



Infor LN プロジェクトペギングユー ザガイド

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、使用者の閲覧に基づく権利、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、本書に含まれる内容に誤りや洩れがないよう細心の注意を払っていますが、本書に含まれる内容が完全なもので、誤植やその他の誤りがなく、使用者の個別の要望を満たすことは保証しません。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

文書コード	crossppegug (U9777)
リリース	10.5.1 (10.5.1)
発行日	2017 年 12 月 19 日

目次

文書情報

第1章 概要.....	9
プロジェクトペギングの概要.....	9
プロジェクト (原価) ペギング.....	10
第2章 マスタデータ.....	13
原価ペグ転送ルール.....	13
エラーメッセージ.....	13
借受/貸付転送と返却転送.....	13
原価ペグ転送タイプ.....	14
原価ペグ変更理由.....	16
特定シナリオ向きの原価ペグ転送設定.....	16
過剰在庫のみ.....	16
リードタイムフェンス内での過剰在庫と転送可能在庫.....	17
リードタイムフェンスとは無関係に転送可能在庫を使用.....	17
原価効果が最小の転送可能在庫 – 借受/貸付と返却.....	17
重要.....	17
リードタイムフェンスを考慮しない転送可能在庫の使用.....	17
第3章 プロジェクト.....	19
契約ラインのプロジェクト構造へのリンク.....	19
契約ラインの要素へのリンク.....	20
契約ラインの活動へのリンク.....	20
要素構造と活動構造のリンク.....	20
第4章 販売.....	21
販売におけるプロジェクトペギング.....	21
第5章 計画.....	23
原価ペグ供給関係の使用.....	23
マスタデータ.....	23
計画物流オーダと倉庫移動.....	24
原価ペグ供給関係の更新.....	25

企業計画での原価ペグ転送.....	26
オーダ計画での原価ペグ転送.....	26
計画原価ペグ転送の作成.....	26
計画原価ペグ転送の更新と削除.....	26
原価ペグ転送の例外メッセージ.....	26
一時原価ペグ転送.....	27
第6章 製造.....	29
製造でのペギング.....	29
製造オーダ.....	29
部品表.....	29
見積資材.....	29
資材出庫.....	29
在庫バッファ計算.....	30
完了作業のレポート.....	30
第7章 調達.....	31
調達のプロジェクトペギング.....	31
ペグ配分の生成.....	31
ペグの統合.....	32
ペグデータの処理.....	33
倉庫入庫.....	33
購買入庫.....	34
プロジェクトペギングされた購買伝票 - 関連処理.....	34
追加情報フィールド.....	34
バックオーダ.....	34
輸入仕入原価.....	35
カタログから生成された要求.....	35
返品オーダ.....	35
見積依頼回答ライン.....	36
資材フローで外注.....	36
発注先段階的支払.....	36
プロジェクトペギングされた購買伝票の追加情報.....	36
作業手順および品目外注のためのペギング資材供給ライン.....	38
ペグされた構成要素の消費.....	38

第8章 倉庫管理.....	41
ペグ配分.....	41
入庫処理と検査処理でのペグ配分.....	41
出庫処理でのペグ配分.....	44
循環棚卸オーダと調整オーダのペグ配分.....	70
ペグ配分 - 利益と損失.....	71
原価ペグ転送.....	72
倉庫での原価ペグ転送.....	72
第9章 サービス.....	79
デポ修理での原価ペギング.....	79
概要.....	79
デポ修理処理でのペグの伝播.....	79
メンテナンス販売見積へのペグの伝播.....	80
メンテナンス販売オーダへのペグの伝播.....	80
MSO 部品ラインの作業オーダへのペグの伝播.....	80
リンク/発生元が作業オーダであるメンテナンス販売オーダへのペグの伝播.....	80
フォローアップ作業オーダへのペグの伝播.....	81
デポ修理から LN 倉庫への材料要求の伝播.....	81
時間を記帳するためのペグの伝播.....	82
雑費またはベンチストック材料費の記帳.....	82
メンテナンス販売オーダの適用範囲ラインへのペグの伝播.....	82
第10章 従業員管理.....	83
製造オーダ時間数の費用配分 - 例.....	83
第11章 借受/貸付および返却.....	87
原価ペグ転送 - 借受/貸付と返却.....	87
借受/貸付と返却の処理.....	87
マニュアルのファイナライズと年齢調べ.....	87
原価面.....	87
借受/貸付と返却の情報の追跡.....	87
借受/貸付転送と返却転送を設定するには.....	88
借受/貸付転送と返却転送を設定するには.....	88
借受/貸付と返却の処理.....	89

借受/貸付.....	89
返却.....	89
一部返却.....	89
借受/貸付転送と返却転送の作成条件.....	90
借受/貸付転送の自動作成.....	90
借受/貸付転送のマニュアル作成.....	90
転送に使用できる在庫.....	90
借受/貸付転送に使用できない過剰在庫.....	91
借受/貸付転送に使用できる過剰在庫.....	91
マニュアルのファイナライズと年齢調べ.....	91
影響.....	91
マニュアルのファイナライズ.....	92
年齢調べ.....	92
借受/貸付転送と返却転送の原価面.....	92
借受転送の原価面.....	92
例.....	92
返却の原価面.....	93
例.....	93
年齢調べまたはマニュアルによるファイナライズの原価面.....	93
借受/貸付転送と返却転送の追跡.....	93
借受/貸付転送と返却転送の統合取引の例.....	94
借受/貸付転送.....	95
返却転送.....	95
年齢調べまたはマニュアル介入によるファイナライズ.....	96
第12章 原価分割.....	97
原価分割.....	97
企業計画および製造での原価分割.....	98
デポ修理でのプロジェクトペギング原価分割.....	100
付録A 用語集.....	107
索引	

文書情報

この文書では、プロジェクト製造環境でペグを設定して使用する手順を説明します。LN でのペグの使用、原価ペグ間での借受/貸付在庫転送の設定および使用、原価分割の処理についても説明します。

文書の概要

本書の各章の内容を次の表に示します。

章番号	章タイトル	内容
第 1 章	概要と設定	プロジェクトペギングの概要と設定
第 2 章	マスタデータ	プロジェクトペギングマスタデータの設定 借受/貸付および返却、および原価分割の設定に関するマスタデータについては、該当する章で説明します。
第 3 章	プロジェクト	プロジェクトペギングおよびプロジェクト契約
第 4 章	販売	販売におけるプロジェクトペギング
第 5 章	計画	企業計画におけるプロジェクトペギング
第 6 章	製造	製造におけるプロジェクトペギング
第 7 章	調達	調達におけるプロジェクトペギング
第 8 章	倉庫管理	倉庫管理におけるプロジェクトペギング
第 9 章	サービス	サービスにおけるプロジェクトペギング
第 10 章	従業員管理	従業員管理におけるプロジェクトペギング
第 11 章	借受/貸付および返却	原価ペグ間での借受/貸付在庫転送の設定および使用
第 12 章	原価分割	原価分割の設定および使用

本書の使い方

本書はオンラインヘルプのトピックから構成されています。このため、マニュアルの他のセクションへの参照が次の例のように示されています。

詳細については「はじめに」を参照してください。参照先セクションの場所を特定するには、「目次」を参照するか、文書末尾の「索引」を使用してください。

下線付きの語は用語集の定義へのリンクを示します。本書をオンラインで表示する場合、下線付きの語をクリックすると文書末尾の用語集定義が表示されます。

コメント

弊社は常に文書の見直しや改善を行っていますが、この文書に関するご意見、ご要望などありましたら、documentation@infor.com にご連絡ください。

送信の際には文書番号およびタイトルを明記してください。情報が具体的であるほど迅速な対応が可能です。

Infor へのお問い合わせ

Infor 製品に関するお問い合わせは、Infor Xtreme Support ポータル www.infor.com/inforxtreme をご利用ください。

製品リリースに関する更新情報は、この Web サイトに掲載いたします。このサイトを定期的にご確認ください。

Infor ドキュメントに関するご質問・ご意見は、documentation@infor.com までご連絡くださいますようお願いいたします。

プロジェクトペギングの概要

プロジェクト生産環境において、プロジェクト内の完成品のコストアカウンタビリティを推進するために、プロジェクトペギングを導入し、品目がプロジェクトペギングされていることを指定できます。需要オーダーでプロジェクトペギングされた品目が指定されている場合、在庫の引当、追跡、登録、および供給にペギング情報が使用されます。

商品フロー全体にわたり、商品がオーダー、入庫、出庫、および消費されるときに、ペギング情報が品目、在庫、および取引に追加されます。このため、プロジェクトレベル、活動レベル、要素レベルの原価を追跡できます。

ペグ配分情報は、購買オーダー、倉庫オーダー、およびジョブショップオーダーで使用でき、商品がどのプロジェクト原価計算に関してオーダーされているかを追跡します。ペグ配分ラインには、品目、所要数量、単位、構成、およびプロジェクト原価計算 (ペグ) 要素が含まれます。また、配分ラインには、顧客、契約、主契約者、最上位需要オーダー日付など、最上位需要オーダーの情報も含まれます。配分ラインは主に原価を配分するためのもので、品目を物理的に移動するためのものではありません。

一部入庫、過剰出庫、不合格、返品などの例外的な状況では、主に需要の必要日に基づく公平、公正で偏りのない会計原則に従って数量が引き当てられます。複数レベルのオーダーペギング問合せを使用してサプライチェーンにおける依存関係を管理できます。また、複数プロジェクトの所要量を 1 つの購買オーダーに統合して数量割引を利用できます。

実際のコストバリューおよびアーンドバリューを、いつでもプロジェクトに対してレポートできます。

プロジェクトペギングを設定するには、次の手順を実行します。

ステップ 1:

導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) セッションで [プロジェクトペギング] チェックボックスをオンにします。

プロジェクトペギングを原価分析と組み合わせて使用するには、[原価分割] チェックボックスもオンにします。

ステップ 2:

プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションで、プロジェクトペギングパラメータを指定します。

ステップ 3:

品目 (tcibd0501m000) セッションで、各品目のペグパラメータを指定します。[プロジェクトペグの継承] チェックボックスおよび [必須プロジェクトペグ] チェックボックスのいずれかまたは両方をオンにします。

注意: 製造や販売管理などの他のパッケージの処理で生成された経費の記録のみにプロジェクトを使用する場合、品目 - プロジェクト (tppdm0505m000) セッションで指定されるプロジェクト品目データは不要です。

プロジェクト (原価) ペギング

プロジェクト (原価) ペギングは複数の LN パッケージに影響します。詳細は、次の情報を参照してください: 主なトピックを次の表に示します。

パッケージ	トピック
プロジェクト	契約ラインのプロジェクト構造へのリンク (ページ 19)
共通情報	原価ペグ転送 - 借受/貸付と返却 (ページ 87) 借受/貸付転送と返却転送を設定するには (ページ 88) 原価ペグ転送ルール (ページ 13) 特定シナリオ向きの原価ペグ転送設定 (ページ 16) リードタイムフェンスを考慮しない転送可能在庫の使用 (ページ 17)
販売	販売におけるプロジェクトペギング (ページ 21)
企業計画	原価ペグ供給関係の使用 (ページ 23) 企業計画での原価ペグ転送 (ページ 26)
製造	製造でのペギング (ページ 29)
調達	調達のプロジェクトペギング (ページ 31) プロジェクトペギングされた購買伝票 - 関連処理 (ページ 34)
倉庫管理	入庫処理と検査処理でのペグ配分 (ページ 41) 出庫処理でのペグ配分 (ページ 44) 循環棚卸オーダと調整オーダのペグ配分 (ページ 70)

	ペグ配分 - 利益と損失 (ページ 71)
	倉庫での原価ペグ転送 (ページ 72)
サービス	デポ修理での原価ペギング (ページ 79)
従業員管理	製造オーダー時間数の費用配分 - 例 (ページ 83)

原価peg転送ルール

原価peg転送ルールは、原価peg転送で許される転送元と転送先を決定します。原価peg転送ルール (tctpeg1100m000) セッションで転送ルールが指定されていない場合、会社内のすべての計画グループのプロジェクト原価pegを対象として原価peg転送が許されます。

転送ルールは以下のレベルで設定できます。

1. 計画グループ
2. プロジェクト
3. 要素
4. 活動

計画グループは最上位のレベルです。特定のレベルに設定されたルールは、下位レベルにも適用されます。[継承 (転送入力)] および [継承 (転送出力)] チェックボックスをオンにして、先行する上位レベルから転送ルールを継承することができます。計画グループの場合、最上位レベルであるために、継承オプションは使用できません。

注意

他の計画グループにプロジェクトを割り当てた場合、転送ルールは自動的に更新されます。したがって、転送ルールをマニュアルで調整する必要はありません。

エラーメッセージ

転送ルールの設定時に、要素と活動の設定が推奨どおりに定義されていない場合、以下のエラーメッセージが表示されます。

「[活動] フィールドの値を変更してください。理由: プロジェクト</要素/活動/xyz> の作業権限状況は [発行済] にする必要があります。」

要素と活動は活動 (tppss2100m000) および要素 (tpptc1100m000) セッションでメンテナンスできます。

借受/貸付転送と返却転送

借受/貸付転送と返却転送を使用する場合は、転送に関係するプロジェクトで双方向の原価peg転送が許可されていることを確認します。たとえば、プロジェクト A が在庫をプロジェクト B から

借り受けて返却できるようにするには、両方のプロジェクトで双方向の転送を許可する必要があります。

別の方法として、指定した転送ルールで潜在的な借受プロジェクトからの転送が許可されておらず、返却転送が不可能である場合、プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションの [返却に対する原価ペグ転送ルールを無視] チェックボックスをオンにできます。該当するプロジェクトの場合、これにより返却転送が可能になり、永続転送が禁止されます。

原価ペグ転送タイプ

[借受/貸付] という値は、指定された計画グループ、プロジェクト、要素、活動の永続的原価ペグ転送を完全には排除しません。[原価ペグ転送タイプ] フィールドで [借受/貸付] が指定されている場合は、次のように処理されます。

- 在庫不足が特定され、転送可能在庫が他のプロジェクトにある場合、出庫勧告生成処理によって借受/貸付転送が生成されます。過剰在庫が存在する場合、出庫勧告処理によって永続転送が生成されます。
- 企業計画では、永続的原価ペグ転送の生成時に、過剰在庫のみが考慮され、転送可能在庫は無視されます。

[永久] が指定されていて、[転送可能在庫の使用] チェックボックスが次の場合:

- オン
過剰在庫が存在する場合、企業計画と出庫勧告処理によって過剰在庫から永続転送が生成されます。存在しない場合、永続転送は転送可能在庫に基づきます。
- オフ
過剰在庫が存在する場合、過剰在庫から永続転送が生成されます。

設定によって原価ペグ転送が許可されたプロジェクトに十分な転送可能在庫または過剰在庫がない場合、原価ペグ転送は生成されず、在庫不足レポートが作成されます。

[永久] という値は借受/貸付転送を除外します。

注意

[転送可能在庫の使用] チェックボックスがオフの場合、[原価ペグ転送タイプ] フィールドでは [永久] の値のみ有効となります。このチェックボックスがオンの場合、[原価ペグ転送タイプ] フィールドで [永久] または [借受/貸付] を選択できます。

原価ペグ転送ルールの設定例

原価ペグ転送ルールは、原価ペグ転送で許される転送元と転送先を決定します。原価ペグ転送ルール (tcpeg1100m000) セッションで転送ルールが指定されていない場合、会社内のすべての計画グループのプロジェクト原価ペグを対象として原価ペグ転送が許されます。

計画グループ	プロジェクト	要素	活動	継承	転送入力	継承	転送出力
--------	--------	----	----	----	------	----	------

A					グループ内		グループ間
---	--	--	--	--	-------	--	-------

転送の発生元が同じ計画グループ内のプロジェクトである場合、計画グループ A に関連するプロジェクトペグに転送することができます。これらのプロジェクトペグから、会社のすべての計画グループ間でプロジェクトに関連するプロジェクトペグに転送出力することができます。

計画グループ	プロジェクト	要素	活動	継承	転送入力	継承	転送出力
--------	--------	----	----	----	------	----	------

A					グループ内		グループ間
A	A1			X	グループ内		プロジェクト内

プロジェクト A1 の場合、計画グループ A に属しており、このプロジェクトへの転送ルールは計画グループから継承されています。プロジェクト A1 からの転送出力は、いまはプロジェクト内の原価ペグに制限されています。計画グループ A に属する他のすべてのプロジェクトについては、計画グループ A 用に設定された一般ルールが引き続き適用されます。

計画グループ	プロジェクト	要素	活動	継承	転送入力	継承	転送出力
--------	--------	----	----	----	------	----	------

A					グループ内		グループ間
A	A1			X	グループ内		プロジェクト内
A	A1	E1	ACT1		不許可		不許可
		E2	ACT2		不許可	X	プロジェクト内
B					プロジェクト内		プロジェクト内

原価アカウント A/A1/E1/ACT1 の場合、原価ペグ転送入力または転送出力は許されていません。原価アカウント A/A1/E2/ACT2 への転送は許されていませんが、プロジェクト A 内の原価ペグへの転送出力は許されています。転送出力ルールはプロジェクト A の転送出力ルールから継承されます。

原価ペグ変更理由

ペグ変更理由では、原価ペグ転送ラインまたは原価ペグ配分ラインをユーザがマニュアルで追加、変更、削除した理由を指定します。

プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションの [マニュアルプロジェクトペグ修正] チェックボックスがオンの場合、原価ペグ転送ラインまたは原価ペグ配分ラインをマニュアルで追加、変更、削除することができます。ただし、なんらかの修正をする前にその理由を指定する必要があります。このために、ペグセッションに [ペグ変更理由] フィールドが用意されています。

ペグ変更理由が必要である場合は、ステータスバーにメッセージが表示されます。

注意

- 変更を保存するたびに理由コードを指定する必要があるため、必要な変更をすべて実行した後でペグ配分を保存してください。
- 関連する原価ペグ転送または原価ペグ配分ラインに影響する原価ペグ転送、オーダ、オーダラインは自動的に修正されます。そのため、ユーザがペグ変更理由を指定する必要はありません。

処理済の原価ペグ転送ラインまたは原価ペグ配分ラインは変更できません。出庫勧告から生成された原価ペグ転送ラインも変更できません。

このチェックボックスがオンの場合、プロジェクトペグ転送ライン番号またはプロジェクトペグ配分ラインに理由コードをマニュアルで変更するよう指定します。

理由 (tcmcs0105m000) で定義できる理由コードは、[プロジェクトペグ監査履歴] タイプでなければなりません。ペグ配分のすべてのペグに適用されます。

注意

マニュアル変更、ならびに原価ペグ転送ラインおよび原価ペグ配分ラインの理由は 原価ペグ監査履歴 (tpctm2500m000) セッションに保存されます。原価ペグ転送ラインでは、転送元情報と転送先情報で別々の監査履歴記録が作成されます。

特定シナリオ向きの原価ペグ転送設定

転送用の在庫の優先可用性によって原価ペグ転送の設定方法が決まります。このトピックでは、いくつかの典型的シナリオに必要な設定について説明します。

これらのシナリオを設定する前に、一般的な原価ペグ転送、借受/貸付、返却の設定をする必要があります。

過剰在庫のみ

原価ペグ転送で過剰在庫のみを使用する必要がある場合は、以下を実行します。

1. 計画パラメータ (cprpd0100m000) セッションの [転送可能在庫の使用] チェックボックスをオフにします。

2. 原価ペグ転送ルール (tcpeg1100m000) セッションで、[転送可能在庫の使用] チェックボックスをオフにして、[原価ペグ転送タイプ] フィールドで [永久] を選択します。

この結果、永続転送のみが作成されます。

リードタイムフェンス内での過剰在庫と転送可能在庫

安全な補充リードタイムを持った過剰在庫と転送可能在庫を原価ペグ転送で使用可能にする場合は、原価ペグ転送ルール (tcpeg1100m000) セッションの [転送可能在庫の使用] チェックボックスをオンにする必要があります。この設定に基づいて、企業計画計画エンジンは永続転送のみを作成します。原価ペグ転送ルール (tcpeg1100m000) セッションで転送タイプ [借受/貸付] も選択した場合、出庫処理でも借受/貸付転送を作成できます。

リードタイムフェンスとは無関係に転送可能在庫を使用

原価ペグ転送で転送可能在庫を使用可能にしながら、リードタイムフェンスを考慮しない転送可能在庫の使用 (ページ 17)することもできます。

原価効果が最小の転送可能在庫 – 借受/貸付と返却

出庫処理中に特定されたプロジェクトペギング在庫の不足を処理するために、借受/貸付および返却手順を使用して、他のプロジェクトから転送可能 (ATT) または過剰在庫を一時的に転送できます。どちらのプロジェクトも原価への影響は最小限で済みます。

重要

これらのシナリオを設定する前に、一般的な原価ペグ転送、借受/貸付、返却の設定をする必要があります。

リードタイムフェンスを考慮しない転送可能在庫の使用

ときには、プロジェクトの需要の優先順位が非常に高く、即座に履行する必要があるながら、プロジェクトの在庫が不十分で、他のプロジェクトからの転送可能原価ペグ転送もリードタイムフェンスが原因で実行できない場合があります。転送可能原価ペグ転送の作成時に、企業計画の計画エンジンと出庫処理は、潜在的な発生元プロジェクトの補充リードタイムを入庫プロジェクトの出庫日と比較します。補充日が出庫日より後の場合、転送は作成されず、他のプロジェクトがチェックされます。

補充リードタイムを考慮しないで転送可能原価ペグ転送の作成を有効にするには、以下を実行します。

1. プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションで [送信時に ATT タイムフェンスを無視] チェックボックスをオンにします。
2. 原価ペグ転送ルール (tcpeg1100m000) セッションで [転送可能在庫の使用] チェックボックスをオンにします。

この結果、出庫処理で、他のプロジェクトに属する過剰在庫または転送可能在庫の永続転送が作成され、以下の順番で、転送する原価ペグが選択されます。

- 過剰在庫
- リードタイムを考慮した転送可能在庫
- リードタイムを考慮しない転送可能在庫

企業計画の計画エンジンは [送信時に ATT タイムフェンスを無視] チェックボックスを無視します。

注意

リードタイムが無視された場合、通常の補充計画オーダを使って発生元プロジェクトを期限内に補充することはできません。補充リードタイムに従って品目が到着したときには手遅れです。そこで、在庫不足を緩和するために他の原価ペグ転送が作成されることがあります。

