

●『マイツール』で、業務改善、会社の利益もアップ!!●

手作業時代

転記・計算ミスも多く、時間もかかる。それに見辛い。

八木 様 360 No. / 内取発注伝票

年 9 月 7 日  
下記のとおり 申し上げます

品名	数量	単価	金額
2310 No 198	32	25	800
(入力伝票)			
合計	32		

コクヨ W-65



マイツール活用

転記・計算のミスなし。さらにデータの加工は自由自在。  
時間も大幅短縮。人材育成、業務改善、利益増加に威力を発揮。

内職支払明細書  
兼 領収書

振込 振

下記の通り御支払い申し上げます。

月日	内容	数量	単価	金額
0123	下前線いB	340	16	5,440
0124	下前線いB	428	16	6,848
1222	下前線いB	233	16	3,728
1222	下前線いB	233	16	3,728
合計支払金額				19,744

藤井和哉株式会社

領収書 領収金額 金 19,744 円  
上記金額正しく領収致しました。  
平成 5年 2月10日 印

全員が支える、会社のパワー!

マイツール 活き活き事例1000

# 製造業編

VOL.1



全員が支える会社のパワー

# マイツール活き活き事例 1000

## 製造業編 VOL. 1

### 目次

[NO]	[業種名]	[事例タイトル]	[フロッピー]
A- 2- 1	衣料品製造業	売上台帳—1 売上データの入力	製造業—1
A- 2- 2	衣料品製造業	売上台帳—2 得意先毎の外注工場別に並べ換える	製造業—1
A- 2- 3	衣料品製造業	売上台帳—3 各工場の合計を出す	製造業—1
A- 2- 4	衣料品製造業	15分単位の時給計算	製造業—1
A- 5- 1	家具製造業	作業指図書を作成	製造業—1
A- 9- 1	機械製造業	運送用荷札印刷	製造業—1
A- 9- 2	機械製造業	売上台帳から請求書を印刷する	製造業—1
A- 9- 3	機械製造業	金額を記入する銀行用に、金種表を改良	製造業—1
A- 9- 4	機械製造業	見積書の作成	製造業—1
A- 9- 5	機械製造業	入札書・委任状・宛名作成—1 入札書類の作成	製造業—1
A- 9- 6	機械製造業	入札書・委任状・宛名作成—2 委任状の作成	製造業—1
A- 9- 7	機械製造業	入札書・委任状・宛名作成—3 封筒への宛名印刷	製造業—1
A- 9- 8	機械製造業	自社製の送り状作成	製造業—1
A- 9- 9	機械製造業	特定機種種の「月別修理明細書」作成	製造業—1
A- 9-10	機械製造業	CALP (カルプ) 図形の作成	製造業—1
A-10- 1	機械部品製造業	アルミ製品の移動単価計算	製造業—1
A-10- 2	機械部品製造業	納品書の計算、印刷	製造業—1
A-10- 3	機械部品製造業	現金出納帳の作成	製造業—1
A-10- 4	機械部品製造業	納期管理	製造業—1
A-10- 5	機械部品製造業	売上台帳の作成	製造業—1
A-10- 6	機械部品製造業	受発注台帳からの図番による検索	製造業—1
A-10- 7	機械部品製造業	請求書印刷	製造業—1
A-10- 8	機械部品製造業	作業員別作業成績表の作成	製造業—1
A-11- 1	金属加工業	頻繁な納期変更に対応する工程管理表	製造業—1
A-11- 2	金属加工業	売上集計—1 売上データ入力	製造業—1
A-11- 3	金属加工業	売上集計—2 売上データ計算・集計	製造業—1
A-11- 4	金属加工業	売上集計—3 品名別集計	製造業—1
A-11- 5	金属加工業	NC加工での座標変換	製造業—1
A-11- 6	金属加工業	出荷先毎の「工事別出荷高明細書」作成	製造業—1

[NO]	[業種名]	[事例タイトル]	[フロッピー]
A-17- 1	材木加工業	材料の在庫管理と原価計算—1 データ入力	製造業—1
A-17- 2	材木加工業	材料の在庫管理と原価計算—2 製作データの入力	製造業—1
A-17- 3	材木加工業	材料の在庫管理と原価計算—3 在庫調べ	製造業—1
A-20- 1	食品製造業	給与台帳の作成	製造業—1
A-25- 1	自動車部品製造業	賞与査定時の判断材料	製造業—1
A-25- 2	自動車部品製造業	受注単価チェッカー—1 単価表との照合	製造業—2
A-25- 3	自動車部品製造業	受注単価チェッカー—2 単価表と違うものに色付け	製造業—2
A-25- 4	自動車部品製造業	受注単価チェッカー—3 単価の大小で更に色付け	製造業—2
A-26- 1	機械部品製造業	部品在庫管理	製造業—2
A-27- 1	水産加工業	PSETをうまく使った楽々定型印刷術	製造業—2
A-27- 2	水産加工業	現金出納帳	製造業—2
A-30- 1	製造業	出荷時、部品荷姿一覧表	製造業—2
A-30- 2	製造業	受取手形・割引手形の集計—1 受取手形検索	製造業—2
A-30- 3	製造業	受取手形・割引手形の集計—2 受取手形用に変更	製造業—2
A-30- 4	製造業	受取手形・割引手形の集計—3 受取手形集計	製造業—2
A-30- 5	製造業	支払手形の集計—1 期日毎・銀行別の集計	製造業—2
A-30- 6	製造業	支払手形の集計—2 期日毎・種類別の集計	製造業—2
A-30- 7	製造業	支払手形の集計—3 支払手形残高を集計する	製造業—2
A-30- 8	製造業	現金元帳・記帳の簡易化	製造業—2
A-30- 9	製造業	現金出納帳の作成	製造業—2
A-30-10	製造業	仮払金等、仮勘定の残高内容の計算	製造業—2
A-30-11	製造業	無災害記録集計	製造業—2
A-30-12	製造業	支払利息等の銀行別内容別集計	製造業—2
A-30-13	製造業	固定資産台帳の作成	製造業—2
A-30-14	製造業	減価償却資産の計算	製造業—2
A-30-15	製造業	経費表の集計—1 経費帳二次元集計	製造業—2
A-30-16	製造業	経費表の集計—2 科目毎、目的毎に月次集計	製造業—2
A-30-17	製造業	製品別の月毎納入数量と平均数量の算出	製造業—2
A-30-18	製造業	自社の経営分析—1 日計表から合計表へ転記	製造業—2
A-30-19	製造業	自社の経営分析—2 利益率計算とグラフ化	製造業—2
A-30-20	製造業	請求書作成 (計算と当て込み印刷)	製造業—2
A-30-21	製造業	買掛集計表—1 データ入力、表計算	製造業—2
A-30-22	製造業	買掛集計表—2 当月残高の転記	製造業—2
A-30-23	製造業	買掛集計表—3 グラフの作成	製造業—2
A-30-24	製造業	納品伝票の作成	製造業—2
A-30-25	製造業	製品受払表の作成	製造業—2

[NO] [業種名] [事例タイトル] [フロッピー]

A- 30-26	製造業	製品出荷明細表 .....	製造業-2
A- 30-27	製造業	パーツ船積スケジュール .....	製造業-3
A- 30-28	製造業	設計変更進捗管理 .....	製造業-3
A- 30-29	製造業	QCサークル活動状況 .....	製造業-3
A- 30-30	製造業	固定資産棚卸台帳 .....	製造業-3
A- 30-31	製造業	保全報告書・グラフ .....	製造業-3
A- 30-32	製造業	設変による部品廃棄明細 .....	製造業-3
A- 30-33	製造業	在庫金額(各部)集計 .....	製造業-3
A- 30-34	製造業	不良在庫のグラフ .....	製造業-3
A- 30-35	製造業	残業データによる分析 .....	製造業-3
A- 30-36	製造業	総合損益分析-1 当月累計計算 .....	製造業-3
A- 30-37	製造業	総合損益分析-2 項目別二次元集計 .....	製造業-3
A- 30-38	製造業	総合損益分析-3 グラフ化 .....	製造業-3
A- 30-39	製造業	外国特許出願管理 .....	製造業-3
A- 30-40	製造業	テーマ推進の優先順位 .....	製造業-3
A- 30-41	製造業	輸出検査ベアリング .....	製造業-3
A- 30-42	製造業	部品検査チェックリスト .....	製造業-3
A- 30-43	製造業	作業工数内訳 .....	製造業-3
A- 30-44	製造業	ローラの不良解析 .....	製造業-3
A- 30-45	製造業	加工ワークサンプリング .....	製造業-3
A- 30-46	製造業	測定データシート .....	製造業-3
A- 30-47	製造業	原価計算書 .....	製造業-3
A- 30-48	製造業	試作品分析 .....	製造業-3
A- 30-49	製造業	包材トラブル集計 .....	製造業-3
A- 30-50	製造業	工程事故・異常解析 .....	製造業-3
A- 30-51	製造業	製品不良分析 .....	製造業-3
A- 30-52	製造業	工程別能率リストのグラフ化 .....	製造業-3
A- 30-53	製造業	TQC提案状況 .....	製造業-3
A- 30-54	製造業	有害物質リスト .....	製造業-3
A- 30-55	製造業	仕入先設備リスト .....	製造業-3
A- 30-56	製造業	設備投融资予実績 .....	製造業-3
A- 30-57	製造業	製品群別売上・受注予実績 .....	製造業-3
A- 30-58	製造業	部品部損益計算 .....	製造業-3
A- 30-59	製造業	部品加工数予実績の推移 .....	製造業-3
A- 30-60	製造業	回路図入力作業実績 .....	製造業-3
A- 30-61	製造業	不足至急部品の管理 .....	製造業-3

<タイトル> 売上台帳-1 売上データ入力 タイプ A

<効用> 売上を得意先毎外注先別で立体的に把握・分析

<業種1> 製造業 <業務1> 販売・売上管理 <業種2> 衣類加工業 <業務2> 売上・外注管理

会社名 \_\_\_\_\_ 機種 Mr. マイツールXII C VER. M4

<仕事・業務の概要>

衣類、繊維製品の加工業。  
内作もあるが、外注に依頼する割合も多い。

<マイツールでの仕事の流れ>

- |            |         |
|------------|---------|
| 1. 売上データ入力 | NO. A-2 |
| 2. 外注先毎の集計 | -1      |
| 3. 外注先の分析  | -2      |

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

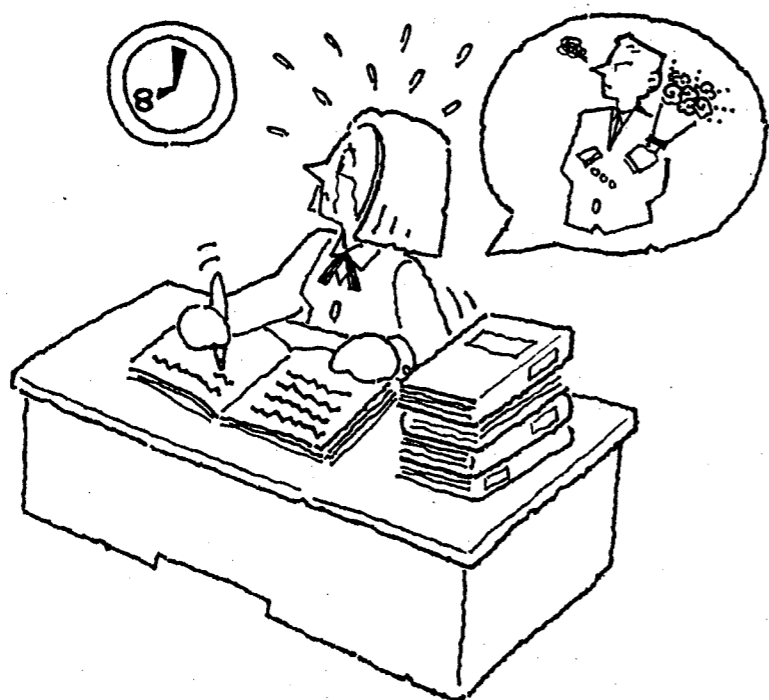
《仕事の説明》

最終的な売上を、得意先別の外注工場別に分けて集計している。

《問題点》

- ・手書きでの集計は手間がかかって大変だった。
- ・得意先毎、外注先毎に仕事のバラツキがあるがはっきりしない。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

売上データをコード入力する。

(効果・感想)

- ・正確な結果が出、作業時間が大幅短縮された。
- ・外注先毎の仕事を出すバラツキが判明。暇そうな外注先に仕事を入れる等の策がうてた。

(操作手順)

R:3:W:S1:  
E:F:S1:1:2:040730:823:1003:  
14:200:300:106:200:150:  
(年月日、伝票NO、得意先コード、商品コード、数量、単価、外注コード、数量、単価 を入力)  
?E:

(加工前)

[売上一覧表 7月分] 93.11.20 混 L=0067 C=0120  
F=1,6,1,4,1,4,1,8,1,4,1,6,1,10,1,6,1,4,1,10,1,4,1,8,1,6,1,4,1,10,1

年月日	伝票NO	コード	得意先名	コード	品番	品名	数量	単価	金額	コード	外注工場	数量	単価	金額
040727	771	1001	豊燈	11	品番1	シャツ	240							
040712	772	1002	ラッシー本村	13	品番3	スカート	327							
040724	773	1003	林アヲシ	15	品番5	靴下	332							
040710	774	1004	ヒロヒソツ	12	品番2	ズボン	238							
040706	775	1005	アルカネカン	14	品番4	ジーンズ	487							
040714	776	1006	ブラザー	16	品番6	ワイシャツ	201							
040717	777	1000	シャブ兄弟	11	品番1	シャツ	503							
040727	812	1000	シャブ兄弟	17	品番7	U首	1							
040727	813	1004	ヒロヒソツ	16	品番6	U首	36							
040713	814	1004	ヒロヒソツ	17	品番7	U首	36							
040712	815	1003	林アヲシ	13	品番3	スカート	870							
040713	816	1000	シャブ兄弟	11	品番1	シャツ	820							
040729	817	1005	アルカネカン	15	品番5	靴下	290							
040720	818	1005	アルカネカン	14	品番4	ジーンズ	170							
040719	819	1004	ヒロヒソツ	15	品番5	靴下	370							
040706	820	1001	豊燈	14	品番4	ジーンズ	820							
040706	821	1000	シャブ兄弟	17	品番7	U首	250							
040728	822	1003	林アヲシ	16	品番6	ワイシャツ	130							

(加工後)

[売上一覧表 7月分] 94.01.06 混 L=0067 C=0120  
F=1,6,1,4,1,4,1,8,1,4,1,6,1,10,1,6,1,4,1,10,1,4,1,8,1,6,1,4,1,10,1

年月日	伝票NO	コード	得意先名	コード	品番	品名	数量	単価	金額	コード	外注工場	数量	単価	金額
040727	771	1001	豊燈	11	品番1	シャツ	240	370	88800	106	善長の穴	240	185	44400
040712	772	1002	ラッシー本村	13	品番3	スカート	327	370	120990	107	花の穴	327	185	60495
040724	773	1003	林アヲシ	15	品番5	靴下	332	370	122840	102	猿の穴	332	185	61420
040710	774	1004	ヒロヒソツ	12	品番2	ズボン	238	370	88060	103	牛の穴	238	185	44030
040706	775	1005	アルカネカン	14	品番4	ジーンズ	487	370	180190	104	猫の穴	487	185	90095
040714	776	1006	ブラザー	16	品番6	ワイシャツ	201	370	74370	104	猫の穴	201	185	37185
040717	777	1000	シャブ兄弟	11	品番1	シャツ	503	370	186110	104	猫の穴	503	185	93055
040731	778	1004	ヒロヒソツ	17	品番7	U首	1	7950	7950	105	蛇の穴	1	3975	3975
040719	779	1002	ラッシー本村	11	品番1	シャツ	36	3500	126000	105	蛇の穴	36	1750	63000
040731	780	1003	林アヲシ	17	品番7	U首	13678	310	4240180	101	虎の穴	13678	155	2120090
040731	781	1004	ヒロヒソツ	13	品番3	スカート	369	970	357930	102	猿の穴	369	485	178965
040712	815	1003	林アヲシ	14	品番4	ジーンズ	200	520	104000	106	善長の穴	200	260	52000
040713	816	1000	シャブ兄弟	11	品番1	U首	560	520	291200	103	牛の穴	560	260	145600
040729	817	1005	アルカネカン	15	品番5	靴下	290	315	91350	101	虎の穴	290	315	91350
040720	818	1005	アルカネカン	14	品番4	ジーンズ	170	290	49300	107	花の穴	170	145	24650
040719	819	1004	ヒロヒソツ	15	品番5	靴下	370	810	299700	103	牛の穴	370	405	149850
040706	820	1001	豊燈	14	品番4	ジーンズ	820	430	352600	106	善長の穴	820	215	176300
040706	821	1000	シャブ兄弟	17	品番7	U首	250	530	132500	101	虎の穴	250	265	66250
040728	822	1003	林アヲシ	16	品番6	ワイシャツ	130	120	15600	101	虎の穴	130	60	7800
040730	823	1003	林アヲシ	14	品番4	ジーンズ	200	300	60000.00	106	善長の穴	200	150	30000.00

売上台帳-2 外注先毎の集計

(概要)

外注先毎に金額集計

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 売上データ入力
2. 外注先毎の集計
3. 外注先の分析

NO. A-2

-1  
-2  
-3

(効果・感想)

- ・正確な結果が出、作業時間が大幅短縮された。
- ・外注先毎の仕事を出すバラツキが判明。暇そうな外注先に仕事を入れる等の策がうてた。

(加工前)

[売上一覧表 7月分] 93.11.20 混 L=0067 C=0120  
F=1,6,1,4,1,4,1,8,1,4,1,6,1,10,1,6,1,4,1,10,1,4,1,8,1,6,1,4,1,10,1

年月日	伝NO	コード	得意先名	コード	品番	品名	数量	単価	金額	コード	外注工場	数量	単価	金額
040727	771	1001	豊燈	11	品番1	シャツ	240	370	88800	106	酋長の穴	240	185	44400
040712	772	1002	ラッシー本村	13	品番3	スカート	327	370	120990	107	花の穴	327	185	60495
040724	773	1003	林アツシ	15	品番5	靴下	332	370	122840	102	猿の穴	332	185	61420
040710	774	1004	ヒロヒツシ	12	品番2	ズボン	238	370	88060	103	牛の穴	238	185	44030
040706	775	1005	アケネー	14	品番4	ジーンズ	487	370	180190	104	猫の穴	487	185	90095
040714	776	1006	アツシ	16	品番6	ワイシャツ	201	370	74370	104	猫の穴	201	185	37185
040717	777	1000	シヤフ兄弟	11	品番1	シャツ	503	370	186110	104	猫の穴	503	185	93055
040731	778	1004	ヒロヒツシ	17	品番7	U首	1	7950	7950	105	蛇の穴	1	3975	3975
040719	779	1002	ラッシー本村	11	品番1	シャツ	36	3500	126000	105	蛇の穴	36	1750	63000
040731	780	1003	林アツシ	17	品番7	U首	13678	310	4240180	101	虎の穴	13678	155	2120090
040731	781	1004	ヒロヒツシ	13	品番3	スカート	369	970	357930	102	猿の穴	369	485	178965
040730	782	1003	林アツシ	14	品番4	ジーンズ	200	520	104000	106	酋長の穴	200	260	52000
040728	783	1003	林アツシ	15	品番5	靴下	560	520	291200	103	牛の穴	560	260	145600
040728	784	1006	アツシ	16	品番6	U首	500	490	245000	101	虎の穴	500	245	122500
040710	811	1005	アケネー	12	品番2	シャツ	410	560	229600	104	猫の穴	410	50	20500
040703	812	1000	シヤフ兄弟	11	品番1	シャツ	600	50	30000	103	牛の穴	600	50	30000
040727	813	1004	ヒロヒツシ	16	品番6	ワイシャツ	300	30	9000	103	牛の穴	300	15	4500
040713	814	1004	ヒロヒツシ	17	品番7	U首	30	90	2700	107	花の穴	30	45	1350
040712	815	1003	林アツシ	13	品番3	スカート	870	890	774300	102	猿の穴	870	445	387150
040713	816	1000	シヤフ兄弟	11	品番1	シャツ	820	690	565800	104	猫の穴	820	345	282900
040729	817	1005	アケネー	15	品番5	靴下	290	630	182700	103	牛の穴	290	315	91350
040720	818	1005	アケネー	14	品番4	ジーンズ	170	290	49300	107	花の穴	170	145	24650
040719	819	1004	ヒロヒツシ	15	品番5	靴下	370	810	299700	103	牛の穴	370	405	149850
040706	820	1001	豊燈	14	品番4	ジーンズ	820	430	352600	106	酋長の穴	820	215	176300
040706	821	1000	シヤフ兄弟	17	品番7	U首	250	530	132500	101	虎の穴	250	265	66250
040728	822	1003	林アツシ	16	品番6	ワイシャツ	130	120	15600	101	虎の穴	130	60	7800

(加工後)

[売上一覧表 7月分] 94.01.06 混 L=0077 C=0120  
F=8,12

外注工場	合計
合計	6734310
虎の穴	2757440
猿の穴	1358385
牛の穴	886930
猫の穴	882985
酋長の穴	486850
花の穴	269745
蛇の穴	91975

(操作手順) (引き続き)

R: 3 :  
TM: : 24 : : 1 : 30 : :  
S: : 2 : 4 : : :  
W: S 1 :

ワン・ポイント (応用等)

売上台帳-3 外注先の分析

(概要)

外注先金額でパレート図を作成

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 売上データ入力
2. 外注先毎の集計
3. 外注先の分析

NO. A-2

-1  
-2  
-3

(効果・感想)

- ・正確な結果が出、作業時間が大幅短縮された。
- ・外注先毎の仕事を出すバラツキが判明。暇そうな外注先に仕事を入れる等の策がうてた。

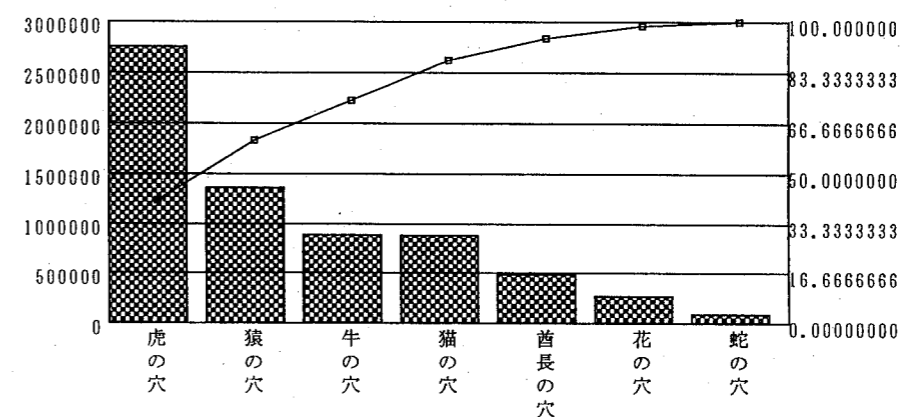
(加工前)

[売上一覧表 7月分] F=8,12

外注工場	合計
合計	6734310
虎の穴	2757440
猿の穴	1358385
牛の穴	886930
猫の穴	882985
酋長の穴	486850
花の穴	269745
蛇の穴	91975

(加工後)

[売上一覧表 7月分]



※外注先下位3社にはもう少し仕事を回した方が良い?

(操作手順) (引き続き)

R: S 1 :  
DL: 6 :  
ACM: C 2, 3 : + :  
DR: 2 : : :  
C 3 / 6 7 3 4 3 1 0 \* 1 0 0 = C 4 :  
G: 1 2 : : : 2 : 4 : : : 0 : : :  
DR: 0 : : :

ワン・ポイント (応用等)

〈タイトル〉 15分単位の時給計算 タイプA

〈効用〉 面倒な15分刻みの計算も、マイツールで楽々計算

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 紳士服製造業  
 〈業務1〉 総務・人事給与 〈業務2〉 給与計算

会社名 東京都 機種 Mr.マイツール VER. M2.06

〈仕事・業務の概要〉  
 紳士服の製造をしている。  
 パートの勤務時間計算は、タイムカードを基に行ない、最終的に勤務時間の明細をワープロ打ちして渡していた。

〈マイツールでの仕事の流れ〉  
 1. 勤務データを入力する(省略)  
 2. オートプログラムで時給を計算する

NO. A-2  
-4

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

パートを30人ほど採用しているが、給与の時給計算に大変な手間がかかっていた。  
 明細書は市販のアプリケーションソフトを使用して計算・印刷していた。

《問題点》

なんとか、15分刻みでの給与計算がしたかった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

〈概要〉 パートの時給を、オートプログラムを使って計算する。

〈効果・感想〉

- ・時間のかかっていた時給計算が、早くできるようになった。
- ・きれいな給与明細ができて、パートさん達にも好評です。
- ・計算間違いが少なくなったことが、とてもよかった。

〈操作手順〉

R:6:  
 ※出勤と退社の時間を入力後、オートプログラムを実行  
 RUN:::

(加工前)

[勤務時間表] 94.01.06 混 L=0075 C=0106  
 DR:2:1:C:TIM[C12-C10]=C14:TIM[C14-C16]=C18:CFP:1:18:6::CNC:7:HRS[C19]=W1:DR:0:1:W1\*C21=C23:C:DR:2:1:  
 ICM:21.23:BR:T:25:CFP:2:18-19:TIM[LH+L(T-2)]=LT,14,18,24:DR:0:1:LH+L(T-2)=LT,16,22,26:stop:  
 F=1,2,1,2,1,2,1,2,1,8,1,8,1,8,1,4,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,15,1

月日	曜	出勤時間	退社時間	就業時間	休憩	実働時間	時給金額	実働時給	残業時間	出勤日数	備考
92.10.16	金	9.00	16.17	7.17	1	6.17	980	6,154		1	
92.10.17	土			0.00		0.00		0			
92.10.18	日			0.00		0.00		0			
92.10.19	月	9.00	17.34	8.34	1	7.34	980	7,419		1	
92.10.20	火	9.00	17.30	8.30	1	7.30	980	7,350		1	
92.10.21	水	9.00	12.31	3.31		3.31	1,225	4,312		1	休日出勤
92.10.22	木	9.00	12.03	3.03		3.03	980	2,988		1	早退 私有
92.11.12	木	9.00	17.13	8.13	1	7.13					
92.11.13	金	9.00	16.13	7.13	1	6.13					
92.11.14	土			0.00		0.00					
92.11.15	日			0.00		0.00					
合計				128.18	14	113.28					

[条件ページパートタイマー] 94.01.06 混 L=0100 C=0074  
 F=14,14,14,14  
 条件1 条件2 条件3 条件4  
 C19#0-14 C19#15-29 C19#30-44 C19#45-59  
 "00"=C19 15=C19 30=C19 45=C19

(加工後)

[勤務時間表] 94.01.06 混 L=0075 C=0106  
 DR:2:1:C:TIM[C12-C10]=C14:TIM[C14-C16]=C18:CFP:1:18:6::CNC:7:HRS[C19]=W1:DR:0:1:W1\*C21=C23:C:DR:2:1:  
 ICM:21.23:BR:T:25:CFP:2:18-19:TIM[LH+L(T-2)]=LT,14,18,24:DR:0:1:LH+L(T-2)=LT,16,22,26:stop:  
 F=1,2,1,2,1,2,1,2,1,8,1,8,1,8,1,4,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,15,1

月日	曜	出勤時間	退社時間	就業時間	休憩	実働時間	時給金額	実働時給	残業時間	出勤日数	備考
92.10.16	金	9.00	16.17	7.17	1	6.15	980	14,700		1	
92.10.17	土			0.00		0.00		0			
92.10.18	日			0.00		0.00		0			
92.10.19	月	9.00	17.34	8.34	1	7.30	980	29,400		1	
92.10.20	火	9.00	17.30	8.30	1	7.30	980	29,400		1	
92.10.21	水	9.00	12.31	3.31		3.30	1,225	36,750		1	休日出勤
92.10.22	木	9.00	12.03	3.03		3.00	980	0		1	早退 私有
92.10.23	金	9.00	17.24	8.24	1	7.15	980	14,700		1	
92.11.12	木	9.00	17.13	8.13	1	7.00	980	0		1	
92.11.13	金	9.00	16.13	7.13	1	6.00	980	0		1	
92.11.14	土			0.00		0.00		0			
92.11.15	日			0.00		0.00		0			
合計				128.18	14	112.30		271,950	0.50	18	

<タイトル> **作業指図書作成** タイプA

<効用> **計算不要、時間短縮、さらに納品書としても活用可**

<業種1> 製造業 <業務1> 製造・現場管理 <業種2> スチール家具製造 <業務2> 部品展開

会社名 愛知県 機種 PS2433-VP8 VER. M4.00

<仕事・業務の概要>  
注文によりスチールテーブルを製造している。  
作業指示書の作成。納品・請求書の作成。

<マイツールでの仕事の流れ>  
1. 注文品の品番と材料名を検索  
2. 製作台数と納期を入力  
3. データを照合して、製作台数から各材料の材料台数、長材本数を算出する

☆☆☆ **マイツール化以前** ☆☆☆

《仕事の説明》  
手作業のときは、ワープロで作業指示書を作成していた。  
納品書や請求書は、作業指示書から手書きで転記していた。

《問題点》  
毎回手書きなので時間がかかる。  
加えて、計算方法が使用する材料によって違うため、計算が面倒だった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ **マイツール化以後** ☆☆☆

(概要) 各製品の寸法表から、作業指示書を作る。(受注→台帳検索・台数等入力→作業指図書の発行)  
※ここでは、受注台数、納期等、仮のデータを入力していきます。

(効果・感想)  
・注文が起きてから、作業指示書発行までの時間が短縮された。  
・作業指示書のデータを加工して、納品書発行ができる。  
・手計算しなくてよくなったので、計算が楽になった。

(操作手順)  
R:9:  
SH::C1=1, 3, 5, 7::S1:  
(注文のあったテーブルの品番を、材料名とともに検索)  
SH:S1:C2=?\*:::  
(?には「品番」を入力する)  
EC:8:6:?::ESC:  
(?には「受注(製作)台数」を入力する)  
EC:11:7:?::ESC:  
(?には「納期」を入力する)  
UPD:2:S1:1:R:8:8:R:11:11::  
(製作台数、納期を、検索した表に転記する)  
CNC:S1:11:  
(製作台数から各材料の材料台数、長材本数を計算する)  
PF:10:S1:  
(デザインページの指定で印刷する)

(加工前) [テーブル] 93.11.29 混 L=0050 C=0170  
F=3,10,16,14,6,5,6,9,9,6,20,20,8,8,8,2,2,2

NO	品番	実寸	材料名	サイズ	数量	単価	制作台数	材料本数	長材本数	納期	加工	備考
1	KT-1845	395X1600X670	t1.0X26X26	1600	2	***					スライドサオ	
1			t1.0X26X26	620	4						脚	
1			t1.0X19.1φ	348	2						ロール切寸法	
1			t1.0X15.9φ	326	2						バイト切寸法	
1			t0.8X15.9φ	1525	2						棚	
1			t0.8X12.7φ	1280	3						棚	
2	KT-1545	395X1350X670	t1.0X26X26	1350	2	***					スライドサオ	
2			t1.0X26X26	620	4							
2			t1.0X19.1φ	348	2							
2			t1.0X15.9φ	326	2							
2			t0.8X15.9φ	1280	2							
2			t0.8X12.7φ	1030	3							
3	KT-1245	395X1050X670	t1.0X26X26	1050	2	***						
3			t1.0X26X26	620	2							
3			t1.0X26X26	595	2							
3			t1.0X19.1φ	348	2							
3			t1.0X15.9φ	326	2							
3			t0.8X15.9φ	970	2							
3			t0.8X12.7φ	730	3							
4	KT-1860	500X1600X670	t1.0X26X26	1600	2	***						
4			t1.0X26X26	620	4							
4			t1.0X19.1φ	452	2							
4			t1.0X15.9φ	430	2							
4			t0.8X15.9φ	1525	2							

(加工後)

品番	実寸	備考	制作台数	納期
1	KT-1845	395X1600X670	?	台

材料名	サイズ	材料本数	加工	長材本数
t1.0X26X26	1600mm	0本	スライドサオ	0本
t1.0X26X26	620mm	0本	脚	0本
t1.0X19.1φ	348mm	0本	ロール切寸法	0本
t1.0X15.9φ	326mm	0本	バイト切寸法	0本
t0.8X15.9φ	1525mm	0本	棚	0本
t0.8X12.7φ	1280mm	0本	棚	0本
	mm	本		本
	mm	本		本

品番	実寸	備考	制作台数	納期
3	KT-1245	395X1050X670	台	?

