

生産管理システム

操作マニュアル

Vol 3

- 11. 在庫管理
- 12. 棚卸管理
- 13. 原価管理
- 14. サポート

2002/02/22 初版
2015/2/8 第7版

目 次

1 1	在庫管理	3
①	在庫照会	3
②	在庫照会保守	4
③	アクション在庫照会・保守	6
④	在庫移動処理	8
⑤	入出庫照会	13
⑥	入出庫表	14
⑦	予定在庫照会	15
⑧	引当明細照会	16
⑨	中止品目リスト	18
⑩	仕入単価・発注点更新	19
⑪	月次受払集計	20
⑫	月次受払照会	21
⑬	在庫表	22
1 2	棚卸管理	23
①	棚卸準備処理	23
②	棚卸表	24
③	棚卸金額表	25
④	棚卸ラベル発行	26
⑤	実地棚卸入力	27
⑥	棚卸集計	28
⑦	在庫設定処理	29
1 3	原価管理	30
①	原価集計処理	30
②	原価管理表	31
③	原価積上げ処理	33
④	原価移行処理	35
⑤	原価照会	36
⑥	原価表 標準・発生	37

⑦ 構成原価表	38
14 サポート	39
① マスター／プルーフリスト	39
② テーブル照会	40
③ テーブル探索	41
④ 宛名ラベル発行	42
⑤ 各種オーダ保守	43
⑥ エクスポート	44
⑦ エクスポート定義ファイルの編集	45

1 1 在庫管理

① 在庫照会

起動方法	在庫管理→在庫照会
機能	在庫情報を一覧します

在庫照会

品目コード X

品目コード	手持在庫数	発注残数	検査待在庫数	発注点	安全在庫数
品目名称	引当残数	販売引当残数	発注単位	発注基準	
X	150	125	0	30	20
親製品X	230	30	50	定期発注	
XX	20	1	0	0	0
親製品XX	0	0	0	発注点	
*					

解 説

【品目コード】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目コードを指定します。

指定した品目コードが対象となりますが、次のようにあいまい検索が可能です。

(例) s p s p を含む品目すべてが対象
 * 全品目が対象

-----表示部-----

【品目コード】

【品目名称】

【手持在庫数】

【発注残数】

【検査待在庫数】

【発注点】

【安全在庫数】

【引当残数】

【販売引当残数】

【発注単位】

【発注基準】

② 在庫照会保守

起動方法	在庫管理→在庫照会保守
機能	在庫情報を一覧／保守を行います

在庫照会保守

品目コード X 親製品X 再表示

保守 表示 端数 変更対象

X 150 125 150 30 20

親製品X 230 30 50 定期発注

基準保管場所 ロケーション 00001 北工場

入庫 0 出庫 0 更新

品目コード	手持在庫数	発注残数	MRP対象数	有効数	発注点 ▲	安全在庫数※
品目名称	引当残数	販売引当残数	状態	発注ロット	発注基準	
X	150	125	150	45.	30	20
親製品X		230	30		50	定期発注
XX	20	1	20	21.	0	0
親製品XX		0	0		0	発注点
※				0.		発注点

プレビュー

表示タブ

保守 表示 端数 変更対象

表示条件 ☒ すべて ☐ 発注点割れ ☐ 安全在庫割れ ☐ 死蔵品 ☐ 無効品 ☐ 過剰品

調査月数 1 ヶ月

端数タブ

保守 表示 端数 変更対象

端数検索 ☒ すべて ☐ 端数のみ

変更対象タブ

保守 表示 端数 変更対象

☒ MRP対象数 ☐ MRP対象外数 ☐ 検査待在庫数

☒ 発注ロット ☐ MAX在庫数 ☐ 在庫評価単価

リスト例

発注点割れ警告表

Page: 1 / 1
作成日: 2002/01/25 15:43:31

品目	現在庫	引当数	有効在庫	発注点	安全在庫	評価率価	発注数量	発注金額	最終入庫日	最終出庫日
仕入先/作業区		発注数	発注単位	MAX在庫数						
※ 親製品X	150	230	46	30	20	2.360	60	111,600	2002/01/26	
001 組立1 発		125		60	1,000				2001/01/14	
※※ 親製品XX	20	0	21	0	0	1,200	0	0	2001/06/22	
00002		1		0	0				2002/01/26	

解説

【品目コード】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目コードを指定します。
指定した品目コードが対象となりますが、次のよう
にあいまい検索が可能です。

(例) s p s pを含む品目すべてが対象
* 全品目が対象

【プレビュー】ボタン

使用可能な場合に、表示条件に従って、発注点割れ警告表などをプレビュー表示します。

-----保守タブ-----

【手持在庫数】 手持在庫数が修正入力できます。

【発注残数】 発注残数が修正入力できます。

【検査待在庫数】 検査待在庫数が修正入力できます。

【発注点 ▲】 発注点が修正入力できます。
発注点割れの場合、▲が表示
されます。

【安全在庫数※】安全在庫数が修正入力できます。
安全在庫数割れの場合、※が表示されます。

【引当残数】 引当残数が修正入力できます。

【販売引当残数】販売引当残数が修正入力できます。

【発注単位】 発注単位が修正入力できます。

【発注基準】 発注基準が修正入力できます。

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

【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。
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 : 口ケーシヨソ

1: 仕入先

2: 作業区

【入庫】

入庫を入力します。

手持ち在庫数をレコードの数値より多く設定すると、自動的に入庫数が設定されます。

【出庫】

出庫を入力します。

手持在庫数をレコードの数値より少なく設定すると、自動的に出庫数が設定されます。

【更新】 ボタン

レコードを修正したデータで更新します。

-----表示タブ-----

【表示条件】オプション設定

以下の項目から選択します。

- ・すべて
- ・発注点割れ
- ・安全在庫割れ
- ・死蔵品
- ・無効品
- ・過剰品

死蔵品を指定すると、調査月数の欄が有効になりますので、月数を設定してください。

-----端数タブ-----

【端数検索】

以下の項目から選択します。

- すべて
- 端数のみ

―――変更対象タブ―――

【MRP対象数、MRP対象外数、検査待在庫数の切り替え】

表示欄の表示項目を切り替えます。

検査待在庫数のデータのみ変更できます。

【発注ロット、MAX在庫数、在庫評価単価の切り替え】

表示欄の「黄色」表示の部分の項目を切り替えます。切り替えたフィールドのデータが変更できます。

③ ロケーション在庫照会・保守

起動方法	在庫管理→ロケーション在庫照会・保守
機能	ロケーション単位での在庫の一覧／保守を行います

ロケーション在庫保守

品目 AA 孫部品AA

入出庫処理 移動処理

AA 孫部品AA 744

入庫 0 出庫 0 更新

摘要

品目コード	区分	ロケーション	ロケーション名称	在庫数
▶ AA	孫部品AA			
	ロケーション	00001	北工場	744.
AA	孫部品AA			
	ロケーション	00002	南工場	1,100.
AA	孫部品AA			
	ロケーション	99999	自社倉庫	200.
※				
	ロケーション			

レコード: 1 / 3 フィルターなし 検索

移動処理タブ

入出庫処理 移動処理

AA 孫部品AA

移動元ロケーション 移動先ロケーション

ロケーション 00002 500 南工場 1,100. 設定

ロケーション 99999 200. 自社倉庫 設定

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。

あいまい検索が可能ですので、複数の品目の各ロケーション情報を一覧することが可能です。

-----入在庫処理部-----

【品目コード、品目名称】 選択した行の品目が表示されます

【手持在庫数】 ロケーション毎の手持在庫数の修正数が入力できます。

【入庫】

入庫数を入力します。

手持ち在庫数をレコードの数値より多く設定すると、自動的に入庫数が設定されます。

【出庫】

出庫数を入力します。

手持ち在庫数をレコードの数値より少なく設定すると、自動的に出庫数が設定されます。

【摘要】

摘要欄を入力します。

【更新】ボタン

レコードを修正したデータで更新します。

-----移動処理部-----

一覧表示の行をクリックして選択した後、画面向かって左よりのロケーション情報（移動元ロケーション）、右よりのロケーション（移動先ロケーション）を指定して、「移動ボタン」をクリックすることで、在庫移動が行なえます。

