



Infor LN シリアル番号付品目ユー 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	crossseritemsug (U8937)
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 シリアル化.....	7
シリアル番号付品目の概要.....	7
第2章 マスタデータ.....	11
シリアル番号付品目を設定するには.....	11
品目の変換.....	13
パフォーマンスについての注意.....	13
前提条件.....	11
品目の変換.....	13
パフォーマンスについての注意.....	13
品目を多量シリアル番号付品目に変換するには.....	13
シリアル番号付品目変換の影響.....	14
シリアル番号がない品目.....	14
少量シリアル番号付品目.....	15
マスクの定義.....	17
マスクの定義と使用.....	17
変換テーブルの定義.....	18
マスクセグメントの定義.....	18
セグメントタイプ.....	18
セグメントの順序.....	19
マスクの長さ.....	19
リセット頻度.....	19
マスク定義の例.....	19
多量シナリオにおけるシリアル番号登録設定の概要.....	22
シリアル番号付品目のデフォルト値.....	24
ロット/シリアル登録テンプレート.....	25
ロット/シリアル登録テンプレートの定義方法.....	25
第3章 倉庫管理.....	27
倉庫管理におけるシリアル番号付品目.....	27
少量シナリオ.....	27

多量シナリオ.....	28
シリアル番号付品目の発生元オーダの追跡.....	30
パフォーマンスについての注意.....	30
少量シナリオでシリアル番号を登録するには.....	30
多量シナリオでシリアル番号を登録するには.....	31
第4章 製造.....	33
製造におけるシリアル番号付品目.....	33
シリアル番号付品目を設定するには.....	33
完成状態構造.....	33
シリアル番号.....	34
シリアル番号付品目のマスク.....	34
製造オーダ処理時にシリアル番号を使用するには.....	35
完成状態ヘッダと完成状態構成要素をメンテナンスするには.....	35
製造におけるシリアル番号付品目の作業.....	36
シリアル番号の割当.....	37
ジョブショップにおけるシリアル番号付品目 - マニュアル状況処理.....	38
作業の完了レポート (tisfc0130m000) セッションの使用.....	39
オーダの完了レポート (tisfc0520m000) セッションの使用.....	40
有効化構成成品目のオーダ内訳.....	40
ジョブショップにおけるシリアル番号付品目 - 自動状況処理.....	41
作業の完了レポート (tisfc0130m000) セッションの使用.....	41
オーダの完了レポート (tisfc0520m000) セッションの使用.....	42
有効化構成成品目のオーダ内訳.....	43
第5章 サービス.....	45
シリアル番号付品目を定義するには.....	45
シリアル番号付品目グループを使用するには.....	45
完成状態構造からフィジカルブレイクダウンを作成するには.....	46
付録A 用語集.....	49

文書情報

この文書では、倉庫管理、製造、およびサービスでシリアル番号付品目を設定して使用する手順について説明します。

本書の対象読者

本書は、会社内でシリアル番号付品目の設定およびメンテナンスを担当する人を対象としています。主要なユーザ、導入コンサルタント、製品設計者、サポート担当者などが対象となります。

前提となる知識

LNのさまざまなロジスティックパッケージについての基本的な知識があると、本書をより理解しやすくなります。

文書の概要

この文書には、以下の章が含まれます。

- シリアル化
シリアル番号付品目の概要、および倉庫管理、製造、サービスでシリアル番号付品目を使用する方法を説明します。
- マスタデータ
シリアル番号付品目の一般的な設定手順を説明します。
- 倉庫管理
倉庫管理でシリアル番号付品目を設定および使用する手順を説明します。
- 製造
製造でシリアル番号付品目を設定および使用する手順を説明します。
- サービス
サービスでシリアル番号付品目を設定および使用する手順を説明します。
- 用語集
本書で使用される用語と概念の定義をアルファベット順に示します。

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「シリアル番号付品目を設定するには」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、文書末尾の用語集定義に移動するには下線付きの語をクリックします。

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。

シリアル番号付品目の概要

シリアル番号付品目とは、一意の永続シリアル番号が割り当てられた、標準品目の物理的な発生です。シリアル番号付品目により、品目のライフタイム (たとえば、設計、製造、テスト、物流、およびメンテナンスの各段階) を通して個々の品目を追跡できます。シリアル番号付品目には、他のシリアル番号付部品が含まれていることがあります。

各産業でのシリアル番号付品目の使用例を次に示します。

- 自動車産業で使用する車両識別番号 (VIN)
- 航空宇宙産業および防衛産業で使用する尾翼番号
- 電子産業で使用するシリアル番号

シリアル番号付品目は、品目コードとシリアル番号の組合せにより識別されます。

LN では、あらゆるタイプの品目をシリアル番号付品目として定義できます。

注意

- シリアル番号付品目は、有効化構成品目と同じものではありません。シリアル番号付品目には、個別の品目の識別および追跡に使用されるシリアル番号が割り当てられています。一方、有効化構成品目には、品目の構成に関する何らかの情報を提供する有効化コードが割り当てられています。
- 1 つの品目がシリアル番号付品目および有効化構成品目の両方であることもあります。
- 品目、ロットおよびシリアル 360 (whltc3600m100) セッションで、特定の品目、ロット、シリアル番号に関連する取引を表示できます。このセッションでは、ロットまたはシリアル番号付品目の完成状態およびメンテナンス可能状態の構造もグラフで表示されます。

以下の LN パッケージでは、品目のライフサイクルの特定の段階でシリアル番号付品目にシリアル番号を割り当てることができます。

- 製造
- 倉庫管理
- サービス
- 製造
製造では、ジョブショップオペレータが製造プロセスのさまざまな段階で新しい製造品目のシリアル番号を入力できます。工程オペレータは、シリアル番号をマニュアル入力することも、特定のマスクに基づいてシリアル番号を生成することもできます。

シリアル番号は、完成状態構造に入力されます。完成状態構造は、製品の構成を反映しています。製品には1つのシリアル番号が付与されます。完成状態構造内の構成要素品目はシリアル番号付にもシリアル番号なしにもできます。構成要素品目がシリアル番号付の場合は、該当の構成要素を倉庫から出庫するときにシリアル番号が構成要素に割り当てられるか、ジョブショップオペレータが完成状態構造に構成要素を追加するときにシリアル番号を割り当てるかのいずれかになります。

製造品目に割り当てられているシリアル番号を使用して、倉庫、販売、およびサービスの各プロセスを通して品目を追跡できます。

■ 倉庫管理

シリアル番号による品目の追跡は、品目の原価計算で発生します。高価な品目の場合、ライフサイクルに渡ってその品目を詳しく監視することが必要な場合もあります。一般的に、高価な品目は比較的少ない数量で製造および処理されますが、より安価な品目の商品フローは大きな数量になります。LN では、このコンセプトが次のようにモデル化されています。

■ 少量

このシナリオは、比較的少ない数量で製造および処理され、倉庫フロー全体を通しての詳細な追跡を必要とする高価な品目に使用されます。倉庫での入庫または出庫の際に、各シリアル番号付品目にシリアル番号がマニュアル入力か自動で割り当てられます。入庫の際には、品目/シリアル番号の組合せが個別に在庫に登録されます。入庫、転送、または出庫などの在庫処理に対応して、シリアル番号付品目の在庫レコードが更新されます。

■ 多量

多量シナリオは、大量に製造および処理され、詳細な追跡をあまり必要としない比較的安価な品目に使用されます。このシナリオでは、シリアル番号付品目は在庫に登録されません。したがって、在庫処理に関する更新を表示する在庫レコードが存在しません。ただし、倉庫別の各品目については、入庫、転送、または出庫に関してシリアル番号を登録する必要があるかどうかを指定できます。これは、倉庫における特定のシリアル番号付品目の所在の概要情報を取得するときに役立ちます。また、情報が不要な場所についてシリアル番号の詳細な調査をスキップすることもできます。

倉庫管理を使用すると、シリアル番号付品目の入庫、転送、または出庫の原因となったオーダー、つまり製造オーダー、購買オーダー、または販売オーダーなどを追跡することもできます。このオプションは、多量シナリオおよび少量シナリオの両方で利用できます。

■ サービス

製品情報を取得するため、およびサービス/メンテナンス目的の品目の置換を登録するために、製造で作成した完成状態構造をサービスのフィジカルブレイクダウンと呼ばれる製品構造にコピーすることができます。

サービス内で発生するすべての取引の中で追跡できるように、シリアル番号付品目を定義できます。製造や倉庫などの他のエリアと対話するには、共通情報でも品目をシリアル番号付として定義します。

メンテナンス販売管理モジュールおよび作業管理システムモジュールでは、自社で行われるサービス活動およびメンテナンス活動を処理します。サービスオーダー管理モジュールでは、顧客のサイトで行われるサービス活動およびメンテナンス活動を処理します。どちらのシナリオにも、(予備部品) 品目の販売と納入、修理およびメンテナンス活動の営業、返品された品目の入庫、および品目の置換が伴います。

■ メンテナンス販売管理

サービスおよびメンテナンスに関連するすべての販売活動、および自社内で顧客所有の品目に関して実行されたすべての修理およびメンテナンスジョブは、メンテナンス販売オーダーで処理されます。各タイプの活動について、オーダーラインの適切なタイプ

を [メンテナンス販売] オーダヘッダに追加する必要があります。特定のオーダラインを選択すると、入庫ライン/出庫オーダラインの作成などの活動を実行する手順がトリガされます。詳細は、次の情報を参照してください: ライン作業手順

- 作業管理システム

自社独自のサイトで実行されるすべての修理およびメンテナンス活動は、作業オーダで処理されます。これらの活動には、顧客所有の品目および自社所有の品目の両方に対するメンテナンスまたは修理ジョブが含まれる場合があります。顧客所有の品目に対する作業オーダは、[メンテナンス販売] オーダでトリガできます。これについては、前のリスト品目に関する項で説明しています。

- サービスオーダ管理

ユーザがサービスオーダを発行すると、[サービス] の発生元である出庫オーダラインに基づいて、サービスオーダに記述されている活動の実行に必要なシリアル番号付構成要素品目が出庫されます。

作業オーダまたはサービスオーダに対応して品目および構成要素が出庫されるとき、出庫される品目のシリアル番号が自動またはマニュアル入力で登録されます。

シリアル番号付品目を設定するには

前提条件

品目にシリアル番号を割り当てられるようにするには、品目をシリアル番号付品目として定義する必要があります。LN で定義されているあらゆるタイプの品目を、シリアル番号付品目として定義できます。

しかし、品目をシリアル番号付品目として定義するには、品目に定義されている棚卸単位と品目の丸め係数を掛けた値が 1.0 のように端数のない整数でなければなりません。これは、個々の品目にシリアル番号が割り当てられるのであって、品目の断片に割り当てられるのではないためです。単位と丸め係数は、単位 (tcmcs0101m000) セッションで定義できます。

ステップ 1: シリアル番号付品目の定義

- すべての LN パッケージについて品目をシリアル番号付品目として定義するには、品目 - デフォルト (tcibd0102m000) セッションの [シリアル番号] チェックボックスをオンにします。
- 倉庫管理でのシリアル番号管理
倉庫管理でシリアル番号付品目を使用するには、倉庫マスターデータパラメータ (whwmd0500m000) 詳細セッションで [使用中のシリアル番号付品目] チェックボックスもオンにします。
- サービスでのシリアル番号管理
サービスで品目をシリアル番号付として定義するには、シリアル番号付品目 (tscfg2100m000) セッションと品目 - サービス (tsmdm2100m000) セッションで品目データを定義します。

ステップ 2: マスクの定義

マスクに従ってシリアル番号が生成されます。シリアル番号用にマスクを定義して、そのマスクを以下の項目にリンクする方法については、マスクの定義 (ページ 17)を参照してください。

- 品目グループ
- 品目
- ツール
- ロット

特定のマスクが見つからない場合、会社のデフォルトのマスクを使用します。

マスクに LN フィールドの内容を反映した [Infor LN フィールド] セグメントが含まれている場合は、次の両方の条件に当てはまる場合にのみ、マスクが正しく生成されます。

- 該当のフィールドが、シリアル番号の生成元のパッケージに属している
- 該当のフィールドに値が入力されている

ステップ 3: シリアル番号付品目のシナリオの選択

選択したシナリオに応じて、シリアル番号で特定される在庫にシリアル番号付品目を個別に保管するかどうかが決まります。少量シナリオおよび多量シナリオの詳細については、倉庫管理におけるシリアル番号付品目 (ページ 27) を参照してください。

少量シナリオを選択するには、品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションで [在庫内シリアル] チェックボックスをオンにします。多量シナリオが必要な場合は、このチェックボックスをオフにします。

