



Infor LN 倉庫管理 倉庫検査ユー ザガイド

重要事項

本書に含まれる資料（あらゆる補足情報を含む）は、Inforの機密及び専有情報に相当し、かつそれを含むものです。

添付を使用するにあたり、使用者は、当該資料（当該資料のあらゆる修正、翻訳または翻案を含む）、すべての著作権、企業秘密、及びそれに関係するすべてのその他権利、権原及び利益はInforが独占所有するものであり、使用者には、別の契約（この別契約の契約条項によって、貴社の当該資料及びすべての関連する補足情報の使用が規定されます）に基づいてInforより貴社に使用許諾されたソフトウェアに関連し、またその使用を促進することのみを目的（以下、「目的」という）として、当該資料を使用するための非独占的権利以外、使用者の閲覧に基づく権利、権原及び利益（すべての修正、翻訳または翻案を含む）は付与されるものではないことを認識し、それに同意するものとします。

更に、同封の資料を使用するにあたり、使用者は、使用者が当該資料を極秘扱いで保管しなければならないこと、そして使用者の当該資料の使用は上述の「目的」に限定されることを認識し、それに同意するものとします。Inforは、本書に含まれる内容に誤りや洩れがないよう細心の注意を払っていますが、本書に含まれる内容が完全なもので、誤植やその他の誤りがなく、使用者の個別の要望を満たすことは保証しません。したがって、Inforは、本書（あらゆる補足情報を含む）の誤りまたは不備により、またはそれに関連して生じたあらゆる個人または団体に対する、あらゆる間接的または直接的損失または損害について、その誤りまたは不備が過失、事故またはその他の理由によるものであるかどうかにかかわらず、一切の責任を負わず、かつそれを放棄するものとします。

使用者の本資料の使用は、米国輸出管理法及びその他に限定しない輸出入の適用法に準拠するものとし、使用者は、本資料及びあらゆる関係資料または補足情報を当該法律に違反して、直接的または間接的に輸出または再輸出してはならず、またこれらの資料を当該法律により禁止されるいかなる目的にも使用してはなりません。

商標確認

ここに示す文字標章及び図形標章は、Infor及び/またはその関連会社ならびに子会社の商標または登録商標、あるいはその両方です。無断複製・転載を禁ず。参照されるすべての他の社名、製品名、商標名またはサービス名は各所有者の登録商標または商標です。

発行情報

文書コード	whinspectionug (U9875)
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 概要.....	7
倉庫検査.....	7
検査ヘッダと検査ラインの作成.....	7
検査結果の指定方法と処理方法.....	7
処理後.....	8
扱い単位を検査するには.....	8
設定.....	8
品質管理との統合.....	8
第2章 検査ヘッダと検査ライン.....	9
検査ヘッダと検査ラインの作成、更新、削除.....	9
入庫検査.....	9
入庫訂正.....	9
出庫検査.....	10
倉庫検査でのストックポイントの統合.....	10
所有権.....	10
ペグ配分.....	10
品質.....	10
検査と検査ラインの削除.....	11
倉庫検査でのストックポイントの統合.....	11
多量ロット番号とシリアル番号の入庫.....	11
少量シリアルの入庫.....	11
多量ロット番号とシリアル番号の出庫.....	11
ストックポイントの入庫倉庫検査の統合 - 例.....	12
ストックポイントの出庫倉庫検査の統合 - 例.....	13
所有者が異なる倉庫検査の統合 - 例.....	14
第3章 検査処理.....	15
検査結果の指定方法と倉庫検査の処理方法.....	15
扱い単位.....	16
一部検査.....	16

処理中.....	16
処理後の倉庫検査.....	16
所有権.....	16
ペグ配分.....	17
第4章 扱い単位.....	19
扱い単位を検査するには.....	19
扱い単位の検査結果の指定方法.....	20
倉庫検査中の扱い単位の廃棄と不合格.....	21
検査扱い単位のシリアル登録.....	21
扱い単位検査結果を処理するには.....	24
扱い単位ツリーでの扱い単位構造の検査.....	24
第5章 設定.....	27
倉庫検査 - 設定.....	27
入庫と出庫 - スtockポイント詳細.....	27
品質.....	28
倉庫検査とオーダ発生元.....	28
第6章 品質管理.....	31
品質管理 - 倉庫検査の統合.....	31
有効化コードと設計改訂.....	32
複数所有権の処理.....	32
オーダ検査.....	32
保管検査.....	33
オーダ固有テスト手順.....	34

文書情報

このガイドでは、倉庫検査の概要を紹介し、検査手続きの設定と使用について説明します。

対象者

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

前提とする知識

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

本書の概要

第 1 章「概要」では、倉庫検査の用途および一般特性について説明しています。

その後に続く章では、検査レコードの作成方法、扱い単位と組み合わせるかどうかに関係なく商品を検査する方法、およびマスタデータの設定について説明しています。特に品質管理と組み合わせた倉庫検査の使用について考慮しています。

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

本書の使い方

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

参照セクションを探すには、目次を参照してください。

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

コメント

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

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

Infor へのお問い合わせ

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

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

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

倉庫検査

LNでは、入庫済品目および出荷予定品目を検査できます。たとえば、次のような目的で検査を行います。

- 新しい発注先にオーダした商品の品質をチェックする
- 過去に品質の問題があった発注先を監視する
- 発送確定保管場所への移送中に破損した出庫商品の品質をチェックする

入庫済品目を検査する場合は、入庫検査が作成されます。出荷予定品目を検査する場合は、出庫検査が作成されます。

入庫の検査手順は、LNの主要な倉庫手順の1つです。倉庫、発注先、品目の設定で品目の検査が必要な場合、倉庫手順に検査手順を追加できます。

入庫検査とは異なり、出庫検査自体は倉庫手順の一部分ではなく、出庫手順にユーザが追加できる活動の1つです。倉庫、発注先、または品目の設定で品目検査が必要である場合、倉庫手順に出庫検査ステップを追加できます。

検査ヘッダと検査ラインの作成

入庫検査と出庫検査は、検査ヘッダと1つ以上の検査ラインから構成されます。

入庫処理と出庫処理の間、検査が必要な品目の検査が検査パラメータの設定 (ページ 27)に従って作成されます。倉庫検査をマニュアルで作成することはできません。

検査結果の指定方法と処理方法

入庫検査と出庫検査のどちらも、まず、検査結果を指定し、次に検査を処理して、検査を終了します。

入庫検査の検査結果を指定する場合は、検査品目の承認、不合格、破壊、廃棄を実行します。出庫検査の場合は、検査品目の承認、不合格、廃棄を実行します。

破壊済品目の代金は常に発注先に支払います。他方で、廃棄済品目の場合、発注先が常に関係するわけではなく、決済方法は状況によって変わります。廃棄できるかどうかは、隔離検査パラメータの設定によります。

