

2-9 在庫管理

AToMsQubeの在庫管理では、製品・構成品の在庫の受払、棚卸処理、及び、出庫／支給管理を実行します。

在庫管理には、下記の17個の機能があります。

- 在庫照会
- 受払実績照会
- 出庫指示
- 支給指示
- 出庫／支給報告入力
- 出庫／支給報告明細入力
- 出庫／支給実績照会
- 棚卸指示表発行
- 棚卸実績入力
- 棚卸実績品目追加
- 棚卸実績一括登録
- 棚卸結果反映
- 在庫移動
- 在庫移動一括登録
- 計画外入庫実績入力
- 計画外出庫実績入力
- 滞留品リスト照会

在庫照会

品目、保管場所（製番）別の在庫状況を表示します。

※在庫が発生していない品目（品目マスタに登録のみされた品目）については表示されません。

一度でも在庫情報が動いた品目は、在庫が0でも表示されます。

※月次在庫残高表は月次夜間処理で再集計された内容で表示されます。（累積原価を使用）

※現在在庫残高表は現時点の在庫数から表示します。（累積原価を使用）

品目	品目名称	製番	保管場所	総在庫数	手持在庫数	引当済数	単位	保管場所
A	test-A	*	T001	0	0	0	PCE	通常の保管
AA-AL10	銅材(丸)	*	HB00	5	5	0	PCE	HB00保管
AA-AL10	銅材(丸)	*	HB70	100	100	0	PCE	HB70保管
AA-CP10	フタ	*	HB00	-404	-404	0	PCE	HB00保管
AA-CP00	フタ	*	HB00	-408	-408	0	PCE	HB00保管
AA-MK10	自転車(MK10タイプ)	*	HB10	240	240	0	PCE	HB10保管
AA-S450	丸(結立品)	*	HB00	-413	-413	0	PCE	HB00保管
AA-S4615	ホイール	*	HB20	-818	-818	0	PCE	HB20保管
AA-SP11	ボルト	*	HB50	2,700	2,700	0	PCE	HB50保管
AA-TA30	丸	*	HB00	-389	-389	0	PCE	HB00保管
AA-TA40	丸	*	HB40	24	24	0	PCE	HB40保管
AA-TA50	タイヤ	*	HB00	120	120	0	PCE	HB00保管
AA-TA60	丸	*	HB00	20	20	0	PCE	HB00保管

受払実績照会

指定した期間内に発生した品目の入出庫履歴情報を表示します。

※処理区分の種類は補足資料「コード一覧」を参照下さい。

外注工程として受入を行なった実績データは当画面には表示されません。その場合は工程管理「工順別出来高照会」で確認出来ます。

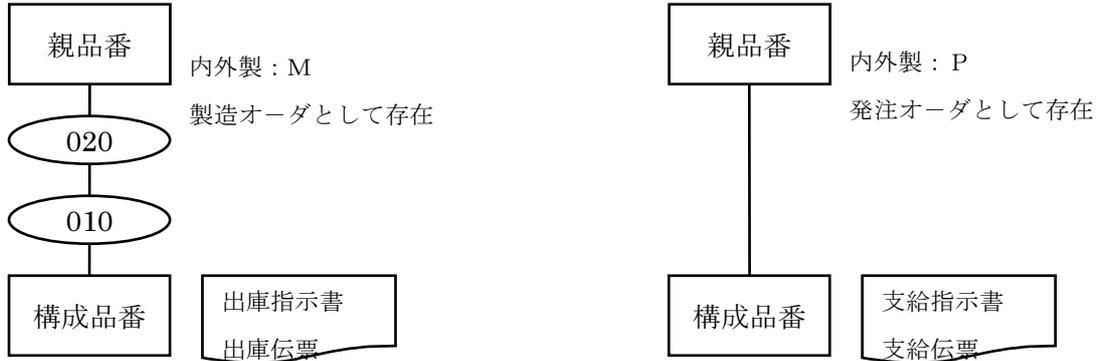
実績日	品目	品目名称	処理区分	入庫数	出庫数	単位	保管場所
2011/11/01	AA-MK10	自転車(MK10タイプ)	S1:出荷	0	7	PCE	01:東陽工場
2011/11/01	AA-MK10	自転車(MK10タイプ)	S1:出荷	0	2	PCE	01:東陽工場
2011/11/01	AA-MK10	自転車(MK10タイプ)	S1:出荷	0	4	PCE	01:東陽工場
2011/11/01	AA-MK10	自転車(MK10タイプ)	S1:出荷	0	3	PCE	01:東陽工場
2011/11/01	AA-MK10	自転車(MK10タイプ)	S1:出荷	0	10	PCE	01:東陽工場
2011/11/01	AA-MK10	自転車(MK10タイプ)	S1:出荷	0	10	PCE	01:東陽工場
2011/11/04	A	test-A	PR:精算入庫	40	0	PCE	01:東陽工場
2011/11/04	A	test-A	PR:精算入庫	40	0	PCE	01:東陽工場
2011/11/04	A	test-A	B1:出来高報告出庫	0	40	PCE	01:東陽工場
2011/11/04	A	test-A	B1:出来高報告出庫	0	40	PCE	01:東陽工場
2011/11/17	AA-MK10	自転車(MK10タイプ)	MR:社内入庫	15	0	PCE	01:東陽工場
2011/11/17	AA-S4615	ホイール	B1:出来高報告出庫	0	30	PCE	01:東陽工場

