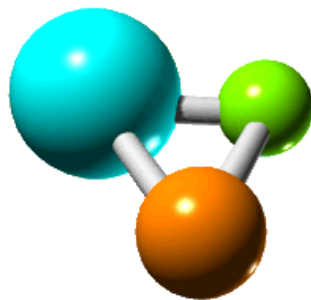


IT・IOTを利用した、現場作業改善・事故防止・トレーサビリティシステム

食品製造業向け統合生産管理システム

# 「MAS1（マスワン）・プロトタイプ 導入事例集」



この3つの球体は「三方よし」の売り手よし、買い手よし、世間よしを表しています。

株式会社アイカ  
株式会社シスマック

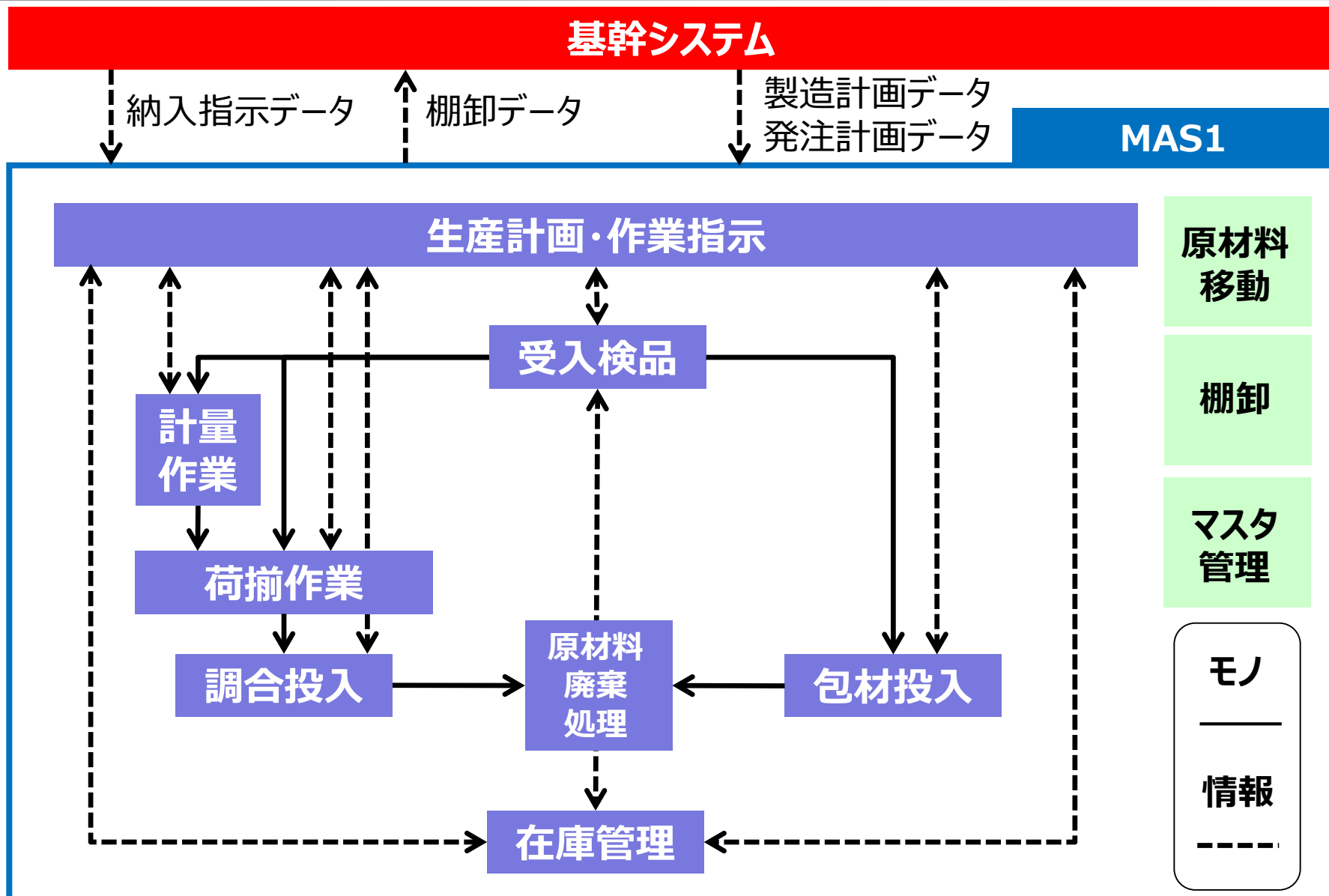
情報サービスカンパニー

**ai-ka**

**SYSMAC**  
System Management Corp.

【1】 導入事例の全体フロー図 .....	P 2
【2】 ログイン画面 → メインメニュー (PC) .....	P 3
【3】 ログイン画面 → メインメニュー (HT) .....	P 4
【4】 生産計画 .....	P 6
【5】 受入管理 .....	P 9
【6】 出庫管理 .....	P15
【7】 計量作業 .....	P18
【8】 荷揃作業 .....	P19
【9】 投入作業 .....	P20
【10】 包装工程作業 .....	P21
【11】 在庫管理 .....	P22

