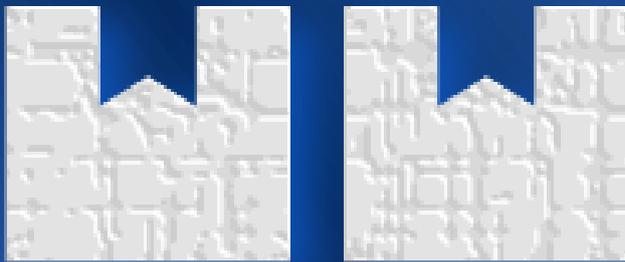
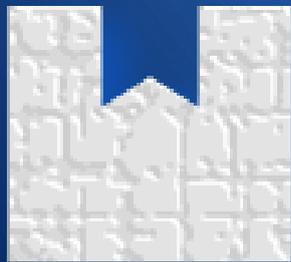


製造業向けソリューション

Marian[®]EX

V1.2



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。

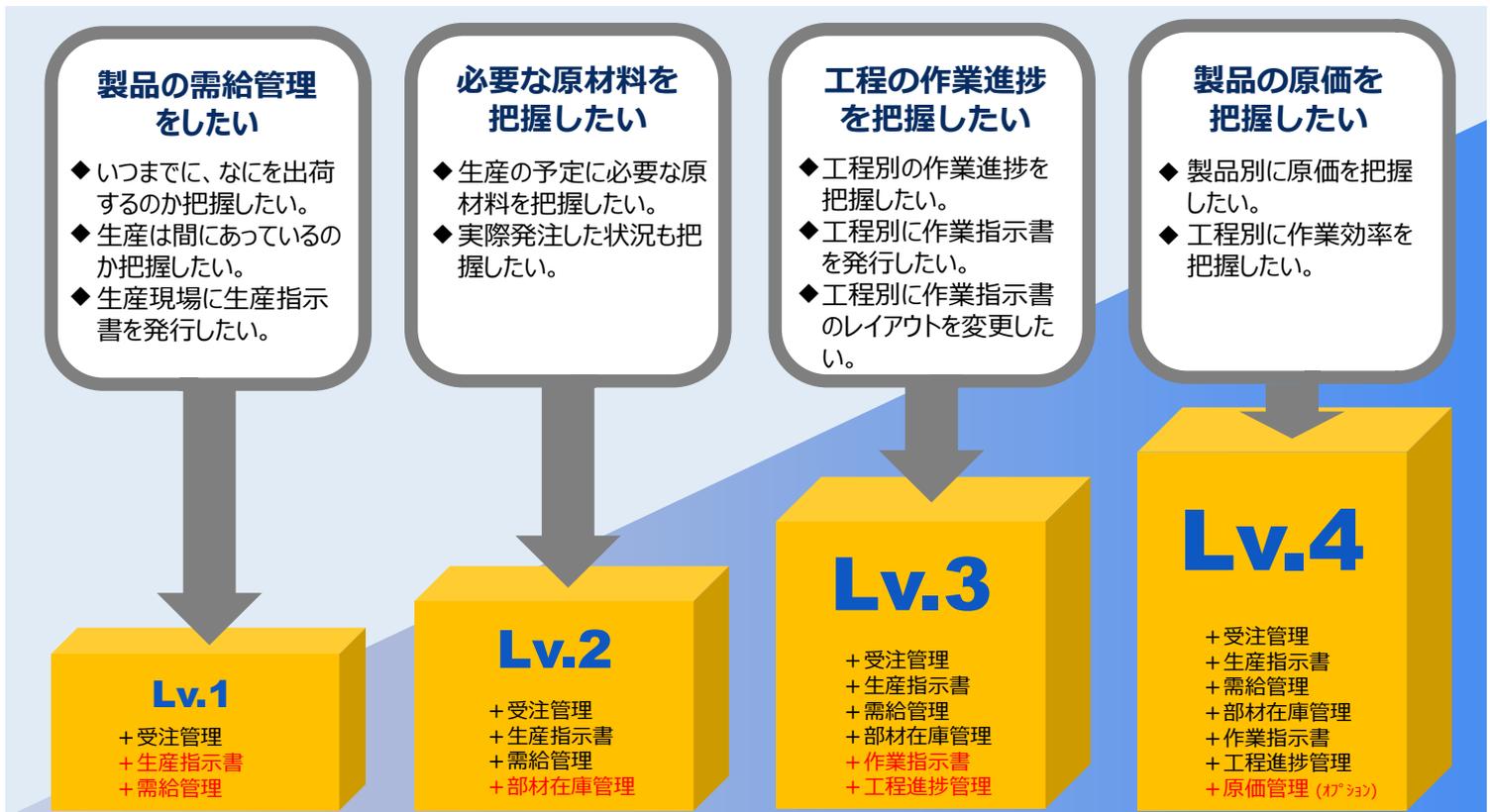
特徴

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



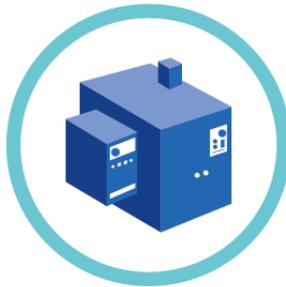
② お客様のご要望に合わせた運用が可能！



③ 様々な生産方式に対応可能！



量産型受注生産

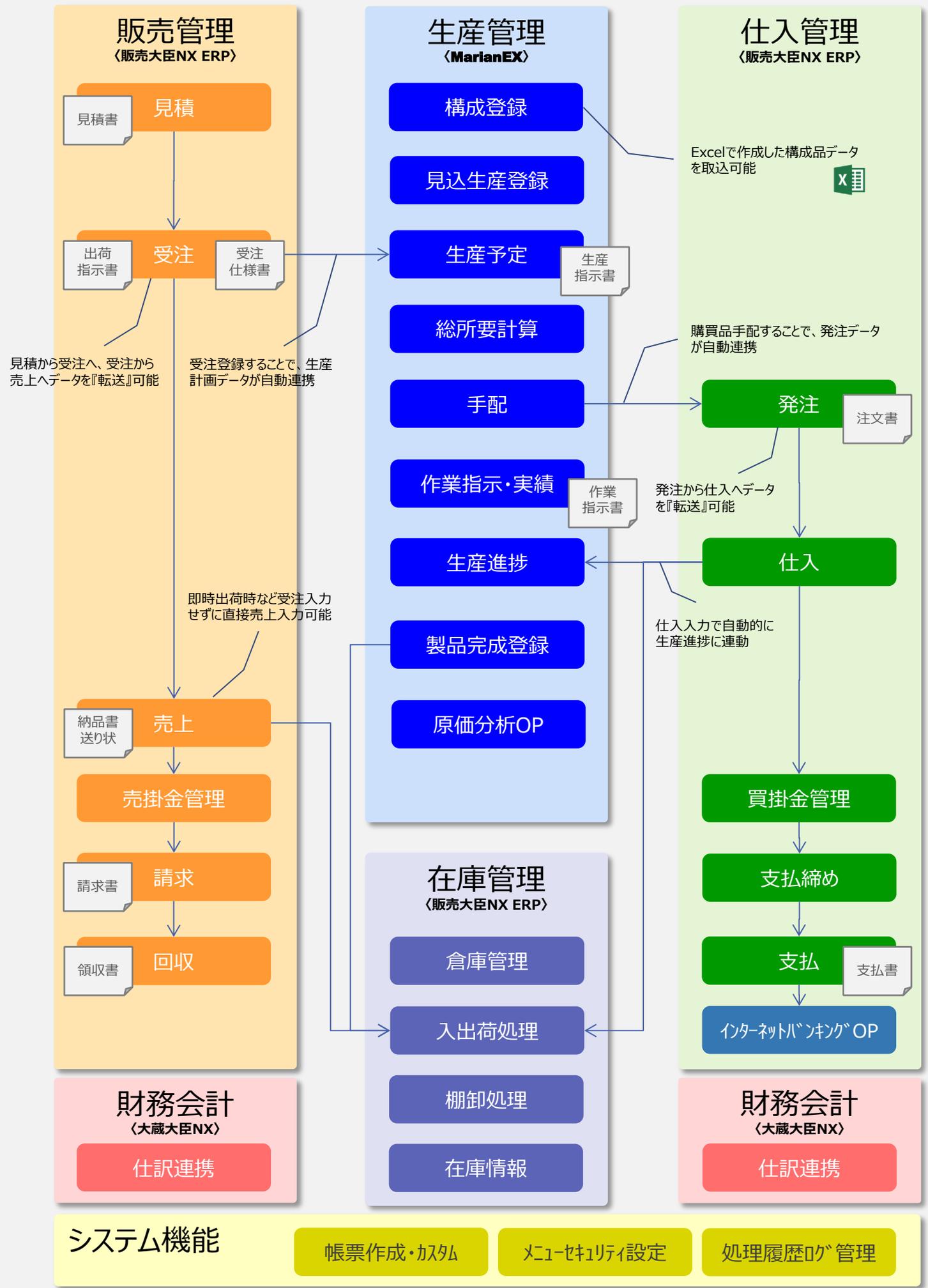


一品もの受注生産



量産見込生産

機能構成図



I 金属加工業

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。

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、在庫数を確認できます。
- 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。

構成品在庫推移画面

構成品在庫推移画面

生産進捗（構成）画面

生産進捗（構成）画面

II 製品・部品組立業

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。

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、在庫数を確認できます。

生産見込入力画面

生産見込入力画面

構成品在庫推移画面

構成品在庫推移画面

III 制御盤組立業

よくある特徴

- ① 1製品に対する部品点数が多い。
- ② 部品が多いため発注してあるかどうか把握が大変。
- ③ 設計変更が発生する。

発注一覧表

発注日	発注番号	発注品名	発注コード	発注品	入数	数量	単位	納期	備考
2017/10/4	17A00001	制御盤TYPE I	0001	制御盤TYPE I	1	1	台	2017/10/12	
2017/10/4	17A00002	制御盤TYPE II	0002	制御盤TYPE II	1	1	台	2017/10/12	
2017/10/4	17A00003	電源装置	0004	電源装置	1	1	台	2017/10/12	
2017/10/4	17A00004	モーター	0052	モーター	1	1	台	2017/10/12	
2017/10/4	17A00005	ボッチャ	0051	ボッチャ	1	1	台	2017/10/12	

発注一覧表

よくある要望

- ① 点数の多い部品の発注や仕入を管理したい。
仕入先ごとに発注一覧表を出すことができます。
また発注一覧画面で発注している部品を確認できます。

構成明細一覧画面

品番	構成	構成区分	手配区分	完成品名	商品名	リードタイム	数量	単位	換算量	単位
1	17A00001	構成品	仕入品	00001	制御盤TYPE I	20001	1	台	1,000.000	1,000.000
2	17A00002	構成品	仕入品	00002	制御盤TYPE II	20001	1	台	1,000.000	1,000.000
3	17A00003	構成品	仕入品	00003	電源装置	20001	1	台	1,000.000	1,000.000
4	17A00004	構成品	仕入品	00004	分電盤	20001	1	台	1,000.000	1,000.000

構成明細一覧画面

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

削除	品番	商品名	手配状況	進捗	2017	手配予定	数量	単位
<input type="checkbox"/>	00103	自動旋削機	未手配	遅延なし	19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 10	2017/08/22 2017/09/29	3	台
<input type="checkbox"/>	20009	組立	未手配	遅延なし	19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 10	2017/08/28 2017/09/28	3	台
<input type="checkbox"/>	10500	ボッチャ	未手配	遅延なし	19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 10	2017/08/28 2017/09/27	3	台
