
ネオテック株式会社 様向け 生産管理システム 操作マニュアル

リビジョン番号	1.01
文書作成日	2012年5月17日
文書改訂日	2012年5月17日

アヴァシス株式会社
事業化要素開発部
事業化推進G

- 塩尻事業所
〒399-0737
長野県塩尻市大門八番町1番2号
Tel : 0263-88-1074 Fax :0263-54-8821
- 上田事業所
〒386-1211
長野県上田市下之郷浅間原813-21
Tel : 0268-37-1355 Fax : 0268-37-1351

改訂履歴

項番	改訂日	版	改訂者	対象	改訂内容
1	2012/05/10	1.00	宮澤	全頁	新規作成
2	2012/05/17	1.01	宮澤	P48:4.4.⑤	誤記訂正:「材料棚卸票」→「座金棚卸票(材料棚卸票に含む)」
3					誤記訂正:「数量kg」→「数量pcs」
4				P72:4.6.②	枠線の修正
5				P76:5.1.①	誤記訂正:「ローリング(左)」→「ローリング(右)」
6				P78:5.1.①	誤記訂正:「材料・座金」→「工程費・工程比率・外注費」
7				P81:5.1.②	誤記訂正:「コード」→「コード」や「名称」
8				P88:5.1.⑤	誤記訂正:「コード」→「コード」や「名称」
9				P90:5.1.⑥	誤記訂正:「コード」→「NO」や「規格」や「径」や「表面処理」
10					誤記訂正:「コード」を押す→「NO」を押す
11				P92:5.1.⑦	誤記訂正:「コード」→「NO」や「鋼種」や「径」や「表面処理」
12					誤記訂正:「コード」を押す→「NO」を押す
13				P94:5.1.⑧	誤記訂正:「コード」→「コード」や「氏名(姓)」や「氏名(名)」や「権限」
14				P95:5.1.⑧	誤記訂正:「コード」→「コード」や「氏名(姓)」や「氏名(名)」や「権限」
15					
16					
17					
18					
19					
20					

目次

1. 動作環境
2. 日常作業手順
3. 月締め作業手順
4. ユーザーの操作
 1. 基本操作
 - ①ログイン
 - ②ログアウト
 - ③パスワード変更
 - ④操作マニュアル
 2. 注文管理
 - ①新規注文を登録する
紙からの登録
CSVファイルからの登録
 - ②注文内容を修正(変更、取消し)する
 - ③注残の生産状況を確認し、生産数量を決定する
 - ④使用する材料と座金の在庫状況を確認し、決定する
 3. 材料(座金)管理
 - ①材料(座金)の在庫を確認する
 - ②材料(座金)を発注する
 - ③材料(座金)の発注を修正(変更、取消し)する
 - ④材料(座金)の注文書を発行する
 - ⑤材料(座金)の発注状況を確認する
 - ⑥材料(座金)の仕入先からの回答情報を登録する
 - ⑦材料(座金)の受入情報の登録、材料管理票発行を行う
 - ⑧材料(座金)の受入情報を修正(変更、削除)する
 - ⑨材料管理票の回収登録を行う(座金の在庫終了登録を行う)
 - ⑩材料(座金)の棚卸結果を登録する(残量を補正する)
 - ⑪特定の期間に納品された材料・座金の購入履歴を発行する
 4. 生産管理
 - ①工程管理票を発行する(※現品票-熱処理/表面処理も同時発行)
一括で発行(再発行)する
管理NOを指定して発行(再発行)する
 - ②生産機種を決定する
 - ③機種毎の生産計画を立てる
 - ④生産計画日程表を発行する
 - ⑤生産実績を登録する
通常時の登録
使用した材料管理NOを登録する
座金を使用済であることを登録する
ロット番号を取得する
ロット切替/分割時の登録(工程管理票の枝番発行)
不良発生時の登録
保留発生時の登録
 - ⑥外注加工(追加工、熱処理、表面処理)を発注する
 - ⑦外注加工の発注を修正(変更、取消し)する
 - ⑧外注加工の注文書を発行する(※追加工の場合は現品票も同時発行)
 - ⑨外注加工の状況を確認する
 - ⑩外注加工の受入情報を登録する
 - ⑪生産の状況を確認する
工程管理票番号別
工程別
材料別(※材料の不足状況を確認する)
商品コード別(※顧客毎の生産状況を確認する)
 - ⑫ロット番号毎の内容を確認する
 - ⑬生産高を確認する

5. 不良管理

- ①不良品の情報を登録する
- ②不良品の情報を(変更、削除)する
- ③特定の期間に発生した不良品の一覧表を発行する

6. 月締め・集計

- ①仕掛品棚卸票、材料棚卸票、座金棚卸票を発行する
- ②月末(月初)の締め処理を行う

7. 帳票発行履歴

- ①発行の履歴を確認する
- ②発行したPDFファイルを印刷する

5. 管理者の操作

1. マスタ管理

- ①品目マスタ
- ②顧客マスタ
- ③加工先マスタ
- ④仕入先マスタ
- ⑤機種マスタ
- ⑥材料マスタ
- ⑦座金マスタ
- ⑧ユーザーマスタ(※権限別の利用可能メニュー)
- ⑨カレンダーマスタ
- ⑩処理価格マスタ
- ⑪お知らせマスタ

2. サーバー管理

- ①サーバの起動、停止

1. 動作環境

動作環境

◇本システムでは、以下の組合せでの表示、及び、動作を保証する

ブラウザ	: Mozilla Firefox 12.0 Windows版
OS	: Microsoft (R) Windows XP Service Pack 3
画面解像度	: 横1280ピクセル以上
対応言語	: 日本語

2. 日常作業手順

作業手順

＜基本的なシステム作業手順＞
[[購買部からの生産依頼]]

▽注文管理：

- ：▽注文を登録する
- ：▽注残の生産状況を確認し、生産数量を決定する
- ：▽使用する材料と座金の在庫状況を確認し、決定する ⇒ 必要に応じて材料発注

▽生産管理：

- ：▽工程管理票を発行する
- ：▽生産機種を決定する
- ：▽機種毎の生産計画を立てる
- ：▽生産計画日程表を発行する
- ：[[生産開始]]
- ：▽生産実績を登録する
 - ：※ヘッダー後は材料在庫管理IDを登録
 - ：※ローリング後は座金を使用済みであることを登録
- ：[[外注加工]]
- ：▽ロット番号を取得する
- ：▽外注加工(追加工、熱処理、表面処理)を発注する
- ：▽外注加工の注文書を発行する
 - ：[[発送・入荷]]
- ：▽外注加工の受入情報を登録する
- ：▽外注加工(生産)実績を登録する
- ：[[選別・検査・梱包・倉入]]
- ：▽工程実績を登録する

＜材料(座金)管理のシステム作業手順＞

▽材料管理：

- ：▽材料(座金)を発注する
- ：▽材料(座金)の注文書を発行する
- ：▽材料(座金)の仕入先からの回答情報を登録する
 - ：[[発注・入荷]]
- ：▽材料(座金)の受入情報の登録、材料管理票発行を行う
- ：▽材料管理票の回収登録を行う(座金の在庫終了登録を行う)

3. 月締め作業手順

作業手順

＜月締めのシステム作業手順＞
[[※事前に月末までの実績を登録]]

▽月締め・集計：

- ：▽月末(月初)の締め処理を行う
- ：▽仕掛品棚卸票、材料棚卸票、座金棚卸票を発行する

▽不良

- ：
- ：▽特定の期間に発生した不良品の一覧表を発行する

4.1. 基本操作①～④

概要

ログイン、ログアウト、パスワード変更、操作マニュアル

操作手順

<ログイン>

▽「社員コード」を入力する

▽「パスワード」を入力する

▽「ログイン」を押す

<ログアウト>

▽画面右上の「ログアウト」を押す

<パスワード変更>

▽画面右上の「パスワード変更」を押す

▽「現在のパスワード」を入力する

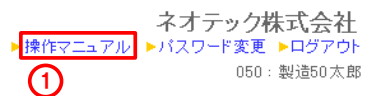
▽「新しいパスワード」を入力する

▽「新しいパスワード(確認)」に確認用として同じパスワードを入力する

▽「登録」を押す

<操作マニュアル>

▽画面右上の「操作マニュアル」を押す



⇒ 操作マニュアルが表示される

[補足説明]

<同じ画面内で開く場合>

▽画面右上の「操作マニュアル」を押す

<別画面で開く場合>

▽画面右上の「操作マニュアル」を右クリックし、「リンクを新しいウィンドウで開く」を選択する

<ファイルとして保存する場合>

▽画面右上の「操作マニュアル」を右クリックし、「名前を付けてリンク先を保存」を選択する

▽開いた画面で「ファイル名」を指定し、「保存する場所」を選択し、「保存」を押す

4.2. ①新規注文を登録する

概要

購買部から受理した注文書(紙、または、CSVファイル)の内容を登録する

操作手順

▽メニューの「注文管理」を押す

▽「未処理一覧」を押す

<紙から登録する場合>

▽メニューの「注文管理」を押す

▽「新規作成」を押す

▽注文書から「手入力登録」画面に内容を転記する

▽入力した内容と注文書の記載が合っているかを確認する

▽「登録」を押す

【転記内容】

注文書	入力欄
注文日	注文日
No	注文No
備考欄の番号	商品コード
数量	注文数量(本)
納期	納期

<CSVファイルから登録する場合>

▽メニューの「注文管理」を押す

▽「新規作成」を押す

▽「CSV一括登録」を押す

▽「参照」を押す

▽開いた画面でCSVファイルを選択し、「開く」を押す

▽「インポート」を押す

▽「登録」を押す



<補足>

◇「手入力登録」画面、及び、「CSV一括登録」画面で「一覧へ」を押すと
「注文管理：未処理一覧」画面へ遷移します

4.2. ②注文内容を修正(変更、取消し)する

概要

登録した注文内容を変更、または、取消しする

操作手順

▽メニューの「注文管理」を押す

▽「未処理一覧」を押す

▽修正したい注文の「管理NO」を押す

注文管理 未処理一覧 材料・座金未確認一覧

注文管理 >> 未処理一覧

新規作成

全1件

数量計画	納期	注文数量(本)	商品コード	品番/図番	品名	管理NO	注文No	注文日
注残調整	2012/05/25	30,000	123 - 0059	8AZ4A4X10	+座付ナベコシM4x10 20μ	310012	80088	2012/04/27

新規作成

<変更する場合>

▽変更したい項目を変更する

▽「登録」を押す

※変更可能な項目：注文No、注文日、商品コード、注文数量、納期

※「注残調整」した項目の編集はできません

注文管理 >> 修正

登録 一覧へ 削除

*印のついた項目は、必ず入力してください。

注文情報

注文No *	80088	注文日 *	2012/04/27	検索
管理NO	310012			

商品情報

商品コード *	123 - 0059			
品番/図番	8AZ4A4X10	品名	+座付ナベコシM4x10 20μ	
注文数量(本) *	30,000	納期 *	2012/05/25	検索

登録 一覧へ 削除

注文を取り消す場合

注文を取り消す場合

<注文を取り消す場合>

▽「削除」を押す

4.2. ③注残の生産状況を確認し、生産数量を決定する

概要

同じ商品コードの先の注文分・生産分を確認し、今回の注文に対する生産数量(必要数量)を決定する

操作手順

▽メニューの「注文管理」を押す

▽「未処理一覧」を押す

▽対象としたい注文の「注残調整」を押す

注文管理 未処理一覧 材料・座金未確認一覧

注文管理 >> 未処理一覧

新規作成

全1件

数量計画	納期	注文数量(本)	商品コード	品番/図番	品名	管理NO	注文No	注文日
① 注残調整	2012/05/25	30,000	123 - 0059	8AZ4A4X10	+座付ナベコシM4x10 (20μ)	310012	80088	2012/04/27

新規作成

▽同じ商品コードの先の注文分・生産分を「生産状況」欄で確認する

▽今回の注文に対する「必要数量(本)」を入力する

▽「登録」を押す

※注残調整後の注文は、「未処理一覧」画面に表示されません

注文管理 >> 注残調整

商品情報

商品コード	123 - 0246	品番/図番	MK5B20735P01	品名	Bs 新外シカパネシ TO-K
-------	------------	-------	--------------	----	-----------------

生産状況：2012年04月26日(木)

購買部		製造部				メモ	実績内訳			
納期	注文数量(本)	管理NO	必要数量(本)	実績数量(本)	過不足(本)		枚番	実績数量(本)	工程名	終了日・状態
2012/04/27	2,000	310009	2,000	2,000	0	なし	---	---	---	---
							1-0	2,000	追加1	

新規生産

購買部		製造部		
納期	注文数量(本)	管理NO	必要数量(本)	メモ
2012/05/11	5,000	310009	②	なし

③ 登録 一覧へ

<補足>

◇「注残調整」画面で「一覧へ」を押すと「注文管理：未処理一覧」画面へ遷移します

◇「注残調整」画面で「メモ：なし(あり)」を押すと「管理NO」毎のメモを入力/閲覧できます
なおメモ登録されている場合は、「あり」と表示されます

<メモを登録する場合>

▽「なし(あり)」を押す

▽メモしたい内容を入力する

▽「登録」を押す

① メモ ② ③

メモ登録

*印のついた項目は、必ず入力してください。

一覧

登録者	作成日時	内容
条件に合致するデータはありません。		

新規作成

内容 *

登録 開じる

4.2. ④使用する材料と座金の在庫状況を確認し、決定する

概要

登録した注文の商品コード毎に使用する材料と座金の在庫状況を確認し、決定する

操作手順

▽メニューの「注文管理」を押す

▽「材料・座金未確認一覧」を押す

▽対象としたい注文の材料と座金の在庫を確認する

▽対象としたい注文の「確定」を押し、材料と座金を確定する

※材料/座金を確定した後は、「材料・座金未確認一覧」画面に表示されません

注文管理 未処理一覧 材料・座金未確認一覧 ①

注文管理 >> 材料・座金未確認一覧

全1件

確定	納期	管理NO 商品コード	材料	過不足 (kg)	座金1 座金2	過不足 (pcs)
確定 ③	2012/05/25	310012-1-0 123 - 0059	SWCH12A - 3.41 - ボンデ付 変更 ②	+132.756	---	---

<材料・座金を変更する場合>

▽材料/座金を変更する場合は「変更」を押す

▽「材料(座金)選択」画面で変更候補の「規格(鋼種)」や「径」を指定し、「検索」を押す

▽「材料(座金)選択」画面で変更候補の在庫を確認する

▽「材料(座金)選択」画面で変更先の「材料(座金)」を押し、変更を確定する

注文管理 未処理一覧 材料・座金未確認一覧

注文管理 >> 材料・座金未確認一覧

全1件

確定	納期	管理NO 商品コード	材料	過不足 (kg)	座金1 座金2	過不足 (pcs)
確定	2012/05/25	310012-1-0 123 - 0059 ①	SWCH12A - 3.41 - ボンデ付 変更	+132.756	---	---

材料選択

検索条件

規格 SWCH12A 径 3.58 検索 ②

全1件

規格・径・表面処理	過不足(kg)	実在庫(kg)	投入予定(kg)	注文済(kg)
SWCH12A - 3.58 - ボンデ付 ④	+65.2391	38.5	172.7609	199.5

閉じる ③

変更する場合はここを押す

変更しない場合はここを押す

<材料・座金の在庫詳細確認、または、発注する場合>
▽材料/座金の在庫詳細確認、または、発注する場合は「材料/座金の名称」を押す
▽「材料在庫管理：在庫詳細」画面が開きます ⇒ [材料(座金)管理]の項を参照

注文管理

未処理一覧

材料・座金未確認一覧

注文管理 >> 材料・座金未確認一覧

全1件

確定	納期	管理NO 商品コード	材料	過不足 (kg)	座金1 座金2	過不足 (pcs)
確定	2012/05/25	310012-1-0 123 - 0059	SWCH12A - 3.41 - ボンデ付 変更	+132.756	--- ---	

在庫詳細確認、発注する場合はここを押す

4.3. ①材料(座金)の在庫を確認する

概要

材料(座金)の在庫状況を一覧や個別の詳細画面で確認する

操作手順

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

<一覧で確認する>

▽「在庫一覧」を押す

▽「規格(鋼種)」や「径」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

材料管理 ① 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫一覧

絞り込み条件

規格 SWCH16A 径 2.7 検索 ②

全1件

規格・径・表面処理	過不足(kg)	実在庫(kg)	投入予定(kg)	注文済(kg)	単価(円)	在庫金額(円)
SWCH16A - 2.7 - ボンデ付	+328.0	328.0	0	0.0	233.0	76,424.0

<さらに在庫詳細を確認する>

▽在庫一覧から確認したい「材料(座金)の名称」を押す

材料管理 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫一覧

絞込条件

規格 SWCH16A 径 2.7 検索

全1件

規格・径・表面処理	過不足(kg)	実在庫(kg)	投入予定(kg)	注文済(kg)	単価(円)	在庫金額(円)
SWCH16A - 2.7 - ボンデ付 ①	+328.0	328.0	0	0.0	233.0	76,424.0

▽開いた「在庫詳細」画面で状況を確認する

材料管理 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫詳細

材料情報

規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	233.0
----	---------	---	-----	------	------	-------	-------

在庫詳細

一覧へ

入荷コイル情報

過不足(kg)	+328.0	実在庫(kg)	328.0
投入予定(kg)	0	注文済(kg)	0.0
在庫金額(円)	76,424.0		

注文一覧

新規注文

材料注文管理ID	注文日	材料仕入先	注文数量(kg)	希望納期	回答納期	購入単価(円)	入荷量(kg)	納入(未/完納)	完納日
24	2012/04/06	岡山本製線所	500	2012/04/20			500.0	完納	2012/04/18

在庫一覧

材料在庫管理NO	検査番号 製造番号	入荷日	入荷量(kg)	実残量(kg)	在庫金額(円)	管理票情報
39		2012/04/18	500.0	328.0	76,424.0	発行済 回収

一覧へ

<補足>

◇「材料在庫管理：在庫詳細」画面で「一覧へ」を押すと「在庫一覧」画面へ遷移します

【材料在庫説明】

【入荷コイル情報】 ※総計	
過不足(kg)	式：実在庫(kg)＋注文済(kg)－投入予定(kg)
実在庫(kg)	式：入荷量(kg)±残量調整(kg)－使用済量(kg)－段取量(kg)－不良重量(kg)
	残量調整(kg)：材料在庫管理N0毎の在庫管理詳細画面「残量調整(kg)」
	使用済量(kg)：生産管理/材料管理で「材料在庫管理N01」が登録されているもの a. ロット管理「実質重量(kg)」が入力されている場合：「実質重量(kg)」 b. ロット管理「実質重量(kg)」が入力されていない場合：論理値 c. 品目マスタ「重量計算は論理値で行う」品目の場合：論理値 論理値：工程管理画面「実績数量 最新(本)」×品目マスタ「重量(kg)」 ※「実績数量 最新(本)」は、ヘッダー工程以降の積算値 ※計画工程は、投入予定(kg)に加算される
	段取量(kg)：生産管理/材料管理で「材料在庫管理N01」が登録されているもの 工程管理画面「段取 材料使用量」の総和値
	不良重量(kg)：工程管理画面/状態管理/状態が「不良」のもの ※内容は、上述の「使用済量(kg)」と同じ
投入予定(kg)	生産管理/材料管理で「材料在庫管理N01」が登録されていないもの 式：工程管理画面「実績数量 最新(本)」×品目マスタ「重量(kg)」 ※「実績数量 最新(本)」は、全行程の積算値
注文済(kg)	式：注文数量(kg)－入荷量(kg)
在庫金額(円)	式：実在庫(kg)×材料マスタ「単価(円)」
【在庫一覧】 ※材料在庫管理N0毎	
入荷量(kg)	入荷した量
実残量(kg)	※上述の「実在庫(kg)」と同じ考え方で当該材料在庫管理N0の値
在庫金額(円)	式：実残量(kg)×材料マスタ「単価(円)」

