

受注出荷モジュール+M

Ver7

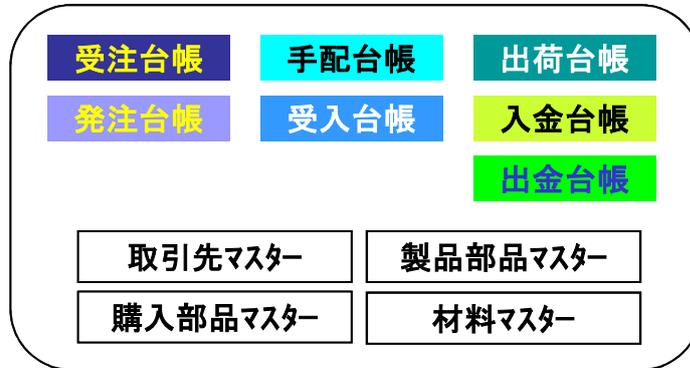
ユーザーズガイド

(基本運用編)

C-able software

発行日:2024年5月30日

運用立ち上げSTEP



STEP1

---P3

取引先登録

受注登録

出荷処理

納品書発行

請求書発行

入金処理

STEP2

---P18

取引先登録

受注登録

出荷処理

納品書発行

請求書発行

入金処理

作業手配

指示書発行

作業完了

STEP3

---P32

取引先登録

工程登録

受注登録

出荷処理

納品書発行

請求書発行

入金処理

作業手配

指示書発行

作業完了

外注注文

受入れ処理

買掛処理

出金処理

STEP1

取引先登録

受注登録

出荷処理

納品書発行

請求書発行

入金処理

Step1は、「受注」し「出荷」という最小限の運用です。
出荷データから「納品書」「請求書」を発行し、最後に入金金額を登録する「入金処理」までを説明します。

注文番号:000413	名称:シャーシ
発注日:2008/7/18	取引先:〇〇〇製作所
品番:C-KR3869S	単価:3,000円
納期:2008/8/8	数量:5個

上記の受注が入ったシーンを想定して、受注から出荷までの流れを説明します。

S1-1>取引先登録

S1-2>受注登録

S1-3>出荷処理

S1-4>納品書発行

S1-5>請求書発行

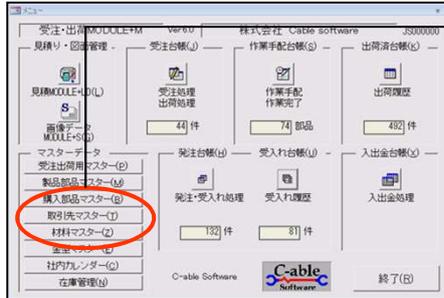
S1-6>入金処理

S1-1 取引先登録

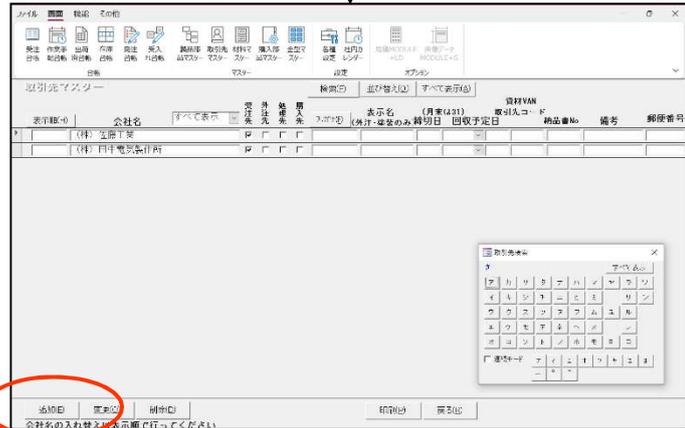
① 取引先マスターを開く

「取引先マスター」ボタンで取引先マスターを開きます。

「メニュー」画面



「取引先マスター」画面



② 「取引先」を登録する

会社名、フリガナ、表示名、表示順、郵便番号、住所、電話番号、FAX番号などを入力します。

受注先は「受注先」にチェックを入れます。

仕入先は「外注先」「処理先」「購入先」のいずれかにチェックを入れます。

「OK」ボタンで「取引先」が登録されます。

※会社名は正式名称です。

※フリガナはカタカナ検索用です。

※表示名は略称です。

※表示順は取引先名リストの並び順です。

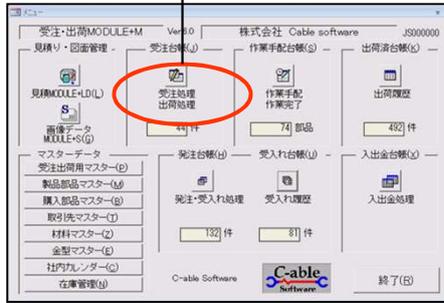
※入力カーソルはTABキーで移動できます。

S1-2 受注登録

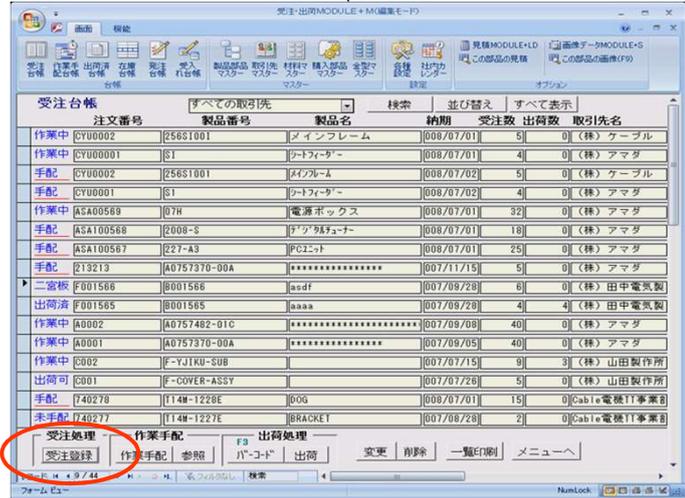
① 受注台帳を開く

「受注台帳」ボタンで受注台帳を開きます。

「メニュー」画面



「受注台帳」画面



② 受注情報を登録する

「受注登録」ボタンで「受注登録」画面が開きます。

「受注登録」画面で受注情報を入力します。

受注例

注文書		発注日: 5/8/96	発注NO.: 000413
〒253-11 伊勢原市石田 309-3-402 (株) ケーパリアテクノス	品番 C-KR3869S	品名 シャーシ	図面NO.
殿	納期 5/30/96	注文数量 5	C-KR3869S
	注文単価 3,300	注文金額 16,500	
納品場所 葵川工場	料率NO.	22850	
株式会社 田中電気製作所 厚木市恩名 4-17 TEL:0462-88-4786(代表)		上記品目を注文いたします。 納期は厳守がございます。 尚、注文金額は消費税抜きの価格です。	

注文番号:000413
発注日:2008/7/18
品番:C-KR3869S
納期:2008/8/8
名称:シャーシ
取引先:〇〇〇製作所
単価:3,000円
数量:5個

受注登録

注文番号 [] 発注日 [2008/07/18]

品番 [] 検索 [E] 受注数推移 [J]

数量 [] 納期 [2008/07/18]

品名 [] 板取情報 []

取引先 [(株) 田中電気製作所] 備考 []

図面番号 [] 備考 []

単価 [] 外単 [X] マスター編集 [M]

合計金額 [] 担当者 []

製造番号 []

BBB []

nc担当 [] 注残数 [] 手配数 [] 在庫数 [N]

納入先 []

出荷予定日 []

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 []

④ 注文番号を入力

「受注登録」画面を開くと、「注文番号」欄にIの形をしたカーソルが点滅していますので、注文番号を入力します。(例: 000413)

※カーソルはTABキーで移動できます。

⑤ 発注日を入力

次に発注日を入力します。

「発注日」欄にカーソルが移動したら発注日「9/1」と入力できます。

尚、年をまたがる場合は「2006/9/1」と入力します。

⑥ 品番、注文数量、納期を入力

次に、「製品番号(品番)」、「注文数量」、「納期」を入力します。

「製品番号(品番)」を入力すると、リピート品は「製品名称(品名)」、「取引先」、「単価」などが自動表示されます。

新規の場合は「新規製品です」とメッセージが表示されますので「製品名称(品名)」、「取引先」、「単価」を入力します。

「登録」ボタンで受注台帳に登録されます。

受注台帳に登録された受注データは「未手配」で表示されます。

※「品番」「数量」「納期」は必須入力項目です。

「受注台帳」画面



⑦ 受注情報を変更する

「変更」ボタンで「受注登録」画面が開きます。

内容を変更し「登録」ボタンで受注データが更新されます。

※受注データは随時変更できます。(例: 単価)

後日「単価」入力

受注台帳		すべての取引先		検索	並び替え	すべて表示		単価	合計金額
注文番号	製品番号	製品名	納期	受注数	出荷数	取引先名	単価	合計金額	
未手配	000413	C-KR3869S	シャーン	008/08/08	5	0	(株) 田中電気製	¥3,000.00	¥15,000
作業中	CYU0002	256S1001	メインフレーム	008/07/01	5	0	(株) ケーブル		
作業中	CYU0001	SI	シートファイバー	008/07/01	4	0	(株) アマダ		
手配	CYU0002	256S1001	メインフレーム	008/07/02	5	0	(株) ケーブル		
手配	CYU0001	SI	シートファイバー	008/07/02	4	0	(株) アマダ		

S1-3 出荷処理

① 受注台帳を開く

出荷処理は「受注台帳」から行います。



② 出荷対象を絞り込む

「検索」ボタンで検索画面が表示されます。

「注文番号」等、一意に識別できる項目で絞り込む方法が効果的です。

同一「注文番号」が多数存在する場合には別の項目を追加して“複合検索”を行います。

また、ワイルドカード検索も可能です。(例:000413*)

受注台帳検索条件入力

注文番号: 000413* (検索対象を絞り込む)

取引先(工): []

製品番号: []

製品名: []

担当者: []

図面番号: []

製造番号: []

進捗状況: [] 以外

製品備考1-4: []

製品備考5-8: []

板取情報: []

BBB: []

備考3: []

備考4: []

納期: 今日の日付(N) [] ~ []

外注先(G): []

発注日: 今日の日付(H) [] ~ []

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) [] ~ []

最大表示行数: 500

検索条件クリア OK キャンセル

③ 出荷対象を選択する

出荷したい受注データを選択します。

データ絞込みには「検索」が便利です。(バーコード出荷は「S2-4 出荷処理」参照)

絞込みで複数件表示された場合は対象受注データを選択します。

※選択とは、左端に三角マークが表示される状態をいいます。

受注台帳							
		すべての取引先		検索	並び替え	すべて表示	
注文番号	製品番号	製品名	納期	受注数	出荷数	取引先名	
▶ 未手配	000413	C-KR3869S	シャツ	008/08/08	5	0	(株) 田中電気製

④ 出荷処理

選択した状態で「出荷」ボタンを押します。

「出荷数確認」画面が表示されます。「出荷数」欄には受注数が表示されています。

出荷数を確認して「OK」ボタンで出荷処理されます。

受注処理	作業手配	F3 出荷処理	変更	削除	一覧印刷	メニューへ
受注登録	作業手配	参照	バーコード	出荷		

出荷数確認

注文番号	000413		
製品番号	C-KR3869S		
製品名	シャツ		
出荷日	2008/07/18		
出荷数	15	出荷後の在庫数	0
単価	¥3,000.00	合計金額	¥45,000
出荷担当者			

