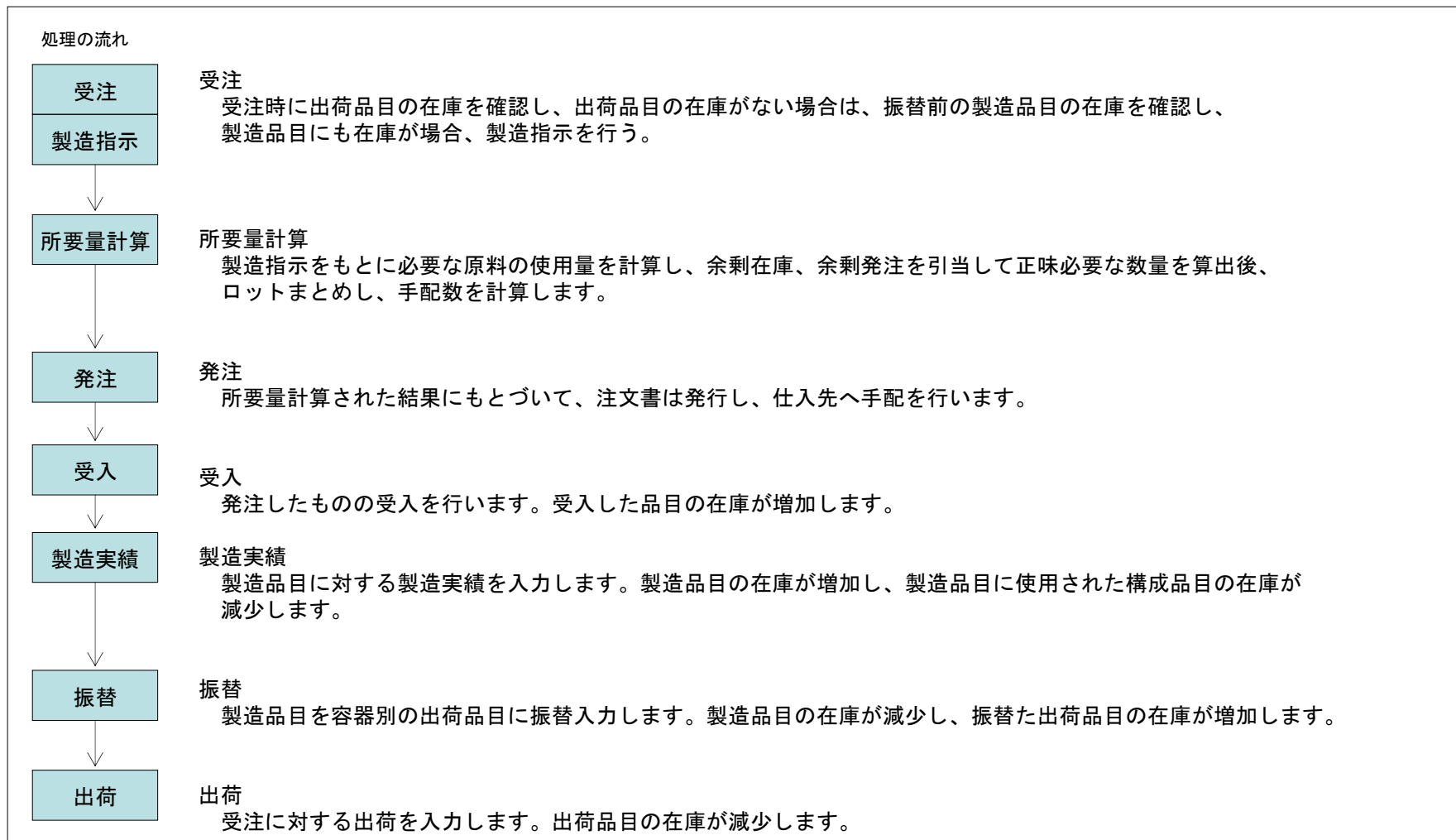


事例の客先は、建設資材の原料を製造しているメーカーです。

受注生産と見込み生産が半々程度で、受注時に在庫の有無を確認して、在庫が無ければ製造手配をしています。

品目を、製造品目、出荷品目、原材料の3種類に分けて管理しています。製造品目は、実際に製造するもので、原材料との構成表を作成します。出荷品目は、製造品目を容器別の在庫を管理するための品目で、製造品目に付属するグループ品目として扱っています。※倉庫別、ロット別の在庫管理は行っていません。