ワン・ポイント (応用等)

<タイトル> **運送用荷札印刷** タイプA

<効用> **操作简单、時間短縮で、他業務の効率もアップ**

<業種1> 製造業 <業種2> 工作機械関連機器  
 <業務1> 製作・現場管理 <業務2> 荷札印刷

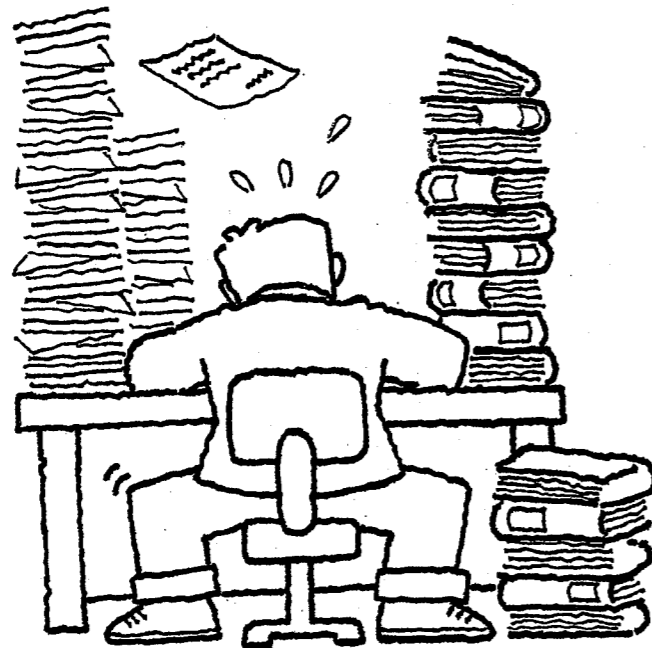
会社名 長野県 フジ磁工株式会社長野工場 機種 Mr. マイツールIIIe/20 VER. M3

<仕事・業務の概要> <マイツールでの仕事の流れ> NO. A-9  
 マグネット応用工具の製作を行なっている。 1. PF命令で、必要な荷札を印刷する -1

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》 《問題点》  
 製品の出荷時において、運送用の荷札を全て手書きで記入して、発送していた。 手書きでは時間がかかりすぎる。毎日の作業で2時間ぐらいかかって書いていた。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 住所録を読み出し、必要なデータをPF命令で荷札印刷する。

(効果・感想) 手書きの時は、担当がかかりっきりでたつぷり2時間程かかっていた宛名書きがマイツールにして最初の指定さえしておけば、1時間もかからずに自動的に印刷できるので、大変な時間の短縮になった。

(操作手順) R:13:  
PF:14::-8:  
(住所録の6行目から8行目を印刷しました)

印刷の間に、ほかの仕事ができるようになり、他の業務の効率も上がった。

(加工前) [送り状住所録 フジ磁工] 93.11.18 混 L=0050 C=0170  
 F=30,30,30,30,8,4

住所	住所	会社名	電話番号	7桁E
愛知県名古屋市○区○駅***	○○○北館	丸一水産株式会社	*****	1010
神奈川県横浜市○区○町***	横浜○○○MF	斎藤印刷株式会社	*****	1011
岐阜県岐阜市○町***		株式会社リバーサイド	*****	1012
那須郡○○○町西○○○***		アメリカンステール株式会社	*****	1013
和歌山県田辺市○○○***		株式会社ニチコム	*****	1014
滋賀県○○郡○○町○阪***		有限会社田中木材卸業	*****	1015
愛知県名古屋市○区○○○***	○'6F	ダイワ警備保障株式会社	*****	1016
岩手県一関市○○町***		株式会社豊田電気製作所	*****	1017
東京都品川区○○○***	○○○○'2F	シカゴホテル株式会社	*****	1018
長野県佐久市○○原***番		有限会社福島機械販売	*****	1019
神奈川県横須賀市○○町***		横須賀製機株式会社	*****	1020
神奈川県大和市○○○***		株 [送り状用シール新用 フジ磁工]	93.11.18	混
徳島県○○郡○○○***		株式 &		
茨城県土浦市○○○***				
東京都武蔵野市○○町***	新○○'2F	武蔵野	# 1, 1	
香川県高松市○○町***番地		神	# 1, 2	
滋賀県大津市○○○***	○○'5F		# 1, 3	
京都府宮津市○○○***		株	# 1, 4	
滋賀県彦根市○○町***				
神奈川県大和市○○○***	○○生命○○町'5F	新井		
東京都中央区○○○***				
埼玉県熊谷市○○○*** 2F				
愛媛県松山市○○町***	○○生命'4F			# 1, 5

(加工後) 愛知県名古屋市○区○駅5-4-14  
 ○○北館  
 丸一水産株式会社 & E  
 神奈川県横浜市○区○町3-30-7  
 横浜○○MF  
 斎藤印刷株式会社



<タイトル> 売上帳から請求書を印刷する タイプA

<効用> 簡単操作で記入や計算ミスのイライラを一気に解決

<業種1> 製造業 <業種2> 機械加工  
 <業務1> 経理 <業務2> 請求書印刷

会社名 岐阜県 機種 Mr. マイツールVe/20 VER. M3. 22

<仕事・業務の概要> 従業員数名の機械加工業。  
 得意先の売上台帳を日々付けていながら、それを基に計算、請求書の方は手作業で行っていた。

<マイツールでの仕事の流れ>  
 1. 日々の売上入力 (操作手順は省略)  
 2. 売上・請求・入金額等の計算  
 3. 請求書の発行

NO. A-9  
-2

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》 日々の売上が得意先ごとに記入して、それを売上台帳としている。その売上台帳から、合計請求額を拾って、請求書を手書きしていた。

《問題点》 数量、単価などの記入ミスをした場合の計算のやり直しが面倒。加えて、計算ミスがよくあった。請求書を書き直すこともあり、時間がかかって仕方がなかった。そんな事態をなんとか簡単に修正できる方法はないのかと、悩んでいた。

《手書きの帳票》

年月日	品名	数量	単価	売上金額	受入金額	差引残高
4/20	繰越残高					522279
4/21	入金 小切手					0
4/21	キ加工 相殺					0
4/21	431-07-012-AA 300	10	700	7000		
4/21	461-20-3300 911-R	1	3200	3200		
4/21	461-30-3340 911-F	1	3200	3200		
4/21	261-55-7100 1E	4	1112	4448		
4/21	461-1E-0920 10412-V	2	1120	2240		
4/21	461-1E-0930 10412-V	2	1120	2240		
4/21	456-06-570 1319-A	1	2620	2620		
4/21	456-06-567 1319-U	1	2710	2710		
4/21	456-06-547 1109-1319	1	4665	4665		
4/21	456-7A-546 1109-1319	1	4365	4365		
4/21	456-06-545 1109-1319	1	3865	3865		
4/21	456-06-544 1109-1319	1	3865	3865		
4/21	461-1E-0260 1109-1319	1	4115	4115		
4/21	461-5E-0250 1109-1319	1	4860	4860		
4/21	461-1E-0910 10412-V	1	1910	1910		
4/21	461-1E-0900 10412-V	1	2010	2010		
4/21	消費税			3005	103194	103194
4/30				103194	522279	103194
4/5	入金 振込			103194	102576	
4/5	振込料				618	0
4/5	263-1A-0530 19	8	3200	25600		
4/5	272-07-517 1-V	5	2600	13000		
4/5	272-07-518 1-V	5	2700	13500		

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 売上データを計算して、請求書をPF命令で印刷する。

(効果・感想) 得意先にも、手書きの時よりも見易く、明細もわかり易いと、評判が良い。  
 売上台帳を今までは電卓で計算していたが、それをして済むので、作業が早くなった。  
 面倒だった請求書作成が簡単にできることが、なにより業務面で役に立っている。

(操作手順) R:16: ESC:  
 SIM: ESC:  
 PF:17: ESC:

(加工前)

売上帳4月分(株) 93.10.16 混 L=0060 C=0136  
 F=1,8,1,24,1,5,1,5,1,8,1,8,1,8,1,8,1,10,1

月日	品名	数量	単価	売上金額	消費税額	請求金額	受入金額	差引残高
4.4.20	繰越残高							41
4.4.21	入金 小切手							
4.4.21	キ加工 相殺							
4.4.21	431-07-012-AA 300	10	700	7000				
4.4.21	461-20-3300 911-R	1	3200	3200				
4.4.21	461-30-3340 911-F	1	3200	3200				
4.4.21	261-55-7100 1E	4	1112	4448				
4.4.21	461-1E-0920 10412-V	2	1120	2240				
4.4.21	461-1E-0930 10412-V	2	1120	2240				
4.4.21	456-06-570 1319-A	1	2620	2620				
4.4.21	456-06-567 1319-U	1	2710	2710				
4.4.21	456-06-547 1109-1319	1	4665	4665				
4.4.21	456-7A-546 1109-1319	1	4365	4365				
4.4.21	456-06-545 1109-1319	1	3865	3865				
4.4.21	456-06-544 1109-1319	1	3865	3865				
4.4.21	461-1E-0260 1109-1319	1	4115	4115				
4.4.21	461-5E-0250 1109-1319	1	4860	4860				
4.4.21	461-1E-0910 10412-V	1	1910	1910				
4.4.21	461-1E-0900 10412-V	1	2010	2010				
4.4.21	消費税			3005	103194	103194		
4.4.30				103194	522279	103194		
4.4.5	入金 振込			103194	102576			
4.4.5	振込料				618	0		
4.4.5	263-1A-0530 19	8	3200	25600				
4.4.5	272-07-517 1-V	5	2600	13000				
4.4.5	272-07-518 1-V	5	2700	13500				

請求書 No. 1

(株) 御中

株式会社

前回請求額	御入金額	御買上額	消費税額	請求金額
#1.18	#T.16	#T.10	#T.12	#T.14

DR:0:1:C6+C8:C10+C12-C16=C18:MT,10\*0.03=MT,12:MT,10+MT,12=MT,14:ACM:C18,MT,18-MT,14=MT,18:MT,18+MT,12=MT,18:1CM:

(加工後)

請求書 No. 1

(株) 御中

株式会社

前回請求額	御入金額	御買上額	消費税額	請求金額
856,814		28,725	862	29,587

年月日	品名	数量	単価	売上金額	受入金額
4.4.20	入金 小切手				415,603
4.4.21	キ加工 相殺				6,180
4.4.21	431-07-012-AA 300	10	700	7,000	
4.4.21	461-20-3300 911-R	1	3,200	3,200	
4.4.21	461-30-3340 911-F	1	3,200	3,200	
4.4.21	261-55-7100 1E	4	1,112	4,448	
4.4.21	461-1E-0920 10412-V	2	1,120	2,240	
4.4.21	461-1E-0930 10412-V	2	1,120	2,240	
4.4.21	456-06-570 1319-A	1	2,620	2,620	
4.4.21	456-06-567 1319-U	1	2,710	2,710	
4.4.21	456-06-547 1109-1319	1	4,665	4,665	
4.4.21	456-7A-546 1109-1319	1	4,365	4,365	
4.4.21	456-06-545 1109-1319	1	3,865	3,865	
4.4.21	456-06-544 1109-1319	1	3,865	3,865	
4.4.21	461-1E-0260 1109-1319	1	4,115	4,115	
4.4.21	461-5E-0250 1109-1319	1	4,860	4,860	
4.4.21	461-1E-0910 10412-V	1	1,910	1,910	
4.4.21	461-1E-0900 10412-V	1	2,010	2,010	
4.4.21	消費税			3,005	103,194
4.4.30				103,194	522,279
4.4.5	入金 振込			103,194	102,576
4.4.5	振込料				618
4.4.5	263-1A-0530 19	8	3,200	25,600	
4.4.5	272-07-517 1-V	5	2,600	13,000	
4.4.5	272-07-518 1-V	5	2,700	13,500	

ワン・ポイント (応用等)

〈タイトル〉 金額を記入する銀行用に、金種表を改良 タイプ A

〈効用〉 銀行の両替依頼表への記入が、正確・スムーズに

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 ポンプ製造  
 〈業務1〉 経理 〈業務2〉 金種計算

会社名 機種 Mr.マイツールX-II/20, GX VER. M3

〈仕事・業務の概要〉  
 ポンプの受注生産、および付帯工事業。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 賞与の金種計算

NO.  
A-9  
-3

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

賞与を現金で手渡すが、銀行用の両替依頼票への記入時は、各金種を枚数ではなく、金額で記入しなくてはならない。改良前のものは、枚数で金種計算していたため、銀行に持って行く時は、金額に計算し直し、記入していた。

《問題点》

1000円、10000円などはよいが、500円、5000円などの時に、枚数から金額計算へのミスが生じたこともあった。

《手書きの帳票》

両替依頼票

年月日

フリガナ 様

お名前 様

おことば

持参金種内訳	金種別	希望金種内訳
0000	紙 1000円	4900000
0000	紙 5000円	650000
0000	紙 10000円	360000
00	500円	60000
00	100円	40000
0	50円	
0	10円	
0	5円	
0	1円	
	合計	5011000

※右合計額の  
一筆確認印

両替 支払両替 出納 受付

◎ OTM・オートキャッシャー等使用の場合は裏面に出納印字を取入れる。  
 ◎ 支払時には必ずご持参金種合計と照合する。

★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要)

各人の賞与額から金種(金額)計算し、印刷した表を銀行に持参して、両替依頼票に転記する。

(効果・感想)

- ・枚数から金額への計算をしなくて済み、両替依頼票への記入がスムーズになった。
- ・簡単、便利だから、賞与以外の金種計算の場合にも活用している。

(操作手順)

R:19:  
BC:8-T:  
SIM:::ESC:

(加工前) ※合計が枚数で計算されていた。

[金種計算表] 93.11.29 混 L=0050 C=0170  
 F=1,10,1,10,1,5,1,8,1,5,1,5,1,5,1,5,1,5,1,5,1,5,1,5,1,5,1

氏名	金額	10000	5000	1000	500	100	50	10	5	1
A	346400	0	44	1	1	0	4	0	0	0
B	302700	0	40	0	2	1	2	0	0	0
C	317700	0	41	1	2	1	2	0	0	0
D	345400	0	34	1	0	0	4	0	0	0
E	356900	0	35	1	1	1	4	0	0	0
F	328400	0	32	1	3	0	4	0	0	0
G	317800	0	31	1	2	1	3	0	0	0
H	200100	0	20	0	0	0	1	0	0	0
I	275800	0	27	1	0	1	3	0	0	0
J	242500	0	24	0	2	1	0	0	0	0
K	234100	0	23	0	4	0	1	0	0	0
L	225500	0	22	1	0	1	0	0	0	0
M	209900	0	20	1	4	1	4	0	0	0
N	184200	0	18	0	4	0	2	0	0	0
O	117700	0	11	1	2	1	2	0	0	0
P	163600	0	16	0	3	1	1	0	0	0
Q	117500	0	11	1	2	1	0	0	0	0
R	123000	0	12	0	3	0	0	0	0	0
S	156000	0	15	1	1	0	0	0	0	0
T	145800	0	14	1	0	1	3	0	0	0
合計	5011000	0	490	13	36	12	40	0	0	0

(加工後) ※合計が金額で表示されるようになった。

[金種計算表] 93.11.29 混 L=0050 C=0170  
 F=1,10,1,10,1,5,1,8,1,5,1,5,1,5,1,5,1,5,1,5,1,5,1,5,1,5,1

氏名	金額	10000	5000	1000	500	100	50	10	5	1
A	346400	0	34	1	1	0	4	0	0	0
B	302700	0	30	0	2	1	2	0	0	0
C	317700	0	31	1	2	1	2	0	0	0
D	345400	0	34	1	0	0	4	0	0	0
E	356900	0	35	1	1	1	4	0	0	0
F	328400	0	32	1	3	0	4	0	0	0
G	317800	0	31	1	2	1	3	0	0	0
H	200100	0	20	0	0	0	1	0	0	0
I	275800	0	27	1	0	1	3	0	0	0
J	242500	0	24	0	2	1	0	0	0	0
K	234100	0	23	0	4	0	1	0	0	0
L	225500	0	22	1	0	1	0	0	0	0
M	209900	0	20	1	4	1	4	0	0	0
N	184200	0	18	0	4	0	2	0	0	0
O	117700	0	11	1	2	1	2	0	0	0
P	163600	0	16	0	3	1	1	0	0	0
Q	117500	0	11	1	2	1	0	0	0	0
R	123000	0	12	0	3	0	0	0	0	0
S	156000	0	15	1	1	0	0	0	0	0
T	145800	0	14	1	0	1	3	0	0	0
合計	4711000	0	460	13	36	12	40	0	0	0



<タイトル> 入札書等の作成-1 入札書類の作成 タイプA

<効用> 文字間違い、気苦労解決。落札へ1歩前進

<業種1> 製造業 <業種2> ポンプ製造  
 <業務1> 営業・顧客管理 <業務2> 入札書類作成業務

会社名 \_\_\_\_\_ 機種 Mr. マイツールX-II/20, GX VER. M3

<仕事・業務の概要>

ポンプの受注生産及び付帯工事一式を行なう。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 入札書類を印刷する
2. 委任状を印刷する
3. 宛名を封筒に印刷する

NO.  
A-9  
-5  
-6  
-7

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

入札書類は 委任状 1通  
 入札書 4通  
 封筒 5通

を作成しなければならない。

今までは、その作成業務を手書きで行っていた。

《問題点》

手書きでは時間がかかる。  
 それに、文字の間違いは失格になってしまうので、とにかく気を使う業務だった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

1つの表から、PF命令で3種類の書類を印刷します。ここでは、入札書類を印刷します。

(効果・感想)

- ・時間が短縮された。
- ・安心して(気楽に)入札書類の作成ができるようになった。
- ・文字間違いの心配がなくなった。

(操作手順)

R:23;  
PF:24:::

(加工前)

[入札 データ]  
F=40

〇〇県知事  
 〇〇〇〇  
 平成〇年度 第〇〇号  
 〇〇地区〇〇製作据付工事  
 工事場所  
 〇〇郡〇〇町〇〇〇 地内  
 山田 一郎  
 6 1 1

[委任状 PF 果用] 93.10.16 混 L=0060 C=0138

#1,1L #2,1L  
 #3,1L #4,1L  
 #5,1L #6,1L

#7,1L

#8,1L

(加工後)

〇〇県知事  
 〇〇〇〇  
 平成〇年度 第〇〇号  
 〇〇地区〇〇製作据付工事  
 工事場所 〇〇郡〇〇町〇〇〇 地内

山田 一郎

※印刷は、決められ

6 1 1

ワン・ポイント  
(応用等)

### 委任状の作成

NO. A-9

#### (概要)

委任状の作成・印刷。

#### <マイツールでの仕事の流れ>

1. 入札書類を印刷する
2. 委任状を印刷する
3. 宛名を封筒に印刷する

-5  
-6  
-7

#### (効果・感想)

- ・時間が短縮された。
- ・安心して（気楽に）作成できるようになった。
- ・文字間違いの心配がなくなった。

#### (加工前)

[入札 データ]  
F=40

[入札書 PF 県用] & 93.10.16 混 L=0060 C=0138

〇〇県知事  
 〇⇔ 〇⇔ 〇⇔  
 平成〇年度 第〇〇号  
 〇〇地区〇〇製作据付工事  
 工事場所  
 〇〇郡〇〇町〇〇〇 地内  
 山田 一郎  
 6 1 1

23.1L  
24.1L  
26.1L  
免⇔ 除⇔  
28.1L

#### (加工後)

#### 入 札 書

入札金額	円
工 事 名	平成4年度 第11号 〇〇地区〇〇製作据付工事
工事の場所	〇〇郡〇〇町〇〇〇 地内
入札保証金額	免 除 円

上記の金額をもって請負いたしたいので、設計書、仕様書、契約書案及び滋賀県財務規則並びに指示事項を承知して入札いたします。

平成 5 年 1 月 1 日

住所  
 入札者 氏名  
 代理人 山田 一郎

契約担当者  
 知 事 殿

#### (操作手順) (引き続き)

R:23:  
PF:25:::

※印刷は、決められた用紙に行ないます。

### 封筒への宛名印刷

NO. A-9

#### (概要)

封筒に宛名を印刷。

#### <マイツールでの仕事の流れ>

1. 入札書類を印刷する
2. 委任状を印刷する
3. 宛名を封筒に印刷する

-5  
-6  
-7

#### (効果・感想)

- ・時間が短縮された。
- ・安心して（気楽に）作成できるようになった。
- ・文字間違いの心配がなくなった。

#### (加工前)

[入札 データ]  
F=40

〇〇県知事  
 〇⇔ 〇⇔ 〇⇔  
 平成〇年度 第〇〇号  
 〇〇地区〇〇製作据付工事  
 工事場所  
 〇〇郡〇〇町〇〇〇 地内  
 山田 一郎  
 6 1 1

[封筒 PF 県用] & 93.11.29 混 L=0060 C=0138

〇〇県知事 〇〇〇殿  
 23.1L  
24.1L

入⇔ 札⇔ 書⇔ 5 1 1

〇〇県知事 〇〇〇殿  
 平成〇年度 第〇〇号  
 〇〇地区〇〇製作据付工事

入 札 書 5 1 1

#### (操作手順) (引き続き)

R:23:  
PF:26:::



<タイトル> 特定機種 of 「月別修理明細書」作成 タイプA

<効用> データ保存が簡単になり、業務もスピードアップ

<業種1> 製造業 販売・売上管理 <業種2> 機械製造業 修理代の月別集計

会社名 長野県 機種 Mr.マイツールII VER.

