

生産管理システム 操作マニュアル

機械加工業向け

1、メインメニュー

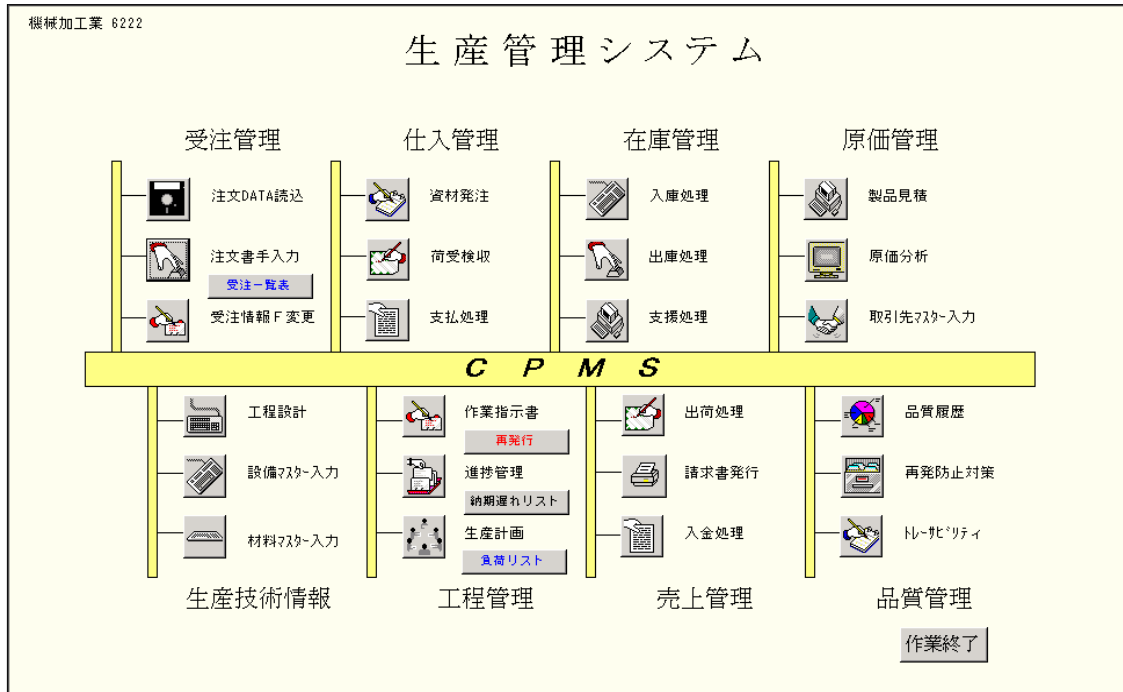


図1 メインメニュー画面

【管理区分】	【設定ボタンの機能】
受注管理	①注文DATA読込→FDまたはUSBメモリーで渡された内容を受注情報Fに登録する ②注文書手入力→注文書の内容をキーボードから入力して受注情報Fに登録する ③受注情報F変更→受注情報Fの変更・削除する
生産技術情報	①工程設計→受注部品の加工工程を登録する ②設備マスター入力→工程と設備名を登録する ③材料マスター入力→受注部品に使用する材料を登録する
仕入管理	①資材発注→材料・購入品・外注加工の発注データを設定し注文書を発行する ②荷受検収→材料・購入品・外注加工品の荷受検収設定し、現品札を発行する ③支払処理→荷受検収データを業者ごとに整理して支払明細書を作成する
工程管理	①生産計画→カレンダーに工場の加工能力を設定する ②作業指示書→受注情報Fの納期指定で作業指示書を発行する ③進捗管理→作業指示書の工程完成の設定によって現在の進捗状況を監視する
在庫管理	①入庫処理→材料・購入品の入庫設定及び工程完成品の入庫設定で棚在庫とする ②出庫処理→材料・購入品・完成部品の出庫設定で棚在庫を更新する ③支援処理→材料・購入品・完成部品の棚在庫の変更・削除等のメンテナンスを行う
売上管理	①出荷処理→受注情報Fの納期に基づいて出荷伝票を発行する ②請求書発行→納品済みの部品代金の得意先別に請求書を発行する ③入金処理→部品代金の入金時に売掛金明細の消込みを行う
原価管理	①製品見積→加工図面に基づいて工程設計して見積もり金額を算出する ②原価分析→契約金額と実質単価を比較して損益を表示する ③取引先マスター入力→業者登録するとともに業者ごとの取引額をリアルタイムで把握する
品質管理	①品質履歴→品質クレームの内容を記録する ②再発防止対策書→品質履歴の再発防止策を追加設定する ③トレーサビリティ→加工着手から完成までの経過を加工履歴Fから検索する

2、受注管理

2-1、注文DATA読み込み

FDまたはUSBメモリーで渡された内容を受注情報Fに登録する

2-2、注文書手入力

2-2-1、受注ファイルの追加・変更・削除

注文書の内容をキーボードから入力して受注情報Fに登録する

受注設定メニュー: フォーム

受注設定メニュー

- 受注ファイルの追加・変更・削除
- セット注文の登録
- 閉じる

受注情報

受注情報入力

注文番号:	M02	品名:	MAIN SHAFT
品番:	115	工場区分:	KA
取引先:	M001	発注元:	K1
要求元:	K1	状況F:	1
納入先:	KK	注残数:	5
手配数:	5	初期納期:	080205
納期:	080205	金額:	25,500
単価:	¥5,100	追記:	
記事:			

注番入力 閉じる

図2-2-1 受注情報入力画面

【設定項目】

- ①注文番号→客先注文書の番号
- ②品番→客先の部品番号
- ③取引先→客先の取引先(客先)コード
- ④工場区分→客先の指定がないときはblank
- ⑤要求元→客先の指定がないときはblank
- ⑥発注元→客先の指定がないときはblank
- ⑦納入先→客先の指定がないときはblank
- ⑧手配数→加工数、注残数≠加工数も可
- ⑨注残数→客先の注文数
- ⑩納期→客先の指定納期
- ⑪初期納期→注文書の納期
- ⑫記事→客先の指定事項
- ⑬追記→客先の追加要求事項

【表示項目】

- ①品名→客先の部品名称
- ②単価→客先との契約単価
- ③金額→注残数×単価

【設定ボタンの機能】

- ①注番入力→注番の入力項目はカーソルを移動する
- ②閉じる→この画面を閉じる

【操作方法】

- ①メインメニューの注番手入力のアイコンをクリックすると受注設定メニューが表示される
- ②受注ファイルの追加・変更・削除のアイコンをクリックすると受注情報入力画面が表示される
- ③客先の注文書を見て設定項目の内容を設定する
- ④閉じるアイコンをクリックしてポップアップ画面を閉じる

2-2-2、セット注番の登録

一つの注文番号で複数個の部品注文を受けたとき、注番にサブナンバーをつけて受注情報Fに登録する

順位	品番	構成数	品名	材料	単価	更新	記事
1	1B-1	5	キット 30T10	SS400B035	¥450	1	
2	1B-2	10	シャフト D	SS400B008	¥270	1	
0		0			¥0		

図2-2-2 セット注番の設定画面


【設定項目】

- ①注文番号→客先注文書の番号
- ②納期→客先の指定納期
- ③業者→客先の取引先(客先)コード

【表示項目】

- | | |
|------------------|----------------------|
| ①順位→上から1,2,3,... | ⑤材料→部品に使用する材料コード |
| ②品番→客先の部品番号 | ⑥単価→客先との契約単価 |
| ③構成数→客先の注文数 | ⑦更新→構成数>0のとき:1 その他:0 |
| ④品名→客先の部品名称 | ⑧記事→客先の指定事項 |

【設定ボタンの機能】

- ①注残作成→画面の内容を使って受注情報Fに注文データを作成する
- ②注番入力→注番の入力項目はカーソルを移動する
- ③ 閉じる→この画面を閉じる

【操作方法】

- ①メインメニューの注番手入力のアイコンをクリックすると受注設定メニューが表示される
- ②セット注文の登録のアイコンをクリックするとセット注番の設定画面が表示される
- ③客先の注文書を見て設定項目の内容を設定する
- ④閉じるアイコンをクリックしてポップアップ画面を閉じる

2-3、受注情報F変更

受注情報Fのデータ変更や削除を行う

受注情報Fの保守											
注文番号	品番	品名	取引先	状況	単価	注残数	手配数	初期納期	納期	記事	追記
▶ M01	123	シャフト A	M0003	S	¥550	100	100	080201	080201		
H03-01	1A-1	カバー A	M0050	1	¥870	100	100	080212	080212		
H03-02	1A-2	シャフト20	M0050	1	¥250	100	100	080212	080212		
H04-01	1B-1	ギヤ 30T10	M0003	1	¥450	10	10	080220	080220		
H04-02	1B-2	シャフト D	M0003	1	¥270	20	20	080220	080220		
H03-03	1A-1	カバー A	M0050	1	¥870	1	1	080310	080310		
H03-04	1A-2	シャフト20	M0050	1	¥250	1	1	080310	080310		
M02	115	MAIN SHAFT	M0001	1	¥5,100	5	5	080205	080205		
※					¥0	0	0				

図2-3 受注情報Fの保守画面

【設定項目】

なし

【表示&修正項目】

- | | |
|----------------------|--------------------|
| ①注文番号→客先注文書の番号 | ⑦注残数→客先の注文数 |
| ②品番→客先の部品番号 | ⑧手配数→加工数、注残数≠加工数も可 |
| ③品名→客先の部品名称 | ⑨初期納期→注文書の納期 |
| ④取引先→客先の取引先(客先)コード | ⑩納期→客先の指定納期 |
| ⑤状況→未着手:1 加工中:S 完成:0 | ⑪記事→客先の指定事項 |
| ⑥単価→客先との契約単価 | ⑫追記→客先の追加要求事項 |

【設定ボタン】

なし

【操作方法】

- ①メインメニューの受注情報F変更のアイコンをクリックすると受注情報Fの保守が表示される
- ② 画面を閉じるときはメニューバー側(内側)の×ボタンをクリックする
(注、外側の×ボタンをクリックするとプログラム終了する)

2-4、受注一覧表

受注情報Fのデータ印刷を行う

受注一覧表											
注文番号	品番	工種	取引先	品名	品番	状況	単価	注残数	手配数	初期納期	納期
M01	123	A	M0003	A1	AS	AB	S	¥550	100	100	080201
H03-01	1A-1		M0050				1	¥870	100	100	080212
H03-02	1A-2		M0050				1	¥250	100	100	080212
H04-01	1B-1		M0003				1	¥450	10	10	080220
H04-02	1B-2		M0003				1	¥270	20	20	080220
H03-03	1A-1		M0050				1	¥870	1	1	080310
H03-04	1A-2		M0050				1	¥250	1	1	080310
M02	115	HA	M0001	K1	K1	KRC	1	¥5,100	5	5	080205

図2-4 受注一覧表の印刷フォーマット

【操作方法】

- ①メインメニューの受注一覧表をクリックする

3、生産技術情報

3-1 工程設計

製品の品番マスターと工程マスターを設定します。これにより受注情報ファイルの品番と注文数で加工工程と工程順序を作業票に印刷することが可能になります。はじめて加工するものであれば仮の工程を設定し、作業票を印刷します、実際の工程が決まれば作業票を書き換えて再設定します。

品番	部番	工順	工程名	内外	段取時間	加工時間	検査時間	外注費	支給品	加工メモ
▶ 1A-1	0	1	PP	0	10	3	5	¥0		
* 1A-1	0	0		0	0	0	0	¥0		

図3-1 工程設計画面

【設定項目】

- | | |
|-------------------------------|-------------------------|
| ①品番→客先の部品番号 | ⑩部番→部品を分割加工する場合に使用する |
| ②品名→客先の部品名称 | ⑪工順→工程順序 |
| ③材料・材質→材質コード一覧表から選択する | ⑫工程名→ドロップダウンリストから選択 |
| ④サイズ→板材:板厚 棒材:径×長さ or 辺×辺×長さ | ⑬内外→工程が外注のとき1とする 通常は0 |
| ⑤材料品番→材料を管理する為のID番号 | ⑭段取時間→加工ロット50ヶの段取時間(分間) |
| ⑥材料寸法→加工寸法 or 取数(定尺から何個取れるか) | ⑮加工時間→1ヶの加工時間(分間) |
| ⑦切断材→定尺:0 加工寸法で切断済み:1とする | ⑯検査時間→加工ロット50ヶの検査時間(分間) |
| ⑧重量→材料コード一覧表の単重×加工寸法で計算値を表示する | ⑰外注費→外注加工費 |
| ⑨加工工数→表示項目の1個当たりの加工総時間が表示 | ⑱支給品→組付けを伴う購入品の品番 |
| | ⑲加工メモ→加工時の注意事項(作業票用) |

【表示項目】

- | | |
|---------------|--------------|
| ①1個当たりの総段取り時間 | ③1個当たりの総検査時間 |
| ②1個当たりの総加工時間 | ④1個当たりの加工総時間 |

