



紙器システム CASE2000 概要

当システムは紙器メーカー様専用開発されたシステムソフトです。

内容は製函業務に必要な一連の業務が含まれております。上記画面はシステム起動時の初期業務画面です。

マスターは、取引先9999件・商品台帳は1件の取引先につき9999件の登録ができます。商品登録の特徴としてセットで登録ができるということです。一つの商品に付属展開20個・付属部品展開で3個になっております。セットで登録をする事により受注・発注・製造・出荷で漏れを防ぐことができます。

データのメンテナンスも多彩なシステム管理機能があります。バックアップも各端末に於いてハードディスクに複数日付けで全データを保護することができます。フロッピーを始め外部メディアも使用できます。

他に図面の管理機能もあります。製作図面をコンピュータ内にデータとして入力しておくことができます。その図面を作業予定にあわせて自動的に出力することができます。

受注 【Jucyu 紙器】

受注番号 得意先 本伝票区分 前回受注番 標準 ロット数 在庫 下限数 在庫数
 617 1 2901 E-テック セット単位 1120-037

入力方式
 商品番号
 指定商品番号
 函番号
 1回限り

得番 商番 付番 商品名 指定商品番号
 2901 32 万池 (中)

納入場所 配送地区 得意先発注番 売り区分 受注形態 制限 受注予備数
 2 八潮工場 東京 A00123 バラ売単価 再受注 限定 50

受注区分 ロットNo 受注数 納期 時間 決区 売り単価
 本受注 3,000 03/06/19 17 決区 126

営業用 納備考 組立

付番	付 属 名	個数	売単価	在庫数	出荷	出荷日	削除
1	万池 (中) ㊦	1	126	0	1:未	03/06/18	
2	万池 (中) ミ	1		0	1:未	03/06/18	
3	万池 (中) ロット	2		0	1:未	03/06/18	

終了 戻る 追加 訂正 削除 商履歴 引当在 登録

ヘルプキーを押して下さい

受注入力

ここでは客先よりの電話注文やFAX等の注文をシステムに入力するデータの入り口です。当システムでは、この受注データがキーポイントになり、各業務へ連動して行きます。データの処理もリアルタイムに広範囲にこなすことができます。

受注の具体的な入力方法ですが、どの得意先が？どの商品を？どれだけの数量？納期はいつ？と入力するだけです。基本的にはどなたでも注文を受けて即、入力ができるようになっています。入力はコードが主体なので面倒なキー操作はありません。もちろん手書きのコメントを添えたりすることなども可能で、各所にヘルプ機能もあり、お得意様のコードや、商品の検索等も容易にこなせ臨機応変性があります。

受注を入力することにより煩雑な業務もきちんとした流れを付けることができます。当然、業務上の突発的な内容変更や予定と違ったイレギュラー的要素にも応変性があります。

発注画面

順番	受注番号	部品名	受注部品数	在庫数	納期
1/3	617-1-1-1	ワイド (中) ㊤	3,000		03/06/19

発注日: 仕入区分: 材料 材料区分: 板紙 シート在番: 仕入先: 9999 世界紙業 仕商番: 材料

実用: 1,500 + 子備: 100 = 発注数: 1,600 単区: Kg 発注区分: 仕入なし 入荷予定 時間:

見積子備: + 見積発数: 100 = 見積単価: 1,600 240.

用紙名: エスワコート K 用紙寸法: 800 x 1100 製品取 紙目: 縦 坪量: 350 適量: 31. 取合番: 101

親子区 親番号: 断ち方: 全判 断ち寸法: 包枚数: 100 包数: 裁断単価:

届先 新版 印刷 抜き 加工 備考

終了 新取番 前部品 次部品 登録

チェックマークする口は、スペースを押して下さい

板紙・洋紙・別紙

9999: 世界紙業

用紙: 坪量: 050 $\frac{g}{m^2}$

用紙規格: 紙目: 縦

用紙寸法: 000 x 1100 mm 適量: 31.

