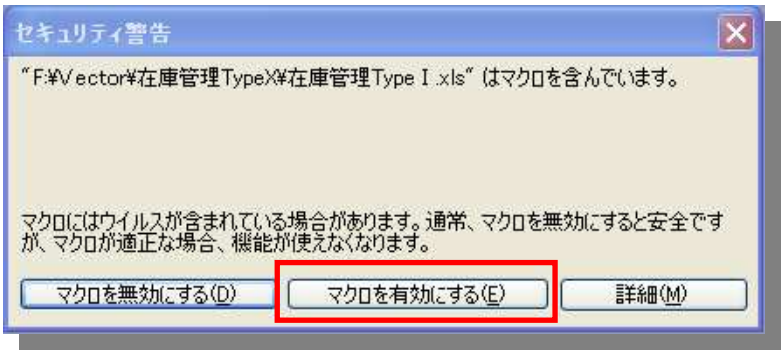
［１］画面レイアウトと説明について

機能追加等やボタン等の配置変更、それらに伴う使用方法の変更が生じた場合であっても
本取扱説明書に反映されていない場合がございますことをご了承願います。
その際は、機能や使用方法に大きな変更がない場合ですので、そのままご利用下さい。

［２］起動時について

「在庫管理forバーコード」を起動しますと「セキュリティ警告」が表示されます。
その際には、
　　「マクロを有効にする(E)」
または
　　「コンテンツの有効化」
を意味する項目を選択して下さい。

★表示されない場合は、そのままご利用下さい。



▲EXCEL2003

▲EXCEL2007

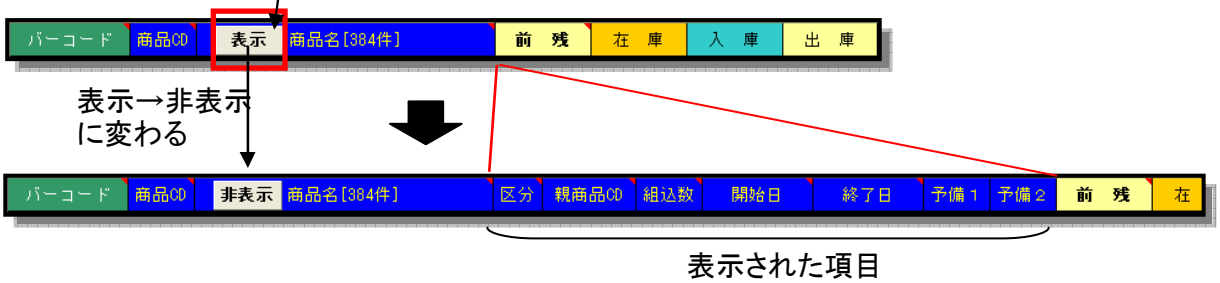
▲EXCEL2010

開く時に
　　「**セキュリティ警告**」
が表示されます。
その際は、
　　「**マクロを有効にする(E)**」
または
　　「コンテンツの有効化」
を選択して下さい。

1　商品情報の入力　　※初回と新規商品追加時に行います。

最初にシート[在庫表]に商品情報を登録する事から始めます。
登録する情報の内容によって使える機能が異なりますので
　〈表１〉利用機能別必須項目一覧
を参考にして登録をして下さい。

① シート[在庫表]を選択します。
② ボタン[表示]をクリックして全ての項目を表示します。



③ シート[在庫表]へ次の情報を入力します。

・ バーコード	バーコード情報	シート[在庫表]にて項目名変更可 ※列順変更はできません。
・ 商品CD	商品コード	
・ 商品名	商品名称等	
・ 区分	親であるマーク[P]	ボタン[表示]にて表示される
・ 親商品CD	親商品の商品コード	
・ 組込数	親１個に対する必要数	
・ 開始日	適用開始日	
・ 終了日	適用終了日	
・ 予備１	自由	
・ 予備２	自由	
・ **前残**	前回棚卸時点の在庫数か現時点の在庫数 ※在庫なし時は「０」(ｾﾞﾛ)を入力	

〈表１〉利用機能別必須項目一覧

No	項目名	必須項目	バーコード	部品展開
1	バーコード		○	
2	商品CD		○	○
3	商品名	○	○	○
4	区分		○	○
5	親商品CD		○	○
6	組込数		○	○
7	開始日			
8	終了日			
9	前残			