[在庫内シリアル] チェックボックスが使用できない場合は、品目 - 製造 (tiipd0101m000) セッションの [直接処理倉庫オーダーライン] チェックボックスがオフであることを確認してください。

ステップ 4: 追加の追跡の選択

シリアル番号付品目の入庫または出庫の原因となったオーダを追跡するには、品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションで [シリアル追跡] チェックボックスをオンにします。この設定は、多量シナリオおよび少量シナリオの両方に適用されます。ただし、多量シナリオの場合、シリアル番号付品目の入庫の原因となったオーダを表示するには、[入庫時シリアル番号項目] チェックボックスもオンにする必要があります。

ステップ 5: 多量シナリオのみ: シリアル登録オプション

多量シナリオについてシリアル番号の登録を有効化するには、品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションで次のパラメータを利用できます。

- [直送のシリアル番号入力]
- [入庫時シリアル番号項目]
- [転送時シリアル番号項目]
- [完成状態時のシリアル出庫登録]
- [サービスとメンテナンス時のシリアル出庫登録]
- [ロット/シリアル登録テンプレート]

シリアル登録が有効になっている場合、登録は必須です。

倉庫の入庫と転送でシリアル番号を自動生成する場合は、倉庫オーダータイプ (whinh0110m000) セッションの [シリアルの自動生成] チェックボックスをオンにします。

[完成状態時のシリアル出庫登録]、[サービスとメンテナンス時のシリアル出庫登録]、[完成状態のロット出庫を登録] パラメータは、ユーザが定義したロット/シリアル登録テンプレートより優先されます。詳細は、次の情報を参照してください: ロット/シリアル登録テンプレート (ページ 25) およびロット/シリアル登録テンプレートの定義方法 (ページ 25)

[完成状態時のシリアル出庫登録] または [サービスとメンテナンス時のシリアル出庫登録] フィールドで [Yes] を選択した場合、[JSC 生産] 以外の発生元の出庫に、シリアル番号を登録する必要があります。これらの設定でできることについての概要は、多量シナリオにおけるシリアル番号登録設定の概要 (ページ 22) を参照してください。

以下のパラメータで特に指定がない限り、出庫にはシリアル番号登録が必須であることに注意してください。

- [完成状態時のシリアル出庫登録]
- [サービスとメンテナンス時のシリアル出庫登録]
- [ロット/シリアル登録テンプレート]

ステップ 6: 製造における設定の指定

製造で利用可能な設定の詳細については、製造におけるシリアル番号付品目 (ページ 33)を参照してください。

品目の変換

シリアル番号がない品目と少量シリアル番号付品目のうち、特定の条件を満たしているものは、多量シリアル番号付品目に変換できます。詳細については、品目を多量シリアル番号付品目に変換するには (ページ 13)およびシリアル番号付品目変換の影響 (ページ 14)を参照してください。

パフォーマンスについての注意

シリアル番号付品目およびロット管理品目を使用するとデータが増加するため、システムパフォーマンスに影響することがあります。詳細は、次の情報を参照してください: ロットおよびシリアルの使用

品目を多量シリアル番号付品目に変換するには

シリアル番号がない品目と少量シリアル番号付品目は、多量シリアル番号付品目に変換できます。変換する品目には、次の条件が適用されます。

少量シリアル番号付品目

- その品目に未処理の調整オーダーラインまたは循環棚卸オーダーラインは存在できない
- 倉庫別品目データ (whwmd2110s000) セッションの [シリアル価格] チェックボックスがオフでなければならない

シリアル番号がない品目

- オープン状況の製造オーダまたは組立オーダに完成品として存在するシリアル番号がない品目と、製造オーダに関連する使用済資材として存在するシリアル番号がない品目は変換できません。これは、処理中に多量シリアル番号付品目に変換が行われているシリアル番号がない品目を組立管理とジョブショップ管理が扱えないためです。詳細については、次の情報を参照してください。
 - 作業現場管理での製造オーダ計画
 - 製造オーダの処理
 - 組立管理

少量シリアル番号付品目とシリアル番号がない品目

- 1 つ以上の倉庫について、「品目 - 倉庫」の状況が [有効] でなければならない。この状況は、倉庫別品目データ (whwmd2110s000) セッションで設定されます。
- 倉庫別品目データ (whwmd2110s000) セッションの [シリアル価格] チェックボックスがオフでなければならない
- 品目が存在するオーダ上に有効化コードが存在してはならない

注意

シリアル番号がない品目と少量シリアル番号付品目を多量シリアル番号付品目に変換すると、変換される品目が存在する入庫オーダライン、入庫ライン、ANS ライン、出庫オーダライン、および出荷ラインにリンクされたロット/シリアルセッションに影響を与える可能性があります。

シリアル番号付品目変換の影響

シリアル番号がない品目と少量シリアル番号付品目を多量シリアル番号付品目に変換すると、変換される品目を表示する次のラインタイプにリンクされたロット/シリアルセッションに影響を与える可能性があります。

- 入庫オーダライン
- 入庫ライン
- 入庫ライン部品表
- 事前出荷通知ライン
- 出庫勧告ライン
- 出荷ライン

シリアル番号がない品目

シリアル番号がない品目を多量シリアル番号付品目に変換すると、変換される品目が存在するラインのタイプにリンクされたロット/シリアルセッションでシリアル番号が生成されます。シリアル番号の数量は、エンティティに示された数量によって決まります。

たとえば、出荷ラインの発送確定済数量が 20 個の場合、出荷ラインストックポイント詳細 (whinh4133m000) セッションで集荷ラインに対して 20 個のシリアル番号が生成されます。出荷ラインの発送確定済数量は、[ピッキング済数量] フィールドに挿入されます。

ロット/シリアルセッションにロットコードが存在する場合、ロット関連のラインは、必要なシリアル番号に対して数量 1 が入った個別のラインに分割されます。ロット関連のラインが分割された後、シリアルがいくらか残る場合、残ったラインにはロットコードはありません。

出庫勧告ライン

ロット/シリアルの出庫勧告 (whinh4126m000) セッションで、出庫勧告の [棚卸単位の勧告] フィールドに示された数量に対応する数のシリアル番号が生成されます。しかし、出庫勧告に示された品目がピッキングされ、出荷ラインが存在する場合、シリアルはロット/シリアルの出庫勧告 (whinh4126m000) セッションではなく出荷ラインストックポイント詳細 (whinh4133m000) セッションで生成されます。

出荷ライン

出荷ラインストックポイント詳細 (whinh4133m000) セッションで、シリアル番号が生成されます。シリアル番号の数は、出荷 - ライン (whinh4131m000) セッションの [ピッキング済数量] フィールドに示された数量に一致します。

事前出荷通知ライン

事前出荷通知ラインロット/シリアル (whinh3105m000) セッションで、シリアル番号が生成されます。生成されるシリアル番号の数は、出荷通知 - ライン (whinh3101m000) セッションの [出荷数量 (棚卸単位)] フィールドに示された数量に一致します。しかし、ASN ラインが入庫にリンクしている場合、それらの入庫についてシリアルを生成する必要がある場合は、事前出荷通知ラインロット/シリアル (whinh3105m000) セッションではなく入庫ラインロット/シリアル (whinh3123m000) セッションでシリアルが生成されます。入庫に対してシリアル登録を強制するには、品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションまたはシリアル番号付品目への変換 (whltc5201m000) セッションで [入庫時シリアル番号項目] チェックボックスをオンにします。

入庫ライン

品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションまたはシリアル番号付品目への変換 (whltc5201m000) セッションの [入庫時シリアル番号項目] チェックボックスがオンの場合、シリアル番号は入庫ラインロット/シリアル (whinh3123m000) セッションで生成されます。生成されるシリアル番号の数は、入庫ライン (whinh3112s000) セッションに挿入された数量に一致します。

部品表の入庫ライン

品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションまたはシリアル番号付品目への変換 (whltc5201m000) セッションの [入庫時シリアル番号項目] チェックボックスがオンの場合、シリアル番号は入庫ライン部品表ロット/シリアル (whinh3119m000) セッションで生成されます。生成されるシリアル番号の数は、入庫ライン部品表 (whinh3118m000) セッションに挿入された数量に一致します。

品質

品質が導入されている場合は、シリアル番号が検査ライン (whinh2131m000) セッションから製品テストと管理モジュールにコピーされます。

少量シリアル番号付品目

少量シリアル番号付品目が多量シリアル番号付品目に変換されると、次の処理が行われます。

- 変換される品目が存在するラインにリンクされたロット/シリアルセッションでシリアル番号を生成する。少量シリアル番号付品目の数量はラインタイプごとに常に 1 つであるため、ロット/シリアルセッションに対して生成されるシリアル番号の数量は 1 つです。
たとえば、少量シリアル番号付品目 A を変換する場合で、品目 A が出荷ラインに存在する場合、出荷ラインストックポイント詳細 (whinh4133m000) セッションでこの出荷ラインに対しシリアル番号が 1 つ生成されます。
- 変換する品目が存在するラインからシリアル番号を削除する

たとえば、少量シリアル番号付品目 A を変換する場合で、品目 A が出荷ラインに存在する場合、[シリアル番号] フィールドからそのシリアル番号が削除されます。

シリアル番号は、次のラインタイプから削除されます。

- 販売オーダーライン
- 入庫オーダーライン
- 入庫ライン
- 入庫ライン部品表
- 事前出荷通知ライン
- 出庫勧告ライン
- 出荷ライン

入庫オーダーライン

変換する少量品目が示された入庫オーダーラインごとに、その入庫オーダーラインが入庫ラインにリンクされていない限り、入庫オーダーラインのロット/シリアル (whinh2116m000) セッションでシリアル番号が 1 つ生成されます。入庫ラインにリンクされている場合は、シリアル番号は入庫ラインロット/シリアル (whinh3123m000) セッションで生成されます。さらに、入庫オーダーラインからシリアル番号が削除されます。

出庫勧告ライン

変換する少量品目が示された出庫勧告ラインごとに、出庫勧告ライン上のその品目がピッキングされない限り、ロット/シリアルの出庫勧告 (whinh4126m000) セッションでシリアル番号が 1 つ生成されます。入庫ラインにリンクされている場合は、シリアル番号は出荷ラインストックポイント詳細 (whinh4133m000) セッションで生成されます。さらに、出庫勧告ラインからシリアル番号が削除されます。

出荷ライン

変換する少量品目が示された出荷ラインごとに、出荷ラインストックポイント詳細 (whinh4133m000) セッションでシリアル番号が 1 つ生成されます。さらに、出荷ラインからシリアル番号が削除されます。

入庫ライン

変換する少量品目が示された入庫ラインごとに、入庫ラインロット/シリアル (whinh3123m000) セッションでシリアル番号が 1 つ生成されます。

検査ライン (whinh2131m000) セッション内に破壊済数量または不合格数量が存在する場合、入庫ラインロット/シリアル (whinh3123m000) セッションの [不合格数量] フィールドと [破壊済数量] フィールドにデータが自動的に表示されます。

さらに、入庫ラインからシリアル番号が削除されます。

部品表の入庫ライン

変換する少量品目が示された部品表入庫ラインごとに、入庫ライン部品表ロット/シリアル (whinh3119m000) セッションでシリアル番号が 1 つ生成されます。

さらに、部品表入庫ラインからシリアル番号が削除されます。

品質

品質が導入されている場合は、シリアル番号が検査ライン (whinh2131m000) セッションから製品テストと管理モジュールにコピーされます。

扱い単位

変換する少量品目が示された扱い単位ごとに、扱い単位ストックポイント詳細 (whwmd5136m000) セッションでシリアル番号が 1 つ生成されます。

さらに、扱い単位からシリアル番号が削除されます。

品目 - シリアルおよび倉庫 (whltc5100m000)

変換された品目については、品目 - シリアルおよび倉庫 (whltc5100m000) セッションでシリアル番号が削除されます。

倉庫 - 品目 - スtockポイント取引 (whinr1500s000)

変換された品目については、倉庫 - 品目 - スtockポイント取引 (whinr1500s000) セッションでシリアル番号が削除されます。

マスクの定義

マスクは、識別コード (シリアル番号、ロットコード、扱い単位、カンバン ID など) の構成を示すテンプレートです。マスクは、識別コードの長さ合計、およびコードの分割の仕方を定義します。マスクの例については、マスク定義の例 (ページ 19) を参照してください。

