

クライアント／サーバー
製販統合業務管理システム
Progress-CIM2000 のご紹介

日々進化する中小企業向け情報管理システム
情報システム化によるデータの電子化と共有化支援
初期導入システム選択可能で、追加・改造が容易

アイエスシーファクト
福岡市博多区光丘町1-2-34-701
TEL(092)586-5091 FAX(092)575-5916

1. Progress-CIM2000 のご紹介

製造業における社内情報の一元化をサポート 安価で機能充実、製造業向け統合業務管理システム
(製販統合業務管理システム Progress-CIM2000 ー販売・生産・業務の一体システムー)

システム構成は必要な機能を選択、順次拡張可能 (下記以外のAdd-On開発も承っております)

基本機能(選択可能):

受注管理、製造手配管理、資材手配管理、外注手配管理、在庫管理、出荷管理、売掛管理、買掛管理
オプション・カスタマイズ・アドオンにも柔軟対応:

工程管理(スケジュール表示・変更、実績管理)、手形管理、オンライン受注等管理
(VAN・EDI、Web-EDI)、CSV受注登録、品質管理、原価管理、見積管理、営業管理、生産計画管理、
配合管理、図面・書類管理、製紙生産管理、鋳物生産管理、社員情報管理

サンプル画面を見ながら機能チェック・カスタマイズ確認

- ★ お客様の業務分析・改善提案・システム適合判断支援を行います
- ★ 導入イメージと完成システムの温度差が発生しません
- ★ 導入からアフターまで一貫してサポートします

ユーザー様の御要望から作り上げた業務密着型のシステム

- ★ 操作简单、新入社員・パソコンに不慣れな人でも即使用可能
- ★ 簡易スケジューラー (負荷山積み、スケジュール変更)、資材所要量・不足資材計算機能あり
配合表 (レシピ) 管理も可能!! (食品、鋳造、製紙、等)

2. Progress-CIM2000 の開発コンセプト

1. 中小製造業向けの、安価で高機能な、全社的統合システムの提供
2. 統合データベースでの情報一元化・共有化による経営資源の有効活用と、社内コンセンサス構築の支援
3. 全社システム統合のための関連システム提供と、他システムとのリンケージサポート
4. ユーザーサイドに立った、現場主義のシステム開発とシステム提供
5. コンポーネント化されたサブシステム(雛形)による、ブロック積み上げ式システム導入と拡張のサポート
6. 容易な機能追加・カスタマイズによる、運用に合わせた、オーダーメイド感覚のシステム提供
7. 幅広い業種に対応できる、柔軟で拡張性に優れたシステムの提供
8. システム導入効果を向上させるための業務調査・分析サポートと、結果を踏まえたシステムの提供

3. Progress-CIM2000 の特徴

1. コアパッケージによる、オーダーメイド感覚のシステム構築

- ・メインメニュー・サブメニューに多数の雛型を用意
- ・豊富なメニューの組合せにより、最適なシステムをご提供
- ・柔軟なカスタマイズ対応により、お客様の運用にフィットしたシステム構築



安価に導入でき、且つ長期に渡ってシステムの追加・拡張が可能

2. システムのパーツ化により、柔軟なシステム構築が可能

- ・豊富な画面・帳票の中から、お客様に最適なものを選択使用可能
- ・画面レイアウト・表示内容も柔軟に対応できるため、標準的な画面から、お客様のニーズに合わせた画面を提供できます



