



# 受注出荷 Packageモデル

## VerUPによる機能向上抜粋

The screenshot displays the C-cable software interface with several key components:

- Main Dashboard:**
  - 見積り・図面管理 (Quotation/Drawings Management)
  - 見積MODULE+LD(L) (Quotation Module+LD(L))
  - 画像データMODULE+S(S) (Image Data Module+S(S))
  - 受注台帳 (Order Book) with 43 items
  - 作業手配台帳 (Work Allocation Book) with 113 parts
  - 出荷済台帳 (Shipped Book) with 468 items
  - 発注台帳 (Purchase Order Book) with 128 items
  - 受入れ台帳 (Receipt Book) with 80 items
  - 入出金台帳 (In/Out Cash Book)
  - Master Data (Master Data) including: 受注出荷用マスター (Order/Shipping Master), 製品部品マスター (Product Part Master), 購入部品マスター (Purchase Part Master), 取引先マスター (Customer Master), 材料マスター (Material Master), 金型マスター (Mold Master), 社内カレンダー (In-house Calendar).
- Order Details Panel:**
  - 作業指図書 (作業記録) (Work Instruction Sheet (Work Record))
  - 工種名 (Job Name): 加工
  - 工種説明 (Job Description): 加工
  - 作業日 (Work Date): 2005/06/06
  - 手配数量 (Allocation Qty): 21
  - 作業数量 (Work Qty): 1
  - 納期 (Delivery Date): 2005/06/06
  - 納品先 (Delivery To): 株式会社 アマダ
  - 納品先住所 (Delivery To Address): 東京都中央区
  - 納品先名称 (Delivery To Name): 株式会社 アマダ
  - 納品先住所 (Delivery To Address): 東京都中央区
  - 納品先名称 (Delivery To Name): 株式会社 アマダ
  - 納品先住所 (Delivery To Address): 東京都中央区
  - 納品先名称 (Delivery To Name): 株式会社 アマダ
- Order History Table:**

注文番号	注文日	納期	数量
NP255213	2005/06/06	20	
NP258977	2005/06/17	1	
- Order Book Breakdown and Status Bar Chart:**

受注台帳 納期分組と進捗状況 (件数)

納期	受注	出荷済	出稼済	出稼済	作業中	手配	未手配
1	0	0	0	0	0	0	0
2	0	0	0	0	0	0	0
3	0	0	0	0	0	0	0
4	0	0	0	0	0	0	0
5	0	0	0	0	0	0	0
6	0	0	0	0	0	0	0
7	0	0	0	0	0	0	0
8	0	0	0	0	0	0	0
9	0	0	0	0	0	0	0
10	0	0	0	0	0	0	0
11	0	0	0	0	0	0	0
12	0	0	0	0	0	0	0
13	0	0	0	0	0	0	0
14	0	0	0	0	0	0	0
15	0	0	0	0	0	0	0
16	0	0	0	0	0	0	0
17	0	0	0	0	0	0	0
18	0	0	0	0	0	0	0
19	0	0	0	0	0	0	0
20	0	0	0	0	0	0	0
21	0	0	0	0	0	0	0
22	0	0	0	0	0	0	0
23	0	0	0	0	0	0	0
24	0	0	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0	0	0
26	0	0	0	0	0	0	0
27	0	0	0	0	0	0	0
28	0	0	0	0	0	0	0
29	0	0	0	0	0	0	0
30	0	0	0	0	0	0	0
31	0	0	0	0	0	0	0

## Ver 7.10

第16版 2024/3

2024年3月  
株式会社 アマダ  
ソフトFA販売部



# 目次



項目	内容	備考
対応OS	Win10(32/64bit)、 Win11(64bit)、 <del>WinServer2012(64bit)</del> 、 <del>WinServer2012R2(64bit)</del> 、 WinServer2016(64bit)、 WinServer2019(64bit)、 WinServer2022(64bit)	UPDATE(7.10)
データベース	SQLServer2014、 SQLServer2016、 SQLServer2017、 SQLServer2019、 SQLServer2022	
ACCESS	<del>ACCESS2013(32bit/64bit)</del> 、 ACCESS2016(32bit/64bit)、 ACCESS2019(32bit/64bit)、 ACCESS2021(32bit/64bit)、 Microsoft365(32bit/64bit)	UPDATE(7.10)

# 目 次

項目		内容	備考
11	操作系	変更可能な画面フォームの拡張	UPDATE(7.10)
18	販売管理	入出金情報登録の改善	UPDATE(7.10)
19	原価管理	原価計算機能の追加	UPDATE(7.10)
28	生産管理	作業手配台帳の検索・並べ替えの改善	UPDATE(7.10)
30	生産管理	進捗入力力の改善	UPDATE(7.10)
38	操作系	パラメータ情報のコピー	UPDATE(7.10)
55	生産管理	進捗実績一覧の改善	UPDATE(7.10)
56	生産管理	作業完了/作業完了履歴の改善	UPDATE(7.10)
63	生産管理	版数および改版履歴の追加	UPDATE(7.10)
86	操作系	製品部品マスターの検索機能強化	UPDATE(7.10)
93	生産管理	ファイル入出力機能の追加	UPDATE(7.10)
96	操作系	削除機能の改善	UPDATE(7.10)
100	発注管理	科目マスターの追加	UPDATE(7.10)
114	販売管理	請求書再印刷の追加	UPDATE(7.10)
121	生産管理	作業手配工程台帳の一括変更	UPDATE(7.10)
152	販売管理	インボイス対応	UPDATE(7.10)
153	販売管理	PDFファイル出力	UPDATE(7.10)
159	システム連携	LIVLOTS連携	NEW(7.10)
160	システム連携	標準ファイル出力の追加	NEW(7.10)
161	販売管理	取引先別月別売上集計表の追加	NEW(7.10)
162	画像管理	画像ビューの位置クリアの追加	NEW(7.10)
163	操作系	ウインドウ位置情報クリアの追加	NEW(7.10)
164	生産管理	担当者マスターの改善	NEW(7.10)



## 11. 変更可能な画面フォームの拡張

画面	対応	備考
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)	○	
.		
.		
.		
受注台帳(一括処理)	○	一括出荷、一括変更、まとめ手配
発注台帳(一括処理)	○	一括完了、一括変更
作業手配台帳(処理・外注)	○	
受入れ台帳(一括処理)	○	一括検収、一括変更
出荷済台帳(一括処理)	○	一括検収、一括変更
作業手配台帳	○	
発注台帳(注文書)	○	
作業工程検査履歴台帳	○	

今回追加



## 18. 入金情報登録の改善

通常、請求レコードに対して入金情報を入力します。

これは売上に対する回収が一目で分かる為です。

これまでは、入金登録画面で誤って別月の入金情報を入力した場合は再入力するしかありませんでした。

今回、**入金情報の移動**ができるようになり、作業性の向上に寄与します。

### 入金台帳

2023	12	¥2,238,523	¥2,238,523	¥0	
2023	11	¥2,254,413	¥2,254,413	¥3,229,978	23/12/20
2023	10	¥975,565	¥975,565		

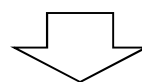
### 入金詳細

入金区分	入金日	入金額
手形	23/11/17	¥975,565
手形	23/12/20	¥2,254,413

誤って2か月分の入金情報  
を入力してしまった

〔これまで〕

11月入金分を削除し  
10月請求レコードに  
再入力します



〔これから〕

移動ボタンで11月入金分を  
10月請求レコードに移動で  
きます



## 18. 入金情報登録の改善

同様に**出金情報の移動**ができるようになり、作業性の向上に寄与します。

### 出金台帳

2023	11	¥786,695	¥786,695		
2023	10	¥475,206	¥475,206	¥1,088,560	23/12/05
2023	9	¥613,354	¥613,354		

### 出金詳細

出金区分	出金日	出金額
振込	23/11/04	¥613,354
振込	23/12/05	¥475,206

誤って2か月分の出金情報  
を入力してしまった

出金処理

取引先(D) 羽前製作所 2023 年 10 月分

集計期間 2023/10/01 ~ 2023/10/31 集計条件(S)

請求書情報  
請求書番号 96 請求日 2023/11/01 締め処理解除

請求金額 ¥475,206 当月買上額 ¥475,206 (消費税) ¥22,629 (10%)

集計期間項目名 完了日  
担当者

支払予定内訳(W)

出金情報  
出金日付 2023/12/05 支払予定日 完了

備考1  
備考2 取引先情報(Q)

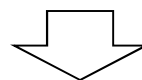
出金区分	出金日	出金額	手形期日	手形番号	備考
振込	23/11/04	¥613,354			
振込	23/12/05	¥475,206			

出金合計金額 ¥1,088,560 追加(E) 編集(C) 削除(D) **移動(M)**

OK キャンセル

〔これまで〕

11月出金分を削除し  
9月請求レコードに再  
入力します



〔これから〕

移動ボタンで11月出金分を  
9月請求レコードに移動でき  
ます



## 19. 原価計算機能の追加

今回、受注データに「**製作注文番号(原価計算用)**」を追加しました。  
これにより、在庫引当で出荷した分の原価計算が可能になります。

### 受注データ

注文番号: R880335 発注日: 2023/12/24 受注数推移

品番: 876-B1798 検索(E) 出荷済数: 1 備考11

数量: T 納期: 2023/12/22 備考12

品名: PLATE 機種: プレ-1解除エント 備考13

取引先ID: 東京エンジニアリング 処理内容: P-ME-2023.5/0.5-26(無鉛) 備考14

図面番号: REV: 5F-CELL 備考15

単価: ¥887 0H単位 備考16

合計金額: ¥887 担当者(Q) 備考17

備考1

備考2

備考3

備考4: 2014-04-04 16:46:20 備考18

出荷予定日

取引先担当者

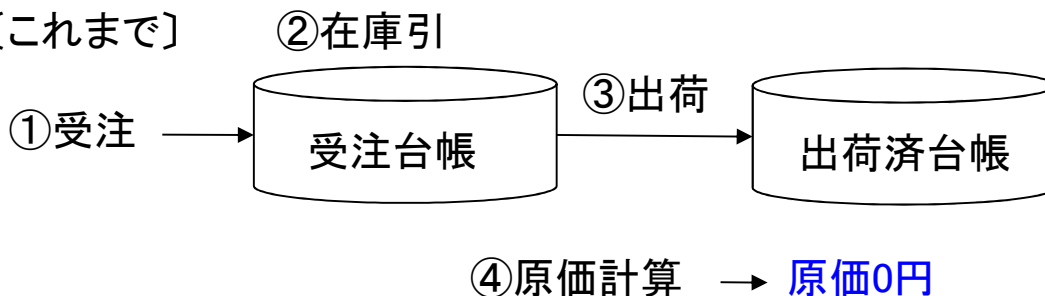
作業手配台帳に追加(S) 在庫引当で(Z) 外注(G)

