



Infor LN 機能および特徴

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	releaseffog (P3496)
リリース	10.5 (10.5)
発行日	2017 年 12 月 21 日

目次

文書情報

第1章 Infor LN.....	11
概要.....	11
生産方式.....	11
マルチサイト環境.....	12
第2章 マスタデータ.....	17
概要.....	17
第3章 CRM.....	19
概要.....	19
マスタデータ.....	19
マーケティング、販売、ユーティリティ.....	20
第4章 販売.....	21
概要.....	21
販売マスタデータ.....	21
販売見積.....	23
販売オーダー.....	24
販売契約.....	25
販売スケジュール.....	27
マージン管理.....	29
消費処理.....	29
遡及請求.....	30
手数料およびリベート.....	30
統計.....	30
第5章 プロジェクト.....	33
はじめに.....	33
プロジェクト.....	33
マスタデータ.....	34
契約管理.....	36
プロジェクト定義.....	37

見積.....	41
プロジェクト予算.....	43
計画.....	43
所要量計画.....	44
プロジェクト進捗.....	46
プロジェクト会計.....	49
モニタリング.....	50
請求.....	51
間接費.....	51
第6章 企業計画.....	53
概要.....	53
企業計画マスタデータ.....	53
マスタ計画.....	54
オーダー計画.....	55
販売業者管理在庫.....	56
資源分析および最適化.....	56
計画移動.....	57
第7章 製造.....	59
概要.....	59
設計データ管理.....	59
品目製造データ.....	60
部品表.....	60
工順.....	61
組立計画.....	62
組立管理.....	63
繰返生産.....	65
ジョブショップ管理.....	66
プロジェクト管理.....	69
製品コンフィギュレータ.....	70
工具所要計画.....	71
製品分類.....	71
製造管理.....	71
第8章 調達.....	73

概要.....	73
購買マスターデータ.....	73
購買要求.....	75
見積依頼.....	76
購買オーダー.....	77
購買契約.....	79
購買スケジュール.....	80
購買業者評価.....	82
統計.....	83
第9章 倉庫管理.....	85
概要.....	85
倉庫マスターデータ.....	85
在庫計画および分析.....	88
倉庫オーダー.....	90
在庫変更オーダー.....	91
クロスドッキング.....	92
直接資材供給.....	93
扱い単位.....	93
入庫と検査.....	95
入庫.....	96
出庫/検査.....	97
出荷.....	99
隔離検査在庫.....	101
循環棚卸および調整オーダー.....	102
ブロック.....	102
在庫レポート.....	103
在庫原価計算.....	104
WMS インタフェース.....	105
第10章 輸送.....	107
概要.....	107
輸送マスターデータ.....	107
輸送オーダー管理.....	110
輸送計画.....	112

第11章 サービス.....	115
概要.....	115
マスターデータ管理.....	115
構成管理.....	118
契約管理.....	120
サービス見積.....	121
コール管理.....	122
予防メンテナンス.....	123
担当区域計画.....	124
グループ計画.....	125
フィールドサービス.....	126
デポ修理.....	129
サービス検査.....	132
外注管理.....	133
クレーム管理.....	134
活動管理.....	135
第12章 品質.....	137
はじめに.....	137
品質検査.....	137
不適合資材レポート.....	141
修正措置計画.....	141
故障モード影響解析.....	142
第13章 財務会計.....	143
概要.....	143
総勘定元帳.....	144
売掛金.....	146
買掛金.....	148
現預金管理.....	150
財務予算システム.....	152
原価計算.....	152
予算管理.....	152
固定資産.....	154
財務諸表.....	154

第14章 請求.....	157
概要.....	157
請求.....	157
第15章 共通情報.....	159
概要.....	159
権限およびセキュリティ.....	159
業務プロセスの権限レベル.....	160
権限に関する業務プロセス文書.....	160
カレンダーおよび期間.....	160
資源管理.....	161
オブジェクトデータ管理.....	161
従業員管理.....	166
価格設定.....	167
資材価格設定.....	168
輸入仕入原価.....	169
課税.....	170
関係会社間取引.....	170
グローバル貿易コンプライアンス.....	171
輸入コンプライアンス向けのグローバル貿易コンプライアンス.....	172
輸出コンプライアンス向けのグローバル貿易コンプライアンス.....	171
輸入コンプライアンス向けのグローバル貿易コンプライアンス.....	172
条件.....	172
有効化構成.....	172
プロジェクトペギング.....	174
Warehouse Mobility.....	175
BOD メッセージング.....	175
電子データ交換 (EDI).....	176
文書出力管理.....	177
第16章 エンタープライズモデラ.....	179
概要.....	179
マスタデータ.....	179
モデル定義.....	180
モデルアイテム管理.....	181

ランタイムモデル管理.....	181
第17章 ツール.....	183
概要.....	183
ソフトウェアインストール.....	183
アプリケーション構成.....	184
アプリケーションの個人用設定.....	185
ユーザ管理.....	185
デバイス管理.....	186
ジョブ管理.....	186
データベース管理.....	187
監査管理.....	188
テキスト管理.....	188
メニュー管理.....	188
SQL 問合せ.....	189
アプリケーションのカスタマイズ.....	189
アプリケーション開発.....	190
統合ツール.....	192
翻訳.....	192
ソフトウェア配布.....	193
E メッセージコネクタ.....	193

文書情報

この文書では、LN の機能と特徴について、LN パッケージにより分類して説明します。業務プロセスを円滑に行うための機能の使用について詳しく記述しています。

本書の使い方

本書で説明されている機能および特徴は、LN のオンラインヘルプでも表示できます。オンライントピックには、LN のオンラインヘルプの他のトピックへのハイパーリンクが含まれているという利点があります。

次の手順で、詳細なオンラインヘルプトピックへのハイパーリンクを含む機能および特徴をオンライン表示できます。

1. Web Help を開始します。
2. ナビゲーション領域の LN 10.5 をクリックします。
3. [機能および特徴] 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。

概要

Infor LN は、市場における代表的なグローバル ERP ソリューションです。多国籍企業の要件に対応するほか、複数のサイトや会社を抱える環境のような複雑な組織構造をサポートできます。

LNは、地域展開をサポートする単一インスタンスのグローバルERPシステムとして設計されています。財務構造と業務構造をモデル化することができ、取引管理、計画、共有サービスの機能を提供します。LNを使用してシステムを統合し、情報プロセスと業務プロセスをグローバルな経営全体で標準化できます。業界のベストプラクティスに基づき、会社財務の可視性を確保し、優れた経営を行うことができます。LNを使用して、会社は新しい市場に迅速に参入することができ、地域の規制への準拠に効率よく対応できます。

LNは、個別生産を主に重視する業界企業向けの柔軟なモジュール形式のソリューションです。LNの包括的な生産機能で、見込生産、受注生産、受注設計、受注構成、受注組立などのさまざまな生産方式に個別に対応することも、すべて同時に対応することもできます。この中核機能は、財務、販売、購買、ロジスティック、サービスの各機能モジュールによってサポートされます。

LN ソリューションは多くの業界で実績を挙げています。LN の最新発行では、柔軟性が強化されています。業務プロセスの実行ステップの簡素化、所有コストの抑制、導入の簡素化、企業全体の他のシステムとの連携を目的とする強化機能が多数追加されました。

LN は多くの国内外のビジネスプラクティスと法定要件に準拠し、複数の通貨と言語をサポートし、今日のグローバル環境における良好な国際経営体制の構築に役立ちます。

生産方式

LN は個別生産環境の生産方式に幅広く対応し、次のような方式をサポートします。

- ジョブショップ
- 生産セル
- リーン/カンバン
- 見込生産/受注組み立て/受注生産/受注設計/受注構成
- 組立管理
- 複数モデル
- 混合モデル
- ハイブリッド生産

プロジェクト管理では、ジョブショップ環境での顧客特有の生産に関する追跡と原価計算を行うことができます。

マルチサイト環境

Infor LN は、複数の会社やいくつものサイトを抱える大規模なグローバル企業を広範にサポートします。

通常、LN のマルチサイト環境は複数のロジスティック会社と財務会社の構造によって構成されます。このため、マルチサイトと複数会社は同義である場合がよくあります。さまざまなサイトの所在地が異なる国々に分かれている場合、複数会社構造の会社で使用するための複数通貨システムを設定する必要があります。

マルチサイト環境の要件を満たすため、LN では次をサポートします。

- 財務会社
1 組以上の財務テーブルを持つ会社。財務会社の主な機能は、財務会社にリンクされている企業単位内で実行された活動によって発生した会計取引を、すべて登録することです。これらの活動には、ロジスティック商品フロー、製造、サービス、倉庫管理、サポート活動によって発生する運営取引とロジスティック取引が含まれます。
- ロジスティック会社
商品の製造、購買、販売、倉庫、輸送といった、ロジスティック処理に使用される会社。取引に関連する全ロジスティックデータは会社のデータベースに保管されます。
- 企業単位
論理的にグループ化され、同じ財務会社、同じロジスティック会社にリンクされた一連の法人。企業単位は、ロジスティックの文脈内では独立した財務単位と考えられます。
- 企業構造モデル
エンタープライズモデラツールを使用して、企業の構造をモデル化できます。これにより、LN データベースに依存せずに企業をモデル化できます。また、LN の 企業モデル管理 モジュールで、企業構造を直接設定することもできます。
- 複数通貨システム
LN では、ロジスティック会社は複数の国で運営できます。LN の複数通貨システムを使用して、複数の通貨による会計を会社に導入できます。最大 3 種類の通貨で金額を計算および登録できます。
- ロジスティック会社間取引
販売オフィス、購買オフィス、ワークセンタ、サービスセンタ、倉庫は、ロジスティック会社のエンティティです。これらのエンティティは、企業単位にグループ化されます。
1 つのロジスティック会社内の企業単位を互いに顧客および発注先として定義し、企業単位間の商品フローのほか、請求や価格設定契約などの対応する財務関係をモデル化することができます。これを実際に行うには、内部取引先を定義して企業単位にリンクする必要があります。内部取引先と企業単位の間には 1 対 1 の関係がある必要があります。
- データ共有
複数会社構造の会社では整合性があるデータを使用する必要があります。たとえば、さまざまなサイトで同じカレンダー、品目コード、取引先、価格設定情報を使用できます。
データによって、共有する必要がある場合、必要に応じて共有できる場合、共有してはならない場合があります。複数のデータ共有技術およびデータ複製技術を使用して、各会社で同じデータを使用できるようにすることができます。

- 複数会社処理
複数会社構造を使用すると、企業全体での製造計画管理および経営管理を行うことができます。次のセクションでは、さまざまな LN パッケージがサポートする複数会社機能について説明します。

複数会社財務会計

1つのロジスティック会社内で、異なる財務会社にリンクされている企業単位の部署、ワークセンタ、倉庫間のロジスティック取引を処理できます。ロジスティック取引の借方側と貸方側が異なる財務会社へ転記される場合、LN で自動的に会社間取引が作成されます。

企業会計用に、財務会社のグループのデータを財務グループ会社を集計することができます。

複数会社課税

税金レポートは財務会計の一部であり、1つの国に制限されます。このため、複数会社構造での LN の税金処理は、単一会社環境での税金処理と似ています。

LN の税金処理には次の内容が含まれます。

- 税金登録
税金登録のため、各国のさまざまな税金詳細を 課税 モジュールで定義します。財務会計の総勘定元帳モジュールで、財務会社ごとに別々に税額の元帳勘定を指定します。LN では、税金コードごとに計算された税額を、単一ロジスティック、複数財務会社構造などの個別の財務会社の異なる元帳勘定に転記できます。
- EU 地域内取引の付加価値税処理
欧州連合 (EU) 国間の商品転送では付加価値税 (VAT) の処理が必要です。商品の出荷国、納入国、請求国に応じて、さまざまなタイプの付加価値税が取引に適用されます。
- 外国での税金登録
場合によっては、外国で税金申告を行う必要がある取引もあります。一般的に、これが発生する可能性があるのは、サービス品目を発注先からサービス活動を実行する顧客サイトへ直接納入する場合と、使用しなかった予備部品をサービス提供地から発注先へ直接返品する場合です。

複数会社請求

LN の請求には次の内容が含まれます。

- 販売請求
構成基準の条件が満たされている場合、1取引先ごとに、販売、プロジェクト、サービスなどのさまざまなロジスティックパッケージからの販売請求書ラインを、1つの請求書伝票にまとめることができます。請求では、マニュアル販売請求書データなどの財務データを、他のロジスティックデータとともに1つの請求書にまとめることができます。
請求書伝票は財務会社ごとに生成されます。
- [外部資材納入販売]
この種類の内部取引では、さまざまなエンティティが商品および商品の請求書を送付または受領すると、内部会計決済が生成されます。エンティティは、部署、倉庫、内部取引先、外部取引先などです。LN は、関連する財務会社内のエンティティ間の内部請求書または決済取引を自動的に生成します。

請求は、同じロジスティック会社および異なる財務会社の企業単位間で発生する可能性があります。LN は自己請求機能を使用して、内部請求および内部支払を生成します。

複数会社企業計画

中央複数会社計画を使用して、製造会社の地域計画を調整およびトリガする中央計画を定義できます。計画をさまざまなレベルに集計および分散することもできます。

複数会社製造

製品定義、設計データ管理、生産日程計画、実行は、各ロジスティック会社で管理されます。企業単位は、財務に影響しない活動には影響しません。

ロジスティック会社で、異なる国にあり異なる企業単位に属するワークセンタを、工順に含めることができます。仕掛品 (WIP) の移動は企業単位の財務会社に転記されます。

複数会社販売および調達

販売オーダーの入力中、自社および他のロジスティック会社の倉庫にある利用可能な在庫を確認するには、企業構成を使用するか、企業計画とオーダー確約を使用できます。販売オフィスおよび倉庫が別の財務会社にリンクされている場合、LN で財務会社間の関係会社間精算を生成できます。

LN は、販売オフィスごとおよび購買オフィスごとに、一部の販売取引先データを別々に登録します。さまざまな企業単位が同じ顧客および発注先と取引できます。

複数会社構造では、購買オーダーの全部または一部を集中的に管理できます。たとえば、組織のすべてのサイトに適用される価格と値引についての合意を含む、発注先との中央購買契約を作成できます。

複数会社プロジェクト

プロジェクトは企業単位にリンクする必要があり、また、財務会社にもリンクする必要があります。複数の財務会社を利用する場合、1つのロジスティック会社のプロジェクトに関する個別の財務会計を実行できます。

複数のサブプロジェクトのデータを 1つのメインプロジェクトに集計し、プロジェクトを統合的にモニタリングできます。

プロジェクトごとまたはサブプロジェクトごとに、プロジェクト通貨を指定できます。これにより、作業が実施されている国の地域通貨など任意の通貨を使用して、プロジェクトを管理できます。

複数会社サービス

サービスやメンテナンスに使用される予備部品、構成要素を保管するサービス部署および倉庫は、企業単位に属します。サービス部署とその倉庫で個別に財務会計を実行するため、異なる財務会社にリンクされた企業単位に、サービス部署と倉庫を割り当てることができます。

材料費、労務費、その他の費用が、サービス部署と倉庫の間、またはサービス部署間 (デポ修理の内部外注の場合) で転送されると、LN でこれらの部署と倉庫の間の請求を実行できます。関係会

社間取引 モジュールで、さまざまなエンティティ間の請求との関係会社間取引関係を定義できます。

また、複数のロジスティック会社環境でのサービス業務を記録し、処理することができます。

複数会社倉庫管理

企業単位間または同じロジスティック会社の個別の倉庫間で、材料費、労務費、その他の費用を転送する際の内部取引関係を定義し、販売オーダーや購買オーダーによらずにこれらの請求書を生成することができます。たとえば、異なる国にある倉庫間で商品を転送する際にこの方法を利用できます。

倉庫からの出庫時または商品の受領時に商品の実際原価に付加される、倉庫付加費用を定義できます。

複数会社輸送

複数のサイトの輸送オーダー(および輸送オーダークラスタ)、出荷、積荷を集中的に管理および処理できます。この処理を使用することにより、輸送関連の要件、輸送オーダー処理の最適化、積荷と出荷の統合および計画、コストの削減、運送業者への輸送の外注に関して、明確な洞察が得られます。

概要

マスタデータを使用して、Infor LN パッケージで必要なデータや共通するデータを指定します。
このトピックでは、マスタデータ全体のリストを示します。

注意

特定のトピックに関する詳細情報は、オンラインヘルプのマスタデータの項を参照してください。

次のパラメータおよびマスタデータを指定する必要があります。

- コードを使用するには
- 品目データ
- 取引先
- 住所の使用
- 取引先の窓口
- 会社 - 概要、導入済ソフトウェア構成要素のチェック、企業モデル管理および関係会社間取引設定 - 概要
- 財務統合 - 概要

概要

CRM を使用して製品のマーケティングおよび販売をサポートします。

取引先に製品またはサービスを販売する目的で、この取引先に関する販売情報を記録およびモニタする機会を活用できます。

顧客関係管理機能の重要な部分は、活動およびフォローアップ活動を作成してビジネスオブジェクト (取引先、窓口、機会、またはその他の活動) についてスケジュールできること、およびこれらの活動の進捗状況を追跡できることです。活動は、ユーザによって実行され、LN に登録される、アポイントメント、コール、タスク、またはメールです。

CRM では、現在および見込の取引先、機会、窓口、および販売とマーケティング活動について、任意のタイプの情報を登録できます。より明確な情報が必要な場合は、ユーザ定義可能な属性を追加できます。標準レターを使用してダイレクトメールを実行できます。

CRM の主な機能と特徴については、次のトピックで説明されています。

- マスタデータ (ページ 19)
- マーケティング、販売、ユーティリティ (ページ 20)

マスタデータ

CRM マスタデータには、必須およびオプションのマスタデータ機能および特徴が含まれています。必須データは CRM 手順を実行するために必要です。オプションデータは、いくつかの CRM 手順で特定の目的に使用するために指定できます。

- 住所
ユーザや組織と CRM で連絡を取るには、住所および住所フォーマットを指定する必要があります。
- 取引先、窓口、および従業員
仕事をする取引先、窓口、従業員を指定する必要があります。
- 省略可セッション
いくつかのセッションでは、機会タイプ、販売プロセス、フェーズ、ソースなど、省略可能ですが基本的な情報を指定できます。

- 属性
取引先、窓口、活動、機会、レター、およびレポートの個別情報を記録するために使用される属性を指定できます。

マーケティング、販売、ユーティリティ

競争力と収益力を保持するために、取引先の要求を識別、伝達、および追跡することは企業にとって重要です。CRMでは、販売およびマーケティングのデータを柔軟な方法で指定し追跡できます。見込み取引先に関する情報を指定し、現在の取引先の追加情報をメンテナンスして、販売の可能性を記録およびモニタする機会を利用して、さまざまな販売およびマーケティング活動を作成、スケジュール、およびレポートできます。CRMとMicrosoft Exchangeの間で、窓口および活動を同期できます。

CRMには一連の必須ステップはありません。情報はすべてオプションです。

- マーケティングプロジェクト
機会を利用して、取引先に関連する販売情報をこの取引先への製品またはサービスの販売のために記録およびモニタできます。機会から販売見積を生成できるので、機会に基づいて取引先に製品を提供できます。
- プロジェクトペギング
販売のプロジェクトペギングには、販売オーダーラインおよび販売見積ラインのプロジェクト原価のペギングが含まれています。品目のプロジェクトペギングが必要な場合、オプションで、ペグを機会の品目にリンクできます。
- 活動
活動を使用して、ビジネスオブジェクト(取引先、窓口、機会、またはその他の活動)のスケジュールを指定し、これらの活動の進捗状況を追跡できます。活動は、ユーザが作成または実行する必要があり、LNに登録されるアポイントメント、コール、タスク、メール、またはEメールです。活動には、電話、メール、訪問、調査などが含まれます。
- レター
取引先へのレターおよび大量郵便物は、一般的なマーケティング活動です。CRMで、レターを作成、保存、および修正できます。メールマージ機能を使用して、特定の取引先情報を含む汎用レターを出力できます。レターを他のワープロプログラムにエクスポートして、スペルチェックなどの機能を使用できます。
- 選択式
選択式を使用して、ターゲットグループを作成するための検索基準を指定できます。このターゲットグループを使用して、特定のアクションに含める対象を指定できます。選択式は、マーケティングプロジェクト、属性および活動の一括追加、レター(メールマージ)、およびレポートのターゲット範囲の作成に使用します。
- テキストエディタ
レターまたは選択式を作成する場合、テキストエディタを使用してレターの実際のレイアウトや式を指定できます。
- レポート
レポートを指定すると、ユーザ定義データを表示できます。要件に基づいて、CRMデータを表示するレポートを出力および処理できます。
- CRMの窓口および活動をMicrosoft Exchangeに同期する
LNの窓口をMicrosoft Exchangeに同期できます。[コール]または[アポイントメント]タイプの活動を、カレンダーイベントとして、LNとMicrosoft Exchangeの間で同期できます。カレンダーは双方向で同期されます。

概要

販売を使用して、販売活動を管理し、これらの活動の結果得られたデータをメンテナンスできます。

販売の主な手順は、販売オーダーと販売スケジュール手順で、品目を販売するための完全な管理手順が含まれています。通常、販売オーダー/スケジュール手順は、前後に他の手順が実行されます。

販売オーダー/スケジュール手順の前に行う手順は、次のとおりです。

- 販売見積手順
- 販売契約手順

販売の主な機能と特徴については、次のトピックで説明されています。

- 販売マスターデータ (ページ 21)
- 販売見積 (ページ 23)
- 販売オーダー (ページ 24)
- 販売契約 (ページ 25)
- 販売スケジュール (ページ 27)
- マージン管理 (ページ 29)
- 消費処理 (ページ 29)
- 遡及請求 (ページ 30)
- 手数料およびリベート (ページ 30)
- 統計 (ページ 30)

販売マスターデータ

販売マスターデータには、必須およびオプションのマスターデータ機能および特徴が含まれています。必須データは販売手順を完了するときに必要です。オプションデータは、いくつかの販売手順で使用するために指定できます。

- 販売品目データ
品目基準データでは、一般レベルの品目および品目データを指定できます。販売手順を完了するには、販売品目データで、販売に関連する品目データも指定しておく必要があります。

- **在庫不足処理**
利用可能な在庫をチェックし、販売見積ライン、販売オーダーライン、販売オーダー構成要素ラインの在庫不足を解消できます。
- **タイムフェーズ在庫チェック**
タイムフェーズ在庫チェックでは、販売オーダーラインおよび販売見積ラインについて、十分な在庫があるかどうかを品目のオーダーリードタイム時にチェックできます。つまり、特定の時点での手持在庫と引当の差異は無視されます。その代わり、LN ではオーダーリードタイムの全期間で、手持在庫とすべての計画在庫処理間の差異が考慮されます。
- **品目交換**
品目が販売されなくなった場合、その品目を別の品目に交換できます。
- **代替品目**
ある品目の在庫不足が発生した場合、販売先取引先に代替品目を提案できます。オプションで、オリジナル品目の利用可能な在庫を使用した後、残りの不足分を代替品目で補充することもできます。
- **リストグループからの品目の販売**
リスト品目を販売先取引先に販売するときにリスト品目の検索に使用される、リストグループを指定できます。取引先が複数のリストグループから購買できるようにするか、デフォルトのリストグループから購買できるようにするかを指定できます。
- **販売組織データ**
販売手順を完了する前に、販売オーダー手順で必要な手順を定義する販売オーダータイプ、販売契約、販売オーダー、販売スケジュールの作成に使用可能な販売オフィス、ユーザ固有のデフォルトデータが含まれるユーザプロファイルなど、販売組織データを指定する必要があります。
- **顧客承認**
販売オーダーに対して納入された商品について、商品代金の請求を行う前に販売先取引先の承認が必要な場合、顧客承認を設定できます。販売先取引先によって商品が承認されたときに、商品の所有権が発注先から販売先取引先に変更されます。
- **フレキシブルな販売オーダー処理**
販売オーダーの処理を自動化できます。オーダータイプにリンクされている活動ごとに、自動またはマニュアルの実行モードを指定できます。
- **購買オフィスと販売オフィス間のマルチサイト請求**
直送の場合、販売オフィスが顧客から代金を受領し、購買オフィスが発注元に商品代金を支払います。このため、両方の財務会社の会計帳簿には不一致が生じます。このとき、異なる財務会社に属している購買オフィスと販売オフィスとの間の決済をLNで自動生成し、会計帳簿を更新することができます。
- **レート換算基準**
レート換算基準を使用して、為替レートの決定に使用する日付を指定できます。外貨の金額は、有効な為替レートに基づいて自国通貨に換算されます。
- **販売オーダーテンプレート**
同じ(グループの)取引先から繰り返し発生する販売オーダーには、販売オーダーテンプレートを指定できます。オーダーテンプレートから、販売オーダーまたは販売オーダーラインを生成できます。
- **製品カタログ**
製品カタログを指定して、品目を論理的な製品分類にグループ化できます。カタログを階層状に構成し、最も下のレベルに、販売または購買する品目を含めることができます。

- 一般販売データ
販売手順を完了するには、オーダー変更の追跡と変更理由の特定を行うデータ、販売オーダーの自動ブロックの条件と理由、オーダー優先順位シミュレーションなどの一般販売データを指定しておく必要があります。
- 追加コスト
追加コストを指定して販売オーダーまたは出荷に追加し、オーダー (ライン) または出荷 (ライン) に追加コストを計上できます。
- オーダーの変更
ある会社の購買オーダーは別の会社の販売オーダーにリンクされています。したがって、購買オーダーの変更は対応する販売オーダーに影響します。また、逆に販売オーダーの変更は対応する購買オーダーに影響します。変更オーダー情報の処理を指定できます。
- 販売見積
販売見積手順を完了するには、競合先、見積の承認または却下理由、販売見積パラメータなどの販売見積マスターデータを指定しておく必要があります。
- 販売スケジュール
販売スケジュール手順を完了するには、販売スケジュールマスターデータを指定しておく必要があります。
- 自動販売スケジュール処理
販売スケジュールの処理を自動化できます。活動ごとに、自動で実行するか、マニュアルで実行するかを指定できます。

販売見積

販売見積は、購買決定を行う上で必要な詳細を販売先取引先に提供するために使用されます。

販売見積は、取引先からの見積依頼 (RFQ) への回答として、または見込取引先との販売処理を開始するための販売ツールとして作成できます。見積には、日付、条件、販売する品目または品目の説明、および見積が承認される確実性レベルを反映した成功率が含まれます。販売見積は、それらの成功率に基づいて計画モジュールに含まれます。成功率が高い見積は、販売済と見なされます。

見積を出力して取引先に送付できます。回答された見積の結果を販売に指定できます。見積が承認されない場合、不成立の理由と見積を獲得した競合先を指定できます。取引先が見積を受け入れた場合、見積を販売オーダーに転送し、成功の理由を指定できます。

- 販売見積手順
標準的な販売見積手順では、販売見積の作成、出力、結果の指定、処理などを行います。さらに、ATP および CTP チェック、代替の見積ラインの作成、および販売見積への部品表構成要素のコピーなどのその他のタスクを実行できます。
- カタログに基づいた販売オーダーラインおよび見積ラインの指定
販売見積には、カタログから品目を挿入できます。
- 販売における製品バリエーション
販売見積ラインの一般品目には、製品バリエーションを構成またはリンクできます。
- 資材価格情報 - 販売見積
資材価格情報は販売見積ラインにリンクできます。この結果、販売見積ラインの (文書ライン) 価格に資材価格が含まれます。

- 販売におけるプロジェクトペギング
プロジェクトの原価、需要、および供給を識別するために、販売見積ラインのプロジェクト原価にペグを指定できます。

販売オーダー

販売オーダーは、条件に従って品目またはサービスを販売先取引先に販売および納入するために使用されます。販売オーダーは、[契約]、[見積]、[EDI]、[計画]などのさまざまなソースから作成できます。販売では、オーダーの作成および修正ができます。

承認の後、販売オーダーは、特定の価格および値引など、同意された条件に従って品目を納入する法的な義務になります。

- 販売オーダー手順
通常の販売オーダー手順は、販売オーダーの作成、承認、出力、倉庫管理への発行、納入、請求、および処理になります。
- カタログに基づいた販売オーダーラインおよび見積ラインの指定
カタログにある品目を販売オーダーに追加できます。
- 販売における製品バリエーション
販売オーダーライン上の構成可能品目に関して、製品バリエーションを構成またはリンクできます。
- 販売におけるキット処理の概要
販売オーダー手順で、主品目の代わりに構成要素を納入できます。構成要素は、構成要素ラインまたは販売部品表によって処理できます。
- 販売および調達における顧客支給資材
販売オーダーライン上で、顧客支給資材を含む品目を指定できます。
- 追加情報フィールド - 販売
追加情報フィールドを使用すると、販売オーダーに関する追加情報を指定できます。これらのフィールドは処理全体で使用されます。たとえば、これらのフィールドは販売オーダー、倉庫オーダー、および倉庫管理での出荷処理で使用されます。
- 直送販売オーダー
販売オーダー上で、販売商品を直送するかどうかを指定できます。直送の場合、販売オーダーに基づいて購買オーダーが作成されます。購買元取引先が商品を販売先取引先に直接納入するので、倉庫管理は関係しません。
- 静的クロスドッキング
在庫がない既存の販売オーダーを処理する場合は、入庫場所から発送確定保管場所に入庫商品をすぐに移動させて出庫できます。この処理を開始するには、クロスドッキングオーダーを生成する必要があります。
- 特急オーダー
特急オーダーを指定するか、既存の販売オーダーを特急オーダーにすることができます。
- 販売オーダーのバックオーダー処理
販売オーダー(納入)ラインの最終納入が行われたが、一部しか、またはまったく商品が出荷されていない場合は、LNによってバックオーダーが作成されます。
- 販売返品オーダー
商品を販売オーダーに返品する必要がある場合、返品オーダーを作成できます。返品オーダーにはマイナスの金額のみが記入できます。

- 請求へ発行後の販売データの変更
請求状況に応じて、販売データを請求に発行した後で販売請求データを更新できます。
- 販売オーダーおよびスケジュールの履歴
販売オーダー履歴を使用すると、販売オーダーおよび分割払オーダーの作成と修正を追跡できます。オリジナルのオーダーが完了した後で、一定の情報を保持しておくことができます。
- 分割払
分割払請求を使用すると、販売オーダーのオーダー商品が納入される前または後に、合計正味額の一部の金額または何割かの金額の請求書を送信できます。分割払を作成するには、分割払ラインを販売オーダーにリンクさせます。
- 販売と輸送の統合
オーダー入力時に適切な輸送方法を特定して選択できるように、販売オーダーから輸送オーダーを生成します。これにより、出荷と積荷の進捗状況が交換可能になり、輸送と販売の間で情報を共有できます。輸送費を取引先に請求することができます。
- 販売オーダーのブロック
販売オーダーまたは販売オーダーラインをブロックする理由はいくつかあります。オーダーは、販売オーダー手順のいかなる時点でも 2 つ以上の理由で保留することができます。
- オーダー優先順位 (シミュレーション)
オーダー優先順位シミュレーションを使用して、オーダーに在庫を割り当てる優先順位を計算できます。たとえば、在庫が不十分な場合に、優先順位シミュレーションを使用し、オーダー納入優先順位に従って販売オーダーをソートできます。
- コピーテンプレート
販売オーダー (ライン) をコピーするときは、コピーテンプレートを使用できます。コピーテンプレートは、どのようにオーダー (ライン) データをコピーし、コピー例外の標準セットを含めるかを指定します。
- 資材価格情報 - 販売オーダー
資材価格情報を販売オーダーラインにリンクさせることができます。これにより、販売オーダーラインの (伝票ライン) 価格に資材価格が含まれます。
- 販売オーダーのグローバル貿易コンプライアンス
グローバル貿易コンプライアンスが輸出文書に適用される場合、販売オーダーが検証され、輸出コンプライアンス情報が有効なものと要求済ライセンスが利用可能なことが確認されます。
- 需要ペギングの概要
需要ペギング機能が会社で使用された場合、販売オーダーが作成された時点で在庫が引き当てられます。さらに、仕様がこれらのオーダーにリンクされます。
- 販売におけるプロジェクトペギング
プロジェクトの原価、需要、および供給を特定するために、販売オーダーラインのプロジェクト原価をペギングできます。

販売契約

販売契約は、特定商品の納入について、販売先取引先との特定の合意を登録するために使用します。

これらの合意は、次のレベルで登録できます。

- **販売契約ライン**
契約ラインで、一定期間の特定品目または品目グループの納入に関する合意が登録されます。これらの合意には、合計数量、価格、および値引が含まれます。有効期間を指定し、販売する最小数量をバインドするかどうかを指定できます。
- **条件合意**
条件合意では、商品の販売、購買、または転送について、オーダ、スケジュール、計画、ロジスティック、請求、および需要ペギングに関する詳細な条件が登録されます。販売条件合意を使用するには、販売契約にリンクさせる必要があります。

次の契約タイプを作成できます。

- 通常契約
- 特別契約

特別契約は、特定のプロジェクトに関連する合意を記録するために使用します。(特別契約は、販促契約でもあります)販売先取引先ごとに、1 期間に複数の特別契約をクローズできます。特定の期間において、販売先取引先の品目または価格グループごとに複数の通常契約タイプを指定することはできません。

販売契約は、販売オーダまたは販売スケジュールの基盤として使用されます。販売契約で指定されたデータは、リンクされた販売オーダまたは販売スケジュールで指定するデータの親として機能します。販売スケジュールと条件合意は、通常契約にのみリンクでき、特別契約にはリンクできません。

- **販売契約の指定**
通常の販売契約手順では、販売契約価格改訂およびロジスティック合意によって販売契約ヘッダと販売契約ラインが作成されます。
- **契約時の値引スケジュール**
1 または複数の値引スケジュールを販売契約にリンクできます。
- **販売契約の取得**
販売契約の取得方法は、条件や顧客オーダ番号の使用など、さまざまなパラメータ設定に依存します。
- **販売契約の予定所要量**
単純な販売スケジュールを使用するには、スケジュール納入を販売契約に基づいて定義します。このプロセスは、販売先取引先からスケジュールを取得せず、販売契約を使用してタイムフェーズ納入のリストを設定する場合に使用できます。スケジュール済所要量は、納入体系または販売スケジュールを使用して販売契約に指定できます。
- **販売契約のコピー**
販売契約はコピーして、他の販売契約を作成することができます。
- **販売契約の評価**
販売契約を販売オーダや販売スケジュールに使用する場合、販売オーダまたはスケジュール手順の間やその後に販売契約を評価できます。契約の有効期間に、契約での合意に従って納入が行われているかどうかチェックできます。契約の有効期間の終了時に、合意数量どおりに納入されているかどうかチェックできます。
- **資材価格情報 - 販売契約**
資材価格情報は販売契約ラインにリンクできます。この結果、販売契約ラインの (文書ライン) 価格に資材価格が含まれます。

- オプション処理
販売契約手順では、いくつかの追加のプロセスを使用できます。それらには、一連の販売契約の有効化と無効化、販売契約確認の出力、販売契約督促状の出力、販売契約の終了および削除などがあります。

販売スケジュール

販売スケジュールは、頻繁に納入がある長期の販売プロジェクトに使用します。このスケジュールは、取引パートナー間で使用される特定商品のスケジュールを表します。

販売スケジュールは品目の納期/時刻を指定する詳細な方法を提供しているため、たとえば、JIT環境などの全体を把握できる時間に沿った資材所要量の情報が必要な場合に、標準の販売オーダーの代わりに販売スケジュールを使用します。

販売スケジュールは、参照または非参照にすることができます。

承認の後、販売スケジュールは、特定の価格および値引など、同意された条件に従って品目を納入する法的な義務になります。

- 販売スケジュール手順
主要な販売スケジュール手順には、販売スケジュールへの販売発行の作成と処理、スケジュール権限と累積の計算、および販売スケジュールの承認、倉庫管理への発行、請求への発行、および処理があります。
- 販売発行
販売発行は、顧客の販売スケジュールの要件を発行タイプ別にグループ化するために使用します。販売発行は、通常電子データ交換 (EDI) によって受信され、ビジネスオブジェクト伝票 (BOD) によってマニュアルで指定および受信することもできます。販売発行または個別の発行ラインは、処理を実行したり、販売スケジュールに変換することができます。販売発行は、スケジュール要件についての外部の顧客用ビューであり、販売スケジュールは内部用の発注先ビューです。
- ピックアップシート
ピックアップシートは、特定の輸送の出荷先顧客と指定日付について、運送業者が発注先サイトでピックアップする必要がある品目のリストです。ピックアップシートは、特定の参照番号によって識別されます。これは、出荷参照と呼ばれる顧客から提出される情報です。この出荷参照は、ピックアップシート、出荷、および支払を識別するために使用します。多くの場合、出荷はピックアップシートの所要量に正確に対応しますが、ピックアップシートで要求された商品は、いくつかの販売スケジュールに分けられます。
- 参照販売スケジュール
参照販売スケジュールでは、スケジュール所要量が (出荷) 参照に基づいて通知されます。参照は、特定の所要量を識別するために使用します。その所要量は、取引先が組立ラインの特定のラインステーションで特定の順番に必要とします。出荷参照は、出荷を識別するために使用されます。ピックアップシートを使用する場合、出荷参照によって、リンクされている販売スケジュールラインのピックアップシートも識別できます。
- 追加情報フィールド - 販売
追加情報フィールドを使用して、販売スケジュールに関する追加情報を指定できます。これらのフィールドは処理全体で使用します。たとえば、倉庫管理の販売スケジュール、倉庫オーダー、出荷処理で使用します。

- 販売スケジュールの改訂
販売スケジュール改訂番号は、販売スケジュールの改訂を一意に識別するために使用します。これらは、取引先から送信された販売スケジュール更新を示しています。
- 販売スケジュールラインの所要量タイプ
所要量タイプは、スケジュールに使用される、時間ごとの所要量を表します。販売スケジュールラインで、計画所要量、確定所要量、即時所要量の所要量タイプを通知できます。
- 計画済倉庫オーダー
計画済倉庫オーダーを使用して、スケジュール更新および改訂を倉庫オーダーから分離したり、販売スケジュールラインを数量別および日付別に統合したりできます。
- 販売スケジュールラインのゼロ所要数量
販売スケジュールラインは、所要数量がゼロでも受領することができます。販売スケジュール手順が完了した場合、販売スケジュールライン数量もゼロに変更できます。販売スケジュールの所要数量がゼロになると、販売スケジュールラインまたは計画済倉庫オーダーの取消が実行されます。
- 販売スケジュールの権限
販売スケジュール品目は所要量タイプに基づいて出荷されます。ただし、[確定]所要量タイプは、以前に受領された[計画済]所要量タイプと差があってもかまいません。権限を使用する場合、[確定]所要量タイプを通知する前に、一定の数量レベルの商品を加工するか、または原材料を購入する許可を、販売先取引先から与えられます。この処理を使用すると、販売先取引先は商品がコールオフされるかどうかに関係なく、加工または原材料の対価を支払う必要があります。
- 販売スケジュール累計
累計 (CUM) は、会計年度初日から今日までの出荷済、入庫済、および請求済数量についての合計です。累計を使用して、販売スケジュールが需要に比べて予定より早く進んでいるか遅れているかを追跡できます。
- 販売スケジュールの調整
非参照販売スケジュールが承認される前に、販売スケジュールの不足納入または超過納入をチェックできます。
- 販売スケジュールの承認
販売スケジュールを処理するには、状況が[作成済]または[調整済]の販売スケジュールを承認しておく必要があります。承認すると、販売スケジュールの状況は[承認済]になります。
- 販売スケジュールの調整
非参照品目がある資材発行と出荷スケジュールを調整できます。つまり、取引先の[入庫済累計]と[出荷済累計]を照合します。累計 (CUM) が一致しない場合、解決が必要な不一致が生成されます。
- 販売スケジュールと企業計画
販売スケジュールが承認されると、企業計画で、販売スケジュールの計画所要量と確定所要量に基づいて計画所要量が計算され、計画供給が生成されます。
- 販売スケジュールと倉庫
販売スケジュールラインのオーダー品目が承認されると、オーダー品目を出荷できます。品目を出荷するには、販売スケジュールを倉庫管理に発行する必要があります。
- 販売スケジュールと請求
販売スケジュールラインのオーダー品目の一部または全部が納入された後、納入済商品に対する請求を行うことができます。請求書を送付するには、販売スケジュールを請求に発行する必要があります。

- 販売スケジュールの処理と削除
販売スケジュールラインの請求書が送付されると、その販売スケジュールラインの状況は[請求済]になります。[請求済] 状況のラインを含む販売スケジュールは、処理および削除できます。
- 販売スケジュールの終了
取引先との関係がすでに終了していて、その販売先取引先の特定品目データを変更する場合、販売スケジュールを終了できます。リンクされている計画済倉庫オーダまたは販売スケジュールラインの状況が、この終了処理に影響する場合があります。
- 販売オーダおよびスケジュールの履歴
販売オーダ履歴によって、販売スケジュールの作成および修正を追跡できます。オリジナルスケジュールが完了した後も特定の情報を保持できます。
- 資材価格情報 - 販売スケジュール
資材価格情報は販売スケジュールラインにリンクできます。この結果、販売スケジュールラインの (文書ライン) 価格に資材価格が含まれます。

マージン管理

マージン管理を使用して、標準品目について作成された販売オーダと見積のマージンを管理できます。販売見積または販売オーダの正味価格が、定義されたマージンを超える場合、適切なアクションが実行されます。たとえば、オーダのマージンが上回る場合、オーダはブロックされます。

- マージン管理の設定
マージン管理を使用するには、マスタデータを指定しておく必要があります。
- マージン管理のタイプの指定
マージンタイプには、(価格) マージン管理、詳細レベルでの総マージン管理、ヘッダレベルでの総マージン管理を指定できます。
- マージン管理の使用
マージン管理が導入されている場合、販売オーダまたは見積を入力したときに、いくつかのチェックが実行され、超過したマージンがログに記録されます。

消費処理

消費は、顧客による、または顧客の代理による、委託品目の出庫です。顧客は、これらの品目を販売や製造などの目的で使用します。品目が出庫されると、顧客はその品目の所有者になるため、発注先に支払を実行する必要があります。

- 委託
異なるパーティが在庫所有権と保管を取り扱う委託在庫を使用でき、基本委託設定または拡張委託設定を選択できます。
- 在庫消費処理
販売業者管理在庫 (VMI) 環境および外注環境では、発注先または製造元の管理倉庫で消費が記録され、消費データを表示およびメンテナンスできます。この倉庫の情報には、顧客または外注先が発注先または製造元から供給される資材を消費する、顧客または外注先の倉庫の情報が反映されます。在庫消費の処理には、これらの消費の作成および処理が含まれます。

遡及請求

再交渉日後に価格変更を販売オーダーや品目に行う場合、遡及請求機能を使用して、販売オーダーとスケジュールに従い以前に出荷した品目を請求し直すことができます。価格差額は、品目数量が0でオーダー額に価格差額が含まれる遡及請求された販売オーダーを介して処理されます。

- 遡及請求
遡及請求を使用するには、遡及請求マスターデータを指定しておく必要があります。その後、遡及請求販売オーダーを生成し、請求できます。

手数料およびリベート

多くの会社は、販売業績についての報酬を与えることで関係の動機付けを行っています。これにより、販売の拡大につながるため、会社の競争力を高めることになります。

次の報酬が利用できます。

- 手数料
- リベート

手数料およびリベートは、販売オーダー、販売オーダーを担当する関係、関係の販売実績、および実績と報酬のリンクに関する正確な情報に基づきます。

- マスターデータ
いずれかの手数料およびリベート手順のいずれかを使用するには、関係、合意グループ、関係チームなどのマスターデータを指定しておく必要があります。
- 手数料およびリベートの計算
手数料およびリベートが使用される場合、手数料およびリベートの計算手順を必ず実行する必要があります。
- 手数料およびリベートの引当
計算された手数料およびリベートは、それぞれ財務会計と請求に対して予約できるほか、外部の会計パッケージに対しても予約できます。
- 従業員への手数料の支払
従業員への引当済手数料の支払は、会社の給与管理部署によって実行されます。従業員へ支払う手数料を含むレポートを生成する必要があります。
- 手数料およびリベート履歴
手数料とリベートの計算に関する履歴レコードは、手数料とリベートルレコードとは別に保存されます。これらの履歴レコードを使用して、手数料およびリベートに関してどのような処理が実行されたかを確認できます。また、支払われた手数料およびリベートの概要も参照できます。

統計

統計では、オーダーやスケジュールの受注、取引高、取消を把握することができます。統計は、履歴データや実績データを統計情報に反映させるためのフォーマットやレイアウトの定義に必要な

活動を管理します。ユーザ定義の統計レポートや統計画面を作成してこの情報を表示し、簡単にデータ分析を実行できます。

また、統計を使用して予算を入力することも可能です。予算は、実際販売または実際購買 (統計値) を見積販売または見積購買と比較するために使用されます。

- 統計
統計手順を使用するには、マスタデータ、統計のレベル、パラメータ、ソートコード、予算、レイアウトコードを指定する必要があります。この情報を指定した後、統計結果を更新、出力、アーカイブ、および削除することができます。

はじめに

プロジェクトを使用すると、入札の見積から配送までのすべての段階で保証期間全体を通じて、プロジェクトを管理できます。

以下のトピックにそって、プロジェクトの主な機能と特徴を説明します。

- プロジェクト (ページ 33)
- マスタデータ (ページ 34)
- 契約管理 (ページ 36)
- プロジェクト定義 (ページ 37)
- 見積 (ページ 41)
- プロジェクト予算 (ページ 43)
- 計画 (ページ 43)
- 所要量計画 (ページ 44)
- プロジェクト進捗 (ページ 46)
- モニタリング (ページ 50)
- 請求 (ページ 51)
- 間接費 (ページ 51)

プロジェクト

プロジェクトデータには、プロジェクトに関する事項が定義されます。

- 一般
プロジェクトの基本情報 (プロジェクト状況、通貨、タイプなど) を指定できます。
- 契約
契約は、取引先に関する情報、価格設定と資金調達、出荷および納入の条件で構成されます。
- 財務
財務データは、固定資産の詳細 (資産番号や拡張など) で構成されます。財務分析の支払条件を定義できます。
- 予算
予算データは、「予算編成法」、「実際」、および「デフォルト」の詳細で構成されます。

- 計画
計画データは、「スケジュール」、「所要量計画」、および「出荷」の詳細で構成されます。
- 管理
管理データは、「原価登録」、「プロジェクト作成」、および「ログ記録」の詳細で構成されます。
- 中間結果
中間結果データは、収益認識方法および売上原価の詳細で構成されます。

マスタデータ

「一般プロジェクトデータ」では、LNで使用されるマスタデータを異なるプロジェクト間でも使用できるように集中管理しています。これらのテーブルの大部分は、グループ化、ソート、およびレポートの用途で使用され、財務転記用の各種ディメンションとしても使用されます。

- プロジェクト
プロジェクトデータには、プロジェクトに関するあらゆる事項が定義されます。プロジェクト状況は、プロジェクト期間全般を通して適切な進行を図る上で重要です。
- プロジェクトと PCS の関係
プロジェクトを製造の PCS プロジェクトにリンクします。PCS プロジェクトは、一般品目、カスタマイズ品目、または標準品目の生成に使用できます。プロジェクトの材料予算ラインに PCS プロジェクト品目を指定すると、2つのプロジェクトコード間の関係が確立されます。
- プロジェクト中間結果
選択したプロジェクトの中間会計結果を示します。中間結果とは、プロジェクト中の一時的な会計結果です。これらの結果は損益勘定に振り替えることができます。中間結果には次の2つのタイプがあります。
 - 原価中間結果 (原価に関連付けられている取引)
 - 収益中間結果 (収益に関連付けられている取引)
- 計画
活動構造、スケジュール、開始日および終了日を指定できます。1つのプロジェクトについて複数の代替計画をメンテナンスできます。有効計画は、進捗を追跡するために使用するものです。
- 作業権限状況の更新
正式な権限手順を使用して、特定の要素または活動の作業を開始します。この処理によって、権限が認められた作業を適時、適切な順番で確実に実行できるようになります。
- プロジェクト - 伝票
プロジェクト固有の伝票の明細をメンテナンスできます。伝票は、定義済の伝票タイプ別に分類されます。
- プロジェクト - サードパーティ
サードパーティのプロジェクト固有の詳細をメンテナンスできます。サードパーティとは、政府機関、取締機関など、プロジェクトに関して間接的または非契約の利害関係にある個人または組織です。

- 拡張
拡張とは、初期契約内の特別な合意、または初期契約への特別な追加合意です。拡張は、販売先取引先との初期契約以外の合意です。拡張は、ボトムアップ予算に割り当てることができます。予算との関係は、初期の予算および/または予算調整詳細ラインで定義されます。以下の 4 タイプの拡張があります。
 - [スコープ変更]
 - [暫定金額]
 - [変動決済]
 - [決済対象数量]
- プロジェクト成果物
プロジェクトレベルの[予算区分]設定に従って、成果物を要素と活動のいずれかに定義できます。プロジェクトが要素別予算を持ち、活動別に管理されている場合、活動を要素のプロジェクト成果物にリンクする必要があります。
- 労務
労務コードを使用して、特定の労務コードの原価または労務コードのグループの原価を管理できます。労務単価によって、予算ラインおよび時間登録で使用する単位原価/販売レートが決定されます。
- 雑費
雑費原価対象は標準にすることも、プロジェクト固有にすることもできます。原価対象は、原価管理を行うために管理コードに関連付けられます。
- プロジェクト価格およびレートの更新
プロジェクト固有の原価対象および労務単価のレートと価格をまとめて更新できます。この対象となるのは、タイプが労務、外注、設備、雑費である原価対象です。
- 収益コード
プロジェクト固有の収益を指定できます。収益コード。これらのコードは特定のプロジェクトにのみ関連付けられます。収益コードを使用して同じ請求タイプの請求金額を分類し、収益履歴を分析できるようにします。
- 付加費用
付加費用を使用して、「予算編成」モジュールの予算の間接原価や「プロジェクト製造管理」モジュールの実際間接原価を計算します。
- プロジェクトおよび予算通貨の変換
以下について通貨変換ができます。
 - プロジェクト通貨
 - 予算ライン通貨
 - 両方の通貨
- プロジェクト手順を使用するには
プロジェクト手順には、プロジェクトの実行に必要なステップが含まれています。予算状況の更新、管理データの生成など、プロジェクト手順の適用と実行に必要なステップを指定できます。

契約管理

契約管理を使用して、契約関連作業の実行と契約関連データの取得を行います。契約タイプ、請求タイプ、契約金額、予算編成法などの契約情報の表示およびメンテナンスが行うことができます。

