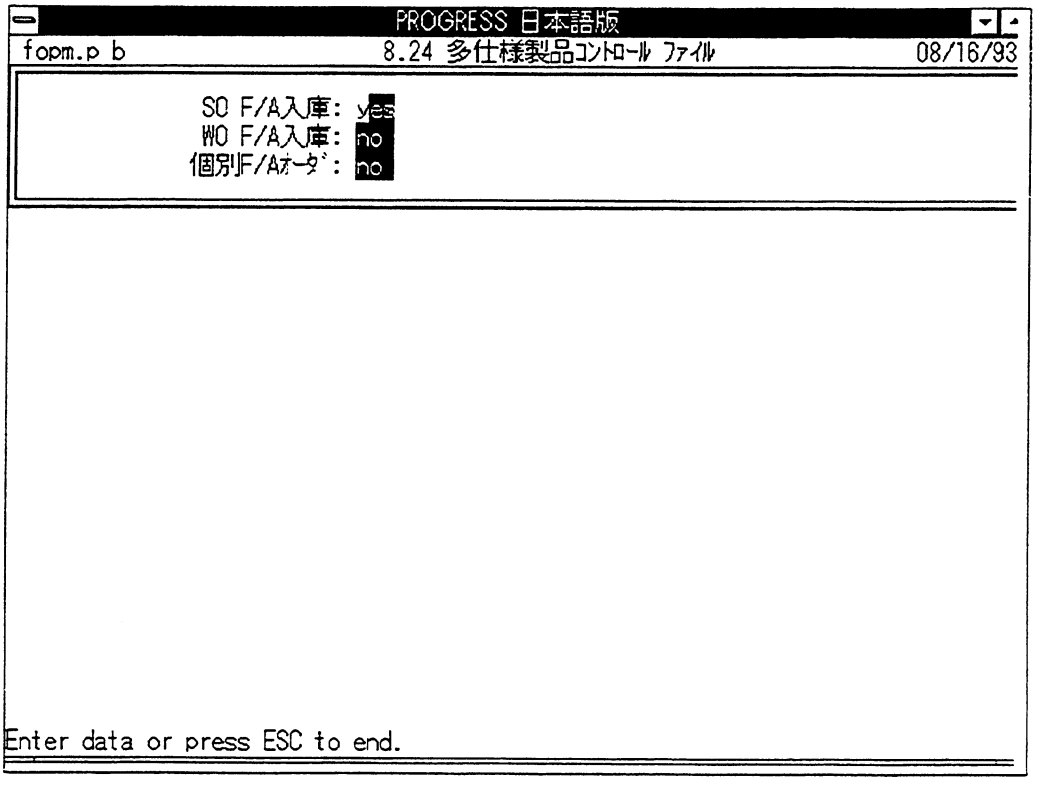


図 5-1 多仕様製品コントロールファイル

フィールド名	値	説明
SO F/A 入庫	Y/N	ライン品目が出荷されるとき、受注出荷が最終アセンブリ作業オーダに対して自動的に受け取られるべきである場合は、[Y] を指定します。こういった作業オーダは、作業オーダへの受注リリース(8.13)の間に自動的に作成されます。
WO F/A 入庫	Y/N	作業オーダ入庫(16.11)が最終アセンブリ作業オーダ入庫を許可されるべきである場合は、[Y] を指定します。
単位 F/A オーダ	Y/N	システムが、通し番号によって制御された多仕様製品に対して各1つづつの単一多仕様ラインに、複数の作業オーダを作成する場合は、[Y] を指定します。

下記の設定は、以下の環境に対して推奨されます。

- 一部の多仕様製品は、ロット/シリアル番号で管理します。
  単位(個数) F/A オーダ= [Y]
  WO における入庫 F/A= [Y]
  受注出荷(7.12.13)は、各販売ライン品目について1最終アセンブリ作業オーダのみを入庫できます。この設定は、オーダを処理しているとき、出庫、入庫、出荷の3ステップが含まれることを意味します。
- すべての多仕様品目は、ロット/シリアル番号で管理します。
  単位(個数) F/A オーダ= [Y]
  SO における入庫 F/A= [N]
  各作業オーダ入庫が処理されるので、これにより、ロット/シリアル番号に、完全なトレーサビリティを与えられます。
- 多仕様品目は、ロット/シリアル番号での管理を必要としません。
  単位(個数) F/A オーダ= [N]
  WO における入庫 F/A= [N]
  SO における入庫 F/A= [Y]
  これは、販売ライン品目につき、1作業オーダとなります。完成品目は、直接出荷となるので、従って、作業オーダ入庫トランザクション(仕訳)は、必要とされません。この設定は出庫と出荷の出荷の処理ステップを1つか2つに減らします。

製品構成がすべての多仕様品目に対して定義されることを、確認してください。多仕様品目が販売引合、または受注で入力するとき、ウィンドで、標準手配書を使うかどうかを尋ねるために表示されます。応答が [N] である場合、<親(ペアレント)品目>と関連の機能と、オプションが、顧客の所要に合わせて構成されます。

ステップ**15** 理由コード(オプション)。理由コードは、販売引合失注理由レポート上で販売引合モジュールによって使用され、引合は、失われましたということを示します。実績管理(記録)のためにどの理由を使用したいのかを決定して、これらが理由コードメンテナンスに定義されたことを確認します。

ステップ**16** 複数通貨(オプション)。多国通貨モジュールを使用する場合には、販売引合、受注、請求書が、あらゆる非基準通貨で表現することができます。活動処理を開始する前に、必要な通貨がセットアップされるかどうかを確認してください。

販売トランザクション(仕訳)では、通貨は、顧客マスタからデフォルト値を取ります。受注通貨が、売上先と請求先よりは、むしろ出荷先所在地に符合しなければならない場合は、適切な通貨による顧客レコードが、出荷先のためにセットアップされなければなりません。

もちろん、オーダ入力エントリ中に基準通貨を変更することができます。オーダが非基準通貨で入力される場合には、為替レートメンテナンスにオーダ日の為替レートが入力されていなければなりません。デフォルトレートと異なる契約為替レートを指定することもできます(ウィンドウで、固定しフラグを [Y] にセットします)。

この為替レートはオーダ全体に適用しなければならないことに注意してください。個々のライン品目は、それら自身のレートを持つことができません。価格がその通貨でまだセットアップされていない場合は、ここで非基準通貨による受注のために、トランザクション(仕訳)のための通貨を SO ライン品目コストに入力しなければなりません。

販売分析では、非基準通貨販売は、トランザクション(仕訳)通貨から変換されずに、品目 GL コストとして報告します。

ステップ**17** 方針と手続きの決定。MRP インプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。MFG/PRO には、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろ

ん、 その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザを、こうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針/手順の決定の際に役立つ様々な質問を、各分野ごとに整理します。

配賦	あなたの会社のために最もよいものは、どの配賦(引当)方法(メソッド)ですか。 いつ、配賦は、行われるべきですか。 詳細な配賦、一般配賦あるいはその両方を使用していてくれませんか。 誰が、配賦をしますか。 誰が、明細配賦上で優先順位競合を解決しますか。
オーダ確認	オーダを確認するには、顧客からどの情報、または、ドキュメントが必要とされますか。 すべてのオーダは、未確認であるものとしてフラグを立ててスタートしなければなりませんか。 誰が、オーダを確認しますか。 受注を確認するには、顧客の購買オーダ番号が必要とされますか。 未確認のオーダが予測を更新しない、または、 MRP 需要を作成しないので、確認プロセスのためにどのくらいの時間を見込みますか。
与信情報管理	新しい顧客管理のためには、どのチェック方法が必要とされますか。 新しい顧客がシステムに入力されるとき、顧客ファイルにおいて、与信保留は Y にセットされますか。 新しい顧客管理と事業を行う前に Dun & Bradstreet レポートが必要とされますか。 システムで与信情報限度/与信情報保留分を入力して、そして、監視するという責任を持た

	なければならない人は、誰ですか。 どのように、新しい顧客管理のための開始与信情報限度は、決定されるべきですか。 どのように、会計部門と販売部門間のインターフェイスが、構造化されているでしょうか。 誰が、受注与信情報メニューへのパスワードアクセスを行っていますか。 与信情報が承認されるまで、出荷を遅らせることについて、誰が最終の意見を持っていますか。
引当予測	予測には、どの期間が使用されますか(例　毎週、毎月、四半期ごとに)。 誰が、システムで予測を入力しますか、そして、監視しますか。 いったん、それが納期遅延になると、消費されない予測に何が起こりますか。 オーダは、どのくらいの先の期間(週)の予測を消費しなければなりませんか。 オーダは、どのくらい後の期間(週)の予測を消費しなければなりませんか。 どの受注が、"計画外需要(予測によってカバーされないオーダ)"を構成しているかを、誰が判定しますか。
出荷	未決定の出荷の状態を監視するために販売と生産管理間でどのインターフェイスを使用しますか。 誰が、販売ピックリストをプリントする責任を持ち、そして、それは、どのように出荷部門に送られますか。 誰が出荷の方法を選択し、決定は、どのように出荷部門に伝達されますか。 誰が、出荷優先順位競合を解決する権限を持っていますか。 誰が、顧客管理が部分出荷を受け入れるかど

	うかを決定することの責任がありますか、そして誰が、システムにこの情報を入力しますか。 一部出荷の承認のために、誰が顧客と接触しますか。
送り状作成	オーダが出荷するとき、誰が請求書をプリントする責任を持ちますか。 プリンタは、特別なセットアップとフォームを必要としますか。もしそうであるならば、誰が、責任を持ちますか。 会計は、請求書コピーを受け取りますか。 顧客質問のための連絡先は、誰ですか。
返品 (RMA)	返品商品のための連絡先は、誰ですか。 顧客は、 RMA 番号を必要としますか。 返品は受理部門でどのように扱われますか。 連絡先は、修理にとりかかる前に承認のために見積りをもって顧客に再連絡しますか。 誰が返品を修理し、再作業し、あるいは目盛りを再決定しますか、および、労務費、および、材料費は、どのようにシステムで課されますか。 彼らのものが修理されているときに、顧客に、ローナー単位で出荷されますか、そして、もしそうであるならば、どのように、これらの単位が追跡されますか。 修理された単位の出荷は、システムでどのように扱われますか、そして、顧客にどのように通知されますか。
会計期間終了の締め処理	期間終了には、どのレポートが実行される必要がありますか、そして、誰がコピーを受理しなければなりませんか。例には、以下が含まれます。 —顧客別、地域別、製品別出荷レポート —営業担当手数料レポート —受注レポート

	どのように期間は、きれいに処分されますか。 どのように、調整仕訳は、扱われるべきですか。
データ保持	何の情報が印刷出力を必要とし、そして、どのくらい、印刷出力が保管されるべきですか。 何の情報が、アーカイブされる必要がありますか。 どのくらい、情報は、オンラインでアーカイブされるべきですか。 データがオフラインでアーカイブされるとき、どんなタイプの媒体が、使われますか、媒体は、どこへ保管されますか、そして、どのくらい、それは、保管されますか。

データ

ステップ**18** トレイラコードのセットアップ。トレイラコードは、運送料、関税、サービス、あるいは特別なチャージなど、非販売チャージのために使われます。それらは、課税可能、または、非課税可能であることがあります。各引合/オーダ上で、最高3つのトレイラコードが確認されることがあります。"貨物"、または、"サービス"のような固定ラベルと対照的に、トレイラコードによって、システムを容易にあなたのニーズに適応させることができます。

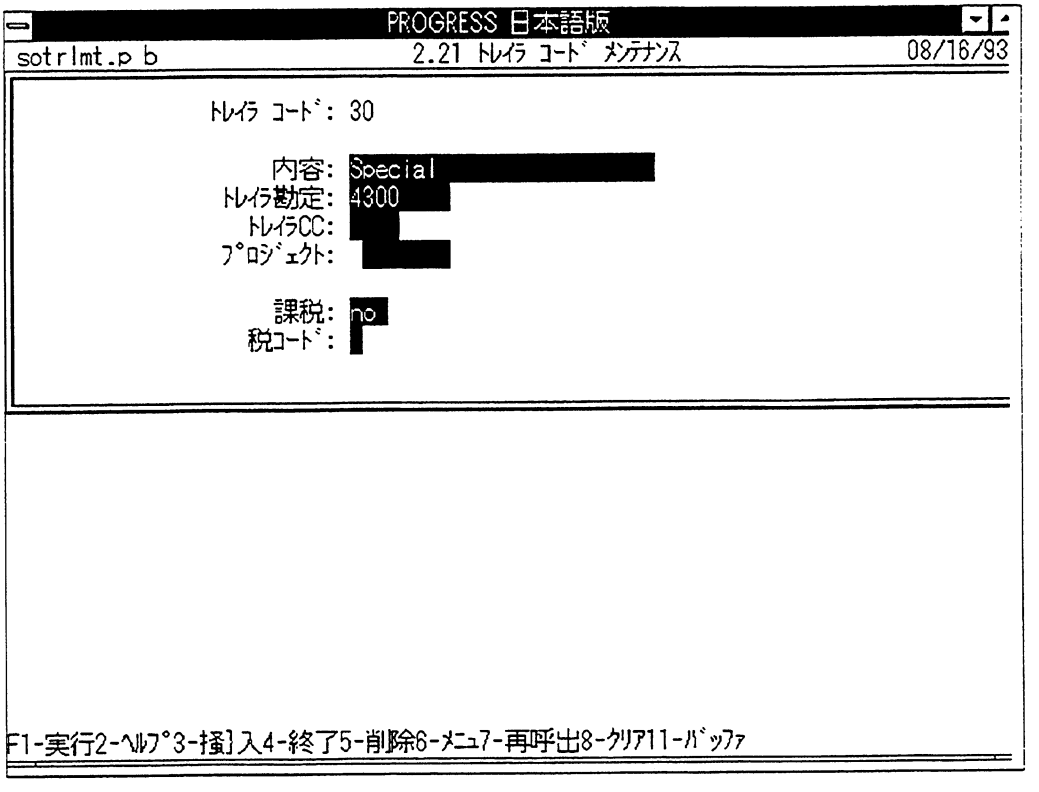


図 5-2 トレイラコードメンテナンス

受注コントロールファイルを初期化する前に、トレイラコードが、セットアップされなければなりません。最も頻繁に使われたトレイラチャージは、コントロールファイルデフォルトにおいて確認されます。もちろん、あなたは、あらゆるオーダのこれらのデフォルトをオーバーライドすることができます。

トレイラチャージは売上分析グロスマージン報告、出荷履歴には表示されないことに注意してください。また、総売上、手数料、割引を計算する際にも使用されません。

ステップ**19** は、販売引合コントロールファイルの定義。コントロールファイルには、販売引合の上で使われるデフォルトを設定します。すべてのこれらのデフォルトは、個々の引合上で修正することができます。

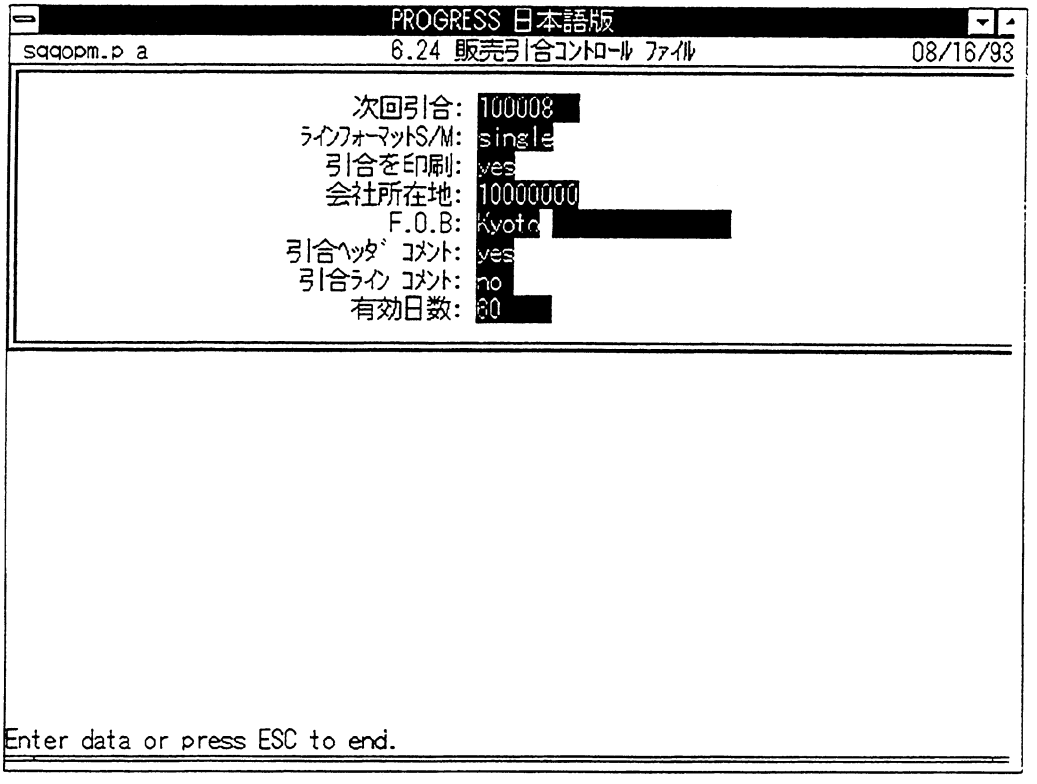


図 5-3 販売引合コントロールファイル

フィールド名	シンボル	説明
次回引合	#	販売引合ナンバリングを初期化します。オーダ、および、請求書と異なる番号シリーズを使ってください。
ラインフォーマット S/M	S M	単一 複数 販売引合ライン品目エントリが単一か複数であるかどうかを決定します。通常、ライン品目明細がヘッダと異なるならば、[S] を推奨します。販売引合メンテナンスにおいてデフォルトフォーマットをオーバーライドすることが可能です。
引合を印刷	Y/N	通常、引合がプリントされるならば [Y] です。[N] にセットされると、印刷引合フラグが販売引合メンテナンス(トレイラスクリーン)でリセットされるまで、引合は、プリントできません。
会社所在地		引合に現れるためのデフォルト会社所在地のためのコード(会社所在地メンテナンスでセットアップされる)。受注コントロールファイルにおけるデフォルト所在地と異なる場合があります(例 "住所"の異なる人が引合、および、オーダのために必要とされるならば)。
F.O.B.		デフォルト F.O.B. ポイント。
引合ヘッダコメント	Y/N	引合ヘッダのために通常コメントが入力されるならば、[Y] を指定します。
引合ラインコメント	Y/N	ライン品目のために通常コメントが入力されるならば、[Y] を指定します。
有効日数	#	引合がアクティブであると考えられる日数

ステップ**20** 受注コントロールファイルの定義。コントロールファイルには、配賦、受注、引当、トレイラコードと履歴保持を管理するデフォルトが含まれます。

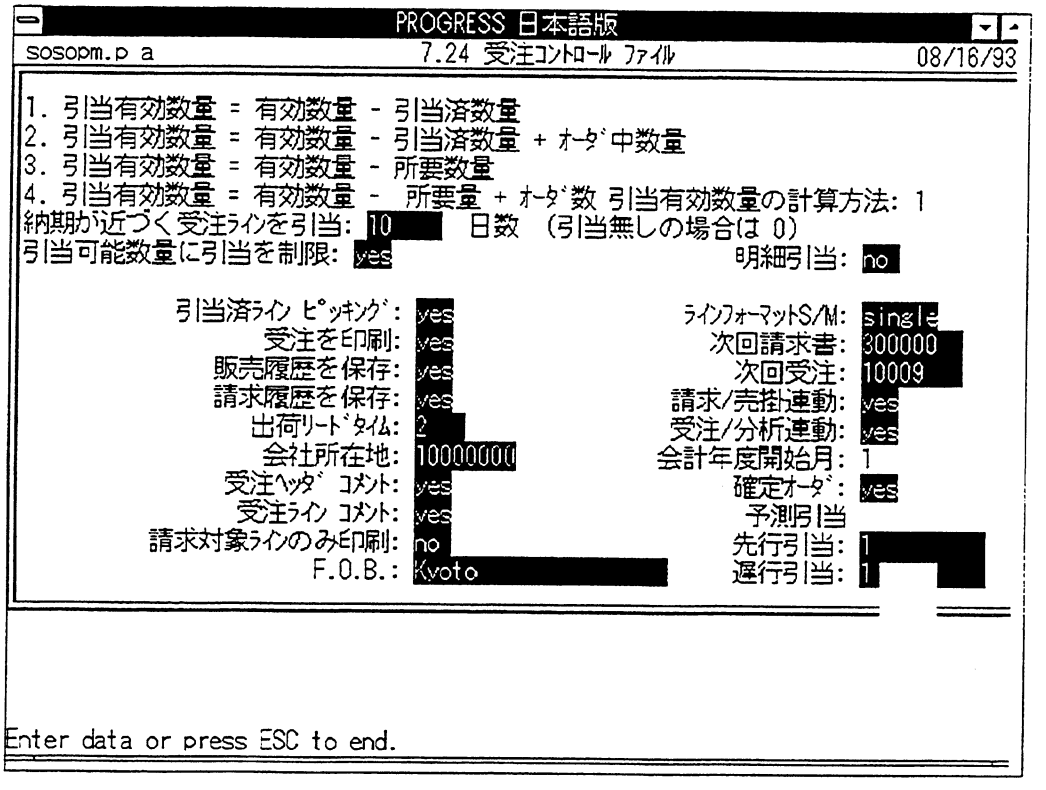


図 5-4 受注コントロールファイル

フィールド名	値	説明
引当有効数量	1	有効数量 - 引当済数量
	2	有効数量 - 引当済数量+オーダ
	3	中数量
	4	有効数量 - 所要数量
		有効数量 - 所要数量+オーダ中数量
		大部分の会社は、1を使用します。引当受注ライン入庫予定において指定したタイムフレーム内の所要入庫量で、他の受注と作業オーダのためにすでに引き当てられた数量を差し引くことで、新規オーダの

		ために有効な数量を計算します。 注意：2～4は、時間に敏感ではありません。いつが納期であるかにかかわらず、すべての所要量と補給オーダを調査します。通常、非常に短いサイクル時間と計画範囲しか持たない場合には、2～4を使います。(オーダ量には、すべての増加した、リリースされた、そして、引き当てられたオーダが含まれることを忘れないでください)。
納期が近づく受注ラインを引当	#	日数はウィンドーに表示します。受注入力中に、システムは、納期日をこのウィンドーから割り当てます。配賦(引当)を使用しない場合は、"0"にセットします。
引当可能数量を引当に制限	Y/N	有効な在庫から引当オーダのみまで割り当てるには Y を指定します。
明細引当	Y/N	通常、受注入力のときにマニュアルで明細配賦(引当)を入力しないならば、 N を指定します。 Y に設定されている場合は、明細を指定するためのポップアップウィンドーは、受注入力の間に現れます。
引当済ラインピッキング	Y/N	通常、引当済オーダのためにのみ、選択/梱包リストをプリントするならば、 Y に指定します。受注梱包リストからこのデフォルトフィールドをオーバーライドすることができます。
受注を印刷	Y/N	オーダが通常プリントされるならば、 Y を指定します。 N に設定されていると、印刷

		受注フラグが受注メンテナンス(トレイラ)で [Y] にリセットされるまで、オーダは、プリントされません。
販売履歴を保存	Y/N	[Y] は、誤りがオーダ入力中に訂正されるときさえも、オーダが入力される、あるいは、変更されるたびに、在庫トランザクション(仕訳)履歴(tr_hist)レコードが作成されることを指定します。受注履歴が必要とされないならば、それを保管することによってディスクスペースを浪費しないでください。
請求履歴を保存	Y/N	[Y] にセットされなければなりません。これによって、請求書上で後続し、そして、必要とされるならば、それらを再び印刷することができます。いったん、支払われると、それらは、容易に削除することができます。
出荷リードタイム	#	デフォルトオーダ納期日を決定するために、使われます。(出荷リードタイム+システム日(日付)=デフォルト納期日)
会社所在地	#	(会社所在地メンテナンスでセットアップされる)オーダ中のように思われるためのデフォルト会社所在地のためのコード。販売引合コントロールファイルにおけるデフォルト所在地と異なることがあります(例　"所在地"の異なる人が引合、および、オーダのために必要とされる場合)。
受注ヘッダコメント	Y/N	通常、コメントが受注ヘッダのために入力されるかどうかを指定します。
請求対象ラインの	Y/N	[Y] は請求書への非ゼロ数量に

み印刷		よるラインだけを印刷します。[N] である場合、非ゼロのライン品目を除くすべてのライン品目印刷、は、合計(トータル)に含まれます。請求書印刷の間にこのデフォルトをオーバーライドすることができます。
F.O.B.		出荷のためのデフォルトF.O.B.ポイント。
ラインフォーマット S/M	S M	単一 複数 受注ライン品目入力が単一か、複数であるかどうかを決定します。Sは、[S] ライン品目明細が通常、ヘッダと異なるならば、推奨されます。受注メンテナンスにおいてデフォルトフォーマットをオーバーライドすることができます。
次回請求書	#	請求書番号を初期化します。引合とオーダとは、異なる番号のシリーズを使ってください。
次回受注オーダ	#	受注ナンバリングを初期化します。引合と請求書と異なる番号のシリーズを使ってください。
請求/売掛連動	Y/N	MFG/PRO 売掛金勘定(売掛金、売掛金管理)を使っていないならば、[N] を指定します。請求書転記をまだ実行しますが、しかし、AR ファイルは、更新されません。
受注/分析連動	Y/N	販売分析のために活動記録ファイルを維持します。あなたが販売分析モジュールを持たないとしても、[Y], に設定されなければなりません。あなたは、後で販売分析モジュー

		ルを加えるか、あるいは、あなた自身の PROGRESS 照会を記入することができます。
会計年度開始月	#	出力のみ。販売分析で定義されます。
確定オーダ	Y/N	確定済オーダが MRP 計算に含まれる場合にのみ Y を入力します。
先行引当/遅行引当	#	販売予測で使う、過去または未来の期間幅をます数。納期期限にまに合わないことが明らかとなった、確定販売オーダで使用される。予測エラーを吸収する働きがある。この期間指定を使わない場合は、"0"を入力してください。

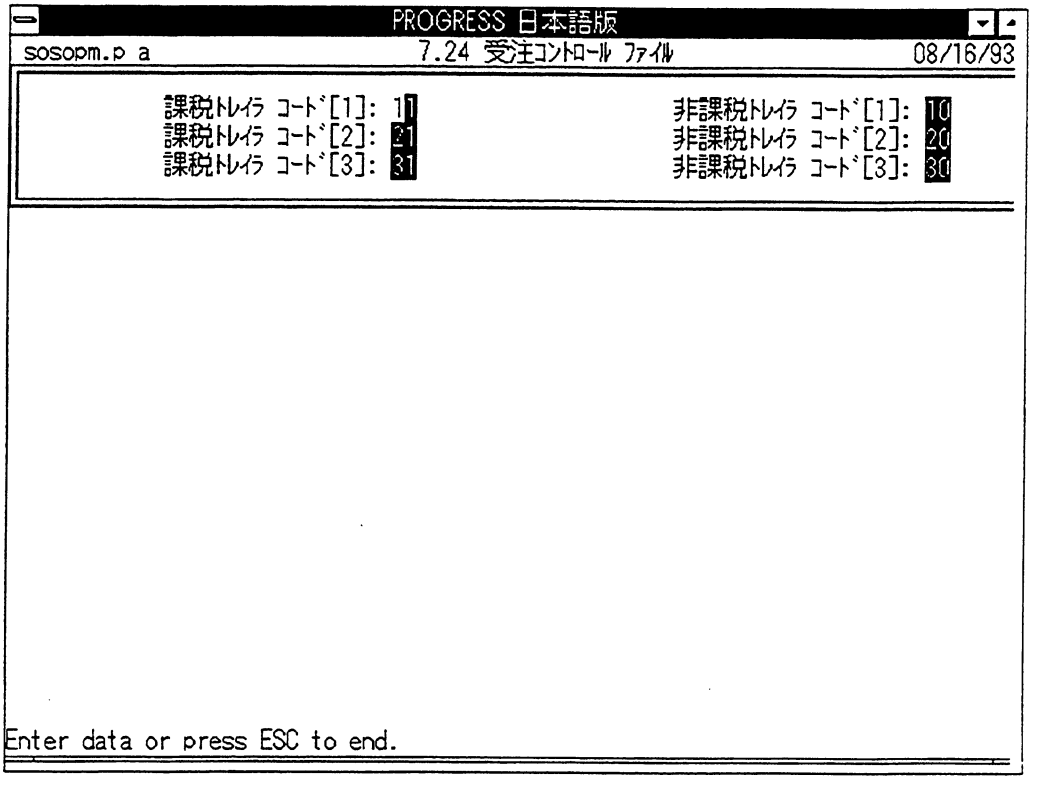


図 5-5 トレイラコード

フィールド名	値	説明
課税/非課税トレイラコード	#	オーダ、引合、請求書のためのデフォルトトレイラコード

ステップ**21** 顧客品番のセットアップ(オプション)。顧客は、しばしば、オーダを出すときに使う、顧客自信の所有する品目番号を持ちます。これらは、顧客品目メンテナンスでセットアップできます。オーダ上にそれらの番号を入力すると、システムは、その番号を検索します。顧客番号と品目番号は、すべての文書にプリントします。また、顧客フィールドを空欄にして、内部品目番号、カタログ品目番号を入力することにより、販売カタログ番号と製造管理品目番号をクロスリファレンスすると言った使い方もできます。

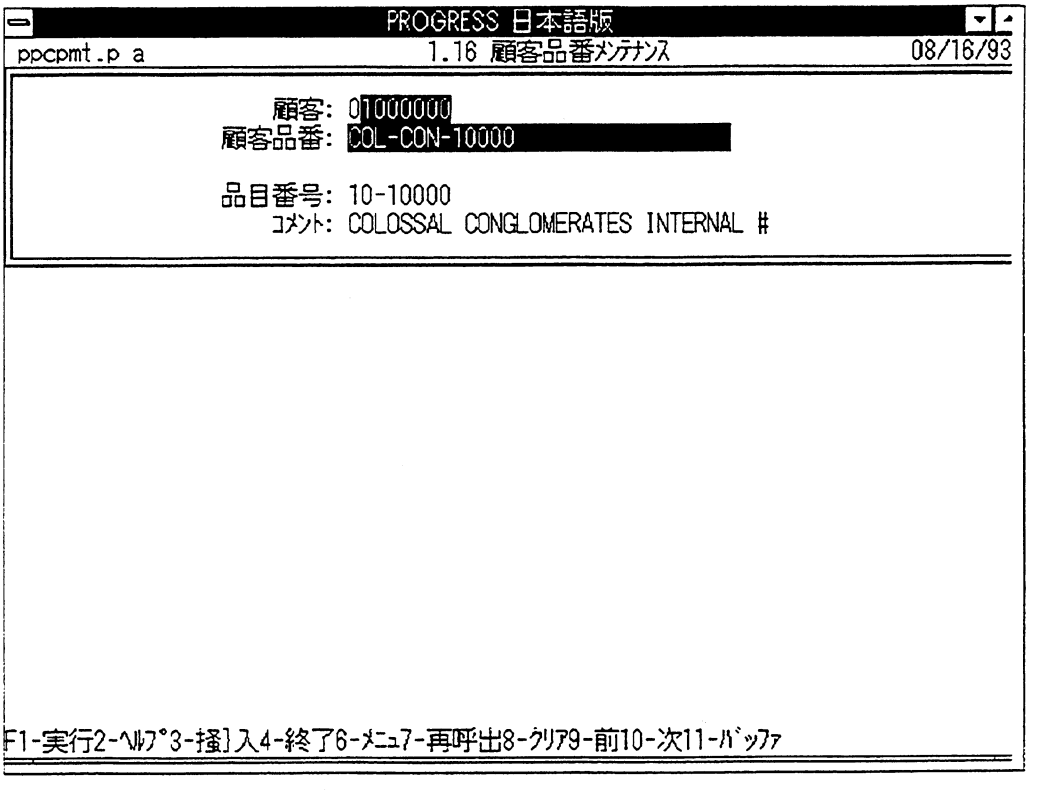


図 5-6 顧客品番メンテナンス

ステップ**22** 営業担当販売目標のセットアップ。販売分析の利用者は、分析もモジュールに、目標を入力し、担当者の目標達成率を追跡することができます。目標は、営業担当売上目標メンテナンスで入力されます。

ステップ**23** 営業担当コメントのセットアップ(オプション)。コメントは、テキスト(文章)を保存するのに使い、それらは販売資料に印刷できます。トランザクション(仕訳)コメントは、引合とオーダヘッダ、さらには、個々のライン品目と関係付けられます。それらは、マニュアルでタイプされるか、あるいは、既存のマスターコメントからコピーされます。複数のコメントページが、アクセス可能です。顧客と営業担当コメントは、以下で使われます。

- □ 販売引合
- □ 受注/請求管理
- □ 販売分析
- □ 売掛金勘定(売掛金、売掛金管理)
- □ (顧客は、サービス/修理オーダでも使われます)。

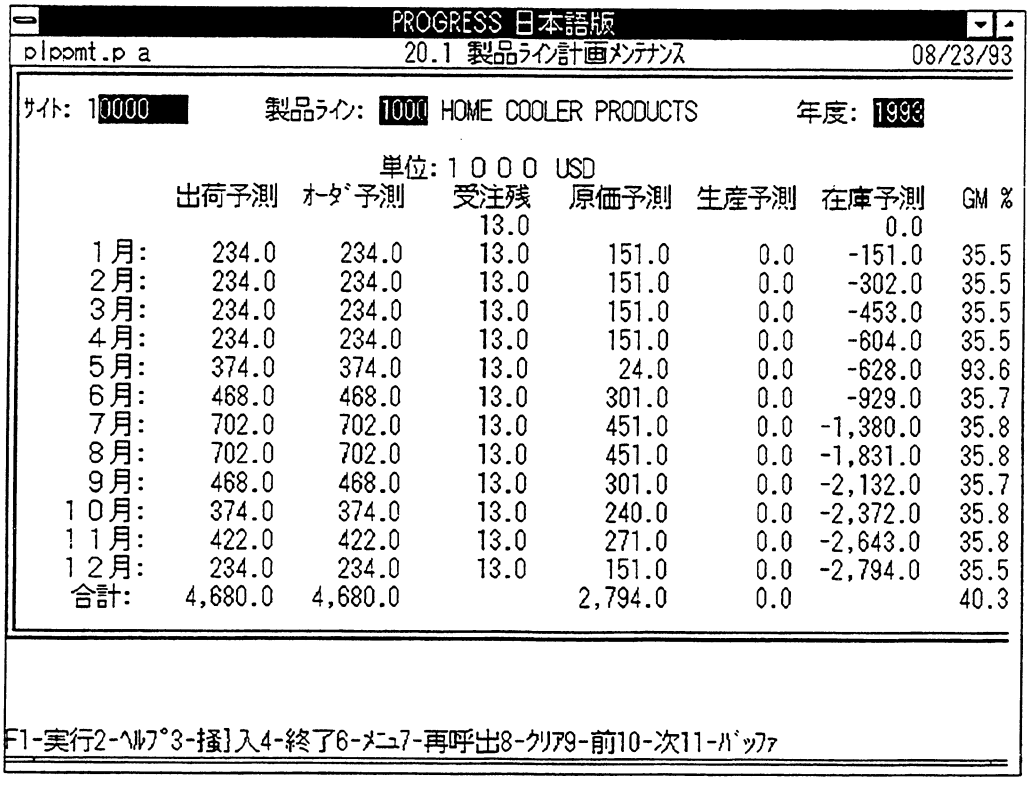


図 5-7 営業担当売上目標メンテナンス

販売引合、受注、請求書、販売選択/梱包リスト上で、これらのコメントをプリントするかどうかを選択することができます。

ステップ**24** オープン引合/オーダのロード。販売引合は、直接入力しますが、もう一つの引合、または既存受注からコピーすることもできます。

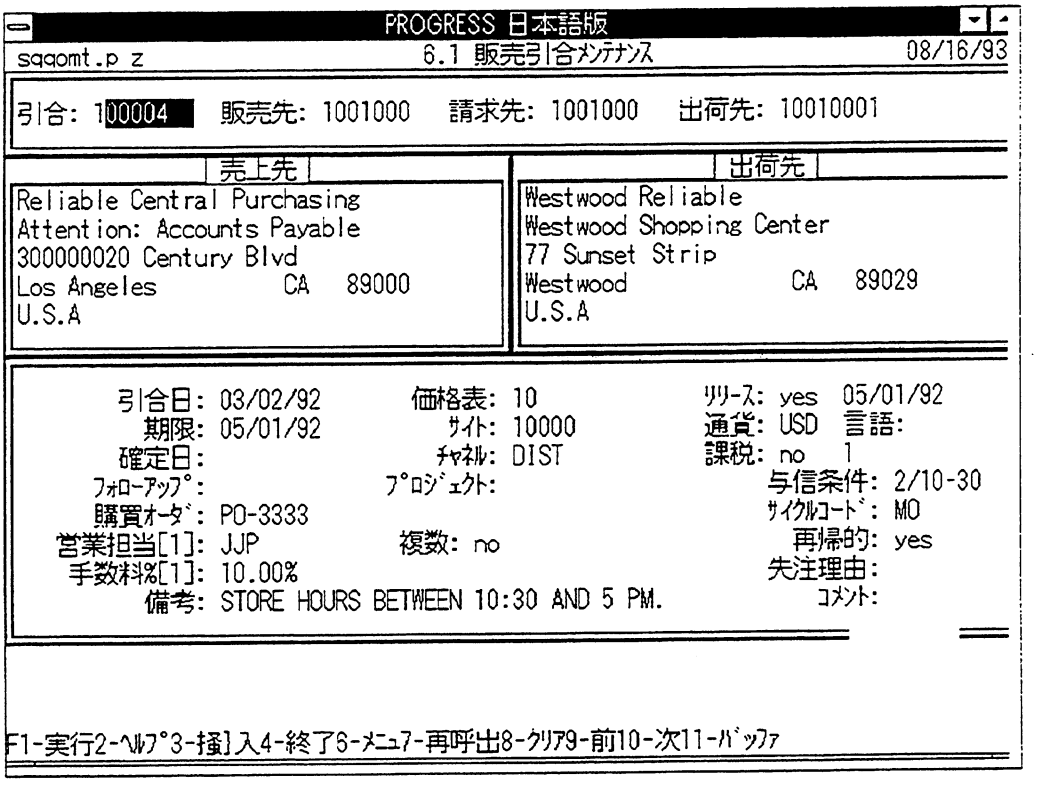


図 5-8 販売引合メンテナンス

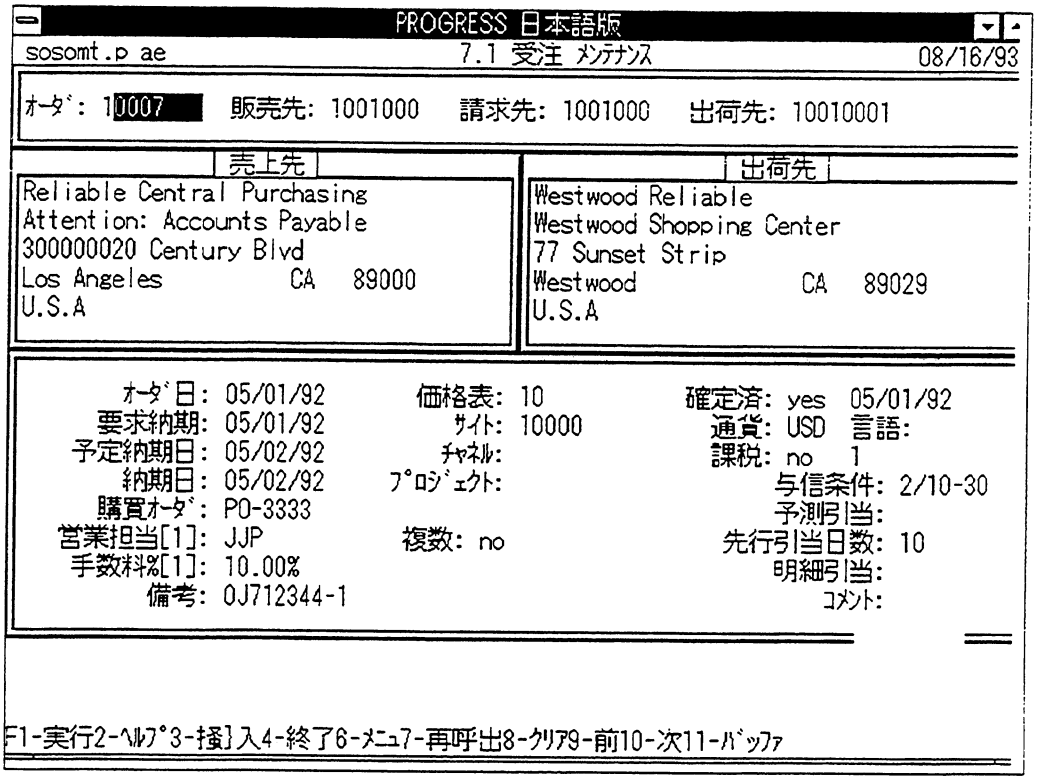


図 5-9 受注メンテナンス

ステップ**25** 年度/財政上のスタート月の定義会計年度が、暦年と異なる場合、販売分析モジュールに、販売分析のためにあなたの会計年度の開始月を変更できるようになります。販売分析カレンダはひと月の期間だけをサポートしますので、総勘定元帳カレンダ上の月数を使用しない場合、販売分析金額を総勘定元帳金額と比較することができません。

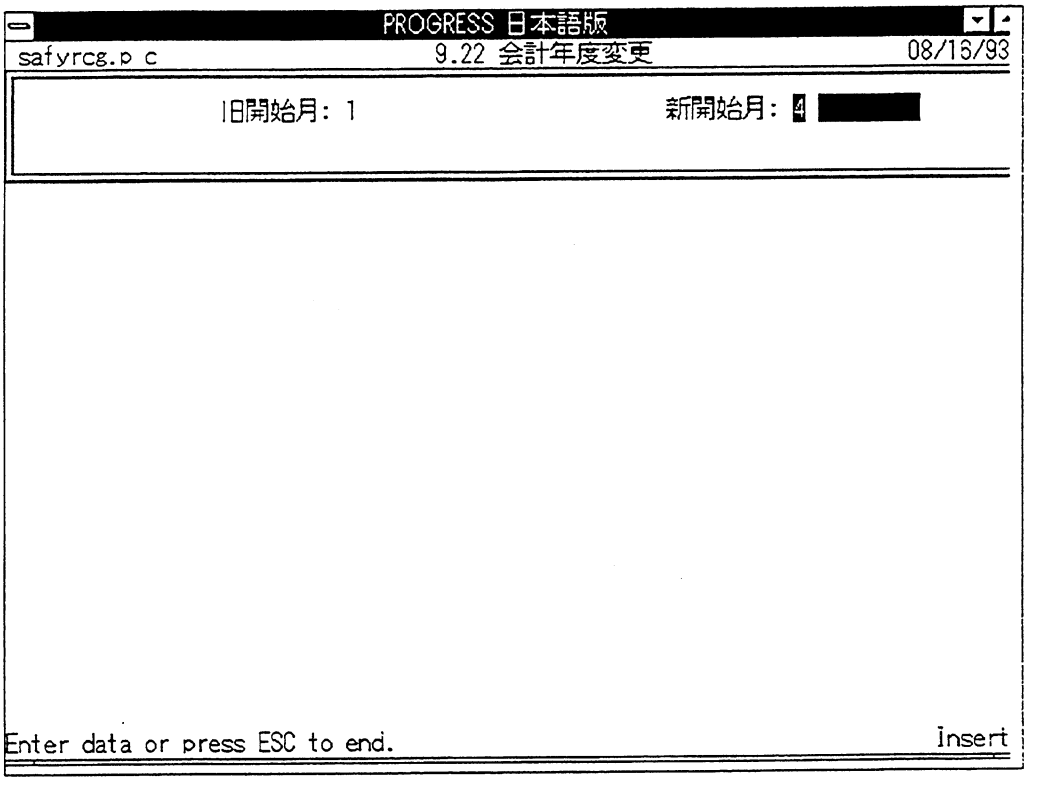


図 5-10 会計年度変更

ステップ**26** 実務処理の開始。販売引合と受注を処理し始める準備が整っています。

第6章 購買管理 インプリメンテーション

概要

インプリメンテーションプロセスを始める前に、購買管理トランザクションの処理の基本概念を理解してください。次に、日常の操作の方針と手順を作成します。どの様にして作業を進めるかをを決定した後は、コントロールファイルの構成の構成を行い、コード、トランザクション、その他のデータをロードしてください。

要約

前提条件

品目 サイト	GLコストセットの;品目/サイト料金
所在地 税務管理 GST/PST レート	業者/送付先所在地の売上税レート 免除コード(U.S.)、VAT クラス(VAT)、 (カナダ)、 AP 取引条件
在庫管理	すべての機能
買掛金勘定科目	銀行(システム・インプリメンテーション時にセットアップされる)
総勘定元帳	エンティティコード
複数通貨*	購買管理トランザクションのための通貨と為替レート
管理機能	デフォルトエンティティ、基準通貨、売上税方法とシステム/勘定科目コントロールファイルにおけるデフォルト仕入勘定

概念

ステップ1	購買管理処理フロー
ステップ2	マルチサイトとデータベース
ステップ3	購買承認*
ステップ4	ブランケットオーダ
ステップ5	業者管理スケジュール
ステップ6	システム/勘定科目コントロールファイル
ステップ7	税務管理

ステップ8	与信条件
ステップ9	請求先/出荷先所在地
ステップ10	業者/送付先所在地
ステップ11	品目計画データ
ステップ12	品目の原価計算
ステップ13	実際原価の更新
ステップ14	購入価格差異
ステップ15	外注加工品目
ステップ16	メモ品目
ステップ17	業者品番目
ステップ18	在庫(管理)
ステップ19	複数通貨*
ステップ20	方針と手続きの決定

データ

ステップ21	購買管理コントロールファイルの定義
ステップ22	購入承認のセットアップ*
ステップ23	オープン要求、およびオーダのロード
ステップ24	オープン PO とスケジュールオーダのロード*
ステップ25	必要な入庫スケジュールのセットアップ*
ステップ26	実務の処理の開始

*オプション

概念

ステップ1 購買管理処理フロー。購買管理モジュールを使うすべての個人が、要求から支払票を作るまでの購買オーダのライフサイクルを理解することが必要です。

ステップ2 マルチサイトとデータベース。MFG/PRO は、マルチ・サイト、マルチ・データベース、そして、マルチ・エンティティー構成に対応します。システム・インプリメンテーション時に選択した製品構成は、販売トランザクション(仕訳)の扱いおよび会計管理報告に大きな影響があります。会計管理報告

その品目の原価計算をチェックすると、料金が各サイトのためにセットアップされます。

複数のデータベースに関して、次のコードが、各データベースにおいて同じでなければなりません。

- 業者番号
- 業者品番番号
- 与信条件
- 価格リスト(表)

物流購買オーダ処理の場合、1個の中央データベース、および、1個以上の在庫データベースがあります。中央データベースだけが、プロセス購買管理トランザクション(仕訳)の処理が許されるべきです。業者レコードは、中央データベースでのみ、セットアップされるべきです。購買オーダ上で、中央データベースではなく、PO 入庫を処理する倉庫のためのサイト、およびロケーションを入力してください。

エンティティコードを、会計管理報告の目的に関して独立していると考えられる会社のあらゆる単位に対してセットアップしなければなりません。サイトコードは、特定のエンティティに対して定義されます。購買管理トランザクション(仕訳)は、業者、またはライン品目に対応する関係サイトを基準に計上されます。

購買管理モジュールによって、異なるサイトのところへ行くライン品目のある購買オーダを作成することが可能になります。

ステップ3 購買承認(オプション)。購買承認機能は、それらの購買要求に関して承認サイクルがある会社のためのものです。 MFG/PRO は、何か購買要求が承認を必要とするかどうかを算定し、もし必要であればそのレベルを算定します。購買要求承認は、その要求が必要とされるレベルで承認されるまで、購買オーダ上で参照されないかもしれません。

ステップ4 ブランケットオーダ(オプション)。ブランケットオーダは、長期的なベースで品目を供給する業者と交渉される長期的な購買コミットメントです。ブランケットオーダは、計画的な引渡し期日に必ずしも対応付けられるとはかぎりません。ブランケットオーダは、入力され、プリントされ、そして承認されます。供給が必要とされると、リリースをスケジュールし、テンプレートとしてのブランケットオーダを使い発行されます。ブランケットオーダは、 MRP によって考察されず、また、購買オーダーコミットメントレポート内にも含まれません。購買オーダコミットメントレポート

ブランケットオーダ番号として、購買管理コントロールファイルの次購買オーダ番号が自動的に割り当てられます。各リリースのための購買オーダ番号には、001、002等が続くブランケットオーダ番号にセットされます。この理由のために、あなたの開始次購買オーダ番号を99999より小さい番号にセットすべきです(たとえば、1000)

ブランケットオーダは、購買要求の代わりに使うことができます。これは、いくつかの利点があります。それは、業者、および価格の仕様テスト(仕様)を許可し、そして、ブランケットがリリースされたときに、購買オーダが自動的に生成されます。購買オーダは、購買オーダ番号を使うことによって要求(ブランケットオーダ)に固定することができます。それがリリース済であると、その要求は削除されず、マニュアルで削除される時まで、残ります。

ステップ5 業者管理スケジュール(オプション)。あなたの会社が業者スケジュールを使う場合、必ず、購買管理をインプリメントする前に、リリース管理処理をレビューしてください。

業者スケジュールは、それらの業者と長期契約をむすんでいる会社によって主に使われます。この環境において、顧客は、計画された MRP と確定計画オーダから得られた業者計画、および出荷スケジュールを送ります。わずか1個の購買オーダだけが作成され、それは、契約の終了まで有効です。それから、この購買オーダは、予定、輸送リードタイム、および MRP によって使われる他データが記載されているスケジュールオーダと対応付けられます。

業者スケジュールは、要求入庫スケジュールを使用して MRP から更新されます。毎週の計画スケジュールには、特定の計画対象期間における顧客の計画、そして、堅い計画オーダが要約され、業者に対して原材料の購入またはこれら要求に応じて指定されたサブ - アセンブリを作成することを許可します。毎日の出荷スケジュールには、顧客が出荷を希望する品目のための実際の数量、および、納期日、そして出荷情報がリストされています。

ステップ6 システム/勘定科目コントロールファイル。注意:大部分の設置において、あなたの会社の会計部は、既にこの世話をしました。しかしながら、購買管理トランザクション(仕訳)が正確に記帳されるであろうことを保証するために、あなたのコントローラによってこれらを確認することは、良いアイデアです。

以上の購買管理モジュールに影響する勘定科目とコストセンタがあります。

- 買掛金勘定
  売掛金勘定
  仕入割引
  経費(Expensed)品目入庫
  経費品目数量差異
  経費品目レート差異
- 製品ライン
  PO 入庫
  購買
- 差異
  PO 価格差異
  AP 数量差異
  AP レート差異

ステップ7 税務管理(国税、税)。業者の課税ステータスは、業者メンテナンスでセットアップされます。業者からの購買、および請求書が課税対象であるならば、このフィールドに、[Y] をセットすべきです。システムは、あなたのために税金を自動的に計算します。あなたが U.S. 税務管理(国税、税)、または、カナダ PST を使っている場合、税率は、あなたの出荷先所在地が基準になります。所在地/税務管理(国税、税)モジュールに正しいレートを入力してください。VAT 、および GST は、購買オーダライン品目、または、支払票物流(物流管理)ラインに割り当てられている税務管理(国税、税)クラスを使って計算されます。デフォルト税務管理(国税、税)クラスは、各業者に割り当てられ得ます。

各業者に関して、必要に応じて、業者取引情況(アクティビティ)レポート(1099)を、プリントすることができます。レポートは、指定された期間上で業者支払取引情況(アクティビティ)だけをリストします。それは、業者メンテナンスにおいて、税務管理(国税、税)レポートとして[Y] のフラグが立てられている業者のためにのみ、プリントされます。

ステップ**8** 与信条件。与信条件は、支払割引、および、納期日を計算するために、使われます。所在地モジュールがインプリメントされたとき、購買オーダ与信条件がセットアップされたことをチェックしてください。与信条件を、業者に割り当てらるか、かつ／または、直接、購買オーダの上で入力することができます。

ステップ**9** 請求先/出荷先所在地。購入トランザクション(仕訳)のための所在地は、会社所在地メンテナンスでセットアップされます。購買オーダコントロールファイルにおいて、あなたは、要求、および、購買オーダの上に表示される、デフォルト出荷先、および、請求先所在地を指摘することができます。プリントするとき、あなたは、出荷先か請求先所在地のいずれかを文書上に印刷するかを選択することができます。

ステップ**10** 業者/送金先所在地。業者メンテナンス、および、業者送金先メンテナンスでセットアップされる業者を表示します。これらのデフォルトは、購買オーダの上に現れ、そして、どのように業者に対して支払うかを決定します。

タイプフィールドは、レポートのために業者(例　原材料、下請け業者等)を分類するためにあなたが入力することができるオプショナルコードです。通貨、および、言語フィールドは、多国籍の業者にとって有用です。

割引フィールドは、業者からのすべてのオーダへ適用できるレコード割引に関してだけ使うべきです。特定の品目に更に高い%がある場合、あなたは、購買オーダラインにおいて増加率を指定することができます。このフィールドは、与信条件コードに対応する迅速な支払とは関係ありません。

支払保留フラグは、与信情報として問題があることを示すために、使われます。現在のところ、このフィールドは、参照(リファレンス)のみのためのものです。このフィールドにYをセットしても[Y] 支払が、業者のために処理されることが妨げられません。

業者が1099レポートを受け取るべきであるならば、税務管理(国税、税)レポートフィールドに Y をセットしてください。

2つのフィールドは、支払方法に関係付けられます。小切手フォームフィールドは、業者が支払いを通常受け取るかを示します。コード1と2は、小切手で、34は、電子資金移動のためのフォーマットです。支給仕様テストフラグは、後者の場合にだけ使われます。業者が、送金金額を確認するために、支払通知を受け取るか否かを示します。

ステップ**11** 品目計画データ。次のフィールドは、購買管理トランザクション(仕訳)がどのように処理されるかに影響します。すべてのサイトにおける購入された品目に対する設定を確認してください。

フィールド名	値	説明
業者	#	オプションの参照コード。いくつかの照会、および、レポートの上、特に購買要求レポートに表示されれます。
PO サイト	#	ユーザデータベース環境で、通常、購入オーダを発行するサイトをセット。そうでない場合は、デフォルトとして、品目在庫サイトを使用します。この項目への入力は必須で、デフォルトサイトになります。詳細については、物流オーダ処理に関するドキュメンテーションを参照してください。
PUR/MFG	P	購入された品目の場合、 P をセットしなければなりません。 P の指定がない場合、製品構成(製法)と工程(プロセス定義)が存在するとしても、 MRP と原価(コスト)計算は、購入されたアセンブリを展開しません。
Pur LT	#	購買管理サイクルにおける在庫への入庫まで暦日の標準の平均日数。検査リードタイムと共に、 MRP によって、計画購買オーダのために提案されるリリース日を決定するために使われます。

検査する	Y/N	Y とすると、品目は、購買管理コントロールファイルにおけるデフォルト検査ロケーションへ入庫されます。必要性と納期および計算するために使用されます。N とすると、受信ロケーションは、デフォルトで、品目マスターロケーションになり、必要性日は、納期日にセットされます。

ステップ**12** 品目原価計算。すべての品目/サイトのために、 GL (標準)材料費が定義されていることをチェックします。一般的に、標準原価のない品目があるトランザクション(仕訳)を禁止されています。0.00の標準原価による購入された品目に対する入庫トランザクション(仕訳)が発生すると、全体の購買原価(コスト)は、購入価格差異であるとみなします。

一般には、購買オーダ上の品目原価は、デフォルトで、品目マスターから値が取られますが、業者価格引合を、業者品番メンテナンスで入力することも可能です。この機能は、例外条件(例　大口注文の場合の優遇価格)を扱う場合に便利です。品目に対する業者引合が存在し、そして、オーダ数量がマッチするならば、この価格は、購買オーダ上の GL 材料費をオーバライドします。

業者品番メンテナンスにおける価格リストフィールドは、参照(リファレンス)のみのためのものであることにご注意ください。PO ライン品目価格は、この価格リストからデフォルト値を入力しません。

ステップ**13** 実際原価の更新。デフォルトでは、購買オーダ原価(コスト)は、在庫品目のための実際原価を自動的に更新します。新しい実際原価の計算は、在庫コントロールファイルにおいて選択された方式に基づきます。同ファイルでは、システムが、平均コストまたは最終コストを使用するか、また実際価格をまったく更新しないかどうか、を選択することができます。

購買オーダ上の業者引合原価(コスト)をオーバライドすると、システムは、 PO 原価(コスト)が単位業者品番メンテナンスをオーバライドするべきであるかどうかをあなたに尋ねます。

ステップ**14** 購入価格差異。購入価格差異は、購買オーダ価格と GL 原価(コスト)(固定(固定費)を除く)の間の差異です。 PPV は、製品ラインメンテナンスにおいて指定された購入価格差異勘定科目に記帳されます。在庫品目の購買オーダ入庫に関してのみ計算されます(外注加工入庫、メモ入庫、 AP 支払票は対象としていません)。

伝票作業時に、どのようにAP数量(使用法)差異とAPレート差異が計算されるかを見るには、買掛金勘定モジュールドキュメンテーションを参照してください。これらの差異が別々に保管されることを望まないユーザは、製品ラインメンテナンスにおいて、それぞれに対して同じ勘定科目を入力することができます。

買掛金勘定 もご覧ください。

ステップ15 外注加工品目。会社によっては、製造オペレーションが外部の業者に下請契約をされます。作業オーダを参照する購買オーダによって、下請契約原価(コスト)を追跡し、品目が戻って来るとき、標準的な入庫手続きに従うことになります。

外注加工品目は、ライン品目タイプ[S]です。[S]単一ライン入力モードにおいては、作業オーダIDとオペレーション番号を入力するように要求されます。有効な作業オーダ番号、とオペレーション(例　あなたが作業オーダを使わない場合、あるいは、購買オーダが作業オーダの前に入力される場合)なしの外注加工POを入力することができますが、これで作業オーダ工程上のオペレーションステータスは更新されないことに注意してください。(作業オーダ工程メンテナンスにおいてマニュアルでこの操作をおこなったほうがいいでしょう)。

工程メンテナンスを使用して、外注加工品目の工程をチェックします。業者、外注加工リードタイム、および、外注加工費が、正確かどうかチェックします。入力されている場合、スタートとエンドの日付が、正確かどうかもチェックします。

ステップ16 メモ品目。メモ品目は、通常、非在庫品目(例　ラッグの清掃)、または、サービスです。メモ品目の、ライン品目タイプM[M]となります。[M]システムは、オーダ入力のときに割り当てられた品目番号、および、説明(名称)によってこれらの品目を追跡するので、あなたは、メモ品目のためにネーミング規定を考える必要があります(例えば、すべてのメモ品目を"メモ"として入力すると、非在庫オーダの内訳を品目番号を使って識別することができません)。

タイプMとして入力されたラインには、在庫品目番号が使われていても、在庫への影響はありません。総勘定元帳トランザクション(仕訳)は作成されますが、請求書転記では、買掛金勘定レコードを作成します。

ステップ17 業者品番(オプション)。業者品番メンテナンスを使用して、業者品番番号とあなた自身の品目番号を入力することができます。各々の品目に対して、必要な数の業者品番を入力することができます。また、これを、品目のための業者引合価格を記録することができま

す。 いったん初期化すると、引合価格は、実際購入価格に基づき、自動的に更新させることができます。業者品番が定義されている品目のための購買オーダを入力するとき、直接、購買オーダの上で業者品番を入力することができます。そして、システムは、それをあなたの品目番号と置換します。業者の引合価格も、このときにピックアップされます。

ステップ**18** 在庫管理。このモジュール は、入庫と返品を処理するための機能を持っています。実際の購入オーダを処理する前に、在庫管理が、完全に機能することをチェックしてください。

ステップ**19** 複数通貨(オプション)。多国通貨モジュールを持っている場合、要求および、購買オーダが、なんらかの非ベース通貨に基づき表示されるかもしれません。実際の処理を開始する前に、購買オーダのために必要とされる通貨がセットアップされていることを確認してください。

購買トランザクション(仕訳)上で、通貨は、業者マスタ(基準)からデフォルト値を取ります。あなたは、もちろん、オーダ入力のときにデフォルト通貨をオーバーライドすることができます。オーダを非ベース通貨で入力するとオーダ日の為替レートを、為替レートメンテナンスでセットアップしなければなりません。また、システムデフォルトと異なる契約為替レートを指定することもできます。(ウィンドーで、固定フラグを[Y] にセットしてください)

この為替レートを、全体のオーダへ適用しなければならないので注意してください;個々のライン品目が、それら自身のレートを持つことはできません。現在、非ベース通貨による購買では、原価(コスト)がその通貨でまだセットアップされない場合、そのトランザクション(仕訳)通貨のための PO ライン品目原価(コスト)をマニュアルで入力しなければなりません。購買オーダは、オーダと共に入力された通貨で印刷されます。

ステップ**20** 方針と手続きMRP インプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。 MFG/PRO には、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザをこうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針／手順の決定の際に役立つ様々な質問を、各分野ごとに整理して示します。

要求	計画購買オーダを要求に変えるための責任は誰にありますか？ あなたがあなたの会社における紙要求を使っている場合、会社を介した要求のフローはどんなものでしょうか？ 誰が、システムでマニュアル要求を入力する権限を与えられていますか? 要求に対して承認が必要とされる場合、誰の承認が必要ですか? 要求時に非在庫(メモ)品目が入力されますか？そして、それらは、 MFG/PRO に入力されますか? 非在庫品目をシステムに入力する場合、それらを追跡することができるようにするには、どのように、品目を、識別すべきべきですか?
購買承認	購買オーダのために承認が必要とされる場合、誰の承認が必要ですか？そして、承認レベルは？ 購買オーダを発行する個人に対してセットされている現金限度は？ オーダ承認のための見込送受反転時間は？ 非在庫品目がシステムに入力される場合、それらを追跡することができるようにするためには、どのように、品目を識別すべきですか?
購買支出とメモ	メモ、および、経費(Expensed)品目は、MFG/PRO システムに入力されますか? 誰が、それらの入力に関する責任をもっていますか? 何の勘定科目が、購買オーダの上で使われますか?

