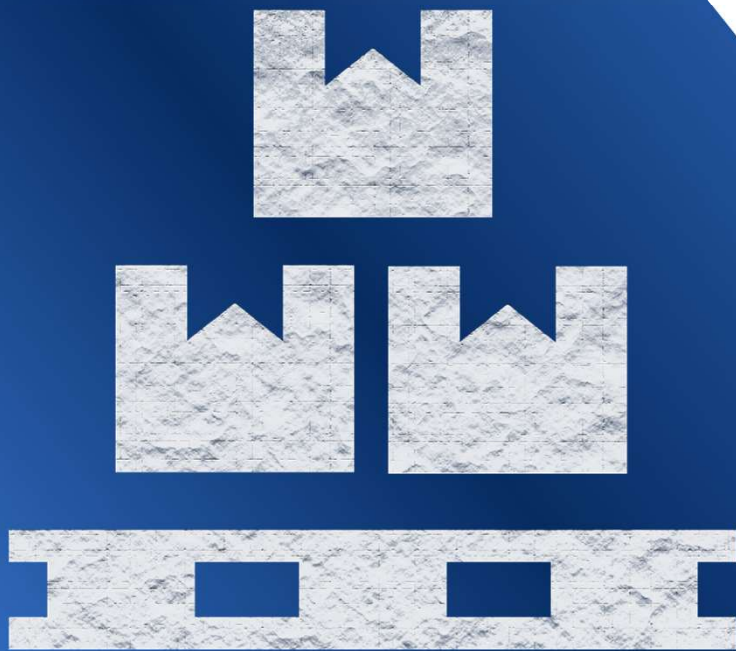


生産管理ソリューション

Marian[®]EX

V2.3



見える化シリーズ

いままでなかった、低価格で簡単な

「ひとりでもできる生産管理！」



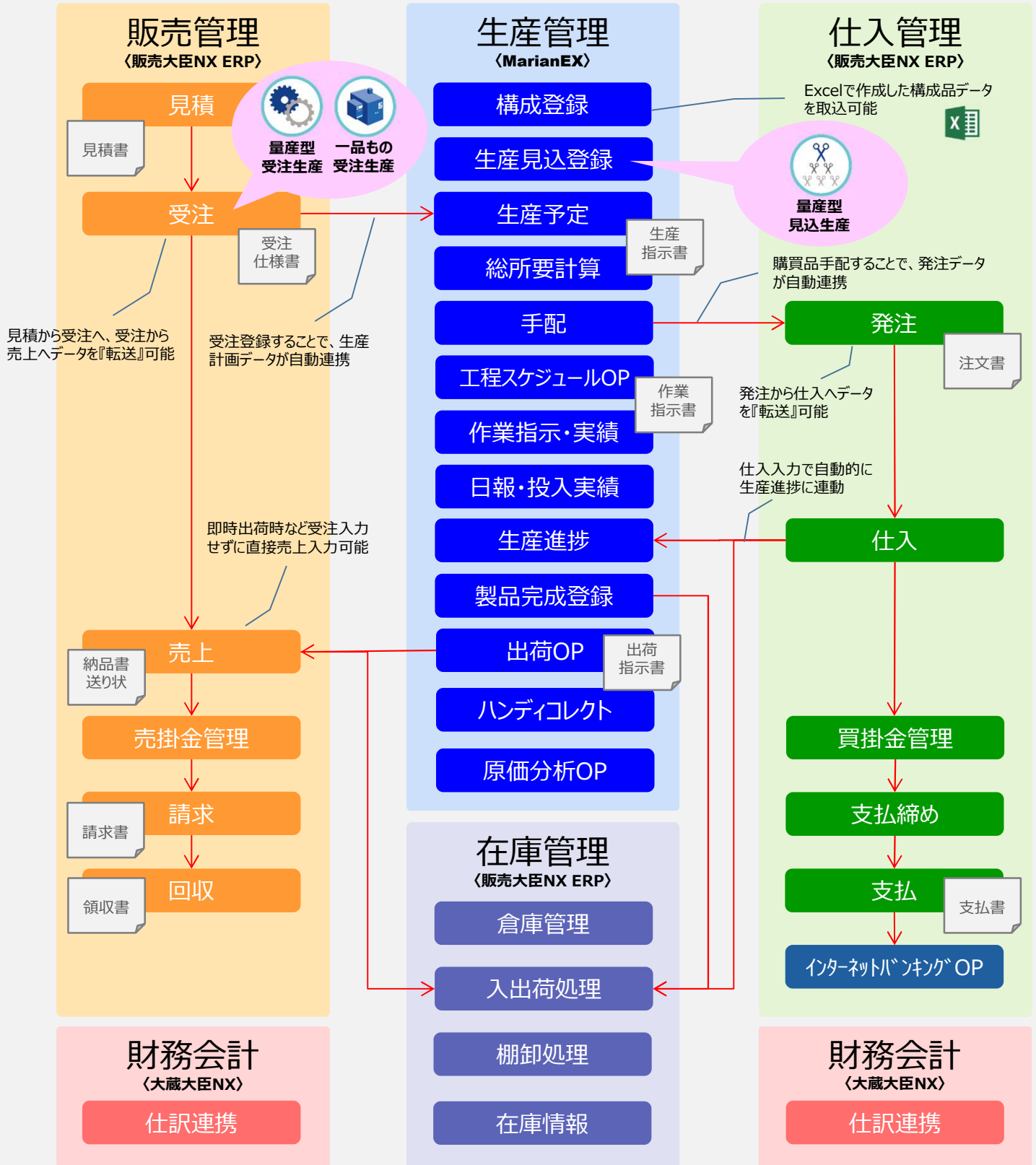
いままでなかった、低価格で簡単な

「ひとりでもできる生産管理！」

Marian[®]EX

Marian[®]EX は、販売大臣NX ERPの生産ソリューションになります。販売大臣NX ERP上でODDS(OHKEN Direct Database Server) を利用してシームレスな使用感を実現し、販売管理業務 + 生産管理業務が行えます。

機能構成図



特徴

① 販売大臣のオプション

- 生産活動に必要な機能だけをパッケージ化
- 販売・仕入・在庫機能は販売大臣NX ERPにて対応



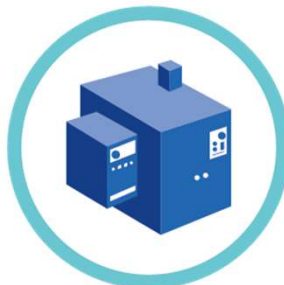
② お客様のご要望に合わせた運用が可能！



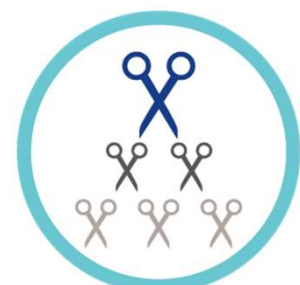
③ 様々な生産方式に対応可能！



量産型受注生産



一品もの受注生産



量産見込生産

■ 生産見込入力 ① 入庫予定の作成 (生産計画)

■ 受注伝票入力 ② 出庫予定の作成 (受注)

商品名	単位	6	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0000002 自動専用ジョイント部品	個	500									500

種	商品	入数	種数	数量	単価	単価	金額	備考
0000002	自動専用ジョイント部品	300	個	300	500		150,000	

■ 製品在庫推移

商品名	適正在庫	単位	以前	2019													
				6	1	2	3	4	5	6	7	8	9				
0000001 自動車用アンダーカバー	500	枚	受注数														
			出庫予定数	2,450													
			出庫実績数														
			入庫予定数	2,000													
			入庫実績数														
			在庫数	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
0000002 自動車用ジョイント部品	1,000	個	受注数														
			出庫予定数	3,900													
			出庫実績数														
			入庫予定数	2,000													
			入庫実績数														
			在庫数	1,000	1,000	1,500	1,350	1,200	1,200	900	900	900	1,400	1,100			
0000003 家電用ボディTYPE A	1,500	台	受注数														

■ 製品完成実績登録 ③ 入庫実績の作成 (製品計上)

■ 売上傳票入力 ⑤ 出庫実績の作成 (出荷)

