



SyteLine Warehouse Mobility 用 Infor Factory Track ユーザーガイド

リリース 6.00.x

重要事項

本書に含まれる資料(あらゆる補足情報を含む)は、Inforの機密及び専有情報に相当し、かつそれを含むものです。

添付を使用するにあたり、使用者は、当該資料(当該資料のあらゆる修正、翻訳または翻案を含む)、すべての著作権、企業秘密、及びそれに関係するすべてのその他権利、権原及び利益はInforが独占所有するものであり、使用者には、別の契約(この別契約の契約条項によって、貴社の当該資料及びすべての関連する補足情報の使用が規定されます)に基づいてInforより貴社に使用許諾されたソフトウェアに関連し、またその使用を促進することのみを目的(以下、「目的」という)として、当該資料を使用するための非独占的権利以外、使用者の閲読に基づく権利、権原及び利益(すべての修正、翻訳または翻案を含む)は付与されるものではないことを認識し、それに同意するものとします。

更に、同封の資料を使用するにあたり、使用者は、使用者が当該資料を極秘扱いで保管しなければならないこと、そして使用者の当該資料の使用は上述の「目的」に限定されることを認識し、それに同意するものとします。Inforは本書に含まれる資料を正確で完全なものとするべく注意を払っていますが、Inforは本書に含まれる情報が完全で、誤植やその他の誤りがなく、使用者の特定要件に合致するものであることを保証しません。したがって、Inforは、本書(あらゆる補足情報を含む)の誤りまたは不備により、またはそれに関連して生じたあらゆる個人または団体に対する、あらゆる間接的または直接的損失または損害について、その誤りまたは不備が過失、事故またはその他の理由によるものであるかどうかにかかわらず、一切の責任を負わず、かつそれを放棄するものとします。

使用者の本資料の使用は、米国輸出管理法及びその他に限定しない輸出入の適用法に準拠するものとし、使用者は、本資料及びあらゆる関係資料または補足情報を当該法律に違反して、直接的または間接的に輸出または再輸出してはならず、またこれらの資料を当該法律により禁止されるいかなる目的にも使用してはなりません。

商標確認

ここに示す文字標章及び図形標章は、Infor及び/またはその関連会社ならびに子会社の商標または登録商標、あるいはその両方です。無断複製・転載を禁ず。参照されるすべての他の社名、製品名、商標名またはサービス名は各所有者の登録商標または商標です。

発行情報

リリース: Infor Factory Track 6.00.x

発行日: 2018年6月18日

ドキュメントコード: ft_6.00.x_ftslwmug__ja-jp

目次

Infor Warehouse Mobility	7
Infor へのお問い合わせ.....	7
第 1 章：概要	9
Warehouse Mobility について.....	9
第 2 章：トランザクション処理	11
モバイルスキャナでの Warehouse Mobility の使用.....	11
コンテナへの品目の追加.....	20
コンテナから品目を削除.....	22
コンテナ内容の表示.....	22
品目のコンテナの表示.....	23
保管場所の在庫を表示.....	23
在庫状況の表示.....	24
品目数量の調整.....	24
コンテナの作成.....	25
計画外資材を出庫.....	27
その他の資材を受入.....	28
在庫品目の移動.....	29
倉庫内で在庫を移動.....	29
在庫を他の倉庫に移動.....	31
ユーザ ID にプリンタを割り当て.....	32
デフォルト倉庫の変更.....	32
検査品目の在庫処分の実行.....	33
ラベルの再印刷.....	34
テスト結果の記録.....	35
ピックリストの確認.....	36
品目の梱包.....	37
品目のピック.....	39
受注オーダー用に品目をピック.....	40
PPS ピックで品目をピック.....	41
品目の出荷.....	43
受注オーダー用に品目を出荷.....	43
移動オーダー用に品目を出荷.....	45
ピック、梱包、および出荷を使用して品目を出荷.....	46
品目の棚卸.....	48
循環棚卸を使用した品目の棚卸.....	48

目次

棚卸シートで品目を棚卸.....	49
棚卸タグで品目を棚卸.....	50
在庫カウントの検証.....	51
循環棚卸を使用した棚卸済在庫の検証.....	52
棚卸シートで品目を検証.....	53
棚卸タグで品目を検証.....	54
クロスドッキング品目.....	55
カンバン品目のピック.....	56
カンバン補充品目の納入.....	57
カンバン補充の要求.....	58
カンバン補充要求状況の表示.....	59
ジョブへの資材の出庫.....	59
必須の資材をジョブへ出庫.....	60
ジョブへの新規資材の出庫.....	61
ジョブへコンテナを出庫.....	63
ワークセンタへの資材の出庫.....	64
仕掛移動 (ジョブ作業工程レポート).....	65
在庫品目の移動.....	68
出庫済資材のリコール.....	68
完了、JIT 生産品目のレポート.....	70
完了生産数量のレポート.....	71
スケジュール済生産中の完了品目のレポート.....	73
ジョブの開始.....	75
生産オーダーと段取処理の開始.....	75
間接タスクの開始.....	76
生産計画の開始.....	76
JIT 生産ジョブの開始.....	77
プロジェクトの開始.....	78
サービスオーダーの開始.....	78
Warehouse Mobility を使用したワークセンタ労務の開始.....	79
ジョブを停止.....	79
生産オーダーの停止.....	80
段取処理の停止.....	81
間接タスクの停止.....	82
生産計画の停止.....	82
JIT 生産ジョブの停止.....	84
プロジェクトの停止.....	85
サービスオーダーの停止.....	85
ワークセンタ労務の停止.....	86
サービス修理オーダーへの資材の出庫.....	87
サービス修理オーダーからの資材をリコール.....	88

取引先のサービス要求を表示.....	90
品目の格納.....	90
ジョブからの品目の受入.....	92
購買オーダーからの品目を受入.....	93
移動オーダーから品目を受入.....	96

Infor Warehouse Mobility

このモジュールには、Infor Warehouse Mobility アプリケーションのフォームについて説明したトピックが含まれています。

Infor へのお問い合わせ

Infor 製品に関するご質問は、Infor Xtreme サポートポータル (<http://www.infor.com/inforxtreme>) をご利用ください。

製品リリース後にドキュメントを更新した場合は、Infor Xtreme に新しいバージョンを掲載します。この Web サイトでドキュメントの改訂を定期的にご確認ください。

Infor ドキュメントについてのご意見は、documentation@infor.com にお寄せください。

このモジュールには、倉庫のモビリティに関する Infor Factory Track SL の機能とトランザクション及びフォームの使用方法を説明するトピックが含まれています。

Warehouse Mobility について

Infor Warehouse Mobility は包括的で信頼性の高いデータコレクションシステムで、工程と ERP システムの間をリアルタイムで情報をストリーミングして、作業を簡素化します。Infor Warehouse Mobility では、ERP システムで全ての折衝に対応します。ユーザはトランザクションを選択して、モバイル無線周波数 (RF) スキャナでバーコードされたデータをスキャンします。Infor Warehouse Mobility はデータを初期化し、ERP システムに転送します。ERP からのフィードバックは、受信したそのままユーザに表示されます。

モバイルスキャナ デバイスでの Warehouse Mobility の使用に関する情報は、11 ページの「モバイルスキャナ デバイスでの Warehouse Mobility の使用」を参照してください。「Shop Floor および Warehouse Mobility トランザクションへのアクセス」

この章では、Factory Track SL の Warehouse Mobility に関連するトランザクション処理について説明します。

モバイルスキャナでの Warehouse Mobility の使用

モバイルスキャナ デバイスの Infor Warehouse Mobility を使用して、在庫、生産、労務コレクション、ピック、格納、受入、および出荷トランザクションを実行できます。モバイルスキャナ デバイスの出退勤トランザクションを実行するには、Time Track モジュールを実装している必要があります。Time Track を使用した出退勤、チームトランザクションの実行については、「モバイルスキャナでの Time Track の使用」を参照してください。

Web ベース メニューを使用して、Warehouse Mobility トランザクションへアクセスできます。「Shop Floor および Warehouse Mobility のトランザクションへのアクセス」を参照してください。

次のモバイルスキャナ トランザクションは Warehouse Mobility を使用しながら利用できます:

- 12 ページのビルドコンテナ
- 13 ページのプリンタ変更
- 13 ページの倉庫の変更
- 13 ページのコンテナ照会
- 13 ページの顧客オーダーピック
- 13 ページの顧客オーダー出荷
- 13 ページの循環棚卸
- 13 ページの循環棚卸確認
- 14 ページのデバイス割当
- 14 ページの空のコンテナ
- 14 ページの品目コンテナ
- 14 ページの品目照会
- 14 ページのJIT 生産
- 14 ページのジョブ資材出庫
- 15 ページのジョブ資材出庫取消

- 15 ページのジョブ受入
- 15 ページのカンバン納入
- 15 ページのカンバンピック
- 15 ページのカンバン要求
- 15 ページのカンバン状況
- 16 ページのラベル再印刷
- 16 ページの労務レポート
- 16 ページの保管場所照会
- 16 ページの計画外出庫
- 16 ページの計画外入庫
- 16 ページのマルチサイト移動
- 17 ページの取引先照会
- 17 ページのシート別実棚卸
- 17 ページのタグ別実棚卸
- 17 ページのPPS 梱包
- 17 ページのPPS ピック確認
- 18 ページのピックと出荷
- 18 ページのプロジェクト資材出庫
- 18 ページのプロジェクト資材出庫 (Shop Floor トランザクション)
- 18 ページのPPS ピック
- 18 ページのPPS 出荷
- 18 ページの生産計画レポート
- 18 ページの購買オーダー受入
- 19 ページの格納
- 19 ページのQCS 処分
- 19 ページのQCS テスト記録
- 19 ページの在庫調整
- 19 ページのSRO 資材
- 20 ページの在庫移動
- 20 ページの移動オーダー受入
- 20 ページの移動オーダー出荷
- 20 ページの仕掛移動
- 20 ページのワークセンタ資材出庫

ビルドコンテナ

ビルドコンテナトランザクションを使用して、品目をコンテナに追加します。新規コンテナを作成、または品目を既存のコンテナに追加できます。

このトランザクションの使用指示については、20 ページの「コンテナへの品目の追加」を参照してください。

プリンタ変更

ユーザは、現在のセッション中、ユーザ拡張で元々ユーザ用のデフォルトのプリンタ設定にセットされているユーザプリンタを一時的に変更できます。

このトランザクションの使用指示については、32 ページの「ユーザ ID にプリンタを割り当て」を参照してください。

倉庫変更

ユーザは、現在のセッション中、ユーザ拡張で元々ユーザ用のデフォルトの倉庫設定にセットされているユーザ倉庫を一時的に変更できます。

このトランザクションの使用指示については、32 ページの「デフォルト倉庫の変更」を参照してください。

コンテナ照会

コンテナ照会トランザクションを使用して、コンテナおよびその内容に関する情報を表示します。また、コンテナの品目のロットおよびシリアル番号も表示できます。

このトランザクションの使用指示については、22 ページの「コンテナの内容を表示」を参照してください。

受注オーダピック

ユーザは、顧客オーダ明細に基づいて品目を予約して発送確定保管場所に移動できます。このトランザクションでは、予約可能な品目のみをサポートします。

このトランザクションの使用指示については、39 ページの「品目のピック」を参照してください。

受注オーダ出荷

ユーザは、発送確定保管場所で予約され、利用可能な品目を出荷できます。

このトランザクションの使用指示については、43 ページの「品目の出荷」を参照してください。

循環棚卸

循環棚卸トランザクションを使用して、棚卸用に選択した品目および保管場所を実行します。循環棚卸シートを生成した後、スキャナにより保管場所のリスト、および各保管場所の棚卸される品目数が表示されます。ユーザはリストから保管場所を選択して、選択した品目の棚卸を開始できます。棚卸済品目および保管場所はスキャナ上に表示されなくなるので、保留品目および保管場所が常に表示されています。

スキャナにより保管場所の棚卸する品目およびロットがプロンプトされ、循環棚卸トランザクションには品目、ロット、および保管場所を再入力するように強制するオプションがあります。これにより、循環棚卸中の作業規律が良くなります。

このトランザクションの使用指示については、48 ページの「品目の棚卸」を参照してください。

循環棚卸確認

循環棚卸確認トランザクションは、特に監督者または在庫管理者のために開発されました。このトランザクションを使用して、循環棚卸シートを開く手間を省いて、スキャナで不一致または未計数の品目を調査します。不一致の調査に興味がある方は、スキャナで全保管場所のリスト、および各保管場所の不一致

数を表示できます。不一致の再棚卸を選択すると、スキャナにより棚卸済として凍結数量と状況が表示されます。不一致が再棚卸された後、前の棚卸は新しい棚卸に置換されます。

このトランザクションの使用指示については、51 ページの「棚卸の検証」を参照してください。

デバイス割当

デバイス割当トランザクションを使用したデバイスの出庫と返却

「デバイスの出庫と返却」を参照してください。

空のコンテナ

空のコンテナトランザクションを使用して、コンテナから品目を削除します。

このトランザクションの使用指示については、22 ページの「コンテナから品目を削除」を参照してください。

コンテナ品目

品目コンテナトランザクションを使用して、指定した品目を含むコンテナを表示します。

このトランザクションの使用指示については 23 ページの「品目のコンテナを表示」を参照してください。

品目照会

品目照会トランザクションを使用して、品目の状況を表示します。指定した品目、さらにはロット管理品目のロット番号、手持在庫、予約数、およびコンテナ内の数量を検索できます。品目照会トランザクションで、品目および倉庫入力に基づいて、正のフリー数量のある全ての保管場所のリストを表示します。

このトランザクションの使用指示については、24 ページの「在庫状況を表示」を参照してください。

JIT生産

Just In Time (JIT) は、処理中の在庫および関連する維持費の削減、およびビジネス投資利益率の改善を目指す生産戦略です。JIT 生産方法を実装していると、JIT 生産トランザクションを使用して JIT 品目の生産をレポートします。JIT 生産トランザクションにより、トランザクション内から在庫に品目格納を実行するように設定できます。

このトランザクションの使用指示については、70 ページの「完了、JIT 生産品目のレポート」を参照してください。

ジョブ資材出庫

ジョブ資材出庫トランザクションを使用して、ジョブへ原材料をピックおよび出庫します。資材をジョブへ出庫するには次の 3 つの方法があります：

- BOM (部品表) の一部である資材を出庫
- BOM 外の新規資材を出庫
- 単一のトランザクションとしてコンテナの一部である資材を出庫。3 つ目のオプションは、顧客が実装し使用するコンテナ機能が有効な場合のみ利用可能です。

ピックリストからジョブ番号を指定後、スキャナにはピックする品目、数量、および保管場所が表示されます。

このトランザクションの使用指示については、59 ページの「[資材をジョブへ出庫](#)」を参照してください。

ジョブ資材出庫取消

超過資材がジョブに出荷され、消費されない場合、ジョブ資材出庫取消トランザクションを使用して、その資材を保管場所に戻します。このトランザクションには、ユーザに品目の再スキャンを要求するオプションがあります。

このトランザクションの使用指示については、68 ページの「[出庫済資材のリコール](#)」を参照してください。

ジョブ受入

ジョブを完了後、ジョブ受入トランザクションを使用して、ジョブ番号に対して生産された数量をレポートします。ジョブ受入トランザクションでは、固定現場の保管場所に生産をレポートも、またはジョブ受入トランザクションに関連する格納を結合もできます。また、バーコード ラベルを印刷するオプションもあります。ジョブ受入トランザクションでは、ジョブまたは作業を完了しません。ジョブを完了、作業を完了、または原材料を自動更新する必要がある場合、WIP 移動トランザクションを使用します。