	クラス、セミナー、および、飛行機搭乗券のような品目の入庫について監視されますか？そしてシステムへのこれらの入庫の入力は誰がするのですか？
業者への返品	業者へ資材を返品する前に、確認するための資材レビュー・ボードがありますか?
	あなたは、資材の問題を示し、そして、資材(原材料、材料、材料費)のプログレスを追跡するための差異資材レポートがありますか?
	資材を返品するときに、業者と接触する責任者は誰ですか？
	買掛金勘定(買掛金/買掛金管理)部門が請求書(請求管理)に対して誤って支払わないように、返品についてどのように通知しますか？
	与信情報(与信/貸方)のための返品対置換のための返品として、システムに、返品をどのように入力しますか？
受け入れ業者手続きへの挑戦	業者の梱包リストと購買オーダとマッチさせるために、どのようなステップが必要ですか?
	あなたがオーバー/アンダーの出荷を受け入れる場合、オーダの何%が、受け入れられますか?
	あなたが早期の出荷を受け入れる場合、どのくらいだと早すぎますか?
	出荷の上で数量誤差がある場合、誰が、業者と接触しますか?
	出荷の上で価格誤差がある場合、誰が、業者と接触しますか?

会計期間期末の締め処理	期間は、きれいに切り離されていますか？ 期末の締め処理のときに、資材(原材料、材料、材料費)は、どのように入庫されますか？ 期末に実行することが必要なレポートは？そして、誰が、コピーを受け取るべきですか？例は、以下を含みます。 —業者実績レポート —当該期間の購買オーダ入庫 調整仕訳は、どのように、扱うべきですか?
データ保持	何の情報を、アーカイブする必要がありますか? どのくらい、情報を、オンラインでアーカイブすべきですか? 何の情報が、印刷出力を必要としますか？そして、どのくらい、印刷出力を、保管するべきですか? データがオフラインでアーカイブするとき、どんなタイプの媒体が使われ、どこへ媒体を保管し、そして、どのくらい、それを保管しますか?

データ

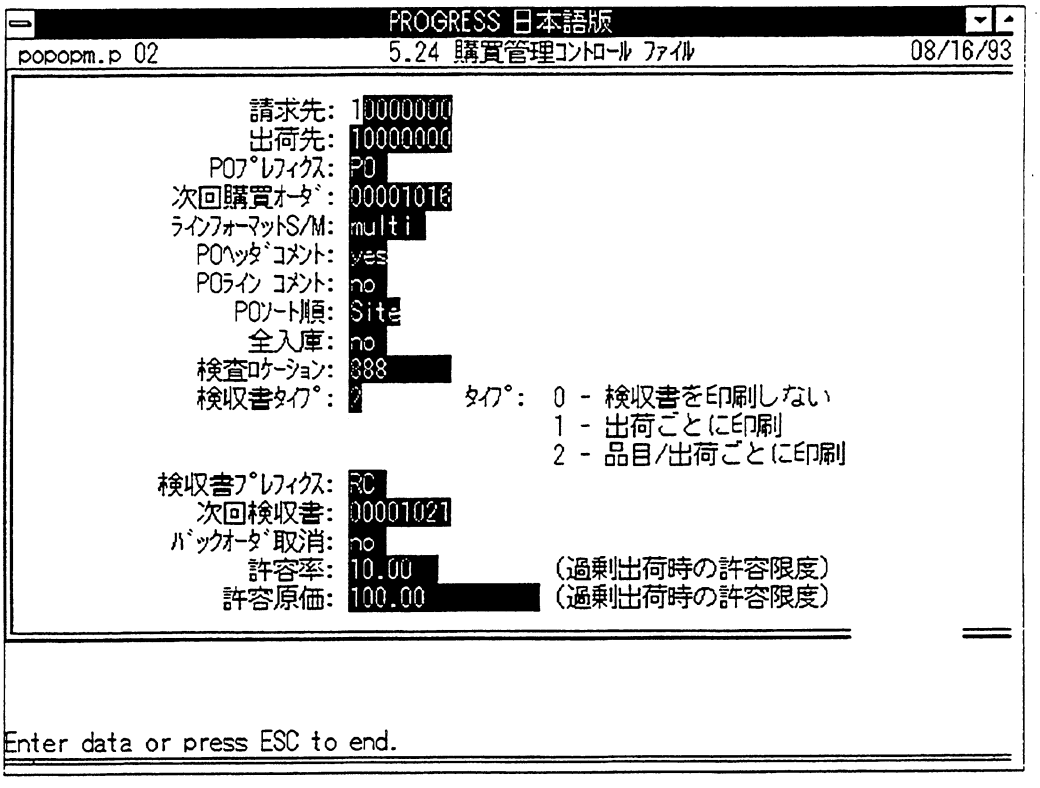


図 6-1 購買管理コントロールファイル

ステップ**21** 購買管理コントロールファイルの定義。これらデフォルトは、購買トランザクション(仕訳)を処理する方法に影響を与えます。

フィールド名	値	説明
請求先/ 出荷先	#	会社のデフォルト出荷先と請求先所在地。1つだけが指定されている場合、それが、両方に使われます。購買オーダ上に出荷先所在地が印刷されます。
PO プレフィクス		最大3文字を、デフォルト購買オーダ番号に対するプレフィクスとして使うことができます。次購買オーダ番号は、このプレフィクス

		と次のフィールドにおいて入力される番号、次回購買オーダの連結です。結合されたこれらの2フィールドの全長は、8文字を越えることはできません。
次回購買オーダ	#	システムが割り当てた購買オーダ番号のデフォルト値。ナンバリング・スキームをセットアップしている場合、これらの番号が番号順ではなく、単語順に並ぶことを覚えておいてください。 ブランケットオーダを使う場合、オーダ番号を5、6文字までに制限するとよいでしょう。ブランケットオーダがリリース済であると、ブランケットオーダの数と、その次に3桁のリリース番号(例ブランケットオーダ ABC555 は、購買オーダ ABC55501、ABC55502 等)を持つ購買オーダを作成します。ブランケットオーダが99個を超えるリリース済のPOを持つ場合、オーダナンバリングスキームを5文字に制限してください。
ラインフォーマットS/M	S	単一
	M	複数 購買オーダライン品目入力が単一あるいは複数であるかを決定します。ライン品目明細が通常ヘッダと異なる場合、[S] (単一)が、推奨されます。あなたは、オーダ入力のときに、デフォルトフォーマットをオーバーライトすることができます。

PO ヘッダコメント	Y/N	コメントを、PO ヘッダに関して通常入力するかどうかを指定します。
PO ラインコメント	Y/N	コメントを、オンラインの品目に関して通常入力するかどうかを指定します。
PO ソート順	ラインサイト	プリントされた購買オーダ上で、ライン品目がどのように並ぶかを決定します。
全入庫	Y/N	あなたが部分出荷をめったに入庫しない場合を除き、[N] にセットすべきです。[Y] にセットすると、部分出荷が入庫された後で、購買オーダが、不注意により、完了(クローズ)されることがあります。
検査ロケーション	#	検査を必要とする品目が、入庫時に自動的に送られるロケーションを指定します。必要とされる検査は、品目計画メンテナンスと品目ーサイト計画メンテナンスにおいて指定した品目です。
検収書タイプ	0 1 2	検収書がプリントされるか否かに拘らず、これをセットします。それらがプリントされないとしても、検収書は、買掛金勘定で使用可能です。
検収書プレフィクス		最大3文字を、デフォルト検収書番号へプレフィクスとして使うことができます。次検収書番号は、このプレフィクスと次のフィールドの次検収書において入力する番号の連結です。結合されたこれらの2フィールドの全長は、8文字

		を越えることができません。
次回検収書	#	検収書番号を初期化します。
バックオーダ取消	Y/N	[Y] にセットすると、購買オーダライン品目は、ステータス[X] で完了(クローズ)します。そして、部分出荷が入庫されると、バックオーダは、キャンセルされます。これが、購買オーダ入庫上のデフォルトになります。また、オーバライド可能です。
許容率/ 許容原価	%、#	出荷限度額をセットすることができます。出荷がいずれかの許容値を越えると、購買オーダを更新するか、コントロールファイル許容値を、リセットしなければなりません。

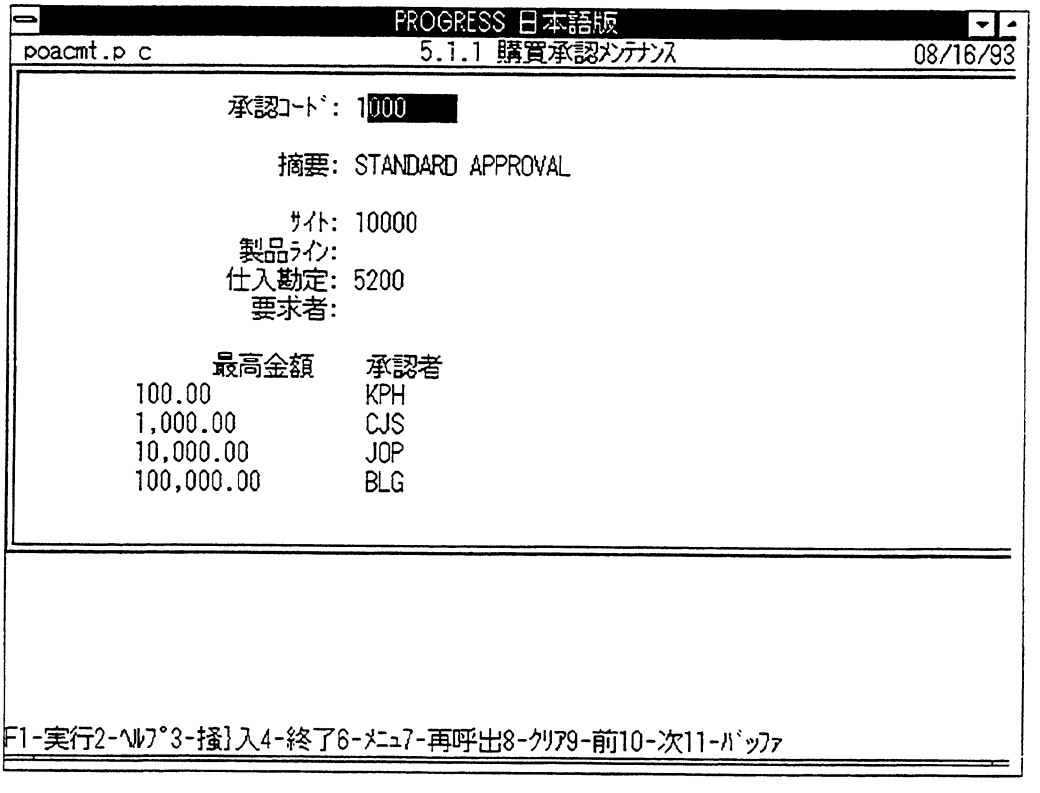


図 6-2 購買承認メンテナンス

ステップ22 購買承認をセットアップ(オプション)。システムに対し、購入要求の、マニュアルで生成するか、MRP によって作成されるにかかわらず、承認レベルを計算するように求めることができます。承認を必要とする要求は、承認済フラグが Y にセットされるまで、購買オーダ上で参照することができません。

購買承認コードと計算の方法は、購買承認メンテナンスで入力します。各承認コードは、4レベルまでをセットアップすることができます。要求上で、品目に関して、それぞれのGL 材料費をベースに、これらのレベルに対してチェックが行われます。承認コードは、サイト別、製品ライン別、要求している人、購買勘定科目(メモ品目のために)別に計算することができます。

承認を待っている要求は、承認フラグをセットすることにより、オンラインで承認することができます。この操作を実施する人のログイン ID は、記録されます。承認者と承認済入力担当の両フィールドによって、承認権限を持つ人、システムにデータを入力した人を区別することができます。

多数の要求が承認を待ちの時には、リストを、プリントアウトしてください。そのプリントアウトには、必要なレベルと承認者のイニシアルを書くためのスペースがのっています。

第2ラウンドの承認が入庫時に必要とされる場合、購買オーダ入庫レポートを、承認を必要とした入庫を印刷するためにセットアップしてください。

セキュリティレベルに応じて、購買承認機能をパスワード保護することをお勧めします。現在、システムは、有効な承認済コードを入力した人なら誰でも要求を承認できる状態です。システムLOGIN ID が、承認者コードあるいは承認済入力担当コードのいずれにも一致している必要はありません。

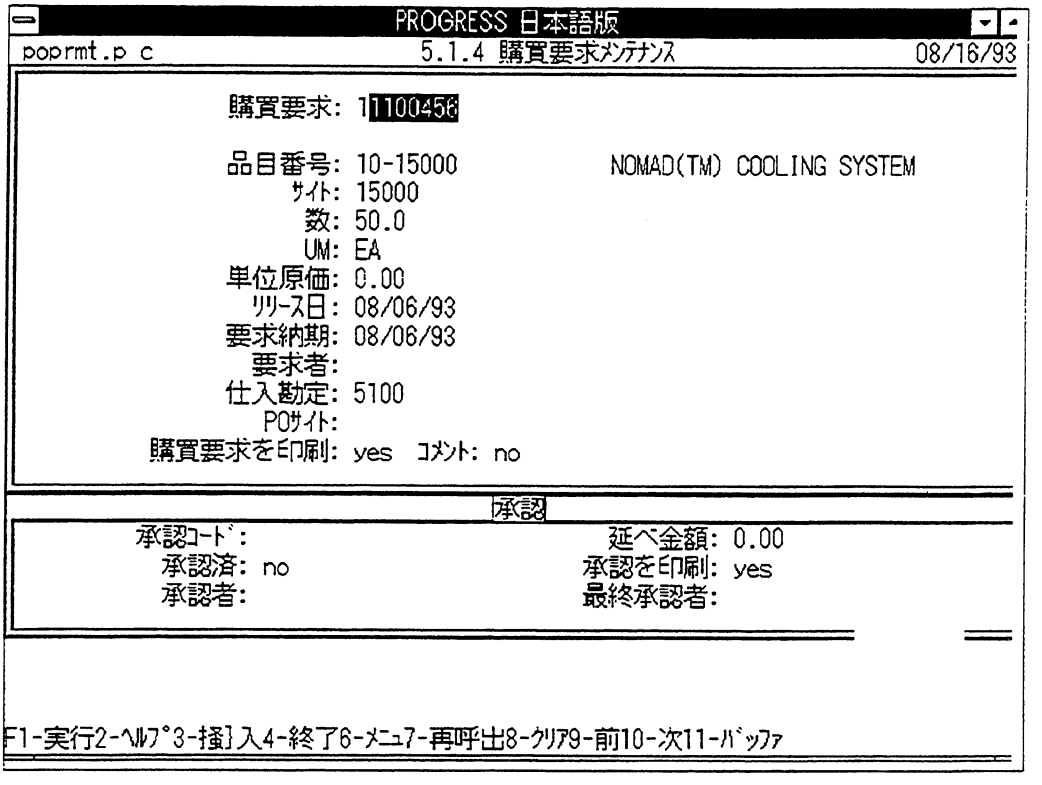


図 6-3 購買要求メンテナンス

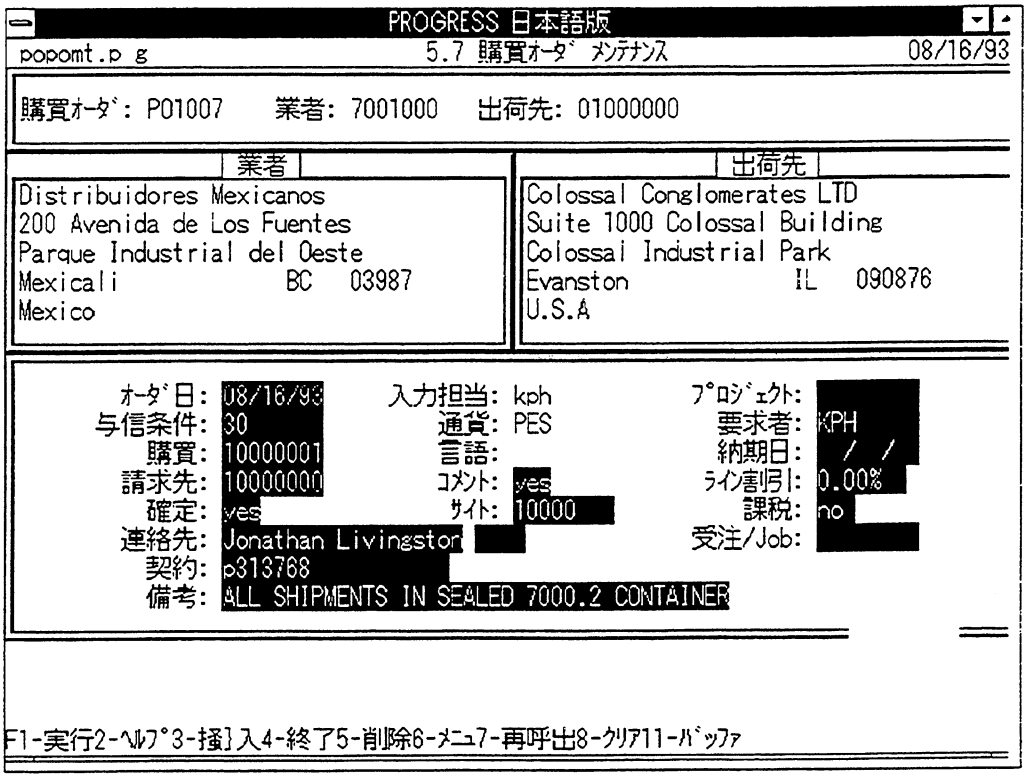


図 6-4 購買オーダメンテナンス

ステップ**23** オープン要求とオーダのロード。旧いシステムからの要求と購買オーダを、 MFG/PRO に入力する前に、十分な確認を行ってください。非在庫品目の入庫は、一般的にはトランザクション(仕訳)ミスによって、起こります。また、部分入庫は、誤ったオープンオーダが原因の一つです。旧いデータをクリーンアップしてください。そして、新しいシステムに現行のステータスと共に、オープン要求と購買オーダを入力します。

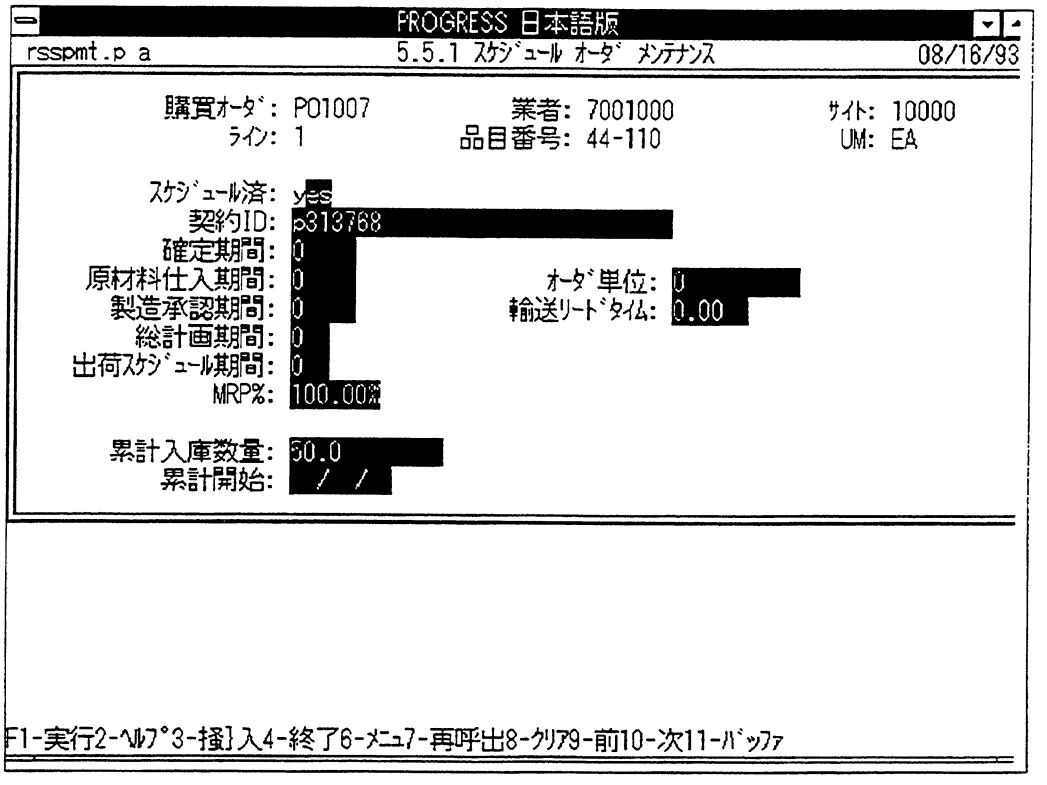


図 6-5 スケジュールオーダメンテナンス

ステップ**24** オープンPOとスケジュールオーダのロード。各契約には、購買オーダおよび スケジュールオーダがなければなりません。まず購買オーダを入力してください。各購買オーダ上で、ライン品目数量は、ゼロでなければなりません。

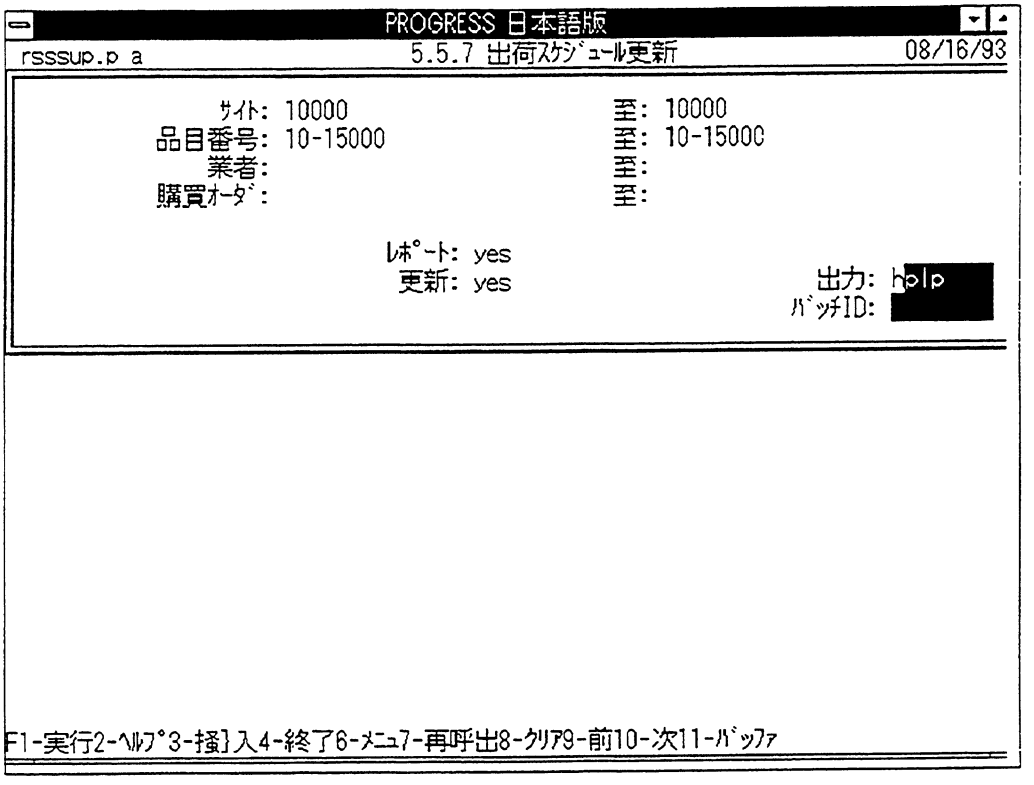


図 6-6 要求入庫スケジュールメンテナンス

ステップ**25** 必要な入庫スケジュールのセットアップ。MRP 計画データを出力するには、各契約のための要求な入庫スケジュールをロードする必要があります。

ステップ**26** 実務の処理の開始。これで、実際の購買要求とオーダの処理を始める準備が整いました。

第7章 計画 インプリメント

概要

計画モジュールは、以下のとおりです。

- □ 製品ライン計画
- □ 資源計画
- □ 販売予測/マスタ(基準)計画
- □ 資材所要量計画
- □ 能力所要量計画(オプション)

インプリメントプロセスを始める前に、計画についての基本概念を理解してください。次に、日常の操作の方針と手順を作成します。どの様に作業を進めるか決定した後に、コントロールファイルを構成し、コード、トランザクション(仕訳)、その他のデータをロードしてください。

要約

前提条件

品目/サイト	製品ライン、品目/サイト在庫、計画とコストデータ
在庫管理	すべての機能
購買管理	購買オーダ
受注/ 請求書	受注
多仕様製品*	コントロールファイルの多仕様製品構成
製品構成	製品構成、使用する場合は、代替、かつ／または、代替品目
工程/作業区	部門、作業区、標準オペレーション、工程、標準工程、使われる場合は代替工程
製法/プロセス*	製法、プロセス定義
作業オーダ	作業オーダ
工程管理	すべての機能
連続生産*	すべての機能。

概念

ステップ1	マルチサイトとデータベース

ステップ2	製品ライン計画
ステップ3	資源計画
ステップ4	基準生産計画
ステップ5	原資材所要量計画
ステップ6	予測引当
ステップ7	マルチレベル基準計画*
ステップ8	オーダとオペレーションスケジュール
ステップ9	リードタイムの計算
ステップ10	品目計画データ
ステップ11	品目/サイト
ステップ12	在庫管理
ステップ13	購買管理
ステップ14	受注/請求管理
ステップ15	工程/プロセスの定義
ステップ16	製品構成/製法
ステップ17	製造管理モジュール
ステップ18	方針と手順 の決定。

データ

ステップ19	製品ライン計画のセットアップ

ステップ20	資源のセットアップ
ステップ21	資源一覧のセットアップ
ステップ22	製品ライン/品目資源のロード
ステップ23	MRPコントロールファイルのセットアップ
ステップ24	基準計画オーダのロード
ステップ25	出荷販売予測のロード
ステップ26	基準計画の確認
ステップ27	原材料所要量計画の実行
ステップ28	MRPの確認
ステップ29	ラフカットした品目資源のロード
ステップ30	能力計画の計算*
ステップ31	能力計画とロードの確認*
ステップ32	計画サイクルの続行

*オプション

概念

ステップ1 マルチのサイトとデータベース。 MFG/PRO は、複数サイト、複数データベース、複数エンティティの各構成に対応します。システムインプリメンテーションのときに選択した製品構成は、トランザクション(仕訳)の扱いと会計管理報告に対して大きな影響を持ちます。

計画モジュールの場合、ローカルデータベース上でのみ MRP が実行することができることに注意してください。

ステップ2 製品ライン計画。製品ライン計画は、事業のための生産の全体的なレベルを計画するために使われます。インプリメンテーションの前に、必ず、計画モジュールの概要をレビューしてください。

ステップ3 資源計画。資源計画は、会社を運営するために重要な資源の長期計画のために使われます。また、ラフカットな容量計画のためにも使うことができます。資源計画は、基準計画のためのベースであり、そして基準計画を開発する前に行われなければなりません。

ステップ4 基準生産計画。基準生産計画は、資材(原材料、材料、材料費)所要量計画システムの成功したインプリメンテーション、および、メンテナンスのための主要な入力の1つです。基準生産計画の実現可能性を、利用可能な資源に照らしチェックすべきです。

ステップ5 原材料所要量計画。 MRP は、従属需要で変動する品目(品番)を計画するために、使われるスケジューリング技術です。MRP への入力には、基準計画、作業オーダ、製品構成、および、在庫レコードが含まれます。 MRP の詳細については、計画概要をご覧ください。

MRPをインストールする前に、正確さをきするために、貴社のスタッフが所要量に関する適切な教育を受け、理解をすることがきわめて重要です。

ステップ6 予測引当。計画モジュールをインプリメントする前に、販売オーダコントロールファイル(7.24)内の予測ロジックを検証してください。

受注入力のとき、システムは、そのオーダーの納期が含まれる期間における、その品目(およびサイト)の出荷予測を見ます。それから、、出荷予測を受注数量によって削減(引当)します。

受注コントロールファイル内に、現期間内の予測が引当てられたとき、指定された数の予測期間(週)だけ前方および(または)後方へ、システムが引当てるようにセットすることができます。

引き当て方法の決定には、期日が過ぎた引き当てされなかった予測をどうすべきかという貴社の方針にも一部依存します。一部の企業は、あらゆる引き当てされなかった予測をドロップします。まあ、一定期間、引き当てされていない予測を繰り越す企業もあります。引き当て方法は、予測のために選んだ期間(週、月、または四半期)、そして予測をどこに(期初または期中)おくかにも依存します。マーケティング／販売部門と相談し、貴社に最適な予測引き当て計画を決定してください。

ステップ**7** マルチレベル基準計画(オプション)。受注構成製品ポジショニング戦略をとる場合、あるいは小数の組み立て部品から多数の最終品目を製造する場合、マルチレベル基準スケジューリングを使用するほうがいいでしょう。製品構造メンテナンス(13.5)を使用して、予測使用パーセンテージと、[P]lanning (計画)または[O]ption という構造コードとともに、計画伝票を入力します(オプション)。MRP 処理は、この販売予測パーセンテージを、サブ - アセンブリのための生産予測に変えます。

マルチレベル基準スケジューリングについては、計画モジュールの概要において更に詳細に論じられます。先に進む前に、この情報を慎重にレビューしてください。

ステップ**8** オーダとオペレーション計画システムは、作業オーダスケジューリングと作業オーダオペレーションを多少異なったかたちで扱います。作業オーダスケジューリングは、製造された品目(品番)のためのリードタイムに基づいておこなわれます。オーダのためのスタート日付を入力し、そして納期日を空欄のままにすると、システムフォワードは、納期日を計画します。納期日を入力し、そして、スタート日付を空欄のままにすると、システムバックは、開始日を計画します。

オーダのための計画するオペレーションは、品目(品番)工程に基づきます。スケジューリングは、作業オーダ納期日で始まり、そして計画スタートと納期日を各オペレーションに割り当ててながら、逆方向に働きます。作業オーダがリリースされたとき、連続生産スケジュールが打破されるとき、そして、能力所要量計画が打破されるとき、オペレーションスケジューリングが、発生します。作業オーダオペレーションも、各オペレーションに関する具体的なスタート(開始)、および、停止日(日付)をスケジュールするために、変更することができます。これらは、システムによって計算されますが、必要に応じて、スケジューラは、それらを変更することができます。

製 造管理リードタイムが正確ではない場合、あるいは現行の数量と異なる生産オーダ数量をベースにしている場合、システムは、オペレーションスタート(開始)日(日付)を、作業オーダスタート(開始)日(日付)より前に計画するかもしれません。リードタイム計算の詳細については、製造管理概要と次のセクションを、参照してください。

ステップ9 リードタイムの計算購入された品目(品番)のための リードタイムは、 品目マスターレコード、または、品目(品番)サイトレコードのPur LT フィールドに直接入力します。製造管理リードタイムは、直接入力するか、あるいは、システムで計算させることができます。リードタイムの計算を使うためには、あなたの工程は、実行、セットアップ(段取)、用件(手待)、および待ちの各時間が正確でなければなりません。セットアップ時間を適切に比例配分するためには、各品目(品番)に対する標準オーダ数量は、オーダ数(数量)フィールドに入力しなければなりません。製造管理リードタイムの計算は、工程コスト積上の一部としておこなわれます。各工程コスト積上のあと、および、MRP 再生を実行する前に、計算された製造管理リードタイムを確認してください。

ステップ10 品目計画データ。品目計画パラメータは、 MRP がシステム生成されたオーダを計画する(或いは、計画しないか)を決定します。

MFG/PRO によって、あなたが操作する各サイトのためにコピーおよび修正することができる各品目(品番)のための計画パラメータの基準テンプレートを保存することができます。計画データは、各サイトごとに異なる場合、品目サイト計画メンテナンスを使い、サイト特有の計画データを入力することができます。

サイト計画データをサイトに関して入力しないと、システムは、品目マスタレコードの計画データを使います。システム内の計画データが正確で、そして、品目マスタ、および、各サイトに関して最新のものであることを確認してください。

計画概要における品目計画パラメータについての説明を確認してください。それから、品目計画レポートかつ／または品目ー サイト計画レポートを使用して、オーダ方針コード、オーダ数量、オーダ期間、および品目に関係付けられているその他計画パラメータをレビューします。

ステップ11 品目/サイト。品目/サイトモジュールが、インストールされ、そして、製品ライン、および、品目に関係するすべての情報が、正確で、完全であることを検証します。適切に定義されていることを確認するために、システム内にセットアップされている取扱単位の変換を確認します。

ステップ12 在庫管理。在庫レコードが正確であることは、 MRP システムの成功に不可欠です。多くの会社は、それらの MRP システムをインプリメントする前に、完全な実地棚卸を実施します。これによって、過去のエラーをクリーンアップすることができますが、新しいエラーがシステムに導入されないように、実地棚卸は、注意深く計画し、監督しなければなりません。しばしば、実地棚卸は、十分に教育も、動機づけもされていない、あるいは、カウントする品目に関する知識もない人々によって性急な方法で実施されます。

品目の数量、ロケーションに加えて、各ロケーションの在庫ステータスが、正確であるかどうかを確認すべきです。資材(原材料、材料、材料費)が製造管理によって使用不能である場合、在庫ステータスがその事実を反映することが望まれます。ステータスコードの確認には、在庫ステータス レポートを、各ロケーションのステータスを確認するためにロケーションレポートを使います。

ステップ13 購買管理の確認。購買オーダは、 MRP によって補給として見られ、そして、計画プロセスで使われます。受注モジュールの場合と同様、購買管理モジュールをインプリメントし、適切に機能することがきわめて重要です。購買管理モジュールの概要、および、インプリメンテーションドキュメンテーションの概要を確認してください。あなたの組織を客観的に分析し、購買管理モジュールが、適切に機能しているかどうかを判断してください。

ステップ14 受注/請求管理。受注は、 MRP に対する全体の所要量を示し、そして、それらは、他の計画機能によっても考察されます。したがって、受注/請求管理モジュールがインプリメントされ、適切に機能することがきわめて重要です。販売モジュールのためのドキュメンテーションを確認してください。それから、あなたの組織を客観的に分析し、販売モジュールが正しくインプリメントされているかどうかを決定してください。

ステップ15 工程/プロセスの定義。CRP プロセッサは、工程／処理定義上のオペレーション時間を使い、 負荷を計算し、そして、能力所要量を決定します。あなたのシステムで入力した工程が、完全で、正確であることを確認してください。

ステップ16 製品構成/製法。 MRP プロセッサは、製品構成を使い、従属の需要に依存する品目(品番)のための資材(原材料、材料、材料費)所要量を決定します。製品構成の正確度は、非常に高くなければなりません(少なくとも98%)。さもないと、これらの品目(品番)のための計画は、正確であるはずがありません。

ステップ**17** 製造管理モジュール。製造管理モジュールのための概要、および、インプリメンテーションドキュメンテーションを確認します。あなたの製造管理オペレーションが、作業オーダモジュール、かつ／または、連続生産モジュールをインプリメントしたことを確認します。MRP は、これらのモジュールによって作成されたオーダを補給として見て、そして、計画プロセスでそれらを使います。工程コントロール(管理)のインプリメンテーションは、能力所要量計画にとってきわめて重要です。あなたに CRP を使う計画があるならば、これをインプリメンテーションすべきです。

ステップ**18** 方針と手順。MRP インプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。 MFG/PEO には多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザをこうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針／手順の決定の際に役立つ様々な質問を、各分野ごとに整理して示します。

生産計画	計画パラメータは、どのくらいの頻度で、確認すべきですか?
	あなたは、正味変更資材(原材料、材料、材料費)計画、または再生成 MRPを使いますか。
	MRP 再生は、どのくらいの頻度で、実行しますか。
	あなたの製品を定義するマルチレベル製品構成がある場合、あるレベルの計画における変更は、どのようにして下位レベルへ伝えられますか。
	原材料および生産計画機能の間には、どのようなインターフェイスが必要ですか。
	作業オーダを、ピッキングのために、どのような頻度でリリースしますか。

キットをリリースするために、どんなタイム(時間、時刻)の期間が受け入れられますか。

オーダリリースの時間厳守をチェックするために、どんな方法を使いますか。

アクションメッセージはの確認の頻度は。

ラフ - カットした容量計画、または、容量計画を使う予定ですか。

基準計画

あなたは、単一レベル、または、マルチレベルの基準計画を使いますか。

どの品目(品番)を、基準計画の対象とするかは、誰が決定しますか。

誰が、販売予測と販売予測引当を監視しますか。

あなたは、完全自動スケジューリング、完全マニュアルスケジューリング、コンピュータ支援基準計画のいずれをを使いますか。

システムにおける基準計画を維持し、そして、基準計画会合の議長をつとめるマスタスケジューラがいますか。

どのくらいの頻度で、基準計画会合を実施しますか。

あなたの会社の基準計画会議には、誰が出席しますか。(多くの場合、マーケティング/販売、設計、フィールドサービス、生産等からの担当者が、出席します)。

各出席者は、各会合に出席するにあたり、どのような情報を持参する必要がありますか。

計画に対するパフォーマンスは、どのように測定しますか。

資材計画

計画されるいくつかの品目は、再発注ポイント、および、再発注レポートを使っていますか。

あなたは、正味変更原材料計画、または、再生成 MRPを使いますか。

MRP 再生は、どのくらいの頻度で、実行されますか。

MRP 出力レポートを確認する責任は、誰にありますか。

MRP 実行レビューサイクルがありますか。以下は、例です。基準計画品目を確認します。MRP を実行します。基準計画品目のための出力の正確度を確認します。基準計画品目のためのアクションメッセージ を確認します。製造管理計画者へ MRP をリリースします。製造された品目のための出力の正確度を確認します。新しい製造管理オーダを承認します。再計画、および、キャンセルのために、アクションメッセージを確認します。購買要員へ MRP をリリースします。購入された品目のための出力の正確度を確認します。新しい購買オーダ/要求を承認します。再計画、および、決済のためにアクションメッセージを確認します。

データ

ステップ**19** 製品ライン計画のセットアップ。製品ライン計画メンテナンスで製品ライン計画を入力します。出荷販売予測、オーダ販売予測、コスト販売予測、生産予測、初期の受注残および毎月の在庫レベル販売予測を基準通貨による1000単位で入力します。受注残とグロスマージンパーセンテージが、計算されます。これらを、会社のゴールを満たすかどうか、確認すべきです。

PROGRESS 日本語版

plppmt.p a　　20.1 製品ライン計画メンテナンス　　08/16/93

ｻｲﾄ: 10000　　製品ﾗｲﾝ: 1000 HOME COOLER PRODUCTS　　年度: 1993

単位: 1000 USD

	出荷予測	ｵｰﾀﾞ予測	受注残	原価予測	生産予測	在庫予測	GM %
			13.0			0.0	
1月:	234.0	234.0	13.0	151.0	0.0	-151.0	35.5
2月:	234.0	234.0	13.0	151.0	0.0	-302.0	35.5
3月:	234.0	234.0	13.0	151.0	0.0	-453.0	35.5
4月:	234.0	234.0	13.0	151.0	0.0	-604.0	35.5
5月:	374.0	374.0	13.0	24.0	0.0	-628.0	93.6
6月:	468.0	468.0	13.0	301.0	0.0	-929.0	35.7
7月:	702.0	702.0	13.0	451.0	0.0	-1,380.0	35.8
8月:	702.0	702.0	13.0	451.0	0.0	-1,831.0	35.8
9月:	468.0	468.0	13.0	301.0	0.0	-2,132.0	35.7
10月:	374.0	374.0	13.0	240.0	0.0	-2,372.0	35.8
11月:	422.0	422.0	13.0	271.0	0.0	-2,643.0	35.8
12月:	234.0	234.0	13.0	151.0	0.0	-2,79	35.5
合計:	4,680.0	4,680.0		2,794.0	0.0		40.3

F1-実行2-ﾍﾙﾌﾟ3-挿]入4-終了6-ﾒﾆｭ7-再呼出8-ｸﾘｱ9-前10-次11-ﾊﾞｯﾌｧ

図 7-1 製品ライン計画メンテナンス

実績出荷と売上原価の両数値は、レビューおよび分析のために、各月末に入力することができます。受注レポートを使用して、実績受注を決定することができます。実績の生産は、作業オーダ、または、連続生産生産履歴レポートを使用して決定することができます。現在、システムは、これらの数字を自動的には更新しません。

製品ライン計画は、必要に応じて、定期的に確認、および、調節すべきです。検査結果が計画と著しく異なるときはいつでも、計画を、再評価し、調節しなければなりません。製品ライン計画の年

4回、 あるいは、毎月のレビューを計画し、そのレビュープロセスの担当者を任命します。

ステップ**20** 資源のセットアップ。重要な資源は、資源メンテナンスを使用して入力します。資源と指定された取扱単位は、完全にユーザ定義です。計画する必要があるいくつかの典型的な資源としては、マンパワー、機械、フロアスペース、および、現金が含まれます。重要な各資源は、サイト別に、スタートおよびエンド日付きで入力します。資源が付加的であることに注意してください。例えば、当該期間10/01～10/31に関して 8時間の工数能力を入力すると、10/01～10/07の2時間の能力、10/01～10/07の合計の能力は1日当たり10時間です。一定期間に対する資源を減少するには、マイナスの値の資源を入力してください。

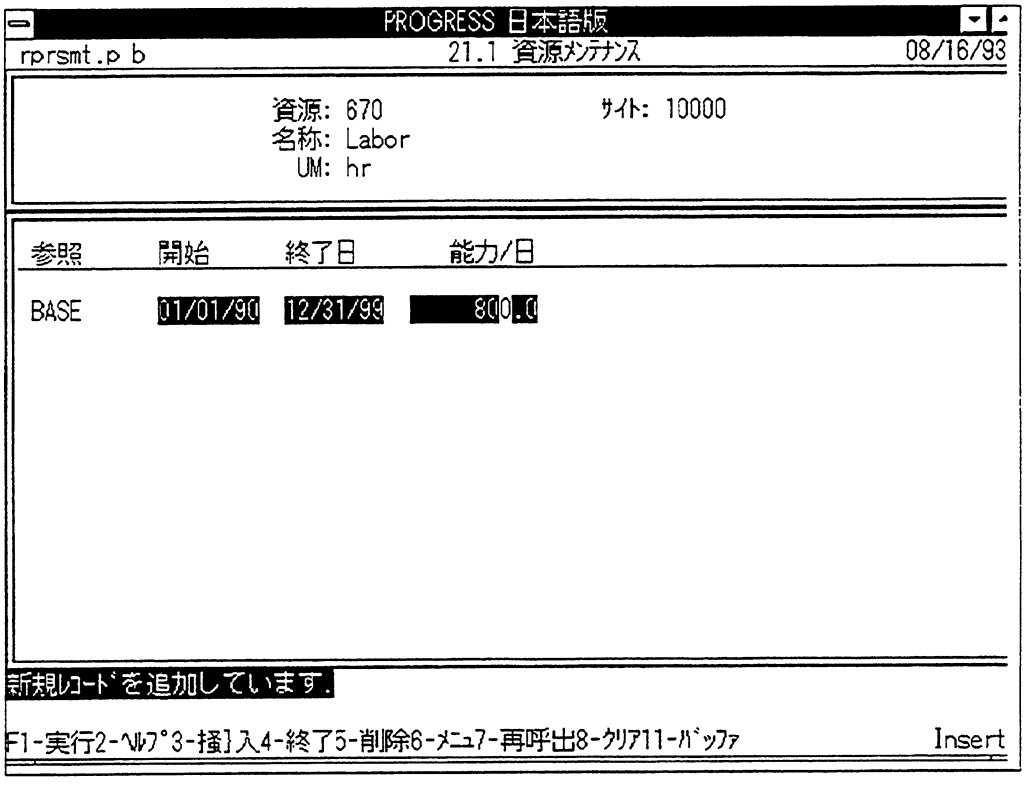
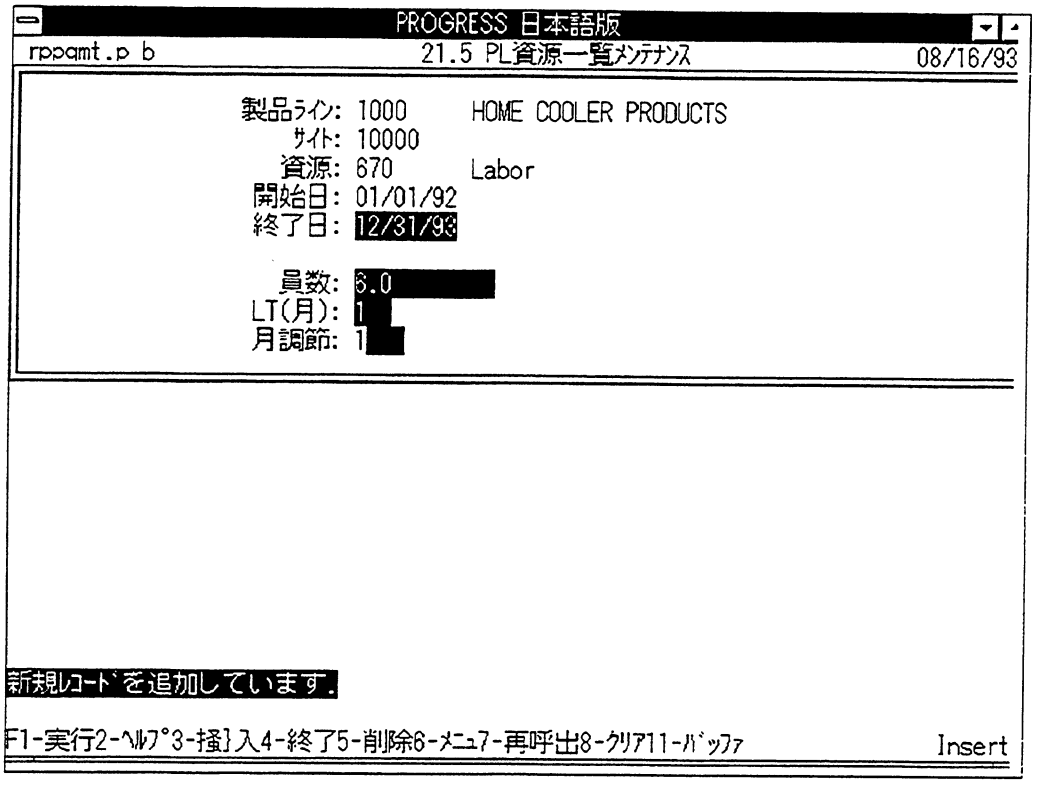


図 7-2 資源メンテナンス

ステップ**21** 資源一覧のセットアップ。資源一覧は、製品ラインまたは、サイト別の品目のための資源所要量を定義するために、使います。製品ラインのための製品ライン資源一覧構成品目(構成)は PL 資源一覧メンテナンスで、特定の品目(品番)のための資源は品目資源一覧メンテナンスにおいて入力します。資源の数量は、計画の1計画単位を製造するために必要とされる資源の単位の数で表現されます。リードタ

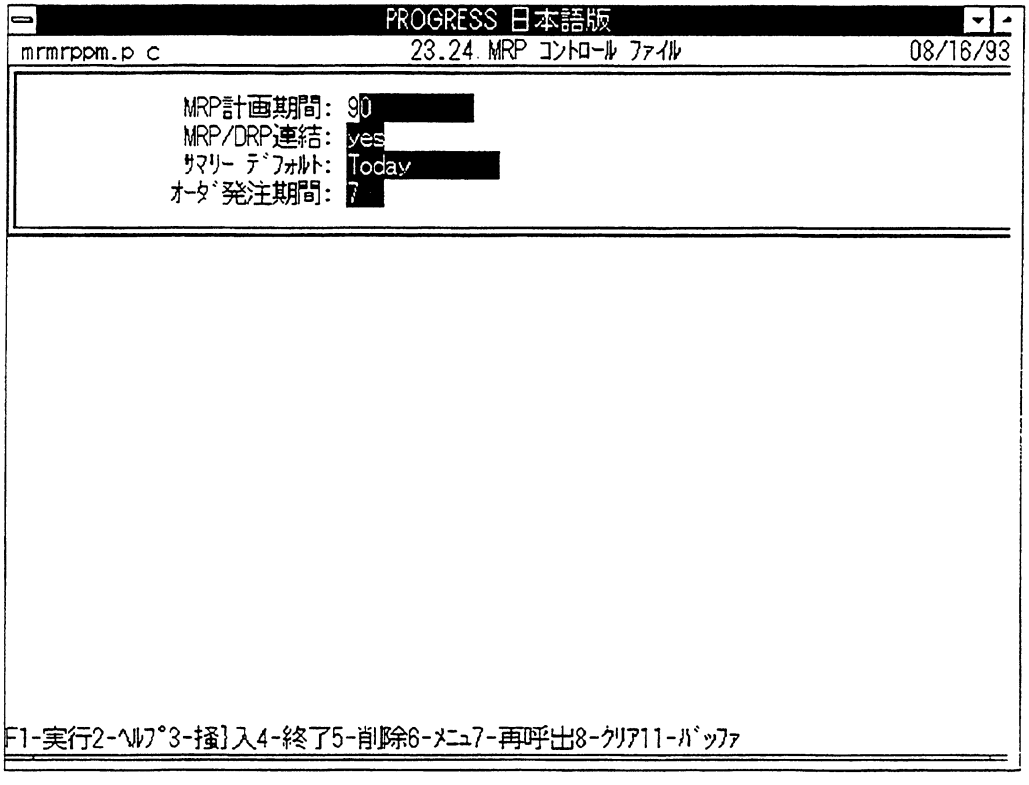
イ ムは、この資源が必要とする月数の数として入力します。リードタイム調節は、生産が開始される前に、資源が必要とする月数です。



ステップ**22** 製品ライン/品目資源ロード。全ての重要な資源要素を入力し、資源一覧を使用して、製品ラインや品目と関係づけると、その計画を、各サイトのために評価することができます。製品ライン資源負荷を、製品ライン資源負荷要約、明細照会とレポートを使用して評価することができます。品目資源負荷は、品目資源負荷要約、明細照会と報告書を使用して評価することができます。

製品ラインに入力した資源要素は、品目資源負荷に対し影響を与えません。逆に、品目資源負荷からも影響を受けません。計画に対応するために十分な資源がない場合は、管理者は、計画を変更するか、あるいは利用可能な資源を増すべきです。計画が実行可能であると示される時まで、基準計画を、作成すべきではありません。

ステップ**23** MRP コントロールファイルのセットアップ。MRP 地平線は、前方へ MRP プロセスが見る日数です。この地平線の外の販売予測、または、基準計画オーダは、 MRP プロセッサによって無視されます。標準の計画目的の場合、MRP 地平線は、少なくとも、最も長い累計リードタイムと同じくらいの長さに、セットすべきです。



MRP/DRP結合フラグは、 MRP が計画した品目を、DRPプロセッサによって計画することができるかどうかを判別します。

要約デフォルトは、 MRP と基準計画計画モジュールにおける、要約照会と報告のためのデフォルトスタート日の曜日です。スタート日が、システム日となる場合は、"Today"と入力してください。

ステップ**24** 基準計画オーダのロード。基準計画を抽出し、使用する基準計画の方法を決定したら、システムへのあなたの基準計画オーダを入力する必要があります。これらのオーダを入力するためには、基準計画メンテナンスを使ってください。それらを入力したら、基準計画オーダレポート、または基準計画要約レポートで、入力したデータを確認してください。

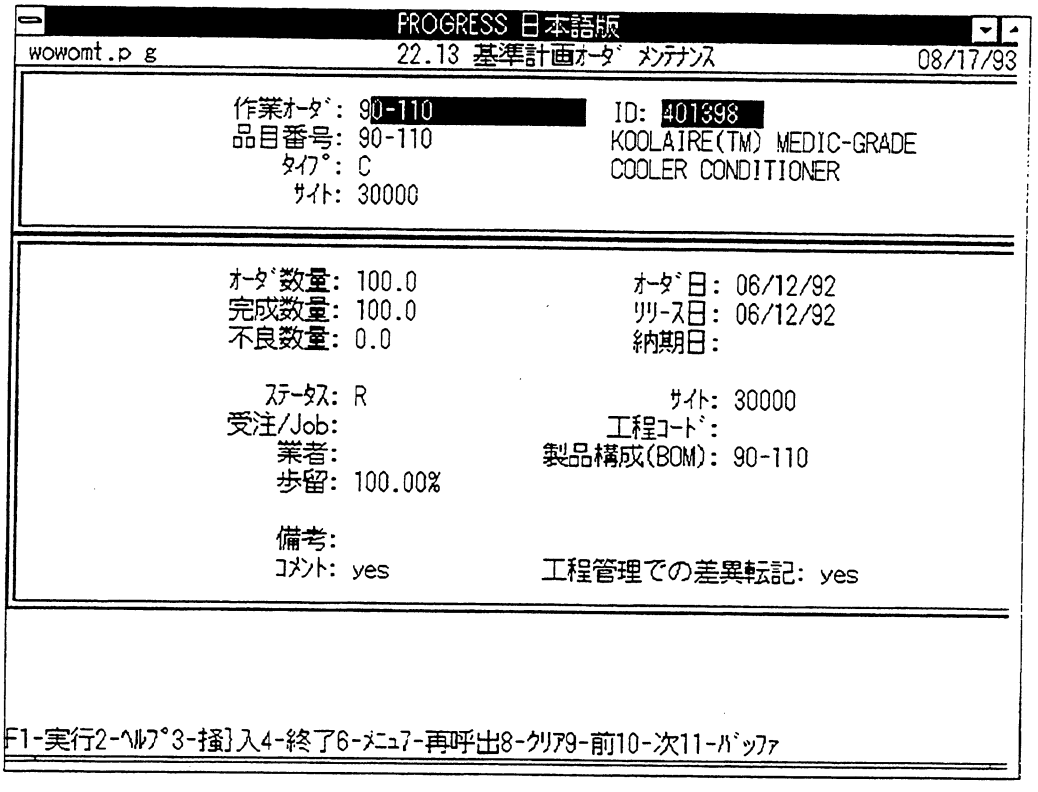


図 7-5 基準計画オーダメンテナンス

ステップ**25** 出荷販売予測のロード。基準計画品目のために販売予測を行い、システムにその販売予測を入力しなければなりません。販売予測メンテナンス、または販売予測ワークシートメンテナンスのいずれかで、サイト別の各品目の出荷販売予測を入力します。入力データが正確であることを確認するために、販売予測レポートをプリントアウトします。

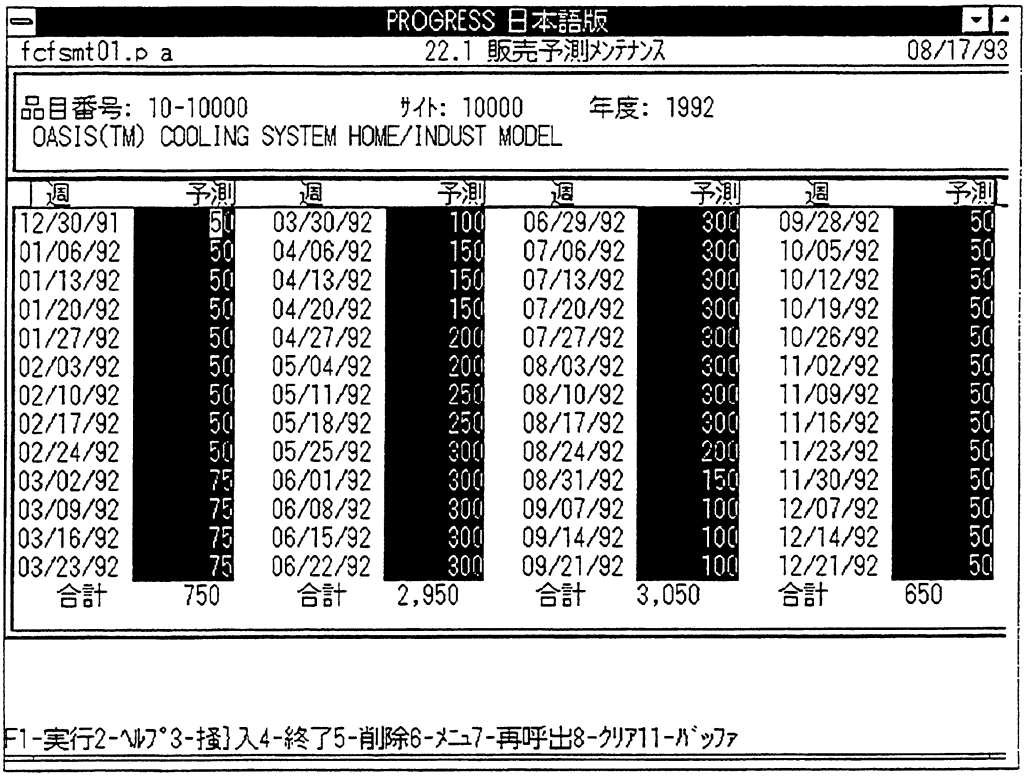


図 7-6 販売予測メンテナンス

ステップ**26** 基準計画の確認。基準計画は、特定の品目(品番)、数量、納期日による生産の計算書です。それは、MRP に対する主要な入力データです。したがって、正確であることが、きわめて重要です。各基準計画品目(品番)を、第1の MRP 実行の前と、それ以降は定期的に、詳細に確認すべきです。基準計画明細照会、またはレポート、あるいは MRP 明細照会、またはレポートを使用して、内容の確認を行います。

ステップ**27** 原材料所要量計画の実行。原材料所要量計画の最初の実行は、再生成 MRPを使用して行ってください。このオプションは、すべてのサイトにおけるすべての品目を処理します。将来の実行に関しては、どのオプションを実行したか、どのくらいの頻度でそれを実行したいかを、あなたが決定することができます。MRP 実行の日、必要とされる時間、および処理した品目数のログをとっておくと役に立ちます。

ステップ**28** MRPの確認。MRP 実行のあと、いくつかの事を決定するために、出力を確認しなければなりません。

最初に、 MRP が問題なく完了したかどうか、そしてあなたが処理すると予測したすべての品目が処理されているかどうかを知ることが必要です。MRP 実行は、出力を作成します。この出力を使用することによって、どの品目が処理されたかどうかを判断することができます。また、合計でどのくらいの数の品目が処理されたか、どくらいの数のオーダが作成されたか、処理が完了するまでにどのくらいの時間がかかったかについてもレポートします。ハードコピー印刷出力は、最初の実行において、そして将来もときおり役に立つかもしれませんが、使用される紙の量が多いため、ほとんどの場合、プリンタよりむしろファイルにアウトプットしたほうがいいかもしれません。必要に応じて、ファイルを確認することができますし、合計を、 MRP 処理ログのために集めることができます。