手配数量: 0 社内納期: 2023/12/16

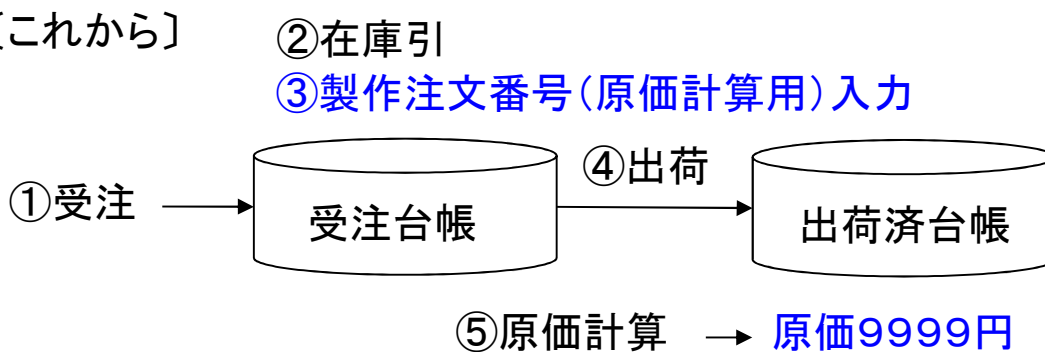
製作注文番号(原価計算用): 在庫生産2023-11

製作注文番号  
(原価計算用) 在庫生産2023-11

〔これまで〕



〔これから〕



※在庫生産時の原価を今回出荷数で按分した金額





## 28. 作業手配台帳の検索・並べ替えの改善

今回、作業手配台帳-全予定工程一覧(作業手配工程台帳)の検索画面で「**予定加工時間が空白**」が追加されました。

作業手配工程台帳検索

注文番号		取引先(I)				
製品番号		製品名				
部品番号		部品名				
工程名		工程内容				
グループ 工程		外注先(Q)				
進捗状況	すべて	<input type="checkbox"/> 以外	工程順		担当者(Q)	
備考1		材質				
備考2		板厚		PCL出力		
機械名称		工程名備考				
手動備考		バーコード				
開始予定日	今日の日付(K)	外注納期	今日の日付(N)			
	~		~			
工程納期	今日の日付(K)	指示書発行日	今日の日付(S)			
	~		~			
外注		親子		作業手配台帳進捗状況		
<input type="checkbox"/> 着手可能	<input type="checkbox"/> 手配数「0」を表示しない			<input checked="" type="checkbox"/> 予定加工時間が空白		
<input type="checkbox"/> 検索された製品の全工程を表示						
<input type="checkbox"/> 検索された部品の全工程を表示						
最大表示件数	500	検索条件クリア	OK	キャンセル		





## 30. 進捗入力 of 改善

今回、受注出荷の進捗入力画面では選択リストだけでなく  
**バーコード入力も可能**になりました。

〔これまで〕

進捗データ入力

この部品の進捗データを入力します

注文番号 VBE030042

製品番号 EQ4-E0707

部品番号 EQ4-E0707

部品名 UPリアプレートA 910B

着完

工程名

担当(O)

作業時間 分

個数 110 個 不良数

日付 2024/01/13 不良履歴

時刻 17:43:22

備考1

備考2

備考3

OK

キャンセル

〔これから〕

進捗情報入力

この部品の進捗データを入力します

注文番号 在庫生産2023-11

製品番号 B76-B1799-TEST

部品番号 B76-B1799-TEST

部品名 PLATE

着完

工程バーコード

担当者バーコード

作業時間 分

個数 100 個 不良数

日付 2024/01/13 不良履歴

時刻 17:43:58

備考1

備考2

備考3

OK

キャンセル

※ご利用には進捗キットのインストールが必要です。



## 38. パラメータ情報のコピー

今回、パラメータ情報のコピーで**3種類のパラメータを管理**できるようになりました。

これにより、事務所用、現場用などのパラメータ使い分けが可能になります。

### 〔パラメータ設定画面〕

The screenshot shows the 'Master Setting' (マスター設定) window. The 'Parameter File' (パラメータファイル) section is highlighted with a red box, containing a 'Parameter File Management' (パラメータファイル管理) button. A callout box labeled 'パラメータ設定' points to this button. Below the main window, the 'Parameter File Management' (パラメータファイル管理) sub-window is shown, also with a red box around its dropdown menu. The dropdown menu is open, showing '既定' (Default) selected, with options '1' and '2' listed below it. The sub-window also features 'アップロード' (Upload), 'ダウンロード' (Download), and '閉じる' (Close) buttons.



## 55. 進捗実績一覧の改善 (1/2)

今回、進捗実績一覧の検索画面で「**部署のアスタリスク検索**」が行えるようになりました。

### 進捗実績一覧－検索画面

進捗実績一覧検索条件入力

注文番号		取引先(I)	
製品番号		部品名	
部品番号		図面番号(部品)	
図面番号(製品)		バーコード	
担当者(Q)		部署	製造*
工程名		受注備考	進捗実績備考 部品備考1-4 部品備考5-8
グループ工程		備考1	
工程内容		備考2	
製造番号		備考3	
着完		備考4	
日付	今日の日付(D)	納期	今日の日付(D)
まとめ入力ID		時間	現在の時間(J)
最大表示行数	500		

検索条件クリア OK キャンセル



## 55. 進捗実績一覧の改善 (2/2)

今回、受注台帳-製品進捗情報で「**部品番号の検索**」が行えるようになりました。

### 製品進捗情報

進捗実績一覧													
製造番号		製品番号		検索		工程		部品番号					
253410		B89-B4012		全表示		グループ工程							
部品番号	工程名	加工時間	担当者名	実績個数	手配数	日付	時刻	加工費	時間チャージ	備考1	備考2	備考3	工程
B89-B4012	1 加工	1.008247	天田四郎	40	40	14/09/09	13:04	¥188	¥10,000				
B89-B4012	2 曲げ 段曲げ	18.796522	平塚五郎	40	40	14/09/16	20:47	¥627	¥2,000				
B89-B4012	3 その他	7.3423913	平塚五郎	40	40	14/09/16	20:47	¥220	¥1,800				
B89-B4012	4 脱脂	29.113636	厚木二郎	40	40	14/09/17	13:35	¥970	¥2,000				
B89-B4012	5 最終検査		天田五郎	40	40	14/09/17	15:53		¥1,800				

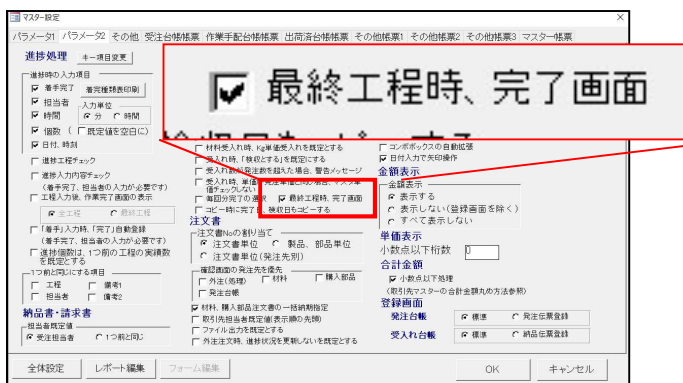
再計算 加工時間をマスターへ書込 1個あたりの時間 0時間 58分 合計金額 ¥1,985  
 1個あたりの時間 0時間 1分 単価 ¥50 完了数 40 閉じる(B)



# 56. 作業完了/作業完了履歴の改善 (1/2)

今回、発注台帳の手配完了時の「**最終工程時、完了画面を表示**」チェックが追加されました。  
 これまで、発注台帳で外注手配完了の際、最終工程であれば「作業完了できる」画面が表示されました。  
 このパラメータは「作業完了できる」画面を表示する/しないを制御します。

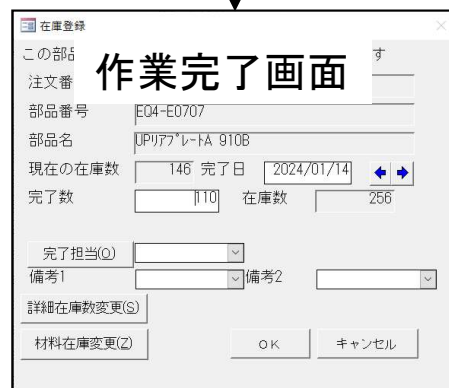
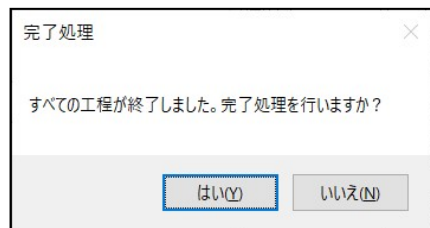
## [パラメータ2]



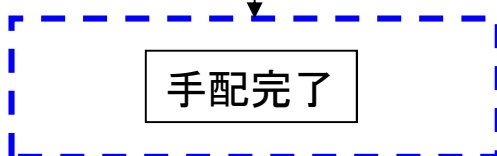
## 発注台帳



## [チェックON]



## [チェックOFF]





# 56. 作業完了/作業完了履歴の改善 (2/2)

今回、作業完了時の「**完了個数は最終工程の進捗実績数を既定**」チェックが追加されました。  
 進捗端末は以前からこの機能はありましたが、受注出荷でも利用したいとのご要望により追加となりました。

〔パラメータ1〕

完了個数は最終工程の進捗実績数を既定

〔最終工程-進捗入力〕

この部品の進捗データを入力します

注文番号 VBE030042  
 製品番号 EQ4-E0707  
 部品番号 EQ4-E0707  
 部品名 UPRリアフ レートA 910B

着完 [ ] 完了 [ ]  
 工程バ -コード [ ] 出荷 [ ]  
 担当者バ -コード [ ] 天田一郎 [ ]

作業時間 [ ] 分  
 個数 **179** 個 不良数 [ ]

日付 2024/01/14 不良履歴 [ ]  
 時刻 13:46:35

備考1 [ ] OK  
 備考2 [ ] キャンセル

〔作業完了〕

在庫登録

この部品を在庫に加え、作業手配台帳から削除します

注文番号 VBE030042  
 部品番号 EQ4-E0707  
 部品名 UPRリアフ レートA 910B

現在の在庫数 146 完了日 2024/01/14  
 完了数 **179** 在庫数 326

完了担当(Q) [ ]  
 備考1 [ ] 備考2 [ ]

