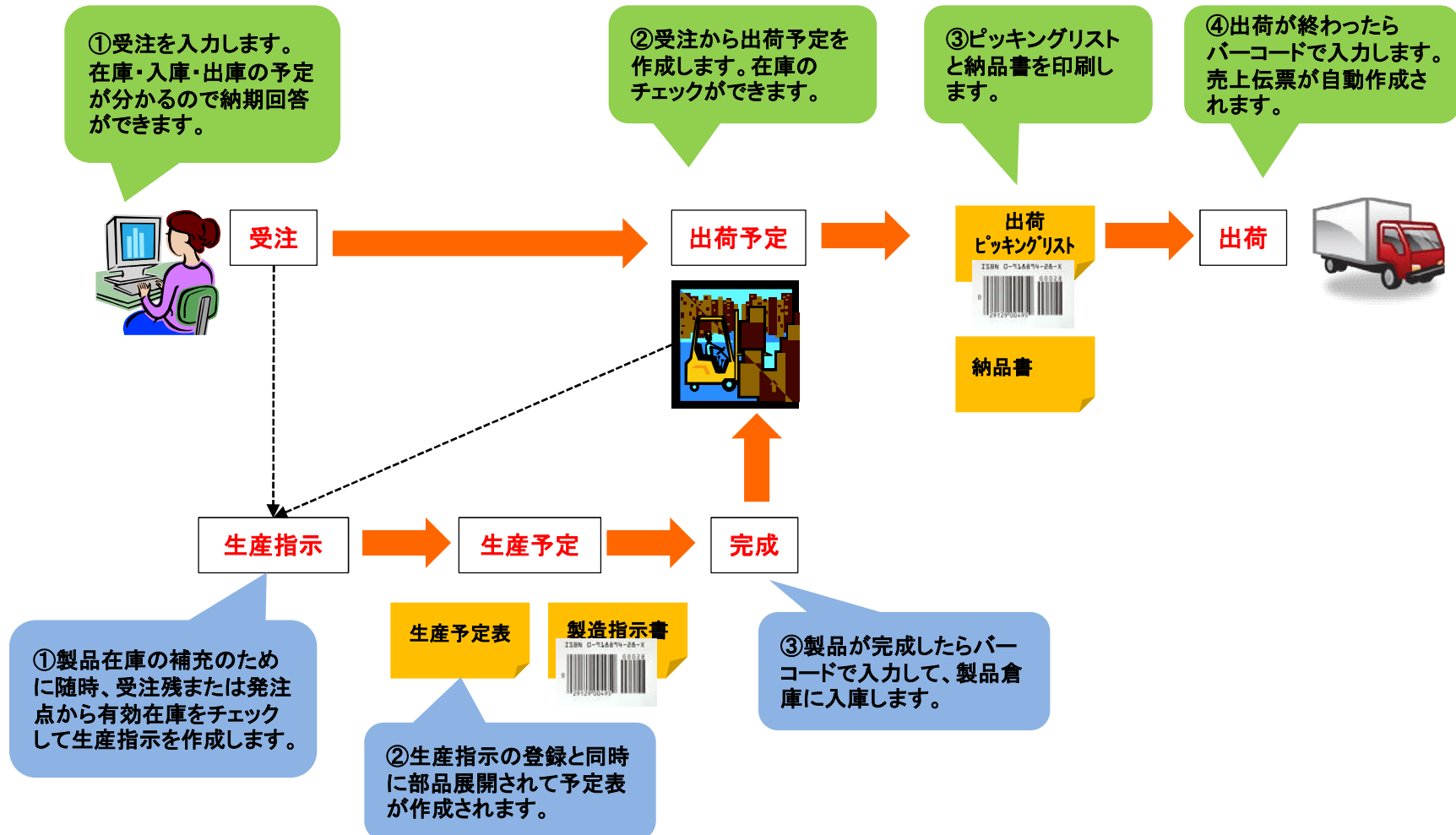


らくらく生産管理システム「生産プラス」 見込み生産の概要

●生産プラスの操作はとても簡単でらくらく処理できます。ここでは「見込み生産」を想定して受注・出荷および製品在庫補充の流れをみてみましょう。

見込み生産のフロー



受注

- 最初に受注を入力します。

●納期を入力します。

【受注入力画面】

新規受注の作成

受注番号	(新規受注)
受注日付	2008年11月19日
受注区分	0: 正規
客先注文番号	
納期	2008年11月27日

品番	STD_ITEM_007(M)
製品名	標準品 007(M)
製品分類	分類1-2
製品区分	標準品 (凡用品)