製品取数: 2

単価×分: Kg

発注単価: 見積単価: 240.

断ち方: 1 全判 取数: 1

断ち寸法: x

包枚数: 100

断ち単価: 登録

刷版 見積画面

刷版寸法: 焼付 面付数: 1 2 換算 版数:

表印刷: 裏印刷:

見積材料費: 見積加工費:

売上金額: 伝票作成: なし

手配区分: 製造 仕入先:

終了 登録

1: 菊全 1030x800 2: L全 1130x930 3: A倍 1310x1050

加工内容

加工: [未] 加工日:

No	工程	加工	外番	外注先	見積通枚	実通枚	単価区分	見積単価
1	10 断裁	1	[未]		1,600	1,500	1 枚数	1.50
2	10 印刷	1	[未]		3,200	3,000	1 枚数	2.50
3	21 箔押	1	[未]		3,200	3,000	1 枚数	4.50
4	30 抜加工	1	[未]		3,200	3,000	1 枚数	3.50
5	36 表列	1	[未]		3,200	3,000	1 枚数	

終了 登録

発注業務

登録をした受注データは即、発注データに移行し発注業務の効率を高めます。

上記のデータは全て基本的に商品マスターの登録により成り立っています。

その結果、受注数量、納期等の項目から用紙の発注数量や用紙の入荷予定や加工予定・配送出荷予定・仕入・売上のデータに連動して行きます。

上記画面の内容は商品マスターからリンクしています。当然、発注時に発注先や丁取りの変更箇所も出てくると思います。その時にはダイレクトにその箇所を現在の画面で変更をします。

このデータにより用紙または仕入商品の発注書が一覧で仕入先ごとに作成することができます。発注書のレイアウトも可能です。

用紙発注 【Hac001 紙器】

発注日: 03/02/01 ~ 03/02/01 仕入先: 9999 世界紙業

選択: 全部 未印刷 印刷済 表示: 得意先 商品名

シート名	坪量	紙目	シート寸法	連量	発注数	納期	入荷日	明細	区	発注	仕番	仕入先名	発注日
コート紙	400	縦	800 x 950	30.5	2	12/24		*	1	発注	9999	世界紙業	
コート紙	310	縦	750 x 850	19.5	12	11/08		*	1	発注	9999	世界紙業	
コート紙	270	縦	650 x 950	16.5	22	11/13		*	1	発注	9999	世界紙業	
コート紙	270	縦	650 x 950	16.5	22	11/13		*	1	発注	9999	世界紙業	
コート紙	310	縦	550 x 700	12.0	0	12/16		*	1	発注	9999	世界紙業	
CRC	310	横	940 x 640	18.5	0	02/28		*	1	発注	9999	世界紙業	
CRC	330	縦	675 x 765	17.0	17	02/20		*	1	発注	9999	世界紙業	
CRC	310	縦	500 x 900	14.0	1	03/24		*	1	発注	9999	世界紙業	
フコート	350	横	800 x 650	18.0	0	12/26		*	1	発注	9999	世界紙業	
フコート	350	縦	640 x 965	21.5	13	03/19		*	1	発注	9999	世界紙業	
フコート	310	縦	570 x 830	14.5	2	03/15		*	1	発注	9999	世界紙業	
UFコート	310	横	1100 x 800	27.0	1	11/05		*	1	発注	9999	世界紙業	
UFコート	310	横	1060 x 630	20.5	17	11/19		*	1	発注	9999	世界紙業	
UFコート	310	横	950 x 650	19.0	0	02/06		*	1	発注	9999	世界紙業	
UFコート	310	縦	800 x 1100	27.0	0	10/28		*	1	発注	9999	世界紙業	
UFコート	310	縦	700 x 850	18.5	1	04/11		*	1	発注	9999	世界紙業	
UFコート	310	縦	630 x 1030	20.0	3	10/16		*	1	発注	9999	世界紙業	