詳細在庫数変更(S) [ ]  
 材料在庫変更(Z) [ ] OK キャンセル





## 63. 版数および改版履歴の追加

今回「**版数が下がった場合には改版履歴を更新しない**」が追加されました。

### 〔パラメータ-全体設定〕

全体設定

全体設定1 全体設定2 各種備考1 各種備考2 各種備考3

手配工程台帳	会社情報	PCLデータ
取引先別単価	消費税率	画像データ設定
見積工程分類名	担当者マスター	不良内容選択リスト
手配数自動計算	作業工程名マスター	検査項目選択リスト
材料発注時の集計	作業工程内容マスター	工程一括入力マスター
購入部品発注時の集計	処理名マスター(塗装メッキ)	工程検査項目選択リスト
機械名マスター	外注工程マスター	科目マスター
vFactory設定	単位マスター	金型種類名マスター
vDesktop設定	休憩時間設定	
在庫詳細管理設定	パスワードの変更	
<b>その他</b>	帳票番号リセット	

注意: 全てのマシン共通で使用するパラメータです

OK キャンセル

その他全体設定

受注 手配 出荷 完了 発注 受入 在庫 入出金 その他

受注登録時「新規」決定方法

- 製品部品マスターに存在しない場合
- 製品部品マスターに存在しない、または最終受注日が空白の場合

禁止文字チェックする  
(画像データMODULE+Sを使用する場合、必ずオンにしてください)

Kg単価受注を使用する

図面番号を版数として使用する  版数が下がった場合は、更新しない  
(数字またはアルファベット1文字に限る)

合計金額手動変更を使用する

品番の小文字を大文字に変換

品番の全角を半角に変換

見積履歴から受注した場合、見積状況を  変更

注意  
サーバー、および、クライアント すべてのマシンの設定が変更されます。

OK キャンセル





## 86. 製品部品マスターの検索機能強化 (1/3)

今回、製品部品マスター一覧、作業工程マスター一覧に「**工程内容の空白**」と「**予定日数(FROM-TO)**」の検索が追加されました。

製品部品マスター、作業工程マスター一覧 検索画面

作業工程マスター検索

部品番号	<input type="text"/>	部品名	<input type="text"/>
工程名	<input type="text"/>	工程内容	<input type="text" value="空白"/>
工程順	<input type="text"/>	外注先(G)	<input type="text"/>
工程備考1	<input type="text"/>	取引先(I)	<input type="text"/>
工程備考2	<input type="text"/>	親部品番号	<input type="text"/>
パターンNo.	<input type="text"/>	担当者	<input type="text"/>
科目	<input type="text"/>	科目	<input type="text"/>
材質	<input type="text"/>	板厚	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
外注有無	<input type="text" value="すべて"/>	展開X	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
最終工程	<input type="checkbox"/>	展開Y	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
予定日数	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>		

予定段取時間が空白  
 予定加工時間が空白  
 予定日数が空白

クリア(Q) OK キャンセル



## 86. 製品部品マスターの検索機能強化 (2/3)

今回、製品部品マスター一覧に「**マスター登録日 (FROM-TO)**」の検索が追加されました

製品部品マスター 検索画面

製品部品マスター-検索

部品番号

取引先(I)  ~

取引先表示順

機種

処理内容

NCT名

REV

最終受注日 今日の日付(D)  ~

単価変更日 今日の日付(B)  ~

最終指示書発行日 今日の日付(D)  ~

見積日付 今日の日付(M)  ~

**マスター登録日 今日の日付(M)  ~**

最大表示件数  500

部品名

図面番号

製品備考5-8  製品備考11-14  製品備考15-18

コメント

注意事項

材料マスター

材料名(Z)

材料種類

材質

親部品番号

子部品番号  を持つ親

APIパーツ名称

親子表示  すべて表示  材質

板厚  ~

展開X  ~

展開Y  ~

支給材  すべて表示

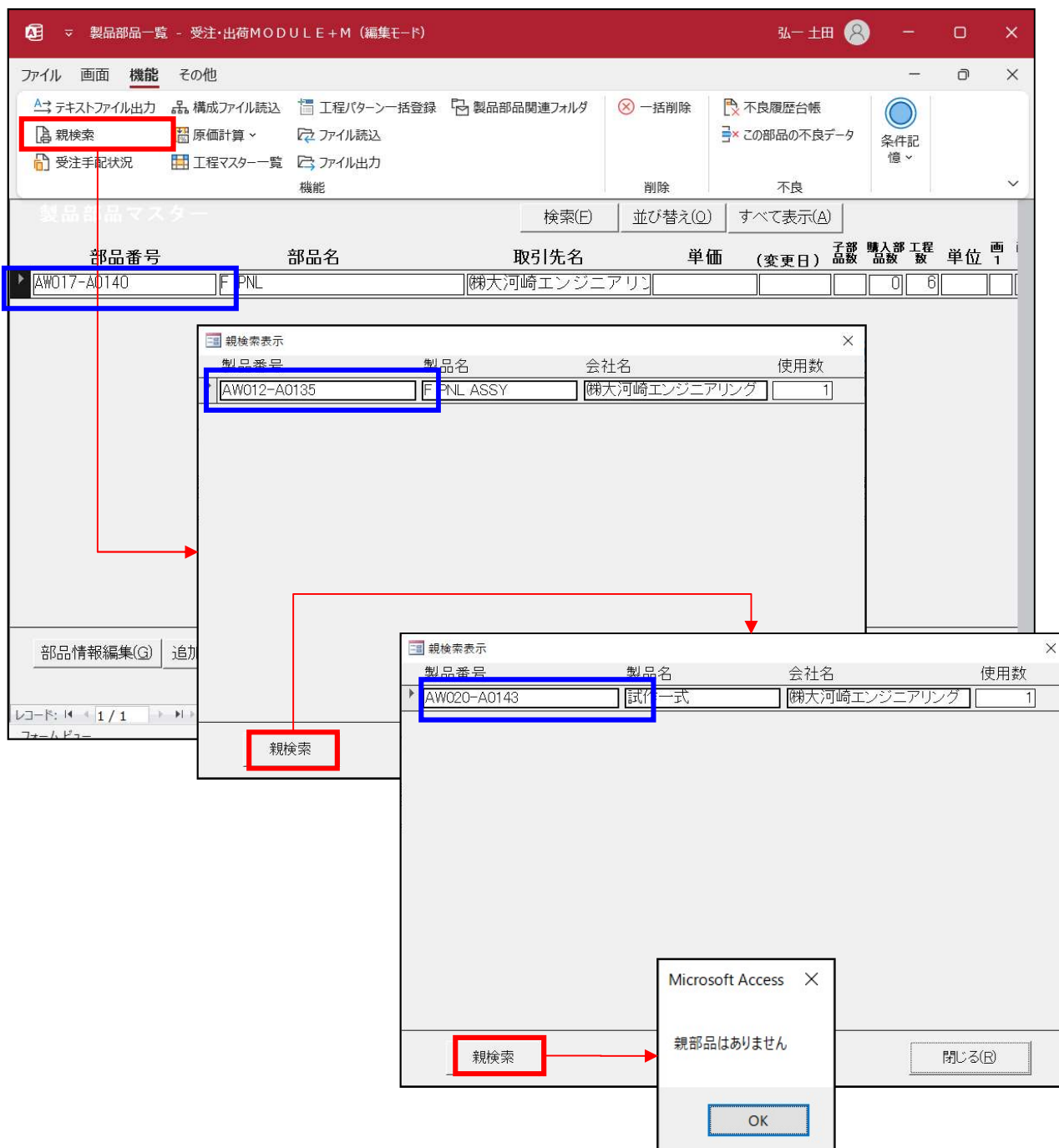
検索条件クリア(Q) OK キャンセル

## 86. 製品部品マスターの検索機能強化 (3/3)

今回、製品部品マスター一覧-親検索表示画面に「親検索」が追加されました。

これにより、見つかった親品番のさらに上位の親品番を容易に見つけることができます。

### 製品部品マスター



製品部品マスター

検索(E) 並び替え(Q) すべて表示(A)

部品番号	部品名	取引先名	単価	(変更日)	子部品数	購入部品数	工程数	単位	画
AW017-A0140	F PNL	(株)大河崎エンジニアリング			0	0	0		1

親検索表示

製品番号	製品名	会社名	使用数
AW012-A0135	F PNL ASSY	(株)大河崎エンジニアリング	1

親検索表示

製品番号	製品名	会社名	使用数
AW020-A0143	試作一式	(株)大河崎エンジニアリング	1

Microsoft Access

親部品はありません

OK



## 93. ファイル入出力機能の追加 (1/2)

対象マスターは以下の通りです。

対象マスター	対応
製品部品マスター	○
購入部品マスター	○
材料マスター	○
受入れ台帳	○
製品部品マスター. 工程情報	○
発注台帳	○
取引先マスター	○



## 93. ファイル入出力機能の追加 (2/2)

今回、「取引先マスター」のファイル入出力機能が追加されました。

### 〔取引先マスター入出力項目〕

製品部品工程マスターファイル入出力設定

表示順

ファイル入出力名称

既定ファイル名  参照(S)

区切記号  カンマ  タブ

項目ヘッダ(1行目)  あり  なし

サンプルデータファイル名  参照(A)

列番号	内容(最初のデータ)		
取引先コード	<input type="text"/>	読込時、取引先コードにデータがある場合は、変更モードにない場合は、追加モードになります。	
会社名	<input type="text"/>		
フリガナ	<input type="text"/>	備考1	<input type="text"/>
電話番号	<input type="text"/>	備考2	<input type="text"/>
FAX番号	<input type="text"/>	備考3	<input type="text"/>
郵便番号	<input type="text"/>	備考4	<input type="text"/>
住所1	<input type="text"/>	備考5	<input type="text"/>
住所2	<input type="text"/>	備考6	<input type="text"/>
インボイス番号	<input type="text"/>	備考7	<input type="text"/>
資材VANコード	<input type="text"/>	備考8	<input type="text"/>
種別受注先	<input type="text"/>	締切日	<input type="text"/>
種別外注先	<input type="text"/>	買上締切日	<input type="text"/>
種別処理先	<input type="text"/>		
種別購入先	<input type="text"/>		
表示順	<input type="text"/>		
表示名	<input type="text"/>		

再チェック

OK キャンセル



## 96. 削除機能の改善

(1/2)