<input type="checkbox"/>	00551	カッター	未手配	遅延なし	19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 10	2017/08/28 2017/09/27	3	台
<input type="checkbox"/>	00552	モーター	未手配	遅延なし	19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 10	2017/08/28 2017/09/27	3	台
<input type="checkbox"/>	00554	電源装置	未手配	遅延なし	19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 10	2017/08/28 2017/09/27	3	台
<input type="checkbox"/>	20104	溶接	未手配	遅延なし	19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 10	2017/08/27 2017/09/27	3	台
<input type="checkbox"/>	10022	ケーブル 30m	未手配	遅延なし	19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 10	2017/08/22 2017/09/26	3	台
<input type="checkbox"/>	10023	ケーブル 100m	未手配	遅延なし	19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 10	2017/08/22 2017/09/26	3	台
<input type="checkbox"/>	20005	検査	未手配	遅延なし	19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 10	2017/08/28 2017/09/26	3	台
<input type="checkbox"/>	10300	鋼材φ5 80×100	未手配	遅延なし	19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 10	2017/08/25 2017/09/25	3	台

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を見える化したい。
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。

生産進捗（構成）画面

削除	品番	商品名	手配状況	進捗	2017	手配予定	数量	単位
<input type="checkbox"/>	00003	自動旋削機	未手配	遅延なし	20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 11	2017/11/22 2017/11/30	1	台
<input type="checkbox"/>	20009	組立	未手配	遅延なし	20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 11	2017/11/29 2017/11/29	1	台
<input type="checkbox"/>	10500	ボッチャ	未手配	遅延なし	20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 11	2017/11/27 2017/11/28	1	台
<input type="checkbox"/>	00551	カッター	未手配	遅延なし	20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 11	2017/11/27 2017/11/28	1	台
<input type="checkbox"/>	00552	モーター	未手配	遅延なし	20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 11	2017/11/27 2017/11/28	1	台
<input type="checkbox"/>	00554	電源装置	未手配	遅延なし	20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 11	2017/11/27 2017/11/28	1	台

生産進捗（構成）画面

- 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。

仕入伝票入力画面

品番	数量	単位	仕入先	仕入日	仕入価格	仕入条件
0051	1	台	0001	2017/11/27	1,000.00	標準
0052	1	台	0002	2017/11/27	1,000.00	標準
0053	1	台	0003	2017/11/27	1,000.00	標準
0054	1	台	0004	2017/11/27	1,000.00	標準