次に注目することは、正確度です。計画パラメータは、あなたが期待したように機能しているでしょうか。品目(品番)は、製品構成から離されていますか。これらの質問は、各品目を詳細に確認することによってのみ答えることができます。計画を確認する最も良い方法は、基準計画品目(品番)を確認し、それからサブ - アセンブリの次下位レベル、そして購入した最も低いレベルの品目(品番)まで調べることです。このレベル単位によるアプローチは、データが MRP プロセッサによって処理される方法と同であるため、計画パラメータによる問題がどこで発生するかを容易に決定することができます。これを定期的に実行することが望ましいですが、通常の日々の処理のときには、ペギングを使用して、問題の出所を決定することができます。計画を確認するために、 MRP 明細照会、またはレポートを使ってください。

レビューします際に注目すべきもっともの重要な事の1つは、計画を実行することができるかどうかです。購入する原材料が必要とされる数量だけ入手できるために十分なリードタイムがありますか。もしなければ、現実を反映するために、計画を修正しなければなりません。

資源負荷を確認することは、計画を満たすことができるどうかを判定する次のステップです。

ステップ**29** ラフカットした品目資源のロード資源と品目資源一覧を定義したら、原材料計画が有効であるかどうかを判断するために、ラフカット品目資源負荷を確認します。品目資源負荷要約、明細照会、レポートを使って、MRP 処理から生成された負荷が資源能力に対して持つ効果を確認してください。工数機械、現金、空間のような資源が、計画に対してバランスがとれていない場合、計画を調節するか、あるいは資源を増す、または減少するなどの方法を、考えてください。

ステップ**30** 能力計画の計算(オプション)。MRP を実行、確認し、そして、訂正したら、能力計画を生成することができます。容量計画前提条件には、工程カレンダーの作成、正確なセットアップ時間と実行時間付きの工程詳細図の作成、部門および作業区のセットアップ、そして、オープン作業オーダと MRP計画オーダが含まれます。

容量計画は、能力計画再計算を使用して生成します。負荷を計算するために、この機能を、実行しなければなりません。この負荷は、作業センタ/機械に関して計画される時間数です。

ステップ**31** 能力計画とロードの確認(オプション)。能力計画の計算が終了したら、これも、同様に、正確であるかどうか、そして原材料計画が実行可能であるかどうかを決定するために、レビューしなければなりません。能力は、負荷照会、および同レポートによって計算します。部門の能力は、修正することができ、そして、この修正の結果は、能力計画を再計算しなくても見ることができます。作業区負荷照会、同レポート、部門負荷照会、同レポートによって、能力が計画に対応しないことを示されたら、調整を行われなければなりません。同様に、基準計画を改訂するか、あるいは能力を増加(規定時間外、下請契約、雇用)、または減少するなどの方法で、対応しなければなりません。

ステップ**32** 計画サイクルの続行。計画サイクルは、反復プロセスです。以上で、計画を続行する準備が整いました。

第8章 物流管理 の インプリメンテーション

概要

インプリメントプロセスを始める前に、物流管理と所要量計画 *(DRP)*の基本概念を理解してください。次に、日常の操作の方針と手順を作成します。どのように作業を進めるかを決定した後に、コントロールファイルを構成し、コード、その他のデータを定義します。

要約

前提条件

品目/サイト	サイトコード、品目(品番)/サイト製品定義と原価計算
資材所要量計画	コントロールファイル
管理機能	サイトカレンダ

概念

ステップ1	物流所要量計画(DRP)
ステップ2	サイト
ステップ3	マルチサイトとデータベース
ステップ4	MRP コントロールファイル
ステップ5	出庫と入庫
ステップ6	輸送リードタイム
ステップ7	方針と手順の決定

データ

ステップ8	DRP コントロールファイルの定義

ステップ9	物流管理コントロールファイルの定義
ステップ10	運賃のセットアップ*
ステップ11	輸送手段のセットアップ*
ステップ12	輸送ネットワークのセットアップ*
ステップ13	物流ネットワークコードのセットアップ
ステップ14	物流ネットワークのセットアップ
ステップ15	出荷スケジュールのセットアップ
ステップ16	品目計画データの更新
ステップ17	マルチデータベースでのDRP セットアップの確認
ステップ18	ユーザデータベースアクセスのための操作
ステップ19	実務の処理の開始

*オプション

概念

ステップ1　物流所要量計画(DRP)。DRP は、1つのサイト内ではなく、複数のサイトにおける需要と供給をバランスさせるという点を除けば、資材所要量計画(MRP)とかなり似ています。展開プロセスも、システムが計画オーダの代わりにサイト間移動リクエストを生成するということ、そして物流ネットワーク(流通機構の中のサイト)が、製品構成(サイトで使用される品目)のように使われる点を除いて、似ています。

DRP、および、物流管理の詳細な説明については、"計画について"をご覧ください。

ステップ2　サイト。DRP において、供給サイトは、製品、構成品目、または原材料を、需要サイトへ供給します。資材をほかのサイトへ供給するサイトは、またラインの下方の更にもう一つのサイトに対しては、需要サイトであるかもしれません。

サイトメンテナンス(1.1.13)において、未着品勘定における商品が、すべての供給サイトのためにセットアップされているかどうかをチェックします。この勘定科目は、インタープラント出荷の値を追跡するために使われます。

ステップ3　マルチサイトとデータベース処理。製品定義と原価計算は、各サイトで異なりますが、品目とサイトコードは、各データベースで一貫していなければなりません。詳細については、"計画について"と物流オーダ処理のインプリメンテーションノートをご覧ください。

ステップ4　MRP コントロールファイル。製品構成において複数のレベルに DRP 品目がある場合、物流品目が MRP 計算に含まれるように、MRP/DRP 結合フラグがYにセットされていることをチェックします。[Y] MRP を実行すると、 DRP 所要量が、自動的に計算されます。

ステップ5　出庫と入庫。サイトの間で物流品目の出荷と入庫をすると、システムは、出荷を追跡するためのテンポラリーロケーションレコードを自動的に作成します。このレコードで、サイトには受信サイトが、ロケーションには、輸送ID がセットされます。資材を出庫すると、供給サイトから輸送 ID ロケーションへ移されます。さらに、資材が入庫すると、輸送 ID ロケーションから受信サイトへ移されます。

輸送IDがロケーションとして使われるので、必ず、在庫ストッキングロケーションに使用したものとは別の命名規則を使って、これらをセットアップしてください。

ステップ6　輸送リードタイム。 DRP は、3種類のリードタイム — 負荷リードタイム、通過リードタイムと非付加リードタイム — の合計を使用して、輸送リードタイムを決定します。あなたが輸送ネットワークのためにセットしたリードタイムは、輸送手段、物流ネットワークのためのリードタイムを書に変えます。出発日と入庫日は、それを書に変える休日、と固定した出荷スケジュールがない限り、輸送ネットワークによって許可された週の曜日にだけスケジューリングされます。

ステップ7　方針と手順を決定MRP インプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。MFG/PROには、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順にはユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザをこうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針／手順の決定の際に役立つ、様々な質問を、各分野ごとに整理して示します。

物流管理	需要が供給を越えた場合、サイトの間で在庫引当をどのような方法/割合で使用していますか。 サイトの間のネットワークインターフェイスを保守する責任者は誰ですか。 物流品目上で品目計画データ(情報)を更新する責任者は誰ですか。 サイト間移動リクエストを確認する権限が誰にありますか。 サイトの間の供給と需要に関するデータは誰が伝え、どのように行われますか。 出荷優先度の競合を誰が解決しますか。 輸送ネットワークデータを維持し、更新するのは誰ですか。

物流計画	計画パラメータは、どのくらいの頻度で、確認すべきですか。 正味変更(DRP)または再生成(DRP)を使いますか。 DRP 再生は、どのくらいの頻度で、実行しますか。 DRP 出力レポートを確認する責任は、誰にありますか。 物流と生産計画機能(ファンクション)の間に、どんなインターフェイスが必要ですか。 オーダリリースの時間厳守をチェックするために、どの方法を使いましたか。 アクションメッセージは、どのくらいの頻度で、確認しますか。 いくつかの品目は、再発注ポイント、および、再発注レポートを使って計画しますか。 DRP 実行レビューサイクルはありますか。以下は、例です。 需要サイト DRP を実行します(供給サイトのためにサイト間移動リクエストを生成します)。 アクションメッセージを確認してください。 MRP を実行します(他のサイトから入手できないもので作らなければならないものに関する所要量を決定します)。 アクションメッセージを確認してください。 供給サイト サイト間移動リクエストから物流オーダを作成してください。 MRP を実行します(何を作る必要があるかを決定します) アクションメッセージを確認してください。 DRP を実行します(まだ別のソースネットワークから何かを入手する必要がある場合) アクションメッセージを確認してください。

データ

ステップ8 DRP コントロールファイルの定義。DRP/MRP 結合フラグは、非物流品目(品番)を、 DRP 計算に含めるべきかどうかを示します。[Y] をセットすると、DRPを実行したときに、システムは、[M]anufactured (製造)、[P]urchased (購入)、およびその他の MRP 計画品目に関する資材計画も生成します。

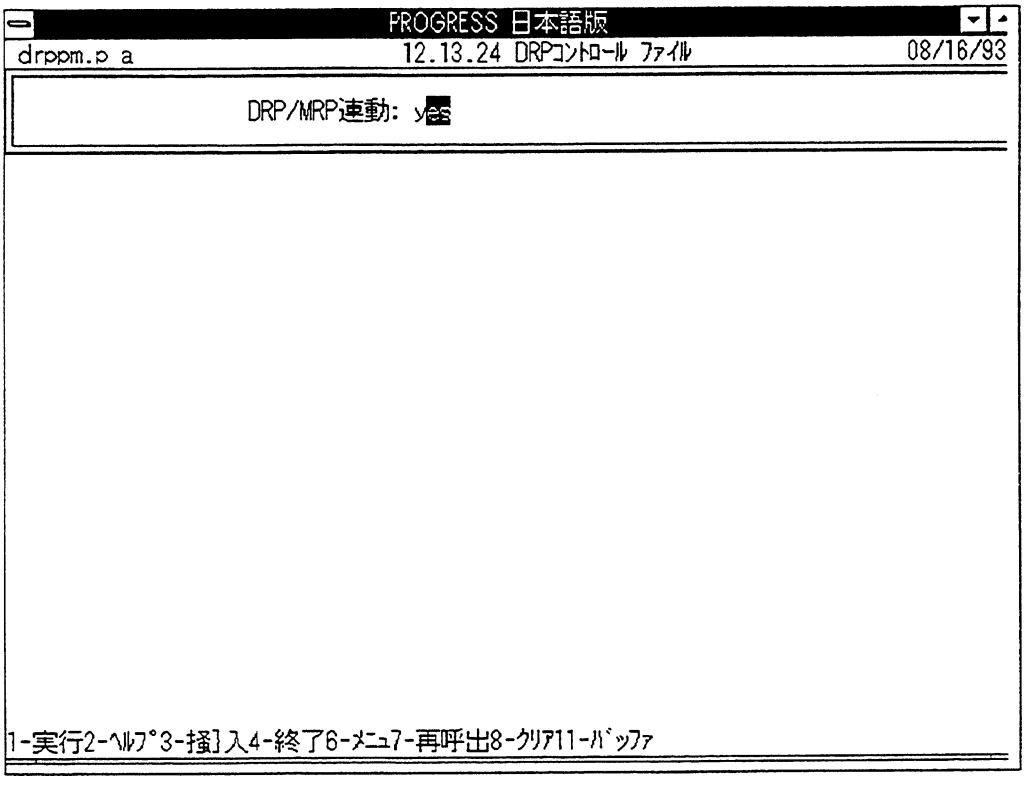


図 8-1 DRP コントロールファイル

ステップ9 物流コントロールファイルの定義。システムは、自動物流要求と自動物流オーダ番号の両フラグを[Y] にセットすると、手作業で入力した要求オーダと物流オーダに対して、番号を自動的に割り当てます。次回要求番号フィールドと次回D/Oフィールド内の開始番号を初期化します。通常要求オーダと物流オーダにコメントを入力する場合は、コメントフラグに[Y] をセットしてください。

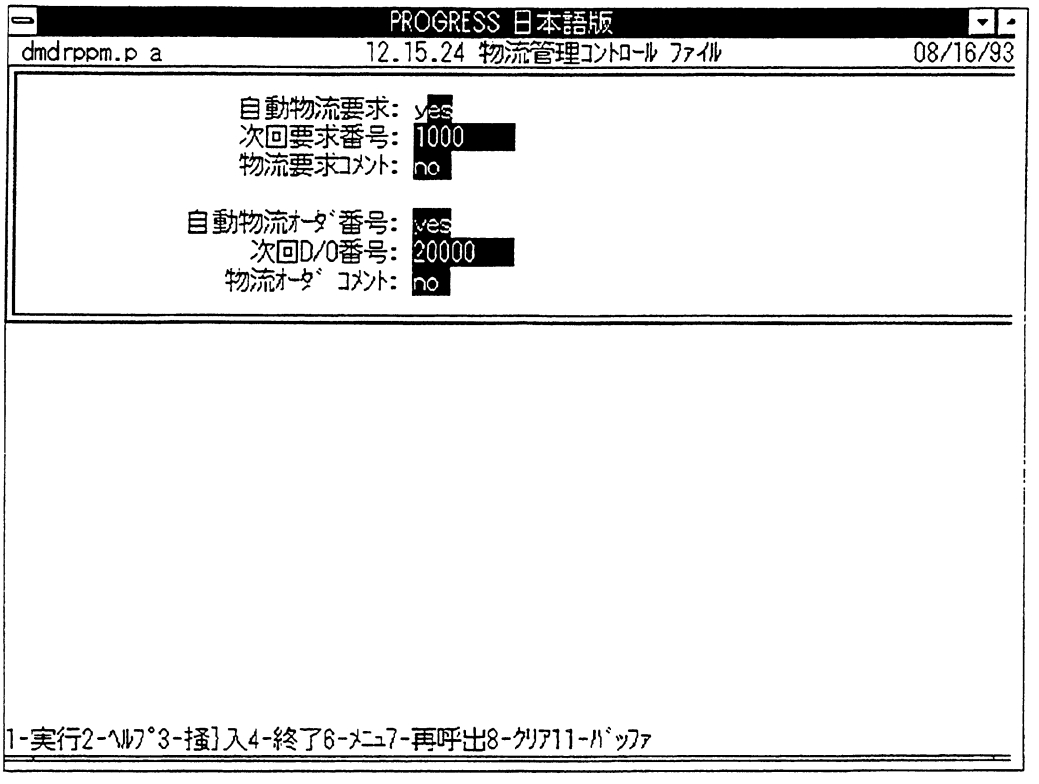


図 8-2 物流管理コントロールファイル”

ステップ**10** 運賃のセットアップ(オプション)。運賃表メンテナンス(12.5.13)で、参照目的の運賃コストをセットアップします。この運賃表を使用して、運賃のコスト分岐点を決定することができます。現在、システムは、この情報を計算に使用しませんが、レポートをプリントしたり、輸送手段を定義するときに特定の運賃表を指定することができます。

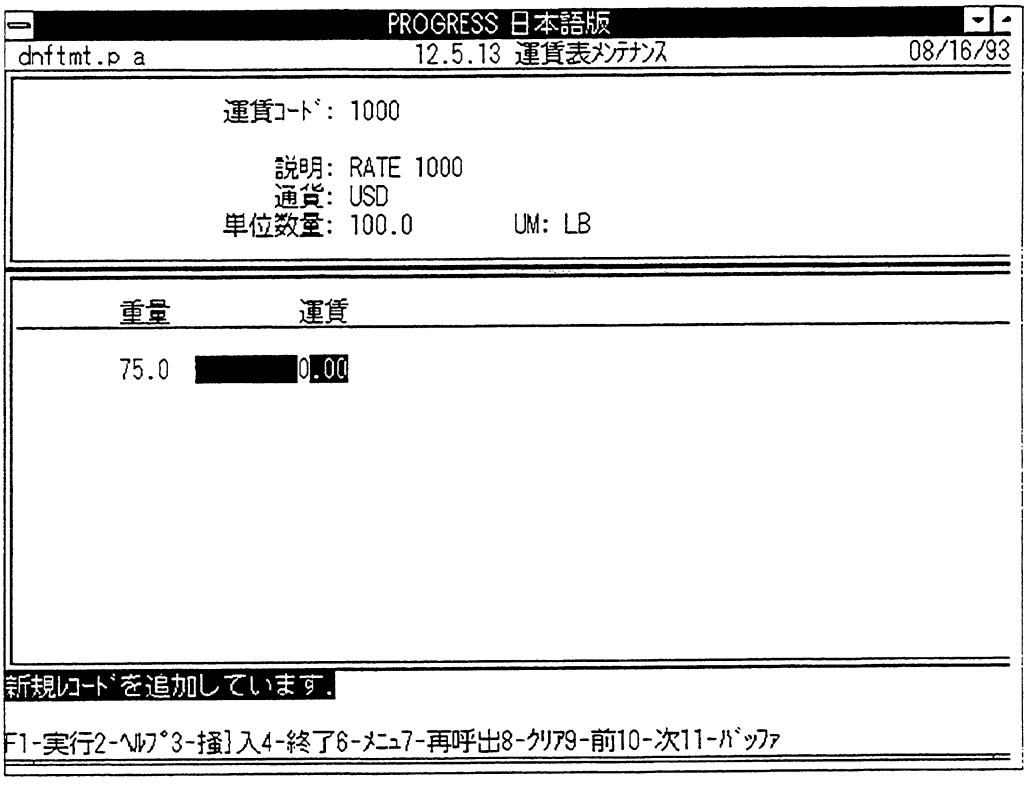


図 8-3 運賃表（テーブル）メンテナンス”

ステップ11 輸送手段のセットアップ(オプション)。これらは輸送管理のためにセットアップしなければなりません。物流管理機能を用いてサイト間の入庫と出庫を追跡する計画がある場合には必ず設定します。輸送手段は、輸送モードメンテナンス(12.5.1)でセットアップします。

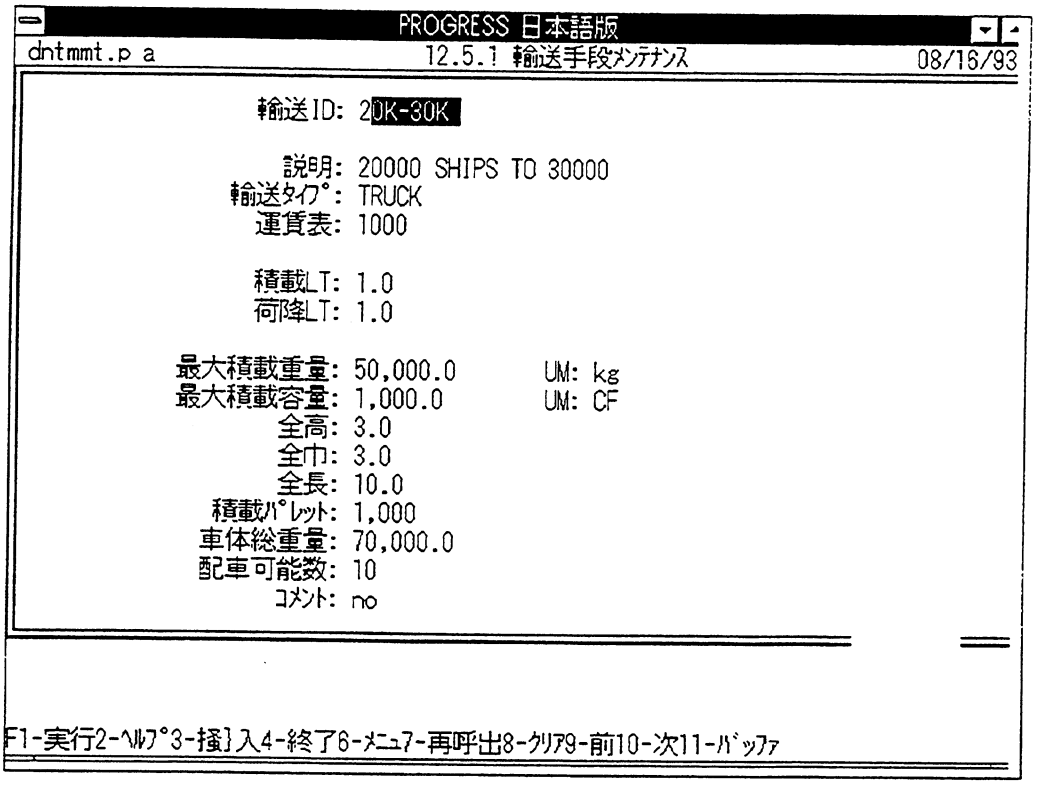


図 8-4 輸送手段メンテナンス”

輸送IDは、各品目がサイト間で移送されるかどうかを表示します。たとえば、トラック会社、航空会社、または鉄道を使用して、各品目を輸送することが考えられます。

輸送IDは、ロケーションとしても使用するので、必ず、在庫貯蔵ロケーションに関して使用したものとは異なる命名規則で、セットアップしてください。

輸送タイプフィールドを使用して、輸送要件(たとえば、冷蔵コンテナ、タンク、密閉コンテナ)に基づき、輸送IDをグループ化することができます。

ここで指定する積載LT/荷降LTは、システムが出荷元／入庫サイトのための輸送ネットワークを発見できないときに、通常、DRP計算において使用されるデフォルト値になります。

ステップ**12** 輸送ネットワークのセットアップ(オプション)。輸送ネットワークは、輸送手段と、具体的な出荷元／入庫サイトと受信サイトと結び付けます。また、物流管理の諸機能を使用しない場合、これはオプションです。

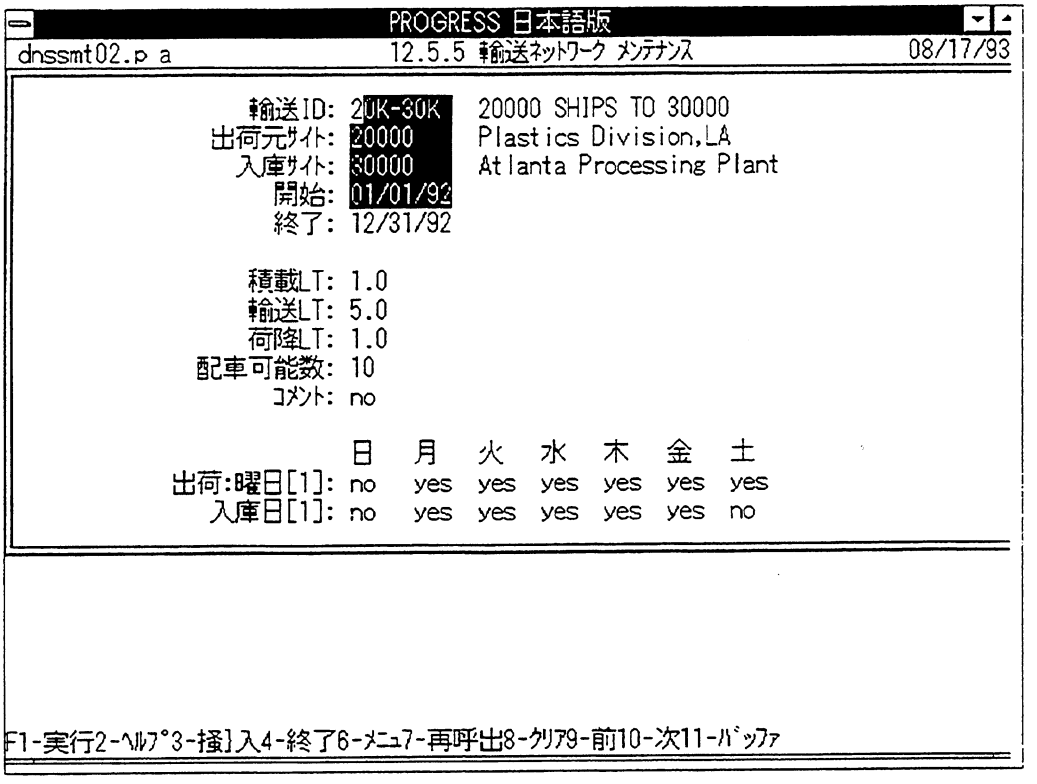


図 8-5 輸送ネットワークメンテナンス”

輸送ネットワークメンテナンス(12.5.5)を使用して、各出荷元／入庫サイトの組合せに対する、輸送IDと輸送リードタイムを定義します。輸送リードタイムには、在庫が移送に要した日数、在庫をロードおよびアンロードするタイム(日数)、そして通常の出荷日と受信日になる曜日が含まれます。現在のところ、高さ、幅、長さの各フィールドは参照用のみです。

ステップ**13** 物流ネットワークのセットアップ。物流ネットワークコードは、サイト間のリンクを識別するために使用され、どの計画担当がその関係に関して責任をもっているかを示します。各物流品目は、その品目の入庫サイトおよび出荷元サイトが定義されている物流ネットワークと関連付けられなければなりません。物流ネットワークコードが、まず定義され、それから物流品目がそのコードと関連付けられます。

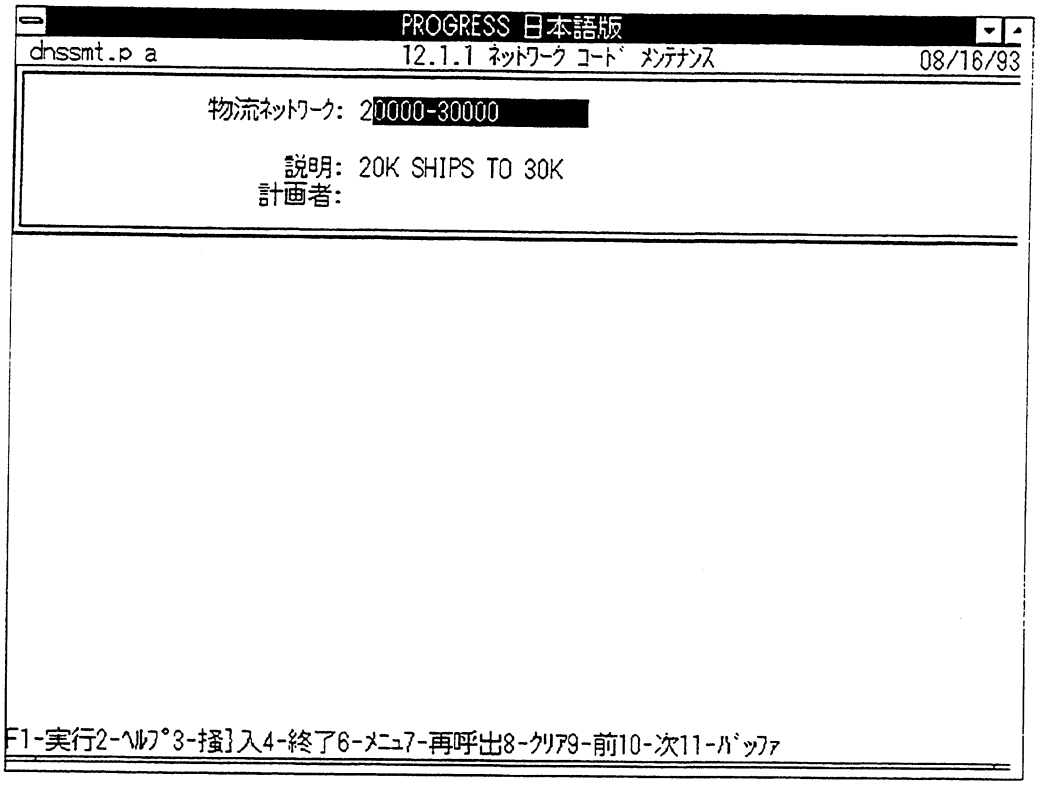


図 8-6 ネットワークコードメンテナンス”

ネットワークコードメンテナンス(12.1.1)を使用して、物流ネットワークと、その責任をもつ計画担当を定義します。説明として、製品ライン、品目番号、その他の役立つ情報を入力します。

ソースネットワークコードのセットアップには、いくつかの考慮すべき点があります。

□ 入庫サイト／出荷元サイトの組合せ。少なくとも、各々に対して1つのソースネットワークが必要です。たとえば、サイト10000がサイト20000へ構成品目を供給する場合、これら2つのサイトがリンクされていることを示すために、1つのソースネットワークをセットアップしなければなりません。

各物流ネットワークには、複数の入庫サイトと供給サイトが存在します。ある品目が複数のサイトから入庫される場合、各サイトから来る供給割合などを、物流ネットワーク詳細に入力することができます。

MFG／PROは、循環ネットワークを許さないため、サイト1000もサイト2000から品目を受け取る場合、その関係に関して別のコードをセットアップする必要があります。

- □ 入庫割合の差異サイト10000がサイト20000のある品目の要件の50%、そしてもう一つの品目の30%を供給している場合、各供給パーセンテージに対して別の物流ネットワークコードを定義しなければなりません。
- □ 輸送手段物品をサイト10000からサイト20000へ送るには、緊急度に応じて、トラック会社または夜間航空便を使用することができます。2つのサイト間に複数の輸送手段が存在する場合、追加の物流ネットワークコードをセットアップしなければなりません。

ステップ**14** 物流ネットワークのセットアップ。物流ネットワークメンテナンス(12.1.13)で、各物流ネットワークのための入庫サイトと出荷元サイトを定義します。各物流ネットワークは、複数の入庫／出荷元サイトを持つことができます。ある品目が複数のサイトから供給される場合、供給%フィールドで、各サイトからの供給割合を指定して、入力することができます。

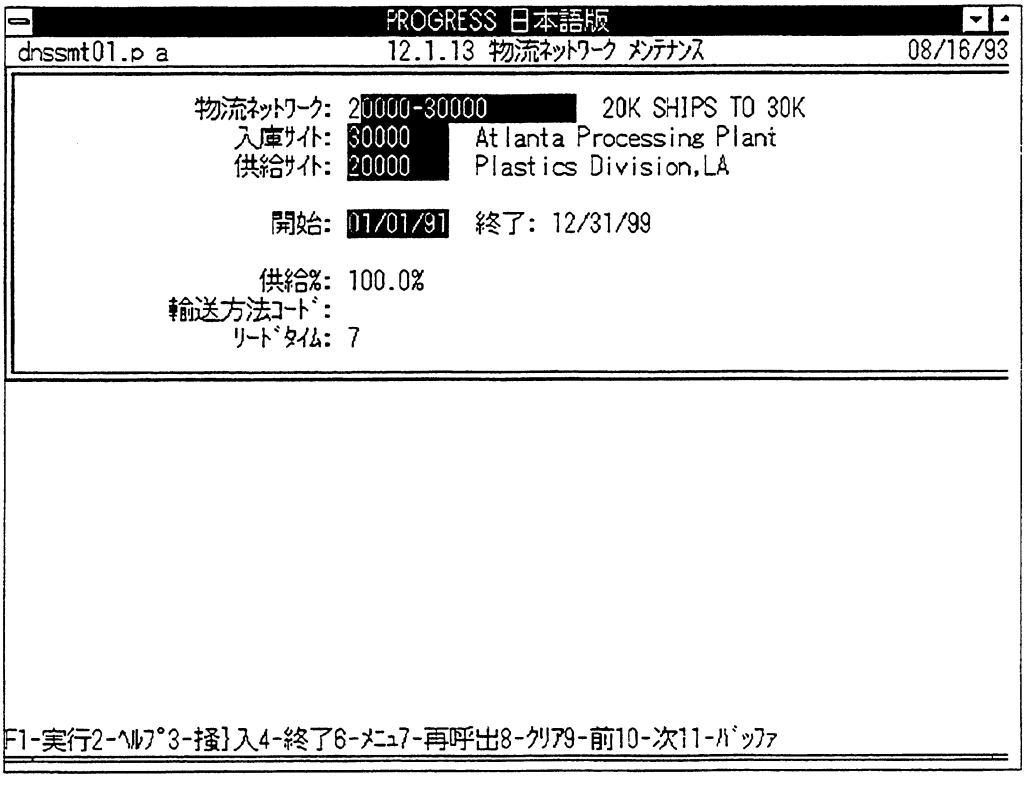


図 8-7 物流ネットワークメンテナンス

供給%、輸送方法コード、またはリードタイムの変更は、開始／終了の有効日を使用して、フェーズインすることができます。

輸送管理を使用していない場合、DRPプロセッサは、ここで指定するリードタイムを使用します。

ネットワーク詳細レコードをセットアップしたあと、物流ネットワーク照会で、(レベルフィールドを1にセット)、各物流ネットワーク内の入庫サイトの供給率をチェックします。システムは、あなたが入庫サイトへの過剰供給または過少供給しようすることを妨げませんが、それぞれの有効日において、供給率の合計が100%になるようにすることをお勧めします。

ステップ**15** 出荷スケジュールのセットアップ。出荷スケジュールメンテナンス(12.5.9)で、詳細な毎日の出荷スケジュールを、各輸送IDに対して入力することができます。この機能を使用して、短期的な輸送計画のために、各輸送手段の使用を計画している日付を入力してください。

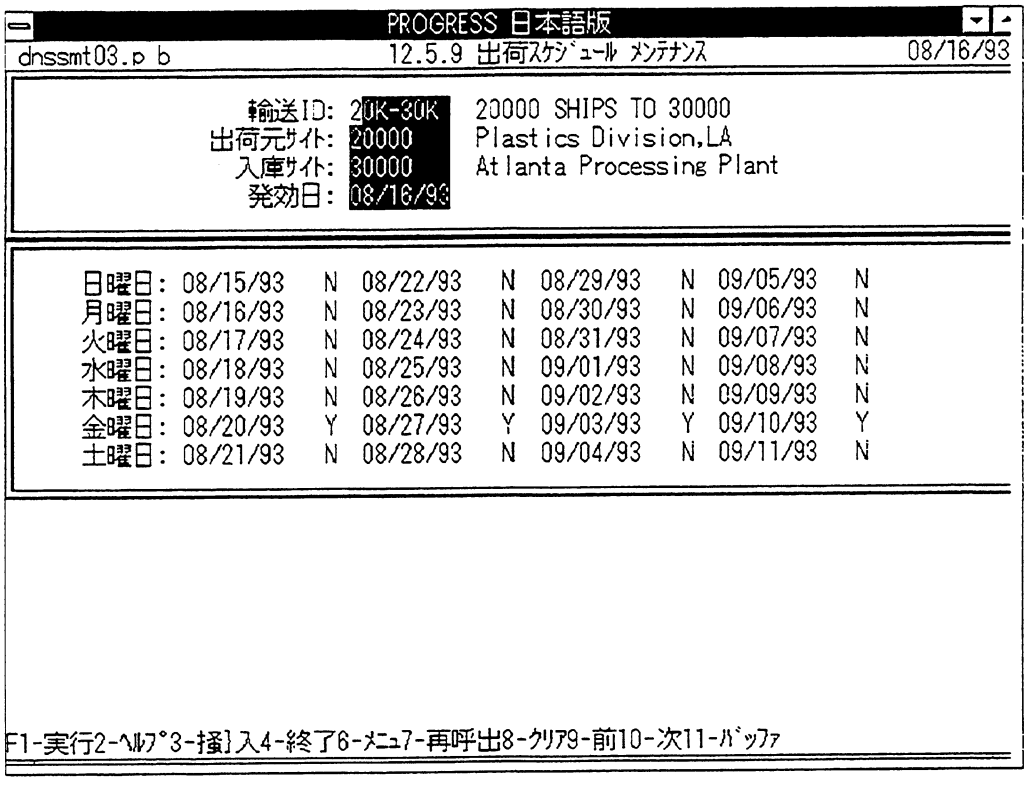


図 8-8 出荷スケジュールメインテナンス

出荷スケジュールメンテナンスは、輸送ネットワークメンテナンス(12.5.5)でセットアップしたすべての値を更新します。

ステップ**16** 品目計画データの更新品目計画データ(品目／サイトモジュール)では、物流品目には、これら品目の用件がMRPではなくDRPによって計画されていることを示すために D という購入／製造コードを使用します。

1つのサイトで物流される各品目は、通常、別のサイトで製造または購入されます。品目サイト計画メンテナンス(1.4.17)を使用して、品目を物流品目として扱うサイトでは D (物流)、購入／製造品目として扱うサイトでは P または M を入力します。

物流品目の場合、ネットワークフィールドには、有効な物流ネットワークコードを入力しなければなりません。前述のように、物流ネットワークは、その品目の出庫元と入庫サイトを示します。

例えば、品目(品番)05-0005は、サイト20000において製造され、さらに製造に使用するサイト10000へ出荷します。品目サイト計画メンテナンスにおいて、サイト10000における品目05－0005は、 D と

い う購買管理/製造管理コードと有効な物流ネットワークを持つべきです。サイト2000における品目05－0005には、適切な製造リードタイムと計画パラメーターとともに、[M] という購入／製造コードを持つべきです。

ステップ**17** マルチデータベースでのDRP セットアップ。各データベースで使用する品目(品番)番号とサイトが同じであることを確認します。物流ネットワーク、輸送ネットワーク、出荷スケジュールは、全て同じでなければなりません。

ステップ**18** ユーザデータベースアクセスのための操作。サイト間移動需要と供給のソースが適切に機能していることを保証するために、データベースをテストします。

ステップ**19** 実務の処理を開始。これで、 DRP 処理を開始する準備ができました。

第9章 在庫管理 インプリメント

概要

インプリメントプロセスを始める前に、在庫トランザクション処理の基本概念を理解してください。次に、日常の操作の方針と手順を作成します。どのようにして作業を進めるかを決定した後に、コントロールファイルの構成を行い、コード、トランザクション、その他のデータをロードしてください。

要約

前提条件

品目/サイト	製品ライン、在庫状態コード、品目在庫、および、コストデータ、サイトとロケーション、取扱単位変換
システム管理機能	製品ライン、在庫状態コード、品目在庫、とコストシステム/勘定管理ファイル(デフォルト勘定)

概念

ステップ1	在庫フロー
ステップ2	状態コード、サイトとロケーション
ステップ3	ロット/シリアルとロット参照の使用方法
ステップ4	配賦
ステップ5	在庫自動出庫*
ステップ6	ABC クラスと循環棚卸し
ステップ7	許容値
ステップ8	在庫トランザクション用のセキュリティ
ステップ9	在庫管理会計方法の決定
ステップ10	サイトとロケーション

ステップ11	制限付きトランザクション用セットアップ
ステップ12	製品ライン勘定
ステップ13	品目原価計算
ステップ14	測度の代替単位*
ステップ15	方針と手順の決定

データ

ステップ16	在庫サイト/ロケーション勘定のセットアップ
ステップ17	在庫コントロールファイルの定義
ステップ18	在庫残高のロード
ステップ19	在庫残高/評価の確認
ステップ20	GL トランザクションの削除
ステップ21	実務処理の開始

*オプション

概念

ステップ1 在庫フロー。インプリメントを進める前に、移動、入庫、出庫、出荷、および調整のための在庫トランザクションフローをレビューしてください。詳しい事は、在庫概要を参照してください。

ステップ2 状態コード、サイトとロケーション。状態コードは、特別な材料、サイト、および、ロケーションが作業オーダ、および、受注、への配賦用に有効であるか、および、MRP対象かどうかを制御します。また、出庫超過が許されるかどうかを決定します。状態コードは、状態コードメンテナンスで定義されます。これらのコードは後に、在庫サイト、および、ロケーションに関連付けられることがあります。

サイトコードは、在庫管理、および、計画のために使われる部門を表示します。システムは、在庫レコード、購買管理、受注、予測、マスタスケジューリング、および MRP 用のサイトを使います。サイトは、倉庫を表すかもしれません。あるいは、物理的に明白なロケーションの倉庫のグループを識別するかもしれません。MRP は、サイトを越えて純益を上げません。すなわち、各サイトを個別に計画し、一方の欠品を満たすために、もう一方の材料を使うことはありません。サイトは、サイトメンテナンスで定義されます。

ロケーションコードは、通常、容器、倉庫列/通路、オフサイト倉庫、あるいは委託在庫などの物理的保管場所を表示します。サイトの中に複数のロケーションが定義されることがあります。ロケーションは、ロケーションメンテナンスで定義されます。システムは、状態コードで別の指定をしない限り、サイトの中のすべてのロケーションを有効で、MRP対象と考えます。

ステップ3 ロット/シリアルとロット参照の使用方法の確認。MFG/PRO は、出庫、入庫、および、移動中の品目をロット、または、通し番号によって追跡することができます。ロット/シリアル制御品目について、システムは、トランザクション入力中にこれらの番号を要求し、トランザクション履歴に保管されます。

品目在庫データにおいて、システムが作業オーダレシートに指定された数量にロット番号を自動的に割り当てられるように、品目にフラグを立てることができます。割り当てられたロット番号は、作業オーダ ID と同じになります。

更に、ロット参照[Ref(参照、REF)]フィールドを用いて、トランザクション入力中に多くを分割することができます。製造管理中にロットの特性変更がある場合には、このようにするとよいでしょう。あなたの製造工程、あるいは、取締官庁によってロット分流が必要とされることがあります。

Ref(参照)フィールドには、下記のような他の使用法があります。

- ロットコントロールを使っている場合には、ロット参照を使って、パレット、スプール、あるいはロットを作り上げるドラムを指定することができます。このようにすると、個々の品目用の通し番号の問題解決レベルに到達せずに更に優れた管理をすることができます。
- Refにより、Refフィールドにおける通し番号を入力するならば、ロット及び通し番号によって追跡することができます。その結果、同様の特性を持つ品目を集め、しかも通し番号を追跡して問題解決をすることができます。(ただし、個々の品目のためにトランザクションを入力する必要があります) システムは特異性によりロット参照を確認しないので、固有の通し番号を入力する責任は、ユーザにあります。

- ロットコントロールを使っていない場合には、容器ロケーションを示すために、ロット参照を使うことができます。この場合、在庫は、品目、サイト、ロケーション、および参照により識別され、ロット/シリアル番号は空欄のままです。ロット参照の使用に関する詳細な説明に付いては、在庫概要を参照してください。

ステップ**4** 配賦。配賦を使用して、在庫が指定された作業オーダ、または、受注のために在庫を予約することができます。それらが入力されると、あるいは、後の日付で、有効な在庫がオーダに自動的にあるいは手動で割り当てられます。配賦については、販売ドキュメンテーションの中で更に詳しく論じられます。あなたの施設で配分過程がどのように扱われるべきかに関して方針/手順を考案してください。

ステップ**5** 在庫自動出庫。特にジャストインタイム環境において、作業オーダ出庫上で紙を節約するために、在庫自動出庫が使われます。作業オーダ入庫において、完全であると報告された品目数が、何が実際に使われたかを決定するために、製品構成における構成品目要件によって展開されます。 MFG/PRO において、使用された実際の数量が製品構成における所要量と異なるならば、自動出庫を修正することもできます。

ステップ**6** ABC クラスと循環棚卸し。ABC 分析は、年間使用量(基準通貨において)に基づいて品目に優先順位を付けます。品目在庫データにおいて、最も高い年間数量値を有する品目は、 A としてコード化され、B 品目、そして、 C 品目と続きます。A、 B あるいは C 品目と考えられる品目の割合は、在庫コントロールファイルでユーザ - 定義されます。ABC 分析レポートは、販売、または、出庫実績に基づき、品目 ABC クラスを更新するために使われます。A 品目が最も高い年間数量値を持つので、これらの品目をさらに細かく管理するべきです。

在庫正確度を監視するもう一つの方法は、定期的に特定の品目を対象とする棚卸です。(実地棚卸と同様に)すべての品目を一度にカウントする代りに、毎日2、3の品目をカウントします。品目がカウントされる頻度は、その ABC コードによって判断されます。A 品目は B 品目より、また、 B 品目は C 品目より更に頻繁にカウントされます。品目の棚卸間隔は、品目在庫データにおいて初期化され、 ABC 分析レポートによって随意に更新することができます。デフォルトは、A品目を1年に12回(30日ごとに)、 B品目を1年に4回(90日ごとに)、C品目を1年に2回(180日ごとに)計ります。

毎日カウントする品目数を決定するには、 A であると識別された割合をかけた合計品目数に、毎年それがカウントされる回数をかけた数を出します。B 、および、 C 品目についてもこれを繰り返してください。次に、 A 、B、Cの合計を出し、それを年間作業日(通常約250)数で割ります。例えば、以下のようになります。

在庫における4,000品目

棚卸間隔: A =30日、 B =90日、 C =180日

合計品目数の割合: A =20.00%、 B =30.00%、 C =50.00%

A 品目=4,000 X 12 X.20=9600/250=39 A 品目 /日

B 品目=4,000 X 4 X.30=4800/250=20 B 品目 /日

C 品目=4,000 X 2 X.50=4000/250=16 C 品目 /日

前述の例においては、各 ABC クラスの頻度目標を達成するために、75品目が毎日カウントされなければなりません。

循環棚卸許容値は、在庫コントロールファイルで定義されます。許容値は、インプリメントで設定され、その後、プログラムが進行するにしたがって、短縮することができます。

いくつかの会社では、サイクルカウント手順が満足な結果を作成していることが論証されるまで、サイクルカウント、および、物理的な在庫管理の両方を行っています。いったん、サイクルカウントの証明された追跡記録および、完全なサイクルカウントの手順を持てば、支障の多い例年の実地棚卸を除去するように監査役に説得することができます。

ステップ**7** 許容値。在庫コントロールファイルにおいて、物理的、または、サイクルカウントを入力する時に許される最大の受容可能な差異、すなわち許容値を指定することができます。この結果、システムが期待するものと著しく異なるカウントに注目することができます。

品目件数は、手持数量、あるいは、実績使用量に対して確認することができます。許容値は、割合及び基準通貨額に関してクラスA、B、C、および他のクラスに対して指定されます。その割合または金額を越えるカウントを入力すると、必ずエラーメッセージが現れます。

例えば、クラスA品目上ので物理敵カウントが、3%、または、$300.00システムカウントから変動することを許容されると仮定します。品番05-0005の手持ちのシステム数量は10,000となり、品目GLコストは$20.00です。物理的カウントが10,200であるならば、変動率は2%のみですが、GLコスト変動は$400.00です。カウントが入力されると、システムはエラーメッセージを表示します。再棚卸は、入力へ必要とされるでしょう許容値棚卸が無い

ステップ**8** 在庫トランザクション用のセキュリティ。ライブ処理の前に、資材を倉庫から出し入れするために、在庫管理の中のトランザクションを使うことができます。作業オーダ、購買管理、受注/請求管理、または、連続生産モジュールが実行されると、これらのトランザクションへアクセスを制限する必要があります。これは、製造管理履歴、および、コスト更新上に及ぼす各トランザクションの効果が正しく記録されることを保証します。

制限:	使用:
出庫外出庫	作業オーダ構成品目出庫連続生産労力トランザクション受注出荷

計画外入庫	購買オーダ入庫作業オーダ入庫
入庫戻入	作業オーダ構成品目出庫
逆展開入庫	作業オーダ入庫/同時出庫連続生産労力トランザクション

これらのトランザクションを使うことを妨げる1つの方法は、メニューパスワードメンテナンスを通してパスワードセキュリティを置くことです。

ステップ**9** 在庫管理会計方法の決定。従来、製品の単位原価に基づいて、定期的および永続的な在庫会計方法のどちらかが選択されてきました。永続的な在庫会計は在庫に影響するすべてのトランザクションの入力および転記を必要とするので、単位原価が高くない限り、追加コストが保証されませんでした。

定期的会計については、会計士は、初期在庫プラス、売上コストから仕入コストを差し引いた額に基づいて、期末在庫を手動で計算します。マニュアルジャーナル入力は、仕入額および売上額が記入されるように作成されなくてはなりません。これらはシステムによって自動的に記入されません。

MFG/PRO はジャーナルトランザクションを自動的に作成するので、多数の会社用の永続的な在庫会計に適しています。システムがこれらのレコードを自動的に作成するかどうかは、在庫コントロールファイルにおける作成 GL トランザクションフラグによって制御されます。どちらの方法を使うかについて、あなたの会計部に確認してください。そして、在庫コントロールファイルの説明において下に記述された、作成 GL トランザクションフラグの使用法を参照してください。

ステップ**10** サイトとロケーション。1サイトレポートを実行することによって、あなたの会社のためにセットアップされたサイトをレビューしてください。このレポートは、サイトの説明、サイトが割り当てられるエンティティ、そのサイトにおけるロケーション用のデフォルト状態コード、自動的に作成されたロケーションがそのサイトで許されるかどうか、およびサイトが付加されたデータベースを知らせます。パラメータが正確であることを確認してください。

ロケーション照会を実行することによってあなたのロケーションを確認してください。これは、サイト別に、全てのロケーション、それらの説明、ロケーションに関係付けられる状態、作成された日およびロケーションが一時的かまたは、恒久的かどうかを示します。パラメータが正確であることを確認してください。

状態コードレポートであなたの状態コードを確認してください。このレポートは、状態コード、および、表示されたコードが配賦用に有効かどうか、 MRPの対象か、出庫超過は許されるかどうか、などのパラメータ、および制限付きトランザクションをリストします。リストされたパラメータが正確であることを確認してください。

ステップ**11** 制限付きトランザクション用セットアップ。上記に述べたように、状態コードは、制限されたトランザクションを付加することができます。状態コードをどのように使う予定か、また、どのトランザクションが、その状態コードに割り当てられた在庫用に制限されるべきかを決定してください。例えば、状態コードMRB(資材レビューボード) を作成すると仮定します。この状態コードでロケーションに入れる資材は、使用に適切かどうか確認されます。有効(配賦に対して)を[N] および、MRP対象(MRP に対して)を[N] に設定するとします。しかし、どのトランザクションが制限されるべきですか。明らかに、資材が使用に適合しない場合には、オーダの予約、出荷、あるいは、作業オーダへの発行を望みません。従って、制限付きトランザクションは、以下の通りです。

ORD-SO　受注予約

ISS-SO　受注出荷

ISS-WO　作業オーダ出庫または自動出庫

セットアップした各状態用の制限付きトランザクションをレビューし、それらが適切であることを確認してください。

ステップ**12** 製品ライン勘定。製品ラインデフォルト勘定は、システム/勘定管理ファイルでセットアップされます。会計が別々に製品ラインを追跡する必要がある場合には、勘定科目の異なるセットを製品ラインメンテナンスにおける異なる製品ラインに割り当てることができます。製品ラインレポートをプリントアウトし、在庫、棚卸差損、仕損、仕掛品方法差異、および原価評価換勘定科目が、あなたのチャートの勘定科目に符合しているかどうかを確認してください。

ステップ13 品目原価計算。品目製品原価計算は、在庫トランザクションが起こる前に完成するべきです。各々の品目の原価計算を確認するために、品目コストレポートを実行してください。

ステップ14 測度の 代替単位の (オプション)。 MFG/PRO により、在庫取扱単位以外の測度単位を使用することができます。あなたの在庫単位と異なる測度の単位で注文、出庫、または、販売する場合に、これは役に立ちます。取扱単位変換は、取扱単位メンテナンスでセットアップされます。 UM 変換は、代替個数にどのくらいの在庫個数が含まれるかを示します。(<例>…1つのDZに12 個ずつ)取扱単位変換係数は、全世界どこでも、あるいは特定の品目用に適用されます。

データ入力中のエラーを減少するために、測度の代替単位用の汎用コード確認もセットアップする必要があります。

念のため、取扱単位照会を使って、取扱単位変換を確認してください。

ステップ15 方針と手順の決定。MRPインプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。MFG/PROには、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザを、こうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針／手順の決定の際に役立つ様々な質問を、各分野ごとに整理して示します。

在庫正確度	あなたの会社はどのような正確度を目標としていますか。 その目標に到達するには、どのような管理が必要とされますか。 トランザクションは、データ入力正確度のために毎日レビューされされますか? マイナスの在庫残高品目は、なぜこれらの値がマイナスであるかを決定するために、毎日

	レビューされますか? データ入力の担当者は、適切に教育されています? トランザクションを入力するために訓練された人にのみアクセスを制限する、メニューセキュリティが使われていますか。 正確度を測定し、正確度に関する問題を更に早く発見するために、サイクルカウントが使われていますか。 在庫コントロールファイルにどのような循環棚卸許容値をセットアップしましたか。 合計棚卸品目数を毎日計算していますか? A、B、および、C 品目のどれを毎日カウントしますか? 目標に対する性能をどのように測定し、図示していますか。
現場在庫/使われた品目	現場在庫勘定は、システム/勘定管理ファイルでセットアップされていますか? 現場在庫勘定は、製品ラインメンテナンスでセットアップされますか? 2 - 容器システムセットは、これらの品目の在庫補給を管理するためにセットアップされていますか? 現場在庫品目は、計画外出庫を用いて現場在庫勘定へ出庫されていますか。それとも、フロアロケーションに移送され、定期的にサイクル - カウントされていますか。(後者の方法により、トランザクションベースよりむしろ定期的なベースで、非 - 選択品目のための会計および在庫残高を維持することができます)

差異資材	どのように、差異資材は識別されますか?
	これらの資材は、生産資材の通常の流れからどのように除去されますか。
	差異資材のためのロケーションを作成してくれませんか?
	これらの品目がもはや有効でなく、MRP へのMRP対象外であることを、どのようにシステムに知らせますか。
	差異資材レビュー委員会がありますか?
	あなたの会社では、資材レビュー委員会の担当者はだれですか? (通常、設計、生産、サービス、購買管理、および、計画の担当者が、資材レビュー委員会を構成します。)
	どのくらいの頻度で、レビュー委員会は、会合を開きますか?
	現品と再加工資材がどのように生産プロセスへの戻され、どのようにトランザクションが、システムに入力されますか。
無効/仕損資材	システムにおいて無効資材はどのように、またどれほどの頻度で識別されますか。
	無効/仕損資材のためのコストを集めるために、特別会計がセットアップされていますか?
	無効資材はどのように、またどれほどの頻度処理されていますか。
	仕損資材については、どのように原価計算されていますか。
	破棄された資材のうち救助値を持つものがあれば、それはどのように扱われますか?

