# 【オプション】 内示生産計画

## 統合生産管理システム CiPS FACTORY



2019年2月28日改訂

#### MPR生産計画(月単位)とは 1

内示生産計画とは、<u>見込み生産(内示)</u>のことです。現在の受注数 / 製造数 / 在庫数 を確認し、生産計 画を立てることができます。

RP生産計画 Version 8.7.20   シップスファク	フトリ株		പറപ്പം					A 1910				- [	
MRP生産計画 図面表示	: 衣刀	▼ 6 ヶ月間 ▼ 10 安道/	-ツ-1FAX   🎲 日男	小我,直致唯,		5] 選択110	151100	) 王選択	3 王舺府		n-w( <u>B</u> )	→ + <u>1</u> X7µ-»( <u>N</u> )	<b>9</b>
	順	品番 / 品名	項目	2018-06	2018-07	2018-08	2018-09	2018-10	2018-11	年間合計	月平均		
	1	#12#0000002-0001	昨年納品 ->										
		ボックス2	納品数 ->			10				10	0.8		
			製造数 ->			10	10			20	1.7		
00001 メーカー名 (Mc)			増減数 ->				+10						
,			在庫数 →				10	10	10				
/ +/\+/\\\	2	#12#00000010-0001-01	昨年納品 ->										
(*=のいまい使来)		Sample0001-001	納品数 ->							520	43.3		
		※ 在庫管理	製造数 ->							519	43.3		
(*=めいまい使茶)			増減数 ->										
		下限:/最低製造:	在庫数 →	61	61	61	61	61	61				
開始月 (2)	3	000	昨年納品 ->							9	0.8		
2019 🖨 年		ボックス	納品数 ->							10	0.8		
1 🔷 月度から1年間			製造数 ->							10	0.8		6
			増減数 ->										3
[F5] 検索実行			在庫数 →										
	4	000000	昨年納品 →										
検索条件クリア		ボックス	納品数 ->							250	20.8		
			製造数 ->							250	20.8		
			増減数 ->										
			在庫数 ->										
	5	000-0000	昨年納品 ->										
		カバー1	納品数 ->										
		※ 在庫管理	製造数 ->							1	0.1		
			増減数 ->										
		下限: 30 / 最低製造:	在庫数 →	29	29	29	29	29	29				
	6	00-00001	昨年納品 ->			10	20		50	100	8.3		
		カバー	納品数 ->							65	5.4		
			製造数 ->							255	21.3		

### ①表示範囲

(2)期間内に増減数がある製品… (3)在庫管理する製品を検索… (4)内示データから取り込み…

(1)期間内にオーダーがある製品… 集計期間にオーダーがある製品を確認できます 集計期間に数量に増減ある製品を確認できます 製品マスタで在庫管理に☑がある品番のみを表示します CSVデータを取り込み、製造数を調整しながら、製造オーダーを 作成できます

②表示開始月

設定した日付から1年間リストに表示されます。

③リスト表示 現在のオーダー状況が表示されます。 MRP生産計画で表示された製品をダブルクリックすることで、「計画編集モード」画面が起動します。

🔜 計画編集モード																					×
✔ [F3] 適用   🌼 製品マ	スタを開く																			🗾 [F12]	閉じる
	品番 <mark>S</mark> 品名 <mark>ガ</mark>	V0015Z053 'イト* t2.0 St	12 JS304-CP	1_yh2																	
年-	-月度	2018-06	2018-07	2018-08	2018-	09	2018-10	201	8-11	2018-12	20	19-01	2019-0	2 2	019-03	2019	-04	2019-05			
納品予定数()	追加)																				
製造計画数()	追加)	l																	(I	)	
製造納期(	何日)	1 🜲	14	1‡		1	1‡		1 🚔	1	A T	-1 🜩	1	*	1 🜩		1 🜲	1			
在庫数(3	変動)	135	13	5 13		135	13	ō	135	10	15	135	1	35	135		135	13	5		
納品数(1	確定)	15																	2		
製造数(	確定)	150																			
↓ 確定分日別表示   <	🄁 左スクロー	-ル( <u>B</u> )   📫	右スクロール( <u> </u>	D																	
項目 06/1	01 06/0	06/03	06/04 0	6/05 06/06	06/07	06/08	06/09	06/10	06/11	06/12	06/13	06/14	06/15	06/16	06/17	06/18	06/19	06/20	06/21	06/22	06/
納品数(確定)->													15							(	3
製造数 (確定) ->													150								_
増減数 (確定) ->													+135								
在庫数(確定)->													135	135	135	135	135	135	135	135	1
<																					>

