

WILL生産管理ソフト Ver6.0 相違点説明書

世界のお客様にモノづくり視点による全工程のソリューションを提供し新たな板金市場を創造する

本書はVer5.0とVer6.0の相違点について説明した資料です。

—第6版—

2011年9月1日

(株)アマダ
(株)ケーブルソフトウェア

概要 (Ver5.0からの違い)



項目	内容	備考
対応OS	WinXP (32bit)、WinServer2003 (32bit)、WinVista (32bit)、WinServer2008 (32/64bit)、Win7 (32/64bit) 対応	
データベース	SQL Server 2005、SQL Server 2008 対応	
ACCESS	ACCESS2007、ACCESS2010 対応	
1 操作系	画面のイメージが変わります。(ACCESS2007対応)	
2 システム連携	シートワークス連携(部品構成ツリー・工程情報の自動取込み)	
3 生産管理	加工機別山積み。	
4 システム連携	DrABE連携の強化(加工機別山崩しからの手配ファイル出力)	
5 システム連携	vFactory連携(工程進捗の自動取込み)	
6 システム連携	受注出荷と見積りの連携強化	
7 販売管理	数量、使用数の少数点以下入力対応および数量の単位設定対応	
8 在庫管理	在庫詳細管理(本社、分工場等)対応	
9 品質管理	不良履歴管理	UPDATE
10 在庫管理	在庫変更履歴管理	UPDATE
11 操作系	変更可能な画面フォームの拡張	UPDATE
12 発注管理	材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新	

概要 (Ver5.0からの違い)



項目	内容	備考
13	販売管理 納期色設定対応	
14	発注管理 購入先別ロット単価対応	UPDATE
15	販売管理 3段5行納品書を追加	
16	販売管理 一括請求書発行および請求一覧表の追加	UPDATE
17	販売管理 売掛残高一覧、得意先元帳の追加	
18	販売管理 入金情報登録方法の追加	
19	原価管理 原価計算機能の追加	UPDATE
20	発注管理 仕入納品伝票(複数品目)登録機能の追加	
21	発注管理 買掛残高一覧、仕入先元帳の追加	
22	発注管理 出金情報登録方法の追加	
23	操作系 帳票選択画面の追加	
24	販売管理 取引先別ロット単価対応	
25	販売管理 単価変更履歴の追加	
26	販売管理 受注データコピー機能の追加	
27	販売管理 Kg単価受注機能の追加	

概要 (Ver5.0からの違い)



項目	内容	備考
28	生産管理 作業指示書未発行の検索条件追加	
29	生産管理 製品部品マスターで工程情報一覧の追加	
30	生産管理 進捗実績の時間入力対応	
31	販売管理 回収管理機能の追加	
32	発注管理 支払管理機能の追加	
33	生産管理 製品部品マスターコピー機能の改善	UPDATE
34	操作系 矢印操作の日付入力を追加	
35	販売管理 取引先担当者の追加	UPDATE
36	発注管理 材料重量の目付量計算対応	
37	操作系 パラメータ設定画面の変更	
38	操作系 パラメータ情報のコピー	
39	操作系 帳票一覧への表示可否	
40	操作系 帳票番号リセットの追加	
41	生産管理 予定日数の一括更新	
42	生産管理 段取時間、加工時間の一括更新	

概要 (Ver5.0からの違い)



項目	内容	備考
43	システム連携 PCLから加工時間の一括取り込み	
44	生産管理 在庫数推移の追加	UPDATE
45	生産管理 ツリービューに「購入部品表示」機能を追加	
46	操作系 フローティング・ライセンスに対応	NEW
47	在庫管理 入庫・出庫操作による在庫更新機能の追加	NEW
48	生産管理 生産ロット管理機能の追加	NEW
49	生産管理 社内納期計算パラメータの追加	NEW
50	生産管理 工程パターンの一括登録	NEW
51	発注管理 注文書Noの番号割り当て方法の追加	NEW
52	操作系 受注登録画面での担当者入力方法の改善	NEW

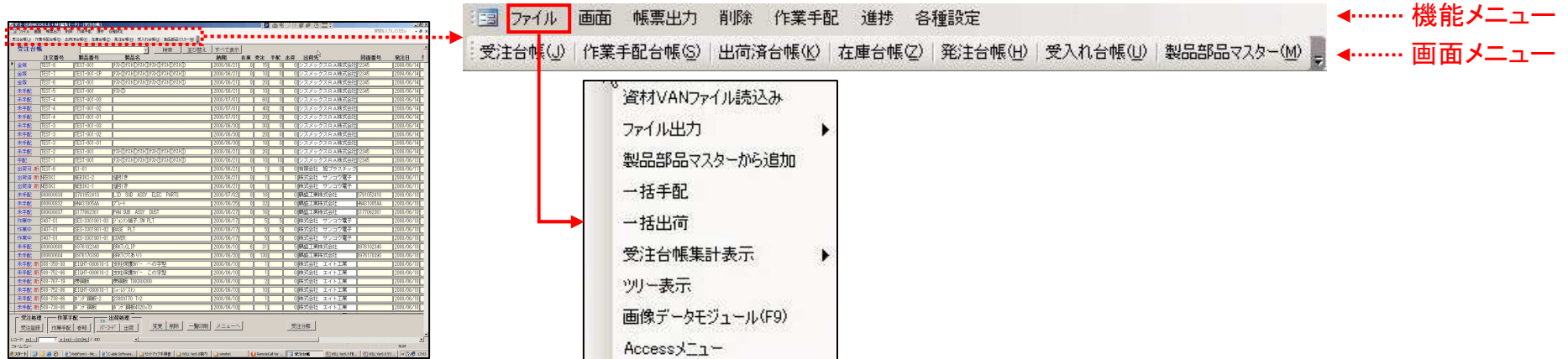
Ver6.0 相違点説明

1. 画面イメージ



Ver6.0で、画面イメージが変わりました。

【Ver5.0】



【Ver6.0】



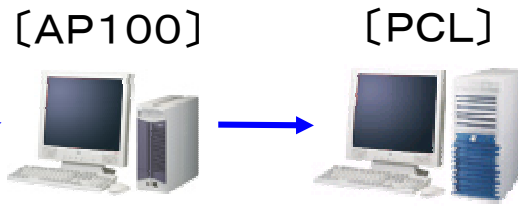
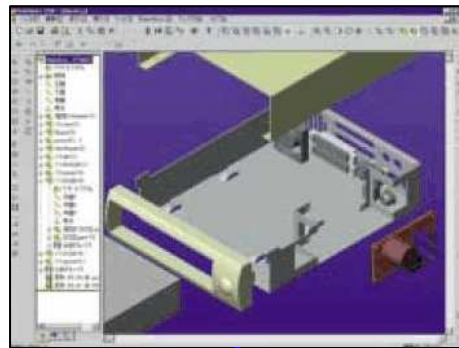
(注)メニュー欄は表示しないスタイル(リボンを最少化しマウスを当てるとドロップダウン表示)に変更することも可能です。

2. シートワークス連携



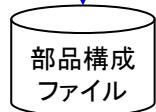
Ver6.0で「シートワークス連携」機能が追加されました。
 これにより、部品構成ツリーの取込み、工程情報の自動取込みが出来るようになりました。

〔シートワークス〕



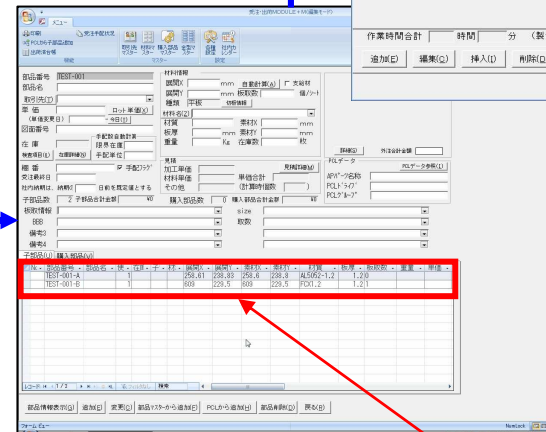
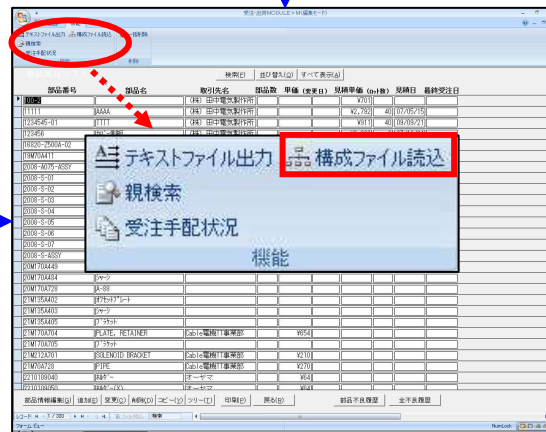
工程情報(工程名、加工時間)の自動取込み

部品情報・プログラム情報



構成情報

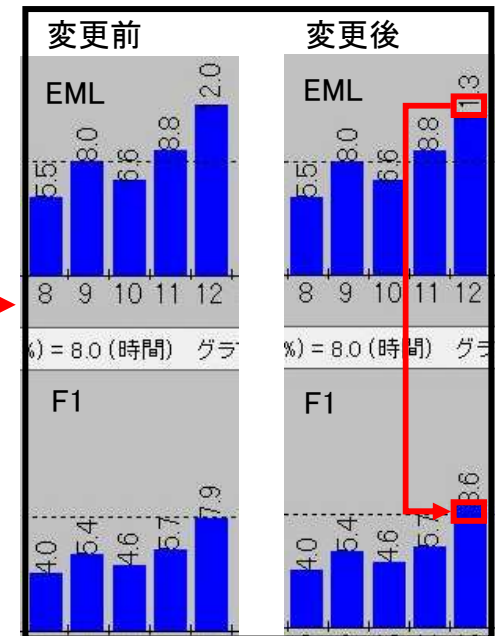
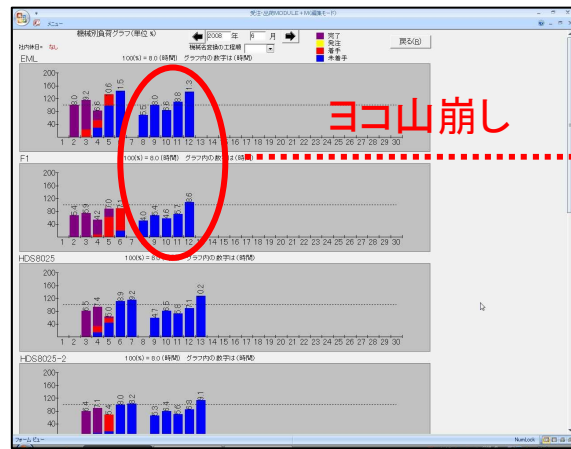
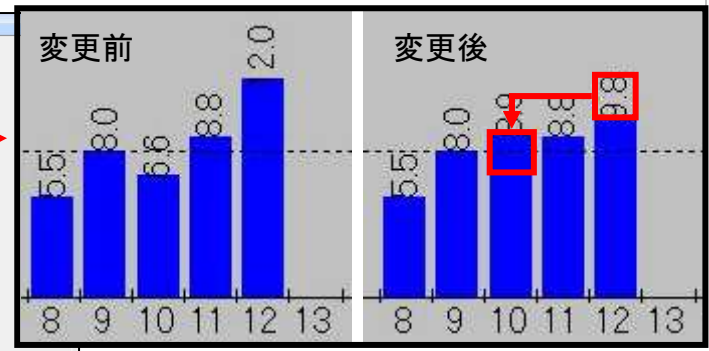
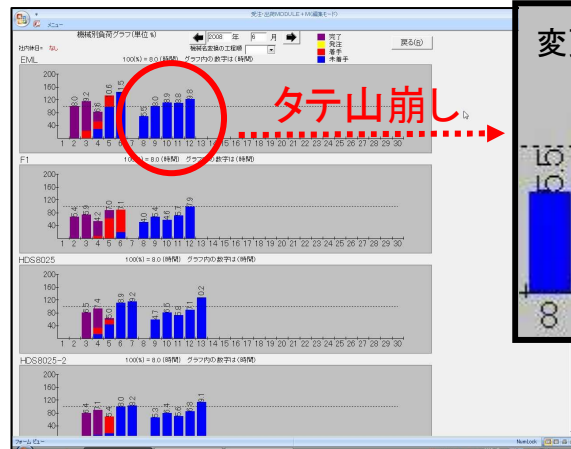
〔受注出荷〕



構成部品情報(材料情報等)の自動取込み

3. 加工機別山積み

Ver6.0で「加工機別山積み」機能が追加されました。
 これにより、工程納期をずらす「タテ山崩し」、加工機を変える「ヨコ山崩し」が出来るようになりました。



加工機毎に加工時間の山が自動で積み上げられます。

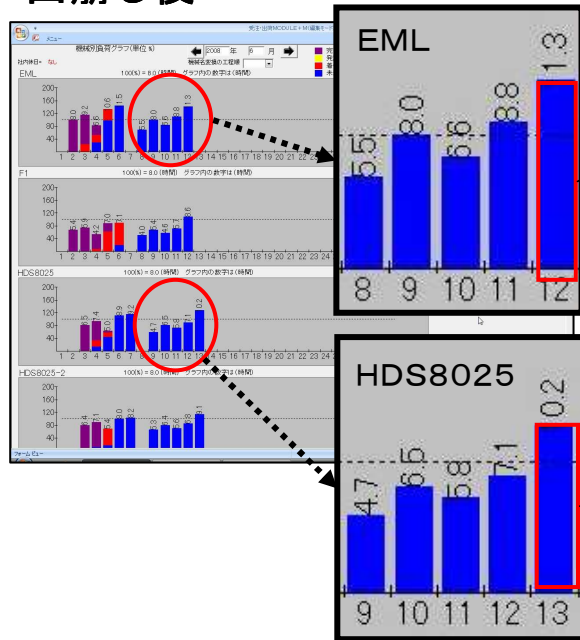
Ver6.0 相違点説明

4. DrABE連携



Ver6.0で「DrABE連携」機能が強化されました。
 これにより、山崩し後に簡単な操作で製作手配ファイルをDr.ABEに受け渡せるようになりました。

山崩し後



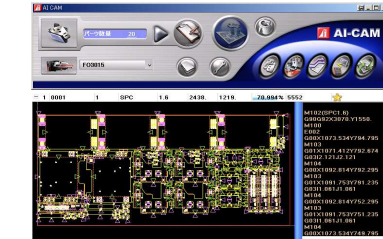
機種名	機種番号	部品名	数量	単位	標準価格	生産価格	倉庫名
TEST-AP	02M704434	シャフ	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M35AA03	シャフ	42	60	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M35AA06	シャフ	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M04A2016	シャフト	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M74BE007	OP BOX	75	90	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M74BE008	シャフ	15	30	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M40EB002	TERMINAL BOX	42	60	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M40A2014	LID	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M40A2016	シャフト	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M40A2021	シャフ	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M40A2023	シャフト	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M40A2010	シャフ	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M40A2017	シャフト	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所

機種名	機種番号	部品名	数量	単位	標準価格	生産価格	倉庫名
TEST-AP	02M704434	シャフ	42	60	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M70A728	A-68	30	41	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M35AA03	シャフ	42	875	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M70A708	シャフ	15	305	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M74BE007	OP BOX	75	1325	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M74BE008	シャフ	15	425	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M40EB009	TERMINAL BOX	15	305	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M40EB002	TERMINAL BOX	42	875	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M40EB024	シャフ	15	305	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
TEST-AP	02M40A2017	シャフト	30	41	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所

DrABE. BLANK



ネ스팅



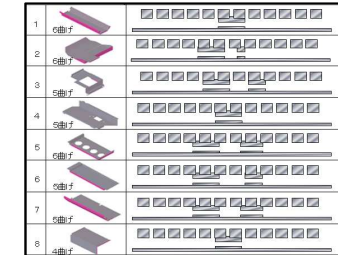
製作手配ファイル

DrABE. Bend



多品目一括
金型段取り

製作手配ファイル



〔DrAbe標準フォーマット対応〕

作業手配ファイル出力

ファイル出力種類
PCL標準

出力ファイル名
¥¥PCLSV01¥¥fdata¥in¥JSDATA

ファイル名に日付+マシン名を追加
 この出力ファイル名を既定とする

OK キャンセル

作業手配ファイル出力

ファイル出力種類
Dr_Abe標準

出力ファイル名
C:\¥ASIST00¥DrAbe.CSV

この出力ファイル名を既定とする

OK キャンセル



5. vFactory連携

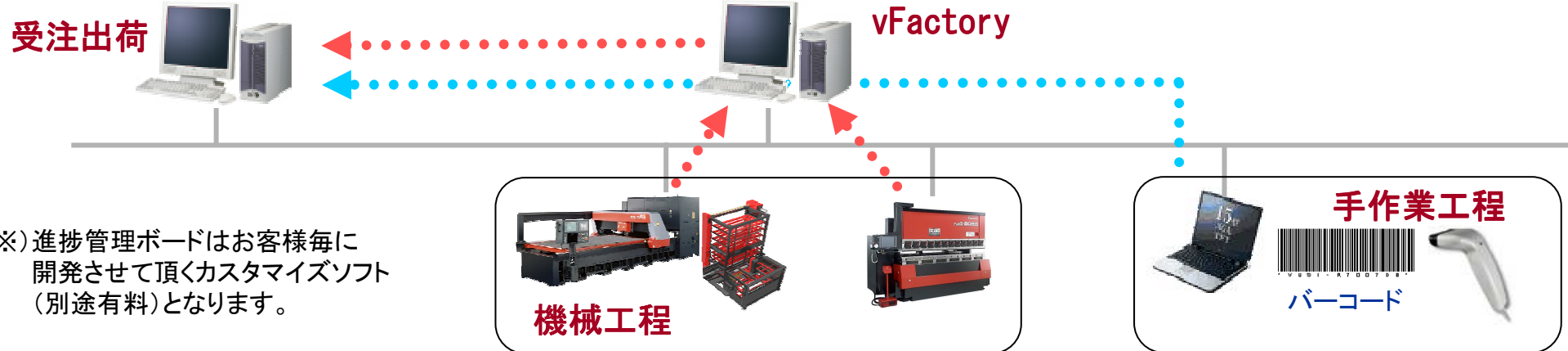
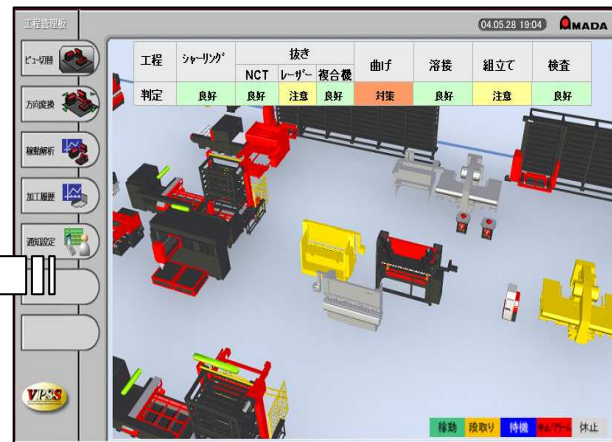


Ver6.0で「vFactory連携」機能が追加されました。
 これにより、機械工程からの工程進捗情報の自動取込みが出来るようになりました。

進捗管理ボード (※)

納期・進捗管理ボード 表示 17 件

納期	未着手	次工程	最終工程	手配数	図番	取引先
08/28	ネットプレス	へんたー		10	K-122-B-2	
08/28	NCT	へんたー		10	K-122-B-3	
08/30	レーサ	ネットプレス	へんたー	20	K-122-A-3	
08/30	タックラック	コーナシヤ		30	K-122-C-1	
08/30	タックラック			30	K-122-C-2	
08/30	レーサ			30	K-122-C-3	
09/05	NCT	DE	へんたー	20	D4318816-01	
09/05	NCT	タックラック	へんたー	20	D4318818-23-32-35-	
09/05	NCT	ネットプレス	へんたー	20	D4318820-01	



(※)進捗管理ボードはお客様毎に
 開発させて頂くカスタムソフト
 (別途有料)となります。

6. 受注出荷と見積りの連携強化

Ver6.0で「受注出荷と見積りの連携」が強化されました。

これにより、例えば受注台帳や出荷済台帳から、この品番の見積りを直に参照することが出来るようになりました。

〔受注出荷〕

帳目	注文番号	出荷日	製品番号	製品名	受注数	出荷数	取引先	発注日	納期	製造番号	単価	合計
TEST-1	0870221	08/06/21	TEST-1	TEST-1	10	10	(株) 山田製作所	08/08/21	008/06/22		¥2,389	¥
TEST-2	0870221	08/06/21	TEST-2	TEST-2	10	10	(株) 山田製作所	08/08/21	008/06/23		¥5,034	¥
RY00641	0870219	08/06/21	RY00641	外部配電盤	3	3	(株) 山田製作所	08/08/21	008/06/22	1138	¥680,000	¥2,389
RY00622	0870219	08/06/21	RY00622	外部配電盤	10	10	(株) 山田製作所	08/07/24	008/06/28		¥380,000	¥2,389
F40218	0870219	08/06/21	F40218	CO	1	1	(株) 佐々木濃雄	08/07/20	008/07/28		¥1,015	¥
F40277	0870219	08/06/21	F40277	SP24電源	2	2	(株) 佐々木濃雄	08/07/20	008/07/28		¥575	¥
F40274	0870219	08/06/21	F40274	SP24電源	2	2	(株) 佐々木濃雄	08/07/20	008/07/28		¥835	¥
AB00955	0870611	08/06/11	AB00955	コネクタ	15	15	(株) 山田製作所	08/07/28	008/06/12		¥8,200	¥1
BL00128	0870611	08/06/11	BL00128	コネクタ	2	2	(株) 山田製作所	08/07/28	008/06/05		¥60,000	¥1
R979787	0870611	08/06/11	R979787	ケーブル	4	4	(株) 山田製作所	08/07/19	008/06/03		¥500	¥
R979787	0870611	08/06/11	R979787	ケーブル	8	8	(株) 山田製作所	08/07/19	008/06/03		¥500	¥
H42019	0870609	08/06/09	H42019	電圧降下器	20	20	(株) 佐々木濃雄	08/06/13	008/06/09		¥5,000	¥1
AB00955	0870609	08/06/09	AB00955	電圧降下器	30	30	(株) 山田製作所	08/07/19	008/06/03		¥12,000	¥8
H42022	0870609	08/06/09	H42022	電圧降下器	20	20	(株) 佐々木濃雄	08/07/09	008/06/03		¥6,500	¥8
RY00631	0870721	08/07/21	RY00631	外部配電盤	3	3	(株) 山田製作所	08/07/09	008/07/21		¥420,000	¥1,28
AB00955	0870721	08/07/21	AB00955	外部配電盤	5	5	(株) 山田製作所	08/07/19	008/07/21		¥55,000	¥8
RY00629	0870721	08/07/21	RY00629	外部配電盤	3	3	(株) 山田製作所	08/07/09	008/07/21		¥380,000	¥2,38
AB00955	0870721	08/07/21	AB00955	外部配電盤	25	25	(株) 山田製作所	08/07/19	008/07/21		¥12,000	¥8
AB00955	0870721	08/07/21	AB00955	外部配電盤	15	15	(株) 山田製作所	08/07/19	008/07/21		¥5,300	¥
H42021	0870721	08/07/21	H42021	電圧降下器	20	20	(株) 佐々木濃雄	08/07/19	008/07/28		¥45,000	¥1
AB00955	0870721	08/07/21	AB00955	外部配電盤	15	15	(株) 山田製作所	08/07/19	008/07/21		¥8,200	¥1
RY00627	0870721	08/07/21	RY00627	外部配電盤	4	4	(株) 山田製作所	08/06/20	008/07/21		¥450,000	¥1,28
H43011	0870721	08/07/21	H43011	ケーブル	3	3	(株) 山田製作所	08/07/12	008/07/21		¥126,500	¥1,0
H42020	0870721	08/07/21	H42020	電圧降下器	20	20	(株) 佐々木濃雄	08/07/10	008/07/21		¥30,500	¥8
AB00954	0870721	08/07/21	AB00954	外部配電盤	30	30	(株) 山田製作所	08/07/11	008/07/21		¥12,000	¥8
AB00955	0870721	08/07/21	AB00955	外部配電盤	5	5	(株) 山田製作所	08/06/29	008/07/21		¥55,000	¥8
RY00626	0870721	08/07/21	RY00626	外部配電盤	3	3	(株) 山田製作所	08/06/29	008/07/21		¥380,000	¥2,38
RY00625	0870721	08/07/21	RY00625	外部配電盤	7	7	(株) 山田製作所	08/07/10	008/07/21		¥420,000	¥2,38
AB00952	0870721	08/07/21	AB00952	外部配電盤	15	15	(株) 山田製作所	08/07/06	008/07/21		¥12,000	¥1
H42018	0870721	08/07/21	H42018	電圧降下器	15	15	(株) 佐々木濃雄	08/06/26	008/07/20		¥35,000	¥8



