

SIMPR-A System Menu

ファイル(E) パターン(V)

SIMPR-A

2 マスタ管理 ② 単価管理

2 発注入荷管理

3 材料発注入荷管理

4 内示管理

5 買掛管理

6 TNS管理

7 Topps管理

8 再発行管理

9 かんぱん管理

マスタ管理 ①

その他管理

F1. 名称マスタ F9. 品番置換マスタ メンテ

F10. 取引先変換マスタ メンテ

F2. 取引先マスタ メンテ

F3. 品番マスタ メンテ ③

F11. 品番マスタメンテ[一括]在庫

F4. カレンダマスタ メンテ

F12. 材料→品番関連付け メンテ

F5. 構成マスタ メンテ

13. 品番→材料関連付け メンテ

F6. 発注サイクルマスタ メンテ

F7. 発注テーブル メンテ

F8. 材料マスタ メンテ

17. 帳票可変項目 メンテ

サンワインダストリー(株) 2009/12/17 11:48:17

①『マスタ管理』をクリック
*ウグイス色になった事を確認
②『Z マスタ管理』をクリック
*ウグイス色になった事を確認
③『F3 品番マスタメンテ』をクリック

修正 【品番マスタメンテナンス】

追加 修正 削除 SIMPR-A

品番 6478060320B4 表示品番 64780-60320-B4

関連 イメージ (F10) (F8)

取引先 取消 入力 終了 (F9) (Esc) (Enter) (F12)

車 型 社内背番 品 名 基本収容数 基本収容器 品番編集 在庫発注 品区 実数

215L 334 PANEL ASSY BACK DOOR TRIM 4 0000000128 552 あり 1 製品 なし

工程 次工程 担当者 型No. 型所在地 代行直納(BGO) イメージファイル名 材料

001 成形 003 完成品 003 叔工 137B 年月日 64780-60320.JP 2

No. 取引先 受 背番号 品目 手配 比率 SK区分 サイクル 収容数1 変更日-便 収容数2 アドレス PNO 契約先

1 1000: トヨタ自動車 W2 982 受注 社内 指示 1-01-01 4 2592: 林レンフ°

2 30081: サウインダストリー和会 K1 334 発注 社内 かんぱん 1-01-01 4 3008: サウインダスト

3 73889: 車体 吉原 32 334 受注 指示 4 2592: 林レンフ°

4 7388Y: 車体 吉原 32 334 受注 かんぱん 1-16-16 4 2592: 林レンフ°

受注内容

取引先 1000 トヨタ自動車 受入 W2 品目 受注 発注

得背番 SK区分 サイクル 収容数 ① 4 変更日-便 ② 最終No.

982 かんぱん 指示 収容器 0000000128 年月日

置 場 契約先 アドレス 伝票種類 納品書形態

2592 林レンフ°

受領書形態 受領書発行 PNO 備考

契約先を間違えると
客先との差異が発生
(出荷実績情報が契約先へ送信)

【品番マスタメンテナンス】

追加 修正 削除 SIMPR-A

品 番 表示品番

①

修正 (F2) 削除 (F3) 検索 (F7) 後退 (Up) 前進 (Down) 入力 (Enter) 終了 (F12)

車 型 社内背番 品 名 基本収容数 基本収容器 品番編集 在庫発注 品区 実数

② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

工程 次工程 担当者 型No. 型所在地 代行直納(BGO) イメージファイル名 材料

⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰

No. 取引先 受 背番号 品目 手配 比率 SK区分 サイクル 収容数1 変更日-便 収容数2 アドレス PNO 契約先

注意事項
一品番ごとに全て入力
*配色違い、構成品など入力後
初めて親子マスター入力可能となる

取引先 A 受入 B 品目 受注 発注 C

背番号 SK区分 サイクル 収容数 ① F 変更日-便 ② 最終No.