処理後

入庫検査の処理後、承認済品目は在庫に追加されます。保管場所が管理されている倉庫の場合、検査場所から保管場所への入庫勧告を作成してプットアウェイする必要があります。倉庫手順の設定によって、これが自動的に実行されるかマニュアルで実行するかが決まります。保管場所が管理されていない倉庫の場合、承認済品目は自動的にプットアウェイされます。

不合格品目は、隔離検査場所または隔離検査倉庫に送付されてさらに処理されるか、調整オーダーを通じて在庫から削除されます。これは、検査および隔離検査パラメータの設定によります。

破壊済数量は承認済数量に含まれますが、在庫からは削除されます。これは、破壊された商品についても発注先に代金を支払わなければならないためです。通常、商品はテストのため、または発注先の責任ではない何らかのアクシデントによって破壊されることがあります。

廃棄された品目は、調整オーダーを通じて在庫から削除されます。

出庫検査では、品目を承認、不合格、廃棄することができます。承認済数量が出荷されます。不合格品目は、隔離検査場所または隔離検査倉庫に送付されてさらに処理されるか、調整オーダーを通じて不合格理由コード付きで在庫から削除されます。これは、パラメータの設定によります。調整オーダーは、調整オーダー履歴 (whinh5570m000) セッションで表示できます。

扱い単位を検査するには

扱い単位の設定によって、扱い単位が生成されるかどうか、扱い単位をユーザが作成するかどうか、入庫/出庫フローの品目に対して使用するかどうかが決まります。生成される場合は、検査ヘッダと検査ラインが作成されたときに、検査扱い単位が生成されます。

入庫/出庫検査ヘッダまたは検査ラインに扱い単位が存在している場合は、検査扱い単位または検査ラインの検査結果を指定できます。

設定

入庫検査または出庫検査を使用するには、検査を必要とする品目を指定し、具体的な倉庫手順を設定する必要があります。入庫検査は、通常、特定の検査場所で開催されますが、出庫品目は、検査場所ではなく発送確定保管場所で開催されます。倉庫で保管場所を管理する場合は、入庫検査用の検査場所を定義する必要があります。検査時に不合格になった品目を隔離検査倉庫または隔離検査場所で開催する必要がある場合は、具体的に設定することが必要です。

品質管理との統合

品質検査が品目、オーダー、または取引先に適用できる場合、品質検査と倉庫管理検査の両方が入庫または出庫検査処理に関係します。

検査ヘッダと検査ラインの作成、更新、削除

入庫処理と出庫処理の間、検査が必要な品目の検査が検査パラメータの設定 (ページ 27)に従って作成されます。倉庫検査をマニュアルで作成することはできません。

入庫検査

保管場所が管理されている倉庫の場合、入庫勧告 (または、その 1 つ以上の勧告ライン) がプットアウェイされたときに入庫検査が作成されます。保管リストを使用している場合は、保管リストまたは保管任務がプットアウェイされたときに検査が作成されます。

入庫検査は入庫オーダーラインに対応します。倉庫の保管場所が該当し、商品にさまざまな保管場所が勧告されている場合、入庫オーダーラインごと、勧告された保管場所ごとに、別の検査が作成されます。たとえば、オーダーライン 1000/10 の品目に保管場所 L1 と L2 が勧告されている場合は、検査 INS10111 と INS10112 が作成されます。次に、オーダーライン 1000/20 に保管場所 L2 と L3 が勧告されている場合は、検査 INS10113 と INS10114 が作成されます。

入庫勧告の勧告ラインが異なる時点でプットアウェイされた場合は、最初の勧告ラインがプットアウェイされたときに検査が作成されます。次の勧告ラインがプットアウェイされると、勧告された保管場所が同じで、検査がまだオープンである場合は、同じ検査に追加されます。

一方、検査が処理中に設定されているか、処理済である場合は、後でプットアウェイされた勧告ライン用に新しい検査が作成されます。

保管場所が管理されていない倉庫の場合は、入庫の少なくとも 1 つの入庫ラインが確認されたときに、検査が作成されます。

入庫の入庫ラインが異なる時点で確認された場合は、最初の入庫ラインが確認されたときに検査が作成されます。次の入庫ラインが確認されると、検査がまだオープンである場合 (そして入庫ラインが同じ入庫オーダーラインに属する場合)、同じ検査に追加されます。一方、検査が処理中に設定されているか、処理済である場合は、後で確認された勧告ライン用に新しい検査が作成されます。

入庫訂正

入庫訂正を実行した場合、該当する検査の検査ラインに訂正された数量が挿入されます。この数量が訂正できるのは、検査がオープンまたは処理中の場合です。入庫訂正後、検査予定数量がゼロになると、検査ラインは削除されます。検査が処理済の場合は、訂正された数量について新し

い検査が作成されます。訂正された数量が処理済数量を下回る場合、処理済検査に対してマイナスの入庫訂正はできません。

出庫検査

出庫勧告が発行されたとき、または、ピッキングリストが出庫手順に適用される場合は、ピッキングリストが確認されたときに、出庫検査が作成されます。

出庫検査は出庫オーダーラインに対応します。保管場所が該当する場合、同じ発送確定保管場所が勧告され、同じ出庫オーダーラインに対応する勧告ラインは、1つの出庫検査に統合されます。1つ以上の勧告ラインに異なる保管場所が勧告されている場合、保管場所ごとに別の検査が作成されます。

たとえば、オーダーライン 1000/10 の品目に保管場所 L1 と L2 が勧告されている場合は、検査 OUT10100 と OUT10101 が作成されます。次に、オーダーライン 1000/20 に保管場所 L2 と L3 が勧告されている場合は、検査 OUT10103 と OUT10104 が作成されます。

出庫勧告の勧告ラインが異なる時点で発行された場合は、最初の勧告ラインが発行されたときに検査が作成されます。次の勧告ラインが発行されると、勧告された保管場所とオーダーラインが同じで、検査がまだオープンである場合は、同じ検査に追加されます。一方、検査が処理中に設定されているか、処理済である場合は、後で発行された勧告ライン用に新しい検査が作成されます。

倉庫検査でのストックポイントの統合

入庫検査と出庫検査は、検査ヘッダと 1 つ以上の検査ラインから構成されます。

入庫処理と出庫処理の間、検査が必要な品目の検査が検査パラメータの設定 (ページ 27) に従って作成されます。倉庫検査をマニュアルで作成することはできません。

所有権

入庫ラインまたは出庫勧告の所有権レコードが異なる場合、所有者ごとに別の検査ラインが作成されます。

ペグ配分

倉庫オーダーラインがプロジェクトペギングである場合、承認済数量、不合格数量、破壊済数量の入庫検査は入庫ラインペグ配分 (whinh3528m000) セッションでペグごとに更新されます。出庫検査の場合、出庫オーダーラインペグ配分 (whinh2690m000) セッションで承認済数量と不合格数量が更新されます。