終了 戻る 発注訂 選択 注文印 <前 後> 最初 最後

用紙発注画面

受注番号: 1206-027-01-1 坪量: 310 g/m² 受注用紙 語句説明

得意先: 大木印刷 見発単区: Kg 換算基準シート

商品名: オープADネイルサック BE808 見発単量: 基準連量: 基準単価: 基準金額: 完区:

納期: 02/12/16 受注数: 9,000

見積発注数: 600 発注計: 800 発注残: -200

発注枝番: 1 換算区分: なし 取合せ: 発注単区: Kg

仕入区分: 在庫 用在番: 換算Kg: 番号: 0 発注単価: 発注区分: 仕入な

仕入先: 9999 世界紙業 連量: 12. 点数: 15 明細: * 断ち方: 届先: 届場所: 発注備考 1: 発注備考 2: 発注日: 03/01/15 入荷予定日: 03/01/15 時間: 再計算 在庫 登録

キャンセル 追加 訂正 削除 再計算 在庫 登録

付をクリアするには【DEL】キーを押して下さい。今日の日付に戻すにはヘルプキーを押して下さい。

用紙発注画面の上段に、受注時の用紙が表示されます。

実際の発注は、変更することも、分割することも（一部在庫使用）出来ます。

分割は、九回まで出来ます。

仕入先に希望の用紙がない時に、 単価換算、重量換算で値引き処理が出来ます。

仕入計上 【Siire】 紙器専用システム

仕入先 支払先 伝票番号 仕入日付 備考 消費税 合計金額
 7118 材ハック 材ハック 8 2003/04/14 寺田 2003/04/15 4,740 99,572

印刷
 しない
 自動

仕区	受注番号 得番	材料区分 商番	仕商番 付部	商品名	商品区分 (売上)	坪量 (仕入)	坪量	連量	発注数 仕入数	単価区分 単価	得意先 金額	備考 完区		
	410	19	1 11	板紙		1	化粧	1	コート	400	29			
仕入	1128	67	1 1	ワコト						685x1100	7	83	16,849	<input checked="" type="checkbox"/>
	410	16	1 11	板紙		1	化粧	1	コート	350	20			
仕入	1128	62	1 1	ワコト						840x 690	5	85	8,500	<input checked="" type="checkbox"/>
	410	18	1 11	板紙		1	化粧	1	コート	400	18			
仕入	1128	66	1 1	ワコト						535x 855	32	83	47,808	<input checked="" type="checkbox"/>
	410	17	1 11	板紙		1	化粧	1	コート	350	25.5			
仕入	1128	63	1 1	ワコト						940x 780	10	85	21,675	<input checked="" type="checkbox"/>
														<input type="checkbox"/>
														<input type="checkbox"/>
														<input type="checkbox"/>
														<input type="checkbox"/>

終了 戻る 印刷登 追加 訂正 削除 商在庫 付在庫 登録

仕入業務

受注を入力し発注処理するとそのデータをもとに仕入計上ができます。ここでは、前の受注データが同一番号で発注番号となり発注番号ヘルプを開くと発注処理をしていて未だ仕入れ計上されていないデータが表示されますのでカーソルで選択すれば仕入計上業務は完了です。材料の寸法や単価等が変更されることも考えられますがもちろん訂正することができます。受注を入力していない商品・副資材等も計上できます。

