

II-05 企画発注入力

企画発注入力の役割

商品を生産するにあたり必要な情報を登録します。商品情報、SKU 情報、部材情報等の登録、商品化に要する原材料の単価・要数を入力することで原価計算、また仕掛状況など、主要な情報を全て把握することができます。

A block

企画発注入力 (Win32 NT)

修正

処理 (F) ヘルプ (Z)

企画発注入力

仕掛前 (G) 仕掛中 (H) 製造終了 (I) 生産中止 (J)

備考

原価確定日

品番 0000001 0.1 仮品番

工場 0035 ☆加藤ヤング株式会社

発注No 00003924

発注日 2016/07/01

別注先 40037 株式会社ウィンドウ(自社A4伝)

工場納期 2016/07/25

営業納期 2016/09/15

ブランド 001 TOS

アイテム 100 シャツ (デニス)

素材名 ナカ品番

品名2 ☆シャツ

品名1 正式名称

デニム 000 大井徳三

カラー 001 大宮浩

生産担当 002 折田洋子

シリーズ 001 スタンダード

商品形態 0-コクラン

仕入種別 0-製品

商品区分 0-在庫管理有

展示会 202109-2021年09月

年度 2021

シーズン - (なし)

検品実施 0-する

部門 B100-シャツ

仕入区分

最終工程 +91-裁断縫製工賃

製造区分 0-A'10'

原産国 中国

外貨

暫定レート 0.00

発注単価 0.00

上代	比率	金額	比率	金額
54,000		81,000,000	見積原価	6,885
1,500		2,250,000	予定原価	6,885
6,840	12.7	10,250,000	最終原価	

B block

Color/Size	発注	裁断	分納	仕掛	Total	
Color	885 IND	891 BK	811 WH	841 RD	834 BRD	
Size	300	300	300	300	300	
日付	2016/07/01	011 38	100	100	100	100
	012 40	100	100	100	100	100
	001 42	100	100	100	100	100
裁断	011 38	0	0	0	0	0
	012 40	0	0	0	0	0
	001 42	0	0	0	0	0
分納	2016/07/25	011 38	50	50	50	50
	2016/07/25	012 40	50	50	50	50
	2016/07/25	001 42	50	50	50	50
	2016/09/05	011 38	50	50	50	50
	2016/09/05	012 40	50	50	50	50
	2016/09/05	001 42	50	50	50	50
仕掛	2016/09/05	011 38	300	300	290	290
	012 40	100	100	90	90	90
	001 42	100	100	100	100	100

C block

入庫日	伝票No	納期	原材料分類	原材料	規格	備考	仕入先	用尺	数量	単価	金額
			生地w	HK0001-01	綿生地	150*55	株式会社東光スタイル	1.00	1,500.00	2,500	3,750,000
			生地w	HK0001-01	綿生地	150*55	株式会社東光スタイル	0.30	450.00	2,500	1,125,000
			裏地	UR0001-01	ウレタ	150*55	株式会社レックスアゴ	1.50	2,250.00	550	1,237,500
			芯地	S51-0082	接着芯	150*55	合同物産株式会社	1.00	1,500.00	500	750,000
			ボタン	BT0001	7*5333330	11.5mm	合同物産株式会社	5	7,500	20	150,000
			ボタン	BT0001	7*5333330	11.5mm	合同物産株式会社	6	9,000	10	90,000
			ボタン	BT0003	7*5333330	10.0mm	合同物産株式会社	6	9,000	25	225,000
			下げ札	Y_SAGE	下げ札	10*25	株式会社東光スタイル	0.00	0.00	0.00	0
			品質表示	Y_HINS	品質表示		株式会社東光スタイル	0.00	0.00	0.00	0
			デメリット	Y_DEMF	デメリット札		株式会社東光スタイル	0.00	0.00	0.00	0
			デメリット	Y_DEMH	デメリット貼付		株式会社東光スタイル	0.00	0.00	0.00	0
			工賃	+91	裁断縫製工賃		☆加藤ヤング株式会社	1	1,500	2,000	3,000,000
			工賃	+91	裁断縫製工賃		株式会社東光スタイル	1	30	2,000	60,000
			工賃	+91	裁断縫製工賃		☆加藤ヤング株式会社	0	0	0	0