- 契約報酬および違約金
契約報酬と違約金は、契約者にインセンティブを与えるために使用されます。契約の一部として、契約者と合意を交わすことができます。すべての契約タイプについて、報酬と違約金を定義することができます。請求方法は、契約ラインデータからデフォルト設定されます。ただし、請求方法は変更できます。
報酬と違約金は契約ラインデータの一部として定義され、収益コードにリンクさせる必要があります。報酬ラインの有効期間を定義できます。1つの契約ラインに複数の報酬ラインおよび違約金ラインを追加することができます。
請求金額は報酬金額より低くなる場合があります、ゼロでもかまわないため (業績不足により契約者が得られない)、報酬金額と請求書金額が同じでなくても、プロジェクトまたは契約をクローズすることができます。
収益の計算時に報酬と違約金が考慮されます。考慮されるのは、収益認識の報酬タイプが [定額フィー] の場合のみです。
請求金額は報酬金額より低くなる場合があるため、報酬金額と請求書金額が同じでなくても、プロジェクトまたは契約をクローズすることができます。
- 原価ペグ監査履歴
オーダのペグデータへの修正を示す、プロジェクト原価ペグの履歴データを表示できます。プロジェクト原価ペグ監査履歴データを出力することもできます。
- 出来高払要求
出来高払要求は、取引先との契約の処理中に発生した原価に対して生成されます。出来高払請求書は、同意された請求サイクルに基づいて顧客に送られ、分割払または納入基準請求書を使用して決済されます。出来高払要求処理は、米国固有の標準フォーム 1443 請求書を作成する際に使用します。
契約の [出来高払 %] および [出来高清算 %] フィールドの値を使用して、出来高払データを定義できます。また、[請求方法] および [支払条件] を指定して、請求書の値引額、期間および日付を計算することもできます。
- 労務単価のコピー
契約のコピーまたは契約ラインのコピーオプションを使用する場合、[労務単価] チェックボックスを使用して、契約または契約ラインに指定された労務単価をコピーします。プロジェクトが契約にリンクされている場合、労務単価はコピーできません。ただし、プロジェクトにリンクされていても、契約ラインの労務単価はコピーできます。
- 追加情報フィールド
追加フィールドは、契約ラインで指定された契約ヘッダで使用できます。また、これらのフィールドは、契約管理の権限を定義するときに属性として使用されます。[契約のコピー] オプションを使用すると、デフォルトでこれらのフィールドがコピーされます。
- 契約情報のフローダウン
[契約ライン (tpctm1110m000)] セッションで指定された追加情報フィールドは、計画オーダのプロジェクトペグにリンクされ、以下のセッションのデフォルト値として使用されます。
 - 計画 PRP 購買オーダ (材料) (tppss6110m000)

- 計画 PRP 購買オーダー (設備) (tppss6111m000)
- 計画 PRP 購買オーダー (外注) (tppss6112m000)
- 計画 PRP 倉庫オーダー (tppss6115m000)
- 契約ライン (tpctm1110m000) セッションの [追加情報] タブに、[拡張フィールド] があります (契約条項のフローダウンに基づく)。このオプションによって拡張追加情報 (tcstl2110m000) セッションが開始され、顧客定義フィールド (CDF) が表示されます。
付属書類追加情報レポートには、購買オーダーや契約成果物など、指定されたオブジェクトの追加情報フィールドのコンテンツが出力されます。契約確認の出力 (tpctm1400m000) セッションの [付属書類追加情報] チェックボックスを使用して、付属書類追加情報のレポートを出力できます。
追加情報差異レポートには、2 つ以上のオブジェクトの追加情報の差異が出力されます。異なるオブジェクトの追加情報を 1 つのオブジェクトに結合した場合、このレポートを使用して、含まれていない追加情報フィールドがあるかどうか確認できます。
- 契約成果物モニタ
契約成果物モニタは、計画納入日/品目のソート基準オプションで拡張されています。。また、使用可能なフィルタオプションに基づき、契約成果物ラインをグラフに表示できます。
- グローバル貿易コンプライアンス
グローバル貿易コンプライアンス機能は、契約成果物に導入されます。グローバル貿易コンプライアンスが導入されており、品目が「貿易コンプライアンスの遵守」に指定されている場合、契約成果物を有効化する際に輸出コンプライアンスチェックが実施されます。
- 値上率
契約ライン (tpctm1110m000) セッションの [販売] タブにある [原価加算請求の販売価格] ドメインの [値上] オプションを使用して、原価対象の販売価格に値上率を含める必要があるかどうかを決定します。
- インコンテキストグラフ
[契約マージン] グループボックスで指定したオプションに基づいて、契約 360 (tpctm1300m000) セッションで複数のグラフを表示できます。
- 履行義務の基準
中間結果計算の基準は、契約ライン (tpctm1110m000) セッションの [履行義務の基準] リストに基づいて決定されます。このリストは以下のオプションで構成されます。
 - [契約額]
 - [取引価格]

プロジェクトが複数の契約ライン (CLIN) にリンクされている場合は、中間結果を計算する際の基準として取引価格が使用されます。

プロジェクト定義

プロジェクト定義を使用して、プロジェクトのマスタデータをメンテナンスします。このデータは、プロジェクトの管理に使用される包括的な基本データです。労務単価、従業員の担当、職種のグループ化など、マスタデータは複数のプロジェクト間で再利用できます。

- プロジェクトの作成
テンプレートまたはプロジェクトセッションを使用してプロジェクトを作成する前に、パラメータを定義します。プロジェクトデータ管理セッションを使用して、プロジェクトを作成します。
- プロジェクト 360
プロジェクト志向の企業では、役職に関係なく、すべてのユーザがプロジェクトにアクセスして業務を完了します。通常、プロジェクトの段階によって、業務を行うユーザが異なります。たとえば、評価者がプロジェクトを評価し、セールスエンジニアが見積を準備し、プロジェクトマネージャがプロジェクト定義を実行し、設計エンジニアが予算を組みます。
- パラメータとデフォルトを使用するには
プロジェクトの動作を定義するための一般的なデフォルト値やパラメータを設定できます。プロジェクトの実行時には、必要に応じてこの値を上書きすることができます。
- 容認税
プロジェクトによって発生した支障の弁償として、地方または自治体の税務当局に支払う税金または徴収金。たとえば、マンションの建設時に水道管や下水管の設置のために歩道または道路の一部を撤去した場合の弁償です。
- サードパーティ
政府機関、取締機関など、プロジェクトに関して間接的または非契約の利害関係にある個人または組織
- 標準原価対象の使用
以下の原価タイプの標準原価対象をメンテナンスします。
 - 労務
 - 材料
 - 設備
 - 外注
 - 雑費
- 標準労務
労務コードを使用して、労務コードの原価または労務コードのグループの原価を管理します。労務単価によって、予算ラインおよび時間登録で使用する原価と販売単価が決定されます。
- 標準雑費
この原価対象は、標準とすることも、プロジェクト固有とすることもできます。この原価対象は、原価管理を行うために管理コードに関連付けられます。
- 標準原価対象とサービスのマッピング
原価対象マッピングは、プロジェクト活動にのみ基づきます。材料は、プロジェクトの予算自体に含まれてプロジェクトで処理されるか、参照活動の一部として扱われサービスで処理される必要があります。
- 購買元取引先ファイル
発注先から品目の価格と割引についてファイルが提供される場合、この情報をインポートできます。その後、発注先コードと自身のコードの関係、および品目と発注先割引グループの関係を定義できます。
- 収益コードを使用するには
収益コードとは、顧客に対する請求額の分類に使用できるコードです。原価対象の場合同様、標準とプロジェクト固有の両方の収益コードを定義することができます。

- **標準構造**
標準要素と標準活動のライブラリを定義できます。これらのプロジェクト構造またはテンプレートプロジェクトをコピーできます。
- **標準要素**
プロジェクトをメンテナンスする際にコピー可能な標準要素のライブラリについてメンテナンスできます。
- **ユーザ定義構造**
ユーザ定義構造で、レポート、担当割当、その後の業績測定など、プロジェクトで使用されるさまざまな追加構造がメンテナンスされます。
- **標準付加費用**
標準付加費用を定義できます。このリストの各ラインは、会社、原価タイプ、雑費コード、連番の一意の組合せを表します。
- **標準間接費**
標準間接費を定義できます。このリストの各ラインは、会社、原価タイプ、間接費コード、連番の一意の組合せを表します。
- **プロジェクトで通貨を使用するには**
特定プロジェクトに使用する通貨を指定できます。会社について指定した通貨と異なる通貨を使用することも、会社について定義した通貨を指定することもできます。
- **付加費用を定義して転記するには**
付加費用は、間接プロジェクト原価を定義する方法です。通常、付加費用は、保管、処理、維持費、管理間接費などの一般的な間接費の支払に使用されます。
- **テンプレートの使用**
テンプレートを使用すると、プロジェクトの定義を簡単に行うことができます。プロジェクトテンプレートを使用して、会社に対し一連のプロジェクトタイプをあらかじめ定義しておくことができます。
- **原価分割**
品目の製造またはサービスに関係するプロジェクトの場合 (デポ修理サービスなど)、ユーザがさまざまなレベルで原価をモニタする必要があります。原価分割は、プロジェクト WBS のさまざまなレベルで原価の明細を表示する柔軟な方法です。原価分割を使用して、最上位需要プロジェクトペグから他のプロジェクト WBS レベルに原価を移動することができます。また、労務費、材料費、外注費など、他の特定の原価タイプを識別して、その原価を他の WBS レベルにリダイレクトすることもできます。
- **プロジェクトパラメータ**
報酬および違約金を有効にするには、プロジェクトパラメータで収益コードを定義できます。

出来高払を有効にするには、プロジェクトパラメータで収益コードを定義できます。
プロジェクトパラメータ (tppdm0100s000) セッションの [前払金の収益コード] フィールドは、プロジェクトで前払を作成するために使用される収益コードのデフォルト値として使用されます。
- **報酬および違約金**
中間結果を生成するとき料金収益の最低割合を含めるため、[料金収益しきい値] オプションが用意されています。
- **[確率] オプションを使用して、契約者に報酬が与えられるか、契約者に違約金が課される確率を示すことができます。**

- 収益認識
プロジェクト/契約が完了する前の契約期間中に収益と費用を定期的に認識するため、COGS 方法に [完成率] オプションが追加されています。COGS の計算時には、損失の構成要素も考慮されます。
- 標準構造
「標準活動」に関して [開始割合]、[終了割合]、および [マイルストーン割合] を定義して、プロジェクトのアーンドバリューを計算できます。
- プロジェクトマスターデータ
プロジェクトマスターデータ (tppdm0600m000) セッションを使用すると、単一のダッシュボードまたは 360 セッションからプロジェクトマスターデータにアクセスし、設定できます。使用可能なマスターデータもリストされます。また、会社別にマスターデータを表示することもできます。
- タスク
ERP LN のほかのドメインとの一貫性を保つため、「労務原価対象」の名前が「タスク」に変更されました。
- 関係会社間レート
以下のセッションで、[関係会社間レート] および [関係会社間レート取引日] フィールドを原価対象レベルで定義できます。
 - タスク (tppdm0615m000)
 - タスク (tppdm0111s000)
 - プロジェクトタスク (tppdm6615m000)
 - プロジェクトタスク (tppdm6111s000)
 - 雑費 (tppdm0514m000)
 - 雑費 (tppdm0114s000)
 - プロジェクトタスク (tppdm6615m000)
 - プロジェクトタスク (tppdm6111s000)
- スキル
見積ラインおよび労務活動予算ラインについて、タスクにスキルを指定できます。スキルの使用はオプションです。特定ジョブに最適な人材を見つける際に役立ちます。
- プロジェクト履歴
新規パラメータ [プロジェクト履歴のログ] フィールドが追加され、プロジェクトの履歴セッションを使用できるようになりました。「プロジェクト」で修正されたデータを、履歴セッションに表示できます。
- プロジェクトスケジュール
ガントチャートで選択された活動に基づいて、1 つまたは複数のプロジェクトスケジュールを表示するオプションが用意されています。このチャートには、開始予定日および終了日、活動間の関係 (マイルストーンを含む)、活動の進捗などを含む活動計画が含まれます。原価タイプオプションを使用して、表示する予算ラインを選択できます。プロジェクトスケジュールから、活動セッションおよびマイルストーンセッションを開始できます。また、主なプロジェクトセッションおよび活動セッションから、プロジェクトスケジュールを開始できます。ツールチップに、選択したバーの主な情報が表示されます。
- プロジェクトスケジュール (tppss2700m000) セッションに以下のオプションが追加されました。

- [活動関係]
- [コードの表示]
プロジェクトスケジュール (tppss2700m000) セッションには、[列の表示] グループボックスおよび [オプション] グループボックスが含まれます。
プロジェクトスケジュール (tppss2700m100) セッションの [表示] メニューに以下のオプションがあり、期限を超過した活動の表示/非表示を切り替えられます。
- 期限超過の活動を表示
- 期限超過の活動を非表示

ドラッグアンドドロップ機能を使用して、活動日や予算日を修正できます。

- 更新オプション
プロジェクト状況の更新 (tpdpm6202m000) セッションで [新状況] を [クローズ] に設定し、[更新モード] を選択して [更新] オプションをクリックします。Infor LN によって、解決すべき問題のリストが生成されます。たとえば、処理が必要なオーダーや、状況を「終了」にするべきプロジェクトが含まれます。
- 検索パス
プロジェクト (tpdpm6600m400) セッションの [時間会計賃金レートレベル] リストに、[部署] オプションが追加されました。[プロジェクト管理オフィス (tpdpm0110m000)] セッションで指定された部署に関連付けられた賃金レートは、労務ラインの労務単価のデフォルト値を決めるためのオプション (優先度) の1つとして考慮する必要があります。デフォルトで、以下の順に検索パスが考慮されます。
- [優先順位 1]
- [優先順位 2]
- [優先順位 3]
- [優先順位 4]

見積

見積は、通常はプロジェクト内で最初のフェーズです。多くの場合、見積はプロジェクト内で最も重要なフェーズです。これは、正しい見積および入札によって、プロジェクト契約を獲得できるからです。見積プロジェクトを作成することができます。それぞれの見積バージョンについて完全な見積をシミュレートできます。見積が承認されたら、見積バージョンから入札を作成できます。

- 見積を定義するには
見積処理では、提案、見積、入札を準備します。見積は、提案されるスコープに関する販売価格および情報で構成されます。見積には、プロジェクトスケジュールと契約に関する情報が含まれます。
- 見積構造を使用するには
見積では、見積のオーダーや分類に見積バージョン構造を使用します。多くの場合、複数の見積バージョン構造を使用することにより、見積データをさまざまに分類できます。
- 見積ラインレベルを使用するには
見積レベルタイプによって、ボトムアップ構造の総計合計で使用する見積ラインが決まります。また、見積レベルタイプにより、構造要素のトップダウン金額が決定されます。

- 見積を予算にローンチするには
このオプションを使用できるのは、作業が開始可能になったとき、入札が承認されたとき、またはリードタイムの長い品目をオーダーする必要があるときです。
- 入札を使用するには
入札の準備では、見積バージョンの特定のラインを選択する必要があります。見積に関する伝票を保存するには、標準の伝票管理機能を使用します。これらのテンプレートには、Microsoft Word テンプレートのほか、プロジェクト計画、CAD 図面、Microsoft Excel 計算シートや、見積に関連付けられたその他すべての文書が含まれます。
- 第一構造要素の総計
指定範囲のプロジェクトの金額の総計を出します。第一構造要素の合計を更新してから、第一構造の合計が総計されます。この処理では、プロジェクト通貨およびすべての自国通貨で金額を総計します。
- トップダウン見積の整合性の検証
第一構造に基づくトップダウン見積が、指定した構造または構造全体のいずれかについて一貫しているかどうか検証します。トップダウン整合性の検証は、見積バージョンごとに 1 回ずつ実行されます。
- 入札準備
入札に含める見積ラインを選択します。第一構造とその構造要素にリンクされている見積ラインを選択するか、または第一構造を持たない見積ラインを選択することができます。
- 入札構造
入札構造は入札ワークベンチ、追加情報定義、活動、メモ、入札構造により拡張されます。
入札ラインはグラフィカルブラウザフレームワーク (GBF) で表示できます。入札ラインは定義されている [第一構造] に基づいて表示されます。構造の一部を選択して、構造要素にリンクされた入札ラインのデータを表示できます。関連する金額、つまり入札合計または選択した構造要素の合計も表示されます。
- 入札および契約
入札に基づき、契約または契約ラインを作成するためのオプションがあります。
- 取引先固有の追加情報フィールド
追加情報フィールドは、特定のテーブルについて定義されます。ユーザは、取引先固有の追加情報フィールドを追加できます。それらのフィールドのデフォルト値は、入札 (tpest3100m000) セッションから契約成果物 (tppdm7100m100) セッションに取得されます。
- 入札比較
入札比較 (tpest3100m100) セッションを使用して、2 件の入札の予想入札合計と、指定されたターゲット入札金額を比較します。この比較は合計販売額、原価額、利益率に基づいており、合計 (見積) レベルまたは構造レベル (活動構造など) で実行できます。また、要素、活動、原価構成要素レベル、および任意の代替構造でもこの比較を実行できます。
- 実際原価を見積にコピー
既存のプロジェクトから新しいプロジェクトの見積ラインに実際原価をコピーする新しいオプションが追加されました。このオプションは、ボトムアップ見積タイプにのみ適用されます。

- 入札ワークベンチ
入札ワークベンチを使用して、販売プロセスをサポートすることができます。このワークベンチは状況に基づいて表示され、入札の有効期限にも基づきます。利益率と入札の金額をグラフで表示するには、[マージン] グループボックスを使用します。
- 工具
[品目タイプ] に [工具] のオプションが追加されました。工具の品目タイプは、見積と予算でのみ使用できます。

プロジェクト予算

予算編成を使用して、予算関連のタスクを実行したり、予算関連データを取得したりできます。ボトムアップ予算、予算調整、管理データ、購買予算、トップダウン予算、時系列予算、予算原価分析などの予算情報を表示およびメンテナンスできます。

- サービスまたはプロジェクト割当の優先
サービスとプロジェクトの両方でプロジェクト関連活動 (割当) が計画されないようにするため、活動予算 (労務) (tpptc2111m000) および活動予算 (労務) (tpptc2630m000) セッションに [サービス関連活動のプロジェクト割当] チェックボックスが用意されています。このチェックボックスを使用すると、サービスおよびプロジェクト機能を使用してプロジェクト関連の割当を実行できます。このチェックボックスがオフの場合、プロジェクト関連の割当はサービスによって実行されます。プロジェクト機能を使用した割当の作成はブロックされます。
資源計画パラメータ (tsspc0101m000) セッションの [プロジェクト] タブで [グループ計画の自動更新] チェックボックスがオンの場合、労務ラインのデータを修正すると、資源管理のグループ計画が自動的に更新されます。

計画

計画モジュールには、プロジェクトのスケジュール情報が含まれています。このモジュールを使用して、プロジェクト計画および関連する活動およびマイルストーンを定義します。

- 計画
計画パラメータの計画は、デフォルトのプロジェクト計画および外部スケジューリングパッケージ関連の詳細 (通貨、時間単位、コード長の詳細など) を対象範囲とします。
- マイルストーン
通常、プロジェクト内の重要イベントを表す活動 (日数はゼロ) を、マイルストーンと呼びます。多くの場合、マイルストーンは主要な成果物のあるフェーズの完了を表します。マイルストーンを使用して、アーンドバリューの請求と計算をトリガできます。
- 活動関係
活動関係は、ある先行する活動が開始または終了するまで、別の後続の活動が開始または終了できないよう指定します。活動を正確に順序付けて、実際のスケジュールを指定する必要があります。

- 基準ライン
基準ラインは、有効計画の予定活動の開始日および終了日のスナップショットです。
- 外部スケジューリングパッケージ
プロジェクトは、外部スケジューリングパッケージ (たとえば、Microsoft Project) を使用して活動構造のスケジュール情報を決定します。このスケジュール情報は、活動予算および時系列予算に使用できます。
- 外部スケジュールインタフェース
XML ファイルを使用して、プロジェクトを外部スケジューリングパッケージ (Microsoft Project など) にエクスポートします。プロジェクト計画を外部スケジューリングパッケージでメンテナンスした後、更新したスケジュール情報を LN にインポートできます。

所要量計画

所要量計画モジュールで、予算編成および計画モジュールとプロジェクト計画から得られたデータを使用して、材料、設備、外注の計画オーダを生成します。

- 計画 PRP オーダの生成
計画 PRP オーダは予算所要量から生成されます。これは、購買オーダまたは倉庫オーダに転送できるオーダ勧告です。
- 再スケジュールメッセージの使用
計画または納期を変更すると、再スケジュールメッセージが表示されます。オーダを取り消すか再スケジュールするかを指定できます。
- 計画 PRP 購買オーダの使用
調達で、計画購買オーダ、購買スケジュール、および見積依頼を作成および管理できます。計画オーダは、材料、設備、外注 (標準原価対象およびプロジェクト原価対象) に使用できます。
計画 PRP 購買オーダを作成または生成する場合、追加情報フィールドのデフォルト値は、計画オーダのプロジェクトペグにリンクされた契約ラインから取得されます。
- 計画 PRP 倉庫オーダの使用
計画倉庫オーダは、プロジェクト予算とプロジェクト開始日に基づいて推奨されるオーダです。計画倉庫オーダを作成または確認して、倉庫の在庫を引き当てます。カスタマイズ品目が製造オーダを使用して製造された場合、オーダの完了後にその品目が倉庫に保管されます。
計画 PRP 倉庫オーダを作成または生成する場合、追加情報フィールドのデフォルト値は、計画オーダのプロジェクトペグにリンクされた契約ラインから取得されます。計画 PRP 倉庫オーダを購買オーダにする場合、またはその反対の操作を行う場合、追加情報フィールドもコピーされます。
- 倉庫オーダ - ファントム品目リンク
倉庫オーダにリンクされているファントム品目の詳細を表示できます。
- オーダ履歴の使用
プロジェクトで、プロジェクトの購買取引および倉庫取引のオーダ履歴を検査できます。さらに、設備および外注の購買取引を表示できます。

- 納入済オーダーライン (材料)
材料の原価対象の取引履歴を表示できます。調達ですべての購買オーダーを追跡し、倉庫管理で転送オーダーを追跡できます。これらの購買オーダーおよび転送オーダーは、プロジェクトまたはプロジェクト倉庫に受け渡されます。あるいはプロジェクトまたはプロジェクト倉庫から引き渡されます。
- プロジェクトでのサービスオーダーの生成
プロジェクトでサービスオーダーを生成します。これらのオーダーは、プロジェクト活動にリンクされた参照活動を基にして作成された予算ラインに基づきます。
- 原価ペグ供給関係
プロジェクト成果物の供給と入庫を行うプロジェクト/会社の原価ペグ間にリンクを確立できます。これを行うことで、関連するすべての原価および取引をモニタできます。
プロジェクトから原価ペグを転送するには:
 - 受取プロジェクトの状況は [フリー] または [有効] である必要があります。
 - 受取会社の導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) セッションで [プロジェクトペギング] チェックボックスをオンにする必要があります。
 - 品目を必ず原価ペギングする必要があります。所要品目が原価ペギングされていない場合、Infor LN ではエラーメッセージが生成されます。
- プロジェクトとサービスの統合
契約に基づいて、プロジェクト完了に関連付けられたサービス要求を提供する必要があります。これらの要求を処理するには、プロジェクト中に消費された構造や資材などのプロジェクト詳細を、サービスモジュールに転送します。
- 有用性
デフォルト計画は、プロジェクトを作成するとき、または活動が表示されているときに、その計画が必要な場合のみ使用する必要があります。
- プロジェクトまたは活動の作成、および活動が使用される [計画] フィールドの表示に使用する必要があるデフォルト計画を指定するには、[計画の使用] オプションを利用できます。ただし、活動を含むプロジェクトを作成する場合、デフォルト計画が使用されます。これが必要なのは、プロジェクトデータが計画にリンクするためです。
- [リポジトリの場所] フィールドの機能が強化されています。
- [接続ノード]
[接続ノード] オプションを利用すると、外部スケジューリングパッケージのプロジェクトの活動またはノードを含む Infor LN プロジェクトの活動またはノードに接続できます。
外部スケジューリングパッケージにリンクされているプロジェクトデータを表示できます。活動の情報、所有権、およびプロジェクトと接続ノードの組合せを表示できます。また、インポート/エクスポートのためにスケジュールされているプロジェクトも表示できます。
- LN カレンダーの使用
[LN カレンダーの使用] オプションを使用すると、Infor LN カレンダーを外部スケジューリングインタフェースにエクスポートして、「外部スケジューリングパッケージ (ESP)」に計画を実装することができます。
- プロジェクト構造
「活動」に関して [開始割合]、[終了割合]、および [マイルストーン割合] を定義して、プロジェクトのアーンドバリューを計算できます。

- プロジェクト選択
外部スケジューリングパッケージ (ESP) との間でインポート/エクスポートする複数のプロジェクトを管理できます。このため、計画者は複数のプロジェクトを同時に更新することができます。さらに、インポート/エクスポートのためにスケジュールされている「プロジェクトと接続ノードの組合せ (自分が所有しているもの)」をメンテナンスすることもできます。
- プロジェクト所要量計画 (PRP)
取引先が計画 PRP 購買オーダー (材料) (tppss6110m000) セッションおよび購買予算明細ライン (tpptc4120s000) セッションで追加または修正されている場合、価格、価格発生元、割引、割引発生元をチェックできます。
- 代替品目
最初の品目を代替品目に置き換えるには、代替品目 (tcibd0505m000) セッションを使用します。このフィールドは、代替品目が指定されている場合のみ適用できます。品目を追加または修正する場合、代替品目が存在する、または品目を代替品目に置き換える必要があるというメッセージが表示されます。
- 基準ライン
新しくプロジェクト手順を作成するとき、基準ラインを追加できます。データを最後に修正したユーザのデータも表示されます。
- ペギング
プロジェクトオーダーシステムの操作性を高めるため、[PRP 購買オーダー] と [PRP 倉庫オーダー] の 2 つの新たなオプションが追加されます。
- 倉庫が実装されていない場合、プロジェクトの優先倉庫は必須ではありません。

プロジェクト進捗

プロジェクト進捗モジュールを使用して、プロジェクトの進捗の測定、記録、およびモニタを行います。

- 進捗を使用するには
プロジェクト進捗を使用して、プロジェクト過程を通じてプロジェクトデータの登録および管理を行うことができます。このモジュールのモニタリング機能は、プロジェクト進捗からの情報を結合して、プロジェクトモニタリングレポートおよび財務諸表を生成します。このレポートは数量および金額に基づいており、どのプロジェクトレベルでも提示できます。たとえば、予測原価 (コミットメント会計) を入れるかどうか、現行期間か累計期間か、最終結果予測を入れるかどうかなど、選択基準は広範囲にわたり、確実に適切な担当者によって適正なデータが受領されるようにします。予算と実行済原価は実際データと比較されます。この比較の結果は表示することができます。また、プロジェクトの実行中に、プロジェクト終了時の見積原価を表示することもできます。
- 物理的進捗 (tpppc1821m000)
プロジェクトの物理的進捗の追跡は、要素および活動の進捗を原価対象レベルですべての原価タイプについてモニタします。
次のタスクを実行できます。
 - 物理的進捗マスタデータの生成 (tpppc1110m000): 原価対象レベルでの要素および活動のマスタ進捗データを作成できます。プロジェクトと要素の両方、および/またはプ

プロジェクトの活動のいずれかまたは両方が必須条件を満たしている場合にのみ、マスターデータを生成できます。

- 要素/原価対象別物理的進捗の生成 (tpppc1128m000):一定範囲の要素の進捗を一括変更できます。この結果は、プロジェクト進捗モジュールでモニタできます。プロジェクトとその要素の両方が必須条件を満たしている場合、要素の進捗をメンテナンスできます。
- 計画から物理的進捗を生成 (tpppc1240m000):活動の進捗 (計画) を、活動および要素の進捗 (製造) にコピーできます。さらに、管理データから原価対象がコピーされます。
- 要素の物理的進捗フォームの出力 (tpppc1450m000):要素および活動の進捗の詳細を示すフォームを出力できます。このフォームは、サイトの詳細の記録に使用できます。現行の進捗を、日次または週次でワークセンタにマニュアルで入力できます。

- 原価を使用するには
プロジェクト実行中に実際原価を記録できます。原価記録は、プロジェクトまたは財務会計で実行するか、あるいは商品またはサービスの調達などのロジスティックプロセスの結果とすることもでき、その後プロジェクトに転送します。プロジェクト原価を記録するレベルを指定できます。

原価の進捗を追跡するには、以下の機能を使用できます。

- 材料費仕訳 (tpppc2511m000):すべての原価タイプのプロジェクトにかかる原価を表示、比較、およびメンテナンスすることができます。未処理の原価取引は、財務会計で表示できます。費用が財務会計、製造、またはオーダー管理のアクションの結果である場合は、これらの処理は自動的に作成され、処理されます。さらに、マニュアル入力された原価取引をメンテナンスすることもできます。
- 原価とコミットメントの登録:プロジェクト管理を最新の状態に保つため、月次レポートなどには適正な原価と将来の原価を入力する必要があります。コミットメントは、将来的な原価となる財務上の義務です。費用がかかった場合には、コミットメントは実際の原価に置き換えられます。コミットメントは、マニュアルと自動の2つの方法で記帳できます。この方法は、指定されたパラメータによって決まります。購買オーダーが作成されるか、商品の受取が調達に登録されると、ただちにコミットメントが記帳されます。緩いコミットメント、および厳しいコミットメントを追跡できます。また、実際原価とコミットメントを出力して比較することもできます。
- 原価取引 (tpppc2100m000):さまざまな原価タイプのプロジェクト原価および契約原価に関して、履歴データの表示およびメンテナンスを行うことができます。
- 原価予測の使用法:プロジェクトに関する原価予測を生成または表示するには、原価対象または原価タイプのいずれかを使用できます。原価対象を使用する場合、要素および活動に関連するすべての原価対象についての原価予測をメンテナンスできます。原価タイプを使用する場合は、活動についてのみ、原価予測をメンテナンスできます。予測方法を使用すると、予算への変更の予測、追加費用の予測、またはプロジェクト合計原価の予測ができます。これらの予測は、業績測定とモニタリングに表示されます。
- 収益を転記するにはおよび収益取引 (tpppc3805m000)
プロジェクト収益をマニュアルで登録したり、プロジェクト請求を介して収益を登録することができます。プロジェクトの請求書が「請求」に転記されると、プロジェクト収益をプロジェクトで利用できるようになります。さらに、契約に対する要素別および活動別収益の予測偏差をメンテナンスできるため、これによってモニタリングモジュールで結果をモニタできます。収益は複数の通貨で入力できます。収益を登録するには、まずプロジェクトの原価管理期間を記録する必要があります。この管理期間は収益の登録に使用されます。請求モジュールから得たプロジェクト収益は修正可能です。また、追加収益も入力できます。収益を確認してから、プロジェクト履歴および財務会計に登録済の収益を処理し

ます。収益の履歴データの表示とメンテナンスも可能です。これには、請求書データと転記データが含まれます。

- 会計結果を使用するには
プロジェクト原価、収益および利益の会計結果を表示できます。請求の過不足、原価の過不足、および収益を表示できます。中間会計結果および IFRS 仕掛品残高を追跡することも可能です。
- 拡張取引
プロジェクトの拡張の進捗を追跡できます。以下のタイプの拡張取引がサポートされています。
 - 変動決済: この拡張タイプを使用して、請求目的で行う価格変動の影響を示します。この拡張タイプは、「原価加算」プロジェクトおよび請求方法が [単位レート] に設定されているプロジェクトには定義できません。変動決済には、次の 2 つのタイプがあります: インデックス変動決済と価格変動決済。
 - 暫定金額: プロジェクトの計画時に特定部分のプロジェクト原価が不明である場合に、この拡張タイプを使用します。暫定予算額と後の実際原価との差額を決済することができます。
 - 要決済数量: この拡張タイプを使用して、特定範囲の原価対象に関して、予算数量と実際数量との差額を請求します。プロジェクトに送った数量が不明である場合、このタイプを使用します。
- 進捗処理を使用するには
プロジェクトのトランザクション関連の原価、コミットメント、および収益をすべて承認できます。確認済の取引を (財務会計統合で選択された勘定を使用して) プロジェクト履歴および財務会計に転記できます。原価、収益取引、および中間結果を一括で確認することもできます。原価は請求およびプロジェクト履歴に転送されます。確認済処理を取り消すことも可能です。
- プロジェクト時間
プロジェクト時間取引の転記オプションを使用して、従業員管理により処理されている従業員管理プロジェクト時間の原価取引の詳細または総原価を記録できます。プロジェクトの 1 つの原価取引について 1 つのラインを従業員管理に作成するか、それぞれのカレンダー日について 1 つの原価取引を作成するかを決定できます。
- 原価取引 (tpppc2100m000) および会計取引 (tpppc2100m100) セッションの [従業員の会社] フィールドを使用して、時間と経費のデータをメンテナンスします。従業員が原価取引にリンクされている場合、このフィールドは必須です。
- 間接費
適用レートと請求レートを使用して、内部および外部間接費を識別できます。
- 原価基準の契約の場合、ユーザは、これらの原価を顧客に請求する必要があります。「適用レート (内部)」と「請求レート (外部)」を使用して、間接費を計算できます。
- 適用レートは、契約/プロジェクトの内部間接費を計算するために使用されます。このような間接費は、契約/プロジェクトの原価に加算されます。
- 請求レートは、請求可能な外部間接費を計算するために使用されます。このような間接費は、取引先に請求できます。
- 間接費予測
間接費予測 (tpppc6106m000) セッションで間接費予測を定義できます。これを使用して、完了時の見積原価、完成率、および利益率を計算します。これは中間結果を効果的に分析する上で役立ちます。間接費予測は、出来高払要求 (tppin0170m000) セッションで完了までの見積 (ETC) を計算するときに含まれます。間接費は、以下のセッションにも含まれます。

- 一括承認 (tpppc4200m000)
- 要素/原価予測の出力 (tpppc2416m000)
- 中間結果の生成 (tpppc3250m000)
- 原価対象別原価予測の生成 (tpppc2216m000)
- 会計分析の表示 (tppss0701m000)
- 材料、タスク、設備、外注、雑費、間接費など、プロジェクトで指定されるさまざまな原価タイプの原価予測をメンテナンスするため、原価予測入力 (tpppc2615m000) が追加されます。
- 履行義務の基準
中間結果は以下のように計算されます。
 - 契約ライン (tpctm1110m000) セッションで [履行義務の基準] が [取引価格] に設定されている場合、中間結果を計算する際の基準として取引価格が使用されます。取引価格 (該当する場合) は、利益または損失があるかどうか判断するため、また、最大予測収益を決定するために使用されます。
 - プロジェクトが複数の契約ライン (CLIN) にリンクされている場合は、中間結果を計算する際の基準として取引価格が使用されます (CLIN の少なくとも 1 つで [履行義務の基準] が [取引価格] に設定されている必要があります)。

プロジェクト会計

プロジェクト会計モジュールは、原価、コミットメント、収益、間接費、拡張、会計結果などに関する取引を作成およびメンテナンスするために使用されます。

- 原価を使用するには
プロジェクトに関して定義された履歴レートを使用して原価訂正を実行できます。複数の機能通貨 (現地およびレポート) 単位で取引を記録できます。
- また、一括承認時には、取引入力を「財務会計」に転記するときに原価予測を含めることもできます。
- [開始割合]、[終了割合] および [マイルストーン割合] を定義して、プロジェクトの「アーンドバリュー」を計算できます。
- 「見積ライン」、「要素予算」、「活動予算」および「購買予算明細」ラインで「原価」および「サービス」タイプの品目を利用できます。
- 収益取引
プロジェクトが契約にリンクされていない場合、契約から得られるデータ (レートや請求書タイプなど) ではなく、プロジェクト情報 (単位原価や販売単価など) が使用されます。また、収益取引をマニュアルで作成することもできます。
- 会計結果を使用するには
契約またはプロジェクトの中間結果を生成できます。計算済の収益認識を表示、修正、処理し、選択した中間結果における収益、原価、残高の総計を表示できます。また、予想利益/損失レポートを契約またはプロジェクト別に出力することもできます。
- MAUH
プロジェクトの原価と収益の計算時に、原価タイプが「労務」の原価構成要素について、(数量ではなく) 労働時間数が考慮されます。

- ワークフロー状況
ビジネスオブジェクトに適用可能な状況では、「ION ワークフロー」を使用した権限が必要です。ION に基づくワークフローを使用して、原価仕訳を承認できます。

モニタリング

モニタリングによって、プロジェクト進捗からの情報を結合して、プロジェクトモニタリングレポートおよび財務諸表を生成します。このレポートは数量および金額に基づいており、どのプロジェクトレベルでも表示できます。

- モニタリング
モニタリングは、実際原価管理の作成、管理問合せ、レポート、および業績測定について行われます。
- 転記タイプ
転記タイプを使用して取引を承認します。転記タイプは契約の発生元を示します。プロジェクト履歴では、関連する転記タイプが結合されます。たとえば、転記タイプを使用して雑費の原価発生元を判断することができます。
- 管理問合せおよびレポート
プロジェクト実行中に、管理問合せおよびレポートを使用してプロジェクトをモニタします。プロジェクト管理に使用する問合せの作成やレポートを出力することができます。データは概要を管理する複数の他モジュールから抽出されます。プロジェクト管理問合せ、およびプロジェクトモニタリングレポートでは、原価、収益、コミットメント、実際進捗、最終結果予測と組み合わせて予算、予算調整、予算拡張を扱います。さまざまなレベルの管理データを表示および出力できるほか、さまざまな方法やレベルで記録したデータを表示できます。
以下の機能がサポートされています。
 - 実際原価管理の作成: 実際の原価の管理データを表示するプロジェクトを選択できます。このデータを使用してプロジェクトをモニタできます。予算、予算調整、予算拡張、原価、収益、コミットメント、実際進捗、および最終結果予測を使用して、プロジェクト進捗モジュールのモニタリングテーブルに値を入力します。このデータが生成されると、すべてのプロジェクト管理問合せでこのデータを使用できます。
 - 管理問合せ: 実行されているプロジェクトをモニタできます。実際原価管理がプロジェクトレベルで集計されます。このセッションは、プロジェクト進捗モジュールでプロジェクトのモニタリングに使用できる一連のセッションの 1 つです。これらのセッションは、それぞれ異なるレベルの詳細を表示します。
 - 会計分析の表示: プロジェクト実施期間中の原価と収益の経過を示すグラフを作成できます。特定期間の原価と収益を分析することにより、所要金額または残額の将来的な計画を立てることができます。
 - 管理レポートの出力: 「原価管理」、「時間管理」、「プロジェクト管理」、「管理レポート」、「予想利益/損失」などの管理レポートを出力できます。
- 業績測定
このモジュールでサポートされている機能は以下のとおりです。
 - 業績測定: 指定期間までの業績測定データを生成することで、プロジェクトの業績を測定できます。測定には、活動、活動/原価タイプ、プロジェクト OBS、および OBS/原価タイプという 4 つのレベルを利用できます。業績測定は、以前の基準ラインと以前のバージョンが利用可能な場合には、それらについても生成できます。

- アーンドバリュー方法: アーンドバリューとは、プロジェクトの業績を測定する時系列による方法です。計画作業が完了作業と比較され、プロジェクト原価とスケジュールが予算内かどうか判定されます。通常、利便性の高いボトムアップの業績測定技術と対比されます。
- 実行済原価の計算: 業績測定およびモニタリングでは、LN で複数フィールドの設定に応じて、実行済原価をさまざまな方法で計算できます。実行済原価は、現行期間の終了時点での進捗状況に応じた予算原価です。ほとんどの場合、LN では実行済原価を以下のように計算します。

実行済 = 予算金額 × 進捗

- 原価予測: プロジェクトに関する原価予測を生成または表示するには、原価対象または原価タイプのいずれかを使用できます。原価対象を使用する場合、要素および活動に関連するすべての原価対象についての原価予測をメンテナンスできます。原価タイプを使用する場合は、活動についてのみ、原価予測をメンテナンスできます。予測方法を使用すると、予算への変更の予測、追加費用の予測、またはプロジェクト合計原価の予測ができます。これらの予測は、業績測定とモニタリングに表示されます。

請求

プロジェクトの請求モジュールを使用して、請求書データを収集して請求に転送し、最終編集および出力を行います。プロジェクトおよび予算が実現段階にある場合は、請求で該当するセッションを選択して、費用を請求することができます。

- 進捗請求
契約について出来高払を定義できます。顧客に請求できる金額は、プロジェクトまたは契約の進捗状況に基づき、支払の割合についての合意は契約条件に基づきます。これらの出来高払は、契約のタイプが「固定価格」の場合でも、原価を基準とします。出来高払は、分割払または納入基準請求書を使用して決済する必要があります。また、米国政府の契約環境下では、「出来高請求」条件についても交渉できます。[次の請求サイクルの原価を除く] オプションを使用すると、次の請求サイクルの取引について請求できます。
- また、請求可能な原価ラインおよび関連する原価を請求書の付属書類として出力して、「請求方法」の集計を検討することもできます。
- SF1433、SF1034、および SF1035
Infor LN では、米国固有の請求書、つまり、標準形式 1443 (SF1443) での契約者の出来高払要求を出力できます。契約に関する SF 1034 および SF 1035 レポート (米国政府の要件に従う) を出力できます。これらのレポートには、それぞれ合計請求額 (SF1034) と請求原価のブレイクダウン (SF1035) が記載されます。標準形式 1443 には、未決済の前払額を指定する必要もあります。

間接費

間接費とは、電気代などの間接原価のことを指し、すべての製造原価に影響しますが、生産量に応じて変化する直接労務費および直接材料費などは除きます。間接費はこのように業務の遂行に必要な費用ですが、特定の業務活動、製品、またはサービスなどに直接帰属させることはできません。間接費から直接利益が出ることはありません。

- 間接費
間接費とは、一般管理費、減価償却、エネルギー、管理、保険、賃貸料、および公共料金などの費用または経費であり、運営や会社に単体として関連するもので、原材料費や直接労務費とは違って商品やサービスに統合されるものではなく、特定の生産単位に適用したり生産単位まで遡ったりすることはできません。
- 間接費適用基準の設定
間接費適用基準を使用して、間接費の一括適用を行い、事前指定の間接費レートを計算する基準を設定します。
- 間接費を計算し適用するには
間接費は、プロジェクトでの転記および定義済の間接費適用基準に従って、すべての適用基準について計算されます。ジョブをマニュアルで開始するかまたはスケジュールして、間接費の計算および適用を行います。

概要

企業計画は、マルチサイト環境とシングルサイト環境で計画処理を実行および制御します。計画の実行では、製造、購買、物流のマスタ計画と詳細なオーダー計画がサポートされます。計画者は、シナリオ、計画シグナル、計画を評価するパフォーマンスインジケータなど、豊富な分析ツールを使用できます。

企業計画のメインの機能および特徴は、次のトピックで説明します。

- 企業計画マスタデータ (ページ 53)
- マスタ計画 (ページ 54)
- オーダー計画 (ページ 55)
- 販売業者管理在庫 (ページ 56)
- 資源分析および最適化 (ページ 56)
- 計画移動 (ページ 57)

企業計画マスタデータ

マスタデータで計画構造を設定できます。この構造は、シミュレーションシナリオ、計画品目、能力資源、計画単位で構成されます。さらに、ロットサイズ値に発注先と物流ソースの規則を設定できます。

- 企業計画でのシナリオ
シナリオは、各種ビジネス状況の計画実行のシミュレーションに使用されます。実際シナリオにできるのは、製造、購買、倉庫に転送される実際計画を表すシナリオ 1 つだけです。
シナリオ計画範囲は、さまざまな長さの計画期間に分割できます。このため、短い期間内の細かい期間や長い期間に収まる長めの期間の予測と計画を行うことができます。シナリオは、ローリングとして定義でき、これは現在の日付から始まる計画期間のシナリオ計画範囲を再分割します。これにより、時間の経過と共に計画者に一貫した期間分割が提供されます。
供給やソーシング戦略などの静的データと計画オーダーなどの動的データは、シナリオ間でコピーできます。マルチサイト環境の中央シナリオとローカルシナリオの間の関係を定義

できます。これにより、ローカル計画実行をトリガする中央計画実行が可能になります。予測やオーダーなどのデータは、ローカルシナリオと中央シナリオの間で総計および分散できます。

- **品目データ**
品目の計画設定は、複数計画品目の総計である品目計画データで定義されます。別の重要な設定は、デフォルトソースです。これにより、品目が製造、購買、物流のいずれから供給されるのかが決まります。デフォルトソースの製造/購買を選択すると、実際ソースが日付有効品目データセッションにより決定されます。計画オーダーを生成する範囲と各計画品目の計画を定義できます。加えて、これは、計画品目に品目マスタ計画と顧客に品目を約束するために使用される確約可能在庫タイプがあるかどうかにかかわらず定義できます。
- **企業計画での資源**
企業計画では、製造設備を資源と呼びます。企業計画の資源は、製造のワークセンタに対応します。製造内の各ワークセンタは、企業計画で資源として定義されます。資源は、使用可能能力、能力利用率、結果として生じる空き能力、確約可能在庫能力に関する情報を提供するために使用されます。
- **企業計画での計画単位**
制約ベースの製造計画に存在する相互依存を管理するには、計画単位を使用します。計画単位は、生産能力の制約または資材の制約のために一緒に計画する必要がある計画品目をグループ化します。計画単位は、ワークロード管理にのみ必要です。
- **供給元: 製造、購買、または物流**
ソーシングは、需要を満たす計画品目の供給ソースを決定する方法です。
ソーシングは、次の 2 つのレベルで定義できます。
 - **ソース戦略**
この戦略により、品目が製造、購買、または分配されるかが決定されます。ソース戦略の定義は要件ではありません。ソーシング戦略が定義されていない場合、品目計画データからのデフォルトソースが使用されます。
 - **供給戦略**
この戦略により、購買または物流に選択する必要がある発注先と倉庫を指定する規則が決定されます。製造の場合、ソーシングビジネスオブジェクトで第 2 レベルは適用されません。供給戦略はオプションです。供給戦略が定義されていない場合、発注先は品目 - 購買取引先セッションの優先順位に基づいて選択されます。次に、倉庫は供給関係セッションの優先順位に基づいて選択されます。
クラスタ間の供給関係を定義できます。クラスタとは、すべてのエンティティのタイプが同じであり、同じ財務会社またはロジスティック会社 (あるいは、その両方) に属している、制約のないエンティティのグループです。これらの関係は、倉庫間の使用可能な供給を表しています。企業計画は、常にそのクラスタ内のデフォルト倉庫にクラスタを変換します。供給関係は、供給戦略に基づいて選択されます。適用可能な供給戦略がない場合、供給関係内の優先順位に基づいて決定されます。

マスタ計画

マスタ計画は、会社の長期的な製造計画を表すマスタ生産日程計画を計算および管理します。

資源マスタ計画は、製造計画から派生したものです。この計画は、会社のクリティカル能力の能力利用率を表します。チャンネル計画は、中央製造計画から派生したものです。この計画には、予測、実際販売量、各需要チャンネルからの許容される販売量が含まれます。

- 品目計画
品目のマスタ計画は、計画品目のソースに応じて、需要、購買計画、または計画物流オーダーに基づいて生成できます。需要に基づく場合、製造計画が作成されます。
需要のタイプは、予測、販売オーダー、販売見積、販売スケジュールなどです。
マスタ計画は、計画品目のオーダー範囲から計画範囲まで実行されます。ワークロード管理を使用することで、無限および有限モードで実行できます。さらに、マスタ計画は再生またはネットチェンジモードで実行できます。ネットチェンジモードでは、変更が派生した計画品目だけが実行時に選択されます。計画内の例外について計画者に警告するマスタ計画に基づくシグナルを生成できます。
- 資源計画
資源ごとに、資源マスタ計画が適用されるかどうかを指定できます。資源マスタ計画は、作業するシナリオで定義された各計画期間の使用可能能力、能力利用率、結果として生じる空き能力に関するビューです。オーダー確約をサポートする確約可能在庫の能力計画を計算および表示できます。能力利用率のソースは、クリティカル能力、計画オーダー、実際 SFC オーダー、サービスオーダー、PCS 活動です。
- 企業計画のチャンネル
企業計画では、チャンネルの使用がサポートされます。チャンネルは販売または物流チャンネルです。チャンネルを使用して特定の品目を特定の顧客(販売先取引先)に分配します。たとえば、チャンネルは特定の地理的エリアまたは特定の顧客グループを表すことができます。予測は、チャンネルマスタ計画でメンテナンスし、実際販売と比較できます。計画品目ごとに、モジュールをチャンネル向けにするかどうかを決定できます。
オーダー確約をサポートするため、許容需要に基づいて有効可能在庫チャンネルが計算されます。予測と許容需要は、中央品目マスタ計画からの分散を使用して検索することもできます。

オーダー計画

オーダー計画は、資材所要量計画、物流所要量計画、能力所要量計画を組み合わせます。供給関係と部品表関係で構成される製品構造全体が展開されます。

製品構造の各品目項目の正味所要量は、計画オーダーを作成することでバランスが取られます。正味所要量は、確定供給、在庫、および需要の正味量に基づいており、オーダー計画の不可欠な部分です。需要タイプの例は、予測、販売オーダー、販売見積、販売スケジュールなどです。

オーダー計画を使用すると、製造、購買、および一般タイプの品目を計画できます。実際シナリオの製造および購買品目の計画オーダーは、実際オーダーとして確定され、工程、購買部署、倉庫に転送されます。一般品目の計画オーダーは、転送できません。一般部品表の低いレベルにおける資材所要量の展開のみ行います。

- 購買スケジュール
購買品目は、(計画) 購買オーダーではなく購買スケジュールによりオーダーできます。購買スケジュールでは、契約に基づいて大量の連続購買供給がサポートされます。購買スケジュールをとおして品目がオーダーされた場合、変更された需要か新規需要かに基づいて、オーダー

計画が購買スケジュールラインを直接変更するか、新しいラインを作成します。このとき、発注先の納入パターンが考慮に入れます。

- 資源

計画製造オーダーの結果、資源の使用能力が発生します。資源ごとに、資源オーダー計画のオーダー計画に基づいて、詳細な能力利用率を表示し、使用可能能力と比較できます。使用能力、クリティカル所要量、SFC オーダー、サービスオーダー、PCS 活動の他のすべての資源が表示されます。

- 品目オーダー計画

オーダー計画により完全に管理される計画品目の品目マスタ計画を作成できます。ただし、計画の管理にマスタ計画は必要ありません。オーダー計画品目の場合、予測、在庫計画、確約可能在庫など、品目マスタ計画関連の機能を使用できます。

品目マスタ計画の需要予測に加えて、予測のもう1つのタイプである特殊需要を使用できます。実際販売需要による特殊需要の消費がサポートされます。特殊需要を定義するには、品目マスタ計画が必須です。