会計期末	会計期間はどのように、明確に切り離されていますか。 期末に実行される必要のあるレポートは何ですか。コピーされるべきものは何ですか。 調整仕訳は、どのように扱われるべきですか?
データ保持	どのような情報が保持される必要がありますか。 情報はどの位の期間、オンライン保持されるべきですか? プリントアウトを必要とする情報は何ですか。そして、プリントアウトはどの位の期間、保管されるべきですか? データはいつオフラインで保持されますか。どのような種類の媒体が使われ、媒体はどこへ保管されますか? そして、どの位の期間保管されますか。

データ

ステップ**16** 在庫サイト/ロケーション勘定のセットアップ。各サイトかつ、またはロケーションは、在庫、仕損、在庫誤差、および原価評価換のための異なる勘定科目、または、コストセンターを使うことができます。その結果、コストを更に厳しく監視することができます。これはしばしば、コストセンターを異なるサイト、および、ロケーションに結合させるために使われます。これらの勘定科目は、在庫勘定メンテナンスを使って入力することができます。

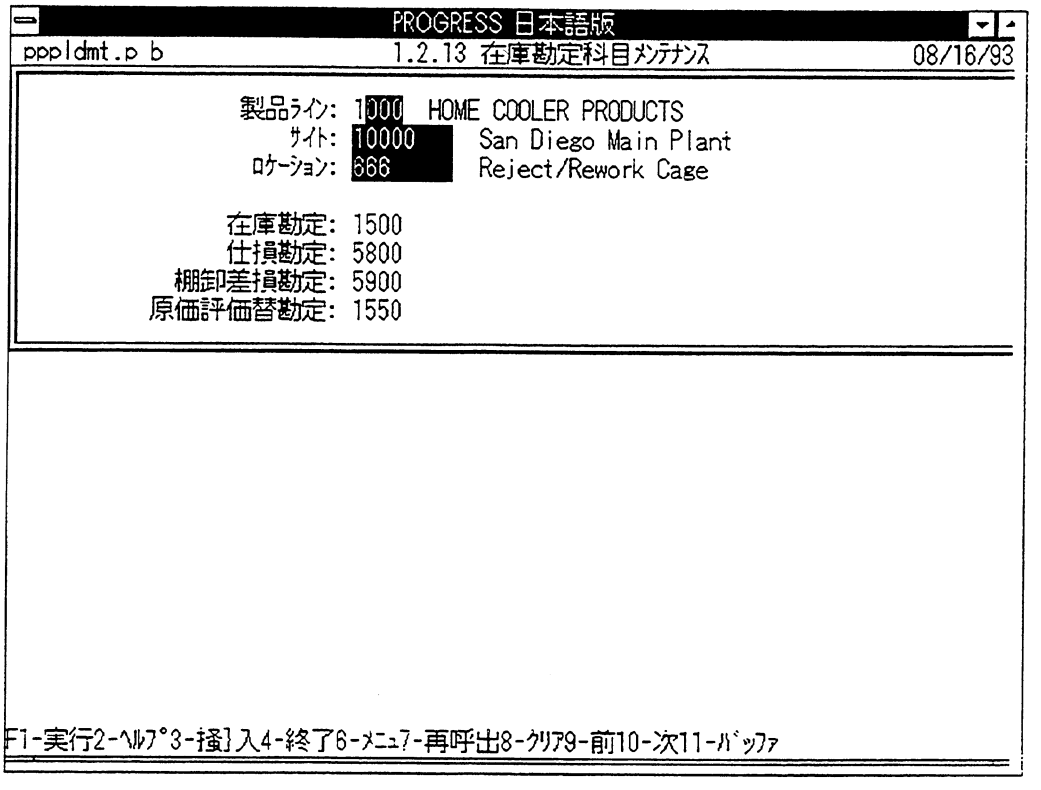


図 9-1 在庫勘定科目メンテナンス

ステップ**17** 在庫コントロールファイルの定義。管理ファイルにおける設定により、システムは在庫不均衡を識別し、品目現行コストを更新し、総勘定元帳トランザクションを生成し、品目ピッキングに優先順位を付けます。

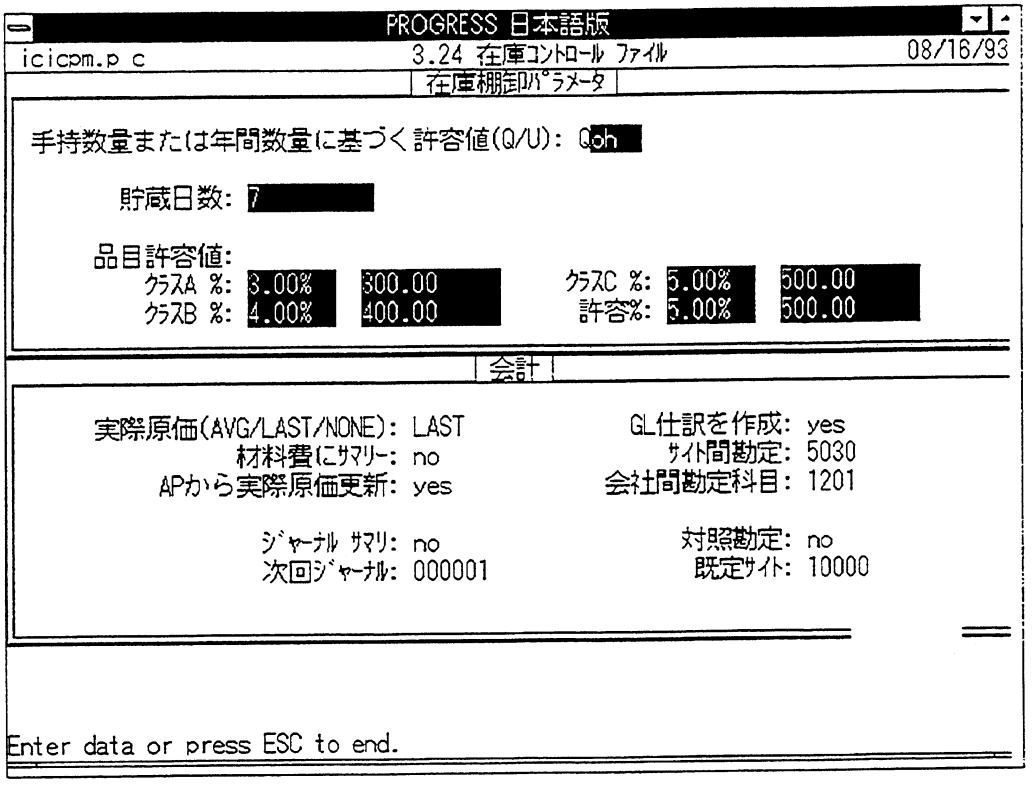


図 9-2 在庫コントロールファイル

在庫棚卸パラメータは、受け入れられる棚卸であると考えられるものを制限する在許容値を決定します。在庫が循環棚卸においてカウントされると、システムは、物理棚卸を手持ちのシステム数量と比較します。許容値を超過した差異は拒絶されます。

配賦明細が受注、および、作業オーダ上で使われる場合には、在庫コントロールファイルで選択されたピッキングロジックが、どの品目が最初にオーダに割り当てられるべきかを判断します。

フィールド名	値	説明
手持ち数量または年間使用量に基づく許容値(Q/U)	Q U	許容値外の実地棚卸、または、循環棚卸を識別するためのベースを決定します。Qoh ならば、品目許容値は、手持ちの数量に基づいて計算されます。Usage ならば,品目許容値は、年間使用量に基づいて計算されます。

貯蔵日数	#	限られた貯蔵寿命をもつ品目が、ピックされ、または、出庫される期限の前の暦日の数。
品目許容値	% #	品目カウント上の最大エラー許容値を示します。割合及び基準通貨額で A, B, C およびすべての品目に対して表されます。手持数量、または、上記に指定された使用量に基づきます。どちらかの許容値を越える棚卸が入力されると、必ず、エラーメッセージが表示されます。
実際原価 (AVG/LAST/NOTE)	L A N	どのように実際原価が計算されるかを決定します。[L]ast 最終は、その品目に対して前回入庫されたコストに等しい実際原価をセットします。[A]verage 平均 は、当該レベルの現行材料費と、その品目に対する前回入庫の平均値を出します。[N]one 無し は、当該レベルの現行コストが手動で維持されることを指定します。あなたの会計ニーズに最もよく合う値を選択してください。
材料費にサマリー	Y/N	製造品目用のコストを合算または積上するかどうかを判断します。[Y] は合算を示します。品目コストデータにおいて、下位レベルコストは当該レベル材料費に合算されます。[N] は積上を示します。下位レベルコストは別々に維持されることを示します。
AP からの実際原価更新	Y/N	実際原価が買掛金勘定支払票によって修正されるべきであるかどうかを決定します。これが[Y] に設定され、品目マスター価格が購買オーダ価格と異なるときは、現行材料費は更新されます。

GL 仕訳を作成	Y/N	システムが在庫取引情況(例　在庫出庫、入庫、棚卸調整、および、移動)から、無転記GLトランザクションを作成するべきであるかどうかを決定します。更に、プロセス中の作業在庫に影響するトランザクションは、総勘定元帳トランザクション(例　作業オーダ出庫、入庫、および、労務トランザクション)を作成します。 永続的な在庫会計を使用する会社は、このフラグを[Y] に設定します。通常定期的な在庫会計を使う会社は、このフラグを[N] に設定します。泙任海離俟薀阿餐札奪箸靴泙靴拭　交互に、これらの会社は、このフラグを[Y] に設定することができますが、生成されたトランザクションを出すことはできません。これは、定期的会計の下でマニュアルジャーナル入力を作成する場合、あるいは外部の総勘定元帳システムがある場合に役立ちます。GL トランザクションは、プリントまたはファイルへ出力され、その後 GL トランザクション削除/アーカイブ(システム管理機能)を使って削除されます。
サイト間勘定	#	在庫の社内エンティティサイト移動のために使用されます。
会社間勘定科目	#	在庫の会社間エンティティーのために使用されます。
ジャーナルサマリ	Y/N	[Y] ならば、総勘定元帳トランザクションは、総勘定元帳発生ファイルに入力される前に、日付別、および、勘定科目別に要約されます。このフィールドが[Y] に設定されている場合には、トランザクションを追跡するのが難しいかもしれません。トランザクションが正しく配置されていると満足するま

		で、このフィールドを N に設定するようにお勧めします。その後、あなたのデータベース内の比較的少ないスペースを使用し、 GL で扱い易い要約されたジャーナル入力に変えることができます。
次回ジャーナル	#	総勘定元帳トランザクション入力上で使用された次ジャーナル参照番号。参照番号は、タイプ(IC)、日付(YR, MO, DAY)、および、次ジャーナル番号の連結です。
規定サイト	#	品目マスターで作成されるすべての品目について使用されるデフォルトサイト。品目マスターメンテナンス、または、品目データメンテナンスで入力される品目は、品目サイトとしてデフォルトサイトを使います。

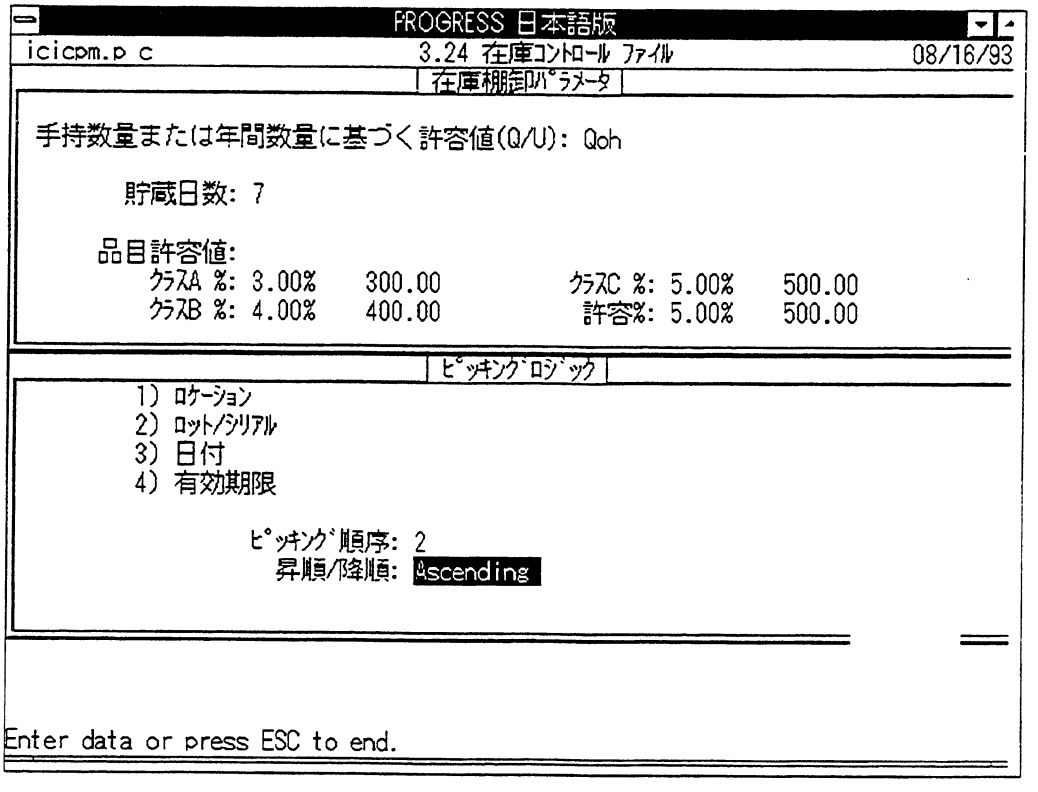


図 9-3 在庫ピッキングロジック

ピッキング順序	1 2 3 4	ロケーション別、次にロット/シリアル番号別に選んでください。 ロット/シリアル番号、次に、ロケーション別に選んでください。 作成日付別、次にロケーション別、そして、ロット/シリアル番号別に選んでください。 有効期限、次にロケーション別、そして、ロット/シリアル番号別に選んでください。
昇順／降順	A D	第1の変数のみに対するソート優先を決定します。[A]scending 昇順 は、最も低い/早いところから、最も高い/遅いところまでのロケーション、ロット/シリアル、日付、または、有効期限を選びます。すべての第2 - 、および、第3 - オーダ変数(すなわちロケーション、ロットシリアル番号は、昇順において常に分類されます。

ステップ**18** 在庫残高のロード。古いシステム上の取引情況を凍結し、現行の在庫残高を合わせ、それらを新しい MFG/PRO システムに入力します。これらの値を入力するために、入庫ー計画外を使います。このトランザクションは、平均売上、または、平均出庫に影響しません。(これらは、循環棚卸、および、実地棚卸トランザクションにより更新されます。)現在、製造ソフトウエア パッケージを使っており、在庫残高をダウンロードすることができるならば、CIMプロセッサを使って、手動で入力するより更に迅速にデータを入力することができます。

システム概要(CIM)も参照してください。

ステップ**19** 在庫残高/評価の確認。在庫残高のデータ入力を確認するために、在庫明細レポートを使います。このレポートは、製品ライン、サイト、手持数量、および、その他の関連情報を表示します。情報が正しく入力されたことを確認してください。発見されたるエラーを訂正してください。有効期限、グレード、分析割合、および状態のような在庫特性は、在庫明細メンテナンスを使ってのみ変更することができます。ロケーション、および、サイトは、在庫ロケーション移動によってのみ変更することができます。

ステップ**20** GL トランザクションの削除。在庫残高を加えると、無転記 GL-AP トランザクションが作成されます。多くの場合において、これらの残高は、総勘定元帳に既に入力されたyear-to-date 残高に含まれます。そのような場合には、 GL トランザクション削除/アーカイブを使ってこれらの無転記仕訳を削除してください。それらが削除されない場合には、仕訳転記が初めて実行される時に、総勘定元帳に転送され、二重転記されます。

ステップ**21** 実務処理の開始。これで、在庫トランザクションのライブ処理を始める準備が整いました。

第10章 フィールドサービス インプリメント

概要

インプリメントプロセスを始める前に、処理フィールドサービスのトランザクション(仕訳)の基本概念を理解してください。次に、日常のオペレーションに関する方針と手順を作成します。どのように作業を進めるかが決まったら、コントロールファイルを構成し、コード、トランザクション、この他のデータをロードしてください。

要約

前提条件

品目/製品	サイトとロケーション、価格表(RMA、与信情報)、製品定義と原価計算
所在地　税務管理	会社所在地、顧客、営業担当と従業員レコード、営業担当(営業担当管理)手数料、与信条件、トレイラコード、売上税。
在庫管理	コントロールファイル
購買管理*	(業者へ返品、購入した修理品目)コントロールファイル
受注/ 請求書*	(RMA)コントロールファイル
販売分析*	(顧客別販売、品目、営業担当)　コントロールファイル、カレンダ
工程作業区*	部門コード、オペレーションコードと作業区コード
作業オーダ*	コントロールファイル
総勘定元帳*	エンティティ、勘定科目、コストセンタ
複数通貨*	為替レート(多国籍)、銀行口座
売掛金勘定科目*	コントロールファイル(請求)
買掛金勘定科目*	コントロールファイル(業者へ返品、購入した修理品目)

概念

ステップ1	フィールドサービスの概念

ステップ2	所在地
ステップ3	購買管理
ステップ4	受注/請求管理
ステップ5	販売分析
ステップ6	売掛金勘定
ステップ7	買掛金勘定
ステップ8	税務管理
ステップ9	トレイラコード
ステップ10	価格表
ステップ11	製品ライン
ステップ12	方針と手順の決定

データ

ステップ13	汎用コードのセットアップ
ステップ14	コールサービスタイプのセットアップ
ステップ15	請求サイクルコードのセットアップ
ステップ16	コールステータスコードのセットアップ
ステップ17	コール用件コードのセットアップ
ステップ18	サービスエリアのセットアップ
ステップ19	技師のセットアップ
ステップ20	テンポラリー顧客のセットアップ*
ステップ21	サービス契約コントロールファイルの定義
ステップ22	返品/修理コントロールファイルの定義
ステップ23	コール実績管理コントロールファイルの定義
ステップ24	請求コントロールファイルの定義
ステップ25	フィールドサービス コントロール ファイルの定義
ステップ26	設置品目のロード
ステップ27	エンドユーザのロード
ステップ28	オープンサービス引合と契約のロード
ステップ29	オープンコールのロード
ステップ30	設置ベース品目のロード
ステップ31	設置製品構成のロード*
ステップ32	実務処理の開始

*オプション

概念

ステップ1 フィールドサービスの概念。フィールドサービスの設置を始める前に、あなたのフィールドサービスオペレーションが現在機能しているかどうかをレビューしてください。それから、フィールドサービスの概要をレビューして、どの機能が現在のあなたのビジネスの方法に最もよく合っているかを判断してください。

ステップ2 所在地をレビューします。フィールドサービスを使う前に、その選択した顧客、業者、営業担当、従業員、および会社の各レコードが、所在地/税務管理(国税、税)モジュール内にセットアップされていることをチェックすべきです。

顧客レコードは、フィールドサービスの至る所で使われます。顧客マスタレポート(2.1.4)を印刷し、顧客が正しく追加されたことを確認します。

品目(品番)を業者へ返品するとき、業者レコードが、使われます。この情報を確認するために、業者マスタレポート(2.3.4)を確認してください。

営業担当、および、手数料は、サービス引合、および、契約で参照することができます。この情報を確認するためには、営業担当マスタレポート(2.5.4)、および、手数料明細レポート(2.5.8)を使ってください。

正規従業員レコードは、従業員メンテナンス(2.7.1)におけるフィールドサービス技術者に対してセットアップしなければなりません。従業員マスタレポート(2.7.4)をプリントすることによって、これらの従業員が、適切に識別されていることを確認してください。

サービス引合、サービスオーダ、およびRMAに現れる各会社の所在地は、会社所在地ファイルから検索されます。会社所在地メンテナンス(2.12)において、あなたが必要とする所在地が適切に入力されていることを確認してください。

ステップ3 購買管理。サービス品目を業者(11.15.3.1)へ返品すると、システムは、購買オーダレコードを作成します。このレコードは、他の購買オーダのように維持することができます。購買オーダの詳細については、購買管理ドキュメンテーションをご覧ください。

ステップ4 受注/請求管理。最初の販売からの請求書転記は、フィールドサービス設置ベースにおいてエンドユーザ/サービス品目レコードを作成します。RMA(そして間接的に、コール)は、受注出荷、および、未発行請求書を生成します。受注処理フローについては、販売ドキュメンテーションを確認してください。

ステップ5 販売分析(オプション)。サービス契約、 RMA、および、コールからのライン品目金額は、販売分析レポート上に現れます。サービス契約品目は、フィールドサービス コントロール ファイル(11.24)で定義したプレフィクスとともに表示されます。 RMA 品目は、返品/修理コントロールファイル(11.15.24)で定義したプレフィクスとともに表示されます。このモジュールで利用可能レポートを確認し、そして、どれを使うかを決定してください。

ステップ6 売掛金勘定。RMA は、転記のときに更新 AR、および、 GL レコードを更新する、受注出荷を生成します。これら出荷は、売掛金勘定において、顧客請求書としての処理されます。これらの機能の詳細については、売掛金勘定ドキュメンテーションを確認してください。

ステップ7 買掛金勘定。前述のように、業者への返品は、購買管理モジュールにおいて購買オーダになります。これらの購買オーダのための業者請求書は、買掛金勘定モジュールにおいて処理されます。これらの機能の詳細については、買掛金勘定ドキュメンテーションを確認してください。

ステップ8 税務管理。フィールドサービス販売、および、購買管理トランザクション(仕訳)(RMA、および、 RTS)は、適用可能なところでは、 米国の売上税、 VAT、あるいはカナダの GST/PST の対象になります。システム・ドキュメンテーションで、税務管理に関するドキュメンテーションを確認してください。

ステップ9 トレイラコード。トレイラチャージの例は、貨物、および、扱いです。フィールドサービスにおいて、サービス契約のためのトレイラチャージは、サービス契約コントロールファイル(11.5.24)において指定されます。トレイラチャージのRMAの デフォルトは、受注コントロールファイル(7.24)からとられます。トレイラコードメンテナンス(2.21)に、あなたの会社のためのトレイラチャージを定義してください。

ステップ**10** 価格表。MFG/PRO において、価格表(1.10.1)を、 RMA、 サービス契約、および保証修理に関してセットアップすることができます。コア与信情報(与信/貸方)のために、返品"コア"単位(個数)に与えられた与信情報(与信/貸方)を反映するために、マイナスの値(額、価値)の含まれる価格表をセットアップすることができます。

価格表コードは、スペアパーツ、および、修理のための課金額を決定するために、トランザクション(仕訳)上で参照されます。かわりに、価格表コードは、異なる数量レベルでの特定の価格、割引、および値上げ額が含まれる、複数の価格表構造を持つことができます。価格表構造は、さまざまな通貨に対してもセットアップすることができます。詳細については、システムドキュメンテーションをご覧ください。

ステップ**11** 製品ライン。フィールドサービスオペレーションのコストを追跡するには、少なくとも1つの製品ラインを持たなければなりません。この製品ラインは、あなたがコールサービスタイプ(サービス契約、および、保証内容)を作成したとき使われます。製品ライン、および、そのデフォルトの GL 勘定科目、および、コストセンタを入力するためには、製品ラインメンテナンス(1.2.1)を使ってください。

ステップ**12** 方針と手順の決定。MRPインプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。MFG/PROには、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業とって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザを、こうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針／手順の決定の際に役立つ様々な質問を、各分野ごとに整理して示します。

設置ベース	どの品目が設置ベースレコードは持つべきですか? 各単位(ロット／シリアル)に対して、設置ベースレコードを維持することが必要ですか? サービス契約、および、サービスコールを、設置ベース内にない品目(品番)に関して記録することができますか? システムに請求書転記のときに設置ベース(基準)を自動的に更新させるべきですか?
コール	サービスコールは、会社内でどのように、送られるでしょうか? 与信保留にある顧客からのコールを受け入れますか? コールが、解決されたかどうかは、誰が監視しますか? コールに優先順位を付けるために、どのシステムを使いますか?
RMA	返品商品のための連絡先人は、誰ですか? 顧客は、 RMA 番号を必要としますか? 受信部門では、返品されたものはどのように扱われますか? 連絡先人は、修理を進める前に、見積もりの承認を受けるために、顧客へ連絡しますか? 返品されたものを、誰が修理、再作業、あるいは再調整しますか?そして、システムでは、工数(労務/労務費)、および、資材(原材料、材料、材料費)は、どのように課金されますか? 修理中に、顧客に対して代替品が出荷されますか?そしてその場合、これらのユニットはどのように、追跡されますか? 修理されたユニットの出荷は、システム内でどのように扱われ、顧客にどのように通知されますか?

業者への返品	原材料を返品するとき、業者と接触する責任者は誰ですか? 買掛金勘定部門が誤って、請求書に対して支払ってしまわないように、返品について、どのように同部門へ通知しますか? 置換えのための返品と、与信情報(与信/貸方)のための返品は、システム内でどのように入力されますか?
会計期間締め処理	期末に実行する必要があるレポートは?そして、誰がコピーを受け取るべきですか?以下は、例です。 —顧客別、地域別、製品別の出荷レポート —営業担当(営業担当管理)手数料レポート —受注レポート。 期間を、どのようにして、適正に締めますか? 調整仕訳は、どのように扱うべきですか?
データ保持	どの情報が、プリントアウトを必要としますか? そして、プリントアウトは、どのくらい、保管すべきですか? どの情報を、アーカイブする必要がありますか? 情報は、どのくらい、オンラインでアーカイブすべきですか? データがオフラインでアーカイブされるとき、どのタイプの媒体が使われ、媒体をどこに保管し、そして、どのくらいの間、保管しますか?

データ

ステップ13 汎用コードのセットアップ。有効性を確認したフィールドからヘルプにアクセスすると、データか汎用コードを選択するためのポップアップウィンドーが表示されます。

しかし、ほとんどの場合に、あまり重要フィールドではないフィールドには、定義済みのコード表がありません。設計技能レベル、コール重要性、および他のフィールドの場合、汎用コードメンテナンス(36.3.13)において、ユーザ自身の手で、コード表をセットアップすることができます。詳細については、システム・インプリメントの章の汎用コードのセットアップに関するドキュメンテーションを確認してください。汎用コードのセットアップを解説しています。

フィールド	用途
技術者技能 fsskill, srr_problem	技術者を、問題を解決するために必要なタイプ、または、技能のレベルをベースにコール割り当てることができます。fsskill は、コール内容メンテナンス(11.13.1)、および、技術者技能メンテナンス(11.1.21)で使われます。srr_problem は、サービスリクエストメンテナンス(11.13.6.1)で使われます。
重要性ca_severity srr_severity	コール、および、サービスリクエストは、問題の重大度に基づき優先順位を付けることができます。例えば、"緊急"とマークされたコールを、最初に扱わせることができます。
タイプsrr_type	コールおよびサービスリクエストは、タイプに従って分類することもできます。例えば、販売書類のためのコールは、問題をレポートするものとは扱いが異なります。
問題解決 ca_resolve	コールが解決されると、問題解決の性質(例 問題が解決された、品目(品番)が修理された)を、将来の参照と報告のために、分類することができます。

ステップ14 コールサービスタイプのセットアップ。MFG/PRO には、2つのタイプのコールサービスタイプがあります。保証コードとサービス契約タイプコードです。双方共、期間、料金、および品目(品番)、または、顧客管理のグループに適用される適用範囲などの条件群をあな

た が定義することができます。新しいコール(11.24)のためのデフォルトとして、少なくとも1つのコールサービスタイプをセットアップしなければなりません。

コールサービスタイプを入力すると、システムは、品目マスターファイル内にエントリを作成します。これによって、あなたは、トランザクション(仕訳)のために追加(その他)情報を維持し、そして、参照を付けるができます。しかしながら、品目マスター内の他のエントリとコールサービスタイプとを区別するために、あなたは、保証コード、および、サービス契約タイプに関して、異なる命名規則を使用すべきです。

コールサービスタイプは、保証内容コードメンテナンス(11.1.1)、および、サービス契約タイプメンテナンス(11.1.4)で定義されます。

フィールド名	値	説明
継続期間	#	保証、または、契約期間の標準の期間。保証については暦日数、サービス契約については月数で記述されます。保証の有効期限を計算するために、使われます
返品前に出荷	Y/N	RMAユニットを返品する前に、代替ユニットを出荷できることを示します。また、システムがRMAのために納期日を計算するかどうかを決定します。[N], の場合、納期日は、割り当てられません。
RMA単独	Y/N	契約、または、保証が品目交換のみをカバーすることを示します。関係するその他のサポートはありません。
優先度	#	このタイプの保証、または、契約の下で提供されるサービスのための標準の優先度。小さい数字は、高い優先度を示します。現在、優先度設定は、用件を感知しません。優先度1に3つの用件があると、すべての3用件が、待ち行列管理プログラム(11.13.13)に現れます。

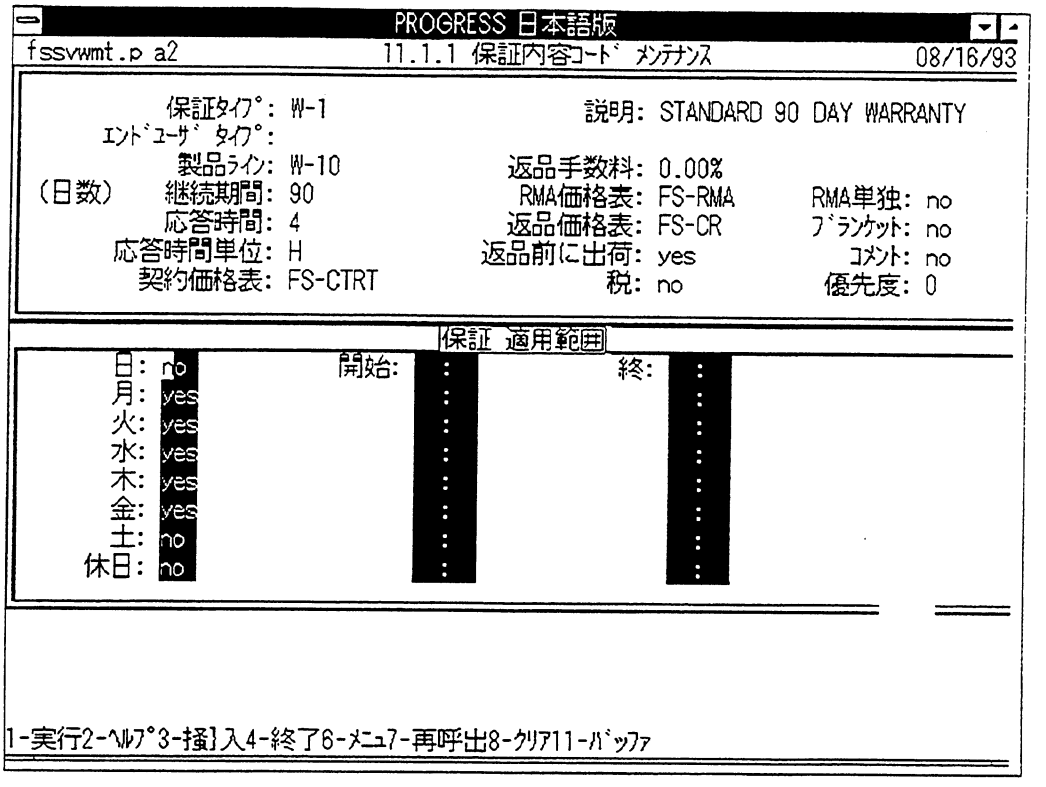


図 10-1 保証コードメンテナンス

フィールド名	値	説明
SVC内容タイプ	P	製品
(サービスタイプ)	S	サービス契約/保証
	L	工数
	T	出張
	M	その他
	E	費用

サービスコストの性質を示します。サービスタイプには、顧客への実績のチャージを決定する適用範囲パーセンテージがあります。例えば、保証コードは、工数の75%をカバーします。そのため、顧客には、工数価格の25%が請求されます。

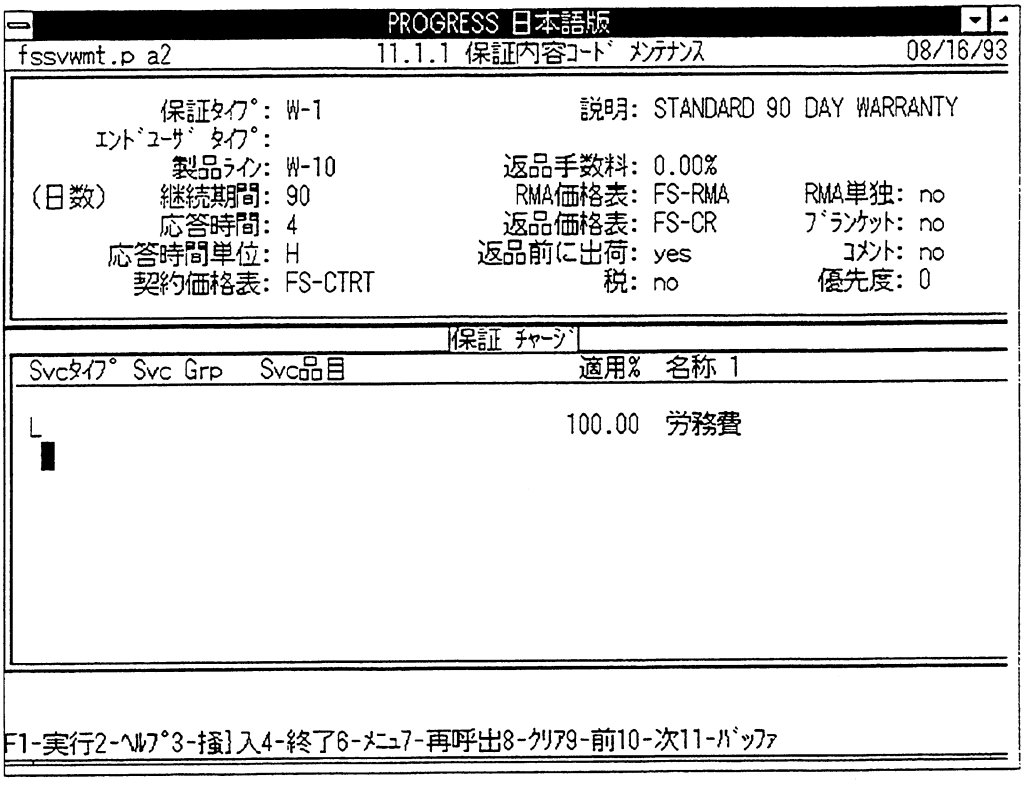


図 10-2 サービスタイプ

ステップ**15** 請求サイクルコードのセットアップ。サービス契約は、定期的に請求されます。毎月、年4回、または毎年です。サービス契約のための請求サイクルは、請求サイクルコードメンテナンス(11.17.1)で定義されます。各サービス契約は、異なる請求サイクルを持つかもしれません。あなたは、フィールドサービス コントロール ファイル(11.24)において、デフォルト請求サイクルを指定しなければなりません。

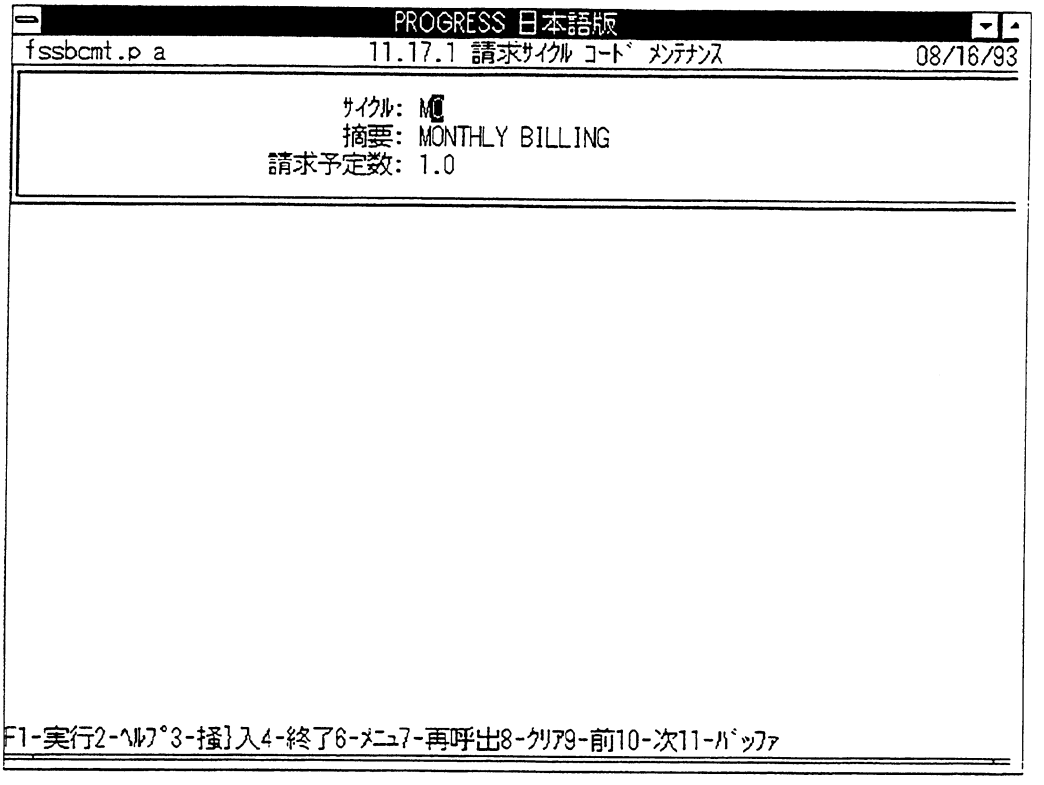


図 10-3 請求サイクルコードメンテナンス

ステップ16 コールステータスコードのセットアップ。コールステータスコードは、サービスコールまたはサービスリクエストの状況を確認するために、コール実績管理で使われます。いろいろなアクティビティに対応するために、このコールとサービスリクエストのために起こるので、ステータスコードは、マニュアルで変更することができます。例えば、コールは、"オープン"から"ディスパッチ"、"開始"、"出荷"、そして最終的に"完了"へと状態が変化します。あなたは、フィールドサービス コントロール ファイル(11.24)において、デフォルトオープンと完了のステータスコードを入力しなければなりません。システムに、これらのコードを入力するには、コールステータスコードメンテナンス(11.1.9)を使っています。

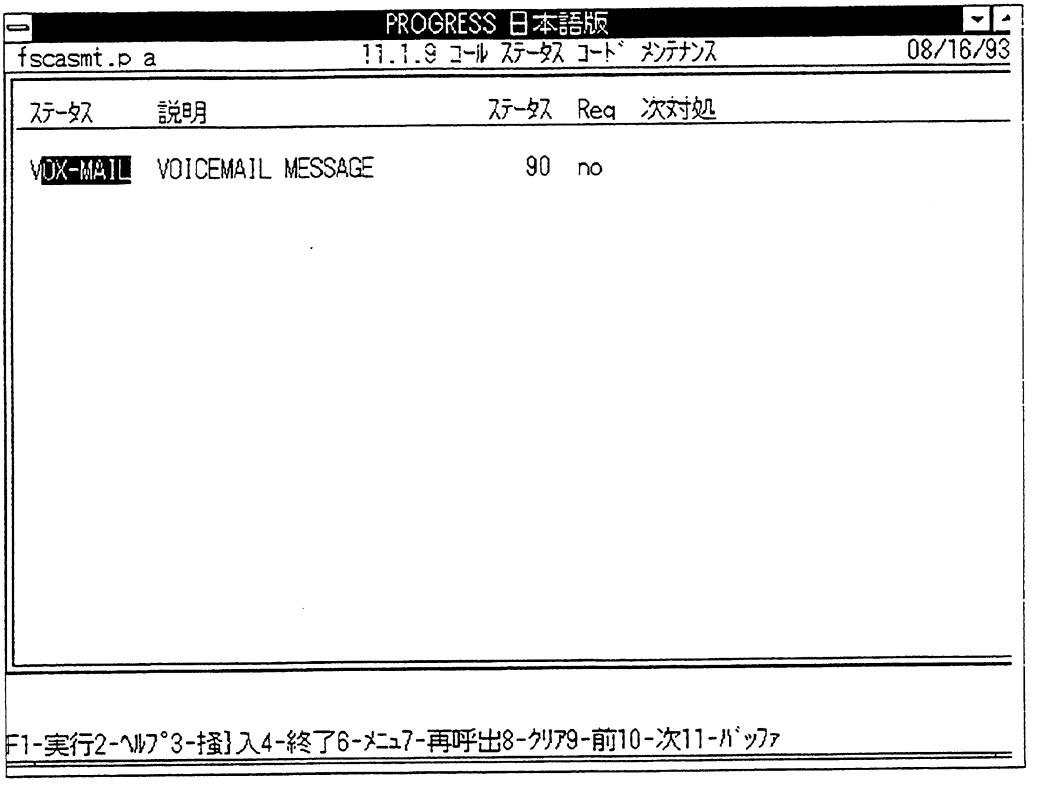


図 10-4 コールステータスコードメンテナンス

ここに示すものは、あなたの成功を保証する、方針/手続きヘルプの存在するいくつかの提案されたエリアと対処すべきでいくつかの質問です。

ステップ**17** コール用件コードのセットアップ。これらは、エリア、技術者部門と製品ラインによって、サービスコールをグループ化するために使われます。コールまたはリクエストが入ると、それらに、用件コードが割り当てられます。コール用件管理(11.13.13)を使って、ある用件のアクティビティの状態を表示することができます。少なくとも1つのコール待ち行列を、デフォルトのフィールドサービス コントロール ファイル(11.24)で定義してください(11.1.11)。

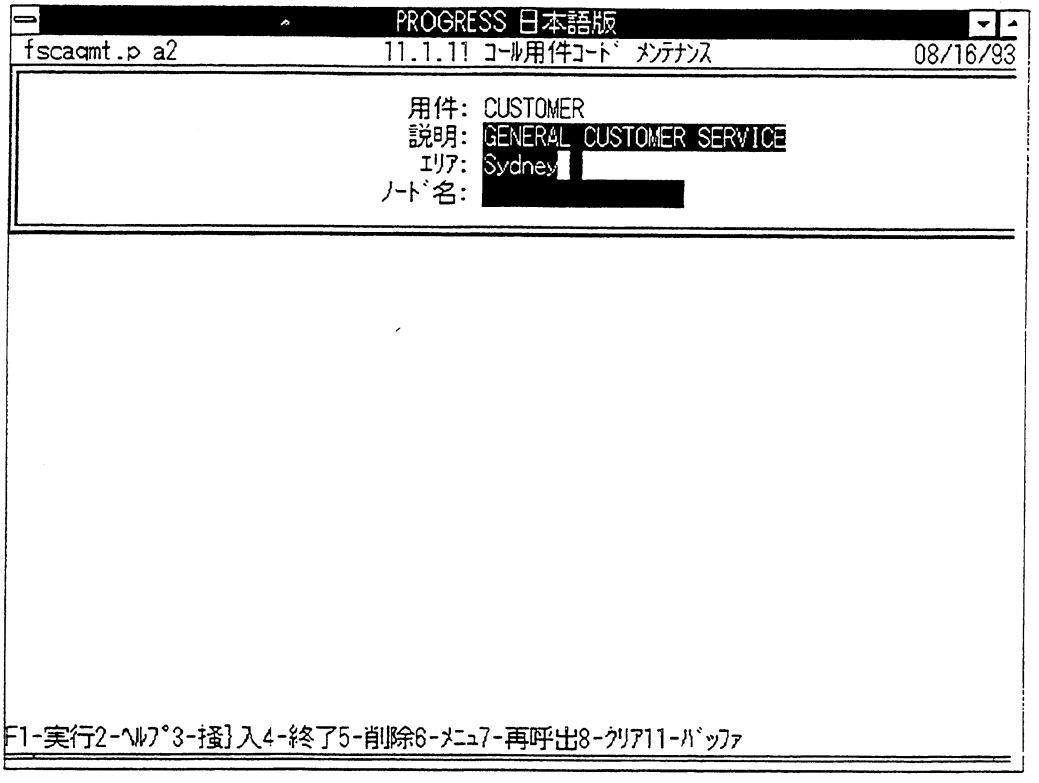


図 10-5 コール用件コードメンテナンス

ステップ**18** サービスエリアのセットアップ。MFG/PRO では、サービスエリアとサービスエリア構造の両方を定義することができます。フィールドサービス機能を利用する会社では、サービスエリアコードのセットアップを行います。例えば、会社のサービスセンタが、サンディエゴ、ロサンゼルスとサンフランシスコにあるとします。エンドユーザ設置でサービスが必要なときは、最も近いサービスセンタにサービス要求が送られます。通常、ここから、このエリアに割り当てられている技術者が派遣されます。

エンドユーザ設置、技術者と処理待ちの用件は、各サービスエリアに割り当てられます。さらに、レポート目的のために、これらの3つのオフィスをまとめて、"カリフォルニア"という名称のサービスエリアに編成してみます。サービスエリアをセットアップした後で、構造をセットアップするために、エリア構造メンテナンス (11.1.16)を使ってください。

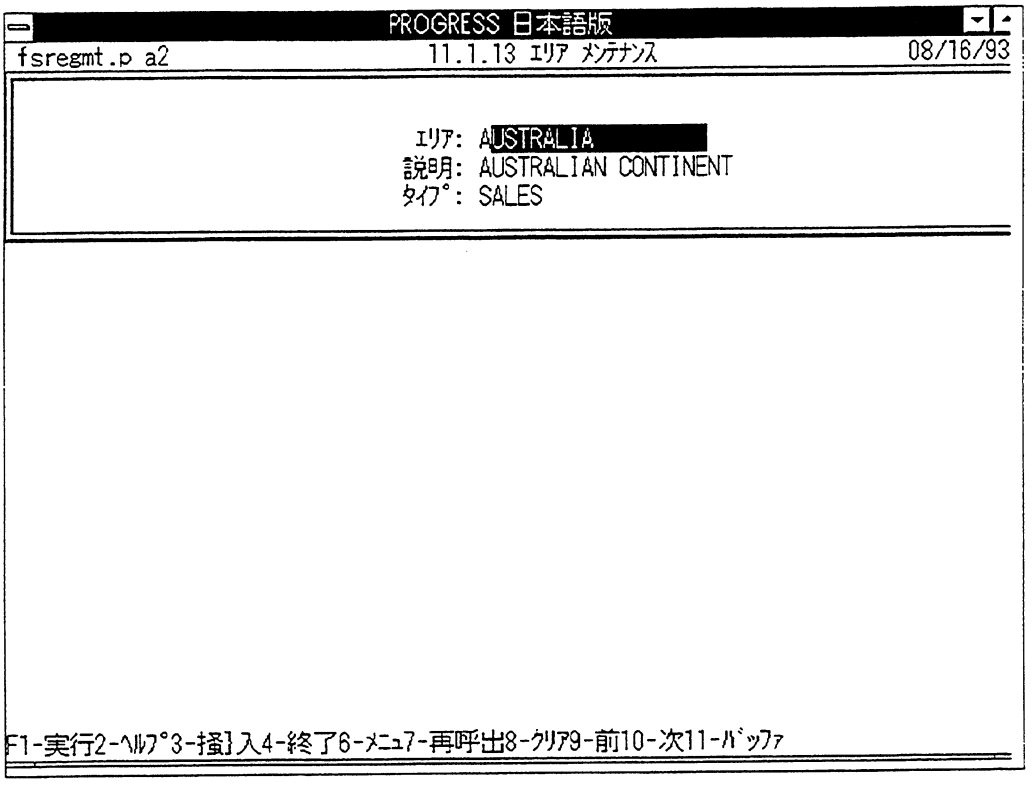


図 10-6 エリアメンテナンス

ステップ**19** 技術者のセットアップ。技術者は、従業員ファイル内に従業員として存在しなければ、その技術者をフィールドサービスにおいてセットアップすることはできません。追加の従業員データを入力するためには、技術者メンテナンス(11.1.19)を使ってください。技術者技能メンテナンス(11.1.21)を使用して、技能コードと関連したデータを記録してください。

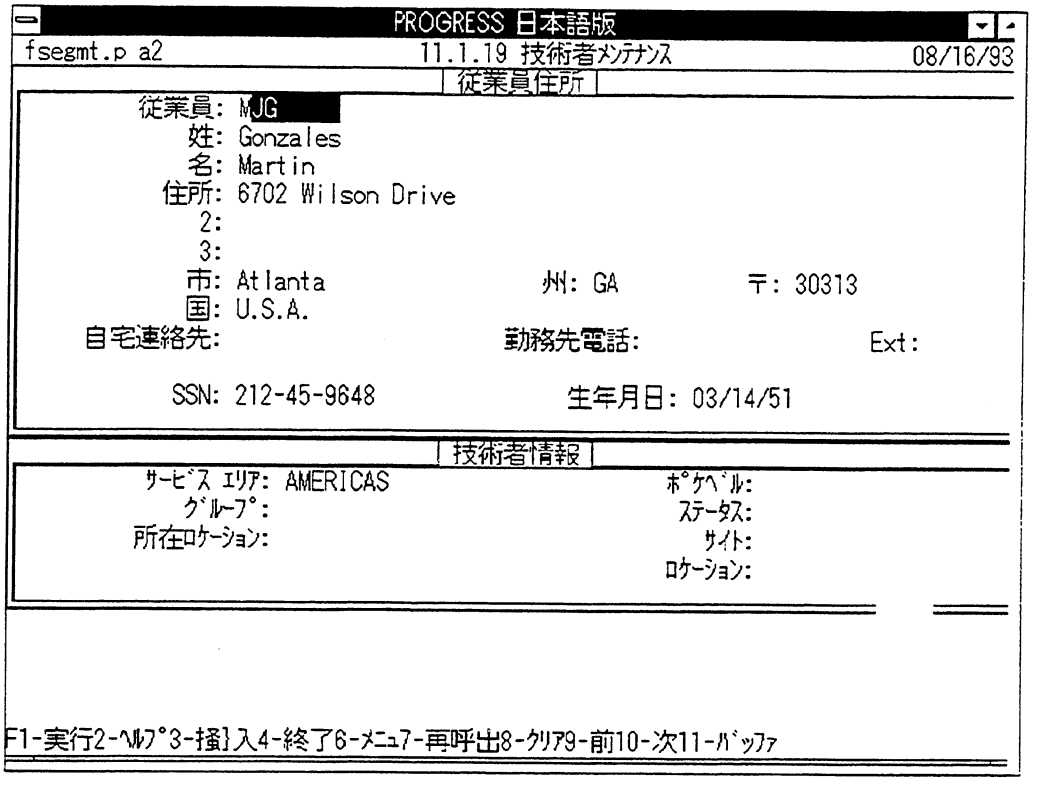


図 10-7 技術者メンテナンス

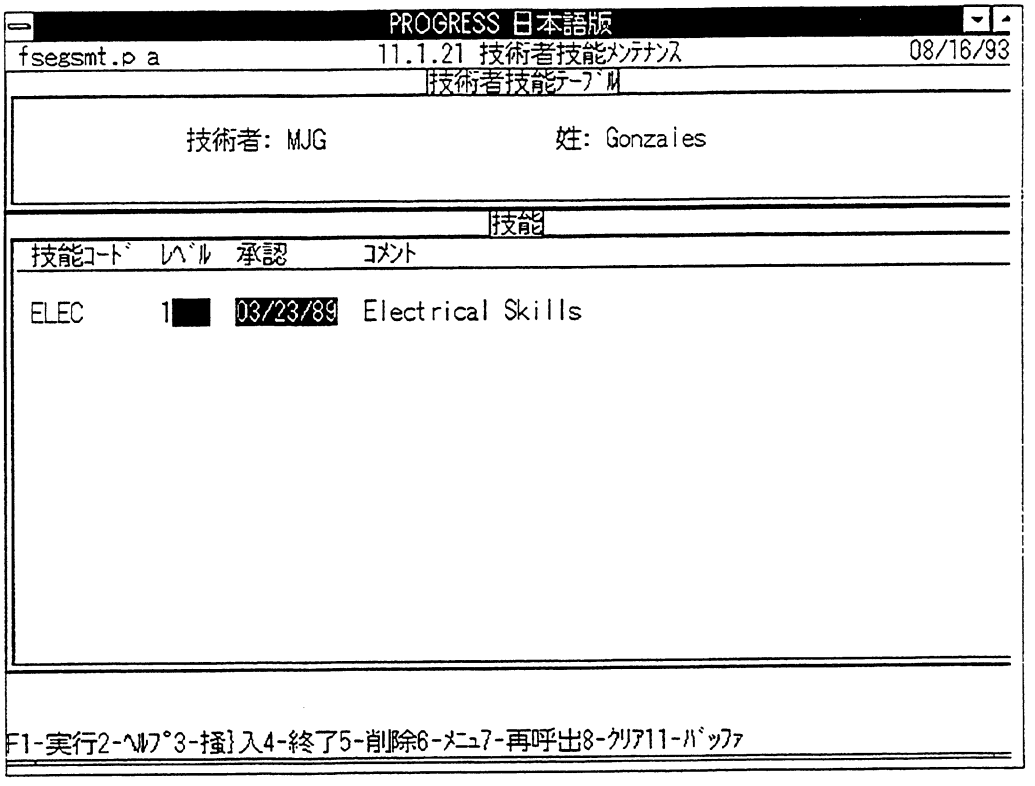


図 10-8 技術者技能メンテナンス

ステップ**20** テンポラリー顧客のセットアップ(オプション)。コール実績管理(記録)を使う場合、まだ設置ベースにないエンドユーザ からのコールを記録することができるように、テンポラリー顧客番号もセットアップするべきです。例えば、あなたが小売商人、または、ディストリビュータを通じて販売しているけれど、サービスコールに関してはエンドユーザと直接やりとりする場合は、これが必要でしょう。

最初に顧客メンテナンス(2.1.1)において"ダミー"顧客番号を定義します。この番号は、あとで、フィールドサービス コントロール ファイルにおいてテンポラリー顧客番号として指定する番号です。次に、ユーザファンクションキーメンテナンス(36.7.11)へ移り、プログラム fscaeumt.pをセットアップして、ファンクションキーによってアクセスできるようにします。(ファンクションキーを使ってプログラムを呼び出す方法については、システムドキュメンテーションをご覧ください)。

コール(11.13.1)を入力するときは、機能を押してエンドユーザポップアップウィンドーへアクセスします。このウィンドウで、テンポラリー顧客に関する情報を入力します。定期的に、テンポラリー顧客番号のためにエンドユーザ所在地レポート(11.11)を実行し、そし

て、 その情報を使用して継続的にエンドユーザレコード(2.1.1,11.10)を作成します。

ステップ**21** サービス契約コントロールファイルの定義。サービス契約は、通常の入力方法に従って、このファイルにセットアップします。サービス引合、契約、および受注を初めて入力するときは、サービス受注番号の設定を標準受注のものとは変える様に注意してください。

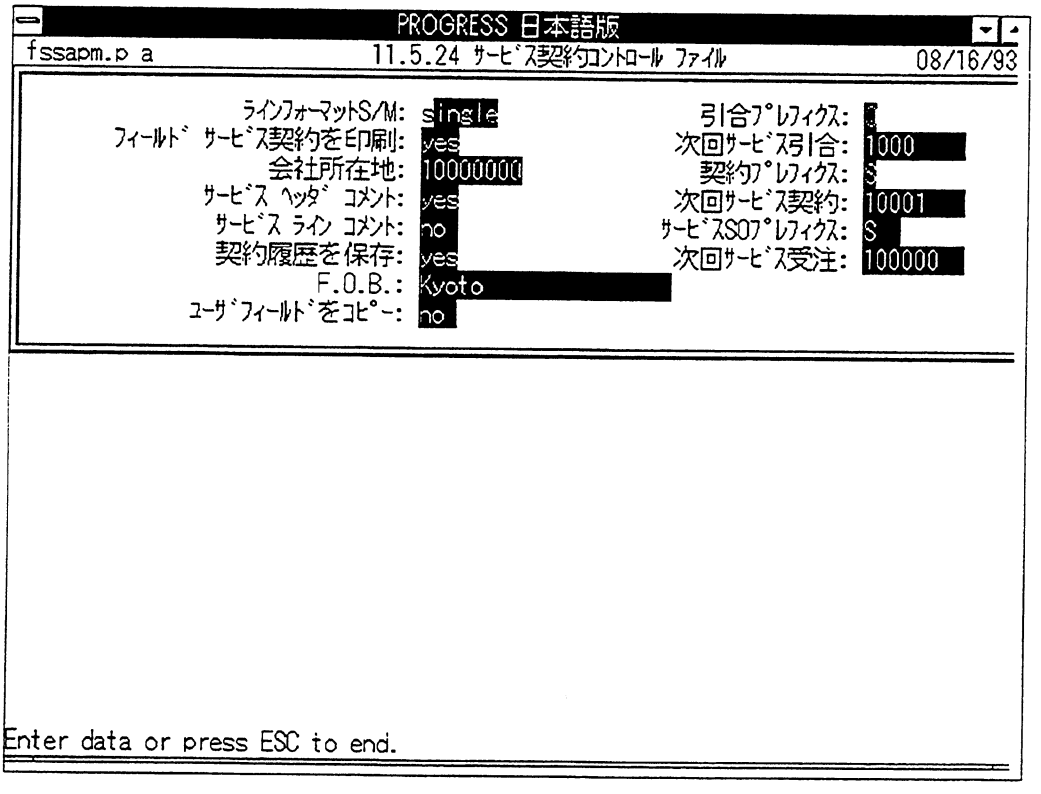


図 10-9 サービス契約コントロールファイル

サービス契約のためのデフォルトのトレイラチャージを指定することができます。これらは、トレイラコードメンテナンス(2.21)で、事前に定義しておかなければなりません。

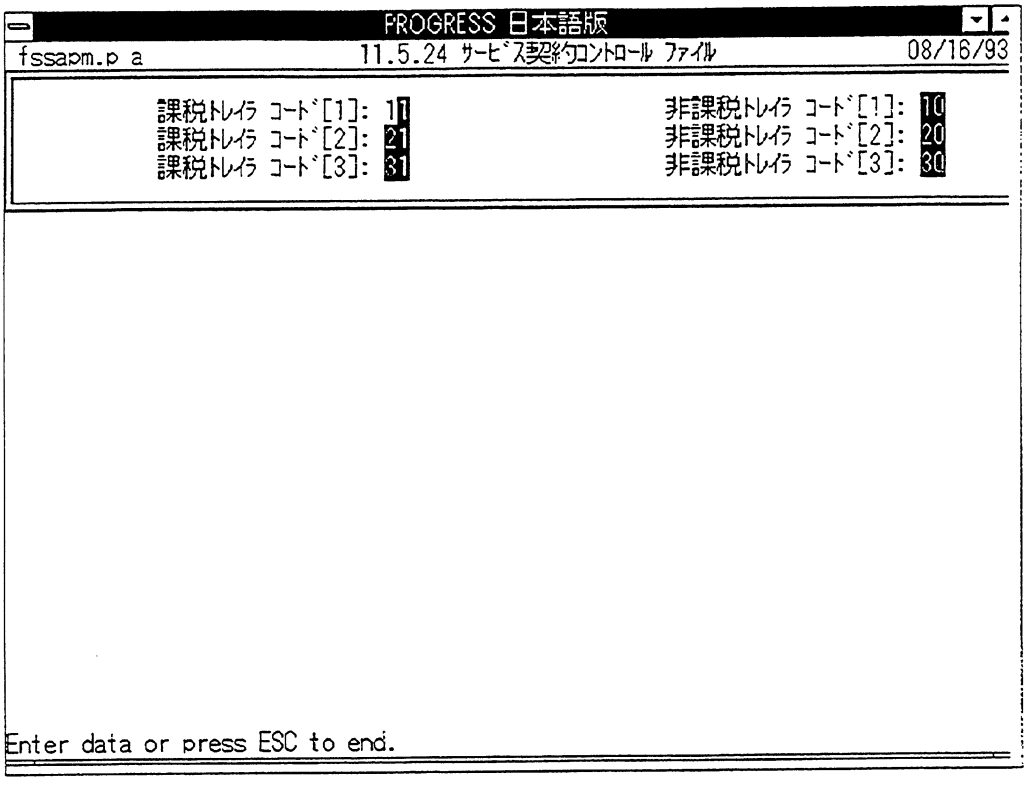


図 10-10 デフォルトトレイラチャージ

ステップ**22** 返品/修理コントロールファイルの定義をします。あなたが RMA、および、RTS トランザクション(仕訳)を通常入力する方法に一致するように、このファイルをセットアップします。また、ここで、出荷および入庫サイト、返品、および、スペアのためのロケーションを指定します。

フィールド名	値	説明
RMA 契約	#	RMA のデフォルトサービス契約タイプは、サービス契約タイプメンテナンス(11.1.4)で事前に定義しておかなければなりません。
RMA 受注プレフィクス	#	システムで入力されるすべての RMA のプレフィクスになります。 RMAと受注は同じファイルに保管されるので、これは、他のタイプの受注から RMA を分離するために役に立ちます。

次回RMA 受注	#	次の RMA 番号を決定するために、RMA 受注プレフィクスと共に使われます。特に希望がない限り、プレフィクスを、使う必要はありません。RMA を入力すたびに、この RMA 番号が、インクリメントされます。
顧客返品サイト／ロケーション	#	RTS用の入庫サイト／業者へ返品される顧客からの返品のためのロケーション。
顧客出荷サイト／ロケーション	#	スペアが RMA　に対して出庫されるサイト/ロケーション。 RMA メンテナンス(11.15.1.1)においてオーバーライトすることができます。
引当予測	Y/N	[Y] の場合、RMA 品目は、によって、受注ラインが行うのと同じ方法で消費予測をします。 RMA を入力すると、その品目のための販売予測における有効な数量は、 RMA 数量によって減分されます。
設置ベース情報更新	Y/N	[Y] の場合,RMA 入庫の際に設置ベース明細ウィンドーが表わされます。このウィンドウで、設置ベースを更新しないという選択ができます。[Y] これは、フィールドサービスコントロールファイル(11.24)と設置品目メンテナンス(11.1.7)の設置ベースフラグを[Y] にセットするのと同じです(注：これらフラグが[N] にセットされている場合は、それらをオーバーライドすることはできません)。
返品を印刷	Y/N	[N] の場合、RMA 返品だけが記載されている請求書は、転記されますが、プリントされません。返品および出荷の両品目が記載されている請求書では、出荷品目だけがプリントされます。

購買オーダプレフィクス	#	すべての RTS 購買オーダに追加されるプレフィクスです。すべてが同じファイルに保管されるため、標準購買オーダと返品を区別します。
次回　RTS 購買オーダ	#	返品で使用される次 PO 番号を決定するために、購買オーダプレフィクスと共に使われます。
業者出入サイト/ロケーション	#	業者に戻った後の RTS 資材を追跡するために、業者を、サイトメンテナンス(1.1.13)とロケーションメンテナンス(1.1.18)で、セットアップされなければなりません。ここで指定したサイト/ロケーションが、 RTS メンテナンス(メニュー11.15.3.1)におけるデフォルトになります。
業者サイトからの返品／ロケーション	#	業者へ送られたあとの RTS 品目を追跡するための在庫サイト/ロケーションです。RTS メンテナンス(11.15.3.1)における在庫／出庫フラグと共に使われます。あなたの会社が、業者のところにある RTS 品目を在庫として扱う場合は、業者サイト／ロケーションを指定し、在庫出庫フラグを N にセットします。業者が品目を返すと、それらが在庫残高に影響しないように、システムは、メモ品目としてそれらを入庫します。そうでなければ、業者サイト/ロケーションフィールドを空にして、在庫／出庫フラグを Y にセットします。

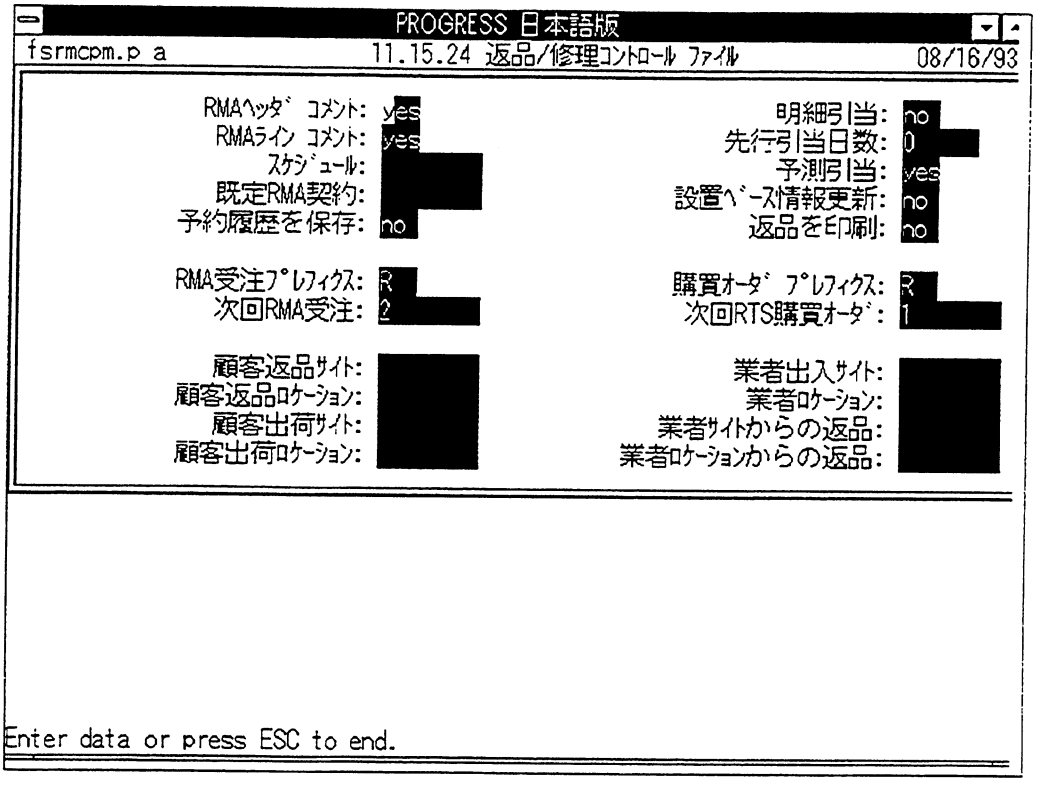


図 10-11 返品/修理コントロールファイル

ステップ**23** コール実績管理コントロールファイルの定義。このファイル(11.13.24)は、コール ID ナンバリングを簡単に初期化します。

ステップ**24** 請求コントロールファイルの定義。このファイル(11.17.24)は、現在、参照のみのためのものです。請求年度における請求期間数をリストするために、使うことができます。年4回サービス契約を請求する場合、請求年度内に4つの期間があります。

ステップ**25** フィールドサービス コントロール ファイルの定義。他の MFG/PRO モジュールとは対照的に、フィールドサービスのためのコントロールファイルは、最初にセットアップすることができません。これは、まずセットアップしなければならない多数のコードを入力する必要があるためです。

フィールド名	値	説明
設置ベース品目	Y/N	[Y] の場合、サービス契約とサービスコールは、設置ベース内の品目(品番)にだけ記録することができます。
マスタ登録品目	Y/N	[Y] の場合、サービス契約を作成するには、その前に、品目が、品目マスターになければなりません。あなたの会社が、製造と出荷をした製品だけをサポートする場合、このフラグを[Y] にセットしてください。しかしながら、あなたが他の製造業者の製品をサポートする場合、あるいは、"ウォークイン"タイプの修理サービスをおこなう場合、このフラグを、[N] にセットしてください。
設置ベース出荷	Y/N	販売とフィールドサービスの間の統合をコントロールします。[Y] の場合、請求書転記(7.16)のときに、システムは、フィールドサービス履歴(設置ベース)を更新します。システムは、受注上の出荷先所在地として、エンドユーザをセットします。通常、受注/請求管理モジュールを使っており、そして、あなたの会社がエンドユーザへ直接出荷する場合、設置情報の記録のための多くの時間を節約することができるため、このフラグを[Y] にセットするとよいでしょう。しかし、ディストリビュータまたは小売商人を通じて販売する場合は、これは適切ではないかもしれません。
設置ベース	T S N あるいは空欄	出荷に対して送り状が作られるとき、ロット/シリアル番号を、設置ベースへ渡すかどうかを指定します。このフラグは、出荷先設置

