



# Infor LN サービス 作業オーダー管 理 (RMA およびデポ修理)

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 | tswcsug (U9133)  |
| 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.....                              | 7  |
| 作業オーダー管理 (WCS).....                      | 7  |
| 第2章 作業オーダー管理の概念.....                     | 9  |
| 外注 - 作業オーダー.....                         | 9  |
| 材料割当、納入タイプ、および作業オーダー (活動) 状況.....        | 10 |
| 部分組立品の処理.....                            | 10 |
| 出庫部分組立品のアクション .....                      | 10 |
| 入庫部分組立品のアクション .....                      | 11 |
| 代替品目.....                                | 12 |
| 有効在庫.....                                | 12 |
| 有効在庫日付の影響.....                           | 12 |
| 第3章 マスタデータの設定.....                       | 15 |
| 作業オーダー管理マスタデータ.....                      | 15 |
| 作業オーダー管理のマスタデータを設定するには.....              | 15 |
| 第4章 作業オーダー管理手順.....                      | 17 |
| 作業オーダーを作成するには.....                       | 17 |
| 作業オーダーを作成するには.....                       | 17 |
| 作業オーダーを処理するには.....                       | 18 |
| 作業オーダーを処理するには.....                       | 18 |
| 作業オーダーをクローズするには.....                     | 19 |
| 作業オーダーをクローズするには.....                     | 19 |
| 参照活動を使用するには.....                         | 20 |
| デポ修理での原価ペギング.....                        | 21 |
| 概要.....                                  | 21 |
| デポ修理処理でのペグの伝播.....                       | 21 |
| メンテナンス販売見積へのペグの伝播.....                   | 22 |
| メンテナンス販売オーダーへのペグの伝播.....                 | 22 |
| MSO 部品ラインの作業オーダーへのペグの伝播.....             | 22 |
| リンク/発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..... | 22 |

---

---

|                                  |    |
|----------------------------------|----|
| フォローアップ作業オーダーへのペグの伝播.....        | 22 |
| デポ修理から LN 倉庫への材料要求の伝播.....       | 23 |
| 時間を記帳するためのペグの伝播.....             | 23 |
| 雑費またはベンチストック材料費の記帳.....          | 24 |
| 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..... | 24 |
| デポ修理の内部外注.....                   | 24 |
| 概要.....                          | 24 |
| メンテナンス販売オーダーの作成.....             | 24 |
| 作業オーダーの作成.....                   | 24 |
| 商品の出荷.....                       | 24 |
| 製品の入庫.....                       | 25 |
| 修理活動.....                        | 25 |
| 製品の転送.....                       | 25 |
| 修理センターでの修理.....                  | 25 |
| 顧客請求.....                        | 25 |
| 内部請求.....                        | 25 |
| 内部商業原価率.....                     | 27 |
| 概要.....                          | 27 |
| 商業材料費.....                       | 27 |
| 商業労務単価.....                      | 28 |
| 付録A 用語集.....                     | 29 |
| 索引                               |    |

---

---

# 文書情報

このガイドでは、作業オーダー管理、外注、資材引当など、作業オーダー管理で使用可能な各種の概念および処理について説明します。

## 目的

本書は、次の目的のために作成されたユーザガイドです。

## 次の概念の理解

- 作業オーダー管理
- 外注
- 材料割当、納入タイプ、および作業オーダー (活動) 状況
- 分解/組立処理

## 次のタスクの実行

- 作業オーダーを作成するには
- 作業オーダーを処理するには
- 作業オーダーをクローズするには
- 部分組立品を処理するには
- 参照活動を使用するには

本書では、読者が LN サービスに関する知識を有していることを前提としています。

## 本書の概要

このガイドでは、「作業オーダー管理」で利用可能な各種概念および処理について説明します。

## 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。したがって、マニュアル内の他のセクションへの参照は、次の例のように示されます。

詳細については、「LN サービスオンラインヘルプ」を参照してください。

本書で参照されているセクションを見つけるには、目次を参照してください。

下線が付いた用語は、用語集定義へのリンクを示しています。本書をオンラインで表示している場合は、下線付テキストをクリックすると、文書の最後にある用語集定義にジャンプします。

## 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](mailto: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](http://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](mailto:documentation@infor.com) までご連絡くださいますようお願いいたします。

この章では、「RMA およびデポ修理」モジュールで利用可能な作業オーダー管理機能の概要を示します。

## 作業オーダー管理 (WCS)

作業管理システムモジュールでは、メンテナンス工場または修理店における作業オーダーの準備、計画、および実行が処理されます。

内部メンテナンスおよび顧客所有部品のメンテナンスについて、作業管理システム。顧客が所有する部品のメンテナンスの場合、作業管理システムは メンテナンス販売管理モジュールとフルに統合されます。

さらに、作業管理システムは、以下のLNパッケージおよびモジュールに関連しています。

- 従業員管理: 労務資源、時間登録を管理し、すべての労務時間をメンテナンス販売オーダーの適用範囲ラインに転送します。
- 購買管理: 必要とする材料または品目の購買オーダーを作成する購買作業を行います。
- 工具所要計画: 工具所要量を作業オーダーまたは作業オーダー活動に割り当てる工具管理を行います。
- 倉庫管理: 経済在庫に関する取引用の倉庫オーダーの作成、実際の在庫の増減、在庫約定の作成、および経済在庫のチェックを行います。
- 総勘定元帳: 財務会計で WIP 原価を記帳します。
- メンテナンス販売管理: 作業オーダーに関する修理で発生する原価を転送します。
- 活動管理: 参照活動の選択および作成を行います。作業オーダー活動を作成するには、降順オプションを選択します。