このトランザクションの使用指示については、92 ページの「[ジョブから品目を受入](#)」を参照してください。

カンバン納入

カンバン納入フォームで、ステージ保管場所からカンバン補充場所にカンバン補充品目を納入することができます。このトランザクションは Shop Floor モジュールを実装している場合のみ使用できます。

このトランザクションの使用指示については、57 ページの「[カンバン補充品目の納入](#)」を参照してください。

カンバンピック

カンバンピックトランザクションを使用して品目をピックし、カンバン補充要求を満たします。このトランザクションは Shop Floor モジュールを実装している場合のみ使用できます。

このトランザクションの使用指示については、56 ページの「[カンバン品目のピック](#)」を参照してください。

カンバン要求

カンバン補充要求トランザクションを使用して、カンバンの補充を要求します。このトランザクションは Shop Floor モジュールを実装している場合のみ使用できます。

このトランザクションの使用指示については、58 ページの「[カンバン補充の要求](#)」を参照してください。

カンバン状況

カンバン状況トランザクションを使用して、カンバン補充要求の状況を表示します。このトランザクションは Shop Floor モジュールを実装している場合のみ使用できます。

このトランザクションの使用指示については、59 ページの「[カンバン補充要求状況の表示](#)」を参照してください。

ラベル再印刷

ラベル再印刷トランザクションを使用して、バーコードラベルを再印刷できます。ユーザID、トランザクション、ラベル名、プリンタ、品目番号、および参照要求IDで、前に印刷したバーコードを検索できます。

このトランザクションの使用指示については、34ページの「ラベルの再出力」を参照してください。

作業レポート

労務レポートトランザクションを使用して、従業員のジョブを開始および停止します。従業員がジョブの作業に費やす時間は記録され、ERPシステム内のジョブに帰属します。次のジョブ区分を開始および停止できます：

- 生産オーダー
- 段取処理
- 間接タスク
- 生産計画
- JIT 生産ジョブ
- プロジェクト
- サービスオーダー
- ワークセンタ労務

このトランザクションの使用指示については、75ページの「ジョブの開始」および79ページの「ジョブの停止」を参照してください。

保管場所照会

保管場所照会トランザクションを使用して、保管場所の在庫数を表示します。手持在庫数および予約数を表示できます。

このトランザクションの使用指示については、23ページの「保管場所の在庫を表示」を参照してください。

計画外出庫

計画外出庫トランザクションを使用して、計画外理由の品目を出庫します。このトランザクションには、出庫の理由コード、および文書番号を指定するオプションがあります。

このトランザクションの使用指示については、27ページの「その他の資材を出庫」を参照してください。

計画外入庫

計画外理由の品目を受け入れる際に、計画外入庫トランザクションを使用します。このトランザクションには、入庫の理由コード、および文書番号を指定するオプションがあります。

このトランザクションの使用指示については、28ページの「その他の資材を受入」を参照してください。

マルチサイト移動

マルチサイト移動トランザクションを使用して、在庫を1つの倉庫から他へ移動します。このトランザクションにより、ロット管理およびシリアル管理の品目をサポートします。品目のソース保管場所が不明な場合、

マルチサイト移動トランザクションにより、その品目の利用可能な在庫のある保管場所のリストを表示します。

このトランザクションの使用指示については、29 ページの「在庫品目の移動」を参照してください。

取引先照会

取引先照会トランザクションを使用して、取引先のサービス要求を表示します。取引先に割り当てられた全ての顧客サービス要求および全てのサービスオーダー作業を表示できます。

このトランザクションの使用指示については、90 ページの「取引先のサービス要求を表示」を参照してください。

シート別実棚卸

シート別実棚卸トランザクションを使用して、在庫シートで品目を棚卸します。未計数品目の棚卸、または前の棚卸を検証できます。

スキャナにより保管場所の棚卸する品目、ロット、およびシリアル番号がプロンプトされ、シート別実棚卸トランザクションには品目、ロット、シリアル番号、および保管場所を再入力するように強制するオプションがあります。これにより、棚卸中の作業規律が良くなります。

このトランザクションの使用指示については、48 ページの「品目の棚卸」および 51 ページの「棚卸の検証」を参照してください。

タグ別実棚卸

タグ別実棚卸トランザクションを使用して、在庫タグで品目を棚卸します。

スキャナにより保管場所の棚卸する品目、ロット、およびシリアル番号がプロンプトされ、タグ別実棚卸トランザクションには品目、ロット、シリアル番号、および保管場所を再入力するように強制するオプションがあります。これにより、棚卸中の作業規律が良くなります。

このトランザクションの使用指示については、48 ページの「品目の棚卸」を参照してください。

PPS梱包

PPS 梱包トランザクションを使用して、ピックした後の品目を梱包します。SyteLine ピック、梱包、および出荷モジュールを使用している場合のみ、このトランザクションを使用できます。

このトランザクションの使用指示については、37 ページの「品目の梱包」を参照してください。

PPSピック確認

PPS ピック確認トランザクションを使用してピックリストを確認します。ピックリストを確認する際、ピックリスト状況は [ピック済] に変更されます。ピックリストを確認して、ピックリストにある品目がピックされないときや、ピックに変更が生じてピックリスト状況が自動変更されないときなどの問題に対処します。SyteLine ピック、梱包、および出荷モジュールを使用している場合のみ、このトランザクションを使用できます。

このトランザクションの使用指示については、36 ページの「ピックリストの確認」を参照してください。

PPS梱包

PPS ピックトランザクションを使用して、ピックリストにより品目をピックします。トランザクション パラメタを使用すると、検証のためにスキャンする品目番号、ロット番号、および保管場所を要求し、作業規律を改善できます。SyteLine ピック、梱包、および出荷モジュールを使用している場合のみ、このトランザクションを使用できます。

このトランザクションの使用指示については、39 ページの「品目のピック」を参照してください。

PPS出荷

PPS 出荷トランザクションを使用して、品目を出荷します。SyteLine ピック、梱包、および出荷モジュールを使用している場合のみ、このトランザクションを使用できます。

このトランザクションの使用指示については、43 ページの「品目の出荷」を参照してください。

ピックと出荷

ユーザは、予約可能な品目と予約不可の品目両方の通常在庫保管場所から顧客オーダー明細を出荷できます。

このトランザクションの使用指示については、「品目の品揃と出荷」を参照してください。

プロジェクト資材出庫

プロジェクト資材出庫を使用して、Syteline プロジェクト資源トランザクション (資材) を実行し、Factory Track でジョブ資材出庫トランザクションのように機能します。

プロジェクト資材出庫 (Shop Floor トランザクション)

フォームを使用して Shop Floor モジュールからプロジェクト資材出庫を実行します。

生産計画レポート

生産計画レポートトランザクションを使用して、ジョブオーダーの代わりに生産計画が使用されていて、繰り返される製造プロセスの生産をレポートします。このトランザクションは、ビジネスプロセス要件に応じて、固定現場の保管場所へ生産をレポートにも、または格納品目を結合にも設定できます。

このトランザクションの使用指示については、73 ページの「スケジュール済生産中の完了品目のレポート」を参照してください。

購買オーダー受入

購買オーダー受入トランザクションを使用して、原材料をデフォルト予約ドック保管場所に受け入れ、または品目を倉庫保管場所に格納します。通常の購買オーダー受入またはGRN番号を使用して品目を受け入れます。このトランザクションを設定して、すぐに製品を格納 (ワンステップ受入)、または別の格納トランザクションを使用できます。ワンステップ受入格納オプションを使用する場合、品目をデフォルトの格納保管場所に格納する、別の保管場所を指定する、または品目が現在保管されている倉庫の保管場所リストから選択することもできます。このトランザクションにより、ロット管理およびシリアル管理の品目をサポートします。

このトランザクションの使用指示については、93 ページの「購買オーダーから品目を受入」を参照してください。

格納

格納が他のトランザクション (受入トランザクションのような) と結合するように選択しない場合、スタンドアロン格納トランザクションを使用します。格納トランザクションにはビルトイン連結論理があります。品目をランダムまたは空の保管場所に格納する代わりに、品目がすでに利用可能な保管場所のリストから選択できるので、品目は小さなプールの保管場所に連結します。

このトランザクションの使用指示については、90 ページの「品目の格納」を参照してください。

受入ラベルの印刷

このトランザクションフォームを使用して、倉庫受入用ラベルを出力できます。ラベルにはスキャナで入力したインバウンドデータが含まれます。

「倉庫受入ラベルの印刷」を参照してください。

QCS 処分

QCS 処分トランザクションを使用して、検査保管場所で剤お処分を行います。トランザクションの一部として、品目の標準在庫保管場所への移動、検索保管場所における品目の保留、品目の破棄を行うことができます。

このトランザクションの使用指示については、33 ページの「検査品目の在庫処分の実行」を参照してください。

QCS テスト記録

QCS テスト記録トランザクションを使用して、品質テストを生成し、その結果を記録します。

このトランザクションの使用指示については、35 ページの「テスト結果の記録」を参照してください。

数量調整

品目調整トランザクションを使用して、指定した在庫保管場所で品目の数量を調整します。手動で数量を計算して調整を要求する代わりに、このスキャナトランザクションにより、調整用の新しい数量および理由を指定するように促すプロンプトが表示され、残高計算を実行します。ロット管理、またはシリアル管理の品目には、このトランザクションを使用できません。

このトランザクションの使用指示については、24 ページの「品目数量の調整」を参照してください。

SRO 資材

SRO 資材トランザクションを使用して、資材を出庫、またはサービス修理オーダーから資材をリコールします。取引先番号または従業員番号を使用して、サービスオーダーを検索できます。

このトランザクションの使用指示については、87 ページの「サービス修理オーダーへ資材を出庫」、および 88 ページの「サービス修理オーダーから資材をリコール」を参照してください。

在庫移動

在庫移動トランザクションを使用して、倉庫内で資材を 1 つの保管場所から他へ移動します。このトランザクションにより、ロット管理およびシリアル管理の品目をサポートします。品目のソース保管場所が不明な場合、在庫移動トランザクションにより、その品目の利用可能な在庫のある保管場所のリストを表示します。

このトランザクションの使用指示については、29 ページの「在庫品目の移動」を参照してください。

移動オーダー受入

移動オーダー受入トランザクションを使用して、原材料をデフォルト予約ドック保管場所に受け入れ、または品目を倉庫保管場所に格納します。このトランザクションを設定して、すぐに製品を格納 (ワンステップ受入)、または別の格納トランザクションを使用できます。ワンステップ受入格納オプションを使用する場合、品目をデフォルトの格納保管場所に格納する、別の保管場所を指定する、または品目が現在保管されている倉庫の保管場所リストから選択することもできます。このトランザクションにより、ロット管理およびシリアル管理の品目をサポートします。

このトランザクションの使用指示については、96 ページの「移動オーダーから品目を受入」を参照してください。

移動オーダー出荷

移動オーダー出荷トランザクションを使用して、1 つのサイトまたは倉庫から他へ品目を出荷します。

このトランザクションの使用指示については、43 ページの「品目の出荷」を参照してください。

仕掛移動

処理中の移動トランザクションを使用して、次のジョブ作業へ完了品目を移動します。WIP 移動トランザクションを使用して、作業を完了、ジョブを完了、品目を格納に結合できます。

このトランザクションの使用指示については、65 ページの「次の作業へ品目を移動」を参照してください。

ワークセンタ資材出庫

ワークセンタ資材出庫トランザクションを使用して、資材をワークセンタへ出庫する、または出庫済資材をリコールします。このトランザクションを使用できる方法が 2 つあります。

- 在庫から資材を出庫
- 出庫済資材をリコール

このトランザクションの使用指示については、64 ページの「資材をワークセンタへ出庫」を参照してください。

コンテナへの品目の追加

ビルドコンテナトランザクションを使用して、品目をコンテナに追加します。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、移動から構成されています。ビルドコンテナは移動でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

移動モジュールでコンテナに品目を追加するための操作は次の通りです。

- 1 [ビルドコンテナ] を選択します。
- 2 [新規] フィールドで [はい] を選択して、新規コンテナに品目を追加します。[いいえ] を選択して既存のコンテナに品目を追加します。既存のコンテナに品目を追加している場合、[コンテナ] フィールドのコンテナ番号をスキャンします。
- 3 以下の情報を指定または確認します：

[倉庫]

コンテナが存在する倉庫が表示されます。

[場所]

コンテナの保管場所が表示されます。

[品目]

品目番号を指定します。品目の説明が表示されます。

[ロット]

[品目] フィールドのロット管理品目番号を指定する場合は、ロット番号を選択します。

[利用可能]

品目の利用可能数が表示されます。

[数量]

コンテナに入れる数量を指定します。

- 4 [処理] を選択します。
- 5 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。
- 6 トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

- 7 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

コンテナから品目を削除

空のコンテナトランザクションを使用して、コンテナから品目を削除します。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、移動から構成されています。空のコンテナは [移動] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

移動モジュールでの操作。

- 1 [空のコンテナ] を選択します。
- 2 コンテナ番号を指定します。
- 3 全て空にするフィールドで、[Y] を選択してすべての品目を削除します。N を選択して、いくつかの品目だけを削除します。
- 4 すべての品目を削除する場合は、[削除] をクリックします。全ての品目がコンテナから削除されます。いくつかの品目だけ削除する場合は、[次] をクリックします。
- 5 いくつかの品目だけ削除して、品目をロット管理にする場合、ロットを選択します。
- 6 いくつかの品目だけ削除する場合は、[数量を削除] フィールドで数量を指定して削除します。
- 7 [処理] を選択します。

コンテナ内容の表示

コンテナ照会トランザクションを使用して、コンテナおよびその内容に関する情報を表示します。

コンテナに関する情報を表示するには、Warehouse Mobility アイコンベースのメニューとリストベースのメニューで次の操作を行います。

- 1 [移動] > [紹介] > [コンテナ照会] > を選択します
- 2 コンテナ番号を指定します。次の情報が表示されます：
 - 倉庫
 - 保管場所
 - 使用区分
 - 参照オーダ番号
 - 参照明細
 - 参照発行
 - コンテナの品目数量
- 3 コンテナの品目に関する詳細を表示するには、[品目詳細] を選択します。コンテナの各品目に対し、次の情報が表示されます：
 - 品目番号
 - 測定単位
 - ロット番号 (該当する場合)
 - 数量

- 4 オプションで、品目がシリアル管理の場合、品目詳細リストからその品目を選択して、[入力] を押すとシリアル番号が表示されます。

品目のコンテナの表示

品目コンテナトランザクションを使用して、指定した品目を含むコンテナを表示します。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、移動から構成されています。コンテナ品目は移動のトランザクションの 1 つとしてリストされています。

移動モジュールで品目のコンテナを表示するには:

- 1 [照会] > [品目コンテナ] を選択します。
- 2 コンテナを表示する倉庫を選択します。
- 3 コンテナを表示する品目を指定します。品目について以下の情報が表示されます:
 - 属性グループ
 - ロット属性グループ
 - ピースグループ
- 4 オプションで、[保管場所] フィールドで保管場所を指定すると、その保管場所のコンテナだけを表示します。空欄のままにすると全ての保管場所のコンテナを表示します。
- 5 コンテナを表示するには、[詳細] を選択します。指定した品目を含むコンテナが表示されます。
- 6 オプションで、コンテナを選択して、[コンテナ詳細] を押すとその内容が表示されます。
- 7 オプションで、コンテナを選択して [ロット詳細] をタップします。