①現在の受注状況を月ごとに表示します。

② 予定の製造数 / 納品数 / 納期 を入力することができます。

③日ごとに表示した現在のオーダー状況を表示します。

(1) 期間内にオーダー情報がある製品

主に受注数と製造数を確認し、現在のオーダー状況を把握する際に使用します。

💱 MRP生産計画 Version 8.7.20   シップスファク	フトリ杉	未式会社											-		×
	表	示 6ヶ月間	• 🔒 製造	オーダー作成 🕴	🕌 自動製	貴数確定	📥 [F6] 🎚	星択行の印刷	別 🗔 全	選択   🗔	全解除	■ 左スクローリ	レ( <u>B)</u> │ 🔷 右スクロ−ル( <u>N</u>	)   🧕	🚺 閉じる
	順	品番/品名		項目	2018-10	2018-11	2018-12	2019-01	2019-02	2019-03	年間合計	月平均			^
	5	00-00001		昨年納品 ->		50	10			10	70	5.8			
未計 7/52選択 (1) 期間由にナーガーがまる街口		ボックス		納品数 ->			10	45	10		65	5.4			
(1) #dian/103 - 3 - 0/00/048600 V				製造数 ->			200	45	10		255	21.3			
間 00001 メーカー名 (Mc)				増減数 ->			+190								
7िर∮1				在庫数 →			190	190	190	190					
	6	00000011111		昨年納品 ->											
品番 (* = めいはい検索)		PIATE		納品数 ->					50		50	4.2			
				製造数 ->					50		50	4.2			
品名(* = めいはい検索)				増減数 ->											
				在庫数 ->											
表示開始月	- 7	00-00002		昨年納品 ->											
2018 🖨 年		ボックス		納品数 ->											
10 🔷 月度から1年間				製造数 ->				32			32	2.7			
				増減数 ->				+32							
[F5] 検索実行				在庫数 ->				32	32	32					
	8	000-AAAA		昨年納品 ->											
検索条件クリア		カバー		納品数 ->		55					55	4.6			
		※ 在庫管理		製造数 ->		100					100	8.3			
				増減数 ->		+45									
		下限: / 最低專	始:	在庫数 ->		45	45	45	45	45					

