



Infor LN 倉庫管理 循環棚卸オー ダと調整オーダーユーザガイド

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	whccountadjordug (U9789)
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
循環棚卸および調整オーダー.....	7
第2章 循環棚卸.....	9
循環棚卸を実行するには.....	9
循環棚卸のパラメータ.....	9
循環棚卸オーダーを生成するには.....	10
循環棚卸オーダーおよび棚卸在庫を出力するには.....	11
循環棚卸の結果を ERP に入力するには.....	11
循環棚卸の差異を承認するには.....	11
計数済ストックポイントを再計算するには.....	12
循環棚卸オーダーを処理するには.....	12
第3章 調整オーダー.....	15
在庫調整を実行するには.....	15
在庫調整オーダーを作成するには.....	15
在庫調整オーダーを処理するには.....	16
在庫所有権.....	17
在庫調整を実行するには.....	17
少量シナリオ.....	18
多量シナリオ.....	18
第4章 プロジェクト原価ペグ配分.....	21
循環棚卸オーダーと調整オーダーのペグ配分.....	21

文書情報

このガイドでは、循環棚卸および調整オーダの設定と使用について説明します。

対象者

本書では、循環棚卸オーダおよび調整オーダの使用方法、循環棚卸オーダおよび調整オーダ機能の設定方法について、目的達成のために最適な方法で学習したい方を対象としています。エンドユーザおよび管理者レベルのユーザのいずれも、必要な情報が見つかります。

前提とする知識

倉庫での在庫の処理を含む業務プロセスに精通し、LN の機能に関する一般的な知識があると、本書の理解に役立ちます。さらに、倉庫管理トレーニングコースを受講すると、理解を深めることができます。

本書の概要

第 1 章「概要」では、入庫、循環棚卸オーダおよび調整オーダの一般特性について説明しています。

その後に続く章では、マスタデータおよびパラメータの設定を処理し、循環棚卸および在庫調整オーダを作成して、特定の時点で在庫情報を検証する方法について説明しています。

本書では、循環棚卸オーダおよび調整オーダを使用して実行する手順について説明し、LN で実行する基本的な処理に関する情報を提供しています。最も重要なセッションウィンドウおよびそこに含まれるフィールドについて解説していますが、すべてのソフトウェア構成要素を完全に説明することは本書では想定していません。詳細については、オンラインヘルプを参照してください。

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。そのため、マニュアル内のその他のセクションへの参照は、次の例のように示されています。

参照セクションを探すには、目次を参照してください。

下線の付いた用語は、用語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た場合は、下線の付いたテキストをクリックすると、本書の巻末にある用語定義に移動します。下線の付いていない参照には、用語定義やその他の要素へのリンクはありません。

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。

循環棚卸および調整オーダー

循環棚卸を実行するには (ページ 9) は、任意の時点で在庫を計数し、登録済在庫を実際在庫と比較検証するときに使用します。循環棚卸オーダーを使用して、ストックポイント別に在庫をマニュアルで計数した後、計数した数量を LN に入力できます。

この循環棚卸差異コンテキストアプリケーションにより、倉庫別、または特定の倉庫の品目別に、指定された日付範囲の循環棚卸差異のバーチャートを表示できます。

在庫調整を実行するには (ページ 15) は、特定のストックポイントで LN に登録されている在庫をマニュアルで変更するときに使用します。在庫調整を実行するには、在庫調整オーダーを作成する必要があります。

循環棚卸を実行するには

ある適切なタイミングで実際在庫における登録済在庫をチェックするには、循環棚卸を使用します。ストックポイント別に在庫をマニュアルで計数し、計数された数量をシステムに入力するには、循環棚卸オーダを使用します。

循環棚卸のパラメータ

循環棚卸を実行する前に、在庫処理パラメータ (whinh0100m000) 詳細セッションで循環棚卸のパラメータを指定する必要があります。在庫処理パラメータ (whinh0100m000) 詳細セッションでは、次のことを指定できます。