【設定ボタンの機能】

- ①品番入力→品番の入力項目はカーソルを移動する
- ②工程入力→[工程情報]の部番項目へカーソルを移動する
- ③自動設定→受注情報ファイルにある品番を自動的に工程マスターに設定する
- ④閉じる→この画面を閉じる

【操作方法】

- ① メインメニューの工程設定のアイコンをクリックする
- ② 図3-1がポップアップ表示される
- ③ 設定項目設定ボタンの内容で画面入力する

3-2 設備マスター入力

工程マスターの工程名に使用する設備と工程担当者を設定する。これにより工程チャージが得られよりシビアな実質原価を算出が可能になる。また品質トラブルが発生した場合に加工履歴を遡って調査が可能なトレーサビリティ機能を当システムが備えているので、工程担当者を設定することで品質事故の状況がより詳しく把握できる為に、よりの確な再発防止が可能になる。

Microsoft Access - [材料マスター登録]

ファイル(F) 編集(E) 表示(V) 挿入(I) 書式(O) レコード(R) ツール(T) ウィンドウ(W) ヘルプ(H)

質問を入力してください

設備マスター登録・変更・削除

チャージ/分

工程名	工程担当	設備名	設置年月日	購入価格	購入先	年間維持費	償却年数	加工	段取り	検査
▶	一般社員	事務所		¥0		¥0	0	¥0	¥0	¥0
FR	大木	自動ライズ M40-501	2005/10/18	¥9,800,000	アラザン工業	¥750,000	7	¥130	¥200	¥200
LH	多嶋	自動旋盤M12V	2004/04/30	¥16,150,000	ジヤスン時計	¥800,000	7	¥108	¥200	¥200
MR	古田	横マシニングセンタ HU40-T	2004/05/06	¥35,000,000	三井精機	¥1,200,000	7	¥215	¥200	¥200
PP	林	ハンチングレスVIPROS Z358	2004/04/25	¥18,000,000	アマタ	¥2,800,000	7	¥373	¥200	¥200
※				¥0		¥0	0	¥0	¥0	¥0

レコード: 1 / 5

工程** - 設備**

CAPS

NUM

図3-2、設備マスター登録・変更・削除画面

【設定項目】

- | | |
|---|-------------------------|
| ①工程名→工程名称(工程コードを推奨) | ⑤購入価格→税込金額 |
| ②工程担当→工程の担当者 | ⑥購入先→購入した業者名 |
| ③設備名→工程に使用する設備名称 | ⑦年間維持費→電気代+潤滑油+修理費+消耗品費 |
| ④設置年月日→設備の設置年月日 | ⑧償却年数→設備費の法定償却年数 |
| ⑨加工チャージ/分→(購入価格/償却年数+年間維持費)÷(12ヶ月×25日×8H×60分×稼働率) | |
| ⑩段取りチャージ/分→従業員月給/(25日×8H×60分×有効時間率) | |
| ⑪検査チャージ→従業員月給/(25日×8H×60分×検査有効時間率) | |

【表示項目】

なし

【設定ボタン】

なし

【操作方法】

- ① メインメニューの設備マスター入力のアイコンをクリックする
- ② 図3-2が全画面表示される
- ③ 設定項目の内容で画面入力する
- ④ 画面を閉じるときはメニューバー側(内側)の×ボタンをクリックする
(注、外側の×ボタンをクリックするとプログラム終了する)

3-3 材料マスター入力

工程マスターの材料品番に使用する材質・サイズ・品名等を設定する。これにより受注品番と数量をもとに材料の所要量計算が可能になる。また材料在庫棚ファイルや受注情報ファイルとダイナミックリンクしているのでこの画面を通して材料の過不足がリアルタイムに把握できる。また材料手配候補リストが設定ボタンをクリックすると現在値で自動集計して印刷できる。

材料品番	材質	サイズ	品名	単価	単重	定尺	安全量	取引先	在庫量	手配数	引当数	残数
SS400B008	SS400B	18 φ	SS400B 18 φ	¥222	0.56	6	1	Z2000	1	0	0.6	-1
SS400B020D	SS400BD	20 φ	SS400BD 20 φ	¥828	2.25	6	0	Z2000	0	0	4	-4
SS400B025	SS400B	25 φ	SS400B 25 φ	¥1,470	3.98	6	0	Z2000	0	0	12	-12
SS400B030	SS400B	30 φ	SS400B 30 φ	¥2,040	5.04	6	0	Z2000	0	0	0	0
SS400B035	SS400B	35 φ	SS400B 35 φ	¥2,940	7.51	6	0	Z2000	0	0	0	0
SUS304P2B101	SUS304P/2B	t1.0	SUS304P/2B t1.0	¥5,326	15.9	0	1	Z2000	0	0	10.1	-11
*				¥0	0	0	0		0	0	0	0

図3-3、材料マスター登録・変更・削除画面

【設定項目】

- ①材料品番→材料のID番号
- ②材質→材質コード一覧表から選択する
- ③サイズ→板厚×横×縦、外径×内径×長さ
- ④品名→材質コード+サイズ(書式は原則自由)
- ⑤単価→購入単位の価格(税抜き)
- ⑥単重→棒材:1m単位、板材:1枚単位の重さ(Kg)
- ⑦定尺→棒材:長さ(m) 切断材、板材:0
- ⑧安全量→安全在庫としての必要量
- ⑨取引先→購入業者コード

【表示項目】

- ①在庫量→材料棚ファイルの総在庫数量
- ②手配数→注文済みファイルの総発注数量
- ③引当数→受注情報ファイルの総引当数量
- ④残数→在庫数-(安全量+引当数)

【設定ボタン】

- ①材料手配候補リスト→残数がマイナスの材料をリストアップして印刷プレビューする

【操作方法】

- ① メインメニューの材料マスター入力のアイコンをクリックする
- ② 図3-3が全画面表示される
- ③ 設定項目の内容で画面入力する
- ④ 画面を閉じるときはメニューバー側(内側)の×ボタンをクリックする
(注、外側の×ボタンをクリックするとプログラム終了する)

4、仕入管理

4-1 資材発注

材料手配、外注加工依頼、購入品手配の発注メニューです

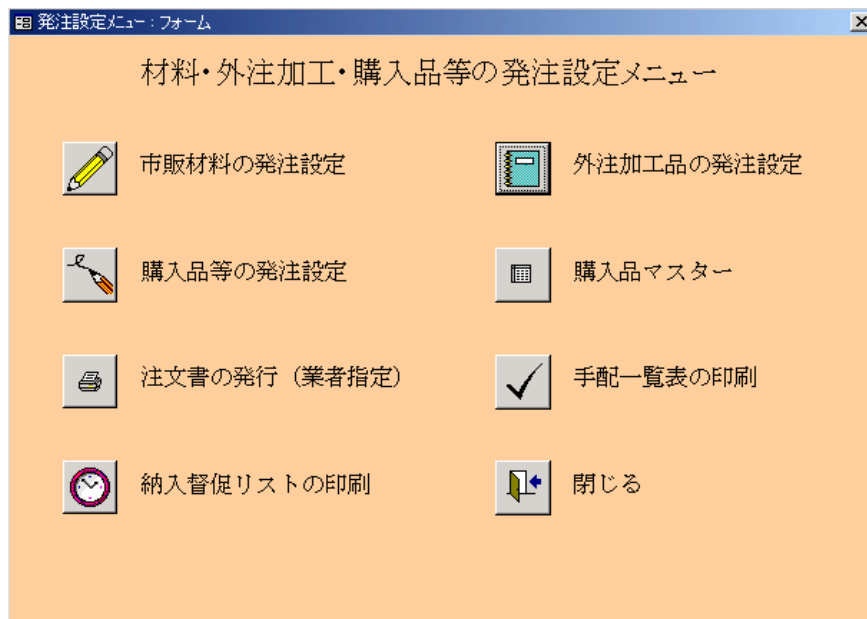


図4-1、材料・外注加工・購入品等の発注設定メニュー画面

【設定項目】

なし

【表示項目】

なし

【設定ボタン】

- ①市販材料の発注設定→材料手配画面を表示
- ②外注加工品の発注設定→外注手配画面を表示
- ③購入品等の発注設定→購入品手配画面を表示
- ④購入品マスター→購入品マスターの保守画面
- ⑤注文書の発行→注文書発行画面を表示
- ⑥手配一覧表の印刷→発行済み注文書の一覧表を印刷
- ⑦納入督促リストの印刷→納期が指定日付以前の注文済みデータを印刷

【操作方法】

- ① メインメニューの資材発注のアイコンをクリックする
- ② 図4-1がポップアップ表示される
- ③ 設定ボタンで各種画面を呼び出す
- ④ 画面は閉じるアイコンをクリックすると閉じる

4-1-1、市販材料の発注設定

材料候補リストを参照して不足材料を設定する

【設定項目】

- ①発注担当者→社員コード
- ②品番→材料品番
- ③品名→材料マスターに登録されている材料名称
- ④数量→購入単位(本数、Kg、Ton、個数、枚数)
- ⑤納期→YYYY/MM/DDの書式であること
- ⑥受入場所→荷受場所コード
- ⑦出庫先コード→材料を使用する工程コード
- ⑧取引先コード→材料を購入する取引先(業者)コード
- ⑨会社名→取引先マスターに登録されている業者名
- ⑩単価→購入単位あたりの金額

【表示項目】

- ①金額→数量×単価

【設定ボタンの機能】

- ①登録→設定内容を発注ファイルに記録する
- ②閉じる→画面を閉じる

図4-1-1、市販材料の発注設定画面

【操作方法】

- ① 発注設定メニューの市販材料…のアイコンをクリックする
- ② 図3-1-1がポップアップ表示される
- ③ 設定項目でデーターを設定して登録する
- ④ 閉じるボタンをクリックして画面を閉じる

4-1-2、外注加工品の発注設定

工程完成後に工程マスターに外注工程が設定されている工順の部品が自動的にリストアップされて画面表示する

【設定項目】

- ①発注担当者→社員コード
- ②発注→発注OKのときチェック

【表示項目】

- ①品番→部品のID
- ②品名→部品名称
- ③外注先→取引先(業者)コード
- ④会社名→取引先の会社名
- ⑤手配数→発注数量
- ⑥単価→購入単位あたりの金額
- ⑦出庫先→納入時出庫工程コード
- ⑧指定納期→納期
- ⑨作業ID→作業追跡番号

図4-1-2、外注加工品の発注設定画面

【設定ボタンの機能】

- ①登録→設定内容を発注ファイルに記録する
- ②キャンセル→画面を閉じる

【操作方法】

- ① 発注設定メニューの外注加工…のアイコンをクリックする
- ② 図4-1-2がポップアップ表示される
- ③ 設定項目を入力して登録する
- ④ 閉じるボタンをクリックして画面を閉じる

4-1-3、 購入品等の発注設定

組付用部品・補材・消耗品や事務用品などの注文書発行の設定をする

【設定項目】

- ①発注担当者→社員コード
- ②品番→購入品番(カタログなどの品番を推奨)
- ③品名→購入品マスターに登録されている名称
- ④数量→購入単位(本数、Kg、Ton、個数、枚数)
- ⑤納期→YYYY/MM/DDの書式であること
- ⑥受入場所→荷受場所コード
- ⑦出庫先コード→購入品を使用する工程コード
- ⑧取引先コード→購入先の取引先(業者)コード
- ⑨会社名→取引先マスターに登録されている業者名
- ⑩単価→購入単位あたりの金額

【表示項目】

- ①金額→数量×単価

【設定ボタンの機能】

- ①登録→設定内容を発注ファイルに記録する
- ②閉じる→画面を閉じる

図4-1-3、購入品等の発注設定画面

【操作方法】

- ① 発注設定メニューの市販材料…のアイコンをクリックする
- ② 図4-1-3がポップアップ表示される
- ③ 設定項目でデーターを設定して、登録する
- ④ 閉じるボタンをクリックして画面を閉じる

4-1-4、 購入品マスター

組付用部品・補材・消耗品や事務用品などの購入品番・品名・単価等を設定する

購入品番	品名	単価	取引先コード	在庫量	手配数
1001	ホニルペン黒	¥50	B0001	10	15
C102	ホニルペン 赤	¥40	A1000	0	30
*	ホニルペン 赤	¥0	A1000	0	0

【設定項目】

- ①購入品番→カタログなどの品番を推奨
- ②品名→商品の俗称、識別名称
- ③単価→購入単位あたりの金額
- ④取引先コード→購入先の取引先(業者)コード

【表示項目】

- ①在庫量→購入品棚ファイルの総在庫数
- ②手配数→発注済ファイルの総発注数

【設定ボタン】

なし

図4-1-4、購入品マスターの設定画面

【操作方法】

- ① 発注設定メニューの購入品マスターのアイコンをクリックする
- ② 図4-1-4がポップアップ表示される
- ③ 設定項目でデーターを設定・変更・削除する(在庫量、手配数があるものは削除しないこと)
- ④ 画面を閉じるときはメニューバー側(内側)の×ボタンをクリックする