〔見積り〕

No.	部品番号	部品名	使用数	加工数	子部品数	材料単価	加工単価	処理	ジョブ	外注	COD	種別	購入部品	単価	その他	合計金額
1	25681001-04		1	1	15	1,224								1,224	0	1,224
2	25681001-05		1	1	27	1,386								1,462	0	1,462
3	25681001-06		1	1	13	1,176								1,168	0	1,168
4	25681001-09		1	1	13	1,176								1,168	0	1,168

例えば、請求時に単価決定するケース (単価未決定で受注) の場合、見積り価格を知りたいシーンが出てくる。

7. 数量、使用数の少数点以下入力への対応

Ver6.0で「数量、使用数の少数点以下入力」および「単位の設定」が可能になりました。これにより、例えばアッシー受注などの場合で、製品代金とは別に現地組立作業代を請求するような場合に対応できるようになります。

〔受注登録〕

小数点以下入力

単位の設定

〔出荷済台帳〕

時間単価

単価	合計金額
¥4,000	¥30,000
¥100,000	¥100,000

時間を乗じた請求金額

製品名	受注数	出荷数	単位
外装部品組付 現地作業	7.5	7.5	時間
外装部品一式	1	1	式

8. 在庫詳細管理(本社、分工場等)対応

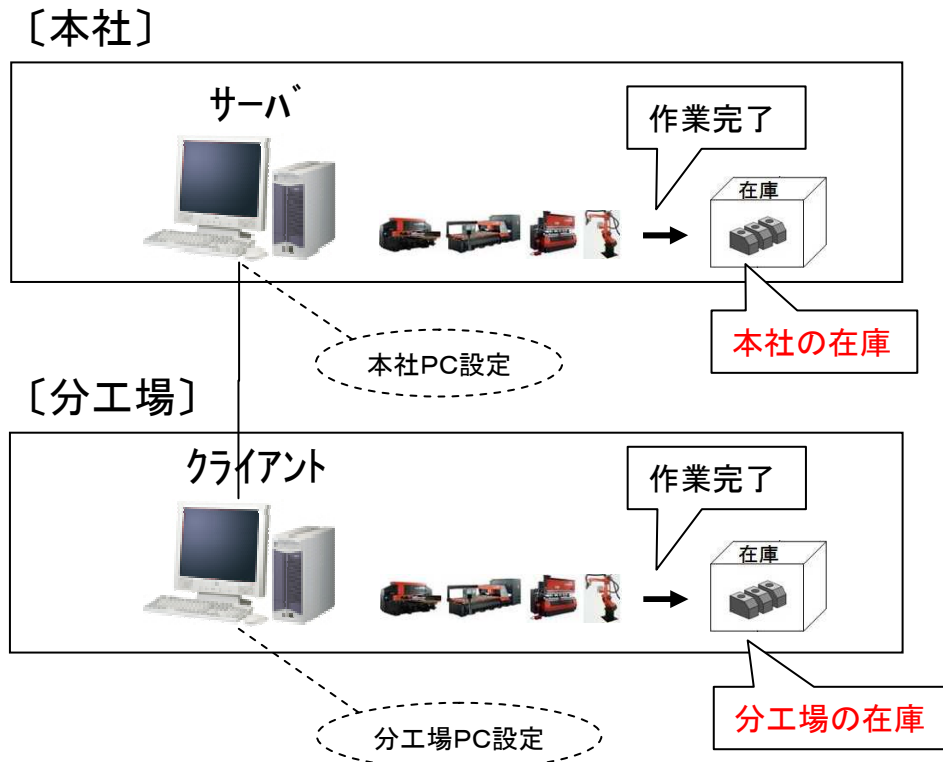
Ver6.0で「在庫詳細管理」が可能になりました。

在庫詳細管理とは、拠点毎に何が何個、在庫しているかを管理できることです。

管理対象は、製品、部品、材料、購入部品です。

例えば、本社、分工場それぞれに同一の材料があったとして、距離が近ければ材料の共用ができますが、離れていれば別に発注せねばなりません。

それを判断する為にも、「それぞれの拠点で何が何個あるか見える」ことは非常に重要なことです。



【例】・・・在庫管理(カスタマイズ画面)

製品番号	製品名	会社名	種別	在庫総数	製品1倉庫	製品2倉庫	製品3倉庫	製品4倉庫	発注最終日
9075503-016-L1	クランク12.4570	山田金属工業 株式		6471					08/20/24
isa-	鋳鉄	山田金属工業 株式		28800					
isa-horita	鋳鉄本体	山田金属工業 株式		5600					08/20/19
isa-hurikamazu	鋳鉄所金具	山田金属工業 株式		300					08/20/24
isa-hita	鋳鉄	山田金属工業 株式		102					08/20/26
ifokusaibo	クランクガイド	山田金属工業 株式		795					08/20/24
ifokusaibodotut1	クランクガイド	山田金属工業 株式		150					08/20/24
ifokusaibodotut2	鋳鉄本体	山田金属工業 株式		150					08/20/24
horita	鋳鉄	山田金属工業 株式		153					08/12/01
DJAC-011282-10	クランク	田中製作所 株式		3					08/12/01
DJAC-011185-10	クランク	田中製作所 株式		3					08/12/01
PR2-011045-00	クランク	田中製作所 株式		3					08/12/01
PR2-001743P2	クランク	田中製作所 株式		30					08/12/01
isa-hagan	鋳鉄	山田金属工業 株式		45					08/20/24
isa-honokami	鋳鉄	山田金属工業 株式		111					08/20/24
isa-horita-1	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-2	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-3	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-4	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-5	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-6	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-7	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-8	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-9	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-10	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-11	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-12	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-13	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-14	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-15	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-16	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-17	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-18	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-19	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-20	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-21	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-22	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-23	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-24	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-25	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-26	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-27	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-28	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-29	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-30	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-31	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-32	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-33	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-34	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-35	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-36	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-37	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-38	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-39	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-40	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-41	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-42	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-43	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-44	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-45	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-46	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-47	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-48	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-49	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-50	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-51	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-52	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-53	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-54	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-55	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-56	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-57	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-58	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-59	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-60	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-61	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-62	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-63	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-64	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-65	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-66	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-67	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-68	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-69	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-70	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-71	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-72	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-73	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-74	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-75	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-76	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-77	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-78	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-79	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-80	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-81	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-82	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-83	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-84	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-85	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-86	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-87	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-88	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-89	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-90	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-91	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-92	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-93	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-94	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-95	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-96	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-97	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-98	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-99	鋳鉄	山田金属工業 株式							
isa-horita-100	鋳鉄	山田金属工業 株式							

製品1倉庫 製品2倉庫 製品3倉庫 製品4倉庫

在庫総数 130 30 100 0 0

本社の在庫 分工場の在庫

9. 不良履歴管理

(1 / 4)

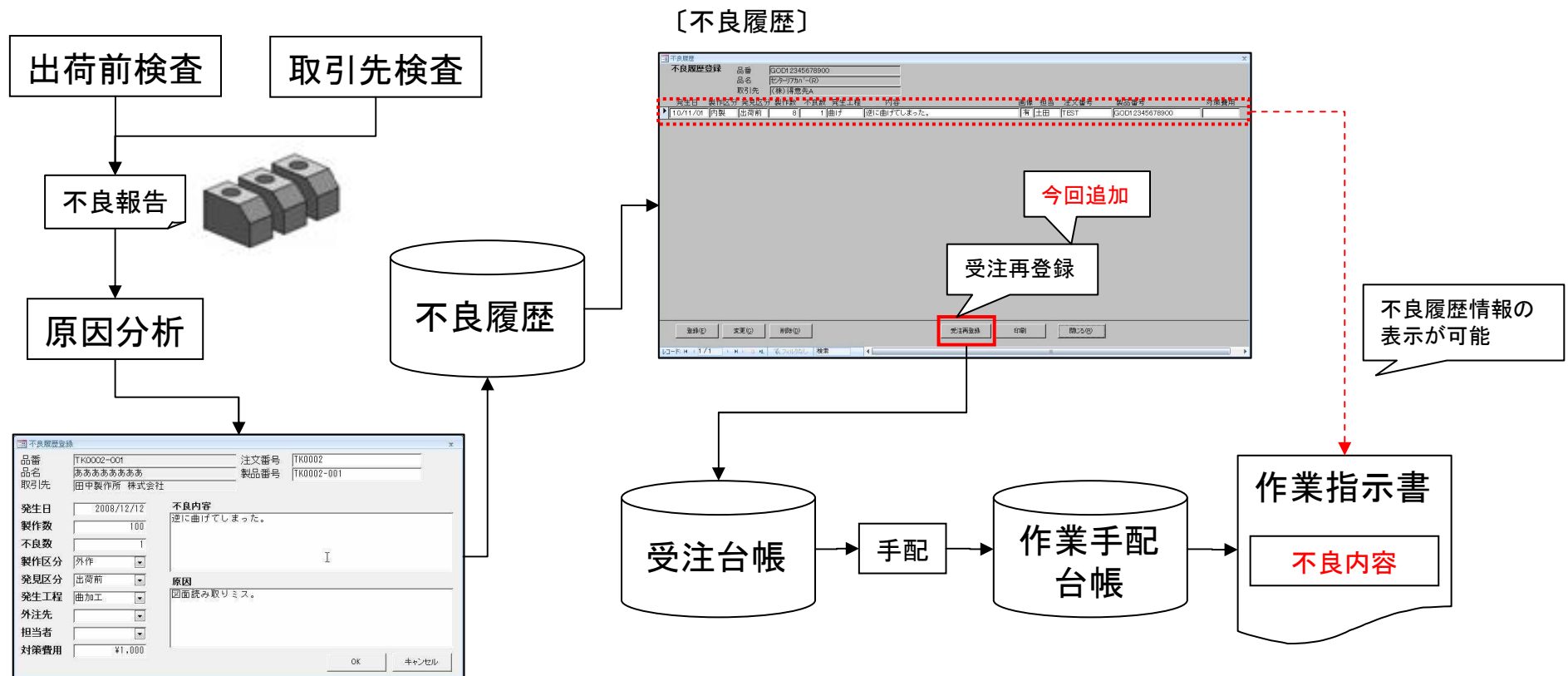


Ver6.0で「不良履歴管理」が可能になりました。

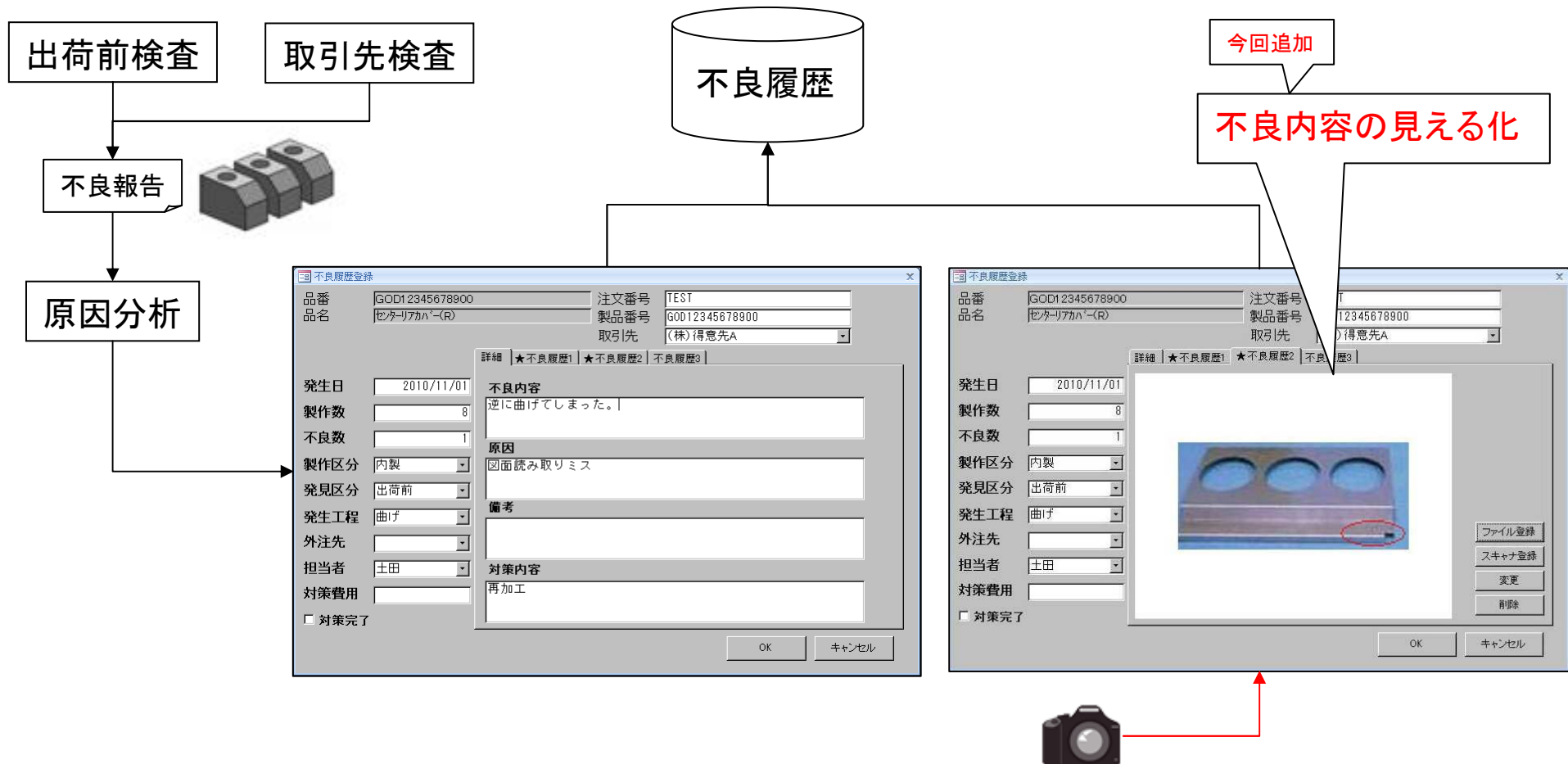
不良発生時に、「発生日時」、「発生工程」、「不良内容」、「原因」等を記録することが出来ます。

また、受注再登録も可能です。(注文番号は自動で“不良再手配”が付与されます)

さらに、記録された不良履歴は、作業指示書等の帳票に印刷することが出来ます。(帳票カスタマイズ)



画像モジュールがある場合、不良履歴に文字情報だけでなく**画像も一緒に登録**することができます。画像を利用することで「再発防止の仕組み」がより現実的になります。

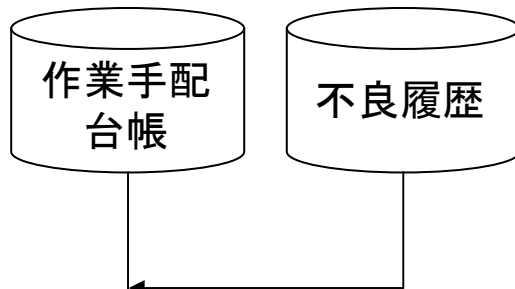


9. 不良履歴管理

(3 / 4)



進捗オプションがある場合、進捗画面に「過去に不良があったこと」を表示することができます。
 また、現場担当者は、記録された不良内容を見ることが出来ます。
 さらに、画像が登録されている場合、不良内容を画像で見ることが出来ます。



〔進捗端末〕

進捗	番号	開始予定日	工程納期	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配数量	工程順	工程名	不良発生日
◎		10/10/26	10/10/26	不良再手配	GOD12345678900	S1-04	S1-04-品名	1	1	レーザー	
		10/10/27	10/10/27	不良再手配	GOD12345678900	S1-04	S1-04-品名	1	2	曲げ	
◎		10/10/26	10/10/26	不良再手配	GOD12345678900	S1-03	S1-03-品名	1	1	レーザー	
		10/10/27	10/10/27	不良再手配	GOD12345678900	S1-03	S1-03-品名	1	2	曲げ	
◎		10/10/26	10/10/26	不良再手配	GOD12345678900	S1-02	S1-02-品名	1	1	レーザー	
		10/10/27	10/10/27	不良再手配	GOD12345678900	S1-02	S1-02-品名	1	2	曲げ	
		10/10/26	10/10/26	不良再手配	GOD12345678900	S1-01	S1-01-品名	1	1	レーザー	
		10/10/27	10/10/27	不良再手配	GOD12345678900	S1-01	S1-01-品名	1	2	曲げ	
		10/10/27	10/10/27	不良再手配	GOD12345678900	S1-01	S1-01-品名	1	1	レーザー	
		10/10/28	10/10/28	不良再手配	GOD12345678900	GOD12345678900	セタ-リカハ-(R)	1	1	レーザー	10/11/01
		10/10/29	10/10/29	不良再手配	GOD12345678900	GOD12345678900	セタ-リカハ-(R)	1	2	曲げ	
◎		10/11/16	10/11/16	BCD123457	GOD12345678902	S1-04	S1-04-品名	15	1	レーザー	
		10/11/17	10/11/17	BCD123457	GOD12345678902	S1-04	S1-04-品名	15	2	曲げ	
◎		10/11/16	10/11/16	BCD123457	GOD12345678902	S1-03	S1-03-品名	15	1	レーザー	
		10/11/17	10/11/17	BCD123457	GOD12345678902	S1-03	S1-03-品名	15	2	曲げ	
		10/11/16	10/11/16	BCD123457	GOD12345678902	S1-01	S1-01-品名	15	1	レーザー	
		10/11/17	10/11/17	BCD123457	GOD12345678902	S1-01	S1-01-品名	15	2	曲げ	
		10/11/18	10/11/18	BCD123457	GOD12345678902	GOD12345678902	セタ-リカハ-(R)	1	1	レーザー	
		10/11/22	10/11/25	BCD123457	GOD12345678902	GOD12345678902	セタ-リカハ-(R)	1	2	曲げ	
		10/11/26	10/11/26	BCD123457	GOD12345678902	GOD12345678902	セタ-リカハ-(R)	1	1	レーザー	

不良内容の見える化

島製作業情報入力

注文番号: TK0002
 部品番号: TK0002-002
 部品名: いしいいしいしい
 着完
 工程バ-コード: 30000070 曲加工
 担当者バ-コード:
 作業時間: 分
 個数: 2 個 **不良履歴あり**
 日付: 08/12/12
 時刻: 19:59
 備考1:
 備考2:
 OK キャンセル

不良登録

品番: GOD12345678900 注文番号: 不良再手配(TEST)
 品名: セタ-リカハ-(R) 製品番号: GOD12345678900
 取引先: (株)得意先A
 不良内容: 逆に曲けてしまった。
 不良数: 1
 不良原因: 図面の読み取りミス
 製作区分: 内製
 発見区分: 出荷前 備考
 発生工程: 曲げ
 外注先:
 担当者: 土田
 対策費用:
 対策完了
不良履歴!
 OK キャンセル

不良有無の見える化

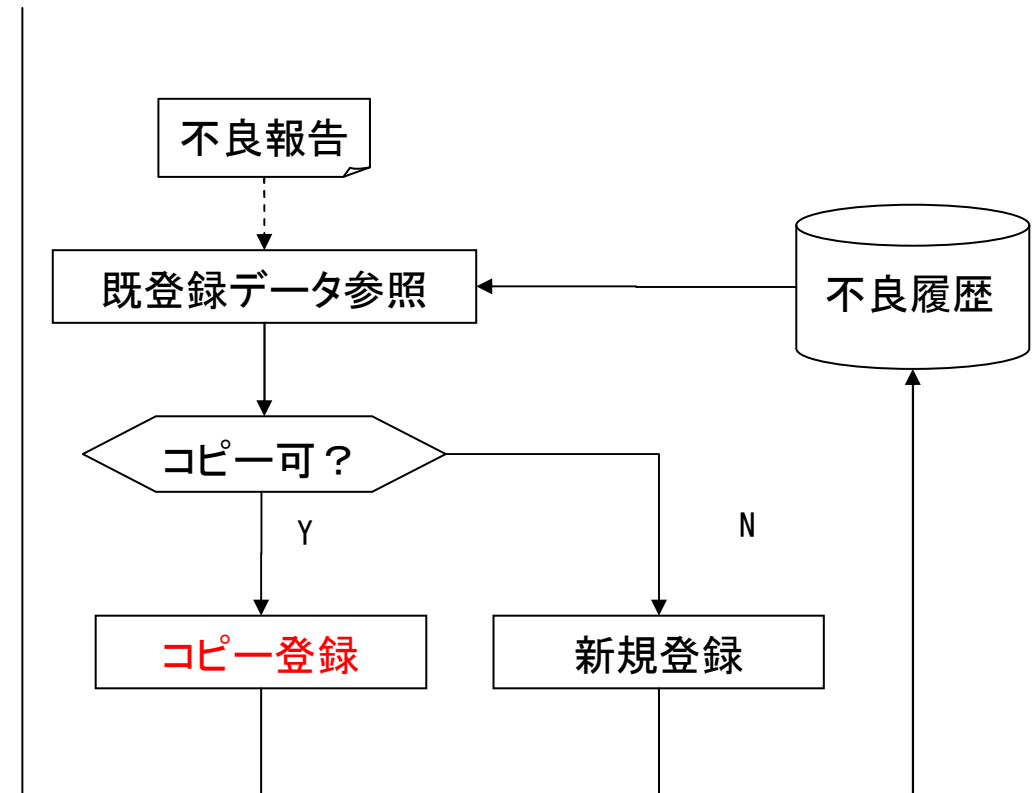
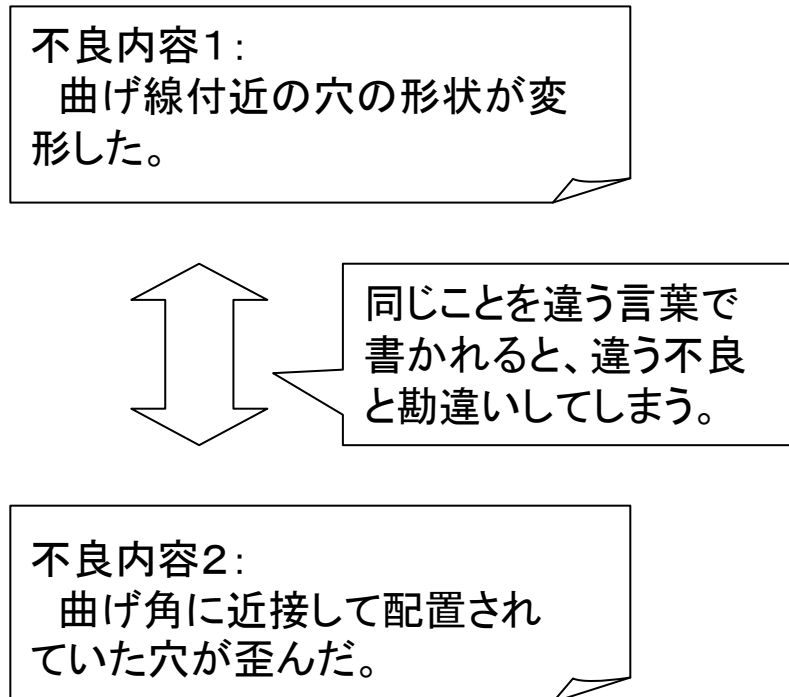