完成品 (入庫)	構成品 (出庫)	副産物 (入庫)	出荷
完成品 (入庫)	200		
不良品数			
合計数	200		

種	商品	入数	種数	数量	単価	単価	金額	備考
0000002	自動専用ジョイント部品	150	個	150	500		75,000	

⑥ 製品に対する出庫予定・実績、入庫予定・実績を加味して、未来の在庫予測値を確認できます。これにより、受注時の出荷可否や生産計画立案の判断材料として活用できます。また、各セルの受注内訳を受払明細として確認でき、納期調整などの判断に活用できます。

■ 製品出荷 ④ 出庫実績の作成 (出荷) ※要出荷オプション
製品完成実績登録とあわせて、売上傳票入力処理も可能です。製品完成 = 出荷運用のケースで事務処理効率化になります。当処理実行時は、⑤の売上傳票入力処理は不要です。

出荷日	入数	受注納期	受注数
2019年 7月 2日 (火)	0	2019年 7月 1日 (月)	500
出荷数	150	受注残数	500

Lv.2 構成品在庫需給管理

未来の構成品在庫数を把握し、適正な発注手配を行います。

生産業務

拡張機能

事例

帳票

■ 仕入伝票入力 ① 入庫実績の作成 (入荷)

品名	数量	単位	単価	金額
PPS (フラスチック*レット) W	300	kg	100	30,000
PPS (フラスチック*レット) B	400	kg	100	40,000

■ 生産進捗 (構成) ② 出庫予定の作成 (作業指示)

品名	手配状況	数量
PPS (フラスチック*レット) B	手配済	50

■ 構成品在庫推移

仕先	品名	適正在庫	以前	6	28	29	30	1	2	3	4	5	6
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) W	500	総所要数	1,000									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) B	500	出庫予定数	1,000									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) B	500	出庫実績数	300									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) B	500	入庫予定数	100									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) B	500	入庫実績数	400									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) B	500	在庫数	550	850	850	850	850	850	850	850	850	850
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) B	500	総所要数	2,635									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) B	500	出庫予定数	2,635									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) B	500	出庫実績数	100									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) B	500	入庫予定数	400									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) B	500	入庫実績数	400									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) B	500	在庫数	125	525	525	525	475	475	475	475	875	875
日本化成株式会社	プラスチック* (160x120)	500	総所要数	2,000									
日本化成株式会社	プラスチック* (160x120)	500	出庫予定数	2,000									

■ 製品完成実績登録 ③ 出庫実績の作成 (構成品引落)

商品名	使用数	実投入数
PPS (フラスチック*レット) B	0.1000	20.0000

■ 発注伝票入力 ④ 入庫予定の作成 (発注)

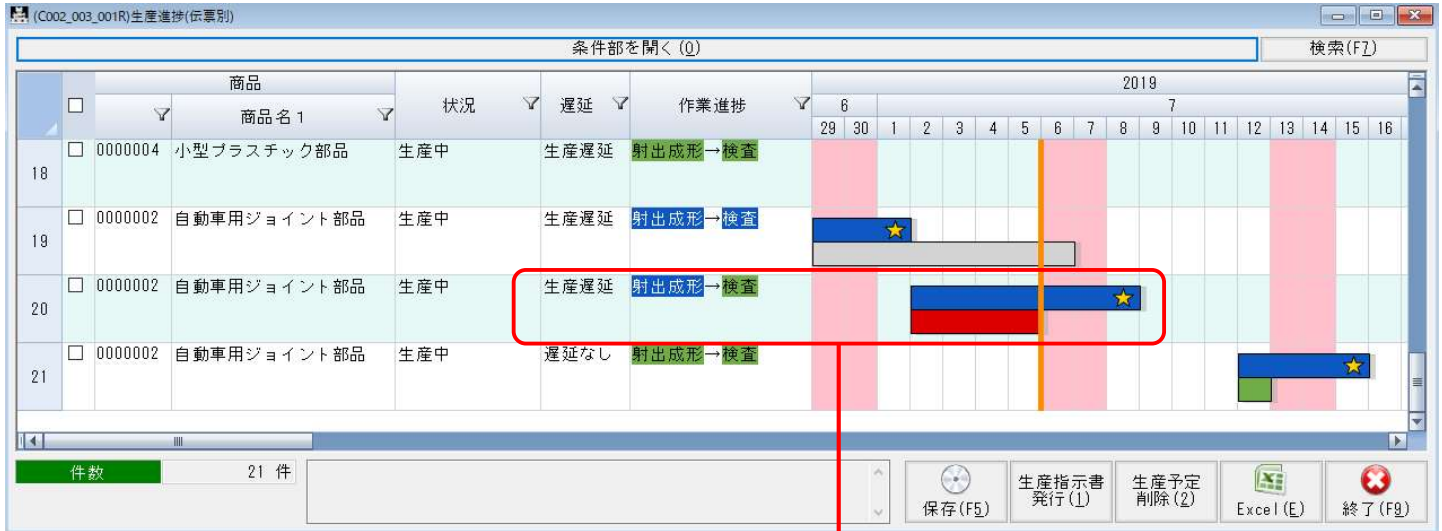
品名	数量	単位	単価	金額
PPS (フラスチック*レット) B	400	kg	100	40,000

⑤ 構成品に対する出庫予定・実績、入庫予定・実績を加味して、未来の在庫予測値を確認できます。これにより、発注量・タイミングの判断材料として活用できます。また、各セルの内訳を入出庫明細として確認でき、構成品の割当状況などの把握に活用できます。

■ 構成品在庫推移表出力 (EXCEL出力)

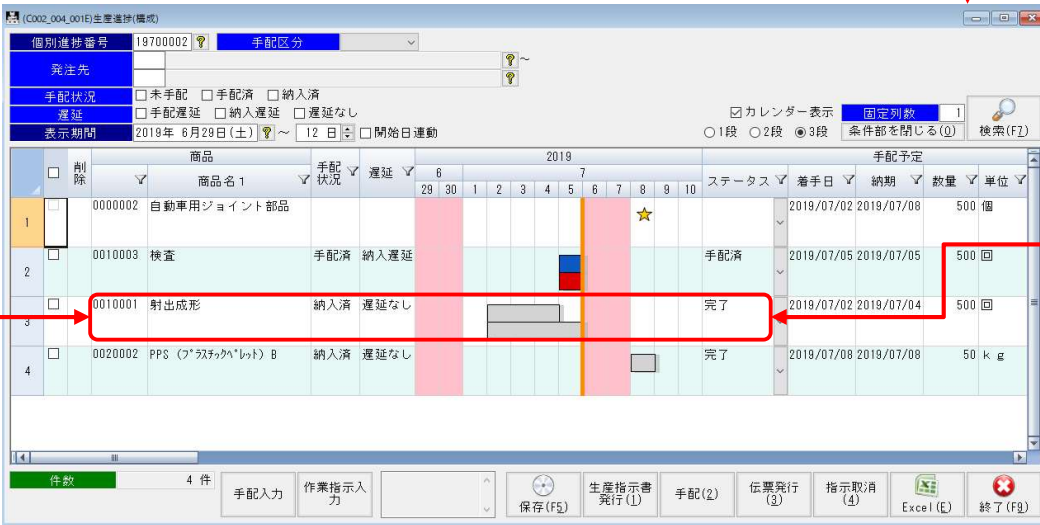
仕先	品名	適正在庫	以前	6	28	29	30	1	2	3	4	5	6
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) W	500	総所要数	1,000									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) W	500	出庫予定数	1,000									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) W	500	出庫実績数	300									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) W	500	入庫予定数	100									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) W	500	入庫実績数	400									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) W	500	在庫数	550	850	850	850	850	850	850	850	850	850
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) W	500	総所要数	2,635									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) W	500	出庫予定数	2,635									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) W	500	出庫実績数	100									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) W	500	入庫予定数	400									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) W	500	入庫実績数	400									
富士化学株式会社	PPS (フラスチック*レット) W	500	在庫数	125	525	525	525	475	475	475	475	875	875
日本化成株式会社	プラスチック* (160x120)	500	総所要数	2,000									
日本化成株式会社	プラスチック* (160x120)	500	出庫予定数	2,000									

■ 生産進捗（伝票別） ① 生産予定レベルでの進捗状況確認（ガントチャート）



② 手配中の生産予定単位に進捗状況を確認できます。
 (バー色：緑→正常 赤→遅延工程有)
 進捗詳細を確認したい場合は、生産進捗（構成）画面に
 遷移し、構成（工程）単位に状況確認が可能です。