マスクの定義と使用

1. マスク (tcibd4102m000) セッションで、マスクコードと記述、およびマスクセグメントに使用するセパレータを定義します。
2. マスク (tcibd4102m000) セッションで定義済マスクコードを選択し、適切なメニューからマスクセグメント (tcibd4503m000) セッションを開始して マスクセグメント を定義します。
セグメントタイプが [変換テーブル] の場合は、セグメントが変換された値で構成されることを意味し、変換テーブル を定義する必要があります。
3. マスクは LN で識別番号コードを生成する際の一般的な概念です。識別番号コードが必要な位置に、以下のマスクをリンクします。
 - シリアル番号
品目/品目グループ別マスク (tcibd4505m000) セッションでマスクを定義します。マスクが見つからない場合は、品目基準データパラメータ (tcibd9199m000) で定義されたマスクが使用されます。詳細は、次の情報を参照してください: シリアル番号付品目のマスク

- ロットコード
ロット管理パラメータ (whltc0500m000) セッションでマスクを定義します。マスクが見つからない場合は、品目基準データパラメータ (tcibd9199m000) で定義されたマスクが使用されます。
- 扱い単位
倉庫 (whwmd2500m000) セッションまたは倉庫マスターデータパラメータ (whwmd0500m000) セッションの [内部扱い単位マスク] フィールドおよび [出荷扱い単位マスク] フィールドで、マスクを定義します。
- カンバン ID
倉庫 (whwmd2500m000) セッションまたは倉庫マスターデータパラメータ (whwmd0500m000) セッションの [カンバニングナル ID マスク] フィールドで、マスクを定義します。

変換テーブルの定義

マスクセグメントのセグメントタイプが [変換テーブル] の場合、セグメントの値は別の値に変換されます。変換テーブルには、元の値と変換された値が含まれます。変換テーブルを定義するには、次の手順を実行します。

1. 変換テーブル (tcibd4504m000) セッションで変換テーブルを定義します。1 つの変換テーブルを使用できるのは、1 つのマスクに限定されません。1 つの変換テーブルを複数のマスクで使用できます。
2. 変換テーブル (tcibd4504m000) セッションで変換テーブルを選択します。適切なメニューから変換テーブル (tcibd4504m000) セッションを開始して、変換テーブルの値を入力します。

マスクセグメントの定義

マスクは、マスクセグメント (tcibd4503m000) セッションで定義された マスクセグメント で構成されます。マスクセグメントにより、識別番号コードの表示が決定されます。

セグメントタイプ

各セグメントを使用して、マスクによって生成される識別番号コードに特定タイプの情報を追加できます。次のマスクセグメントのタイプを使用できます。

- [オプション]
製品特徴を追加します。製品特徴は、組立が管理されている環境でのみ使用されます。
- [Infor LN フィールド]
特定フィールドの内容を追加します。フィールドに値があり、そのフィールドが識別番号コードを生成するパッケージに属している場合にのみ、このセグメントは正しく生成されます。
- [連番]
品目の連番を追加します。
- [変換テーブル]
変換後の情報を識別番号コードに追加します。たとえば、2006 の代わりに文字 D が追加されます。2005 の代わりに、識別番号コードには C が含まれます。変換テーブルでは、

情報タイプ ([オプション]、[Infor LN フィールド]、[日付]) を変換できます。変換テーブルを変換テーブル (tcibd4504m000) セッションで定義し、変換テーブルの値を変換テーブルの値 (tcibd4106m000) セッションで定義します。

- [日付]
月の番号、年度、日付、曜日、または時間を追加します。
- [英数字]
数字または文字からなる固定文字列を追加します。

セグメントの順序

マスク内で、各セグメントはセグメント番号の順に表示されます。LN では、10、20、30 という順にセグメント番号が生成されます。必要な場合は、デフォルトの番号を変更できます。たとえば、セグメント番号に 25 を入力することで、既存のセグメントの 20 と 30 の間に入れる新しいセグメントを定義できます。

マスクの長さ

マスクセグメントを定義する場合、マスクセグメント (tcibd4103s000) セッションにデフォルトのセグメント長が表示されます。一部のセグメントタイプでは、デフォルト長を変更することができます。

マスクの合計長さが計算され、マスク (tcibd4102m000) セッションの [長さ] フィールドに表示されます。

最大長さは、マスクの使用法によって異なります。

使用対象	マスクの最大長
シリアル番号	30
ロット番号	20
倉庫ラベル	18

リセット頻度

マスクに [連番] セグメントセグメントが含まれる場合、[リセット頻度] を指定できます。リセット期間が過ぎると、連番が 1 にリセットされます。

リセット期間は、該当の日付セグメントについて選択した期間と同一である必要があります。たとえば、日付タイプが月の場合、1 ヶ月のリセット頻度を選択できます。マスクに複数の日付セグメントが含まれる場合、任意の使用済日付セグメントの期間をリセット頻度として選択できます。

マスク定義の例

この例では、次の識別番号コードを生成するために、マスクを定義して使用方法を示します。

DAF NL*D*Manu*RD*00437

このコードは、次の部分から構成されます。

セグメント	記述
DAF NL	固定英数字文字列
D	1993 年を表すコード
Manu	マニュアル操作のギアボックスを表す特徴コード (他方の選択肢はベルト駆動自動変速ギアボックス)
RD	赤を表す色コード
00437	品目の連番

このタイプの識別番号コードを生成するマスクを定義するには、次の手順を実行します。

ステップ 1: マスクコードの定義

マスク (tcibd4102m000) セッションで、マスクコードと記述を定義します。セパレータとしてアスタリスク (*) を入力します。

ステップ 2: マスクセグメントの定義

マスクセグメント (tcibd4503m000) セッションで、定義済マスクを選択し、次のセグメントを追加します。

[セグメント番号]	[セグメントタイプ]	[セグメント値]
10	[英数字]	DAF NL
20	[変換テーブル]	年度
30	[オプション]	ギアボックスのタイプ
40	[変換テーブル]	色
50	[連番]	1

[変換テーブル] のセグメントタイプを選択した場合は、変換テーブルを定義する必要がある点に注意してください。ステップ 3 および 4 の説明に従って変換テーブルを定義してから、マスクセグメント (tcibd4103s000) セッションで処理を続行します。

ステップ 3: 変換テーブルの定義

変換テーブル (tcibd4504m000) セッションで、以下の変換テーブルを定義します。

[変換テーブル]	[セグメントタイプ]	[値のタイプ]
年度	[日付]	[年度 (4 桁)]
COLOR	[オプション]	色

ステップ 4: 変換される値の定義

変換テーブル (tcibd4504m000) セッションの適切なメニューから変換テーブルの値 (tcibd4106m000) セッションを開始して、各変換テーブルの変換値を定義します。

まず定義するテーブルは、年度変換テーブルです。

[値のタイプ]	[セグメント値]	[変換済の値]
[年度 (4 桁)]	1990	A
-	1991	B
-	1992	C
-	1993	D

年度変換テーブル

次のテーブルは、色変換テーブルです。

[値のタイプ]	[セグメント値]	[変換済の値]
色	黒	BK
-	青	BU
-	赤	RD
-	緑	GN
-	黄色	YW

色変換テーブル

多量シナリオにおけるシリアル番号登録設定の概要

次の表は、品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションの以下のフィールドで選択可能な値の組合せによって生じる結果を示しています。

- [入庫時シリアル番号項目]
- [転送時シリアル番号項目]
- [完成状態時のシリアル出庫登録]
- [サービスとメンテナンス時のシリアル出庫登録]

値の組合せ	入庫	転送	サー ビス	完成状態	結果
A	あり	オン	なし	なし	1、2、 3、4、5
B	あり	オフ	なし	なし	1、3、 4、5
C	あり	オン	あり	なし	1、2、 4、5
D	あり	オフ	あり	なし	1、4、5
E	あり	オン	なし	あり	1、2、 3、5
F	あり	オフ	なし	あり	1、3、5
G	あり	オン	あり	あり	1、2、5
H	あり	オフ	あり	あり	1、5
I	なし	オン	なし	なし	2、3、 4、5
J	なし	オフ	なし	なし	3、4、5
K	なし	オン	あり	なし	2、4、5
L	なし	オフ	あり	なし	4、5
M	なし	オン	なし	あり	2、3、5
N	なし	オフ	なし	あり	3、5
O	なし	オン	あり	あり	2、5
P	なし	オフ	あり	あり	5

結果	記述
----	----

1	シリアル番号は入庫ラインロット/シリアル (whinh3123m000) セッションに保管されます。
2	発生元が [転送] である出庫のシリアル番号が、出荷ラインストックポイント詳細 (whinh4133m000) セッションおよびロット/シリアルの出庫勧告 (whinh4126m000) セッションに保管されます。
3	発生元が次のいずれかである出庫のシリアル番号が、出荷ラインストックポイント詳細 (whinh4133m000) セッションおよびロット/シリアルの出庫勧告 (whinh4126m000) セッションに保管されます。 ■ [サービス] ■ [サービス (マニュアル)] ■ [メンテナンス作業] ■ [メンテナンス作業 (マニュアル)]
4	発生元が次のいずれかである出庫のシリアル番号が、出荷ラインストックポイント詳細 (whinh4133m000) セッションおよびロット/シリアルの出庫勧告 (whinh4126m000) セッションに保管されます。 ■ [JSC 生産] ■ [JSC 生産 (マニュアル)]
5	(その他の) すべての発生元の出庫のシリアル番号が、出荷ラインストックポイント詳細 (whinh4133m000) セッションおよびロット/シリアルの出庫勧告 (whinh4126m000) セッションに保管されます。

シリアル番号付品目のデフォルト値

シリアル番号付品目の場合、現在のシリアル番号の品目にリンクしているロットコードは、現在のセッションにおける [ロット] フィールドのデフォルト値として使用されます。

在庫に保管されないシリアルの場合、ロットコードはシリアル番号 (tcibd4101s000) セッションで品目/シリアル番号の組合せにリンクします。在庫に保管されるシリアルの場合、ロットコードは品目 - シリアルおよび倉庫 (whltc5100m000) セッションで品目/シリアル番号の組合せにリンクします。

ロットに設計品目改訂が指定されている場合、この改訂が現在のセッションにおける [設計品目改訂] フィールドのデフォルトになります。ロットに有効化コードが指定されている場合、このコードが現在のセッションにおける [有効化コード] フィールドのデフォルトになります。

ロット/シリアル登録テンプレート

ロット/シリアル登録テンプレートを使用して、シリアル/ロットの登録を行う必要のあるオーダ発生元と処理タイプを指定します。これは在庫に保管されていないロットおよびシリアル番号に適用されます。

たとえば、特定の品目に関して、その品目が修理のために入庫したときに、[メンテナンス販売] オーダにシリアル登録を実行するよう指定できますが、同じ品目が [購買] オーダで入庫したときには、シリアル登録は不要です。

特定オーダの品目に在庫処理を実行している間に、LN ではオーダ発生元と処理タイプにロット/シリアル登録テンプレートが存在するかどうかをチェックします。存在する場合は、ロット/シリアル登録をテンプレートに従って実行する必要があります。存在しない場合は、ロット/シリアル登録を以下の一覧で適用可能なパラメータに従って実行する必要があります。

- [入庫時シリアル番号項目]
- [転送時シリアル番号項目]
- [入庫時ロット入力]
- [転送時ロット入力]

ただし、以下のパラメータを設定した場合は、ロット/シリアル登録テンプレートよりも優先されます。

- [完成状態時のシリアル出庫登録]
- [サービスとメンテナンス時のシリアル出庫登録]
- [完成状態のロット出庫を登録]

一覧にあるパラメータは、品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションで使用できます。

ロット/シリアル登録テンプレートの定義方法

ロット/シリアル登録テンプレートを使用して、シリアル/ロットの登録を行う必要のあるオーダ発生元と処理タイプを指定します。

ロット/シリアル登録テンプレートを定義するには、次のステップを実行します。

1. ロット/シリアル登録テンプレート (whwmd4102m000) セッションで、ロット/シリアル登録テンプレートの識別コードと記述を入力します。
2. 直前のステップで入力した識別コードと記述をハイライトして、適切なメニューで [オーダ発生元別ロット/シリアル登録] を選択します。この結果、オーダ発生元別ロット/シリアル登録 (whwmd4103m000) が開始されます。ハイライトされた登録テンプレートの識別コードと記述が、ヘッダセクションに表示されます。
3. オーダ発生元別ロット/シリアル登録 (whwmd4103m000) で ☐ をクリックします。
4. [オーダ発生元] フィールドで、ロット/シリアル登録を実行するオーダの発生元を選択します。
5. [処理タイプ] フィールドで、ロット/シリアル登録を実行する 在庫処理タイプ を選択します。
6. 選択したオーダ発生元と処理タイプにロット登録を実行する必要がある場合は、[ロット登録] チェックボックスをオンにします。