今回追加

不良内容入力は、進捗端末、受注出荷モジュールのどちらからでも行えます。

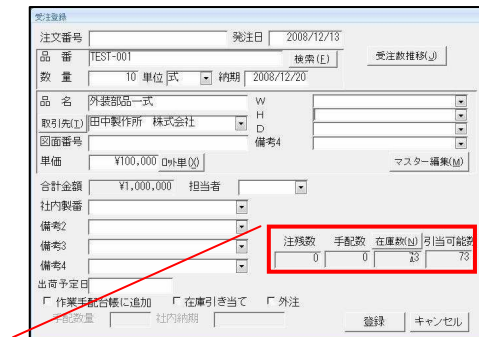
しかし、現実問題として、例えば同一原因による不良の場合に**意図的に同じ表現の文章を入力しないこと**には、読んだ人は同一原因による不良と認識できない、ということが分かりました。

そこで、なるべく同じ言葉で登録できるようにと、不良履歴台帳画面に**コピー機能**を追加しました。



Ver6.0で、親品目や子品目など、生産品目の「在庫変更履歴管理」が可能になりました。理屈では、「現物在庫」と「帳簿在庫」は一致します。ところが、実際の運用の中では、「現物在庫」と「帳簿在庫」は不一致になることが起こりえます。こういう時に、在庫変更履歴を見ることで、在庫が合わない原因を掴むことができます。

〔受注登録〕



注残数	手配数	在庫数(N)	引当可能数
0	0	73	73

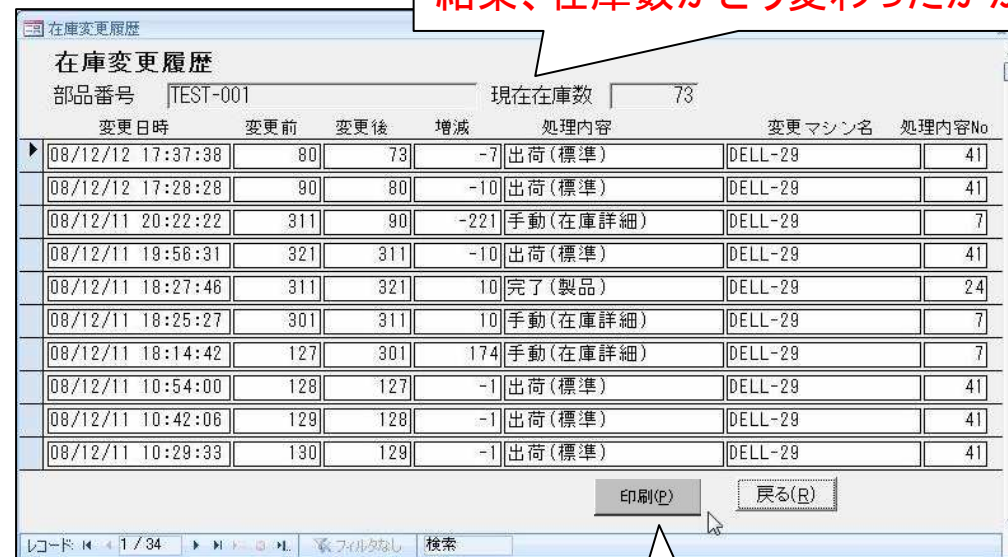
帳簿在庫



現物在庫

不一致

〔在庫変更履歴〕



在庫変更履歴							
部品番号		TEST-001		現在在庫数		73	
変更日時	変更前	変更後	増減	処理内容	変更マシン名	処理内容No	
08/12/12 17:37:38	80	73	-7	出荷(標準)	DELL-29	41	
08/12/12 17:28:28	90	80	-10	出荷(標準)	DELL-29	41	
08/12/11 20:22:22	311	90	-221	手動(在庫詳細)	DELL-29	7	
08/12/11 18:56:31	321	311	-10	出荷(標準)	DELL-29	41	
08/12/11 18:27:46	311	321	10	完了(製品)	DELL-29	24	
08/12/11 18:25:27	301	311	10	手動(在庫詳細)	DELL-29	7	
08/12/11 18:14:42	127	301	174	手動(在庫詳細)	DELL-29	7	
08/12/11 10:54:00	128	127	-1	出荷(標準)	DELL-29	41	
08/12/11 10:42:06	129	128	-1	出荷(標準)	DELL-29	41	
08/12/11 10:29:33	130	129	-1	出荷(標準)	DELL-29	41	

印刷もできるようになりました。

Ver6.0で、**材料**や**購入部品**の「在庫変更履歴管理」も可能になりました。

〔材料マスター〕

材料在庫変更履歴

在庫変更履歴

部品番号 | SPC-1.6-1000x1000 | 現在在庫数 | 96.3

変更日時	変更前	変更後	増減	処理内容	変更マシン名
11/07/27 11:40:03	96.5	96.3	-0.20000	完了	DELL-41
11/07/27 11:39:13	97	96.5	-0.5	手動(進捗不良履歴)	DELL-41
11/07/27 11:38:22	98	97	-1	完了	DELL-41
11/07/27 11:38:54	99	98	-1	完了	DELL-41
11/07/27 11:38:32	100	99	-1	手動(進捗不良履歴)	DELL-41
11/07/27 11:38:24	0	100	100	手動(マスター)	DELL-41
11/07/27 11:35:44	-8.5	0	8.5	手動(マスター)	DELL-41
11/07/27 11:35:21	-8	-8.5	-0.5	手動(進捗不良履歴)	DELL-41
11/06/25 11:25:57	-7	-8	-1	完了	DELL-41
11/06/25 11:25:06	-5	-7	-2	完了	DELL-41

印刷(P) 戻る

レコード: 1 / 134

印刷もできるようになりました。

〔購入部品マスター〕

購入部品在庫変更履歴

在庫変更履歴

部品番号 | KONYU-001 | 現在在庫数 | -25

変更日時	変更前	変更後	増減	処理内容	変更マシン名
11/06/25 11:25:06	-18	-25	-7	完了	DELL-41
11/06/25 11:25:03	-14	-18	-4	完了	DELL-41
11/02/10 12:07:33	0	-14	-14	完了	DELL-24
10/11/11 20:47:06	50	0	-50	完了	DELL-24
10/11/11 20:47:05	100	50	-50	完了	DELL-24
10/11/11 20:47:04	150	100	-50	完了	DELL-24
10/11/11 20:46:10	0	150	150	受入	DELL-24
10/11/11 20:41:51	150	0	-150	完了	DELL-24
10/11/11 20:41:20	0	150	150	受入	DELL-24
10/11/11 20:37:49	200	0	-200	完了	DELL-24

印刷(P) 戻る(B)

レコード: 1 / 32

印刷もできるようになりました。

11. 変更可能な画面フォームの拡張

(1 / 3)



Ver6.0で「変更可能な画面フォーム」が拡張されました。

画面	Ver5.0	Ver6.0
受注台帳	○	○
作業手配台帳	○	○
出荷台帳	○	○
発注台帳	○	○
受入れ台帳	○	○
在庫台帳	○	○
製品部品マスター	○	○
出金台帳	×	○
入金台帳	×	○
作業手配台帳(指示書)	×	○
作業手配工程台帳	×	○
作業手配工程台帳(外注)	×	○
作業手配工程台帳(PCL)	×	○
受注台帳(納品書、請求書)	×	○
出荷台帳(納品書、請求書)	×	○
購入部品マスター	×	○

11. 変更可能な画面フォームの拡張

(2/3)

UPDATE



画面	Ver5.0	Ver6.0
入金詳細	×	○
出金詳細	×	○
回収予定実績	×	○
支払予定実績	×	○
工程マスター	×	○
工程マスター外注発注	×	○
材料マスター(平板)	×	○
材料マスター(型钢)	×	○
材料マスター(コイル)	×	○

今回追加

11. 変更可能な画面フォームの拡張

(3/3)



この「変更可能な画面フォームの拡張」の一例を紹介します。

[Ver5.0]

作業手配台帳

在庫数	必要数	手配数	完了数
15	2	2	0
30	2	2	0

画面カスタマイズ可能

作業手配台帳
(指示書)

部品名	手配数	完了数	納期
	2	0	08/12/10
	2	0	08/12/10

画面カスタマイズ不可

[Ver6.0]

作業手配台帳

在庫数	必要数	手配数	完了数
15	1	1	0
10	2	2	0

画面カスタマイズ可能

作業手配台帳
(指示書)

在庫数	必要数	手配数	完了数
15	1	1	0
10	2	2	0

作業指示書を発行する時点で、在庫数を確認しながら品番を選択できます。

画面カスタマイズ可能

12. 材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新

Ver6.0で「材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新」が出来るようになりました。
 これまでは、材料毎に単価変更を行うことしか出来なかったのが、変更作業にかなりの時間がかかりました。
 この機能を利用することで、短時間で材料単価の変更が可能になります。

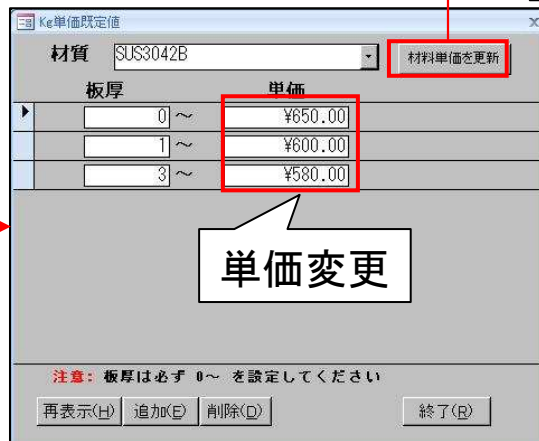
〔材料マスター〕



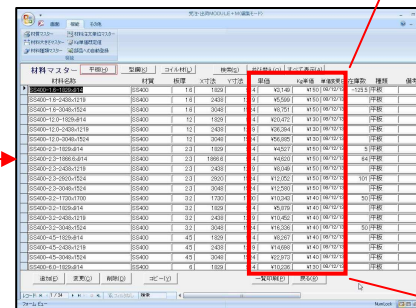
〔材料Kg単価変更画面〕



〔材料Kg単価規定値〕



〔材料マスター〕



単価	Kg単価	単価変更日
¥3,149	¥150	08/12/13
¥5,599	¥150	08/12/13
¥8,751	¥150	08/12/13
¥20,472	¥130	08/12/13
¥36,394	¥130	08/12/13
¥56,885	¥130	08/12/13
¥4,527	¥150	08/12/13
¥4,620	¥150	08/12/13
¥8,049	¥150	08/12/13
¥12,052	¥150	08/12/13
¥12,580	¥150	08/12/13
¥10,343	¥140	08/12/13
¥5,879	¥140	08/12/13
¥10,452	¥140	08/12/13
¥16,336	¥140	08/12/13
¥8,267	¥140	08/12/13
¥14,698	¥140	08/12/13
¥22,973	¥140	08/12/13
¥10,236	¥130	08/12/13

13. 納期色設定対応

Ver6.0で「納期色設定」が出来るようになりました。

この機能を利用することで、「納期遅れ」や「納期が近い」を視覚で判断できるようになります。

〔納期色設定〕

納期色設定

納期色設定

1. 今日が納期の 0 日前以内 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

2. 2 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

3. 5 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

「出荷済」「検取」は、変更されません

社内納期・工程納期色設定

1. 今日が社内納期の 0 日前以内 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

2. 2 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

3. 5 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

「日数」は上から小さい数字で入力してください
社内カレンダーは考慮されません

OK キャンセル

発注台帳

作業手配台帳

受注台帳

注文番号	製品番号	製品名	納期	社内納期	在庫数	受注数	出荷数	取引先名	製造番号
手配 BCO123456	00012345678900	モーターファン(A)	09/06/06	09/06/05	25	0			
手配 BCO123457	00012345678901	モーターファン(B)	09/06/06	09/06/05	25	0			
手配 BCO123458	00012345678902	モーターファン(C)	09/06/06	09/06/05	25	0			
手配 BCO123459	00012345678903	モーターファン(D)	09/06/06	09/06/05	25	0			
手配 BCO123460	00012345678904	モーターファン(E)	09/06/06	09/06/05	25	0			
手配 BCO123461	00012345678905	モーターファン(F)	09/06/06	09/06/05	25	0			
手配 BCO123462	00012345678906	モーターファン(G)	09/06/06	09/06/05	25	0			
手配 BCO123463	00012345678907	モーターファン(H)	09/06/06	09/06/07	25	0			
手配 BCO123464	00012345678908	モーターファン(I)	09/06/06	09/06/06	25	0			
手配 BCO123465	00012345678909	モーターファン(J)	09/06/06	09/06/06	25	0			
手配 BCO123466	00012345678910	モーターファン(K)	09/06/06	09/06/06	25	0			
手配 BCO123467	00012345678911	モーターファン(L)	09/06/06	09/06/06	25	0			
手配 BCO123468	00012345678912	モーターファン(M)	09/06/06	09/06/06	25	0			
手配 BCO123469	00012345678913	モーターファン(N)	09/06/06	09/06/06	25	0			
手配 BCO123470	00012345678914	モーターファン(O)	09/06/06	09/06/06	25	0			
手配 BCO123471	00012345678915	モーターファン(P)	09/06/06	09/06/06	25	0			
手配 BCO123472	00012345678916	モーターファン(Q)	09/06/06	09/06/06	25	0			
手配 BCO123473	00012345678917	モーターファン(R)	09/06/06	09/06/06	25	0			
手配 BCO123474	00012345678918	モーターファン(S)	09/06/06	09/06/06	25	0			

納期遅れ

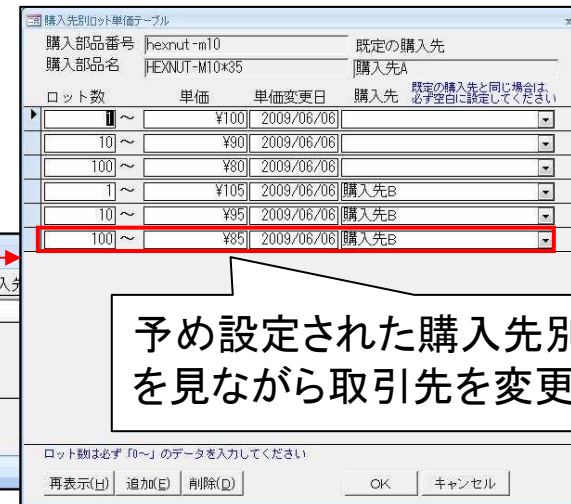
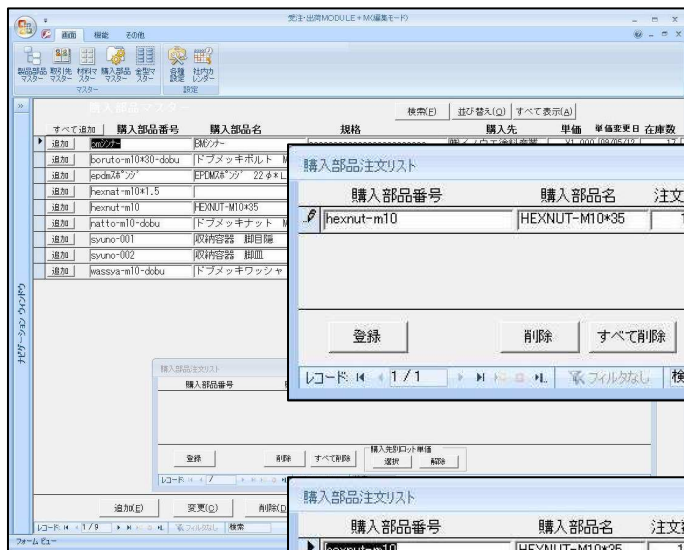
納期近し

Ver6.0で**購入部品**の「購入先別ロット単価」が設定できるようになりました。

これまでは、1つの購入部品について、購入先が1社しか登録できませんでしたから、購入先を変更する場合はマスターからの変更が必要でした。

この機能を利用することで「納期はかかるが安い」や「数が多いと安い」や「高いがすぐ納品してくれる」など、注文時点で単価を確認し、取引先を変更できるようになります。

発注台帳



予め設定された購入先別のロット単価を見ながら取引先を変更できます。



Ver6.0で材料の「購入先別ロット単価」が設定できるようになりました。

発注台帳

材料注文リスト

材料名称	注文数	単位	ロット単価	単価	納期	1注文単位数量
SPC-1.6-1000x1000	1	枚			11/07/27	

購入先別ロット単価: 選択

材料注文リスト (更新後)

材料名称	注文数	単位	ロット単価	単価	納期	1注文単位数量
SPC-1.6-1000x1000	1	枚	■	¥1,248	11/07/27	(株)鋼

購入先別ロット単価テーブル

材料名称: SPC-1.6-1000x1000

既定の購入先: (株)鋼材商社A

ロット数	Kg単価	単価変更日	購入先
0~	¥100	2011/07/27	(株)鋼材商社A
10~	¥90	2011/07/27	(株)鋼材商社A
0~	¥105	2011/07/27	(株)鋼材商社B
10~	¥95	2011/07/27	(株)鋼材商社B

予め設定された購入先別のロット単価(Kg単価)を見ながら取引先を変更できます。

OK

注文書 2011/07/27

(株) 鋼材商社A 御中

(株) ケーブルソフトウェア
〒259-1118
神奈川県伊勢原市石田309-9
TEL 0463-90-1255
FAX 0463-90-1256
担当

納入場所: 本社工場
お支払い条件: 従来通り

下記のとおり御注文申し上げます

管理No.	材料名称	納期	数量	単価	金額
1	SPC-1.6-1000x1000	11/07/27	1枚	¥1,248	¥1,248
					合計金額 ¥1,248

備考

15. 3段5行の納品書追加



Ver6.0で「3段5行の納品書」が追加されました。

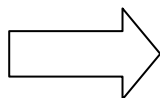
最近、連続紙4枚複写ではなく、単票3段(納品書控え、納品書、物品受領書)の納品書をご希望されるお客様が多くなりましたので標準に追加しました。

事務用品で販売されている「プリンタ用紙 A4ミシン目入り(3分割)」が便利です。

連続紙(4枚複写)



ドットインパクトプリンタ



納品書№. 16
2009年6月6日

得意先A社 御中
812-0011
福岡県福岡市博多区博多駅前3-5-7 博多センタービル

株式会社ケーブルソフトウェア
〒811-2203
福岡県福岡市東区木本9-84番地
TEL 0940-36-8800
FAX 0940-43-0001

注文番号	部材コード	品番	品名	数量	単価	金額
1	S22004002	012345-03	解性受30C(塗装)	3	1,250.00	3,750
2	TEST-9	L4c30c30c2	012345-01	2	750.00	1,500
3	TEST-9	L4c30c30c2	012345-02	2	500.00	1,000
4	TEST-9	S22004002	012345-03	3	1,250.00	3,750
5	TEST-9	S22004002	TEST-001	1	1,000.00	1,000
摘要					合計	11,000

納品書№. 16
2009年6月6日

得意先A社 御中
812-0011
福岡県福岡市博多区博多駅前3-5-7 博多センタービル

株式会社ケーブルソフトウェア
〒811-2203
福岡県福岡市東区木本9-84番地
TEL 0940-36-8800
FAX 0940-43-0001

注文番号	部材コード	品番	品名	数量	単価	金額
1	S22004002	012345-03	解性受30C(塗装)	3	1,250.00	3,750
2	TEST-9	L4c30c30c2	012345-01	2	750.00	1,500
3	TEST-9	L4c30c30c2	012345-02	2	500.00	1,000
4	TEST-9	S22004002	012345-03	3	1,250.00	3,750
5	TEST-9	S22004002	TEST-001	1	1,000.00	1,000
摘要					合計	11,000

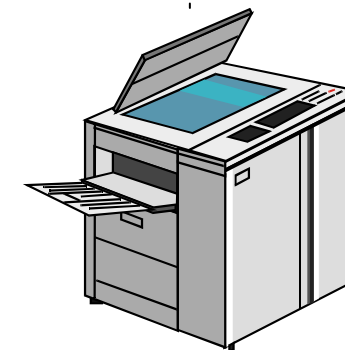
納品書№. 16
2009年6月6日

得意先A社 御中
812-0011
福岡県福岡市博多区博多駅前3-5-7 博多センタービル

株式会社ケーブルソフトウェア
〒811-2203
福岡県福岡市東区木本9-84番地
TEL 0940-36-8800
FAX 0940-43-0001

注文番号	部材コード	品番	品名	数量	受領印
1	S22004002	012345-03	解性受30C(塗装)	3	
2	TEST-9	L4c30c30c2	012345-01	2	
3	TEST-9	L4c30c30c2	012345-02	2	
4	TEST-9	S22004002	012345-03	3	
5	TEST-9	S22004002	TEST-001	1	
摘要					

プリンタ用紙
A4ミシン目入り
(3分割)



複合機

16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 (1/3)

UPDATE



Ver6.0で「一括請求書発行」機能が追加されました。

これまでは、1社毎に月締請求書(合計請求書とも呼ぶ)を発行することしか出来ませんでした。これからは、指定締切日の得意先すべての月締請求書を一括して発行することが出来るようになりました。

尚、これに併せて、受入台帳からの支払明細書も一括発行が出来るようになりました。

[Ver5.0]
出荷済台帳

1社毎

取引先、期間で絞りながら、1社毎に請求書を発行するので手間がかかります。

月締請求書

[Ver6.0]
出荷済台帳

締切日毎

締切日指定で、請求書の一括発行が可能に。

月締請求書

16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 (2/3)