D block

部材入力 (B) 補助項目入力 (H) 部材情報参照 (S) 加工発注書 (K) 更新 (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…商品マスター基本情報を入力します。

B block SKU 情報…色サイズ、発注数、裁断数等を入力します。

C block 部材情報…入力した部材情報を表示します。

D block 部材・補助項目入力…部材情報や補助項目を入力します。



II-05-1 企画発注入力 [登録]処理

[登録]処理説明

A block 商品情報

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。

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。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。

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. 仕掛サイン

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

商品情報項目説明

企画発注入力 (Win32 NT)		企画発注入力		○仕掛前 ○仕掛中 ○製造終了 ○生産中止	
処理 (F) ヘルプ (Z)					
修正					
	品番 0000001 工場 0035 ☆加糖ヤング株式会社 商社 別注先 40037 株式会社ウィンドウ(自社A4伝) 工場納期 2016/07/25 営業納期 2016/09/15	商品番号 01010 発注No 00003324 発注日 2016/07/01 原価確定日			
ブランド アイテム 001 TOS 100 シャツ (ゲイムス)	素材名 トカ品番 ☆シャツ 品名 品名2 正式名称				
デザイン バリエーション 000 大井徳三 001 大高浩 生産担当 002 折田洋子	商品形態 0-3カラム 展示区分 0-在庫管理有 2021年-2021年09月 シーズン - (なし) 部門 B100-シャツ	▼仕入種別 ▼年度 ▼株主実施 ▼仕入区分	0-製品 2021 0-する		
シリーズ 001 スタンダード	最終工程 最速縫製工賃 産地 中国	▼製造区分 ▼外貨 暫定レート 発注単価	0-A'の 0.00 0.00		
1234567890 カ-項目4 カ-項目5 カ-項目6 カ-項目7 カ-項目8 カ-項目9 カ-項目10					
比率 金額		比率 金額			
上代 54,000	81,600,000 見積原価	6,085 12.8	10,327,500		
工賃 1,500	2,250,000 予定原価	6,085 12.8	10,327,500		
原価 6,840 12.7	10,260,000 最終原価				

表 II-05-1

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	自動表示	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。
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。

生産管理システム



No	項目名	属性	桁数	説明
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(+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できます。
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できます。
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	工賃	数字	数字 8 桁	縫製工賃等の合計工賃単価を入力します。完成品仕入の場合、登録は不要です。
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	見積原価	表示		見積段階での原価が表示されます。
39	予定原価	数字	数字 8 桁	予定原価を入力します。
40	最終原価	表示		原価確定処理で確定した原価が表示されます。
41	備考	入力	全角 80 桁 (半角 160 桁)	備考を入力します。

※上代・工賃・原価・予定原価欄をクリックすると見積原価と最終原価の内訳が上に表示されます。

製造区分				RFID	0 利用しない		検品実施		0 する	
見積内訳	着当	比率	金額	最終内訳	着当	比率	金額			
主材料	2,625	35.4	787,500	主材料	2,848	44.7	854,625			
附属	2,640	35.7	792,000	附属	1,390	21.8	417,000			
プレス代	0	0.0	0	プレス代	0	0.0	0			
副資材	140	1.9	42,000	副資材	140	2.2	42,000			
工賃	2,000	27.0	600,000	工賃	2,000	31.4	600,000			
		比率	金額			比率	金額			
上代	54,000		16,200,000	見積原価	7,405	13.7	2,221,500			
工賃	1,500		450,000	予定原価	7,405	13.7	2,221,500			
原価	19,874	36.8	5,962,200	最終原価	6,378	11.8	1,913,625			

生産管理システム

生産管理システム



9. 分納の入力

「分納」ボタンを押すと下に、分納の入力画面が表示されます。

納期の日付とSKUごとの納品数を入力します。(①)

