

生産管理システム

操作マニュアル

Vol 2

- 7. 売掛管理
- 8. 実績管理
- 9. 発注管理
- 11. 買掛管理

2002/02/22 初版

2015/2/8 第7版

目 次

7	売掛管理	3
①	売上入力	3
②	売上傳票発行	5
③	売上明細照会	6
④	販売管理表発行	7
⑤	入金入力	9
⑥	入金明細表	11
⑦	入金集計表	12
⑧	月次売掛集計	13
⑨	請求書発行	14
⑩	顧客台帳照会	15
⑪	売掛残高照会・保守	16
⑫	売掛明細照会	17
⑬	売掛残高一覧表	18
⑭	売掛明細表	19
⑮	回収予定照会	20
8	実績管理	21
①	現場端末サーバ（オプション）	21
②	工程実績保守	23
③	製造番号毎進捗照会	24
④	WU別進捗照会	25
⑤	ユーザ別進捗照会	26
⑥	未着手情報照会	27
⑦	生産日報照会	28
⑧	ユーザ実績	29
⑨	WU別加工実績	30
⑩	WU別品目分類別加工実績	31
⑪	品目分類別 WU別加工実績	32
⑫	機械別加工実績	33
⑬	作業者別実績	34

⑭	WU 別遅れ件数	35
9	発注管理	36
①	発注入力	36
②	工程外注入力	39
③	発注点発注	41
④	工程外注書発行	42
⑤	発注書発行	43
⑥	発注残照会	44
⑦	工程外注残照会	45
⑧	発注予定金額表	46
⑨	発注状況表	47
⑩	受入入力	48
⑪	検収入力	50
⑫	支給出庫入力	51
⑬	支給予定一覧表発行	53
⑭	支給残照会	54
⑮	コストダウンチェック	55
10	買掛管理	56
①	仕入入力	56
②	支払入力	58
③	仕入明細照会	60
④	支払明細表	61
⑤	月次買掛集計	62
⑥	買掛残高照会	63
⑦	買掛明細照会	64
⑧	買掛残高一覧表	65
⑨	買掛明細表	66

7 売掛管理

① 売上入力

起動方法	売掛管理→売上入力
機能	売上傳票の入力、保守を行います

売上入力

売上番号

受注番号

伝票区分

売上

売上日

2014/12/14

完納

得意先

納入先

担当者

部門

オーダーID

リファレンス番号

摘要

品目

規格・仕様

科目コード

0000000000

売上数量

0.00

売上単価

0

正単価

単価一覧

通貨コード

¥

日本円

売上金額

0

消費税

0

通貨レート

1

ロケーション区分

ロケーション

ロケーションコード

0

受注明細

在庫状況

保護

編集(E)

新規(A)

登録(S)

レコード: 1 / 1

フィルターなし

検索

解 説

新規に売上傳票を登録する場合は、まず、下部「新規」ボタンをクリックして伝票番号を取得してください。

【売上番号】ボタン

検索ガイドを呼び出し、売上番号を選択します。

【受注番号】ボタン

売上区分が返品、不良品の時、有効になります。

受注番号を検索することで、売上傳票を指定できます。

【売上区分】

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0：売上
- 1：不良品
- 2：返品
- 6：値引
- 7：現金
- 8：現金返納

-----共通セクション-----

共通セクションは、ひとつの売上傳票番号に共通な情報をまとめたものです。下部レコードボタンにて「枝番号」を変更する際には、クリアされません。「新規」ボタンをクリックした場合にクリアされます。

【売上日】

売上日を入力します。

【得意先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、得意先コードを選択します。

【納入先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、納入先コードを選択します。

【担当者】ボタン

検索ガイドを呼び出し、担当者コードを選択します。

【部門】ボタン

検索ガイドを呼び出し、部門コードを選択します。

【オーダーID】

オーダーIDを入力します。

【リファレンス番号】

リファレンス番号を入力します。

【摘要】

摘要を入力します。

-----各項目セクション-----

※ 移動ボタンのうち、「>」または「> *」で新規項目レコード（新枝番号）を指定した場合、立体四角枠内の項目のみクリアされます

【品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目コードを選択します。

「規格・仕様」欄は、必要に応じて入力してください。

【科目コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、科目コードを選択します。

【売上数量】

売上数量を入力します。

【売上単価】

売上単価を入力します。

単価種別は、下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：正単価 1：仮単価

【売上金額】

売上金額を入力します。

【ロケーションコード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、ロケーションを選択します。

ロケーション区分は、下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：ロケーション 1：仕入先 2：作業区

【通貨コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、通貨コードを選択します。

【通貨レート】

通貨レートを入力します。

【単価一覧】ボタン

販売単価一覧ポップ・アップ画面を表示します。

【在庫状況】ボタン

指定した品目の在庫状況ポップ・アップ画面を表示します。

【受注明細】ボタン

関連受注オーダの明細画面をポップ・アップ表示します。

【保護】トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

【編集(&E)】ボタン

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

【新規(&A)】ボタン

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

【登録(&S)】ボタン

レコードを登録します。

② 売上傳票発行

起動方法	売掛管理→売上傳票発行
機能	売上傳票を発行します

解 説

【再表示】ボタン

表示部の発行リストを再表示します。

【選択取消】ボタン

選択した内容をすべて取り消します。

【再発行】

再発行を要望する売上傳票番号を直接入力します。

【プレビュー】ボタン

売上傳票を画面プレビュー
します。

発行済フラグは付けません。

【印刷】ボタン

売上傳票を印刷します。
発行済フラグを付けます。

③ 売上明細照会

起動方法	売掛管理→売上明細照会
機能	売上傳票の一覧を行います

売上明細照会

開始得意先 単価未決定に限定

終了得意先 ☐ する ☒ しない

売上日範囲 2000/01/01 ~ 2015/02/08

売上日付	受注番号	品名	得意先	区分	金額	単価	区分
2000/05/1		X 親製品X	XYZ工業	売上	128,000		正
2000/05/1	JU00000001	Y 親製品Y	XYZ工業	売上	0		正
2000/05/1	JU00000001	Y 親製品Y	XYZ工業	売上	10,000		正
2000/05/1	JU00000001	Y 親製品Y	XYZ工業	売上	0		正
2000/10/1	J111883302	XX 親製品XX	XYZ工業	売上	2,500		正
2000/10/1		YY 親製品YY	XYZ工業	返品	7,650		正
2000/10/1		YY 親製品YY	XYZ工業	値引	600		正
2000/10/1	J111885025	YY 親製品YY	XYZ工業	売上	15,300		正
2001/03/0	OJ00000002	X 親製品X	ABC商事	売上	23,000		正
2001/07/1	OJ00000002	X 親製品X	ABC商事	売上	11,500		正
2001/07/1	OJ00000003	X 親製品X	XYZ工業	売上	11,500		正
2001/07/1	OJ00000002	X 親製品X	ABC商事	売上	11,500		正

レコード: 1 / 22

解 説

【得意先】ボタン

得意先の範囲を設定します。

【売上日範囲】

売上日の範囲を設定します。

【再表示】

条件を設定後、再度検索します。

【受注明細】ボタン

受注内容を
ポップ・アップ表示します。

【売上明細】ボタン

売上傳票の内容を
ポップ・アップ表示します。

受注明細

受注番号 OJ00000004 1 受注区分 国内

オーダーID 456 確定区分 確定

受注日付 2001/04/07 納期 2001/04/20

得意先 0001 XYZ工業

納入先 0002 販売所

受注担当 0001 近藤 勇 部門 000 営業部

品目 YY 親製品YY

受注数 100 受注単価 4,300 受注金額 430,000

リファレンス 11H1645

売上明細

売上番号 TS00000013 伝票区分 売上

売上日付 2001/07/13 受注番号 OJ00000004

仕入先 0001 XYZ工業

担当者 0002 土方 歳三 部門 0001 営業部

品目	売上数量	売上単価	売上金額	消費税	補助科目
YY 親製品YY	100	4,300	430,000	21,500	売上
YY 親製品YY	10	4,300	43,000	2,150	売上
YY 親製品YY	10	4,300	43,000	2,150	売上
YY 親製品YY	10	4,300	43,000	2,150	売上
YY 親製品YY	5	4,300	21,500	1,075	売上
金額合計				602,000	消費税合計 30,100

④ 販売管理表発行

起動方法	売掛管理→販売管理表発行
機能	売上傳票をもとに販売管理表を発行します

販売管理表発行

売上日付範囲
2014/12/14 ~ 2014/12/14

開始得意先

終了得意先

開始担当

終了担当

開始品目

終了品目

開始地区

終了地区

帳票種別

☐ 品目別売上明細表
☐ 担当者別売上明細表
☒ 得意先別売上明細表
☐ 地区別売上明細表
☐ 得意先月別売上表
☐ 得意先別順位表
☐ 納入先別売上明細表

プレビュー

印刷

2022年1月22日

売上明細表(得意先別)

2021/01/01 ~ 2022/01/23

得意先コード 0001

得意先名

XYZ工業

発注日付	品分	品番	発注品番	レバンス品	品目コード	品名	数量	単価	発注額	金額	税別合計	発注額
01/01/22	差上	T03000000-01	Q34000000-1	1H1646	YF	純銀品 VV	10	42,000	420,000	420,000.0001	未発行	
01/01/22	差上	T03000000-01	Q34000000-1	1H1646	YF	純銀品 VV	10	42,000	420,000	420,000.0001	未発行	
01/01/22	差上	T03000000-01	Q34000000-1	1H1646	YF	純銀品 VV	40	42,000	1720,000	1720,000.0000	未発行	
01/01/22	差上	T03000000-01	Q34000000-1	1H1646	YF	純銀品 VV	10	42,000	420,000	420,000.0001	未発行	
01/01/21	差上	T03000000-01	Q34000000-1	1H1646	YF	純銀品 VV 4200-m000	10	42,000	420,000	420,000.0001	未発行	
02/01/22	差上	T03000000-01	Q34000000-1	1H1646	YF	純銀品 VV 4200-m000	10	42,000	420,000	420,000.0001	未発行	
02/01/22	差上	T03000000-01	Q34000000-1	1H1646	YF	純銀品 VV 4200-m000	5	21,000	105,000	105,000.0001	未発行	
02/01/22	差上	T03000000-01	Q34000000-1	1H1646	YF	純銀品 VV 4200-m000	5	21,000	105,000	105,000.0001	未発行	
										得意先小計金額	480,000	
01/03/24	差上	T03000000-01	Q34000000-1	1H1646	X	純銀品 X	5	21,000	105,000	105,000.77	未発行	
01/03/24	差上	T03000000-01	Q34000000-1	1H1646	X	純銀品 X	5	21,000	105,000	105,000.77	未発行	
										合計金額	2,600.00	
										得意先小計金額	480,000	