# 【1】導入事例の全体フロー図



## 【2】 ログイン画面 → メインメニュー (PC)



ユーザーID：通常は社員コードを指定します。

パスワード：1桁以上の英数字を設定します。

情報サービスカンパニー

## 【2】ログイン画面 → メインメニュー (PC)

The screenshot shows a web browser window with the URL `http://localhost/Mas1_SG/Menu/MainMenu.aspx`. The page title is '原材料情報システム' (Raw Material Information System). Below the title, there is a navigation bar with several menu items: '生産計画メニュー' (Production Plan Menu), '受入メニュー' (Receiving Menu), '出庫メニュー' (Inventory Release Menu), '在庫管理メニュー' (Inventory Management Menu), 'その他メニュー' (Other Menu), 'マスタ管理メニュー' (Master Management Menu), and '実績データメニュー' (Actual Data Menu). The '受入メニュー' (Receiving Menu) is highlighted in blue. Below this bar, there is a large yellow box labeled 'トップメニュー' (Top Menu). Inside this box, there are six buttons arranged in a grid: '受入メニュー' (Receiving Menu), '出庫メニュー' (Inventory Release Menu), 'マスタ管理メニュー' (Master Management Menu), '生産計画メニュー' (Production Plan Menu), '在庫管理メニュー' (Inventory Management Menu), and 'その他メニュー' (Other Menu). The '受入メニュー' (Receiving Menu) button is highlighted in blue. Below the grid, there is a single button labeled '実績データメニュー' (Actual Data Menu).

プロトタイプ導入のため、導入企業様ごとにメニュー構成は異なります。

※ 左記のメニュー構成は、導入の一例になりますので、ご了承ください。

※ 次ページ以降のHT：ハンディーターミナルのメニューも同様に一例になります。

# 【3】 ログイン画面 → メインメニュー (HT : ハンディーターミナル)

## 初回ログイン

号列  
PET 1号

社員番号  
[REDACTED]

パスワード  
[REDACTED]

完了

## メインメニュー

1111111:ユーザー1

1. 受入検品
2. ラベル再発行
3. エラーラベル再発行
4. 在庫移動
5. 自動倉庫
0. 終了

ユーザーIDとパスワードはPCと同様

※OCR機能付きの画面が小さいHT

初回ログイン

社員番号 :  
[REDACTED]

氏名 :  
[REDACTED]

パスワード :  
[REDACTED]

完了

- メインメニュー
- 1111111:ユーザー1
1. 事前計量
  2. 調合計量
  3. 投入作業
  4. 出庫処理
  5. 在庫管理
  6. タンク空処理
  7. 自動倉庫
  0. 終了

※OCR機能が付いていない安価な画面が大きいHT

# 【4】生産計画

The screenshot shows a web browser window with the address bar containing `http://localhost/Mas1_SG/Menu/SeisanSeizoMenu.aspx`. The browser's address bar includes navigation icons (back, forward, refresh) and a search field with the text "検索...". The browser's menu bar shows "生産計画メニュー" and standard menu options: "ファイル(F)", "編集(E)", "表示(V)", "お気に入り(A)", "ツール(T)", "ヘルプ(H)".

The main content area is titled "原材料情報システム" (Raw Material Information System) in the top left corner, with a "ログアウト" (Logout) link in the top right. Below the title is a horizontal menu bar with several items: "生産計画メニュー" (Production Planning Menu), "受入メニュー" (Receiving Menu), "出庫メニュー" (Inventory Menu), "在庫管理メニュー" (Inventory Management Menu), "その他メニュー" (Other Menu), "マスタ管理メニュー" (Master Management Menu), and "実績データメニュー" (Actual Data Menu). The "生産計画メニュー" item is highlighted with a yellow background.

Below the menu bar, the page title "生産計画メニュー" (Production Planning Menu) is displayed in a large yellow box. Underneath, there is a breadcrumb trail: "トップメニュー > 生産計画メニュー". At the bottom of the page, there are two buttons: "生産計画データ取込" (Load Production Planning Data) and "生産計画入力" (Production Planning Input).

The screenshot shows a web browser window with the address bar containing the URL `http://localhost/Mas1_SG/SeisanSeizo/SeisanXLSGet.aspx`. The browser's address bar also includes a search field with the text "検索...". The browser's menu bar includes "ファイル(F)", "編集(E)", "表示(V)", "お気に入り(A)", "ツール(T)", and "ヘルプ(H)".

The main content area of the browser displays the "原材料情報システム" (Raw Material Information System) interface. At the top right, there is a "ログアウト" (Logout) link. Below the system name, there is a navigation menu with several items: "生産計画メニュー" (Production Plan Menu), "受入メニュー" (Receiving Menu), "出庫メニュー" (Inventory Menu), "在庫管理メニュー" (Inventory Management Menu), "その他メニュー" (Other Menu), "マスタ管理メニュー" (Master Management Menu), and "実績データメニュー" (Actual Data Menu). The "生産計画メニュー" item is currently selected.