UPDATE



Ver6.0で「一括請求書発行」の機能改善を行いました。

N O	課題	対応
1	請求書を再発行すると請求書Noが更新されてしまう。	請求書再発行時、請求書Noを更新しないオプションを追加。
2	従来機能で請求書発行後に本機能で請求書を発行すると、既に発行した請求書内容を書き換えてしまう。	入金台帳未登録の請求先のみ(請求書データを作成する)オプションを追加。
3	指定した締切日の得意先すべての請求書が作られるのは逆に好ましくない。	請求書発行の得意先を制限できるように表示順の範囲指定オプションを追加。
4	請求書を再発行すると日付が今日になってしまう。	日付を指定できるがオプションを追加。
5	本機能から発行する請求書には担当名が入らない。	担当を指定できるがオプションを追加。

入金台帳へ登録

請求先ごとに集計を行い入金台帳に登録します

2011 年 7 月分 で登録します

締切日 31 日の取引先すべて

入金台帳未登録の請求先のみ
表示順 [] ~ [] の請求先のみ

請求先(工) []

請求書再発行時、請求書Noを更新しない

絞り込みフィールド 出荷日

絞り込み期間 2011/07/01 ~ 2011/07/31

担当者 臼井

日付 2011/07/27

帳票 0_入金台帳一括登録 (標準1)

請求書印刷

帳票 0_月締め一括請求書 (標準1)

OK キャンセル

16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 (3/3)

Ver6.0で「請求一覧表」が追加されました。

月締請求書(合計請求書とも呼ぶ)を出力した後に入金登録し忘れに気付いたなど、事前に請求書の鑑だけ一覧でチェックできないか・・・というご要望に応えました。

出荷済台帳

請求一覧表 2009年6月度分 締切日: 31

2009/06/06 1 / 1 ページ

取引先名	入金予定日	前月請求残高	当月入金額	繰越残高	当月売上額	当月消費税額	当月売上合計	当月請求残高
得意先A社	2009/08/10	43,684	43,684	0	41,600	2,084	43,684	43,684
得意先B社	2009/07/31	8,101,800	0	8,101,800	0	0	0	8,101,800
合計		8,145,484	43,684	8,101,800	41,600	2,084	43,684	8,145,484

入金登録し忘れのチェック

単価入れ忘れのチェック

出荷処理し忘れのチェック

入金台帳へ登録

取引先ごとに集計を行い入金台帳に登録します

2009 年 6 月分 で登録します

締切日 31 日

絞り込みフィールド 出荷日

絞り込み期間 2009/06/01 ~ 2009/06/30

帳票 0_入金台帳一括登録(標準1)

請求書印刷

帳票 0_月締め一括請求書(標準1)

OK キャンセル

請求一覧表

月締請求書

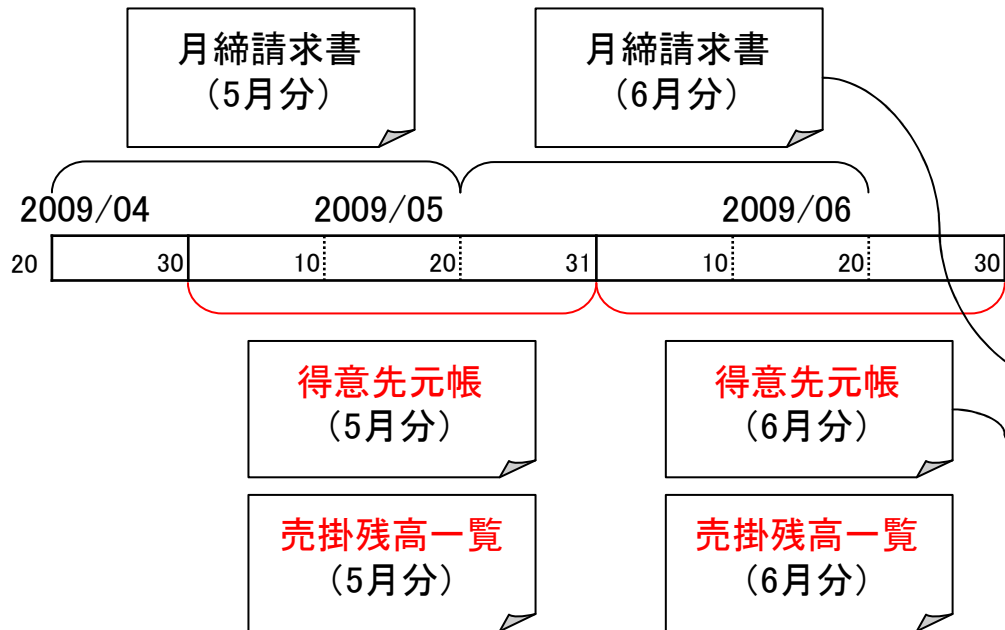
17. 売掛残高一覧、得意先元帳の追加

Ver6.0で「売掛残高一覧、得意先元帳」が追加されました。

月締請求書(合計請求書とも呼ぶ)、請求一覧表は得意先の締日で売上・入金計算した書類です。これとは別に、税務署から売掛残高一覧、得意先元帳(自社の締日で売上・入金計算した書類)の提示を求められることがあるので対応して欲しい・・・というご要望に応えました。

(例)

得意先A社は20日締。・・・月締請求書
お客様締日は末日締。・・・得意先元帳



売掛残高一覧表

取引先名	前月残高	当月入金額	繰越残高	当月売上額	当月消費税額	当月売上合計	当月請求残高
	48,950	48,950	0	47,400	2,370	49,770	49,770
	10,800	0	10,800	194,640	8,792	141,972	191,872
	198,500	198,500	0	0	0	0	0
	1,050	0	1,050	0	0	0	1,050
	167,955	40,805	127,150	24,444	1,222	25,666	152,816
	190,533	190,533	0	191,000	9,050	190,950	190,950
	21,900	15,750	5,250	204,500	10,225	214,725	214,725
	58,695	58,695	0	18,600	780	19,380	19,380
	3,675	0	3,675	0	0	0	3,675
	19,02,264	212,415	1,689,849	270,800	13,530	284,330	2,174,179
	198,500	191,470	45,190	278,000	11,880	289,880	289,880

得意先元帳

得意先A社	2009/06/01 ~ 2009/06/30	1ページ							
日付	注文番号	品番	品名	単価	数量	売上金額	消費税	入金額	差引残高
06/01			前月繰越残高						0
06/03	802182	012345-01	荷往票A	750	2	1,500	75		1,575
06/03	802182	012345-02	荷往票B	900	3	1,500	75		3,150
06/03	802182	012345-03	荷往票C	1,250	3	1,800	80		4,830
06/03	802183	012345-01	荷往票A	750	1	750	38		5,618
06/03	802183	012345-02	荷往票B	800	1	500	25		5,143
06/03	802183	012345-03	荷往票C	1,250	1	2,000	100		6,243
06/03	TEST-5	012345-01	荷往票A(プレス)	750	1	750	38		9,031
06/03	TEST-5	012345-02	荷往票B(プレス)	500	2	1,000	30		10,081
06/03	TEST-5	012345-03	荷往票C(プレス)	1,250	3	3,750	188		14,019
06/03	TEST-6	012348-01	荷往票A(塗装)	750	1	750	38		14,807
06/03	TEST-6	012348-02	荷往票B(塗装)	900	2	1,000	30		15,857
06/03	TEST-6	012348-03	荷往票C(塗装)	1,250	3	3,750	188		19,785
06/03	TEST-7	012349-01	荷往票A(塗装)	750	1	750	38		20,983
06/03	TEST-7	012349-02	荷往票B(塗装)	900	2	1,000	30		21,933
06/03	TEST-7	012349-03	荷往票C(塗装)	1,250	3	3,750	188		25,971
06/03	TEST-9	012348-01	荷往票A(塗装)	750	2	1,500	75		27,146
06/03	TEST-9	012348-02	荷往票B(塗装)	900	2	1,000	30		28,196
06/03	TEST-9	012348-03	荷往票C(塗装)	1,250	3	3,750	188		32,134
06/03	TEST-9	TEST-001	荷往票A(海運)	1,000	1	1,000	30		33,184
06/03	090815	TEST-001	TEST-001	1,000	10	10,000	500		43,684
06/06			現金					43,684	0
			合計			41,600	2,084		
			総合計				43,684		43,684



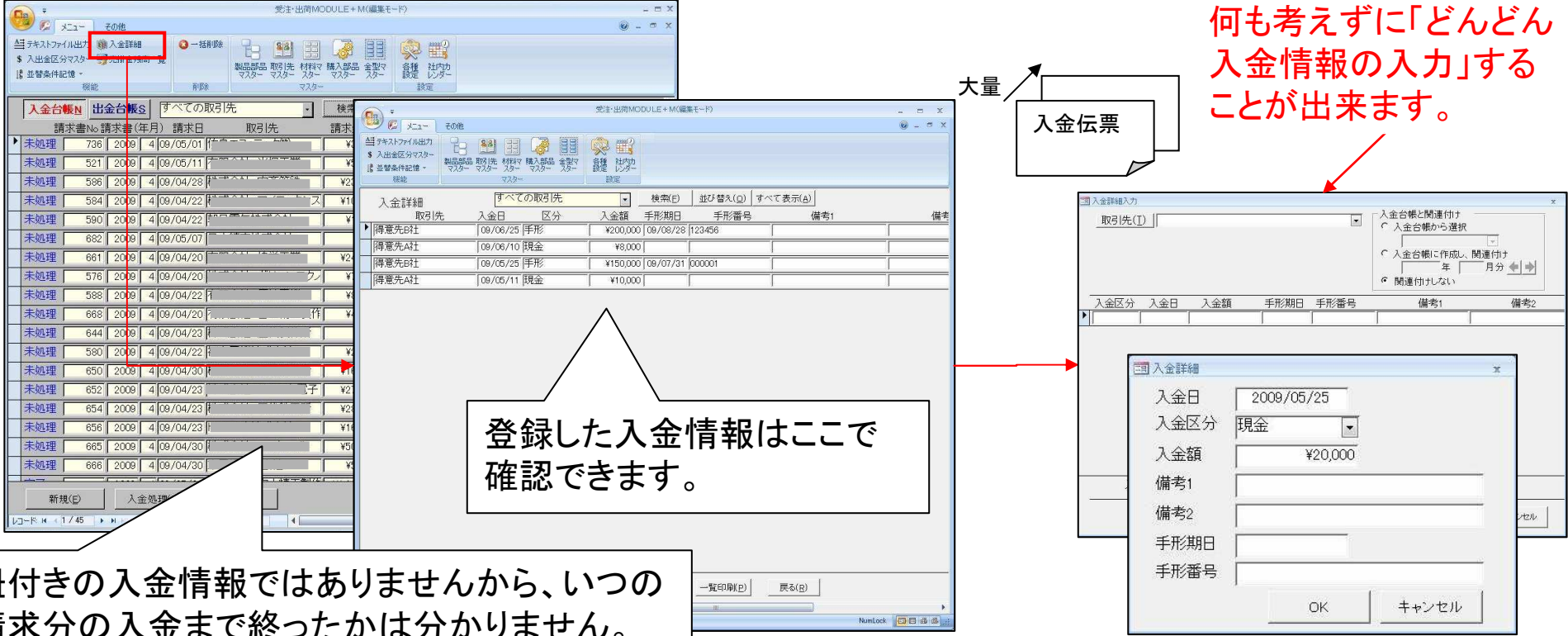
(注) 出荷済台帳から「売掛残高登録(一括)」を行った場合、売掛残高一覧、得意先元帳を出力後に、当月売掛データを売掛履歴に自動更新します。
出荷済台帳から「入金台帳に登録(一括)」を行った場合、請求一覧、月締請求書を出力後に、当月売掛データを売掛履歴に自動更新します。

18. 入金情報登録方法の追加

現行の入金情報登録は「いつの請求分の入金まで終わったかが良く分かる」というメリットがある反面、「いつの請求分に対する入金かを判断する」という操作が面倒という声を頂き、Ver6.0で「請求履歴に紐付けずに入金情報を登録する方法」を追加しました。

登録する入金伝票が多い、または「入金額≠請求額」の得意先が多い場合、今回追加された「紐付なしの入金情報の登録方法」をご利用いただくことで、登録工数を削減することが可能となります。

〔登録する入金伝票が多い、または「入金額≠請求額」の得意先が多い〕



大量
入金伝票

何も考えずに「どんどん入金情報の入力」することが出来ます。

登録した入金情報はここで確認できます。

紐付きの入金情報ではありませんから、いつの請求分の入金まで終わったかは分かりません。

請求書No.	請求書(年月)	請求日	取引先	請求
未処理	736	2009	4	09/05/01
未処理	521	2009	4	09/05/11
未処理	586	2009	4	09/04/28
未処理	584	2009	4	09/04/22
未処理	590	2009	4	09/04/22
未処理	682	2009	4	09/05/07
未処理	661	2009	4	09/04/20
未処理	576	2009	4	09/04/20
未処理	588	2009	4	09/04/22
未処理	668	2009	4	09/04/20
未処理	644	2009	4	09/04/23
未処理	580	2009	4	09/04/23
未処理	650	2009	4	09/04/30
未処理	652	2009	4	09/04/23
未処理	654	2009	4	09/04/23
未処理	656	2009	4	09/04/23
未処理	665	2009	4	09/04/30
未処理	666	2009	4	09/04/30

取引先	入金日	区分	入金額	手形期日	手形番号	備考1	備考2
得意先A社	09/06/25	手形	¥200,000	09/06/28	123456		
得意先A社	09/06/10	現金	¥8,000				
得意先B社	09/05/25	手形	¥150,000	09/07/31	000001		
得意先A社	09/05/11	現金	¥10,000				

入金詳細

入金日: 2009/05/25
 入金区分: 現金
 入金額: ¥20,000
 備考1:
 備考2:
 手形期日:
 手形番号:

19. 原価計算機能の追加

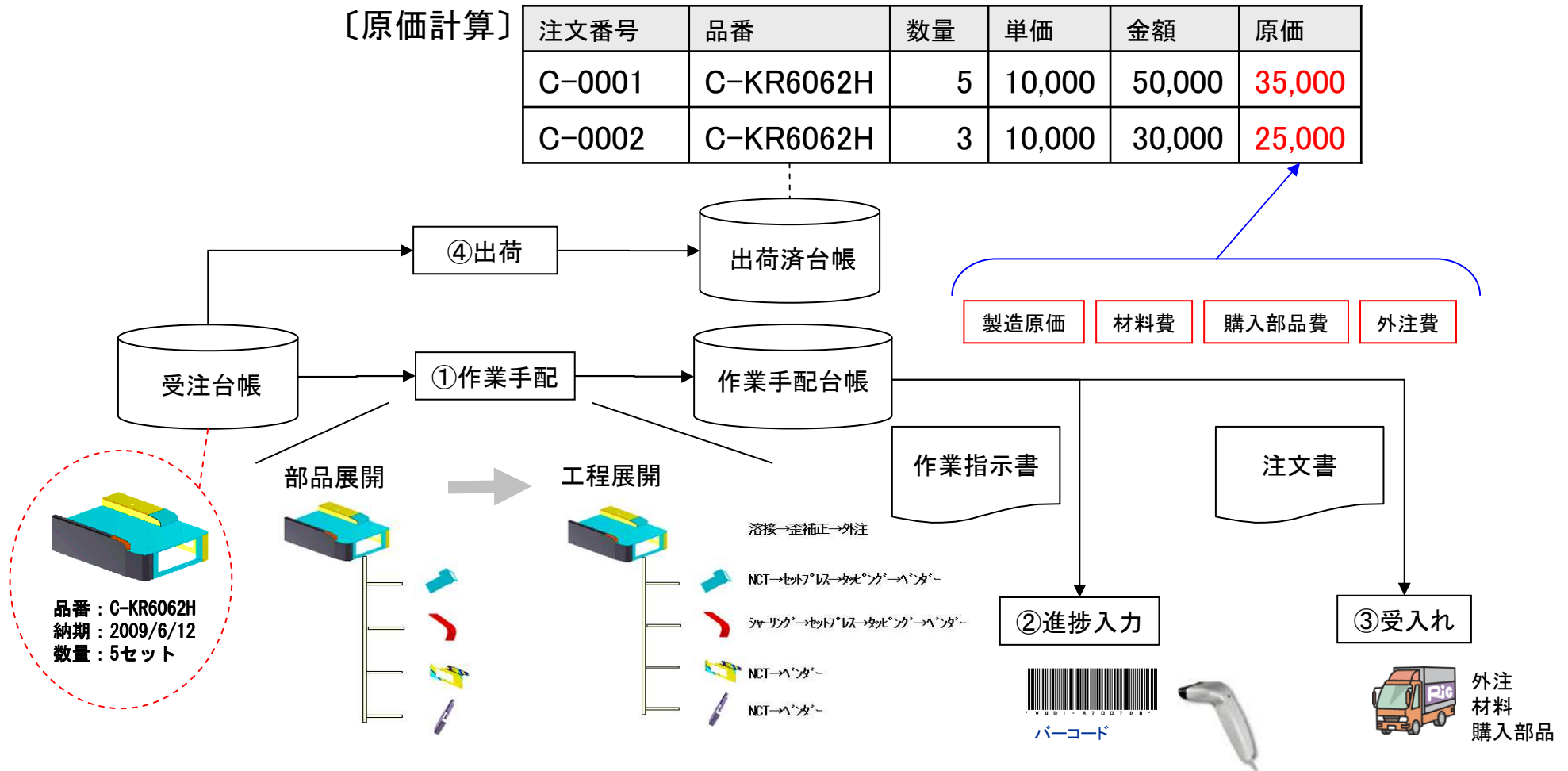
(1/2)



お客様から出荷金額と紐付けた原価(製造費、材料費、外注費、購入部品費)を見たいとのご要望を頂き、Ver6.0で出荷済台帳に「原価計算」機能を追加しました。

〔原価計算〕

注文番号	品番	数量	単価	金額	原価
C-0001	C-KR6062H	5	10,000	50,000	35,000
C-0002	C-KR6062H	3	10,000	30,000	25,000



原価は、以下の方法で計算します。

項目	選択肢	計算	特徴
製造原価	1	製品部品マスター. 工程作業時間 x 工程チャージ	今回の社内原価ではなく、標準原価を求める際に使用します。
	2	進捗実績時間 x 工程チャージ	今回の社内原価を進捗実績時間から計算します。
材料費	1	素材単価 ÷ 板取数	端材も材料費として計算します。
	2	重量 x Kg単価(無ければKg単価既定値から)	部品寸法分を材料費として計算します。
購入部品費	1	製品部品マスター. 購入部品 x 購入部品単価	購入部品単価が決まっている場合に有効です。
	2	受入台帳の金額を集計(注文番号で金額集計)	仕入毎に購入部品の単価が異なる場合に有効です。 (1受注1注文番号の場合に利用できます)
外注費	1	製品部品マスター. 工程. 外注単価	外注単価が決まっている場合に有効です。
	2	受入台帳の金額を集計(注文番号で金額集計)	仕入毎に外注単価が異なる場合に有効です。 (1受注1注文番号の場合に利用できます)

原価計算機能は「進捗運用で時間入力している場合に利用できる機能だよね?」とよく聞かれます。厳密に言えばそのとおりですが、“材料費がある比率以下に納まっているか?”をチェックすることで「進捗運用していないけど原価計算は役に立っているよ」と言ってくださっているお客様もいます。

20. 仕入納品伝票(複数品目)登録機能の追加

これまでも受入れ台帳で「仕入納品伝票の登録」機能はありましたが1品目毎に登録する画面でした。お客様から「複数品目を一度に登録できる画面」が欲しいとのご要望を頂き、Ver6.0で「仕入納品伝票(複数品目)の登録」機能を追加しました。

〔設定画面〕

受入れ台帳登録画面

標準 納品伝票登録

仕入納品伝票
(1品番)の登録

受入れ台帳登録

注文番号 発注日 2009/06/09 注文書No

品番

品名

発注先(H)

数量 納期

単価 合計金額

図面番号 担当

処理内容

受注先(Q)

製造番号

仕訳科目 仕様1

仕訳2 工事名称

検収フラグ

検収日

完了数量

完了日

完了担当者

消費税手動入力

消費税額

OK

キャンセル

仕入納品伝票
(複数品番)の登録

受入れ台帳 納品伝票登録

納品伝票登録

注文番号 発注日 2009/06/09 担当者

発注先(H) 受注先(Q)

注文書No 完了日 2009/06/09 一括登録 検収 2009/06/09

完了日	品番	品名	数量	単価	合計金額	図面番号

発注先を入力すると、受入台帳に登録済の品番リストから選択入力が可能になります。

削除(D) 全件削除(A) OK キャンセル 合計金額

レコード 1 / 1

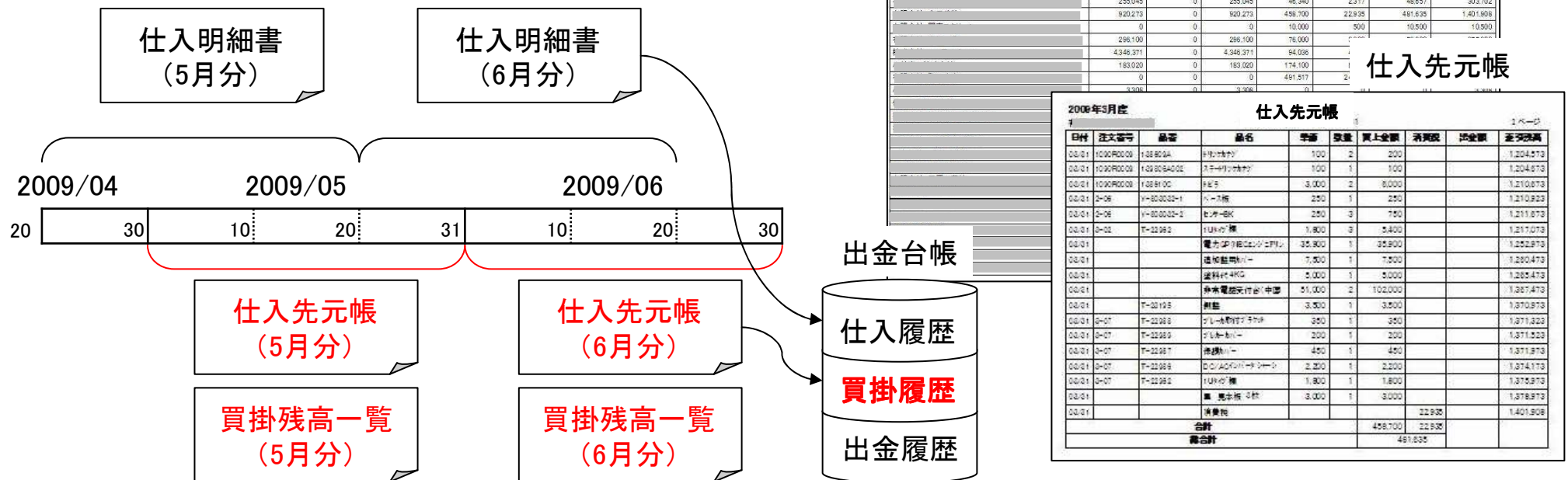
21. 買掛残高一覧、仕入先元帳の追加

Ver6.0で「買掛残高一覧、仕入先元帳」が追加されました。

仕入明細書、支払予定一覧とは別に、税務署から買掛残高一覧、仕入先元帳(自社の締日で仕入・出金計算した書類)の提示を求められることがあるので対応して欲しい・・・というご要望に応えました。