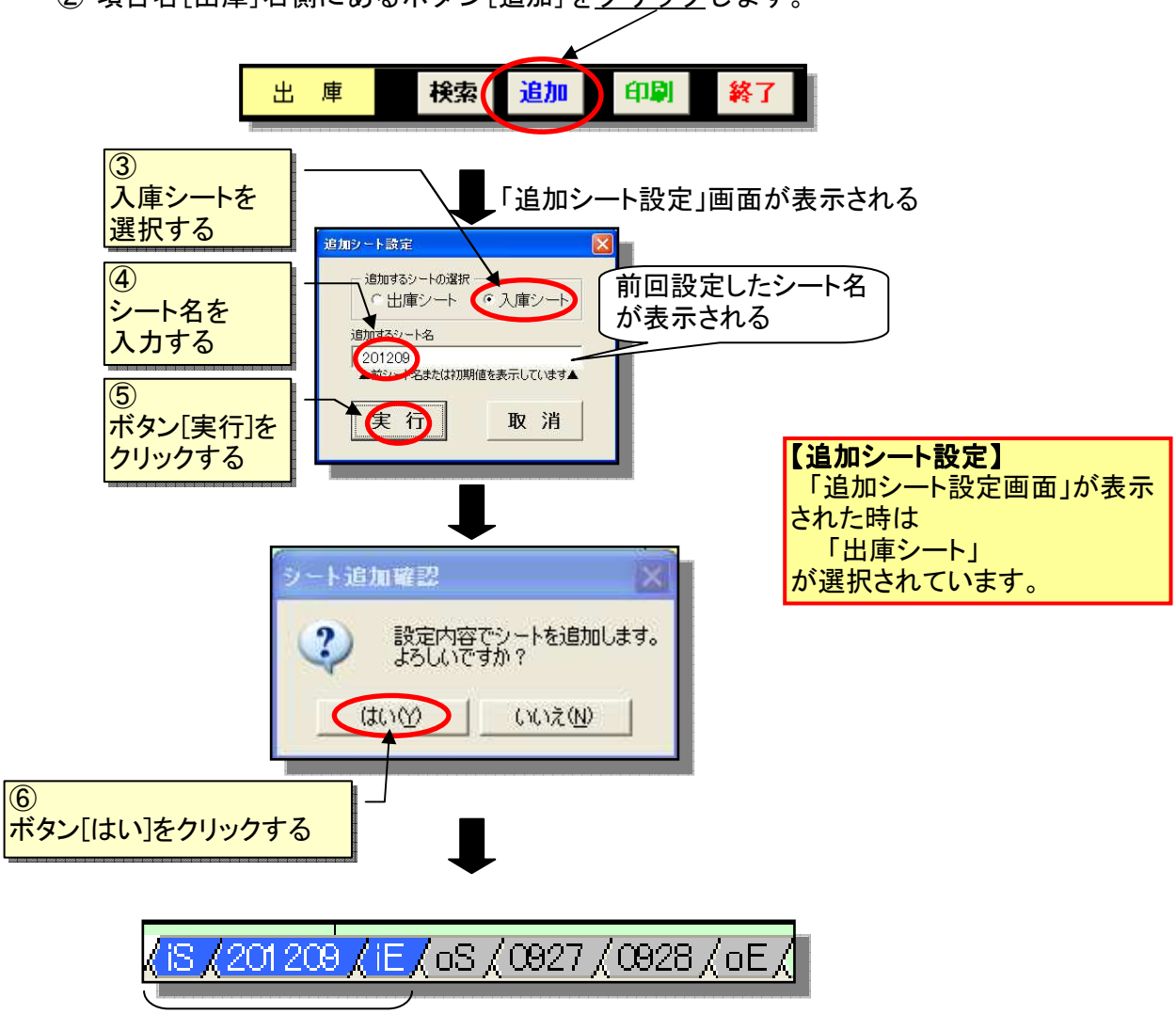
◆ 必須項目
在庫管理ツールとして利用
部品展開機能は使えません。
商品名検索は使えます。
◆ バーコード
バーコード検索や部品展開
◆ 部品展開
商品コード/商品名称検索
や部品展開

④ ボタン[非表示]をクリックして次の項目を非表示にします。

・ 区分	シート[在庫表]にて項目名変更可
・ 親商品CD	
・ 組込数	
・ 開始日	
・ 終了日	
・ 予備１	
・ 予備２	

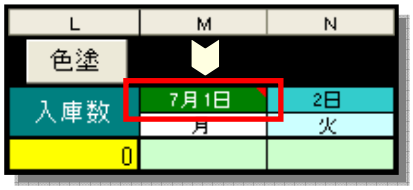
2　入庫シートの追加

① シート[在庫表]を選択します。
② 項目名[出庫]右側にあるボタン[追加]をクリックします。



シート「iS」と「iE」間に追加、表示される。

⑦ 追加したシートを選択します。
⑧ 初日目(M列2行目：緑色部)を選択します。



⑨ 月度開始月日(半角)を入力します。
（例）　　※半角入力
・開始日が　７月　１日の場合　　7/1
・開始日が１１月２１日の場合　　11/21
→ 以降の日付と曜日が更新されます。

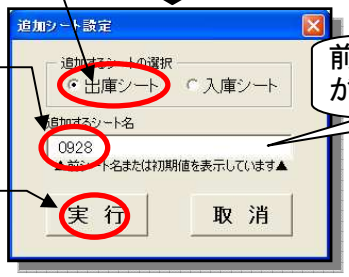
★ 次月より設定した日を基準に
開始日がデフォルトセットされます。

【次年度の場合】
EXCELの場合、月日のみを入力
しますと当年扱いとなります。
次年度として扱う場合は、
2013/1/21
と西暦と"/"を付け加えて下さい。