ベースが[Y] にセットされているときにだけ使用されます。以下は、有効なエントリです。
[T]op (トップ)レベルのみ：ペアレントのロット／シリアル番号だけが、設置ベースに保持されます。
[S]erial シリアル番号付き：製品とそのコンポーネントのすべてのロット／シリアル番号が保持されます。
[N]one または＜空白＞：ロット／シリアル番号は保持されません。品目数量内のすべてのユニットを、設置ベース内に別々に保持するには、設置ベースシリアルを[T] または[S] にセットし、設置品目レコードでは、lsbユニット数量を、[Y] にセットしなければなりません(11.1.7)。システムは、各ユニットを識別するために、独自に参照番号を割り当てます。すべてのユニットは、それでも同じロット／シリアル番号をもっています。この参照番号は、在庫管理モジュールで使用されるロット参照番号と関係がありません。

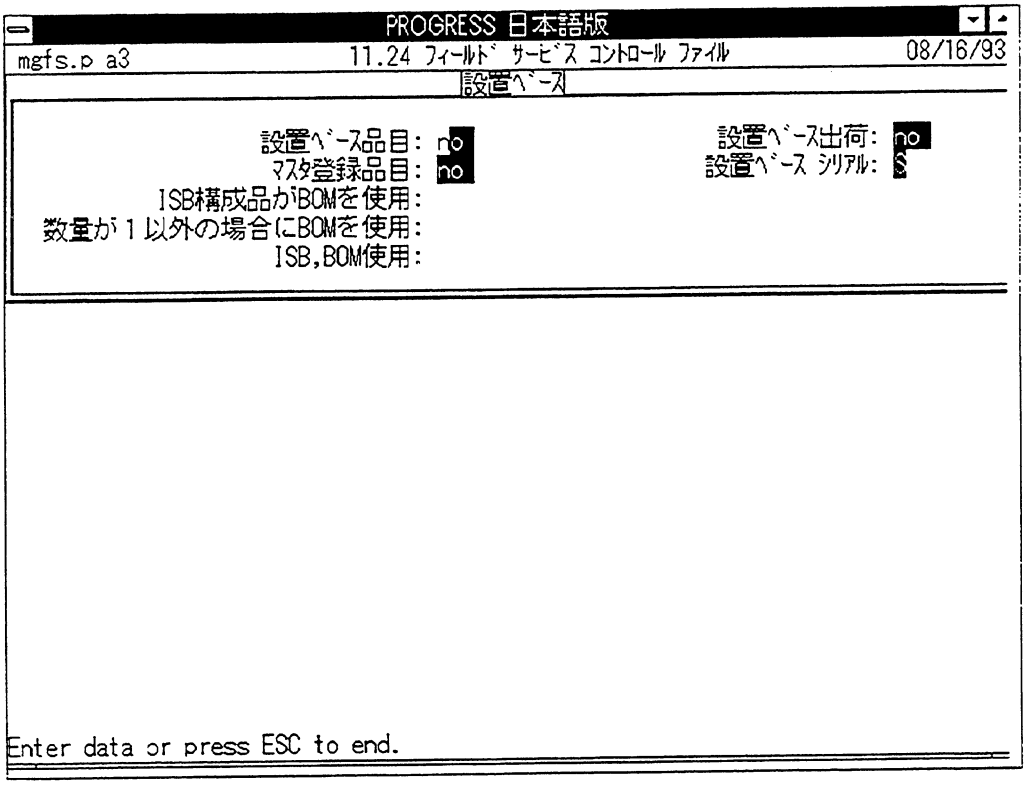


図 10-12 設置ベースパラメータ

以下の各フィールドは、システムがフィールドサービス請求を取り扱う方法を決定します。各フィールドを慎重に確認し、請求書を扱う方法に対応する値を入力してください。

フィールド名	値	説明
契約単位	M P U	サービス契約価格の引き合いに使用する標準期間を指定します。通常は [M]onthly (毎月)にセットします。[P]eriod (期間)で、総勘定元帳期間を、[U]ser (ユーザ)でユーザ期間(四半期または年間など)を指定することができます。
$0 サービスライン作成	Y/N	[N] の場合、サービス契約請求で、価格がゼロの受注ライン品目を生成しません。

締日請求	Y/N	サービス契約が、サービス期間の初めまたは終りのどちらで請求されたかどうかを示します。[Y] の場合、サービス契約は、請求期間の終了時に請求されます。手配部分(一覧)が送り状を作るためにリリースされると、次の請求日が、自動的に請求期間の最後の日にセットされます。
期間請求	Y/N	サービス契約で、各期間ごと(例5月23日に1月分の請求が出される場合は、その月全体が請求対象となる)に請求書を出す場合は、[Y] に設定します。[Y] と設定した場合は、日割計算を[N] と設定してください。
日割計算	Y/N	サービス契約で、請求日までの日数分だけ(例5月23日に1月分の請求が出される場合は、5月23日までの課金が請求対象となる)に請求を出す場合は、[Y] に設定します。[Y] と設定した場合は、期間計算を[N] と設定してください。
売上勘定科目表示	Y/N	[Y] の場合、サービス契約、および、RMA のライン品目(品番)を入力すると、会計情報ウィンドーが、表示されます。
0 請求書を印刷	Y/N	[N] の場合、顧客に対するチャージがないと、請求書ラインは、プリントされません(例 実施されたサービスが保証でカバーされた場合)。しかしながら、総勘定元帳目的のために、未発行請求書ラインが、作成される場合があります。
規定請求サイクルコード	#	サービス契約(11.17.1)を請求するために使用される請求サイクルコード。

与信保留時対応	0 1 2	顧客(カスタマー)が与信保留の状態にあるときに、どのようにサービスコールが扱われるかを指定します。 [0] サービスコールは、顧客の与信情報(与信/貸方)ステータスにかかわらず受け入れられます。 [1] サービスコールは、受け入れられますが、顧客が保留分(保留)の状態にあるときは、注意を表示します [2] 与信保留である顧客管理からのサービスコールは、受け入れられません。エラーメッセージが表示され、顧客与信保留フラグが[N] にリセットされるまで、そのコールを記録できません。
規定コールサービスタイプ	Y/N	売買条件を指定するためのデフォルト保証、または、サービス契約コード。サービス契約をむすんでいない顧客からのコールを受けたとき、このサービス契約タイプが、そのコールのために表示されます。
保証期限後に開始	Y/N	サービス契約が、保証の失効後、自動的ただちにスタートするかどうかを示します。[Y] の場合、設置ベース品目のためのサービス契約を入力すると、システムは、開始日を、保証の失効日の翌日にセットします。この開始日は、マニュアルで変更することができます。

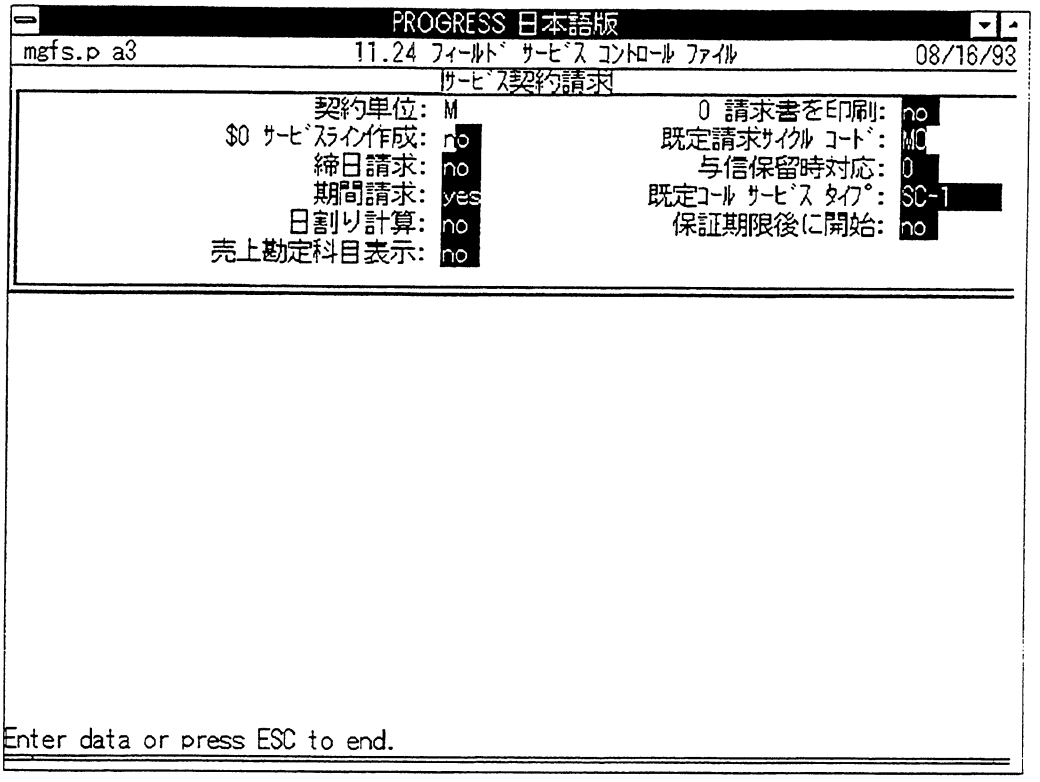


図 10-13 サービス契約請求パラメータ

以下の各フィールドは、コール実績管理システムが、どのように機能するかを決定します。

フィールド名	値	説明
オープンステータス	#	サービスが受けられることを示す正常なステータスコード。サービスコールまたはリクエストが、最初にシステム(11.1.9)に入力されたときに、デフォルト表示されます。
完了ステータス	#	ユーザからのサービスコール受け付けを中止したことを示すステータスコード。コール内容メンテナンス(11.1.9)にこのステータスコードを入力すると、システムは、コールが完了したものとして扱います。

規定コール用件	#	サービスコール(11.1.11)をグループ化するために使用されるコード。コールが入力されると、このコードが、コール待ち用件としてデフォルト表示されます。
規定優先度	#	新しい保証コード、または、サービス契約に割り当てられたデフォルトの扱い優先度。数字が大きいほどは、優先度は高くなります。
コールコメント	Y/N	通常は[Y]に設定します。コール実績管理の間、トランザクション(仕訳)コメントの入力が可能となります。1つのコールについて、最大99ページの情報を入力することができます。
合計コール時間	Y/N	コールで使われた時間をコール内容メンテナンス(11.1.9)で合計する場合は、[Y]に設定します。
用件管理	0 1	コール用件管理(11.13.13)は、次の2つの方法で、オープンコールを表示することができます。[0] コールを優先度順に表示します。[1] 技術者別にコールをグループ化し、そして、応答優先度によってグループ化します。
用件管理管理表示時間	#、または、0	スクリーン(11.13.13)をリフレッシュする前に、用件管理プログラム表示が待つ秒数。これによって、用件管理プログラムは、コールがシステムで入力されるとすぐに表示されるのを見ることができます。[0]である場合、スクリーンは、リフレッシュしません。

コールプレフィクス	#	デフォルトコール ID 番号を割り当てるために、コール実績管理コントロールファイル (11.13.24)で、次回のコール ID との結合に使われます。
サービス要求プレフィクス	#	デフォルトサービス要求ID 番号(数字)を割り当てるために、サービスリクエストコントロールファイル(11.13.6.24)において SR 番号フィールドと共に使われます。
テンポラリカスタマー	#	まだ設置ベースでないエンドユーザからのコールを記録するために使うダミー顧客番号。あなたの会社がエンドユーザだけに販売する場合、テンポラリー顧客番号を必要としません。ディストリビュータあるいは小売商人を通じて販売し、そしてエンドユーザが、直接、サービスのため
コールを一時的にクローズ	Y/N	[N] の場合、[N] と指定した場合には、システムは、クローズされたテンポラリ顧客番号に対しては、コールを記録することを許可しません。その場合は、エンドユーザ番号をパーマネントなものに更新するか、同番号に使用を止めてください。

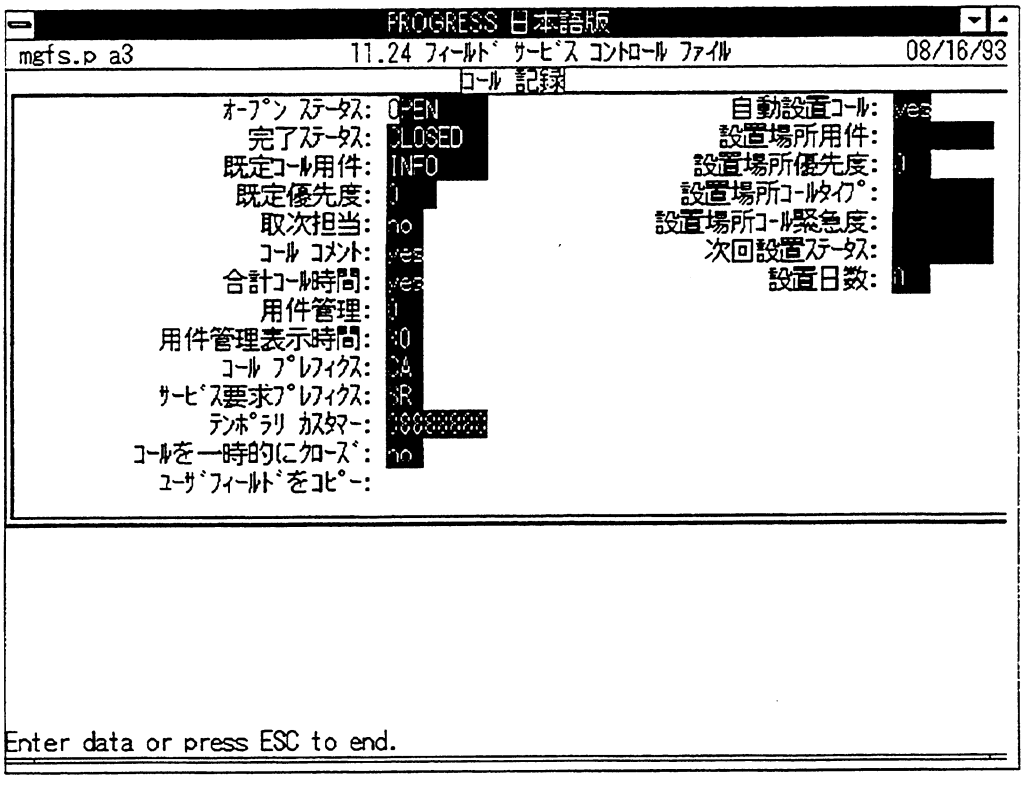


図 10-14 コール記録パラメータ

次のデフォルトは、修理オーダに対する労務記録のために使われます。

フィールド名	値	説明
既定労務サイト	#	サービスコールの勘定が所属するサイト。

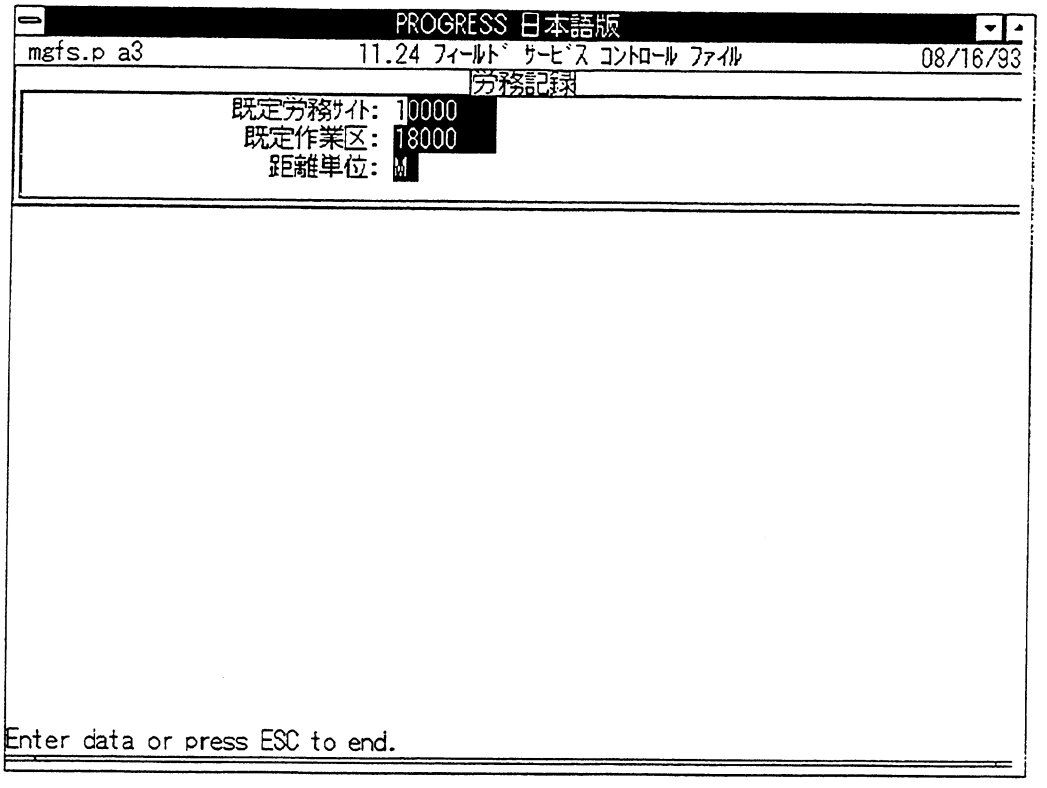


図 10-15 労務記録パラメータ

次のデフォルトは、コール、 RMA、および、修理で現れます。

フィールド名	値	説明
保証コード	W	出力のみ。保証コードがそのラインのために指定されている場合、 RMA メンテナンス(11.15.1.1) において契約タイプ(CT)として表示されます。
規定保証タイプ	#	RMA 上に保証タイプを指定しないと、システムは、請求書でこのタイプを使います。
サービス契約コード	S	出力のみ。サービス契約タイプコードをそのラインのために指定すると、RMA メンテナンス(11.15.1.1)内に契約タイプ(CT)として表示されます。

チャージャブル コード	#	ユーザ - 定義可能。RMA 請求の上にこのコードを入力すると、完全価格が、チャージされます。
無償サービス コード	#	ユーザ定義可能。RMA 請求でこのコードを入力すると、その品目(品番)に対するチャージがなくなります。
無償サービスタイプ	#	ノーチャージ品目(品番)のためのコールサービスタイプ。
RMA 勘定科目表示	Y/N	[Y] の場合、サービス契約、および、RMA でライン品目(品番)を入力すると、会計情報ウィンドーが表示されます。

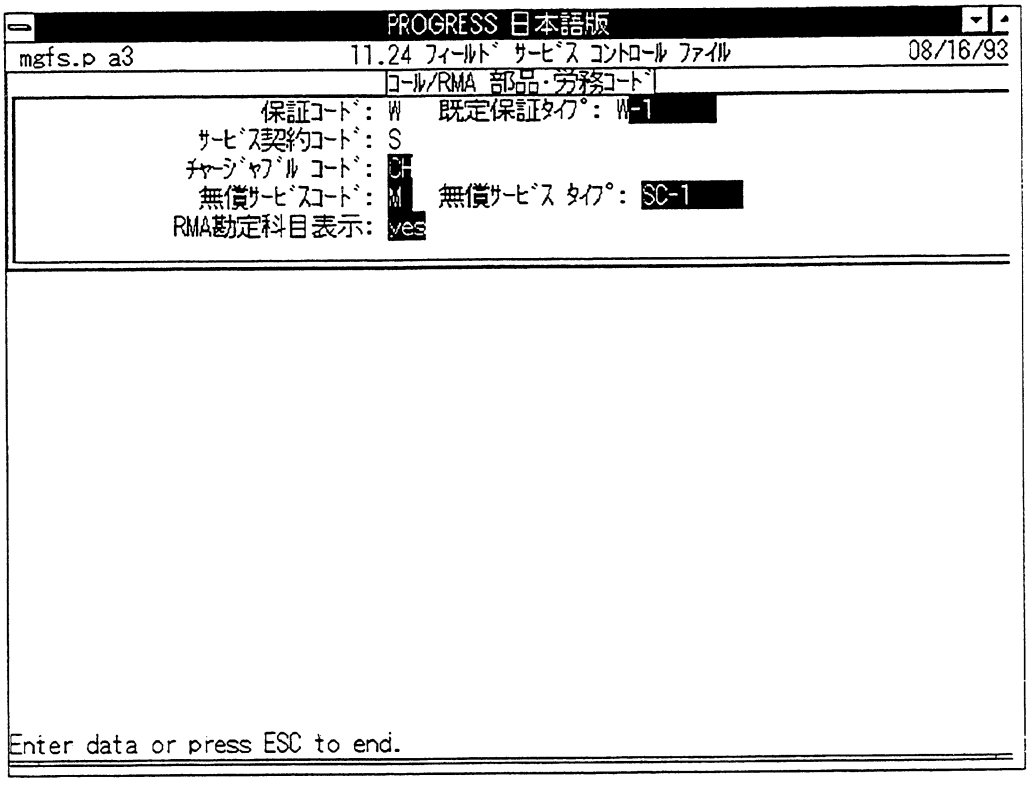


図 10-16 コール/RMA/部品・労務

ステップ**26** 設置品目のロード。修理品目に関するデータを記録するために、設置品目メンテナンス(11.1.7)を使います。フィールドサービス コントロール ファイル(11.24)をどのようにセットアップするかによって、ここで記録するあらゆる品目は、まず品目マスタでセットアップしなければなりません。また、契約とコールの上でそれらを請求するために、人件費や出張費のような保証サービス料を設置品目としてセットアップすることが必要かもしれません。

各品目に関して、システムが、サービス履歴を維持すべきであるかどうかを指定する必要があります。誰がいつ品目を買ったか、いくつ買ったか、そしてどこへ出荷されたか、という情報です。将来、品目を修理する必要がある場合は、サービス履歴を保管すべきです。しかしながら、データベースを管理可能な状態に維持するために、おそらく、消耗品としてのサービス品目(例　プリンタリボン)のサービス履歴を保管することは、得策ではないでしょう。また、参照(リファレンス)目的に統計のデータ(情報)を記録するために、設置品目メンテナンスも使用できます。

フィールド名	値	説明
保証コード	#	品目のための既定保証コード。トランザクション(仕訳)の上でマニュアルで変更することができます。請求チャージを決定するために、サービスタイプフィールドと共に使われます。例えば、品目は、パーツの100%適用範囲を指定するサービスタイプのついた保証コードを[P]roduct 品目が請求されたときに、システムは、この適用範囲%を検索します。
システムタイプ	S O SW	システム その他 ソフトウェア 現在、参照のためのみ。[S]ystem (システム)は、あなたが仕様品目のトップレベルの構成品目を入力することを示します。
設置ベース	Y/N	販売および、フィールドサービス設置ベースの間のインターフェイスを管理します。[Y] の場合に請求書転記(7.16)は、自動的に、販売オーダ/請求

		書情報を転送し、受注売上先所在地からフィールドサービス顧客レコードを作成し、そして、受注出荷先からエンドユーザレコードを作成します。この機能は、フィールドサービス コントロール ファイル(11.24)で、設置ベースのフラグを[Y] にセットしなければ、正しく機能しません。
IBS単位数量	Y/N	[Y] の場合、各ライン品目(品番)数量の各単位のために固有の設置ベース品目レコードが、作成されます。この機能は、出荷先設置ベースが[Y] に、設置ベース直列がトップレベルか[S] に(11.24)セットアップされていないと、正しく働きません。
適用範囲	S C	この品目の構成品目に対して、同じ保証が適用されるかどうかを示します。 サブアセンブリを適用対象とするのであれば[S] この品目だけが適用対象であれば[C] を指定します。
業者保証	Y/N	この品目に業者保証が標準で付いてくる場合は[Y] です。参照項目です。
FRU	Y/N	フィールド交換可能なユニット。欠陥のあるユニットを、フィールドにおいて交換することができることを示します。参照項目です。
予防保守間隔	#	予防保全の間の日数。この品目のための予防保全サイクルの全長(暦日数)。設置品目のための次 PM 日は、この日数を、設置日または前回 PM 日(日付)に加えることによって算出します。

サービスタイプ	P	製品
	S	サービス契約/保証
	L	工数
	T	出張
	M	雑
	E	費用

品目の性質を識別します。同じサービスタイプが品目保証コードにも関係付けられている場合、システムは、請求書発行時に適用の範囲を検索します。

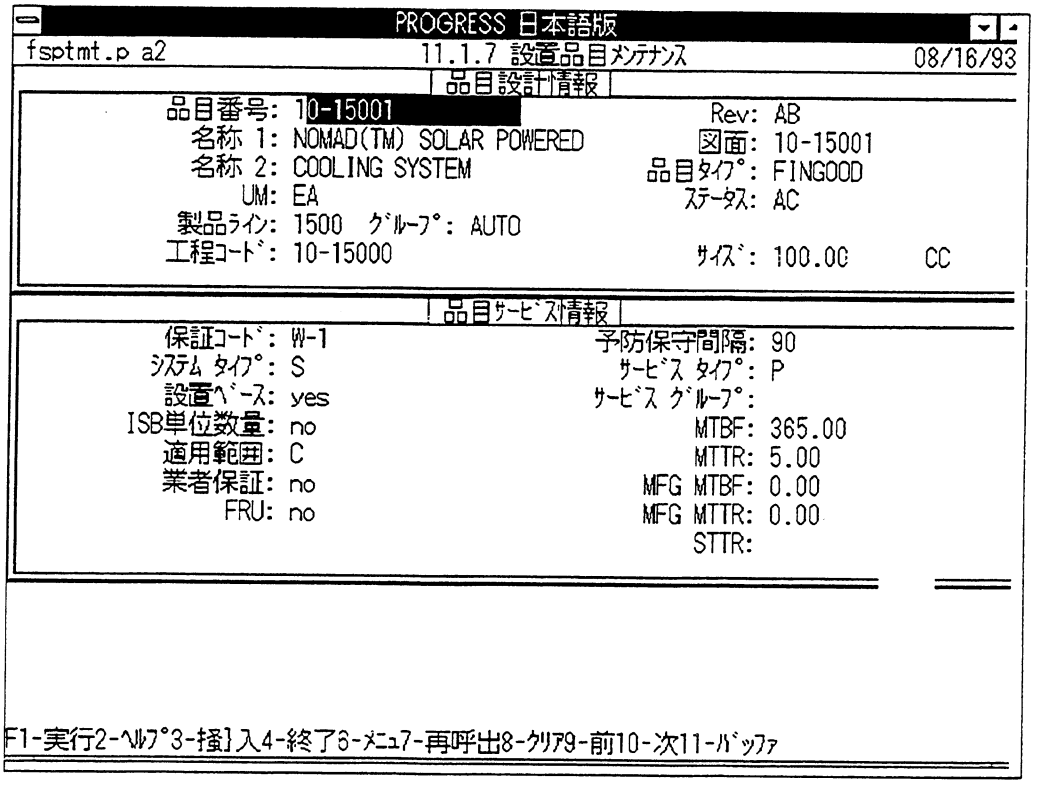


図 10-17 設置品目メンテナンス

ステップ**27** エンドユーザのロード。インプリメンテーション時に、エンドユーザ所在地保守(11.10)においてエンドユーザのために設置ベースレコードをセットアップしなければなりません。すべてのエンドユーザは、顧客(製品、または、サービスを買った会社)別に入力されます。もちろん、あとで、システムに、自動的にエンドユーザレコードを作成させることができます(11.24)。

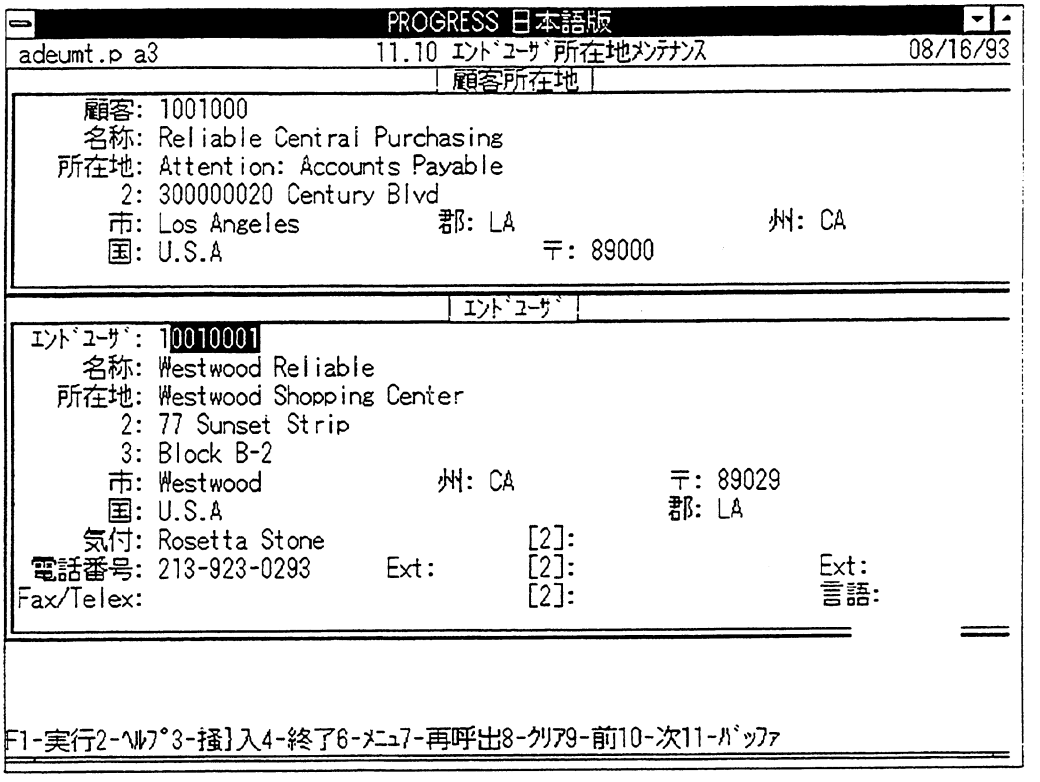


図 10-18 エンドユーザ所在地メンテナンス

ステップ**28** オープンサービス引合と契約のロード。この作業は、サービス引合メンテナンス(11.5.1)とサービス契約メンテナンス(11.5.13)において行います。

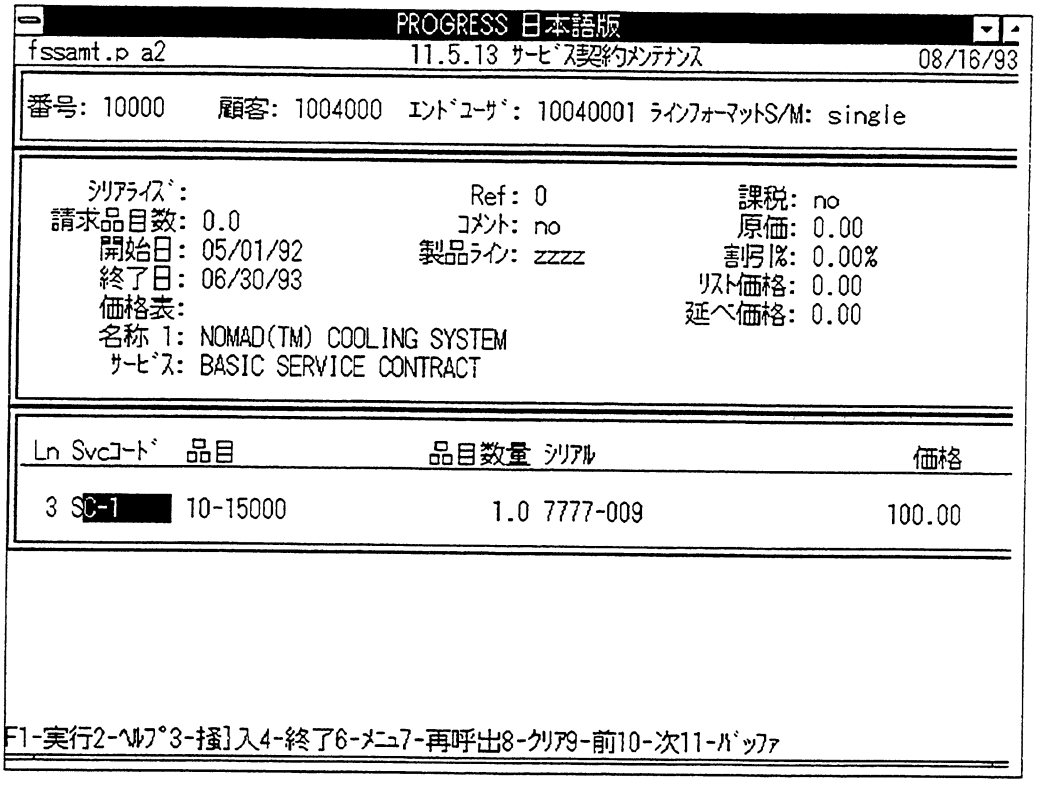


図 10-19 サービス契約メンテナンス

ステップ**29** オープンコールのロード。コール内容メンテナンス(11.13.1)を使て、オープンコールをロードします。

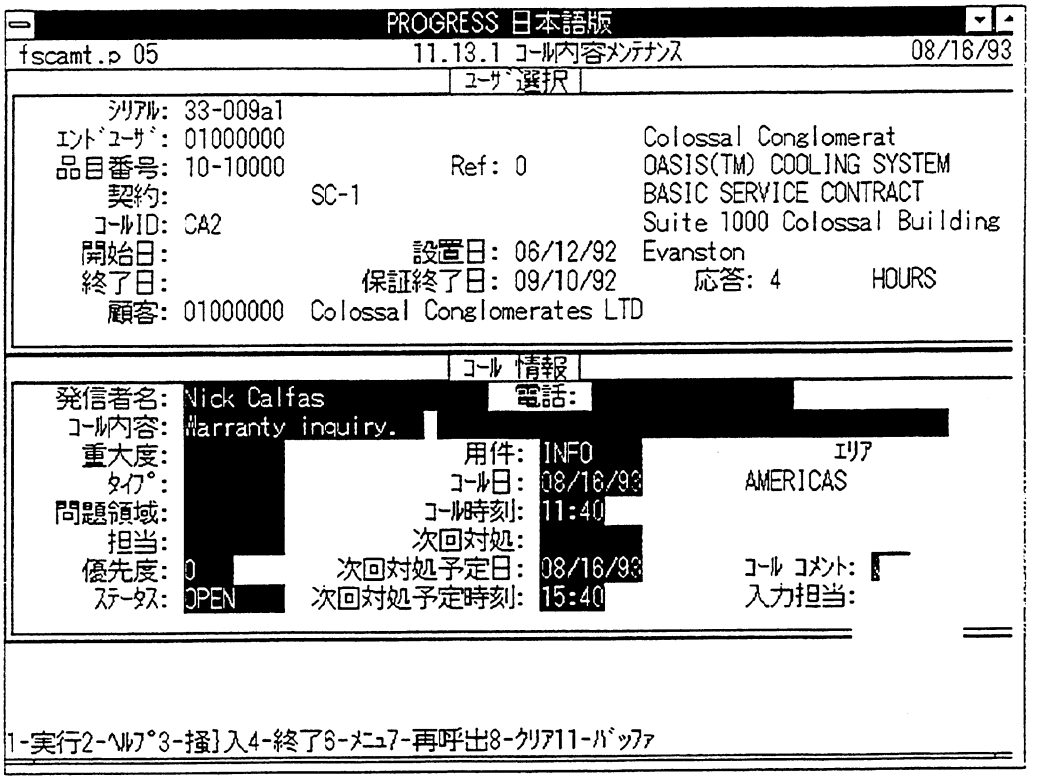


図 10-20 コール内容メンテナンス

ステップ**30** 設置ベース品目のロード。設置ベース品目メンテナンス(11.3.1)を使用して、既存のエンドユーザ上のサービスデータとそれらが持つ品目(品番)を記録します。既存の保証と、それらの失効日もここで記録します。

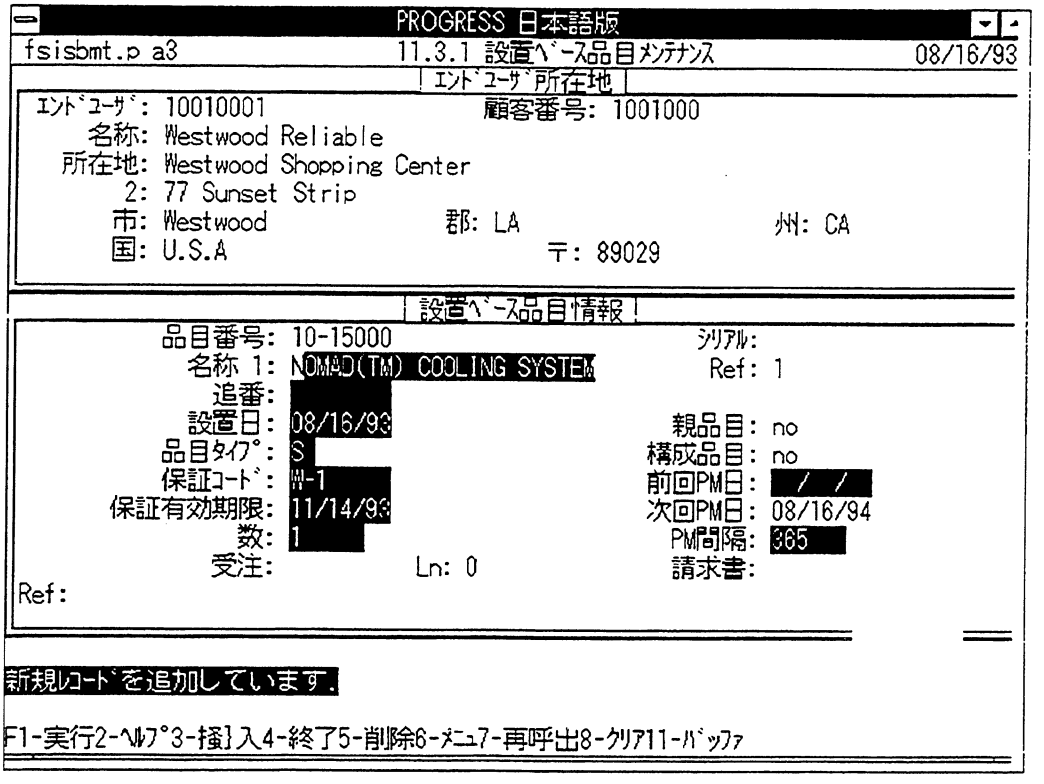


図 10-21 設置ベース品目メンテナンス

ステップ31 設置製品構成のロード(オプション)。設置製品構成メンテナンス(11.3.4)を使用して、多仕様品目の所在を記録します。例えば、ある会社が、CPU、モニタ、ディスケットドライブ、およびモデムから構成されるコンピュータシステムを販売しているとします。大きな会社が顧客として、このシステムを購入し、各構成品目を社内の各部署のエンドユーザに分散します。エンドユーザがサービスのために直接コールするかもしれないので、親(ペアレント)と同様に、各構成品目に関する情報を維持することが必要です。設置ベース品目メンテナンスにすべての構成品目を入力する必要はありません。

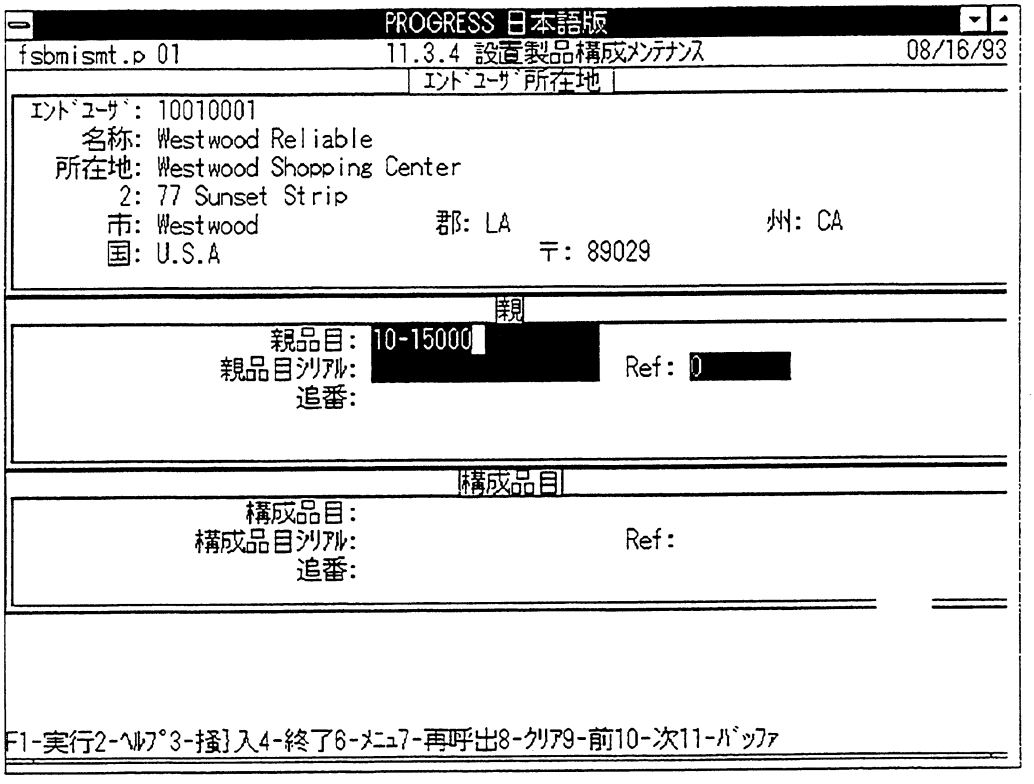


図 10-22 設置製品構成メンテナンス

ステップ**32** 実務処理の開始。これで、コール、返品、および、修理の処理を始める準備が整いました。

第11章 総勘定元帳 インプリメント

概要

インプリメントプロセスを始める前に、総勘定元帳の基本概念を理解してください。次に、日常の操作の方針と手順を作成します。どのようにして作業を進めるかを決定したあとは、コントロールファイルの構成を行い、コード、トランザクション(仕訳)、その他のデータをロードしてください。

要約

前提条件

アイテム/サイト	サイト
在庫管理	管理ファイル
複数通貨*	通貨と為替レート
複数のデータベース*	データベース連結
管理機能	システム/勘定科目管理ファイルのデフォルトエンティティ、基準通貨、売上税方式およびデフォルト勘定科目/コストセンター

概念

ステップ1	複数のエンティティおよびデータベース*
ステップ2	複数通貨の処理
ステップ3	トランザクション(仕訳)フロー
ステップ4	勘定科目の定義
ステップ5	デフォルト GL 勘定科目
ステップ6	方針と手順の決定

事前セットアップ

ステップ7	エンティティのセットアップ
ステップ8	書式設定のセットアップ
ステップ9	勘定科目のセットアップ
ステップ10	補助勘定科目のセットアップ*
ステップ11	コストセンタのセットアップ*
ステップ12	配賦(引当)コードのセットアップ*
ステップ13	総勘定元帳カレンダの定義
ステップ14	総勘定元帳コントロールファイルの定義
ステップ15	見積財務諸表の実行

オプショナルセットアップ

ステップ16	予算のセットアップ
ステップ17	カスタムレポートの書式設定
ステップ18	勘定科目クロスリファレンス のセットアップ
ステップ19	為替レートのセットアップ
ステップ20	プロジェクト会計のセットアップ

モジュールインターフェイス

ステップ21	製品ライン勘定科目

ステップ22	在庫サイト
ステップ23	在庫コントロールファイル
ステップ24	売掛金勘定コントロールファイル
ステップ25	買掛金勘定コントロールファイル
ステップ26	銀行
ステップ27	通貨*
ステップ28	システム/勘定科目コントロールファイルの更新

データ

ステップ29	前期以降の残高のロードと確認
ステップ30	重複モジュールトランザクション(仕訳)の削除
ステップ31	実務処理の開始

*オプション

概念

ステップ1 複数エンティティおよびデータベース(オプション)。地理的に分散された企業にあっては、 2箇所以上の所在地に対して財務諸表および税務管理レポートを作成する必要がしばしば生じます。これについては、複数のエンティティをセットアップすることによって達成できます。会社部門構造(構成)を定義するために、エンティティを使用します。

MFG/PRO により、複数のデータベース、複数のエンティティおよび複数のサイト構成を行うことができます。お客様が選択した構成は、会計管理報告およびトランザクション(仕訳)処理に関する重大な意味を含ますことができます。お客様がどの構成を必要とするのかを決定するために、ご自身の組織を見る必要があります。

一般ガイドラインとしては、次のようなものがあります。

複数のエンティティ環境においては、エンティティは、勘定科目、書式設定位置及びカレンダ日数に関して同じチャートを分担することができます。

複数のエンティティがある場合には、各社は、個別のデータベースを用いてセットアップする必要があります。お客様には、異なったベース(基準)通貨で操作しているか又は異なった税務管理法を使っている会社別に個別のデータベースを持っていただく必要があります。お客様には、また、異なったチャートの勘定科目を有するエンティティすべての個別データベースを使っていただく必要があります。例えばフランスのように企業の勘定科目チャートとは全く異なる勘定科目チャートを使用するように指定する国もあります。

ローカルエンティティデータベースは、作業オーダ、労務追跡、購買管理、販売、請求、買掛金勘定といった製造販売活動処理に使用されます。ローカルエンティティデータベースは、この他に、エンティティの総勘定元帳トランザクション(仕訳)およびローカル会計報告書作成を入力するためにも使用されます。

総勘定元帳トランザクション(仕訳)は、ローカルデータベースに転記された後は、総勘定元帳トランザクション(仕訳)転送ファイルへ送り出すことができます。

今一つの更に高水準の連結データベースは、連結済財務諸表を作成するためにもまた維持されなければなりません。これは、その他のエンティティから総勘定元帳トランザクション(仕訳)を取り込んで

転 記し、連結済ジャーナル入力を転記し、更に、連結財務諸表をプリントするために使われます。

複数のエンティティを使用する場合には、会社間勘定科目が買掛金勘定、売掛金勘定及び在庫制御モジュールのコントロールファイルに指定されていることを確認してください。

お客様の組織が、必要な情報交換を必ずできるようにするために、複数のデータベース、複数のエンティティおよび複数のサイト構成に関するドキュメンテーションを注意深くレビューしてください。

ステップ2 複数通貨の処理(オプション)。MFG/PRO は、システム全体にわたって複数の通貨の使用をサポートします。通常、機能はすべて、お客様がシステム/勘定科目コントロールファイル(36.1)で定義する会社ベース(基準)通貨を使います。しかし、お客様が他の国と事業をしている場合には、あらゆるトランザクション(仕訳)に関して外貨を指定することができます。

通貨コードおよび為替レートは、為替レートメンテナンス(26.1)に定義してあります。一度定義を行いますと、顧客管理および価格、供給業者、業者割当並びに銀行口座に通貨コードを関連させることができます。

為替レートは、特定期間効力を有しています。効力開始日および終了日のレートを入力してください。請求書、支払票といった)ベース(基準)通貨トランザクション(仕訳)以外の通貨トランザクション(仕訳)に使用した為替レートは、通常、トランザクション(仕訳)の有効日を用いてアクセスされます。MFG/PRO リリース7.0では、お客様は契約為替レートを指定することができ、そのレートを有効日為替レートの代わりに使用します。

ステップ3 トランザクション(仕訳)フロー。他のモジュールで作成される総勘定元帳トランザクション(仕訳)は、総勘定元帳に転記することができます。これらのトランザクション(仕訳)は、無転記仕訳ファイルに入り、お客様がそれを総勘定元帳に転記するまでそこに入ったままになっています。総勘定元帳コントロールファイル(25.24)のフラグが、これらの無転記仕訳の変更ができるかどうかを決定します。このフラグを [Y] にセットしますと、お客様は、転記に先立って、トランザクション(仕訳)のレビュー、修正及び削除を行うことができます。それ以外でお客様ができる唯一の事項は、無効勘定科目、補助勘定科目およびコストセンタの修正です。

無転記仕訳がある間は、決算期を閉じてはいけません。

転記が済みますと、そのトランザクション(仕訳)を変更することはできません。何か変更を行うには、調整事項(エントリ)を入力する必要があります。

総勘定元帳トランザクション(仕訳)を総勘定元帳モジュールに直接入力することもできます。製造販売とは関係のない備品減価償却、未払給与といった状況を記録するために、これらのマニュアルジャーナル入力(エントリ)が使用されます。

いったん蓄積されますと、GL トランザクション(仕訳)は、他の企業エンティティからのトランザクション(仕訳)と連結させるための今1個のデータベースに送り出すことができます。

総勘定元帳トランザクション(仕訳)は、いろいろな場所から発せられるために、各総勘定元帳トランザクション(仕訳)には、タイプコードを用いてフラグが立てられます。このコードは、トランザクション(仕訳)源を示します。総勘定元帳概要にある各種のタイプコードをレビューしてください。

ステップ4 勘定科目の定義。総勘定元帳勘定科目は、レポートを単語で分類します。勘定科目コードを割り当てるときには、このことを胸に刻んでおいてください。コードごとに同じ番号(数字)の文字を使用してください。

口座番号は、勘定科目コード、それに引き続いてオプショナル補助勘定科目コードおよびコストセンタで構成されます。標準的には、補助勘定科目は、比較的大きな会社が部門ごとに会計報告を行うために使用されます。総勘定元帳トランザクション(仕訳)は、すべて、総勘定元帳コントロールファイル(25.24)のセットアップに応じて、勘定科目に対してプロンプトし、また、オプションとして、補助勘定科目およびコストセンタに対してプロンプトします。レポート選択は、いずれもこういった部門を含みます。勘定科目は、勘定科目、補助勘定科目および連結されたコストセンタとともにレポート上でプリントされ、ダッシュによって分離されます(すなわち 3000-10-0100)。

お客様が補助勘定科目を定義する場合には、適用になる勘定科目の範囲を指定してください。コストセンタを定義する場合には、コストセンタに適用になる勘定科目コードおよび補助勘定科目コードの範囲を指定してください。

GL トランザクション(仕訳)を入力する場合には、勘定科目、補助勘定科目およびコストセンタが、承認済みの組合せになっていることをシステムにより確認することができます。

リリース7.0においては、勘定科目/補助勘定科目の組合せに使用する文字数)は、8に制限されます。補助勘定科目の長さは、システム/勘定科目コントロールファイル(36.1)で指定されます。この値は、MFG/PRO の他のモジュールで入力した連結勘定科目/補助勘定科目を分割するために使用されます。

勘定科目タイプを入力するために、タイプフィールドが使用されます。有効勘定科目タイプは、以下のとおりです：

- □ [A]sset (資産)
- □ [L]iability (負債/資本)
- □ [I]ncome (収入)売上勘定科目(売上勘定)として分類される全収益計算書(ステートメント)勘定科目用として使ってください。これには、販売割引といった必要経費を含む場合もあります。
- □ [E]xpense (費用)他のすべての費用計算書(ステートメント)勘定科目用として使ってください。これは、その他の収入として分類された費用計算書(ステートメント)勘定科目といったいくつかの費用勘定科目を含むことになります。
- □ [M]emo (メモ)
- □ [S]tatistical (統計表)この勘定科目は、レポートの中に様式化される場合には、財務諸表上で現れることになりますが、合計の中には含まれません。この勘定科目は、合計されるカスタム(顧客)レポート上で現れるように書式化することもできます。

ステップ**5** デフォルト GL 勘定科目。システム/勘定科目コントロールファイル(36.1)で指定された勘定科目は、システム全体にわたってデフォルトとして現れます。例えば、システム/勘定科目コントロールファイルにおける製品ライン勘定科目は、製品ラインメンテナンス(1.2.1)のところで現れます。もちろん、お客様は、あらゆる有効勘定科目を用いてこのデフォルトを無視することができます。例えば、お客様が製品ラインを定義するとき又はその製品ラインにかかわるあらゆるトランザクション(仕訳)を入力するときには、そのようにできます。

ステップ**6** 方針と手順の決定。 MRPインプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。MFG/PROには、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザをこうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

勘定科目メンテナンス	誰が、口座番号を割り当てる責任者ですか。 どの番号計画が、勘定科目として使われるのですか。 どの番号計画が、書式設定の勘定科目への割り当てに使われるのですか。
トランザクション(仕訳)転記	誰が、トランザクション(仕訳)転記の責任者ですか。 トランザクション(仕訳)は、有効終了日及びトランザクション(仕訳)タイプ別に選択転記されますか。 どのくらいの頻度で、トランザクション(仕訳)の転記が行われますか。 誰が転記および無転記トランザクション(仕訳)をチェックするために、仕訳転記レポートをレビューしますか。 転記の済んでいないトランザクション(仕訳)には、別の手順が必要ですか。
問題解決	転記しないトランザクション(仕訳)処理にどのような方法(メソッド)を使用しますか。 どの期間内に問題を解決しなければなりませんか。 誰が、無転記のトランザクション(仕訳)削除の権限を有していますか。
会計期間終了締め処理(クローズ)	誰が他のモジュールにおける受注、請求書発行、売掛金勘定その他についての全期間終了活動が完了していることをチェックする責任者ですか。 誰がすべての未決済トランザクション(仕訳)転記の責任者ですか。 誰がある期間のモジュールの締め処理(クローズ)の権限を有しており、締め処理(クローズ)に関しては、どのような基準に適合しなければなりませんか。 期間の締め処理(クローズ)を行うに先だって、無転記および残高あり(アンバランス)トランザクション(仕訳)に対して何を行う必要がありま

すか。

誰が無転記および残高あり(アンバランス)トランザクション(仕訳)清掃の責任者ですか。

誰が貸借対照表、損益計算書、試算表および仕訳一覧のプリント及びレビュー責任者ですか。

誰がある期間の GL の締め処理(クローズ)の権限を有していますか、また、締め処理(クローズ)に関しては、どのような基準に適合しなければなりませんか。

誰が締め処理(クローズ)期間の再開権限を有していますか、また、どのような条件のもとにそれを行いますか。

誰が年度の締め処理(クローズ)の権限を有していますか、また、締め処理(クローズ)に関しては、どのような基準に適合しなければなりませんか。

誰が修正仕訳を入力する権限を有していますか、また、どのような条件のもとにこれが許可されますか。

ある期間の締め処理(クローズ)においては、どのようなレポートを実行しなければなりませんか。

ある期間が終了したときに、データベースのバックアップの必要がありますか。バックアップの必要がある場合には、それをどのくらいの期間保存しますか。

転記済みトランザクション(仕訳)の組合わせに連結仕訳(25.13.11)を使用しますか。(要約プロセスは逆転できないことに注意してください。)

事前セットアップ

ステップ**7** エンティティのセットアップ。エンティティコードメンテナンス(25.3.1)によりエンティティのセットアップを行います。少なくとも1個のエンティティを一次エンティティに指定しなければなりません。一次エンティティは、お客様が最初にシステムにログオンするときに現在の総勘定元帳エンティティに対するデフォルト(規定値)となります。1個のエンティティのみを一次エンティティとして定義することができます。

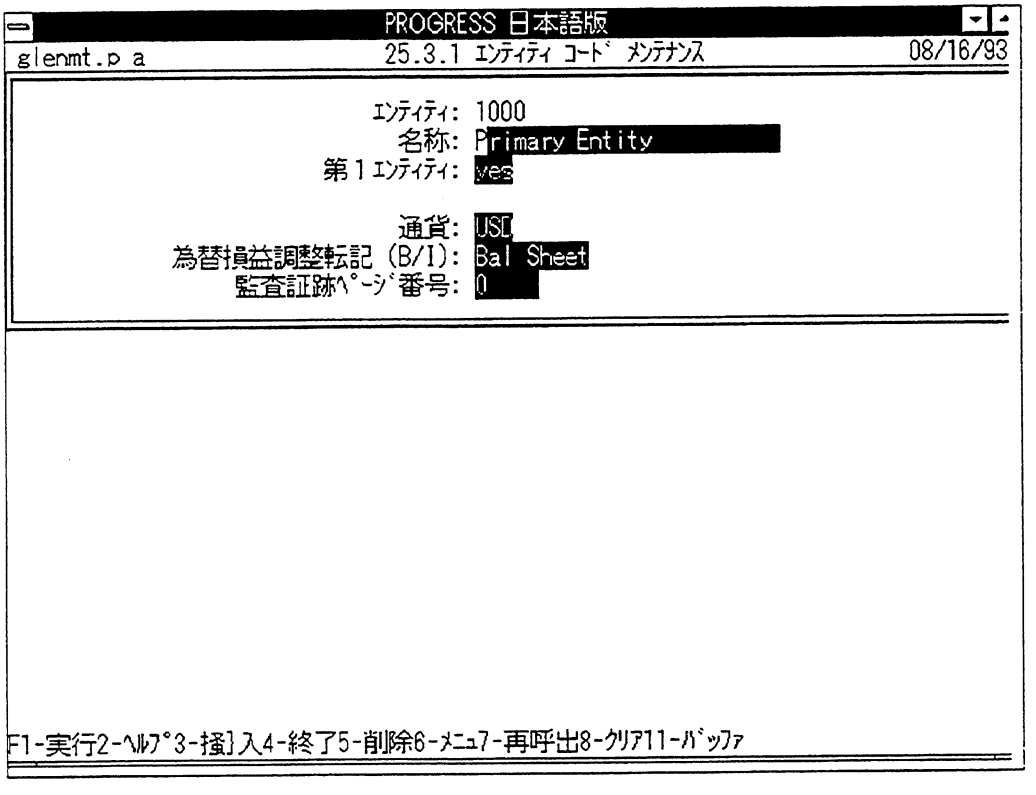


図 11-1 エンティティコードメンテナンス

各エンティティには、エンティティベース(基準)通貨を指定する3文字によるコードが割り当てられます。このコードは、もう一つのデータベースからこのエンティティに取り込まれたトランザクション(仕訳)上で通貨換算を実行しなければならないかどうかを決定します。

ステップ**8** 書式設定のセットアップ。トランザクション(仕訳)が財務諸表の上に現れる場合には、そのトランザクション(仕訳)は、勘定科目/コストセンタによって要約されます目的をレポートするために、同様の勘定科目は、書式設定の下で１グループにして集められます。

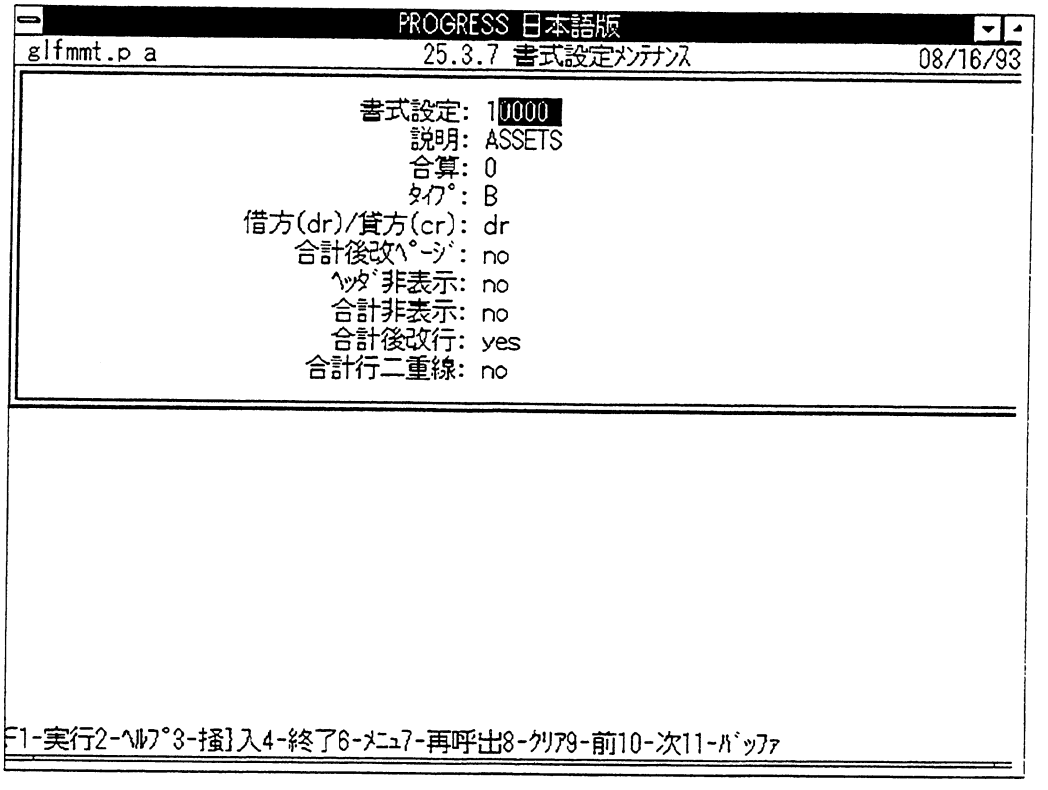


図 11-2 書式設定メンテナンス

書式設定は、どのようにして情報が貸借対照表および損益計算書上で集められ、編成され、プリントするかの管理を行います。書式設定は、各セットの勘定科目合計ラベルとして機能する説明を提供します。書式設定は、総勘定元帳勘定科目が現れる順序を決定します。書式設定は、また、どのレベルの情報が要約計算書(ステートメント)上で現れるかをお客様が指定することもできます。