### (2) 期間内に増減数がある製品

主に受注数と製造数を確認し、数量の増減状況を把握する際に使用します。

💱 MRP生産計画 Version 8.7.20   シップスファク	フトリ枝	朱式会社											-		×
	表	示 6ヶ月間 🔹 🕞 🕏	&造オーダー作成	╬ 自動調	受造数確定	<mark>þ</mark> [F6]	選択行の日	印刷   🗔 :	全選択	🧧 全解除	(中 左スクロ	-ル( <u>B</u> )	🔷 右スクロール( <u>N</u> )	2	🚺 閉じる
	順	品番 / 品名	項目	2018-10	2018-11	2018-12	2019-01	2019-02	2019-03	年間合計	月平均				^
#11+2:12:10	3	00-00001	昨年納品 →		50	10			10	70	5.8				
米司 クバム 基準 (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)		ボックス	納品数 ->			10	45	10		65	5.4				
			製造数 ->			200	45	10		255	21.3				
間 00001 メーカー名 (Mc)			増減数 ->			+190									
7(2)=0			在庫数 →			190	190	190	190						
	4	00-00002	昨年納品 ->												
品番 (*=あいまい検索)		ボックス	納品数 ->												
			製造数 ->				32			32	2.7				
品名(*=あいまい検索)			増減数 ->				+32								_
			在庫数 ->				32	32	32						_
表示開始月	5	000-AAAA	昨年納品 ->												
2018 🜩 年		カバー	納品数 ->		55					55	4.6				
10 🔶 月度から1年間		※ 在庫管理	製造数 ->		100					100	8.3				
			増減数 ->		+45										
[E5] 检索审行		下限: / 最低製造:	在庫数 →		45	45	45	45	45						
0 0 12,709(1)	6	1275030630	昨年納品 ->	5	3					8	0.7				
検索条件クリア		スフリンケ(ツールアイトビラヨウ)	納品数 ->					10		10	0.8				
			製造数 ->					10	6	16	1.3				
			増減数 ->						+6						
			在庫数 ->						6						

製品マスタで、在庫管理している品番に対して有効となります。

現在のオーダー状況や、昨年の実績と在庫の変動を比較して見込み生産を行います。

順	品番/品名	項目	2018-10	2018-11	2018-12	2019-01	2019-02	2019-03	年間合計	月平均
12	000-00001	昨年納品 ->								
	カバー	納品数 ->				10	426		436	36.3
	※ 在庫管理	製造数 ->					406		406	33.8
		増減数 ->				-10	-20			
	下限:/最低製造:	在庫数 ->	35	35	35	25	5	5		



順	品番/品名	項目	2018-10	2018-11	2018-12	2019-01	2019-02	2019-03	年間合計	月平均
12	000-00001	昨年納品 ->								
	カバー	納品数 ->				10	426		436	36.3
	※ 在庫管理	製造数 ->					406		406	33.8
		増減数 ->				-10	-20			
	下限: / 最低製造:	在庫数 ->	35	35	35	25	5	5		

比較した後、在庫数を増やすと判断した場合は、製造計画数の欄に値を手入力し、「適用」をクリック します。

計画編集モード																						;
🖉 [F3] 適用   🌼 製品マスタ	を開く																				🗾 (F12	引閉じ
8	<b>€</b> 000-	00001																				
	з <mark>лл</mark>	_																				
年-月)	ĝ 201	18-10	2018-1	1 20	018-12	2019-	·01 :	2019-02	2019	9-03	2019-04	201	19-05	2019-0	6 2	019-07	2019	-08	2019-09			
納品予定数(追助	D)								1											Ĩ		
製造計画数(追加	1)									50												
製造納期(何E	)	1 🌲	1	÷	1 🜲		1.	1 🌲		1	1	•	1 🌩	1	*	1 🌲		1 🌲	14	2		
在庫数 (変動	1)	35	:	35	35		25	5		55		5	55		55	55		55	5	5		
納品数(確定	0						10	426												7		
製造数(確定	e 📃							406		ī										1		
↓ 確定分日別表示   < 2 項目 10/01 納品数(確定) ->	E <mark>スクロール(</mark> 10/02	B)   ⇒ 10∕03	◆右スクロール( 10/04	<u>N</u> )   10∕05	10/06	10/07	10/08	10/09	10/10	10/11	10/12	10/13	10/14	10/15	10/16	10/17	10/18	10/19	10/20	10/21	10/22	10/
製造数(確定)->																						
増減数 (確定) ->																						
在庫数(確定)-> 35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	
<																						>

順	品番/品名	項目	2018-10	2018-11	2018-12	2019-01	2019-02	2019-03	年間合計	月平均
12	000-00001	昨年納品 ->								
	カバー	納品数 ->				10	426		436	36.3
	※ 在庫管理	製造数 ->					406	50	456	38.0
		増減数 ->				-10	-20	+50		
	下限:/ 最低製造:	在庫数 →	35	35	35	25	5	55		