3　出庫シートの追加　　※適時行います。

① シート[在庫表]をクリックします。
② 出庫タイトル右側にあるボタン[追加]をクリックします。

「追加出庫シート名入力」画面が表示される



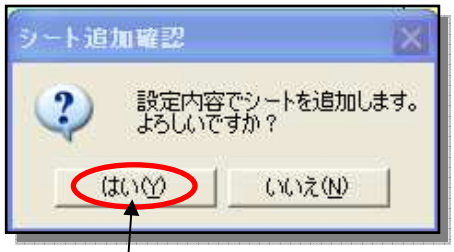
③ 出庫シートを選択する

④ シート名を入力する

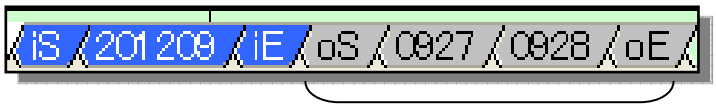
⑤ ボタン[実行]をクリックする

前回設定したシート名が表示される

【追加シート設定】
「追加シート設定画面」が表示された時は
「出庫シート」
が選択されています。



⑥ ボタン[はい]をクリックする



シート「oS」と「oE」間に追加、表示される。

【入庫/出庫のシート名】
同一ファイル内で重複しなければ
　　年月日　日　連番
など自由に設定可能です。

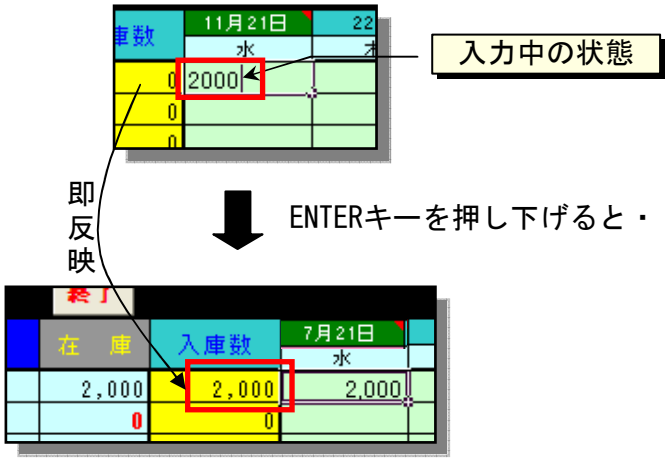
【入庫/出庫シートの取扱について】
下記は、集計トラブルとなる行為です。決してなさらないで下さい。
①シート「iS」「iE」「oS」「oE」自体にデータを入力する。
②「iS」⇔「iE」又は「oS」⇔「oE」以外に追加したシートを移動する。

［３］入庫情報登録

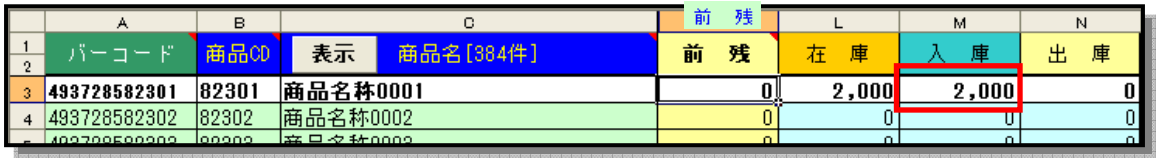
（例）　７月２１日に品名「商品名称0001」が２０００個入庫した

① 追加した入庫シートを選択します。
② 商品名「商品名称0001」行の７月２１日のセルをクリックして選択します。

③ キーボードより半角で「2000」と入力します。



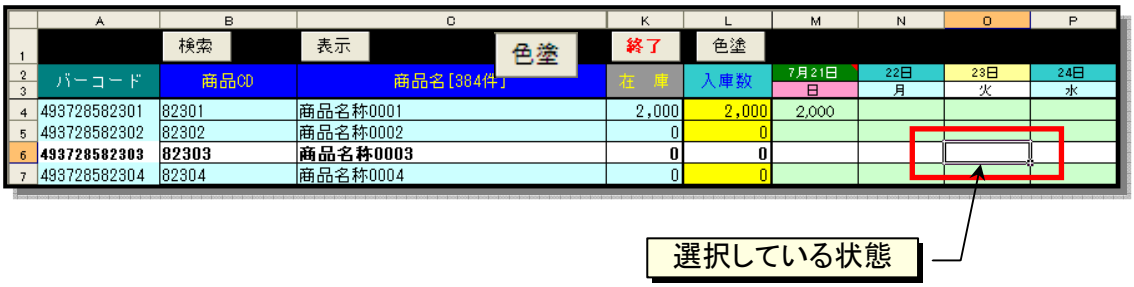
シート[在庫表]に即反映されます。



④ ②～③を入力商品数分繰り返します。

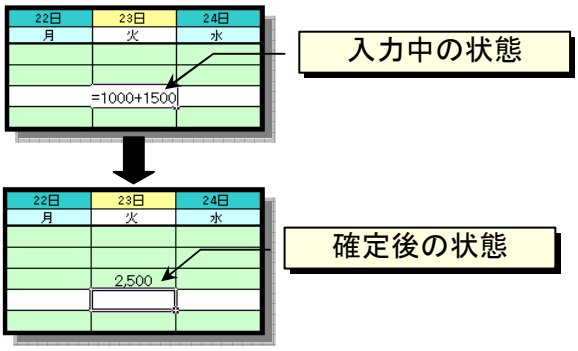
（例）　７月２３日に商品「商品名称0003」が１０００個と１５００個の２回入庫した