品目オーダー計画は、計画品目のすべての需要および供給データを制約し、計画者の完全なタイムフェーズの概要を提供します。品目オーダー計画には、有効在庫の数値も含まれます。このため、確約可能在庫手法を使用する場合は必須ではありません。

リードタイム、固定納入日、ロットサイズ規則が正確な計算のためにチェックされます。計画品目のオーダー範囲では、オーダー確約をサポートするため、これらの数値は有効在庫および確約可能在庫の計算の入力として使用されます。確約可能在庫のためにチェックされる構成要素と能力は、部品表と工順の一部です。資材と能力は、確約可能在庫のためにチェックする必要がある品目の製品構造全体で指定できます。

販売業者管理在庫

会社は、一部の購買品目の供給計画を外注できます。この場合、その会社は、特定の日時に特定の数量を納入するために、発注先オーダーを送付しません。その代わりに、供給計画は、納入時期と納入数量を決定する発注先に委託されます。関連するすべての計画パラメータを指定する条件合意は、顧客および発注先によって定義済みです。この条件合意は、有効な販売契約または購買契約にリンクしています。

資源分析および最適化

オーダー計画およびマスタ計画実行により生じた計画結果は、計画分析を使用して評価できます。分析は、例外メッセージとパフォーマンスインジケータで構成されます。

シグナルは、計画者の計画作業を制限する例外により計画を行いやすくする特定の要素(日付または数量)が目的の計画から派生する計画者の警告を表します。

例外メッセージは計画者が定義できます。計画者は1つの計画品目グループに対して責任を負うため、その特定の計画者のみに関連する例外メッセージが生成されます。例外メッセージを生成する時間範囲を定義し、各シグナルの許容範囲を適用することにより、例外メッセージに優先順位を設定できます。これにより計画者ごとにメッセージ生成をカスタマイズできます。

再スケジュール (入) シグナル、再スケジュール (出) シグナル、オーダ取消シグナルなど、40 種類以上の例外メッセージがサポートされています。シグナルは、オーダ計画、マスタ計画、および計画品目または資源に適用できます。

企業計画のオーダ計画で生成される例外メッセージは、計画者による評価後に処理されます。たとえば、再スケジュール (入) シグナルが処理されると、その例外メッセージが適用される計画オーダの計画日が変更されます。この処理により、計画者の作業が軽減されます。この機能は計画オーダにのみ適用され、実際オーダには適用されません。

パフォーマンスインジケータは、計画状況を、シナリオ、計画品目、またはそのシナリオ内の資源の納入パフォーマンス、会計パフォーマンス、能力利用率パフォーマンス、在庫レベルパフォーマンスに変換します。インジケータを使用することで、シナリオを比較できます。

計画移動

計画移動モジュールを使用して、計画オーダを、企業計画から LN の実行レベルに転送します。加えて、製造計画と購買計画を転送できます。

- 実行レベルにオーダを転送
計画移動は、計画オーダをジョブショップ、購買部門、倉庫の実際オーダに変換します。次に、多くの場合、工程計画者、購買担当、倉庫マネージャなど、計画者以外の担当者によりオーダが処理されます。ただし、実際オーダ情報や実際オーダ用に生成される例外メッセージなどの全体計画は、必要に応じて引き続き計画者が計画ビューをとおして管理します。
- 企業計画でのオーダグループ
オーダグループは、個々のコードの処理を制限するために使用されます。1 つの大きいオーダとして処理可能な複数のオーダを含むパッケージが作成されます。計画オーダは、特定の特徴を共有している場合、グループ化できます。
共通の特徴は、計画オーダを生成する必要があるワークセンタ、オーダを納入する必要がある倉庫、オーダを生成する必要がある日付、使用される工具、その他選択基準などです。次に、これらの計画オーダのビジネス手順がオーダグループレベルで処理されます。これは、計画オーダの転送でも有効です。つまり、1 つのオーダグループ内の計画オーダが 1 回のアクションで転送されます。
- 計画の発行
計画オーダは、状況 ([計画]、[確定計画]、または [確認済]) とは関係なく転送できます。転送は、転送に選択された計画オーダの概要が表示される対話モードで行うことができます。このビューでも、特定のオーダを転送しないことを決定することができます。
計画製造オーダと製造計画は、ジョブショップの時間内に事前定義されたワークロードに転送することもできます。

概要

製造では、品目の製造を管理できます。

製造の使用目的は次のとおりです。

- 部品表 (BOM)、工順、および工具所要量の定義
- 原価と販売価格を計算します。
- プロジェクトの計画、およびネットワーク計画の実施
- 製造オーダー実行の管理
- CPQ コンフィギュレータの設定を使用して完成品のバリエーションを多数構成します。
- 組立オーダーを計画および生成します。

製造のメインの機能および特徴は、次のトピックで説明します。

- 設計データ管理 (ページ 59)
- 品目製造データ (ページ 60)
- 部品表 (ページ 60)
- 工順 (ページ 61)
- 組立計画 (ページ 62)
- 組立管理 (ページ 63)
- 繰返生産 (ページ 65)
- ジョブショップ管理 (ページ 66)
- プロジェクト管理 (ページ 69)
- 製品コンフィギュレータ (ページ 70)
- 工具所要計画 (ページ 71)
- 製品分類 (ページ 71)

設計データ管理

設計データ管理モジュールを製造で使用して、製品設計処理の登録をサポートできるため、さまざまなバージョンの製品を扱うことができます。また、このモジュールを使用して、設計データを製造へ転送することもできます。

- 設計品目
開発処理の品目設計の変更を加えることができるため、品目の改訂が複数存在することがあります。
- 設計部品表
構成要素とその親項目の関係には、部品、原材料、部分組立品がリストされ、開発中品目の改訂バージョン、設計部品表の変更をマニュアル、自動、または半自動で加えることができます。
- 設計データの仕上げ
設計部品表を製造部品表にコピーできます。
- 改訂管理
設計は、改訂別に実行されます。新しい改訂は設計データ管理で管理および定義できます。

品目製造データ

LN の一般品目データは、品目製造データ (IPD) でメンテナンスします。このモジュールは、アプリケーション固有でない品目データを管理し、他の LN モジュールのほとんどで使用されます。各 LN アプリケーションは、独自の品目データモジュールを使用し、品目製造データ (IPD) にアクセスできます。

品目製造データ (IPD) には、次のデータに関する情報が含まれています。

- 部品表 (BOM)
- 工順データ
- バックフラッシュデータ
- 繰返生産品目データ
- オーダパラメータ
- 工順単位

品目製造データでは、特定品目用に製造データを定義できます。また、品目グループ および品目タイプ用のデフォルトの製造データも定義できます。

部品表

部品表には、製造品目の構成要素品目が含まれます。各部品表ラインには、部品表における構成要素品目の位置、所要数量、構成要素品目の失効日の情報を記録できます。

- シングルレベル
部品表には、1 レベル下の親品目に対する構成要素の関係が示されます。
- マルチレベル
部品表には、複数のレベルにおける構成要素とサブ構成要素の関係が示されます。
- 要約
製造レベルがリストされず、使用された合計数量の構成要素が一度だけリストされるマルチレベル部品表。
- クリティカル品目
リードタイムが長い不明確なため製作処理にボトルネックが生じる可能性がある品目。

工順

製造方法の計画データは、工順で定義されます。工順は作業で構成されます。各作業は、ワークセンタや特定の機械で実行する最後のものを識別します。

次のような工順があります。

- 標準工順
複数の品目に添付可能な一般工順
- 品目固有
1つの品目に適用される工順
- ネットワーク工順
順序付けされた作業および並行作業を含む工順
- オーダ数量依存の工順
特定の品目数量用に定義された工順

工順モジュールでは、製造品目の工順を記録できます。次の事項を定義できます。

- ワークセンタ
ワークセンタとは、製造活動が実施される場所のことを指します。従業員や機械などの資源は、ワークセンタにリンクされます。ワークセンタは、機能計画単位として使用される資源単位のグループです。ワークセンタにリンクされた作業費レートコードは、品目の標準原価または見積/実際額原価の計算に使用されます。ワークセンタの能力負荷は、製造の計画で使用されます。ワークセンタは、マルチサイトモデリングの目的で使用される企業単位の一部にすることができます。
- 機械
機械はワークセンタにリンクされ、作業の計画に使用されます。機械に定義されたレートは、実際機械費の計算に使用されます。機械の能力負荷は、製造計画に使用されます。
- タスク
タスクは、実行される作業の性質に従って分類され、ジョブショップで行われる活動の記述に使用されます。タスクは、品目の標準原価または見積/実際額原価の計算に使用される作業費レートコードにリンクされます。また、製造計画で使用されます。
- 作業
標準およびカスタマイズ製造項目の作業データは、作業と共にメンテナンスされます。標準品目およびカスタマイズ品目の作業データが保存されます。一連の作業は、品目を製造するために実行されます。作業の順序は、作業の工順として定義されます。産出率および仕損は、作業別に定義されます。
- 標準時間
作業の実行時間と生産速度は、標準表を使用して決定されます。2つの物理的特徴(長さや幅など)のマトリックスが定義されると、X-Y座標の一連の標準作業時間をメンテナンスできます。タスクと工順が定義されると、標準表を使用して実行時間と生産速度を計算できます。
- スキル
特定の作業を実施するには、一定のスキルが必須となる場合があります。作業を割り当てられた従業員が必要な知識を持つようにするため、スキルは従業員と作業の両方とリンクさせます。

組立計画

組立計画モジュールを使用すると、製品バリエーションの組立を計画したり、組立管理で組立オーダーを生成したりできます。組立計画でこのような処理の対象となるのは、大量生産で特徴付けられる混成モデルフロー製造環境の組立ラインおよび複合製品の多様なバリエーションです。

- **販売オーダー入力**
販売オーダーは、販売製品のオーダー管理に入力されます。製品バリエーションは、販売オーダー入力時に作成されます。製品構成を使用することで、製品バリエーションが構成されます。
- **設計と製品構成**
製品構成は、組立計画、外部システム、または製品構成の製品コンフィギュレータを使用して定義できます。自動車などの一般完成品を定義できます。
- **製品バリエーション**
構成可能品目の一意の構成。バリエーションは構成処理に由来し、特徴オプション、構成要素、作業などの情報を含みます。
製品バリエーションは、販売オーダー入力時に作成されます。製品バリエーションは、別の販売オーダーで再使用できます。
- **平準化された部品**
各モジュールの内容は、平準化された部品に保存されます。これは、すべて組立部品で構成される1レベルの部品表です。平準化された組立部品は、組立計画または設計データ管理から定義するか、外部 PDM システムからインポートします。
- **組立部品所要計算**
組立部品所要計算処理では、低いレベルの所要量が計算され、それらの所要量が企業計画に送信されます。製品バリエーション構造と関連する平準化された組立部品は組立部品所要計算のために入力されます。
- **組立オーダーの生成**
組立オーダーが生成され、組立管理モジュールに送信されます。生成処理中、製品バリエーション需要、製品バリエーション構造、および関連する平準化された組立部品と作業が取得されます。
- **組立オーダーの更新/凍結**
組立オーダーは、特定のタイムフェンス内で凍結され、組立オーダーの内容が更新されます。凍結前にマニュアルでオーダーを更新することもできます。
- **有効化構成および有効日**
有効化構成とは、完成品に対する変更の有効性を管理する方法です。有効化構成をペギングに使用することも、有効化構成を使用して、個々の品目コードを定義せずに完成品に変更を加えることができるように標準完成品の例外をモデル化することもできます。この結果、変更のすべての組合せについて個々の部品表をメンテナンスする必要がなくなります。完成品とは、飛行機やツーリングカーなどです。相違は、完成品の比較的小さな変化により構成されます。たとえば、標準タイプの飛行機に、青の座席の代わりに赤の座席を取り付けたり、特殊なタイプのレーダーや空調装置を取り付けたりすることなどです。
顧客要求、設計、または製造の結果生まれた完成品の小さいサブセットに対する軽微な変更の有効化構成を使用できます。

組立管理

組立管理は、フロー組立ラインにおいて複雑な製品のバリエーションを大量生産する会社での使用を意図したものです。オーダー固有の取引処理が用いられている場合は少量組立環境においても使用できます。

- **ラインステーションバリエーションとラインステーションオーダー**
特定のラインステーションのオーダーの内容が複数のオーダーで同じ場合、その内容は1回だけ保存されます。この同様の情報は、ラインステーションバリエーションに保存されます。組立オーダーには、ラインステーションバリエーションへのリンクしかありません。この特徴により、データの保存量が減り、パフォーマンスが向上します。
- **クラスタ化されたラインステーションオーダー**
1日のラインステーションの資材所要量。クラスタ化されたラインステーションオーダーはユーザ定義のバケットで構成されます。バケットごとに、資材所要量が結合されます。組立管理では、オーダー別ではなく、ラインステーション別や期間別で処理できます。LNでは、特定期間の同じ資材を1つの資材ラインに統合することができます。累積数量はCLSOに保存されています。この数量の累積によって、特定のバケットに対して処理が行われるため、処理の数を減らすことができます。CLSOは、(1日当たりの)ラインステーションオーダーのための資材を結合するために、組立部品引当およびバックフラッシュで使用されます。
- **組立キット**
ラインステーションに供給される部品のグループまたは分類は、組立キットと呼ばれます。このうち2つのタイプ(ラインステーションと製品)を使用できます。ラインステーションタイプの組立キットは、特定のラインステーションに供給を納入します。組立キットは、製品構成により決定されるオーダー依存の構成要素のセットであり、関連するラインステーションの工程倉庫に納入されます。
製品タイプキットでは、倉庫移動により工程倉庫を供給する倉庫からのオーダー管理/SILS供給のみサポートされます。このキットタイプを使用すると、組立キットを特定の完成品または組立ラインの組合せを割り当てることができます。
- **部分凍結**
組立オーダーは、部分凍結できます。つまり、処理内の組立オーダーの位置によっては、組立オーダーの一部部品が更新されなくなります。オーダーの凍結部品は、引き続きマニュアルで変更できます。
他の部品は、タイムフェンスをラインセグメントにリンクすることで引き続き更新できます。
- **マルチサイト組立**
多くの混成モデルフロー会社では、それぞれ独自のロジスティックデータセットを持つ複数の会社で組立処理が実行されます。これらの会社には、さまざまなロジスティック会社の複数の組立ラインが存在することがあります。一般サブ品目は、供給ラインで組み立てられ、最終完成品が組み立てられたメインラインに供給されます。
- **組立管理 (ASC) モジュールにおけるライン順序とライン規則のタイプ**
組立計画により生成された組立オーダーは、シーケンスエンジンを使用して順序付けすることができます。この結果、ライン混成およびライン順序が生成されます。この順序付け処理では、品目の特長に基づいて組立オーダーをクラスタ化したり、能力規則に基づいて組立オーダーをブロックするなど、ライン規則が考慮に入れます。

- 順序のマニュアル変更
管理パネルを使用して、生成された順序をマニュアルで変更します。ライン内の異なる位置にオーダを移動したり、2つのオーダの位置を交換することができます。
- 在庫チェック
オプションの在庫チェックを実行できます。不足がある問題の部品およびオーダのリストを表示できます。
- 作業指示書
作業ごとに、作業指示書を出力できます。これは、処理によってトリガされるワークフローをとおして処理されます。ユーザは、これらの指示書に出力される情報のタイプを部分的に決定できます。
- 資材供給
組立管理により、内部供給と外部供給が区別されます。
 - 内部供給は、メイン倉庫からラインへの組立部品の移動です。
 - 外部供給は、発注先からラインへの商品の移動です。倉庫の発注先からの資材の取得から適切な移動先トリガまで使用できます。供給方法によっては、これらのトリガが製造時のイベントに基づいて決まります。
さまざまな供給方法を使用でき、品目/工程倉庫の組合せごとに定義できます。
 - 時系列オーダポイント
関係した工程倉庫に対する SIC 実行によって供給が開始されます。時系列在庫が特定のポイントを下回った場合、資材供給を実行する必要があります。
 - オーダ管理/バッチ
資材供給は、組立処理のトリガに基づいて複数のオーダについて同時に匿名で実行されます。
 - オーダ管理/SILS
この方法をとおして、キットの一部として品目を供給できます。資材供給は、単一トリガを使用して組立スケジュールの多数の連続オーダのキット供給を生成できる場合でも、製造処理のトリガに基づいて組立オーダごとに別個に実行されます。
- 時間範囲主導資材供給
処理トリガに基づいて資材供給を開始する代わりに、タイムフェンスに基づいてこれを行うこともできます。ラインステーションオーダが事前定義されたタイムフェンスと一致する場合、ラインステーションオーダの資材供給が開始されます。供給メッセージの生成および更新を制御するために、いくつかのタイムフェンスが定義されています。
- クローズループ
組立管理コールオフは、販売スケジュールと販売発行に保存されます。これらの発行 (出荷および連続出荷スケジュール) は、電子データ交換をとおして発注先に伝えられます。加えて、キット、ステーション、部品別固有参照がその情報に含められます。発注先のシステムでは、この情報が販売スケジュールと販売発行に保存されます。部品の送信後、参照 ID により受け取ることができます。
- ラインセグメント別進捗状況の概要
計画者は、セグメントの責任者であり、特定のセグメントにリンクできます。組立オーダに関連するすべての情報は、セグメント計画者別に表示されます。
セグメント別状況/進捗状況の概要には、各種モードでオーダを表示するためにトグルモードを使用可能なライン順序に基づいてセグメントのオーダが表示されます。
- バッファ別の進捗状況の概要
管理パネルを使用して、バッファ別スケジュールオーダを表示できます。トグル機能を使用してさまざまな概要を選択できます。

- ラインステーション別進捗状況の概要
バッファ別進捗状況の概要と同様、ラインステーション別に進捗状況を監視できます。これは、どのラインステーションにオーダの作業が含まれるかをレポートする際に使用できます。
- プロセストリガ定義
混成モデルフロー製造環境では、多くの活動が個々のオーダの進捗状況情報に基づきます。ユーザにより選択されたイベントが、特定のラインステーションのオーダで発生した場合、別の活動を開始できます。システムでは、処理トリガがイベントに基づく処理の自動開始および実行を扱います。
- バックフラッシュ時間の処理
バックフラッシュが必要な人および機械時間の計算は、大量の場合と少量の場合で異なります。大量の状況では、バックフラッシュはラインに指定されたレートと従業員数に基づいて行われます。少量の状況では、バックフラッシュは各作業の期間と作業ごとに必要な従業員数に基づいて行われます。
- ライン付加費用
組立処理中、ライン付加費を記帳できます。組立ラインに記帳される付加費用は次のとおりです。
 - 取引処理に基づくラインステーションの組立ライン
 - オーダ基準の取引処理の組立ラインおよび一般品目
- 仕掛品振替
ライン間の仕掛品振替がサポートされ、次のステップが区別されます。
 - 仕掛品振替倉庫オーダラインの生成
 - ラインの最後のラインステーションからの仕掛品の出庫
 - 次のラインの最初のラインステーションでの仕掛品の入庫

繰返生産

繰返生産モジュールは、繰返型の製造環境において製造管理を支援します。このモジュールは、マルチモデルフロー環境における大量生産で使用されます。繰返生産スケジュールエリアは、マルチモデルフローとして使用できます。

繰返生産 (RPT)

繰返生産は、連続フローにおいて大量生産される標準品目の製造で使用されます。RPTでは、ジョブショップ管理の製造オーダ用の簡略化された手順が提供されています。

繰返生産パラメータ (tirpt0100m000) セッションのパラメータ設定に応じて、2つの繰返生産のコンセプトを使用できます。

- [繰返生産日程計画] チェックボックスをオンにした場合
品目の供給ソースが[繰返生産]の場合、その品目用の製造および品目オーダデータを含む生産モデルが、日程計画と製造で重要になります。生産モデルは日付で有効になります。期間が新しくなるたびに、新しい改訂が生成されます。他の生産モデルで、有効なモデルを原価計算または日程計画、あるいはその両方のデフォルトとして使用できます。

- 生産日程計画の使用チェックボックスをオンにした場合
スケジュールがジョブショップ製造オーダーの最上部に追加されます。生産日程計画を使用して製造データを処理します。生産日程計画ラインは、企業計画のオーダー計画モジュールにより生成されます。
- 全般的な設備効果
製造環境の全般的な効果を測定および最適化するための計算方法。ここでは、個別の作業、または同様の機能を実行する作業グループの効率が比較されます。
- プロセス検査
製造中に使用される工具の損耗を特定することを主な目的として、処理中の検査の簡単な日程を決めることができます。ワークステーションは、生産モデルにリンクされている検査プロトコルにリンクする検査ポイントとして定義されます。

ジョブショップ管理

ジョブショップ管理モジュールは、製造オーダーの作成、製造オーダーの計画、これらのオーダーの実行に関連する手順を処理します。

ジョブショップ管理モジュールでは、製造オーダーをマニュアルで作成し修正することもできます。製造オーダーを自動的に作成するには、企業計画を使用する必要があります。

製造の分類

ジョブショップ管理は、品目の実際の製造を処理します。製造オーダーは、品目またはオーダーと品目に必要なカスタマイズレベルに応じて、複数の方法で分類および管理されます。

ジョブショップ管理で可能な製造の分類は次のとおりです。

- 完全カスタマイズ。標準品目から派生
この状況では、顧客要件を満たすため、標準品目が完全にカスタマイズされます。これには、テンプレートとして、標準品目の製品構造に基づくカスタマイズ部品表、工順、原価構造が含まれます。その後、カスタマイズ構造で設計を行うことができます。次に、PCS プロジェクトをとおして、販売オーダーがジョブショップオーダーに転送されます。この状況は、受注設計/受注生産に適用されます。PCS プロジェクトコードをとおして、ジョブショップオーダーが SLS オーダーにペギングされます。
- 完全カスタマイズ。一般品目から派生
FASではなく、標準一般品目の販売オーダーを使用できます。この品目は完全にカスタマイズされます。計画、予測、および資材展開が企業計画で実行されます。この状況は、比較的少量の受注設計/受注生産環境に適用されます。
- 一般品目から派生。プロジェクトなし
この製造の分類は、1 つ前の分類に関連していますが、この状況は大量製造環境に適用されます。この場合、PCS プロジェクトを使用しなくても製品コンフィギュレータを使用できます。
- 見込製造。標準品目
この分類は、製造が純粋に見込である状況を表します。品目が製造されて在庫に移動します。オーダーシステムは、JSC で製造を実行する場合は SIC、MRP、MPS、またはマニュアルです。カスタマイズ製造と比較した JSC の唯一の違いは、プロジェクトコードを使用できないことです。このため、JSC オーダーは SLS オーダーにペギングされません。

- 完全カスタマイズ。カスタマイズ品目
カスタマイズ製造は、製品コンフィギュレータから開始され、標準品目から派生しません。オーダー文書にはプロジェクトコードが出力されます。JSC オーダーは SLS オーダーにペギングされます。これは、品目の設計が顧客要件に基づいて一から開始される実際の受注設計環境に当てはまります。

製造オーダー管理

製造オーダーは、品目を製造するオーダー、および製造を実施する条件 (たとえば、用いられている工順、納期、オーダー数量) から構成されています。

- 完了としてレポート
たとえば、製造オーダー、数量、完了した作業、特定作業で処理される数量など、製造進捗状況を監視できます。
- 仕損および産出率
製造プロセスでは多くの場合、製品の製造について実際に必要とするよりも細かく計画する必要があります。なぜなら、製品によっては仕様から外れている可能性があるためです。また、構成要素によっては、破損のあるものや、製造に適さないものがある可能性があります。この影響は、仕損および産出率でモデリングできます。
- 製造での隔離検査へのプットアウェイ
製造処理中、完成製品によっては必要な仕様に準拠していない可能性があります。製造処理の作業ステップ中に製造品目の欠陥が検出された場合、後日再処理するために欠陥品目を隔離検査場所に送信するオプションがあります。
- 作業現場管理での製造オーダー計画
製造オーダー計画には、製造オーダーを修正および事前計画する機能があります。計画は、個々の作業および製造オーダーの開始日と終了日を決定する処理です。製造オーダーを計画すると、作業および製造オーダーのリードタイムが計算されます。対応する機会とワークセンタの負荷も計算および表示されます。
- 外注購買オーダーの生成
外注は、製造業界がよく行う方法です。製造処理の一部が、次のようないくつかの理由で外注されます。
 - その会社が適切な設備を持っていない特殊な作業が必要である
 - 十分な能力がない
 - 作業規模が大きく、社内で行うと費用がかかる可能性がある
- 顧客支給資材を使用した作業の実行
製造元のために実行される製造オーダーは、「外注」製造オーダーとして示されます。これらのオーダーの製造元が所有する資材を受け取ることができます。これらの品目は、現在の評価ロジックを使用する特定の値に対して保存されます。品目を外注製造オーダーに出庫できます。これらの品目の実際原価は、製造オーダーで消費されるときは0です。外注製造オーダーの仕掛品は、製造元により部分的に所有されます。これはユーザに表示されます。
- 顧客支給資材
顧客支給資材は、顧客のプロジェクトで使用するために顧客によって提供される資材です。数量と納入について顧客と合意が行われます。
品目 - オーダー処理 (tcibd2100m000) セッションのオーダーシステムは顧客支給資材の [計画] である必要があります。
オプションで、顧客支給資材を需要ペギングまたはプロジェクトペギングと組み合わせて使用することができます。

- 資材出庫の概要
製造オーダーのオーダー手順の一部として出庫を入力するには、必要な資材を倉庫からジョブショップに出庫する必要があります。出庫は、マニュアルで、または見積を確立しながらシステムにより行うことができます。バックフラッシュが適用される場合、在庫の出庫は自動的に実行されます。
- バックフラッシュ
論理的な使用量、および完了とレポートされた品目の数量に基づく、在庫からの資材の自動出庫、または品目の製造に使用された時間の計算。
- フロア在庫
資材の各出庫を個別に記録することなく製造で利用できる工程にある、高価でない資材の在庫。フロア在庫はバックフラッシュされません。また、見積原価には含まれません。フロア在庫資材を計上するために、完成品の標準原価に付加費用が追加されます。カンバンは、ジョブショップに対するフロア在庫品目の供給をトリガします。[JSC 生産] タイプの倉庫オーダーを作成しておき、資材の出荷元となる倉庫と出荷先となるワークセンタをその倉庫オーダーの中に指定することができます。
- 工程倉庫
工程倉庫は、製造に必要な資材を保管および管理する特別な種類の倉庫です。工程倉庫は、作業に必要な資材を、その作業にリンクされた工程倉庫の在庫から取得可能なワークセンタにリンクされます (ライン内の保管場所など)。
- 作業現場管理における製造オーダー原価計算
製造オーダー原価計算は、全製造タイプの全品目に関する製造オーダー原価を扱います。そのタイプの製造オーダーがジョブショップ管理モジュールで処理されます。オーダー原価計算の原価計算機能は、標準品目とカスタマイズ品目とで同じです。
次のものを計算できます。
 - 見積オーダー原価
 - 実際オーダー原価
 - 製造結果
- 投入/産出管理
投入/産出管理によって、機械またはワークセンタの稼働効率の度合を判定することができます。実際投入を計画投入数量と比較することにより、ワークセンタまたは機械における作業不足が生産性低下につながる時期を見出すことができます。実際産出を計画産出高と比較することにより、ワークセンタまたは機械における問題を突き止めることができます。
- オーダー分類
ジョブショップ管理オーダーグループとは、ユーザ定義の製造オーダーから成るグループです。製造オーダーを個別に追加するか、または基準を指定することにより、共通特徴を持つオーダーを分類することができます。グループが形成された後は、このグループを使用して、オーダー完了のレポート、オーダー文書の出力、オーダーのクローズなどのアクションを、グループ内のすべての製造オーダーに対して同時に実行できます。
- オーダーブロック計画
工場での製造処理に使用可能な各種機械の使用を最適化し、他の製品特徴が原因の段取り替えを最小限に抑えるには、段取クラス (色など) に基づいて製造オーダーをソートする機能を使用できます。
- 製造オーダー分割 - 概要
製造オーダー分割により、処理中の製造オーダーを複数の製造オーダーに分割できます。新規子オーダーに移動する数量を指定して分割するか、拒否品目を指定して分割するかのどちらかを選択できます。

以下のような場合は分割が必要になる可能性があります。

- 処理能力の問題により、合計オーダー数量を時間内に完了させることができない
 - 使用可能な資材の不足により、合計オーダー数量を時間内に完了させることができない
 - 合計オーダー数量の一部が不適合品である、発送済みである、または遅延している
- 企業計画および製造での原価分割
原価分割とは、実際の供給オーダーのプロジェクトペグ配分に関係なく、関連原価を同一プロジェクト上の異なる WBS ノードに移動させることです。
- 部品表 (BOM) で、工順、作業、ワークセンタ、または原価タイプに原価分割を適用できます。特定の BOM に複数の原価分割を適用できます。

プロジェクト管理

プロジェクト管理 (PCS)

プロジェクト管理モジュールでは、プロジェクトを管理できます。プロジェクトは、受注生産製造戦略において使用されます。

プロジェクト予算

受注生産戦略に従うことにより、きわめて容易にプロジェクト予算から着手できるとともに、計算グループに属する複数の予算を分析できます。プロジェクト予算の確立後は、LN において販売モニタリングが実行されます。その後、競合会社、成功率、見込顧客による見積拒否または受入の理由などの情報を入力できます。

プロジェクト設計

販売オーダーのクローズ後は、プロジェクト設計が開始されます。顧客オーダー (プロジェクト) ごとに、適切なカスタマイズ部品表およびカスタマイズ工順を記録できます。また、標準部品表を使用することもできます。一般品目は、Configurator で構成できます。必要に応じて、プロジェクト過程を通じて設計変更を行うことができます。

計画

ネットワーク計画はプロジェクトごとに確立されます。これにより、プロジェクトの活動を計画し計画できます。クリティカル資材およびクリティカル能力は、ある特定の活動にリンクできます。これは次の目的に使用できます。

- 納入期間の長い購買部品の購買計画
- 製造部品に必要な能力の見積概算

モジュールを定義しておくことによって、活動を基準に詳細資材および能力所要量を設定できます。企業計画では、これらの所要量を計画できるとともに、プロジェクトを通じて計画が変更された場合は、現在の製造オーダーまたは購買オーダーの再スケジュールについての勧告が作成されます。

計算

各オーダーの見積および実際の原価を計算できます。この実際原価は、予算原価および見積原価と比較できます。最新のオーダーに関しては、中間結果を常に表示できます。

製品コンフィギュレータ

製品コンフィギュレータを使用すると、製品見積またはオーダー入力で構成可能製品または一般品目の特徴およびオプションを指定することができます。

[製品コンフィギュレータ (PCF)] モジュールでは、特定の製品のすべての特徴を定義する製品モデルが作成されます。必要な製品バリエーションは、オプションの特徴を選択することで定義されます。要件をバリエーションの製品構成に変換するためには、一連の決定ルールおよび制約を用います。

製品コンフィギュレータには、次の 2 つの中心タスクがあります。

- 製品構成管理: 販売時に制約を適用して、構築可能な製品のみ選択された特徴およびオプションにより指定されることを保証します。
- 製品バリエーションの構造生成: 選択された特徴およびオプションに基づいて製品の部品表/工順を生成します。

[製品コンフィギュレータ (PCF)] では、次のことが可能です。

- 一般製品モデリング: 一般製品、その特徴およびオプションを定義します。
- 一般設計データ: 選択された特徴およびオプションを部品表、工順、品目コード、品目記述、他の品目プロパティに変換する規則を定義します。
- 一般製品モデリング
一般製品モデリングを使用して、一般製品を定義します。この処理では、製品構造を作成して、使用する構成要素を指定し、製造中に使用される構成要素の工順を指定します。ユーザが使用可能な管理と、構成要素の使用および工順の規則を、会社が確立することもできます。

[製品コンフィギュレータ (PCF)] では、次の販売および購買価格リストがサポートされます。

- 基準価格
- オプション価格
- オプションの組合せに基づいて付加費用を計算する価格リストマトリックス
- レポートの合計と小計
- 構成と構造の生成
必要品目のコードを販売に入力し、構成処理を開始します。[製品コンフィギュレータ (PCF)] モジュールでは、モデリング時に事前決定された順序で複数の回答を選択する必要があります。すべての値が入力され、構成がオーダーと共に保存されるまで、拘束に対して回答がチェックされます。

同様の製品のクイックオーダーテンプレートとして使用される保存済バリエーションを使用することもできます。

必要な特徴およびオプションを含む販売オーダーラインは、オーダーの特定の部品表および工順の生成に使用されます。上位一般品目のオーダー方針によっては、原価追跡が必要な場合に PCS プロジェクトが作成または使用されます。オーダー方針が匿名の場合、構成済標準構造が作成されます。

価格は、製品の構成後にオンラインでもオフラインでも計算できます。

- CPQ コンフィギュレータ
CPQ コンフィギュレータは、LN に統合される対話式コンフィギュレータです。構成の一部として、CPQ コンフィギュレータは、関連する選択された特徴およびオプションを企業計画が使用できるようにします。[製品コンフィギュレータ (PCF)] モジュールは、製造処理を実施するために必要な構成情報を保存します。

工具所要計画

工具所要計画モジュールは、不可欠な工具メンテナンスおよび管理に使用されます。

次の複数タイプの管理を使用できます。

- 工具の購買
- メンテナンスツール
- 工具のライフサイクル管理
状況管理の保守および廃棄
- 製造およびサービスの適用ツール
製造またはサービスオーダー文書での出力
- 工具計画および追跡

工具所要計画モジュールは、企業計画と倉庫管理での計画製造オーダーの工具の利用性をチェックするために使用します。利用性チェックは、ジョブショップ管理モジュールの実際製造オーダーおよびサービスオーダー管理モジュールのサービスオーダーに計画された工具にも実行できます。該当する場合、必要なツールを使用できなければ、代替工具が自動的に表示されます。

工具キットが発行されると、関連するすべての工具キット同時に発行されます。LNを使用することで、取外し可能な複数の構成要素で構成される工具を構成できます。作業を実行するには、工具構成要素一式が必要です。

計画寿命 (使用回数または使用時間数) と工具の実際使用量の比較に基づいて、保守または廃棄が必要な工具のサービスオーダーを自動的に生成できます。サービスオーダーを完了すると、工具マスタデータと工具追跡データが自動的に更新されます。

製品分類

製品分類モジュールを使用して、品目データの分類とコードシステムを設定し、データをすばやく検索します。新規品目と既存の品目も、定義済製品分類に従って分類できます。検索は、検索引数の組合せをとおして実行されます。

製造管理

製造管理モジュールにはダッシュボードがあり、製造および組立オーダーの完成状態構造が保存されます。

- ダッシュボード
ダッシュボードは、複数のセッションにすばやくアクセスする方法で、エンドユーザの特定のタスクの実行に使用されます。ダッシュボードは、ユーザがタスクを実行するために開始する必要がある品目、取引先、オーダーなど、1つのオブジェクトに基づいています。ダッシュボードには、このオブジェクトに関連する詳細が表示され、タスクの情報が保存されているセッションを開くことができます。

概要

調達を使用して、購買活動を管理し、これらの活動の結果得られたデータをメンテナンスできます。

調達機能には、商品の購買を (部分的に) 管理するいくつかの機能手順が組み込まれています。主な購買手順は購買オーダー手順です。ほとんどの場合、購買オーダー手順は独立した手順として機能せず、前後に他の手順が実行されます。

購買オーダー手順の前に行う手順は、次のとおりです。

- 購買要求手順
- 見積依頼 (RFQ) 手順
- 購買契約手順

購買スケジュール手順は、購買オーダー手順と並行して実行されます。

販売業者評価手順は購買オーダー手順の後に行われます。

調達の主な機能と特徴について、次のトピックで説明します。

- 購買マスターデータ (ページ 73)
- 購買要求 (ページ 75)
- 見積依頼 (ページ 76)
- 購買オーダー (ページ 77)
- 購買契約 (ページ 79)
- 購買スケジュール (ページ 80)
- 購買業者評価 (ページ 82)
- 統計 (ページ 83)

購買マスターデータ

購買マスターデータには、必須およびオプションのマスターデータ機能および特徴が含まれています。必須データは調達手順を実行するときに必要です。オプションデータは、いくつかの調達手順で特定の目的に使用するために指定できます。

- **品目購買データ**
品目基準データでは、一般レベルの品目および品目データを指定できます。購買手順を実行するには、品目購買データで、購買に関連する品目データも指定しておく必要があります。
- **購買品目リードタイムの計算**
購買品目および取引先の組合せについて複数のリードタイムを指定および計算できます。
- **計画入庫日の決定**
購買オーダーラインを入力する場合、計画入庫日を計算する必要があります。計画入庫日は、オーダー日、品目リードタイム、範囲に基づいて計算します。範囲に応じて、計画入庫日を正確に決定したり、一括で決定したりできます。
- **ソーシング**
ソーシングは、同一品目を納品する複数の取引先へオーダーを割り当てる方法です。発注先には、優先順位とソーシング率を指定できます。
- **製造元の品目の購買**
会社が、構成要素を製造していない購買取引先に構成要素を発注する場合があります。このような中間購買取引先は、オリジナル品目の仕様に適合した別の製造元の品目を、同等の構成要素として提供します。複数製造元品目の機能または製造元製造番号 (MPN) 品目の機能を使用して、製造元の品目を指定、承認、および使用できます。
- **計画納入日時の使用**
購買スケジュールでは、品目、購買元取引先、出荷元取引先、倉庫の組合せについて、計画納入日時を生成する必要があります。これらの日時は、企業計画によって、リードタイムオフセットに使用されます。
- **購買組織データ**
購買手順を実行するには、購買組織のデータをあらかじめ定義する必要があります。これには、購買オーダー手順の必須のステップを定義する購買オーダータイプ、購買契約、購買オーダー、および購買スケジュールを作成するために使用できる購買オフィス、およびユーザプロファイルとユーザ専用のデフォルトデータなどがあります。
- **承認ルール**
購買オーダーが [承認済] 状況になる前であれば、承認ルールに従って確認できます。このルールによって、どの購買オーダーが承認済であるかを基準に条件を指定できます。
- **フレキシブルな購買オーダー処理**
購買オーダーの処理を自動化できます。オーダータイプにリンクされている活動ごとに、自動またはマニュアルの実行モードを指定できます。
- **調達のレート換算基準**
レート換算基準では、為替レートの決定に使用する日付を指定できます。外貨の金額は、有効な為替レートに基づいて自国通貨に換算されます。
- **一般購買データ**
購買手順を実行する前に、一般購買データを指定する必要があります。これには、購買要求手順で使用する承認者リスト、オーダーの変更を追跡するためのデータ、および変更の理由を判断するためのデータ、および追加コストセットなどがあります。
- **購買オーダーの追加コスト**
原価品目を使用して輸送、処理、管理費用などの金額を定義します。これらの原価をオーダーに追加すれば、顧客に請求する金額または購買元取引先から請求される金額を正確にオーダーに反映できます。追加コストは、最終品目を記録した後に追加コスト (品目) としてオーダーに配置できます。複数の追加コスト品目は、コストセットにまとめれば、1つのオーダーに割り当てることができます。これらのコストセットは、LN により自動的に購買オーダーに適用されます。

- 承認者リストの指定
有効な要求承認者のリスト (個人または部署) を指定し、承認構造の階層を定義できます。
- 購買予算管理
予算管理を使用して、購買取引を使用可能な予算に対してチェックできます。購買要求、オーダー、入庫について、実行する必要がある予算チェックの方法とタイミングを指定できます。
- オーダの変更/確認
ある会社の購買オーダーは常に別の会社の販売オーダーにリンクされています。したがって、購買オーダーの変更は対応する販売オーダーに影響します。また、逆に販売オーダーの変更は対応する購買オーダーに影響します。変更オーダー情報の処理を指定できます。
- 購買スケジュールマスターデータ
購買スケジュール手順を実行するには、セグメントセット、パターン、発行タイプなどの購買スケジュールマスターデータを指定しておく必要があります。
- 製品カタログ
製品カタログを指定して、品目を論理的な製品分類にグループ化できます。カタログを階層状に構成し、最も下のレベルに、販売または購買する品目を含めることができます。

購買要求

購買要求手順は、購買担当ではないユーザ (購買の標準手順を知らないユーザ) のために設計されています。たとえば、エンジニアは購買処理全体を理解していなくても資材やサービスをオーダーできます。購買要求は、在庫品目、原価品目、サービス品目など、さまざまなタイプの品目について、システムによって計画されていない計画所要量を指定するために使用します。

購買要求は、購買オーダーや販売オーダーなどのその他のすべての購入および販売伝票と同じ方法で作成されます。ただし、大きな違いが 1 つあります。要求時に品目コードと購買元取引先を空白にできる点です。そのため、要求者は、新しい品目の要求や、新しい購買元取引先を利用する要求を作成できます。

- 購買要求
購買要求手順は、購買要求の作成、承認、および変換になります。また、要求をコピー、キャンセル、削除したり、要求履歴をログに記録したりすることもできます。
- 購買要求承認プロセス
購買要求を購買オーダーまたは見積依頼に変換するには、1 人の承認者または一連の承認者による事前の承認が必要となります。承認者とは、要求者から提出された要求を承認する権限のある有効な従業員または部署です。承認者は要求を承認または不合格とします。
- 購買要求変換プロセス
購買要求の状況が承認済の場合、購買担当は要求ラインを購買オーダーまたは見積依頼 (RFQ) に変換できます。
- 購買要求の状況
購買要求状況によって、購買要求を提出、承認、削除、取消、またはコピーできるかが決まります。
- 追加情報フィールド - 調達
追加情報フィールドを使用すると、購買要求に関する追加情報を指定できます。これらのフィールドは処理全体で使用されます。たとえば、これらのフィールドは購買要求、購買オーダー、倉庫オーダー、および倉庫管理での入庫処理で使用されます。

- 購買要求におけるカタログの使用
製品カタログの品目を購買要求の新規要求ラインとして挿入したり、既存の要求ラインを置換したりできます。
- 調達における作業外注
作業外注の場合は、外注サービス品目または資材供給情報がリンクされた [購買] 品目や [製造] 品目を要求に含めることができます。この要求は、マニュアルで指定するか、工順作業または製造オーダから生成することができます。
- 調達におけるサービス外注
サービス外注の場合、要求に [原価] 品目や [サービス] 品目、または資材供給情報がリンクされた [購買] 品目や [製造] 品目を含めることができます。これらの要求は、デポ修理の場合は作業オーダ活動から、フィールドサービスの場合はサービスオーダ活動から生成できます。
- 調達のプロジェクトペギング
プロジェクトの原価、需要、および供給を特定するために、購買要求ラインのプロジェクト原価をペギングできます。

見積依頼

見積依頼 (RFQ) 手順では、商品を調達する目的で入札者に見積依頼を送付できます。見積依頼では、品目に関する情報、数量、および要求された入庫日を指定できます。承認ソースリストに基づいて1社以上の入札者に見積依頼を送付できます。見積依頼回答の受領後、結果の交渉、比較、およびランク付けができます。受入れた回答は、購買契約、購買オーダ、または発注先価格帳にコピーできます。

見積依頼は、計画オーダ、要求、または購買契約から生成されます。これらはマニュアルでも指定できます。

- 見積依頼の手順
見積依頼 (RFQ) 手順は、見積依頼の作成、適切な入札者への見積依頼の送信、各入札者からの回答の受信、交渉、比較、および選択になります。
- 見積依頼の基準および基準セットの指定
見積依頼基準セットに指定された客観的基準と主観的基準に基づいて、回答ラインの比較とランク付けを行うことができます。価格と金額のみを基準にして比較とランク付けを行う場合、基準セットは必要ありません。
- 基準の合計スコアの計算
見積依頼基準セットを使用すると、回答ラインを比較する際に、基準スコアが算出されます。
- 見積依頼回答のランク
合計 (基準) スコアおよびラインの価格に基づいて、回答ラインのランク付けを行うことができます。これにより、変換に関する最良の回答を選択できます。
- 見積依頼 - オプション処理
見積依頼手順では、多数の処理が必要なわけではありませんが、必要に応じて、見積依頼での輸入仕入原価、見積依頼督促状の出力、不成立入札者へのレターの出力、見積依頼履歴の表示、出力、および削除などを実行できます。
- 追加情報フィールド - 調達
追加情報フィールドを使用すると、見積依頼に関する追加情報を指定できます。これらのフィールドは処理全体で使用されます。たとえば、これらのフィールドはプロジェクト契約、見積依頼、購買オーダ、倉庫オーダ、および倉庫管理での入庫処理で使用されます。

- 調達における作業外注
作業外注の場合は、外注サービス品目、または資材供給情報がリンクされた [購買] 品目や [製造] 品目を見積依頼 (RFQ) に含めることができます。これらの見積依頼は、マニュアルで指定するか、工順作業または製造オーダーがリンクされている購買要求から生成することができます。
- 調達におけるサービス外注
サービス外注の場合、見積依頼に [原価] 品目や [サービス] 品目、または資材供給情報がリンクされた [購買] 品目や [製造] 品目を含めることができます。これらの見積依頼は、作業オーダーまたはサービスオーダーがリンクされている購買要求から生成することができます。
- 発注先段階的支払
発注先段階的支払によって、顧客は購買オーダーでオーダーした商品が実際に入庫する前でも後でも、発注先に支払うことが可能になります。支払は一定期間にわたって行い、その総額を特定の日付に発注先に支払う必要があります。購買オーダー品目の請求フローは、その商品フローからは切り離されています。見積依頼回答では、段階的支払ラインを指定し、変換中に購買オーダーラインにコピーすることができます。
- 資材価格情報 - 見積依頼 (RFQ)
資材価格情報を回答ラインにリンクさせることができます。これにより、回答ラインの (伝票ライン) 価格に資材価格が含まれます。
- 調達のプロジェクトペギング
プロジェクトの原価、需要、および供給を特定するために、見積依頼ラインのプロジェクト原価をペギングできます。

購買オーダー

商品を購入するための購買オーダーを作成および変更できます。たとえば、在庫がなくなった場合、購買オーダー手順を実行して在庫を補充できます。さらに、購買オーダー手順を使用して、サービスなどを購入することもできます。確認の後、購買オーダーは、特定の価格および値引など、一定の条件に従って品目を供給する法的な義務になります。

オーダーを処理すると、計画、製造、配送、財務、購買、マーケティングなど、会社のさまざまな部署により情報が使用されます。

- 購買オーダー手順
通常の購買オーダー手順は、購買オーダーの作成、承認、出力、倉庫管理への発行、入庫、支払、および処理になります。
- 購買オーダーの統合の概要
購買オーダーの数を減らして、利用可能な最も良い価格および値引を取得する場合、購買オーダーを統合できます。統合により、異なるソースから生成されたさまざまな購買オーダーを 1 つの購買オーダーにまとめることができます。
- 追加情報フィールド - 調達
追加情報フィールドを使用すると、購買オーダーに関する追加情報を指定できます。これらのフィールドは処理全体で使用されます。たとえば、これらのフィールドはプロジェクト契約、購買オーダー、倉庫オーダー、および倉庫管理での入庫処理で使用されます。
- 直送
販売オーダーまたはサービスオーダー上で、販売商品を直送するかどうかを指定できます。直送の場合は、販売オーダーまたはサービスオーダーに基づいて購買オーダーが作成されます。購買元取引先が商品を販売先取引先に直接納入するので、倉庫管理は関係しません。

- 静的クロスドッキング
在庫がない既存の販売オーダーを処理する場合は、入庫場所から発送確定保管場所に入庫商品をすぐに移動させて出庫できます。この処理を開始するには、クロスドッキングオーダーを生成する必要があります。
- 調達における外注
調達で、外注用のさまざまな購買伝票を作成できます。外注処理の開始には、常に購買オーダーが必要です。次の外注タイプに合わせて購買オーダーを作成できます。作業の外注、品目の外注、未計画の外注、サービス外注
- 販売および調達における顧客支給資材
顧客品目を製造する際に製造オーダーで必要となる顧客支給資材をコールオフするには、[顧客支給資材] タイプの購買オーダーを使用します。
- 購買バックオーダー
購買オーダー (詳細) ラインの最終入庫が行われたが、一部しか、またはまったく商品が入庫されていない場合は、バックオーダーが作成されます。バックオーダーの確認は、マニュアルでも自動でも実行できます。
- 購買オーダー督促状の出力 (tdpur4403m000)
督促状を出力して、未納入の購買オーダーを取引先に通知することができます。
- クレームの出力 (tdpur4420m000)
場合によっては、入庫処理時に入庫した数量が梱包票数量と一致しないことがあります。発注先が梱包票数量より少ない数量を出荷した場合、クレーム票を出力できます。
- 購買返品オーダー
返品オーダーは、返品出荷がレポートされるまたは購買オーダーです。返品オーダーにはマイナスの金額のみが記入できます。購買返品オーダーを使用して、発注先に在庫単位または不合格商品を返品できます。ほとんどの場合、このような商品は検査中に不合格になります。
- 入庫または消費後の価格や値引の変更
購買オーダーの価格や値引は、入庫または消費後に変更できます。
- 購買請求書の出力 (tdpur4404m000)
購買請求書を出力して、システム内のデータと、購買元取引先から受け取ったデータ (請求書) を比較することができます。
- 購買オーダーおよびスケジュール履歴
購買オーダー履歴は、購買オーダーの作成と修正を記録するために使用します。オリジナルの購買オーダーが削除された後で、一定の情報を保持しておくことができます。
- 販売と調達における委託
委託在庫では、在庫所有権と保管が異なるパーティで処理されます。基本委託設定または拡張委託設定のいずれかを選択できます。
- 発注先段階的支払
発注先段階的支払によって、顧客は購買オーダーでオーダーした商品が実際に入庫する前でも後でも、発注先に支払うことが可能になります。支払は一定期間にわたって行い、その総額を特定の日付に発注先に支払う必要があります。購買オーダー品目の請求フローは、その商品フローからは切り離されています。
- 調達および輸送の統合
輸送は、輸送要件を処理するパッケージです。調達が商品の輸送を扱っているため、調達で発注先から商品を収集する必要がある場合は、購買オーダーから輸送オーダーを生成できます。
- 調達とサービスの統合
デポ修理およびフィールドサービスを使用すると、部品のメンテナンス、修理、またはアップグレードができます。統合は、サービスと調達の間で利用可能であり、部品を購入したり、メンテナンス、修理、またはアップグレードを外注したりできます。