4-1-5、注文書の発行

発注ファイルの内容を表示して業者単位で注文書を発行する

The screenshot shows a Microsoft Access database window titled 'Microsoft Access - [発注F - テーブル]'. It displays a table with the following data:

発注番号	アドレス	背番号	発行番号	状況	操作	発注品番	品名	数量	サイクル	納期	受入場所	出庫先コード	取引先コード	会社名	単価	金額
2	0		11	0	0	SS400B025	SS400B 25	5		2008/02/20	A2	LH	Z2000	小松鋼材	¥500	¥2,500
3	0		11	0	0	SS400B030	SS400B 30φ	10		2008/02/15	A2	LH	Z2000	小松鋼材	¥300	¥3,000
6	0		15	0	0	C102	ホーヘルン 赤	30		2008/02/25	AA	AA	A1000	北陸商事	¥40	¥1,200
7	0		11	0	0	SS400B008	SS400B 8φ	5		2008/02/20	L2	LH	Z2000	小松鋼材	¥222	¥1,110

A 'パラメータの入力' (Parameter Input) dialog box is open, showing '業者コード' (Company Code) set to 'A1000'. Below the dialog, a preview of an order form is shown. The form is titled '注文書' (Order Form) and includes the following information:

注文書
北陸商事 御中
平成20年02月13日
有限会社マイコム
〒922-001 加賀市上河崎町1-37
TEL: 0761-73-1195 FAX: 0761-73-1622
e-mail: info@mycom-ec.co.jp

納入先住所、及び納期は下記の明細の通りです。
受発条件:
支払条件:
[納期]明細金額は税抜です。支払時に税を計算して支払います。

注文番号	発注品番	品名	数量	納入期日	受入場所	発注金額	金額	納期
5-16	C102	ホーヘルン 赤	30	納	納	¥40	¥1,200	2008/02/26
						合計金額	¥1,200	

At the bottom of the form, it says: 会社コード: A1000 会社名: 北陸商事 ページ 1

図4-1-5、注文書発行設定画面と注文書の印刷フォーマット

【操作方法】

- ① 発注設定メニューの注文書発行のアイコンをクリックする
- ② 図4-1-5の設定画面画がポップアップ表示される
- ③ 業者コードを設定してOKボタンをクリックすると図4-1-5の注文書のプレビュー画面を表示
- ④ ファイルメニューの印刷をクリックして注文書を印刷する
- ⑤ 画面を閉じるときはメニューバー側(内側)の×ボタンをクリックする(印刷プレビューと設定画面が閉じる)

4-1-6、手配一覧表の印刷

発注済ファイルの内容を印刷プレビューする

手配一覧表

発注番号	発注番号	発注	発注	品番	品名	注文書サイクル	納期	受入	出庫	取引	会社名	単価	金額
4	0	10	0	C101	ボーイング機	S	2008/02/08 A1	AX	B0001	同梱産業		¥30	¥300
1	0	10	0	C101	ボーイング機	10	2008/02/10 A1	FR	B0001	同梱産業		¥30	¥300
6	0	15	0	C102	ボーイング 青	30	2008/02/25 AA	AA	A1000	同梱産業		¥40	¥1,200

2008/02/13日 11ページ

図4-1-6、手配一覧表の印刷フォーマット

【操作方法】

- ① 発注設定メニューの手配一覧表の印刷アイコンをクリックする
- ② 図4-1-6の手配一覧表の印刷プレビュー画面が表示される
- ③ ファイルメニューの印刷をクリックして手配一覧表を印刷する
- ④ 画面を閉じるときはメニューバー側(内側)の×ボタンをクリックする

4-1-7、納入督促リストの印刷

発注済ファイルの内容を督促の基準日以前の日付で抽出し納期督促リストで印刷プレビューする

パラメータの入力

督促の基準日は？

8/2/20

OK キャンセル

納入督促リスト

発注番号	発注番号	発注	発注	品番	品名	注文書サイクル	納期	受入	出庫	取引	会社名	単価	金額
4	0	10	0	C101	ボーイング機	S	2008/02/08 A1	AX	B0001	同梱産業		¥30	¥300
1	0	10	0	C101	ボーイング機	10	2008/02/10 A1	FR	B0001	同梱産業		¥30	¥300

2008/02/13日 11ページ

図4-1-7、督促の基準日設定画面と納入督促リストの印刷フォーマット

【操作方法】

- ① 発注設定メニューの納入督促リストの印刷アイコンをクリックすると督促の基準日設定画面を表示
- ② 基準日を設定してOKボタンをクリックすると図4-1-7の納入督促リストの印刷プレビュー画面を表示
- ③ ファイルメニューの印刷をクリックして納入督促リストを印刷する
- ④ 画面を閉じるときはメニューバー側(内側)の×ボタンをクリックする

4-2、荷受検収

発注済ファイルの内容をリスト表示するので納品書の注文番号で合格数を設定する

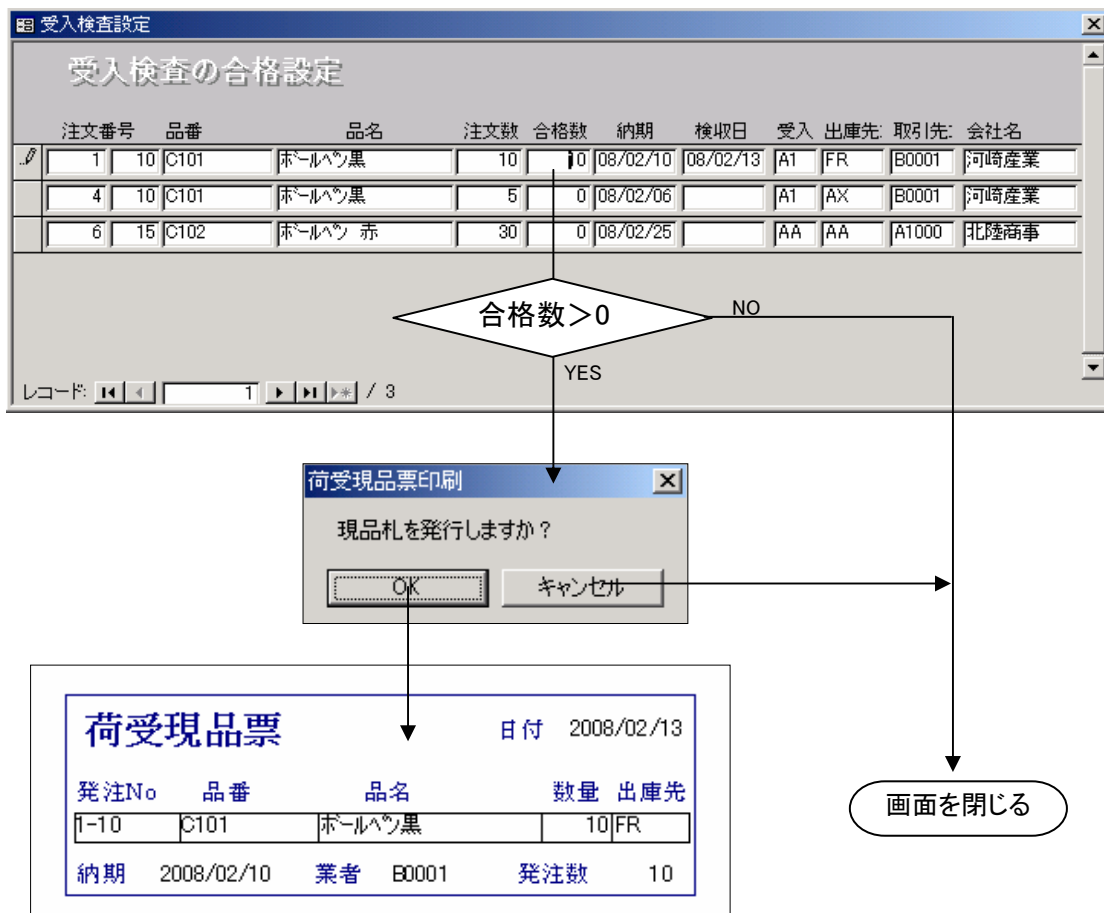


図4-2、受入検査合格設定画面と荷受現品票の印刷フォーマット

【操作方法】

- ① メインメニューの荷受検収アイコンをクリックする
- ② 図4-2の受入検査の合格設定画面を表示
- ③ 納品書と現品を照合して検査合格のときは合格数を設定する
- ④ 画面を閉じるときは×ボタンをクリックする
- ⑤ 合格数が0以上であれば現品札印刷設定画面を表示します
- ⑥ 現品札印刷設定画面でOKボタンをクリックすると荷受現品票の印刷プレビューが開きます
- ⑦ ファイルメニューの印刷をクリックして荷受現品票を印刷します

4-3、支払処理

検収済ファイルの内容をリスト表示するので支払許可ボックスにチェックを入れて支払明細書を印刷する

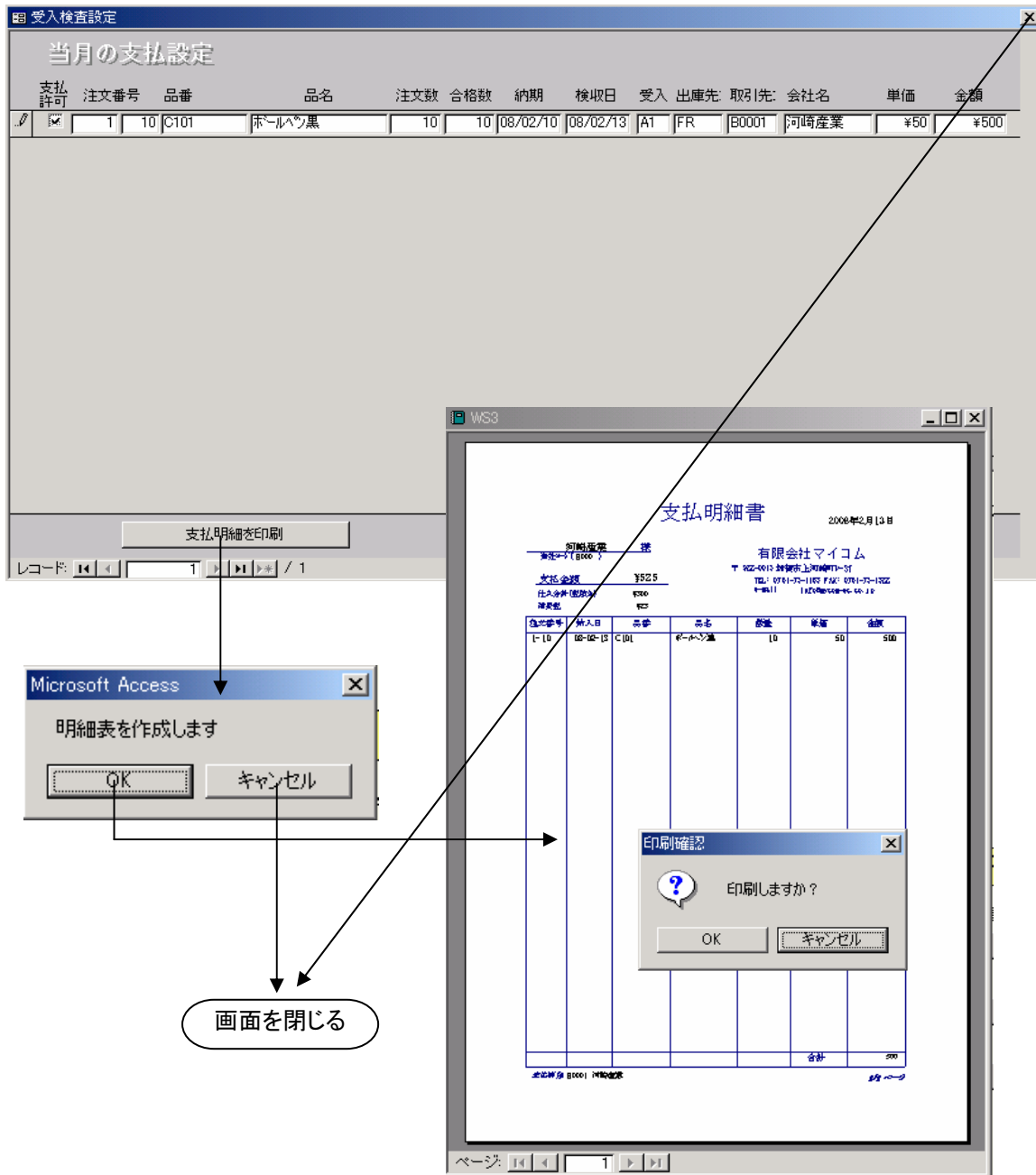


図4-3、当月の支払設定画面と支払明細書の印刷フォーマット

【操作方法】

- ① メインメニューの支払処理アイコンをクリックする
- ② 図4-3の当月の支払設定画面を表示
- ③ 支払許可ボックスにチェックを入れる
- ④ 支払明細書印刷ボタンをクリックする
- ⑤ 明細表印刷設定の画面でOKボタンをクリックする
- ⑥ 業者ごとに明細が集計されて支払明細書の印刷プレビューが開きます
- ⑦ 印刷確認画面でOKボタンを押すと支払明細書を印刷します
- ⑧ 画面を閉じるときは×ボタンをクリックする