① 追加した「入庫」シートを選択します。
② 商品名「商品名称0003」行の７月２３日のセルをクリックして選択します。

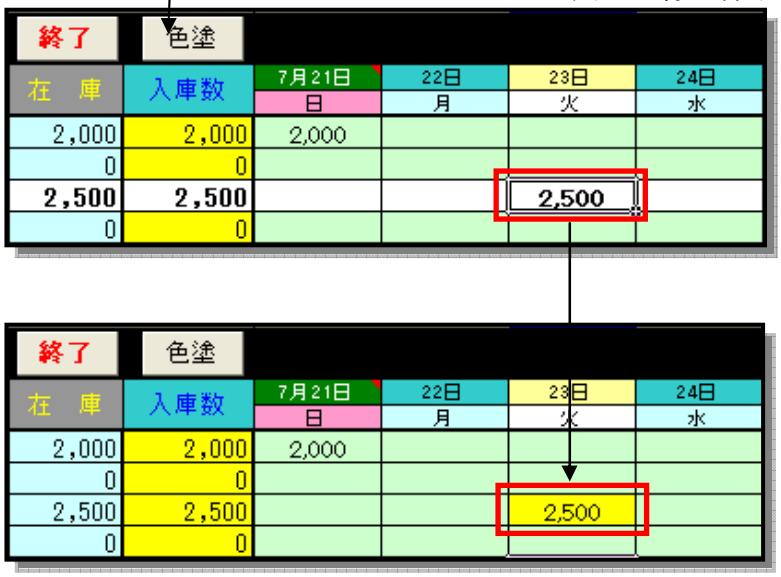


③ キーボードより半角で下記の通りに入力します。

＝ １０００ ＋ １５００



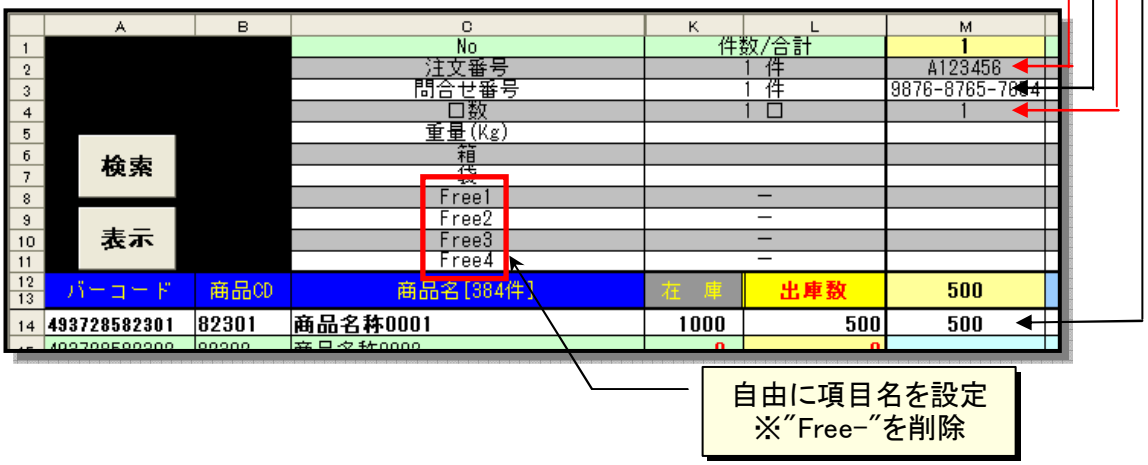
④ 複数伝票での入力がなされている事を分かる様に塗り潰します。
①色塗りするセルを選択します。
②ボタン[色塗]をクリックします。　★同一セルでクリックすると
黄色と緑で繰り返し塗りつぶします。