(4) 内示データから取り込み

内示データの受注数、現在仕掛かっている製造数、在庫数の3つを比較して、見込み生産を行います。

※ MRP生産計画 Version 8.7.20   シップスファク	フトリ株	式会社											-		×
MRP生産計画 DT	表示	、6ヶ月間	▼   🕞 製造オーダー作	作成   🏶 自動部	製造数確定	📥 [F6]	選択行の日	閒   📑 :	全選択	₀ 全解除	🛟 左고/미·	-ル( <u>B</u> )   <b>二</b> )	▶ 右スクロール( <u>N</u> )	2	閉じる
	順	品番/品名		項目	2018-10	2018-11	2018-12	2019-01	2019-02	2019-03	年間合計	月平均			
(4) 内示データから取り込み 🗸															
100001 メーカー名 (Mc)     アイショウ															
内示CSVデータをリスト内に 🔄 ドラッグアンドドロップしてください。 ⇒															
もしくは、下記ボタンでファイルを選択								(	$\sim$						
再口一ド表示											SV 7-5				
								U	drag drop	Ľ					
											a	/			_
	※内	示CSVデータをドラ	ッグアンドドロップもしくはフ	ァイル選択で読み	込みしてくた	ร์สม.									:

①客先を指定します。

②赤枠で囲ったリスト内に、CSV形式のデータをドラック&ドロップします。

归 内示データ照合確認			_				-		×
		[F3] 取込み実行	テ 🔷 左スクローノ	い <u>(B)</u>   🔷 右スクロー	-#( <u>N</u> )			😫 [F12]	キャンセル
	NO	(1) 品番	(2)品名	>>> 列 3 <<<	(4) 内示数	(5)納期	>>> 列 6 <<<	>>> रुग] 7 <	<< >
	1	AS-5561	PLATE	43-6451	300	20190306			
	2	AS-5621	PLATE	43-4514	450	20190306			
71219	3	AS-6541	PLATE	43-4666	600	20190306			
取込み開始行	4	AS-7632	BOX	43-7584	150	20190306			
1 行目から取込み	5	AS-7214	COVER	43-9468	120	20190306			
列番号設定 1 品番 ※必須 2 品名 4 内示数 ※必須 5 約期 ※必須 ○ 取込みする約期を範囲指定 取込みする約期を範囲指定 取込み引から 3 全 ヶ月分	< 該当(	牛数 = 5 ※ 項目	目を確認後、取な	入実行ボタンを押	してください。(語)	定した値はメーカー	-単位で共有保?		

CSV形式のデータに合わせて、列番号を設定し、「[F3]取込み実行」することで、MRP生産計画のリストに自動的に納品数、在庫数が入力されます。

### ※MRP生産計画画面以外に、「内示生産計画(日単位)」画面でも同じようにドラッグ&ドロップで CSV形式のデータを取り込むことができます。

### 4 MRP生産計画のその他の機能

製造数を調整するには、「手動で行う方法」と「自動で行う方法」があります。 手動で行う方法は、「計画編集モード」画面で手入力で製造数を入れるものです。

自動で行う方法は、「自動製造数確定」を使用します。 手順は、以下の通りです。

💱 MRP生産計画 Version 8.7.20   シップス	ምクトリ	株式会社		_						
	表	示 6ヶ月間	▼   🔒 製造	オーダー作成	<del>╬</del> 自動製	造数確定	(F6) 遺	【択行の印】	刮 🗔 全	選択
	順	品番/品名		項目	2019-01	2019-02	2019-03	2019-04	2019-05	2019
	1	000		昨年納品 →						
果訂力法選択 【() 第四時の一番 ドレゼキス物目		ボックス		納品数 ->		10				
				製造数 ->		10				