出庫業務／支給業務の対象データ構造図

出庫指示書・出庫伝票と支給指示書・支給伝票の発行対象データの違いを下記に図で表します。
また、発行対象とする場合には、以下の項目が関係します。

	親品番	品目・出庫指示書発行区分	構成情報・支給区分	システムパラメータ
出庫	M	1	0(調達品)	— (不要)
支給	P	— (不要)	1(無償支給) 2(有償支給)	無償／有償支給指示要否：1

出庫指示書・出庫伝票の発行データイメージ 支給指示書・支給伝票の発行データイメージ



初工程が社内工程、外注工程に関わらず
親の初工程に出庫指示書、出庫伝票を発行。

子品目に対して親の発注先に
支給指示書、支給伝票を発行

出庫指示から出庫報告の在庫変動は、品目マスタ「出庫報告区分」で決まります。

出庫の場合

- 00：出庫報告せず、親品目入庫時に在庫払出 → 親の出来高報告時に在庫数が減算されます
(バックフラッシュ＝理論払い出しです)
- 01：出庫報告せず、出庫指示時に在庫払出 → 出庫指示時に在庫数が減算されます
- 10：出庫報告を行い、親品目入庫時に在庫払出 → 親の出来高報告時に在庫数が減算されます
- 12：出庫報告を行い、出庫報告時に在庫払出 → 出庫報告時に在庫数が減算されます

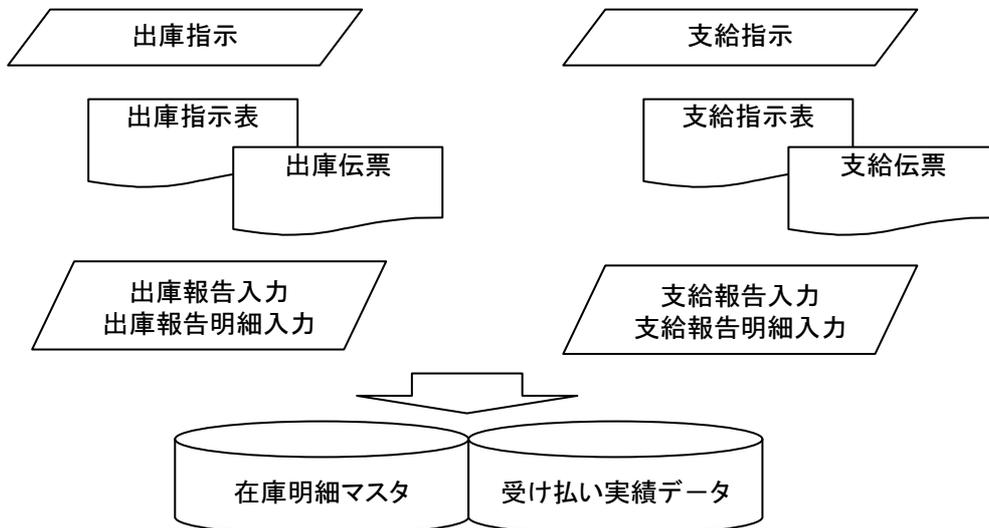
支給指示から支給報告時の在庫変動は、システムパラメータ「支給実績報告要否」で決まります。