(例)

仕入先A社は20日締。
お客様締日は末日締。



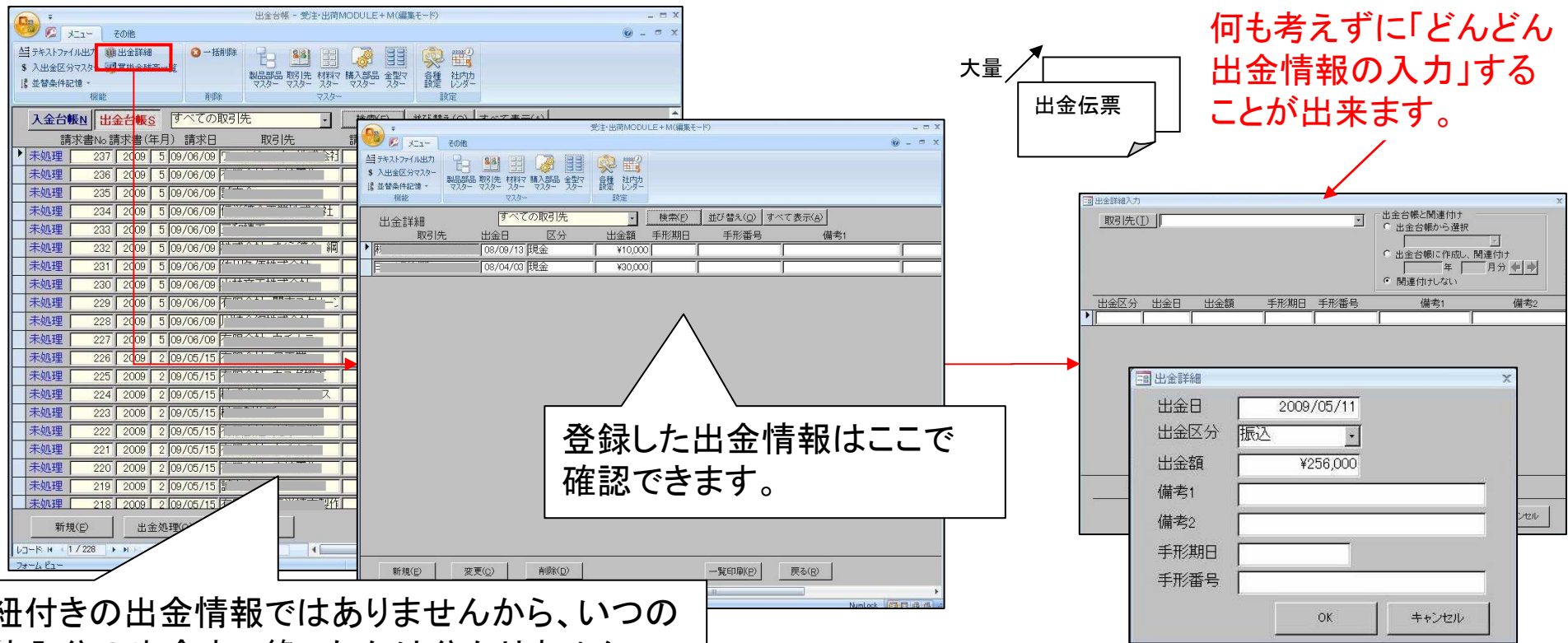
(注) 受入台帳から「買掛残高登録(一括)」を行った場合、買掛残高一覧/仕入先元帳を出力後に、当月買掛データを買掛履歴に自動更新します。
受入台帳から「出金台帳に登録(一括)」を行った場合、仕入一覧、仕入明細書を出力後に、当月買掛データを買掛履歴に自動更新します。

22. 出金情報登録方法の追加

現行の出金情報登録は「いつの仕入分の出金まで終わったかが良く分かる」というメリットがある反面、「いつの仕入分に対する出金かを判断する」という操作が面倒という声を頂き、Ver6.0で「仕入履歴に紐付けずに出金情報を登録する方法」を追加しました。

登録する出金伝票が多い場合など、今回追加された「紐付なしの出金情報の登録方法」をご利用いただくことで、登録工数を削減することが可能となります。

〔毎月の出金情報が多い場合〕



大量
出金伝票

何も考えずに「どんどん出金情報の入力」することが出来ます。

登録した出金情報はここで確認できます。

紐付きの出金情報ではありませんから、いつの仕入分の出金まで終わったかは分かりません。

23. 帳票選択画面の追加



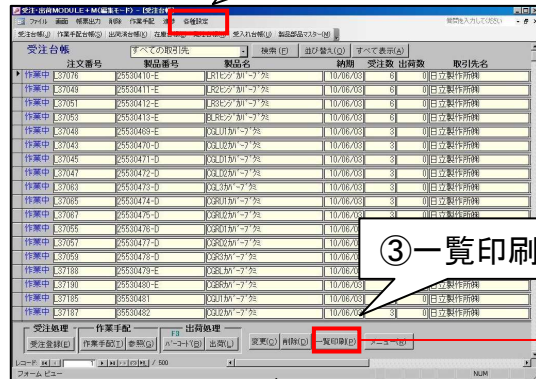
Ver6.0で「帳票選択画面」が追加されました。

これまでは、出力帳票はいちいちパラメータ画面(各種設定)での切替えが必要でした。
 これからは、帳票印刷ボタンを押した後で帳票を切替えることが出来ます。

[Ver5.0]

受注台帳

①各種設定



③一覧印刷

パラメータ

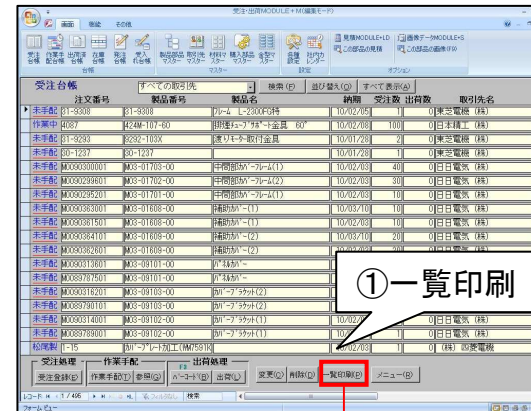


②帳票切替え

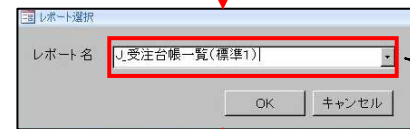
帳票

[Ver6.0]

受注台帳



①一覧印刷



②帳票切替え

帳票

24. 取引先別ロット単価対応

Ver6.0で「取引先別ロット単価」が設定できるようになりました。

これまでは、1つの品目について、取引先が1社しか登録できませんでしたから、取引先毎に単価を変更することが出来ませんでした。

これからは、事前に取引先毎の単価を登録しておくことで、受注登録時に取引先選択で単価が自動表示されるようになります。

ロット単価テーブル

ロット単価テーブル

製品番号 TEST-001 既定会社名

製品名 機械カバー

ロット数	単価	単価決定日付	会社名
1 ~	¥1,000	2010/04/10	選択 日日電気 (株)
1 ~	¥1,100	2010/04/10	選択 東芝電機 (株)

取引先毎に単価を登録できます。

再表示(H) 追加(E) 削除(D) OK キャンセル

受注登録画面

受注登録

注文番号 TEST-1 発注日 2010/04/10

品番 TEST-001 検索(E) 受注数推移(D)

数量 10 単位 個 納期 2010/04/10

品名 機械カバー

取引先(I) 日日電気 (株)

単価 ¥1,000 ロット単(X)

合計金額 ¥10,000 担当者

受)備考1 かかかか 受)備考2 きききき 受)備考3 くくくく 受)備考4 けけけけ

取引先別ロット単価 登録数

出荷予定日 取引先担当者

作業手配台帳に追加 在庫引き当て 外注

手配数量 社内納期 登録 キャンセル

受注登録

注文番号 TEST-1 発注日 2010/04/10

品番 TEST-001 検索(E) 受注数推移(D)

数量 15 単位 個 納期 2010/04/10

品名 機械カバー

取引先(I) 東芝電機 (株)

単価 ¥1,100 ロット単(X)

合計金額 ¥16,500 担当者

受)備考1 かかかか 受)備考2 きききき 受)備考3 くくくく 受)備考4 けけけけ

取引先別ロット単価 登録数

出荷予定日 取引先担当者

作業手配台帳に追加 在庫引き当て 外注

手配数量 社内納期 登録 キャンセル

取引先選択で単価が自動表示。

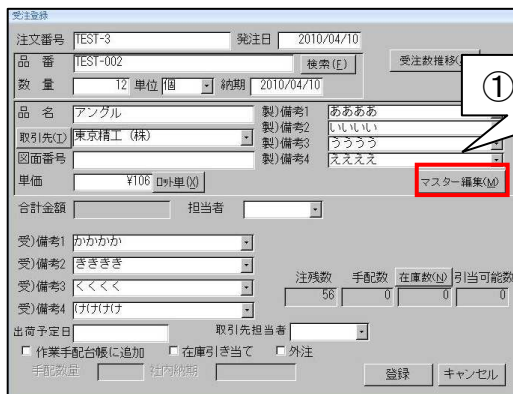
25. 単価変更履歴の追加

Ver6.0で「単価変更履歴」が追加されました。

これまでは、ある品目の単価履歴を調べようとした場合、わざわざ出荷済台帳で品目で検索するような作業が必要でした。

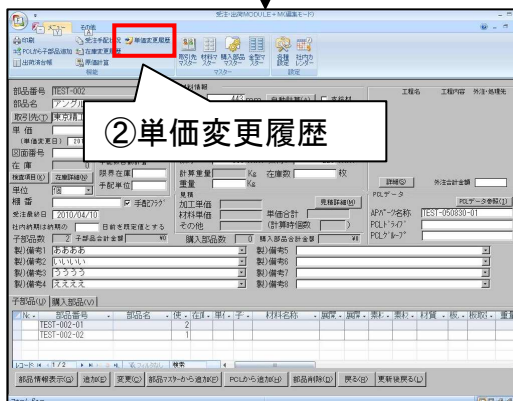
これからは、受注登録時に簡単な操作で単価履歴を確認することが出来ます。

受注登録画面



受注登録画面のスクリーンショット。注文番号、品番、数量、納期、品名、取引先、単価などの入力欄があり、「マスター編集」ボタンが赤い枠で囲まれている。

製品部品マスター



製品部品マスター画面のスクリーンショット。製品番号、部品名、単価などの入力欄があり、「単価変更履歴」ボタンが赤い枠で囲まれている。

単価変更履歴



単価変更履歴のスクリーンショット。既定会社名「東京精工(株)」と部品番号「TEST-002」、部品名「アングル」が表示されている。変更履歴の表が示されている。

変更日時	変更単価	担当者	備考1	会社名	ロット数
10/03/31	¥106			選択 東京精工(株)	0
10/03/10	¥107			選択 東京精工(株)	0
10/02/15	¥108			選択 東京精工(株)	0
10/02/05	¥109			選択 東京精工(株)	0
10/01/25	¥110			選択 東京精工(株)	0

追加(E) 削除(D) 現在の単価およびロット単価を追加(T) 戻る(R)

26. 受注データコピー機能の追加

Ver6.0で「受注データコピー」機能が追加されました。

これまでは、受注台帳に似たような受注データがあっても、もう一度入力する必要がありました。

これからは、似たような受注データをコピーし受注登録できますから、入力作業の時間短縮が図れます。

[Ver5.0]

受注台帳

注文番号	製品番号	製品名	納期	受注数	出荷数	取引先名
作業中 [37016]	2553041-E	LR2C7 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37043]	2553041-E	LR2C7 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37051]	2553042-E	LR2C7 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37053]	2553043-E	LR2C7 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37048]	2553043-E	LR2C7 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37043]	2553040-D	LR2L0 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37045]	2553041-D	LR2L0 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37047]	2553042-D	LR2L0 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37063]	2553043-D	LR2L0 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37035]	2553044-D	LR2L0 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37087]	2553045-D	LR2L0 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37055]	2553046-D	LR2L0 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37057]	2553047-D	LR2C0 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37059]	2553048-D	LR2C0 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37188]	2553049-E	LR2C0 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37190]	2553049-E	LR2C0 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37185]	2553049-E	LR2C0 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所
作業中 [37187]	2553049-E	LR2L0 加ワケ	10/06/03	3	0	日立製作所

ここにデータがあるのに...

受注登録画面

注文番号 [37049] 発注日 2010/03/31

品番 [2553041-E] 検索(E) 受注数推移(L)

数量 6 納期 2010/06/03

品名 [LR2C7 加ワケ] 機種 [D-N] 備考2 []

取引先 [日立製作所] 備考3 []

図面番号 [1000059866] 部門名称 [更新済み] マスター編集(M)

単価 ¥2,734 円単(X) K単備注

合計金額 ¥16,404 担当者 [加納]

得意先 [37049] 備考2 [1547003158] 注残数 55 手配数 55 在庫数(0)

備考3 [42K4043084] 備考4 [R220617-シユウワケ 加ワケ]

出荷予定日 [] 取引先担当者 []

作業手配台帳に追加 在庫引き当て 外注

手配数量 5 社内納期 2010/05/10 登録 キャンセル

受注入力は手間だが仕方ない...

[Ver6.0]

受注台帳

②コピー

①選択

③一部変更

④登録

注文番号 [TEST-3] 発注日 2010/04/10

品番 [TEST-002] 検索(E) 受注数推移(L)

数量 12 単位 [] 納期 2010/04/10

品名 [アングル] 製)備考1 [あああ]

取引先 [東京精工 (株)] 製)備考2 [いいいい]

図面番号 [] 製)備考3 [うろうろ]

単価 ¥106 円単(X) K単備注 マスター編集(M)

合計金額 ¥1,272 担当者 []

受)備考1 [閉型フック・ナット金具 60°]

受)備考2 [渡りモータ取付金具]

受)備考3 [蹠番]

受)備考4 [7A°ツグ治具B]

出荷予定日 [] 取引先担当者 []

作業手配台帳に追加 在庫引き当て 外注

手配数量 [] 社内納期 [] 登録 キャンセル

27. Kg単価受注機能の追加

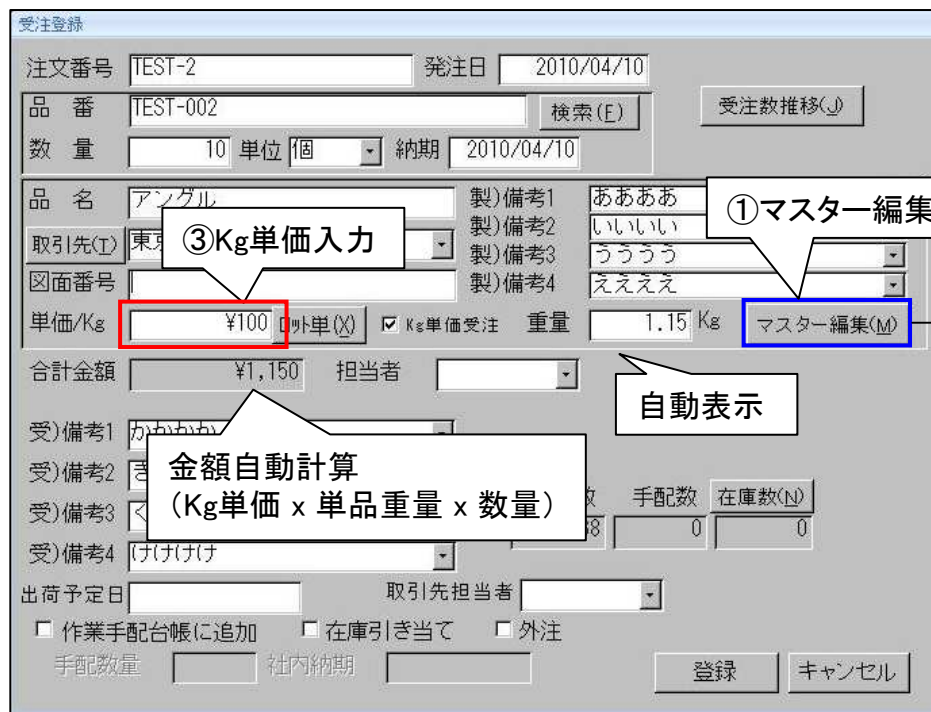
Ver6.0で「Kg単価受注機能」が追加されました。

これまでは、例えば「1個いくら」というように1個単価での金額計算でした。

したがって、Kg単価の場合、手作業で「単品重量をKg単価で割り算し1個単価を求めて入力」という面倒な作業が必要でした。

これからは、受注登録時に「Kg単価」と「1個当たりの重量」を入力することで金額計算させることができます。

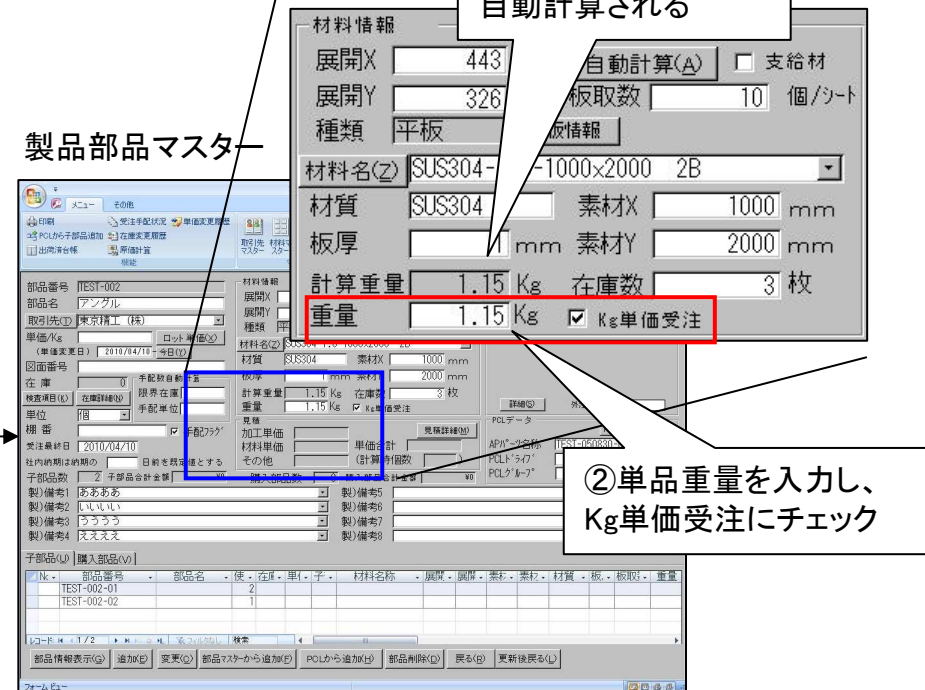
受注登録画面



受注登録画面のスクリーンショット。以下の要素が注釈されています：

- ③Kg単価入力：単価/Kg欄に¥100と入力されている箇所。
- ①マスター編集：マスター編集(M)ボタン。
- 自動表示：金額自動計算 (Kg単価 x 単品重量 x 数量) の表示。

製品部品マスター



製品部品マスター画面のスクリーンショット。以下の要素が注釈されています：

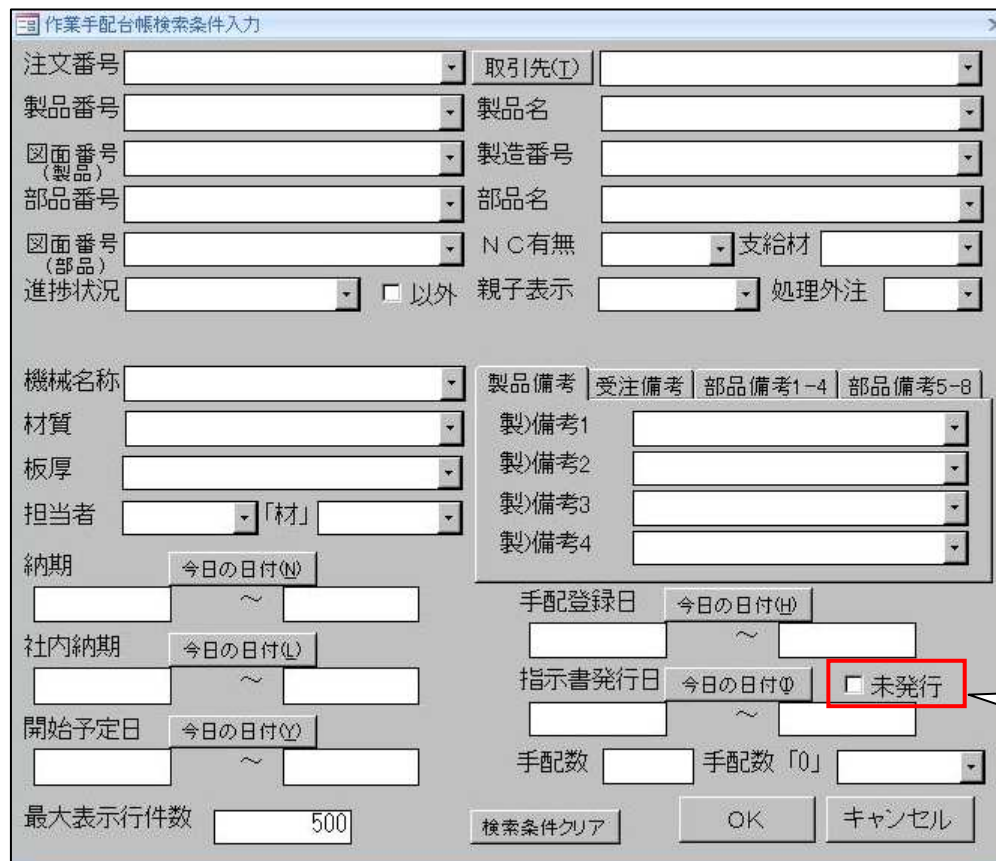
- 材料から単品重量が自動計算される：材料情報欄の計算重量欄。
- ②単品重量を入力し、Kg単価受注にチェック：重量欄に1.15 Kgと入力され、Kg単価受注チェックボックスがオンになっている箇所。

28. 作業指示書未発行の検索条件追加

Ver6.0で「作業指示書未発行の検索条件」が追加されました。

作業手配台帳で、作業指示書発行、手配ファイル出力、いずれも進捗状況が「作業中」になってしまうので、作業指示書未発行の条件で検索することが出来ないか・・・というご要望に応えました。

作業手配台帳 検索画面



作業指示書が未発行
のデータを検索

29. 製品部品マスターで工程情報一覧の追加



Ver6.0で「製品部品マスターで工程情報一覧」が追加されました。
 これまでは、ある条件で絞られた品目の工程情報を確認する場合、膨大な操作時間を必要としました。
 これからは、工程情報一覧を利用することで、確認作業の大幅な時間短縮が可能になります。

[Ver5.0]