【座金在庫説明】

【入荷座金情報】 ※総計	
過不足(pcs)	式：実在庫(pcs)＋注文済(pcs)－投入予定(pcs)
実在庫(pcs)	式：入荷量(pcs)±残量調整(pcs)－使用済量(pcs)－不良数量(pcs)
	残量調整(pcs)：座金在庫管理N0毎の在庫管理詳細画面「残量調整(pcs)」
	使用済量(pcs)：生産管理/座金管理で「座金在庫管理N0」が登録されているもの 式：工程管理画面「実績数量 最新(本)」 ※「実績数量 最新(本)」は、R01工程以降の積算値 ※計画工程は、投入予定(pcs)に加算される
	不良数量(pcs)：工程管理画面/状態管理/状態が「不良」のもの ※内容は、上述の「使用済量(pcs)」と同じ
投入予定(pcs)	生産管理/座金管理で「座金在庫管理N0」が登録されていないもの 式：工程管理画面「実績数量 最新(本)」 ※「実績数量 最新(本)」は、全行程の積算値
注文済(pcs)	式：注文数量(pcs)－入荷量(pcs)
在庫金額(円)	式：実在庫(pcs)×座金マスタ「単価(円)」
【在庫一覧】 ※材料在庫管理N0毎	
入荷量(pcs)	入荷した量
実残量(pcs)	※上述の「実在庫(pcs)」と同じ考え方で当該座金在庫管理N0の値
在庫金額(円)	式：実残量(pcs)×座金マスタ「単価(円)」

4.3. ②材料(座金)を発注する

概要

材料(座金)を発注する

操作手順

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

▽「在庫一覧」を押す

▽「規格(鋼種)」や「径」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽発注したい「材料(座金)の名称」を押す

材料管理 ① 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫一覧

絞り条件

規格	SWCH16A	径	2.7	検索 ②
----	---------	---	-----	------

全1件

規格・径・表面処理	過不足(kg)	実在庫(kg)	投入予定(kg)	注文済(kg)	単価(円)	在庫金額(円)
SWCH16A - 2.7 - ボンデ付 ③	+328.0	328.0	0	0.0	233.0	76,424.0

▽開いた「在庫詳細」画面で在庫状況を確認し、注文数量(kg)を検討する

▽開いた「在庫詳細」画面で「新規注文」を押す

材料管理 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫詳細

材料情報

規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	233.0
----	---------	---	-----	------	------	-------	-------

在庫詳細

一覧へ

入荷サイクル情報

過不足(kg)	+328.0	実在庫(kg)	328.0
投入予定(kg)	0	注文済(kg)	0.0
在庫金額(円)	76,424.0		

注文一覧

新規注文 ⑤

材料注文管理ID	注文日	材料仕入先	注文数量(kg)	希望納期	回答納期	購入単価(円)	入荷量(kg)	納入(未/完納)	完納日
24	2012/04/06	嵯山本製線所	500	2012/04/20			500.0	完納	2012/04/18

在庫一覧

材料在庫管理NO	検査番号 製造番号	入荷日	入荷量(kg)	実残量(kg)	在庫金額(円)	管理票情報
39		2012/04/18	500.0	328.0	76,424.0	発行済 回収

一覧へ

▽開いた「新規作成」画面で注文内容を入力する
▽開いた「新規作成」画面で「登録」を押す

材料管理

在庫一覧注文一覧購入履歴印刷

材料注文管理 >> 新規作成

材料情報

規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	233.0
----	---------	---	-----	------	------	-------	-------

在庫詳細注文詳細

*印のついた項目は、必ず入力してください。

注文情報

材料注文管理ID

注文日 *	2012/04/27	材料仕入先 *	選択してください
希望納期 *		注文数量(kg) *	

回答情報

回答納期		購入単価(円)	
------	--	---------	--

受入情報

入荷済量(kg)	0.0		
納入(未/完納) *	未	完納日	

登録

在庫一覧

条件に合致するデータはありません。

4.3. ③材料(座金)の発注を修正(変更、取消し)する

概要

材料(座金)を発注内容を変更、または、取消しする

操作手順

<注文詳細の開き方A>

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

▽「注文一覧」を押す

▽「会社名」や「希望納期」や「納入(未/完納)」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽「一覧」にある修正したい「材料(座金)注文管理ID」を押す

材料管理

在庫一覧

注文一覧

購入履歴印刷

材料注文管理 >> 一覧

絞り込み条件

② 会社名 韓山本製線所 希望納期 納期 ~ 納入(未/完納) 未 検索

全3件

材料注文管理ID	注文日	規格・径・表面処理	会社名	注文数量(kg)	希望納期	回答納期	購入単価(円)	入荷済量(kg)	納入(未/完納)	完納日	注文書発行
③ 26	2012/04/27	SWCH16A - 2.7 - ボンデ付	韓山本製線所	500	2012/05/11			0.0	未		<input type="checkbox"/> 未発行
22	2012/04/26	SWCH12A - 3.58 - ボンデ付	韓山本製線所	200	2012/04/26			0.0	未	2012/04/26	<input type="checkbox"/> 発行済
21	2012/04/26	SWCH12A - 3.41 - ボンデ付	韓山本製線所	300	2012/04/26			300.0	未		<input type="checkbox"/> 発行済

一括発行

<注文詳細の開き方B>

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

▽「在庫一覧」を押す

▽「規格(銅種)」や「径」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽修正したい「材料(座金)の名称」を押す

材料管理 ① 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫一覧

絞り込み条件

規格 SWCH16A 径 2.7 検索 ②

全1件

規格・径・表面処理	過不足(kg)	実在庫(kg)	投入予定(kg)	注文済(kg)	単価(円)	在庫金額(円)
SWCH16A - 2.7 - ボンデ付 ③	+328.0	328.0	0	0.0	233.0	76,424.0

▽開いた「在庫詳細」画面で「注文一覧」にある修正したい「材料(座金)注文管理ID」を押す

材料管理 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫詳細

材料情報

規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	233.0
----	---------	---	-----	------	------	-------	-------

在庫詳細

一覧へ

入荷コイル情報

過不足(kg)	+328.0	実在庫(kg)	328.0
投入予定(kg)	0	注文済(kg)	500.0
在庫金額(円)	76,424.0		

注文一覧

新規注文

材料注文管理ID	注文日	材料仕入先	注文数量(kg)	希望納期	回答納期	購入単価(円)	入荷量(kg)	納入(未/完納)	完納日
④ 26	2012/04/27	韓山本製線所	500	2012/05/11			0.0	未	
24	2012/04/06	韓山本製線所	500	2012/04/20			500.0	完納	2012/04/18

在庫一覧

材料在庫管理NO	検査番号 製造番号	入荷日	入荷量(kg)	実残量(kg)	在庫金額(円)	管理票情報
39		2012/04/18	500.0	328.0	76,424.0	発行済 回収

一覧へ

<発注内容を変更する場合>

▽変更したい項目を変更する

変更可能な項目：注文日、材料仕入先、希望納期、注文数量(kg) (座金はpcs)

▽「登録」を押す

材料管理

在庫一覧

注文一覧

購入履歴印刷

材料注文管理 >> 修正

材料情報

規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	233.0
----	---------	---	-----	------	------	-------	-------

在庫詳細

注文詳細

*印のついた項目は、必ず入力してください。

注文情報

材料注文管理ID	26		
注文日 *	2012/04/27	開発	①
希望納期 *	2012/05/11	開発	
材料仕入先 *	韓山本製線所		
注文数量(kg) *	500		

注文キャンセル

注文を取り消す場合

回答情報

回答納期		開発	購入単価(円)	
------	--	----	---------	--

受入情報

入荷済量(kg)	0.0		
納入(未/完納) *	未	完納日	

入荷

②

登録

在庫一覧

条件に合致するデータはありません。

<注文を取り消す場合>

▽開いた「修正」画面で「注文キャンセル」を押す

4.3. ④材料(座金)の注文書を発行する

概要

材料(座金)の注文書を発行して印刷する

操作手順

＜注文書を発行する＞

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

▽「注文一覧」を押す

▽「会社名」や「希望納期」や「納入(未/完納)」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽発行したい注文の「注文書発行」欄にチェックを付ける（「□」を押す）

▽「一括発行」を押す

材料管理

在庫一覧 ① 注文一覧 購入履歴印刷

材料注文管理 >> 一覧

絞り込み条件

② 会社名 韓山本製線所 希望納期 検索 ~ 納入(未/完納) 未 検索

全3件

材料注文管理ID	注文日	規格・径・表面処理	会社名	注文数量(kg)	希望納期	回答納期	購入単価(円)	入荷済量(kg)	納入(未/完納)	完納日	注文書発行
26	2012/04/27	SWCH16A - 2.7 - ボンデ付	韓山本製線所	500	2012/05/11			0.0	未		③ <input checked="" type="checkbox"/> 未発行
22	2012/04/26	SWCH12A - 3.58 - ボンデ付	韓山本製線所	200	2012/04/26			0.0	未	2012/04/26	<input type="checkbox"/> 発行済
21	2012/04/26	SWCH12A - 3.41 - ボンデ付	韓山本製線所	300	2012/04/26			300.0	未		<input type="checkbox"/> 発行済

④ 一括発行

＜帳票を印刷する＞

▽メニューの「帳票発行履歴」を押す

▽一覧にある発行した注文書の「ファイル名(FAX注文書_YYYYMMDD.pdf)」を押す

▽⇒以降の印刷手順は、「帳票発行履歴」の項を参照

4.3. ⑤材料(座金)の発注状況を確認する

概要

材料(座金)の発注、受入状況を確認する

操作手順

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

▽「注文一覧」を押す

▽「会社名」や「希望納期」や「納入(未/完納)」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽表示された「一覧」で状況を確認する

▽さらに詳細な状況を確認したい場合は、確認したい「材料(座金)注文管理ID」を押す

材料管理 在庫一覧 **注文一覧** 購入履歴印刷

材料注文管理 >> 一覧 ①

絞り込み条件

② 会社名 韓山本製線所 希望納期 検索 ~ 検索 納入(未/完納) 未 検索

全3件

材料注文管理ID	注文日	規格・径・表面処理	会社名	注文数量(kg)	希望納期	回答納期	購入単価(円)	入荷済量(kg)	納入(未/完納)	完納日	注文書発行
26	2012/04/27	SWCH16A - 2.7 - ボンデ付	韓山本製線所	500	2012/05/11			0.0	未		<input type="checkbox"/> 未発行
22	2012/04/26	SWCH12A - 3.58 - ボンデ付	韓山本製線所	200	2012/04/26			0.0	未	2012/04/26	<input type="checkbox"/> 発行済
21	2012/04/26	SWCH12A - 3.41 - ボンデ付	韓山本製線所	300	2012/04/26			300.0	未		<input type="checkbox"/> 発行済

③

詳細を確認したい場合はここを押す

一括発行

4.3. ⑥材料(座金)の仕入先からの回答情報を登録する

概要

仕入先からの回答情報を登録する

操作手順

<注文詳細の開き方A>

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

▽「注文一覧」を押す

▽「会社名」や「希望納期」や「納入(未/完納)」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽「一覧」にある修正したい「材料(座金)注文管理ID」を押す

材料管理

在庫一覧

注文一覧

購入履歴印刷

材料注文管理 >> 一覧

絞り込み条件

② 会社名 韓山本製線所 希望納期 納期 ~ 納入(未/完納) 未 検索

全3件

材料注文管理ID	注文日	規格・径・表面処理	会社名	注文数量(kg)	希望納期	回答納期	購入単価(円)	入荷済量(kg)	納入(未/完納)	完納日	注文書発行
③ 26	2012/04/27	SWCH16A - 2.7 - ボンデ付	韓山本製線所	500	2012/05/11			0.0	未		<input type="checkbox"/> 未発行
22	2012/04/26	SWCH12A - 3.58 - ボンデ付	韓山本製線所	200	2012/04/26			0.0	未	2012/04/26	<input type="checkbox"/> 発行済
21	2012/04/26	SWCH12A - 3.41 - ボンデ付	韓山本製線所	300	2012/04/26			300.0	未		<input type="checkbox"/> 発行済

一括発行

<注文詳細の開き方B>

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

▽「在庫一覧」を押す

▽「規格(鋼種)」や「径」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽修正したい「材料(座金)の名称」を押す

材料管理 ① 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫一覧

絞り込み条件

規格 SWCH16A 径 2.7 検索 ②

全1件

規格・径・表面処理	過不足(kg)	実在庫(kg)	投入予定(kg)	注文済(kg)	単価(円)	在庫金額(円)
SWCH16A - 2.7 - ボンデ付 ③	+328.0	328.0	0	0.0	233.0	76,424.0

▽開いた「在庫詳細」画面で「注文一覧」にある修正したい「材料(座金)注文管理ID」を押す

材料管理 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫詳細

材料情報

規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	233.0
----	---------	---	-----	------	------	-------	-------

在庫詳細

一覧へ

入荷コイル情報

過不足(kg)	+328.0	実在庫(kg)	328.0
投入予定(kg)	0	注文済(kg)	500.0
在庫金額(円)	76,424.0		

注文一覧

新規注文

材料注文管理ID	注文日	材料仕入先	注文数量(kg)	希望納期	回答納期	購入単価(円)	入荷量(kg)	納入(未/完納)	完納日
26 ④	2012/04/27	韓山本製線所	500	2012/05/11			0.0	未	
24	2012/04/06	韓山本製線所	500	2012/04/20			500.0	完納	2012/04/18

在庫一覧

材料在庫管理NO	検査番号 製造番号	入荷日	入荷量(kg)	実残量(kg)	在庫金額(円)	管理票情報
39		2012/04/18	500.0	328.0	76,424.0	発行済 回収

一覧へ

<仕入先からの回答情報を登録する>

▽対象項目に情報を入力する

対象項目：回答納期、購入単価(円)(材料のみ)

▽「登録」を押す

材料管理

在庫一覧

注文一覧

購入履歴印刷

材料注文管理 >> 修正

材料情報

規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	233.0
----	---------	---	-----	------	------	-------	-------

在庫詳細

注文詳細

*印のついた項目は、必ず入力してください。

注文情報

材料注文管理ID	26			
注文日 *	<input type="text" value="2012/04/27"/>	<input type="button" value="編集"/>	材料仕入先 *	<input type="text" value="韓山本製線所"/>
希望納期 *	<input type="text" value="2012/05/11"/>	<input type="button" value="編集"/>	注文数量(kg) *	<input type="text" value="500"/>

注文キャンセル

回答情報

回答納期		1	購入単価(円)	
------	--	---	---------	--

受入情報

入荷済量(kg)	0.0		
納入(未/完納) *	<div>未</div>	完納日	<div></div> <div>調査</div>

入荷

2

登録

在庫一覧

条件に合致するデータはありません。

4.3. ⑦材料(座金)の受入情報の登録、材料管理票発行を行う

概要

入荷した材料(座金)の受入情報を登録し、材料管理票を発行する ※座金管理票はない

操作手順

<注文詳細の開き方A>

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

▽「注文一覧」を押す

▽「会社名」や「希望納期」や「納入(未/完納)」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽「一覧」にある修正したい「材料(座金)注文管理ID」を押す

材料管理

在庫一覧

注文一覧

購入履歴印刷

材料注文管理 >> 一覧

絞り込み条件

② 会社名 韓山本製線所 希望納期 納期 ~ 納入(未/完納) 未 検索

全3件

材料注文管理ID	注文日	規格・径・表面処理	会社名	注文数量(kg)	希望納期	回答納期	購入単価(円)	入荷済量(kg)	納入(未/完納)	完納日	注文書発行
③ 26	2012/04/27	SWCH16A - 2.7 - ボンデ付	韓山本製線所	500	2012/05/11			0.0	未		<input type="checkbox"/> 未発行
22	2012/04/26	SWCH12A - 3.58 - ボンデ付	韓山本製線所	200	2012/04/26			0.0	未	2012/04/26	<input type="checkbox"/> 発行済
21	2012/04/26	SWCH12A - 3.41 - ボンデ付	韓山本製線所	300	2012/04/26			300.0	未		<input type="checkbox"/> 発行済

一括発行

<注文詳細の開き方B>

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

▽「在庫一覧」を押す

▽「規格(鋼種)」や「径」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽修正したい「材料(座金)の名称」を押す

材料管理 ① 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫一覧

絞り込み条件

規格 SWCH16A 径 2.7 検索 ②

全1件

規格・径・表面処理	過不足(kg)	実在庫(kg)	投入予定(kg)	注文済(kg)	単価(円)	在庫金額(円)
SWCH16A - 2.7 - ボンデ付 ③	+328.0	328.0	0	0.0	233.0	76,424.0

▽開いた「在庫詳細」画面で「注文一覧」にある修正したい「材料(座金)注文管理ID」を押す

材料管理 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫詳細

材料情報

規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	233.0
----	---------	---	-----	------	------	-------	-------

在庫詳細

一覧へ

入荷コイル情報

過不足(kg)	+328.0	実在庫(kg)	328.0
投入予定(kg)	0	注文済(kg)	500.0
在庫金額(円)	76,424.0		

注文一覧

新規注文

材料注文管理ID	注文日	材料仕入先	注文数量(kg)	希望納期	回答納期	購入単価(円)	入荷量(kg)	納入(未/完納)	完納日
26 ④	2012/04/27	韓山本製線所	500	2012/05/11			0.0	未	
24	2012/04/06	韓山本製線所	500	2012/04/20			500.0	完納	2012/04/18

在庫一覧

材料在庫管理NO	検査番号 製造番号	入荷日	入荷量(kg)	実残量(kg)	在庫金額(円)	管理票情報
39		2012/04/18	500.0	328.0	76,424.0	発行済 回収