詳細在庫数変更

OK

キャンセル

受注数と出荷数が異なる場合は、値を変更します

◆ 「出荷処理確認」画面

受注数≠出荷数の場合は「出荷処理確認」画面で処理方法を指定します。

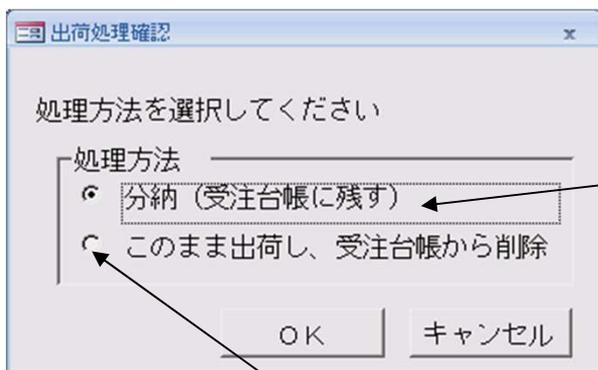
「分納」の場合は「分納」にチェックします。

受注データは「受注台帳」に残り、分納数量が出荷数欄に表示されます。

「受注数変更」の場合は「このまま出荷し、受注台帳から削除」にチェックします。

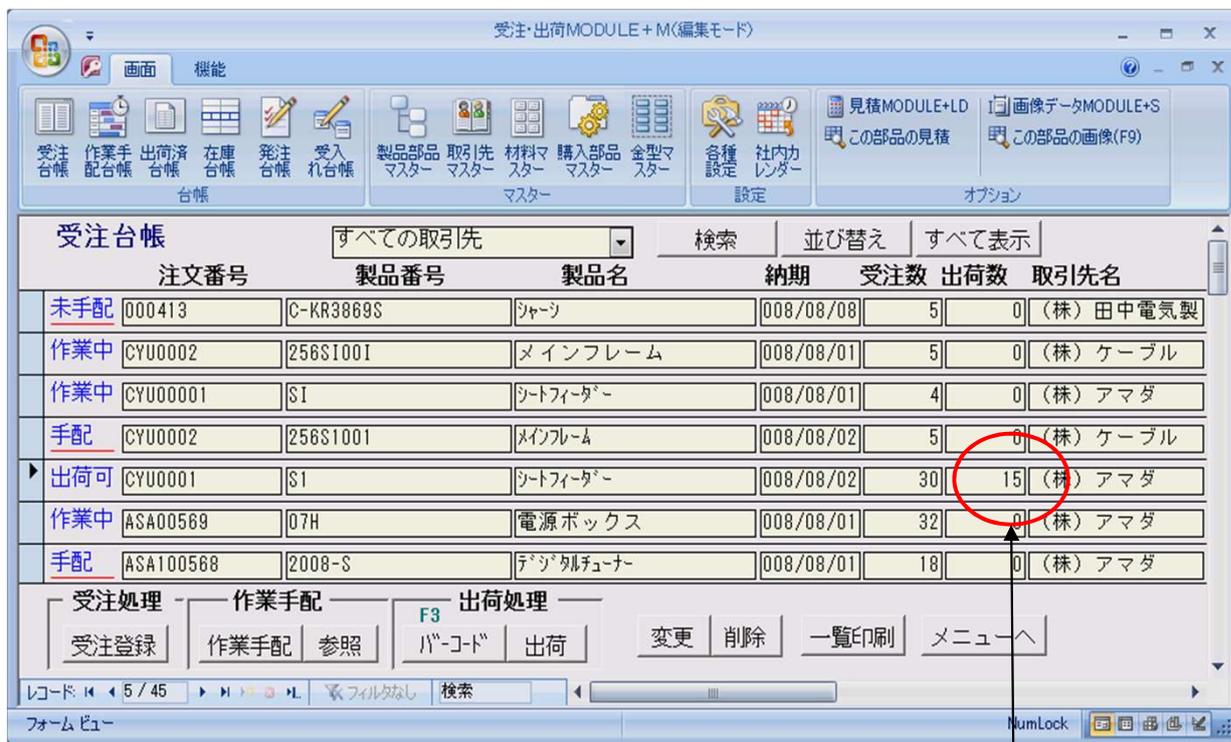
受注データは「出荷済」に変わります。

※残り分を出荷する場合は、前述の出荷処理と同じ手順で行います。



「分納」をチェックすると進捗状況は変わりません。分納数が出荷数欄に表示されます。

「このまま出荷し、受注台帳から削除」をチェックすると「出荷済」に変わります。



分納数が表示されます。

※出荷処理後、受注台帳に残るか、受注台帳から自動削除されるかは、設定に因ります。

S1-4 納品書発行

① 出荷済台帳を開く

納品書の発行は出荷済台帳から行います。

「メニュー」画面



「出荷済台帳」画面

検収日	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	
	CYU0001	08/07/18	S1	シートフィーダ	30	15	(株) アマダ	08/07/17	
	A0002	08/07/18	A0757482-01C	*****	40	15	(株) アマダ	07/10/01	
	ASA0001	08/05/26	S1	シートフィーダ	4	4	(株) アマダ	08/05/26	
	CYU0001	08/05/26	256S1001	メインフレーム	5	5	(株) ケーブル	08/05/26	
	ASA0001	08/05/26	S1	シートフィーダ	4	4	(株) アマダ	08/05/26	
	CYU0001	08/05/26	256S1001	メインフレーム	5	5	(株) ケーブル	08/05/26	
	CYU0001	08/05/03	S1	シートフィーダ	4	4	(株) ケーブル	08/05/03	
検収	08/03/16	S223233	08/03/16	S1	シートフィーダ	5	2	(株) アマダ	08/03/16
	ASA0001	08/02/18	S1	シートフィーダ	4	4	(株) アマダ	08/02/18	
	CYU0001	08/02/18	256S1001	メインフレーム	5	5	(株) ケーブル	08/02/18	
	ASA0001	08/01/07	S1	シートフィーダ	4	4	(株) アマダ	08/01/07	
	CYU0001	08/01/07	256S1001	メインフレーム	5	5	(株) ケーブル	08/01/07	
	ASA0001	07/12/16	S1	シートフィーダ	4	4	(株) アマダ	07/12/16	
	CYU0001	07/12/16	256S1001	メインフレーム	5	5	(株) ケーブル	07/12/16	
	F001565	07/11/04	E001565	aaaa	4	4	(株) 田中電気製	07/10/28	
	CYU0001	07/10/21	256S1001	メインフレーム	5	5	(株) ケーブル	07/10/21	
	ASA0001	07/10/21	S1	シートフィーダ	4	4	(株) アマダ	07/10/21	

② 検索で対象を絞り込み

「検索」で対象データを絞り込みます。

検収日	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	
	CYU0001	08/07/18	S1	シートフィーダ	30	15	(株) アマダ	08/07/17	
	A0002	08/07/18	A0757482-01C	*****	40	15	(株) アマダ	07/10/01	
	ASA0001	08/05/26	S1	シートフィーダ	4	4	(株) アマダ	08/05/26	
	CYU0001	08/05/26	256S1001	メインフレーム	5	5	(株) ケーブル	08/05/26	
	ASA0001	08/05/26	S1	シートフィーダ	4	4	(株) アマダ	08/05/26	
	CYU0001	08/05/26	256S1001	メインフレーム	5	5	(株) ケーブル	08/05/26	
	CYU0001	08/05/03	S1	シートフィーダ	4	4	(株) ケーブル	08/05/03	
検収	08/03/16	S223233	08/03/16	S1	シートフィーダ	5	2	(株) アマダ	08/03/16
	ASA0001	08/02/18	S1	シートフィーダ	4	4	(株) アマダ	08/02/18	
	CYU0001	08/02/18	256S1001	メインフレーム	5	5	(株) ケーブル	08/02/18	
	ASA0001	08/01/07	S1	シートフィーダ	4	4	(株) アマダ	08/01/07	
	CYU0001	08/01/07	256S1001	メインフレーム	5	5	(株) ケーブル	08/01/07	
	ASA0001	07/12/16	S1	シートフィーダ	4	4	(株) アマダ	07/12/16	
	CYU0001	07/12/16	256S1001	メインフレーム	5	5	(株) ケーブル	07/12/16	
	F001565	07/11/04	E001565	aaaa	4	4	(株) 田中電気製	07/10/28	
	CYU0001	07/10/21	256S1001	メインフレーム	5	5	(株) ケーブル	07/10/21	
	ASA0001	07/10/21	S1	シートフィーダ	4	4	(株) アマダ	07/10/21	

◆ 検索条件を入力

検索項目を複数選択した場合の各項目間の関係は「AND」になります。
 例えば取引先を「(株)田中電気製作所」として出荷日欄で「締日」ボタンを押すと
 前月の締日翌日～当月締日の日付が自動で入力されます。
 即ち、「(株)田中電気製作所かつ出荷日が08/06/16～08/07/15の出荷データを絞る」
 ことになります。

検索画面

出荷台帳検索条件入力

注文番号 [] 取引先(D) (株) 田中電気製作所

製品番号 [] 製品名 []

担当者 [] 製造番号 []

検収 [] 他システム出力 []

製造番号 [] 板取情報 []

BBB [] BBB []

nc担当 [] 備考3 []

納入先 [] 備考4 []

図面番号 [] 請求先(S) []

納品書番号 [] 請求書番号 [] 締切日 []

納期 今日の日付(Y) [] 入力日 今日の日付(Y) []

出荷日 今日の日付(Y) [] 締日(X) [] 検収日 今日の日付(Y) [] 締日(Z) []

2008/06/16 ~ 2008/07/15

納品書出力日 今日の日付(Y) [] 締日(Y) []

最大表示行数 500 検索条件クリア OK キャンセル

③ 「納品書、請求書」

「機能」－「納品書、請求書」をクリックします。

納品書、請求書

検収日	注文番号	出荷日	品名	受注数	出荷数
	ABC00528	08/07/14	C-KR8062H	5	5
	ABC00527	08/07/12	C-KR2424F	40	40
	ABC00526	08/07/11	C-KR3869S	30	30
	ABC00525	08/07/10	C-KR3575D	15	15
	ABC00524	08/07/09	C-H2386J	30	30
	ABC00523	08/07/06	C-KR8062H	5	5
	ABC00522	08/07/04	C-KR2424F	25	25
	ABC00521	08/07/03	C-KR3869S	15	15
	ABC00520	08/07/02	C-KR3575D	15	15
	ABC00519	08/07/01	C-H2386J	30	30
	ABC00518	08/06/28	C-KR8062H	5	5
	ABC00517	08/06/26	C-KR2424F	30	30
	ABC00516	08/06/25	C-KR3869S	15	15
	ABC00515	08/06/24	C-KR3575D	15	15
	ABC00514	08/06/23	C-H2386J	15	15
	ABC00513	08/06/20	C-KR8062H	5	5
	ABC00512	08/06/18	C-KR2424F	25	25
	ABC00511	08/06/17	C-KR3869S	20	20
	ABC00510	08/06/16	C-KR3575D	15	15

※『検索してから「納品書、請求書」画面』と『「納品書、請求書」画面で検索』はできることは同じです。

④ データ選択

選択したい行の「追加」ボタンでマークが付きます。

選択を解除したい場合はもう一度押します。

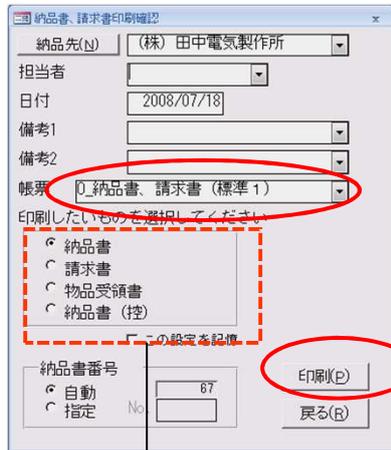
尚、絞り込みデータ全部を選択したい場合は画面左上の「すべて追加」ボタンを押します。



⑤-1 納品書の印刷(A4普通紙用)

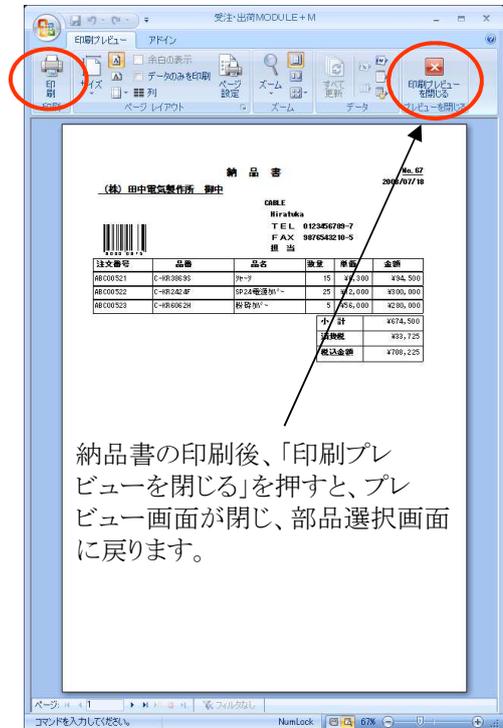
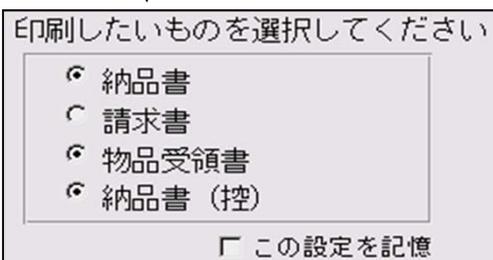
データ選択後、「納品書、請求書」ボタンで印刷確認画面が表示されます。