- 循環棚卸オーダの採番
- 循環棚卸の際にストックポイントをブロックしなければならないかどうか。循環棚卸の際にストックポイントをブロックすると、誤計数を防止できます。
- 委託在庫に対して循環棚卸を実行しなければならないかどうか
- さまざまな品目クラス (ABC 分類) の循環棚卸間隔
- 許可される再計数の回数
- 計数済在庫について許容される不足または余剰の最大値。該当品目のシステム在庫を対象に計測され、システム在庫の割合として表されます。
- 計数済在庫の合計標準原価とシステム在庫の原価との許容可能な差異の程度を示す金額

在庫処理パラメータ (whinh0100m000) 詳細セッションで指定されたように循環棚卸間隔を変更するには、循環棚卸を強制します。次の種類のストックポイントに対して、循環棚卸を強制できます。

- 新規のストックポイント。これに対して循環棚卸を強制するには、在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションの [新ストックポイント] チェックボックスをオンにする必要があります。
- システム在庫が0になったストックポイント。これに対して循環棚卸を強制するには、在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションの [ゼロ在庫の場合] チェックボックスをオンにする必要があります。
- 特定のストックポイント。これに対して循環棚卸を強制するには、循環棚卸データ (whinh5140m000) 詳細セッションの [強制循環棚卸] チェックボックスをオンにして新しいレコードを作成するか、このセッションで既存の循環棚卸オーダを変更する必要があります。

- 循環棚卸オーダ生成 (whinh5200m000) セッションで指定可能な一定範囲のストックポイント。これに対して循環棚卸を強制するには、循環棚卸オーダ生成 (whinh5200m000) セッションの [強制循環棚卸] チェックボックスをオンにする必要があります。

循環棚卸オーダを生成するには

循環棚卸オーダを生成するには、循環棚卸オーダ生成 (whinh5200m000) セッションを使用します。LN によって次のものが生成されます。

- 選択範囲内の倉庫ごとの循環棚卸オーダ
- 選択範囲内のストックポイントごとの在庫構造レベル別の循環棚卸オーダライン。品目 - 在庫構造 (whinr1550m000) セッションから在庫構造レベルが取得されます。

循環棚卸オーダ生成 (whinh5200m000) セッションで指定した [オーダ別オーダラインの最大数] を超過した場合、該当の倉庫に関する新しい循環棚卸オーダが作成されます。

LN では、ストックポイントに対する循環棚卸オーダラインを次のように生成します。

- 以下に基づいて、ストックポイントが計数の順番である場合
 - 品目の ABC 分類
 - スtockポイントの最終棚卸日
 - ABC 分類に割り当てられている計数間隔

循環棚卸オーダラインは以下の場合に生成されます。

ストックポイントの最終棚卸日 + 計数の間隔 = < 現在の日付と時間

ストックポイントの計数日が入力されていない場合は、ストックポイントの作成日がストックポイント在庫 (whinr1540m000) セッションから取得されます。

- スtockポイントの計数がその順番かどうかに関係なく強制されている場合
循環棚卸オーダ生成 (whinh5200m000) セッションまたは循環棚卸データ (whinh5140m000) セッションの [強制循環棚卸] チェックボックスがオンの場合、ストックポイントの計数が強制されます。

LN で次の内容が取得されます。

- 倉庫別品目データ (whwmd2110s000) セッションから該当品目の [活動基準原価計算コード] を取得します。このセッションに活動基準原価計算コードが指定されていない場合、品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションから該当品目の [活動基準原価計算コード] を取得します。
- 循環棚卸データ (whinh5140m000) セッションから該当ストックポイントの最終棚卸日を取得します。
- 在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションから活動基準原価計算コードの棚卸間隔を取得します。

注意

倉庫別品目データ (whwmd2110s000) セッション、または品目 - 倉庫管理 (whwmd4100s000) セッションで品目に対して活動基準原価計算コードが入力されていない場合、C クラス品目の棚卸間隔が在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションから取得されます。

循環棚卸オーダおよび棚卸在庫を出力するには

循環棚卸リストは、次のような場合に出力できます。

- 循環棚卸オーダ生成 (whinh5200m000) セッションで循環棚卸オーダを生成するとき
- 循環棚卸リストの出力 (whinh5400m000) セッションを実行しているとき