この章では、作業オーダーで利用可能な概念について簡単に説明します。

### 外注 - 作業オーダー

1社ではサービスのすべてを提供しない場合があります。そのような場合、会社は製品のサービス全体を外注先に外注できます。

発注先と外注契約を結び、作業オーダー活動で指定された必要なサービスを実行させることができます。

活動を外注するには、作業オーダー活動レベルで [原価] または [サービス] 品目、および [外注] を定義する必要があります。さまざまな活動を異なる外注先に外注できます。

作業オーダーを発行すると、発注先に対する購買オーダーが生成されます。作業オーダーその他資源 (tswcs4130m000) セッションで、原価タイプが [外注] の外注原価ラインが作成され、外注作業に関連する原価および販売が登録されます。

生成された購買オーダーが受領されると、必要なサービスが納入されたことを示します。

#### 注意

- 作業オーダー全体を外注する必要はありません。たとえば、製品に不具合がある場合、顧客は修理を要求し、製品をサービス部署に送付します。サービス部署はその製品の修理を担当しますが、修理の一部は別の修理センタに外注されます。外注先の修理センタで発生する修理費を追跡するために作業オーダー活動ラインが作成され、この内部請求は使用される実際材料費、実際に記帳される時間、および輸送費などの実際雑費に基づいて作成されます。
- 作業オーダーの計画フェーズ中、作業オーダー準備フェーズ中、および実行フェーズ中には、作業オーダーに活動を追加できます。作業オーダー状況は [フリー]、[計画済]、または [発行済] でなければなりません。状況が [発行済] の外注作業オーダーには、活動を追加できません。

# 材料割当、納入タイプ、および作業オーダー(活動)状況

作業オーダーの物的資源ラインは、作業オーダーまたは作業オーダー活動が以下の状況の場合に作成されます。

- [フリー]
- [計画済]
- [発行済]
- [完了]

[終了倉庫] の納入タイプの場合、作業オーダーまたは作業オーダー活動の状況が [計画済] である間に有効在庫のチェックが実行されます。計画フェーズで約定が必要な場合は、作業オーダーの計画後に倉庫オーダーが作成され、次に物的資源が割り当てられます。状況が [発行済] の作業オーダーに約定が必要な場合は、作業オーダーまたは作業オーダー活動の発行後に倉庫作業手順が開始されます。

納入タイプが [購入] の場合、作業オーダー状況または作業オーダー活動の状況が [計画済] であるときに、購買オーダーが作成されます。作業オーダーまたは作業オーダー活動を発行すると、倉庫の作業手順が開始されて材料が出庫されます。

以下の納入タイプの場合、作業オーダーまたは作業オーダー活動が発行されてから、マニュアルで材料を作業オーダーまたは作業オーダー活動に割り当てます。

- [サービス在庫から]
- [キットから]
- [倉庫へ]

## 部分組立品の処理

メンテナンスが必要な品目が作業オーダーにより入庫されると、その品目は各種構成要素に分解されます。分解された各構成要素のフォローアップアクションを決定できます。これらの分解された構成要素を部分組立品と呼びます。

### 業務例

メンテナンス販売オーダーで自動車顧客から入庫され、同メンテナンス販売オーダーについて作業オーダーが作成されます。エンジン、変速機、車輪、タイヤが分解品目です。

### [出庫部分組立品のアクション]

出庫部分組立品は、作業オーダー活動または作業オーダーに直接リンクでき、マニュアルで登録できます。分解された構成要素ごとに、作業オーダー出庫部分組立品 (tswcs4150m000) セッションで出庫部分組立品が作成されます。各部分組立品に関して実行する必要があるアクションを指定できます。

### 注意

詳細については、出庫部分組立品に関して実行されるアクションを参照してください。

業務例に関連して、次の出庫部分組立品が登録されます。これらの部分組立品は、作業オーダ出庫部分組立品 (tswcs4150m000) セッションの [確認] オプションを使用して処理できます。

- 車輪: [出庫部分組立品のアクション] フィールドが [ロケーションへ] に設定された出庫部分組立品が作成されます。部分組立品の転送先は、マニュアルで選択した [ロケーション] になります。部分組立品は [組立活動] によってこのロケーションから入庫されます。
- 変速機: [出庫部分組立品のアクション] フィールドが [倉庫へ] に設定された出庫部分組立品が作成されます。部分組立品の転送先は、マニュアルで選択した [倉庫] になります。部分組立品は [組立活動] によってこの倉庫から入庫されます。処理の際に、入庫を処理するための倉庫オーダが作成されます。

### 注意

この部分組立品は会社所有の在庫または顧客所有の在庫として保管されます。会社所有の場合、所有権は顧客からサービス組織に変更されます。

部分組立品が会社所有の在庫として保管され、在庫からの新規部品と置換された場合は、作業オーダ物的資源 (tswcs4110m000) セッションで物的資源ラインが作成されます。