7. 選択したオーダ発生元と処理タイプにシリアル登録を実行する必要がある場合は、[シリアル登録] チェックボックスをオンにします。
8. これまでのステップで行った設定を保存します。
9. 必要であればこれまでのステップを繰り返し実行して、ロット/シリアル登録を実行する必要がある、その他のオーダ発生元と処理タイプの組合せを指定します。

重要

また、ロット/シリアル登録テンプレートを使用して、オーダ発生元と処理タイプをロット/シリアル登録から除外することもできます。通常のロット/シリアル登録パラメータを品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションで設定し、特定のオーダ発生元と処理タイプにロット/シリアル登録を実行したくない場合は、ステップ番号 4 および 5 で説明しているようにオーダ発生元と処理タイプを選択し、[ロット登録] および [シリアル登録] チェックボックスの両方またはいずれかをオフにします。

倉庫管理におけるシリアル番号付品目

倉庫管理では、シリアル番号の使用によって、入庫、転送、保管、または出庫を通してシリアル番号付品目を追跡できます (出庫については必須)。シリアル番号付品目をそのソースにさかのぼって追跡することもできます。シリアル番号付品目のソースの例としては、シリアル番号付品目の入庫の原因となった購買オーダーや製造オーダー、またはシリアル番号付品目の出庫の原因となった販売オーダーや作業オーダーなどがあります。

シリアル番号によって品目を追跡するのは、品目の原価管理に必要であるためです。品目が高価になるほど、品目のライフサイクルを通して品目を詳細に監視する必要性が高くなります。

一般的に、高価な品目は比較的少ない数量で製造および処理されます。一方、安価な品目の商品フローでは扱われる数量が多くなります。LN では、この概念は少量シナリオと多量シナリオでモデル化されており、各シナリオにはシリアル番号付品目の登録と追跡に関するさまざまなオプションが用意されています。

少量シナリオ

このシナリオは、比較的少ない数量で製造および処理され、倉庫フロー全体を通しての詳細な追跡が必要となる高価な品目に使用されます。

倉庫での入庫の際に、各シリアル番号付品目に対して個別の入庫ラインが作成され、マニュアルまたは自動のいずれかによってシリアル番号が割り当てられます。品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションの [在庫内シリアル] チェックボックスがオンの場合、少量シナリオが品目に割り当てられます。詳細は、次の情報を参照してください: 少量シナリオでシリアル番号を登録するには (ページ 30)

入庫の際に、品目/シリアル番号の各組合せが個別に在庫に保管され、続いて個々のシリアル番号付品目についての会計取引が開始されます。入庫、転送、出庫などの各在庫処理に対して、シリアル番号付品目の在庫レコードが更新されます。

倉庫からの出庫時に、各シリアル番号付品目に関して、個別の出庫勧告ラインおよび (適用可能な場合は) 出荷ラインを作成して、シリアル番号を割り当てます。

シリアル番号付品目の入庫およびシリアル番号の登録の結果として、倉庫処理と保管に関連する次のセッションなどでシリアル番号付品目を追跡できるようになります。

- 品目、ロットおよびシリアル 360 (whltc3600m100)
- 入庫ライン (whinh3112s000)
- 出庫勧告 (whinh4525m000)

- 品目 - シリアルおよび倉庫 (whltc5100m000)
- 出荷 - ライン (whinh4131m000)
- ピッキングリスト (whinh4525m100)

シリアル番号付品目の状況

少量シリアル番号付品目の処理を容易にするため、シリアル状況が追加されました。シリアル品目状況は、次に示すようなさまざまなセッションに表示されます。

- 品目 - シリアルおよび倉庫 (whltc5100m000)
- 出庫オーダライン (whinh2120m000)
- 品目 - シリアル - 入庫 (whltc5511m000)
- オーダ - シリアル (whltc5512m000)
- シリアル追跡 - 概要 (whltc5515m000)
- 循環棚卸オーダラインロット/シリアル (whinh5106m000)
- 調整オーダラインロット/シリアル (whinh5126m000)

注意

出庫オーダライン (whinh2120m000) セッションの [シリアル状況] フィールドでは、新しい状況を指定してシリアル番号付品目を出庫できます。

多量シナリオ

多量シナリオは、大量に製造および処理され、倉庫フローの各ステージで追跡を必要としない比較的安価な品目に使用されます。シリアル番号の登録が必要なステージを指定できます。これは、必要な倉庫処理を通してシリアル番号付品目の所在概要を把握するときに便利です。また、必要がない場所では、シリアル番号の詳細な追跡をスキップすることができます。

このシナリオでは、シリアル番号付品目が在庫内に個々に保管されることはありません。したがって、在庫処理に関する更新を示す在庫レコードがありません。少量シナリオとは違い、多量シナリオでは、入庫ライン、入庫または出庫勧告ライン、検査ライン、または出荷ラインを個々の品目に作成しません。

シリアル登録パラメータで、倉庫別の品目ごとに、以下のステージでシリアル番号を登録する必要があるかどうかを指定できます。

- 倉庫への入庫
たとえば、完成品の製造用の構成要素として使用できるシリアル番号付の購買品目の入庫、または完成品用の倉庫に入庫されるシリアル番号付の製造品目の入庫を追跡するには、入庫する品目の入庫ライン、BOM ライン、ASN ラインにユーザがシリアル番号を登録する必要があります。詳細については、多量シナリオでシリアル番号を登録するには (ページ 31) を参照してください。
シリアル番号付品目を入庫する場合、シリアル番号付でない品目の場合と同じ方法で入庫ラインが作成されます。各入庫ラインに対して、その品目のシリアル番号を登録する必要があります。
- 倉庫検査
倉庫フローに倉庫検査が含まれている場合、入庫ラインロット/シリアル (whinh3123m000) セッションに入力したシリアル番号付品目も倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッション

に表示されます。また、入庫ラインロット/シリアル (whinh3123m000) セッションで、不合格にしたり、破壊したりする必要があるシリアル番号付品目を指定できます。

- **倉庫からの出庫**
LN では、倉庫出庫はさまざまなソースから開始されます。サービスオーダー、作業オーダー、または製造オーダーから発生する入庫については、このリストの「製造」と「サービスおよびメンテナンス」の記述を参照してください。
- その他のすべてのタイプの倉庫出庫について、出庫する品目のシリアル番号を出荷ラインストックポイント詳細 (whinh4133m000) またはロット/シリアルの出庫勧告 (whinh4126m000) セッションで登録する必要があります。

クロスドッキングを使用して購買構成要素を直接、ワークセンタに送信する場合、その品目は、倉庫の入庫手順または出庫手順を通過しません。それでもシリアル番号を登録できるようにするには、倉庫とワークセンタの該当する組合せについて、発生元別デフォルトオーダータイプ (whinh0120m000) セッションの [出荷の作成] フィールドを [クロスドッキングのロット/シリアル] に設定します。詳細は、次の情報を参照してください: [出荷の作成]

- **循環棚卸/在庫調整**
循環棚卸の結果としてシリアル番号付品目の在庫差異が発生した場合、循環棚卸オーダーラインロット/シリアル (whinh5106m000) セッションでこれらの差異を調整するためのシリアル番号を登録できます。
- **製造**
シリアル番号付の製造完成品について、シリアル完成品-完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションでシリアル番号を登録する必要があります。このセッションでは、製造処理のさまざまな段階でシリアル番号を登録できます。これらの各段階は、製造の製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションにおけるパラメータ設定によって決定されます。
- **構成要素品目について**、倉庫からジョブショップに該当の構成要素を出庫するときにロット/シリアルの出庫勧告 (whinh4126m000) セッションでシリアル番号を登録するか、完成品の製造オーダーを発行する前後にシリアル完成品-完成状態構成要素 (timfc0111m000) セッションでシリアル番号を登録する必要があります。どちらの方法にするかは、品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションでの設定によって決定されます。詳細は、次の情報を参照してください: シリアル番号付品目を設定するには (ページ 11)
- **サービスおよびメンテナンス**
サービスオーダーを発行した後、発生元が [サービス] の出庫オーダーラインによって、サービスオーダーに記述されている修理またはメンテナンス活動の実行に必要なシリアル番号付の構成要素品目を出庫します。
品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションの設定によって、シリアル番号付の構成要素品目のシリアル番号をロット/シリアルの出庫勧告 (whinh4126m000) セッションまたはサービスオーダー実際材料費 (tssoc2121m000) セッションに登録する必要があるかどうか決定されます。詳細については、シリアル番号付品目を設定するには (ページ 11) を参照してください。
- **作業オーダーを計画した後**、発生元が [メンテナンス作業] の出庫オーダーラインによって、修理またはメンテナンスしたいシリアル番号付品目を修理業者向けに出庫します。
品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションの設定によって、シリアル番号をロット/シリアルの出庫勧告 (whinh4126m000) セッションまたは作業オーダー (tswcs2100m000) セッションに登録する必要があるかどうか決定されます。
- **作業オーダーを発行した後**、発生元が [メンテナンス作業] の出庫オーダーラインによって、作業オーダーに記述されている修理またはメンテナンス活動の実行に必要なシリアル番号付の構成要素品目を出庫します。

品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションの設定によって、構成要素のシリアル番号をロット/シリアルの出庫勧告 (whinh4126m000) セッションまたは作業オーダ物的資源 (tswcs4110m000) セッションに登録する必要があるかどうかが決まります。詳細は、次の情報を参照してください: シリアル番号付品目を設定するには (ページ 11)

シリアル番号付品目の発生元オーダの追跡

倉庫管理では、シリアル番号付品目の入庫、転送、または出庫の原因となったオーダ (たとえば、製造オーダ、購買オーダ、販売オーダなど) を追跡するオプションも利用できます。このオプションは、少量シナリオおよび多量シナリオの両方で利用できます。シリアル追跡オプションの詳細については、[シリアル追跡] を参照してください。

パフォーマンスについての注意

シリアル番号付品目およびロット管理品目を使用するとデータが増加するため、システムパフォーマンスに影響することがあります。詳細は、次の情報を参照してください: ロットおよびシリアルの使用

少量シナリオでシリアル番号を登録するには

少量シナリオでは、シリアル番号を登録すると、入庫上にリストされているシリアル番号付品目にユーザがシリアル番号を割り当てます。

倉庫に入庫するシリアル番号付の購買品目のシリアル番号を登録するには、入庫ライン (whinh3112s000) セッションで次のいずれかのステップを実行します。

- [シリアル番号] フィールドに、シリアル番号をマニュアルで入力します。
- [シリアル番号] フィールドで、品目 - シリアルおよび倉庫 (whltc5100m000) セッションにズームしてシリアル番号を選択します。
- 入庫ライン (whinh3112s000) セッションのツールバーで、[シリアルの生成] をクリックしてシリアル番号を生成します。

この結果、シリアル番号付品目 (tcibd4501m000) セッションおよび品目 - シリアルおよび倉庫 (whltc5100m000) セッションにシリアル番号が入力されます。入庫が確認された後、シリアル番号は入庫ラインの品目にリンクして、在庫に保管されます。これで、品目 - シリアルおよび倉庫 (whltc5100m000) セッションおよびシリアル番号付品目 (tcibd4501m000) セッションで品目/シリアル番号の組合せを表示できます。

シリアル番号付の製造品目を倉庫に入庫する場合、製造に入力されたシリアル番号が自動的に入庫ラインに入力されます。入庫ラインを確認およびプットアウェイする場合、該当の品目およびシリアル番号が在庫に保管されます。製造したシリアル番号付品目のシリアル番号を製造に登録する方法については、製造におけるシリアル番号付品目 (ページ 33) を参照してください。

修理またはオーバーホールのために顧客の品目を入庫する場合、シリアル番号は顧客によって [メンテナンス販売] オーダに入力されます。

倉庫から出庫する場合、シリアル番号を登録する必要はありません。先入れ先出しまたは後入れ先出しの出庫方法に基づいて在庫からシリアル番号を割り当て、これに応じて在庫を更新するためです。

ただし、ピッキングリストまたは出庫勧告上で、割り当てられたシリアル番号を変更できます。出庫勧告またはピッキングリスト上でのシリアル番号の変更は、たとえば、生成されたシリアル番号が、山積み状態の底にある品目を参照している場合などに便利です。このようなシリアル番号を、山積み状態の最上部にあって、ピッキングしやすい品目を参照するシリアル番号で置換できます。

多量シナリオでシリアル番号を登録するには

シリアル番号は、入庫や出庫などの倉庫処理の際に、または品目の製造やメンテナンスの際に、シリアル番号付品目に登録されます。

品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションのシリアル登録パラメータによって、ロット番号またはシリアル番号の登録が必要な倉庫処理のタイプが決まります。