仕入伝票入力画面

V 射出成形業

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。

生産指示書

構成品在庫推移画面

VI 食品製造業

よくある特徴

- 1 包装する前の中間品まで製造し、受注があっ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。

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。

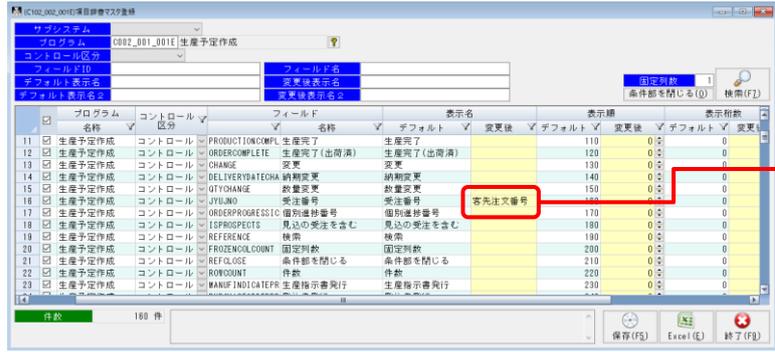
構成品在庫推移画面

製品完成実績登録画面

項目設定

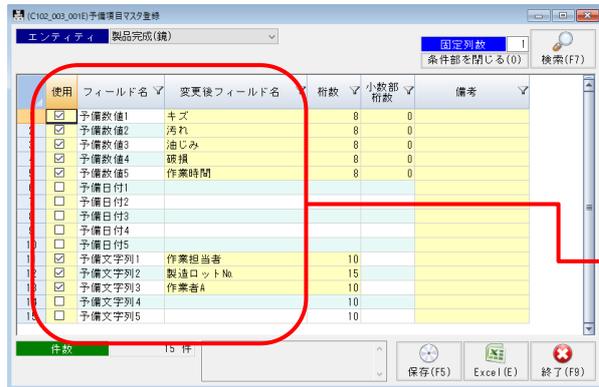
業務運用にあわせた項目追加や名称変更などが可能です。

項目辞書設定

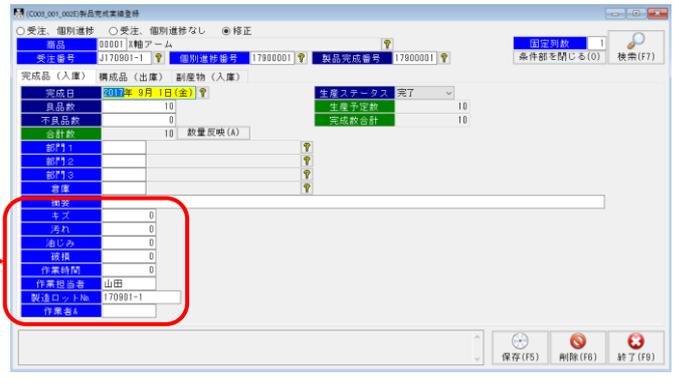


👍 項目名、表示非表示、表示順番、表示桁、初期値設定などが可能です。

予備項目設定



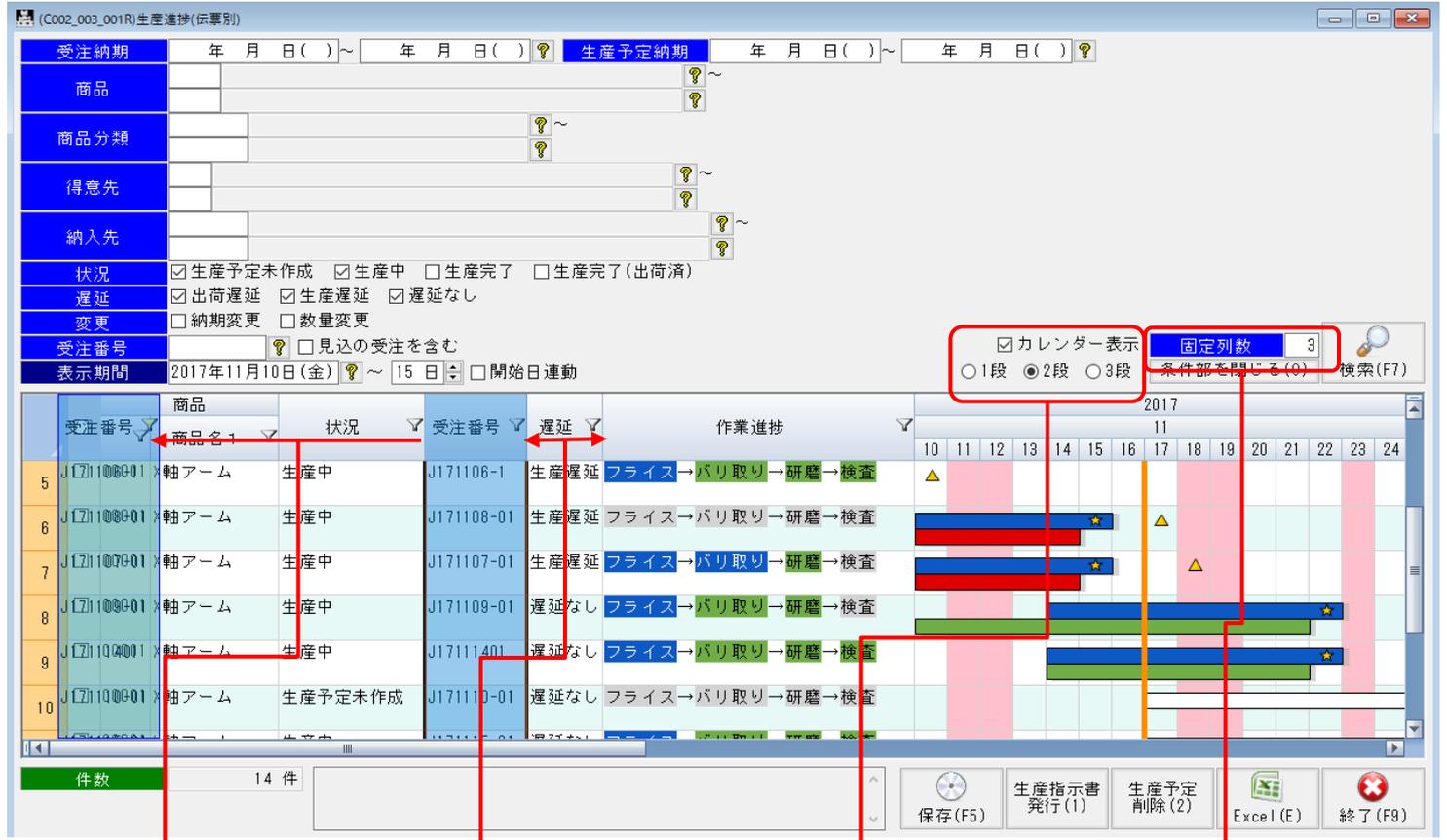
👍 管理項目を追加することが可能です。また、追加項目は一覧画面でも確認できます。