# ①品目照会・部品表保守

品目照会

ファイル(F) 表示 画面設定

品番	品名	手...	手配先名
G001	原料 A	106	曳馬化学
G002	原料 B	106	曳馬化学
G003	原料 C	106	曳馬化学
Y000	薬品 Y	901	製造部
Y000A	薬品 Y 20kg	901	製造部
Y000B	薬品 Y 50kg	901	製造部
Y000C	薬品 Y 100kg	901	製造部
Y000D	薬品 Y 500kg	901	製造部

品目保守  
 ・製品、半製品、原料など在庫管理の対象となるものを品目として登録します。

部品表保守

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

品番 Y000  複写モード

品名 薬品 Y

品番	品名	使用区分	員数	取り数	基準数	歩留	L/T	発注
1 G001	原料 A	員数	0.500			0.00	1	
2 G002	原料 B	員数	3.000			0.00	1	
3 G003	原料 C	員数	2.000			0.00	1	
4		員数						
5		員数						
6		員数						
7		員数						
8		員数						
9		員数						
10		員数						
11		員数						
12		員数						
13		員数						
14		員数						
15		員数						
16		員数						
17		員数						

部品表保守  
 ・製品と原材料の構成情報を登録します。実際に製造する製造品目に対して構成を登録します。

確認モード

検索 更新 閉じる

## ②グループ保守

部品表保守

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

品 番 Y000

品 名 薬品 Y

	品 番	品 名
1	Y000A	薬品 Y 20kg
2	Y000B	薬品 Y 50kg
3	Y000C	薬品 Y 100kg
4	Y000D	薬品 Y 500kg
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		

グループ保守  
・製造する製造品目と製品の容器別品目(出荷品目)とをグループ化します。

検索 更新 閉じる

### ③受注入力・製造指示書

**受注入力**

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

受注 No. \*\*\*\*\*

受注日 09/07/08 担当者 01 伊藤博文

得意先 001 ABC産業 納入先 01 ABC産業株静岡

品番 Y000A 単位 缶

品名 薬品 Y 20kg

注文番号 123456 納期 09/07/20

受注数 50 重量 1000

単価 3400 金額 170,000

備考

現在在庫数 0.000  
 入庫予定数 0.000  
 出庫予定数 0.000  
 有効在庫数 0.000

製造情報

指示 No. \*\*\*\*\* 発注日 09/07/08 担当者 10 寺内正毅

品番 Y000 単位 kg

品名 薬品 Y

製造部門 901 製造部

納期 09/07/15

仕込み量 250 回数 4 指示数 1000

ロット番号 200907001

備考

前回受注 No.

**受注入力**

- ・受注入力時に受注品目の在庫を確認しながら入力します。
- ・製造品目の在庫も確認し、受注品目も製造品目も在庫が不足する場合、製造指示を行います。

Microsoft Excel - 090708\_091951 製造指示書

2009/7/15 作成 \*\*\* 製造指示書 \*\*\* PAGE: 1

指図書 No. 000001 製品コード: Y000 製造開始時間:(午前・午後) 時 分  
 製品名: 薬品 Y 製造終了時間:(午前・午後) 時 分  
 Lot No.: 2E+08 回数: 4

指図書No	材料コード	材料名	%	仕込数量	合計数量	課数	担当
000001-1	6001	原料 A	0.50	1.25	5.00		
000001-2	6002	原料 B	3.00	7.50	30.00		
000001-3	6003	原料 C	2.00	5.00	20.00		
				5.50	13.75	55.00	