以下、一括削除機能を持つテーブルです。

対象テーブル	一括削除	削除履歴
受注台帳	○	○
作業手配台帳	○	×
出荷済台帳	○	○
発注台帳	○	○
受入れ台帳	○	○
全進捗実績	○	×
入金台帳	○	×
売掛金残高	○	×
出金台帳	○	×
買掛金残高	○	×
製品部品マスター	○	×
材料マスター	○	×
購入部品マスター	○	×



# 96. 削除機能の改善

(2 / 2)

今回、材料マスター、購入部品マスターで一括削除が追加されました。

## 材料マスター

材料名称	材質	板厚	X寸法	Y寸法	単価	Kg単価	単価変更日	現在庫
A1050-1.0-1000x1000	A1050	1	1000	1000	¥1,890	¥700	24/01/13	C
A1050-1.2-1000x1000	A1050	1.2	1000	1000	¥1,536	¥600		C
A1050-2.0-1000x2000	A1050	2	1000	2000	¥5,120	¥600		C
A1100P-1.0-1000x2000	A1100P	1	2000	1000	¥2,560	¥600		C
A1100P-1.5-1000x2000	A1100P	1.5	2000	1000	¥3,840	¥600		C
A1100P-2.0-1000x2000	A1100P	2	2000	1000	¥5,120	¥600		C
A1100P-3.0-1000x2000	A1100P	3	2000	1000	¥8,448	¥600		C
A1100P-3.0-2200x1000	A1100P	3	2200	1000				C
A5052-0.5-1000x1000	A5052	0.5	1000	1000	¥704	¥600		C
A5052-0.5-1000x2000	A5052	0.5	2000	1000	¥1,408	¥600		C
A5052-0.5-1000x500	A5052	0.5	1000	500	¥352	¥600		C
A5052-0.6-1000x1000	A5052	0.6	1000	1000	¥845	¥600		C
A5052-0.8-1000x1000	A5052	0.8	1000	1000	¥1,126	¥600		C

## 購入部品マスター

購入部品番号	購入部品名	規格	購入先	単価	単価変更日
04135-18-24-BOSS-A	ホ`SA(液受(け用))				
04135-18-24-BOSS-B	ホ`SA(液受(け用))				
113805-PIN	その他		(株)ヤマト電工		
16-1.6	角材		(株)霧島工業		
1661-0410	エハ`ッスリハ`ット		(株)松鯉製作所	¥3	
1661-0512	エハ`ッスリハ`ット		(株)松鯉製作所		
5458697-8	ｽﾃｰ2		(株)ファブピース	¥50	
676-B-M42-06	その他		(株)ヤマト電工		
80F-0303	その他		(株)松鯉製作所		
80F-0404	ﾎﾟﾘｽﾌﾟ`ｯｼｬ		(株)松鯉製作所		
821-B-M58-P2	その他		(株)ヤマト電工		
821-B-M68-P3	その他		(株)ヤマト電工		
A250-0279-X003	ﾌﾞｯｼｬ	φ10x16 M5	(株)財前製作所	¥6,500	
A250-0496-X002	その他		(株)財前製作所		





# 100. 科目マスターの追加

今回、作業工程名マスターに**科目既定値**が追加されました。  
 これまでは、製品部品マスター，工程情報で科目を設定する必要がありました。  
 これからは、工程を選択することで科目が自動で設定されることとなります。

原材料費  
 買入部品費  
 工場消耗品費  
 工具器具備品費  
 外注加工費



作業工程名マスター

表示順	工程名	工程名備考	予定日数	1日の稼働時間	1日の稼働率	休日	時間	グループ工程	見積工程	担当者	既定値	段取時間既定値	加工時間既定値	科目既定値
1	01-クランク		8	8	100		¥2,000	2次加工	シャーリング					
2	10-LES		23	23	100		¥10,000	クランク	レーザハンチ					
3	2-FL		23	23	100		¥10,000	クランク	レーザハンチ					
4	3EM-TA		23	23	100		¥10,000	クランク	NGT					
5	4C1-3	NC1	18	18	100		¥9,000	クランク	レーザハンチ					
6	4EM-CELL		22	22	100		¥9,000	クランク	NGT					
7	5曲げ-シンク	Bシンク	8	12	150		¥2,000	ベンディング	ベンダー					
8	6曲げ-トドク	黒トドク	8	12	150		¥2,000	ベンディング	ベンダー					
9	7曲げ-ベック		8	12	150		¥2,000	ベンディング	ベンダー					
10	8曲げ-アワ		23	23	100		¥2,200	ベンディング	ベンダー					
11	9曲げ-てるる		15	15	100		¥2,000	ベンディング	ベンダー					
12	10曲げ-角度曲げ		8	12	150		¥2,000	ベンディング	ベンダー					
13	11曲げ		8	12	150		¥2,000	ベンディング	ベンダー					
14	12曲げ-段曲げ	段曲げ	8	12	150		¥2,000	ベンディング	ベンダー					
15	13曲げ後-リク		8	12	150		¥2,000	ベンディング	ベンダー					
16	14曲げ後BRT-400 II		8	12	150		¥2,000	ベンディング	ベンダー					
17	15曲げ後カク		8	12	150		¥2,000	ベンディング	カクピン					
18	16曲げ後リ		8	12	150		¥1,800	リリ	面取り					



## 114. 請求書再発行の追加

今回、入金台帳・出金台帳の登録時に「担当者」が追加されました。これにより、請求書再発行で発行時の担当者が表示されるようになります。

### 入金台帳

入金処理	
取引先(I)	東京ホープ工業
2023 年 12 月分	
請求書情報	集計期間 2023/11/16 ~ 2023/12/15 集計条件(S)
請求書番号	3509 請求日 2024/01/12 締め処理解除
請求金額	¥5,107,722 当月売上額 ¥2,031,239 (消費税) ¥184,658 (10%)
集計期間項目名	出荷日
担当者	佐藤 賢
回収予定内訳(U)	
入金情報	
入金日付	回収予定日 2024/01/10 完了
備考1	
備考2	
入金区分	入金日
入金合計金額	
領収書印刷(V)	

### 出金台帳

出金処理					
取引先(I)	緑財前製作所				
2023 年 11 月分					
請求書情報	集計期間 2023/11/01 ~ 2023/11/30 集計条件(S)				
請求書番号	109 請求日 2023/12/01 締め処理解除				
請求金額	¥786,695 当月買上額 ¥786,695 (消費税) ¥37,462 (10%)				
集計期間項目名	完了日				
担当者	山田 誠				
支払予定内訳(U)					
出金情報					
出金日付	支払予定日 完了				
備考1					
備考2					
出金区分	出金日	出金額	手形期日	手形番号	備考
出金合計金額					
追加(E)	編集(C)	削除(D)	移動(M)		
OK	キャンセル				



## 121. 作業手配工程台帳の一括変更

今回、全予定工程一覧(作業手配工程台帳)外注注文画面の一括変更で**予定段取時間・予定加工時間**が追加されました。

### 〔これまで〕

J\_Tehai\_Koutei\_Ikkatu\_Henkou

0 件を一括変更します。よろしいですか？

※ 実行すると、もとに戻すことはできません 0/0

データのバックアップは実行しましたか？  確認済

一括更新項目

- 工程名
- 工程納期
- 工程担当者
- 外注先
- 外注納期
- 工程内容
- 手動入力備考
- 工程開始予定日
- 外注単価

キャンセル

### 〔これから〕

J\_Tehai\_Koutei\_Ikkatu\_Henkou

0 件を一括変更します。よろしいですか？

※ 実行すると、もとに戻すことはできません 0/0

データのバックアップは実行しましたか？  確認済

一括更新項目

- 工程名
- 工程納期
- 工程担当者
- 外注先
- 外注納期
- 工程内容
- 手動入力備考
- 工程開始予定日
- 外注単価
- 予定段取時間
- 予定加工時間

キャンセル



## 152. インボイス対応

今回、**免税業者**に対応しました。

取引先マスターで**免税業者**と設定された取引先では消費税を計算しません。  
(消費税0円)

### 取引先マスター

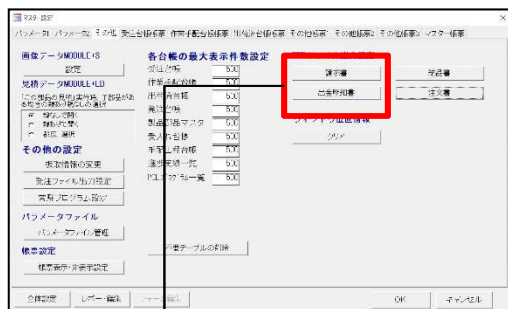
取引先情報		表示順 999 <input type="checkbox"/> 非表示フラグ	
会社名	㈱ヤマト電気		
フリガナ	ヤマ (半角カタカナ)		
表示名	ヤマト <input type="button" value="担当者選択リスト(T)"/>		
種別	<input type="checkbox"/> 受注先 <input type="checkbox"/> 外注先 <input type="checkbox"/> 処理先 <input checked="" type="checkbox"/> 購入先		
郵便番号	392-0015 <input type="checkbox"/> 自動変換		
住所1	神奈川県横浜市都筑区石川211		
住所2			
電話番号	045-533-1310	FAX番号	045-533-1330
請求先(S)	㈱ヤマト電気		
インボイス登録番号			
<input checked="" type="checkbox"/> 社内納期 <input type="checkbox"/> 出荷予定日 (は納期の <input type="text"/> 日前を既定値とする(空白で無効))		回収 締切日 <input type="text" value="20"/> <input type="checkbox"/> 締切処理必須 回収予定月 <input type="text" value="翌々月"/> 回収予定日 <input type="text" value="5"/> 回収方法 <input type="text"/>	
買上締切日 <input type="text"/> (空白の場合は、自社締切日となります) 支払予定月 <input type="text"/> 支払予定日 <input type="text"/> 支払方法 <input type="text"/> 支払基準額 <input type="text"/> 支払方法2 <input type="text"/> 基準額以上は <input type="text"/> 手形サイト <input type="text"/>		月締め請求書レポート名 <input type="text"/> 請求書連続紙PDRVレポート名 <input type="text"/> 得意先元帳PDRVレポート名 <input type="text"/> 月締め一括請求書レポート名 <input type="text"/>	
資材VAN 取引先コード <input type="text"/> 取引先納品書No <input type="text"/>		<input type="checkbox"/> 一括請求書は印刷しない 合計金額丸め方法(合計金額が小数点以下になった場合) <input type="checkbox"/> 切り上げ <input type="checkbox"/> 切り下げ <input checked="" type="checkbox"/> 四捨五入	
備考1	<input type="text"/>	消費税区分	<input type="checkbox"/> 内税 <input type="checkbox"/> 外税
備考2	<input type="text"/>	消費税計算の単位	<input checked="" type="checkbox"/> 単品 <input type="checkbox"/> 月合計 <input type="checkbox"/> 注文(納品)書単位
備考3	<input type="text"/>	消費税丸め方法	<input type="checkbox"/> 切り上げ <input type="checkbox"/> 切り下げ <input checked="" type="checkbox"/> 四捨五入
備考4	<input type="text"/>	<input checked="" type="checkbox"/> なし(免税業者)	
備考5	<input type="text"/>	<input type="button" value="OK"/> <input type="button" value="キャンセル"/>	
備考6	<input type="text"/>		
備考7	<input type="text"/>		
備考8	<input type="text"/>		
<input type="checkbox"/> 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			