The main content area has a yellow header with the text "生産計画データ取込" (Production Plan Data Retrieval). Below this header, there is a breadcrumb trail: "トップメニュー > 生産計画メニュー > 生産計画データ取込".

The main content area contains the following text: "生産計画データExcelファイルを指定して、[Excelファイル取込]ボタンを押してください。" (Specify the production plan data Excel file and click the [Excel file retrieval] button).

Below the text, there is a large grey rectangular area representing a file selection field. To the right of this field is a button labeled "参照..." (Browse...). Below the file selection field is a button labeled "Excelファイル取込" (Excel file retrieval).



# 【4】生産計画

ブラウザ: http://localhost/Mas1\_SG/SeisanSeizo/ProductPatternFix.aspx

検索...

生産計画入力

ファイル(E) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(I) ヘルプ(H)

原材料情報システム ログアウト ^

生産計画メニュー 受入メニュー 出庫メニュー 在庫管理メニュー その他メニュー マスタ管理メニュー 実績データメニュー

## 生産計画入力

ライン: PET 1号

生産計画期間: 200101 ~ 200130

検索 画面クリア

生産日	品目CD	品目名	計画B数	製造パターン	計画数量			作業手順	
200110	335725	無糖430自	8		22698.000	編集	削除	コピー	未登録
200115	335725	無糖430自	8	無糖430自-12	22698.000	編集	削除	コピー	着手中あり
200120	335560	ST500クリスタル角	14	ST500クリスタル角-15	39437.000	登録	取消		
200120	335725	無糖430自	8	ST500クリスタル角-19	22698.000	編集	削除	コピー	着手中あり
				ST500クリスタル角-20					
				ST500クリスタル角-23					
				ST500クリスタル角-24					
				ST500クリスタル角-27					
				ST500クリスタル角-28		挿入	取消		

# 【5】受入管理

原材料情報システム [ログアウト](#)

生産計画メニュー 受入メニュー 出庫メニュー 在庫管理メニュー その他メニュー マスタ管理メニュー 実績データメニュー

## 受入メニュー

[トップメニュー](#) > 受入メニュー

受入予定データ取込	受入予定表
受入入力	発注残照会
原材料ラベル発行	

ブラウザのアドレスバー: [http://localhost/Mas1\\_SG/HacchuNyuka/NyukaCSVGet.aspx](http://localhost/Mas1_SG/HacchuNyuka/NyukaCSVGet.aspx)

受入予定データ取込

原材料情報システム [ログアウト](#)

生産計画メニュー 受入メニュー 出庫メニュー 在庫管理メニュー その他メニュー マスタ管理メニュー 実績データメニュー

## 受入予定データ取込

[トップメニュー](#) > [受入メニュー](#) > 受入予定データ取込

入荷予定データCSVファイルを指定して、[CSV取込]ボタンを押してください。

参照...

CSV取込

# 【4】受入管理

原材料情報システム [ログアウト](#)

生産計画メニュー 受入メニュー 出庫メニュー 在庫管理メニュー その他メニュー マスタ管理メニュー 実績データメニュー

## 受入予定表

[トップメニュー](#) > [受入メニュー](#) > 受入予定表

ライン

受入予定日

http://localhost/Mas1\_SG/Menu/MasterMenu.aspx

# 【5】受入管理

1号受入予定表(200115)\_20200129170828.xlsx

## <1号>受入れ予定表兼チェックリスト

原材料区分		原料		納入予定日		2020/01/15		確認		承認		作成			
原材料コード	原材料名	発注数量 /荷姿 /個数	単位	受入数 ⑤	ロットNo.	賞味期限 /品質情報	保管倉庫 /温度帯区分 /危険物区分	備考	表面 温度 ①	外観 ②	納品書 ③	品質 照会 ④	使用 期限 ⑤	KBC 確認	受入 担当者
0008051 仕入先021496	炭酸水素ナトリウム	500 紙袋(25KG)	KG		9201215/20204015	200414	①:仮受け倉庫 常温(1~30℃) 非危険物								
		20													

- ①表面温度 : 冷蔵・冷凍品に関して、容器外表面温度が10℃以下であるかを確認(果汁のみ)
- ②外観確認 : 外観の汚れ・破損等の無いことを確認(不良品の場合、備考欄に記入)
- ③納品書 : 納品書(代替送り状等)の有無、記載数量と納品数量の一致を確認
- ④品質照会 : 納入ロットが合致しているかを確認
- ⑤使用期限 : 納品された原料について使用期限内であるかを確認
- ⑥納品数量 : 納品数量の記載