得意先コード 0002

得意先名

ABC商事

発注日付	品分	品番	発注品番	レバンス品	品目コード	品名	数量	単価	発注額	金額	税別合計	発注額
01/01/22	差上	T03000000-01	Q34000000-1	X		純銀品 X	10	21,000	210,000	210,000.0001	未発行	
										得意先小計金額	21,000	
01/03/24	差上	T03000000-01	Q34000000-1	X		純銀品 X	5	21,000	105,000	105,000.77	未発行	
01/03/24	差上	T03000000-01	Q34000000-1	X		純銀品 X	5	21,000	105,000	105,000.77	未発行	
01/03/24	差上	T03000000-01	Q34000000-1	X		純銀品 X	5	21,000	105,000	105,000.77	未発行	
										得意先小計金額	46,000	
										合計金額	66,000	
										得意先小計金額	62,000	

1 / 1

得意先名	4月	5月	6月	7月	8月	9月	上期計	
	10月	11月	12月	1月	2月	3月	下期計	合 計
関西								
0001 X V2主集	0	0	0	0	0	0	0	0
0002 X V2主集	0	0	0	0	0	0	0	0
0003 X V2主集	0	0	0	0	0	0	0	0
0004 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0005 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0006 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0007 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0008 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0009 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0010 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0011 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0012 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0013 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0014 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0015 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0016 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0017 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0018 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0019 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0020 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0021 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0022 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0023 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0024 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0025 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0026 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0027 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0028 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0029 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0030 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0031 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0032 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0033 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0034 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0035 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0036 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0037 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0038 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0039 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0040 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0041 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0042 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0043 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0044 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0045 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0046 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0047 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0048 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0049 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0050 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0051 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0052 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0053 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0054 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0055 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0056 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0057 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0058 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0059 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0060 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0061 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0062 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0063 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0064 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0065 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0066 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0067 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0068 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0069 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0070 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0071 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0072 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0073 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0074 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0075 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0076 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0077 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0078 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0079 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0080 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0081 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0082 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0083 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0084 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0085 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0086 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0087 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0088 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0089 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0090 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0091 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0092 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0093 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0094 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0095 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0096 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0097 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0098 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0099 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0100 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0101 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0102 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0103 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0104 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0105 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0106 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0107 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0108 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0109 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0110 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0111 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0112 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0113 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0114 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0115 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0116 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0117 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0118 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0119 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0120 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0121 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0122 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0123 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0124 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0125 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0126 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0127 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0128 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0129 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0130 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0131 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0132 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0133 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0134 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0135 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0136 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0137 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0138 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0139 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0140 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0141 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0142 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0143 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0144 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0145 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0146 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0147 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0148 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0149 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0150 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0151 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0152 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0153 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0154 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0155 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0156 X V2主集	0	0	0	0	0	0	24,000	24,000
0157 X V2主集	0	0						

[illegible]

2002/01/20日

売上明細表(担当者別)

2001/01/01 ~ 2002/01/20

粗相棒コード00001

粗相棒	区分	粗相棒	品名	品名コード	品目名称	数量	単位	取替率	単価	金額	商売名	販売時
01/07/19	売上	TS00000001-0	粗相棒	1101645	YY	粗相棒	10	個	正割	4,300	43,000 YX2工費	未納
01/08/17	売上	TS00000001-0	粗相棒	1101645	YY	粗相棒	10	個	正割	4,300	43,000 YX2工費	未納
01/12/15	売上	TS00000001-0	粗相棒	1101645	YY	粗相棒	40	個	正割	4,300	172,000 YX2工費	未納
01/12/16	売上	TS00000001-0	粗相棒	1101645	YY	粗相棒	10	個	正割	4,300	43,000 YX2工費	未納
01/12/17	売上	TS00000001-0	粗相棒	1101645	YY	粗相棒	10	個	正割	4,300	43,000 YX2工費	未納
01/12/18	売上	TS00000001-0	粗相棒	1101645	YY	粗相棒	10	個	正割	4,300	43,000 YX2工費	未納
02/02/22	売上	TS00000001-0	粗相棒	1101645	YY	粗相棒	10	個	正割	4,300	43,000 YX2工費	未納
粗相棒												
01/02/27	売上	TS00000001-2	粗相棒	11000002-1	X	粗相棒	10	個	正割	2,500	25,000 ABC/商売	未納
										商売名	420,000	
										合計金額	210,000	

粗相棒コード0077

粗相棒	区分	粗相棒	品名	品名コード	品目名称	数量	単位	取替率	単価	金額	商売名	販売時
01/07/19	売上	TS00000001-0	粗相棒	1101645	YY	粗相棒	10	個	正割	2,500	25,000 YX2工費	未納
01/07/19	売上	TS00000001-0	粗相棒	1101645	YY	粗相棒	6	個	正割	2,500	15,000 YX2工費	未納
										商売名	210,000	
01/07/14	売上	TS00000001-0	粗相棒	11000002-1	X	粗相棒	10	個	正割	2,500	25,000 ABC/商売	未納
01/07/14	売上	TS00000001-0	粗相棒	11000002-1	X	粗相棒	6	個	正割	2,500	15,000 ABC/商売	未納
01/07/14	売上	TS00000001-0	粗相棒	11000002-1	X	粗相棒	10	個	正割	2,500	25,000 ABC/商売	未納
01/07/14	売上	TS00000001-0	粗相棒	11000002-1	X	粗相棒	6	個	正割	2,500	15,000 ABC/商売	未納
										商売名	420,000	
										合計金額	630,000	
										粗相棒	420,000	

解 説

ここでは以下の表を管理します。

デフォルトでは、得意先別売上明細表が選択されています。

- ・品目別売上明細表
- ・得意先別売上明細表
- ・得意先月別売上表
- ・担当者別売上明細表
- ・地区別売上明細表
- ・得意先別順位表

これらの発行に際しては、次の条件設定が可能です。

【売上日付範囲】

デフォルトは本日日付に設定されます。

【得意先範囲】

検索ガイドまたは直接入力で得意先範囲を設定します。

指定なしでは、条件から除外されます。

【担当者範囲】

検索ガイドまたは直接入力で担当者を設定します。

指定なしでは、条件から除外されます。

【品目範囲】

検索ガイドまたは直接入力で品目範囲を設定します。

指定なしでは、条件から除外されます。

【地区範囲】

検索ガイドまたは直接入力で地区範囲を設定します。

指定なしでは、条件から除外されます。

【プレビュー】ボタン

発注伝票を画面プレビューします。

【印刷】ボタン

発注伝票を印刷します。

2002年1月23日										売上明細表(地区別)										2001/01/01 ~ 2002/01/23									
地区コード	002	地区名	開局	販売所コード	品目コード	品目名称	数量	単位	数量	金額	得意先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先
01/02/14	売上	TS00000002-1	Q00000000-1	1001645	X	販売品 X	5	個	正算	2,000	11,500	XYZ工業	先発行																
01/02/14	売上	TS00000002-1	Q00000000-1	1001645	X	販売品 X	5	個	正算	2,000	11,500	XYZ工業	先発行																
01/02/14	売上	TS00000002-1	Q00000000-1	1001645	Y	販売品 Y	10	個	正算	4,000	40,000	XYZ工業	先発行																
01/02/14	売上	TS00000002-1	Q00000000-1	1001645	Y	販売品 Y	10	個	正算	4,000	40,000	XYZ工業	先発行																
01/02/14	売上	TS00000002-1	Q00000000-1	1001645	Y	販売品 Y	40	個	正算	4,000	172,000	XYZ工業	先発行																
01/02/14	売上	TS00000002-1	Q00000000-1	1001645	Y	販売品 Y	10	個	正算	4,000	40,000	XYZ工業	先発行																
01/02/14	売上	TS00000002-1	Q00000000-1	1001645	Y	販売品 Y	10	個	正算	4,000	40,000	XYZ工業	先発行																
02/01/22	売上	TS00000002-1	Q00000000-1	1001645	Y	販売品 Y	10	個	正算	4,000	40,000	XYZ工業	先発行																
02/01/22	売上	TS00000002-1	Q00000000-1	1001645	Y	販売品 Y	5	個	正算	4,000	21,500	XYZ工業	先発行																
02/01/22	売上	TS00000002-1	Q00000000-1	1001645	Y	販売品 Y	5	個	正算	4,000	40,000	XYZ工業	先発行																
01/02/14	売上	TS00000002-1	Q00000000-1	1001645	X	販売品 X	10	個	正算	2,000	20,000	ABC商事	先発行																
01/02/14	売上	TS00000002-1	Q00000000-1	1001645	X	販売品 X	10	個	正算	2,000	20,000	ABC商事	先発行																
01/02/14	売上	TS00000002-1	Q00000000-1	1001645	X	販売品 X	5	個	正算	2,000	11,500	ABC商事	先発行																
01/02/14	売上	TS00000002-1	Q00000000-1	1001645	X	販売品 X	5	個	正算	2,000	11,500	ABC商事	先発行																
										得意先小計金額										400,000									
										合計金額										522,000									
										税引金額										522,000									

1 / 1

2002/01/23			得意先別売上順位表		2001/01/01 ~ 2001/12/30	
順位	コード	得意先名称	金額			
1	0001	XYZ工業	324,000			
2	0002	ABC商事	69,000			

⑤ 入金入力

起動方法	売掛管理→入金入力
機能	入金データを入力します

解 説

【伝票番号】ボタン

検索ガイドを呼び出し、伝票を選択します。

検索ガイドでは、売掛更新済の入金レコードは表示されません。

直接伝票番号を入力することにより呼び出すことができますが、

「売掛更新済みですので、修正できません」の警告が表示されます。

新規登録の際は、【新規番号】ボタンをクリックしますと自動的に新規番号が取得され表示されます。

一覧表示の左欄の*部をクリックすると、同じ伝票番号における連続した枝番号として扱われます。

新規番号取得直後は、自動的に枝番号が1になります。

【得意先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、得意先コードを選択します。

【入金日付】

入金日付を入力します。

【部門】ボタン

検索ガイドを呼び出し、部門コードを選択します。

※ 入金日付は本日日付がデフォルトで表示されます。

※ 部門は起動後必ず設定しておいてください。

設定していないと、登録できません。

-----入金データ入力部-----

【入金入力区分】

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0：小切手
- 1：手形
- 2：振込
- 3：手数料
- 4：相殺
- 5：現金
- 6：手形売却損
- 7：売上割引
- 9：その他

【入金金額】

入金金額を入力します。

※ 以下の項目は必要に応じて入力します。

【銀行コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、銀行コードを選択します。

【手形N○】

手形N○を入力します。

【手形期日】

手形期日を入力します。

【科目コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、科目コードを選択します。

【摘要】

摘要を入力します。

【登録】ボタン

入金データを確定します。

確定後、自動的に最新のレコードが再表示されます。

-----表示部-----

【入金日付】

【伝票番号】

【区分】

【入金金額】

【摘要】

⑥ 入金明細表

起動方法	売掛管理→入金明細表
機能	入力された入金データを一覧します

入金明細表

開始得意先

終了得意先

入金日付範囲

2014/12/14

～

2014/12/14

プレビュー

印刷

入金日付範囲		入金明細表					ページ: 1		
2001/01/01 ~ 2002/01/23							作成日: 2002/01/23		
得意先コード	得意先名	区分	科目コード	補助科目コード	入金日付	入金額			
0001	XYZ工業	0	小切手	8125	補助材料費	000000	01/01/23	35,000	
		0	小切手	8125	補助材料費	000000	01/01/23	30,000	
		0	小切手	8125	補助材料費	000000	01/10/10	23,000	
						<合計>	88,000		
0002	ABC商事	5	現金	8110	売上高	1000	現金	01/07/18	30,000
						<合計>	30,000		
						<総合計>	118,000		