お客様仕様でのシステム提供
導入後の追加・改造にも柔軟対応
幅広い業種に対応

3. カスタマイズが容易

- ・データベースの追加・拡張が容易なためシステム機能の拡張が容易
- ・柔軟なシステム構築手法により、機能拡張・変更が容易



DB・画面の分離によりシステム拡張性に優れる
将来にわたって安心運用

4. 採用DBが資産継承性に優れる

- ・採用しているデータベースシステムが、上位互換を意識してバージョンアップされるため、既存アプリケーションの上位互換に優れます



DBバージョンアップに伴うシステム更新費用が低コスト

5. 現場密着型システム

- ・PKGの機能に合わせたシステム運用もさることながら、お客様特有の現場オペレーションに合わせたシステム構築が可能



現場重視のシステム構築
運用に合わせたシステム提供

6. 工程進捗管理・スケジュール管理・工程負荷管理・実績管理を一貫サポート

- ・お客様の状況に合わせた実績原価管理の構築が容易



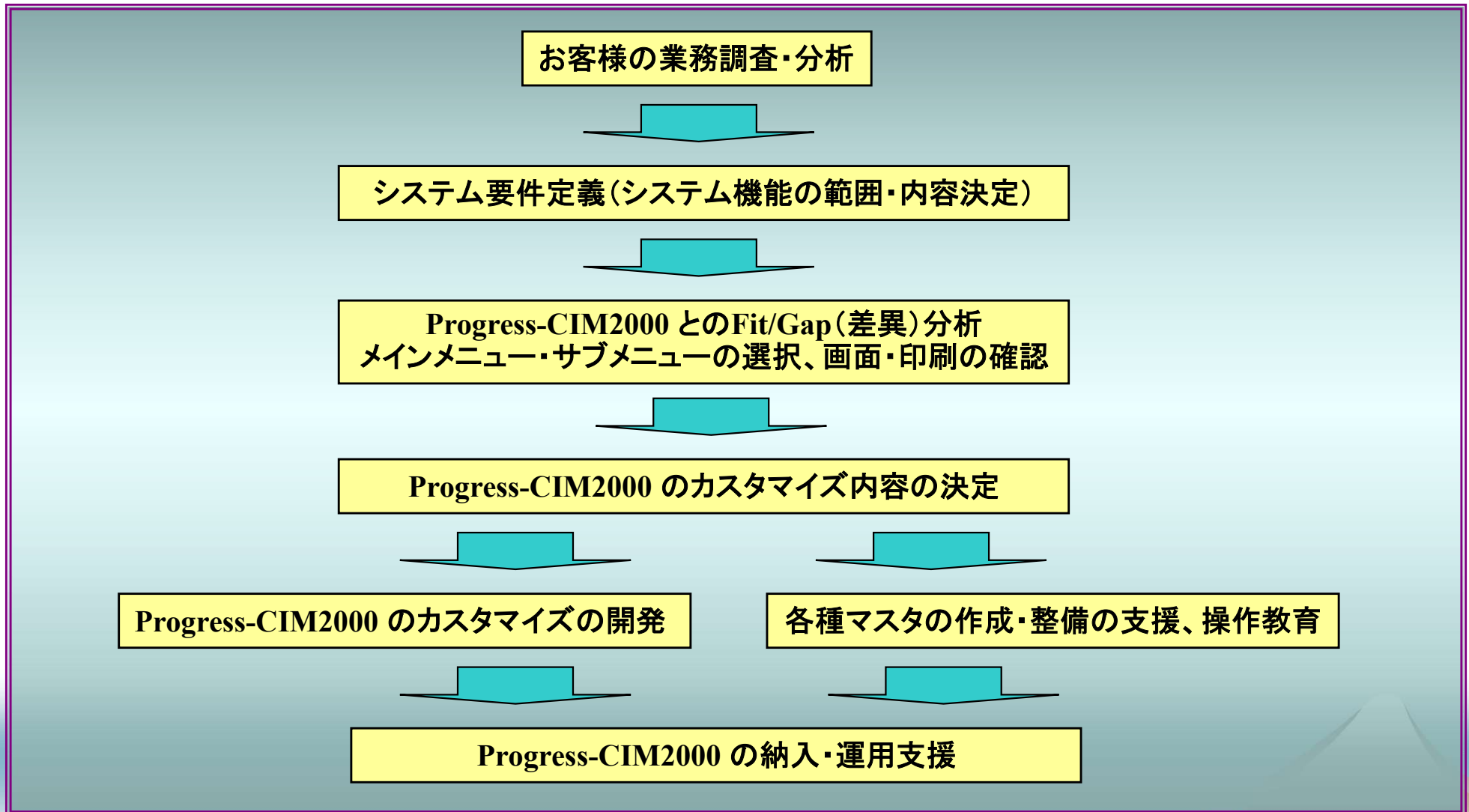
工程管理等の、お客様の管理・運用に合わせた展開が可能

4. Progress-CIM2000 の特徴的な機能

1. **簡易スケジューリング機能**
 - ◆ 受注情報・製造指示情報によるバーチャート表示
 - ◆ 自動負荷山積み、手動山崩し
 - ◆ マウス操作によるスケジュール変更(負荷連動)
2. **生産実績管理との有機的結合**(計画管理、進捗管理、工数実績管理等)
3. **資材所要を自動計算し、在庫を加味した不足資材を出力**
4. 配合表(レシピ)管理をサポート、バッチ所要を一覧出力
5. **設定原価管理をサポート(実績原価・予実対比への展開可能)**
6. VAN/Web-EDI 受発注システムとの連携
7. 財務システムへのデータ出力が可能
8. CSV出力機能によるEXCEL等とのI/Fが可能
9. 手形管理・社員情報管理等 関連情報管理
10. **製品情報と関連図面・書類情報の一元管理**(Word、Excel作成データも管理可能)
11. 製造指示、資材手配の自動処理もサポート可能
12. **業務変更・管理データ変更に対応したデータの追加／画面の追加・変更が容易**
13. **マスタデータ登録は、管理したい項目のみの入力**でシステム稼働

5. Progress-CIM2000 のご提供手法

Progress-CIM2000 のご提供にあたっては、下記の手順にて、お客様へ最適なシステムをご提供するよう配慮しております。但し、下記は一例であり、お客様の状況・ご要望に応じて対応させて頂いております。