■ 生産進捗（構成） ③ 構成（工程）レベルでの進捗状況確認



■ 作業実績入力 ⑤ 作業実績の作成 (ハンディコレクトでの登録)



■ 作業実績入力 ④ 作業実績の作成（指示書からの呼出）

作業指示番号: 19700001
 作業実績日: 2019年7月5日(金)
 作業実績工数: 180.0分
 作業実績数: 500
 担当者: 佐藤 四郎

生産指示書 生産指示番号: 19700002
 発行日: 2019年07月08日
 自動車用ジョイント部品 2019年07月08日 500
 使用材料: PPS (フタツクハ) レット B 数量: 50 k g 仕入先: 富士化学株式会社
 作業指示番号: 19700001 工程: 検査 予定納期: 07/05 実施工日付: 07/04
 作業指示番号: 0010003 工程: 射出成形 予定納期: 07/04 実施工日付: 07/04

■ 工程スケジュール表 ① 作業指示を軸別に工程スケジュール立案と作業進捗の確認

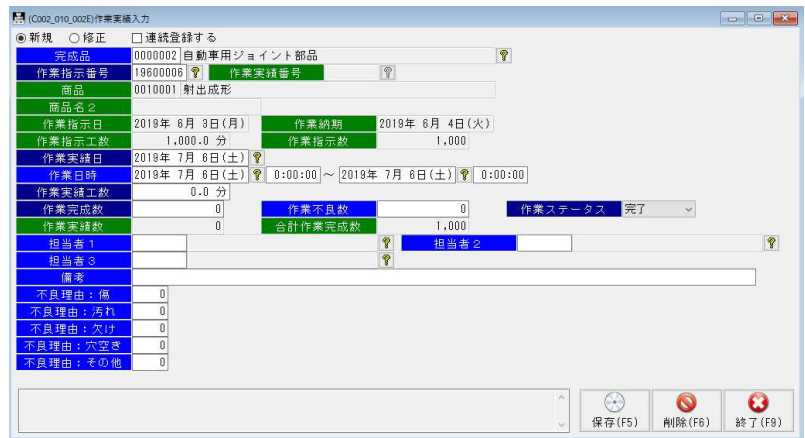


② 各作業指示枠は、マウスでのドラッグ & ドロップでの配置場所変更及び、時間方向に伸縮が可能です。

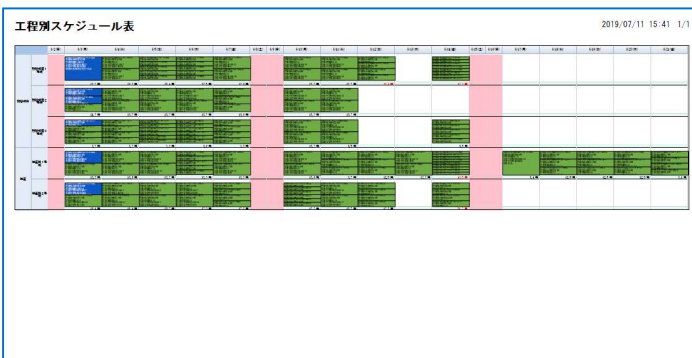
③ スケジュール立案後は、ここから作業指示書の発行が可能です。また、関連フォルダ連携で資料リンクしたり、作業指示内容の修正もこの画面上から実行することが可能です。

④ 現場への工程スケジュール共有のために、印刷または、EXCELで工程スケジュール表を出力可能です。

■ 作業実績入力 ⑤ 各計画枠から作業実績の作成を実施可能です。バックカラーが青の計画枠は作業完了として、色にて作業進捗を確認可能です。



■ 工程スケジュール表発行 (印刷)



■ 工程スケジュール表発行 (EXCEL出力)



- 原価集計 (製品別) ① 1製品単位及び、期間集計単位に、標準原価と実際原価を集計し、原価差異を確認できます。

商品分類	商品	生産予定	完成	標準金額/製品	材料費	加工費	合計
1	00010 精密切削加工部品 A	3,000 個	3,000 個	980	980	4,667	5,647
				980	6,181	7,161	
				0	-1,514	-1,514	
				2,940,000	14,000,001	16,940,001	
				2,940,000	18,541,668	21,481,668	
				0	-4,541,667	-4,541,667	
				0.0	180,000.0	180,000.0	
2	00011 精密切削加工部品 B	3,000 個	3,000 個	3,000	2,500	5,500	
				3,000	3,002	6,002	
				0	-502	-502	
				9,000,000	7,500,000	16,500,000	
				9,000,000	9,005,000	18,005,000	
				6,980	9,667	16,647	
				6,980	12,137	19,117	
		0	-2,470	-2,470			
		20,940,000	29,000,001	49,940,001			
		20,940,000	36,406,668	57,346,668			
		0	-7,406,667	-7,406,667			
		0.0	480,000.0	480,000.0			
		0.0	594,800.0	594,800.0			
		0.0	-114,800.0	-114,800.0			

- 原価明細一覧 ② 原価明細にて作業や部材などの個々の原価金額を確認可能です。

No.	商品分類	商品	標準				実際(実績基準)				費目		
			数量	時間	金額	単価	数量	時間	金額	金額差異			
1	[製品]	精密切削加工部品 A	0	1,000	60,000.0 分	5,646,667	0	0	90,000.0 分	-30,000.0	7,980,000	-2,333,333	?
2	[作業]	検査	3,000	1,000	10,000.0 分	500,000	3,000	1,000	15,000.0 分	-5,000.0	750,000	-250,000	加工費
3	[作業]	穴あけ	8,000	1,000	20,000.0 分	2,666,667	8,000	1,000	30,000.0 分	-10,000.0	4,000,000	-1,333,333	加工費
4	[作業]	フライス	3,000	1,000	30,000.0 分	1,500,000	3,000	1,000	45,000.0 分	-15,000.0	2,250,000	-750,000	加工費
5	[部材]	鋼材SM 100*200	980	1,000	0.0 分	980,000	980	1,000	0.0 分	0.0	980,000	0	材料費

- 月別商品推移 ④ 月別に原価推移が確認でき、原価低減状況確認が可能です。

商品分類	商品	標準単価	2019/4	2019/5	2019/6	2019/7	2019/8	2019/9
1	00010 精密切削加工部品 A	標準単価	5,647	5,647	5,647	0	0	0
		実際単価	7,980	7,314	6,189	0	0	0
		標準金額	5,646,667	5,646,667	5,646,667	0	0	0
		実際金額	7,980,000	7,313,334	6,188,334	0	0	0
2	00011 精密切削加工部品 B	標準単価	5,500	5,500	5,500	0	0	0
		実際単価	6,500	5,950	5,555	0	0	0
		標準金額	5,500,000	5,500,000	5,500,000	0	0	0
		実際金額	6,500,000	5,950,000	5,555,000	0	0	0
3	00012 精密切削加工部品 C	標準単価	5,500	5,500	5,500	0	0	0
		実際単価	6,450	5,800	5,610	0	0	0
		標準金額	5,500,000	5,500,000	5,500,000	0	0	0
		実際金額	6,450,000	5,800,000	5,610,000	0	0	0

- ③ 原価明細に対して、軸(集計分類)設定をしておくことで、クロス集計が可能です。費目別や部門別などの原価集計が確認できます。

生産業務

拡張機能

事例

帳票

■ 日報入力

- ① 案件に対して、いつ・誰が・なにを・何時間作業したかを、日報形式で入力します。
担当者単位でも、案件単位でも入力が可能です。

■ 投入実績入力

- ② 案件に対して、使用した原材料費・外注費などを登録できます。
ここから仕入伝票を起こすことも可能です。

■ 原価明細一覧

- ③ 案件に積みあがった原価明細を確認でき、仕掛中でも原価金額状況が確認できます。

構成区分	商品	受注	実際(実績基準)	費目	仕入先				
	案件名	金額	単価	数量	時間	金額	名称	名称	
1	完成品	小川精機様向け 検査装置導入	50,000,000	0	0	53,760.0分	30,920,000	?	
2	構成部品	設計	50,000,000	20,000	0	4,320.0分	1,440,000	加工費	?
3	構成部品	部品加工	50,000,000	20,000	0	11,040.0分	3,680,000	加工費	?
4	構成部品	組立	50,000,000	20,000	0	19,200.0分	6,400,000	加工費	?
5	構成部品	検査	50,000,000	20,000	0	7,680.0分	2,560,000	加工費	?
6	構成部品	導入設置・稼働フォロー	50,000,000	20,000	0	11,520.0分	3,840,000	加工費	?
7	構成部品	検査装置組付部品	50,000,000	3,000,000	1	0.0分	3,000,000	材料費	? 0004 関東電機株式会社
8	構成部品	金属加工原材料	50,000,000	2,000,000	1	0.0分	2,000,000	材料費	? 0001 株式会社アマン鉄鋼
9	構成部品	外注作業	50,000,000	1,500,000	1	0.0分	1,500,000	外注加工費	? 0003 日本金属加工株式会社
10	構成部品	外注作業	50,000,000	4,500,000	1	0.0分	4,500,000	外注加工費	? 0005 東京設備株式会社
11	構成部品	外注作業	50,000,000	2,000,000	1	0.0分	2,000,000	外注加工費	? 0002 テラモトメッキ株式会社