※ 自動で製造数を割り振る場合、納品数が0では割り振りできないため、 納品数がある状態で行ってください。

🖳 自動製造数確定	×
✓ [F3] 実行	🔀 [F12] キャンセル
製造納期を確定する日程範囲 2019/01/29 - 2019/03/28	4
製造確定パラメータ 自動確定最終月に後の予定も製造 製造数(追加%)  %	: <b>4</b> 5

MRP製造計画画面の「自動製造数確定」をクリック すると、左図が表示されます。

製造納期を確定する日程範囲を設定できます。 デフォルトは、本日から2ヶ月後までが日程範囲と なっています。

製造確定パラメータでは、製造数にプラス何%を製造 するかを設定することができます。

自動製造確定画面で設定した値が反映され、自動で製造数が割り当てられます。

※納品がある月にのみ製造数が入力されます。

10	31718115400	昨年納品 ->					
	ハシキン イッシキ	納品数 ->	20	1		21	1.8
		製造数 ->	20	1		21	1.8
		増減数 ->					
		在庫数 →					

生産計画を行った後、製造指示書を発行するには…

集計方法の(1)~(4)の方法で生産計画を行った後、製造指示を掛けます。

ここでは、オーダー入力を行わず、直接進捗ファイルが作成できるため、<mark>オーダー入力する手間を省く</mark> <u>ことができます。</u>

#### ※ MRP生産計画同様、内示生産計画画面でも、製造オーダーを作成することができます。





「製造オーダー作成」をクリックすることで、自動的に受注数0、製造数〇〇の状態で受注登録されます。 製造オーダー作成をした場合、その製品のオーダーNO1に、「<mark>見込生産」</mark>と入力されます。

### 5 内示生産計画(日単位)

### 5-1.内示生産の概念

内示生産管理は、内示生産(月単位)と(日単位)の2種類があります。

内示のCSVデータを取り込み、現在のオーダー状況と在庫状況から製造計画を作成し、オーダーとして 登録します。



9

### 5-2.CSVファイルのインポート

メーカー名を選択し、内示生産用のCSVファイルをドラッグアンドドロップして取り込みます。

😵 内示生産計画 (日単位) Version 8.8.9   シッ	プスファクトリ株式会社	- 🗆 ×
Ph示生盘計画 図画表示 図面の2 メーカー名(Me) 7ルテマウス Ph示でSVデークをリスト内に 受 ドラップアンドロップしてださい。→ もしくは、下記ポタンでアイルを選択 アトイル選択 再日ード表示	◎ 教達オーダー作成 ● 自動製造指示数確定 ● CSVデータ出力 ● 左2/0-4(B) ● 石2/0-4(B) ● C2/0-4(B) ● C	€ the second se
	A CONTRACTOR AND A	