解 説

【得意先範囲】

検索ガイドまたは直接入力で得意先範囲を設定します。
指定なしでは、条件から除外されます。

【入金日付範囲】

デフォルトは本日付に設定します。

【プレビュー】ボタン

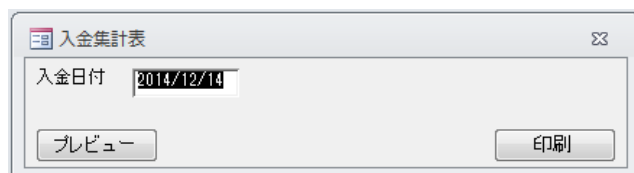
入金明細表をプレビューします。

【印刷】ボタン

入金明細表を印刷します。

⑦ 入金集計表

起動方法	売掛管理→入金集計表
機能	入力された入金データを集計します



入金集計表							
入金日付: 2014/12/14				ページ: 1 作成日: 2014/12/23			
区分	入金内容	件数	金額集計	件数	本日集計	件数	本日集計
0	小切手 8325 補助料料費	0	0	1	23,000	0	0
<合計>		0	0	1	23,000	0	0

解 説

【入金日付】

デフォルトは本日日付に設定されます。

【プレビュー】ボタン

入金集計表をプレビューします。

【印刷】ボタン

入金集計表を印刷します。

⑧ 月次売掛集計

起動方法	売掛管理→月次売掛集計
機能	各得意先毎に月締め売掛残を集計します

解 説

【年月度】

年月度を入力します。

【締め日】

締め日を入力します。
月末は99を入力してください。

【対象期間】

年月度、締め日の設定により、自動的に設定されますが、例外的に期間の調整を行なう場合に変更することが可能です。

【開始得意先】

得意先の範囲を設定する場合に使用します。
ボタンをクリックしますと、検索ガイドが表示されます。

【終了得意先】

得意先の範囲を設定する場合に使用します。
ボタンをクリックしますと、検索ガイドが表示されます。

【更新】ボタン

月次売掛更新処理を開始します。

【解除】ボタン

月次売掛更新処理を開始します。

----- 表示部 -----

処理中の得意先仕入先を表示します。

⑨ 請求書発行

起動方法	売掛管理→請求書発行
機能	集計した月締め売掛残をもとに請求書を発行します

請求書 (得意先)
☒

年 月 度
2014 年 12 月
再発行

開始得意先

終了得意先

プレビュー
印刷

請 求 書

〒 123-4567
兵庫県伊丹市空堀町 1-2-3

××Z工業

御 中

2002 年 1 月 28 日

1 頁

〒561-0895
神戸市中央区二宮町 4-9-1
WofS Inc
TEL: 018-221-1234
FAX: 018-221-6618

--	--	--

10 月 分

取引先コード 担当 取引条件

0001 00002

日	付 債	数 量	課 上 高	課 入 金 高	備 考
	※ 前 月 繰 越 ※				500,000
05/13	税製品Z	80	128,000		
05/14	税製品Y	5	10,000		
10/16	入金			500,000	
10/16	税製品YY	-1	-7,680		
10/16	税製品YY	2	-600		
10/16	税製品YY	2	15,300		
10/16	税製品ZZ	1	2,500		
	※ 消 費 税 ※		7,378		

前月繰越高	課上高合計	課入金高合計	課請求高
500,000	147,550	500,000	147,550

解説

【年月度】

年月度を入力します。

【開始得意先】

得意先の範囲を設定する場合に使用します。

ボタンをクリックしますと、検索ガイドが表示されます。

【終了得意先】

得意先の範囲を設定する場合に使用します。

ボタンをクリックしますと、検索ガイドが表示されます。

【再発行】ボタン

請求書を再発行する際、押した状態にしてください。

デフォルトでは、再発行不可になっています。

【プレビュー】 ボタン

請求書の印刷状態を画面プレビューします。

発行済みフラグは付けません。

【印刷】 ボタン

請求書の印刷処理を開始します。

発行済みフラグを付けます。

-----表示部

処理中の得意先仕入先を表示します。

⑩ 顧客台帳照会

起動方法	売掛管理→顧客台帳照会
機能	集計した月締め売掛残をもとに顧客台帳を一覧します

解 説

【請求年月】

請求年月を指定します。

【得意先】ボタン

検索ガイドにて得意先を指定します。

【再表示】

これをクリックすることで、指定条件で検索を開始し、結果を表示します。

-----表示部-----

【日付】

【摘要】

【数量】

【売上】

【入金】

⑪ 売掛残高照会・保守

起動方法	売掛管理→売掛残高照会
機能	集計した月締め売掛残を一覧します

解 説

【年】

年を入力します。

【月】

月を入力します。

【得意先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、得意先コードを選択します。

【開始】ボタン

対象年月度のレコードを表示します。

-----表示部-----

【得意先コード】

【得意先名称】

【前月繰越】 訂正入力が可能です

【入金合計】 訂正入力が可能です

【当月売掛残高】 訂正入力が可能です

【消費税】

【売上】

【値引】

【返品】

【不合格】

⑫ 売掛明細照会

起動方法	売掛管理→売掛明細照会
機能	集計した月締め売掛残と売上傳票を一覧します

解 説

【年】

年を入力します。

【月】

月を入力します。

【得意先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、得意先コードを選択します。

【開始】ボタン

対象年月度のレコードを表示します。

-----表示部-----

月締データを以下の項目について表示します。

【前月繰越】

【入金合計】

【売上】

【値引】

【返品】

【不合格】

【当月売掛残高】

【消費税】

明細データを以下の項目について表示します。

【日付】

【伝票番号】

【品名】

【数量】

【単価】

【金額】

⑬ 売掛残高一覧表

起動方法	売掛管理→売掛残高一覧表
機能	集計した月締め売掛残を印刷します

売掛残高一覧表
✖

対象年 年
 対象月 月分

プレビュー

2002/01/23
売掛残高一覧表
2000 年 10 月分

コード 得意先名	繰越売掛金額 (繰越請求額)	当月入金高	当月売上高 当月消費税	当月値引額	当月返品額	当月不台格	当月売掛残高 (当月請求額)
0001 XYZ工業	500,000	500,000	155,000 7,025	600	7,690	0	154,675
0002 ABC商事	200,000	200,000	0 0	0	0	0	0
合 計	700,000	700,000	155,000 7,025	600	7,690	0	154,675

1 / 1 ページ

解 説

【対象年】

対象年を入力します。

【対象月】

対象月を入力します。

【プレビュー】ボタン

帳票をプレビューします。

実際の「印刷」には、メニューから印刷を実行してください。

⑭ 売掛明細表

起動方法	売掛管理→売掛明細表
機能	集計した月締め売掛残と売上傳票を印刷します

売掛明細表

対象年 2014 年
 対象月 12 月分

プレビュー

得意先

2002年1月23日
売掛明細表
2000 年 10 月分

得意先名	前月繰越額	入金額	差引繰高	今日売上額	今日繰越額					
0001 XYZ工業	500,000	500,000	0	147,560	154,575					
				7,025						
振替目付	振替No	区分	品名	売上消費税	レフオレンス番号	数量	単価	売上金額	売上累計	備 考
20001016	TS00000005-1	仕入	納税品 XX			1	2,500.	2,500	2,500	
20001016	TS00000006-1	仕入	納税品 YY		11H1645	2	7,650.	15,300	17,800	
20001016	TS00000006-2	差引	納税品 YY			-2	300.	-600	17,200	
20001016	TS00000009-1	売上	納税品 YY			-1	7,650.	-7,650	9,550	

1 / 1 ページ

解 説

【対象年】

対象年を入力します。

【対象月】

対象月を入力します。

【得意先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、得意先コードを選択します。

【プレビュー】ボタン

帳票をプレビューします。

実際の「印刷」には、メニューから印刷を実行してください。

⑮ 回収予定照会

起動方法	売掛管理→回収予定照会
機能	得意先ごとの回収予定を一覧します

回収予定照会

開始得意先
終了得意先

入金実績
☒ あり
☐ なし
再表示

締め日範囲
2014/11/30 ~ 2014/11/30
最新化
回収予定日範囲
2014/12/31 ~ 2014/12/31
プレビュー

回収予定日	得意先	得意先名称	区分	締め日	回収金額	入金日	入金区分	入金額
<div>レコード: 1 / 1</div> <div>フィルターなし</div> <div>検索</div>								

解 説

【得意先】ボタン

得意先範囲を設定します。

【入金実績】

○あり：入金データのある得意先のみ一覧します。

○なし：入金データのない得意先も含めます。

【締め日範囲】

締め日を指定します。

【回収予定日範囲】

回収予定日を指定します。

【再表示】

条件を設定後、再度検索します。

【最新化】ボタン

表示データを集計し直します。

【プレビュー】ボタン

帳票をプレビューします。

※帳票サンプルはありません。

8 実績管理

① 現場端末サーバ（オプション）

起動方法	実績管理→現場端末サーバ
機能	ネットワーク上の任意のフォルダーを介してデータ交換を行います

解 説

【メール交換フォルダの指定】

DOS 端末処理プログラムとのメール交換用フォルダを指定します

このフォルダにログ（YYYYMMDD.LOG）も作成されます

（例）コンボボックスにルートドライブ（N:¥ ネットワークドライブも可）を入力しますと、自動的にサブフォルダを検索し、
N:¥
N:¥TRM¥
のようにリストします

【クリア】ボタン

表示をクリアします。

-----表示部-----

【件数】

処理件数を表示します

【状態表示】

DOS 端末からの実績入力に対する処理結果を表示します

1) 書式：Req# <要求番号> on <製造オーダ> (<WU>/<機械番号>)

