

次の作業が行えます。

- ◆1. 推移表から生産計画を入力します。
- ◆2. 計画した生産計画をL/Tで変更します。 L/T・・・リードタイム(製品が完成するまでに必要な日数)
- ◆3. 計画した生産計画をS/Tで確認します。
- S/T・・・スタンダードタイム(標準時間)
- ◆4. 単品計画で生産計画入力します。
- ◆5.「指図確認」が確認できます。

- この推移表は、メニュー→基準→製品構成作成・基準情報登録で 「製品構成作成・基準においた

メニュー「生産」→「生産計画」→「生産計画」→「生産計画入力・推移表」 をクリックすると下の画面になります。



◆1. 推移表から生産計画を入力します。

製品コード 品名 現在庫 株本本 八座丁定 *** 本本本 生業本 生業本 <t< th=""><th>製品コード 品 名 現在庫 製品計画 含入類 含入日 受計構築 受計体 (利用) 有効数 計画数 2345678 カバー2 1234567 カバーケース 0 132811 ペース オキジ E9CC-B10C 19 0132811 ペース オキジ E9CC-B10C 19 100200019 100 3/15 19 100200019 100 3/15 19 100200019 100 3/15 19 100200019 100 3/15 598</th><th></th><th>1</th><th></th><th></th><th></th><th>-</th><th>7.00</th><th></th><th>1 M2 M2</th><th>NY NY NY 1111</th><th></th><th></th><th>1 1</th><th></th><th>r</th></t<>	製品コード 品 名 現在庫 製品計画 含入類 含入日 受計構築 受計体 (利用) 有効数 計画数 2345678 カバー2 1234567 カバーケース 0 132811 ペース オキジ E9CC-B10C 19 0132811 ペース オキジ E9CC-B10C 19 100200019 100 3/15 19 100200019 100 3/15 19 100200019 100 3/15 19 100200019 100 3/15 598		1				-	7.00		1 M2 M2	NY NY NY 1111			1 1		r
12345678 カリドー2 0 0 0 3/1 -100 112345677 カリドーケース 0 410020006 100 3/1 -100 10132811 ^^-ス オネジ EBCC-BIOC 19 4100200044 150 4/15 -150 10132811 ^^-ス オネジ EBCC-BIOC 19 4100100167 100 1/25 -81 10132811 ^^-ス オネジ EBCC-BIOC 19 4100100167 100 1/25 -81 1010200019 100 3/15 19 100 1/25 -81 100210102 ホックス アッシー WLCA2 ID 598 598 598 598 598	2345678 カバー2 0 410020006 100 3/1 -100 1234567 カバーケース 0 410020004 150 4/15 -150 0132811 ペース オネジ E8CC-BTOC 19 4100100167 100 1/25 -81 L100200019 100 3/15 19 0210102 ホツウス アツシー WLCA2 ID 598 部品構成 現在庫 計画 加工機 完了日 受入数 進 捗	製品コード		品名		現在庫	* * * * 製品計i	画:	(丁)定 / 倉入残	倉入日	受注情報	軍了走 4 受注残	納期	有効数	計画数	Į.
1234567 カバーケース 0 100 3/1 -100 1234567 カバーケース 0 10 3/1 -100 1234567 カバーケース 0 10 100 3/1 -100 11234567 カバーケース 150 150 150 150 150 150 150 150 150 150	1234567 カパーケース 0 410020006 100 3/1 -100 0132811 ペース オネジ E80C-B10C 19 410020004 150 4/15 -150 0132811 ペース オネジ E80C-B10C 19 4100200019 100 3/15 19 0110201012 ホッツカス アッシー WLCA2 ID 598 1100200032 50 3/20 699 0210102 ホッツカス アッシー WLCA2 ID 598 1100200032 50 3/20 598 19	42345678	カバー2											U		1
10132811 ハース オネジ EBCC-BIOC 19 4/15 -150 00132811 ハース オネジ EBCC-BIOC 19 4/15 -150 19 4100100167 100 1/25 -81 100200019 100 3/15 19 00210102 ホックス アッシー WLCA2 ID 598 部品構成 現在庫 計画 加工残 完了日 受入数 進 捗	10132811 ハース オネジ EBCC-BTIOC 19 4/15 -150 0132811 ハース オネジ EBCC-BTIOC 19 4/15 -150 19 4100100167 100 1/25 -81 100200019 100 3/15 99 0210102 ホックス アッシー WLCA2 ID 598 0210102 ホックス アッシー WLCA2 ID 598	1234567	カバーケー	-7							A100200006	100	3/1	-100		
00132811 小ース オネジ EBCC-BIOC 19 19 19 19 19 1100200019 100 3/15 100 1/25 -81 0210102 ホヅウス アヅケ・WLCA2 ID 598 598 3/20 69 第品構成 現在庫 計画 加工残 完了日 受入数 進 捗	0132811 ヘ^-ス オネジ EBCC-BIOC 19 19 10 3/15 19 19 100 1/25 -81 19 19 100 3/15 19 100 3/15 1	/1204001	236 1 2	~		U					A100200044	150	4/15	-150		
第二日 第二日 第二日 第二日 第二日 第二日 第二日 第二日 100200019 100 3/15 100 1/25 -81 19 100200019 100 3/15 100 1/25 -81 19 100200032 50 3/20 100 69 598 第二日 598 598 598 598 598	0210102 ホックカス アッシー WLCA2 ID 598 1000 100167 1000 1/25 -81 19 0210102 ホックカス アッシー WLCA2 ID 598 598 3/20 69 598	0132811	ベース オネシ	° E8CC-B100	>	19		li	i i			-		19		
1100200019 100 3/15 19 0210102 ホックス アッシー WLCA2 ID 598 50 3/20 69 部品構成 現在庫 計画 加工残 完了日 受入数 進 捗	1100200019 100 3/15 19 1100200019 100 3/15 19 0210102 ホックカス アッシー WLCA2 ID 598 第記構成 現在庫 計画 加工残 完了日 受入数 進										A100100167	100	1/25	-81		
00210102 ホックス アッシー WLCA2 ID 598 503/20 69 部品構成 現在庫 計画 加工残 完了日 受入数 進 抄	0210102 ホックス アッシー WLCA2 ID 598 50 3/20 69 部品構成 現在庫 計画 加工残 完了日 受入数 進 捗						L100200	019	100	3/15			_	19		
部品構成 現在庫 計画 加工残 完了日 受入数 進 排	部品構成 現在庫 計画 加工残 完了日 受入数 進 捗 費	0210102	まうりカフ アウド			500	L100200	032	50	3/20				69		
				Too and too	en son an	- Constant -	Sector Sector	Transco	cone fre	_						1 a
		a ra:	構成	現在庫	計画	加工残	完了日	受入	娄			進 扨	ŧ			mini
		部品	構成	現在庫	計画	加工残	完了日	受入	<u>数</u>			進想	ţ.			mixt

推移データ・推移表について ・ 推移データとは、受注データと生産計画を納期 会コローン 世報サーンマー 推移させる事で生産計画投入時期を判断するのに利用します。

推移表の項目内容は次の通りです

現在庫	製品在庫にある現在庫数を表示します。
入庫予定 製品計画	生産計画中の作業指図書のロット番号が表示されます。
倉入残	生産計画中の作業指図書の指示数が表示されます。
倉入日	生産計画中の作業指図書の最終工程完了日が表示されます。
出庫予定 受注情報	受注情報にある受注伝票番号が表示されます。
受注残	受注情報にある受注伝票の受注残数が表示されます。
納期	受注情報にある受注伝票の納期が表示されます。
有効数	現在庫+入庫予定一出庫予定=有効数
計画数	有効数不足の製品を生産計画入力する時にこの計画数枠をクリックします。