外観 分岐 マーキング/複用缶 容量/ポリ袋

\*\*\* 出来高表 \*\*\*

材料コード	月								日製造	
	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	L	番数

印刷プレビュー: 1 / 2 ページ CAPS

**製造指示書**

- ・製造指示及び使用する原料の使用量を印字します。

### ④所要量計算・手配計画検討

手配計画の作成

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

確定期間 09/07/15 まで

OK 閉じる

所要量計算  
 ・製造品目に使用される原料の必要数量を計算します。

手配計画の検討

ファイル(F) 表示 画面設定

品番	品名	手配先	手配先名	最早納期	発注ロット	まとめ期間	在庫単位	発注単位	単位変換率	安全在庫
G001	原料 A	106	曳馬化学	09/07/14	250.000	0	k g		0	0.000
G002	原料 B	106	曳馬化学	09/07/14	250.000	0	k g		0	0.000
G003	原料 C	106	曳馬化学	09/07/14	250.000	0	k g		0	0.000

手配計画検討  
 ・所要量計算結果を表示します。

	表示日前	07/08	07/09	07/10	07/11	07/12	07/13	07/14	07/15	07/16	07/17	07/18
入庫予定												
出庫予定								5.000				
手配計画								250.000				
予定在庫	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	245.000	245.000	245.000	245.000	245.000
手配計画								250.000				

更新 Excel転送 閉じる

⑤発注照会・注文書

発注照会

ファイル(F) 表示 画面設定

発注No	納期	品番	品名	仕入先	仕入先名	発注日	発注数	単..	状況
000001	09/07/14	G001	原料A	106	曳馬化学	09/07/08	250.000	k...	
000002	09/07/14	G002	原料B	106	曳馬化学	09/07/08	250.000	k...	
000003	09/07/14	G003	原料C	106	曳馬化学	09/07/08	250.000	k...	

発注照会  
・所要量計算の結果作成された発注情報を確認します。

注文書

1/1 合計3 100% 3/3

2009/07/08

〒433-8122  
静岡県浜松市中区上島5-7-30

TEL:053-479-2315 FAX:053-479-2316

**有限会社アウロラ**

承認	担当

〒433-8122  
静岡県浜松市中区上島5-7-30

曳馬化学工業株式会社 御中

下記の通り御注文申し上げます。      コド 106      Page. 1

納期	発注No.	品番/品名	数量	単位	単価	金額
09/07/14	000001	G001 原料A	250.000	k g	100.00	25,000
09/07/14	000002	G002 原料B	250.000	k g	90.00	22,500
09/07/14	000003	G003 原料C	250.000	k g	80.00	20,000

注文書  
・仕入先に対して注文書を発行して手配します。

## ⑥受入入力・在庫状況

受入入力

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

発注 No. 000001 回数 1 登録

担当者 10 寺内正毅

品番 G001

品名 原料A

仕入先 106 曳馬化学

納入先

伝票番号

納期 09/07/14

発注数 250.000 既受入数 0.000

受入日 09/07/14

受入数 250 k g

単価 100

金額 25,000 消費税額 1,250 外税

備考

完納・打ち切り

検索 戻る 更新 閉じる

受入入力  
・発注した品目を受入ます。

在庫状況

ファイル(F) 表示 画面設定

品番	品名	実在庫	単位
G001	原料A	250.000	k g
G003	原料C	250.000	k g
G002	原料B	250.000	k g

在庫状況  
・受入入力後、原料の在庫が増えます。

月別表示 閉じる

## ⑦製造実績入力・在庫状況

**製造実績入力**

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

指示 No.  回数

担当者

品番

品名

製造部門

納入先

伝票番号

納期

指示数  既実績数

実績日

実績数

備考

完納・打ち切り

製造実績入力  
・製造品目の製造実績を入力します。

**在庫状況**

ファイル(F) 表示 画面設定

品番	品名	実在庫	単位
G001	原料 A	245.000	k g
G003	原料 C	230.000	k g
G002	原料 B	220.000	k g
Y000	薬品 Y	1,000.000	k g