- 購買オーダーのブロック
オーダーブロックが有効になっている場合は、購買オーダーと購買オーダーラインをブロックすることができます。この場合は、ブロックが解除されるまで、オーダー手順を実行できません。
- 購買オーダーのコピー
既存の購買オーダーは、実際のオーダーまたはオーダー履歴から新しいオーダーにコピーできます。
- 資材価格情報 - 購買オーダー
資材価格情報を購買オーダーラインにリンクさせることができます。これにより、購買オーダーラインの (伝票ライン) 価格に資材価格が含まれます。
- 購買オーダーのグローバル貿易コンプライアンス
グローバル貿易コンプライアンスが輸入文書に適用されている場合は、輸入コンプライアンス情報が有効であることと必須のライセンスが用意されていることを確認するために、購買オーダーが検証されます。
- 調達のプロジェクトペギング
プロジェクトの原価、需要、および供給を特定するために、購買オーダーラインのプロジェクト原価をペギングできます。

購買契約

購買契約を使用して、特定商品の納入に関する購買元取引先との合意を登録します。

これらの合意は、次のレベルで登録できます。

- 購買契約ライン
契約ラインで、一定期間の特定品目または品目グループの納入に関する取引先との合意が登録されます。これらの合意では、合計数量、価格、および値引に焦点が当てられています。有効期間を指定し、購買する最小数量をバインドするかどうかを指定できます。
- 条件合意
条件合意では、商品の販売、購買、または転送について、オーダー、計画、ロジスティック、請求、および需要ペギングに関する詳細な条件が登録されます。購買条件合意を使用するには、標準の購買契約にリンクさせる必要があります。

契約タイプ

次の契約タイプを指定できます。

- 通常契約
- 特別契約

購買取引先ごとに、1 期間に複数の特別契約をクローズできます。特定の期間では、購買元取引先の品目または価格グループごとに複数の通常契約タイプを指定することはできません。

購買契約は、購買オーダーまたは購買スケジュールの基盤として使用されます。購買契約で指定されたデータは、リンクされた購買オーダーまたは購買スケジュールで指定するデータの親として機能します。

計画購買オーダーまたは購買スケジュールを企業計画から作成する場合、発注先選択処理中に、所要品目を供給できる購買取引先が検索されます。購買スケジュールパラメータ (tdpur0100m500) セッションの [購買元取引先検索スケジュール] タブおよび購買オーダーパラメータ (tdpur0100m400) セッションの [購買元取引先検索オーダー] タブで指定されている優先検索レベルに基づいて、購買

契約を使用して購買取引先を検索できます。有効な取引先が見つかった場合、企業計画に送付されてそこで選択されます。

- **購買契約の指定**
通常の購買契約手順では、購買契約価格改訂およびロジスティック合意によって購買契約ヘッダと購買契約ラインが作成されます。
- **法人購買契約**
法人購買契約は、マルチサイト会社で価格合意が (購買契約ラインによって) 集中的に規定され、ロジスティック合意が (購買契約ライン詳細によって) 非集中的に規定された後に、購買元取引先と契約上の合意を交渉するために使用します。法人購買契約によって、法人レベルで厳格な価格合意を行い、サイトレベルでその価格を使用することができます。
- **購買契約の取得**
購買契約は、購買オーダーまたは購買スケジュールとリンクする必要があるかどうかに応じてどのように取得するかを示します。
- **契約時の値引スケジュール**
1 つまたは複数の値引スケジュールを購買契約にリンクできます。
- **納入契約の設定**
契約を規定し、タイムフェーズ納入詳細を把握している場合、購買スケジュールの代わりに納入契約を作成できます。納入契約は、実際のスケジュールではなく、購買オーダーを予定どおり作成するためのスケジュールソリューションです。
- **購買契約のコピー**
購買契約は既存の購買契約をコピーして作成できます。
- **購買契約の評価**
購買契約を購買オーダーや購買スケジュールに使用する場合、購買オーダーまたはスケジュール手順の間やその後に購買契約を評価できます。契約の有効期間に、契約での合意に従って納入が行われているかどうかチェックできます。契約の有効期間の終了時に、合意数量と一致しているかどうかチェックできます。
- **資材価格情報 - 購買契約**
資材価格情報は購買契約ラインにリンクできます。この結果、購買契約ラインの (文書ライン) 価格に資材価格が含まれます。
- **購買契約のオプション処理**
購買契約手順では、いくつかの追加のプロセスを使用できます。それらには、一連の購買契約の有効化と無効化、購買契約確認の出力、購買契約への見積もりのコピー、購買契約からの見積依頼の作成、終了レターの出力、購買契約の終了および削除などがあります。

購買スケジュール

購買スケジュールとは、原料の計画供給のタイムテーブルです。購買スケジュールは、頻繁に納入される長期の購買をサポートし、通常、購買契約によって支援されます。品目、購買元取引先、出荷元取引先、購買オフィス、および倉庫が同じである要求はすべて、1つのスケジュールに保存されます。購買スケジュールは、全体を把握できる、時間に沿った資材所要量の情報が必要な場合に、標準購買オーダーの代わりに使用されます。そのため、購買スケジュールは、品目別の納期/時間を指定できる詳細な方法を提供します。

購買スケジュールには次のタイプがあります。

- **プッシュスケジュール**
購買取引先に送付されるタイムフェーズ要件のリストで、企業計画やプロジェクトなどの中央計画システムによって生成されます。プッシュスケジュールには、長期の予測と短期の実際オーダの両方が含まれています。プッシュスケジュールは、参照なしのスケジュールです。
- **プル予測スケジュール**
購買取引先に送付されるタイムフェーズ計画要件のリストで、企業計画によって生成されます。プル予測スケジュールは、予測のためだけに使用されます。品目をオーダするには、プル予測スケジュールと同じスケジュール番号でプルコールオフスケジュールを生成する必要があります。プッシュスケジュールと同様に、プル予測スケジュールも参照なしのスケジュールです。
- **プルコールオフスケジュール**
購買品目の時系列の特定所要量のリストであり、組立管理、または倉庫管理 (カンバン、時系列オーダポイント) からトリガされます。プルコールオフスケジュールは、参照スケジュールです。
- **プッシュスケジュール**
プッシュスケジュールの生成と処理には、複数のステップがあります。
- **プル予測スケジュール**
プル予測スケジュールの生成と処理には、複数のステップがあります。
- **プルコールオフスケジュール**
プルコールオフスケジュールの生成と処理には、複数のステップがあります。
- **参照なしの購買スケジュールラインの生成に関する制約**
次の制約が、企業計画による参照なしの購買スケジュールラインの生成または更新を妨げることがあります。凍結ゾーン設定、パターンの生成範囲、契約の有効期限、およびスケジュールラインの [確定計画の設定] 状況
- **追加情報フィールド - 調達**
追加情報フィールドを使用すると、購買スケジュールに関する追加情報を指定できます。これらのフィールドは処理全体で使用されます。たとえば、これらのフィールドは購買スケジュール、購買オーダ、ブランクett倉庫オーダ、および倉庫管理での入庫処理で使用されます。
- **連続出荷スケジュール**
連続出荷スケジュールは、オーダ管理/SILS 供給システムを通じて、組立管理から生成されるプルコールオフスケジュールです。連続出荷スケジュールラインを更新するには、その連続出荷スケジュールラインを生成した組立オーダを変更する必要があります。
- **購買スケジュール構成品目**
構成品目は購買スケジュールを介して購買できます。購買スケジュールには、発注先が製品を生産するために必要な構成情報 (オプションおよび特徴) が含まれています。
- **購買発行**
購買発行は、同様の特徴を持つ複数のスケジュールを1つの発行番号で送出するために使用されます。
- **購買スケジュール発行タイプ**
購買スケジュール発行タイプによって、購買発行のタイプと送信できる所要量タイプが決まります。
- **購買スケジュールラインのクラスタ化**
クラスタは、複数の参照なしのスケジュールラインを1つの購買発行にグループ化するために使用されます。

- **プッシュスケジュールラインの入庫**
プッシュスケジュールの場合は通常、ブランクett倉庫オーダに対して商品が入庫され、クラスタ化されたスケジュールラインが購買発行に含まれています。商品が入庫すると、商品は、[即時]または[確定]タイプのスケジュールラインの中で、所要量が満たされていない最も古いものに配分されます。
- **スケジュール済品目の検査**
入庫時にスケジュール済品目を検査する必要がある場合は、承認済数量と不合格数量が倉庫管理から取得されます。スケジュールのタイプがプッシュスケジュールかプルコールオフスケジュールかによって、調達への検査結果の通知方法が決まります。
- **購買スケジュール権限**
発注先は、所要量タイプに基づいて購買スケジュール品目を出荷します。ただし、[確定]所要量タイプは、以前に受領された[計画済]所要量タイプと差があってもかまいません。権限を使用する場合、購買担当は[確定]所要量タイプを通知する前に、一定の数量レベルまで商品を加工するか、原料を購入する許可を発注先に付与します。権限の本質は、必要な商品のリスクを負うことです。つまり、商品が実際に必要かどうかに関係なく、加工および/または原材料に対して支払が生じます。
- **購買スケジュール累計**
購買スケジュール累計 (CUM) は次のことを実行するために使用されます。スケジュールの合計オーダ数量および入庫数量を追跡し、プッシュスケジュールの超過納入および不足納入を計算し、入庫数量を発注先に通知します。
- **購買オーダおよびスケジュール履歴**
購買スケジュール履歴を使用すると、購買スケジュールが作成またはメンテナンスされた日時を追跡できます。オリジナルの購買スケジュールが削除された後で、一定の情報を保持しておくことができます。
- **資材価格情報 - 購買スケジュール**
資材価格情報を購買スケジュールラインにリンクさせることができます。これにより、購買スケジュールの (伝票ライン) 価格に資材価格が含まれます。
- **調達のプロジェクトペギング**
プロジェクトの原価、需要、および供給を特定するために、購買スケジュールのプロジェクト原価をペギングできます。

購買業者評価

複数の購買取引先が原材料および供給の購買元として利用可能な場合は、使用する取引先を決定する必要があります。十分な情報に基づいて決定を下すために、販売業者評価手順を使用して、販売業者評価に基づき販売業者のパフォーマンスを測定できます。

客観的基準と主観的基準を使用して、販売業者評価を計算できます。客観的基準は、LNによって生成される評価であり、現在のデータと重要度係数のみに基づきます。主観的基準評価は、ユーザが指定したデータに基づきます。総合販売業者評価は、LNによって計算されます。

- **販売業者評価の設定**
販売業者評価手順を使用するには、販売業者評価パラメータ、客観的スコア体系、主観的基準、主観値、分類体系を指定しておく必要があります。
- **販売業者評価の計算**
オーダを処理して質問状を集計した後に販売業者評価を計算するには、販売業者評価を更新する必要があります。販売業者評価の正味更新または完全更新を行うことができます。

統計

統計では、オーダやスケジュールの受注、取引高、取消を把握することができます。統計は、履歴データや実績データを統計情報に反映させるためのフォーマットやレイアウトの定義に必要な活動を管理します。ユーザ定義の統計レポートや統計画面を作成してこの情報を表示し、簡単にデータ分析を実行できます。

また、統計を使用して予算を入力することも可能です。予算は、実際販売または実際購買 (統計値) を見積販売または見積購買と比較するために使用されます。

- 統計
統計手順を使用するには、マスタデータ、統計のレベル、パラメータ、ソートコード、予算、レイアウトコードを指定する必要があります。その後、統計結果を更新、出力、アーカイブ、および削除できます。

概要

品目の保管および在庫を管理するには、倉庫管理を使用します。

倉庫管理では倉庫内の商品の処理と補充を集中的に取り扱うほか、在庫移動のレポートや分析といった派生タスクを実行します。計画在庫や実際在庫の処理は、商品の入庫や出庫といった特定の需要によって作成されます。すべての在庫移動は倉庫オーダーを生成して実行されます。

倉庫管理の主な機能と特徴については、次のトピックで説明されています。

- 倉庫マスタデータ (ページ 85)
- 在庫計画および分析 (ページ 88)
- 倉庫オーダー (ページ 90)
- 在庫変更オーダー (ページ 91)
- クロスドッキング (ページ 92)
- 直接資材供給 (ページ 93)
- 扱い単位 (ページ 93)
- 入庫と検査 (ページ 95)
- 入庫 (ページ 96)
- 出庫/検査 (ページ 97)
- 隔離検査在庫 (ページ 101)
- 出荷 (ページ 99)
- 循環棚卸および調整オーダー (ページ 102)
- ブロック (ページ 102)
- 在庫レポート (ページ 103)
- 在庫原価計算 (ページ 104)
- WMS インタフェース (ページ 105)

倉庫マスタデータ

倉庫マスタデータは、倉庫管理の中心部分を構成し、倉庫処理が必須である処理のマスタデータを作成するために使用されます。

- **[品目 - 倉庫管理]**
[品目 - 倉庫管理] では、倉庫管理で使用されるすべての品目に関する倉庫管理固有のデータを定義およびメンテナンスします。このデータは、倉庫処理に関係するすべての活動に必要です。[倉庫別品目データ] では、特定倉庫の品目データを定義できます。
- **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、主に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に関するさまざまなオプションが用意されています。
- **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ー発生元と処理タイプを指定します。これは、在庫に登録されておらず、出庫時、または入庫時と出庫時の両方に登録されているロットおよびシリアル番号に適用されます。
- **ロット管理**
ロット管理によって、受信および送信ロットの発生元を追跡したり、これらのロットがどこで使用されるのかを調べることができます。ロットごとの情報 (ロット番号、購買元取引先、製造元、証明書番号など) を記録できます。この情報は品質保証時に使用されます。品目がロット管理されていない場合、有効化コードは倉庫在庫には記録されません。
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、各シナリオにはロット管理された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。
- **梱包定義**
品目とその梱包の構成。品目の梱包定義は、たとえば、1つのパレットには12個のボックスがあり、各ボックスには4個が含まれる、のようになります。梱包定義では、品目をどのように梱包する必要があるかを定義します。扱い単位を使用する場合、梱包定義によって、品目の梱包に使用される扱い単位の構造および梱包詳細が決定されます。
- **補助梱包品目**
扱い単位テンプレートノードで、内容、梱包品目、子梱包品目に基づいて補助梱包数量を指定する柔軟な設定を定義できます。この機能は扱い単位テンプレートノード - 補助梱包品目 (whwmd4162m000) セッションで実装できます。
- **取引先梱包品目コード (whwmd4506m000)**
梱包品目コードと梱包品目分類は、取引先梱包品目コード (whwmd4506m000) セッションで特定の取引先用に定義されます。この梱包品目コードまたは梱包品目分類は、取引先の梱包品目を識別するためにデフォルトで使用されます。存在しない場合は、品目コードシステム - 品目 (tcibd0104m000) セッションで定義された取引先品目コードが使用されます。

- 資材の完全梱包
この制約は、顧客が受け取る資材の数量と梱包方法に適用できます。たとえば、自動車製造業者は、しばしば、クレート、ボックス、パレットなど、完全梱包の資材のみを受け付けます。梱包構造の各梱包レベルで、梱包構造内のすべてのレベルに完全梱包を適用するか、特定のレベルにのみ適用するかを指定できます。
- 出荷資材取引
出荷資材取引を使用すると、梱包品目の数量と支払について取引先とやり取りし、梱包資材の残高を監視することを目的として、住所ごとに出庫し入庫した梱包を登録することができます。
- 補充マトリックスを使用するには
補充マトリックスを使用して、ピッキング保管場所での品目の数量を自動的に管理します。補充マトリックスに基づいて、ピッキング保管場所に補充する倉庫オーダの自動生成および直接処理を行うことができます。補充マトリックスは、ピッキング保管場所をバルク保管場所にリンクすることによって定義されます。
- 倉庫の使用
倉庫は、購入、製造などによって発生して入庫した商品をすべて保管する場所です。保管後に、これらの商品は製造、販売、サービス、または別の倉庫への移送のために倉庫から取り出されます。オプションで、倉庫をいくつかの保管場所またはゾーンに分割できます。
- 保管場所の使用
保管場所とは、品目が実際に保管される倉庫の一部です。保管場所は、オプションとして、保管条件に基づいて品目または品目グループに直接割り当てることができます。倉庫内での保管場所の使用は必須ではありません。保管場所には次の種類があります。
 - 入庫場所
 - 検査場所
 - バルク保管場所
 - 発送確定保管場所
 - ピッキング保管場所
 - 隔離検査場所
- ゾーンの使用
ゾーンは、特定の従業員または輸送手段に割り当てることができる倉庫の一部です。各保管場所は、ゾーンに割り当てることができます。他の保管場所と連携する保管場所、または、同一の目的や類似の目的を持つ保管場所は、ゾーンにまとめることができます。
- 倉庫手順を定義するには
倉庫手順には活動と呼ばれるさまざまなステップがあり、これらの活動によって倉庫オーダや扱い単位の処理方法が管理されます。
- 倉庫オーダタイプを定義するには
倉庫オーダのタイプを識別するコード。倉庫オーダタイプは、在庫処理タイプ別に分類されます。倉庫オーダタイプに追加する在庫処理タイプによって、その倉庫オーダタイプにリンクできる倉庫手順のタイプが決定されます。倉庫オーダタイプにリンクしたデフォルトの倉庫手順は、その倉庫オーダタイプが割り当てられた倉庫オーダまたは扱い単位の倉庫での処理方法を決定します。ただし、デフォルトの手順は、倉庫オーダごと、またはオーダラインごとに修正できます。
- 扱い単位
扱い単位とは、梱包および内容で構成される、一意に識別可能な物理的単位です。扱い単位には、倉庫管理に登録されている品目およびその他の扱い単位を含めることができます。

- 組立キット
組立キットとは、工程倉庫に一括して供給しなければならないオーダ依存の品目セットです。組立キットに含める品目を指定するには、倉庫と品目の組合せに組立キットをリンクする必要があります。組立キットを使用できるのは、該当の倉庫と品目の組合せに対応する供給方法がオーダ管理/SILS の場合だけです。
- 各期間の需要予測を計算するには
LN にはさまざまな予測方法が用意されていて、それを微調整して組織の要件を満たすことができます。
- 在庫評価
在庫価値の計算方法。在庫は、その品目の固定価格または実際の入庫価格で評価されます。在庫価値は時間とともに変化するため、在庫期間を記録する必要があります。次の在庫評価方法を使用できます。
 - [標準原価]
 - [移動平均単位原価 (MAUC)]
 - [先入れ先出し (FIFO)]
 - [後入れ先出し (LIFO)]
 - [ロット価格 (ロット)]
 - [シリアル価格 (シリアル)]
- ラベルのレイアウトと出力
ラベルのレイアウトと出力を使用して、さまざまな処理に関連するさまざまな目的でラベルを作成しメンテナンスすることができます。
- ライン側ラベル
製造からの完成品の入庫を確認するときに、販売先取引先のさまざまなフィールドをコンテナラベルに出力することができます。これは、出荷ドックではなく製造中または入庫中にコンテナラベルを添付することによってラベル付の間違いを減らすためです。
販売先取引先は、販売オーダや販売スケジュールなど、品目の製造オーダが開始された需要オーダから取得されます。
- 保管条件の使用
保管条件を使用すると、品目が不適切な場所に保管されることを回避できます。
- エラー復旧
以下のオプションを使うと、障害によって消滅または損傷した情報を復旧することができます。
 - [計画在庫処理の再作成]
 - 在庫のチェックおよび修正 (whwmd6290m000)
 - [輸送中数量のチェックおよび修正]
 - プロジェクト原価ペグ転送残高のチェックおよび修正 (whwmd2260m100)
- WMS との統合
[Infor 倉庫管理モジュール] または任意の倉庫管理システム (WMS) との統合パラメータを設定できます。

在庫計画および分析

在庫計画を使用して、すべての計画在庫処理をレビューし、在庫約定を処理できます。

- 計画在庫処理
他のパッケージによって発生した在庫出庫、入庫、転送、または品目転送の所要量はすべて、在庫計画で計画在庫処理になります。計画在庫処理が実際の在庫処理になると、倉庫オーダが生成されます。
- 在庫約定
在庫約定を使用すると、特定のオーダのために在庫を予約できます。また、在庫約定を取消できます。引当およびハードペギングが組織で使用されている場合、この機能を使用して在庫をオーダに割り当てることもできます。
- オーダ管理/個別供給の設定とオーダの生成
オーダ管理/個別供給は、工程倉庫への品目の供給を調整するデマンドプルシステムです。特定の製品の製造オーダで、供給倉庫から工程倉庫に必要な品目を引き出します。品目を必要とする製造オーダと工程倉庫への必要な品目の供給を調整する倉庫オーダとの間にリンクが直接確立されます。
- オーダ勧告を生成するには (統計在庫管理)
オーダ勧告 (SIC) を使用して、オーダ範囲および発注点に基づいて購買品目および製造品目を補充できます。オーダ勧告 (SIC) は、品目レベルでの補充に使用します。倉庫レベルでの補充については、(TPOP) オーダを使用できます。
- オーダを生成するには (時系列オーダポイント)
オーダ勧告 (TPOP) を使用して、オーダ範囲内でタイムフェーズ供給システムに基づいて、特定の倉庫に品目を補充できます。オーダ範囲内で、品目と倉庫の組合せの在庫バッファおよび予想手持在庫に基づいて、オーダが生成されます。
- ABC 分析を実行するには
ABC 分析は、ロジスティックな在庫評価方法です。ABC 分析では、優先順位レベルと品目の使用数量に基づいて、品目を分類します。
- 滞留在庫分析を実行するには
滞留在庫分析は、別のロジスティックな在庫評価方法です。滞留在庫分析では回転率が計算され、この回転率は滞留在庫率と比較されます。この計算の結果、品目は 10 のカテゴリに分類されます。手持在庫に対する実際の出庫の比率が最大であるものが最良のカテゴリになります。
- 各期間の需要予測を計算するには
将来的に予想される需要のレベル需要予測は需要データの履歴に基づいており、最適な在庫バッファおよび発注点を決定するために使用できます。
在庫バッファは、需要と納入リードタイムの変動を許容するために必要なバッファ在庫です。一般に、在庫バッファは需要や供給の変動に対応するために在庫として確保しておく計画済の在庫数量です。基準生産日計画では、在庫バッファは予測エラーやバックログの短期的な変更に対応するために計画された追加の在庫および能力です。
次の需要予測方法が使用できます。
 - 移動平均
 - 指数平滑法
 - 前年計算
 - 最終期間需要

倉庫オーダ

倉庫オーダを使用して次のことができます。

- 品目の入庫
- 品目の出庫
- 倉庫間での品目のクロスドッキング/転送
- 品目の検査
- 在庫の調整
- 循環棚卸の実行
- キットの組立

- 倉庫オーダ

倉庫オーダは倉庫管理での処理を開始し制御します。処理は、マニュアルで生成することも、他のパッケージまたはモジュール内で自動的に生成することもできます。倉庫管理のすべての在庫処理は、倉庫オーダによって開始され制御されます。

単純な転送オーダから複雑な入庫まで、1 つまたは複数の倉庫オーダで在庫移動および関連する在庫移動勘定を制御します。在庫計画は計画在庫処理を追跡します。これらの処理は倉庫オーダに変換されます。

製造スケジュールまたはプッシュスケジュールに基づいて品目を入庫するには、ブランクセット倉庫オーダを使用します。

- 入庫オーダライン

入庫オーダラインは、倉庫での商品の入庫に関連する活動で構成されます。入庫オーダラインによって、計画入庫と実際入庫に関する以下のような詳細情報がわかります。

- 品目データ
- オーダ数量
- 入庫する倉庫と保管場所

- 出庫オーダライン

出庫オーダラインは、倉庫からの商品の出庫、およびこれらの商品の出荷準備に関連する活動で構成されます。出庫オーダラインによって、計画出庫と実際出庫に関する以下のような詳細情報がわかります。

- 品目データ
- オーダ数量
- 出庫する倉庫と保管場所

- [総勘定元帳]

[総勘定元帳] タブは、各出庫オーダ、および、マニュアルで製造に出庫される資材または製造から戻されて入庫される資材の元帳勘定とディメンションをマニュアルで定義するために、これらのセッションに追加されます。

- 倉庫オーダ (whinh2100m000)
- 入庫オーダライン (whinh2110m000)
- 出庫オーダライン (whinh2120m000)
- 倉庫オーダ履歴 (whinh2550m000)
- 入庫オーダライン履歴 (whinh2560m000)
- 出庫オーダライン履歴 (whinh2570m000)

- 倉庫組立オーダ

倉庫組立オーダは、1 つの品目の組立に必要な商品を収集するために使用されます。倉庫組立オーダによって、該当の倉庫内の商品を加工します。倉庫組立オーダでは、複数の品

目をピックアップして組み合わせることによって完成品を作成し、それを倉庫に保管することができます。倉庫組立オーダーの作成時に、次のラインが生成されます。

- 組立倉庫または保管場所に転送されるキットの各構成要素に対応する出庫オーダーライン
- 組み立てられた品目を保管するための入庫オーダーライン

•	倉庫オーダー (whinh2100m000)
•	入庫オーダーライン (whinh2110m000)
•	出庫オーダーライン (whinh2120m000)
•	倉庫オーダー履歴 (whinh2550m000)
•	入庫オーダーライン履歴 (whinh2560m000)
•	出庫オーダーライン履歴 (whinh2570m000)

在庫変更オーダー

在庫変更オーダーは、次の作業に使用することができます。

- 品目の所有権の変更
- 在庫の引当
- 原価ペグ転送の生成
- 倉庫管理の在庫所有権

品目の所有権が変更される場合、支払が生じるため請求が開始されます。在庫所有権変更オーダーは、在庫の所有権を発注先から顧客または顧客から発注先に変更するときに使用します。従来の非 VMI の業務シナリオでは、顧客が発注先から品目を受け取ると品目の所有権が発注先から顧客に変更されます。顧客は商品の入庫時に品目の支払を行う必要があります。その他の外注シナリオでは、所有権が入庫および出庫の倉庫管理処理で変更されません。このケースでは、所有権が顧客所有となります。販売業者管理在庫 (VMI) のシナリオでは、所有権を委託にすることができます。所有権が委託の場合、所有権は時間または消費を基準に変更されます。

- 時間ベースの所有権変更

発注先と顧客間の契約に従って、委託商品の所有権変更が時間基準の場合、在庫の所有権は次のように変更されます。

- 法的要件に従った入庫後
- 発注先と顧客間の契約の規定に従った入庫後
- 最後の取引後。所有権は、入庫または出庫が実行されていない期間が数日続いた後に変更されます。これは、基本所有権ルールが委託であり、入庫や出庫 (消費) が契約で指定されている特定の期間行われていない場合に適用されます。

- 消費ベースの所有権変更
所有権変更が発注先と顧客間の契約に従った消費ベースの場合、商品の所有権は顧客が製造または販売のために品目を消費したときに発注先から顧客に変更されます。顧客は所有者になった後、商品の支払を実行する必要があります。
- 引当変更オーダー
引当変更オーダーは、在庫の引当を変更するときに使用する手数料です。在庫引当は、在庫が割り当てられているオーダーが取り消されると変更されます。引当済在庫を変更するには、倉庫にある特定の品目数量の仕様を変更する必要があります。品目は、扱い単位に含めることができます。
- 倉庫での原価ペグ転送
原価ペグ転送機能を使用して、同一倉庫内の2つの異なるペグ間で (ペグ付きからペグなし、およびその反対に) 原価を転送できます。原価ペグ転送では在庫は物理的に移動されず、在庫の原価のみが転送されます。商品を倉庫間で転送することはできません。
在庫の所有権が [顧客所有] の場合は、原価ペグ転送する出荷元ペグおよび出荷先ペグで取引先が定義されている必要があります。原価ペグ転送の場合、所有権は [会社所有] または [顧客所有] のいずれかのみになります。原価ペグ転送は、顧客所有資材出庫時の出庫勧告の作成処理中には自動生成できません。
- 原価ペグ転送 - 借受/貸付と返却
一時的な原価ペグ転送 (借受/貸付 - 返却) 機能を使用して、原価ペグ間で一時的に在庫を移動できます。この処理では、同じ品目がリンクされているが需要が遅い別のペグから、在庫が借り受けられます。在庫は、即時に需要がある別のプロジェクト原価ペグに移動されますが、借受済在庫は、貸付プロジェクトの原価ペグに登録されます (在庫は借り受けられるだけです)。

クロスドッキング

クロスドッキングを使うと、在庫済商品は直接、出荷処理に割り当てられます。クロスドッキングのプロセスでは、商品が入庫ドックから出荷ドックに直接移動され、商品の物理的フローに相当します。これにより余分な入庫および出庫手順が防止されます。

クロスドックオーダーは、入庫商品を出庫のために、ただちに入庫場所から発送確定保管場所に転送するために使用されます。クロスドックオーダーラインは、計画入庫日が出庫オーダーラインの計画納期と合致する入庫オーダーラインのみを対象として、計画入庫日と計画納期との間のクロスドックリードタイムを考慮して作成されます。クロスドッキングには以下の種類があります。

- 静的
- 動的
- 直接資材供給

扱い単位が入庫処理と出庫処理の両方で使用される場合、扱い単位をクロスドックすることができます。

- クロスドックオーダー優先順位
品目に関するクロスドックオーダーに優先順位を割り当てます。この優先順位は、クロスドックオーダーラインを生成するときのクロスドックオーダーの順序を示しています。最初に、優先順位が最も高いクロスドックオーダーのクロスドックオーダーラインが生成されます。続いて、優先順位が次に高いクロスドックオーダーのクロスドックオーダーラインが生成されます。

- クロスドック制約
クロスドッキングでは、制約規則を定義できます。制約定義に含まれている規則セットを使用して、クロスドックオーダを作成するかどうかが決まります。これらの規則は順々にチェックされます。有効な条件が見つかった場合、クロスドックオーダは作成されません。適用される規則がない場合、クロスドックオーダの作成が許可されます。

直接資材供給

直接資材供給 (DMS) は、保留中の入庫および利用可能な手持在庫を使用して優先順位の高い需要に対応する供給方法です。この方法は、ユーザに固有の倉庫のクラスタ内で使用されます。直接資材供給では、商品が、自社倉庫ではなく発注先から顧客倉庫に直接出荷されます。

直接資材供給のコンセプトは、発注先から入庫した商品や製造工場で製造された商品を、保管倉庫に保管することなく、消費地に直接移動することです。直接資材供給では、クロスドッキングのコンセプトによって商品が倉庫で保管されないようにし、倉庫移動オーダのコンセプトによって商品を消費地 (おそらくは別の倉庫) に直接移動します。

直接資材供給 (DMS) は次の方法で実行できます。

- 自動
- 対話式
- マニュアル
- 倉庫供給構造
倉庫供給構造は、直接資材供給用に定義されるユーザに固有の倉庫のクラスタで、1 つまたは複数の供給倉庫といくつかの移送先倉庫によって構成されます。直接資材供給を使用する前に、1 つ以上の倉庫供給構造が定義されている必要があります。
- 計画優先順位規則
直接資材供給 (DMS) を使用すると、計画優先順位規則をクロスドッキングに定義することができます。これらの規則を使用して、特定の状況および特定のオーダに適用できる条件を指定すると、特定のオーダに適用されるとき優先順位値となります。すべての適用可能な優先順位規則の優先順位値を集約すると計画優先順位となり、システム優先順位としても使用されます。
- DMS 計画と処理
直接資材供給 (DMS) オーダでは、商品を発注先の倉庫ではなく発注先から顧客に直接出荷するため、適切な計画を作成する必要があります。入庫された商品は緊急の場合は顧客へクロスドックされるか、または一時的にプットアウェイの状態になります。次の直接資材供給計画の方法がサポートされます。
 - 入庫の DMS
 - SFC 入庫の DMS
 - 在庫の DMS

扱い単位

扱い単位は、品目の梱包構造を定義するときに使用します。扱い単位は梱包と内容からなる一意に識別可能な物理的な単位です。各扱い単位には、梱包資材および品目の構造が定義されていま

す。扱い単位には、倉庫に登録されている品目を含めることも、別の扱い単位を含めることもできます。一定数の品目の扱い単位構造をマニュアルで作成したり、特定タイプの品目の扱い単位構造を決定するテンプレートを設定するための梱包定義を定義したりできます。

以下を含む、適用可能な倉庫移動を示すエンティティに、扱い単位がリンクされている場合、倉庫処理に扱い単位を使用できます。

- 入庫倉庫オーダーラインまたは出庫倉庫オーダーライン
- 入庫ヘッダまたは入庫ライン
- 検査ライン
- 入庫勧告ラインまたは出庫勧告ライン
- 出荷ヘッダまたは出荷ライン
- 扱い単位構造
扱い単位構造は、扱い単位に基づいて品目を梱包する方法を示します。扱い単位には、親子構造で関連付けられた複数の扱い単位で構成される階層構造を持たせることができます。扱い単位構造には、次の要素が含まれています。
 - 最上位
パレットなど、全体構造を含む扱い単位
 - 親
パレット上のボックスなど、最上位にリンクされていて、1 つまたは複数の子を含む扱い単位
 - 子
ボックスに梱包されている品目など、親にリンクされている扱い単位
- 複数会社の扱い単位
複数会社の倉庫転送で、扱い単位を使用できます。複数会社の倉庫転送を使用して扱い単位ベースの転送を実行する場合、出荷が確認されると、その出荷の扱い単位構造が出荷先会社にコピーされます。
- 事前出荷通知からの扱い単位の作成
出荷通知 (whinh3600m000) セッションおよび/または 出荷通知 - ライン (whinh3101m000) セッションで事前出荷通知 (ASN) から扱い単位を生成できます。LN では、倉庫マスターデータパラメータ (whwmd0100s000) セッションで [使用中の扱い単位] チェックボックスがオンになっている場合、扱い単位を生成できます。
外部扱い単位 (取引先によって指定されたコンテナ ID) のある梱包構造が事前出荷通知ラインにリンクされている場合、LN で外部扱い単位と親外部扱い単位との親子関係に基づいて、扱い単位構造が生成されます。
- 扱い単位を検査するには
入庫/出庫検査ヘッダまたは検査ラインについて扱い単位が存在する場合、検査扱い単位に対して、または検査ラインにおいて検査結果を指定できます。
- 隔離検査在庫の扱い単位
隔離検査品目は、扱い単位に含めることができます。これらの扱い単位は、倉庫管理入庫/出庫検査または製造から隔離検査に送付されます。隔離検査扱い単位の処分を処理または指定できます。
- 扱い単位のロット番号とシリアル番号を登録するには
多量シナリオで扱い単位およびシリアル番号付品目を使用する場合、以下のいずれかについてロットまたはシリアル番号を登録できます。
 - ロットまたはシリアル番号付品目を含む扱い単位これによりロットおよびシリアル番号付品目を正確に特定できます。

- 扱い単位の関連ライン
- 扱い単位マスク
扱い単位 ID 番号は、扱い単位マスクに基づいて生成されます。マスクは扱い単位 ID に発注先番号などの特定取引先に関する機能を提供できます。
- 出荷済扱い単位の複数のロットまたはシリアル
出庫および出荷プロセスでは、最下位レベルの扱い単位において、複数の上位レベルおよび下位レベルのロット、シリアル番号、在庫日、または有効化コードを含めることができます。これは、入庫中または在庫中の最下位レベルの扱い単位には適用されません。
このため、扱い単位テンプレート (whwmd4160m000) セッションの [出荷に対して複数のストックポイントを許可] チェックボックス、および在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションの [ストックポイントを 1 つの出荷ラインに統合] を選択する必要があります。

入庫と検査

倉庫入庫は、倉庫への商品の物理的な受入です。入庫では、商品の数量、入庫日、梱包票日付、検査データなどの情報が登録されます。

倉庫検査は、商品の入庫と出庫の両方に関して実行されます。

入庫検査手順は、LN において主要な倉庫管理手順の 1 つです。倉庫管理、発注先、または品目の設定で品目検査が必要な場合、倉庫手順に検査手順を追加できます。出庫検査は、倉庫オーダーにリンクされた倉庫オーダータイプの活動です。

検査は、検査場所で実行されます。検査は、次のオーダー発生元について行うことができます。

- [販売 (マニュアル)]
- [サービス (マニュアル)]
- [メンテナンス販売 (マニュアル)]
- [メンテナンス作業 (マニュアル)]
- [JSC 生産 (マニュアル)]
- [ASC 生産 (マニュアル)]
- [転送 (マニュアル)]
- [プロジェクト (マニュアル)]
- [購買 (マニュアル)]
- 入庫手順と入庫検査手順の概要
入庫管理では、入庫商品の倉庫への保管を確実に行います。これには、入庫および検査手順が含まれています。入庫処理では、さまざまな活動を柔軟に定義したり、調整したり、実行したりできます。
- 倉庫検査とオーダー発生元
LN では、柔軟に入庫検査を設定できます。たとえば、入庫検査を特定の倉庫オーダーのタイプについて実行するように指定できます。これを行うには、要求される倉庫オーダータイプおよび適用可能な倉庫オーダーのオーダー発生元に倉庫検査活動を追加します。
- 倉庫検査
検査手順を実施する場合、入庫の確認後、入庫勧告がプットアウェイ状態になった場合、または保管リストが確認された後に、LN では検査レコードが倉庫検査概要

(whinh3122m000)セッションに作成されます。これによりユーザは、検査結果を指定し、検査を処理できます。

入庫倉庫検査の実行時、品目を承認、不合格、廃棄、または破壊することができます。パラメータの設定に応じて、不合格の品目を在庫から削除するか、隔離検査へ送付してさらなる処理を行うことができます。

- 事前出荷通知 (ASN)
事前出荷通知は、出荷が送付されたことを知らせる通知です。事前出荷通知は、電子データ交換 (EDI) で送受信されます。倉庫に商品が到着することを知らせる事前出荷通知を発注先から受け取ったり、発注した商品がまもなく納入されることを知らせる事前出荷通知を顧客に送信したりすることができます。
- 商品入庫ノート
商品入庫ノートには、予定されている品目とその数量が記載されます。入庫商品ノートには、倉庫に入庫される品目の数量を記録できます。さらにそれらと、発注先が提供した入庫伝票を比較できます。
- 商品の入庫方法
入庫を作成するとき、商品を倉庫に保管する前に、入庫を確認する必要があります。商品の入庫は、次のレコードタイプで実行できます。
 - 事前出荷通知 (ASN)
 - 事前出荷通知ライン
 - 予測オーダー
 - 予測オーダーライン
 - 扱い単位
 - 積荷と出荷

入庫

入庫処理は、倉庫に商品を入庫して保管するときに使用されます。倉庫に商品を入庫および保管するために、該当の商品がリストされている入庫オーダーラインを処理したり、商品の梱包に使用される扱い単位を処理したりできます。入庫オーダーラインおよび扱い単位のどちらも、ユーザ定義の倉庫手順に従って処理されます。商品の処理に扱い単位を使用する場合、その扱い単位に関連するオーダーラインはバックグラウンドで更新されます。

- 実行番号
実行番号は、複数の倉庫オーダーラインが勧告されるとき、それらのグループに割り当てられるコードです。ユーザが倉庫オーダーライングループの入庫または出庫勧告を生成するときに、実行番号をマニュアルで入力または選択しない場合、実行番号の割当または作成が行われます。
入庫移動の場合は、保管リストの作成および実行番号別保管リストの確認ができます。出庫移動の場合、ユーザは出庫勧告の発行、ピッキングリストの作成、および実行番号別ピッキングリストの確認を行うことができます。
- 入庫勧告を生成/プットアウェイするには
入庫勧告は、入庫した商品の保管場所を示すリストです。保管条件やブロックなどを考慮して自動的に生成されます。入庫勧告は、入庫した品目を倉庫に移動するための指示で構成されます。入庫勧告ラインの一例は次のようなものです。「保管場所「入庫 3」から品目 A を 10 個取り出して保管場所「バルク 5」に移動する。」

入庫勧告は通常、入庫勧告を作成する必要がある入庫ライン、検査ライン、または扱い単位に関連する倉庫オーダーラインに定義された倉庫手順に従って生成されます。マニュアルで入庫勧告を生成することもできます。保管場所が管理されていない倉庫の場合、入庫勧告ステップはスキップされます。

- 入庫手順と入庫検査手順の概要
倉庫の入庫フローは、次のようなデフォルトの手順で構成されます。
 - 入庫
 - 検査
- 保管リスト
保管リストは、商品を保管する倉庫/保管場所を示します。保管リストは、倉庫の作業員が、倉庫内の正しい保管場所に入庫品目を配置するために使用します。保管リストは、実行番号ごと、および保管任務ごとに表示されます。
- 入庫処理と検査処理でのペグ配分
プロジェクトペギング商品を倉庫に入庫すると、関連する入庫ラインのペグ配分に基づく在庫処理が発生します。これにより、ペギング在庫レベルが更新されます。入庫オーダーラインの計画数量も更新され、それにはペグデータが含まれます。各ペグについて、計画在庫処理も生成されます。
- 追加情報フィールド
LN の各テーブルにリンク可能な追加情報フィールドを設定することができます。追加情報フィールドの内容はこれらのテーブル間でやり取りできるため、ユーザは販売スケジュールまたは販売オーダーに追加情報を指定できます。倉庫オーダーヘッダ上の追加情報は、購買オーダーや購買スケジュールヘッダなどの発生元オブジェクトから取得することも、マニュアルで指定することもできます。
- ライン側ラベル
製造からの完成品の入庫を確認するときに、販売先取引先のさまざまなフィールドをコンテナラベルに出力することができます。これは、出荷ドックではなく製造中または入庫中にコンテナラベルを添付することによってラベル付の間違いを減らすためです。
販売先取引先は、販売オーダーや販売スケジュールなど、品目の製造オーダーが開始された需要オーダーから取得されます。

出庫/検査

出庫は、商品を倉庫から取得する処理です。商品を倉庫から取得して出荷するには、倉庫処理を扱い単位または出庫出荷と倉庫オーダーラインに基づいて行います。商品の処理に扱い単位を使用する場合、その扱い単位に関連するオーダーラインまたは出荷はバックグラウンドで更新されます。

- 出庫手順
出庫手順と出荷手順は、出庫のために LN で実行する必要がある活動、および必要な場合に倉庫に格納する商品を検査する活動から成ります。また、この手順では、活動とも呼ばれる、出庫および検査手順すべてのステップを記述し、ステップの実行方法を示します。出庫倉庫検査では、承認と拒否のみの判定ができます。
- 出庫勧告
出庫勧告は、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 LN で生成されるリストです。

出庫勧告は、倉庫から出庫される品目を移動するための指示書で構成されています。したがって、個々の出庫勧告ラインには「保管場所「ピッキング 3」から品目 A を 10 個取り出して保管場所「発送確定 5」に移動する」というように記述されています。

出庫オーダーラインで出庫勧告が生成された後、出庫勧告を修正できます。[完全梱包のみ]機能が導入されている場合に、修正後の勧告数量が完全梱包の倍数になっていない場合は、警告メッセージが表示されます。出荷確認中に、勧告数量を完全梱包の倍数に修正できます。

- **ピッキングリスト保管リスト**
ピッキングリストは、製造オーダーまたは出荷オーダーの集荷する資材を示す伝票です。この伝票は、製造オーダーまたは出荷オーダーをピッキングする際にオペレータが使用します。ピッキングリストは実行番号ごとに生成でき、新しいピッキング任務には新しいピッキングリストを生成できます。
- **出庫手順**
出庫検査は、入庫検査と違い、独自の権限による倉庫手順ではなく、出庫手順に追加可能な活動です。倉庫管理、発注先、または品目の設定で品目検査が必要な場合、倉庫手順に出庫検査ステップを追加できます。
検査活動が倉庫手順に含まれている場合、LN では、出庫勧告がリリースされるかピッキングリストが確認された後に検査レコードが倉庫検査概要 (whinh3122m000) に作成され、関連する出庫オーダーラインの状況が [検査予定] に変更されます。
次に品目を、倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションまたは倉庫検査 (whinh3622m000) セッションで承認、拒否、破棄、および処理できます。
承認および処理済品目に関連する出庫オーダーラインの状況は、[発送確定済] になります。この状況は、商品が倉庫の積込エリアに移動済みであり、すぐに出荷されることを意味します。[発送確定済] オーダーラインの場合、ERP LN 6.1によって出荷ラインが作成されます。このラインに対して出荷手順を実行できます。不合格および処理済品目の数量は在庫から削除されるか、出庫手順なしに隔離検査倉庫または隔離検査場所に送付されます。不合格数量は、出庫オーダーラインで更新されます。
- **出庫処理でのペグ配分**
出庫処理で、倉庫からプロジェクトペギング商品を出庫すると、ペグ配分に基づく在庫処理が発生します。出庫勧告および検査中に、出庫オーダーラインの原価ペグ配分は、勧告数量、承認済数量、不合格数量で更新されます。商品が発送確定保管場所に到着して出荷されると、実際のペグが作成されます。確認処理中に、出荷ラインペグ配分が作成されます。
- **出庫処理の交換可能な有効化コード**
プロジェクトペギング出庫オーダーラインで、オーダーされた有効化コードの利用可能な在庫がない場合、有効化コードを交換できます。
- **CINDI 処理**
発注先から構成要素をオーダーする際は、すべての自動車発注先が適合する必要があるさまざまな手順が自動車製造元によって適用されます。このような手順の 1 つは CINDI と呼ばれ、次の項目で構成される拡張手順です。
 - 輸送 ID
 - 物流ゾーン/工順コード
 - RAN/カンバン番号/納入コール番号
 - 消費地/仕向地
- **実行番号**
実行番号は、複数の倉庫オーダーラインが勧告されるとき、それらのグループに割り当てられるコードです。LN では、ユーザが倉庫オーダーライングループの入庫または出庫勧告を

生成するときに、実行番号をマニュアルで入力または選択しない場合、実行番号の割当または作成が行われます。

入庫移動の場合は、保管リストの作成および実行番号別保管リストの確認ができます。出庫移動の場合、ユーザは出庫勧告の発行、ピッキングリストの作成、および実行番号別ピッキングリストの確認を行うことができます。

- 追加情報フィールド
LN テーブルにリンクできる追加情報フィールドを定義できます。これら追加フィールドの内容は LN テーブル間で転送できます。これにより販売スケジュールまたは販売オーダに追加情報を入力できます。追加情報は、たとえば倉庫オーダを通じて販売オーダまたは販売スケジュールから倉庫管理の出荷に渡されます。

出荷

出荷は、特定の日時に特定の住所へ特定の経路で輸送する必要のある商品をリストした伝票です。

- 出荷と積荷
積荷は 1 つまたは複数の出荷で構成され、出荷には 1 つまたは複数の出荷ラインがあります。積荷、出荷、および出荷ラインは、倉庫管理または輸送によって生成されます。出庫手順で実際の輸送管理の積荷計画が存在しない場合、倉庫管理では状況が [発送確定済] の出庫オーダラインに対して積荷および出荷を生成します。積荷と出荷は、生成された積荷と出荷の調整や置換を行うために、マニュアルで作成することもできます。
- 納品書
納品書は、トラック (またはその他の車両) 1 台を含む委託に関する情報を提供し、納品先住所の荷受人のオーダまたはオーダセットを参照する輸送文書です。出荷手順の一部となる出荷伝票の 1 つです。さまざまなパラメータを使用して納品書の使い方を制御できます。
- 事前出荷通知 (ASN)
事前出荷通知は、出荷が送付されたことを知らせる通知です。事前出荷通知は、電子データ交換 (EDI) を利用して送受信されます。倉庫に商品が到着することを知らせる事前出荷通知を発注先から受け取ったり、発注した商品がまもなく納入されることを知らせる事前出荷通知を顧客に送付したりすることができます。
- マニュアルで作成された出荷
倉庫オーダの出荷を作成する以外にも、マニュアルで出荷および出荷ラインを作成できます。マニュアル出荷は、倉庫手順および関連する会計取引を実行しないで商品を出荷するときに使用します。マニュアル出荷および出荷ラインを使用すると、登録されていない品目の商品輸送、または倉庫オーダが存在しない商品輸送を登録できます。マニュアルで作成された出荷の場合、納品書を出力できます。
- 出荷手順
この手順には、出庫手順によって倉庫から出庫した商品を出荷するために LN で実行する必要があるステップ (別名「活動」) が含まれます。
- [出荷順序]
販売スケジュールに基づく出荷の場合、出荷順序を表示できます。出荷順序は、出荷先取引先が組立ラインで品目を必要とする順序に関する情報です。そのため、指定された順序で商品を出荷する必要があります。

- **ストックポイントの統合**
ストックポイントとは、LN で登録できる最小の在庫レベルです。品目、在庫日付、定義されている場合はロット番号や保管場所などのデータを含みます。[ストックポイントを1つの出荷ラインに統合] オプションを使うと、ストックポイント詳細が異なるオーダの出庫勧告を、出庫勧告に以下のものが複数含まれる場合でも、単一の出荷ラインに統合できます。
 - ロット (在庫内)
 - シリアル (在庫内)
 - 在庫日付
 - 有効化コード
 - 設計品目改訂 (ロット経由)
- **梱包参照配分**
商品をピッキングして出荷にリンクすると、梱包参照配分が作成または更新されて、出荷ラインの扱い単位の作成時に使用されます。これは、販売スケジュール用に作成された出荷ラインにのみ適用可能です。配分は、出庫オーダライン参照配分に基づいて作成されます。
- **倉庫管理のグローバル貿易コンプライアンス**
グローバル貿易コンプライアンスのチェックは、出庫フローの追加ステップです。これは、特定の輸出要件が満たされているかどうかを検証するプロセスです。このため、このプロセスでは出荷ラインについて各種チェックを行います。たとえば、品目を目的国に輸出するために必要なライセンスがあるかどうかをチェックします。
ライセンスなどの貿易コンプライアンスデータは、共通情報パッケージのグローバル貿易コンプライアンスモジュールで設定します。
輸出コンプライアンスチェックを実行するには、グローバル貿易コンプライアンスモジュールを使用します。
出荷 (whinh4130m000) セッションと出荷 - ライン (whinh4131m000) セッションの [貿易コンプライアンス状況] フィールドには、輸出コンプライアンスチェックの進捗状況と結果が表示されます。
- **承認過剰輸送費 (AETC)**
さまざまな組織が、輸送費を管理するために、輸送費が事前に合意した額を超える場合は承諾を求めるよう発注先に要求しています。発注先は、顧客権限番号を要求します。
顧客が認めると、発注先は顧客権限番号を積荷に指定します。
- **中継地点**
発注先が顧客に送信する EDI メッセージに中継地点を含めるよう発注先に要求することができます。中継地点は、海外に商品を出荷する前に商品を集約するプール場所です。
LN の場合、中継地点は外部住所コード (tccom4160m000) セッションで定義された外部住所コードです。デフォルトは倉庫管理の積荷で、ユーザは必要に応じて中継地点を変更できます。
- **出荷検証**
出荷検証は、出庫フローのオプションの追加ステップです。これは、特定の取引先要件が満たされているかどうかを検証するプロセスです。このため、このプロセスでは出荷と積荷について、以下のような各種チェックを行います。
 - 必要な扱い単位が存在するかどうか
 - 追跡番号が存在するかどうか
 - 発注先番号が存在するかどうか出荷検証は LN の外部で、Automotive Exchange Export Manager (EXM) によって実行されます。検証チェックの定義は EXM で行われます。必要な出荷、積荷、およびその他のマ