シリアル番号を登録するには、新しいシリアル番号を生成するかマニュアル入力します。または、既存のシリアル番号をシリアル番号付品目にリンクします。

既存のシリアル番号を使用できるかどうかは、倉庫フローまたは製造フローの現在のステージに左右されます。たとえば、新しいシリアル番号付品目を製造するときは、シリアル番号を生成する必要があります。生成されたシリアル番号は、製造オーダの品目に割り当てられ、共通情報に保管されます。倉庫管理には保管されません。この品目の一部を販売用に出庫するときは、出庫勧告または出荷ラインの出庫済品目にシリアル番号をリンクします。

シリアル番号を生成する場合、ユーザ定義のマスクに従って必要な数のシリアル番号が生成されます。詳細については、シリアル番号付品目を設定するには (ページ 11) を参照してください。シリアル番号をマニュアルで入力する場合、シリアル番号はマスクのフォーマットのとおりに入力されません。

シリアル登録パラメータに応じて該当する場合、シリアル番号は次のセッションで生成またはリンクできます。

倉庫管理

- 入庫ライン (whinh3112s000)
- 入庫ラインロット/シリアル (whinh3123m000)
このセッションにアクセスするには、入庫 (whinh3512m000) セッションで該当の入庫ラインを選択し、適切なメニューで [ロット/シリアル] を選択します。
- 入庫ライン部品表 (whinh3118m000)
このセッションにアクセスするには、入庫 (whinh3512m000) セッションで該当の入庫ラインを選択します。適切なメニュー → [オープン] → [部品表ライン] と選択します。
- 入庫ライン部品表ロット/シリアル (whinh3119m000)
このセッションにアクセスするには、入庫ライン部品表 (whinh3118m000) セッションの適切なメニューで [ロット/シリアル] を選択します。
- 事前出荷通知ラインロット/シリアル (whinh3105m000)
このセッションにアクセスするには、出荷通知 - ライン (whinh3101m000) セッションの適切なメニューで [事前出荷通知ラインロット/シリアル] を選択します。

出庫

- ロット/シリアルの出庫勧告 (whinh4126m000)
このセッションにアクセスするには、出庫勧告 (whinh4525m000) セッションで該当の勧告ラインを選択し、適切なメニューの [ロット/シリアル] をクリックします。
- 出荷ラインストックポイント詳細 (whinh4133m000)
このセッションにアクセスするには、出荷 - ライン (whinh4131m000) セッションで該当の出荷ラインを選択し、ストックポイント詳細を選択します。

調整または循環棚卸

- 循環棚卸オーダーラインロット/シリアル (whinh5106m000)
このセッションにアクセスするには、循環棚卸オーダーライン (whinh5101m000) セッションで該当のオーダーラインを選択し、適切なメニューの [ロット/シリアル] をクリックします。
- 調整オーダーラインロット/シリアル (whinh5126m000)
このセッションにアクセスするには、調整オーダーライン (whinh5121m000) セッションで該当のオーダーラインを選択し、適切なメニューの [ロット/シリアル] をクリックします。

扱い単位

- 扱い単位ストックポイント詳細 (whwmd5136m000)
このセッションにアクセスするには、[扱い単位ツリー] のツールバー、扱い単位 (whwmd5130m000) セッション、扱い単位 (whwmd5630m000) セッション、扱い単位の構成 (whwmd5130m100) セッションで、[ストックポイント詳細] をクリックします。

製造

- シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000)
- シリアル完成品 - 完成状態構成要素 (timfc0111m000)

サービス

- 作業オーダー (tswcs2100m000)
- 作業オーダー物的資源 (tswcs4110m000)
- サービスオーダー実際材料費 (tsoc2121m000)

以下のセッションでは、シリアル番号のリンクのみができます。

- 出荷 - ライン (whinh4131m000)
- 出庫勧告 (whinh4525m000)
- 調整オーダーラインロット/シリアル (whinh5126m000)

製造におけるシリアル番号付品目

在庫内の品目、製造オーダー、購買オーダー、販売オーダー、サービスなどは、シリアル番号を使用して追跡して調べることができます。たとえば、特定の完成品が属する製造オーダー、用いられる構成要素、構成要素の発生元などを突き止めることができます。

シリアル番号付品目を設定するには

LN でシリアル番号を使用したい場合は、まずデータを設定する必要があります。詳細については、シリアル番号付品目を設定するには (ページ 11)を参照してください。

製造でのシリアル番号管理のためには、製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションでパラメータをいくつか設定する必要があります。

- [シリアル番号を生成するタイミング]
- [完成状態構成要素にある番号化された、またはロット管理された品目のみ]
- [完成状態の状況処理]

完成状態構造

製造においてシリアル番号付 (完成) 品目に関する重要な概念として挙げられるのが、完成状態構造です。完成状態構造には、製品の構成が反映されます。重要な概念としては、その他に次の 2 つがあります。

- 完成状態ヘッダ
完成状態ヘッダには、特定の製造オーダーまたは組立オーダー用の、個々のシリアル番号付完成品が含まれています。
- 完成状態の構成要素
完成状態ヘッダ内の特定のシリアル番号付品目から、完成状態構成要素 (構成に用いられる構成要素) にズームできます。構成要素は、シリアル番号を付けても付けなくてもかまいません。製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [完成状態構成要素にある番号化された、またはロット管理された品目のみ] フィールドの設定に応じて、構成要素をすべて表示することも、シリアル番号付およびロット管理構成要素のみを表示することもできます。

完成状態構造、およびその構造内のシリアル番号は、次のような用途に使用できます。

- (たとえば、製品の組立方法や、用いる構成要素に関する) 情報の提供を目的とする場合 - シリアル番号を構成情報に関してのみ使用するのであれば、品目 - 倉庫管理 (whwmd4500m000) 詳細セッションで [シリアル追跡] チェックボックスをオフにしてもかまいません。こうしておけば、追跡および調査対象のデータは保存されません。
- 製品構造 (フィジカルブレイクダウン) のベースにする場合 - この製品構造はサービスにおいてサービスおよびメンテナンス目的に使用できます。詳細については、完成状態構造からフィジカルブレイクダウンを作成するには (ページ 46) およびフィジカルブレイクダウンをメンテナンスするにはを参照してください。サービスエンジニアは完成状態構造を使用する際、完成状態構造に見込品目を表示しておくことが参考になります。その場合、製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [完成状態構成要素にある番号化された、またはロット管理された品目のみ] チェックボックスはオフにします。
- 製造において購買オーダーや販売オーダーなどに対して使用したシリアル番号付品目を追跡および調査できるように、倉庫管理で追跡用セッションを更新するには - シリアル番号を追跡の目的に使用する場合、品目 - 倉庫管理 (whwmd4500m000) 詳細セッションの [シリアル追跡] チェックボックスをオンにする必要があります。

シリアル番号

通常はジョブショップの作業者が、完成状態構造のシリアル番号を入力します。この番号は、手入力やバーコードのスキャンによって入力できます。また、完成品のシリアル番号を完成状態ヘッダ内に生成することもできます。その場合は、マスクを定義する必要があります。ヘッダ内のシリアル番号が生成されるタイミングは、製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [シリアル番号を生成するタイミング] フィールドに応じて決まります。このパラメータは重要です。なぜならこのパラメータを使うと、製造プロセスにおいて製造オーダー内の品目にシリアル番号を割り当てることの可能なタイミングを自分で調べることができるためです。

完成状態ヘッダはシリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションで、完成状態構成要素はシリアル完成品 - 完成状態構成要素 (timfc0111m000) セッションで、それぞれ表示およびメンテナンスできます。詳細については、完成状態ヘッダと完成状態構成要素をメンテナンスするには (ページ 35) を参照してください。

シリアル番号付品目のマスク

シリアル番号の生成を可能にしたい場合は、マスクを使用する必要があります。マスクを定義するレベルには、次の 3 つがあります。

- 品目レベル
特定の品目用のマスクは、品目/品目グループ別マスク (tcibd4505m000) セッションで定義できます。
- 品目グループレベル
特定の品目グループ用のマスクは、品目/品目グループ別マスク (tcibd4505m000) セッションで定義できます。
- 会社レベル
特定の会社用のマスクは、品目基準データパラメータ (tcibd9199m000) セッションで定義できます。

シリアル番号を生成したい場合、品目レベル、品目グループレベル、および会社レベルで連続的にマスクが検索されます。マスクが未定義の場合は、完成状態構造が作成されないため、シリアル番号をマニュアルで (たとえば手入力やスキャンなどで) 入力する必要があります。マスクを使

用しない場合、製造オーダパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [シリアル番号を生成するタイミング] パラメータは適用不可能になります。

マスクの定義 (ページ 17) も参照してください。

製造オーダ処理時にシリアル番号を使用するには

製造でのシリアル番号処理は、製造オーダ処理に組み込まれています。製造オーダパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [完成状態の状況処理] フィールドによって、製造でのシリアル番号付品目の処理方法が決まります。

- [自動]
[完成状態の状況処理] フィールドが [自動] に設定されている場合、ユーザが製造オーダについてアクションを実行すると、シリアル番号付完成品の状況が変更されます。たとえば、製造オーダの品目のいくつかが完了済または不合格としてレポートされた場合、完成状態ヘッダ内に含まれるそれと同じ数の品目が自動的に [マニュアル] に変更されます。
- [マニュアル]
[完成状態の状況処理] フィールドが [マニュアル] に設定されている場合は、まず完成状態ヘッダ内の品目の状況を更新してから、製造オーダまたは製造オーダ自体の最終作業の品目を完了または不合格にする必要があります。たとえば、2つのシリアル番号付品目を完成して、1つを不合格にした場合、まず完成状態ヘッダ内の2品目の状況を [割当済] に変更する必要があります。その後ではじめて、製造オーダのこれらの数量を完了および不合格としてレポートできます。

詳細については、製造におけるシリアル番号付品目の作業 (ページ 36) を参照してください。

さらに詳細なシリアル番号付品目の処理を希望する場合は、製造倉庫オーダ (timfc0101m000) セッションを使用します。このセッションは、特定の完成品に対してシリアル番号付構成要素を出庫、返却、取り消す場合に特に便利です。

完成状態ヘッダと完成状態構成要素をメンテナンスするには

このトピックでは、製造で実際に (完成) 品目にシリアル番号を割り当てる方法について説明します。

シリアル番号の割当に使用するセッションは、製造管理モジュール内にあります。次の手順を実行します。

1. 製造オーダの作業の際は、シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションを使用して、完成品の生成済シリアル番号を表示することも、また完成品にシリアル番号をユーザ自身が割り当てることもできます。製造オーダのオーダ数量が5製品の場合、シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションではラインが全製品分 (合計5ライン) 作成されます。[シリアル番号を生成するタイミング] パラメータによって、完成品のシリアル番号が生成される正確なタイミングが決まります。
2. シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションで品目を選択し、適切なメニューの [完成状態構成要素] をクリックすると、シリアル完成品 - 完成状態構成要素 (timfc0111m000) セッションが開始されます。このセッションでは、シリアル番号付完成品の (シリアル番号付) 構成要素を表示して、シリアル番号付構成要素品目にシリアル番号

をリンクできます。特定の完成品に、特定シリアル番号付構成要素3個、および別のシリアル番号付構成要素1個を必要とする場合、完成品用の構成要素ラインが4つ作成されたら、これらの4ラインにシリアル番号を入力する必要があります。いわゆる完成状態構造を作成して、特定の完成品(シリアル番号で識別される)の中に用いられる特定構成要素(同様にシリアル番号で識別される)を設定します。

3. シリアル完成品 - 完成状態構成要素 (timfc0111m000) セッションで構成要素にシリアル番号を割り当てた後は、完成状態構造が完成したかどうかを確認できます。すべてのシリアル番号付構成要素にシリアル番号を付ける必要があります。シリアル番号を付けておかないと、サービスにおいて完成状態構造をメンテナンス可能状態構造にコピーできません。欠落したシリアル番号の完成状態構造をチェックするには、シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションで完成品を選択して、適切なメニューの [有効化] をクリックします。

製造におけるシリアル番号付品目の作業

製造時に、ジョブショップのオペレータは、製造オーダー内の完成品、および特定の構成要素へシリアル番号をマニュアルまたは自動でリンクすることができます。製造でのシリアル番号のこの処理は、製造オーダー処理に組み込まれています。シリアル番号付品目を処理すると、シリアル番号付品目の状況が変更されます。

たとえば、品目にシリアル番号を割り当てると状況が [割当済] に変更されます。また、シリアル番号付品目の状況には、シリアル番号付品目の他の処理(たとえば拒否、倉庫への送出、倉庫での受領)も表されます。

シリアル番号付品目の状況は、シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションの [シリアル状況] フィールドで表示およびメンテナンスできます。