［４］出庫情報登録

（例）　追加した出庫シートに次の伝票を入力します。

商品CD　　82301
商品名　　商品名称0001
数量　　500個
口数　　１個口
問い合わせ番号　　9876-8765-7654
注文番号　　A123456



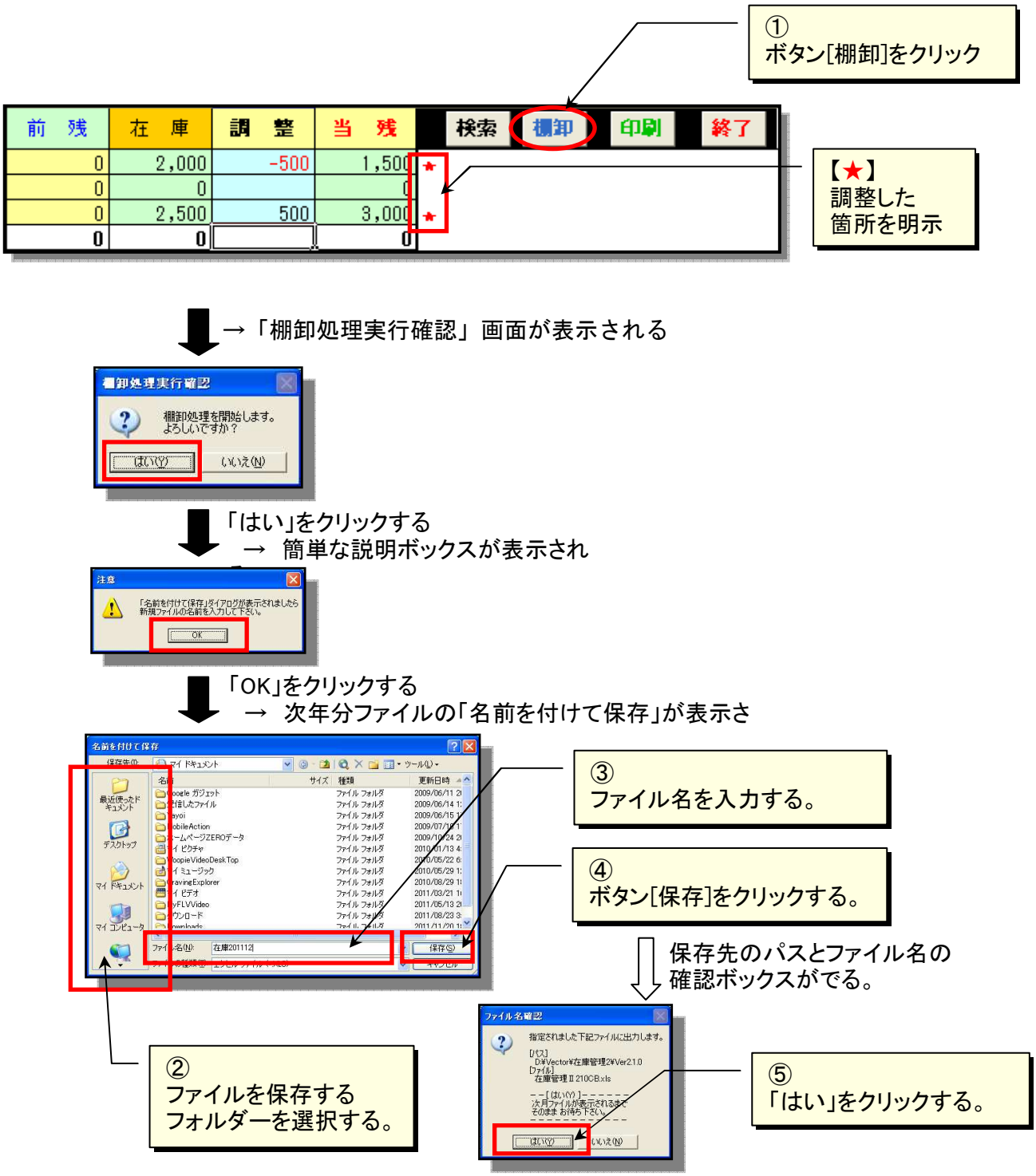
［５］棚卸

棚卸時点で実在庫との数量に差異がない場合は、シート「棚卸」への修正は要りません。
「在庫」数と「実棚」数に差異がある場合に「調整」数を入力して、「当残」を確定します。

① 「在庫」＜「実棚」　　「調整」欄に差分（正の数）を入力します。
　　↑「在庫管理」の在庫数より実在庫数が多い
② 「在庫」＞「実棚」　　「調整」欄に差分を″－″付き（負の数）で入力します。
　　↑「在庫管理」の在庫数より実在庫数が少ない

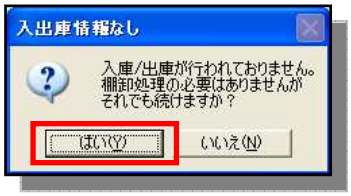
［６］棚卸処理

棚卸し後の在庫が確定しましたら次年度分の在庫管理ファイルの作成を行います。
使用するのは、シート［棚卸］のＰ列にありますボタン［棚卸］です。



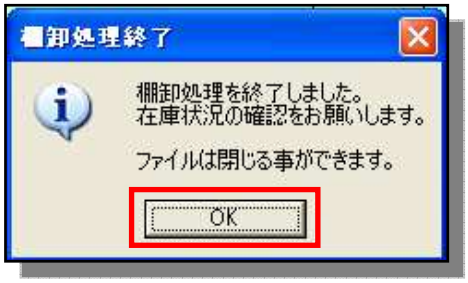
⑥　確認メッセージが表示されるので問題なければ「はい」で進める

※ 一時的に画面が更新されなくなりますが、我慢してしばらくお待ち下さい。
※ バーコード･商品CD･商品名列にデータがないと棚卸処理対象なしと見なし、
下記のメッセージを表示します。
処理を続ける場合は、[はい]を、中断する場合は、[いいえ]を選択して下さい。



しばらくすると・・

「棚卸処理終了」メッセージが表示される。



■ボタン【OK】をクリックしましたら、本ツールを閉じることができます。
■本ツールを閉じる前にシート【在庫表】の内容を確認することをお勧めします。

↓シート[在庫表]の前残、在庫数が更新され、
入庫数/出庫数が０(ゼロ)クリアされている。

前　残	在　庫	入　庫	出　庫
1,500	1,500	0	0
0	0	0	0
3,000	3,000	0	0
0	0	0	0

［７］ファイル名/シート名の提案

ファイル名とシート名の付け方についての一例です。

１　ファイル名

本ツールは、多数の入庫シートを持つ事で年度対応の在庫管理を可能としています。
使用する企業によって１ヶ月/３ヶ月/４ヶ月/半年/一年等の間隔で棚卸が行われていますので
ファイル名を見ただけで、それが解る様な名称を付けた方が良いでしょう。