スタデータ情報を LN から EXM に送信し、EXM から LN に検証結果を返すには、BOD を使用します。

- 検証スキャン
検証スキャンは、出庫フローに追加できるオプションのステップです。この処理は、発送確定保管場所でまもなく積荷予定の扱い単位が、LN の出荷ラインにリンクされた扱い単位と一致するかどうかを検証する際に使用します。一致する場合は、扱い単位を積み込み、出荷を確認し、事前出荷通知を送付することができます。
- 出荷受入 DD 250
出荷受入は「Material Inspection and Receiving Report (DD Form 250)」に適用される出荷処理の一部です。
このレポートは出荷処理に関する一連の規定情報で構成されており、請求に使用されます。このレポートは出荷処理の一部として生成され、顧客による商品の受入についても含まれています。このレポートを使用する必要があるのは、米国政府に従事する契約者です。
- 複数倉庫出荷
倉庫 (whwmd2500m000) セッションの [出荷倉庫] フィールドは次の目的で使用されます。
 - 特定の倉庫の商品を含む出荷ラインを 1 つの出荷に統合する
 - 実際の出荷が発生する倉庫を定義するこのオプションは、次のいずれかの場合に使用されます。
 - 倉庫グループ間の運送距離とロジスティック処理時間が小さい
 - 管理上の理由で、複数の倉庫が存在しているが、出荷が発生する実際の倉庫は 1 つだけであるこれにより、転送オーダの指定をスキップして、保管倉庫から出荷元倉庫への在庫移動を登録できます。
- 定刻出荷
積み重ね棒グラフを使用して、特定倉庫の指定した期間における定刻出荷、早期出荷、遅延出荷を表示します。
- 完了出荷
積み重ね棒グラフを使用して、特定倉庫の指定した日付範囲における完了出荷と未終了出荷を表示します。

隔離検査在庫

LN では、不合格商品を隔離検査倉庫に移動するか、隔離検査場所に移動して、廃棄、現状のまま使用、再作業、または販売業者に返品などの処分を決定できます。

- 隔離検査在庫
在庫を隔離検査へ送付した場合、隔離検査レコードが作成されるか、在庫が既存の隔離検査レコードに追加されます。隔離検査レコードをマニュアルで作成することはできません。隔離検査在庫レコードは、ヘッダと 1 つまたは複数の処分ラインで構成されます。不合格のストックポイント詳細ごとに処分ラインが作成されます。
- 隔離検査へのプロセスフロー
在庫は、次の工程で不合格となった場合、最初に隔離検査へ移動します。
 - 作業完了後の製造

- 入庫検査
- 出庫検査
- 隔離検査在庫を処理するには
隔離検査在庫の処理では、処分と理由コードを指定し、処分ラインまたは処分ラインの一部に対して [処理] オプションを選択します。処分には次のオプション使用できます。
 - [現状のまま使用]
 - [不良なし]
 - [廃棄]
 - [販売業者に返品]
 - [再作業 (既存の仕様)]
 - [再作業 (新しい仕様)]
 - [再分類]
- 発注先に未払の隔離検査在庫
発注先に未払は、不合格在庫を処理するための代替手段です。発注先に未払の方法を有効化するには、在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションの [発注先に未払] チェックボックスをオンにする必要があります。

循環棚卸および調整オーダ

循環棚卸を実行するには 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 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、在庫調整オーダを作成する必要があります。

ブロック

倉庫の一部や特定の品目が倉庫で移動されるのをブロックすることが必要な場合があります。

- ブロック/ブロック解除を実行するには
品目の入庫移動、出庫移動、転送 (入庫、出庫)、組立などは、さまざまな在庫レベルでブロックできます。
 - ゾーン
 - 保管場所
 - ロット
 - スtockポイント
 - シリアル番号付品目これらのレベルごとに、1 つまたは複数の処理をブロックできます。これらのレベルで、すべての処理に対して同時に在庫をブロック/ブロック解除することもできます。

- 倉庫管理における引当およびハードペギング
品目がプロジェクトペギングの場合はペグレベルのブロックが生成されます。ユーザがマニユアルブロックを入力するたび、プロジェクトペグレベルのブロック済在庫が記録されます。
- ブロック済ストックポイントの不適合資材レポートの生成
ブロックされたストックポイントの不適合資材レポート (NCMR) を生成できます。このレポートは、倉庫管理または品質検査、または資材の移動時や、材料が在庫として保管されているときに資材の不適合を識別します。
ブロックされたストックポイントの既存の NCMR を表示することも、新しい NCMR を作成することもできます。

在庫レポート

在庫レポートを使用して、在庫、特定の在庫処理、および期間/倉庫別の累計品目出庫に関する、あらゆる種類のレポートおよび問合せを生成できます。また、さまざまな在庫レベルおよび複数のエンティティで、現在の在庫情報を記録できます。

在庫情報は次の在庫レベルで記録されます。

- 品目
- 倉庫
- 保管場所
- 在庫日付
- ロット
- シリアル番号

次のエンティティの在庫が表示されます。

- 複数在庫会社
- 予想在庫
- 不合格在庫
- 委託在庫
- マイナス在庫
- 約定引当在庫

ロット管理を使用して、入庫/出庫ロットおよびシリアル番号付品目の発生元を追跡したり、これらが使用される場所を調べたりできます。

倉庫内の在庫情報または在庫移動に影響する処理が記録され、アーカイブされます。この情報を使用して、在庫移動を追跡して調べることができます。

- マイナス在庫
マイナス在庫は特定のエンティティで表示されます。マイナス在庫を許可すると、商品が物理的に利用可能であるが LN には未登録の場合に、オーダーに対する商品を納入することができます。
- 隔離検査在庫
LN では、不合格商品の保管と処理を隔離検査倉庫で行えます。また、不合格品目保管場所と呼ばれる特定の保管場所で不合格在庫を保管および処理することもできます。LN で

は、オリジナルの購買オーダーおよび購買オーダーラインに指定されている仕様に基づいて不合格在庫を処理します。

- 発注先に未払の隔離検査在庫
発注先に未払の隔離検査在庫は、隔離在庫を処理するための代替手段です。入庫済品目に関して初期不合格を受け取った後、在庫処分を使用して、廃棄、リワーク、返品、「現状のまま」の在庫使用などのフォローアップ活動を管理できます。
- ロット管理
ロット管理によって、入庫および出庫ロットの発生元を追跡したり、これらのロットがどこで使用されるのかを調べることができます。ロット番号、購買元取引先、製造元、証明書番号など各ロットの情報を記録できます。この情報は品質保証のために使用されます。品目がロット管理されていない場合、有効化コードは倉庫在庫で記録されません。
一般に、高価な品目の製造や処理は比較的少数であり、さほど高価でない商品フローの数量は多くなります。LN では、このコンセプトで少量および大量のシナリオでのモデル化が行われており、ロット管理品目を登録および追跡するためのさまざまなオプションが提供されています。
- 倉庫管理におけるシリアル番号付品目
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、ライフサイクルにわた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。
一般に、高価な品目の製造や処理は比較的少数であり、さほど高価でない商品フローの数量は多くなります。LN では、このコンセプトで少量および大量のシナリオでのモデル化が行われており、シリアル番号付品目を登録および追跡するためのさまざまなオプションが提供されています。

在庫原価計算

在庫分析を使用して、次の分析を実行できます。

- ABC 分析
- 滞留在庫分析
- 在庫評価方法
- 在庫差異の転記
商品の入庫後に記録された評価額と、この特定の入庫に応じて更新された値との差。在庫差異を処理すると、会計取引が生成されます。会計取引では、中間差異勘定が削除され、可能な場合、差異が在庫に割り当てられます。
在庫差異は次の場合に作成できます。
 - 入庫確認後に在庫価格が変更されている
 - 請求価格が在庫価格と異なる
 - 製造オーダーがクローズされ、実際原価が見積原価と異なる
- 在庫評価
LN では、標準原価や移動平均単位原価 (MAUC) などのさまざまな評価方法を使用して、在庫評価を実行できます。各評価方法の結果は台帳の特定の棚卸資産評価額になります。
- 移動平均単位原価 (MAUC)
移動平均単位原価 (MAUC) は、会計に使用される在庫評価方法です。移動平均単位原価は現在の在庫の単位ごとの平均値です。在庫は、平均入庫価格を基準にして評価されます。新しく入庫するたびに移動平均単位原価が更新されます。品目の在庫価格を計算するに

は、移動平均単位原価在庫評価方法では、すべてのタイプの取引が使用されます。移動平均単位原価は、在庫評価用の財務的な方法です。

- 棚卸資産評価額
コンテキストアプリケーションを使用して、倉庫別、または特定の倉庫の品目グループ別に、棚卸資産評価額のバーチャートを表示できます。
- 在庫回転率
コンテキストアプリケーションを使用して、倉庫別、または特定の倉庫の品目グループ別に、在庫回転率のバーチャートを表示できます。

WMS インタフェース

WMS インタフェースは、[Infor 倉庫管理モジュール] やその他の倉庫管理システムとの統合 (WMS) で使用するパラメータを定義します。

- WMS と倉庫管理の調整手順
Infor LN 倉庫管理、[Infor 倉庫管理モジュール]、その他の倉庫管理システムのデータを調整できます。倉庫調整手順は、次のステップで構成されています。
 - 調整の開始
 - 在庫の調整
 - 調整結果の分析
 - 循環棚卸オーダの処理循環棚卸オーダの処理ステップでは在庫のみが更新され、その他の関連オーダは更新されません。
- WMS で管理された倉庫の制限事項
[Infor 倉庫管理モジュール] やその他の倉庫管理システムを使用する、倉庫管理システムで管理された倉庫のデータにアクセスできます。ただし、一部の LN の機能は倉庫管理システムで管理された倉庫でサポートされていません。したがって、次の機能に関する活動は、倉庫管理システムで開始する必要があります。
 - 調整オーダ
 - バックフラッシュ
 - ブロック
 - 梱包定義
 - 倉庫検査

概要

輸送を使用すると、入在庫商品の輸送を計画または外注して、適切なタイミングでサイトとの間で商品を入在庫する際に最も費用効果が高い方法を選択できます。

輸送では次の機能がサポートされます。

- 輸送オーダー管理
- 輸送計画
- 外注
- 運送業者の選択
- 輸送原価計算
- 輸送評価
- 請求

輸送の主な機能と特徴については、次のトピックで説明します。

- 輸送マスタデータ (ページ 107)
- 輸送オーダー管理 (ページ 110)
- 輸送計画 (ページ 112)

輸送マスタデータ

輸送マスタデータは、目的の方法で輸送を実行するために使用します。輸送には次のマスタデータが含まれています。

- 出荷オフィスと計画グループの使用
出荷オフィスおよび計画グループエンティティは、輸送オーダーグループと積荷構築で重要な役割を果たします。積荷は輸送で輸送を計画する際の最大の委託貨物です。積荷の内容は、品目数、移動に指定された車両のタイプ、移送先、日付と時刻、および経路です。出荷オフィスは、オーダーで指定された商品の輸送において、計画および外注を担当します。計画グループは、輸送オーダーラインを出荷、積荷、または輸送オーダークラスにまとめるために使用します。

- 輸送管理での住所の使用
住所は、共通情報から取得され、輸送でメンテナンスされます。輸送に関連する次のデータは、住所ごとに追加できます。
 - 地域
 - 出荷手順
 - 積込や荷降の日付/時刻許容範囲を含むリードタイム
 - 住所の間の距離
- 住所リードタイム
住所データには、積込および荷降のリードタイムと、積込日および荷降日の許容範囲が含まれます。住所のリードタイムは、積込許容範囲や荷降許容範囲など、住所での積込と荷降に必要な時間を表します。許容範囲は、計画済積込日または荷降日からの許容されるずれの時間間隔を示します。
- 輸送管理での品目の使用
販売オーダー、購買オーダー、計画物流オーダー、または倉庫オーダーで輸送が必要な場合、これらのオーダーから輸送オーダーが作成されます。輸送オーダーは、自動的に作成されるか、バッチごとに作成されます。また場合によってはマニュアルで作成します。この処理の間に、輸送オーダーへ輸送に関連する特定の情報が与えられます。
- 輸送手段グループの使用
輸送手段グループは、輸送オーダーラインを出荷と積荷、または輸送オーダークラスタにまとめて、輸送の費用を判断するために使用します。輸送に定義されたそれぞれの輸送手段は、輸送手段グループに属します。輸送手段グループは、次のようなグループに輸送手段を細分化するための分類です。
 - バン
 - トラック
 - コンテナ出荷
 - 航空貨物
 輸送手段グループごとに、平均速度と積込能力を定義できます。
- 組合せコードの使用
組合せコードは、積荷構築と輸送オーダークラスタエンジンが、望ましくない品目の組合せに対して積荷またはクラスタを作成しないようにするために使用します。
- 輸送タイプの使用
輸送タイプは輸送条件および輸送プロパティを表すコードです。輸送タイプは、適切な条件の輸送手段によって品目を輸送し、輸送費を決定するために使用できます。
- 輸送クラスの使用
輸送クラスは、計画グループ別輸送オーダーラインをグループ化し、輸送価格を決定するために使用します。輸送クラスは主に米国で使用されます。輸送クラスは、次の項目に関する品目の分類です。
 - 製品密度 (ポンド/平方フィート)
 - 収容能力 (サイズ、重量、および形状)
 - 処理
 - 責任 (品目の価値)
- 輸送オーダータイプの使用
輸送オーダータイプは、輸送オーダーを分類し、輸送オーダーと計画グループ別輸送オーダーラインをグループ化するために使用します。これにより、積荷構築エンジンではグループ化された輸送オーダーから積荷計画を構築できます。

- 輸送サービスレベルの使用
輸送サービスレベルは、輸送期間を示すために使用します。輸送オーダータイプを使用して輸送オーダー、オーダーライン、および出荷に追加します。輸送サービスレベルは、積荷の輸送費または輸送オーダーの輸送レートを決定するために使用できます。
- 容積および重量クラスの使用
容積クラスは、1 ガロンから 10 ガロンなどの容積の範囲に割り当てられます。容積クラスは、輸送オーダーラインの計画グループを決定するために使用できます。重量クラスは、10 lb から 50 lb などの重量の範囲に割り当てられます。クラスコードは、容積クラスと重量クラスを識別するために使用するコードです。
- 出荷オフィスマトリックス
出荷オフィスマトリックスは出荷オフィスに輸送オーダーにリンクするために使用します。これは、積荷構築処理に不可欠な要素です。
- 計画マトリックスとマトリックス定義
計画マトリックスは計画グループの選択基準として使用される属性および値のセットです。輸送オーダーが出荷オフィスに割り当てられると、その輸送オーダーのオーダーラインは出荷オフィスの計画グループに割り当てられます。輸送オーダーラインの計画グループを決定するには、計画マトリックスを使用します。
- 追加コストを割り当てるには
追加コストセットはコードと記述で構成されます。追加コストセットごとに、1 つ以上の選択基準と 1 つ以上の原価品目をリンクする必要があります。原価品目に、実際追加コスト金額が保存されます。出荷ラインおよびクラスラインに超過の費用および金額を請求する基準は、追加コストセットでメンテナンスします。出荷ラインまたはクラスラインが追加コストセットの基準に一致する場合、追加の請求が出荷ラインまたはクラスラインに追加されます。
- レート基準番号とレート帳簿
LNのレート基準番号は、次の 1 つ以上の属性の組合せを表すコードです。
 - 輸送クラス
 - 輸送手段グループ
 - 輸送タイプ
 - 計画グループ
- ゾーン
輸送レートは距離とゾーン、および重量、サービスレベル、運送業者など、その他のいくつかのオプション要素を基準にします。ゾーンは次の要素で構成されます。
 - ゾーン ID
 - ゾーンタイプ
 - 運送業者
 - ゾーン情報
- 経路計画の使用
経路計画は積込および荷降住所のネットワークです。それらのいずれかの住所がプール地点となります。経路計画は複数のプロセスで構成できます。個々のプロセスまたは経路の一部分は、指定された輸送分類や輸送グループに応じて個別に処理できます。経路計画は住所にリンクされます。
- 標準経路の使用
標準経路は、固定のスケジュール、鉄道サービス、海運サービスなどに従って納入住所に立ち寄るトラックなど、特定の頻度で輸送する固定の経路です。多くの場合、標準経路の輸送は、固定されていない経路の輸送よりも費用が安くなります。

輸送オーダー管理

輸送オーダーは、輸送が必要な商品に関する情報を提供し、輸送計画および外注の主な入力となります。輸送オーダー管理の主な目的は、輸送オーダーをメンテナンスすることと、輸送オーダーをライフサイクルにわたって、輸送が計画および実行される前後または外注される前後を監視することです。

輸送請求により、輸送費の請求データを請求に発行できます。請求データは、請求によって、内部および外部取引先への輸送費の請求書の作成に使用されます。一部の取引先には見積輸送費が請求される場合や、運送業者請求書に記載されている実際の輸送費が請求される場合、さらに他の合意をもとに請求される場合があります。請求データは、輸送費が計算されると、請求への発行が可能になります。

- 輸送オーダーを作成するには
輸送オーダーは、倉庫、購買、または物流 (EP) オーダー、あるいは別のロジスティック会社から発生します。輸送オーダーの生成は、自動的に実行するか、バッチで実行できます。また、マニュアルで輸送オーダーを作成することもできます。
- 輸送オーダー状況
輸送オーダーの作成後、輸送オーダーは商品が移送先に到達し、支払が行われるまでに、いくつかのステージを通ることになります。それらのステージには、商品の入庫輸送や出庫輸送があります。輸送オーダー状況は、輸送オーダーまたは輸送オーダーラインの現在のステージを示します。
- 請求処理
輸送請求では、輸送費の請求書を作成できます。これには、購入した商品の発注先からの輸送や、販売した商品の顧客への輸送などがあります。多くの場合、組織ではそれらの商品の輸送を運送業者に外注します。ほとんどの組織では、輸送に請求できる金額について運送業者への全額支払、特別レート、または完全に無料など、顧客や発注先との合意があります。
輸送費の請求書は、輸送オーダーを基にします。請求書を作成するには、輸送オーダーからの請求情報を輸送請求に発行する必要があります。輸送請求では、請求書が作成され取引先に送付されます。
- 請求方法
次の請求方法は、取引先に請求する輸送費用の金額を決定するために使用します。
 - [輸送費]
取引先に請求する金額は、輸送する前、輸送中、輸送の後など、費用計算のタイミングによって異なります。前: 金額は、オーダー数量と運送業者のレートが基準となります。運送業者のレートは価格設定モジュールでメンテナンスされます。請求する金額は、輸送の途中や輸送後の特定の時点で計算する場合、輸送数量、輸送時間、輸送モードが計算時点で変更されていると、異なる場合があります。これは、商品が破損した場合や、計画された輸送能力に満たない場合などに起こります。
 - [輸送費 (更新可能)]
輸送費は、価格設定でメンテナンスされている運送業者のレートを基に算出されます。これは [輸送費] の請求方法と同じです。
取引先に請求された輸送費と、実際に発生した輸送費に差が生じた場合は、この請求方法によって、差額を請求する別の請求書を取引先に送付できます。

- [クライアントレート]
クライアントレートは、組織の取引先との間で合意した輸送費です。レートは、価格設定のクライアントの輸送レート帳でメンテナンスされます。請求金額は、クライアントレートに基づく固定額であり、発生した実際原価に関係しません。
- [適用なし]
請求はありません。
- 内部および外部輸送請求
輸送請求では、請求書を内部および外部取引先の両方に対して作成できます。外部取引先は、輸送コストが発生した顧客または発注先です。内部取引先は、内部で請求が可能な大規模な組織における部署です。出荷オフィスは、次のような内部取引先に代わって輸送を手配します。
 - 販売オフィス
 - 購買オフィス
 - サービス部署
 - 倉庫
- 見積輸送費の計算
積荷と出荷の場合、輸送で積荷構築時に積荷と出荷の見積輸送費が計算されます。輸送オーダークラスタの場合、輸送で、輸送オーダークラスタ化の間に見積輸送費が計算されます。輸送の計算エンジンは、次のタイプの個々のオーダーラインに対して見積輸送費を計算するためにも使用されます。
 - 販売オーダーライン
 - 販売見積ライン
 - 輸送オーダーライン
- 外注
外注は、輸送用の外部運送業者に輸送オーダー依頼するプロセスです。輸送オーダーの積荷計画を作成し、計画済積荷を運送業者に依頼するか、積荷構築が実行されていないクラスタ輸送オーダーラインを依頼できます。輸送オーダーは、納期、サービスレベル、出荷オフィス、輸送手段グループ、重複するタイムウィンドウ、計画グループなど、共通する基準に基づいてクラスタ化できます。
- クラスタとクラスタライン状況の概要
輸送オーダークラスタは、運送業者に外注される照合プロパティを持つ輸送オーダーラインのグループです。照合プロパティには、出荷オフィス、計画グループ、輸送手段グループおよび、重複するタイムウィンドウなどがあります。
クラスタヘッダとクラスタラインには、さまざまな状況のセットがあります。クラスタヘッダ状況は、輸送オーダークラスタの外注プロセスにおけるクラスタの進捗状況を示します。クラスタライン状況は、対応する輸送オーダーラインと同じ状況を示します。
- 輸送オーダークラスタを変更するには
輸送オーダークラスタは、さまざまな理由で頻繁に変更されます。たとえば、運送業者を利用できない場合は、別の運送業者を指定する必要があります。顧客が商品を追加でオーダーした場合、輸送オーダーラインを作成する必要があります。新しい輸送オーダーラインをクラスタ化するために、クラスタ化プロセスを再実行できます。新規輸送オーダーラインのプロパティに応じて、クラスタにプロパティを追加するか、新しいクラスタを作成できます。
- クラスタの納入/受領の確認
輸送では、クラスタラインのバッチの状況を [出荷済] または [完了] に設定できます。このオプションを使用して、倉庫管理にリンクされていないクラスタラインについて、倉庫から輸送までの進捗を表示できます。

輸送計画

輸送計画を使用すると、入出庫商品の輸送を計画して、適切なタイミングでサイトとの間で商品を入出庫する際に最も費用効果が高い方法を選択できます。輸送は、指定期間中に必要とされる輸送能力や、使用可能な輸送能力の概要も示します。

- 概略計画
 概略計画は、所定の時間内での使用可能な輸送能力と所要輸送能力の両方を見積を提供します。輸送計画の担当者は、こうした見積を通じて使用可能な輸送能力および必要とされる輸送能力を確認できるだけでなく、必要に応じて運送業者に能力の追加の手配もできます。
 輸送能力所要量の概要は、ユーザが定義したタイムスパンについて、選択した輸送オーダーの容積、重量、およびフロアスペースの総計値に基づくものです。容積、重量、およびフロアスペースの値は、選択した計測単位で表すことができます。選択した期間について、日次、週次、月次の所要量レポートを出力できます。また、チャートに概要を表示することもできます。
- 積荷構築について
 積荷構築は輸送の中心機能です。積荷構築の主要な目的は、倉庫から顧客へ、発注先から倉庫へ、または発注先から直接顧客へと、最も効率的で費用効果が高い方法で商品の輸送を計画することです。また、倉庫間、倉庫から製造環境、または製造環境から倉庫への商品の移動にもこの機能を利用できます。
 積荷構築エンジンでは、ユーザが選択した輸送オーダーおよび輸送オーダーラインの範囲から積荷計画が作成されます。積荷計画は、いくつかの積荷で構成されており、それぞれの積荷には、いくつかの出荷が含まれています。
 積荷構築エンジンでは、各種の計画オプションと3つの基本的な計画方法が提供されています。そのつど計画方法や計画オプションを変えて、同一の輸送オーダーからさまざまな積荷計画を作成して、どの方法またはオプションを使用すれば最適な結果が得られるか調べることができます。
- 計画方法
 積荷構築は、以下の計画方法、つまり計画アルゴリズムを使用します。
 - [直接出荷]
 開始住所から終了住所に直接出荷が輸送されます。住所および日付が一致した場合に、オーダーラインを同じ出荷にまとめることができます。選択した輸送オーダーおよび輸送オーダーラインから作成された出荷はそれぞれ個々の積荷に取り込まれます。
 - [統合]
 部分的に同じ経路で輸送される出荷は、同じ出荷にまとめられます。たとえば、輸送オーダー A はアムステルダム経由でパリへ、輸送オーダー B はパリ経由でジュネーブへ輸送します。その結果、以下のとおりになります。
 - 積荷 A: アムステルダム - ジュネーブ
 - 出荷 A1: アムステルダム - パリ、および出荷 A2: パリ - ジュネーブ
 - [プール]
 物流センタや港など複数の固定住所に立ち寄ります。輸送経路は通常複数のプロセスから構成されます。プロセスごとに、出荷は同じ経路をたどり、一緒にプールされ、目的地または物流ポイントに送られます。物流ポイントに送られた場合は、さまざまな輸送手段に出荷が再度割り当てられ、最終目的地に届けられます。
 たとえば、50 台の自転車の出荷がアムステルダムからニューヨークへ、もう 50 台の出荷がアムステルダムからフィラデルフィアへ、さらに 20 台の自転車の出荷がアム

ステルダムからピッツバーグへ送られるとします。この輸送経路の最初のプロセスは、アムステルダムからロッテルダムまでです。ロッテルダムはプール地点で、ここで自転車は船に載せられます。ニューヨークの物流ポイントで、船から一度荷降しされ、トラックに再度積み込まれ、ニューヨーク、フィラデルフィア、ピッツバーグのそれぞれの最終目的地に届けられます。

- **ガントチャート**
積荷構築は、輸送手段グループ、輸送手段の組合せ、輸送手段といった資源の能力の概要に加えて、積荷と出荷のスケジュール概要も示すガントチャートを表示します。
- **積荷計画、積荷、出荷のメンテナンス**
積荷構築では、積荷構築エンジンによって作成された積荷計画、積荷、出荷のメンテナンスを行えます。メンテナンス活動には、状況の変更、積荷計画、積荷、出荷の他の設定への変更などがあります。
- **承認過剰輸送費 (AETC)**
輸送費を管理するため、輸送費が当初予定していた金額を超える場合には、発注先からの確認を求める組織もあります。その場合、発注先が顧客承認番号を要求します。
顧客から承認番号が送信されると、発注先が積荷で顧客承認番号を指定します。
- **輸送手段選択**
輸送では、個々の輸送手段に対して輸送計画ができるようにします。この機能では、独自の輸送体系を持つ組織の輸送計画をサポートしますが、所有していない輸送手段の計画を立てることもできます。輸送オーダーのある範囲に対して積荷構築を行ったとき、選択された輸送オーダーから作成された積荷に使用可能な輸送手段がスケジュールされます。輸送手段が定義されていない場合、具体的な輸送手段を割り当てずに積荷が作成されます。積荷構築処理が行われると、輸送手段を積荷にマニュアルで修正することができます。
- **直送に輸送管理を使用するには**
輸送を使用して直送を計画およびクラスタ化するには、直送販売オーダーまたはサービスオーダーにリンクされている購買オーダーから輸送オーダーを生成します。直送では商品が購買元取引先から販売先取引先に直接輸送されるので、LNで定義された倉庫は関与しません。したがって、輸送オーダー、クラスタ、積荷、および出荷は倉庫管理から更新されるのではなく、オーダー管理の直送販売オーダーおよび関連する購買オーダーからのみ更新されます。
- **マルチサイト環境での輸送管理**
マルチサイト環境では、輸送オーダーは各種ロジスティック会社で作成された発送元オーダーから生成できます。輸送オーダーは、1社または複数の指定されている輸送計画会社で計画またはクラスタ化され、実行されます。輸送オーダーの生成プロセスが実行されると、輸送オーダーは輸送計画会社に割り当てられます。
実際の積荷および出荷は発生会社へ送信され、倉庫管理でそれらを実行できる発生会社へ送信されます。次に、実際の出荷情報が輸送計画会社へ返送されます。輸送計画会社では、積荷を完了およびクローズできます。ほとんどの輸送マスターデータは、マルチサイト設定内にあるロジスティック会社で共有されます。
すべての輸送計画および実行情報は、輸送オーダーの会社である輸送計画会社のみで使用可能です。輸送計画会社はマルチサイト構成のどのロジスティック会社でもかまいません。
輸送オーダーラインに対し発生会社から情報が要求された場合、LNはその輸送オーダーラインの輸送計画会社から、要求された情報を自動的に表示または返します。同様に、輸送管理処理で発生会社からの情報が必要な場合、または発生会社へ情報を送信する場合、LNは自動的に発生会社へ移動します。

概要

顧客の信用を維持したい事業では、すぐれたサービスが重要です。そのようなサービスを提供するには、すぐれた情報システムを持つことが有利です。

サービスパッケージを使用して、フィールドベースおよびプラントベースの製品、設備、システムのメンテナンス、修理、オーバーホールを管理します。サービスおよびメンテナンスは、コンピュータ機器、医療機器、温度調節器、および自動車用製品など、多数の製品について提供することができます。

以下のトピックでは、サービスの主な機能と特徴について説明します。

- 構成管理 (ページ 118)
- 担当区域計画 (ページ 124)
- グループ計画 (ページ 125)
- フィールドサービス (ページ 126)
- デポ修理 (ページ 129)
- サービス検査 (ページ 132)
- 活動管理 (ページ 135)
- クレーム管理 (ページ 134)

マスターデータ管理

マスターデータ管理を使用し、サービスマスターデータをメンテナンスします。

- サービスタイプ
サービスタイプは、予防メンテナンス (PM)、ブレイクダウン基準のメンテナンスなど、サービスが提供される条件を識別するために使用されます。また、計画の基盤や、ロジスティックおよび財務分析も提供します。サーバタイプを使用し、修理保証の適用を区別できます。タイプが「出庫」または「入庫」の倉庫オーダー手順をサービスタイプにリンクできます。

- **タスク**
タスクとは、サービス従業員が実行する作業タイプの明細のことです。タスクを使用して、活動の実行に必要な労務を指定できます。特定の労務単価をタスクにリンクできます。
- **チェックリスト**
チェックリストは、活動を実施中に行うテストのリストを提供します。これらのチェックは便利で、サービスオーダーまたは作業オーダー活動の実施中にコピーできます。1つの参照活動に複数のタスクを定義できるよう、チェックリストを使用して特定のタスクをグループにまとめます。
- **適用範囲タイプ**
保証または契約が適用される作業の範囲、および請求可能な活動の部分を示す財務上の分類。適用範囲タイプは、保証、契約、見積など各種契約における適用範囲を識別するために使用されます。また、参照活動の定義を区別するためにも使用されます。
- **サービス部署/サービスエリア**
サービス部署とは、同じ能力を持つ1人または複数の人や、1台または複数の機械から成る部署のことで、サービスおよびメンテナンス計画用の1つの単位と見なすことができます。

サービスエリアとは、1人または複数のサービスエンジニア (従業員) が担当する特定の地理的エリアのことです。サービスエリアはサービスセンタにリンクすることができます。
サービスエリアには、サービスエンジニア、サービス可能なシリアル番号付品目、メインエリア、平均移動時間をメンテナンスする機能もあります。
- **スキル**
サービスまたはメンテナンス活動を実行するために、サービスエンジニアが有している必要のある特定の知識または専門技術。たとえば、電気や特定機器の知識などです。スキルは、ソフトウェアのコード記述の知識、電化製品に関するスキル、配管のスキルなど一般的なもののや、専門的な知識を必要とするものがあります。たとえば、航空機の修理を行ったり問題に対処するには、専門的なスキルが必要です。
- **サービス従業員**
サービス従業員とは、サービス部署で働く担当者のことです。サービス従業員は、オーダーの処理、コールの登録や対応、サービス販売担当者、監督者、サービスエンジニア、ハンドラなど、ほとんどの場合はサービス関連の活動を行います。各サービス従業員は、「一般」および「従業員 (HR)」関連の詳細で定義する必要があります。
- **サービスキット**
サービスキットとは、サービス活動時に使用する構成要素を保管する移動可能倉庫のことです。サービスキットはサービスドメインで定義および使用されますが、在庫処理は補充も含めて「標準」または「サービス」倉庫で行われます。
- **ロケーション**
サービス部署と作業オーダーの両方にロケーションを割り当てることができます。その場合、ロケーションと作業オーダーとでサービス部署が同一でなければなりません。クローズした作業オーダーにロケーションを割り当てたり、作業オーダーに割り当てられたロケーションを削除することはできません。
- **サービス品目データ**
サービス品目データは、品目に定義されたデフォルトのサービス値で構成されます。製造または購買品目については、サービス品目のメンテナンスや販売時に使用される具体的な詳細を定義できます。たとえば、外注に関する詳細を指定したり、サービス処理に必要なロジスティクスの詳細を指定することが可能です。外注では、タイプが「サービス」また

は「原価」の品目に対してこの情報を定義することもできます。フィジカルブレイクダウン構造として識別されるPCSプロジェクトのサービス時に使用される、カスタマイズ品目を定義できます。品目は、リポジトリ定義や取引のさまざまな場所で使用されます。品目は、品目ブレイクダウンとして部品表を定義したり、顧客が指定したシリアル番号付品目に詳細を継承するために使用されます。

- デフォルト品目データ
同じデータが類似サービス品目で使用されるよう、デフォルト品目データを定義することができます。デフォルト品目データは、以下の組合せに定義することができます。
 - 品目タイプ
 - 品目グループ
 - 品目分類
 - サービス品目グループ
 - シリアル番号付品目グループ (オプション)
- 参照活動を使用するには
活動管理では、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。
- マスタ工順と工順オプション
マスタ工順を使用して、実行する必要の作業の集合を識別します。1つの品目に1つまたはそれ以上のマスタ工順をリンクすることができます。たとえば、修理およびオーバーホールは、両方とも機械に適用できるマスタ工順です。
- サービス検査と予防メンテナンスシナリオ
サービス検査には、以下の機能が含まれます。
 - タイヤトレッドの深さなど、特定の状況において品目の変数値 (計測数量) を決定する場合に、計測を使用します。検査中にシリアル番号付品目の計測が登録されると、事前定義のメンテナンストリガに基づいて、メンテナンス通知が生成されます。
 - メンテナンストリガセットとは、計測の実行時にメンテナンス通知のトリガに使用されるメンテナンストリガのセットです。メンテナンストリガセットは計測タイプにリンクされます。メンテナンストリガセットは、シリアル番号付品目にリンクされているカウンタ読取にリンクできます。
 - カウンタグループは、高度な計測シナリオのサポートに使用できます。カウンタグループは数字計測タイプにのみ使用します。シリアル番号付品目の作成時にカウンタグループを使用して、カウンタ読取をデフォルトに設定します。カウンタ読取時に、検査の実行元を指定できます。
 - メンテナンストリガセットのルールブックは、製品の特定の位置について計測を実行しながら、特定のメンテナンストリガセットの使用方法を指定します。
- サービス品目分析
サービス品目分析には、以下の機能が含まれます。
 - サービスパフォーマンスインジケータの計算 - サービス設置について以下のものを計算できます (シリアル番号付品目/クラスタ):
 - シリアル番号付品目の利用性
 - 平均修理時間 (MTTR)
 - 平均故障間隔 (MTBF)
 - 稼働時間分析の計算 - この分析を実行し、シリアル番号付品目のサービス契約の一環として確約された稼働時間と、シリアル番号付品目の実際の稼働時間を比較できます。

- 修理費の計算 - シリアル番号付品目/クラスタのコール、サービスオーダー、メンテナンス販売オーダーの修理費を計算、および出力できます。

構成管理

構成管理のスコープは、顧客、製造部署、または計画部署に、資産構成 (設置基準) に関する正確な情報を提供することです。これらの資産は、顧客が所有するシリアル番号付品目または内部で所有される設備です。「構成管理」はマルチレベルの構成構造の定義と処理で構成されます。この機能性により、以下のことが可能です。

- 構成または資産 (資産の構成要素やレベルなど) をフィジカルブレイクダウン構造で定義されているとおりに構築する方法について記述する
- 資産または構成要素の保証を定義する修理保証が適用可能かどうかを定義する
- 品目ブレイクダウンテンプレートを定義する
- サービス構成を販売またはプロジェクトから生成するか、製造で製造部品表を生成するか、または構成構造をシリアル番号付品目のフィジカルブレイクダウンとして直接追加する。これらのプロセスを使用して、カスタマイズ品目をコピーすることも可能
- 選択した製造部品表を品目ブレイクダウン構造としてコピーする
- 構成のグラフィカルな概要を示す
- フィジカルブレイクダウンの作成
構成管理機能により、顧客または会社が所有する各種資産のフィジカルブレイクダウン構造をモニタできます。シリアル番号付品目構造を論理的に分類するため、構造をサイトなどの設置グループに分類することができます。シリアル番号付品目をマニュアルで作成したり、既存の品目を修正したりできます。シリアル番号付品目は、フィジカルブレイクダウン構造を構成するブロックです。
ブレイクダウン構造は以下から作成できます。
- 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
品目ブレイクダウンからフィジカルブレイクダウンを作成するには
- 販売オーダー (ライン) からフィジカルブレイクダウンを作成するには
- ASCII ファイルからフィジカルブレイクダウンを作成するには
- プロジェクトブレイクダウン構造からフィジカルブレイクダウンを作成するには
- 部品表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をメンテナンスするには
サービス活動およびメンテナンス活動中に製品構造 (ブレイクダウン構造) を管理するために、フィジカルブレイクダウンを設定することができます。フィジカルブレイクダウンを使用して、シリアル番号付品目間の関係を表示します。
- フィジカルブレイクダウンを削除するには
関連する最上位シリアル番号付品目および関連するすべての子シリアル番号付品目のフィジカルブレイクダウンを同時に削除することができます。
- 品目ブレイクダウン
品目ブレイクダウンは、標準品目の構成要素のリストです。品目ブレイクダウンは、マルチレベル構造またはシングルレベル構造として表示することができ、フィジカルブレイクダウンの入力として使用することができます。

- 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は、複写機から、コンピュータ、空調装置、フォークリフト、旋盤機械、または航空機までの複数の品目で構成される、顧客に固有の構成または所有者に固有の構成にすることができます。シリアル番号付品目をマニュアルで作成したり、既存の品目を修正したりできます。シリアル番号付品目は、フィジカルブレイクダウン構造を構成するブロックです。これらのシリアル番号付品目には一意の番号が付けられ、状況を管理することができます。各シリアル番号付品目は、「サービス」内の様々な部分からライフサイクル管理されます。このため、シリアル番号付品目は、構成、デポ修理、輸送、または倉庫などのさまざまなロケーションに存在することができます。
- 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を定義するには、シリアル番号付品目グループ (tscfg0110m000) セッションを使用します。
- フィジカルブレイクダウン構造の更新
「フィジカルブレイクダウン構造 (PBS)」内の親品目の子に対する複数の変更を登録および処理できます。1つのブレイクダウンレベルで組み込まれるすべての変更が、承認後に同時にPBSへと更新されます。PBSに組み込まれた一連の変更は、変更番号としてグループ化されます。新しい変更が既存のPBSに適用されると、新しい変更番号が作成され、既存のフィジカルブレイクダウン構造がフィジカルブレイクダウン変更のコピーされます。変更が処理されたら、フィジカルブレイクダウン変更をクローズできます。
- フィジカルブレイクダウンの変更と更新の承認と拒否
[状況] が [フリー] に設定されている PB ラインは更新/修正できます。修正されたラインは提出する必要があります。フィジカルブレイクダウンラインの [状況] が [承認保留] に変更されます。これらの変更は [承認済] または [拒否] にすることができます。個々のラインの [状況] を [承認保留]、[承認済]、または [拒否] に設定することも、すべてのラインに対する変更を同時に実装するためにヘッダレベルで状況を設定することもできます。
- 置き換えられたシリアル番号付品目
「フィジカルブレイクダウン構造」の親、最上位品目、またはシリアル番号を置き換えることができます。親、最上位品目、またはシリアル番号を更新すると、関連するすべての構成要素も更新されます。「旧」品目の状況が「置換え」に変更されて、この品目は Infor LN で使用できなくなります。
- 検査の削除
シリアル番号付品目および検査に基づき検査の範囲を削除できます。
- 設置のリンク (tscfg2203m000)
このセッションは、指定した設置グループに、シリアル番号付品目の特定範囲を設置としてリンクするため作成されます。シリアル番号付品目を設置グループにリンクするためには、次の条件を満たす必要があります。
 - シリアル番号付品目の所有者と設置グループの所有者が同一
 - フィジカルブレイクダウン構造の最上位品目であるか、品目がフィジカルブレイクダウン構造にリンクされていない

契約管理

サービス契約は、サービスの発注先と外部顧客との間の義務を示します。サービス契約により、サービス業務の予測可能性を高め、安定した収益を伴うようにします。ただし、契約は適切に扱う必要があります。顧客への見積を作成するために、品目価格リストを使用できます。契約テンプレートを選択し、カスタマイズできます。契約条件や価格設定方法などの条件、特定のビジネス要件の有効期限を定義できます。契約は分割払で請求することもできます。

- **保証**
保証は、各種製品の販売で付帯される製品保証を超える合意です。保証は、一定の期間中無料または割引のサービスを提供し、その後も発生する可能性のある問題に関して無料または割引のサービスを提供する、という観点で付加されます。保証の詳細は、期間、有効期間、および保証のタイプで構成されます。保証は「所有者/製造元」タイプ、「発注先」タイプ、または「非特定」タイプとして提供できます。保証でカバーされる適用範囲条件は、それぞれの保証定義で定義できます。
- **顧客クレームに関する保証処理**
顧客クレームにリンクされている原価ラインは保証の適用対象にすることができます。当該保証は、シリアル番号付品目管理保証または一般保証になります。サービスオーダ活動に適用される保証は、[シリアル番号付品目保証] タイプまたは [保証] タイプのいずれかです。
- **サービスオーダ/活動/メンテナンス販売オーダに関する保証処理**
サービスオーダ活動またはメンテナンス部品ラインにリンクされている原価ラインは保証の適用対象にすることができます。当該保証は、シリアル番号付品目管理保証または一般保証になります。サービスオーダ活動に適用される保証は、[シリアル番号付品目保証] タイプまたは [保証] タイプのいずれかです。
- **契約見積**
この業務資産を通して、サービス契約の見積を定義し、管理することができます。見積で成功すると、サービス契約を締結することになります。見積で失敗した場合は、取り消される可能性があります。両タイプとも契約履歴に転記できます。
- **サービス契約**
サービス組織と顧客の間で交わす特定の期間の販売契約。メンテナンス対象の構成 (設置グループまたはシリアル番号付品目)、適用範囲条件、および合意価格を示します。
- **分割払いテンプレートの使用**
請求方法、2つの分割払の間隔、分割払バリエーションおよび必要な分割払の会計期間数を指定したテンプレートが設定されます。このテンプレートは、契約見積およびサービス契約で使用できます。
- **サービス契約テンプレートの使用**
これらのテンプレートは汎用契約テンプレートであり、期間別価格を定義して特定の品目用にできます。これらのテンプレートは、特定の顧客用ではなく特定の構成ラインを持ちません。ただし、テンプレート自体は品目に固有です。ただし、契約テンプレートは、条件および同意内容を契約にコピーするための簡単な定義済の方法です。適用範囲条件および原価条件を各テンプレート内に定義し、これらの適用範囲および原価条件をそれぞれの契約構成ラインにコピーすることができます。テンプレートには有効期間を設定できるので、いつでも実際にテンプレートを使用することができます。

- サービス契約収益認識の履歴レートの使用
会計期間中の契約収益額を計算する際には、契約 (取引) 通貨および会社の自国通貨に定義されている通貨レートではなく履歴通貨レートを取得するために、自国通貨で請求された分割払金額を使用する必要があります。
- 適用範囲条件 - フェーズと非フェーズ
適用範囲条件には、期間と費用負担方法についての契約、およびその契約の費用が登録されます。適用範囲条件は、サービス契約または見積、設置グループ、適用範囲タイプ、条件タイプ、または連番について作成できます。条件の原価額と販売額も保存されます。定義された適用範囲条件は、サービス契約期間全体にわたって有効です。カウンタモデルのメインカウンタの時間または値に応じて、これらの条件をフェーズすることができます。適用範囲条件は、原価条件によってより詳細に指定できます。
- 契約管理で条件を使用するには
条件には、取引先間の契約の詳細が含まれます。以下のものについて、条件を定義できます。
 - サービス契約テンプレート
 - サービス契約見積
 - サービス契約
 - サービスオーダー見積
 - 価格条件および適用範囲条件の使用
サービスオーダー/メンテナンス販売オーダーに適用可能なサービス契約で、適用範囲条件/価格条件を使用できます。
 - 保証
- 販売価格の再計算およびサービスオーダーとの契約のリンク
サービスオーダー/サービスオーダー活動の価格設定データが修正された場合は、販売価格を再計算します。また、価格設定条件付サービス契約をサービスオーダーにリンクしたり、そのリンクを解除したりすることもできます。
- 販売価格の再計算およびメンテナンス販売オーダーとの契約のリンク
メンテナンス販売オーダー部品ラインおよび適用範囲ラインで価格設定データが修正された場合は、販売価格を再計算します。また、価格設定条件付サービス契約をメンテナンス販売オーダーにリンクしたり、そのリンクを解除したりすることもできます。
- コールとの価格設定契約のリンク
価格設定条件付サービス契約をコールにリンクしたり、そのリンクを解除したりできます。

サービス見積

サービスオーダー管理を使用して、オーダー見積の作成、オーダーの計画、およびオーダーの導入のモニタ、オーダーの処理、費用の記帳、および請求のトリガを行います。また、サービスオーダーを使用して、シリアル番号付品目や設置グループの現場での修理、取替、またアップグレードを実行できます。定義可能なオーダーは、内部オーダーおよび外部オーダー、実行済作業に関連するオーダー、スケジュール済オーダーおよびスケジュールされていないオーダー、検査、予防作業および修正作業などです。

- サービス見積
サービスオーダー見積は、価格、販売条件、およびサービスと材料の説明を述べたものであり、見込取引先に送付することができます。ヘッダには、取引先データ、支払条件、および受渡条件が示されます。見積ラインには、活動と材料に関するデータが指定されます。
- 販売見積
メンテナンス販売見積は入札でもあり、価格、販売条件、商品とサービスの説明を述べたもので、発注先から見込客に提示されます。顧客データ、支払条件および受渡条件はヘッダに含まれます。実際の品目についてのデータは見積ラインに入力されます。見積依頼への回答として与えられる場合、入札は通常、販売申込とみなされます。
- メンテナンス販売見積に関する税金の計算
メンテナンス販売オーダーに指定された金額は、税金の計算のため請求に転送されます。この税金の計算は、生成された請求書に基づいています。予定どおりに入庫されていない金額には延滞金利を課す必要があります。この延滞金利を対象に税金を支払う必要があり、Infor LN ではこの金利を計算して出力します。

コール管理

製品に関するコールを登録し、処理することができます。登録時に、選択した取引先への既存のコールについて警告を受けます。さまざまなタイムゾーンでいくつかの地域のコールセンタを携える中央コールセンタがサポートされています。登録されたコールは、サポートセンタまたはサポートエンジニアに割り当てることができます。コールを特定のサポートエンジニアに割り当てると、その個人の処理に関するキューにコールが渡されます。コールは取引先（外注先）に割り当てすることもできます。コールの転送には E メールを使用できます。この Eメールのメッセージには、コールに関連する全情報が記載された添付文書が含まれています。

- コール処理
コール処理の処理ステップには、コールの登録、コールの割当、コールの処理、コールの解決、および解決策の配布が含まれています。
- エスカレートコールと据置コール
エスカレートコールとは、エスカレートを避けるために処理する必要のあるすべてのコールを指します。据置コールとは、処理の必要があるコールです。据置コールの状況は、指定期間内は変わることはありません。
- コール診断
コールを登録すると、問題と品目明細を入力することができます。次に、その設備に固有の診断ツリーを開始できます。診断ツリーを使用して、考えられる問題および解決策を選択することができます。
- 診断ツリーの構築
コール管理の診断ツリーは、一連の質問とそれらの想定回答が含まれた情報構造であり、問題の解決に利用できます。想定問題および想定解決策は、1つの回答に関連付けることができます。フォローアップ質問も関連付けることができ、解決策を示す前に詳細な情報を得る目的で使用できます。また、回答に関連する品目を指定できます。これにより、その品目の診断ツリーに切り替えてパスにしたがって解決策を検索できます。
- 優先順位
コール優先順位を使用して、コールを処理する目的でコールをランク付けします。コールには次の2つの優先順位があります。

- 初期優先順位: コールを登録するとき、コール解決のための残り時間の合計が計算され、この値に基づいて初期優先順位が割り当てられます。
- 実際の優先順位: コールの処理が始まり、コールタイマが開始すると、コール解決のための実際の残り時間が判断され (開始時間または終了時間)、この値に基づいて、実際の優先順位がコールに割り当てられます。
- 対処時間
対処時間は、コールの登録から対処までの期間です。対処時間は、コールおよび計画日付の初期優先順位および実際の優先順位の計算に使用されます。
- コールをサービスオーダーに転送するには
通常サービス要件ではサポートエンジニアがコールを解決できない場合、そのコールは (適切な権限によって) サービスオーダーに転送することができます。
- コールの請求
中央請求を使用して、処理したサービスコールを取引先に請求できます。コールを請求するには、まず「コールパラメータ」セッションで次の請求パラメータを設定します。
 - コール後に請求
 - 時間間隔
 - 原価構成要素
 - 適用範囲タイプ
 - 労務単価のパス
- 統計 - 問題および解決策
コール統計をメンテナンスできます。統計データは確率分析法で使用します。コールが解決されるか、またはサービスオーダー活動が完了するタイミングです。
- サービス決定 - 確率分析法
サービス決定 - 確率分析法は以下の場合に更新されます。
 - コールが解決され、関連する詳細が追加された場合
 - サービスオーダー活動がコールから作成されるか、またはマニュアルで作成された場合。活動が更新されると、この履歴データが更新されます。

予防メンテナンス

サービス計画および概念では、資産に予防メンテナンス (PM) を使用できます。これらの資産は、顧客の資産でも、自分の組織の内部資産でもかまいません。計画活動はサービス契約の適用対象とすることができ、顧客と合意されたものなので、自動的にサービスオーダーシステムで管理されます。

- 予防メンテナンスシナリオ
予防メンテナンスシナリオは計画活動の生成の基準として使用します。メンテナンスシナリオには、事前定義したパターンに従い、時間および使用に基づく、計画活動の生成基準となるシナリオラインがあります。
- メンテナンスシナリオのルールブック
ルールブックを使用してシリアル番号付品目にメンテナンスシナリオを割り当てることもできます。これは、サービス計画パラメータ内の [メンテナンスシナリオのルールブックの使用] の設定に基づきます。