6. Progress-CIM2000 での機能選択方法

1. メインメニューの選択・追加

パッケージで用意されているメインメニュー(主たる機能)を選択します。

exe. 受注管理、出荷管理、売掛管理、等

管理機能全体の追加が必要な場合は、メインメニューレベルでのカスタマイズを行います。



2. サブメニューの機能選択・追加

パッケージで用意されているサブメニュー(画面表示・印刷機能)の中のオプションを選択します。

exe. 受注管理の中のオプションメニュー、等

画面機能全体の追加が必要な場合は、サブメニューレベルでのカスタマイズを行います。



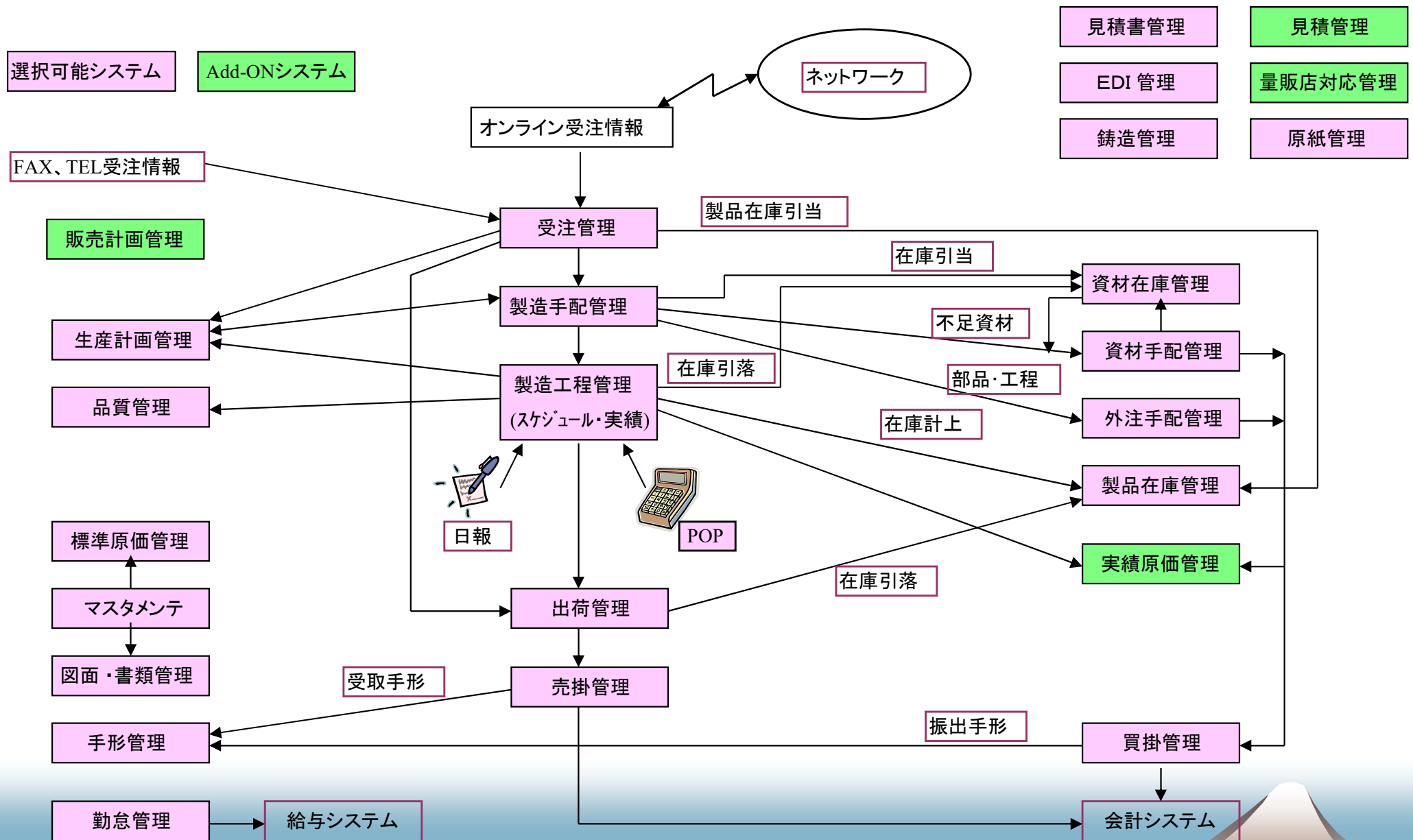
3. 個々の画面・印刷へのデータ追加

パッケージで用意されている画面表示・印刷データの追加が出来ます。

exe. 受注・受注残一覧表への粗利データ追加、等

大幅なデータ追加については、別画面を御提案する場合があります。

7. Progress-CIM2000 システム機能構成



8. Progress-CIM2000 システム機器構成

項目	仕 様	
形態	クライアント／サーバー、スタンドアロン	
OS	サーバー	Windows Server XXXX
	クライアント	Windows XX Professional
DB	RDBMS (DB2 UDB)	
パソコン	DOS/V仕様でWindowsが動作する機種	
	サーバー	Intel CPU、メモリ: 8GB以上
	クライアント	Intel CPU、メモリ: 4GB以上
入力端末	各種移動端末・無線端末、バーコードスキャナ等	
構成システム	一般的構成	受注、手配(製造・購買・外注)、在庫、出荷、売掛、買掛、
		マスタメンテ、資材所要計算
	追加構成	見積、計画、工程(スケジュール・負荷山積み)、
		手形、品質、原価、図面・書類、社員情報、財務I/F、
		VAN/Web-EDI対応、鋳物管理、原紙管理(製紙)、
		配合管理(鋳造、製紙、食品、等)

別途、レーザープリンタ、ドットプリンタ等が必要となる場合があります

9. Progress-CIM2000 メニュー構成一覧

メインメニュー、サブメニューについて必要機能の選択・組み合わせが可能です

9-1. メインメニュー構成一覧

Progress CIM 2000		
受注管理メニュー	生産計画管理メニュー	VAN-EDI管理メニュー
製造手配管理メニュー	営業管理メニュー	Y 殿(Web-EDI)管理メニュー
資材手配管理メニュー		I 殿(受注・出荷)管理メニュー
外注手配管理メニュー		
工程管理メニュー		
在庫管理メニュー	品質管理メニュー	
出荷管理メニュー	原紙管理メニュー	
売掛管理メニュー	鋳物管理メニュー	
買掛管理メニュー	手形管理メニュー	
マスタ管理メニュー	図面・書類管理メニュー	

勤怠管理

(別構成となります)

マスタ管理に「標準原価管理」を含むことができます。

原紙管理に「配合管理」を含んでいます。

9-2. サブメニュー構成一覧(1)

ご提供機能

標準提供機能

オプション機能

受注管理	区分
受注登録	標準
受注・受注残一覧	標準
客先別納期管理一覧	標準
受注明細集計	標準
受注実績集計	標準
客先別注文確認一覧	標準
受注変更履歴一覧	標準
担当者別受注集計一覧	標準
受注状況チャート(日別)	標準
受注状況チャート(年別)	標準
FD受注登録	OP
システム管理番号一覧	OP
製造手配・資材注文自動手配	OP
仮製造指示確認・登録	
仮資材手配確認・登録	
注文・製造・資材手配一覧	
客先・製法別受注残集計	OP
オンライン受注(VAN/Web)	OP

製造手配管理	区分
製造指示登録	標準
製造指示一覧	標準
製作予定一覧	標準
製造指示工程一覧	標準
生産実績集計	標準
製造指示部品一覧	標準
未手配受注一覧	標準
共通部品未手配受注一覧	標準
製品不足在庫一覧	OP
受注(残)製作予定一覧	OP
製法別実績集計(鑄造)	OP
製品在庫・生産実績表	OP

資材手配管理	区分
資材注文入力	標準
資材注文書一覧	標準
資材入荷登録	標準
資材入荷予定一覧	標準
資材入荷明細照会・集計	標準
材料支給明細表	標準
仕入単独入力	標準
資材入荷確認表	標準
資材入荷明細修正	標準
材料所要表	標準
資材在庫製作予定照会	OP
製作予定資材発注入荷状況一覧	OP

外注手配管理	区分
外注手配入力	標準
外注注文書一覧	標準
外注入荷登録	標準
外注入荷予定一覧	標準
外注明細集計	標準
外注加工費明細表	標準
外注品入荷確認表	標準
製品別納入予定表	標準
外注入荷明細修正	標準
注文別製品納入予定表	標準
外注管理明細表	OP

在庫管理	区分
製品在庫一覧	標準
製品在庫調整入力	標準
製品入出庫履歴照会	標準
製品棚卸し入力 棚卸し在庫確認表	標準
製品理論在庫一覧(月末基準)	標準
支給材料消費明細表	標準
資材在庫一覧	標準
資材在庫登録	標準
資材入出庫履歴照会	標準
資材棚卸し入力 棚卸し在庫確認表	標準
資材理論在庫一覧(月末基準)	標準

工程管理	区分
全体スケジュール	標準
日報入力	標準
工程進捗照会	標準
機械別スケジュール	標準
個人別作業内容一覧	標準
生産日報集計一覧	標準
機械稼働状況集計一覧	OP
機械稼働時間集計	OP

9-2. サブメニュー構成一覧(2)

