

生産管理システム

# 操作マニュアル

Vol 1

1. 画面コンポ
2. システム
3. 受注管理
4. 出荷管理
5. 生産計画
6. 仕掛管理

2002/02/22 初版

2015/2/8 第7版

## 目 次

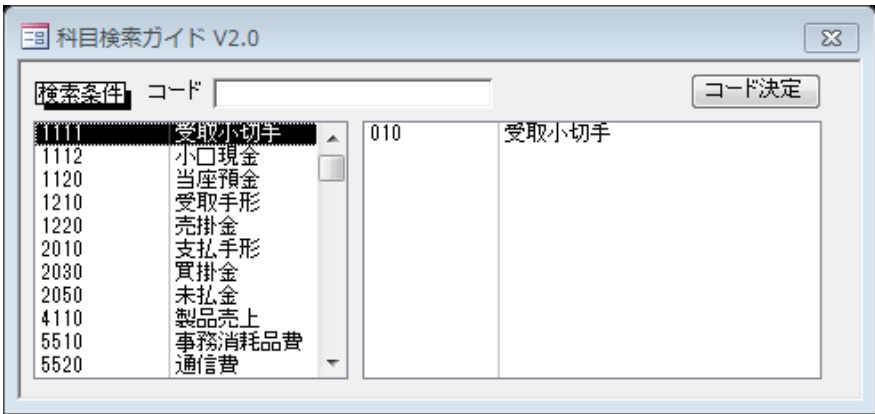
<b>1</b>	<b>画面コンポ</b>	<b>3</b>
①	科目検索ガイド	3
②	カレンダー	4
③	検索ガイド	5
④	生産管理システム ヘルプガイド	6
⑤	ログイン	7
⑥	オーダ検索ガイド	8
⑦	在庫状況ポップ表示	9
⑧	単価一覧ポップ表示	10
⑨	オーダーポップ表示	11
<b>2</b>	<b>システム</b>	<b>12</b>
①	会社プロフィール	12
②	番号管理マスタ保守	16
③	カレンダー登録	17
④	補助マスタ登録	18
⑤	科目マスタ登録	19
⑥	担当者マスタ登録	20
⑦	取引先登録	21
⑧	納入先登録	25
⑨	ロケーション登録	26
⑩	品目マスタ登録	27
⑪	部品構成マスタ登録	32
⑫	ワークユニット登録	34
⑬	工程マスタ登録	35
⑭	作業内容登録	36
⑮	通貨登録	37
⑯	商品マスタ登録	38
⑰	作業区マスタ登録	39
<b>3</b>	<b>受注管理</b>	<b>40</b>
①	受注データ取込	40

②	マスタ自動生成 .....	41
③	製造指図書生成 .....	42
④	受注入力.....	43
⑤	受注伝票発行.....	45
⑥	受注照会.....	46
4	<b>出荷管理</b> .....	48
①	出荷入力.....	48
②	一括出荷処理.....	49
③	ピッキングリスト発行 .....	50
5	<b>生産計画</b> .....	51
①	生産計画入力.....	51
②	生産計画照会・保守 .....	52
③	所要量展開（MRP） .....	53
④	確定処理（MRP） .....	54
⑤	発注・製造計画照会 .....	55
6	<b>仕掛管理</b> .....	57
①	製造指図書入力 .....	57
②	自動工程設計.....	60
③	製造指図書発行 .....	61
④	作業工程発行.....	62
⑤	製造残照会 .....	63
⑥	製造在庫入力.....	64
⑦	製造検収入力.....	66
⑧	製造出庫入力.....	67
⑨	作業進捗照会.....	69
⑩	出庫依頼表発行 .....	71
⑪	引当チェック照会.....	72
⑫	工程負荷集計.....	73
⑬	WU 別負荷照会 .....	74

# 1 画面コンポ

## ① 科目検索ガイド

起動方法	各画面→科目コードの検索ボタン
機能	科目コードの検索を行います



**解 説**

【コード】  
コードを入力します。  
補助コードが登録されている場合は、右側の欄に一覧表示されます。  
補助コードが登録されていない場合は、自動的にコードが決定されます。

【コード決定】ボタン  
コードを決定します。

## ② カレンダ

起動方法	各画面日付ボックス→半角*を入力
機能	カレンダー形式で日付を設定します

カレンダー

年 月

OK

キャンセル

	月	火	水	木	金	土
30	1	2	3	4	5	6
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30	31	1	2	3
4	5	6	7	8	9	10

### 解 説

【OK】ボタン

日付を決定します。

【年】

年を入力します。

下向き矢印をクリックして、年を選択します。

【+】ボタン

年を増加させます。

【-】ボタン

年を減少させます。

【月】

月を入力します。

下向き矢印をクリックして、1月～12月から選択します。

【+】ボタン

月を増加させます。

【-】ボタン

月を減少させます。

【キャンセル】ボタン

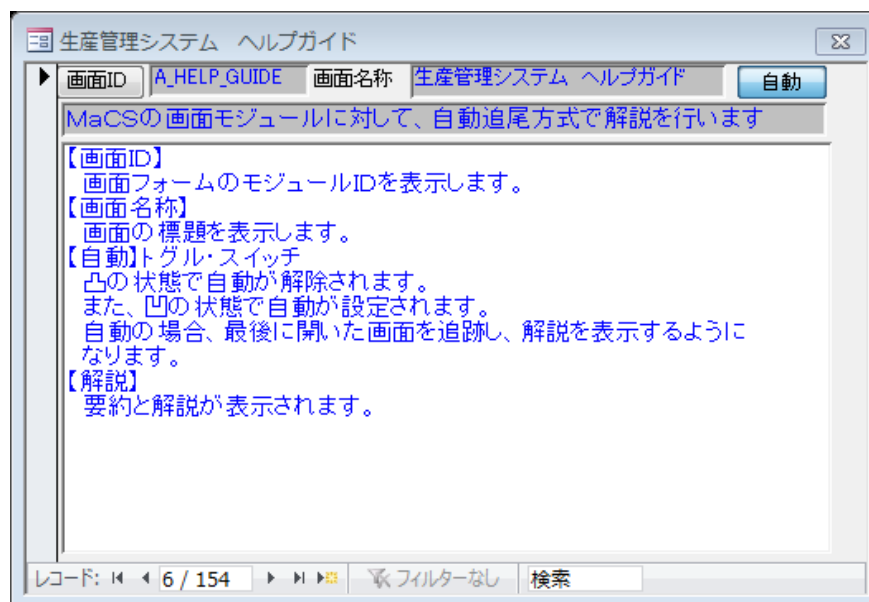
処理を中止します。

### ③ 検索ガイド

起動方法	各画面→検索ガイドボタン
機能	コードと名称を表示し検索します
<div data-bbox="411 291 1157 674" data-label="Image"> </div>	
解 説	<p>【コード】</p> <p>コードを入力します。  入力したコードの部分一致で検索します。  入力しない場合は、全検索します。</p> <p>【名称】</p> <p>名称を入力します。  入力した名称の部分一致で検索します。</p> <p>「双眼鏡」のボタンをクリックすると、設定した条件で検索を開始します。  最初は、表示がされていない状態ですので、表示を行う場合にも、これをクリックします。</p> <p>【オプション】</p> <p>○顧客指定  ○中止品目指定  ○製品指定</p> <p>にチェックを入れることで絞り込むことができます。</p>

#### ④ 生産管理システム ヘルプガイド

起動方法	メニュー画面→ヘルプボタン
機能	生産管理システムの画面に対して、自動追尾方式で解説を行います



#### 解 説

##### 【画面ID】

画面フォームのモジュールIDを表示します。

##### 【画面名称】

画面のタイトルを表示します。

##### 【自動】トグル・スイッチ

凸の状態では自動が解除されます。

また、凹の状態では自動が設定されます。

自動の場合、最後に開いた画面を追跡し、解説を表示するようになります。

##### 【解説】

要約と解説が表示されます。

##### 【注意】

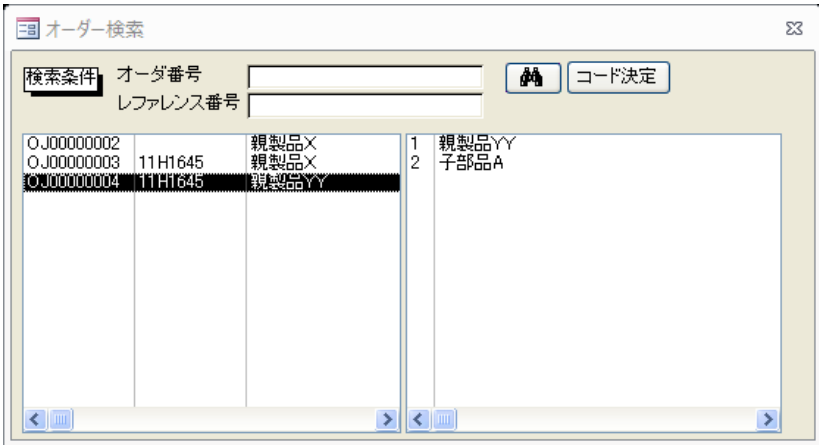
標準機能のみを対象とします。

## ⑤ ログイン

起動方法	生産管理システム起動時
機能	生産管理システムにログインします
<div data-bbox="494 291 1123 530" data-label="Form"> </div>	
<p><b>解 説</b></p> <p>【ユーザコード】 ユーザ（担当者）コードを入力します。 初期コードは <b>９９９９９</b> としてください。</p> <p>【パスワード】 パスワード（システム管理者用または個人用）を入力します。 正しく入力されない場合、または、入力のない場合は、マスタ保守画面における「保護」、「編集」、「新規」、「登録」ボタンが無効になります。 システム管理者用コードは次の通りです。 <b>SYSTEM MANAGER ADMIN</b></p> <p>【OK】 ユーザコードとパスワードが間違いなければクリックします。 ログイン画面が終了し、システム・メニューを呼び出します。</p> <p>【キャンセル】 ログイン画面を閉じます。</p> <p>【氏名】 ユーザコードに対応するユーザ名を表示します。</p> <p>※ ○部を選択した場合、外部データベース（SQLサーバーなど）へ接続します。</p>	



## ⑥ オーダ検索ガイド

起動方法	各画面→オーダ参照ボタン
機能	受注オーダ、製造オーダ、発注オーダなどを検索します
	
解 説	<p>【オーダー番号】          オーダ番号を入力します。          入力是一部分でも曖昧検索します。          入力コードの部分一致するオーダが左側にリストされます。          そのリストのひとつを選択し、枝番号が2個以上ある場合、右側にリストされます。枝番号が1個しかない場合、自動的に番号が決定されます。</p> <p>【レファレンス番号】          レファレンス番号を入力します。          入力是一部分でも曖昧検索します。</p> <p>「メガネ」アイコンをクリックすると、設定した条件で検索を開始します。</p> <p>【コード決定】ボタン          コードを決定します。</p>

## ⑦ 在庫状況ポップ表示

起動方法	各画面→在庫状況をクリック
機能	指定品目の在庫状況をロケーション毎の情報と併せてポップ表示します

在庫情報	
品目コード	X 定期発注
親製品X	
有効在庫数	45,000
手持在庫数	150,000
受注残数	30,000
発注残数	125,000
引当残数	230,000
検取待在庫	0,000
評価単価	2,350,000
安全在庫	20,000
発注点	30,000
最終入庫日	2002/09/17
最終出庫日	2002/09/17
最終欄卸日	2000/10/18

区分	名称	数量	最終入庫日	最終出庫日	MRP対象
ロケーション	北工場	150	2015/02/08	2001/03/07	通常

### 解 説

呼び出し元の画面で既に品目コードが設定されている場合に、指定品目の在庫情報が「在庫情報」タブに表示されます。

「ロケーション情報」タブでは、各ロケーションに分散した在庫数を閲覧することができます。

## ⑧ 単価一覧ポップ表示

起動方法	各画面→「単価一覧」ボタンをクリック
機能	指定月間の販売単価や仕入単価の履歴をポップ表示します

販売単価ポップ表示

仕入単価ポップ表示

### 解 説

呼び出し元の画面で既に品目コードが設定されている場合に、指定品目に関連した売上傳票や仕入伝票を検索し、単価と数量の情報を一覧表示します。

売上傳票からは、販売単価一覧が、仕入伝票からは、仕入単価一覧が表示されます。

それぞれの画面で、取引先（得意先または仕入先）を指定したり、調査月数（デフォルトは1年間＝12ヶ月）を変更したりすることが可能です。

※ 実績がない場合、表示はされません。

## ⑨ オーダーポップ表示

起動方法	各画面→「明細」ボタンをクリック
機 能	指定オーダーの明細をポップ表示します


製造明細
Σ

製造番号

オーダーID

指図日
2015/02/08
開始日
2015/02/08
納期
2015/02/08

品目

製造指図数
 0

製造情報
作業情報

入庫累計数
 0

検取待数
 0

不良数
 0

リファレンス

製造明細ポップ表示

受注番号		受注区分	
オーダーID		確定区分	
受注日付	2015/02/08	納期	2015/02/08
得意先			
納入先			
受注担当		部門	
品目			
受注数	0	受注単価	0
ワランズ		受注金額	0