例えば、異なった通貨の現金勘定科目を"現金"としての書式設定の下に集めることもできます。更にいくつかの書式設定を加えて、"流動資産"といった更に大きいグループを形成することもできますし、また、"資産"といった更に大きいグループを形成さすこともできます。これは、勘定科目および書式設定の階層構造並びに複数レベル構造)という結果になります。

書式設定は、書式設定メンテナンス(25.3.7)によりセットアップされます。

ステップ9 勘定科目のセットアップ。勘定科目コードメンテナンス(25.3.13)を使用して、お客様の勘定科目チャートをシステムに加えてください。勘定科目のタイプおよび勘定科目に関連する通貨を指定してください。勘定科目に対する書式設定を指定することができます;上位レベルの書式設定が表示されます。この勘定科目に関連する統計手法による勘定科目コードをお客様で入力することもできます。

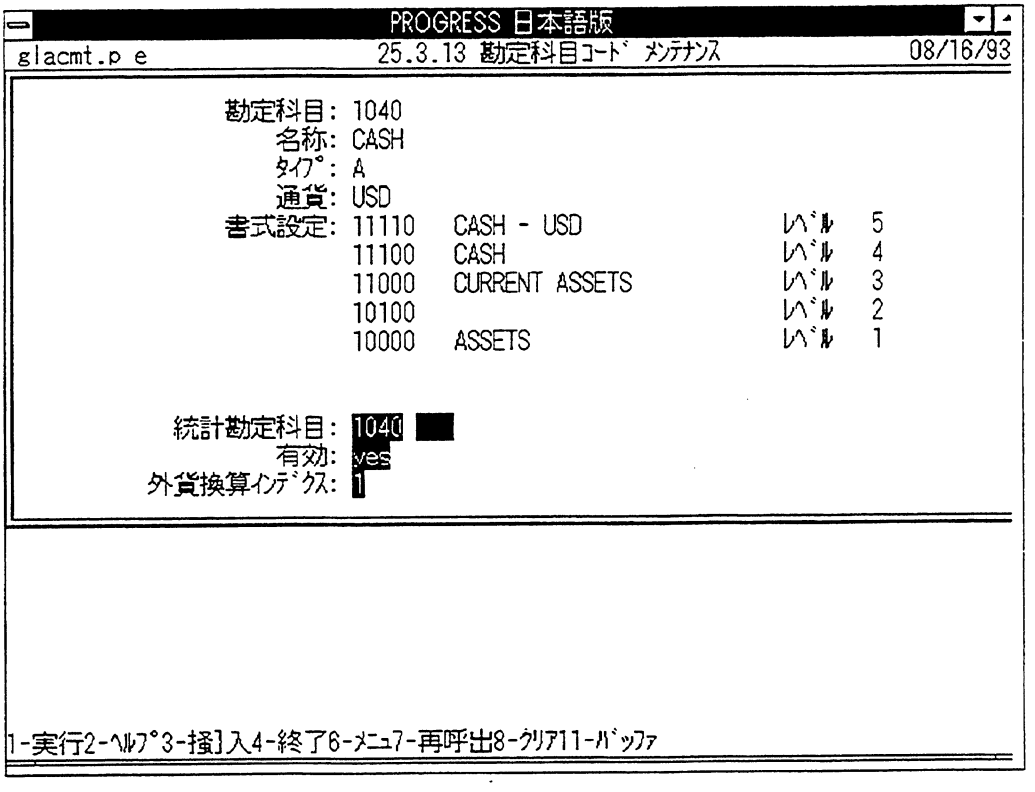


図 11-3 勘定科目コードメンテナンス

FX 変換インデックスもここで入力することができます。FX 変換インデックスについては、当インプリメントセクションの後の方で説明します。

ステップ10 補助勘定科目のセットアップ(オプション)。補助勘定科目は、補助勘定科目コードメンテナンス(25.3.17)に入力されます。各補助勘定科目は、口座番号の範囲に関連づけることができます。

補助勘定科目を使用していない場合には、総勘定元帳コントロールファイル(25.24)の使用補助勘定科目フラグを N にセットしてください。

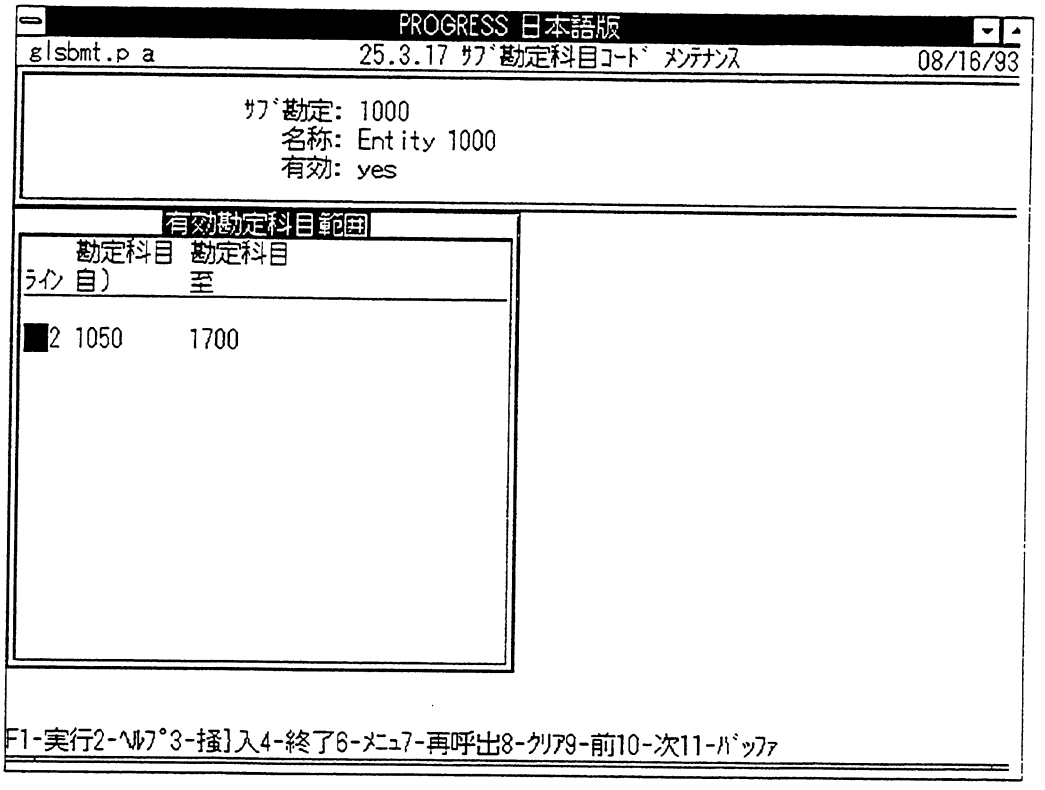


図 11-4 補助勘定科目コードメンテナンス

ステップ**11** コストセンタのセットアップ(オプション)。部門の費用を追跡するには、コストセンタを使用します。コストセンタは、通常は、経費を生じ、収入を発生させたりさせなかったりする部門またはグループです。コストセンタは、一般会計レポートに関する明細を提供します。コストセンタは、また、(販売または WIP といった)製品ラインによる勘定科目の細分化に使用することもできます。コストセンタを使用していない場合には、総勘定元帳コントロールファイル(25.24)の使用補助勘定科目フラグを N にセットしてください。コストセンタは、コストセンタコードメンテナンス(25.3.20)でセットアップされます。

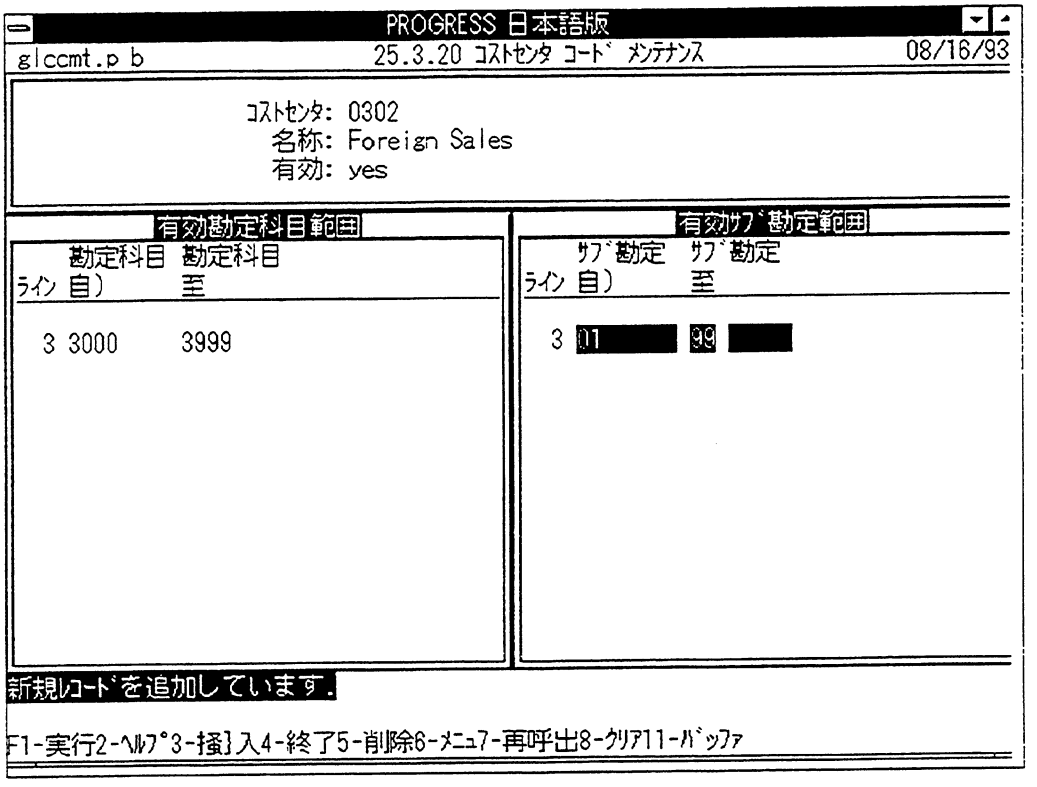


図 11-5 コストセンタコードメンテナンス

ステップ12 配賦(引当)コードのセットアップ(オプション)。トランザクション(仕訳)に関する単一金額を何種類かの勘定科目に分割する必要がある場合があります。MFG/PRO は、配賦(引当)コードの使用をパーセンテージによりお客様が割り当てることができます。配賦(引当)コードは、配賦(引当)コードメンテナンスで定義されます。配賦(引当)コードは、総勘定元帳勘定科目、コストセンタ、プロジェクトとその他の配賦(引当)コードを組み合せて引用することができます。配賦(引当)コードは、データ入力を簡素化し、エラーを最小限に押さえる上でとても役に立ちます。

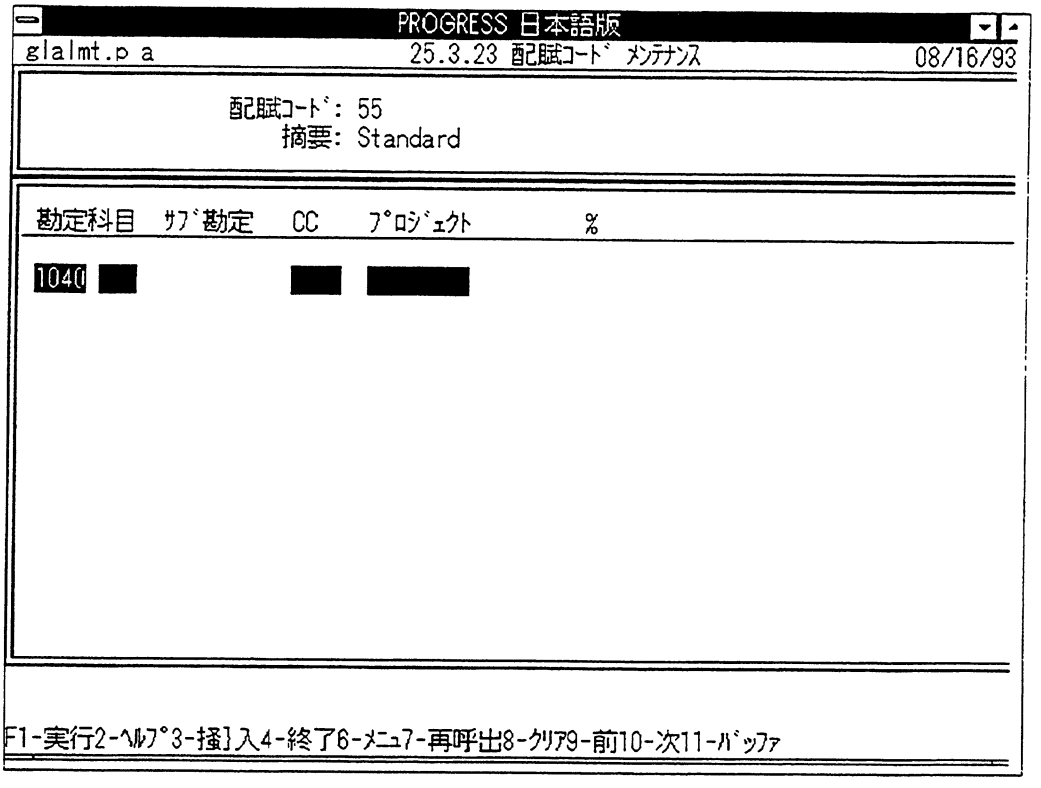


図 11-6 配賦(引当)コードメンテナンス

例えば、原価(コスト)またはユーティリティを清掃するための配賦(引当)コードをお客様がセットアップすることができます。ユーティリティ原価(コスト)は、いくつかの事業部または部門に配布することができます。配賦(引当)コードは、正しい勘定科目および%によりあらかじめ定義されます。ユーティリティ支払票の各勘定科目および部門を入力しなくても、配賦(引当)コードを入力するだけで済みます。

お客様が仕訳転記(25.13.7)を実行するまでは、個々の勘定科目およびコストセンタには、実際上金額は引き当てられません。

ステップ**13** 総勘定元帳カレンダの定義。総勘定元帳トランザクション(仕訳)の処理に先だって、ご自分のカレンダ期間を定義していただく必要があります。カレンダ期間は、 GL カレンダメンテナンス(25.3.4)で定義されます。

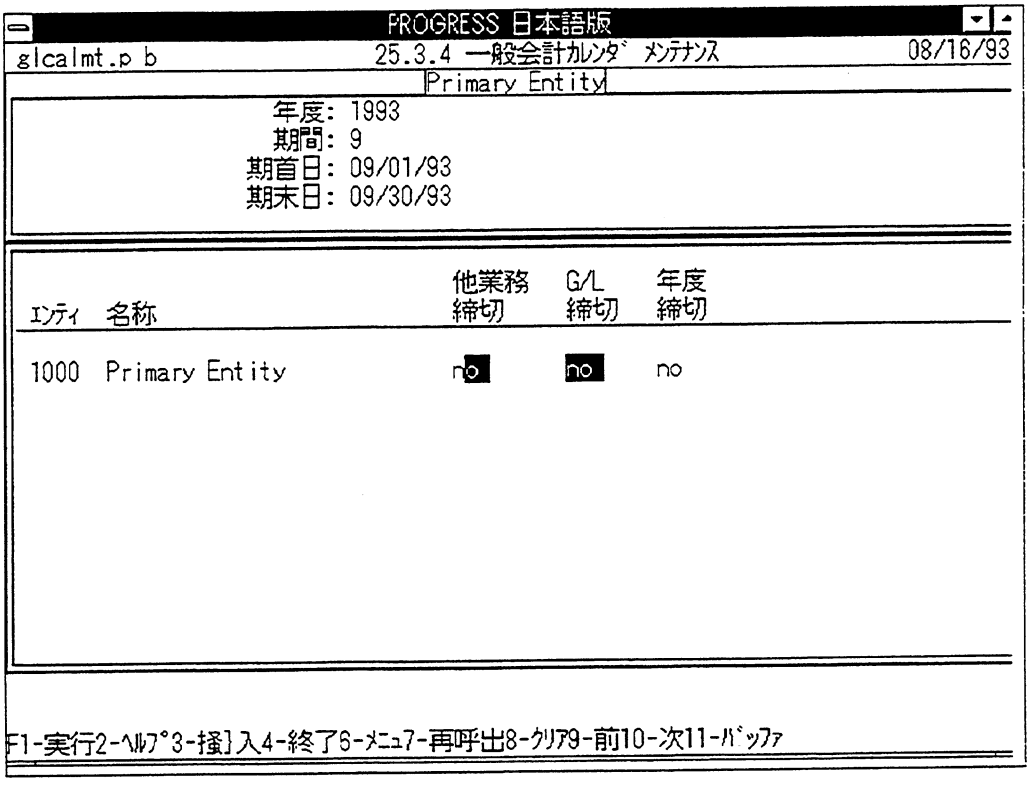


図 11-7 GL カレンダメンテナンス

毎年999までのカレンダ期間を入力することができます。各カレンダ期間は、開始日(日付)および終了日(日付)を用いて定義されます。暦日は、2期間による分担はできません。日数を飛ばさないように注意してください。GL カレンダメンテナンスは、モジュールおよびGL 期間のクローズ並びにオープンにも使用されます。

トランザクション(仕訳)は、有効なオープンカレンダ期間に対してのみ転記することができます。他のシステムと異り、各々のトランザクション(仕訳)に対して期間の指定を行う必要はありません。トランザクション(仕訳)の有効日から財政期間が決定されます。

ステップ**14** 総勘定元帳コントロールファイルの定義。総勘定元帳は、(25.24)で、損益勘定科目、利益剰余金勘定科目及び各種の実現に至っていない為替損益勘定科目に対するデフォルトをセットします。すべての総勘定元帳エンティティにこれが適用されます。

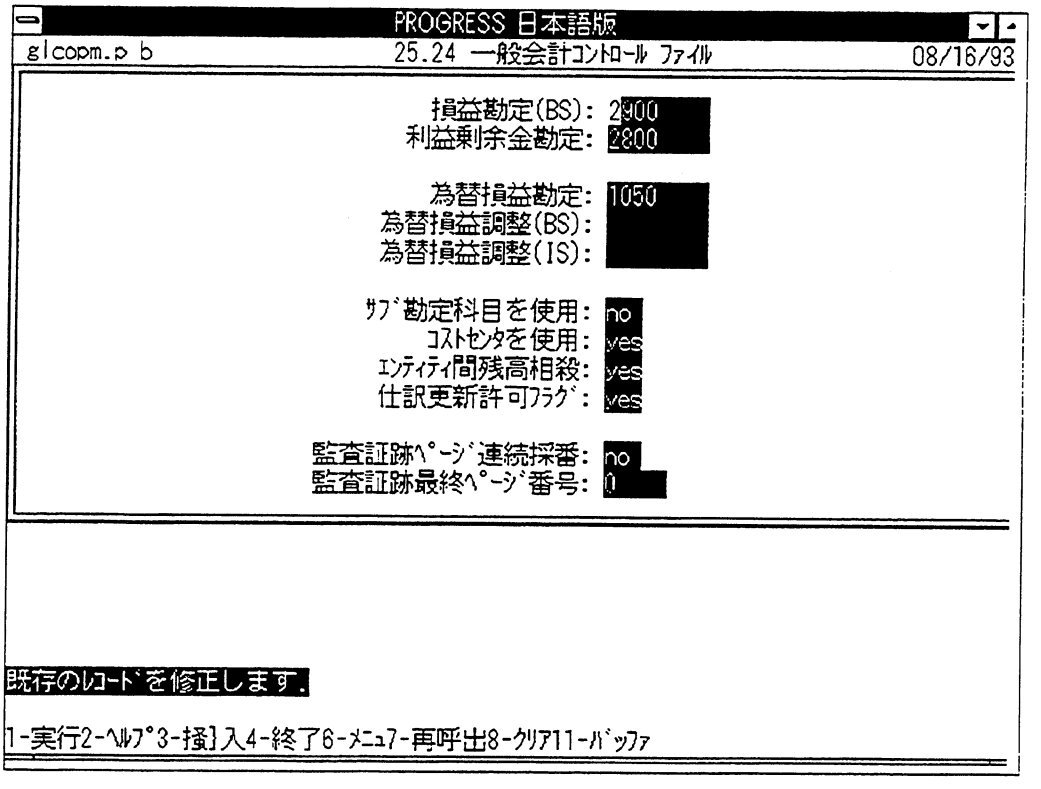


図 11-8 総勘定元帳

フィールド名	値	説明
損益勘定(BS)	#	累積損益計算書勘定科目コード計算のみに使用されます。トランザクション(仕訳)の転記はできません。
利益剰余金勘定	#	利益剰余金用勘定科目コードあらゆる収入または必要経費タイプに自動的に割当てられます。トランザクション(仕訳)の年末締め処理(クローズ)(25.13.12)および調整仕訳メンテナンス(25.13.2)に使用されます。
為替損益勘定	#	複数通貨環境でのみ使用されます。詳細は、フィールドヘルプまたは"一般会計について"を参照してください。

為替損益調整 (BS)/(IS)	#	複数通貨環境でのみ使用されます。詳細は、フィールドヘルプまたは"一般会計について"を参照してください。
使用補助勘定科目を使用	Y/N	お客様が補助勘定科目を使用し、データ入力時の確認を必要とする場合には Y を指定します。
コストセンタの使用	Y/N	お客様が補助勘定科目を使用し、データ入力時の確認を必要とする場合には Y を指定します。
エンティティ間残高相殺	Y/N	データベース1個の中に複数エンティティを維持している場合にのみ適用できます。エンティティのうちの1個のみの貸借対照表をプリントしたい場合には、Y にセットする必要があります。Y は、総勘定元帳トランザクション(仕訳)がトランザクション(仕訳)の中で指定されたすべてのエンティティに対してつり合っていなければならないということを示します。これは、1個のエンティティ内のすべてのトランザクション(仕訳)に対する合計(トータル)がゼロに等しくなければならないということを意味します。これは、また大部分の会社の標準のデフォルト(規定値)でもあります。トランザクション(仕訳)がエンティティに対してバランスしている必要がない場合には、N を入力してください。例示に関しては、オンラインフィールドヘルプを参照してください。
仕訳更新許可フラグ	Y/N	他のモジュールからの無転記仕訳の変更ができない場合には(無効な勘定科目、補助勘定科目またはコストセンタの修正を除く)、N を指定します。大部分の会社が柔軟性のある修正を好むために、この値は、Y に対するデフォルトとなります。

監査証跡ページ連続採番	Y/N	転記監査追跡が連続番号シーケンスを用いてプリントされるかどうかを示します。連続した番号により転記監査追跡ができるように要求している国もあります。例えば、1月の監査追跡が1-25ページまでにプリントされる場合には、2月の監査追跡は、26ページから始めなければならないといった具合です。
監査証跡最初ページ番号	#	このエンティティ/データベース用として転記監査追跡のプリントに最終ページ番号を使用したことを示します。

ステップ**15** 見積財務諸表の実行。書式設定が正しくセットアップされており、勘定科目の値が正確であることをチェックするために、お客様の損益計算書および貸借対照表をプリントアウトしてください。お客様の現在の会計管理報告を正確に反映するべく貸借対照表および損益計算書に対して必要な調整を行うために、書式設定メンテナンス(25.3.7)並びに勘定科目コードメンテナンス(25.3.13)を使用してください。バージョン7.3以上では、書式設定セットアップを確認するために、財務諸表を使用することもできます。

オプショナルセットアップ

ステップ**16** 予算のセットアップ。各決算期に対する複数の予算を保管することができます。予算額は、マニュアルで入力することができ、各決算期ごとに自動的に拡張するパーセンテージで又は今一つの勘定科目若しくはコストセンタからの実際のトランザクション(仕訳)のパーセンテージをもとに、拡張さすことができます。

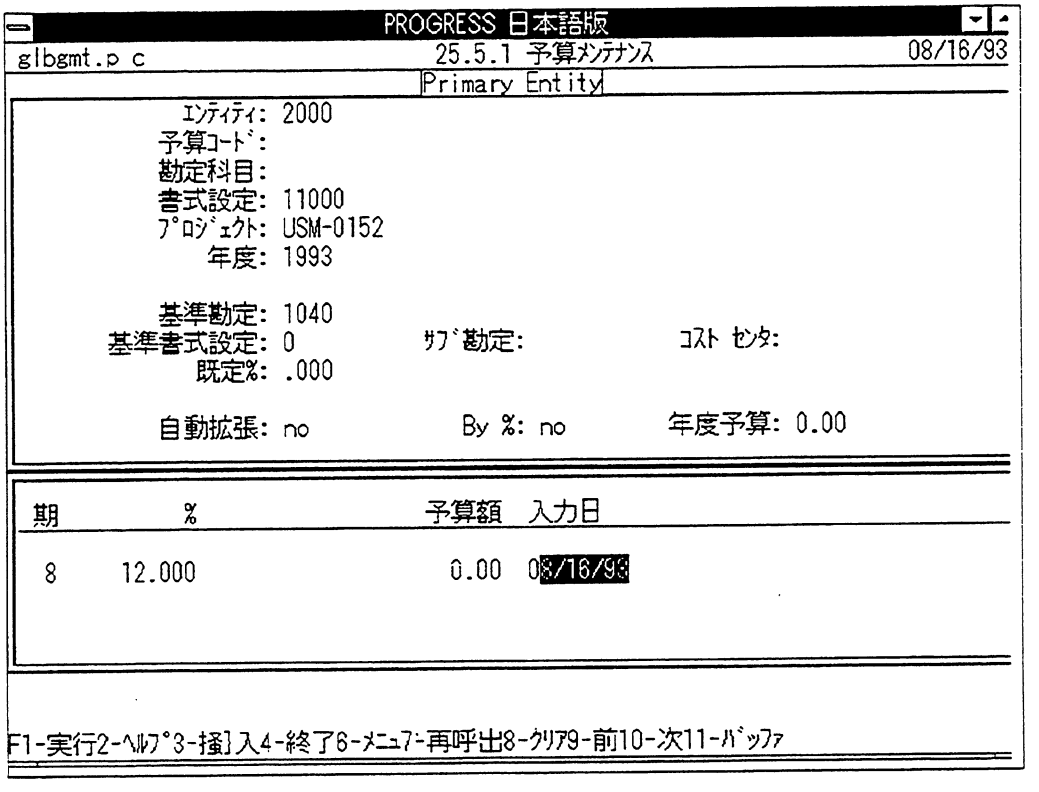


図 11-9 予算メンテナンス

特定の予算に対する予算情報は、貸借対照表、損益計算書、コストセンタおよびプロジェクトに対する種々のレポートで表示さすことができます。このレポートは、実際の活動を指定された予算と比較します。

ステップ**17** カスタムレポートの書式設定。お客様がカスタムレポートにご自身のレポートを作成することができます。プリントすることのできるレポートの事例としては、以下のようなものがあります:

- □ 要約/明細
- □ 比較(予算対実際、予算、実際対実際または同じ期間若しくは異なった期間についての)
- □ 差異

カスタムレポートは、貸借対照表および損益計算書とほとんど同じ方法で書式設定されます。書式設定は、レポート上で現れる総勘定元帳勘定科目での順序、どのようにしてそれが総計されるのか、また、どこでページの破壊が生じるかをコントロールします。複数のカスタムレポートに対して同じ書式設定コードを使用することができます。お客様ご自身の財務諸表に使用した書式設定と全く同じにすることができます。

勘定科目/コストセンタは、顧客レポートの中で1度だけ現れます。

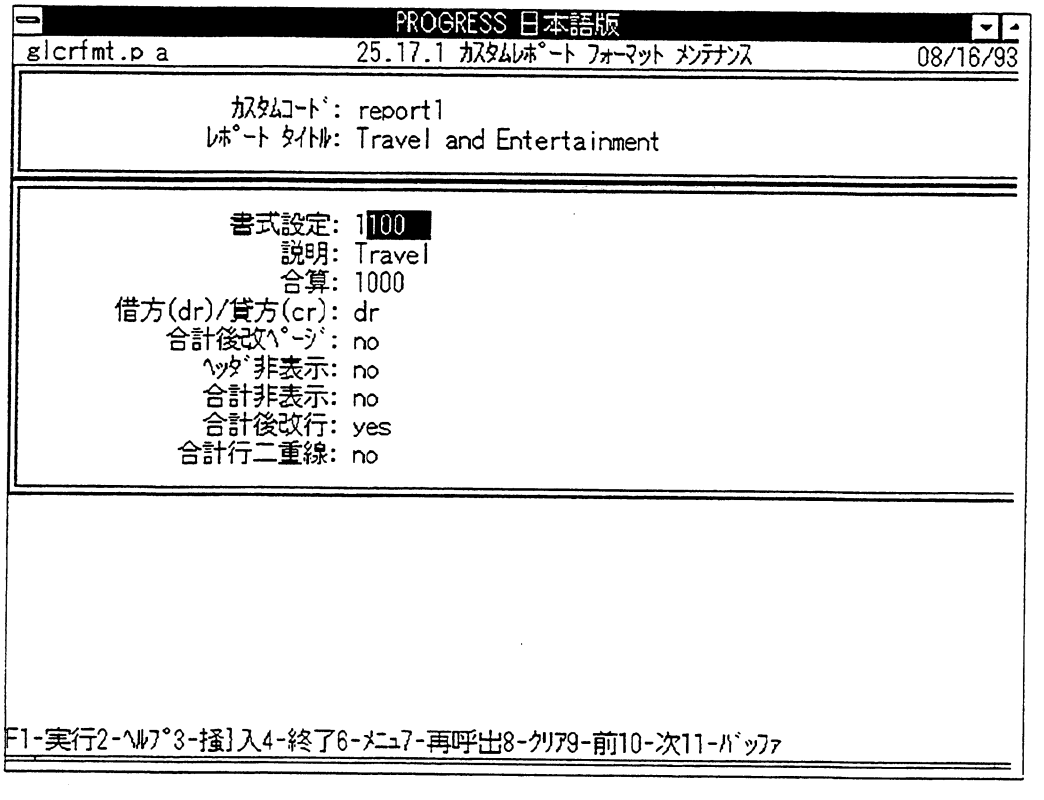


図 11-10 カスタムレポートフォーマットメンテナンス

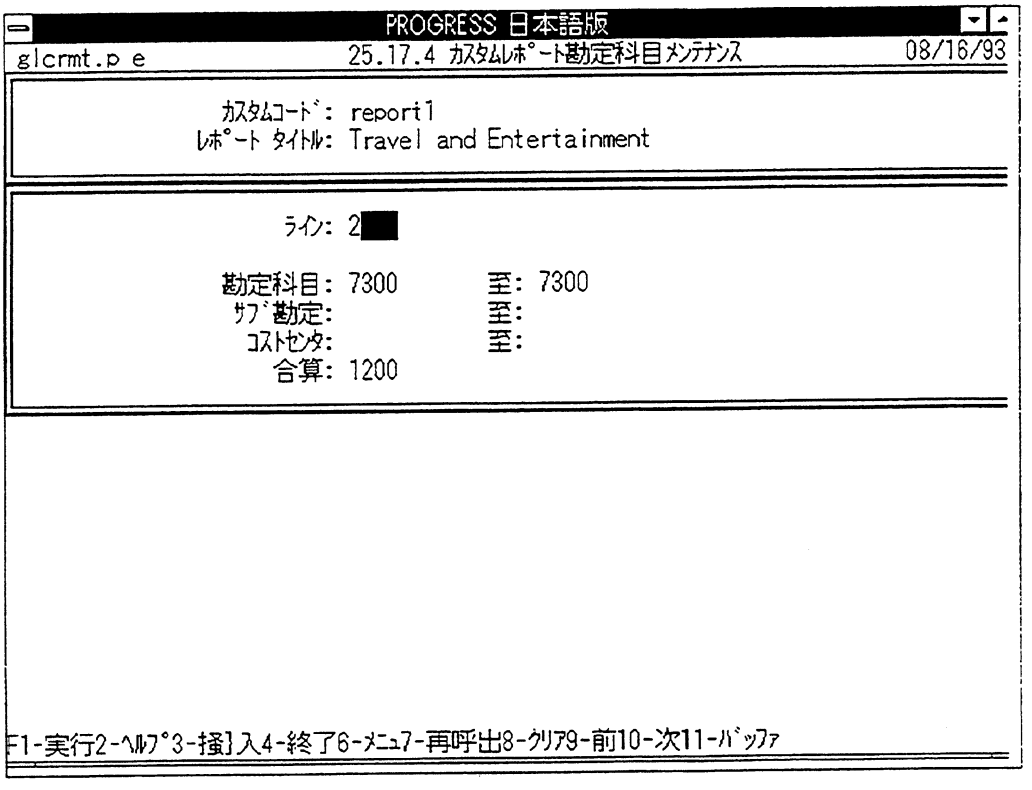


図 11-11 カスタムレポート勘定科目メンテナンス

最初に、顧客レポートフォーマットメンテナンス(25.17.1)を用いて、書式設定を入力してください。次に、顧客レポート勘定科目メンテナンス(25.17.4)の必要な勘定科目範囲を入力してください。

ステップ18 勘定科目クロスリファレンスのセットアップ。お客様が複数のデータベースをご使用の場合には、トランザクション(仕訳)ファイルを連結情報に送り出したり、取り込んだりすることになります。トランザクション(仕訳)ファイルを異なった勘定科目を使用しているあるデータベースから他のデータベースに送り出している場合には、オリジナル勘定科目メンテナンス(25.19.4)を用いて、勘定科目クロスリファレンスレポートをセットアップする必要があります。

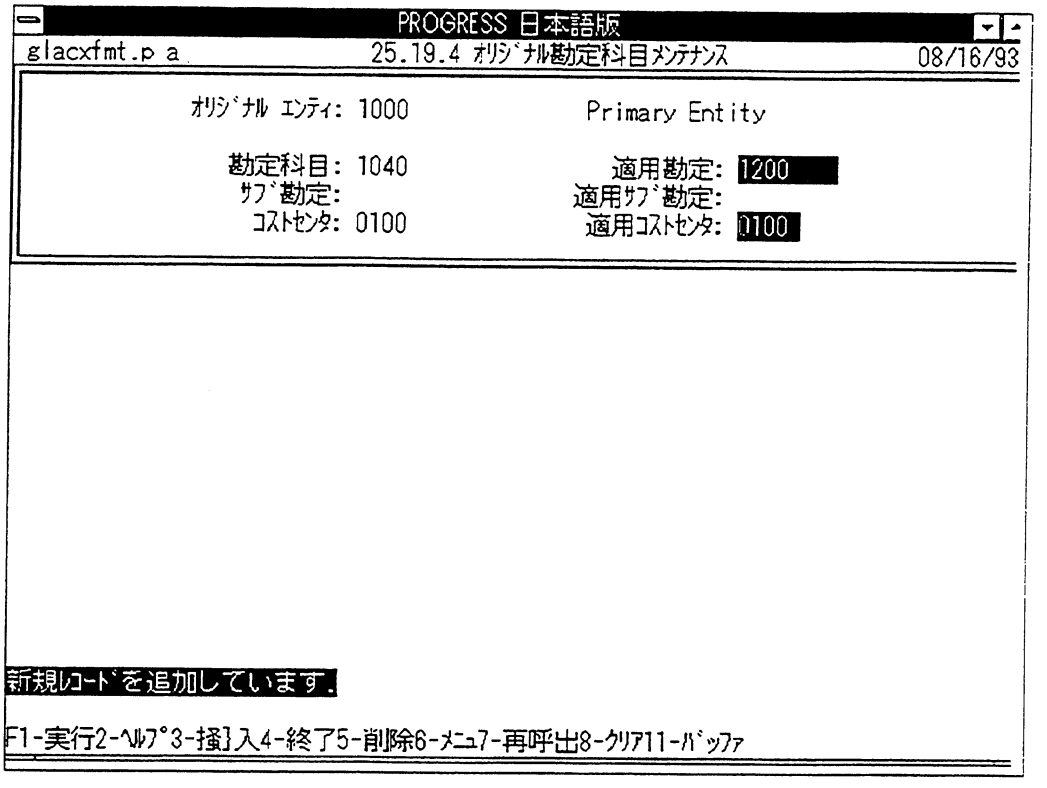


図 11-12 オリジナル勘定科目メンテナンス

ステップ**19** 為替レートのセットアップ。トランザクション(仕訳)は、もう一方のデータベースから取り込むことができます。仕訳取込機能を使用する場合には、外貨換算の必要性は、トランザクション(仕訳)が取り込まれているエンティティに対するベース(基準)通貨によって決定されます。外貨換算には、非ベース(基準)通貨勘定科目用の勘定科目コードメンテナンス(25.3.13)で定義される為替変換インデックスを使います。

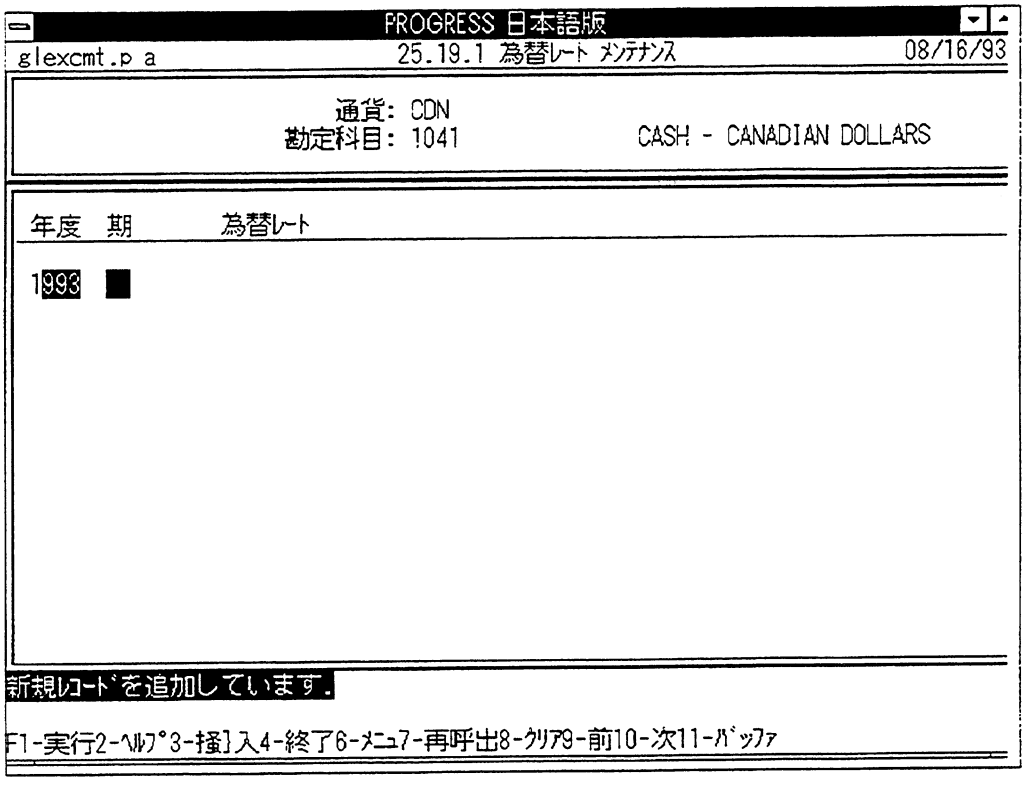


図 11-13 為替レートメンテナンス

為替レートの使用に当たっては、以下のコードを指定します。

[1] 現行為替レート

[2] 加重平均値

[3] 単純平均値

[4] 取得時レート

[5] ユーザ指定

現行および平均レートは、宛先(コピー先)データベース上の為替レート表から計算されます。取得時レートは、輸出データからとられます。ユーザ指定レートは、為替交換レートメンテナンス(25.19.1)で維持されます。

為替交換レートは、勘定科目および補助勘定科目に対してセットアップされ、すべてのコストセンタおよび補助勘定科目に適用されます。

すべての勘定科目が為替変換されるとは限りません。例示については、オンラインフィールドヘルプを参照してください。

ステップ**20** プロジェクト会計のセットアップ。プロジェクトは、経費を生じる唯一の活動で、歳入を生成することもあればしないこともあります。プロジェクトには、複数の勘定科目およびコストセンタを含むことができるとともに、あらゆる総勘定元帳トランザクション(仕訳)を用いて入力することができます。

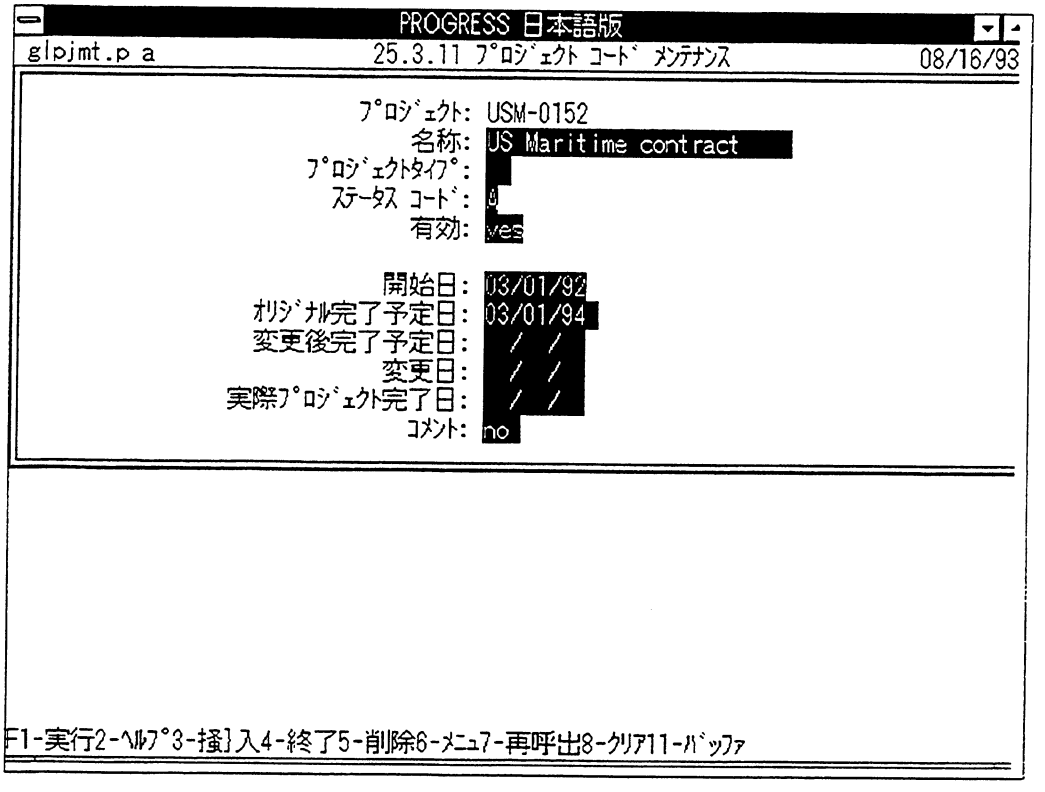


図 11-14 プロジェクトコードメンテナンス

プロジェクトは、特定の活動に対する原価(コスト)を追跡することができます。例えば、新しい広告キャンペーンの原価(コスト)を追跡することがプロジェクト活動であると考えられます。この活動によって作成される総勘定元帳トランザクション(仕訳)にプロジェクトコード[ADV91]を入力することで、いくつかの総勘定元帳の照会及びレポートを行いながらキャンペーンに要する経費を追跡することができます。

システム/勘定科目コントロールファイル(36.1)の確認プロジェクトフラグを[Y] にセットしますと、システムが、買掛金勘定、購買又は作業オーダトランザクション(仕訳)に入力したプロジェクトコードが総勘定元帳で定義されたアクティブプロジェクトであるかどうかをチェックします。プロジェクトは、プロジェクトコードメンテナンス(25.3.11)で定義されます。

モジュールインターフェイス

ステップ**21** 製品ライン勘定科目。製品ラインメンテナンス(1.2.1)におけるお客様の各製品ラインに割り当てた勘定科目をレビューしてください。各製品ラインには適切な口座番号が使用されており、かつ、お客様がご自身の報告を行う上で必要な情報が入手できるように製品ラインが定義されていることを確認してください。

ステップ**22** 在庫サイト。在庫サイトがサイトメンテナンス(1.1.13)で定義されており、各サイトが適切なエンティティに割り当てられていることを確認してください。

ステップ**23** 在庫コントロールファイル。在庫コントロールファイル(3.24)は、総勘定元帳の機能に影響を及ぼすいくつかのパラメータのセットを行います。

フィールド名	値	説明
ジャーナルサマリ	Y/N	[Y] の場合には、総勘定元帳トランザクション(仕訳)が、総勘定元帳発生ファイルに入力される前に、日付及び勘定科目により要約されています。このフィールドが[Y] にセットされている場合には、トランザクション(仕訳)を追跡するのが更に困難になると思われます。お客様がトランザクション(仕訳)が正しく転記されていると納得が行くまでは、このフィールドを[N] にセットすることをお勧めします。
次回ジャーナル	#	総勘定元帳トランザクション(仕訳)入力に使用した次ジャーナルリファレンス番号。リファレンス番号は、タイプ(IC)、日付(YR, MO, DAY)および次ジャーナル番号の連結となります。
GL 仕訳を作成	Y/N	総勘定元帳が実行され、永続性のある在庫会計(勘定)が使用されますと、このフラグを[Y] にセットしてください。定期的な方法により在庫会計(勘定)を使用する場合には、このフラグ

を[N] にセットしてください。

サイト間勘定	#	在庫のintra - エンティティサイト移動用に使用
会社間勘定科目	#	在庫のintra - エンティティサイト移動用に使用

ステップ**24** 売掛金勘定コントロールファイル。売掛金勘定コントロールファイル(27.24)は、総勘定元帳の機能に影響を及ぼすいくつかのパラメータのセットを行います。

フィールド名	値	説明
次回ジャーナル	#	総勘定元帳トランザクション(仕訳)入力に使用した次ジャーナルリファレンス番号。リファレンス番号は、タイプ(IC)、日付(YR, MO, DAY)および次ジャーナル番号の連結となります。
ジャーナルサマリ	Y/N	[Y] の場合には、総勘定元帳トランザクション(仕訳)が、総勘定元帳発生ファイルに入力される前に、各バッチの請求書、メモ又は支払に対して要約されています。このフィールドが[Y] にセットされている場合には、トランザクション(仕訳)を追跡するのが更に困難になると思われます。お客様がトランザクション(仕訳)が正しく転記されていると納得が行くまでは、このフィールドを[N] にセットすることをお勧めします。
会社間勘定科目	#	複数エンティティの会計(勘定)を使用している場合には、会社間勘定科目を入力しなければなりません。複数のエンティティに対する請求書または売掛金を処理している場合には、システムが、会社間均衡入力をこの勘定科目に自動作成します。
換算差額許容範囲	%	複数の通貨環境においてのみ使用。非ベース(基準)通貨請求書またはメモに

対してお客様のベース(基準)通貨での支払を受け入れる場合のコントロール(管理)として、為替許容値が使用されます。このシステムは、為替レートメンテナンスでセットしたレートからこの許容パーセントを超える為替レートを認めません。売掛金勘定モジュールを使い始めた後、上記設定の変更を行わないようにしてください。

ステップ25 買掛金勘定コントロールファイル。買掛金勘定コントロールファイル(27.24)は、総勘定元帳の機能に影響を及ぼすいくつかのパラメータのセットを行います。

フィールド名	値	説明
次回ジャーナル	#	総勘定元帳トランザクション(仕訳)入力に使用した次ジャーナルリファレンス番号。リファレンス番号は、タイプ(IC)、日付(YR, MO, DAY)および次ジャーナル番号の連結となります。
ジャーナルサマリ	Y/N	[Y] の場合には、総勘定元帳トランザクション(仕訳)が、総勘定元帳発生ファイルに入力される前に、各バッチの支払票又は支払に対して要約されています。このフィールドが[Y] にセットされている場合には、トランザクション(仕訳)を追跡するのが更に困難になると思われます。お客様がトランザクション(仕訳)が正しく転記されていると納得が行くまでは、このフィールドを[N] にセットすることをお勧めします。
会社間勘定科目	#	複数エンティティの会計(勘定)を使用している場合には、会社間勘定科目を入力しなければなりません。複数のエンティティに対する請求書または買掛金を処理している場合には、システムが、会社間均衡入力をこの勘定科目に自動作成します。

支払票確定入力	Y/N	支払票が最初に入力されたときに支払票確定ステータス(状態)が[Y] にデフォルトを取っているべきかそれとも[N] にデフォルトを取っているべきかを表示します。
支払中勘定を使用	Y/N	支払が現金勘定科目又はプロセス勘定科目による支払に転記されるべきかどうかを表示します。

ステップ**26** 銀行。お客様は、少なくとも2個の銀行コードをセットアップしている必要があります;1個はコンピューター生成チェック(小切手)、今1個はマニュアルチェック(小切手)です。複数のエンティティをご使用の場合には、各銀行コードに対するエンティティコードを入力しなければなりません。お客様は、リファレンスを同じ総勘定元帳現金勘定科目に求めることもできますし、また、それぞれの銀行コードを別々に追跡することもできます。複数の通貨をご使用になる場合には、為替損益に対する勘定科目をセットアップする必要があります。

ステップ**27** 通貨(オプション)。前にも述べましたが、通貨コードおよび為替レートは、為替レートメンテナンス(26.1)で定義されます。トランザクション(仕訳)の処理開始に先立って、これらを入力し、確認してください。

ステップ**28** システム/勘定科目コントロールファイルの更新。システム/勘定科目コントロールファイルは、確認、課税技術およびデフォルト(規定値)勘定科目といったパラメータをセットします。システムが最初に実行されたときにこのコントロールファイルがセットアップされているはずですが、総勘定元帳をオンラインさすに先だってこれを確認するとともに、必要に応じて更新する必要があります。

フィールド名	値	説明
GL 勘定科目のチェック	Y/N	総勘定元帳を実行しているのですから[Y] をセットする必要があります。これにより、総勘定元帳勘定科目、補助勘定科目およびコストセンタ入力が総勘定元帳セットアップメニュー(25.3)で確立されているものに対して確認されます。また、トランザクション(仕訳)に対して入力した有効日が開

		いている総勘定元帳期間内にあるかどうかの確認も行います。
プロジェクトのチェック	Y/N	Y の場合には、買掛金勘定、購買オーダまたは作業オーダトランザクション(仕訳)で入力したプロジェクトコードが総勘定元帳で定義されたアクティブプロジェクトであるかどうかをシステムがチェックします。
補助勘コード長	# <8	MFG/PRO の他のモジュールで入力した連結勘定科目/補助勘定科目番号の分割に使用します。補助勘定科目を使っていない場合には、このセットをゼロのままにしておいてください。詳細は、フィールドヘルプを参照してください。
基準通貨	#	会計管理報告のための通貨コード。複数の通貨を使用しない場合にも、コードを入力することをお勧めします。システムのどこか他の場所にデータ(情報)が入力されたあとは、それを変更しないでください。通貨コードを変更しても、顧客、供給業者、受注、購買オーダ、会計(勘定)データといった他のアイテムに関する通貨コードは更新されません。
記号	#	ベース(基準)通貨(例　USD の場合の "$")を表わす記号
端数処理指数	0 1 2	非ベース(基準)通貨金額をベース(基準)通貨に変換するときに端数処理するための小数位の数値を決定すること。

エンティティ	#	デフォルト(規定値)の総勘定元帳エンティティ。総勘定元帳トランザクション(仕訳)を作成したあとは、変更しないようにしてください。このフィールドを変更しても、以前に作成した総勘定元帳トランザクション(仕訳)に関するエンティティコードは更新されません。
カナダ国税	Y/N	[Y] により、カナダ国税基準に基づいてシステム全体にわたって税処理の起動を行います。
付加価値税	Y/N	[Y] により、 EEC 付加価値税基準に基づく税処理の起動を行います。
銀行口座チェック方式	11　空欄	[11] 又は[12] は、データ入力時における銀行口座番号を確認するために使用するチェックデジットを示します。/コストセンタ(バージョン7.3以下では, [12] は使用されていません。)米国その他何か国かでは、銀行確認は使用されていません;これを使用しない場合には、このフィールドを空欄のままにしておいてください。

システム/勘定科目コントロールファイル(36.1)は、販売、買掛金勘定、部門、製品ライン等に対するデフォルト(規定値)勘定科目をセットします。ここで表示された口座番号を確認し、それがお客様のチャートの勘定科目と符合することを確認してください。

データ

ステップ**29** 前期以降の残高のロードと確認。お客様の当初の残高の入力に先だって、前期の残高を入力し、確認してください。電子的にこの情報を移す人もいますが;その他の方々は、マニュアルで入力します。いくつかの方法を用いてこれを行うことができます：

1. 今期以降から始めようとしている場合には、前期終了時の残高を入力してください。
2. 年の中間時点で開始させようとしており、年度の明細を必要としているのでしたら、前年度最終残高を入力し、その年度を閉じ、次に今年度のトランザクション(仕訳)の詳細を入力するか又は毎月のトランザクション(仕訳)の合計を入力してください。
3. 年度当初に開始しようとしている場合には前年度の最終残高を入力し、その年度を閉じてください。

ステップ**30** 重複モジュールトランザクション(仕訳)の削除。総勘定元帳を実行する前に、お客様が MFG/PRO の他モジュールを実行することがよくあります。例えば、総勘定元帳を使い始める数か月前の販売または在庫管理機能を使い始める場合もあります。

すでにお分かりのように、これらの各モジュールは、 GL トランザクション(仕訳)を作成します。総勘定元帳を使い始めるに先だって、お客様は、ご自身の総勘定元帳残高を記帳せず、また、誇張することのないようにして、これらのトランザクション(仕訳)を削除する必要があります。

GL トランザクション(仕訳)削除/アーカイブ(36.23)は、こういった転記を行っていないトランザクション(仕訳)をお客様が削除することができるようになっています。このメニュー選択に当たっては、パスワードにより保全をはかる必要があります。

ステップ**31** 実務処理の開始。この時点で実務処理を開始することができます。

第12章　売掛金勘定 インプリメント

概要

インプリメントプロセスを始める前に、売掛金勘定の基本概念を理解してください。次に、日常の操作の方針と手順を作成します。どのようにして作業を進めるかを決定したあとは、コントロールファイルコード、トランザクション(仕訳)、その他のデータ(情報)の構成を行い、ロードしてください。

要約

前提条件

受注/請求書	管理ファイルの受注
総勘定元帳	エンティティコード

概念

ステップ1	複数エンティティ
ステップ2	複数通貨
ステップ3	請求書/ DR メモ処理
ステップ4	与信管理
ステップ5	支払処理
ステップ6	請求書変更
ステップ7	督促状
ステップ8	受注/請求書
ステップ9	受注管理ファイル
ステップ10	銀行
ステップ11	方針と手順の決定

データ

ステップ12	売掛金コントロールファイルのセットアップ

ステップ13	オープン残高のロード
ステップ14	オープン残高の確認
ステップ15	GL トランザクション(仕訳)の削除
ステップ16	実務処理の開始
*オプション	

概念

ステップ1 複数エンティティ。MFG/PRO は、複数のデータベース、複数のエンティティーと複数サイトの構成ができます。お客様が選択した構成は、財務報告とトランザクション(仕訳)処理で重要な意味を持ちます。複数データベース、複数エンティティと複数サイト構成に関するドキュメンテーションを注意深くご覧いただき、お客様の組織が必要としている情報を得ることが必ずできるようにしてください。複数エンティティを使用するときには、買掛金勘定、売掛金勘定および在庫管理の各コントロールファイルで設定している会社間勘定科目を確認してください。

ステップ2 複数通貨。MFG/PRO は、システム全体にわたって複数の通貨の使用をサポートします。通常、機能はすべて、お客様がシステム/勘定科目コントロールファイルで定義する会社基準通貨にデフォルトされます。しかし、お客様が他の国と事業をしている場合には、あらゆるトランザクション(仕訳)に関して外貨を指定することができます。

通貨コードおよび為替レートは、為替レートメンテナンスに定義してあります。一度定義を行うと、顧客管理および価格、供給業者、業者割当並びに銀行口座に通貨コードを関連させることができます。

為替レートは、特定期間効力を有しています。効力開始日および終了日のレートを入力してください。(請求書、支払票といった)ベース(基準)通貨トランザクション(仕訳)以外の通貨トランザクション(仕訳)に対するデフォルト為替レートは、通常、トランザクション(仕訳)の有効日を用いてアクセスされます。MFG/PRO リリース 7.0では、お客様は契約為替レートを指定することができ、そのレートを有効日為替レートの代わりに使用します。

現金受領または支払に使用する各通貨に対しては、お客様が銀行メンテナンスに単独の銀行コードを定義しなければなりません。銀行コードは、銀行口座と同じではありません。いくつかの銀行コードが同じ銀行口座に関係する場合もあります。

ステップ3 請求書/ DR メモ処理。売掛金勘定活動のスタートポイントは、販売にあります。顧客オーダがとられ、予納金を受け取り、それから選択/梱包リストが作成されます。引き続いて、顧客オーダが出荷されるときに、販売請求書が作成され、売掛金勘定に転記されます。転記された請求書は、売掛金勘定モジュールで DR/CR メモとなります。DR/CR メモリファレンスフィールドが請求書番号にセットさ

れ、 DR/CR メモタイプフィールド[I] (請求書)にセットされます。請求書からの取引条件および金額に関する情報の全てが、売掛金勘定に自動的にパスされます。

ステップ4 与信管理。オーダが正しく入力されていることを確認するだけでなく、会計処理では、通常、不良債権のある顧客のオーダを受けたり、出荷されたりすることのないようにしなければなりません。会計部門では、与信管理とメニュー項目のパスワードによる保護を監督しなければなりません。

更に、会計部門と販売部門との間のインターフェイスについて、正式な決定を行い、定義する必要があります。販売モジュールが売掛金勘定に先だって実施されることがよくありますので、出荷に関して新しい管理方式としての制約を、販売要員と詳細に打ち合わせておく必要があります。

オーダが入力される度に、システムは、顧客の与信限度および与信保留フラグをチェックします。顧客が限度を超えている場合には、オペレータに、次のメッセージが発せられます。

Warning: 顧客残高<プラスこのオーダ><金額> 与信限度：<限度額>

与信保留フラグが顧客ファイルで[Y] にセットされた場合には、システムは、自動的に注文を保留状態にします。これが起った場合には、オーダ入力クラークは、ここでアクションステータスを変更することができません;変更を行うには、受注与信メンテナンスを通さなければなりません。

選択/梱包リストは、保留になっているオーダのプリントを行わず、出荷準備体制に入るのを防止しています。しかし、出荷に進むことはできます。これを管理するには、出荷用の梱包リストを必要とし、出荷承認を必要とするように内部管理体制を敷く必要があります。

与信管理機能により、オーダを保留にしたり、それを保留から除去したりといった選択ができます。以下の情報をもとに、オーダの選択ができます。

- 顧客アクションステータス
- 日数指定による納期遅延(納期遅れ)の請求書
- 合計未入金請求書金額

- 合計未入金請求書およびオーダ金額

保留から除去されたあとは、出荷残/請求を繰り返しながら受注処理を進めることができます。

ステップ5 支払処理。支払には、何種類かのタイプがあります。

- Applied払い:特定の請求書、メモまたは延滞利息の支払により顧客から受け取る現金です。
- 一括払い:特定の請求書、メモまたは延滞利息の支払を適用せずに顧客から受け取る現金前払い、デポジット(予納)等があります。

  可能な場合はいつでも、支払を適用する必要があります。どのトランザクション(仕訳)に対して支払を適用するのかが明かでない場合には、その金額を U (一括払)として記録し、残りのバッチを入力した後に調べることができます。いつも、元に戻り、一括払を適用する必要があります。

- 売掛金以外の未収金の支払い:請求書、メモまたは延滞利息の支払なしで受け取る現金。この種の現金受取りとしては、税金還付やリベートがあります。未収金の支払いは、売掛金勘定モジュールで処理する必要はありませんが、売掛金勘定モジュールを使用してあらゆる現金受領処理を行えば、より明確な形での監査追跡と簡単な手順を使うことができます。A 未収金現金受領に対するためには、ダミー顧客を、住所モジュールでセットアップしておかなければなりません。会社によっては、"その他の"顧客をセットアップし、支払備考フィールドに実際の支払の支払元を記録しているところもあります。