出荷管理	区分
納品登録	標準
納品書一覧	標準
出荷予定一覧	標準
製品別出荷予定一覧	標準
製品別出荷状況一覧(年計)	標準
納品明細修正	標準
納入先別納品一覧表	標準
納期遅延一覧	標準
週間出荷予定表	標準
売上進捗表	OP
(宅配便)送り状印刷	OP
現品票印刷	OP
荷札印刷	OP
POT納品登録	OP
バーコード出荷一覧	OP
バーコードラベル印刷	OP
バーコードシール印刷	OP
バーコード出荷登録(自動)	OP
バーコード出荷登録(手動)	OP
製品別生産出荷状況一覧	OP
オンライン出荷	OP

売掛管理	区分
入金入力	標準
請求集計・印刷	標準
前回請求金額登録	標準
客先別・部門別売上	標準
部門別売上集計チャート	標準
売上実績チャート	標準
売上集計・明細印刷	標準
前回売上金額登録	標準
売上日計表	標準
受注生産売上チャート	標準
上位5社売上チャート	標準
入金一覧	標準
客先別売上累計表	標準
入金消し込み	OP
外部受渡データ作成	OP
オンライン検収確認	OP

図面・書類管理	区分
図面自動登録	標準
図面手動登録	標準
書類ファイル登録	標準
図面・書類一覧	標準

買掛管理	区分
支払入力	標準
支払集計・印刷	標準
前回支払残登録	標準
仕入先別経費明細表	標準
支払一覧	標準
買掛集計・明細印刷	標準
前回買掛金額登録	標準
仕入先別仕入累計表	標準
外部受渡データ作成	OP

標準原価管理	区分
標準原価登録	標準
標準原価一覧	標準
標準原価履歴照会	標準

(マスタ管理メニューから独立させた場合)

品質管理	区分
製品別不良照会	標準
月別不良推移表	標準
日別不良一覧表	標準
不良名マスタメンテ	標準
工程別不良名登録	標準

生産計画	区分
製品生産計画登録	標準
製品生産計画一覧	標準
製品生産計画月別累計表	標準

社員情報管理	区分
本人基礎情報	標準
本人会社関係基礎情報	標準
本人社内履歴情報	標準
本人公的資格免許等情報	標準
本人社内資格等情報	標準
本人社内履歴情報	標準
本人家族構成情報	標準

(マスタ管理メニューから独立させた場合)

手形管理	区分
入金(手形情報)入力	標準
客先別受取手形明細表	標準
期日別受取手形明細表	標準
支払(手形情報)入力	標準
支払手形明細表	標準
仕入先・銀行・期日別支払手形明細表	標準

9-2. サブメニュー構成一覧(3)

原紙管理	区分
抄造指示登録	標準
抄造指示一覧	標準
製造ライン別製作予定一覧	標準
原紙在庫照会・修正	標準
原料日報入力	標準
抄紙日報入力	標準
元枠カード登録	標準
抄造指示別原料所要表	標準
原紙製作全体スケジュール	標準
抄造工程進捗照会	標準
原紙在庫登録	標準
原料日報印刷	標準
原料日報集計	標準
抄紙日報印刷	標準
元枠カード一覧	標準
原紙マスタメンテ	標準
原紙マスター一覧印刷	標準
原紙配合表登録	標準
原紙配合表照会	標準

鋳物管理	区分
鋳物製造指示登録	標準
鋳物製造指示一覧	標準
製造ライン別製作予定一覧	標準
鋳物製作全体スケジュール	標準
受注(残)鋳物製作予定一覧	標準
鋳物生産実績集計一覧	標準
鋳物製作完成入力	標準
鋳物マスタメンテ	標準
鋳物マスター一覧印刷	標準

VAN管理	区分
VAN所要計画データ登録	標準
VAN受注データ登録	標準
VAN納品データ作成	標準
VAN納品データ削除	標準
VAN検収データ登録	標準
VAN売掛明細データ作成	標準
VAN通信	標準
VAN所要計画情報照会	標準
VAN納品情報照会	標準
VAN検収情報照会	標準
VAN検収確認表	標準

Y 殿管理	区分
Web-EDI 受注登録	標準
バーコード納品 連続登録	標準
バーコード納品 確認登録	標準
Web-EDI 検収データ登録	標準
検収情報照会	標準
Web-EDI 買掛明細登録	標準
買掛明細照会	標準
Web-EDI 所要計画登録	標準
製品所要計画一覧	標準
内示資材手配 確認・登録	標準
内示資材手配一覧表	標準
検収確認表	標準
買掛明細確認表	標準

I 殿(受注・出荷)管理	区分
メール注文データ登録	標準
バーコード納品 連続登録	標準
バーコード納品 確認登録	標準
製品マスタFPD登録	標準

勤怠管理	区分
勤務日別勤怠データ一覧	標準
勤怠データ登録・修正	標準
個人別勤怠一覧	標準
期間指定勤怠集計	標準
部門・部下別集計	標準
勤務月別勤怠集計	標準
社員一覧	標準
部門マスタ登録	標準
部課マスタ登録	標準
カレンダー登録	標準
勤務体系登録	標準
勤怠事由マスタ登録	標準

10. Progress-CIM2000 カスタマイズ例

10-1. 画面カスタマイズ例

1)『納品登録』画面

『納品登録』画面 例1(ほぼ標準)

『納品登録』画面 例2(カスタマイズ)

「納品書、送り状」印刷状況表示カスタマイズ

「支払方法、運送方法、運送便名、印刷荷札」入力カスタマイズ

2)『日報入力』画面(1)

『日報入力』画面 例1

[illegible]