保管場所の在庫を表示

保管場所照会トランザクションを使用して、保管場所の在庫数を表示します。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、移動から構成されています。保管場所照会は移動のトランザクションの 1 つとしてリストされています。

移動モジュールで保管場所の在庫数を表示するには:

- 1 [保管場所] > [照会] を選択します。
- 2 [倉庫] フィールドで、指定した保管場所の品目数量を表示する倉庫を選択します。デフォルトで、ユーザアカウントに割り当ての倉庫が選択されることもあります。
- 3 [保管場所] フィールドで、品目数量を表示する保管場所を選択します。
- 4 [Enter] キーを押します。品目説明、手持在庫、および予約数が表示されます。

在庫状況の表示

品目照会トランザクションを使用して、品目の状況を表示します。指定した品目、さらにはロット管理品目のロット番号、手持在庫、予約数、およびコンテナ内の数量を検索できます。品目照会トランザクションで、品目および倉庫入力に基づいて、正のフリー数量のある全ての保管場所のリストを表示します。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、移動モジュールから構成されています。品目照会は移動モジュールのトランザクションの 1 つとしてリストされています。

移動モジュールで品目の状況を表示するには:

- 1 [品目照会] > [照会] を選択します。
- 2 品目番号をスキャンまたは選択します。品目について以下の情報が表示されます:
 - 測定単位
 - ロット管理状況
 - ロット属性グループ
 - シリアル管理状況
 - 属性グループ
 - 区分
 - 状況
- 3 オプションで、[倉庫] フィールドで、指定した保管場所の品目数量を表示する倉庫を選択します。このフィールドを空欄のままにすると、サイトにある全ての倉庫の合計数量が表示されます。
- 4 オプションで、[保管場所] フィールドで、品目数量を表示する保管場所を選択します。このフィールドを空欄のままにすると、選択した倉庫にある全ての保管場所の数量を表示します。
- 5 [Enter] キーを押します。品目番号、手持ち在庫、予約数、およびコンテナ内の数量が表示されます。
- 6 [倉庫] および [保管場所] フィールドを空欄のままにすると、サイトにある全ての倉庫の合計品目数量が表示されます。オプションで、倉庫にある個別の保管場所の数量および保管場所ランク順位を表示するには、倉庫を選択して、[次] をタップします。[倉庫] フィールドで倉庫を選択して、[保管場所] フィールドは空欄のままにすると、倉庫にある各保管場所の品目数量および保管場所順位が表示されます。倉庫および保管場所を選択すると、選択した保管場所の品目数量および保管場所順位が表示されます。
- 7 オプションで、品目がロット管理の場合、保管場所を選択して、[次] をタップすると、その管理場所の各ロット番号の数量が表示されます。

品目数量の調整

品目調整トランザクションを使用して、指定した在庫保管場所で品目の数量を調整します。ロット管理、またはシリアル管理の品目には、このトランザクションを使用できません。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、移動から構成されています。数量調整は [移動モジュール] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

移動モジュールで品目数量を調整するための操作は次の通りです。

- 1 [数量調整] を選択します。
- 2 以下の情報を指定します:
 - [倉庫]
倉庫を選択します。
 - [品目]
品目番号を指定します。
 - [保管場所]
保管場所を選択します。手持数量および利用可能数が表示されます。
 - [理由]
変更のデフォルト理由コードが表示されます。トランザクションに対して [理由コードの変更を認める] パラメータを選択すると、この理由コードが変更できます。
 - [新数量]
新規品目数量を指定します。
 - [文書番号]
該当する場合は、文書番号を指定します。
- 3 [処理] を選択します。選択した保管場所で現行の手持数量が新規数量に置換されます。トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。
- 4 品目数量が増加して、トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルがプリントされます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します:
 - [プリンタ]
プリンタを選択します。
 - [箱毎のラベル]
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。
 - [残数量]
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。
 - [箱の数]
ラベルを印刷する箱の数を指定します。
 - [箱毎の数量]
箱毎の品目の数量を指定します。
- 5 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

コンテナの作成

ビルドコンテナトランザクションを使用して、コンテナを作成します。新規コンテナを作成する際は、そこに品目を追加する必要があります。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、移動から構成されています。循環棚卸は [移動] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

移動モジュールでコンテナを作成するための操作は次の通りです。

- 1 [ビルドコンテナ] を選択します。
- 2 新規コンテナを作成するには、新規コンテナ番号を指定する、または自動的に番号を生成するには、コンテナ フィールドを空欄のままにします。
- 3 以下の情報を指定します：
 - [倉庫]
倉庫を選択します。現行の倉庫はデフォルトで選択されているかもしれません。
 - [場所]
保管場所を選択します。
 - [品目]
品目番号を指定します。
 - [ロット]
[品目] フィールドのロット管理品目番号を指定する場合は、ロット番号を選択します。
 - [利用可能]
品目の利用可能数が表示されます。
 - [数量]
コンテナに入れる数量を指定します。
- 4 [処理] を選択します。トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。
- 5 トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：
 - [プリンタ]
プリンタを選択します。
 - [箱毎のラベル]
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。
 - [残数量]
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。
 - [箱の数]
ラベルを印刷する箱の数を指定します。
 - [箱毎の数量]
箱毎の品目の数量を指定します。
- 6 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

計画外資材を出庫

その他の資材出庫トランザクションコンテナをサイトで使用中の場合のみコンテナの資材を出庫できます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、移動から構成されています。計画外出庫は [移動] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

移動モジュールで、オーダに関連していない品目を出庫するための操作は以下の通りです。

- 1 [計画外出庫] を選択します。
- 2 [倉庫] フィールドで、資材を出庫する倉庫を選択します。トランザクションに対してトラン補填倉庫パラメータを選択すると、倉庫はデフォルトで指定されます。
- 3 コンテナまたは品目番号を指定します。品目番号を指定した場合、品目説明および測定単位が表示されます。
- 4 以下の情報を指定します：

[保管場所]

品目の移動元の保管場所を選択します。コンテナの資材を出庫していると、このフィールドは読み取り専用になります。

[ロット]

資材がロット管理になっている場合、ロット番号を選択します。コンテナの資材を出庫していると、このフィールドは利用できません。

[理由]

資材出庫のデフォルト理由コードが表示されます。トランザクションに対して [理由コードの変更を認める] パラメータを選択すると、この理由コードが変更できます。

[手持在庫]

選択した保管場所の資材在庫数量が表示されます。コンテナの資材を出庫していると、このフィールドは利用できません。

[利用可能]

選択した保管場所の資材の利用可能数が表示されます。コンテナの資材を出庫していると、このフィールドは利用できません。

[出庫対象]

出庫する数量を指定します。

[文書]

該当する場合は、文書番号を指定します。

- 5 [処理] を選択します。
- 6 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。

- 7 トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

- 8 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

その他の資材を受入

その他の資材出庫トランザクションを使用して、オーダに関連していない品目を受け入れます。コンテナをサイトで使用中の場合のみコンテナの資材を受け入れられます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、移動モジュールから構成されています。計画外入庫は移動モジュールでトランザクションの 1 つとしてリストされています。

移動モジュールで、オーダに関連していない品目を受け入れるための操作は以下の通りです。

- 1 [計算外入庫] をタップします。
- 2 以下の情報を指定または確認します：

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[品目]

品目番号をスキャンします。

[保管場所]

有効な保管場所をスキャンまたは指定して、品目在庫の保管場所の一覧を提供します。

[先コンテナ]

サイトでコンテナを使用している場合のみ、このフィールドが表示されます。コンテナに品目を受け入れるには、[はい] を選択します。

[コンテナ]

[先コンテナ] フィールドで、[はい] を指定している場合にのみ、このフィールドが表示されます。既存のコンテナに品目を受け入れる場合、コンテナフィールドのコンテナ番号をスキャンします。新規コンテナに品目を受け入れるためには、空欄のままにして新規コンテナ番号を生成します。

[理由]

資材受入の理由コードを指定します。デフォルト理由コードが最初に表示されます。

[受入]

受け入れる数量を指定します。

[輸入文書ID]

必要に応じて、免税輸入品目の輸入書類 ID を指定します。

- 3 **[処理]** を選択します。
- 4 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。**[シリアル]** フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。**[スキャン済]** フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、**[処理]** をクリックします。オプションで、**[リストを表示]** を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または **[リストをクリア]** を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。
- 5 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：
 - [プリンタ]**
プリンタを選択します。
 - [箱毎のラベル]**
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。
 - [残数量]**
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。
 - [箱の数]**
ラベルを印刷する箱の数を指定します。
 - [箱毎の数量]**
箱毎の品目の数量を指定します。
- 6 出力する残りのラベル数がゼロになったら、**[出力]** を選択してラベルを出力します。オプションで、**[ラベルをクリア]** を選択して、**[箱の数]** および **[箱毎の数量]** フィールドをクリアします。

在庫品目の移動

Factory Track WM では、マルチサイト移動トランザクションを使用して、在庫を 1 つのサイトから他のサイトへ移動することはサポートされません。

倉庫内で在庫を移動

在庫移動トランザクションを使用して、倉庫内で在庫を 1 つの保管場所から他へ移動します。倉庫内で品目およびコンテナを移動できます。コンテナをサイトで使用中の場合のみコンテナを移動できます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、移動から構成されています。在庫移動は移動でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

移動モジュールでの操作。

- 1 [在庫移動] を選択します。ユーザアカウントに割当済の倉庫が表示されます。
- 2 コンテナまたは品目番号を指定します。品目番号を指定した場合、品目説明および測定単位が表示されます。
- 3 以下の情報を指定します：

[保管場所]

品目の移動元の保管場所を選択します。コンテナを移動している場合、このフィールドは読み取り専用になります。

[ロット]

該当する場合、ロット番号をスキャンします。コンテナを移動している場合、このフィールドは利用できません。

[文書]

該当する場合は、文書番号を指定します。このトランザクションで、[使用文書番号] パラメータを選択している場合のみ、このパラメータが表示されます。移動がコンテナベースの場合、このフィールドは無効になります。

- 4 コンテナを移動している場合、手持在庫および利用可能数が表示されます。
- 5 必要な場合、[数量] フィールドで移動する数量を指定します。コンテナを移動している場合、このフィールドは利用できません。
- 6 [先保管場所] フィールドで、送付先の保管場所を指定します。
- 7 [処理] を選択します。
- 8 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されている場合、ラベルが印刷されます。

- 9 トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されている場合、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

- 10 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

在庫を他の倉庫に移動

マルチサイト移動トランザクションを使用して、在庫を1つの倉庫から他へ移動します。コンテナを1つの倉庫から他へ移動できません。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、移動から構成されています。マルチサイト移動は [移動] でトランザクションの1つとしてリストされています。

移動モジュールでの操作。

- 1 [マルチサイト移動] を選択します。[元サイト] および [元倉庫] フィールドで、現行のサイトと倉庫が表示されます。
- 2 以下の情報を指定します：

[先サイト]

送付先のサイトを選択します。

[先倉庫]

送付先の倉庫を選択します。

[品目]

品目番号を指定します。品目説明および測定単位が表示されます。

[保管場所]

資材を移動する保管場所を選択します。手持数量および利用可能数が表示されます。

[ロット]

該当する場合、ロット番号をスキャンします。コンテナを移動していると、このフィールドは利用できません。

[移動へ]

数量を指定して移動します。

[保管先]

送付先の保管場所を選択します。

- 3 [移動] を選択します。
- 4 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。

- 5 トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：
 - [プリンタ]
プリンタを選択します。
 - [箱毎のラベル]
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。
 - [残数量]
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。
 - [箱の数]
ラベルを印刷する箱の数を指定します。
 - [箱毎の数量]
箱毎の品目の数量を指定します。
- 6 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

ユーザ ID にプリンタを割り当て

プリンタ変更トランザクションを使用して、ユーザ ID にプリンタを割り当てます。トランザクション設定フォームで、トランザクション用に指定されるデフォルトプリンタは、通常そのトランザクションのラベルを印刷するために使用します。トランザクションで [ユーザプリンタ上書き] パラメータが選択されていると、ユーザ ID に割り当てられているプリンタは、トランザクション用のデフォルトプリンタの代わりに、ラベルを印刷します。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、ユーティリティから構成されています。プリンタ変更はユーティリティでトランザクションの 1 つとしてリストされています。

注: プリンタトランザクションは現在のセッション中にプリンタを一時的に変更するためのものです。永続的な変更の場合、管理者はユーザ拡張フォームでそれらを設定する必要があります。

ユーティリティモジュールでユーザ ID にプリンタを割り当てるには:

- 1 [プリンタ変更] を選択します。プリンタ変更画面が表示されます。プリンタがユーザ ID に割り当てられていると、それが表示されます。
- 2 [新規プリンタ] フィールドで、プリンタを選択します。オプションで、プリンタをユーザ ID から未割り当てにして、トランザクションに割り当てられたデフォルトのプリンタを使用するには、[F2] を押します。
- 3 [保存] をタップします。

デフォルト倉庫の変更

デフォルト倉庫により、トランザクションを実行時にデフォルトで選択される倉庫を決定します。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、ユーティリティから構成されています。倉庫変更はユーティリティでトランザクションの 1 つとしてリストされています。

注: 倉庫変更は現在のセッション中にユーザの倉庫を一時的に変更するためのものです。永続的な変更の場合、管理者はユーザ拡張フォームでそれらを設定する必要があります。

ユーティリティモジュールでデフォルト倉庫を変更するには:

- 1 [倉庫の変更] を選択します。現行のデフォルト倉庫を示す倉庫の変更画面が表示されます。
- 2 [新倉庫] フィールドで、倉庫を選択します。ドロップダウンメニューに使用する承認を受けているユーザアカウント全ての倉庫が表示されます。
- 3 [保存] をタップします。

検査品目の在庫処分の実行

QCS 処分トランザクションを使用して、検査保管場所で剤お処分を行います。トランザクションの一部として、品目の標準在庫保管場所への移動、検索保管場所における品目の保留、品目の破棄を行うことができます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、取得から構成されています。QCS 処分は [取得モジュール] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

取得モジュールで:

- 1 [QCS 処分] を選択します。
- 2 以下の情報を指定します。
 - [検査者]
検査者を指定します。
 - [レシーバ]
任意では、レシーバを指定します。顧客、仕入先、WIP タグをレシーバとして使用できます。空白のままにすると、レシーバのリストから選択できます。
- 3 [次へ] を選択します。レシーバを指定しなかった場合、レシーバのリストが表示されます。リストからレシーバを選択します。
- 4 この行で品目を受け入れるには、次の情報を特定します。

[文書]
レシーバに検査文書があるかどうかを選択します。

[理由]
承認数量の理由コードを選択します。このフィールドは、0 より大きい数量を承認した場合にのみ表示されます。

[処分]
承認数量に対する新しい処分コードを指定します。このフィールドは、0 より大きい数量を承認した場合にのみ表示されます。

[保管先]

該当する場合、在庫の移動先の保管場所を指定します。このフィールドは品目を在庫に移動している場合のみ表示されます。

- 5 この行で品目を拒否または保留するには、[不合格/MRR] を選択し、以下の情報を指定します。

[不合格数量]

拒否する数量を指定します。

[理由]

不合格数量の理由コードを選択します。このフィールドは、0 より大きい数量を不合格と指定した場合にのみ表示されます。

[処分コード]