有効値

- [作成済]
シリアル番号が生成された後のシリアル番号付完成品の初期状況。
このシリアル番号は、製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [シリアル番号を生成するタイミング] フィールドの値に基づき、LNによって生成されます。このフィールドが [マニュアル] に設定されている場合、プロセスの任意の時点でシリアル番号を生成できます。
- [割当済]
製品が完成しています。シリアル番号がシリアル番号付品目にリンクされ、シリアル番号付品目は倉庫管理へ転送できる状態になっています。
- [倉庫に発送済]
シリアル番号付品目が完了とレポートされ、送信されますが、まだ倉庫に受領されていません。さらに、入庫手順を行う必要があります。
- [倉庫で入庫済]
シリアル番号付品目が倉庫に入庫されます。入庫手順が行われます。
- [倉庫からリコール]
シリアル番号付品目は倉庫内にありますが、ジョブショップに戻す必要があります。

- [倉庫から返品]
シリアル番号付品目は倉庫管理では倉庫内にありましたが、現在はジョブショップ管理に戻されます。さらに、出庫手順を行う必要があります。
- [メンテナンス可能状態へ転送済]
シリアル番号付品目がサービスに転送されます。
- [不合格/仕損]
シリアル番号付品目が製造オーダーで不合格です。シリアル番号付品目は、サービスではメンテナンス可能状態へ転送できず、別の製造オーダーで使用できません。再作業オーダーを使用した再作業は引き続き可能です。

注意

新規に作成された完成状態がこの状況になることはありません。

- [不合格]
シリアル番号付品目が製造オーダーで不合格です。この状況にある品目は隔離検査に送られるか、廃棄されます。
- [隔離検査]
シリアル番号付品目が製造オーダーで不合格であるため、隔離検査倉庫または指定した隔離検査場所に送られます。
- [仕損]
シリアル番号付品目が製造オーダーで不合格であり、再作業の対象ではありません。

シリアル番号の割当

製造では、製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [完成状態の状況処理] フィールドに応じて、マニュアルまたは自動でシリアル番号付品目を処理できます。

[完成状態の状況処理] フィールドが [自動] に設定されている場合、ユーザが製造オーダーにアクションを実行すると、シリアル番号付完成品目の状況が自動的に変更されます。製造オーダーのシリアル番号付品目のいくつかは完了または不合格としてレポートされた場合、完成状態ヘッダ内の品目の状況が、自動的に [割当済] に変更されます。

- [完成状態の状況処理] フィールドが [自動] に設定されている場合、次のメリットがあります。
製造のシリアル番号付品目を、作業または製造オーダーを完了としてレポートするセッション (作業の完了レポート (tisfc0130m000) セッションまたはオーダーの完了レポート (tisfc0520m000) セッション) で直接処理できる。結果として、別のセッション (シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッション) を開始する必要なしにシリアル番号付品目を処理できる。
スキャニングデバイスを簡単に使用できる。スキャンされた数は、作業または製造オーダーの完了がレポートされたセッションで直接に入力される。
- [完成状態の状況処理] フィールドが [自動] に設定されている場合、次のデメリットがあります。
特定のシリアル番号を持つシリアル番号付品目のいくつかを完了としてレポートしたい場合、これらの品目については作業の完了レポート (tisfc0130m000) セッションまたはオーダーの完了レポート (tisfc0520m000) セッションで個別に完了をレポートしなければならない。

例

ある製造オーダーに、オーダー数量として 5 つのシリアル番号付完成品が記載されています。

5 品目のうちの 1 つは完了しています。通常は、品目の完了を作業の完了レポート (tisfc0130m000) 詳細セッション (最終作業の場合) またはオーダーの完了レポート (tisfc0520m000) 詳細セッションでレポートします。

[シリアル番号] フィールドに品目のシリアル番号を入力する必要があります。シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションで、その品目のシリアル状況が [作成済] から [割当済] に変更されます。

製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [完成状態の状況処理] フィールドが [マニュアル] の場合、先に完成状態ヘッダ (シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッション) の品目の状況を更新した後で、製造オーダーの最終作業で品目を完了または不合格にすることができます。

[完成状態の状況処理] フィールドが [マニュアル] に設定されている場合、次のメリットがあります。

- 特定シリアル番号付品目のいくつかをシリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションで同時にメンテナンスおよび処理できる。たとえば、特定シリアル番号付品目のいくつかを不合格品目にすることも、それらの状況を [割当済] に設定することも可能です。

[完成状態の状況処理] フィールドが [マニュアル] に設定されている場合、次のデメリットがあります。

- シリアル番号付品目を処理する場合、常に 2 つのセクションを使用しなければならない。まずシリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションでシリアル番号付品目の状況を確認します。その後、作業の完了レポート (tisfc0130m000) セッションまたはオーダーの完了レポート (tisfc0520m000) セッションで完了品目または不合格品目をレポートする必要があります。

例

製造オーダー数量が 3 つあり、そのうちの 2 品目 (シリアル番号 104000003 および 104000004) が完成したと仮定しましょう。通常は、これらの 2 品目の完了を作業の完了レポート (tisfc0130m000) 詳細セッション (最終作業の場合) またはオーダーの完了レポート (tisfc0520m000) 詳細セッションで直接にレポートする必要があります。ただし、製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [完成状態の状況処理] フィールドが [マニュアル] に設定されている場合、先にシリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションで品目 104000003 および 104000004 のシリアル状況を [作成済] から [割当済] に変更しておく必要があります。この変更が済めば、2 品目の完了をレポートできます。

ジョブショップにおけるシリアル番号付品目-マニュアル状況処理

製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [完成状態の状況処理] フィールドが [マニュアル] の場合、シリアル番号付品目を処理するときに最重要となるのが完成状態構造です。つまり、先にシリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションでシリアル番号管理の完

成品の状況を変更してからでないと、製造オーダー手順でシリアル番号付品目を処理できないということです。

シリアル番号付品目を処理するためには、完了または不合格としてレポートし、シリアル番号付品目を倉庫からリコールする必要があります。シリアル番号付品目を処理またはリコールできるセッションには、次の2つがあります。

- 作業の完了レポート (tisfc0130m000)
- オーダの完了レポート (tisfc0520m000)

作業の完了レポート (tisfc0130m000) セッションの使用

品目を完了としてレポート

製造オーダーの最終作業で、特定の製造オーダーに関して1つまたは複数の品目を完了としてレポートしたい場合、製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの[完成状態の状況処理]フィールドが[マニュアル]に設定されているときは、次の手順を実行してください。

1. 作業の完了レポート (tisfc0130m000) 詳細セッションを開始します。
2. 作業の完了レポート (tisfc0130m000) 詳細セッションで[シリアル番号]をクリックして、シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションを開始します。
3. 完了としてレポートしたいシリアル番号付品目の状況を[作成済]から[割当済]に変更します。
4. 作業の完了レポート (tisfc0130m000) 詳細セッションへ戻ります。
5. [完了]フィールド隣の[完了デフォルト数量]をクリックします。シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションで品目数量の状況を[割当済]に変更した場合、その品目数量が[完了]フィールドに表示されます。この品目数量は、[割当済]に設定された品目の数と相関するため、変更できません。変更を行うには、先にシリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションへ戻る必要があります。
6. [保存]をクリックするか、ツールバーまたは適切なメニューで[作業の完了]をクリックします。あらかじめ作業状況をリセットしておかないと、[作業の完了]をクリックした後で作業数量を変更できなくなります。

不合格品目

特定の製造オーダーに関して1つまたは複数の品目を不合格にしたい場合、製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの[完成状態の状況処理]フィールドが[マニュアル]に設定されているときは、次の手順を実行してください。

1. 作業の完了レポート (tisfc0130m000) 詳細セッションを開始します。
2. 作業の完了レポート (tisfc0130m000) 詳細セッションで[シリアル番号]をクリックして、シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションを開始します。
3. 作業の完了レポート (tisfc0130m000) 詳細セッションへ戻ります。
4. [保存]をクリックするか、ツールバーまたは適切なメニューで[作業の完了]をクリックします。あらかじめ作業状況をリセットしておかないと、[作業の完了]をクリックした後で作業数量を変更できなくなります。

オーダの完了レポート (tisfc0520m000) セッションの使用

品目を完了としてレポート

特定の製造オーダに関して 1 つまたは複数の品目を完了としてレポートしたい場合、オーダの完了レポート (tisfc0520m000) セッション、および製造オーダパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [完成状態の状況処理] フィールドが [マニュアル] に設定されているときは、次の手順を実行してください。

1. 特定のオーダのオーダの完了レポート (tisfc0520m000) 詳細セッションを開始します。
2. シリアル完成品-完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションが開始されます。このセッションを開始するには、オーダの完了レポート (tisfc0520m000) 詳細セッションで [シリアル番号] をクリックします。
3. 完了としてレポートしたい品目のオーダ状況を [作成済] から [割当済] に変更します。
4. オーダの完了レポート (tisfc0520m000) 詳細セッションへ戻ります。
5. ツールバーまたは適切なメニューで [完成状態デフォルト数量の取得] をクリックします。品目数量の状況を [割当済] に変更した場合、その品目数量が [納入予定数量] フィールドに表示されます。
6. [保存] をクリックします。[オーダ状況] フィールドの [製造完了] を選択してから [保存] をクリックすると、製造オーダが完了します。その場合、製造オーダ用の (シリアル番号付) 品目は処理されなくなります。

倉庫から品目をリコール

特定の製造オーダに関して 1 つまたは複数の品目を倉庫からリコールしたい場合、製造オーダパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [完成状態の状況処理] フィールドが [マニュアル] に設定されているときは、次の手順を実行してください。

1. 特定のオーダのオーダの完了レポート (tisfc0520m000) 詳細セッションを開始します。
2. シリアル完成品-完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションが開始されます。このセッションを開始するには、オーダの完了レポート (tisfc0520m000) 詳細セッションで [シリアル番号] をクリックします。
3. リコールする必要がある品目のオーダ状況を、[倉庫で入庫済] から [倉庫からリコール] に変更します。これ以外のいずれかの品目の状況が [割当済] の場合は、シリアル番号付品目をリコールできません。
4. オーダの完了レポート (tisfc0520m000) 詳細セッションへ戻ります。
5. ツールバーまたは適切なメニューで [完成状態デフォルト数量の取得] をクリックします。品目数量の状況を [倉庫からリコール] に変更した場合、その品目数量が [納入予定数量] フィールドにマイナス数量として表示されます。
6. [保存] をクリックします。[オーダ状況] フィールドの [製造完了] を選択してから [保存] をクリックすると、製造オーダが完了します。その場合、製造オーダ用の (シリアル番号付) 品目は処理されなくなります。

有効化構成品目のオーダ内訳

一般的には、品目が有効化構成の場合、製造オーダ内訳 (tisfc0105m000) セッションでオーダ数量を処理する必要があります。ただし、シリアル番号付の有効化構成品目の場合は、製造オーダ内訳 (tisfc0105m000) セッションをスキップしてもかまいません。シリアル番号付品目の有効化

コードをメンテナンスするには、シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションを使用できます。

有効化構成品目は、製造オーダー内訳 (tisfc0105m000) セッションで表示できます。

ジョブショップにおけるシリアル番号付品目 - 自動状況処理

製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [完成状態の状況処理] フィールドが [自動] に設定されている場合、製造オーダーの作業によって、関係するシリアル番号付品目の状況が自動的に変更されます。つまり、製造オーダー処理でシリアル番号付品目を処理する場合、たとえば品目を完了する、不合格にする、リコールするなどのアクションを品目に実行すると、シリアル番号付品目の状況が自動的に変更されます。シリアル番号付品目の状況は、シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションで表示できます。

以下のセッションで製造オーダーの作業を実行した場合、シリアル番号付品目の状況に影響する可能性があります。

- 作業の完了レポート (tisfc0130m000)
- オーダーの完了レポート (tisfc0520m000)

作業の完了レポート (tisfc0130m000) セッションの使用

品目を完了としてレポート

製造オーダーの最終作業で、特定の製造オーダーに関して 1 つまたは複数の品目を完了としてレポートしたい場合、製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [完成状態の状況処理] フィールドが [自動] に設定されているときは、次の手順を実行してください。