数量	500	個
単価	500	円
金額	250,000	円

仕掛中
キャンセル
完了

備考

☐ 同時に個別生産指示を作成する

OK キャンセル

得意先	004	得意先DDD(M)
納入先	得意先DDD(M)	
得意先	123-9999 静岡県浜松市中区中央0-0-0	
納入先	TEL: 053-111-1111 FAX: 053-111-1111	
編集		
納入予定	☐ 納入予定を使用する	

●得意先テーブルから選択します。

●納入予定
□にレ点を付けると複数の納入予定が登録できます。分割納入が可能です。

●製品テーブルから入力します。
製品在庫照会もできます。
客先品番品名の使用もできます。

受注画面の情報照会

- 受注一覧画面で受注の納入情報や製品の在庫予定が照会できます。

●受注を選択して右ボタンを押し、受注状況の参照をします。

●選択した受注の納入予定と納入実績が分かります。

●選択した品番の入庫・出庫・在庫の予定が分かります。

受注日	受注番号	個別生産	受注区分	得意先	客先注文番号	客先品番	客先品名	納期	数量	単価
11月4日	081104-00001		正規	得意先DDD(M)	STD_ITEM_007(M)	標準品 007(M)	標準品 007(M)	11月11日	800	500.0
11月14日	081114-00001		正規	得意先DDD(M)	DDD-0001	STD_ITEM_007(M)	標準品 007(M)	11月21日	500	500.0

受注番号	081204-00001	得意先	004	得意先DDD(M)	受注数量	1,000
客先注文番号		納入先	得意先DDD(M)	出荷数量	0	
状況	未出荷			出荷残数	1,000	
受注日	2008年12月4日(木)	在庫種別	一般在庫	在庫数量	0	
納期	2008年12月12日(金)			在庫予定	1,000	
数量				出庫予定	1,000	
単価				有効在庫	0	
金額						

出庫	出庫ロット	在庫予定
NO	日付	納入予定
1	2008/12/12(金)	200
2	2008/12/13(土)	200
3	2008/12/15(月)	200
4	2008/12/16(火)	200
5	2008/12/17(水)	200

受注番号	081204-00001	得意先	004	得意先DDD(M)	受注数量	1,000
客先注文番号		納入先	得意先DDD(M)	出荷数量	0	
状況	未出荷			出荷残数	1,000	
受注日	2008年12月4日(木)	在庫種別	一般在庫	在庫数量	0	
納期	2008年12月12日(金)			在庫予定	1,000	
数量				出庫予定	1,000	
単価				有効在庫	0	
金額						

出庫	出庫ロット	在庫予定
NO	日付	内容
1	2008年12月10日(水)	現在庫
2	2008年12月12日(金)	完成予定 生産指示 = 081208-00001 (1/5)
3	2008年12月13日(土)	出荷予定 受注依票 = 081204-00001 (2/5)
4	2008年12月16日(月)	完成予定 生産指示 = 081208-00002
5	2008年12月16日(月)	出荷予定 受注依票 = 081204-00001 (3/5)
6	2008年12月16日(火)	出荷予定 受注依票 = 081204-00001 (4/5)
7	2008年12月17日(水)	出荷予定 受注依票 = 081204-00001 (5/5)

【受注一覧画面】

出荷予定の作成

- 出荷残数のある受注から出荷予定の一括作成をします。

① [残数一括] ボタンを押して一括作成画面を開きます。

② 集計ボタンを押すと出荷残数>0の受注が表示されます

③ 納期がきた出荷予定行には作成印[×]が付いています。(納期がきてないものは空欄)