<仕事・業務の概要>  
電子計測器の製造。  
特定の機種 of ユーザー修理について、修理台数、月日等を記録するために、作表を行なっている。

<マイツールでの仕事の流れ>  
1. 修理データの合計を出す

NO. A-9  
-9

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

修理明細書を作成し、お客様に提出する。  
月毎に修理台数等をまとめている。

《問題点》

表作成から手書きだったので、時間がかかっていた。  
データの保管が面倒だった。

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要)

修理データの合計を出す。(月末に修理明細の合計を追加し、合計計算をし直す)

(効果・感想)

- ・仕事の処理が格段に早くなった。
- ・データの保存が楽になった。

(操作手順)

R:31:  
EL:T:93. 1:ESC:  
X:R:32:  
|LB:T:|:  
TL:L, 2-7:

(加工前)

[ D-1 修理明細] 94.01.06 混

D⇔1⇔ 修⇔理⇔明⇔細⇔

1月分  
F=14,14,14,14,14

(株) \*\*\*\*  
[ D-1 月別修理明細]  
F=8,13,13,13,13

94.01.06 混

出荷日	修理台数	改造台	D-1	第5期	月別修理台数	(毎20日締切)	
年月	修理代数	改造代数	クランプ	部品代			
92. 4	24						7,400
5	13					1	2,500
6	14	5				2	4,950
7	27	2					7,200
8	14	1					1,690
9	42	2					1,220
10	43	2					3,230
11	16	1				2	680
12	32	3				2	1,860
93. 1	19					1	710
	19					1	710

(加工後)

[ D-1 月別修理明細] 94.01.06 混  
F=8,13,13,13,13

D-1	第5期	月別修理台数	(毎20日締切)	
年月	修理代数	改造代数	クランプ	部品代
92. 4	24			7,400
5	13		1	2,500
6	14	5	2	4,950
7	27	2		7,200
8	14	1		1,690
9	42	2		1,220
10	43	2		3,230
11	16	1	2	680
12	32	3	2	1,860
93. 1	19		1	710
93. 1	19		1	710
合計	263	16	9	32,150

<タイトル> CALP (カルプ) 図形の作成 タイプ B

<効用> 3年後、5年後の企業の方針が見えてくる

<業種1> 製造業 <業種2> 機械器具製造業  
 <業務1> 経営分析 <仕事内容> カルプ図形の作成

会社名 三重県 三重機械鉄工株式会社 機種 Mr. マイツールⅢPS55ノト VER. M3, M4

<仕事・業務の概要> 石油化学、石油精製、原子カプラントにおける、熱交換機、塔、槽等の圧力容器の製造、及びメンテナンスを行なっている。

<マイツールでの仕事の流れ>  
 1. データをグラフ化する

NO. A-9  
-10

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

CALP図形とは、経営分析グラフの一つである。どんなグラフでも、ハンドメイドで作成するのは大変なことだが、特にCALP図形は複雑で、ストレスのたまる作業だった。

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

《見えてきた》

グラフコマンドの13番、XYグラフを使い、データの入力を工夫することにより、簡単にCALP図形が作成できた。

《効果・感想》

CALP図形とは、ストックとフローの関係を図形によってより深く理解し、どこに金を使い、3年後、5年後の目標B/S、目標CALPをどういう形にするかなど、経営者が企業の将来をイメージするのに役立つツールである。

(概要) データをグラフ化する。

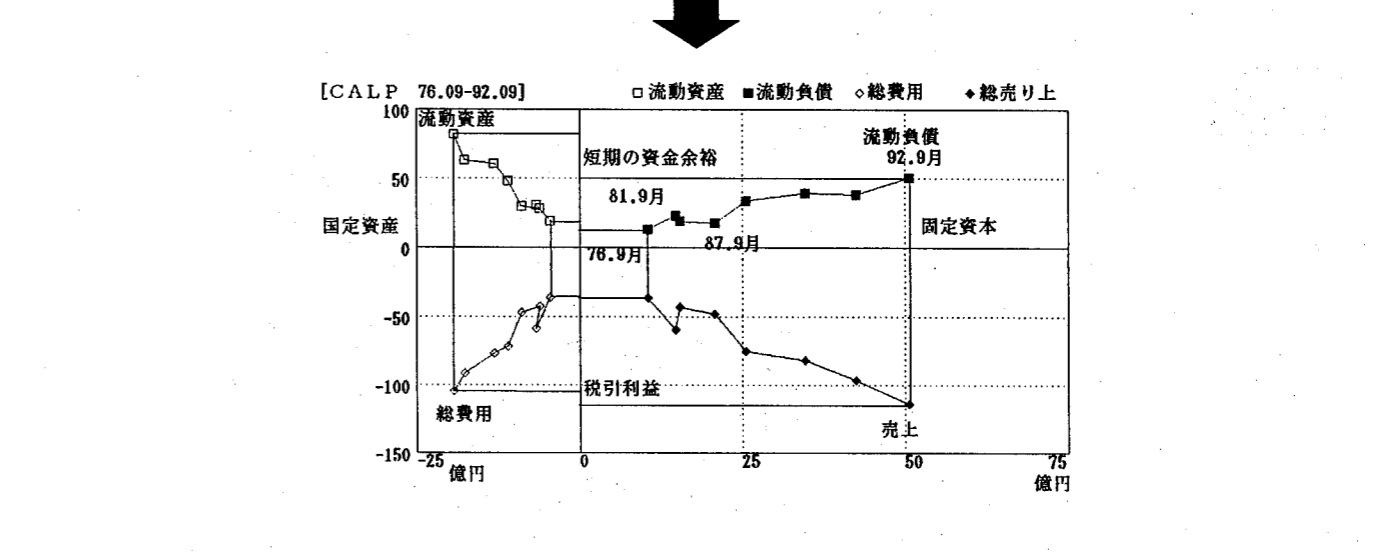
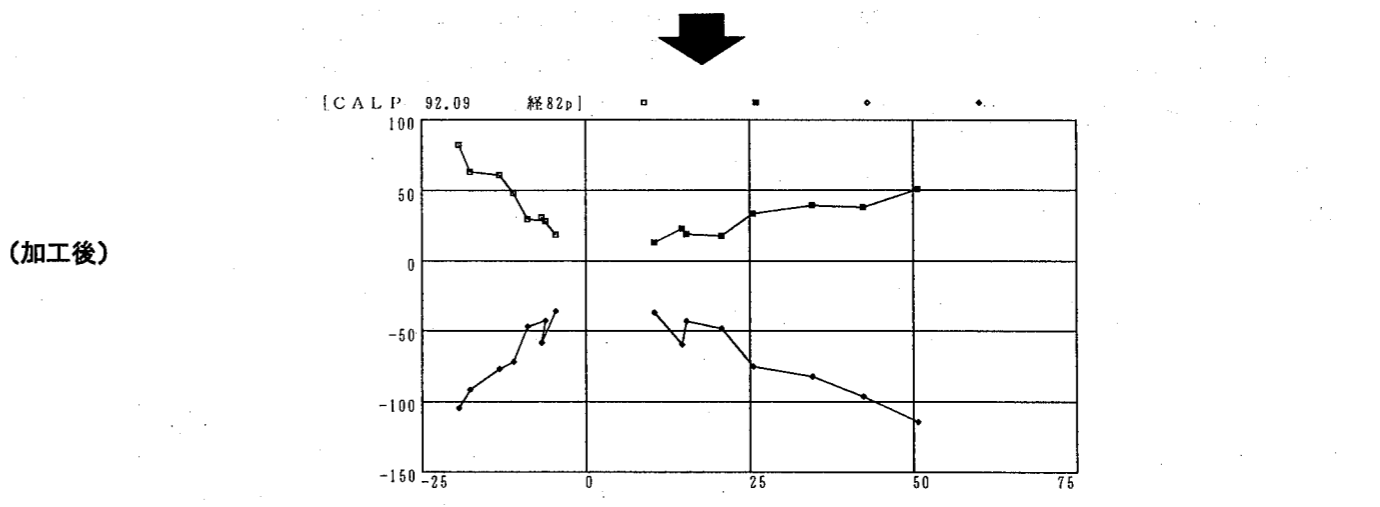
(加工前)

[CALP 92.09 経82p] 91.12.15 混 L=0050 C=0170  
 F=12,12,12,12,12,12,12,12

単位 億円

年度	流動資産	固定資産	流動負債	固定資本 資本+固負債	総費用 売上-税引利	固定資産	総売り上げ	固定資本 資本+固負債
76.09	18.88	-4.62	13.06	10.43	-35.82	-4.62	-36.57	10.43
81.09	30.98	-6.73	23.06	14.66	-58.56	-6.73	-59.89	14.66
84.09	28.33	-6.15	19.10	15.37	-42.70	-6.15	-42.84	15.37
87.09	29.62	-8.90	17.80	20.73	-46.99	-8.90	-48.17	20.73
89.09	48.06	-11.05	33.54	25.56	-71.82	-11.05	-75.25	25.56
90.09	60.75	-13.23	39.41	34.57	-76.80	-13.23	-82.11	34.57
91.09	63.06	-17.69	38.34	42.42	-91.39	-17.69	-96.48	42.42
92.09	81.94	-19.40	50.64	50.71	-104.72	-19.40	-114.48	50.71

G:13:CALP図形:2:2,4,6,8:3,5,7,9:ESC:GED:



(操作手順)

R:34:  
 G:13::2:2,4,6,8:3,5,7,9:ESC:  
 GED:(作成されたグラフに文字などのコメントを入力後、印刷)  
 ※アウトプットを参照

ワン・ポイント (応用等) この図形の完成形が、フロッピーの70~78ページに入っています。GEDR命令で読み出してください。



<タイトル> **アルミ製品の移動単価計算** タイプA

<効用> **約1時間かかっていた計算が、10分弱の作業に**

<業務1> **製造業** <業務2> **アルミ部品製造**  
 <業務1> **経理** <業務2> **単価表の作成**

会社名 山梨県 機種 Mr.マイツールX-II/20 VER.

<仕事・業務の概要> NO. A-10  
 アルミ製品（車・TV等の部品）製造。 -1

<マイツールでの仕事の流れ>  
 1. 価格を計算後に、単価表を印刷

☆☆☆ **マイツール化以前** ☆☆☆

《仕事の説明》 《問題点》  
 アルミ原料の価格が変わるたびに手計算し、価格表などを手書きで作成していた。 とにかく時間がかかる業務だった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ **マイツール化以後** ☆☆☆

(概要) SIMで単価を計算後、PE命令（編集を加えて印刷する命令）で単価表を印刷する。

(効果・感想)

- 今まで1時間近くかかっていた計算が、10分くらいでできるようになった。
- それに、なにより検算しなくてよいのが助かる。
- 仕上がりもきれいに印刷されてくるので、取引先からも、わかり易いと喜ばれている。

(操作手順)

R:36:  
 ①計算  
 SIM:13:14:190: (190は新単価)  
 ②印刷  
 PSET:1:2:6:3:ESC:  
 PE::12-56:::Y:::  
 PSET:1:1:6:0:ESC:  
 (PSETの戻し)

(加工前) [単価表] 93.10.16 混 L=0097 C=0076 平成5年1月1日  
 株式会社 X⇒Y⇒Z⇒S⇒S⇒  
 毎々格別のご愛顧賜り有難く御礼申し上げます。

F=1,9,1,14,1,5,1,6,1,6,1,6,1,6,1,13,1

平成5年1月		アルミ合金価格K当 182円					
番号	機種	重量	材料費	塗装費	工賃	価格	備考
19070-702	SS111	36.56	6.65	4.22	12.32	23.19	
28080-805	QQ233	36.86	6.71	4.22	13.79	24.72	
37090-908	EE455	36.46	6.64	4.22	19.69	30.55	
46440-409	FF222	41.62	7.57	4.22	14.76	26.55	
55450-506	TT423	41.32	7.52	4.22	14.76	26.50	
64060-603	HH423	21.52	3.92	3.22	13.36	20.50	
73010-107	JJ215	21.82	3.97	3.22	13.46	20.65	
82020-214	YY321	55.72	10.14	7.22	18.52	35.88	
91730-301	KK123	55.42	10.09	7.82	29.82	47.73	
19570-432	II456	2.62	0.48	1.52	14.22	16.22	
28280-505	UU456	4.92	0.90	3.42	18.65	22.97	
37295-608	LL123	51.82	9.43	6.32	27.88	43.63	
44040-949	RR123	43.52	7.92	4.52	25.47	37.91	
55050-886	MM123	42.32	7.70	4.72	18.59	31.01	
66060-753	GG528	55.42	10.09	14.82	8.22	33.13	
71070-822	TG321	55.52	10.10	9.28	18.82	38.20	
82090-991	MK287	55.52	10.10	0.72	18.62	29.44	
93080-554	RF753	21.12	3.84	3.90	13.96	21.70	

(加工後)

平成5年1月		アルミ合金価格K当 182円					
番号	機種	重量	材料費	塗装費	工賃	価格	備考
19070-702	SS111	36.56	6.65	4.22	12.32	23.19	
28080-805	QQ233	36.86	6.71	4.22	13.79	24.72	
37090-908	EE455	36.46	6.64	4.22	19.69	30.55	
46440-409	FF222	41.62	7.57	4.22	14.76	26.55	
55450-506	TT423	41.32	7.52	4.22	14.76	26.50	
64060-603	HH423	21.52	3.92	3.22	13.36	20.50	
73010-107	JJ215	21.82	3.97	3.22	13.46	20.65	
82020-214	YY321	55.72	10.14	7.22	18.52	35.88	
91730-301	KK123	55.42	10.09	7.82	29.82	47.73	
19570-432	II456	2.62	0.48	1.52	14.22	16.22	
28280-505	UU456	4.92	0.90	3.42	18.65	22.97	
37295-608	LL123	51.82	9.43	6.32	27.88	43.63	
44040-949	RR123	43.52	7.92	4.52	25.47	37.91	
55050-886	MM123	42.32	7.70	4.72	18.59	31.01	
66060-753	GG528	55.42	10.09	14.82	8.22	33.13	
71070-822	TG321	55.52	10.10	9.28	18.82	38.20	
82090-991	MK287	55.52	10.10	0.72	18.62	29.44	
93080-554	RF753	21.12	3.84	3.90	13.96	21.70	

付記 DR:2:1:M13,14+C6/1000=C8,17-51:C8+C12=/C14,17-51:

ワン・ポイント (応用等)

<タイトル> 納品書の計算、印刷 タイプA

<効用> 作成時間が大幅に短縮。得意先の信頼度もアップ

<業種1> 製造業 <業種2> 金型部品加工業  
 <業務1> 経理 <業務2> 納品書の集計、印刷

会社名 長野県 機種 Mr. マイツールVe VER. M3.12

<仕事・業務の概要> <マイツールでの仕事の流れ> NO. A-10 -2

ワイヤーカット放電加工機による、金型部品の加工。

1. 表（納品書控）にデータ入力  
 2. 計算する  
 3. 納品書印刷

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》 《問題点》

市販の帳票に手書きして、納品書を発行していた。

手計算で合計を出していたので、時間がかかり、また誤計算もあった。

《手書きの帳票》

納品書(控) \_\_\_\_\_ 年 \_\_\_\_ 月 \_\_\_\_ 日 No. \_\_\_\_\_

様

下記のとおり納品いたしました

品名	数量	単価	金額(税抜・税込)	摘要
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
合計				

税率	%	消費	税額	税込	合計金額
----	---	----	----	----	------

コダ 9-1121

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 表（納品書控）にデータ入力後、SIMで計算し、PFで印刷。

(効果・感想)

- ・帳票や納品書の作成作業時間が、大幅に短縮化できた。
- ・印刷のため、数字が明瞭なので、納品書の数値の信頼性も上がり、得意先からも安心され、喜ばれるようになった。

(操作手順)

R:38:  
 SIM:::::ESC:  
 PF:39:::::

(加工前)

[納品書控] 94.01.06 混 L=0040 C=0218  
 F=1,2,1,2,1,2,1,4,1,25,1,6,1,40,1,25,1,7,1,7,1,9,1,9,1,9,1,9,1,15,1,2,1,2,1,2,1

年月日	得意先名	〒	住所	数量	単価	金額	合計	消費税	合計金額	摘要	年月日
05/10/18	株式会社〇〇〇〇〇	110-01	東京都港区南青山〇〇	5,000						[納品書控デザインページ]	94.01.06 混 L=0055 C=0170

DR:0:1:C18+C20=C22:  
 LH+LT=L(T+1),22-28:  
 C22=C24,T:  
 C24\*,03=C26:  
 C24+C26=C28:

納品書 #1,2年#1,4月#1,6日

千#1,12  
 #1,14  
 #1,10 御中

千000-00  
 \*\*市\*\*\*\*\*0000-0  
 (有) 〇〇〇〇〇〇〇  
 TEL 1234-00-0000

下記の通り納品致します。



(加工後)

納品書 05年10月18日

〒110-01  
 東京都港区南青山〇〇-〇〇〇 千000-00  
 株式会社〇〇〇〇〇〇 \*\*市\*\*\*\*\*0000-0  
 (有) 〇〇〇〇〇〇〇  
 TEL 1234-00-0000

下記の通り納品致します。

品名仕様	数量	単価	金額	摘要
ABC-123	5,000	55	275,000	
			275,000	
小計			275,000	
消費税			8,250	
合計			283,250	

品名仕様	数量	単価	金額	摘要
#1,16	#1,18	#1,20	#1,22	#1,30
#2,16	#2,18	#2,20	#2,22	#2,30
#3,16	#3,18	#3,20	#3,22	#3,30
#4,16	#4,18	#4,20	#4,22	#4,30
#5,16	#5,18	#5,20	#5,22	#5,30
#6,16	#6,18	#6,20	#6,22	#6,30
#7,16	#7,18	#7,20	#7,22	#7,30
小計			#1,24	
消費税			#1,26	
合計			#1,28	



<タイトル> **納期管理** タイプA

<効用> **最短納期が即答できる、受注時間量表の作成**

<業種1> 製造業 <業務1> 製造・現場管理 <業種2> 鍛造業 <業務2> 納期管理

会社名 東京都 機種 Mr. マイツールⅢe VER. M3

<仕事・業務の概要> 鉄を加熱し、圧力を加えて加工する。(鍛造業)  
350種類の型があり、毎月170~180種類を鍛造している。(受注生産)  
受注生産のため、納期の返答は今までは大体の勘と経験に頼っていた。また、製造する順序も注文順に行っていた。

<マイツールでの仕事の流れ>  
1. 受注総時間の計算

NO. A-10  
-4

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》 製造時間=段取り時間(準備)+打込時間(製造)から成り立っている。現時点での仕事量が、正確に把握できていなかった。(手計算なので煩雑だった)

《問題点》 納期の返答が、予測だけのものではなかったので、注文主の通りの納期としかいえなかった。そのため、残業や納期遅れを起こすこともあった。また製造順序が受注順になりやすく、段取り時間の効率が悪いので、これを改善したかった。(材料の直径を変えると、機械の準備などのために、段取り時間が大幅に増える)

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 受注総時間を求める。

(効果・感想) ・新しく受注する製品の、1ロット製作に必要な時間が瞬時にわかり、現在受注している受注総時間が確認できているので、現時点での最短納期が即答でき、その確実性が増した。  
・計画的な製造が可能になり、無理なことをしなくてもよくなった。  
※材料の仕様はいろいろあるが、同じ仕様のもをまとめて製造の方が効率が良い。2日に1回データを並べ換えることで、ある程度まとめて製造できるようになり、効率が上がった。

(操作手順)  
R:45: 裏画面にコード表を読み出し、ILBする  
RB:46:ILB:32::  
データ入力+計算  
SIM:T:5:2.01(→キーを押す)1100:ESC:  
「コイル」の列でデータを並べ換える  
S::14:3:5:3:::

(加工前) [FA受注時間量] 93.10.14 混 L=0050 C=0170  
P=8,4,16,14,6,10,10,10,10,10,6,8,8,8,8,8,8

NO	工程	図番	品名	月日	数	打込時間	必要時間	段取り時間	時間当り	材質	丸	切断L	N-W	材料@	材料費	ノコ切	荒地
TOY 101	FA	440765		8.11	100	0.26	1.26	1.00	240	S43C	56	356L	7.500	82	615	55	
TOY 39	FA	350149		8.11	96	0.34	1.34	1.00	174	IE1286	50	230L	3.400	116	394	30	
TOY 11	FA	240149		8.11	104	0.5											
TOY 90	FA	440658		8.11	100	0.5											
TOY 87	FA	440546		8.11	500	1.2											
TOY 110	FA	880476		8.11	210	0.5											
TOY 88	FA	440653		8.11	100	1.0											
KAW 11	FA	J5-40-1041	スパライシヤブ(長)	8.11	106	0.3											
TOY 91	FA	440661		8.11	100	1.0											
TOY 15	FA	240180		8.11	150	1.4											
KAW 12	FA	J5-40-1191	スパライシヤブ(短)	8.11	185	0.4											
TOY 64	FA	350259	ピコピコ	8.11	81	1.1											
KAW 9	FA	5181PS37101000	スパライシヤブ	8.11	200	1.4											
TOY 28	FA	240291		8.11	865	3.0											
TOY 72	FA	430006	本体(60mm)	8.11	989	3.3											
KAW 13	FA	J5-40-1041	スパライシヤブ	8.11	500	2.3											
MIY 6	FA	601-6958	ピコピコ	8.11	1000	3.4											
HAD 2	FA	15080-3070	シャフト	8.11	1000	5.2											
HAD 1	FA	15040-2050	シャフト	8.11	4400	9.2											
DAT 1	FA	601-6958	ピコピコ	8.11	2634	9.5											
MAT 1	FA	S1119-87165	ワシントン	8.11	3650	14.0											
WAT 3	FA	601-6958	ピコピコ	8.11	4500	18.0											
TOY 16	FA	240196	sp シャフト	8.20	50	0.4											
TOY 18	FA	20600-59001	sp シャフト	8.20	100	0.9											
TYS 17	FA	37105-93302-2	SP シャフト	8.20	200	1.1											
ITO 6	FA	3039348	ナット(S)	8.20	300	1.1											
MIY 5	FA	3039348	ナット(S)	8.20	300	1.1											
MIY 5	FA	3039348	ナット(S)	8.20	350	2.0											
TOY 33	FA	240287	ワシントン	8.21	240	1.3											

DR:2:3:C6/C10=C7:HMS[C7]=C7-TIME[C9+C7]=C8-TIME[LH+L(T-1)]=L(T+1).7.8

(加工後) [FA受注時間量] 93.10.14 混 L=0050 C=0170  
P=8,4,16,14,6,10,10,10,10,10,6,8,8,8,8,8,8

NO	工程	図番	品名	月日	数	打込時間	必要時間	段取り時間	時間当り	材質	丸	切断L	N-W	材料@	材料費	ノコ切	荒地
MIY 6	FA	601-6958	ピコピコ	8.11	1000	91.14	121.14	2.00	264								
KAW 9	FA	5181PS37101000	スパライシヤブ	8.11	200	3.48	5.48	1.00	120	SAB1141	80	410L		0	0	80	0
TOY 91	FA	440661		8.11	100	1.41	3.11	1.30	75	SCM435H	75	310L		0	0	50	0
ITO 6	FA	3039348	ナット(S)	8.20	300	1.06	2.06	1.00	174	S45C YF	80	4.150K		0	0	50	0
TOY 16	FA	240196	sp シャフト	8.20	100	0.54	1.54	1.00	112	S35C	38	809L		0	0	60	0
HAD 1	FA	15040-2050	シャフト	8.11	4400	9.23	9.53	0.30	470	S43C	43	260L		0	0	0	0
HAD 2	FA	15080-3070	シャフト	8.11	1000	5.20	5.50	0.30	188	S53C	68	275L		0	0	0	0
DAT 1	FA	601-6958	ピコピコ	8.11	2634	9.59	11.59	2.00	264	S45C	44	1.300K	1.400	85	119	30	0
WAT 3	FA	601-6958	ピコピコ	8.11	4500	18.00	19.00	1.00	250	S45C	60	2.100	80	168	25	0	0
MAT 1	FA	S1119-87165	ワシントン	8.11	3650	14.03	15.33	1.30	260	scr420h	50	2.550K	2.630	85	224	0	70
TOY 110	FA	880476		8.11	210	0.59	1.59	1.00	218	S48C	48	2.550K	3.000	90	270	30	0
TOY 90	FA	440658		8.11	100	0.51	1.51	1.00	120	SCM11	70	3.100	99	306	40	0	
TOY 72	FA	430006	本体(60mm)	8.11	989	3.33	4.03	0.30	280	SCM415	60	2.750K	3.100	130	403	28	0
TOY 39	FA	350149		8.11	96	0.34	1.34	1.00	174	IE1286	50	230L	3.400	116	394	30	0
TOY 28	FA	240291		8.11	865	3.00	4.00	1.00	290	SCM435H	50	2.750K	3.400	99	337	30	0
MIY 6	FA	601-6958	ピコピコ	8.20	350	2.08	3.08	1.00	165	S45C	55	3.400K	3.600	85	306	40	100
TOY 88	FA	440653		8.11	100	1.02	2.02	1.00	98	SCM11	70	4.800	99	475	40	0	
TOY 87	FA	440546		8.11	500	1.21	2.21	1.00	375	S43C	50	316L	5.100	82	418	30	0
KAW 12	FA	J5-40-1191	スパライシヤブ(短)	8.11	185	0.42	1.30	1.00	221	S43C	48	410L	5.800	83	481	40	0
TOY 11	FA	240149		8.11	104	0.38	1.38	1.00	168	S43C	60	253L	6.000	95	570	30	0
KAW 13	FA	J5-40-1041	スパライシヤブ	8.11	500	2.35	4.05	1.30	194	SCM435	60	334L	6.000	80	520	30	0
KAW 11	FA	J5-40-1041	スパライシヤブ(長)	8.11	106	0.33	2.03	1.30	198	S43C	55	334L	6.000	80	520	30	0
TOY 101	FA	440765		8.11	100	0.26	1.26	1.00	240	S43C	56	356L	7.500	82	615	55	0
TOY 33	FA	240287	ワシントン	8.21	240	1.36	2.06	0.30	151	IE445	55	385L	8.000	129	1032	55	0
TYS 17	FA	37105-93302-2	SP シャフト	8.20	200	1.11	2.41	1.30	170	s45c	65	363L	9.900	85	841	35	0
MAT 18	FA	20600-59001	sp シャフト	8.20	50	0.46	1.46	1.00	66	SCM 440	75	14.000	95	1330	0	0	
TOY 15	FA	240180		8.11	180	1.42	2.12	0.30	107	SCM11	70	448L	14.800	107	1594	70	0
TOY 64	FA	350259	ピコピコ	8.11	81	1.38	2.38	1.00	50	IE445	85	23.800K	26.000	106	2756	120	0
TOY 27	FA	240287	ワシントン	8.21	1100	566.00	566.00	1.00									

DR:2:3:C6/C10=C7:HMS[C7]=C7-TIME[C9+C7]=C8-TIME[LH+L(T-1)]=L(T+1).7.8

ワン・ポイント (応用等)



〈タイトル〉 受発注台帳からの図番による検索 タイプA

〈効用〉 マイツールで、図番検索の時間を大幅に短縮

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 機械部品製造  
 〈業務1〉 製造・現場管理 〈業務2〉 部品管理、図番検索

会社名 三重県 機種 Mr. マイツールⅢe/20 VER. M3.51

〈仕事・業務の概要〉

機械部品の製造。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 目的の図番の検索

NO. A-10  
-6

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

新しい部品の発注を受けるたびに、ノート1ページを使い図番(図面番号)、材質、品名などを手書きで記帳していた。

後から同じ図番の商品の問合せや発注があった場合、いちいちノートのページをめくって探していた。

《問題点》

過去の図番の検索に時間がかかる。  
手書きのため、ノート自体が汚れてしまい、見辛かった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

目的の図番を検索する。(ここでは、図番14033310627を検索します)

(効果・感想)

- ・社内書類の、標準化が実現できた。
- ・メーカーからの問い合わせに素早く対応できるようになった。

(操作手順)

R:51:  
SH::C10=14033310627:::  
P:

(加工前)

[消し込みリスト(日報)] 93.10.14 混 L=0025 C=0380  
F=1.6.1.8.1.6.1.9.1.11.1.12.1.5.1.6.1.4.1.6.1.4.1.8.1.8.1.4.1.8.1.8.1.4.1.8.1.4.1.8.1.8.1.4.1.8.1.8.1

受注日	顧客名	作業区	注番	図番	品名	材質	納期	単価	単重	注文	注文単重	注文金額	造型	造型重量	造型金額	鋳込	鋳込重量	鋳込金額	出荷	出荷重量	出荷金額
920612	S電機	FBI	5K63-5153	14033310529	ギヤース	FCD40	930626	280	24.0					0.0	0		0.0	0	2	48.0	13,440
920703	S電機	FSPF	5K63-5218	14035410467	アックスギヤース	FCD40	930710	280	15.3				93	1,422.9	398,412	93	1,422.9	398,412	93	1,422.9	398,412
920602	S電機	FBI	5K63-6058	14035110089	デブラス	FCD40	930603	280	28.5					0.0	0		0.0	0	16	456.0	127,680
920619	S電機	FSPF	5K63-5157	14033310627	ギヤースカバ-	FCD40	930723	280	13.7				7	95/9	26,852	7	95/9	26,852	7	95.9	26,852
920122	S電機	FBI	5K63-5698	14035110089	デブラス	FCD40	930228	300	28.5					0.0	0		0.0	0	8	228.0	68,400
920619	S電機	FBI	5K63-5153	14033310529	ギヤース	FCD40	930626	280	24.0					0.0	0		0.0	0	2	48.0	13,440
920619	S電機	FBI	5K63-5153	14033310529	ギヤース	FCD40	930626	280	24.0					0.0	0		0.0	0	3	72.0	20,160
920619	S電機	FSPF	5K63-5156	14033310627	ギヤースカバ-	FCD40	930626	280	13.7				24	328.8	92,064	24	328.8	92,064	24	328.8	92,064
920122	S電機	FBI	5K63-5698	14035110089	デブラス	FCD40	930228	280	28.5					0.0	0		0.0	0	4	114.0	34,200
920721	S電機	FS	5K63-5288	14044410957	プレートラ	FC20	930724	280	17.0				10	170.0	34,000	10	170.0	34,000			0
920619	S電機	FBI	5K63-5154	14033310529	ギヤース	FCD40	930721	280	24.0					0.0	0		0.0	0	3	72.0	20,160
920619	S電機	FBI	5K63-5159	14035110153	アックスギヤース	FCD40	930626	300	32.0					0.0	0		0.0	0	1	32.0	9,600
920721	S電機	FSPF	5K63-5280	14036710279	ギヤース	FCD40	930731	280	4.6				20	92.0	25,760	20	92.0	25,760			0
920619	S電機	FBI	5K63-5153	14033310529	ギヤース	FCD40	930626	280	24.0					0.0	0		0.0	0	3	72.0	20,160
920619	S電機	FBI	5K63-5154	14033310529	ギヤース	FCD40	930721	280	24.0					0.0	0		0.0	0	3	72.0	20,160
920619	S電機	FBI	5K63-5154	14033310529	ギヤース	FCD40	930721	280	24.0					0.0	0		0.0	0	3	72.0	20,160

(加工後)

[消し込みリスト(日報)] 94.01.06 混 L=0025 C=0380  
F=1.6.1.8.1.6.1.9.1.11.1.12.1.5.1.6.1.4.1.6.1.4.1.8.1.8.1.4.1.8.1.8.1.4.1.8.1.8.1.4.1.8.1.8.1

受注日	顧客名	作業区	注番	図番	品名	材質	納期	単価	単重	注文	注文単重	注文金額	造型	造型重量	造型金額	鋳込	鋳込重量	鋳込金額	出荷	出荷重量	出荷金額
920619	S電機	FSPF	5K63-5157	14033310627	ギヤースカバ-	FCD40	930723	280	13.7				7	95/9	26,852	7	95/9	26,852	7	95.9	26,852
920619	S電機	FSPF	5K63-5156	14033310627	ギヤースカバ-	FCD40	930626	280	13.7				24	328.8	92,064	24	328.8	92,064	24	328.8	92,064



〈タイトル〉 作業員別作業成績表の作成 タイプ B

〈効用〉 作業員の作業割当バランスが、グラフで明確に

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 機械部品製造  
 〈業務1〉 現場・作業管理 〈仕事内容〉 作業成績表作成

会社名 北海道 加/鉄工 株式会社 機種 Mr.マイツールIVE VER. M3.20e

〈仕事・業務の概要〉 NO. A-10  
 ・農業機械部品作り。  
 ・一般産業部品作り。

〈マイツールでの仕事の流れ〉  
 1. 成績の集計とグラフ化 -8

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》  
 現場作業員の成績は、作業の難易度によってポイントをつけ、それを集計して出していた。しかし、その集計が大変だった。

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

《見えてきた》  
 毎日の作業日報さえきちんと記入していれば、簡単に集計できる。

《効果・感想》  
 グラフ化することにより、各人への作業の割り当てのバランスに対する反省も生じた。割り当てと能力主義との兼ね合いも検討したい。

〔概要〕 ポイントを集計してグラフ化して各人の成績を調べる。

(加工前)

〔作業成績〕 93.07.01 混 L=0138 C=0170  
 F=1,7,1,4,1,14,1,15,1,6,1,4,1,6,1,4,1,8,1

年月日	コード	客先	図番又は品名	数量	得点	作業者	G	合計
92-06	001	星農機	82222	1	60	寺崎	NC	
92-06	001	星農機	82222	34	2	寺崎	NC	
92-06	001	星農機	82222	71	2	見神	NC	
92-06	001	星農機	82222	105	1	五味	C	
92-06	001	星農機	82222	105	0.4	見神	NC	
92-06	004	岡田歯車	L1501ハネグ*ルマ2600	10	28	寺崎	NC	
92-06	004	岡田歯車	L1501ハネグ*ルマ2600	10	24	磯田	C	
92-06	004	岡田歯車	L1501ハネグ*ルマ2600	60	2	武田	T	
92-06	001	星農機	79540	1	20	渡辺	MC	
92-06	001	星農機	79540	1	15	柳谷	MC	
92-06	001	星農機	79540	40	8	柳谷	MC	
92-06	001	高級鋳物	79540	40	0.4	柳谷	MC	
92-06	001	高級鋳物	77789-1	1	50	渡辺	MC	
92-06	001	高級鋳物	77789-1	1	50	柳谷	MC	
92-06	001	スター農機	77789-1	40	8.4	柳谷	MC	

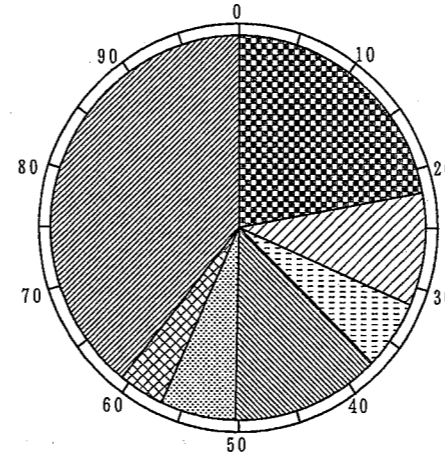
DR:0:1:C10\*C12=C18:

(加工後)

〔作業成績〕  
 F=6,10

作業者	合計
寺崎	408
見神	184
五味	105
磯田	240
武田	120
渡辺	70
柳谷	737
合計	1864

〔作業成績〕



作業者	割合	合計
1 寺崎	21.89 %	408
2 見神	9.87 %	184
3 五味	5.63 %	105
4 磯田	12.88 %	240
5 武田	6.44 %	120
6 渡辺	3.76 %	70
7 柳谷	39.54 %	737
---合計---		1864

〔操作手順〕

R: 8 1 : : : :  
 SIM: : : : : ESC:  
 TM: : 1 4 : : : 1 : 1 8 : : :  
 DL: T : : : :  
 G: 4 : : : 2 : 2 : : :

ワン・ポイント (応用等)



〈タイトル〉 頻繁な納期変更に対応する工程管理表 タイプA

〈効用〉 1枚で管理ができる「受注・出荷工程管理表」

〈業務1〉 製造業 現場管理    〈業務2〉 金属製品加工

会社名 鹿児島県    機種 Mr. マイツールII, V/40, LXI    VER.