「印刷種類」にチェックし、「帳票」を選択し、「印刷」ボタンで印刷プレビュー画面が表示されます。その画面左上の「印刷」ボタンで、プリンター出力されます。



「印刷」ボタンでプリンター出力されます。

「印刷」ボタンで印刷プレビュー画面が表示されます。

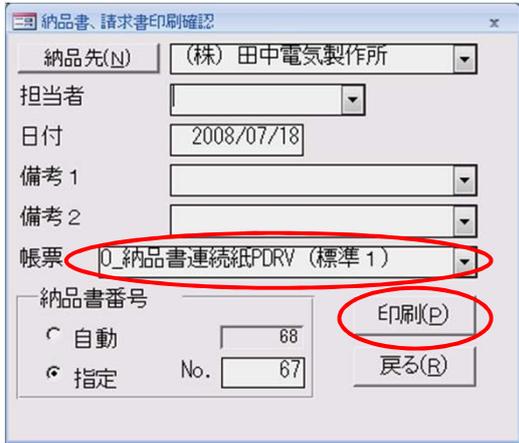


納品書の印刷後、「印刷プレビューを閉じる」を押すと、プレビュー画面が閉じ、部品選択画面に戻ります。

納品書と同時に「請求書」「物品受領書」「納品書(控)」が必要な場合は、チェックしてください。順次印刷されます。

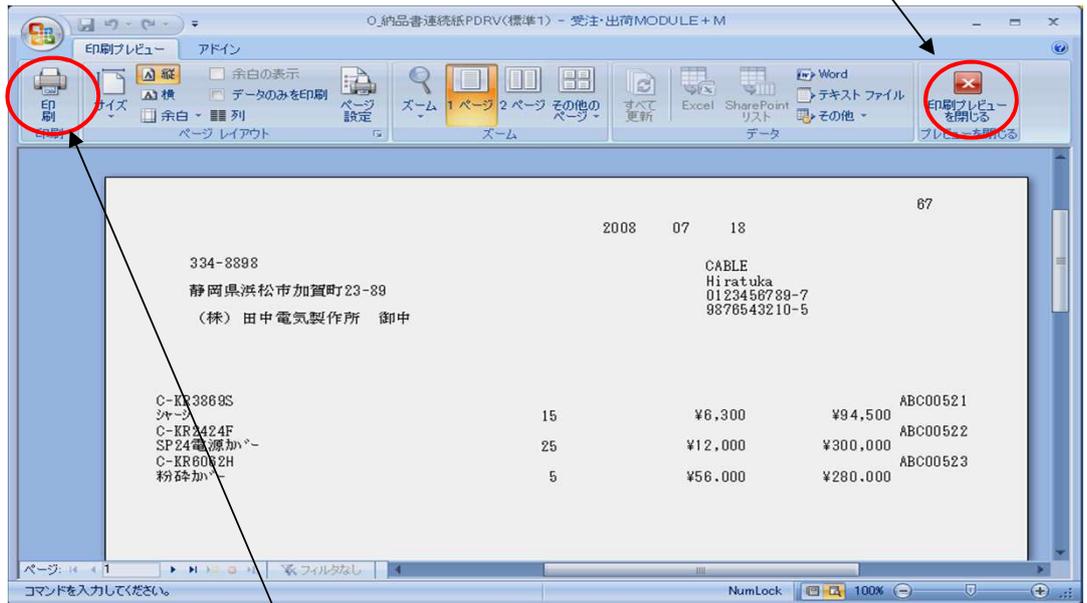
⑤-2 納品書の印刷(複写式連続紙用)

「納品書(連続紙)」ボタンで印刷確認画面が表示されます。



「担当者」「日付」「帳票」等を確認後、「印刷」ボタンを押します。
複写式ですので⑤-1とは異なり「請求書」「納品書控」等の選択はありません。

納品書の印刷後、「印刷プレビューを閉じる」を押すと、プレビュー画面が閉じ、部品選択画面に戻ります。



「印刷」ボタンでプリンター出力されます。

S1-5 月締め請求書発行

① 検索で対象を絞り込み

例えば取引先を「(株)田中電気製作所」として出荷日欄で「締日」ボタンを押すと前月の締日翌日～当月締日の日付が自動で入力されます。
即ち、「(株)田中電気製作所かつ出荷日が08/06/16～08/07/15の出荷データを絞る」ことになります。

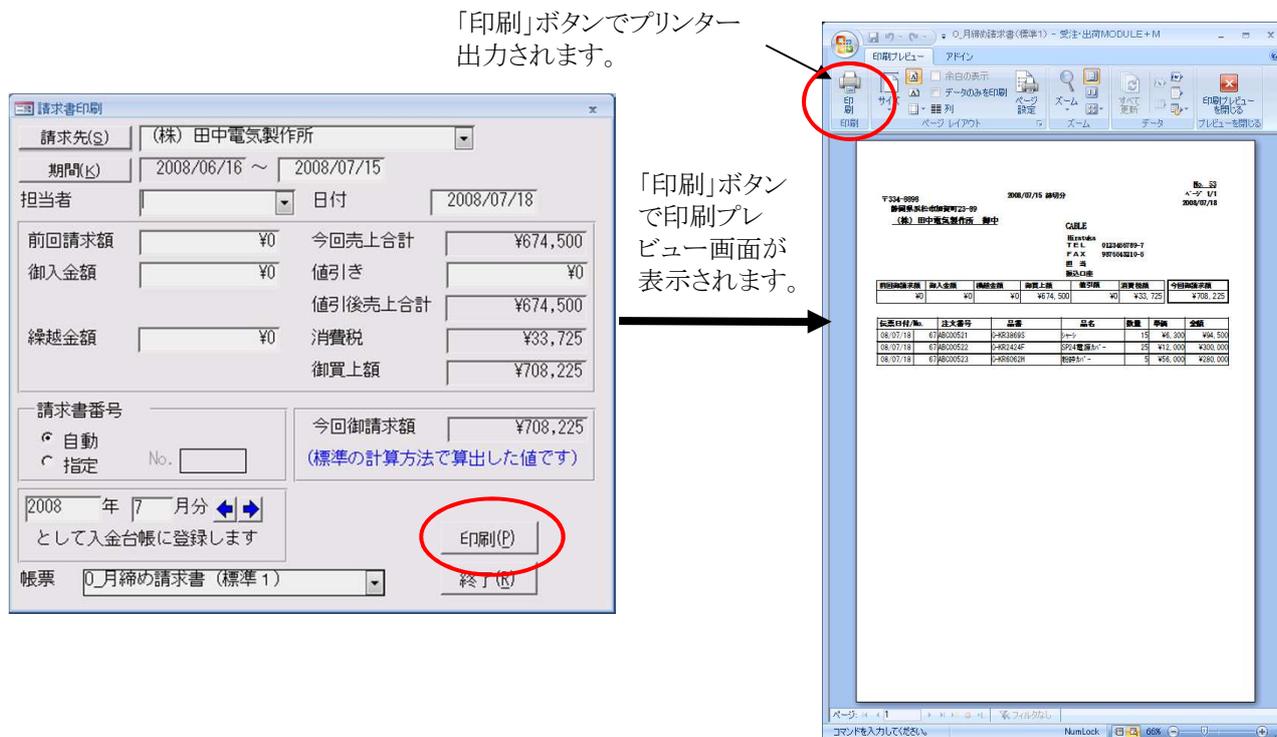
② データ選択

選択したい行の「追加」ボタンでマークが付きます。
選択を解除したい場合はもう一度押します。
尚、絞り込みデータ全部を選択したい場合は画面左上の「すべて追加」ボタンを押します。



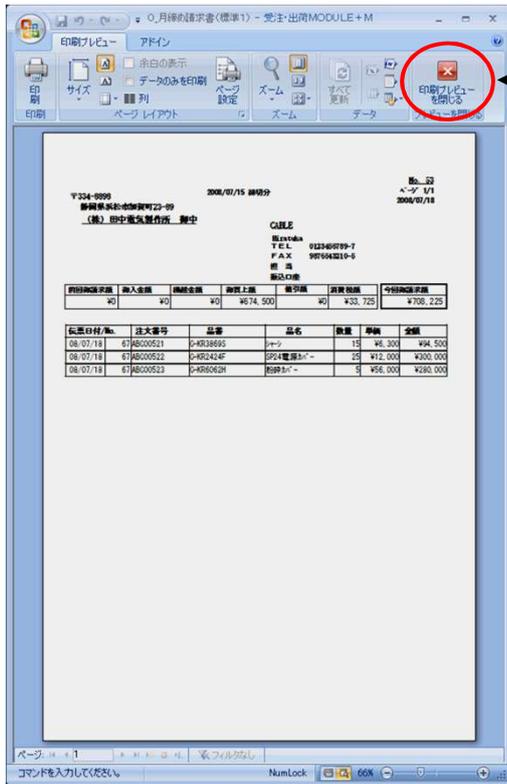
③ 請求書の印刷

データ選択後、「請求書(月締)」ボタンで印刷確認画面が表示されます。
金額等を確認し「印刷」ボタンで印刷プレビュー画面が表示されます。
その画面左上の「印刷」ボタンでプリンター出力されます。



④ 入金台帳へ登録

月締め請求書を印刷後、「印刷プレビューを閉じる」ボタンで「入金台帳へ登録」画面が表示されます。「入金台帳へ登録」画面で内容を確認し、「登録」ボタンで入金台帳へ登録されます。



「印刷プレビューを閉じる」ボタンを押すと「入金台帳へ登録」画面が表示されます。

入金台帳へ登録

請求先 (株) 田中電気製作所

今回御請求額 ¥708,225

当月上売額 ¥708,225 (消費税額) ¥33,725

期間 2008/06/18 ~ 2008/07/15
集計期間項目名

請求書番号 54 入金予定日

請求日付 2008/07/18

2008年7月分
として入金台帳に登録します

登録 キャンセル

「入金台帳」

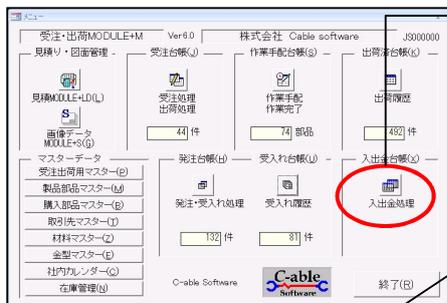
請求先	請求日	請求額	入金日	入金額	入金種別	残高
(株) 田中電気製作所	2008/07/18	708,225				708,225
(株) 田中電気製作所	2008/07/18		2008/07/18	708,225	入金	0

S1-5 入金処理

① 入金台帳を開く

入金データの登録は入金台帳から行います。

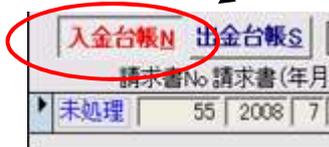
「メニュー」画面



「入出金台帳」画面

請求書No	請求書(年月)	請求日	取引先	請求金額	当月売上額	入金額	入金日	入金予定日	差引額	備考1
未処理	54 2008 7	08/07/18	(株)田中電気製作所	¥708,225	¥708,225					
未処理	52 2008 4	10/04/27	(株)田中電気製作所							
未処理	50 2008 9	09/10/01	(株)田中電気製作所	¥1,472,875	¥1,472,875	¥6,080,000	08/10/01		¥-4,806,225	
完了	48 2008 6	08/07/11	(株)田中電気製作所	¥110,944,050	¥110,944,050	¥350,000	08/07/25		¥110,594,050	
未処理	46 2008 5	08/06/08	(株)田中電気製作所	¥110,944,050	¥110,944,050	¥5,000	08/06/25		¥110,939,050	
未処理	45 2008 7	08/08/04	(株)田中電気製作所	¥221,488,100	¥110,545,050					
未処理	43 2008 4	08/06/10	(株)田中電気製作所	¥110,944,050	¥110,944,050		08/05/25			
未処理	42 2008 3	08/04/13	(株)田中電気製作所	¥4,788,500	¥4,788,500		08/04/25			
完了	39 2008 2	08/03/05	(株)田中電気製作所	¥6,888,475	¥6,888,475	¥6,000,000	08/03/28		¥888,475	
完了	2000 1	08/02/01	(株)田中電気製作所	¥2,800	¥2,800	¥2,800	08/02/28		¥0	
未処理	23 1999 12	05/12/24	イーヤマ	¥1,728,725						
未処理	22 1999 12	05/12/24	(株)任々木農機	¥2,981,000						
未処理	21 2003 5	05/06/24	(株)山田製作所	¥42,817,080						
完了	15 1999 11	05/11/24	イーヤマ	¥388,475		¥388,475	05/12/10		¥0	
完了	14 1999 11	05/11/24	(株)任々木農機	¥3,522,750		¥3,522,750	05/12/15		¥0	
完了	13 2003 4	05/06/16	(株)山田製作所	¥110,565,000		¥110,000,420	08/06/15		¥564,580	
完了	8 2003 2	08/02/15	(株)山田製作所	¥172,835,000		¥172,835,000	08/04/15		¥0	
完了	7 2003 1	08/02/10	(株)山田製作所	¥121,805,000		¥121,805,000	08/03/15		¥0	
完了	6 2003 3	05/04/15	(株)山田製作所	¥99,225,000		¥99,225,000	08/05/15		¥0	
完了	5 2002 12	08/01/15	(株)山田製作所	¥98,280,000		¥98,280,000	08/02/15		¥0	