分納欄に入力した数量はデータを更新することで、分納画面に表示されます。(②)

Color/Size		発注	裁断	分納	仕掛					
016/09/22										
016/09/25										
		Color	865	891	811	842	843			
			IND	BK	WH	YR	PK			
日付	Size									Total
裁断			240	240	240	240	240			1,200
2015/10/21	011 38		80	80	80	80	80			400
2015/10/21	012 40		80	80	80	80	80			400
2015/10/21	001 42		80	80	80	80	80			400
-製品										
13										
-する										
-バック										
0.00										
0.00										

②分納情報表示

①分納情報入力

10. 仕掛数の確認

「仕掛」ボタンを押し、現在の仕掛数が表示されます。

Color/Size			発注		裁断		分納		仕掛						
日付	Size		Color										Total		
			865 IND	891 BK	811 WH	842 YR	843 PK								
発注			600	600	600	600	600	600							
2016/08/01	011	38	200	200	200	200	200	200						1,000	
	012	40	200	200	200	200	200	200						1,000	
	001	42	200	200	200	200	200	200						1,000	
裁断			540	540	540	540	540	540						2,700	
2015/10/21	011	38	180	180	180	180	180	180						900	
2015/10/21	012	40	180	180	180	180	180	180						900	
2015/10/21	001	42	180	180	180	180	180	180						900	
分納			300	300	300	300	300	300						1,500	
2016/08/22	011	38	100	100	100	100	100	100						500	
2016/08/22	012	40	100	100	100	100	100	100						500	
2016/08/22	001	42	100	100	100	100	100	100						500	
入庫			300	300	300	300	300	290						1,490	
2016/09/14	011	38	90	90	90	90	90	85						445	
2016/09/14	012	40	100	100	100	100	100	95						495	
仕掛			240	240	240	240	240	250						1,210	
	011	38	80	80	80	80	80	80						400	
	012	40	80	80	80	80	80	85						405	
	001	42	80	80	80	80	80	85						405	

仕掛数量は裁断数-入庫数となります。ただし、裁断数が0の場合は発注数-入庫数となります。

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)

製造商品に必要な主材料+部材(附属品)情報+工賃等を登録し、原価計算を行います。
生産前に使用する原材料用尺+数量+単価を入力し原価シミュレーションを行います。
また仕入伝票を元に、商品仕入入力・部材仕入入力を行い、仕掛状況も把握します。

操作方法

11. 部材の入力

部材入力を押し、部材入力画面を開きます。

入庫日	伝票No	納期	原材料分類	原材料	規格	備考	仕入先	用尺	数量	単価	金額
		2016/08/10	生地w	S01-0061 LEATHER			株式会社レックスアゴ	1.00	2,201.00	15,000	33,015,000
		2016/08/10	裏地	UR0002-05 ヌメ革	112*48		株式会社レックスアゴ	1.80	3,961.80	700	2,779,260
		2016/08/10	芯地	S51-0				2.00	4,402.00	100	440,200
		2016/08/10	ボタン	S53-0				2	4,402	15	66,030
				BT000				6	13,206	20	264,120
			ボタン	BT000				0	40	20	800
2016/08/30	00703161		2016/08/10	金属類	S54-0			1	2,201	350	770,350
			2016/08/10	金属類	F8300			1	2,201	600	1,320,600
			2016/08/10	金属類	F6000			1	2,201	400	880,400
			2016/08/10	金属類	F6000			2	4,402	200	880,400
			2016/08/10	テープ類	TP78			2.50	5,502.50	30.00	165,075
			2016/08/10	ゴム類	S56-0			0.40	880.40	50.00	44,020
			下げ札	Y_SAG				1.00	2,201.00	100.00	220,100
			品質表示	Y_HIN				3.00	6,603.00	10.00	66,030
			デメリット	Y_DEM				2.00	4,402.00	15.00	66,030
			デメリット	Y_DEM				2.00	4,402.00	15.00	66,030
			工賃	+91				1	2,200	20,000	44,000,000
2016/08/28	00703092	2016/08/10	工賃	+91				1	2,000	20,000	40,000,000
			工賃	+91				0	0	0	0