（例）　※拡張子(.XLS)は省いています。

２０１３年度	平成２５年度	２０１３年Ａ	２０１３年Ｂ
２０１３年度上期		平成２４年度下期	
Ｈ２５品種Ａ	Ｈ２５-Ｂ群	Ｈ２５年-Ｃ	

２　シート名

ファイル名以上に重複しやすいのがシート名です。
入庫用と出庫用の二種類ではありますが、シート数が多くなる分、重複する確率も
増えます。
まずは、入庫、出庫用に区別できる様にルールを作る事から始めると良いでしょう。

（入庫例）　※月や年月、和暦＋月・・・など

４月	７月	１０月	01	04	07	10	12
201304	201307	201310	1301	1304	1307	1310	1312

（出庫例）　※週番号など

7月1週	7月2週	2013年7月	2013年8月	平成25年7月	平成25年8月
07W1	07W2	201307	201308	H2507	H2508

【シート数について】
EXCELでは、255枚のシートが扱えることになっています。
しかし実際には、30枚程度が限界との話も有ります。
本ツールでも試した所、41枚でエラーのでるパソコンが確認されました。
パソコン環境の違いによる所なので、その対策としてシート追加時30枚を超えると警告メッセージを表示する様にしています。

エラーが発生した場合の対処方法として次の使い方を推奨します。

①棚卸期間の短縮
実際の棚卸はこれまで通りに行いますが、本ツールの棚卸期間だけを短縮するのです。
例えば六ヶ月毎を三ヶ月毎にするとかです。

②出庫シートのエコ利用
出庫シートは、1シートに付き100枚の送り状(伝票)が入力できます。
それをフル活用して出庫シートの枚数を減らします。
又は、出庫シートを週1枚の月4枚で使用するとして半年毎棚卸だと、
38シート＝(入庫6シート)＋(出庫24シート(6ヶ月×4))＋(基本8シート)
・・・・・・

【エラーとなった場合】
「シートの追加をしたらエラーメッセージが表示されて動かなくなった」場合は、EXCELもしくはパソコンの再起動をお願いします。
ご迷惑をお掛けして申し訳ございません　m(_ _)m

［８］部品展開

１ 「在庫管理forバーコード」での部品展開

本ツールの「部品展開機能」が働くのは、入庫処理時とセット品ピッキングリスト出力時のみとなります。
入庫時並びにセット品ピッキングリスト出力時の部品展開は同一ロジックを使用しています。

① 部品展開処理の考え方

本ツールで部品展開を行う際に在庫の増減が発生するのは、「入庫処理」だけです。
以下は、本ツールにおける部品展開の考え方を記します。

◆ セット品完成数は絶対！
ピッキング時セット完成品を構成する子（孫）商品が本ツール上在庫不足であっても実際に完成したセット品実体数を優先処理しています。
故にそのセット品を構成する子（孫）商品の在庫数がマイナス表示となる場合があります。

◆ セット品は、入庫してから出庫となります。
構成する子（孫）商品をセットして出庫ではありません。
完成したセット品を先に入庫処理をして、それから出庫処理を行います。

◆ セット品完成数の入庫となる商品（基親）は入庫、それ以下の子、孫は出庫/入庫処理が同時に発生します。

◆ 繰り返しますが、セット品の入庫処理は入庫まで、出庫は出庫処理にて行います。

② 「部品展開」処理の流れ

a 検索該当した商品が親（区分＝Ｐ）かチェックする
　　⇒親（P）でなければ検索結果を表示
b セット完成数量入力画面を表示
　　⇒完成数入力
c 入力値のチェック
　　⇒入力値０か空白ならば処理中止
d 入力値で該当商品を入庫処理
e 自商品コードで親商品コードを検索
f 該当した子商品の区分が親（Ｐ）であるか確認
g　　⇒親（P）でなければ在庫数と出庫数算出と出庫処理
h　　⇒親（P）なら自商品コードとセット数取得
i eから関連が無くなるまで繰り返す

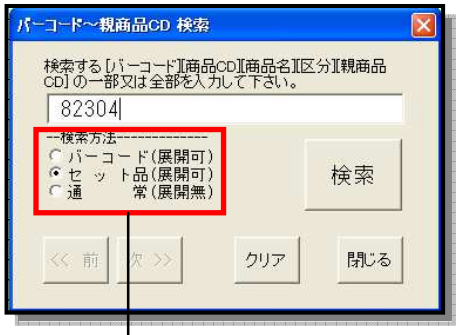
【展開階層数】
パソコン環境により異なりますが、テストでは21階層まで確認しています。

【既に入力済のセル】
入力値を基に"=A+B"形式の計算式に変更して黄色で塗り潰します。

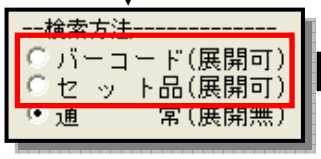
③ 検索画面

検索は、三種類の方法から選択することができます。

▼検索画面



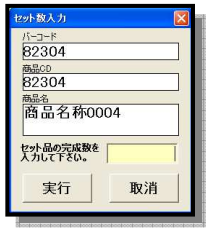
【検索方法】
◆**バーコード**　※ピンポイント検索
バーコードリーダー使用
シート種で検索後の処理が異なる
◆**セット品**　※ピンポイント検索
親商品を対象とした検索
◆**通常**
商品コード･商品名で検索