循環棚卸リストを出力する場合、ストックポイントのシステム在庫およびシリアル番号を循環棚卸リストに出力する必要があるかどうかを指定できます。

従業員は、出力された循環棚卸リストの計数済数量を各ストックポイントに入力できます。

循環棚卸の結果を ERP に入力するには

次の 2 つのセッションで、循環棚卸の結果を LN に入力できます。

- 循環棚卸結果の入力 (whinh5101m100)
- 循環棚卸オーダライン (whinh5101m000)

循環棚卸の結果を入力すると、次のようになります。

- LNは、結果を入力した日付が循環棚卸オーダライン (whinh5101m000) 詳細セッションのデフォルトの [計数日] と判断します。
- 在庫処理パラメータ (whinh0100m000) 詳細セッションで指定したマージンを超える差異が発生した場合、LN では [承認] フィールドの値を [承認] に設定します。このような差異が発生しない場合、[承認] フィールドの値は [不要] になります。
- 循環棚卸オーダラインには、[差異理由] が割り当てられます。
- [承認] フィールドの値が [不要] の場合、循環棚卸オーダライン (whinh5101m000) 詳細セッションの [再計算] チェックボックスをオンにし、循環棚卸オーダラインの再計算を強制できます。

循環棚卸の差異を承認するには

循環棚卸オーダラインを承認するには、循環棚卸の差異承認 (whinh5801m000) セッションを使用します。次のいずれかに該当する循環棚卸オーダラインを承認できます。

- [承認] フィールドの値が [承認] である。
- 循環棚卸オーダラインに割り当てられている [差異理由] が承認を必要とする。理由 (tcmcs0105m000) セッションの [承認] チェックボックスがオンの場合、[差異理由] には承認が必要です。

循環棚卸の差異承認 (whinh5801m000) セッションでは、循環棚卸オーダラインを承認したり、循環棚卸オーダラインを再計算する必要があるかどうかを指定したりできます。出荷数量を変更すると、次のように処理されます。

- 循環棚卸オーダラインを承認すると、[承認] フィールドの値が [承認済] に変わります。
- 循環棚卸オーダラインを再計算する必要があることを指定すると、[承認] フィールドの値が [再計算] に変わります。

注意

在庫処理パラメータ (whinh0100m000) 詳細セッションで指定されている [最大再計算数] に達した場合のみ、循環棚卸の差異承認 (whinh5801m000) セッションで循環棚卸オーダラインを承認できます。

計数済ストックポイントを再計算するには

次のいずれかに該当する循環棚卸オーダラインの循環棚卸リストを出力するには、循環棚卸オーダの再計算 (whinh5203m000) セッションを使用します。

- [承認] フィールドの値が [再計算] である
- 循環棚卸オーダライン (whinh5101m000) 詳細セッションの [再計算] チェックボックスがオン

再計算する必要がある循環棚卸オーダラインの循環棚卸リストを出力する場合、新しい循環棚卸オーダラインが作成されます。このとき、その新しい循環棚卸オーダラインの [カウント番号] は、再計算する必要がある循環棚卸オーダラインの [カウント番号] の値に 1 を加えた値になります。次のいずれかのセッションで、新しく作成された循環棚卸オーダラインの再計算の結果を入力できます。

- 循環棚卸結果の入力 (whinh5101m100)
- 循環棚卸オーダライン (whinh5101m000)

循環棚卸オーダを処理するには

循環棚卸オーダラインの [承認] フィールドの値が [不要] または [承認済] であれば、その循環棚卸オーダラインを処理できます。

循環棚卸オーダラインを処理する場合、次のような操作が行われます。

- 循環棚卸オーダラインに指定された数量に基づいて、ストックポイントのシステム数量を調整します。
- 循環棚卸オーダラインに差異が発生した場合、会計取引を転記します。
差異の内容に応じて、次のように処理されます。
 - ロットに関する差異の場合、品目 - ロット - 出庫 (whltc3500m000) セッションでマイナスの差異に対するロット処理を作成し、品目 - ロット - 入庫 (whltc3501m000) セッションでプラスの差異に対するロット処理を作成します。
 - シリアル番号付品目に関する差異の場合、品目 - シリアル - 出庫 (whltc5510m000) セッションでマイナスの差異に対するシリアル処理を作成し、品目 - シリアル - 入庫 (whltc5511m000) セッションでプラスの差異に対するシリアル処理を作成します。
- 循環棚卸の際にストックポイントがブロックされている場合、ストックポイントのブロックをリストします。