〈仕事・業務の概要〉

シャッターやスチールドアの受注から納品まで、一括して行なう。全国各営業所より受注し、納期打ち合わせ後納入。

創立：昭和47年11月  
従業員数：57名  
製造品目：シャッター・雨戸・スチールドア

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 受注データを並べ換えて、工程管理表を作成する

NO. A-11  
-1

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

手書きで工程管理表を書いて管理していた。

《問題点》

出荷打ち合わせ（工事現場との）により、日時変更が頻繁に行なわれるため作業が煩雑になる。  
手書きで書き換えるので、表が汚く見辛かった。

《手書きの帳票》

出荷予定表    平成3年4月（全）

作業NO	品名	内容	送り先	発行	出荷日	着日	注
1977	WD-1	WD-1	...	...	...	...	...
1854	WD-1	WD-1	...	...	...	...	...
1910	WD-1	WD-1	...	...	...	...	...
1977	WD-1	WD-1	...	...	...	...	...
0018	WD-1	WD-1	...	...	...	...	...
1915	WD-1	WD-1	...	...	...	...	...
1842	WD-1	WD-1	...	...	...	...	...

※上の表は手書き時代の「工程管理表」。工事現場との出荷打ち合わせにより、日時変更が煩雑で、その都度、書き直していた。

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

（概要）

受注表を並べ換えて、工程管理表を作る。

（効果・感想）

- 基本データは受注時に1回入力するだけ。あとは変更の有無に関係なく、毎日1回工程完了を入力し、並べ換えを行なうだけで済むようになった。
- マイツールを導入して、作業時間の短縮が容易になった。

（操作手順）

R:53:  
S::20:3:14:3:12:3:10:3::  
※1ヶ月約100件の注文があり、日々出荷（納品）・工程管理を行なっている。  
※キー列は、C12=出荷日とC8=受注番号の2つ。

（加工前）

〔※-47〕進行状況・出荷表 1] 92.12.24 演 L=0042 C=0202  
P=1.6.1.6.1.6.1.20.1.5.1.5.1.5.1.5.1.5.1.5.1.1.40.1.10.1.6.1.42.1

スチールドア進行状況及び出荷依頼表    平成4年12月24日（木）

受注日	受注先	担当者	M4D	工事名	納期	受注	機械	本体	枠	吊込	組立	出荷先	発行	出荷日	備考
1218	九州工	今藤	1056	1221	完了	/	21	(21)/	21	21	21	...	...	...	...
1126	長崎	井沢	1083	1221	完了	27	27	28	28	28	28	...	...	...	...
1201	長崎	井沢	1127	1221	完了	21	21	21	21	21	21	...	...	...	...
1208	鹿児島	水口	1151	1221	完了	10	14	14,17	11,17	18	18	...	...	...	...
1221	鹿児島	岡崎	1153	1221	完了	/	/	/	/	/	/	...	...	...	...
1210	長崎	井沢	1167	1221	完了	17	18	/	21	21	21	...	...	...	...
1211	宮崎	三池	1172	1221	完了	11	14	15	14	16	16	...	...	...	...
1208	宮崎	三池	1205	1221	完了	17	17	/	/	/	/	...	...	...	...
1115	鹿児島	寺田	1058	1222	完了	30	1	/	10,16	10,22	21	...	...	...	...
1201	宮崎	内田	1125	1222	完了	9,14	9,15	/	/	/	/	...	...	...	...
1210	宮崎	小瀬	1189	1222	完了	15	16	17	/	/	/	...	...	...	...
1221	鹿児島	寺田	1174	1222	完了	21	21	/	/	/	/	...	...	...	...
1215	鹿児島	田中	1189	1222	完了	17	18	18	/	/	/	...	...	...	...
1216	鹿児島	田中	1189	1222	完了	16	17	18	17	21	21	...	...	...	...
1218	鹿児島	田中	1197	1222	完了	16	17	18	17	21	21	...	...	...	...
1216	鹿児島	田中	1198	1222	完了	16	17	18	17	21	21	...	...	...	...
1216	鹿児島	富田	1202	1222	完了	18	18	22	22	22	22	...	...	...	...
1208	久留米	金子	1207	1222	完了	17	18	/	/	/	/	...	...	...	...
1222	鹿児島	寺田	1207	1224	**	/	/	/	/	/	/	...	...	...	...
1104	熊本	岸野	0975	1224	**	7	7	10	9	11	11	...	...	...	...
1106	熊本	岸野	0991	1224	**	7	7	9	/	9	11	...	...	...	...
1118	九州工	今藤	1055	1224	**	20,21	21	21	21	25	25	...	...	...	...
1202	宮崎	内田	1131	1224	**	9	10,14	14,18	8	21	21	...	...	...	...
1204	宮崎	内田	1144	1224	**	10	10	/	16,17	21	21	...	...	...	...
1207	トス代	島野	1150	1224	**	17	18	22	22	22	22	...	...	...	...
1214	トス代	島野	1181	1224	**	15,16	16	17	16	22	22	...	...	...	...
1208	鹿児島	富田	1208	1224	**	17	/	/	(22)/	22	22	...	...	...	...
1218	鹿児島	田中	1208	1224	**	21	21	/	/	/	/	...	...	...	...

（加工後）

〔※-47〕進行状況・出荷表 1] 92.12.24 演 L=0042 C=0202  
P=1.6.1.6.1.6.1.20.1.5.1.5.1.5.1.5.1.5.1.1.40.1.10.1.6.1.42.1

スチールドア進行状況及び出荷依頼表    平成4年12月24日（木）

受注日	受注先	担当者	M4D	工事名	納期	受注	機械	本体	枠	吊込	組立	出荷先	発行	出荷日	備考
1207	トス代	島野	1150	1224	完了	17	18	22	22	22	22	...	...	...	...
1214	トス代	島野	1181	1224	完了	15,16	16	17	16	22	22	...	...	...	...
1118	九州工	今藤	1055	1224	完了	20,21	21	21	21	25	25	...	...	...	...
1208	鹿児島	富田	1208	1224	完了	17	/	/	(22)/	22	22	...	...	...	...
1218	鹿児島	田中	1208	1224	完了	21	21	/	/	21	21	...	...	...	...
1204	宮崎	内田	1144	1224	**	10	10	/	16,17	21	21	...	...	...	...
1106	熊本	岸野	0991	1224	**	7	9	/	9	11	11	...	...	...	...
1104	熊本	岸野	0975	1224	**	7	7	10	9	11	11	...	...	...	...
1202	宮崎	内田	1131	1224	**	9	10,14	14,18	8	21	21	...	...	...	...
1222	鹿児島	寺田	1207	1224	**	/	/	/	/	/	/	...	...	...	...
1218	九州工	今藤	1056	1221	完了	/	21	(21)/	21	21	21	...	...	...	...
1208	鹿児島	水口	1151	1221	完了	10	14	14,17	11,17	18	18	...	...	...	...
1221	鹿児島	岡崎	1153	1221	完了	/	/	/	/	/	/	...	...	...	...
1208	鹿児島	岡崎	1153	1221	完了	17	18	/	21	21	21	...	...	...	...
1201	長崎	井沢	1127	1221	完了	1	2	2	3	4	4	...	...	...	...
1210	長崎	井沢	1167	1221	完了	11	14	15	14	16	16	...	...	...	...
1203	宮崎	三池	1205	1221	完了	27	27	28	28	28	28	...	...	...	...
1208	宮崎	三池	1205	1221	完了	17	17	/	/	/	/	...	...	...	...
1211	宮崎	三池	1172	1221	完了	11	14	15	14	16	16	...	...	...	...
1210	宮崎	三池	1172	1221	完了	11	14	15	14	16	16	...	...	...	...
1216	鹿児島	富田	1202	1222	完了	18	18	22	22	22	22	...	...	...	...
1216	鹿児島	田中	1189	1222	完了	16	17	18	17	21	21	...	...	...	...
1216	鹿児島	田中	1189	1222	完了	16	17	18	17	21	21	...	...	...	...
1215	鹿児島	田中	1189	1222	完了	17	18	18	/	22	22	...	...	...	...
1216	鹿児島	田中	1189	1222	完了	16	17	18	17	21	21	...	...	...	...
1216	鹿児島	田中	1189	1222	完了	17	18	18	/	22	22	...	...	...	...
1216	鹿児島	田中	1189	1222	完了	16	17	18	17	21	21	...	...	...	...
1208	久留米	金子	1207	1222	完了	17	18	/	22	22	22	...	...	...	...
1201	宮崎	内田	1125	1222	完了	9,14	9,15	/	/	10,16	10,22	...	...	...	...
1119	鹿児島	寺田	1058	1222	完了	30	1	/	/	10,16	10,22	...	...	...	...
1210	宮崎	小瀬	1189	1222	完了	15	16	17	/	21	21	...	...	...	...
1221	鹿児島	寺田	1174	1222	完了	21	21	/	/	/	/	...	...	...	...

ワン・ポイント  
(応用等)

<タイトル> 売上集計-1 売上データ入力 タイプ B

<効用> 集計業務のスピードアップでラクラク売上分析

<業種1> 製造業 <業種2> 金属加工業  
 <業務1> 売上管理 <仕事内容> 売上集計

会社名 埼玉県 機種 Mr. IVe/40 VER. M4

<p>&lt;仕事・業務の概要&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・プレス加工</li> <li>・毎日その日の集計をし、その集計をもとに月別、品名別の集計を行う。</li> </ul>	<p>&lt;マイツールでの仕事の流れ&gt;</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 売上データ入力</li> <li>2. 売上データ計算</li> <li>3. 品名別集計</li> </ol>	NO. A-11 -2 -3 -4
---	--	-------------------------------

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

- 仕事が終わってからその日の集計を行っていたので、計算ミスもあり時間もかかった。
- 集計も一つだけでなく、月別品名別とあったのでとても大変だった。

★★★ マイツール化以後 ★★★

《見えてきた》

- 確実にでき、計算のまちがいがなくなり、その表を元にいろいろな加工が可能になった。
- 種類別の納品が一目でわかるようになった。
- 集計業務がスピードアップされた。

《効果・感想》

- EFでの入力は計算も同時にできるので、入力がより早く正確に行える。

FD. NO. 製造業-1

製造業編

A-11-2

(概要) 日々の売上进行をEFを使って入力する。

(加工前) [4 製造業 売上集計 入力表] 93.11.25 混  
 F=1,4,1,4,1,4,1,10,1,10,1,6,1,10,1,10,1

NO	月日	コード	品名	納品数	単価	金額	合計
1	105	001	775	11250	42	472500	
1	105	001	60x115	150	16	2400	
2	106	001	775	4680	42	196560	
2	106	001	Q10*15*15B	115	200	23000	
2	106	001	750	100	9	900	
2	106	001	12765	358	58	20764	
3	107	001	775	11600	42	487200	
3	107	001	7400	100	68	6800	
3	107	001	307375	100	170	17000	
4	108	001	775	3500	42	147000	
4	108	001	20*50790	100	80	8000	
4	108	001	20*507105	100	85	8500	
4	108	001	7	3500	13	45500	
5	111	001	775	12000	42	504000	
5	111	001	790	5700	14	79800	
12	123	001	7100	3500	15	52500	
13	124	001	775	8000	42	336000	
13	124	001	7100	6000	15	90000	
13	124	001	367125	2000	21	42000	
14	125	001	775	4500	42	189000	
14	125	001	367125	800	21	16800	
14	125	001	FAX330	20	74	1480	
14	125	001	7225*10B	10	800	8000	
14	125	001	7225*10B	250	800	200000	
14	125	001	7225*10B	50	900	45000	
14	125	001	LP	600	98	58800	
14	125	001	7	4500	13	58500	

[4 製造業 売上 単価表]  
F=15,10

品名	単価
127120	26
127135	48
127150	51
12765	58
20*50790	80
307100	68
367100	18
367125	21
367135	23

[4 製造業 売上入力 EF画面] 93.07.01 混 L=0063 C=0130

伝票NO C2 年月日 C4

得意先コード C6

品名 C8

納品数 C10 単価 C12 金額 C14

DR:0:1:C10\*C12=C14:ICM::



(加工後)

[4 製造業 売上集計 入力表] 94.01.06 混  
 F=1,4,1,4,1,4,1,10,1,10,1,6,1,10,1,10,1

NO	月日	コード	品名	納品数	単価	金額	合計
1	105	001	775	11250	42	472500	
1	105	001	60x115	150	16	2400	
2	106	001	775	4680	42	196560	
2	106	001	Q10*15*15B	115	200	23000	
2	106	001	750	100	9	900	
2	106	001	12765	358	58	20764	
3	107	001	775	11600	42	487200	
3	107	001	7400	100	68	6800	
3	107	001	307375	100	170	17000	
4	108	001	775	3500	42	147000	
4	108	001	20*50790	100	80	8000	
4	108	001	20*507105	100	85	8500	
4	108	001	7	3500	13	45500	
5	111	001	775	12000	42	504000	
5	111	001	790	5700	14	79800	
5	111	001	7225	350	46	16100	
6	112	001	775	8600	42	361200	
6	112	001	7	8000	13	104000	
6	112	001	SIBMD	200	600	120000	
7	115	001	775	18000	42	756000	
13	124	001	7100	6000	15	90000	
13	124	001	367125	2000	21	42000	
14	125	001	775	4500	42	189000	
14	125	001	367125	800	21	16800	
14	125	001	FAX330	20	74	1480	
14	125	001	7225*10B	10	800	8000	
14	125	001	7225*10B	250	800	200000	
14	125	001	7225*10B	50	900	45000	
14	125	001	LP	600	98	58800	
14	125	001	7	4500	13	58500	
15	125	001	7200	130	32	4160	

DR:0:1:C10\*C12=C14:ICM::

(操作手順)

R:58:  
 W:S1  
 EF:S1:57:56:  
 15:125:001:7200:130::?E:

ワン・ポイント  
(応用等)

売上集計-2 売上データ計算・集計

NO. A-11

(概要)

入力した売上データの合計計算をする。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 売上データ入力
2. 売上データ計算
3. 品名別集計

-2  
-3  
-4

(効果・感想)

・ E Fでの入力は計算も同時にできるので、入力がより早く正確に行える。

(加工前)

[4 製造業 売上集計 入力表] 93.11.25 混  
F=1,4,1,4,1,4,1,10,1,10,1,6,1,10,1,10,1

NO	月日	コード	品名	納品数	単価	金額	合計
1	105	001	775	11250	42	472500	
1	105	001	60±115	150	16	2400	
2	106	001	775	4680	42	196560	
2	106	001	Q10*15*15B	115	200	23000	
2	106	001	750	100	9	900	
2	106	001	12765	358	58	20764	
3	107	001	775	11600	42	487200	
3	107	001	7400	100	68	6800	
3	107	001	307375	100	170	17000	
4	108	001	775	3500	42	147000	
4	108	001	20*50790	100	80	8000	
4	108	001		85	85	8500	

(加工後)

[4 製造業 売上集計 入力表] 94.01.06 混  
F=1,4,1,4,1,4,1,10,1,10,1,6,1,10,1,10,1

NO	月日	コード	品名	納品数	単価	金額	合計
1	105	001	775	11250	42	472500	472500
1	105	001	60±115	150	16	2400	474900
2	106	001	775	4680	42	196560	196560
2	106	001	Q10*15*15B	115	200	23000	219560
14	125	001	FAX330	10	800	8000	215280
14	125	001	775	250	800	200000	415280
14	125	001	775	50	900	45000	460280
14	125	001	LP	600	98	58800	519080
14	125	001	775	4			
15	125	001	7200				
合計							

DR:0:1:C10\*C12=C14:ICM::

(操作手順) (引き続き)

R:S1:  
TL:L, 14:  
ACMC::4::C14, 16::+::1::

ワン・ポイント  
(応用等)

売上集計-2 品名別集計

NO. A-11

(概要)

TMを使って品名別の数量を集計する。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 売上データ入力
2. 売上データ計算
3. 品名別集計

-2  
-3  
-4

(効果・感想)

・ E Fでの入力は計算も同時にできるので、入力がより早く正確に行える。

(加工前)

[4 製造業 売上集計 入力表] 93.11.25 混  
F=1,4,1,4,1,4,1,10,1,10,1,6,1,10,1,10,1

NO	月日	コード	品名	納品数	単価	金額	合計
1	105	001	775	11250	42	472500	
1	105	001	60±115	150	16	2400	
2	106	001	775	4680	42	196560	
2	106	001	Q10*15*15B	115	200	23000	
2	106	001	750	100	9	900	
2	106	001	12765	358	58	20764	
3	107	001	775	11600	42	487200	
3	107	001	7400	100	68	6800	
3	107	001	307375	100	170	17000	
4	108	001	775	3500	42	147000	
4	108	001		80	80	8000	

(加工後)

[4 製造業 売上集計 入力表] 94.01.06 混  
F=10,12

品名	合計
775	165130
7	41300
790	13050
7100	9500
367125	2800
FAX330	2020
FAX30	1200
307100	900
55790	800
LP	600
785	390
12765	358
7225	350
7200	260
775	260
775	260
7425	250
S1BMD	200
S765714	160
60±115	150
Q10*15*15B	115
307375	100
20*507105	100
357100	100
7400	100
707100	100
750	100
20*50790	100
7175	50
775	50
775	50

(操作手順) (引き続き)

R:S1:  
TM::8::1:10::  
DL:T:  
S::2:4::

ワン・ポイント  
(応用等)

〈タイトル〉 **NC加工での座標変換** タイプA

〈効用〉 **複雑な座標変換の計算も、マイツールで簡単に**

〈業種1〉 **製造業** 〈業種2〉 **金属加工業**  
 〈業務1〉 **製造・現場管理** 〈業務2〉 **金属加工の座標変換**

会社名 **東京都 株式会社トヨ製作所** 機種 **Mr. マイツールⅢe** VER. **M3.12**

〈仕事・業務の概要〉  
 レーザー加工機を主として、精密部品の板金加工を行なっている。

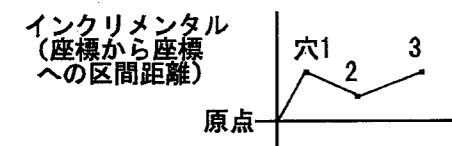
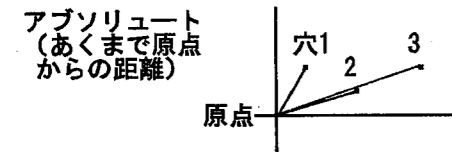
〈マイツールでの仕事の流れ〉  
 1. 座標の変換を行なう

NO. **A-11**  
-5

☆☆☆ **マイツール化以前** ☆☆☆

《仕事の説明》

ターレットパンチによる穴加工において、インクリメンタルにより座標を入力していく場合、図面に書かれているアブソリュート座標をインクリメンタル座標に直す必要がある。



《手書きの帳票》

《問題点》

座標を求めるためには、穴の数だけ計算をしなければならず、手作業では大変。  
 また、マイナスの符号なども混じって表記されているので、計算間違いも多かった。

穴番号 HOLES SIZE SYMBOL	X座標 X COOR- DINATE	Y座標 Y COOR- DINATE	備考 NOTE
φ2			
A01	22.6	39.0	
A02	29.1	98.0	
A03	-16.2	28.0	
A04	42.6	139.0	
A05	46.6	198.0	
A06	34.1	55.0	
A07	62.0	-39.0	
A08	-7.5	-18.0	
A09	-39.1	2.5	
A10	6.6	39.0	
A11	38.0	195.0	
A12	184.1	208.0	
A13	241.6	139.0	
A14	372.0	198.0	
A15	420.5	235.0	

引き算をして  
 区間距離を  
 求める。

☆☆☆ **マイツール化以後** ☆☆☆

(概要) TP命令で座標の変換を行なう。

(効果・感想)  
 ・加工前のデータさえ入力しておけば、あとはTP命令で一発で計算ができ、そのままプリントアウトすれば、手で書いたものより、はるかに見易い入力データが、できあがりました。

(操作手順)  
 R:60:  
 W:S1:  
 DL:6:W:S2:  
 R:S1:DL:T:W:S3:  
 DR:2:  
 TP:S2-3:-:  
 CT:インクリメンタル座標(変換後):

(加工前)

[アブソリュート座標(変換前)] 93.11.30 混 L=0055 C=0170  
 F=7,10,10

穴番号	X座標	Y座標
A01	22.6	39.0
A02	29.1	98.0
A03	-16.2	28.0
A04	42.6	139.0
A05	46.6	198.0
A06	34.1	55.0
A06	62.0	-39.0
A07	-7.5	-18.0
A08	-39.1	2.5
A09	5.6	39.0
A10	88.0	195.0
A11	184.1	208.0
A12	241.6	139.0
A14	372.0	198.0
A15	420.5	235.0

(加工後)

[インクリメンタル座標] 94.01.06 混 L=0055 C=0170  
 F=7,10,10

穴番号	X座標	Y座標
A02	6.50	59.00
A03	-45.30	-70.00
A04	58.80	111.00
A05	4.00	59.00
A06	-12.50	-143.00
A06	27.90	-94.00
A07	-69.50	21.00
A08	-31.60	20.50
A09	44.70	36.50
A10	82.40	156.00
A11	96.10	13.00
A12	57.50	-69.00
A14	130.40	59.00
A15	48.50	37.00





〈タイトル〉 材料の在庫管理と原価計算<sub>1</sub> データ入力 タイプA

〈効用〉 在庫状況や仕入順の把握で、経費節減を実現

〈業種1〉 製造業 在庫管理 〈業種2〉 木工業 仕入管理

会社名 福井県 田中碁盤店 機種 PS55ノト VER. M3

〈仕事・業務の概要〉 碁盤・将棋盤の製造、卸業。	〈マイツールでの仕事の流れ〉	NO. A-17
	1. 仕入データを入力する	-1
	2. 製作データを入力する	-2
	3. 在庫調べ	-3

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

マイツール導入前は、件数も少なく、特に管理する必要性を感じていなかった。

《問題点》

不良在庫があったり、古い材料がいつまでも残っていることがあった。それに件数も増えてきたので、管理の必要性を感じていた。

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要)

入力デザイン画面から、材料の仕入データを入力する。

(効果・感想)

先に仕入れた材料から使うことができたり、仕入先によって同じ材料でも得手不得手があることがわかり、経費節減になった。

(操作手順)

R:66:W:S1:  
E:F:S1:67:S1:(目付入力):76:  
9210151:::?:E:

※76は製品コード、9210151は材料コード。材料データのみ、先に入力。

(加工前)

[材料在庫管理表] 93.10.16 混 L=0038 C=0226  
F=8,8,18,9,9,9,7,5,1,9,17,9,9,7,9,9,14,13,1,11,11,10,10

年月日	製品コード	製品名	製品単価	製品厚み	製品長さ	製品巾	枚数	材料コード	仕入先材料名	材料厚み	材料長さ
	76	碁盤6号アガチス	1,575	16	450	210					
	27	将棋7号アガチス	1,215	19	355						
	26	将棋6号アガチス	990	16	355						
	25	将棋5号アガチス	720	13	355						

年月日 C1

製品コード 製品名 製品単価 製品厚み 製品長さ 製品巾 枚数

C2 C3 C4 C5 C6 C7 C8

材料コード 材料名 材料厚み 材料長さ 材料巾 材料枚数

C10 C11 C12 C13 C14 C15

立米 材料単価 材料材積 材料合計金額

C16 C17 C18

製品取枚数 仕上製品数 歩留まり 原価

C20 C21 C22 C23

(加工後)

[材料在庫管理表] 94.01.06 混 L=00  
F=8,8,18,9,9,9,7,5,1,9,17,9,9,7,9,9,14,13,1,11,11,10,10

\*F

C1=YYYYYYYY

C2=YYYYYYYY

C3=PPPPPPPPPPPPPPPPPPPP/M

C4=PPPPPPPP

C13=PPPPPPPP/M

C14=PPPPPP/M

C15=PPPPPPPP/M

C16=PPPPPPPP/M

年月日	製品コード	製品名	製品単価	製品厚み	製品長さ	製品巾	枚数	材料コード	仕入先材料名	材料厚み	材料長さ
	76	碁盤6号アガチス	1,575	16	450	210					
	27	将棋7号アガチス	1,215	19	355	155					
	26	将棋6号アガチス	990	16	355	155					
	25	将棋5号アガチス	720	13	355	155					
93.12.12	76	碁盤6号アガチス	1,575	16	450	210		9210151	A18アガチス	18	4000
								9210152	A18アガチス	18	4000
								9210153	A15アガチス	15	4000
								9210155	A18アガチス	18	4000
								9209013	B18アガチス	18	3000
								9208251	C18アガチス	18	4000
								9208252	C15アガチス	15	3000
								9210151	A18アガチス	18	4000

※書き込みページとコード表を同一のページに指定して、先に材料に関する部分だけ入力する。(材料コードは、仕入れた目付と番号、材料名のABCは仕入先名)

ワン・ポイント (応用等)

マイツールM4 (パワーマイツール) から新コマンドのDF (デザインページを使って、データを検索したり変更・追加する命令) が追加されたので、今後はDFを使ってみよう。

材料の在庫管理と原価計算-2 製作データの入力

NO. A-17

(概要)

EF入力で、製品の製作データを入力する。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 仕入データを入力する
2. 製作データを入力する
3. 在庫調べ

-1  
-2  
-3

(効果・感想)

先に仕入れた材料から使うことができたり、仕入先によって同じ材料でも得手不得手があることがわかり、経費節減になった。

(加工前)

[材料在庫管理表] 94.01.06 混 L=0038 C=0226  
F=8,8,18,9,9,7,5,1,9,17,9,9,7,9,9,14,13,1,11,11,10,10