▼入庫シートの時

該当商品の区分が親(P)の時にセット数入力画面を表示する。

▼セット数入力画面



④ シート別検索結果画面

入庫シートでセット品を検索した結果は前述の通りで、それ以外の結果について次に記します。

■ シート[在庫表]

	A	B	C	K	L	M	N
1 2	バーコード	商品CD	表示 商品名[384件]	前 残	在 庫	入 庫	出 庫
3	493728582301	82301	商品名称001	0	0	0	0
4	493728582302	82302	商品名称002	0	0	0	0
5	**493728582303**	**82303**	**商品名称003**	**0**	**0**	**0**	**0**
6	493728582304	82304	商品名称004	0	0	0	0
7	493728583101	83101	商品名称005	0	0	0	0

▲ 検索後に「前残」列に移動します。

■ シート[棚卸]

	A	B	C	K	L	M	N
1 2	バーコード	商品CD	表示 商品名[384件]	前 残	在 庫	調 整	当 残
3	493728582301	82301	商品名称001	0	0		0
4	493728582302	82302	商品名称002	0	0		0
5	**493728582303**	**82303**	**商品名称003**	**0**	**0**		**0**
6	493728582304	82304	商品名称004	0	0		0
7	493728583101	83101	商品名称005	0	0		0

▲ 検索後に「調整」列に移動します。

■ シート[入庫]

	A	B	C	K	L	M	N
1		検索	表示	終了	色塗		
2 3	バーコード	商品CD	商品名[384件]	在 庫	入庫数	7月10日 水	11日 木
4	493728582301	82301	商品名称001	0	0		
5	493728582302	82302	商品名称002	0	0		
6	**493728582303**	**82303**	**商品名称003**	**0**	**0**		
7	493728582304	82304	商品名称004	0	0		
8	493728583101	83101	商品名称005	0	0		
9	493728583102	83102	商品名称006	0	0		

▲ 検索後に当日列に移動します。

■ シート[出庫]

1			No	件数/合計		1	2	3
2			注文番号	2 件		TEST	TEST	
3			問合せ番号	2 件		TEST	TEST	
4			口数					
5			重量(Kg)					
6	検索		箱					
7			袋					
8			Free1	−				
9	表示		Free2	−				
10			Free3	−				
11			Free4	−				
12 13	バーコード	商品CD	商品名[384件]	在 庫	出庫数	35	5	
14	493728582301	82301	商品名称001	-6	6	5	1	
15	493728582302	82302	商品名称002	-9	9	5	4	
16	493728582303	82303	商品名称003	-5	5	5		
17	**493728582304**	**82304**	**商品名称004**	**-5**	**5**	**5**		
18	493728583101	83101	商品名称005	-5	5	5		
19	493728583102	83102	商品名称006	-5	5	5		
20	493728583105	83105	商品名称007	-5	5	5		
21	493728583111	83111	商品名称008	0	0			

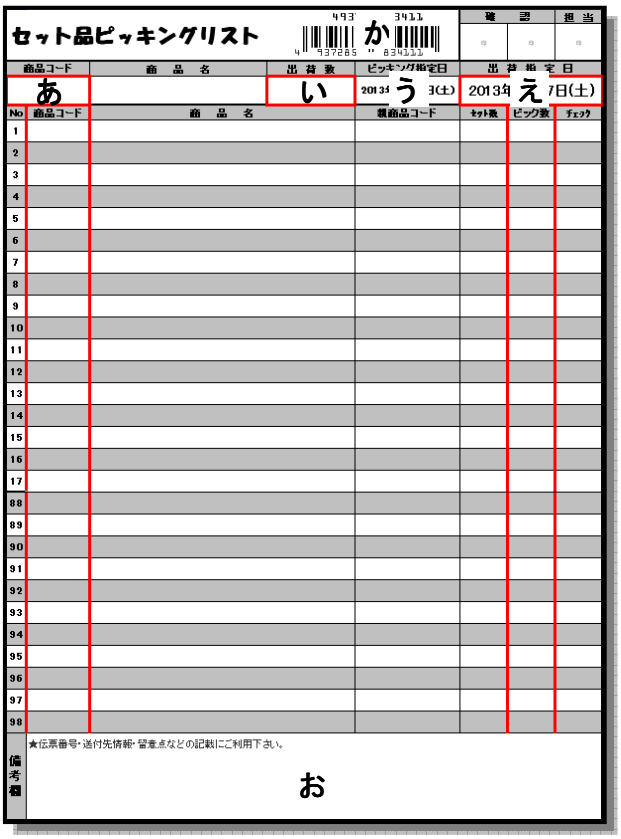
▲ 入力中と思われる列に移動します。

<特記事項>
シート[出庫]では、上図の「注文番号」の件数でセルポインタの位置を算出しています。
「注文番号」の件数が0件(空白)だと常にI(アイ)列でセルポインタが止まります。