製品部品マスター

① 選択

② 部品情報

③ 詳細

1品番で3画面を渡り歩く操作が必要だった。
 例えば50品番分をチェックする画面操作はなんと150画面！

ここまでないと工程情報を確認できない

[Ver6.0]

製品部品マスター

① 作業工程マスター

② 検索

画面操作はたったの2画面！

この画面で各品目の工程情報を確認できる

工程変更画面も1回の操作で開く

部品番号	部品名	会社名	ハウン	工程順	工程名	工程内容	予定日数	稼取	加工時間(分)	加工数/時間	外注先
000M-005	オーダー取付板(J)	東京精工(株)	1	1	NCT-レーザ						
000M-005	オーダー取付板(J)	東京精工(株)	1	2	バリ取り						
000M-005	オーダー取付板(J)	東京精工(株)	1	3	曲げ						
000M-005	オーダー取付板(J)	東京精工(株)	1	4	板金完了						
000M-005	オーダー取付板(J)	東京精工(株)	1	5	板金検査						
000M-005	オーダー取付板(J)	東京精工(株)	1	6	塗装	アホリ付					有限会社 ウチムラ
000M-005	オーダー取付板(J)	東京精工(株)	1	7	受入検査						
000M-005	オーダー取付板(J)	東京精工(株)	1	8	出荷検査						
000M-006	カーサイド板	東京精工(株)	1	1	NCT-レーザ						
000M-006	カーサイド板	東京精工(株)	1	2	バリ取り						
000M-006	カーサイド板	東京精工(株)	1	3	曲げ						
000M-006	カーサイド板	東京精工(株)	1	4	板金完了						
000M-006	カーサイド板	東京精工(株)	1	5	板金検査						
000M-006	カーサイド板	東京精工(株)	1	6	塗装	アホリ付					有限会社 ウチムラ
000M-006	カーサイド板	東京精工(株)	1	7	受入検査						
000M-006	カーサイド板	東京精工(株)	1	8	出荷検査						
001E-001_002	電装トレ(4330用)	東京精工(株)	1	1	NCT-レーザ						
001E-001_002	電装トレ(4330用)	東京精工(株)	1	2	バリ取り						
001E-001_002	電装トレ(4330用)	東京精工(株)	1	3	曲げ						

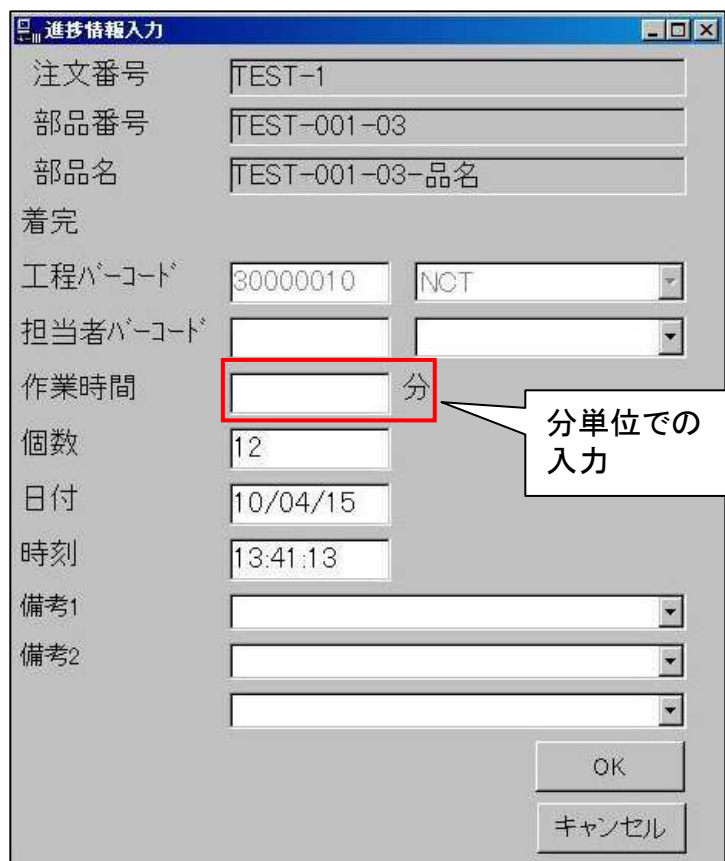
30. 進捗実績の時間入力対応

Ver6.0で進捗実績時間を「時間」で入力できるようになりました。

これまでは、例えば1時間半の作業時間であれば、分に換算しての入力が必要でした。

これからは、「1.5時間」と入力すれば「90分」で登録されますから、現場作業者の負担軽減が図れます。

〔Ver5.0〕



進捗情報入力

注文番号 TEST-1

部品番号 TEST-001-03

部品名 TEST-001-03-品名

着完

工程バーコード 30000010 NCT

担当者バーコード

作業時間 分

個数 12

日付 10/04/15

時刻 13:41:13

備考1

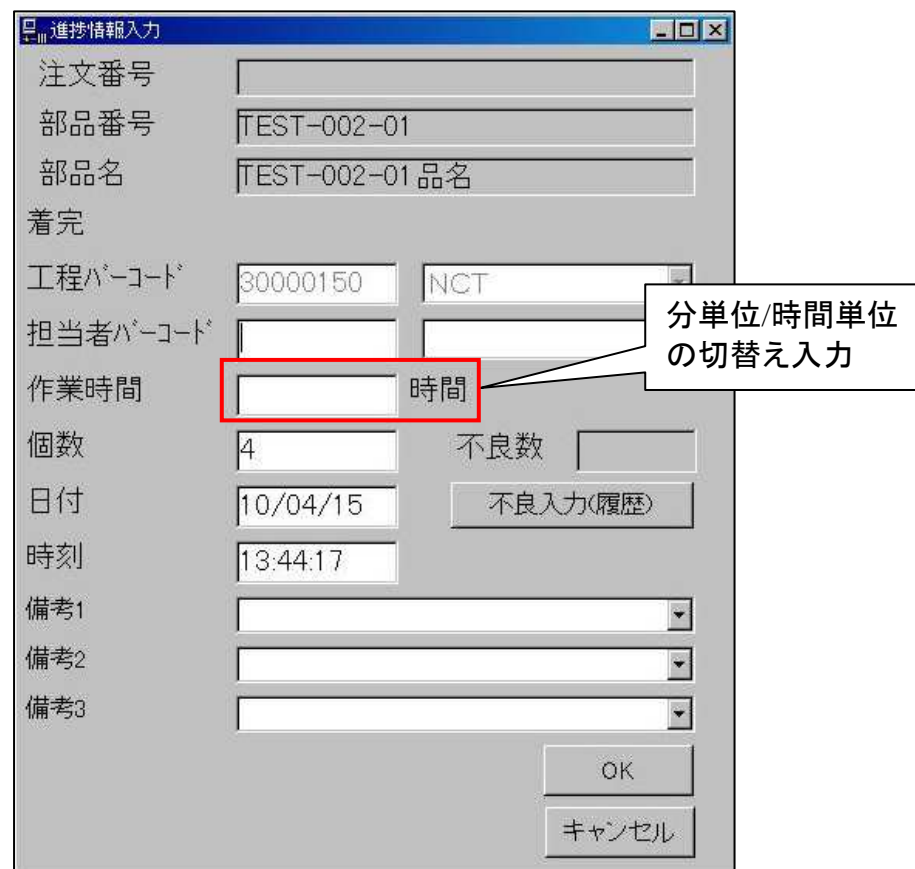
備考2

OK

キャンセル

分単位での入力

〔Ver6.0〕



進捗情報入力

注文番号

部品番号 TEST-002-01

部品名 TEST-002-01 品名

着完

工程バーコード 30000150 NCT

担当者バーコード

作業時間 時間

個数 4 不良数

日付 10/04/15 不良入力(履歴)

時刻 13:44:17

備考1

備考2

備考3

OK

キャンセル

分単位/時間単位の切替え入力

31. 回収管理機能の追加

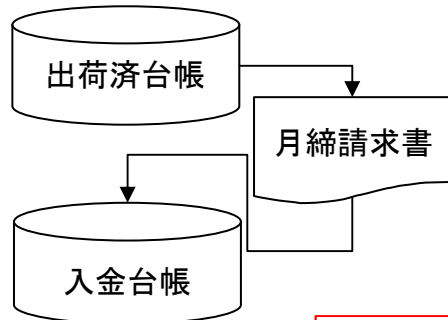


Ver6.0で「回収管理機能」が追加されました。

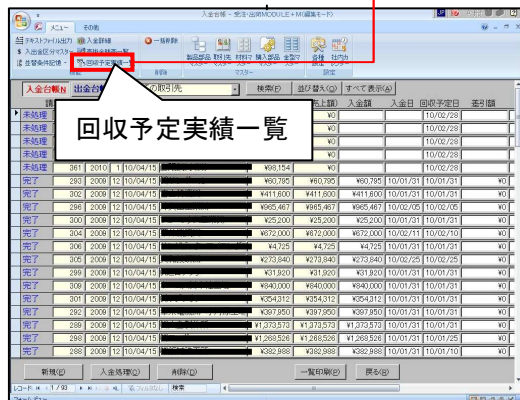
これまでは、入金台帳の売掛データを追うことで「□□□会社の○月分の回収予定はいつか」は分かりましたが、ある期間の回収予定を一目で見ることが出来ませんでした。

これからは、ある期間の回収予定(および回収実績)を一目で見ることが出来ますから、支払管理機能と併せて資金計画にお役立て頂けます。

[Ver6.0]



[入金台帳]



[回収予定・実績一覧]

取引先	年月	繰越未回収残高	1-5	6-10	11-15	16-20	21-25	26-31	当月回収予定額合計	当月回収額	当月未回収残高
...	10/02	¥0	¥965,467						¥965,467	¥965,467	¥0
...	10/02	¥382,988		¥228,218					¥228,218	¥382,988	¥228,218
...	10/02	¥0		¥672,000					¥672,000	¥672,000	¥0
...	10/02	¥0			¥147,572				¥147,572	¥0	¥147,572
...	10/02	¥0				¥15,750			¥15,750	¥0	¥15,750
...	10/02	¥0					¥1,256,962		¥1,256,962	¥0	¥1,256,962
...	10/02	¥0				¥273,840			¥273,840	¥273,840	¥0
...	10/02	¥0					¥2,742,317		¥2,742,317	¥0	¥2,742,317
...	10/02	¥0						¥140,973	¥140,973	¥0	¥140,973
...	10/02	¥0						¥67,200	¥67,200	¥0	¥67,200
...	10/02	¥0						¥154,560	¥154,560	¥0	¥154,560
合計金額		¥817,821	¥965,467	¥900,218	¥147,572	¥15,750	¥1,530,802	¥8,634,862	¥12,194,671	¥2,594,295	¥10,418,197

どの期間にいくらの回収予定があるか一目瞭然！

帳票出力可能

回収予定実績一覧

当月の回収予定総額も一目で分かる

32. 支払管理機能の追加

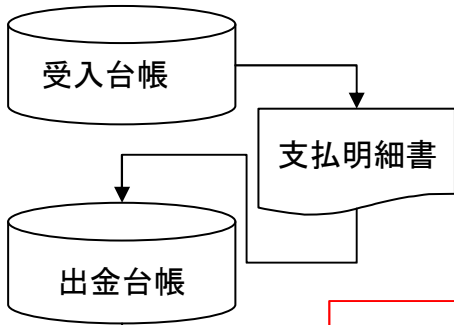


Ver6.0で「支払管理機能」が追加されました。

これまでは、出金台帳の買掛データを追うことで「△△△会社への〇月分の支払予定はいつか」は分かりましたが、ある期間の支払予定を一目で見ることが出来ませんでした。

これからは、ある期間の支払予定(および支払実績)を一目で見ることが出来ますから、回収管理機能と併せて資金計画にお役立て頂けます。

[Ver6.0]



[出金台帳]



[支払予定・実績一覧]

取引先	年月	繰越未払残高	1-5	6-10	11-15	16-20	21-25	26-31	当月支払予定額合計	当月支払額	当月未払
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥1,186,017	¥0	¥1,186,017	¥0	¥0	¥0	¥0	¥1,186,017	¥0	¥1,186,017
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥802,778	¥0	¥802,778	¥0	¥0	¥0	¥0	¥802,778	¥0	¥802,778
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥502,692	¥0	¥502,692	¥0	¥0	¥0	¥0	¥502,692	¥0	¥502,692
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥98,018	¥0	¥98,018	¥0	¥0	¥0	¥0	¥98,018	¥0	¥98,018
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥294,783	¥0	¥294,783	¥0	¥0	¥0	¥0	¥294,783	¥0	¥294,783
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥4,305	¥0	¥4,305	¥0	¥0	¥0	¥0	¥4,305	¥0	¥4,305
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥282,836	¥0	¥282,836	¥0	¥0	¥0	¥0	¥282,836	¥0	¥282,836
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥10,710	¥0	¥10,710	¥0	¥0	¥0	¥0	¥10,710	¥0	¥10,710
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥95,745	¥0	¥95,745	¥0	¥0	¥0	¥0	¥95,745	¥0	¥95,745
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥300,899	¥0	¥300,899	¥0	¥0	¥0	¥0	¥300,899	¥0	¥300,899
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥39,117	¥0	¥39,117	¥0	¥0	¥0	¥0	¥39,117	¥0	¥39,117
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥1,393,109	¥0	¥1,393,109	¥0	¥0	¥0	¥0	¥1,393,109	¥0	¥1,393,109
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥59,955	¥0	¥59,955	¥0	¥0	¥0	¥0	¥59,955	¥0	¥59,955
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥11,550	¥0	¥11,550	¥0	¥0	¥0	¥0	¥11,550	¥0	¥11,550
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥7,455	¥0	¥7,455	¥0	¥0	¥0	¥0	¥7,455	¥0	¥7,455
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥14,700	¥0	¥14,700	¥0	¥0	¥0	¥0	¥14,700	¥0	¥14,700
〇〇〇〇〇〇	10/02	¥5,565	¥0	¥5,565	¥0	¥0	¥0	¥0	¥5,565	¥0	¥5,565
合計金額			¥0	¥6,530,534	¥0	¥0	¥0	¥0	¥6,530,534	¥0	¥6,530,534

どの期間にいくら支払予定額があるか一目瞭然!

帳票出力可能

支払予定実績一覧

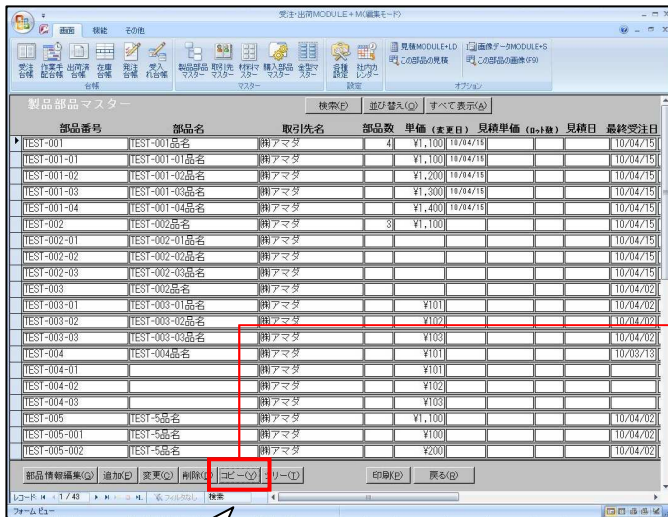
当月の支払予定総額も一目で分かる

33. 製品部品マスターコピー機能の改善

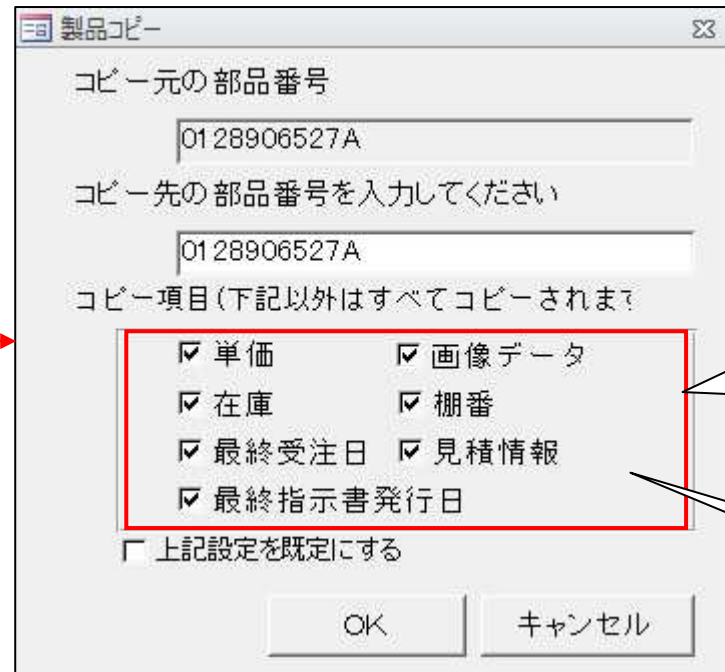


Ver6.0で「製品部品マスター. コピー機能」が改善されました。
 これまでは、コピー元の部品情報が無条件にコピーされました。
 これからは、コピー条件を指定できるようになります。

〔製品部品マスター〕



コピー



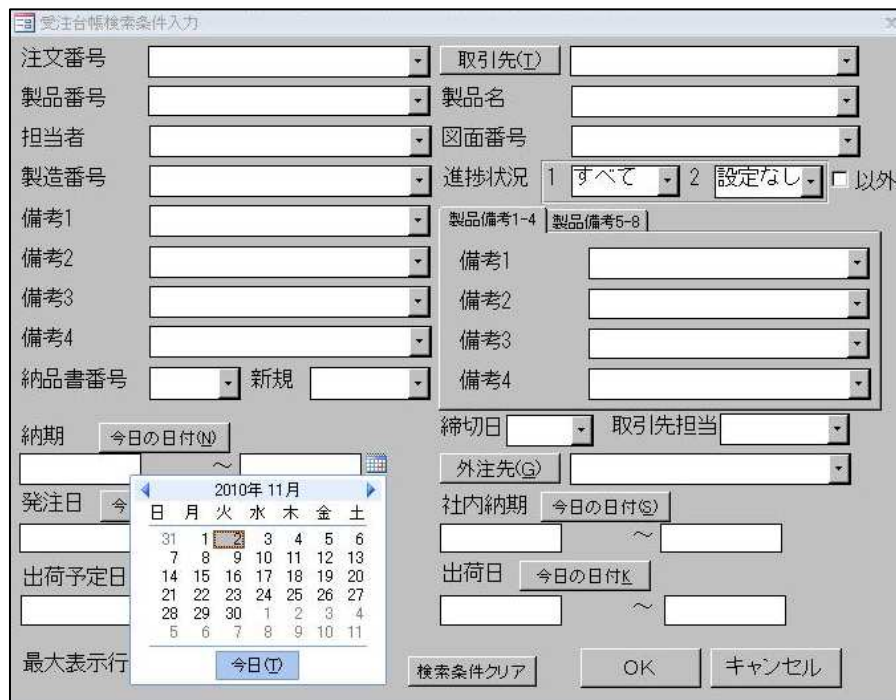
コピーしたくない項目のチェックを外してください。

今回追加
 ・見積情報
 ・最終指示書発行日

34. 矢印操作の日付入力を追加

Ver6.0では、ACCESS標準である「カレンダー操作の日付入力」形式でしたが、多くの御客様からVer5.0と同様な「矢印操作の日付入力」形式で利用したいとのご要望頂きました。パラメータで日付入力形式を切替えることが出来るようになりました。

〔カレンダー操作の日付入力〕



受注台帳検索条件入力

注文番号 [] 取引先() []

製品番号 [] 製品名 []

担当者 [] 図面番号 []

製造番号 [] 進捗状況 1 すべて 2 設定なし 以外

備考1 [] 製品備考1-4 [] 製品備考5-8 []

備考2 [] 備考1 []

備考3 [] 備考2 []

備考4 [] 備考3 []

納品書番号 [] 新規 [] 備考4 []

納期 今日の日付(N) [] 締切日 [] 取引先担当 []

外注先(G) []

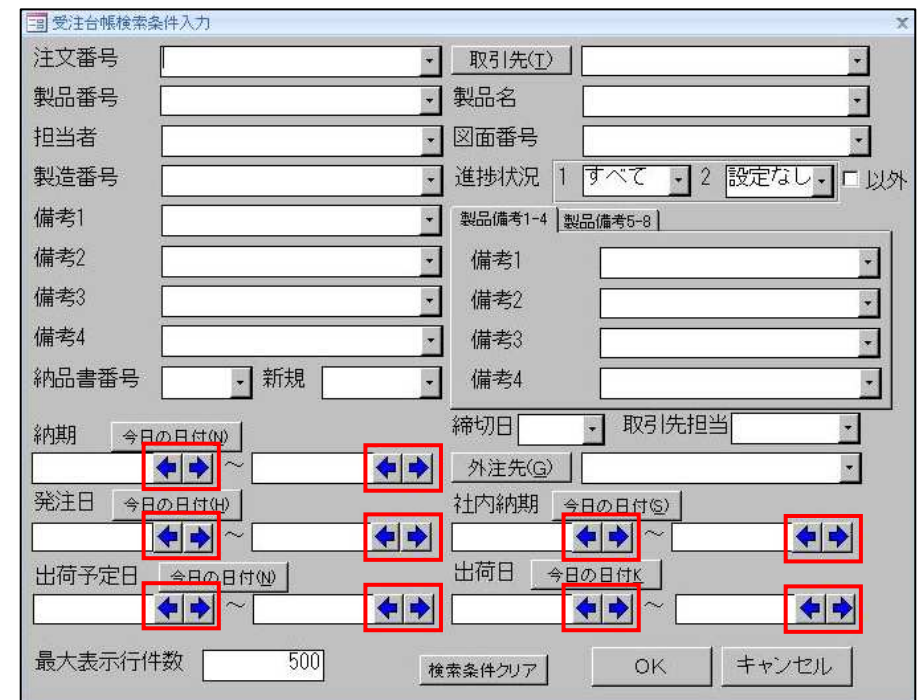
発注日 今日の日付(N) [] 社内納期 今日の日付(S) []

出荷予定日 今日の日付(N) [] 出荷日 今日の日付(K) []

最大表示行 今日(N) []

検索条件クリア OK キャンセル

〔矢印操作の日付入力〕



受注台帳検索条件入力

注文番号 [] 取引先() []

製品番号 [] 製品名 []

担当者 [] 図面番号 []

製造番号 [] 進捗状況 1 すべて 2 設定なし 以外

備考1 [] 製品備考1-4 [] 製品備考5-8 []

備考2 [] 備考1 []

備考3 [] 備考2 []

備考4 [] 備考3 []

納品書番号 [] 新規 [] 備考4 []

納期 今日の日付(N) [] 締切日 [] 取引先担当 []

外注先(G) []

発注日 今日の日付(N) [] 社内納期 今日の日付(S) []

出荷予定日 今日の日付(N) [] 出荷日 今日の日付(K) []

最大表示行件数 500

検索条件クリア OK キャンセル

35. 取引先担当者の追加

(1 / 2)