受注明細ポップ表示

発注明細 XZ

---

発注番号  発注書No    
 オーダーID     
 発注日  納期   
 部門    
 仕入先    
 品目

発注数  発注単価  発注金額   
 在庫累計数  検取待数  不良数   
 納入先     
 検査方法    
 リファンス   
 摘要

発注明細ポップ表示

## 解 説

呼び出し元の画面で既にオーダ番号が設定されている場合に、該当オーダに関連した明細情報を表示します。

## 2 システム

### ① 会社プロフィール

起動方法	システム→会社プロフィール
機能	会社の諸情報を設定します

会社プロフィール
✖

会社名称

郵便番号

住所

TEL番号

FAX番号

代表役職名

代表者名称

決算月  月

締め日  日

端数処理
消費税
受注区分
原価項目
その他

単価小数点以下桁数

数量小数点以下桁数

金額小数点以下桁数

売上金額端数処理

売上金額端数単位

仕入金額端数処理

仕入金額端数単位

端数処理
消費税
受注区分
原価項目
その他

消費税区分

算出区分

消費税率  %

端数処理区分

端数処理単位

新消費税率  %

消費税切替適用日

端数処理
消費税
受注区分
原価項目
その他

名称0  名称5

名称1  名称6

名称2  名称7

名称3  名称8

名称4  名称9

消費税タブ

端数処理
消費税
受注区分
原価項目
その他

名称1

名称2

名称3

名称4

名称5

名称6

名称7

受注区分タブ

端数処理
消費税
受注区分
原価項目
その他

製造自動引落

支給自動引落

売上日設定

原価項目タブ

引落タブ

## 解 説

### 【会社名称】

会社名称を入力します。

### 【郵便番号】

郵便番号を入力します。

### 【住所】

住所を入力します。

### 【TEL番号】

電話番号を入力します。

### 【FAX番号】

FAX番号を入力します。

### 【代表役職名】

代表者の役職名を入力します。

### 【代表者名称】

代表者名を入力します。

### 【決算月】

決算月を入力します。

### 【締め日】

締め日を入力します。

月末の場合は、99を入力します。

### [タブ切替]

以下のページを切り替えます。

- 1) 端数処理
- 2) 消費税
- 3) 受注区分
- 4) 原価項目
- 5) 引落

### 【編集(&E)】ボタン

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

### 【登録(&S)】ボタン

レコードを登録します。

## ——端数処理——

### 【単価小数点以下桁数】

単価小数点以下桁数を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0 : 1
- 1 : 0.1
- 2 : 0.01
- 3 : 0.001
- 4 : 0.0001
- 5 : 0.00001

### 【数量小数点以下桁数】

数量における小数点以下桁数を設定します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0 : 1
- 1 : 0.1
- 2 : 0.01
- 3 : 0.001
- 4 : 0.0001
- 5 : 0.00001

**【金額小数点以下桁数】**

金額小数点以下桁数を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0 : 1
- 1 : 0.1
- 2 : 0.01
- 3 : 0.001
- 4 : 0.0001
- 5 : 0.00001

**【売上金額端数処理】**

売上金額端数処理を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0 : 切り捨て
- 1 : 四捨五入
- 2 : 切り上げ

**【売上金額端数単位】**

売上金額端数単位を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0 : 1
- 1 : 0.1
- 2 : 0.01
- 3 : 0.001
- 4 : 0.0001
- 5 : 0.00001

**【仕入金額端数処理】**

仕入金額端数処理を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0 : 切り捨て
- 1 : 四捨五入
- 2 : 切り上げ

**【仕入金額端数単位】**

仕入金額端数単位を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0 : 1
- 1 : 0.1
- 2 : 0.01
- 3 : 0.001
- 4 : 0.0001
- 5 : 0.00001

——消費税——

**【消費税区分】**

消費税区分を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0 : 外税
- 1 : 内税
- 2 : 非課税

**【算出区分】**

算出区分を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0 : 明細
- 1 : 伝票
- 2 : 請求時

**【消費税率】**

消費税率を入力します。

%単位で入力してください。

(例) 5% → 5を入力する (0.05は不可)

**【端数処理区分】**

端数処理区分を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0 : 1

1 : 0.1

2 : 0.01

3 : 0.001

4 : 0.0001

5 : 0.00001

**【端数処理単位】**

端数処理単位を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0 : 切り捨て

1 : 四捨五入

2 : 切り上げ

**【新消費税率】**

新消費税率を入力します。

%単位で入力してください。

(例) 8% → 8を入力する (0.08は不可)

**【消費税切替適用日】**

新消費税率の適用開始日を入力します。

(例) 2014/04/01

---

**———受注区分———**

名称を10個までの登録が可能で、「受注入力」受注区分に表示することができます。

---

**———原価項目———**

原価項目の名称(7個)の登録が可能で、画面上の原価項目名称として表示されます。

---

**———引落———****【製造自動引落】**

「する」に設定しますと、製造在庫画面における「自動引落」スイッチが押された状態で起動します。  
画面において変更が可能です。



## ② 番号管理マスタ保守

起動方法	システム→番号管理マスタ保守
機能	生産管理システムを運用する際発行される伝票の番号を管理します

### 解 説

#### 【コード】 ボタン

検索ガイドにより伝票区分を設定します。直接入力することも可能です。

#### 【伝票名称】

伝票名称を入力します。

#### 【伝票番号最大長】

伝票番号最大長を入力します。

#### 【固定文字数】

固定文字数を入力します。

#### 【固定文字】

固定文字を入力します。

#### 【連番範囲】

連番範囲を入力します。

#### 【現在連番】

現在連番を入力します。

#### 【保護】 トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

#### 【編集 (&E)】 ボタン

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【新規 (&A)】 ボタン

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【登録 (&S)】 ボタン

レコードを登録します。

### ③ カレンダー登録

起動方法	システム→カレンダー登録
機能	カレンダーマスタにおける稼働日／休日を設定します



#### 解 説

##### 【年】

西暦年を入力します。

左矢印ボタンで表示年を減らすことができます。

右矢印ボタンで表示年を増やすことができます。

##### 【月】

月を入力します。

左矢印ボタンで表示月を減らすことができます。

右矢印ボタンで表示月を増やすことができます。

※ 日付欄：凸状態 → 稼働日

凹状態 → 休日

日付は赤色で表示されます。

## ④ 補助マスタ登録

起動方法	システム→補助マスタ登録
機能	生産管理システムを運用する際の補助マスタを設定します

### 解 説

#### 【入力区分】

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

不良名称  
製造分類  
区分4  
単位  
運送会社  
地区  
銀行  
部門  
品目分類  
棚卸区分  
賃率  
直

#### 【コード】ボタン

検索ガイドを参照します。

#### 【入力部】

区分に応じた以下の入力ガイドが表示されますので、必要な情報を入力してください。

不良名称：不良区分、不良名称  
製造分類：製造分類  
区分4：区分名称  
単位：変換単位1、換算値1、ほか  
運送会社：運送会社名ほか  
地区：地区名称  
銀行：銀行名称、支店名称  
部門：部門名称、カナ名称、部門略称、  
品目分類：分類名称、大・中・小分類  
棚卸区分：棚卸区分名称  
賃率：段取単価、作業単価、その他単価  
直：直 名称、開始時間、終了時間

#### 【保護】トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

#### 【編集(&E)】ボタン

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【新規(&A)】ボタン

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【登録(&S)】ボタン

レコードを登録します。

## ⑤ 科目マスタ登録

起動方法	システム→科目マスタ登録
機能	科目マスタを設定します
<div data-bbox="518 293 1145 967"> </div>	
解 説	<p>【科目コード】ボタン 検索ガイドを呼び出し、</p> <p>【補助科目コード】 補助科目コードを入力し</p> <p>【科目名称】 科目名称を入力します。</p> <p>【原価項目】 原価項目を選択します。 下向き矢印をクリックして、以下の項目から 選択します。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>社内加工費 1</li> <li>社内加工費 2</li> <li>外注加工費 1</li> <li>外注加工費 2</li> <li>材料費 1</li> <li>材料費 2</li> <li>経費</li> </ul> <p>【仕入科目区分】 仕入科目区分を入力します。 下向き矢印をクリックして、以下の項目から 選択します。</p> <p>買 掛 未払金 未払費用</p> <p>【売上科目区分】 売上科目区分を入力します。 下向き矢印をクリックして、以下の項目から 選択します。</p> <p>売 掛 未収金</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin-top: 20px;"> <p>【保護】トグル・スイッチ 凸の状態では保護が解除されます。 また、凹の状態では保護が設定されます。</p> <p>【編集(&amp;E)】ボタン レコードを編集可能状態にします。 保護状態にある場合は、一時的に解除し ます。</p> <p>【新規(&amp;A)】ボタン 新規にレコードを作成します。 保護状態にある場合は、一時的に解除し ます。</p> <p>【登録(&amp;S)】ボタン レコードを登録します。</p> </div>

## ⑥ 担当者マスタ登録

起動方法	システム→担当者マスタ登録
機能	担当者マスタを設定します

### 解 説

#### 【担当者コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、担当者コードを選択します。

#### 【担当者名称】

担当者名称を入力します。

#### 【カナ名称】

カナ名称を入力します。

#### 【部門コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、部門コードを選択します。

#### 【役職】

役職名称を入力します。

#### 【承認ランク】

通常、管理者、承認から選択します。

※承認（オプション）は、部品構成の承認権を有します。

#### 【パスワード】

パスワードを入力します。

入力したパスワードは、表示が「\*」となりますので、忘れないようにしてください。

#### 【就業開始時刻】

就業開始時刻を入力します。

#### 【就業終了時刻】

就業終了時刻を入力します。

#### 【作業区参照】ボタン

検索ガイドを呼び出し、作業区コードを選択します。

#### 【能力】

能力を%単位で入力します。

#### 【備考】

備考を入力します。

#### 【保護】トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

#### 【編集(&E)】ボタン

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【新規(&A)】ボタン

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【登録(&S)】ボタン

レコードを登録します。

## ⑦ 取引先登録

起動方法	システム→取引先登録
機能	取引先マスタ（得意先／仕入先）を設定します

取引先マスタ登録

得意先  取引先

取引先名称  取引先略称

仮名称

郵便番号

住所

TEL番号  HP

FAX番号

代表者役職

代表者名称

客先担当者名

担当者

業界コード

売上基準  出荷時

請求先

取引条件 消費税 伝票 備考 与信

締め日  日 (末の場合は99)

入金月区分

入金予定日

算出区分

下代掛率

保護 編集(E) 新規(A) 登録(S)

レコード: 1 / 1 フィルターなし 検索

### 取引先の登録

取引条件	消費税	伝票	備考	与信
消費税率区分	0%	納品書区分	注意事項1	種別
消費税率	0%	納品書区分	注意事項2	日数
数量端数処理	会社情報	運送会社	指定なし	上限金額
数量端数単位	1			小切手
金額端数処理	会社情報			小切手
金額端数単位	1			小切手
新消費税率	%			
切替適用日				

消費税率区分

伝票

備考

与信限度

取引先マスタ登録

仕入先  取引先

取引先名称  取引先略称

仮名称

郵便番号

住所

TEL番号  HP

FAX番号

代表者役職

代表者名称

客先担当者名

担当者

業界コード

出荷時

請求先

取引条件 消費税 伝票 備考 与信

種別 日数 上限金額

小切手 日 999999999

小切手 日 999999999

小切手 日 999999999

保護 編集(E) 新規(A) 登録(S)