⑦ピンク字は月をまたいで納期変更した受注情報です。グリーン字は月内で納期変更した受注情報です。
 ⑧指図書がオレンジ色に変わる条件

	L <u>1001</u> 00001	2010年2月16日(火)	:
	「(年月)10年1月」	システムの日付け	
	・ロットNoの日付けが	10年1月の場合	
Υ.	システムの日付が201	0年2月16日以降であればオレンジに変わります。	
	オレンジ色の意味は、	システム日付けが15日を過ぎた場合、指図書の年月が前月以前のものは	
	オレンジ色で表示され	ます。	

⑨対象の製品コードをクリックすると、下のグリッドに指図書の進捗工程が確認できます。
 右端の「過不足」の(計画中)が表示されているのは
 計画を立てただけで指図書が作成されていないものです。
 指図書の作成は、指図の指図書採番(所要量展開)で、作成されます。

106の〔計画数」枠をクリックすると次の様な「生産計画」画面に変わります。

クリックした製品コードの生産計画品名、階層内容が表示されます。

****** ・階層とは・・・ひとつの製品から、ひとつの製品が作られる時「階層(01)に表示されます。 ۲ 複数の製品を組合せて、ひとつの製品になる場合、階層(02)階層(03)に表示されます。 ・階層は、基準情報で登録しておきます。 ;

製品	名称: 木;	ウス アッ	9− WLSD II	5	<u>e</u> i n [122 01	, î					
	âŤi	画叙		1 3	増入日				HR IN	1					
No.	製品CD	区分	階層(01)	組数	計画数	L/T	完了	批出	区分	階層(02)	組数	計画数	L/T	完了	払出
0001	D0210109	仕掛	D0210109	1	~			不要	任掛	D0210122	1				不要
0002		56G	020 JIKWLC(1	2	_		_	aper	020 JIKWLS(1				
0003		26a	020 JIKD4 AC	1	764		• • •		任掛	D0132811	1				不要
0004					間	1唐(01)		al do	UTUE3SAST	1				
0005															
0006															
準日程	情報												TH.W	1 50	- 41.877
									- F	-		-	(1961)與		35.88
層	製品CD	8	名 1	画数	工順	部門	f	業名	機械	L/T(d) 段期	仅 加工	(h) 工数())最大	着手日	材料

①「計画数」「倉入日」を入力します。

「払出」があれば不要をクリックするとコンボボックスが表示されるので要を選択します。

(標準は『不要』設定になっています。)	
---------------------	--

ISAKO	T020					~~~~	~									
製品	13-F DO	01010	9		6	À	Z						2010年	503月0	4日(木	5
ist,					كر	Ψ,	<i>У</i> —									
製品	名称: 木	ックス アッ	シー WLSD I	D	Ş	\sim		_								
	ā†i	画数	10	i0	倉入日	2010/	04/01		展開	3						
No.	製品CD	区分	階層(01)	組数	計画数	L/T	完了	払出	区分	階層(02)	組数	計画数	L/T	完了	批出	l (fi
0001	D0210109	仕掛	D0210109	1				不要	仕掛	D0210122	1				不要	ζΨ
0002		部品	020 JIKWLCI	1					部品	020 JIKWLSC	1					Ø
0003		部品	020 JIKD4A0	1					仕掛	D0132811	1				要 💌	
0004									部品	010E3SAST	1					
0005															-	-
0006																
												1	再計算	S/*	⊺ 参照	
皆層	製品CD	品	名	计画数	工順	部門	í	作業名	機械	L/T(d) 段]	权 加口	E(h) 工数(h) 最大	着手日	材料	
- F 単品	1F; 計画 F;	2		F4	F5		<u>-6</u>	F7	J]F	3 F9]	F10 実行	F11 クリア		12 7	

1717	「タンを	押すこと	により	階層(02)ß	皆層(03)	の製品	品も	、同日	時に生	産計回	画がたっ	こられ	ます。	0	
		•••••	• • • • • • •	••••		• • • • • • • • • •	• • • • • •	• • • •	• • • • •	•••••	••••	• • • • • • • •	• • • • •	• • • • • •	•••••	
<u> </u>	iko ruzu			-									14			
	製品コード	D021 01 0	9		実行	終了しまし	7e !				\sim		2010年	E03月04	4日(オ	.
構成										- E C						
1	製品名称:	ホックス アッ	シー WLSE	ID					\sim	on	2					
		計画数	1	00	倉入E	3 2010/04	/01		展開	2						
N). 製品C	D 区分	階層(01)	組数	計画	数 L/T	完了 扎	ム出	区分	階層(02	組数	計画数	L/T	完了	払出	
00	D02101	09 仕掛	D0210109	1		100 5	4/1 7	要	仕掛	D0210122	1	100	6	3/18	不要	
00	02	部品	020 JIKWL	C(1	1	100			部品	020 JIKWL	SC 1	100				
00	03	部品	020 JIKD4	40 1		100		_	仕掛	D0132811	1	100	17.5	3/18	要	
00)4		1	_	_			_	部品	010E3SA	5T 1	100				
00	Jb vo			-	_											
200	0														3	2
1	그 좋다 바로 부명														1.0	
- 28-14-1	3 43E (1979)2					赤字	は、着	i手F	ヨが	本日よ	り		再 計管	S/T	参昭	
PERF			7	a.L. CECHA	-T 105	「過	まに	なっ	てし	います。		JER A	1.8+	**	4-4401	10
102	D0210142	1003 まやりわつ アウシー	6 WIC02-G	67回受X		05 生箭0山荷	00 \$535	ち相句	-	0.5	0.0	12 02		a于日 9/99	<u>ৰথ</u> সম	~
03	00210142	10 77 177-	WLONZ G	100	01	33 製造26	471 / 1	CtnT	0001	2	15 3	25 240	8	3/10		-
	D0210122	ホッツクス アツシー	WLCA2-R	100	02	03 購買外注	66 建装		008	3	0.0		8	3/12		
	5050259576			11221	03	05 生管G出荷	83 箱詰(の梱包	232.0	1	0.0		8	3/17		
02					01	03 購買外注	4C 全加	I	049	10	0.0		8	2/23	2/22	
	D0132811	ベース オネジー	E8CC-B100	100	02	06 生産管理(i; 6F 洗バ,	ルコー		1	0.0		8	3/9		
									000		0.0			040		-

③「計画数」「倉入日」に変更があれば、再入力し〔展開〕ボタンをクリックします。
 ④工程ごとの着手日、L/T等を確認します。変更がなければ、〔F10実行〕ボタンをクリックします。
 ⑤確認画面で〔はい〕をクリックすると、生産計画に登録できます。



