

# 生産管理システム



## II-01 生産原価見積書

### 生産原価見積書の役割

この機能は、商品を生産するにあたり見積段階(予定)と生産段階(決定)の原価シミュレーションが可能な機能です。商品情報、SKU情報、部材情報の単価・用尺を入力することで、生地・付属の変更、生産数の変更による原価変動を把握することができます。

生産原価見積書 (Win32 NT)									
処理 (F) ヘルプ (Z)									
修正									
品番 0000001 0 0 (既品番)									
工場 0035 ☆加藤ヤング株式会社 発注No. 00003913									
商社 別主先 40037 株式会社ウィンドウ(自社A4伝) 発注日 2016/07/15									
工場納期 2016/07/15 営業納期 2016/09/06									
A block									
B block									
C block									
D block									
備考									
Color/Size 予定/決定									
Color 865 891 811 841 834									
Size IND BK WH RD BRD									
Total 1,500									
1,500									
500									
500									
500									
500									
1,851									
550									
550									
550									
551									
1,851									
550									
550									
551									
主材料 緑生地 0.00									
副資材 0 0.0 12,064 72.2 0 19,918,726									
フレス代 0 0.0 0 0.0 0 0									
副資材 0 0.0 140 0.8 0 231,140									
工賃 0 0.0 1,998 12.0 0 3,300,000									
原価 2,500 4.6 16,703 30.9 3,750,000 27,577,386									
比率 金額 比率 金額									
上代 54,000 83,154,000 粗利 12,456 42.7 20,565,794									
下代 29,160 54.0 48,143,160									
原価 17,000 31.5 28,067,000									
原材料分類 原材料 規格 備考 仕入先 予定 用尺 決定 単価 決定 着当金額 決定 金額 決定									
生地w HK0001-01 線生地 150×55 フルマー商事株式会社 0.00 0.70 0 2,500 0 1,743 0 2,887,500									
生地w HK0001-01 線生地 150×55 株式会社東光スタイル 1.00 1.00 2,500 2,500 2,500 3,750,000 4,127,500									
生地w HK0001-01 線生地 150×55 株式会社東光スタイル 0.00 1.20 0 2,500 0 3,000 0 4,953,000									
生地w KH0002-01 ハーフカット 128×50 株式会社東光スタイル 0.00 2.80 0 2,000 0 5,600 0 9,245,600									
生地w UR0001-01 及 150×55 有限会社ミツワトリコ 0.00 1.70 0 580 0 986 0 1,627,886									
生地w SS1-0082 握着芯 張田産業株式会社 0.00 1.10 0 300 0 323 0 544,500									
ボタン BT0001 フラッシュカット 11.5mm 有限会社ナップコボ 0 8 0 20 0 153 0 264,000									
ボタン BT0001 フラッシュカット 11.5mm 有限会社ナップコボ 0 6 0 20 0 120 0 198,120									
ボタン BT0001 フラッシュカット 11.5mm 有限会社ナップコボ 0 6 0 20 0 120 0 198,120									
ドレザ Y.SAGE 下札 10×25 株式会社東光スタイル 0.00 1.00 0.00 100,00 0 100 0 165,100									
品質表示 Y.HINS 品質表示 株式会社東光スタイル 0.00 1.00 0.00 10,00 0 10 0 16,510									
デメリット Y.DEMF デメリット 0.00 1.00 0.00 15,00 0 15 0 24,765									
デメリット Y.DEMH デメリット貼付 0.00 1.00 0.00 15,00 0 15 0 24,765									
工具 +SI 裁断縫製工賃 0 0 0 2,000 0 1,998 0 3,300,000									
工具 123456 送料 株式会社東光スタイル 0 0 0 700 0 0 0 0									
部材入力 (B) 部材情報参照 (S) 更新 (U) 中止 (R) 終了 (X)									

### 操作上の注意

#### ①項目移動について

項目移動は **Enter** キーまたはマウス操作で可能です。

項目により移動は矢印 (**←** **→**) キーでも可能です。

#### ②マスター表示機能

ブランドコード、商品分類コード項目等でプルダウンにて参照可能です。

**A block**

商品情報を入力します。商品マスター基本情報を入力します。

**B block**

SKU情報を入力します。見積(予定)/生産(決定)数を入力します。

**C block**

部材入力から入力した部材情報を表示します。

**D block**

部材情報を入力します。見積部材(予定)/生産部材(決定)を入力します

## 生産管理システム



## II-01-1 生産原価見積書 [登録]処理

## [登録]処理説明



生産する商品の基本情報を登録します。商品マスター登録も同時に行ないます。

生産原価見積書									
修正		生産原価見積書							
品番		100001							
工場		4005 及加謹ヤング株式会社							
販路		40017 事式会社ウィンドウ(自社A会)							
引取先		40017 事式会社ウィンドウ(自社A会)							
		発注日 2010/07/15							
		工場的期 2010/07/15							
		要算的期 2010/07/04							
ブランド		003 TOS							
アイテム		100 シャツ GP-V-D							
本材料名		トトロ番号							
品名		合シャツ							
基準		1111							
ナット/ナット		大通達三							
ナット/ナット		大通達							
生産担当		有田洋子							
基準取扱		小玉(20)							
基準区分		0-在庫管理							
運行台		2010/11-2011/01/11月→年度 2011							
部門		シズデン -(なし)-							
部門		-品種識別 0-する -(なし)							
基準工程		0-0-0-0							
原産国		中国							
販売区分		0-0-0-0							
外貨		貿易レート 0.00							
販売区分		販売年月 0.00							
販売区分		販売年月 0.00							
上代		54,000 93,154,000 税別							
比率		11,486 42.7 20,345,714							
下代		29,165 54.1 46,142,160							
税別		17,000 31.5 29,067,000							
比率		7,360 4.8 16,792 10.2 3,793,868 27,517,388							
比率		2,500 48.8 2,500 15.8 3,793,868 4,127,500							
税別		0 0.0 12,944 72.2 0 18,918,725							
内訳		0 0.0 0 0.0 0 0.0 0 0.0 0 0.0							
フレクス		0 0.0 0 0.0 0 0.0 0 0.0 0 0.0							
運送料		0 0.0 140 0.0 0 231,140							
工具		0 0.0 1,390 12.5 0 1,390,000							
諸手		7,360 4.8 16,792 10.2 3,793,868 27,517,388							
比率		0.00							
税別		0.00							
内訳		0.00							
諸手		0.00							