■ 原価集計 (伝票別)

- ④ 案件単位に設定した軸 (集計分類) で、原価集計金額が確認できます。

個別進捗番号	受注番号	受注納期	得意先	商品	受注金額	値	材料費	加工費	外注加工費	合計	
1	19400006	J190401-01	19/06/30	小川精機株式会社	小川精機様向け 検査装置導入	50,000,000	実際金額	5,000,000	17,920,000	8,000,000	30,920,000
							実際金額	5,000,000	17,920,000	8,000,000	30,920,000

- ⑤ 原価集計にて算出した原価は、販売大臣の売上傳票に、連動することが可能です。
販売大臣の売上傳票確認表にて、売価・原価・粗利を確認することができます。

伝票種	伝票日付	得意先	数量	単位	金額	原価	粗利
00000001 : [製品]					50,000,000	30,920,000	19,080,000
0002 : 小川精機株式会社					50,000,000	30,920,000	19,080,000
掛売	H31/ 6/30	00000211	0002	小川精機株式会社			
売上		00020		小川精機様向け 検査装置導入	1	式	
				- 伝票計 -			
				※合計※			

生産業務

拡張機能

事例

帳票

■ 出荷オプションとハンディコレクトを使用した運用



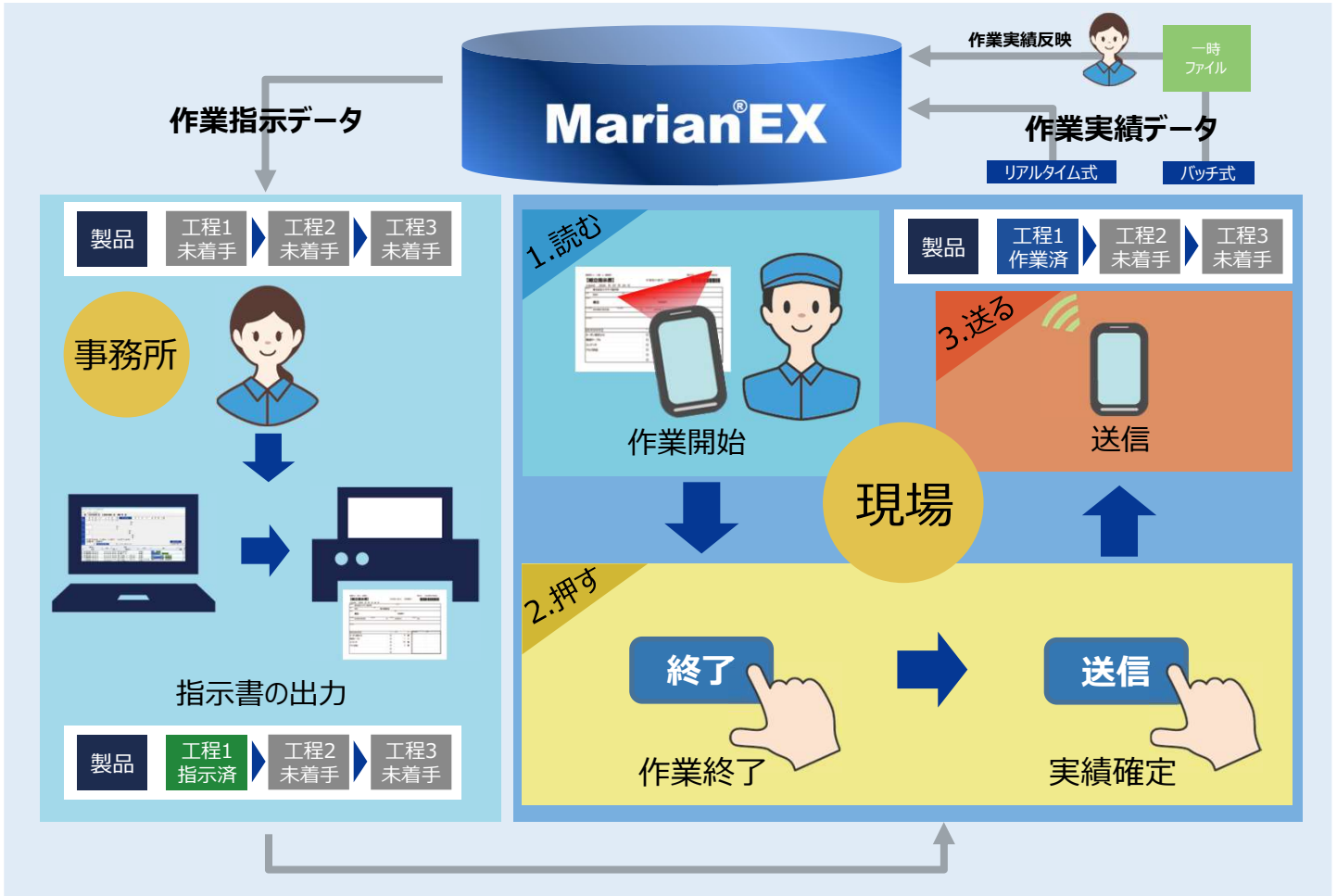
■ 受注生産ハンディターミナル出荷機能 ① 受注生産の出荷実績を現場で計上可能。(※要出荷オプション)



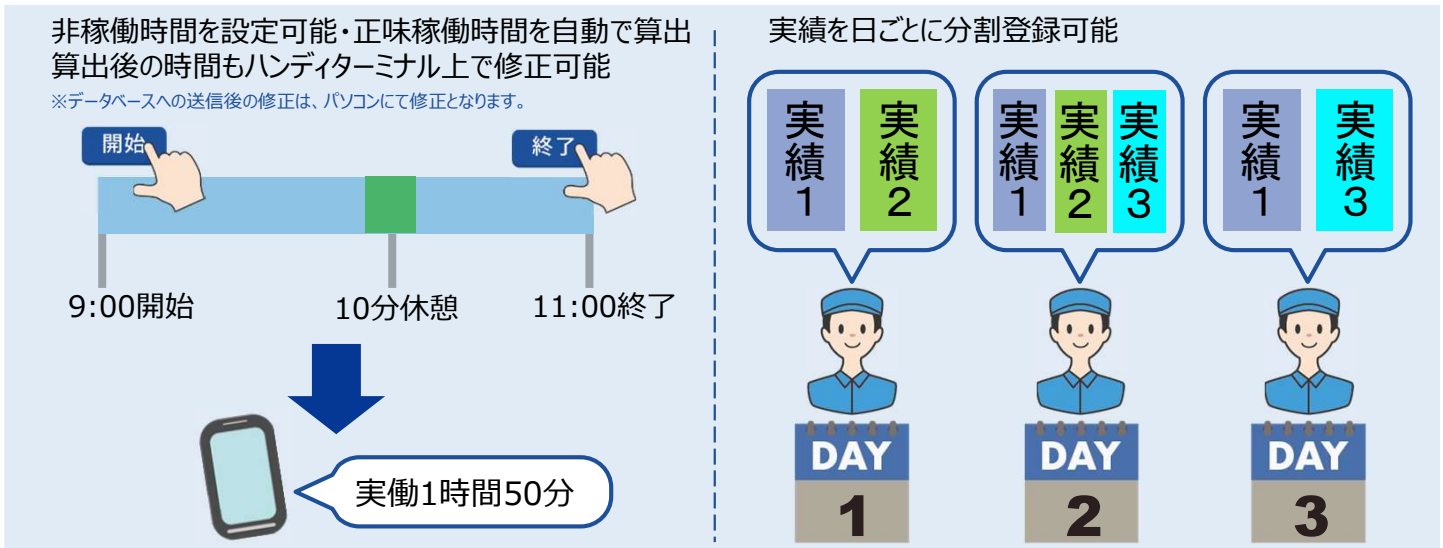
■ 見込生産ハンディターミナル出荷機能 ② 見込生産の出荷実績を現場で計上可能。(※要出荷オプション)