- タイヤ: [出庫部分組立品のアクション] フィールドが [仕損] に設定された出庫部分組立品が作成されます。部分組立品が仕損とされます。部分組立品が在庫からの新規部品と置換された場合は、作業オーダ物的資源 (tswcs4110m000) セッションで物的資源ラインが作成されます。新規部品は、顧客またはサービス組織のいずれかによって所有されます。処理の際に、フィジカルブレイクダウン (tscfg2110m000) セッションおよびシリアル番号付品目 (tscfg2100m000) セッションで、所有権、実際のロケーション、および状況データが修正されます。
- エンジン: [出庫部分組立品のアクション] フィールドが [作業ロケーションへ] に設定された出庫部分組立品が作成されます。部分組立品の転送先は、マニュアルで選択した [ロケーション] になり、部分組立品の以降の修理作業で使用される関連作業オーダが生成されます。開始作業オーダと関連作業オーダの関係は、関連オーダ (tsmdm4500m000) セッションに保存されます。エンジンがそのロケーションで修理され、材料費、労務費、および雑費の実際原価が関連作業オーダに記録されます。

## [入庫部分組立品のアクション]

作業オーダ出庫部分組立品 (tswcs4150m000) セッションで指定された [入庫部分組立品のアクション] に基づき、入庫部分組立品が生成されます。この入庫部分組立品は、作業オーダ (tswcs2100m100) セッションの作業オーダ入庫部分組立品 (tswcs4151m000) 付随セッションで表示できます。

### 注意

詳細については、入庫部分組立品に関して実行されるアクションを参照してください。

事業例に関連して、出庫部分組立品の処理時に、次の入庫部分組立品が登録されます。これらの部分組立品は、作業オーダ入庫部分組立品 (tswcs4151m000) セッションの [確認] オプションを使用して処理できます。

- 車輪: [入庫部分組立品のアクション] フィールドが [ロケーションから] に設定された入庫部分組立品が作成されます。[組立活動] によって、[ロケーション] から部分組立品が入庫されます。部分組立品がジョブショップで入庫された場合は、作業オーダ入庫部分組立品 (tswcs4151m000) セッションで [工程で受取] チェックボックスがオンに設定されます。

- 変速機: [入庫部分組立品のアクション] フィールドが [倉庫から] に設定された入庫部分組立品が作成されます。[組立活動]によって、[倉庫]から部分組立品が入庫されます。入庫部分組立品が作成される際に、倉庫オーダーが作成されます。部分組立品の出荷がジョブショップで入庫された場合は、作業オーダー入庫部分組立品 (tswcs4151m000) セッションの [工程で受取] チェックボックスをオンにします。
- タイヤ: この部分組立品が廃棄され、置換部品が倉庫から調達されます。作業オーダー物的資源 (tswcs4110m000) セッションで物的資源ラインが作成されます。
- エンジン: [入庫部分組立品のアクション] フィールドが [作業ロケーションから] に設定された入庫部分組立品が作成されます。この入庫部分組立品は、関連作業オーダーが [完了] および [承認済] になった後でのみ処理されます。

## 代替品目

代替品目は、標準品目が納入されない場合や標準品目が置換された場合の代替として機能します。1つの標準品目に対して代替可能な品目が複数ある場合は、それぞれの代替品目に優先順位コードを割り当てることができます。

さまざまな親品目の品目ブレイクダウンで構成要素に対して代替品目を指定できます。親品目にもとづいて適切な代替品目を選択できます。

品目ブレイクダウン関係が削除されると、該当する代替品目も削除されます。品目ブレイクダウンで変更が行われると、代替品目の該当品目を更新する必要があります。

## 有効在庫

品目マスタ計画には、有効在庫 (ATP) 情報が含まれます。有効在庫情報を使用して、利用可能数量を決定しオーダー承認をサポートします。

この情報を使用して、次のことができます。

- 予備部品の在庫の利用性を判断する
- 品目が利用可能な倉庫を識別する
- サービス実行日およびサービス納期を決定するために、予備部品が約束される日付を判断する

## 有効在庫日付の影響

有効在庫チェックが正しく実行されると、最早開始時間 (EST)、計画開始時間 (PST)、計画終了時間 (PFT)、最遅終了時間 (LFT) および計画納入日 (PDD) の有効在庫日付が影響を受けます。

下の表に、有効在庫チェックを行わない場合の最早開始時間 (EST)、計画開始時間 (PST)、計画終了時間 (PFT)、最遅終了時間 (LFT) および計画納入日 (PDD) を示します。

| EST      | PST      | PDD      | PFT       | LFT       |
|----------|----------|----------|-----------|-----------|
| 5-Apr-07 | 7-Apr-07 | 7-Apr-07 | 10-Apr-07 | 11-Apr-07 |

有効在庫チェックを実行する場合で、有効在庫日付が計画納入日より後の場合、有効在庫日付は次のようになります。

- EST 日付は有効在庫日付にリセットされます。
- LFT 日付は、下の表のように、EST と新規 EST の差異と同じ日数だけ増分されます。

| 有効在庫日付   | EST      | 新規 EST   | PST      | 新規 PST   | PDD      | 新規 PDD   | PFT       | 新規 PFT   | LFT       | 新規 LFT    |
|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|----------|-----------|-----------|
| 8-Apr-07 | 5-Apr-07 | 8-Apr-07 | 7-Apr-07 | 8-Apr-07 | 7-Apr-07 | 8-Apr-07 | 10-Apr-07 | 9-Apr-07 | 11-Apr-07 | 14-Apr-07 |