レコード: 1 / 1 フィルターなし 検索

### 仕入先登録

## 解 説

### 【入力モード】

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

得意先

仕入先

### 【取引先】ボタン

取引先コードを入力するか、

検索ガイドを呼び出し、取引先コードを選択します。

### 【取引先名称】

取引先名称を入力します。

左側に会社名、右側に部署名を入れると便利です。

### 【仮名名称】

仮名名称を入力します。

### 【郵便番号】

郵便番号を入力します。

### 【住所】

住所を入力します。

町名まで、番地まで、ビル名などまでと分類すると便利です。

### 【TEL番号】

電話番号を入力します。

### 【HP】

相手先のホームページURLを入力します。

### 【FAX番号】

FAX番号を入力します。

### 【代表者役職】

代表者の役職名を入力します。

### 【代表者名称】

代表者名を入力します。

### 【客先担当者名】

客先担当者名を入力します。

### 【担当者】ボタン

検索ガイドを呼び出し、担当者コードを選択します。

### 【地区コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、地区コードを選択します。

### 【売上基準】

売上基準を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：出荷時

1：検収後

### 【請求先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、請求先を選択します。

-----取引条件タブ-----

### 【締め日】

締め日を入力します。

月末は、99と入力します。

**【入金月区分】**

入金月区分を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0: “当月”
- 1: “翌月”
- 2: “翌々月”
- 3: “3ヶ月”
- 4: “4ヶ月”
- 5: “5ヶ月”
- 6: “6ヶ月”

**【入金予定日】**

入金予定日を入力します。

**【算出区分】**

算出区分を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0: 明細
- 1: 伝票
- 2: 請求時
- 3: 会社情報

※会社情報に設定しますと、会社プロフィールに設定されたルールが適用されます。（以下同様です）

-----消費税タブ-----

**【消費税区分】**

消費税区分を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0: 外税
- 1: 内税
- 2: 非課税
- 3: 会社情報

**【消費税率】**

消費税率を入力します。

**【数量端数処理】**

数量端数処理を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0: 切り捨て
- 1: 四捨五入
- 2: 切り上げ
- 3: 会社情報

**【数量端数単位】**

数量端数単位を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0: 1
- 1: 0.1
- 2: 0.01
- 3: 0.001
- 4: 0.0001
- 5: 0.00001



**【金額端数処理】**

金額端数処理を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0：切り捨て
- 1：四捨五入
- 2：切り上げ
- 3：会社情報

**【金額端数単位】**

金額端数単位を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0：1
- 1：0.1
- 2：0.01
- 3：0.001
- 4：0.0001
- 5：0.00001

-----伝票タブ-----

**【納品書区分】**

納品書を選択します。

-----備考タブ-----

**【注意事項 1、注意事項 2】**

受注入力に自動的に転記されます。

**【運送会社】**

運送会社を選択指定します。

登録は、補助マスタ登録で行います。

-----与信タブ-----

メモ欄として使用してください。

**【保護】 トグル・スイッチ**

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

**【編集 (&E)】 ボタン**

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

**【新規 (&A)】 ボタン**

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

**【登録 (&S)】 ボタン**

レコードを登録します。

## ⑧ 納入先登録

起動方法	システム→納入先登録
機能	納入先マスタを設定します

### 解 説

#### 【区分】

区分を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

得意先  
仕入先

#### 【取引先】

取引先コードを入力します。

または、検索ガイドを呼び出し、取引先を選択します。

#### 【納入先】 ボタン

納入先コードを入力します。

または、検索ガイドを呼び出し、納入先を選択します。

#### 【納入先名称】

納入先名称を入力します。

#### 【仮名称】

仮名称を入力します。

#### 【郵便番号】

郵便番号を入力します。

#### 【住所】

住所を入力します。

#### 【TEL番号】

電話番号を入力します。

#### 【FAX番号】

FAX番号を入力します。

#### 【保護】 トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

#### 【編集(&E)】 ボタン

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【新規(&A)】 ボタン

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【登録(&S)】 ボタン

レコードを登録します。

## ⑨ ロケーション登録

起動方法	システム→ロケーション登録
機能	ロケーションマスタを設定します

### 解 説

#### 【入力区分】

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0：ロケーション
- 1：仕入先
- 2：作業区

#### 【ロケーションコード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、ロケーションコードを選択します。

#### 【ロケーション名称】

ロケーション名称を入力します。

#### 【可能重量】

可能重量を入力します。  
システム使用外。

#### 【現在重量】

現在重量を示します。  
システム使用外。

#### 【MRP対象FLG】

MRPの対象にするかどうかの設定をします。  
下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0：通常                      MRPの対象とします
- 1：MRP対象外

#### 【保護】トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

#### 【編集 (&E)】ボタン

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【新規 (&A)】ボタン

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【登録 (&S)】ボタン

レコードを登録します。

## ⑩ 品目マスタ登録

起動方法	システム→品目マスタ登録
機能	品目マスタを設定します

品目マスタ登録

品目コード

品目名称

必須項目

単価

在庫管理

その他

科目コード

0000000000

発注基準

発注点

計量単位

品目分類

0

原価項目

社内加工費

品目タイプ

内作

基準保管場所

0

基準作業区

0

コピー元品目

保護

編集(E)

新規(A)

登録(S)

レコード: 1 / 1

フィルターなし

検索

必須項目

単価

在庫管理

その他

標準販売単価

0

標準仕入単価

0

標準支給単価

0

必須項目

単価

在庫管理

その他

在庫評価単価

0

安全在庫数

0

発注点

0

発注単位数

0

最低発注数

0

最大発注数

0

まるめ日数

0 日

MAX在庫数

0

巡回棚卸区分

0 通常

必須項目	単価	在庫管理	その他
収容数	<input type="text" value="00"/>	検査方法	無検査
リードタイム	<input type="text" value="0.0"/> 日	在庫管理	通常
図面番号	<input type="text" value="0"/>	二社発注区分	する
新消費税率	<input type="text"/> %	ファントム区分	通常
切替適用日	<input type="text"/>	消費税区分	会社情報
		消費税率	<input type="text" value="0"/> %
		中止部品区分	通常
		自動遷移区分	遷移する
		成績表添付	無し

### その他タブ

## 解 説

### 【品目コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目コードを選択します。

### 【品目名称】

品目名称を入力します。

### [タブ切替]

以下のページを切り替えます。

- 1) 必須項目
- 2) 単価
- 3) 在庫管理
- 4) 規格
- 5) その他

### ——必須項目——

### 【科目コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、科目コードを選択します。

### 【発注基準】

発注基準を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 発注点
- 定期発注
- 個別発注

### 【保護】トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

### 【編集(&E)】ボタン

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

### 【新規(&A)】ボタン

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

### 【登録(&S)】ボタン

レコードを登録します。

**【計量単位】 ボタン**

検索ガイドを呼び出し、計量単位を選択します。

**【品目分類】 ボタン**

検索ガイドを呼び出し、品目分類コードを選択します。

**【原価項目】**

原価項目を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：社内加工費

1：社内組立費

2：外注加工費

3：外注組立費

4：部品費

5：材料費

6：経費

※ 7項目の名称は、会社プロフィールで変更できます。

**【品目タイプ】**

品目タイプを入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：内作

1：外作

2：仕入

3：経費

**【基準保管場所】 ボタン**

検索ガイドを呼び出し、基準保管場所を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：クォン

1：仕入先

2：作業区

**【基準作業区】 ボタン**

検索ガイドを呼び出し、基準作業区を選択します。

————— 単価タブ —————

**【標準販売単価】**

標準販売単価を入力します。

**【標準仕入単価】**

標準仕入単価を入力します。

**【標準支給単価】**

標準支給単価を入力します。

————— 在庫管理単価 —————

**【在庫評価単価】**

在庫評価単価を入力します。

**【安全在庫数】**

安全在庫数を示します。

**【発注点】**

発注点を入力します。

**【発注単位数】**

発注単位数を入力します。

**【最低発注数】**

最低発注数を入力します。

**【最大発注数】**

最大発注数を入力します。

**【まるめ日数】**

まるめ日数を入力します。

**【MAX在庫数】**

在庫数の上限値を入力します。

**【巡回棚卸区分】ボタン**

検索ガイドを呼び出し、巡回棚卸区分を選択します。

—————その他—————

**【収容数】**

収容数を入力します。

**【リードタイム】**

リードタイムを日単位で入力します。

**【図面番号】**

図面番号を入力します。

**【検査方法】**

検査方法を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：無検査

1：抜取検査

2：全品検査

**【在庫管理】**

在庫管理を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：通常

1：在庫表除外

2：更新除外

**【二社発注区分】**

二社発注区分を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：する

1：しない

※ システム未使用

**【消費税区分】**

消費税区分を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：外税

1：内税

2：非課税

3：会社情報

※ 通常は、デフォルトで会社情報となっていますが、会社プロフィールに設定されたルールに従います。

ここに、会社情報以外の設定がなされた場合、最優先でこの品目のみ消費税算出ルールに採用します。

**【中止部品区分】**

中止部品区分を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：通常

1：中止

**【自動遷移区分】**

自動遷移区分を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：遷移する

1：遷移しない

※ システム未使用

**【成績表添付】**

成績表添付を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：無し

1：有り

※ システム未使用



## ⑪ 部品構成マスタ登録

起動方法	システム→部品構成マスタ登録
機能	部品構成マスタを設定します

部品構成マスタ保守

親品目コード X 親製品X 逆展開

子品目コード 使用数区分 使用数 標準使用数 コピー元親品目

支払区分 無償支給 有効日 2015/02/03 スクラップ率 % 複写

表示レベル 99 失効日 登録 削除

品	目	使用数	備	考	
1----	A	子部品A	5	個	製品組立部品 00/05/11-
2----	AA	孫部品AA	30	個	製品組立部品 00/05/11-
1----	B	子部品B	2	個	製品組立部品 00/05/11-
2----	BB	孫部品BB	20	個	製品組立部品 00/05/11-
2----	CC	孫部品CC	2	個	製品組立部品 00/05/11-
1----	C	子部品C	3	個	製品組立部品 00/05/11-
1----	DD	孫部品DD	2	SE	製品組立部品 01/07/14-

プレビュー 印刷

部品登録画面

部品構成マスタ保守

子品目コード AA 孫部品AA 逆展開

親品目コード A 子部品A

使用数区分 使用数 標準使用数 5. 個 コピー元親品目

支払区分 無償支給 有効日 2000/05/11 スクラップ率 0. % 複写

表示レベル 99 失効日 登録 削除

品	目	使用数	備	考	
1----	A	子部品A	6	個	00/05/11-
2----	X	親製品X	5	個	00/05/11-

プレビュー 印刷

逆展開による閲覧

## 解 説

### 【親品目コード】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、親品目コードを選択します。

製品コード、工程は、ここで登録することが可能です。

使用可否：設定変更は、担当者マスタで「承認」ランク保有者により行うことができます。

### 【製品コード、工程】（オプション）

記載内容は、登録時に品目マスタに反映されます。

### 【使用可否】（オプション）

「承認」権を持つ担当者が3名承認すると、部品構成が使用可能となります。

### 【子品目コード】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、子品目コードを選択します。

### 【使用数区分】

使用数区分を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：使用数      1：取り数

例） 1 台の製品に 1 0 個の部品が使用される場合：「使用数」を用いる

1 0 個の製品を 1 枚の箱に入れる場合：「取り数」を用いる

### 【標準使用数】

標準使用数を入力します。

### 【スクラップ 率】

スクラップ 率を%単位で入力します。      ※ システム未使用

### 【コピー元親品目】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、コピー元親品目を選択します。

「複写」ボタンをクリックしますと、指定親品目の部品構成が複写されます。

### 【支給区分】

支給区分を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：無償支給

1：有償支給

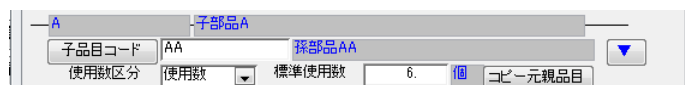
2：自己調達

### 【有効日】

有効日を入力します。

### 【失効日】

失効日を入力します。



▼をクリック

### 【表示レベル】

部品構成表示における階層の深さ  
(レベル) を入力します。



### 【登録】 ボタン

レコードを確定します。

### 【削除】 ボタン

レコードを削除します。

### 【複写】 ボタン

データの複写を実行します。

※ 下位レベルの部品を追加する場合は  
図のように▼をクリックしてください

## ⑫ ワークユニット登録

起動方法	システム→ワークユニット登録
機能	ワークユニットマスタを設定します

### 解 説

#### 【WUコード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、ワークユニットコードを選択します。

#### 【入力区分】コンボリスト

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

内作 外作 検査等 熱処理

#### 【区分】未使用

#### 【作業区参照】ボタン

検索ガイドを呼び出し、作業区コードを選択します。  
レシオの基準額が設定されていない場合、選択された作業区の賃率を分換算して設定します。

#### 【名称】

名称を入力します。

#### 【能力】

能力を分単位で入力します。

#### 【前待ち時間】

前工程からの待ち時間を分単位で入力します。

#### 【後待ち時間】

後工程への待ち時間を分単位で入力します。

#### 【基準】 【仮】

基準賃金、仮賃金を入力します。

#### 【基準納入場所】ボタン

検索ガイドにより基準納入場所を選択します。

#### 【基準発注先】ボタン

検索ガイドにより基準発注先を選択します。

#### 【リードタイム】

リードタイムを日単位で入力します。

―――作業内容表示部―――

#### 【追加変更】ボタン

追加変更を実施します。

#### 【保護】トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

#### 【編集 (&E)】ボタン

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【新規 (&A)】ボタン

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【登録 (&S)】ボタン

レコードを登録します。

## ⑬ 工程マスタ登録

起動方法	システム→工程マスタ登録
機能	工程パターンマスタを設定します

### 解 説

#### 【コード参照】ボタン

検索ガイドを呼び出し、工程パターンコードを選択します。

-----データ入力部-----

#### 【工程番号】

自動的に10ずつ増加しますが、間に入れる場合は、手入力が可能です。

#### 【WU参照】ボタン

検索ガイドを呼び出し、ワークユニットコードを選択します。

#### 【作業参照】ボタン

検索ガイドを呼び出し、作業内容コードを選択します。

#### 【段取時間】

段取時間を入力します。(単位：分)