次のセッションを使用して、循環棚卸オーダを処理できます。

- 循環棚卸/調整オーダの処理 (whinh5201m000)
セッションの目的: 一定範囲の循環棚卸オーダを処理します。
- 循環棚卸オーダ (whinh5100m000)
セッションの目的: 選択された 1 つまたは複数の循環棚卸オーダを処理します。
- 循環棚卸オーダライン (whinh5101m000)
セッションの目的: 選択された 1 つまたは複数の循環棚卸オーダラインを処理します。

注意

循環棚卸オーダーラインの内容に応じて、次の情報を指定する必要があります。

- プロジェクト倉庫の場合は、循環棚卸オーダを処理する前に循環棚卸オーダーラインペグ配分 (whinh5107m000) セッションでプロジェクトデータを指定します。循環棚卸オーダーラインペグ配分 (whinh5107m000) セッションは、循環棚卸オーダーライン (whinh5101m000) セッションまたは循環棚卸結果の入力 (whinh5101m100) セッションから開始できます。
- シリアル番号付品目に関する循環棚卸オーダーラインの場合、循環棚卸オーダを処理する前に、在庫に対して加算または減算されるシリアル番号付品目を循環棚卸オーダーラインロット/シリアル (whinh5106m000) セッションで指定する必要があります。循環棚卸オーダーラインロット/シリアル (whinh5106m000) セッションは、循環棚卸オーダーライン (whinh5101m000) セッションまたは循環棚卸結果の入力 (whinh5101m100) セッションから開始できます。

在庫調整を実行するには

在庫調整を使用すると、特定のストックポイントでLNによって登録されている在庫をマニュアルで変更できます。在庫調整を実行するには、在庫調整オーダーを作成する必要があります。

在庫調整オーダーを作成するには

調整オーダー (whinh5120m000) セッションで在庫調整オーダーを入力し、次に調整オーダーライン (whinh5121m000) セッションで調整オーダーラインを入力します。調整オーダーライン (whinh5121m000) セッションでは、各ストックポイントの在庫調整後の数量を指定できます。

在庫調整オーダーは、調整オーダーの処理 (whinh5221m000) セッションで出力できます。このセッションで出力されるレポートには、LNによって登録された在庫および在庫調整オーダーによって指定された在庫が記載されています。

注意

在庫が検査中に不合格、廃棄済、破壊済の状態になった場合、または隔離検査で廃棄された場合に、自動的に在庫調整オーダーが生成されます。自動生成される在庫調整オーダーは直接処理され、この結果、これらの在庫調整オーダーは調整オーダー履歴 (whinh5570m000) セッションおよび調整オーダーライン履歴 (whinh5571m000) セッションにのみ保管されます。

調整オーダーおよび調整オーダーラインの各セッションでマニュアルで作成および処理した調整オーダーを保管するには、処理済み調整オーダーラインの削除 (whinh5271m000) セッションを使用します。

次の表は、LNが自動的に在庫調整オーダーを生成して処理する条件と該当する理由タイプを示します。

条件

[理由タイプ]

未出荷数量が発生した (つまり、[出荷数量] の値が出荷 - ライン (whinh4131m000) セッションの [ピッキング済数量] の値よりも小さい場合)。出荷 - ライン (whinh4131m000) セッションの [未出荷数量の自動調整] チェックボックスがオンの場合は、在庫調整オーダを伴う在庫から未出荷在庫が削除されます。	[出荷の未完了]
出荷予定品目が検査中に倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションで不合格になる	[商品の不合格]
入庫済品目が検査中に倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションで不合格になったが、不合格品目保管場所または隔離検査処理を使用していない	[商品の不合格]
入庫済品目が検査中に倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションで破壊される	[検査中に破壊]
品目は隔離検査在庫概要 (whwmd2171m000) セッションで廃棄される	ユーザ定義の理由
特定の PCS プロジェクトの在庫が倉庫で利用可能であり、そのプロジェクトがプロジェクトのクローズ (tipcs2250m000) セッションでクローズしている	[PCS プロジェクトのクローズ]