［9］セット品ピッキングリスト

セット品登録後の確認とセット品ピッキング用を兼ねてのリストになります。
入力は「あ」から「お」になります。

① セット品ピッキングリスト説明　★タイトル名変更可



あ）商品コード　※必須
該当する商品コードを入力します。
商品情報に該当するコードがあると
右隣の商品名欄に商品名を表示します。

い）出荷数　※必須
出庫するセット品の数量を入力します。
「１」で部品展開するとシート[在庫表]に登録
した内容の確認ができます。

う）ピッキング指定日
セット品作成作業指定日になります。
当リスト作成日より前日を指定すると部品展開
時に警告メッセージを表示します。

え）出荷指定日
出荷日(出庫日)になります。
当リスト作成日より前日またはピッキング
指定日より前日を指定すると部品展開時に
警告メッセージを表示します。

お）備考欄
自由記入欄です。
送付用伝票番号や留意点等の記載に使用して
下さい。

か）バーコード
入庫/出庫処理時に利用できます。

【表示可能階商品数】
親、子をあわせて「98」商品まで対応
しています。

★赤枠：ピックミス防止の為に強調しています。

② ボタンの説明

セット品ピッキングリストの右横のボタンについて説明します。

■ **展開**
入力内容で部品展開処理を
行い、表示します。

■ **備考(⇔上へ)**
セルポインタを下部の「備考欄」
に移動します。

■ **印刷**　※展開後使用可
本リストを出力します。
出力先をプリンタ/プレビューから
選択できます。

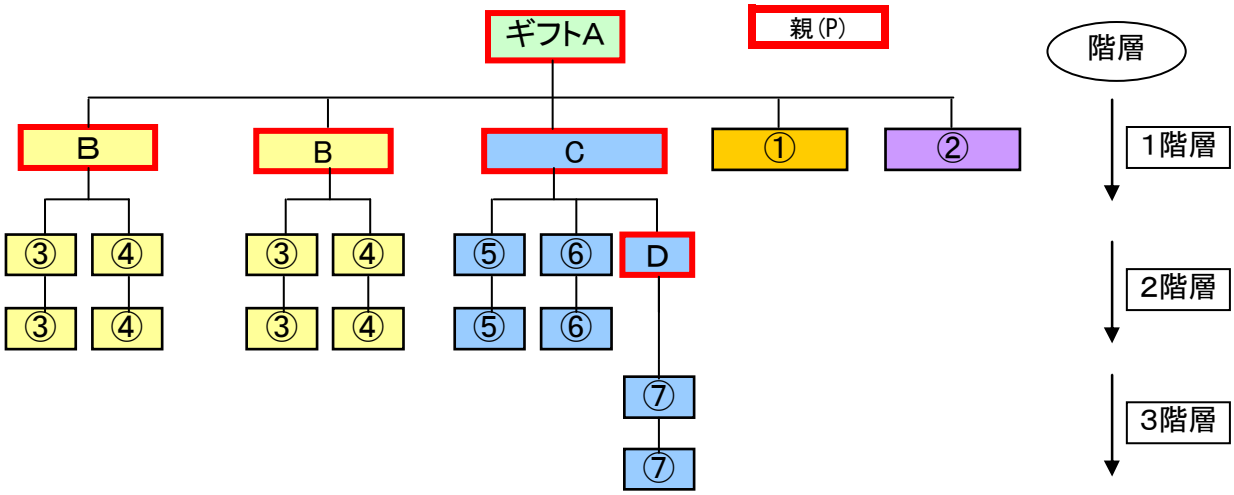
■ **クリア**　※展開後使用可
入力表示情報を消去します。

▼展開前

▼備考欄へ移動時

[10] おまけ・・・「部品展開」って？

お歳暮お中元に観られますお菓子の詰め合わせなどには、大箱の中に小箱がいくつか入っているタイプがよくあります。
例えば、ギフトＡという商品を１００ｾｯﾄ受注したと仮定した場合、その商品を構成する商品はそれぞれいくつ必要かを算出(?)することを「部品展開」と呼んでいます。



■表現を変えると・・・
ギフトＡ１セットを
展開しました。

商品名	組込数
A	1
①	1
②	1
B	2
③	4
④	4
C	1
⑤	2
⑥	2
D	1
⑦	2

親(P)

100ｾｯﾄ受注なので左の組込数を100倍すればいいので

商品名	組込数	100ｾｯﾄ
A	1	100
①	1	100
②	1	100
B	2	200
③	4	400
④	4	400
C	1	100
⑤	2	200
⑥	2	200
D	1	100
⑦	2	200

■算出式
（例）　商品⑦の場合
２００＝(Ａ：100)×((Ｃ：１)×(Ｄ：１)×(⑦：２))
基親　Ａは100個(ｾｯﾄ)必要
１階層　Ｃは親Ａ１個に対して１個必要
２階層　Ｄは親Ｃ１個に対して１個必要
３階層　⑦は親Ｄ１個に対して２個必要

必要数＝基親作成ｾｯﾄ数×１階層の親ｾｯﾄ数×２階層の親ｾｯﾄ数×(ｎ−1)階層ｾｯﾄ数×直親へのｾｯﾄ数