④ 在庫を確認して、[OK]ボタンを押すと、出荷予定データが登録されます。

【出荷予定一覧画面】

【一括作成画面】

出荷用の印刷帳票

- 出荷予定画面で「納品書」と「届け先別ピッキングリスト」が印刷できます。

【出荷予定画面】

【出荷予定画面】

【納品書】

【納品書】

【届け先別ピックアップリスト】

【届け先別ピックアップリスト】

出荷

- ピッキングリストのバーコードで出荷を入力します。
出荷を入力すると、売上伝票が自動的に作成されます。

【出荷入力画面】

番号指定による出荷確定

出荷確定を行う売上番号を指定してください

売上番号

出荷確定

閉じる(C)

●ピッキングリストのバーコードを読んで出荷入力画面を表示する。

[illegible]

出荷確定																																																										
受注番号	090310-00002																																																									
客先注文番号																																																										
受注日付	2009年 3月 17日 (火)																																																									
納期																																																										
受注数量	1,000																																																									
出荷数量	0																																																									
注残数量	1,000																																																									
<table border="1"> <tr> <td>得意先</td> <td>004</td> <td>得意先DDD(M)</td> </tr> <tr> <td>納入先</td> <td colspan="2">得意先DDD(M)</td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="2">本社倉庫</td> </tr> <tr> <td>客先品番</td> <td colspan="2">STD_ITEM_011(M)</td> </tr> <tr> <td>客先品名</td> <td colspan="2">標準品 011(M)</td> </tr> <tr> <td>製品区分</td> <td colspan="2">標準品 (凡用品)</td> </tr> <tr> <td>製品分類</td> <td colspan="2">分類1-1</td> </tr> </table>				得意先	004	得意先DDD(M)	納入先	得意先DDD(M)			本社倉庫		客先品番	STD_ITEM_011(M)		客先品名	標準品 011(M)		製品区分	標準品 (凡用品)		製品分類	分類1-1																																			
得意先	004	得意先DDD(M)																																																								
納入先	得意先DDD(M)																																																									
	本社倉庫																																																									
客先品番	STD_ITEM_011(M)																																																									
客先品名	標準品 011(M)																																																									
製品区分	標準品 (凡用品)																																																									
製品分類	分類1-1																																																									
客先納品書番号																																																										
出荷日付	2009年 3月 17日																																																									
数量	1,000	個																																																								
単価	500	円																																																								
金額	500,000	円																																																								
備考																																																										
<table border="1"> <tr> <th colspan="3">出荷明細</th> <th>総出荷数量</th> <th>1,000</th> </tr> <tr> <th>NO</th> <th>倉庫</th> <th>ロット番号</th> <th>在庫数</th> <th>出荷数</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td>第1倉庫</td> <td>09031601</td> <td>1,000</td> <td>1,000</td> </tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> <tr><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table>				出荷明細			総出荷数量	1,000	NO	倉庫	ロット番号	在庫数	出荷数	1	第1倉庫	09031601	1,000	1,000																																								
出荷明細			総出荷数量	1,000																																																						
NO	倉庫	ロット番号	在庫数	出荷数																																																						
1	第1倉庫	09031601	1,000	1,000																																																						
[F1] 追加		[F2] 削除		[F5] 倉庫																																																						
OK		キャンセル																																																								

●出荷数の訂正がなければ、そのまま[OK]ボタンを押す。

生産指示

- 見込み生産では、製品在庫の補充のために随時に生産指示を作成します。
- ここでは受注の出荷残合計で有効在庫をチェックして、生産指示を一括作成する機能を紹介しています。
- ※ほかに製品在庫の発注点をチェックした生産指示機能や、手動の生産指示もできます。