在庫調整オーダを処理するには

在庫調整オーダラインで指定された在庫調整を有効にするには、在庫調整オーダを処理する必要があります。次のセッションを使用して、在庫調整オーダを処理できます。

- 調整オーダの処理 (whinh5221m000)
セッションの目的: 一定範囲の在庫調整オーダを処理します。
- 調整オーダ (whinh5120m000)
セッションの目的: 選択された 1 つまたは複数の在庫調整オーダを処理します。
- 調整オーダライン (whinh5121m000)
セッションの目的: 選択された 1 つまたは複数の在庫調整オーダラインを処理します。

在庫調整オーダラインを処理する場合、次のような操作が行われます。

- 在庫調整オーダラインで指定された数量にしたがって、ストックポイントのシステム数量が調整されます。
- 在庫調整オーダラインで差異が発生した場合、会計取引が転記されます。
差異の内容に応じて、次のように処理されます。
 - ロットに関する差異の場合、品目 - ロット - 出庫 (whltc3500m000) セッションでマイナスの差異に対するロット処理を作成し、品目 - ロット - 入庫 (whltc3501m000) セッションでプラスの差異に対するロット処理を作成します。
 - 少量シナリオのシリアル番号付品目に関する差異の場合、品目 - シリアル - 出庫 (whltc5510m000) セッションでマイナスの差異に対するシリアル処理を作成し、品目

- シリアル - 入庫 (whlhc5511m000) セッションでプラスの差異に対するシリアル処理を作成します。

- 多量シリアル番号付品目の場合、差異は見込品目と同様に処理されます。これは、多量シリアル番号は在庫内でメンテナンスされないためです。
- 未入庫のロットに関する調整の場合、品目 - ロット (whlhc1100m000) セッションの該当ロットの [ロットサイズ] および [初回入庫日] フィールドは次のように調整されます。
 - [ロットサイズ]
ロットサイズは、増加の調整であるか減少の調整であるかに応じて、増加または減少します。
 - [初回入庫日]
該当ロットが未入庫の場合、初回入庫日は調整の日付と同じ日付になります。

在庫所有権

販売業者管理在庫 (VMI) 機能を使用すると、調整オーダライン所有権 (whinh5125m000) セッションで在庫所有権レコードを表示してメンテナンスできます。在庫所有権レコードには、調整オーダラインに入力された差異のある品目の所有者 (1 人または複数) が示されます。詳細は、次の情報を参照してください: 所有権レコード。倉庫の所有権設定と差異のある品目に応じて、在庫所有権レコードを自動的に作成するか、マニュアルで作成します。

調整オーダライン所有権 (whinh5125m000) セッションを開始するには、調整オーダライン (whinh5121m000) セッションの適切なメニューで [所有権] をクリックします。

所有権とベンダ管理による在庫の詳細については、倉庫管理の在庫所有権および販売業者管理在庫を参照してください。

注意

在庫調整オーダラインの内容に応じて、次の情報を指定する必要があります。

- プロジェクトペギング在庫の場合、在庫調整オーダを処理する前に、循環棚卸オーダラインペグ配分 (whinh5107m000) セッションでプロジェクトデータを指定する必要があります。循環棚卸オーダラインペグ配分 (whinh5107m000) セッションは、調整オーダライン (whinh5121m000) セッションから開始できます。
- シリアル番号付品目に関する在庫調整オーダラインの場合、在庫調整オーダを処理する前に、在庫に対して加算または減算されるシリアル番号付品目を循環棚卸オーダラインロット/シリアル (whinh5106m000) セッションで指定する必要があります。循環棚卸オーダラインロット/シリアル (whinh5106m000) セッションは、調整オーダライン (whinh5121m000) セッションから開始できます。

在庫調整を実行するには

調整オーダラインでは、多量シナリオおよび少量シナリオのシリアル番号付品目用のシリアル番号をメンテナンスします。調整オーダライン用のシリアル番号のメンテナンスは、多量シナリオのシリアル番号付品目の場合は必須ではありません。

多量シナリオでシリアル番号付品目用のシリアル番号をメンテナンスする手順は、少量シナリオでシリアル番号付品目用のシリアル番号をメンテナンスする方法とは異なります。

少量シナリオ

このシナリオでは、調整オーダラインロット/シリアル (whinh5126m000) セッションでシリアル番号付品目の差異をメンテナンスします。シリアル番号は在庫内でメンテナンスします。