5、工程管理

5-1、生産計画

生産能力カレンダーの設定、負荷計算、負荷調整を行う生産計画メニューです

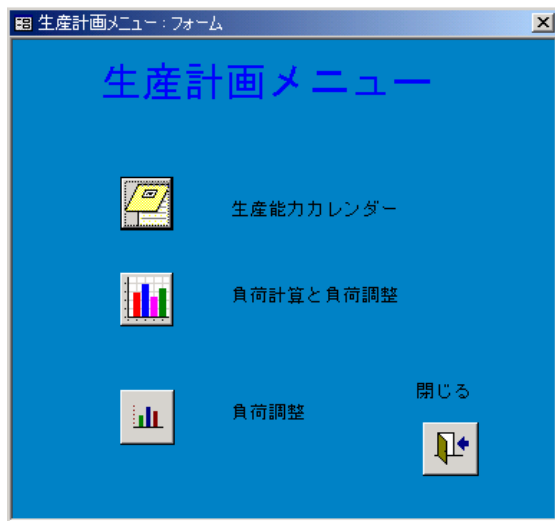



図5-1、生産計画メニュー画面

【設定 & 表示項目】 なし

【設定ボタン】

- ①生産能力カレンダー→稼働カレンダーに生産能力を設定
- ②負荷計算と負荷調整→客先納期で着手日を自動計算して負荷調整画面に表示する
- ③負荷調整→着手日を変更して負荷量を平準化する

- ④  閉じる→この画面を閉じる

【操作方法】

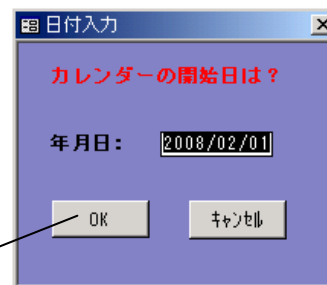
- ①メインメニューの生産計画のアイコンをクリックする
- ②図5-2がポップアップ表示される
- ③設定ボタンで各種画面を呼び出す
- ④閉じるアイコンをクリックして画面を閉じる

5-1-1、生産能力カレンダー

稼働カレンダーに生産能力を設定する



図5-1-1、稼働カレンダー設定画面



【設定項目】

- ①年月日→カレンダー開始日付
- ②能力→設定単位は時間(1人工=8時間)

【表示項目】

- ①年月度→カレンダー開始日付
- ②日付→カレンダーの日付

【設定ボタン】

- ①OK→稼働カレンダーを表示
- ②キャンセル→日付入力画面を閉じる
- ③閉じる→稼働カレンダー画面を閉じる

【操作方法】

- ①生産計画メニューの生産能力カレンダーのアイコンをクリックする
- ②図5-1-1の日付入力画面がポップアップ表示される
- ③OKボタンをクリックすると図5-1-1の稼働カレンダーがポップアップ表示される
- ④日付下段の能力入力欄に当日の加工能力を設定する
- ④閉じるボタンをクリックして画面を閉じる

5-1-2、負荷計算と負荷調整

受注情報Fの内容を客先納期で着手日を設定、負荷時間を自動計算して負荷時間Fを作成します
負荷時間Fの内容に基づいて着手日を移動させて負荷の平準化を行います



図5-1-2、負荷調整画面

【設定項目】

なし

【表示項目】

- ①注文番号→客先指定の注文番号
- ②品番→客先指定の品番
- ③手配数→加工数
- ④納期→客先の指定納期
- ⑤着手日→加工着手の日付
- ⑥加工サイクル→表示単位は分間
- ⑦負荷量→表示単位は時間
- ⑧負荷時間→着手日の総負荷量、表示単位は時間
- ⑨稼働時間→着手日の稼働カレンダーの能力時間

【設定ボタン】

- ①山崩し→操作するデータの着手日をクリックし、山崩しアイコンをクリックすると着手日が前倒しされる
- ②戻し→操作するデータの着手日をクリックし、戻しアイコンをクリックすると着手日が後倒しされる
- ③閉じる→稼働カレンダー画面を閉じる

【操作方法】

- ①生産計画メニューの負荷計算と負荷調整のアイコンをクリックする
- ②図5-1-2の負荷時間F削除警告ダイアログが表示される
- ③OKボタンをクリックすると図5-1-2の負荷調整画面がポップアップ表示される
- ④設定ボタンで着手日を変更して負荷を平準化する
- ⑤閉じるボタンをクリックして画面を閉じる

5-1-3、負荷調整

既存の負荷時間Fの内容に基づいて着手日を変更して負荷を平準化、操作は5-1-2と同じ

5-2、作業指示書

負荷時間Fの着手日に基づいて受注情報Fの内容と工程マスターの工程情報を作業指示票に印刷します

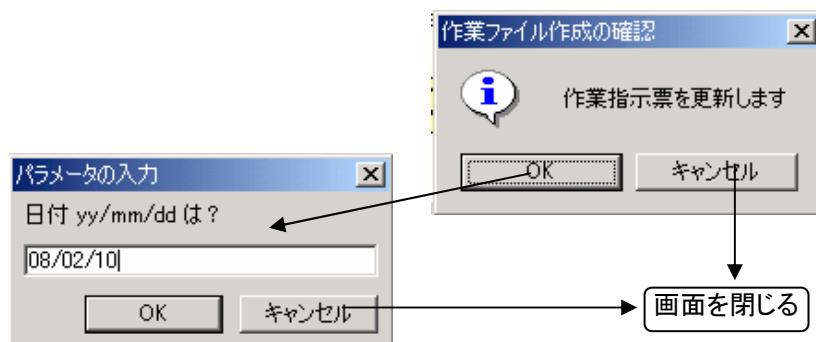


図5-2-1、作業指示書発行画面

【操作方法】

- ①生産計画メニューの作業指示書のアイコンをダブルクリックする
- ②図5-2-1の作業ファイル作成の確認ダイアログ画面が表示されるのでOKボタンをクリックする
- ③図5-2-1パラメータ入力ダイアログ画面が表示されたら着手日をキー入力してOKボタンをクリックする
- ④図5-2-2の作業指示票の印刷プレビュー画面が開く
- ⑤ファイルメニューの印刷をクリックするとプリンターへ出力する
- ⑥印刷プレビューの閉じるボタンをクリックして画面を閉じる

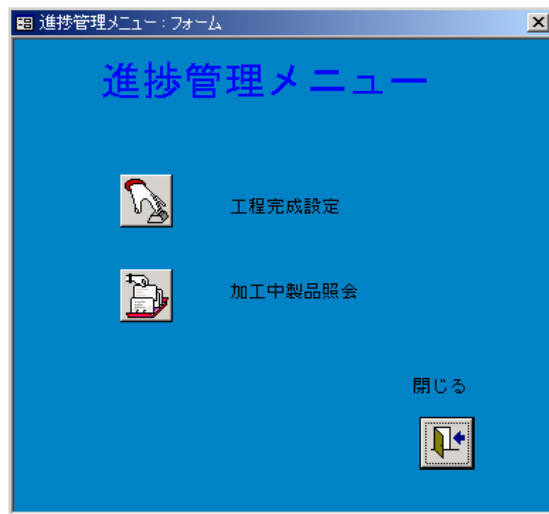
*** 作業指示票 ***

納入先	石川産業	材 質	SS400B		
品 番	123- -	サイズ	25		
納 期	08/02/01	在庫数			
注 番	M01 -	加工数			
注文数	100	※図からの在庫数			
工順	工程名	加工日	担当者	備考	不良数
1	自動旋盤 M12V		多嶋		
2	自動フライス M40-50 1		大木		
3					
4					
5					
6					
完成品数		追跡No	1		
〈CAD修正項目・その他〉					
.....					
.....					
.....					

図5-2-1、作業指示票の印刷フォーマット

5-3、進捗管理

工程完成設定と加工中製品照会を行う進捗管理メニューです



【設定 & 表示項目】
なし

【設定ボタン】

- ①工程完成設定→稼働カレンダーに生産能力を設定
- ②加工中製品照会→客先納期で着手日を自動計算
- ③ 閉じる→この画面を閉じる

【操作方法】

- ①メインメニューの進捗管理のアイコンをクリックする
- ②図5-3がポップアップ表示される
- ③設定ボタンで各種画面を呼び出す
- ④閉じるアイコンをクリックして画面を閉じる

図5-3、進捗管理メニュー画面

5-3-1、工程完成設定

作業指示票の追跡No(作業ID)で工程データーを検索し、工順と完成数と完成日を設定し完成処理する

【設定項目】

- ①作業ID→作業指示票の追跡No
- ②工順→工程の順番
重要: 工順=0は全工程完了
- ③完成数→工程完成数
- ④完成日→完成日付

【表示項目】




- ①注文番号→客先指定の注番
- ②品番→客先指定の品番
- ③部番→工程マスタの部番
- ④取引先→客先の業者コード
- ⑤工程確認→工順に対する工程
- ⑥着手日→加工着手の日付
- ⑦納期→客先の指定納期
- ⑧手配数→加工数
- ⑨不足数→手配数-完成数

図5-3-1、完成設定画面

【設定ボタン】

- ①追跡No入力→作業IDの項目へカーソルを移動する
- ②完成処理を起動して終了します→作業追跡Fの工程を次工程へ更新して画面を閉じます
- ③作業票を全て削除します→作業追跡Fを初期化します(進捗管理しない場合に使います)

【操作方法】

- ①進捗管理メニューの工程完成設定のアイコンをクリックする
- ②図5-3-1の完成設定画面が表示される
- ③設定項目を設定して完成処理起  アイコンをクリックする
- ④作業追跡Fが自動的に更新した後、画面が閉じる
- ⑤画面右上の×ボタンをクリックすると更新せずに画面が閉じる
- ⑥作業票を発行した後、進捗管理をしない場合は作業票を全  削除  アイコンをクリックする

5-3-2、加工中製品照会

加工中の製品を品番順・納期順にソートして表示します

作業ID	注文番号	品番	品名	部番	工順	取引先	手配数	完成数	納期	着手日	完了日
1	M01	123	ジェット A	0	1	M0003	100	100	08/02/01	2008/01/30	2008/02/14

図5-3-2、加工中製品照会画面

【操作方法】

- ①進捗管理メニューの加工中製品照会のアイコンをクリックする
- ②図5-3-2の加工中製品照会画面が表示される
- ③画面右上の×ボタンをクリックすると画面が閉じる