例えば、Aという品目で探索した結果、

1) L 1 10個

2) L 2 20個

3) L 3 30個

が表示されたとします。

一覧行の左端の移動マークが一番上の行にありますので、「移動処理」タブをクリックして、画面右よりの移動元ロケーションにある「設定」ボタンをクリックします。

次に、3) をクリックして、移動先ロケーションにある「設定」ボタンをクリックします。

1) が移動元、2) が移動先のロケーションに設定されますので、次に移動数量を設定し、「移動」ボタンをクリックします。

移動が完了すると、ロケーション情報はクリアされますので、新たに上記手順でロケーション情報を設定してください。

-----表示部・入力部-----

【品目コード】

【区分】

【ロケーション】

④ 在庫移動処理

起動方法	在庫管理→在庫移動処理
機能	ロケーション間での在庫移動をブロック単位で行います

品目単位で
リストを
作成

在庫移動処理
Σ

編集
受注オーダー参照
製造オーダー参照
移動履歴参照
部品構成参照
変更
移動履歴表

品目 00YA 親製品

移動元ロケーション ASINR → 移動先ロケーション

インナー組立倉庫

追加・変更

数量 0

単価 100

金額 0

品 目 名 称		単価	移動数量
移動元ロケーション	在庫 移動先ロケーション	在庫	金額
0		0	0
<input type="checkbox"/> ロケーション	0 ロケーション	0	0

履歴番号

摘 要 実行 出荷画面 クリア 戻し

レコード: 1 / 1 フィルターなし 検索

受注オーダー
参照タブ

編集
受注オーダー参照
製造オーダー参照
移動履歴参照
部品構成参照
変更
移動履歴表

受注オーダー

追加

© Since1999 all rights reserved by SPC.

8

製造オーダー
参照タブ

編集	受注オーダー参照	製造オーダー参照	移動履歴参照	部品構成参照	変更	移動履歴表
製造オーダー <input type="text"/> <input type="text"/>						追加
出庫品を含める <input type="radio"/> 含める <input checked="" type="radio"/> 含めない						

移動履歴
参照タブ

編集	受注オーダー参照	製造オーダー参照	移動履歴参照	部品構成参照	変更	移動履歴表
履歴参照 <input type="text"/>						追加

部品構成
参照タブ

編集	受注オーダー参照	製造オーダー参照	移動履歴参照	部品構成参照	変更	移動履歴表																								
親品目 <input type="text"/>						追加																								
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="4">品 目 名 称</th> <th>単価</th> <th>移動数量</th> </tr> <tr> <th>移動元ロケーション</th> <th>在庫</th> <th>移動先ロケーション</th> <th>在庫</th> <th colspan="2">金額</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td>0</td> <td colspan="2">0</td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> ロケーション</td> <td></td> <td>0 ロケーション</td> <td>0</td> <td colspan="2">0</td> </tr> </tbody> </table>							品 目 名 称				単価	移動数量	移動元ロケーション	在庫	移動先ロケーション	在庫	金額		0			0	0		<input type="checkbox"/> ロケーション		0 ロケーション	0	0	
品 目 名 称				単価	移動数量																									
移動元ロケーション	在庫	移動先ロケーション	在庫	金額																										
0			0	0																										
<input type="checkbox"/> ロケーション		0 ロケーション	0	0																										

変更タブ

編集 受注オーダー参照 製造オーダー参照 移動履歴参照 部品構成参照 変更 移動履歴表

移動元ロケーション 移動先ロケーション

ロケーション ▼ [] → ロケーション ▼ []

一括変更
設定のあるロケーションが一括変更されます

移動履歴表タブ

編集 受注オーダー参照 製造オーダー参照 移動履歴参照 部品構成参照 変更 移動履歴表

開始履歴番号 []

終了履歴番号 []

プレビュー

2002年1月25日

在庫移動履歴表

移動履歴番号	MV00000003	摘要	緊急移動	移動実施日	1899/12/30	移動実施担当者	開発 太郎
No	品目コード	品目名称	移動数量	単位	移動元ロケーション	移動先ロケーション	
1	AA	際御品AA	200	個	北工場	自社倉庫	

出荷画面 ボタン

移動処理 (売上入力)

入力日付 2014/12/14

得意先 []

納入先 []

担当者 []

部門 []

リファレンス番号 []

摘要 []

受注番号 [] 受注明細

品目 []

受注番号 [] 0

ロケーション区分 ロケーション ▼

ロケーションコード []

数量 0

単価 0

金額 0

単価一覧

在庫状況

出荷売上

レコード: 1 / 1 検索

解 説

【処理モード】

タブをクリックして次の処理を選択します。

- 1) 編集により新たに移動品目セットを作成する。
- 2) 受注オーダ番号から移動品目セットを作成する
- 3) 製造オーダ番号から移動品目セットを作成する
- 4) 移動履歴番号から移動品目セットを作成する
- 5) 部品構成から移動品目セットを作成する
- 6) 移動品目セットのロケーションを一括変更する
- 7) 移動履歴表をプレビュー（印刷）する

-----編集-----

【品目】ボタン

品目コードを検索ガイドまたは番号の直接入力で設定します。

【移動元ロケーション】

【移動先ロケーション】

検索ガイドを呼び出し、納入場所を選択します。

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

【数量、単価、金額】

必要に応じて設定してください。

数量は、この段階で入力しなくても、欄の中でも変更できます。

【追加・変更】ボタン

移動品目セットに追加されます。

既に同じ品目、移動元、移動先のセットがあるときは、上書きされます

-----受注オーダ参照-----

【受注オーダ】

検索ガイドまたは番号の直接入力で設定します。

【追加】ボタン

ボタンをクリックすることで、移動品目セットが追加されます。

-----製造オーダ参照-----

【製造オーダ】

検索ガイドまたは番号の直接入力で設定します。

【追加】ボタン

ボタンをクリックすることで、移動品目セットが追加されます。

オプションの設定で、製造オーダの出庫品リストを含めることができます。（デフォルト：含めない）

-----移動履歴参照-----

【履歴参照】

過去の移動履歴番号が摘要欄に記載した内容で検索できます。

検索ガイドまたは番号の直接入力で設定します。

【追加】ボタン

ボタンをクリックすることで、移動品目セットが追加されます。

-----部品構成参照-----

【親品目参照】

品目コードを検索ガイドまたは番号の直接入力で設定します。

【追加】ボタン

ボタンをクリックすることで、移動品目セットが追加されます。

-----一括変更-----

【移動元ロケーション】

【移動先ロケーション】

検索ガイドを呼び出し、納入場所を選択します。

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

【一括変更】ボタン

移動元、移動先いずれかあるいは両方が設定されている場合のみ表示されている移動品目セットのロケーションが一括変更されます

-----移動履歴表-----

【開始履歴番号】

過去の移動履歴番号が摘要欄に記載した内容で検索できます。

検索ガイドまたは番号の直接入力で設定します。

【終了履歴番号】

過去の移動履歴番号が摘要欄に記載した内容で検索できます。

検索ガイドまたは番号の直接入力で設定します。

【プレビュー】

設定された履歴番号の範囲で移動履歴表を作成し、プレビューします。

-----表示欄-----

【チェックボックス】

チェックをすることで、移動対象とします。

【移動数量】

移動する必要数を設定します。

-----下部表示欄-----

下部表示欄の任意の行をクリックすると、その内容が上部の【編集】タブの項目にコピーされ、変更が可能となります。

【履歴番号】

実行後取得された履歴番号を表示します。

【状況表示】

処理された経緯が表示されます。

【摘要】

履歴番号を呼び出す際の補助情報を記載します。

※ 必ず設定してください

【実行】ボタン

移動処理を開始します。「戻し」ボタンは、ロケーションを反転します。

【出荷画面】

売掛管理 → 売上入力 で起動される画面と異なり、「在庫移動処理」と連動しています。つまり、表示行の移動レコードがそのまま表示されます。「得意先」「納入先」などの追加データを設定して、「出荷売上」ボタンをクリックすることで、「売上傳票」が作成されます。