「部品加工等」の日報入力

『日報入力』画面 例2

原料日報入力										閉													
登録		作業日		2004/04/16		抄送指示番号		0400038		原紙名		PD I 麻真竹 原紙		原料日報照会									
修正/削除		作業ライン		2号ライン		規格		54× 98×4000															
配合表番号		2-082		損紙あり		配合特記				確認者		000047 中村 寿秀											
備考																							
ピーター				2号配合ボーチャ				2号配合バルバー															
▲ 前頁		1 / 15		先頭へ移動を表示		最終へ移動を表示		1回		配合No-枝番		2回		配合No-枝番									
No	品名			規格・型式			配合表		重量・容量		数量		単位		重量・容量		数量		単位				
1	L-BKP CENIBRA			***			4.8 Kg		Kg						Kg								
備考		摘要						ロットNo						ロットNo									
2	SB			1.7DTEX5MM			0.9 Kg		Kg						Kg								
備考		摘要						ロットNo						ロットNo									
3	Vバインダー VO 1.1T3-			SML			0.3 Kg		Kg						Kg								
備考		摘要						ロットNo						ロットNo									
4	ハッコール BY コンク			***			0.019 Kg		Kg						Kg								
備考		摘要						ロットNo						ロットNo									
5	清水			***			3000 Kg		Kg						Kg								
備考		摘要						ロットNo						ロットNo									
6									Kg						Kg								
備考		摘要						ロットNo						ロットNo									
▼ 次頁																							
装置固有の取集項目								濃度		0.2		← 前の回へ		前回をCopy		1 / 49		前回をCopy		次の回へ →			
								仕込日時				開始日時		終了日時		時間		開始日時		終了日時		時間	
VF- ☐ 使用 ☐ 未使用								シャワー ☐ 使用 ☐ 未使用															
振動スクリーン返し ☐ 使用 ☐ 未使用																							
水車搅拌 ☐ 使用 ☐ 未使用																							
水車周波数																							
備考								攪拌日時															
								配合下日時															
								圧力(Pa)単位 ☒ Kg/Cmf ☐ KPa															
								濃度				融解(溶け)度				濃度				融解(溶け)度			
								外観 ☐ 合 ☐ 不		☐ 合 ☐ 不		外観 ☐ 合 ☐ 不		☐ 合 ☐ 不		外観 ☐ 合 ☐ 不		☐ 合 ☐ 不		☐ 合 ☐ 不		☐ 合 ☐ 不	
								作業者				作業者				作業者				作業者			
								登録		修正		削除		取消		終了							

「配合指示、配合実績、設備稼働状況等」の日報入力

前回実績のコピー機能有り

『日報入力』画面 例3

← 「ロール紙巻取り」の日報入力

『日報入力』画面 例4

「製品加工実績」の日報入力
材料ロット番号入力、不良情報入力
等有り

10-2. データ検索条件入力例

受注・受注残一覧

検索項目

受注番号 客先注文番号

客先CD 製品CD

規格 材質/摘要

中分類名 中分類CD

受注日 2005/02/10

営業担当 模様

受注残 完納済 全て 受注取消

検索 取消 終了

全件印刷 部分印刷

CSV出力

出力先 プリンタ 画面

出力サイズ A4 B4 A3

ソート 納期, 客先名, 製品名, 規格

印	受注番号	客先名(略称)	製品コード	製品名	規格	材質/摘要	中分類名	客先注番	受注数	注残数	納期	単価	取

資材入荷確認表

検索項目

注文番号 索引コード

仕入先

発注日 納期

材質

品名

規格寸法

直送先

仕入部門

原料 一般購入品 区分なし 未完納のみ 入荷分のみ 全て

検索 取消 終了

全件印刷 部分印刷

CSV出力

出力先 プリンタ 画面

出力サイズ A4 B4 A3

ソート 品名・規格寸法・納期

印	注文番号	材質/摘要	品名	規格寸法	発注日	納期	完納日	発注数	入荷数/重量	入荷残数	単	イ

客先別納期管理一覧

検索項目

客先CD 納入先CD

受注番号 客先注文番号

製品CD

品目No 材質/摘要

図面番号 品種区分

用途

受注日 2003/10/10

納期

受注残 完納済 全て

担当

検索 取消 終了

全件印刷 部分印刷

CSV出力

出力先 プリンタ 画面

出力サイズ A4 B4 A3

ソート 品名

印	品名	品目No	受注番号	客先注文番号	納期	区分	旧納期	受注数	出荷数	過不足数	分納	完納日	受注日	納入先

豊富なソート条件
(カスタマイズ可)

- 受注番号
- 受注日, 客先名, 製品名, 規格, 納期
- 完納日, 客先名, 製品名, 規格, 納期
- 納期, 客先名, 製品名, 規格
- 客先名, 製品名, 規格, 納期
- 製品名, 規格, 納期
- 客先名, 製品コード, 納期
- 客先名, 客先注文番号
- 客先名, 中分類名, 納期

11. Progress-CIM2000 画面例

11-1. 『工程管理』画面例

工程進捗画面

工程進捗画面

検索項目: 製品別, 部品別, 部品展開する

客先CD: [検索] [取消] [終了]

製品CD: [検索] [取消] [終了]

選択: 機械・工程選択なし, 機械別, 機械名, 工程別, 工程名

未完のみ, 全て, ソート: 品名

開始予定日: [検索] [取消] [終了]

指示番号	品名	品目No	指示数	製作数	完了日	不良	製作数	完了日	不良	製作数	完了日	不良	製作数	完了日	不良
0300701	74A7レール	H	8,500	0		0									
0300628	AFS327カクニフル1	H	10,000	0		0									
0300728	BL2BDT H2		220,000	0		0									
0300821	BSR1 135W		5,100	0		0									
0300808	BSR2 135W		8,000	5,040	03/03/13	0	0		0						
0300633	COMBINATION SWITCH ESC5		7,300	7,300	03/08/11	0	0		0						
0300772	COMBINATION SWITCH ESC5		13,500	15,932	03/03/10	0	0		0						
0300801	COMBINATION SWITCH ESC5		12,000	0		0	0		0						
0300778	EPSA 端子		3,000	0		0									
0300825	EPSA 端子		5,800	0		0									
0300655	HB2 BLOCK ASSY 1		10,000	10,880	03/08/21	0	0		0						
0300784	HB2 BLOCK ASSY 1		9,100	0		0									
0300831	HB2 BLOCK ASSY 10		5,000	0		0									
0300785	HB2 BLOCK ASSY 3		9,100	0		0									
0300674	HB2 BLOCK ASSY 4		5,300	5,200	03/08/26	0	0		0						