年月日	製品コード	製品名	製品単価	製品厚み	製品長さ	製品巾	枚数	材料コード	仕入先材料名	材料厚み	材料長さ
	76	基盤6号アガチス	1,575	16	450	210					
	27	将棋7号アガチス	1,215	19	355	155					
	26	将棋6号アガチス	990	16	355	155					
	25	将棋5号アガチス	720	13	355	155					
								9210151	A18アガチス	18	400
								9210152	A18アガチス	18	400
								9210153	A15アガチス	15	400
								9210155	A18アガチス	18	400
								9209013	B18アガチス	18	300
								9208251	C18アガチス	18	400
								9208252	C15アガチス	15	300
93.12.12	76	基盤6号アガチス	1,575	16	450	210		9210151	A18アガチス	18	400

(加工後)

67 画面番号: 1 最大表示行数: 37 現在表示行数: 17 印刷行数: 17  
 1 [材料在庫管理 原価計算 EF] 93.10.16 混 L=0100 C=0074  
 2 P  
 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  
 46  
 47  
 48  
 49  
 50  
 51  
 52  
 53  
 54  
 55  
 56  
 57  
 58  
 59  
 60  
 61  
 62  
 63  
 64  
 65  
 66  
 67  
 68  
 69  
 70  
 71  
 72  
 73  
 74  
 75  
 76  
 77  
 78  
 79  
 80  
 81  
 82  
 83  
 84  
 85  
 86  
 87  
 88  
 89  
 90  
 91  
 92  
 93  
 94  
 95  
 96  
 97  
 98  
 99  
 100

年月日 93.12.12

製品コード	製品名	製品単価	製品厚み	製品長さ	製品巾	枚数
76	基盤6号アガチス	1,575	16	450	210	

材料コード	材料名	材料厚み	材料長さ	材料巾	材料枚数
9210151	A18アガチス	18	4000	220	204

材料単価	材料材積	材料合計金額
130,000	3.23	420,082

製品取枚数	仕上製品数	歩留まり	原価
8			

データは: 8

(操作手順) (引き続き)

R:S1:  
 EF:S1:67:66: [ALT] + [二重矢印] キーで  
 1行呼び戻し  
 (修正モードで製品コードと数量を入力)

ワン・ポイント  
(応用等)

マイツールM4から新コマンドのDFが追加になったので、今後はDFを使ってみたい。

材料の在庫管理と原価計算-3 在庫調べ

NO. A-17

(概要)

S命令を使って、材料の在庫状況を調べる。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 仕入データを入力する
2. 製作データを入力する
3. 在庫調べ

-1  
-2  
-3

(効果・感想)

先に仕入れた材料から使うことができたり、仕入先によって同じ材料でも得手不得手があることがわかり、経費節減になった。

(加工前)

[材料在庫管理表] 93.10.16 混 L=0038 C=0226  
F=8,8,18,9,9,7,5,1,9,17,9,9,7,9,9,14,13,1,11,11,10,10

年月日	製品コード	製品名	製品単価	製品厚み	製品長さ	製品巾	枚数	材料コード	仕入先材料名	材料厚み	材料長さ
	76	基盤6号アガチス	1,575	16	450	210					
	27	将棋7号アガチス	1,215	19	355	155					
	26	将棋6号アガチス	990	16	355	155					
	25	将棋5号アガチス	720	13	355	155					
								9210151	A18アガチス	18	400
								9210152	A18アガチス	18	400
								9210153	A15アガチス	15	400
								9210155	A18アガチス	18	400
								9209013	B18アガチス	18	300
								9208251	C18アガチス	18	400
								9208252	C15アガチス	15	300

(加工後)

[材料在庫管理表] 93.10.16 混 L=0038 C=0226  
F=8,8,18,9,9,7,5,1,9,17,9,9,7,9,9,14,13,1,11,11,10,10

年月日	製品コード	製品名	製品単価	製品厚み	製品長さ	製品巾	枚数	材料コード	仕入先材料名	材料厚み	材料長さ
	76	基盤6号アガチス	1,575	16	450	210					
	27	将棋7号アガチス	1,215	19	355	155					
	26	将棋6号アガチス	990	16	355	155					
	25	将棋5号アガチス	720	13	355	155					
								9210155	A18アガチス	18	4000
								9210153	A15アガチス	15	400
								9210152	A18アガチス	18	400
								9210151	A18アガチス	18	400
								9209013	B18アガチス	18	300
								9208252	C15アガチス	15	300
								9208251	C18アガチス	18	400

(操作手順) (引き続き)

R:66:  
 S::1:4:2:4:10:4:::

※操作の結果、在庫として残っている材料が、表の下の方に集まる。

ワン・ポイント  
(応用等)

マイツールM4から新コマンドのDFが追加になったので、今後はDFを使ってみたい。

<タイトル> 給与台帳の作成 タイプA

<効用> 給与テーブルから台帳への転記作業が、一挙に解決

<業種1> 製造業 <業種2> 食品加工業  
 <業務1> 総務・人事給与 <業務2> 給与台帳作成

会社名 千葉県 機種 Mr.マイツル VER. M3

<仕事・業務の概要> <マイツルでの仕事の流れ> NO. A-20  
 食品の加工をしている。従業員は約100名。 1. UPDによる給与テーブルの作成 -1

☆☆☆ マイツル化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

毎年の昇給時には、給与テーブルを書き換え、給与台帳もこれに合わせて書き換えねばならない。

《問題点》

転記の連続で首筋がおかしくなる思いがした。  
 時間もかかるし、計算も面倒だった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツル化以後 ☆☆☆

(概要)

あらかじめ作成しておいた給与テーブルの数字を、給与台帳にUPDを使って転記する。

(効果・感想)

- ・転記の手間が一挙に消滅してしまった。
- ・UPDはほかの仕事にも活用できそうだ。

(操作手順)

R:83:  
 UPD:1:84:2:2:R:4:6::

(加工前)

[給与台帳]  
 F=1,6,1,16,1,8,1

号	氏名	金額
1-1	A	
2-2	B	
5-5	C	
2-3	D	
5-6	E	
2-2	F	
3-1	G	
1-4	H	
3-6	I	
4-4	J	
2-7	K	
1-2	L	
1-6	M	
5-5	N	
3-3	O	
4-6	P	
1-9	Q	
2-6	R	
3-3	S	
4-4	T	
3-8	U	
5-5	V	
2-3	W	
1-6	X	
1-7	Y	
2-3	Z	
1-1	a	
1-8	b	
3-8	c	

(加工後)

[給与テーブル (UPDテーブル)]  
 F=1,6,1,8,1

級号	基本給
1-1	171,000
1-2	172,000
1-3	173,000
1-4	174,000
1-5	175,000
1-6	176,000
1-7	177,000
1-8	178,000
1-9	179,000
2-1	180,000
2-2	181,000
2-3	182,000
2-4	183,000
2-5	184,000
2-6	185,000
2-7	186,000
2-8	187,000
2-9	188,000
3-1	189,000
3-2	190,000
3-3	191,000
3-4	192,000
3-5	193,000
3-6	194,000
3-7	195,000
3-8	196,000
3-9	197,000
4-1	198,000
4-2	199,000
4-3	200,000
4-4	201,000
4-5	202,000

[給与台帳]  
 F=1,6,1,16,1,8,1

号	氏名	金額
1-1	A	171,000
2-2	B	181,000
5-5	C	211,000
2-3	D	182,000
5-6	E	212,000
2-2	F	181,000
3-1	G	189,000
1-4	H	174,000
3-6	I	194,000
4-4	J	201,000
2-7	K	186,000
1-2	L	172,000
1-6	M	176,000
5-5	N	211,000
3-3	O	191,000
4-6	P	203,000
1-9	Q	179,000
2-6	R	185,000
3-3	S	191,000
4-4	T	201,000
3-8	U	196,000
5-5	V	211,000
2-3	W	182,000
1-6	X	176,000
1-7	Y	177,000
2-3	Z	182,000
1-1	a	171,000
1-8	b	178,000
3-8	c	196,000



<タイトル> 賞与査定時の判断材料 タイプB

<効用> 色付けと並べ換えで公平な人事考課ができた

<業種1> 製造業 <業種2> 自動車部品製造  
 <業務1> 総務・人事給与 <業務2> 人事考課

会社名 三重県 機種 MrマツールX-IIc VER. M3.5

<仕事・業務の概要> NO. A-25  
 ・自動車関連の部品製造  
 ・現場の作業員は14名  
 ・ベテラン・若手が混ざり、又、能力もそれぞれ異なっている。

<マツールでの仕事の流れ>  
 1. 賞与の査定 -1

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

- マイツールを導入するまで、経営者として公平な人事考課（賞与査定基準）に悩んでいた。
- 今までは、  
 残業時間が多い = 優秀・良くやってくれる社員  
 欠勤日数が多い = 不良社員  
 と見ていた。

★★★ マイツール化以後 ★★★

《見えてきた》

- 欠勤・残業時間以外に 製造不良数、QC提案数も加え、平均を加味していろいろとソートをした。
- (例) 水戸陽二さんは残業が多く、良くやってくれると思っていたら、不良も多く、その不良修正で残業している事が分かった。  
 山田一郎さんは、欠勤が多く、残業も少ないが、不良数が少なく、QC提案も多い（効率の良い）社員であることがわかった。（調べてみたら体の弱い人だった）

《効果・感想》

- データを色付けして、並べかえるだけで今までに見えてこなかった意外な事実がわかり、より公平な人事考課ができるようになった。
- 色付けにより、よりビジュアルになり、問題点の所在が明確になった（感性に訴えられた）
- 今までの社員の陰の努力も見え、それをフィードバックすることで社員のモラルアップにつながった。
- 重点管理すべき社員が分かった。

(概要) 平均の算出と色付け、並べ換え。

(加工前)

[賞与査定基準] 91.12.15 漢 L=0067 C=0120  
 F=6, 6, 6, 6, 6

氏名	欠勤日数	残業時間	不良数	QC提案
飯田 英夫	1	55	3	19
水戸 陽二	2	101	16	8
鈴木 鶴夫	2	33	6	11
松本 勝定	2	16	2	16
奥村 本泰	3	48	5	11
内野 一正	3	21	2	12
今野 正司	3	18	5	13
青木 浩造	5	35	4	10
金田 義記	6	31	2	10
荒木 澄朗	9	88	6	12
中村 勝彦	9	73	11	9
吉野 謙一	9	61	6	7
近藤 道雄	11	99	10	5
山田 一郎	15	22	1	18

(加工後)



[賞与査定基準] F=6, 6, 6, 6, 6

氏名	欠勤日数	残業時間	不良数	QC提案
山田 一郎	15	22	1	18
近藤 道雄	11	99	10	5
荒木 澄朗	9	88	6	12
中村 勝彦	9	73	11	9
吉野 謙一	9	61	6	7
金田 義記	6	31	2	10
青木 浩造	5	35	4	10
奥村 本泰	3	48	5	11
内野 一正	3	21	2	12
今野 正司	3	18	5	13
水戸 陽二	2	101	16	8
鈴木 鶴夫	2	33	6	11
松本 勝定	2	16	2	16
飯田 英夫	1	55	3	19

欠勤大残業大

[賞与査定基準] F=6, 6, 6, 6, 6

氏名	欠勤日数	残業時間	不良数	QC提案
飯田 英夫	1	55	3	19
山田 一郎	15	22	1	18
松本 勝定	2	16	2	16
今野 正司	3	18	5	13
内野 一正	3	21	2	12
荒木 澄朗	9	88	6	12
奥村 本泰	3	48	5	11
鈴木 鶴夫	2	33	6	11
金田 義記	6	31	2	10
青木 浩造	5	35	4	10
中村 勝彦	9	73	11	9
水戸 陽二	2	101	16	8
吉野 謙一	9	61	6	7
近藤 道雄	11	99	10	5

QC大不良小

(操作手順) R:69:AV:L:  
 ・各列の平均より良い項目に色付け  
 SHU: C2<6:Y:2#:1:7:::  
 SHU: C3>50:Y:3#:6:1:::  
 SHU: C4<6:Y:2#:5:2:::  
 SHU: C5>12:Y:2#:4:6:::  
 DL:T:  
 ・並べ換え  
 欠勤=大, 残業=大 S::2:4:3:4:::  
 QC=大, 不良=小 S::5:4:4:3:::

ワン・ポイント (応用等)

〈タイトル〉 受注単価チェック-1 単価表との照合 タイプA

〈効用〉 受注単価の効率的チェックで損をしなくなった

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 自動車部品製造  
 〈業務1〉 経理 〈業務2〉 受注時単価チェック

会社名 三重県 機種 MrマツールX-II C VER. M3.5

〈仕事・業務の概要〉

- ・自動車関連の部品製造、受注型製造業
- ・現場の作業員は14名
- ・ベテラン・若手が混ざり、又、能力もそれぞれ異なっている。

〈マツールでの仕事の流れ〉

1. 受注表入力 (省略)
2. 単価表との照合
3. 単価の違うものに色付け
4. 単価の大小で更に色付け

NO. A-25

-2

-3

-4

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

- ・得意先からの注文に従って部品生産している。
- ・得意先からの受注表には部品の単価が既に記入されている。

《問題点》

- ・受注単価が標準の単価と違っている事もあったが手作業ではチェックが煩雑でそのままのこともあり、損をした。
- ・台帳には付けているが全部の受注に対してチェックすると大変な時間がかかる。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

〈概要〉 受注表と単価表を照合する。

〈効果・感想〉

- ・色付け検索にて標準と違う受注が一目で判る。
- ・赤色のついているデータに手を打てば良いのでたいへん楽である。
- ・以前は受注先の言いなりにコストダウンを迫られていたので当社の利益確保が難しかった。
- ・今は受注先に対してきちんと説明でき、利益確保ができた。

〈操作手順〉

R:73:  
 UPD:1:74-76:7:2:  
 R:4:17:R:7:23:R:6:25::  
 W:S1:  
 (単価, 備考, 製品寸法を転記)

〈加工前〉

[受注表] 94.01.08 混 L=0144 C=0160  
 F=2,1,8,1,6,1,25,1,6,1,6,1,8,1,5,1,6,1,8,1,6,1,12,1,16,1,4,4,1

受注日	注番	品名	受注数	受単価	納期	受番	単価	納入月日	納入数	備考	製品寸法	月度月度
91.1218	—	W1U35ZZ A1	600	41	1/30	286						
91.1218	-0621	W1F35 A1	458	36	1/30	287						
91.1218	-0631	W1F35XZZ A1	1,215	38	1/30	288						
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30	289						
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30							
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30							
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30							
92.0108	—	YGW1138 B2	14	1500	1/10							
92.0114	2-401	YGW190X B2	200	200	1/25							
92.0118	—	YGW162 B2	600	150	1/24							
92.0122	2-0961	W1F47ZZ A1	1,600	64	1/31							
92.0122	2-0961	W1F47ZZ A1	1,600	64	1/31							
92.0122	2-0961	W1F47ZZ A1	1,600	64	1/31							
92.0123	2-追加	C18 A1	500	37	1/31							
92.0123	2-追加	W1X18x38x60.5 BB	300	180	1/31							
92.0118	—	YGW1U62 B2	150	150	1/24							

[単価表] 93.03.04 混 L=0357 C=0074  
 F=1,25,1,6,1,16,12,8

品名	単価	製品寸法	備考	日付
NACF12 II	120	11.25x6.1x14.49		61.1115
NACF12# I1	125		材料費05含む	62.0907
NACF16XZZ A1	42	25.6x17.8x16.08	新規受注	62.1016
NACF18XZZ A1	42	28.8x17.8x16.08		62.1106
NACF20 I1	150			62.0916
NACF20PX1 I1	150			62.0912
NACF28 I1	100			62.0528
NACF28X A1	50			60.0320
NACF48 I1	120			62.0619
NWZ10x24.9x8 A1	45			59.1127
NWZ15x31.9x12 A1	34			59.0615
NWZ15x31.9x8 A1	34			59.0615
NWZ15x31.9x8PX1 A1	40			89.0418
NWZ16x35x13.8 A1	700			59.1215
NWZ17x34.8x15 A1	50			59.0717
	40			少数時 042. 60.1024

〈加工後〉

[受注表] 94.01.08 混 L=0144 C=0160  
 F=2,1,8,1,6,1,25,1,6,1,6,1,8,1,5,1,6,1,8,1,6,1,12,1,16,1,4,4,1

受注日	注番	品名	受注数	受単価	納期	受番	単価	納入月日	納入数	備考	製品寸法	月度月度
91.1218	—	W1U35ZZ A1	600	41	1/30	286	41				35.2x21.8x18.2	
91.1218	-0621	W1F35 A1	458	36	1/30	287	36				35.2x21.8x18.2	
91.1218	-0631	W1F35XZZ A1	1,215	38	1/30	288	41				35.2x21.8x18.2	
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30	289	58				40.2x25.8x20.2	
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30	B289	58				40.2x25.8x20.2	
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30	C289	58				40.2x25.8x20.2	
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30	D289	58				40.2x25.8x20.2	
92.0108	—	YGW1138 B2	14	1500	1/10	290	650			1000→90.04		
92.0114	2-401	YGW190X B2	200	200	1/25	291	200					
92.0118	—	YGW162 B2	600	150	1/24	292	150			150円	φ42.05xL80	
92.0122	2-0961	W1F47ZZ A1	1,600	64	1/31	293	64				47.25x29.78x24.2	
92.0122	2-0961	W1F47ZZ A1	1,600	64	1/31	B293	64				47.25x29.78x24.2	
92.0122	2-0961	W1F47ZZ A1	1,600	64	1/31	C293	64				47.25x29.78x24.2	
92.0123	2-追加	C18 A1	500	37	1/31	294	37				12.9x8.8x8.9	
92.0123	2-追加	W1X18x38x60.5 BB	300	180	1/31	295	180					偏心
92.0118	—	YGW1U62 B2	150	150	1/24	296						

ワン・ポイント (応用等)

受注単価チェック-2 単価表と違うものに色付け

NO. A-25

(概要)

照合された受注表で、単価表の単価と違うデータに色をつけて見分ける。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 受注表入力 (省略)
2. 単価表との照合
3. 単価の違うものに色付け
4. 単価の大小で更に色付け

-2  
-3  
-4

(効果・感想)

- ・色付け検索にて標準と違う受注が一目で判る。
- ・赤色のついてるデータに手を打てば良いのでたいへん楽である。
- ・以前は受注先の言いなりにコストダウンを迫られていたので当社の利益確保が難しかった。
- ・今は、受注先に対してきちんと説明でき、利益確保ができた。

(加工前)

[受注表] 94.01.08 混 L=0144 C=0160  
F=2,1,8,1,6,1,25,1,6,1,6,1,8,1,5,1,6,1,8,1,6,1,12,1,16,1,4,4,1

受注日	注番	品名	受注数	受単価	納期	受番	単価	納入月日	納入数	備考	製品寸法	月度月度
91.1218	—	W1U35ZZ A1	600	41	1/30	286	41				35.2x21.8x18.2	
91.1218	-0621	W1F35 A1	458	36	1/30	287	36				35.2x21.8x18.2	
91.1218	-0631	W1F35XZZ A1	1,215	38	1/30	288	41				35.2x21.8x18.2	
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30	289	58				40.2x25.8x20.2	
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30	B289	58				40.2x25.8x20.2	
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30	C289	58				40.2x25.8x20.2	
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30	D289	58				40.2x25.8x20.2	
92.0108	—	YGW1138 B2	14	1500	1/10	290	650			1000→90.04		
92.0114	2-401	YGW190X B2	200	200	1/25	291	200					
92.0118	—	YGW162 B2	600	150	1/24	292	150			150⇒	φ42.05xL80	
92.0122	2-0961	W1F47ZZ A1	1,600	64	1/31	293	64				47.25x29.78x24.2	
92.0122	2-0961	W1F47ZZ A1	1,600	64	1/31	B293	64				47.25x29.78x24.2	
92.0122	2-0961	W1F47ZZ A1	1,600	64	1/31	C293	64				47.25x29.78x24.2	
92.0123	2-追加	C18 A1	500	37	1/31	294	37				12.9x8.8x8.9	
92.0123	2-追加	W1X18x38x60.5 BB	300	180	1/31	295	180				偏心	
92.0118	—	YGW1U62 B2	150	150	1/24	296						

(加工後)

上の表に操作を行うと、目的のデータに着色されます。

(操作手順) (引き続き)

R:S1:  
SHU::C11<>C17::Y:#:6:::  
(受注単価と単価表単価の違うものは黄色くなる)  
W:S2:

ワン・ポイント  
(応用等)

受注単価チェック-3 単価の大小で更に色付け

NO. A-25

(概要)

照合された受注表で、単価表の単価と違うデータに色をつけて見分ける。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 受注表入力 (省略)
2. 単価表との照合
3. 単価の違うものに色付け
4. 単価の大小で更に色付け

-2  
-3  
-4

(効果・感想)

- ・色付け検索にて標準と違う受注が一目で判る。
- ・赤色のついてるデータに手を打てば良いのでたいへん楽である。
- ・以前は受注先の言いなりにコストダウンを迫られていたので当社の利益確保が難しかった。
- ・今は、受注先に対してきちんと説明でき、利益確保ができた。

(加工前)

[受注表] 94.01.08 混 L=0144 C=0160  
F=2,1,8,1,6,1,25,1,6,1,6,1,8,1,5,1,6,1,8,1,6,1,12,1,16,1,4,4,1

受注日	注番	品名	受注数	受単価	納期	受番	単価	納入月日	納入数	備考	製品寸法	月度月度
91.1218	—	W1U35ZZ A1	600	41	1/30	286	41				35.2x21.8x18.2	
91.1218	-0621	W1F35 A1	458	36	1/30	287	36				35.2x21.8x18.2	
91.1218	-0631	W1F35XZZ A1	1,215	38	1/30	288	41				35.2x21.8x18.2	
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30	289	58				40.2x25.8x20.2	
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30	B289	58				40.2x25.8x20.2	
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30	C289	58				40.2x25.8x20.2	
91.1218	-0641	W1F38ZZ A1	2,493	58	1/30	D289	58				40.2x25.8x20.2	
92.0108	—	YGW1138 B2	14	1500	1/10	290	650			1000→90.04		
92.0114	2-401	YGW190X B2	200	200	1/25	291	200					
92.0118	—	YGW162 B2	600	150	1/24	292	150			150⇒	φ42.05xL80	
92.0122	2-0961	W1F47ZZ A1	1,600	64	1/31	293	64				47.25x29.78x24.2	
92.0122	2-0961	W1F47ZZ A1	1,600	64	1/31	B293	64				47.25x29.78x24.2	
92.0122	2-0961	W1F47ZZ A1	1,600	64	1/31	C293	64				47.25x29.78x24.2	
92.0123	2-追加	C18 A1	500	37	1/31	294	37				12.9x8.8x8.9	
92.0123	2-追加	W1X18x38x60.5 BB	300	180	1/31	295	180				偏心	
92.0118	—	YGW1U62 B2	150	150	1/24	296						

(加工後)

上の表に操作を行うと、目的のデータに着色されます。

(操作手順) (引き続き)

R:S2:  
SHU::C11>C17::Y:#:2:::  
・受注単価の方が高い場合は緑文字に色付け  
SHU::C11>C17::Y:#:2:::  
・受注単価の方が低い場合は赤文字に色付け  
SHU::C11<C17::Y:#:4:::

ワン・ポイント  
(応用等)

※赤文字は要注意で得意先に問い合わせる。  
緑文字はラッキー!  
黄色文字のままは、新規受注品と判る。

〈タイトル〉 部品在庫管理

タイプA

〈効用〉 マイツールで部品在庫数がバッチリ

〈業種1〉 製造業 製造業 在庫管理 入庫管理  
 〈業務1〉 仕入・在庫管理 在庫管理 在庫数の確認  
 〈業種2〉 機械部品製造業  
 〈業務2〉 在庫数の確認

会社名	機種	MrマイツールX-II C, MAGUSなど	VER.	M3.5
〈仕事・業務の概要〉 ・カメラ、ラジコン用ヘリの製作。 ・製作の際、かなり多くの部品が必要になる。 そのため、在庫の把握作業が大変だった。 ・その時間短縮を図りたかった。				NO. A-26 -1
〈マイツールでの仕事の流れ〉 1. 在庫数の計算				

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

- ・あらかじめ作成しておいた製品毎の部品在庫表から常に現在の在庫を確認する。

《問題点》

- ・手作業では縦横計算に時間がかかるので短縮したい。
- ・計算間違いも起こしやすかった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

(例) 10ページの製品出庫が100個あった場合の在庫数計算

(効果・感想)

- ・注文台数(納品数)を入れれば部品の必要数・在庫数が簡単に管理出来るようになった。
- ・計算間違いも無くなり、在庫もすぐ分かるようになり、大変助かっている。
- ・不足がすぐ分かりタイムリーに部品発注出来る。
- ・在庫管理表が簡単に誰でも出来るようになった。

(操作手順)

R: 5:  
 (納品数100を入力)  
 EC: 8: 7: 100: ESC:  
 M7, 8=C8:  
 C5\*C8=C8:  
 C9-C8=C8:  
 BC: 8:

(加工前)

[ ] 91.12.09 混 L=0050 C=0170  
 F=3,1,15,7,3,1,5,7,7,5,7  
 NO 1 EC:C:8:7:100

NO	品名	品番	個	入庫	納品数	在庫数	返品	累計
1	台	140	1	504	604	984		
2	蓋	150	1	98	198	575		
2	右前板	160	1	125	225	608		
2	左前板	170	1	188	288	667		
3	右後板	180	1	36	136	513		
3	左後板	190	1	368	468	847		
3	後板	200	1	94	194	256		
3	イモビス	140201	4	348	548	1,602		
6	113M ナベ	170251	2	182	563	2,971		
6	110M ナベ	170253	2	2,231	2,431	9,788		
6	110M ナベ	170303	2	564	764	1,818		
6	114M サラ	170401	4	778	1,178	3,586		
6	113M ナベ	170253	2	461	661	1,715		
6	113M ナベ	170351	2	971	1,171	2,225		
6	114M サラ	170351	2	834	1,034	2,088		

(加工後)

[ ] 91.12.09 混 L=0050 C=0170  
 F=3,1,15,7,3,1,5,7,7,5,7  
 NO 1 EC:C:8:7:100

NO	品名	品番	個	入庫	納品数	在庫数	返品	累計
1	台	140	1	100	604	984		
2	蓋	150	1	100	198	575		
2	右前板	160	1	100	225	608		
2	左前板	170	1	100	288	667		
3	右後板	180	1	100	136	513		
3	左後板	190	1	100	468	847		
3	イモビス	140201	4	100	194	256		
6	110M ナベ	170203	4	400	1,178	3,586		
6	113M ナベ	170251	2	200	9,734	10,788		
6	110M ナベ	170253	2	200	2,431	3,485		
6	110M ナベ	170303	2	200	764	1,818		
6	114M サラ	170401	4	400	1,178	3,586		
6	113M ナベ	170253	2	200	661	1,715		
6	113M ナベ	170351	2	200	1,171	2,225		
6	114M サラ	170351	2	200	1,034	2,088		

ワン・ポイント  
 (応用等)

<タイトル> PSETをうまく使った楽々定型印刷術 タイプA

<効用> 設定値を記憶させて、同じ形式で印刷

<業務1> 製造業 <業務2> 水産加工業  
<業務3> 印刷業

会社名 福井県 機種 Mr.マイツールIIIe VER. M3

<仕事・業務の概要>  
水産加工品の製造を行なっている。

<マイツールでの仕事の流れ>  
NO. A-27  
-1  
1. セミオートを登録したページに文書を作成し、PE命令で印刷する

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

・通常の文書作成は、簡単なのでマイツールで行っている。

《問題点》

・B4とかA4とかの定型印刷の場合、設定値が違うなどして、前回と同様の印刷が得られない場合があった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 設定を登録したページの印刷

(効果・感想)

- ・いつも気に入った形で、印刷ができます。
- ・2ページ目を作る時は、BL命令でデータを消去するだけでデータ行の行数はそのまま、内容だけを消すことができます。(簡単)

(操作手順)