D かんぱん 指示 E 収容器 G 年月日

置 場 契約先 アドレス 有効期限

*1 H *2年 月 日 ~ 年 月 日

手配区分 納入先(直送) 受入係数 比率 内示発注 平 準 化 係数

*3 ① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨ ⑩ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮ ⑯ ⑰ ⑱ ⑲ ⑳ ㉑ ㉒ ㉓ ㉔ ㉕ ㉖ ㉗ ㉘ ㉙ ㉚ ㉛ ㉜ ㉝ ㉞ ㉟ ㊱ ㊲ ㊳ ㊴ ㊵ ㊶ ㊷ ㊸ ㊹ ㊺

係数1 係数2 係数3 LT ロット① ロット② J 曜日指定 日付指定

月 火 水 木 金

伝票種類 納品書形態 受領書形態 受領書発行 明細書発行 工数 PNO 備考

発注時 発行なし

No. 機械No. 機械名 基本

生産実績備考

No. 作業 作業名 備考

【品番マスタメンテナンス】

追加 修正 削除 SIMPR-A

品 番 表示品番

6478060320B4 64780-60320-B4

取消 入力 終了 (Esc) (Enter) (F12)

車 型 社内背番 品 名 基本収容数 基本収容器 品番編集 在庫発注 品区 実数

215L 334 PANEL ASSY BACK DOOR TRIM 4 0000000128 552 あり 1 製品 なし

工程 次工程 担当者 型No. 型所在地 代行直納(BGO) イメージファイル名 材料

001 成形 003 完成品 003 叔工 137B 年月日 64780-60320.JP 2

No. 取引先 受 背番号 品目 手配 比率 SK区分 サイクル 収容数1 変更日-便 収容数2 アドレス PNO 契約先

1 1000: トヨタ自動車 W2 982 受注 社内 指示 1-01-01 4 2592: 林レンフ°

2 30081: サウインダストリー和会 K1 334 発注 社内 かんぱん 1-01-01 4 3008: サウインダスト

3 73889: 車体 吉原 32 334 受注 指示 4 2592: 林レンフ°

4 7388Y: 車体 吉原 32 334 受注 かんぱん 1-16-16 4 2592: 林レンフ°

発注内容

取引先 30081 サウインダストリー和会工場 受入 K1 品目 受注 発注

背番号 SK区分 サイクル 収容数 ① 4 変更日-便 ② 最終No.

334 かんぱん 指示 収容器 0000000128 年月日 045

置 場 契約先 アドレス 有効期限

3008 サウインダストリー 2007年08月01日 ~ 年 月 日

手配区分 納入先(直送) 受入係数 比率 内示発注 平 準 化 係数

社内

係数1 係数2 係数3 LT ロット① ロット② 曜日指定 日付指定

月 火 水 木 金

伝票種類 納品書形態 受領書形態 受領書発行 明細書発行 工数 PNO 備考

発注時 発行なし TY/334 TMC/9

No. 機械No. 機械名 基本

生産実績備考

No. 作業 作業名 備考

契約先を間違えると
仕入先との差異が発生
(発注/受領情報が契約先で集計され

【仕入先/工程 かんぱん見本】

仕入先コード 5003 長尾工業(有)	A	背番号 357 ③	備考 K
かんぱんNo 2 受入 K2	⑥ G	車種 BB40 ②	品名 ハウジング RH ④
荷姿 TP332 ⑥ G	⑤ F	置場	*1
収容数 50 ⑤ F	⑬	作成日 2009/06/19	品番 58357-36050-00 ①
カラーNo		3023 サンワインダストリー	

【仕入先 追加/指示注文時現品票見本】

仕入先 G067 ナノ化成 A 安城工場	現 品 票 購入		サンワインダストリー
納入日 2009年12月23日 01便	品番 C9938-12014-00 ①	QRコード	
数量 [300 / 300] (1 / 1)	品名 仮 ④		
収容数 300 ⑥ G	端数	背番号 B244 ③	受入 K1 B
収容器 TP331 ⑤ F	車種 G472	置場 *1	
発行日 2009/12/17			