#### 【作業時間】

作業時間を入力します。(単位：分)

#### 【追加変更】ボタン

入力データを登録します。

#### 【削除】ボタン

指定表示行を削除します。

※ コピー元パターンコードを指定し、コピーすることが可能です。

-----表示部-----

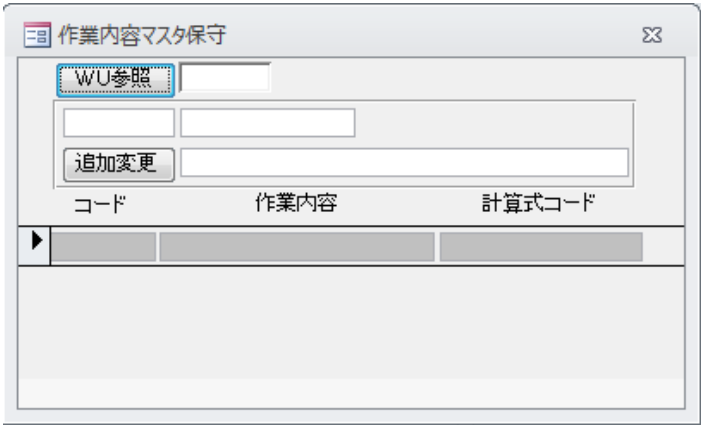
#### 【工程番号】

#### 【WU】

#### 【作業内容】

#### 【作業時間】

## ⑭ 作業内容登録

起動方法	システム→作業内容登録
機能	作業内容トマスタを設定します
	
解 説	<p>【WU参照】ボタン ワークユニットを参照します。</p> <p>【追加変更】ボタン 追加変更を確定します。</p> <p>-----入力部・表示部-----</p> <p>【コード】</p> <p>【作業内容】</p> <p>【計算式コード】</p>

## ⑮ 通貨登録

起動方法	システム→通貨登録
機能	通貨マスタを設定します

### 解 説

#### 【通貨コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、通貨コードを選択します。

#### 【通貨名称】

通貨名称を入力します。

#### 【レート】

レートを入力します。

#### 【通貨記号】

通貨記号を入力します。

#### 【保護】トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

#### 【編集(&E)】ボタン

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【新規(&A)】ボタン

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【登録(&S)】ボタン

レコードを登録します。

## ⑩ 商品マスタ登録

起動方法	システム→商品マスタ登録
機能	商品マスタを設定します

商品マスタ保守
☒

商品コード

品目コード

商品名

品目分類  製品

工程

難易度	<input type="text" value="10"/>	ツバ、全長	<input type="text" value="BD1"/>	<input type="text" value="10"/>	<input type="text" value="40"/>
	<input type="text" value="20"/>	切断	CH	<input type="text" value="5"/>	<input type="text" value="20"/>
材質硬度	<input type="text" value="30"/>	最終検査	ZI1	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="10"/>

使用可否

保護
編集(E)
新規(A)
登録(S)

レコード: K < 1 / 1 >
フィルターなし 検索

### 解 説

工程を品目に対して定義するマスタを商品マスタと呼びます。  
 工程が定義されますと、従来の製造指図書に工程データを作成することが可能になり、スケジュール、実績入力、進捗管理を行うことができます。

#### 【商品コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、商品コードを選択します。

#### 【品目コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目コードを選択します。

これにより、品目コードと同期した工程の作成が可能になります。

新規登録の時のみ使用可能となります。

#### 【商品名】

商品名を入力します。

#### 【品目分類】ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目分類コードを選択します。

#### 【工程パターンコード】

検索ガイドを呼び出し、工程パターンを選択します。工程の内容は、表示画面に表示されます。  
 使用可否が「使用可能」の時、製造指示書に指定工程を自動的に付加します。

#### 【難易度】

難易度を入力します。

※ システム未使用

#### 【材質硬度】

材質硬度を入力します。

※ システム未使用

#### 【使用可否】

使用可否を選択します。  
 下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。 Use : 使用可能

#### 【保護】トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。  
 また、凹の状態では保護が設定されます。

#### 【編集 (&E)】ボタン

レコードを編集可能状態にします。  
 保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【新規 (&A)】ボタン

新規にレコードを作成します。  
 保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【登録 (&S)】ボタン

レコードを登録します。

## ⑰ 作業区マスタ登録

起動方法	システム→作業区マスタ登録
機能	作業区マスタを設定します

### 解 説

#### 【作業区コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、作業区コードを選択します。

#### 【作業区名称】

作業区名称を入力します。

#### 【略称】

略称を入力します。

#### 【部門コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、部門コードを選択します。

#### 【原価分類区分】

原価分類区分を入力します。  
下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：直接原価

1：間接原価

#### 【賃率コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、賃率コードを選択します。

賃率コードに設定した段取り単価が画面の段取り時間単価に、作業単価が画面の作業時間単価に設定されます。

#### 【段取時間単価】

段取時間単価を入力します。

#### 【作業時間単価】

作業時間単価を入力します。

#### 【保護】トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

#### 【編集 (E)】ボタン

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【新規 (&A)】ボタン

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【登録 (&S)】ボタン

レコードを登録します。

「ワークユニットのレシオを変更しますか？」のメッセージに「はい」で答えると、自動的にレシオが変更されます。



### 3 受注管理

#### ① 受注データ取込

起動方法	受注管理→受注データ取込
機能	ホストシステムからの受注データを取り込みます

#### 解 説

##### 【パス名指定】

パス名指定を入力します。  
または、下向き矢印をクリックして、  
表示されるパスから選択します。

(例)

C:\WINDOWS¥ : C:\Program Files¥  
C:\My Document¥

##### 【ファイル名指定】

ファイル名指定を入力します。  
下向き矢印をクリックして、表示される  
ファイル名から選択します。

##### 【自動登録準備データ作成】

自動登録準備データ作成指示を以下から選択  
します。

- ・しない
- ・する

##### 【取込開始】ボタン

外部の受注データを取込みます。  
処理件数を表示します。

##### 【登録開始】ボタン

マスタへの自動登録を開始します。

データ取り込み書式は、一覧されています  
ので、変更が可能です。このデータは、デー  
タベース上ではなく、生産管理システムのロー  
カルテーブルとして管理されます。

取り込み対象データは、固定長のテキスト形  
式で書式データに以下の項目を設定するこ  
とで解釈されます。

ID : 項目の順序を指定します

属性 : 文字 (X)、数値 (9) を指定します

長さ : 半角文字数を指定します

フィールド : 生産管理システムの受注オーダ  
を構成するフィールド名を選択します

処理内容 : 以下の項目から選択します

無指定 フィールドに指定があれば格納

主キー 1 受注番号に設定

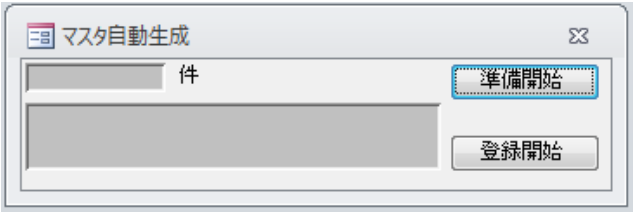
主キー 2 受注枝番に設定

一時記憶 バッファに「文字列」を記憶

結合 バッファ内容と結合し指定フィ  
ールドに格納

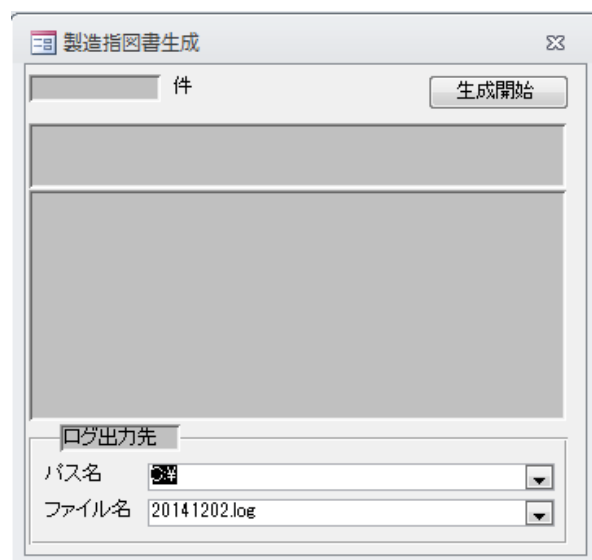
結合→n バッファ内容と結合し主キー n  
に格納 (n = 1, 2)

## ② マスタ自動生成

起動方法	受注管理→マスタ自動生成
機能	取り込んだ外部の受注データから生産管理システムのマスタを設定します
<div data-bbox="501 280 1136 490"></div>	
<p><b>解 説</b></p> <p><b>【準備開始】ボタン</b> マスタ自動生成準備データを作成します。 外部から取り込んだ受注データのうち、製造オーダーを生成していないものが対象になります。</p> <p><b>【登録開始】ボタン</b> 準備データに基づき、マスタ登録を実施します。 準備データは、「自動登録準備データ作成」において、「する」を選択した場合にも作成されますが、その際に「登録」を実行していないデータも対象になります。</p> <p>-----表示部-----</p> <p><b>【件数】</b> 処理件数を表示します</p>	

### ③ 製造指図書生成

起動方法	受注管理→製造指図書生成
機能	「受注取込」を用いて、登録した「受注オーダー」を対象に、「製造オーダー」「工程レコード」を作成します。



#### 解 説

製造指図書未作成の受注オーダーを対象に、製造指図書を作成いたします。

##### 【ログ出力先】

ログを出力する先のパス名とファイル名を設定します。

##### ※ パス名選択

下向き矢印をクリックして、表示項目から選択できます。

例)

C:¥WINDOWS¥ : C:¥Program Files¥

C:¥My Document¥

##### ※ ファイル名選択

下向き矢印をクリックして、表示項目から選択します。

##### 【生成開始】ボタン

製造オーダーの生成を開始します。

-----表示部-----

##### 【件数】

処理件数を表示します

#### ④ 受注入力

起動方法	受注管理→受注入力
機能	受注オーダを入力します

#### 解 説

新規に受注オーダを登録する場合は、まず、下部「新規」ボタンをクリックしてオーダ番号を取得してください。

##### 【受注番号】ボタン

検索ガイドを呼び出し、受注番号を選択します。

※ 検索条件は以下の項目から選択できます。

- ・「伝票未発行」分を対象
- ・「伝票発行」分を対象
- ・すべてを対象

##### 【ステータス】

以下状態のどの段階か確認できます。

- 0：未着手
- 1：伝票発行
- 2：製造完了
- 3：完納
- 4：クローズ

-----共通セクション-----

共通セクションは、ひとつの受注伝票番号に共通な情報をまとめたものです。下部レコードボタンにて「枝番号」を変更する際には、クリアされません。「新規」ボタンをクリックした場合にクリアされます。