一覧へ

<<入荷した材料(座金)の受入情報を登録し、材料管理票を発行する>>
<入荷した材料(座金)のコイル(座金は入荷数)単位の情報を登録する>
▽「入荷を押す」

材料管理		在庫一覧		注文一覧		購入履歴印刷	
材料注文管理 >> 修正							
材料情報							
規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	200.0
在庫詳細 注文詳細							
*印のついた項目は、必ず入力してください。							
注文情報							
材料注文管理ID	26						
注文日 *	2012/04/27	注文	材料仕入先 *	韓山本製線所			
希望納期 *	2012/05/11	注文	注文数量(kg) *	500			
				注文キャンセル			
回答情報							
回答納期	2012/05/08	注文	購入単価(円)	200.000			
受入情報							
入荷済量(kg)	0.0						
納入(未/完納) *	未	完納	完納日				
				入荷 ①			
登録							

在庫一覧
条件に合致するデータはありません。

▽開いた「在庫管理詳細」画面で対象項目に情報を入力する
対象項目：入荷量(kg) (座金はpcs)、入荷日、検査番号/製造番号
▽「登録」を押す
▽「注文詳細」を押す

材料管理		在庫一覧		注文一覧		購入履歴印刷	
材料在庫管理 >> 新規作成							
材料マスタ							
規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	200.0
在庫詳細 注文詳細 在庫管理詳細							
*印のついた項目は、必ず入力してください。							
入荷コイル情報							
入荷量(kg) *	300	入荷日 *	2012/05/08	注文	検査番号	製造番号	
在庫情報							
材料在庫管理NO							
実残量(kg)	0.0	残量(kg)	0.0	残量調整(kg)			
在庫金額(円)	0.0						
管理票情報							
状態	未発行						
登録 ③							

＜注文単位の受入情報を登録する＞

▽開いた(戻った)「注文詳細」画面で対象項目に情報を入力する

対象項目：納入(未/完納)、完納日

※分納となった場合は、「納入(未/完納)」を「未」のままとし、
完納となった時点で、「完納」に変更する

[運用ルール]

・分納で月を跨ぐ場合は、月末時点で「完納」に変更し、残りの分を新規注文として登録する

※理由：月毎の購入金額を確定させ、支払処理等の漏れを防ぐため(システム上の不都合はなし)

▽「登録」を押す

＜材料管理票を発行する ※座金管理票はない＞

▽発行したい材料在庫管理NOの「管理票情報」欄にチェックを付ける(「□」を押す)

▽「一括発行」を押す

在庫詳細		注文詳細				
*印のついた項目は、必ず入力してください。						
注文情報						
材料注文管理ID	26					
注文日 *	2012/04/27	材料仕入先 *	韓山本製線所			
希望納期 *	2012/05/11	注文数量(kg) *	500			
			注文キャンセル			
回答情報						
回答納期	2012/05/08	購入単価(円)	200,000			
受入情報						
入荷済量(kg)	300.0					
納入(未/完納) *	未	完納日				
			入荷			
			登録			
在庫一覧						
材料在庫管理NO	検査番号 製造番号	入荷日	入荷量(kg)	実残量(kg)	在庫金額(円)	管理票情報
41		2012/05/08	300.0	300.0	60,000.0	<input type="checkbox"/> 未発行
						一括発行

＜材料管理票を印刷する＞

▽メニューの「帳票発行履歴」を押す

▽一覧にある発行した材料管理票の「ファイル名(材料管理票_YYYYMMDD.pdf)」を押す

▽⇒以降の印刷手順は、「帳票発行履歴」の項を参照

4.3. ⑧材料(座金)の受入情報を修正(変更、削除)する

概要

材料(座金)の受入情報を変更、または、取消しする

操作手順

<注文詳細の開き方A>

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

▽「注文一覧」を押す

▽「会社名」や「希望納期」や「納入(未/完納)」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽「一覧」にある修正したい「材料(座金)注文管理ID」を押す

材料管理

在庫一覧

注文一覧

購入履歴印刷

材料注文管理 >> 一覧

絞り込み条件

会社名 韓山本製線所 希望納期 納期 ~ 納入(未/完納) 未 検索

全3件

材料注文管理ID	注文日	規格・径・表面処理	会社名	注文数量(kg)	希望納期	回答納期	購入単価(円)	入荷済量(kg)	納入(未/完納)	完納日	注文書発行
26	2012/04/27	SWCH16A - 2.7 - ボンデ付	韓山本製線所	500	2012/05/11			0.0	未		<input type="checkbox"/> 未発行
22	2012/04/26	SWCH12A - 3.58 - ボンデ付	韓山本製線所	200	2012/04/26			0.0	未	2012/04/26	<input type="checkbox"/> 発行済
21	2012/04/26	SWCH12A - 3.41 - ボンデ付	韓山本製線所	300	2012/04/26			300.0	未		<input type="checkbox"/> 発行済

一括発行

<注文詳細の開き方B>

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

▽「在庫一覧」を押す

▽「規格(銅種)」や「径」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽修正したい「材料(座金)の名称」を押す

材料管理 ① 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫一覧

絞り込み条件

規格 SWCH16A 径 2.7 検索 ②

全1件

規格・径・表面処理	過不足(kg)	実在庫(kg)	投入予定(kg)	注文済(kg)	単価(円)	在庫金額(円)
SWCH16A - 2.7 - ボンデ付 ③	+328.0	328.0	0	0.0	233.0	76,424.0

▽開いた「在庫詳細」画面で「注文一覧」にある修正したい「材料(座金)注文管理ID」を押す

材料管理 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫詳細

材料情報

規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	233.0
----	---------	---	-----	------	------	-------	-------

在庫詳細

一覧へ

入荷コイル情報

過不足(kg)	+328.0	実在庫(kg)	328.0
投入予定(kg)	0	注文済(kg)	500.0
在庫金額(円)	76,424.0		

注文一覧

新規注文

材料注文管理ID	注文日	材料仕入先	注文数量(kg)	希望納期	回答納期	購入単価(円)	入荷量(kg)	納入(未/完納)	完納日
④ 26	2012/04/27	韓山本製線所	500	2012/05/11			0.0	未	
24	2012/04/06	韓山本製線所	500	2012/04/20			500.0	完納	2012/04/18

在庫一覧

材料在庫管理NO	検査番号 製造番号	入荷日	入荷量(kg)	実残量(kg)	在庫金額(円)	管理票情報
39		2012/04/18	500.0	328.0	76,424.0	発行済 回収

一覧へ

<受入情報を変更する場合>
▽変更したい項目を変更する
対象項目：納入(未/完納)、完納日
▽「登録」を押す

材料管理

在庫一覧

注文一覧

購入履歴印刷

材料注文管理 >> 修正

材料情報

規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	200.000
----	---------	---	-----	------	------	-------	---------

在庫詳細

注文詳細

*印のついた項目は、必ず入力してください。

注文情報

材料注文管理ID	26			
注文日 *	<input type="text" value="2012/04/27"/>	<input type="button" value="検索"/>	材料仕入先 *	<input type="text" value="鶴山本製線所"/>
希望納期 *	<input type="text" value="2012/05/11"/>	<input type="button" value="検索"/>	注文数量(kg) *	<input type="text" value="500"/>

注文キャンセル

回答情報

回答納期	2012/05/08 検索	購入単価(円)	200.000
------	---------------	---------	---------

受入情報

入荷済量(kg)	300.0		
納入(未/完納) *	<div>未</div>	完納日	<div></div> <div>検索</div>

入荷

②

登録

在庫一覧

材料在庫管理NO	検査番号 製造番号	入荷日	入荷量(kg)	実残量(kg)	在庫金額(円)	管理票情報
41		2012/05/08	300.0	200.0	40,000	<input type="checkbox"/> 発行済 <input type="button" value="回収"/>

一括発行

＜入荷した材料(座金)のコイル(座金は入荷数)単位の情報を変更する場合＞
▽「在庫一覧」にある変更したい「材料(座金)在庫管理NO」を押す

材料管理 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料注文管理 >> 修正

材料情報

規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	200,000
----	---------	---	-----	------	------	-------	---------

在庫詳細 注文詳細

*印のついた項目は、必ず入力してください。

注文情報

材料注文管理ID	26		
注文日 *	2012/04/27 検索	材料仕入先 *	神山本製線所 ▼
希望納期 *	2012/05/11 検索	注文数量(kg) *	500

注文キャンセル

回答情報

回答納期	2012/05/08 検索	購入単価(円)	200,000
------	------------------	---------	---------

受入情報

入荷済量(kg)	400.0		
納入(未/完納) *	未 ▼	完納日	検索

入荷

登録

在庫一覧

材料在庫管理NO	検査番号 製造番号	入荷日	入荷量(kg)	実残量(kg)	在庫金額(円)	管理票情報
① 46		2012/05/10	100.0	100.0	20,000	<input type="checkbox"/> 未発行
41		2012/05/08	300.0	200.0	40,000	<input type="checkbox"/> 発行済 回収

一括発行

▽開いた「在庫管理詳細」画面で変更したい項目を変更する
対象項目：入荷量(kg) (座金はpcs)、入荷日、検査番号/製造番号
▽「登録」を押す

在庫詳細 注文詳細 在庫管理詳細

*印のついた項目は、必ず入力してください。

入荷コイル情報

入荷量(kg) *	100.0	入荷日 *	2012/05/10 検索	検査番号 製造番号	
-----------	-------	-------	------------------	--------------	--

在庫情報

材料在庫管理NO	46				
実残量(kg)	100.0	残量(kg)	100.0	残量調整(kg)	
在庫金額(円)	20,000				

管理票情報

状態	未発行
----	-----

③ 登録 削除

＜入荷した材料(座金)のコイル(座金は入荷数)単位情報を削除する場合＞
▽「削除」を押す

※但し、材料管理票を発行済の場合は、削除できない
※但し、生産管理で「材料(座金)在庫管理NO」が使用した材料(座金)として登録された後は、削除できない

削除する場合

4.3. ⑨材料管理票の回収登録を行う(座金の在庫終了登録を行う)

概要

材料管理票の回収登録を行う(座金の在庫終了登録を行う) ※実在庫量の精度が上がる

操作手順

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

▽「在庫一覧」を押す

▽「規格(鋼種)」や「径」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽修正したい「材料(座金)の名称」を押す

材料管理 ① 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫一覧

絞り条件

規格	SWCH16A	径	2.7	検索 ②
----	---------	---	-----	------

全1件

規格・径・表面処理	過不足(kg)	実在庫(kg)	投入予定(kg)	注文済(kg)	単価(円)	在庫金額(円)
SWCH16A - 2.7 - ボンデ付 ③	+328.0	328.0	0	0.0	233.0	76,424.0

▽開いた「在庫詳細」画面で「在庫一覧」にある登録したい「材料(座金)在庫管理NO」の「回収(在庫終了)」を押す

※回収(在庫終了)した在庫管理NOの実残量は「0」となる

材料管理 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫詳細

材料情報

規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	233.0
----	---------	---	-----	------	------	-------	-------

在庫詳細

一覧へ

入荷コイル情報

過不足(kg)	+328.0	実在庫(kg)	328.0
投入予定(kg)	0	注文済(kg)	500.0
在庫金額(円)	76,424.0		

注文一覧

新規注文

材料注文管理ID	注文日	材料仕入先	注文数量(kg)	希望納期	回答納期	購入単価(円)	入荷量(kg)	納入(未/完納)	完納日
26	2012/04/27	佛山本製線所	500	2012/05/11			0.0	未	
24	2012/04/06	佛山本製線所	500	2012/04/20			500.0	完納	2012/04/18

在庫一覧

材料在庫管理NO	検査番号 製造番号	入荷日	入荷量(kg)	実残量(kg)	在庫金額(円)	管理票情報
39		2012/04/18	500.0	328.0	76,424.0	発行済 回収 ④

一覧へ

4.3. ⑩材料(座金)の棚卸結果を登録する(残量を補正する)

概要

材料(座金)の棚卸結果を登録する(計算上の残量と実際の残量とのズレを補正する)

操作手順

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

▽「在庫一覧」を押す

▽「規格(鋼種)」や「径」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽修正したい「材料(座金)の名称」を押す

材料管理 ① 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫一覧

絞り条件

規格	SWCH16A	径	2.7	検索 ②
----	---------	---	-----	------

全1件

規格・径・表面処理	過不足(kg)	実在庫(kg)	投入予定(kg)	注文済(kg)	単価(円)	在庫金額(円)
SWCH16A - 2.7 - ボンデ付 ③	+328.0	328.0	0	0.0	233.0	76,424.0

▽開いた「在庫詳細」画面で「在庫一覧」にある補正したい「材料(座金)在庫管理NO」を押す

材料管理 在庫一覧 注文一覧 購入履歴印刷

材料在庫管理 >> 在庫詳細

材料情報

規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	200.0
----	---------	---	-----	------	------	-------	-------

在庫詳細

一覧へ

入荷コイル情報

過不足(kg)	+1,000.0	実在庫(kg)	300.0
投入予定(kg)	0	注文済(kg)	700.0
在庫金額(円)	60,000.0		

注文一覧

新規注文

材料注文管理ID	注文日	材料仕入先	注文数量(kg)	希望納期	回答納期	購入単価(円)	入荷量(kg)	納入(未/完納)	完納日
26	2012/04/27	韓山本製線所	500	2012/05/11	2012/05/08	200.0	300.0	未	
24	2012/04/06	韓山本製線所	500	2012/04/20			500.0	完納	2012/04/18

在庫一覧

材料在庫管理NO	検査番号 製造番号	入荷日	入荷量(kg)	実残量(kg)	在庫金額(円)	管理票情報
41 ④		2012/05/08	300.0	300.0	60,000.0	発行済 回収
39		2012/04/18	500.0	0	0	回収済

一覧へ

▽開いた「在庫管理詳細」画面で「在庫情報」にある「残量調整(kg)」にズレを入力する
 [在庫情報項目の説明]

実残量(kg) : 実際の残量
 残量(kg) : システムにおける計算上の残量
 残量調整(kg) : 実残量と残量のズレ
 ※座金は(pcs)

材料管理		在庫一覧	注文一覧	購入履歴印刷
------	--	------	------	--------

材料在庫管理 >> 修正

材料マスタ

規格	SWCH16A	径	2.7	表面処理	ボンデ付	単価(円)	200.0
----	---------	---	-----	------	------	-------	-------

在庫詳細	注文詳細	在庫管理詳細
------	------	--------

*印のついた項目は、必ず入力してください。

入荷コイル情報

入荷量(kg) *	300.0	入荷日 *	2012/05/08	検査番号 製造番号	
-----------	-------	-------	------------	--------------	--

在庫情報

材料在庫管理NO	41				
実残量(kg)	300.0	残量(kg)	300.0	残量調整(kg)	
在庫金額(円)	60,000.0				

管理票情報

状態	発行済
----	-----

登録
6
削除

[例]

残量(計算上の残量)が「300kg」、実残量(実際の残量)が「200kg」で、
 残量調整に「-100kg」を入力して「登録」を押した場合
 式：300kg(残量) - 100kg(残量調整) = 200kg(実残量)

在庫情報				
材料在庫管理NO	41			
実残量(kg)	200.0	残量(kg)	300.0	残量調整(kg)
在庫金額(円)	40,000.0			

4.3. ⑪特定の期間に納品された材料・座金の購入履歴を発行する

概要

特定の期間に納品された材料・座金の購入履歴を発行する

操作手順

▽メニューの「材料(座金)管理」を押す

▽「購入履歴印刷」を押す

▽対象としたい期間の「完納日」を指定し、「発行」を押す

材料管理 在庫一覧 注文一覧 **購入履歴印刷** ①

材料注文管理 >> 購入履歴印刷

*印のついた項目は、必ず入力してください。

絞込条件

完納日 * 販売 ~ 販売 **発行** ②

<帳票を印刷する>

▽メニューの「帳票発行履歴」を押す

▽一覧にある発行した材料購入履歴の「ファイル名(材料(座金)購入履歴_YYYYMMDD-YYYYMMDD.pdf)」を押す

▽⇒以降の印刷手順は、「帳票発行履歴」の項を参照

4.4. ①工程管理票を発行する(※現品票-熱処理/表面処理も同時発行)

概要

工程管理票を発行する(※現品票-熱処理/表面処理も同時発行)

操作手順

＜一括で発行(再発行)する＞

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「生産状況(工程別)」を押す

▽「工程名」や「状態」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

※新規に工程管理票を発行する場合は、「工程名」で「計画」を選択する

▽発行したい生産の「管理票発行」欄にチェックを付ける(「□」を押す)

※「管理票発行」欄が「発行済」のものは、最新のマスターデータで再発行となる

▽「一括発行」を押す

生産管理 生産状況 一括機種選択 日程計画 ロットNO一覧 二次加工一覧

生産管理 >> 生産状況(工程別) ①

生産状況(管理NO別) 生産状況(工程別) 生産状況(材料別) 生産状況(商品コード別) 生産状況(生産高)

絞り込み条件

工程名 計画 状態 通常 検索 ②

生産状況：2012年05月03日(木) 全320件

工程名	納期	管理NO	商品コード	品番/図番	品名	実績数量最新(本)	管理票発行
計画	2012/04/10	310003-1-0	123 - 0059	8AZ4 A4X10	+座付ナベコネシ`M4x10 (20μ)	30,000	<input checked="" type="checkbox"/> 発行済
計画	2012/04/10	310004-1-0	424 - 0037	JWB0013800 / PB05	Cu PB13 フォウツガ化` 2.6x17	10,000	<input type="checkbox"/> 未発行
計画	2012/04/16	310005-1-0	046 - 0345	00583026-02	+ナベムス(小3点)薄板用 M3x8	10,000	<input type="checkbox"/> 未発行
計画	2012/04/19	38-1-0	046 - 0345	00583026-02	+ナベムス(小3点)薄板用 M3x8	10,000	<input type="checkbox"/> 未発行
計画	2012/04/20	33-1-0	005 - 0008	P-104102-D	ロッキン`スクー-#8-32 RTB-553-2	777	<input type="checkbox"/> 未発行 ③
計画	2012/04/20	310006-1-0	482 - 0002	MN865041VIS	+ナベムス (SW+PW)M2x3.5	100,000	<input type="checkbox"/> 未発行
計画	2012/04/27	1-1-0	123 - 0059	8AZ4 A4X10	+座付ナベコネシ`M4x10 (20μ)	21,000	<input checked="" type="checkbox"/> 発行済
計画	2012/04/27	30-1-0	508 - 0008	BF-B-P 3X6 3BC	+ナベ`タイ付3x6	50,000	<input type="checkbox"/> 未発行
計画	2012/04/27	310007-1-0	508 - 0008	BF-B-P 3X6 3BC	+ナベ`タイ付3x6	50,000	<input type="checkbox"/> 未発行
計画	2012/04/30	51-3-0	482 - 0053	MN865041VIS-ZAGANE2- ADDALL-TEST	+ナベムス (SW+PW)M2x3.5	0	<input type="checkbox"/> 未発行

<< 前へ 1 2 3 4 5 6 7 8 9 ... 31 32 次へ >>

一括発行 ④

＜工程管理票を印刷する＞

▽メニューの「帳票発行履歴」を押す

▽一覧にある発行した帳票発行履歴の「ファイル名(工程管理票_YYYYMMDD.pdf)」を押す

▽⇒以降の印刷手順は、「帳票発行履歴」の項を参照

<管理NOを指定して発行(再発行)する>

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「生産状況(管理NO別)」を押す

▽「管理NO」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽発行したい生産の「枝番」を押す

生産管理 生産状況 一括機種選択 日程計画 ロットNO一覧 二次加工一覧

生産管理 >> 生産状況(管理NO別)