## 操作方法

- ## 1. 処理の選択

マウスまたはアクセスキーにて

[処理(F)]-[登録(A)]を選択します。



- ## 2. 品番・シーケンスの入力

品番・シーケンスが登録されていない場合は新規品番として登録されます。

登録済み品番の場合、追加 Lot として追加登録されます。

★商品基本情報の参照登録機能（既に登録されているLineの商品基本情報を参照する機能）★

- ① 参照登録元の品番コードを入力します。

② LotNo.に 0 を入力します。「既に登録されています。商品基本情報の参照登録を行いますか？」とメッセージが表示されるので、「はい」を選択すると、商品基本情報のデータが表示されます。新たに品番コードとシーケンスを入力し、3. へ。

- ### 3. LotNo.の入力

既に登録済みの LotNo.が表示され、最終 LotNo.+1 の数字がセットされます。

品番	シーケンス	Lot No.
品番 0000001	00 仮	

4. 仮品番

2.で入力した品番を仮品番として登録する場合はチェックを入れます。

(仮品番運用無しの場合は非表示・操作不要)

- ## 5. 仕掛けサイン

初期表示は「仕掛前」となります。生産段階は「仕掛け中」、完納時は「製造終了」、保留・中止は「生産中止」を選択します。

# 生産管理システム



以下の商品情報項目の説明を参考に登録します。

## 商品情報項目說明

 品番 工場 商社 別主先	0000001			0/3	備考
	☆加藤ヤング株式会社			発注No 発注日 工場納期 営業納期	2019/05/13 2019/02/15
ブランド アイテム	001 100	TOS シャツ（レディース）	素材名 メカ品番 品名 品名	☆シャツ	
デザイナー ハタケ 生産担当	000 001 002	大井徳三 大島浩 折田洋子	正式名称		
シリーズ 柄	001	スタンダード	商品形態 商品区分 展示会	0-ユクリ 0-在庫管理有 2021.11-2021年11月	仕上種別 年度 - (なし) - (なし)
			シーズン 部門	- (なし) - (なし)	0-製品 0-する 仕上区分
1234567890					
ワ-項目4					
ワ-項目5					
ワ-項目6			最終工程 原産国	+01-裁断組製工場 中国	0-パルク 外貨
ワ-項目7					
ワ-項目8					暫定レート 発注単価
ワ-項目9					0.00 0.00
ワ-項目10					
比率		金額	比率	金額	
上代	12,345,678	0 粗利	0 0.0	0	
下代	12,283,349	93.5	0		
原価	12,345,678	100.0	0		

表 II-01-1

No.	項目名	属性	桁数	説明
1	工場	コード	半角 6 桁	仕入先マスターより引用します。工場または商社は必ず入力します。
2	商社	コード	半角 6 桁	仕入先マスターより引用します。工場または商社は必ず入力します。
3	別注先	コード	本店 6 桁 +支店 4 桁	得意先マスターより引用します。
4	発注 No	数字	数字 8 桁	自動で連番が符番されます。
5	発注日 (入力必須)	数字	数字 8 桁	2018 年 10 月 1 日場合、181001 又は 20181001 と入力します。初期表示は当日の日付となります。
6	工場納期	数字	数字 8 桁	2018 年 10 月 1 日場合、181001 又は 20181001 と入力します。納期一覧に出力されます。 入力規制: 発注日より前の日付は入力できません。
7	営業納期	数字	数字 8 桁	2018 年 10 月 1 日場合、181001 又は 20181001 と入力します。受注管理処理の受注明細納期、ORDER SHEET に反映されます。 入力規制: 発注日より前の日付は入力できません。
8	ブランド	コード	半角 3 桁	ブランドマスターコードより引用します。 (ブランド機能がない場合は操作不要)
9	アイテム	コード	半角 3 桁	商品分類マスターコードより引用します。
10	デザイナー	コード	半角 6 桁	担当者マスターより引用します。
11	パターンナー	コード	半角 6 桁	担当者マスターより引用します。
12	生産担当	コード	半角 6 桁	担当者マスターより引用します。
13	フリー項目 (1~10)	コード	半角 6 桁	フリー項目マスターで登録した内容を引用します。
14	素材名	文字	全角 20 桁 (半角 40 桁)	メインとして使用している素材名を入力します。
15	メーカー品番	文字	全角 10 桁 (半角 20 桁)	メーカー品番を入力します。
16	品名	文字	全角 10 桁 (半角 20 桁)	商品名称を入力します。