支給の場合

システムパラメーター、「支給実績報告要否」で決まります。

- 0：支給実績を報告しない
- 1：支給実績を報告する

※在庫変動の詳細説明は、第3章－05「在庫管理 出庫処理、支給処理について」を参照下さい。



出庫指示

リリースされた製造オーダーを元に出庫指示を行います。

※出庫対象品目は親品番が内製品目かつ品目マスタの手順情報の「出庫指示書発行区分」が「1：要かつ構成情報の支給区分が「0：仕入先調達品」で登録する必要があります。

出庫指示を行うと、「保管場所、出庫先、出庫指示日（&製造オーダーNo、親品目）」が同一である出庫品が一覧表にまとめられ出力されます。

※システムパラメータ「出庫指示_サマリ区分」で製造オーダー毎に纏めるか纏めないか決まります。

0：纏めない

1：纏める

出庫指示には個別出庫指示とマーチャリング出庫指示の2種類があります。

※マーチャリング出庫指示は、親品目と子品目の品目マスタ・手配情報の「出庫指示区分」が「マーチャリング出庫」のみ対象となります。

その組み合わせ以外の場合は、個別出庫指示の対象となります。

支給指示

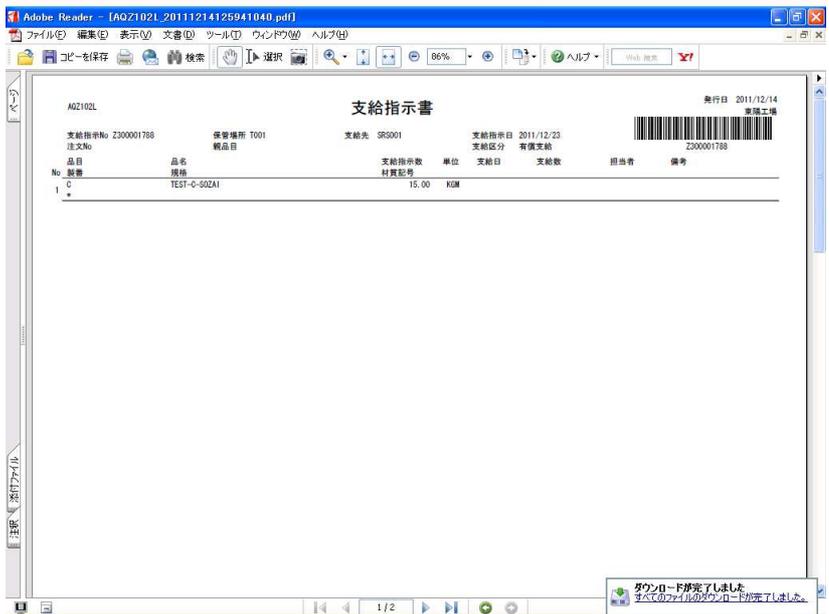
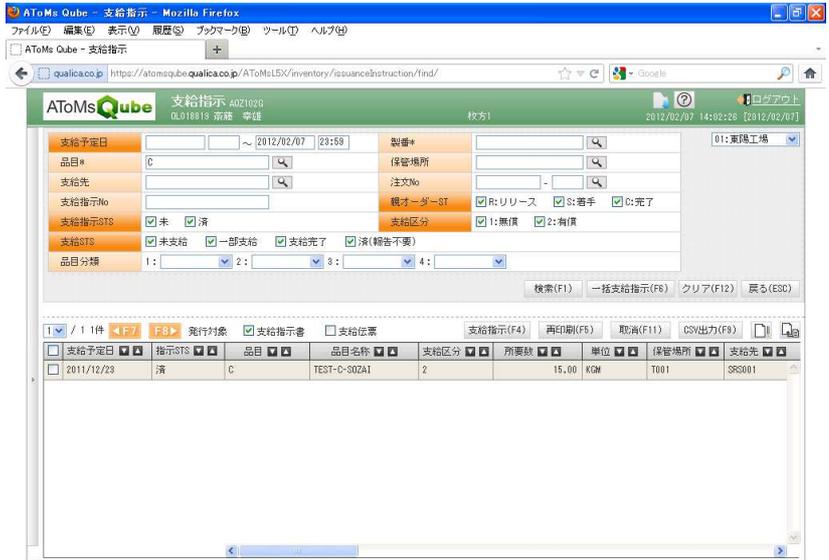
リリースされた発注オーダを元に支給指示を行います。