- メンテナンス計画を生成するには
サービス組織が管理する設置グループおよびシリアル番号付品目について、メンテナンス活動を計画することができます。メンテナンス計画によって、長期的に遂行する必要があるメンテナンス活動が把握されます。メンテナンス計画を生成できるのは、シリアル番号付品目にメンテナンスシナリオが定義されている場合のみです。
- 計画活動
計画活動とは、計画活動を使用して、シリアル番号付品目または設置グループに対する予防メンテナンスを実行する必要がある一定の時点です。サービスメンテナンス計画は、長期のサービス活動の需要を示すものであり、サービスオーダー作業手順での入力として使用できます。メンテナンス計画は、メンテナンス概念から生成することができます。
- 計画活動をサービスオーダーに転送するには
計画活動を作成し、その計画活動をサービスオーダーに転送することができます。
- サービスオーダーへの計画活動の転送および設置グループ別のオーダーのグループ化
計画活動を作成し、その計画活動をサービスオーダーに転送することができます。計画活動をサービスオーダーに転送すると、計画活動は設置グループ別にグループ化されます。これにより、設置グループごとに1つのサービスオーダーとなります。サービスオーダーはオーダーヘッダの設置グループで生成され、オーダーラインは適用可能な活動と設置で生成されます。
- 状況メンテナンス計画の変更
状況メンテナンス計画の変更 (tsspc2201m000) セッションを使用して、計画活動の状況を変更できます。メンテナンスシナリオ、シリアル番号付品目および計画活動のいずれかまたは両方の範囲を選択できます。
- メンテナンス計画の削除
メンテナンス計画から計画活動の範囲を削除できます。メンテナンスシナリオ、シリアル番号付品目および計画活動のいずれかまたは両方の範囲を選択できます。

担当区域計画

担当区域計画処理の機能を使用して、担当区域および優先エンジニアのシミュレーションを実行します。その目的は、地域内で交換可能な作業をクラスタ化することにより、移動を削減することです。担当区域のエンジンで、シリアル番号の所要生産能力と、使用可能能力(エンジニアまたはシミュレーションエンジニア)とを比較します。このプロセスで、シリアル番号付品目の所要生産能力と使用可能能力との最適な組合せを計算します。オプションで、エンジニアが担当区域の担当を指定し、最適な担当区域を計算することもできます。

- 担当区域計画ワークベンチについて
担当区域計画の機能を使用すると、担当区域および優先エンジニアのシミュレーションを実行できます。その目的は、地域内で交換可能な作業をクラスタ化することにより、移動を削減することです。担当区域のエンジンで、シリアル番号の所要生産能力と、使用可能能力(エンジニアまたはシミュレーションエンジニア)とを比較します。エンジンは、シリアル番号付品目の所要生産能力と使用可能能力との最適な組合せを計算します。オプションで、エンジニアが担当区域の担当を指定し、最適な担当区域を計算することもできます。
- ユーザ設定
ツールバーで利用可能なオプションのリスト

- ワークベンチのナビゲーション
担当区域計画ワークベンチで使用するアイコンのリスト
- 計画での作業
[Ming.le] メニューには、3つのデフォルトビューが用意されています。これらのビューを利用すると、ユーザは独自の視点を構築できます。
- 資源の割当/未割当および影響分析
担当区域計画では、計画者は、一度に1つの資源を1つのシリアル番号付品目またはシリアル番号付品目のグループに割り当てることができます。最初に、計画者は、エンジニアを割り当てるシリアルをマップまたはグリッドのいずれかから選択できます。

グループ計画

グループ計画データ設定機能の用途は、サービスエンジニアをサービスオーダまたはサービス部署に割り当てて、作業オーダ/計画活動に割り当てることです。グループ計画では作業のコンテナとなるグループを準備し、資源に割り当てることができます。

- グループ計画データ設定
「グループ計画」機能の用途は、サービスエンジニアをサービスオーダまたはサービス部署に割り当てて、作業オーダ/計画活動に割り当てることです。グループ計画では作業のコンテナとなるグループを準備し、資源に割り当てることができます。
- 経路基準計画処理
「グループ計画」は、時間基準計画または経路基準計画で使用できます。グループ計画活動の経路を計画するときに、活動の移動距離および移動時間を計算します。経路は、活動が実行される順序に影響する可能性があります。経路を計画した後、計画がグループ計画から発行されるときに、経路計画データがグループ計画からオリジナルサービスオーダ活動にコピーされます。
- グループ計画への資源割当
計画グループおよび活動セットへの資源の割当は、グループ計画処理の最後のステップです。資源は、サービスエンジニアやまたはサービス部署であることも可能です。資源の割当は、マニュアルでの実行、半自動的な実行(LNにより資源が提案され、ユーザが資源をマニュアルで選択)、または自動的な実行が可能です。割当は、スキル/計画属性に基づいて行うことができます。
- ワークロード平準化 (スケジューリング)
グループ計画では、ワークロード平準化を使用して、並行してスケジュール設定される計画属性の組合せに関して生成する必要があるグループの数を定義します。ワークロード平準化により、これらの属性の1つの組合せにつき複数のグループが作成されます。スケジュール基準のワークロード平準化の場合、活動の計画開始時間と計画終了時間を使用して、グループセット内のグループ全体に活動を分配します。
- スラック処理
スラック処理はワークロード平準化処理の一部です。活動をグループに追加した後、スラックが発生することがあります。サービス計画パラメータ (tsspc0100m000) セッションでサービスオーダ、作業オーダ、および計画活動の [最早開始時間の優先] チェックボックスがオンの場合、活動は最早開始時間の前に開始されません。実際、活動をグループに追加した後、スラックが発生することがあります。

- 計画のワークロード平準化と修正
新規計画の作成時に、ワークロード平準化が実行されます。活動が読み込まれた直後に、平準化が実行されます。ワークロードの平準化にかかわらず、並行計画属性は新規計画が作成されるときに作成されるグループを定義します。ただし、ワークロード平準化が行われない場合、並行属性値の一意の組合せごとに1つのグループのみが作成されます。ワークロード平準化が行われる場合、並行属性値の一意の組合せごとに、グループセットとグループが作成されます。
- 時間基準のワークロード平準化およびスケジューリング
時間基準のワークロード平準化の場合、活動の計画開始時間と計画終了時間を使用して、グループセット内のグループ全体に活動を分配します。
- 経路基準のワークロード平準化およびスケジューリング - 再生
ワークロード平準化が地理的に実行されるとき、エンジンはグループごとに経路の長さを計算します。地理的な地域を基準に作業を分割する目的は、最初にマップを地理的な「クラスタ」に分割し、次にクラスタ内で計画をスケジュールまたは経路設定することです。時間スケジュールの連番が経路計画で考慮される場合、「時間スケジュール」基準の計画および「経路基準」は適用できません。したがって、経路計画は引き続き「連番の保持」モードになります。活動間の距離はルート計画ルーチンにより計算されますが、距離を最小化するための連番の最適化は行われません。
- ワークロードの再平準化 - 時間基準
ワークロードの再平準化機能が実装されるのは、ある属性セットが選択されている場合のみです。たとえば、ユーザが参照ポイント、参照ポイント (Essen) およびスキル (サポート) がある1つのグループを選択するとします。エンジンは、同じ特徴を持った凍結されていないグループをチェックします。存在する場合、凍結されていないグループの数が、出力としてグループのデフォルト数になります。グループ入力数はグループ出力の数と等しくなる必要があります。ただし、これは必須ではありません。並列グループの数は増えたり減ったりします。グループの一部は確定計画になります (グループの一部はすでに完了しているため)。システムは、グループ何の以降の確定計画ポイントからワークロードを平準化します。
- ワークロードの再平準化 - 経路基準
既存のグループが特定の地域で実行され、その地域で、計画者は顧客と合意した時間への最大の一致を達成しようとします。ただし、エンジニアは特定の地域に向かっており、移動を避けるために可能な限りそこに留まる必要があります。サービスエンジニアが作業している地域は、クラスタの「中心基準」としてマークされます。このポイントは、グループ内の活動の平均GPS経度および緯度であり、マップ上に青い点で表されます。選択された地域では、経路が経路計画アルゴリズムに従って計算されます。計画が実行中のため、新規計画の生成は考慮されず、右側の画像に「チェック」マークで表されます。次の活動はすでに凍結されています。エンジニアがその活動の作業を開始したためです。
- 新しい活動発生元へのグループ計画の拡張
「グループ計画」機能は、新しい活動発生元である「不適合レポート」と「修正措置計画」で拡張されています。

フィールドサービス

サービスオーダ管理を使用して、オーダ見積の作成、オーダの計画、およびオーダの導入のモニタ、オーダの処理、費用の記帳、および請求のトリガを行います。また、サービスオーダを使用して、シリアル番号付品目や設置グループの現場での修理、取替、またアップグレードを実行で

きます。定義可能なオーダは、内部オーダおよび外部オーダ、実行済作業に関連するオーダ、スケジュール済オーダおよびスケジュールされていないオーダ、検査、予防作業および修正作業などです。

「サービススケジューラワークベンチ」を使用して、活動の計画を管理および実行することができます。

- サービスオーダ
サービスオーダは、顧客サイトまたは会社内の構成に関して、すべての修理および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です。
- フィールド変更オーダ (FCO)
製造部署またはマーケティング部署がフィールド変更オーダ (FCO) を開始できます。製品エラーまたは構成要素の更新によって、フィールド変更オーダをトリガできます。関連付する構成または資産が選択されます。発生する可能性のある問題や、設備の修理にかかる予想時間について、顧客に通知することができます。フィールド変更オーダを使用すると、マーケティング部署または製造部署に費用が請求され、顧客は取替およびサービス活動を受けられます。
- サービスオーダの計画と発行
適切な労務と材料を使用してサービスオーダを作成したら、サービスオーダの実行を計画することができます。この計画には、材料の割当、材料を確保するために必要な在庫取引の準備、エンジニアの割当、および取引先の与信チェックが含まれます。計画は、一括 ERP および詳細 ERP の 2 つのフェーズで構成されます。一括 ERP は、数週間または数箇月の中期から長期の計画を作成する場合に使用します。詳細 ERP は、数日または数週間先の詳細計画を実行する場合に使用します。
- サービスオーダのオンラインマージン管理
合計原価と合計販売額との比較によって提示されるオーダの財務上の可視性は、オンラインマージン管理データを使用して決定されます。サービスオーダまたはサービスオーダ活動の見積原価ラインまたは実際原価ラインを表示できます。内部サービスオーダ以外のすべてのサービスオーダの見積原価または実際原価に関する詳細を表示できます。
- フィールドサービス返品
材料の返品は、サービスオーダで管理できます。サービスエンジニアが顧客サイトで構成要素を修理する必要がある場合、エンジニアは交換する構成要素を返却する必要があることが分かります。部品を返品する場合には、「入庫」タイプの倉庫オーダが作成されます。これらの部品を、作業オーダで使用される指定の倉庫に送付し、部品の修理を完了することができます。あるいは、サービスエンジニアが倉庫から過剰在庫の部品を入手して、取替活動を実行することもできます。このような場合、過剰在庫の部品も倉庫に返品できます。
- 原価計算
使用した材料、労務、工具、移動原価などの実際原価をすべて登録することができます。申告、ホテル費用などもサービスオーダに関連付けることができます。ホテルの請求書などの費用は、サービスオーダに請求できます。自動車の消耗品補充やメンテナンス、部品収集などの一般的な問題にかかる外注費および消費時間も、サービスオーダに請求できます。
- サービスオーダ/活動に対するプロジェクトリンクの影響
サービスオーダ活動をプロジェクトにリンクできます。プロジェクトがサービスオーダ活動にリンクされている場合、サービスオーダ活動 (tssoc2110m000) セッションの [プロジェクト] フィールドの値が、サービスオーダ (tssoc2100m000) セッションをもとにデフォルト設定されます。

- サービスオーダー - ライン - 同期 (tssoc0280m000)
サービスオーダーヘッダデータが修正された場合は、そのヘッダデータを活動ラインおよび材料費ラインと同期させることができます。
- 交通費ラインのデフォルト設定
合計交通費ラインは、移動距離/移動時間ラインとともに自動生成されます。単一の呼出料交通費ラインと単一または複数の移動距離/移動時間ラインを生成できます。
- サービスオーダー作成/生成中のシリアル番号付品目の処理
サービスオーダーは、マニュアルで作成することも、さまざまな発生元から生成することもでき、それに応じて、シリアル番号付品目が処理されます。
- シリアル番号付品目の処理 (修理保証、販売先取引先、フィジカルブレイクダウン)
- シリアル番号付品目の処理 (請求書ラインと原価ラインの販売価格/原価)
- サービスの財務会計所有権
「サービス」では、顧客、サービス会社、またはサードパーティ (リース) に属する品目について活動が実行されます。新しい品目が使用された場合や、修理または廃棄のため品目が分解された場合、それらの品目について所有者を定義する必要があります。
- フィールドサービスでの資材フローで外注
サービスオーダーにおいて、活動が資材フローで外注されたときに考えられるシナリオは次のとおりです。
 - 物的資源が外注先に納入される
 - 物的資源がロケーション住所または顧客住所に納入される
 - 材料が納入されない (外注先は自社の資材を使用)
- サービスエンジニア割当 - CRM アポイントメント同期
サービス割当と CRM アポイントメントは、サービス割当が CRM でアポイントメントとして表示されるようにするために統合されています。したがって、顧客を対象とする (計画) 訪問やサービスエンジニアに割り当てられた新しいタスクが CRM 担当者に表示されます。また、CRM アポイントメントを通じて、サービス従業員のスケジュールを Outlook と同期することもできます。
- 所有者とユーザ
コール、サービスオーダー、メンテナンス販売オーダーおよび顧客クレームに関するサービス活動を実行する場合、請求書は、シリアル番号付品目の所有者 (販売先取引先) によって受領されます。ただし、シリアル番号付品目の所有者に請求する代わりに、サービス活動に関与する関係者 (所有者、ユーザ、ディーラなど) のうちのいずれかに請求することが可能である必要があります。
- 出庫予定サービスオーダー材料 (tssoc2121m200)
サービス従業員によって倉庫から出庫済または出庫準備済の実際材料費ラインを表示します。実際倉庫がサービスカーにリンクされ、[納入タイプ] フィールドが以下に設定されている材料費ラインを表示できます。
 - [車から]
 - [サービスキットから]
 - [車により倉庫から]
 - [倉庫から]
 - [倉庫へ]
 - [購買オーダー使用]

- サービスオーダー原価ラインの見積
サービスオーダーパラメータ (tssoc0100m000) セッションの [適用範囲計算を見積に使用] チェックボックスがオンになっている場合、サービスオーダー原価ラインの見積原価額と販売額をメンテナンスできます。

デポ修理

メンテナンス販売管理では、デポに関連するロジスティックおよび会計取引を処理します。メンテナンス販売管理は「資材返品権限 (RMA)」に関連する機能で構成されています。

- メンテナンス販売オーダー
メンテナンス販売オーダーを使用して、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、および管理します。これらのオーダーは、直接入力するか、またはオーダーをコールから転送することで登録できます。「メンテナンス販売オーダー」は、メンテナンス販売オーダーの見積をメンテナンス販売オーダーに転送して作成することもできます。メンテナンス販売オーダーによってそれぞれ複数の部品ラインを処理できます。

メンテナンス販売オーダーでは、以下の4種類の品目トランザクションを処理することができます。

- 部品メンテナンス: 部品が修理のために返送される場合には、部品修理トランザクションを作成します。デポ修理の一部として修理活動を実行するには、部品が倉庫に入庫している必要があります。作業オーダーにより修理が実施される場合は、作業オーダーのリンクが必要です。
- 部品出庫: 部品を顧客に納入する必要がある場合は、部品出庫ラインを使用して納入を処理します。顧客は、新規またはアップグレードのタイプの部分組立品、または追加部品が必要な場合があります。
- 部品入庫: 部品が不合格になったり欠陥があった場合など、さまざまな理由により部品は返却されます。期限切れの部品が値引き価格で売り戻される場合もあります。部品の返却を管理するには、部品入庫ラインを使用します。部品交換の際、部品入庫ラインと部品出庫ラインが結合されます。
- 部品貸付: 部品が利用不能の場合に、一時的に顧客に部品を提供することができます。顧客はこの部品を返却する必要はないとサービスオフィスが判断した場合、部品貸付ラインを部品出庫ラインに変換できます。
 - デポ修理での原価ペギング
デポ修理に原価ペギングを導入できます。サービス原価をプロジェクト、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、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に関するプロジェクト、要素、または活動の情報を指定します。
 - サービス原価分割の階層および検索パス
プロジェクト、要素、および活動は、プロジェクトに定義された原価分割データから取得されます。原価分割を取得するため、各種原価タイプの階層はLNに従います。
 - デポ修理でのプロジェクトペギング原価分割
原価分割機能を使用すると、デポ修理のそれぞれ異なるフィジカルブレイクダウンレベルで原価を収集し、サービス契約のプロジェクトペグから別のプロジェクトペグへ原価をリダイレクトできます。

- デポ修理の転送オーダー - 倉庫またはロケーションの使用
修理のためにスケジュールされているすべての品目は、中央倉庫に入庫されます。修理は、他の場所に設置されている可能性がある修理センタで実行されます。したがって、品目を中央倉庫から修理センタの倉庫に移動するための転送オーダーが必要となります。修理後、品目は中央倉庫へ返品され、その場所から顧客へ品目が出荷されます。「デポ修理」では、倉庫 (中央倉庫と修理センタ) 間での品目の転送は次を使用して実行できます。
 - 倉庫
 - 保管場所
 - 倉庫と保管場所の両方
- デポ修理の転送オーダー - 倉庫とロケーションの両方の使用
デポ修理では、倉庫と保管場所の両方を使用して、品目を保管できます。保管場所の倉庫と中央倉庫の間で品目を移動するために、転送オーダーが生成されます。
- MSC のメンテナンス品目および非消耗品目の返品処理
メンテナンス販売オーダー管理で、部品ラインについて [オーダー状況] を [完了] に設定できるのは、リンクされている作業オーダーの [状況] が [クローズ] または [取消済] に設定され、かつメンテナンス済品目が顧客に返送された場合に限られます。このため、部品メンテナンスラインが [原価計算] になる前に、作業オーダー原価 - 適用範囲ラインが作成されます。
- 関連作業オーダーおよび部品メンテナンス販売オーダー
アプリケーションの性能を向上させるため、関連オーダーの情報が「作業オーダー」セッションおよび「部品メンテナンスライン」セッションで表示されるようになりました。
- 部品メンテナンスワークベンチの使用
部品メンテナンスワークベンチ (tsmsc1600m100) セッションを使用して、部品メンテナンスラインおよび作業オーダーの表示、フィルタリング、処理ができます。ワークベンチセッションは、次の要素で構成されています。
 - 部品ラインおよび作業オーダーに各種フィルタを設定できる部品メンテナンスワークベンチ (tsmsc1610m100) セッション
 - 部品メンテナンスライン (tsmsc1110m500) セッション
 - 作業オーダー (tswcs2100m200) セッション
- メンテナンス販売オーダー部品ラインおよび作業ラインの見積
メンテナンス販売管理パラメータ (tsmsc0100m000) セッションの [適用範囲計算を見積に使用] チェックボックスがオンになっている場合、メンテナンス販売オーダー部品ライン、適用範囲ライン、および活動ラインの見積原価と販売額をメンテナンスできます。
- 作業オーダー
作業オーダーを使用して、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、および管理できます。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。
 - 材料割当、納入タイプ、および作業オーダー (活動) 状況
作業オーダーまたは作業オーダー活動の状況がフリー、計画済、リリース済、および完了である場合、作業オーダーの物的資源ラインが作成されます。
 - 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。作業オーダーを外注するには、作業オーダーで原価またはサービス品目、および外注先を定義する必要があります。

- テンプレート

作業/修理オーダーの準備を簡単にするには、テンプレートを使用できます。参照活動を利用して工順を構成できます。つまり、参照活動がコピーされて順序に入られます。この工順を作業オーダーにコピーできます。

- 作業オーダー構造

LNサービスで実施される作業を担当する運送業者は作業オーダーです。作業オーダーは、以下の方法で作成することができます。

- 修理する品目が受け取られると作業オーダーが作成され、メンテナンス販売オーダーによってトリガされます。
- 作業オーダーはマニュアルで作成します。
- 組織が所有し (内部品目)、不合格になっている同様の品目について、一括して作業オーダーが生成されます。品目が在庫内のシリアル番号付品目である場合にのみ、この機能を適用できます。これらの作業オーダーは、バッチ修理作業オーダーと呼ばれます。バッチ処理では、作業オーダーは品目ごとに生成されます。不合格のシリアル番号付品目について、「バッチ修理」納入タイプの作業オーダー資源ラインが作成されます。

- 作業オーダー活動の取消

作業オーダーにリンクされている作業オーダー活動を取り消すことができます。作業オーダー活動の取消は、作業オーダー活動で実際原価を利用できず、作業オーダー活動 (tswcs2110m000) セッションにおいて [オーダー状況] が [計画済]、[発行済]、[完了]、[承認済] のうちのいずれかに設定されている場合のみ行うことができます。作業オーダー活動の取消後は、履歴への作業オーダー活動の転記のみが可能です。

- デポ修理の内部外注

メンテナンス作業オーダーの原価計算で、内部請求書を作成する場合があります。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。外注サービスセンタは別の法人に所属するので、外注先の修理センタが負担している修理費用をカバーする内部請求書が必要になります。この内部請求書は、使用された実際材料費、記帳された実際時間、および輸送費などの実際雑費をもとにして計算できます。

- 内部商業原価率

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。また、単一の固定商業価格を指定することもできます。これは、使用された実際材料費と消費時間に基づいて支払われる固定修理単価です。

- WCS のメンテナンス品目および非消耗品目の返品処理

メンテナンス品目と未消費資材は、作業の完了後に倉庫に返品されます。作業オーダー (tswcs2100m000) セッションで作業オーダーの [状況] が「完了」に設定されている場合、返品を容易にするために倉庫オーダーが作成されます。これらの倉庫オーダーは、作業オーダーがクローズ可能になる前に、ロジスティックと財務の側面から処理される必要があります。

- デポ修理用資材フローで外注

部分組立品が外注されている場合、作業オーダー出庫部分組立品 (tswcs4150m000) セッションで [出庫部分組立品のアクション] が [外注へ] に設定された状態で出庫部分組立品が作成されます。この部分組立品が処理されたときに、外注活動が作成されます。

この外注活動が資材フローで実行されると、メンテナンス作業オーダのヘッダに指定された品目および部分組立品の外注が、出庫部分組立品を使用して可能になります。

- 外注先への部品 (材料) フローおよび外注先からの故障部品フロー
材料は、外注先に送付することもできます。このような資材は、外注活動にリンクされている作業オーダ物的資源 (tswcs4110m000) ラインとして作成/生成されます。したがって、この資材を追加できるのは、出庫部分組立品を処理した後 (外注活動が作成されたとき) と外注活動が発行される前のみになります。また、必要な資材は、出庫部分組立品にリンクされている参照活動にも追加できます。
- 外注フロー
部品メンテナンスラインから生成される「メンテナンス作業オーダ (MWO)」は、品目が倉庫からサービス部署に出荷されるときに発行されます。その品目が外注されている場合、次のシナリオが考えられます。
 - 計画外注
 - 臨時外注
- 出庫部分組立品活動を元に戻すには
出庫部分組立品を処理するときは、倉庫オーダ、外注活動、および入庫部分組立品を作成するプロセスが開始されます。出庫部分組立品の状況は「処理済」に設定されます。
- 倉庫転送オーダ
作業オーダのロジスティック処理の一部として、倉庫オーダおよび計画在庫処理が生成されます。
- 作業オーダ活動ワークベンチの使用
作業オーダ活動ワークベンチ (tswcs2600m100) セッションを使用して、作業オーダ活動の表示、フィルタリング、処理ができます。このセッションでは、作業オーダ活動 (tswcs2110m200) セッションが付随セッションとして表示されます。
- ロット管理および改定管理の出庫部分組立品の追加
部分組立品目はロットか改訂で管理します。部分組立品目のロット番号と改訂は、作業オーダ出庫部分組立品 (tswcs4150m000) セッションで指定できます。デフォルトで作業オーダ入庫部分組立品 (tswcs4151m000) セッションの値が設定されます。
- 作業オーダ資源と部分組立品目の見積
メンテナンス販売管理パラメータ (tsmsc0100m000) セッションで [適用範囲計算を見積に使用] チェックボックスがオンになっている場合、作業オーダ資源ラインおよび部分組立ラインの見積販売額と原価額をメンテナンスできます。

サービス検査

「サービス検査」を使用して、検査の作成/登録、メンテナンス通知の作成、およびメンテナンス通知の転送を行うことができます。

- 予防メンテナンスシナリオ
予防メンテナンスシナリオは計画活動の生成の基準として使用します。メンテナンスシナリオでは、シナリオラインを計画活動生成の基準とし、事前定義したパターンおよび使用基準に従って、時間を基準とします。

- メンテナンスシナリオのルールブック
帳簿には、メンテナンス計画の生成時に使用するメンテナンスシナリオを定義する規則が含まれています。
- メンテナンス計画を生成するには
サービス組織が管理する設置グループおよびシリアル番号付品目について、メンテナンス活動を計画することができます。メンテナンス計画によって、長期的に遂行する必要があるメンテナンス活動が把握されます。メンテナンス計画を生成できるのは、シリアル番号付品目にメンテナンスシナリオが定義されている場合のみです。
- 検査
検査は、構成 (またはその一部) や処理の条件および状況を判断するために実行する特定の活動です。検査活動は、文書に指定される検査標準を基準にすることができます。検査活動および検査間隔は、メンテナンスプログラムで指定されます。
- メンテナンス通知
メンテナンス通知は、検査中にシリアル番号付品目に関する計測を登録しているときに、適用可能なメンテナンストリガに基づいて生成されます。計測タイプおよび計測の位置を基準にして、関連するメンテナンストリガセットが判断されます。
- メンテナンス通知の転送
メンテナンス通知にはフォローアップ活動が定義されており、特定のシリアル番号付品目に実行する必要のある次のメンテナンスタスクを示します。このメンテナンス通知は、サービスオーダー、内部作業オーダー、サービスオーダー見積、およびメンテナンス販売見積などの各種オブジェクトに転送できます。
- 計画活動の計画在庫処理
計画活動が「サービスオーダー」または「作業オーダー」に転送され、続いてオーダーが計画されると、その計画活動に必要とされる物的資源を計画できます。所要品目のリードタイムが長い場合、「サービスオーダー」や「作業オーダー」を作成する必要なく、事前に所要資材をさらに計画および購入するためのオプションを使用できます。
- トリガセットをカウンタ読取に割り当てるデフォルト検索パス
シリアル番号付品目にリンクされているカウンタ読取では、トリガセットをマニュアルで指定できますが、必須ではありません。このカウンタ読取に使用基準のメンテナンスシナリオラインが存在する場合、メンテナンス計画の生成 (tsspc2200m000) セッションを使用してメンテナンス計画を生成するとトリガセットの定義は必須になります。

外注管理

外注管理を使用して、サービス提供者の取引先への外注契約の関連付けを定義します。主契約者にとって、契約者のサービス契約 (顧客との契約) を外注契約 (外注先/発注先との契約) と合わせるために、適切な登録が必要となります。外注先が対象とするサービスおよび必要な情報について、登録が実行されます。コールを送る際に、このデータの一部を使用してコールを外注先に送ります。有効な外注契約が定義されている場合は、問題詳細を E メールで送付すると、コールを外注先に割り当てることができます。発注先が時間内に応答できない場合や、問題が緊急の場合には、督促を発注先に送付できます。

- 外注契約
外注契約は、マニュアルで定義することも、またサービス契約から生成することもできます。外注契約情報は通常、ヘッダおよび 1 つ以上のラインとして保存されます。ヘッダは、外注、契約、および顧客に関する詳細リストです。このラインには、品目およびサービスレベルの要件が含まれています。

クレーム管理

- 顧客クレーム処理
Infor LN 10.2.1 では、顧客から受けたクレームの登録、調査、および処理ができます。クレームは、請求書、サービスオーダー、メンテナンス販売オーダー、販売オーダー、販売スケジュールなどの伝票に基づいて処理されます。クレームをマニュアルで登録したり、オリジナル伝票やコールからクレームをコピーしたりすることができます。クレームを登録して提出したら、そのクレームの承認、拒否、または取消ができます。詳細は、次の情報を参照してください: 顧客クレーム処理
- 発注先クレーム処理
顧客クレーム、サービスオーダー、メンテナンス販売オーダーから発注先クレームの登録、調査、および処理ができます。クレームは、請求書、サービスオーダー、購買オーダー、購買スケジュールなどの伝票に基づいて処理されます。クレームをマニュアルで登録したり、オリジナル伝票からクレームをコピーしたりすることができます。クレームを登録して提出したら、そのクレームの承認、拒否、または取消ができます。詳細は、次の情報を参照してください: 発注先クレーム処理
- フィールド変更オーダーからの顧客クレームおよびサービスオーダーの生成
サービスオーダーまたは顧客クレームをフィールド変更オーダー (FCO) から生成できます。フィールド変更オーダー (tssoc5600m000) セッションで [オーダータイプ] を [サービスオーダー] または [顧客クレーム] に設定します。デフォルトでフィールド変更オーダーライン (tssoc5110m000) セッションの該当する値が設定されます。
- ION に基づくワークフロー処理を使用する顧客クレームラインの承認または拒否
ION に基づくワークフロー処理を使用して顧客クレームラインの承認または拒否できます。
承認のために顧客クレームラインを提出すると、クレームラインのチェックアウトされたバージョンが作成されます。クレームライン [承認済] に設定されますが、これらの変更は、承認またはチェックインの後にのみ有効になります。クレームラインの状況は ION ワークフローの [承認保留] として表示されます。クレームラインが ION ワークフローで承認されると、クレームラインがチェックインされ、状況が [承認済] に設定されます。クレームラインが ION ワークフローで拒否されると、クレームラインがチェックインされ、状況が [拒否] に設定されます。拒否されたクレームラインを再び提出することはできません。
- 顧客クレームワークベンチの使用
顧客クレーム (tscmm1600m100) セッションを使用して、顧客クレームおよびクレームラインの表示、フィルタリング、処理ができます。ワークベンチセッションは、次の要素で構成されています。

- 顧客クレームおよびクレームラインに各種フィルタを設定できる顧客クレーム (tscmm1610m100) セッション
- 顧客クレーム (tscmm1100m100) セッション
- 顧客クレームライン (tscmm1110m200) セッション

活動管理

活動管理 (ACM) 機能で、メンテナンスが必要な品目の活動を定義およびメンテナンスします。メンテナンスの計画および実行をサポートするために、事前定義した活動を指定する必要があります。「活動管理」モジュールでは、事前定義したこれらの活動をメンテナンス文書やレポートに基づいて定義およびメンテナンスすることができます。事前定義した活動は参照活動と呼ばれます。

- オーダおよび活動基準価格 (参照活動、マスタ工順、および工順オプション)
分割払の場合、オーダに定義された固定契約価格が、活動に定義された固定契約価格と異なることがあります。メンテナンス活動には、固定販売価格が使用されます。この固定販売価格は、資材や労務、その他の費用などのすべての原価分類の販売価格を含めて請求されます。「参照活動」、「マスタ工順」、または「工順オプション」についてはデフォルト販売価格を設定できません。分割払に定義された固定契約価格は、オーダおよび活動に適用できません。したがって、活動価格が定義されている構成ラインと、オーダ価格が定義されているラインを明確に区別する必要があります。
- 部分組立品の作成
参照活動および計画活動レベルで在庫部分組立品を定義できます。
- マスタ工順および参照活動に対する時間および使用ベースのデータの表示
参照活動/マスタ工順使用先 - 予防メンテナンス (tsspc1633m000) セッションでは、ユーザは特定の参照活動またはマスタ工順を使用するすべてのシナリオライン/パターンライン、およびシリアル番号付品目を表示することができます。このように包括的なデータ表示は、ユーザが参照活動/マスタ工順データを修正し、メンテナンスシナリオライン、メンテナンスシナリオパターンライン、または参照活動/マスタ工順が指定されているメンテナンストリガへのインパクトを確認したい場合に便利です。また、ルールブック機能が導入されている場合に、影響を受けるシリアル番号付品目を識別する場合にも便利です。

はじめに

品質は、会社全体での品質管理をサポートします。品質は、検査対象として選択された製品のフローを管理するために必要な活動を管理します。さらに、中間製品や完成品の品質管理についてもサポートしています。

以下のトピックにそって、品質の主な機能および特徴を説明します。

- 品質検査 (ページ 137)
- 不適合資材レポート (ページ 141)
- 修正措置計画 (ページ 141)
- 故障モード影響解析 (ページ 142)

品質検査

品質検査は、検査用に指定された製品のフローを選択および管理するために必要な機能を管理します。特徴ごとに構造化された基本的な製品データを使用して、品質検査を実行します。

品質検査は、以下について実行できます。

- 購買製品
- 販売製品
- 製造製品
- 在庫に保管されている製品
- 倉庫移動中の製品
- 検査のマスタデータ設定
マスタデータを使用すると、検査する必要がある製品の特徴、検査の場所、検査が必要な製品の影響を定義できます。
- 特徴
特徴は、テストされる品目の個々の特徴やプロパティのことをいいます。たとえば、直径、長さ、重量などです。

- 様相
様相は、同じ特徴のさまざまなオカレンスを定義します。たとえば、チューブの直径という特徴を使用して、金属チューブの内径/外径という 2 つの様相を測定できます。
- 品質グループ
品質グループは、同様の品質特徴を持つ品目のグループです。品質グループに定義されたデータは、その品質グループの品目のデフォルト値です。
- アルゴリズム
アルゴリズムを使用すると、製品仕様など、品質検査に必要な測定データに基づいて複雑な計算を実行できます。各アルゴリズムは、対数、サイン、コサインなど、アルゴリズムで使用可能な変数と標準数式を含んだ式です。
- サンプルング計画
サンプルング計画では、統計原理を使用し、サンプルのサイズ、およびサンプルの品質に基づくバッチの合否条件を判定します。
- サンプルングルール
サンプルングルールは、スキップロット検査で使用し、検査の頻度を軽減する標準基準を定義します。サンプルングルールは、コードレターテーブル、サンプルング計画、検査レベル、検査の組合せで定義されます。また、サンプルングルールでは、検査体制の厳しさを設定するための代替サンプルング計画、および計画を切り替えるための関連規則も定義します。
- サンプルングルール - 特徴の分類
特徴は、以下の 3 つのグループに分けられます。
 - クリティカル
 - 重度
 - 軽度デフォルトの合格品質基準、オーダ合否レベル、サンプルングルールの切替条件は、特徴の分類によって定義されます。
- 特徴レベルでのサンプルングルール切替によって、特徴のグループについて、サンプルングルールの切替を定義できます。特徴レベルでのサンプルングルール切替を選択すると、特徴の分類についてデフォルトの合格品質基準を作成、表示、指定できます。
-
- 品目サンプルングルール
サンプルングルールはテストグループにリンクされ、テストグループは標準テスト手順にリンクされます。標準テスト手順は、品目または (品質グループを介して) 品目のグループにリンクされます。検査体制の変更を管理するには、品目サンプルングルールを使用して、実際/現在の検査体制を発生元/取引先/品目/標準テスト手順/テストグループのレベルで保存します。
- テストの組合せ
テストの組合せは、品質の非常に重要な機能です。この機能を使用して、品質 ID を発生元にリンクさせます。テストの組合せに入力する内容は検査オーダの作成の基本となります。テストの組合せは以下の 3 つの部分から構成されています。
 - 検査の発生元となるモジュール
 - 組合せに適用される品目または品質グループ
 - 組合せに適用される品質 ID
- 検査オーダ
検査オーダは、購買、製造または販売される製品の検査を構造化するために使用されます。検査オーダは、検査オーダは汎用の場合も、オーダ固有の場合もあります。

- 検査オーダー状況「取消済」には、主に以下の特徴があります。
 - オープン検査オーダーを取り消すことができます。
 - 検査オーダー状況が「取消済」に変更されると、既存の検査結果が削除されます。
 - 状況が「取消済」に変更されると、検査オーダーに関連付けられた物流処理ブロックが削除されます。
 - 状況が「取消済」の検査オーダーは、履歴に転送されます。
- 保管検査
保管検査を使用すると、在庫固有の検査オーダーを生成できます。選択した品目に対して保管検査が生成されると、これらの品目の使用がブロックされ、保留中の在庫と見なされます。
- オーダー検査ワークベンチ
オーダー検査ワークベンチで、オーダー検査および関連する検査オーダーを作成、表示、指定、およびメンテナンスできます。また、現在の日付や指定した時間範囲の検査オーダーをグラフィカルに表示することもできます。
- 検査データのエクスポート
検査データは、MS-Excel などの外部プログラムにエクスポートできます。
- 在庫にないロット/シリアル番号
サンプル、サンプルパーツ、検査オーダーライン、テスト順序、品目、ロット、シリアル番号、様相、特徴の組合せを対象とした実テストデータを定義できます。サンプリング計画を使用して、すべてのロットとシリアル番号、またはそのいずれかを検査できます。また、複数のロット番号またはシリアル番号を選択して、NCMRにリンクすることができます。
- 品目改訂と有効化コード
この機能を使用すると、すべてのオーダー発生元のPRPプロジェクト、PCSプロジェクト、品目コード、品目改訂、有効化コードの組合せを定義できます。
- BOM 検査
[工順] と [作業] を使用して、構成要素の検査が必要かどうかを決定できます。
- 取引先別複数ロットおよびシリアルの検査オーダー
Infor LN では、ロット管理品目とシリアル番号について、特定取引先に対する保管検査オーダーを生成できます。
- 標準テスト手順の確認
テストの組合せ (qmptc0119m000) セッションの [標準テスト手順の確認] オプションを選択すると、以下が確認されます。
 - 品目にシリアル番号が付いているかどうか。
 - 品質グループ内の品目にシリアル番号が付いているかどうか。これらの条件を満たす場合、Infor LN は複数の標準テスト手順が定義されているかどうかをチェックします。定義されている場合、Infor LN で次のメッセージが表示されます。
品目 (品目コード) にシリアル番号が付けられていて、テスト数量が1より大きくなっています。このデータは、テスト数量内のすべてのシリアル番号付品目に適用されます。
- 初回品検査 (FAI)
初回品検査は、製造時に設計および仕様の要件を満たしているかどうかを確認し、後で仕損や再作業が生じないようにします。初回品検査は、部分的でも、全数 (全数初回品検査) でも導入でき、以下を発生元とするオーダーに適用されます。
 - 購買
 - 購買スケジュール

- 製造
- 適合レポート
以下の場合に、発注先の拠点で、特定の取引先にリンクされた品目の適合レポートが必要です。
 - 受取取引先が品目が基準に適合していることを検証できない場合、または設備、重要なゲージ、テスト設備の相関問題が存在する場合
 - 出荷品目が複数部品で構成された組立品であり、分解しない限り検証できない場合
 - 部品の外注/改善スケジュールが実現できる場合
 - ソース検査が発注先監査手順の一部である場合 (初回品検査など)適合レポートは、購買のオーダータイプにのみ適用できます。
- 標準値
標準値を指定して、標準サイズの許容範囲 (許容される差異) を指定します。
以前は、検査オーダーの標準と上限、および標準と下限との間の値の測定のみが可能でした。上限は常に標準より大きい必要があり、下限は常に標準より小さい必要がありました。
標準値機能を使用することで、標準値の許容範囲を指定できます。この機能は、検査オーダーの処理にも使用できます。
- オーダ検査におけるロットとシリアル統合
すべての発生元のシリアル番号付品目とロット管理品目と同じように、非シリアル番号付品目について、サンプリングとサンプルルールに基づいて検査を作成できます。
- 品質検査ワークベンチ
検査ワークベンチでは、すべてのオーダー検査データを単一の画面に表示および更新できます。オーダー検査レベルで、画面には、オーダー発生元からの主な日付、下位から集計された情報が表示されます。また、実行するテストの数、オーダー検査に含まれるすべての検査オーダーの合格テストおよび不合格テストの数をメンテナンスできます。
ラインレベルで、簡易入力画面に検査オーダーラインを表示するテスト順序を定義できます。使用可能なオプションは以下のとおりです。
 - 検査オーダー、サンプル、ライン、サンプルパート
 - 検査オーダー、サンプル、サンプルパート、ライン、テスト順序
 - 検査オーダー、テスト順序、サンプル、ライン、サンプルパート定性簡易入力画面で、複数のテストラインを選択し、選択したすべてのテストラインに共通する 1 つの結果を入力できるようになりました。
検査ワークベンチを使用して、検査オーダーに基づいて適合文書を処理できるようになりました。
検査ワークベンチ処理の一環として、代替ロット/シリアル番号の組合せを選択できるようになりました。
- 資源引当
資源引当機能を使用すると、NCR、CAP、オーダー検査などの品質管理活動に資源をマニュアルで引き当てることができます。
- 特定の単位セット
品質管理パラメータ (qmptc0100m000) セッションを使用して、品質管理で使用する特定の単位セットを選択できるようになりました。
- 契約成果物
プロジェクト契約オーダー発生元を使用することで、プロジェクト契約固有の購買オーダーの入庫に関連付けられている検査オーダーおよび不適合レポートを生成できます。また、ユー

ザ定義可能なフィールドが追加され、個々のオーダ検査への特定契約情報の適用 (フローダウン) が可能になりました。

不適合資材レポート

- 不適合レポート
資材構成要素についても非資材構成要素についても、[不適合レポート]を作成できます。これにより、ユーザは資材または非資材の不適合についてレポートおよび処分を作成できます。たとえば、資材/非資材の不適合、資材の不適合に関係する任意の関連プロセスまたは手順の不適合について、レポートを作成できます。
不適合資材レポートには、資材が検査されたかどうかにかかわらず、以下の資材が含まれます。
 - 購買
 - 販売
 - 倉庫移動
 - SFC 製造
 - EP 物流
 - 保管検査サービスから不適合レポートを作成できます。既存の NCR をサービスオブジェクトにリンクします。
- 隔離検査在庫の処理
[不適合レポート] は、倉庫管理の隔離検査機能にリンクされます。特定のパラメータを使用し、不適合資材の処分を使用して、倉庫管理でその後の資材隔離検査および処分処理を管理できます。LN によって、関連する処分オーダの状況が修正され、不適合資材レポートの状況が更新されます。
- NCR と CRM 割当は統合されています。その結果、NCR が CRM 担当者に表示されます。資源管理パラメータ (tcrac0100m000) セッションで、統合を指定できます。
- 不適合レポートワークベンチ
不適合レポート (qmncm1600m000) ワークベンチセッションが導入されました。このワークベンチで、NCR を作成、表示、指定、およびメンテナンスできます。また、現在の日付や指定した時間範囲の NCR をグラフィカルに表示することもできます。
-

修正措置計画

この計画は、不適合または失敗の再発を防止するために実行されるアクションを詳述します。計画は、不適合資材レポート (NCRM) に基づきます。

- 修正措置計画を作成するには
修正措置計画 (CAP) は、不適合/失敗の再発を防止するために必要なアクションを実行します。
修正措置計画処理は、以下で構成されます。
 - CAP および CAP タスクの作成

- CAP の提出
- CAP の承認
- タスクの実行と完了
- CAP の検証とクローズ
- CAP のクローズ
- CAP タスクと CRM 割当は統合されています。その結果、CAP タスクが CRM 担当者に表示されます。資源管理パラメータ (tcrac0100m000) セッションで、統合を指定できます。
- 修正措置計画 (qmcpl1600m000) ワークベンチセッションが導入されました。このワークベンチで、修正措置計画 (CAP) データと CAP に関連するタスクを作成、表示、指定、およびメンテナンスできます。また、現在の日付や指定した時間範囲の CAP をグラフィカルに表示することもできます。

故障モード影響解析

[故障モード影響解析] (FMEA) は、製造プロセスの構造にある潜在的な問題を識別し解決するために使用される機能です。

FMEA は、深刻度のランクとともに、発生率および検出率を使用してリスク優先順位番号 (RPN) を作成します。RPN のランクは、修正措置計画を決定するために作成されます。RPN が最も高い故障モードが、改善のため最初に考慮されます。

FMEA のタイプには以下があります。

- システム FMEA: 最上位システムの品目
- 設計 FMEA: サブシステムまたは構成品目
- 処理 FMEA: 製造プロセスに関係する品目

FMEA 処理は、以下で構成されます。

- 故障モード影響解析
- 故障モード影響解析 (FMEA) の導入

概要

財務会計では、有用な財務管理ツールを使用することができます。また、1つ以上の財務会社を使用したり、総勘定元帳、買掛金、および売掛金の情報をグループレベルで管理することができます。

ユーザが定義可能なディメンションを使用することにより、財務情報を様々な角度から詳細に考察することができます。親子構造により、国や財務会計制度にかかわらず財務情報を取得することができます。

予算および計画機能には、単一ディメンション予算や活動基準原価計算などのさまざまな業務管理ツールが用意されています。単一ディメンション予算を使用すると、パフォーマンス測定基準に基づいて予算金額と実際原価を管理することができます。活動基準原価計算ツールを使用すると、より正確な製品原価計算や各種活動原価の詳細な把握が可能になります。

財務会計では、電子決済が完全にサポートされ、取引をリアルタイムで登録することができます。

さらに、複数の通貨を使用することができます。財務会計を使用すれば、日次レートや直物レートを扱ったり、合意されたレート以外で売買を行うこともできます。さらに、複数の機能通貨で取引を記録することも可能です。

次のトピックでは、財務会計のおもな機能および特徴について説明します。

- 総勘定元帳 (ページ 144)
- 売掛金 (ページ 146)
- 買掛金 (ページ 148)
- 現預金管理 (ページ 150)
- 管理
 - 財務予算システム (ページ 152)
 - 原価計算 (ページ 152)
- 予算管理 (ページ 152)
- 固定資産 (ページ 154)
- 財務諸表 (ページ 154)

総勘定元帳

総勘定元帳は、Infor LN 財務会計の中核であり、会計に影響を与えるアプリケーションのすべての取引を扱います。

- **ディメンションの使用**
ディメンションを独自に定義し、元帳勘定取引や残高などの分析の準備に使用することができます。最大 12 のディメンションタイプを使用できます。ディメンションタイプごとに、ディメンションコードの名前と全体的な構造を定義できます。ディメンションタイプには相互間の関係はありません。ディメンションタイプとコードは、ロジスティックコードテーブルから派生させることができます。
- **相互検証ルール**
相互検証ルール (CVR) 機能により、総勘定元帳勘定とディメンション値の有効な組合せを示すことができます。相互検証ルールは、データの誤入力を減らし、職務の分離を強化し、レポートの精度を高める上で役立ちます。
- **期間の使用**
会計期間のタイプには、[会計]、[レポート]、[税金] の 3 つがあります。
- **取引タイプの使用**
取引の入力は、取引タイプに基づいて行います。取引タイプは取引分類別にグループ化されます。
- **取引入力デフォルト**
取引入力デフォルト値によって権限が設定され、各ユーザが取引タイプにすばやくアクセスできるようになります。
- **取引テンプレートの使用**
取引を複数の元帳勘定およびディメンションに配分するには、取引テンプレートを使用します。取引テンプレート別に、1 つ以上の取引テンプレートラインを定義して、複数の元帳勘定とディメンションに対してメイン取引額の配分を指定することができます。
- **自動取引**
マスターデータ内で指定した取引タイプおよび元帳勘定と一致する取引がファイナライズされると、並行取引ラインが生成されます。金額は指定の割合に従い、指定された元帳勘定に転記されます。
- **勘定科目照合**
同一の元帳勘定における複数の取引の貸方入力と借方入力を互いに照合することができます。取引照合は、指定された許容範囲内にある差額を転記するために作成することができます。
- **キャッシュフロー計算書**
キャッシュフロー計算書は、キャッシュフローの履歴に関する情報を提供します。この計算書は、現預金のソースと使途の概要を示し、会社が短期の債務を履行できるかを評価する際に使用されます。税務当局にキャッシュフロー計算書を定期的に提出することを義務付けている国もあります。
- **財務統合 - 概要**
統合 ERP システムでは、ほとんどの会計転記はロジスティック取引から発生します。たとえば、出庫は会計転記が必要な作業取引です。財務会計に反映する必要のあるそれぞれの取引について、LN により統合取引が作成されます。

- **財務調整**
在庫販売や中間販売といった調整エリアの一般的な財務分析に加えて、未請求の入庫品 (GRNI) の調整および財務分析を行うこともできます。
- **仕訳帳インポート**
仕訳帳取引を外部ソースから LN にインポートすることができます。
- **定期取引仕訳帳**
定期取引仕訳帳取引は、定期取引仕訳帳マスターデータで設定されている取引明細およびテンプレートに基づいて LN が定期的に作成できる仕訳取引です。
- **振戻仕訳**
すでに転記済の取引を振り戻すための取引を作成できます。また、振り戻す取引を修正するための追加取引を作成することもできます。振戻伝票では、金額の変更や借方/貸方記号の切替えを行うことができます。
- **関係会社間取引**
複数会社環境では、ロジスティック会社間および財務会社間の取引により、関係会社間取引の勘定科目を清算する必要があります。
- **グループ間取引**
勘定科目表、カレンダーなどが異なっても、マルチサイト構造で系列化されている財務会社のグループ間で総勘定元帳取引を行うことができます。
- **年度末処理**
年度末手順を使用すると、ある年度の期末残高を次年度の開始残高に移すことができます。帳簿が最終ではなく、次年度の開始残高が必要な場合は、年度の仮締手順を実行できます。
- **グループ間取引のディメンション**
ディメンションの使用はマニュアルで指定するか、統合取引によって自動的に生成できます。ユーザは、マニュアル振替仕訳を使用してディメンションをマニュアルで指定できます。ディメンションは、ソース取引 (統合取引の貸方側) のセグメント値によって自動的に生成されます。
- **連続採番 (ギャップレス採番)**
いくつかの国では、振替仕訳番号を月または年ごとに連続した番号にする必要があります。ある番号と次の番号の間が空くことは許可されません。アプリケーションには、プロトコルコードおよび番号機能が含まれており、さまざまなフォーマットや採番方法のサポートが強化されています。
- **BOD インポート仕訳帳**
機能が拡張され、会社パラメータ (tfgld0503m000) セッションの [外部仕訳帳の承認済ユーザ] に基づいて、外部仕訳帳バッチを修正できるようになりました。
- **分割支払 (イタリア)**
イタリアでは、顧客が公共部門の会社であると、納税義務がその顧客に転嫁されます。顧客が直接、税務当局に支払った税金分を売掛金に含めてはいけません。VAT 帳簿レポートは、売上税額を支払済として表示する必要があります。転嫁された売上税は、VAT 帳簿と VAT 精算レポートでは非控除として処理する必要があります。財務会計から直接作成された売掛金は、国内販売取引について転嫁型税金コードを許可する必要があります。
- **統合取引の出力**
統合取引が自国通貨で出力できるようになりました。
- **VAT 訂正**
VAT 訂正を一意に識別して報告することができます。VAT 訂正は VAT レポートで区別する必要があります。