該当するプロジェクト範囲について、プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションの [借受/貸付および返却] チェックボックスもオンにして、原価ペグ転送ルール (tcpeg1100m000) セッションの [原価ペグ転送タイプ] フィールドで [借受/貸付] を指定した場合は、出庫処理で転送可能在庫の借受/貸付転送を生成することができます。

契約ラインのプロジェクト構造へのリンク

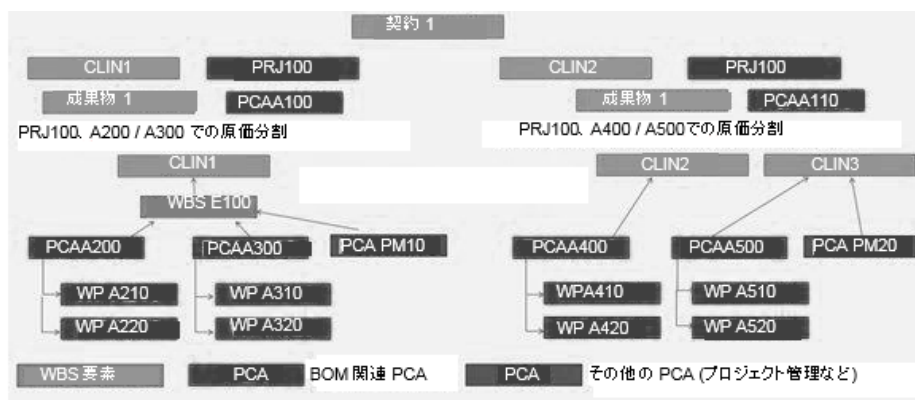
複数の契約ライン (CLIN) をプロジェクト (要素構造/活動構造) にリンクすることができます。これにより、直接費を追跡し、収益を比較することができ、さらに間接費(プロジェクト管理やテスト)を契約ラインレベルで見積もることもできます。この機能は、次のすべての契約タイプに適用できます: [固定価格]、[時間と材料]、[原価補償] (詳細は契約タイプを参照してください)。

関連コストは原価取引 (tpppc2100m000) セッションおよび会計取引 (tpppc2100m100) セッションに表示されます。

注意

- 特定のプロジェクトペグ (要素/活動) は 1 つの契約ラインだけにリンクできます。
- 契約タイプが異なる場合、プロジェクトを複数の契約ラインにリンクすることはできません。プロジェクトは収益認識オプションを 1 つしか持てないためです。

例



2 つの契約ライン (CLIN1 と CLIN2) がプロジェクト PRJ100 にリンクされます。各 CLIN はタイプが統制勘定の活動を持ち、その活動は成果物にリンクされています。ただし、表示できるのは成果物にリンクされた活動と関連付けられた単位原価のみです。単位原価を記録するその他の活動は CLIN にリンクされていません。WBS 要素 (WBS E100) は PCA200、PCA300、PCA PM10 の親です。活動 (WP A210、A220、A310、A320) は原価分割に関連付けられた単位原価を記録します。WBS 要素または活動と CLIN の間にはリンクがないため、Infor LN は、これらの活動の単位原価にどの CLIN をリンクする必要があるか認識できません。

そのため、活動 PCAA100 を持つプロジェクト PRJ100 の場合、WBS 要素 E100 は CLIN1 にリンクされ、実質的に E100 以下のレベルもすべて CLIN1 にリンクされるため、関連原価をすべて表示できます。

活動 PCAA100 を持つプロジェクト PRJ100 の場合、WBS 要素 (WBS E100) を考慮しないと、特定の活動を特定の CLIN にリンクできます。

契約ラインの要素へのリンク

契約ライン (CLIN) は複数の成果物にリンクでき、各成果物は要素にリンクされます。そのため、成果物の単位原価を表示できます。ただし、原価管理レベルがプロジェクトパラメータ (tppdm0100s000) セッションでチェックされる要素だけが CLIN にリンクされます。単位原価を収集できるのは、これらの要素だけだからです。

契約ラインの活動へのリンク

タイプが統制勘定およびワークパッケージの活動は、プロジェクトの実際原価を記録するため、CLIN だけにリンクできます。

Infor LN は、CLIN 成果物にリンクされていないすべての活動を関連契約ラインにリンクします。デフォルトで統制勘定が WBS 要素にリンクされているため、要素タイプ活動の WBS を CLIN にマップすることができます。

WBS 要素が使用されない場合、Infor LN は、統制勘定とワークパッケージの親/子関係に基づいてワークパッケージに適用可能な CLIN を決定します。

要素構造と活動構造のリンク

プロジェクトは要素と活動を使用して管理することもできます。要素構造を持つ要素をリンクして、必要に応じて活動を追加できます。原価管理されていない活動に要素がリンクされている場合、要素と活動の両方がデフォルトで契約ラインにリンクされます。

注意

要素と活動の関係が指定されていない場合、原価管理された要素だけを契約ラインにリンクできます。

契約ラインをプロジェクト構造にリンクする手順については、契約ラインをプロジェクト構造にリンクするにはを参照してください。

販売におけるプロジェクトペギング

プロジェクトの原価、需要、および供給を特定するため、プロジェクトペギングを実装し、プロジェクトペギングが必要な品目を指定できます。詳細は、次の情報を参照してください: プロジェクトペギングの概要 (ページ 9)

プロジェクトペギングを原価分割と組み合わせて使用する場合は、導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) セッションで [原価分割] チェックボックスをオンにする必要があります。詳細は、次の情報を参照してください: 原価分割 (ページ 97)

販売のプロジェクトペギングには、販売オーダーと見積ラインのプロジェクト原価のペギングが含まれます。販売オーダーラインまたは見積ラインの品目についてプロジェクトペギングが必須の場合、販売オーダーライン (tdsls4101m000) セッションおよび販売見積ライン (tdsls1501m000) セッションでペグを指定する必要があります。ペグは、プロジェクト/予算、プロジェクト要素、および/またはプロジェクト活動の組合せです。たとえば、販売オーダーラインの需要がペグされる場合は、販売オーダーラインのプロジェクト、要素、および活動に関する商品が販売され、原価が帳簿に記載されます。

計画在庫処理が販売オーダーラインまたは見積ラインについて生成される場合、ペグは必須です。これは、販売見積ラインでは、[確率 [%]] が販売見積パラメータ (tdsls0100s100) セッションの [タイムフェーズ在庫を考慮した場合の最小確率 %] フィールドで指定された値を下回る場合はペグが必要ないことを意味しています。ただし、販売見積ラインを確認する場合は、常にペグは必須です。

注意

機会にリンクされた品目にペグが必要な場合、機会別品目 (tdsmi1113m000) セッションでペグを指定できます。ただし、機会にペグを使用することは常にオプションです。

機会品目ラインから販売見積ラインが生成されるときに、機会のペグが見積ラインの [予算]、[予算の要素]、および [予算の活動] フィールドにコピーされます。

販売見積が処理され販売オーダーになると、ペグは次のようにコピーされます。

- 見積ラインに [予算]、[予算の要素]、[予算の活動]、[プロジェクト]、[プロジェクトの要素]、および [プロジェクトの活動] の各フィールドが指定されている場合、予算関連のペグフィールドは無視され、プロジェクトペグフィールドが販売オーダーラインペグフィールドにコピーされます。
- 見積ラインに [予算]、[予算の要素]、および [予算の活動] フィールドのみが指定されている場合は、これらのフィールドが販売オーダーラインペグフィールドにコピーされます。

- 見積ヘッダに [予算] フィールドが指定されている場合は、この予算が販売オーダーヘッダのプロジェクトにコピーされます。ただし、見積ラインのいずれかに見積ライン予算とは異なるプロジェクトが指定されている場合は、販売オーダーヘッダプロジェクトは空のままになります。

販売ペグは、倉庫、請求、調達、またはジョブショップ管理などの処理に関連するすべてのオブジェクトにコピーされます。ターゲットオブジェクトがペグ配分を使用する場合、販売ペグは配分ラインにコピーされます。

注意

プロジェクトペギングが実装されているが、品目に対してプロジェクトが必須でない場合は、オプションでペグを指定できます。

プロジェクトペギングされた販売オーダーで、さまざまなロジスティック会社内の業務単位からの供給を必要とする場合、計画および転送中に、需要と供給の業務単位の原価ペグデータの追跡とリンクを維持するために、原価ペグ供給関係が利用可能である必要があります。詳細は、次の情報を参照してください: 原価ペグ供給関係の使用 (ページ 23)

原価peg供給関係の使用

複数の事業部門からなる大企業の場合、1つの事業部門で製造される部分組立品を別のロジスティック会社の別の事業部門に納入しなくてはならないことがよくあります。プロジェクト原価ペギングが必要な場合には、特定のプロジェクトに関するすべての原価を両方の事業部門で追跡する必要があります。両社でプロジェクトをセットアップし、原価peg供給関係を定義して両プロジェクト間のリンクを確立する必要があります。原価peg供給関係により、需要会社の需要原価pegと供給会社の供給原価pegがリンクされます。

マスタデータ

原価peg供給関係を使用するには、以下の条件が満たされている必要があります。

- 両社で、導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) セッションの [プロジェクトペギング] チェックボックスがオンになっている。
- 品目 (tcibd0501m000) セッションで、当該構成要素に対し [プロジェクトpegの継承] または [必須プロジェクトpeg] チェックボックスがオンになっている。
- 受取会社の 供給関係 (cprpd7130m000) セッションで、当該構成要素の供給関係が有効になっている。
- 両方の事業部門で、当該構成要素に同一品目コードが割り当てられている。

注意

プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションで、[複数会社の倉庫移動に同一原価pegを使用] チェックボックスがオンになっている場合は、ユーザが原価peg供給関係を作成する必要はありません。受取側の原価pegに供給側の原価pegと同じコードが使用されます(その逆も同様です)。ただし、自動原価peg生成機能を使用するには、受取会社と供給会社で同一のプロジェクトコード、活動コード、要素コードが使用されている必要があります。

プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションの [複数会社の倉庫移動に同一原価pegを使用] チェックボックスがオフになっている場合に、別の事業部門から部分組立品を納入する必要があるときは、受取会社側の原価peg供給関係 (tppss3130m000) セッションでマニュアルで原価供給関係を指定できます。これにより、供給会社側の原価peg供給関係 (tppss3130m000) セッションに、追加する必要がある供給原価pegデータが表示されます。また、供給原価pegをこの原価peg供給関係に追加する必要があることを、供給側の事業部門に SocialSpace 経由で通知することができます。

供給側の事業部門が供給原価ペグを追加した後、原価ペグ供給関係の状況を [完了] に設定できます。[完了] 状況の原価ペグ供給関係は、計画物流オーダーまたは (マニュアル) 倉庫移動に使用できます。

計画物流オーダーと倉庫移動

需要オーダーに対して他のロジスティック会社の事業部門からの供給が必要となった場合は、オーダー計画の生成 (cprp1210m000) セッションを使用して、そのプロジェクトペグ付需要に対してマルチサイト計画物流オーダーが生成されます。

1つの計画物流オーダーにつき、複数のプロジェクトペグを持つ複数の需要オーダーと、1つのペグ区分を割り当てることができます。企業計画はこれらのペグのそれぞれに適用可能な原価ペグ供給関係を使用して、供給会社の計画在庫移動に渡すプロジェクトペグを取得します。

受入会社のオーダーの転送計画 (cppat1210m000) セッションでは、複数会社の原価ペグ付計画物流オーダーを倉庫移動のみに転送できます。購買オーダーには転送できません。倉庫移動には、計画物流オーダーの受取/供給原価ペグが使用されます。

注意

供給会社側で当該品目に原価ペグが付けられていない ([プロジェクトペグの継承] および [必須プロジェクトペグ] チェックボックスがオフになっている) 場合は、供給原価ペグを空白のままにしておくことができます。

計画物流オーダー		供給会社		
		[必須プロジェクトペグ] をオン [プロジェクトペグ 原価ペグなしの継承] をオン		
受入会社	原価ペグ付	受入/供給原価ペグ	受入/供給原価ペグ	受取原価ペグのみ
	原価ペグなし	サポートされていません	両事業部門で原価ペグなし	両事業部門で原価ペグなし

計画物流オーダーの場合、受取会社側の需要が倉庫移動を介して供給をトリガします。以下の表は、このシナリオでサポートされる様々なペギングオプションを示しています。

倉庫移動をマニュアルで作成することもできます。その場合は、受取原価ペグを取得する際に参照される供給原価ペグをマニュアルで選択する必要があります。1つの供給原価ペグに複数の受取原価ペグがリンクされている場合、リンクされているすべての受取原価ペグが表示されます。この中から使用する受取原価ペグを選択できます。または、既存の原価ペグ供給関係を選択することもできます。

転送対象の供給に対応する原価ペグ供給関係が検出されない場合は、エラーメッセージが表示されます。

マニュアル倉庫移動	供給会社	
	原価ペグ付	原価ペグなし

受入会社	[必須プロジェクトペグ] 受入/供給原価ペグをオン	サポートされていません
	[プロジェクトペグの継承] をオン	両事業部門で原価ペグなし
	原価ペグなし	供給事業部門のみで原価ペグ 両事業部門で原価ペグなし

マニュアル倉庫移動の場合は、受取側がトリガされる前に供給会社側で倉庫移動が作成されず。以下の表は、このシナリオでサポートされる様々なペギングオプションを示しています。

原価ペグ供給関係の更新

計画物流オーダ

- 受取事業部門が需要オーダの原価ペグを変更する場合、既存の原価ペグ供給関係をマニュアルで更新する必要があります。更新を実行するには、原価ペグ供給関係の状況が [ドラフト] である必要があります。原価ペグ供給関係が変更され、状況が [提出済] に設定されると、供給事業部門側で供給原価ペグを更新できるようになります。
- 供給事業部門は、原価ペグ供給関係の状況が [ドラフト] または [提出済] の場合に供給原価ペグを変更できます。
- 倉庫移動の作成後に原価ペグ供給関係が変更される場合は、その倉庫移動をマニュアルで削除するか、倉庫移動の原価ペグを変更する必要があります。

マニュアル倉庫移動

- 供給事業部門が倉庫移動の供給原価ペグを変更しても、既存の原価ペグ供給関係は変更されません。必要に応じ、受取事業部門が倉庫移動の受取原価ペグをマニュアルで変更する必要があります。
- 供給事業部門は、原価ペグ供給関係の状況が [ドラフト] の場合に供給原価ペグを変更できます。
- 受取事業部門は、原価ペグ供給関係の状況が [ドラフト] の場合に、出荷元または出荷先の会社を変更できます。原価ペグ供給関係が変更され、状況が [提出済] に設定されると、供給事業部門側で供給原価ペグを更新できるようになります。
- 受取事業部門は、原価ペグ供給関係の状況が [ドラフト] または [提出済] の場合に受取原価ペグを変更できます。

注意

[ドラフト] または [クローズ] 状況の原価ペグ供給関係は削除できます。

企業計画での原価peg転送

企業計画には以下のタイプの原価peg転送があります。

- マニュアル原価peg転送
このタイプの転送のオーダーは、倉庫管理から取得され、確定計画需要とみなされます。これらのオーダーは、オーダー計画では作成、更新、または削除できません。これらのオーダーは、品目オーダー計画 (cprrp0520m000) セッションで表示できます。
- 計画原価peg転送
このタイプの転送のオーダーは、利用可能な手持超過およびオーダー済超過に基づいて作成されます。これらのオーダーは、品目オーダー計画 (cprrp0520m000) セッションで表示できます。プロジェクトpegからの転送は、需要処理として表示され、プロジェクトpegへの転送は供給処理として表示されます。
計画原価peg転送は計画原価peg転送 (cprrp0130m000) セッションでも表示できます。このセッションには、転送に関する詳細な情報が表示されます。

オーダー計画での原価peg転送

オーダー計画では、マニュアル原価peg転送と計画原価peg転送の両方が考慮されます。マニュアル原価peg転送は需要オーダーとして扱われ、手持超過とオーダー済超過はこれらの転送の供給に使用されます。手持超過またはオーダー済超過が不十分な場合、取消例外メッセージが記録されます。

計画原価peg転送は、オーダー計画の需要と供給の一致が実行されるときに作成、更新、または削除されます。計画原価peg転送は、オーダー計画処理によりメンテナンスされ、変更することはできません。

計画原価peg転送の作成

原価pegに割当可能な手持超過またはオーダー済超過が利用可能な場合、原価pegの転送を表示するために計画原価peg転送が作成されます。超過に適用される転送ルールは原価peg転送ルール (tcpeg1100m000) セッションで検証されます。

計画原価peg転送の更新と削除

状況が [計画] の計画原価peg転送は変更できません。計画品目の計画が開始する前に、状況が [計画] の計画原価peg転送は削除されます。

状況が [確定計画] または [確認済] の計画原価peg転送は、オーダー計画により変更できません。計画原価peg転送の手順は、マニュアル原価peg転送と同じです。

原価peg転送のデフォルト状況は [計画] です。原価pegの状況は [確定計画] または [確認済] に変更することができます。

原価peg転送の例外メッセージ

原価peg転送の取消例外メッセージが記録される場合があります。例外メッセージの更新 (cprao1210m000) セッションで、これらの例外メッセージを削除または再生成することができます。

一時原価peg転送

2つのプロジェクト間で在庫を転送することができます。プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションで [借受/貸付および返却] チェックボックスがオンになっている場合、費用や請求は発生しません。

借受/貸付機能により、プロジェクト間または一定の時間範囲で資材を物理的に転送できます。貸付が有効になっている間に発生する追加コストは借受プロジェクトの負担になります。

プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションで [年齢調べ] チェックボックスがオンになっている場合は、借受在庫を返却するまでの期間を指定できます。借受プロジェクトが期日までに貸付在庫を補充できない場合、貸付が永久転送に変換されます。

製造でのペギング

製造オーダ

ペグ情報を含む製造オーダは、次のとおりに作成されます。

- 企業計画から転送
作成時に計画からのペグ情報が転送されます。
- マニュアルで作成
[プロジェクトペグの継承] や [必須プロジェクトペグ] などの品目の設定に基づいてペグ情報を指定できます。指定するペグ配分は、ペグを同じ製造オーダで使用できることを確認するため、統合ルールについてチェックされます。
見込完成品の製造オーダにペグを指定することもできます。

注意

製造オーダ文書の出力 (tisfc0408m000) セッションで製造オーダ文書を出力する場合、ペグ情報も出力されます。

部品表

品目の [プロジェクトペグの継承] 設定が修正可能であるため、部品表の不一致が起きる可能性があります。不一致が起きないようにするには、品目の設定の変更時に妥当性が確認される マルチレベル部品表 を設定する必要があります。

見積資材

見積資材は、製造オーダのペグ情報で更新できます。各資材ラインには、計画在庫処理に送信される独自のペグ配分が必要です。見積資材ラインのペグ配分にあるペグ情報は変更できません。各ラインの数量は、ペグごとに必要な計画数量に基づいて配分されます。

資材出庫

プロジェクトペギング済である部品が製造オーダに出庫されると、その製造オーダで、関連する原価が更新されます。材料費はすでに製造オーダに含まれているため、プロジェクト原価は更新されません。

ペグのペギング在庫に不足があり、別のペグから超過の在庫を利用できる場合、転送規則によって、ペグ間での在庫の転送が可能かどうかが決定されます。

ペグ製造オーダーに見込品目が出庫されると、プロジェクト元帳と製造オーダーで原価が更新されません。顧客支給資材品目が製造オーダーに出庫されても、プロジェクト元帳または製造オーダーで原価は更新されません。

在庫バッファ計算

非必須プロジェクトペギング品目については、プロジェクトペギング需要を満たすと同時に在庫バッファを調整するための在庫品目のオーダーを受領することができます。供給オーダーは、プロジェクトペギング需要と在庫バッファ需要を組み合わせた配分となります (プロジェクトペグなし)。

プロジェクトペギング済でない品目は、プロジェクトペギング需要を満たすと同時に在庫バッファを調整するために使用できます。このような場合、供給オーダーには、プロジェクトペギング需要と在庫バッファ需要を組み合わせた配分が含まれます (プロジェクトペグなし)。

注意

特定のプロジェクト原価勘定の供給が統合から除外されている場合、この供給を在庫バッファの供給と組み合わせることはできません。

完了作業のレポート

特定の完成品数量を完了としてレポートするときに選択する内訳ラインは、それぞれのラインの優先順位に基づきます。この優先順位は、所要量または所要日と、プロジェクトペグの内訳ライン順序によって決まります。作業で常に正しい値を使用するには、オーダー計画の生成 (品目) (cprp1220m000) およびペギング関係予測および確認済供給の生成 (cpvmi1212m000) セッションが定期的に行われる必要があります。

企業計画では、特定の製造オーダーとプロジェクトペグについてそれぞれ、ゼロまたは 1 日以上必要日を特定の数量とともに指定できます。

内訳ラインについて複数の必要日が存在する場合、製造オーダーとプロジェクトペグは、全数量に関して完了とレポートされるのではなく、それぞれの必要日ごとに部分的にレポートされることがあります。

調達のプロジェクトペギング

プロジェクトの原価、需要、および供給を特定するために、プロジェクトペギングを実装できます。また、プロジェクトペギングが必要な品目を指定できます。詳細は、次の情報を参照してください: プロジェクトペギングの概要 (ページ 9)

プロジェクトペギングを原価分割と組み合わせて使用する場合は、導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) セッションで [原価分割] チェックボックスをオンにする必要があります。詳細は、次の情報を参照してください: 原価分割 (ページ 97)

調達でのプロジェクトペギングには、購買伝票 (要求、見積依頼、購買オーダー、および購買 (プッシュ) スケジュールなど) のプロジェクト原価のペギングが含まれます。購買伝票に指定された品目にペグが必要な場合、ペグ配分をこの伝票にリンクする必要があります。この結果、親伝票の所要数量が、プロジェクト/予算、プロジェクト要素、またはプロジェクト活動の組合せの配分ラインに配分されます。たとえば、購買オーダーラインのオーダー数量をペギングするために配分が使用される場合、購買品目および関連原価の記帳は、これらのプロジェクト、要素、および活動を対象に行われます。

注意

プロジェクトペギングが実装されているが、品目に対してプロジェクトが必須でない場合は、オプションでペグ (配分) を指定できます。

ペグ配分の生成

購買伝票ラインを保存すると、ペグ配分を購買ペグ配分 (tdpur5100m000) セッションで生成できます。ペグ配分はマニュアルで指定することも、他の伝票から自動的にデフォルトで取得することもできます。