##### 【受注区分】

受注区分を入力します。

下向き矢印をクリックして、企業情報マスタに設定した区分名から選択します。

**【確定区分】**

確定区分を入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：確定 1：内示

**【レファレンス番号】ボタン**

レファレンス番号を入力します。いわゆる「製番」を設定しておくで、検索しやすくなります。

**【注番】ボタン**

注番を入力します。

**【受注日、納期】**

受注日を入力します。自動的に本日の日付が設定されます。

納期を入力します。必須です。

**【得意先コード】ボタン**

検索ガイドを呼び出し、得意先コードを選択します。「得意先情報」で与信情報を閲覧できます。

**【納入先コード】ボタン**

検索ガイドを呼び出し、納入先コードを選択します。□直送を指定すると直送扱いになります。

**【担当者コード】ボタン**

検索ガイドを呼び出し、担当者コードを選択します。

**【部門コード】ボタン**

検索ガイドを呼び出し、部門コードを選択します。

-----各項目セクション-----

※ 移動ボタンのうち、「>」または「> \*」で新規項目レコード（新枝番号）を指定した場合、立体四角枠内の項目のみクリアされます

**【品目コード】ボタン**

検索ガイドを呼び出し、品目コードを選択します。

「規格・仕様」欄は、必要に応じて入力してください。

**【在庫状況】ボタン**

以下の在庫状況を表示します。

・引当数 ・発注残数 ・現在数

**【受注数】**

受注数を入力します。

**【検査方法】**

検査方法を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

無検査 抜取検査 全品検査

**【受注単価】**

受注単価を入力します。※「単価閲覧」

**【受注金額】**

受注金額を入力します。※「売上実績」

**【売上単価】**

売上単価を入力します。（省略可）

**【売上金額】**

売上金額を入力します。（省略可）

**【摘要】**

摘要を入力します。

**【保護】トグル・スイッチ**

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

**【編集(&E)】ボタン**

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

**【新規(&A)】ボタン**

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

**【登録(&S)】ボタン**

レコードを登録します。

## ⑤ 受注伝票発行

起動方法	受注管理→受注伝票発行
機能	受注伝票を発行します

### 解 説

#### 【開始受注番号】【終了受注番号】ボタン

受注オーダの範囲を設定します。

検索ガイドを呼び出し、開始、終了受注オーダを指定します。

#### 【開始部門】【終了部門】ボタン

部門範囲を設定します。

検索ガイドを呼び出し、開始、終了部門を指定します。

#### 【再表示】ボタン

表示部の発行リストを再表示します。

#### 【全部選択】ボタン

内容をすべて選択します。

#### 【選択取消】ボタン

選択した内容をすべて取り消します。

#### 【プレビュー】ボタン

製造指図書を画面プレ

ビューします。

□承認にチェックを付けると発行済フラグを付けます。

#### 【印刷】ボタン

受注伝票を印刷します。

発行済フラグを付けます。

## ⑥ 受注照会

起動方法	受注管理→受注照会
機能	受注オーダの現在の状況を照会します

受注照会

伝票指定

レファレンス番号

再表示

受注情報

集計情報

抽出条件

品目範囲

得意先範囲

納入先範囲

担当者範囲

日付範囲

受注区分

国内

取引先

品目

リファレンス

受注日

プレビュー

受注番号	品目コード	品名	受注数	在庫数	納期	状態
レファレンス番号	得意先コード	納入先コード				担当者
			0		2014/12/24	

レコード: 1 / 1

フィルターなし

検索

受注情報

集計情報

抽出条件

品目範囲

得意先範囲

納入先範囲

担当者範囲

日付範囲

受注単価

100

受注金額

5,000

売上単価

100

売上金額

5,000

受注情報

集計情報

抽出条件

品目範囲

得意先範囲

納入先範囲

担当者範囲

日付範囲

状況区分

☐ 未着手分
☒ 伝票発行済
☐ 完納
☐ クローズ
☐ 指定なし

並べ替え

☒ 品目毎
☐ 得意先毎
☐ 納入先毎
☐ 担当者毎
☐ 指定なし

受注情報

集計情報

抽出条件

品目範囲

得意先範囲

納入先範囲

担当者範囲

日付範囲

開始品目

終了品目

受注情報

集計情報

抽出条件

品目範囲

得意先範囲

納入先範囲

担当者範囲

日付範囲

開始得意先

終了得意先

受注情報

集計情報

抽出条件

品目範囲

得意先範囲

納入先範囲

担当者範囲

日付範囲

開始納入先

終了納入先

	受注情報	集計情報	抽出条件	品目範囲	得意先範囲	納入先範囲	担当者範囲	日付範囲
担当者範囲タブ	<div>開始担当 <input type="text"/></div> <div>終了担当 <input type="text"/></div>							
納期範囲タブ	<div>納期範囲 <input type="text"/> ~ <input type="text"/></div> <div>受注日範囲 <input type="text"/> ~ <input type="text"/></div>							

## 解 説

### 【伝票指定】

伝票を指定します。

指定した伝票にレコードを移動します。

### 【レファレンス番号指定】

レファレンス番号を指定します。

指定したレファレンス番号を持つ最初の伝票にレコードを移動します。

### [タブ切替]

以下のページを切り替えます。

- 1) 受注情報
- 2) 集計情報
- 3) 抽出条件
- 4) 品目範囲
- 5) 得意先範囲
- 6) 納入先範囲
- 7) 担当者範囲
- 8) 納期範囲

## ———受注情報———

### 【取引先】

取引先コード、名称を表示します。

### 【品目】

品目名称を表示します。

### 【受注日】

受注日を表示します。

## ———集計情報———

### 【受注単価】

受注単価を修正入力します。

### 【受注金額】

受注金額を修正入力します。

### 【売上単価】

売上単価を修正入力します。

### 【売上金額】

売上金額を修正入力します。



# 4 出荷管理

## ① 出荷入力

起動方法	出荷管理→出荷入力
機能	受注オーダをもとに出荷処理を行い売上伝票を作成します

出荷入力

伝票指定

レファレンス番号

出荷日付 2015/02/03

出荷担当者 999999

初期入力担当

部門 0001

営業部

OJ00000004

1

今回出荷数 10

完納

グループ

出荷

受注情報

集計情報

不良情報

取引先 0001 XYZ工業

客先納期 2001/04/20

納入先 0002 販売所

受注金額 430,000

品目 YY 親製品YY

t200-m300

受注番号	品目コード	受注数	出庫済数	受注日付
品 名		レファレンス番号		
OJ00000004	1 YY	100	90	2001/04/07
	親製品YY	11H1645	t200-m300	
*			0	2015/02/03

検索

取消数 /

取消

### 解 説

#### 【伝票指定】

伝票指定を入力します。

#### 【レファレンス番号指定】

レファレンス番号を指定します。

指定したレファレンス番号を持つ最初の伝票にレコードを移動します。

#### 【取消】ボタン

出荷が完了すると、下部に発注オーダ番号がセットされます。取消数は、出荷時の数字が設定されていますが、その数量かあるいはそれ以下に設定しなおして「取り消す」ことが可能です。あるいは、「検索」ガイドや直接入力で受注番号を設定し、取り消すことも可能です。

―――出荷データ入力部―――

#### 【出荷日付】

出荷日付を入力します。

#### 【出荷担当者】

出荷担当者を入力します。

#### 【部門】

部門コードを入力します。

受入担当者の所属部門がデフォルト表示されます。

#### 【今回出荷数】

今回出荷数を入力します。

#### 【出荷】ボタン

出荷情報を確定します。

売上伝票が作成されます。

#### 【完納】ボタン

完納を押した状態にしておくと、今回出荷が予定数より少なくても完納処理されます

#### [タブ切替]

以下のページを切り替えます。

1) 受注情報

2) 集計情報

―――受注情報表示―――

【取引先】

【納入先】

【品目】

【客先納期】

―――集計情報表示―――

【受注単価】

【受注金額】

【売上単価】

【売上金額】

## ② 一括出荷処理

起動方法	出荷管理→一括出荷処理
機能	バッチ処理にて、受注オーダをもとに出荷処理を行い売上傳票を作成します

一括出荷処理

出荷日付

2015/02/03

担当者

999999

初期入力担当者

受注番号

レファレンス番号

得意先

納入先

出荷予定日

まで

出荷数量

ロケーション

変更

再表示

枝番

全部選択

クリア

受注番号	品目コード(名称)	出荷予定日	出荷数	ロケーション	レファレンス番号	納入先
OJ000000004-1	YY(親製品YY t200-m300)	2001/04/20	10	00001	11H1645	販売所 0

完納

実行

### 解 説

#### 【出荷日付】

出荷日付を設定します。

#### 【担当者】

担当者を設定します。

#### 【受注番号】

検索ガイドで受注番号を指定します。

#### 【得意先】

検索ガイドで得意先を指定します。

#### 【納入先】

検索ガイドで納入先を指定します。

#### 【出荷予定日】

検索ガイドで出荷予定日を指定します。

#### 【状態表示部】

(現在処理件数) / (全予定処理件数)

受注番号+枝番号

品目コード+品名

処理結果マーカ

(例) -i0000000000000000000\*

- 売上傳票

l 製造入庫

o 製造出庫

\* 出荷

#### 【出荷数変更部】

リストの行をクリックすると、出荷数量とロケーションが呼び出されます。内容を変更した後、変更ボタンをクリックすると、リストの内容が変わります。

#### 【ボタン部】

- 1) 再表示 条件を設定し直した時、クリックして再表示してください
- 2) 全部選択 リストの表示行をすべて選択した状態にします
- 3) クリア リストの表示行を選択しない状態にします
- 4) 実行 選択した行のオーダに対し、一括出荷処理を行います

### ③ ピッキングリスト発行

起動方法	出荷管理→ピッキングリスト発行
機能	受注オーダをもとに出荷可能リスト（ピッキングリスト）を作成します

2014/12/02 ピッキングリスト						
得意先コード	得意先名称	納入先コード	納入先名称	品目	出荷確定日	出荷可能数
オーダー番号		10038	送り先簿帳			
TN07208						
OJ00018971-1	OYA	親製品			2014/12/02	50.00
* O J 0 0 0 1 8 9 7 1 *						
OJ00019168-1	OYA	親製品			2014/12/02	50.00
* O J 0 0 0 1 9 1 6 8 *						
OJ00019169-1	OYA	親製品			2014/12/02	10.00
* O J 0 0 0 1 9 1 6 9 *						
OJ00019170-1	OYA	親製品			2014/12/02	30.00
* O J 0 0 0 1 9 1 7 0 *						

### 解 説

#### 【開始得意先】

得意先の範囲を指定します。  
設定しなければ、指定なしとして扱われます。

#### 【終了得意先】

得意先の範囲を指定します。  
設定しなければ、指定なしとして扱われます。

#### 【出荷日範囲】

出荷日を指定します。  
起動時に本日分が設定されます。

#### 【プレビュー】ボタン

リストをプレビューします。

#### 【印刷】ボタン

リストを印刷します。

# 5 生産計画

## ① 生産計画入力

起動方法	生産計画→生産計画入力
機能	生産計画を入力します

### 解 説

新規に生産計画を登録する場合は、まず、下部「新規」ボタンをクリックして計画番号を取得してください。

#### 【生産計画番号】ボタン

検索ガイドを呼び出し、生産計画番号を選択します。

※ 必要に応じて、以下の区分を設定してください  
(システムでは、値を保持するだけです)

生産計画 独立需要  
予定 確定

#### 【品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目コードを選択します。

#### 【品目タイプ】

品目タイプを入力します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

内作 外作 仕入 経費

#### 【得意先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、得意先コードを選択します。

#### 【計画数】

計画数を入力します。

#### 【在庫状況】

以下の在庫状況を表示します。

#### 【計画納期】 (オプション)

計画納期を入力します。※プランナーから更新

#### 【リードタイム】

リードタイムを日単位で入力します。

#### 【作業区】ボタン

検索ガイドを呼び出し、作業区コードを選択します。

#### 【レファレンス番号】

レファレンス番号を入力します。

#### 【摘要】

摘要を入力します。

#### 【保護】 トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。  
また、凹の状態では保護が設定されます。

#### 【編集 (&E)】 ボタン

レコードを編集可能状態にします。  
保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【新規 (&A)】 ボタン

新規にレコードを作成します。  
保護状態にある場合は、一時的に解除します。

#### 【登録 (&S)】 ボタン

レコードを登録します。

## ② 生産計画照会・保守

起動方法	生産計画→生産計画照会・保守
機能	現在未展開の生産計画を照会し、修正します

No	計画日	品目コード	品名	数量	作業区	状況	備考
2	20010319	X	親製品X	20	001		
3	20000517	Y	親製品Y	30	002		
4	20010310	Y	親製品Y	10	002	展開待機中	