# 生産管理システム



No.	項目名	属性	桁数	説明
17	品名2	文字	全角 10 桁 (半角 20 桁)	商品名称2を入力します。
18	正式名称	文字	全角 50 桁 (半角 100 桁)	商品名が長くて品名に入力できない場合に使用します。
19	商品形態	選択		「0-コレクション」「1-サンプル」「9-定番」より選択します。
20	仕入種別	選択		「0-製品」「2-工賃」より選択します。
21	商品区分	選択		「0-在庫管理有」「1-在庫管理無」より選択します。
22	展示会	選択		受注管理の展示会初期処理にて登録された展示会コードを引用します。
23	年度	文字・選択	半角 4 桁	年度を手入力または、リストより選択します。
24	シーズン	コード・選択	半角 6 桁	シーズンコードを入力、または▼を押して引用します。
25	部門	選択		部門マスターより引用します。
26	仕入区分	文字	半角 1 桁	未使用項目
27	RFID	選択		「0-利用しない」「1-利用する」より選択します。
28	検品実施	選択		「0-する」「1-しない」より選択します。
29	最終工程	選択		“製造終了”となる入庫処理の工程(十記号を使う)を選択します。選択元は原材料マスターより引用されます。
30	製造区分	選択		「0-バルク」「1-サンプル」より選択します。
31	原産国	文字・選択	全角 5 桁 (半角 10 桁)	原産国を入力します。一度入力したものは▼から選択することも可能です。
32	外貨	文字・選択	全角 5 桁 (半角 10 桁)	外貨の単位を入力します。一度入力したものは▼から選択することも可能です。
33	暫定レート	数字	整数 3 桁 +小数点 2 桁	外貨の暫定的なレートを入力します。
34	発注単価	数字	整数 8 桁 +小数点 2 桁	発注単価を入力します。
35	上代	数字	数字 8 桁	商品の定価(元上代)を入力します。カンマは自動で付きます。
36	下代(比率)	数字	数字 2 桁 +少數 1 桁	下代(販売予測額)を表示します。比率欄に平均掛率を入力します。下代 = 上代 × 下代比率。 比率は 0~100%で入力します。
37	原価	数字	数字 8 桁	商品マスターにセットする原価を入力します。 商品マスター登録済みの場合は、商品マスターの原価が初期表示されます。
38	備考	入力	全角 80 桁 (半角 160 桁)	備考を入力します。
39	総米数	数字	数字 6 桁 +少數 1 桁	部材入力時の主材料に、実際に使用する総 m 数を入力します。入力した総 m 数で予定数のシミュレーションが可能となります。

# 生産管理システム



## B block SKU 情報

色サイズ別の見積(予定数)/生産予定数(発注数)を登録します。入力することで、見積段階、生産段階の金額比較が可能になります。

※例 X軸(横)…色コード、Y軸コード(縦)…サイズコード

## 操作方法

### 6. 色・サイズの設定

Color/Size ボタンを押し、登録されている色マスター情報を参照し、該当品番の色コードを入力します。

同様に、登録されているサイズマスター情報を参照し、該当品番のサイズコードを入力します。

Color/Size		予定/決定									
Color	SIZE	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
		865	891	811	841	834					
IND	BK	WH	RD	BRD							
1 011 38	2 012 40	3 001 42									
4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	

カラー欄、サイズ欄でスペースキーを押して表示された一覧から選択します。

#### <カラー検索>

コード	名称
000	-
001	ホワイト
003	ペーパーユ
004	キルヌ
005	ライトブルー
006	ブルー
007	グリーン
009	オレンジ
010	チャコールグレー
011	ブラック
012	レッド
013	イエロー
014	BK:BK
015	ホルベー
016	ワニ

#### <サイズ検索>

コード	名称
000	カミ-
001	42
002	44
003	46
004	48
005	50
006	52
007	54
008	32
009	34
010	36
011	38
012	40
013	F
014	41

### 7. 予定数・決定数の入力

予定/決定ボタンを押して、SKU ごとの予定数と決定数を入力します。

		Color	865	891	811	841	834					
		Size	IND	BK	WH	RD	BRD					
予定			0	0	0	0	0					
	011	38	0	0	0	0	0					
	012	40	0	0	0	0	0					
	001	42	0	0	0	0	0					
決定			0	0	0	0	0					
	011	38	0	0	0	0	0					
	012	40	0	0	0	0	0					
	001	42	0	0	0	0	0					

予定数入力  
エリア

決定数入力  
エリア

## 生産管理システム



## Cblock 部材情報表示

**Dblock** で登録した部材情報が表示されます。追加も修正も削除もここではできません。

## Dblock 部材情報(部材登録)

見積段階(予定)/生産段階(発注)の原材料用尺+数量+単価を入力し原価シミュレーションを行います。見積段階から生産段階で、生地変更、用尺変更が発生した場合の金額変動が把握できます。

## 操作方法

## 8. 部材の入力

部材入力ボタンを押し、部材入力画面を開きます。

## 9. 原材料情報の選択

使用する原材料の情報を入力します。

上段に見積段階の原材料情報、下段に生産段階の原材料情報を入力します。

入力項目 : 原材料分類(必須)、原材料コード(必須)、原材料名称、規格、納期、仕入先(必須)、備考

「原材料コード」「原材料分類」欄でスペースキーを押すと、リストが表示されます。また頭文字を入力すると、該当する候補が表示されます。

### ＜原材料分類検索＞

The screenshot shows a Windows application window titled "原資料分類検索 (Win32 NT)". The main area contains a table with two columns: "コード" (Code) and "名称" (Name). The table lists several entries, with the row containing "生地" highlighted in blue. The bottom of the window has buttons for "最新情報 (N)" (Latest Information), "選択 (S)" (Select), and "閉じる (D)" (Close). A status bar at the bottom displays the message "検索する文字を入力すると検索されます".