有効在庫チェックを実行する場合で、ATP が PDD より後で新規 EST が PST 日付より後の場合、次のようになります。

- EST 日付は有効在庫日付にリセットされます。
- PST 日付は 有効在庫日付にリセットされます。
- PDD も有効在庫日付にリセットされます。
- PFT 日付は、PST と新規 PST の差異と同じ日数だけ増分されます。
- LFT 日付は、下の表のように、EST と新規 EST の差異と同じ日数だけ増分されます。

| 有効在庫日付   | EST      | 新規 EST   | PST      | 新規 PST   | PDD      | 新規 PDD   | PFT       | 新規 PFT    | LFT       | 新規 LFT    |
|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| 8-Apr-07 | 5-Apr-07 | 8-Apr-07 | 7-Apr-07 | 8-Apr-07 | 7-Apr-07 | 8-Apr-07 | 10-Apr-07 | 11-Apr-07 | 11-Apr-07 | 14-Apr-07 |

## 注意

有効在庫チェックが正しく実行されると、メンテナンス販売オーダーラインの納期が有効在庫日付で更新されます。



この章では、「作業オーダー管理」モジュールのマスターデータを設定する際に従う必要があるステップについて説明します。

## 作業オーダー管理マスターデータ

作業オーダーの定義または処理を行うには、作業オーダー管理マスターデータを設定する必要があります。会社レベルのパラメータだけでなく、作業ロケーション、マスタ工順などの詳細を定義する必要があります。

作業オーダー管理のマスターデータを作成する処理には、以下の活動が含まれます。

- 作業オーダー管理パラメータの設定
- 作業ロケーションの定義
- デボ修理の参照活動の定義
- マスタ工順の定義

## 作業オーダー管理のマスターデータを設定するには

### ステップ 1: 作業オーダー管理パラメータの設定

作業オーダーの定義または使用を開始するには、まず作業オーダーパラメータ (tswcs0100m000) セッションで、関連パラメータを確認および設定します。これらのパラメータは、LN による作業オーダーの処理方法に影響します。

### ステップ 2: 作業ロケーションの定義

ロケーション (tswcs0125m000) セッションで、作業ロケーションを定義することができます。

作業ロケーションは、一般的なロケーション、またはサービス部署で特定のロケーションです。ロケーションを使用して、受け取る部品または修理部品を顧客に返送するまで保管できます。倉庫またはサービス部署のロケーションで品目を受け取ることができます。倉庫を使用する場合、入庫倉庫オーダーが作成されます。ロケーションを使用する場合、倉庫オーダーは作成されません。品目入庫を使用して、特定のロケーションで品目が受領されたことを示すことができます。

### ステップ 3: デポ修理の参照活動の定義

参照活動 (tsacm1101m000) セッションで、作業オーダの参照活動を定義することができます。作業管理システムモジュールでは、参照活動を使用して、品目のメンテナンスが実行されます。

### ステップ 4: マスタ工順の定義

マスタ工順 (tsacm1101m100) セッションで、マスタ工順を定義することができます。

汎用のマスタ工順、およびサービス部署または品目に特定のマスタ工順を定義できます。マスタ工順にマスタ工順オプションをリンクして、作業オーダの実施中に実行されるサービスタイプを決定できます。また、マスタ工順作業をマスタ工順にリンクして、そのマスタ工順用の参照活動セットを定義することもできます。

作業 (tsacm2100m100) セッションを使用して、選択したマスタ工順の作業を定義します。工順オプション (tsacm1101m200) セッションを使用して、工順オプションを定義します。次に、工順マトリックス (tsacm2800m000) セッションで、工順オプションについて定義済の作業を選択します。

この章では、作業オーダー管理手順について説明します。

## 作業オーダーを作成するには

作業オーダーは、1 つ以上の製品または構成要素について作業デボで実行される作業を表します。

作業オーダーの派生元は以下のとおりです。

- メンテナンス販売オーダーライン
- 直接入力

作業オーダーの項目を作成する処理は、以下の活動で構成されます。

- 作業オーダーの作成
- 作業オーダー活動の作成
- 作業オーダーまたは作業オーダー活動への物的資源ラインの追加
- 作業オーダーまたは作業オーダー活動へのその他の資源ラインの追加

## 作業オーダーを作成するには

作業オーダーを作成するには、以下のステップを実行します。

### ステップ 1: 作業オーダーの作成

作業オーダー (tswcs2100m000) セッションを使用して、作業オーダー詳細を作成または修正します。

作業オーダーは、品目のメンテナンス活動すべての計画、実行、および管理に使用されます。作業オーダーは、メンテナンス作業の実行に必要な複数の活動で構成されます。関連活動なしで作業オーダーを発行できます。これは、参照活動なしでは作業の準備ができない場合に便利です。

### ステップ 2: 作業オーダー活動の作成

作業オーダー活動 (tswcs2110m000) セッションでは、作業オーダー活動をメンテナンスできます。

活動は、実行する必要があるメンテナンス作業です。工場メンテナンスの場合は、作業オーダー活動ラインは実行する作業です。作業オーダーの計画フェーズ中、作業オーダー準備フェーズ中、および実行フェーズ中には、作業オーダーに活動を追加できます。作業オーダー状況は [フリー]、[計画済]

、または [発行済] でなければなりません。状況が [発行済] の外注作業オーダーには、活動を追加できません。

### ステップ 3: 作業オーダーまたは作業オーダー活動への物的資源ラインの追加

作業オーダー物的資源 (tswcs4110m000) セッションで、材料の想定消費と実際消費、および解体する構成要素を定義することができます。

作業オーダー物的資源ラインが作成されるのは、作業オーダーまたは作業オーダー活動の状況が [フリー] の場合です。

作業オーダー物的資源の追加先となるのは、次のいずれかです。

- 作業オーダー
- 作業オーダー活動。作業オーダー活動に物的資源をリンクすると、資源所要量 (tsacm2120m000) セッションで定義された資源所要量が作業管理システムモジュールにコピーされます。