■確認内容で基準外がある場合は、KBC担当へ連絡を行う

1 / 1

# 【5】 受入管理

## 受入予定表

<1号> 受入れ予定表兼チェックリスト

1号受入予定表(200115)\_20200129170020.xlsx

原材料区分	原料	納入予定日	2020/01/15	
原料コード	原料名称	納入数量	単位	納入数量
00000	原料名(1)原料名(2)	000	KG	000
		9201215/20204015		200414
				



受入予定表のバーコードとHT、携帯ラベラーを使用した受入検品作業

### 受入検品

1111111:ユーザー 1

入荷日 **19/06/24**  
 原材料CD **0050168**  
 仕入先○○○  
 原材料----- 1

ロットNo.	<b>9D0212</b>
製造日	20/06/14
賞味期限	20/06/14
入荷予定数	<b>42</b> 缶
入荷実績数	<b>42</b> 缶
入数	<b>8.000</b> KG

戻る
登録

### 受入検品

1111111:ユーザー 1

ロットNo.

賞味期限

ロットNo. をスキャンして、賞味  
 入力パネル

Esc	1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	-	=	←
Tab	q	w	e	r	t	y	u	i	o	p	[	]	
CAP	a	s	d	f	g	h	j	k	l	;	'		
Shift	z	x	c	v	b	n	m	,	.	/	←		

ロットNo.と賞味期限は現物に印刷された文字と日付をOCR機能を使用してスキャン可能としています。

※手入力による入力間違いを防止しています。

## 発注残照会

ライン	<input type="text" value="PET1号"/>
入荷予定日	<input type="text" value="180926"/> ~ <input type="text" value="180926"/>
品目コード (あいまい検索)	<input type="text"/>

未納のみ    完納分を含む

入荷予定日	発注No	仕入先	原料名	入数	発注数	実績数	残数
180926	H233618090460	〇〇香料工業(株)	0000001 原料----- 1	15.000 KG	1 ホリ容器	0 ホリ容器	1 ホリ容器
180926	H233618090601	□□□香料(株)	0000002 原料----- 2	15.000 KG	11 缶	0 缶	11 缶
180926	H233618090602	□□□香料(株)	0000003 原料----- 3	15.000 KG	4 缶	0 缶	4 缶
180926	H233618090821	〇〇〇印刷(株)	0000004 原料----- 4	11600.000 本	64 コテ	0 コテ	64 コテ
180926	H233618090710	□□□原料(株)	0000005 原料----- 5	1.000 KG	691200 個	0 個	691200 個

原材料情報システム [ログアウト](#)

生産計画メニュー 受入メニュー 出庫メニュー 在庫管理メニュー その他メニュー マスタ管理メニュー 実績データメニュー

## 出庫メニュー

[トップメニュー](#) > 出庫メニュー

計量出庫指示	荷揃出庫指示
1号列用 調合出庫指示	2号列用 調合出庫指示



## 計量出庫指示

ライン

生産日  ~

生産日	品目CD	品目パターン名	バッチ数	指示済計量B数	実行数	
190820	335562G00010	緑茶600mlグリーン	42	42	<input type="text" value="42"/>	<input type="button" value="バッチ数 確定"/>
190820	335949G00001	紅茶600mlミルク	8	8	<input type="text" value="0"/>	<input type="button" value="バッチ数 確定"/>



品番	品名	必要量(kg)	前日残(kg)	出庫量(kg)	入数(kg)	出庫数(個)
0005121	原材料0001	2459.520	7.1850	2452.335	18.0000	137
0008011	原材料0002	299.880	46.1100	253.770	25.0000	11
0008050	原材料0003	571.200	18.4300	552.770	25.0000	23
0008051	原材料0004	420.000	14.9550	405.045	25.0000	17
0008230	原材料0005	299.880	1.0550	298.825	10.0000	30
0008566	原材料0006	180.600	0.0000	180.600	10.0000	19
0008659	原材料0007	588.000	12.1300	575.870	25.0000	24
0008920	原材料0008	75.180	2.3850	72.795	10.0000	8
0066512	原材料0009	2459.520	14.6650	2444.855	25.0000	98
0066532	原材料0010	1083.600	12.7500	1070.850	25.0000	43

受入搬入日

## 出庫指示書

### 1号列用 調合出庫指示書

ライン：PET1号      依頼日：2019-10-15      受入搬入日：2019-10-15  
 出庫倉庫：①用品冷凍庫      ⇒ 出庫先倉庫：①調合室      出庫指示No.：462

原料名	入数	出庫指示数(荷姿)	出庫指示数(総量)	備考
 0070039 9379147BB1817	15 KG	21 箱	315 KG	
 0070040 生茶葉抽出物BB2417	2.5 KG	5 箱	12.5 KG	



出庫処理	
接続中	1111111:ユーザー1
出庫日	: 19/06/27
出庫先倉庫	: ①計量室
原材料CD	: 0066514
原材料名	: 原材料0001
ロットNo	: 19109
賞味期限	: 20/06/05
出庫予定数	: 17 箱
出庫実績数	: <span style="background-color: cyan;">      </span> 箱
入数	: 10.0000 KG
戻る	完了