◆2. 計画した生産計画をL/Tで変更します。

tett				-														
尚	品名称:	ホシックス アッ		ID														
400	.00 011.	10 / / / / / / / / / / / / / / / / / / /			⇔ 1r	7 600	10/01	101		雇用	1							
		副数		50	启入t	3 20	10704	/01		715(1#1								-
No.	製品C	D 区分	階層(01)	組数	計画	数し	L/T 3	完了	払出	区分	階層(0)	2) #	祖数 計	画数	L/T	完了	払出	
0001	D02101	09 仕掛	D0210109	1		100	5	4/1	不要	仕掛	D021012	2	1	100	6	3/18	不要	
0002		部品	020 JIKWLC	1		100				部品	020 JIKW	LSC	1	100				
0003		部品	020 JIKD4 A	í 1		100				仕掛	D013281	1	1	100	17.5	3/18	要	
0004										部品	010E3SA	ST	1	100				
0005																		
0006																		
																	>	
- ME []]	(TAB 877																	
	相關的資源的																	
944 D -	相當「自華德													į	再計算	S/T	参照	
階層	製品CD	品	8	計画数	工順	白	6P ¶	作	業名	機械	L/T(d)	段取	加工の	i 工数(h)	雨計算		参照材料	T
四日·昭居 103	製品CD D0210142	品 ホックス アッシー	名 · WLCA2-G	計画数 100	<u>工順</u> 07	<u>部</u> 05 生育	<mark>時門</mark> 管G出荷	作 83 箱	業名 詰め梱包	機械	L/T(d) 0.5	段取 0.0	<u>加工い</u> 0.3	_i 工数(h) 0.3	再計算 最大 8		参照 材料	~
略層 03	程1首年回 製品CD D0210142	品: ホッックス アッシー	名 · WLCA2-G	<mark>計画数</mark> 100	<u>工順</u> 07 01	部 05 生作 33 製订	即門 管G出荷 造2G	作 83 箱 47 L/	業名 詰め梱包 /NC加I	<u>機械</u> 0001	L/T(d) 0.5 2	段取 0.0 1.5	加工の 0.3 22.5	i 工数(h) 0.3 24.0	再計算 最大 8 8	S/T 着手日 2/22 3/10	参照材料	~
^{四年日,} 階層 03	報告報告 製品CD D0210142 D0210122	品 本ッックス アッシー ホッックス アッシー	名 · WLCA2-G · WLCA2-R	計画数 100 100	工順 07 01 02	部 05 生作 33 製注 03 購買	時間 管G出荷 造2G 町外注	作 83 箱 47 L/ 66 塗	<mark>業名</mark> 詰め梱包 /NC加工 装	<u>機械</u> 0001 008	L/T(d) 0.5 2 3	段取 0.0 1.5 0.0	加工的 0.3 22.5	i 工数(h) 0.3 24.0	再計算 最大 8 8 8	S/T 着手日 2/22 3/10 3/12	参照	
^{四年日,} 階層 03	截11首年標 製品CD D0210142 D0210122	<mark>ዜ።</mark> ቱንንን <u>አ</u> ምንን- ቱንንንአ ምንን-	名 · WLCA2-G · WLCA2-R	<mark>計画数</mark> 100 100	工加 07 01 02 03	部 05 生作 33 製订 03 購買 05 生作	<mark>御門</mark> 管G出荷 造2G 町外注 管G出荷	作 83 箱 47 L/ 66 塗 83 箱	業名 詰め梱包 /NC加工 装 詰め梱包	機械 0001 008	L/T(d) 0.5 2 3 1	段取 0.0 1.5 0.0	加工(h) 0.3 22.5	i 工数小 0.3 24.0	再計算 最大 8 8 8 8 8	S/T 着手日 2/22 3/10 3/12 3/17	参照材料	
^{四年日, 階層} 03 02	截1首年 製品CD D0210142 D0210122	品: ホッックス アッシー ホッックス アッシー	<mark>8</mark> ∙ WLCA2-G • WLCA2-R	<mark>計画数</mark> 100 100	工順 07 01 02 03 01	部 05 生作 33 製注 03 購買 05 生作 03 購買	70円 管G出荷 造2G 町外注 管G出荷 町外注	作 83 箱 47 L 66 塗 83 箱 4C 全	業名 詰め梱包 /NC加工 装 詰め梱包 加工	機械 0001 008 049	L/T(d) 0.5 2 3 1 1	段取 0.0 1.5 0.0	加工 (h) 0.3 22.5	i 工数(h) 0.3 24.0	雨計算 最大 8 8 8 8 8 8	<u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u>	参照 材料 2/22	
·····································	製品CD D0210142 D0210122 D0132811	品: ホッツウス アッシ・ ホッツウス アッシ・ ペース オネジ	名 - WLCA2-G - WLCA2-R E8CC-B10(計画数 100 100 100	I.M 07 01 02 03 01 01	部 05 生作 33 製订 03 購買 05 生作 03 購買 06 生点	御門 管G出荷 造2G 町外注 管G出荷 電外注 電子注 電子注 金 管子注 電子注 電子注	作 83 箱 47 L 66 塗 83 箱 4C 全 6F 洗	^{業名} 詰め棚包 [/] NC加工 装 詰め梱包 加工 パルコー	<u>機械</u> 0001 008 049	L/T(d) 0.5 2 3 1 10 10		加工(h) 0.3 22.5		禹計算 最大 8 8 8 8 8 8 8 8	S/T 着手日 2/22 3/10 3/12 3/17 2/23 3/9	 参照 材料 2/22 	
四日 昭層 03 02	製品CD D0210142 D0210122 D0210122 D0132811	品: ホッツウス アッシ・ ホッツウス アッシ・ ペース オネシ	名 ・WLCA2-G ・WLCA2-R E8CC-B10(<mark>計画数</mark> 100 100	工順 07 01 02 03 01 01 02 03	部 05 生作 33 製注 03 購買 05 生作 03 購買 06 生点 03 購買	御門 管G出荷 造2G 町外注 管G出荷 管G出荷 電外注 電子注 電子注 電子注 電子注 電子注	作 83 箱 47 L 66 塗 83 箱 4C 全 6F 洗	業名 素の相包 /NC加工 装 詰め相包 加工 パルコー パルコー	根4様 00001 008 049 026	L/T(d) 0.5 2 3 1 10 1 5	段取 0.0 1.5 0.0		工数(4) 0.3 24.0	禹計算 最大 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8	S/T 着手日 2/22 3/10 3/12 3/17 2/23 3/9 3/10	参照 材料 2/22	

・「計画数」「倉入日」を入力し〔展開〕ボタンをクリックしますと登録されている「基準日程のL/T」で 当算され、着手日が決定されます。一時的に、このL/Tを変更したい時は次の様にします。

①変更する作業部門行の「L/T」枠をクリックします。 ②変更する「L/T」を入力します。(例・・・ 2 と入力します。)

_	基進日に	程:情報														
	±.5											Ī	 新計算	S/T	参照	
	階層	製品CD	品名	計画数	工順	部門	作業名	機械	L/T(d)	段取	加工の	工数の	最大	着手日	材料	
	03	D0210142	ホッツウス アツシー WLCA2-G	100	07	05 生管G出荷	83 箱詰め梱包		0.5	0.0	0.3	0.3	8	2/22		^
					01	33 製造2G	47 L/NC加工	0001	2	1.5	22.5	24.0	8	3/10		
		D0210122	ホッツクス アツシー WLCA2-R	100	02	03 購買外注	66 塗装	008	3	\sim	\sim		8	3/12		
					03	05 生管G出荷	83 箱詰め梱包		1	¢ 🕖) \		8	3/17		
	02				01	03 購買外注	4C 全加工	049	10	J.	ŗ		8	2/23		
		D0132811	ペース オネジ E8CC-B10(100	02	06 生産管理G;	6F 洗バルコー		2	0.0			8	3/9		
					03	03 購買外注		026	5	0.0			8	3/10		~