CSVファイルを読み込むと、内示取込み開始日設定の画面が表示されます。 期間を指定して「[F3]実行」をします。

🔡 内示取込み開始日		×				
✔ [F3] 実行		<u>ឡ</u> [F12] 閉じる				
取込み開始日 2019/02/01 🗸	]~:	2ヶ月間				
🔜 内示データ照合確認					-	
-		[F3] 取込み実行  <b>〈</b> = )	左スクロール( <u>B</u> ) 📫 右スクロール( <u>N</u> )		8	) [F12] キャンセ
内示データ項目チェック						
	NO	(1) 品番	(2) 品名	>>> 列 3 <<<	(4)内示数	>>>列 ^
10010 メーカーを(Mo)	1	1151504260	スプリング		1	YP0130
	2	1151504290	スフ"リング"A		8	YP0130
<i>b</i> 12 <i>v</i> - <i>y</i> -	3	1151504310	コイルスフリング		1	MP048(
取込み開始行	4	× [F12] 閉じ3 月間 〕 2 3 取込み実行 【◆ 左ス/□ <table-cell>(B) ■ 右ス/□-𝔅(N)   3 取込み実行 【◆ 左ス/□-𝔅(B) ■ 右ス/□-𝔅(N)   3 記番 (2) 品名 (2) 品名 (3) 日 (1) 日 (1) 日 (1) 日 (1) 日 (2) 品名 (2) 品名 (2) 品名 (3) 日 (1) 日 (1</table-cell>	4	YP0130		
1 行目から取込み	5	1611527560	コイルバネ		1	YP0130
	6	1664005030	۸ <sup>°</sup> ネ	<ul> <li></li></ul>	YP0130	
列番ち設定	7	2558529650	× 2) 閉じる ************************************	1	YP0130	
1 品番 ※必須	8	3233574040	27")20"		8	MP034(
2 品名	9	3233574040	スプリング		10	MP034(
4 内示数 ※必須	10	3233574040	スプリング		20	MP034(
6 納期 ※必須	11	3285008540	スプリング(A)		6	H01300
	12	3301664821			1	H09700
取込み可能期間	13	3303529741			1	HU64UU
開始日 2019/02/01	14	3321696200			- 1.	HII3/00
総7日 2019/03/31	19/02/01		130			
	10	34//59/06 列番	号設定を行い、[F3]取込る	み実行 をクリック	フ します。	621
	17	34//59/0/				1031
	18	347709708 ※列	<b>番 亏 設 定 は メ ー カ ー 単 位 1</b>	で目動保存されま	, ज 。	190
	19	0700040346	212		-	VD0210
	20	4207107031	×7979		82	1 1 10310

取込みが完了すると、現在の在庫数と参照して日単位の内示生産計画が表示されます。

内示数 :取り込んだCSVの内示数

納品数 :現在登録されているオーダーの受注数を客先別に表示

製造数 :現在登録されているオーダーの製造数を客先別に表示

製造指示:現在のオーダーに対して、製造指示をする個数を入力

増加数 :オーダーでの在庫数の変動が+-個数で表示

在庫数 :差引き後の在庫数が表示



製造指示数を手動入力する場合は、該当の行をダブルクリックして編集画面から行います。

※ 在庫管理をする 製造数 1	
下限在庫:	
最低製造· 增加数 -1	
在庫数 -1 -1 -1 -1 -1 -1 -1	
!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!!	×
· ✔ [F3] 適用   ፨ 製品マスタを開く [F12] 閉じる (F3] 適用   ፨ 製品マスタを開く	<u>劉</u> [F12] 閉じる
期日 02/04 (月) 品番 1151504310 品名 1(AZ79)ンゲ 内示数 1 約品数 1 彩品数 1 ※製造指示 1 増加数 -1 在庫数 -1	

内示数が1に対して在庫数が足りない為、 製造指示数を入力して追加します。 内示数1に対して製造指示数1にしたので、 在庫数が差引されて0になりました。 製造指示数を自動で割り振ることができます。赤枠の「自動製造指示数確定」をクリックします。

		🔒 製造オーダー作成	🏶 自動製造	指示数確	定 🔊 CSV	データ出力   <	<b>(</b> = 左スクロール( <u>B</u>	3) 🔷 右スクロ	1−ル( <u>N</u> )	
		順 品番/品名	項目	2ヶ月計	02/04 (月)	02/05 (火)	02/06 (⁊ⴡ)	02/07 (木)	02/08 (	

● 在庫不足日から製造確定

 $\times$ 

🔀 [F12] キャンセル

 $\sim$ 

30

日間分

● 製造指定日を範囲指定する



自動製造数確定をする日付の範囲指定を行います。

「製造確定日を範囲指定する」

期間を手動で設定して、その期間内の内示数と同じ個数を製造指示します。

「在庫不足日から製造確定」

在庫が不足する日付から〇日間分の内示数と同じ個数を製造指示します。

5	1611527560	内示数	3	3	
	コイルハネ	納品数	1		
	※ 在庫管理をする	製造数	10		
	下限在庫:	製造指示	3	3	
	最低製造:	増加数			
		在庫数			