品質

品質を使用して倉庫検査を実施する場合は、[ストックポイントを 1 つの倉庫検査に統合] チェックボックスをオンにすることを強くお勧めします。その理由は、品質でサンプリングルールを適切に適用するには、特にシリアル番号付品目が関係する場合、検査を統合する必要があるためです。

検査と検査ラインの削除

検査ラインは次の場合に削除されます。

- 関連する入庫ラインの [検査] チェックボックスがオフで、倉庫が WMS 倉庫である場合
- 関連する入庫ラインが削除されている場合。その入庫ラインが検査のすべての検査ラインに一致する場合は、その検査が削除されます。

出庫オーダラインが削除されると、それに対応する検査も削除されます。

倉庫検査でのストックポイントの統合

[ストックポイントを 1 つの倉庫検査に統合] チェックボックスの設定によって、少量のロット品目またはシリアル番号付品目、LIFO/FIFO 品目、または複数の扱い単位に含まれる品目の検査と検査ラインの作成方法が決まります。

このチェックボックスがオンの場合、入庫/出庫勧告ライン、入庫ライン、保管リスト、またはピッキングリストにある異なるストックポイント詳細ごとに、別の検査ラインが作成されます。

このチェックボックスがオフの場合、入庫/出庫勧告ライン、入庫ライン、保管リスト、またはピッキングリストにある異なるストックポイント詳細ごとに、別の倉庫検査が作成されます。

多量ロット番号とシリアル番号の入庫

多量ロット番号またはシリアル番号を持つ勧告ラインまたは入庫ラインから検査ラインが作成されるときに、ロット番号またはシリアル番号は入庫ラインロット/シリアル (whinh3123m000) セッションから検査ラインにコピーされます。

シリアル番号付品目それぞれについて、検査ラインが作成されます。

検査ラインに破壊済数量と不合格数量を指定すると、不合格または破壊済のロット番号とシリアル番号は入庫ラインロット/シリアル (whinh3123m000) セッションで更新されます。処理後に、この情報を使って、不合格品目を扱う隔離検査 ID または調整オーダが作成されます。

少量シリアルの入庫

発生元が [JSC 生産] の倉庫オーダで入庫した少量シリアル番号付品目については、[ストックポイントを 1 つの倉庫検査に統合] チェックボックスがオンの場合、多量シリアルと同じ方法で入庫検査が作成されます。シリアル番号付品目の製造が完了したという報告があると、入庫オーダラインが 1 つの倉庫オーダが作成され、入庫オーダラインのロット/シリアル (whinh2116m000) セッションにシリアル番号が登録されます。その入庫オーダラインから、1 つの検査が作成され、シリアル番号付品目それぞれについて、検査ラインが作成されます。

多量ロット番号とシリアル番号の出庫

多量ロット番号またはシリアル番号を持つ出庫勧告ラインから検査ラインが作成されるときに、ロット番号またはシリアル番号はロット/シリアルの出庫勧告 (whinh4126m000) セッションから検査ラインにコピーされます。

シリアル番号付品目それぞれについて、検査ラインが作成されます。

ロット番号とシリアル番号を検査ラインに登録できます。別の方法として、登録を延期して、検査または検査ラインの処理が終わり、出庫勧告が発行される時点まで待つこともできます。この時点で、ロット登録とシリアル登録は出荷ラインストックポイント詳細 (whinh4133m000) セッションで実行されます。

ストックポイントの入庫倉庫検査の統合 - 例

[ストックポイントを 1 つの倉庫検査に統合] チェックボックスがオンの場合、同じ入庫オーダーラインと検査場所に属する入庫勧告ラインは 1 つの検査に統合されます。倉庫の保管場所が該当しない場合、同じ入庫オーダーラインに属する入庫ラインは 1 つの検査に統合されます。入庫オーダーラインに関連付けられた異なるストックポイント詳細ごとに、別の検査ラインが作成されます。

購買マニュアルオーダーのために、ロット (在庫中) 品目 A が 100 個、入庫されます。次の入庫ラインを持つ入庫 REC000001 が作成されます。

入庫ライン	入庫済数量	ロット	在庫日付
REC000001 - 10	50 個	Lot1	2013-02-10
REC000001 - 20	10 個	Lot1	2013-02-12
REC000001 - 30	40 個	Lot2	2013-02-13

Lot1 の 25 個に検査場所 INS2 が勧告され、Lot1 の残りと Lot2 には検査場所 INS1 が勧告されます。結果として、次の検査が作成されます。

倉庫検査	保管場所	検査予定	検査ライン	検査予定	ロット	在庫日付
INS000001 - 10	INS1	75 個	1	25 個	Lot1	2013-02-10
			2	10 個	Lot1	2013-02-12
			3	40 個	Lot2	2013-02-13
INS000002 - 10	INS2	25 個	1	25 個	Lot1	2013-02-10

検査 INS000001 - 10 は、入庫に 2 つのロットコードと 3 つの異なる在庫日付があるため、3 つの検査ライン付きで作成されます。検査 INS000002 - 10 が作成されるのは、Lot1 の一部に異なる検査場所が勧告されたためです。

保管場所が該当しない場合、または、入庫全体に検査場所 INS1 が勧告されている場合は、次の検査が作成されます。

倉庫検査	保管場所	検査予定	検査ライン	検査予定	ロット	在庫日付
INS0000001 - 10	INS1	100 pcs	1	50 個	Lot1	2013-02-10
			2	10 個	Lot1	2013-02-12
			3	40 個	Lot2	2013-02-13

ストックポイントの出庫倉庫検査の統合 - 例

[ストックポイントを 1 つの倉庫検査に統合] チェックボックスがオンの場合、同じ出庫オーダーラインに属する出庫勧告ラインは 1 つの検査に統合されます。倉庫の保管場所が該当する場合、発送確定保管場所も一致している必要があります。出庫オーダーラインに関連付けられた異なるストックポイント詳細ごとに、別の検査ラインが作成されます。

販売 (マニュアル) オーダのために、ロット管理された (在庫中) 品目 B が 100 個、出庫されます。次の出庫勧告が作成されます。

出庫勧告	出庫元	出庫先	勧告数量	ロット	在庫日付
1	B1	S1	20 個	Lot3	2013-02-10
2	B1	S1	40 個	Lot4	2013-02-10
3	B2	S1	30 個	Lot4	2013-02-10
4	B2	S2	10 個	Lot4	2013-02-10