次の表に、配分ラインに格納される伝票、および関連フィールドを示します。

[ペグ配分の伝票タイプ]	[ビジネスオブジェクト]	[伝票参照]
[見積依頼ライン]	見積依頼番号	位置/代替
[見積依頼回答]	見積依頼番号	位置/代替/入札者
[要求ライン]	要求番号	位置
[購買オーダーライン]	オーダー番号	位置/連番
[購買オーダー入庫]	オーダー番号	位置/連番/入庫連番
[購買オーダー資材供給ライン]	オーダー番号	位置/連番/資材連番
[段階的支払ライン]	オーダー番号	位置/段階的支払ライン
[購買スケジュールライン]	スケジュール番号	位置
[購買スケジュール入庫]	スケジュール番号	位置/入庫連番

ペグの統合

購買オーダーライン/スケジュールラインがプロジェクトペギングされる場合、ペグの統合はプロジェクトの組合せチェックを前提とします。共通情報の [プロジェクトペギング] に指定されている統合ルールにより、異なるペグを持つ複数のラインを1つの購買オーダーラインまたは購買スケジュールに統合可能かどうかが決まります。一般に、統合は、リンクされたプロジェクトの統合ルールを含む計画グループによって実行されます。ただし、輸出承認書必須品目の統合はプロジェクトによって制限されています。つまり、プロジェクトが異なる場合、個別の購買オーダーラインまたは購買スケジュールが作成されます。統合をさらに制限するために、統合例外を指定できます。これは統合から実行する必要のあるペグです。

例

活動 10 を持つプロジェクト 1 と活動 20 を持つプロジェクト 1 には、輸出承認済品目に関する要件があります。

- 例外がない場合: 2つの配分ラインを持つ購買オーダーラインが1つ作成されます。
- 一方または両方の活動について例外がある場合: プロジェクトペグごとに購買オーダーラインが1行、つまり2行の購買オーダーラインを持つ購買オーダーが1つ作成されます。

注意

ペグの統合が不可である場合は、企業計画からスケジュールラインを生成するときに、新しい購買スケジュールヘッダを作成する必要があります。したがって、同じ品目、購買元取引先、出荷元取引先、購買オフィス、および倉庫が含まれる複数の有効なスケジュールが利用可能です。

ペグデータの処理

購買商品および関連原価が 1 つのプロジェクトにのみ記載される場合、ペグは購買オブジェクトラインに表示されます。ラインが保存されると、ペグ配分用の配分ラインが 1 行作成されます。ペグフィールド、数量、またはオーダ金額は、伝票ラインおよび配分ラインを同期する前に、それらのラインの両方で更新できます。ペグ配分にその他のペグ (配分ライン) が指定されている場合、親伝票ラインのペグフィールドが空になり、数量またはオーダ金額が無効になります。ペグ配分の数量またはオーダ金額の合計は、親伝票ラインの数量またはオーダ金額に更新できます。ペグ配分の合計数量が親伝票ラインの数量と異なる場合、親伝票ラインの更新について次のメッセージが表示されます: [ペグ配分の数量がライン合計と一致しません。[合計]を更新するには[OK]をクリックしてください。]

プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションのマニュアルプロジェクトペグ修正チェックボックスがオンの場合、ペグ配分に影響するすべてのマニュアルのアクションについて、ペギングされている伝票に [マニュアルプロジェクトペグ修正] を指定する必要があります。プロジェクトペグの変更および理由コードは、原価ペグ監査履歴 (tpctm2500m000) セッションで分析用に記録されます。

注意

- 理由コードは、ペグ配分全体に適用されます。したがって、ペグ配分のあるラインを変更すると、理由コードがペグ配分のすべてのペグに適用されます。
- 変更理由が必要な場合、メッセージが表示されます。セッションに応じて、フィールドまたはウィンドウに変更理由を指定します。変更理由を指定しない場合、ペギングされた購買伝票の保存はできません。
- 計画在庫処理、資材処理、および (財務) 統合取引は親伝票ラインでは生成されませんが、ペグ配分では生成されます。そのため、処理はペグによって帳簿に記載されます。

購買オーダパラメータ (tdpur0100m400) セッションで [変更要求] チェックボックスが選択されている場合、ペグ配分は、購買オーダの承認または出力後に、変更要求処理のみを使用して修正できます。

倉庫入庫

一部入庫の場合、最高優先順位のペグで数量が取得されます。ペグの優先順位は、必要な購買ラインについて企業計画で指定された計画所要日および所要数量に基づきます。計画所要日が最短のペグが高優先順位になります。

企業計画から計画所要日および所要数量を取得できない場合、次の項目が適用されます。

- 購買オーダライン
優先順位は、入庫オーダラインのペグ配分に指定された日付に基づきます。
- 購買スケジュールライン
優先順位は、購買スケジュールラインのペグ配分の日付に基づきます。スケジュールラインは個々の入庫オーダラインにリンクされません。これは、プッシュスケジュールの場合、商品はプランケット倉庫オーダに基づいて入庫され、スケジュールヘッダにリンクされるからです。所要数量の入庫処理中に、スケジュールラインについて入庫する合計数量と一致するペグが、入庫処理で使用する目的で倉庫管理に転送されます。これらのスケジュールラインは、ライン位置および (最も古い) 計画入庫日に基づいて転送されます。生成された入庫ラインのペグ配分は、スケジュールラインの (総計) ペグ配分のサブセットです。

入庫が確認されると、ペグ配分 (オーダーライン) またはペグ配分データ (スケジュールライン) が、入庫ラインから購買オーダー/スケジュール入庫にコピーされます。購買オーダー/スケジュール入庫のペグ配分を更新することはできません。

倉庫管理で入庫ラインの入庫訂正または検査が実行された場合、ペグ配分に指定された優先順位に基づいて、ペグ配分ラインも修正済数量に更新されます。倉庫管理の [入庫配分ライン] フィールドに基づいて、購買ペグ配分 (tdpur5100m000) セッションで関連する配分ラインが更新されます。

購買入庫

部分的な購買入庫および請求書処理では、優先順位ルールは使用されません。部分的な購買入庫はペグ配分ラインに比例配分されます。購買入庫のペギング情報は更新できません。ただし、親伝票ラインおよびリンクされた配分ラインにオーダー金額が含まれ、かつオーダー数量が含まれていない場合、入庫後の価格および値引の変更 (tdpur4122m000) セッションで入庫後にオーダー金額を変更できます。オーダーラインの入庫金額が変更された場合、金額変更はペグ配分ラインに比例配分されます。

プロジェクトペギングされた購買伝票 - 関連処理

購買伝票でペグが必要か、購買伝票がプロジェクトペギングされている場合、関連する処理にも反映されます。

追加情報フィールド

要求ライン、見積依頼ライン、購買オーダーラインなどの購買伝票ラインが自動的に生成またはマニュアルで作成されており、そのラインがプロジェクトペギングされている場合は、リンクされている (プロジェクト) 契約ラインに関して指定された追加情報が検証されます。プロジェクト契約ラインの追加フィールドの情報は、購買伝票ラインの追加フィールドに転送されます。ただし、追加情報定義 (tcstl2100m000) セッションで両方のテーブルに同じ追加フィールド名が指定されている場合に限り、次を参照してください。プロジェクトペギングされた購買伝票の追加情報 (ページ 36)。

バックオーダー

バックオーダーラインは、独立したオーダーラインとして扱われます。バックオーダー作成中に、購買ペグ配分 (tdpur5100m000) セッションの [親配分ライン] フィールドに、オリジナルの配分ライン番号が指定されます。バックオーダーラインのペグ配分ラインは変更、追加、および削除することができます。バックオーダーラインペグは、親オブジェクトラインペグと等しい必要はありません。ただし、バックオーダーラインが品目外注の購買ラインにリンクされている場合、新規ペグの追加や、バック購買ラインにリンクされている配分ラインのプロジェクト、要素、または活動の修正はできません。

輸入仕入原価

ペグ配分が設定されているオーダ/スケジュールラインに輸入仕入原価をリンクした場合、オーダ/スケジュールラインにリンクされているペグ配分に基づいて、輸入仕入原価がペグ別に比例計算され、統合取引 (tfgl4582m000) セッションに転送されます。

カタログから生成された要求

購買要求ラインがカタログから生成され、選択した品目にペグが必要な場合、ペグ配分なしに要求ラインを挿入できます。要求が承認用に提出される前には、購買配分が利用可能であるかどうかはチェックされません。

返品オーダ

ペギングした商品が返品された場合、特定の条件を適用できます。

ペギング在庫の返品

ペギング在庫の返品には、特定の条件を適用できます。

- 返品オーダラインがオリジナル伝票にリンクされている場合、リンクされているペグ配分がデフォルトで使用されます。返品オーダラインがオリジナル伝票にリンクされていない場合は、返品オーダラインのペグ配分をマニュアルで指定できます。
- デフォルトのペグ配分はマニュアルで更新できます。返品オーダラインのペグは、オリジナル伝票のペグと異なる場合があります。
- 2つの購買返品オーダラインが特定のオリジナルスケジュールライン/スケジュール入庫ラインにリンクされている場合、両方のオーダラインに、同じ返品オーダ数量およびペグ配分がデフォルト設定されます。そのため、マニュアルで返品オーダ数量を減らし、ペグ配分を更新する必要があります。

ペギング不合格品の返品

購買返品オーダのペグ情報が、購買返品オーダが生成されたオーダから取得されます。入庫時に不合格になった品目の場合、これは発生元の購買オーダに関連する倉庫オーダの入庫ラインペグから得た情報です。出庫時に不合格になった品目の場合、これは購買返品オーダに関連する倉庫オーダの出庫オーダラインペグの情報です。隔離検査の数量を持つペグが選択されます。

隔離検査数量は、入庫ラインペグ配分 (whinh3528m000) セッションと出庫オーダラインペグ配分 (whinh2190m000) セッションの [隔離検査在庫] フィールドに表示されます。

返品予定数量が隔離検査在庫から差し引かれ、続いて、プロジェクト在庫から差し引かれます。

関係するペグの場合、返品数量はまず、オリジナル入庫ラインまたは出庫オーダラインのペグ数量がオーダ数量を超えるペグから差し引かれます。差し引く超過納入数量は、各ペグに均等に配分されます。

これでは返品数量全体を処理できない場合、残りの返品予定数量は、オリジナル入庫ラインまたは出庫オーダラインのペグ数量が必要な数量を超えるペグからペグライン番号の順に差し引かれます。たとえば、最初はライン番号 10、次に 20 という具合です。

次に、これでもまだ返品予定数量が残る場合、返品数量は、所要日が近いペグから順番に残りのペグから差し引かれます。

購買返品オーダの返品予定数量をマニュアルで変更することはできません。購買返品オーダラインのペグを変更しないと、この数量は変更できません。

見積依頼回答ライン

入札者が見積依頼にリンクされた後、レコードが見積依頼回答 (tdpur1506m000) セッションに挿入されますが、ペグ配分はリンクされません。見積依頼ラインのペグ配分は、状況が [受入済] に設定されると回答ラインにコピーされます。状況が [受入済] の回答ラインにリンクされているペグ配分は、更新できません。

資材フローで外注

プロジェクトペギングオーダの場合、作業または品目を外注できます。資材フローを伴うプロジェクトペギング外注オーダの場合、ペグ配分がこの [購買オーダ資材供給ライン] にリンクされます。詳細は、次の情報を参照してください: 作業手順および品目外注のためのペギング資材供給ライン (ページ 38)

発注先段階的支払

ペグを必要とする品目が発注先段階的支払によって請求される必要がある場合、ペグ配分は、段階的支払いラインが承認されたときに [段階的支払ライン] へリンクされます。特定の購買オーダラインおよび段階的支払ラインの場合、段階的支払ラインの [金額] は、プロジェクト/予算、プロジェクト要素、プロジェクト活動の組合せの配分ラインに配分されます。購買ペグ配分 (tdpur5100m000) セッションのペグ情報には、配分におけるペグのライン番号、ペグ (プロジェクト、要素、活動)、およびペグによる段階的支払金額が含まれています。

ペグ配分は、段階的支払ラインが承認されなかった場合は削除されます。

プロジェクトペギングされた購買伝票の追加情報

顧客と請負業者間の標準、条件、および要件 (条項) は、追加情報としてプロジェクト契約ラインに規定できます。これらの条項は、関係する発注先や外注先にも影響を与えるため、サプライチェーンに転送することができます。

要求ライン、見積依頼ライン、購買オーダラインなどの購買伝票ラインが自動的に生成またはマニュアルで作成されており、そのラインがプロジェクトペギングされている場合は、リンクされている (プロジェクト) 契約ラインに関して指定された追加情報が検証されます。プロジェクト契約ラインの追加フィールドの情報は、購買伝票ラインの追加フィールドに転送されます。ただし、追加情報定義 (tcstl2100m000) セッションで両方のテーブルに同じ追加フィールド名が指定されている場合に限ります。

例

次の表は、購買伝票ラインに適用される追加情報フィールドを示します。

契約ライン	購買オーダーライン	関連フィールドの有無
ADI1	ADI1	あり
ADI2	-	なし
-	ADI3	あり

追加情報が格納されており、追加情報を含むペグ配分も設定されているソースから購買伝票ラインが生成された場合は、ソース伝票の追加情報だけが、生成された購買伝票に転送されます。リンクされているペグ配分の追加情報は考慮されません。追加情報定義 (tcstl2100m000) セッションでソース伝票に関する追加情報定義が指定されていないが、そのソース伝票が追加情報を含むペグ配分にリンクされている場合は、ペグ配分に含まれる追加情報が購買伝票に転送されます。

例

1. ペグ配分を含む購買要求ラインをマニュアルで指定します。
2. ペグを指定すると、プロジェクト契約ラインの追加フィールドの情報が要求ラインの追加フィールドに転送されます。
3. 要求が見積依頼に変換されます。
4. 要求ラインの追加情報が見積依頼ライン/回答ラインに転送されます。リンクされているペグ配分の追加情報は要求ラインにすでに含まれているため、検証されません。購買担当が要求ラインの追加情報フィールドに加えた修正も見積依頼ライン/回答ラインに転送されます。

購買伝票ラインのペグ配分でプロジェクトペグを削除または修正しても、追加情報フィールドが削除されたり更新されたりすることはありません。購買担当は、データの消失や重複がないかを追加情報で確認し、ある場合はマニュアルで修正する必要があります。また、購買担当は、購買伝票ラインの追加情報フィールドとプロジェクト契約ラインの追加情報フィールドの差異を表示するためのレポートを生成することもできます。内容が一致している追加情報フィールドは表示されません。

購買伝票タイプに応じて、購買担当は次のセッションを使用して、追加情報を比較し、差異を出力することができます。

- 購買要求の追加情報差異の出力 (tdpur2406m000)
- 購買見積依頼の追加情報差異の出力 (tdpur1421m000)
- 購買見積依頼回答の追加情報差異の出力 (tdpur1426m000)
- 購買スケジュールの追加情報差異の出力 (tdpur3411m100)
- 購買オーダーの追加情報差異の出力 (tdpur4410m000)

注意

- 追加情報を比較できるのは、購買伝票にペグ配分がリンクされている場合に限りです。ペグ配分に含まれる各ペグが伝票ラインと比較されます。したがって、1つの伝票ラインをレポート上で複数回表示できます。
- 別々のプロジェクト契約ラインに関連付けられた複数のペグが1つの購買伝票ラインにリンクされている場合は、すべての契約ラインの条項 (追加情報) がその購買伝票ラインに転

送されます。一致しない条項 (フィールド名は同じであるが、フィールド値が異なる追加情報) は、情報の消失につながります。計画グループを設定し、共通情報の [プロジェクトペギング] で例外を統合することで、それぞれのプロジェクトペグの条項の不一致を回避できます。

作業手順および品目外注のためのペギング資材供給ライン

プロジェクトペグされる製造オーダーでは、作業を外注することができます。外注先に納入される資材は、プロジェクトペグするか、見込にすることができます。送付および取得される部分組立品は常にプロジェクトペグされます。原価分割は、外注作業の原価を特定のプロジェクト原価勘定に割り振る上で適用できます。(生産材料の) 原価分割が使用されると、購買オーダーラインのペグが資材供給ラインのペグと別になる可能性があります。

品目外注では、外注される購買オーダーに、プロジェクトペグを継承する資材、または見込資材を含むことができます。ペグされた資材は在庫に保存され、プロジェクトペギングオーダーで外注先に出荷されます。

注意

購買オーダー資材供給ライン (tdpur4116m000) セッションの [プロジェクトペギング在庫] チェックボックスにより、外注先に構成要素を出荷するとき、プロジェクトペグされるか、見込在庫が利用されるかが決まります。また、これにより、ペグされる消費が実行されるのか、ペグされない消費が実行されるのかが決定されます。

プロジェクトペギングオーダーの場合、ペグ配分が購買ペグ配分 (tdpur5100m000) セッションの [購買オーダー資材供給ライン] にリンクされます。特定の購買オーダーライン (詳細) および資材連番の場合、資材供給ラインの [オーダー] および [消費] 数量は、プロジェクト/予算、プロジェクト要素、プロジェクト活動の組合せでペグ配分ラインに配分されます。購買ペグ配分 (tdpur5100m000) セッションのペグ情報には、配分におけるペグのライン番号、ペグ (プロジェクト、要素、活動)、およびペグ別の資材供給ライン数量が含まれます。ペグ配分はマニュアルで作成できません。常に親を使用して生成する必要があります。

作業外注では、購買オーダーライン、資材供給ライン、およびリンクされているペグ配分が工程管理 (SFC) によって生成され、SFC によってのみ更新できます。

品目外注では、購買オーダーライン、資材供給ライン、およびペグ配分が調達によって生成されます。資材供給ラインのペグ配分は親からのみ、つまり、購買オーダーライン、購買オーダーラインペグの配分、または資材供給ラインからのみ更新できます。購買オーダーラインの配分ラインが変更されると、在庫や消費がまだ行われない場合は、購買オーダー資材供給ライン (tdpur4116m000) セッションで、リンクされている資材供給ラインのペグされるフィールドが、更新された配分ラインと同期されます。ただし、別の数量配分が適用されると、購買ペグ配分 (tdpur5100m000) セッションで資材供給ラインの配分要求ラインの数量が再決定されます。

ペグされた構成要素の消費

購買オーダー資材供給ライン (tdpur4116m000) セッションの [プロジェクトペギング在庫] チェックボックスがオンの場合、ペグされる消費が実行されます。

作業外注では、消費はジョブショップ管理によって処理されます。品目外注では、消費は購買管理によって処理されます。消費は、バックフラッシュ、消費メッセージ、またはマニュアル消費を使用して更新されます。

- バックフラッシュ
配分ライン番号は、入庫済完成品のペグと、バックフラッシュする必要がある構成要素の間にリンクを構成します。このため、入庫済購買オーダーラインのペグは、資材供給ラインのペグの数量のバックフラッシュに使用されます。
- 消費メッセージ
構成要素の消費について製造元に通知する際に消費メッセージが使用される場合、オーダーがペグされるかどうかは外注先にはわかりません。
消費メッセージの合計消費数量は、優先順位の降順で、次のレベルに割り当てられます。
 - a. 購買オーダーライン入庫の計画詳細に基づく企業計画の優先順位。必要日が最も古いペグが最初に消費されます。
 - b. 企業計画の計画データに基づく企業計画の優先順位。必要日が最も古いペグが最初に消費されます。
 - c. 配分ライン番号。配分ライン番号が最も小さいペグが最初に消費されます。
- マニュアル消費
バックフラッシュを使用すると、資材供給ラインの消費数量をマニュアル調整できます。在庫はペグを使用して増減します。
 - プラス調整
バックフラッシュ方式による計算結果より多く構成要素が使用されます。合計調整消費数量は、ペグ全体で比例配分されます。
 - マイナス調整
バックフラッシュ在庫は在庫に返品されます。
調整数量は、ペグ全体に次の基準で配分されます。
 - a. 購買オーダーライン入庫の計画詳細を考慮した企業計画の優先順位。優先順位が最も低いペグが最初に在庫に返品されます。
 - b. 入庫日: 入庫日が最近のペグが、最初に在庫に返品されます。

ペグ配分

入庫処理と検査処理でのペグ配分

プロジェクトペギング商品を倉庫に入庫すると、関連する入庫ラインのペグ配分に基づく在庫処理が発生します。

入庫とペギング

これにより、プロジェクトペギング在庫 (whwmd2560m000) セッションでペギング在庫レベルが更新されます。入庫オーダーラインの計画数量が計画在庫処理 (whinp1500m000) セッションで更新され、ペグデータも含まれます。各ペグについて、計画在庫処理も生成されます。

入庫ラインに検査のマークが付けられると、入庫数量がブロックされます。パラメータ設定によっては、数量の企業計画による使用もブロックされます。適時需要に対応するために、直近の所要日を持つペグにできるだけ多く承認済品目を確実に割り当てるように、入庫検査中の不合格(または破壊済)の数量が、最も遅い所要日を持つペグに割り当てられます。

プロジェクト倉庫

プロジェクト倉庫またはプロジェクト仕掛品倉庫である出荷元倉庫または出荷先倉庫の場合、入庫/出庫オーダーラインペグ配分は作成されません。代わりに、入庫/出庫オーダーラインのプロジェクトフィールドが使用されます。ただし、通常倉庫に関連するプロジェクトペギング品目について入庫/出庫オーダーラインが作成された場合、ペグ配分が適用可能であり、入庫/出庫オーダーラインのプロジェクトフィールドは無効になります。

入庫オーダーラインペグ配分

入庫オーダーラインの場合、ペグ配分データは表示のみが可能であり、メンテナンスはできません。マニュアル転送オーダーの場合、ペグ配分のメンテナンス(マニュアル)は出庫オーダーラインでのみ可能です。ペグ配分を修正して出庫オーダーラインを保存するときに、入庫オーダーラインペグ配分がそれに従って変更されます。

原価品目とサービス品目

原価品目またはサービス品目を持つオーダーラインでは、ペグ配分も存在することがありますが、これらの品目タイプの入庫数量のペグラインへの割当は常時、比例的に実行されます。このペグ

配分データは適切に原価をプロジェクト/ペグに引き当てるためにのみ重要であり、これらの品目は非物理エンティティであるため、ロジスティック上の目的を持ちません。特定の原価/サービス品目を 0 個オーダすると、1 行のみのペグラインで構成されるペグ配分も作成されます。