製造オーダー作成とは

製造指示を入力したオーダーに対して、製造オーダーの作成を行います。

	rrian 880 Linut	フラクトリ共士会社										
☑ 內示王庄計画(日半位) Vei							- + 200 × //	D)   - +	n #(ND		_	
7.000 内元生産計画	「図面表テ	8 表達/1-9-1F成 9	,日期我道:	1月71天安久9里。	Æ Korv	テータ曲力   《			μ− <i>νν</i> ( <u>IN</u> )			- CO - M - CO
		▣ 品番/品名	項目	2ヶ月計	02/04 (月)	02/05 (火)	02/06 (水)	02/07 (木)	02/08 (金)	02/09 (±)	02/10(日)	02/11 (月) ^
		1 1151504260	内示数	1	1							
100010 メ パ 名(MC)	<u> </u>	スプリング	納品数									
5120 7		※ 在庫管理を9つ 下限左庫:	設理数									
		最低製造:	増加数		-1							
ドラッグアンドドロップしてくださ	:(\。 ⇒		在庫数		33	33	33	33	33	33	33	35
もしくは、下記ボタンでファイル	を選択	2 1151504290	内示数	8	8							
ファイル選択		スプリンゲA	納品数									
T- 1+-		※ 在庫管理をする	製造数									
用ロトト表示		▶ P股在庫:	設定指示 tátněh		_0							
		地位10,200,00	増加数		-0	11	11	11	11	11	11	11
		3 1151504310	内示数	1	1							
		コイルスフリング	納品数									
		※ 在庫管理をする	製造数	1								
		下限在庫:	製造指示	1	1							
		最低製造:	増加数									
		4 1150000040	在庫数									
		4 1158002310 translow	内示数	•	4							
		バムス/ リノソ ※  左庫管理をする	加加したの									
		下限在庫:	製造指示									
		最低製造:	増加数		-4							
			在庫数		34	34	34	34	34	34	34	34 🗸
	<											>
	16	件の製造指示を確定し	ました									
	<u> </u>			7								
🔡 製造オーダー作成	•		×	制	」と指示	ーたする	- ~ + -	-ダーに	- 55 1 -7	-		
✔ [F3] 作成実行		2	(F12) 閉じる		21月11	1.6 9 2	王乙					
ተገኘ ሆነ ማንዋርንዋል					]じグル	ィープN	oで登録	禄するこ	ことが「	できます	す。	
カレンターの製造剤	皆示に基ついて、オ	・一ターを作成します。										
ケルーフ°No 12	234											
	7											
1-25	$\checkmark$		~									
N/C /												
17 件の製造	オーダーを作成しま	した …										
製造開始処料	里(「製造指示を語	実行してくたさい。										
		UK .										
オーダー情報一覧 Version	9.1.20   シップスファ	ウトリ株式会社										-
		🔒 選択行の出力 🗸	- ✔ 選択(	亍の編集	• 🔜 納品	処理 🖌 🗔	全選択		= 左スクロール(	<u>B)</u>   🔷 右ズ	7n-#( <u>N</u> )	
オーダー情報一覧	図面表示											
		ステータス	製造番号	品番		名	形態	受注数 製	造数 仕掛	計日 スクジ	心心的期	客先納期
表示範囲	「不適合のみ」	★(1)未手配 119	0000017201	07 1151	504310 ว/	ルスフリング			1 2018/	/12/28 201	9/02/04 17:0	) 2019/02/04
(1) 未手配【納期順】	~	★(1)未手配 119	0000017301	07 1611	527560 วา	ルバネ			3 2018/	12/28 201	9/02/04 17:0	) 2019/02/04
600010 取引先		★ (1) 未手配 119	0000015401	07 1611	527560 1	ルバネ		1	10 2019/	02/01 201	9/02/15 15:0	) 2019/02/18
h/h#2		🌪 (1) 未手配  119	0000015501	07 1151	504310 🖂	ルスフリング			1 2019/	01/30 201	9/02/28 17:0	) 2019/02/28

オーダーの登録が完了したので、製造開始処理を行います。