- 会計帳簿 (ポーランド)
ポーランドの法規制では、会社が会計帳簿を定期的に出力するか、別の耐久性のある保管媒体に会計帳簿を転送することが求められます。会計法の第 13.1 条によれば、会計帳簿は会計レコードセットで構成され、以下を構成します。
 - 仕訳帳レポート (主仕訳帳)
 - 元帳勘定別にグループ化された取引の出力
 - 試算表
 - 補助帳簿勘定科目の試算表
 - 補助帳簿勘定科目
 - 外国通貨の評価
 - 利息計算書
 - 固定資産
 - 銀行ファイル

売掛金

売掛金では、販売請求書、貸方票、信用チェック、貸方管理、顧客残高管理の処理とモニタ、および利息請求書の生成を行います。

- 財務取引先グループ
財務取引先グループは、買掛金と売掛金の間でリンクを確立する場合に使用します。このグループは、総勘定元帳へのリンクを確立する際にも使用します。取引先グループごとに、取引の転記先とする元帳勘定とディメンションのセットを定義する必要があります。
- 統制勘定
日本、スペイン、イタリア、その他の国のビジネス慣習では、異なるタイプの売掛金および買掛金を別々の統制勘定に転記する必要があります。財務取引先グループの複数の統制勘定を使用して、不動産取引およびその他の購買/販売関連取引を異なる統制勘定に転記できます。
- 出荷に対する回収 - 概要
現預金管理では、出荷に対する回収機能を使用して、出荷/オーダー情報に基づいて支払取引および回収取引を作成または入力し、出荷/オーダー別に残高をメンテナンスすることができます。
- 貸方票
顧客が商品の一部を返品した場合、または請求書訂正を作成した場合、自社または取引先が貸方票を作成して、請求書の支払金額を訂正することができます。請求書を自動的に処理した場合、貸方票がアプリケーションで自動的に作成されて請求書に割り当てられます。
- 手形 - 概要
手形は、銀行手形や小切手、貸借契約書、および為替手形などの法的に承認された支払形式です。手形は現預金支払の代わりに使用されます。手形は譲渡できるため、割引や裏書など貸方手段としても使用できます。手形は、現地の商慣習や銀行標準に従い、紙と磁気サポートによって使用されます。
- ファクタリング
LN では、売掛債権のファクタリング、および発注元が使用するファクタリング会社への購買請求書の支払をサポートしています。

- **問題請求書**
問題コードを使用して販売請求書に問題があることを示すことができます。請求先取引先から請求書の問題に関する通知があり、支払が行われない場合は、その請求書に問題コードをリンクします。
口座引落手順では、問題のある請求書が自動的に破棄されます。問題コードごとに、リンクされた請求書が督促状で選択されないようにするオプションを設定できます。
- **支払期限超過請求書の利息計算**
支払期限超過請求書の利息請求書を生成することができます。また、利息請求書の作成および送付後に、次の期間の後に続く利息請求書を作成できます。
- **督促状**
言語およびレベルごとに、複数の督促状を定義できます。請求書は期日を基準に選択されます。督促状の出力時には、督促される請求書とともにレター番号と日付が保管されます。
- **督促状管理簿**
未決済取引に関する顧客からの E メールや電話などの問合せを追跡するには、督促状管理簿を使用します。
- **売掛金 360**
このアクセスポイントから、ほぼすべての AR 関連タスクを実行することができます。
 - [未決済取引]
選択した取引先に対する未決済請求書のリストを表示します。
 - [取引先取引明細書]
選択した取引先の取引明細書を出力します。
 - [信用プロファイル]
さまざまな取引先の残高、年齢調べ、取引先の現在の与信状況および支払行動の完全な詳細を表示します。
 - [ファクタリング会社関係]
請求書のファクタリングを実施する際に、関連する取引先に対してデフォルトファクタリング会社が存在しない場合に、ファクタリング会社を回収先取引先に割り当てます。
 - [年齢調べ]
合計未処理残高に対する請求先取引先の年齢調べを表示または出力します。
 - [督促]
督促された請求書の最新の選択内容を表示します。督促が必要な請求書を表示することもできます。
 - [スケジュール]
回収スケジュールが請求書にリンクされている場合に、生成済の回収スケジュールラインを表示します。また、マニュアルで回収スケジュールを請求書にリンクすることもできます。
 - [利息請求書]
選択した取引先からの回収が遅延した場合に利息請求書通知を生成します。
 - [支払期限超過請求書]
選択した取引先の支払期限超過販売請求詳細を表示します。
 - [回収関連伝票]
選択した取引先の回収関連伝票を表示します。

- 貸方票とスケジュールを請求書に直接リンク
取引タイプ (割当済貸方票) はアプリケーションによって、貸方票とスケジュールをオリジナル伝票に割り当てるために使用されます。請求では、支払スケジュール付きの貸方票を財務会計に転記するために貸方票処理/再請求の請求書が使用されます。取引タイプを指定するとき、貸方票はデフォルトでオリジナル請求書に割り当てられます。[貸方票の割当] に取引タイプが指定されていない場合、財務会計で貸方票を請求書によって決済するためにマニュアルで貸方票を割り当てます。
- 債権回収ワークベンチ
未決済金額、督促情報などの機能と、アクション日付、帳票などのすべての関連する活動が1つのセッションで使用できるようになり、未決済金額の債権回収の効率が向上します。
- 為替差の評価替
為替差の評価替機能を改善するために、通貨分析の出力セッションを拡張して、取引先グループ別レポートを出力します。レポートは2つ作成されます。1つは取引先グループの詳細為替差レポート、もう1つは取引先をグループ分けしていないレポートです。この結果、優れた為替差分析によって期末に請求書の残高を再評価できます。
- 利息計算書 (ポーランド)
期限のきた金額の支払遅延による延滞利息は、通常、定期的に公布され、「法定利息水準の決定に関する」政令で発表される延滞利息表に基づいて計算されます。請求先取引先役割で利率コードを定義すると、財務取引先グループに割り当てられた利率コードより優先されます。このコードに定義された利率は、督促状と利息請求書で利息金額計算に使用されます。

買掛金

買掛金では、購買請求書および貸方票の処理 (登録、請求書の照合、発注先残高の管理など) を行います。

- 財務取引先グループ
財務取引先グループは、買掛金と売掛金の間でリンクを確立する場合に使用します。このグループは、総勘定元帳へのリンクを確立する際にも使用します。取引先グループごとに、取引の転記先とする元帳勘定とディメンションのセットを定義する必要があります。
- 統制勘定
日本、スペイン、イタリア、その他の国のビジネス慣習では、異なるタイプの売掛金および買掛金を別々の統制勘定に転記する必要があります。財務取引先グループの複数の統制勘定を使用して、不動産取引およびその他の購買/販売関連取引を異なる統制勘定に転記できます。
- 出荷に対する回収 - 概要
現預金管理では、出荷に対する回収機能を使用して、出荷/オーダー情報に基づいて支払取引および回収取引を作成または入力し、出荷/オーダー別に残高をメンテナンスすることができます。
- 手形 - 概要
手形は、銀行手形や小切手、貸借契約書、および為替手形などの法的に承認された支払形式です。手形は現預金支払の代わりに使用されます。手形は譲渡可能であるため、貸方手

段(たとえば、割引や裏書き)としても使用できます。手形は、現地の商慣習や銀行標準に従い、紙と磁気のサポートによって使用されます。

- **ファクタリング**
LN では、売掛債権のファクタリング、および発注元が使用するファクタリング会社への購買請求書の支払をサポートしています。
- **購買請求書との照合**
自動照合機能を使用すると、購買請求書を購買オーダーまたは輸送オーダーと照合することができます。また、マニュアルで購買オーダー、回収、輸入仕入原価、輸送オーダー、または消費と照合することもできます。複数会社の請求書照合も可能です。これにより、1つの会社がグループ会社の購買請求書进行处理することができます。
- **自己請求**
購買オーダーヘッダごとに、自己請求を使用するかどうかを定義できます。
- **支払スケジュール - 概要**
支払スケジュールは、支払期間別の支払予定額に関する合意を定義します。支払スケジュールは、支払条件にリンクすることができます。支払スケジュールの各ラインは、特定の期間内に支払う必要のある請求額の一部、支払に使用する支払方法、および支払に適用される割引条件を定義します。
- **買掛金の支払権限**
買掛金では、請求書の処理を承認するほか、購買請求書および費用請求書の支払を個別に承認することもできます。請求書の承認に関する監査情報が保管されます。
- **価格差額と追加コストの承認**
価格差額は、請求額がオーダー金額または回収額と異なる場合に発生します。請求書が購買オーダーまたは回収と照合されると、価格差額が検出されます。
- **買掛金 360**
このアクセスポイントから、ほぼすべての AP 関連タスクを実行することができます。
 - [年齢調べ]
合計未処理残高に対する請求元取引先の年齢調べを表示または出力します。
 - [請求書の照合/承認]
請求書ラインを購買オーダーまたは購買入庫と照合し、請求書の承認を行います。
 - [未決済取引]
選択した取引先に対する未決済購買請求書のリストを表示します。
 - [ファクタリング会社関係]
請求書のファクタリングを実施する際に、関連する取引先に対してデフォルトファクタリング会社が存在しない場合に、ファクタリング会社を支払先取引先に割り当てます。
 - [購買請求書の承認]
次のことを実行できます。
 - 定義済の許容範囲を超える価格差額の承認
 - 追加コスト取引の作成
 - 請求書の支払承認
 - [取引先残高]
さまざまな取引先の残高および年齢調べ、さらにその取引先の現在の与信状況を表示します。
 - [調達カード取引明細書]
購買の支払が調達カードで行われた場合に、調達カードの取引明細書詳細を表示およびメンテナンスします。

- [支払スケジュール]
支払スケジュールが請求書にリンクされている場合に、生成済の支払スケジュールラインを表示します。また、マニュアルで支払スケジュールを請求書にリンクすることもできます。
- [購買オーダーラインに関する請求書情報]
選択した取引先の購買オーダーと、リンクされた請求書を表示します。
- [支払関連伝票]
選択した取引先の支払関連情報を表示します。
- [取引先支払およびオーダー情報]
選択した取引先の購買オーダーに関する支払情報を表示します。
- 為替差の評価替
為替差の評価替機能を改善するために、通貨分析の出力セッションを拡張して、取引先グループ別レポートを出力します。レポートは2つ作成されます。1つは取引先グループの詳細為替差レポート、もう1つは取引先をグループ分けしていないレポートです。この結果、優れた為替差分析によって期末に請求書の残高を再評価できます。
- 関係会社間取引
選択範囲の購買請求書について関係会社間取引請求書を作成できます。
- 支払通知と EBS 照合
チェコスロバキア共和国では、会社は銀行が処理できる支払ファイルを作成する必要があります。この銀行ファイルでは、取引先、銀行番号、通貨、金額などの定型情報を報告する必要があります。また、以下の情報も報告する必要があります。
 - 変数記号: 支払参照情報を示す 10 桁の数値コード。これは支払を貸方、契約、支払者と照合するときに使用されます。
 - 特定記号: 支払入金の分類を示す 10 桁の数値コード。
 - 定数記号: 支払目的情報を示す 4 桁の数値コード。
- 購買タイプに応じた会計 (チェコスロバキア)
チェコスロバキア共和国の会計原則によれば、会社は事前定義された勘定科目表を使用して勘定科目の記帳をする必要があります。この事前定義された勘定科目表では、ある範囲の元帳勘定科目が、原材料、商品、サービスなどの「購買タイプ」に基づいて区別されます。そのため、チェコスロバキア共和国の顧客が購買タイプに応じて請求回収勘定科目を適切な元帳勘定科目にマッピングできるようにする必要があります。

現預金管理

現預金管理は、現預金関連の取引 (おもに取引先への支払と取引先からの回収) を管理するために使用します。すべての取引はマニュアルで転記できますが、自動支払、口座引落、電子銀行勘定照合表の処理には電子決済機能を利用することもできます。

- 支払/回収方法
未決済の購買請求書の支払および未決済の販売請求書の支払の回収を行う方法がいくつかあります。たとえば銀行送金、小切手、手形、支払伝票、自動支払/口座引落などを使用できます。
- 銀行予算配分
複数の銀行リレーションを使用して、銀行ごとに異なる取引条件に個別に合意することができます。

- 電子銀行勘定照合表
一部の銀行では、銀行勘定照合表を電子的形態を使用してディスク、テープで提供したり、取引明細書をインターネットやモデムを介して提供したりしています。この電子銀行勘定照合表をインポートすると、振戻仕訳伝票を含む銀行取引の自動処理が可能になります。銀行勘定照合表ラインと未決済取引を自動的に照合できます。
- 評価済回収決済 (ERS)
発注先による納入に基づいて支払を開始することができます。行われる支払は事前送金通知 EDI メッセージに記録され、発注先に送信されます。その後、発注先は関連する未決済取引を調整することができます。
- スタンディングオーダー
購買請求書 (たとえば、原価取引や前払金) にリンクされていない支払については、スタンディングオーダーを作成することができます。スタンディングオーダーを使用して、たとえば、請求書を受領することなしに全期間の家賃または車両リース料を支払うことができます。また、支払期日後に請求書を受領する場合も、スタンディングオーダーを使用できます。
- 現預金管理での支払権限 - 設定
現預金管理では、ユーザに対する次の権限データを設定できます。
 - ユーザが支払先取引先に支払うことのできる支払可能限度額
 - 非請求書関連の任意払 (たとえば、前払/仮払金、スタンディングオーダー、現預金取引) の支払可能限度額または差額限度額の承認
 - 銀行費用金額の支払可能限度額または差額限度額の承認
 - ユーザが支払差額取引を作成することの可能な、請求書あたりのプラスおよびマイナスの支払可能限度額
 - 支払および口座引落のユーザの種類
 - 同一ユーザが作成した支払バッチまたはその他のユーザが作成したバッチの承認権限
 - 支払バッチに関してユーザが承認できる限度額
 - 承認済ユーザによる支払バッチおよび口座引落バッチの支払差額のデフォルト許容範囲
- 現預金予測
以下に基づいて、現預金予測の生成、表示、出力を行うことができます。
 - マニュアル請求書および利息請求書 (基準: 期日、予定入出金日、または平均回収期間)
 - 販売オーダー
 - プロジェクトオーダー (まだ請求されていない分割払)
 - 販売見積 (基準: 予想見積の成功率)
 - 購買請求書 (基準: 支払スケジュール、期日、予定入出金日、または平均支払期間)
 - 購買オーダー
 - スタンディングオーダー
 - 予算 - 特定の目的 (給与支払など) の現預金予測を作成するには、まず関連予算を作成する必要があります。
- 電子銀行勘定照合表 - アーカイブおよび削除
元帳勘定に転記する電子銀行勘定照合表バッチをアーカイブおよび削除できるようになりました。
- SEPA - ハッシュコード
SEPA ファイルの処理は、SHA-1 アルゴリズムに従ってハッシュコードを計算することのみによって可能であり、その後、ハッシュコードは SEPA 仕様レポート 69 および 70 に出力されます。その他のハッシュコードアルゴリズム (SHA-256 や MD5 など) もレポートに出力できるようになりました。

財務予算システム

財務予算システムでは、元帳勘定別またはディメンション別の計画に必要なすべての予算金額および数量の登録、処理、モニタを行います。ここでは、コストセンタなどのディメンションタイプの間接費を計画することができます。

- 配賦関係
ディメンション間の配賦関係をメンテナンスし、関係に従って配賦手順を実行したり、計算結果の金額を予算または実際の分析に統合することができます。
同じ配賦先ディメンションのセットを使用する原価配賦構造は、複数回発生します。したがって、配賦ルールセットを定義し、異なるタイプのルールを収集して自動的に配賦関係を作成できます。

原価計算

原価計算では、原価分析および原価配賦機能を詳細/要約レベルで使用できます。原価計算では、ディメンション別の原価管理に必要なすべての実際金額と業績数量を登録、処理、およびモニターすることができます。原価計算により、実際レートと付加費用が算出されます。

- 差異
原価計算と財務予算システムでは、実際金額と予算金額の間に次の偏差が生じる可能性があります。
 - 占有偏差
 - 消費偏差
 - 保険の範囲外/範囲内

予算管理

予算管理は、予算関連の業務取引を追跡および管理する統合情報システムです。予算が約定引当され実現されるときに、予算の財源および使用状況を記録することで、継続的に財務の健全性が監視されます。リアルタイム予算チェックは、未承認取引による損失を防止します。予算管理は、会計機能と予算編成機能を基本的な業務プロセスに統合するように設計されています。会計分配は、該当する方針レベル (要求エンティティ、ベンダ、購買商品など) から取得されます。会計と予算計上された資金との関係は、ロールアップ構造によって決まります。

- 予算管理方針
予算チェックは、購買要求、購買オーダー、請求書などの伝票に実行する必要があります。予算管理方針は、特定の伝票タイプまたはビジネスオブジェクトについて予算をチェックする必要があるかどうかを示します。予算管理方針パラメータに応じて、伝票ライン入力の保存時または伝票内の各ラインの承認時に、ラインに予算チェックを実行する必要があります。
- 予算勘定
予算の構成は、予算要約レベル (ノードおよびレベル) を使用した階層形式で行われます。各レベルは予算勘定とその予算金額からなります。予算勘定と予算金額の組合せは、バ

ケットとも呼ばれます。予算階層の最下位レベルでは、予算勘定が元帳勘定とディメンションの複数の組合せにリンクされます。最下位レベルの決定は、必要な予算管理のレベルによって異なります。予算勘定と総勘定元帳の関係は、物流テーブルでメンテナンスされます。

- **予算構造**
予算構造は、すべてのロールアップ構造と予算勘定が含まれた階層です。予算構造には、少なくとも5つのロールアップ構造または要約レベルがあります。各要約レベルでは、予算を予算勘定に関連付けることができます。予算ロールアップ構造では、調達、売掛、および元帳の各伝票で使用される詳細勘定のロールアップ先となる予算勘定とディメンションが定義されます。予算金額は、予算ロールアップ構造のどのレベルでも記録でき、同じ構造内の複数の分岐に記録することもできます。予算金額は期間別または年次ベースで管理できます。予算通貨には自国通貨のいずれかを使用できます。予算勘定を直属の親にリンクさせる必要はなく、予算構造に直接リンクさせても構いません。
- **例外通知の受取**
例外が発生すると、その予算勘定に登録されているすべてのユーザに通知が送信されます。この勘定を修正するには、ユーザが適切な権限を持っている必要があります。
- **予算管理ダッシュボード - 概要**
予算管理ダッシュボードには、予算の予算勘定の概要がすべて含まれています。マネージャは、すべての予算構造のすべての予算活動を管理およびモニタすることができます。
- **予算残高**
選択した予算勘定の予算残高のタイプおよび予算期間を予算管理ダッシュボードで確認できます。予算チェック、発行、修正、予算振替などの取引が発生した場合は、予算残高を更新する必要があります。
予算残高のタイプは次のとおりです。
 - [予算]
 - [配分]
 - [コミットメント]
 - [債務]
 - [受取経費]
 - [経費]
- **予算振替**
予算振替は、等しい予算金額をある予算勘定から別の予算勘定にシフトする二面的な取引です。振替と修正では、予算取引ファイルに監査取引が生成されます。振替と修正を実行できるのは、十分な予算がある場合のみです。ある予算プールから別の予算プールへの予算振替など、予算振替が行われる場合は監査証跡が必要となります。予算振替には理由コードを指定する必要があります。
- **予算管理調整**
予算管理調整を使用すると、予算取引をさかのぼって調整できます。たとえば、[コミットメント] や [債務] 残高などの予算残高を調整することができます。また、予算管理調整を使用して、将来の取引に対する予算の開始残高および予約を作成することもできます。
- **予算修正**
確認済予算を直接更新することはできませんが、修正を行うと後続の予算更新を管理された方法で行うことができます。すべての予算修正は、予算取引で記録する必要があります。予算修正は、予算額を増減する一面的な取引です。予算がロック済になったら、ユーザはその予算を正当化する変更コードまたは理由コードを指定する必要があります。予算修正が行われる場合は監査証跡が必要となります。

- 予算残高と総勘定元帳残高の調整
このレポートでは、総勘定元帳取引を予算取引と調整させます。選択入力は、予算勘定(範囲)、期間、金額クラス、および要約レベルです。文書参照を使用すると、対応する元帳取引を取得できます。例外状況になっている予算取引は、選択に含まれます。
- 年度末処理
年度末手順では、予算金額と関連予算取引を新規会計年度の新予算に移したり、新予算を定義したり、旧予算取引と予算金額を新予算にコピーしたりすることができます。
- 予算残高の比較
選択した予算および予算年度の予算残高を表示できます。

固定資産

固定資産を使用して、会社内の固定資産を管理することができます。

次のタスクを実行できます。

- 自分の組織が使用する資産、工場、および設備のデータの入力と追跡
- 資産の入力と計上、複数の帳簿での資産の減価償却、会社内または会社間における資産の移動、資産耐用年数終了後の資産の除売却
- 期間終了処理による資産の履歴データの期間と年数のメンテナンス
- 製品内、およびサブシステム間で問合せを使用してオリジナル伝票までデータを追跡
- LN に付属のレポート機能の使用

財務減価償却および再評価の結果は、総勘定元帳に転記されます。

- 資産の使用
固定資産には、資産、建築物、および設備が含まれ、この固定資産は、会社の原価を削減したり利益を上げるためのものです。固定資産モジュールでは、会社が所有する固定資産に関するデータを記録します。資産データの記録は会社が使用する資産を追跡し、資産関連の取引を記録するために行います。

財務諸表

財務諸表モジュールでは、次のことができます。

- 財務諸表を定義し、子財務諸表用元帳勘定および親財務諸表用元帳勘定の構造を財務諸表にリンクする
- 元帳勘定および/またはディメンションを財務諸表にリンクする
- キャッシュフロー理由をキャッシュフロー計算書勘定にリンクする
- 財務データを FTS レポートテーブルにエクスポートする
- レポートを直接出力する。つまり、BIRT レポート機能を使用して PDF、HTML に出力したり、Excel や Word にエクスポートしたりできます。
- 財務諸表でのデータのドリルダウン
さまざまな財務諸表セッションを使用して、取引を階層構造で表示することができます。また、オリジナルのロジスティック処理までズームすることもできます。

- 通貨計算
財務諸表では、自国通貨ではない財務諸表通貨を定義できます。

概要

請求を使用して請求可能ラインを作成し、それを使用して取引先に請求することができます。請求可能ラインは、次の発生元から収集されます。

- 販売。販売オーダー、リベートなどが発生します。
- プロジェクト
- 調達。購買オーダーなどが発生します。
- 倉庫管理
- 輸送
- サービス。サービスオーダー、サービスコールなどが発生します。
- 売掛金。利息請求書が作成されます。
- 現預金管理。借方票と貸方票が生成されます。
- 請求に販売請求書がマニュアルで入力されます。

請求 (ページ 157)

請求

- 請求マスターデータ
新しい請求マスターデータ (cisli0600m000) セッションで、すべての請求関連マスターデータと設定に一元的にアクセスできます。
- 役割ベースのメニュー
3つの請求役割に基づき、導入されたソフトウェア設定に応じて、再編された請求メニューに表示されるのは、次の新しいセッションも含めて5つのメニューオプションのみです。
 - 一括請求ワークベンチ (cisli3620m000)
 - 自己請求ワークベンチ (cisli5620m000)
- 用語の改善
LN 全体で、請求要求は、請求バッチに変更されています。これにより、次の用語の変更が適用されています。
 - 請求バッチ、以前は請求要求

- 定期請求バッチ、以前は請求要求セット
- 請求オプション、以前は請求要求の追加設定
- 請求バッチテンプレート、以前は請求要求テンプレート
- 柔軟な照合コード
自己請求請求書の照合結果を改善するために、既存の照合コード機能が強化され、柔軟なマルチレベルの概念が加えられています。その結果、照合コード (tcmcs0158m000) セッションが更新され、次のセッションが導入されました。
 - 照合コード (tcmcs0658m000)
 - 照合コード優先順位 (tcmcs0159m000)
- 構成可能な請求書レイアウト
ユーザが、請求書属性を追加または削除して、最大 17 個の請求書レイアウトを構成できるようになりました。そのため、次のセッションが導入されました。
 - 請求書レイアウト (cisli1150m000)
 - 請求書レイアウト - 詳細 (cisli1150m200)
- フィルタ機能の改善
[プロジェクト] または [契約] の文脈でフィルタ機能を改善するために、請求 360 (cisli3600m000) セッションに [ソース文書] が追加されました。
- 請求 - ポーランド向けローカリゼーション
請求パラメータで会計期間と税金期間を決定できるようになりました。ユーザは会計期間と税金期間について異なるオプションを選択できます。請求書の構成時、年度と期間はこの選択したオプションに基づいて決定されます。

概要

共通情報では、LN のさまざまなパッケージで利用できるデータと機能を指定します。

共通情報の主な機能と特徴については、次のトピックで説明されています。

- 権限およびセキュリティ (ページ 159)
- カレンダーおよび期間 (ページ 160)
- 資源管理 (ページ 161)
- オブジェクトデータ管理 (ページ 161)
- 従業員管理 (ページ 166)
- 価格設定 (ページ 167)
- 資材価格設定 (ページ 168)
- 輸入仕入原価 (ページ 169)
- 課税 (ページ 170)
- 関係会社間取引 (ページ 170)
- グローバル貿易コンプライアンス (ページ 171)
- 条件 (ページ 172)
- 有効化構成 (ページ 172)
- プロジェクトペギング (ページ 174)
- Warehouse Mobility (ページ 175)
- BOD メッセージング (ページ 175)
- 電子データ交換 (EDI) (ページ 176)
- 文書出力管理 (ページ 177)

権限およびセキュリティ

権限およびセキュリティ機能を使用すると、さまざまな業務プロセス ([プロジェクト]、[契約]、および [要求]、[調達]、[販売]、[倉庫管理]、[財務会計]、[製造]、[関係会社間取引]、[請求]、[品目]、[取引先]) の権限の設定、従業員または従業員グループへの許可の割当を実行することができます。エンティティの権限 (品目、取引先など) は新規 (2 次) の権限オブジェクトとし

で定義します。2 次属性の許可を使用すると、従業員は 2 次権限オブジェクトを修正できます。さらに、2 次オブジェクトを使用して新しいラインの作成と修正もできます。

業務プロセスの権限レベル

2 次オブジェクトにリンクされた取引先の権限レベルは、通常の権限レベルとは別に、[プロジェクト許可]、[取引先許可] または [倉庫許可] に設定することができます。

データの許可は、以下に基づいて定義できます。

- 権限役割
- 権限方針
- 割当済ルール

新しい従業員に許可を割り当てた後、その従業員に権限レベルを適用して強制することができます。これらの役割、方針、ルールは個別に使用することも組み合わせて使用することも可能です。

エンティティの権限と 2 次属性は、以下のセッションを使用して設定できます。

- 契約の許可 (tcsec3620m000)
- 品目の許可 (tcsec3635m000)
- 取引先の許可 (tcsec3640m000)
- 倉庫管理許可 (tcsec3625m000)
- 販売の許可 (tcsec3630m000)

権限に関する業務プロセス文書

以下の業務プロセス文書に権限を設定することができます。

- 販売
- 購買
- 請求可能ライン
- 請求書
- マニュアル販売請求書
- 取引タイプ
- ディメンション
- 元帳勘定
- 元帳コード
- ワークセンタ
- 作業セル
- プロジェクト (PCS)

各種エンティティのデータの権限属性は、以下のトピックで説明しています。

カレンダーおよび期間

カレンダーは、ワークセンタ、従業員、倉庫、購買オフィス、販売オフィスなど、会社内の資源の作業時間を定義します。カレンダーは、製造、購買、倉庫管理、サービスとメンテナンス、プ

プロジェクト活動など、会社内で実施される活動のリードタイムおよび開始日/終了日を決定するために使用します。

- カレンダーおよび期間
カレンダーは、企業単位や会社レベルなどの高レベル、および資源を計画するときなどの詳細レベルで定義できます。資源レベルでカレンダーが見つからない場合、高レベルのカレンダーが使用されます。
- シフト
生産作業人員はシフトで整理できます。もっとも一般的なモデルは 1、2、または 3 シフトモデルですが、いくつかの曜日に異なるシフトを割り振るような、より複雑なモデルも可能です。

資源管理

資源管理 (計画) は、重要な資源のスキルおよび可用性を分析する際に必要となります。この分析により、組織の販売サイクルにおいて、特定のタスク (製品またはプロジェクトベース) を効率的かつコスト効果の高い方法で完了することができます。サイクルにおけるさまざまな重要ステップには、入札、顧客要件の満足、成果物、商品納入後のサービスまたはメンテナンス作業などが含まれます。主要資源には以下があります。従業員、設備、資産、機器、下請業者、および資材。

従業員 (内部または外部) は、プロジェクト、サービス、製造、および品質関連の業務に関与できます。各従業員は、特定のタスクに割り当てることができます。従業員は、要求に適合する必要なスキルおよび能力を備えている必要があります。たとえば、予防メンテナンスや事後メンテナンスなどの販売後の活動において、技術者は顧客サイトやデポにおいて機械を設置または修理できる必要があります。

資源管理ワークベンチでは、サービス、作業オーダ、およびプロジェクトの活動の計画とスケジュールができます。これらの活動は、スキル、利用性、場所などの各種の属性に基づいて、スケジュールと発行を行うことができます。このワークベンチを使用して、従業員に割り当てられた活動を表示できます。ワークベンチには、各従業員に割り当てられた活動がグラフィカルに表示されます。これは、従業員の活動を効率的に計画する上で役立ち、活動の可視性も向上させます。

資源管理ワークベンチは、グループ計画機能で生成された計画をリンクするために使用します。グループ計画機能を使用して、事前計画を生成できます。グループ計画を実行に移した後、資源管理ワークベンチを使用して、詳細と例外の計画およびスケジュールを行います。

オブジェクトデータ管理

オブジェクトデータ管理 (ODM) は、埋込型のデータ管理機能により、製品開発シナリオにおける効果的なデータ管理ソリューションを提供します。LN ODM によって、製品データが適切に扱われ、最も厳しい製品ライフサイクル管理処理が適用されるようになります。ODM は LN ユーザに、完全統合された文書管理、変更管理およびフォルダ管理の各機能を提供します。パッケージにはオブジェクトブラウザと、高度なクエリおよびレポート機能が含まれます。LN オブジェクトに文書を添付したり、それらの文書に添付されたファイルを表示することができます。

オブジェクトデータ管理 (ODM) を使用して、ERP 関連データを管理できます。

データ管理のメインの機能および特徴は、次のトピックで説明します。

- 文書管理 (ページ 162)
- 変更管理 (ページ 163)
- フォルダ管理 (ページ 164)
- クエリ (ページ 164)
- システムテーブル (設定) (ページ 165)

文書管理

文書管理は、一般的な文書管理機能を提供します。文書管理により、一貫した信頼できる文書情報の、効率的かつ安全な使用が可能になります。

文書管理には次の機能が備えられています。

- 文書への管理アクセス
- 文書内容の安全な保管
- 文書ライフサイクルのサポート
- 文書改訂の管理
- すべてのタイプのファイルの内容の表示と編集 (たとえば CAD ファイルやスキャンした文書など)
- 文書と LN データベース内のその他のオブジェクト間の関係管理
- 文書
文書には物理的ファイルやハードコピーが含まれています。ハードコピーは、文書改訂に添付できます。文書にハードコピーが添付されていない場合は、その文書は論理エンティティであり、他の文書のグループ化に使用します。
- 文書改訂
文書改訂により、文書のライフサイクル状況の追跡が可能です。文書が作成されると、文書改訂がデフォルトで作成されます。文書改訂は、文書 ID と文書タイプにより、一意に識別されます。
- 文書ライフサイクル
概念段階から完成段階までの文書のライフサイクル。文書ライフサイクルには、「設計中」、「送出済」、「承認済」、「リリース済」、「取下げ済」、「期限切れ」、「不合格」など、さまざまな段階があります。
- 文書管理構成タスク
LN 管理者は、文書管理構成に関連する次のタスクを実行する必要があります。
 - その他のタスク
 - 文書のハードコピー明細の登録に関連するタスク
 - ファイル管理に関連するタスク
- 文書タイプ
文書タイプは、すべての文書に割り当てられます。各文書タイプには、その文書タイプのすべての文書に適用される改訂モードが割り当てられます。文書マスクおよび文書改訂マスクは、文書タイプによって異なる場合があります。文書タイプにより、文書改訂に添付されるハードコピーやファイルに対して改訂を割り当てるべきかどうかが決まります。会社が保管する文書タイプの例としては、安全規則、組立説明書、配線図、保守説明書、図面文書、標準文書などがあります。

- ファイル
文書の内容は、1つ以上の電子ファイルに保存できます。どのタイプの電子ファイルも、その電子ファイルを状況が設計中の文書改訂にリンクすることで登録できます。文書改訂の文書タイプにより、ファイルに改訂がある場合はその改訂とともに割り当てられるかどうかが決まります。このファイルには、LN 管理者により LN に登録されたディレクトリに存在します。
- ODM へのファイルのインポート
ODM へのファイルのインポートが可能になったことにより文書管理機能が強化され、ユーザはレガシシステムのファイルを ODM にインポートすることができます。すべてのインポートファイルを単一の ODM 文書にリンクするか、またはファイルごとに個別の ODM 文書にリンクすることができます。さらに、ODM 文書をサービスオーダー、購買オーダー、設計品目などの LN エンティティにリンクできます。
- ハードコピー
文書や文書コンテンツは、紙やポリエステルフィルムなどの形で、ハードコピーとして保存することができます。ハードコピーは、使いやすさや要件に応じて特定の保管場所に保存します。ハードコピーの定義には、保管媒体と保管場所の指定が含まれます。

変更管理

変更管理は、基本的な変更の概念を扱います。このモジュールでは、製品変更のプロセスを管理します。変更は、特に産業においては、恒常的で不可欠な要素です。事実上、リアルタイムのシナリオにおいては、製品の頻繁なアップグレードやカスタマイズ(品質改善、コスト削減、製造の技術革新、顧客満足などの問題のための)には、変更の実施プロセスを管理する正確かつ絶対確実な方法が必要です。

- 変更要求
変更要求は、変更処理の予備段階です。さまざまなソース(組織の内部または外部)から、変更要求の形で変更を開始できます。それらの要求は、瑣末な要求を消去したり類似の要求を組み合わせたりして、処理されます。変更要求を作成できるのは、権限のあるユーザです。
- 変更
変更とは、変更ヘッダのことです。関連する変更要求はすべて、1つの変更にリンクされます。新たに変更を作成すると、変更提案の最初のバージョンが自動的に作成されます。変更要求なしで変更を作成することもできます。
- 変更提案
変更提案は、変更のバージョン管理されたエンティティです。変更が作成されると、デフォルトで新規変更提案が作成されます。提案は、承認される場合と不合格となる場合があります。提案が承認された場合、その変更の状況は「承認済」となります。提案が不合格となった場合は、状況はそのまま(作成)です。提案が不合格となった場合、すべてのリンクされたエンティティとともに新たに提案を作成できます。
- 変更オーダー
変更提案のバージョンには、発効日案のリストが変更オーダーとして記録されています。変更オーダーは、変更提案から独立して存在できます。変更オーダーは、変更提案にリンクされます。変更オーダーは、発効日に対して選択できます。複数の変更オーダーに対する発効日と有効期限を管理するには、2つの変更オーダー間の親子依存関係を定義します。2つの変更オーダー間の階層的依存関係により、変更オーダー表(BOCO)が作成されます。BOCOには、2段階の階層があります。BOCO内の変更オーダーを変更提案にリンクできます。

- 変更担当グループ
「変更管理」モジュールを使用して変更を実施するグループリーダーとレビュー担当者の担当グループ。変更担当グループを作成できるのは、権限のあるユーザのみです。変更担当グループのレビュー担当者は、レビューのために変更提案を送出します。レビュー担当者は推奨を行い、最終決定は担当グループのグループリーダーが行います。

フォルダ管理

フォルダ管理を使用して、フォルダをメンテナンスできます。フォルダにより、製品情報の管理が簡略化されます。フォルダを使用して、設計品目や設計図などさまざまな種類の関連情報をグループ化することができ、簡単に素早く情報を取り出せるようになります。

- フォルダの作成と保守
フォルダは、LN ODM で定義された他の LN オブジェクトを含むことができるエンティティです。フォルダには、通信または分類目的で LN オブジェクトが配置されます。フォルダ内にはあらゆる LN エンティティを入れることができます。フォルダは、一群の関連オブジェクトを含めることのできる、データ項目です。
- フォルダに含まれるオブジェクト
フォルダは、一群の関連オブジェクトを含むデータ項目です。フォルダ管理には、次の活動が含まれます。
 - フォルダの作成: さまざまな対象に対してフォルダやサブフォルダを作成できます。
 - フォルダの削除
 - LN ODM 内で定義されたオブジェクトのリンク。フォルダ内容の機能を使用してオブジェクトをフォルダ内に配置します。
- フォルダ状況
新たにフォルダを作成すると、そのフォルダには設計/作成済状況が与えられ、フォルダの内容を変更できます。フォルダの状況が設計/作成済の場合、そのフォルダに LN ODM 内で定義されたオブジェクトを配置するには、コンテンツプロファイルを使用します。初期設計段階の後には、フォルダをロックする必要があります。フォルダ状況がロック済に変わり、フォルダの内容やプロパティを変更できなくなります。フォルダのプロパティや内容を変更するには、そのフォルダがロック解除されてフォルダの状況が設計/作成済に変わる必要があります。

クエリ

「クエリーとレポート」では、不可欠な情報を適時生成し、それにより組織には戦略上の利点が生まれます。レポートにより、情報を体系的な形で表示できます。

「クエリーとレポート」モジュールには、次の機能があります。

- すべての ODM オブジェクトに対するクエリの定義と実行
- ODM オブジェクトに対するクエリ条件の定義、実行、追跡、保存および表示
- クエリ結果セットの保存と、保存されたデータ上でのクエリの再実行
- クエリ結果セットに基づいた、基本クエリとリンククエリの両方に対するセッションデータのフィルタリングの有効化
- クエリに基づく役割任務の設定の有効化
- 「変更管理」、「文書管理」および「フォルダ管理」の各モジュールから生成されたレポートへのアクセス
- オブジェクトに基づくレポートの作成、表示または出力

■ さまざまなフォーマットによるクエリ結果の表示

クエリの主な目的は、クエリベースオブジェクト検索メカニズムを容易にするフレームワークを提供することです。レポート機能により、クエリの結果をさまざまなフォーマットのレポート形式で表示することができます。

システムテーブル (設定)

システムテーブル (設定) には、LN ODM の管理機能があります。ODM 構成セッションにより、[ERP 管理者] は組織のデータが入ったテーブルをメンテナンスしたり、さまざまなタイプのユーザがさまざまなタイプの ODM オブジェクト上で実行できる機能の決定など、組織の要件を反映するようにシステムを構成したりすることができます。

一部の ODM 構成オブジェクトは文書管理に固有です。その中には、パッケージ内の複数のモジュールにより使用されるものと、完全性のために、システムテーブル (設定) モジュールに含まれている LN システム構成オブジェクトとなっているものがあります。

[ERP 管理者] は、次のタイプの構成データをメンテナンスする必要があります。

- 文書管理タスクに関連するデータ
- 変更管理タスクに関連するデータ
- フォルダ管理タスクに関連するデータ
- クエリとレポートに関連するデータ
- 共通 ODM パラメータおよび外部アプリケーション統合に関連するデータ
- アクションのグループに基づくユーザ権限
- オブジェクト識別子生成用のオブジェクトマスク
- アクションの実行に対する有効な理由

また、[ERP 管理者] は、必要に応じてシステムデータのインポートやエクスポートを行う責任も持ちます。

- オブジェクトブラウザ
オブジェクトブラウザは、LN ODM 内のオブジェクト間の関係を定義して分類するために使用します。オブジェクトブラウザにより、複数レベルのオブジェクトおよびそれらオブジェクト間のリレーションを、階層的に表示できます。
- オブジェクトリンク
オブジェクト間の関係を示すため、オブジェクト間にリンクを作成できます。同じタイプのオブジェクト間にも、異なるタイプのオブジェクト間にもリンクを設定できます。LN ODM システム構成により、リンクできるオブジェクトのタイプが決まります。
- オブジェクトマスク
オブジェクトマスクにより、一意のオブジェクト識別子を、自動的にかつ一定の形式で生成することができます。LN 管理者はオブジェクトマスク構成を設定して、組織が使用する形式で識別子を生成します。
- オブジェクトマスクの定義
ODM 内で定義されているあらゆるオブジェクトに対して、マスクコードを定義できます。すべてのオブジェクトに対して、1 つ以上のマスクコードを定義できます。マスクコードは、オブジェクト属性に使用するマスク構成を識別するシステムデータです。1 つのオブジェクトに関して複数のマスクコードが定義されている場合は、各状況に応じて使用されるマスク構成が、有効なマスクコードのうちから決定されます。「doc_rev」および「folder」オブジェクトには例外が適用され、マスクコードが 2 つあります。これら 2 つのマスク

コードは、文書改訂の場合は一時的改訂および恒久的改訂を、またフォルダの場合はフォルダ ID とフォルダ改訂を生成する上で必要です。

- **タスクグループ**
「タスクグループ」機能により、タスクグループとそのグループのリンクタスクをメンテナンスできます。各タスクグループは、固有のユーザ役割、そのユーザ役割の添付オブジェクト、および合計タスク、完了済タスク、見積原価、実際の合計原価などのタスクの概略属性を持つことができます。
- **レビュー担当者リスト**
レビュー担当者は、担当グループに対して定義します。担当グループは、変更担当グループまたは文書管理担当グループです。担当グループの長はグループリーダーで、その担当グループにレビュー担当者を追加したり削除したりする権限を持ちます。この担当グループは、「変更管理」または「文書管理」、もしくはその両方のシナリオで使用できます。
- **ホストの定義**
文書管理モジュールがアクセスするコンピュータは、ホストとして定義されます。文書管理モジュールの各 LN セッションが呼び出されるクライアントコンピュータ、ファイルサーバを持つコンピュータ、および保管サーバ構成要素がインストールされているすべてのコンピュータが、ホストとして定義されます。
- **保管サーバ**
保管サーバは、「文書管理」モジュールにおけるファイル管理の基本的構成要素です。保管サーバは、PC のハードドライブや搭載ドライブなどの、保護エリア間における全ファイルの転送を担当します。ファイルは、さまざまなエリア間で移動やコピーが行われます。
- **エリアの定義と割当**
文書管理からアクセスするすべてのディレクトリは、エリアとして登録する必要があります。ディレクトリには、ユーザがファイルの編集を行うディレクトリや、文書管理が保護されたファイルの保存に使用するディレクトリなどが含まれます。
- **エリアのマウントとユーザアクセスの割当**
マウントエリアは、その作業エリアでファイルへのアクセスや保存を行うユーザのクライアントコンピュータ上にロード/マウントする必要のある作業エリアです。作業エリアは、リモートホスト上に配置します。マウントエリアを使用する際、ファイルはマウントエリアの定義に指定された作業エリアに登録され、保存されます。ローカルホストに表示されるパスは、マウントエリアの定義時に表示することができます。
- **改訂モード**
文書に改訂を割り当てるメカニズムは、LN 管理者が文書タイプに割り当てる改訂モードによって異なります。
- **オブジェクトファミリ**
オブジェクトファミリは関連オブジェクトで構成され、オブジェクト間のリンクのメンテナンスに使用します。オブジェクトファミリ (dmsys1512m000) セッションを使用して、新規オブジェクトファミリを定義します。

従業員管理

従業員管理パッケージを使用すると、従業員関連データのメンテナンスや、時間および経費の入力と処理を行うことができます。この処理から発生する費用は、プロジェクト、製造、サービス、および財務会計に記帳されます。

適切なマスタデータが定義されたら、ユーザは次のことが実行可能になります。

- 時間/経費の入力
- 予算の入力 (オプション)
- 時間/経費の承認 (オプション)
- 時間/経費の処理
- 実際時間による予算の更新 (オプション)
- 時間/経費のアーカイブ

時間が登録されたら、その時間の承認と処理が可能になります。そして、実際時間と予算時間の比較ができます。

マスタデータを使用して、一般時間数および経費に使用する従業員情報とコードを登録できます。また、役割、スキル、レート、付加費用に関する情報を登録することもできます。

- 時間会計の使用
従業員管理では次のことが可能であるか、またはサポートしています。
 - 時間データへの迅速なアクセスおよび簡単な登録 (マニュアル)
 - バックフラッシュによる時間の自動登録
 - 割当からのタスクの取得
 - 時間の記録
従業員管理パラメータ (bpmdm0100m000) セッションの [時間の直接記録] 設定
 - 従業員またはチームリーダーによる時間の一括更新
- チーム時間を割り当てるには
チームに対する時間を登録することができ、それによって個々のメンバーに同等に時間を割り当てられます。合計時間数か 1 日当たりの時間数のどちらかを指定できます。
- 作業時間スケジュール
1 人の従業員またはチームに対して、作業時間スケジュールを使用して特定の期間の時間ラインを生成することで、タスクの実際時間を割り当てることができます。

価格設定

価格設定を使用して、価格情報を取得できます。

価格設定では、次の項目を指定できます。

- 価格マトリックス
- 価格帳
- 値引スケジュール
- 販促
- 輸送レート帳簿
- マトリックス構造
正しい価格設定情報を取得し、オーダの価格、割引、または輸送原価を計算するために、価格設定マトリックスを指定できます。マトリックスは、特定の基準に従って価格設定情報をグループ化する構造です。

- 価格マトリックスの設定
価格表により、品目に関する基準価格、割引およびその他の情報を保存できます。修理価格帳では、デポ修理の内部外注の固定修理価格を保存できます。
- 発注先価格帳の設定
発注先価格帳により、購買元取引先、出荷元取引先、および品目の組合せについての価格をすばやく取得および管理できます。
- 値引スケジュールの設定
値引スケジュールにより、品目の値引を計算できます。値引スケジュールに定義する値引は、割合または金額で表し、最小または最大の数量または値を規定します。
- 販促 (tdpcg0140m000)
販促では、選択された品目の事前定義オーダレベルに基づいて追加割引、値下げ、またはプレミアムを販売オーダに適用できます。販促には、オーダレベルとラインレベルの2つのタイプがあります。
- 輸送レート帳の定義
輸送レート帳により、輸送レートを保存できます。輸送レートは、積荷、出荷、およびオーダにリストされている品目の輸送費用を計算するために使用します。輸送レートには、たとえば距離あたりの金額や、ゾーン、重量、サービスレベル、運送業者別の金額があります。
- 価格情報取得プロセスの概要
価格、値引、および販促の取得と計算は、1つのオーダまたは契約が保存されたときに実行されます。輸送費は、積荷構築が実行されるとき、またはユーザが販売オーダ、購買オーダ、輸送オーダ、または出荷から輸送費計算プロセスを起動したときに実行されます。
- 外注の購買価格
価格設定データを作業外注、品目外注、またはサービス外注に指定することで、外注の購買価格を取得できます。
- 価格設定 - その他の処理
次の処理を実行できます。
 - 価格帳のコピー
 - 発注先価格帳への見積のコピー
 - 価格設定情報の削除
 - 特定のラインの価格設定情報の表示
 - 在庫残高を在庫レベルに一致
 - 価格および値引の一括更新
 - 品目データから価格帳に価格をインポート
 - 一般キーの再構築
 - 価格および割引の再計算
 - 価格のシミュレート
 - ライン値引の表示とメンテナンス

資材価格設定

銅、銀、金、アルミニウムなどの資材の価格は、頻繁に変動します。通常、これらの価格は完成品の価格のかなりの部分を占めるため、リスクを最小限にするために特にモニタリングする必要があります。資材価格付加費用を使用して資材の価格上昇に対応し、資材価格付加費用原価を使用して追加の資材関連原価をカバーできます。

導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0500m000) セッションの [資材価格設定] チェックボックスがオンで、資材価格パラメータ (tcmpr0100m000) セッションの [調達の資材価格設定] または [販売の資材価格設定] チェックボックスがオンの場合、資材価格が計算され、この価格が購買伝票および販売伝票の (伝票ライン) 価格に含まれます。その結果、これらの伝票にリアルタイムの価格が含まれます。

購買伝票および販売伝票用に資材価格を計算するとき、以下が考慮されます。

- 取引先との間で交わされた資材価格合意
- 購買または販売される品目にリンクされた品目資材内容
- 取引先にリンクされている品目資材情報
- 品目の資材の基準価格と実際価格の差異
- 資材価格を計算しない例外
- 資材価格 - 設定
資材価格設定を使用および計算するには、資材価格設定のマスタデータを指定する必要があります。
- 資材価格情報の取得 - 一般的論理
資材価格設定のマスタデータを設定すれば、資材価格設定の情報を取得でき、販売および購買ビジネス文書用に資材価格設定を計算できます。
- 資材価格情報の更新 - 一般的論理
販売または購買業務伝票に資材価格情報を取得した後、資材価格情報を更新できます。

輸入仕入原価

輸入仕入原価は、購買取引にリンクすることができ、倉庫での品目の納入および受領までの調達に関係するすべての原価の合計です。輸入仕入原価には、通常、輸送費、保険費用、関税、および処理費用が含まれます。特定の輸入仕入原価の場合、別個の取引先が関与している可能性があります。輸入仕入原価により、品目の実際の調達費用を知ることができます。

- 輸入仕入原価 - 設定
輸入仕入原価を購買取引とリンクするには、マスタデータを指定しておく必要があります。
- 輸入仕入原価 - 固定額
購買取引には、輸入仕入原価の固定額を自動的に含めることができます。
- 輸入仕入原価 - 購買文書
輸入仕入原価は以下の文書に使用できます。
 - 輸入仕入原価 - 見積依頼 (RFQ)
 - 輸入仕入原価 - オーダ
 - 輸入仕入原価 - オーダ入庫
 - 輸入仕入原価 - 輸送オーダ
 - 輸入仕入原価 - 購買スケジュール
 - 輸入仕入原価 - 購買スケジュール入庫
 - 輸入仕入原価 - 事前出荷通知
- 輸入仕入原価 - 請求書の照合
輸入仕入原価の購買請求書は、買掛金において受領、登録および支払ができます。

課税

LNは、付加価値税、販売および使用税、所得税の源泉徴収、社会献金に対応しています。柔軟なルールベースの課税モデルに基づく税計算を使用して、標準的な一連の課税規則に対応できます。ユーザ定義可能な例外や免税も組み合わせることにより、考えうるあらゆる課税状況をモデル化できます。標準的な販売および使用税に関する機能のほかに、Vertex O シリーズのインターフェースを使用して、米国およびカナダ向けの高度な税計算を行うこともできます。分析や申告のため、一連の包括的な標準定義およびユーザ定義の税金レポートを利用できます。標準的な支払プロセスを使用して、適切な所轄税務署に提出済の納税申告書に関する支払を行うことができます。