### 解 説

#### 【品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目コードを選択します。  
品目コードを入力しますと、表示対象が入力した品目コードの計画に絞り込まれます。

#### 【作業区】ボタン

検索ガイドを呼び出し、作業区コードを選択します。  
作業区を入力しますと、表示対象が入力した作業区を持つ計画に絞り込まれます。

#### 【日付入力】

日付を入力しますと、表示対象が入力した日付以降の計画納期を持つ計画に絞り込まれます。

#### 【開始日】

計画の開始日を入力します。本日日付が自動で設定されます。

#### 【日付】

選択した行の日付を表示します。

#### 【数量】

選択した行の数量を入力します。

#### 【握手アイコン】ボタン

選択した計画を融合（一本化）します。

#### 【ごみ箱アイコン】ボタン

選択した計画を削除します。

#### 【計画アイコン】ボタン

選択した計画を細分化します。

### ③ 所要量展開（MRP）

起動方法	生産計画→MRP展開
機能	生産計画をもとに所要量展開を行い、部品レベルでの発注計画を作成します

#### 解 説

##### 【対象日付】

所要量展開を行う対象となる生産計画の日付範囲を設定します。

##### 【開始作業区】ボタン

検索ガイドを呼び出し、開始作業区を選択します。

全件の場合、設定する必要はありません。

##### 【終了作業区】ボタン

検索ガイドを呼び出し、終了作業区を選択します。

全件の場合、設定する必要はありません。

##### 【開始品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、開始品目を選択します。

全件の場合、設定する必要はありません。

##### 【終了品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、終了品目を選択します。

全件の場合、設定する必要はありません。

##### 【階層レベル】

所要量展開の対象とする部品構成上の階層の深さを設定します。

デフォルトは、99で、全階層を対象とします。

##### 【調整レベル】

発注計画数が0と判定された場合、その品目の構成部品の計画を行なわないように調整します。デフォルトは0です。例えば、これを4としますと、4階層目までの調整を行います。

##### 【発注計画数】

・生産計画数に合わせる

有効在庫があっても生産計画数を発注する

・不足した数に合わせる

有効在庫と生産計画数を比較し、不足分を発注する

##### 【部品構成の確認】ボタン

☐ 構成がなければ保留する にチェックを入れると、部品構成登録中の製品を保留します。

##### 【開始】ボタン

所要量展開を実施します。

#### ④ 確定処理（MRP）

起動方法	生産計画→MRP確定
機能	発注計画をもとに製造オーダー／発注オーダーを作成します

確定処理 (MRP)

担当者: 999999 (初期入力担当者)

部門: 99999 (使用不可)

製造オーダー生成: ☒ する ☐ しない

発注オーダー生成: ☒ する ☐ しない

開始

#### 解 説

未確定の製造・発注計画からオーダーを生成します。

##### 【担当者】ボタン

検索ガイドを呼び出し、担当者コードを選択します。

##### 【部門】ボタン

検索ガイドを呼び出し、部門コードを選択します。

##### 【製造オーダー生成】

以下の項目から選択します。

- ・ しない
- ・ する

##### 【発注オーダー生成】

以下の項目から選択します。

- ・ しない
- ・ する

##### 【開始】ボタン

確定処理を開始します。

# ⑤ 発注・製造計画照会

起動方法	生産計画→発注・製造計画照会
機能	MRP展開で作成された発注計画を閲覧します

発注・製造計画照会

開始品目: [ ] 終了品目: [ ] 納期日付: [ ] ~ [ ]

計画: [ ] 生産品目: [ ]

再表示 プレビュー

ガントチャート

区分	品目コード	手配日付	手配納期	手配時刻	評価数	計画番号
階層	品目名	手配数	必要数	手持在庫	レファレンス	備考
製造	A	2000/10/11	2000/10/19		120.	6
1	子部品A	250.	150.	120.		生産計画通常
製造	AA	2000/10/04	2000/10/07		120.	5
2	孫部品AA	580.	700.	120.		生産計画通常
製造	AA	2000/10/06	2000/10/11		0.	6
2	孫部品AA	1,050.	1,050.	120.		生産計画通常
購買	B	2001/09/04	2001/09/10		-13,250.	15
1	子部品B	400.	250.	-18.		生産計画通常
製造	BB	2000/10/07	2000/10/12		-3,280.	10
2	孫部品BB	3,680.	400.	380.		生産計画通常
製造	BB	2000/10/07	2000/10/12		380.	5
2	孫部品BB	100.	400.	380.		生産計画通常

ガント・チャート

品目コード	品目名称	手配数	引当数	08	09
				27 28 29 30 31 01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14	
				休 休 休 休	
AA	孫部品AA	0.	3,750.	→ → → ↓	
CC	孫部品CC	290.	250.	→ → - - → ↓	
BB	孫部品BB	131,510.	2,500.	→ → - - → ↓	
A	子部品A	0.	625.	→ → - - → → → → - - ↓	
B	子部品B	400.	250.		→ → → → - - ↓
DD	孫部品DD	100.	250.		→ → → → - - ↓
C	子部品C	200.	375.		→ → → - - ↓
X	親製品X	130.	125.		→ → → → -
		0.	0.		

## 引当結果表

Page. 1 / 1

作成日 2014/12/02 16:41:00

品目コード	OYA	リードタイム	1.1	安全在庫	0.00	発注点	0.00	発注単位	0	発注基準	定期
品目名称	親製品										
納期	区分	親品目		オーダー番号	手配数	必要数	評価数	発注日	レファレンス番号		
14/12/10	製造			OM00048377	1.00	1.00	0.00	14/12/07	1234		
14/12/10	製造			OM00048376	1.00	1.00	-1.00	14/12/07	1234		
品目コード	X	リードタイム	2	安全在庫	0.00	発注点	0.00	発注単位	1	発注基準	定期
品目名称	>7506-I 本体 フレーADC 電着塗装										
納期	区分	親品目		オーダー番号	手配数	必要数	評価数	発注日	レファレンス番号		
14/12/06	発注	OYA	親製品	OB00043358	2.00	2.00	0.00	14/12/04	1234		
14/12/06	発注	OYA	親製品	OB00043357	2.00	2.00	0.00	14/12/04	1234		



## 解 説

### 【品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目コードを選択します。  
品目範囲を設定することも可能です。

### 【納期日付】

対象とする納期日付範囲を入力します。

### 【再表示】ボタン

指定の抽出条件で、該当レコードを一覧表示します。

### 【計画】ボタン

検索ガイドを呼び出し、生産計画を選択します。これにより表示される計画が絞り込まれます。

### 【ガントチャート】ボタン

ガントチャートを呼び出します。

※ 計画を選択していないと表示しません。

-----表示部-----

### 【区分】 製造／購買

### 【階層】 部品構成上の階層を示します

### 【品目コード、品目名】

### 【手配日付】 発注日予定日

### 【手配納期】 受入予定日

### 【手持在庫】 MRP展開においてシミュレートした在庫数を示します

### 【評価数】 MRP展開において、時間軸評価を行った時の評価数を示します

在庫照会における「有効数」とは異なります。

例えば、受注があった場合、生産管理システムでは、引当数と販売引当数が増加します。

従って、有効数は、受注数だけ減少していますが、MRPの評価数は、この時点で引当を行っていませんので数量には変化がありません。

### 【計画番号】 元になった生産計画の番号を示します。

### 【手配数】 MRP展開において決定した発注予定数を示します。

修正することができます。

### 【必要数】 MRP展開において必要となった数量を示します。

### 【レファレンス番号】 生産計画のレファレンス番号を継承します。

### 【備考】 発注の説明を示します

6 仕掛管理

① 製造指図書入力

起動方法	仕掛管理→製造指図書入力
機能	製造指図書（製造オーダー）を入力します

製造指図書入力

製造番号OM00000026

指図日2000/10/17

未着手

品目コードA

子部品A

製造指図数250

規格・仕様

着手予定日時2000/10/11 9:00

完了予定日時2000/10/19 17:00

リードタイム7日

在庫状況

製造情報

工程情報

簡易入力

引当情報

納入ロケーション

ロケーション

00001

北工場

作業区

0002

検査方法

抜取検査

レファレンス番号

11H1645

オーダーID

123

摘要

保護

編集(E)

新規(A)

登録(S)

レコード: 1 / 1

フィルターなし

検索

製造情報

工程情報

簡易入力

引当情報

削除	日程計算	PM	登録	読込			
BD1	001	クバ、全長	10	40	00/10/11 9:00	00/10/16 13:34	追加変更
WU	作業	1	00/10/17 13:29	00/10/17 14:30	明細入力		
工程	WU	作業内容	段取	作業	予定開始日時	予定終了日時	
			着手日時	完了日時	実績		
10	BD1	001	クバ、全長	10	40	00/10/11 09:00	00/10/16 13:34
						00/10/17 13:29	00/10/17 14:30 621
20	CH	001	切断	5	20	00/10/16 13:34	00/10/18 15:51
							0
30	ZI1	001	最終検査	0	10	00/10/18 15:51	00/10/19 16:59

工程情報タブ

製造情報

工程情報

簡易入力

引当情報

担当者999999

初期入力担当者

削除

追加変更

品目AA

孫部品AA

出庫

1,000

00/10/17

1,000

北工場

00/09/17

ロケーション

ロケーション参照

出庫状況

引当数

予定日

出庫数

出庫ロケーション

出庫日

00001

出庫済

AA

孫部品AA

1,000

00/10/17

1,056

北工場

01/09/17

\*

## 解 説

新規に製造オーダを登録する場合は、まず、下部「新規」ボタンをクリックしてオーダ番号を取得してください。

### 【製造番号】ボタン

検索ガイドを呼び出し、製造番号を選択します。

### 【指図日】

指図日を入力します。

### 【ステータス】

下向き矢印をクリックして、以下状態を変更できます。

- 0：未着手
- 1：伝票発行
- 2：完納
- 3：クロス

### 【品目コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目コードを選択します。

「規格・仕様」欄は、必要に応じて入力してください。

このコードが設定されている場合、「在庫状況」をクリックすると、ポップ表示画面で在庫状況を提示します。

### 【製造指図数】

製造指図数を入力します。

### 【着手予定日時】

着手予定日時を入力します。

### 【完了予定日時】

完了予定日時を入力します。

### [タブ切替]

以下のページを切り替えます。

- 1) 製造情報
- 2) 工程情報    3) 簡易入力
- 4) 引当情報

### ——製造情報——

### 【納入ロケーション】ボタン

納入ロケーションを選択します。

### 【作業区】ボタン

作業区を選択します。

### 【検査方法】

検査方法を選択します。

### 【その他】

オーダID、リファレンス番号、摘要など必要に応じて設定します。

### 【保護】トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

### 【編集(&E)】ボタン

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

### 【新規(&A)】ボタン

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

### 【登録(&S)】ボタン

レコードを登録します。

—————工程情報—————

【WU参照】ボタン

ワークユニットコードを選択します。

【作業参照】ボタン

検索ガイドを呼び出し、作業内容コードを選択します。

【追加変更】ボタン

レコードの追加または変更を実施します。

【日程計算】ボタン

日程計算を実施します。

【PM参照】ボタン

工程パターンマスタを参照します。

【読込】ボタン

指定の工程パターンをマスタから読み込みます。

【登録】ボタン

現在表示の工程を工程パターンマスタに登録します。

—————入力部・表示部—————

【工程手順番号】

【WU】

【作業内容】

【段取】

【作業】

【予定開始日時】

【予定終了日時】

【着手日時】

【完了日時】

【機械番号】                      デフォルト＝ 1

—————引当情報—————

【担当者】ボタン

検索ガイドを呼び出し、担当者コードを選択します。

【削除】ボタン

レコードを削除します。

【追加変更】ボタン

レコードの追加または変更を実施します。

【出庫】ボタン

出庫処理を実行します。

【ロケーション参照】ボタン

検索ガイドを呼び出し、ロケーションコードを選択します。

ロケーション区分は、下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：ロケーション

1：仕入先

2：作業区

—————入力部・表示部—————

【出庫状況】

【引当数】

【予定日】

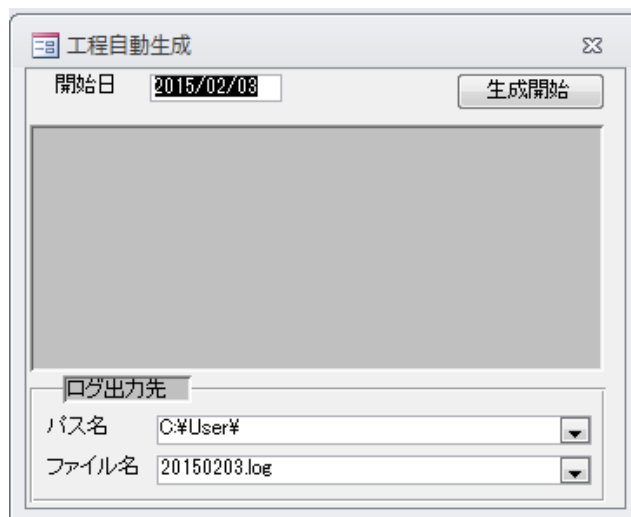
【出庫数】

【出庫ロケーション】

【出庫日】

## ② 自動工程設計

起動方法	仕掛管理→自動工程設計
機能	未着手の製造オーダーに関連した工程レコードを作成します



### 解 説

#### 【ログ出力先】

ログを出力する先のパス名とファイル名を設定します。

#### ※ パス名選択

下向き矢印をクリックして、表示項目から選択できます。

例)