5-4、その他帳票印刷

加工中の負荷リストや納期遅れリストを印刷する

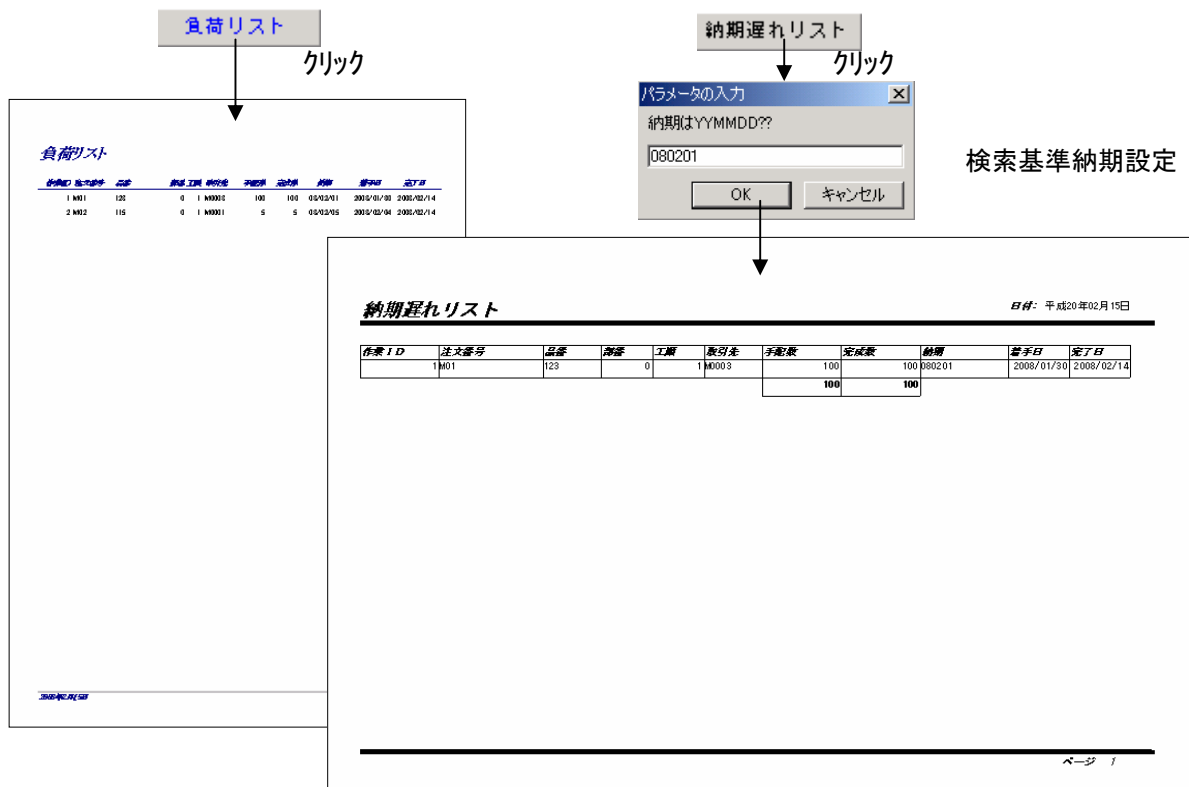


図5-4、負荷リストと納期遅れリストの印刷フォーマット

【操作方法】

- ①メインメニューの負荷リスト又は納期遅れリストをクリックすると図5-4の帳票が印刷される

6、在庫管理

6-1、入庫処理

製品、材料、購入品の3種類の棚ファイルに入庫設定するメニュー画面です

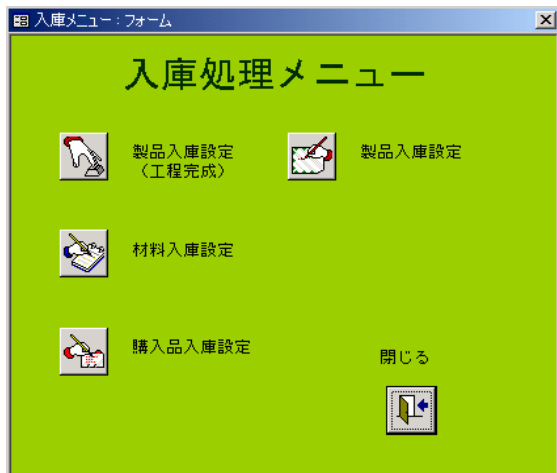


図6-1、入庫処理メニュー画面

【設定 & 表示項目】 なし

【設定ボタン】

- ①製品入庫(工程完成)設定→完成品の入庫を設定
- ②製品入庫設定→製品の入庫設定(在庫調整用)
- ③材料入庫設定→材料の入庫を設定
- ④購入品入庫設定→購入品の入庫を設定
- ⑤閉じる→この画面を閉じる

【操作方法】

- ①メインメニューの入庫処理のアイコンをクリックする
- ②図6-1がポップアップ表示される
- ③設定ボタンで各種画面を呼び出す
- ④閉じるアイコンをクリックして画面を閉じる

6-1-1、製品入庫設定(工程完成)

工程完成品を一覧表に表示します、入庫数と棚番地を設定し製品倉庫へ入庫します



図6-1-1-a、工程完成の入庫設定画面

【設定項目】

- ①入庫数→完成数(現物確認要)
- ②棚番地→棚の位置

【表示項目】

- ①追跡ID→作業追跡FのID番号
- ②注文番号→客先指定の注番
- ③品番→客先指定の品番
- ④品名→客先指定の部品名称
- ⑤取引先→客先の業者コード
- ⑥受注数→客先の要求数
- ⑦完成数→加工数
- ⑧受注納期→客先の指定納期
- ⑨着手日→加工着手の日付
- ⑩完了日→加工完了の日付

【設定ボタン】

- ①特急→特急処理画面に移動
- ②入庫票印刷→入庫設定された完成品の入庫票を印刷する
- ③入庫→設定画面の内容で製品棚へ入庫します

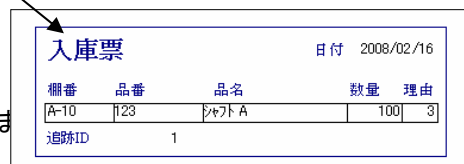


図6-1-1-b、製品入庫票

【操作方法】

- ①入庫処理メニューの製品入庫設定(工程完成)のアイコンをクリックする
- ②図6-1-1の工程完成の入庫設定画面が表示される
- ③設定項目を設定して入庫ボタンをクリックする
- ④製品棚ファイルに追加登録した後、画面が閉じる
- ⑤入庫票印刷ボタンをクリックする
- ⑥入庫票印刷プレビューを表示するのでファイルメニューから印刷をクリックして入庫票を印刷する

注意: 入庫票印刷プレビューを閉じると入庫票のデータが消去されます、閉じる前に必ず印刷してください

6-1-2、特急処理

完成品を在庫せずに直接出荷する場合に使用します

完成品の受注一覧を表示します、在庫数と受注番号を設定し出荷データを作成します

受注番号: M03 品番: 512 品名: DRIVE PULLY 指示数: 50 納期: 08/02/12 取引先: M0001

工場: 要求元: 発注元: 納入先: 状況: S 記事: 追記

作業ID	指示Order	手配数	完成数	完了日	在庫数	受注番号
5	M03	80	80	2008/02/16	50	M03

受注数: 50 出庫済: 0

出庫票印刷 出荷

レコード: 7 / 7

図6-1-2-a、特急処理設定画面

【設定項目】

- ① 在庫数→指示数(ピッキング要)
- ② 受注番号→客先指定の注番

【表示項目 参照部】 外側

- ① 受注番号→客先指定の注番
- ② 品番→客先指定の品番
- ③ 品名→客先指定の部品名称
- ④ 指示数→受注数-出荷済
- ⑤ 納期→客先の指定納期
- ⑥ 取引先→客先の業者コード
- ⑦ 受注数→客先の注文数
- ⑧ 出庫済→分割出荷済数

【表示項目 設定部】 内側

- ① 作業ID→作業追跡FのID番号
- ② 指示Order→加工指示の注番
- ③ 手配数→加工指示の数
- ④ 完成数→加工数
- ⑤ 完了日→加工完了の日付

【設定ボタン】

- ① 出荷→設定画面の内容で出荷Fに追加登録します
- ② 出庫票印刷→設定された完成品の出庫票を印刷します

Order M03 追跡ID: 5 日付: 2008/02/16

棚番	品番	品名	数量	出庫先
特急品	512	DRIVE PULLY	50	出荷

記事

図6-1-2-b、出庫票印刷フォーマット

【操作方法】

- ① 工程完成の在庫設定で特急処理のボタンをクリックすると図6-1-2-aの特急処理設定画面が表示される
- ② 設定項目を設定して出荷ボタンをクリック、出荷ファイルに追加登録した後、画面が閉じる
- ③ 出庫票印刷ボタンをクリックすると出庫票印刷プレビューを表示する

注意: 出庫票印刷プレビューを閉じると出庫票のデータが消去されます、閉じる前に必ず印刷してください

6-1-3、製品在庫設定

在庫調整や手直品の再在庫などに使用します、設定内容は製品棚ファイルに追加されます

製品の入庫設定

品番	品名	棚番	入庫数	入庫日	理由	追跡ID
123	シャフト A	100-8	2	2008/02/17	6	1

入庫票印刷 入庫

理由コード: 3:保管 5:調査 6:その他
注意: 追跡IDは製品バーコードに必要です

レコード: 1 / 1

【設定 & 表示項目】

- ① 品番→客先指定の品番
- ② 品名→客先指定の部品名称
- ③ 棚番→棚の位置
- ④ 入庫数→完成数(現物確認要)
- ⑤ 入庫日→入庫した日付
- ⑥ 理由→入庫理由
- ⑦ 追跡ID→作業追跡FのID番号

【設定ボタン】

- ① 入庫→設定内容を製品棚Fに追加登録
- ② 入庫票印刷→入庫票を印刷します

図6-1-3、製品の在庫設定画面と入庫票フォーマット

【操作方法】 入庫処理メニューの製品在庫設定のアイコンをクリックして起動する

6-1-4、材料入庫設定

荷受検収のされた材料は荷受現品票を添付されているので、その内容で現品を確認して入庫設定する

【設定 & 表示項目】

- ① 品番→材料の品番
- ② 品名→材料名称
- ③ 棚番→棚の位置
- ④ 入庫数→単位数(現物確認)
- ⑤ 入庫日→入庫した日付
- ⑥ 理由→入庫理由コード
- ⑦ 購入先→取引先コード
- ⑧ チャージ番号→鋼材メーカー確認

【設定ボタン】

- ① 入庫→材料棚Fに追加登録

図6-1-4、材料の入庫設定画面と荷受現品票フォーマット

【操作方法】

- ① 入庫処理メニューの材料設定のアイコンをクリックして起動する
- ② 荷受現品票の内容で入庫設定する

6-1-5、購入品入庫設定

荷受検収のされた購入品は荷受現品票を添付されているので、その内容で現品を確認して入庫設定する

【設定 & 表示項目】

- ① 品番→購入品の品番
- ② 品名→購入品の名称
- ③ 棚番→棚の位置
- ④ 入庫数→単位数(現物確認)
- ⑤ 入庫日→入庫した日付
- ⑥ 理由→入庫理由コード
- ⑦ 購入先→取引先コード

【設定ボタン】

- ① 入庫→購入品棚Fに追加

図6-1-5、購入品の入庫設定画面と荷受現品票フォーマット

【操作方法】

- ① 入庫処理メニューの購入品入庫設定のアイコンをクリックして起動する
- ② 荷受現品票の内容で入庫設定する

6-2、出庫処理

製品、材料、購入品の3種類の棚ファイルに対して出庫設定するメニュー画面です

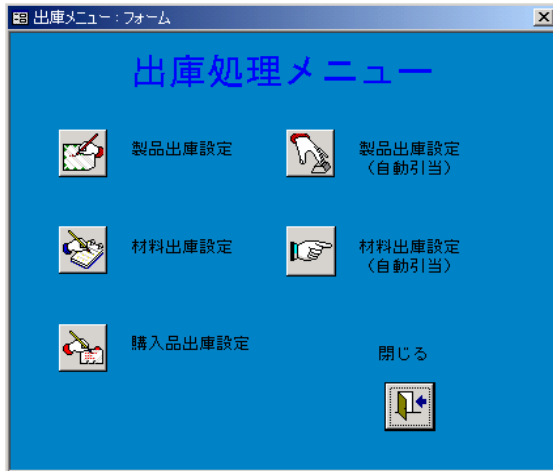


図6-2、出庫処理メニュー画面

【設定&表示項目】 なし

【設定ボタン】

- ①製品出庫設定→製品の出庫設定(在庫調整用)
- ②製品出庫設定(引当)→出荷用の製品出庫設定
- ③材料出庫設定→材料の出庫設定(在庫調整用)
- ④材料出庫設定(引当)→工程供給の材料出庫設定
- ⑤購入品出庫設定→購入品の出庫設定
- ⑥閉じる→この画面を閉じる

【操作方法】

- ①メインメニューの出庫処理のアイコンをクリックする
- ②図6-2がポップアップ表示される
- ③設定ボタンで各種画面を呼び出す
- ④閉じるアイコンをクリックして画面を閉じる

6-2-1、製品出庫設定

製品棚Fから抜取検査や在庫調整のため部品を出庫する場合に使います

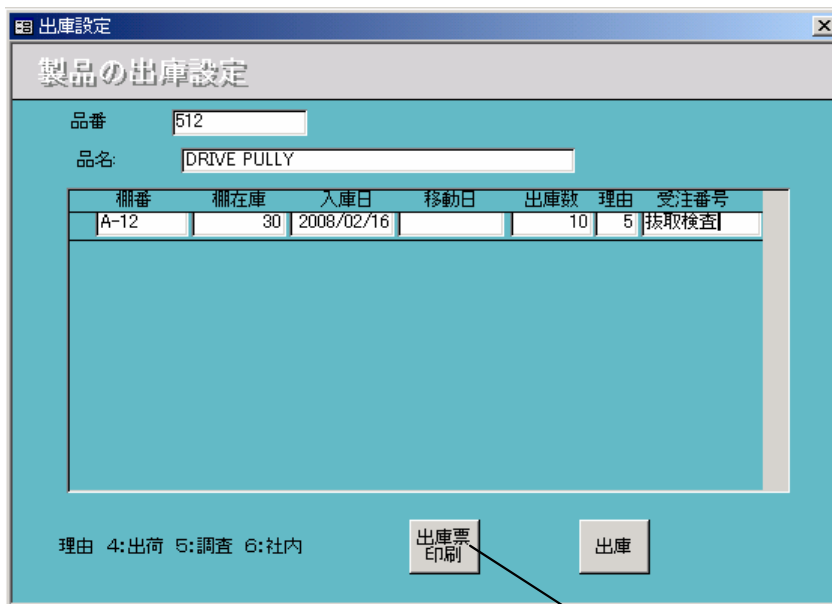


図6-2-1-a、製品の出庫設定画面

【設定項目】

- ①品番→客先指定の品番
- ②出庫数→完成数(現物確認要)
- ③理由→出庫理由
- ④受注番号→出庫先

【表示項目】

- ①品名→客先指定の部品名称
- ②棚番→棚の位置
- ③棚在庫→在庫数
- ④入庫日→入庫した日付
- ⑤移動日→出庫した日付

【設定ボタン】

- ①出庫→材料棚Fの更新
- ②出庫票印刷→出庫票プレビュー

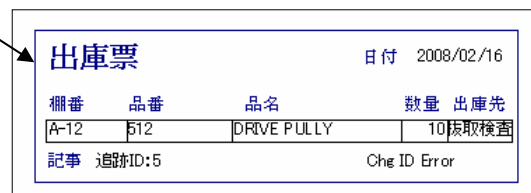


図6-2-1-b、製品出庫票フォーマット

【操作方法】

- ①出庫処理メニューの製品出庫設定のアイコンをクリックする
- ②図6-2-1-aの製品の出庫設定画面が表示される
- ③設定項目を設定して出庫ボタンをクリックする
- ④製品棚ファイルを更新した後、画面が閉じる
- ⑤出庫票印刷ボタンをクリックすると図6-2-1-bの出庫票印刷プレビューが表示される
- ⑥出庫票印刷プレビューでファイルメニューから印刷をクリックして出庫票を印刷する