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



👍 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。

👍 列の固定数を変更可能。

事例

カスタマイズ機能

生産業務

帳票

こんな生産方式にフィットします！ 『受注生産』

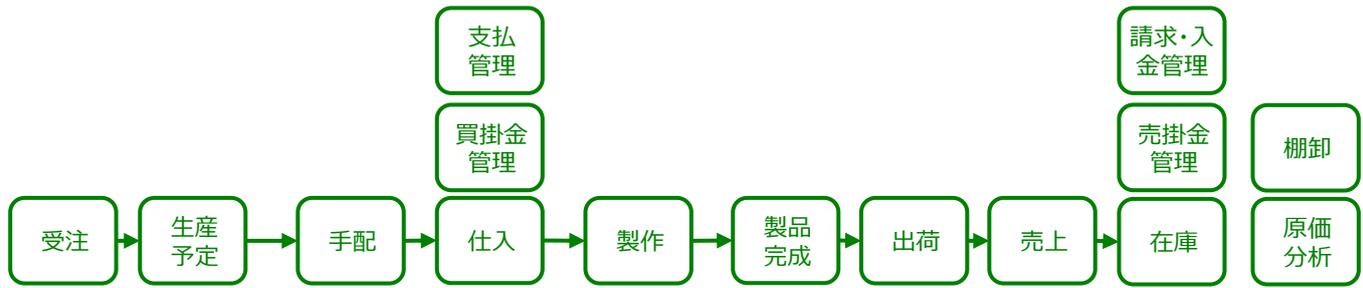
事例

カスタマイズ機能

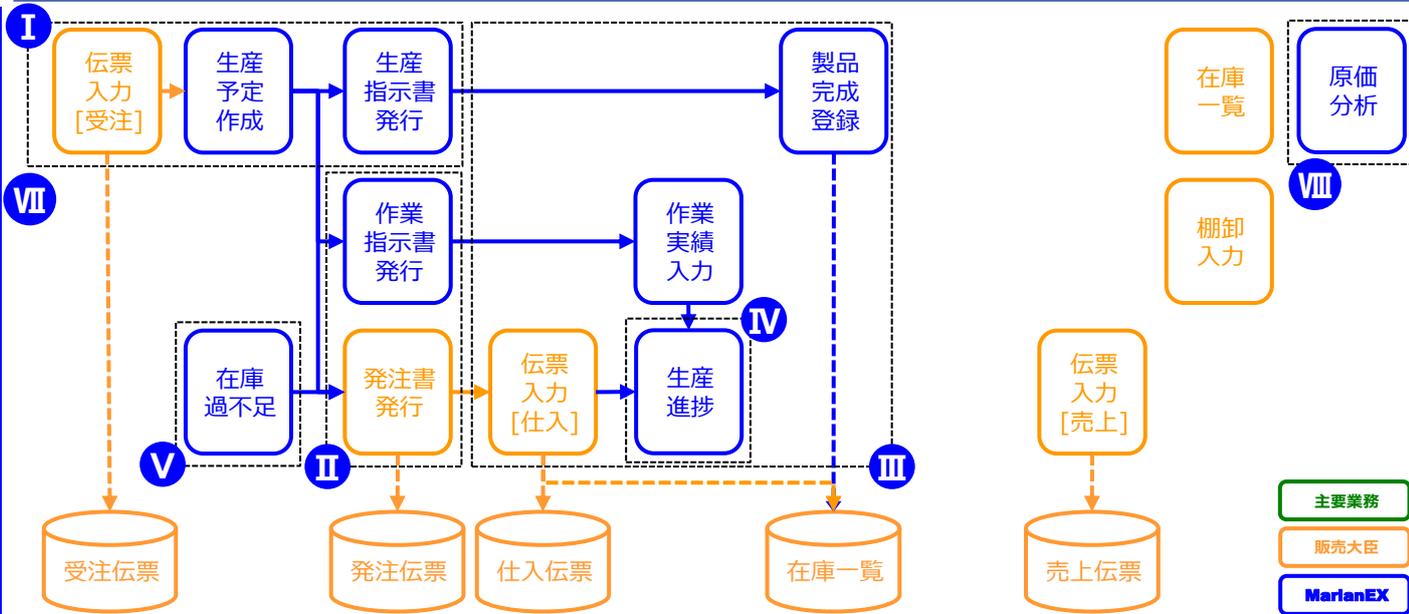
生産業務

帳票

業務の流れ

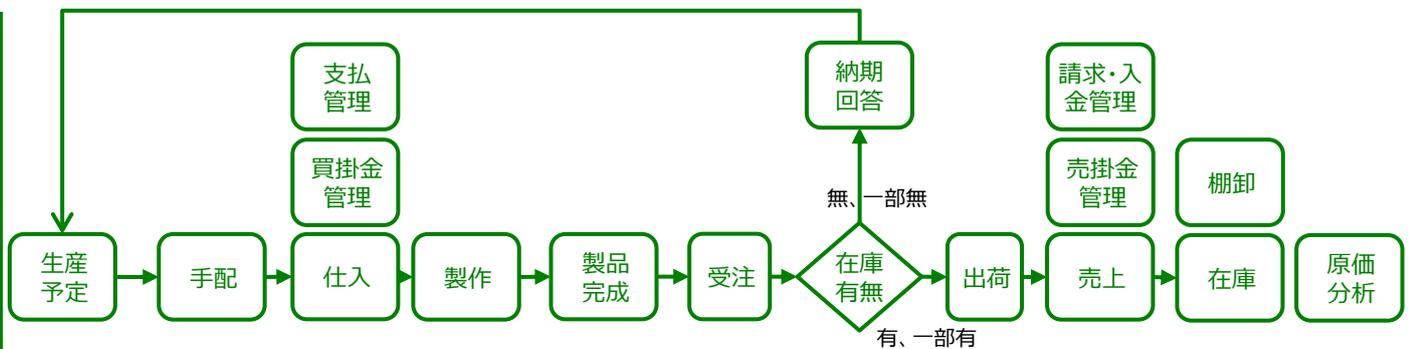


システムの流れ

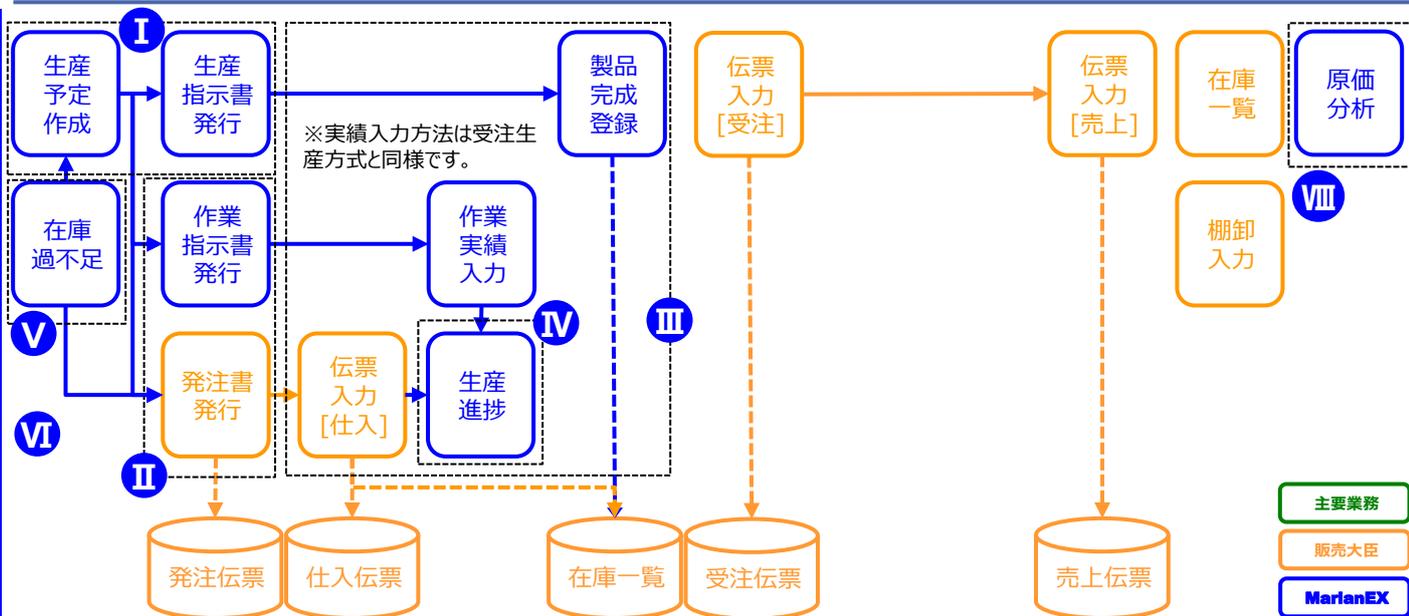


こんな生産方式にフィットします！ 『製品見込生産』

業務の流れ



システムの流れ



I 受注登録～生産予定の作成

【受注生産】 受注登録を行い、その受注をもとに生産の依頼を行います。



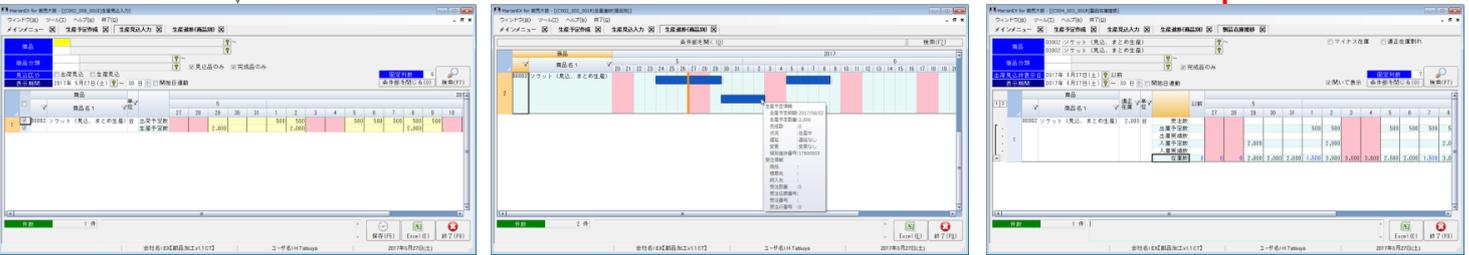
販売大臣NX ERPで受注登録を行います。行摘要に受注仕様情報を登録することで、受注仕様書を発行し、現場との情報共有が可能です。

MarianEXで受注内容を確認し生産指示書（生産依頼）を発行します。

生産指示書のレイアウトは、Excelにて変更可能。Excelのマクロと組合せ、製品毎に出力した内容を変更することも可能です。

I 生産見込入力～生産予定の作成