不合格数量に対する新しい処分コードを指定します。このフィールドは、0 より大きい数量を不合格と指定した場合にのみ表示されます。

[数量 MRR/保留]

検査保管場所に保存する数量を指定します。

[新 MRR]

新 MRR 番号を生成するかどうかを指定します。このフィールドは、0 より大きい数量を保留に指定した場合にのみ表示されます。

- 6 [処理] を選択します。

トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。

- 7 トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

- 8 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

ラベルの再印刷

ラベル再印刷トランザクションを使用して、バーコードラベルを再印刷できます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、ユーティリティから構成されています。ラベル再印刷はユーティリティでトランザクションの 1 つとしてリストされています。

ユーティリティモジュールで次のことができます。

- 1 [ラベル再印刷] を選択します。
- 2 ラベル検索条件を定義するには、以下のすべてまたは一部の情報を指定します。

[ユーザ ID]

ラベルを最初に印刷した人物のユーザ ID を指定します。

[トランザクション名]

ラベルの最初の印刷対象となったトランザクションを選択します。

[プリンタ]

ラベルを印刷したプリンタを選択します。

- 3 [検索] を選択します。上で指定した検索条件に一致するラベルがグリッドに一覧表示されます。各ラベルに対し、次の情報が表示されます。
 - ラベルを最初に印刷した人物のユーザ ID
 - ラベルの印刷対象となったトランザクション名
 - ラベル名
 - プリンタ名
 - ラベルをプリントした品目番号
 - 参照要求 ID (ラベルが再印刷の場合は元の参照 ID)
- 4 再印刷するラベルを選択して、[次] を選択します。
- 5 プリンタを指定します。
- 6 印刷枚数を指定します。
- 7 [印刷] を選択します。

テスト結果の記録

QCS テスト記録トランザクションを使用して、品質テストを生成し、その結果を記録します。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、取得から構成されています。QCS テスト記録は [取得モジュール] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

取得モジュールで:

- 1 [QCS テスト記録] を選択します。
- 2 オプションでは、[レシーバ] フィールドでレシーバを指定します。顧客、仕入先、WIP タグをレシーバとして使用できます。空白のままにすると、レシーバのリストから選択できます。
- 3 [次へ] を選択します。レシーバを指定しなかった場合、レシーバのリストが表示されます。リストからレシーバを選択します。

- 4 作業を選択します。
- 5 以下の情報を指定します:
 - [最低]
最低のテスト結果値を指定します。
 - [最大]
最大のテスト結果値を指定します。
 - [名目]
名目のテスト結果値を指定します。
 - [テスト済数]
テストされた数量を入力します。
 - [失敗数]
失敗した数量を入力します。
 - [合格]
テストが合格であるかを指定します。
 - [設備失効]
設備が失効しているかを指定します。
 - [設備]
設備を選択します。
 - [テスト完了]
テストが完了したかを指定します。
- 6 [処理] を選択します。

ピックリストの確認

PPS ピック確認トランザクションを使用してピックリストを確認します。ピックリストを確認する際、ピックリスト状況は [ピック済] に変更されます。ピックリストを確認して、ピックリストにある品目がピックされないときや、ピックに変更が生じてピックリスト状況が自動変更されないときなどの問題に対処します。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、出荷から構成されています。PPS ピック確認は出荷モジュールでトランザクションの 1 つとしてリストされています。

出荷モジュールでピックリストを確認するには:

- 1 [PPS ピック確認] を選択します。PPS ピック確認画面が表示されます。
- 2 トランザクションの最初の画面でフィルタ制約を設定するために、管理者はトランセット保守フォームを使用してトランザクションのフィールドを有効または無効にすることができます。
- 3 ピックリストを検索するには、検索条件を指定します。トランザクションに対して、[今日のピックリストを表示] または [ユーザのピックリストを表示] パラメータを選択する場合、検索条件に現在の日付または現行のユーザ ID を使用して自動的に検索を実行します。この場合、手動で検索条件を指定する必要はありません。検索条件を指定するには、次の一部または全部の情報を指定します:

[ピック者]

ピック者を指定します。

[ピック日付]

ピック日付を指定します。

[オーダ]

オーダ番号を指定します。

[ピックリスト番号]

ピックリスト番号を指定します。

[梱包保管場所]

梱包保管場所を選択します。

[ピック保管場所]

ピック保管場所を選択します。

- 4 手動で検索条件を指定する場合、[表示] を選択します。指定した検索条件に複数のピックリストが該当する場合、ピックリストを一覧表示します。ピックリストを選択したら、[次] を選択します。検索条件に一致するピックリストが1つだけ、またはトランザクションに対して [最初のピックリストを選択] パラメータが選択されている場合は、ピックリストは自動的に選択されます。選択したピックリストのオーダ番号、倉庫、および梱包保管場所が表示されます。
- 5 [処理] を選択します。
- 6 このトランザクションで [出荷作成を許可] パラメータを選択すると、ピック済品目の出荷作成の確認メッセージが表示されます。出荷を作成するには、[はい] を選択します。

品目の梱包

PPS 梱包トランザクションを使用して、SyteLine ピック、梱包、出荷モジュールの一部として品目を梱包します。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューまたは Factory Track リストアイコンは、出荷モジュールから構成されています。ピック、梱包、および出荷は出荷モジュールでトランザクションの1つとしてリストされています。

- 1 Warehouse Mobility アイコンベース/リストベースの [メニュー] > [出荷] > [ピック、梱包、および出荷梱包] を選択します。
ピック、梱包、および出荷梱包画面が表示されます。
- 2 トランザクションの最初に表示された画面でフィルタ制約を設定するために、管理者はトランセット保守フォームパラメータを有効にすることができます。
- 3 出荷を検索して梱包するには、次の検索条件の一部または全部を指定します:

[出荷]

- ユーザは梱包できるように出荷番号を手動でスキャンしたり入力したりすることができ、その他のフィールドはスキップできます。

- 出荷番号がない場合、ユーザはこれらのフィールドを使用して作業する荷物を確認することができます。

[ピックリスト番号]

このフィールドを使用して、スキャンまたは手動入力のいずれかによって指定されたデータに対して、ピッカー一覧番号に関連するすべての出荷をフィルタして出荷 ID の検索を実行します。

[梱包保管場所]

このフィールドを使用して、それぞれに割り当てられている梱包場所に基づいてすべての開いた梱包業者リストをフィルタします。

[梱包業者]

このフィールドを使用して、スキャン済または指定したデータに対して、オーダーに関連するすべての出荷をフィルタリングして出荷 ID の検索を実行します。

[オーダー]

このフィールドを使用して、スキャンまたは手動入力のいずれかによって指定されたデータに対して、オーダーに関連するすべての出荷をフィルタリングして出荷 ID の検索を実行します。

- 4 [次] ボタンまたはユーザ機能 F2 をクリックして、開いている出荷を表示します。

注:

- ユーザが出荷 ID の入力をスキャンまたは入力すると、残りのフィールドはスキップされて次の画面に出荷 ID 明細リストが表示されます。
- ただし、画面に 1 つのレコードしか表示されない場合、一覧画面はスキップされて出荷 ID 明細の詳細が直接表示されます。

- 5 出荷を表示して梱包するには、[表示] を選択します。指定した検索条件に複数の出荷が該当する場合、出荷を一覧表示します。出荷を選択して、[出荷] を選択します。検索条件に該当する出荷が 1 つだけ、またはトランザクションに対して [最初の出荷を選択] パラメータが選択されている場合は、出荷が自動的に選択されます。

- 6 以下の情報を指定または確認します:

[出荷]

前の画面で選択した出荷 ID が表示されます。

[梱包]

ユーザはフィールドを空白のままにして新しい梱包を作成するか、既存の梱包を選択して品目を含めることができます。

[梱包区分]

梱包区分を指定します。ユーザは新規梱包のデータをスキャンまたは入力する必要があります。梱包区分は常に Syteline の事前定義された梱包区分で検証されます。

[品目/梱包]

このフィールドで、出荷記録の一部である品目および出荷に関連付けられた梱包 ID をスキャンすることができます。

[ロット]

該当する場合は、ロット番号をスキャンします。

[梱包未開数量]

梱包未開数量が表示されます。

[数量]

梱包する数量を指定します。

[梱包完了]

ユーザは[Y]をクリックして各トランザクションに対して梱包作成の完了を確認することができます。このトランザクションはマルチレベル梱包の作成をサポートします。

- 7 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。

- 8 トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

- 9 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

品目のピック

ピッキングトランザクションを使用して、出荷に割り当てた品目をピックします。受注オーダーにより品目をピックする、または SyteLine ピック、梱包、および出荷モジュールを使用している場合、ピッキングリストにより品目をピックできます。

41 ページの「ピッキングリストで品目をピック」を参照してください。

40 ページの「受注オーダー用に品目をピック」を参照してください。

品目をピックしてカンバン補充要求を満たすには、56 ページの「カンバン品目のピック」を参照してください。

受注オーダー用に品目をピック

SyteLine ピック、梱包、および出荷モジュールを使用している場合、受注オーダーにより品目をピックしなければなりません。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューまたは Factory Track リストアイコンは、出荷モジュールから構成されています。受注オーダーピックは [出荷モジュール] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

1 Warehouse Mobility アイコン/リストベースの[メニュー] > [出荷] > [受注オーダーピック] を選択します。

2 受注オーダーピック画面が表示されます。

3 以下の情報を指定または確認します：

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[オーダー]

受注オーダー番号を指定します。

[ステージ場所]

ステージ場所を選択します。デフォルトで場所が選択されることもあります。

4 [次へ] を選択します。オーダーに複数の詳細がある場合、オーダー詳細が表示されます。詳細を選択して、[次] を選択します。オーダー番号、詳細番号、品目番号、および要求数が表示されます。

5 以下の情報を指定または確認します：

[場所]

ピックする保管場所を選択します。

[ロット]

該当する場合、ピックするロット番号をスキャンします。

[利用可能]

選択した保管場所の利用可能数が表示されます。

[ピッキング先]

ピックする数量を指定します。

6 [処理] を選択します。

7 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

8 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。

トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。

以下の情報を指定します：

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

- 9 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。
- 10 オーダにまだピックする品目がある場合、未ピック品目のリストが表示されます。このオーダの追加品目をピックするには、品目を選択して [処理] を選択します。オーダのピックする品目が 1 つしかない場合、品目は自動で選択されます。

PPS ピックで品目をピック

SyteLine ピック、梱包、および出荷モジュールを使用してピックリストで品目をピックするには、PPS ピックトランザクションを使用します。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューまたは Factory Track リストアイコンは、出荷モジュールから構成されています。PPS ピックは出荷モジュールでトランザクションの 1 つとしてリストされています。

- 1 Warehouse Mobility アイコン/リストベースの[メニュー] > [出荷] > [PPS ピック]を選択します。
- 2 PPS ピック画面が表示されます。

注:トランザクション倉庫フィールドにピックリストに関連する倉庫またはピックリストを生成した倉庫が入力されるため、自動補填倉庫パラメータはこのトランザクションには適用されません。

- 3 ピックリストを検索するには、検索条件を指定します。トランザクションで、今日のピックリストパラメータを選択すると、検索条件に現在日を使用して自動的に検索を実行します。この場合、手動で検索条件を指定する必要はありません。
- 4 トランザクションの最初に表示された画面でフィルタ制約を設定するには、管理者はトランセット保守フォームパラメータを有効にすることができます。
- 5 検索条件を指定するには、次の一部または全部の情報を指定します:

[ピックリスト番号]

このフィールドを使用して、特定のピックリスト番号の詳細レコードを取得できます。

[梱包保管場所]

このフィールドを使用して、それぞれに割り当てられている梱包場所に基づいてすべての開いたピックリストをフィルタします。

[ピック保管場所]

このフィールドを使用して、すべてのピック保管場所をフィルタします。

[ピック者]

このフィールドを使用して、ピックリスト生成中に割り当てられているピック者に基づいてすべての開いたピックリストをフィルタします。

[ピック日付]

日付に基づいてすべての開いたピック日付をフィルタします。

[オーダ]

このフィールドを使用して、顧客オーダに基づいてすべての開いたピックリストをフィルタします。

- 6 アプリケーションは、選択基準に基づいて複数または単一のピックリストを表示します。ユーザは、複数のピックリストから現在の作業リストを選択して、[次へ] ボタンまたは F2 キーをクリックできます。

注: 上記ステップから識別されたピックリストに複数の品目が存在する場合、ユーザは現在作業中のピックリストを選択できます。

- 7 ピックする品目を選択したら、[次へ] を選択します。ピックリストにピックする品目が 1 つだけ、またはトランザクションに対して [最初の品目を選択] パラメータが選択されている場合、品目は自動的に選択されます。

選択した品目のオーダ番号、倉庫、保管場所、および未ピック数がそれぞれのフィールドに入力されます。

- 8 以下の情報を指定します:

[場所]

必要に応じて、保管場所をスキャンして、正しい保管場所からピックしているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [場所は必須] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[品目]

必要に応じて、品目番号をスキャンして、正しい品目をピックしているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [必須品目] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[ロット]

必要に応じて、ロット番号をスキャンして、正しいロットからピックしているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [ロットは必須] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[数量]

ピックする数量を指定します。

[梱包保管場所]

このフィールドは、梱包保管場所がピックリストに割り当てられておらず、ピックリストの最初のピックに割り当てられている場合に有効になります。ただし、ピックリストに割り当てられた、実際の梱包保管場所と一緒に表示されます。

- 9 [処理] を選択してトランザクションを転記します。

注: このボタンはピックリスト品目がシリアル番号管理品目でない場合のみ有効です。

- 10 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選

- 択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または[リストをクリア]を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。
- 11 ピックリストですべての品目をピックし、トランザクションに対して[出荷作成]パラメータが選択されている場合、ピック済品目の出荷作成の確認メッセージが表示されます。出荷を作成するには、[はい]を選択します。
 - 12 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動出力するように設定されていると、[ラベルの出力]画面が表示されます。以下の情報を指定します：
 - [プリンタ]
プリンタを選択します。
 - [箱毎のラベル]
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。
 - [残数量]
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。
 - [箱の数]
ラベルを印刷する箱の数を指定します。
 - [箱毎の数量]
箱毎の品目の数量を指定します。
 - 13 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力]を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア]を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。
 - 14 ピックリストにまだピックする品目がある場合、未ピック品目のリストが表示されます。このピックリストの追加品目をピックするには、品目を選択して、[処理]を選択します。ピックリストにピックする品目が1つだけ、またはトランザクションに対して[最初にピックする品目を選択]パラメータが選択されていると、品目は自動的に選択されます。

品目の出荷

出荷トランザクションを使用して品目を出荷します。受注オーダおよび移動オーダの品目、またはSyteLineピック、梱包、および出荷モジュールを使用して出荷できます。

43 ページの「受注オーダ用に品目を出荷」を参照してください。

45 ページの「移動オーダの出荷品目」を参照してください。

46 ページの「ピック、梱包、および出荷を使用して品目を出荷」を参照してください。

受注オーダ用に品目を出荷

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、出荷から構成されています。顧客オーダ出荷は出荷でトランザクションの1つとしてリストされています。

出荷モジュールでの操作:

1 [受注オーダー出荷] を選択します。受注オーダー出荷画面が表示されます。

2 以下の情報を指定または確認します:

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[ステージ場所]

ステージ場所を選択します。デフォルトで場所が選択されることもあります。

[次に出荷]