## 153. PDFファイル出力

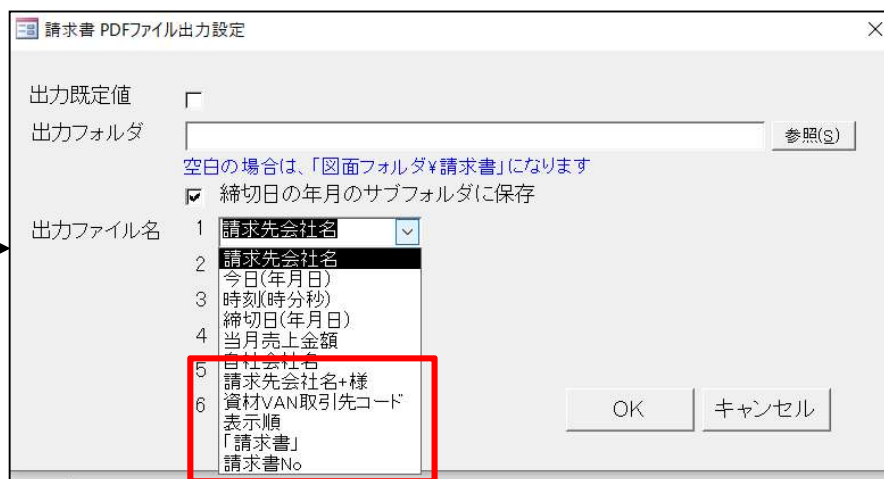
(1/3)

今回、請求書、支払明細書についてPDFファイル名の生成ルールが追加されました。

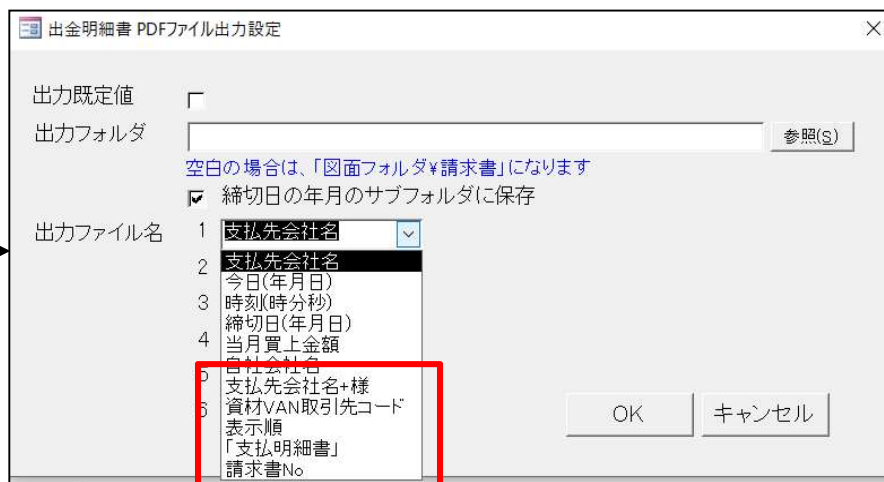
## パラメータ その他



## 請求書 PDFファイル出力設定



## 支払明細書 PDFファイル出力設定



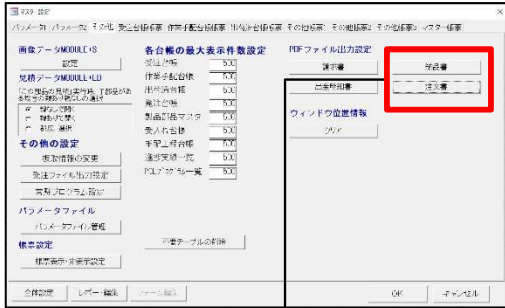


# 153. PDFファイル出力

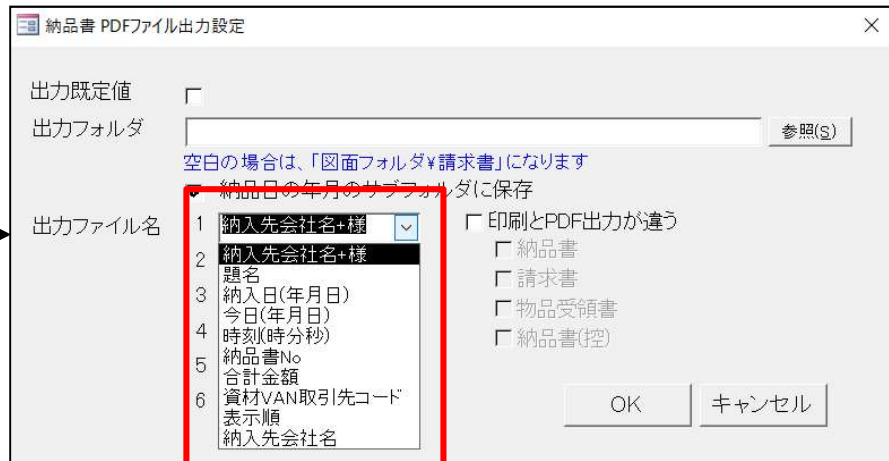
(2 / 3)

今回、納品書、注文書についてPDFファイル出力が追加されました

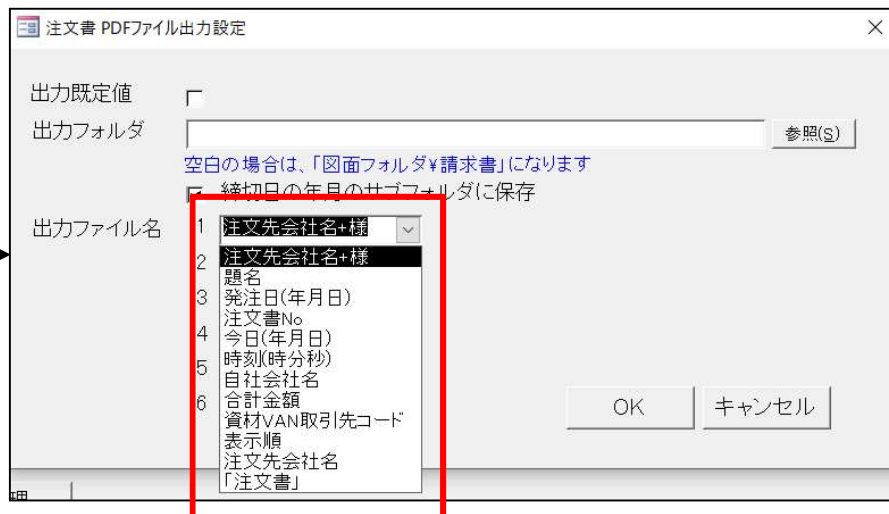
## パラメータ その他



### 納品書 PDFファイル出力設定



### 注文書 PDFファイル出力設定





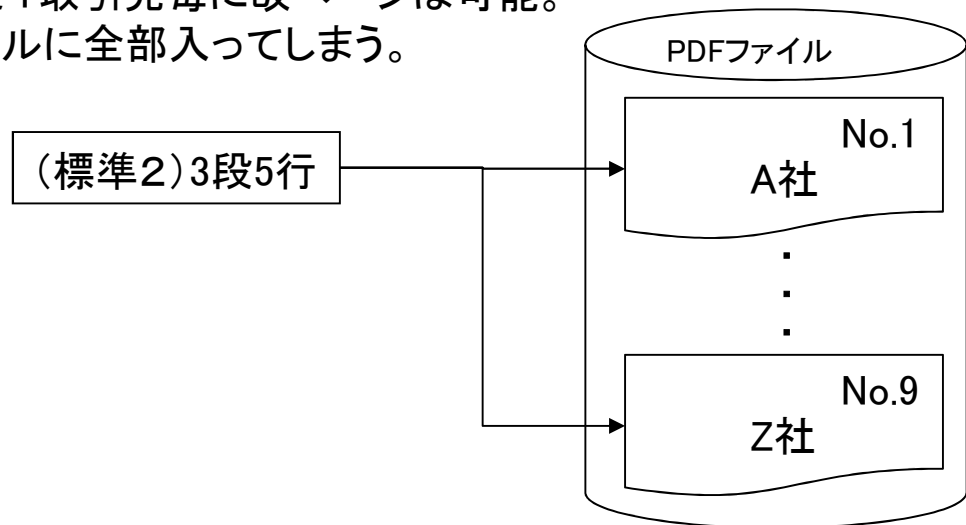
## 153. PDFファイル出力

(3 / 3)

今回、納品書「(標準2)3段5行」で1取引先-1PDFファイル出力に対応しました。

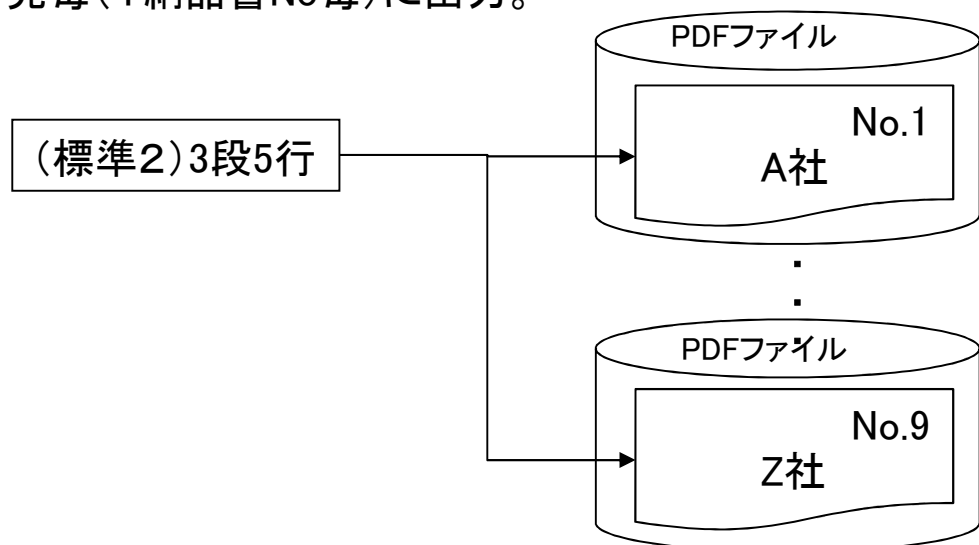
[これまで]