- ① 部品品番を入力する(12桁迄で入力) *英字半角大文字入力及び、ハイフン(-)は入力しない
- ② 製品の車種を入力する(複数流用時は最初に使用した車種) *未入力でも可
- ③ 社内背番号を入力(英字半角大文字5文字迄入力可) *客先複数納入時は、“K”へ納入先別を入力
- ④ 品名を入力(基本は図面の品名を記入 RH/LH(製品表示)があれば記入し、かんぱんケース識別に使用)
*1 図面RH/LH表示と現物では、ハンドル使用により表示が異なる場合がある
*2 基本は英字半角大文字 20文字まで入力可
- ⑤ 製品の収容数を入力
- ⑥ 「F7 検索」をクリックし、該当の箱種を選択する *直接 箱種を入力しない 例) TP331 ← NG
- ⑦ “552”と入力する *初期設定で5-5-2となってるがそのままでもOK
- ⑧ 在庫発注の有無を入力 *枠横“▼”をクリックし選択
- ⑨ 製品(構成品等含む)区分を入力 「F7 検索」をクリックし該当するものを選択
- ⑩ 製品の前工程を入力 「F7 検索」をクリックし該当するものを選択
- ⑪ 製品の後工程を入力 「F7 検索」をクリックし該当するものを選択
- ⑫ 担当者(工場名)を入力 「F7 検索」をクリックし該当するものを選択
- ⑬ 樹脂製品及び鉄塗装品で配色番号があるものは入力 (例:007B)
- ⑭ 金型所在地を入力する項目だが、現状使用していないためblankにしておく
- ⑮ 代行直納(TB/SS部品)を行っている場合に“1”を入力する
そのままだと、客先との差異が発生し迷惑をかけると同時に
お金を支払って貰えなくなる可能性あり。また、後日 客先へ対策書を作成し提出有
【注意事項】 TB/SS部品の有無については、不明な場合は上司もしくは営業へ必ず確認すること。!
- ⑯ 製品写真を横枠“-”で「品番写真フォルダー」から選ぶ
*写真の名前は必ず、英字半角大文字で“-”を含む 10桁とする

【A～K】は受注及び発注時に必要項目となる

- 入力開始時は「F9 取引先」をクリックしてから行う
- A 受注/発注時の相手先コードを「F7 検索」から選ぶ
例) 受注 TB猿投 → 7364W
発注 三和プレス → 30084
- B 受注/発注時の相手先受入を入力する(英字半角大文字)
例) 受注 納入先の受入を直接入力
発注 各工場の受入先を直接入力 *直納の場合は、担当工場受入を使用
- C “A”及び“B”が受注/発注かを確認し、該当する方を選ぶ
- D 受注/発注時の背番号を入力 *発注時は③(社内背番)に合わせる
- E 左記(SK区分)で手配方法を“かんぱん”を選んだ際に納入サイクルを入力
*発注時は、“かんぱん”を選ばないと客先内示データは自動展開されない
- F 受注/発注時の収容数を入力
- G 基本は⑥を入力した情報が表示されるが、未入力の場合は“⑥”同様の処理を行う
- H 製品の契約先を「F7 検索」で選ぶ
*契約先を間違えれば、受注/請求 発注/支払 先差異となり迷惑をかけるため
良く確認してから入力をする
- I か係数(安全係数)を入力(少数点第2位迄可) *客先のプレ及び仕入先から入荷時の在庫量
- J 仕入先納入日にて曜日指定がある場合にのみ使用 *納入日にチェックを入れる
- K 納入先が複数あり、納入先毎に背番号等入力 *英字半角大文字で30文字迄(上下15文字ごと)入力可

- *1 発注時に社内の置場を指定し入力可
- *2 初回立上及び打切り/工程変更等で期日が決まっている場合に期日指定が出来る
*1 工程移管時の内示振分けやかんぱん発行時の使用期限など
*2 工程移管時など期日がきちんと決まって無い場合はラップ期間を1週間程もうけると良い
- *3 発注時の手配区分を選ぶ *取引先マスターに事前登録と異なる場合のみ
- *4 発注時に複数の仕入先より手配する場合に使用
* 納入先ごとの比率を入力することにより内示展開される

作業終了時は「F12 終了」をクリックし初期画面に戻る
初期画面に戻ったら、右上「×」をクリックすると画面が閉じる