- ハンディコレクト（ハンディターミナル実績収集機能） ① 作業実績が、ハンディターミナルで計上可能。



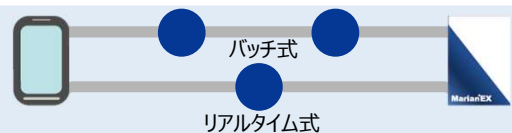
- ハンディコレクト（その他機能） ② 非稼働時間の設定や作業の分割登録が可能。



- ハンディコレクト（2つの方式） ③ ご利用環境により、リアルタイム式とバッチ式を選択可能。

【バッチ式】 ハンディターミナルで送信した実績は、一旦集積されます。その後、MarianEXで作業実績反映を行うことによって、工程進捗へ反映されます。

【リアルタイム式】 ハンディターミナルで送信した実績は、即時工程進捗へ反映されます。

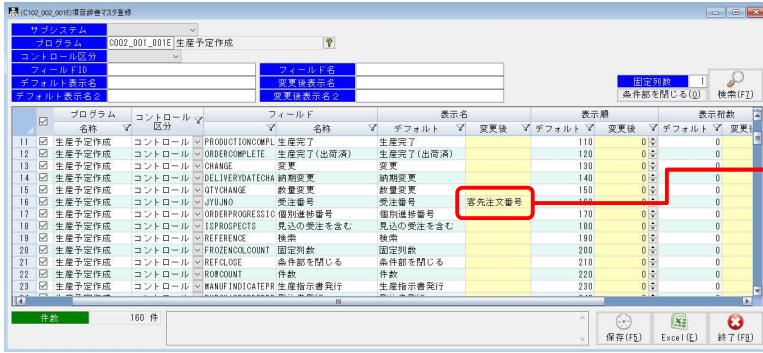


方式	Windows Server CAL	SQL Server CAL
バッチ式	必要(台数分)	—
リアルタイム式	必要(台数分)	必要(台数分)

項目設定

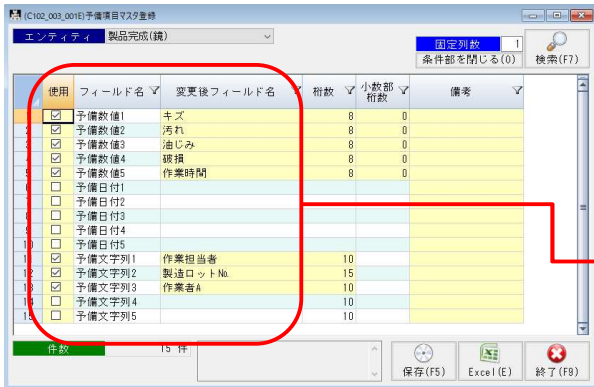
業務運用にあわせた項目追加や名称変更などが可能です。

■ 項目辞書設定

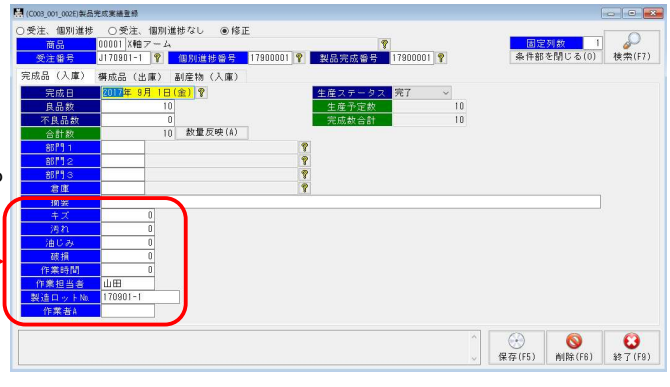


項目名、表示非表示、表示順番、表示桁、初期値設定などが可能です。

■ 予備項目設定



管理項目を追加することが可能です。また、追加項目は一覧画面への表示や帳票への出力ができます。



画面レイアウトカスタマイズ

自分が見やすいように画面レイアウトをカスタマイズ可能です。

■ 一覧表示の列位置、固定列数、列幅の変更と保存が、ご利用端末ごとに設定可能です。



- 👍 列を自由に移動可能。
- 👍 列の幅を変更可能。
- 👍 カレンダー表示や表示行の段数を指定可能。
- 👍 列の表示固定数を変更可能。

Excel連携

Excelからのデータ取り込みや、データのExcelへの出力ができます。

■ Excelファイルの取込・出力機能で、システム外との連携や登録した情報の二次利用などができます。



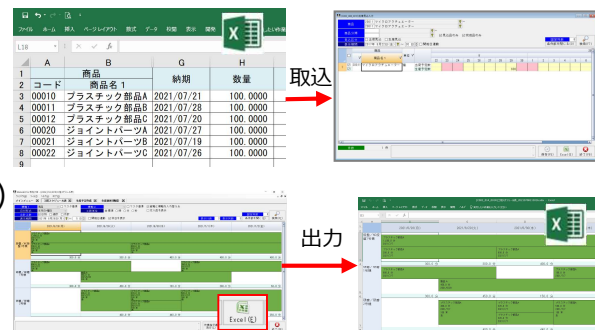
Excelからの取込



Excelへの出力

- 生産予定
- 出荷予定
- 作業指示・実績
- 投入品予定・実績
- 製品完成実績 等

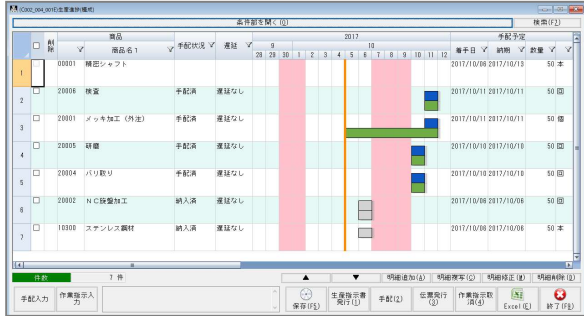
- 各画面内容
- 各種帳票類
- 原価データ (原価ワシヨシ) 等



I 金属部品加工

よくある特徴

- ① 受注生産と見込み生産の両方のケースがある。
- ② 1階層の構成管理で対応できるケースが多数。
- ③ 構成部品点数はそれほど多くの種類はない。
- ④ 多品種小ロット生産形態が多いため受注に対する生産の進捗把握が必要。



生産進捗（構成）画面

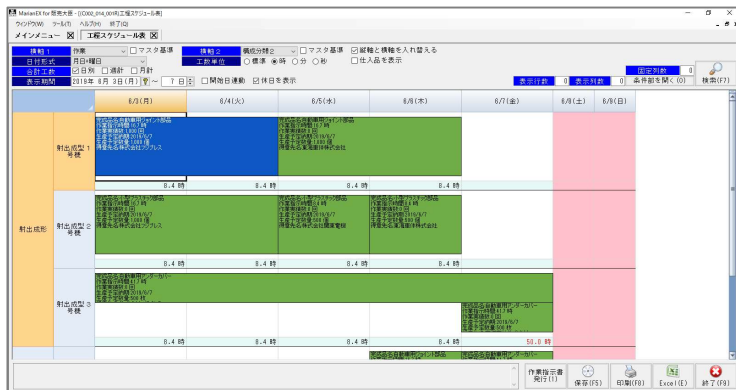
よくある要望

- ① 製品の在庫需給を管理したい。
製品在庫推移画面で製品の受注数や生産予定数、在庫数などが確認できます。
- ② 使用する原材料の在庫需給を把握したい。
構成部品在庫推移画面で原材料の使用予定数、入庫予定数、在庫数が確認できます。
- ③ 生産の工程進捗を管理したい。
生産進捗（構成）画面で確認できます。
ガントチャートの色の变化で進捗状況が判別できます。