入庫

- **入庫ラインペグ配分**
入庫ラインを確認すると、入庫ラインの下にペグ配分が作成されます。さらに、プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションの [プロジェクトペグ入庫処理] チェックボックスがオンの場合、ペグ配分入庫データが将来の監査のために入庫ラインペグ配分監査 (whinh3579m000) セッションに記録されます。
入庫品目をペグに割り当てる順序は、企業計画から取得した直近の所要日と所要数量に基づきます。
入庫ラインに複数のペグがあり、かつ入庫数量がオーダ済数量と異なる場合、企業計画で指定された直近の所要日により決定された優先順位に基づいて、入庫数量をペグ配分に分配する必要があります。入庫の確認時にペグ配分ラインが作成されます。
場合によっては、オーダのオーダ数量が品目の合計所要数量を超え、過剰在庫数量になることがあります。過剰在庫は企業計画で決定され、この場合、配分ラインには需要オーダ参照と所要日がありません。所要数量を超える過剰在庫 (オーダ数量を超えない) は、ペグライン連番内のペグに割り当てられます。オーダ数量を超えて入庫した過剰在庫は、オーダ数量の割合に基づいて、ペグラインに比例配分されます。
- **計画在庫処理/在庫レベルの更新**
入庫ラインを確認すると、対応する入庫ラインペグ配分の入庫数量に基づいて計画在庫処理が更新されます。次に、計画在庫処理がプロジェクトペグレベルに記録されます。
入庫ラインを確認すると、倉庫 - 品目在庫 (whwmd2515m000) セッションの手持在庫が増加します。同様に、対応する入庫ラインペグ配分の入庫数量に基づいて、プロジェクトペギング在庫 (whwmd2560m000) セッションの手持在庫が増加する必要があります。
- **入庫数量のプロジェクトペグへの割当**
複数のペグラインが存在する予定入庫オーダラインへの完全入庫、部分入庫、または過剰入庫は、次の順序に基づいて入庫数量の割当先となるペグが決定されます。
 - a. 全所要数量に達するまで、直近の所要日を持つペグに最初に入庫されます。
 - b. オーダ数量に達しないペグ (および所要数量がすでに 0) には、ペグラインの順序で入庫されます。
 - c. オーダ数量を超えた分は、ペグに比例的に割り当てられます。
オーダラインの全数量が、リンクされた入庫ラインで入庫した場合、各オーダラインペグについて入庫ラインが作成され、ペグラインあたりの合計入庫数量はオーダ数量に等しくなります。
- **バックオーダ**
確認済入庫ラインで入庫数量が予測数量より小さい場合、作成したバックオーダを購買管理で処理することで差異を解決する必要があります (可能な場合)。バックオーダは、全体が入庫しなかったペグのペグライン配分を持つ別の入庫ラインで入庫されます。
バックオーダラインが入庫して確認されると、入庫した残存ペグについて入庫ラインペグ配分が作成されます。

- 入庫訂正
入庫訂正 (whinh3121s000) セッションを使用して、確認済入庫済数量を変更できます。すでに入庫済の数量を増やすと正の入庫訂正になります。追加の入庫済数量は、当初の入庫と同様にペグに割り当てられます。
 - a. 直近の所要日を持つペグに最初に入庫されます。
 - b. オーダ済数量に達しないペグには、ペグラインの順序で入庫されます。
 - c. オーダ数量を超えた分は、ペグに比例的に割り当てられます。すでに入庫済の数量を減らすと負の入庫訂正になります。
入庫済数量が減少すると、入庫済数量の変更分が次のように入庫済ペグに分配されます。
 - a. オーダ数量を超えた分は、比例的に減少されます。
 - b. 入庫済数量が所要数量を超えるがオーダ数量より少ない場合は、ペグラインの順序で減少されます。
 - c. 残存入庫済数量は、所要日が遅い順序で減少されます。

入庫手順 - 検査

倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションには、ペグ配分がありません。検査済数量/不合格数量の登録は、入庫ラインで利用可能なペグ配分で実行され、入庫オーダラインペグ配分にまとめられます。

通常、倉庫検査の対象となる在庫はブロックされたままです。同様に、検査予定のプロジェクトペギング在庫もブロックされたままです。検査の処理後、計画在庫処理および在庫レベルが、検査結果に従ってペグレベル別に更新されます。

承認済数量は最初に、直近の所要日を持つペグラインに割り当てられます。不合格数量または破壊済数量は最初に、最も遅い所要日を持つペグラインに割り当てられます。過剰在庫数量の場合、過剰在庫数量を最初に使用する必要があります。不合格数量または破壊済数量は、入庫ラインの実際の入庫数量 (関連する入庫オーダラインの合計値ではない) に基づいて分配されます。更新した入庫ラインペグ情報は、入庫オーダラインペグ配分のレベルにまとめられます。

出庫手順 - 検査

倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションには、ペグ配分がありません。また、出庫勧告に関する特定のペグ配分もありません。検査済不合格数量は、出庫オーダラインペグ配分 (whinh2190m000) セッションで登録されます。

通常、出庫検査がスケジュール済の在庫はブロックされたままです。同様に、検査予定のプロジェクトペギング在庫もブロックされたままです。検査の処理後、計画在庫処理および在庫レベルが、検査結果に従ってペグレベル別に更新されます。

出庫オーダラインペグの更新

出庫オーダラインペグ配分 (whinh2190m000) セッションの [検査予定(棚卸単位)] は、すでに発行済の勧告済ペグ数量を含む検査対象です。

倉庫検査時の出庫オーダラインペグの取扱には、次の条件が適用可能です。

- 個々の発行済出庫勧告について、検査ラインが作成されます。この時点で、[検査予定(棚卸単位)] が定義され、所要日が早い順序で分配されます。

- 直近のペグの勧告数量全体が [検査予定(棚卸単位)] に割り当てられる場合、残りの発行済数量は、次に早い要求日を持つペグの [検査予定(棚卸単位)] に割り当てられ、これが順次繰り返されます。
- 承認済数量は、所要日の早い順序でペグに割り当てられます。
- 不合格数量は、所要日の遅い順序でペグに割り当てられます。ただし、過剰納入 (勧告数量 > オーダ数量) の場合、過剰分は所要日の早い順序で消費する必要があります。
- ペグの [検査予定(棚卸単位)] は、検査用にブロックされます。
- 検査レコードの処理時に、承認済数量または不合格数量が、[検査予定(棚卸単位)] を持つペグにのみ分配されます。この [検査予定(棚卸単位)] は、ペグに割り当てられた承認済数量および不合格数量により消費されます。効果的に、処理済数量のブロック済数量が減少します。

出庫処理でのペグ配分

出庫処理時に、プロジェクトペギング商品を倉庫から出庫すると、ペグ配分に基づく在庫取引が発生します。

出庫勧告と検査の各処理時に、出庫オーダーライン原価ペグ配分で、勧告数量、承認済数量、および不合格数量が更新されます。商品が発送確定保管場所に到着して出荷されるときに、実際のペグが作成されます。確認処理時に、出荷ラインペグ配分が作成されます。

出庫勧告の作成

ペギング出庫オーダーラインの出庫勧告の生成時に、勧告対象のペギング在庫を決定する追加の在庫チェックが実行されます。最初に、利用可能なストックポイントが検索されます。ストックポイントが指定された場合は、そのストックポイントでの利用可能数量、およびプロジェクトペギング在庫の利用可能数量に基づいて、出庫オーダーライン原価ペグ配分が勧告されます。ペグ配分は、直近の所要日に基づきます。

個別のペグラインについて勧告が必要な数量の決定時に、プロジェクトペギング在庫を検索する前に、次の計算が実行されます。

**勧告する数量 = 所要数量 - 勧告数量 - 不合格数量
- 出荷数量 - 未出荷数量 - 未出荷予定数量**

勧告する数量 = 配分対象のストックポイントの数量と、勧告対象の数量のうちいずれか最小の数量

次の表に、勧告が必要な数量を示します。

所要数量	勧告済数量	出荷数量	未出荷数量	勧告予定数量
10	10	10	0	0 (10 - (10 - 0))
20	10	10	0	10 (20 - (10 - 0))
20	20	10	10	10 (20 - (20 - 10))
20	20	10	0	0 (20 - (20 - 0))
20	20	15	5	5 (20 - (20 - 5))
20	20	0	20	20 (20 - (20 - 20))

勧告予定数量を取得すると、プロジェクトペギング在庫の検索エンジンが有効になります。

次のシナリオがあります。

- 不足なし、全数量の勧告
- プロジェクトペギング在庫の不足
- スtockポイント在庫の不足
 - 勧告可能な部分について、プロジェクトペギング在庫に不足がない
 - 勧告可能な部分について、プロジェクトペギング在庫に不足がある

不足なし、全数量の勧告

在庫の初期状況:

倉庫 - 品目在庫 (whwmd215)

倉庫	品目	手持在庫	保管場所引当 済数量	利用可能数量
WH01	item001	100	0	100

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

倉庫	品目	プロジェ クト	要素	活動	拡張	原価構成 要素	手持在庫	保管場所 引当済数 量	利用可能 数量
WH01	item001	proj1	elem1	acti1			40	0	40
WH01	item001	proj2	elem2	acti2			40	0	40
WH01	item001	proj2	elem3	acti2			20	0	20

出庫オーダーライン (whinh220)

オーダー発生 元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	オーダー数量	状況
販売	SLS000001	10	1	item001	WH01	40	オープン

出庫オーダーライン原価ペグ配分 (whinh290)

オーダー 発生元	オーダー	ライン	連番	ペグラ イン	プロ ジェク ト	要素	活動	オーダー 数量	勧告済 数量	所要日
販売	SLS000001	10	1	10	proj1	elem1	acti1	10	0	10/30/ 2011
販売	SLS000001	10	1	20	proj2	elem2	acti2	20	0	11/1/ 2011
販売	SLS000001	10	1	30	proj2	elem3	acti2	10	0	10/29/ 2011

この例では、在庫レベルが十分なので、出庫オーダーラインを勧告できます。

この例で、出庫勧告の作成後の結果は次のようになります。

倉庫 - 品目在庫 (whwmd215)

倉庫	品目	手持在庫	保管場所引当 済数量	利用可能数量
WH01	item001	100	40	60

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

倉庫	品目	プロジェ クト	要素	活動	拡張	原価構成 要素	手持在庫	保管場所 引当済数 量	利用可能 数量
WH01	item001	proj1	elem1	acti1			40	10	30
WH01	item001	proj2	elem2	acti2			40	20	20
WH01	item001	proj2	elem3	acti2			20	10	10

出庫オーダーライン (whinh220)

オーダー発生 元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	オーダー数量	状況
販売	SLS000001	10	1	item001	WH01	40	勧告済

出庫勧告 (whinh225)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	勧告済数量
販売	SLS000001	10	1	item001	WH01	40

出庫オーダーライン原価ペグ配分 (whinh290)

|--|

オーダー 発生元	オーダー	ライン	連番	ペグライ ン	プロ ジェク ト	要素	活動	オーダー 数量	勧告済 数量	所要日
販売	SS000001	10	1	10	proj1	elem1	acti1	10	10	10/30/ 2011
販売	SS000001	10	1	20	proj2	elem2	acti2	20	20	11/1/ 2011
販売	SS000001	10	1	30	proj2	elem3	acti2	10	10	10/29/ 2011

注意

出庫勧告が 1 つのみ作成されます。出庫オーダーライン原価ペグ配分が各ペグの勧告数量で更新されます。

プロジェクトペギング在庫の不足

原価ペグ転送の機能では、プロジェクトペギング在庫の不足を追跡できます。詳細は、次の情報を参照してください: 倉庫での原価ペグ転送 (ページ 72)

在庫の初期状況:

倉庫 - 品目在庫 (whwmd215)

倉庫	品目	手持在庫	保管場所引当 済数量	利用可能数量
WH01	item001	100	60	40

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

倉庫	品目	プロジェ クト	要素	活動	拡張	原価構成 要素	手持在庫	保管場所 引当済数 量	利用可能 数量
WH01	item001	proj1	elem1	acti1			20	0	20
WH01	item001	proj2	elem2	acti2			10	0	10
WH01	item001	proj2	elem3	acti2			70	60	10

出庫オーダーライン (whinh220)

オーダー発生 元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	オーダー数量	状況
販売	SLS000001	10	1	item001	WH01	40	オープン

出庫オーダーライン原価ペグ配分 (whinh290)

オーダー 発生元	オーダー	ライン	連番	ペグラ イン	プロ ジェク ト	要素	活動	オーダー 数量	勧告済 数量	所要日
販売	SLS000001	10	1	10	proj1	elem1	acti1	10	0	10/30/ 2011
販売	SLS000001	10	1	20	proj2	elem2	acti2	20	0	11/1/ 2011
販売	SLS000001	10	1	30	proj2	elem3	acti2	10	0	10/29/ 2011

この例では、所要日が早いペグライン 20 の優先順位が高くなります。

出庫勧告を作成 (転送ロジックを使用しない) した結果の在庫を次の表に示します。

倉庫 - 品目在庫 (whwmd215)

倉庫	品目	手持在庫	保管場所引当 済数量	利用可能数量
WH01	item001	100	90	10

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

倉庫	品目	プロジェ クト	要素	活動	拡張	原価構成 要素	手持在庫	保管場所 引当済数 量	利用可能 数量
WH01	item001	proj1	elem1	acti1			20	10	10
WH01	item001	proj2	elem2	acti2			10	10	0
WH01	item001	proj2	elem3	acti2			70	70	0

出庫オーダーライン (whinh220)

オーダー発生 元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	オーダー数量	状況
販売	SLS000001	10	1	item001	WH01	40	一部勧告

出庫オーダーライン原価ペグ配分 (whinh290)

オーダー 発生元	オーダー	ライン	連番	ペグラ イン	プロ ジェク ト	要素	活動	オーダー 数量	勧告済 数量	所要日
販売	SLS000001	10	1	10	proj1	elem1	acti1	10	10	10/30/ 2011

販売	SLS000001	10	1	20	proj2	elem2	acti2	20	10	11/1/ 2011
販売	SLS000001	10	1	30	proj2	elem3	acti2	10	10	10/29/ 2011

出庫勧告 (whinh225)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	勧告済数量
販売	SLS0000001	10	1	item001	WH01	30

ストックポイント在庫の不足

ストックポイント在庫の不足のシナリオ:

勧告可能な部品について、プロジェクトペギング在庫に不足がない

この例では、利用可能な在庫が不足しています。ただし、勧告可能な在庫の部分进行处理する必要があります。

在庫の初期状況:

倉庫 - 品目在庫 (whwmd215)

倉庫	品目	手持在庫	保管場所引当 済数量	利用可能数量
WH01	item001	50	20	30

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

倉庫	品目	プロジェ クト	要素	活動	拡張	原価構成 要素	手持在庫	保管場所 引当済数 量	利用可能 数量
WH01	item001	proj1	elem1	acti1			10	0	10
WH01	item001	proj2	elem2	acti2			30	20	10
WH01	item001	proj2	elem3	acti2			10	0	10

出庫オーダーライン (whinh220)

オーダー発生 元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	オーダー数量	状況
販売	SLS000001	10	1	item001	WH01	40	オープン

出庫オーダーライン原価ペグ配分 (whinh290)

オーダー 発生元	オーダー	ライン	連番	ペグラ イン	プロ ジェク ト	要素	活動	オーダー 数量	勧告済 数量	所要日
販売	SLS000001	10	1	10	proj1	elem1	acti1	10	0	10/30/ 2011
販売	SLS000001	10	1	20	proj2	elem2	acti2	20	0	11/1/ 2011
販売	SLS000001	10	1	30	proj2	elem3	acti2	10	0	10/29/ 2011

在庫レベルで10個の不足があります。利用可能なペギング在庫についてのみ、勧告を作成できます。不足を示すメッセージが生成され、利用可能な在庫の出庫勧告が作成されます。出庫勧告を生成した結果の在庫を次の表に示します。

倉庫 - 品目在庫 (whwmd215)

倉庫	品目	手持在庫	保管場所引当 済数量	利用可能数量
WH01	item001	50	50	0

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

倉庫	品目	プロジェ クト	要素	活動	拡張	原価構成 要素	手持在庫	保管場所 引当済数 量	利用可能 数量
WH01	item001	proj1	elem1	acti1			10	10	0
WH01	item001	proj2	elem2	acti2			30	30	0
WH01	item001	proj2	elem3	acti2			10	10	0

出庫オーダーライン (whinh220)

オーダー発生 元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	オーダー数量	状況
販売	SLS000001	10	1	item001	WH01	40	一部勧告

出庫オーダーライン原価ペグ配分 (whinh290)

オーダー 発生元	オーダー	ライン	連番	ペグラ イン	プロ ジェク ト	要素	活動	オーダー 数量	勧告済 数量	所要日
販売	SLS000001	10	1	10	proj1	elem1	acti1	10	10	10/30/ 2011

販売	SLS000001	10	1	20	proj2	elem2	acti2	20	10	11/1/ 2011
販売	SLS000001	10	1	30	proj2	elem3	acti2	10	10	10/29/ 2011

出庫勧告 (whinh225)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	勧告済数量
販売	SLS0000001	10	1	item001	WH01	30

勧告可能な部分について、プロジェクトペギング在庫に不足がある

プロジェクトペギング在庫に不足があります。

在庫の初期状況:

倉庫 - 品目在庫 (whwmd215)

倉庫	品目	手持在庫	保管場所引当 済数量	利用可能数量
WH01	item001	50	20	30

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

倉庫	品目	プロジェ クト	要素	活動	拡張	原価構成 要素	手持在庫	保管場所 引当済数 量	利用可能 数量
WH01	item001	proj1	elem1	acti1			10	0	10
WH01	item001	proj2	elem2	acti2			5	0	0
WH01	item001	proj2	elem3	acti2			35	20	15

出庫オーダーライン (whinh220)

オーダー発生 元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	オーダー数量	状況
販売	SLS000001	10	1	item001	WH01	40	オープン

出庫オーダーライン原価ペグ配分 (whinh290)

オーダー 発生元	オーダー	ライン	連番	ペグラ イン	プロ ジェク ト	要素	活動	オーダー 数量	勧告済 数量	所要日
販売	SLS000001	10	1	10	proj1	elem1	acti1	10	0	10/30/ 2011
販売	SLS000001	10	1	20	proj2	elem2	acti2	20	0	11/1/ 2011
販売	SLS000001	10	1	30	proj2	elem3	acti2	10	0	10/29/ 2011

在庫レベルで10個の不足があります。勧告可能な部分にも、プロジェクトペギング在庫で5個の不足が特定されました。この状況で、30個が勧告可能であると判定されています。ただし、さらに5個の不足が特定されました。したがって、25個が勧告対象として利用可能です。結果の在庫をこの例で説明します。

倉庫 - 品目在庫 (whwmd215)

倉庫	品目	手持在庫	保管場所引当 済数量	利用可能数量
WH01	item001	50	45	5

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

倉庫	品目	プロジェ クト	要素	活動	拡張	原価構成 要素	手持在庫	保管場所 引当済数 量	利用可能 数量
WH01	item001	proj1	elem1	acti1			10	10	0
WH01	item001	proj2	elem2	acti2			5	5	0
WH01	item001	proj2	elem3	acti2			35	30	5

出庫オーダーライン (whinh220)

オーダー発生 元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	オーダー数量	状況
販売	SLS000001	10	1	item001	WH01	40	一部勧告

出庫オーダーライン原価ペグ配分 (whinh290)

オーダー 発生元	オーダー	ライン	連番	ペグラ イン	プロ ジェク ト	要素	活動	オーダー 数量	勧告済 数量	所要日
販売	SLS000001	10	1	10	proj1	elem1	acti1	10	10	10/30/ 2011

販売	SLS000001	10	1	20	proj2	elem2	acti2	20	5	11/1/2011
販売	SLS000001	10	1	30	proj2	elem3	acti2	10	10	10/29/2011

出庫勧告 (whinh225)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	勧告済数量
販売	SLS0000001	10	1	item001	WH01	25

在庫不足での出庫勧告の作成

関連する出庫オーダーライン原価ペグ配分の合計勧告数量よりも多い勧告数量を持つ出庫勧告を生成することはできません。

出庫勧告所有権

出庫勧告がプロジェクトペギングである場合は、出庫勧告の作成時に出庫勧告所有権が自動的に生成されます。プロジェクトペギングオーダーラインの所有権別分配を変更することはできません。所有権別分配は、出庫オーダーラインに設定された出庫所有権に基づきます。

出庫勧告所有権 (whinh4128m000) セッションで、所有権別分配の生成、またペギング出庫オーダーラインのレコードの挿入、修正、削除はできません。

在庫検索エンジン

出庫勧告の生成処理における在庫選択を、プロジェクトペギング在庫をサポートするように変更する必要があります。ペギング品目の需要が勧告された場合、これらのペグ配分ラインが処理されます。このため、プロジェクトペギング在庫をサポートするように、在庫検索エンジンのロジックが拡張されました。

次のステップの開始時は、品目倉庫レベルが検出された時点です。在庫の検索順序は次のとおりです。

- 必須のペグを持つ利用可能な在庫を検索する
- 利用可能な原価ペグ転送オーダー (企業計画で作成された、またはマニュアル入力した原価ペグ転送オーダー)を検索する
- 利用可能な過剰在庫を検索する
- 転送可能在庫 (過剰在庫ではない) を検索する
- 非ペギング在庫を検索する
- 代替品目を検索する

マニュアルの出庫勧告

マニュアルで作成した出庫勧告の場合、マニュアル入力した勧告数量に引き当てる在庫が不足すると、エラーメッセージが表示されます。原価ペグ転送ロジックも実行されます。

出庫勧告のマニュアル変更

出庫勧告数量を変更すると、元のペグ配分の勧告数量が更新されます。

数量を減少した場合、ペグ再配分が開始されます。勧告数量の減少は、最も遅い所要日に基づく必要があります。以下に例を挙げます。

倉庫 - 品目在庫 (whwmd215)

倉庫	品目	手持在庫	保管場所引当 済数量	利用可能数量
WH01	item001	50	50	0

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

倉庫	品目	プロジェ クト	要素	活動	拡張	原価構成 要素	手持在庫	保管場所 引当済数 量	利用可能 数量
WH01	item001	proj1	elem1	acti1	100	100	20	20	0
WH01	item001	proj2	elem2	acti2	100	100	30	30	0

出庫オーダライン (whinh220)

オーダ発生 元	オーダ	ライン	連番	品目	倉庫	オーダ数量	状況
販売	SLS000001	10	1	item001	WH01	50	勧告済

出庫オーダライン原価ペグ配分 (whinh290)

オーダ 発生元	オーダ	ライン	連番	ペグラ イン	プロ ジェク ト	要素	活動	オーダ 数量	勧告済 数量	所要日
販売	SLS000001	10	1	10	proj1	elem1	acti1	20	20	10/30/ 2011
販売	SLS000001	10	1	20	proj2	elem2	acti2	30	30	11/1/ 2011

出庫勧告 (whinh225)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	勧告済数量
販売	SLS0000001	10	1	item001	WH01	50