UPDATE



Ver6.0で、取引先マスターに「取引先担当者」が追加されました。
 これにより、受注データおよび注文データに取引先担当を登録することが出来るようになりました。

〔取引先マスター〕

表示順	担当者名	備考
1	南條	
2	白井	
3	柏原	
4	小嶋	
5	干場	
6	牧野	
7	土田	

取引先担当者の登録

〔受注登録画面〕

取引先担当者

- 南條
- 白井
- 柏原
- 小嶋
- 干場
- 牧野
- 土田

取引先担当者の選択

〔注文画面〕

取引先担当者

- 担当 A A A
- 担当 B B B
- 担当 C C C

取引先担当者の選択

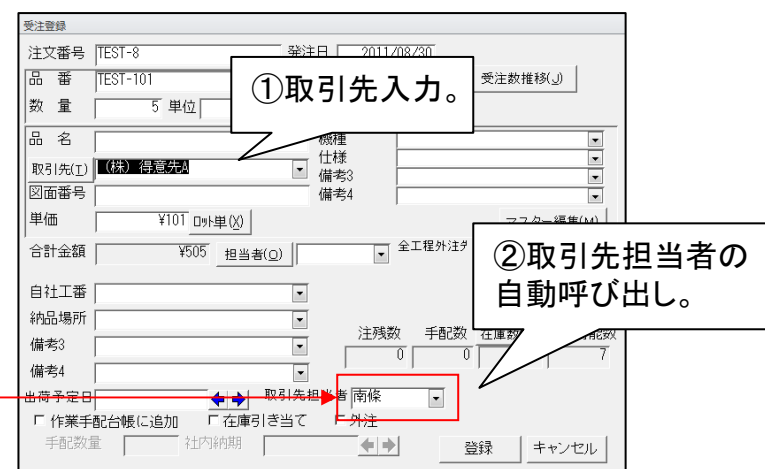
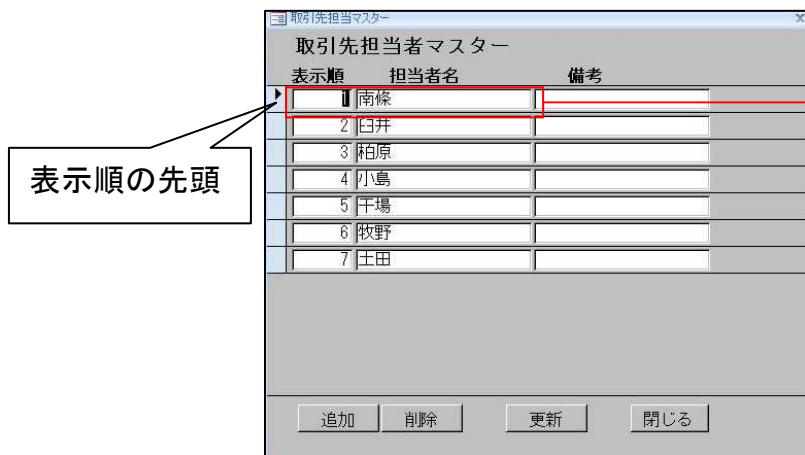
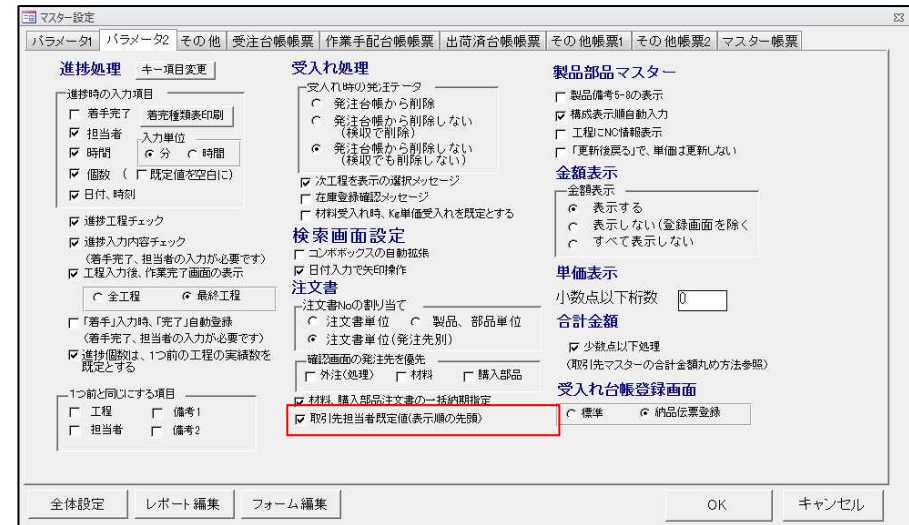
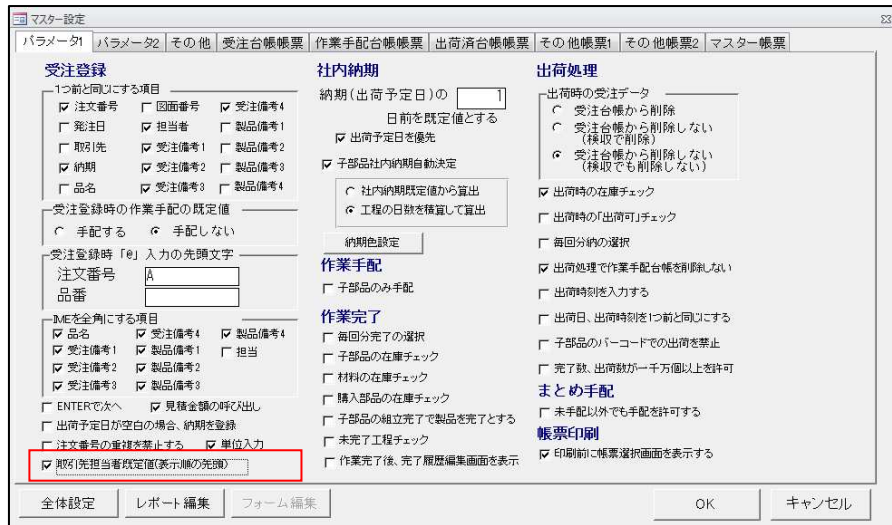
35. 取引先担当者の追加

(2/2)

UPDATE



さらに、受注登録画面や注文画面での取引先担当者の自動呼出しも可能になりました。



36. 材料重量の目付量計算対応

Ver6.0で、材料重量計算で「目付重量計算」に対応しました。
これにより、亜鉛めっき鋼板等の重量計算がより正確に行えるようになります。

〔材質マスター〕

表示順	材質	比重	目付重量(Kg/m ²)	備考
	Z18-SPHC	7.86	0.18	
1	SPOC	7.86		
2	SECC	7.86		
3	SPHC	7.86		
4	EGC	7.86		
5	SUS304	7.93		
6	SUS3042B	7.93		
7	SUS304K	7.93		
8	SUS304HL	7.93		

追加(E) 削除(D) 閉じる(B)

目付重量の設定

〔製品部品マスター. 材料情報〕

材料情報

展開X mm 自動計算(A) 支給材

展開Y mm 板取数 個/シート

種類 切板情報

材料名(Z)

材質 素材X mm

板厚 mm 素材Y mm

計算重量 Kg 在庫数 枚

重量 Kg

〔計算例〕

$$12.76 = 1.6 \times 1 \times 1 \times 7.86 + 0.18$$

〔計算式〕

計算重量 = 板厚(mm) x 展開X寸法(m) x 展開Y寸法(m) x 比重 + 目付重量(kg/m²)

37. パラメータ設定画面の変更

Ver6.0で、パラメータ設定画面を見直しました。

これまでは、このコンピュータに効くパラメータと、全部のコンピュータに効くパラメータが混在していました。その為、多くの御客様から「分かりづらい」とのご指摘を頂き、画面スタイルを見直しました。

〔パラメータ設定画面〕

このコンピュータに効くパラメータ

全部のコンピュータに効くパラメータ

注意: 全てのマシン共通で使用するパラメータです

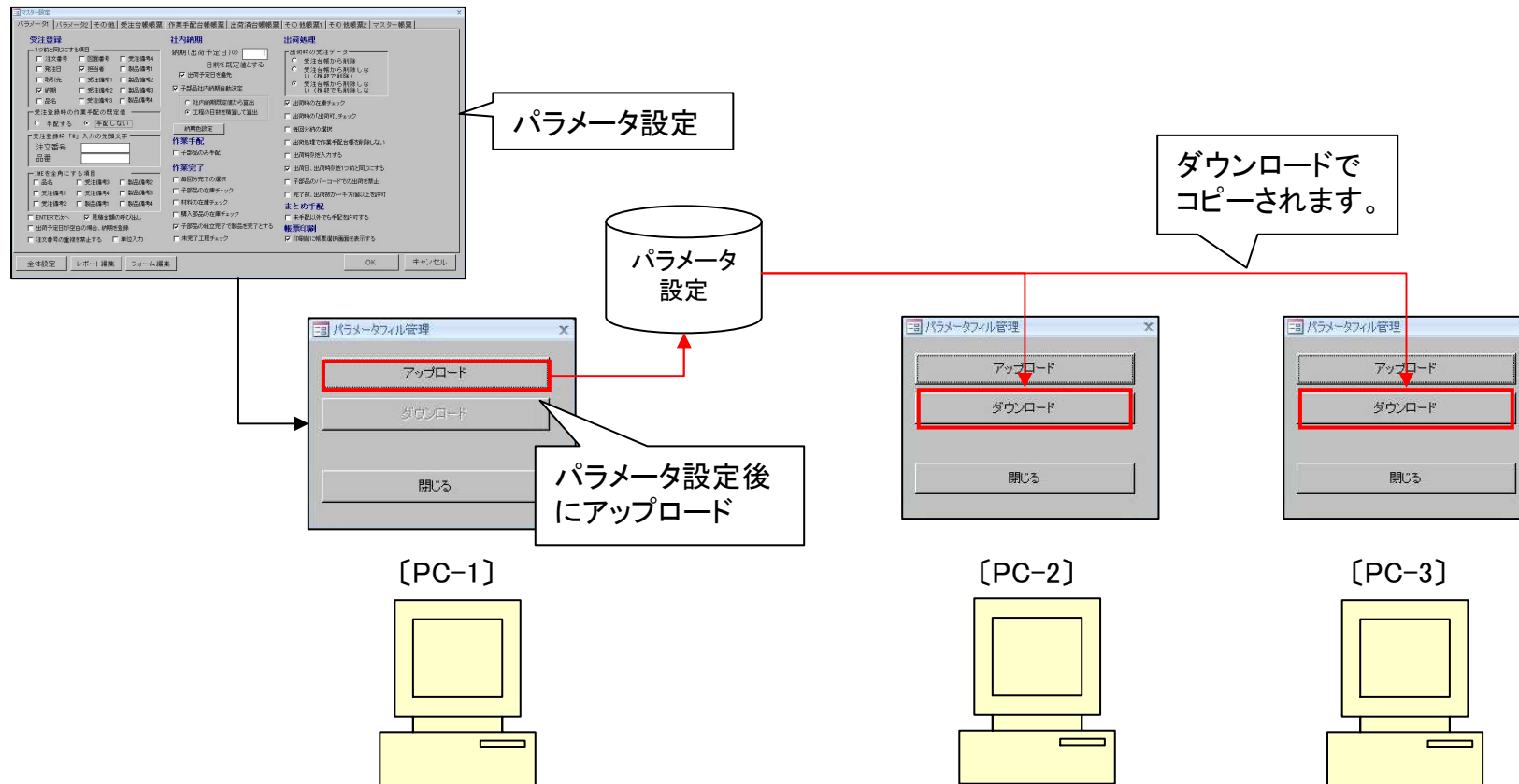
38. パラメータ情報のコピー

Ver6.0で、パラメータ情報のコピー機能を追加しました。

これまでは、パラメータのコピー機能が無かった為、全てのコンピュータにパラメータを設定する作業には多くの時間がかかっていました。

多くの御客様から「コピー機能」が欲しいとのご要望を頂き、「パラメータのコピー機能」を追加しました。

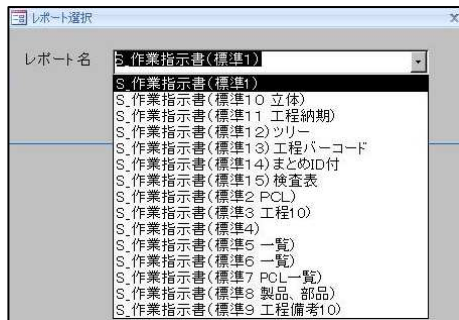
〔パラメータ設定画面〕



39. 帳票一覧への表示可否

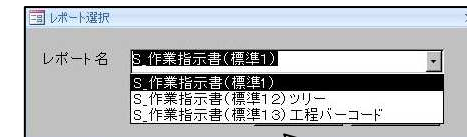
Ver6.0で、帳票一覧への表示可否を設定する機能を追加しました。
 これまでは、実装されているレポート全てがリストBOXに表示されました。
 これからは、表示設定したレポートのみが表示されますから、選択操作がスピーディに行えます。

〔これまで〕



たくさん表示されるので選択に
手間がかかる

〔これから〕



使用するレポートのみ表示なので
選択に手間がかからない

〔パラメータ設定画面〕



リストBOXに表示するレポート
を設定します。

40. 帳票番号リセットの追加

Ver6.0で、帳票番号リセット機能を追加しました。

これまでは、納品書No等はリセット出来ませんでした。

多くの御客様から、「6桁になったのでリセットしたい」や「期初にリセットしたい」等のご要望を頂きました。

これからは、お客様ご自身で帳票番号のリセットが行える様になりました。

納品書Noが6桁目に突入した

リセットされた納品書No

納品書

(株)得意先A 御中

No.100000
2010/11/04

(株)ケーブルソフトウェア
神奈川県伊勢原市石田309-3-50
TEL 0463-90-1255
FAX 0463-90-1256
担当 土田

注文番号	品番	品名	数量	単価	金額
BCD123456	G0D12345678901	セタ-リカバ-(F)	10	¥1,002	¥10,020
BCD123456	G0D12345678902	セタ-リカバ-(S)	7	¥1,003	¥7,021
BCD123456	G0D12345678902	セタ-リカバ-(S)	5	¥1,003	¥5,015
BCD123456	G0D12345678902	セタ-リカバ-(S)	3	¥1,003	¥3,009
BCD123456	G0D12345678900	セタ-リカバ-(R)	5	¥1,001	¥5,005
BCD123456	運送費	運送費	1	¥2,000	¥2,000

小計	¥32,070
消費税	¥1,604
税込金額	¥33,674

納品書

(株)得意先A 御中

No.1
2010/11/04

(株)ケーブルソフトウェア
神奈川県伊勢原市石田309-3-50
TEL 0463-90-1255
FAX 0463-90-1256
担当 土田

注文番号	品番	品名	数量	単価	金額
BCD123456	G0D12345678901	セタ-リカバ-(F)	10	¥1,002	¥10,020
BCD123456	G0D12345678902	セタ-リカバ-(S)	7	¥1,003	¥7,021
BCD123456	G0D12345678902	セタ-リカバ-(S)	5	¥1,003	¥5,015
BCD123456	G0D12345678902	セタ-リカバ-(S)	3	¥1,003	¥3,009
BCD123456	G0D12345678900	セタ-リカバ-(R)	5	¥1,001	¥5,005
BCD123456	運送費	運送費	1	¥2,000	¥2,000

小計	¥32,070
消費税	¥1,604
税込金額	¥33,674

〔パラメータ設定画面〕

帳票番号リセット

各帳票の発行済みの最終番号を入力してください
(「1」から開始する場合は、「0」を入力します)

納品書No.

請求書No.

注文書No.

支払請求書No.

※※※ 注意 ※※※
すでに発行済みの帳票番号と、重複しない事を確認してから変更してください

納品書Noをリセット

41. 予定日数の一括更新

Ver6.0で、「予定日数の一括更新」機能を追加しました。

工程納期を自動計算させる場合、部品毎の工程情報に「予定日数」を登録する必要があります。

しかし、1品目毎に予定日数を登録する作業は、大変な労力を必要とします。

そこで「予定日数の一括更新」機能を追加し、この作業の大幅な時間短縮を可能にしました。

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程	予定日数
TEST-001	NCT	
	曲げ	
	溶接	
	仕上	
	検査	
TEST-002	NCT	
	曲げ	
	溶接	
	仕上	
	検査	
⋮	⋮	
⋮	⋮	
⋮	⋮	

品目毎に予定日数を登録する作業はとても手間がかかります。

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程	予定日数
TEST-001	NCT	1
	曲げ	1
	溶接	1
	仕上	1
	検査	1
TEST-002	NCT	1
	曲げ	1
	溶接	1
	仕上	1
	検査	1
⋮	⋮	
⋮	⋮	
⋮	⋮	

予定日数の一括更新が行えるようになりました。

NCT工程

予定日数 1

⋮

検査工程

予定日数 1

42. 段取時間、加工時間の一括更新

Ver6.0で、「段取時間、加工時間の一括更新」機能を追加しました。

山積み/山崩し運用を行う場合、部品毎の工程情報に「段取時間、加工時間」を登録する必要があります。しかし、1品目毎に段取時間、加工時間を登録する作業は、大変な労力を必要とします。

そこで「段取時間、加工時間の一括更新」機能を追加し、この作業の大幅な時間短縮を可能にしました。

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程	段取時間	加工時間
TEST-001	NCT		
	曲げ		
	溶接		
	仕上		
	検査		
TEST-002	NCT		
	曲げ		
	溶接		
	仕上		
	検査		
⋮	⋮		
⋮	⋮		
⋮	⋮		

品目毎に段取時間、加工時間を登録する作業は手間がかかります。

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程	段取時間	加工時間
TEST-001	NCT	15	10
	曲げ	20	5
	溶接	30	10
	仕上	5	5
	検査	5	5
TEST-002	NCT	15	10
	曲げ	20	5
	溶接	30	10
	仕上	5	5
	検査	5	5
⋮	⋮	⋮	⋮
⋮	⋮	⋮	⋮
⋮	⋮	⋮	⋮

段取時間、加工時間の一括更新

NCT工程

段取時間	15
加工時間	10

⋮

検査工程

段取時間	5
加工時間	5

43. PCLから加工時間の一括取り込み

Ver6.0で、「PCLから加工時間の一括取り込み」機能を追加しました。

より正確な山積み/山崩し運用を行う場合、工程情報に正確な「加工時間」を登録する必要があります。これまで、PCLから「レーザー/NCT/曲げ」加工時間の取り込みは行えましたが、1品目毎の取り込み操作ですから大変な労力を必要としました。

そこで「PCLから加工時間の一括取り込み」機能を追加し、この作業の大幅な時間短縮を可能にしました。

〔これまで〕

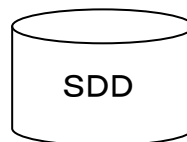
〔製品部品マスター〕

品番	工程	段取時間	加工時間
TEST-001	NCT		
	曲げ		
TEST-002	NCT		
	曲げ		
⋮	⋮		
⋮	⋮		
⋮	⋮		

品目毎にPCLから加工時間を取り込む作業はとても手間がかかります。

加工時間取り込み

加工時間取り込み



〔これから〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程	段取時間	加工時間
TEST-001	NCT	15	5.2
	曲げ	5	0.7
TEST-002	NCT	15	6.8
	曲げ	5	1.3
⋮	⋮	⋮	⋮
⋮	⋮	⋮	⋮
⋮	⋮	⋮	⋮

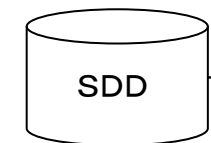
PCL加工時間の一括取り込み

NCT工程
加工時間取り込み

段取時間 15

曲げ工程
加工時間取り込み

段取時間 5



44. 在庫数推移計算の追加

(1 / 3)

UPDATE



Ver6.0で、「在庫数推移計算」機能を追加しました。

お客様からの「在庫が足りるのか否かを即座に知りたい」というご要望にお応えしました。

見込み生産のお客様では「無くてはならない」機能です。

〔これまで〕

今日は8/1です。現時点の在庫は20個です。以下の納品予定で注文を頂いております。8/15完成予定の見込み生産もあります。さて、8/20までの注文分は在庫ショートなしで行けますか？

品目	区分	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
		月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日
A-001	納品予定		5			6				7			4				9			7		
	見込生産															20						
	在庫	20																				

手計算でなんとか...