II 射出成形製造

よくある特徴

- ① 製品ごとに成形仕様がある。使用原材料の融解温度等。
- ② 原材料を月単位でまとめ発注している。



よくある要望

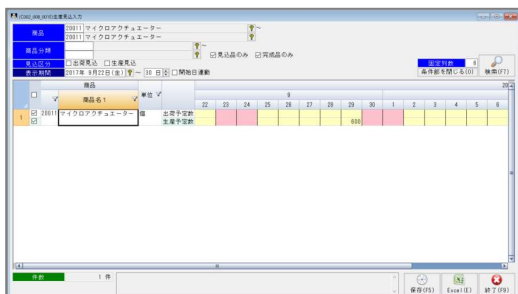
- ① 製品ごとに成形仕様書を出したい。
生産指示書を成形仕様書としてカスタムし、製品ごとに出力するフォーマットを指定することができます。
- ② 月単位の内示を元に原材料をまとめ発注したい。
構成部品在庫推移の画面で、月単位の予想使用量が確認できます。
- ③ 設備の作業計画を立案したい。
工程スケジュール機能（オプション）にて、作業指示を設備単位に割り付けすることができます。

工程スケジュール表画面（オプション）

III 製品・部品組立

よくある特徴

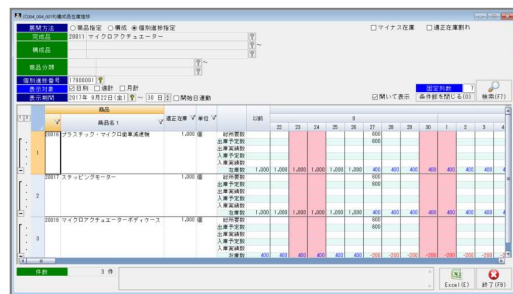
- ① 生産した部品を製品として販売。また生産部品を元に別製品を生産。
- ② 自身も製品として販売される部品（中間品）を製造。
中間品を内蔵した製品を生産する。
- ③ 構成部品点数が多い。



生産見込入力画面

よくある要望

- ① 見込生産品の製品需給を管理したい。
生産見込入力画面で見込生産品の生産予定数を入力し、生産予定を立てることが可能です。
在庫状況は製品在庫推移画面で確認できます。
- ② 構成部品の在庫需給を管理したい。
構成部品在庫推移画面で原材料の使用予定数、入庫予定数、在庫数が確認できます。

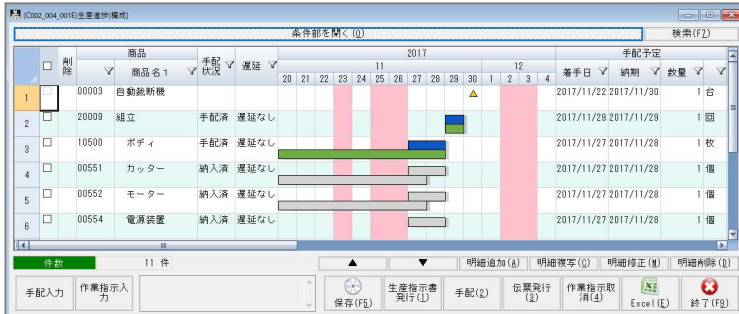


構成部品在庫推移画面

IV 産業用機械製造業

■ よくある特徴

- ① 受注の度に違う仕様（構成）の製品を生産する。
- ② リポート品だが細かい仕様が毎回違う。
または製品自体が一品ごとに違い、同じ仕様の製品はない。



生産進捗（構成）画面

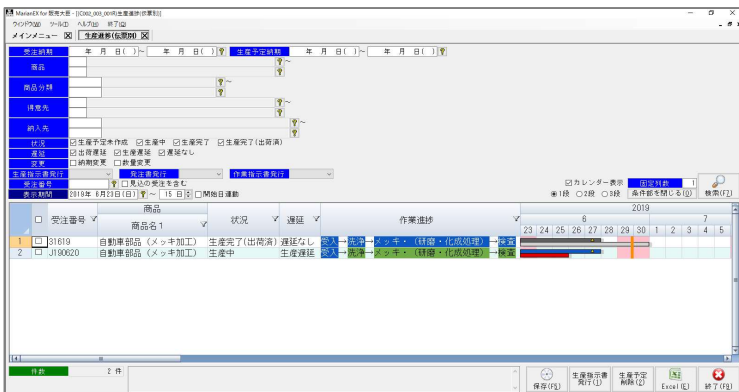
■ よくある要望

- ① 受注から出荷までの進捗が見える化したい。
生産進捗（構成）画面で確認できます。
ガントチャートの色の変化で進捗状況が判別できます。
- ② 部材の手配を漏れなく行いたい。
生産進捗（構成）画面から部材を都度発注することができます。また仕入伝票を登録することで、入荷進捗が確認できます。

V 鍍金・表面加工

■ よくある特徴

- ① 受注情報がないままに、客先から品物が届く
場合があり、受注情報管理が煩雑。
- ② 工程進捗を把握したいが、工程作業時間が短い。



生産進捗（伝票別）

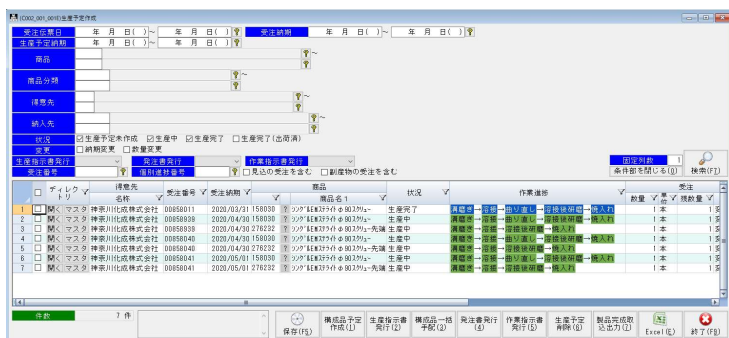
■ よくある要望

- ① 情報と物の不一致を把握したい。
受注伝票から生産指示を起し、生産指示書を
起点として、加工物の受入進捗管理を行えます。
- ② 工程進捗を把握したいが、工程作業時間が短い
ため、現場で実績を入れさせたい。
とくに、「受入」と「治具取付」はできるだけリアルに
把握したい。
ハンディコレクトにて、現場で「受入」や
「治具取付」などの進捗実績収集ができます。

VI 設備・設備パーツ等の修理・補修

■ よくある特徴

- ① 修理・補修依頼なので、製品在庫・部材在庫管理は不要
- ② 修理・補修依頼に偏りがあり忙しいときは工程指示と
外注指示が煩雑になりやすい



生産予定作成

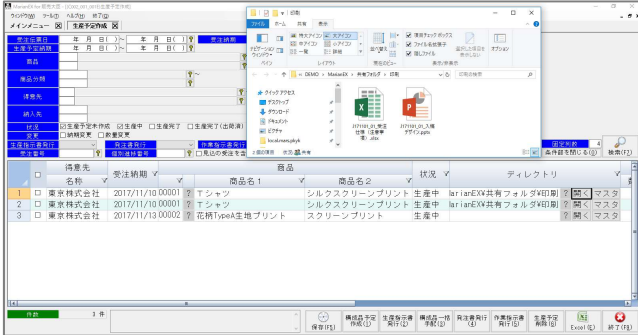
■ よくある要望

- ① 修理・補修依頼の案件管理をしたい。
受注単位に生産計画が作成されますので、得意先
情報と納期、その他必要情報を共有することが
可能です。
- ② 案件とその工程の作業進捗を把握したい。
生産進捗明細一覧機能にて、現状、工場内で対
応している案件とその作業一覧をガントチャートにて
確認することができます。
- ③ 作業を平準化するために作業スケジュールを
立案したい。
工程スケジュールOPにて、工程や担当者別に
作業の割り振りができるので、作業負荷を割り振り
することができ、効率的にリソースを活用できます。

Ⅵ 印刷加工

よくある特徴

- ① 製品仕様が複雑で、同じ工程を何回か繰り返すことがある。
- ② 多品種小ロット生産で版変更が多く、案件と版管理が必要。



ディレクトリ機能

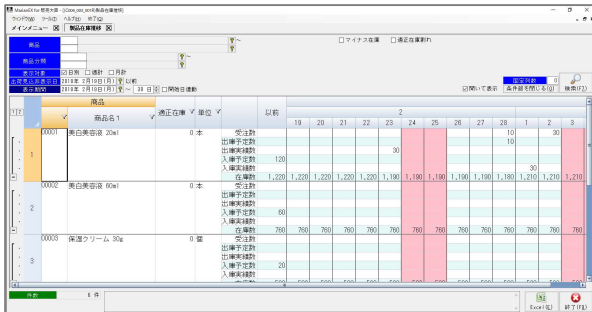
よくある要望

- ① 製品仕様が複雑。必要な情報を必要な時に確認したい。
構成メンテナンスで製品の構成を登録可能。
構成明細一覧入力にて、登録した製品構成の中から特定の条件で絞って検索可能です。
- ② 製品仕様書や版管理がデータと結びつかない。
生産ごとに製品仕様書や版を現場に渡したい。
図面リンクやフォルダ自動作成により、電子媒体化した製品仕様書や版を格納及び、生産指示とリンクしボタン押下でOPEN可能です。