「入金台帳」ボタン



② 検索で対象を絞り込む

「検索」により対象データを絞り込みます。

入金台帳検索条件入力

請求書番号

取引先(I) (株)田中電気製作所

備考1

請求日 今日の日付(S) ~

入金日 今日の日付(N) ~

請求書 2008 年 7 月分

入金状態

備考2

締切日

入金日予定日 今日の日付(Y) ~

検索条件クリア OK キャンセル

③ データ選択

対象データを選択します。

	入金台帳N	出金台帳S	すべての取引先	検索(F)	並び替え(Q)	すべて表示(A)							
	請求書No	請求書(年月)	請求日	取引先	請求金額	(当月売上額)	入金額	入金日	入金予定日	差引額	備		
	未処理	55	2008/7	08/07/18	(株)田中電気製作所	¥1,000,000	¥1,000,000	08/07/18					

④ 入金処理

入金処理ボタンまたは当該行をダブルクリックで「入金処理」画面を開きます。

新規(E)	入金処理(Q)	削除(D)	一覧印刷(P)	戻る(R)
-------	---------	-------	---------	-------

入金処理

取引先(L) (株)田中電気製作所 2008年7月分
集計期間 2008/06/16 ~ 2008/07/15

請求書情報
請求書番号 55 請求日 2008/07/18
請求金額 ¥1,000,000 当月売上額 ¥1,000,000 (消費税) ¥50,000
集計期間項目名 出荷日

入金情報
入金日付 2008/07/18 入金予定日 完了

備考1
備考2

取引先情報(Q)

入金区分	入金日	入金額	備考
------	-----	-----	----

入金合計金額

追加(E) 編集(Q) 削除(D)

OK キャンセル

⑤ 入金詳細入力

「追加」ボタンで「入金詳細」画面が開きます。

「入金詳細」画面で「入金区分」、「金額」、「入金日」を入力します。

複数件登録可能です。

入金詳細

入金日 2008/07/18

入金区分 振込

入金額 1000000

備考

OK キャンセル

入金詳細

入金日 2008/07/18

入金区分 振込

入金金額 現金
小切手
振込
手形
相殺
手数料
その他

備考

キャンセル

「入金区分」をリストから選択してください。

※この入金処理により、次月の月締め請求書発行の際、「当月入金額」「繰越金額」が表示されます。

STEP2

取引先登録

受注登録

出荷処理

納品書発行

請求書発行

入金処理

作業手配

指示書発行

作業完了

Step2では、Step1の運用に現場への「作業手配」の運用を追加したものと
なります。
「作業指示書」により、出荷処理や作業完了処理でバーコード運用が可能になり
ます。

Setp1の「受注登録」後からの説明となります。

S2-1 > 作業手配

S2-2 > 指示書発行

S2-3 > 作業完了

S2-4 > 出荷処理

S2-1 作業手配

◆ 作業手配とは

受注登録したら次は「手配」を行います。

「手配」には3種類あります。

- 現場へ製造を手配を出す場合は「作業手配」にチェックします。
- 在庫引当して出荷する場合は「在庫引き当て」にチェックします。
- 外注に製造委託(全工程外注)する場合は「外注」にチェックします。

ここでは「作業手配」について説明します。

「手配数量」には今回の注文数量がデフォルト設定されます。

「社内納期」には今回の受注納期がデフォルト設定されます。

必要に応じて手配数量、社内納期を変更し「登録」ボタンを押します。

◆ 受注台帳の進捗表示

受注台帳の進捗状況表示は、「作業手配台帳に追加」の場合は「手配」、「在庫引き当て」の場合は「在庫引」、「外注」の場合は「外注未」と表示されます。

注文番号	製品番号	製品名	納期	受注数	出荷数	取
ABC00569	C-HD2388J	電源ボックス	008/07/25	20	0	(
CH2528	S-4436-2H-3	堆肥粉砕容器	008/08/19	20	0	(
YYY00640	YF3435N	外置配電盤	008/07/30	3	0	(
YYY00639	YF5565U	外置配電盤	008/08/02	4	0	(

① 作業手配(リピート品)

「受注登録」画面で「作業手配台帳に追加」をチェックし「登録」ボタンを押します。

「**個の部品が手配台帳に追加されました」というメッセージが表示されます。

この品番に子部品が登録されていた場合は、親品番と子品番の両方が作業手配台帳に追加されます。

The screenshot shows the '受注登録' (Order Registration) screen with a 'Microsoft Office Access' dialog box in the foreground. The dialog box contains the message: '5個の部品が手配台帳に追加されました' (5 parts have been added to the work order ledger) and an 'OK' button. Below the dialog, the '作業手配台帳' (Work Order Ledger) table is visible, showing a list of parts with columns for '注文番号' (Order No.), '製品番号' (Product No.), '部品番号' (Part No.), '部品名' (Part Name), '手配数' (Quantity), '完了数' (Completed Qty), and '納期' (Delivery Date).

注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配数	完了数	納期
CS-001513	C58366	SAMPLE-3		15	0	08/08/08
CS-001513	C58366	SAMPLE-2		15	0	08/08/08
CS-001513	C58366	SAMPLE-1		15	0	08/08/08
CS-001513	C58366	SAMPLE-0		15	0	08/08/08
CS-001513	C58366	cover		15	0	08/08/08

子部品展開され手配台帳に追加されます

② 作業手配(新規品)

新規品は「マスターに登録されていないため、作業手配台帳に登録出来ません。製品の種類を登録してください」と言うメッセージが表示されます。

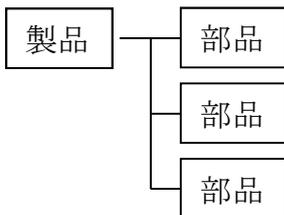
The screenshot shows the '受注登録' (Order Registration) screen with a '製品種類選択' (Product Type Selection) dialog box in the foreground. The dialog box contains the message: 'マスターに登録されていないため、作業手配台帳に登録できません。製品の種類を選択してください' (Not registered in the master, cannot register in the work order ledger. Please select the product type). The dialog box has three buttons: '単品' (Single Item), '子部品あり (PCLから追加)' (Subpart included (Add from PCL)), and 'キャンセル' (Cancel).

- ◆ 「単品」か「子部品あり」を選択
ここでは「単品」か「子部品あり」を選択します。

- ◆ 「単品」

製品

- ◆ 「子部品あり」



- ◆ 子部品登録が終了したら
子部品登録が完了したら「戻る」ボタンを押します。

受注-出荷MODULE+M

メニュー

部品番号 C58367
 部品名 UNIT_COVER
 取引先(1) (株) 田中電気製作所
 単価 ¥12,000.00 ロット単価(X)
 (単価変更日) 今日(Y)
 図面番号
 在庫 手配放自動計算
 限界在庫
 検査項目(1) 在庫詳細(X) 手配単位

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 平板 切板情報
 材料名(2)
 材質 素材X mm
 板厚 mm 素材Y mm
 重量 Ks 在庫数 枚

見積
 加工単価
 材料単価 単価合計
 その他 (計算時個数)

工程名 工程内容 外注-処理先
 詳細(S) 外注合計金額
 PCLデータ PCLデータ参照(L)
 API'-ツ名称
 PCLドライ?
 PCLグループ?

棚番 手配7777
 受注最終日 2008/07/18
 社内納期は、納期0 日前を既定値とする
 子部品数 3 子部品合計金額 ¥0.00 購入部品数 0 購入部品合計金額 ¥0.00

板取情報
 B&B size
 備考3 取数
 備考4

子部品(L) 購入部品(V)

№	部品番号	部品名	使	在	庫	子	材料名称	展開	展開	素材	素材	材質	板	板取	重量	単
	C58367-01		1													
	C58367-02		1													
	C58367-03		1													

部品情報表示(S) 追加(B) 変更(Q) 部品マスターから追加(E) PCLから追加(F) 部品削除(D) 戻る(B) 更新後戻る(L)

フォームメニュー NumLock

※「更新後戻る」はマスター情報(単価や備考など)を受注データに反映します。

- ◆ 手配登録
登録画面に戻りますので、ここで再度「登録」ボタンを押すことで手配が行われます。

受注登録

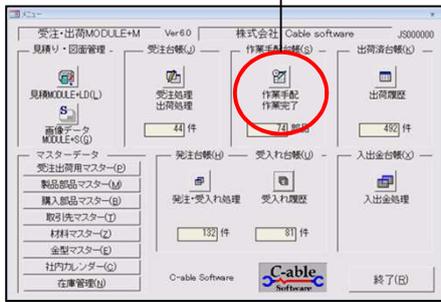
注文番号 CS-001514 発注日 2008/07/18
 品番 C58367 検索(E) 受注数推移(Q)
 数量 15 納期 2008/08/05
 品名 UNIT_COVER 板取情報
 取引先(1) (株) 田中電気製作所 BBB
 図面番号 備考3
 備考4
 単価 ¥12,000.00 ロット単価(X) マスター編集(M)
 合計金額 ¥180,000 担当者
 製造番号 新規製品です
 BBB
 nc担当 注残数 手配数 在庫数(N)
 納入先 15 0
 出荷予定日
 作業手配台帳に追加 在庫引き当て 外注
 手配数量 15 社内納期 2008/08/01 登録 キャンセル

S2-2 作業指示書発行

① 作業手配台帳を開く

「作業手配台帳」ボタンで作業手配台帳を開きます。
作業手配台帳には受注台帳で手配した製品が子部品展開されて格納されています。

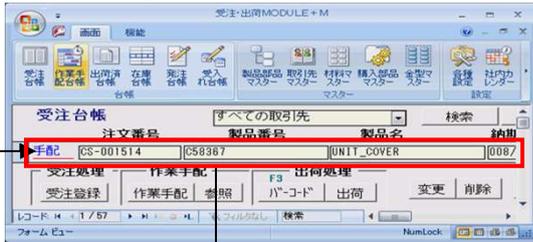
「メニュー」画面



「作業手配台帳」画面



「受注台帳」



「作業手配台帳」



「受注台帳」の1行に対して「作業手配台帳」では子部品展開され複数行表示されます。

作業手配をかけた部品は、「受注台帳」のリスト左側に「手配」と表示されます。

② 作業指示書を発行

次に「作業手配台帳」画面左下にある「指示書」ボタンを押します。



③ 部品選択画面

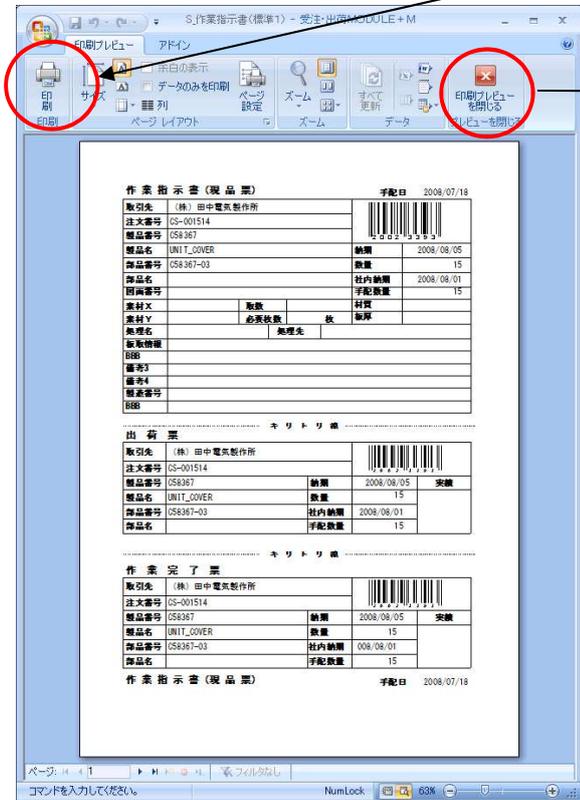
画面左側には部品を選択する「追加」ボタンが表示されています。
 選択したい部品を押しマークします。マークを解除したい場合はもう一度押します。
 ※尚、絞り込んだデータ全部を選択したい場合は画面左上の「すべて追加」ボタンを押します。

④ 指示書発行

「作業指示書」ボタンで印刷プレビュー画面が表示されます。
 その画面左上の「印刷」ボタンでプリンター出力されます。
 ※作業指示書の出力でその部品は作業指示をかけた事となり「作業中」に変わります。



「印刷」ボタンでプリンター出力されます。



「作業指示書」を印刷後、「印刷プレビューを閉じる」を押すと「作業中」と表示されます。



※作業指示書は複数の書式を選択出来ます。

◆ S_作業指示書(標準1)の運用例

S_作業指示書(標準1)は現品票、出荷票、作業完了票の3帳票が1枚になった書式になっています。各帳票にはバーコードがついており、作業完了処理、出荷処理に利用します。

「作業指示書」は製造現場を部品と一緒に持ち回ります。そして最終工程の作業が完了した時に、「作業完了票」を切り離し、製造現場に用意された「回収箱」に入れます。

「作業完了票」には製造時の「実績数」が書ける書式になっています。

板取りの関係で多く作ってしまったり、不良により手配数より少なかったりする場合があるからです。

現品票

→

出荷票

→

作業完了票

→

作業指示書(現品票) 手配日 2004/01/18

取引先	(株) 田中電気製作所		
注文番号	AB000566	1 2 3 4 5 6	
製品番号	C-NR3889S	納期	2003/09/13
製品名	シャウ	数量	15
製品番号	C-NR3889S	社内納期	2003/09/11
製品名	シャウ	手配数量	15
西商番号			
素材 X	2438	数量	6
素材 Y	1219	必要枚数	3.00枚
処理名	加ト	処理先	平田塗装(着)
番号1	SSS		
番号2	SEE		
番号3	AAA		
番号4	TT		
番号7			
番号8			