- ・1取引先毎に納品書発行が原則。
- ・カスタマイズで1取引先毎に改ページは可能。
- ・PDFは1ファイルに全部入ってしまう。



[これから]

- ・複数取引先の一括納品書発行が可能。
- ・取引先毎に自動仕分け。
- ・PDFは1取引先毎(1納品書No毎)に出力。







# 159. LIVLOTS連携

今回「LIVLOTS連携」機能が追加されました。  
LIVLOTSへの手配情報の自動転送と機械工程からの進捗/実績情報の自動取込みが出来るようになりました。

## 「受注出荷モジュール」

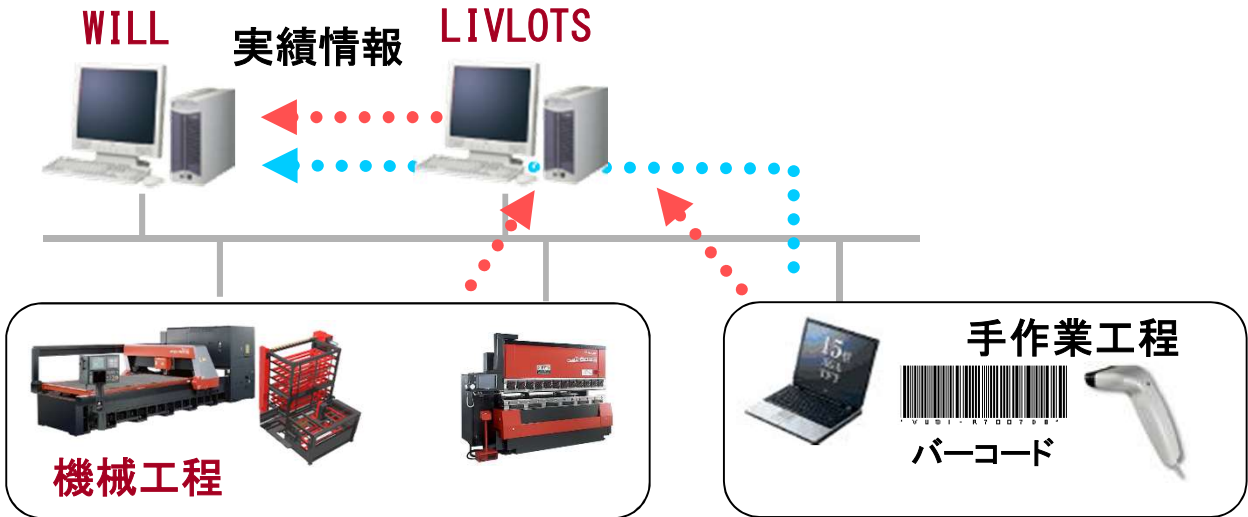
進捗一覧	注文番号	納期	社内納期	1	2	3	4	5	6	7
スタック	4318121AA	001/10/05	0001/10/02	NGT	プレーキ	ピストン	調整			
製品	RF-100021010CF			手配数	50	50				
タピコン	4318121AA	001/10/05	0001/10/02	プレーキ	ピストン	調整				
製品	RF-100021010CF			手配数	50	50				
プレーキ	4318121AA	001/10/05	0001/10/02	プレーキ	ピストン	調整				
製品	RF-100021010CF			手配数	100	100				
作業中	4318121AA	001/10/05	0001/10/02	プレーキ	ピストン	調整				
製品	RF-100021010CF			手配数	100	100				

進捗実績一覧	部品番号	02451818EELDR8MP			
工程名	加工時間	相対番号	日付	時刻	実績個数
1 加工	40分	01	01/09/05	15:57	50
2 内C	35分	02	01/09/05	15:57	100
3 内V取り	35分	03	01/09/05	15:58	50
4 タッピング	30分	04	01/09/05	15:58	50

手配情報  
→

実績情報  
←





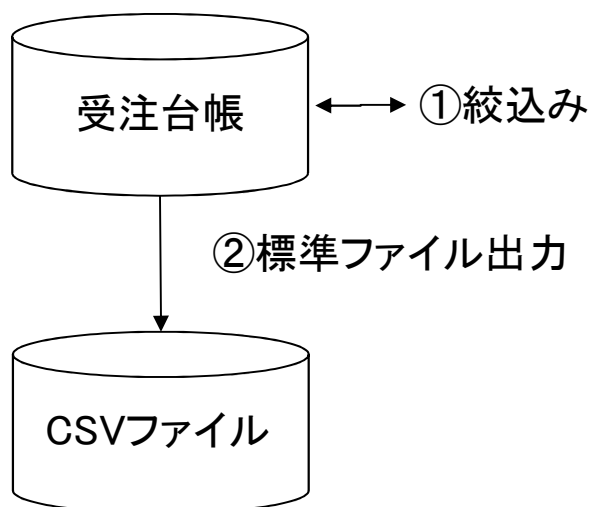
## 160. 標準ファイル出力の追加 (1/8)

以下、標準ファイル出力が可能な台帳です。

対象テーブル	最新版
受注台帳	○
作業手配台帳	○
出荷済台帳	○
発注台帳	○
受入れ台帳	○
全進捗実績	○
作業手配工程台帳	○

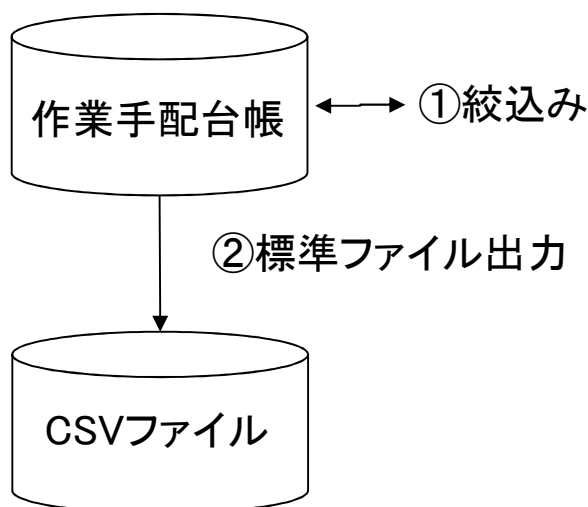
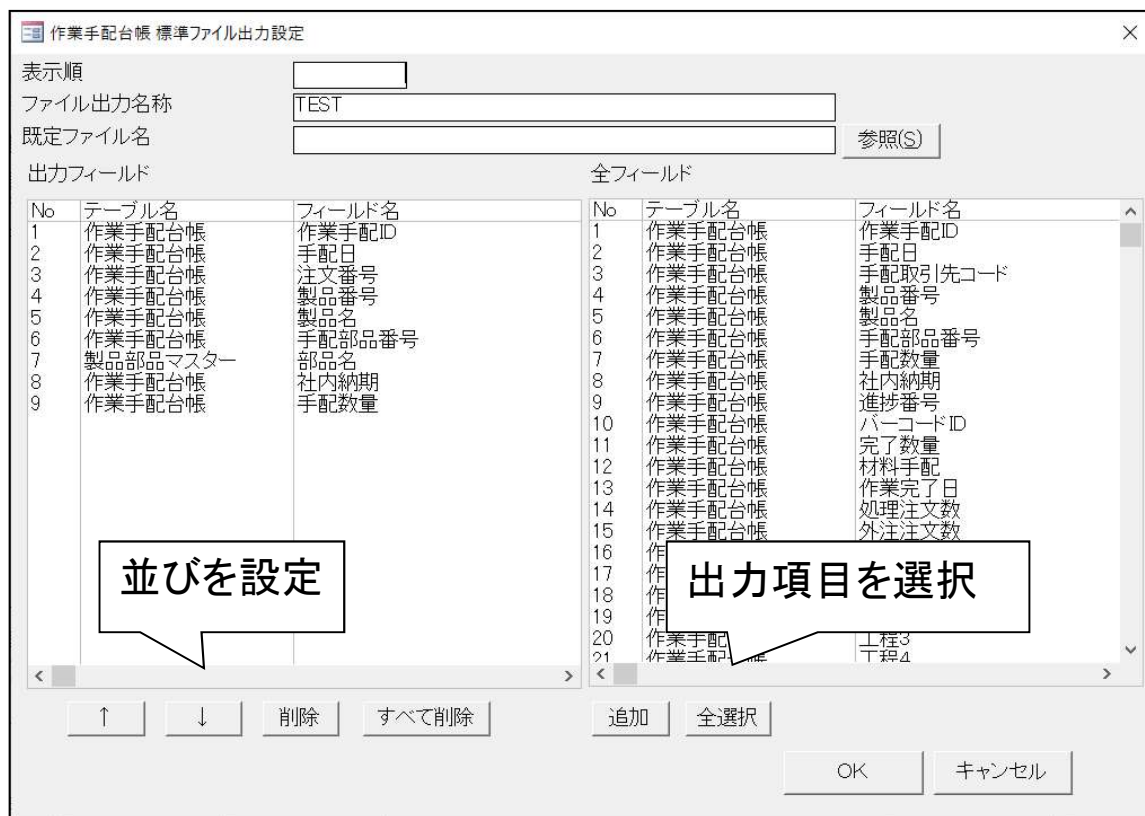
# 160. 標準ファイル出力の追加 (2/8)