Ⅷ 化粧品製造

よくある特徴

- ① バルク品の企画を行い、製造は外注発注するケースがある。(ファブレス)
- ② 容器・包材は外注先へ支給し、充填・梱包依頼するケースがある。(ファブレス)
- ③ 自社でバルク品製造から充填・梱包まで実施する業態もある。



製品在庫推移画面

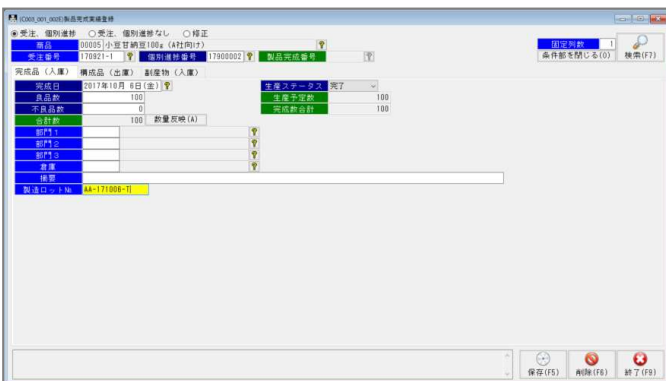
よくある要望

- ① 製品の需給管理が行いたい。
受注数に対して、現在庫と将来の出荷数を製品在庫推移画面にて確認することができます。
またその必要量から、生産計画を検討することができます。
- ② 容器・包材の支給管理を行いたい。
構成品在庫推移画面にて、将来の使用数と入庫予定数を確認することができます。
またその必要量から、発注計画を検討することができます。

Ⅸ 食品製造

よくある特徴

- ① 包装する前の中間品まで製造し、受注があつてから中間品を包装して製品とするため、生産が二段階になる。
- ② 製造ロット、原材料ロットを記録している。
- ③ 原材料の在庫単位と使用単位が異なる。



製品完成実績登録画面

よくある要望

- ① 中間品と製品の在庫管理をしたい。
中間品は構成品在庫推移画面で、製品は製品在庫推移画面で確認できます。製品を受注すれば中間品の在庫にも反映されます。
- ② 製造ロット、原材料ロットの記録がしたい。
予備項目を使用することで製品完成実績登録画面で製造ロット、使用原材料ロットの記録ができます。
※ロット在庫管理はできません。
- ③ 在庫はkgで管理しているが、製造時はg単位で使用したい。
構成メンテナンスの画面で換算値を使用して設定できます。

生産指示書



生産指示書

発行日：2021年07月19日

個別進捗番号 21500006



発行者	指示承認	実績承認

商品	生産納期	生産数量	
精密シャフト	2021年07月28日	500 本	
得意先	納入先		
東京株式会社	株式会社小林製作所		
受注納期	受注数量	受注番号	伝票番号
2021年07月30日	500 本	J210701-01	100

	使用部材	数量	仕入先
1	メッキ作業(外注)	1 個	有限会社富士メッキ
2	鋼材SS 5*80*100	1 本	株式会社アマノ商事
3			

	作業指示番号	工程	予定納期	実施日付	良品数	不良数	作業者
1	*21500016*	フライス	07/21				
2	*21500015*	バリ取り	07/23				
3	*21500014*	研磨	07/23				
4	*21500013*	検査	07/27				
5							
6							
7							
8							
9							
10							









完成日	良品数	不良数	摘要

備考

発行日：2021年07月01日

納期範囲 2021/07/08 ~ 21/07/29

生産指示一覧表

受注納期 受注番号	得意先	完成品情報	生産納期	生産予定数	個別進捗番号	実績
21/07/10 21070701	小川株式会社	1011 ポスター	21/07/08	100 枚	 *21200020*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：
21/07/10 123456	渡辺商事株式会社	1023 領収証	21/07/08	500 枚	 *21200019*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：
21/07/18 184849	株式会社杉浦	1024 パンフレット	21/07/16	90 枚	 *21100038*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：
21/07/18 232988	渡辺商事株式会社	1004 チラシ	21/07/16	50 枚	 *21100033*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：
21/07/17 239302	小川株式会社	1023 領収書	21/07/15	500 枚	 *21200013*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：
21/07/31 279886	有限会社松本	1010 卓上カレンダー製作	21/07/29	100 枚	 *21100051*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：
21/07/31 373919	株式会社スギサワ	1009 冊子	21/07/29	500 枚	 *21200012*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：
21/07/31 645900	株式会社小林	1023 領収証	21/07/29	50 枚	 *21100052*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：

■ 作業指示書



作業指示書

発行日：2021年05月05日

作業指示番号 21500004



個別進捗番号 21500001



発行者	指示承認	実績承認

商品	生産予定納期	生産予定数量
操作盤 TYPE1	2021年05月13日	1台
作業	予定着手日	予定納期
フライス	2021年05月07日	2021年05月07日
得意先	納入先	
東京株式会社	神奈川株式会社	
受注番号	伝票番号	受注納期
210507-4	2038	2021年05月15日
	受注数量	担当
	1台	

特記事項

実施日付	開始日時	終了日時	作業実績
良品数	不良品数	作業者名	

備考

No	使用部材	使用予定数	使用実績数	備考
1	10300 鋼材SS	1本	本	
2	10404 操作盤TYPE1基板	1台	台	
3	10307 タッチパネル	1台	台	
4	10309 コネクタ	10本	本	
5				
6				
7				
8				
9				
10				

■ 納品書・受領書・現品票

注文書

発行日： 2021年07月01日

〒999-8888
〇〇県××市□□ 12345-678〒000-0000
東京都〇〇区△△

株式会社アマノ商事

株式会社東京

品名 プラプレート 0.3*182*257		製品名 前方カバー	
注文数 1,000 枚	納期 2021年7月10日	納期回答 (左記納期に相違がある場合はご記入し、ご連絡ください) 年 月 日	
納入先倉庫 第一倉庫		納入先摘要	
発注番号 17B0000507		備考	




納品書

発行日： 2021年07月01日

〒417-0043
東京都〇〇区△△〒999-8888
〇〇県××市□□ 12345-678

株式会社東京

株式会社アマノ商事

品名 プラプレート 0.3*182*257		製品名 前方カバー	
注文数 1,000 枚	納期 2021年7月10日	納入数量	納入日 年 月 日
納入先倉庫 第一倉庫		納入先摘要	
発注番号  *17B0000507*		備考	


現品票

発行日： 2021年07月01日

〒417-0043
東京都〇〇区△△〒999-8888
〇〇県××市□□ 12345-678






株式会社東京

株式会社アマノ商事

品名 プラプレート 0.3*182*257		製品名 前方カバー	
注文数 1,000 枚	納期 2021年7月10日	納入数量	納入日 年 月 日
納入先倉庫 第一倉庫		納入先摘要	
発注番号  *17B0000507*		備考	

発行日：2021年07月01日

出荷指示書

得意先	納期	受注日	受注番号	伝票番号	行番	商品	数量(入数)	単位	伝票番号+行番号	備考
株式会社スギサワ	2021/7/6	2021/6/26	21062601	181	1	0001 自動車内装B	100	個	 *181-1*	
株式会社スギサワ	2021/7/7	2021/6/27	21060701	182	1	0010 自動車アンダーカバー	100	個	 *182-1*	
株式会社スギサワ	2021/7/8	2021/6/28	21062803	184	1	2001 自動車ジョイント部品	150	個	 *184-1*	
株式会社スギサワ	2021/7/9	2021/6/29	2106291	185	1	2050 家電用ボディ TYPEA	200	個	 *185-1*	
株式会社スギサワ	2021/7/10	2021/6/30	2106302	180	1	0050 自動車内装A	100	個	 *180-1*	