注意: 出庫票印刷プレビューを閉じると出庫票のデータが消去されます、閉じる前に必ず印刷してください

6-2-2、製品出庫設定(自動引当)

受注ファイルの納期に基づいて製品棚Fの在庫が出荷候補として自動引当され、1件ごとに表示します
設定画面で内容を確認して出庫設定します

製品の出注引当と出庫設定画面のスクリーンショット。画面には以下の情報が表示されています。

受注番号	品番	品名	指示数	納期	取引先
M01	123	シャフト A	100	08/02/01	M0003

工場	要求元	発注元	納入先	状況	記事	追記
A	A1	AS	AB	S		

棚番	棚在庫	チャージNo	入庫日	移動日	出庫数	理由	受注番号
A-10	100	12222	2008/02/16		100	4	M01

受注数: 100
出庫済: 0

出庫票印刷 出庫

レコード: 1 / 6

【設定項目】内側

- ① 出庫数→指示数(ピッキング要)
- ② 受注番号→客先指定の注番

【表示項目 参照部】外側

- ① 受注番号→客先指定の注番
- ② 品番→客先指定の品番
- ③ 品名→客先指定の部品名称
- ④ 指示数→受注数-出荷済
- ⑤ 納期→客先の指定納期
- ⑥ 取引先→客先の業者コード
- ⑦ 受注数→客先の注文数
- ⑧ 出庫済→分割出荷済数

【表示項目 設定部】内側

- ② 棚番→棚の位置
- ③ 棚在庫→在庫数
- ① チャージ番号→鋼材の製番
- ④ 入庫日→入庫した日付
- ⑤ 移動日→出庫した日付

図6-2-2-a、製品の出注引当と出庫設定画面

【設定ボタン】

- ① 出庫→製品棚Fの更新
- ② 出庫票印刷→出庫票プレビュー

【操作方法】

- ① 出庫処理メニューの製品出庫設定(自動引当)のアイコンをクリックする
- ② 図6-2-2-aの製品の出庫設定画面が表示される
- ③ 設定項目を設定して出庫ボタンをクリックする
- ④ 製品棚ファイルを更新した後、画面が閉じる
- ⑤ 出庫票印刷ボタンをクリックすると図6-2-2-bの出庫票印刷プレビューが表示される
- ⑥ 出庫票印刷プレビューでファイルメニューから印刷をクリックして出庫票を印刷する

注意: 出庫票印刷プレビューを閉じると出庫票のデータが消去されます、閉じる前に必ず印刷してください

出庫票印刷プレビュー画面のスクリーンショット。画面には以下の情報が表示されています。

出庫票 日付 2008/02/16

Oder M01 追跡Idx 1

棚番	品番	品名	数量	出庫先
A-10	123	シャフト A	100	M01

記事 M01の出荷品です Chg 12222

図6-2-2-b、製品出庫票フォーマット

6-2-3、材料出庫設定(自動引当)

作業指示ファイルのないように基づいて材料の引当を行い1件ごとに表示する
設定画面で内容を確認して出庫設定します

【設定項目】 内側

- ①出庫数→出庫指示(ピッキング)
- ②受注番号→客先指定の注番

【表示項目 参照部】 外側

- ①受注番号→客先指定の注番
- ②品番→客先指定の品番
- ③品名→客先指定の部品名称
- ④着手日→作業指示発行日
- ⑤受注数→客先の注文数
- ⑥取引先→客先の業者コード
- ⑦追跡ID→作業指示票ID
- ⑧材料品番→材料の品番
- ⑨材料名称→材料の名称
- ⑩定尺→定尺寸法
- ⑪取数/寸法→材料取り寸法
- ⑫数量→個数
- ⑬所要量→出庫量の合計
- ⑭出庫指示→出庫量

図6-2-3-a、材料自動引当&出庫設定画面

【表示項目 設定部】 内側

- ①棚番→棚の位置
- ②棚在庫→在庫数
- ③チャージ番号→鋼材の製番
- ④入庫日→入庫した日付
- ⑤移動日→出庫した日付

【設定ボタン】

- ①出庫→材料棚Fの更新、出庫票F作成

【操作方法】

- ①出庫処理メニューの材料出庫設定(自動引当)のアイコンをクリックする
- ②図6-2-4-aの材料自動引当&出庫設定画面が表示される
- ③設定項目を設定して出庫ボタンをクリックする、材料棚Fを更新して画面を閉じる
- ④出庫票は、図6-2-4材料の出庫設定画面の出庫票印刷ボタンをクリックすると印刷プレビューが表示されるのでファイルメニューの印刷をクリックして発行してください(印刷フォーマットを図6-2-3-bに示す)

注意: 出庫票印刷プレビューを閉じると出庫票のデータが消去されます、閉じる前に必ず印刷してください

図6-2-3-b、材料出庫票の印刷フォーマット

6-2-4、材料出庫設定

材料棚Fから抜取検査や在庫調整のため材料を出庫する場合に使用します

図6-2-4-a、材料の出庫設定画面

【操作方法】

- ①出庫処理メニューの材料出庫設定のアイコンをクリック

【設定項目】

- ①材料品番→材料の品番
- ②出庫数→出庫数(ピッキング)
- ③理由→出庫理由
- ④受注番号→出庫先

【表示項目】

- ①品名→材料名称
- ②棚番→棚の位置
- ③棚在庫→在庫数
- ④入庫日→入庫した日付
- ⑤移動日→出庫した日付
- ⑥チャージ番号→鋼材の製番

【設定ボタン】

- ①出庫→材料棚Fの更新
- ②出庫票印刷→出庫票プレビュー

図6-2-4-b、材料出庫票フォーマット

6-2-5、購入品出庫設定

購入品棚Fから購入品を出庫する場合に使用します

図6-2-5-a、購入品の出庫設定画面

【操作方法】

- ①出庫処理メニューの購入品出庫設定のアイコンをクリック

【設定項目】

- ①品番→購入品の品番
- ②出庫数→出庫数(ピッキング)
- ③理由→出庫理由
- ④出庫先→出庫先コード

【表示項目】

- ①品名→購入品の名称
- ②棚番→棚の位置
- ③棚在庫→在庫数
- ④入庫日→入庫した日付
- ⑤移動日→出庫した日付

【設定ボタン】

- ①出庫→購入品棚Fの更新
- ②出庫票印刷→出庫票プレビュー

図6-2-4-b、材料出庫票フォーマット

6-3、支援処理

製品、材料、購入品の3種類の棚ファイルの保守するメニュー画面です

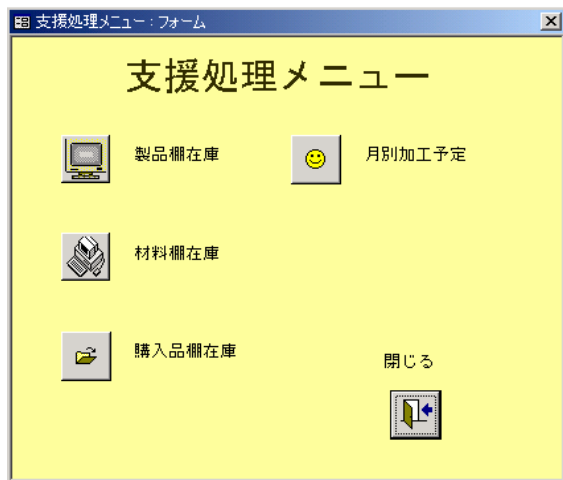


図6-3、支援処理メニュー画面

【設定 & 表示項目】 なし

【設定ボタン】

- ①製品棚在庫→製品棚在庫の表示とメンテナンス
- ②材料棚在庫→材料棚在庫の表示とメンテナンス
- ③購入品棚在庫→購入品棚在庫の表示とメンテナンス
- ④月別加工予定→在庫と受注の一覧表(12ヶ月)
- ⑤閉じる→この画面を閉じる

【操作方法】

- ①メインメニューの支援処理のアイコンをクリックする
- ②図6-3がポップアップ表示される
- ③設定ボタンで各種画面を呼び出す
- ④閉じるアイコンをクリックして画面を閉じる

6-3-1、製品棚在庫

製品棚ファイルの追加・変更・削除を直接操作する画面です

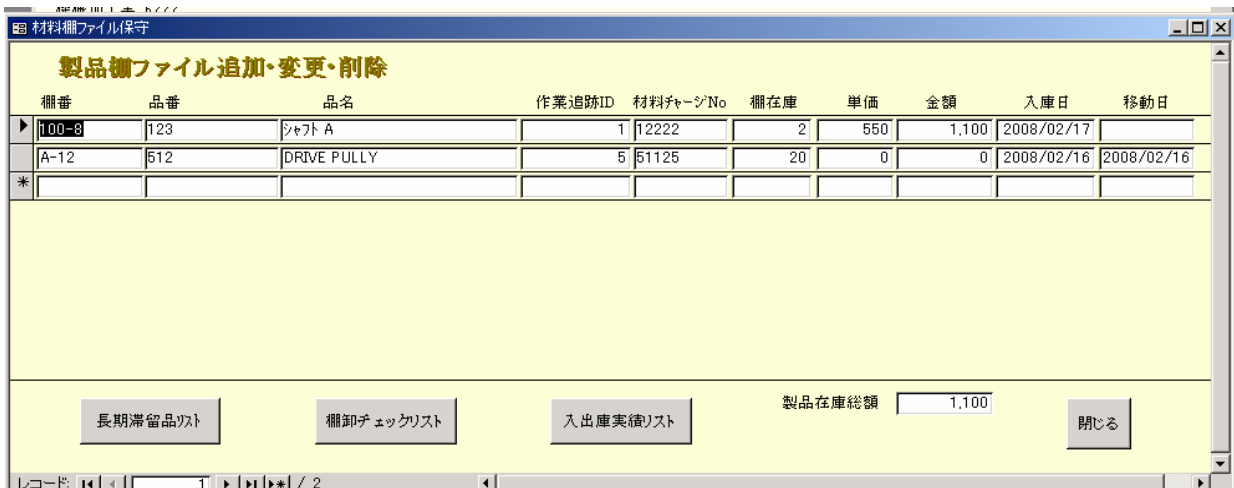


図6-3-1、製品棚ファイル追加・変更・削除画面

【操作方法】

- ①支援処理メニューの製品棚在庫のアイコンをクリックする
- ②図6-3-1がポップアップ表示される
- ③全ての項目を直接書き換えることができる(データ変更に注意)
- ④閉じるアイコンをクリックして画面を閉じる
- ⑤長期滞留品リストのボタンをクリックすると図6-3-4の長期滞留品リストの印刷プレビューを表示する
- ⑥棚卸チェックリストのボタンをクリックすると図6-3-5の棚卸チェックリストの印刷プレビューを表示する
- ⑦入出庫実績リストのボタンをクリックすると図6-3-6の入出庫実績リストの印刷プレビューを表示する

6-3-2、材料棚在庫

材料棚ファイルの追加・変更・削除を直接操作する画面です

棚番	品番	品名	チャージ番号	定尺m	単重Kg	棚在庫	単価	金額	入庫日	移動日
100-5	SS400B008	SS400B 8φ	121	6	1	1	222	222	2004/02/08	
100-1	SS400B025	SS400B 25φ	12222	6	4	15	1,470	22,050	2008/02/16	2008/02/
100-3	SS400B030	SS400B 30φ	51125	6	5	9	2,040	18,360	2008/02/16	2008/02/
100-2	SS400BD030	SS400BD 30φ	15411	6	5	1	2,230	2,230	2008/02/16	2008/02/
*										

長期滞留品リスト 棚卸チェックリスト 入出庫実績リスト 材料在庫総額 42,862 閉じる

レコード: 1 / 4

図6-3-2、材料棚ファイル追加・変更・削除画面

【操作方法】

- ① 支援処理メニューの材料棚在庫のアイコンをクリックする
- ② 図6-3-2がポップアップ表示される
- ③ 全ての項目を直接書き換えることができる(データ変更に注意)
- ④ 閉じるアイコンをクリックして画面を閉じる
- ⑤ 長期滞留品リストは6-3-4、棚卸チェックリストは6-3-5、入出庫実績リストは6-3-6を参照