この計上業務を行うことで買掛金台帳（仕入元帳）や様々な管理帳票を作成することができます。仕入先ごとの平米管理など。仕入伝票の発行も可能です。

売上計上（納品書作成）

売上伝票作成 【Denpyo】

得意先 伝票番号 売上日付 伝票区分
 109 水戸や 336 2003/09/18 本伝 2003/09/18

請先 水戸や 自社伝票
 仮伝 本伝同様 明細毎外税

納入場所 発行元 納入場所2 配送者 指定伝票番 備考
 消費税 合計金額
 6,900 144,900

売区	納入日 受注番号	組立売区 仕入単価	得番 商 品 名	商番 付番	商品区分	商品単位	受注数 納入数	単価区分 売上単価	得意発番 売上金額	備考 完区
	03/09/18	バラ売	109	2 1 1	化粧函	3 セット	4,400	枚数		<input type="checkbox"/>
売上	918 11 1		三社祭り	8入			4,400	20.	88,000	<input checked="" type="checkbox"/>
	03/09/18	バラ売	109	1 1 1	化粧函	3 セット	2,000	枚数		<input type="checkbox"/>
売上	918 10 1		三社祭り	12入			2,000	25.	50,000	<input checked="" type="checkbox"/>
	03/09/18									<input type="checkbox"/>
	03/09/18									<input type="checkbox"/>
	03/09/18									<input type="checkbox"/>

終了 戻る 印刷登 追加 訂正 削除 商在庫 付在庫 登録

納品書作成画面です。受注番号ヘルプ画面を開くと、受注を入力をして未だ売上計上が済んでいないデータが表示されますのでカーソルで選択すれば売上計上は完了です。登録をおすと納品書が発行されます。納品書のフォームは、現在ご使用の伝票からユーザー様の指定納品書も使用できます。

ここで入力することにより、売掛金台帳・得意先元帳や営業担当者別の売上達成率等、様々な帳票類を作成することができます

値引や返品処理も出来ます。

配送担当者を入力して納品書を作成すれば配送者別の実績（平米・金額）が作成できます。

納品書作成を行うことにより在庫している商品は在庫より引き落としされます。

納品伝票作成は全ての売上関係項目に連動しています。請求書・集金予定表や月次・年次等

週間配送予定表 【Hweek】

基準日 03/09/24

番	地区	24日(水)		25日(木)		26日(金)		27日(土)		28日(日)		29日(月)	
		件数	立米	件数	立米	件数	立米	件数	立米	件数	立米	件数	立米
0				4									
1	県南			1									
7	東京												

終了 戻る <前 後> 最初 最後

ヘルプキーで内容を表示します

個別全配送 予定表印刷 【Hai002】

配送日 03/09/24 地区範囲 0 回目 7 東京 ~ 7 東京

選択: 全部 通常配送 宵積み(8時)

並び替え: 商品番号順 場所番号順 場所名順

印刷: 野線 ペタ

地番	地区名	車番	車両	得番	得意先名	場番	納入場所	商品名/付属名	受注数	制限	配送数	納期	備考	受注番号
7	東京			101	イーネット			イーネットチョコ	18,000		18,000		ボト1	918-002-01
								アントン カムマツビル	20,000	限定	20,000	09/25-17		918-004-01
						5	高崎倉庫	アントンストワ* カムコン	100,000		100,000		カ7	918-003-01
					小計									
					合計									