キリトリ線

取引先	(株) 田中電気製作所		
注文番号	AB000566	1 2 3 4 5 6	
製品番号	C-NR3889S	納期	2003/09/13
製品名	シャウ	数量	15
製品番号	C-NR3889S	社内納期	2003/09/11
製品名	シャウ	手配数量	15

キリトリ線

取引先	(株) 田中電気製作所		
注文番号	AB000566	1 2 3 4 5 6	
製品番号	C-NR3889S	納期	2003/09/13
製品名	シャウ	数量	15
製品番号	C-NR3889S	社内納期	003/09/11
製品名	シャウ	手配数量	15

最終工程の作業が完了した時に、この「作業完了票」を切り離し、製造現場に用意された「回収箱」に入れます。

実績数を書き込みます

取引先	(株)山田商会		
注文番号	Y-222-20	* 0 0 0 0 2 8 5 *	
製品番号	FW2538	納期	96/05/13
製品名	Jカ1-	数量	30
部品番号	C-TT2568	社内納期	96/06/13
部品名	サトカ1-	手配数量	35

次に、出荷が完了したときに、この「出荷票」を切り離し、「回収箱」に入れます。(出荷処理は「S1-3.出荷処理」を参照して下さい)

現品票

→

出荷票

→

作業指示書(現品票) 手配日 2004/01/18

取引先	(株) 田中電気製作所		
注文番号	AB000566	1 2 3 4 5 6	
製品番号	C-NR3889S	納期	2003/09/13
製品名	シャウ	数量	15
製品番号	C-NR3889S	社内納期	2003/09/11
製品名	シャウ	手配数量	15
西商番号			
素材 X	2438	数量	6
素材 Y	1219	必要枚数	3.00枚
処理名	加ト	処理先	平田塗装(着)
番号1	SSS		
番号2	SEE		
番号3	AAA		
番号4	TT		
番号7			
番号8			

キリトリ線

取引先	(株) 田中電気製作所		
注文番号	AB000566	1 2 3 4 5 6	
製品番号	C-NR3889S	納期	2003/09/13
製品名	シャウ	数量	15
製品番号	C-NR3889S	社内納期	2003/09/11
製品名	シャウ	手配数量	15

出荷が完了したときに、「出荷票」を切り離し、「回収箱」に入れます。

出荷数を書き込みます

取引先	(株) 田中電気製作所		
注文番号	AB000566	1 2 3 4 5 6	
製品番号	C-NR3889S	納期	2003/09/13
製品名	シャウ	数量	15
製品番号	C-NR3889S	社内納期	2003/09/11
製品名	シャウ	手配数量	15

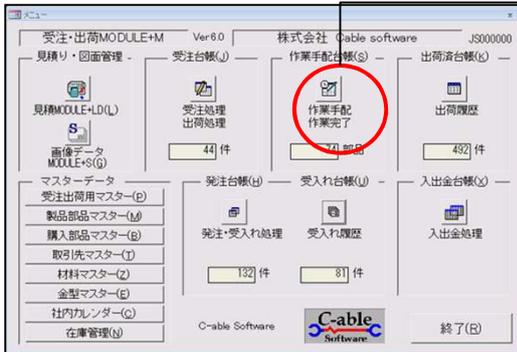
26

S2-3 作業完了処理

① 作業手配台帳を開く

メニュー画面の「作業手配台帳」ボタンで作業手配台帳を開きます。

「メニュー」画面



「作業手配台帳」画面



② 作業完了入力

作業が完了した部品の「作業完了票」が製造現場から戻ってきます。

この伝票にはバーコードがっています。

「作業手配台帳」で完了情報を入力するには、このバーコードを利用します。



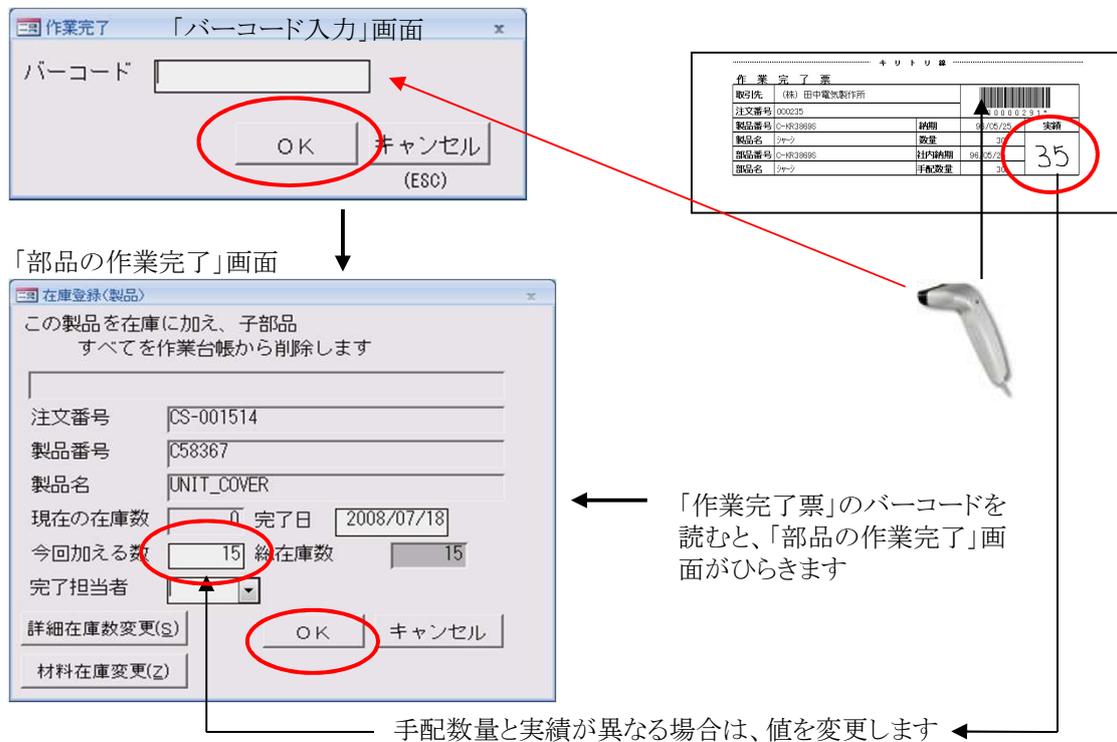
「作業完了票」のバーコードを使って完了情報を入力します。



「バーコード」ボタン

③ 作業完了バーコード入力

「バーコード」ボタンで「バーコード入力」画面が開きます。
 コンピュータに接続されたバーコードリーダーで「作業完了票」のバーコードを読み取ります。
 (バーコードリーダーの使い方は、付属の取説をご覧ください)



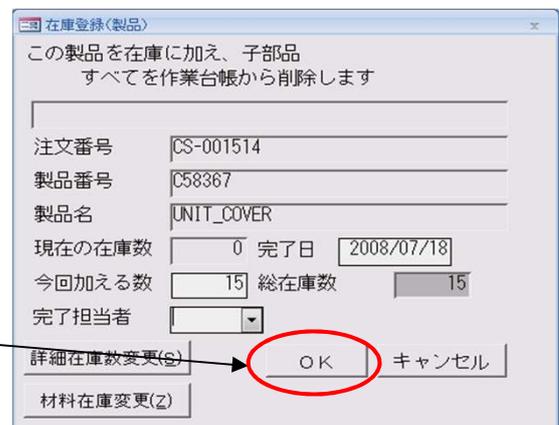
「部品の作業完了」画面に「今回加える数」があります。ここにはデフォルトで手配数量が表示されています。「手配数≠実績数」の場合はその実績数を入力します。

◆ 「単品」の作業完了

「単品」の場合、「作業完了」を行うと「部品の作業完了」画面で「この部品を在庫に加え、作業手配台帳から削除します」と表示されます。
 「OK」を押すと在庫が更新され、「作業手配台帳」から削除され(作業完了履歴台帳に記録)、受注台帳は「出荷可」の表示に変わります。

製品 = 1部品のみ

「単品」の場合、「OK」ボタンで「作業手配台帳」から削除され在庫更新されます。



◆「子部品あり」の作業完了

「子部品あり」の場合、1子部品が完了しても他の子部品が完了しないと出荷が出来ません。
「子部品あり」の作業完了を以下に説明します。

(1) 子部品の完了

「子部品あり」製品の1子部品を「作業完了」を行うと、画面左側の進捗状況が「組立」と表示されます。

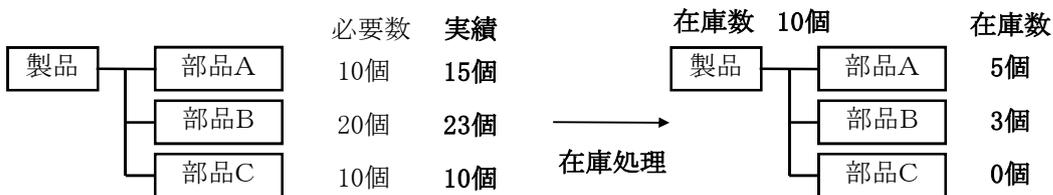
(2) 親品番の完了

親子で手配している場合、すべての子部品の完了処理後に親品番の完了を行います。

親品番の完了で、「作業完了画面」が開き、「この製品を在庫に加え、子部品すべてを作業手配台帳から削除します」とメッセージ表示されます。必要であれば完了数を変更し「OK」ボタン、その製品のすべての部品が作業手配台帳から削除されます。また、受注台帳の進捗状況は「出荷可」となります。

(3) 在庫更新

親品番の完了処理で子部品の在庫は親品番に必要な部品数を差し引かれます。
(子部品A、Cが使用数1、子部品Bが使用数2とした場合、以下のように在庫が更新されます)



S2-4 出荷処理

「S1-2.出荷処理」と同じ処理ですが、今回は指示書での運用で「出荷票」がありますので「バーコード」を利用した出荷処理を説明します。

① 受注台帳を開く

出荷の処理を行うにはメニュー画面の「受注台帳」ボタンで「受注台帳」を開きます。

「メニュー」画面

「受注台帳」画面

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 0Y00002	05831001	ラインフレーム	008/07/01	5	0	(株) ケーブル
作業中 0Y00001	01	コントローラー	008/07/01	4	0	(株) アマダ
手配 0Y00002	05831001	ラインフレーム	008/07/02	5	0	(株) ケーブル
手配 0Y00001	01	コントローラー	008/07/02	4	0	(株) アマダ
作業中 AS400569	07n	電源ボックス	008/07/01	32	0	(株) アマダ
作業中 AS4100568	0208-S	リフト駆動ユニット	008/07/01	18	0	(株) アマダ
手配 AS4100567	027-43	PCユニット	008/07/01	25	0	(株) アマダ
手配 013213	A0757370-00A	*****	007/11/15	5	0	(株) アマダ
二宮板 F001566	0001566	asdf	007/09/28	8	0	(株) 田中電気製
出荷済 F001565	0001565	aaaa	007/09/28	4	4	(株) 田中電気製
作業中 A0002	A0757482-01C	*****	007/09/08	40	0	(株) アマダ
作業中 A0001	A0757370-00A	*****	007/09/05	40	0	(株) アマダ
作業中 0302	W-YJKR-S08		007/07/15	9	3	(株) 山田製作所
出荷可 0301	W-COVER-ASSY		007/07/28	5	0	(株) 山田製作所
手配 1749278	1148-1228E	006	008/07/01	15	0	(株) Cabla電機IT事業部
未手配 1749277	1148-1227E	006	007/08/29	2	0	(株) Cabla電機IT事業部

② バーコード入力

「バーコード」ボタンでバーコード読み込み画面を開く。

「出荷」画面

項目: 自動
 この項目を既定とする

バーコード

OK キャンセル (ESC)

「出荷数確認」画面

注文番号 CS-001514
 製品番号 C58367
 製品名 UNIT_COVER
 出荷日 2008/07/18
 出荷数 15 出荷後の在庫数 0
 単価 ¥12,000.00 合計金額 ¥180,000
 出荷担当者