⑤ 入出庫照会

起動方法	在庫管理→入出庫照会
機能	品目単位で入庫／出庫の経緯を一覧します

出入庫照会

品目: 親製品X 日付: 2000 年 2 月以降 開始

繰越在庫: 0 個

日付	伝票番号	区分	取引先名	入庫数量	出庫数量	在庫
2000/05/13	TQ00000001	売上取消	自社	60		50
2000/05/13	TQ00000001	売上取消	自社	100		150
2000/05/13	TQ00000001	売上	XYZ工業		60	90
2000/05/13	TQ00000001	売上	XYZ工業		100	-10
2000/05/13	TQ00000001	売上	XYZ工業		80	-90
2000/05/13	TQ00000001	売上取消	自社	40		-50
2000/10/18	*	棚卸調整	自社	50		0

現在在庫: 150 個

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。

【日付】

日付を年、月指定で入力します。

指定年月度以降の受払データが表示の対象になります。

【開始】ボタン

条件を変更した後、再表示を行います。

【単価表示】

チェックを入れると、単価表示が行われます。

-----表示部-----

【繰越在庫】 月次更新が行われている場合、指定年月の繰越数が表示されます

【現在在庫】 現在在庫を表示します。

【日付】

【伝票番号】

【区分】

【受注番号】

【取引先名】

【入庫】

【数量】

【出庫】

【数量】

⑥ 入出庫表

起動方法	在庫管理→入出庫表
機能	品目単位で入庫／出庫の経緯を印刷します

解 説

【対象期間】

入出庫表出力対象期間を設定します。

【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。

【詳細表示】

帳票の形式を設定します。

※ 帳票形式オプション

以下の項目から選択します。

- ・ なし 集計値のみ
- ・ あり 詳細データと集計値

【繰越表示】

繰越データの制御を設定します。

※ 月次繰越情報オプション

以下の項目から選択します。

- ・ あり 月次繰越情報を印刷する
- ・ なし 月次繰越情報を印刷しない

【棚卸調整】

棚卸調整の実施を抑制します。

※ 棚卸調整オプション

- ・ しない
- ・ する

【支給品算入】

支給品算入の実施を抑制します。

※ 支給品オプション

- ・ しない
- ・ する

【プレビュー】ボタン

帳票をプレビューします。

入出庫表									
2000/10/02 ~ 2000/12/30									
仕入先名	入庫数量	仕入原価	仕入金額	得意先名	出庫数量	販売原価	売上金額	在庫数量	
AA 除前品AA	5,000	5.05	25,250	自社	1,000	5.	5,250		
小計	5,000	5.05	25,250		1,000	5.	5,250	2,000	
D 子前品D									
協力機庫	100	0.0	0,000						
小計	100	0.0	0,000					100	
DGSG									
自社	20	100.	2,000						
小計	20	100.	2,000					20	
DD 除前品DD									
協力機庫	100	2.0	2,000						
小計	100	2.0	2,000					100	
XX 親製品XX				X12工場	1	2,500.	2,500		
小計					1	2,500.	2,500	-1	
YY 親製品YY				X12工場	2	750.	1,500		
小計					2	750.	1,500	-2	
総仕入合計			5,000	総売上合計			4,000		
自社仕入合計			22,750	自社売上合計			5,250		
仕入合計			27,750	売上合計			9,250		

2000年1月25日

1 / 1

⑦ 予定在庫照会

起動方法	在庫管理→予定在庫照会
機能	未納分のオーダー（予定在庫案件）を一覧します

予定在庫照会

品目コード: K 在庫状況

X 親製品X

手持ち在庫: 150 発注数: 125

引当数: 230 販売引当数: 30

検取待ち数: 0

日付	オーダー番号	区分	数量	予定在庫数
	レファレンス番号	摘要		
01/03/19	OM00000032-1	製造	120	120
	11H1645			
01/06/30	OM00000041-1	製造	10	130
01/07/10	OM00000040-1	製造	10	140
15/02/03		初期値	0	150
*				0

明細表示 終了

解 説

【品目コード】

品目コードを指定します。

検索ガイドまたは直接入力で設定します。

設定しますと、現在の在庫状況が表示され、未納分のオーダー（予定在庫案件）が表示されます。

【明細表示】

選択した表示行に紐付いたオーダーの明細がポップ表示されます。

----- 表示部 -----

【日付】

【オーダー番号】

【レファレンス番号】

【区分】

【数量】

【予定在庫数】

【摘要】

⑧ 引当明細照会

起動方法	在庫管理→引当明細照会
機能	品目単位で製造オーダー／発注オーダーの一覧を行います

引当明細照会

開始品目 AA 孫部品AA 再表示

終了品目 AA 孫部品AA 明細

レファレンス番号

出庫予定日 ~

☐ すべて ☒ 未完納のみ プレビュー

予定日	オーダー番号	出庫先	引当数	出庫累計	引当残数
区分	品名	レファレンス番号	親品目コード		
▶ 00/04/25	OB00000001	1	7,000	0	7,000
発注	AA	孫部品AA		A	
00/04/25	OB00000013	1	7,000	0	7,000
発注	AA	孫部品AA		A	
00/04/25	OB00000018	1	7,000	0	7,000
発注	AA	孫部品AA		A	
00/04/25	OB00000028	1	7,000	0	7,000
発注	AA	孫部品AA		A	
00/10/11	OM00000033	1 組立1課	1,050	0	1,050
製造	AA	孫部品AA		A	
※					0

解 説

-----条件設定部-----

【開始品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、開始品目コードを選択します。

開始品目コードのみ、ワイルドカードを用いることができます。

(例)

* → 全品目コードを対象にします

終了品目コードを設定する必要はありません

X0* → コードの先頭にX0を持つコードを対象とします

【終了品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、終了品目コードを選択します。

【レファレンス番号】ボタン

検索ガイドは、受注オーダーを検索します。

【出庫予定日】

出庫予定日の範囲を絞り込む場合に設定してください。

-----操作部-----

【再表示】ボタン

条件を設定後、再度表示を行う場合にクリックします。

【明細】ボタン

表示部の対象レコードをクリックしますと、レコードの選択マーク「▲」が付きます。

この状態で「明細」ボタンをクリックしますと、

区分：製造 製造オーダーを表示

区分：発注 発注オーダーを表示

のようになります。

【プレビュー】ボタン

現在表示されている内容を印刷プレビューで表示します。

-----表示部-----

【予定日】 出庫予定日を表示します

【オーダー番号】

【出庫先】 製造：作業区 発注：仕入先

【引当数】

【出庫累計数】

【引当残数】

【区分】 製造、発注を示します

【品名】

【レファレンス番号】

【親品目コード】

品目別引当明細表

Page: 1 / 1

作成日 2002/01/25 17:12:08

品目コード	品目名称	予定日	区分	発注番号	出庫先名称	親品目	引当数	出庫数	引当残数	最終出庫日	レファレンス番号
AA	除削品AA										
00/04/25	発注	CE00000001-1	A	于島品 A			7,000	0	7,000		
00/04/25	発注	CE00000018-1	A	于島品 A			7,000	0	7,000		
00/04/25	発注	CE00000018-1	A	于島品 A			7,000	0	7,000		
00/04/25	発注	CE00000028-1	A	于島品 A			7,000	0	7,000		
00/10/11	製造	CW00000003-1	抱立1線	A	于島品 A		1,050	0	1,050		
合 計							24,050	0	24,050		

⑨ 中止品目リスト

起動方法	在庫管理→中止品目リスト
機 能	中止品目を一覧表にまとめます

中止品目リスト

開始品目

終了品目

失効日範囲 ~

プレビュー 印刷

解 説

【開始品目】 ボタン

品目範囲を設定します。

検索ガイドを呼び出し、開始品目を指定します。

【終了品目】ボタン

品目範囲を設定します。

検索ガイドを呼び出し、終了品目を指定します。

【失効日範囲】

失効日の範囲を設定します。

【プレビュー】 ボタン

中止品目リストを画面プレビューします。

【印刷】 ボタン

中止品目リストを印刷します。

中止品目リスト

Page. 1 / 1

作成日 2002/01/25 17:17:22

子品目コード DD 基板ID リードタイム 3 仕入先／作業区名称 協力商事

子品目名称 探銅品DD

親品目コード 親品目名称

リードタイム 使用数 単位 有効日 失効日 仕入先／作業区

支給区分

出庫ID

在庫準備区分

仕様変更No.