①[出荷残]ボタンを押して一括作成画面を開きます。

②[集計]ボタンを押して生産指示が必要な製品をリストアップします。

この例では、受注2件の出荷残数が合計1300で在庫も入庫予定(生産指示済分)もゼロなので1300が生産数としてデフォルト表示されています。

③[OK]ボタンを押して生産指示データを登録します。

【生産指示画面】

【生産指示一括作成画面】

The screenshot displays two main windows. The top window, titled '生産指示画面' (Production Instruction Screen), shows a calendar grid for the month of March 2009. It lists various items (e.g., STD ITEM 001(M), STD ITEM 002(M)) and their corresponding quantities. The bottom window, titled '生産指示一括作成画面' (Production Instruction Batch Creation Screen), shows a table of items with columns for 'NO', '製品' (Product), '件数 / 出荷残' (Quantity / Shipment Residual), '在庫数' (Inventory), '入庫 / 出庫予定' (Inventory / Shipment Schedule), '有効在庫' (Effective Inventory), '不足数' (Shortage), '作成' (Creation), '生産数' (Production Quantity), and '製造納期' (Manufacturing Lead Time). The table shows two items with a total shortage of 1300. The '集計' (Summary) button is highlighted, and the 'OK' button is also visible.

NO	製品	件数 / 出荷残	在庫数	入庫 / 出庫予定	有効在庫	不足数	作成	生産数	製造納期
1	STD ITEM 001(M)	2	0	1,300	-1,300	1,300	■	1,300	11月 25日
	標準品 001(M)	1,300					■		

生産指示と部品展開

- 生産指示を登録すると同時に部品展開が実行されます。

【生産指示画面】

製品	前月累計	1日	2日	3日	4日	5日	6日	7日	8日	9日	10日	11日	12日	13日	14日	15日	16日	17日	18日
STD_ITEM_001 標準品 001	500																		
STD_ITEM_002 標準品 002															800				
STD_ITEM_003 標準品 003	1,000														400				
STD_ITEM_004 標準品 004															2,000				
STD_ITEM_005 標準品 005	500														4,500				
STD_ITEM_011(M) 標準品 011(M)															1,000				