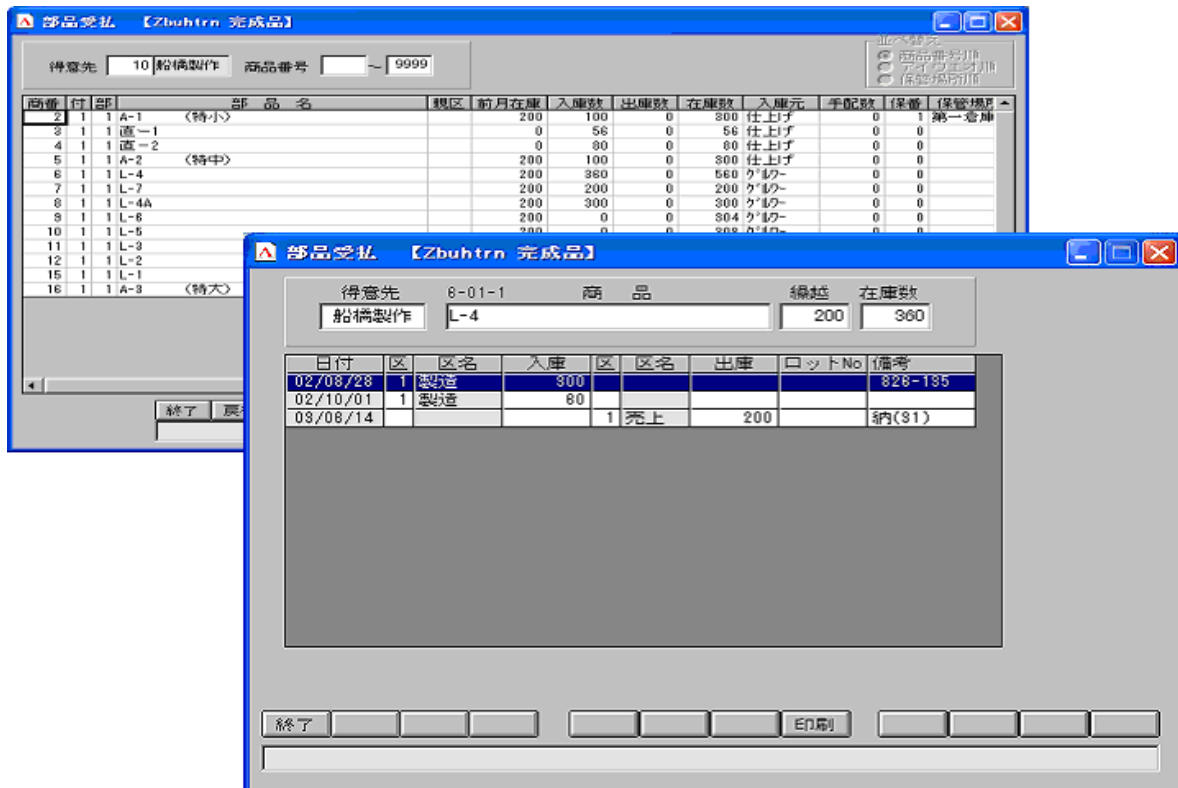
終了 戻る 表示 印刷 <前 後> 最初 最後

配送予定

配送予定を作成します。受注を入力することにより、受注時に設定した納期から同じ日付けの商品を表示します。配送予定表の種類は**個別の全商品の配送予定表・地域別の予定表・配送担当者毎予定表**・等です。

上記の画面は配送予定の変更や配送者を振り分けの作業をしています。

一週間毎の地域別の配送負荷を見渡す事も出来ます。



在庫

完成品在庫の画面です。当システムの在庫管理は完成品在庫・半製品在庫・材料在庫・預かり在庫・の4通りの管理ができます。

完成品在庫の入庫は製造予定で完成品の実績登録をすると自動的に入庫になります。ほかには手入力で入庫も出来ます。棚卸しの時などには在庫の受け払い（上記画面左）は一つの商品の在庫の履歴が表示されます、そこで実際の在庫数の調整を行う事ができます。紛失や欠品などの区分をあらかじめ設定が出来ますのでその区分に従って調整をします。はじめは棚卸しにあわせて在庫登録を開始するのがよいです。

出庫は納品伝票を本伝・仮伝かまわず作成すると、在庫より引き落とされます。

材料在庫の場合は製造が完了すると在庫から引き落とされます。

預かり在庫は納品書作成にて納品書区分を預かり売りとし作成すれば売上は計上され商品は預かり在庫に入庫されます。出庫は預かり納品書作成にて作成すれば預かり在庫より出庫されます。