※支給対象品目は親品番が外製品目かつ構成情報の支給区分が「1又は2」で登録する必要があり、システムパラメータ「支給伝票発行要否：1」が必要です。

支給指示を行うと、「保管場所、支給先、支給指示日 (&注文 No・明細 No、親品目※1)」が同一である支給品が一覧にまとめり出力されます。

※システムパラメータ「支給指示_サマリ区分」で支給 NO・明細 NO 毎に纏めるか纏めないか決まります。

- 0：纏めない
- 1：纏める

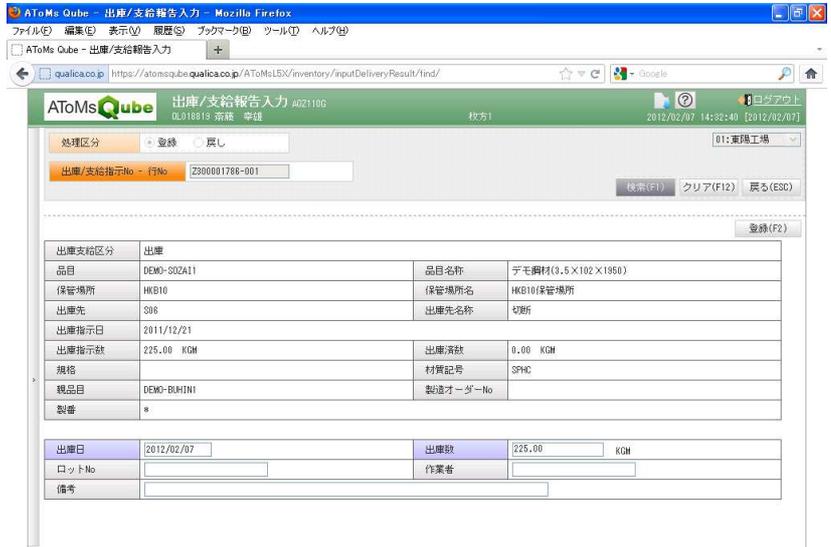


出庫／支給報告入力

出庫指示又は支給指示時に採番された出庫指示NO又は支給指示NOを使用して
出庫報告又は支給報告を行います。

※出庫報告が必要な品目は、品目マスタ「出庫報告区分」の「10」「12」が対象です。

※支給報告が必要かどうかは、システムパラメータ「支給実績報告要否：1」となります。
当画面は「出庫（支給）指示NO+行」単位で行ないます。



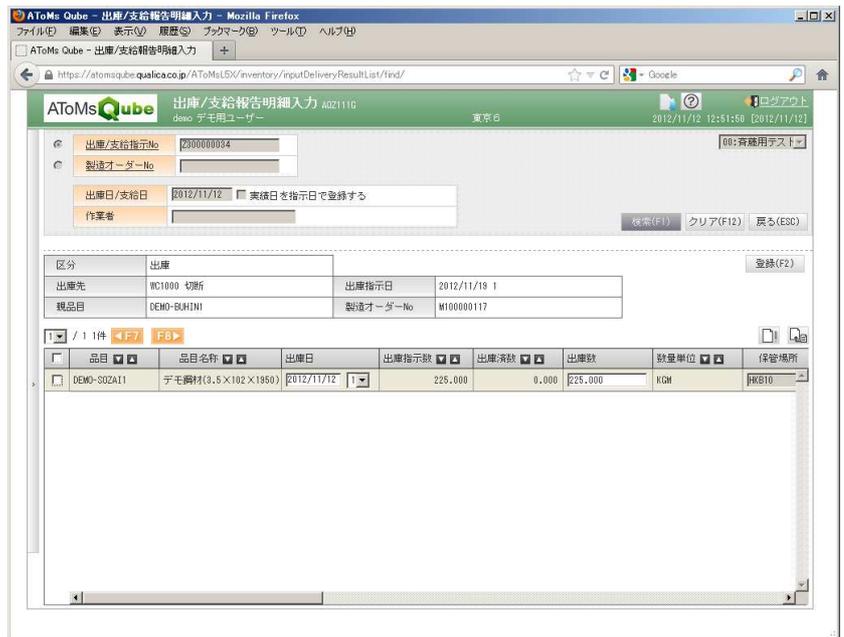
出庫／支給報告明細入力

出庫／支給報告入力と同様に実績報告を行ないます。

対象品目は出庫／支給報告入力と同様です。

当画面は「出庫（支給）指示NO」単位で行ないますので、出庫指示書／支給指示書で印字されている
バーコードを読み込む事で画面表示が可能です。

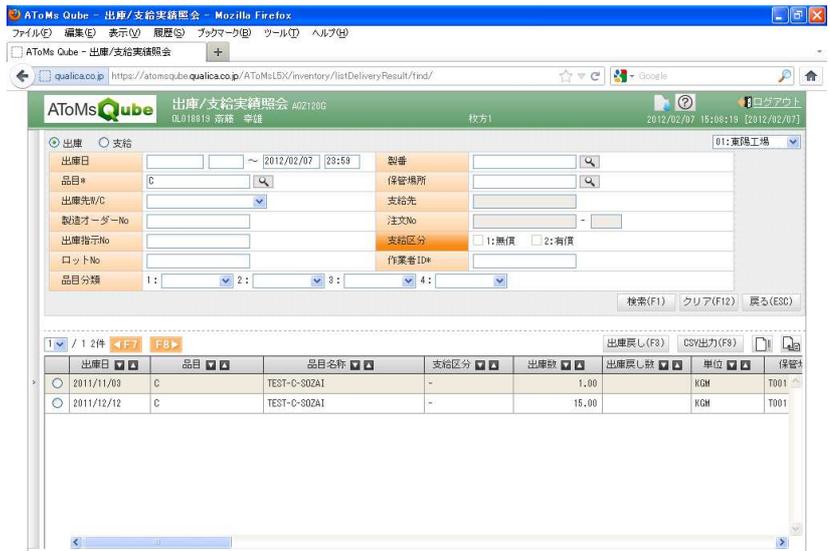
システムパラメータ「出庫指示書自動発行区分」を設定する事により、製造オーダ NO での
実績報告が可能になります。



出庫／支給実績照会

出庫報告又は支給報告の実績を一覧表で表示を行ないます。

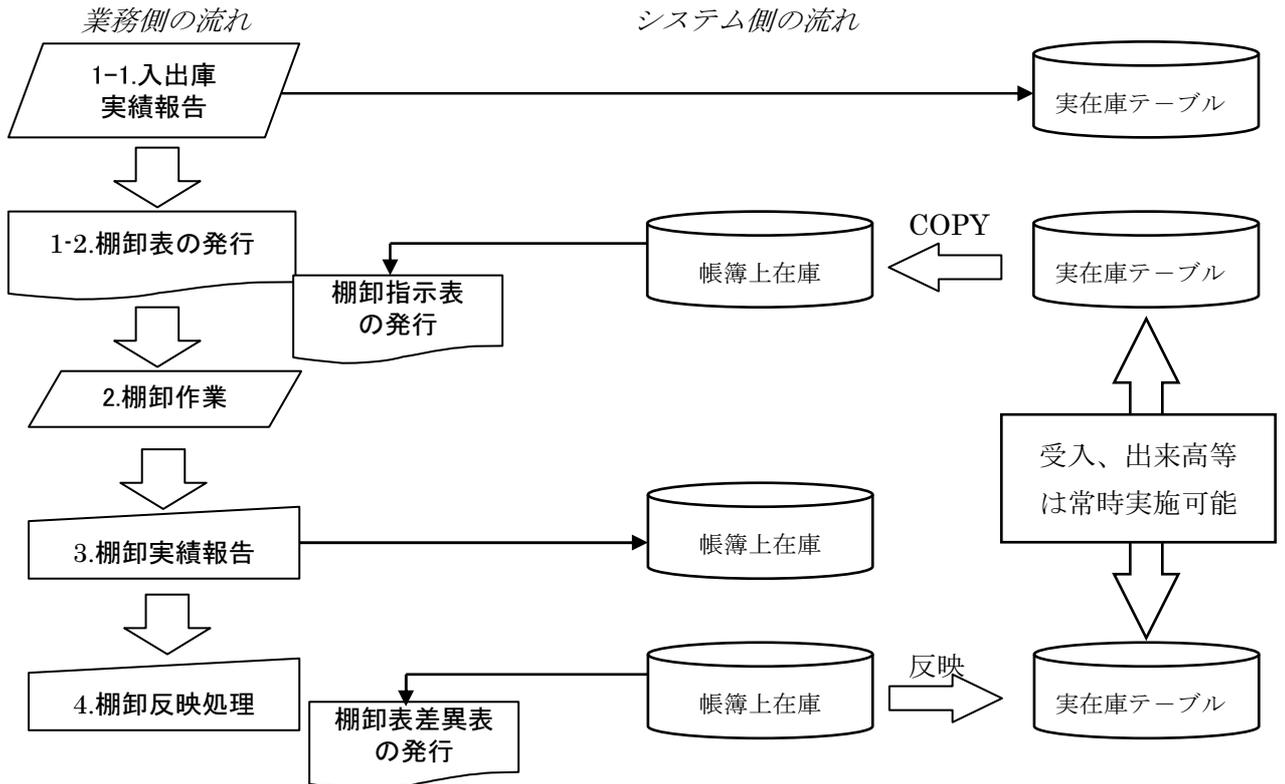
実績報告戻しは、この一覧表から対象データをチェックした後に、出庫／支給報告画面で行ないます。