コード	名称
#*01	生地-w
#*50	基礎地
#*51	芯地
#*52	しり地
#*53	オタツ
#*54	金銀糸類
#*55	テープ類
#*56	ゴム類
#*71	下駄札
#*78	品番未定
#*75	ラミネット
#*80	工資

＜原材料検索＞

The screenshot shows a Windows application window titled '原材料検索 (Win32 NT)'. The interface includes a toolbar with icons for search, clear, and exit. A menu bar with '検索' (Search), '登録' (Register), '登録履歴' (Registration History), and 'ヘルプ' (Help). The main area has tabs for 'コード前方一致' (Code Prefix Match), 'コード部分一致' (Code Partial Match), and '名前部分一致' (Name Partial Match). A dropdown menu for '原材料分類' (Material Category) is open. Below it is a search input field labeled '検索文字' (Search Text) containing 'うとう'. A table lists search results:

コード	名称	規格
#4820	基地	
+80	工賃	
+81	輸出機械製工賃	
+99	完成品	
123	テスト生地	
123456	選別	
222	りづき	
231333	うとう	

At the bottom, there are buttons for '最新情報 (N)' (Latest Information), '選択 (S)' (Select), and '閉じる (C)' (Close). A status bar at the bottom says '検索オプスウエア入力オプス検索されます'.

■	*90 工賃	+91 0035	裁断縫製工賃 ☆加藤ヤング株式会社	<input checked="" type="checkbox"/>	1 0	0 0	2,000 0	0 0	0 0	**** 0	**** 0	**** 0
■		Y		<input type="checkbox"/>								
■	*75 デメリット	Y_DEMF	デメリット札		0001	株式会社東光スタイル						
■	*75 デメリット	Y_DEMH	デメリット貼付		0001	株式会社東光スタイル						
■	*73 品質表示	Y_HINS	品質表示		0001	株式会社東光スタイル						
■	*71 下げ札	Y_SAGE	下げ札	10*25	0001	株式会社東光スタイル						

# 生産管理システム



## 10. 原材料の入力

1 着分の要尺と原材料の単価を入力します。

要数(要尺 × 総発注数)、着当(1 着分の金額 = 要尺 × 単価)、金額(着当 × 総発注数)が自動計算されます。

**部材入力**

機能 (F)

部材入力

品番 99-000-999			0 LOT 0	☆シャツ	予定 / 決定				
主材料			規格 備考		用尺	要数	単価	着当	金額
■ *60 縫製工場	+99 000001	工賃買い(原分*60) 国内仕入先			1.00	3,000.00	1,000	1,000	3,000,000
✓ *10 生地	K-001-主材 000001	K-001-テスト生地品番 国内仕入先	K-001-Code K-001-テスト生地コト <sup>ド</sup> K004 050	工場直送	1.00	2,500.00	1,000	1,000	2,500,000
					2.60	7,800.00	1,500	3,900	11,700,000
					2.50	6,250.00	1,500	3,750	9,375,000
■ *10 生地	001010	アサノ毛織㈱ 別布			0.80	2,400.00	1,500	1,200	3,600,000
					0.75	1,875.00	1,500	1,125	2,812,500

## 11. 色ごとに必要な原材料(生地、別布など)の入力

色ごとに必要な原材料の数量を入力します。色柄・色名の登録が可能です。

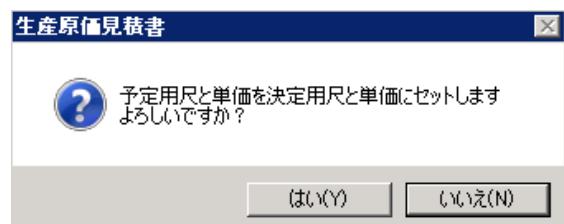
画面下部の**色名入力ボタン**で入力画面の切替が可能です。

**入力**

	865	891	811	841	834					
	IND	BK	WH	RD	BRD					
着当	金額	要数								
2,500	3,750,000	IND	BK	WH	RD	BRD				
2,500	4,127,500	330.00	330.00	330.00	330.00	331.00				
2,500	3,750,000	IND	BK	WH	RD	BRD				
3,000	4,953,000	396.00	396.00	396.00	396.00	397.20				
6,000	9,000,000	IND	BK	WH	865	891	811	841	834	
5,600	9,245,600	924.00	924.00	9:	IND	BK	WH	RD	BRD	
1,180	1,770,000	***	***	***	INDIG	BLACK	WHITE	RED	BROWN	
					IND	BK	WH	RD	BRD	
					IND	BK	WH	RD	BRD	
					IND	BK	WH	RD	BRD	
					INDIG	BLACK	WHITE	RED	BROWN	
					***	***	***	***	***	

※「色柄」欄では、入力候補(同一生地の過去登録情報)がリスト表示されます。

IND	BK	WH	RD	BRD
***		24.00	924.00	
BK	BK		***	***
BK	BLACK	61.00	561.00	
BRD	BROWN		***	***
363.00	363.00	363.00	363.00	363.00



## 12. 予定-->決定ボタン

予定用尺・単価を決定用尺へ複写を行います。

ボタンを押すと以下の確認メッセージが表示されます。

# 生産管理システム



以下部材情報(部材登録)項目説明を参照に登録します。

## 部材情報(部材入力)項目説明

表 II-01-2

No	項目名	属性	桁数	説明
1	主材料	チェック		主材料の目印をつけます。チェックすると生産原価見積書の総米数欄の表示対象となります。
2	原材料分類コード	コード	半角 3 桁	原材料分類コードを選択します。商品マスターより引用します。
3	原材料分類名	表示		登録済原材料の場合、登録内容が表示されます。
4	原材料コード	コード	半角 10 桁	原材料コードを入力。[スペース]キーにて参照可能です。
5	原材料名称	文字	全角 10 桁 (半角 20 桁)	原材料名称を入力します。 ※登録済原材料の場合、登録内容が表示されます。
6	規格	文字	半角 20 桁	規格を入力します。 ※登録済原材料の場合、登録内容が表示されます。
7	納期	数字	数字 8 桁	2018 年 10 月 1 日場合、[181001] 又は [20181001] と入力します。
8	仕入先コード	コード	半角 6 桁	仕入先マスターより引用。仕入先が決められない場合でも暫定的に入力します。 ※登録済原材料の場合、登録内容が表示されます。
9	仕入先名	表示		仕入先コードに対応する仕入先名が表示されます。
10	備考	文字	全角 10 桁 (半角 20 桁)	必要に応じて補足内容を入力します。 ※部材発注書に反映されます。
11	原価計上	チェック		原価計上のチェックを付けます。チェックすると原価計上の対象となります。
12	用尺	数字	整数 3 桁 + 少数 2 桁	1 着当りの用尺を入力します。
13	単価	数字	数字 8 桁	1 単位当りの金額を入力します。(桁数は少数点桁込み)
14	色柄	文字	半角 5 桁	色柄番を入力します。(一般的に仕入先の指定番号) 初期値は“***”が表示されます。要数に含めない場合は空白にします。
15	色名	文字	半角 10 桁	色名を入力します。