今回、「受注台帳」のファイル出力に対応しました。



# 160. 標準ファイル出力の追加 (3/8)

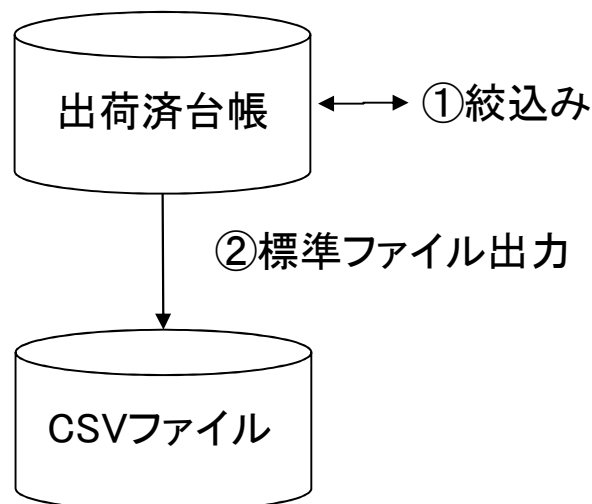
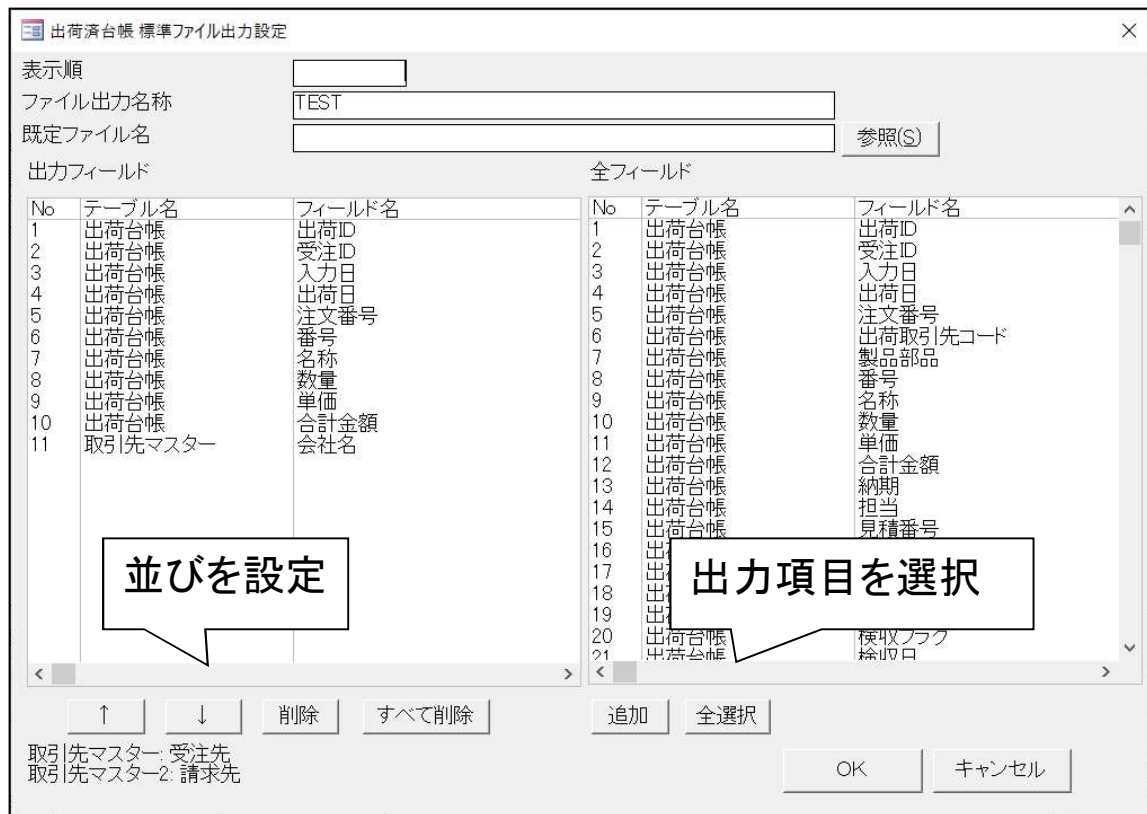
今回、「作業手配台帳」のファイル出力に対応しました。





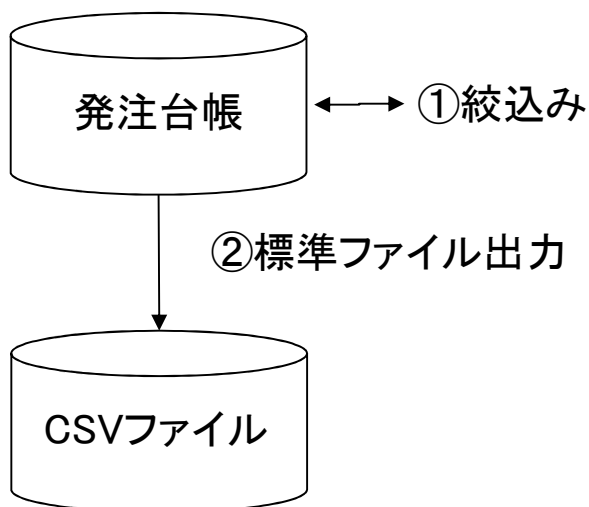
# 160. 標準ファイル出力の追加 (4/8)

今回、「出荷済台帳」のファイル出力に対応しました。



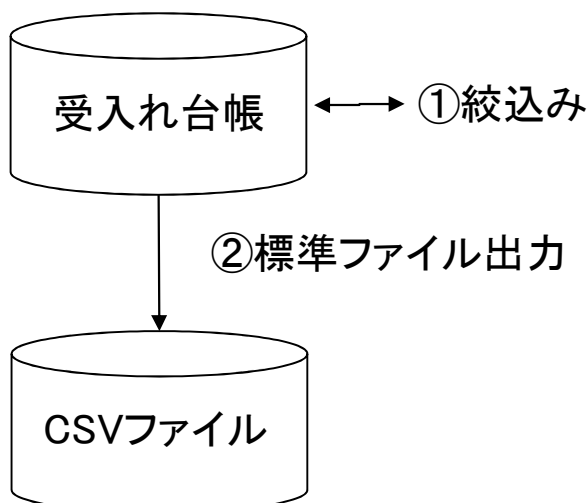
# 160. 標準ファイル出力の追加 (5/8)

今回、「発注台帳」のファイル出力に対応しました。



# 160. 標準ファイル出力の追加 (6/8)

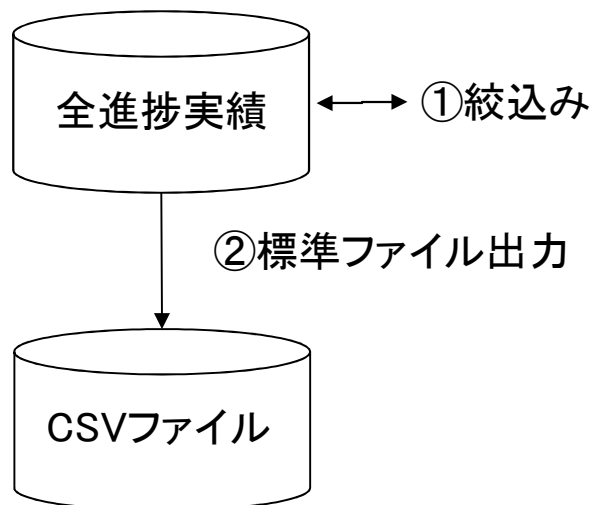
今回、「受入れ台帳」のファイル出力に対応しました。





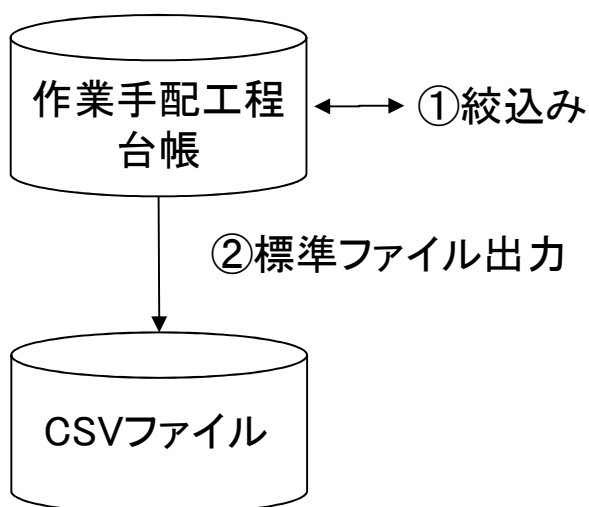
# 160. 標準ファイル出力の追加 (7/8)

今回、「全進捗実績」のファイル出力に対応しました。



# 160. 標準ファイル出力の追加 (8/8)

今回、「作業手配工程台帳」のファイル出力に対応しました。





## 161. 取引先別月別売上集計表の追加 (1/2)

今回、取引先別月別売上集計一覧表を追加しました。  
出荷済み台帳からは**税抜**、入金台帳からは**税込**を出力できます。

2023 年度 出荷済台帳金額集計 (税抜き)		日付: 2024/01/14												ページ	1/2
No	会社名	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	合計金額	
1	株式会社佐伯工業					15,000								15,000	
2	株式会社淡路鋼材							256,290						256,290	
3	株式会社京レエンジニアリング	20,290,437	15,404,977	19,995,341	17,221,201	19,021,076	15,399,264	15,454,162	22,785,658	21,459,118	23,182,311	28,373,819	28,041,611	246,628,975	
4	株式会社東京ホープ工業	4,279,615	3,625,071	7,887,799	10,002,906	19,626,609	12,600,270	14,765,981	10,473,751	11,482,857	6,252,969	4,551,030	4,131,153	109,680,011	
5	株式会社山川エレクトロン	5,069,828	7,655,466	7,321,510	8,419,543	8,982,430	7,468,487	8,836,841	7,816,096	7,159,849	10,120,817	4,633,656	8,621,417	92,105,940	
6	株式会社ガストンエンジニアリング	1,166,761	956,780	1,634,560	892,081	2,012,341	901,207	1,074,458	1,739,215	1,172,980	922,147	1,130,079	961,084	14,563,693	
7	株式会社飛鳥インダストリー	349,968	76,950	506,885	175,220	170,860	473,800	263,478	147,300	274,961	512,625		181,140	3,133,187	
8	株式会社白クマ工業	1,104,227	1,723,374	2,246,552	305,792	1,813,202	3,292,057	2,759,630	4,090,376	3,054,780	1,087,540	1,677,840	2,123,647	25,279,017	
9	株式会社良友製作所	400,138	633,126	1,558,302	6,325,220	3,983,892	273,285	1,388,008	237,569	544,071	461,926	871,001	768,404	17,444,942	
10	株式会社イヅモマテリアル	38,000		610,320	845,406									1,493,726	
11	株式会社荒鷲工機					663,498	127,300	1,215,940	317,343	297,500	38,500			2,660,081	
12	株式会社アカマツ重工	87,500		487,460	316,070		36,500	97,250	72,320	87,500	97,250	97,250		1,379,100	
13	株式会社北陸エレクトロニクス	617,440	103,180	618,856	460,955	479,757	544,390	242,860	17,870	377,280	818,640	461,810	1,261,980	6,005,018	
14	株式会社在全グループ	878,787	881,847	770,127	444,267	524,399	280,131	555,641	734,826	880,385	1,170,701	1,041,388	834,982	8,997,481	
15	株式会社児玉エレクトロニクス				118,520							20,520		139,040	
16	株式会社小村製作所	131,111	57,524											188,635	
17	株式会社新中州鉄工所										143,472		17,220	160,692	
18	株式会社有澤工業	81,740	372,250	294,920	74,250	372,650	11,790	339,460	332,240	105,500	472,720	606,250	25,450	3,089,220	
19	株式会社南秋本工業		24,000											24,000	
20	株式会社在全東北	33,324	199,668											232,992	
21	株式会社南タミヤ電機		1,296,660					1,278,000	2,400		639,000			3,216,060	
22	株式会社三島工業										10,449			10,449	
23	株式会社数島重工				3,888									3,888	
24	株式会社南クロスステール										41,600	2,400		44,000	
25	株式会社力マタ技研								305,000					305,000	
26	株式会社市ノ宮製作所		169,252	8,500	8,500			176,720				140,220	340	503,532	
27	株式会社最上精密板金	159,388	4,066	116,422	256,904	287,702	119,057	181,726	150,401	312,971	77,041	12,383	43,578	1,721,639	
28	株式会社菱井製作所				431,676	154,170			169,680	593,600		154,170		1,503,296	
29	株式会社京産工業							32,800						32,800	
30	株式会社南アークス						115,500							115,500	
31	株式会社長門製作所											11,000		11,000	
32	株式会社イグチ							22,400		22,400				44,800	
33	株式会社黒柳工業		72,000											72,000	