スラップ率(%)

D 予備品 D 8 10 SET 2000/10/16 2001/03/31 協力商事

材質

配線板

0

⑩ 仕入単価・発注点更新

起動方法	在庫管理→仕入単価・発注点更新
機能	仕入伝票の実績数量をマスタに登録します

解 説

【対象期間】

仕入伝票の処理対象期間を入力します。

【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。

【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。

【開始】ボタン

仕入単価・発注点更新処理を開始します。

-----表示部-----

【件数】

処理件数を表示します。

また、処理中の品目情報を表示します。

⑪ 月次受払集計

起動方法	在庫管理→月次受払集計
機能	品目単位で月間の受け払い数を集計します

解 説

【年/月】

年/月を入力します。

【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。

【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。

【処理設定】

処理条件を指定します。

※ 処理設定オプション

以下の項目から選択します。

- 1) 前月繰越を継承
- 2) 前月繰越を在庫より継承
- 3) 前月繰越を棚卸より継承

【準備処理日】

準備処理日を入力します。（月末にしておくことがなくなります）

【更新】 ボタン

月次受払更新処理を開始します。

【解除】 ボタン

月次受払レコードを削除し、前回集計に関与した受払トランザクションの更新済マークを解除します。

----- 表示部 -----

【状態表示】

処理品目を表示します

⑫ 月次受払照会

起動方法	在庫管理→月次受払照会
機能	集計した月間受け払い数を一覧します

月次受払照会

年 月 日 2000 年 10 月 品目

一括変更 開始

☒ しない
 ☐ 前月繰越数=0
 ☐ 翌月繰越数=0

欄毎確定

		前月繰越数		今月入庫数		今月出庫数		翌月繰越数	
		評価単価	評価金額					評価単価	評価金額
▶ A	子部品A	120	0	0	0	120			
		200.	24,000	0	0	200.	24,000		
AA	孫部品AA	180	3,870	1,050	3,000				
		5.	900	0	0	5.	15,000		
B	子部品B	160	0	0	0	160			
		150.	24,000	0	0	150.	24,000		
BB	孫部品BB	380	0	0	0	380			
		5.	1,900	0	0	5.	1,900		
C	子部品C	180	0	0	0	180			
		300.	54,000	0	0	300.	54,000		

解 説

【年】

年を入力します。

【月】

月を入力します。

【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。

【開始】ボタン

レコードを再度検索し表示し直します。

【一括変更】ボタン

一括変更（全レコード対象）を行います。

※ 一括操作の設定

以下の項目から選択します。

- ・ しない
- ・ 前月繰越数=0
- ・ 翌月繰越数=0

【欄毎確定】ボタン

現在表示のレコードに対し、入力データを確定させます。

-----表示部-----

【前月繰越数】

【評価単価】

【今月入庫数】

【今月出庫数】

【翌月繰越数】

【評価金額】

⑬ 在庫表

起動方法	在庫管理→在庫表
機能	集計した月間受け払い数を印刷します

在庫表

対象年月度

2014 年 12 月分

プレビュー

入出庫数量

☐ 0を除く
☒ 0を含む

在庫数量

☐ 0を除く
☒ 0を含む

解 説

【対象年月度】

対象年月度を入力します。

【対象年月度】

対象年月度を入力します。

【入出庫数量】

入出庫数量による印刷の制御方法を指定します。

以下の項目から選択します。

- ・ 0を含む
- ・ 0を除く

【在庫数量】

在庫数量による印刷の制御方法を指定します。

以下の項目から選択します。

- ・ 0を含む
- ・ 0を除く

【プレビュー】ボタン

帳票をプレビューします。

2002/01/25		月次在庫表				2000 年 10 月分	
コード	品名	繰越在庫数	入庫数	出庫数	今回在庫数	評価単価	今回在庫金額
X	子製品 A	120	0	0	120	200.	24,000
AA	孫製品 AA	180	8,870	1,090	8,000	5.	15,000
B	子製品 B	160	0	0	160	150.	24,000
BB	孫製品 BB	330	0	0	330	5.	1,650
C	子製品 C	130	0	0	130	300.	54,000
CC	孫製品 CC	490	0	0	490	5.	2,450
D	子製品 D	590	100	0	490	676.67	331,567
DCS		300	0	0	300	100.	30,000
DD	孫製品 DD	0	100	0	100	20.	2,000
X	製品 X	70	0	0	70	2,000.	140,000
XX	製品 XX	0	0	1	-1	1,200.	-1,200
Y	製品 Y	20	0	0	20	2,500.	50,000
YY	製品 YY	1	0	2	-1	8,200.	-8,200
合計							670,817

1 2 棚卸管理

① 棚卸準備処理

起動方法	棚卸管理→棚卸準備処理
機 能	棚卸作業のための準備データを作成します

解 説

【準備処理日】

準備処理日を入力します。

デフォルトは本日日付になりますが、変更も可能です。

出来るだけ月末にされることをお勧めします。

【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。

【棚卸準備区分】

リストから選択します。

「全部選択」をクリックすると、前件が選択されます。

「全部取消」をクリックすると、選択が取り消されます。

【開始】ボタン

リストで選択した区分の棚卸準備データを作成します。

【開始】ボタン

リストで選択した区分の棚卸準備データを取消します。

② 棚卸表

起動方法	棚卸管理→棚卸表
機能	棚卸準備データを印刷します

棚卸表発行
✕

準備処理日

再表示

発行可能棚卸準備区分

全部選択

選択取消

プレビュー

印刷

解 説

【準備処理日】

準備処理日を入力します。

起動時は本日の日付になり、準備データが作成されている場合は、発行可能な区分がリストされます。

【再表示】ボタン

準備処理日を設定した後、リストの内容を更新します。

準備データを検索して、発行対象となる棚卸準備区分をリストします。

【全部選択】ボタン

発行可能棚卸準備区分を全件選択します。

【選択取消】ボタン

発行可能棚卸準備区分を全件非選択とします。

【プレビュー】ボタン

棚卸表をプレビューします。

【印刷】ボタン

棚卸表を印刷します。

作成日 2003/03/17		準備処理日 2003/03/13		棚卸表		<div></div> <div></div> <div></div> <div></div>	
巡回機卸区分 0		通常					
コード	品名(寸法)	機卸時点在庫数	在庫評価単価	実地機卸数	単位	担当者	
ロケーション名 北工場							
A	子部品 A	60	200 ()	個	()
B	子部品 B	120	150 ()	個	()
BB	孫部品 BB	1,200	5 ()	個	()
C	子部品 C	100	300 ()	個	()
CC	孫部品 CC	60	5 ()	個	()
D	子部品 D	30	677 ()	個	()
DD	孫部品 DD	180	20 ()	SET	()
X	親部品 X	190	2,890 ()	個	()
XX	親部品 XX	20	1,200 ()	個	()
Y	親部品 Y	0	2,500 ()	個	()
YY	親部品 YY	20	3,200 ()	個	()