① 生産状況(管理NO別) 生産状況(工程別) 生産状況(材料別) 生産状況(商品コード別) 生産状況(生産高)

絞り込み

② 管理NO 38 検索

生産状況: 2012年05月03日(木)

購買部		製造部						実績内訳				予定
納期	注文数量(本)	商品コード	管理NO	必要数量(本)	実績数量(本)	過不足(本)	メモ	枝番	実績数量(本)	工程名	終了日・状態	倉入予定日
2012/04/19	10,000	046 - 0345	38	10,000	10,000	0	なし	---	---	---	---	
							③	1-0	10,000	計画		

▽開いた「工程管理」画面で「工程管理票」枠内の「発行(再発行)」を押す

生産管理 生産状況 一括機種選択 日程計画 ロットNO一覧 二次加工一覧

生産管理 >> 修正

生産情報

管理NO	38-1-0	品名	+ナベムス(小3点)薄板用M3x8				納期	2012/04/19
商品コード	046 - 0345	品番/図番	00583026-02					
必要数量(本)	10,000	計画重量(kg)	6.1	管理NO	10,000	枝番	実績数量(本)	10,000
材料	SWCH12A - 2.59 - ボンデ付	座金1	鉄 組込用PW - 3.0x6.0x0.5 - 生地	座金2	---	熱処理	表面処理	3-5μ

工程管理 材料管理 座金管理

工程管理

NO	工程名	機種・外注加工	計画開始 計画終了	実績開始 実績終了	実績数量 最新(本)	実績数量 履歴(本)	段取 材料使用量
01	計画		<input type="text"/> 計画 <input type="button" value="開表"/>	<input type="text"/> 実績 <input type="button" value="開表"/>	10,000	10,000	<input type="text"/>
02	ヘッダー	選択してください	<input type="text"/> 計画 <input type="button" value="開表"/>	<input type="text"/> 実績 <input type="button" value="開表"/>			<input type="text"/>
03	脱油/バレル		<input type="text"/> 計画 <input type="button" value="開表"/>	<input type="text"/> 実績 <input type="button" value="開表"/>			<input type="text"/>
04	中間検査		<input type="text"/> 計画 <input type="button" value="開表"/>	<input type="text"/> 実績 <input type="button" value="開表"/>			<input type="text"/>
05	ローリング(組込)	選択してください	<input type="text"/> 計画 <input type="button" value="開表"/>	<input type="text"/> 実績 <input type="button" value="開表"/>			<input type="text"/>
06	バレル		<input type="text"/> 計画 <input type="button" value="開表"/>	<input type="text"/> 実績 <input type="button" value="開表"/>			<input type="text"/>

工程管理票

処理受付
発行 ④

ロット管理
ロットNO 採番

実質重量(kg)

ケース数

状態管理
状態

メモ

分割 枝番

分割

[発行済の場合に関する説明]

工程管理票

正常終了 [ダウンロード](#)

再発行

・既に発行済みの場合は、「工程管理票」欄が左図の表示となる

▽「ダウンロード」: 発行済のものを印刷する

▽「再発行」: 最新のマスターデータで再発行する

<工程管理票を印刷する>

▽メニューの「帳票発行履歴」を押す

▽一覧にある発行した帳票発行履歴の「ファイル名(工程管理票_YYYYMMDD.pdf)」を押す

▽⇒以降の印刷手順は、「帳票発行履歴」の項を参照

4.4. ②生産機種を決定する

概要

生産機種を決定する

操作手順

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「一括機種選択」を押す

▽機種選択したい生産の各工程で使う「機種ID」を選択する

※参考：「計画」を押すと選択した機種の直近の利用予定が表示される

▽「登録」を押す

生産管理 生産状況 一括機種選択 日程計画 ロットNO一覧 二次加工一覧

生産管理 >> 一括機種選択

①

全366件

工程名	納期 注文数量(本)	管理NO 商品コード	HD 機種ID 追加工1 機種ID	RO1 機種ID 追加工2 機種ID	RO2 機種ID 追加工3 機種ID
ローリング1	2012/04/10 30,000	25-2-1 508 - 0008	0#002 [工程なし]	エボ632 [工程なし]	[工程なし] [工程なし]
ヘッダー	2012/04/10 30,000	26-1-0 123 - 0059	MN-10A101 [工程なし]	6R646 [工程なし]	[工程なし] [工程なし]
ローリング1	2012/04/10 30,000	26-1000-1 123 - 0059	MN-10A101 [工程なし]	6R646 [工程なし]	[工程なし] [工程なし]
ヘッダー	2012/04/10 10,000	27-1-0 424 - 0037	MN-10A101 [工程なし]	[工程なし] [工程なし]	[工程なし] [工程なし]
ヘッダー	2012/04/10 10,000	27-2-0 424 - 0037	MN-10A101 [工程なし]	[工程なし] [工程なし]	[工程なし] [工程なし]
計画	2012/04/10 30,000	310003-1-0 123 - 0059	選択してください [工程なし]	選択してください [工程なし]	[工程なし] [工程なし]
計画	2012/04/10 10,000	310004-1-0 424 - 0037	選択してください [工程なし]	[工程なし] [工程なし]	[工程なし] [工程なし]
ローリング1	2012/04/16 10,000	28-1-0 046 - 0345	0#002 [工程なし]	セムス603 [工程なし]	[工程なし] [工程なし]
計画	2012/04/16 10,000	310005-1-0 046 - 0345	選択してください [工程なし]	選択してください [工程なし]	[工程なし] [工程なし]
計画	2012/04/19 10,000	38-1-0 046 - 0345	選択してください [工程なし]	選択してください [工程なし]	[工程なし] [工程なし]

<< 前へ 1 2 3 4 5 6 7 8 9 ... 36 37 次へ >>

登録

③

<補足>

◇工場内工程中(品目マスタ：工程詳細：N0-13：追加3まで)の生産のみを表示

4.4. ③機種毎の生産計画を立てる

概要

機種毎の生産計画を立てる

操作手順

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「日程計画」を押す

▽計画したい機種の「工程名」と「機種ID」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽計画したい生産に機種を利用する日程を入力する

▽「登録」を押す

生産管理 生産状況 一括機種選択 **日程計画** ロットNO一覧 二次加工一覧

生産管理 >> 日程計画 ①

絞り込み条件

工程名 HD、追加工1 機種ID 875-638 検索 生産計画日程表印刷(HD) 生産計画日程表印刷(RO)

全2件

工程名	納期 注文数量(本)	管理NO 商品コード	HD開始 HD終了	追加工1開始 追加工1終了	RO1開始 RO1終了	追加工2開始 追加工2終了	RO2開始 RO2終了	追加工3開始 追加工3終了
ヘッダー	2012/05/28 30,000	17-1-0 005 - 0008	2012/04/18 2012/04/18	2012/04/20 2012/04/20 ②	2012/04/23 2012/04/23	[工程なし] [工程なし]	[工程なし] [工程なし]	[工程なし] [工程なし]
計画	2012/05/31 10,000	15-1-0 005 - 0008	2012/04/19 2012/04/19	<input type="text"/> 2012/04/20 ②	[値なし] [値なし]	[工程なし] [工程なし]	[工程なし] [工程なし]	[工程なし] [工程なし]

登録 ③

<補足>

◇指定した機種IDが割り当てられている工程のみが入力可能となる

◇「工程管理」画面で、「実績開始」や「実績終了」が登録されている場合は、それらの実績値が表示される（※入力是不可となる）

◇計画が未登録の場合は、「値なし」と表示される

◇工程がない場合は、「工程なし」と表示される

4. 4. ④生産計画日程表を発行する

概要

HD機種用、及び、R0機種用の生産計画日程表を発行する

操作手順

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「日程計画」を押す

▽「生産計画日程表印刷(HD)」、または、「生産計画日程表印刷(R0)」を押す

生産管理 生産状況 一括機種選択 **日程計画** ロットNO一覧 二次加工一覧

生産管理 >> 日程計画 ①

絞り込み条件

工程名 機種ID ②

全0件

工程名	納期 注文数量(本)	管理NO 商品コード	HD開始 HD終了	追加工1開始 追加工1終了	RO1開始 RO1終了	追加工2開始 追加工2終了	RO2開始 RO2終了	追加工3開始 追加工3終了
-----	---------------	---------------	--------------	------------------	----------------	------------------	----------------	------------------

<工程管理票を印刷する>

▽メニューの「帳票発行履歴」を押す

▽一覧にある発行した生産計画日程表の「ファイル名(生産計画日程表(XX)_YYYYMMDD.pdf)」を押す

▽⇒以降の印刷手順は、「帳票発行履歴」の項を参照

4.4. ⑤生産実績を登録する

概要

状態(通常、不良、保留)に応じた生産実績を登録する

操作手順

<工程管理画面の開き方>

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「生産状況(管理NO別)」を押す

▽「管理NO」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽実績を登録したい生産の「枝番」を押す

生産管理

生産状況

一括機種選択

日程計画

ロットNO一覧

二次加工一覧

生産管理 >> 生産状況(管理NO別)

①

生産状況(管理NO別)

生産状況(工程別)

生産状況(材料別)

生産状況(商品コード別)

生産状況(生産高)

絞り条件

②

管理NO

38

検索

生産状況：2012年05月03日(木)

購買部		製造部							実績内訳				予定
納期	注文数量(本)	商品コード	管理NO	必要数量(本)	実績数量(本)	過不足(本)	メモ	枝番	実績数量(本)	工程名	終了日・状態	倉入予定日	
2012/04/19	10,000	046 - 0345	38	10,000	10,000	0	なし	---	---	---	---		
							③	1-0	10,000	計画			

<通常時の登録>

完了した工程に対して以下の内容を登録する

▽実際に使用した機種を「機種・外注加工」欄で選択する

※計画時と同じ場合はそのまま

▽実績日付を「実績開始 実績終了」欄に入力する

▽実績数量を「実績数量 最新(本)」欄に入力する

[注記]

- ・前工程にある値を消して、完了した工程に値を入力する

[キーボード操作例]

▽前工程にある値を選択して「Ctrl+X」を押す

▽完了した工程の数値入力欄を選択して「Ctrl+V」を押す

- ・一時的に実績に合わせて複数工程に値を入力することは可能

- ・倉入後は、前工程にある値はすべて消す

⇒ 倉入工程に「実績数量 最新(本)」を入力したのものは、「月締め」処理後に生産中の一覧から除かれる

▽段取で使用了材料使用量を「段取 材料使用量」欄に[kg]単位で入力する

⇒ 材料の在庫量に反映される

▽倉入予定日を「工程名：倉入」の「計画終了」欄に入力する

⇒ 生産状況の「倉入予定日」に表示される

※最新の倉入予定日を関係者が参照することを目的としている

▽「登録」を押す

工程管理 材料管理 座金管理

工程管理

NO	工程名	機種・外注加工	計画開始 計画終了	実績開始 実績終了	実績数量 最新(本)	実績数量 履歴(本)	段取 材料使用量
01	計画		<input type="text"/> <input type="button" value="計画"/>	<input type="text"/> <input type="button" value="実績"/>	<input type="text"/>	10,000	<input type="text"/>
02	ヘッダー	0#002	2012/04/02 <input type="button" value="計画"/> 2012/04/02 <input type="button" value="計画"/>	2012/04/02 <input type="button" value="実績"/> 2012/04/02 <input type="button" value="実績"/>	10,000	10,000	20
03	脱油/バレル	①	<input type="text"/> <input type="button" value="計画"/> <input type="text"/> <input type="button" value="計画"/>	<input type="text"/> <input type="button" value="実績"/> <input type="text"/> <input type="button" value="実績"/>	③		④
04	中間検査		<input type="text"/> <input type="button" value="計画"/> <input type="text"/> <input type="button" value="計画"/>	<input type="text"/> <input type="button" value="実績"/> <input type="text"/> <input type="button" value="実績"/>			
05	ローリング(組込)	セムス603	2012/04/03 <input type="button" value="計画"/> 2012/04/03 <input type="button" value="計画"/>	<input type="text"/> <input type="button" value="実績"/> <input type="text"/> <input type="button" value="実績"/>			
06	バレル		<input type="text"/> <input type="button" value="計画"/> <input type="text"/> <input type="button" value="計画"/>	<input type="text"/> <input type="button" value="実績"/> <input type="text"/> <input type="button" value="実績"/>			
07	中間検査		<input type="text"/> <input type="button" value="計画"/> <input type="text"/> <input type="button" value="計画"/>	<input type="text"/> <input type="button" value="実績"/> <input type="text"/> <input type="button" value="実績"/>			
08	三価加メート	表面処理加工注文	<input type="text"/> <input type="button" value="計画"/> <input type="text"/> <input type="button" value="計画"/>	<input type="text"/> <input type="button" value="実績"/> <input type="text"/> <input type="button" value="実績"/>			
09	ローラー選別		<input type="text"/> <input type="button" value="計画"/> <input type="text"/> <input type="button" value="計画"/>	<input type="text"/> <input type="button" value="実績"/> <input type="text"/> <input type="button" value="実績"/>			
10	最終検査		<input type="text"/> <input type="button" value="計画"/> <input type="text"/> <input type="button" value="計画"/>	<input type="text"/> <input type="button" value="実績"/> <input type="text"/> <input type="button" value="実績"/>			
11	梱包		<input type="text"/> <input type="button" value="計画"/> <input type="text"/> <input type="button" value="計画"/>	<input type="text"/> <input type="button" value="実績"/> <input type="text"/> <input type="button" value="実績"/>			
12	倉入		⑤ 2012/04/18 <input type="button" value="計画"/>	<input type="text"/> <input type="button" value="実績"/> <input type="text"/> <input type="button" value="実績"/>			

前工程にある値は消す

工程管理票

正常終了 [ダウンロード](#)

ロット管理

ロットNO

実質重量

(kg)

ケース数

状態管理

状態

メモ

なし

分割 枝番

⑥

登録

一覧へ

<使用した材料管理NOを登録する>

[運用]ヘッダー工程に「実績数量 最新(本)」を登録した後に登録する

※材料管理NOの登録後に、材料棚卸票にて「数量kg」が減算される

▽「材料管理」を押す

※材料を変更した場合は、開いた「材料管理」画面で「変更」を押して実際に使用した材料を選択する

▽開いた「材料管理」画面で「材料管理NO1」を入力する

▽開いた「材料管理」画面で「登録」を押す

工程管理	材料管理	座金管理
材料管理		
材料	SWCH12A - 2.59 - ボンデ付	
	<input type="button" value="変更"/>	
材料在庫管理NO1	35	
<input type="button" value="登録"/>		<input type="button" value="一覧へ"/>

<座金を使用済であることを登録する>

[運用]R01(※通常表記はローリング(組込))工程に「実績数量 最新(本)」を登録した後に登録する

※座金管理NOの登録後に、座金棚卸票(材料棚卸票に含む)にて「数量pcs」が減算される

▽「座金管理」を押す

※座金を変更した場合は、開いた「座金管理」画面で「変更」を押して実際に使用した座金を選択する

▽開いた「座金管理」画面で「残量が足りている在庫と紐付ける」欄にチェックを付ける(「☐」を押す)

▽開いた「材料管理」画面で「登録」を押す

⇒ 登録後、「座金在庫管理NO」は自動で割り当てられる

工程管理	材料管理	座金管理
座金管理		
座金1	鉄 組込用PW - 3.0x6.0x0.5 - 生地	座金2
	<input type="button" value="変更"/>	---
座金1在庫管理NO1	<input type="checkbox"/> 残量が足りている在庫と紐付ける	座金2在庫管理NO1
<input type="button" value="登録"/>		<input type="button" value="一覧へ"/>

<ロット番号を取得する>

▽「ロット管理」欄の「採番」を押す ⇒ 自動で採番される

▽「実質重量 (kg)」欄にロットの重量を入力する

▽「ケース数」欄にロットのケース数を入力する

▽「登録」を押す

ロット管理	
ロットNO	<input type="button" value="採番"/>
実質重量 (kg)	
ケース数	

ロット管理	
ロットNO	310004
実質重量 (kg)	70.3
ケース数	4

<input type="button" value="登録"/>	<input type="button" value="一覧へ"/>
-----------------------------------	------------------------------------

＜ロット切替/分割時の登録(工程管理票の枝番発行)：新規に枝番を発行する場合＞
 ▽「枝番発行」を押す

状態管理

状態	通常
メモ	なし
分割 枝番	枝番発行 ①

▽開いた「枝番発行」画面で「新規枝番」を入力する

※参考情報として「発行済枝番」が表示されるので、重複しない番号を入力する

▽開いた「枝番発行」画面で「登録」を押す

工程管理 材料管理 座金管理

新規枝番

新規枝番 - ②

参考情報

発行済枝番 1-0

登録 ③

▽更新された「枝番発行」画面で新規に発行した「枝番」を押す

⇒「注文管理：材料・座金未確認一覧」に遷移するので、発行した枝番に対する処理を行う

工程管理 材料管理 座金管理

新規枝番

新規枝番 -

参考情報

発行済枝番 1-0 ④
2-0

登録

＜ロット切替/分割時の登録(工程管理票の枝番発行)：分割する場合＞

▽「分割」を押す

状態管理

状態	通常
メモ	なし
分割 枝番	枝番発行 分割 ①

▽開いた「分割」画面で「分割2」の「枝番」を入力する

※参考情報として「発行済枝番」が表示されるので、重複しない番号を入力する

▽開いた「分割」画面で「分割1」と「分割2」の「実績数量(本)」をそれぞれ入力する

▽開いた「分割」画面で「分割1」と「分割2」の「状態」をそれぞれ選択する

▽開いた「分割」画面で「分割1」と「分割2」の「実質重量(kg)」をそれぞれ入力する

▽開いた「分割」画面で「分割1」と「分割2」の「ケース数」をそれぞれ入力する

▽開いた「分割」画面で「登録」を押す

工程管理 材料管理 座金管理

新規枝番

項目	枝番	実績数量(本)	状態	ロットNO	実質重量(kg)	ケース数
分割前	1-0	98,000	通常	310004	70.3	4
分割1	1-0	73,500 ③	通常 ④	310004	52.725 ⑤	3 ⑥
分割2	1 - 1 ②	24,500	保留 ④	---	17.575	1 ⑥