12. 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>

原材料分類検索 (Win32 NT)

コード前方一致 コード部分一致 名称部分一致

検索文字

コード	名称
#01	生地w
#50	裏地
#51	芯地
#52	スレキ
#53	ボタン
#54	金属類
#55	テープ類
#56	ゴム類
#71	下げ札
#73	品質表示
#75	デメリット
#90	工賃

最新情報 (U) 選択 (S) 閉じる (C)

検索する文字を入力すると検索されます

<原材料検索>

原材料検索 (Win32 NT)

コード前方一致 コード部分一致 名称部分一致

原材料分類

検索文字

コード	名称	規格
#4820	裏地	
#90	工賃	
#91	裁断縫製工賃	
#93	完成品	
123	テスト生地	
123456	透料	
222	リム	
231333	うろう	
999999999	テスト生地	
abcd		
BT0001	フタフタ	
BT0002	フタフタ	
BT0003	フタフタ	
F8000-45	止めフタ	

最新情報 (U) 選択 (S) 閉じる (C)

検索する文字を入力すると検索されます

#90	工賃	+91	裁断縫製工賃		1	0	2,000	0	0	0	***	***	*
		0035	☆加藤ヤング株式会社		0	0	0	0	0	0	0	0	
		Y											
#75	デメリット	Y_DEMF	デメリット札		0001								
#75	デメリット	Y_DEMH	デメリット貼付		0001								
#73	品質表示	Y_HINS	品質表示		0001								
#71	下げ札	Y_SAGE	下げ札	10*25	0001								

生産管理システム



13. 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)									
品番 99-000-999 0 LOT 0 ☆シャツ									
主材料									
原材料分類	納期	原材料仕入先	規格備考	用尺	要数	単価	着当	金額	色柄色名
*20 付属		F-001-Code K-001-テスト付属Code 000001 国内仕入先	伸び止めテープ	10	25,000	350	3,500	8,750,000	***
*60 縫製工場	+99 001010	工賃買い(原分*60) アサノ毛織物	kikaku-kikaku-kikaku	1.00	2,500.00	1,000	1,000	2,500,000	***

14. 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。

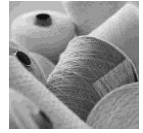
画面下部の「色名入力」ボタンで入力画面の切替が可能です。

色柄色名									
色柄	色名	要数	金額	着当	金額	色柄	色名	要数	金額
IND	BK	WH	RD	BRD					
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	RD	BRD			
5,600	9,245,600	924.00	924.00	924.00	924.00	924.00			
1,180	1,770,000	***	***	***	***	***			

※「色柄」欄では、入力候補(同一生地 of 過去登録情報)がリスト表示されます。

色柄	色名	要数	金額
IND	BK	WH	RD
***	***	24.00	924.00
BK	BK	***	***
BK	BLACK	61.00	561.00
BRD	BROWN	***	***

生産管理システム

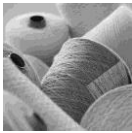


以下部材情報(部材登録)項目説明を参照に登録します。

部材情報(部材入力)項目説明

表Ⅱ-05-2

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、 <u>スペース</u> 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、 <u>181001</u> 又は <u>20181001</u> 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。



Dblock 補助項目

組成や寸法など加工発注書や生産台帳の一部情報をメモしておく機能です。

操作方法

15. 補助項目の入力

補助項目入力 ボタンを押すと、補助項目入力画面が表示されます。

16. 組成 block

表示されている品番、SEQ の主材料の組成(品質表示)、裏地、別布の組成を入力します。

10 項目まで入力可能です。混用率は「%」を入力はしなくても印刷されます。

参照 ボタンで他の商品の組成を複製できます。また **クリア** ボタンで組成を消去できます。

※タグ発行へ連動させることも可能です。

表Ⅱ-05-3

No	項目名	属性	桁数	説明
1	見出し	文字	全角 3 桁 (半角 6 桁)	見出し名を入力します。 例) 品質 1~5、表地、裏地など
2	組成名	文字	全角 11 桁 (半角 22 桁)	組成名を入力します。 例) ウール、ポリエステル、レーヨンなど
3	混率 (%)	数字	数字 5 桁	混率を入力します。“%”は入力しません。