棚卸し業務は以下の様な流れで行ないます。

棚卸しは保管場所を指定する事により、一斉でも循環(棚卸グループ単位)でも、随時行う事ができます。
 また、棚卸し作業中に入出庫が発生しても構いません。
 運用手順としては、以下の流れになります。

1. 棚卸直前(全ての入出庫報告後)に棚卸指示表を出力して、帳簿上在庫を準備します。
2. 棚卸指示表に基づいて棚卸作業(現品調査)をします。
3. 棚卸指示表の理論在庫数と実在庫数と差異があるものについて棚卸し結果の報告を行います
 この時には、帳簿上在庫に対して報告を行います。
4. 差異について棚卸反映前に棚卸差異表で確認します。
 確認後に、棚卸反映処理で差異分を帳簿上在庫から実際の在庫数に適用し記録する事により
 入出庫履歴として作成されます。

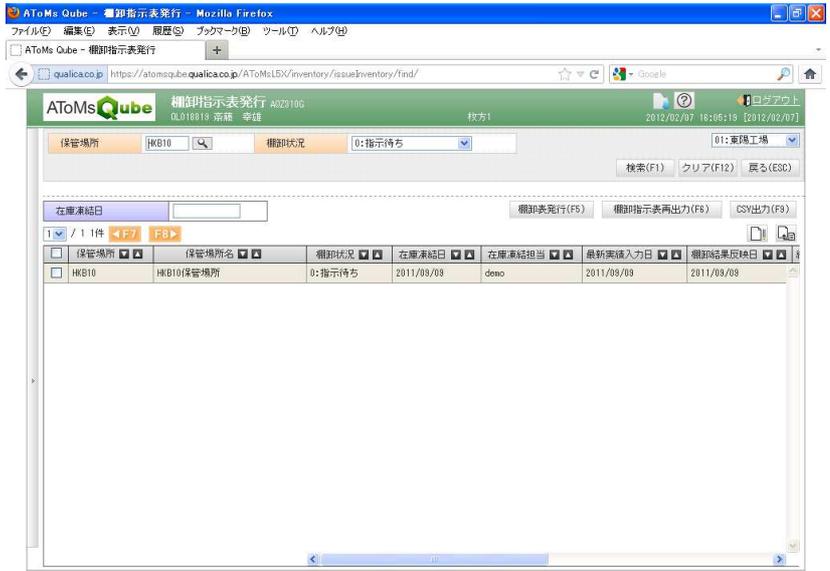


※棚卸指示表を発行した保管場所は、棚卸反映処理まで行なう必要があります。
 不要な保管場所を指定した場合でも途中でキャンセルは不可ですので、最後まで実施して下さい。