■ 現品ラベル

品名 精密シャフト	
商品コード  *102030*	
備考	口数 1 / 10

品名 精密シャフト	
商品コード  *102030*	
備考	口数 2 / 10

品名 精密シャフト	
商品コード  *102030*	
備考	口数 3 / 10

品名 精密シャフト	
商品コード  *102030*	
備考	口数 4 / 10

品名 精密シャフト	
商品コード  *102030*	
備考	口数 5 / 10

品名 精密シャフト	
商品コード  *102030*	
備考	口数 6 / 10

品名 精密シャフト	
商品コード  *102030*	
備考	口数 7 / 10

品名 精密シャフト	
商品コード  *102030*	
備考	口数 8 / 10

品名 精密シャフト	
商品コード  *102030*	
備考	口数 9 / 10

品名 精密シャフト	
商品コード  *102030*	
備考	口数 10 / 10

主な生産管理機能

※ 販売・仕入・在庫の機能については、販売大臣NX ERPに準拠いたします。

部品表 構成取込 構成一覧 構成メンテナンス 構成明細一覧入力 構成表出力	総所要 総所要算出 製品在庫推移 構成品在庫推移 在庫推移明細	原価分析オプション 原価明細一覧 原価集計処理 原価集計（伝票別） 原価集計（製品別） 月別商品推移 原価大臣連携 原価費目マスタ登録 商品別原価費目登録 原価集計表出力
手配 生産予定作成 作業指示書出力 生産進捗（商品別）作業指示一覧表出力 生産進捗（伝票別）発注一覧表出力 生産進捗（構成） 生産進捗明細一覧 生産見込入力 発注一覧 納品書出力 生産指示書出力 生産指示一覧表出力	実績 作業一覧 仕入一覧 日報入力 作業実績一覧表出力 作業実績入力 投入実績一覧表出力 作業取込反映 作業実績一覧 投入実績入力 投入実績一覧 製品完成実績登録 製品完成実績一覧	マスタ設定 セキュリティマスタ登録 予備項目マスタ登録 休憩時間登録 会社マスタ登録 カレンド登録 汎用マスタ登録
工程スケジュールオプション 工程スケジュール表 工程スケジュール表出力	出荷オプション 受注一覧 受注一覧表出力 出荷一覧 出荷一覧表出力 出荷取込反映 納品書出力 出荷指示書出力	

保守サービス

■ 専用サポート回線

保守サービスご契約ユーザー様には、フリーダイヤルの電話／ファックス回線、メールによるサポートサービスをご用意。また、リモート接続による遠隔操作も可能です。操作方法やその他お問合せにご利用ください。
 ※MarianEXに関連するお問い合わせに限ります。

■ ディスク・マニュアル無償交換サービス

プログラムディスク・マニュアルについて、破損・紛失等があった場合それぞれ年一回までの無償交換が可能です。

■ マイナーバージョンアップ無償対応

ソフトウェア機能向上のため常に様々な改良を行っております。
 保守サービスご契約ユーザー様には、マイナーバージョンアップ版につきましては、対応版を無償にてご提供いたします。

■ メジャーバージョンアップ割引対応

ソフトウェア機能向上のため常に様々な改良を行っております。
 保守サービスご契約ユーザー様には、メジャーバージョンアップ版につきましては、対応版を特別割引料金にてご提供いたします。



※ ハンディコレクトご利用の場合は、保守サービスのご契約が必要です。

ご利用条件

※ MarianEX単体では稼働いたしません。稼働には販売大臣NX ERP V4以上が必須になります。

	販売大臣NX ERP LANPACK サーバー	販売大臣NX ERP スタンドアロン/ピア・ツー・ピア ホスト	販売大臣NX ERP LANPACK/ピア・ツー・ピア クライアント
OS	Windows Server 2022 Windows Server 2019 Windows Server 2016	Windows 11 Windows 10 (64ビットのみ)	Windows 11 Windows 10 (64ビットのみ)
CPU	インテル Xeon (4コア以上推奨)	インテル Core i3 (Core i5以上推奨) または同等の互換プロセッサ	インテル Core i3 (Core i5以上推奨) または同等の互換プロセッサ
メモリ	16GB以上 (32GB以上推奨)	8GB以上 (16GB以上推奨)	8GB以上 (16GB以上推奨)
ディスプレイ	1024×768以上 (1280×1024以上推奨)	1024×768以上 (1280×1024以上推奨)	1024×768以上 (1280×1024以上推奨)
ストレージ容量	プログラム：約500MB以上 (データ/データベースサーバーを除く) (SSD推奨)	プログラム：約500MB以上 (データ/データベースサーバーを除く) (SSD推奨)	プログラム：約300MB以上
プリンター	上記OSで使用可能なプリンター	上記OSで使用可能なプリンター	上記OSで使用可能なプリンター
データベース	SQL Server 2022 SQL Server 2019 SQL Server 2017 SQL Server 2016	SQL Server Express Edition 標準搭載	-
.NetFramework	.NetFramework 4.8	.NetFramework 4.8	.NetFramework 4.8
Office	Office Excel 2016 以上 ※MarianEXからの帳票印刷が必要なRDS環境には、Microsoft Excelが利用できる環境が必要です。	Office Excel 2016 以上 (印刷端末のみ)	Office Excel 2016 以上 (印刷端末のみ)

ご提供価格

No.	商品	金額	No.	商品	金額
1	標準モジュール		22	導入指導(A)	1回/3時間 ※4 ※5 80,000
2		1ライセンス 500,000	23	導入指導(B)	1回/6時間 ※4 ※6 140,000
3		2ライセンス 950,000	24	SVインストール代行サービス(A)	1サーバー ※4 ※5 50,000
4		3ライセンス 1,400,000	25	SVインストール代行サービス(B)	1サーバー ※4 ※6 200,000
5		5ライセンス 1,700,000	26	CLインストール代行サービス(A)	1クライアント ※4 ※5 10,000
6		10ライセンス 2,500,000	27	CLインストール代行サービス(B)	1クライアント ※4 ※6 20,000
7	原価分析オプション ※1		28	帳票レイアウト作成(A)	1帳票 (標準) 50,000
8		1ライセンス 150,000	29	帳票レイアウト作成(B)	1帳票 (難易度高) 100,000
9		2ライセンス 200,000	30	交通費(B)	訪問先による 10,000
10		3,5ライセンス 300,000	31	年間保守料	ライセンス数 (1) 80,000
11	工程スケジュールオプション ※1		32		ライセンス数 (2,3,5) 120,000
12		1ライセンス 60,000	33		ライセンス数 (10,15) 150,000
13		2ライセンス 80,000	34	年間保守料 オプション1個付	ライセンス数 (1) 100,000
14		3,5ライセンス 120,000	35		ライセンス数 (2,3,5) 170,000
15	出荷オプション ※1		36		ライセンス数 (10,15) 230,000
16		1ライセンス 60,000	37	年間保守料 オプション2個付	ライセンス数 (1) 120,000
17		2ライセンス 80,000	38		ライセンス数 (2,3,5) 220,000
18		3,5ライセンス 120,000	39		ライセンス数 (10,15) 310,000
19	ハンディコレクトⅢ	1台 ※2 ※3 110,000	40	年間保守料 オプション3個付	ライセンス数 (1) 140,000
20	ハンディコレクトⅢ 充電クレードル	1台 20,000	41		ライセンス数 (2,3,5) 270,000
21	取込データ作成ツール	1レイアウト 30,000	42		ライセンス数 (10,15) 390,000

※1 原価分析オプション、工程スケジュールオプション、出荷オプションは、標準モジュールのライセンス数と同数である必要があります。

※2 【バッチ式】 ご利用には、無線LAN環境、WindowsServerCAL (台数分)、MarianEX年間保守契約が必要です。

※3 【リアルタイム式】ご利用には、無線LAN環境、WindowsServerCAL (台数分)、SQLServerCAL (台数分)、MarianEX年間保守契約が必要です。

※4 交通費、宿泊費が必要になる場合があります。 ※5 MarianEXのみ対象とします。 ※6 MarianEX+販売大臣を対象とします。

お問合せ先

開発元

2023年4月

MARS マースコンピュータ株式会社

〒416-0932 静岡県富士市柳島15番地

TEL : 0120-976-880

URL : www.mars-computer.co.jp

©2017 Mars Computer Co.,Ltd.