OK キャンセル

詳細在庫数変更

「出荷票」のバーコードを読むと、「出荷数確認」画面がひらきます

「出荷数確認」画面の項目で「出荷数」があります。この項目には受注したときの数量が表示されています。出荷数に変更が無ければ「OK」ボタンを押します。

◆ 出荷処理確認画面

受注数≠出荷数の場合は「出荷処理確認」画面で処理方法を指定します。

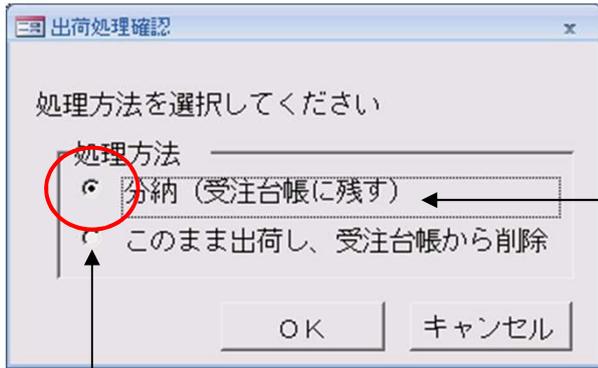
「分納」の場合は「分納」にチェックします。

受注データは「受注台帳」に残り、分納数量が出荷数欄に表示されます。

「受注数変更」の場合は「このまま出荷し、受注台帳から削除」にチェックします。

受注データは「出荷済」に変わります。

※残り分を出荷する場合は、前述の出荷処理と同じ手順で行います。

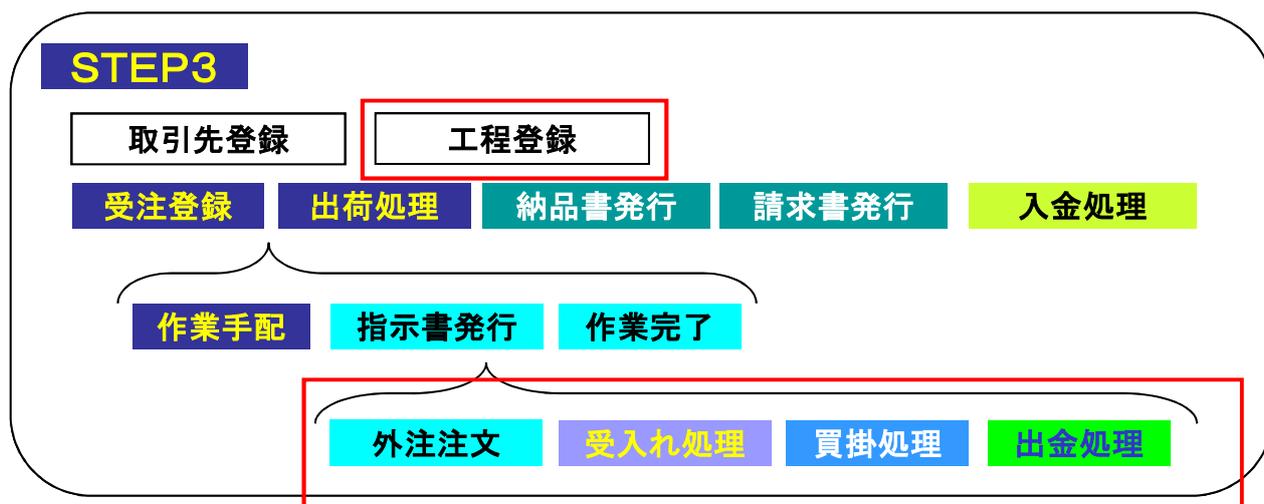


「分納」をチェックすると「受注台帳」に残り、分納数が出荷数に表示されます。

「このまま出荷し、受注台帳から削除」にチェックすると「出荷済」になります。

注文番号	製品番号	製品名	納期	受注数	出荷数	取引先名	
未手配	000413	C-KR3889S	ケーブル	008/08/08	5	0	(株) 田中電気製
作業中	CYU0002	256S1001	メインフレーム	008/08/01	5	0	(株) ケーブル
作業中	CYU00001	S1	カートフィーター	008/08/01	0	0	(株) アマダ
手配	CYU0002	256S1001	メインフレーム	008/08/02	5	0	(株) ケーブル
出荷可	CYU0001	S1	カートフィーター	008/08/02	30	15	(株) アマダ
作業中	ASA00569	07H	電源ボックス	008/08/01	32	0	(株) アマダ
手配	ASA100568	2008-S	デジタルチューナー	008/08/01	18	0	(株) アマダ

◆以降の処理はSTEP1のS1-4以降と同じです。



Step3では、Step2の運用に「外注注文」の作業を追加し、そのために必要な工程登録から説明します。

S3-1 > 工程登録

S3-2 > 外注発注

S3-3 > 受入れ処理

S3-4 > 買掛処理

S3-5 > 出金処理

S3-1 工程登録

外注注文を行うためには事前に製品部品マスターに工程情報(工程名、外注先、内容、単価等)を登録しておく必要があります。

工程情報は外注注文の為だけではなく、工程進捗管理、工程納期計算、山済み・山崩しなど、運用レベルが格段に広がります。

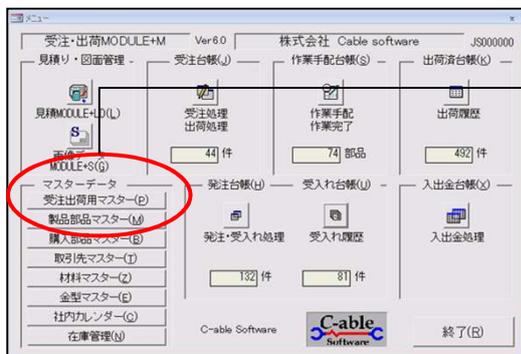
S3-1-1 工程名マスター作成

製品部品マスターの工程情報に登録する工程名を作成します。

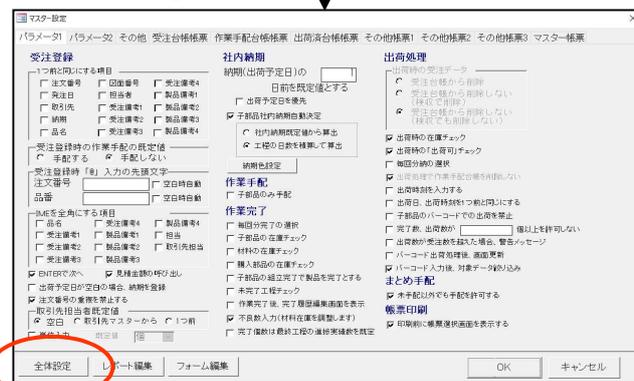
① 「受注出荷用マスター」

メニュー画面から「受注出荷用マスター」ボタンで「マスタ設定画面」を開きます。

「メニュー」画面

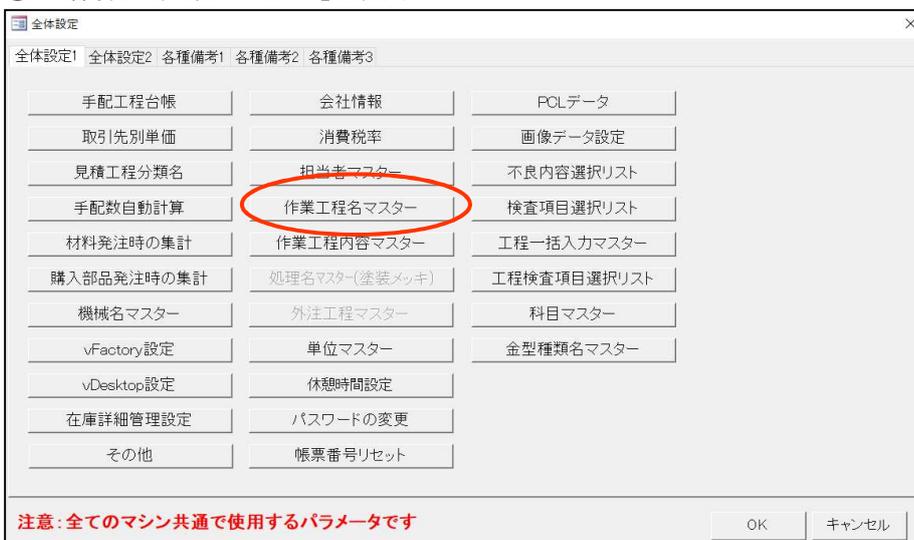


「マスター設定」画面



② 「全体設定」を開く

③ 「作業工程名マスター」を開く



④ 工程を追加作成

「追加」ボタンで新規レコードが1行追加されますので工程名を入力します。



「工程名」を入力

当該工程の一日の稼働時間を登録します。(例 8)

当該工程の一日の延べ稼働時間を登録します。(例 24)
例えば、曲げ工程で作業者が3人いる場合、1人の一日の稼働時間は8時間、3人の延べ稼働時間は24(8時間x3人)と登録します。

当該工程の1時間あたりの加工チャージを設定します。

S3-1-2 製品部品マスターで工程情報を追加

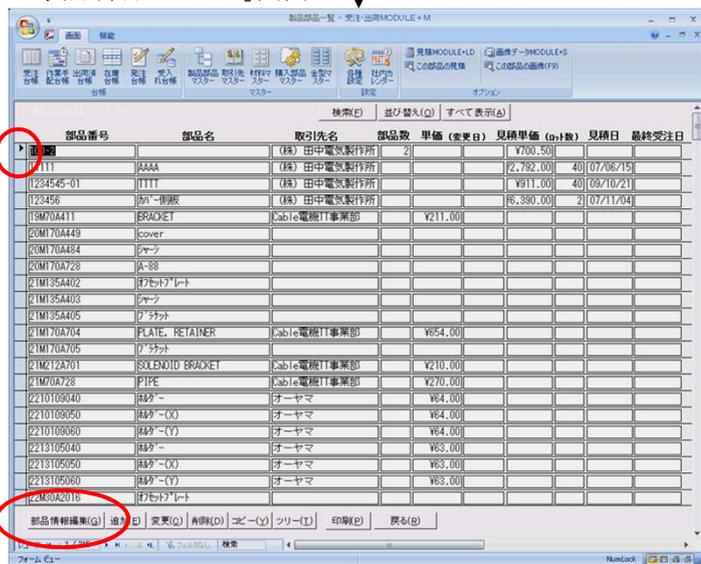
① 「製品部品マスター」

メニュー画面から「製品部品マスター」を開きます。

「メニュー」画面



「製品部品マスター」画面



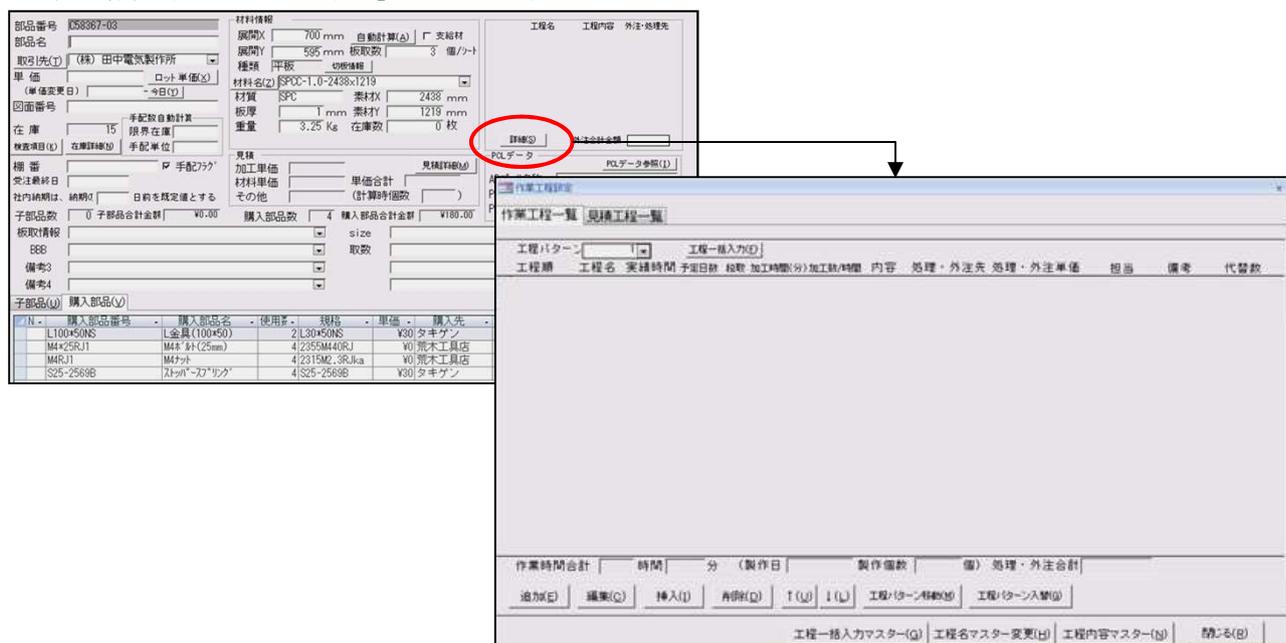
② 部品情報編集

該当部品を選択し、「部品情報編集」ボタンまたは当該行をダブルクリックします。



③ 作業工程設定画面

部品情報詳細画面で「詳細」ボタンを押す



④ 工程名を選択

「追加」ボタンで新規にレコードを追加します。

次に工程名のリストBOXから「工程名」を選択します。

リストに登録したい工程が無い場合には「工程名マスター変更」ボタン(a)で新規に作成できます。

工程順	工程名	実績時間	予定日数	段取	加工時間(分)	加工数/時間	内容	処理・外注先	処理・外注単価	担当	備考	代替数
1	NCT		1.5									0
2	タビソク		0.5									0
3	ハンター		1									0
4	処理		3				塗装	神奈川塗装	¥500.00	二宮		0