③ 棚卸金額表

起動方法	棚卸管理→棚卸金額表
機 能	実地数を入力した準備データから金額表を作成します

棚卸金額表

対象年 年 月分 再表示

開始ロケーション 発行可能棚卸準備区分 全部選択 選択取消

終了ロケーション

開始品目

終了品目

プレビュー 印刷

解説

※ 実地数を入力していない準備データは処理対象になりません。

【対象年】

対象年を入力します。

【対象月】

対象月を入力します。

【開始ロケーション】【終了ロケーション】 ボタン

検索ガイドにてロケーション範囲を選択します。

【開始品目】【終了品目】ボタン

検索ガイドにて品目
範囲を選択します。

【プレビュー】

棚卸金額表を画面プレビューします。

【印刷】 ボタン

棚卸金額表を印刷します。

【再表示】ボタン

対象年月を設定した後、リストの内容を更新します。準備データを検索して、発行対象となる棚卸準備区分をリストします。

【全部選択】 ボタン

発行可能棚卸準備区分を全件選択します。

【選択取消】 ボタン

発行可能棚卸準備区分を全件非選択とします。

巡回機卸区分 0		通称					
品目コード	保管場所	分類	品目名	前月機卸数量	今月機卸数量	在庫評価単価	在庫評価金額
A	北工場	部品組立	子部品 A	0	0	200	0
B	北工場	部品組立	子部品 B	0	0	150	0
BB	北工場	部品組立	部品 Bb	0	0	5	0
C	北工場	部品組立	子部品 C	0	0	800	0
CC	北工場	部品組立	部品 Cc	0	0	5	0
D	北工場	部品組立	子部品 D	0	0	677	0
DD	北工場	部品組立	部品 Dd	0	0	30	0
X	北工場	部品	部品 X	0	0	2,850	0
XX	北工場		部品 XX	0	0	1,200	0
Y	北工場	部品	部品 Y	0	0	2,500	0
YY	北工場	部品	部品 YY	0	0	6,200	0
						北工場 小計	0
A	南工場	部品組立	子部品 A	0	0	200	0
BB	南工場	部品組立	部品 Bb	0	0	5	0
YY	南工場	部品	部品 YY	0	0	6,200	0
ZZ	南工場	部品	部品 ZZ	0	0	200	0
						南工場 小計	0
						巡回機卸区分合計	0

④ 棚卸ラベル発行

起動方法	棚卸管理→棚卸ラベル発行
機能	棚卸作業のための現品票を印刷します

解 説

【開始ロケーション】ボタン

検索ガイドにてロケーション範囲を選択します。

【終了ロケーション】ボタン

検索ガイドにてロケーション範囲を選択します。

【開始品目】ボタン

検索ガイドにて品目範囲を選択します。

【終了品目】ボタン

検索ガイドにて品目範囲を選択します。

【棚卸区分コード】ボタン

検索ガイドにて棚卸区分コードを選択します。

【シールの印刷】ボタン

プレビューにチェックを付けておくと、棚卸ラベルを画面プレビューします。

⑤ 実地棚卸入力

起動方法	棚卸管理→実地棚卸入力
機能	現場で収集した実地数を棚卸準備データに設定します

実地棚卸入力

棚卸準備処理日

2014/12/14

担当者コード

999999

初期入力担当者

開始

棚卸準備区分

部門コード

99999

使用不可

準備区分	品目コード	ロケーション区分	コード	棚卸時点在庫	評価単価	棚卸数
▶		ロケーション				

レコード: 1 / 1

戻る

進む

検索

フィルターなし

解 説

【棚卸準備処理日】

棚卸準備処理日を入力します。

【担当者コード】

担当者コードを入力します。

検索ガイドは、使用できませんので、担当者御自身のコードを入力してください。

【部門コード】

部門コードを入力します。

担当者コードを入力した段階で、担当者の所属部門のコードがデフォルト表示されます。

【開始】ボタン

入力可能状態になります。

【一括確定】ボタン

数値未入力分を一括して確定します。（入力日付を設定）

-----表示部・入力部-----

【準備区分】

【品目コード、ロケーション区分、コード】

品目コードやロケーション情報を入力します。（追加の場合のみ）

【棚卸時点在庫数】

棚卸時点在庫数を入力します。

【在庫評価単価】

在庫評価単価を入力します。

【実地棚卸し数】

実地棚卸し数を入力します。

⑥ 棚卸集計

起動方法	棚卸管理→棚卸集計
機能	設定した棚卸実地数をもとに現在の在庫数を更新します

解 説

【準備処理日】

準備処理日を入力します。

【棚卸更新日】

棚卸更新日を入力します。

【端末ID】

端末IDを入力します。（通常は1で使用してください）

【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。

【再表示】ボタン

準備処理日を設定した後、リストの内容を更新します。

準備データを検索して、集計対象となる棚卸準備区分をリストします。

【全部選択】ボタン

集計可能棚卸準備区分を全件選択します。

【選択取消】ボタン

集計可能棚卸準備区分を全件非選択とします。

【開始】ボタン

集計を開始します。

-----表示部-----

集計中の棚卸区分を表示します。

⑦ 在庫設定処理

起動方法	棚卸管理→在庫設定処理
機能	棚卸準備データに設定した実地数を在庫数に移行し、以後の受け払いを反映して現在庫を設定し直します

解 説

これは、在庫の引当情報をオーダの状態と整合させるためのツールです。
在庫数、引当数、発注数を強制設定する例外処理ですので、取り扱いに十分注意してください。

なお、在庫の引当情報は、最新のオーダー状態から算出するため、本処理の実施前に、「オーダー保守」を実施されることをお勧めします。


【手順】

- 1) 品目範囲を開始コード、終了コードで指定します。
検索ガイドまたは直接入力で入力できます。
- 2) 処理オプションを指定します。
 - ・在庫数の設定
するにしますと、棚卸データの日付を要求しますので
設定してください。
 - ・引当数の設定
 - ・発注数の設定
- 3) 設定処理開始をクリックしますと、設定内容で処理を開始し、処理状況を画面に表示します。

※ 貴方がシステム管理者である場合、以上の作業を慎重に行ってください。

1 3 原価管理

① 原価集計処理

起動方法	原価管理→原価集計処理
機能	受注オーダーに原価情報を集計します
<div data-bbox="427 405 1204 808"></div>	
解 説	<p>受注オーダー、製造オーダー、工程内外注時の発注オーダーの間に関連性を持たせるために、 オーダーID を必要とします。</p> <p>例えば、お客様からの受注番号を上記オーダーの「オーダーID」の部分に設定しますと 受注オーダーに関連した製造オーダーと出庫リストから材料費を 受注オーダーに関連した製造オーダーと工程書から内製費を 受注オーダーに関連した工程内外注時の発注オーダーから外注費を 各受注オーダー毎に算出できるようになります。 その結果は、「原価管理表」で分析できます。</p> <p>【集計期間】 集計期間を設定します。</p> <p>以下の項目にチェックをいれることで集計が行われます ○材料費集計 ○内製費集計 ○外注費集計 デフォルトでは、すべてが選択された状態になっています。</p> <p>-----</p> <p>【集計開始】ボタン 集計を行います。</p>

② 原価管理表

起動方法	原価管理→原価管理表
機能	受注オーダーに集計した原価情報をもとに管理表を印刷します

原価管理表

対象年 2014 年

対象月 12 月分

プレビュー

帳票種別

- ☒ 原価管理表(受注別)
- ☐ 原価管理表(品目分類別)
- ☐ 原価管理表(品目分類別・基本品番別)
- ☐ 原価管理表(営業所別)
- ☐ 原価管理表(営業担当別)
- ☐ 原価管理表(ユーザ別)

解 説

【対象年】

対象年を入力します。

【対象月】

対象月を入力します。

【帳票種別】

原価管理表の印刷形式を選択します。

以下の項目から選択します。

- ・ 受注別
- ・ 品目分類別
- ・ 品目分類別
基本品番別
- ・ 営業所別
- ・ 営業担当別
- ・ ユーザ別

【プレビュー】ボタン

帳票をプレビュー
します。

原価管理表(受注別)

期間 2001年2月1日 ~ 2001年2月28日

Page: 2 / 3
作成日 2002年1月28日

受注番号	発番	品目コード	件数	本数	受注金額	原価	原価率	材料費	円換算	外注費	売上金額	粗利	粗利率
0J00000002	1	製品X											
		受注計	1	件	10	196,000	92.4%	205	42,220	50,000	190,000	65,967	40.7
		計	1	件	10	196,000	92.4%	205	42,220	50,000	190,000	65,967	40.7

原価管理表(品目分類別)

期間 2001年2月1日 ~ 2001年2月28日

Page: 1 / 2
作成日 2002年1月28日

コード	品目分類	件数	本数	受注金額	原価	原価率	材料費	円換算	外注費	売上金額	粗利	粗利率
000000	製品	2	40	225,000	92,400	41.1	205	42,220	50,000	190,000	122,567	58.9
	中分類計	2	40	225,000	92,400	41.1	205	42,220	50,000	190,000	122,567	58.9
	大分類計	2	40	225,000	92,400	41.1	205	42,220	50,000	190,000	122,567	58.9