勧告数量を 45 に変更した場合、結果は次のようになります。

倉庫 - 品目在庫 (whwmd215)

倉庫	品目	手持在庫	保管場所引当 済数量	利用可能数量
WH01	item001	50	45	5

出庫勧告 (whinh225)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	勧告済数量
販売	SLS0000001	10	1	item001	WH01	60

出庫勧告を元に戻す

勧告が削除された場合、その削除された出庫勧告ラインの勧告数量を出庫オーダーライン原価ペグ転送から削除する必要があります。

ピッキングの処理

ユーザがピッキングリストを処理するときに、ピッキングされた出庫勧告について保留中の原価ペグ転送も処理されます。

返品の出庫勧告

勧告は最も遅い所要日に基づいて完了されます。最も遅い所要日を持つペグが最初に勧告されます。

出荷ラインの原価ペグ配分の作成

出荷ラインの確認時に、ペギングされている出庫オーダーに関連する出荷ラインについて、出荷ラインの原価ペグ転送が作成されます。出荷ラインのペグ全体に、出荷数量が分配されます。分配を次の例で説明します。

倉庫 - 品目在庫 (whwmd215)

倉庫	品目	手持在庫	保管場所引当 済数量	利用可能数量
WH01	item001	50	50	0

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

倉庫	品目	プロジェ クト	要素	活動	拡張	原価構成 要素	手持在庫	保管場所 引当済数 量	利用可能 数量
WH01	item001	proj1	elem1	acti1			20	20	0
WH01	item001	proj2	elem2	acti2			10	10	0
WH01	item001	proj2	elem3	acti2			20	20	0

出庫オーダーライン (whinh220)

オーダー発生 元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	オーダー数量	状況
販売	SLS000001	10	1	item001	WH01	50	オープン

出庫勧告 (whinh225)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	品目	倉庫	勧告済数量
販売	SLS000001	10	1	item001	WH01	50

出庫オーダーライン原価ペグ配分 (whinh290)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	ペグライン	プロジェクト	要素	活動	オーダー数量	勧告済数量	所要日
販売	SLS000001	10	1	10	proj1	elem1	acti1	20	20	10/30/2011
販売	SLS000001	10	1	20	proj2	elem2	acti2	10	10	11/1/2011
販売	SLS000001	10	1	30	proj2	elem3	acti2	20	20	10/29/2011

この場合、次の出荷ラインが作成されます。

出荷ライン (whinh431)

出荷	出荷ライン	オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	品目	出荷数量
SHIP000001	10	販売	SLS0000001	10	1	item001	30
SHIP000002	10	販売	SLS0000001	10	1	item001	20

出荷ライン (whinh428)

出荷	出荷ライン	ペグライン	プロジェクト	要素	活動	所要日	出荷数量
SHIP000001	10	10	proj1	elem1	acti1	10/30/2011	10
SHIP000001	10	30	proj2	elem2	acti1	10/29/2011	20

出荷が確認されると、在庫オーダーライン原価ペグ配分の出荷数量が更新されます。

在庫オーダーライン原価ペグ配分 (whinh290)

オーダ発生元	オーダ	ライン	連番	ペグライン	プロジェクト	要素	活動	オーダ数量	勧告済数量	所要日	出荷数量
販売	SS000001	10	1	10	proj1	elem1	acti1	20	20	10/30/2011	10
販売	SS000001	10	1	20	proj2	elem2	acti2	10	10	11/1/2011	0
販売	SS000001	10	1	30	proj2	elem3	acti2	20	20	10/29/2011	20

不足納入と超過納入

不足納入の場合、所要日が最も遅いペグラインから順に、未納入数量をペグ配分に分配する必要があります。超過納入の場合、出庫オーダラインで利用可能なペグライン全体に等しく、超過納入数量を分配する必要があります。

未出荷数量

ペグ配分に実出荷数量が存在する場合にのみ、ペグラインの分配データが転送オーダ/調整オーダに転送されます。確認処理時に、出庫オーダライン原価ペグ配分と出荷ライン原価ペグ配分の未出荷数量が更新されます。

返品の出荷

品目が移送先に出荷されず、発生元に返送される場合、返品の出荷ラインが確認され出荷ラインの原価ペグ配分が生成されるときに、所要日の逆の優先順位が適用されます。品目在庫が減少するので、最も遅い所要日を持つペギング在庫が変更されます。

原価ペグ転送

原価ペグ転送では、2つの異なるペグ間でのコスト転送（ペギングから非ペギングに、および非ペギングからペギングに）ができます。原価ペグ転送は、在庫を物理的に移動しません。在庫の原価が転送されるのみです。原価ペグ転送は、同一の倉庫内でのみ実行されます。倉庫間で商品を転送することはできません。詳細は、次の情報を参照してください: 倉庫での原価ペグ転送（ページ 72）

転送 (マニュアル) オーダ/転送オーダ

入庫と出庫の原価ペグ配分を使用して、倉庫間で実際の商品を転送するための転送 (マニュアル) オーダを指定できます。プロジェクトペギング在庫に基づいて、出庫オーダライン原価ペグ配分が生成されます。原価ペグ転送をマニュアルで作成し、入庫ラインの原価ペグ配分に転送することもできます。

後の段階での倉庫の変更

販売オーダー/販売スケジュールに関する出庫倉庫オーダーデータを修正できます。すべての発生元について、倉庫オーダーのデータを修正できます。データを変更できる出庫手順も定義できます。詳細は、次の情報を参照してください: 出庫倉庫オーダーデータを修正するには

出荷ヘッダ/ラインの追加コスト

ペギングが必須の原価品目は、追加コストとして出荷に追加されます。LN では追加コストラインに追加する必要があるペグを特定できないため、原価品目は表示されません。

ペギングが必須の原価品目は、追加コストとして出荷に追加される場合、または親出荷ラインにペグ配分がある場合、ペグ配分データが追加コストラインにコピーされます。この追加コストラインの原価ペグ配分は、販売コストオーダーに転送されます。詳細は、次の情報を参照してください: 追加コスト - 出荷基準

出庫処理の交換可能な有効化コード

オーダー済の有効化コードに利用可能な在庫がない場合、有効化コードは交換可能です。

プロジェクトペギング出庫オーダーラインについて、オーダー済有効化コードに利用可能な在庫がない場合、有効化コードを交換できます。

例

倉庫 - 品目在庫 (whwmd215)

倉庫	品目	手持在庫	保管場所引当 済数量	利用可能数量
WH01	item001	50	0	50

倉庫 - 品目 - 有効化コード別在庫 (whwmd216)

倉庫	品目	有効化コード	手持在庫	保管場所引当済 数量	利用可能数量
WH01	item001	1	50	0	50

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

倉庫	品目	有効化 コード	プロジェ クト	要素	活動	手持在庫	保管場所 引当済数 量	利用可能 数量
WH01	item001	1	proj1	elem1	acti1	30	0	30
WH01	item001	1	proj2	elem2	acti2	20	0	20

出庫オーダーライン (whinh220)

オーダー発 生元	オーダー	ライン	連番	品目	有効化 コード	倉庫	オーダー数 量	状況
販売	SLS000001	10	1	item001	3	WH01	40	オープン

出庫オーダーラインペグ配分 (whinh290)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	ペグライン	プロジェクト	要素	活動	オーダー数量	勧告済数量	所要日
販売	SLS000001	10	1	10	proj1	elem1	acti1	30	0	10/30/2011
販売	SLS000001	10	1	20	proj2	elem2	acti2	10	0	11/1/2011

計画在庫処理 (whinp100)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	ペグライン	有効化コード	オーダー数量
販売	SLS0000001	10	1	10	3	30
販売	SLS0000001	10	1	20	3	10

出庫勧告の作成

オーダー済有効化コード (3) は在庫にないため、他の有効化コードが勧告され、計画在庫処理 (PIT) が更新されます。出庫勧告の作成結果は次のようになります。

例

出庫勧告 (whinh225)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	品目	有効化コード	倉庫	勧告済数量
販売	SLS000001	10	1	item001	1	WH01	40

倉庫 - 品目在庫 (whwmd215)

倉庫	品目	手持在庫	保管場所引当済数量	利用可能数量
WH01	item001	50	40	10

倉庫 - 品目 - 有効化コード別在庫 (whwmd216)

倉庫	品目	有効化コード	手持在庫	保管場所引当済数量	利用可能数量
WH01	item001	1	50	40	10

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

倉庫	品目	有効化コード	プロジェクト	要素	活動	手持在庫	保管場所引当済数量	利用可能数量
WH01	item001	1	proj1	elem1	acti1	30	30	0
WH01	item001	1	proj2	elem2	acti2	20	10	10

出庫オーダーライン (whinh220)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	品目	有効化コード	倉庫	オーダー数量	状況
販売	SLS000001	10	1	item001	3	WH01	40	勧告済

出庫オーダーラインペグ配分 (whinh290)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	ペグライン	プロジェクト	要素	活動	オーダー数量	勧告済数量	所要日
販売	SLS000001	10	1	10	proj1	elem1	acti1	30	30	10/30/2011
販売	SLS000001	10	1	20	proj2	elem2	acti2	10	10	11/1/2011

出庫オーダーラインペグ配分 - 勧告済有効化コード (whinh291)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	ペグライン	有効化コード	プロジェクト	要素	活動	オーダー数量	勧告済数量	所要日
販売	SLS000001	10	1	10	1	proj1	elem1	acti1	30	30	10/30/2011
販売	SLS000001	10	1	20	1	proj2	elem2	acti2	10	10	11/1/2011

計画在庫処理 (whinp100)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	ペグライン	有効化コード	オーダー数量
販売	SLS0000001	10	1	10	1	30
販売	SLS0000001	10	1	20	1	10

出庫勧告の発行時に、出荷が作成されます。

出荷ライン (whinh431)

出荷	ライン	品目	有効化コード	出荷数量	状況
SHP000001	10	item001	1	40	オープン

出荷確認

出荷の確認時の状態は次のようになります。

例

出荷ライン (whinh431)

出荷	ライン	品目	有効化コード	出荷数量	状況
SHP000001	10	item001	1	40	確認済

出荷ラインペグ配分 (whinh428)

出荷	ライン	ペグライン	プロジェクト	要素	活動	発送確定数量	出荷数量	所要日
SHP000001	10	10	proj1	elem1	acti1	30	30	10/30/2011
SHP000001	10	20	proj2	elem2	acti2	10	10	11/1/2011

倉庫 - 品目在庫 (whwmd215)

倉庫	品目	手持在庫	保管場所引当済数量	利用可能数量
WH01	item001	10	0	10

倉庫 - 品目 - 有効化コード別在庫 (whwmd216)

倉庫	品目	有効化コード	手持在庫	保管場所引当済数量	利用可能数量
WH01	item001	1	10	0	10

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

倉庫	品目	有効化コード	プロジェクト	要素	活動	手持在庫	保管場所引当済数量	利用可能数量
----	----	--------	--------	----	----	------	-----------	--------

WH01	item001	1	proj1	elem1	acti1	0	0	0
WH01	item001	1	proj2	elem2	acti2	10	0	10

出庫オーダーライン (whinh220)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	品目	有効化コード	倉庫	オーダー数量	状況
販売	SL0000001	10	1	item001	3	WH01	40	出荷済

出庫オーダーラインペグ配分 (whinh290)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	ペグライン	プロジェクト	要素	活動	オーダー数量	勧告済数量	所要日
販売	SL0000001	10	1	10	proj1	elem1	acti1	30	30	10/30/2011
販売	SL0000001	10	1	20	proj2	elem2	acti2	10	10	11/1/2011

計画在庫処理 (whinp100)

オーダー発生元	オーダー	ライン	連番	ペグライン	有効化コード	オーダー数量
---------	------	-----	----	-------	--------	--------

ラインが出荷されたため、計画在庫処理 (PIT) は削除されます。

循環棚卸オーダーと調整オーダーのペグ配分

プロジェクトペギング機能が導入されたことにより、循環棚卸処理と調整処理は在庫差異に起因する影響を受けます。

注意

[基準] フィールドにプロジェクトペグの生成方法が表示されます。

- 循環棚卸オーダーラインペグ配分 (whinh5107m000) セッションの循環棚卸オーダーラインの場合
- 調整オーダーラインペグ配分 (whinh5127m000) セッションの調整オーダーラインの場合

プロジェクトペギングを導入すると、循環棚卸オーダまたは調整オーダを処理する前にペグ配分ラインが作成されます。ペグ配分ラインは、空白ペグを含むこともできます。その後、残存数量または合計数量が、非ペギングとして処理されます。

注意

品目 (tcibd0501m000) セッションの [必須プロジェクトペグ] チェックボックスがオンになっている場合、空白ペグは使用できません。

倉庫がプロジェクト倉庫ではない場合にのみ、循環棚卸オーダまたは調整オーダの生成後に提案ペグ配分を生成できます。ペグ配分を生成するには、次のセッションを使用します。

- 循環棚卸オーダの場合、循環棚卸オーダラインペグ配分 (whinh5107m000) セッションを使用します。
- 調整オーダの場合、調整オーダラインペグ配分 (whinh5127m000) セッションを使用します。

ペグ配分が正しくない場合、循環棚卸オーダまたは調整オーダの処理は停止し、メッセージが表示されます。ペグ配分が不完全な場合、残りのデータを含めてペグ配分が作成され、それが以下のセッションに保存されます。

- 循環棚卸オーダの場合、循環棚卸オーダラインペグ配分 (whinh5107m000) セッション
- 調整オーダの場合、調整オーダラインペグ配分 (whinh5127m000) セッション

注意

LN の別の処理の一部として調整オーダが生成された場合 (検査時に商品が不合格になった場合など)、この処理によりペグ配分が作成され、LN により処理されます。

ペグ配分 - 利益と損失

循環棚卸または在庫調整の結果、ペグ残高が影響を受ける場合、ペグレベルの在庫も調整する必要があります。ペグレベルでの在庫数量の増加は利益、在庫数量の減少は損失と呼ばれます。利益と損失の残高は、プロジェクトペギング在庫 (whwmd2560m000) セッションに表示されます。在庫の利益と損失の影響を受けるペギング在庫も記録されます。利益および損失をプロジェクト原価ペグに割り当てるときは、優先順位に従って割り当てられます。

利益の優先順位

1. 以前に損失となっていたペグの場合
 - a. 過剰在庫および転送可能 (ATT) 在庫がなく、金額的な不足があるペグ (所要日が近い順)。金額的な不足数量が考慮されます。
 - b. 過剰在庫および転送可能 在庫がなく、金額的な不足がないペグ (アルファベット順)。ペグの全数量が考慮されます。
 - c. 過剰在庫 がなく、転送可能 在庫があるペグ (アルファベット順)。ペグの全数量が考慮されます。
 - d. 過剰在庫 があるペグ (アルファベット順)。ペグの全数量が考慮されます。
 - e. 空白ペグが関連付けられた在庫
2. 以前に損失となっていなかったペグの場合

- a. 過剰在庫および転送可能在庫がなく、金額的な不足があるペグ (所要日が近い順)。金額的な不足数量が考慮されます。
- b. 過剰在庫および転送可能在庫がなく、金額的な不足がないペグ (アルファベット順)。ペグの全数量が考慮されます。
- c. 過剰在庫がなく、転送可能在庫があるペグ (アルファベット順)。ペグの全数量が考慮されます。
- d. 過剰在庫があるペグ (アルファベット順)。ペグの全数量が考慮されます。
- e. 空白ペグが関連付けられた在庫

損失の優先順位

1. 以前に利益となっていたペグの場合、複数のペグが存在すると、アルファベット順にペグが選択され、次のペグがチェックされます。
 - a. 過剰在庫があるペグ。過剰数量が考慮されます。
 - b. 転送可能在庫があるペグ。転送可能在庫数量が考慮されます。
 - c. 過剰在庫および転送可能在庫がないペグ。所要日の近い順に、ペグの全数量が考慮されます。
 - d. 空白ペグが関連付けられた在庫
2. 以前に利益となっていなかったペグの場合、次のペグがチェックされます。
 - a. 過剰在庫残高が 0 より大きいペグ。過剰数量が考慮されます。
 - b. 転送可能在庫残高があるペグ。転送可能在庫数量が考慮されます。
 - c. 過剰在庫および転送可能在庫がないペグ。所要日の近い順に、ペグの全数量が考慮されます。
 - d. 空白ペグが関連付けられた在庫

原価ペグ転送

倉庫での原価ペグ転送

原価ペグ転送機能を使用すると、2つの異なるペグ間での転送 (ペギングから非ペギングに、および非ペギングからペギングに) ができます。原価ペグ転送は、在庫を物理的に移動しません。在庫の原価が転送されるのみです。原価ペグ転送は、同一の倉庫内でのみ実行されます。倉庫間で商品を転送することはできません。

原価ペグ転送の処理では、変更内容は永続的です (過剰在庫を移動する場合)。ただし、在庫を転送して元に戻すことができます。

ソースペグとターゲットペグは、非ペギング在庫 (プロジェクト、要素、および活動が入力されていない) とペギング在庫 (プロジェクト、要素、または活動に属する) のいずれかにすることができます。原価ペグ転送ラインについて、ソースペグまたはターゲットペグを指定する必要があります。原価ペグ転送は、[在庫 - 引当済転送] (転送元ペグ) と [オーダー済転送] (転送先ペグ) 内の引当も変更します。

原価ペグ転送は LN 内の以下のソースから生成できます。

- [企業計画]

- [出庫勧告]
- [マニュアル]
- [一括プロジェクト原価ペグ転送]

[企業計画]

原価ペグ転送は、計画実行時に企業計画で生成され、ユーザまたはLNにより倉庫管理に転送できます。原価ペグ転送は、計画実行時に特定された不足を処理する目的で、プロジェクトペギング在庫(whwmd2560m000)セッションを使用して生成されます。原価ペグ転送の処理時に、ソースペグからターゲットペグに原価が転送されます。原価ペグ転送の処理時に、会計取引が作成されます。

[出庫勧告]

原価ペグ転送は、出庫勧告の生成時に不足を処理する目的で生成できます。不足が発生した場合、オープン原価ペグ転送が検索されて出庫勧告にリンクされます。原価ペグ転送は、出庫勧告のピッキング時に処理されます。また、マニュアルでの処理もできます。

不足が満たされない場合、異なるペグについて過剰在庫または転送可能(ATT)在庫が存在するときに原価ペグ転送が作成されます。過剰在庫または転送可能在庫が、在庫が不足しているペグに転送されます。

[マニュアル]

原価ペグ転送をマニュアルで作成できます。これらの原価ペグ転送は、特定の処理では作成されません。ユーザは転送するペギング在庫を指定できます。

[一括プロジェクト原価ペグ転送]

一括原価ペグ転送は、ソースペグからターゲットペグに対するすべての過剰在庫の転送をユーザに許可する個別の処理を実行することにより作成されます。

原価ペグ転送の処理

原価ペグ転送の処理では、次の動作が実行されます。

1. ソースペグの在庫レベルをチェックします。在庫が不足の場合、原価ペグ転送は処理されません。
2. 原価ペグ転送の数量を、ソースペグからターゲットペグに移動します。
3. 原価ペグ転送の会計取引を作成します。

原価ペグ転送は、マニュアルで処理することも、ピッキングの処理時に自動で処理することもできます。マニュアル処理を実行するには、オプションを使用するか、原価ペグ転送のすべてのセッションで利用可能なバッチセッションを使用します。

原価ペグ転送の変更

LNでは、すべての発生元の原価ペグ転送を修正できます。在庫が不足の場合、原価ペグ転送は処理されません。出庫勧告にリンクしている原価ペグ転送を修正することはできません。

原価ペグ転送の数量が増加し、ソースペグの過剰在庫および転送可能在庫が要件を満たさなくなると、ソースペグで利用可能な在庫がチェックされます。在庫が利用可能な場合は、転送に、過

剰在庫および転送可能在庫から移動されない商品が含まれることを示す警告メッセージが表示されます。在庫が不足している場合は、エラーメッセージが表示されます。

出庫勧告の変更

出庫勧告の勧告数量が増加した場合、出庫勧告にリンクされている原価ペグ転送も更新されるか(十分な在庫がある場合)、勧告数量に一致する新しい原価ペグ転送が作成されます。

例

勧告数量の増加:

出庫勧告の勧告数量を 20 から 25 に変更する場合:

原価ペグ転送ライン (whinh145)

原価ペグ転送	転送元ペグ	転送先ペグ	数量	所要日	処理済
TRF000001	AAA-01	BBB-02	8 (5+3)	11/30/2011	なし

プロジェクトペギング在庫:

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

ペグ	オーダー済	手持	引当済	引当済保 管場所	有効過剰 在庫	転送可能 在庫	引当済転 送	オーダー済 転送
AAA-01	0	20	10	12 (10+2)	2 (5-3)	0	8 (5+3)	0
BBB-02	0	5	10	13 (10+3)	0	0	0	8 (5+3)

出庫勧告の更新内容:

出庫勧告 (whinh225)

出庫勧告	勧告済数量
1	25 (20+5)

出庫オーダーライン原価ペグ配分:

出庫オーダーライン原価ペグ配分 (whinh290)

ペグ	オーダー数量	所要数量	所要日	勧告済数量
----	--------	------	-----	-------

BBB-02	10	10	11/30/2011	13 (10+3)
AAA-01	10	10	12/01/2011	12 (10+2)

勧告数量の減少:

出庫勧告の勧告数量を 20 から 14 に変更する場合:

原価ペグ転送:

原価ペグ転送ライン (whinh145)

原価ペグ転送	転送元ペグ	転送先ペグ	数量	所要日	処理済
TRF000001	AAA-01	BBB-02	5	11/30/2011	なし

原価ペグ転送は変更されません。これは、最も遅い所要日に基づいて、勧告数量の減少分が保管場所引当から削除されるからです。

プロジェクトペギング在庫:

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

ペグ	オーダ済	手持	引当済	引当済保 管場所	有効過剰 在庫	転送可能 在庫	引当済転 送	オーダ済 転送
AAA-01	0	20	10	4	5	0	5	0
BBB-02	0	5	10	10	0	0	0	5

出庫勧告の更新内容:

出庫勧告 (whinh225)

出庫勧告	勧告済数量
1	14 (20-6)

出庫オーダライン原価ペグ配分:

出庫オーダライン原価ペグ配分 (whinh290)

ペグ	オーダ数量	所要数量	所要日	勧告済数量
----	-------	------	-----	-------

BBB-02	10	10	11/30/2011	10
AAA-01	10	10	12/01/2011	4 (10-6)