③〔再計算〕ボタンをクリックします。変更した「L/T」で再表示されます。「着手日」が変更されました。

											\sim					
- 基:	準日制	皇情華履									(Q	Joh	퇘算	S/T	参照	
B	皆層	製品CD	品名	計画数	工順	部門	作業名	機械	L/T(d)	段取	加工い	工数的	最大	着手日	材料	
	03	D0210142	ホッツクス アツシー WLCA2-G	100	07	05 生管G出荷	83 箱詰め梱包		0.5	0.0	0.3	0.3	8	2/19		^
					01	33 製造2G	47 L/NC加工	0001	2	1.5	22.5	24.0	8	3/10		
		D0210122	ホッツクス アツシー WLCA2-R	100	02	03 購買外注	66 塗装	008	3	0.0			8	3/12		
	~~				03	05 生管G出荷	83 箱詰め梱包		1	0.0			8	3/17		
	02				01	03 購買外注	4C 全加工	049	10	0.0			8	2/22		
		D0132811	ベース オネジ E8CC-B10(100	02	06 生産管理G;	6F 洗バルコー		2	0.0			8	3/8		
					03	03 購買外注		026	5	0.0			8	1/10		~
													/	1		



④変更内容を確認して、〔F10実行〕ボタンをクリックします。⑤「確認」画面が表示されるので、「はい」をクリックして、登録します。





◆3. 計画した生産計画をS/Tで確認します。

製品	品コード	D01 3281	1									2	010年	-03月04	日(木)
t cft				1											
\$,D))。 街山!	口々秋.	N-7 + + + -	C EROOLE	100											
<u>इ</u> न्द्र	10-0-0-0-0-+	N A 442	LUCCL						i i						
		計画数	10	0	泪入 b	H 2010/04,	/01	腰開	5						
No.	製品C	D 区分	階層(01)	組数	計画	j数 L/T B	完了 払出	区分	階層(0	2) 刹	設計	H画数	L/T	完了	批出
0001	D01328	11 仕掛	D0132811	1		100 17.5	4/1 不要								
0002		部品	010E3SAS	Γ 2		200		_	_		_		_		
															~
															(a)
															r /
															AD.
															Ye we
準日利	記書車廠														
洋田利	呈小青苹屐											i	再計算	(\$/T	
·準日利 階層	L 情報 製品CD	品	à	計画数	工順	音時門	作業名	機械	L/T(d)	段取	加工的		再計算 最大	」 (S/T 着手日	
洋日利 階層	呈情報 製品CD	品	2	計画数	<u>工順</u> 01	部門 03 購買外注	作業名 4C 全加工	<u>機械</u> 049	L/T(d) 10	<u>移取</u> 0.0	加工い	i 工数の	再計算 最大 8	S/T 着手日 3/9	参照材料
準日和	呈情報 製品CD	品名	2	計画数	<u>工順</u> 01 02	<u>部門</u> 03 購買外注 06 生産管理G;	作業名 4C 全加工 6F 洗パルコー	<u>機械</u> 049	L/T(d) 10 1	経現 0.0 0.0	加工い	_i 工数い	新計算 最大 8 8	S/T 着手日 3/9 3/23	
2準日和 階層 01	聖情報 製品CD D0132811	品4 ^^-x 才ネジ l	2 E8CC-B10(計画数 100	I.III 01 02 03	<u>部門</u> 03 購買外注 06 生産管理G; 03 購買外注	作業名 4C 全加工 6F 洗パルコー	<u>機械</u> 049 026	L/T(d) 10 1 5	fqAy 0.0 0.0 0.0	加工い	i 工数い	斯計算 最大 8 8 8	着手日 3/9 3/23 3/24	
5準日和 階層	聖情報 製品CD D0132811	日本 ペース オネジ [・] F	2 2800-B10(計画数 100	工順 01 02 03 04	部門 03 購買外注 06 生産管理G; 03 購買外注 06 生産管理G;	作業名 4C 全加工 6F 洗パルコー 61 洗浄	機械 049 026	L/T(d) 10 1 5 0.5	経現 0.0 0.0 0.0 0.0	<u> 70 T (h)</u>	_i 工数い	馬計算 最大 8 8 8 8		参照 材料
5準日和 階層 01	聖情華服 製品CD D0132811	ス オネジ [*] F	2 38CC-B10(<u>計画数</u> 100	T.))) 01 02 03 04 05	部門 03 購買外注 06 生産管理G: 03 購買外注 06 生産管理G: 05 生管G出荷	作業名 4C 全加工 6F 洗パルコー 61 洗浄 83 箱詰め梱包	<u>機械</u> 049 026	L/T(d) 10 1 5 05 1	移取 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	<u>ታወ፲ ዓ</u> ა)	_i 工数的)	町計算 最大 8 8 8 8 8		
5準日和 階層 01	聖情報 製品CD D0132811	品4 ヘ [*] ース オネジ『	2 E8CC-B10(計画数 100	工加 01 02 03 04 05	<u>部門</u> 03 購買外注 06 生産管理G; 03 購買外注 06 生産管理G; 05 生管G出荷	作業名 4C 全加工 6F 洗) パルコー 61 洗浄 83 箱詰め梱包	<u>機械</u> 049 026	L/T(d) 10 1 5 0.5 1	F会取 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	加工い	_i 工数(h)	馬計算 最大 8 8 8 8 8 8 8		
5準日和 階層 01	聖情報 製品CD D0132811	品4 ヘ [*] ース オネジ『	2 E8CC-B10(計画数 100	工加 01 02 03 04 05	<u>88</u> 門 03 購買外注 06 生産管理G 03 購買外注 06 生産管理G 05 生管G出荷	作業名 4C 全加工 6F 洗パルコー 61 洗浄 83 箱詰め梱包	機械 049 026	L/T(d) 10 1 5 0.5 1	手会現又 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	<u>加工</u> 4v)	_i 工数い	雨計算 最大 8 8 8 8 8 8		
5準日和 階層 01	聖情報 教品CD D0132811	品4 ヘ`ース オネジ『	2 E8CC-B10(計画数 100	工加 01 02 03 04 05	87 03 購買外注 06 生産管理 06 生産管理 06 生産管理 05 生管 G出荷	作業名 4C 全加工 6F 洗パルコー 61 洗浄 83 箱詰め梱包	<u>機械</u> 049 026	L/T(d) 10 1 5 0.5 1	手会現 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	加工的	_i 工数い	新計算 最大 8 8 8 8 8	多/1 3/9 3/23 3/24 3/31 3/31	
5準日利 階層 01	聖情報 教品CD D0132811	品4 ヘースオネジー E2	<mark>д</mark> Е8СС-В10(計画数 100 F4	<u>т</u> ,)) 01 02 03 04 05	部門 03 購買外注 06 生産管理(3) 05 生管管理(3) 05 生管管理(3) 05 生管管理(3) 05 生管(3)	作業名 4C 全加工 6F 決パルコー 61 洗浄 83 箱詰め畑包	機械 049 026	L/T(d) 10 1 5 0.5 1	修用 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	加工 (h)	_i 工数(h)	馬計算 最大 8 8 8 8 8 8	<u>第</u> 手日 3/9 3/23 3/24 3/31 3/31	
送準日和 階層 01	21情報 製品CD D0132811	日本 ヘ ¹ ースオネジ [・] 「 F2	E8CC-B10(計画数 100 F4	工加 01 02 03 04 05	部門 03 講覧外注 06 生産管理G、 03 講覧外注 06 生産管理G、 05 生管G出荷 5	作業名 4C 全加工 6F 洗パルコー 61 洗浄 83 箱詰め畑包 F7	機械 049 026 F8	L/T(d) 10 1 5 0.5 1	手会刊又 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 7.9	加工 (h) 	 工数(h)	馬計算 最大 8 8 8 8 8 8 8 8 8 711 7017	第年日 3/9 3/23 3/24 3/31 3/31	