原価管理表(分類別・基本品番別)

期間 2001年2月1日 ~ 2001年2月28日

Page. 1 / 2

作成日 2002年1月28日

コード	品目名称	件数	本数	元注金額	原価	原価率	材料費	円割費	外注費	売上金額	粗利	粗利率
000000	製品											
	基本品番 X	2	40	225,000	92,403	41.1	205	42,223	50,000	190,000	132,567	53.9
	小計	2	40	225,000	92,403	41.1	205	42,223	50,000	190,000	132,567	53.9
	中計	2	40	225,000	92,403	41.1	205	42,223	50,000	190,000	132,567	53.9
	大計	2	40	225,000	92,403	41.1	205	42,223	50,000	190,000	132,567	53.9

原価管理表(営業所別)

期間 2001年2月1日 ~ 2001年2月28日

Page. 1 / 2

作成日 2002年1月28日

0	製品	営業所	件数	本数	元注金額	原価	原価率	売上金額	粗利	粗利率	備	考
		1	30	60,000	0	.	0	60,000	100.			
		1	10	195,000	92,403	52.3	190,000	63,967	40.7			
		品目小計	2	40	225,000	92,403	41.1	190,000	132,567	53.9		

原価管理表(営業担当者別)

期間 2001年2月1日 ~ 2001年2月28日

Page. 1 / 3

作成日 2002年1月28日

0001	担当者名	件数	本数	元注金額	原価	原価率	売上金額	粗利	粗利率	備	考
	製品	1	30	60,000	0	.	0	60,000	100.		
	計	1	30	60,000	0	.	0	60,000	100.		
	計	1	30	60,000	0	.	0	60,000	100.		

原価管理表(ユーザ別)

期間 2001年2月1日 ~ 2001年2月28日

Page. 1 / 3

作成日 2002年1月28日

0001	XYZ工業	件数	本数	元注金額	原価	原価率	売上金額	粗利	粗利率	備	考
元注No	品目コード										
0	製品										
000000002		1	10	195,000	92,403	52.3	190,000	63,967	40.7		
	製品 計	1	10	195,000	92,403	52.3	190,000	63,967	40.7		
	XYZ工業 計	1	10	195,000	92,403	52.3	190,000	63,967	40.7		

③ 原価積上げ処理

起動方法	原価管理→原価積上げ処理
機能	部品構成情報にもとづき原価を集計します

解説

独自方式の原価管理システムにおける集計処理を実施します。

【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。

【部品表連動】

「部品構成マスタ保守」もしくは、「原価構成表」画面を使用している場合に、表示されている構成部品を対象に積上げを実施します。

但し、上記開始品目や終了品目が設定されていないことが条件になりますのでご注意ください。

【発生原価収集】

発生原価の実績を収集します。

※ 選択オプション

以下の項目から選択します。

- ・ する → 設定された期間の仕入トランザクションの実績情報を収集を実施します

「する」を選択すると、期間設定欄が有効になります

- ・ しない → 実績収集を行いません（デフォルト）

また、作業実績オプションを「用いる」にすると、作業実績レコードを用いて、発生原価のうち内製費を算出します。

【標準原価積上】

下層からの標準原価を積上げます。

※ 選択オプション

以下の項目から選択します。

- ・ する → 標準原価積上処理を実施します（デフォルト）

「する」を選択すると、階層設定欄と在庫評価単価更新オプションが有効になります

- ・ しない → 標準原価積上げを行いません

※ 階層の指定 0（デフォルト）

1回の処理を行うことで、積上げが1階層分行われます

原価積上処理の考え方

1) 品目／在庫／原価マスターの原価集計領域を用います。

2) 領域構成

発生原価算出用 英語でいう PRICE (価格) です。

PRICEG : 部品構成で積上げた発生原価 ←PRICE+SIGMAP

PRICE : 仕入実績、作業実績から算出した単価を保持 ←AMO ÷ QTY

QTYP : 仕入実績、作業実績から集計した数量を保持

AMOP : 仕入実績、作業実績から集計した金額を保持

SIGMAP : 下層構成品の PRICEG を用いて積上げた数値を保持

標準原価積上げ用 英語でいう COST (原価) です。

COSTG : 部品構成で積上げた標準原価 ←COST+SIGMAC

COST : 標準仕入単価、作業手順から算出した原価を保持

SIGMAC : 下層構成品の COSTG を用いて積上げた数値を保持

各領域の構成は、IMGENKA : 原価項目 1～7 に対応しています。(名称は出荷時)

1, 2 : 社内加工費 1、社内加工費 2

3, 4 : 外注加工費 1、外注加工費 2

5, 6 : 材料費 1、材料費 2

7 : 経費

3) **発生原価** 期間平均で集計します(期間設定あり)

指定期間内に仕入実績がない場合は、前年分を継承します(置換しない)

社内 : 工程レコード→AMO、品目マスター→QTY

社外、材料、経費 : 仕入伝票→AMO、QTY

標準原価 現在のマスタをベースに更新します

社内 : 工程パターンマスタ

社外、材料、経費 : 品目マスター

4) **発生原価積上処理**

1 階層下の子部品の PRICEG を使用数区分に従って累積し、

SIGMAP に集計し、PRICE+SIGMAP を PRICEG に設定します

標準原価積上処理

1 階層下の子部品の COST を使用数区分に従って累積し、

SIGMAC に集計し、COST+SIGMAC を COSTG に設定します

※ 階層分繰り返すことで、最下層から順に数値が確定します
デフォルトの 0 が 1 回分に解釈されます

④ 原価移行処理

起動方法	原価管理→原価移行処理
機能	集計された原価を品目マスタの所定の場所に移行します
<div data-bbox="450 259 1197 696"> </div>	
<p>解 説</p> <p>【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。</p> <p>【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。</p> <p>【発生原価→標準仕入単価】 現在の発生原価を標準仕入単価に設定します。</p> <p>【標準原価→在庫評価単価】 現在の標準原価を在庫評価単価に設定します。</p> <p>【開始】ボタン 原価移行処理を実施します。</p> <p>----- 表示部 -----</p> <p>処理経過を表示します。</p>	

⑤ 原価照会

起動方法	原価管理→原価照会
機能	集計された原価を一覧します

	標準原価	発生原価	原価差異	構成比
社内加工費	0.00	0.00		
社内組立費	0.00	0.00		
外注加工費	0.00	0.00		
外注組立費	0.00	0.00		
購入部品費	0.00	0.00		
材料費	0.00	0.00		
一般購入費	0.00	0.00		
合 計				

レコード: 1 / 1 フィルターなし 検索

解 説

【開始品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、開始品目コードを選択します。

【終了品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、終了品目コードを選択します。

【部品表連動】

「部品構成マスタ保守」もしくは、「原価構成表」画面を使用している場合に、表示されている構成部品を対象に表示します。

但し、上記開始品目や終了品目が設定されていないことが条件になりますのでご注意ください。

【編集】ボタン

標準原価と発生原価を編集可能にします。

【開始】ボタン

閲覧を開始します。

以後ページの切り替えは、下部レコードボタンにて行えます。

⑥ 原価表 標準・発生

起動方法	原価管理→原価表 標準・発生
機能	集計された原価を印刷します

解 説

【開始品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、開始品目コードを選択します。
開始品目のみ設定した場合は、指定品目を選択します。