在庫状況  
・製造実績入力後、製造品目の在庫が増えて、原料の在庫が減ります。

月別表示



## ⑧振替出庫入力・在庫状況

**出庫入力**

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

取引区分: 振替出庫 登録

出庫 No. \*\*\*\*\*

---

出庫日: 09/07/15

製造 No. 000001

担当者: 10 寺内正毅

品番: Y000 実績数: 1,000.000 kg

品名: 薬品 Y

	品番	品名	入り数	単位	個数	重量
1	Y000A	薬品 Y 20kg	20.00	缶	35.00	700.00
2	Y000B	薬品 Y 50kg	50.00	缶	2.00	100.00
3	Y000C	薬品 Y 100kg	100.00	缶	2.00	200.00
4	Y000D	薬品 Y 500kg	500.00	缶		0.00

残 数 0.000

前回出庫No. 検索 戻る 更新 閉じる

振替入力  
・ 製造品目から容器ごとの出荷品目へ振替入力を行います。

**在庫状況**

ファイル(F) 表示 画面設定

品番	品名	実在庫	単位
G001	原料 A	245.000	kg
G003	原料 C	230.000	kg
G002	原料 B	220.000	kg
Y000	薬品 Y	0.000	kg
Y000A	薬品 Y 20kg	35.000	缶
Y000B	薬品 Y 50kg	2.000	缶
Y000C	薬品 Y 100kg	2.000	缶

在庫状況  
・ 振替入力後、出荷品目の在庫が増えて、製造品目の在庫が減ります。

月別表示 閉じる

## ⑨出荷入力・在庫状況

**出荷入力**

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

受注 No. 000001 回数 1 登録

担当者 01 伊藤博文

得意先 001 ABC産業

納入先 01 ABC産業株静岡

品番 Y000A

品名 薬品 Y 20kg

注文番号 AB0000001

納期 09/07/20

受注数 50.000 既出荷数 0.000

出荷日 09/07/20

出荷数 35 缶

単価 15000

金額 525,000 消費税額 0 請求時

備考

検索 戻る 更新 閉じる

出荷入力  
・受注に対する出荷を入力します。

**在庫状況**

ファイル(F) 表示 画面設定

品番	品名	実在庫	単位
G001	原料 A	245.000	k g
G003	原料 C	230.000	k g
G002	原料 B	220.000	k g
Y000	薬品 Y	0.000	k g
Y000A	薬品 Y 20kg	0.000	缶
Y000B	薬品 Y 50kg	2.000	缶
Y000C	薬品 Y 100kg	2.000	缶

在庫状況  
・出荷入力後、出荷品目の在庫が減ります。

月別表示 閉じる

## ⑩受注入力

受注 No. \*\*\*\*\*
登録 ▾

受注日	09/07/08	担当者	01 伊藤博文
得意先	001 ABC産業	納入先	02 ABC産業豊橋
品番	Y000B	単位	缶
品名	薬品 Y 50kg		
注文番号	#00001	納期	09/07/25
受注数	1	重量	50
単価	37000	金額	37,000
備考			

現在庫数	2.000
入庫予定数	0.000
出庫予定数	0.000
有効在庫数	2.000

製造情報

指示 No.	*****	発注日	09/07/08	担当者		
品番	Y000	単位		現在庫数	0.000	
品名	薬品 Y				入庫予定数	0.000
製造部門		出庫予定数	0.000			
納期	/ /	有効在庫数	0.000			
仕込み量		回数		指示数		
ロット番号						
備考						

前回受注 No.

検索
戻る
更新
閉じる

**受注入力**

- ・受注入力時に受注品目の在庫を確認しながら入力します。
- ・受注品目の有効在庫で受注数が満たされる場合、製造指示を行わないで受注登録します。