①[S/T参照]ボタンをクリックします。

②「基準日程情報(S/T)画面が表示されます。

皆層	製品CD	品名	計画数	工順	部門	作業名	機械	S/T(s)	段取	加工的	工数(h)	最大	着手日	材料
				01	03 購買外注	4C 全加工	049	0	0.0			8	4/1	
				02	06 生産管理G;	6F 洗バルコー		6	0.0	1.7	1.7	8	4/1	
01	D0132811	ペース オネジ E8CO-B10(100	03	03 購買外注		026	0	0.0		\mathbb{N}	8	4/1	
				04	06 生産管理G;	61 洗浄		0	0.0			8	4/1	
				05	05 生管G出荷	83 箱詰め梱包		0	0.0			8	4/1	
		「至反し、 レンノ トリカン合い	をみれし (いれ	は次の悚な	計昇式になり	ッより	0						
(3) 李牛 [f													10010010010010

◆4. 単品計画で生産計画入力します。

20013		10021010	19										2	0104	-03 /104	
成—																
製	品名称:	ホックスアッ	シー WLSD I	D												
		計画数	10	0	倉入E	2010/	04/01		展開	1						
No.	製品C	D 区分	階層(01)	組数	計画	友 L/T	完了	払出	区分	階層(12) 着	退数 言	+画数	L/T	完了	払出
0001	D02101	09 仕掛	D0210109	1	1	00 5	4/1	不要	仕掛	D02101:	22	1	100	6	3/18	不要
0002		部品	020 JIKWLCI	1	1	00			部品	020 JIKV	VLSC	1	100			
0003		部品	020JIKD4A0	1	1	00			仕掛	D013281	11	1	100	17.5	3/18	要
0004									部品	010E3S	AST	1	100			
oper																
0005																
0005) /mit				<u> </u>									>
0005 0006 準日利	程情報		inir.											再計算	s/т	♪ 参照
0005 0006 準日和 階層	程情報 製品CD		2	十画数	工順	音門	j j	作業名	機械	L/T(d)	段取	加工的	 工数(h)	雨計算	<u></u>	▶ 参照 材料
0005 0006 準日和 階層	程情報 製品CD		名 []	十画数	<u>工順</u> 01	音明 31 製造30	45 3	作業名	<u>機械</u> OE05	L/T(d)	<u>手段取</u> 0.5	<u>加工</u> 的	 工数的 0.9	再計算 最大 8	<u>S/T</u> 着手日 2/2	◆照 材料
0005 0006 準日和 階層	程情報 製品CD			十画数	<u>工順</u> 01 : 02 :	部門 31 製造3G 36 生産管:	45 ¥ ⊈G; 61 ;	作業名	<u>機械</u> OE05	L/T(d) 1.5 0.5	<u>経取</u> 0.5 0.0	力口工 ዓາ 0.4	 工数的 0.9	再計算 最大 8 8	<u></u>	◆照 材料
0005 0006 準日和 階層	程情報 製品CD		名 :	十画数	工順 01 02 03	部門 31 製造3C 06 生産管: 05 生管GB	45 3 里G: 61 ; 3荷 81 ;	作業名 専用機 先浄 全数検査	機補 OE05	L/T@) 1.5 0.5 0.5	<u>手登取</u> 0.5 0.0	<u>加工</u> 0.4 0.2		再計算 最大 8 8 8	<u>S/T</u> 着手日 2/2 2/4 2/4	→ 参照 材料
0005 0006 準日和 階層 04	程情報 製品CD D0210252	ポックス WLN	JID	<mark>十画数</mark> 300	工加 01 : 02 : 03 :	部門 31 製造3C 36 生産管 35 生管GB 36 生産管	45 I 里G; 61 ; 訪 81 : 里G; 6A .	作業名 専用機 先浄 全数検査 パルコート	<u>機械</u> OE05	L/T(d) 1.5 0.5 0.5 0.5	経現 0.5 0.0 0.0 0.0	<u>መ፲ ዓ</u> 0.4 0.2	 工数에 0.9 0.2	再計算 最大 8 8 8 8	<u>S/T</u> 若手日 2/2 2/4 2/4 2/5	> 参照 材料
0005 0006 準日和 皆層 04	程情報 製品CD D0210252	<u>市</u> ホックス WLN	JID	十画读文 300	TN 01 : 02 : 03 : 04 :	部門 31 製造30 06 生産管 05 生管GB 06 生産管 33 購買外	45 I 里G: 61 ; 河 81 : 里G: 6A . 主 66 注	作業名 専用機 先浄 全数検査 パルコート 塗装	秋料戒 OE05 010	L/T(d) 1.5 0.5 0.5 0.5 1.5	£₽₽ 05 00 00 00 00	<u>加工</u> 和 0.4 0.2	 工数钟) 0.9 0.2	雨計算 最大 8 8 8 8 8 8	S/T 着手日 2/2 2/4 2/4 2/5 2/5	▶ ◆照 材料
0005 0006 準日和 階層	程情報 製品CD D0210252	<u>市</u> ホックス WLN	J ID	十画数 300	工加 01 : 02 1 03 1 04 1 01 1	部門 31 製造3C 36 生産管 35 生管GJ 36 生産管 33 購買外 35 生管GJ	45 1 里G; 61 ; 3荷 81 : 里G; 6A . 主 66 3 3荷 83 3	作業名 専用機 先浄 全数検査 パルコート 塗装 溜詰め梱包	機械 OE05 010	L/T(d) 1.5 0.5 0.5 0.5 1.5 0.5	経取 0.5 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	加工 % 10.2	 工数(h) 0.9 0.2 0.3	両計算 最大 8 8 8 8 8 8 8 8 8	<u>S/T</u> 着手日 2/2 2/4 2/4 2/5 2/5 2/9	▶ 参照 材料
0005 0006 準日和 階層 04 03	程情報 製品CD D0210252 D0210102	ホックス アッション	J ID - WLCA2 IC	十画表 300 100	工順 01 : 02 1 03 1 04 1 01 1 02 1 02 1	<u>部門</u> 31 製造3G 06 生産管 35 生管G出 06 生産管 33 購買外 35 生管G出 31 製造3G	451 里G; 61 》 (荷 81 ± 里G; 6A · 主 66 ≟ (荷 83 第 45 §	作業名 専用機 先浄 全数検査 パルコート 変装 電話の細辺 専用機	· 機械 OE05 010 OE06	L/T(d) 1.5 0.5 0.5 1.5 0.5 1.5 0.5 1.5	f⊕∏X 0.5 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	カロエ 4 小 の.4 の.2 の.3 の.3	工数(h) 0.9 0.2 0.3 0.8	雨計算 最大 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8	S/T 着手日 2/2 2/4 2/4 2/5 2/5 2/9 2/10	◆照 材料