# 【7】計量作業

## 計量作業メニュー

計量作業

接続中 1111111:ユーザー1

1. 事前計量

2. 残計量

0. 戻る



小分計量

接続中 1111111:ユーザー1

プリンタ : 10. 33. 240. 25

「小分ラベル」を発行するプリンタを選択してから、計量器ラベルをスキャンしてください。

戻る 作業者

小分計量

接続中 1111111:ユーザー1

生産日 : 190620

生産品目コード  
生産品目略称  
335834G00001  
● 緑茶600m l グリーン

戻る 選択

小分計量

接続中 1111111:ユーザー1

生産品目:  
緑茶600m l グリーン

No.	バッチ	投入期	計量重量
1	1/42	1	14.000Kg
2	1/42	1	14.000Kg
3	1/42	1	23.300Kg
4	1/42	2	23.300Kg

計量品目  
L-アスコルビン酸

緑茶葉X04216  
緑茶葉X04216

明細数: 21

戻る 選択

小分計量

接続中 1111111:ユーザー1

生産日 : 190628 バッチ 1/42  
生産品目 : 335834G00001  
緑茶600m l グリーン

投入品目 : 0008000  
L-アスコルビン酸

指示重量 : 14.000 Kg  
読取数 : 1  
ロット1 : 201810106  
ロット2 :  
ロット3 :

原材料ラベルをスキャンしたら完了ボタンを押してください。

戻る 完了 クリア

小分計量

接続中 1111111:ユーザー1

バッチ  
生産日 : 190628 1/42  
生産品目 : 緑茶600m l グリーン

計量品目 : 0008000  
L-アスコルビン酸

指示重量 : 14.000 Kg  
実績重量 : Kg

バッチ番号の印字  
●する ○しない

戻る 印刷

- 計量作業終了後に残計量を行い、端数在庫を調整します。

残計量

接続中 1111111:ユーザー1

プリンタ : 10. 33. 240. 25

「残ラベル」を発行するプリンタを選択してから、計量器ラベルをスキャンしてください。

戻る 作業者

残計量

接続中 1111111:ユーザー1

原材料ラベル、残ラベルをスキャンしてください。

戻る

残計量

接続中 1111111:ユーザー1

原材料 : 0008000  
L-アスコルビン酸  
ロットNo : 201810094  
賞味期限 : 21/10/23  
使用期限 : 21/10/23  
開封日 : 190628

残数 : Kg

在庫種別 :  
●工程在庫 ○保留在庫

戻る 印刷

## 【8】荷揃作業

接続中 111111:ユーザー1

生産日: 190620

生産品目コード	生産品目略称
335834G00001	緑茶600m   グリーン

戻る 選択

接続中 111111:ユーザー1

生産日: 190620

緑茶600m | グリーン

バッチNo. : 1 / 25

荷揃先パレットのバーコードをスキャンしてください。

戻る

接続中 111111:ユーザー1

生産日: 190620

緑茶600m | グリーン

バッチNo. : 1 / 25

パレットNo. : 0805

荷揃するQRラベルをスキャンしてください。

No.	順	区分	回数	投入重量
772	1	計量	1	23.300KG
緑茶葉X04216				
772	1	計量	1	23.300KG
緑茶葉X04216				

明細数: 18

戻る 切替

- パレット(または、台車)等にバッチ毎の荷揃えを行う際に使用します。

# 【9】投入作業

投入作業 (出来高選択)

接続中 1111111:ユーザー1

投入ラベルをスキャンしてください。

戻る 作業者

投入作業 (出来高選択)

接続中 1111111:ユーザー1

投入口: No.1ニーダー

工程: 調合

出来高品目	バッチ
● 緑茶600m   グリーン	1/2
○	
○	

明細数: 1

戻る 選択 作業者

- 作業手順マスタに登録された動作コードにより、表示する画面を制御します。

投入作業 (確認)

接続中 1111111:ユーザー1

生産日: 18/10/04 手順: 1/60

緑茶600m | グリーン 1/11

抽出準備を開始します。

戻る 完了 作業者

投入作業 (生産情報入力)

接続中 1111111:ユーザー1

生産日: 18/10/04 手順: 9/60

緑茶600m | グリーン 1/11

抽出湯の湯張量【L】を記録してください。

[ ] L

戻る 完了 作業者

投入作業 (正袋投入)

接続中 1111111:ユーザー1

生産日: 18/10/04 手順: 25/60

緑茶600m | グリーン 1/11

紅茶葉WA2017の原料ラベルを読み込んでください。  
(1/5 抽目) 紅茶葉WA2017を投入してください。  
紅茶葉はニーダー内同時投入です。

紅茶葉WA2017

正袋 : 25.000 kg  
0 / 1 個

戻る 作業者

投入作業 (端数投入)