参考情報

発行済枝番 1-0
2-0

登録 ⑦

<不良発生時の登録>

▽「状態」欄で「不良」を選択する

⇒「状態」が「不良」のものは、「月締め」処理後に生産中の一覧から除かれる

▽「登録」を押す

※別途、メニューの「不良」を押して、詳細な情報登録を行う

状態管理

状態	不良	①
メモ	なし	
分割 枝番	枝番発行 分割	

登録	一覧へ
----	-----

②

<保留発生時の登録>

▽「状態」欄で「保留」を選択する

※必要に応じて、「メモ」欄の「あり/なし」を押してメモを残す

▽「登録」を押す

状態管理

状態	保留	①
メモ	なし	
分割 枝番	枝番発行 分割	

登録	一覧へ
----	-----

②

4.4. ⑥外注加工(追加工、熱処理、表面処理)を発注する

概要

外注加工(追加工、熱処理、表面処理)の新規発注内容を登録する

操作手順

<工程管理画面の開き方>

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「生産状況(管理NO別)」を押す

▽「管理NO」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽実績を登録したい生産の「枝番」を押す

生産管理

生産状況

一括機種選択

日程計画

ロットNO一覧

二次加工一覧

生産管理 >> 生産状況(管理NO別)

①

生産状況(管理NO別)

生産状況(工程別)

生産状況(材料別)

生産状況(商品コード別)

生産状況(生産高)

絞り込み条件

②

管理NO

38

検索

生産状況 : 2012年05月03日(木)

購買部		製造部										
納期	注文数量(本)	商品コード	管理NO	必要数量(本)	実績数量(本)	過不足(本)	メモ	実績内訳				予定
								枝番	実績数量(本)	工程名	終了日・状態	倉入予定日
2012/04/19	10,000	046 - 0345	38	10,000	10,000	0	なし	---	---	---	---	
							③	1-0	10,000	計画		

<外注加工の新規発注内容を登録する>
 ▽「表面処理加工注文(追加工注文、熱処理加工注文)」を押す

工程管理 材料管理 座金管理

工程管理

NO	工程名	機種・外注加工	計画開始 計画終了	実績開始 実績終了	実績数量 最新(本)	実績数量 履歴(本)	段取 材料使用量
01	計画		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>	10,000	<input type="text"/>
02	ヘッダー	0#002	2012/04/02 済否 2012/04/02 済否	2012/04/02 済否 2012/04/02 済否	<input type="text"/>	10,000	20
03	脱油/バレル		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		<input type="text"/>
04	中間検査		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		<input type="text"/>
05	ローリング(組込)	セムス603	2012/04/03 済否 2012/04/03 済否	2012/04/03 済否 2012/04/03 済否	98,000	98,000	<input type="text"/>
06	バレル		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		<input type="text"/>
07	中間検査		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		<input type="text"/>
08	三価コート	表面処理加工注文 ①	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		<input type="text"/>
09	ローラー選別		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		<input type="text"/>
10	最終検査		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		<input type="text"/>
11	梱包		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		<input type="text"/>
12	倉入		<input type="text"/> 済否 2012/04/18 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		<input type="text"/>

工程管理票

正常終了 [ダウンロード](#)

ロット管理

ロットNO 310004
 実質重量 (kg) 70.3
 ケース数 4

状態管理

状態 通常
 メモ なし
 分割 枝番 枝番発行 分割

登録

一覧へ

▽開いた「表面処理加工注文(追加工注文、熱処理加工注文)」画面で、対象項目に注文情報を入力する
 対象項目：加工先、注文日、希望納期、希望納期追記、材質、処理、単価、摘要1、摘要2
 ▽「登録」を押す

生産管理

生産状況

一括機種選択

日程計画

ロットNO一覧

二次加工一覧

表面処理加工注文 >> 新規作成

生産情報

管理NO 商品コード	38-1-0 046 - 0345	品名 品番／図番	+ナベムス(小3点)薄板用M3x8 00583026-02			納期	2012/04/19
必要数量(本)	10,000	計画重量(kg)	6.1	管理NO 実績数量(本)	98,000	枚番 実績数量(本)	98,000
材料	SWCH12A - 2.59 - ボンデ付	座金1	鉄 組込用PW - 3.0x6.0x0.5 - 生地	座金2	---	熱処理 表面処理	--- 3-5 μ

工程管理

材料管理

座金管理

*印のついた項目は、必ず入力してください。

注文情報

加工注文ID	
加工先 *	加和/電機工業㈱
注文日 *	2012/04/05
希望納期 *	2012/04/12
希望納期追記	カクホン追加属性1
材質	SWCH12A
処理	三価メット3-5 μ
単価	カクホン追加属性2
摘要1	
摘要2	

受入情報

受入日		購取
-----	--	----

③

登録

一覧へ

4.4. ⑦外注加工の発注を修正(変更、取消し)する

概要

外注加工の発注を変更、または、取消しする

操作手順

＜表面処理加工注文(追加工注文、熱処理加工注文)画面の開き方＞

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「二次加工一覧」を押す

※必要に応じて「ロットNO」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽修正したい注文の「加工 注文ID」を押す

生産管理

生産状況

一括機種選択

日程計画

ロットNO一覧

二次加工一覧

①

加工注文 >> 未処理一覧

未処理一覧

処理済一覧

絞り込み条件

ロットNO

検索

全10件

ロットNO	加工 注文ID	加工注文種類	加工先	処理	注文日	希望納期	注文書 発行
310004	② 16	表面処理加工注文	加杵電機工業㈱	三価コート3-5μ	2012/04/05	2012/04/12	<input type="checkbox"/> 未発行
65	13	追加工注文	韓力社		2012/04/25	2012/04/26	<input type="checkbox"/> 発行済
65	10	表面処理加工注文	韓駒ヶ根電化		2012/04/25	2012/04/26	<input type="checkbox"/> 未発行
64	12	追加工注文	日精工発㈱		2012/04/25	2012/04/27	<input type="checkbox"/> 未発行
64	11	追加工注文	韓南部製作所		2012/04/25	2012/04/27	<input type="checkbox"/> 発行済
63	14	追加工注文	日精工発㈱		2012/04/25	2012/04/25	<input type="checkbox"/> 発行済
63	9	熱処理加工注文	田中熱工㈱		2012/04/25	2012/04/25	<input type="checkbox"/> 発行済
60	8	表面処理加工注文	加杵電機工業㈱		2012/04/25	2012/05/01	<input type="checkbox"/> 発行済
25	7	表面処理加工注文	加杵電機工業㈱		2012/04/19	2012/05/09	<input type="checkbox"/> 発行済
1	6	熱処理加工注文	田中熱工㈱		2012/04/19	2012/04/27	<input type="checkbox"/> 発行済

一括発行

<表面処理加工注文(追加工注文、熱処理加工注文)画面の開き方B>

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「生産状況(管理NO別)」を押す

▽「管理NO」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽実績を登録したい生産の「枝番」を押す

生産管理 生産状況 一括機種選択 日程計画 ロットNO一覧 二次加工一覧

生産管理 >> 生産状況(管理NO別)

① 生産状況(管理NO別) 生産状況(工程別) 生産状況(材料別) 生産状況(商品コード別) 生産状況(生産高)

絞り込み条件

② 管理NO 38 検索

生産状況: 2012年05月03日(木)

購買部		製造部						実績内訳				予定
納期	注文数量(本)	商品コード	管理NO	必要数量(本)	実績数量(本)	過不足(本)	メモ	枝番	実績数量(本)	工程名	終了日・状態	倉入予定日
2012/04/19	10,000	046 - 0345	38	10,000	10,000	0	なし	---	---	---	---	
							③	1-0	10,000	計画		

▽開いた「工程管理」画面で「表面処理加工注文(追加工注文、熱処理加工注文)」を押す

工程管理 材料管理 座金管理

工程管理

NO	工程名	機種・外注加工	計画開始 計画終了	実績開始 実績終了	実績数量 最新(本)	実績数量 履歴(本)	段取 材料使用量
01	計画		<input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否		10,000	
02	ヘッダー	0#002	2012/04/02 済否 2012/04/02 済否	2012/04/02 済否 2012/04/02 済否		10,000	20
03	脱油/パレル		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否			
04	中間検査		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否			
05	ローリング(組込)	セムス603	2012/04/03 済否 2012/04/03 済否	2012/04/03 済否 2012/04/03 済否	98,000	98,000	
06	パレル		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否			
07	中間検査		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否			
08	三価加メート	表面処理加工注文	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否			
09	ローラ選別		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否			
10	最終検査		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否			
11	梱包		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否			
12	倉入		<input type="text"/> 済否 2012/04/18 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否			

工程管理票

正常終了 [ダウンロード](#)
再発行

ロット管理

ロットNO 310004
実質重量(kg) 70.3
ケース数 4

状態管理

状態 通常
メモ なし
分割 枝番発行
分割

登録

一覧へ

<発注内容を変更する場合>

▽変更したい項目を変更する

変更可能な項目：加工先、注文日、希望納期、希望納期追記、材質、処理、単価、摘要1、摘要2

▽「登録」を押す

生産管理		生産状況		一括機種選択		日程計画		ロットNO一覧		二次加工一覧	
------	--	------	--	--------	--	------	--	---------	--	--------	--

表面処理加工注文 >> 修正

生産情報							
管理NO	38-1-0	品名	+ナベムス(小3点)薄板用M3x8			納期	2012/04/19
商品コード	046 - 0345	品番/図番	00583026-02				
必要数量(本)	10,000	計画重量(kg)	6.1	管理NO	98,000	株番	98,000
				実績数量(本)		実績数量(本)	
材料	SWCH12A - 2.59 - ボンデ付	座金1	鉄 組込用PW - 3.0x6.0x0.5 - 生地	座金2	---	熱処理	---
						表面処理	3-5 μ

工程管理		材料管理		座金管理	
------	--	------	--	------	--

*印のついた項目は、必ず入力してください。

注文情報		受入情報	
加工注文ID	16	受入日	<input type="text"/> 調査
加工先 *	カクホン電機工業株式会社	注文キャンセル	注文を取り消す場合
注文日 *	2012/04/05 調査		
希望納期 *	2012/04/12 調査		
希望納期追記	カクホン追加属性1		
材質	SWCH12A ①		
処理	三価加メ-3-5 μ		
単価	カクホン追加属性2		
摘要1			
摘要2			

② 登録 一覧へ

<注文を取消す場合>

▽開いた「修正」画面で「注文キャンセル」を押す

4.4. ⑧外注加工の注文書を発行する

概要

外注加工の注文書を発行する（※追加加工の場合は現品票も同時発行）

操作手順

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「二次加工一覧」を押す

※必要に応じて「ロットNO」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽発行したい注文の「注文書発行」欄にチェックを付ける（「□」を押す）

▽「一括発行」を押す

生産管理

生産状況

一括機種選択

日程計画

ロットNO一覧

二次加工一覧

①

加工注文 >> 未処理一覧

未処理一覧

処理済一覧

絞り込み条件

ロットNO

検索

全10件

ロットNO	加工 注文ID	加工注文種類	加工先	処理	注文日	希望納期	注文書 発行
310004	16	表面処理加工注文	加ナ電機工業㈱	三価ロメット3-5μ	2012/04/05	2012/04/12	② <input checked="" type="checkbox"/> 未発行
65	13	追加加工注文	韓加ナ		2012/04/25	2012/04/26	<input type="checkbox"/> 発行済
65	10	表面処理加工注文	韓駒ヶ根電化		2012/04/25	2012/04/26	<input type="checkbox"/> 未発行
64	12	追加加工注文	日精工発㈱		2012/04/25	2012/04/27	<input type="checkbox"/> 未発行
64	11	追加加工注文	韓南部製作所		2012/04/25	2012/04/27	<input type="checkbox"/> 発行済
63	14	追加加工注文	日精工発㈱		2012/04/25	2012/04/25	<input type="checkbox"/> 発行済
63	9	熱処理加工注文	田中熱工㈱		2012/04/25	2012/04/25	<input type="checkbox"/> 発行済
60	8	表面処理加工注文	加ナ電機工業㈱		2012/04/25	2012/05/01	<input type="checkbox"/> 発行済
25	7	表面処理加工注文	加ナ電機工業㈱		2012/04/19	2012/05/09	<input type="checkbox"/> 発行済
1	6	熱処理加工注文	田中熱工㈱		2012/04/19	2012/04/27	<input type="checkbox"/> 発行済

③

一括発行

<帳票を印刷する>

▽メニューの「帳票発行履歴」を押す

▽一覧にある発行した注文書の「ファイル名(二次加工注文書_YYYYMMDD.pdf)」を押す

▽⇒以降の印刷手順は、「帳票発行履歴」の項を参照

4.4. ⑨外注加工の状況を確認する

概要

外注加工の発注、受入状況を確認する

操作手順

＜受入処理前の状況を確認する場合＞

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「二次加工一覧」を押す

※必要に応じて「ロットNO」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽表示された「一覧」で状況を確認する

▽さらに詳細な状況を確認したい場合は、確認したい「加工 注文ID」を押す

生産管理 生産状況 一括機種選択 日程計画 ロットNO一覧 **二次加工一覧** ①

加工注文 >> 未処理一覧

未処理一覧 処理済一覧

絞り込み条件

ロットNO 検索

全10件

ロットNO	加工注文ID	加工注文種類	加工先	処理	注文日	希望納期	注文書発行
310004	16	表面処理加工注文	加杵電機工業㈱	三価ロメット3-5μ	2012/04/05	2012/04/12	<input checked="" type="checkbox"/> 未発行
65	13	追加加工注文	韓加コ		2012/04/25	2012/04/26	<input type="checkbox"/> 発行済
65	10	表面処理加工注文	韓駒ヶ根電化		2012/04/25	2012/04/26	<input type="checkbox"/> 未発行
64	12	追加加工注文	日精工発㈱		2012/04/25	2012/04/27	<input type="checkbox"/> 未発行
64	11	追加加工注文	韓南部製作所		2012/04/25	2012/04/27	<input type="checkbox"/> 発行済
63	14	追加加工注文	日精工発㈱		2012/04/25	2012/04/25	<input type="checkbox"/> 発行済
63	9	熱処理加工注文	田中熱工㈱		2012/04/25	2012/04/25	<input type="checkbox"/> 発行済
60	8	表面処理加工注文	加杵電機工業㈱		2012/04/25	2012/05/01	<input type="checkbox"/> 発行済
25	7	表面処理加工注文	加杵電機工業㈱		2012/04/19	2012/05/09	<input type="checkbox"/> 発行済
1	6	熱処理加工注文	田中熱工㈱		2012/04/19	2012/04/27	<input type="checkbox"/> 発行済

詳細を確認したい場合はここを押す

一括発行

＜受入処理済みの履歴を確認する場合＞

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「二次加工一覧」を押す

※必要に応じて「ロットNO」や「希望納期」や「加工先」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽表示された「一覧」で状況を確認する

▽さらに詳細な状況を確認したい場合は、確認したい「加工 注文ID」を押す

生産管理 生産状況 一括機種選択 日程計画 ロットNO一覧 **二次加工一覧** ①

加工注文 >> 処理済一覧

未処理一覧 処理済一覧

絞り込み条件

ロットNO 希望納期 2012/04/02 過去 から以降 検索 ②

加工先 田中熱工㈱

詳細を確認したい場合はここを押す

全2件

ロットNO	加工注文ID	加工注文種類	加工先	処理	注文日	希望納期	受入日
25	4	熱処理加工注文	田中熱工㈱		2012/04/19	2012/05/04	2012/05/04
5	2	熱処理加工注文	田中熱工㈱		2012/04/18	2012/04/25	2012/04/25

4. 4. ⑩外注加工の受入情報を登録する

概要

入荷した外注加工品の受入情報を登録する

操作手順

＜表面処理加工注文(追加工注文、熱処理加工注文)画面の開き方＞

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「二次加工一覧」を押す

※必要に応じて「ロットNO」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽登録したい注文の「加工 注文ID」を押す

生産管理

生産状況

一括機種選択

日程計画

ロットNO一覧

二次加工一覧

①

加工注文 >> 未処理一覧

未処理一覧

処理済一覧

絞り込み条件

ロットNO

検索

全10件

ロットNO	加工 注文ID	加工注文種類	加工先	処理	注文日	希望納期	注文書 発行
310004	② 16	表面処理加工注文	加杉電機工業㈱	三価コート3-5μ	2012/04/05	2012/04/12	<input type="checkbox"/> 未発行
65	13	追加工注文	㈱力加		2012/04/25	2012/04/26	<input type="checkbox"/> 発行済
65	10	表面処理加工注文	㈱駒ヶ根電化		2012/04/25	2012/04/26	<input type="checkbox"/> 未発行
64	12	追加工注文	日精工発㈱		2012/04/25	2012/04/27	<input type="checkbox"/> 未発行
64	11	追加工注文	㈱南部製作所		2012/04/25	2012/04/27	<input type="checkbox"/> 発行済
63	14	追加工注文	日精工発㈱		2012/04/25	2012/04/25	<input type="checkbox"/> 発行済
63	9	熱処理加工注文	田中熱工㈱		2012/04/25	2012/04/25	<input type="checkbox"/> 発行済
60	8	表面処理加工注文	加杉電機工業㈱		2012/04/25	2012/05/01	<input type="checkbox"/> 発行済
25	7	表面処理加工注文	加杉電機工業㈱		2012/04/19	2012/05/09	<input type="checkbox"/> 発行済
1	6	熱処理加工注文	田中熱工㈱		2012/04/19	2012/04/27	<input type="checkbox"/> 発行済

一括発行

<表面処理加工注文(追加工注文、熱処理加工注文)画面の開き方B>

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「生産状況(管理NO別)」を押す

▽「管理NO」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽実績を登録したい生産の「枝番」を押す

生産管理 生産状況 一括機種選択 日程計画 ロットNO一覧 二次加工一覧

生産管理 >> 生産状況(管理NO別)

① 生産状況(管理NO別) 生産状況(工程別) 生産状況(材料別) 生産状況(商品コード別) 生産状況(生産高)

絞り込み条件

② 管理NO 38 検索

生産状況: 2012年05月03日(木)

購買部		製造部						実績内訳				予定
納期	注文数量(本)	商品コード	管理NO	必要数量(本)	実績数量(本)	過不足(本)	メモ	枝番	実績数量(本)	工程名	終了日・状態	倉入予定日
2012/04/19	10,000	046 - 0345	38	10,000	10,000	0	なし	---	---	---	---	
							③	1-0	10,000	計画		

▽開いた「工程管理」画面で「表面処理加工注文(追加工注文、熱処理加工注文)」を押す

工程管理 材料管理 座金管理

工程管理

NO	工程名	機種・外注加工	計画開始 計画終了	実績開始 実績終了	実績数量 最新(本)	実績数量 履歴(本)	段取 材料使用量
01	計画		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>	10,000	<input type="text"/>
02	ヘッダー	0#002	2012/04/02 済否 2012/04/02 済否	2012/04/02 済否 2012/04/02 済否	<input type="text"/>	10,000	20
03	脱油/パレル		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		
04	中間検査		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		
05	ローリング(組込)	セムス603	2012/04/03 済否 2012/04/03 済否	2012/04/03 済否 2012/04/03 済否	98,000	98,000	
06	パレル		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		
07	中間検査		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		
08	三価ロメート	表面処理加工注文 ④	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		
09	ローラ選別		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		
10	最終検査		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		
11	梱包		<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		
12	倉入		<input type="text"/> 済否 2012/04/18 済否	<input type="text"/> 済否 <input type="text"/> 済否	<input type="text"/>		