1. 作業の完了レポート (tisfc0130m000) 詳細セッションを開始します。
2. [完了] フィールドに、その作業に関して完了としてレポートしたい数量を入力します。
 - シリアル番号付品目を 1 つのみ完了としてレポートしたい場合は、そのシリアル番号を [シリアル番号] フィールドに入力することもできます。
 - 複数の完成品を完了としてレポートしたい場合、その数量を [完了] フィールドに入力する必要がありますが、特定のシリアル番号は指定できません。
 - ロットまたは有効化コードを特定してシリアル番号付品目の完了数量をレポートしたい場合は、そのロット番号または有効化コードをそれぞれ [ロットコード] フィールドおよび [有効化コード] フィールドに入力することができます。
3. [保存] をクリックします。
4. シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションを開始すると、完了品目の状況が [作成済] から [割当済] に変更されたことを確認できます。
 - 1 品目が完了して、シリアル番号を指定すると、特定の品目の状況が [割当済] になります。
 - 複数の品目が完了すると、その完了数量に等しいシリアル番号付品目 (複数) の状況が [割当済] になります。どの番号付品目が [割当済] になるかは、シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションのシリアル番号付品目の順序によって決定さ

れます。状況を [割当済] に変更できるのは、[作成済] の品目のみです。[作成済] 以外の状況のシリアル番号付品目はスキップされるため、[割当済] にはなりません。

- 完了したシリアル番号付品目のロットまたは有効化コードが特に限定されている場合、このロットまたは有効化コードを持つ品目に限り、状況が [割当済] になります。

不合格品目

最終作業だけでなく全作業に対してシリアル番号付品目を不合格にすることができます。

製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [完成状態の状況処理] フィールドが [自動] に設定されている場合、特定の製造オーダーの 1 つまたは複数の品目を不合格にするには、次の手順を実行してください。

1. 作業の完了レポート (tisfc0130m000) 詳細セッションを開始します。
2. 次のいずれかの方法で 1 つまたは複数の不合格品目を指定します。
 - [不合格] フィールドに、その作業に関して不合格にしたい数量を入力します。
 - 品目を不合格にするには、そのシリアル番号を [シリアル番号] フィールドに入力します。
3. [保存] をクリックします。

注意

シリアル番号付品目は、作業の完了レポート (tisfc0130m000) 詳細セッションでのみ不合格にすることができます。シリアル番号付品目は、製造オーダーレベルでは (つまり、オーダーの完了レポート (tisfc0520m000) 詳細セッションでは) 不合格にすることができません。製造オーダーに作業が存在しない場合に限り、オーダーの完了レポート (tisfc0520m000) 詳細セッションを使用して、品目を不合格にすることができます。

注意

[シリアル番号] フィールドにシリアル番号を入力することもできますが、[ロットコード] フィールドで品目のロットを、[有効化コード] フィールドで有効化コードをそれぞれ指定することもできます。

オーダーの完了レポート (tisfc0520m000) セッションの使用

品目を完了としてレポート

オーダーの完了レポート (tisfc0520m000) 詳細セッションで 1 つまたは複数の品目を完了としてレポートしたい場合、製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [完成状態の状況処理] フィールドが [自動] に設定されているときは、次の手順を実行してください。

1. オーダーの完了レポート (tisfc0520m000) 詳細セッションを開始します。
2. 特定のシリアル番号を持つ品目を 1 つのみ完了としてレポートしたい場合は、そのシリアル番号を [シリアル番号] フィールドに入力することができます。複数のシリアル番号を完了としてレポートしたい場合は、その数量を [追加納入数量] フィールドに入力する必要があります。シリアル番号は指定できません。
3. まだ作業が完了していないため、それ以降これ以外の数量を完了としてレポートした場合は、[保存] をクリックします。

以降のステージで数量を完了させない場合は、[オーダ状況] フィールドで [完了] を選択して [保存] をクリックします。これにより、製造オーダ状況が [完了] に変わるため、それ以外の数量を完了としてレポートできなくなります。

4. シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションを開始すると、シリアル番号付品目の状況をチェックすることができます。

倉庫から品目をリコール

特定の製造オーダに関して 1 つまたは複数の品目を倉庫からリコールしたい場合、製造オーダパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [完成状態の状況処理] フィールドが [自動] に設定されているときは、次の手順を実行してください。

1. オーダの完了レポート (tisfc0520m000) 詳細セッションを開始します。
2. [追加納入数量] フィールドに、リコールしたい品目数量をマイナス数量として入力します。これ以外のいずれかの品目の状況が [割当済] の場合は、シリアル番号付品目をリコールできません。
3. [保存] をクリックします。
4. シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションで、リコールされた品目のオーダ状況が [倉庫で入庫済] から [割当済] に変更されたかどうかをチェックします。

有効化構成品目のオーダ内訳

一般的には、品目が有効化構成の場合、製造オーダ内訳 (tisfc0105m000) セッションでオーダ数量を処理する必要があります。ただし、シリアル番号付の有効化構成品目の場合は、製造オーダ内訳 (tisfc0105m000) セッションをスキップしてもかまいません。シリアル番号付品目の有効化コードをメンテナンスするには、シリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションを使用できます。

有効化構成品目の数量の表示には、製造オーダ内訳 (tisfc0105m000) セッションを使用できます。

シリアル番号付品目を定義するには

シリアル番号付品目およびその関係を定義するには、次のステップを実行します。

1. シリアル番号付品目 (tscfg2100m000) セッションで品目を定義します。フィジカルブレイクダウン (tscfg2110m000) セッションのヘルプを参照してください。
2. 設置 (tsbsc1110m000) セッションを使用して、シリアル番号付品目を設置グループに割り当てます(設置グループは設置グループ (tsbsc1100m000) セッションで定義します)。
3. フィジカルブレイクダウン (tscfg2110m000) セッションでシリアル番号付品目の関係を定義します。

シリアル番号付品目グループを使用するには

シリアル番号付品目グループは、類似の機能を持つシリアル番号付品目のグループです。シリアル番号付品目グループ (tscfg0110m000) セッションを使用してシリアル番号付品目グループを定義します。

サービスオーダーを計画するときに、シリアル番号付品目グループを使用することができます。

例

シリアル番号付品目グループを使用して、特定のシリアル番号付品目グループに対するサービスエンジニアのスキルに基づいて、サービスエンジニアを選択することができます。シリアル番号付品目グループの作成はユーザが定義しますが、通常は類似のオブジェクトグループに関連します。

サービスオーダー計画を生成するときに、シリアル番号付品目グループを使用することができます。サービスオーダーを遂行するサービスエンジニアがLNによって選択されるときに、計画の制約としてサービス従業員のスキルおよびシリアル番号付品目グループを使用することができます。

完成状態構造からフィジカルブレイクダウンを作成するには

フィジカルブレイクダウン構造の作成 (tscfg2210m000) セッションを使用して、完成状態構造からフィジカルブレイクダウンを作成することができます。

完成状態構造からフィジカルブレイクダウンを作成すると、製造のシリアル完成品 - 完成状態ヘッダ (timfc0110m000) セッションにあるシリアル番号付品目が、サービスのシリアル番号付品目 (tscfg2100m000) セッションに直接コピーされます。フィジカルブレイクダウンは、完成状態構造と同じ構造で作成されます。

注意

- 完成状態構造からフィジカルブレイクダウンを作成するには、製造を導入する必要があります。導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0500m000) セッションの [製造 (TI)] チェックボックスを参照してください。
- 見込品目では、シリアル番号付品目を子品目とすることはできません。

完成状態構造からフィジカルブレイクダウンを作成するには

1. フィジカルブレイクダウン構造の作成 (tscfg2210m000) セッションを開始します。
2. [ソース] フィールドから完成状態構造を選択します。
3. 完成状態構造領域で、コピー元となる完成状態 (最上位) 品目およびシリアル番号を入力または選択します。完成状態 (最上位) 品目を、管理対象のロットとすることはできません。完成状態 (最上位) 品目について、シリアル完成品 - 完成状態構成要素 (timfc0111m000) セッションに完成状態の構成要素データがあることを確認します。完成状態の構成要素データ内にあるシリアル番号のない品目は、品目 (tcibd0501m000) セッションに存在する必要があります。それ以外の場合、フィジカルブレイクダウンが作成されません。
4. [リンク先] セクションの [ターゲット] フィールドから、次のいずれかを選択します。
 - [設置グループ]
品目ブレイクダウンの最上位品目は、フィジカルブレイクダウンに最上位シリアル番号付品目として設定されます。品目ブレイクダウンの全レベルにある構成要素が、正確にシリアル番号付品目にコピーされます。シリアル番号付品目のシリアル番号は、マスクに従って作成されます。
 - [ブレイクダウン]
品目ブレイクダウンの最上位品目は、入力するフィジカルブレイクダウンに子品目として存在する必要があります。品目ブレイクダウンの全レベルにある構成要素が、正確にシリアル番号付品目にコピーされます。シリアル番号付品目のシリアル番号は、マスクに従って作成されます。
 - [新規ブレイクダウン]
LN によって、フィジカルブレイクダウンが新規作成されます。
5. デフォルト領域で、次の項目を入力または選択します。
 - 新規作成するシリアル番号付品目が属するシリアル番号付品目グループ
 - サービス部署 (オプション)
 - 出庫時間 (オプション)
6. 必要に応じて、[処理レポート] チェックボックスおよび [エラーレポート] チェックボックスをオンにします。

7. 作成をクリックします。

設置グループにコピーされる完成状態構造

- 設置グループ構成が新規作成されます。
- 完成状態構造の最上位品目は、フィジカルブレイクダウンに最上位シリアル番号付品目として設定されます。
- 完成状態構造の全レベルにある子品目 (完全状態の構成要素データ) は、正確にフィジカルブレイクダウンにコピーされます。
- シリアル番号付の完成状態の構成要素が、シリアル番号付品目 (tscfg2100m000) セッションにコピーされます。シリアル番号のない完成状態の構成要素は、品目 - サービス (tsmdm2100m000) セッションにコピーされます。

ブレイクダウンにコピーされる完成状態構造

- 完成状態構造の最上位品目は、入力するフィジカルブレイクダウンに子品目として存在する必要があります。
- 完成状態構造の全レベルにある子品目 (完全状態の構成要素データ) は、正確にフィジカルブレイクダウンにコピーされます。
- シリアル番号付の完成状態の構成要素が、シリアル番号付品目 (tscfg2100m000) セッションにコピーされます。シリアル番号のない完成状態の構成要素は、品目 - サービス (tsmdm2100m000) セッションにコピーされます。

新しいブレイクダウンにコピーされる完成状態構造

- 完成状態構造の全レベルにある子品目 (完全状態の構成要素データ) は、正確にフィジカルブレイクダウンにコピーされます。
- シリアル番号付の完成状態の構成要素が、シリアル番号付品目 (tscfg2100m000) セッションにコピーされます。シリアル番号のない完成状態の構成要素は、品目 - サービス (tsmdm2100m000) セッションにコピーされます。

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。

出庫勧告

商品をピッキングして出庫する保管場所とロットを勧告するために、ブロック済保管場所や出庫方法などの要因を考慮して生成されるリスト

有効化構成

有効化構成成品目に関する差異の有効性を有効化コードによって制御する方法

有効化構成により、次のエンティティに対する変更をモデル化できます。

- 部品表の設計
- 部品表の製造
- 工順
- 工順作業
- 発注先の選択
- 外注方法

有効化コード

有効化構成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

品目

購買、保管、製造、販売などができる原材料、部分組立品、完成品、および工具

品目は、1つのキットとして処理される一連の品目を表すことも、複数の製品バリエーションに存在することもできます。

非物理的な品目、つまり、在庫には保持されないが、原価を転記したりサービス料金を顧客に請求したりするために使用できる品目も定義できます。非物理的な品目の例は次のとおりです。

- 原価品目 (電気代など)
- サービス品目
- 外注サービス
- リスト品目 (メニュー/オプション)

シリアル番号付品目

一意の永続シリアル番号が割り当てられた標準品目の実体。この番号により、個別の品目をライフタイム全般 (設計、製造、テスト、導入、メンテナンスなどの各フェーズ) にわたって追跡することができます。シリアル番号付品目には、他のシリアル番号付部品が含まれていることがあります。

シリアル番号付品目の例としては、自動車 (車両識別番号)、航空機 (尾翼の機体番号)、パソコンなどの電子機器 (シリアル番号) などが挙げられます。

シリアル番号付品目

品目コード (製造元部品番号) と連番の組合せで固有に識別した品目

シリアル番号

物理的な実体のある単一の品目を識別する固有の番号。マスクを使用してシリアル番号が生成されます。シリアル番号は、たとえば日付、モデルや色の番号、連番などを示す複数のデータセグメントによって構成されます。

シリアル番号は品目および工具に対して生成することができます。

マスク

識別コードの構成を示すテンプレート。マスクは、カレンダー作業時間の更新 (tcccp0226m000) のいずれかのセッションを通じてシフトの ID を生成するために使用します。