接続中 1111111:ユーザー1

生産日: 18/10/04 手順: 26/60

緑茶600m | グリーン 1/11

紅茶葉WA3313の原料ラベルを読み込んでください。  
(1/5 抽目) 紅茶葉WA3313を投入してください。  
紅茶葉はニーダー内同時投入です。

紅茶葉 WA3313

端数 : 24.500 kg  
1 / 1 個

戻る 作業者

投入作業 (作業完了)

接続中 1111111:ユーザー1

生産日: 18/10/04 手順: 60/60

緑茶600m | グリーン 1/11

投入作業完了です。

完了 作業者

# 【10】 包材工程作業

包装工程 (作業選択)

1. 作業開始

2. 包材投入

3. 作業終了

0. 戻る



包装工程 (作業開始)

生産日: 190820

出来高品目

- 緑茶600m | グリーン
- 紅茶500m | ミルクティ

明細数: 2

戻る 開始

包装工程 (包材投入)

出来高品目: 緑茶600m | グリーン

投入包材品目

- 緑茶600m | P F
- 緑茶600m | キャップ
- 緑茶600m | カートン
- 緑茶600m | ラベル

明細数: 4

戻る 選択

包装工程 (包材投入)

出来高品目: 緑茶600m | グリーン

投入包材: 0185050 緑茶600m | ラベル

上記の包材のQRラベルをスキャンして「投入」してください。

戻る

包装工程 (包材投入)

出来高品目: 緑茶600m | グリーン

投入包材: 0185050 緑茶600m | ラベル

ロットNo.: 12345  
使用期限: 20/01/31  
投入量: 12900 枚

戻る 投入

包装工程 (作業終了)

出来高品目: 緑茶600m | グリーン

投入包材品目

- 緑茶600m | P F
- 緑茶600m | キャップ
- 緑茶600m | カートン
- 緑茶600m | ラベル

明細数: 4

戻る 選択

包装工程 (作業終了)

プリンタ: 192.168.168.88

残ラベルを印刷するプリンタを選択してください。

戻る 次へ

包装工程 (作業終了)

出来高品目: 緑茶600m | グリーン

工程: 包装工程  
原材料: 緑茶600m | ラベル

ロットNo.: 12345  
使用期限: 20/01/31  
残量: 100 枚

戻る 完了

- 開始されている出来高品目に対する包材のみ投入となるようチェックします。
- 作業終了の残計量で投入量を確定します。
- 廃棄等は、在庫管理の在庫受払入力で登録します。

The screenshot shows a web browser window with the address bar containing `http://localhost/Mas1_SG/Menu/ZaikoMenu.aspx`. The browser title is '在庫管理メニュー'. The page header includes '原材料情報システム' and a 'ログアウト' link. A navigation bar contains several menu items: '生産計画メニュー', '受入メニュー', '出庫メニュー', '在庫管理メニュー', 'その他メニュー', 'マスタ管理メニュー', and '実績データメニュー'. The '在庫管理メニュー' is highlighted in yellow. Below this, a breadcrumb trail reads 'トップメニュー > 在庫管理メニュー'. The main content area features a grid of buttons for various inventory management functions:

原材料移動依頼書入力	在庫受払入力
在庫一覧表	受払明細照会
使用期限変更	自動倉庫在庫一覧
期限切れ警告表	棚卸訂正入力



## 在庫一覧表

印刷日時: 2020/1/31 9:23

原材料区分	原料
-------	----

倉庫区分名	原材料コード	原材料名	荷姿	製造日	DyT-No	賞味期限	使用期限	正袋在庫数	端数在庫数	総在庫数
①仮受け倉庫	0005078		15.00 KG	2020/10/19	9H0259	2020/10/19	2020/10/19	19 缶	0.000 KG	285.000 KG
①仮受け倉庫	0005121		18.00 KG	2020/06/18	T18 1003 35	2020/06/18	2020/06/18	16 紙袋	0.000 KG	288.000 KG
①仮受け倉庫	0005121		18.00 KG	2020/09/05	T18 2003 13	2020/09/05	2020/09/05	8 紙袋	0.000 KG	144.000 KG



ブラウザ: http://localhost/Mas1\_SG/Zaiko/UkebaraiView.aspx

受払明細照会

原材料情報システム [ログアウト](#)

生産計画メニュー | 受入メニュー | 出庫メニュー | 在庫管理メニュー | その他メニュー | マスタ管理メニュー | 実績データメニュー

## 受払明細照会

トップメニュー > 在庫管理メニュー > 受払明細照会

ライン: PET1号

照会期間: 190901 ~ 190930

倉庫: ①仮受け倉庫

区分:  製品  仕掛品  原料

コード: 0008000  
L-アスコルビン酸

入数:

賞味期限:

ロット番号: 201905062

表示数量 上段: 荷姿 荷姿単位: 箱 前残: 0

下段: 端数 端数単位: 25.000 KG 0.000

受払日	受払区分	ロット番号	賞味期限 使用期限	入数	入庫数	出庫数	調整数	残数	備考
190905	入荷	201905062	220506 220506	25.000	10 0.000			10 0.000	
190905	倉庫間移動出	201905062	220506 220506	25.000		0 250.000		0 0.000	0403