AT:YY/MM/DD HH:MM:SS by <担当者> <処理結果>

要求番号 1 着手
2 完了
3 中断
4 再開
5 中止

製造オーダ (例) J111883302-1

WU (例) BD2

機械番号 (例) 111

AT:YY/MM/DD HH:MM:SS 日付・時刻

担当者 (例) 123

処理結果 処理内容により書式が変わります。

処理結果書式：＜処理内容＞：＜結果＞ ＜説明＞

処理内容 ST 着手

ED 完了

GR:ED 一括完了

この場合は付加行があります

HD 中断

この場合は次の説明が付加されます

HD:OK MID_MCT = XX

GR:HD 一括中断

この場合は付加行があります

RS 再開

GR:RS 一括再開

この場合は付加行があります

AB 中止

GR:AB 一括中止

この場合は付加行があります

結果 OK 正常に処理が完了しました

NG 異常が発生し処理が完了できません

WN 警告ですが処理を完了します

ADD 工程を追加しました

説明 ODR closed 受注オーダがクローズされています

MCT = XX 作業時間がXXになりました

0の場合は、着手なし完了の場合

MID_MCT = XX 中断時作業時間が XX になりました

WKSS:END 製造完了フラグをセットしました

2) 追加行書式

→＜材料コード＞ φ：＜直径＞ L：＜長さ＞ 生材出庫

材料コード (例) DC53

直径 (例) 20.4

② 工程実績保守

起動方法	実績管理→実績入力、実績簡易入力
機能	製造オーダーを指定し、工程レコードに従って、実績を入力します

解 説

【WU参照】ボタン

ワークユニットコードを選択します。

【作業参照】ボタン

検索ガイドを呼び出し、作業内容コードを選択します。

【追加変更】ボタン

レコードの追加または変更を実施します。

【日程計算】ボタン

日程計算を実施します。（関数組込み時）

【PM参照】ボタン

工程パターンマスタを参照します。

【読込】ボタン

指定の工程パターンをマスタから読み込みます。

【登録】ボタン

現在表示の工程を工程パターンマスタに登録します。

-----入力部・表示部-----

【工程手順番号】

【WU】

【作業内容】

【段取】

【作業】

【予定開始日時】

【予定終了日時】

【着手日時】

【完了日時】

【機械番号】 デフォルト = 1

※ 簡易入力画面では、斜体字部分の入力を省略できます。

③ 製造番号毎進捗照会

起動方法	実績管理→製造番号毎進捗照会
機能	製造番号毎に進捗を一覧します

解 説

【製造番号】

製造番号を指定します。

指定した製造番号に対して以下の情報が表示されます。

- ・取引先名称
- ・品目コード
- ・受注日
- ・納期
- ・受注数

また、表示部には、工程レコードの進捗が表示されます。

-----表示部-----

【No.】

【WU】

【作業内容】

【着手予定】

【完了予定】

【着手実績】

【完了実績】

【作業者】

④ WU別進捗照会

起動方法	実績管理→WU別進捗照会
機能	ワークユニット別に進捗を一覧します

解 説

【WU参照】 ボタン
ワークユニットを指定します。

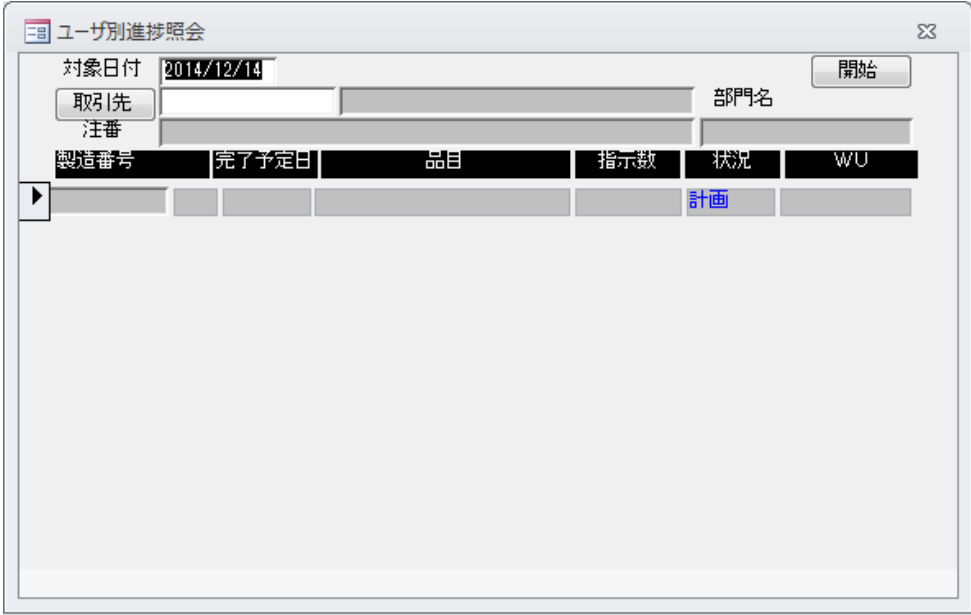
【対象日付】
対象日付を指定します。

-----表示部-----

【製造番号】
【品目】
【指示数】
【着手予定】
【完了予定】
【着手実績】

※ 後半部の下部スクロール・バーにて表示エリアに移動してご覧ください。

⑤ ユーザ別進捗照会

起動方法	実績管理→ユーザ別進捗照会
機能	得意先別に進捗を一覧します
	
解 説	<p>【対象日付】 対象日付を指定します。</p> <p>【取引先】 ボタン 検索ガイドを呼び出し、取引先コードを指定します。</p> <p>【注番】 注番が表示されます。</p> <p>【部門名】 部門名が表示されます。</p> <p>【開始】 ボタン 処理を開始します。 上記検索条件を設定して、進捗レコードを収集し、再表示します。</p> <p>-----表示部-----</p> <p>【製造番号】</p> <p>【完了予定日】</p> <p>【品目】</p> <p>【指示数】</p> <p>【状況】</p> <p>【WU】 ワークユニットコード</p>

⑥ 未着手情報照会

起動方法	実績管理→未着手情報照会
機能	未着手の製造オーダー／工程を一覧します

解 説

【対象日付】

対象日付を指定します。

【検索】ボタン

指定日付に対する未着手状態の製造オーダーを表示します。

【プレビュー】ボタン

照会画面に表示されている情報を一覧表にまとめて出力します。
プレビューで確認したのち、メニューから印刷を行ってください。

-----表示部-----

【製造番号】

【受注日】

【手配納期】

【手配数】

【品目】

【初WU】 初工程におけるWU（ワークユニット）

【着手予定】

⑦ 生産日報照会

起動方法	実績管理→生産日報
機能	一日単位／月単位で生産高、出荷高、受注高を一覧します

生産日報照会

対象日付 2014/12/18

集計

プレビュー

品目分類	集計名	日 計			月 計			原価率
		件数	数量	金額	件数	数量	金額	
	生産高							0.
	出荷高							0.
	受注高							
合計		生産高	0	0	0	0	0	0.
		出荷高	0	0	0	0	0	0.
		受注高	0	0	0	0	0	

レコード: 1 / 1

フィルターなし

検索

解 説

出荷済み受注オーダを生産高として生産日報を集計し一覧します。

【対象日付】

対象日付を入力します。

【集計】ボタン

対象日付分と月間の受注オーダの受注数、出荷数、生産数（出荷済みオーダの全数量を生産数にみなします）を集計します。

【プレビュー】ボタン

生産日報をプレビュー表示します。

-----表示部-----

【日 計】

件数、数量、金額

【月 計】

件数、数量、金額

生産日報											
対象日付 2001年4月7日						作成日 2002年1月24日			Page. 1 / 1		
品目分類	生産高			出荷高			受注高			原価率	
	件数	数量	金額	件数	数量	金額	件数	数量	金額		
000000 製品	日計	0	0	0	0	0	1	100	400,000	0.	
	月計	0	0	0	0	0	1	100	400,000	0.	
000001 製品組立部品	日計	0	0	0	0	0	1	10	2,000	0.	
	月計	0	0	0	0	0	1	10	2,000	0.	
総合計	日計	0	0	0	0	0	2	110	402,000	0.	
	月計	0	0	0	0	0	2	110	402,000	0.	

⑧ ユーザ実績

起動方法	実績管理→ユーザ実績
機能	得意先単位での出荷実績を集計し一覧します

解 説

【対象期間】

照会対象期間を入力します。

【集計】ボタン

対象期間内の実績データを集計します。

【プレビュー】ボタン

実績をプレビュー表示します。

-----表示部-----

【出荷高】

件数、数量、金額

【受注高】

件数、数量、金額

ユーザ実績表

作成日 2002年1月24日 Page. 1 / 1

対象期間 2001年1月5日 ~ 2002年1月24日

取引先	受注高			出荷高			遵守率	原価率
	件数	数量	金額	件数	数量	金額		
0001 XYZ工業	3	102	0	3	120	465,000	0.	0.
0002 ABC商事	1	30	0	1	30	69,000	0.	0.
総合計	4	132	0	4	150	524,000	0.	0.

⑨ WU 別加工実績

起動方法	実績管理→WU 別加工実績
機能	ワークユニット単位での製造実績を集計し表示します

解 説

【対象期間】

照会対象期間を入力します。

【直の指定】

「直」を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0 : ALL

1 : "1-1"

2 : "1-2"

3 : "2-1"

4 : "2-2"

※直の名称、時間帯の定義は、補助マスタ登録で変更可能です。

【集計】ボタン

対象期間内の実績データを集計します。

バーグラフの全体長は、ワークユニットの能力（分）／日に指定期間の日数を掛けたものとなります。

また、実績は、完了日時が入力された場合に計上されます。

【プレビュー】ボタン

実績をプレビュー表示します。

WU別加工実績					作成日	2002年1月25日	Page.	1 / 1
対象期間					2000年10月15日 ~ 2000年10月17日			
直の指定					直指定なし			
WU	件数	数量	加工金額	加工時間	稼働率			
BD1	1	1	250	42,228	621			14

⑩ WU 別品目分類別加工実績

起動方法	実績管理→WU 別品目分類別加工実績
機能	ワークユニット単位、品目分類単位での製造実績を集計し表示します

解 説

【対象期間】

照会対象期間を入力します。

【直の指定】

「直」を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0 : ALL

1 : "1-1"

2 : "1-2"

3 : "2-1"

4 : "2-2"

※直の名称、時間帯の定義は、補助マスタ登録で変更可能です。

【集計】ボタン

対象期間内の実績データを集計します。

【プレビュー】ボタン

実績をプレビュー表示します。

----- 表示部 -----

【WU】

【品目分類】

【件数】

【数量】

【金額】

【加工時間】

WU別品目分類別加工実績

作成日 2002年1月25日 Page. 1 / 1

対象期間 2000年10月15日 ~ 2000年10月17日

直の指定 直指定なし

WU	品目分類	件数	数量	加工金額	加工時間
BD1	000001 製品組立部品	1	250	42,228	621
	小計	1	250	42,228	621
	合計	1	250	42,228	621

⑪ 品目分類別 WU 別加工実績

起動方法	実績管理→品目分類別 WU 別加工実績
機能	品目分類単位、ワークユニット単位での製造実績を集計し表示します

解 説

【対象期間】

照会対象期間を入力します。

【直の指定】

「直」を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0 : ALL
- 1 : "1-1"
- 2 : "1-2"
- 3 : "2-1"
- 4 : "2-2"

※直の名称、時間帯の定義は、補助マスタ登録で変更可能です。

【集計】ボタン

対象期間内の実績データを集計します。

【プレビュー】ボタン

実績をプレビュー表示します。

----- 表示部 -----

【品目分類】

【WU】

【件数】

【数量】

【金額】

【加工時間】

品目分類別WU別加工実績

作成日 2002年1月25日 Page. 1 / 1

対象期間 2000年10月15日 ~ 2000年10月17日

直の指定 直指定なし

品目分類	WU	件数	数量	加工金額	加工時間
000001 製品組立部品	BD1	1	250	42,228	621
小計		1	250	42,228	621
合計		1	250	42,228	621

⑫ 機械別加工実績

起動方法	実績管理→機械別加工実績
機能	機械単位での製造実績を集計し表示します

機械別加工実績
✕

対象期間 2014/12/14 ~ 2014/12/14
 直の指定 ALL

集計 プレビュー

WU	機械コード	件数	数量	金額	加工時間	稼働率
						0

レコード: 1 / 1 フィルターなし 検索

解 説

(実績入力時に機械コードの設定が必要です)