6-3-3、購入品棚在庫

購入品棚ファイルの追加・変更・削除を直接操作する画面です

棚番	品番	品名	棚在庫	単価	金額	入庫日	移動日
抛丸-A03	C101	ボールペン黒	4	50	200	2008/02/16	
総務-1	C101	ボールペン黒	7	50	350	2008/01/29	2008/02/16
*							

長期滞留品リスト 棚卸チェックリスト 購入品在庫総額 550 入出庫実績リスト 閉じる

レコード: 1 / 2

図6-3-3、購入品棚ファイル追加・変更・削除画面

【操作方法】

- ① 支援処理メニューの購入品棚在庫のアイコンをクリックする
- ② 図6-3-3がポップアップ表示される
- ③ 全ての項目を直接書き換えることができる(データ変更に注意)
- ④ 閉じるアイコンをクリックして画面を閉じる
- ⑤ 長期滞留品リストは6-3-4、棚卸チェックリストは6-3-5、入出庫実績リストは6-3-6を参照

6-3-4、長期滞留品リスト

入庫後移動のないものや最終移動日が古いものを基準日付で検索しリストアップする

パラメータの入力

基準日

8/1/20

OK キャンセル

画面を閉じる

長期滞留購入品リスト

No	品番	品名	棚位置	棚在庫	入庫日	移動日
1	G101	ホールン異	棚位-A08	4	2002/02/16	
2	G101	ホールン異	棚位-1	7	2002/01/20	2002/02/16

購入品棚卸一覧

No	品番	品名	棚位置	在庫	棚価	金額
1	G101	ホールン異	棚位-A08	4	¥90	¥360
2	G101	ホールン異	棚位-1	7	¥90	¥630
在庫金額合計						¥990

図6-3-4、長期滞留品リスト印刷フォーマット

6-3-5、棚卸チェックリスト

棚在庫の一覧表を棚番順にリストアップする

棚卸チェックリスト

No	品番	品名	棚位置	在庫	棚価	金額
1	G101	ホールン異	棚位-A08	4	¥90	¥360
2	G101	ホールン異	棚位-1	7	¥90	¥630
在庫金額合計						¥990

5000000000 1/1 ページ

図6-3-5、棚卸チェックリスト印刷フォーマット

6-3-6、入出庫実績リスト

品番指定で入出庫の履歴をリストアップする

パラメータの入力

品番
c101

OK キャンセル

パラメータの入力

開始
8/1/20

OK キャンセル

パラメータの入力

終了
8/2/20

OK キャンセル

画面を閉じる

購入品入出庫実績リスト 期間 8/1/20～8/2/20

購入品番	部番	現在庫	入庫数	入庫日	出庫数	出庫日	理由	備考
c101	100-1	0	10	2008/01/29	0		1	A1000
c101	事務-A03	0	4	2008/02/16	0		1	B0001
c101	税務-1	10	0		2	2008/02/16	6	AA
c101	税務-1	8	0		1	2008/02/16	6	経理

2008年05月17日 1/1 ページ

図6-3-6、入出庫実績リスト印刷フォーマット

6-3-7、月別加工予定

受注情報Fの受注数量を月別に集計し表示、加工中の数量(仕掛数)に対し不足する月の判断を助ける

受注情報クロス集計

受注情報Fに基づく品番別・取引先別・月別加工予定表

印刷

品番	品名	在庫数	仕掛数	受注数Σ	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月
1A-1	カバーA		100	101		100	1						
1A-2	シャフト20		100	101		100	1						
1B-1	ギヤ 30T10			15		10	5						
1B-2	シャフトD			30		20	10						

レコード: 1 / 5

加工予定一覧表

品番	品名	在庫数	仕掛数	受注数Σ	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
115	MAIN SHAFT	0	5	5		5										
1A-1	カバーA	0	100	101		100	1									
1A-2	シャフト20	0	100	101		100	1									
1B-1	ギヤ 30T10	0	0	15		10	5									
1B-2	シャフトD	0	0	30		20	10									

2009年2月17日

1/1 ページ

図6-3-7、月別加工予定表画面と加工一覧表印刷フォーマット

7、売上管理

7-1、出荷処理

出荷用に出庫された出庫データは納品書Fに追加され一覧表表示します
納入先(取引先コード)の指定で納品書を発行し製品に添付して出荷します

出荷設定と納品書発行

注文番号	品番	工場	品名	取引先	要求	発注	納入	状	単価	注残数	出荷数	金額	納期	出荷日	記事	追記
M001	123	A	シャフト A	M0003	A1	AS	AB	H	¥550	100	100	55,000	080201	08/02/16		
M003	512		DRIVE PULLY	M0001				H	¥1,800	50	50	90,000	080212	08/02/16		

出荷待ち合計金額: 145,000

納品書印刷

パラメータの入力

取引先コード: m0001

OK キャンセル

画面を閉じる

加賀工機 御中

日付: 平成20年02月18日

有限会社マイコム

〒902-0013 新潟県長岡市南堀田3-31
TEL: 0951-129-1106 FAX: 0951-129-1622
Eメール: info@mycom.co.jp

納品書

No	品番	品名	納入数	納期	納品先	備考
1	M03	512	DRIVE PULLY	50	08/02/12	倉庫

ページ: 1

図7-1、出荷設定と納品書発行画面と納品書印刷フォーマット

【操作方法】

- ①メインメニューの出荷処理のアイコンをクリックする
- ②図7-1の出荷設定と納品書発行画面がポップアップ表示される
- ③納品書印刷ボタンをクリックすると取引先コード入力ダイアログが表示されるので納入先コードを入力する
- ④OKボタンをクリックすると納品書の印刷プレビューが開くのでファイルメニューから印刷をクリックする
- ⑤キャンセルボタンをクリックすると画面が閉じる

注意: 納品書印刷プレビューを閉じると納品書のデータが消去されます、閉じる前に必ず印刷してください

7-2、請求書発行

納品書を発行したと同時に請求書データが作成される
業者の伝票締めの日付で請求書を発行する、請求データは入金処理の操作によって消去される

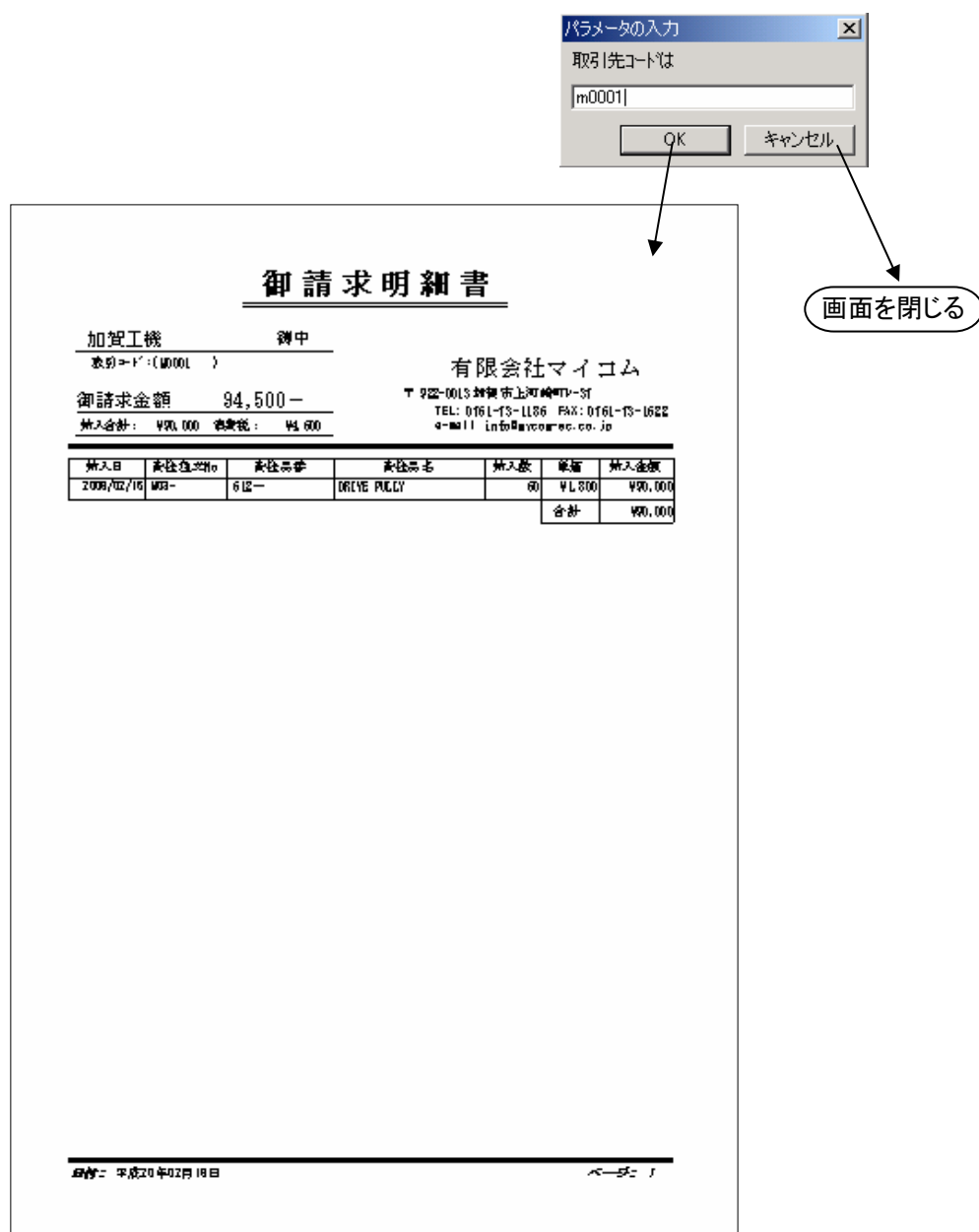


図7-2、得意先設定ダイアログと請求書印刷フォーマット

【操作方法】

- ①メインメニューの請求書発行のアイコンをクリックする
- ②図7-2の取引先設定ダイアログがポップアップ表示されるので取引先コードを入力する
- ③OKボタンをクリックすると請求書の印刷プレビューが開くのでファイルメニューから印刷をクリックする
- ④キャンセルボタンをクリックすると画面が閉じる

7-3、入金処理

請求データが一覧表示されるので、得意先の支払明細書を見て入金を確認します
入金があったら入金欄に”1”をキーインします

入金設定

入金を確認したら入金欄に”1”を設定して下さい

注文番号	品番	品名	取引先	手配数	納入数	単価	納入金額	入金	納期	納入日
0003	512	DRIVE PULLY	M0001	50	50	¥1,800	¥90,000	1	08/02/12	08/02/16
※					0	¥0	¥0			

売上F更新 一覧表印刷 未払い金額 ¥90,000 閉じる

レコード: 1 / 1

売上明細表

日時: 平成20年02月16日
ページ: 1

得意ID	注文番号	品番	品名	取引先	手配数	納入数	単価	納入金額	納入日	入金	入金先	入金元	入金日
0003	0003	512	DRIVE PULLY	M0001	50	50	¥1,800	¥90,000	08/02/12	2008/02/16	0	0	0

図7-3、入金設定画面と売上明細票印刷フォーマット

【操作方法】

- ①メインメニューの入金処理のアイコンをクリックする
- ②図7-3の入金設定画面がポップアップ表示されるので入金があれば入金欄に”1”を入力する
- ③一覧表印刷をクリックすると売上明細票の印刷プレビューが開く、ファイルメニューから印刷をクリックする
- ④売上F更新ボタンをクリックすると売上ファイルに追加して、請求データを消去、画面が閉じる
- ⑤閉じるボタンをクリックすると画面が閉じる

補足: 売上明細表は入金設定画面の内容と同一のものです

8、原価管理

8-1、製品見積

受注前に部品図面による見積依頼があった場合に仮の工程設計を入力して単価見積ができる

単価見積

品番: 123
 品名: シェフト A
 材質: SS400B 材料サイズ: 25
 材料品番: SS400B025 材料取寸法: 600 ←板材は取寸でバネ材は長さmm
 材料重量: 3.850 加工総時間: 5.1

	品番	部番	工順	工程名	段取時間	加工時間	検査時間	外注費	支給品	加工メモ
▶	123	0	1	LH	10	1	10	¥0		
	123	0	2	FR	10	2	10	¥0		
	123	0	3	ML	10	1	5	¥0		
※	123	0	0		0	0	0	¥0		