●一括生産指示のデータが登録されています。

●部品展開では、製品構成と稼働カレンダーで生産予定が作成されます。

【部品展開の結果】

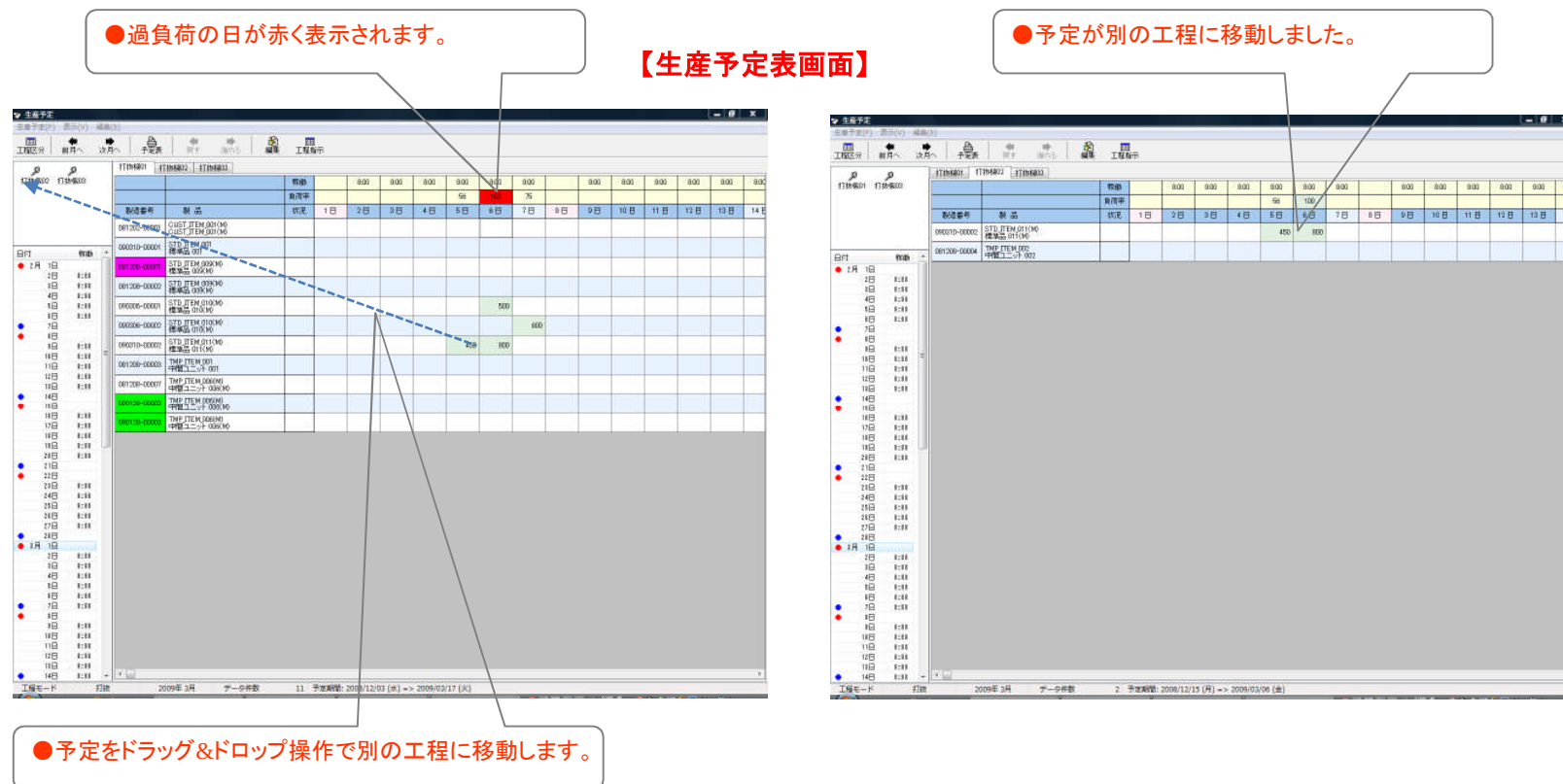
NO	工程区分	工程	3/4	5日	6日	7日	8日	9日	10日	11日	12日	13日	14日	15日	16日	17日
1	打抜	打抜機01			800											
2	成型	成型機01				200		800								
3	加工	バリ取り							200	800						
4	加工	メッキ外									200	800				
5	検査	検査											200		800	

【参考】次工程に歩留まりが登録されているので生産指示数が増えている。

【参考】必要生産時間が1日の稼働時間を超えたので2日にわたって日程が計算されている。

生産予定表と予定の移動

- 部品展開の結果を工程ごとにまとめて表示したのが生産予定表です。
- 過負荷の日が赤で表示されます。ドラッグ&ドロップ操作などで予定の移動をして負荷調整が可能です。



生産の印刷帳票

- 生産用の印刷帳票は製造指示書と予定表の2種類です。

●現品票形式の帳票です。

【製造指示書】

2009/03/10

製造番号	開始予定日	製造納期	数量
090310-00002	3月 5日	3月 16日	1,000

製造番号 090310-00002

品番	STD_ITEM_011 (M) 標準品 011 (M)	受注 090310-00002 得意先DDD (M)	納期 3月 17日	受注数 1,000
----	---------------------------------	----------------------------------	--------------	--------------

備考	製品分類	完成日	完成数	ロット番号
----	------	-----	-----	-------

NO	1	2	3	4	5
日付	3月 5日	3月 7日	3月 10日	3月 12日	3月 14日
工程	打抜機02	成型機01	バリ取り	メッキ外	検査
指示数	1,250	1,000	1,000	1,000	1,000
実績					

NO	1	2	3	4	5
日付					
工程					
指示数					
実績					

ネットプラス株式会社

●実績入力用のバーコードが印字されています。

●工程名

【月間生産予定表】

2009/03/10

月間生産予定表

製造番号	品番	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	13月	14月	15月	16月	17月	18月	19月	20月	21月	22月	23月	24月	25月	26月	27月	28月	29月	30月
090310-00001	STD_ITEM_011 (M)																														
090310-00002	STD_ITEM_011 (M)																														
090310-00003	STD_ITEM_011 (M)																														
090310-00004	STD_ITEM_011 (M)																														
090310-00005	STD_ITEM_011 (M)																														