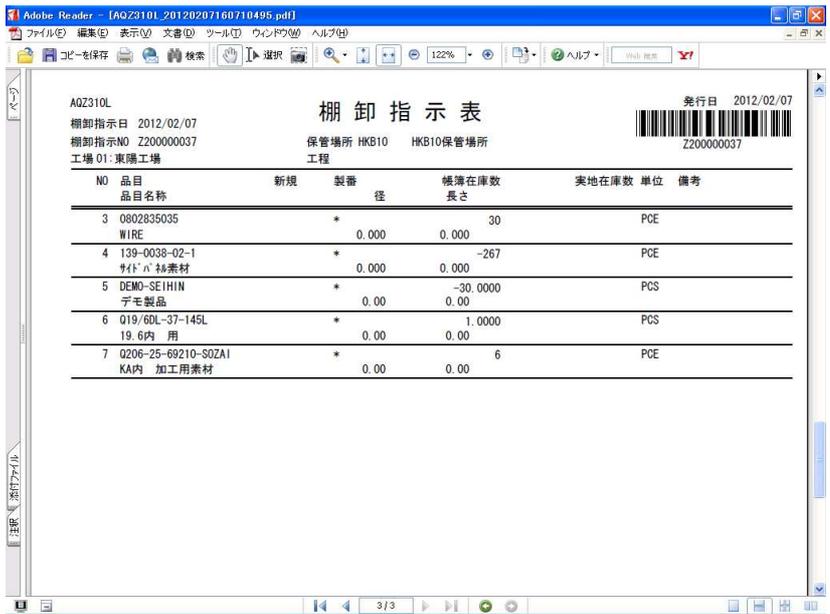
棚卸指示表発行

「0：指示待ち」で一覧表表示後に棚卸を実施する対象の保管場所を指定します。
在庫凍結日を入力後に、棚卸指示表（PDF）を発行します。

棚卸指示表（PDF）を発行する事により、棚卸卸状況が「1：在庫凍結中」に変更になります。



棚卸指示表が「保管場所、品目分類1」単位に発行されます。



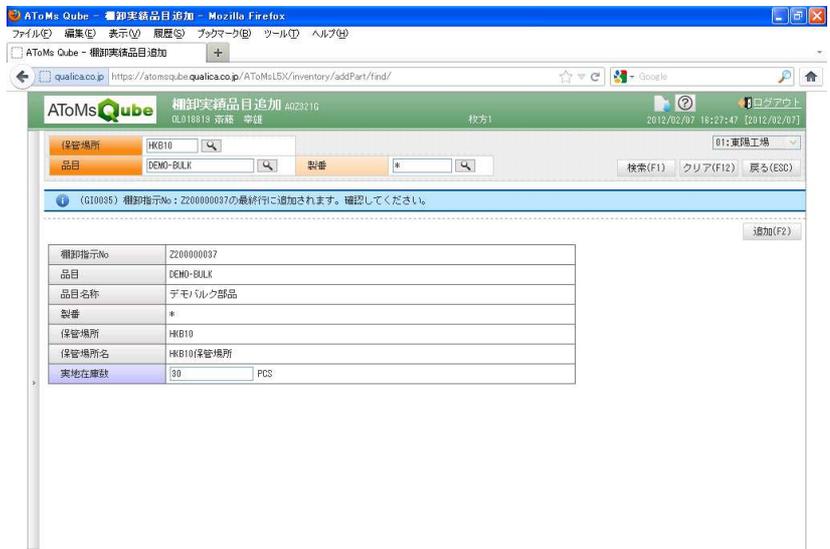
棚卸実績入力

棚卸指示NOを指定して棚卸指示表に出力されている在庫凍結時の在庫数に対し、実績数を登録します。棚卸指示表に記載されていない品目があった場合は、品目追加ボタンを押下し、次機能の「棚卸実績品目追加」画面で追加が出来ます。実績数を入力する事により、棚卸卸状況が「2：報告中」に変更になります。



棚卸実績品目追加

棚卸を行い、現品調査をした結果で、棚卸指示表に記載されていない現品があった場合に追加登録を行ないます。この処理を行なう事で棚卸指示表データに棚卸結果の品目が追加されます。