C:\WINDOWS\ : C:\Program Files\

C:\My Document\

#### ※ ファイル名選択

下向き矢印をクリックして、表示項目から選択します。

#### 【生成開始】ボタン

工程レコードの生成を開始します。

-----表示部-----

#### 【件数】

処理件数を表示します。

### ③ 製造指図書発行

起動方法	仕掛管理→製造指図書発行
機能	製造指図書（製造オーダー）を発行します

製造指図書発行
✖

OM00000023		BB:孫部品BB
OM00000026	11H1645	A:子部品A
OM00000028		AA:孫部品AA
OM00000030		BB:孫部品BB
OM00000031		BB:孫部品BB
OM00000032	11H1645	X:親製品X
OM00000033		A:子部品A
OM00000034		AA:孫部品AA
OM00000035		AA:孫部品AA
OM00000036		BB:孫部品BB
OM00000037		BB:孫部品BB
OM00000038		BB:孫部品BB

☒ 承認

#### 解 説

##### 【組立日範囲】

組立日範囲を指定します。

○製品 ○部品 ○すべて  
を選択します。

##### 【再表示】ボタン

表示部の発行リストを再表示します。

##### 【全部選択】ボタン

リストをすべて選択します。

##### 【選択取消】ボタン

選択した内容をすべて取り消します。

##### 【再発行】

再発行したい製造指図書番号を直接  
入力できます。

##### 【プレビュー】ボタン

製造指図書を画面プレ  
ビューします。

発行済フラグは付けま  
せん。承認にチェック  
を入れると発行済みフ  
ラグを付けます

##### 【印刷】ボタン

製造指図書を印刷します。  
発行済フラグを付けます。

製造指図書									
作成日		001	組立1部						
No	製造番号		品	目	Lot/ロット番号	発注数	発注日	完了予定日	
1	OM00000022	X	親製品X		11H1645	100.0	2001/03/1	2001/03/1	
2	OM00000022	BB	孫部品BB			100.0	2001/10/1	2001/05/10	
3	OM00000022	BB	孫部品BB			2,000.0	2001/10/1	2001/05/10	
4	OM00000024	BB	孫部品BB			1,000.0	2001/10/1	2001/05/10	
5	OM00000025	AA	孫部品AA		11H1645	50.0	2001/10/1	2001/04/2	
6	OM00000027	AA	孫部品AA			50.0	2001/10/1	2001/10/1	
7	OM00000028	AA	孫部品AA			1,050.0	2001/10/1	2001/10/1	
8	OM00000029	BB	孫部品BB			100.0	2001/10/1	2001/10/1	
9	OM00000021	BB	孫部品BB		11H1645	100.0	2001/10/1	2001/05/10	
10	OM00000031	BB	孫部品BB			5,500.0	2001/10/2	2001/10/1	
11	OM00000041	X	親製品X			1.0	2001/05/2	2001/05/2	
12	OM00000024	AA	孫部品AA			50.0	2001/02/1	2001/10/1	
13	OM00000025	AA	孫部品AA			1,050.0	2001/02/1	2001/10/1	
14	OM00000026	BB	孫部品BB			100.0	2001/02/1	2001/10/1	
15	OM00000027	BB	孫部品BB			50.0	2001/02/1	2001/10/1	
16	OM00000028	BB	孫部品BB			5,500.0	2001/02/1	2001/10/1	
17	OM00000029	X	親製品X		11H1645	1.0	2001/05/1	2001/05/2	
18	OM00000040	X	親製品X			1.0	2001/05/2	2001/07/1	
19	OM00000030	BB	孫部品BB			50.0	2001/10/1	2001/10/1	

製造指図書サンプル

#### ④ 作業工程発行

起動方法	仕掛管理→作業工程発行
機能	作業工程書を発行します

作業工程発行

発行リスト

再表示 選択取消

OM00000023-1	BB:孫部品BB
OM00000026-1	A:子部品A
OM00000028-1	AA:孫部品AA
OM00000030-1	BB:孫部品BB
OM00000031-1	BB:孫部品BB
OM00000032-1	X:親製品X
OM00000033-1	A:子部品A
OM00000034-1	AA:孫部品AA
OM00000035-1	AA:孫部品AA
OM00000036-1	BB:孫部品BB
OM00000037-1	BB:孫部品BB
OM00000038-1	BB:孫部品BB

再発行

プレビュー ☒ 承認 印刷

#### 解説

##### 【再表示】ボタン

表示部の発行リストを再表示します。

##### 【選択取消】ボタン

選択した内容をすべて取り消します。

##### 【再発行】

再発行を要望するオーダ番号を直接入力します。

##### 【プレビュー】ボタン

作業工程書を画面プレビューします。

発行済フラグは付けません。

##### 【印刷】ボタン

作業工程書を印刷します。

発行済フラグを付けます。

作業工程

作成日 2002年1月22日 16:17:47

手配納期 00/10/07 納入先

製造番号 OM00000027-1

品目コード AA

品目名 孫部品AA

指示数 580 本 受注数 580 本

材料 :

No	WU名	作業内容	完了予定	作業者	レ検
1	BD1	ツバ、全長	00/10/05 16:11		
2	CH	切断	00/10/07 10:40		
3	ZH	最終検査	00/10/07 16:59		

## ⑤ 製造残照会

起動方法	仕掛管理→製造残照会
機能	製造オーダーの残件状況を一覧します

製造残照会

作業区

納期日

品目

未完納

すべて

開始

プレビュー

2000/01/01

~

2015/02/03

製造オーダー	納期日	品名	指示数	入庫済数
OM00000021	2000/05/06	BB 孫部品BB	100	50
1 伝票発行	001	組立1課	11H1645	
OM00000022	2000/05/06	BB 孫部品BB	100	60
1 伝票発行	001	組立1課		
OM00000023	2000/05/06	BB 孫部品BB	2,920	0
1 未着手	001	組立1課		
OM00000034	2000/10/07	AA 孫部品AA	580	0
1 未着手	001	組立1課		
OM00000028	2000/10/11	AA 孫部品AA	1,050	0
1 未着手	001	組立1課		
OM00000035	2000/10/11	AA 孫部品AA	1,050	0
1 未着手	001	組立1課		
OM00000029	2000/10/12	BB 孫部品BB	100	0

### 解 説

#### 【作業区】ボタン

検索ガイドを呼び出し、作業区を指定します。

#### 【納期日】

納期日の範囲を指定します。

空白にすると、指定なしとなります。

#### 【品目】

品目を指定します。

#### 【未完納、すべて】

未完納：未着手、伝票発行分が対象となります。

すべて：クローズまでのすべてが対象となります。

#### 【開始】

上記設定条件下で検索を開始し、表示します。

#### 【プレビュー】ボタン

製造残管理表をプレビューします。

----- 表示部 -----

#### 【製造オーダー】

#### 【納期日】

#### 【品名】

#### 【作業区】

#### 【指示数】

#### 【入庫済数】

#### 【レファレンス】

製造残管理表									
納期日		指示日	製造オーダー	品目コード	品目名称	作業区	レファレンス	状況	指示数
00/10/11	00/10/17	00/10/17	OM00000021	1	AA	孫部品AA	001	未着手	1,000.00
00/10/11	01/02/14	00/10/17	OM00000022	1	AA	孫部品AA	001	未着手	1,000.00
00/10/17	01/02/14	00/10/17	OM00000023	1	AA	孫部品AA	001	未着手	2,920.00
00/05/06	00/10/17	00/10/17	OM00000024	1	BB	孫部品BB	001	伝票発行	10.00
00/05/06	00/10/17	00/10/17	OM00000025	1	BB	孫部品BB	001	未着手	2,920.00
00/10/12	00/10/17	00/10/17	OM00000026	1	BB	孫部品BB	001	伝票発行	10.00
00/10/14	00/10/17	00/10/17	OM00000027	1	BB	孫部品BB	001	未着手	2,920.00
00/05/06	00/10/17	00/10/17	OM00000028	1	BB	孫部品BB	001	伝票発行	10.00
00/10/12	00/10/25	00/10/25	OM00000029	1	BB	孫部品BB	001	未着手	2,920.00
00/10/12	01/02/14	00/10/17	OM00000030	1	BB	孫部品BB	001	未着手	10.00
00/10/14	01/02/14	00/10/17	OM00000031	1	BB	孫部品BB	001	未着手	2,920.00
01/05/20	01/05/25	00/10/17	OM00000032	1	X	廃部品X	001	伝票発行	1.00
01/07/10	01/05/25	00/10/17	OM00000033	1	X	廃部品X	001	伝票発行	1.00
01/02/19	01/02/14	00/10/17	OM00000034	1	X	廃部品X	001	未着手	10.00



## ⑥ 製造在庫入力

起動方法	仕掛管理→製造在庫入力
機能	発行済み製造オーダーをもとに入庫処理を行います

製造オーダー

レファレンス番号

自動引落

品目

入庫日付

2015/02/03

入庫担当者

999999

初期入力担当

部門

0001

営業部

OM00000029

1

BB

孫部品BB

検査方法

無検査

指図明細

今回入庫数

100

抜取数

100

良品合格数

100

在庫状況

不良品数

0

不良内容

完納

入庫

備考

製造オーダー	品目コード	品名	指示数	入庫済数	指示日付
▶ OM00000029	1 BB	孫部品BB	100	0	2000/10/17
OM00000022	1 BB	孫部品BB	100	60	2000/10/17
		a20-d30			
OM00000021	1 BB	孫部品BB	100	50	2000/10/17
		11H1645			
OM00000041	1 X	親製品X	10	5	2001/06/25
OM00000040	1 X	親製品X	10	0	2001/06/25
*				0	2015/02/03

検索

取消数

/

取消

### 解 説

未発行の製造オーダーは対象となりませんのでご注意ください。  
ご指定により、子部品の自動引き落としが可能です。

#### 【製造オーダー】

製造オーダーを入力しますと、指定のレコードにジャンプします。  
製造オーダーが設定されている場合に限り、「指図明細」ボタンをクリックすると、製造オーダーの明細が表示されます。

#### 【レファレンス番号】

レファレンス番号を入力しますと、指定のレコードにジャンプします。

#### 【品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目コードを選択します。  
指定の品目のレコードのみを表示します。

#### 【自動引落】トグルボタン

会社情報で設定された製造入庫時引落条件が最初に表示されます  
押された状態：製造入庫時に子部品の引落を自動的に行います。  
押されない状態：子部品の引落を行いません。

-----入庫データ入力部-----

【入庫日付】

入庫日を入力します。

【入庫担当者】

入庫担当者コードを入力します。

ログインした担当者コードがデフォルトで設定されます。

【部門】

部門コードを入力します。

入庫担当者の所属部門がデフォルト表示されます。

【今回入庫数】

今回入庫数を入力します。

デフォルトは、今回可能入庫数が表示されます。

【検査方法】

検査方法を変更します。

検査方法を抜取検査または全数検査にした場合、以下の項目が入力可能になります。

【抜取数】

抜取数を入力します。

【良品合格数】

良品合格数を入力します。

【不良品数】

不良品数を入力します。

【不良内容】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、不良内容を選択します。

【入庫】 ボタン

入庫データにもとづき、入庫作業を実施します。

入庫を実施すると、下欄の取消情報に

オーダ番号

品目コードと名称

入庫済数など

が設定され、【取消】 ボタンが有効になります。

【取消】 ボタン

入庫を実施した直後またはオーダ番号を下欄の左端に設定した時点で有効になりますので、入庫を取り消すことができます。

【指図明細】 ボタン

現在選択している製造オーダの明細を表示します。

【在庫状況】 ボタン

現在選択している製造オーダの品目の在庫状況を表示します。

## ⑦ 製造検収入力

起動方法	仕掛管理→製造検収入力
機能	入庫処理で検査待ちとなった伝票に対して検収処理を行います

製造検収入力

製造オーダー: [ ] レファレンス番号: [ ] 指図明細

品目: [ ]

検収日付: 2015/02/08

検収担当者: [ ]

部門: [ ]