他の商品の組成を引用する場合は

参照 ボタンを押して、表示された「補助項目一覧(組成)」から選択します。

品番、**見出し**、**素材名** ボタンを押して検索項目を選択し、検索ボックスに前方一致で文字を入力して抽出することも可能です。

全て表示する場合は「全体表示」ボタンを押します。

生産管理システム



17. その他 block

表示されている品番、SEQ のネームやアテンション、下げ札等の仕様を入力します。

1 品番 20 項目まで入力可能です。ユーザー独自の項目として使用可能です。

参照ボタンで他の商品のその他を複製できます。また**クリア**ボタンでその他を消去できます。

表 II-05-4

No	項目名	属性	桁数	説明
1	見出し	文字	全角 10 桁 (半角 20 桁)	見出し名を入力します。 例) ネーム、下げ札など
2	内容	文字	全角 10 桁 (半角 20 桁)	その他(メモ内容)を入力します。

他の商品のその他を引用する場合は

参照ボタンを押して、表示された「補助項目一覧(その他)」から選択します。

品番、**見出し**、**素材名**ボタンを押して検索項目を選択し、検索ボックスに前方一致で文字を入力して抽出することも可能です。

全て表示する場合は**全体表示**ボタンを押します。

品番	見出し	内容	検索(S)	全体表示(A)
0000001 ★シャン	- 0	選択方法	洗濯機OK	
0000004 ★ブルゾン	- 0	表地 裏地	LEATHER キュブラ	ネーム アテンション ネーム JAN 下げ札 Updown #12 TOK00A 1234567890123 中
0008638 ジャケット	- 0	22	22222	

18. 寸法 block

表示されている品番、SEQ、Size の寸法を入力します。10 項目まで入力可能です。

参照ボタンで他の商品の寸法を複製できます。また**クリア**ボタンで寸法を消去できます。

表 II-05-5

No	項目名	属性	桁数	説明
1	見出し	文字	全角 10 桁 (半角 20 桁)	項目名を入力します。 例) バスト、ウェスト、ヒップ、B、W、H など
2	寸法	文字	全角 10 桁 (半角 20 桁)	寸法を入力します。

他の商品の寸法を引用する場合は**参照**ボタンを押して、表示された「補助項目一覧(寸法)」から選択します。

品番、**列見出し**、**行見出し**、**内容**ボタンを押して検索項目を選択し、検索ボックスに 前方一致で文字を入力して抽出することも可能です。全て表示する場合は**全体表示**ボタンを押します。

品番	列見出し	行見出し	内容	検索(S)	全体表示(A)
0000001 ★シャン	- 0	バスト	肩幅 袖丈 背丈		
		40	35 37 39 41		
		42	37 39 41 43		
		44	39 41 43 45		
		46	41 43 45 47		
0000004 ★ブルゾン	- 0	表丈	10.00		
		肩丈	20.00		
		袖丈	30.00		
		背丈	40.00		
0008638 ジャケット	- 0		333		