加工費: ¥368
 検査費: ¥20
 材料費: ¥147
 外注費: ¥0
 経費: ¥80

注意、工程の各数値は支給品の項目での改行が必要です
 加工時間の単位はmin(分)です
 加工最小ロットは50個として算出します

閉じる

見積単価: ¥615

図8-1、単価見積画面

【設定項目】

- | | |
|-------------------------------------|-------------------------|
| ①品番→客先の部品番号 | ⑨部番→部品を分割加工する場合に使用する |
| ②品名→客先の部品名称 | ⑩工順→工程順序 |
| ③材質→材質コード一覧表から選択する | ⑪工程名→ドロップダウンリストから選択 |
| ④材料サイズ→板材: 板厚
棒材: 径×長さ or 辺×辺×長さ | ⑫段取時間→加工ロット50ヶの段取時間(分間) |
| ⑤材料品番→材料を管理する為のID番号 | ⑬加工時間→1ヶの加工時間(分間) |
| ⑥材料寸法→加工寸法 or 取寸(定尺から何個取れるか) | ⑭検査時間→加工ロット50ヶの検査時間(分間) |
| ⑦材料重量→材料コード一覧表の単重×加工寸法 | ⑮外注費→外注加工費 |
| ⑧加工総時間→表示項目の1個当たりの加工総時間 | ⑯支給品→組付けを伴う購入品の品番 |
| | ⑰加工メモ→加工時の注意事項(作業票用) |

【表示項目】

- | | |
|------|-------|
| ①加工費 | ④外注費 |
| ②検査費 | ⑤経費 |
| ③材料費 | ⑥見積単価 |

注意: 何もしないと0を表示、カーソルを表示項目へ移動すると自動計算します

【設定ボタンの機能】

- ①閉じる→この画面を閉じる

【操作方法】

- ① メインメニューの品質見積のアイコンをクリックする
- ② 図8-1がポップアップ表示される
- ③ 設定項目設定ボタンの内容で画面入力する
- ④ 表示項目はマウスで項目をクリックすると自動計算します(設定項目の登録変更時に操作必要)
- ⑤ 閉じるアイコンをクリックする、画面が閉じる

8-2、原価分析

受注前に部品図面による見積依頼があった場合に仮の工程設計を入力して単価見積ができる

原価分析 (ワースト順オール)												材質・材種の登録・変更・削除
品番	品名	材料品番	重量	材料費	加工費	外注費	検査費	管理費	諸経費	見積原価	契約価格	損益
128	シャフト A	SS400B025	3.85	147	368		20		80	615	550	-65
1A-1	カバー A	SUS304P2B11	1.59	533	256		4		118	911	870	-41
512	DRIVE PULLY	SS400B030	0.1764									
1B-2	シャフト D	SS400B008	0.084	6	184		4		29	223	270	47
1A-2	シャフト20	SS400B020D	25								250	250
1B-1	ギヤ 30T10	SS400B035	20									
1	スケット	SS400B16	0.237									
115	MAIN SHAFT	SS400B0030	0	242	432	500						

材質	説明	比重	単価
SS400B	軟鋼丸棒	7.9	¥60
SS400BD	軟鋼引抜丸棒	7.9	¥65
SS400S	軟鋼角棒	7.9	¥60
SS400SD	軟鋼引抜角棒	7.9	¥65
SS400F	軟鋼フラットバー	7.9	¥60
SS400FD	軟鋼引抜フラットバー	7.9	¥65
SS400H	軟鋼引抜六角棒	7.9	¥65
SS400L	軟鋼アングル	7.9	¥60
SS400C	軟鋼チャンネル	7.9	¥60
SS400I	形鋼	7.9	¥60
STK400	一様構造用丸形鋼管	7.9	¥60
STKR400	一様構造用角形鋼管	7.9	¥60
S45CB	炭素鋼丸棒	7.9	¥70
S45CBD	炭素鋼引抜丸棒	7.9	¥82
S45CS	炭素鋼角棒	7.9	¥70
S45CSD	炭素鋼引抜角棒	7.9	¥82
S45CF	炭素鋼フラットバー	7.9	¥70
S45CFD	炭素鋼引抜フラットバー	7.9	¥82
S45CH	炭素鋼引抜六角棒	7.9	¥82
S25CB	炭素鋼丸棒	7.9	¥82
S35CB	炭素鋼丸棒	7.9	¥82
S55CB	炭素鋼丸棒	7.9	¥82
SCM415H	加ムリテン鋼丸棒	7.9	¥90
SCM420H	加ムリテン鋼丸棒	7.9	¥90
SCM435H	加ムリテン鋼丸棒	7.9	¥90
SCM440H	加ムリテン鋼丸棒	7.9	¥90
SCM415HL	加ムリテン鋼アングル	7.9	¥90
SPCC	冷間圧延鋼板	7.9	¥68
SPHC	熱間圧延鋼板	7.9	¥60
SC400B	炭素鋼丸棒	7.9	¥60

図8-2-a、原価分析画面

【操作方法】

- ① メインメニューの原価分析のアイコンをクリックする
- ② 図8-2-aがポップアップ表示される
- ③ 材質・材種・・・ボタンをダブルクリック図8-2-bを表示する
- ④ 画面右上の×をクリックする、画面が閉じる

図8-2-b、材質マスター設定画面

注意: 材質マスターの単価(Kg単価)を変更すると材料に関連する部品の材料費が変更されます

この画面のデーターは他の設定画面にリンクしています、直接画面に書込みデーター変更しても関連の設定画面でデーター変更すれば上書きされます

【表示トラブルのQ&A】

Q1: 見積原価の項目が空白になっている

A1: 8-1項の製品見積画面でデーターを設定してください

Q2: 契約価格の項目が空白になっている

A2: 2-2-2項のセット注番登録画面を開いて閉じてください

契約価格が受注情報Fの最終単価に更新されます

【材質テーブルの取扱注意】

- ・追加は自由です
- ・工程マスターや材料マスターで使用している材質を削除すると復旧不可のエラーがでます

8-3、取引先マスター入力

得意先と仕入先など関連する業者に取引先コードをつけて管理するための画面です

取引先マスター登録・変更・削除													
月次金額を更新(月間→累積)します													
取引先コード	会社名	住所	電話番号	fax	所属部署	担当者	受注金額	売掛金	買掛金	当月売上額	当月購入額	累積売上額	累積購入額
▶ 11000	北陸商事	加賀市					¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
50001	河崎産業	加賀市					¥0	¥0	¥750	¥0	¥0	¥0	¥0
W0001	加賀工機	加賀市					¥25,500	¥0	¥0	¥90,000	¥0	¥0	¥0
W0003	石川産業	加賀市					¥14,850	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
W0050	山中工業	加賀市					¥113,120	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
T0001	北国興業	小松市					¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
Z2000	小松鋼材	小松市					¥0	¥0	¥29,510	¥0	¥0	¥0	¥0
*							¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
							合計金額	¥153,470	¥0	¥30,260	¥90,000	¥0	¥0

図8-3、取引先マスター登録・変更・削除画面

【設定項目】

- ①取引先コード→客先のID
- ②会社名→客先の社名
- ③住所→客先の住所
- ④電話番号・fax→客先の電話番号 & FAX
- ⑤所属部署→客先の担当部署
- ⑥担当者→客先の担当者

表示内容は仕入管理と売上管理にダイナミックリンクしています

【表示項目】

- ①受注金額→受注情報Fの取引先別の総受注金額
- ②売掛金→取引先別の納入金額(未入金の総額)
- ③買掛金→取引先別の荷受検収金額(未払金の総額)
- ④当月売上額→取引先別の当月入金額(入金総額)
- ⑤当月購入額→取引先別の当月支払金額(支払総額)
- ⑥累積売上額→取引先別の累積入金額(入金総額)
- ⑦累積購入額→取引先別の累積支払金額(支払総額)
- ⑧合計金額欄→会社の総括金額

【設定ボタンの機能】

- ①月次金額を更新(月間→累積)します→累積=累積+月次、月次=0とする

【操作方法】

- ① メインメニューの取引先マスター入力のアイコンをクリックすると図8-3をポップアップ表示します
- ② 月次金額を更新ボタンをクリックすると月次金額が累積金額へ移動します
- ③ 画面右上の×をクリックする、画面が閉じる

9、品質管理

9-1、品質履歴

品番指定で再発防止対策書の内容をリストアップします

パラメータの入力

品番は？

123

OK キャンセル

品質履歴検索リスト 検索品番= 123 シャフト A 日付: 平成20年02月18日				
発生日	不具合内容	発生原因	再発防止対策	結果確認
2008/02/18 【履歴ID】 1	面取りがもれていてBFRユニットが組付けにくい 【発生工程】 石川産業 【報告者名】 資材部	加工プログラム修正時面取り工程を削除した。検査工程で面取りチェックが漏れた 【頻度】 3 突発 【症状】 1 重症	【暫定処置】 2008/02/18 ①加工プログラムに面取り工程を追加 ②不良返部分を修正 【恒久対策】 2008/02/19 ①作業指示書に面取り確認の注記を追加 ②工程検査票に面取りチェック欄を追加	面取り漏れがなかった 【確認日】 2008/02/19 【確認者】 品証/大野

ページ: 1

図9-1、品質履歴検索リスト印刷プレビュー

【操作方法】

- ① メインメニューの品質履歴のアイコンをクリックする
- ② 図9-1の品番設定ダイアログがポップアップ表示される、品番をキーインしてOKボタンをクリックする
- ③ 品質履歴検索リストの印刷プレビューが表示される、ファイルメニューの印刷をクリックして印刷する
- ④ プレビュー画面右上の×をクリックする、画面が閉じる

9-2、再発防止対策

品質事故の内容を記録して、再発防止対策を行い加工品質の維持向上を実現します

再発防止入力

整理番号: 1

クレーム発生日: 2008/02/18 品番: 123 工程: 石川産業 報告者: 資材部 福田

不具合内容: 面取りがもれていてB R Gユニットが組付けにくい

頻度(1=再発 2=続発 3=突発): 3 症状(1=重症 2=軽症 3=要注意): 1

発生原因: 加工プログラム修正時面取り工程を削除した、検査工程で面取りチェックが漏れた

調査日: 2008/02/18

暫定処置: ①加工プログラムに面取り工程を追加 ②不良返却分を修正

恒久処置: ①作業指示票に面取り確認の注記を追加 ②工程検査票に面取りチェック欄を追加

実施日: 2008/02/19

効果確認: 面取り漏れがなかった

効果確認の実施日付: 2008/02/19 効果の確認者: 品証/大野

レコード: 1 / 1

図9-2、再発防止入力画面

【設定項目】

- | | |
|---------------------|------------------|
| ①クレーム発生日→不具合が発生した日付 | ⑨調査日→調査した日付 |
| ②品番→客先の部品番号 | ⑩発生原因→真の原因を追求 |
| ③品名→客先の部品名称 | ⑪暫定処置→とりあえずの処置 |
| ④工程→報告者の所属部署 | ⑫実施日→恒久処置の実施日 |
| ⑤報告者→報告者の氏名 | ⑬恒久処置→真の原因を潰す方策 |
| ⑥不具合内容→クレーム内容 | ⑭効果確認→実施効果をチェック |
| ⑦頻度→再発、続発、突発 | ⑮効果確認の実施日付→チェック日 |
| ⑧症状→重症、軽症、要注意 | ⑯効果の確認者→確認者の氏名 |

【表示項目】

【設定ボタンの機能】

- ① × 閉じる→この画面を閉じる

【操作方法】

- ① メインメニューの再発防止対策のアイコンをクリックする
- ② 図9-2の再発防止入力画面がポップアップ表示される
- ③ 設定項目を再発防止活動の経過にともなって蓄積する
- ④ プレビュー画面右上の×をクリックする、画面が閉じる

9-3、トレーサビリティ

製品加工履歴が全て追跡されています、品番と期間を指定すると追跡IDを見つけることができます
追跡IDを指定で加工履歴書を発行します

パラメータの入力

品番
123
OK

パラメータの入力

検索開始日
8/1/1
OK

パラメータの入力

検索終了日
8/2/20
OK キャンセル

製品加工履歴の検索設定

追跡ID	取引先	注文番号	品番	納入日	納入数	検収日	合格数	ロット番号
1	M0003	M01	123	2008/02/16	100		0	12222

詳細書印刷

パラメータの入力

追跡ID
1
OK キャンセル

加工履歴書(トレーサビリティレポート)

【追跡ID】

追跡ID	追跡品番	品名
1	123	シャフト

【基本情報】

納品先	表別名	会社名	検収数	検収率	検収日	加工完了日
M01	M0003	石川産業	100	2008/02/14	2008/02/16	

【材料情報】

材料品番	ロット番号	材料名称	入荷日	出庫日
SS#005025	12222	SS#005 25φ	2008/02/14	2008/02/14

【加工情報】

工順	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
工程名	LE	FR	ML							
完了日	2008/02/14	2008/02/15	2008/02/16							

【納入情報】

No	注文番号	表別名	会社名	納入日	納入数	検収日	合格数
1	M01	M0003			0		0
2	M01	M0003	石川産業	2008/02/16	100		0

【備考】

図9-3の加工履歴書印刷フォーマットと発行までの流れ

【操作方法】

- ① メインメニューのトレーサビリティのアイコンをクリックする
- ② 図9-3の加工履歴書印刷フォーマットと発行までの流れの品番ダイアログが表示される
- ③ 流れに従って操作を進めるとトレーサビリティの印刷プレビューが表示される
- ④ ファイルメニューで印刷をクリックして加工履歴書を印刷する
- ⑤ プレビュー画面右上の×をクリックする、画面が閉じる