2 つの異なるロットがピッキングされ、Lot4 の一部に 2 つの異なる発送確定保管場所が勧告されているため、次の検査が作成されます。

倉庫検査	保管場所	検査予定	検査ライン	検査予定	ロット	在庫日付
OBI000001 - 10	S1	90 個	1	20 個	Lot3	2013-02-10
			2	40 個	Lot4	2013-02-10
			3	30 個	Lot4	2013-02-10
OBI000002 - 10	S2	10 個	1	10 個	Lot4	2013-02-10

検査 OBI000001 - 10 は、新しい検査ヘッダを作成する必要がある限り、各出庫勧告が 1 つの検査ラインを生み出すため、3つの検査ライン付きで作成されます。検査 OBI000002 - 10 は、Lot4の一部に異なる発送確定保管場所が勧告されたため、作成されます。

所有者が異なる倉庫検査の統合 - 例

入庫ラインまたは出庫勧告の所有権レコードが異なる場合、所有権レコードごとに別の検査ラインが作成されます。

入庫検査

倉庫検査	検査予定	検査ライン	所有権連番	検査予定	所有権	所有者
INS000003 - 10		1	1	20	会社所有	
		2	2	10	委託	ACB

出庫検査

倉庫検査	検査予定	検査ライン	所有権連番	検査予定	所有権	所有者
OUT000003 - 10	100	1	1	80	会社所有	
		2	2	20	委託	ACB

検査結果の指定方法と倉庫検査の処理方法

入庫検査と出庫検査のどちらも、まず、検査結果を指定し、次に検査を処理して、検査を終了します。

入庫検査の検査結果を指定する場合は、検査品目の承認、不合格、破壊、廃棄を実行します。出庫検査の場合は、検査品目の承認、不合格、廃棄を実行します。

承認済数量または不合格数量を指定しないで1つ以上の入庫または出庫倉庫検査を処理するには、以下を実行します。

1. 倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションで検査を選択します。
2. 適切なメニューで、以下を選択します。
 - 検査を承認して処理するには、承認および処理を選択します。
 - 検査を不合格にして処理するには、不合格および処理を選択します。

品目数量を指定しないで1つ以上の入庫検査を破壊し処理することはできません。入庫検査のすべての品目を破壊することを指定するには、検査の検査ラインごとに、検査ライン (whinh2131m000) セッションの [破壊済数量] フィールドで、合計品目数量を指定する必要があります。以下のステップ3を参照してください。

入庫倉庫検査または出庫倉庫検査を処理するには、以下を実行します。

1. 倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションで、目的の検査を探します。
2. 倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションで、検査をダブルクリックします。
3. 開いた倉庫検査 (whinh3622m000) セッションの [検査結果] タブで、承認済数量、不合格数量、または (入庫のみ) 破壊済数量を指定します。
4. オプションとして、検査ラインをダブルクリックして検査ライン (whinh2131m000) セッションを開き、[付属品] タブで検査テキストなどの追加データを指定します。
5. 他の検査ラインについて、前の2つのステップを繰り返します。
6. 検査ラインを保存します。
7. 倉庫検査 (whinh3622m000) セッションのツールバーで、[処理] をクリックして検査を処理します。

注意

別の方法として、倉庫検査 (whinh2631m100) ワークベンチセッションを使用して、期限過ぎ、当日期限、期限前の入庫または出庫検査ラインを選択し処理することができます。

扱い単位

検査済数量が扱い単位に含まれている場合は、扱い単位または扱い単位構造の承認済数量、不合格数量、または破壊済数量と検査ライン数量が合致する場合にのみ、倉庫検査を処理できます。

一部検査

まだ承認、不合格、または (入庫のみ) 破壊されていない品目のある検査を処理する場合は、その品目の新しい検査連番が作成されます。

処理中

検査の品目を 1 つ以上承認、不合格、または (入庫検査のみ) 破壊した後、検査の状況は自動的に [処理中] になります。[処理中] の検査に検査ラインを追加することはできません。検査の状況がオープンである場合、検査に新しい検査ラインを追加することができます。これはたとえば、入庫の入庫ラインが異なる時点で確認された場合に発生します。最初の入庫ラインが確認されると検査が作成され、検査が処理中または処理済でない場合、その後の入庫ラインが確認されると新しい検査ラインが追加されます。

オープンな検査または検査ラインをマニュアルで処理中に設定して、検査または検査ラインに検査ラインが追加されないようにすることができます。これは、より詳細な処理のために検査を残しておく場合に便利です。

品質が導入されている場合、検査を [処理中] に設定すると、対応するオーダ検査の作成をトリガすることができます。

処理後の倉庫検査

入庫検査では、保管場所が管理されている倉庫の場合、承認済数量と処理済数量を検査場所から保管場所へ移動する入庫勧告が作成されます。倉庫手順の設定によって、入庫勧告の生成およびプットアウェイのステップが自動的に実行されるかどうかが決まります。保管場所が管理されていない倉庫の場合、承認済数量は処理時に自動的に倉庫在庫に追加されます。不合格品目数量は、調整オーダを通じて在庫から削除されるか、入庫勧告なしで隔離検査倉庫または隔離検査場所へ送られます。破壊済数量は、自動的に作成された調整オーダを通じて在庫から削除されます。

出庫検査では、承認済品目と処理済品目の出荷ラインが作成されます。不合格品目数量と処理済品目数量は、調整オーダを通じて在庫から削除されるか、出庫手順と出荷手順を使わないで隔離検査倉庫または隔離検査場所へ送られます。不合格数量は対応する出庫オーダラインにリストされます。

所有権

処理後に、承認済数量、不合格数量、または (入庫のみ) 破壊済数量の所有権が入庫ライン所有権 (whinh3521m000) セッションで更新されます。そこから、承認済数量を使って在庫所有権情報が更新されます。不合格数量と破壊済数量の所有権情報は、在庫調整オーダの入力として使用されます。隔離検査機能が導入されている場合、不合格在庫の所有権は隔離検査に保管されます。

出庫検査では、承認済数量の所有権詳細が出庫勧告に渡され、それを使って出荷ラインの所有権詳細が作成され、所有者ごとの在庫レベルが更新されます。

ペグ配分

検査されたオーダラインがプロジェクトペギングである場合、対応するプロジェクトペグについて、検査処理後の調整された在庫レベルが更新されます。

扱い単位を検査するには

扱い単位の設定によって、扱い単位が生成されるかどうか、扱い単位をユーザが作成するかどうか、入庫/出庫フローの品目に対して使用するかどうかが決まります。生成される場合は、検査ヘッダと検査ラインが作成されたときに、検査扱い単位が生成されます。

入庫/出庫検査ヘッダまたは検査ラインに扱い単位が存在している場合は、検査扱い単位または検査ラインの検査結果を指定できます。

倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションの検査ヘッダの [扱い単位あり] フィールドは、扱い単位が存在しているかどうかを示します。