在庫一覧表では会社全体の在庫数・在庫金額が把握出来ます。

工程別予定表B4-A4 【Kkoutei 紙器】

加工日: 03/09/23 工程: 10 印刷 開始時刻: 08:00 終了時刻: 23:59 屋休み12:00~13:00

No.	受注形態	得意先名	商品名	セット			稼働			ローラー洗		印刷面	色数			工程			後工程
				開始時間	終了時間	枚数	時間	終了時間	時間	終了時間	分割		表	裏	指示数	予備数	通枚数		
1		A3外ウケース		08:00	5 08:05	30	607	19:12	10	19:22		3	5		18,000	200	18,200	表面加	
2		イー・テック	アントン カームマッシュルーム	19:22	5 19:27	33	79	20:46	10	20:56			7		2,600		2,600	ビニール	
3		青山紳	佐々木配送車	20:56	5 21:01	30	47	21:48	10	21:58	表印刷				1,400		1,400	表面加	
4		水戸や	佐々木みどり大会刷本	21:58	5 22:03	30	67	23:10	10	23:20			4		2,000		2,000	表面加	
5		三社祭り	8入	23:20	5 23:25	30	147	25:52	10	26:02			5		4,400		4,400	抜加工	

終了 戻る 順番変更 時間 時間計算 印刷 <前 後> 最初 最後

社内加工

工程予定は、全体を見渡す一覧と各工程の予定表・週間単位で全体の製造部門の負荷を見る項目とで構成されています。工程管理では平米数・開始～終了時間・総処理時間の3通りの管理があります。

完成品実績登録では予定数未満の数量を入力された商品は製造残数の分だけ繰り越されます。繰り越し日付けも指定できます。

今日現在の製造残が一目で把握できます。

加工予定/用紙発注 【Kyotei 紙器 社内】

基準日 03/09/21 工程 0

選択: 全予定 予定未 予定済

並べ替え: 納期別 得意先別 加工日別 受注部品番

商品別

受形態	受注部品番号	得意先名	商品名	受注数	納期	加工	入荷	下版	刷版	木型	21日	22月	23火	24水	25木	26金	
再受	918-002-01-1	I-テック	A3外ウエ	18,000			09/22										
	918-003-01-1		アントンスーフ クレムコン	100,000			09/23										
	918-004-01-1		アントン クレムツルム	20,000			09/22										
	918-005-01-1	青山勝	佐々木配達車	1,350			09/23										
	918-006-01-1		佐々木みどり大会刷本	2,000			09/23										
	918-007-01-1		カレーンコーナ(什器)	1,100			09/24										
	918-010-01-1		三社祭り 12入	2,000			09/24										
	918-011-01-1	水戸や	三社祭り 8入	4,400			09/23										

終了 戻る 受注番 削除 再表示 印刷 < 前 後 > 最初 最後

加工内容

得意先 101 I-テック 受注番号 918-003-01-1 取合せ 番号 0

商品名 3-01-1 アントンスーフ クレムコン 型式 サック 受注数 100,000 納期 03/09/25 点数 明細 *

仕入区分 材料 材料区分 板紙 仕入先 9999 自社 発注数 12,500 入荷予定 03/09/23 断取 2 抜面付 8

工程	外番	外注先	分割	加工日	通枚数	実通枚	単価区分	加工単価	見積通枚	見積単価	加工
1 断裁				03/09/23	12,500	6,250	3 包数	150.00	12,500.00	150.00	1
10 印刷				03/09/24	25,000	12,500	1 枚数	2.00	25,000.00	2.00	1
18 表面加				03/09/25	25,000	12,500	1 枚数	5.50	25,000.00	5.50	1
30 抜加工				03/09/26	25,000	12,500	1 枚数	3.50	25,000.00	3.50	1
36 裏シ				03/09/26	200,000	100,000	1 枚数		00,000.00		1
40 ケール				03/09/27	200,000	100,000	1 枚数	0.60	00,000.00	0.60	1

終了 外注 実績 登録

社内はヘルプキー、外注はファンクションキーを押して下さい。

上記のように社内加工の手配や材料の手配と同時に外注先への加工依頼ができます。
外注加工依頼書も発行できます。