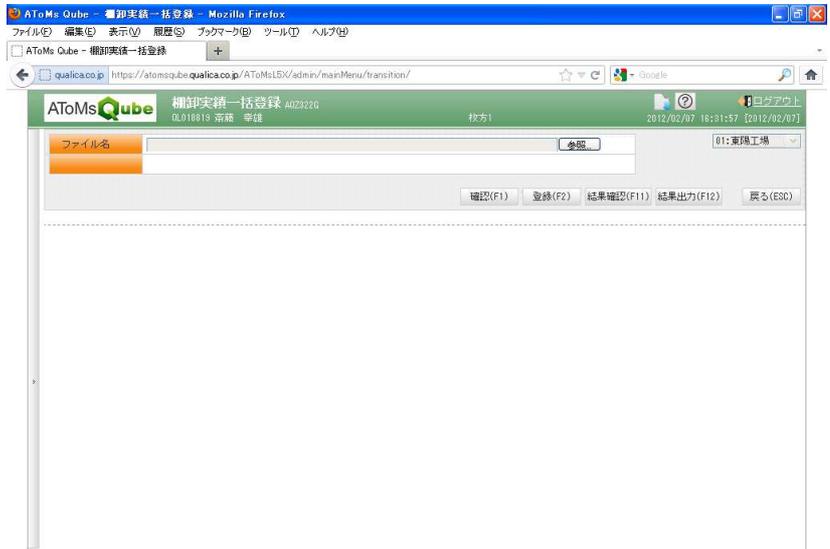
棚卸実績一括登録

棚卸実績入力には所定の CSV データで一括登録を行なう方法があります。

※所定の CSV データを作成する EXCEL マクロを **AToMsQube** は提供しています。

オンラインヘルプからダウンロードが出来ます。

※CSVレイアウトはオンラインヘルプを参照下さい。

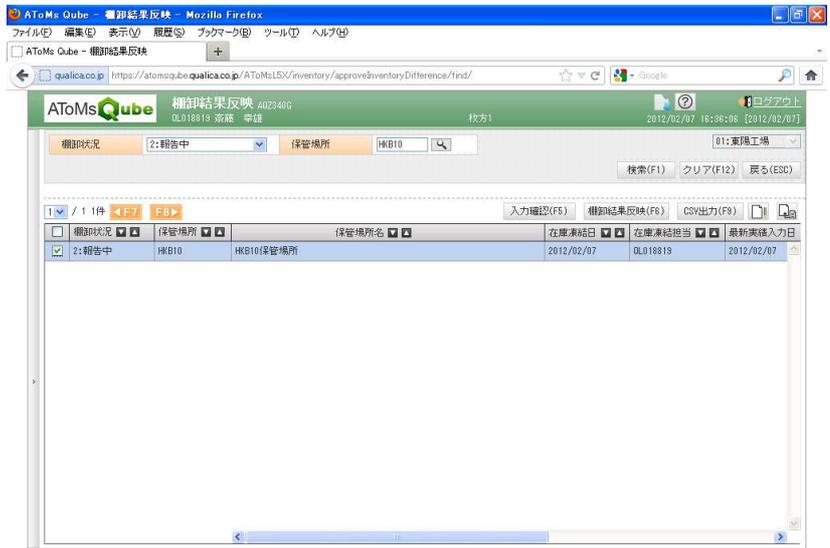


棚卸結果反映

棚卸結果の現品数で在庫を反映する時は当画面から棚卸結果反映ボタンを押下する事により、在庫数反映と棚卸差異表 (PDF) が発行されます。

※反映処理を行なう場合は、全対象品目の実施棚卸数を入力する事が必要です。

結果反映を実施する前に、棚卸差異表 (PDF) を発行する事が必要です。この場合は、タイトルに【確認】と記載されます。



第2章 主要機能

Adobe Reader - [AQ23401_20120207164248560.pdf]

ファイル(F) 編集(E) 表示(V) 文書(O) ツール(T) ウィンドウ(W) ヘルプ(H)

コピーを保存 印刷 検索 選択 86% ヘルプ Web 検索

発行日 2012/02/07

棚卸差異表

棚卸指し日 2012/02/07
 工場 01:東陽工場
 保管場所 HR810 棟810保管場所
 工程

品目 品目名称	卸番 材質	新規	仕 差	帳簿在庫数 帳簿在庫金額	実地在庫数 実地在庫金額	差異数 差異金額	単位
0902035035	*		0.000 OMT	30		0	PCE
WIRE			0.000 OMT	0.00		0.00	
139-0038-02-1	*		0.000 OMT	-267		-267	PCE
1411 鋼巻材			0.000 OMT	-267,000.00		-267,000.00	
DEMO-S&L	*		0.00 MMT	0.0000		0.0000	PCS
字モ/ス/ク部品			0.00 MMT	0.00		0.00	
DEMO-SEIHIN	*		0.00 MMT	-30.0000		-30.0000	PCS
字モ部品			0.00 MMT	0.00		0.00	
019-02L-37-145L	*		0.00 MMT	1.0000		1.0000	PCS
19.5内 用			0.00 MMT	0.00		0.00	
0206-25-69210-SOZA1	*		0.00 MMT	6		6	PCE
KAP1 加工用巻材			0.00 MMT	0.01		0.01	
ページ金額計				-266,999.99	null	null	
総計				33,726,600.01	33,726,600.01	0.00	

3 / 3

Adobe Reader - [AQ23401_20120207163554224-1.pdf]

ファイル(F) 編集(E) 表示(V) 文書(O) ツール(T) ウィンドウ(W) ヘルプ(H)

コピーを保存 印刷 検索 選択 86% ヘルプ Web 検索

発行日 2012/02/07
 数値入力

棚卸差異表 (確認)

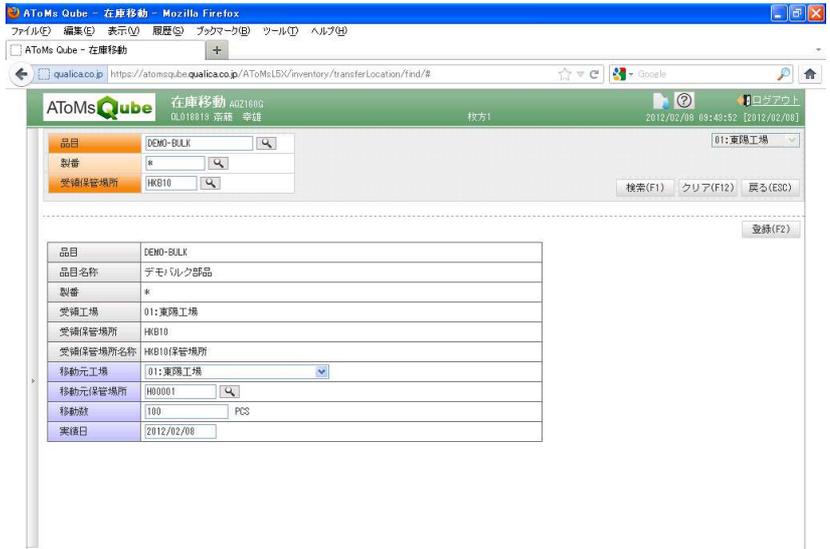
棚卸指し日 2012/02/07
 工場 01:東陽工場
 保管場所 HR810 棟810保管場所
 工程

品目 品目名称	卸番 材質	新規	仕 差	帳簿在庫数 帳簿在庫金額	実地在庫数 実地在庫金額	差異数 差異金額	単位	棚卸指し日 棚卸指し表
0902035035	*		0.000 OMT	30	30	0	PCE	Z200000037
WIRE			0.000 OMT	0.00	0.00	0.00		3
139-0038-02-1	*		0.000 OMT	-267	-267	0	PCE	Z200000037
1411 鋼巻材			0.000 OMT	-267,000.00	-267,000.00	0.00		4
DEMO-S&L	*	追加課	0.00 MMT	0.0000	30.0000	30.0000	PCS	Z200000037
字モ/ス/ク部品			0.00 MMT	0.00	0.00	0.00		8
DEMO-SEIHIN	*		0.00 MMT	-30.0000	-20.0000	10.0000	PCS	Z200000037
字モ部品			0.00 MMT	0.00	0.00	0.00		5
019-02L-37-145L	*		0.00 MMT	1.0000	1.0000	0.0000	PCS	Z200000037
19.5内 用			0.00 MMT	0.00	0.00	0.00		6
0206-25-69210-SOZA1	*		0.00 MMT	6	6	0	PCE	Z200000037
KAP1 加工用巻材			0.00 MMT	0.01	0.01	0.00		7
ページ金額計				-266,999.99	-266,999.99	0.00		
総計				33,726,600.01	33,726,600.01	0.00		