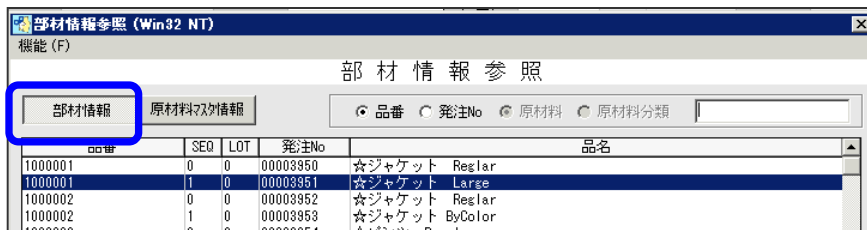
Dblock 部材情報参照

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

19. 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。



20. 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。

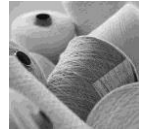


上段のリストから参照したい品番をダブルクリックもしくは **Enter** キーで選択すると、下段のリストに選択した品番で使用している部材の一覧が表示されます。

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。

21. 原材料マスター情報ボタン

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。



22. 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。

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	123	テスト生地	abc	0001	株式会社東光スタイル	2,000
*01	生地	222	リッ		0057	株式会社キタセンモー	2,000
*01	生地	231333	うろう	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		2160	メルシー商事株式会社	2,500
*01	生地	jkeFiejfjkw			0001	株式会社東光スタイル	1,000
*01	生地	KH0001-01	ポリエステル	150*55	2160	メルシー商事株式会社	550
*01	生地	KH0002-01	ストレッチ	128*50	2153	丸亀産業株式会社	2,000
*01	生地	S01-0004	リッ		2160	メルシー商事株式会社	500
*01	生地	S01-0007	フロック	110*55	2160	メルシー商事株式会社	0
*01	生地	S01-0008	クラフト	140×52	2160	メルシー商事株式会社	820
*01	生地	S01-0010	天竺	148	2160	メルシー商事株式会社	1,850
*01	生地	S01-0011	ユニフォーム	108/110*26	2160	メルシー商事株式会社	1,180
*01	生地	S01-0012	ユニフォーム	108*26	2160	メルシー商事株式会社	1,170
*01	生地	S01-0013	リッ	118*50	2160	メルシー商事株式会社	1,100
*01	生地	S01-0015	天竺	110*50	2160	メルシー商事株式会社	1,020
*01	生地	S01-0016	リッ	108*25	2160	メルシー商事株式会社	1,020
*01	生地	S01-0017	リッ	125*50	2160	メルシー商事株式会社	840
*01	生地	S01-0018	ポリエステル	130*50	2160	メルシー商事株式会社	1,350
*01	生地	S01-0019	染料顔料混合物	127*50	2160	メルシー商事株式会社	790
*01	生地	S01-0020	C/N先染ストライプ	130*50	2160	メルシー商事株式会社	1,300
*01	生地	S01-0022	起毛チェック顔料コート	110*60	2160	メルシー商事株式会社	690
*01	生地	S01-0023	ジャストビーストライプ	118/112*60	2160	メルシー商事株式会社	900
*01	生地	S01-0024	トビーストライプ	112*60	2160	メルシー商事株式会社	680
*01	生地	S01-0028	エクセルコートポリエステル	135*50	2160	メルシー商事株式会社	0
*01	生地	S01-0029	ストレッチリッ	135*50	2160	メルシー商事株式会社	1,500