TM00000001 1 Y 親製品Y

今回検収数: 1 抜取数: 1

良品合格数: 1 不良品数: 0

不良内容: [ ]

備考: [ ]

在庫状況

検収

製造入庫番号	品名	検収数	合格数	入庫日付
製造番号	レファレンス番号			
TM00000001	親製品Y	10	9	2000/09/29
1	J111891637			
TM00000003	孫部品AA	120	102	2000/10/17
1	OM00000025			
TM00000002	孫部品AA	180	172	2000/10/20
1	OM00000025			
TM00000005	孫部品BB	30	0	2001/03/07
1	OM00000021			
TM00000007	子部品A	5	0	2001/07/14
1	OM00000026	11H1645		
TM00000009	子部品A	7	0	2001/09/17
1	OM00000026	11H1645		
TM00000008	子部品A	2	0	2001/09/17

解

【製  
製  
製  
の

【レファレンス番号】

レファレンス番号を入力しますと、指定のレコードにジャンプします。

【品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目コードを選択します。

指定の品目のレコードのみを表示します。

-----検収データ入力部-----

【検収日付】

検収日を入力します。

【検収担当者】

検収担当者コードを入力します。

【部門】

部門コードを入力します。

受入担当者の所属部門がデフォルト表示されます。

【今回検収数】

今回検収数を入力します。

【抜取数】

抜取数を入力します。

【良品合格数】

良品合格数を入力します。

【不良品数】

不良品数を入力します。

【不良内容】ボタン

検索ガイドを呼び出し、不良内容を選択します。

【検収】ボタン

検収データを確定し、入庫処理を実行します。

## ⑧ 製造出庫入力

起動方法	仕掛管理→製造出庫入力
機能	製造オーダーに紐付いた引当品を出庫処理します

### 解 説

#### 【製造番号】

製造オーダー番号を検索ガイドまたは直接入力で指定します。

入力しますと、品目コード、品名が表示されます。

引当レコードが既に存在する場合は、下部表示欄に一覧表示されます。

※ 表示行の部分をクリックすると、その内容が引当情報変更部にコピーされます。

#### 【担当者】

現在ログインしているユーザコードが自動的に表示されます。

必要に応じて変更してください。

#### 【品目参照】

引当レコードを新規登録する場合に指定してください。

下部に表示されているレコードをクリックして選択しますと、その品目コードが表示されます。

#### 【引当数】

選択した引当レコードの引当数がそのまま表示されます。

変更する場合は、新しい数値を設定し、「追加変更」ボタンをクリックしてください。

#### 【出庫済数】

選択した引当レコードの出庫済数が表示されます。

変更はできません。（今回出庫数→出庫、または、取消で変更されます）

#### 【今回出庫数】

デフォルトで（引当数－出庫済数）をそのまま表示しますので、必要に応じて変更してください。

#### 【クォーショ参照】

出庫クォーショを指定します

検索ガイドを呼び出し、クォーショコードを選択します。

#### 【出庫日】

新規追加の場合は、デフォルトで本日日付になっています。

既存レコードの場合は、出庫予定日が表示されます。

#### 【出庫／取消／一括出庫】ボタン

これらのボタンは以下の機能を提供します。

##### ※引当レコードの選択

表示欄の枠をクリックしますと、左側にマークが付きます。

この状態を選択しているといいます。

##### 1) 出庫

出庫状況が「未出庫」または「部分出庫」の場合に有効です。

現在選択中の引当レコードを対象に出庫処理を行います。

##### 2) 取消

出庫状況が「出庫完了」または「部分出庫」の場合に有効です。

現在選択中の引当レコードを対象に出庫済数量をすべて取消  
します。

##### 3) 一括出庫

出庫状況が「未出庫」または「部分出庫」であるレコード全部に  
対して出庫処理を実施します。

#### 【追加変更】

追加：表示欄にない品目を指定すると追加登録になります。

変更：表示欄にある行を選択している場合、品目が同じであれば、  
変更登録になります。

既に「部分出庫」または「出庫完了」の場合でも、引当数  
を変更することができます。

(変更前の引当数を解除し、変更する数量で再度引当します)

※引当までで出庫はされません。

## ⑨ 作業進捗照会

起動方法	仕掛管理→作業進捗照会
機能	レファレンスで関連付けられたオーダー間の進捗を一覧します

作業進捗照会

レファレンス番号 11H1645  
受注情報 製造一覧 発注一覧  
OJ00000003 1 受注区分 完納  
受注日 2001/02/17 希望納期 2001/02/28  
取引先 0001  
品目 X  
親製品X  
納入指示数 10 出荷数量 10  
出荷状況 完了  
レコード: 1 / 3 検索

作業進捗照会

レファレンス番号 11H1645  
受注情報 製造一覧 発注一覧  
製造オーダー 品目コード 品目名称 作業区 開始日 納期 指図数 製造数 ステータス  
OM00000025-1 AA 孫部品AA 001 20000425 20000428 580 272 完納  
OM00000021-1 BB 孫部品BB 001 20000428 20000506 100 50 伝票発行  
OM00000026-1 A 子部品A 0002 20001011 20001019 250 14 未着手  
OM00000032-1 X 親製品X 001 20010312 20010319 120 10 未着手  
OM00000039-1 X 親製品X 001 20010512 20010520 10 0 加-ス  
レコード: 1 / 3 検索

作業進捗照会

レファレンス番号 11H1645  
受注情報 製造一覧 発注一覧  
発注オーダー 品目コード 品目名称 仕入先 発注日 納期 発注数 在庫数 ステータス  
OB00000027-1 DD 孫部品DD 0002 20001017 20001020 2000 1000 完納  
OB00000029-1 BB 孫部品BB 001 20001017 20001020 100 60 伝票発行  
OB00000024-1 B 子部品B 0002 20001017 20001021 100 10 伝票発行  
OB00000025-1 C 子部品C 0002 20001017 20001021 50 0 未着手  
OB00000026-1 C 子部品C 0002 20001017 20001021 50 20 伝票発行  
OB00000028-1 A 子部品A 0002 20001017 20001025 250 0 伝票発行  
OB00000036-2 E 子部品E 0002 20010510 20010516 10 0 未着手  
OB00000036-1 Y 親製品Y 0002 20010510 20010517 10 0 伝票発行  
レコード: 1 / 3 検索

## 解 説

### 【レファレンス番号】ボタン

検索ガイドを呼び出し、レファレンス番号を指定します。

### 【レコード】ボタン

指定した受注情報間を移動します。

-----タブ切り替え-----

### 【受注情報】タブ

受注情報を提示します。

### 【製造一覧】タブ

指定されたレファレンスに紐ついた製造オーダの状況を一覧します。

### 【発注一覧】タブ

指定されたレファレンスに紐ついた発注オーダの状況を一覧します。

## ⑩ 出庫依頼表発行

起動方法	仕掛管理→出庫依頼表発行
機能	製造オーダーに紐付いた引当レコードをもとに出庫依頼表を作成します

製造オーダー別出庫依頼表発行

着手日範囲 2000/01/01 ~ 2015/02/03 再表示

発行リスト 全部選択 選択取消

OM00000025-1	20000425	A:子部品A
OM00000033-1	20001011	AA:孫部品AA
OM00000039-1	20010512	C:子部品C
OM00000039-1	20010512	B:子部品B
OM00000039-1	20010512	A:子部品A
OM00000040-1	20010630	C:子部品C
OM00000040-1	20010630	B:子部品B
OM00000040-1	20010630	A:子部品A
OM00000041-1	20010626	C:子部品C
OM00000041-1	20010626	B:子部品B
OM00000041-1	20010626	A:子部品A

再発行

プレビュー ☒ 承認 印刷

### 解説

#### 【着手日範囲】

リンクしている製造オーダーの着手日を指定します。  
設定しなければ、指定なしとして扱われます。

#### 【再表示】ボタン

表示部の発行リストを再表示します。

#### 【全部選択】ボタン

表示行をすべて選択状態とします。

#### 【選択取消】ボタン

選択した内容をすべて取り消します。

#### 【再発行】

再発行を要望するオーダー番号を直接入力します。

#### 【プレビュー】ボタン

発注伝票を画面プレビュー  
します。

発行済フラグは付けません。

#### 【印刷】ボタン

発注伝票を発行します。

発行済フラグを付けます。

製造オーダー別出庫依頼表

Page: 1 / 1  
作成日: 2014/12/08 12:17:31

製造番号 OM000483 -1 製造品目コード OYA 製造予定数 0.00 着手日 2014/12/07 完了日 2014/12/10  
オーダーID 製造品目名称 親製品 レファレンス番号 1234

品目コード	ロケーション	出庫先	使用数	予定日付
品目名称				

実績数 ロケーション

X SA01027 製造品目コード OYA 製造品目名称 親製品 2.00 2013/12/07

>7506-I 本体 プラ-ADC 電着塗装 ( ) ( )

OM00048376



## ⑪ 引当チェック照会

起動方法	仕掛管理→引当チェック照会
機能	指定品目の部品構造まで考慮した引当可能検査をシミュレートします

引当チェック照会

品目コード: X 親製品X

表示レベル: 3 在庫状況 再表示

製造予定日: 2015/02/10

製造数: 10 個 予定在庫

	品 目	必要数	単位	有効数	過不足数
▶ 1	A 子部品A	50	個	283	233
2	AA 孫部品AA	300	個	5,360	5,060
1	B 子部品B	20	個	-13,082	13,102
2	BB 孫部品BB	200	個	-127,260	127,460
2	CC 孫部品CC	20	個	-70	90
1	C 子部品C	30	個	-8,310	8,340
1	DD 孫部品DD	20	SET	30	10
*		0		0	0

### 解 説

#### 【品目コード】ボタン

検索ガイドにて品目コードを指定します。

#### 【表示レベル】

部品の階層の深さを指定します。

(デフォルトは1)

最大階層は、99を指定してください。

#### 【製造予定日】

製造予定日を指定します。

#### 【製造数】

製造数を設定します。

#### 【在庫状況】ボタン

指定の品目の在庫状況をポップ表示します。

#### 【再表示】ボタン

上記設定条件で引当が可能かどうか調査し、結果を表示します。

#### 【予定在庫】ボタン

再表示で表示された各行ごとに未納入在庫の検索結果をポップ表示します。

予定在庫照会

A 子部品A 在庫状況

手持ち在庫: 200 発注数: 900

引当数: 817 販売引当数: -11

検収待ち数: 14

日付	オーダー番号	区分	数量	有効数
2000/10/19	OM00000026-1	製造	250	0
	11H1645			
2000/10/19	OM00000033-1	製造	250	0
2000/10/25	OB00000028-1	発注	250	0
	11H1645			
2000/11/06	OB00000035-1	発注	250	0
2001/04/20	OJ00000004-2	受注 確定	10	-10

終了

## ⑫ 工程負荷集計

起動方法	仕掛管理→工程負荷集計
機能	工程書をもとにワークユニット単位での負荷を集計します

### 解 説

#### 【集計期間】

集計期間を設定します。  
開始日からの日数で指定します。

#### 【集計開始】ボタン

工程負荷集計処理を開始します。

-----表示部-----

#### 【件数】

処理中の品目情報を表示します。

### ⑬ WU 別負荷照会

起動方法	仕掛管理→WU 別負荷照会
機能	ワークユニット単位での負荷を一覧します

対象日付	区分	件数/数量	200%
2000/10/04	累積	0/0	0%
2000/10/04	累積	171/180	921%
2000/10/04	累積	0/0	0%
2000/10/04	累積	0/0	0%
2000/10/04	累積	0/0	0%
2000/10/04	累積	0/0	0%
2000/10/04	累積	0/0	0%
2000/10/04	累積	0/0	0%
2000/10/04	累積	0/0	0%
2000/10/04	累積	0/0	0%
2000/10/04	累積	0/0	0%
2000/10/04	累積	0/0	0%

#### 解 説

##### 【対象日付】

集計された集約レコード（表示用テーブル）の持つ日付を表示します。

##### 【表示区分】オプション設定

以下の項目から選択します。

- ・累積 指定日までの負荷合計
- ・指定日 指定日のみの負荷

##### 【日別】ボタン

日別実績照会を呼び出します。

-----表示部-----

各WU（ワークユニット）毎の負荷をバーグラフで表示します。

※ 直の定義は  
補助マスタ登録にて  
行ってください

WUコード	直の指定	件数/本数	200%
2000/10/04	ALL	0/0	0%
2000/10/05	ALL	0/0	0%
2000/10/06	ALL	0/0	0%
2000/10/07	ALL	0/0	0%
2000/10/08	ALL	0/0	0%
2000/10/09	ALL	0/0	0%