3 / 3

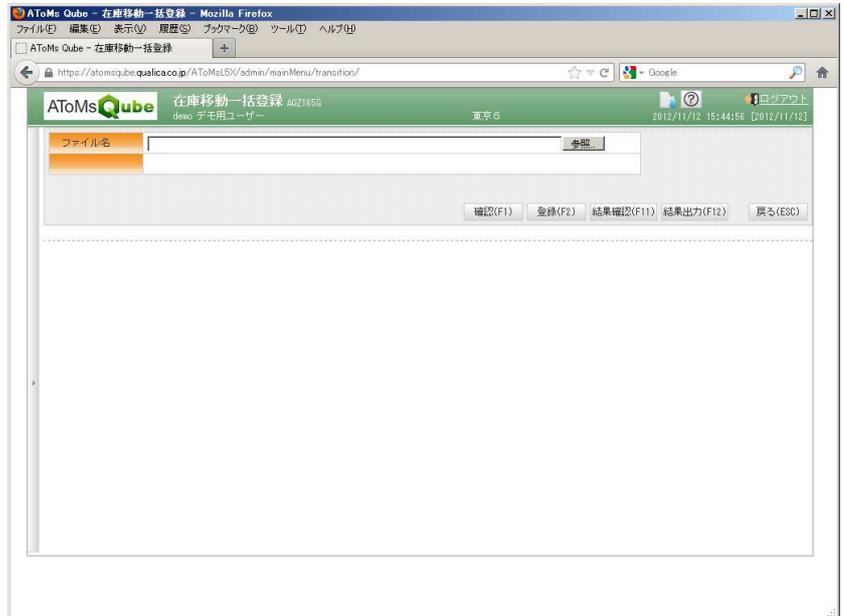
在庫移動

同一工場内の保管場所間または異なる工場の保管場所間の在庫移動実績を登録します。
 受領側にて現品が届いたことを確認してから登録することを基本とします。
 (TO 側情報を指定して、FROM 側情報を登録するイメージです)



在庫移動一括登録

在庫移動処理を CSV ファイルを使用して一括で登録を行います。
 ※CSVレイアウトはオンラインヘルプを参照下さい。



計画外入庫実績入力

在庫数調整のため、入庫処理を行います。

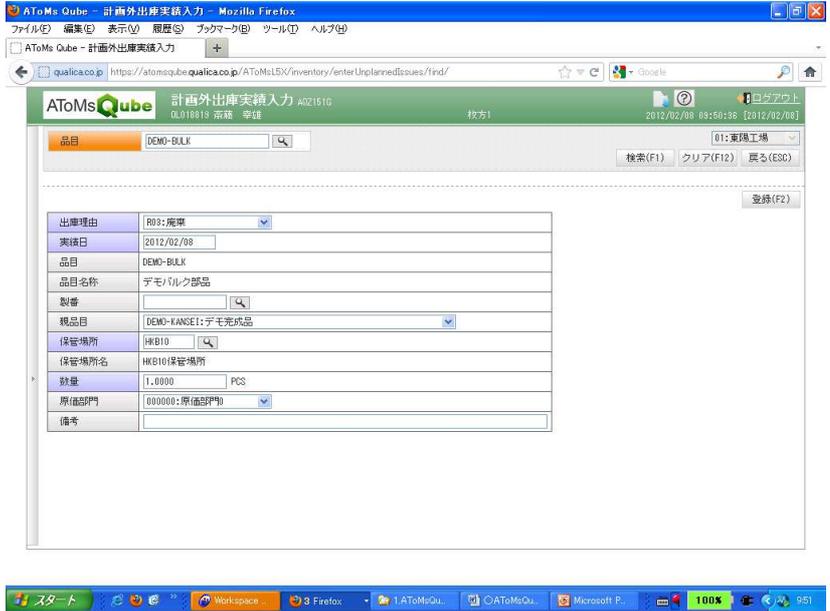
※入庫理由は必須項目の為マスタ管理「コード一覧」の「入庫理由コード」の事前登録が必要です。



計画外出庫実績入力

在庫数調整のため、出庫処理を行います。

※出庫理由は必須項目の為マスタ管理「コード一覧」の「出庫理由コード」の事前登録が必要です。



滞留品リスト

在庫が動いていない品目を期間指定して抽出を行います。

※表示される日付はシステムパラメータ「滞留品日付」を日数で指定します。

※在庫が動く処理にはいろいろありますが、在庫が動いていても当滞留品リストでは動いていないとする事が可能です。

「棚卸しの増量、減耗、計画外入出庫」は Default では在庫が動いていても動いていないとしています。

処理対象を変更する場合はシステム担当者に依頼下さい。