# 生産管理システム



## Dblock 部材情報参照

商品企画入力で登録済の部材情報を複写する機能です(類似商品などに有効)。  
他品番の部材情報の複写、原材料マスターの一覧から参照が可能です。

## 操作方法

### 13. 部材情報ボタン

他品番の部材情報から複写する場合は「部材情報」を選択します。

部材情報参照 (Win32 NT)						
機能 (F)						
部材情報 参照						
<input checked="" type="radio"/> 部材情報	<input type="radio"/> 原材料マスター情報	<input type="radio"/> 品番	<input type="radio"/> 発注No	<input type="radio"/> 原材料	<input type="radio"/> 原材料分類	<input type="text"/>
品番	SEQ	LOT	発注No	品名		
1000001	0	0	00003350	☆ジャケット Regular		
1000001	1	0	00003351	☆ジャケット Large		
1000002	0	0	00003352	☆ジャケット Regular		
1000002	1	0	00003353	☆ジャケット ByColor		
1000003	0	0	00003354	☆パンツ Regular		
1000003	1	0	00003355	☆パンツ ExtraColor		
1000004	0	0	00003356	☆シャツ Regular		
1000004	1	0	00003359	☆シャツ Extra		
1000005	0	0	00003356	☆ボトル 12Type		
1000005	1	0	00003357	☆ボトル 12Type		

### 14. 情報の検索

品番または発注 No.で検索が可能です。検索したいコードを選択します。

Code 入力欄に品番または受注 No.を入力し Enter キーを押します。

先頭の数文字を入力して Enter キーを押すと、前方一致で該当する品番が、  
空白のまま Enter キーを押すと全ての品番がリスト表示されます。

部材情報参照 (Win32 NT)						
機能 (F)						
部材情報 参照						
<input checked="" type="radio"/> 部材情報	<input type="radio"/> 原材料マスター情報	<input type="radio"/> 品番	<input type="radio"/> 発注No	<input type="radio"/> 原材料	<input type="radio"/> 原材料分類	<input type="text"/>
品番	SEQ	LOT	発注No	品名		
1000001	0	0	00003350	☆ジャケット Regular		
1000001	1	0	00003351	☆ジャケット Large		
1000002	0	0	00003352	☆ジャケット Regular		
1000002	1	0	00003353	☆ジャケット ByColor		
1000003	0	0	00003354	☆パンツ Regular		
1000003	1	0	00003355	☆パンツ ExtraColor		
1000004	0	0	00003356	☆シャツ Regular		
1000004	1	0	00003359	☆シャツ Extra		
1000005	0	0	00003356	☆ボトル 12Type		
1000005	1	0	00003357	☆ボトル 12Type		

選択	分類名	原材料	原材料名	規格	仕入先	仕入先名	単価
<input checked="" type="checkbox"/>	*#0 生地	HK0001-01	綿生地	150×55	2160	メルシー商事株式会社	2,500
<input checked="" type="checkbox"/>	*#5 裏地	UR0001-01	加工	150×55	2159	有限会社ミツワトリコ	550
<input checked="" type="checkbox"/>	*#5 芯地	S51-0082	接着芯		2158	張田産業株式会社	350
<input checked="" type="checkbox"/>	*#5 ボタン	BT0001	フタスチック釦	11.5mm	2157	有限会社ナップコンボ	20
<input checked="" type="checkbox"/>	*#8 工賃	+#1	裁断縫製工賃		0001	株式会社東光スタイル	2,000

上段のリストから参照したい品番をダブルクリックもしくは Enter キーで選択すると、

下段のリストに選択した品番で使用している部材の一覧が表示されます。

複写したい部材を選択し **選択**ボタンを押すと企画発注入力の部材情報に選択した部材が複写されます。

# 生産管理システム



## 15. 原材料マスターボタン

登録済みの原材料マスターの一覧から複写する場合は「原材料マスター情報」を選択します。

## 16. 情報の検索

原材料または原材料分類コードで検索が可能です。検索したいコードを選択します。

Code 入力欄に原材料コードまたは原材料分類コードを入力し Enter キーを押します。

原材料コードの場合、先頭の数文字を入力して Enter キーを押すと、前方一致で該当する原材料が表示されます。

原材料分類コードは登録済のコードと完全に一致する形で入力します。

空白のまま Enter キーを押すと全ての原材料がリスト表示されます。

部材情報参照 (Win32 NT)

機能 (F)

部材情報 参照

部材情報 原材料マスト情報

(品番) (発注No.) (原材料) (原材料分類) [検索]