扱い単位の検査結果を指定すると、該当する検査ライン数量が更新されます。

検査ラインで指定された検査結果は、検査を処理した後、該当する扱い単位で更新されます。しかし、それは検査の検査ラインがすべて同じ検査結果である場合、つまり、検査全体が承認済、不合格、または (入庫のみ) 破壊済である場合のみです。

部分検査は、倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションまたは倉庫検査 (whinh3622m000) セッションでマニュアルで処理します。

検査のすべての扱い単位について検査結果を指定した後、検査は次のように処理されます。

- 扱い単位 (whwmd5130m000) または扱い単位 (whwmd5630m000) セッションから始まって検査結果が指定された場合、LN が処理
- ユーザがマニュアルで処理

注意

品目数量の一部が承認済、不合格、(入庫のみ) 破壊済でない検査を処理する場合、残りの数量について新しい検査が作成されます。

ただし、該当する最下位レベルの扱い単位に未指定数量と承認済数量がある場合、検査を処理することはできません。そのような場合は、メッセージが表示されるので、数量全体を指定して、該当する検査扱い単位を処理する必要があります。

該当する最下位レベルの扱い単位に未指定数量と、不合格数量または破壊済数量があり、承認済数量がない場合、検査を処理することはできません。そのような場合、破壊済数量と不合格数量は扱い単位から削除され、扱い単位の外側で処理されます。未指定数量は扱い単位内に残り、その数量のために新しい検査連番が作成されます。

扱い単位の検査結果の指定方法

1. 倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションで、目的の検査を探します。
2. 検査を選択します。
3. ツールバーで、[扱い単位ツリー] をクリックします。
4. [扱い単位ツリー] で次のことができます。
 - 子扱い単位が存在する場合はそれも含めて、扱い単位全体を承認、不合格、破壊します。
 - 最下位の扱い単位の場合のみ、それに含まれる品目を承認、不合格、破壊します。

子を含む扱い単位の承認または不合格

1. [扱い単位ツリー] で扱い単位を選択します。
2. ツールバーで、[すべて承認] または [すべて拒否] をクリックします。[すべて拒否] をクリックした場合は、表示されるダイアログボックスで不合格理由を選択します。
3. [扱い単位ツリー] を保存して閉じます。

扱い単位の数量全体を (子扱い単位が存在する場合はそれも含めて) 破壊するには、以下を参照してください。

最下位レベルの扱い単位の承認、不合格、破壊

1. [扱い単位ツリー] で扱い単位を選択します。
2. 適切なメニューから [扱い単位の検査] を選択して、扱い単位の検査 (whinh2234m000) セッションを開きます。
3. 承認、不合格、または (入庫のみ) 破壊する数量を指定します。品目を不合格または破壊する場合、不合格理由または破壊理由を入力します。品目にストックポイント詳細がある場合は、次項を参照してください。
4. 扱い単位の検査 (whinh2234m000) セッションを保存して閉じます。
5. [扱い単位ツリー] を保存して閉じます。

ストックポイント詳細を持つ最下位レベルの扱い単位の承認、不合格、破壊

1. 次のいずれかを実行します。
 - 扱い単位の検査 (whinh2234m000) セッションで、[ストックポイント詳細] をクリックします。
 - [扱い単位ツリー] で、適切なメニューから [ストックポイント詳細] を選択します。
2. 開いた扱い単位ストックポイント詳細 (whwmd5136m000) セッションで、承認、不合格、または (入庫のみ) 破壊する数量を指定します。品目を不合格または破壊する場合、不合格理由または破壊理由を入力します。

注意

扱い単位の品目が多量シリアル番号付であり、扱い単位が複数の検査ラインに対応する場合、検索結果を指定する前にシリアル番号を登録する必要があります。詳細は、次の情報を参照してください: 検査扱い単位のシリアル登録 (ページ 21)。

倉庫検査中の扱い単位の廃棄と不合格

検査で扱い単位の一部が不合格になった場合は、不合格数量が扱い単位から除外され、匿名で処理されます。隔離検査処理が有効である場合、隔離検査において不合格の部分には、扱い単位が存在しません。

検査で全体が廃棄された扱い単位は [クローズ] に設定されます。この扱い単位に含まれる品目は、在庫調整オーダを通じて削除されます。

検査中に扱い単位の一部が廃棄され、残りが不合格になった場合は、廃棄部分が扱い単位から除外され、不合格部分が隔離検査に匿名で送られます。扱い単位は [クローズ] に設定されます。

注意

一部廃棄ができるのは、最下位レベルの扱い単位のみです。

検査扱い単位のシリアル登録

検査を必要とする多量シリアル番号付品目それぞれと、[ストックポイントを1つの倉庫検査に統合] チェックボックスがオンの場合は少量シリアル番号付品目のそれぞれについて、別の検査ラインが作成されます。そのような検査ラインに扱い単位が存在し、その扱い単位に検査結果を指定する場合、検査ラインの検査結果が更新されます。

ただし、扱い単位にシリアル番号が存在しない場合、以下の例で説明するような状況では、検査結果を更新する検査ラインを決定できません。そのような場合は、検査結果を入力する前にシリアルを登録するように指示するメッセージが表示されます。

例

検査 INS00001 には次の検査ラインがあります。

検査ライン	シリアル	承認済	破壊済	不合格
1	S1	0	0	0
2	S2	0	0	0
3	S3	0	0	0
4	S4	0	0	0
5	S5	0	0	0
6	S6	0	0	0

各検査ラインに多量シリアル番号付品目が1つあります。INS00001には扱い単位 HU001 が存在し、これには子扱い単位が2つあります。HU002 と HU003 は、それぞれシリアル番号付品目を3つ含みます。HU002 全体を不合格にする場合は、どの検査ラインで不合格品目を更新する必要があるのか判断できません。したがって、まず HU002 のシリアル番号を登録する必要があります。

HU002 のシリアル S1、S2、S3 を生成して、HU002 の品目を不合格にする場合、検査ラインは次のように更新されます。

検査ライン	シリアル	承認済	破壊済	不合格
1	S1	0	0	1
2	S2	0	0	1
3	S3	0	0	1
4	S4	0	0	0
5	S5	0	0	0
6	S6	0	0	0

次に HU003 全体を承認する場合は、HU003 のシリアル番号を登録する必要はありません。残りの検査ラインをすべて承認する必要があると判断できるためです。検査を処理すると、検査ライン 4、5、6 が更新されます。

検査ライン	シリアル	承認済	破壊済	不合格
1	S1	0	0	1
2	S2	0	0	1
3	S3	0	0	1
4	S4	1	0	0
5	S5	1	0	0
6	S6	1	0	0

例

検査 INS00002 には次の検査ラインがあります。

検査ライン	ロット	シリアル	承認済	破壊済	不合格
1	L1	S1	0	0	0
2	L1	S2	0	0	0
3	L1	S3	0	0	0
4	L2	S4	0	0	0
5	L2	S5	0	0	0
6	L2	S6	0	0	0