工程管理票

正常終了 [ダウンロード](#)
再発行

ロット管理

ロットNO 310004
実質重量(kg) 70.3
ケース数 4

状態管理

状態 通常
メモ なし
分割 枝番発行
分割

登録

一覧へ

<受入情報を登録する>
▽「受入日」を入力する
▽「登録」を押す

生産管理

生産状況

一括機種選択

日程計画

ロットNO一覧

二次加工一覧

表面処理加工注文 >> 修正

生産情報

管理NO 商品コード	38-1-0 046 - 0345	品名 品番／図番	+ナベムス(小3点)薄板用M3x8 00583026-02			納期	2012/04/19
必要数量(本)	10,000	計画重量(kg)	6.1	管理NO 実績数量(本)	98,000	核番 実績数量(本)	98,000
材料	SWCH12A - 2.59 - ボンデ付	座金1	鉄組込用PW - 3.0x6.0x0.5 - 生地	座金2	---	熱処理 表面処理	---

工程管理

材料管理

座金管理

*印のついた項目は、必ず入力してください。

注文情報

加工注文ID	16
加工先 *	加松/電機工業株式会社
注文日 *	2012/04/05 調査
希望納期 *	2012/04/12 調査
希望納期追記	カクホン追加属性1
材質	SWCH12A
処理	三価メー3-5 μ
単価	カクホン追加属性2
摘要1	
摘要2	

受入情報

受入日	<input type="text"/>	調査	①
-----	----------------------	----	---

注文キャンセル

②

登録

一覧へ

4.4. ⑪生産の状況を確認する

概要

生産の状況を確認する

操作手順

<工程管理票番号別に確認する場合>

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「生産状況(管理NO別)」を押す

▽「管理NO」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽表示された「一覧」で状況を確認する

生産管理

生産状況

一括機種選択

日程計画

ロットNO一覧

二次加工一覧

生産管理 >> 生産状況(管理NO別)

①

生産状況(管理NO別)

生産状況(工程別)

生産状況(材料別)

生産状況(商品コード別)

生産状況(生産高)

絞り込み条件

②

管理NO

38

検索

生産状況：2012年05月03日(木)

購買部		製造部							実績内訳				予定
納期	注文数量(本)	商品コード	管理NO	必要数量(本)	実績数量(本)	過不足(本)	メモ	枝番	実績数量(本)	工程名	終了日・状態	倉入予定日	
2012/04/19	10,000	046 - 0345	38	10,000	98,000	+88,000	なし	---	---	---	---		
								1-0	98,000	表面処理	2012/04/12	2012/04/18	
								2-0	0	計画			

<工程別に確認する場合>

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「生産状況(工程別)」を押す

▽「工程名」や「状態」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽表示された「一覧」で状況を確認する

生産管理

生産状況

一括機種選択

日程計画

ロットNO一覧

二次加工一覧

生産管理 >> 生産状況(工程別)

①

生産状況(管理NO別)

生産状況(工程別)

生産状況(材料別)

生産状況(商品コード別)

生産状況(生産高)

絞り込み条件

②

工程名

表面処理

状態

全て

検索

生産状況：2012年05月03日(木)

全4件

工程名	納期	管理NO	商品コード	品番/図番	品名	実績数量最新(本)	管理票発行
表面処理	2012/04/19	38-1-0	046 - 0345	00583026-02	+ナベムス(小3点)薄板用 M3x8	98,000	<input type="checkbox"/> 発行済
表面処理	2012/05/31	7-1-0	005 - 0008	P-104102- RTB-553-2	ロッキンクスクリュー-#8-32 RTB-553-2	30,000	<input type="checkbox"/> 発行済
表面処理	2012/06/01	9-1-0	482 - 0002	MN865041 V1S	+ナベムス(SW+PW)M2x3.5	50,000	<input type="checkbox"/> 発行済
表面処理	2012/06/01	19-1-0	482 - 0051	MN865041 V1S-ZAGANE2- RO2-TEST	+ナベムス(SW+PW)M2x3.5	50,000	<input type="checkbox"/> 発行済

一括発行

<材料別に確認する場合 ※材料の不足状況を確認する>

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「生産状況(材料別)」を押す

▽「規格」や「径」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽表示された「一覧」で状況を確認する

▽さらに材料の在庫詳細を確認したい場合は、「規格・径・表面处理」を押す

生産管理 生産状況 一括機種選択 日程計画 ロットNO一覧 二次加工一覧

生産管理 >> 生産状況(材料別)

生産状況(管理NO別) 生産状況(工程別) 生産状況(材料別) 生産状況(商品コード別) 生産状況(生産高)

絞り条件

規格 SWCH16A 径 2.7 検索

材料情報

規格・径・表面处理	過不足(kg)	実在庫(kg)	投入予定(kg)	注文済(kg)	単価(円)	在庫金額(円)
SWCH16A - 2.7 - ボンデ付	+966.0	466.0	0.0	500.0	200.000	93,200

材料の在庫詳細を確認したい場合はここを押す

生産状況：2012年05月07日(月) 全2件

工程名	納期	管理NO	商品コード	材料	必要数量(本)	計画重量(kg)	実績数量最新(本)	実質重量(kg)
ローリング1	2012/05/18	310024-1-0	508 - 0008	SWCH16A - 2.7 - ボンデ付	2,000	0.89	100,000	170.0
ヘッダー	2012/05/18	310024-2-0	508 - 0008	SWCH16A - 2.7 - ボンデ付	2,000	0.89	20,000	34.0

<商品コード別に確認する場合 ※顧客毎の生産状況を確認する>

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「生産状況(商品コード別)」を押す

▽「商品コード」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

※顧客ID(上位桁)のみを入れた場合は、当該顧客の全ての商品コードが表示される

※商品コード(上位桁+下位桁)を入れた場合は、特定の商品コードのみ表示される

▽表示された「一覧」で状況を確認する

⇒「倉入予定日」欄には、「工程管理」画面で入力された「工程名：倉入」の「計画終了」日が表示される

生産管理 生産状況 一括機種選択 日程計画 ロットNO一覧 二次加工一覧

生産管理 >> 生産状況(商品コード別)

生産状況(管理NO別) 生産状況(工程別) 生産状況(材料別) 生産状況(商品コード別) 生産状況(生産高)

絞り条件

商品コード 482 - 検索

生産状況：2012年05月07日(月)

購買部			製造部								実績内訳		予定	
納期	注文数量(本)	商品コード	管理NO	必要数量(本)	実績数量(本)	過不足(本)	メモ	核番	実績数量(本)	工程名	終了日・状態	倉入予定日		
2012/05/25	5,000	482 - 0053	310026	5,000	5,000	0	なし	---	---	---	---	---		
								1-0	5,000	計画				
2012/05/30	100,000	482 - 0002	29	100,000	100,000	0	なし	---	---	---	---	---		
								1-0	40,000	倉入	2012/04/30	2012/04/30		
								1-1	50,000	ヘッダー	不良			
								2-2	10,000	ヘッダー	保留			
2012/05/30	100,000	482 - 0052	39	100,000	100,000	0	なし	---	---	---	---	---		
								1-0	100,000	熱処理	2012/05/01	2012/05/09		

4.4. ⑫ロット番号毎の内容を確認する

概要

ロット番号毎の内容を確認する

操作手順

▽メニューの「生産管理」を押す

▽「ロットNO一覧」を押す

▽「ロットNO」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽表示された「一覧」で状況を確認する

▽さらに詳細な状況を確認したい場合は、確認したい「ロットNO」を押す

生産管理

生産状況

一括機種選択

日程計画

①
ロットNO一覧

二次加工一覧

ロット管理 >> 一覧

絞り込み条件

ロットNO

18

②
検索

全1件

ロットNO	工程名	登録日	管理NO	商品コード	本数	実質重量(kg)
③ 18	倉入	2012/04/18	25-1-0	508 - 0008	30,000	13.4

詳細を確認したい場合はここを押す

4.4. ⑬生産高を確認する

概要

生産高を確認する

操作手順

- ▽メニューの「生産管理」を押す
- ▽「生産状況(生産高)」を押す
- ▽表示された「生産高(千円)」で状況を確認する

生産管理

生産状況

一括機種選択

日程計画

ロットNO一覧

二次加工一覧

生産管理 >> 生産状況(生産高)

①

生産状況(管理NO別)

生産状況(工程別)

生産状況(材料別)

生産状況(商品コード別)

生産状況(生産高)

生産状況：2012年05月07日(日)

生産高(千円)

773

②

[生産高(千円)の説明]

計算対象の工程：ヘッダー、追加1、R01、追加2、R02、追加3

※「追加1、追加2、追加3」は、「機種・加工区(品目マスタ:工程詳細)」が「製造部」の場合のみ対象

実績登録の条件：各生産(工程管理票NOの枝番毎)の「工程管理」画面において、以下を満たすこと

- ・「実績開始」日付と「実績終了」日付の両方が入力されている工程
※片方のみ入力、または、両方入力されていない場合は計算されない
- ・「実績開始」日付か「実績終了」日付のいずれかが「対象年月(月締め・集計)」である
※月を跨いでいる場合は、日割り(カレンダーマスタの休日以外)で算出される
- ・「実績開始」日付 ≤ 「実績終了」日付

各工程の計算式：実績数量 最新(本)の後工程積算値 × 工程費(円)

※「後工程積算値」とは、当該工程を含む後工程に登録されている数量の積算値

※各工程の「工程費」は下表の「●」の部分、値は、品目マスタ：工程費

生産高の計算式：上述の条件に当てはまる生産実績の合計値

<表：対象工程と工程費>

	[工程名] 品目マスタ：工程詳細NO. 2～NO. 20
	[工程費] 品目マスタ：工程費・工程費率・外注費
	[計算対象外]※「実績開始/実績終了」日付に登録しても生産高に反映されない工程

工程名	工程費										
	HD	バレル	HD追加	R01	R01追加	R02	R02追加	熱処理	熱処理追加	表面処理	表面処理追加
梱包											
検査											
追加6											
追加5											
表面処理											
追加4											
熱処理											
追加3							●				
中間(R02)											
脱油(R02)											
R02						●					
追加2					●						
中間(R01)											
脱油(R01)											
R01				●							
追加1			●								
中間(HD)											
脱油(HD)											
ヘッダー	●	●									

4.5. ①不良品の情報を登録する

概要

不良品の情報を登録する

操作手順

▽メニューの「不良」を押す

▽「新規作成」を押す

不良 不良一覧 印刷

不良 >> 一覧

①

新規作成

絞込条件

発生年月日 検索 ~ 検索 商品コード - 検索
内容

不良 管理ID	発生年月日	発生工程	機種ID	商品コード	内容	数量 (本)
------------	-------	------	------	-------	----	-----------

①

新規作成

▽開いた「新規作成」画面で対象項目に情報を入力する

対象項目：発生年月日、発生工程、機種ID、商品コード、内容、数量(本)、重量(kg)、
材料在庫管理ID、材料重量(kg)、
座金1在庫管理ID、座金1数量(pcs)、座金2在庫管理ID、座金2数量(pcs)

▽「登録」を押す

不良 不良一覧 印刷

不良 >> 新規作成

*印のついた項目は、必ず入力してください。

不良情報

不良管理ID			
発生年月日 *	2012/05/02 検索	発生工程 *	H
機種ID *	0#002	商品コード *	508 - 0008
品番/図番	品名		
内容	パンチ折れ		
数量(本) *	12,000 ②	重量(kg) *	4.97
材料・座金情報			
材料在庫管理ID *	29	材料重量(kg)	4.97
座金1在庫管理ID		座金1数量(pcs)	
座金2在庫管理ID		座金2数量(pcs)	

費用詳細(円)

金額(円)	
材料費(円)	仕掛@ (円)

工程費詳細(円)

HD(円)	HD追加工(円)
パレル(円)	
RO1(円)	RO1追加工(円)
RO2(円)	RO2追加工(円)

③

登録

一覧へ

4.5. ②不良品の情報を(変更、削除)する

概要

不良品の情報を変更、または、削除する

操作手順

▽メニューの「不良」を押す

▽「発生年月日」や「商品コード」や「内容」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽修正したい「不良 管理ID」を押す

不良 不良一覧 印刷

不良 >> 一覧

新規作成

絞り込み条件

発生年月日 2012/05/01 検索 ~ 検索 商品コード - 検索 ①

内容 検索

全2件

不良管理ID	発生年月日	発生工程	機種ID	商品コード	内容	数量 (本)	重量 (kg)	金額 (円)	材料費 (円)
⑧ ②	2012/05/02	H	0#002	508 - 0008	パンチ折れ	12,000	5.0	1,356.0	1,185.0
4	2012/05/01	RO1	PF-630-202	123 - 0246	パンチ割れ	1,200	4.1	19,377.6	3,193.9

新規作成

<内容を変更する場合>

▽変更したい項目を変更する

変更可能な項目：発生年月日、発生工程、機種ID、商品コード、内容、数量(本)、重量(kg)、
材料在庫管理ID、材料重量(kg)、
座金1在庫管理ID、座金1数量(pcs)、座金2在庫管理ID、座金2数量(pcs)

▽「登録」を押す

不良		不良一覧 印刷	
不良 >> 修正			
*印のついた項目は、必ず入力してください。			
不良情報			
不良管理ID	8		
発生年月日 *	2012/05/02 開発	発生工程 *	H
機種ID *	0#002	商品コード *	508 - 0008
品番/図番	BF-B-P 3X6 3BC	品名	+ナット付3x6
内容	パンチ折れ		
数量(本) *	12,000 ③	重量(kg) *	5.0
材料・座金情報			
材料在庫管理ID *	29	材料重量(kg)	5.0
座金1在庫管理ID		座金1数量(pcs)	
座金2在庫管理ID		座金2数量(pcs)	
費用詳細(円)			
金額(円)	1,356.0		
材料費(円)	1,185.0	仕掛@ (円)	0.113
工程費詳細(円)			
HD(円)	0.1	HD追加工(円)	0
パレル(円)	0.013		
RO1(円)	0	RO1追加工(円)	0
RO2(円)	0	RO2追加工(円)	0
④ 登録 一覧へ 削除 削除する場合			

<削除する場合>

▽開いた「修正」画面で「削除」を押す

4.5. ③特定の期間に発生した不良品の一覧表を発行する

概要

特定の期間に発生した不良品の一覧表を発行する

操作手順

▽メニューの「不良」を押す

▽「印刷」を押す

▽対象としたい期間の「発生年月日」を指定し、「発行」を押す

不良 不良一覧 印刷 ①

不良 >> 印刷

*印のついた項目は、必ず入力してください。

絞込条件

発生年月日 * [] 検索 ~ [] 検索 発行 ②

<帳票を印刷する>

▽メニューの「帳票発行履歴」を押す

▽一覧にある発行した不良一覧の「ファイル名(不良一覧_YYYYMMDD-YYYYMMDD.pdf)」を押す

▽⇒以降の印刷手順は、「帳票発行履歴」の項を参照

4.6. ①仕掛品棚卸票、材料棚卸票、座金棚卸票を発行する

概要

仕掛品棚卸票、材料棚卸票、座金棚卸票を発行する

操作手順

▽メニューの「月締め・集計」を押す

※必要に応じて「ファイル名」を指定する(指定しない場合は、対象年月[YYYYMM]を使用)

▽「月次集計(帳票のみ)」を押す

月締め・集計

月締め・集計 >> 一覧

月締め

対象年月 2012/04

月締め

月締め後は、月締めの時点で倉入または不良の生産分に対する「生産管理」画面での編集は行えません。
必要なデータは事前に入力・更新してください。

集計データ・帳票出力(現時点集計)

ファイル名

月次集計(帳票のみ)

①

<帳票を印刷する>

▽メニューの「帳票発行履歴」を押す

▽一覧にある発行した以下の「ファイル名」を押す

・仕掛品棚卸票_YYYYMM.pdf

・材料棚卸票_YYYYMM.pdf (同一ファイル内に座金棚卸票を含む)

※「ファイル名」欄を指定した場合は、[YYYYMM]の箇所が指定した文字列となる

▽⇒以降の印刷手順は、「帳票発行履歴」の項を参照

[仕掛品棚卸の計算説明]

金額の計算式 : 単価(円) × 数量(本)

※各工程の「単価(円)」は、下表の「●」の部分、値は、品目マスタ：工程費

※各工程の「数量(本)」は、工程管理画面の「実績数量 最新(本)」

<表：対象工程と工程費>

[工程名] 品目マスタ：工程詳細NO. 2～NO. 20

[工程費] 品目マスタ：工程費・工程費率・外注費

工程名	工程費										
	HD	バレル	HD追加	R01	R01追加	R02	R02追加	熱処理	熱処理追加	表面処理	表面処理追加
梱包	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
検査	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
追加 6	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
追加 5	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
表面処理	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
追加 4	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
熱処理	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
追加 3	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
中間(R02)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
脱油(R02)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
R02	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
追加 2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
中間(R01)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
脱油(R01)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
R01	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
追加 1	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
中間(HD)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
脱油(HD)	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
ヘッダー	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

[材料(座金)棚卸の計算説明]

金額の計算式 : 単価(円) × 数量(kg)

※「単価(円)」は、材料(座金)マスタ: 単価(円)

※「数量(kg)」は、各材料(座金)管理NOの実残量(kg)

4.6. ②月末(月初)の締め処理を行う

概要

月末(月初)の締め処理を行う

操作手順

▽メニューの「月締め・集計」を押す

▽「月締め」を押す

▽エラーが表示された場合は、エラー内容を解決後に、もう一度「月締め」を押す

月締め・集計

月締め・集計 >> 一覧

月締め

対象年月 2012/04

① 月締め

月締め後は、月締めの時点で倉入または不良の生産分に対する「生産管理」画面での編集は行えません。
必要なデータは事前に入力・更新してください。

集計データ・帳票出力(現時点集計)

ファイル名

月次集計(帳票のみ)

<月締めの説明>

[注意点]

◇対象年月の末日稼働日までのデータを入力後に月締め処理を行う

[システムでの影響]

◇月締め処理を行うと以下のいずれかの条件を満たすものが生産状況の一覧から除かれる

- ・倉入工程に「実績数量 最新(本)」が入力されている、且つ、状態が「通常」である
- ・状態が「不良」である

[エラーへの対応]

