



# かる～い 生産管理システム

## はんばい -S

見えてるか？

生産管理風

小規模製造業向け販売管理システム

請求・支払管理

進捗管理

原価管理



注文一覧表

出力条件 [取引先別] [種別別] [製品単位] [略語] [連続]

コード	枝番	得意先名	金額	原価計	粗利額	粗利率
▶ 11202		株式会社応用精工	¥27,000	¥0	¥37,000	100.0%

注文番号	伝票番号	納期	入力日	区分名	指示名	現在工程	商品名1
15-10208	00000078	2015.10.07	2015.10.02	受注	購入	振動アーム(大)	
15-10208	00000078	2015.10.07	2015.10.02	受注	生産	振動アーム(小)	
15-10207	00000075	2015.10.08	2015.10.01	受注	生産	切断	電源コード収納ボックス
▶ 15-10211	00000074	2015.10.09	2015.10.05	受注	生産	レーザー加工	センターボール

原価と進捗の確認

現在	工程	摘要	終了日	時間	原価
▶	切断		2015.10.06	70	¥16,816
★	レーザー加工		2015.10.07	0	¥0
	検品・出荷		2015.10.08	0	¥0

(社員) 7,000 (機械) 9,816 (外注) 0 (材料) 7,800  
 原価計 24,716 受注額 45,000 粗利額 20,284 % 45.08

生産実績入力確認

汎用検索 作業日 2015年10月06日

作業日	工程	担当	機械	受注番号	受注行数	商品名1
▶ 2015.10.06	切断	西松達一	レーザー加工機C	00000074	1	センターボール
▶ 2015.10.06	切断	西松達一	レーザー加工機C	00000077	1	4穴ボード (スリット入)
▶ 2015.10.08	穴開け	新井義男	ドリル機	00000077	1	4穴ボード (スリット入)

実績入力

受注番号 00000077-0001-0030 実績No. 1840

工程 レーザー加工  
 商品 4穴ボード (スリット入)  
 BSI DA351  
 機械 001 レーザー加工機A  
 担当 012 西松達一  
 数量 5 重量 0  
 完成 5 0

今回実績 120分 不良発生 完了

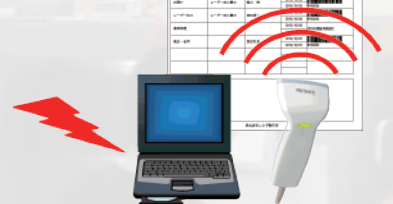
コメント

OK キャンセル

作業報告書

日	時間	内容	担当者
2015.10.06	10:00	4穴ボード (スリット入) 1枚	西松達一
2015.10.06	10:00	センターボール 1枚	西松達一
2015.10.08	10:00	4穴ボード (スリット入) 1枚	新井義男
2015.10.08	10:00	4穴ボード (スリット入) 1枚	新井義男

サポート [Sys:port]®



『それなりの機能の付いた生産管理ソフト、欲しいけどなんか敷居が高いんだよね…』

でもいい加減手作業や普通の販売管理ソフトから脱却して製造業として求められる段階に進みたい！』

そんな思いをいっていておられるお客様にぴったりのソフトが登場！

生産管理風の機能が付いたかる～い販売管理システム『はんぱい<sup>®</sup>-S』！！

手っ取り早く進捗管理、原価管理を実現して、まずは出来るところから“見える化”しましょ。

発注日	伝票番号	伝票区分	商品名	数量	重量
2015.09.18	00000475	完納	電源コード収納ボックス	8	
2015.08.12	0000048	完納	電源コード収納ボックス	2	
2015.05.18	0000021	完納	電源コード収納ボックス	4	

過去に同じ受注があったのか？  
受注履歴からスピーディに検索、  
そのまま受注伝票に貼り付け！

数量	品名	単位	単価	金額	備考
5	電源コード収納ボックス	台	21,000	105,000	

行	商品コード	商品名	数量	単位	単価	金額	原価	完了数	備考
1	088-31215	電源コード収納ボックス	5	台	21,000	105,000		0	

行	数量	品名	単位	単価	金額	備考
1	5	電源コード収納ボックス	台	21,000	105,000	

材料や工程外注は  
受注と連動して発注  
そのまま仕入管理に  
直結します

作業指示書

品名: 六角ボルト 4×12-6  
数量: 300  
重量: 12.850

受注日	品名	数量
2015/10/06	六角ボルト 4×12-6	300

行番号	工程	機械	担当	開始日	終了日	予定(分)	外注先
10	切断	レーザー加工機B	西松進一	2015.10.15	2015.10.15	40	
20	曲げ	プレス加工機	真城泰紀	2015.10.15	2015.10.15	20	
30	穴開け	レーザー加工機C	猪山 博	2015.10.18	2015.10.18	80	
40	レーザー加工	レーザー加工機B	西松進一	2015.10.16	2015.10.16	120	
50	表面処理			2015.10.16	2015.10.24	0	京田
60	検品・出荷		西田社長	2015.10.24	2015.10.24	15	

生産品は材料、工程や使用機械などを  
入力して作業指示書を発行

## 請求・支払管理

受注→売上、発注→仕入。そのまま請求書発行、入金・支払管理に連動。集金予定表や営業資料などを活用することにより日々の経営が見えてきます。

## 進捗管理

今日はどんな作業が予定されているのか？ 受注品はそれぞれの工程まで進んでいるのか？ 現場での処理が事務所に直接反映、自然と進捗が見えてきます。

## 原価管理

この仕事、本当に儲かっているのか？ 発行された指示書や受注票についているバーコードを現場でスキャン、時間を入れることで自然と原価が見えてきます。

参考価格

事務所に1台、現場に2台の計3台構成で運用する場合

システム価格 約120万円（5年リース月額 約23,800円）

パソコン、プリンタ等ハードウェアは含まず/セットアップ費用・導入指導料含む

請求・支払管理

進捗管理

原価管理



開発・販売

**[Sys:port]** シスポート株式会社

<http://www.sysport.co.jp>

〒610-0361 京都府京田辺市河原平田23-16

Tel. 0774-63-1131(代) Fax. 0774-63-1130