【製品見込生産】 需要予測・内示情報をもとに生産予定を立案、生産予定を登録し、生産依頼を行います。



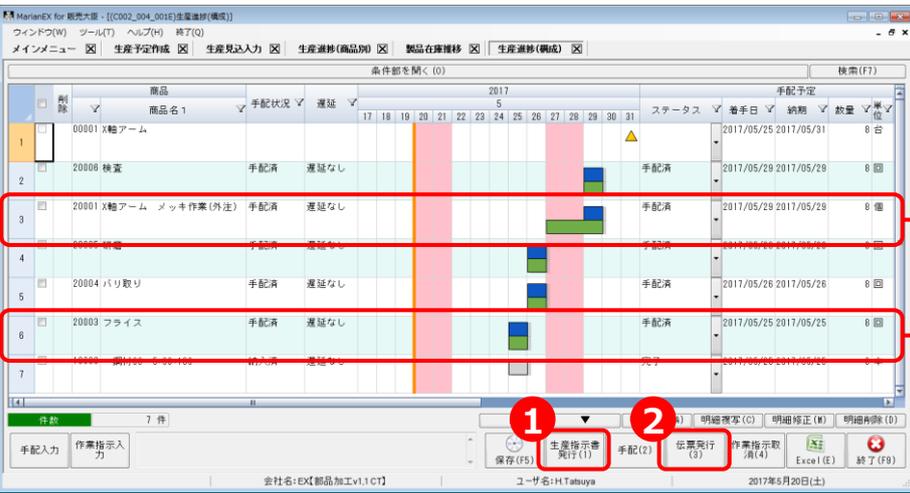
需要予測・内示情報から生産予定を登録します。

登録した生産予定がガントチャートで確認できます。

需給の状況を製品在庫推移で確認します。販売大臣で適正在庫を指定した場合は、適正在庫を下回った日付の在庫数が青色表示になります。

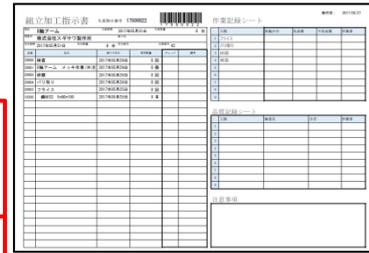
II 構成品の手配

作成された生産予定から必要な構成品の確認と変更を行い、購入品の発注と社内製造品の作業指示を行います。



① 作業依頼をする

生産指示書を発行する製品を選択し、画面下部の「生産指示書発行」を押下。



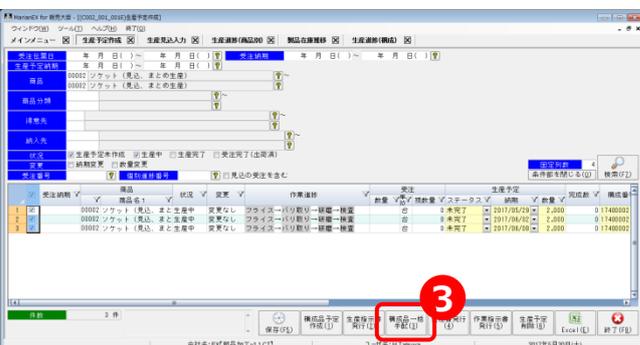
生産指示書のレイアウトは、Excelにて変更可能。Excelのマクロと組合せ、製品毎に出力した内容を変更することも可能です。

② 必要なものを手配する

手配したい製品に☑をつけ、画面下部の「伝票発行」にて各製品に必要な仕入品の発注、社内製造品の作業指示を行います。それぞれ「発注書」、「作業指示書」が発行されます。



伝票をまとめて発行する場合



外注への加工依頼がある場合は、仕入品として登録し注文書が発行します。

③ 一括手配

手配したい受注に☑をつけ、画面下部の「構成部品一括手配」にて各製品に必要な仕入品の発注、社内製造品の作業指示を行います。それぞれ「発注書」、「作業指示書」が発行されます。