## 原材料情報システム

[ログアウト](#)

- 生産計画メニュー
- 受入メニュー
- 出庫メニュー
- 在庫管理メニュー
- その他メニュー
- マスタ管理メニュー
- 実績データメニュー

### 自動倉庫在庫一覧

[トップメニュー](#) > [在庫管理メニュー](#) > 自動倉庫在庫一覧

ライン	PET1号 ▾
パレット種類	原料 ▾
生產品目	▾
原料	▾ <span style="float: right;">...</span>
出庫先倉庫	①仮受け倉庫 ▾

検索

...	パレットNo.	パレット種類	生產品目コード	生產品目名	バッチNo.	原料コード	原料名	ロット	使用制限	入数	単位	積載数	単位	総重量
<input type="checkbox"/>	0002	原料		緑茶600m l	0	0008011	精製塩	190705-S	991231	25.000	KG	15	紙袋	375.000
<input type="checkbox"/>	0003	原料			0	0066502	緑茶葉XO4216	T-056612	200519	25.000	KG	12	箱	300.000
<input type="checkbox"/>	0010	原料			0	0008040	クエン酸三ナトリウム(結晶)	ST1907206	220731	25.000	KG	1	紙袋	25.000
<input type="checkbox"/>	0016	原料			0	0066502	緑茶葉XO4216	T-056610	200429	25.000	KG	12	箱	300.000

## 原材料情報システム

[ログアウト](#)

- [生産計画メニュー](#)
- [受入メニュー](#)
- [出庫メニュー](#)
- [在庫管理メニュー](#)
- [その他メニュー](#)
- [マスタ管理メニュー](#)
- [実績データメニュー](#)

### 期限切れ警告表

[トップメニュー](#) > [在庫管理メニュー](#) > 期限切れ警告表

ライン PET1号 ▼  
 在庫区分  在庫  タンク
 倉庫(在庫のみ) ①仮受け倉庫 ▼
 基準日 200131
検索

賞味期限	使用期限	品目名	入数	ロット	在庫		タンク	タンク残量
					荷姿	端数		
191122	190731	サンアクティブFe-12R	10.000(KG)	905232	0(箱)	2.780(KG)	-	-
200710	190903	緑茶粉WA3617	10.000(KG)	19153	1(箱)	5.900(KG)	-	-
200228	190908	緑茶葉XO4216	25.000(KG)	T-056581	25(箱)	15.750(KG)	-	-
200321	190908	緑茶葉WA919	25.000(KG)	19013	11(箱)	0.400(KG)	-	-
200715	190914	緑茶粉WA3617	10.000(KG)	19156	0(箱)	6.800(KG)	-	-
200716	190914	緑茶粉WA3617	10.000(KG)	19158	4(箱)	0.800(KG)	-	-
200716	190914	緑茶粉WA3617	10.000(KG)	19159	12(箱)	1.500(KG)	-	-
200717	190919	緑茶粉WA3617	10.000(KG)	19161	0(箱)	5.000(KG)	-	-
200228	190926	緑茶葉XO4216	25.000(KG)	T-056581	3(箱)	6.550(KG)	-	-
200310	190926	緑茶葉XO4216	25.000(KG)	T-056586	0(箱)	11.650(KG)	-	-
200312	190926	緑茶葉XO4216	25.000(KG)	T-056588	5(箱)	14.800(KG)	-	-

http://localhost/Mas1\_SG/Zaiko/StockInOut.aspx

検索...

生産計画メニュー 受入メニュー 出庫メニュー 在庫管理メニュー 其他メニュー マスタ管理メニュー 実績データメニュー

## 在庫受払入力

トップメニュー > 在庫管理メニュー > 在庫受払入力

ライン: PET1号

倉庫(在庫の場合のみ): ①仮受け倉庫

種類:  在庫  受入タンク

区分:  仕掛品  原料

コード: 0008000 L-アスコルビン酸

表示対象:  現在庫のみ  全て

検索

受払日: 受払を追加する場合は「受払日」を入力してください

...	No.	原料名	入数	在庫(荷姿)	在庫(端数)	受払区分	受払数(荷姿)	受払数(端数)	備考
		容器No 使用状況	製造日	ロットNo.	賞味期限	使用期限			
新規	1	0008000 L-アスコルビン酸	25.000 KG	6 箱	0.000 KG				
		- -	220505	201905052	220505	220505			