R:99:  
(2行目をマウス左クリックしてください)  
「実行」してください。

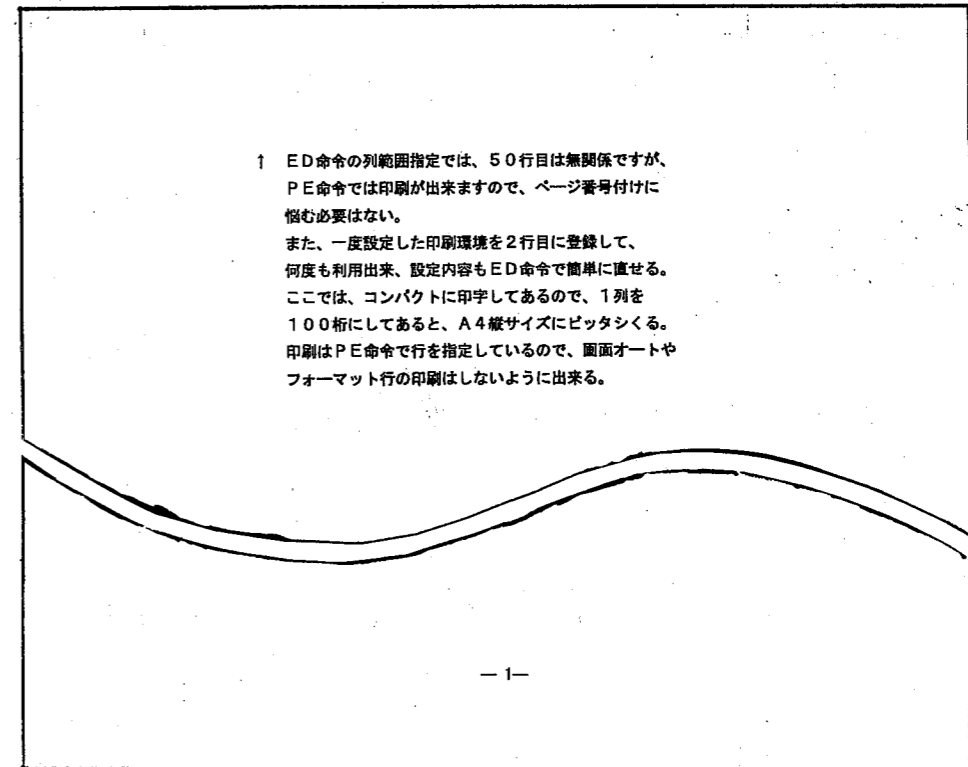
(加工前)

[DOC]  
PSET:1:2:4:2:10:78:12:8:13:0:7:28:ESC:PE::4-50:1::Y::::PSET:0:ESC:  
F=100

↑ ED命令の列範囲指定では、50行目は無関係ですが、PE命令では印刷が出来ますので ページ番号付けに悩む必要はない。  
また、一度設定  
何度も利



(加工後)



↑ ED命令の列範囲指定では、50行目は無関係ですが、PE命令では印刷が出来ますので、ページ番号付けに悩む必要はない。  
また、一度設定した印刷環境を2行目に登録して、何度も利用出来、設定内容もED命令で簡単に直せる。  
ここでは、コンパクトに印字してあるので、1列を100桁にしてあると、A4縦サイズにピッタシくる。  
印刷はPE命令で行を指定しているので、画面オートやフォーマット行の印刷はしないように出来る。

ワン・ポイント (応用等) マイツールでは命令を「:」でつないでセミオートとして使うことができます。長い手順をかけて操作するときに便利です。

〈タイトル〉 現金出納帳

タイプ B

〈効用〉 現金出納帳と社長のスケジュール表が合体

〈業種1〉 製造業      〈業種2〉 水産加工業  
〈業務1〉 経理      〈仕事内容〉 収支管理

会社名 福井県 数馬商店      機種 Mr.マイツールⅢe      VER. M3

〈仕事・業務の概要〉

水産加工物の製造。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 現金出納帳とスケジュールを一元管理

NO. A-27  
-2

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

- スケジュールは、以前カレンダーに記入していた。
- 出納帳はつけていなかった。

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

《見えてきた》

- スケジュールの管理が楽になった。
- 現金の残高がすぐわかるので、金銭感覚が身に付いた。
- スケジュールと出納帳が一緒なので、入力が非常に便利である。
- SH、S命令を使っても、罫線は消えることがないので集計するとき罫線上に書いたセミアウトが使える、便利になった。

《効果・感想》

- 最終的には簡単な決算ができると思うので、用途の幅が広がると思う。
- 複雑なオートプログラムが必要ないので、変更が容易である。

〈概要〉

スケジュールと一体になった現金出納帳にデータを入力し、現金残高を計算する。

〔加工前〕

区分	日付	摘要	入金	出金	残高	備考	住所1	住所2	TEL
1	92.0731	前期繰越	400,000		400,000				
3	92.0801	保育園 仕掛け花火		400,000					
3	92.0805	県広聴委員		4,000	396,000	書籍代			
2	92.0806	MT R雑費		4,000	392,000				
3	92.0806	MT CAI		396,000					
2	92.0807	交通費		4,000	388,000	Jaf 会費			
2	92.0807	MT R雑費		5,996	382,004	書籍代			
2	92.0807	セミナー受講料	56,650		325,354	船井総合研究所	東京都港区芝3-4-11		芝シティビル 03-3333-3333
2	92.0811	セミナー		300,000	29,354	冷凍機器	三重県伊勢市大世古広小路通り		0559-23-4321
3	92.0813	伊勢泊まり		29,354		伊勢国際社			
3	92.0817	懇話会		29,354					
2	92.0818	雑収入	20,000		49,354				
3	92.0820	MT CAI		49,354					
3	92.0824	会議		2,000	47,354				
3	92.0827	MT CAI		47,354					
3	92.0831	会議		2,000	45,354				
3	92.0902	セミナー受講		49,354		シャチホコ根崎	静岡県熱海市上多賀字赤根		0556-46-6789
3	92.0911	商工会青年部研修		49,354		大阪東急ホテル			
2	92.0912	研修費		30,000	19,354	商工会			
2	92.0912	商工会青年部研修		19,354					
1	92.0921	雑収入	30,000		49,354	株 Kaz 商會			
1	92.0926	奉賛会 研修		15,000	34,354				
3	92.0926	奉賛会 研修		34,354					
3	92.1006	MT CAI	10,000		44,354	山本 藤司	福井市船川町		社会福祉協議会長
1	92.1007	MT R	10,000		54,354	吉田 卓郎	福井市船川町		
2	92.1008	MT R備品費		15,000	39,354	FDラベル等			0776-88-0120
1	92.1010	雑収入		39,354					
3	92.1010	〇〇家 法事		39,354					
3	92.1010	交際		39,354					
3	92.1011	少年ソフト		39,354		運転手 公民館?			
3	92.1017	MUG福井定例会		39,354		名古屋 次長			
3	92.1018	〇〇家 法事		39,354					
3	92.1025	園見岳マラソン		39,354					
3	92.1027	交通安全協会総会		39,354					
3	92.1101	園見地区文化祭		39,354					
2	92.1103	〇〇家 結婚式		30,000	9,354				
3	92.1103	〇〇家 結婚式		30,000					03-3210-4321

〔加工後〕

区分	日付	摘要	入金	出金	残高	備考	住所1	住所2	TEL
1	92.0731	前期繰越	400,000		400,000				
3	92.0801	保育園 仕掛け花火		400,000					
3	92.0805	県広聴委員		4,000	396,000	書籍代			
2	92.0806	MT R雑費		4,000	392,000				
3	92.0806	MT CAI		396,000					
2	92.0807	交通費		4,000	388,000	Jaf 会費			
2	92.0807	MT R雑費		5,996	382,004	書籍代			
2	92.0807	セミナー受講料	56,650		325,354	船井総合研究所	東京都港区芝3-4-11		芝シティビル 03-3333-3333
2	92.0811	セミナー		300,000	29,354	冷凍機器	三重県伊勢市大世古広小路通り		0559-23-4321
3	92.0813	伊勢泊まり		29,354		伊勢国際社			
3	92.0817	懇話会		29,354					
2	92.0818	雑収入	20,000		49,354				
3	92.0820	MT CAI		49,354					
3	92.0824	会議		2,000	47,354				
3	92.0827	MT CAI		47,354					
3	92.0831	会議		2,000	45,354				
3	92.0902	セミナー受講		49,354		シャチホコ根崎	静岡県熱海市上多賀字赤根		0556-46-6789
3	92.0911	商工会青年部研修		49,354		大阪東急ホテル			
2	92.0912	研修費		30,000	19,354	商工会			
2	92.0912	商工会青年部研修		19,354					
1	92.0921	雑収入	30,000		49,354	株 Kaz 商會			
1	92.0926	奉賛会 研修		15,000	34,354				
3	92.0926	奉賛会 研修		34,354					
3	92.1006	MT CAI	10,000		44,354	山本 藤司	福井市船川町		社会福祉協議会長
1	92.1007	MT R	10,000		54,354	吉田 卓郎	福井市船川町		
2	92.1008	MT R備品費		15,000	39,354	FDラベル等			0776-88-0120
1	92.1010	雑収入		39,354					
3	92.1010	〇〇家 法事		39,354					
3	92.1010	交際		39,354					
3	92.1011	少年ソフト		39,354		運転手 公民館?			
3	92.1017	MUG福井定例会		39,354		名古屋 次長			
3	92.1018	〇〇家 法事		39,354					
3	92.1025	園見岳マラソン		39,354					
3	92.1027	交通安全協会総会		39,354					
3	92.1101	園見地区文化祭		39,354					
2	92.1103	〇〇家 結婚式		30,000	9,354				
3	92.1103	〇〇家 結婚式		30,000					03-3210-4321

〔操作手順〕

R:7  
S:2:3:6:1:::SL:1-4:  
BC:7:  
C5-C6=C7:  
ACM:C7,7:+:  
UPD:8:8:1:R:3:9:R:4:10:  
R:5:12:::(住所録より転記)

ワン・ポイント (応用等)

マイツールを自分の身の回りの小さな仕事に気軽に使っているが、効果は大きい。

<タイトル> 出荷時部品荷姿一覧表 タイプA

<効用> 部品の荷姿と梱包数が把握しやすくなった

<業種1> 製造業 <業務1> 仕入・在庫管理 <業種2> 機械部品製造業 <業務2> 出荷管理

会社名 \_\_\_\_\_ 機種 Mr.マイツールIV VER. M4

<仕事・業務の概要>

大手メーカーの機械部品の製造・組立を行なっている。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 出荷部品の検索
2. 出荷重量計算

NO. A-30  
-1

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

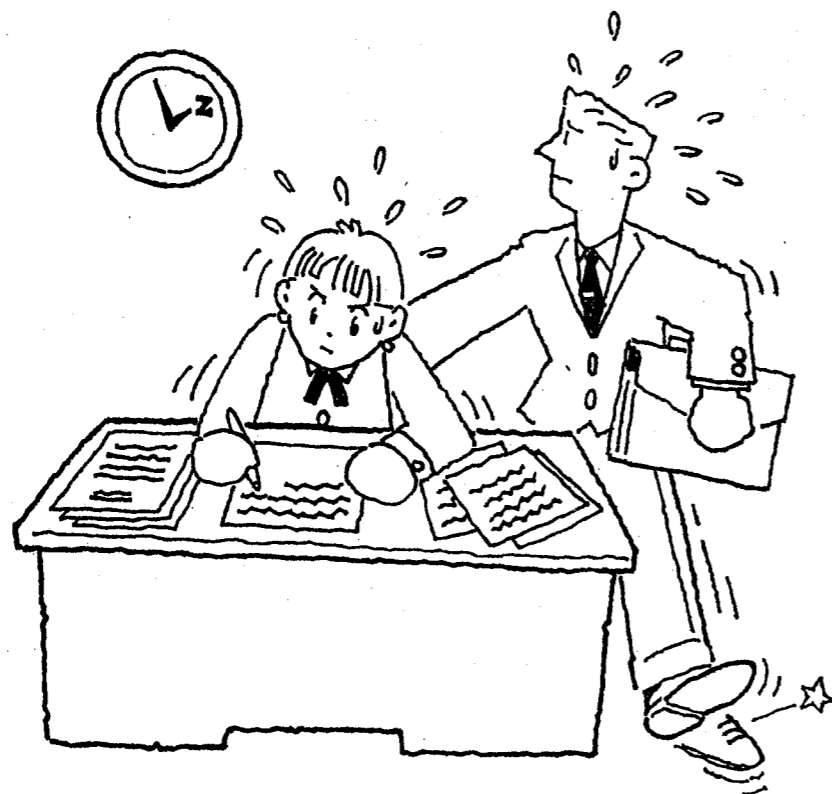
《仕事の説明》

部品の梱包容器が何で、何個入りなのかを調べて、出荷重量を計算しなければならぬ。

《問題点》

手書きの表ではもともと管理不可能である。  
データベースソフトを使って管理していたが、操作性が悪く、打ち出したリストで捜した方が速いぐらいだったので、マイツールに変えてみた。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

出荷部品を検索し、重量計算を行なう。

(効果・感想)

- ・荷姿一覧表に部品を登録しておけば、部品番号で簡単に捜し出す事ができる。
- ・荷姿一覧表から、様々なデータに加工できるので、応用範囲が広い。
- ・出荷部品のリストに出荷数量を入力しておけば、出荷合計の重量計算などにも利用できる。

(操作手順)

R:77:  
SH::C2=B-173B:::  
C:C7/C5\*6=C8:ESC:  
TL:L,8:

(加工前)

[部品荷姿一覧表] 94.01.08 混 L=0174 C=0132  
P=6,14,12,12,10,10,10

NO	部番	名称	マテハン数量/1箱	重量/箱	出荷数量	出荷重量
1	A-170B	第1ケース	PT-59	20	4	
2	A-173B	第2ケース	PS-22	20	1	20
3	A-169A	第2ケース	PT-59	10	1	
4	A-169B	第2ケース	PT-59	25	2	
5	A-168A	第3ケース	PT-59	20	0.5	60
6	A-172A	第1ケース	PS-22	10	0.5	
7	B-169A	第2ケース	PT-59	25	3	
8	B-172A	第2ケース	PT-59	10	2	
9	B-173A	第2ケース	PT-59	25	5	
10	C-103A	フレーム	PT-59	2	3	
11	G-103A	フレーム	PT-59	2	6	6
12	A-307A	軸受け;B	PT-59	15	4	
13	A-314A	軸受け;A	PT-59	15	2	
14	B-314A	シャフト	PT-59	50	12	
15	B-315A	シャフト	PT-59	50	30	
16	A-165B	ブラケット	BOX	48	20	
17	A-105C	底板	パレット	4	40	
18	B-168C	ギヤ;大	PS-22	15	2	
19	B-173B	ギヤ;大	PT-59	12	12	
20	B-178A	軸受け	BOX	12	5	
21	D-170A	ボルト	BOX	60	21	
22	A-174C	ボルト	PT-59	12	10	24
23	A-179A	ギヤ;小	BOX	10	3	
24	A-195C	オームギヤ	ビニール	50	7	
25	A-205A	レールガイド	PS-22	10	2	
26	A-225A	ブラケット	PS-22	5	3	
27	A-293A	ブロック	PS-22	20	3	
28	A-329A	タンク	PS-22	5	1.5	
29	A-168B	ホルダー	PS-22	84	2.5	
30	A-105A	底板	パレット	4	3	
31	A-113A	減速軸	PS-22	20	3	
32	A-113B	プーリ減速	PS-22	20	3	
33	A-205C	レールガイド	PS-22	10	3	
34			PS-22	10	2	
				20	2	40

(加工後)

[部品荷姿一覧表] 94.01.08 混 L=0174 C=0132  
P=6,14,12,12,10,10,10

NO	部番	名称	マテハン数量/1箱	重量/箱	出荷数量	出荷重量
19	B-173B	ギヤ;大	PT-59	12	12	0
合計						0

ワン・ポイント  
(応用等)

〈タイトル〉 受取手形・割引手形の集計-1 受取手形検索 タイプA

〈効用〉 簡単・確実な手形管理で資金繰りもラクラク

〈業種1〉 製造業      〈業種2〉 合成樹脂成型加工業  
 〈業務1〉 経理      〈業務2〉 手形集計

会社名 東京都 和興産業株式会社      機種 Mr.マイツールIIIe/20      VER. M3.51

〈仕事・業務の概要〉      〈マイツールでの仕事の流れ〉      NO. A-30

- プラスチックの成型加工を行なっている。
1. 振替伝票より受取手形の検索 -2
  2. 受取手形のフォームに修正 -3
  3. 必要なデータ入力(省略) -4
  4. 残高計算

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

受取手形は売上代金の決済の、手形を受け取った際に振替伝票を起票し、さらに手形帳に記入し、手形を割り引いたときはそれを摘要欄に記入していた。

《問題点》

転記が再度に及ぶ。  
 期日別に集計するときは、帳面から拾うのがかなりめんどろな作業であった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 受取手形データを検索する

(効果・感想)

- ・集計の時間が全くいらなくなった。
- ・転記の作業がほとんどなくなった。
- ・手形管理がきちんと行えるようになった。

(操作手順)

R:10:  
 SH:10-19:C2=受取手形::S1:

(加工前)

[1201-07]      93.11.16 混  
 F=7,16,12,12,16,4

年月日	借方科目	金額	金額	貸方科目 No.
1201	販売費	825	850	現金 1
1201	仮払消費税	25		1
1201	当座預金	322308	322308	売掛金 2
1201	販売費	700	700	売掛金 2
1201	仮払消費税	21	21	売掛金 2
1201	当座預金	29600	29600	預り金 3
1201	当座預金	49407877	50000000	短期借入金 4
1201	支払利息	592123		4
1201	当座預金	97555822	100000000	短期借入金 5
1201	支払利息	2444178		5
1201	通知預金	20000000	20000000	当座預金 6
1201	当座預金	2884000		7
			2884000	当座預金 7

(加工後)

[1201-07]      94.01.06 混  
 F=7,16,12,12,16,4

年月日	借方科目	金額	金額	貸方科目 No.
1215	受取手形	288400	504700	宇部 80
1215	受取手形	216300		80
1218	受取手形	20000000	276220617	静岡 96
1218	受取手形	20000000		96
1218	受取手形	20000000		96
1218	受取手形	20000000		96
1231	受取手形	934552	934552	宇部 267
1231	受取手形	1000000	1044130	宇部 268
1231	受取手形	44130		268
1231	受取手形	819880	819880	宇部 268
1231	受取手形	135960	135960	宇部 269
1231	受取手形	107120	107120	宇部 269



割引手形の集計-2 受取手形用に変更

NO.  
A-30

(概要)  
92年12月の受取手形帳用にフォームを変更する

<マイツールでの仕事の流れ>

- 1. 振替伝票より受取手形の検索
- 2. 受取手形のフォームに修正**
- 3. 必要なデータ入力(省略)
- 4. 残高計算

-2  
-3  
-4

(効果・感想)

- ・集計の時間が全くいらなくなった。
- ・転記の作業がほとんどなくなった。
- ・手形管理がきちんと行えるようになった。

(加工前)

[1201-07] 94.01.06 混  
F=7,16,12,12,16,4

年月日	借方科目	金額	金額	貸方科目	No.
1215	受取手形	288400	504700	字部	80
1215	受取手形	216300			80
1218	受取手形	20000000	276220617	静岡	96
1218	受取手形	20000000			96
1231	受取手形	20000000			267
1231	受取手形	934552	934552	字部	267
1231	受取手形	1000000	1044130	字部	268
1231	受取手形	44130			268
1231	受取手形	819880			
1231	受取手形	135960			
1231	受取手形	107120			

(加工後)

[受取手形2] 94.01.06 混 L=0077 C=0120  
F=7,4,22,12,10,3,6,10,12,4,8,12

年月日 NO.受取先	銀行名	No. 決済年月日	金額	振出人
1215手形			2884004700	字部 80
1215手形			216300	80
1218手形			200000000617	静岡 96
1218手形			20000000	96
1218手形			20000000	96
1218手形			20000000	96
1218手形			20000000	96
1218手形			20000000	96
1218手形			20000000	96
1218手形			20000000	96
1218手形			20000000	96
1218手形			20000000	96
1218手形			20000000	96
1218手形			16220617	96
1231手形			20000000	264
1231手形			4935595569	静岡 265
1231手形			10000000	268
1231手形				268
1231手形				
1231手形				
1231手形				
1231手形				

(操作手順) (引き続き)

ICS : 3 : 0 \* 6 : :  
X : R : 2 1 : :  
I L B : : : : :  
(既にあるフォームに合わせる操作)

ワン・ポイント (応用等) M4ならRF命令で簡単にフォームの変更ができます。

割引手形の集計-3 受取手形集計

NO.  
A-30

(概要)  
入力された受取手形帳から残高を集計する

<マイツールでの仕事の流れ>

- 1. 振替伝票より受取手形の検索
- 2. 受取手形のフォームに修正
- 3. 必要なデータ入力(省略)
- 4. 残高計算**

-2  
-3  
-4

(効果・感想)

- ・集計の時間が全くいらなくなった。
- ・転記の作業がほとんどなくなった。
- ・手形管理がきちんと行えるようになった。

(加工前)

[93.12受取手形] 93.11.17 混 L=0072 C=0110  
F=7,4,22,12,10,3,6,10,12,4,8,12

年月日	受取先	銀行名	本店名	手形No.	決済年月日	金額	振出人
93.1215	80	〇〇銀行		*****	94.0131	288400 0 0	
93.1215	80	〇〇銀行		*****	94.0218	216300 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1218	96	〇〇銀行		*****	94.0415	20000000 0 0	
93.1228	190	〇〇銀行		*****	94.0115	16220617 0 0	
93.1228	191	〇〇銀行		*****	94.0115	16220617 0 0	
93.1231	264	〇〇銀行		*****	94.0222	4903569 0 0	
93.1231	265	〇〇銀行		*****	94.0207	163264 0 0	
93.1231	266	△〇銀行		*****	94.0223	20000000 0 0	
93.1231	267	△〇銀行		*****	94.0323	1398882 0 0	
93.1231	267	△〇銀行		*****	94.0413	934552 0 0	
93.1231	267	△〇銀行		*****	94.0201	1000000 0 0	
93.1231	268	〇〇銀行		*****	94.0221	44130 0 0	
93.1231	268	〇〇銀行		*****	94.0330	819880 0 0	
93.1231	268	〇〇銀行		*****	94.0212	135960 0 0	
93.1231	269	〇〇銀行		*****	94.0227	107120 0 0	

(加工後)

[93.12受取手形] 94.01.06 混 L=0055 C=0170  
F=10,14

決済年月日	合計
94.01	6200945
94.02	131750009
94.04	312025301
94.03	10462497
94.05	2595491
合計	463034243

(操作手順) (引き続き)

R : 2 4  
D R : 2 : :  
C 8 \* 1 = C 8  
D R : 0 : :  
T M : : 8 : : 1 : 9 : 1 7 0 :

ワン・ポイント (応用等)

〈タイトル〉 支払手形の集計-1 期日毎・銀行別の集計 タイプA

〈効用〉 マイツールの支払手形管理で確実な資金繰り

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 合成樹脂成型加工業  
 〈業務1〉 経理 〈業務2〉 手形管理

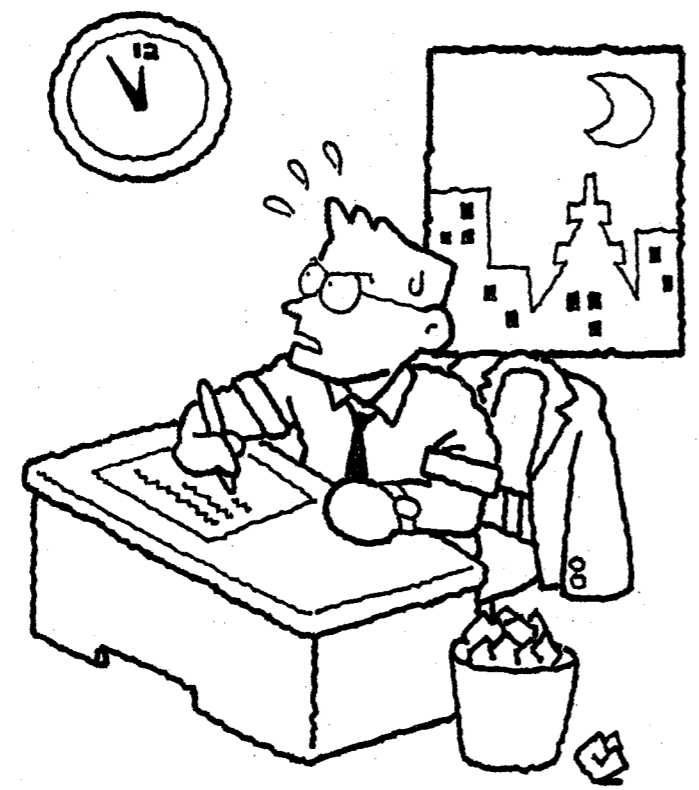
会社名 東京都 和興産業株式会社 機種 Mr.マイツールIIIe/20 VER. M3.51

<p>〈仕事・業務の概要〉 プラスチックの成型加工を行なっている。</p>	<p>〈マイツールでの仕事の流れ〉</p> <table style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">1. 期日毎・銀行別に集計</td> <td style="text-align: right; padding: 2px;">-5</td> </tr> <tr> <td>2. 期日毎・種類別に集計</td> <td style="text-align: right;">-6</td> </tr> <tr> <td>3. 支払手形残高の集計</td> <td style="text-align: right;">-7</td> </tr> </table>	1. 期日毎・銀行別に集計	-5	2. 期日毎・種類別に集計	-6	3. 支払手形残高の集計	-7
1. 期日毎・銀行別に集計	-5						
2. 期日毎・種類別に集計	-6						
3. 支払手形残高の集計	-7						

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

<p>《仕事の説明》 支払手形は毎月末に決済日、決済銀行別などを集計していた。 会社の業務の中でも、もっとも重要な仕事の一つである。</p>	<p>《問題点》 支払手形は発行枚数が多いので、記帳も大変であり、また集計作業も大変手間のかかる作業であった。</p>
--	---

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 期日毎、銀行別の集計を行う。

(効果・感想)

- ・集計作業が全くいらなくなった。
- ・手形帳も転記の必要がなくなった。
- ・決済日の転記・振替伝票起票の手書きもなくなった。
- ・ムダな仕事がなくなった。

(操作手順)

R:26:  
 TM::7:4:1:8:170:  
 S::1:3:::

(加工前)

[支払手形] 93.11.23 混 L=0085 C=0090  
 F=7,4,22,4,3,6,8,14,6

振出日	No.支払先	銀行	手形No.	決済日	金額	種類
93.1222	128	〇〇〇樹脂工業	〇〇	94.0430	4,335,712	原料
93.1222	128	〇〇〇樹脂工業	〇〇	94.0430	3,939,950	原料
93.1222	129	□〇△産業	□□	94.0430	10,000,000	仕入
93.1222	129	□〇△産業	□□	94.0430	10,000,000	仕入
93.1222	129	□〇△産業	□□	94.0430	4,127,722	仕入
93.1228	197	△〇〇化学	△△	94.0228	10,000,000	原料
93.1228	197	△〇〇化学	△△	94.0228	4,500,000	原料
93.1228	197	△〇〇化学	△△	94.0228	501,886	原料
93.1228	198	□〇〇△塗料	□□	94.0430	3,911,430	仕入
93.1228	199	〇〇△部品	〇〇	94.0331	127,000	仕入
93.1228	199	〇〇△部品	〇〇	94.0331	121,482	仕入
93.1228	200	◇◇鋼業	◇◇	94.0430	105,348	仕入
93.1228	200	◇◇鋼業	◇◇	94.0430	175,100	仕入
93.1228	200	◇◇鋼業	◇◇	94.0430	396,756	仕入
93.1228	201	◇◇化学	◇◇	94.0430	798,246	仕入
93.1228	201	◇◇化学	◇◇	94.0430	289,629	仕入
93.1228	202	□〇〇△ポリマー	□□	94.0430	198,073	仕入
93.1228	202	□〇〇△ポリマー	□□	94.0430	385,112	仕入
93.1228	203	〇樹脂	〇〇	94.0430	996,525	仕入
93.1228	204	□〇△自動車	□□	94.0430	114,289	経費
93.1228	211	□〇△化学	□□	94.0331	27,926,728	原料
93.1228	212	□〇△化学	□□	94.0430	7,662,165	原料
93.1228	212	□〇△化学	□□	94.0430	1,450,240	原料
93.1228	212	□〇△化学	□□	94.0430	1,145,618	原料
93.1228	212	□〇△化学	□□	94.0430	2,500,000	金型

(加工後)

[支払手形] 94.01.06 混 L=0055 C=0170  
 F=8,16,16,16,16,16

決済日	〇〇	□□	□〇	〇△	合計
94.0228	15,001,886				15,001,886
94.0331	248,482	27,926,728			28,175,210
94.0430	55,524,540	35,965,455	5,213,003	1,087,875	97,790,873
合計	70,774,908	63,892,183	5,213,003	1,087,875	140,967,969

支払手形の集計-2 期日毎・種類別の集計

NO. A-30

(概要)  
手形の決済期日毎、種類毎に金額を集計する。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 期日毎・銀行別を集計
2. 期日毎・種類別を集計
3. 支払手形残高の集計

-5  
-6  
-7

(効果・感想)

- ・手形帳も転記の必要がなくなった。
- ・決済日の転記・振替伝票起票の手書きもなくなった。
- ・ムダな仕事もなくなった。

(加工前)