【対象期間】

照会対象期間を入力します。

【直の指定】

「直」を選択します。

下向き矢印をクリックして、直の名称を選択します。

デフォルトは 0 : ALL になります。

※直の名称、時間帯の定義は、補助マスタ登録で変更可能です。

【集計】ボタン

対象期間内の実績データを集計し、表示します。

バーグラフの全体長は、ワークユニットの能力(分)／日に指定期間の日数を掛けたものとなります。

また、実績は、完了日時が入力された場合に計上されます。

【プレビュー】ボタン

実績をプレビュー表示します。

機械別加工実績					作成日 2002年1月25日	Page. 1 / 1
対象期間 2000年10月15日 ~ 2000年10月17日						
直の指定 直指定なし						
WU	機械番号	件数	数量	加工金額	加工時間	稼働率
BD1	1	1	0	42,228	621	14

⑬ 作業者別実績

起動方法	実績管理→作業者別実績
機能	作業者単位での製造実績を集計し表示します

解 説

【対象期間】

照会対象期間を入力します。

【集計】ボタン

対象期間内の実績データを集計します。

【プレビュー】ボタン

実績をプレビュー表示します。

----- 表示部 -----

【作業者】

【枝番】

【WU】

【件数】

【数量】

【金額】

【加工時間】

⑭ WU 別遅れ件数

起動方法	実績管理→WU 別遅れ件数
機能	ワークユニット単位での製造遅れ件数を集計し表示します

WU別遅れ件数

対象日付

2015/02/08

まで分

集計

プレビュー

WU	日付	件数	数量
▶ ASY	2000/05/12	2	2
ASY	2000/05/13	1	8
ASY	2000/05/15	0	0
ASY	2000/05/17	0	0
BD1	2000/04/26	1	580
BD1	2000/10/05	1	580
BD1	2000/10/07	1	1,050
BD1	2000/10/16	1	250
BD2	2000/05/17	0	0
CH	2000/04/28	1	580
CH	2000/05/12	2	2
CH	2000/05/13	1	8
CH	2000/05/15	0	0
CH	2000/05/17	0	0
CH	2000/10/07	1	580
CH	2000/10/11	1	1,050

レコード:

1 / 24

フィルターなし

検索

解 説

【対象日付】

照会対象日付を入力します。

【集計】 ボタン

対象日付までの実績データを集計します。

【プレビュー】 ボタン

遅れ状況をプレビュー表示します。（上図参照）

----- 表示部 -----

【WU】

【日付】

【件数】

【数量】

WU別遅れ件数

作成日 2002年1月25日 Page. 1 / 1

対象日付 2002年1月25日

WU	日付	件数	数量
ASY	2000/05/12	2	2
ASY	2000/05/13	1	8
ASY	2000/05/15	0	0
ASY	2000/05/17	0	0
BD1	2000/04/26	1	580
BD1	2000/10/05	1	580
BD1	2000/10/07	1	1,050
BD1	2000/10/16	1	250
BD2	2000/05/17	0	0
CH	2000/04/28	1	580
CH	2000/05/12	2	2
CH	2000/05/13	1	8
CH	2000/05/15	0	0
CH	2000/05/17	0	0

-----共通セクション-----

共通セクションは、ひとつの受注伝票番号に共通な情報をまとめたものです。下部レコードボタンにて「枝番号」を変更する際には、クリアされません。「新規」ボタンをクリックした場合にクリアされます。

【仕入先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、仕入先コードを選択します。

【担当者】ボタン

検索ガイドを呼び出し、担当者コードを選択します。

【部門】ボタン

検索ガイドを呼び出し、部門コードを選択します。

【リファレンス番号】

リファレンス番号を入力します。

-----各項目セクション-----

※ 移動ボタンのうち、「>」または「> *」で新規項目レコード（新枝番号）を指定した場合、立体四角枠内の項目のみクリアされます

【品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目コードを選択します。

「規格・仕様」欄は、必要に応じて入力してください。

【在庫状況】

以下の在庫状況を表示します。

- ・ 引当数 引当数を示します。
- ・ 発注残数 発注残数を入力します。
- ・ 現在数 現在数を示します。

ボタンをクリックすると、ロケーション毎の詳細情報をポップ表示します。

【原価項目】

原価項目を選択します。

【科目コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、科目コードを選択します。

【発注数】

発注数を入力します。

【発注単価】

発注単価を入力します。

単価区分は、下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0：正単価
- 1：仮単価

【発注金額】

発注金額を入力します。

【検査方法】

検査方法を選択します。

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0：無検査
- 1：抜取検査
- 2：全品検査

【ロケーションコード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、納入場所を選択します。

ロケーション区分は、下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0 : ロケーション

1 : 仕入先

2 : 作業区

【納期】

納期を入力します。

【リードタイム】

リードタイムを日単位で表示します。

品目マスタの設定値がデフォルトで表示されます。

【摘要】

摘要を入力します。

【通貨コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、通貨コードを選択します。

【通貨レート】

通貨レートを入力します。

【保護】トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

【編集(&E)】ボタン

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

【新規(&A)】ボタン

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

【登録(&S)】ボタン

レコードを登録します。

② 工程外注入力

起動方法	発注管理→工程外注入力
機 能	製造オーダに付随する工程レコードをもとに、工程外注オーダを作成します

工程外注													
製造番号		OM00000028		-1	AA		孫部品AA						
発注日		2015/02/03		納期		2015/02/04		30	2	ZI1	001	最終検査	工程外注
担当者		999999		初期入力担当者		仕入先		0002		協力商事			
部門		0001		営業部		発注数		1050		通貨コード		¥	
科目コード		8441		外注加工費		発注単価		0		通貨レート		1	
		0000000000				発注金額		0		仮単価		▼	
納入場所		ロケーション		▼		00001		北工場					
工程手順番号	WU	作業内容		区分	予定開始日時	予定終了日時	着手日時	完了日時					
10	0	BD1	001	ツバ・全長	内作	00/10/06 09:00	00/10/07 16:11	00/10/06 09:00	00/10/07 15:00				
20	1	CH	001	切断	内作	00/10/07 16:11	00/10/11 10:40	00/10/07 15:00	00/10/11 10:00				
▶	30	2	ZI1	001	最終検査	検査	00/10/11 10:40	00/10/11 16:59					
※					▼								

解 説

外注した工程は自動的に着手状態に設定されます。

【製造オ一ダ番号】

製造オ一ダ番号を入力します。

-----発注データ入力部-----

【発注目】

発注日を入力します。

【納期】

納期を入力します。

【担当者】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、担当者コードを選択します。

【部門】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、部門コードを選択します。
発注担当者の所属部門がデフォルト表示されます。

【科目コード】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、科目コードを選択します。

【納入場所】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、納入場所を選択します。

ロケーション区分は、下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

ロケーション

仕入先

作業区

【仕入先】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、仕入先コードを選択します。

【発注数】

発注数を入力します。

【発注単価】

発注単価を入力します。

【発注金額】

発注金額を入力します。

単価種別は、下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：正単価

1：仮単価

【通貨コード】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、通貨コードを選択します。

【通貨レート】

通貨レートを入力します。

【工程外注】 ボタン

発注データを確定し、発注オーダ発行処理を実施します。

-----表示部-----

【工程手順番号】

【WU】 ワークユニットコードを表示します。

【作業内容】

【区分】

【予定開始日時】

【予定終了日時】

【着手日時】

【完了日時】

③ 発注点発注

起動方法	発注管理→発注点発注
機能	発注点が設定されている品目で発注点割れを対象に発注オーダーを作成します



解 説

【発注日】

発注日を入力します。

【担当者】ボタン

検索ガイドを呼び出し、担当者コードを選択します。

【部門】ボタン

検索ガイドを呼び出し、部門コードを選択します。

受入担当者の所属部門がデフォルト表示されます。

【開始】ボタン

処理を開始します。

----- 表示部 -----

【件数】

処理件数を表示します

④ 工程外注書発行

起動方法	発注管理→工程外注書発行
機能	工程外注オーダーをもとに注文書を発行します

工程外注書発行
☒

発行リスト
再表示
選択取消

OB00000035-1 A 子部品A

再発行

プレビュー
☒ 承認
印刷

解 説

【再表示】ボタン

表示部の発行リストを再表示します。

【選択取消】ボタン

選択した内容をすべて取り消します。

【再発行】

再発行を要望するオーダー番号を直接入力します。

【プレビュー】ボタン

工程外注書を画面プレビューします。

発行済フラグは付けません。

☐承認 にチェックを入れると、発行済フラグを付けます。

【印刷】ボタン

工程外注書を印刷します。

発行済フラグを付けます。

発注No. OB00000035-1

〒657-1234

神戸市中央区和田岬1-2-3

協力商事

注 文 書

2002年1月25日

納期日 00/11/06


〒651-0093

神戸市中央区二宮町4-9-1

MaCS Inc.

TEL: 078-221-1234 FAX: 078-221-5678

品 目	数量	単価	金額	備考
A 子部品A	250	0.	0	



* 0 8 0 0 0 0 0 3 5 1 *

⑤ 発注書発行

起動方法	発注管理→発注書発行
機能	発注オーダーをもとに発注書を発行します

発注書発行

発行リスト

再表示 選択取消

OB00000023-1	B: 子部品B
OB00000025-1	C: 子部品C
OB00000031-1	DD: 孫部品DD
OB00000032-1	BB: 孫部品BB
OB00000033-1	D: 子部品D
OB00000034-1	DC53:H8
OB00000034-2	DC53:H4
OB00000034-3	DC53:H6
OB00000034-4	DC53:H7
OB00000034-6	DC53:H9
OB00000034-7	DC53:H13
OB00000034-8	DC53:H16
OB00000034-9	DC53:H19
OB00000034-10	DC53:H25
OB00000034-11	DC53:H28

再発行

プレビュー 承認 印刷

解 説

【再表示】ボタン

表示部の発行リストを再表示します。

【選択取消】ボタン

選択した内容をすべて取り消します。

【再発行】

再発行を要望するオーダー番号を直接入力します。

【プレビュー】ボタン

発注伝票を画面プレビューします。

発行済フラグは付けません。

☐ 承認 にチェックを入れると、発行済フラグを付けます。

【印刷】ボタン

発注伝票を印刷します。

発行済フラグを付けます。

発 注 書

発注No. OB00043359

RefNo. 1234

発注日 2014/12/24 16:04:17

承認 担当

行	コード	寸法/仕様	数量	単価	金額	納期
1	7980-0003	無垢材	100.00	5.80	580.00	14/12/12

430.00 580.00

00000433591

⑥ 発注残照会

起動方法	発注管理→発注残照会
機能	発注オーダの状況を一覧します

発注残照会

仕入先

納期日

発注番号

2000/01/01 ~ 2015/02/03

☒ 未完納
☐ すべて

開始

プレビュー

発注番号	納期日	品名	発注数	入庫済数
仕入先			レファレンス	
OB00000029	2000/10/20	BB 孫部品BB	100	60
1	伝票発行	001	11H1645	
OB00000031	2000/10/20	DD 孫部品DD	110	0
1	未完	0002	協力商事	
OB00000032	2000/10/20	BB 孫部品BB	100	0
1	未完	001		
OB00000033	2000/10/20	D 子部品D	500	0
1	未完	0002	協力商事	
OB00000034	2000/10/20	DC53	50	0
8	未完	0002	協力商事	
OB00000034	2000/10/20	DC53	50	0
1	未完	0002	協力商事	
OB00000034	2000/10/20	DC53	50	0