### ステップ 4: 作業オーダーまたは作業オーダー活動へのその他の資源ラインの追加

作業オーダーその他資源 (tswcs4130m000) セッションで、[作業オーダー活動] に必要とされるその他の資源を定義することができます。その他資源とは、工具、外注費、雑費などです。

## 作業オーダーを処理するには

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がある複数の活動を含むことができます。

品目がロケーションまたは倉庫で受け取られ、次に修理のために品目がサービスデポに出庫されると、作業オーダーを処理して修理を完了できます。

## 作業オーダーを処理するには

作業オーダーを処理するには、以下のステップを実行します。

### ステップ 1: 作業オーダーの計画

作業オーダーの計画および発行 (tswcs3200m000) セッションを使用して、作業オーダーの計画または発行を行います。

以下の条件が満たされた場合、作業オーダーを計画できます。

- 工場およびデポのワークロードで作業オーダーが承認された
- 作業オーダーの作業オーダー活動が定義された

### ステップ 2: 作業オーダーの発行

定義した作業オーダーの状況は [フリー] または [計画済] になります。状況が [フリー] または [計画済] の作業オーダーを発行できます。

作業オーダーは 1 つずつ発行できます。作業オーダー (tswcs2100m000) セッションで作業オーダーを選択し、[特定] メニューの [発行...] をクリックします。LN で作業オーダーの計画および発行 (tswcs3200m000) セッションが開始されます。

### ステップ 3: 作業オーダー時間の処理

作業オーダータスクは、登録済および処理済の時間会計ラインに基づいて計上されます。作業オーダーを実行する従業員が、作業オーダーの所要時間を登録できます。作業オーダー時間数は、リンクしたメンテナンス販売オーダーラインへの労務関連課金の基礎になります。作業オーダー時間数 (bptmm1140m000) セッションで、作業オーダーに登録した時間の入力または処理ができます。作業オーダーの状況が以下の場合に、時間の登録と処理ができます。

- 発行済
- 完了

### ステップ 4: 作業オーダーの完了

作業オーダーは、基礎となる活動すべてが完了することにより、完了することができます。作業オーダーに活動が何も定義されていない場合は、作業オーダーを直接 [完了] に設定できます。

作業オーダー (tswcs2100m000) セッションで作業オーダーを選択し、[特定] メニューの [オーダーの完了] をクリックします。LN により、作業オーダー状況が [完了] に設定されます。

### ステップ 5: 破棄

ステップ 6: 作業オーダーをクローズします。

## 作業オーダーをクローズするには

作業オーダーをクローズする方法は、作業オーダーの破棄およびクローズ、および終了した作業オーダーの履歴へのコピーです。

作業オーダーのクローズ処理には以下の活動が含まれます。それぞれの活動について、次のセクションで詳細に説明します。

- 作業オーダー活動の破棄
- 作業オーダーのクローズ
- クローズした、または取り消した作業オーダーの履歴へのコピー
- クローズした作業オーダーの削除

## 作業オーダーをクローズするには

### ステップ 1: 作業オーダー活動の破棄

破棄は、船舶や航空機など、安全性が重要な検討事項である製品の修理において重要です。破棄ステップにより、関連活動を問題なく完了できます。

作業オーダー活動を承認するには、作業オーダー活動 (tswcs2110m000) セッションを開始して活動を選択し、[特定] メニューの [承認] をクリックします。LN により、作業オーダー活動状況が [承認済]

に変更されます。作業オーダー活動を承認できるのは、状況が [発行済] または [完了] の場合のみです。

## ステップ 2: 作業オーダーのクローズ

状況が [承認済] または [完了] の作業オーダーをクローズできます。作業オーダーの作業オーダー活動が未作成の場合、状況が [完了] の作業オーダーを [クローズ] に設定できます。作業オーダーの作業オーダー活動が作成済の場合、各活動は破棄後でないとクローズできません。

作業オーダーのクローズ (tswcs2265m000) セッションを使用して、作業オーダー状況を [クローズ] に変更します。

## ステップ 3: クローズした、または取り消した作業オーダーの履歴へのコピー

クローズした、または取り消した作業オーダーは履歴にコピーできます。履歴は後で、解析用途に使用できます。作業オーダーを履歴にコピーする操作では、有効なセッションから作業オーダーは削除されません。

作業オーダーを履歴にコピー (tswcs2280m000) セッションを実行して、状況が [クローズ] または [取消済] の作業オーダーを履歴にコピーします。

## ステップ 4: クローズした作業オーダーの削除

作業オーダーのクローズ後、および必要に応じて履歴に作業オーダーをコピーした後に、作業オーダーを削除することができます。作業オーダーは構造内に複数のフォローアップ作業オーダーと共に存在できるので、作業オーダー構造全体を削除する必要があります。構造全体、または選択範囲内の個々の作業オーダーを削除できます。

作業オーダーの削除 (tswcs2202m000) セッションで、状況が [クローズ] または [取消済] の作業オーダーを削除できます。

# 参照活動を使用するには

活動管理モジュールでは、メンテナンス上の理由により実行する可能性のある全作業の定義をメンテナンスすることができます。さまざまなタイプの静的情報を含む[参照活動](#)のリポジトリを作成できます。