調整オーダ (whinh5120m100) セッションまたは調整オーダライン (whinh5121m000) セッションの [ライン] タブにある適切なメニューで、[ロット/シリアル] を選択して調整オーダラインロット/シリアル (whinh5126m000) セッションを開始します。

実際在庫はストックポイント在庫よりも多くなっています。

つまり、計数済の在庫が、LN に登録されている在庫よりも多いということです。この状況では、シリアル番号を追加して調整済在庫を設定し、各シリアル番号の差異を 1 に設定して、差異を補う必要があります。たとえば、ストックポイント在庫が 23 で 25 品目を計数した場合、2 つの追加品目にシリアル番号を追加し、それぞれのシリアル番号について調整および差異を 1 に設定する必要があります。このためには、次のステップを実行します。

1. ツールバーで  をクリックします。
2. [シリアル番号] フィールドにシリアル番号を入力します。
3. [調整済在庫 (棚卸単位)] フィールドに 1 を入力して、シリアル番号を追加する必要があること (および品目在庫を 1 ずつ増やす必要があること) を指定します。この結果、[差異] フィールドの値は 1 にデフォルト設定されます。これは正しい値で、計数済在庫と LN に登録された在庫との差異を示します。
4. 必要に応じて、ステップ番号 1 から 3 を繰り返し実行して、さらにシリアル番号を追加します。

実際在庫はストックポイント在庫よりも少なくなっています。

つまり、計数済の在庫が、LN に登録されている在庫よりも少ないということです。この状況では、調整済在庫を 0 に調整したままにしておき、不明のシリアル番号にマイナスの差異を入力して、差異を修正します。たとえば、ストックポイント在庫が 23 で 21 品目を計数した場合は、調整を 0 に設定し、不明品目のそれぞれについて差異を -1 に設定する必要があります。このためには、次のステップを実行します。

1. 適切なメニューで [すべてのストックポイントシリアルを挿入] を選択します。この結果、調整オーダラインに指定されたとおりにストックポイントに保管されたシリアル番号が表示されます。
2. 不明品目のシリアル番号それぞれの [調整済在庫 (棚卸単位)] フィールドに 0 を入力し、シリアル番号を追加せず、LN によって算出される品目在庫を減少させることを指定します。
3. 不明品目のシリアル番号それぞれの [差異] フィールドに -1 を入力し、シリアル番号を削除し、品目在庫を 1 ずつ減らす必要があることを指定します。

調整オーダが処理されるときに、LN では在庫を指定どおりに調整します。

多量シナリオ

多量シナリオでは、調整オーダ (whinh5120m100) セッションでシリアル番号付品目の差異をメンテナンスします。調整オーダラインロット/シリアル (whinh5126m000) セッションで、差異に対応するシリアル番号を追加または削除することができます。多量シナリオでは、シリアル番号

付品目の在庫調整用にシリアル番号をメンテナンスすることは、必須ではないことに注意してください。

調整オーダライン (whinh5121m000) セッションで品目の差異を入力した後、[ロット/シリアル] を選択して調整オーダラインロット/シリアル (whinh5126m000) セッションを開始します。

- 実際在庫はストックポイント在庫よりも多くなっています。
各シリアル番号について、シリアル番号を追加して差異および調整を 1 に設定する手順は、少量シナリオでのこの状況における手順と同じですが、ストックポイント在庫も入力できる点は異なります。少量シナリオでは、ストックポイント在庫は常にシステムでデフォルト設定されます。
- 実際在庫はストックポイント在庫よりも少なくなっています。
差異 -1 および調整 0 を入力してシリアルを削除する手順は、少量シナリオでのこの状況における手順と同じですが、ステップ 1 は異なっています。
ステップ番号 1 で、適切なメニューの [シリアルのリンク] を選択します。表示される一覧から、削除するシリアル番号を選択します。その結果、選択したシリアル番号が調整オーダラインロット/シリアル (whinh5126m000) セッションに表示されます。

調整オーダが処理されるときに、LN では在庫を指定どおりに調整します。

第4章 プロジェクト原価ペグ配分

4

循環棚卸オーダと調整オーダのペグ配分

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。

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

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。