解 説

【仕入先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、仕入先コードを指定します。

【納期日】

納期日の範囲を指定します。

空白にすると、指定なしとなります。

【発注番号】

発注番号を指定します。

【未完納、すべて】

未完納：未着手、伝票発行分が対象です

すべて：クローズまでのすべてが対象です

【開始】

上記設定条件下で検索を開始し、表示します。

【プレビュー】ボタン

発注残管理表をプレビューします。

-----表示部-----

【発注番号】

【納期日】

【仕入先】

【品名】

【発注数】

【入庫済数】

【レファレンス】

発注残管理表									
発注先		SSA2019		〇〇株式会社					
納期日		発注日		発注番号		品目コード		品目名称	
14/12/12		14/12/02		OB00043354		1		7960-5005	
14/12/12		14/12/02		OB00043359		1		7960-5005	

⑦ 工程外注残照会

起動方法	発注管理→工程外注照会
機能	工程外注で作成された発注オーダの状況を一覧／発行します

工程外注残照会
 ✕

仕入先

納期日

2015/02/03

発注番号

プレビュー

発注番号	納期日	発注元	品名	発注数	入庫済数
製造番号	発注日				
▶ OB00000028	1 2000/10/25	協力商事	A	子部品A	250 0
OM00000026	1 2000/10/17				
＊					0
	2015/02/03				

解 説

【仕入先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、仕入先コードを指定します。

【納期日】

納期日を指定します。

【発注番号】

発注番号を指定します。

【プレビュー】ボタン

工程外注残一覧表をプレビューをします。

-----表示部-----

【発注番号】

【納期日】

【発注元】

【品名】

【発注数】

【入庫済数】

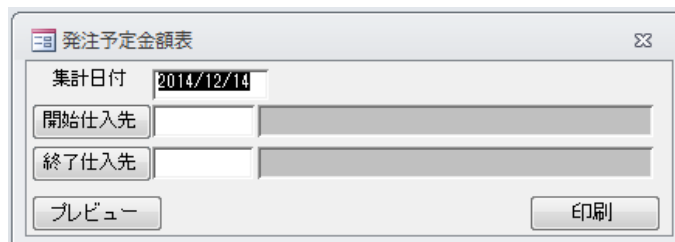
【製造番号】

【発注日】

発注先						発注残情報(外注)		Page. 1 / 1	
納期指定 2000年10月09日								作成日 2002/01/25 12:21:35	
納期日	発注日	発注番号	製造番号	品目コード	品目名称	発注数	作業手順	備考	
00/10/25	00/10/17	OB00000028 - 1	OM00000026 - 1	A	子部品A	250	10		

⑧ 発注予定金額表

起動方法	発注管理→発注予定金額表
機能	発注金額を集計して一覧表を発行します



解 説

【集計日付】

集計日付を指定します。

【開始仕入先】ボタン

検索ガイドにて仕入先範囲を選択します。

【終了仕入先】ボタン

検索ガイドにて仕入先範囲を選択します。

【プレビュー】ボタン

発注予定金額表をプレビューします。

【印刷】ボタン

発注予定金額表を印刷します。

2012年1月25日		発注予定金額表			1 / 1 ページ
仕入先コード	仕入先名称	01 月	02 月	03 月	合 計
	01/25 発注 合計	0			
	現在月別発注合計	9,000	0	0	9,000
0002	月別仕入済金額	0	0	0	0
協力商社	月別仕入済金額	9,000	0	0	9,000
	01/25 発注 合計	0			
	現在月別発注合計	9,000	0	0	9,000
合 計	月別仕入済合計	0	0	0	0
	月別仕入済合計	9,000	0	0	9,000

⑨ 発注状況表

起動方法	発注管理→発注状況表
機能	発注オーダーの状況を一覧表に印刷します

解 説

【開始仕入先】ボタン

検索ガイドにて仕入先範囲を選択します。

【終了仕入先】ボタン

検索ガイドにて仕入先範囲を選択します。

【開始品目】ボタン

検索ガイドにて品目範囲を選択します。

【終了品目】ボタン

検索ガイドにて品目範囲を選択します。

【納期日範囲】

納期日の範囲を指定します。

【区分】

すべて：完納、未完納を区別しません。

未完納：未完納分のみ対象とします。

【種別】

仕入先別：仕入先順

品目別：品目順

【プレビュー】ボタン

発注状況を画面プレビューします。

【印刷】ボタン

発注状況を印刷します。

仕入先別発注オーダー状況表									
Page: 1 / 1									
印刷日: 2014/12/14 14:44:41									
仕入先コード	仕入先名称	品目コード	品目名称	行一次	発注番号	レフ元コードNo	発注数	発注単位	発注金額
SSA0019	三和精工株式会社								
7980-3006	MF-400310-12日 取用型保冷機								
	冷凍機付	CB000442254	1224				100.00	5.80	580.00
	冷凍機	CB000442259	1224				100.00	5.80	580.00
									1,160.00
	小 計						200.00		1,160.00
	仕入先計						200.00		1,160.00
									0.00

⑩ 受入入力

起動方法	発注管理→受入入力																																																																								
機能	発行済み発注オーダを受入処理し、仕入伝票を作成します																																																																								
<div> <div>受入入力</div> <div> <div> <div>発注番号</div> <div></div> <div>-</div> <div>レファレンス番号</div> <div></div> <div>通常</div> <div>自動引落</div> </div> <div> <div>品目</div> <div></div> </div> </div> <div> <div>受入日付</div> <div>2015/02/03</div> <div>受入担当者</div> <div>999999</div> <div>初期入力担当</div> <div>部門</div> <div>0001</div> <div>営業部</div> </div> <div> <div>OB00000029</div> <div>1</div> <div>BB</div> <div>孫部品BB</div> <div>検査方法変更</div> <div>無検査</div> </div> <div> <div>今回受入数</div> <div>40.</div> <div>振取数</div> <div>40.</div> <div>良品合格数</div> <div>40.</div> <div>発注明細</div> </div> <div> <div>発注単価</div> <div>10</div> <div>発注金額</div> <div>400</div> <div>正単価</div> <div>単価一覧</div> <div>在庫状況</div> </div> <div> <div>不良品数</div> <div>0.</div> <div>不良内容</div> <div></div> </div> <div> <div>備考</div> <div></div> <div>完納</div> <div>受入</div> </div> </div> <table border="1"> <thead> <tr> <th>発注番号</th> <th>品目コード</th> <th>品名</th> <th>発注数</th> <th>入庫済数</th> <th>納期</th> </tr> <tr> <th colspan="2"></th> <th>レファレンス番号</th> <th colspan="3"></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>▶ OB00000029</td> <td>BB</td> <td></td> <td>100</td> <td>60</td> <td>2000/10/20</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1</td> <td>孫部品BB</td> <td>11H1645</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>OB00000026</td> <td>C</td> <td></td> <td>50</td> <td>20</td> <td>2000/10/21</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1</td> <td>子部品C</td> <td>11H1645</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>OB00000024</td> <td>B</td> <td></td> <td>100</td> <td>10</td> <td>2000/10/21</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1</td> <td>子部品B</td> <td>11H1645</td> <td>h100-w25</td> <td></td> </tr> <tr> <td>OB00000036</td> <td>Y</td> <td></td> <td>10</td> <td>0</td> <td>2001/05/17</td> </tr> <tr> <td></td> <td>1</td> <td>親製品Y</td> <td>11H1645</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>＊</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0</td> <td>2015/02/03</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <div> <div>検索</div> <div></div> <div></div> <div>取消数</div> <div></div> <div>/</div> <div></div> <div>取消</div> </div>		発注番号	品目コード	品名	発注数	入庫済数	納期			レファレンス番号				▶ OB00000029	BB		100	60	2000/10/20		1	孫部品BB	11H1645			OB00000026	C		50	20	2000/10/21		1	子部品C	11H1645			OB00000024	B		100	10	2000/10/21		1	子部品B	11H1645	h100-w25		OB00000036	Y		10	0	2001/05/17		1	親製品Y	11H1645			＊				0	2015/02/03						
発注番号	品目コード	品名	発注数	入庫済数	納期																																																																				
		レファレンス番号																																																																							
▶ OB00000029	BB		100	60	2000/10/20																																																																				
	1	孫部品BB	11H1645																																																																						
OB00000026	C		50	20	2000/10/21																																																																				
	1	子部品C	11H1645																																																																						
OB00000024	B		100	10	2000/10/21																																																																				
	1	子部品B	11H1645	h100-w25																																																																					
OB00000036	Y		10	0	2001/05/17																																																																				
	1	親製品Y	11H1645																																																																						
＊				0	2015/02/03																																																																				

解説

発注オーダが発行されていることが受け入れの前提条件です。
一覧に表示されないオーダは、発行済みかどうか確認してください。

【発注番号】

発注番号を入力しますと、指定のレコードにジャンプします。

【レファレンス番号】

レファレンス番号を入力しますと、指定のレコードにジャンプします。

【品目】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目コードを選択します。
指定の品目のレコードのみを表示します。

【通常／工程内外注】

切り替えることで、表示の対象を変更します。

【自動引落】トグルボタン

会社情報で設定された仕入在庫時支給引落条件が最初に表示
されます

押された状態：仕入受入時に支給品の引落を自動的に行います。

押されない状態：支給品の引落をしません。

-----受入データ入力部-----

【受入日付】

入庫日を入力します。

【受入担当者】

受入担当者コードを入力します。

ログインした担当者コードがデフォルトで設定されます。

【部門】

部門コードを入力します。

受入担当者の所属部門がデフォルト表示されます。

【今回受入数】

今回受入数を入力します。

【検査方法】

検査方法を変更します。

検査方法を抜取検査または全数検査にした場合、以下の項目が
入力可能になります。

【抜取数】

抜取数を入力します。

【良品合格数】

良品合格数を入力します。

【不良品数】

不良品数を入力します。

【不良内容】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、不良内容を選択します。【備考】には詳細を記載します。