事例

カスタマイズ機能

生産業務

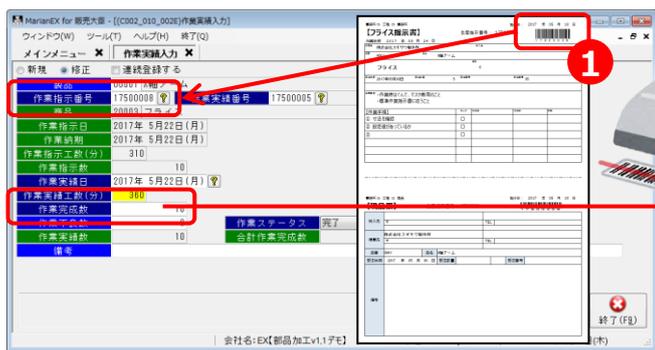
帳票

Ⅲ 実績入力

作業及び仕入の実績入力を行い、進捗や在庫に実績を反映させます。

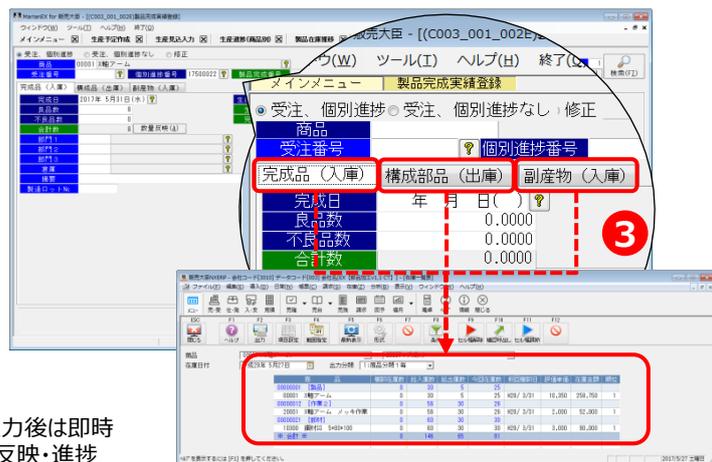
■ 作業の実績入力

① 作業指示書のバーコードから指示を呼び出して実績入力します。



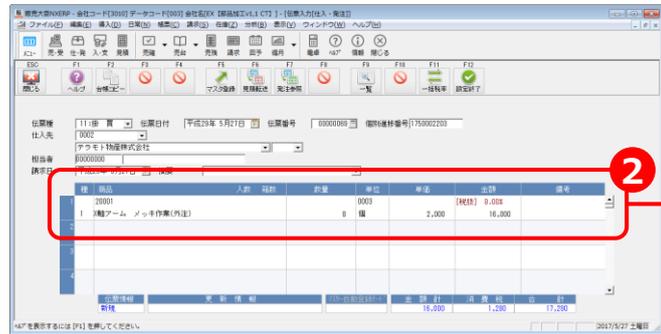
■ 製品完成の実績入力

③ 製品の完成と構成部品の使用を登録し、在庫に連動します。

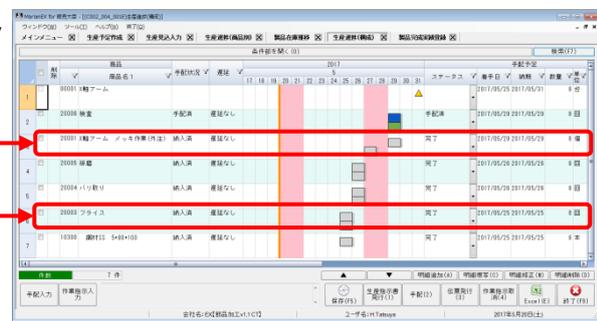


■ 仕入品・外注加工の実績入力

② 仕入先・外注先からの納品により仕入入力すると、仕入品・外注加工品の受入実績に連動します。



実績入力後は即時、在庫反映・進捗反映されますので、各部門の状況がリアルタイムに把握可能です。



Ⅳ 生産進捗

生産進捗にて製品の作業進捗状況を確認します。

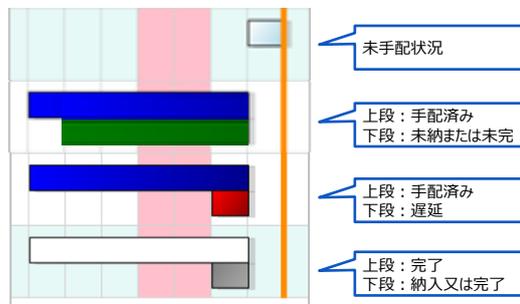
■ 工場内での生産中案件毎の進捗確認方法



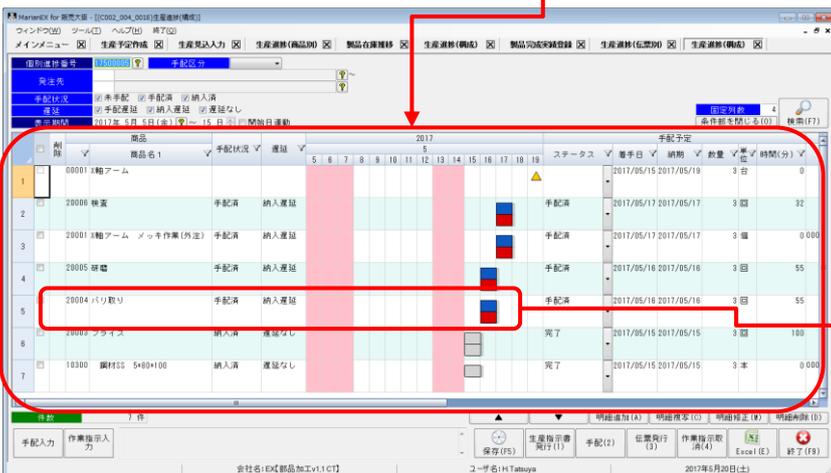
① 各案件毎の作業工程が表示されます。色の識別により、手配がされているか、また、どの工程まで完了しているかなどの進捗状態を、即時把握することができます。

② 各案件毎の全体のリードタイムがガントチャートで表現されます。色の状態により、その案件が正常か否かが把握でき、トラブルを早期に発見することができます。

③ 製品の進捗状況確認
製品レベルでの進捗状況が確認できます。



■ 生産指示明細毎の進捗確認方法



④ 各案件毎の進捗を確認し、『遅延』などのアラームがある生産指示については、ドリルダウンにより、生産指示毎(構成別)の進捗を確認できます。作業が滞っている工程を把握し、早期に対策をとることができます。

事例

カスタマイズ機能

生産業務

V 製品・原材料の在庫過不足確認

先々の出庫予定や入庫予定を加味し、製品や原材料の未来における在庫過不足が確認できます。

■ 製品の在庫過不足確認

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。

■ 原材料の在庫過不足確認

② 共通原材料など、工場全体での在庫過不足を把握することが可能です。

VI 中間品の生産計画

製品でもあり構成品でもある中間品の生産計画を行う事が出来ます。

■ 中間品の在庫予測

中間品の在庫予測を構成在庫推移表でシミュレーションできます。構成在庫推移を元にならばいくつ生産するかを判断し、生産計画を立案する事が出来ます。

① 製品としての推移と構成品としての推移を集約して在庫予測を行えます。例えば製品としての受注数と構成品としての使用数が出庫予定数として集約されます。内訳は在庫推移明細にて確認出来ます。

事例

カスタマイズ機能

生産業務

帳票

VII 一品もの受注生産にも対応

一品ものの個別受注の運用にも対応しています。

■ 注文毎に仕様の違う製品、基本の構成の一部仕様が違う製品どちらも対応可能

部品表

① 図面などから作成された部品表を加工して構成としてExcel取り込みが可能。

② 生産予定作成後に仕様変更のための構成明細追加、変更を行うことが可能。

③ 仕入先ごとに発注一覧を発行。注文書としてご利用いただけます。

VIII 原価分析

生産した製品の原価分析が行えます。

■ 伝票別（受注別）原価集計

① 伝票別（受注別）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。

■ クロス集計

③ 原価明細に対して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。

■ 製品別原価集計

② 製品別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。

■ 原価データ出力

④ 原価明細データを出力可能です。そのデータを元に、ExcelやBIツールなどを利用して、分析の深堀やグラフ化などが可能です。

出力サンプル

生産指示書

事例

カスタマイズ機能

生産業務

帳票

発行日：2017年11月21日

【生産指示書】 生産指示番号 17500001  加工図

商品	X軸アーム	生産納期	2017年06月08日	生産数量	20台
得意先	株式会社スギサワ製作所				
受注納期	2017年06月08日	受注数量	20	受注番号	
納入先	佐原番号 31				