先の生産計画入力の「展開」は、製品構成が階層(02)階層(03)等、階層登録されていれば ジ 関連する製品の生産計画が同時に作成されます。階層とは関係なく「単品」で生産計画をたてる時に 実行します。 ①[F1単品計画]をクリックします。 ②メッセージが表示されるので選択して下さい。

***		21010	9	1										overseesee.		- H
作業の名	1 0 1 0 1															
彩山	6-名称: 小ッ 計(画数	24 WLSD 1	ō	倉入E	3 201	10/04/	/01	展開	i î						
No.	製品CD	区分	階層(01)	組数		ー, 酸 L	/T 🗦	毛了 払出	区分		2) 背	组数 計	画数	L/T	完了	払と
0001	D0210109	仕掛	D0210109	1		100	5 /	4/1 不要	仕掛	D021012	2	1	100	6	3/18	不明
0002		部品	020 JIKWLCI	1	÷	100			部品	020 JIKW	/LSC	1	100			
0003		部品	020 JIK D4 AC	1	1	100			仕掛	D013281	1	1	100	17.5	3/18	要
0004			~~~~						部品	010E3S4	AST	1	100			
COOF			1 'rr													
0000				1												
0006				}												
0006 < 基準日程	()青幸辰	<u>ን</u> ግット"よ			5									再計算	s/T	一参照
0000 0006 < 基準日程 階層	情報 製品CD	クリットな) して下さ †画数	、」 工順	吉利	P9	作業名	機械	L/T(d)	段取	加工的	; 工数い	再計算 最大		· 参照 材 ³
0000 0006 < 基準日程 階層	情報 製品CD	クリットな	 2 3 3 4 4 5 2 3) して下さ †画数	い 工順 01	部 31 製造	P 13G	作業名 45 専用機	<u>機械</u> OE05	L/T(d) 1.5	<u>移取</u> 0.5	<u>加工(h)</u> 0.4	; 工数的 0.9	再計算 日最大 8	<u></u>	· 参照 材/
0000 0006 < 基準日程 階層	は 製品CD	クリットは	2 い製品を選択 2 音) して下さ †画数	い 工順 01 02	部 31 製造 06 生産	門 13G 1管理G:	作業名 45 専用機 61 洗浄	<u>機械</u> OE05	L/T(d) 1.5 0.5	経現 0.5 0.0	加工 的) 0.4	工数的 0.9	再計算 最大 8 8	<u>S/T</u> 着手日 2/2 2/4	· 参照 材
0000 0006 冬準日程 階層	情報 製品CD	<u> 카켓카라</u> 品名	(2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2)) して下さ 十画数	U) TMA 01 02 03	部 31 製造 06 生産 05 生管	門 13G 1管理G: 5G出荷	作業名 45 専用機 61 洗浄 81 全数検査	<u>機械</u> OE05	L/T(d) 1.5 0.5 0.5	経現 の5 の0 の0	力加工 (h) 0.4 0.2	工数の 0.9 0.2	再計算 最大 8 8 8	S/T 着手日 2/2 2/4 2/4	· 参照 林/
0000 0006 < 基準日程 階層	(情報) 製品CD 20210252 ホッ	クリッドは 品:	(2)) して下さ 十画数 300	い 工順 01 02 03 04	部 31 製造 06 生産 05 生管 06 生産	門 136 1管理G 5G出荷 注管理G	作業名 45 専用機 61 洗浄 81 全数検査 6A パルコート	<u>機械</u> OE05	L/T(d) 1.5 0.5 0.5 0.5	経取 0.5 0.0 0.0 0.0	加工的 0.4 0.2	i 工数的 0.9 0.2	再計算 最大 8 8 8 8	S/T 着手日 2/2 2/4 2/4 2/5	· 参照 村
0000 0006 冬準日程 階層 04	1情報 製品CD D0210252 ホッ	クリッドよ 品は ウス WLN.	(2) 小製品を選択 2 書) して下さ 十画数 300	U1 01 02 03 04 01	部 31 製造 06 生産 06 生産 06 生産 03 購買	門 33G 管理G: 3G出荷 1管理G: 、外注	作業名 45専用機 61 洗浄 81 全数検査 6A バルコート 66 塗装	機械 OE05 010	L/T(d) 1.5 0.5 0.5 0.5 1.5	修取 0.5 0.0 0.0 0.0 0.0	<u>7017 (%)</u> 0.4 0.2	i 工数(h) 0.9 0.2	再計算 最大 8 8 8 8 8	S/T 着手日 2/2 2/4 2/4 2/5 2/5	* 参照 本才
0000 0006 冬準日程 階層 04	1情報 製品CD 20210252 本 ³	クリッドよ 品名) して下さ †画数 300	1 JUR 01 02 03 04 01 02	部 31 製造 06 生産 05 生管 06 生産 03 購買 05 生管	門 136 管理G. で出荷 1管理G. 、外注 50出荷	作業名 45 専用機 61 洗浄 81 全数検査 6A バルコート 66 塗装 83 箱詰め細包	機械 OE05 010	L/T(d) 1.5 0.5 0.5 1.5 0.5	経取 0.5 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	bur (4) 0.4 0.2 0.3	; 工数钟) 0.9 0.2 0.3	再計算 最大 8 8 8 8 8 8 8 8	S/T 着手日 2/2 2/4 2/4 2/5 2/5 2/9	· 参照 材
0000 0006 本準日程 04 04	(情報版) 製品CD D0210252 ホッツ D0210102 ホッツ	<u>クリッドよ</u> 品 ウス WLN.) して下さ 十画数 300	 工順 01 02 03 04 01 02 01 02 01 01 02 01 01 02 01 	部 31 製造 06 生産 05 生管 03 購買 05 生管 31 製造	門 136 1管理G: 16出荷 1管理G: (外注 136	作業名 45 専用機 61 洗浄 81 全数検査 6A パルコート 66 違装 83 箱詰め相望 45 専用機	機械 OE05 010 OE06	L/T(d) 1.5 0.5 0.5 1.5 0.5 1.5 1.5	移動 の5 の0 の0 の0 の0 の0 の0 の0 の0	borr (h) 0.4 0.2 0.3 0.3	工数 (4) 0.9 0.2 0.3 0.8	再計算 最大 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8 8	S/T 着手日 2/2 2/4 2/4 2/5 2/5 2/9 2/10	* 参职 材

③単品で生産計画する品名行をクリックしますと、「単品計画」画面が表示されます。

	計画	i数 o	倉入	8	!	払出要	Г			再計算	決定		終了	
皆層	製品CD	品名	計画数	工順	音時門	作業名	機械	L/T(d)	段取	加工の	工数(h)	最大	着手日	材料
				01	31 製造3G	45 専用機	OE05	1.5	0.5	0.4	0.9	8		
04	00010050	TOUR OF NEW YORK		02	06 生産管理G;	61 洗浄		0.5	0.0			8		
04	00210202	WEND ID		03	05 生管G出荷	81 全数検査		0.5	0.0	0.2	0.2	8		
				04	06 生産管理G;	6A バルコート		0.5	0.0			8		