【発注単価ほかの情報】

発注単価ほかの情報を設定することで、修正することができます。

【不良登録】 ボタン

不良内容を複数個登録する場合に使用します。一回の受け入れで不良が一種の場合、受入ボタン
で登録できます。

【受入】 ボタン

受入データにもとづき、入庫作業を実施します。

受入を実施すると、下欄の取消情報に

オーダ番号

品目コードと名称

入庫済数など

が設定され、【取消】ボタンが有効になります。

【取消】 ボタン

受入を実施した直後またはオーダ番号を下欄の左端に設定した
時点で有効になりますので、入庫を取り消すことができます。

【発注明細】 ボタン

現在選択している発注オーダの明細を表示します。

【在庫状況】 ボタン

現在選択している発注オーダの品目の在庫状況を表示します。

【単価一覧】 ボタン

仕入単価の一覧画面を表示します。

-----表示部-----

【発注番号】 発注オーダ番号

【品目コード】

⑪ 検収入力

起動方法	発注管理→検収入力
機 能	受入入力で検査待ちとなった伝票を対象に検収処理します

解

明日コードを入力しより、指定明日の伝示のの衣小でしより。

-----検収データ入力部-----

【検収日付】

検収日を入力します。

【検収担当者】

検収担当者コードを入力します。

【部門】

部門コードを入力します。

受入担当者の所属部門がデフォルト表示されます。

【今回検収数】

今回検収数を入力します。

【拔取数】

抜取数を入力します。

【良品合格数】

良品合格数を入力します。

【不良品数】

不良品数を入力します。

【不良内容】 ボタン

検索ガイドを呼び出し、不良内容を選択します。

【検収】 ボタン

検収データを確定し、入庫作業を実施
ます。

———表示部———

【仕入番号】

【品目コード】

【品名】

【入庫濟數】

【検収予定数】

【レファレンス番号】

【入庫日付】

⑫ 支給出庫入力

起動方法	発注管理→支給出庫入力
機能	発注オーダに紐付いた支給品の出庫処理を行います

支給状況	引当数	予定日	支給済数	出庫ロケーション	出庫日
▶ 未支給	A		子部品A		
	50	01/05/17	0	北工場	
部分支給	B		子部品B		
	100	01/05/17	50	北工場	01/07/17
未支給	C		子部品C		
	50	01/05/17	0	北工場	
*					

解 説

【発注番号】

発注オーダ番号を検索ガイドまたは直接入力で指定します。

入力しますと、品目コード、品名が表示されます。

支給引当レコードが既に存在する場合は、下部表示欄に一覧表示されます。

※ 表示行の部分をクリックすると、その内容が引当情報変更部にコピーされます。

【担当者】

現在ログインしているユーザコードが自動的に表示されます。

必要に応じて変更してください。

【品目参照】

引当レコードを新規登録する場合に指定してください。

下部に表示されているレコードをクリックして選択しますと、その品目コードが表示されます。

【引当数】

選択した引当レコードの引当数（支給数）がそのまま表示されます。

変更する場合は、新しい数値を設定し、「追加変更」ボタンをクリックしてください。

【出庫済数】

選択した引当レコードの出庫済数が表示されます。

変更はできません。（今回出庫数→出庫、または、取消で変更されます）

【今回出庫数】

デフォルトで（引当数－出庫済数）をそのまま表示しますので、必要に応じて変更してください。

【ロケーション参照】

出庫ロケーションを指定します

検索ガイドを呼び出し、ロケーションコードを選択します。

ロケーション区分は、下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

0：ロケーション

1：仕入先

2：作業区

【出庫日】

新規追加の場合は、デフォルトで本日日付になっています。

既存レコードの場合は、出庫日が表示されます。

【支給／取消／一括支給】ボタン

これらのボタンは以下の機能を提供します。

※引当レコードの選択

表示欄の枠をクリックしますと、左側にマークが付きます。

この状態を「選択している」といいます。

1) 支給

支給状況が「未支給」または「部分支給」の場合に有効です。

現在選択中の引当レコードを対象に支給出庫処理を行います。

2) 取消

支給状況が「支給完了」または「部分支給」の場合に有効です。

現在選択中の引当レコードを対象に出庫済数量をすべて取消します。

3) 一括支給

支給状況が「未支給」または「部分支給」であるレコード全部に対して支給出庫処理を実施します。

【追加変更】

追加：表示欄にない品目を指定すると追加登録になります。

変更：表示欄にある行を選択している場合、品目が同じであれば、変更登録になります。

既に「部分支給」または「支給完了」の場合でも、引当数を変更することができます。

（変更前の引当数を解除し、変更する数量で再度引当します）

※引当までで支給出庫はされません。

⑬ 支給予定一覧表発行

起動方法	発注管理→支給予定一覧表発行
機能	発注オーダに紐付いた支給品の未在庫分を一覧表にまとめます

支給予定一覧表発行

開始仕入先

再表示

終了仕入先

全部選択

支給予定日

～

選択取消

OB00000023	20000506	BB-孫部品BB
OB00000028	20000425	AA-孫部品AA
OB00000029	20010630	DD-孫部品DD
OB00000036	20010517	A-子部品A
OB00000036	20010517	A-子部品A
OB00000037	20010629	CC-孫部品CC
OB00000037	20010629	BB-孫部品BB
OB00000039	20020102	CC-孫部品CC
OB00000039	20020102	BB-孫部品BB

再発行

プレビュー

印刷

解 説

【開始仕入先】ボタン

検索ガイドにて仕入先範囲を選択します。

【終了仕入先】ボタン

検索ガイドにて仕入先範囲を選択します。

【支給予定日範囲】

支給予定日の範囲を指定します。

【再発行】

発注オーダ番号を直接指定します。

【プレビュー】ボタン

支給予定一覧表を画面プレビューします。
発行済みフラグが付きません。






【印刷】ボタン

支給予定一覧表を印刷します。
発行済みフラグが付きます。

仕入先別支給予定一覧表

Page: 1 / 2

作成日 2002/01/25 13:5945

仕入先名称 0002		協力商事							
レファレンス番号		発注品目コード 日		発注予定額		発注日		納期	
発注番号 CB00000023		発注品目名称 子部品日		180.		2000/10/17		2000/10/21	
オーダーID		品目コード		ロケーション		出庫先		使用額 予定日付	
		品目名称							
				支払額		ロケーション			
BB		00001		北工場		001		3,000. 2001/05/06	
孫部品 BB									
				() ()					
レファレンス番号		発注品目コード 日		発注予定額		発注日		納期	
発注番号 CB00000037		発注品目名称 子部品日		100.		2001/08/25		2001/08/29	
オーダーID		品目コード		ロケーション		出庫先		使用額 予定日付	
		品目名称							
				支払額		ロケーション			
CG		00001		北工場		001		100. 2001/05/29	
孫部品 CG									
				() ()					
BB		00001		北工場		001		1,000. 2001/06/29	
孫部品 BB									
				() ()					

⑭ 支給残照会

起動方法	発注管理→支給残照会
機能	発注オーダに紐付いた支給品の状況を一覧します

支給残照会
 Σ

開始仕入先
終了仕入先
支給予定日

~

再表示

プレビュー

発注番号	仕入先	引当数	出庫累計	予定日
	品 名	レファレンス番号		
▶ OB00000023	0002 協力商事	3,000	0	00/05/06
	BB 孫部品BB			
OB00000028	0002 協力商事	7,000	0	00/04/25
	AA 孫部品AA	11H1645		
OB00000029	001	100	40	01/06/30
	DD 孫部品DD	11H1645		
OB00000036	0002 協力商事	50	0	01/05/17
	C 子部品C	11H1645		
OB00000036	0002 協力商事	100	50	01/05/17
	B 子部品B	11H1645		
OB00000036	0002 協力商事	50	0	01/05/17
	A 子部品A	11H1645		
OB00000037	0002 協力商事	100	0	01/06/29

解説

【仕入先範囲】

検索ガイドまたは直接入力で仕入先範囲を設定します。

指定なしの場合、条件から除外されます。

【支給予定日範囲】

支給予定日を設定します。

【プレビュー】 ボタン

支給残リストをプレビューします。

----- 表示 -----

【発注番号】

【仕入先】

【品名】

【引当数】

【出庫累計】

【予定日】

【レファレンス番号】

支給残一覧表						
			Page 1 / 2			
			作成日 2002/01/25 14:03:45			
発注番号	品目コード	品目名称	引当額	出庫累計	支給残 出庫予定日	最終出庫日 / フォックス番号
0002	協力費					
0600000026	BB	振込金 BB	3,000	0	3,000 00/05/06	
0600000036	C	子振込 C	50	0	50 01/05/17	1H1645
0600000036	B	子振込 B	100	50	50 01/05/17	01/02/17 1H1645
0600000037	CC	振込金 CC	100	0	100 01/06/29	
0600000037	BB	振込金 BB	1,000	0	1,000 01/06/29	
0600000039	CC	振込金 CC	30	0	30 02/01/02	
0600000039	BB	振込金 BB	300	0	300 02/01/02	

⑮ コストダウンチェック

起動方法	発注管理→コストダウンチェックリスト
機能	仕入先単位でコストダウンチェックリストを印刷します

解 説

【開始仕入先】ボタン

仕入先範囲を設定します。

検索ガイドを呼び出し、開始仕入先を指定します。

【終了仕入先】ボタン

仕入先範囲を設定します。

検索ガイドを呼び出し、終了仕入先を指定します。

【仕入日範囲】

仕入日の範囲を設定します。

【プレビュー】ボタン

コストダウンチェックリストを画面プレビューします。

【印刷】ボタン

コストダウンチェックリストを印刷します。

コストダウンチェックリスト						
仕入先コード		仕入先名称		Page. 1 / 1		
品目コード		品目名称		作成日 2002/01/25 14:07:28		
			在庫評価単価	平均受入単価	コストダウン単価	数量 コストダウン金額
0002	協力商社					
D	子卸品D		677	696	22	310 6,767
DD	孫卸品DD		20	20	0	230 0
仕入先合計						590 6,767
年月合計						590 6,767

10 買掛管理

① 仕入入力

起動方法	買掛管理→仕入入力
機能	仕入伝票を入力します

仕入入力

仕入番号TB00000015 - 1 伝票区分仕入 発注番号検索

仕入日付2002/01/25 完納

仕入先0002 協力商事

担当者77 関発 太郎

部門0001 営業部

オーダーID

リファレンス番号11H1645

摘要

品目B 子部品B

規格・仕様h100-w250-d20 blue

科目コード8320 材料費 0000000000

仕入数10.0

仕入単価300 正単価 単価一覧

仕入金額3,000 消費税0 通貨コード¥ 日本円

ロケーション区分ロケーション 通貨レート1

ロケーションコード00001 北工場 在庫状況

保護 編集(E) 新規(A) 登録(S)

レコード: 1 / 1 フィルターなし 検索

解 説

新規に仕入伝票を登録する場合は、まず、下部「新規」ボタンをクリックして伝票番号を取得してください。

【仕入番号】ボタン

検索ガイドを呼び出し、仕入伝票番号を選択します。

【伝票区分】

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

仕入
不良品
返品
支給
返納
値引
現金
現金返品

【発注番号検索】ボタン

仕入番号を発注番号から検索します。

-----共通セクション-----

共通セクションは、ひとつの仕入伝票番号に共通な情報をまとめたものです。下部レコードボタンにて「枝番号」を変更する際には、クリアされません。「新規」ボタンをクリックした場合にクリアされます。

