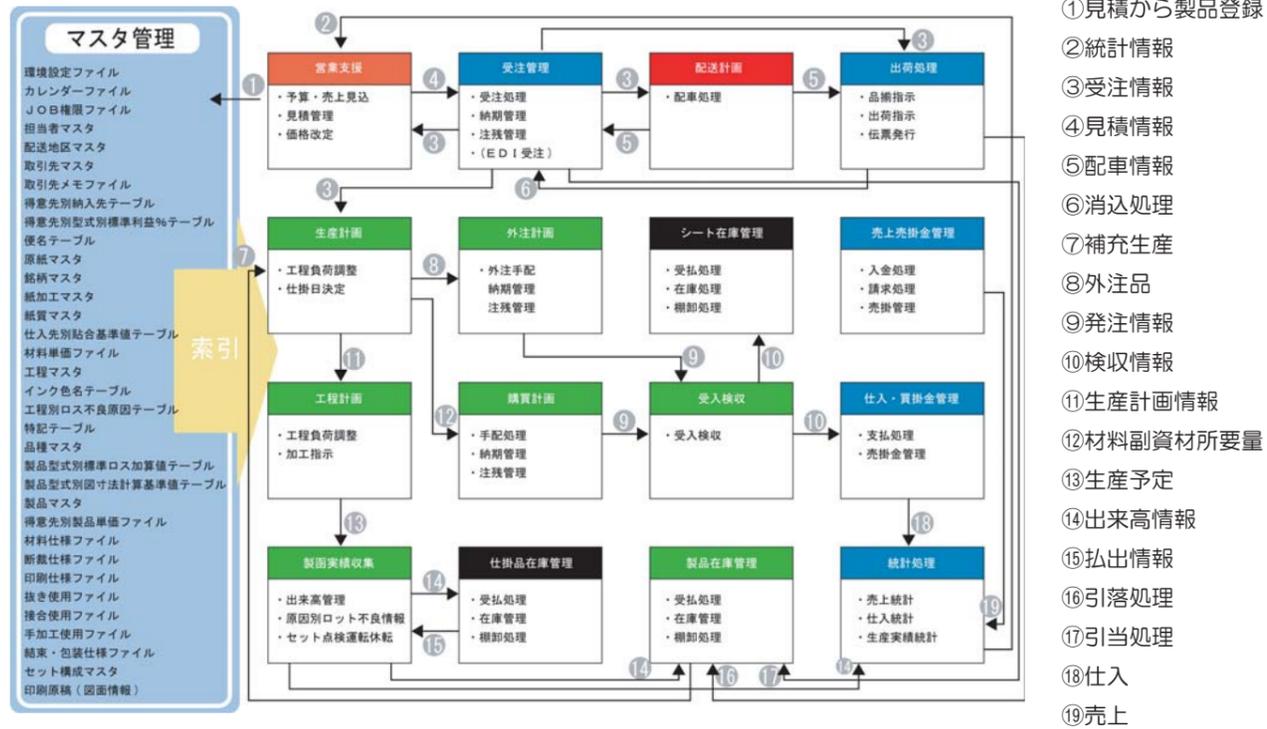
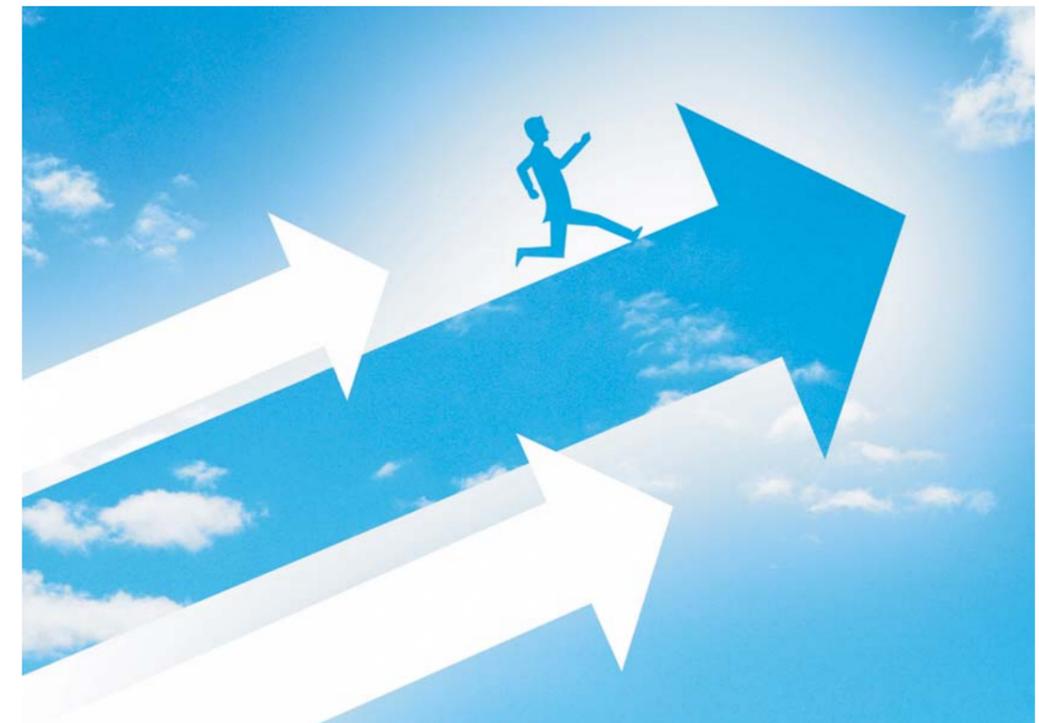