将来の日数を指定して、出荷元を選択します。[オーダー] フィールドで、指定した範囲内にある受注オーダー出荷結果を選択できます。

[オーダー]

受注オーダー番号を指定します。

[オープン明細]

出荷用にオープンする明細数が表示されます。

[ステージ明細]

ステージ済明細数が表示されます。

[予約済未ピック]

未ピックの予約済明細数が表示されます。

[出荷先]

顧客住所を指定します。オーダーを出荷中にユーザが住所を変更することができます

3 [処理] を選択します。

4 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します:

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

5 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

移動オーダー用に品目を出荷

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、出荷から構成されています。移動オーダー出荷は出荷でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

出荷モジュールでの操作:

- 1 [移動オーダー出荷] を選択します。移動オーダー出荷画面が表示されます。
- 2 以下の情報を指定または確認します:

[移動オーダー]

移動オーダー番号をスキャンします。

[明細]

明細番号を選択します。

[品目]

品目番号と説明が表示されます。

[元サイト]

オーダーを出荷する元サイトが表示されます。

[先サイト]

オーダーが出荷する先サイトが表示されます。

[元倉庫]

オーダーを出荷する元倉庫が表示されます。

[先倉庫]

オーダーを出荷する先倉庫が表示されます。

[移動保管場所]

移動保管場所が表示されます。

[保管場所]

オーダーを出荷する保管場所を指定します。

[ロット]

必要に応じて、出荷する品目のロット番号を選択します。

[必須]

オーダーの要求数が表示されます。

[利用可能]

選択した保管場所の要求数、さらに該当する場合はロットが表示されます。

[出荷先]

出荷スクラップする品目の数量を指定します。

[ゼロ原価品目を認める]

費用ゼロで品目の出荷を認めるか指定します。

- 3 [処理] を選択します。
- 4 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。
- 5 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：

[プリンタ]
プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]
ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]
箱毎の品目の数量を指定します。
- 6 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

ピック、梱包、および出荷を使用して品目を出荷

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、出荷から構成されています。PPS 出荷は出荷でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

出荷モジュールでの操作:

- 1 [PPS 出荷] を選択します。PPS 出荷画面が表示されます。
- 2 出荷を検索するには、次の検索条件の一部または全部を指定します。

[出荷]
出荷番号をスキャンします。

[オーダ]
オーダ番号をスキャンします。

[ピックリスト番号]
ピックリスト番号をスキャンします。
- 3 [次へ] を選択します。検索条件に一致する出荷のリストが表示されます。出荷を選択して、[次へ] を選択します。検索条件に一致する出荷が 1 つだけの場合、出荷は自動で選択されます。

- 4 出荷が [出荷可能] の状態なら、後の検証手順はスキップされます。
- 5 必要に応じて、出荷明細を検証する、梱包番号をスキャンする、あるいは品目が梱包されていない場合、品目または梱包番号をスキャンします。トランザクションで、[明細確認は必須] パラメータが選択されていない場合、出荷明細を検証する必要はなく、この手順はスキップされます。
出荷の全ての明細を検証します。
- 6 [次へ] を選択します。
オーダを出荷するには、以下の情報を指定します:

[先コンテナ]
必要に応じて、コンテナに品目を設置するか指定します。サイトでコンテナを使用している場合のみ、このフィールドが表示されます。

[コンテナ]
コンテナに品目を設置している場合のみ、このフィールドが表示されます。コンテナ番号をスキャン、または空欄のままにして新規番号を生成します。

[追跡]
任意で、[追跡] フィールドの追跡番号を指定します。トランザクションに対して [追跡番号入力を認める] パラメータを選択している場合のみ、このフィールドが表示されます。

[処理番号]
任意で、[処理番号] フィールドで処理番号を指定します。トランザクションに対して [PRO 番号を認める] パラメータが選択されている場合にのみこのフィールドが表示されます。

[車両番号]
任意で、[車両を認める] フィールドの車両番号を指定します。トランザクションに対して [車両を認める] パラメータが選択されている場合にのみこのフィールドが表示されます。
- 7 [処理] を選択します。
- 8 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。
トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。
以下の情報を指定します:

[プリンタ]
プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]
ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]
箱毎の品目の数量を指定します。
- 9 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

品目の棚卸

循環棚卸、シート別実棚卸、およびタグ別実棚卸トランザクションを使用して品目を棚卸します。以下を使用して品目を棚卸できます:

- 循環棚卸

48 ページの「循環棚卸を使用した品目の棚卸」を参照してください。

- 棚卸シート

49 ページの「棚卸シートで品目を棚卸」を参照してください。

- 棚卸タグ

50 ページの「棚卸タグで品目を棚卸」を参照してください。

循環棚卸を使用した品目の棚卸

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、棚卸から構成されています。循環棚卸は [棚卸] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

棚卸モジュールでの操作:

1 [循環棚卸] を選択します。

2 以下の情報を指定または確認します:

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[従業員 ID]

従業員番号が表示されます。

[モード]

品目を棚卸するには、[全て] を選択します。未計数の品目のみ棚卸するには、[未計数] を選択します。

[場所]

任意で、棚卸する保管場所をスキャンします。

[品目]

任意で、棚卸する品目をスキャンします。

[ロット]

任意で、棚卸するロット番号をスキャンします。[品目] フィールドでロット管理品目をスキャンした場合のみ、このフィールドが利用可能になります。

3 [次へ] を選択します。

- 保管場所をスキャンしなかった場合、保管場所のリストが表示されます。棚卸する保管場所を選択して、[次] を選択します。
- 品目をスキャンしなかった場合、品目のリストが表示されます。棚卸する品目を選択したら、[次] を選択します。

- ロット番号をスキャンしなかった場合、該当する場合はロットのリストが表示されます。棚卸する品目を選択したら、[次] を選択します。
- 4 以下の情報を指定します：
- [場所]
必要に応じて、保管場所をスキャンして、正しい保管場所で棚卸をしているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [保管場所入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。
- [品目]
必要に応じて、品目番号をスキャンして、正しい品目を棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [品目入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。
- [ロット]
必要に応じて、ロット番号をスキャンして、正しいロットを棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [ロット入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。
- [数量]
棚卸数量を指定します。
- 5 [処理] を選択します。
- 6 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。
- 7 棚卸する追加品目がある場合、棚卸する保管場所および品目リストが表示されます。追加品目を棚卸するには、このリストから選択して、[次] を選択します。

棚卸シートで品目を棚卸

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、棚卸から構成されています。シート別実棚卸は [棚卸] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

棚卸モジュールでの操作：

- 1 [シート別実棚卸] を選択します。
- 2 以下の情報を指定または確認します：

[確認]
[N] を選択します。

[倉庫]
倉庫が表示されます。

[従業員 ID]
従業員番号が表示されます。

[シート]

棚卸シート番号をスキャンします。

- 3 [次へ] を選択します。未計数品目および保管場所のリストが表示されます。累計モードを使用している場合、全ての品目が表示されます。通常モードでは、未計数品目のみ表示されます。
- 4 以下の情報を指定します：

[倉庫]

必要に応じて、倉庫を指定して正しい倉庫で棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [倉庫入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[場所]

必要に応じて、保管場所をスキャンして、正しい保管場所で棚卸をしているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [保管場所入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[品目]

必要に応じて、品目番号をスキャンして、正しい品目を棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [品目入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[ロット]

必要に応じて、ロット番号をスキャンして、正しいロットを棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [ロット入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[数量]

棚卸数量を指定します。

- 5 [処理] を選択します。
- 6 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。このプロンプトは、トランザクションに対して [シリアル入力] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。このシートで棚卸する追加品目がある場合、棚卸する保管場所および品目リストが表示されます。追加品目を棚卸するには、このリストから選択して、[次] を選択します。

棚卸タグで品目を棚卸

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、棚卸から構成されています。日別実棚卸は [棚卸] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

棚卸モジュールでの操作：

- 1 [タグ別実棚卸] を選択します。
- 2 以下の情報を指定または確認します：

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[従業員 ID]

従業員番号が表示されます。

[タグ]

タグをスキャンして棚卸します。

[品目]

品目番号と説明が表示されます。

[品目]

必要に応じて、品目番号をスキャンして、正しい品目を棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [品目入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[ロット]

必要に応じて、ロット番号をスキャンして、正しいロットを棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [ロット入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[倉庫]

必要に応じて、倉庫を指定して正しい倉庫で棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [倉庫入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[場所]

必要に応じて、保管場所をスキャンして、正しい保管場所で棚卸をしているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [保管場所入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[数量]

棚卸数量を指定します。

- 3 [処理] を選択します。
- 4 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。このプロンプトは、トランザクションに対して [シリアル入力] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

在庫カウムの検証

循環棚卸確認、シート別実棚卸、およびタグ別実棚卸トランザクションを使用して品目を棚卸します。以下を使用して品目を棚卸できます：

- 循環棚卸

52 ページの「循環棚卸を使用した棚卸済在庫の検証」を参照してください。

- 棚卸シート

53 ページの「棚卸シートで品目を検証」を参照してください。

- 棚卸タグ

54 ページの「棚卸タグで品目を検証」を参照してください。

循環棚卸を使用した棚卸済在庫の検証

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、棚卸から構成されています。循環棚卸確認は棚卸でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

棚卸モジュールでの操作:

- 1 [循環棚卸確認] を選択します。
- 2 以下の情報を指定または確認します:

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[モード]

フィールドのデフォルト値は不一致? です。以下は、その他のオプションです。

- [不一致?]: このオプションは、前の循環棚卸からの棚卸で不一致の品目を検証します。
- [未計数]: このオプションでは、未計数品目のみを棚卸します。
- [全]: このオプションは、すべての品目を検証します。

[シリアル?]

ユーザが循環棚卸確認トランザクションを入力したとき、このフィールドのデフォルト値は [はい] です。

[ロット?]

ユーザが循環棚卸確認トランザクションを入力したとき、このフィールドのデフォルト値は [はい] です。

- 3 [次へ] を選択します。
- 4 保管場所を選択し、[処理] を選択します。以下の情報を指定します:

[品目]

必要に応じて、品目番号をスキャンして、正しい品目を棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [品目入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[ロット]

必要に応じて、ロット番号をスキャンして、正しいロットを棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [ロット入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[状況]

品目状況 (棚卸済または未計数) が表示されます。

[期待値]

期待数が表示されます。これは、循環棚卸が生成された時点でシステムに記録された数量です。

[カウント済]

前に棚卸済の数量が表示されます。

[数量]

棚卸数量を指定します。

5 [処理] を選択します。

シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

棚卸シートで品目を検証

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、棚卸から構成されています。シート別実棚卸は [棚卸] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

棚卸モジュールでの操作:

1 メインメニューで、[在庫棚卸] をタップします。

2 [シート別実棚卸] をタップします。

3 以下の情報を指定または確認します:

[確認]

[Y] を選択します。

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[従業員 ID]

従業員番号が表示されます。

[シート]

棚卸シート番号をスキャンします。

4 [次へ] を選択します。未計数品目および保管場所のリストが表示されます。累計モードを使用している場合、全ての品目が表示されます。通常モードでは、未計数品目のみ表示されます。

5 品目と保管場所を選択したら、[次] を選択します。

6 以下の情報を指定します:

[倉庫]

必要に応じて、倉庫を指定して正しい倉庫で棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [倉庫入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[場所]

必要に応じて、保管場所をスキャンして、正しい保管場所で棚卸をしているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [保管場所入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[品目]

必要に応じて、品目番号をスキャンして、正しい品目を棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [品目入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[ロット]

必要に応じて、ロット番号をスキャンして、正しいロットを棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [ロット入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[状況]

品目状況 (棚卸済または未計数) が表示されます。

[期待値]

期待数が表示されます。これは、実棚卸が生成された時点でシステムに記録された数量です。

[カウント済]

前に棚卸済の数量が表示されます。

[数量]

棚卸数量を指定します。

7 [処理] を選択します。

シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。このプロンプトは、トランザクションに対して [シリアル入力] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

8 このシートで検証する追加品目がある場合、棚卸する保管場所および品目リストが表示されます。追加品目を棚卸するには、このリストから選択して、[次] を選択します。

棚卸タグで品目を検証

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、棚卸から構成されています。日別実棚卸は [棚卸] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

棚卸モジュールでの操作:

- 1 [タグ別実棚卸] をタップします。
- 2 以下の情報を指定または確認します:

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[従業員 ID]

従業員番号が表示されます。

[タグ]

タグをスキャンして検証します。

[品目]

品目番号と説明が表示されます。

[品目]

必要に応じて、品目番号をスキャンして、正しい品目を棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [品目入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[ロット]

必要に応じて、ロット番号をスキャンして、正しいロットを棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [ロット入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[倉庫]

必要に応じて、倉庫を指定して正しい倉庫で棚卸しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [倉庫入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[場所]

必要に応じて、保管場所をスキャンして、正しい保管場所で棚卸をしているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [保管場所入力] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[数量]

棚卸数量を指定します。

3 [処理] を選択します。

シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。このプロンプトは、トランザクションに対して [シリアル入力] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

クロスドッキング品目

ジョブ受入、JIT 生産、生産計画報告、購買オーダー受入、移動オーダー受入のモバイルスキャナトランザクションの実行時に品目のクロスドッキングを行うことができます。スタンドアロントランザクションではクロスドッキングを実行できません。

- 1 クロスドッキングに進むには [はい] を選択します。クロスドッキングを行うことができるオーダー明細の一覧が表示されます。
- 2 クロスドッキングしたい明細の列を選択し、[次へ] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[ロット番号]

必要に応じて、品目のロット番号をスキャンします。

[クロスドッキング数量]

クロスドッキングを行う数量を入力します。この値は、[数量] フィールドと [有効数量] フィールドに表示される数量以下である必要があります。

[保管場所]

必要に応じて、品目番号をスキャンします。

- 4 [処理] を選択します。
- 5 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

カンバン品目のピック

カンバンピックトランザクションを使用して品目をピックし、カンバン補充要求を満たします。[要求済] または [オーダ済] の状態で補充要求する品目のみピックできます。

このトランザクションは Shop Floor モジュールを実装している場合のみ使用できます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、カンバンから構成されています。カンバンピックは [カンバン] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

カンバンモジュールでの操作。

- 1 [カンバンピック] を選択します。
- 2 倉庫が表示されます。
- 3 カンバン要求を検索して満たすには、検索条件を定義します。任意で、検索条件フィールドを空欄のままにすると、全ての要求が表示されます。検索条件を定義するには、以下の一部または全ての情報を指定します：

[カンバン]

カンバン番号をスキャンします。

[品目]

品目番号をスキャンします。

[要求]

補充要求番号をスキャンします。

[WC]

ワークセンタを選択します。

- 4 [次へ] を選択します。指定した検索条件に一致した [要求済] 状態のすべてのカンバン補充要求が表示されます。
- 5 品目をピックする要求を選択します。
- 6 [次へ] を選択します。

7 以下の情報を指定します:

[品目]

該当する場合、品目番号をスキャンします。このフィールドは、トランザクションに対して [品目再入力] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。

[場所]

品目をピックする保管場所をスキャンします。

[ロット]

該当する場合、ピックするロット番号をスキャンします。

[数量]

ピックする数量を指定します。

8 [処理] を選択します。

ピックしている数量が期待数量より少ない場合、要求不足に近い確認メッセージが表示されます。この要求の追加品目をピックしない場合、[はい] を選択します。要求の状況は、[ステージ済] または [オーダ済] に設定されます。この要求の追加品目をピックする場合、[いいえ] を選択します。