【終了品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、終了品目コードを選択します。

【プレビュー】ボタン

原価表を画面プレビューします。

【印刷】ボタン

原価表を印刷します。

2002年1月28日		原価表 標準・発生							1 / 2 ページ
品目コード	品目名称	社内加工費	社内組立費	外注加工費	外注組立費	部品質	材料費	経費	合 計
A 干渉品A									
	標準原価	33,000.	0.	0.	0.	500.	0.	0.	33,500.
	発生原価	15.94	0.	0.	0.	500.	0.	0.	515.94
	原価差異	-32,984.06	0.	0.	0.	0.	0.	0.	-32,984.06
AA 偽部品AA									
	標準原価	5,500.	0.	0.	0.	0.	0.	0.	5,500.
	発生原価	2.88	0.	0.	0.	0.	0.	0.	2.88
	原価差異	-5,497.12	0.	0.	0.	0.	0.	0.	-5,497.12
B 干渉品B									
	標準原価	22,100.	0.	0.	0.	300.	0.	0.	22,400.
	発生原価	110.	0.	0.	0.	300.	0.	0.	410.
	原価差異	-21,990.	0.	0.	0.	0.	0.	0.	-21,990.
BB 偽部品BB									
	標準原価	0.	0.	0.	0.	0.	0.	0.	0.
	発生原価	10.	0.	0.	0.	0.	0.	0.	10.
	原価差異	10.	0.	0.	0.	0.	0.	0.	10.
C 干渉品C									
	標準原価	0.	0.	0.	0.	800.	0.	0.	800.
	発生原価	0.	0.	0.	0.	800.	0.	0.	800.
	原価差異	0.	0.	0.	0.	0.	0.	0.	0.
CC 偽部品CC									
	標準原価	22,100.	0.	0.	0.	0.	0.	0.	22,100.
	発生原価	10.	0.	0.	0.	0.	0.	0.	10.
	原価差異	-22,090.	0.	0.	0.	0.	0.	0.	-22,090.
D 干渉品D									
	標準原価	88,300.	0.	0.	0.	30.	0.	0.	88,330.
	発生原価	80.	0.	0.	0.	824.84	0.	0.	904.84
	原価差異	-88,220.	0.	0.	0.	824.84	0.	0.	-88,095.16

⑦ 構成原価表

起動方法	原価管理→構成原価表
機能	集計された原価を部品構成表形式で印刷します

構成原価表
✖

親品目コード

X

親製品X

表示レベル

99

	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
詳細
印刷

解 説

指定親品目の構成部品を指定階層まで展開し、原価情報を付加した部品表を作成します。

【親品目コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、親品目コードを設定します。

指定品目の構成部品を求め、部品構成が表示されます。

従って、品目コードは、必ず設定するようにしてください。

【表示レベル】

部品構成の階層の深さを設定します。

----- 表示部 -----

【品目】

【使用数】

【有効期間】

【プレビュー】ボタン

構成原価表をプレビューします。

【印刷】ボタン

構成原価表を印刷します。

【詳細】トグルボタン

押された状態で、構成原価表を詳細化します。

構成原価表(正展開)									
親品目コード: 01A		親品目名称: 親製品		リードタイム: 1		仕入先/作業: 振島			
標準原価: 0.00		0.00		0.00		0.00			
余半原価: 0.00		0.00		0.00		0.00			
レベル	子品目コード	子品目名称	社内加工費	社内組立費	外注加工費	外注組立費	購入部品費	材料費	一括購入費
1	X	>750# I 本体 プレーLDC 電着塗装			2.00	使用数			
	標準原価	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
	余半原価	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
2	X	>750# I 本体 プレーLDC 電着塗装 子集			2.00	使用数			
	標準原価	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
	余半原価	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00

14 サポート

① マスター／プルーフリスト

起動方法	サポート→マスター／プルーフリスト
機能	マスターリスト、プルーフリストを印刷します

マスター／プルーフリスト

SOAC

科目 Master

フィールドリスト

★ AcMainCode 科目コード

★ AcSubCode 補助科目コード

AcName1 科目名称1

AcName2 科目名称2

AcCostCls 原価項目

AcBuyCls 仕入科目区分

AcSelCls 売上科目区分

AcIpDate 登録日

AcIpTime 登録時間

AcIpID 登録者ID

AcUpDate 更新日付

AcUpTime 更新時間

AcUpID 更新者ID

絞り込み条件

変更日範囲

変更担当者

プレビュー

マスター

プルーフ

全部選択

選択取消

2014年12月14日

マスターリスト(科目 Master)

1 / 10 ページ

登録コード	更新登録コード	登録名1	登録名2	登録日	登録時間	登録者ID
1111	0000000000	受取小切手	受取小切手	20120321	2259	2000000
1112	0000000000	小口現金	小口現金	20121028	1142	0205
1112	0000000000	小口現金	小口現金	20121028	1142	0205
1120	0000000000	歩留現金	歩留現金	20120321	2259	2000000
1120	010	歩留現金	現金・現金	20120321	2259	2000000
1210	0000000000	受取手形	受取手形	20120328	1530	1945
1210	010	受取手形	受取手形	20120321	2259	2000000
1220	0000000000	売掛金	売掛金	20120321	2259	2000000
1220	040	売掛金	小口現金	20120321	2259	2000000
2010	0000000000	支払手形	支払手形	20120321	2259	2000000
2010	010	支払手形	支払手形	20120310	1014	0205
2020	0000000000	買掛金	買掛金	20120310	1054	0205
2020	000	買掛金	買掛金	20120310	1054	0205
2020	100	買掛金	買掛金	20121111	1437	2000000
2020	200	買掛金	買掛金	20121111	1430	2000000
2050	0000000000	支払金	支払金	20120310	1012	0205
2050	010	支払金	支払金	20120310	1014	0205
4110	0000000000	経費売上	経費売上	20120325	1322	0205
4110	010	経費売上	経費売上	20120325	1322	0205
5010	0000000000	事務経費	事務経費	20120310	1112	0205
5010	010	事務経費	事務経費	20120310	1112	0205
5010	020	事務経費	事務経費	20120310	1112	0205

解説

これは、汎用のマスターリスト、プルーフリスト印刷ツールです。
登録されているすべてのテーブルに対して、指定フィールドの印刷が可能ですので、印刷物の取り扱いに十分注意してください。

【手順】

- 1) テーブルを選択します。
マスターかプルーフ（全テーブル）が指定することでコンボリストの内容が変更されます。
- 2) フィールドがリストされますので、選択してください。
全部選択をクリックすると、リストされたフィールドがすべて選択状態になります。
選択取消をクリックすると、選択されたフィールドをすべて非選択の状態にします。
ウィンドウズ操作手順に準拠していますので、範囲選択や抜粋選択が可能です。
登録日、更新日付、更新時間、更新者IDは自動的に付加されます。
- 3) 必要ならば、変更日範囲と変更担当者を指定してください。
- 4) プレビューをクリックしますと、設定条件でマスターリストまたはプルーフリストを画面プレビューします。
画面プレビューをご確認後、必要なページを印刷してください。

② テーブル照会

起動方法	サポート→テーブル照会
機能	テーブルを一覧します

テーブル照会

SOAC

科目 Master

フィールドリスト

AcBuyCls 仕入科目区分

AcSelCls 売上科目区分

AcIpDate 登録日

AcIpTime 登録時間

AcIpID 登録者ID

AcUpDate 更新日付

AcUpTime 更新時間

AcUpID 更新者ID

絞り込み条件

変更日範囲

変更担当者

全部選択

選択取消

再表示

CSV出力先

パス名 C:\User¥

ファイル名 20141224.csv

エクスポート

科目コード	補助科目コード	科目名称1	更新日付	更新者ID		
▶ 1111	0000000000	受取小切手	20120921	999999		
1111	010	受取小切手	20120921	999999		
1112	0000000000	小口現金	20131028	0395		
1112	060	小口現金	20131028	0395		
1120	0000000000	当座預金	20120921	999999		
1120	010	当座預金	20120921	999999		
1210	0000000000	受取手形	20120928	1945		
1210	010	受取手形	20120921	999999		
1220	0000000000	売掛金	20120921	999999		
1220	060	売掛金	20120921	999999		
2010	0000000000	支払手形	20120921	999999		
2010	010	支払手形	20130910	0395		
2030	0000000000	買掛金	20130910	0395		

レコード: 1 / 196

フィルターなし

検索

解 説

これは、汎用のテーブル照会ツールです。
登録されているすべてのテーブルに対して、指定フィールドの閲覧と
保守が可能ですので、取り扱いに十分注意してください。

【手順】

- 1) テーブルを選択します。
マスターのみか全テーブルか指定することで、コンボリストの内容
が変更されます。
- 2) フィールドがリストされますので、選択してください。
全部選択をクリックすると、リストされたフィールドがすべて選択
状態になります。
選択取消をクリックすると、選択されたフィールドをすべて非選択の
状態にします。
ウィンドウズ操作手順に準拠していますので、範囲選択や抜粋選択
が可能です。
- 3) 必要ならば、変更日範囲と変更担当者を指定してください。
- 4) 再表示をクリックしますと、設定条件でクエリーを発行し、画面に
レコードの内容を表示します。
- 5) パス名、ファイル名を指定します。
デフォルトのファイル名は、品日日付＋拡張子(CSV)となります。
エクスポートをクリックしますと、選択したフィールドが指定条件で
CSVファイルにエクスポートされます。