原価ペグ転送の分割

出庫勧告の作成の実行時に不足が特定された場合、既存の原価ペグ転送を使用してこの不足が解消されます。次の2つのシナリオがあります。

- 原価ペグ転送の数量が不足数量よりも多い
- 原価ペグ転送の数量が不足数量よりも少ない

原価ペグ転送の数量が不足数量よりも多い場合、原価ペグ転送の合計数量は使用されません。同一の発生元および不足数量に等しい数量を持つ新しい原価ペグ転送が作成されます。したがって、オリジナルの原価ペグ転送の数量が減少します。

原価ペグ転送の数量が不足数量よりも少ない場合、出庫勧告を使用して原価ペグ転送を更新する必要があります。不足の処理に使用できる他の原価ペグ転送の有無がチェックされます。

例

開始時点

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

ペグ	オーダ済	手持	引当済	引当済保 管場所	有効過剰 在庫	転送可能 在庫	引当済転 送	オーダ済 転送
AAA-01	0	20	10	0	0	0	10	0
BBB-02	0	5	10	0	0	0	0	10

この出庫オーダライン原価ペグ転送配分データを持つオーダが作成されます。

出庫オーダライン原価ペグ配分 (whinh290)

ペグ	オーダ数量	所要数量	所要日	勧告済数量
AAA-01	10	10	11/30/2011	0
BBB-02	10	10	12/01/2011	4 (10-6)

この原価ペグ転送が存在します。発生元は、企業計画、マニュアル、一括原価ペグ転送のいずれでもかまいません。

原価ペグ転送ライン (whinh145)

原価ペグ転送	オーダーライン	転送元ペグ	転送先ペグ	数量	所要日	処理済
TRF000001	10	AAA-01	BBB-02	10	12/10/2011	なし

データによると、ペグ BBB-02 では 5 個不足しており、この不足は原価ペグ転送 TRF0000001 で処理できます。

次のデータを持つ出庫勧告が作成されます。

原価ペグ転送ライン (whinh145)

原価ペグ転送	オーダーライン	転送元ペグ	転送先ペグ	数量	所要日	処理済
TRF000001	10	AAA-01	BBB-02	5 (10-5)	12/10/2011	なし
TRF000001	20	AAA-01	BBB-02	5	12/01/2011	なし

原価ペグ転送ライン 20 では、出庫オーダーラインの原価ペグ配分レコードに合わせて、所要日データが変更されました。

原価ペグ転送 TRF0000001 では、出庫勧告ライン 20 も入力されます。

在庫テーブル内の次のデータが更新されます。

プロジェクトペギング在庫 (whwmd260)

ペグ	オーダー済	手持	引当済	引当済保管場所	有効過剰在庫	転送可能在庫	引当済転送	オーダー済転送
AAA-01	0	20	10	10	0	0	10	0
BBB-02	0	5	10	10	0	0	0	10

引当済保管場所のみが変更されます。これは、出庫勧告が作成される前に原価ペグ転送が存在していたからです。原価ペグ転送を分割しても、プロジェクトペギング在庫 (whwmd2560m000) セッションの [オーダー済原価ペグ転送 (オーダー済)] および [プロジェクト原価ペグ転送 (引当済)] 数量には影響しません。

デポ修理での原価ペギング

概要

サービスでは、原価ペギングを「デポ修理」モジュールに導入することができます。サービス原価はプロジェクト、要素、または活動にペギングできます。

プロジェクトをペギングするには、コールのプロジェクト、要素、または活動情報、そして契約、メンテナンス販売見積、メンテナンス販売オーダー、または作業オーダーを指定します。品目の原価をプロジェクトにペギングするために PCA ID の定義が必須である場合は、品目 (tcibd0501m000) セッションで [必須プロジェクトペグ] チェックボックスをオンにします。

ペギングが設定されたトランザクションの開始

ペグは、実際原価を登録するトランザクションで業務プロセスを開始するときにしか開始されません。例: コールおよびメンテナンス販売オーダー。

プロジェクト原価計算は、原価をペギングする計算です。原価はプロジェクト原価計算 ID を使用してペギングされます。次のようにして PCA ID を投入することができます。

- 新しいコール、契約、メンテナンス販売見積、メンテナンス販売オーダー、または外部作業オーダーを作成するときに、PCA ID を入力します。
- サービス契約で PCA ID を指定します。マニュアルで PCA ID を入力することもできます。

デポ修理処理でのペグの伝播

PCA ID は、結果として生じるトランザクションまで伝播されます (例: MSO へのコールから作業オーダーへ)。コール/契約/メンテナンス販売見積/メンテナンス販売オーダー/作業オーダーの状況が変わるまで、PCA ID を変更することができます。

サービス契約および構成ラインへのペグの伝播

サービスでは、コール/契約/メンテナンス販売見積/メンテナンス販売オーダー/作業オーダーをサービス契約にリンクし、PCA ID を契約から取得するかどうかを、サービス契約によって指定することができます。デフォルトでは、構成ラインで PCA ID をサービス契約ヘッダから取得します。構成

ライン上のこのような PCA ID は、メンテナンス販売見積ライン、メンテナンス販売オーダー部品ライン、および作業オーダーまで伝播されます。

注意

状況が「フリー」または「有効」であるサービス契約の PCA ID を定義することができます。

コールへのペグの伝播

コールがサービス契約に関連付けられている場合、コールの PCA ID は、デフォルトではサービス契約ヘッダから取得されます。コールの状況が「フリー」の場合に、PCA ID を指定または修正することができます。修正の理由を指定する必要があります。

コールが (例: メンテナンス販売オーダーまたはサービスオーダーへ) 転送されずに解決した場合でも、このコールを請求することができます。原価は対応する PCA に記帳されます。原価構成要素を使用して、原価マッピング (tcmcs0149m000) セッションで原価マッピングを使用して適切なプロジェクト原価タイプを指定します。

メンテナンス販売見積へのペグの伝播

LN では見積ヘッダラインの PCA ID を、サービスコール、メンテナンス販売オーダー部品ライン、または作業オーダーのいずれかからデフォルト設定します。PCA ID がこれらの発生元からデフォルト設定されない場合は、シリアル番号付品目がサービス契約にリンクされていれば、LN ではこの ID をサービス契約構成ラインからデフォルト設定します。メンテナンス販売見積の状況が「フリー」の場合、PCA ID を指定または変更することができます。

メンテナンス販売オーダーへのペグの伝播

LN では、メンテナンス販売オーダーの PCA ID を発生元のコールまたはメンテナンス販売見積からデフォルト設定します。オーダー部品ラインの PCA ID は、サービスコールまたはメンテナンス販売オーダー部品ラインからデフォルト設定します。PCA ID がこれらの発生元からデフォルト設定されない場合、シリアル番号付品目がサービス契約にリンクされていれば、LN ではこの ID をサービス契約構成ラインからデフォルト設定します。メンテナンス販売見積の状況が「フリー」の場合、PCA ID を入力または変更することができます。

MSO 部品ラインの作業オーダーへのペグの伝播

デフォルトでは、PCA ID はメンテナンス販売オーダーから取得されます。設置グループまたは品目がサービス契約にリンクされている場合、PCA ID はサービス契約構成ラインから取得されます。PCA ID がこれらの発生元からデフォルト設定されない場合、シリアル番号付品目がサービス契約にリンクされていれば、LN ではこの ID をサービス契約構成ラインからデフォルト設定します。メンテナンス販売見積の状況が「フリー」の場合、PCA ID を指定または変更することができます。

リンク/発生元が作業オーダーであるメンテナンス販売オーダーへのペグの伝播

シリアル番号付品目がサービス契約にリンクされている場合、LN では (メンテナンス販売オーダーからリンクされている/発生している) 作業オーダーの PCA ID を、サービス契約構成ラインからデフォルト設定します。PCA ID がこれらの発生元からデフォルト設定されていない場合、シリアル

番号付品目がサービス契約にリンクされていれば、LN ではこの ID をサービス契約構成ラインからデフォルト設定します。メンテナンス販売見積の状況が「フリー」の場合、PCA ID を入力または変更することができます。

フォローアップ作業オーダへのペグの伝播

デフォルトでは、PCA ID は開始作業オーダから取得されます。設置グループまたは品目がサービス契約にリンクされている場合、PCA ID はサービス契約構成ラインから取得されます。PCA ID がこれらの発生元からデフォルト設定されていない場合、シリアル番号付品目がサービス契約にリンクされていれば、LN ではこの ID をサービス契約構成ラインからデフォルト設定します。作業オーダの状況が「フリー」の場合、PCA ID を入力または変更することができます。

デポ修理から LN 倉庫への材料要求の伝播

倉庫の材料を要求するために倉庫オーダをサービスから作成するとき、品目 (tcibd0501m000) セッションで [プロジェクトペグの継承] チェックボックスがオンの場合にのみ、PCA ID が倉庫管理に伝播されます。倉庫管理では LN プロジェクトへの財務記帳用に PCA ID を使用します。倉庫管理では見込ペグ転送を次のように処理します。

例

品目 A を修理するために、サービスで材料 B および 材料 C を使用する必要があります。品目 B では、LN サービスでペグによって在庫を要求します。品目 C では、サービスでペグによって材料を要求します。これは、B および C の原価をプロジェクトにレポートする必要があるからです。

倉庫管理で、対応する PCA を使用して品目 B の在庫があるかどうかチェックされます。在庫不足の場合は、倉庫管理で、転送規則が適用されて LN サービス要求を満たすかどうかチェックされます。倉庫管理では見込ペグ転送をバックグラウンドで処理します。

品目 C でも処理は同じです。サービスで PCA を使用して材料を要求しますが、ペグが設定されていない品目 C の在庫があります。

品目 A の需要トランザクションに、材料 B および C を要求する peg123 があるという状況を考察します。品目 (tcibd0501m000) セッションの [プロジェクトペグの継承] チェックボックスが、材料 B については [はい]、材料 C については [いいえ] に設定されています。

	ペグの継承	原価ペギング先	倉庫への要求
材料 B	はい	P1E10A10	会計上の原価ペギング 先: P1E10A10 在庫、ペギング元: P1E10A10
材料 C	いいえ	P1E10A10	会計上の原価ペギング 先: P1E10A10 在庫、ペギング元: <空のペグ>

在庫内で材料 C にはペグが設定されていないので、原価はまだプロジェクトにペギングされません。ただし、材料 B はすでに原価がプロジェクトにペギングされているので、実際に出庫処理が実行されるときに、原価を再度プロジェクトに記帳する必要はありません。

購買オーダーを作成するためのペグの伝播

プロジェクトがペギングされている品目の場合、購買オーダーを作成すると、サービス (例: 外注) の PCA ID が LN オーダー管理に伝播され、対応するペグによって購買オーダーが作成されます。「購入」タイプの材料要求では、品目 (tcibd0501m000) の [プロジェクトペグの継承] チェックボックスがオンの場合にのみ、PCA ID が伝播されます。

時間を記帳するためのペグの伝播

サービスに時間を記帳すると、PCA は LN 従業員管理に転記され、作業オーダーに時間が記帳されます。

雑費またはベンチストック材料費の記帳

実際雑費またはベンチ在庫材料費をサービスで定義するときに、原価が PCL にログ記録されます。メンテナンス販売の適用範囲ラインで品目を定義すると、この品目を使用して適切なプロジェクト原価タイプが識別されます。品目を定義しない場合には、原価構成要素を使用して、原価マッピング (tcmcs0149m000) セッションで原価マッピングを使用する適切なプロジェクト原価タイプが識別されます。

メンテナンス販売オーダーの適用範囲ラインへのペグの伝播

メンテナンス販売オーダーの適用範囲ラインの原価計算をするときに、LN 中央請求で請求が作成されます。収益および原価が対応する PCA に記帳されます。収益および原価が対応する PCA に記帳されます。メンテナンス販売の適用範囲ラインで品目を定義すると、この品目を使用して適切なプロジェクト原価タイプが識別されます。品目を定義しない場合には、原価構成要素を使用して、原価マッピング (tcmcs0149m000) セッションで原価マッピングを使用する適切なプロジェクト原価タイプが識別されます。LN 中央請求では、実際原価の関連 PCA ID を受け取ります。

製造オーダー時間数の費用配分 – 例

プロジェクトペグ分配は、各ペグの数量を考慮して、関連するプロジェクトペグ全体で製造オーダー時間数を分割するために使用されます。

例 1

製造オーダーに関するペグ配分:

ペグ	数量
A	2
B	3
C	5

作業費レート:

作業タイプ	単位原価 (\$)	原価構成要素
労務	40	LB1
労務に関する間接費	4	LB2
機械	50	MC1
機械に関する間接費	10	MC2

この製造オーダーで、20 人時間と 10 機械時間がこれらの時間の処理時に入力されると、ペグおよび原価構成要素あたりの費用と時間が取得されます。

原価構成要素	LB1	LB2	MC1	MC2
ペグ				
A	160 ドル (4 時間)	16 ドル (4 時間)	100 ドル (2 時間)	20 ドル (2 時間)
B	240 ドル (6 時間)	24 ドル (6 時間)	150 ドル (3 時間)	30 ドル (3 時間)
C	400 ドル (10 時間)	40 ドル (10 時間)	250 ドル (5 時間)	50 ドル (5 時間)

例 2

異なる作業タイプが同じ原価構成要素を持つ場合は、費用と時間が総計されます。

作業費レート:

作業タイプ	単位原価 (\$)	原価構成要素
労務	40	LAB
労務に関する間接費	4	OVH
機械	50	MACH
機械に関する間接費	10	OVH

この製造オーダーで、20 人時間と 10 機械時間がこれらの時間の処理時に入力されると、ペグおよび原価構成要素あたりの費用と時間が取得されます。

原価構成要素	LAB	MACH	OVH
ペグ			
A	160 ドル (4 時間)	100 ドル (2 時間)	36 ドル (4 + 2 = 6 時間)
B	240 ドル (6 時間)	150 ドル (3 時間)	54 ドル (6 + 3 = 9 時間)
C	400 ドル (10 時間)	250 ドル (5 時間)	90 ドル (10 + 5 = 15 時間)

原価peg転送 - 借受/貸付と返却

出庫処理中に特定されたプロジェクトペギング在庫の不足を処理するために、借受/貸付および返却手順を使用して、他のプロジェクトから転送可能 (ATT) または過剰在庫を一時的に転送できます。どちらのプロジェクトも原価への影響は最小限で済みます。

借受/貸付と返却の処理

借受/貸付と返却の処理は、2つのプロジェクト間の在庫の一時的転送です。あるプロジェクト (貸付プロジェクト) から別のプロジェクト (借受プロジェクト) に原価ペギング品目を一時的に転送して緊急の需要を満たすことができます。在庫が補充されると、借受プロジェクトは借受済品目数量を貸付プロジェクトに転送します。

マニュアルのファイナライズと年齢調べ

年齢調べ期間を設定することも、自動返却期限が来る前にマニュアルで手順をファイナライズすることもできます。マニュアルのファイナライズは個々の借受/貸付転送で使用され、年齢調べは集団的ファイナライズで使用されます。マニュアルのファイナライズと年齢調べを実行すると、借受プロジェクトに在庫が永続転送され、貸付プロジェクトに財務的補償がなされます。

原価面

品目の価値は借受時から返却時までの間に変動することがあります。貸付プロジェクトが原価増の影響を受けないようにするために、在庫は借受時の棚卸資産評価額で返却されます。

借受/貸付と返却の情報の追跡

各種セッションで借受/貸付転送と返却転送の進捗をロジスティクスと会計の両面から監視することができます。これらのセッションは、返却期限がくる前に借受/貸付転送をマニュアルでファイナライズする必要があるかどうか決定する際に役立ちます。

借受/貸付転送と返却転送を設定するには

以下に必須の転送ルールとパラメータを設定します。

- 借受/貸付と返却の転送、または永続原価ペグ転送を使用します。
- 転送可能在庫 (ATT)、または借受/貸付と返却の転送の過剰在庫を許可します。
- 借受/貸付と返却の転送について、自動またはマニュアルの作成を許可します。

借受/貸付転送と返却転送を設定するには

借受/貸付転送と返却転送の設定には、会社全体の設定と計画グループレベルの設定の両方があります。

注意

借受/貸付転送と返却転送を設定する前に、プロジェクトペギングを設定する必要があります。

1. 会社レベル
計画パラメータ (cprpd0100m000) セッションで [転送可能在庫の使用] チェックボックスをオンにします。
2. 会社レベル
プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションでは、以下を実行します。
 - [借受/貸付および返却] チェックボックスをオンにして、借受/貸付転送と返却転送を有効にします。原価ペグ転送ルール (tcpeg1100m000) セッションで、個々の計画グループ、プロジェクト、要素、または活動について、特定の設定を指定します。
 - [年齢調べ] チェックボックスをオンにして、固定期間後、借受/貸付転送のファイナライズを可能にします。
 - [期間] を設定します。
 - 会計取引 (tpppc2100m100) セッションに借受/貸付と返却の処理を表示する必要がある場合は、[プロジェクトの借受/貸付取引のログ] チェックボックスをオンにします。
 - マニュアルで作成した借受/貸付原価ペグ転送を許可する場合は、[マニュアルでの借受/貸付原価ペグ転送可能] チェックボックスをオンにします。
 - 借受/貸付原価ペグ転送で過剰在庫を許可する場合は、[超過在庫の返却] チェックボックスをオンにします。
 - 返却転送に転送ルールを適用しない場合は、[返却に対する原価ペグ転送ルールを無視] チェックボックスをオンにします。詳細は、次の情報を参照してください: 次のステップ。
3. 計画グループレベル
原価ペグ転送ルール (tcpeg1100m000) セッションでは、以下を実行します。
 - 借受/貸付または永続の原価ペグ転送を許可する計画グループ、プロジェクト、要素、または活動を指定します。
 - [転送可能在庫の使用] チェックボックスをオンにして、転送可能 (ATT) 在庫の転送を許可します。
 - [原価ペグ転送タイプ] フィールドで、[永久] または [借受/貸付] を指定します。

借受/貸付と返却の処理

借受/貸付と返却の処理は、2つのプロジェクト間の在庫の一時的転送です。あるプロジェクト(貸付プロジェクト)から別のプロジェクト(借受プロジェクト)に原価ペギング品目を一時的に転送して緊急の需要を満たすことができます。在庫が補充されると、借受プロジェクトは借受済品目数量を貸付プロジェクトに転送します。

借受/貸付

ときには、ドッキングエリアへの移動中に生じた損傷などの事故によって、出荷の直前に在庫不足が発生することがあります。したがって、オーダを処理するためにプロジェクトペグの品目が出庫されて、在庫不足が検出された場合、借受/貸付転送を作成して、別のプロジェクトから在庫を転送して在庫不足を補うことができます。これで在庫を借り受けたプロジェクトは品目を出庫してオーダを満たすことができます。

借受/貸付転送は、返却レコードと共に作成されます。借受/貸付転送レコードを処理すると、貸付プロジェクトから借受プロジェクトに在庫が転送されます。

借受プロジェクトに新しい品目が補充されると、返却レコードに基づいて返却転送が実行されます。

返却

貸付プロジェクトには、返却により貸付プロジェクトに転送される借受済在庫数量が補充されます。借受プロジェクトが補充された後、たとえば、企業計画から計画エンジンの作成した補充オーダを受け取った後、返却が作成され実行されます。

企業計画の補充オーダは、借受プロジェクトの補充リードタイムと出庫後の在庫から借受在庫を引いた数量に基づきます。計画エンジンは借受在庫を考慮しません。貸付プロジェクトは借受プロジェクトからの返却転送によって補充されるため、計画エンジンは貸付プロジェクト用の補充オーダを作成しません。

注意

プラスの調整オーダまたは循環棚卸オーダが返却転送を引き起こすことはありません。

借受プロジェクトの場合、さまざまな貸付プロジェクトに対する複数の未処理返却が存在することがあります。プロジェクトペギング品目の入庫確認後、未処理の返却がないかチェックされます。

ある場合は、まず需要日付が一番近い貸付プロジェクト用の返却転送が作成されます。これは最も緊急性の高い需要を最初に満たす必要があるためです。

一部返却

入庫済数量が借受済数量より少ない場合は、貸付プロジェクト用の一部返却が処理されます。借受プロジェクトが1つ以上の連続補充オーダを受け取った後、まだ未処理の返却数量が満たされます。このフォローアップ返却は、大きい連番によって識別されます。

借受/貸付転送と返却転送の作成条件

プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションのパラメーター設定を使用して、借受/貸付転送と返却転送の作成方法が決定されます。

- [借受/貸付および返却] チェックボックスがオンの場合、自動
- [借受/貸付および返却] チェックボックスと [マニュアルでの借受/貸付原価ペグ転送可能] チェックボックスがオンの場合、自動およびマニュアル

借受/貸付転送は次の場合に生成されます。

- パラメータと転送ルールが定義されている
- 転送可能 (ATT) または過剰在庫が 1 つ以上のプロジェクトで利用可能
- オリジナルの需要の期限がくる前に、潜在的な貸付プロジェクトに返却できる

注意

プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションの [送信時に ATT タイムフェンスを無視] チェックボックスをオンにすることで、貸付プロジェクトの補充リードタイムを無視することができます。

借受/貸付転送の自動作成

出庫勧告の作成時に、返却レコードと共に借受/貸付転送が作成されます。借受/貸付転送は即座に処理されます。借受プロジェクトに新しい品目が補充されると、返却レコードに基づいて返却転送が実行されます。

借受/貸付転送のマニュアル作成

借受/貸付転送のマニュアル作成が使用できる場合、プロジェクト原価ペグ転送の生成 (whinh1240m000) セッションおよび プロジェクト原価ペグ転送ライン (whinh1145m000) セッションで借受/貸付転送を指定できます。

プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションの [マニュアルでの借受/貸付原価ペグ転送可能] チェックボックスがオンの場合、マニュアル借受/貸付転送が許可されます。

転送処理を開始するには、プロジェクト原価ペグ転送の処理 (whinh1240m100) セッションで借受/貸付転送を処理します。

出庫勧告の有無に関係なく、いつでもマニュアル借受/貸付転送を指定して処理できます。たとえば、出庫勧告が発生する前に、借受/貸付転送を指定して不足のあるプロジェクトに在庫を転送できます。

転送に使用できる在庫

すべての借受/貸付転送で、ATT 在庫を転送できます。

プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションの [マニュアルでの借受/貸付原価ペグ転送可能] チェックボックスと [超過在庫の返却] チェックボックスがオンの場合にのみ、マニュアルで作成する借受/貸付転送に過剰在庫を使用できます。