個人別作業 内容一覧画面

個人別作業内容一覧

検索項目: 部門, 作業者名, 作業日

出力先: プリンタ, 画面, 出力サイズ: A4, B4, A3

作業日	作業項目	製品/作業内容	開始時刻	終了時刻	作業時間	段取時間	良品生産数	不良数	完	工程名	機械名	備考
08/04	0300595-001	MRJ2 50/70	0:00	0:00	0:00	0:00	18,550	0	完	2:メキ		
08/07	0300625-001	タツタ Y1	0:00	0:00	0:00	0:00	8,228	0	完	1:順送	AIDA 200t (7号機)	100
08/07	0300624-001	タツタ Y1 U1	0:00	0:00	0:00	0:00	8,250	0	完	1:順送	AIDA 200t (7号機)	100
08/07	0300622-001	タツタ 1	0:00	0:00	0:00	0:00	88,000	0	完	1:順送	AIDA 45t (9号機)	150
08/07	0300618-001	タツタ L	0:00	0:00	0:00	0:00	3,000	0	完	1:順送	AIDA 200t (7号機)	65
08/08	0300616-001	連結タツタ	0:00	0:00	0:00	0:00	8,585	0	完	1:順送	AIDA 200t (7号機)	40
08/08	0300636-001	C1E2タツタ	0:00	0:00	0:00	0:00	5,350	0	完	1:順送	AIDA 200t (7号機)	50
08/08	0300637-001	E2タツタ	0:00	0:00	0:00	0:00	5,350	0	完	1:順送	AIDA 200t (7号機)	50
08/11	0300600-001	ジョウデンコタツタ (P03)	0:00	0:00	0:00	0:00	1,473	0	完	1:順送	DOBBY 20t (13号機)	50
08/11	0300629-001	タツタ 1	0:00	0:00	0:00	0:00	106,860	0	完	1:順送	AIDA 45t (9号機)	50
08/12	0300642-001	メタタツタ N 100S 75.	0:00	0:00	0:00	0:00	16,060	0	完	1:順送	AIDA 80t (3号機)	50
08/12	0300644-001	メタタツタ N 100S 75.	0:00	0:00	0:00	0:00	16,060	0	完	2:選別		
08/12	0300645-001	メタタツタ B 75.50	0:00	0:00	0:00	0:00	16,060	0	完	1:順送	AIDA 200t (7号機)	50
08/12	0300642-001	メタタツタ N 100S 75.	0:00	0:00	0:00	0:00	16,060	0	完	2:選別		
08/12	0300644-001	メタタツタ N 100S 75.	0:00	0:00	0:00	0:00	16,060	0	完	1:順送	AIDA 80t (3号機)	50
08/12	0300623-001	タツタ 2	0:00	0:00	0:00	0:00	58,560	0	完	1:順送	AIDA 45t (9号機)	50
08/18	0300645-001	メタタツタ B 75.50	0:00	0:00	0:00	0:00	8,850	0	完	1:順送	AIDA 200t (7号機)	50
08/19	0300645-001	メタタツタ B 75.50	0:00	0:00	0:00	0:00	10,817	0	完	1:順送	AIDA 200t (7号機)	50
08/20	0300659-001	R35 トメタツタ 82-0	0:00	0:00	0:00	0:00	75,040	0	完	1:順送		
08/20	0300661-001	N08 リットコタツタ 23	0:00	0:00	0:00	0:00	60,209	0	完	1:順送		
08/21	0300659-001	R35 トメタツタ 82-0	0:00	0:00	0:00	0:00	76,700	0	完	1:順送		
08/21	0300619-001	連結タツタ	0:00	0:00	0:00	0:00	8,580	0	完	2:単型		
08/21	0300661-001	N08 リットコタツタ 23	0:00	0:00	0:00	0:00	59,730	0	完	1:順送		
08/21	0300687-001	E12-80Aタツタ	0:00	0:00	0:00	0:00	600,000	0	完	1:順送	ITO 20t (17号機)	
08/22	0300659-001	R35 トメタツタ 82-0	0:00	0:00	0:00	0:00	78,150	0	完	1:順送		
08/22	0300661-001	N08 リットコタツタ 23	0:00	0:00	0:00	0:00	60,240	0	完	1:順送		
08/22	0300661-001	N08 リットコタツタ 23	0:00	0:00	0:00	0:00	180,179	0	完	2:メキ	メキ研摩機	
08/22	0300661-001	N08 リットコタツタ 23	0:00	0:00	0:00	0:00	180,179	0	完	2:メキ	メキ研摩機	