⑤ 工程情報を登録

工程を選択し「編集」ボタンまたはダブルクリックで「工程データ設定」画面が開きます。

「工程内容」、「外注先」、「外注単価」等、注文に必要な項目を登録します。

社内工程の場合は工程納期計算用に「予定日数」または「段取・加工時間」を設定します。

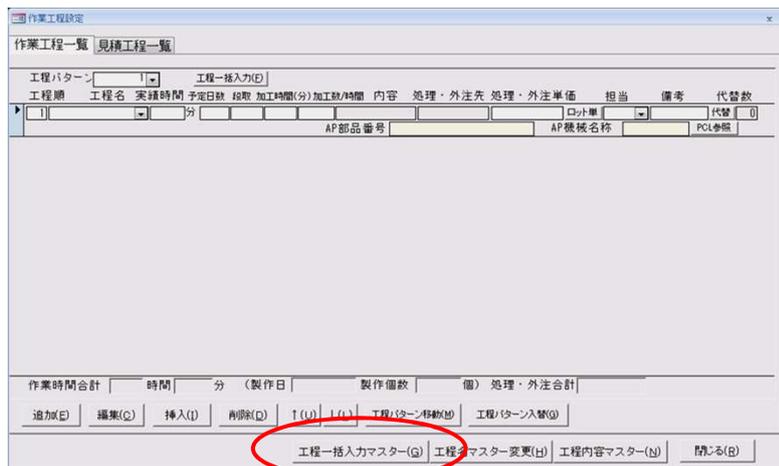
「工程内容」リストBOXに登録したい工程内容が無い場合は「工程内容マスター」ボタン(b)で新規に作成できます。

S3-1-3 工程一括入力マスターの作成

製品部品マスターの工程情報を登録をする際、予め準備しておいた工程一括入力マスターからの一括登録を利用することで、作業の大幅な時短が可能になります。

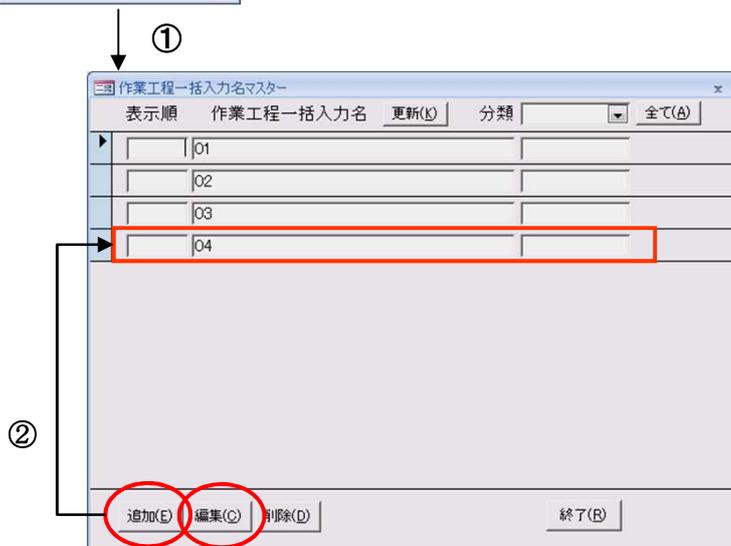
① 「工程一括入力マスター」を開く

「作業工程設定」画面の「工程一括入力マスター」ボタンを押します。



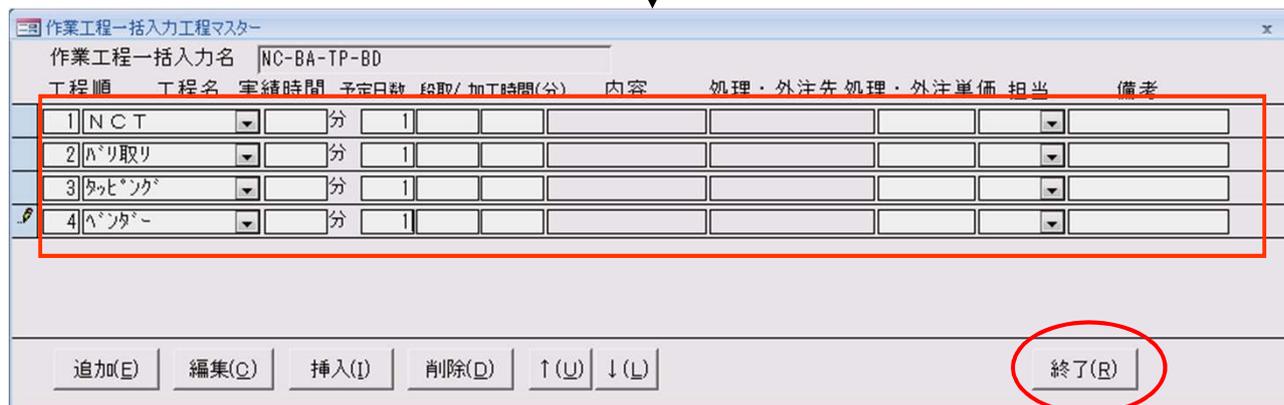
② 新規レコードを作成

「追加」ボタンで新規に作成された行に
“工程一括入力名”を登録します。
例:NC-BA-TP-BD



③ 内容作成

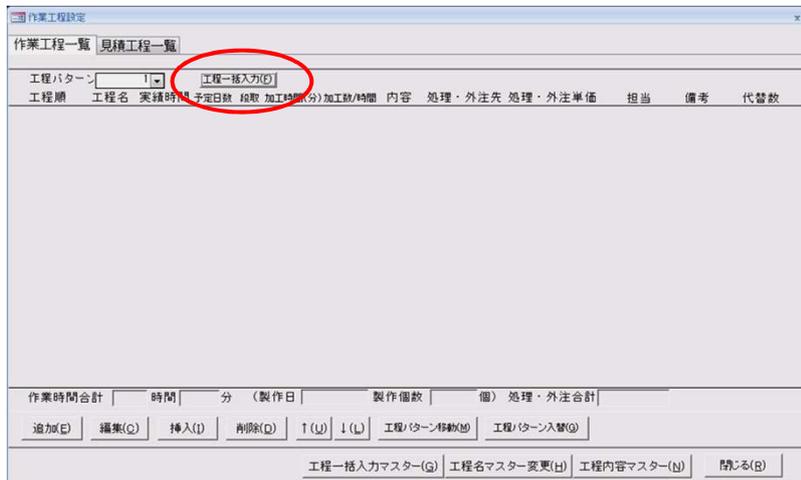
「編集」ボタンで工程内容を作成します。



S3-1-4 工程一括入力マスターからの登録

製品部品マスターの「作業工程設定」画面を開きます。

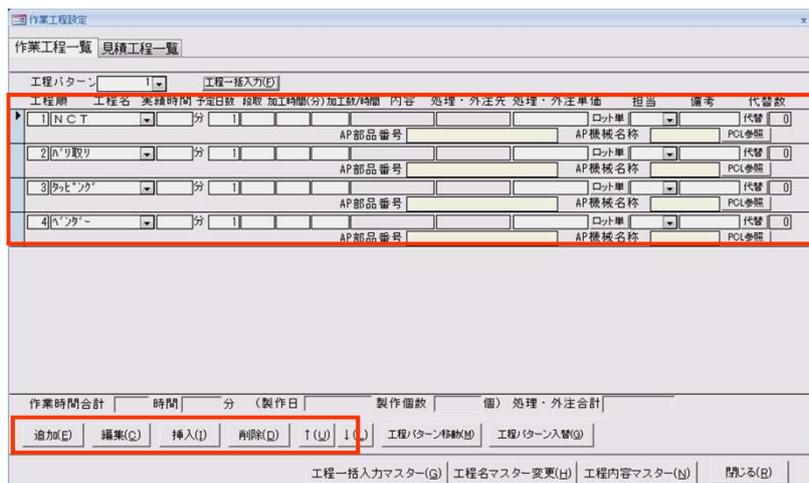
① 「工程一括入力」ボタン



② 「工程一括入力名」を選択



③ 「工程」を一括登録



一括で工程が登録されます。
不要な工程、追加の工程等がある場合は「追加」「変更」「削除」ボタンで編集可能です。

S3-1-5 工程パターン

製品部品マスターの工程情報は最大3パターン登録できます。

* 初期状態で工程を登録する場合は「パターン1」に登録されます。

他の工程パターンへの登録は、「工程パターン」を2または3に切り替えてから登録します。

* 作業手配時に使用されるのはパターン1のみです。

* 工程パターンの切替は、手配工程台帳でも行えます。

作業工程設定

作業工程一覧 見積工程一覧

工程パターン 工程一括入力(E)

工程順

工程順	時間	予定日数	段取	加工時間(分)	加工数/時間	内容
1	NC	1				AP部品番号
2	バリ取り	1				AP部品番号
3	タッピン	1				AP部品番号
4	ハンター	1				AP部品番号

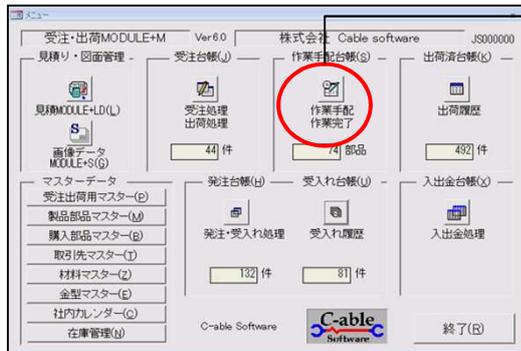
S3-2.外注発注

ここでは、全工程外注ではなく、一部工程の外注発注処理を説明します。

① 作業手配台帳を開く

外注注文は作業手配台帳から行います。

「メニュー」画面



「作業手配台帳」画面

注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配数	完了数	納期	社内納期
CS-001514	C58367	C58367-03		15		08/08/05	08/08/01
CS-001514	C58367	C58367-02		15		08/08/05	08/08/01
CS-001514	C58367	C58367-01		15		08/08/05	08/08/01
CS-001514	C58367	C58367	UNIT COVER	15		08/08/05	08/08/01
CS-001513	C58366	SAMPLE-3		15		08/08/08	08/08/06
CS-001513	C58366	SAMPLE-2		15		08/08/08	08/08/06
CS-001513	C58366	SAMPLE-1		15		08/08/08	08/08/06
CS-001513	C58366	SAMPLE-0		15		08/08/08	08/08/06
CS-001513	C58366	C58366	cover	15		08/08/08	08/08/06
作業中	ca-aaa	C58366	SAMPLE-3	10		08/08/09	08/08/07
作業中	ca-aaa	C58366	SAMPLE-2222	10		08/08/09	08/08/07
作業中	ca-aaa	C58366	SAMPLE-2	10		08/08/09	08/08/07
作業中	ca-aaa	C58366	SAMPLE-1	10		08/08/09	08/08/07
作業中	ca-aaa	C58366	SAMPLE-0	10		08/08/09	08/08/07
作業中	ca-aaa	C58366	cover	10		08/08/09	08/08/07
HD802完	TS07-001501	TEST-AP	ZNM832001-P27	7		08/07/05	08/07/03
HD802完	TS07-001501	TEST-AP	ZNM40A2010	7		08/07/05	08/07/03
HD802完	TS07-001501	TEST-AP	ZNM832004	7		08/07/05	08/07/03
HD802完	TS07-001501	TEST-AP	ZNM40A2023	7		08/07/05	08/07/03
HD802完	TS07-001501	TEST-AP	ZNM40A2021	7		08/07/05	08/07/03
HD802完	TS07-001501	TEST-AP	ZNM40A2018	7		08/07/05	08/07/03

② 「外注注文書」画面を開く

「機能」→「外注注文書」をクリックします。

注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配数	完了数
材	CS-001514	C58367	C58367-03	15	
材	CS-001514	C58367	C58367-02	15	

注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順	工程名	工程内容	外注先	外注納期	注文数	外注単価	
追加	TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-5	取付け板	4	外注	全工程	山口板	09/02/22	8	¥200.00
追加	TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-5	取付け板	5	処理	吹付け	神奈川	09/02/24	8	¥600.00
追加	TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-5	取付け板	6	処理	酸洗い	平田塗	09/02/25	8	¥30.00