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。



Dblock 加工指示書、

入力・呼び出し中の品番の加工指示書を印刷します。

操作方法

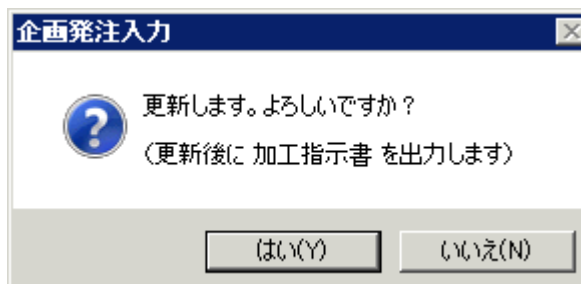
23. 加工発注書ボタン

加工発注書が出力できます。

24. 確認メッセージの表示

「はい」を押すと更新され出力できます。

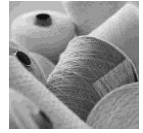
「いいえ」を押すと更新も出力もされません。



25. 加工発注書の表示

加工発注書画面が表示されます。

選択していた発注 No.で範囲指定されているため、そのまま出力します。



II-05-2 企画発注入力 [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。

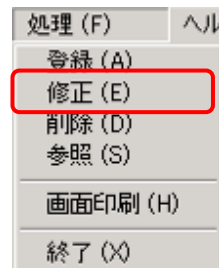
★ 発注No、品番は変更不可です！！

操作方法

1. 処理の選択

マウスまたはアクセスキーにて

[処理(F)]-[修正(E)]を選択します。



2. 品番コードの入力

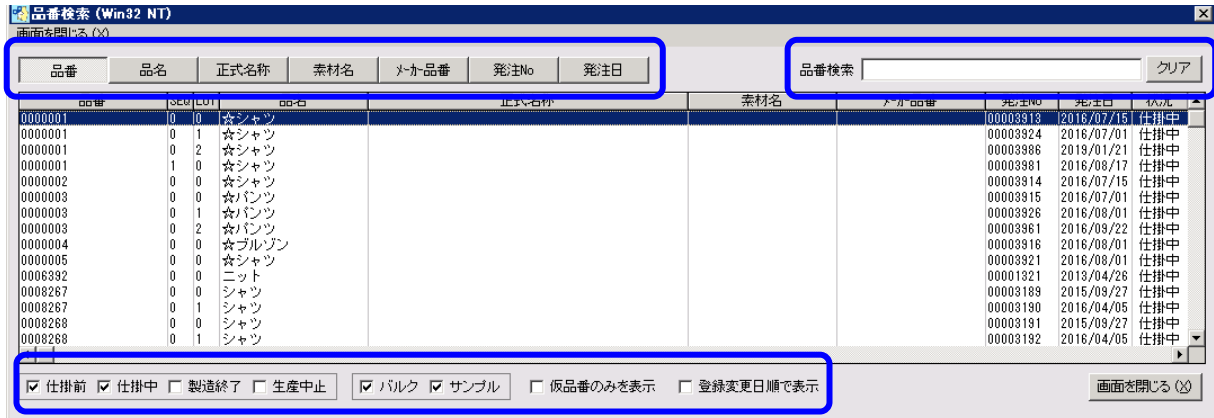
登録されている内容から検索する場合は スペース キーを押し、品番検索画面を呼び出します。

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。



II-05-3 企画発注入力 [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

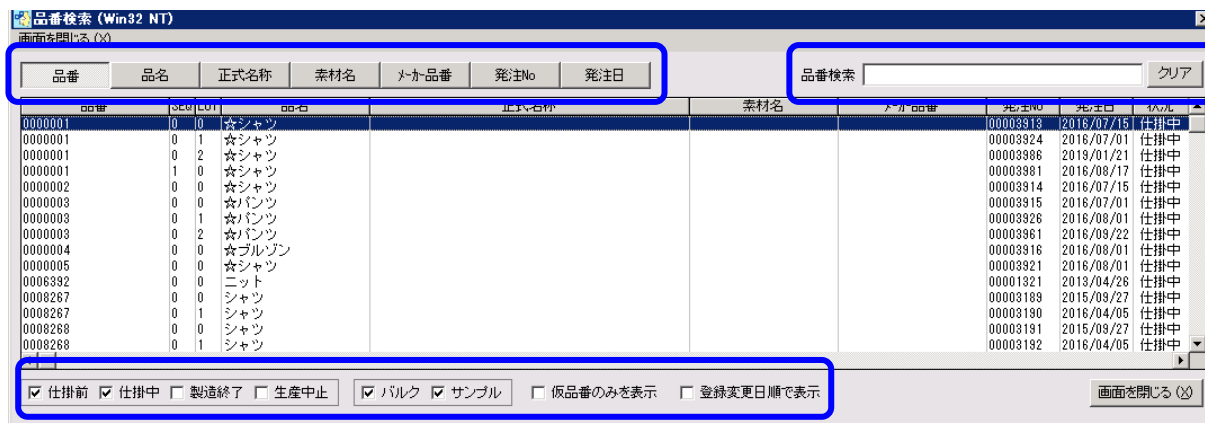
登録されている内容から検索する場合は[スペース]キーを押し、品番検索画面を呼び出します。