## 161. 取引先別月別売上集計表の追加 (2/2)

同様に、取引先別月別仕入集計一覧表を追加しました。  
受入れ台帳からは**税抜**、出金台帳からは**税込**を出力できます。

2023 年度 受入れ台帳金額集計 (税抜き)		日付: 2024/01/14											ページ 1/1	
No	会社名	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	合計金額
1	㈱マツシバ製作所		16,000				16,000							32,000
2	㈱加古川鉄工所	25,500		17,000	20,500	8,500	17,000	17,000	25,500	20,500		24,500		176,000
3	㈱九重工業	307,520	324,360	400,820	174,650	385,400	193,730	150,970	439,800	179,580	230,760	177,150	249,700	3,214,440
4	㈱五十嵐製作所	895,609	845,653	1,554,200	2,054,041	1,807,571	1,463,267	2,405,702	813,224	850,216	956,216	856,627	716,445	15,218,771
5	㈱松鯉製作所	187,015	240,559	247,699	278,046	207,111	266,916	283,734	254,092	217,057	268,165	226,964	290,053	2,967,411
6	㈱神野板金工業	1,224,643	942,473	1,833,903	1,270,523	903,733	1,003,217	652,520	1,433,084	929,574	1,248,751	448,207	1,227,190	13,117,818
7	㈱相模精工	1,450,319	1,748,165	2,150,514	2,949,992	2,234,834	2,168,354	2,558,908	2,389,449	2,316,500	2,791,404	2,241,123	3,255,253	28,254,815
8	㈱大福工業		24,000											24,000
9	㈱栃木屋 神奈川営業所	5,000	65,000	547,640	22,810	5,000	7,640	14,070	614,400	7,200		7,200	10,500	1,306,460
10	㈱内海板金	96,300	55,000	95,000	56,100	181,050	61,800	41,100	80,000	89,350	46,400	110,000	144,594	1,056,694
11	㈱富嶽工業						108							108
12	㈱北山金属工業	212,360	133,650	108,634		294,539	371,395	300,950	377,098	241,288	348,800	216,170	809,680	3,414,564
13	㈱佐野製作所			30,600										30,600
14	㈱芝山工業所	130,650	92,560	178,070	208,080	244,110	86,530	133,880	153,790		211,340	104,000	106,600	1,649,610
15	㈱霧島工業	2,231,022	2,450,301	3,536,772	2,672,151	3,914,113	2,764,374	3,722,085	3,406,690	3,868,138	4,689,822	5,756,598	6,919,092	45,931,158
16	㈱ヤマト電工	474,086	310,513	809,106	1,068,745	711,106	860,560	414,464	666,865	449,270	433,523	480,860	266,613	6,945,711
17	㈱財前製作所	301,664	321,536	575,270	296,095	389,215	410,870	558,827	311,615	447,318	566,416	553,348	775,159	5,507,333
18	㈱大貫鉄工所		25,400							7,500				32,900
	合計	7,541,688	7,569,770	12,110,628	11,071,733	11,286,282	9,691,761	11,254,210	10,965,607	9,623,491	11,791,597	11,202,747	14,770,879	128,880,393

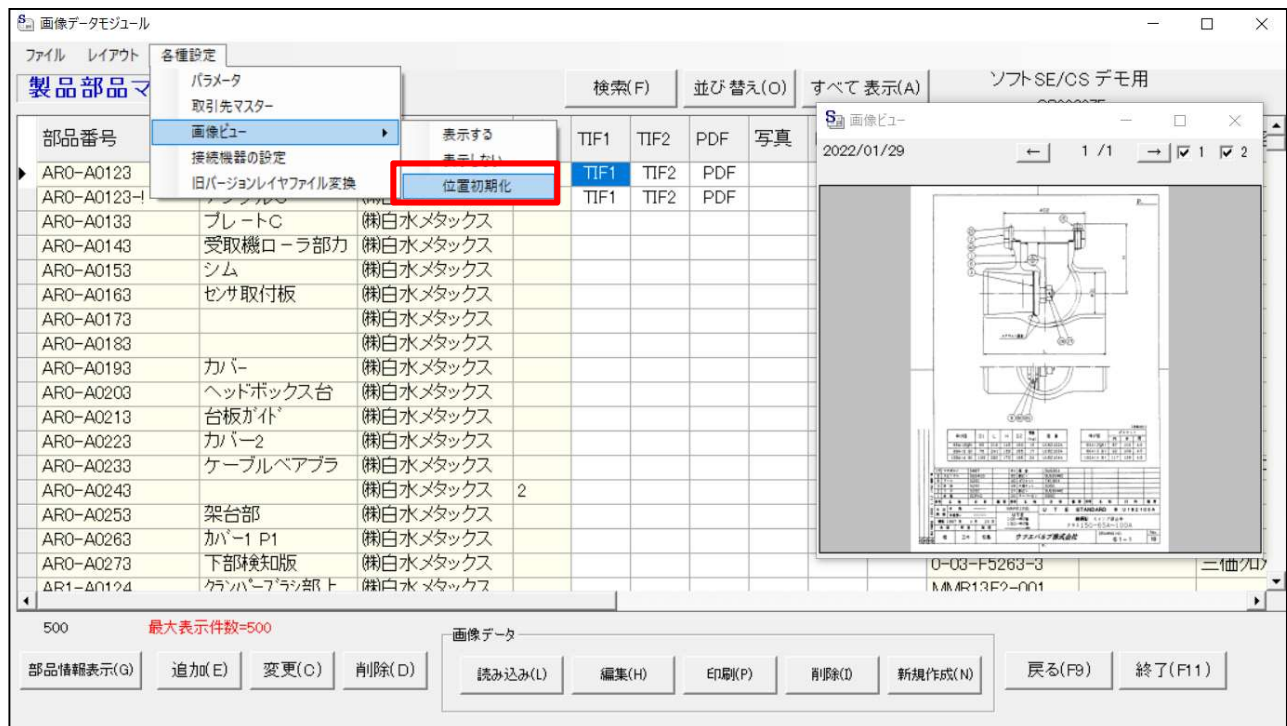


## 162. 画像ビューの位置クリアの追加

今回、**画像ビューの位置クリア**を追加しました。

画像モジュールで画像ビューが表示されなくなるトラブルが発生することがあります。

この機能は、画像ビューの表示位置を工場出荷状態に戻す処理です。







## 163. ウィンドウ位置情報クリアの追加

今回、**ウィンドウ位置情報クリア**を追加しました。  
 受注出荷モジュールで選択リストなどのウィンドウが表示されなくなる  
 トラブルが発生することがあります。  
 この機能は、選択リストなどのウィンドウの表示位置を工場出荷状態  
 に戻す処理です。

### 〔各種設定-その他〕

マスター設定

パラメータ1 | パラメータ2 | その他 | 受注台帳帳票 | 作業手配台帳帳票 | 出荷済台帳帳票 | その他帳票1 | その他帳票2 | その他帳票3 | マスター帳票

画像データMODULE+S  
設定

見積データMODULE+LD  
「この部品の見積」実行時、子部品がある場合の親あり親なしの選択  
 親なしで開く  
 親ありで開く  
 都度、選択

その他の設定  
 板取情報の変更  
 発注ファイル出力設定  
 常駐プログラム設定

パラメータファイル  
パラメータファイル管理

帳票設定  
帳票表示・非表示設定

各台帳の最大表示件数設定  
 受注台帳 500  
 作業手配台帳 500  
 出荷済台帳 500  
 発注台帳 500  
 製品部品マスタ 500  
 受入れ台帳 500  
 手配工程台帳 500  
 進捗実績一覧 500  
 PCLプログラム一覧 500

PDFファイル出力設定  
 請求書  
 納品書  
 出金明細書  
 注文書

**ウィンドウ位置情報**  
 クリア

不要テーブルの削除

全体設定 | レポート編集 | フォーム編集 | OK | キャンセル



## 164. 担当者マスターの改善

今回、担当者マスターに**検索機能**を追加しました。

### 担当者マスター

The screenshot shows the '担当者マスター' (Responsible Master) window with a search dialog box open. The search dialog box is titled '担当者検索' (Responsible Search) and contains the following fields and buttons:

- 担当者名 (Responsible Name):
- 部署 (Department):
- Buttons: OK, キャンセル

The main window displays a table of responsible persons with columns for '表示順' (Display Order), '担当者' (Responsible Person), '部署' (Department), '備考' (Remarks), '稼働時間' (Operating Time), and '非表示' (Hidden). The table contains 10 rows of data.

表示順	担当者	部署	備考	稼働時間	非表示
1	天田一郎	1			<input type="checkbox"/>
2	天田二郎	2			<input type="checkbox"/>
3	天田三郎	3			<input type="checkbox"/>
4	天田四郎	4			<input type="checkbox"/>
6	天田五郎	5			<input type="checkbox"/>
7	天田六郎	6			<input type="checkbox"/>
8	天田七郎	7			<input type="checkbox"/>
9	天田八郎	8			<input type="checkbox"/>
10	伊勢原一郎	9			<input type="checkbox"/>



# ホームページ紹介



2017年12月1日リニューアルしました。



<https://www.cablessoft.co.jp/>

**この資料は、機能説明用の抜粋資料です。**

**紙面の関係上、ご案内出来ていない項目が有ります**

**各機能は、お客様環境・仕様・対象加工機等により変更になる場合が有ります。**

**お客様運用時は、弊社営業所ソフト担当へ詳細をご確認の上、正しく・安全にご使用願います。**