スケジュール画面

スケジュール画面

検索項目: 製品CD, 製造指示番号, 機械名, 工程名

出力先: プリンタ, 画面, 出力サイズ: A4, B4, A3

作業日: 2003/05/01 ~ 2003/05/31

検索: 印刷, 取消, 終了

出力先: プリンタ, 画面, 出力サイズ: A4, B4, A3

ソート: 作業日・製造指示番号・部品/工程

作業日	作業項目	品名/作業内容	開始時刻	終了時刻	作業時間	段取時間	良品生産数	不良数	分当り	工程取数	工数(秒)	完
05/01	0300163	アロPDI 無地 94×3.6			合計	0:00	0:00	4,580	0	0.00	1	0.00
05/01	0300163-001	アロPDI 無地 94×3.6	10:18	11:05	0:47	0:00	655	0	13.94	1	4.31	1:2ツッ
05/01	0300163-002	アロPDI 無地 94×3.6	11:08	11:50	0:42	0:00	660	1	15.71	1	3.82	1:2ツッ
05/01	0300163-003	アロPDI 無地 94×3.6	11:52	13:24	0:42	0:00	661	0	15.74	1	3.81	1:2ツッ
05/01	0300163-004	アロPDI 無地 94×3.6	13:27	14:09	0:42	0:00	667	2	15.88	1	3.78	1:2ツッ
05/01	0300163-005	アロPDI 無地 94×3.6	14:12	14:58	0:46	0:00	608	5	13.22	1	4.54	1:2ツッ
05/01	0300163-006	アロPDI 無地 94×3.6	15:13	15:53	0:40	0:00	651	1	16.28	1	3.69	1:2ツッ
05/01	0300163-007	アロPDI 無地 94×3.6	15:56	16:40	0:44	0:00	650	6	14.77	1	4.06	1:2ツッ
05/01	0300163-008	アロPDI 無地 94×3.6			合計	5:03	0:00	4,552	15	15.02	1	3.99
05/01	0300163-009	アロPDI 無地 94×3.6	10:18	11:05	0:47	0:00	655	0	13.94	1	4.31	1:2ツッ
05/01	0300163-010	アロPDI 無地 94×3.6	11:08	11:50	0:42	0:00	660	0	15.71	1	3.82	1:2ツッ
05/01	0300163-011	アロPDI 無地 94×3.6	11:52	13:24	0:42	0:00	661	0	15.74	1	3.81	1:2ツッ
05/01	0300163-012	アロPDI 無地 94×3.6	13:27	14:09	0:42	0:00	667	2	15.88	1	3.78	1:2ツッ
05/01	0300163-013	アロPDI 無地 94×3.6	14:12	14:58	0:46	0:00	608	5	13.22	1	4.54	1:2ツッ
05/01	0300163-014	アロPDI 無地 94×3.6	15:13	15:53	0:40	0:00	651	1	16.28	1	3.69	1:2ツッ
05/01	0300163-015	アロPDI 無地 94×3.6	15:56	16:40	0:44	0:00	650	6	14.77	1	4.06	1:2ツッ
05/01	0300163-016	アロPDI 無地 94×3.6			合計	5:03	0:00	4,552	15	15.02	1	3.99
05/01	0300163-017	アロPDI 無地 94×3.6	10:20	11:10	0:50	0:00	654	10	13.08	1	4.59	1:2ツッ
05/01	0300163-018	アロPDI 無地 94×3.6	11:10	11:55	0:45	0:00	660	4	14.67	1	4.09	1:2ツッ
05/01	0300163-019	アロPDI 無地 94×3.6	11:55	13:30	0:45	0:00	661	7	14.69	1	4.08	1:2ツッ
05/01	0300163-020	アロPDI 無地 94×3.6	13:30	14:10	0:40	0:00	667	4	16.68	1	3.60	1:2ツッ
05/01	0300163-021	アロPDI 無地 94×3.6	14:15	15:00	0:45	0:00	608	3	13.47	1	4.46	1:2ツッ
05/01	0300163-022	アロPDI 無地 94×3.6	15:15	15:55	0:40	0:00	650	2	16.25	1	3.69	1:2ツッ
05/01	0300163-023	アロPDI 無地 94×3.6	16:00	16:45	0:45	0:00	650	0	14.44	1	4.15	1:2ツッ
05/01	0300163-024	アロPDI 無地 94×3.6			合計	5:10	0:00	4,548	30	14.67	1	4.09
05/01	0300163-025	アロPDI 無地 94×3.6			合計	0:00	0:00	458	0	0.00	1	0.00

日報集計画面

日報集計画面

検索項目: 製品CD, 製造指示番号, 機械名, 工程名

出力先: プリンタ, 画面, 出力サイズ: A4, B4, A3

作業日: 2003/05/01 ~ 2003/05/31

検索: 印刷, 取消, 終了

出力先: プリンタ, 画面, 出力サイズ: A4, B4, A3

ソート: 作業日・製造指示番号・部品/工程

作業日	作業項目	品名/作業内容	開始時刻	終了時刻	作業時間	段取時間	良品生産数	不良数	分当り	工程取数	工数(秒)	完
05/01	0300163	アロPDI 無地 94×3.6			合計	0:00	0:00	4,580	0	0.00	1	0.00
05/01	0300163-001	アロPDI 無地 94×3.6	10:18	11:05	0:47	0:00	655	0	13.94	1	4.31	1:2ツッ
05/01	0300163-002	アロPDI 無地 94×3.6	11:08	11:50	0:42	0:00	660	1	15.71	1	3.82	1:2ツッ
05/01	0300163-003	アロPDI 無地 94×3.6	11:52	13:24	0:42	0:00	661	0	15.74	1	3.81	1:2ツッ
05/01	0300163-004	アロPDI 無地 94×3.6	13:27	14:09	0:42	0:00	667	2	15.88	1	3.78	1:2ツッ
05/01	0300163-005	アロPDI 無地 94×3.6	14:12	14:58	0:46	0:00	608	5	13.22	1	4.54	1:2ツッ
05/01	0300163-006	アロPDI 無地 94×3.6	15:13	15:53	0:40	0:00	651	1	16.28	1	3.69	1:2ツッ
05/01	0300163-007	アロPDI 無地 94×3.6	15:56	16:40	0:44	0:00	650	6	14.77	1	4.06	1:2ツッ
05/01	0300163-008	アロPDI 無地 94×3.6			合計	5:03	0:00	4,552	15	15.02	1	3.99
05/01	0300163-009	アロPDI 無地 94×3.6	10:20	11:10	0:50	0:00	654	10	13.08	1	4.59	1:2ツッ
05/01	0300163-010	アロPDI 無地 94×3.6	11:10	11:55	0:45	0:00	660	4	14.67	1	4.09	1:2ツッ
05/01	0300163-011	アロPDI 無地 94×3.6	11:55	13:30	0:45	0:00	661	7	14.69	1	4.08	1:2ツッ
05/01	0300163-012	アロPDI 無地 94×3.6	13:30	14:10	0:40	0:00	667	4	16.68	1	3.60	1:2ツッ
05/01	0300163-013	アロPDI 無地 94×3.6	14:15	15:00	0:45	0:00	608	3	13.47	1	4.46	1:2ツッ
05/01	0300163-014	アロPDI 無地 94×3.6	15:15	15:55	0:40	0:00	650	2	16.25	1	3.69	1:2ツッ
05/01	0300163-015	アロPDI 無地 94×3.6	16:00	16:45	0:45	0:00	650	0	14.44	1	4.15	1:2ツッ
05/01	0300163-016	アロPDI 無地 94×3.6			合計	5:10	0:00	4,548	30	14.67	1	4.09
05/01	0300163-017	アロPDI 無地 94×3.6			合計	0:00	0:00	458	0	0.00	1	0.00

11-2. 『マスタメンテナンス』画面例

マスタ管理メニュー

マスタ管理メニュー			
取引先情報	資材情報	共通管理情報	会社情報
取引先マスタメンテ	材質マスタメンテ	管理マスタメンテ	部門マスタメンテ
	資材品種マスタメンテ	勘定科目マスタメンテ	社員マスタメンテ
	資材マスタメンテ		作業項目マスタメンテ
	資材マスター一覧印刷		
製品情報		勤務体系情報	システム情報
製品マスタメンテ		勤務体系マスタメンテ	入金科目マスタメンテ
製品構成一覧印刷		カレンダーマスタメンテ	売上区分マスタメンテ
共通部品マスタメンテ	工場設備情報		仕入区分マスタメンテ
共通部品一覧印刷	機械マスタメンテ		外注費区分マスタメンテ
工程マスタメンテ	場所マスタメンテ		
製作種別マスタメンテ			