サブシステム関連図



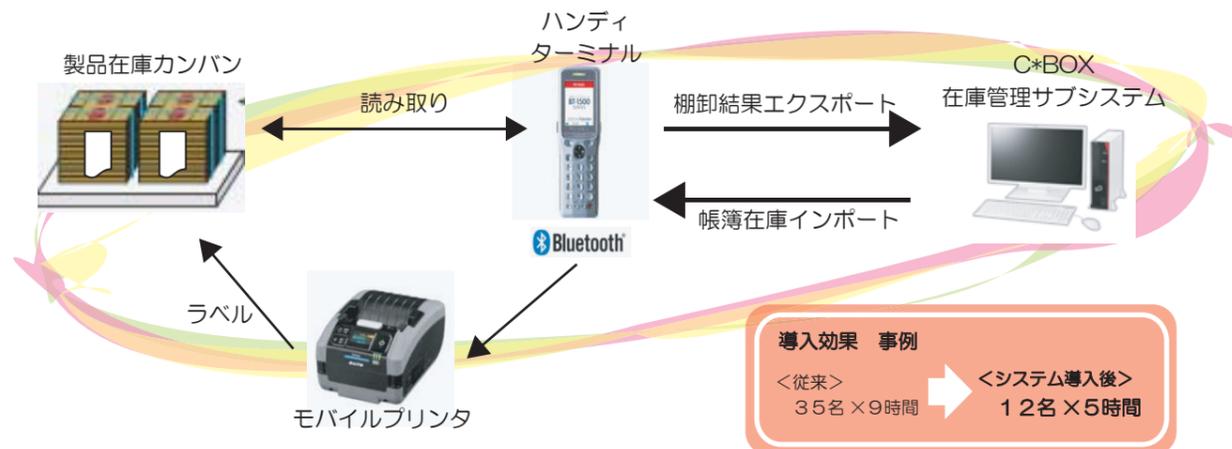
紙器・段ボール工場向け基幹システム



棚卸作業省力化システム（ハンディターミナル・モバイルプリンタ活用）

CBOX システム上の在庫数（帳簿在庫）データをハンディターミナルへとインポート、パレット毎に添付された「カンバン」にあるバーコードを読み取ることで、差異数を確認しながら棚卸を実施します。棚卸数を入力すると、モバイルラベルプリンタから棚卸情報を印字、カンバンへ貼付し棚卸しが完了となります。

ハンディターミナルに蓄積された棚卸データは一括でCBOX 側へ取込。入力業務は必要なく棚卸作業で発生しがちな転記作業ならびに、在庫調整（棚卸）業務の省力化を実現しています。



C*BOX（シーボックス）は紙器段ボール工場に対応した事務所業務サブシステム群です。「受注」「発注」「生産計画」「購買管理」「在庫」「統計」業務サブシステムはもとより、「予算管理」「見積管理」「配送計画」「印版管理」「パレット管理」「原価管理」「一括価格改定」などニーズに合わせシステム構成をフレキシブルに選択可能です。

開発・発売元 **株式会社 ファクター**

〒510-0821 三重県四日市市久保一丁目 1-21 号
 <TEL>059-352-1461 <FAX>059-352-1462
 <URL><http://www.factor.co.jp/>



C*BOXは 業務の省力化 事業活動の結果判断はもちろん、収益の増加を促すシステムです

C*BOXのコンセプト

見積基準の社内平準化

見積処理からシステム化することで営業担当者まかせとなっていた見積金額および製品規格を社内平準化。受注前に収益予測が可能となります。

(見積処理サブシステム)

ロット別単価登録に対応

売上単価をロット別にシステム管理。受注処理時には見積ロット数と受注数をチェック。見積数を下回る小ロットでの受注を把握し収益確保を促します。

(マスタ管理・受注管理サブシステム)

精緻な原価集計を実現

受注ロット別に材料手配、工程手配、外注手配、副資材手配を行うことで正確な原価情報を把握。得意先別、営業担当別、部門別、製品区分別など各集計に対応。

(原価管理サブシステム)