ステップ6 請求書変更。このシステムは、請求書が転記された後で、選択した請求書データを変更することができます。変更対象の顧客に関する文書のプリントを行う必要がなければ(例えば、取引条件、割引、納期日等の変更を行っている場合)ここで変更操作を行ってもかまいません。

しかし、システム変更を要請されても、他の項目を、ここで変更してはいけません。営業担当者、手数料および売上金額を変更して、それを営業担当者手数料レポートに反映させることはできますが、ここで行った変更は、販売分析レポートに反映されません。同じことが、出荷先所在地コードへの変更についても言えます。

ユーザが変更する項目としては、コンテストフラグがあります。請求書に関して顧客との間で意見の食い違いが出た場合には、Y にセットしてください。コンテスト請求書は、延滞利息計算には含ま

れ ず、オプションでエージングレポートから削除することができます。お客様の会社が延滞利息を計算しなくても、このフラグは、あちこちのレポートに現れます。DR/CR メモレポートには、コンテスト表示専用オプションがあります。

ステップ7 督促状(オプション)。マスタコメントでは、お客様は、義務不履行の顧客管理用のフォームレターのセットアップができます。例えば、30日遅延に対して1文字、60日遅延に対してもう1文字等々です。督促状を受け取ることになる顧客を指定するには、顧客メンテナンス(住所/税モジュール)で Dun フラグを Y にセットしてください。

顧客督促状印刷の際には、最も古いオープン残高の日付をもとに、特定のフォームレターを指定することができます。各顧客に対しては、システムがマスターコメントテキスト及びすべてのオープンアイテム(コンテスト金額および一括払金額を含む)をプリントします。この機能においては、顧客を与信保留にを置き、また、受注のアクションステータスを変更することができます。

督促状が完全にプリントされたかどうかを調べるために、このシステムは、総顧客残高(コンテスト金額および一括払金額を含む)を調べます。どの督促状がプリントされるのかを調べているときには、このシステムは、コンテストアイテムを無視します。システムは、最も古いオープンアイテムから一括払を自動的に差し引きます。

他のマスターコメントと同様、督促状を複数の言語でセットアップすることができます。

ステップ8 受注/請求書。会計予測では、受注に関しては、料金および割引率，GL 勘定科目(勘定)コード，手数料，付加課徴金と税金の正確度が非常に重要になります。

受注ラインアイテムを入力する場合には、そのアイテム、受注数量、価格及び割引率を入力します。オーダおよび顧客に割り当てた価格表からの価格及び割引率をそれぞれデフォルトします(トレーラに関しては、更に割引率を大きくすることができます(7.2))。通常、デフォルト値は、正しく設定しておく必要があります。しかし、オーダ入力中にデフォルト値の変更ができます。

GL 販売および売上割引勘定科目は、チャネル、続いてラインアイテム製品ラインからデフォルト値を取ります。非在庫(メモ)アイテムに関する売上勘定科目は、システム/勘定科目管理ファイルからデフォルトを取り、マニュアルで変更しなければならないこともあり

ます。売掛金勘定科目は、顧客ファイルからデフォルト値を取ります。

営業担当者は、顧客ファイルから自動的に当該オーダに割り当てられます。手数料率は、その顧客および製品ラインに対してセットアップした手数料に基づいて決まります。営業担当者および手数料は、オーダの各ラインごとにマニュアルで変更することができます。

オーダ及びアイテムの両方が課税対象としてフラグが立てられたときにのみ、ラインアイテムが課税されます。オーダの課税ステータスをもとにアイテムのデフォルト(規定値)税金ステータスが決まります。税の合計額は、受注トレイラをもとに計算され、表示されます。税額の計算が正しくない場合には、ラインアイテムを順次訂正しなければなりません。

オーダエントリの際に又は受注出荷時に付加課徴金を入力することができます。定義済みトレイラコードのみが、引用できることになります。

ステップ**9** 受注管理ファイル。いろいろな中でも特に受注管理ファイルは、どのようにして出荷および請求機能が稼動するのかを定義します。 以下の値をチェックしてください:

請求書履歴の保管	Y/N	[Y] にセットしてください。これにより、請求書のフォローアップができ、必要に応じてそれをリプリントすることができます。支払いが済みますと、請求書履歴削除/アーカイブでそれを容易に削除することができます。
次請求	#	請求書ナンバリングを初期化します。引合、オーダおよびDR/CR メモとは異なった番号シリーズを使います。
AR との統合	Y/N	[Y] にセットしてください。それ以外ですと、請求書転記により売掛金勘定は更新されません。
課税/非課税トレイラコード	#	コードにおいてマニュアルでタイプすることによってオーダエントリの間にトレイラコードにアクセスすることもできますし、また、それを自動的に引

き出すこともできます。定期的に使用するコードは、ここでリストするようにしてください。

課税対象トレイラコード(1-3)は、受注ヘッダ課税フィールドを[Y]にセットしたときに受注のデフォルトとなります。

ステップ**10** 銀行。お客様が現金受領または支払に使用している各通貨に対して銀行メンテナンス(買掛金勘定または複数通貨モジュール)に単独の銀行コードを定義しなければなりません。銀行コードは、銀行口座と同じではありません。いくつかの銀行コードが同じ銀行口座に関係する場合もあります。現金及び通貨損益に関する総勘定元帳勘定科目コードが各銀行に割り当てられます。これにより、通貨および銀行口座による個別残高を維持することができます。

ステップ**11** 方針と手順の決定。MRP インプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。MFG/PRO には、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザをこうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針／手順の決定の際に役立つ様々な質問を、各分野ごとに整理して示します。

DR/CR メモ	DR/CR メモは、いつ使用されるのですか。 どのようにして DR/CR メモの番号付けを行うのですか。
与信管理	新しい顧客に対しては、どのような方法を用いてチェックを行う必要があるのですか。 与信保留が入力されている新規顧客は、顧客ファイルで[Y]にセットするのですか。 新規顧客とビジネスを行うに先立って、 Dun and Bradstreet レポートが必要なのですか。 誰がシステムで与信限度/与信保留を入力し、監視する責任者になるべきですか。

	どのようにして新規顧客に対する開始与信限度を決めるのがよいのですか。 どのようにして会計部と販売部との間のインターフェイスを構築するのがよいのですか。 受注与信メニューに誰がパスワードアクセスをするのですか。 誰が出荷を認めるのですか。
支払処理	どのようにして認められなかった割引の処理をするのですか。 どのようにして過剰支払処理を行うのですか。 どのようにしてコンテスト金額の処理を行うのですか。
収集	どのような延滞利息構造をお持ちですか。 どのくらいの頻度で督促状を発送するのですか。 誰が義務不履行顧客の追跡責任を有するのですか。
不良負債/価格切下げ(帳消し)	誰が負債の帳消しの決定をするのですか。 どの GL 勘定科目(勘定)/原価(コスト)センターで不良負債の追跡を行うのですか。
返品	どのようにして在庫をシステムに戻すのですか。また、どのようにしてそれを追跡するのですか。 与信の場合には、どのような書類手続きで顧客に通知するのですか。
事業年度終了時の処理	どのようにして期間をきれいに切り離すのですか。 年度終了時にはどのような報告を行う必要が

	あり、誰がそのコピーを受け取るのですか。 どのようにして修正仕訳処理を行うのがよいのですか。
データ保持	どの情報をアーカイブする必要があるのですか。 どのくらいの期間情報をオンラインでアーカイブすべきなのですか。 どの情報をプリントアウトする必要があり、どのくらいの期間プリントアウトをすべきなのですか。 データをオフラインでアーカイブするときには、どのようなタイプの媒体を使用し、その媒体をどこに保管し、また、どのくらいの期間保管するのですか。

データ

ステップ**12** 売掛金コントロールファイルのセットアップ。実務処理に先立ち、売掛金コントロールファイルを初期化する必要があります。売掛金勘定モジュール使用開始後は、この設定を、変更してはいけません。

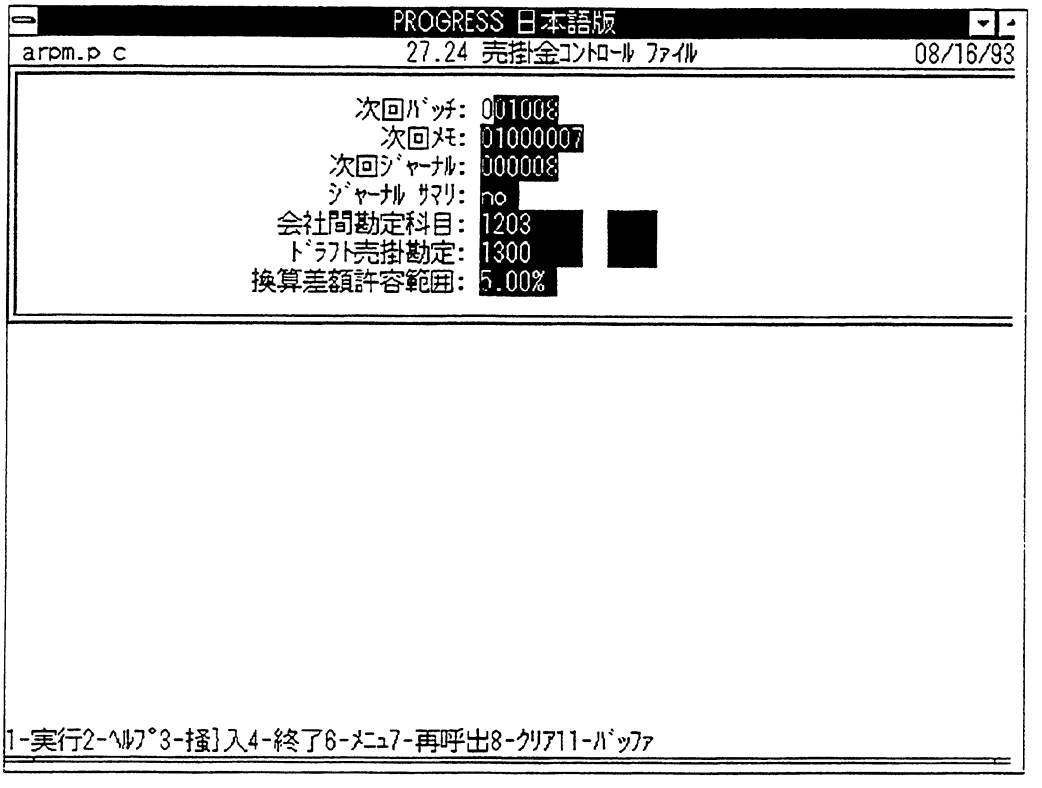


図 12-1 売掛金コントロールファイル

次回バッチ　　#　　請求書、メモ、延滞利息および支払の各セットは、1個のバッチ番号に自動的に割り当てられます。これは、各セットのトランザクション(仕訳)を追跡し続けるために、システム内部で使用されます。トランザクション(仕訳)を変更するには、バッチ番号を知っている必要はありません。バッチ番号の全レコードは、管理用として保管されま

		す。バッチ番号はとったとしても、トランザクション(仕訳)がそのバッチに関連していない場合には、そのバッチ番号は、未使用として記録されます。
次回メモ	#	売掛金勘定で入力された各トランザクション(仕訳)には、リファレンス番号が割り当てられます。これは、トランザクション(仕訳)を変更するときに使用する番号です。混乱を避けるために、メモ番号には、(受注管理ファイルで定義されている)請求書番号とは別の範囲の番号を割り当てる必要があります会社では、年当初に、新規範囲のメモ番号で始めることがよくあります(すなわち、1992年に入力されるメモは920001から開始)。
次回ジャーナル	#	総勘定元帳ジャーナル入力は、売掛金勘定活動により自動的に作成されます。GL リファレンス番号は、"AR "で始まり、システム日及び次ジャーナル番号がこれに続きます。
ジャーナルサマリ	Y/N	総勘定元帳入力は、バッチによって要約させることもできるし、また、詳細を転記することもできます。[Y] にセットしますと、請求書、メモまたは支払の各バッチに対して1 GL トランザクション(仕訳)が得られます。お客様がトランザクション(仕訳)が期待どおりに転記されていると納得が行くまでは、このフィールドを[N] にセットすることをお勧めします。
会社間勘定科目	#	複数のエンティティ環境に対してのみ使用します。それ以外は空欄のままにしておいてください。システムが、この勘定科目に対して会社間貸借エントリを自動的に作成します。この勘定科目は、個々のトランザクション(仕訳)の上で変更することはできません。(注:システム/勘定科目管理ファイルでベリファイ GL 勘定科目を[N] にセットした場合のみ、フィールドを空欄に

		しておくことができます)。
換算差額許容範囲	%	基準通貨以外の通貨の請求書またはメモに対し、基準通貨での支払を受け入れる場合に、管理のために操作します。このシステムは、為替レートメンテナンスでセットしたレートからここでセットした許容パーセントを超える為替レートを認めません。

ステップ**13** オープン残高のロード。お客様の古いシステムにおける現行顧客残高をプリントアウトしてください。DR/CR メモを使用して、MFG/PRO の未決済顧客残高を記録してください。

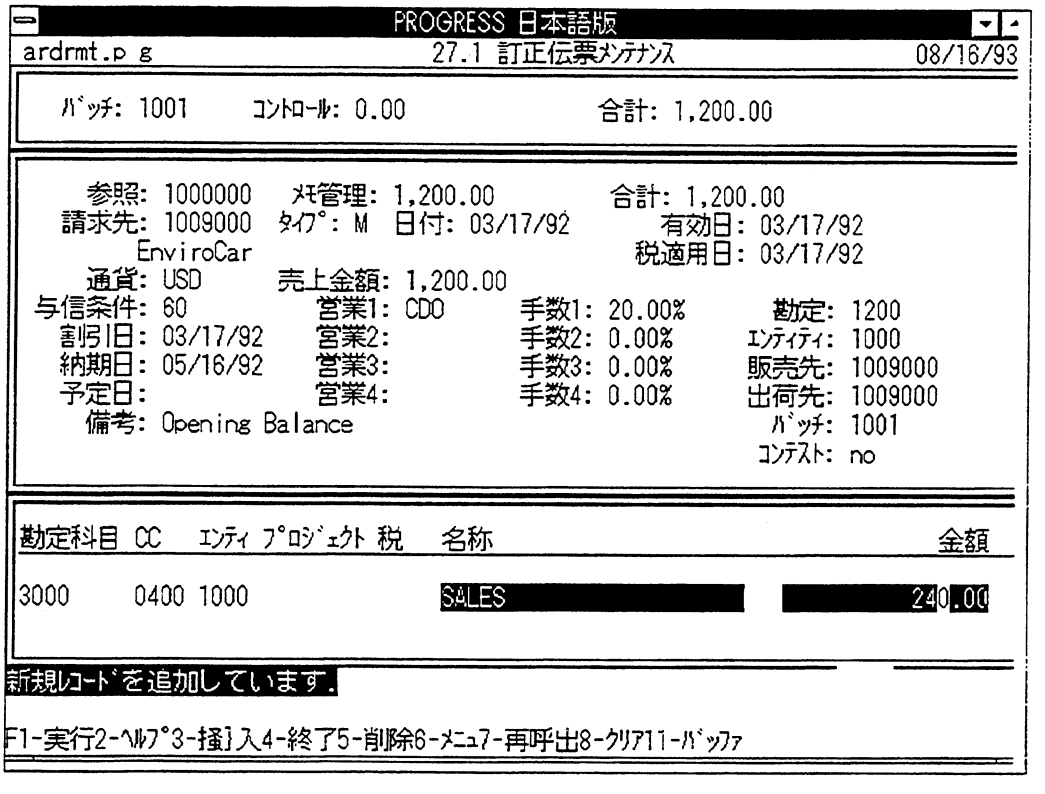


図 12-2 DR/CR メモメンテナンス

ステップ**14** オープン残高の確認。顧客勘定科目照会を使用して、各顧客管理の残高情報を確認してください。MFG/PRO の情報をお客様の前のシステムからの情報と比較してください。DR/CR メモメンテナンスに必要な修正を施してください。

ステップ**15** GLトランザクション(仕訳)の削除。売掛金勘定を最初に実行しているときに DR/CR メモを入力して、未決済顧客残高を記録してください。多くの場合、これらの残高は、総勘定元帳で入力された年対日残高に既に含まれています。GL トランザクション(仕訳)削除/アーカイブ(システム管理機能モジュール)を用いて、これらの GL トランザクション(仕訳)を確認し、削除してください。そうしないと、仕訳転記を最初に実行する時に、総勘定元帳に転記されることになり、これらのトランザクション(仕訳)を二重に転記することになります。

ステップ**16** 実務処理の開始。この時点で実務処理を開始することができます。

第13章 買掛金勘定 インプリメント

概要

インプリメントプロセスを始める前に、買掛金勘定トランザクション(仕訳)処理に必要となる基本概念を理解してください。次に、日常の操作の方針と手順を作成します。どのようにして作業を進めるかを決定したあとは、コントロールファイルの構成を行い、コード、トランザクション(仕訳)、その他のデータをロードしてください。

要約

前提条件

アイテム/サイト	GL コストセットのアイテム/サイト料金
所在地/税	供給業者/送金先所在地(住所);売上税率、免除コード(U.S.)、 GST / PST レート(カナダ)、AP 与信条件
在庫管理	全機能
購買管理	全機能
買掛金勘定	銀行(システムインプリメント中のセットアップ)
総勘定元帳	エンティティコード
複数通貨*	購買管理トランザクション(仕訳)のための通貨および為替レート
管理機能	システム/勘定科目管理ファイルのデフォルトエンティティ、基準通貨、売上税方法とデフォルト購買管理勘定科目

概念

ステップ1	購買管理インターフェイス
ステップ2	差異計算
ステップ3	複数エンティティ処理*

ステップ4	複数通貨処理*
ステップ5	資金移動*
ステップ6	銀行口座の確認*
ステップ7	与信条件
ステップ8	供給業者情報
ステップ9	支払サイクルと処理
ステップ10	購買管理
ステップ11	在庫管理ファイル
ステップ12	銀行
ステップ13	方針と手順の決定

データ

ステップ14	買掛金コントロールファイルの定義
ステップ15	オープン残高のロード
ステップ16	オープン残高の確認
ステップ17	GL トランザクション(仕訳)の削除
ステップ18	実務処理の開始

*オプション

概念

ステップ1 購買管理インターフェイス。供給業者によるオーダは、購買管理モジュールを用いて発注されます。これに応えて、供給業者は、購入発注品を届けます。商品の納入は、入庫としてシステムで入力されるとともに、在庫バランスを更新し、入庫履歴を作成します。支払票上に購買オーダ番号を入力しますと、システムは、その購買オーダに対するオーダ検収書を自動的に表示します。上記各項目は、検収書番号および PO ラインアイテムにより、順次スクリーン上にリスト表示されます検収書は、自動3-way請求書マッチングに対するシステムによって使用されます。供給業者から当該アイテムの請求書が送られますと、請求書原価(コスト)および数量が、オリジナルの購買オーダおよび入庫数量と合っているかどうかの確認を行います。請求書に基づく金額支払に先だって、食い違いがないかどうかを調べることができます。

ステップ2 差異計算。購買オーダ受領および AP 支払票での計算には、４種類の差異があります。

通貨変動による損益

- 購入価格差異(PPV)
- AP レート差異(APV レート)
- AP 使用差異(APV 使用)

損益は、為替レートメンテナンスにおいて通貨に対して定義した勘定科目(勘定)に入ります。購入価格差異(PPV)は、固定費を除く購買オーダ価格と標準原価(コスト)との間の違いです。これは、在庫品の購買オーダ受領に対してのみ計算されます。AP レート差異(APV レート)は、請求書価格と購買オーダ価格との間の違いです。AP 使用差異(APV 使用)は、購買オーダ受領数量と PO 価格によって増えた請求書に基づく数量との間の違いです。

ステップ3 複数エンティティ処理(オプション)。MFG/PRO は、複数のデータベース、複数のエンティティーおよび複数のサイト構成ができます。お客様が選択した構成は、財務報告およびトランザクション(仕訳)処理に関する重大な意味を含ますことができます。複数データベース、複数エンティティおよび複数サイト構成に関するドキュメンテーションを注意深くレビューして、お客様の組織が必要としている情報を得ることが必ずできるようにしてください。複数のエンティティを使用するときには、会社間勘定科目(勘定)が管理ファイル>買掛金勘定管理ファイル、売掛金勘定および在庫管理ファイルに規定

されていることを確認してください。

ステップ4　複数通貨処理の(オプション)。MFG/PRO は、システム全体にわたって複数の通貨の使用をサポートします。通常、機能はすべて、お客様がシステム/勘定科目(勘定)管理ファイルで定義する会社ベース(基準)通貨にデフォルトされます。しかし、お客様が他の国と事業をしている場合には、あらゆるトランザクション(仕訳)に関して外貨を指定することができます。

通貨コードおよび為替レートは、為替レートメンテナンスに定義してあります。一度定義を行いますと、顧客管理および価格、供給業者、業者割当並びに銀行口座に通貨コードを関連させることができます。

為替レートは、特定期間効力を有しています。効力開始日および終了日のレートを入力してください。(請求書、支払票といった)ベース(基準)通貨トランザクション(仕訳)以外の通貨トランザクション(仕訳)に対するデフォルト為替レートは、通常、トランザクション(仕訳)の有効日を用いてアクセスされます。MFG/PRO リリース7.0では、お客様は契約為替レートを指定することができ、そのレートを有効日為替レートの代わりに使用します。このレートを固定して指定することができます。この場合には、そのレートをその後のトランザクション(仕訳)すべてに使用するということになります。

ステップ5　資金移動(オプション)。ヨーロッパにおいては、振替による資金移動が最も普通に行われている支払方法です。フォーム3および4が振替による資金移動に使用されていることをチェックしてください。

3　チェック(小切手)の代りに、システムは、支払われることになっている支払票をリストしている支払明細書レポートをプリントします。

4　支払明細書レポートの他に、必要な勘定科目(勘定)及び金額情報をリストしたファイルが生成されます。

振替による資金移動に関する供給業者のフラグを立てるために、供給業者メンテナンスのチェックフォームおよび印刷支払明細書フラグをセットしてください。

通常、外貨支払票は、チェック 4 ではなく、チェック 3 を用いて支払われます。ほとんどの国では、他の国に送金する場合には、政府に対して特別なフォーム(所定書式書類)を送られなければなりません。

銀行口座確認を使用している場合には、無効銀行口座は、資金移動レポート又はファイルにリストされません。振替による資金移動の場合には、最低 1 個の銀行口座が有効でなければなりません。

ステップ**6** 銀行口座の確認(ヨーロッパ)。お客様がこの機能の使用をお望みの場合には、システム/勘定科目(勘定)管理ファイルの銀行 Acct 有効性確認フィールドを 11(Eleven)にセットしてください。そうすることにより、システムは、欧州標準に基づいた11桁のあらゆる銀行口座の有効性の確認を行います。

ステップ**7** 与信条件。与信条件は、供給業者並びに顧客に対する納期および早期支払割引を指定する支払コードです。上記は、与信条件メンテナンスでセットアップされます。おそらくお客様は、システムインプリメントの際にご自身のデフォルト(規定値)与信条件をセットアップされたことと思います。個々の購買オーダに対して又は支払票でこの与信条件を書き換えることができます。供給業者請求書が切られるとき、買掛金勘定(買掛金)は、購買オーダまたは支払票からの与信条件を用いて、支払割引/納期およびエージング作成金額を調べます。

与信条件コードは、請求書発行日又は月末(EOM)から割引および納期を計算することができます。

お客様のシステムの与信条件を確認し、それが必ず適切に入力されるようにしてください。

ステップ**8** 供給業者情報。供給業者情報は、供給業者メンテナンスで入力されます。会計(勘定)は、購買管理活動が正しい口座番号に張り付けることに関連しています。このために、お客様がこれらの番号を確認することが重要となります。

各供給業者は、2勘定科目、すなわち購買勘定科目および AP 勘定科目を有しています。これらの初期値は、システム/勘定科目管理ファイルからのデフォルトです。購買勘定科目は、各供給業者から購入された非在庫アイテムに対してのみ使用されます。会社の中には、主要供給業者の勘定科目を個々に追跡することを望んでいるところもありますが、大部分の会社は、1 AP 勘定科目のみを使用しています。これを行うには、供給業者 AP 勘定科目で異なる勘定科目を入力してください。

U.S. 政府は、ある供給業者に対しては1099フォームを送るように要求する場合があります。1099レポートは、特定の期間中における供給業者支払状況を単純にリストするものです。1099レポートは、供給業者メンテナンスで 1099= [Y] としてフラグを立てた供給業者のみをプリントします。フラグが [N] の場合は、対象基準の外にある

ものとしてレポートには記載されません。

ステップ9 支払サイクルと処理。請求書は、購買品検収書を閉じるために、支払票として AP システムに入力されます。

支払票は、自動的に又はマニュアルで確認することができます。オプションで、買掛金勘定管理ファイルは、支払票が支払票入力(エントリ)で自動的に確認済であるかどうかを調べます。会社の中には、確認書類手続きが手に入らないときでも、受け取ったとおりに請求書を記録することを望んでいるところもあります。ヨーロッパにおいては、販売の際に受け取った VAT を補うために請求書上で VAT を使用することがあり、その場合には、できる限り速やかに請求書を記録することが重要になります。支払票が未確認として入力されるときには、 GL 結果がありません。

確認が済みますと、支払票金額が累積負債から実際の買掛金に変更になります。それ以降は、供給業者残高は、買掛金勘定(買掛金)モジュールで維持されます管理によりこれらの残高を確認することができ、先日付現金所要量を調べ、早期支払割引を適用する時期を決定します。納期、供給業者、支払票等により、手動又は自動で支払を行うことができます。確認結果をプリントするときには、監査追跡もプリントすることができます。この監査追跡により、支払選択登録のもとにプリントされるハッシュトータルに対して確認することのできる"hash"合計(トータル)をリストし、承認済チェックのみが実際にプリントされるようにします。チェックは物理的にプリントすることもできますし、チェック情報を資金移動ファイルに書き込むこともできます。

ステップ10 購買管理。購買管理機能すべてのアスペクトが実行されており、かつ、十分に機能していることを確認してください。

購買管理モジュール用のインプリメントドキュメンテーションには、購買管理プロセス関連手順についての推奨提案が含まれます。買掛金勘定モジュールインプリメントに先だって、購買管理モジュールが実行されることがよくありますので、購買管理のために作成された方針および手順を確認してください。これらの手順がまだ有効であり、お客様の買掛金勘定部門を実行する方法とうまくインターフェイスしているかどうかを調べてください。

ステップ11 在庫管理ファイル。在庫コントロールファイルは、実際原価が買掛金勘定から更新されているかどうかを調べます。AP から実際原価更新が Y にセットされている場合は、支払票作成で、現行材料費は更新されています。アイテムマスター価格が購買オーダ価格と異なっている場合には、現行材料費が調節されています。

ステップ12 銀行。お客様が現金受領または支払に使用している各通貨に対して、銀行メンテナンスに単独の銀行コードを定義しなければなりません。お客様がステップ14で買掛金勘定管理ファイル(28.24)をセットアップすることができるようにするために、少なくとも1件の銀行コードが存在している必要があります。

銀行コードは、銀行口座と同じではありません。いくつかの銀行コードが同じ銀行口座に関係する場合もあります。現金及び通貨損益に関する総勘定元帳勘定科目コードが各銀行に割り当てられます。これにより、通貨および銀行口座による個別残高を維持することができます。各銀行コードは、2銀行口座(例えば、マニュアル小切手1個および自動小切手1個、または第1フィールドを銀行番号に使用し、第2フィールドを郵便振替/チェック口座番号に使用)とすることができます。

チェックフォーム3 または 4(資金移動)を使用しているときには、各供給業者を 2銀行口座に割り当てることもできます。1勘定科目(勘定)を入力しますと、それがプリントされます。双方の勘定科目(勘定)を入力しますと、1 番目のものが使用されます。ただし、それが無効の場合又はアルファベット文字を含んでいない場合を除きます。

ステップ13 方針と手順の決定。MRPインプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。MFG/PROには、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザをこうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針／手順の決定の際に役立つ様々な質問を、各分野ごとに整理して示します。

支払票作成	システムに入力された支払票は確認済みですかそれとも未確認ですか。 支払票の確認プロセスはどのようになっていますか。 どのようにして"保持"支払票を処理していますか。

	どのようにして供給業者前支払いを処理していますか。 支払票は、アイテム入庫に先だって入力されますか。これをどのように処理しますか。 誰が非購入オーダ支払票を入力する権限を有しており、どのようにしてそれを管理していますか。
	各勘定科目(勘定)を個々に入力する代わりに、配賦(引当)コードを勘定科目(勘定)グループへの転記に使用していますか。 配賦(引当)コードを作成し、定義する責任者は誰ですか。
マニュアルチェック	マニュアルチェックにはどの番号計画を用いていますか。 資金移動を使いますか。 どのようにして銀行/ワイヤ移動の非 AP チェックを処理しますか。
支払計画	どのレベルでの承認が必要ですか。 資金移動を使いますか。 銀行からの承諾を得ていない支払に対するプロセス勘定科目(勘定)での支払を使用しますか。 支払選択監査追跡に対するチェック(小切手)印刷監査追跡のハッシュトータルをチェックする責任者は誰ですか。
調整	資金移動は、標準チェック(小切手)とは別に入力されますか。
データ保持	どのような情報をアーカイブする必要がありますか。

	どのくらいの期間情報をオンラインでアーカイブすべきですか。 どのような情報をプリントアウトする必要があり、どのくらいの期間プリントアウトを保管すべきですか。 データをオフラインでアーカイブするときには、どのようなタイプの媒体を使用し、その媒体をどのくらいの期間どこに保管しますか。
財政期間終了締め処理(クローズ)	支払票と小切手は、締め切り後、どの様にして、入力しますか。 どのようにして期間をきれいに切り離しますか。 期間終了時に実行される必要のあるレポートはどのようなもので、誰がそのコピーを受け取ることになりますか。 どのようにして調整仕訳を処理すべきですか。

データ

ステップ**14** 買掛金コントロールファイルの定義。買掛金コントロールファイルは、 AP モジュールのための"コントローラ"であるとともに、 AP 機能に対するデフォルト情報源でもあります。AP 機能使用開始に先立って、 AP 管理ファイル(28.24)を初期化する必要があります。ここで入力したデフォルト値は、支払票およびチェック(小切手)を入力するときに使用する初期値となります。このデフォルトには、標準会社出荷先所在地コード、銀行口座コードおよび使用するチニックフォームが含まれます。

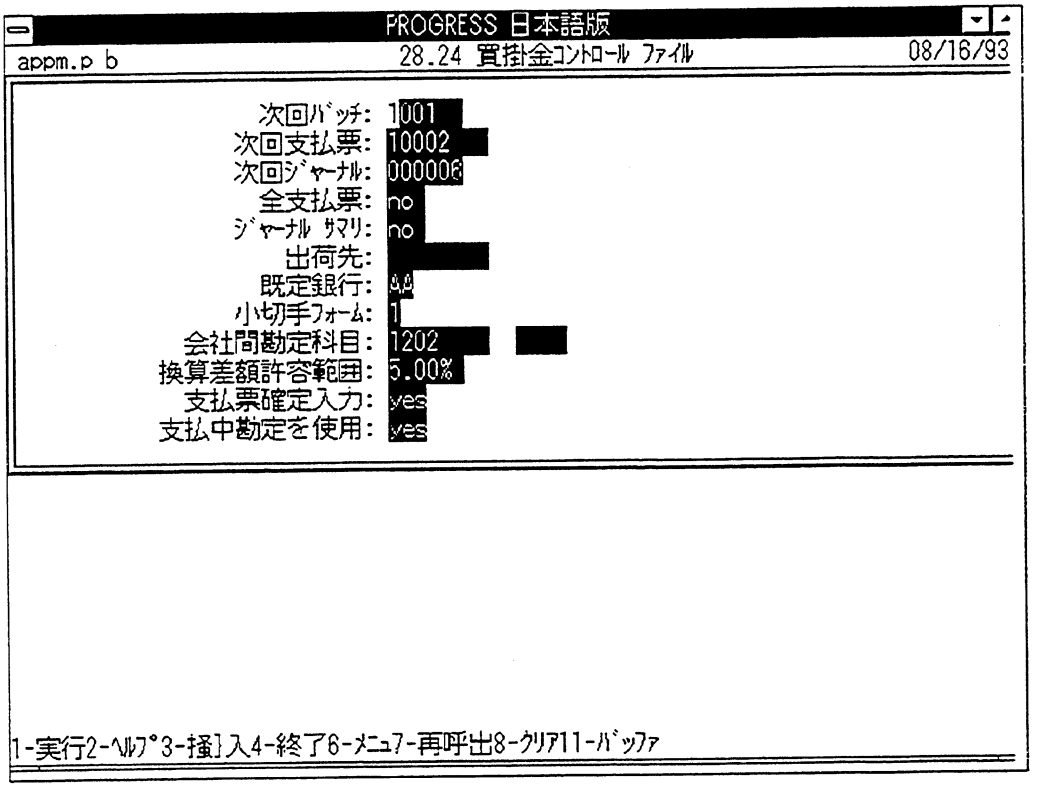


図 13-1 買掛金コントロールファイル

フィールド名	値	説明
次回バッチ	#	各セットの支払票および支払は、1バッチ番号に自動的に割り当てられます。これは、各セットのトランザクション(仕訳)を追跡し続けるためにシス

		テム内部で使用されます。トランザクション(仕訳)を変更するには、バッチ番号を知っている必要はありません。バッチ番号の全レコードは、管理用として保管されます。1バッチ番号はとられるが、トランザクション(仕訳)がそのバッチに関連していない場合には、そのバッチ番号は、未使用として記録されます。
次回支払票	#	買掛金勘定で入力されるここのトランザクション(仕訳)は、リファレンス番号に割り当てられます。これは、トランザクション(仕訳)を変更するときに使用する番号です。
次回ジャーナル	#	総勘定元帳ジャーナル入力は、売掛金勘定活動により自動的に作成されます。GL リファレンス番号は、"AP "で始まり、システム日及び次ジャーナル番号がこれに続きます。
全支払票	Y/N	供給業者が、通常出荷の一式として又は個別に購買オーダの受領書を請求しているかどうかを示します。購買オーダライン全アイテムの出荷を通常同じ支払票で請求される場合には、これを [Y] にセットしてください。同じ購買オーダに対して、通常、供給業者から複数の請求書受け取る場合(すなわち、オーダに対して出荷ごとに1請求書を受け取る場合)には、[N] にセットしてください。 [Y] にセットした場合には、請求書に基づく数量は、すべての検収書に支払書受取りとしてフラグが立てられ、自動的に受領数量としてセットされます。通常、全購買オーダに対する請求書を受け取る場合には、これにより、大幅に入力をスピードアップすることができます。しかし、このフラグには

		よく注意してください。誰かがこれを見落として、全購買オーダに対する支払票以外の支払書を処理しますと、検収書全てが完了(クローズ)としてフラグが立てられ、大きな差異が記帳されてしまいます。
ジャーナルサマリ	Y/N	総勘定元帳入力は、バッチによって要約させることができます。また、詳細を転記することもできます。[Y] にセットしますと、支払書または支払の各バッチに対して1 GL トランザクション(仕訳)が得られます。お客様がトランザクション(仕訳)が期待どおりに転記されていると納得が行くまでは、このフィールドを[N] にセットすることをお勧めします。
出荷先	#	会社出荷先所在地をデフォルトします。購買オーダ番号に言及しない支払票が入力される時のみに使用されます。課税ステータスおよび支払票税務管理計算を調べます。
銀行デフォルト	#	供給業者メンテナンスに供給業者をセットアップしたときは、いつも表示されます。各供給業者または各トランザクション(仕訳)に対してユーザが正しい銀行を指定してほしい場合には、空欄のままにしておくことができます。
小切手フォーム	1 2 3 4	小切手の印字には、小切手フォーム1または2を使用します。電子による資金移動には、3または4を使用します。詳細は、フィールドヘルプを参照してください。
会社間勘定科目	#	複数エンティティ環境に対してのみ使用します。それ以外は空欄のままにしておいてください。システムが、この勘定科目に対して会社間貸借エントリを自動的に作成します。この勘定科目

		は、個々のトランザクション(仕訳)の上で変更さすことはできません。(注:システム/勘定科目管理ファイルでベリファイ GL 勘定科目を N にセットしないと、このフィールドを空欄にはできません。
換算差額許容範囲	%	複数通貨による支払処理に対するコントロール(管理)として機能します。入力された通貨と異なる通貨による支払書に基づく支払を行う場合にのみ使用されます。このシステムは、為替レートメンテナンスでセットしたレートからここでセットした許容パーセントを超える為替レートを認めません。
支払票確定入力	Y/N	支払票入力の際に、支払票確認ステータスを Y に対してデフォルトすべきか N に対してデフォルトすべきかを示します。支払票が常に入力で確認される場合には、このフラグを Y にセットしてください。
支払中勘定を使用	Y/N	支払をプロセス勘定科目において現金勘定科目に転記すべきか、それとも支払に転記すべきかを示します。現在進行中の支払は、システムに記録された支払ですが、未承認です。支払は、承認が済んだ時点で現金に換えられます(また、現在進行中の支払から取り除かれます)。

ステップ**15** オープン残高のロード。既存システムの AP エージングレポートをプリントしてください。未入金請求書および与信情報を詳細に記録するか又は単に支払票メンテナンスで期間中のオープン残高を入力してください。お客様の既存システムから請求書番号を支払票フィールドに入力してください。正しい請求書の請求日及び条件が必ず入力されていることを確認してください。

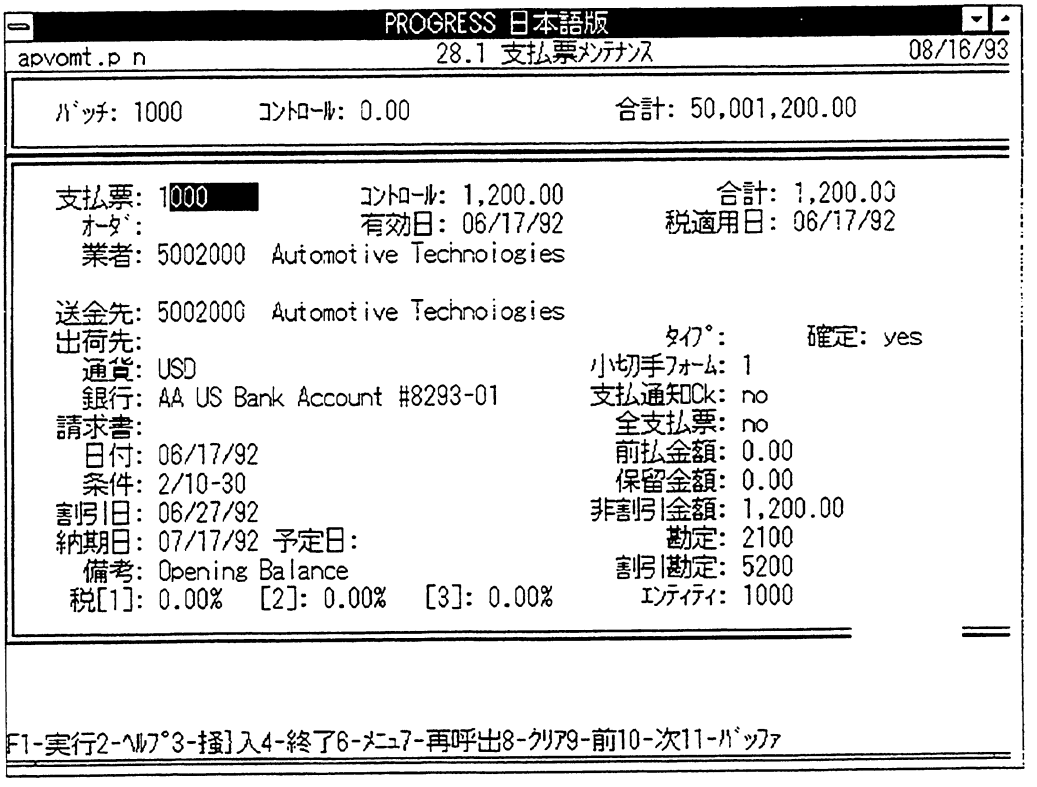


図 13-2 支払票メンテナンス

ステップ16 オープン残高の確認。MFG/PRO APエージングレポートを使用して、供給業者の残高をプリントし、確認してください。必要な修正を行ってください。

ステップ17 GLトランザクション(仕訳)の削除。オープン残高を加えますと、無転記の GL-AP トランザクション(仕訳)が作成されます。多くの場合、これらの残高は、総勘定元帳ですでに入力した年対日残高に含まれています。この場合には、 GL トランザクション(仕訳)削除/アーカイブを用いて、未転記トランザクション(仕訳)を削除してください。この削除を行わないと、仕訳転記を最初に実行する時に、GLに転記されることになり、これらのトランザクション(仕訳)を二重に転記することになります。

ステップ18 実務処理の開始。この時点でお客様の買掛金勘定の実務処理を開始することができます。

第14章 現金管理 インプリメント

概要

インプリメントプロセスを始める前に、現金管理処理の基本概念を理解してください。次に、日常の操作の方針と手順を作成します。どのようにして作業を進めるかを決定したあとは、コントロールファイルの構成を行ってください。。

要約

前提条件

購買管理*	全機能
受注/請求書*	全機能
フィールドサービス*	サービス契約料金請求
総勘定元帳	勘定科目、サブ勘定科目、コストセンターコードのエンティティ
複数通貨*	銀行および通貨コード、為替レート
売掛金勘定科目	全機能
買掛金勘定科目	全機能
管理機能	プリンタ

概念

ステップ1	現金管理の概念
ステップ2	方針と手順の決定

データ

ステップ3	現金管理コントロールファイルの定義
ステップ4	実務処理の開始

*オプション

概念

ステップ1 現金管理の概念。現金管理の実行に先立ち、"現金管理について"の章に詳細記述した処理フローを確認するようにしてください。この章の最初にも、経理担当者以外の方のための現金管理話題のレビューが入っています。

ステップ2 方針と手順の決定。MRPインプリメントを間違いなく実施するには、プログラム、利用者、方針、手順に対する注意が必要です。MFG/PRO には、多くの分野でいくつかの実行方法が用意されているなど、十分な柔軟性があります。方針および手順には、ユーザが所属する企業にとって最適な方法を定めておくべきです。もちろん、その方法については、実際に使うユーザが利用・理解できるものである必要があります。実際のユーザをこうした方針や手順の企画および作成に参加させるのは良い方法です。

ここでは以下に、この方針／手順の決定の際に役立つ様々な質問を、各分野ごとに整理して示します。

現金出納帳	現金出納帳に銀行の計算書を記録する責任者は誰ですか。 銀行の計算書が入力されたあとは、誰が、計算書(ステートメント)を認めるのですか。
キャッシュフロー	キャッシュフロー予測にはどのような現金収入および現金支出が含まれていますか。 どのくらいの頻度でレポートがプリントされますか。

データ

ステップ3 現金管理コントロールファイルの定義。ここでセットアップした情報は、モジュールのキャッシュフロー部分にのみ影響します。

フィールド名	値	説明
次の小口キャッシュフロー番号	#	キャッシュフロー予測レポート(メニュー31.8)の実行に先立ち、給料支払の見込額および納税といった小口現金の収支金額をシステムに入力して、これらがキャッシュフロー予測に含まれるようにします。このフィールドは、これらの入力(エントリ)に対するレコードナンバリングを初期化します。

次のフラグは、キャッシュフロー予測レポート(メニュー31.8)のデフォルトによりどのようなトランザクション(仕訳)が含まれるているのかを調べます。ほとんどの会社では、組込み AP、AR のみをセットし、小口キャッシュフローオプションを Y にセットします。というのは、これらが、最も確実な現金収支コミットメントを代表しているからです。もちろん、レポートオプションスクリーンからこれらのデフォルトを無効にすることができます。

フィールド名	値	説明
小口キャッシュフロー組込み	Y/N	通常、Y にセットすることにより、小口キャッシュフロー収支としてマニュアルで記録される税金還付、見込給料支払名簿費用、企業の借金、賃貸収入、投資および銀行利子といった金額が含まれることになります。
売掛金勘定科目組込み	Y/N	通常、Y にセットしてください。これには、未決済の請求書、 DR/CR メモ、延滞利息およびキャッシュフロー予測のドラフト(Draft)が含まれます。
受注組込み	Y/N	通常、N にセットしてください。Y の場合には、通常、キャッシュフロー予測に、受注、顧客スケジュール(確

		定及び計画中)および未発送の請求書が含まれます。確定済の受注のみを含むようにして、レポートを実行することもできます。
買掛金勘定科目組込み	Y/N	通常、[Y] にセットしてください。この場合には、キャッシュフロー予測に支払票が含まれることになります。確定済の支払票のみを含むようにして、レポートを実行することもできます。
購買オーダ組込み	Y/N	通常、[N] にセットしてください。[Y] の場合には、キャッシュフロー予測に、購買オーダおよび供給業者スケジュールが含まれます。ブランケットオーダは含まれず、それに関連する購買オーダをリリースするのみです。
フィールドサービス組込み	Y/N	通常、[N] にセットしてください。[Y] の場合には、キャッシュフロー予測に、料金請求を行うためにリリースされるサービス契約(例えば、先日付契約金額ではない未決済の請求書)が含まれます。

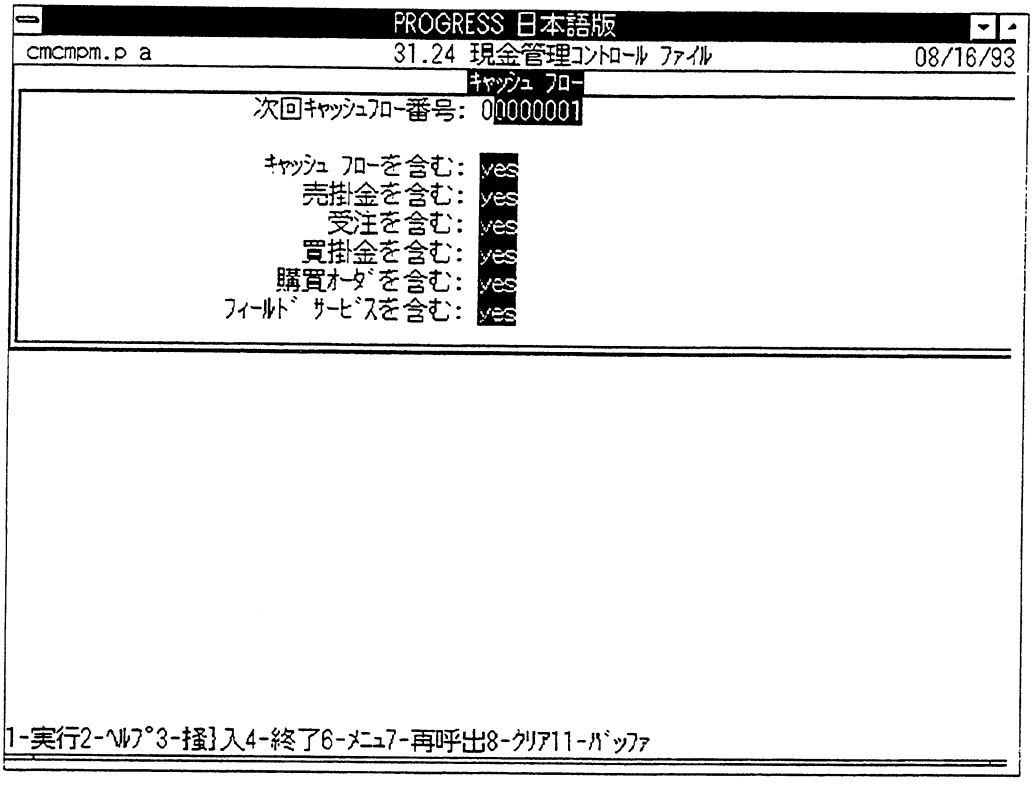


図 14-1 現金管理コントロールファイル

ステップ**4** 実務処理の開始。この時点で現金出納帳の銀行の計算書の処理を開始し、キャッシュフロー予測を実行することができます。

インデックス

!
"その他の" 顧客, **12-6**
1099フォーム, **13-6**
1099フラグ
　および 1099レポート, 13-7
1099レポート, **6-8**
スクリーンは、スクリーン例を参照

あ
アーカイブ/削除,
　AP 方針, 13-9
アーカイブされる情報, **12-11**
アーカイブされるデータ, **12-11**
アクションステータス, **12-5, 12-7**
アプライド払い, **12-6**
安全在庫, **2-19**
安全時間, **2-19**

い
一次エンティティ, **11-11**
一時的アセンブリ,
　仮品目, 4-8, 4-28
一括払い, **12-6, 12-7**
　適用する, 12-6
偽りの品目, **2-30**
移動差異勘定科目, **1-50**
印刷支払明細書フラグ, **13-5**
インプリメント,
　AR をチェックする, 12-14
　未入金請求書, 13-14
インプリメントシーケンス,
　購買管理 および AP, 13-7

う
ウインドー ヘルプメンテナンス, **1-22**
売上勘定科目,
　メモ品目(アイテム), 12-8
売上税,
　税制, 1-31
売上税方法, **13-2**
売上税率, **13-2**
売上割引勘定科目, **12-7**
売掛金以外の未収金の支払い, **12-6**
　実績管理(記録), 12-6
売掛金勘定,
　AR, 12-1
　インプリメント要約(サマリ), 12-1
売掛金勘定概念, **12-1**
売掛金勘定管理ファイル, **13-5**
売掛金勘定コントロールファイル, **11-28, 12-12**
売掛金勘定モジュール, **12-4, 12-12**
運賃,
　DRP, 8-8
運賃表(テーブル)メンテナンス, **8-9**

え
エージング, **13-6**
エージングレポート, **12-7**
　最初の確認, 13-15
営業担当, **12-8**
　手数料率, 12-8
　定義, 1-41
営業担当コメント, **5-26**
営業担当コントロールファイル, **1-40**
営業担当者手数料, **12-6**
営業担当マスタレポート, **10-5**
営業担当メンテナンス, **1-41, 1-42**

営業担当所在地，**1-38**
永続的な在庫会計，**9-8**
エラーレポート，**1-8**
延滞利息，**12-10**
延滞利息計算，**12-7**
エンティティ，**11-5, 11-11**
　システム/勘定科目コントロールファイル，1-27
　セットアップ，1-26
　総勘定元帳のためのデフォルト，11-32
　通貨，11-11
　複数，13-4, 13-14
エンティティ間残高相殺，**11-19**
エンティティコード，**6-4, 12-2, 13-2**
エンティティコードメンテナンス，**1-26, 11-11**
エンドユーザ所在地レポート，**10-20**

お

オーダ単位，**2-19**
オーダ日，**4-21**
オーバーラップ単位，**2-27**
オープン残高，**13-3, 13-14**
　既存をインプリメントする，12-14
　作成される GL トランザクション(仕訳)，13-15
欧州会計(勘定)標準，**13-6**
オペレーション，
　工程，2-4
　標準，2-4
　有効日，4-9, 4-29, 4-44
　連続生産自動出庫，4-11
オペレーション時間，**4-9, 4-29, 4-44, 7-8**
オペレーションスケジューリング，
　CRP，7-6
　作業オーダ，7-6
　連続生産，7-6
オペレーショントランザクション(仕訳)照会，**4-38**
オペレーショントランザクション(仕訳)明細照会，**4-38**

か

外貨，**12-4, 13-5**
外貨換算，
　為替レート，11-24
外貨支払票，**13-5**
買掛金勘定，**13-5**
　インプリメント，13-1
　方針/手順(手続き)，13-8
買掛金勘定インプリメント要約，**13-1**
買掛金勘定コントロールファイル，**11-29, 13-3, 13-7, 13-11**
買掛金勘定トランザクション(仕訳)をプロセスする，**13-1**
会計，
　永続的な在庫，9-8
　在庫ジャーナル入力，9-8
　定期的な在庫，9-8
会計管理報告，**6-4**
会計期末，**9-13**
会計年度開始月 フィールド，**5-20**
会計部門と販売部門との間のインターフェイス，**12-5**
会社間勘定科目，**12-4, 12-14, 13-5**
会社間勘定科目(勘定)，**13-5**
会社間勘定科目/コストセンタ，**11-28**
　売掛金勘定コントロールファイル，11-28
　買掛金勘定コントロールファイル，11-29
会社間勘定科目/原価(コスト)センタ，**9-15, 12-13, 13-13**
会社間賃借エントリ，**12-13, 13-13**
会社基準通貨，**12-4, 13-5**
会社出荷先所在地コード，**13-11**
会社所在地，**1-31**
会社所在地フィールド，**5-18, 5-20**
会社所在地メンテナンス，**1-31, 10-5**
外注加工購買オーダ，**4-13, 6-10**
外注加工費，**3-4**
　工程，3-7
　積上，3-8
外注加工費フィールド，**2-22**
外注加工費メンテナンス，**3-13, 3-14**
外注加工費レポート，**3-13**
外注加工品目，**6-10**

外注加工リードタイム，**6-10**
価格，
　更新する，13-7
価格リスト，**6-4, 6-9, 12-7**
　マイナスの値(額、価値)，10-7
価格表コード，**5-7**
価格表メンテナンス，**2-23**
確定オーダ フィールド，**5-20**
確定支払票，**13-7**
確認プロジェクト，**11-26, 11-31**
過剰支払い，**12-10**
カスタムレポート，
　勘定科目/コストセンター，11-22
　書式設定，11-22
カスタムレポート勘定科目メンテナンス，**11-23**
カスタムレポートフォーマットメンテナンス，**11-22, 11-23**
課税ステータス，
課税トレイラコード，**12-9**
課税/非課税トレイラコード フィールド，**5-20**
課税/非課税トレイラコード，**12-8**
　リファレンスのない支払票，13-13
カナダの税金，**1-27**
カナダ国税，**11-32**
カナダ税，
　GST クラス，1-35
　PST，1-35
仮品目，**2-6, 2-19, 4-8, 4-27, 4-28**
　構成コード，4-11
　消耗ロジック，4-8
　ピックリスト，4-8, 4-28
　連続生産モジュール，4-28
カレンダ，**1-52**
　総勘定元帳，11-17
カレンダ照会，**1-54**
カレンダメンテナンス，**1-52, 1-53, 4-5, 4-27, 4-43**
為替レート，**6-11, 12-4, 12-14, 13-2, 13-5, 13-14**
　外貨換算，11-24
　GL トランザクション(仕訳)，11-6
　セットアップ，1-36
　デフォルト，12-4
為替レート　(続く)
　有効開始日と有効終了日，13-5
為替レートパーセント，**12-14**
為替レートメンテナンス，**1-36, 1-37, 6-11, 11-6, 11-25, 11-30, 12-4, 12-14, 13-4, 13-5, 13-14**
為替レート許容パーセント，**13-14**
間隔，**2-14**
環境変数，**1-11**
　DLC，1-11
　PATH，1-11
　PROMSGS，1-12
　PROTERMCAP，1-12
　TERM，1-12
監査証跡，**12-6**
監査追跡，**13-7**
　支払方針，13-9
　売掛金以外の未収金の支払い，12-6
換算差額許容範囲，**11-29, 12-14**
勘定，
　未着品，8-4
勘定科目，
　セットアップ，11-7, 11-13
　タイプ，11-8
　デフォルト，1-30, 11-32
　在庫，9-14
　収入のために使われる経費勘定科目，11-8
　費用のために使われる収益勘定科目，11-8
勘定科目のチャート，
　勘定科目，11-7
勘定科目をチェック，**1-27**
勘定科目コードメンテナンス，**11-13, 11-24**
間接費，**3-4**
　確認する，3-7
間接費の比率，**3-7**
間接費フィールド，**2-22**
間接労務費，
　積上，3-8
間接労務費の比率，**3-12**

き

機械間接費，
　積上，3-8
機械間接費の比率，**3-12**

期間エンド(終了), **9-13**
期間終了, **13-10**
記号, **11-31**
技術者メンテナンス, **10-17**
技術者技能メンテナンス, **10-17**
基準計画, **2-5, 2-19, 7-15**
　マルチレベル, 7-6
基準計画オーダメンテナンス, **7-16**
基準生産計画, **7-5**
　MPS, 7-5
　基準計画, 7-5
基準通貨, **1-27, 11-31, 13-2**
基準通貨の記号, **1-27**
規定サイト, **9-15**
義務不履行顧客, **12-10**
休日, **2-28**
休日メンテナンス, **1-53, 1-54, 4-5, 4-27, 4-43**
休日照会, **1-54**
供給業者/送金先所在地, **13-2**
供給業者情報, **13-2, 13-6**
業者, **6-8**
　1099, 13-7
　AP 勘定科目, 13-6
　EFT のための勘定科目, 13-8
　為替レート, 6-11
　引合, 6-10
　引合原価(コスト)をオーバライド, 6-9
　価格引合, 6-9
　記録管理キー, 13-6
　支払履歴, 6-7
　振替による支払, 13-5
　請求書作成, 13-12
　税務管理(国税、税), 6-6
　税務管理(国税、税)レポート, 6-8
　送金先所在地, 6-7
　多国籍, 6-7
　通貨, 6-11
　与信条件, 13-6
業者への返品,
　RTS, 10-23
業者フィールド, **2-27**
業者マスタレポート, **1-46, 10-5**
業者メンテナンス, **1-45, 13-5, 13-6, 13-13**
業者管理スケジュール, **6-5**
業者取引情況(アクティビティ)レポート **(1099), 6-7**
業者所在地, **1-38, 1-45**
　送金先, 1-45, 1-46
業者前払い, **13-8**
業者送金先メンテナンス, **1-45, 1-46, 6-7**
業者送金先レポート, **1-46**
業者番号, **6-4**
業者品番メンテナンス, **6-9, 6-10**
業者品番番号, **6-4**
許容値,
　循環棚卸し, 9-7
　物理的な在庫管理, 9-7
許容率/許容原価, **6-18**
銀行, **13-2, 13-3**
　為替, 12-4
　確認, 13-6
　不可欠の GL 勘定科目, 13-8
　複数通貨, 11-30
　複数のエンティティ, 11-30
　振替による資金移動, 13-5
銀行コード, **12-4, 12-9, 13-8**
銀行デフォルト, **13-13**
銀行メンテナンス, **12-4, 12-9, 13-8**
銀行口座, **12-4, 12-9**
銀行口座の確認, **13-2, 13-6**
銀行口座コード, **13-11**
銀行口座チェック方式, **1-29**
銀行口座確認フィールド, **13-6**
銀行番号, **13-8**
銀行/ワイア移動のための非 **AP** チェック(確認/小切手), **13-9**
勤務地, **2-26**
勤務地メンテナンス, **2-26**

け

計画,
　MRP, 7-5, 7-7
　インプリメント, 7-1
　基準テンプレート, 7-7
　購買管理, 7-8
　資源, 7-5, 7-13

計画　(続く)
受注，7-8
製品ライン，7-12
地平線，7-15
データ，7-12
デフォルト，7-7
能力，7-19
パラメータ，7-7
販売予測，7-16
品目，2-5
方針と手順(手続き)，7-9
計画オーダ，**2-19**
計画外(在庫)トランザクション(仕訳)，
計画データインプリメント，**2-11**
セキュリティ，4-14, 4-30
計画伝票，**7-6**
契約為替レート，**6-11, 12-4, 13-5**
原価(コスト)，
GL (標準)，6-9
外注加工費，3-4
下位レベル，3-4
間接費，3-4
現行の原価(コスト)を更新する，13-7
固定費，3-4
最終，6-9
材料費，3-4
実際の，6-9
シミュレーション，3-9
当該レベル，3-4
平均，6-9
労務費，3-4
原価計算，
GL 原価を作成する，3-5
インプリメント，3-1
購入された品目，3-5
品目，9-10
方針と手続き，3-7
原価セット，
GL，3-4
原価セット名変更，3-5
原価要素，3-11
シミュレーション，3-5
シミュレーション原価セットを作成する，3-10
原価セット　(続く)
タイプコード，3-9
実際の，3-4
定義，3-5
標準，3-5
品目のために定義する，3-9
平均原価，3-9
原価セットメンテナンス，**3-5, 3-9, 3-10**
原価セットレポート，**3-14, 3-15**
原価要素，**3-11**
原価要素メンテナンス，**3-11**
現金，**12-9**
売掛金以外の未収金の支払い，12-6
転記する，13-14
現金管理，
インプリメント，14-2
キャッシュフロー予測レポート，14-4
現金受領，**12-4**
現金前払い，**12-6**
言語，**6-7**
督促状，12-7
言語コード，**1-30**
ユーザ ID による，1-31
言語コードメンテナンス，**1-30**
言語デフォルトメンテナンス，**1-31**
現行材料費，**13-7**
検査，**2-19, 6-9**
リードタイム，2-6
検査 **LT**，**2-19**
検査ロケーション，**6-17**
現在のエンティティ，**11-11**
検収書，**13-13**
閉じる，13-7
検収書タイプ，**6-17**
検収書番号，**13-4**
検収書プレフィクス，**6-17**
現場在庫，**4-8, 4-28, 9-11**