各検査ラインに多量シリアル番号付で少量ロット管理の品目が 1 つあります。INS00002 には扱い単位 HU004 が存在し、これには子扱い単位が HU005 と HU006 の 2 つあります。

HU005 はシリアル番号付品目が 3 つのロット L1 を含み、HU006 はやはりシリアル番号付品目が 3 つのロット L2 を含みます。

HU005 全体を承認し、HU006 の 1 つの品目を不合格にする場合は、どの検査ラインで承認済品目と不合格品目を更新する必要があるのか判断できません。したがって、まず HU005 と HU006 のシリアル番号を登録する必要があります。次に HU005 を承認し、HU006 の S を不合格にした場合、INS00002 を処理することはできません。HU006 にはまだ 2 つの品目が検査結果なしで残っているためです。最下位レベルの扱い単位の 1 つに承認済数量、不合格数量、または破壊済数量がある場合、検査を処理することはできません。

扱い単位検査結果を処理するには

部分検査は、倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションまたは倉庫検査 (whinh3622m000) セッションでマニュアルで処理します。

処理後、不合格または破壊された扱い単位は扱い単位構造からリンク解除されます。不合格扱い単位は、隔離検査機能が有効である場合、状況が [隔離検査] になります。そうでない場合、状況は [クローズ] になります。破壊された扱い単位の状況は [クローズ] になります。

一部検査の処理後、検査結果が指定されていない扱い単位は扱い単位構造からリンク解除され、この扱い単位用に新しい検査が作成されます。

ただし、該当する最下位レベルの扱い単位に未指定数量と承認済数量がある場合、検査を処理することはできません。そのような場合は、メッセージが表示されるので、数量全体を指定して、該当する検査扱い単位を処理する必要があります。

該当する最下位レベルの扱い単位に未指定数量と、不合格数量または破壊済数量があり、承認済数量がない場合、検査を処理することはできません。そのような場合、破壊済数量と不合格数量は扱い単位から削除され、扱い単位の外側で処理されます。未指定数量は扱い単位内に残り、その数量のために新しい検査連番が作成されます。

扱い単位の一部が承認され、一部が不合格または (入庫のみ) 破壊されている場合、処理後に、破壊済数量または不合格数量が扱い単位から削除され、匿名で処理されます。

処理された検査の詳細については、処理後の倉庫検査 (ページ 16) を参照してください。

扱い単位ツリーでの扱い単位構造の検査

扱い単位の設定によって、扱い単位が生成されるかどうか、扱い単位をユーザが作成するかどうか、入庫/出庫フローの品目に対して使用するかどうかが決まります。生成される場合は、検査ヘッダと検査ラインが作成されたときに、検査扱い単位が生成されます。

検査ラインは、検査用に作成された扱い単位に直接合致しません。検査の扱い単位構造は、以下の要因によって決定されます。

- 検査する品目の数量
- 使用する梱包定義
- 梱包定義を使用しない場合、マニュアルで作成した扱い単位構造
- 検査予定数量に存在するストックポイントの数

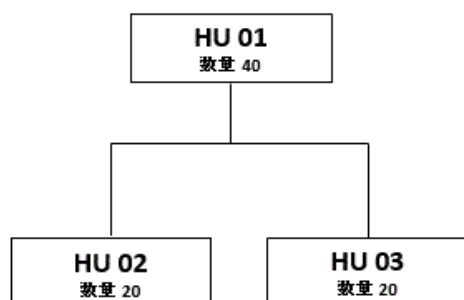
検査用に作成された扱い単位は、倉庫検査 (whinh3622m000) サテライトセッションに表示されます。扱い単位が存在する場合、扱い単位構造の最上位レベルの扱い単位が倉庫検査 (whinh3622m000) セッションに表示されます。検査予定品目の合計数量と使用する梱包定義に応じて、検査に複数の扱い単位構造を存在させることができます。そのような場合、余分な最上位レベルの扱い単位は、存在する扱い単位構造のインスタンスに重ね合わせられます。以下に例を示します。

例

検査 INS0001 は梱包定義 PD01 を使用して扱い単位を作成します。PD01 は次のように設定されています。

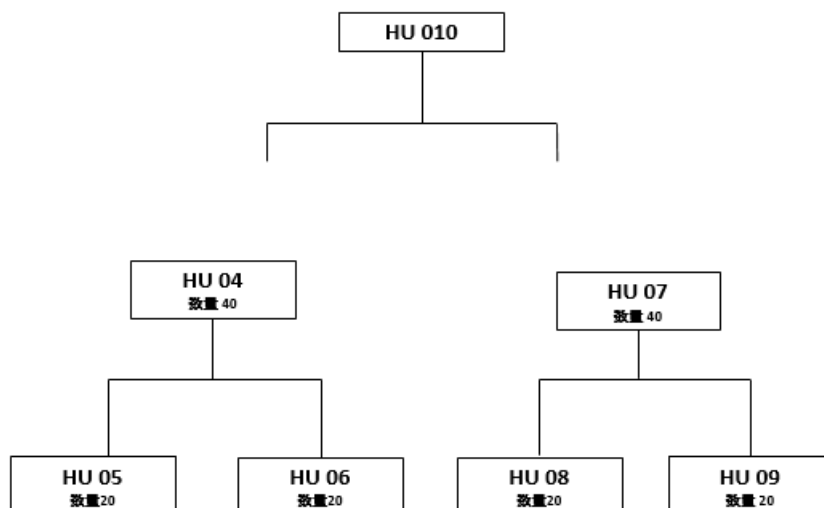
ノード	梱包品目	梱包品目数量	品目数量
1	パレット	1	-
2	ボックス	2	ボックスあたり 40 個、20 個

検査 INS0001 の検査予定品目の合計数量は 40 です。その結果、扱い単位構造は次のようになります。



扱い単位 HU 01 は、倉庫検査 (whinh3622m000) サテライトセッションに表示されます。

検査 INS0002 も梱包定義 PD01 を使用します。検査 INS0002 の検査予定品目の合計数量は 80 です。その結果、扱い単位構造は次のようになります。



検査予定品目の総数が、梱包定義 PD01 で含めることのできる最大数量を超えるため、扱い単位構造の別のインスタンスが作成されます。つまり、ボックスを 2 つ持つ追加のパレットです。そ

のような追加インスタンスの場合、梱包情報が存在せず、ラベルも出力されません。扱い単位 HU 04 と HU 07 は、倉庫検査 (whinh3622m000) サテライトセッションに表示されます。

さらに、最上位の扱い単位 HU 10 が HU 04 と HU 07 の上に重ね合わせられます。これは、INSP0002 のすべての扱い単位を 1 つの扱い単位構造にまとめるためです。そうしないと、HU 04 と HU 07 の下に 2 つの別の構造が存在することになります。HU 10 は、倉庫検査 (whinh3622m000) サテライトセッションには表示されませんが、[扱い単位ツリー] では確認できます。