ネットプラス株式会社

●指示数

●製造工程

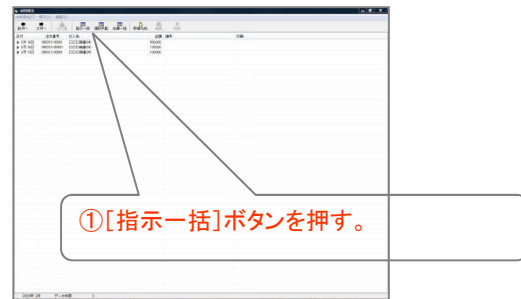
●品番

材料発注

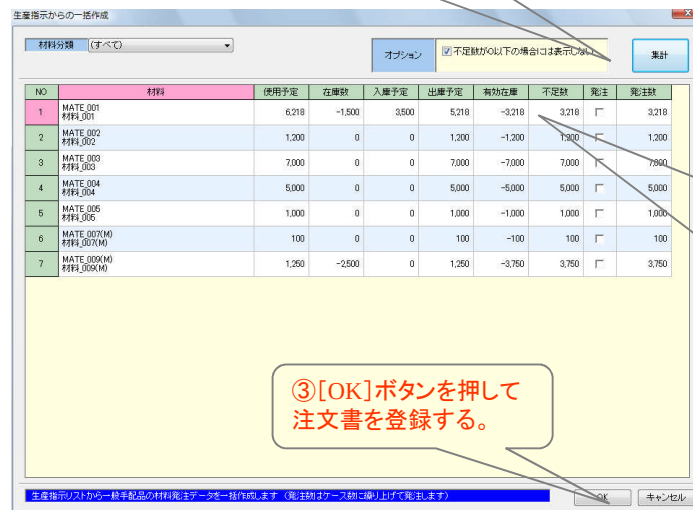
※ここでは部品展開の所要量にもとづくMRP計算手配機能を紹介しています。他の材料手配機能も搭載されています。

[個別手配機能:生産指示紐付け型] [発注点手配機能:在庫補充型] [MRP計算手配機能:在庫補充型、部品展開の所要量でMRP計算]

【材料発注画面】



②[集計]ボタンを押して、材料発注データを生産予定データから自動作成する。



【材料注文書】

[illegible]

※こんな計算で正味所要量を求めています。

使用予定: 当初計算した所要量(仕掛中の生産指示分)

在庫数: 前月末在庫+入庫(受入数)-出庫(生産実績の使用数)

入庫予定: 発注数(未完了分)

出庫予定: 使用予定-生産実績の使用数

有効在庫: 在庫+入庫予定-出庫予定

不足数: 有効在庫が-1000なら1000、+1000なら0と表示

発注数: デフォルト値で不足数をセット、変更可能

生産実績の入力

- 製造指示書のバーコードで生産実績の入力ができます。
- 生産実績データは製造原価計算、材料在庫管理、生産状況の照会に使用されます。

●製造指示書のバーコードを読む。

【作業実績の入力画面】

●生産時間の入力

●生産数量の入力

●使用材料の入力
製品構成に登録した材料がデフォルトで表示されます。

The screenshot shows the '作業実績の追加' (Add Production实绩) window. It includes fields for '工程' (Process), '製造番号' (Production Number), '品番' (Part Number), and '製品名' (Product Name). Below these are fields for '担当者' (Person in Charge), '作業日' (Work Date), '開始' (Start), '終了' (End), '生産時間' (Production Time), '休憩' (Break), 'ロス' (Loss), and '作業時間' (Work Time). There are also input fields for '生産指示数' (Production Instruction Count), '良品数' (Good Count), '不良数' (Defect Count), and '総生産数' (Total Production Count). A table at the bottom lists materials used, with columns for 'NO', '材料' (Material), '倉庫' (Warehouse), '製造ロット' (Production Lot), and '使用数' (Usage). Callouts point to the barcode on the '製造指示書' (Production Instruction Sheet) and the input fields for production time, quantity, and materials.