分類	分類名	原材料	原材料名	規格	仕入元	仕入元名	単価
#01	生地	I23	テスト生地	abc	0001	株式会社東光スタイル	2,000
#01	生地	222	リネ		0057	株式会社キタセンモー	2,000
#01	生地	231333	ううう	75	0006	双和産業株式会社	0
#01	生地	9999999999	テスト生地		0004	サンエー商事株式会社	1,500
#01	生地	abcd			0001	株式会社東光スタイル	0
#01	生地	HK0001-01	綿生地		2180	メリシ一商事株式会社	2,500
#01	生地	jkeFjefjkw			0001	株式会社東光スタイル	1,000
#01	生地	KH0001-01	ク取	150*55	2180	メリシ一商事株式会社	550
#01	生地	KH0002-01	トレーチ加工	129*50	2153	丸亀産業株式会社	2,000
#01	生地	S01-0004	レバ~		2180	メリシ一商事株式会社	500
#01	生地	S01-0007	アロト	119*55	2180	メリシ一商事株式会社	0
#01	生地	S01-0008	クラシカル	140×52	2180	メリシ一商事株式会社	820
#01	生地	S01-0010	天竺	148	2180	メリシ一商事株式会社	1,650
#01	生地	S01-0011	コデュロイ	108/110*26	2180	メリシ一商事株式会社	1,180
#01	生地	S01-0012	コデュロイ	109*26	2180	メリシ一商事株式会社	1,170
#01	生地	S01-0013	テフ	119*50	2180	メリシ一商事株式会社	1,100
#01	生地	S01-0015	天竺	110*50	2180	メリシ一商事株式会社	1,020
#01	生地	S01-0016	テフ	109*25	2180	メリシ一商事株式会社	1,020
#01	生地	S01-0017	テフ	125*50	2180	メリシ一商事株式会社	840
#01	生地	S01-0018	ポリエイカ	130*50	2180	メリシ一商事株式会社	1,350
#01	生地	S01-0019	染料顔料加工糸	127*50	2180	メリシ一商事株式会社	790
#01	生地	S01-0020	C/N先染ストライフ	130*50	2180	メリシ一商事株式会社	1,300
#01	生地	S01-0022	起毛チャック顔料ヨコト	110*60	2180	メリシ一商事株式会社	690
#01	生地	S01-0023	チャットビーストライフ	118/112*60	2180	メリシ一商事株式会社	900
#01	生地	S01-0024	ドビーストライフ	112*60	2180	メリシ一商事株式会社	680
#01	生地	S01-0028	Eクリザーコート+нейン	135*50	2180	メリシ一商事株式会社	0
#01	生地	S01-0029	ストレッチオフフレック	135*50	2180	メリシ一商事株式会社	1,500

画面を開じる (X)

複写したい部材をダブルクリックすると、企画発注入力の部材情報に選択した部材が複写されます。

# 生産管理システム



## 予定/決定原価比較

見積段階(予定)と生産段階(決定)の原価の比較方法を説明します。

商品情報部分の予定、決定欄を比較することで、商品数量、部材、用尺変更による変動を把握可能です。

	予定	比率	決定	比率	予定金額	決定金額	主材料	総米数
主材料	3,250	47.2	3,250	47.5	5,362,500	4,875,000	綿生地	0.00
附属	1,635	23.7	1,450	21.2	2,697,750	2,175,000	綿生地	0.00
プレス代	0	0.0	0	0.0	0	0		
副資材	0	0.0	140	2.0	0	210,000		
工賃	2,000	29.0	2,000	29.2	3,300,000	3,000,000		
原価	6,885	12.8	6,840	12.7	11,360,250	10,260,000		

田口 畠山 美平全知 全知

## 予定/予定金額

・予定:部材入力で入力した予定部材の着当単価を表示します。

　主材料チェックのある部材は「主材料」、それ以外の部材は原材料分類に基づいて集計します。

・比率:部材の予定原価の金額構成をパーセント表示します。

・予定金額:予定(着当)金額と、SKU 情報で入力した商品予定数より、予定段階での発注金額を表示します。

	予定	比率	決定	比率	予定金額	決定金額
主材料	3,250	47.2	3,250	47.5	5,362,500	4,875,000
附属	1,635	23.7	1,450	21.2	2,697,750	2,175,000
プレス代	0	0.0	0	0.0	0	0
副資材	0	0.0	140	2.0	0	210,000
工賃	2,000	29.0	2,000	29.2	3,300,000	3,000,000
原価	6,885	12.8	6,840	12.7	11,360,250	10,260,000

## 決定/決定金額

・決定:部材入力で入力した決定部材の着当単価を表示します。

　主材料チェックのある部材は「主材料」、それ以外の部材は原材料分類に基づいて集計します。

・比率:部材の決定原価の金額構成をパーセント表示します。

・決定金額:決定(着当)金額と、SKU 情報で入力した商品決定数より、決定段階での発注金額を表示します。

	予定	比率	決定	比率	予定金額	決定金額
主材料	3,250	47.2	3,250	47.5	5,362,500	4,875,000
附属	1,635	23.7	1,450	21.2	2,697,750	2,175,000
プレス代	0	0.0	0	0.0	0	0
副資材	0	0.0	140	2.0	0	210,000
工賃	2,000	29.0	2,000	29.2	3,300,000	3,000,000
原価	6,885	12.8	6,840	12.7	11,360,250	10,260,000

# 生産管理システム



	予定	比率	決定	比率	予定金額	決定金額	主材料	総米数
0.00			3,250	47.2	3,250	47.5	5,362,500	4,875,000
0.00	主材料		1,635	23.7	1,450	21.2	2,697,750	2,175,000
	附属		0	0.0	0	0.0		0
	プレス代		0	0.0	140	2.0	0	210,000
	副資材		2,000	29.0	2,000	29.2	3,300,000	3,000,000
	工賃		6,885	12.8	6,840	12.7	11,360,250	10,260,000
	原価							