◇エラー表示毎の対応方法は以下の通り

1. 「倉入済みが不良で、材料(座金)在庫と紐づいていない生産データが存在します。」	
条件1	倉入工程に「実績数量 最新(本)」が入力されている 且つ、状態が「通常」である 且つ、材料(座金)が支給品ではない 且つ、材料(座金)在庫管理NOを登録していない
条件2	状態が「不良」である 且つ、材料が支給品ではない 且つ、材料在庫管理NOを登録していない ※不良の場合は、材料のみ必須
対応	材料の場合 ⇒ 表示された管理NOの材料在庫管理NOを登録する 座金の場合 ⇒ 表示された管理NOの座金在庫管理NOを登録(紐付け)する
2. 「倉入済みが不良で、ロットと紐づいていない生産データが存在します。」	
条件1	倉入工程に「実績数量 最新(本)」が入力されている 且つ、状態が「通常」である 且つ、ロット登録をしていない
条件2	状態が「不良」である 且つ、ロット登録をしていない
対応	表示された管理NOのロット登録を行う
3. 「完全に倉入終了していない生産データが存在します。」	
条件1	倉入工程に「実績数量 最新(本)」が入力されている 且つ、倉入工程以外にも「実績数量 最新(本)」が入力されている
対応	表示された管理NOの「実績数量 最新(本)」を倉入工程のみにする
4. 「完全に完納していない材料(座金)注文データが存在します。」	
条件1	注文に対して、入荷があり、且つ、完納になっていない(納入が「未」)
対応	完納となっている(設定漏れ)場合 ⇒ 表示された材料(座金)注文管理IDを完納にする
	月を跨いだ分納の場合 ⇒ 表示された材料(座金)注文管理IDを完納にし、残りを新規登録する

4.7.①発行の履歴を確認する

概要

発行の履歴を確認する

操作手順

▽メニューの「帳票発行履歴」を押す

▽「発効日」や「発行者」や「帳票種類」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽表示された「一覧」で履歴を確認する

帳票発行履歴

帳票発行履歴 >> 一覧

絞り条件

発行日	2012/05/01	<input type="button" value="前日"/>	～	<input type="button" value="後日"/>	発行者(姓)	製造	発行者(名)	<input type="text"/>
帳票種類	工程管理票							<input type="button" value="検索"/>

①

全2件

帳票 発行ID	状態	発行日	発行者	帳票種類	ファイル名	ファイル サイズ
228	正常終了	2012/05/02 19:57:44	製造50 太郎	工程管理票	工程管理票_20120503.pdf	143.5KB
223	正常終了	2012/05/01 19:39:37	製造50 太郎	工程管理票	工程管理票_20120501.pdf	131.7KB

②

4.7. ②発行したPDFファイルを印刷する

概要

発行したPDFファイルを印刷する

操作手順

▽メニューの「帳票発行履歴」を押す

▽「発効日」や「発行者」や「帳票種類」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽印刷したい「ファイル名(xxxxx.pdf)」を押す

帳票発行履歴

帳票発行履歴 >> 一覧

絞り込み条件

発行日	2012/05/01	<input type="button" value="前日"/>	～	<input type="button" value="後日"/>	発行者(姓)	製造	発行者(名)	<input type="text"/>	<input type="button" value="検索"/>
帳票種類	工程管理票								

①

全2件

帳票発行ID	状態	発行日	発行者	帳票種類	ファイル名	ファイルサイズ
228	正常終了	2012/05/02 19:57:44	製造50 太郎	工程管理票	工程管理票_20120503.pdf	143.5KB
223	正常終了	2012/05/01 19:39:37	製造50 太郎	工程管理票	工程管理票_20120501.pdf	131.7KB

②

※以降の手順は、ブラウザによって表示された画面に従って印刷を行う

5.1. ①品目マスタ

概要

品目の新規登録、及び、修正

操作手順

<新規登録>

▽メニューの「品目マスタ」を押す

▽「新規作成」を押す

品目マスタ

基本データ >> 一覧

① 新規作成

▽開いた「新規作成」画面で対象項目に情報を入力する

▽「登録」を押す

品目マスタ

基本データ >> 新規作成

登録

一覧へ

*印のついた項目は、必ず入力してください。

基本データ

商品コード *	<input type="text"/> - <input type="text"/>	重量計算	<input type="checkbox"/> 重量計算は論理値で行う
品番/図番 *	<input type="text"/>	品名 *	<input type="text"/>
倉入単価(円) *	<input type="text"/>	重量(Kg) *	<input type="text"/>
材料費(円)	<input type="text"/>	パンチ	<input type="text"/>
環境対応	e	田中熱工	<input type="text"/>
表面処理備考	<input type="text"/>	管理票備考 ②	<input type="text"/>

機種情報

登録HD機種1	選択してください ▼	登録RO1機種1	選択してください ▼	登録RO2機種1	選択してください ▼
登録HD機種2	選択してください ▼	登録RO1機種2	選択してください ▼	登録RO2機種2	選択してください ▼
登録HD機種3	選択してください ▼	登録RO1機種3	選択してください ▼	登録RO2機種3	選択してください ▼
追加工1機種	選択してください ▼	追加工2機種	選択してください ▼	追加工3機種	選択してください ▼

③

登録

一覧へ

⇒ 登録に成功すると付属情報を入力するタブが表示される

▽ 「工程品質チェックシート」を押す

▽ 「ヘッダー(左)」を押す

▽ 「ヘッダー(左)」項目に情報を入力する

▽ 「登録」を押す

▽ 「ヘッダー(右)」を押す

▽ 「ヘッダー(右)」項目に情報を入力する

▽ 「登録」を押す

▽ 「ローリング(左)」を押す

▽ 「ローリング(左)」項目に情報を入力する

▽ 「登録」を押す

▽ 「ローリング(右)」を押す

▽ 「ローリング(右)」項目に情報を入力する

▽ 「登録」を押す

品目マスタ

基本データ

工程品質チェックシート

工程詳細

材料・座金

工程費・工程比率・外注費

ヘッダー(左) >> 新規作成

基本データ

商品コード

999 - 0002

タブ毎に⑤～⑦を行う

品番／図番

X88

品名

name

ヘッダー(左)

ヘッダー(右)

ローリング(左)

ローリング(右)

*印のついた項目は、必ず入力してください。

ヘッダー(左)

項目1		規格1上		規格1下	
項目2		規格2上		規格2下	
項目3		規格3上		規格3下	
項目4		規格4上		規格4下	
項目5		規格5上		規格5下	
項目6		規格6上		規格6下	
項目7		規格7上		規格7下	
項目8		規格8上		規格8下	
項目9		規格9上		規格9下	
項目10		規格10上		規格10下	

⑦

登録

一覧へ

- ▽「工程詳細」を押す
- ▽対象項目に情報を入力する
- ▽「登録」を押す

品目マスタ

基本データ

工程品質チェックシート

工程詳細

材料・座金

工程費・工程比率・外注費

工程詳細 >> 新規作成

8

基本データ

商品コード	999 - 0002	品番／図番	X88	品名	name
-------	------------	-------	-----	----	------

*印のついた項目は、必ず入力してください。

工程詳細

NO	工程名称	工程	条件	様種・加工区
1	計画			
2	ヘッダー			
3	脱油(HD)			
4	中間検査(HD)			
5	追加1			
6	ローリング1			
7	脱油(R1)			
8	中間検査(R1)			
9	追加2			
10	ローリング2			
11	脱油(R2)			
12	中間検査(R2)			
13	追加3			
14	熱処理			
15	追加4			
16	表面処理			
17	追加5			
18	検査1			
19	検査2			
20	梱包			
21	倉入			

9

10

登録

一覧へ

- ▽「材料・座金」を押す
- ▽「変更」を押して材料を指定する
- ▽座金を一つ使う場合、「変更」を押して座金1を指定する
- ▽座金を二つ使う場合、「変更」を押して座金2を指定する
- ▽「登録」を押す

品目マスタ 基本データ 工程品質チェックシート 工程詳細 **材料・座金** 工程費・工程比率・外注費

材料・座金 >> 修正 11

基本データ

商品コード	999 - 0002	品番／図番	X88	品名	name
-------	------------	-------	-----	----	------

*印のついた項目は、必ず入力してください。

材料

材料 *	---	<input type="button" value="変更"/> 12
------	-----	--------------------------------------

座金

座金1	---	<input type="button" value="変更"/> 13	<input type="button" value="削除"/>	座金2	---	<input type="button" value="変更"/> 14	<input type="button" value="削除"/>
-----	-----	--------------------------------------	-----------------------------------	-----	-----	--------------------------------------	-----------------------------------

15

- ▽「工程費・工程比率・外注費」を押す
- ▽対象項目に情報を入力する
- ▽「登録」を押す

品目マスタ 基本データ 工程品質チェックシート 工程詳細 材料・座金 **工程費・工程比率・外注費**

工程費・工程比率・外注費 >> 新規作成 16

基本データ

商品コード	999 - 0002	品番／図番	X88	品名	name
-------	------------	-------	-----	----	------

*印のついた項目は、必ず入力してください。

工程費・工程比率

HD(円)		HD追加工(実費)(円)	<input type="text"/>	HD_比率	
バレル(円)				バレル_比率	
RO1(円)		RO1追加工(実費)(円)	<input type="text"/>	RO1_比率	
RO2(円)		RO2追加工(実費)(円)	<input type="text"/> 17	RO2_比率	
熱処理(円)		熱処理追加工(実費)(円)	<input type="text"/>	熱処理_比率	
表面処理(円)		表面処理追加工(実費)(円)	<input type="text"/>	表面処理_比率	
選別・検査(円)		選別・検査追加工(実費)(円)	<input type="text"/>		
				合計_比率	0

18

<修正>

▽メニューの「品目マスタ」を押す

▽「商品コード」や「品番／図番」や「品名」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽修正したい「商品コード」を押す

品目マスタ

基本データ >> 一覧

新規作成

検索条件

商品コード 046 - 品番／図番 品名 検索

①

全1件

商品コード	品番／図番	品名	倉入単価(円)	重量(Kg)	工程品質 チェックシート	工程詳細	材料・座金	工程費・ 工程比率・ 外注費
046 - 0345	00583026-02	+ナヘムス(小3点)薄板用M3x8	0.62	0.00061	登録済	登録済	登録済	登録済

②

新規作成

▽タブを押して変更したい項目を表示する

▽変更したい項目を変更する

▽「登録」を押す

品目マスタ

③

基本データ 工程品質チェックシート 工程詳細 材料・座金 工程費・工程比率・外注費

基本データ >> 修正

登録

一覧へ

削除

*印のついた項目は、必ず入力してください。

④

各画面で変更したい箇所を変更

基本データ

商品コード *	046 - 0345	重量計算	<input type="checkbox"/> 重量計算は論理値で行う
品番／図番 *	00583026-02	品名 *	+ナヘムス(小3点)薄板用M
倉入単価(円) *	0.62	重量(Kg) *	0.000610
材料費(円)	0.14213	パンチ	
環境対応	e	田中熱工	
表面処理備考		管理票備考	頭部Isoマーク付き

機種情報

登録HD機種1	0#	登録RO1機種1	セムス	登録RO2機種1	選択してください
登録HD機種2	MN-05	登録RO1機種2	選択してください	登録RO2機種2	選択してください
登録HD機種3	PF-420	登録RO1機種3	選択してください	登録RO2機種3	選択してください
追加工1機種	選択してください	追加工2機種	選択してください	追加工3機種	選択してください

⑤

登録

一覧へ

削除

削除する場合

<削除する場合>

▽開いた「修正」画面で「削除」を押す

5.1. ②顧客マスタ

概要

顧客の新規登録、及び、修正

操作手順

<新規登録>

▽メニューの「顧客マスタ」を押す

▽「新規作成」を押す

顧客マスタ

顧客マスタ >> 一覧

①

新規作成

▽開いた「新規作成」画面で対象項目に情報を入力する

▽「登録」を押す

顧客マスタ

顧客マスタ >> 新規作成

登録

一覧へ

*印のついた項目は、必ず入力してください。

顧客コード

*

顧客名称 *

備考

②

③

登録

一覧へ

<修正>

▽メニューの「顧客マスタ」を押す

▽「コード」や「名称」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽修正したい「コード」を押す

顧客マスタ

顧客マスタ >> 一覧

新規作成

絞り込み条件

コード	999	名称		検索
-----	-----	----	--	----

①

全1件

コード	名称	備考
999	スポット得意先	

②

新規作成

▽変更したい項目を変更する

▽「登録」を押す

顧客マスタ

顧客マスタ >> 修正

登録

一覧へ

削除

*印のついた項目は、必ず入力してください。

顧客コード	999 *	顧客名称 *	スポット得意先
備考			

③

④

登録

一覧へ

削除

削除する場合

<削除する場合>

▽開いた「修正」画面で「削除」を押す

5.1. ③加工先マスタ

概要

加工先の新規登録、及び、修正

操作手順

<新規登録>

▽メニューの「加工先マスタ」を押す

▽新規登録したい加工先のタブ「熱処理加工先、表面処理加工先、追加加工先、自社内部門」を押す

▽「新規作成」を押す

加工先マスタ

①

熱処理加工先

表面処理加工先

追加加工先

自社内部門

熱処理加工先 >> 一覧

②

新規作成

▽開いた「新規作成」画面で対象項目に情報を入力する

▽「登録」を押す

[熱処理加工先]

加工先マスタ

熱処理加工先

表面処理加工先

追加加工先

自社内部門

熱処理加工先 >> 新規作成

*印のついた項目は、必ず入力してください。

熱処理加工先

加工先ID	
会社名 *	<input type="text"/>
郵便番号	<input type="text"/>
住所	<input type="text"/>
TEL	<input type="text"/>
FAX	<input type="text"/>
希望納期追記	<input type="text"/>

④

登録

一覧へ

[表面処理加工先]

加工先マスタ

熱処理加工先

表面処理加工先

追加加工先

自社内部門

表面処理加工先 >> 新規作成

*印のついた項目は、必ず入力してください。

表面処理加工先

加工先ID	
会社名 *	<input type="text"/>
郵便番号	<input type="text"/>
住所	<input type="text"/>
TEL	<input type="text"/>
FAX	<input type="text"/>
希望納期追記	<input type="text"/>
単価条件	<input type="text"/>

④

登録

一覧へ

[追加工先]

加工先マスタ

熱処理加工先

表面処理加工先

追加工先

自社内部門

追加工先 >> 新規作成

*印のついた項目は、必ず入力してください。

追加工先

加工先ID	
会社名 *	<input type="text"/>
郵便番号	<input type="text"/>
住所	<input type="text"/>
TEL	<input type="text"/>
FAX	<input type="text"/>
希望納期追記	<input type="text"/>

④

登録

一覧へ

[自社内部門]

加工先マスタ

熱処理加工先

表面処理加工先

追加工先

自社内部門

自社内部門 >> 新規作成

*印のついた項目は、必ず入力してください。

自社内部門

加工先ID	
会社名 *	<input type="text"/>
郵便番号	<input type="text"/>
住所	<input type="text"/>
TEL	<input type="text"/>
FAX	<input type="text"/>

④

登録

一覧へ

<修正>

▽メニューの「加工先マスタ」を押す

▽修正したい加工先のタブ「熱処理加工先、表面処理加工先、追加工先、自社内部部門」を押す

▽「NO」や「会社名」や「住所」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽修正したい「NO」を押す

加工先マスタ

熱処理加工先 表面処理加工先 追加工先 自社内部部門 ①

自社内部部門 >> 一覧

新規作成

絞り込み条件

NO 会社名 住所 検索 ②

全3件

NO	会社名	住所
46 ③	製造部	
47	品管部	
48	購買部	

新規作成

▽変更したい項目を変更する

▽「登録」を押す

加工先マスタ

熱処理加工先 表面処理加工先 追加工先 自社内部部門

自社内部部門 >> 修正

*印のついた項目は、必ず入力してください。

自社内部部門

加工先ID	46
会社名 *	製造部
郵便番号	<input type="text"/>
住所	<input type="text"/> ④
TEL	<input type="text"/>
FAX	<input type="text"/>

⑤ 登録 一覧へ

削除

削除する場合

<削除する場合>

▽開いた「修正」画面で「削除」を押す

5.1. ④仕入先マスタ

概要

仕入先の新規登録、及び、修正

操作手順

＜新規登録＞

▽メニューの「仕入先マスタ」を押す

▽新規登録したい仕入先のタブ「材料仕入先、座金仕入先」を押す

▽「新規作成」を押す

仕入先マスタ

①

材料仕入先

座金仕入先

材料仕入先 >> 一覧

②

新規作成

▽開いた「新規作成」画面で対象項目に情報を入力する

▽「登録」を押す

[材料仕入先]

仕入先マスタ

材料仕入先

座金仕入先

材料仕入先 >> 新規作成

*印のついた項目は、必ず入力してください。

材料仕入先

仕入先ID	
会社名 *	<input type="text"/>
郵便番号	<input type="text"/>
住所	<input type="text"/>
TEL	<input type="text"/>
FAX	<input type="text"/>

④

登録

一覧へ

[座金仕入先]

仕入先マスタ

材料仕入先

座金仕入先

座金仕入先 >> 新規作成

*印のついた項目は、必ず入力してください。

座金仕入先

仕入先ID	
会社名 *	<input type="text"/>
郵便番号	<input type="text"/>
住所	<input type="text"/>
TEL	<input type="text"/>
FAX	<input type="text"/>

④

登録

一覧へ

<修正>

▽メニューの「仕入先マスタ」を押す

▽修正したい仕入先のタブ「材料仕入先、座金仕入先」を押す

▽「NO」や「会社名」や「住所」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽修正したい「NO」を押す

仕入先マスタ

材料仕入先 座金仕入先

材料仕入先 >> 一覧

新規作成

絞り込み条件

NO 41 会社名 住所 検索

全1件

NO	会社名	住所
41	山本製線所	

新規作成

▽変更したい項目を変更する

▽「登録」を押す

仕入先マスタ

材料仕入先 座金仕入先

材料仕入先 >> 修正

*印のついた項目は、必ず入力してください。

材料仕入先

仕入先ID	41
会社名 *	山本製線所
郵便番号	
住所	
TEL	
FAX	

登録 一覧へ 削除

削除する場合

<削除する場合>

▽開いた「修正」画面で「削除」を押す

5.1. ⑤機種マスタ

概要

機種の新規登録、及び、修正

操作手順

<新規登録>

▽メニューの「機種マスタ」を押す

▽「新規作成」を押す

機種マスタ

機種マスタ >> 一覧

①

新規作成

▽開いた「新規作成」画面で対象項目に情報を入力する

▽「登録」を押す

機種マスタ

機種マスタ >> 新規作成

登録

一覧へ

*印のついた項目は、必ず入力してください。

機種コード *	<input type="text"/>	機種名称 *	<input type="text"/>
対象工程	<input type="checkbox"/> ヘッダー	備考	<input type="text"/>
	<input type="checkbox"/> 追加1		
	<input type="checkbox"/> ローリング1		
	<input type="checkbox"/> 追加2		
	<input type="checkbox"/> ローリング2		
<input type="checkbox"/> 追加3			

②

③

登録

一覧へ

<修正>

▽メニューの「機種マスタ」を押す

▽「コード」や「名称」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽修正したい「コード」を押す

機種マスタ

機種マスタ >> 一覧

新規作成

絞り条件

コード 名称 ①

全9件

機種コード	機種名称	備考
002 ②	0#	
004	0#	
015	0#	
016	0#	
018	0#	
020	0#	
021	0#	
027	0#	
028	0#	