製造番号	開始予定日	製造時期	数	製造番号
090310-00002	3月 5日	3月 16日	1,000	090310-00002

工程	製造番号	品番	製品名
打抜機02	090310-00002	STD_ITEM_011(M)	標準品 011(M)

担当者

作業日	開始	終了	生産時間	休憩 [分]	ロス [分]	作業時間
2009年 3月12日	9:00	14:00	5:00			5:00

生産指示数	良品数	不良数	総生産数	備考
1,000	1,000		1,000	

NO	材 料	倉 庫	製造ロット	使用数
1	MATE_009(M) 材料_009(M)	001 第1倉庫		1,250

生産状況の照会

- 生産実績を入力するとリアルタイムで生産状況に反映されます。

- 生産実績を入力すると予定表画面のステータスが「完了」になります。

【生産予定表画面】

The screenshot shows the '生産予定表画面' (Production Schedule Screen). It features a Gantt chart on the left with a timeline from 1B to 14E. A table on the right displays production data for 'STD_ITEM_011(M)' and 'STD_ITEM_011(M)'. The table has columns for '製造番号' (Production Number), '製品' (Product), '数量' (Quantity), and '完了' (Completed). The '完了' column shows a status of '完了' (Completed) for the first row.

製造番号	製品	数量	完了
00020-00002	STD_ITEM_011(M)	56	完了
00100-00004	STD_ITEM_011(M)	48	完了

- 製造ロットを右クリックすると、どの工程まで完了しているか照会できます。

The screenshot shows the '生産状況' (Production Status) screen. It displays a table of production data for 'STD_ITEM_011(M)' and 'STD_ITEM_011(M)'. The table has columns for '製造番号' (Production Number), '製品' (Product), '数量' (Quantity), '完了' (Completed), '指示数' (Instruction Number), and '完成数' (Completion Number). The '完了' column shows a status of '生産中' (In Production) for the first row.

製造番号	製品	数量	完了	指示数	完成数
090310-00002	STD_ITEM_011(M)	1,000	生産中	1,000	300,000

Below the table, there is a section for '進捗' (Progress) with a table showing the status of various production steps.

NO	工程	予定日	予定数	生産日	生産数	歩留まり	稼働率
1	打抜機02	3月5日	1,250	3月5日	1,250	100 %	100 %
2	成型機01	3月7日	1,000	3月9日	1,000	80 %	100 %
3	バリ取り	3月10日	1,000	3月12日	1,000	100 %	100 %
4	メッキ外	3月12日	1,000	3月13日	1,000	(外注)	
5	検査	3月14日	1,000				

製品の完成入力

- 製造指示書のバーコードで製品の完成入力ができます。
これで見込み生産の場合の、受注～生産および在庫補充の概要のご紹介は終わりです。

●製造指示書のバーコードを読んで完成入力画面を表示する。

【製品の完成入力画面】

製造指示書 2009/03/10

製造番号	090310-00002	開始予定日	3月 5日	製造納期	3月 16日	数量	1,000
品名		STD_ITEM_011(M)	標準品 011(M)		指示数		
製造番号		090310-00002	標準品 011(M)		数量		
製造日		3月 17日	数量		1,000		
製品分類	完成品	完成品	ロット番号				
期	1	2	3	4	5		
日付	3月 5日	3月 7日	3月 10日	3月 12日	3月 14日		
工程	材料搬入	成型搬入	バリ取り	メッキ外	検査		
数量	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000		
期							
日付							
工程							
数量							

ネットプラス株式会社

完成品の編集

受注	090310-00002	得意先DDD(M)	納期	3月 17日			
製造番号	090310-00002	品番	STD_ITEM_011(M)	製品名	標準品 011(M)	指示数	1,000
受注	開始日	製造納期	生産実績	外注仕入			
3月 10日	2009年 3月 10日	2009年 3月 16日	4	1			
完成日	2009年 3月16日	完成数量	1,000	個			
製品倉庫	第1倉庫	備考					
ロット番号	09031601						
OK					キャンセル		

●完成数量の入力

●ロット番号は、製品在庫のロット別管理をしたい場合に入力します。