そのため、扱い単位 HU 04 を倉庫検査 (whinh3622m000) サテライトセッションで選択して、[扱い単位ツリー] を開いた場合、HU 10 からの構造全体が表示されます。倉庫検査 (whinh3622m000) サテライトセッションで INS0001 の HU 01 を選択した場合は、HU 01 が構造全体の最上位の扱い単位です。

倉庫検査 - 設定

倉庫管理で品目を検査できるようにするには、次のデータを設定する必要があります。

入庫検査

- 保管場所が管理されている倉庫の場合、その倉庫に [検査] タイプの保管場所が存在しなければなりません。倉庫 (whwmd2500m000) セッションで、倉庫に保管場所を設定するかどうかを指定できます。倉庫 - 保管場所 (whwmd3100s000) セッションで、倉庫の保管場所を指定できます。
- 入庫済商品の倉庫オーダーラインに対して検査手順を指定する必要があります。検査手順の最初の活動は、倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションにする必要があります。
- 購買品目の場合、購買オーダーライン (tdpur4101m000) セッションの [検査] チェックボックスをオンにする必要があります。このチェックボックスをデフォルトでオンにするには、または、このチェックボックスを使用可能にするには、次のチェックボックスを少なくとも 1 つオンにします。
 - 品目 - 購買 (tdipu0101m000) セッションの [検査] チェックボックス
 - 品目 - 購買取引先 (tdipu0110m000) セッションの [検査] チェックボックス
 - 出荷元取引先 (tccom4121s000) セッションの [検査] チェックボックス

発生元が [ASC 生産] のオーダーの検査が完了すると、このオーダーの状況は [完了] になります。

出庫検査

- 該当する出庫オーダーの出庫手順を定義します。
- 出庫手順の最終活動は、倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションにします。

入庫と出庫 - ストックポイント詳細

少量のロット品目またはシリアル番号付品目、LIFO/FIFO 品目、または複数の扱い単位に含まれる品目の検査と検査ラインの作成方法を決定するには、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 つの倉庫検査に統合] チェックボックスをオンにします。

品質

導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) セッションの [品質管理 (QM)] フィールドで、品質を導入するかどうかを指定できます。品質管理パラメータ (qmptc0100m000) セッションでは、品質を使用するオーダのタイプを指定できます。

倉庫検査とオーダ発生元

倉庫管理では、マニュアルオーダを含むすべてのオーダ発生元について検査を行うことができます。しかし、品質では、次に示す(マニュアルの) オーダ発生元には検査オーダを作成できません。

- [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)]

倉庫検査活動がオーダタイプの一部である場合、次のセッションでユーザが活動を作成する際に、該当するオーダ発生元のオーダステップとしてこの活動を追加する必要があります。

- 倉庫オーダ別活動 (whinh2104m000)
- 入庫オーダライン別活動 (whinh2114m000)
- 出庫オーダライン別活動 (whinh2124m000)

たとえば、マニュアルの入庫オーダラインまたは転送オーダラインの入庫(およびプットアウェイ)が行われる場合、倉庫検査ラインを作成する必要があります。

「入庫」倉庫検査では承認、不合格、または破壊の処理が可能です。 「出庫」倉庫検査では承認または不合格の処理しかできません。

次の点を考慮する必要があります。

- [購買 (マニュアル)] オーダの不合格処分は、[購買] オーダおよび[購買スケジュール]の場合と同様に行われます。これらのオーダ発生元については、本来の入庫処理が取り消されます。他のオーダ発生元の不合格処分はすべて、不合格数量分の調整オーダを作成することによって処理します。
- 隔離検査在庫概要 (whwmd2171m000) セッションの使用法は、パラメータ設定に基づきます。
- オリジナルの購買オーダおよび購買オーダラインに指定されている仕様に基づいて不合格在庫が処理されます。
その結果、次の理由により、[購買 (マニュアル)] オーダには不合格在庫の処理が不可能となります。
 - 不合格在庫を返すための購買 (返品) オーダが存在しない。
 - 破壊は倉庫検査から直接行うことができる。

次の表は、破壊済または不合格在庫の処理の概要を示しています。これは、在庫処理パラメータ (whinh0100m000) セッションで [隔離検査在庫] チェックボックスがオンになっておらず、オーダー発生元に基づいて「承認」または「廃棄」とする通常の処理で在庫を検査する場合に適用されます。

[オーダー発生元]	[入庫検査]		[出庫検査]
	[破壊]	[不合格品目]	[不合格品目]
[購買]	調整オーダー	本来のオーダーを取り消す	調整オーダー
[購買スケジュール]			
[購買 (マニュアル)]			
その他の発生元	調整オーダー	調整オーダー	調整オーダー

品質管理 - 倉庫検査の統合

品質検査が品目、オーダ、または取引先に適用できる場合、品質検査と倉庫管理検査の両方が入庫または出庫検査処理に関係します。

導入済ソフトウェア構成要素 (tccom0100s000) セッションの [品質管理 (QM)] フィールドで、品質を導入するかどうかを指定できます。品質管理パラメータ (qmptc0100m000) セッションでは、品質を使用するオーダ発生元を指定できます。

品質検査が導入され、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つの倉庫検査に統合] チェックボックスがオンの場合、倉庫検査が作成され、検査が作成されたオーダライン全体が以下の処理を受けた後、品質検査が作成されます。

- 入庫
検査場所にプットアウェイ。または、検査場所が使用されない場合は、オーダライン全体の入庫が確認されます。
- 出庫
ピッキング。

[ストックポイントを1つの倉庫検査に統合] チェックボックスがオフの場合は (そして品質検査が導入されている場合は)、倉庫検査が作成され後に、品質検査が作成されます。倉庫検査は、オーダライン数量の一部がプットアウェイ、確認、またはピッキングされた瞬間に作成されます。

ユーザが倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションまたは倉庫検査 (whinh3622m000) セッションの [処理中のセット] をクリックした場合は、品質検査も作成されます。

テストの組合せ (qmptc0119m000) セッションの設定は、品質検査が検査手順で先行するかどうかを決定します。先行する場合、品質検査結果は倉庫検査で更新され、倉庫検査は品質検査が処理されるときに処理されます。

先行しない場合、品質検査結果は倉庫検査概要 (whinh3122m000) セッションまたは倉庫検査 (whinh3622m000) セッションでデフォルト値として挿入されます。ユーザはこの結果を調整して、倉庫検査を処理することができます。倉庫検査は品質検査も処理します。