カンバン補充品目の納入

カンバン納入フォームで、ステージ保管場所からカンバン補充場所にカンバン補充品目を納入することができます。[ステージ済] の状態で補充要求する品目のみ出荷できます。

このトランザクションは Shop Floor モジュールを実装している場合のみ使用できます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、カンバンから構成されています。カンバン納入は [カンバン] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

カンバンモジュールでカンバン補充品目を配送するための操作は以下の通りです。

- 1 [カンバン納入] を選択します。
- 2 倉庫が表示されます。
- 3 [カンバン] フィールドで、カンバン番号をスキャンします。カンバンについて以下の情報が表示されません。
 - 品目番号
 - 要求番号
 - ワークセンタ
 - 補充数量
 - カンバン保管場所
- 4 必要に応じて、[保管場所] フィールドで、カンバン保管場所をスキャンします。このフィールドは、トランザクションに対して [カンバン保管場所] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。
- 5 [納入] フィールドで、[はい] を選択します。
- 6 [処理] を選択します。補充要求が [完了] に設定されます。
トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。

- 7 トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します:
 - [プリンタ]
プリンタを選択します。
 - [箱毎のラベル]
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。
 - [残数量]
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。
 - [箱の数]
ラベルを印刷する箱の数を指定します。
 - [箱毎の数量]
箱毎の品目の数量を指定します。
- 8 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

カンバン補充の要求

カンバン補充要求トランザクションを使用して、カンバンの補充を要求します。

このトランザクションは Shop Floor モジュールを実装している場合のみ使用できます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、カンバンから構成されています。カンバン要求は [カンバン] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

カンバンモジュールで、カンバンの補充要求をするための操作は以下の通りです。

- 1 [カンバン要求] を選択します。
- 2 [カンバン] フィールドで、カンバン番号をスキャンします。カンバンについて以下の情報が表示されます。
 - 品目番号
 - 品目説明
 - カンバン保管場所
 - 補充区分
 - 補充数量
- 必要に応じて、[確認] フィールドで [はい] を選択します。トランザクションに対して [要求確認] が選択されている場合にのみ、このフィールドが表示されます。
- [処理] を選択します。補充要求は選択したカンバンに対して作成されます。

カンバン補充要求状況の表示

カンバン状況トランザクションを使用して、カンバン補充要求の状況を表示します。補充要求の状況は、補充サイクルにおける現在の位置を示します。

- [要求済]: 要求が作成され、達成待ちの状態です
- [オーダー済]: 要求を達成するため、購買オーダーまたは転送オーダーが作成されています
- [ステージ済]: 品目をステージ保管場所からカンバン補充場所に移動するための準備が整いました
- [完了]: 要求が達成されました

注: 補充要求に関連するシステムエラーがあると、[エラー] の状況を示すことがあります。

このトランザクションは Shop Floor モジュールを実装している場合のみ使用できます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、カンバンから構成されています。カンバン要求はカンバンのトランザクションの 1 つとしてリストされています。

カンバンモジュールでカンバン補充要求の状況を表示するには:

- 1 [カンバン状況] を選択します。
- 2 カンバン番号をスキャンします。
- 3 [処理] を選択します。次の情報が表示されます:

- 品目番号
- 品目説明
- カンバン保管場所
- 補充区分
- 補充数量
- 補充状況
- 補充要求番号
- 場合により、補充オーダー番号

ジョブへの資材の出庫

ジョブ資材出庫トランザクションを使用して、ジョブへ資材を出庫します。資材をジョブへ出庫するには次の 3 つの方法があります:

- BOM (部品表) の一部である資材を出庫
- BOM 外の新規資材を出庫
- 単一のトランザクションとしてコンテナの一部である資材を出庫。3 つ目のオプションは、顧客が実装し使用するコンテナ機能が有効な場合のみ利用可能です。

コンテナをサイトで使用中の場合のみコンテナの資材を出庫できます。

必須の資材をジョブへ出庫

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。ジョブ資材出庫は [製造] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールでの操作:

- 1 メインメニューで、[Make It] をタップします。
- 2 [ジョブ資材出庫] をタップします。
- 3 以下の情報を指定または確認します:

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[ジョブ]

ジョブ番号をスキャンします。

[接尾辞]

ジョブ接頭辞を指定します。

[ジョブ品目]

品目番号と説明が表示されます。

[必須]

要求数が表示されます。

[処理]

ジョブで要求される資材を出庫するには、[通常] を選択します。

- 4 利用できる資材の検索条件を定義するには、以下の一部または全ての情報を指定します。

[自動更新]

このチェックボックスをオンにすると、自動更新資材が検索に含まれます。

[出庫]

このチェックボックスをオンにすると、すでに出庫済の資材が検索に含まれます。

[作業]

作業を選択すると、作業の検索結果を制限します。空欄のままにすると全ての作業が検索に含まれます。

[資材]

出庫する資材をスキャンします。

- 5 [次へ] を選択します。出庫できる資材が表示されます。
- 6 リストから出庫する資材を選択して、[次] を選択します。出庫できる資材タイプと保管場所が 1 つしかない場合、資材は自動選択されます。選択した資材のジョブ番号、作業番号、品目番号、および要求数が表示されます。
- 7 以下の情報を指定または確認します:

[品目]

必要に応じて、出庫中の資材の品目番号をスキャンし、選択した資材と一致しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [品目再入力] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。

[保管場所]

必要に応じて、資材の保管場所をスキャンし、選択した保管場所と一致しているか確認します。スキャンした保管場所が選択したものと一致していない場合、トランセット保守フォームで承認されていると、出庫保管場所の変更を促すプロンプトが表示されます。このフィールドは、トランザクションに対して [保管場所再入力] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。

[ロット]

必要に応じて、資材のロット番号をスキャンし、選択したロットと一致しているか確認します。スキャンしたロット番号が選択したものと一致していない場合、トランセット保守フォームで承認されていると、出庫ロットの変更を促すプロンプトが表示されます。品目がロット管理であり、トランザクションに対して [ロット再入力] パラメータを選択している場合のみ、このフィールドが表示されます。

[利用可能]

資材の利用可能数が表示されます。

[出庫対象]

出庫する数量を指定します。

- 8 [次へ] を選択します。
- 9 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。

- 10 トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

ジョブへの新規資材の出庫

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。ジョブ資材出庫は [製造] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールでの操作:

1 [ジョブ資材出庫] を選択します。

2 以下の情報を指定または確認します:

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[ジョブ]

ジョブ番号をスキャンします。

[接尾辞]

ジョブ接頭辞を指定します。

[ジョブ品目]

品目番号と説明が表示されます。

[必須]

要求数が表示されます。

[処理]

ジョブで要求されない資材を出庫するには、[新規] を選択します。

[文書]

該当する場合は、文書番号を指定します。

3 次の追加情報を指定または確認します:

[ジョブ]

ジョブ番号および接尾辞が表示されます。

[作業]

作業を選択します。

[品目]

品目番号をスキャンします。品目説明および測定単位が表示されます。

[場所]

資材を出庫する保管場所を選択します。

[ロット]

該当する場合、ロット番号を選択します。

[利用可能]

資材の利用可能数が表示されます。

[出庫対象]

出庫する数量を指定します。

4 [出庫] を選択します。

5 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。

- 6 トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します:

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

- 7 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

ジョブヘコンテナを出庫

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。ジョブ資材出庫は [製造] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造での操作。

- 1 [ジョブ資材出庫] を選択します。
- 2 以下の情報を指定または確認します:

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[ジョブ]

ジョブ番号をスキャンします。

[接尾辞]

ジョブ接頭辞を指定します。

[ジョブ品目]

品目番号と説明が表示されます。

[必須]

要求数が表示されます。

[処理]

コンテナの資材を出庫するには、[コンテナ] を選択します。

- 3 [コンテナ] フィールドで、コンテナ番号をスキャンします。コンテナ説明および保管場所が表示されます。

- 4 [出庫] を選択します。

ワークセンタへの資材の出庫

ワークセンタ資材出庫トランザクションを使用して、資材をワークセンタへ出庫する、または出庫済資材をリコールします。このトランザクションを使用できる方法が 2 つあります。

- 在庫から資材を出庫
- 出庫済資材をリコール

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。ワークセンタ資材出庫は製造モジュールでトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールで資材をワークセンタへ出庫、または前に出庫済資材をリコールするには:

- 1 [ワークセンタ資材出庫] を選択します。
- 2 以下の情報を指定または確認します:

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[ワークセンタ]

ワークセンタを指定します。ワークセンタの説明が表示されます。

[従業員 ID]

必要に応じて、従業員 ID を指定します。このフィールドは、このトランザクションに対して [ユーザの従業員入力] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。

[従業員名]

従業員名が表示されます。このフィールドは、このトランザクションに対して [ユーザの従業員入力] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。

注: ユーザが有効な従業員に関連付けられている場合、従業員番号が表示されます。

[区分]

在庫から資材を出庫するには、[出庫] を選択します。前に出庫済資材をリコールするには、[予約] を選択します。

- 3 [次へ] を選択します。
- 4 以下の情報を指定または確認します:

[品目]

出庫する資材をスキャンします。資材の説明が表示されます。

[保管場所]

資材を出庫する保管場所を選択します。

[ロット]

該当する場合は、ロット番号をスキャンします。

[利用可能]

出庫できる数量が表示されます。

[数量]

出庫する数量を指定します。出庫区分が [予約] の場合、正の数量を指定できます。出庫区分が [出庫] の場合、このトランザクションおよび ERP システムで負の在庫が許可されていない限り、利用可能数よりも多い数量は指定できません。

- 5 [処理] を選択します。
- 6 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。

- 7 トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

- 8 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

仕掛移動 (ジョブ作業工程レポート)

仕掛移動トランザクションを使用してジョブ作業量を報告し、トランザクションが最終作業でない場合は次の作業に移動します。作業が最終作業である場合、ユーザは数量を報告して在庫保管場所に移動できます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。仕掛移動は製造のトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールでの操作：

- 1 [仕掛移動] を選択します。

2 以下の情報を指定または確認します:

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[ジョブ]

ジョブ番号をスキャンします。

[接尾辞]

ジョブ接頭辞を指定します。

[作業]

作業を指定します。

[品目]

品目番号と説明が表示されます。

[文書]

該当する場合は、文書番号を指定します。このトランザクションで、[使用文書番号] パラメータを選択している場合のみ、このパラメータが表示されます。

[オープン数量/ UOM (測定単位)]

完了に必要な数量および測定単位が表示されます。

[完了]

完了数量を指定します。

[移動]

数量を指定して次の作業に移動します。このフィールドは、トランザクションに対して [移動を有効化] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。

[不合格]

不合格数量を指定します。

[理由]

品目を却下している場合は、理由コードを選択します。

3 [次] をクリックします。移動している倉庫、ジョブ番号、品目、数量が表示されます。

4 以下の情報を指定または確認します:

[ロット]

品目がロット管理の場合、ロット番号をスキャンします。オーダに事前に割り当てられたロット番号がある場合、このフィールドは自動入力されます。

[相互参照]

指定したジョブが他のオーダを相互参照している場合、相互参照オーダが表示されます。完了品目が指定したジョブの最後の作業でレポートされる場合、相互参照オーダで予約されます。

[ユーザ給付]

必要に応じて、コンテナに品目を設置するか指定します。

[コンテナ]

コンテナに品目を設置している場合のみ、このフィールドが表示されます。コンテナ番号をスキャン、または空欄のままにして新規番号を生成します。

[文書]

必要に応じて、免税品目の輸入書類 ID を指定します。

[場所]

必要に応じて、完了品目の格納保管場所を指定します。

[作業工程完了]

作業を完了する時、このチェックボックスをオンにします。このトランザクションに対して [作業工程完了] が選択されている場合にのみ、このチェックボックスが利用できます。

[ジョブの完了]

作業を完了する時、それがジョブの最後の作業である場合は、このチェックボックスを選択します。このトランザクションに対して [ジョブ完了] が選択されている場合にのみ、このチェックボックスが利用できます。

[倉庫]

完了資材の出庫先となる倉庫を指定します。このフィールドはこれが最終の作業である場合のみ表示されます。

[保管場所]

完了資材の出庫先となる保管場所を指定します。このフィールドはこれが最終の作業である場合のみ表示されます。

[親への出庫]

完了品目を部分組立ジョブから親のジョブへ出庫するには、このチェックボックスをオンにします。このフィールドは次の場合にのみ表示されます。

- このトランザクションに対し [親への出庫ジョブのプロンプト] パラメータが選択されている場合
- 親のジョブが完了品目の出庫先として定義されている場合
- これは、部分組立ジョブに対する最終作業工程です

5 [処理] をクリックします。

6 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。

7 トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

- 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。
- トランザクションに対して [クロスドッキングの許可] パラメータがオンに設定されていると、このオーダの他のオーダに対する相互参照は実行されず、未処理のクロスドッキング要件がある場合には、クロスドッキングを実行するかどうかの確認が表示されます。クロスドッキングの使用指示については、55 ページの「品目のクロスドッキング」を参照してください。

在庫品目の移動

Factory Track WM では、マルチサイト移動トランザクションを使用して、在庫を 1 つのサイトから他のサイトへ移動することはサポートされません。

出庫済資材のリコール

ジョブ資材出庫取消トランザクションを使用して、ジョブに出庫した資材をリコールします。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。ジョブ資材出庫取消は [製造] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールでの操作:

- [ジョブ資材出庫取消] を選択します。
- 以下の情報を指定または確認します:

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[ジョブ]

ジョブ番号をスキャンします。

[接尾辞]

ジョブ接頭辞を指定します。

[ジョブ品目]

品目番号と説明が表示されます。

[必須]

要求数が表示されます。

- 出庫済資材の検索条件を定義するには、以下の一部または全ての情報を指定します:

[作業]

検索する作業を選択します。

[資材]

検索する資材を選択します。

- 4 [次へ] を選択します。検索条件に一致する在庫済資材が表示されます。
- 5 リストからリコールする資材を選択して、[次] を選択します。リコールできる資材タイプと保管場所が 1 つしかない場合、資材は自動選択されます。選択した資材のジョブ番号、作業番号、品目番号、および在庫数が表示されます。

以下の情報を指定または確認します：

[品目]

必要に応じて、リコール中の資材の品目番号をスキャンし、選択した資材と一致しているか確認します。このフィールドは、トランザクションに対して [品目再入力] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。

[保管場所]

リコール済の資材を戻す保管場所を指定します。

[ロット]

該当する場合は、ロット番号をスキャンします。

[数量]

リコールする数量を指定します。

- 6 [処理] を選択します。
- 7 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。
- 8 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

- 9 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

- 10 トランザクションに対して [クロスドッキングの許可] パラメータがオンに設定されていると、このオーダの他のオーダに対する相互参照は実行されず、未処理のクロスドッキング要件がある場合には、クロスドッキングを実行するかどうかの確認が表示されます。クロスドッキングの使用指示については、55 ページの「品目のクロスドッキング」を参照してください。

完了、JIT 生産品目のレポート

JIT 生産トランザクションを使用して、JIT 生産で生産された品目をレポートします。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。JIT 生産は製造でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールで完了した JIT 生産品目をレポートするには:

- 1 [JIT 生産] を選択します。
- 2 以下の情報を指定します:

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[品目]

品目番号をスキャンします。品目説明および測定単位が表示されます。

[数量]

完了数量を指定します。

[従業員]

必要に応じて、従業員番号を指定します。

[シフト]