※「手配工程台帳」は作業手配台帳で表示されている部品を更に工程まで展開した台帳です。

※部品に工程情報が登録されていない場合は表示されません。

③ 発注対象部品の選択

対象部品を「追加」ボタンで選択。

※対象部品を選択する為に、検索で「工程名」や「発注先」等で絞り込むと便利です。

手配工程台帳											
予定工程Y 外注G NCTP-外											
検索(F) 並び替え(O) すべて表示(A)											
すべて選択(X)	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順	工程名	工程内容	外注先	外注納期	注文数	外注
追加 ●	TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-5	取付け板	4	外注	全工程	山口板	09/02/22	8	
追加 ●	TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-4	補強フレーム	4	外注	全工程	山口板	09/02/24	8	
追加 ●	TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-2	制御パネル	4	外注	全工程	山口板	09/02/24	8	
追加 発注	ABC00562	C-KR2424F	B1696125-03	ベース板	4	処理	吹付け	平田塗	08/08/30	25	
追加	ABC00567	C-KR2424F	B1696125-03	ベース板	4	処理	吹付け	平田塗	08/09/07	22	
追加 完了					4	処理	吹付け	平田塗	08/08/20	3	

選択した情報は「選択リスト」に登録されます。

選択リスト				
注文番号	製品番号	部品番号	工程内容	外注先
▶ TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-2	全工程	山口板
TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-4	全工程	山口板
TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-5	全工程	山口板

削除 | すべて削除

レコード: 1 / 3 | フィルタなし | 検索

④ 注文書ボタン

印刷

注文書(P) | バーコード(B) | 編集(C)

⑤ 「印刷確認」画面

「外注注文書印刷確認」画面が表示されます。

確認後、「印刷」ボタンで印刷プレビュー画面が表示されます。

外注注文書印刷確認

発注日: 2008/07/18

発注先(H): 山口板金工業

納入場所: 本社工場

お支払い条件: 従来通り

担当者: 山田

備考1: | 備考2: | 備考3: | 備考4: |

帳票: S_作業手配工程注文書 (標準1)

発注台帳に追加 納品書の印刷

一括納期指定 納期: 2009/02/24

ファイル出力 Uschumon.txt

注文書番号

自動 No. 256

指定

印刷

戻る

注文書

No. 256
2008/07/18

山口板金工業 様

CABLE

納入場所: 本社工場
お支払い条件: 従来通り

Hiratuka
TEL 0123456789-7
FAX 9876543210-5
担当 山田

下記のとおり御注文申し上げます

税込合計金額	¥6,720	税率 5 %	消費税額	¥320		
番号	品名	納期	処理名	数量	単価	金額
OH-ABC-2	制御パネル	09/02/24	全工程	8	400	3,200
OH-ABC-4	補強フレーム	09/02/24	全工程	8	200	1,600
OH-ABC-5	取付け板	09/02/22	全工程	8	200	1,600
				合計		6,400

備考

◆ 発注内容の変更

発注前に「注文数」「内容」「外注先」等を変更できます。

対象行を選択し「編集」ボタンをクリックするか、「工程名」欄をダブルクリックします。

手配工程台帳		予定工程Y	外注G	NCデー処	検索(E)		並び替え(Q)	すべ
すべて選択(X)	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順	工程名	工程内容	外注先
追加 ●	TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-5	取付け板	4	外注	全工程	山口板
追加 ●	TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-4	補強フレーム	4	外注	全工程	山口板
追加 ●	TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-2	制御パネル	4	外注	全工程	山口板
追加 発注	ABC00562	C-KR2424F	B1696125-03	ベース板	4	処理	吹付け	平田塗
追加	ABC00567	C-KR2424F	B1696125-03	ベース板	4	処理	吹付け	平田塗
追加 完了					4	処理	吹付け	平田塗

ダブルクリック

印刷

注文書(P) バーコード(B) ファイル読込(U) **編集(C)**

「工程データ設定」画面が表示されます。
必要に応じて内容変更し「OK」ボタンを押します。

工程データ設定

工程名: 外注

工程内容: 全工程

外注先(G): 山口板金工業

処理・外注単価: 400 ロット単価区

外注納期: 2008/07/24 実績時間

注文数: 8 NCファイル出力

担当者: []

備考:

予定日数: 1

加工時間: 段取時間(分) [] 加工時間(分/個) [] 加工数(個/時間) []

手動入力備考: []

開始予定: 2008/07/18 工程納期: 2008/07/24

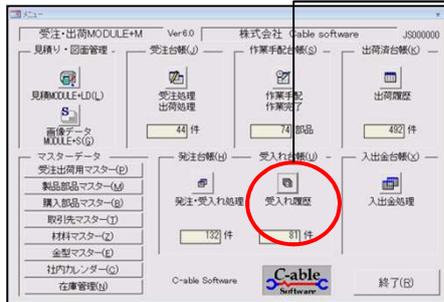
代替工程選択Q 標準に戻すH **OK** キャンセル

S3-3.受入れ処理

① 発注台帳を開く

外注からの納品時に発注台帳で受入れ処理を行います。

「メニュー」画面



「発注台帳」画面



② 受入れ対象を絞り込む

「検索」ボタンで検索画面が表示されます。

「注文書No」等、一意に識別できる項目で絞り込む方法が効果的です。

同一「注文書No」が多数存在する場合には別の項目を追加して“複合検索”を行います。

また、ワイルドカード検索も可能です。(例:000413*)

③ 受入れ対象を選択

受入れしたい発注データを選択します。

データ絞込みには「検索」が便利です。

絞込みで複数件表示された場合は対象発注データを選択します。

※選択とは、左端に三角マークが表示される状態をいいます。

発注台帳										
すべての取引先		検索(B)		並び替え(Q)		すべて表示(A)				
注文書No	注文番号	発注区分	品番	品名	発注先	納期	発注数	完了数	単位	
<input checked="" type="checkbox"/>	118977	内示TEST-12-1	購入部品注文	04135-18-24-BOSS-B	ボスA(液受け用)	五十嵐	24/10/18	20	0	

④ 受入れ処理(手配完了)

選択した状態で「手配完了」ボタンを押します。

「手配完了」画面が表示されます。

「完了個数」欄には発注数が表示されています。

完了個数を確認して「OK」ボタンで受入れ処理されます。

手配完了(G) バーコード(B)

発注完了

注文書No 118977

注文番号 内示TEST-12-1

発注区分 購入部品

品番 04135-18-24-BOSS-B

品名 ボスA(液受け用)

発注先(H) 五十嵐製作所

完了日 2024/05/08 担当(O)

単価 ¥150

完了個数 20

備考1 備考2

備考3 備考4

Kg単価で金額計算

Kg単価(円)

再計算 完了重量(Kg)

合計 ¥300

検収とする

発注区分が製品(全工程)、または購入部品
または材料のみ在庫に加算されます

OK

キャンセル

◆ 受入れ処理(バーコード)

注文書のバーコードを読み込むことで手早く受入れ処理を行うことも可能です。

「バーコード」ボタンで「バーコード入力」画面が表示されます。

該当データが見つかったら上記「手配完了」画面が表示されます。

手配完了(G) バーコード(B)

発注台帳バーコード入力

項目 自動

この項目を既定とする

バーコード

OK キャンセル

⑤ 途中工程の外注注文の場合

手配完了を行います。

次工程がありますから「次工程表示」画面が表示されます。



「はい」で「手配工程台帳」画面に切り替わります。
次の外注先があれば続けて発注処理を行えます。

手配工程台帳		外注		部品番号 OH-ABC-4					
すべて選択(X)	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順	工程名	工程内容	外注先	
追加	TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-4	補強フレーム	1	NCT			
追加	TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-4	補強フレーム	2	ハンダ			
追加	TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-4	補強フレーム	3	歪み補正			
追加	完了	TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-4	補強フレーム	4	外注	全工程	山口板
追加	TS07-001500	OH-ABC	OH-ABC-4	補強フレーム	5	処理	吹付け	神奈川	

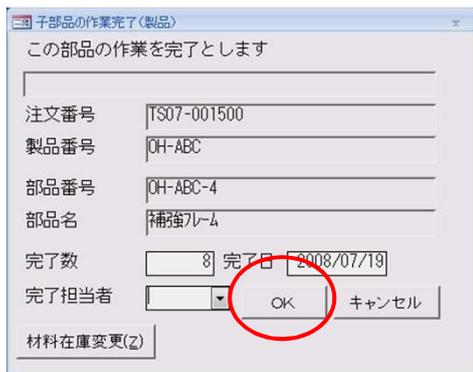
⑥ 最終工程の外注注文の場合

手配完了を行います。

当該部品の全ての工程が完了したことになるので「作業完了」を行うか聞いてきます。



「はい」で「完了処理」画面に切り替わります。
通常は作業手配台帳で行う「完了処理」が発注台帳で行えます。



④ 印刷

支払一覧表(出金台帳登録リスト)または支払明細書(出金明細書)がプレビュー表示されます。必要に応じて印刷します。

H_出金台帳一括登録(標準1)

出金台帳登録リスト		2008年 7月度		2008/07/19				
		1/1						
会社名	期間	前月請求金額	支払金額	繰越金額	当月買上金額 (税抜き)	当月消費税	当月買上金額 合計(税込み)	請求金額
テクニカルハマダ	2008/07/01~ 2008/07/31	¥0	¥0	¥0	¥540,000	¥27,000	¥567,000	¥567,000
鈴木鋼材	2008/07/01~ 2008/07/31	¥0	¥0	¥0	¥31,000	¥1,550	¥32,550	¥32,550
合計		¥0	¥0	¥0	¥571,000	¥28,550	¥599,550	¥599,550

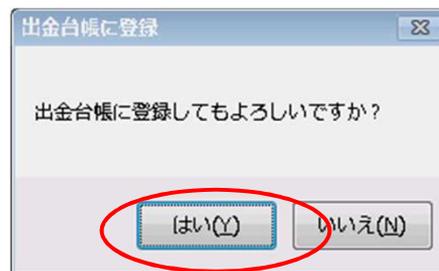
※「前月請求金額」は前月分として出金台帳に登録されている買掛金額です。
 ※「支払金額」は今回の計算期間内の支払い金額です。

H_出金台帳一括登録(標準4)インボイス

出金明細書			ページ 1		
開アリカ			2024/04/10		
登録番号:			No. 242		
2024/03/31 締切分					
前月請求金額	当月出金額	繰越金額	当月買上金額	消費税額	当月買上金額
¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥1,080
10 対対象			¥0	¥0	
8 対対象			¥1,000	¥80	
合計			¥1,000	¥80	請求金額合計 ¥1,080
※送付後2週間以内に連絡が無い場合は、確認済とします * 軽減税率対象					
検収日	品番	品名	数量	単価	合計金額
24/08/27	TEST-001	*	1	¥1,000	¥1,000

⑤ 出金台帳へ登録

印刷後、「戻る」ボタンで印刷プレビュー画面が閉じ、続いて「出金台帳に登録」画面が表示されます。「はい」ボタンで仕入先毎の買掛情報が「出金台帳」へ登録されます。



S3-5. 出金処理

仕入(買掛)に対する支払い(出金情報)を登録します。

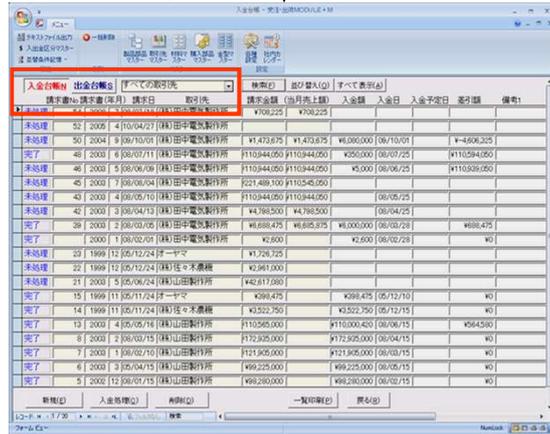
① 「出金台帳」を開く

出金処理は出金台帳から行います。

「メニュー」画面



「入出金台帳」画面



初期表示は、「入金台帳」ですから「出金台帳」に切り替えます。

請求書No	請求書(年月)	請求日	取引先
未処理	2 2008 7	08/07/19	鈴木鋼材
未処理	1 2008 7	08/07/19	テクニカルハマダ

② 対象データを選択

対象データを選択します。

「出金処理」ボタンか、対象データをダブルクリックします。

請求書No	請求書(年月)	請求日	取引先	請求金額 (当月買上額)	出金額	出金日	差引額
未処理	2 2008 7	08/07/19	鈴木鋼材	¥32,550	¥32,550		
未処理	1 2008 7	08/07/19	テクニカルハマダ	¥567,000	¥567,000		

選択

ダブルクリック



③ 出金詳細入力

「出金処理」画面が表示されます。

「追加」ボタンで「出金詳細」画面を開き「出金日」を入力します。

さらに「出金区分」を選択し「出金額」を入力します。

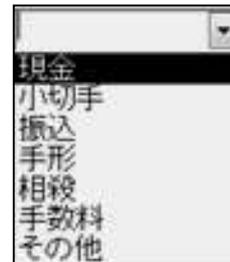
複数件登録可能です。

入力が完了したら「出金処理」画面の「OK」ボタンで作業を終了します。

出金区分	出金日	出金額	備考
------	-----	-----	----



出金日	2008/07/19
出金区分	現金
出金額	
備考	



「出金区分」をリストから選択してください。