## 総米数の設定

「総米数」欄には、部材入力で主材料にチェックをつけた生地部材が表示されます。

総米数へ使用生地のm数を入力することで、決定金額へ反映させることができます。

品番 0000001			0 LOT 1 ☆シャツ			原価計上		
主材料								
原材料分類 部材納期	原材料 仕入先	規格 備考		予定 用尺	要数		予定 用尺	要数
*01 生地 w 0001	HK0001-01 0001	綿生地 株式会社東光スタイル	150*55	1.00	1,650.00		1.00	1,500.00
*01 生地 w 0001	HK0001-01 0001	綿生地 株式会社東光スタイル		0.30	450.00		0.30	450.00
*50 裹地 0002	UR0001-01 0002	加吸 株式会社レックスアゴ	150*55	1.50	2,475.00		1.50	2,250.00

主材料	総米数
綿生地	1200.00
綿生地	500.00

例) 主材料の用尺が 6250、使用生地「総米数」が 8000 の場合、

決定(着当)、決定金額は使用生地「総米数」の 8000 で原価表示されます。

※部材情報の用尺は変更されません。

## 予測粗利の表示

「粗利」欄には、下代(販売予想額)と決定(着当)の差額から粗利、粗利率、粗利金額を表示します。

フリ-項目8	フリ-項目9	フリ-項目10	暫定レート	0.00	発注単価	0.00	予定	比率	決定	比率
上代	54,000	81,000,000	粗利	22,692	77.8	34,038,000				
下代	29,160	54.0	43,740,000							
原価	6,840	12.7	10,260,000							

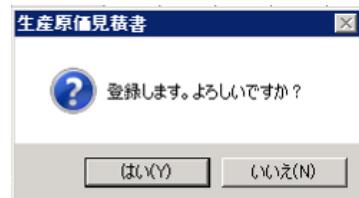
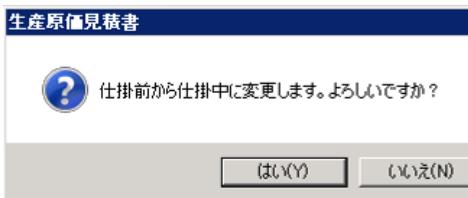
## 17. 登録ボタン

入力したデータを登録します。登録時、仕掛中に変更するかのメッセージが表示されます。

「はい」を押すと、仕掛サインが「仕掛け中」に変更されます。

「いいえ」を押すと仕掛けサインは「仕掛け前」のままでなります。

その後、登録の確認メッセージが表示されます。



## 18. 中止ボタン

入力したデータを消去します。

## 19. 終了ボタン

終了します。

# 生産管理システム



## II-01-2 生産原価見積書 [修正]処理

### [修正]処理説明

登録されている商品情報、SKU 情報、部材情報等を LOT 単位で呼び出し修正を行います。

★ 発注No、品番は変更不可です！！

### 操作方法

#### 1. 処理の選択

マウスまたはアクセキーにて  
[処理(F)]-[登録(E)]を選択します。



#### 2. 品番コードの入力

登録されている内容から検索する場合は [スペース] キーを押し、品番検索画面を呼び出します。

#### 3. 検索項目で絞込み

検索項目(品番、品名、素材名、メーカー品番、発注 No、発注日)を選択します。  
品番情報(仕掛中、製造終了など)、仮品番、登録変更日、バルク、サンプルで更に絞込みが可能です。  
先頭の数文字を入力して [Enter] キーを押すと、前方一致で該当する品番が、  
空白のまま [Enter] キーを押すと全品番がリスト表示されます。

一覧の中から適合する品番をマウスまたは矢印キーで選択して  
[Enter] キーを押すか、ダブルクリックで選択します。

#### 4. 修正する項目の選択・入力

修正したい項目を修正します。発注 No.、品番の修正は不可です。

#### 5. [更新]ボタン

修正した内容を更新します。

#### 6. [中止]ボタン

修正したデータを消去します。

#### 7. [終了]ボタン

終了します。

# 生産管理システム



## II-01-3 生産原価見積書 [削除]処理

### [削除]処理説明

登録されている商品マスター、または発注情報をLOT単位で呼び出し削除します。

### 操作方法

#### 1. 処理の選択

マウスまたはアクセスキーにて  
[処理(F)]-[削除(D)]を選択します。



#### 2. 品番コードの入力

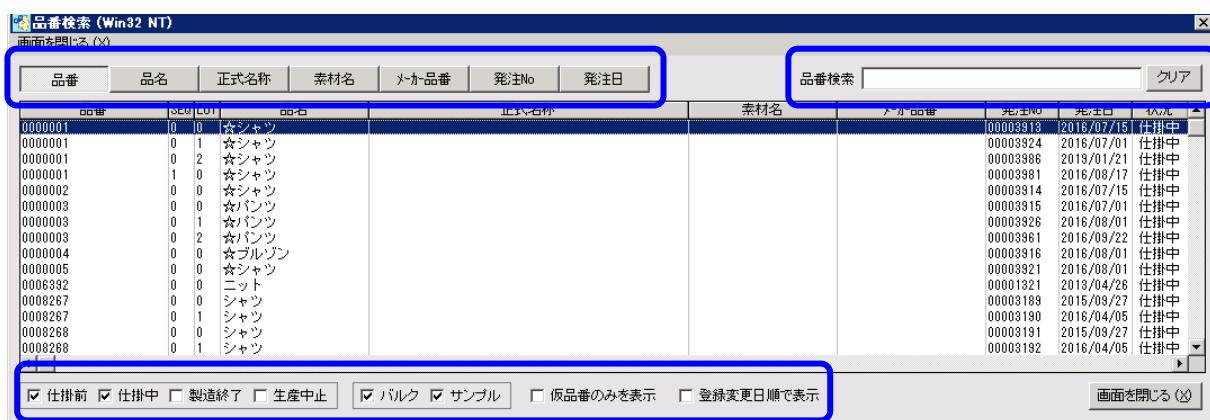
登録されている内容から検索する場合は[スペース]キーを押し、品番検索画面を呼び出します。