必要に応じて、品目を生産中のシフトを指定します。

[ロット]

必要に応じて、ロット番号をスキャン、または空欄のままにして番号を生成します。

[先コンテナ]

必要に応じて、コンテナに品目を設置するか指定します。サイトでコンテナを使用している場合のみ、このフィールドが表示されます。

[コンテナ]

コンテナに品目を設置している場合のみ、このフィールドが表示されます。コンテナ番号をスキャン、または空欄のままにして新規番号を生成します。

[場所]

必要に応じて、完了品目の格納保管場所を指定します。

- 3 [処理] をクリックします。

- 4 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。
- 5 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：
 - [プリンタ]
プリンタを選択します。
 - [箱毎のラベル]
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。
 - [残数量]
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。
 - [箱の数]
ラベルを印刷する箱の数を指定します。
 - [箱毎の数量]
箱毎の品目の数量を指定します。
- 6 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

完了生産数量のレポート

ジョブ受入トランザクションを使用して、生産オーダの完了数量をレポートします。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。ジョブ受入は [製造] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールでの操作:

- 1 [ジョブ受入] を選択します。
- 2 以下の情報を指定または確認します：
 - [倉庫]
倉庫が表示されます。
 - [ジョブ]
ジョブ番号をスキャンします。
 - [接尾辞]
ジョブ接頭辞を指定します。

[品目]

品目番号と説明が表示されます。

[必須]

完了の要求数が表示されます。

[ロット]

品目がロット管理の場合、ロット番号をスキャンします。オーダに事前に割り当てられたロット番号がある場合、このフィールドは自動入力されます。

[受入]

完了数量を指定します。

[先コンテナ]

必要に応じて、コンテナに品目を設置するか指定します。サイトでコンテナを使用している場合のみ、このフィールドが表示されます。

[コンテナ]

コンテナに品目を設置している場合のみ、このフィールドが表示されます。コンテナ番号をスキャン、または空欄のままにして新規番号を生成します。

[文書]

必要に応じて、免税品目の輸入書類 ID を指定します。

[場所]

必要に応じて、完了品目の格納保管場所を指定します。

3 [処理] をクリックします。

4 ERP システムで定義されていない品目をレポートしていて、[非在庫品目を認める] パラメータを選択している場合、非在庫勘定画面が表示されます。[勘定] フィールドで勘定科目を指定して、この品目に使用します。勘定科目がデフォルトで指定されていることがあります。[単位] フィールドで、ユニットコードを指定して、この品目に使用します。このユニットコードがデフォルトで指定されていることがあります。

5 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

6 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

- 7 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

トランザクションに対して [クロスドッキングの許可] パラメータがオンに設定されていると、このオーダーの他のオーダーに対する相互参照は実行されず、未処理のクロスドッキング要件がある場合には、クロスドッキングを実行するかどうかの確認が表示されます。クロスドッキングの使用指示については、55 ページの「品目のクロスドッキング」を参照してください。

スケジュール済生産中の完了品目のレポート

生産計画レポートトランザクションを使用して、スケジュール済生産中に生産した品目をレポートします。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。生産計画レポートは製造にトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールでユーザ ID にプリンタを割り当てるには:

- 1 [生産計画レポート] を選択します。
- 2 以下の情報を指定または確認します:

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[品目]

品目番号をスキャンします。品目説明および測定単位が表示されます。

[スケジュール]

生産計画を選択します。

[作業]

作業を選択します。

[数量]

完了数量を指定します。

[不合格]

不合格数量を指定します。

[理由]

品目を却下している場合は、理由コードを選択します。

[従業員]

必要に応じて、従業員番号を指定します。

[シフト]

必要に応じて、品目を生産中のシフトを指定します。

[ロット]

該当する場合は、ロット番号をスキャンします。または空欄のままにして番号を生成します。

[先コンテナ]

必要に応じて、コンテナに品目を設置するか指定します。サイトでコンテナを使用している場合のみ、このフィールドが表示されます。

[コンテナ]

コンテナに品目を設置している場合のみ、このフィールドが表示されます。コンテナ番号をスキャン、または空欄のままにして新規番号を生成します。

[場所]

必要に応じて、完了品目の格納保管場所を指定します。

3 [処理] をクリックします。

4 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。

5 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します。

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

6 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

7 トランザクションに対して [クロスドッキングの許可] パラメータがオンに設定されていると、このオーダの他のオーダに対する相互参照は実行されず、未処理のクロスドッキング要件がある場合には、クロスドッキングを実行するかどうかの確認が表示されます。クロスドッキングの使用指示については、55 ページの「品目のクロスドッキング」を参照してください。

ジョブの開始

労務レポートトランザクションを使用して、従業員のジョブを開始します。従業員がジョブの作業に費やす時間は記録され、ERP システム内のジョブに帰属します。作業レポートトランザクションで、ジョブ開始トランザクションと設定開始トランザクションはリソース ID フィールドを含むよう修正されます。資源 ID の表示パラメータが真に設定されている場合にのみ、このフィールドを表示します。次のジョブ区分を開始できます：

- 生産オーダー

75 ページの「生産オーダーと段取処理の開始」を参照してください。

- 段取処理

75 ページの「生産オーダーと段取処理の開始」を参照してください。

- 間接タスク

76 ページの「間接タスクの開始」を参照してください。

- 生産計画

76 ページの「生産計画の開始」を参照してください。

- JIT 生産ジョブ

77 ページの「JIT 生産ジョブの開始」を参照してください。

- プロジェクト

78 ページの「プロジェクトの開始」を参照してください。

- サービスオーダー

78 ページの「サービスオーダーの開始」を参照してください。

- ワークセンタ労務

79 ページの「ワークセンタ作業の開始」を参照してください。

Time Track モジュールが実装されている場合、作業レポートトランザクションの代わりにジョブ予約トランザクションを使用して、生産オーダー、処理の設定、間接タスク、プロジェクト、サービスオーダー、および機械ジョブを開始します。ジョブ予約トランザクションの使用に関する指示は、「Time Track および Warehouse Mobility の使用」を参照してください。「ジョブの開始」

生産オーダーと段取処理の開始

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。労務レポートは製造にトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールでの操作：

- 1 [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。

- 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。
- [区分] フィールドで、[ジョブ実行] または [ジョブ設定] を選択します。
- 以下の情報を指定または確認します:
 - [シフト]
シフトが表示されます。
 - [ジョブ]
ジョブ番号をスキャンします。
 - [接尾辞]
ジョブ接尾辞番号を選択します。
 - [作業]
作業番号を選択します。
 - [ワークセンタ]
ワークセンタを選択します。デフォルトでワークセンタが表示されていることがあります。
- [処理] を選択します。

間接タスクの開始

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。労務レポートは製造にトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造での操作。

- [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。
- 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。
- [区分] フィールドで、[間接] を選択します。
- [タスク] フィールドで、タスクコードを選択します。
- [処理] を選択します。

生産計画の開始

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。労務レポートは製造にトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造での操作。

- 1 [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。
- 4 [区分] フィールドで、[生産計画] を選択します。
- 5 以下の情報を指定または確認します：

[シフト]

シフトが表示されます。

[品目]

品目番号をスキャンします。

[記述]

品目の説明が表示されます。

[計画済]

生産計画をスキャンします。

[作業]

作業番号を選択します。

[WC]

ワークセンタを選択します。デフォルトでワークセンタが表示されていることがあります。

- 6 [処理] を選択します。

JIT 生産ジョブの開始

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。労務レポートは製造にトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造での操作。

- 1 [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。
- 4 [区分] フィールドで、[JIT] を選択します。
- 5 以下の情報を指定または確認します：

[シフト]

シフトが表示されます。

[倉庫]

品目を生産する倉庫を選択します。

[品目]

品目番号をスキャンします。

[記述]

品目の説明が表示されます。

[WC]

ワークセンタを選択します。デフォルトでワークセンタが表示されていることがあります。

- 6 [処理] を選択します。

プロジェクトの開始

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。労務レポートは製造にトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造での操作。

- 1 [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。
- 4 [区分] フィールドで、[プロジェクト] を選択します。
- 5 以下の情報を指定します：

[プロジェクト]

プロジェクト番号をスキャンします。

[タスク]

タスク番号をスキャンします。

[原価コード]

原価コードを選択します。

- 6 [処理] を選択します。

サービスオーダーの開始

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。労務レポートは製造にトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造での操作。

- 1 [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。

- 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。
- [区分] フィールドで、[サービスオーダー] を選択します。
- 以下の情報を指定します：
 - [PartnerID]
取引先 ID 番号を指定します。
 - [オーダー]
オーダー番号をスキャンします。
 - [明細]
明細番号を選択します。
 - [作業]
作業番号を選択します。
- [処理] を選択します。

Warehouse Mobility を使用したワークセンタ労務の開始

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。労務レポートは製造にトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造での操作。

- [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。
- 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。
- [区分] フィールドで、[ワークセンタ] を選択します。
- ワークセンタを選択します。
- [処理] を選択します。

ジョブを停止

労務レポートトランザクションを使用して、従業員のジョブを停止します。従業員がジョブの作業に費やす時間は記録され、ERP システム内のジョブに帰属します。また、ジョブを停止する際も完了数量を報告できます。作業レポートトランザクションで、ジョブ停止トランザクションと設定停止トランザクションは資源 ID

フィールドを含むよう変更されます。資源 ID の表示 パラメータが真に設定されている場合にのみ、このフィールドを表示します。次のジョブ区分を停止できます：

- 生産オーダー
- 段取処理
- 間接タスク
- 生産計画
- JIT 生産ジョブ
- プロジェクト
- サービスオーダー
- ワークセンタ労務

Time Track モジュールが実装されている場合、労務レポートトランザクションの代わりにジョブ予約トランザクションを使用して、生産オーダー、処理の設定、間接タスク、プロジェクト、サービスオーダー、および機械ジョブを停止します。「ジョブ予約トランザクションの使用に関する指示は、「Time Track および Warehouse Mobility を使用してジョブを停止する」を参照してください。

生産オーダーの停止

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。労務レポートは製造にトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールでの操作：

- 1 [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。次の情報が表示されます：
 - シフト
 - ジョブ区分
 - ジョブ接尾辞
 - 作業
- 4 以下の情報を指定します：
 - [完成数量]
選択した作業の完了品目数量を指定します。
 - [移動数量]
次の作業に移動する完了品目数量を指定します。この値はデフォルトで指定されていることもあります。
 - [不合格/不良数量]
スクラップする数量を入力します。

[作業工程完了]

作業を完了する時、このチェックボックスをオンにします。このトランザクションに対して [ユーザに作業完了を認める] が選択されている場合にのみ、このチェックボックスが利用できます。

[ジョブの完了]

作業を完了する時、それがジョブの最後の作業である場合は、このチェックボックスを選択します。このトランザクションに対して [ユーザのジョブ完了を認める] が選択されている場合にのみ、このチェックボックスが利用できます。

[場所]

必要に応じて、完了品目の格納保管場所を選択します。

[ロット]

該当する場合、ロット番号をスキャンします。

- 5 [停止] を選択します。
- 6 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。
- 7 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：
 - [プリンタ]
プリンタを選択します。
 - [箱毎のラベル]
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。
 - [残数量]
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。
 - [箱の数]
ラベルを印刷する箱の数を指定します。
 - [箱毎の数量]
箱毎の品目の数量を指定します。
- 8 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

段取処理の停止

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。労務レポートは製造にトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールでの操作:

- 1 [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。次の情報が表示されます：
 - シフト
 - ジョブ区分
 - ジョブ接尾辞
 - 作業
- 4 [停止] を選択します。

間接タスクの停止

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。労務レポートは製造にトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールでの操作:

- 1 [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。次の情報が表示されます：
 - シフト
 - ジョブ区分
 - タスクコード
- 4 [停止] を選択します。

生産計画の停止

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。労務レポートは製造にトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールでの操作:

- 1 [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。

- 3 [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。次の情報が表示されます:
 - シフト
 - ジョブ区分
 - 品目番号
 - 品目説明
- 4 以下の情報を指定します:
 - [数量]
完了品目数量を指定します。
 - [場所]
必要に応じて、完了品目の格納保管場所を選択します。
 - [ロット]
該当する場合、ロット番号をスキャンします。
- 5 [停止] を選択します。
- 6 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。
- 7 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します:
 - [プリンタ]
プリンタを選択します。
 - [箱毎のラベル]
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。
 - [残数量]
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。
 - [箱の数]
ラベルを印刷する箱の数を指定します。
 - [箱毎の数量]
箱毎の品目の数量を指定します。
- 8 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

JIT 生産ジョブの停止

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。労務レポートは製造にトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールでの操作:

- 1 [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。次の情報が表示されます:
 - シフト
 - ジョブ区分
 - 品目番号
 - 品目説明
- 4 以下の情報を指定します:

[数量]
完了品目数量を指定します。

[場所]
必要に応じて、完了品目の格納保管場所を選択します。

[ロット]
該当する場合、ロット番号をスキャンします。
- 5 [停止] を選択します。
- 6 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。
- 7 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します:

[プリンタ]
プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

- 8 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

プロジェクトの停止

Warehouse Mobility アイコンベースメニューとリストベースメニューは TT トランから構成されています。作業レポートは、TT トランでトランザクションの 1 つとしてリストされています。

TT トランモジュールで:

- 1 [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。次の情報が表示されます:
 - シフト
 - ジョブ区分
 - プロジェクト番号
 - タスク番号
 - 原価コード
- 4 [停止] を選択します。

サービスオーダーの停止

Warehouse Mobility アイコンベースメニューとリストベースメニューは TT トランから構成されています。ジョブ予約は TT トランのトランザクションの 1 つとしてリストされています。

TT トランモジュールで:

- 1 [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。次の情報が表示されます:
 - オーダ番号

- オーダ明細
- 作業番号

4 以下の情報を指定または確認します：

[WCode]

ワークコードが表示されます。必要に応じて、この値を変更できます。

[BCode]

請求コードが表示されます。必要に応じて、この値を変更できます。

[ワーク]

ジョブの作業時間数が表示されます。

[請求時間]

このフィールドのデフォルト値は、ジョブの労働時間数と一致します。必要に応じて、この値を変更できます。

[原価]

原価が表示されます。

[率]

率が表示されます。

5 [停止] を選択します。

ワークセンタ労務の停止

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、製造で構成されています。労務レポートは製造にトランザクションの 1 つとしてリストされています。

製造モジュールでの操作：

- 1 [労務レポート] を選択します。労務レポート画面が表示されます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 [従業員] フィールドで、従業員 ID 番号またはチーム番号をスキャンします。次の情報が表示されます：
 - シフト
 - ジョブ区分
 - ワークセンタ
- 4 [停止] を選択します。

サービス修理オーダーへの資材の出庫

SRO 資材トランザクションを使用して、資材をサービス修理オーダーへ出庫します。取引先番号または従業員番号を使用して、サービスオーダーを検索できます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、フィールドサービスから構成されています。SRO 資材はフィールドサービスのトランザクションの 1 つとしてリストされています。

フィールドサービスモジュールでサービス修理オーダーへの資材を出庫するには:

- 1 [SRO 資材] を選択します。
- 2 以下の情報を指定または確認します:

[取引先/従業員]

取引先番号または従業員番号をスキャンします。

[SRO]

サービスオーダーを選択します。

[明細]

オーダー明細を選択します。

[作業]

作業を選択します。

[品目]

出庫中の資材の品目番号をスキャンします。

[顧客品目]