④「計画数」「倉入日」を入力し〔再計算〕ボタンをクリックします。

(払出要の時はチェックを入れて下さい。)

	計画	動数 100	倉入	8 20	01 0/04/01	払出要			Č	再計算	決定		終了	
皆層	製品CD	品名	計画数	工順	部門	作業名	機械	L/T(d)	段取	加工的	工数の)	最大	着手日	材料
				01	31 製造3G	45 専用機	OE05	1.5	0.5	0.4	0.9	8		
	00010050	shifting an end of the		02	06 生産管理G	61 洗浄		0.5	0.0			8		
04	00210252	ホックス WENJ ID		03	05 生管G出荷	81 全数検査		0.5	0.0	0.2	0.2	8		
				04	06 生産管理G	6A パルコート		0.5	0.0			8		

⑤「着手日」が表示されます。

	計運	誠 100	倉入	8 20	010/04/01	払出要	2		[]	再計算	決定)	終了	
皆層	製品CD	品名	計画数	工順	音時門	作業名	機械	L/T(d)	段取	加工の	工数の	最大	着手日	材料
				01	31 製造3G	45 専用機	OE05	1.5	0.5	0.4	0.9	8	3/29	3/26
04	00010050	+ Sub > LUE NILLTS	000	02	06 生産管理G	61 洗浄		0.5	0.0			8	3/31	
04	00210202	WENG ID	300	03	05 生管G出荷	81 全数検査		0.5	0.0	0.2	0.2	8	3/31	
				04	06 生産管理G	6A バルコート		0.5	0.0			8	4/1	

⑥確認後、登録する時は〔決定〕ボタンをクリックします。

⑦計画数、倉入日に変更がある時は、変更して〔再計算〕ボタンをクリックします。

⑧〔終了〕ボタン又は 🔀 で終了すると、メニュー画面に戻ります。

◆5.「指図確認」が確認できます。

🚇 JSAKOT022								
						201	0年03月0	2日(火)
製品」ート	品名	現在庫	*** 入 製品計画	庫予定 *** 倉入残 倉入日	*** 出J 受注情報	車予定 *** 受注残 約期	有効数	計画数
部品構成	現在庫計画	加工残	完了日 5	起数	進抄		有効数	過不足 拱
	n West	W. 2						
	F3 F4	F5	F6	F7 F8	F9	F10	F11	F12
表示」「最新"语報!			191204992	200	ا 20110-1.1.0	0 生点	- <i>ク</i> リパ 全計画入力・	推移表

①[F1表示]ボタンをクリックします。

②推移表表示が表示されます。

③推移表に表示する抽出条件の得意先又は製品コードを指定して 〔抽出〕ボタンをクリックします。



④画面上部のグリッドに抽出条件に該当するデータが表示されます。 推移表表示画面は×で閉じます。

										J	2010	1年03月0		↑ I
製品コード		品名		現在庫	* * * 製品計i	入庫	予定 × 倉入穂	(米米 倉入日	*** 出) 受注情報	庫予定 * 受注税	(米米 納期	有効数	計画数	I
12345678	カバー2			0	-COOUT C		D 7 0 X		2012/01/0			0		t
									A100200006	100	3/1	-100		
1234567	カバーケー	ス		0								0	5	L
									A100200044	150	4/15	-150		L
0132811	ベース オネジ	E8CC-B10C		19								19		L
									A100100167	100	1/25	-81		L
					L1002000	019	100	3/15				19		L
0210102	士 やりわて アウド・	- WICA2 ID		500	L1002000	J32	50	3/20				69	1	L
10000			5-100	加工残	完了日	受人	皷		進扬			有効数	過不足	
部品	構成	現在庫	0100			0								

⑤表示された推移表の中から特定の製品を検索したい時は [F1表示]をクリックし、推移表表示画面を表示させます。 製品コード・ロット番号で指定します。

	🖳 推移表表示 🛛 🔀
	抽出条件 得意先 全得意先 ▼ 製品コート [×] 件数:85 <u>抽出</u> 中止 クリア
(5).	表示5~9検索 ☆ 製品コード ☆ ロット番号