15	15	15	9	9	9	9	2	2	2	-2	-2	-2	18	9	9	9	2	2	2
----	----	----	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	---	---	---	---	---	---

こんな感じで、常時、見込み生産している物が約100品目あります。在庫は毎日変動しますから、毎日このチェックが必要です。ただし、この作業を30分以内でやりなさい。

そんなの無理！

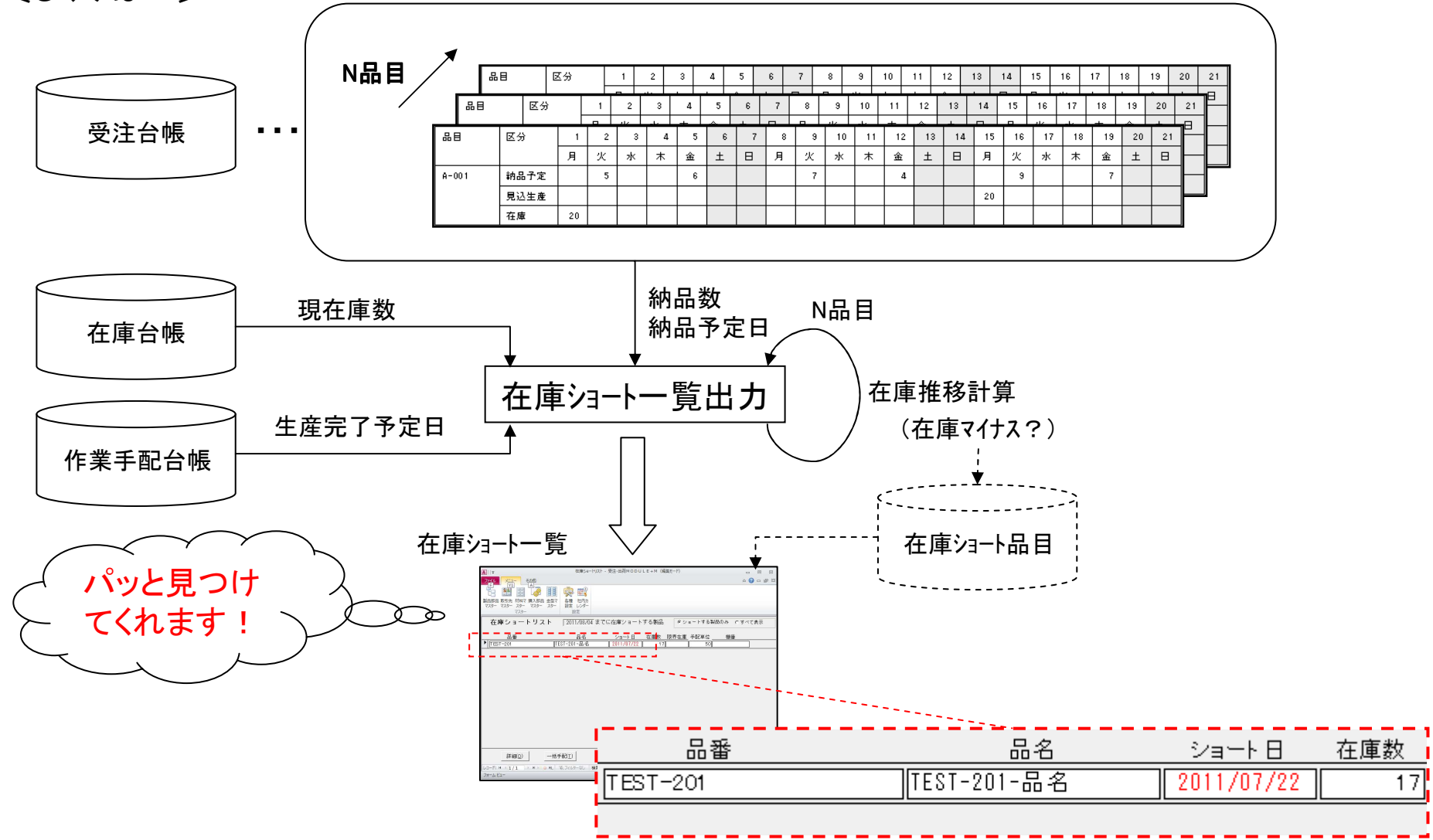
44. 在庫数推移計算の追加

(2/3)

UPDATE



〔しくみは?〕



〔さらに自動化〕

在庫ショート品目が見つかったとして、数が多い場合、不足数を手配する作業には時間がかかります。そこで、不足数を自動手配する機能を実装しました。

在庫ショート一覧

品番	品名	ショート日	在庫数
TEST-201	TEST-201-品名	2011/07/22	17

在庫ショート状況の確認

在庫数推移表							
取引先	(株)得意先A						
品番	TEST-201						
品名	TEST-201-品名						
棚番							
限界在庫		在庫数	「在庫引」処理				
手配単位	50	17 (現在)					
種別	日付	発注日	注文番号	受注数	手配数	残数	受注台帳進捗
受注	11/07/10	11/06/10	TEST-1(確定)	4	0	13	未手配
受注	11/07/13	11/06/10	TEST-3(確定)	1	0	12	未手配
受注	11/07/16	11/06/10	TEST-4(FC)	4	0	8	未手配
受注	11/07/18	11/06/10	TEST-5(FC)	3	0	5	未手配
受注	11/07/20	11/06/10	TEST-6(FC)	4	0	1	未手配
受注	11/07/22	11/06/10	TEST-7(FC)	4	0	-3	未手配

自動で在庫引マーク

残数が
プラス

自動で不足数を手配

残数が
マイナス

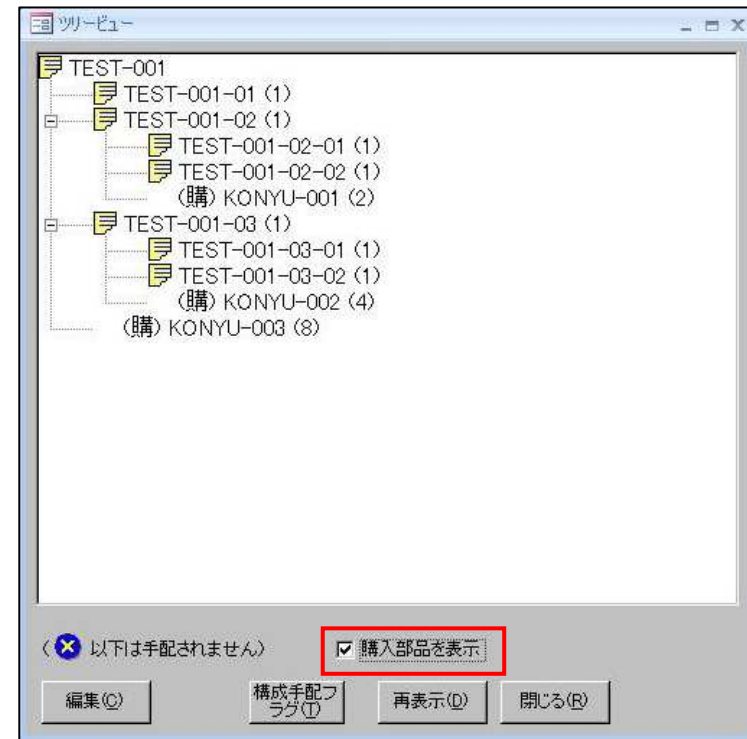
45. ツリービューに「購入部品表示」機能を追加

Ver6.0で、ツリービューに「購入部品表示」機能を追加しました。
これにより、購入部品の有無が一目でわかります。

〔これまで〕



〔これから〕



46. フローティング・ライセンスに対応

Ver6.0で、これまで要望が多かったフローティング・ライセンスに対応しました。

フローティング・ライセンスとは、インストールは何台でも行えるが「同時使用数が保有ライセンス数に至るまで利用できる」という管理方式です。

対象は、画像モジュール、進捗キットの2つです。(受注出荷、見積りは対象外です。)

例えば、受注出荷サーバーと5台の受注出荷クライアントがあった場合、画像サーバーと画像クライアントをそれぞれ1台ずつ購入し、5台の受注出荷クライアント全てに画像クライアントをセットアップし、重ならないように1個のライセンスを使い廻すという運用です。

〔これまで〕

全ての受注出荷クライアントで利用したい。
しかし画像モジュールの使用頻度はそんなに高くない。
でも、画像クライアント・ライセンスは**5本購入せねばならなかった。**

パソコン	受注出荷	画像
PC-0	サーバー	サーバー
PC-1	クライアント	クライアント
PC-2	クライアント	クライアント
PC-3	クライアント	クライアント
PC-4	クライアント	クライアント
PC-5	クライアント	クライアント

5本の画像クライアントライセンス

〔これから〕

全ての受注出荷クライアントで利用したい。
しかし画像モジュールの使用頻度はそんなに高くない。
だから、画像クライアント・ライセンスは**1本だけ購入しよう。**

パソコン	受注出荷	画像
PC-0	サーバー	サーバー
PC-1	クライアント	クライアント
PC-2	クライアント	
PC-3	クライアント	
PC-4	クライアント	
PC-5	クライアント	

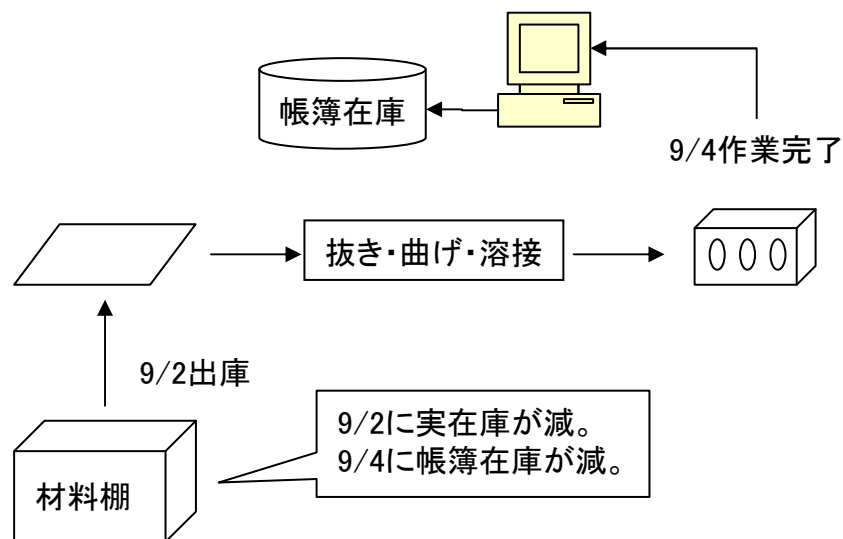
1本の画像クライアントライセンス

47. 入庫・出庫操作による手動在庫更新機能の追加

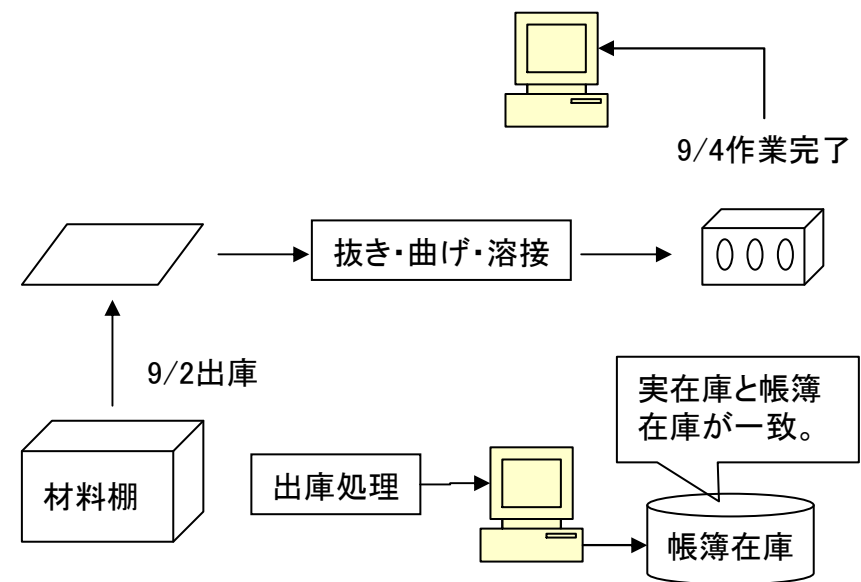
Ver6.0で、材料、購入部品について、入庫・出庫操作による手動在庫更新機能が追加されました。材料・購入部品の在庫は、それを使用する製品・部品の作業完了時に自動更新(在庫減)されました。ところが、「多少操作が増えても、材料・購入部品を出庫した時点で在庫減し、実在庫と帳簿在庫を一致させたい。」と考えるお客様もいらっしゃいます。そこで、下記機能を追加しました。

- ・材料・購入部品の在庫更新を自動更新は行わないパラメータ追加。
- ・入庫・出庫処理操作による在庫更新機能の追加。

〔自動更新の場合〕



〔手動更新の場合〕



48. 生産ロット管理機能の追加

NEW



Ver6.0で、生産ロット管理機能が追加されました。

これまでは、どの材料で作った部品を出荷したか、即ち、出荷品とミルシート等の材料情報を紐付きで管理することは出来ませんでした。

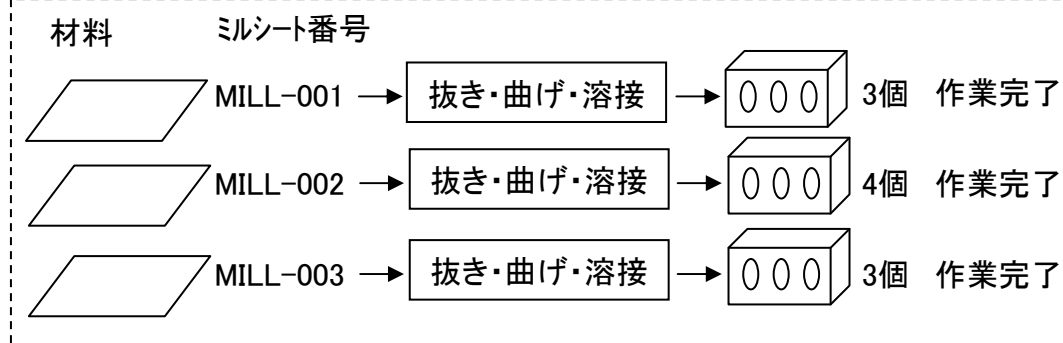
もし、こういう管理が必要な場合、WILLとは別に台帳等で管理せねばなりませんでした。

今回、生産ロット管理機能が追加されたことで、生産ロット(材料情報)と出荷情報を紐付き管理できるようになり、材料トレーサビリティの向上が図れます。

①受注

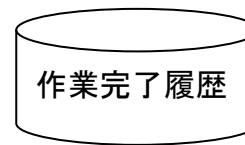
・品番 PART-0001
・納期 2011/9/30
・数量 10

②製造



③出荷

出荷処理(出荷No.1=MILL-001)
出荷処理(出荷No.2=MILL-002)
出荷処理(出荷No.3=MILL-003)



生産ロット出荷処理

注文番号 計画生産(1001)
製品番号 TEST-101
製品名
総在庫数 10

生産ロットID	在庫登録日	在庫数	出荷数	備考1	備考2
784	2011/08/27	3	3	MILL-003	
785	2011/08/27	4	4	MILL-002	
786	2011/08/27	3	3	MILL-001	

出荷処理時に作業完了履歴情報が見える。今回の出荷はどの生産分を指定できる。

上記以外出荷数 0
合計出荷数 10 更新

編集 OK キャンセル

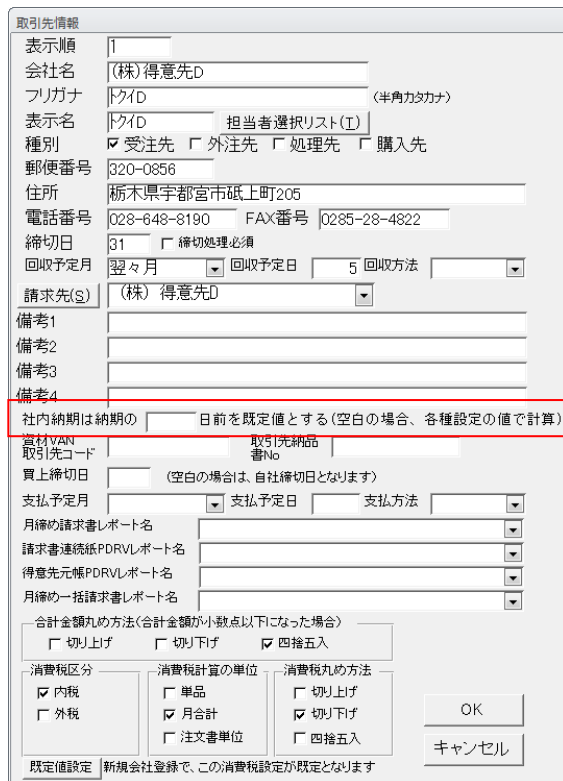
49. 社内納期計算パラメータの追加

Ver6.0で、社内納期計算パラメータが追加されました。

これまでは、2つのパラメータがありました。1つはパラメータ画面で設定する“全体設定”と、もう一つは製品部品マスターで設定する“個別設定”です。

今回、取引先ごとに社内納期計算パラメータを持ってほしいというご要望に対応しました。

これで、近い取引先は納期の前日を社内納期にするが、遠い取引先は納期の2日前にする・・・といった設定が可能になります。



取引先情報

表示順 | |

会社名 | (株)得意先D

フリガナ | トクイD (半角カタカナ)

表示名 | トクイD 担当者選択リスト(I)

種別 | 受注先 外注先 処理先 購入先

郵便番号 | 320-0856

住所 | 栃木県宇都宮市砥上町205

電話番号 | 028-648-8190 FAX番号 | 0285-28-4822

締切日 | 31 締切処理必須

回収予定月 | 翌々月 回収予定日 | 5 回収方法 | |

請求先(S) | (株) 得意先D

備考1 | |

備考2 | |

備考3 | |

備考4 | |

社内納期は納期の | 前日 | 日前を既定値とする(空白の場合、各種設定の値で計算)

買上VAN | | 取引先納品書No | |

取引先コード | |

買上締切日 | (空白の場合は、自社締切日となります)

支払予定月 | | 支払予定日 | | 支払方法 | |

月締め請求書レポート名 | |

請求書連続紙PDRVレポート名 | |

得意先元帳PDRVレポート名 | |

月締め一括請求書レポート名 | |

合計金額丸め方法(合計金額が小数点以下になった場合)

切り上げ 切り下げ 四捨五入

消費税率区分 | | 消費税計算の単位 | | 消費税丸めの方法 | |

内税 外税 単品 月合計 注文書単位 切り上げ 切り下げ 四捨五入

既定値設定 | 新規会社登録で、この消費税設定が既定となります

OK

キャンセル

50. 工程パターンの一括登録

Ver6.0で、工程パターンの一括登録機能を追加しました。

これまで工程登録は、1品目毎に工程パターンを選択し登録する必要がありました。

最初に1回登録すれば…と言っても、誰でも出来る作業ではない為(図面を見て工程を頭脳展開できる人が必要)、工程運用したいが出来ない…お客様も多かったと思います。

これからは、製品部品マスターで検索で絞り込んだ複数品目について、一括工程登録および更新が可能になりますから、大幅な作業時間の短縮が期待できると考えています。

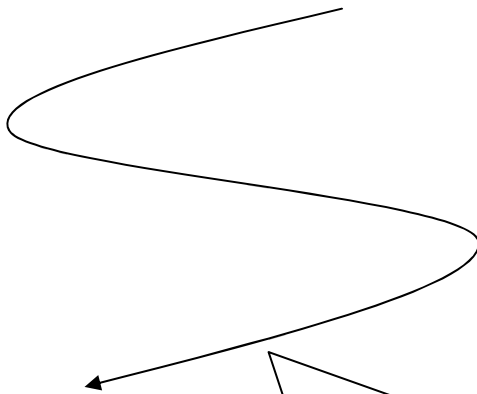
〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程情報
TEST-001	-
TEST-002	-
TEST-003	-
TEST-004	-
TEST-005	-
TEST-006	-
TEST-007	-
TEST-008	-
TEST-009	-
TEST-010	-
.	
.	
.	

マスター編集

工程パターン選択



100品目あれば100回の
操作が必要

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程情報
TEST-001	-
TEST-002	-
TEST-003	-
TEST-004	-
TEST-005	-
TEST-006	-
TEST-007	-
TEST-008	-
TEST-009	-
TEST-010	-
.	
.	
.	

検索

工程パターン選択

100品目あっても1回の
操作で登録可能かも…

51. 注文書Noの番号割り当て方法の追加

Ver6.0で、注文書Noの番号割り当て方法を追加しました。

これまで、注文書Noは、1注文毎に1番号を発番か、1品目毎に1番号を発番かの2方式ありました。今回、これに対して1注文毎でも発注先が異なれば1番号を発番、というモードが追加されました。

〔1注文毎に1番号を発番〕

注文書		
〇〇製作所御中		
品番	納期	数量
HIN-001		
HIN-002		
HIN-003		

発注台帳

品番	注文書No
HIN-001	1001
HIN-002	1001
HIN-003	1001
.	
.	
.	

〔1品目毎に1番号を発番〕

注文書		
〇〇製作所御中		
品番	納期	数量
HIN-001		
HIN-002		
HIN-003		

発注台帳

品番	注文書No
HIN-001	1001
HIN-002	1002
HIN-003	1003
.	
.	
.	

〔1注文毎でも発注先が異なれば1番号を発番〕

注文書		
〇〇製作所御中		
品番	納期	数量
HIN-001		
HIN-002		

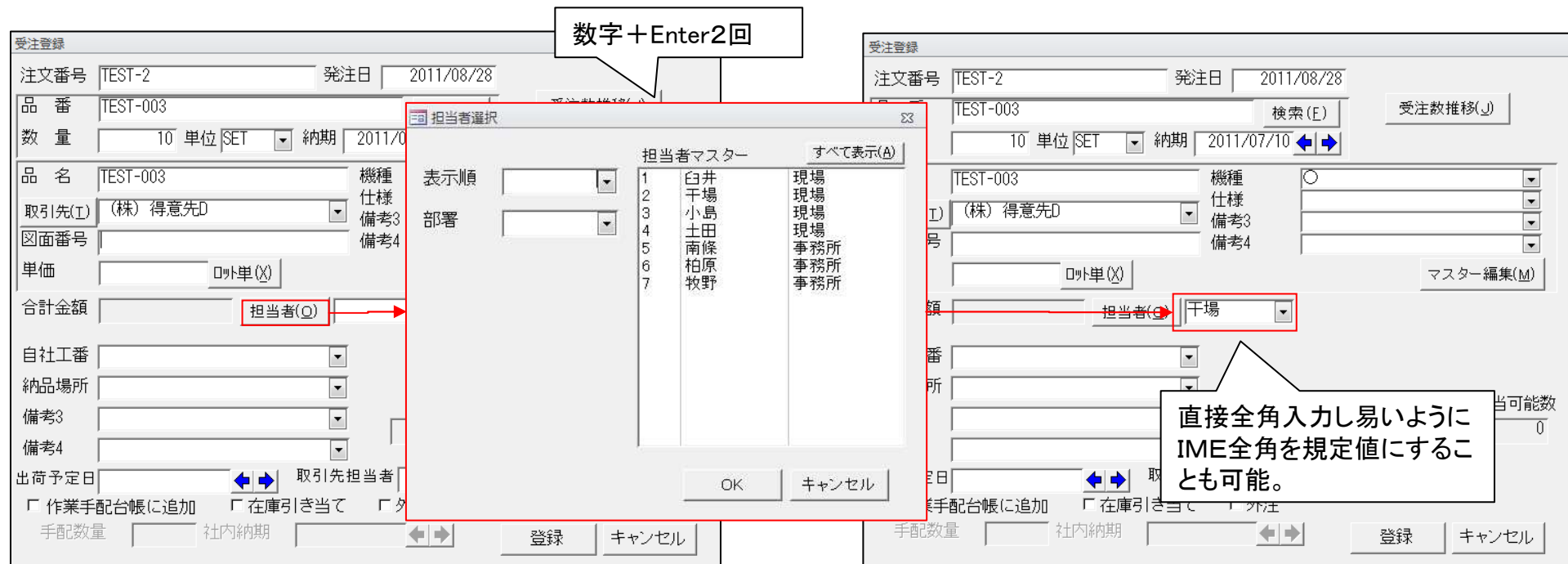
注文書		
△△工業御中		
品番	納期	数量
HIN-003		

発注台帳

品番	注文書No
HIN-001	1001
HIN-002	1001
HIN-003	1002
.	
.	
.	

52. 受注登録画面での担当者入力方法の改善

- Ver6.0で、受注登録画面での担当者方法を改善しました。
 これまでは、リストBOXから担当者を選択する方式でした。
 しかし、担当者が多い場合には、リストBOXから担当者を選ぶという操作がとても面倒になります。
 そこで、下記2点の改善を実施しました。
- ・担当者番号入力で担当者入力できる。
 - ・担当者入力欄をIME全角を規定値にする。



The image shows two side-by-side screenshots of the '受注登録' (Order Registration) screen. The left screenshot shows the '担当者(Q)' field with a callout box pointing to it that says '数字+Enter2回' (Number + Enter 2 times). The right screenshot shows the same field with a dropdown menu open, displaying '干場' (Kishiro) as the selected assignee. A callout box points to this dropdown with the text '直接全角入力し易いようにIME全角を規定値にすることも可能。' (It is also possible to set IME full-width as the default value to make direct full-width input easier).

受注登録画面の担当者入力欄の改善内容を示す図解。

左側の画面：従来のリストボックスからの担当者選択方式。担当者番号入力欄に「数字+Enter2回」の操作が示されています。

右側の画面：改善後の入力方式。担当者番号入力欄に「干場」が直接入力され、IME全角を規定値にすることが可能であることを示しています。

表示順	担当者	部署
1	白井	現場
2	干場	現場
3	小島	現場
4	土田	現場
5	南條	事務所
6	柏原	事務所
7	牧野	事務所