工程	完了予定日	作業者	完了日	完成数量	チェック
フライス	2017年06月02日				
バウ取り	2017年06月05日				
研磨	2017年06月05日				
検査	2017年06月06日				

発行日：2017年11月21日

生産指示書 生産指示番号 17900025  作業記録シート

商品	操作盤 TYPE I	生産納期	2017年09月07日	生産数量	1台
得意先	東京株式会社				
受注納期	2017年09月07日	受注数量	1台	受注番号	123456
納入先	伝票番号 63				

工程	実施日付	良品数	不良品数	作業者
1	フライス			
2	組立工程			
3	組立工程			
4	検査工程			
5				
6				
7				
8				
9				

点番	品名	納入予定日	使用数量	チェック	備考
10002	検査工程	2017年09月06日	1回		
10001	組立工程	2017年09月05日	1回		
20010	操作盤TYPE I 基盤	2017年09月04日	1台		
20002	ツチバネ	2017年09月04日	1台		
20003	電子音報知器ｼﾝｸﾞﾙｷﾝ	2017年09月04日	1個		
20001	ボック	2017年09月04日	1個		
10001	組立工程	2017年08月30日	1回		
20004	コネクター	2017年08月29日	10本		
20005	コネクター	2017年08月29日	10個		
20006	固定具	2017年08月29日	20個		
20007	ワイストアケーブル	2017年08月29日	6本		
20008	防水キャップ	2017年08月29日	6個		
20009	ロックナット	2017年08月29日	4個		
10003	フライス	2017年08月28日	1回		
20019	鋼材SS	2017年08月25日	1本		

工程	検査名	合否	作業者
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			

品質記録シート

注意事項

作業指示書

事務所 ⇄ 工程 ⇄ 事務所 発行日：2017年11月21日

【組立工程指示書】 作業指示番号：17900021 

作業納期 2017年09月05日

得意先	東京株式会社			納入先	
品番	0001	品名	操作盤 TYPE I	備考	
作業名	組立工程		0		
受注納期	2017年09月07日	受注数量	1	受注番号	123456
				伝票番号	63

【作業手順】	チェック	作業者	作業日	時間
	<input type="checkbox"/>			

発行日：2017年11月21日

作業指示書

作業指示番号	17800026		発行者	指示承認	実施承認
--------	----------	---	-----	------	------

完成品	生産予定納期	生産予定数量	部門
操作盤 TYPE I	2017年09月07日	1.0000 台	
作業	予定着手日	予定納期	倉庫
組立工程	2017年08月30日	2017年08月30日	

得意先 東京株式会社 納入先 御中

受注番号	伝票番号	受注納期	受注数量	担当者
123456	63	2017年09月07日	1台	

特記事項

No	商品名	倉庫/部門	使用予定数	使用実績数	備考
1	20004 コネクター		10本	本	
2	20005 コネクター		10個	個	
3	20006 固定具		20個	個	
4	20007 ワイストアケーブル		6本	本	
5	20008 防水キャップ		6個	個	
6	20009 ロックナット		4個	個	

実施日付	開始時間	終了時間
良品数	不良品数	作業者名
備考		

事務所 ⇄ 工程 ⇄ 商品 発行日：2017年11月21日

【現品票】 作業指示番号：17900021 

納入先	〒	TEL
得意先	東京株式会社	
品番	0001	品名 操作盤 TYPE I
受注納期	2017年09月07日	受注数量
		受注番号

備考

■ 発注一覧表

発行日： 2017年11月21日

発注一覧表

〒417-0043 静岡県富士市荒田島町123-9876

仕入先： 株式会社大阪

発注日	伝票番号 発注番号	個別進捗番号	完成品コード 商品コード	完成品 商品	入数 箱数	数量 単価	単位 金額	納期	備考
2017/8/21	78	17800001	00001	操作盤 TYPE I	0	1	個	2017/8/23	

発行日： 2017年11月21日

発注一覧表

〒417-0043 静岡県富士市荒田島町123-9876

仕入先： 株式会社大阪

発注日	伝票番号 発注番号	発注番号	商品コード	商品	入数 箱数	数量	単位	単価	金額	納期	備考	
2017/8/21	78	1780000104	20001	ボックス	0	0	1	個	3,000	2017/8/23		
2017/8/21	76	1780000105	20002	ボタン 緑	0	0	1	台	10,000	2017/8/23		
2017/8/21	77	1780000106	20003	電子音報知器ｼﾞﾝｸﾞﾙﾙ	0	0	1	個	1,000	2017/8/23		
2017/8/21	75	1780000113	20010	操作盤TYPE I 基盤	0	0	1	台	50,000	2017/8/23		
2017/8/25	94	17900025	00001	操作盤 TYPE I	0	0	1	本	5,000	2017/8/25		
2017/8/29	88	1790002506	20004	コック	0	0	10	本	500	2017/8/29		
2017/8/29	89	1790002509	20005	コックワート	0	0	10	個	50	2017/8/29		
2017/8/29	90	1790002510	20006	固定具	0	0	20	個	100	2000	2017/8/29	
2017/8/29	91	1790002511	20007	プラスチック ケーブル	0	0	6	本	500	3,000	2017/8/29	
2017/8/29	92	1790002512	20008	防水キャップ	0	0	6	個	100	600	2017/8/29	
2017/8/29	92	1790002511	20009	コックワート	0	0	4	個	10	40	2017/8/29	
2017/8/29	92	1790002512	20010	操作盤TYPE I 基盤	0	0	1	台	50,000	50,000	2017/9/4	
2017/8/29	93	1790002506	20002	ボタン 緑	0	0	1	台	10,000	10,000	2017/9/4	
2017/8/29	93	1790002507	20003	電子音報知器ｼﾞﾝｸﾞﾙﾙ	0	0	1	個	1,000	1,000	2017/9/4	
2017/8/29	93	1790002513	20001	ボックス	0	0	1	個	3,000	3,000	2017/9/4	
2017/9/4	84	1790002504	20002	ボタン 緑	0	0	10	台	10,000	100,000	2017/9/8	
2017/9/4	85	1790002505	20010	操作盤TYPE I 基盤	0	0	10	台	50,000	500,000	2017/9/8	
2017/9/4	85	1790002505	00001	操作盤 TYPE I	0	0	1	台	3,000	4,500,000	2017/9/25	
2017/9/4	86	1790002506	20002	ボタン 緑	0	0	1	台	10,000	10,000	2017/9/4	
2017/9/4	86	1790002506	20003	電子音報知器ｼﾞﾝｸﾞﾙﾙ	0	0	1	個	1,000	1,000	2017/9/4	
2017/9/4	87	1790002507	20001	操作盤 TYPE I	0	0	1	台	3,000	3,000	2017/9/4	
2017/9/4	87	1790002507	20001	ボックス	0	0	1	個	3,000	3,000	2017/9/4	