③ テーブル探索

起動方法	サポート→テーブル探索
機能	変更レコードを探索します

テーブル探索

テーブルリスト

マスターのみ トランのみ ヘッダのみ ファイルのみ 全テーブル

絞り込み条件

変更日範囲 2014/12/24 ~ 2014/12/24

変更担当者

SOCC 取引先 Master を検索しています

全部選択 選択取消 検索

テーブル名	各種情報	変更情報
SOCC 取引先 Master	取引先区分: SI	取引先コード: SA01027 取引先名称: 株式会社○○ 999999 初期入力
SOCC 取引先 Master	取引先区分: SI	取引先コード: SSA2019 取引先名称: 株式会社○○ 999999 初期入力
SOCC 取引先 Master	取引先区分: TS	取引先コード: DA02020 取引先名称: 株式会社○○ 999999 初期入力
SOCC 取引先 Master	取引先区分: TS	取引先コード: TA07359 取引先名称: 株式会社○○ 999999 初期入力
SOCC 取引先 Master	取引先区分: TS	取引先コード: TTE0161 取引先名称: 株式会社○○ 999999 初期入力

レコード: 1 / 5 フィルターなし 検索

解 説

これは、汎用のテーブル検索ツールです。

登録されているすべてのテーブルに対して、指定日付範囲、指定担当者コードで、変更されたレコードを検索します。

【手順】

- 1) テーブルを選択します。
各カテゴリーごとのテーブルを指定することで、テーブルリストの内容が変更されます。
- 2) テーブルリストから対象とするテーブルを選択してください。
全部選択をクリックすると、リストされたテーブルがすべて選択状態になります。
選択取消をクリックすると、テーブルをすべて非選択の状態にしますウィンドウズ操作手順に準拠していますので、範囲選択や抜粋選択が可能です。
- 3) 必要ならば、変更日範囲と変更担当者を指定してください。
- 4) 検索をクリックしますと、設定条件で順次テーブルを検索し、画面に検索結果を表示します。

【閲覧】

- 1) 表示されている情報から例えば受注番号をクリップし、受注入力画面に入力しますと、すべての情報を見ることができます。
- 2) 各行に表示されている内容は変更できません。

④ 宛名ラベル発行

起動方法	サポート→宛名ラベル発行
機能	宛名ラベルを印刷します

レベル印刷例

解 説

【得意先コード】ボタン

得意先を設定する場合に使用します。

ボタンをクリックしますと、検索ガイドが表示されます。

【納入先コード】ボタン

納入先を設定する場合に使用します。

ボタンをクリックしますと、検索ガイドが表示されます。

【発行枚数】

ラベルの発行枚数を指定します。

【ラベル発行プレビュー】ボタン

ラベルの印刷を開始し、プレビューします。

⑤ 各種オーダー保守

起動方法	サポート→各種オーダー保守
機能	オーダーの状態を照会／保守します

解 説

これは、オーダーの状態を照会／保守するツールです。

オーダーに対して、運用上の例外処理をサポートします。

取り扱いに十分注意してください。

なお、在庫の引当情報などの変更も必要ですので、本処理の実施後は、「在庫設定処理」も併せて実施されることをお勧めします。

【手順】

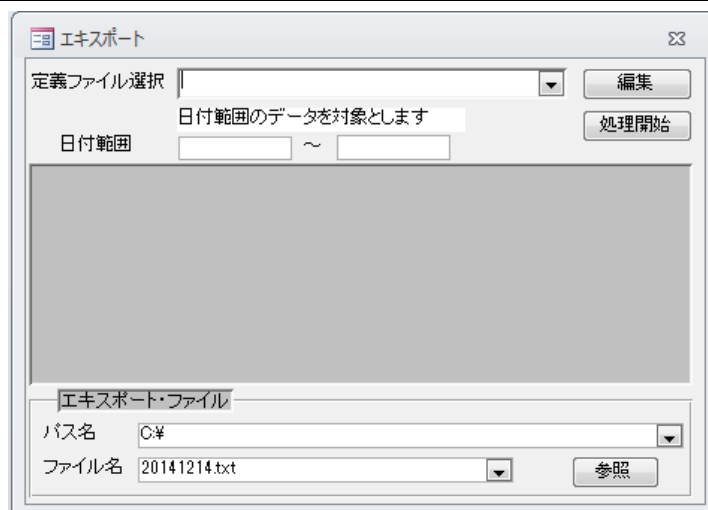
- 1) オーダーまたは計画を選択します。
製造、購買、生産計画、発注計画から選択します。
- 2) レファレンス番号を指定すると、絞り条件に使用されます。
- 3) 受注に連動か否かを選択します。
- 4) 再表示をクリックしますと、設定条件でクエリーを発行し、画面にレコードの内容を表示します。

【更新】

- 1) 表示されている行を選択します。
- 2) レコードの状態を変更し、更新ボタンをクリックします。

⑥ エクスポート

起動方法	サポート→エクスポート
機能	外部システムへデータのエクスポートを行ないます



解 説

【定義ファイル選択】

コンボリストから選択します。
カーソル・キー「↓」を押下すると、リストが開きます。

【日付範囲】

対象となるレコードの日付範囲を入力します。

【エクスポート・ファイル】

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。

デフォルトは、各定義ファイルで設定したファイル名となります。

【編集】ボタン

定義ファイルを入力する画面を呼び出します。

【処理開始】ボタン

エクスポートを実行します。

⑦ エクスポート定義ファイルの編集

起動方法	エクスポート【編集】ボタン
機能	エクスポート定義ファイルの編集を行ないます

解 説

【ファイル検索】ボタン

検索ガイドを呼び出し、定義ファイルを選択します。
定義済みでないコードを入力すると、新規登録となります。

-----ヘッダ入力部-----

【対象テーブル】

エクスポートするテーブルを指定します。
リストにないテーブルは対象外となります。

【条件フィールド】

対象テーブルを指定すると、条件フィールドが選択できるようになります。
※フィールドの型を文字・数値から選んでください。

【区分フィールド】

条件として、区分の指定が必要な場合に、区分フィールドと式を指定します。

(例) 区分フィールド：取引先区分 式：＝ 'TS'

【ファイル名】

エクスポート処理画面でデフォルトで表示するファイル名を設定します。

【出力形式】

クォーテーション・マーク ” で出力データを囲むかどうか指定します。

【ファイル登録】ボタン

設定内容を登録します。

-----ファイル内容入力部-----

新しい行を定義する場合は、表示行の「*」の部分をクリックしてください。編集欄に番号が表示されます。

登録済み行を編集する場合は、表示行の該当行をクリックしてください。編集欄に登録済みデータが表示されます。

【定義番号】

自動的に10ずつ増加しますが、間の数字を設定すると、行を挿入することができます。

【データ名称】

定義行の見出しを入力します。

【属性】

文字か数値を指定します。

【書式】

文字の場合：1) 文字長を制限 例) #####

2) 区分コードの変換 例) 0;1;1;2;2;3

0～2を1～3に変換

数値の場合：1) コンマ区切り 例) #,###

【定数】

固定の文字または数値を指定します。

【対象フィールド】

対象テーブルの対象フィールドを指定します。

【参照先テーブル、参照先フィールド】オプション

対象フィールドの値を用いて、他のテーブルを参照する場合に設定してください。

さらに、参照に用いるキーフィールドや必要ならば区分フィールドの指定も可能です。

【登録】ボタン

設定内容を登録します。

登録後は、登録した行にカーソルが移動します。

【保存】ボタン

登録済みエクスポート定義内容を指定ファイルに書き出します。

【読込】ボタン

指定ファイルよりエクスポート定義内容を読み込みます。