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。

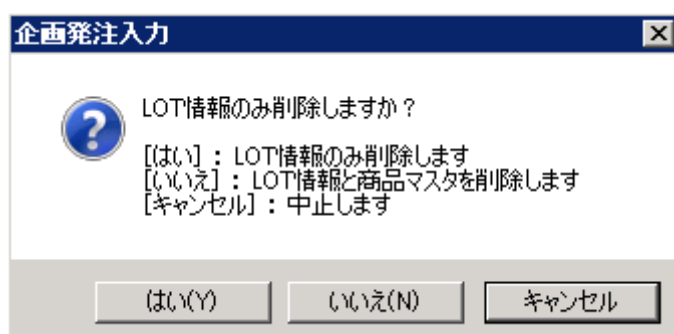
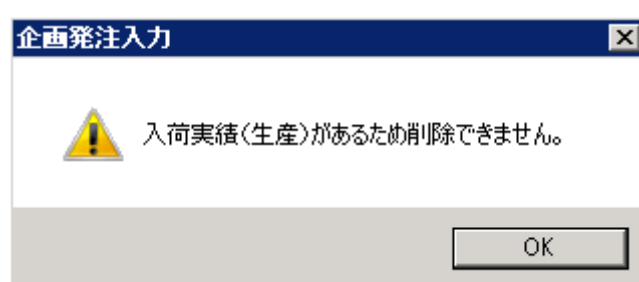




表 II-05-6

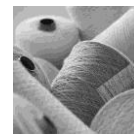
選択肢	商品マスター	発注情報 (Lot)	
「はい」		削除	発注情報(選択 Lot)のみ削除し、商品マスターは残ります。
「いいえ」	削除	削除	発注情報(全 Lot)、商品マスターの両方を削除します。
「キャンセル」			削除はせず、そのまま画面を閉じます。

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！！



II-01-4 生産原価見積書 [参照]処理

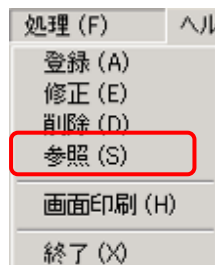
[参照]処理説明

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。

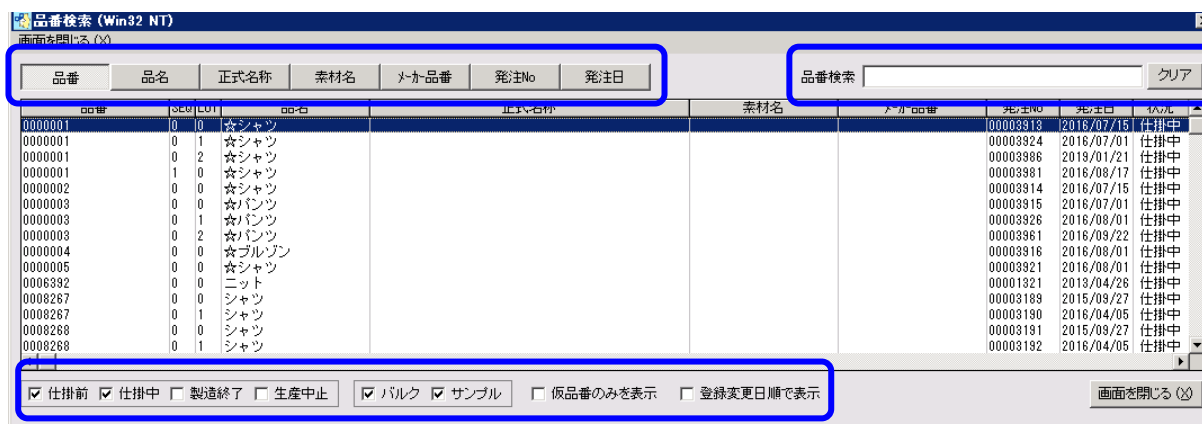


2. 品番コードの入力

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。