有効化コードと設計改訂

品質を使用している場合、[ストックポイントを 1 つの倉庫検査に統合] チェックボックスの設定とは無関係に、有効化コードと設計改訂の組み合わせごとに別の検査が作成されます。これは、品質によって有効化コードと設計改訂の組み合わせごとのテスト組み合わせが決まり、したがって、組み合わせごとにオーダ検査が必要になるためです。

複数所有権の処理

品質では所有権データは保管されません。そのため、倉庫検査に複数の所有権レコードがある場合、品質検査結果が間違った倉庫管理検査ラインを更新することがあります。これを防ぐために、品質によって倉庫管理検査の検査結果が更新されるときには、警告が表示されます。ユーザはそこで倉庫管理検査ラインを調整できます。これは品質が先行している場合も当てはまります。

オーダ検査

オーダ検査は、購買済、製造済、移動済、または販売済の各製品に対する検査を構造化するために使用される検査オーダを対象としています。在庫製品については、標準検査オーダではなく保管検査オーダを使用します。

標準検査処理:

1. 検査オーダは事前定義されたテストの組合せによって自動的に作成されますが、オーダの発生元に基ついて検査オーダをマニュアルで追加、削除、またはメンテナンスすることができます (オーダ検査 (qmptc1120m000) セッションを参照してください)。
2. 検査オーダごとに、検査オーダサンプル (qmptc1110m000) セッションでサンプルサイズと日時が異なるさまざまなサンプルを作成します。Infor LN は、すべてのサンプルの合計がサンプルサイズに一致するかどうかをチェックします。
3. 検査オーダテストデータ (qmptc1115m000) セッションでテストデータを入力します (特徴別に)。テストデータを入力するセッションは、品質管理パラメータ (qmptc0100m000) セッションの設定によって決定されます。テストデータを入力すると、その特定の特徴に対して定義された全体的な結果が生成されます。
4. オーダ検査の完了/処理 (qmptc1202m000) セッションを使用して、検査をオーダ別、発生元別、または保管別に一括完了します。検査オーダが完了すると、すべてのテストデータが入力されているかどうかチェックされます。まだ入力されていないテストデータがある場合は、検査オーダは完了できません。
5. 検査オーダは、検査オーダ別、発生元別、および保管検査別に処理できます。Infor LN により、サンプルサイズ中の合格品および不合格品が判定されます。この評価に基づいて、実際の承認数量および不合格数量が計算されます。この承認数量および不合格数量は、テストグループ (qmptc0136m000) 詳細セッションで指定された合格品質基準 (AQL) と比較されます。承認数量の割合が AQL 未満の場合は、オーダ全体またはロット全体が不合格となります。連続サンプリングの場合は、オーダの一部、つまり [頻度] フィールドに表示された数量が不合格となります。

特徴についてアルゴリズムが定義されている場合は、このアルゴリズムが検査時に計算されます。各アルゴリズムは、アルゴリズムに必要な変数 (特徴) が指定されている場合のみ計算されます。

保管検査

保管検査とは、在庫品目に対する品質検査です。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。

保管検査の手順

ステップ 1:

保管検査の生成 (qmptc2220m000) セッションで保管検査を生成します。保管検査オーダは、品目、倉庫、保管場所、ロット、取引先、および日付に基づいて生成できます。Infor LN は、デフォルトの検査データ用にテストの組合せと標準テスト手順を使用します。

ステップ 2:

保管検査 (qmptc2120m000) セッションで、保管検査の生成 (qmptc2220m000) セッションで生成した保管検査を表示します。

ステップ 3:

保管検査在庫 (qmptc2130m000) セッションで、この検査オーダによる検査が必要なロット、倉庫、および品目を割り当てます。

ステップ 4:

保管検査 (qmptc2120m000) セッションで、デフォルトで作成された保管検査オーダを表示します。このセッションでは、保管検査オーダの修正や、新規保管検査オーダの作成も行うことができます。

ステップ 5:

検査オーダライン (qmptc1101m000) セッションで、検査オーダラインを表示、修正、作成します。検査オーダラインは品目のテスト方法を示します。

ステップ 6:

検査オーダサンプル (qmptc2110m000) セッションで、検査オーダごとにサンプルサイズと日時が異なるさまざまなサンプルを作成します。Infor LN は、すべてのサンプルの合計がサンプルサイズに一致するかどうかをチェックします。

ステップ 7:

検査オーダテストデータ (qmptc1115m000) セッションで特徴別にテストデータを入力します。テストデータを指定すると、その特定の特徴に対して定義された全体的な結果が生成されます。

ステップ 8:

オーダ検査の完了/処理 (qmptc1202m000) セッションを使用して、検査オーダを処理します。ERP により、サンプルサイズ中の良品および不良品が判定されます。この評価に基づいて、実際の承認数量および不合格数量が計算されます。この承認数量および不合格数量は、テストグルー

プ (qmptc0136m000) セッションで入力された合格品質基準 (AQL) と比較されます。承認数量の割合が AQL 未満の場合は、オーダー全体またはロット全体が不合格となります。

ステップ 9:

保管検査のクローズ (qmptc2221m000) セッションで、処理済状況のオーダーをクローズします。すべての処理済の保管検査がチェックされ、すべての在庫がブロック解除されます。

オーダー固有テスト手順

検査オーダーは、製品検査を構造化するために使用されます。オーダーは、テストの組合せに基づいて生成されます。テストの組合せを使った品目の検査処理は同じです。

Infor LN では、オーダー固有テスト手順を定義することもできます。オーダー固有テスト手順のデータはテストの組合せ (標準検査データ) がコピーされたものであり、ユーザが特定のシナリオにおける特定オーダーとして修正および変更することができます。

オーダー固有テスト手順の生成処理

ステップ 1:

オーダー固有テスト手順 (qmptc0149m000) セッションでオーダーの発生元と関連オーダーの詳細を指定します。

注意: オーダー固有検査を実施するには、品質管理パラメータ (qmptc0100m000) セッションで、オーダー固有検査データのチェックボックスを 1 つ以上オンにします。これらのパラメータは、元オーダー別にオーダー固有検査データが特定の元オーダーに対して定義することができるかを表示します。

ステップ 2:

オーダー固有テスト手順 (qmptc0149m000) セッションからオーダー固有検査 (qmptc0150m000) セッションを開始します。オーダー固有検査 (qmptc0150m000) 詳細セッションで、オーダー固有検査オーダーを変更、追加、または削除することができます。

ステップ 3:

オーダー固有検査 (qmptc0150m000) セッションからオーダー固有検査ライン (qmptc0151m000) セッションを開始します。このセッションでは、オーダー固有検査ラインを定義することができます。各ラインにはテストグループ特徴 (qmptc0137m000) セッションで定義した特徴が表示されます。

オーダー固有検査オーダーが生成されます。これ以降の検査手順は、オーダー検査 (ページ 32) オンラインマニュアルトピックのステップ 2 のサンプル作成以降の手順と同じです。