#### 3. 検索項目で絞込み

検索項目(品番、品名、素材名、メーカー品番、発注No、発注日)を選択します。

品番情報(仕掛中、製造終了など)、仮品番、登録変更日、バルク、サンプルで更に絞込みが可能です。

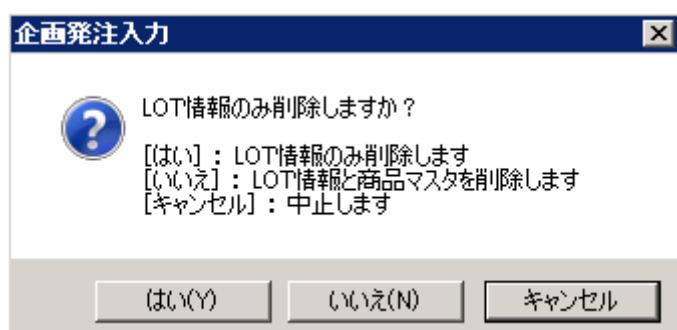
先頭の数文字を入力してEnterキーを押すと、前方一致で該当する品番が、空白のままEnterキーを押すと全品番がリスト表示されます。



一覧の中から適合する品番をマウスまたは矢印キーで選択してEnterキーを押すか、ダブルクリックで選択します。

#### 4. 削除ボタン

表示されているデータを削除します。押すと削除対象の選択メッセージが表示されます。  
対象を選択し、実行します。



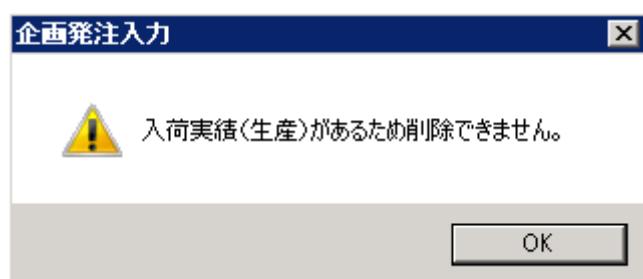
# 生産管理システム



表 II-01-3

選択肢	商品マスター	発注情報 (Lot)	
「はい」		削除	発注情報(選択 Lot)のみ削除し、商品マスターは残ります。
「いいえ」	削除	削除	発注情報(全 Lot)、商品マスターの両方を削除します。
「キャンセル」			削除はせず、そのまま画面を閉じます。

5. 削除が不可能な場合はメッセージを表示します。



6. 中止ボタン

表示されているデータを消去します。

7. 終了ボタン

終了します。

★ 部材情報に実績がある場合の発注情報は削除不可です！！

★ 入荷明細・出荷明細が存在する場合の商品マスターは削除不可です！！

# 生産管理システム



## II-01-4 生産原価見積書 [参照]処理

### [参照]処理説明

登録されている商品マスター若しくは、発注情報をLOT単位で呼び出し参照します。

#### 操作方法

##### 1. 処理の選択

マウスまたはアクセスキーにて  
[処理(F)]-[参照(S)]を選択します。



##### 2. 品番コードの入力

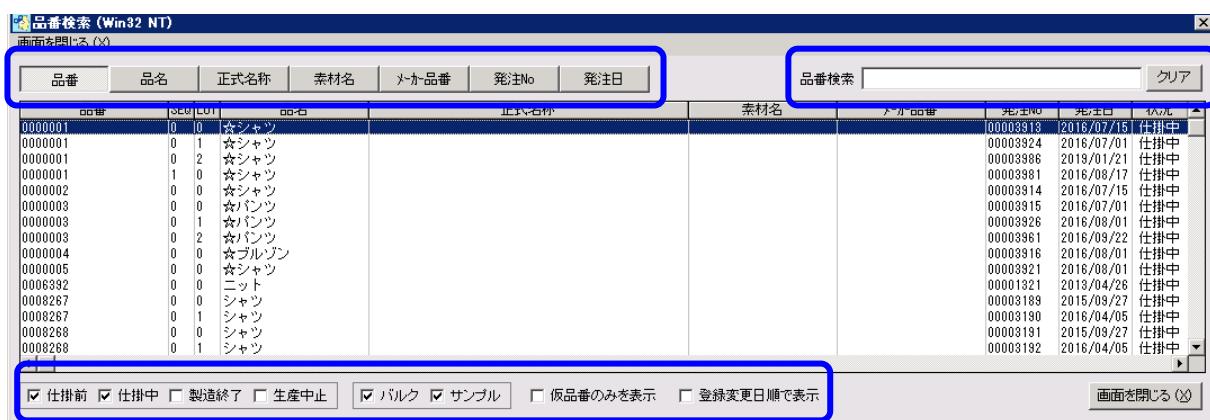
登録されている内容から検索する場合は[スペース]キーを押し、品番検索画面を呼び出します。

##### 3. 検索項目で絞込み

検索項目(品番、品名、素材名、メーカー品番、発注No、発注日)を選択します。

品番情報(仕掛中、製造終了など)、仮品番、登録変更日、バルク、サンプルで更に絞込みが可能です。

先頭の数文字を入力して[Enter]キーを押すと、前方一致で該当する品番が、空白のまま[Enter]キーを押すと全品番がリスト表示されます。



一覧の中から適合する品番をマウスまたは矢印キーで選択して

[Enter]キーを押すか、ダブルクリックで選択します。

##### 4. 商品情報の表示

参照モードでは、商品情報、部材情報他データの変更は出来ません。

##### 5. 中止ボタン

表示されているデータを消去します。

##### 6. 終了ボタン

終了します。