新規作成

▽変更したい項目を変更する

▽「登録」を押す

機種マスタ

機種マスタ >> 修正

登録

一覧へ

削除

*印のついた項目は、必ず入力してください。

機種コード *	<input type="text" value="002"/>	機種名称 *	<input type="text" value="0#"/>
対象工程	<div><input checked="" type="checkbox"/> ヘッダー <input checked="" type="checkbox"/> 追加1 <input type="checkbox"/> ローリング1 <input type="checkbox"/> 追加2 <input type="checkbox"/> ローリング2 <input type="checkbox"/> 追加3</div>	備考	<input type="text"/>

 ③

④

登録

一覧へ

削除

削除する場合

<削除する場合>

▽開いた「修正」画面で「削除」を押す

5.1. ⑥材料マスタ

概要

材料の新規登録、及び、修正

操作手順

<新規登録>

▽メニューの「材料マスタ」を押す

▽「新規作成」を押す

材料マスタ

材料マスタ >> 一覧

①

新規作成

▽開いた「新規作成」画面で対象項目に情報を入力する

▽「登録」を押す

材料マスタ

材料マスタ >> 新規作成

*印のついた項目は、必ず入力してください。

材料ID	
規格 *	<input type="text"/> *
表面処理	<input type="text"/>
工程	<input type="text"/>
単価(円) *	<input type="text"/>
径 *	<input type="text"/> *
支給品	<input type="checkbox"/> 支給品扱いする
寸法	<input type="text"/>
単価自動更新	<input type="checkbox"/> 自動更新する

③

登録

一覧へ

<修正>

▽メニューの「材料マスタ」を押す

▽「NO」や「規格」や「径」や「表面処理」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽修正したい「NO」を押す

材料マスタ

材料マスタ >> 一覧

新規作成

絞り条件

NO	<input type="text"/>	規格	<input type="text" value="SWCH16A"/>	径	<input type="text" value="2.7"/>	表面処理	<input type="text"/>	<input type="button" value="検索"/>
----	----------------------	----	--------------------------------------	---	----------------------------------	------	----------------------	-----------------------------------

①

全1件

NO	規格	径	表面処理	工程	寸法	単価(円)
746	SWCH16A	2.7	ボンデ付		0.0	200.0

②

新規作成

▽変更したい項目を変更する

▽「登録」を押す

材料マスタ

材料マスタ >> 修正

*印のついた項目は、必ず入力してください。

材料ID	746		
規格 *	<input type="text" value="SWCH16A"/> *	径 *	<input type="text" value="2.70"/> *
表面処理	<input type="text" value="ボンデ付"/>	支給品	<input type="checkbox"/> 支給品扱いする
工程	<input type="text"/>	寸法	<input type="text" value="0.00"/>
単価(円) *	<input type="text" value="200.000"/>	単価自動更新	<input checked="" type="checkbox"/> 自動更新する

③

④

登録

一覧へ

削除

削除する場合

<削除する場合>

▽開いた「修正」画面で「削除」を押す

5.1. ⑦座金マスタ

概要

座金の新規登録、及び、修正

操作手順

<新規登録>

▽メニューの「座金マスタ」を押す

▽「新規作成」を押す

座金マスタ

座金マスタ >> 一覧

①

新規作成

▽開いた「新規作成」画面で対象項目に情報を入力する

▽「登録」を押す

座金マスタ

座金マスタ >> 新規作成

*印のついた項目は、必ず入力してください。

座金ID			
鋼種 *	<input type="text"/>	径 *	<input type="text"/>
表面処理	<input type="text"/>	支給品	<input type="checkbox"/> 支給品扱いする
単価(円) *	<input type="text"/>	入数(pcs) *	<input type="text"/>

③

登録

一覧へ

<修正>

▽メニューの「座金マスタ」を押す

▽「NO」や「鋼種」や「径」や「表面処理」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽修正したい「NO」を押す

座金マスタ

座金マスタ >> 一覧

新規作成

絞り条件

NO	<input type="text"/>	鋼種	<input type="text" value="SUS"/>	径	<input type="text"/>	表面処理	<input type="text"/>	<input type="button" value="検索"/>
----	----------------------	----	----------------------------------	---	----------------------	------	----------------------	-----------------------------------

全2件

NO	鋼種	径	表面処理	単価(円)
9	SUS 組込用PW	2.0x4.3x0.3	生地	0.1
10	SUS 組込用SW	2.00	生地	0.1

新規作成

▽変更したい項目を変更する

▽「登録」を押す

座金マスタ

座金マスタ >> 修正

*印のついた項目は、必ず入力してください。

座金ID	9		
鋼種 *	<input type="text" value="SUS 組込用PW"/>	径 *	<input type="text" value="2.0x4.3x0.3"/>
表面処理	<input type="text" value="生地"/>	支給品	<input type="checkbox"/> 支給品扱いする
単価(円) *	<input type="text" value="0.100"/>	入数(pcs) *	<input type="text" value="800,000"/>

4

登録

一覧へ

削除

削除する場合

<削除する場合>

▽開いた「修正」画面で「削除」を押す

5.1. ⑧ユーザーマスタ (※権限別の利用可能メニュー)

概要

ユーザーの新規登録、修正、パスワードの初期化、及び、権限別の利用可能メニュー

操作手順

<新規登録>

▽メニューの「ユーザーマスタ」を押す

▽「新規作成」を押す

ユーザーマスタ

ユーザーマスタ >> 一覧

①

新規作成

▽開いた「新規作成」画面で対象項目に情報を入力する

▽「登録」を押す

ユーザーマスタ

ユーザーマスタ >> 新規作成

*印のついた項目は、必ず入力してください。

ユーザーマスタ

社員コード *	<input type="text"/>	権限 *	<input type="text" value="選択してください"/>
氏名(姓)	<input type="text"/>	氏名(名)	<input type="text"/>
現在のパスワード	<input type="checkbox"/> パスワードを初期化する	②	
新しいパスワード	<input type="text"/>		
新しいパスワード(確認)	<input type="text"/>		

③

登録

一覧へ

<修正>

▽メニューの「ユーザーマスタ」を押す

▽「コード」や「氏名(姓)」や「氏名(名)」や「権限」を指定し、「検索」を押す(絞り込みを行う)

▽修正したい「コード」を押す

ユーザーマスタ

ユーザーマスタ >> 一覧

新規作成

絞り条件

コード	050	氏名(姓)		氏名(名)		権限	全て	検索
-----	-----	-------	--	-------	--	----	----	----

①

全1件

コード	氏名	権限
050	製造50太郎	製造部

②

新規作成

▽変更したい項目を変更する

▽「登録」を押す

ユーザーマスタ

ユーザーマスタ >> 修正

*印のついた項目は、必ず入力してください。

ユーザーマスタ

社員コード *	050	権限 *	製造部
氏名(姓)	製造	氏名(名)	50太郎
現在のパスワード	<input type="checkbox"/> パスワードを初期化する		
新しいパスワード			
新しいパスワード(確認)			

③

④

登録

一覧へ

削除

削除する場合

<削除する場合>

▽開いた「修正」画面で「削除」を押す

＜パスワードを初期化する場合＞

▽メニューの「ユーザーマスタ」を押す

▽「コード」や「氏名(姓)」や「氏名(名)」や「権限」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽パスワードを初期化したい「コード」を押す

ユーザーマスタ

ユーザーマスタ >> 一覧

新規作成

絞り込み条件

コード	050	氏名(姓)		氏名(名)		権限	全て	検索
-----	-----	-------	--	-------	--	----	----	----

①

全1件

コード	氏名	権限
050	製造50太郎	製造部

②

新規作成

▽「パスワードを初期化する」欄にチェックを付ける（「□」を押す）

▽「新しいパスワード」を入力する

▽「新しいパスワード(確認)」に確認用として同じパスワードを入力する

▽「登録」を押す

ユーザーマスタ

ユーザーマスタ >> 修正

*印のついた項目は、必ず入力してください。

ユーザーマスタ

社員コード *	050	権限 *	製造部
氏名(姓)	製造	氏名(名)	50太郎
現在のパスワード	<input checked="" type="checkbox"/> パスワードを初期化する		
新しいパスワード	●●●		
新しいパスワード(確認)	●●●		

③

④

⑤

⑥

登録

一覧へ

削除

<権限別の利用可能メニュー>

◇ユーザーマスタで設定する権限に応じで利用できる機能は以下の通り

[権限別 メニュー表示]

システム管理者	製造部	購買部	営業部	経理部
メニュー 注文管理 材料管理 座金管理 生産管理 不良 月締め・集計 帳票発行履歴 品目マスタ 顧客マスタ 加工先マスタ 仕入先マスタ 機種マスタ 材料マスタ 座金マスタ ユーザーマスタ カレンダーマスタ 処理価格マスタ お知らせマスタ	メニュー 注文管理 材料管理 座金管理 生産管理 不良 月締め・集計 帳票発行履歴	生産管理	生産管理	材料管理 座金管理 月締め・集計 帳票発行履歴

[権限別 利用可能機能]

システム管理者	製造部	購買部	営業部	経理部
全機能	注文管理 ・全機能 材料管理 ・全機能 座金管理 ・全機能 生産管理 ・全機能 不良 ・全機能 月締め・集計 ・全機能 帳票発行履歴 ・全機能	生産管理 ・生産状況 (商品コード別)	生産管理 ・生産状況 (商品コード別)	材料管理 ・材料注文管理 購入履歴印刷 座金管理 ・座金注文管理 購入履歴印刷 月締め・集計 (全機能) ・月締め ・仕掛品棚卸票 ・材料棚卸票 帳票発行履歴 (全機能) ・帳票確認/印刷

5.1. ⑨カレンダーマスタ

概要

カレンダーデータの登録(更新)、及び、登録済みデータの確認

操作手順

◇カレンダーデータの登録は、CSV形式で記述したものを取込む形式

＜事前にカレンダーデータCSVを作成する＞

▽メニューの「カレンダーマスタ」を押す

▽「新規作成」を押す

カレンダーマスタ

カレンダー >> 一覧

①

新規作成

▽「カレンダーマスタ登録用CSV」を押して、サンプルのCSVファイルをダウンロードする

カレンダーマスタ

カレンダー >> CSV一括登録

一括インポート

[インポートボタンを押下してください。]

参照...

インポート

②

カレンダーマスタ登録用CSV

一覧へ

▽ダウンロードしたCSVファイルを開いてカレンダーデータを作成する

[カレンダーデータの説明]

▽年月日を入力する

▽休日を設定したい年月日の行に「*」を入力する

▽ファイルを保存する

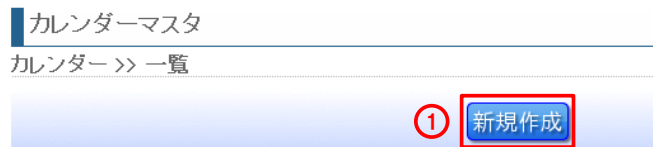
[例]

年	月	日	休日(*を設定してください)
2012	7	1	*
2012	7	2	
2012	7	3	
2012	7	4	
2012	7	5	
2012	7	6	
2012	7	7	*
2012	7	8	*

<登録(更新)>

▽メニューの「カレンダーマスタ」を押す

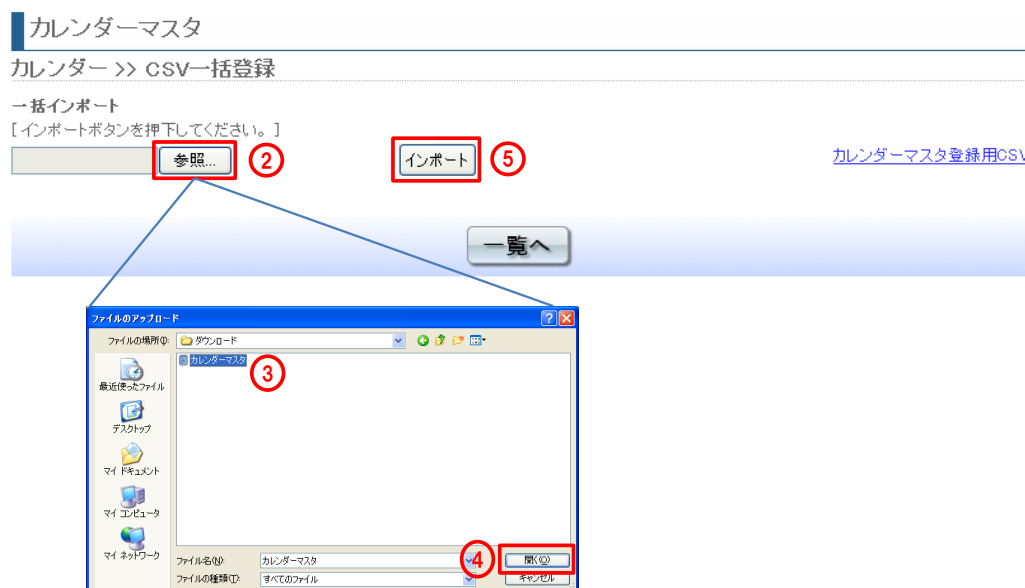
▽「新規作成」を押す



▽「参照」を押す

▽開いた画面でカレンダーデータのCSVファイルを選択し、「開く」を押す

▽「インポート」を押す



<登録済みデータの確認>

▽メニューの「カレンダーマスタ」を押す

▽「絞込期間」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽表示された一覧で内容を確認する

カレンダーマスタ

カレンダー >> 一覧

新規作成

絞込条件

絞込期間 2012/05/01 検索 ~ 2012/05/31 検索

1

全31件

年	月	日	休日
2012	5	31	
2012	5	30	
2012	5	29	
2012	5	28	
2012	5	27	*
2012	5	26	*
2012	5	25	
2012	5	24	
2012	5	23	

2

5.1. ⑩処理価格マスタ

概要

処理価格の新規登録、及び、修正 ※記録目的の登録(システム内では利用されない)

操作手順

<新規登録>

▽メニューの「処理価格マスタ」を押す

▽新規登録したい処理価格のタブ「熱処理価格、表面処理価格」を押す

▽「新規作成」を押す

処理価格マスタ

①

熱処理価格

表面処理価格

熱処理価格 >> 一覧

②

新規作成

▽開いた「新規作成」画面で対象項目に情報を入力する

▽「登録」を押す

[熱処理価格]

処理価格マスタ

熱処理価格

表面処理価格

熱処理価格 >> 新規作成

*印のついた項目は、必ず入力してください。

熱処理価格

加工注文ID			
商品コード *	<input type="text"/> - <input type="text"/>	材料 *	--- <input type="button" value="変更"/>
加工先 *	<input type="text" value="選択してください"/>	処理 *	<input type="text"/>
条件	<input type="text"/>	価格 *	<input type="text"/>
単位	<input type="text"/>	一式	<input type="text"/>
追加価格	<input type="text"/>	追加単位	<input type="text"/>
条件重量	<input type="text"/>	条件以下	<input type="text"/>

④

登録

一覧へ

[表面処理価格]

処理価格マスタ

熱処理価格

表面処理価格

表面処理価格 >> 新規作成

*印のついた項目は、必ず入力してください。

表面処理価格

加工注文ID			
商品コード *	<input type="text"/> - <input type="text"/>	材料 *	--- <input type="button" value="変更"/>
加工先 *	<input type="text" value="選択してください"/>	処理 *	<input type="text"/>
条件	<input type="text"/>	価格 *	<input type="text"/>
単位	<input type="text"/>	一式	<input type="text"/>
追加価格	<input type="text"/>	追加単位	<input type="text"/>
条件重量	<input type="text"/>	条件以下	<input type="text"/>

④

登録

一覧へ

<修正>

▽メニューの「処理価格マスタ」を押す

▽修正したい処理価格のタブ「熱処理価格、表面処理価格」を押す

▽「商品コード」や「加工先」や「処理」を指定し、「検索」を押す（絞り込みを行う）

▽修正したい「処理価格ID」を押す

処理価格マスタ 熱処理価格 表面処理価格 ①

熱処理価格 >> 一覧

新規作成

絞り込み条件

商品コード 508 - 0008 加工先 全て 処理 検索 ②

全1件

処理価格ID	商品コード	加工先	材料	処理	条件	価格	単位	一式	追加価格	追加単位	条件重量	条件以下
1 ③	508 - 0008	田中熱工機	SWCH16A - 2.48 - ボンデ付	浸炭焼入焼戻		100.0						

新規作成

▽変更したい項目を変更する

▽「登録」を押す

処理価格マスタ 熱処理価格 表面処理価格

熱処理価格 >> 修正

*印のついた項目は、必ず入力してください。

熱処理価格

加工注文ID	1	
商品コード *	508 - 0008	材料 * SWCH16A - 2.48 - ボンデ付 変更
加工先 *	田中熱工機	処理 * 浸炭焼入焼戻
条件		価格 * 100.000 ④
単位		一式
追加価格		追加単位
条件重量		条件以下

⑤ 登録 一覧へ 削除

削除する場合

<削除する場合>

▽開いた「修正」画面で「削除」を押す

5.1. ⑪お知らせマスタ

概要

お知らせの新規登録、及び、修正

操作手順

<お知らせの表示>

◇登録したお知らせは、ログイン直後の画面に表示される

システムトップ

生産管理システムへようこそ

お知らせ

お知らせID	登録日	登録者	内容
4	2012/05/10	シス管理60太郎	〇〇を更新しました

<新規登録>

▽メニューの「お知らせマスタ」を押す

▽「新規作成」を押す

お知らせマスタ

お知らせ >> 一覧

① 新規作成

▽開いた「新規作成」画面で「内容」を入力する

▽「登録」を押す

お知らせマスタ

お知らせ >> 新規作成

*印のついた項目は、必ず入力してください。

お知らせ

登録者 *	シス管理60太郎	内容 *	
-------	----------	------	--

③ 登録 一覧へ

②

<修正>

▽メニューの「お知らせマスタ」を押す

▽修正したい「お知らせID」を押す

お知らせマスタ

お知らせ >> 一覧

新規作成

全1件

お知らせID	登録日	登録者	内容
1	2012/05/10	シス管理60太郎	〇〇を更新しました

新規作成

▽「内容」を変更する

▽「登録」を押す

お知らせマスタ

お知らせ >> 修正

*印のついた項目は、必ず入力してください。

お知らせ

登録者 * シス管理60太郎 内容 * 〇〇を更新しました

3

登録

一覧へ

削除

削除する場合

<削除する場合>

▽開いた「修正」画面で「削除」を押す

5.2. ①サーバーの起動、停止

概要

サーバを起動する、停止する

操作手順

＜サーバーの起動＞

▽サーバーの電源を入れる
⇒ システムは自動で起動

＜サーバーの停止＞

▽「ユーザーID」と「パスワード」を入力してログインする

```
Ubuntu 10.04.4 LTS ubu1004lts-raid2 tty1
ubu1004lts-raid2 login:  ①
Password:  ②
```

▽「**sudo shutdown -h now**」と入力する(サーバーシャットダウン用のコマンド)

```
@ubu1004lts-raid2:~$ sudo shutdown -h now ③
```

▽パスワードの入力を要求された場合は「パスワード」を入力する

```
@ubu1004lts-raid2:~$ sudo shutdown -h now
[sudo] password for :  ④
```

⇒ サーバーの停止処理が行われる