■ 設定原価マスタメンテナンス

登録 修正／削除

製品CD 112160 黄金龍

密生名 青上名匠

製品マスタメンテナンス			
登録	修正/削除	類似製品照会	図面ファイル登録 書替ファイル登録
製品CD	172469-66300-1	特注/ CMP (ROPS	付
客先CD	0001	ヤンマー建機株式会社	備考1
材質		担当者	備考2
型式寸法	V1020-2US	図番区分	客先図番
図面番号	172469-66300-1	改版番号	標準単位
製品重量	0.00 [g]	製品在庫区分	受注生産
検査表	不要	安全在庫数	0
<製品構成>	自社製作	外注先	
単品加工	部品組立	売上部門	
箱(袋)入数	1	登録年月日	
	0	変更年月日	
	0		
	0		
			出荷状況
			移行年月日
			移行前生産品
			単価部

No		工 程 名	内外区分	機 械 名	作業者名/外注
1		ベンダ曲げ加工	内作	パイプベンダー	野田和也
2		鋳盤材料切断	内作	鋳盤	河村武志
3		集成溶接本付け	内作	半自動溶接機	金子隆香
4		ボール盤(木元)	外注		梶島(実)鉄工
5			内作		
6			内作		
7			内作		

No		部品名	共	図面番号	型式寸法	材 質	構成数	引当重量	単位	引当区分
1	鉄-丸 LF	✓	172469-66310				▼	1	0.00	Kg 取数 ▼
2	鉄-丸 RF	✓	172469-66320				▼	1	0.00	Kg 取数 ▼
3	鉄-丸 LR	✓	172469-66330				▼	1	0.00	Kg 取数 ▼
4	鉄-丸 RR	✓	172472-66330				▼	1	0.00	Kg 取数 ▼
部品挿入		部品削除	共通部品照会	資材マスタメンテナンス		登録	修正	削除	取消	終了

設定原価マスタメンテナンス

登録 修正/削除

製品CD	112160	黄金龍
客先名	売上各店	
規格	25×22.5	
機種		

No	ロット数量	単 価	設定原価	設定率
1	1 以上	0	0.00	
2	以上			
3	以上			

< 構成品明細 >

1 / 2 ▲ 前頁 ▼ 次頁

No	品 名	材料費	加工費	構成品率
1	黄金龍	0.00	0.00	0.00
2	L 黄金竜 25X22.5	0.00	0.00	0.00
3	中村粉末陣子糊	0.00	0.00	0.00
4	ポリセツトPS-S20 270X2000	0.00	0.00	0.00

＜工程＞					工数		チャ	
1 / 1								
No	工 程 名	内・外	段取(分)	加工(秒)	段取			

1	梱包	内作	0.00	0.00	0.00
---	----	----	------	------	------

製品設定原価マスタ

情報		外注・製作情報			
材質	構成数	引当重量	単位	引当区分	
	▼ 1	0.00	Kg	取次 ▼	
	▼ 1	0.00	Kg	取次 ▼	
	▼ 1	0.00	Kg	取次 ▼	
	▼ 1	0.00	Kg	取次 ▼	

修正	削除	取消	終了
----	----	----	----

取引先マスタメンテナンス		取引先一覧印刷		取引先照会							
☐ 登録 ☒ 修正／削除											
取引先CD 0109											
☐ 取引先 ☒ 客先 ☐ 納入先 ☐ 外注先 ☐ 購入品仕入先 ☐ 鋼材仕入先 ☐ その他仕入先											
会社名カナ マツタ		取引先マスタ									
会社名 松下											
会社名略称 松下											
〒 016-0077											
住所 カナ 福岡市博多区											
住所											
校住所カナ											
校住所											
TEL 092-575-6451		直通TEL 092-575-6451		製品用途							
FAX		直通FAX									
担当者		締日 99 月末締めは99		請求書区分 自社フォーマット							
部署				納品書区分 自社フォーマット							
納入先CD 0109		照会順序 0		出荷担当							
請求先CD 0109		☐ 請求時一括 ☐ 納品書単位 ☐ 内税 ☐ 非課税		☐ 四捨五入 ☐ 切り捨て ☐ 切り上げ							
<入金条件メモ> 入金条件1 <table border="1"> <tr> <td>1 全口</td> <td>1 全半2カ月</td> <td>1 全条件</td> <td>1 全条件</td> <td>入金条件限度額</td> <td>0</td> </tr> </table>						1 全口	1 全半2カ月	1 全条件	1 全条件	入金条件限度額	0
1 全口	1 全半2カ月	1 全条件	1 全条件	入金条件限度額	0						

原紙配合表登録									
標準製造ライン	1号ライン	原紙名	サンテックス			重量比	100%	損紙あり	☐
ライン通番	003	坪量	46	原紙幅	73 cm	標準原紙長	4000 m	レオン	0
配合表番号	1-003	抄紙速度	0 m/s	抄紙重量	0 kg/s	標準製作巻数	0 巻	ハインター	0
運用開始日付		標準製作延長	0 m	改定概要	改定させる→ Rev.				

原料配合明細		類似配合表照会		1 / 10		前頁					
1号バルバー		1号配合ボーチャ									
配合名称	バルブ等	配合回数	1 配合分	装置全体の所要			原紙 1 巻分の所要				
No	品名	規格・型式	摘要	対象	重量	単位	対象	含水	単位	数量	単位
1	清水	***		☒		Kg	☒	1000	%	1.5	目盛
	配合元	備考		上限			上限				
2	K/S ターキスブルー GL			☒	10	Kg	☒		%		
	配合元	備考		上限			上限				
3	N-S-BKP ELK A-16			☒	10	Kg	☒		%		
	配合元	備考		上限			上限				
4	SBSリット SBS 20207			☒	10	Kg	☒		%		
	配合元	備考		上限			上限				
5				☒		Kg	☒		%		
	配合元	備考		上限			上限				
6				☒		Kg	☒		%		
	配合元	備考		上限			上限				
7				☒		Kg	☒		%		
	配合元	備考		上限			上限				
8				☒		Kg	☒		%		
	配合元	備考		上限			上限				
9				☒		Kg	☒		%		
	配合元	備考		上限			上限				
濃度	3.5 %	各層坪量	g ±	A' L f' 重量比				%			
備考				B' O N 重量比				%			
				A' I n T a' ~ 重量比				%			

製品マスタ

配合表(製紙)