材料発注の最適化

材料手配におけるロット格差、特値などを考慮しシステムにて最適な発注手配を促します。

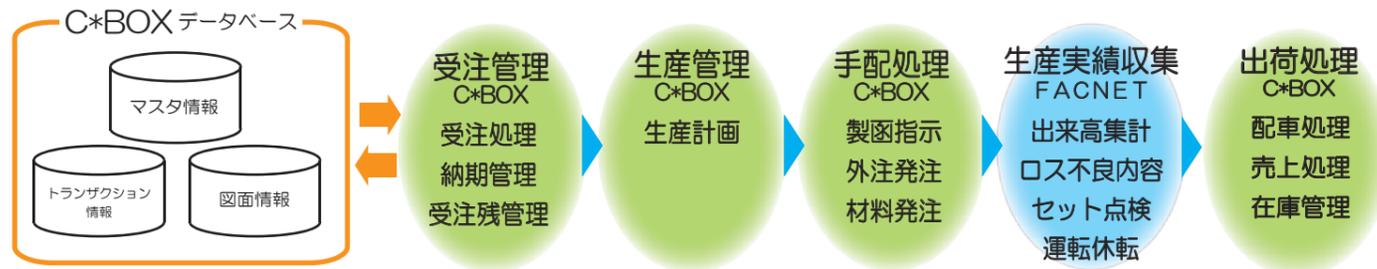
(手配処理サブシステム)

頻発する納期変更への対応

客先納期から逆算した適切な時期に材料を手配。不要な先行資金負担の軽減と滞留在庫の軽減を実現します。受注変更を最小限にする効果も得られます。

(手配処理サブシステム)

紙器段ボール工場向けシステムの概要



売上ロット別（受注数量別）単価登録

売上基本情報		仕入情報			
5桁(以上)	2018/07/09	キリ	2017/12/01	2016/04/05	
1	128.00		97.90	89.00	
200	108.00				
500	97.90				



製品マスタ登録では品目別ロット別単価の登録が可能です。ロット単価は価格改定などにより変更が発生した際、旧単価として過去4回前までの単価を保持することができます。単価適用日を登録することで、事前に登録を実施しておくことが可能です。(仕入単価についてもロット別単価登録に対応しています。)

図寸法計算処理による寸法自動計算

製品マスタ登録において、製品寸法から材料寸法を自動で求めます。手計算で寸法計算を実践する場合、登録者間で寸法基準値がバラバラであったり誤入力が発生します。本機能により社内で型式ごとの基準値が標準化され登録ミスも防ぎます。

↓ 製品寸法 (W×L×H) から
自動でスコアラ寸法・材料寸法・断裁寸法・取数を返します。

↑ 図寸法計算基準値登録
製品型式別、段種別での登録

基準値	A	B	C	D	E	F	G	AB	CB
長さ追加値	6	4	5		2				9
深さ追加値	9	5	8		2				18
フラップ追加値	2	1	2		1				3
短縮追加値	3	2	3		2				3
グリップ追加値	30	30	30		30				35
折り線追加値	30	30	30		30				35
結合円弧	16	16	16		10				18
花ノコギリ	70	70	70		70				70
長中両方フラップ追加値									
ノドフラップ修正値	3	2	3		1				5

実寸値 0.570 取寸値 0.612

実寸 (W×L)	所要数	断寸 (W×L)	取寸 (W×L)	取数 (W×L)
416 × 1,371	1	416 × 1,441	850 × 1,441	2 × 1 = 2

生産管理「FACNET」連携で強力な原価管理情報を集計

受注ロット毎の、材料費、外注費、また FACNET 連携により生産実績から加工賃を算出、強力な原価管理情報を取得を実現します。原価集計処理から条件を指定し簡単な処理で原価計算資料が出力されます。わずらわしい手作業や表計算ソフトでのデータ加工はもはやありません。

↓ 品目別の売上原価集計

品目別売上集計表											
売上日	2018/04/01 ~ 2018/04/30	所属	第1営業部	営業担当	木村	241	売上回数	売上数量	円/kg	売上金額	粗利
得意先	00000000	0002-00	00000000	0002-401911	A10	1	13	11	1,957	752	38.4
品名	00000000	0002-00	00000000	0002-402010	B10	1	134	11	8,000	8,978	85.9
規格	00000000	0002-00	00000000	0002-402011	A10	1	34	5	1,853	1,084	58.0
規格	00000000	0002-00	00000000	0002-402110	B10	1	182	14	9,871	8,233	83.1
規格	00000000	0002-00	00000000	0002-402111	A10	1					
規格	00000000	0002-00	00000000	0002-402210	B10	1					
規格	00000000	0002-00	00000000	0002-402211	A10	1					
規格	00000000	0002-00	00000000	0002-402310	B10	1					
規格	00000000	0002-00	00000000	0002-402311	A10	1					

↓ 得意先別の売上原価集計

担当者別得意先別売上日報											
売上日	2018/04/01 ~ 2018/04/30	所属	第1営業部	営業担当	木村	241	売上回数	売上数量	円/kg	売上金額	粗利
得意先	00000000	0005-00	00000000	0005-0001		0	0	0	0	2,900	0
得意先	00000000	0004-00	00000000	0004-0001		0	0	0	0	24,000	5,900
得意先	00000000	0004-00	00000000	0004-0002		0	0	0	0	1,500	532,500
得意先	00000000	0209-00	00000000	0209-0001		0	0	0	0	6,000	156,000
得意先	00000000	0233-00	00000000	0233-0001		0	0	0	0	4,000	120,000
得意先	00000000	0574-00	00000000	0574-0001		0	0	0	0	60,000	106,000