作業管理システムモジュールでは、参照活動を使用して、品目のメンテナンスが実行されます。

以下の項目について、参照活動を作成することができます。

- すべての品目
- 特定の品目
- 機能要素。一般サービスパラメータ (tsmdm0100m000) セッションの [実施] タブで [機能要素] チェックボックスをオンにする必要があることに注意してください。

### 注意

参照活動は、サービスで計画および管理できる作業の最小単位です。

# 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 (tcpcs0149m000) 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ーへのペグの伝播

デフォルトでは、PCA ID は開始作業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。作業オーダーの状況が「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ー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。

## デポ修理の内部外注

### 概要

製品に不具合が発生した場合、顧客は修理を要求し、製品をサービス部署に送付します。サービス部署は製品を修理しますが、修理の部品は、別の法人に属する修理センタに外注します。したがって、内部請求は使用される実際材料費、実際に記帳される時間、および輸送費などの実際雑費に基づいて行われ、修理センタへの外注により発生する修理費も含める必要があります。

### メンテナンス販売オーダーの作成

顧客が修理のため製品をサービス部署に送付すると、サービス部署はメンテナンス販売オーダー (tsmsc1100m000) セッションを使用してメンテナンス販売オーダーを作成します。例 サービス部署 (オランダ国内) が、顧客から欠陥修理のオーダーを受け取ります。サービス部署はメンテナンス販売オーダーを作成します。

### 作業オーダーの作成

サービス部署は作業オーダー (tswcs2100m000) セッションを使用して、修理センタへの作業オーダーを作成する必要があります。修理センタは修理活動を計画し、必要な材料/工具を確保します。例 サービスセンタが作業オーダーを作成し、この作業オーダーを自社サイトにある修理センタに割り当てます。

### 商品の出荷

顧客は欠陥製品を修理センタに送付します。例 顧客は製品をオランダ国内の修理センタに送付します。

## 製品の入庫

欠陥製品が修理センタに入庫します。

## 修理活動

修理センタでは製品を修理します。現行の修理センタで製品を修理できない場合は、修理作業を別の修理センタに外注できます。新しい修理センタで、製品の新しい修理オーダーを作成します。例 オランダ国内の修理センタで、最初の修理活動が開始されます。このサイトで製品を修理できない場合は、イギリス国内の別の修理サイトへの修理オーダーを作成し、製品をこの修理サイトに修理のために送付します。

## 製品の転送

製品を次の修理センタに転送します。例 製品がオランダ国内の修理センタから転送され、イギリス国内の修理センタで受け取られます。

## 修理センタでの修理

製品を修理し、使用した材料、費やされた時間などの原価をすべて作業オーダーに含める必要があります。内部請求が実施されると、作業オーダーで原価を適用可能にする必要があります。例 イギリス国内の修理センタは製品を修理し、すべての原価を作業オーダーに含めます。

## 顧客請求

製品の修理が保証または契約の元に行われた場合を除き、サービス部署は顧客に請求を行います。

## 内部請求

内部請求は、実際の修理費や固定修理価格に基づいて行います。内部請求に関しては、最初に製品を受け取ったサービス部署に、修理センタが請求する必要があります。内部請求はフォローアップ作業オーダーを基にしています。内部請求は、作業オーダーがクローズされる前に、作業オーダーのクローズ (tswcs2265m000) セッションを使用して作成する必要があります。請求書を作成するときに、追加費用を作業オーダーに記帳することはできません。内部請求は法的なレポートで必須であり、内部価格設定をサポートする必要があります。例: イギリス国内の修理センタが、(メンテナンス販売オーダーの) サービス部署に、実際原価または固定修理原価率に基づいて時間と材料に関する請求を行います。この内部請求は、すべての原価 (材料、時間、雑費) を作業オーダーに記帳するときに作成され、一切の変更はできず、すべての原価が内部で請求されます。内部請求には、次の価格方式を使用できます。

- 固定価格: 固定内部価格が指定されます。この価格は、修理または実際原価のタイプによって異なることはありませんが、修理する品目および企業単位に応じて変わるので、LN では価格帳 (tdpcg0111m000) のロジックを使用します。すべての原価ラインを、請求額をゼロにし、原価額を指定して請求に渡します。この製品の修理の固定修理価格を指定するときに、原価率は実際原価に応じて決まるわけではありません。品目が定期的に修理される場合に、この価格を使用できます。この場合、内部価格は既知であり、固定修理価格は平均修理費を反映するように設定されます。

- 時間と材料: 内部価格は実際原価に基づいているので、使用される材料、費やされる時間、および雑費に基づくことになります。すべての実際は個別に価格設定され、請求されます。原価のタイプは次のとおりです。

#### サポートされている価格発生元による材料価格設定

- 実際原価: 作業オーダー物的資源 (tswcs4110m000) セッションで指定された合計原価額を使用します。付加費用が適用可能です。
- 商業価格: 作業オーダーで発行された材料について、価格発生元が「商業価格」である場合、商業原価率を使用して内部請求での価格を決定します。価格帳 (tdpcg0111m000) の機能は、一般サービスパラメータ (tsmdm0100m000) セッションで定義されている [内部価格検索方法] と共に使用できます。注意: 企業単位にリンクされている内部取引先を使用して、価格を検索します。詳細については、内部商業原価率 (ページ 27) を参照してください。
- ゼロ価格設定: 価格発生元が「ゼロ価格設定」の場合、LN では請求書ラインを原価ゼロで作成します。