税金レポートのほかに、欧州用の売上申告とイントラスタットレポートも利用できます。

- EU 内取引レポート
自社の組織が欧州連合 (EU) 加盟国に拠点を置いている場合、その他の EU 加盟国との取引をレポートする必要があります。通常は、共同体間の取引および共同体間の商品移動をモニタしている税務当局に月次レポートを提出します。
次のレポートを提出する必要があります。
 - 輸出入統計のイントラスタット申告
 - 売上申告

関係会社間取引

プロジェクトや販売オーダーなどのオーダーが作成されると、このオーダーを実行するために組織内のさまざまなエンティティが活動を実行します。たとえば、販売オフィスでは顧客に対して請求を行い、倉庫は商品を配送します。

組織のエンティティに固有の損益登録処理がある場合、金額を清算するため各活動に対して内部原価および利益の処理を登録する必要があります。関係会社間取引を設定することで、内部原価と利益の処理、および内部請求を作成できます。

例

販売オフィス S1 と倉庫 W1 は組織 A の一部ですが、所在地の国が異なります。外部顧客の宛先販売オーダーを処理するため、S1 は W1 に対し、商品を顧客に出荷するよう指示します。W1 は商品および納入に要した費用の支払を受けるため、内部請求を S1 に送付します。

- 関係会社間取引オーダー
関係会社間取引関係を設定する場合、関係するエンティティによる損益登録処理をサポートするために、関係会社間取引オーダーが作成されます。関係会社間取引オーダーは、内部原価と利益の処理、および内部請求 (指定されている場合) の作成をトリガします。
関係会社間取引オーダーでは、日時、関係するエンティティ、金額、金額に基づく振替価格設定ルールなどの、関係会社間取引活動の詳細を表示できます。振替価格設定ルールによっては、価格設定の詳細の一部がメンテナンスできます。
- 関係会社間取引オーダー手順
関係会社間取引オーダーには、承認手順を含めることができます。承認が指定されると、関係会社間取引オーダーが承認されるまで、納入できません。
承認処理は、ワークフローアプリケーションにサポートされることができます。

購入組織と販売組織の両方が、関係会社間取引オーダーを承認する必要があります。販売組織は、関係会社間取引処理の納入エンティティで、購買組織は購買エンティティです。承認は自動でもマニュアルでも行えます。たとえば、販売組織はマニュアルで承認し、購買組織は自動で承認するように指定できます。

■ 関係会社間取引設定 - 概要

アプリケーションは、関係会社間取引シナリオおよび関係会社間取引合意で指定された内部取引処理および取引詳細のさまざまなタイプを識別します。これらのシナリオおよび合意は、関係会社間取引関係にリンクされます。

関係会社間取引オーダーは次の場合に作成されます。

- オーダーの処理に関係するエンティティに、関係会社間取引関係が存在する
- 関係会社間取引関係が、オーダーを含む業務プロセスに対応する関係会社間取引シナリオを含んでいる

関係会社間取引オーダーは、次の情報により構成されます。

- 納期や品目数量などの発生元オブジェクトライン
- 適用する取引合意および取引シナリオの設定
- 取引先情報や税データなどのその他マスターデータ

これらの設定は、原価および利益の処理や、内部請求 (指定されている場合) の金額を決定します。設定により、振替価格設定ルールまたは関係会社間取引オーダーの金額を調整できます。

■ 利益分割

利益分割は、外部販売取引の利益を、取引に関係したエンティティ間で分割する方法です。LN では、2つのエンティティが関係する販売取引に利益分割が適用されます。たとえば、販売オーダーの利益が、販売オフィスと倉庫に分割されます。

■ 販売原価構造の適用

大企業では、外部顧客向けのオーダーやプロジェクトを履行するために、さまざまな組織エンティティが関係することがあります。たとえば、サイト A が部品組立品をサイト B に納入し、サイト B はこの部品組立品を使用して最終品目を製造し、外部顧客に販売します。内部的には、サイト A は販売エンティティで、サイト B は購買エンティティです。

品目の原価をより詳しく知るために、購買エンティティは販売エンティティの品目またはプロジェクトの原価構成要素構造を適用することができます。前述の例では、サイト B はサイト A から購入する部分組立品の原価構造を適用することができます。また、特定の原価構成要素を定義し、それに対して販売エンティティの関係会社間取引の利益率を計上することができます。

グローバル貿易コンプライアンス

輸出コンプライアンス向けのグローバル貿易コンプライアンス

「グローバル貿易コンプライアンス」機能を利用して、個別品目の特定の国への輸出、または個別取引先と輸出のやり取りが可能であるかが確認できます。

この機能を利用して、以下ができます。

- 内部もしくは外部チェックまたはその両方の実行。内部チェックは Infor LN で実行され、外部チェックは外部アプリケーションを使用して実行されます。
- 輸出ライセンスの作成とメンテナンス。この情報は内部コンプライアンスチェックで使用されます。

輸入コンプライアンス向けのグローバル貿易コンプライアンス

輸入シナリオにグローバル貿易コンプライアンス機能が使用されるようになりました。提案するソリューションは、購買オーダー、入庫、詳細出荷通知などの輸入文書に基づいて、取引先のグローバル貿易コンプライアンスに対応します。

出荷元国が倉庫管理で [入庫ライン] に指定された出荷先国と異なる場合、輸入シナリオが考慮されます。

外部チェックの場合、輸出入のコンプライアンスデータをそれぞれの品目について指定します。このデータは、外部アプリケーションに送信し、コンプライアンスチェックの情報として利用できます。チェックが失敗した場合、商品の輸出入はブロックされます。ただし、承認済ユーザは、伝票のコンプライアンスチェックの失敗を無効にし、輸出入のブロックを上書きできます。

条件

販売業者管理在庫 (VMI)、外注、引当などの機能を会社で使用する場合、取引先間で複数の条件が適用されます。特定の状況において取引先間に適用されるすべての条件を登録するため、条件合意を指定できます。

条件合意とは、商品の販売、購買、転送に関する取引先の間の契約であり、オーダー、スケジュール、計画、ロジスティック、請求、需要ペギングについて詳細な条件が含まれ、正しい条件を取得するための検索メカニズムを使用できます。たとえば、特定の機能に関する商品の財務所有権についての条件を指定できます。

契約には次が含まれます。

- 合意タイプと取引先が記載されたヘッダ
- 検索優先順位、選択した検索属性 (フィールド) とリンクしている条件グループから構成される検索レベル
- 検索レベルの検索属性値が示される 1 つまたは複数のライン
- ラインのオーダー、スケジュール、計画、ロジスティック、請求、需要ペギングについて詳細な条件が示される条件グループ
- 条件の指定
条件を使用するには、マスタデータを指定し、条件合意を設定する必要があります。
- 条件テンプレートの使用
テンプレートを使用して取引先用の条件合意を生成したり、既存の条件合意を更新したり、条件合意を検証したりできます。
- 条件の取得
広範な検索機構を使用して、オーダーまたはスケジュールに関する [有効] な契約または企業単位関係から適切な条件を取得できます。特定の状況下で有効な条件を表示するため、条件の取得をシミュレートすることもできます。

有効化構成

有効化構成とは、完成品に対する変更の有効性を管理する方法です。有効化構成をペギングに使用することも、有効化構成を使用して、個々の品目コードを定義せずに完成品に変更を加えるこ

とができるように標準完成品の例外をモデル化することもできます。この結果、変更のすべての組合せについて個々の部品表をメンテナンスする必要がなくなります。完成品とは、飛行機やツーリングカーなどです。

相違は、完成品の比較的小さな変化により構成されます。たとえば、標準タイプの飛行機に、青の座席の代わりに赤の座席を取り付けたり、特殊なタイプのレーダーや空調装置を取り付けたりすることなどです。

次の場合には、有効化構成を使用して変更を適用できます。

- 変更の数が少ない
- 変更が完成品の比較的小さなサブセットに適用される
- 顧客要求、設計、または製造から発生した変更である

有効化構成の主なコンセプトは次のとおりです。

- 有効化コード: 有効化コードとは、識別のために完成品にリンクしていて、標準完成品との相違を表すコードです。有効化コードは、製造品目および購買品目にリンクできます。
- 要件: 有効化構成の要件とは、品目の修正および変更を記述するために定義した業務上の理由 (例外) です。要件は、次のように例外で表現されます。
たとえば、次のように国や地域別の規制法を要件として定義することができます。
 - USA: 米国の規制
 - EUR: 欧州の規制
 - ASIA: アジアの規制
 また、次のように、ある品目のモデルを要件として定義することもできます。
 - LIGHT: 限定的な機能を備えたモデル
 - NORMAL: 標準的な機能を備えたモデル
 - ADVANCED: 高度な機能を備えたモデル
- 例外: 有効化構成の例外とは、有効化構成品目に適用される相違の定義です。たとえば、ある有効化コードに対して特定の部品表ラインまたは工順作業を使用するかどうかを例外として指定できます。例外は通常、顧客の要望や技術的なアップグレードなどに対応するために作成します。
- 有効化コード別ペギングの出力 (tcuef0412m000): 有効化構成をペギングに使用できます。販売オーダーラインに有効化コードが指定されている場合は、企業計画により、その有効化コードが製造、調達、および倉庫に反映されます。これにより、特定の有効化構成品目を追跡することができます。
- 進捗レポートの出力 (tcuef0414m000): 有効化コードにリンクされている PCS 活動、販売オーダーライン、販売オーダーの分割払、購買オーダー、製造オーダー、およびサービスオーダー活動について、その進捗の概要レポートを出力できます。進捗は、レポート内の「状況」列で確認できます。
- 有効化構成パラメータ (tcuef0100s000): 有効化構成パラメータをメンテナンスすることもできます。

例

ある会社はツーリングカーを製造しています。ツーリングカーの標準構成では青の座席および空調装置が装備されます。ただし、顧客の要求に応じていくつかの追加要件を組み込むことができます。たとえば、青の座席の代わりに緑の座席にすること、およびテレビセットを取り付けることが顧客の希望とします。

顧客が異なる 2 つの構成を発注した場合、販売オーダーラインを 2 つ作成する必要があります。販売オーダーラインごとに、有効化コードが生成されます。たとえば、有効化コード 4500 (緑の座席)

および 4501 (装備するテレビセット) が生成されます。これにより、販売オーダーラインからツーリングカーを構成できます。4500 に対応して要件 GREEN SEAT が選択され、4501 に対応して要件 TV が選択されます。有効化コードは、企業計画のオーダー計画エンジンで使用されます。MRP 実行時の部品表展開の際に、有効化コード 4500 および 4501 に対する各部品表ラインの有効性が判定されます。すべての部品表レベルについて、生成される製造オーダーおよび購買オーダーに有効化コードをペギングすることができます。

プロジェクトペギング

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

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

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

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

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

- 計画グループ
統合および原価転送ルールは、1 つまたは複数の計画グループ内でプロジェクトペギングされた品目の供給計画を管理するため、計画グループレベルで定義されます。プロジェクトで過剰在庫が発生した場合、計画グループまたは過剰のあるプロジェクトに定義された統合ルールにより制限されていない他のプロジェクトが消費できます。
原価転送は、プロジェクト原価計算の変更であり、品目の物理的転送ではありません。原価転送ルールにより、他のプロジェクトに転送可能、他のプロジェクトから過剰在庫を受取可能、または他のプロジェクトから在庫を受取可能な、プロジェクトの条件過剰在庫が決定されます。
プロジェクトペギングされた品目のプロジェクト要件の統合は、プロジェクト計画グループ間で行うことができるか、単一の計画グループに制限されます。プロジェクト原価計算を統合から除外することもできます。
- 原価ペグ転送 - 借受/貸付と返却
借受プロジェクトが返却を行い、発生する追加コストを吸収すれば、緊急の資材要求を満たすために部品をプロジェクト間で移動できます。

在庫が物理的にプロジェクト間を移動しますが、原価には影響しません。借受プロジェクトが部品の補充を管理し、その後、部品およびその原価が貸付プロジェクトに返却されます。追加費用が発生した場合は、借受プロジェクトが吸収します。次の請求サイクルの前に部品の返却ができない場合は、未決済の借受/貸付が、年齢調べ処理を使用して支払振替に変換されます。

- 原価ペグ転送ルール
原価ペグ転送機能を使用すると、2つの異なるペグ間での転送 (ペギングから非ペギングに、および非ペギングからペギングに) ができます。原価ペグ転送では在庫は物理的に移動されず、在庫の原価のみが転送されます。原価ペグ転送は同じ倉庫内で実行されます。商品を倉庫間で転送することはできません。

Warehouse Mobility

Infor Warehouse Mobility (IWM) 機能をデータ収集システムとして利用し、現場の作業を簡素化することができます。これに応じて、Infor LN が情報を更新します。

BOD メッセージング

ビジネスオブジェクト文書 (BOD) は、企業間または企業アプリケーション間でのデータ交換に使用される XML メッセージです。BOD はメッセージの内容を識別する名詞、および文書で実行するアクションを識別する動詞で構成されています。「名詞」と「動詞」の一意の組合せによって、BOD の名前が形成されます。たとえば、名詞「ReceiveDelivery」と動詞「Sync」の組合せは、「BOD SyncReceiveDelivery」になります。

BOD は Infor ION に送信されます。

- BOD 発行用の LN の構成
BOD を使用してデータを交換するには、LN およびその他のアプリケーションで個々に構成の設定が必要になります。
- BOD 導入登録 (bobod1100m000)
カスタム BOD 導入の指定、標準 BOD 導入およびカスタム BOD 導入のパラメータの修正、発行処理を直ちに実行するかステージング機構を使用して後で実行するかの指定を行うことができます。
- ステージング済 BOD の発行 (bobod2200m000)
ステージング済 BOD を発行できます。
- BOD モニタ (bobod1200m100)
送信トレイ内にある BOD の数、またはステージング済 BOD の数を表示できます。最も新しい BOD のタイムスタンプを現在時刻と比較できます。BOD の経過時間がしきい値を超えている場合は、アラートが表示されます。
- BOD アラート (bobod1200m200)
最も新しい保存済 BOD のタイムスタンプを現在時刻と比較できます。BOD の経過時間がしきい値の範囲内にある場合に、構成可能な E メールアドレスリスト宛に E メールを送信できます。

- Infor LN と経費管理および給与アプリケーションとの統合
Infor LN と経費管理および給与アプリケーションとのインタフェースでは、給与アプリケーションと Infor Expense Management (XM) が、Infor LN にインポートする BOD 会計取引を発行する必要があります。これら BOD はコード要素を含みます。

電子データ交換 (EDI)

電子データ交換 (EDI) を使用して 2 つのシステム間でビジネス文書が交換されます。たとえば、顧客が EDI 経由で購買オーダーを発注先に送った後、発注先がその顧客に請求書を電子的に送信して応答するとします。この場合、ビジネス文書のコピーを書面で送る必要がなくなります。

これらのビジネス文書の外部標準が各種定義されており、関連するビジネスプロセス、ビジネス文書構造および内容について規定しています。ヨーロッパでは、UN/EDIFACT 標準が使用されます。アメリカの標準は ANSI と呼ばれます。さらに、業界固有の標準も使用されます。たとえば、航空宇宙および防衛関係の SPEC2000 や AECMA、自動車業界の VDA/ODETTE などがあります。

LN には、BEMIS (Baan Electronic Message Interchange System) と呼ばれる独自の内部標準があります。BEMIS 標準を使用してメッセージの生成および読み取りが行われます。取引先でサポートされている標準 EDI メッセージフォーマットを使用して、すべての外部標準を内部 BEMIS 標準へ変換、または EDI トランスレータで BEMIS から生成することができます。

- BEMIS
電子データ交換 (EDI) では、VDA、UN/EDIFACT、Odette、ANSI などのさまざまな外部標準のビジネス文書を指定できます。Baan Electronic Message Interchange System (BEMIS) は、外部標準を変換した内部 LN 標準です。内部標準の外部標準への変換およびその逆は EDI トランスレータで行います。
- BEMIS の設計の原則
BEMIS ビジネス文書は次の所定の規則にしたがって設計する必要があります。これらの規則にしたがっていない場合、そのビジネス文書は BEMIS 標準に適合しません。
- BEMIS - 内容
EDI の設定データはユーザ定義が可能です。LN では必要なすべての EDI データがデフォルトデータとしても用意されています。この情報は企業基準データ会社 050 からエクスポートするか、<http://edi.infor.com> でダウンロードできます。この結果は **defaults.edi** と呼ばれる ASCII ファイルになり、EDI を使用する会社にインポートすることができます。
- EDI の設定
EDI を使用するには、マスタデータ、ネットワーク、コードおよび変換、変換設定、インポートおよびエクスポートデータ、通信、メッセージなどの EDI データを設定する必要があります。
- EDI メッセージの受信および生成
EDI メッセージはマニュアルまたは自動で、受信したり生成したりできます。
- 履歴
特定のメッセージを追跡できるよう、受信メッセージと送信メッセージの履歴が両方とも保持されます。

文書出力管理

文書出力管理を使用して、請求書などの配布用フォームレイアウトおよびメディアレポートフォームを指定できます。法律上の要件や顧客固有の要件によって、請求書のフォームレイアウトおよび必要なメディアは顧客ごとに異なります。また、顧客に送付される請求書のアーカイブに関するルールも異なる場合があります。

取引明細書、オーダ確認書、および見積などの文書にも、同様のルールが適用される場合があります。文書出力ルールにかかわらず、単一のバッチ処理で請求書进行处理したい場合もあります。

次の情報についてルールを定義できます。

- レポートのフォームレイアウト。国および顧客グループ属性とそれに関連する値 (オランダまたは米国、および商業または政府など) に基づいて使用します。
- 配布メディア。紙、E メール、電子的手段、または配布メディアの組合せ。

これに加えて、電子的アーカイブ用のコピーが必要かどうか、必要な場合はどこにそのコピーを保存するかを指定できます。

概要

ダイナミックエンタープライズモデラは、情報システムの稼働前に使用することができます。DEM ツールを使用して、ERP アプリケーションパッケージの導入に使用するビジネスモデルを作成できます。組織が ERP アプリケーションを使用した新しい情報システムの導入を決定した場合、ダイナミックエンタープライズモデラのビジネス管理ダイアグラムおよび業務プロセスを使用して、会社情報および商品フローを確認および構築できます。この機能を使用して、実際に情報システムの実装および最適化を行います。たとえば、カーネルプロジェクトモデルを構築し、そこからサイト固有のプロジェクトモデルを作成することができます。

エンタープライズモデラの主な機能と特徴については、次のトピックで説明しています。

- マスタデータ (ページ 179)
- モデル定義 (ページ 180)
- モデルアイテム管理 (ページ 181)
- ランタイムモデル管理 (ページ 181)

マスタデータ

「マスタデータ」は、主に作業環境の設定に使用されます。

業務プロセス、従業員グループ、ビジネス管理ダイアグラムなどのエンタープライズモデラビルディングブロックを作成してメンテナンスできます。「マスタデータ」では、バージョン、構成要素、およびパラメータを定義することができます。

- バージョン
DEM全体を通してモデリング処理とランタイム処理はいずれもバージョンで発生します。バージョンを使用すると、ビジネスモデルおよびその他のモデルアイテムを一意に識別できるようになります。モデリングを開始する前に、バージョンとバージョン権限をマスタデータで定義しておく必要があります。
- 分類
タイプが同じモデルアイテムの分類を作成することができます。これにより、モデルアイテムがラベル付でグループ分けされます。

- 構成要素
LN アプリケーションおよび Infor のその他のソフトウェアアプリケーション (Infor AutoConnect など)、または Microsoft Excel を使用して、業務プロセスをモデル化できます。エンタープライズモデラにおいて、これらのアプリケーションは構成要素として設定されます。
- 状況
状況をモデルアイテムにリンクさせることができます。状況は、モデルアイテムの開発プロセスの現時点での段階を示し、次の目的に使用されます。
 - モデルアイテムの開発プロセスの進捗状況を把握する
 - モデルアイテムと状況の組合せに関する権限をユーザに付与する
- 業務プロセスマスタデータ
管理モデルの業務機能だけが組織の業務内容に関連している場合は、これらの業務機能をどのように実施する必要があるかを業務プロセスで把握できます。また、業務プロセスでは、関連する LN セッションとこれらの LN セッションの使用順序がユーザに提示されます。業務プロセスマスタデータを使用すると、業務プロセスで管理文書を使用したり、責任コードを処理したりできます。

モデル定義

マスタデータでは、ビジネスモデルの作成とメンテナンスができる枠組みを設定します。ただし、ビジネスモデルを構築するには、プロジェクトモデルまたは参照モデルで構成される各種モデルアイテムを作成しておく必要があります。

- リポジトリ作業手順
ビジネスモデルを作成するためのビルディングブロックは、リポジトリで設定されます。このリポジトリから、ビジネスモデルの作成に必要なものを選択できます。
リポジトリ内の主なビルディングブロック
 - ビジネス管理ダイアグラム
組織内で実施される主要なプロセスを表すグラフィックデザインとそのプロセスの管理に使用される業務機能
 - 業務プロセス
 - 業務の目的を実現するためにユーザが実行しなければならないステップを表すグラフィックデザイン
 - サポートアプリケーション
プロセスまたはプロセスのステップにリンクできるアプリケーションのリスト。ユーザは、これらのアプリケーションを使用して、プロセス/アクティビティを実行するために十分な情報を得ることができます。
 - 役割
サポートアプリケーションの場合を除き、テキストをすべてのモデルアイテムにリンクさせて詳細情報を提供することができます。このテキストは、リポジトリとビジネスモデルの両方で作成できます。
- [概要]
企業構造モデルは、マルチサイト構造の組織を示します。

マルチサイトのコンセプトは、同じ財務会社とロジスティック会社に属しているエンティティを含む企業単位で構成されます。企業単位に含まれるエンティティはすべて同じロジスティック会社に属している必要がありますが、1つのロジスティック会社を複数の企業単位にリンクさせることができます。企業単位は世界各地に所在し、地域ごとに異なる通貨を使用している可能性があるため、1つの論理会社に複数の国を含めることができます。

- [ビジネスモデル]
ビジネスモデルは参照モデルとプロジェクトモデルの両方を指す総称です。どちらのモデルも、リポジトリ内に作成されているモデルアイテムの集合から構築されます。
 - 参照モデルは業種またはビジネストポロジを表します。
 - プロジェクトモデルは顧客固有のモデルを表します。
- データモデル
データモデルは、複数の抽象化レベルで固定記憶構成要素とその構造を表すダイアグラムです。固定記憶構成要素はデータベーステーブルです。

モデルアイテム管理

モデルアイテム管理には、バージョン、ビジネスモデル、および「ヘルプ」テキストを管理するための複数のユーティリティ機能が含まれます。たとえば、ビジネスモデルや一連のモデルアイテムを特定のバージョンから別のバージョンにコピーする機能、バージョン依存のモデルアイテムをエクスポート/インポートする機能、DEM ヘルプファイルを作成する機能などがあります。

- バージョン操作
いくつかのセッションを使用して、一連のモデルアイテムのバージョン操作を実行できます。
- バージョンインポート/エクスポート
あるシステム/会社から別のシステム/会社にデータをコピーできます。データをインポートするには、[バージョンダンプのインポート] セッションを使用します。データをエクスポートするには、[バージョンダンプのエクスポート] セッションを使用します。
- モデル操作
同じバージョンのビジネスモデルを比較したり、別々のバージョンのビジネスモデルを比較したりすることができます。レポートに相違点をリストするには、モデル間の相違の出力セッションを使用します。
- 翻訳ユーティリティ
「翻訳」ユーティリティを使用して、別の言語に翻訳する記述やモデルアイテムのヘルプテキストをエクスポートします。ファイルの翻訳が終了したら、データをもう一度インポートすることができます。

ランタイムモデル管理

ランタイムモデル管理は、プロセスブラウザとして提供され、モデリング環境と最終的なユーザインタフェースと区別することができます。ランタイムモデル管理セッションを使用して、どのプロジェクトモデルが特定の時点でユーザの組織に利用可能になるかを設定できます。ランタイ

ムモデルとしてプロジェクトモデルを選択すると、プロセスブラウザに取り込まれる業務プロセスおよび有効なユーザが設定されます。

- ランタイムバージョン、プロジェクトモデル、および最適化フェーズ
会社とバージョンの組合せに関するランタイムプロジェクトモデルを作成してメンテナンスできます。
- DEM セッション権限の出力
1人以上のユーザの概要を出力して、特定のプロジェクトモデルへのアクセス権がある場合にそのユーザに割り当てられる権限を確認できます。基準リポジトリのチェックボックスをオンにすると、特定の DEM バージョン内の役割に基づくユーザ別の権限が出力されます。

概要

ツールパッケージを使用すると、LN アプリケーションの構成/管理や LN ソフトウェア構成要素の開発/カスタマイズができます。

ツールの主な機能と特徴については、次のトピックで説明しています。

- ソフトウェアインストール (ページ 183)
- アプリケーション構成 (ページ 184)
- アプリケーションの個人用設定 (ページ 185)
- ユーザ管理 (ページ 185)
- デバイス管理 (ページ 186)
- ジョブ管理 (ページ 186)
- データベース管理 (ページ 187)
- 監査管理 (ページ 188)
- テキスト管理 (ページ 188)
- メニュー管理 (ページ 188)
- SQL 問合せ (ページ 189)
- アプリケーションのカスタマイズ (ページ 189)
- アプリケーション開発 (ページ 190)
- 統合ツール (ページ 192)
- 翻訳 (ページ 192)
- ソフトウェア配布 (ページ 193)
- E メッセージコネクタ (ページ 193)

ソフトウェアインストール

LN のインストールが終了したら、デモデータの配置や英数字コードの位置指定など、いくつかのインストール後のステップを実行します。また、パッチをインポートしたり、フィーチャーパックのアップグレード後にデータを更新したりすることもできます。

- 製品のメンテナンスと管理
LN システムのソフトウェア更新を円滑に管理できるように、Inforに「製品のメンテナンスと管理 (PMC)」ツールが用意されています。このツールを使用すると、機能上のソフトウェア更新 (フィーチャーパック) とその他のソフトウェア更新 (「個別ソリューション」) を管理できます。
- データ更新エンジン
データ更新エンジン (DUE) を使用すると、フィーチャーパック (FP) のアップグレード後に顧客データを更新できます。

アプリケーション構成

LN を構成するには、各種構成パラメータと各種設定を指定する必要があります。

- パラメータおよび設定
このモジュールを使用して、すべてのユーザのシステム設定に影響のあるシステムパラメータと設定をメンテナンスします。具体例として、LN テーブル上のタイムスタンプの設定、LN 出力サーバの標準動作、LN Workbench アプリケーション用の Web サーバの場所などがあります。
- パッケージコンビネーション
パッケージコンビネーションは、さまざまな LN ソフトウェアパッケージの集合です。どのパッケージコンビネーションにも、固有の VRC が設定されています。パッケージコンビネーションにより、ユーザは特定バージョンの LN ソフトウェアにリンクされます。パッケージコンビネーションは、1 人以上のユーザや 1 社以上の会社にリンクさせることができます。ただし、パッケージコンビネーションには、パッケージ VRC で識別可能な特定バージョンのパッケージしか含めることができません。
- 言語
ほとんどの LN 導入では、複数の言語が同時に使用されます。LN では、1 つの LN 環境で複数の言語の組合せを使用できますが、これらの言語が LN でサポートされている場合に限りです。このサポートは特定のデータベースに限定されています。
- 共有メモリ
共有メモリは、物理メモリのうちの共用部分になります。プログラム間のやり取りは共有メモリを介して実行されます。共有メモリを設定しておく、共有メモリにロードされた構成要素にすばやくアクセスできるようになります。LN システムのパフォーマンスを上げるために、プログラムオブジェクトとレポートオブジェクトを共有メモリにロードすることができます。共有メモリの設定と初期化の前に、ハードウェアにも内部メモリにも問題がないことを確認しておく必要があります。
- 重要度ラベル
重要度ラベルでは、情報の重要度を LN 画面に表示してエンドユーザに通知することができます。
- 多言語アプリケーションデータ
LN システムで「Unicode」キャラクタセットを使用している場合は、1 つの LN 環境で中国語、英語、フランス語などの多言語に対応した LN ソフトウェアを実行できます。また、LN に共有アプリケーションデータを多言語で保存することもできます。これは、世界各地のユーザが同じ環境を使用している場合に役立ちます。ユーザが使用しているソフトウェア言語に合わせて、アプリケーションデータの表示言語を切り替えることもできます。取引先に関するレポートを出力すると、そのレポートのレイアウトとデータが取引先の言語で表示されます。

- 顧客定義フィールド
LN ソフトウェアで [顧客定義フィールド (CDF)] セッションを使用すると、カスタマイズを作成せずに補足情報をテーブルに保存できます。

アプリケーションの個人用設定

ユーザはセッションを個人用に設定し、そのセッションに表示されるデータに自分専用のフォーマットを適用できます。ユーザが指定した個人用設定とフォーマット設定は LN サーバに保存されます。管理者がこれらの設定をメンテナンスできます。

- セッションの個人用設定
ユーザはさまざまな方法でセッションを個人用に設定できます。LN UI ユーザは、フィールドの非表示設定、ラベルの変更、ツールバーのカスタマイズ、フィールドを別のタブに移動などの操作ができます。管理者は、ユーザが定義した個人用設定をメンテナンスできます。たとえば、管理者は個人用設定を XML ファイルにエクスポートしたり、XML ファイルからインポートしたり、別のユーザ、DEM 役割、または会社番号にコピーしたりすることができます。
- 条件付フォーマット
LN UI ユーザは条件を定義した上で、LN セッションに表示されるデータに自分専用のフォーマットを適用できます。Web UI ユーザは、セッションごとに複数の条件を定義し、特定のフィールドや行に固有の色、特定の行を表す警告記号など、各種フォーマットを適用することができます。管理者は、ユーザが指定したフォーマット設定をメンテナンスし、システム全体のフォーマット設定を定義できます。

ユーザ管理

LN の「ユーザ管理」では、エンドユーザのユーザプロファイルと開発者に固有の構成を管理します。

LN ユーザを作成し、LN を使用する権限をそのユーザに付与できます。LN ユーザにリンクされている役割とテンプレートで LN の権限を定義することができます。この役割とテンプレートの概念により、使用しやすい方法がもたらされるため、新規ユーザの追加やユーザ権限の更新をすばやく実行できるようになります。

- LN ユーザ
LN アプリケーションを使用するために、ユーザにはオペレーティングシステムのユーザアカウントとパスワード、データベースのユーザアカウントとパスワード、LN のユーザアカウント、および適切な LN 権限が必要となります。これらの権限は、組織内でのユーザの役割に応じて異なります。
- データベースユーザ
LN ユーザは、データベース内の情報を使用するために、そのデータベースに接続する必要があります。LN ユーザは、適切な権限とアクセス権のあるデータベースにしかアクセスできません。LN ユーザに権限とアクセス権を付与するには、その LN ユーザをデータベースユーザにリンクさせる必要があります。

- **LN ユーザとデータベースユーザのリンク**
LN ユーザがデータベース内の情報を使用できるのは、その LN ユーザがデータベースユーザにリンクされている場合に限りです。LN の「RDBMS 管理」を使用して、LN ユーザをデータベースユーザにリンクできます。
- **権限**
通常ユーザには、セッション、データベース、およびライブラリを使用する権限が定義されます。この権限は、ユーザプロファイルにリンクできる役割で定義します。また、役割に依存しない権限も定義できます (開発パラメータやデバイス設定など)。この権限は、ユーザプロファイルにリンクできるテンプレートで定義します。スーパーユーザは、何も制限が課せられないため、役割にリンクされません。

デバイス管理

LN レポートは、出力ファイルやプリンタなどの各種媒体に出力できます。

- **デバイス管理手順**
デバイス管理手順を使用して、デバイスを作成し、出力用の用紙タイプとフォントを指定します。
- **デバイス管理メンテナンス手順**
LN の「デバイス管理」には、デバイスキューのメンテナンス/消去や出力要求の取消などのメンテナンスタスクを実行できる機能が組み込まれています。
- **LN レポートアーカイブ**
LN の「レポートアーカイブ」ソリューションを使用すると、最初に出してから数年後でも再出力ができるように、レポートをアーカイブしておくことができます。
- **Windows プリンタ用の自動用紙選択**
Windows プリンタデバイスにレポートを出力する際に適切な用紙タイプが自動的に選択されるように LN を設定できます。
- **Windows プリンタデバイス**
「Windows プリンタ」タイプと「Windows サーバプリンタ」タイプのデバイスを定義できます。
- **LN 用の Microsoft レポート**
[外部レポートサービス] タイプのデバイスを作成できます。このタイプのデバイスを使用すると、「Microsoft レポートサーバ」に保存されているレポート設計で LN レポートが出力されます。このレポートサーバでは、レポートがレンダリングされます。
- **LN (IR) 用 Infor Reporting**
レポート出力を Infor レポートソリューション (IR) にリダイレクトするタイプのデバイスを作成できます。このタイプのデバイスでは、レポートを発行する場合に LN 出力が IR にリダイレクトされます。

ジョブ管理

LN のジョブ管理を使用すると、組織上の要件に基づいてジョブのスケジュールを設定できます。たとえば、高負荷環境でのシステム全体のパフォーマンスを上げるために、ピーク時以外の時間帯にジョブが実行されるようにスケジュールを設定できます。1つのジョブは1つ以上のセッションまたはシェルコマンド (あるいは両方) で構成され、ユーザの介入なしで実行されます。ジョブ

に含まれるセッションとシェルコマンドは、LN にログオンしていない状態でも開始できます。定期的に処理を開始するか、一定の間隔を開けて処理を開始するか、すぐに処理を開始するようにジョブのスケジュールを設定できます。通常、LN のジョブ管理は、出力セッションと処理セッションで使用されます。

- ジョブデータ
ジョブを作成するには、基本ジョブデータを指定し、セッションまたはシェルコマンド（あるいは両方）をそのジョブにリンクさせておく必要があります。基本ジョブデータでは、そのジョブを定期的に行うかどうかを指定します。ジョブを定期的に行う場合は、そのジョブのスケジュールを指定します。
- 共有ジョブデータテーブル
通常、会社ごとに固有の基本ジョブデータが保存されています。このため、特定の会社に対して 1 つのジョブが実行されます。一方、1 つのジョブで複数の会社のセッションを実行することもできます。複数の会社のセッションを実行できるのは、関連する会社のジョブデータテーブルが単一のメイン会社に物理的にマッピングされている場合に限りです。
- ジョブ実行
ジョブは、いくつかの方法で開始できます。ジョブの状況によって、そのジョブを開始できるかどうかが決まります。ジョブの状況が [順番待ち] または [フリー] の場合は、そのジョブを開始できます。
- ジョブ履歴
ジョブの実行が終了した場合、たとえばジョブが正常に完了した場合やランタイムエラーが発生した場合は、履歴ログに情報が書き込まれます。ジョブ履歴には、ジョブが実行された日時やジョブとその関連セッションが終了した理由などの情報が記入されます。

データベース管理

LN データはデータベーステーブルに保存されます。LN は複数の「リレーショナルデータベース管理システム (RDBMS)」に対応しています。データベースにアクセスできるように、LN ユーザに RDBMS へのアクセス権を付与する必要があります。

- データベース情報
LN で使用されるデータベースタイプごとにデータベース情報を指定する必要があります。また、設定時にデータベース定義を作成し、それにテーブルを割り当てておくことも必要となります。
- リモートデータベース
ツールでサポートされているクライアント/サーバーアーキテクチャを使用すると、ユーザは複数のデータベースタイプを扱うことができます。これらのデータベースは、1 つまたは複数のシステムに分散できます。データベースが複数のシステムに分散される構成をリモートデータベース構成と呼びます。
- テーブル共有
LN が複数の会社を導入されている場合は、特定のビジネス要件を満たすために、2 社以上の会社でのテーブルの共有が必要となることがあります。たとえば、複数の会社が同じ発注先から商品を購入した場合、これらの会社は取引先テーブルを共有できます。
- データベース管理
データベース管理者 (DBA) モジュールを使用すると、データベース管理者は LN ユーザとデータベースユーザ間のリンク、データベースグループ、データベース内のテーブルおよびインデックスリポジトリを作成、メンテナンス、表示することができます。

監査管理

監査管理では、LN システムに加えられた処理上の変更を含む監査ファイルの管理と監視ができます。LN の監査管理は主に、LN システム間で処理上の変更をやり取りするために、LN に専用のデータ同期ソリューション、LN SyncServer、および LN 交換で使用されます。

- 監査構成管理
LN の監査機能では、ユーザが LN セッションを使用して LN データベーステーブルに加えた変更を一部またはすべて記録できます。
- 監査証跡および監査ホスト設定
監査証跡および監査ホスト設定では、監査証跡の作成に必要な情報が提供されます。

テキスト管理

テキスト管理には、LN でテキストを作成してメンテナンスするツールが用意されています。LN のテキストエディタを使用すると、[SQL 問合せ] モジュールでのクエリの作成などの操作を実行できます。また、データベーステーブルに保存されているデータに関する情報を提供することもできます。

たとえば、レコードの内容が定義された情報をそのレコードにリンクできます。品目や販売オーダーなどに関する追加情報を提供することができます。

- テキストパラメータ
LN でテキストを使用するには、基本パラメータを指定する必要があります。これらのパラメータで、テキストの作成と編集のための基本要件がユーザに提示されます。
- テキストメンテナンス
[テキスト管理] モジュールには、テキストをメンテナンスできるセッションが組み込まれています。使用しなくなったテキストを削除し、テキストグループに固有のテキスト番号範囲を指定できます。

メニュー管理

LN のメニューを使用すると、LN セッションを論理フォルダ/サブフォルダ構造にまとめることができます。通常、このフォルダとサブフォルダは LN のパッケージとモジュールを表します。ユーザは、メニューからフォルダとサブフォルダを開いてセッションを検索できます。

- メニューのカスタマイズ
LN ユーザは、独自にカスタマイズしたメニューを使用できます。LN のメニューは、LN 開発者または開発者権限のある LN 管理者が作成します。ユーザの開始メニューは LN ユーザデータで定義する必要があります。

SQL 問合せ

データベースから情報を抽出し、その情報をレポートまたはチャートで表示するように、単独の SQL 問合せを設定できます。このようなクエリは他のどのソフトウェア構成要素にも組み込まれていないため、単独で実行されます。

- クエリ定義
「簡易 SQL」または「テキストマネージャ」を使用して単独のクエリを作成することができます。「簡易 SQL」を使用した場合は、簡単なメニュー方式のクエリを定義できます。「テキストマネージャ」を使用した場合は、より複雑なクエリを作成できます。

アプリケーションのカスタマイズ

LN 開発環境では、LN ソフトウェアをカスタマイズできます。セッション、フォーム、レポート、多言語データフィールドラベル、質問、メッセージなどの各種ソフトウェア構成要素をカスタマイズできるパッケージ VRC を作成することができます。

- 開発パラメータおよび権限
ソフトウェア構成要素を作成またはメンテナンスする場合、開発者には、デフォルトの開発用設定/パラメータと少なくとも 1 つのパッケージ VRC に関する権限が必要となります。
- バージョンおよびリリース管理
ソフトウェアには絶えず変更が加えられています。このため、各バージョンのパッケージ、対応するリリース、およびすべてのカスタマイズを標準ソフトウェアで管理する必要があります。Infor Enterprise Server には、バージョンおよびリリース管理のコンセプトが盛り込まれた包括的なソリューションが用意されています。
- ソフトウェア構成管理 (SCM)
開発者は「ソフトウェア構成管理 (SCM)」システムを使用して、ソフトウェア構成要素のコピーを作成し、その構成要素を専用の開発 VRC に配置できます。この後で、構成要素の修正 (バグ修正など) が可能になります。構成要素が完成し、テストが完了したら、その構成要素をランタイム環境に戻すことができます。このプロセスをチェックアウトおよびチェックインプロセスと呼びます。構成要素には、そのまま同じ VRC コードが使用されることがありますが、別の改訂番号が設定されます。構成要素の旧改訂を取得することもできます。
- メッセージ
メッセージは言語非依存のソフトウェア構成要素であり、これを使用すると、ダイアログメッセージをカスタマイズできます。
- 質問
質問は言語非依存のソフトウェア構成要素であり、これを使用すると、ユーザが答える必要のある状況依存の質問をすることができます。ランタイムに、現行ユーザ向けに指定された言語で質問が表示されます。
- メニュー
LN ユーザは、独自にカスタマイズしたメニューを使用できます。LN のメニューは、LN 開発者または開発者権限のある LN 管理者が作成します。ユーザの開始メニューは LN ユーザデータで定義する必要があります。

- SQL 問合せ
「簡易 SQL」または「テキストマネージャ」を使用して単独のクエリを作成することができます。「簡易 SQL」を使用した場合は、簡単なメニュー方式のクエリを定義できます。「テキストマネージャ」を使用した場合は、より複雑なクエリを作成できます。
- フォーム
フォームは、セッションのユーザインターフェイス部分になります。ユーザに提示されるフォームには、データとそのデータに対してユーザが実行できるアクションが取り込まれています。セッションとフォームは統合されており、1つのセッションに1つのフォームが定義されています。セッション内のフォーム定義は、そのセッションの概要表示ウィンドウと詳細ウィンドウに表示されるフィールド、ラベル、およびオプションを示します。
- レポート
レポートを使用すると、データを画面に表示したり、プリンタやその他の出力デバイスに出力したりすることができます。レポートは (出力) セッションと SQL 問合せで使用されます。1つのセッションに複数のレポートを取り込むことができます。複数のレポートが取り込まれたセッションを実行すると、使用可能なレポートのリストが表示されます。1つの SQL 問合せには1つのレポートしか取り込むことができません。
- レポートスクリプト
レポートスクリプトを使用すると、レポートの処理をカスタマイズできます。レポートスクリプトは複数のイベントセクションで構成され、各セクションには、レポート処理が特定の状態になった時点で実行されるアクションを取り込むことができます。レポートスクリプトのセクションに取り込まれるステートメントは、3GL 言語ステートメントとレポートスクリプト関数の組合せになります。
- チャート
チャートでは、グラフ形式のデータがユーザに提示されます。チャートはセッションと SQL 問合せで使用されます。1つのセッションに複数のチャートを取り込むことができます。1つの SQL 問合せには1つのチャートしか取り込むことができません。
- ビジネスオブジェクトモデリング
ビジネスオブジェクトリポジトリ (BOR) は、ビジネスオブジェクトが保存される仮想空間です。ビジネスオブジェクトはビジネス向けのユーザインターフェイスを含むオブジェクトであり、すべてのビジネス関連データを保存し、そのデータに対する処理を実行するための単一のエントリポイントとして機能します。
- データディクショナリ
データディクショナリは、データモデルまたはシステムに関する記述の集合になります。LN では、「ランタイムデータディクショナリ」と「アプリケーションデータディクショナリ」という2つの固有のデータディクショナリが使用されます。

アプリケーション開発

LN 開発環境では、LN ソフトウェアを開発できます。次の操作を実行できるパッケージ VRC を作成することができます。

- アプリケーション用のドメインとテーブルで構成されるデータモデルを設定する。この機能を使用するには、開発ライセンスが必要です。
- 各種ソフトウェア構成要素を作成する。次に例を挙げます。
 - セッション
 - フォーム
 - レポート

- レポートスクリプト
- 多言語データフィールドドラベル
- 質問とメッセージ
- UIスクリプト、ダイナミックリンクライブラリ、およびデータアクセス層を作成、編集、コンパイルする。この機能を使用するには、開発ライセンスが必要です。
- ドメイン
ドメインでは、データ型、長さ、配列、有効範囲、表示フォーマット、大文字ルールなどのデータに関する共通情報を定義します。
- テーブル定義
テーブル定義では、テーブルの構造を定義します。テーブル定義はフィールドとインデックスで構成されます。テーブルフィールドは、そのフィールドのデータ型といくつかの特徴が定義されたドメインにリンクされています。
- データアクセス層
「データアクセス層 (DAL)」では、開発者はデータに関するルールを記述できます。データアクセス層は、セッションではなくテーブルにリンクされています。このため、テーブルにアクセスする際にデータアクセス層が使用されます。つまり、同じルールを使用して、別々のセッションのテーブルを更新できます。また、統合機能でも、同じルールで更新を処理できるようにデータアクセス層が使用されます。
- セッション
セッションでは、活動が実行されます。セッションは、データの表示、編集、および処理に使用されます。セッションごとにコードが設定されています。セッションコードは、セッションウィンドウのステータスバーに表示されます。1つのセッションには、フォームやオブジェクトなど、連携して動作する複数の構成要素が含まれています。セッションオブジェクトは、コンパイル済の UI スクリプトになります。
- UI スクリプト
セッションのデフォルト動作は、4GLエンジンで処理されます。追加機能が必要な場合やデフォルト機能の使用を回避する場合は、そのセッションの UI スクリプト (「プログラム」スクリプト) に変更を加えます。UI スクリプトはセッションオブジェクトでコンパイルされます。セッションオブジェクトには、システムの標準操作手順の例外だけが含まれます。「4GL エンジン」ではシステムの標準操作手順が実行されるため、ユーザが独自に例外を作成します。
- 関数
関数を使用すると、プログラミングタスクを別々の値で複数回実行できます。関数の宣言は、スクリプトの関数セクション、ライブラリ、または個別の関数スクリプト (include)で行います。
- ライブラリ
ライブラリは「ダイナミックリンクライブラリ (DLL)」とも呼ばれ、システム全体の多数のセクションで利用できるアプリケーション固有の関数が用意されています。ライブラリは、それぞれの構成要素に保存されているスクリプトです。ライブラリは、それ自体が使用されるプログラムスクリプトとは別にコンパイルされます。ライブラリは、それ自体が使用されるセッションからランタイムにロードされます。セッションからライブラリにアクセスする必要がある場合は、そのライブラリがロードされ、関連ルーチンが実行されます。

アプリケーションのカスタマイズ (ページ 189)も参照してください。

統合ツール

LN にはさまざまな統合ツールが含まれています。これらのツールを使用して、LN 環境を他のアプリケーションや他の LN 環境と統合できます。

- Office 統合
オフライン統合を使用して、LN を MS Word および MS Excel と統合します。
- 連絡先とカレンダー
このモジュールを使用して、MS Exchange と LN 顧客関係管理アプリケーションの間のデータ同期を構成します。
- 交換モジュールの概説
交換モジュールを使用して、LN へのデータのインポートおよびエクスポートを行います。
- トリガー
トリガモジュールは LN の小さな構成要素で、LN のイベントを別のサイトまたはアプリケーションに通知するために使用されます。
- 同期サーバの概要
同期サーバは、LN のイベントメッセージの発行を導入します。これは、ビジネスオブジェクトの同期オブジェクトを作成することによって行われます。同期オブジェクトは、ビジネスオブジェクトを選択し、選択した構成要素および属性および (オプションで) フィルタで拡張したものです。同期オブジェクトを使用すると、選択されたビジネスオブジェクトを実行時に同期できます。
- イベント発行の概要
LN では、ビジネスのデータおよび方法がビジネスオブジェクトにグループ化されます。ビジネスオブジェクトは BDE (ビジネスデータエンティティ) と呼ばれ、インスタンスに変更が発生した場合にイベントを発行できます。クライアントアプリケーションは、そのようなビジネスオブジェクトでの変更が発行されるように要求できます。その場合、ビジネスオブジェクトのインスタンスが作成されたり、ビジネスオブジェクトの既存のインスタンスが変更または削除されると、作成イベント、変更イベント、または削除イベントが発行されます。同期サーバを使用することによって、LN からこのようなイベントを発行できます。
- オブジェクト構成管理
ワークフロー権限および承認ロジックがビジネスオブジェクトに適用される場合、このモジュールを使用してオブジェクトタイプごとに指定します。オブジェクトが ION ワークフローを使用する承認、有効化、または検証を必要とする場合は、該当する LN セッションに [ワークフロー状況] が表示されます。

翻訳

LN では、LN アプリケーションの言語依存度を低減し、メディアの作成と配布にかかる費用を抑えるために、「言語翻訳サポート (LTS)」が使用されています。

- 言語翻訳サポート
言語翻訳サポートには、翻訳可能なソフトウェア構成要素 (ラベル、質問、メッセージなど) と言語非依存の構成要素 (フォームやレポートレイアウトなど) を区別するメカニズムが搭載されています。言語翻訳サポートでは、フォームとレポートだけが開発言語で用意されています。たとえば、販売オーダーの入力フォームには、関連ラベルの識別子しか含ま

れていません。このフォームはすべてのシステム言語で使用されます。翻訳済ラベルがこのフォームにランタイムに表示されます。

- ソフトウェア翻訳
LN では、ラベル、質問、およびメッセージを開発または翻訳システムからエクスポートして、別の LN 環境にインポートすることができます。ラベルのエクスポートとインポートを実行する場合は、XML-フォーマットのファイルを使用します。どの XML ファイルにも、ユーザの設定に基づく一連の翻訳可能な構成要素が含まれています。翻訳済の言語ファイルを元の Infor 環境にインポートすることができます。インポート処理は、ライタイムへの切り替えを伴います。すべての記述はラベルとして保存され、同じインポート/エクスポート処理で扱うことができます。
- ソフトウェア構成要素の検証
ソフトウェア構成要素の検証 (VSC) は、LN 4GL ソフトウェアに対して品質管理を実施できるツールです。ソフトウェア構成要素の検証では、LN の設計方針に基づいて、さまざまな妥当性確認が実施されます。ソフトウェア構成要素の検証を使用すると、警告のリストが生成されます。警告が生成されるごとに、その警告を受諾するか、問題を解決するかを決めることができます。

ソフトウェア配布

LN には、パッケージ VRC から順編成ファイルにソフトウェア構成要素をエクスポートするツールが用意されています。これらのファイルは、別の環境にあるパッケージ VRC にインポートできます。

- エクスポート/インポート手順
このエクスポート/インポート手順では、パッケージ VRC 内のソフトウェア構成要素が順編成ファイルにエクスポートされた後、別の環境にあるパッケージ VRC にインポートされます。ソフトウェア構成要素を別の環境にインポートする場合は、その構成要素を新しい環境でランタイムデータディクショナリに変換しておく必要があります。

E メッセージコネクタ

「E メッセージコネクタ」では、LN アプリケーション内でメッセージングアプリケーションのクラスを複数構築できます。LN は E メールメッセージに対応しています。

「E メッセージコネクタ」を使用すると、LN アプリケーションで次のアクションを実行できます。

- メールクライアント (Microsoft Outlook やその他の MAPI 対応のメールクライアントなど) を使用してメッセージを送信する
- サーバ側のサービスプロバイダ (SMTP) にメッセージを送信する

詳細については、System Administrator's Guide for eMessage (U8307 US) を参照してください。