必要に応じて、顧客品目番号が表示されます。

[トラン]

[出庫] を選択します。

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[保管場所]

資材を出庫する保管場所を選択します。デフォルトで推奨される保管場所。

[ロット]

資材を出庫するロット番号を選択します。デフォルトで推奨されるロット。

[数量]

出庫する数量を指定します。

[請求コード]

請求コードが表示されます。[請求コードと価格コード表示] パラメータが選択されている場合のみ、このフィールドが表示されます。

[単価]

単価が表示されます。[請求コードと価格コード表示] パラメータが選択されている場合のみ、このフィールドが表示されます。

- 3 [処理] を選択します。

- 4 出庫している数量が期待数量より少ない場合、一部出庫を実行しているか確認メッセージが表示される場合があります。この保管場所でこのロットからさらに品目を出庫するために戻するには、[はい]を指定します。この保管場所でこのロットからこれ以上品目を出庫しない場合は、[いいえ]を指定します。[いいえ]を指定すると、損失資材の有無を確認するメッセージが表示されます。品目が欠落している場合は、[はい]を指定します。欠落品目は保留保管場所へ移動されます。品目が欠落していない場合は、[いいえ]を指定します。
- 5 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル]フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済]フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理]をクリックします。オプションで、[リストを表示]を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または[リストをクリア]を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。
- 6 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。
 - [プリンタ]
プリンタを選択します。
 - [箱毎のラベル]
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。
 - [残数量]
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。
 - [箱の数]
ラベルを印刷する箱の数を指定します。
 - [箱毎の数量]
箱毎の品目の数量を指定します。
- 7 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力]を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア]を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

サービス修理オーダーからの資材をリコール

SRO 資材トランザクションを使用して、サービス修理オーダーから資材をリコールします。取引先番号または従業員番号を使用して、サービスオーダーを検索できます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、フィールドサービスから構成されています。SRO 資材はフィールドサービスのトランザクションの 1 つとしてリストされています。

フィールドサービスモジュールでサービス修理オーダーへの資材を出庫するには:

- 1 [SRO 資材] を選択します。
- 2 以下の情報を指定または確認します:
 - [取引先/従業員]
取引先番号または従業員番号をスキャンします。

[SRO]

サービスオーダーを選択します。

[明細]

オーダー明細を選択します。

[作業]

作業を選択します。

[品目]

リコールしている資材の品目番号をスキャンします。

[顧客品目]

必要に応じて、顧客品目番号が表示されます。

[トラン]

[出庫取消] を選択します。

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[保管場所]

リコール済の資材を戻す保管場所を指定します。

[ロット]

該当する場合は、ロット番号をスキャンします。

[数量]

リコールする数量を指定します。

[請求コード]

請求コードが表示されます。

[単価]

単価が表示されます。

- 3 [処理] を選択します。
- 4 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。
- 5 トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。
以下の情報を指定します：

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

- 6 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

取引先のサービス要求を表示

取引先照会トランザクションを使用して、取引先のサービス要求を表示します。取引先に割り当てられた全ての顧客サービス要求および全てのサービスオーダー作業を表示できます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、フィールドサービスから構成されています。取引先照会はフィールドサービスのトランザクションの1つとしてリストされています。

フィールドサービスモジュールで取引先のサービス要求を表示するには:

- 1 [取引先照会] を選択します。
- 2 [取引先] フィールドで、取引先番号を指定します。取引先名が表示されます。[ClockOnto] フィールドで、取引先が現在サービスジョブを開始しているか示します。取引先が現在サービスジョブを開始している場合、オーダー番号、明細番号、作業番号、およびそのジョブの開始時間が表示されます。
- 3 オプションで、取引先に割り当てられた全ての顧客サービス要求を表示するには、[インシデント] を選択します。
- 4 オプションで、取引先に割り当てられた全てのサービスオーダー作業を表示するには、[作業] を選択します。

品目の格納

格納トランザクションを使用して受入品目を在庫に格納します。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、取得から構成されています。格納は取得モジュールでトランザクションの1つとしてリストされています。

取得モジュールで:

- 1 [格納] を選択します。格納画面が表示されます。
- 2 以下の情報を指定または確認します:

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[コンテナ]

サイトでコンテナを使用している場合のみ、このフィールドが表示されます。コンテナを格納するには、コンテナ番号をスキャンします。コンテナを格納しない場合は、空欄のままにします。

[区分]

コンテナを格納する場合、このフィールドは非表示になります。格納する元の品目を指定します。以下の元の区分から 1 つを選択してください。

- 購買
- 移動
- 戻る
- RMA
- JIT
- 生産計画
- ジョブ

[WC]

このフィールドは、ジョブ、JIT 生産オーダー、または生産計画から品目を格納する場合のみ利用可能になります。品目を生産したワークセンタを選択します。

[受入保管場所]

品目を格納する受入保管場所を選択します。

[品目]

コンテナを格納する場合、このフィールドは非表示になります。品目番号をスキャンします。

[ロット]

コンテナを格納する場合、このフィールドは非表示になります。該当する場合、ロット番号を選択します。

[利用可能]

コンテナを格納する場合、このフィールドは非表示になります。格納できる数量が表示されます。

[保管先]

格納場所を選択します。デフォルトで保管場所が選択されることもあります。

[数量]

格納する数量を指定します。

- 3 [処理] を選択します。
- 4 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。[シリアル] フィールドで、各品目のシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。
- 5 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

- 6 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。

ジョブからの品目の受入

ジョブ受入を使用して、ジョブから在庫に完了品目を受け入れます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、取得から構成されています。ジョブ受入は [取得] でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

取得モジュールで:

- 1 [ジョブ受入] を選択します。ジョブ受入スクリーンが表示されます。
- 2 以下の情報を指定または確認します:

[倉庫]

品目を受け入れる倉庫を選択します。デフォルトにより倉庫も表示される場合があります。

[ジョブ]

オーダ番号をスキャンします。

[接尾辞]

オーダ接尾辞を選択します。

[品目]

品目番号と説明が表示されます。

[必須]

要求数が表示されます。

[ロット]

該当する場合は、ロット番号をスキャンします。

[受入]

受け入れる数量を指定します。

[先コンテナ]

サイトでコンテナを使用している場合のみ、このフィールドが表示されます。コンテナに品目を受け入れるには、[はい] を選択します。

[コンテナ]

[先コンテナ] フィールドで、[はい] を選択している場合にのみ、このフィールドが表示されます。コンテナ番号をスキャンまたは選択します。

[文書]

該当する場合は、文書番号を指定します。

[場所]

必要に応じて、格納場所を選択します。

- 3 [処理] を選択します。
- 4 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。オプションで、シリアル番号を自動生成するには、[生成] フィールドで [はい] を選択します。シリアル番号を手動で指定するには、各品目の [シリアル] フィールドでシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。
- 5 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：
 - [プリンタ]
プリンタを選択します。
 - [箱毎のラベル]
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。
 - [残数量]
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。
 - [箱の数]
ラベルを印刷する箱の数を指定します。
 - [箱毎の数量]
箱毎の品目の数量を指定します。
- 6 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。
- 7 トランザクションに対して [クロスドッキングの許可] パラメータがオンに設定されていると、このオーダの他のオーダに対する相互参照は実行されず、未処理のクロスドッキング要件がある場合には、クロスドッキングを実行するかどうかの確認が表示されます。クロスドッキングの使用指示については、55 ページの「品目のクロスドッキング」を参照してください。

購買オーダからの品目を受入

購買オーダ受入トランザクションを使用して、購買オーダから品目を受け入れます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、取得から構成されています。購買オーダー受入は取得モジュールでトランザクションの 1 つとしてリストされています。

取得モジュールで:

- 1 [購買オーダー受入] を選択します。購買オーダー受入画面が表示されます。
- 2 [受領タイプ] フィールドで、購買オーダー番号または GRN 番号のどちらを使用するか指定します。
- 3 以下の情報を指定します:

[倉庫]

品目を受け入れる倉庫を選択します。デフォルトにより倉庫も表示される場合があります。

[PO #]

購買オーダー番号をスキャンします。[受領タイプ] フィールドで、[PO] を選択している場合にのみ、このフィールドが表示されます。

[品目]

[受領タイプ] フィールドで、[PO] を選択している場合、およびトランザクションで [明細別受入] パラメータがオフの場合のみ、このフィールドが表示されます。任意で、受け入れる品目をスキャンします。空欄のままにすると、購買オーダーの品目リストから選択されます。

[明細]

[受領タイプ] フィールドで [PO] を選択している場合、およびトランザクションで [明細別受入] パラメータがオンの場合のみ、このフィールドが表示されます。任意で、受け入れる明細を指定します。空欄のままにすると、購買オーダーの明細リストから選択されます。

[購入先]

購入先を指定します。[受領タイプ] フィールド内の [GRN] を選択している場合にのみ、このフィールドが表示されます。

[GRN #]

GRN 番号をスキャンします。[受領タイプ] フィールド内の [GRN] を選択している場合にのみ、このフィールドが表示されます。

[GRN明細番号]

[受領タイプ] フィールドで、[GRN] を選択している場合、およびトランザクションで [明細別受入] パラメータがオンの場合のみ、このフィールドが表示されます。任意で、受け入れる明細を指定します。空欄のままにすると、GRNの明細から選択できます。

- 4 [次へ] を選択します。購買オーダーまたは GRN 番号に複数の品目または明細があり、品目または明細を指定していなかった場合、品目または明細のリストが表示されます。受け入れる品目または明細を選択します。購買オーダー番号または GRN 番号、品目情報、倉庫、および要求数が表示されます。
- 5 以下の情報を指定します:

[場所]

必要に応じて、格納場所を選択します。[格納結合] が選択されていない場合は、このフィールドは読み取り専用になります。

[ロット]

必要に応じて、ロット番号をスキャン、または空欄のままにして番号を生成します。

[受入]

受け入れる数量を指定します。

[先コンテナ]

サイトでコンテナを使用している場合のみ、このフィールドが表示されます。コンテナに品目を受け入れるには、[はい]を選択します。

[コンテナ]

[先コンテナ] フィールドで、[はい]を選択している場合にのみ、このフィールドが表示されます。コンテナ番号をスキャンまたは選択します。

- 6 [受入]を選択します。
- 7 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。オプションで、シリアル番号を自動生成するには、[生成] フィールドで [はい] を選択します。シリアル番号を手動で指定するには、各品目の [シリアル] フィールドでシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。
- 8 相互参照ジョブを受け入れ、[ジョブ オーダの相互参照パラメータ] が選択されていると、受入品目を相互参照オーダに割り当てるように促されます。このプロンプトに [はい] と答えると、ジョブ品目出庫トランザクションが開いて、相互参照ジョブ情報が表示されます。品目を相互参照ジョブに出庫するには、[処理] を選択します。
- 9 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します：
 - [プリンタ]**
プリンタを選択します。
 - [箱毎のラベル]**
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。
 - [残数量]**
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。
 - [箱の数]**
ラベルを印刷する箱の数を指定します。
 - [箱毎の数量]**
箱毎の品目の数量を指定します。
- 10 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。
- 11 また、オーダに受け入れる品目がある場合、品目または明細が表示されます。このオーダの追加品目を受け入れるには、品目または明細を選択します。
- 12 トランザクションに対して [クロスドッキングの許可] パラメータがオンに設定されていると、このオーダの他のオーダに対する相互参照は実行されず、未処理のクロスドッキング要件がある場合には、クロ

ストックングを実行するかどうかの確認が表示されます。クロスストックングの使用指示については、55 ページの「品目のクロスストックング」を参照してください。

移動オーダーから品目を受入

移動オーダー受入トランザクションを使用して、移動オーダーから品目を受け入れます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、取得から構成されています。移動オーダー受入は、取得モジュールでトランザクションの 1 つとしてリストされています。

取得モジュールで:

1 [移動オーダー受入] を選択します。移動オーダー受入画面が表示されます。

2 以下の情報を指定します:

[倉庫]

品目を受け入れる倉庫を選択します。

[トランオーダー]

移動オーダー番号をスキャンします。

[品目]

このフィールドは、トランザクションに対して [明細別受入] パラメータが選択されていない場合にのみ、表示されます。任意で、受け入れる品目をスキャンします。空欄のままにすると、移動オーダーの品目リストから選択されます。

[明細]

このフィールドは、トランザクションに対して [明細別受入] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。任意で、受け入れる明細を指定します。空欄のままにすると、移動オーダーの明細リストから選択されます。

3 [次へ] を選択します。移動オーダーに複数の品目または明細があり、品目または明細を指定していなかった場合、品目または明細のリストが表示されます。受け入れる品目または明細を選択します。

4 移動オーダー番号、倉庫、品目情報、さらに要求数、出荷数、受入数、および利用可能数が表示されます。オプションで、[費用ゼロで品目の移動] を選択すると、品目に関連する費用は掛からずに、品目を他のサイトに移動します。

5 以下の情報を指定します:

[ロット]

必要に応じて、ロット番号をスキャン、または空欄のままにして番号を生成します。

[数量]

受け入れる数量を指定します。

[場所]

必要に応じて、格納場所を選択します。[格納結合] が選択されていない場合は、このフィールドは読み取り専用になります。

[先コンテナ]

サイトでコンテナを使用している場合のみ、このフィールドが表示されます。コンテナに品目を受け入れるには、[はい] を選択します。

[コンテナ]

[先コンテナ] フィールドで、[はい] を選択している場合にのみ、このフィールドが表示されます。コンテナ番号をスキャンまたは選択します。

- 6 [受入] を選択します。
- 7 シリアル管理品目では、品目のシリアル番号をスキャンするようプロンプトが表示されます。オプションで、シリアル番号を自動生成するには、[生成] フィールドで [はい] を選択します。シリアル番号を手動で指定するには、各品目の [シリアル] フィールドでシリアル番号をスキャンまたは選択します。スキャンするシリアル番号の合計数量が表示されます。[スキャン済] フィールドではスキャンしたシリアル番号の数が表示されます。シリアル番号の必要な数量をスキャンしたら、[処理] をクリックします。オプションで、[リストを表示] を選択して利用可能なシリアル番号のリストを表示する、または [リストをクリア] を選択してスキャン済シリアル番号をすべてクリアします。
- 8 トランザクションが自動的にラベルを印刷するように設定されていると、ラベルが印刷されます。トランザクションがラベルを自動印刷するように設定されていると、ラベルの印刷画面が表示されます。以下の情報を指定します:
 - [プリンタ]**
プリンタを選択します。
 - [箱毎のラベル]**
箱毎に印刷するラベルの数を指定します。
 - [残数量]**
印刷予定の残りのラベル数が表示されます。
 - [箱の数]**
ラベルを印刷する箱の数を指定します。
 - [箱毎の数量]**
箱毎の品目の数量を指定します。
- 9 出力する残りのラベル数がゼロになったら、[出力] を選択してラベルを出力します。オプションで、[ラベルをクリア] を選択して、[箱の数] および [箱毎の数量] フィールドをクリアします。
- 10 また、オーダに受け入れる品目がある場合、品目または明細が表示されます。このオーダの追加品目を受け入れるには、品目または明細を選択します。
- 11 トランザクションに対して [クロスドッキングの許可] パラメータがオンに設定されていると、このオーダの他のオーダに対する相互参照は実行されず、未処理のクロスドッキング要件がある場合には、クロスドッキングを実行するかどうかの確認が表示されます。クロスドッキングの使用指示については、55 ページの「品目のクロスドッキング」を参照してください。