【仕入日付】

仕入伝票の入力日付を入力します。

【仕入先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、仕入先コードを選択します。

【担当者】ボタン

検索ガイドを呼び出し、担当者コードを選択します。

【部門】ボタン

検索ガイドを呼び出し、部門コードを選択します。

【オーダーID】

オーダーIDを入力します。

【リファレンス番号】

リファレンス番号を入力します。

【摘要】

摘要を入力します。

-----各項目セクション-----

※ 移動ボタンのうち、「>」または「> *」で新規項目レコード（新枝番号）を指定した場合、立体四角枠内の項目のみクリアされます

【品目】ボタン

検索ガイドを呼び出し、品目コードを選択します。

「規格・仕様」欄は、必要に応じて入力してください。

【科目コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、科目コードを選択します。

【仕入数】

仕入数を入力します。

【仕入単価】

仕入単価を入力します。

※ 単価種別を、以下の項目から選択します。

0：正単価

1：仮単価

【仕入金額】

仕入金額を入力します。

【ロケーションコード】ボタン

検索ガイドを呼び出しロケーションを選択します。

ロケーション区分は、下向き矢印をクリックして、以下の

項目から選択します。

0：ロケーション

1：仕入先

2：作業区

【通貨コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、通貨コードを選択します。

【通貨レート】

通貨レートを入力します。

【単価一覧】ボタン

仕入単価一覧ポップ・アップ画面を表示します。

【在庫状況】ボタン

指定した品目の在庫状況ポップ・アップ画面を表示します

【保護】トグル・スイッチ

凸の状態では保護が解除されます。

また、凹の状態では保護が設定されます。

【編集(&E)】ボタン

レコードを編集可能状態にします。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

【新規(&A)】ボタン

新規にレコードを作成します。

保護状態にある場合は、一時的に解除します。

【登録(&S)】ボタン

レコードを登録します。

② 支払入力

起動方法	買掛管理→支払入力
機能	支払データを入力します

支払入力

伝票番号

TP00000003

新規番号

仕入先

0002

協力商事

支払日付

2001/07/07

部門

0002

購買部

TP00000003

2

手数料

支払金額

105

銀行コード

手形No

手形期日

科目コード

999

0000000000

摘要

登録

支払日付	伝票番号	区分	支払金額	摘要
▶ 2001/07/07	TP00000003 2	手数料	105	
2001/07/17	TP00000003 1	現金	2,000	
* 2015/02/03				
合 計			2,105	

レコード: 1 / 2

フィルターなし

検索

小切手

小切手
手形
振込
手数料
相殺
現金
手形売却損
売上割引
その他

解 説

【伝票番号】ボタン

検索ガイドを呼び出し、伝票を選択します。

検索ガイドでは、買掛更新済の支払レコードは表示されません。

直接伝票番号を入力することにより呼び出すことができますが、

「買掛更新済みですので、修正できません」の警告が表示されます。

新規登録の際は、【新規番号】ボタンをクリックしますと自動的に新規番号が取得され表示されます。

一覧表示の左欄の*部をクリックすると、同じ伝票番号における連続した枝番号として扱われます。

新規番号取得直後は、自動的に枝番号が1になります。

【仕入先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、仕入先コードを選択します。

【支払日付】

支払日付を入力します。

【部門】ボタン

検索ガイドを呼び出し、部門コードを選択します。

※ 支払日付は本日日付がデフォルトで表示されます。

※ 部門は起動後必ず設定しておいてください。

設定していないと、登録できません。

-----支払データ入力部-----

【支払入力区分】

下向き矢印をクリックして、以下の項目から選択します。

- 0：小切手
- 1：手形
- 2：振込
- 3：手数料
- 4：相殺
- 5：現金
- 6：手形売却損
- 7：売上値引
- 9：その他

【支払金額】

支払金額を入力します。

※ 以下の項目は必要に応じて入力します。

【銀行コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、銀行コードを選択します。

【手形N○】

手形N○を入力します。

【手形期日】

手形期日を入力します。

【科目コード】ボタン

検索ガイドを呼び出し、科目コードを選択します。

【摘要】

摘要を入力します。

【登録】ボタン

支払データを確定します。

確定後、自動的に最新のレコードが再表示されます。

-----表示部-----

【支払日付】

【伝票番号】

【区分】

【支払金額】

【摘要】

③ 仕入明細照会

起動方法	買掛管理→仕入明細照会
機能	登録済み仕入伝票を一覧します

解 説

単価未決定オーダを一覧することができる仕入明細照会です。

【開始仕入先】ボタン

仕入先の範囲を設定する場合に使用します。

ボタンをクリックしますと、検索ガイドが表示されます。

【終了仕入先】ボタン

仕入先の範囲を設定する場合に使用します。

ボタンをクリックしますと、検索ガイドが表示されます。

【仕入日範囲】

仕入日の範囲を設定します。

デフォルトは、本日日付になります。

【単価未決定】

する：単価未決定分に限定します。

しない：限定をしません。

【再表示】

上記設定条件下で検索を開始し、表示します。

【発注明細】

選択した表示行に紐付いた発注オーダの明細をポップ表示します。

【仕入明細】

選択した表示行に紐付いた仕入伝票の明細をポップ表示します。

----- 表示部 -----
【仕入日付】
【発注番号】
【品名】
【仕入先】
【区分】 仕入伝票区分
【金額】
【単価区分】 正単価／仮単価

④ 支払明細表

起動方法	発注管理→支払明細表
機能	支払入力データを一覧表印刷します

解 説

- 【開始仕入先】ボタン
仕入先範囲を設定します。
検索ガイドを呼び出し、開始仕入先を指定します。
- 【終了仕入先】ボタン
仕入先範囲を設定します。
検索ガイドを呼び出し、終了仕入先を指定します。
- 【仕入日範囲】
仕入日の範囲を設定します。

- 【プレビュー】ボタン
コストダウンチェックリストを画面プレビューします。
- 【印刷】ボタン
コストダウンチェックリストを印刷します。

支払日付範囲 2013/12/01 ~ 2014/12/31		支払明細表						ページ: 1 作成日: 2014/12/14	
仕入先コード	仕入先名	伝票No	区分	科目コード	補助科目コード	支払日付	支払額		
SNI3098	戸田工業株式会社	TP00000880	1 4 相殺	1220 売掛金	080 モーター事業	13/12/20	4,200.00		
<合計>							4,200.00		
SNI4232	日産工業株式会社	TP00000860	1 4 相殺	1220 売掛金	080 モーター事業	13/12/20	990,099.00		
<合計>							990,099.00		
SSA2020	サンワタリ/スズキ	TP00000879	1 4 相殺	1220 売掛金	080 モーター事業	13/12/31	890,085.00		
<合計>							890,085.00		
<総合計>							1,884,384.00		

⑤ 月次買掛集計

起動方法	買掛管理→月次買掛集計
機能	各仕入先毎に月締め買掛残を集計します

解 説

【年月度】

年月度を入力します。

【締め日】

締め日を入力します。

月末は99を入力してください。

【開始仕入先】

仕入先の範囲を設定する場合に使用します。

ボタンをクリックしますと、検索ガイドが表示されます。

【終了仕入先】

仕入先の範囲を設定する場合に使用します。

ボタンをクリックしますと、検索ガイドが表示されます。

----- 【更新】 ボタン -----

月次買掛更新処理を開始します。

----- 【解除】 ボタン -----

月次買掛更新処理を開始します。

----- 表示部 -----

処理中の仕入先を表示します。

⑥ 買掛残高照会

起動方法	買掛管理→買掛残高照会
機能	集計した月締め買掛残を一覧します

買掛残高照会

対象 2000 年 10 月

仕入先

仕入先コード 仕入先名称 前月繰越 支払合計 当月買掛残高

仕入先コード	仕入先名称	仕入	値引	返品	不合格	支給	消費税
0001	ワイワイ工業	0	0	0	0	0	0
0002	協力商事	207,400	3,000	0	0	140,000	214,620
*							10,220

解 説

【年】

年を入力します。

【月】

月を入力します。

【仕入先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、仕入先コードを選択します。

【開始】ボタン

対象年月度のレコードを表示します。

-----表示部-----

【仕入先コード】

【仕入先名称】

【前月繰越】

訂正入力が可能です

【支払合計】

訂正入力が可能です

【当月買掛残高】

訂正入力が可能です

【仕入】

【値引】

【返品】

【不合格】

【支給】

【消費税】

⑦ 買掛明細照会

起動方法	買掛管理→買掛明細照会
機能	集計した月締め買掛残と仕入伝票を一覧します

買掛明細照会

対象 2000 年 10 月 開始

仕入先 0002 協力商事

前月繰越	支払合計	仕入	値引	返品	不合格	支給	当月買掛残高
140,000	140,000	207,400	3,000	0	0	0	214,620
消費税							10,220

日付	伝票番号	品名	数量	単価	金額
▶ 2000/10/18	TB00000004 1	D	100	30	3,000
	仕入	子部品D			150
2000/10/18	TB00000004 2	D	10	300	3,000
	値引	子部品D			0
2000/10/18	TB00000005 1	D	10	30	0
	仕入	子部品D			0
2000/10/18	TB00000006 1	DD	220	20	4,400
	仕入	孫部品DD			220

解 説

【年】

年を入力します。

【月】

月を入力します。

【仕入先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、仕入先コードを選択します。

必ず、指定してください。

【開始】ボタン

対象年月度のレコードを表示します。

-----表示部-----

月締データを以下の項目について表示します。

【前月繰越】

【支払合計】

【仕入】

【値引】

【返品】

【不合格】

【支給】

【当月買掛残高】

【消費税】

明細データを以下の項目について表示します。

【日付】

【伝票番号】

【品名】

【数量】

【単価】

【金額】

⑧ 買掛残高一覧表

起動方法	買掛管理→買掛残高一覧表
機能	集計した月締め買掛残を印刷します

買掛残高一覧表

対象年 2014 年

対象月 12 月分

プレビュー

解 説

【対象年】

対象年を入力します。

【対象月】

対象月を入力します。

【プレビュー】ボタン

買掛残高一覧表をプレビューします。

2002/01/25		買掛残高一覧表						2000 年 10 月分	
コード	標準買掛金額	当月支払額	当月仕入高 当月消費税	当月値引	当月返品	当月不合格	当月支給額	当月買掛残高	
仕入先名									
0012	140,000	140,000	207,400	3,000	0	0	0	214,620	
協力商事			10,220						
合 計	140,000	140,000	207,400	3,000	0	0	0	214,620	
			10,220						

1 / 1 ページ

⑨ 買掛明細表

起動方法	買掛管理→買掛明細表
機能	集計した月締め買掛残と仕入伝票を印刷します

解 説

【対象年】

対象年を入力します。

【対象月】

対象月を入力します。

【仕入先】ボタン

検索ガイドを呼び出し、仕入先コードを選択します。

【プレビュー】ボタン

買掛明細表をプレビューします。

2000年1月25日		買掛明細表				2000年 10月分	
仕入先名 0002 協力商事		仕入 消費税	前月請求額 140,000	前月支払額 140,000	差引残高 0	今月仕入額 204,400	今月支払額 214,820
振替日付	振替No	区分	品目名	数量	単価	仕入金額	繰越残高
20001018	TS00000004	仕入	子商品 D	100	80.	8,000	8,000
20001018	TS00000004	繰引	子商品 D	-10	800.	-8,000	0
20001018	TS00000005	仕入	子商品 D	10	80.	800	800
20001018	TS00000006	仕入	繰越品 DD	200	20.	4,000	4,000
20001018	TS00000007	仕入	子商品 D	200	1,000.	200,000	204,400

1 / 1 ページ