■ カスタム帳票

発行日： 2017年11月21日

納品書

〒417-0043 静岡県富士市荒田島町123-9876
株式会社大阪

〒541-0042 大阪府大阪市中央区今橋998丁目135番地
株式会社大阪

マーズ工業株式会社

品名 電子音報知器ｼﾞﾝｸﾞﾙﾙ	発注番号 1780000106	注文数 1個	納期 2017年8月23日
<input type="checkbox"/> 分納 <input type="checkbox"/> 完納	納入数	納入日	
発注番号	備考		

1780000106

発行日： 2017年11月21日

受領書

〒541-0042 大阪府大阪市中央区今橋998丁目135番地
株式会社大阪

〒417-0043 静岡県富士市荒田島町123-9876
株式会社大阪

株式会社大阪

品名 電子音報知器ｼﾞﾝｸﾞﾙﾙ	発注番号 1780000106	注文数 1個	納期 2017年8月23日
<input type="checkbox"/> 分納 <input type="checkbox"/> 完納	納入数	納入日	
受領印			

発行日： 2017年11月21日

現品票

〒417-0043 静岡県富士市荒田島町123-9876
株式会社大阪

〒541-0042 大阪府大阪市中央区今橋998丁目135番地
株式会社大阪

マーズ工業株式会社

品名 電子音報知器ｼﾞﾝｸﾞﾙﾙ	発注番号 1780000106	注文数 1個	納期 2017年8月23日
<input type="checkbox"/> 分納 <input type="checkbox"/> 完納	納入数	納入日	
発注番号	備考		

1780000106

ピッキングリスト

発行日： 2017年11月21日

生産指示番号 17900018	発行日 2017年11月21日	指示内容	承認者			
完成品 操作盤 TYPE I	生産予定納期 2017年09月13日	生産予定数量 10,000 台	部門			
作業 組立工程	予定発注日 2017年09月11日	予定納期 2017年09月11日	倉庫			
得意先 東京株式会社	納入先					
伝票番号 J170907-1	伝票番号 62	受注納期 2017年09月13日	受注数量 10 台			
御中						
特記事項						
No.	品名	倉庫	部門	使用予定数	備考	チェック
1	20010 操作盤TYPE I 基盤			10 台		<input type="checkbox"/>
2	20002 ボタン 緑			10 台		<input type="checkbox"/>
3	20003 電子音報知器ｼﾞﾝｸﾞﾙﾙ			10 個		<input type="checkbox"/>
4	20001 ボックス			10 個		<input type="checkbox"/>
5	20004 コック			100 本		<input type="checkbox"/>
6	20005 コックワート			100 個		<input type="checkbox"/>
7	20006 固定具			200 個		<input type="checkbox"/>
8	20007 プラスチック ケーブル			60 本		<input type="checkbox"/>
9	20008 防水キャップ			60 個		<input type="checkbox"/>
10	20009 コックワート			40 個		<input type="checkbox"/>
11						<input type="checkbox"/>
12						<input type="checkbox"/>
13						<input type="checkbox"/>
14						<input type="checkbox"/>
15						<input type="checkbox"/>
16						<input type="checkbox"/>
17						<input type="checkbox"/>
18						<input type="checkbox"/>
19						<input type="checkbox"/>
20						<input type="checkbox"/>
21						<input type="checkbox"/>
22						<input type="checkbox"/>
23						<input type="checkbox"/>

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
構成メンテナンス
構成明細一覧入力

手配

生産予定作成
生産進捗 (商品別)
生産進捗 (伝票別)
生産進捗 (構成)
生産見込入力
発注一覧

実績

作業一覧
作業実績一覧
作業実績入力
製品完成実績一覧
製品完成実績登録

総所要

総所要算出
製品在庫推移
構成品在庫推移

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
商品別原価費目登録

ご利用条件

※ MarianEX単体では稼働いたしません。MarianEXの稼働には、販売大臣NX ERP V3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 ピア・ツー・ピア ホスト	販売大臣NX ERP スタンドアロン LANPACK/ピア・ツー・ピア クライアント
OS	Windows Server 2016 Windows Server 2012/R2 Windows Server 2008 SP2以降/R2 SP1	Windows 10 Windows 8/8.1 Windows 7 SP1	Windows 10 Windows 8/8.1 Windows 7 SP1
CPU	Pentium 4以上 (Xeon推奨)	Pentium 4以上 (Core 2 Duo以上推奨)	Pentium 4以上 (Core 2 Duo以上推奨)
メモリ	1GB以上 (4GB以上推奨)	1GB以上 (2GB以上推奨)	1GB以上 (2GB以上推奨)
ディスプレイ	1024×768以上	1024×768以上	1024×768以上
ハードディスク	プログラム：約500MB以上 データ：一社あたり40MB以上必要 (データベースサーバーを除く)	プログラム：約500MB以上 データ：一社あたり40MB以上必要 (データベースサーバーを除く)	プログラム：約500MB以上 データ：一社あたり40MB以上必要 (データベースサーバーを除く) (LANPACK クライアント/ピア・ツー・ピア クライアント 100MB以上必要)
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 2016 SQL Server 2014 SQL Server 2012 SQL Server 2008/R2	SQL Server Express Edition 標準搭載	SQL Server Express Edition 標準搭載
.NetFramework	.NetFramework 4.6以上	.NetFramework 4.6以上	.NetFramework 4.6以上
Office	Office Excel 2007 以上 (印刷端末のみ)	Office Excel 2007 以上 (印刷端末のみ)	Office Excel 2007 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	1ライセンス 500,000	15	帳票レイアウト作成(A)	1 帳票 (標準) 50,000
2		2ライセンス 950,000	16	交通費(B)	訪問先による 10,000
3		3ライセンス 1,400,000	17	宿泊費	8,000
4		5ライセンス 1,700,000	18	年間保守料	ライセンス数 (1) 80,000
5		10ライセンス 2,500,000	19		ライセンス数 (2,3,5) 120,000
6		15ライセンス 3,200,000	20		ライセンス数 (10,15) 150,000
7	原価分析オプション ※3	1ライセンス 150,000	21	年間保守料 原価分析オプション付	ライセンス数 (1) 100,000
8		2ライセンス 200,000	22		ライセンス数 (2,3,5) 170,000
9		3,5ライセンス 300,000	23		ライセンス数 (10,15) 230,000
10		10,15ライセンス 500,000	24		
11	導入指導(A)	1回/3時間 ※1 ※2 80,000	25		
12	データ移行(Aコース)	構成マスタ(MarianEX)※1 50,000	26		
13	SVインストール代行サービス(A)	1サーバー ※1 50,000	27		
14	CLインストール代行サービス(A)	1クライアント ※1 10,000	28		

※1 交通費、宿泊費が必要になる場合があります。 ※2 導入完了までに4回の指導を目安と致します。 ※3 原価分析オプションは、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。

お問合せ先

開発元

2017年12月

MARS マースコンピュータ株式会社

〒417-0043
静岡県富士市荒田島町10-27 富士ロジテックAVビル5F
TEL 0545-55-3705 FAX 0545-55-3702
URL: www.mars-computer.co.jp



Copyright ©2017 Mars Computer Co.,Ltd. All rights reserved.