## 原材料情報システム ログアウト

- 生産計画メニュー
- 受入メニュー
- 出庫メニュー
- 在庫管理メニュー
- その他メニュー
- マスタ管理メニュー
- 実績データメニュー

### 使用期限変更

[トップメニュー](#) > [在庫管理メニュー](#) > 使用期限変更

ライン

コード

倉庫	タンクNo.	入数	製造日	ロットNo.	賞味期限	使用期限	変更後使用期限		荷姿個数	端数または重量
①仮受け倉庫	----	25.000	200213	19004	200213	191118	<input type="text" value="191118"/>	<input type="button" value="変更"/>	14 紙袋	17.500 KG
①仮受け倉庫	----	25.000	200121	19001	200121	200121	<input type="text" value="200121"/>	<input type="button" value="変更"/>	1 紙袋	0.000 KG
①計量室	----	25.000	191214	18016	191214	190908	<input type="text" value="190908"/>	<input type="button" value="変更"/>	0 紙袋	23.125 KG
①計量室	----	25.000	200213	19004	200213	191130	<input type="text" value="191130"/>	<input type="button" value="変更"/>	0 紙袋	11.125 KG
①計量室	----	25.000	191214	18016	191214	191214	<input type="text" value="191214"/>	<input type="button" value="変更"/>	1 紙袋	0.000 KG
①計量室	----	25.000	200125	19003	200125	200125	<input type="text" value="200125"/>	<input type="button" value="変更"/>	1 紙袋	0.000 KG
①計量室	----	25.000	200213	19004	200213	200213	<input type="text" value="200213"/>	<input type="button" value="変更"/>	2 紙袋	0.000 KG

# 【11】在庫管理

## 棚卸訂正入力

トップメニュー > 在庫管理メニュー > 棚卸訂正入力

ライン	PET1号		
棚卸日	200131		
倉庫	①仮受け倉庫		
品目コード	0008606	...	紅茶葉 WA3313
入数	25.000	KG	
荷姿数量	10	紙袋	ロット番号 19004
端数数量	0.000	KG	賞味期限 200210
製造日	190501		使用期限 200415

登録 画面クリア

棚卸日	200131	
倉庫	①仮受け倉庫	
品目コード	0008606	...
		紅茶葉 WA3313

検索

		原料名	入数	製造日	ロットNo.	賞味期限	使用期限	帳簿在庫	実地棚卸	棚卸差異
編集	削除	0008606 紅茶葉 WA3313	25.000 KG	2019/05/01	19004	2020/02/10	2020/04/15	0 紙袋 0.000 KG	10 紙袋 0.000 KG	10 紙袋 0.000 KG

## 原材料移動依頼書入力



### 在庫移動

9999999:ADMIN

原材料移動依頼書のバーコードをスキャンしてください。

[戻る](#) [作業者](#)

### 在庫移動

9999999:ADMIN

移動元: ①仮受け倉庫  
 移動先: ②原料庫  
 原材料: 全粉乳(海外調製)

入数: 25.000 KG  
 移動数: 1 紙袋

原材料のQRコードをスキャンしてください

[戻る](#)

### 在庫移動

9999999:ADMIN

移動元: ①仮受け倉庫  
 移動先: ②原料庫  
 原材料: 全粉乳(海外調製)

ロットNo.: 190118  
 使用期限: 20/01/17

入数: 25.000 KG  
 移動数: 1 紙袋

実数数: 1

[戻る](#) [完了](#)

http://localhost/Mas1\_SG/Zaiko/MoveStock.aspx

原材料移動依頼書入力

生産計画メニュー 受入メニュー 出庫メニュー 在庫管理メニュー 其他メニュー マスタ管理メニュー 実績データメニュー

### 原材料移動依頼書入力

トップメニュー > 在庫管理メニュー > 原材料移動依頼書入力

移動元ライン: PET1号 移動先ライン: PET1号  
 移動元倉庫: ①仮受け倉庫 移動先倉庫: ①調合室  
 コード: 0008606 紅茶葉 WA3313

[移動元 在庫検索](#)

原材料移動依頼を追加しました

原料名	入数	在庫(荷姿)	在庫(端数)	移動数(荷姿)	移動数(端数)
0008606 紅茶葉 WA3313	25.000 KG	15 紙袋	17.500 KG	<input type="text"/> 紙袋 <a href="#">荷姿決定</a>	入数 <input type="text"/> KG <input type="text"/> 個 <a href="#">端数決定</a>

原材料移動依頼データ表示部

移動依頼番号: 98 [指示データ検索](#) 表示中データの移動依頼番号: 98

移動元	移動先	原料名	入数	移動数	作業
①仮受け倉庫	①調合室	0008606 紅茶葉 WA3313	25.000 KG	10 紙袋	<a href="#">削除</a>

移動日: 200131 [原材料移動依頼書出力](#)

## 原材料移動依頼書

〇〇〇 御中  
 (写) PET1係、2係

### <原材料移動依頼書>

依頼日: 2020年1月31日  
 依頼書No. \_\_\_\_\_

移動日: 2020年1月31日  
 製造日:  
 製造品種:

承認	確認	作成

原料名/コード	入数	移動数	移動検査	移動元	移動先	備考
紅茶葉 WA3313 0008606	25 ×	10 紙袋	250 KG	①仮受け倉庫	⇒ ①調合室	