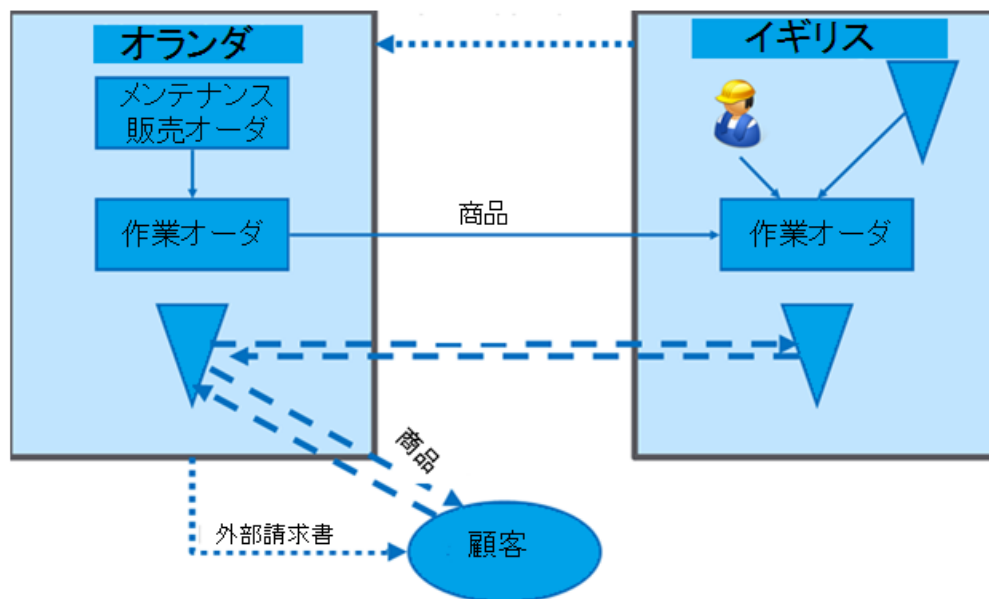
#### サポートされている価格発生元による労務価格設定

- 実際原価: 作業オーダー労務資源 (tswcs4120m000) セッションで指定されている実際原価額を使用します。追加で、付加費用が適用可能です。
- 商業価格: 労務の商業価格を決定するには、サービス部署 (tsmdm1100m000) セッションで定義されている [内部販売労務単価] を使用します。このサービス部署が、サービス部署 (tsmdm1100m000) セッションで定義されている特定の [労務単価] を使用して別のサービス部署のタスクを実行するときに、この **労務単価** で販売労務単価を指定します。内部取引先の労務単価を指定することができます。注意: 企業単位にリンクされている内部取引先を使用して、価格を検索します。詳細については、内部商業原価率 (ページ 27) を参照してください。
- ゼロ価格設定: LN 価格発生元「ゼロ価格設定」に関して、請求書ラインを原価ゼロで作成します。

#### 雑費の価格設定

工具、移動、および輸送などの雑費に関して、実際原価 (付加費用あり、またはなし) に基づいた価格が適用可能です。雑費の価格設定では、次の価格発生元がサポートされています。

- 実際原価: 作業オーダーその他資源 (tswcs4130m000) セッションで指定されている実際原価額を使用します。付加費用が適用可能です。
- ゼロ価格設定: LN 価格発生元「ゼロ価格設定」に関して、請求書ラインを原価ゼロで作成します。



## 内部商業原価率

### 概要

内部価格では、材料および労務に商業価格を使用できます。さらに、単一の固定価格を指定することができます。これは、使用された実際材料費および費やされた時間について、支払う必要のある固定修理原価率です。

### 商業材料費

材料の関係詳細に関する価格発生元が「商業価格」である場合、作業オーダーで発行された材料について、商業原価率を使用して内部請求での価格を決定します。一般サービスパラメータ (tsmdm0100m000) セッションの [内部価格検索方法] フィールドを使用して、価格を取得します。次のオプションを使用できます。

- 価格帳 (サービス/販売): [デフォルトサービス価格帳] を使用します。この価格は、1つの取引先に固有にすることはできません。この価格帳が定義されていない場合には、[デフォルト販売価格帳] が使用されます。
- 価格帳 (転送): マトリックス定義 (tdpcg0110m000) セッションで [マトリックスタイプ] フィールドを [振替価格] に設定して価格帳 (転送) を使用し、2つの内部取引先間の内部販売価格を指定することができます。注意: LN では、企業単位にリンクされている内部取引先を考慮して、販売価格を検索します。
- 品目サービス価格: 品目 - サービス (tsmdm2100m000) セッションで定義された販売価格を使用します。この価格は内部請求にも使用できます。「サービス価格帳」および「価格帳 (転送)」が定義されていない場合には、品目サービス価格が使用されます。

## 商業労務単価

内部取引詳細 (tceemm2151m000) セッションで、労務価格設定の [価格発生元] を [廃止] に設定するには、サービス部署 (tsmdm1100m000) セッションの [内部販売労務単価] フィールドを使用します。サービス部署が別のサービス部署の作業を実行するときには、この労務単価で販売労務単価を指定します。内部取引先の [労務単価] は、商業労務原価率を使用して指定できます。

注意: 労務単価コードの販売単価のみを使用します。作業オーダーの実際原価を使用するので、単位原価は適用できません。

注意: LN では、企業単位にリンクされている内部取引先を考慮して価格を検索します。

## 有効在庫

ある品目の、ある日付に顧客に確約できる数量

LN では、有効在庫 (ATP) は、確約可能在庫 (CTP) と呼ばれる、より高度なオーダー確約技術の構成要素となっています。確約可能在庫は、品目の有効在庫が不十分な場合に当初計画より増産する可能性も考慮する点で、有効在庫より高度な機能を備えています。