こ
コード，
エンティティ，5-4
価格表，5-7

コード (続く)
顧客,の変更, 5-8
サイト, 5-4, 9-4
状態, 9-4
通貨, 12-4
ロケーション, 9-4
コール用件管理, **10-15**
合計未入金請求書 および オーダ金額, **12-6**
合計未入金請求書金額, **12-5**
工数報告, **4-44, 4-9, 4-29**
理由コード, 4-31
構成, **2-4**
代替, 2-5, 2-30
標準, 2-5
複数, 2-5
構成コード, **4-11**
仮品目, 4-11
代替手配, 4-11
デモ品目, 4-11
構造コード, **4-8**
マルチレベル基準計画, 7-6
工程, **2-4**
インプリメント, 2-9, 2-27
オペレーション時間, 4-9, 4-29,4-44
外注加工費, 3-7
工程管理, 4-44
作業オーダ, 4-9
作業停止期間, 3-6
代替, 2-30
連続生産, 4-29
工程カレンダ, **2-28**
カレンダ, 1-52
作業オーダ, 4-5
作業センタ - 特定の, 4-27, 4-43
連続生産オペレーションスケジューリング, 4-27
工程管理,
GL 勘定科目, 4-43
インプリメント, 4-40
外注加工オペレーション, 4-45
現行のオペレーションステータスのロード, 4-49
工程, 4-44
工程管理 (続く)
工程カレンダ, 4-43
システム/勘定科目コントロールファイル, 4-43
従業員データ, 4-45
ダウン時間報告(レポート), 4-46
プロセス定義, 4-44
方針と手続き, 4-46
工程管理コントロールファイル, **4-48**
工程管理での差異転記, **4-18, 4-21, 4-30, 4-45**
工程原価積上, **3-5, 3-6, 3-8**
工程原価レポート, **3-7**
工程コード, **2-19, 4-8**
工程コメント, **4-18, 4-45**
CRP, 7-9
工程メンテナンス, **2-33**
工程レポート, **3-7, 3-15**
購入価格差異(PPV), **6-9, 13-4**
購入品目, **3-6**
購買オーダ,
MRP, 6-5
オープン, 6-21
外注加工, 4-13, 6-10
原価(コスト), 6-11
在庫管理, 6-11
作成, 6-4
支払票上の番号, 13-4
スケジュールされた, 6-22
番号, 6-5
引合原価(コスト)をオーバライド, 6-9
分布した, 13-4
与信条件, 13-6
ライフサイクル, 6-4
ライン品目価格, 6-9
を支払う, 13-12
購買オーダコミットメントレポート, **6-5**
購買オーダ入庫, **4-14, 4-30**
購買オーダ入庫 および AP 支払票で計算された差異, **13-4**
購買オーダ入庫レポート, **6-19**
購買オーダメンテナンス, **6-21**
購買勘定科目, **13-6**
非在庫品目(アイテム), 13-6

購買管理，**13-2, 13-4**
インプリメント要約，6-2
および AP，13-7
価格差異，6-9
為替レート，6-11
勘定科目，6-6
業者勘定科目，13-6
計画，7-8
承認，6-5, 6-19
セキュリティ，6-19
多国通貨，6-11
トランザクション(仕訳)，6-4, 6-6, 6-7
入庫と返品，6-11
方針と手続き，6-11
要求，6-5, 6-19
ライフサイクル，6-4
リードタイム，2-6
購買管理インターフェイス，**13-2, 13-4**
購買管理コントロールファイル，**6-5, 6-15**
購買管理トランザクション(仕訳)，**6-8**
購買管理モジュール，**13-7**
購買者/計画担当，**2-19**
購買承認，**6-5**
購買承認コード，**6-19**
購買承認メンテナンス，**6-18, 6-19**
購買に対する検収書，**13-4**
購買要求，**6-5**
購買要求メンテナンス，**6-20**
小切手，
印字された，13-13
小切手の印字，**1-4, 13-13**
顧客，**1-43**
Drop Shipment (通常の指定とは異なる場所への発送)，1-44
一時利用，1-44
コンテスト請求書，12-6
出荷先，1-43, 1-44
請求先，1-43, 1-44
その他の，12-6
テンポラリー，10-19
販売先，1-43, 1-44
与信保留，12-5, 12-7
与信保留を除去する，12-5
顧客アクションステータス，**12-5**
顧客管理，
オープン品目(アイテム)，12-7
勘定科目照会，12-14
義務不履行，12-10
合計残高，12-7
新規，12-9
督促状，12-7
不良負債，12-10
与信限度，12-10
与信情報手順(手続き)，12-5
割り当てられる営業担当，12-8
顧客クラス，**5-8**
顧客サイト，**5-4**
顧客出荷先メンテナンス，**1-45**
顧客所在地，**1-38**
顧客督促状印刷，**12-7**
顧客の残高情報，
既存をインプリメントする，12-14
顧客マスタレポート，**1-45, 10-5**
顧客メンテナンス，**1-44, 1-45, 10-19**
顧客メンテナンス(所在地/税モジュール)，**12-7**
顧客レコード，**5-4**
コストセット間コピー，**3-5, 3-10, 3-15**
コストセットタイプ，**3-9**
コストセンタ，**11-14**
セットアップ，11-7
コストセンタコードメンテナンス，**11-14, 11-15**
コストセンタの使用，**11-19**
コストデータインプリメント，**2-11**
固定レート，**12-4, 13-5**
固定費，**3-4**
固定費フィールド，**2-22**
コメント，
営業担当，5-26
コンテスト金額，**12-10**
督促状，12-7
コンテスト請求書，**12-6**
コンテスト表示専用，**12-7**
コンテストフラグ，**12-6**
コントロールファイル，**12-2**

コントロールファイル (続く)
AP インプリメント, 13-11
会社間勘定科目, 12-4
買掛金勘定, 13-1

さ
サービス契約コントロールファイル, **10-6**
サービス契約タイプメンテナンス, **10-11, 10-21**
差異, **6-10**
AP, 13-4
PPV, 13-4
および 受領数量フラグ, 13-13
通貨, 13-4
差異 勘定科目/コストセンタ,
工程管理, 4-43
作業オーダ, 4-4
連続生産, 4-26
差異計算, **13-2, 13-4**
在庫,
ABC クラス, 9-6
GL トランザクション(仕訳), 9-20
JIT, 9-5
MRP, 7-8
永続的な会計, 9-8
勘定科目, 9-14
許容値, 9-7
コントロールファイル, 9-14
残高, 9-19
サイト, 1-49, 9-4, 9-8
実地棚卸, 7-8
自動出庫, 9-5
ジャーナル入力, 9-8
循環棚卸し, 9-6
状態コード, 9-4, 9-9
正確度, 9-10
制限付きトランザクション, 9-9
製品ライン, 9-9
セキュリティ, 9-7
棚卸パラメータ, 9-15
追跡, 9-5
データベース, 6-4
定期的な会計, 9-8
在庫 (続く)
二重転記されたトランザクション, 9-20
配賦, 9-4, 9-15
評価, 9-19
品目, 2-5
品目番号, 6-10
返品手順(手続き), 12-10
方針と手順, インプリメント, 9-10
ロケーション, 1-50, 9-4, 9-9
ロット/シリアル(通し)番号, 9-4
ロット/シリアル制御品目, 9-4
在庫インプリメント,
概念, 9-1
要約, 9-1
在庫勘定科目メンテナンス, **9-14**
在庫管理, **6-11**
在庫管理ファイル, **13-2, 13-5, 13-7**
在庫期間, **2-14, 4-8, 4-27, 4-28**
在庫コントロールファイル, **3-5, 6-9, 9-18, 9-15, 11-27**
ピッキングロジック, 4-8
在庫残高, **13-4**
在庫ステータスコード, **4-4**
MRP対象, 1-48
材料差異, 1-48
出荷超過, 1-48, 1-49
有効, 1-48
連続生産, 4-27
在庫ステータスコードメンテナンス, **1-48**
在庫ステータスレポート, **7-8**
在庫データインプリメント, **2-11**
在庫ピッキングロジック, **9-18**
会社間, 13-14
在庫明細レポート, **9-19**
作業オーダタイプ, 4-21
最終コスト, **6-9**
最終のアセンブリオーダ,
作業オーダタイプ, 4-21
再生成 **MRP, 7-17**
財政期間終了締め処理(クローズ), **13-10**
サイト,
移動差異勘定科目, 1-50
コード, 9-4

サイト (続く)
自動ロケーション, 1-50
総勘定元帳, 11-27
通過勘定科目における商品, 1-50
定義, 1-49
デフォルト, 2-11
サイト間勘定, **9-15, 11-28**
サイトコード, **6-4**
インプリメント, 2-11
サイトメンテナンス, **1-49, 4-5, 8-4, 10-23, 11-27**
自動ロケーション, 4-27
サイトレポート, **9-8**
再発注点, **2-19**
財務報告, **12-4**
材料費, **3-4**
材料費にサマリー, **3-6, 9-15**
材料費フィールド, **2-22**
作業オーダ,
GL 勘定科目/コストセンタ, 4-4
Pur/Mfg, 4-8
インプリメント, 4-1
オープンオーダのロード, 4-18
オペレーション, 4-11
オペレーションスケジューリング, 4-5, 7-6
外注加工オペレーション, 4-13
仮品目, 4-8
現場在庫, 4-8
工数差異転記, 4-21
工程, 4-9
工程カレンダ, 4-5
工程コード, 4-8
在庫期間, 4-8
在庫残高を確認する/更新する, 4-21
サイト/ロケーション処理, 4-4
作業区, 4-9
システム/勘定科目コントロールファイル, 4-4
自動ロット番号, 4-8
出庫方式, 4-8
スケジューリング, 7-6
製造管理リードタイム, 4-8
製品構成(BOM), 4-8, 4-9
製法, 4-9
作業オーダ (続く)
代替不可品目, 4-8
代用品目, 4-11
多仕様製品, 4-11
納期日, 4-21
バッチロードした, 4-21
引当単一ロット, 4-8
ピッキングロジック, 4-8
標準オペレーション, 4-9
品目データ, 4-5
部門, 4-9
プロセスの定義, 4-9
方針と手続き, 4-14
リードタイム調節, 4-11
リリース済のオーダを更新する, 4-21
リリース日, 4-21
ロット/シリアル管理, 4-8
作業オーダ ID,
ロット番号, 9-4
作業オーダインプリメント,
概念, 4-2, 4-4
データ, 4-3
作業オーダ工程, **6-10**
作業オーダ工程メンテナンス, **4-13, 4-18, 4-45**
作業オーダ構成品目出庫, **4-8, 4-14, 4-30**
明細配賦(引当), 4-8
作業オーダコメント, **4-18**
作業オーダコントロールファイル, **4-17, 4-29, 4-44**
外注加工オペレーション, 4-13
作業オーダステータス,
インプリメントの間の, 4-21
作業オーダメンテナンス, **4-8, 4-19**
作業オーダ入庫, **4-8, 4-12**
作業オーダ入庫/同時出庫, **4-14, 4-30**
ルート可能な品目, 2-6
作業オーダによる工数フィードバック, **4-21, 4-49**
作業オーダへの受注リリース, **4-12**
作業区, **2-26**
インプリメント, 2-9, 2-26
カレンダ, 2-28
作業オーダ, 4-9

作業区　(続く)
　連続生産，4-29, 4-44
作業区原価，
　更新，3-11
作業区賃率更新，**3-11**
作業区賃率メンテナンス，**3-12, 3-13**
作業区賃率レポート，**3-12, 3-15**
作業区メンテナンス，**2-27**
作業区レポート，**3-7**
作業時間，**2-19**
作業停止期間，
　工程，3-6
サブモジュール サブ勘定科目全長，**1-27**
残高，
　在庫，9-19
　初期ロードでダブルカウントする，13-15

し

次回 ID，**4-18**
次回ジャーナル，**9-15, 12-13, 13-12**
　在庫コントロールファイル，11-27
　買掛金勘定，11-29
　売掛金勘定コントロールファイル，11-28
次回ジャーナル番号，**12-13**
次回バッチ，**12-12, 13-11**
次回メモ，**12-13**
次回検収書，**6-18**
次回購買オーダ，**6-16**
次回購買オーダ番号，**4-18, 6-5**
次回支払票，**13-12**
次回受注オーダー フィールド，**5-20**
次回請求書 フィールド，**5-20**
時間単位，**4-49**
時間表示，**4-49**
事業年度終了時，**12-10**
事業年度終了時の処理，**12-10**
資金移動，**13-2, 13-5, 13-9**
資源，
　ロード，7-14
　一覧，7-14
　計画，7-5, 7-13
資源　(続く)
　計画インプリメント，7-1
資源メンテナンス，**7-13**
資源ロード，**7-14**
資源一覧，**7-14**
資源計画，**7-5**
　インプリメント，7-1
資材，
　差異，9-11
　仕損，9-12
　無効，9-12
　インプリメント，7-1
システム/勘定科目コントロールファイル，**1-26, 1-27, 1-30, 1-31, 4-4, 4-26, 4-43, 5-4, 6-6, 11-6, 11-8, 11-26, 11-30, 12-4, 12-8, 12-13, 13-2, 13-5, 13-6, 13-13**
システム/勘定科目コントロールファイル，
　(基準通貨の)記号，1-27
　エンティティ，1-27
　カナダの税金，1-27
　システム/勘定科目コントロールファイル　(続く)，
　勘定科目をチェック，1-27
　基準通貨，1-27
　銀行口座チェック方式，1-29
　サブモジュール サブ勘定科目全長，1-27
　デフォルト GL 勘定科目，1-30
　付加価値税，1-27
　プロジェクトをチェック，1-27
　丸め指数，1-27
システム・インプリメント，**1-9**
　CIM インターフェイス，1-11
　MFG/PRO の非英語バージョン，1-6
　MFG/PRO インストール，1-7
　MFG/PRO 格納ディレクトリの構造，1-7
　PROGRESS のデータベース連結，1-9
　PROGRESS，1-6
　mfg(MFG)データベース，1-10
　一般的なユーザメニュー，1-23
　インストールの手順，1-7
　インタラプト文字，1-11
営業担当，1-41
営業担当手数料，1-41"1-42

システム・インプリメント (続く)
エラー報告, 1-8
エンティティ, 1-26
会社所在地, 1-31
カナダ 税制, 1-35
為替レート, 1-36
言語コード, 1-30, 1-31
工程カレンダ, 1-52
コード妥当性検査, 汎用, 1-21
顧客所在地, 1-43
サイト, 1-49
在庫ステータスコード, 1-48
サブディレクトリ, 1-7
システム/勘定科目コントロールファイル, 1-26, 1-27, 1-29
システム管理, 1-3
システム常数, 1-3, 1-26
所在地, 1-3, 1-38
所在地コード作成方法, 1-38
所在地コントロールファイル, 1-39
従業員, 1-46
スタートアップスクリプト, 1-11
税制, 1-31
セキュリティ, 1-14
前提条件, 1-2"1-5
ソースコード, 1-17
ソフトウェア, 1-5
端末, 1-18
通貨, 1-36"
手数料, 1-42
テスト, 1-5
テストとトレーニング環境, 1-8
データベース連結, 1-9
ディスクスペースの要量, 1-7
デモ(DEMO)データベース, 1-8
ネットワークソフトウェア, 1-9
ネットワークソフトウェアのテスト(複数データベース), 1-9
ハードウェア, 1-5
ハードウェアテスト, 1-5
バックアップ手順, 1-7
バッチ ID, 1-23
バッチプロセッサ, 1-25

システム・インプリメント (続く)
パスワード, 1-14
パスワード確認, 1-17
汎用コード, 1-20"1-40
ファイルへの出力送信, 1-18
ファンクションキーを定義する, 1-22
ファンクションキーシーケンス, 1-23
フィールドセキュリティ, 1-16
プリンタ, 1-18
分散された受注処理, 1-9
米国 税制, 1-32
方針/手順, 1-12
メニューセキュリティ, 1-15
ユーザ ID, 1-14, 1-17
ユーザフィールドヘルプ, 1-11
ユーザメニュー, 1-22
ロケーション, 1-50
仕損資材, **9-12**
次請求書, **12-8**
下請契約原価(コスト), **6-10**
実現に至っていない損益勘定科目, **11-18**
実際原価, **3-6, 6-9, 9-15**
購入された品目, 3-5
購入品目を確認する, 3-6
製造品目を確認する, 3-8
製造品目を更新する, 3-8
前回原価, 3-4
平均原価, 3-4
実際原価セット, **3-4**
GL 原価セットに移動する, 3-8
実際原価, 3-8
実際原価フラグ, **13-7**
実務処理, **7-8, 12-15, 13-3, 13-15**
自動 **3-way** 請求書マッチング, **13-4**
自動(同時)出庫,
連続生産, 4-29
自動チェック(確認/小切手), **13-8**
自動ロケーション, **1-50, 4-5, 4-27**
自動ロット番号, **2-14, 4-8**
自動作業オーダ番号, **4-18**
自動出庫, **4-27, 9-5**
オペレーション, 4-11
支払, **13-7**

支払 (続く)
売掛金以外の未収金, 12-6
過剰支払, 12-10
業者, 6-7
現在進行中の, 13-14
承認方針, 13-9
処理, 12-6, 12-10
バッチ番号, 13-12
複数通貨, 13-14
方法, 13-7
振替による, 13-5
プロセス中の勘定科目方針, 13-9
支払コード, **13-6**
支払サイクル/処理, **13-2**
支払計画, **13-9**
支払処理, **12-2**
支払選択監査追跡, **13-9**
支払選択登録, **13-7**
支払中勘定, **11-30**
支払中勘定を使用, **11-30, 13-14**
支払調整, **13-14**
支払備考フィールド, **12-6**
支払票,
GL 結果, 13-7
および 締め処理(クローズ), 13-10
外貨, 13-5
確認, 13-7
購買オーダ番号, 13-4
最初の番号(数字,数量), 13-14
支払明細書レポート, 13-5
自動確認, 13-7
入庫ごとに自動, 13-13
バッチ転記, 13-13
バッチ番号, 13-12
番号, 13-12
非購入オーダ, 13-8
与信条件, 13-6
リファレンスのない購買オーダ, 13-13
支払票確定入力, **11-30, 13-14**
支払票確認, **13-14**
支払票確認ステータス, **13-14**
支払票作成, **13-8**
支払票番号, **13-12**
支払票メンテナンス, **13-14, 13-15**
支払報告, **13-6**
支払保留, **6-7**
支払明細書レポート, **13-5**
支払割引/納期日 および 金額, **13-6**
シフト, **4-35**
負荷率, 4-35
シフトメンテナンス, **4-35, 4-36**
シミュレーションから作業区/工程へコピー, **3-15**
シミュレーション原価セット, **3-5**
GL 原価, 3-10
から GL 原価を作成する, 3-15
外注加工費, 3-15
原価を確認する, 3-14
原価を生産データベースにコピーする, 3-15
作業区原価, 3-15
作業区賃率, 3-10
実際原価, 3-10
製品構成原価, 3-14
品目/工程原価, 3-14
品目直接原価, 3-10
シミュレーション原価積上, **3-14**
シミュレーション製品構成原価積上, **3-14**
締め切り後の期間, **13-10**
ジャーナルサマリ, **9-15, 12-13, 13-13**
売掛金勘定コントロールファイル, 11-28
買掛金勘定コントロールファイル, 11-29
在庫コントロールファイル, 11-27
ジャーナル入力,
在庫, 9-8
収集, **12-10**
修正仕訳処理, **12-10**
計画, 7-13
従業員,
定義, 1-46
従業員所在地, **1-38**
従業員マスタレポート, **10-5**
従業員メンテナンス, **1-39, 1-46, 1-47, 4-31, 4-45, 10-5**
受注, **12-2**
アクションステータス, 12-7
会計出庫, 12-7

受注　(続く)
課税品目，12-8, 12-9
計画，7-8
請求書を変更する，12-6
税金，12-8
デフォルト，12-7
付加課徴金，12-8
与信管理，12-5
与信保留，12-5
レビュー，12-7
受注インプリメント，
一般配賦(引当)，5-5
売上税，5-7
オープン引合/オーダ，5-27
会社所在地，5-6
概念，5-2, 5-4
価格表コード，5-8
顧客/出荷先所在地，5-8
顧客品番，5-25
在庫制御モジュール，5-6
在庫データベース，5-4
次回引合，5-18
市場性がある品目，5-8
受注サイクル，5-4
処理フロー，5-4
前提条件，5-2
多仕様製品/構成，5-10
データをセットアップ，5-3
デフォルト価格，5-7
は、ドロップ出荷，5-9
配賦(引当)概念と管理，5-5
販売引合失注理由レポート，5-12
販売分析，5-1, 5-6
販売予測引当，5-9
引当計画，5-10
品目原価計算，5-6
品目料金，5-7
複数の顧客出荷先，5-8
方針と手続き，5-12
マルチサイト/マルチデータベース，5-4
明細配賦(引当)，5-5
メモ/ドロップ出荷販売，5-9
メモ品目，5-9
受注インプリメント　(続く)
与信条件，5-7
与信情報管理，5-7
与信保留，5-7
要約，5-2
理由コード，5-12
受注コントロールファイル，**5-6, 5-20,10-6, 12-8, 12-13**
受注/分析連動 フィールド，**5-20**
受注ヘッダ フィールド，**5-20**
受注ヘッダ，**1-43**
受注ヘッダ課税フィールド，**12-9**
受注出荷，**4-14, 4-30**
最終アセンブリオーダ，4-12
受注通貨，**5-12**
受注与信メニュー，**12-9**
受注与信メンテナンス，**12-5**
受注を印刷しますか? フィールド，**5-20**
出荷，
コントロールと制約，12-5
承認，12-10
承認管理体制，12-5
と受注コントロールファイル，12-8
出荷先，**1-44, 13-13**
売上先と異なる場合，1-45
請求先と異なる場合，1-45
複数の出荷所在地がある場合，1-45
出荷スケジュール更新，**6-23**
出荷スケジュールメンテナンス，**8-14, 8-15**
出荷リードタイム フィールド，**5-20**
出荷先顧客，
テンポラリー，5-8
出荷先顧客[テンポラリー]，**5-8**
出荷先所在地，
会社，13-13
変更，12-6
出荷予測，**7-5**
出庫-計画外，**4-14, 4-30**
出庫方式，**2-19, 4-8, 4-28**
出庫方針，
連続生産，4-27
出力先，**1-19**
受領数量，**13-13**

循環棚卸し, **9-6**
許容値, 9-7
例, 9-6
循環棚卸間隔, **2-14**
昇順/降順, **9-19**
昇順または降順フィールド, **5-5**
状態コード, **9-4**
制限, 9-9
状態コードレポート, **9-9**
承認, **12-5**
承認済入力担当, **6-19**
承認者, **6-19**
情報をアーカイブする, **13-9**
所在地, **6-7**
会社, 1-31
コード作成方法, 1-38
顧客, 1-43
コントロールファイル, 1-39
所在地(住所)モジュール, **12-6**
書式設定, **11-11, 11-12**
例, 11-12
書式設定メンテナンス, **11-12**
仕訳転記, **11-16, 13-15**
新規顧客, **12-9**

す

数量(使用法)差異, **6-10**
スクリーン例,
1.1.1, 1-48
1.1.5, 2-23
1.1.13, 1-49
1.1.18, 1-51
1.2.1, 2-10
1.2.13, 9-15
1.4.3, 2-12
1.4.5, 2-13, 2-15
1.4.6, 2-20
1.10.1, 2-24
2.1.1, 1-44
2.3.1, 1-45
2.3.13, 1-46
2.5.1, 1-42

スクリーン例 (続く)
2.5.6, 1-43
2.5.24, 1-40
2.7.1, 1-47
2.15.1.1, 1-32
2.15.1.4, 1-33
2.15.2.1, 1-36
2.15.3.1, 1-35
2.15.3.4, 1-35
3.24, 9-14, 9-18
5.1.1, 6-18
5.1.4, 6-20
5.5.1, 6-22
5.5.7, 6-23
5.7, 6-21
5.24, 6-15
8.1, 2-30
11.1.1, 10-12, 10-13
11.1.7, 10-38
11.1.9, 10-15
11.1.11, 10-16
11.1.13, 10-17
11.1.19, 10-18
11.1.21, 10-19
11.3.1, 10-42
11.3.4, 10-43
11.5.13, 10-40
11.5.24, 10-20, 10-21
11.10, 10-39
11.13.1, 10-41
11.15.24, 10-24
11.17.1, 10-14
11.24, 10-27, 10-30, 10-33—10-35
12.1.1, 8-12
12.1.13, 8-13
12.5.1, 8-10
12.5.5, 8-11
12.5.9, 8-15
12.5.13, 8-9
12.13.24, 8-7
12.15.24, 8-8
13.1, 2-31
13.15, 2-32

スクリーン例　(続く)
13.19, 2-36
14.1, 2-25
14.5, 2-27
14.13.1, 2-33
14.15.1, 2-34
16.1, 4-19
16.24, 4-17
17.24, 4-48
18.1.1, 4-34
18.1.6, 4-37
18.1.22, 4-36
18.3, 4-38
20.1, 7-12
21.1, 7-13
21.5, 7-14
22.1, 7-17
22.13, 7-16
23.24, 7-15
25.17.1, 11-22
25.17.4, 11-23
25.19.1, 11-25
25.19.4, 11-24
25.24, 11-18
25.3.1, 11-11
25.3.1, 1-26
25.3.4, 11-17
25.3.7, 11-12
25.3.11, 11-26
25.3.13, 11-13
25.3.17, 11-14
25.3.20, 11-15
25.3.23, 11-16
25.5.1, 11-21
26.1, 1-37
27.1, 12-14
27.24, 12-12
28.1, 13-15
28.24, 13-11
29.5, 2-26
30.1, 3-10
30.13.1, 3-11
30.13.5, 3-12

スクリーン例　(続く)
30.13.10, 3-14
30.13.13, 3-13
31.24, 14-6
34.1, 1-10
36.1, 1-27, 1-30
36.3.1, 1-54
36.3.5, 1-53
36.3.13, 1-21
36.5.1, 1-15
36.5.4, 1-17
36.5.18, 1-16
36.7.11, 1-23
36.7.13, 1-11
36.13.1, 1-19
36.13.2, 1-18
36.13.4, 1-20
36.15.1, 1-24
営業担当売上目標メンテナンス, 5-26
会計年度変更, 5-29
現金管理コントロールファイル, 14-6
顧客品番メンテナンス, 5-25
受注コントロールファイル, 5-20
受注メンテナンス, 5-28
多仕様製品コントロールファイル, 5-10
トレイラコードメンテナンス, 5-17
販売引合コントロールファイル, 5-18
販売引合メンテナンス, 5-27
スクリプト,
PROGRESS サーバ、および、セッションパラメータ, 1-12
インタラプト文字, 1-11
スケジュール,
入庫, 6-23
毎週の計画, 6-6
毎日の出荷, 6-6
要求入庫, 6-6
スケジュールオーダ, **6-22**
スケジュールオーダメンテナンス, **6-22**
スタートとエンドの日付, **6-10**
ステータスコード,
在庫ステータスコード, 1-49
ステータスコードメンテナンス, **10-14**

スポットレート, **12-4, 13-5**

せ
請求/売掛連動 フィールド, **5-20**
請求サイクルコードメンテナンス, **10-13**
請求先, **1-44**
　出荷先と異なる場合, 1-45
　販売先と異なる場合, 1-45
請求先/出荷先, **6-15**
請求書/DR メモ処理, **12-2, 12-4**
請求書,
　一括払い, 12-6
　オープン, 13-14
　確認する, 13-4
　記録する, 13-7
　コンテスト, 12-7
　差異, 13-4
　受注コントロールファイル, 12-8
　処理, 12-5
　通貨, 12-14
　転記, 12-7, 12-8
　ナンバリング, 12-8
　納期遅延(納期遅れ), 12-5
　複数, 13-12
　再び印刷する, 12-8
　変更手順(手続き), 12-6
請求書転記, **6-10, 12-8**
請求書に基づく数量, **13-13**
請求書変更, **12-2, 12-6**
請求書マッチング, **13-4**
請求書履歴, **12-8**
請求書履歴 削除/アーカイブ, **12-8**
請求書履歴の保管, **12-8**
請求書を確認する, **13-4**
請求対象ラインのみ印刷 フィールド, **5-20**
請求履歴を保存 フィールド, **5-20**
税金,
　受注にかかる, 12-9
税金還付, **12-6**
制限付きトランザクション, **9-9**
税コード, **2-22**
生産ライン, **4-34**
生産ラインメンテナンス, **4-34**
生産予測, **2-30**
税制,
　VAT, 1-35
　カナダ, 1-35
　セットアップ, 1-31
　米国, 1-32
　免税コード, 1-33
製造管理,
　計画, 7-9
　リードタイム, 2-6
製造管理リードタイム, **4-8**
　オペレーションスケジューリング, 7-7
　調節, 4-11
製造品目, **3-6**
　受注, 12-8
製品原価インプリメント,
　作業区賃率メンテナンス, 3-12
製品構成,
　BOM, 2-19
　MRP, 7-8
　インプリメント, 2-9
　現場在庫(連続生産), 4-28
　サイト特定, 4-8
　作業オーダ, 4-9
　有効日, 4-11
　有効日への変更, 4-29
　連続生産, 4-29
製品構成(BOM), **4-8**
製品構成コードメンテナンス, **2-31**
製品構成原価積上, **3-8**
製品構成積上, **3-5**
製品構成有効日, **2-30**
製品構造メンテナンス, **7-6**
製品定義インプリメント,
　概念, 2-2, 2-3
　給料支払勤務地, 2-26
　勤務地, 2-26
　工程コード, 2-3
　作業オーダ, 4-9
　作業区, 2-26
　製品構成/製法, 2-29
　前提条件, 2-2

製品定義インプリメント (続く)
代替工程, 2-3
データ, 2-3
バッチ数量、代替工程, 2-3
バッチ比率, 2-29
標準工程, 2-3
品目在庫データメンテナンス, 2-12
方針/手続き、多仕様品目, 2-9
方針と手続き, 2-7
有効日, 4-11
要約, 2-1
連続生産, 4-29
製品ライン,
インプリメント, 2-10
計画, 7-12
計画インプリメント, 7-1
資源ロード, 7-14
資源一覧, 7-14
総勘定元帳, 11-27
デフォルト勘定, 9-9
製品ライン勘定科目/コストセンタ,
工程管理, 4-43
作業オーダ, 4-4
連続生産, 4-26
製品ライン計画, **7-5**
インプリメント, 7-1
製品ライン計画メンテナンス, **7-12**
製品ラインメンテナンス, **2-10, 4-34, 6-9, 10-7, 11-27**
製品ラインレポート, **9-9**
税務管理(国税、税),
業者, 6-6
税務管理(国税、税)レポート, **6-8**
セキュリティ, **1-14**
計画外(在庫)トランザクション(仕訳), 4-14, 4-30
購買管理, 6-19
在庫トランザクション(仕訳), 9-7
入庫、および、出庫, 9-8
必要とされた所で, 12-5
フィールド, 1-16
メニュー, 1-15
設置ベース, **10-7**
前期以降の残高のロード, **11-33**
先行引当/遅行引当 フィールド, **5-20**
全支払票, **13-12**
全支払票フラグ, **13-12**
選択/梱包リスト,
与信保留, 12-5
選択した請求書データの変更, **12-6**
全入庫, **6-17**

そ

増加率, **6-7**
総勘定元帳,
インプリメント, 11-1
買掛金勘定コントロールファイル, 11-29
エンティティ, 11-11, 1-26
売掛金勘定コントロールファイル, 11-28
カスタムレポート, 11-22
カレンダ, 11-16
為替レート, 11-30
勘定科目, 11-13
期間終了日の調節入力(エントリ), 11-7
銀行, 11-30
決算期を閉じる, 11-6
現金勘定科目, 13-8
コストセンタ, 11-14
在庫コントロールファイル, 11-27
サイト, 11-27
書式設定, 11-11
製品ライン, 11-27
多国通貨, 11-6
他のモジュールからの仕訳, 11-20
他モジュールからの無転記仕訳, 11-6
通貨損益勘定科目, 13-8
トランザクション(仕訳)フロー, 11-6
配賦(引当)コード, 11-15
複数エンティティ, 11-5
プロジェクト, 11-26
補助勘定科目, 11-13
方針と手順(手続き), 11-8
マニュアルジャーナル入力(エントリ), 11-7
マルチデータベースのための勘定科目クロスリファレンスレポート, 11-23
予算, 11-21

総勘定元帳コントロールファイル，**11-6,11-13, 11-14, 11-18**
総勘定元帳ジャーナル入力，**12-13, 13-12**
送金先所在地，**1-45, 1-46**
測度の代替単位，**9-10**
損益調整勘定科目，**11-19**

た
第**1 W/O** リリースで第**1**オペレーション手持，**4-18, 4-45**
タイプ，
DR/CR メモ，12-5
購買オーダ，6-7
タイムフェンス，**2-19**
代替構成メンテナンス，**2-32**
代替工程メンテナンス，**2-34**
代替品目メンテナンス，**2-36, 4-11**
代替不可品目，**2-14, 4-8**
代用品目，**4-11**
ダウン時間報告(レポート)，**4-46**
多国籍の業者，**6-7**
多国通貨，
外貨換算，11-24
購買管理，6-11
総勘定元帳，11-6
多仕様製品コントロールファイル，**4-11**
多仕様品目，**2-5**
ロット/シリアル管理，4-12
他のモジュールへの仕訳変更，**11-20**
ダミー顧客，**12-6**
単位 **F/A** オーダ，**4-12**
単位 **F/A** オーダフィールド，**5-11**
単一ロット配分，**2-14**
ダンアンドブラッドストリートレポート，**12-9**
段取の比率，**3-7**
段取時間，**2-19**

ち
地平線，
MRP，7-15
チェック，
監査追跡，13-7
チェック (続く)
支払方法，13-7
方針，13-9
チェック(小切手)印刷監査追跡，**13-9**
チェックフォーム，**13-11**
チェックフォーム**3** または **4**，
銀行口座，13-8
チェックフォームフラグ，**13-5**
中央データベース，**6-4**
ちょうど間に合う，
JIT，4-8, 4-28
調整，**13-9**
調整支払，**13-14**
調整仕訳，**13-10**
積上，3-8
貯蔵日数，**9-15**

つ
ツールコード，**2-27**
追跡，**9-5**
通貨，**6-7, 13-2**
基準，12-4
コード，12-4
差異，13-4
セットアップ，1-36
それぞれに一つの銀行，13-8
複数，12-4
通過勘定科目における商品，**1-50**
支払中勘定，11-30
通貨コード，**13-5**
通貨損益，**12-9**
通貨変動による損益，**13-4**
次のオペレーションに移動，**4-49**

て
データベース，
mfg(MFG)，1-10
在庫，6-4
複数，13-4
中央，5-4, 6-4
デモ(DEMO)，1-8
マルチ，5-4, 6-4, 7-5

データベース連結メンテナンス，**1-9, 1-10**
データ保持，**9-13, 12-11, 13-9**
定期的な在庫会計，**9-8**
手順，
　在庫インプリメント，9-10
　方針，9-10
手数料，**1-41, 1-42**
　定義，1-41
　変更済請求書，12-6
手数料明細メンテナンス，**1-42, 1-43**
手数料明細レポート，**10-5**
デフォルトエンティティ，**13-2**
デフォルト為替レート，**12-4, 13-5**
デフォルト出荷先所在地，**6-7**
デフォルト請求先所在地，**6-7**
デフォルト与信条件，**13-6**
手持ち数量または年間使用量に基づく許容値，**9-15**
デモ(**DEMO**)データベース，**1-8**
テンポラリー出荷先顧客，**5-8**

と
通し番号，**9-4**
督促状，**12-2, 12-7, 12-10**
　印刷する，12-7
　コンテスト金額を無視する，12-7
トランザクション(仕訳)，**12-4**
　修正，12-10
　制限される，9-9
　データベースの間で送り出す，11-7
　バッチ，12-12
　変更する，12-12
トランザクション(仕訳)通貨，**6-11**
トランザクション(仕訳)を変更する，**13-12**
取扱単位メンテナンス，**9-10**
取引条件，
　変更，12-6
トレイラコード，**12-8**
トレイラコードメンテナンス，**10-20**

に
二重の転記，**13-15**
入庫，
　ショート，13-4
　スケジュール，6-23
　非在庫品目，6-21
　部分，6-21
入庫-急減，**4-14, 4-30**
入庫-計画外，**4-14, 4-30, 9-19**
入庫-返品在庫，**4-14, 4-30**
入庫手続き，**6-10**
入庫履歴，**13-4**

ね
ネットワーク，**1-9, 2-19**
ネットワークコードメンテナンス，**8-12**
年対日残高，**12-15, 13-15**

の
納期が近づく受注ラインを引当 フィールド，**5-20**
納期日，**4-21**
能力，
　計画，7-19
能力計画再計算，**7-19**
　インプリメント，7-1

は
配賦(引当)，**9-4, 9-5**
　ピッキングロジック，9-15
　明細，4-8
配賦(引当)コード，**11-15, 13-8**
　方針，13-8
　例，11-16
配賦(引当)コードメンテナンス，**11-16**
端数処理指数，**11-31**
パスワード，**1-14, 1-17, 2-11**
　購買管理，6-19
　不可欠な，12-5
　与信メニュー，12-9
バックアップ，**1-7**
バックオーダ取消，**6-18**

ハッシュトータル, **13-7, 13-9**
発送,
 外注加工オペレーションによる工程管理, 4-45
 外注加工オペレーションをもつ作業オーダ, 4-13
発注期間, **2-19**
発注方針, **2-19**
バッチ ID, **1-24**
 継続, 1-25
 非継続, 1-25
バッチ ID メンテナンス, **1-24**
バッチ数量, **2-28**
バッチ番号, **12-12**
 支払, 13-12
 支払票, 13-11
バッチプロセッサ, **1-25**
バッチリクエスト明細メンテナンス, **1-25**
販売, **12-4**
販売オーダコントロールファイル,
 予測引当, 7-5, 7-6
販売先, **1-44**
 請求先と異なる場合, 1-45
販売トランザクション(仕訳),
 転記される, 5-4
販売引合コントロールファイル, **5-18**
販売分析,
 営業担当手数料報告, 1-42
 営業担当と手数料, 5-9
 営業担当販売目標, 5-25
 および 変更済請求書, 12-7
 年度/財政上のスタート月, 5-28
販売分析レポート, **12-6**
販売予測,
 インプリメント, 7-1
販売予測メンテナンス, **7-17**
販売予測率, **2-30**
販売履歴を保存 フィールド, **5-20**
汎用コード, **1-20**
 セットアップ, 10-10
 定義, 1-40
汎用コード妥当性検査, **2-11**
汎用コードメンテナンス, **1-21, 1-22, 1-32, 10-10**

ひ

非基準通貨受注, **5-12**
非購入オーダ支払票, **13-8**
非在庫品目, **6-10,13-6**
 売上勘定科目, 12-8
費用オーダ,
 作業オーダタイプ, 4-21
 使用法, 4-21
引合価格, **6-10**
引合ヘッダコメントフィールド, **5-18**
引合ラインコメントフィールド, **5-18**
引合を印刷しますか? フィールド, **5-18**
引当,
 予測, 7-6
引当可能数量を引当に制限 フィールド, **5-20**
引当済ラインピッキング フィールド, **5-20**
引当単一ロット, **4-8**
引当有効数量フィールド, **5-20**
引当予測, **7-5**
ピッキングオーダ, **4-9**
ピッキングオーダフィールド, **5-5**
ピッキング順序, **9-19**
ピッキングロジック, **4-8, 9-15, 9-18**
ピックリスト,
 仮品目, 4-8, 4-28
 現場在庫, 4-8
 シミュレーション, 4-11
標準(GL) 原価(コスト), **6-9**
標準オペレーション,
 インプリメント, 2-27
 作業オーダ, 4-9
 連続生産, 4-29, 4-44
標準原価計算, **3-5**
標準時間, **4-49**
品番,
 業者番号, 6-10
品目,
 ABC クラス, 9-6
 UM, 9-10
 偽り, 2-30
 インプリメント, 2-7
 親(ペアレント), 2-6

品目　(続く)
外注加工，6-10
計画，6-8
計画パラメータ，2-5
原価(コスト)，6-9
原価計算，9-10
現場在庫，9-11
購入された，2-6
在庫，2-5
資源ロード，7-14
製造された，2-6
多仕様，2-5, 2-6
使われた，9-11
バッチ数量，2-28
番号，6-10
非在庫，6-10
ファミリー，2-6
マスター，6-9
メモ，6-10
リードタイム，2-6
流通された，2-6
ルート可能，2-6
品目許容値，**9-15**
品目計画パラメータ，**2-5**
品目計画メンテナンス，**2-15**
品目計画レポート，**3-6**
品目原価，
更新，3-11
品目原価セット，**3-9**
品目原価セット名変更，**3-5**
品目原価メンテナンス，**2-20**
品目原価レポート，**3-6, 3-15**
品目/工程のシミュレーションへのコピー，**3-10**
計画，7-7
品目コストレポート，**9-10**
品目在庫データメンテナンス，**2-13, 4-26**
品目ーサイト計画メンテナンス，**8-15**
品目ーサイト計画レポート，**3-6**
品目/サイトモジュール，
品目/サイト料金，**13-2**
品目ステータスコードメンテナンス，**2-22**
品目データ，
品目データ　(続く)
Mfg LT，4-8
仮品目，4,8 4-28
工程コード，4-8
在庫期間，4-8
自動ロット番号，4-8
出庫方式，4-8, 4-28
代替不可品目，4-8
引当単一ロット，4-8
連続生産，4-27
ロット/シリアル管理，4-8
品目直接原価，**3-12**
品目直接原価メンテナンス，**3-12**
品目データメンテナンス，**2-11**
品目マスター価格，**13-7**
品目マスタメンテナンス，**3-6**

ふ

ファンクションキー，**1-22**
フィールドサービス，
インプリメントに関する質問，10-7
技術者セットアップ，10-17
コールサービスタイプ，10-11
コールステータスコード，10-14
コール優先度，10-11
コール用件コード，10-15
設置ベースインプリメント，10-7
前提条件，10-2
テンポラリー顧客，10-19
方針と手順(手続き)，10-7
フィールドサービス コントロール ファイル，**10-13—10-15**
フィールドセキュリティ，**1-16, 1-17**
フィールドセキュリティメンテナンス，**1-16, 1-17**
フィールドヘルプメンテナンス，**1-11**
フォーム3をチェックする，**13-5**
フォーム4をチェックする，**13-5**
付加価値税，**1-27, 11-32**
VAT，1-35
付加課徴金，**12-8**
複数エンティティ，**12-2, 12-4, 12-13, 13-5**
同じデータベースにおける，11-19

複数エンティティ (続く)
会計管理報告, 11-5
会社間勘定科目, 11-6
処理を分配する, 11-5
総勘定元帳, 11-5
トランザクション連結, 11-6
は、個別のデータベースを必要とする, 11-5
複数エンティティ環境, **13-13**
複数エンティティ処理, **13-2, 13-4**
複数通貨, **12-2, 12-4**
支払処理, 13-14
複数通貨処理, **13-2, 13-5**
物流ネットワーク, **8-11**
複数の入庫/供給サイト, 8-12
複数の輸送手段, 8-13
物流ネットワークコード,
定義する, 8-12
複数の業者請求書, **13-12**
複数の言語, **12-7**
複数の作業オーダステータス変更, **4-21**
複数の作業オーダリリース/印刷, **4-21**
複数の通貨,
銀行口座, 12-9
物流管理インプリメント,
DRP コントロールファイル, 8-7
出荷スケジュール, 8-15
短期的な輸送計画, 8-15
データ, 8-7
品目計画データ, DRP, 8-15
方針と手順(手続き), 物流管理, 8-6
物流管理コントロールファイル, **8-7, 8-8**
物流管理所要量計画,
インプリメント, 8-1
物流購買オーダ処理, **6-4**
物流品目,
Pur/Mfgコード, 8-15
物流ネットワーク, 8-15
部門,
インプリメント, 2-9, 2-24
作業オーダ, 4-9
連続生産, 4-29, 4-44
部門 勘定科目/コストセンタ,
工程管理, 4-43
部門 勘定科目/コストセンタ (続く)
作業オーダ, 4-4
連続生産, 4-26
部門メンテナンス, **2-25**
ブランケットオーダ, **6-5**
番号, 6-5
プラント間出荷, **8-4**
振替資金実行,
振込による資金移動, **13-5,13-7, 13-13**
不良負債/価格切り下げ(帳消し), **12-10**
不良負債の追跡, **12-10**
プリンタ, **1-18**
プリンタ管理メニュー, **1-18**
プリンタセットアップメンテナンス, **1-18, 1-19**
プリンタタイプ, **1-19**
プリンタタイプメンテナンス, **1-19**
プリンタデフォルト(規定値)メンテナンス, **1-20**
業者勘定科目, 13-8
プロジェクト,
定義, 11-26
例, 11-26
プロジェクトコードメンテナンス, **11-26**
プロジェクトをチェック, **1-27**
プロセス勘定科目での支払, **13-9**
プロセスの定義, **2-27**
工程管理, 4-44
作業オーダ, 4-9
連続生産, 4-29
分散している受注処理, **5-4**

へ

ベース(基準)通貨, **12-4**
ベース(基準)通貨トランザクション(仕訳)以外の通貨, **13-5**
ベース(基準)トランザクション(仕訳)以外の通貨トランザクション, **12-4**
ベリファイ **GL** 勘定科目, **13-13**

ほ
方針,
売掛金勘定, 12-1
会計期末, 9-13
現場在庫, 9-11
在庫インプリメント, 9-10
在庫正確度, 9-10
資材, 9-11
データ保持, 9-13
方針と手順(手続き), **12-9, 13-3**
送り状作成, 5-13
オーダ確認, 5-13
買掛金勘定, 13-8
会計期間終了の締め処理, 5-16
出荷, 5-13
データ保持, 5-16
配賦, 5-13
引当予測, 5-13
返品 (RMA), 5-13
与信情報管理, 5-13
保証内容コードメンテナンス, **10-11**
補助勘定科目,
36.1で指定された長さ, 11-8
セットアップ, 11-7, 11-13
補助勘定科目コードメンテナンス, **11-13, 11-14**
補助勘定科目を使用, **11-19**
補助モジュール補助勘定科目の長さ, **11-31**
ホライズン,
歩留%, **2-19, 2-27**
購買管理, 6-5

ま
毎週の計画スケジュール, **6-6**
毎日の出荷スケジュール, **6-6**
マスタコメント, **12-7**
マニュアルチェック(確認/小切手), **13-8, 13-9**
マルチエンティティ構成, **13-4**
マルチサイト構成, **12-4, 13-4**
マルチデータベース, **5-4, 6-4, 7-5**
会計管理報告, 11-5
勘定科目の各チャートのための, 11-5
マルチデータベース (続く)
トランザクションを送り出す, 11-5
連結データベース, 11-6
マルチデータベース構成, **6-4, 12-4, 13-4**
マルチユーザデータベース,
GL勘定科目のためのクロスリファレンスレポート, 11-23
マルチレベル基準計画, **7-6**
丸め指数, **1-27**

み
未確認の支払票, **13-7**
未着品勘定における商品,
DRP, 8-4
未転記トランザクション(仕訳),
削除, 13-15
認められない割引, **12-10**

む
無効銀行口座, **13-6**

め
明細配賦(引当),
作業オーダ構成品目出庫, 4-8
明細引当フィールド, **5-20**
メニューシステムレポート, **1-15**
メニューセキュリティ, **1-15**
メニューパスワードメンテナンス, **1-15, 4-14, 4-30**
メモ品目, **6-10**
売上勘定科目, 12-8
免除コード(米国), **13-2**
免税コードメンテナンス, **1-33**

ゆ
有効開始日 および 有効終了日, **12-4**
有効日,
への変更, 4-29
製品構成, 4-11
製法, 4-11
有効日為替レート, **12-4**
有効日数フィールド, **5-18**

ユーザ ID, 1-14, 1-15, 1-17
ユーザグループ, 1-15
ユーザコントロールメンテナンス, 1-14
ユーザパスワードメンテナンス, 1-16
ユーザファンクションキーメンテナンス, 1-23, 1-24
ユーザメニュー, 1-22
ユーザメンテナンス, 1-14, 1-15, 1-16
ユーズアップロジック,
 ルート可能品目, 2-6
郵便振替/チェック口座番号, 13-8
輸送 ID, 8-5, 8-10
 ロケーションとして使われる, 8-10
輸送手段, 8-9
 価格表, 8-10
 輸送 ID, 8-10
 輸送タイプ, 8-10
輸送手段メンテナンス, 8-10
輸送ネットワーク, 8-11
輸送ネットワークメンテナンス, 8-11
輸送リードタイム, 6-5
 DRP, 8-5
 輸送手段, 8-10
許される変更 %, 3-10, 3-15

よ

容器ロケーション, 9-4
要求,
 オープン, 6-21
 承認, 6-19
 承認を待つ, 6-19
要求入庫スケジュール, 6-6
予算, 11-21
予算メンテナンス, 11-21
与信,
 制限する出荷, 12-5
与信管理, 12-2, 12-5, 12-9
与信管理機能, 12-5
与信限度, 12-5
 開始, 12-9
 手順(手続き), 12-9
与信情報に問題があります, 6-7
与信条件, 6-4, 13-2, 13-6
与信条件 (続く)
 購買管理, 6-7
 督促状, 12-7
与信条件コード, 13-6
与信条件メンテナンス, 13-6
与信の書類手続き, 12-10
与信保留, 12-5, 12-7, 12-9
 アクションステータスを変更する, 12-5
予測,
 販売オーダコントロールファイル, 7-5
予測引当, 7-5
予定, 6-5

ら

ラインスケジューリング, 4-36
ライン品目価格, 6-9
ライン品目原価(コスト), 6-11
ラインフォーマットS/M, 6-16
ラインフォーマットS/Mフィールド, 5-18, 5-20
ライン変更, 4-36
ライン変更メンテナンス, 4-37
ラフカット計画, 7-18

り

利益勘定科目, 11-18
利益剰余金勘定科目, 11-18
リードタイム, 7-7
 外注加工, 6-10
 検査, 2-6
 購買管理, 2-6
 製造管理, 2-6
 品目, 2-6
 輸送, 6-5
リファレンス,
 AR, 12-13
 DR/CR メモ, 12-5
リファレンス番号, 12-13
 支払票, 13-12
リベート, 12-6
理由コード, 4-31, 4-46
理由コードメンテナンス, 4-31, 4-46
リリース管理処理, 6-5

リリース日，**4-21**

る
ルート可能品目，
MRP，2-6
作業オーダ番号，2-6
ユーズアッププロジック，2-6
累積負債，**13-7**

れ
レート差異，**6-10**
AP，13-4
レポート，
AP 期間終了方針，13-10
連続生産，
GL 勘定科目/コストセンター，4-26
インプリメント，4-23
インプリメントの間に在庫残高を更新する，4-39
オーダステータスを更新する，4-38
オペレーションごとに工数を記録する，4-31
ラインスケジューリング，4-36
仮品目，4-28
給料支払名簿モジュール，4-31
現場在庫，4-28
工程，4-29, 4-44
工程カレンダ，4-27
工数報告のための理由コード，4-31
在庫ステータスコード，4-27
従業員に対する工数を記録する，4-31
作業区(センター)，4-29, 4-44
システム/勘定科目コントロールファイル，4-26
シフト，4-35
出庫方針，4-28
スケジュールを展開する，4-38
スケジュールをロードする，4-38
生産ライン，4-34
製品構成，4-29
製法，4-29
標準オペレーション，4-29, 4-44
部門，4-29, 4-44
連続生産　(続く)
プロセス定義，4-29, 4-29, 4-44
方針と手続き，4-31
連続生産工数トランザクション(仕訳)，**4-14, 4-28, 4-30, 4-38, 4-39**
連続生産自動出庫，**4-27, 4-29**
連続生産スケジュール展開，**4-38**
連続生産スケジュールメンテナンス，**4-38**
連続生産スケジュール要約，**4-38**
連続生産セットアップトランザクション(仕訳)，**4-38**
オペレーション，4-11

ろ
労務費，**3-4**
確認する，3-7
労務費の比率，**3-7, 3-12**
労務費フィールド，**2-22**
ロケーション，
コード，9-4
タイプ，1-52
単一品目，1-52
定義，1-50
テンポラリ，1-52
—の在庫ステータス，1-51
パーマネント，1-52
ロケーション照会，9-9
ロケーション照会，**9-9**
ロケーションメンテナンス，**1-50, 1-51, 4-5, 4-27, 10-23**
ロケーションレポート，**7-8**
ロット参照，**9-4**
ロット/シリアル管理，**2-14, 4-8, 4-27, 4-28**
ロット番号，**9-4**
作業オーダ ID，9-4
ロット分流，**9-4**

わ
割引，**12-7**
認可されない，12-10
割引、購買オーダ，**6-7**
割引率を大きくする，**12-7**

A

ABC 分析レポート, 9-6
AP,
アーカイブ/削除方針, 13-9
エージングレポート, 13-14
および GL 入力, 13-12
概念, 13-2, 13-4
コントロールファイル, 13-1, 13-11
在庫管理, 13-2
締め処理(クローズ)方針, 13-10
支払調整, 13-14
所在地/税, 13-2
前提条件, 13-2
総勘定元帳, 13-2
トランザクション(仕訳)番号, 13-12
品目/サイト, 13-2
複数エンティティ, 13-4
複数通貨, 13-2
AP インプリメント,
前提条件, 13-2
AP からの実際原価更新, 3-6, 9-15
AP 勘定科目, 13-6
AP 機能, 13-11
AP 使用差異, 13-4
AP モジュール,
AP, 13-11
AP 与信条件, 13-2
AP レート差異, 13-4
AP レポート,
ハッシュトータル, 13-7
APV レート, 13-4
APV 使用, 13-4
AR,
アーカイブ手順(手続き), 12-11
売掛金以外の未収金の支払い, 12-6
営業担当手数料, 12-8
オープン品目(アイテム), 12-7
概念, 12-2, 12-4
課税品目, 12-8
勘定科目, 12-8
終了手順(手続き), 12-10
重複残高, 12-15

AR (続く)
受注/請求管理, 12-2
受注との統合, 12-8
請求書への変更, 12-6
前提条件, 12-2
転記された請求書, 12-5
と受注, 12-7
複数エンティティ, 12-4
複数サイト, 12-4
複数通貨, 12-4
マルチデータベース, 12-4
リファレンス番号, 12-13
AR との統合, 12-8

B

BOM, 2-19
複数, 2-5
bpro, 1-25

C

CIM データロード, 1-11
CRP, 7-8
インプリメント, 7-1
工程コントロール(管理), 7-9
正確度, 7-19
レビュー, 7-19

D

DLC 変数, 1-11
DR メモ, 12-5
タイプ, 12-5
DR/CR メモ, 12-4, 12-8, 12-9, 12-14
ナンバリング, 12-13
請求書への変更, 12-6
DR/CR メモタイプフィールド, 12-5
DR/CR メモメンテナンス, 12-14
DR/CR メモリファレンスフィールド, 12-4
DR/CR メモレポート, 12-7
DRP,
MRP との類似, 8-4
インプリメント, 8-1
運賃, 8-8

DRP (続く)
出庫と入庫, 8-4
サイト, 8-4
実績管理(記録)サイト間移動(サイト間) Receipts/Issues, 8-9
品目/サイトにおいて物流品目をセットアップする, 8-15
物流オーダ, 8-7
物流管理所要量計画, 8-1
物流ネットワーク, 8-11, 8-12
方針と手順(手続き), 8-5
マルチデータベースのためのセットアップ, 8-16
未着品勘定における商品, 8-4
輸送 ID, 8-5
輸送手段, 8-9, 8-10
輸送ネットワーク, 8-11
輸送リードタイム, 8-5
要求, 8-7
ロケーション, 8-5
DRP/MRP 結合, **8-7**
DRP コントロールファイル, **8-7**
DUNフラグ, **12-7**

F

F.O.B.フィールド, **5-18, 5-20**
From-勘定科目クロスリファレンスレポート, **11-23**
FROM-勘定科目クロスリファレンスレポートメンテナンス, **11-24**

G

GL,
AP リファレンス番号, 13-12
AR ジャーナル入力, 12-13
year-to-date 残高, 9-20
勘定科目コード, 12-9
材料費, 6-19
重複残高, 12-15
詳細を転記する, 12-13
トランザクション(仕訳), 6-10
バッチによって要約された, 12-13
は、二重転記されたトランザクション, 9-20

GL (続く)
要約されたトランザクション(仕訳), 13-13
GL 勘定科目,
現金, 13-8
システム/勘定科目コントロールファイル, 1-30
通貨損益, 13-8
GL 勘定科目/原価(コスト)センター, **12-10**
GL 勘定科目のチェック, **11-31**
GL 勘定科目を確認する, **12-13**
GL カレンダメンテナンス, **11-16, 11-17**
GL 原価,
原価管理モジュールなしで作成する, 3-8
製造品目を更新する, 3-8
GL 原価セット, **3-4**
GL 原価, 3-8
シミュレーション, 3-9
GL コストセット, **13-2**
GL 仕訳を作成, **11-28**
GL セットへの実際原価セット移動, **3-8**
GL トランザクション 削除/アーカイブ, **9-20**
GL トランザクション(仕訳), **13-3**
AP ロードで作成される, 13-15
要約された, 13-13
GL トランザクション(仕訳)削除/アーカイブ, **11-33, 12-15, 13-15**
GL トランザクション(仕訳)を作成してください, **9-15**

GL 入力,
詳細を転記する, 13-13
バッチによって要約された, 13-13
GL 販売, **12-7**
GL(標準)原価(コスト), **6-9**
GL リファレンス番号, **12-13, 13-12**
gpcode.v, 1-22
gppswd.v, 1-17
GST クラスメンテナンス, **1-35**
GST/PST レート(カナダ), **13-2**

J

JIT, 4-8, 4-28
在庫自動出庫, 9-5

L

LT 調節, 4-11

M

mbpro, 1-25
Mfg LT, 2-19, 4-8
mfg(MFG)データベース, 1-10
MFG/PRO,
 インストール, 1-7
 セキュリティ, 1-14
 ディレクトリの構造, 1-7
 ディスクスペースの要量, 1-7
 バックアップ手順, 1-7
MFG/PRO のディスクスペースの要量, 1-7
MRP, 7-5, 7-17
 インプリメント, 7-1
 確定計画オーダ, 6-5
 確認, 7-17
 基準計画, 7-17
 計画オーダ, 6-5
 計画パラメータ, 7-7
 原材料, 7-5
 購買オーダ, 6-5
 在庫, 7-8
 実行, 7-17
 正確度, 7-18
 製品構成, 7-8
 地平線, 7-15
 マルチデータベース, 7-5
 ルート可能品目, 2-6
MRP/DRP 結合, 7-15, 8-4
MRP 計画, 2-5
MRP コントロールファイル, 7-15

N

Novell Netwareバージョン 3.11, 1-9

P

PATH 変数, 1-11
PL 資源一覧メンテナンス, 7-14
Poヘッダコメント, 6-17
PO サイト, 2-19
Po サイト, 6-8
PO ソート順, 6-17
PO プレフィクス, 6-15
PO ラインコメント, 6-17
PO ライン品目(アイテム), 13-4
PPV, 13-4
PROGRESS, 1-6
 MFG/PRO の非英語バージョン, 1-6
 サーバパラメータ, 1-12
 セッションパラメータ, 1-12
PROGRESS によってサポートされた端末, 1-12
PROMSGS 変数, 1-12
PROTERMCAP 変数, 1-12
PST メンテナンス, 1-35
Pur LT, 2-19, 6-8, 7-7
Pur/Mfg, 2-19, 4-8, 6-8
Pur/Mfgコード, 2-5
 購入品目, 3-6
 製造品目, 3-6

R

Ref(参照)フィールド, 9-4
RMA,
 受注プレフィクス, 10-21
RMA メンテナンス, 10-22
RTS,
 資材を追跡する, 10-23
RTS メンテナンス, 10-23

S

SO における F/A 入庫, 4-12
SO フィールドにおける F/A 入庫, 5-11

T

TERM 変数, 1-12

U

UM,
 代替, 9-10

V

VAT, 1-35
支払票確認, 13-14
未確認の支払票, 13-7
VAT クラス(VAT), 13-2
VAT クラスメンテナンス, 1-36
VAT コントロールファイル, 1-35

W

WO における F/A 入庫, 4-12
WO フィールドにおける F/A 入庫, 5-11
Wyse 60 端末, 1-12