①[F6指図確認]ボタンをクリックすると「指図確認」画面が表示されます。



発行日 製品:	111 品名		口小番号	着手日	計画数	発行
品CD		·			— B月糸田	- 発行活

②「製品コード」「得意先」「発行日」のいずれかを選択し、

「明細」又は「発行済」にチェックを入れるか又は空白で〔検索〕をクリックします。

10 LAN HERE				×	
発行日 製品コート	品名	口小番号	着手日言	计画数 発行	
10/03/01 D0132811	ペース オネジ E800-B100	1100200019	10/02/03	50 1	
10/03/01 20132011		1100200032	10/02/10	<u> </u>	
· 씨무CD D0132811	很奇生	-	-		
	-			□//// 1● 光11/月 	
発行日/_/_		件数:2	検索	削除 例7	「検索]をクリックしました。
指國確認				×	
指図確認 発行日 製品コード	品名	口小番号	着手日	× 計画数 <mark>発行</mark>	:
指因確認 <u>発行日</u> 製品コート ³ 10/03/01 D0132811	品名 ヘース オネジ EBCC-B10C	0小番号 L100200019-01	着手日 10/02/03		工程ごとの着手日です。
指因確認 発行日 製品コート ³ 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811	品名 ペースオネジ E8CC-B10C ペースオネジ E8CC-B10C	口小番号 L100200019 01 L100200019 02 L100200019 02	着手日 10/02/03 10/02/18 10/02/19	¥画数 発行 1901 1 1001 1 1001 1	工程ごとの着手日です。
指図確認 発行日 製品コード 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811	品名 ヘニス オネジ E80C-B10C ヘニス オネジ E80C-B10C ヘニス オネジ E80C-B10C ヘニス オネジ E80C-B10C	口小番号 L100200019 01 L100200019 03 L100200019 03 L100200019 03	着手日 10/02/03 10/02/18 10/02/19 10/02/26	計画数 発行 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1	工程ごとの着手日です。
指図確認 第行日 製品コード 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811	品名 ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C	日水番号 L100200019 01 L100200019 02 L100200019 03 L100200019 04 L100200019 05	着手日 10/02/03 10/02/18 10/02/19 10/02/26 10/02/26	計画数 発行 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1	工程ごとの着手日です。
第23歳認 第1日 (10,03,01) 10,03,01) 10,03,01) 10,03,01) 10,03,01] 10,03,01] 10,03,01] 10,03,01] 10,03,01] 10,03,01] 10,03,01] 10,03,01] 10,03,01] 10,03,01]	品名 ペース オネジ EBCC-B10C ペース オネジ EBCC-B10C ペース オネジ EBCC-B10C ペース オネジ EBCC-B10C ペース オネジ EBCC-B10C ペース オネジ EBCC-B10C	ロ小番号 L10020019 01 L10020019 02 L10020019 03 L100200019 03 L100200019 05 L100200019 05 L100200032 01	着手日 10/02/03 10/02/18 10/02/19 10/02/26 10/02/26 10/02/10	★ 単本語の 単本語の 単本語の 単本語の 単本語の 単本語の 単本語の 単本語の	工程ごとの着手日です。
第日前記 前記 前記 第1日 秋島ユード 第10/03/01 00132811 10/03/01 00132811	品名 ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C	ロ外番号 L100200019 01 L100200019 02 L100200019 03 L100200019 04 L100200019 05 L100200032 01 L10020032 02	着手日 10/02/03 10/02/18 10/02/19 10/02/26 10/02/26 10/02/26 10/02/25	計画数 発行 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1 50 1 50 1	工程ごとの着手日です。
第回電空 第回電空 第行日 製品コード 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811	品名 ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C	ロケト番号 L100200019 01 L100200019 02 L100200019 03 L100200019 05 L100200019 05 L10020002 01 L100200022 01 L100200023 03 L100200023 03	着手日 10/02/03 10/02/18 10/02/19 10/02/26 10/02/10 10/02/25 10/02/25	計画数 発行 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1 50 50 1	工程ごとの着手日です。 所要量展開済で指図書が発行済になると 「1」が表示されます。
第日電電2 第日電2 第行日 製品コード 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811	品名 ペース オキジ E80C-B10C ペース オキジ E80C-B10C	ロ外番号 L10020019 01 L10020019 02 L10020019 03 L10020019 04 L100200019 05 L10020002 01 L100200022 02 L100200022 04 L100200022 04	着手日 10/02/03 10/02/18 10/02/19 10/02/26 10/02/26 10/02/26 10/02/26 10/03/05	大田画数 発行 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1 50 1 50 1 50 1 50 1	エ程ごとの着手日です。 所要量展開済で指図書が発行済になると 「1」が表示されます。
法目候記録 第17日 税品」・ド 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811 10/03/01 00132811	品名 ペース オネジ EBOC-B100 ペース オネジ EBOC-B100	ロケト番号 L100200019 01 L100200019 02 L100200019 03 L100200019 04 L100200019 05 L100200032 01 L100200032 03 L100200032 04 L100200032 04 L100200032 04 L100200032 05	着手日 10/02/03 10/02/18 10/02/19 10/02/26 10/02/26 10/02/26 10/02/26 10/03/05 10/03/05	■ 計画版 第67 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1 50 1 50 1 50 1 50 1 50 1 50 1 50 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	工程ごとの着手日です。 所要量展開済で指図書が発行済になると 「1」が表示されます。
#1日間間2 #1日間間2 #1日間間2 #1日間間2 #10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811	品名 ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C ペース オネジ EBCC-B10C	□ 小田考 L100200019 01 L100200019 03 L100200019 03 L100200019 04 L100200019 05 L100200020 02 L100200022 03 L100200022 03 L100200022 05	着手日 10/02/03 10/02/18 10/02/18 10/02/26 10/02/26 10/02/25 10/02/25 10/03/05	★ 計画数 発行 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1 50 1	工程ごとの着手日です。 所要量展開済で指図書が発行済になると 「1」が表示されます。
<u> お日間確認</u> 第17日 製品ード 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811 10/03/01 D0132811 製品CD D0132811 ションのの	品名 ペースオネジ EBCC-B10C ペースオネジ EBCC-B10C		着手日 10/02/03 10/02/18 10/02/18 10/02/26 10/02/26 10/02/26 10/02/26 10/02/26 10/03/05 10/03/05	田田校 第行7 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1 100 1 50	工程ごとの着手日です。 所要量展開済で指図書が発行済になると 「1」が表示されます。 「1」が表示されます。

····· 🥴 指図確認の初期画面は「明細」「発行済」は空白になっています。 • 〔発行済〕〔明細〕ボタンにチェックが入っていない状態で〔検索〕ボタンを押すと 空白 生産計画中で指図書採番所要量展開をしていない製品の確認ができます。 明細 製品の工程ごとの着手日が確認できます。 発行済 所要量展開済の製品が確認できます。発行枠に「1」が表示されます。 削除 所要量展開をしていない指図書が削除できます。



発行日	製品コード	品名	口小番号	着手日	計画数	発行	~
10/03/21 D	0210102	ホックスアッシーWLCA2 ID	L100300017	10/03/26	2000	1	
10/03/21 D	0210102	ホックスアッシーWLOA2 ID	L100300018	10/03/30	2000	1	
10/03/21 D	0210102	ホックスアッシーWLCA2 ID	L100300019	10/04/12	2000	1	
10/04/20 D	0210102	ホックスアッシーWLCA2 ID	L100400001	10/05/12	2000	1	
10/04/22 D	0210102	ホックスアッシーWLCA2 ID	L100400004	10/05/12	1000	1	
10/05/06 D	0210102	ホックスアッシーWLOA2 ID	L100400016	10/05/12	1000	1	
10/04/22 D	0210102	ホックスアッシーWLCA2 ID	L100400006	10/05/13	1000	1	
10/06/17 D	0210102	ホックスアッシーWLCA2 ID	L100600012	10/06/16	1000	1	
10/06/17 D	0210102	ホックスアッシーWLOA2 ID	L100600013	10/06/22	1000	1	
10/06/17 D	0210102	ホックスアッシーWLOA2 ID	L100600014	10/06/24	1000	1	1_
10/06/17 D	0210102	ホックスアッシーWLCA2 ID	L100600015	10/06/24	1000	1	~
製品CD D02	10102	得意先	•	Г	明細	▼ 発行	 行済
発行日 🚺 📝	11		件数:19	検索	削除	2	17

		(1997) (1997) (1997) (1997)					
発行日	製品コード	品名		口小番号	着手日	計画数	発行
10/06/25 D	0210102	ホックスアッシーWLCA2 ID		L100600027	10/06/22	1000	
製品CD		得意先	×		ſ	- 8月紀田 「	<mark>_</mark> 発ŕ
製品CD		得意先	<u> </u>		ſ	- 8月紀田 「	□ 発行



削除

·····

•••••••••

発行済 ·····

:



⑤該当行をクリックすると「指図書未発行削除」にロット番号が表示されるので、〔削除実行〕をクリックします。

皆図書	非未発行削除	
削除	口小番号	
L10	0200040	
1	削除室行	
	Намент	

⑥確認画面が表示されるので、「OK」をクリックします。



⑦指図書未発行削除が終了しました。



◆6.「最新情報」が確認できます。

🥙 新たに作成した指図書の情報が反映されます。

	-11													
製品コード		品名	i.	現在庫	制品計	「人」	合入畦	合入口	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	^里 了走 4 祭注陡	(本本) (約甘日)	有効数	計画数	
A2345678	カバー2			0								0		1
									A100200006	100	3/1	-100		F
1234567	カバーケー	ス		0								0		L
			_						A100200044	150	4/15	-150		L
00132811	ヘース オネジ	E8CC-B10	0	19								19		L
									A100100167	100	1/25	-81		L
					L1002000	019	100	3/15				19		L
					L1002000	J32	100	3/20				169		L
	Hr.								1					
±R □	林市	現在庫	計画	加工残	完了日	受7	/费/		進 捗			有効数	過不足	ŧ
aPoo	1119752													

①[F2最新情報]をクリックすると、「推移表表示」が表示され 全得意先が自動抽出され、上部グリッドに最新情報が表示されます。

②抽出が終了したら、推移表表示画面を 🔀で閉じます。

得意先	全得意先
製品コード	
件数:87	
	抽出 中止 クリア