標準的な有効在庫機能のほかに、チャンネル有効在庫も使用されます。この用語は、特定の販売チャンネルについて販売制約を考慮した、そのチャンネルについての品目の調達可能性を指しています。

LN で使用されるこれ以外のすべてのタイプのオーダー確約機能については、確約可能在庫という用語を使用します。

頭字語: 有効在庫

略字: 有効在庫

## 有効在庫

次を参照してください: 有効在庫 (ページ 29)

## 有効在庫

次を参照してください: 有効在庫 (ページ 29)

## 有効在庫

即時に、または将来の特定の日時に顧客に対して約束可能な品目の数量

## 有効在庫チェック

許容需要に基づいて顧客に約束可能な数量のチェック。有効在庫チェックのおもな目的は、予備部品または品目を一定の数量予約することです。

## 倉庫オーダ

倉庫内の商品进行处理するオーダ

倉庫オーダは次のいずれかの在庫処理タイプになります。

- [入庫]
- [出庫]
- [転送]
- [仕掛品振替]

オーダには、それぞれ発生元があります。また、倉庫処理に必要なすべての情報が含まれています。品目 (ロット品目または非ロット品目) および倉庫 (保管場所の有または無) に応じて、ロットや保管場所を割り当てることができます。オーダは、事前定義された倉庫手順に従います。

### 注意

製造では、倉庫オーダを Warehousing Order、または Warehouse Order といいます。

同義語: 倉庫オーダ

## 倉庫オーダ

次を参照してください: 倉庫オーダ (ページ 30)

## 価格帳

指定された期間で有効な価格情報を保存できるエンティティ

価格帳には、次の要素が含まれています。

- 価格帳のコード、タイプ、および使用法を含む価格帳ヘッダ
- 品目を含む 1 つ以上の価格帳ライン

数量または価格境界値引スケジュールは価格帳にリンクできます。

## 参照活動

メンテナンスの実行に必要な作業の最小単位

## 作業オーダ

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。作業オーダは、少なくとも 1 つの作業オーダヘッダで構成され、修理可能なサービス品目に対して実行する必要がある複数の活動を含むことができます。

## 労務単価

従業員管理の労務単価コード (tcppl0190m000) セッションに定義された労務単価コード。この労務単価コード内で、販売単価および単位原価が指定できます。

たとえば、次の項目に比較的広範囲の労務単価を割り当てることができます。

- サービス部署 (サービス部署が実行するすべての作業に関して)
- 設置グループ (設置グループで実行されるすべての作業に関して)

サービスオーダーパラメータ (tssoc0100m000) セッションでは、次の項目に対してデフォルトの労務単価検索パスを設定できます。

- 見積販売単価
- 見積単位原価
- 実際販売単価
- 実際単位原価

## 在庫約定

オーダーに対する在庫の予約。倉庫内の商品の実際の保管状況は考慮されません。以前は固定引当と呼ばれていました。

## 機能要素

同じ機能を持つ交換可能な品目のグループ。機能要素は、品目ブレイクダウン、フィジカルブレイクダウン、および参照活動で使用できます。

### 例

構成に対するメンテナンス活動を定義するときに、機能要素を指定することができます。このように、活動をその機能要素の範囲となるすべての品目に適用し、同様の品目に何度も同じ参照活動が行われないようにします。

## 納入タイプ

活動を実行するために必要な材料をどのように納入するか、または、欠陥品目にどのように対処するかを示します。

## 工順オプション

マスタ工順のサブセット。事前に定義された、実行可能な一連の作業。各作業は、固有の連番によって識別されます。

## マスタ工順

実行可能な一連の作業。作業をマスタ工順に追加する際の基準となる参照活動は、品目、機能要素、サービス部署など同一の特徴を持つ必要があります。

### 例

エンジンに実行可能なすべての検査、テスト、クリーニング活動、組立活動、分解活動、および修理活動

## メンテナンス販売オーダーライン

メンテナンス、貸付、置換、納入、または受領する必要がある品目の全詳細を保存するライン

## 適用範囲ライン

負担する原価、請求する金額、および適用可能な契約や保証の適用対象となる金額を保存するライン。ほとんどの適用範囲ラインは、メンテナンス販売オーダー処理を通じて追加されますが、マニュアル入力することもできます。

## 経済在庫

販売可能な在庫

---

# 索引

有効在庫, 12, 29, 29  
有効在庫チェック, 29  
倉庫オーダー, 30  
価格帳, 30  
代替品目, 12  
参照活動, 30  
有効在庫日付, 12  
作業オーダー管理, 7  
WCS, 7  
外注 - 作業オーダー, 9  
材料の割当, 10  
納品タイプ, 10  
作業オーダー (活動) 状況, 10  
作業オーダー管理 - マスタデータ, 15  
作業オーダー, 17, 30  
作業オーダーの処理, 18  
作業オーダーのクローズ, 19  
内部外注、内部外注デポ修理, 24  
内部商業原価率, 27  
労務単価, 31  
在庫約定, 31  
機能要素, 31  
部分組立品, 10  
納入タイプ, 31  
工順オプション, 31  
マスタ工順, 31  
メンテナンス販売オーダーライン, 32  
適用範囲ライン, 32  
経済在庫, 32

---

---

---