次を参照してください: マスクセグメント

ロット

特定の (ロット) コードで識別され、一括して製造および保管される大量の品目。ロットは商品の識別に使用します。

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

シリアル番号付品目グループ

類似の機能を持つシリアル番号付品目のグループ

フィジカルブレイクダウン

構成要素である品目の親子関係によって定義された、シリアル番号付品目の構成と構造。フィジカルブレイクダウンは、マルチレベル構造またはシングルレベル構造で表示することができます。

扱い単位

梱包と内容からなる一意に識別可能な物理的な単位。扱い単位には、品目を含めることができます。扱い単位には、品目の梱包に使用する梱包資材の構造があります。または、扱い単位がその構造の一部を構成します。

扱い単位には、次の属性が含まれています。

- 識別コード
- 梱包品目 (オプション)
- 梱包品目数量 (オプション)

品目を扱い単位にリンクさせる場合、その品目は扱い単位によって梱包されます。梱包品目は、扱い単位を構成するコンテナやその他の梱包資材のタイプを指します。たとえば、扱い単位を木枠に指定するには、扱い単位の梱包品目に木枠を定義します。

次を参照してください: 扱い単位構造

FIFO

次を参照してください: 先入れ先出し (FIFO) (ページ 55)

LIFO

次を参照してください: 後入れ先出し (LIFO) (ページ 56)

サービスオーダー

顧客サイトまたは会社で示されているとおりに、構成に対するすべての修理とメンテナンスを計画、実行、および管理するためのオーダー

クロスドッキング

入庫商品を出庫のために、入庫場所から発送確定保管場所に即座に移動する処理。たとえば、この処理は利用可能な在庫がない既存販売オーダーを処理するために使用します。

次の 3 タイプのクロスドッキングが識別されます。

- [静的]
このタイプのクロスドッキングを開始するには、販売で販売オーダーから購買オーダーを生成する必要があります。
- [動的]
このタイプのクロスドッキングは倉庫管理で利用でき、次の特徴があります。
 - 在庫不足に基づいて実行する
 - 商品の入庫時に明示的に定義する
 - 臨時的に作成する
- [直接資材供給]
このタイプのクロスドッキングを倉庫管理でを使用して、倉庫のクラスタにおける需要を満たすことができます。これは以下を基準にします。
 - 入庫
 - 手持在庫

注意

販売から生成されるクロスドックオーダーは、倉庫管理で作成されたクロスドックオーダーと同じ方法でメンテナンスできますが、販売オーダー/購買オーダーリンクは例外で、変更することはできません。

次を参照してください: 直接資材供給

作業オーダー

品目に対するメンテナンス工場または修理工場でのすべてのメンテナンスを計画、実行、および管理するために使用するオーダー。作業オーダーは、少なくとも 1 つの作業オーダーヘッダで構成され、修理可能なサービス品目に対して実行する必要のある複数の活動を含むことができます。

変換テーブル

実際のデータをシリアル番号生成に必要なコードに変換するためのテーブル。たとえば、製造日を日付コードに変換するために使用されます。

メンテナンス販売オーダー

顧客所有の構成要素と製品のメンテナンス、および予備部品のロジスティック処理を計画、実行、および管理するために使用するオーダー

品目グループ

類似の特徴を持った品目グループ。各品目は特定の品目グループに属しています。品目グループは品目タイプと組み合わせて使用し、品目デフォルトを設定します。

マスクセグメント

マスクの一部で、特定のデータを表します。たとえば、1つのマスクセグメントによって特定の日付、LN フィールド、または連番を表すことができます。

次を参照してください: マスク, 変換テーブル

丸め係数

入力後に計算される金額または数量が LN で丸められる方法。数量および金額は、丸め係数の倍数に最も近くなるように丸められます。たとえば、丸め係数が 0.030000 の場合、数量 2,11 は 2,10 ($= 70 \times 0.030000$) に丸められます。数量 2,12 は 2,13 ($= 71 \times 0.030000$) に丸められます。

通貨の丸め係数と単位の丸め係数との違いは次のとおりです。

- 単位の丸め係数は、LN にデータを入力するとただちに適用されます。通貨の丸め係数は、LN に入力した金額には適用されず、その金額に対する適切な計算の実行結果に適用されます。
- 場合によって、単位の丸め係数を変更できますが、通貨の丸め係数を変更できません。

有効化構成品目

販売オーダーラインまたは販売見積ラインに対する有効化コードを定義できる品目。有効化コードを使用すると、有効化構成品目に関する差異をモデル化することができます。また、有効化構成品目に関する複数の購買オーダーや製造オーダーを 1 つの販売オーダーラインにペギングすることもできます。

棚卸単位

品目の在庫の計測単位。たとえば、個、キログラム、1 ダース、メートルなどがあります。

棚卸単位は、計測を変換する際の基準単位としても使用されます。特に、購買オーダーや販売オーダーのオーダー単位や価格単位に関する変換で使用されます。これらの変換では、常に基準単位として棚卸単位が使用されます。このため、棚卸単位はすべての品目タイプ、また在庫として保存できない品目タイプにも適用できます。

工具

製造/サービスタスクを行うために使用する再利用可能なリソース、マニュアルまたは機械。工具の使用が完了すると、次の要求で使えるように、その工具は在庫に戻されます。工具が使用されるたびに、工具寿命が短くなります。工具タイプと工具シリアル番号の一意の組合せで工具を識別できます。

例

- 手工具
のこぎりや電動ドリル
- 機械工具
治具、モールド、型、切削工具
- 機器
デュロメーターや計測器
- 設備
シャベル

見込品目

顧客オーダーを受け取る前に生産または購買される品目。

見込品目が製造品目の場合、見込生産製造環境で生産されます。見込品目が一般品目の場合は、PCS プロジェクトを使用せずに製品バリエーションが構成されます。

完成品

倉庫に納入する準備が完了している品目。完成品は、従属的な工順 (副製品および副産物) またはメイン工順の最後に製造されます。

カンバン

工程倉庫への品目の供給を調整するジャストインタイム生産のデマンドプルシステム

カンバンは、標準のコンテナまたはロットサイズ (棚とも呼ばれる) を使用して工程倉庫に品目を渡します。工程倉庫では、同じ品目に複数の棚を使用できます。品目は、1つの棚だけから取得します。通常、棚が空の場合は、新しい棚をオーダーして (2 番目の) 満杯の棚から品目を取得します。各棚には、ラベルが添付されます。ラインステーションは、ラベルを使用して必要な品目がある満杯の棚をオーダーします。

場合によっては、ラベルの指定されていない棚があります。たとえば、ラベルが 1 つおきの棚に添付されています。両方の棚が空の場合、ユーザは 2 番目の空の棚のラベルをスキャンして、両方の空の棚の供給オーダーを生成します。

シリアル番号付品目関係

フィジカルブレイクダウンにおけるシリアル番号付品目の位置を、親子関係で示したもの。フィジカルブレイクダウン内ではシリアル番号付品目は、子品目より上、親品目より下に位置します。

構造内では、子品目は 1 つの親品目しか持つことができないのに対して、親品目は複数の子品目を持つことができます。

サービス従業員

サービス部署に勤務する人

サービスエンジニア

所属する組織または顧客のサイト内でサービス活動を実行する、訓練を受けた技術者

在庫処理タイプ

在庫移動のタイプを表すために使用する分類

次の在庫処理タイプがあります。

- [出庫]
倉庫から倉庫以外のエンティティに移動
- [入庫]
倉庫以外のエンティティから倉庫に移動
- [転送]
ある倉庫から別の倉庫に移動
- [仕掛品振替]
ある原価計算ワークセンタから別の原価計算ワークセンタに移動

在庫処理

在庫レコードに加えられるあらゆる変更

先入れ先出し (FIFO)

会計を目的とした在庫評価方法。最も古い在庫値 (先入れ) が最初に使用または販売されます (先出し)。この方法では品目の実際の物理的な移動に、特別な関係が存在しないことが想定されています。

先入れ先出しは、特定の品目の物理的な出庫優先順位を決定する出庫方法とすることもできます。オーダ済の梱包レベルが在庫日付よりも優先されながら、最も古い在庫が最初に出庫されます。

例

10 個入りのボックスが 1 つオーダされており、次の在庫があるとします。

- 5 個、入庫日 01-01
- 10 個入り 1 ボックス、入庫日 05-01
- 10 個入り 1 ボックス、入庫日 10-01
- 7 個、入庫日 15-01

品目の出庫優先順位が先入れ先出しの場合、入庫日 05-01 のボックスが出庫されます。

略字: FIFO

後入れ先出し (LIFO)

会計を目的とした在庫評価方法。在庫日付が最も新しい品目 (後入れ) が最初に使用または販売されます (先出し)。この方法では品目の実際の物理的な移動に、特別な関係が存在しないことが想定されています。

後入れ先出しは、特定の品目の物理的な出庫優先順位を決定する出庫方法とすることもできます。オーダー済の梱包レベルが在庫日付よりも優先されながら、最も新しい在庫が最初に出庫されます。

例

10 個入りのボックスが 1 つオーダーされており、次の在庫があるとします。

- 5 個、入庫日 01-01
- 10 個入り 1 ボックス、入庫日 05-01
- 10 個入り 1 ボックス、入庫日 10-01
- 7 個、入庫日 15-01

品目の出庫優先順位が後入れ先出しの場合、入庫日 10-01 のボックスが出庫されます。

略字: LIFO

ピッキングリスト

製造オーダーまたは出荷オーダーのピッキングする資材を示す伝票。この伝票は、製造オーダーまたは出荷オーダーの資材をピッキングする際にオペレータが使用します。

次を参照してください: ピッキング

索引

- 適切なメニュー, 49
 - テンプレート, 25, 25
 - シナリオ
 - 少量, 27
 - 多量, 28
 - 改訂, 24
 - 出庫勧告, 49
 - 有効化構成, 24, 49
 - 有効化コード, 49
 - 品目, 11, 50
 - シリアル番号, 7
 - 多量シリアルへの変換, 13, 14
 - シリアル番号付品目, 7, 50, 50
 - ジョブショップ, 38, 41
 - デフォルト値, 24
 - 完成状態の構成要素, 35
 - 完成状態ヘッダ, 35
 - 完成状態構造, 35
 - 作業, 36
 - 処理, 36
 - 製造, 33, 36
 - 設定, 11
 - 倉庫管理, 27
 - 段取, 33
 - 定義, 45
 - 登録, 30, 31
 - 登録テンプレート, 25
 - 登録設定, 22
 - 変換, 13, 14
 - 有効化構成, 38, 41
 - シリアル番号, 50
 - 例, 19
 - マスク, 7, 33, 50
 - セグメントの定義, 18
 - 定義, 17
 - 例, 19
 - シリアル, 11, 22, 24, 25, 27, 30, 31
 - 在庫外, 28
 - 在庫内, 27
 - 追跡, 30
 - 登録テンプレート, 25
 - 変換, 13, 14
 - シリアル番号管理, 22, 24, 25, 27, 30, 31
 - 登録, 25
 - テンプレート, 25
 - 少量シナリオ, 30
 - 多量シナリオ, 31
 - 多量設定, 22
 - ロット, 24, 25, 50
 - 登録テンプレート, 25
 - 設計品目, 24
 - 登録テンプレート
 - ロットとシリアル, 25, 25
 - 少量
 - シナリオ, 27
 - 在庫内
 - シリアル, 27
 - 多量
 - シナリオ, 28
 - 在庫外
 - シリアル, 28
 - 追跡
 - シリアル, 30
 - 完成状態構造, 33, 35, 36, 41, 50
 - ジョブショップ, 38
 - 完成状態ヘッダ, 35
 - 完成状態の構成要素, 35
 - シリアル番号付品目処理
 - マニュアル, 36, 38
 - 自動, 36, 41
 - 完了作業のレポート
 - マニュアル処理, 38
 - 自動処理, 41
 - 完了オーダのレポート
 - マニュアル処理, 38
 - 自動処理, 41
 - シリアル番号付品目の定義, 45
 - シリアル番号付品目グループ, 51
 - 使用, 45
 - シリアル番号付品目グループの使用, 45
 - フィジカルブレイクダウン, 51
 - 完成状態構造からの作成, 46
 - 扱い単位, 51
 - FIFO, 55
-

LIFO, 56
サービスオーダー, 51
クロスドッキング, 52
作業オーダー, 52
変換テーブル, 52
メンテナンス販売オーダー, 52
品目グループ, 52
マスクセグメント, 53
丸め係数, 53
有効化構成品目, 53
棚卸単位, 53
工具, 53
見込品目, 54
完成品, 54
カンバン, 54
シリアル番号付品目関係, 54
サービス従業員, 54
サービスエンジニア, 54
在庫処理タイプ, 55
在庫処理, 55
先入れ先出し (FIFO), 55
後入れ先出し (LIFO), 56
ピッキングリスト, 56