借受/貸付転送に使用できない過剰在庫

在庫を借り受けることのできるプロジェクトが複数ある場合は、需要日付が一番近いプロジェクトが選択されます。これにより貸付プロジェクトの在庫不足が防がれます。

ただし、他のプロジェクトの過剰在庫が利用できる場合は、まず永続転送が作成されます。設定によって原価ペグ転送が許可されたプロジェクトに十分な転送可能在庫または過剰在庫がない場合は、在庫不足レポートが作成されます。

借受/貸付転送に使用できる過剰在庫

マニュアル借受/貸付転送が許可されており、かつ過剰在庫がマニュアル借受/貸付転送に利用可能な場合、まず貸付プロジェクトから転送可能在庫 (ATT) が選択されます。利用できない場合は、過剰在庫が選択されます。不十分な ATT 在庫が利用可能な場合は、利用可能な ATT 在庫が選択され、過剰在庫を追加して所要数量が確保されます。

マニュアルのファイナライズと年齢調べ

年齢調べ期間を設定することも、自動返却期限が来る前にマニュアルで手順をファイナライズすることもできます。マニュアルのファイナライズは個々の借受/貸付転送で使用され、年齢調べは集団的ファイナライズで使用されます。マニュアルのファイナライズと年齢調べを実行すると、借受プロジェクトに在庫が永続転送され、貸付プロジェクトに財務的補償がなされます。

借受品目は貸付プロジェクトには返されません。借受品目とその評価額は、借受-原価面の例で説明されているように借受プロジェクトの在庫に追加されますが、これは永続的です。返却は純粋に貸付プロジェクトに対する財務的補償です。

借受/貸付をマニュアルまたは年齢調べでファイナライズする理由は、次のとおりです。

- 借受時と (予測) 返却時との評価額の差が無視できるほど小さい
- ポリシーに従って、未処理の貸付が固定期間後、ファイナライズされる

影響

年齢調べまたはマニュアルでのファイナライズの結果、貸付プロジェクトは借受プロジェクトによって補充されず、その結果、在庫不足が生じます。貸付プロジェクトはいま (緊急に) 不足在庫を、多くの場合、自動返却の場合よりも高い原価で、再オーダーする必要があります。さらに、この新しい在庫不足は新しいプロジェクト原価ペグ転送を引き起こすこともあります。

借受プロジェクトに供給オーダーが存在している間に借受/貸付手順をファイナライズすると、借受プロジェクト原価ペグの過剰在庫が生じる可能性があります。ただし、企業計画はこの予測過剰在庫を特定して、予想される入庫を別の需要に割り当てることができます。借受/貸付転送のファイナライズ時に供給オーダーが存在していない場合、企業計画は貸付プロジェクトの在庫不足を特定して、新しい供給オーダーをかなり後の段階で作成します。

マニュアルのファイナライズ

個々の借受/貸付転送をファイナライズするには、借受/貸付 (whinh1146m000) または借受/貸付 (whinh1646m000) セッションで該当する転送を選択し、適切なメニューを使用して [ファイナライズ] を選択します。理由を指定する画面が表示されます。

年齢調べ

借受/貸付原価ペグ転送の年齢調べ (whinh1246m000) セッションを使用して、一定範囲の借受/貸付転送をファイナライズできます。

借受/貸付転送と返却転送の原価面

借受/貸付転送を実行すると、棚卸資産評価額が貸付プロジェクトから借受プロジェクトに転送されます。返却転送は棚卸資産評価額を貸付プロジェクトに返します。転送された品目は、貸付プロジェクトと借受プロジェクトの棚卸資産評価額に対して評価されます。両方のプロジェクトの棚卸資産評価額は、使用する在庫評価方法によって決定されます。

品目の価値は借受時から返却時までの間に変動することがあります。貸付プロジェクトが原価増の影響を受けないようにするために、在庫は借受時の棚卸資産評価額で返却されます。

借受在庫と貸付在庫はプロジェクト原価に影響しません。貸付プロジェクトの場合、貸付在庫はオリジナルの評価額で返されます。借受プロジェクトの場合、返却額と補充額の差は、プロジェクト原価ではなくプロジェクト原価とコミットメント/仕掛品原価に転記されます。借受/貸付転送と返却転送は請求できない処理です。

借受転送の原価面

借受転送は、貸付プロジェクトの品目あたりの評価額には影響しませんが、集計した貸付在庫は総評価額から差し引かれます。借受プロジェクトの総評価額は、集計した借受在庫の評価額分、増加します。品目あたりの評価額は、借受在庫の品目価値が借受プロジェクトの品目価値と異なる場合にのみ、影響を受けます。

例

在庫評価方法は移動平均単位原価です。

プロジェクト A は在庫に 4 つの品目があり、それぞれ評価額は 20 です。したがって、総評価額は 80 になります。プロジェクト A は総評価額が 40 の 4 つの品目を借り受けて、8 品目というジョブショップ要件を満たします。プロジェクト A の総評価額は今では 120 で、品目あたりの評価額は 15 です。借受転送を実行すると、8 品目が工程に出庫され、在庫に残った品目はありません。

返却の原価面

借受在庫は借受時の評価額で返却されます。

借受在庫と貸付在庫はプロジェクト原価に影響しません。貸付プロジェクトの場合、貸付在庫はオリジナルの評価額で返されます。借受プロジェクトの場合、返却額と補充額の差は、プロジェクト原価ではなくプロジェクト原価とコミットメント/仕掛品原価に転記されます。借受/貸付転送と返却転送は請求できない処理です。

例

在庫評価方法は移動平均単位原価です。

プロジェクト A はプロジェクト B からそれぞれ評価額が 10 の 4 品目を借り受けました。借受品目はジョブショップ要件を満たすために出庫され、残った在庫はありません。次に、プロジェクト A に 4 品目が補充されました。品目は以前より高価になっています。品目あたりの評価額は今では 30 です。補充後、プロジェクト A の評価額は $4 * 30 = 120$ になります。次に、返却転送が実行されます。借受品目がプロジェクト B に評価額 40 で返されます。これは、品目の借受時の評価額と一致しています。プロジェクト A の在庫は 0 になります。補充額と返却額の差 ($120 - 40 = 80$) はプロジェクト A のプロジェクト原価とコミットメント/仕掛品原価に転記されます。

貸付プロジェクトの場合、返却の結果、総評価額と品目あたりの評価額は、在庫を貸し付ける前と再び同じになります。

注意

借受/貸付転送と返却転送の作成条件の場合、分割払の価値が異なる場合があります。

年齢調べまたはマニュアルによるファイナライズの原価面

借受品目は貸付プロジェクトには返されません。借受品目とその評価額は、借受-原価面の例で説明されているように借受プロジェクトの在庫に追加されますが、これは永続的です。返却は純粋に貸付プロジェクトに対する財務的補償です。

たとえば、借受転送がファイナライズされる前に貸付プロジェクトの発注先に支払がなされるため、財務的補償が必要です。

借受/貸付転送と返却転送の追跡

各種セッションで借受/貸付転送と返却転送の進捗をロジスティクスと会計の両面から監視することができます。これらのセッションは、返却期限がくる前に借受/貸付転送をマニュアルでファイナライズする必要があるかどうか決定する際に役立ちます。

- プロジェクト原価ペグ転送ライン (whinh1145m000) 詳細セッションには、借受/貸付転送と返却転送に関する一般的情報が表示されます。

- 借受/貸付 (whinh1146m000) および借受/貸付 (whinh1646m000) セッションには、借受/貸付の詳細が具体的に表示されます。
- 返却 (whinh1148m000) セッションには、返却の詳細が表示されます。このセッションは、借受/貸付 (whinh1646m000) セッションからアクセスされます。
- 履歴情報は、プロジェクト原価ペグ転送 - 借受/貸付履歴 (whinh1596m000) およびプロジェクト原価ペグ転送 - 返却ライン履歴 (whinh1598m000) セッションで提供されます。
- 統合取引 (tfgld4582m000) セッションには、借受/貸付転送と返却転送から生成された財務統合取引が表示されます。
- 会計取引 (tpppc2100m100) セッションには、借受/貸付転送と返却転送から生成されたプロジェクト原価処理が表示されます。以下の転記タイプは、借受/貸付転送と返却転送に関係しています。

転記タイプ	記述
貸付	貸付在庫の値。貸付プロジェクトのエントリです。
借受	借受在庫の値。借受プロジェクトのエントリです。
返却結果	借受在庫の値と、借受プロジェクトに補充オーダーで在庫した在庫との差。在庫した在庫は貸付プロジェクトに返却する際に使用されます。
貸付振戻	貸付プロジェクトの視点から見た借受プロジェクトが貸付プロジェクトに返却する在庫の値です。
借受振戻	借受プロジェクトの視点から見た借受プロジェクトが貸付プロジェクトに返却する在庫の値です。

注意

会計取引 (tpppc2100m100) セッションで借受/貸付処理を表示するには、プロジェクトペギングパラメータ (tcpeg0100m000) セッションの [プロジェクトの借受/貸付取引のログ] チェックボックスをオンにする必要があります。

借受/貸付転送と返却転送の統合取引の例

統合取引 (tfgld4582m000) セッションには、借受/貸付転送と返却転送から生成された財務統合取引が表示されます。

以下の例では、プロジェクトAは借受プロジェクトで、プロジェクトBは貸付プロジェクトです。在庫評価方法は移動平均単位原価です。

借受/貸付転送

プロジェクト A は 4 つの品目を合計 40 借り受けます。

以下の各例で、[ビジネスオブジェクト] は「在庫処理」です。

統合伝票タイプ	借方/貸方	調整グループ	プロジェクト	金額	記述
原価ペグ転送/貸付	D	見越借受/貸付/1	見越貸付 B	40	貸付プロジェクトの視点から見た借受/貸付転送
	C	在庫/1	在庫 B	40	
原価ペグ転送/借受	D	在庫/1	在庫 A	40	借受プロジェクトの視点から見た借受/貸付転送
	C	見越借受/貸付/2	見越借受 A	40	

返却転送

プロジェクト A はプロジェクト B からそれぞれ評価額が 10 の 4 品目を借り受けました。借受品目はジョブショップ要件を満たすために在庫され、残った在庫はありません。次に、プロジェクト A に 4 品目が補充されました。品目は以前より高価になっています。品目あたりの評価額は今では 30 です。補充後、プロジェクト A の評価額は $4 * 30 = 120$ になります。次に、返却転送が実行されます。借受品目がプロジェクト B に評価額 40 で返されます。これは、品目の借受時の評価額と一致しています。プロジェクト A の在庫は 0 になります。補充額と返却額の差 ($120 - 40 = 80$) はプロジェクト A のプロジェクト原価とコミットメント/仕掛品原価に転記されます。

統合伝票タイプ	借方/貸方	調整グループ	プロジェクト	金額	記述
原価ペグ転送/借受振戻	D	見越借受/貸付/2	見越借受 A	40	借受プロジェクトの視点から見た返却転送
	C	在庫/1	在庫 A	40	
原価ペグ転送/返却結果	D	在庫/1	在庫 A	-80	借受在庫の値と、借受プロジェクトに補充オーダーで在庫した在庫の値との差。在庫した在庫は貸付プロジェクトに返却する際に使用されます。
	C	中間輸送/1	中間輸送 A	-80	

プロジェクト原価と約定/返却結果	D	プロジェクト仕掛品/1	プロジェクト仕掛品	A	80	返却結果。プロジェクト仕掛品に記帳されます。
	C	中間輸送/1	中間輸送	A	80	
原価ペグ転送/貸付振戻	D	在庫/1	在庫	B	40	貸付プロジェクトの視点から見た返却転送
	C	見越借受/貸付/1	見越貸付	B	40	

年齢調べまたはマニュアル介入によるファイナライズ

借受品目は貸付プロジェクトには返されません。借受品目とその評価額は、借受-原価面の例で説明されているように借受プロジェクトの在庫に追加されますが、これは永続的です。返却は純粋に貸付プロジェクトに対する財務的補償です。

統合伝票タイプ	借方/貸方	調整グループ		プロジェクト	金額	記述
原価ペグ転送/借受振戻	D	見越借受/貸付/2	見越借受	A	40	借受プロジェクトの視点から見た返却転送
	C	在庫/1	在庫	A	40	
原価ペグ転送/貸付振戻	D	在庫/1	在庫	B	40	貸付プロジェクトの視点から見た返却転送
	C	見越借受/貸付/1	見越貸付	B	40	
原価ペグ転送/出庫	D	中間輸送/1	中間輸送	B	40	永続化された貸付在庫の出庫
	C	在庫/1	在庫	B	40	
原価ペグ転送/入庫	D	在庫/1	在庫	B		永続化された借受在庫の入庫
	C	中間輸送/1	中間輸送	A		

原価分割

品目の製造またはサービスに関係するプロジェクトの場合 (デポ修理サービスなど)、ユーザがさまざまなレベルで単位原価をモニタする必要があります。

原価分割は、プロジェクト WBS のさまざまなレベルで単位原価の明細を表示する柔軟な方法です。原価分割を使用して、最上位需要プロジェクトペグから他のプロジェクト WBS レベルに単位原価を移動することができます。労務費、材料費、外注費など、他の特定の原価タイプを識別して、その単位原価を他の WBS レベルにリダイレクトすることもできます。

以下を対象として原価分割を登録できます。

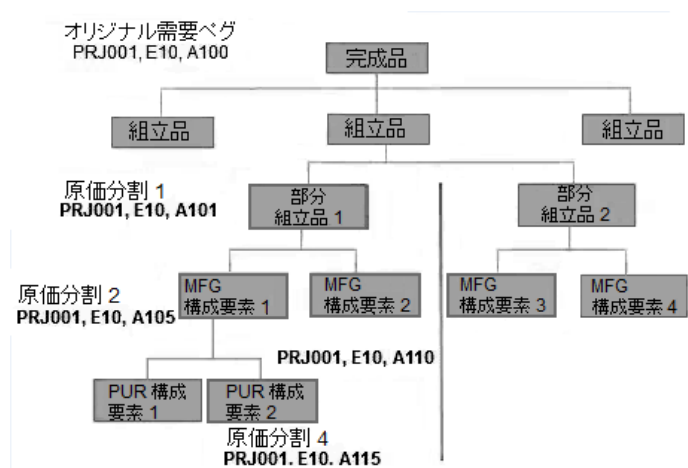
- 製造: 品目の部品表 (BOM) 構成要素
- サービス: サービス品目の完成状態構造

プロジェクトに複数の原価分割を作成できます。プロジェクト WBS の特定のレベルで原価分割を作成すると、BOM のそれより下位のレベルは、BOM 構造のさらに下位のレベルに別の原価分割が存在しない限り、原価分割 WBS リンクを継承します。

例

プロジェクト PRJ001 には要素 E と活動 A があり、部品表 (BOM) の以下の構成要素を使用して完成品を製造します。

- 組立
- 部分組立品 1 と部分組立品 2
- MFG 構成要素 1、MFG 構成要素 2、MFG 構成要素 3、MFG 構成要素 4
- Pur 構成要素 1 と Pur 構成要素 2



プロジェクトのペグ配分は、当初は、最上位需要品目レベルです (この例では完成品)。

原価分割は次のレベルで作成されます。

- 原価分割 1 - 部分組立品 1
- 原価分割 2 - MFG 構成要素 1
- 原価分割 3 - MFG 構成要素 2
- 原価分割 4 - Pur 構成要素 2

以下の単位原価を収集して表示できます。

- 原価分割 1 (ペグ PRJ001、E10、A101 にリンク) の代わりに、原価分割 2 の MFG 構成要素 1 (ペグ PRJ001、E10、A105 にリンク)。原価分割 1 が下位レベルの原価分割 2 に置き換えられます。
- 原価分割 1 (ペグ PRJ001、E10、A101 にリンク) の代わりに、原価分割 3 の MFG 構成要素 2 (ペグ PRJ001、E10、A110 にリンク)。
- 原価分割 2 の Pur 構成要素 1 (ペグ PRJ001、E10、A105 にリンク)。これは、Pur 構成要素 1 に原価分割が作成されていないためです。
- 原価分割 4 の Pur 構成要素 2 (ペグ PRJ001、E10、A115 にリンク)。

部分組立品 2、MFG 構成要素 3、MFG 構成要素 4 の場合、単位原価分割を最上位需要品目レベル (ペグ (PRJ001、E10、A100) にリンクされた完成品) で表示できます。

企業計画および製造での原価分割

製造では、プロジェクトの費用がプロジェクト口座に吸収されます。原価分割を使用して、特定の品目や作業の専用プロジェクト口座をモデリングできます。原価分割は、品目コードや工順、作業といった最下位レベルで定義することも、品目グループ、組立、作業タイプ、ワークセンタなどの一般レベルで定義することもできます。

原価分割 (tppdm3600m000) セッションで、製造資源および資材に原価分割を指定できます。製造オーダーが作成されると、企業計画はその新規製造オーダーに適用可能な原価分割を検索します。

部品表での原価分割

原価分割によって実際の供給オーダのプロジェクトペグ区分が無効になり、関連費用が同一プロジェクト上の異なる WBS レベルに移動されます。

原価分割はプロジェクトに原価を割り当て、それを追跡する目的で使用します。マルチレベル部品表では、原価分割を複数の異なるレベルに追加できます。構成要素の原価分割は、その親品目のプロジェクトペグとは異なる低位のプロジェクトペグコードで示されます。主プロジェクトペグから、人件費、資材費、外注費、機械費といった特定のタイプの原価を集めるペグに原価が移動されます。部品表で、工順、作業、ワークセンタ、原価タイプに原価分割を適用できます。1つの部品表に複数の原価分割を同時に適用できます。

ペグなし品目の原価分割

導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) セッションで [原価分割] チェックボックスをオンにした場合、品目に原価分割を適用するには、事前にそれらの品目がプロジェクトペグ区分にリンクされている必要があります。

ペグなし品目に原価分割を適用できます。品目にペグが付いていない場合、品目 (tcibd0501m000) セッションの [プロジェクトペグの継承] チェックボックスを使用して、その品目にどのようにプロジェクトペグ区分をリンクさせるか指定します。このチェックボックスがオンの場合、品目がペグ付品目として扱われ、ペグ区分が生成されます。このチェックボックスがオフの場合、かつ見積資材などで作成中のペグなし品目に適用される原価分割が検出されない場合は、そのペグなし品目のプロジェクトペグ区分にオーダヘッダプロジェクトペグがコピーされます。

SFC 状況	原価タイプ	アクション
計画	作業	新規作業の追加または既存作業のコピー
		機械故障時または資源不足時の作業 (非外注) 担当ワークセンタの変更
		機械故障時または資源不足時の [外注] タイプのワークセンタの変更
		[外注] タイプから [会社所有] タイプへのワークセンタの変更
発行済	資材	資材の追加
		品目間の資材の変更
	作業	作業の追加または既存作業のコピー
		[外注] タイプから [会社所有] タイプへのワークセンタの変更
	資材	[外注] タイプから [会社所有] タイプへのワークセンタの変更
		資材の追加
		資材の変更

以下の表は、原価分割のルックアップまたはオーダヘッダプロジェクトペグのコピーをトリガするアクションを示しています。

注意

[計画] 状況の作業が削除されると、すべてのプロジェクトペグが削除されます。

デポ修理でのプロジェクトペギング原価分割

原価分割機能を使用すると、「デポ修理」のそれぞれ異なる「フィジカルブレイクダウン」レベルで原価を収集して、原価をサービス契約のプロジェクトペグから別のプロジェクトペグへリダイレクトできます。

デポ修理の原価分割設定

「原価分割」は、デポ修理用の材料、労務、およびその他資源の原価分割 (tppdm3600m000) セッションで定義されていなければなりません。

メンテナンス販売オーダー部品メンテナンスラインの作業オーダーの作成

メンテナンス作業オーダーがメンテナンス販売オーダーから作成され、原価分割が原価分割 (tppdm3600m000) セッションで定義されると、LN により、既存の原価分割が識別され、それらの原価分割が材料費ライン、労務費ライン、および雑費ラインのプロジェクトペグに取り入れられます。プロジェクトペグは次の順番でデフォルト設定されます。

1. プロジェクトがメンテナンス作業オーダーヘッダに定義され、[原価分割] チェックボックスが導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) セッションでオンになっている場合は、要素および活動が、材料 (原価分割 - サービスデポ修理材料費 (tppdm3103m000))、労務 (原価分割 - サービスデポ修理労務費 (tppdm3104m000))、およびその他資源ラインデータ (原価分割 - サービスデポ修理雑費 (tppdm3105m000) セッション) に基づいて、原価分割 (tppdm3600m000) セッションをもとにデフォルト設定されます。LN により、既存の原価分割が識別され、階層に従ってそれらの原価分割が材料費ライン、労務費ライン、および雑費ラインのプロジェクトペグに導入されます。原価分割が材料費、労務費、および雑費ラインに適用されると、[プロジェクトペグ発生元] が [原価分割がコピーされました] に設定されます。詳細については、サービス原価分割の階層および検索パス (ページ 103) を参照してください。
2. 導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) セッションで [原価分割] チェックボックスがオフの場合、要素および活動は、作業オーダー (tswcs2100m000) セッションをもとにデフォルト設定されます。[プロジェクトペグ発生元] フィールドは [最上位需要] に設定されます。

注意

- メンテナンス作業オーダー (MWO) が、メンテナンス販売オーダー (MSO) - 部品メンテナンスラインから作成されると、作業オーダーヘッダのペギング (プロジェクト、要素、活動) データが部品メンテナンスラインをもとにデフォルト設定されます。
- メンテナンス作業オーダーがメンテナンス販売オーダーの部品メンテナンスラインから作成され、かつ参照活動またはマスタ工順が部品メンテナンスラインで定義されるか、または資源ラインがマニュアルで定義されると、その参照活動にリンクされているすべての材料、労務、工具、およびその他所要量ラインが作業オーダー活動資源ラインにコピーされます。

MSO 部品メンテナンスラインでのペグデータの更新

プロジェクトペギングデータが MSO 部品メンテナンスラインで変更され、かつ MSO 部品メンテナンスラインで修理のためにメイン部品を受け取る前に、メンテナンス作業オーダーがすでに作成されている場合、MSO 部品メンテナンスラインで変更が行われると、関連する MWO ヘッダおよび MWO 資源ラインのプロジェクトペグが自動的に更新されます。

注意

「メンテナンス販売オーダー在庫ライン」の生成後は、そのペグデータを修正することはできません。

作業オーダの計画

作業オーダ (tswcs2100m000) セッションで [プロジェクトペギング在庫] チェックボックスがオンの場合、倉庫からの主品目の出庫のため、処理プロジェクトペグデータが処理のため倉庫管理に転送され、倉庫オーダが出庫ラインを使用して作成されます。

作業オーダ (tswcs2100m000) セッションで [プロジェクトペギング在庫] チェックボックスがオンの場合は、主品目の入庫用またはそれぞれの材料ライン (作業オーダ物的資源 (tswcs4110m000) セッションで [納入タイプ] が [倉庫から]、[キットから]、[倉庫へ]、または [購入] に設定されている) 用の計画在庫処理を作成するため、MWO ヘッダのプロジェクトペグが倉庫管理に転送されます。

作業オーダ (tswcs2100m000) セッションでは、プロジェクトペグではない品目 (倉庫から出庫される) に関して [プロジェクトペギング在庫] チェックボックスはオフになっています。また、プロジェクトペグはそのような品目の計画在庫処理には適用できません。

作業オーダ (tswcs2100m000) セッションで [プロジェクトペギング在庫] チェックボックスがオンの場合、有効在庫チェックの実行時に専用のプロジェクト在庫の利用性をチェックするために、作業オーダ物的資源ラインのプロジェクトペグが使用されます。

注意

メンテナンス作業オーダの計画時、LN ではプロジェクトペグの有効性がチェックされます。ペグが有効でない場合は、エラーメッセージが表示されます。

作業オーダの発行

作業オーダ (tswcs2100m000) セッションで [プロジェクトペギング在庫] チェックボックスがオンになっている場合、作業オーダの発行時に、作業オーダ計画在庫処理が更新され、必要な材料用に倉庫出庫ラインが作成されます。材料費ラインのプロジェクトペグは倉庫に転送されます。

実際作業オーダ原価の登録

実際材料費、労務費、または雑費が作業オーダ資源ラインに登録されると、会計取引が作成されます。また、プロジェクトペグデータが作業オーダ資源ラインをもとにデフォルト設定されます。実際原価が登録され、原価ラインがペギングされると、それらの原価がプロジェクトに転記されます。新規作成される労務ラインについて、メンテナンス作業オーダがプロジェクトペギングされ、導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) セッションで [原価分割] チェックボックスがオンに設定されて、ペギングデータが原価分割 (tpdpm3600m000) セッションをもとにデフォルト設定されます。原価分割が定義されていない場合、ペギングデータは作業オーダ (tswcs2100m000) セッションをもとにデフォルト設定されます。新規の実際資源ラインには、上述の標準のプロジェクトペグデフォルト設定メカニズムが適用されます。

作業オーダ活動の外注

作業オーダ活動を外注すると、作業オーダその他資源 (tswcs4130m000) セッションで、[原価タイプ] が [外注] に設定された作業オーダその他資源ラインが作成されます。プロジェクトペグは、適用可能な原価分割またはメンテナンス作業オーダヘッダから、外注用に作成された購買オーダへとデフォルト設定されます。

関連作業オーダの作成

部署転送のためメンテナンス作業オーダが作成された場合は、既存のメンテナンス作業オーダのプロジェクトペグデータを新規のメンテナンス作業オーダに転送する必要があります。同一の部署(分解/組立シナリオ)内で転送される関連メンテナンス作業オーダを作成すると、作業オーダ物的資源(tswcs4110m000)セッションでは、物的資源ラインのプロジェクトペグおよびプロジェクトペグ発生元がその新規のメンテナンス作業オーダをもとにデフォルト設定されます。

作業オーダのクローズ

作業オーダのクローズ時は、倉庫に修理済品目を入庫し直すための倉庫オーダが作成されます。完全には消費されない倉庫納入用に返品納入ラインが作成されます。上述の標準のプロジェクトペグデフォルト設定メカニズムが使用されます。

履歴への作業オーダの転記

クローズ済および取消済の作業オーダは履歴に転記されます。プロジェクトペグデータもコピーされます。

MSO 適用範囲ライン追加費用の追加

追加費用に関して適用範囲ラインをマニュアルで追加すると、プロジェクトペグは、その適用範囲ラインがリンクされている MSO ヘッダをもとにデフォルト設定されます。

注意

適用範囲ラインが「部品メンテナンスライン」にリンクされ、導入済ソフトウェア構成要素(tccom0100s000)セッションで[原価分割]チェックボックスがオンになっている場合は、要素および活動が原価分割 - サービスデポ修理雑費(tppdm3105m000)セッションをもとにデフォルト設定され、MSO ヘッダ/ラインをもとにデフォルト設定されたプロジェクトペグデータが上書きされます。

原価 MSO 適用範囲ライン

メンテナンス販売オーダ(tsmcsc1100m000)セッションでメンテナンス販売オーダまたは個々の適用範囲ラインの[状況]が[原価計算]に設定されている場合は、請求書ラインが作成され、適用範囲ラインのプロジェクトペグが請求に転送されます。

サービス原価分割の階層および検索パス

プロジェクト、要素、および活動は原価分割(tppdm3600m000)セッションから取得されます。LN は、次の属性に基づく各種原価タイプの階層に従います。

物的資源ラインの原価分割 - サービスデポ修理材料費(tppdm3103m000)

1. メンテナンス作業オーダヘッダの設置グループ
2. メンテナンス作業オーダヘッダの品目(主品目)
3. 材料ラインの品目
4. 材料ライン品目のシリアル番号
5. 材料ライン品目のプロジェクト

次の検索オーダが適用されます。

1. 材料ライン品目およびシリアル番号
2. 主品目および材料ライン品目
3. 材料ライン品目
4. 設置グループおよび主品目
5. 主品目
6. 設置グループ
7. サービス品目グループ

労務資源ラインの原価分割 - サービスデポ修理労務費 (tppdm3104m000)

1. 労務ラインのリンク先となるメンテナンス作業オーダ活動のマスタ工順
2. 労務ラインのリンク先となるメンテナンス作業オーダ活動の工順オプション
3. 労務ラインの参照活動
4. 労務ラインのタスク
5. 労務ラインのプロジェクト

次の検索オーダが適用されます。

1. 参照活動およびタスク
2. タスク
3. 参照活動
4. マスタ工順、工順オプション、および参照活動
5. マスタ工順および工順オプション
6. マスタ工順

その他資源ラインの原価分割 - サービスデポ修理雑費 (tppdm3105m000)

1. 原価タイプ (工具/外注/その他)
2. 原価ライン品目の品目グループ
3. 品目
4. シリアル番号
5. 原価ラインのプロジェクト

次の検索オーダが適用されます。

原価タイプが工具の場合

1. (工具) 品目および (工具) シリアル番号
2. (工具) 品目

原価タイプが外注の場合

1. 品目
2. 品目グループ

原価タイプがその他の場合

1. 品目

2. 品目グループ

プロジェクト

定義または実行用に割り当てられた、指定時間および財政上の制限内で達成すべき特定の目的を持つ計画

適切なメニュー

コマンドは、[表示]、[参照]、および [アクション] メニューに分散されているか、ボタンとして表示されます。旧リリースの LN および Web UI では、これらのコマンドは [特定] メニューに配置されます。

要素

要素構造の最小部分。要素を使用してプロジェクトの作業 (の構造) を定義し、プロジェクトを実行できるようにします。

バックフラッシュ

論理的な使用量、および完了とレポートされた品目の数量に基づく、在庫からの資材の自動出庫、または品目の製造に使用された時間の計算

活動

時系列予算に使用する活動構造の最小構成要素。活動構造におけるプロジェクトの一部を示すエンティティです。

LN では、次の活動タイプを扱います。

- [WBS 要素]
- [統制勘定]
- [ワークパッケージ]
- [計画パッケージ]
- [マイルストーン]

次を参照してください: 活動構造

計画物流オーダー

内部発注先または姉妹会社が品目の数量を納入する企業計画でのオーダー

供給関係

供給倉庫クラスタと受取クラスタの間の物流のリンク。該当するクラスタは、同じサイト内にあっても別のサイトにあってもかまいません。

企業計画は、供給関係を使用して物流計画を作成します。供給関係は、特定の品目または品目グループの有効な供給パスを表します。供給関係は、個々の品目レベルでも、より一般的なレベルでも、指定できます。

また、供給関係によって、供給原価、ロットサイズ規則、および他のパラメータも決定されます。

原価分割

プロジェクトに関連する原価を分割し、品目、品目グループ、ワークセンタなどの特定の属性にリンクされたプロジェクトペグにリダイレクトするために使用されます。プロジェクト原価は最上位需要のプロジェクトペグのみにリンクされるのではなく、指定された属性の下位レベルのペグに分散 (分割) されるので、プロジェクト管理が向上します。

有効化コード

有効化構成品目に関する差異をモデル化するために使用する、販売オーダーラインやプロジェクト成果物ラインなどの参照番号

追加情報フィールド

さまざまなセッションに追加できるさまざまなフィールドフォーマットのユーザ定義フィールド。ユーザはこれらのフィールドを編集できます。これらのフィールドの内容には機能ロジックが関連付けられていません。

追加情報フィールドはデータベーステーブルにリンクできます。テーブルにリンクすると、そのデータベーステーブルに対応するセッションにフィールドが表示されます。たとえば、whinh200 テーブルに定義されているフィールドは倉庫オーダ (whinh2100m000) セッションの追加フィールドとして表示されます。

追加情報フィールドの内容をデータベースのテーブル間でやり取りできます。たとえば、あるユーザが倉庫オーダ (whinh2100m000) セッションの追加情報フィールド A に指定した情報は、出荷 (whinh4130m000) セッションの追加情報フィールドに転送されます。このため、whinh200 テーブルと whinh430 テーブル (whinh430 は出荷 (whinh4130m000) セッションに対応) には、フィールドフォーマットが同一でフィールド名が A である追加情報フィールドが存在する必要があります。

次を参照してください: 追加情報フィールド

完成状態構造

シリアル番号を含む、実際に組み立てられた製品の構造

外注

品目に関わる作業を別の会社 (外注先) に委託すること。製造工程全体を委託することも、製造工程における 1 つまたは複数の作業だけを委託することもできます。

作業外注

品目の製造工程における 1 つまたは複数の作業が外注先に委託されます。

品目外注

品目の製造工程全体が外注先に委託されます。

原価管理

プロジェクト原価を管理するために使用される方法

原価管理には、次の処理が含まれます。

- 予算に登録された予定原価に対する実際原価を記録します。
- 予算、予測、記録済原価、進捗の相違をレポートします。要素または活動が原価管理を使用する場合、プロジェクト予算に登録された各要素の予定原価が管理予算に繰り越されます。要素または活動が原価管理を使用しない場合、原価管理が適用される予算構造の次の高いレベルの要素に予算原価が集計されます。

変更理由

変更された購買伝票 (ライン) または伝票オーダ (ライン) に割り当てることができる理由

顧客支給資材

同じ顧客用の完成品の製造で材料として使用される、顧客によって供給される品目

バックオーダ

顧客オーダ不足分、または後日に納入される部分。品目に対する需要で、在庫が不十分であるため需要を満足できないもの

予算

1) プロジェクトの製造前処理ステージにおける製品原価の見積。2) 予測活動に関連する、今後の原価と収益の見積を含む計画

変更要求

実際伝票の調整案を含んだ変更伝票。変更要求は、実際伝票からコピーされ、さらに実際伝票にリンクされます。変更要求が承認され処理されると、変更が実際伝票に適用されます。

活動構造

プロジェクトの全体のスコープを構成および定義する階層構造。各レベルは作業プロジェクト定義を示し、この定義はレベルごとに徐々に詳細になります。要素構造とは異なり、活動構造は活動時間型です。

発注先段階的支払

顧客から発注先に一定期間にわたって行われる分割払。段階的支払を使用すると、顧客は、品目を実際に受け取る前または受け取った後に品目について支払を行うことができます。品目の請求フローは、その商品フローから分離されます。

略字: SSP

計画グループ

計画グループは、プロジェクト固有の需要および供給に関する計画の分離のために使用されます。統合ルールと原価転送ルールは計画グループレベルで定義でき、計画グループ内のプロジェクトペギング品目や、他の計画グループの供給計画処理を管理できます。

注意

プロジェクトは 1 つの計画グループにのみ割り当てることができます。

プッシュスケジュール

発注先に送付されるタイムフェーズ要件のリストで、企業計画やプロジェクトなどの中央計画システムによって生成されます。プッシュスケジュールには、長期の予測と短期の実際オーダの両方が含まれています。

プッシュスケジュールは、次の発行タイプのいずれかを使用できます。

- [資材発行]: 資材発行のみが送付されます。出荷は、資材発行の [確定] 所要量および [即時] 所要量に基づいて実行されます。
- [出荷スケジュール]: 資材発行および出荷スケジュールの両方が送付されます。出荷は、出荷スケジュールの [確定] および [即時] 所要量に基づいて実行されます。資材発行は予測データを送付するだけです。
- [出荷スケジュールのみ]: 出荷スケジュールのみが送付されます。出荷は、出荷スケジュールの [確定] および [即時] 所要量に基づいて実行されます。予測データは発注者に送付されません。

統制勘定

組織分解構造にリンクできる唯一の活動タイプ。このレベルで、作業と原価について担当を割り当てることができます。統制勘定では短期のジョブを詳細に示し、それらをプロジェクトの実行で使用できます。

親/子関係

すべてのマルチレベル構造における親と子の要素を表す一般用語。たとえば、会社、財務勘定、ディメンション、製品ファミリ、顧客、発注先に対してこの関係を使用します。

ペグ

プロジェクトと予算、要素と活動の組合せ。プロジェクトの原価、需要、供給の識別に使用されます。

購買カタログ

購買可能品目を識別します。購買カタログは、主分類および購買分類として定義します。

補足単位

EU イントラスタット申告用にレポートの生成が必要な商品の数量に適用する追加の単位。どの商品の場合も、基本のレポート単位はキログラムです。ただし商品によっては、対の単位 (靴 1 足) や液体の単位 (リットル)、家畜の単位 (牛 1 頭)、食肉の単位 (1 枚、1 切)、大きさの単位 (平方メートル) などを使用する必要があります。補足単位は、キログラムを適用できないこうした商品のレポートにのみ使用されます。

SSP

次を参照してください: 発注先段階的支払 (ページ 109)

理由

特定の決定または選択に対する理由の、ユーザ定義の標準化された記述。理由のタイプにより、どの購買に対してその理由を使用するかが決まります。

アクションについての追加情報を付加するには、リストから理由を選択して入力します。理由を関連のレポートに出力することもできます。

輸出ライセンス

法律で規制されている品目 (ハイテク品目、機密品目、危険性のある品目) を販売または出荷する前に、当局に提示する必要があるライセンス。このライセンスが必要な品目には、企業計画で適用されている制限があります。輸出ライセンス必須品目または輸出承認済品目を含んでいる品目の供給は、同じプロジェクトの供給とのみ統合できます。原価転送ルールについても同様の制限があります。

在庫バッファ

需要と納入リードタイムの変動に対応するために必要なバッファ在庫。一般に、在庫バッファは需要や供給の変動に対応するために在庫として確保しておく計画済の在庫数量です。基準生産日計画では、在庫バッファは予測エラーやバックログの短期的な変更に対応するために計画された追加の在庫および能力です。

ブランクセット倉庫オーダー

プッシュスケジュールまたは製造スケジュールの作成時に生成される、次のような倉庫オーダー

- 位置番号および連番がゼロ
- 品目が購買または製造スケジュールで定義済
- オーダ数量が購買契約ラインで定義済の数量と同じ。製造スケジュールに基づいている場合、ブランクセットオーダーのオーダー数量は、作業リスト (tirpt4602m000) セッションの [転送数量] フィールドで指定されている数量に基づきます。
- 計画納期および計画入庫日が空
- ロット選択が「任意」として定義済

機会

取引先への製品やサービスの販売を目的として、販売担当者が取引先関連の販売情報の記録およびモニタに使用します。

回答ライン

見積依頼ラインへの回答であり、その見積依頼ラインへの入札者の入札が含まれています。入札では商品またはサービスが特定の価格および販売条件で提供され、販売申込と見なすことができます。

部品表 (BOM)

製造品目で使用されるすべての部品、原料、および半組立品のリスト。このリストには、品目の製造に必要な各部品の数量が示されています。部品表は、製造品目のシングルレベルの製品構造を示します。

マルチレベル部品表

構成要素の副構成要素、さらにすべての末端の副構成要素をリストする部品表

マルチレベル部品表では、完成品はレベルゼロになります。

部分組立品

完成品として保管も販売もされずに次の作業に渡される製造工程途中の製品

外注目的の場合、製造元は部分組立品を外注先に発送してその部分組立品に関わる作業を委託できます。このような部分組立品に固有の品目コードが品目基準データに定義されます。

作業が終了すると、外注先は部分組立品を製造元に返送します。また、このような再作業済の部分組立品に固有の品目コードも品目基準データに定義されます。

倉庫移動

倉庫間で品目を移動させるための倉庫オーダー。

倉庫移動には、在庫処理タイプが [転送] の倉庫オーダーが必要となります。

要素タイプ

プロジェクト要素の分類方法。[進捗請求] によるプロジェクトには、直接および間接の 2 種類の要素を含めることができます。進捗が 100% を超える場合、直接要素の進捗は 100% を超える場合があります。間接要素の進捗が 100% を超えることはありません。

要素構造

予算の基盤となる、複数レベルで複数の親を持つ、階層的ツリー状の要素の構造

作業分解構造

活動構造の最上位層。作業分解構造は、活動タイプが WBS 要素の活動の階層で構成することができます。

略字: WBS

WBS

次を参照してください: 作業分解構造 (ページ 112)

ワークパッケージ

活動タイプの 1 つ。ワークパッケージでは短期のジョブを詳細に示し、それらをプロジェクトの実行で使用できます。

収益認識

収益認識とは、所定の契約について、見積が「実現済」となっている合計収益を契約の進捗に基づいて計算する処理です (続けて総勘定元帳への転記も行います)。

過剰在庫

需要が存在しない在庫。たとえば、固定オーダー数量の入庫済数量が現在の需要を超えていると過剰在庫が生じます。

過剰在庫には次の種類があります。

- 手持
倉庫に物理的に存在
- オーダー済
計画済入庫またはスケジュール済入庫に存在

転送可能在庫 (ATT)

特定のプロジェクト原価ペグ需要に割り当てられ、まだ必要とされていない手持在庫。したがって、オリジナルの需要に間に合うように在庫を補充できる場合、この在庫は他のプロジェクト原価ペグで使用できます。

略字: ATT

ATT

次を参照してください: 転送可能在庫 (ATT) (ページ 113)

在庫評価方法

在庫価値の計算方法

在庫は、その品目の固定価格または実際の入庫価格で評価されます。在庫価値は時間とともに変化するため、在庫期間を考慮する必要があります。LN では、次の在庫評価方法を使用できます。

評価方法

計画在庫処理

品目の計画オーダーによる在庫レベルの予測済変更

移動平均単位原価 (MAUC)

会計を目的とした在庫評価方法。

移動平均単位原価とは、現在の在庫の各単位の平均値です。新しく入庫するごとに移動平均単位原価が更新されます。

索引

- 設定
 - 原価ペグ転送, 16, 17
 - 借受/貸付, 16, 17, 88
 - 概要
 - 製造でのペギング, 29
 - プロジェクト, 107
 - 原価分割の設定, 97
 - 適切なメニュー, 107
 - 要素, 107
 - 処理
 - 借受/貸付, 89
 - 費用配分
 - 製造オーダー時間数, 83
 - 製造オーダー時間数
 - 費用配分, 83
 - バックフラッシュ, 107
 - 活動, 107
 - 計画物流オーダー, 107
 - 供給関係, 108
 - 企業計画
 - 原価ペグ転送, 26
 - 出庫
 - 有効化コード, 63
 - 原価ペグ転送, 72
 - 一時的, 16, 17, 87, 88, 89, 91, 92, 92, 93, 93, 93
 - 企業計画, 26
 - 転送ルール, 13, 14
 - 変更理由, 16
 - 原価ペグ供給関係
 - 使用, 23
 - 原価ペグ供給関係の使用, 23
 - 原価分割, 97, 108
 - 企業計画および製造, 98
 - 企業計画および製造
 - 原価分割, 98
 - 有効化コード, 108
 - 追加情報フィールド, 108
 - プロジェクトペギングされた伝票, 36
 - 調達
 - 追加情報フィールド, 36
 - 追跡
 - 借受/貸付, 93
 - 完成状態構造, 108
 - 外注, 108
 - 作業外注, 108
 - 品目外注, 109
 - 原価管理, 109
 - プロジェクトペギング
 - 概要, 9
 - 調達, 31, 34
 - 販売, 21
 - 借受/貸付
 - 統合取引, 94
 - 返却, 13, 14, 16, 17, 87, 88, 89, 91, 92, 92, 93, 93, 93, 94
 - 返却
 - 借受/貸付, 13, 14, 16, 17, 87, 88, 89, 91, 92, 92, 93, 93, 93, 94
 - 転送ルール
 - 原価ペグ転送, 13, 14
 - 変更理由, 109
 - ペグ配分, 16
 - 原価ペグ転送, 16
 - ペグ配分, 44
 - 循環棚卸オーダー, 70, 71
 - 調整オーダー, 70, 71
 - 変更理由, 16
 - 契約ライン (CLIN) のプロジェクト構造へのリンク, 19
 - 原価ペギング
 - 調達, 31, 34
 - 販売, 21
 - 製造でのペギング
 - 概要, 29
 - 資材供給ライン
 - ペギング, 38
 - 入庫処理
 - ペグ配分, 41
 - 出庫処理, 44
 - 循環棚卸オーダー
 - ペグ配分, 70, 71
 - 調整オーダー
 - ペグ配分, 70, 71
-

利益と損失
 ペグ配分, 71
原価ペグ, 72
マニュアルのファイナライズと年齢調べ
 借受/貸付, 91
原価面
 借受/貸付, 92, 92, 93, 93
プロジェクトペギング、原価分割、デポ修理,
100
原価分割の検索パス, 103
原価分割階層, 103
顧客支給資材, 109
バックオーダー, 109
予算, 109
変更要求, 109
活動構造, 109
発注先段階的支払, 109
計画グループ, 110
プッシュスケジュール, 110
統制勘定, 110
親/子関係, 110
ペグ, 110
購買カタログ, 110
補足単位, 110
SSP, 109
理由, 111
輸出ライセンス, 111
在庫バッファ, 111
ブランケット倉庫オーダー, 111
機会, 111
回答ライン, 111
部品表 (BOM), 112
マルチレベル部品表, 112
部分組立品, 112
倉庫移動, 112
要素タイプ, 112
要素構造, 112
作業分解構造, 112
WBS, 112
ワークパッケージ, 112
収益認識, 113
過剰在庫, 113
転送可能在庫 (ATT), 113
ATT, 113
在庫評価方法, 113
計画在庫処理, 113
移動平均単位原価 (MAUC), 113