[支払手形] 93.11.23 混 L=0085 C=0090  
F=7,4,22,4,3,6,8,14,6

振出日 No. 支払先	銀行 手形No.	決済日	金額	種類
93.1222 128	〇〇〇樹脂工業〇〇	94.0430	4,335,712	原料
93.1222 128	〇〇〇樹脂工業〇〇	94.0430	3,939,950	原料
93.1222 129	□〇△産業□□	94.0430	10,000,000	仕入
93.1222 129	□〇△産業□□	94.0430	10,000,000	仕入
93.1222 129	□〇△産業□□	94.0430	4,127,722	仕入
93.1228 197	△〇〇化学〇〇	94.0228	10,000,000	原料
93.1228 197	△〇〇化学〇〇	94.0228	4,500,000	原料
93.1228 197	△〇〇化学〇〇	94.0228	501,886	原料
93.1228 198	□〇〇▽塗料〇〇	94.0430	3,911,430	仕入
93.1228 199	〇〇△部品〇〇	94.0331	127,000	仕入
93.1228 199	〇〇△部品〇〇	94.0331	121,482	仕入
93.1228 200	◇◇鋼業□〇	94.0430	105,348	仕入
93.1228 200	◇◇鋼業□〇	94.0430	175,100	仕入
93.1228 200	◇◇鋼業□〇	94.0430	396,756	仕入
93.1228 201	◇◇化学〇△	94.0430	798,246	仕入
93.1228 201	◇◇化学〇△	94.0430	289,629	仕入
93.1228 202	□〇〇▽ポリマー□□	94.0430	198,073	仕入
93.1228 202	□〇〇▽ポリマー□□	94.0430	385,112	仕入
93.1228 202	□〇〇▽ポリマー□□	94.0430	996,525	仕入

(加工後)

[支払手形] 94.01.06 混 L=0055 C=0170  
F=8,16,16,16,16,16

決済日	原料	仕入	経費	金型	合計
94.0228	15,001,886				15,001,886
94.0331	27,926,728	248,482			28,175,210
94.0430	18,533,685	56,117,249	114,289	23,025,650	97,790,873
合計	61,462,299	56,365,731	114,289	23,025,650	140,967,969

(操作手順) (引き続き)

R: 26:  
TM: : 7: 9: 1: 8: 170:  
S: : 1: 3: : :

ワン・ポイント  
(応用等)

支払手形の集計-3 支払手形残高を集計する

NO. A-30

(概要)  
支払手形の残高を、サイトを見込んで集計する。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 期日毎・銀行別を集計
2. 期日毎・種類別を集計
3. 支払手形残高の集計

-5  
-6  
-7

(効果・感想)

- ・手形帳も転記の必要がなくなった。
- ・決済日の転記・振替伝票起票の手書きもなくなった。
- ・ムダな仕事もなくなった。

(加工前)

[支払手形] 93.11.23 混 L=0085 C=0090  
F=7,4,22,4,3,6,8,14,6

振出日 No. 支払先	銀行 手形No.	決済日	金額	種類
93.1222 128	〇〇〇樹脂工業〇〇	94.0430	4,335,712	原料
93.1222 128	〇〇〇樹脂工業〇〇	94.0430	3,939,950	原料
93.1222 129	□〇△産業□□	94.0430	10,000,000	仕入
93.1222 129	□〇△産業□□	94.0430	10,000,000	仕入
93.1222 129	□〇△産業□□	94.0430	4,127,722	仕入
93.1228 197	△〇〇化学〇〇	94.0228	10,000,000	原料
93.1228 197	△〇〇化学〇〇	94.0228	4,500,000	原料
93.1228 197	△〇〇化学〇〇	94.0228	501,886	原料
93.1228 198	□〇〇▽塗料〇〇	94.0430	3,911,430	仕入
93.1228 199	〇〇△部品〇〇	94.0331	127,000	仕入
93.1228 199	〇〇△部品〇〇	94.0331	121,482	仕入
93.1228 200	◇◇鋼業□〇	94.0430	105,348	仕入
93.1228 200	◇◇鋼業□〇	94.0430	175,100	仕入
93.1228 200	◇◇鋼業□〇	94.0430	396,756	仕入
93.1228 201	◇◇化学〇△	94.0430	798,246	仕入
93.1228 201	◇◇化学〇△	94.0430	289,629	仕入
93.1228 202	□〇〇▽ポリマー□□	94.0430	198,073	仕入
93.1228 202	□〇〇▽ポリマー□□	94.0430	385,112	仕入
93.1228 202	□〇〇▽ポリマー□□	94.0430	996,525	仕入

(加工後)

[支払手形] 94.01.06 混 L=0055 C=0170  
F=8,16,16,16,16,16

決済日	〇〇	□□	□〇	〇△	合計
94.0228	15,001,886				15,001,886
94.0331	248,482	27,926,728			28,175,210
94.0430	55,524,540	35,965,455	5,213,003	1,087,875	97,790,873
合計	70,774,908	63,892,183	5,213,003	1,087,875	140,967,969

(操作手順) (引き続き)

R: 26:  
サイト2ヶ月の会社で、93年1月現在の場合を集計  
SH: : C7 > 93. 1231: : S1:  
TM: S1: 7: 4: 1: 8: 170:  
S: : 1: 3: : :

ワン・ポイント  
(応用等)

〈タイトル〉 現金元帳・記帳の簡易化 タイプA

〈効用〉 転記をなくして、現金残高を毎日チェック

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 倉庫樹脂成型加工業  
 〈業務1〉 経理 〈業務2〉 現金残高集計

会社名 東京都 和興産業株式会社 機種 Mr.マイツールIIIa/20 VER. M3.51

〈仕事・業務の概要〉 〈マイツールでの仕事の流れ〉

プラスチックの成型加工を行なっている。 1. 振替伝票より現金残高帳へ転記・集計(表の加工)

NO. A-30  
-8

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

振替伝票から日計表を作成し、さらに日計表から現金残高帳へ転記して残を出していた。  
月末にそれを合計して、試算表と合わせていた。

《問題点》

元帳、補助簿と重複した手書きを行っている。  
同様に計算も重複していた。

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要)

振替伝票より現金残高帳へ転記・集計をおこなう。

(効果・感想)

- ・転記作業がなくなった。
- ・現金出納帳に記入した上で、さらに元帳に日次の計を日計表から書くという手書き作業がなくなった。(間違いがなくなった)
- ・月に一度ではなく毎日この表で現金残高をチェックすることができる。

(操作手順)

R: 28:  
TC: :1::T, 4, 5::  
RB: 29:  
ILB: :H:  
TL: L, 4, 5:  
C4-C5=C6:  
ACM: C6, 6:  
C4-C5=C6, (T-1), T:  
EL: T-1: :月計::: :合計: ESC

(加工前)

[現金残高集計2]  
F=7,4,16,12,12,16

93.11.18 混

年月日 No.	借方科目	金額	金額	貸方科目
1201 1	販売費			
1202 12	現金	6,000		
1202 13	販売費			
1202 14	一般管理費		6	
1204 21	現金	300,000		
1204 22	現金	1,110		
1204 22	一般管理費		10	
1204 23	一般管理費		7	
1204 23	一般管理費		3	
1207 29	販売費		1	
1207 30	販売費		7	

年月日 No.	借方科目	金額	金額	貸方科目
1201 1	販売費		850	現金
1202 12	現金	6,000		預り金
1202 13	販売費		600	現金
1202 14	一般管理費		6,145	現金
1204 21	現金	300,000		普通預金
1204 22	現金	1,110		
1204 22	一般管理費		10,160	現金
1204 23	一般管理費		7,333	現金
1204 23	一般管理費		3,000	現金
1207 29	販売費		1,100	現金
1207 30	販売費		600	現金
1207 31	販売費		7,931	現金
1208 45	一般管理費		1,800	現金
1208 46	販売費		2,906	現金
1208 47	一般管理費		12,940	現金
1209 51	販売費		3,705	現金
1214 71	一般管理費		100,590	現金
1215 75	販売費		1,200	現金
1215 76	販売費		1,800	現金
1215 77	販売費		4,944	現金
			70,000	現金

(加工後)

[現金残高集計2]  
F=7,4,16,12,12,16

93.11.18 混

年月日 No.	借方科目	金額	金額	貸方科目
	前月繰越	8,832,180	8,716,938	115,242
1201			850	114,392
1202		6,000	6,745	113,647
1204		301,110	20,493	394,264
1207			9,631	384,633
1208			17,646	366,987
1209			3,705	363,282
1214			100,590	262,692
1215			77,944	184,748
1216		912,000	900,526	196,222
1218			68,300	127,922
1221		250,000	186,851	191,071
1222		250,000	211,743	229,328
1224			169,824	59,504
1225		300,000	150,582	208,922
1228			92,980	115,942
1229			24,720	91,222
	月計	2,019,110	2,043,130	-24,020
	合計	12,870,400	12,803,198	67,202

<タイトル> 現金出納帳の作成 タイプA

<効用> マイツールの現金出納帳でムダな転記を解消

<業種1> 製造業 <業種2> 合成樹脂成型加工業  
 <業務1> 経理 <業務2> 現金出納帳

会社名 東京都 和興産業株式会社 機種 Mr.マイツールIIIe/20 VER. M3.51

<仕事・業務の概要>

プラスチックの成型加工を行なっている。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 振替伝票から現金のみの検索(省略)
2. 現金出納帳のフォームへ加工(省略)
3. 残高・月計・合計算出

NO.  
A-30  
-9

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

現金収支を現金出納帳に振替伝票から  
転記していた。

《問題点》

転記ミスが発生する。  
割り算に意外と時間がかかり、合わない場合も多かった。  
入出金の内容は余り変わらないのに、  
何回も同じことを書く必要がある。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 振替伝票から検索された現金のデータを元に、月計、残高の集計を行う。

(効果・感想)

- ・転記の煩わしさがなくなった。重複記帳が完全解消した。
- ・経費もそうだが、同一パターンのお金が大半を占めていることがわかった。(出金内容の把握もしやすい)
- ・計算が簡単。
- ・手書きがなくなって楽になった。

(操作手順)

R:30:  
C5-C6=C7:  
ACM:C7,7:+:  
TL:L,5,6:  
C5-C6=C7,T:

(加工前)

[現金帳4] 93.11.17 混 L=0078 C=0100  
F=8,4,16,24,12,12,12

年月日 No.	相手科目	摘要	収入金額	支払金額	残高
		前月繰越	8,832,180	8,716,938	115,242
92.1201 1	販売費			850	現金
92.1202 12	現金		6,000		預り金
92.1202 13	販売費			600	現金
92.1202 14	一般管理費			6,145	現金
92.1204 21	現金		300,000		普通預金
92.1204 22	現金		1,110		
92.1204 22	一般管理費			10,160	現金
92.1204 23	一般管理費			7,333	現金
92.1204 23	一般管理費			3,000	現金
92.1207 29	販売費			1,100	現金
92.1207 30	販売費			600	現金
92.1207 31	販売費			7,931	現金
92.1208 45	一般管理費			1,800	現金
92.1208 46	販売費			2,906	現金
92.1208 47	一般管理費			12,940	現金
92.1209 51	販売費			3,705	現金
92.1214 71	一般管理費			100,590	現金
92.1215 75	販売費			1,200	現金
92.1215 76	販売費			1,800	現金
92.1215 76	販売費			4,944	現金

(加工後)

[現金帳4] 93.11.17 混 L=0078 C=0100  
F=8,4,16,24,12,12,12

年月日 No.	相手科目	摘要	収入金額	支払金額	残高
		前月繰越	8,832,180	8,716,938	115,242
92.1201 1	販売費			850	114,392
92.1202 12	現金		6,000		120,392
92.1202 13	販売費			600	119,792
92.1202 14	一般管理費			6,145	113,647
92.1204 21	現金		300,000		413,647
92.1204 22	現金		1,110		414,757
92.1204 22	一般管理費			10,160	404,597
92.1204 23	一般管理費			7,333	397,264
92.1225 147	販売費			3,000	394,264
92.1225 148	販売費			3,000	391,264
92.1225 149	一般管理費			38,412	308,807
92.1225 150	販売費			87,000	221,807
92.1225 151	販売費			6,300	215,507
92.1225 152	販売費			6,585	208,922
92.1228 182	販売費			7,700	201,222
92.1228 183	一般管理費			79,500	121,722
92.1228 184	販売費			600	121,122
92.1228 185	販売費			1,200	119,922
92.1228 186	販売費			3,980	115,942
92.1229 245	販売費			24,720	91,222
合計			10,851,290	10,760,068	91,222

〈タイトル〉 仮払金等、仮勘定の残高内容の計算 タイプA

〈効用〉 見易く、把握し易い、当月の仮払残高表を作成

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 成型加工業  
 〈業務1〉 経理 〈業務2〉 仮払金残高集計

会社名 東京都 和興産業株式会社 機種 Mr.マイツールIIIe/20 VER. M3.51

〈仕事・業務の概要〉 〈マイツールでの仕事の流れ〉 NO. A-30  
 プラスチックの成型加工、および金型加工業。 1. 仮払金残高の集計 -10

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

仮払金の帳簿から、払い済みのものを  
ひろい出して、集計していた。

《問題点》

集計に時間がかかり、合計が合わない  
ことも多かった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

〈概要〉 前月の仮払金残高と今月の仮払金を集計して、今月の仮払金残高を計算する。

〈効果・感想〉

- ・集計が容易である。
- ・手書きの作業がなくなった。
- ・入力をしっかりとやっておけば、転記ミス等のエラーを避けることができる。
- ・期末の科目毎明細表にも、利用することができる。

〈操作手順〉

R:32:  
 TM:32-33:3::1:T:170:  
 (前月残高のページと今月仮払金のページをTMする)  
 SH::C2>0:::(残高0以下を削除する)  
 S::2:4:::(残高の大きい順に並べ換える)

(加工前)

[92.10仮払金残高] 93.11.17 混 L=0067 C=0120  
 F=0,0,26,0,0,12

摘要		合計			
雇用保険料		[92.11仮払金]	93.11.17	混	L=0067 C=0120
労災保険料		F=7,4,26,12,12,12			
所得税(国税)配当					
利子税(国税)					
利子税(地方税)					
	92.1102 2	A	200,000		200,000
	92.1109 52	B		50,000	-50,000
	92.1113 69	社員旅行費用	100,000		100,000
近畿日本ツリスト	92.1116 77	A	100,000		100,000
健康保険料	92.1116 79	A		100,000	-100,000
	92.1116 79	A		200,000	-200,000
	92.1116 88	利子税(国税)	10,603		10,603
	92.1116 88	利子税(地方税)	3,534		3,534
	92.1119 97	利子税(国税)	362		362
	92.1119 97	利子税(地方税)	120		120
(加工後)	92.1124 128	B	20,000		20,000
	92.1124 134	B	43,000		43,000
	92.1125 135	B		43,000	-43,000
	92.1125 151	雇用保険料		16,144	-16,144
		A		100,000	-100,000

[92.10仮払金残高] 94.01.06 混 L=0055 C=0170  
 F=26,14

摘要		合計	
	合計	1,985,264	
利子税(国税)		1,054,294	
利子税(地方税)		351,416	
雇用保険料		287,409	
労災保険料		145,668	
所得税(国税)配当		80,877	
健康保険料		65,600	

ワン・ポイント (応用等) 仮払金の表は、振替伝票から検索しています。このように、マイツールでは、1つの表からさまざまな表の加工が可能です。

〈タイトル〉 無災害記録集計

タイプ A

〈効用〉 無災害時間の記録更新で就業意欲がアップ

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 機械部品製造業  
 〈業務1〉 製造・現場管理 〈業務2〉 作業管理

会社名 \_\_\_\_\_ 機種 Mr. マイツールIV VER. M4

〈仕事・業務の概要〉

大手メーカーの機械部品の製造・組立を行なっている。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 無災害記録の集計
2. グラフ化

NO. A-30  
-11

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

労働時間と労働災害の発生数などをチェックして、記録を付けている。

《問題点》

集計する数字の桁数や件数がやたらと多いので、手作業による計算(累計計算など)がわずらわしい。  
 また、毎月の集計結果をグラフ化するが、これがまた面倒である。

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要)

無災害記録時間を集計し、グラフ化する。

(効果・感想)

- ・計算をする時間が大幅に短縮できた。(2時間→20分)
- ・グラフ化も簡単にできる。

(操作手順)

R: 77:  
 DR: 2: 2:  
 C: C4+C5=C8:  
 C14+C16=C18:ESC:  
 ACM: C8, 10: +:  
 ACM: C18, 20: +:  
 W: S1:  
 DC: 3-19:  
 CF: 2: 2:  
 G: 6: : 2: 3: : : :

(加工前)

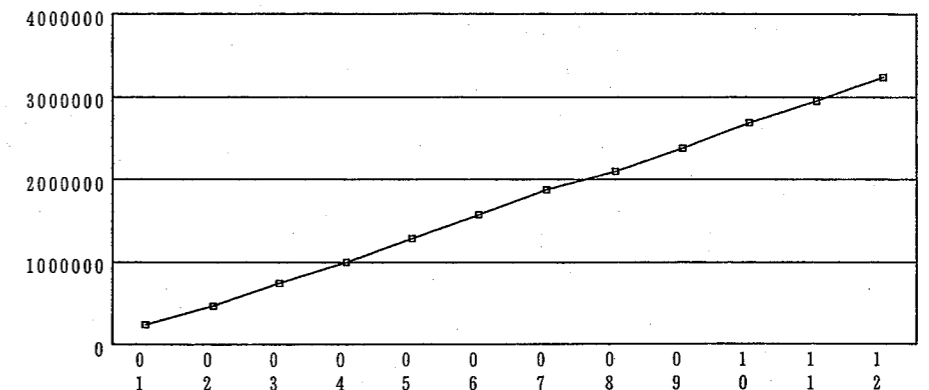
[無災害記録集計 《萩野》] 94.01.08 混 L=0138 C=0170  
 F=1,5,1,14,1,16,1,14,1,14,1,12,1,14,1,16,1,14,1,14,1

年月	労働日数	社員	労働日数	パート	労働日数	合計	労働日数	累計	平均労働者数	労働時間	社員	労働時間	パート	労働時間	合計	労働時間	累計
86.01		27,931		1,332					1,531	235,013		9,165.24					
86.02		25,681		1,266					1,525	219,078		8,674.98					
86.03		30,558		934					1,528	267,728		6,427.11					
86.04		29,224		874					1,567	249,598		3,211.55					
86.05		33,037		933					1,569	286,698		3,524.62					
86.06		31,910		906					1,576	280,825		3,378.13					
86.07		34,411		960					1,562	297,001		6,589.37					
86.08		25,044		640					1,643	216,479		4,417.02					
86.09		31,099		964					1,536	272,593		5,964.56					
86.10		35,093		950					1,579	307,302		6,545					
86.11		28,798		763					1,577	257,061		5,238.26					
86.12		31,286		831					1,552	281,364		5,789.08					

[無災害記録集計 《萩野》]  
 (加工後) F=1,2,14,1

月	労働時間	累計
01	244,178.24	
02	471,931.22	
03	746,086.33	
04	998,895.88	
05	1,289,118.50	
06	1,573,321.63	
07	1,876,912.00	
08	2,097,808.02	
09	2,376,365.58	
10	2,690,212.58	
11	2,952,511.84	
12	3,239,664.92	

[無災害記録集計 《萩野》] □ 労働時間 累計



<タイトル> **支払利息等の銀行別内容別集計** タイプA

<効用> **銀行別にしっかりと支払を把握**

<業種1> **製造業**      <業種2> **合成樹脂成型加工業**  
 <業務1> **経理**                <業務2> **支払利息集計**

会社名 東京都 和興産業株式会社      機種 Mr. マイツールⅡe/20      VER. M3. 51

<仕事・業務の概要>      <マイツールでの仕事の流れ>      NO. A-30

プラスチックの成型加工を行なっている。

1. 支払利息の月間集計

-12

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》      《問題点》

帳簿に記入したデータから、支払利息を銀行別に集計していた。

集計が意外とめんどうで、時間がかかる。

合計が合わないことも多い。

月間計を合計して年間計を出す必要があり、集計作業がめんどうである。

《手書きの帳票》

支払利息内訳表

年月日	摘要	借方金額	貸方金額	残高

★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要)      振替伝票を加工した支払利息帳を元に、当月支払利息の合計を算出する。

(効果・感想)      (操作手順)

・月間合計と年間合計の累計が簡単にできる。(何よりも集計のスピードアップ)

R: 35:  
DL: 6, 38:  
C5-C6=C7:  
TM: : 3: 4: 1: T: :

・固定費の予算対比表に応用できる。

・期末の税務や申告計算にも即応できる。

・集計表を利用して、期末作成の勘定科目明細表を作成することができる。

(加工前)      [92.12支払利息]      93.11.17 混 L=0050

F=7,4,10,6,12,12,12

年月日	No.	摘要	借方金額	貸方金額	残高
前月繰越			72,874,368	2,088,102	70,786,266
92.1201	4	短期	592,123		
92.1201	5	短期	2,444,178		
92.1201	9	長期	235,205		
92.1202	19	長期	118,224		
92.1207	37	短期		651	
92.1214	72	長期	605,191		
92.1225	169	長期	217,636		
92.1231	278	短期		156,164	
92.1231	279	短期		18,869	
92.1231	280	短期		18,869	
92.1231	286	長期	72,002		
92.1231	286	長期	554,794		
92.1231	290	長期	1,047,945		
92.1231	290	長期	576,369		
92.1231	290	長期	576,369		
92.1231	291	短期	1,084,931		
92.1231	292	長期	135,616		
92.1231	292	長期	305,136		
92.1231	292	長期	576,369		
92.1231	292	短期	1,084,931		
92.1231	293	長期	88,273		
92.1231	293	短期	554,794		
月計			16,175,767	194,553	15,981,214



(加工後)      [92.12支払利息]      94.01.06 混 L=0055 C=0170

F=10,14,14,14

摘要	短期	長期	合計
合計	7,707,909	8,273,305	15,981,214
合計	7,707,909	8,273,305	15,981,214



<タイトル> **固定資産台帳の作成** タイプA

<効用> **償却額がわかる年別固定資産台帳の作成**

<業種1> 製造業      <業種2> 成型加工業  
 <業務1> 総務・人事給与      <業務2> 固定資産台帳作成

会社名 東京都 和興産業株式会社      機種 Mr. マイツール IIIe/20      VER. M3. 51

<仕事・業務の概要>      <マイツールでの仕事の流れ>      NO. A-30  
 プラスチックの成型加工、および金型加工業。      1. 年別固定資産台帳の作成      -13

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

固定資産台帳は、減価償却表から下の台帳に手書きで転記していた。

《問題点》

減価償却表で作成したデータを、また固定資産台帳に転記しなければならず、転記作業が重複し、無駄であった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 固定資産別に、年別の固定資産台帳を作成する。

(効果・感想)

- ・データを同一品目毎に年順で並べ換えることができ、非常に便利になった。
- ・これを利用して、書式印刷で固定資産台帳が作成できるようになった。
- ・ちょっとしたヒントで、これまで考えてもみなかった仕事が、容易にできるようになった。

(操作手順)

R: 37:  
 S: 37-39:11:3:12:1:::  
 PF: 40:::

(加工前)

[91.06車両] F=22,6,4,10,10,6,10,10,10,10,7,8,7	93.11.17 混 L=0050 C=0170								
品目	取得耐用年月年数	取得価額	期首簿価償却率	当期償却額	当期末				
カーボン品川46ふ4721	88.07 5	1,210,800	482,094 0.369	177	[固定資産台帳70-A] F=1.20,1.10,1.10,1.10,1.10,1	93.11.17 混 L=0078 C=0100			
[90.06車両] F=22,6,4,10,10,6,10,10,10,10,7,8,7	93.11.17 混 L=0050 C=01								
品目	取得耐用年月年数	取得価額	期首簿価償却率	当期償却額					
カーボン品川46ふ4721	88.07 5	1,210,800	764,015 0.369	281,921					
[92.06車両] F=22,6,4,10,10,6,10,10,10,10,7,8,7	93.11.17 混 L=0050 C=0170								
名称	取得耐用年月年数	取得価額	期首簿価償却率	当期償却額	償却累計				
カーボン品川46ふ4721	88.07 5	1,210,800	304,202 0.369	112,250	1,018,848				
トヨタ自動車浜松3379469	90.06 6	5,723,000	3,275,734 0.319	1,044,959	3,492,225				

(加工後)

固定資産台帳

種類 車両	No.		
名称	メーカー	購入先	
カーボン品川46ふ4721			
取得価額	1,210,800	取得年月	88.07
償却データ			
法定耐用年数	5年	償却率	0.369%
残存価額	60,540		
残存価額は取得価額の5%			
償却年月	償却額	償却累計	未償却残高
90.06.20	281,921	728,706	482,094

ワン・ポイント (応用等) 発想を変えることが大切であるということがわかった。また、マイツールを知っている人たちから教えてもらうことも大切で、マイツール上達法の近道である、ということも知った。

〈タイトル〉 減価償却資産の計算

タイプA

〈効用〉 償却限度近くや年度途中で新規取得も楽々計算

〈業種1〉 製造業 総務・人事給与  
 〈業務1〉 総務・人事給与  
 〈業種2〉 成型加工業  
 〈業務2〉 減価償却計算

会社名 東京都 和興産業株式会社 機種 Mr. マイツールIIIe/20 VER. M. 51e

〈仕事・業務の概要〉

プラスチックの成型加工、および金型加工業。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 固定資産の減価償却年表の作成

NO. A-30 -14

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

固定資産の減価償却表を、毎年手書きで工場毎に償却資産別に作成し、計算していた。

《問題点》

- ・毎年、前年末のデータを転記するのが、点数が多く大変な作業だった。
- ・計算も大変である。特に償却限度近くまでに償却した場合の償却額の計算と、年度の途中で新規した場合の計算が大変であった（償却限度を超えてしまったケースもあった）。
- ・通常、償却限度額は、税法では取得価格の5%である（資産の種類により異なる）。

《手書きの帳票》

減価償却明細書 No. 3

品目	取得価額	前期未償却額	当期償却額	償却累計額	当期未償却額	備考
ネパードライヤー 川田	500,000	475,000	25,000	475,000	25,000	
ネパードライヤー 川田	2,020,000	1,919,000	3,437	1,919,000	101,000	
金型冷却機	2,480,000	119,522	2,121,432	2,121,432	358,568	
精密プレス マグ 付	331,000	27,040	6,760	310,720	20,280	
電動カレン	989,870	49,493	0	940,377	49,493	
ネパード型カレン	773,000	126,008	31,502	678,494	94,506	
連続プレス加工装置	4,570,000	884,466	221,116	3,906,650	663,350	
落下確認装置 2台	140,000	20,240	5,060	124,820	15,180	
原料タック 4基	700,000	106,445	26,611	620,166	79,834	
スパン原料タック 2基	240,000	46,512	11,628	205,116	34,884	
スパン原料タック 2基	240,000	47,250	11,812	204,562	35,438	
原料タック 2基	240,000	48,832	12,208	203,376	36,624	
メトインデクサ	1,480,000	257,831	64,457	1,286,626	193,374	
金型温度調整機	700,000	134,894	33,723	598,829	101,171	
自動金型温度調整機	535,000	165,797	41,449	410,652	124,348	
N100B-2型増設装置	1,280,000	405,000	101,250	976,250	303,750	
トロカレン	1,000,000	360,281	90,070	729,789	270,211	
オートロー - RL-750S	200,000	82,687	20,671	137,984	62,016	
オートロー - VL-750	320,000	138,750	34,687	215,937	104,063	
オートロー - RL-750M	170,000	77,696	19,424	111,728	58,272	
オートロー - RL-750M	1,000,000	445,313	111,328	666,015	333,985	
ネパード型カレン	350,000	64,066	16,016	301,950	48,050	
ネパード型カレン	350,000	64,066	16,016	301,950	48,050	
ネパード型カレン	350,000	64,066	16,016	301,950	48,050	

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

（概要）

C命令の計算式で、減価償却資産の繰越限度額等を算出する。

（効果・感想）

- ・1度データを作っておけば、そのデータが翌年にも使えるので、再入力が必要がまったくない。
- ・種類を入れておけば、TCやTM命令などで、集計が簡単にできる。
- ・特に、限度額に達する時の、計算間違いがなくなった（簿価が5%にイコールになった時は、翌年は償却率を0にしておけばよい）。

（操作手順）

R:42:  
 C5\*C6=C7:(期首簿価×償却率×=当期償却額)  
 C5-C7=C9:( " -当期償却額=当期末簿価)  
 ※この時、当期末簿価が取得価格の5%未満になると、償却のやり過ぎですから、C9=C10にする必要があります。  
 C5-C9=C7, C9<C10:C5-C7=C9:  
 C4-C9=C8:

（加工前）

[91.06機械] 93.11.17 混 L=0050 C=0170  
 F=22.6,4,12,12.6,10,12,12.10,7,8,7,8

品目	取得耐用年数	取得価額	期首簿価償却率	当期償却額	償却累計額	当期末簿価	5%年月日	種類	廃棄	区分
ネパードライヤー 川田	8	500,000	25,000 0.250	0	475,000	25,000	25,00091.0630	機械		
ネパードライヤー 川田	8	2,020,000	104,437 0.250	3,437	1,919,000	101,000	101,00091.0630	機械		
金型冷却機	8	2,480,000	478,090 0.250	119,522	2,121,432	358,568	124,00091.0630	機械		
精密プレス マグ 付	8	331,000	27,040 0.250	6,760	310,720	20,280	16,55091.0630	機械		
電動カレン	8	989,870	49,493 0.250	0	940,377	49,493	49,49391.0630	機械		
ネパード型カレン	8	773,000	126,008 0.250	31,502	678,494	94,506	38,65091.0630	機械		
連続プレス加工装置	8	4,570,000	884,466 0.250	221,116	3,906,650	663,350	228,50091.0630	機械		
落下確認装置 2台	8	140,000	20,240 0.250	5,060	124,820	15,180	7,00091.0630	機械		
原料タック 4基	8	700,000	106,445 0.250	26,611	620,166	79,834	35,00091.0630	機械		
スパン原料タック 2基	8	240,000	46,512 0.250	11,628	205,116	34,884	12,00091.0630	機械		
スパン原料タック 2基	8	240,000	47,250 0.250	11,812	204,562	35,438	12,00091.0630	機械		
原料タック 2基	8	240,000	48,832 0.250	12,208	203,376	36,624	12,00091.0630	機械		
メトインデクサ	8	1,480,000	257,831 0.250	64,457	1,286,626	193,374	74,00091.0630	機械		
金型温度調整機	8	700,000	134,894 0.250	33,723	598,829	101,171	35,00091.0630	機械		
自動金型温度調整機	8	535,000	165,797 0.250	41,449	410,652	124,348	26,75091.0630	機械		
N100B-2型増設装置	8	1,280,000	405,000 0.250	101,250	976,250	303,750	64,00091.0630	機械		
トロカレン	8	1,000,000	360,281 0.250	90,070	729,789	270,211	50,00091.0630	機械		
オートロー - RL-750S	8	200,000	82,687 0.250	20,671	137,984	62,016	10,00091.0630	機械		
オートロー - VL-750	8	320,000	138,750 0.250	34,687	215,937	104,063	16,00091.0630	機械		
オートロー - RL-750M	8	170,000	77,696 0.250	19,424	111,728	58,272	8,50091.0630	機械		
オートロー - RL-750M	8	1,000,000	445,313 0.250	111,328	666,015	333,985	50,00091.0630	機械		
ネパード型カレン	8	350,000	64,066 0.250	16,016	301,950	48,050	17,50091.0630	機械		
ネパード型カレン	8	350,000	64,066 0.250	16,016	301,950	48,050	17,50091.0630	機械		
ネパード型カレン	8	350,000	64,066 0.250	16,016	301,950	48,050	17,50091.0630	機械		

（加工後）

[91.06機械] 93.11.17 混 L=0050 C=0170  
 F=22.6,4,12,12.6,10,12,12.10,7,8,7,8

品目	取得耐用年数	取得価額	期首簿価償却率	当期償却額	償却累計額	当期末簿価	5%年月日	種類	廃棄	区分
ネパードライヤー 川田	8	500,000	25,000 0.250	6,250	481,250	18,750	25,00091.0630	機械		
ネパードライヤー 川田	8	2,020,000	104,437 0.250	26,109	1,941,672	78,328	101,00091.0630	機械		
金型冷却機	8	2,480,000	478,090 0.250	119,522	2,121,432	358,568	124,00091.0630	機械		
精密プレス マグ 付	8	331,000	27,040 0.250	6,760	310,720	20,280	16,55091.0630	機械		
電動カレン	8	989,870	49,493 0.250	12,373	952,750	37,120	49,49391.0630	機械		
ネパード型カレン	8	773,000	126,008 0.250	31,502	678,494	94,506	38,65091.0630	機械		
連続プレス加工装置	8	4,570,000	884,466 0.250	221,116	3,906,650	663,350	228,50091.0630	機械		
落下確認装置 2台	8	140,000	20,240 0.250	5,060	124,820	15,180	7,00091.0630	機械		
原料タック 4基	8	700,000	106,445 0.250	26,611	620,166	79,834	35,00091.0630	機械		
スパン原料タック 2基	8	240,000	46,512 0.250	11,628	205,116	34,884	12,00091.0630	機械		
スパン原料タック 2基	8	240,000	47,250 0.250	11,812	204,562	35,438	12,00091.0630	機械		
原料タック 2基	8	240,000	48,832 0.250	12,208	203,376	36,624	12,00091.0630	機械		
メトインデクサ	8	1,480,000	257,831 0.250	64,457	1,286,626	193,374	74,00091.0630	機械		
金型温度調整機	8	700,000	134,894 0.250	33,723	598,829	101,171	35,00091.0630	機械		
自動金型温度調整機	8	535,000	165,797 0.250	41,449	410,652	124,348	26,75091.0630	機械		
N100B-2型増設装置	8	1,280,000	405,000 0.250	101,250	976,250	303,750	64,00091.0630	機械		
トロカレン	8	1,000,000	360,281 0.250	90,070	729,789	270,211	50,00091.0630	機械		
オートロー - RL-750S	8	200,000	82,687 0.250	20,671	137,984	62,016	10,00091.0630	機械		
オートロー - VL-750	8	320,000	138,750 0.250	34,687	215,937	104,063	16,00091.0630	機械		
オートロー - RL-750M	8	170,000	77,696 0.250	19,424	111,728	58,272	8,50091.0630	機械		
オートロー - RL-750M	8	1,000,000	445,313 0.250	111,328	666,015	333,985	50,00091.0630	機械		
ネパード型カレン	8	350,000	64,066 0.250	16,016	301,950	48,050	17,50091.0630	機械		
ネパード型カレン	8	350,000	64,066 0.250	16,016	301,950	48,050	17,50091.0630	機械		
ネパード型カレン	8	350,000	64,066 0.250	16,016	301,950	48,050	17,50091.0630	機械		

※期中取得の場合も、経月数を基に簡単にできます。（例：会計年度7～6月、92年8月に取得の場合）

C4 \* C6 \* 11/12 = C7, C2 = 92.08: この計算を の次に行ないます。

ワン・ポイント (応用等)

中途取得の資産だけをS、H2(検索)して、償却額を原則法と簡便法で計算して、どちらが得かを検討し、再計算すればさらに良い活用法だと思います。



経費表の二次元集計—2 科目毎、目的毎に月次集計

NO.  
A-30  
-15  
-16

(概要)

科目毎、目的毎に集計と累計を行う。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 経費帳の二次元集計
2. 科目毎、目的毎に月次集計

(効果・感想)

- ・集計が非常にやさしくなった。
- ・集計結果をさらに予算表へと簡単に転記できるので、予実績表の作成も簡単にできる。

(加工前)

[92.12経費] 93.11.18 混 L=0050 C=0170  
F=2,16,10,10,12,12,12,12

科目	一般管理費	販売費	月計一般管理累計	販売費累計	合計
役員報酬					
労給料手当					
賞与					
務法定福利費					
雑給					
荷造材料費					
運賃					
費外注加工費					
貸倒引当金繰入					
計					
合計					

(加工後)

[92.12経費] 93.11.18 混 L=0050 C=0170  
F=2,16,10,10,12,12,12,12

科目	一般管理費	販売費	月計一般管理累計	販売費累計	合計
役員報酬					
労給料手当					
賞与					
務法定福利費	29060	54754			
減価償却費					
権利金償却費					
荷造材料費					
運賃	796				
費外注加工費					
貸倒引当金繰入					
計					
合計	1689001	296596			

(操作手順) (引き続き)

R:57:  
UPD:::S1:2:1:+:3:3:+2:4:::  
SIM:::::ESC:



〈タイトル〉 製品別の月毎納入数量と平均数量の算出 タイプ A

〈効用〉 傾向を掴んで、先手の手配

〈業種 1〉 製造業 〈業種 2〉 成型加工業  
 〈業務 1〉 仕入・在庫管理 〈業務 2〉 生産計画・在庫管理

会社名 東京都 和興産業株式会社 機種 Mr. マイツールⅢe/20 VER. M3. 51

〈仕事・業務の概要〉  
プラスチックの成型加工、および金型加工業。

〈マイツールでの仕事の流れ〉  
1. 納入明細書から集計表へ転記・集計

NO. A-30  
-17

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

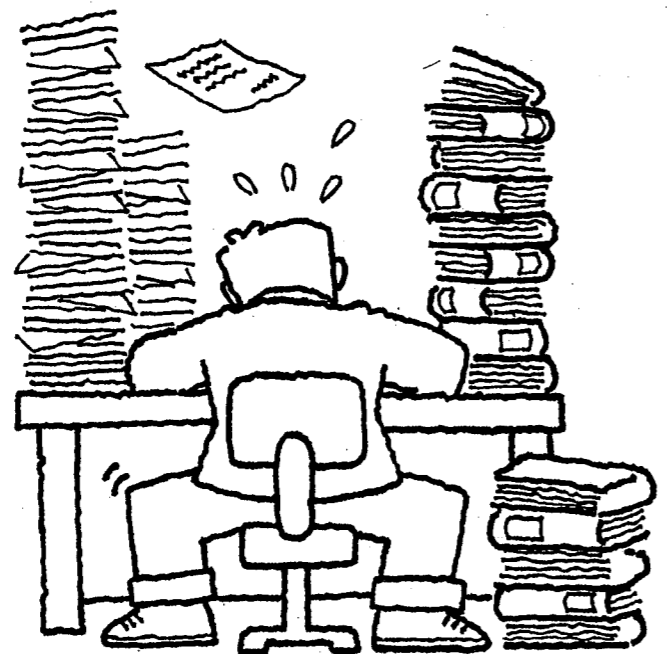
《仕事の説明》

当社は受注産業であるので、ユーザーが発注の情報を流してくれれば先行手配できるが（2、3ヶ月の先行発注予定を出してくれるユーザーもいる）、だいたいの傾向によって生産計画、必要在庫数を決めなければならない。その資料として、月毎に製品別の納入数量を集計して、平均数量を出していた。

《問題点》

製品点数が多いので、集計に非常に時間がかかっていた。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

（概要） 12月度納入明細書から、集計表へ転記、集計する。

（効果・感想）

- ・合計数量と平均数量の算出が容易になり、必要在庫数の確認と営業の情報、特に重要、ということがわかった（数量手配のほうの営業情報、6ヶ月先には急激に増えるが、3ヶ月先には生産が中止されるとかという情報を、一早く収集する必要があるということが、特に重要であることがわかった）。
- ・納品書等の、手書きがなくなった。
- ・ユーザーから送られてくる検収通知書との照合が、簡単になった（一覧表と一覧表とのチェックで対応可能になった）。

（操作手順）

R:48:(12月度にUPDする)  
 UPD::47:1:4:R:15:10::  
 C2+C10=C11:  
 C11/9=C12:

（加工前） [92.04-93.01部品] 94.01.06 混 L=0031 C=0286  
 F=10,6,6,6,6,6,6,6,6,6,6,6

品番	4	5	6	7	8	9	10	11	12	合計	平均
43	200	160		80	80	140	160	120			
19		60	60	60							
40	140	140	100	80							
18	200	250	200	100							
37	300	260	100	200							
47	2400	2800	2,400	2,200							
10	300	300	300	300							
46	240	200	160	200							
40	400	480	400	340							
49		40									
13	140		100	140							
16	200	100									
35	80	40	60	140							
36		40									
29	640	1060	700	600							
14	260	200	265	140							
35	600	300	400	800							
46	200	100		100							
20		60	20	60							
20											
38											
40											
43											

（加工後） [92.04-93.01部品] 94.01.06 混 L=0031 C=0286  
 F=10,6,6,6,6,6,6,6,6,6,6,6

品番	4	5	6	7	8	9	10	11	12	合計	平均
43	200	160		80	80	140	160	120	100	1,040	116
19		60	60	60			107	60	40	60	447
40	140	140	100	80	60	40	120	40	40	760	84
18	200	250	200	100	100	150	150	100	20	1,270	141
37	300	260	100	200	100	180	340	240	20	1,740	193
47	2400	2800	2,400	2,200	3,100	1,740	1,980	2,400		20,940	2,116
10	300	300	300	300	220	160	240	220	80	2,120	236
46	240	200	160	200	140	120	220	140	220	1,640	182
40	400	480	400	340	240	320	300	260	40	2,780	309
49		40				20	40			100	200
13	140		100	140		71	140	140	80	140	951
16	200	100					60	60	20	500	56
35	80	40	60	140						20	340
36		40								60	7
29	640	1060	700	600	300	520	560	320	20	4,720	524
14	260	200	265	140	100	220	200	120	20	1,525	169
35	600	300	400	800		460	920	440	20	3,940	438
46	200	100		100	80	180	140	60	220	1,080	120
20		60	20	60					40	200	22
20									120	40	200
38									120	160	280
40											
43											

※オフコン処理も行なっているが、ユーザー毎に納品書が違うので、特定のユーザーを除いては手書きになっていた。一部のユーザーのみではあるが、出庫表により出庫数をインプットして、それをPFで納品書に印刷している。さらに、月毎の合計を出す（本来は上の表の最終列の後に単価、金額の列があり、その月の納入金額も算出できるようになっている）。

ワン・ポイント（応用等） これは12月度の場合でしたが、1月度は列を増やして行なえばOKです。このように、特にシステム化しないでも、マイツールは活躍します。



自社の経営分析-2 利益率計算とグラフ化

(概要)

合計表より売上額でグラフ化する。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 日計表から合計表に転記
2. 利益率計算。
3. グラフ化する。

NO.  
A-30  
-18  
-19

(効果・感想)

年間売上目標は、お客様別、商品別、売上目標、単価、数量等の変化によって、粗利がどのように変化するか分析したい。  
マイツールなら楽しく作れる。

(加工前)

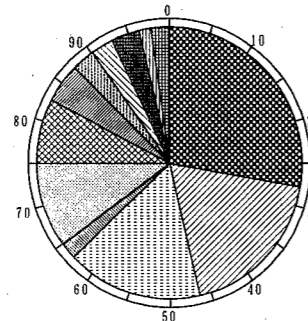
[自社の経営分析(集計表)] 93.07.01 混 L-0051 C-0166  
F=20,10,14,14,14,12,10,10,10,10,10,10,7

得意先	合計	売上	原価	粗利益	利益	利/売%	原/売%	経/売%	経/粗%	売t	原t	粗利t	No
○○○建設(株)	1458	11873256	74,541	4,359,545	1,516,356	12.8	0.6	23.9	65.2	8,144	51	2,390	
●●●(株)	920	7913136	124,313	2,826,975	1,013,418	12.8	1.5	22.9	64.2	8,509	134	3,040	
#####(株)	861	7020967	63,258	2,786,391	1,107,388	15.8	0.9	23.9	69.3	8,154	73	3,236	
(株)&&&&	97	818040	31,561	290,210	101,054	12.4	3.9	23.1	65.2	8,433	325	2,992	
**建設(株)	523	4421676	33,752	1,574,469	554,587	12.6	0.8	23.1	64.8	8,454	65	3,010	
(株)ままま店	395	3317262	47,389	1,184,950	414,676	12.5	1.4	23.2	65.0	8,398	120	3,000	
***工業(株)	240	2049620	27,924	708,332	222,267	10.9	1.3	22.7	58.5	8,231	109	2,847	
@@ (株)	140	1,120,000	5,284	380,240	107,231	9.6	0.5	24.4	71.8	8,000	38	2,716	
*** (株)	148	1262352	52,538	452,492	163,883	13.0	4.2	22.9	63.8	8,529	355	3,057	
***●(有)	160	1349964	16,019	486,934	186,924	13.8	1.2	23.1	62.5	8,437	100	3,118	
(株)@@@組	74	624540	5,496	215,912	71,607	11.5	0.9	23.1	66.8	8,440	74	2,918	
**工業	10	140112	75,426	50,133	30,632	21.9	53.8	13.9	38.9	14,011	7,543	5,013	
○○○○													
**商店	7	116472	44,777	45,221	31,571	27.1	38.4	11.7	30.2	16,639	6,397	6,460	
#####(株)	12	108444	5,496	37,490	14,089	13.0	5.1	21.6	62.4	9,037	458	3,124	
(株)***	10	85,488	5,316	31,437	12,336	14.2	6.1	22.5	61.3	8,869	532	3,184	
**▼▼(株)	7	61152	10,893	20,100	6,450	10.5	17.8	22.3	67.9	8,736	1,556	2,871	
@@組	5	36916	10,847	20,100	8,409	14.9	15.2	20.7	58.2	8,436	1,815	3,252	
(株)***組	5	44,520	5,284	16,514	6,764	15.2	11.9	21.9	59.0	8,904	1,057	3,303	
(株)***組	4	36,372	5,262	13,587	5,787	15.9	14.5	21.4	57.4	9,093	1,216	3,397	
(株)***工業													
**@@	2	47768	19,731	16,722	12,822	30.0	46.1	9.1	23.3	21,384	9,866	8,361	
(株)****工業所	1	17388	10,652	6,305	4,355	25.0	61.5	11.2	30.4	17,388	10,652	6,305	
****▼	2	20,916	5,321	7,686	3,766	18.0	25.4	18.6	50.9	10,458	2,691	3,833	
****工業(株)	1	21708	19,731	8,486	6,536	30.1	90.9	9.0	23.0	21,708	19,731	8,486	
(株)○○組	1	13692	5,497	4,731	2,781	20.3	40.1	14.2	41.2	13,692	5,497	4,731	
◎◎													
○○○○店	0	4536	6,577	1,773	1,773	39.1	145.0	0.0	0.0				
◆◆建設	1	8,568	5,284	3,178	1,228	14.3	61.7	22.8	61.4	8,568	5,284	3,178	
□□工業所													
■工業所													
△△△建設(株)	0	5208	5,396	1,868	1,868	35.9	103.4	0.0	0.0				
▲▲▲	18	161364	29,540	56,899	25,056	15.5	18.2	19.3	54.8	10,123	1,846	3,556	
▽▽▲▲(株)	0	3360	5,497	1,161	1,161	34.6	163.6	0.0	0.0				
(株)▼商店	0	3,672	6,577	1,435	1,435	38.1	179.1	0.0	0.0				
☆☆建設(株)	0	2352	5,496	813	813	34.6	233.7	0.0	0.0				
(株)***組													

DR:0:1:C5-(C2/552\*1273000)-C6:DR:1:1:C6/C3\*100-C7:C4/C3\*100-C8:C2/652\*1273000/C3\*100-C9:C2/652\*1273000/C5\*100-C10:DR:0:1:C3/C2-C11:CA/C2-C12:C5/C2-C13

(加工後)

[自社の経営分析(集計表)]



売上	割合	金額
1 ○○○建設	27.79%	11873256
2 ●●●(株)	18.52%	7913136
3 #####(株)	16.43%	7020967
4 (株)&&&&	1.91%	818040
5 **建設(株)	10.35%	4421676
6 (株)ままま店	7.76%	3317262
7 ***工業(株)	4.80%	2049620
8 @@ (株)	2.62%	1120000
9 **** (株)	2.05%	1262352
10 ***●(有)	3.16%	1349964
11 (株)@@@組	1.46%	624540
12 その他	2.24%	956508
---合計---		42727321

(操作手順) (引き続き)

(売上額で円グラフを作成)  
G: 4 : : : 3 : :



<タイトル> 請求書作成 (計算と当て込み印刷) タイプA

<効用> 市販の請求書にも、ピッタリと請求額を印刷

<業種1> 製造業  
<業務1> 経理

<業種2> 服飾製造  
<業務2> 請求書作成

会社名 埼玉県 機種 Mr.マイツールIII/20 VER. M3.04

<仕事・業務の概要>

自社工場によるTシャツ、トレーナー、婦人・子供用ショーツのデザイン、製版、裁断、縫製、プリントから販売まで。(全て自社工場)

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 請求データを計算
2. 請求書印刷

NO. A-30  
-20

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

納品書から請求書まで、全てが手書きだった。

《問題点》

手計算なので、時間がかかった。誤計算があった。

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要)

納品書データを計算して、請求書を印刷する。

(効果・感想)

- ・請求書だけでなく、得意先毎にもっと使っていきたい。
- ・データをグラフ化して、もっと見易くしてみたい。

(操作手順)

R:57:  
C11\*C14=C16:  
ACM:C16,17:+:  
C17\*0.03=C18:  
C17+C18=C19:  
PF:58:::

(加工前)

[納品書 PT3月分] 94.01.05 混 L=0078 C=0100  
No.4,20,8,6,8,15,20,5,8,10,4,12,10,8,10,10,10,10  
07:

年月日	出荷先指示書	発得先製造番号	所在地	プリント	版	指示	原簿	色	数量	累計	金額	累計消費税%	合計請求額
040302	03	OX工場	NO66	フェイス	ドウ	IC	PT		46				
040302	03	OX工場	NO66	フェイス	ドウ	IC	PT		29				
040302	03	OX工場	NO66	フェイス	ドウ	IC	PT		35				
040302	03	OX工場	NO66	フェイス	ドウ	IC	PT		34				
040302	03	OX工場	NO66	フェイス	ドウ	IC	PT		41				
040302	03	OX工場	NO66	フェイス	ドウ	IC	PT		26				
040302	03	OX工場	NO66	フェイス	ドウ	IC	PT		20				
040302	03	OX工場	NO76	フェイス	ドウ	IC	PT		10				
040302	03	OX工場	NO76	フェイス	ドウ	IC	PT		30				
040304	03	OX工場	NO71	フェイス	ドウ	IC	PT		46				
040304	03	OX工場	NO71	フェイス	ドウ	IC	PT		20				
040305	03	OX工場	NO87	フェイス	ドウ	IC	PT		28				
040305	03	OX工場	NO87	フェイス	ドウ	IC	PT		12				
040305	03	OX工場	NO87	フェイス	ドウ	IC	PT		29				
040305	03	OX工場	NO87	フェイス	ドウ	IC	PT		45				
040305	03	OX工場	NO87	フェイス	ドウ	IC	PT		38				
040305	03	OX工場	NO87	フェイス	ドウ	IC	PT		45				
040306	03	OX工場	NO74	フェイス	ドウ	IC	PT		41				
040306	03	OX工場	NO74	フェイス	ドウ	IC	PT		17				
040306	03	OX工場	NO75	フェイス	ドウ	IC	PT		10				
040306	03	OX工場	NO75	フェイス	ドウ	IC	PT		16				
040306	03	OX工場	NO75	フェイス	ドウ	IC	PT		20				
040306	03	OX工場	NO75	フェイス	ドウ	IC	PT		35				
040306	03	OX工場	NO75	フェイス	ドウ	IC	PT		40				
040306	03	OX工場	NO75	フェイス	ドウ	IC	PT		10				
040307	03	OX工場	NO105	フェイス	ドウ	IC	PT		48				
040307	03	OX工場	NO105	フェイス	ドウ	IC	PT		35				
040307	03	OX工場	NO105	フェイス	ドウ	IC	PT		31				
040307	03	OX工場	NO105	フェイス	ドウ	IC	PT		21				
040308	03	OX工場	NO65	フェイス	ドウ	IC	PT		50				
040308	03	OX工場	NO65	フェイス	ドウ	IC	PT		24				
040309	03	OX工場	NO67	フェイス	ドウ	IC	PT		11				
040309	03	OX工場	NO67	フェイス	ドウ	IC	PT		18				
040309	03	OX工場	NO67	フェイス	ドウ	IC	PT		24				

[PF合計請求書 126 ] 94.01.05 混 L=0078 C=0100  
131  
東京都墨田区  
123-45  
御中  
\*\*\*  
埼玉県\*\*群\*\*町 999  
TEL 1234-56-7898  
FAX 1234-56-9876  
末

(加工後)

#1,1	#1,6L	#1,7L	#1,12	#1,13L	#1,14	#1,11	#1,16	#1,9
#2,1	#1,5L	#1,8L	#1,13L	#1,14	#1,11	#1,16	#1,3L	#1,9
	#2,6L	#2,7L	#2,12				#2,9	
	#2,5L	#2,8L	#2,13L	#2,14	#2,11	#2,16	#2,3L	
			#2,12					

131  
東京都墨田区  
123-45  
御中  
\*\*\*  
埼玉県\*\*群\*\*町 999  
TEL 1234-56-7898  
FAX 1234-56-9876  
末  
消費税3%  
\*\*\*\*\* 17431 581025 598466

040302	NO66	フェイス	ドウ	オ7A	1357	46	62422	OX工場	IC
040302	NO66	フェイス	ドウ	オ7B	1391	29	40339	OX工場	IC
040302	NO66	フェイス	ドウ	オ7C	764	35	26740	OX工場	IC
040302	NO66	フェイス	ドウ	ピソソA	1331	34	45254	OX工場	IC



〈タイトル〉買掛集計-1 データ入力、表計算 タイプA

〈効用〉集計件数の増加や、キメ細かな状況把握に対応

〈業種1〉製造業 〈業種2〉買掛集計  
 〈業務1〉仕入・在庫管理 〈業務2〉買掛集計

会社名 神奈川県 機種 Mr.マイツールIIIe/20 VER. M3.05

〈仕事・業務の概要〉

今までパソコンで支払明細を出していたが、さらに手書きで当月の集計帳を書いていた。  
 計算が1つずつなのと、修正があった場合に計算をやり直すのが大変。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. データ入力後、表を計算、印刷する
2. 月末に当月残高を前月残高に転記
3. 仕入れ先毎に並べ換えグラフを作成

NO.  
A-30  
-21  
-22  
-23

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

今までは集計にも慣れていたので、手書きでも特に問題はなかったが、件数(相手先)が50件を超えて、計算が大変になってきた。  
 集計も今までは半期毎に行っていた。

《問題点》

毎月の買掛が50件を越え、検算や修正が大変になってきた。  
 間違いがなく早い計算の実現。さらには消費税の計算や支払が、どういう状況なのか把握できる方法はないかと悩んでいた。

《手書きの帳票》

平成5年度 上期 集計帳

相手先	1月			2月			3月		
	前月残	支入	支払	残	支入	支払	残	支入	支払
神奈川県	123,456	450,000	200,000	272,456					
ABC商会	145,230	20,000		165,230					
BBB	30,000	11,000		41,000					
CCC	20,000	50,000		70,000					
DDD	45,000	25,000		70,000					
合計									

- ・「仕入れ」の部分は、消費税の金額を上記入していました。
- ・「支払い」も、手形・振込に分けて記入していました。
- ・「合計」も、消費税などを別に集計していたので、かなり時間がかかっていました。

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

入力した表を当月支払合計などの計算後、印刷する。

(効果・感想)

- ・計算が簡単に、正確に、早くできるので、集計作業が楽になった。
- ・今までは6ヶ月で集計していたが、毎月集計できるようになったので、支払の詳細等が細かく見られるようになった。
- ・計算間違いもなく、修正も簡単にできて、作業時間の短縮につながった。

(操作手順)

R:60:  
 SIM::::ESC:  
 PC:  
 W:S1::

(加工前)

〔売掛 平成5年10月分 No.1〕 93.11.18 混 L=0039 C=0220  
 F=1,20,1,12,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,12,1,10,1,10,1,10,1,12,1

相手方	前月残高	仕入			当月合計	相	支払後残高		仕入(締め後)					
		合計	消費税	税込合計			その他	支払合計	合計	消費税	税込合計	税込残高		
ABC	169,641	164,700	4,941											
AAA	145,230		0			412								
BBB	571,517	502,339	15,070											
CCC	141,013	109,204	3,276											
DDD	1,476,350		0											
EEE	2,911,471	896,808	26,904											
FFF	3,540,157	2,816,025	84,480											
GGG	636,690	218,343	6,550											
HHH			0											
KKK			0											
LLL			0											
DDD			0											
合計	9,592,069	4,707,419	141,221			34	412							

LH=L(T-2)=/LT,N2=C6+C8=C10:C4+C10=C12:C14+C22=/C24:C12-C24=C26:C28+C30=C32:C26+C32=C34

(加工後)

〔売掛 平成5年10月分 No.1〕 93.11.18 混 L=0039 C=0220  
 F=1,20,1,12,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,12,1,10,1,10,1,10,1,12,1

相手方	前月残高	仕入			当月合計	相	支払後残高		仕入(締め後)					
		合計	消費税	税込合計			その他	支払合計	合計	消費税	税込合計	税込残高		
ABC	169,641	164,700	4,941	169,641	339,282									
AAA	145,230		0		145,230	412	307,558	31,724						31,724
BBB	571,517	502,339	15,070	517,409	1,088,926		108,588	36,642					36,642	
CCC	141,013	109,204	3,276	112,480	253,493			1,088,926					1,088,926	
DDD	1,476,350		0		1,476,350			253,493					253,493	
EEE	2,911,471	896,808	26,904	923,712	3,835,183			1,476,350					1,476,350	
FFF	3,540,157	2,816,025	84,480	2,900,505	6,440,662			3,835,183					3,835,183	
GGG	636,690	218,343	6,550	224,893	861,583			6,440,662					6,440,662	
HHH			0		0			861,583					861,583	
KKK			0		0			0					0	
LLL			0		0			0					0	
DDD			0		0			0					0	
合計	9,592,069	4,707,419	141,221	4,848,640	14,440,709		412	560,377	13,880,332				13,880,332	

LH=L(T-2)=/LT,N2=C6+C8=C10:C4+C10=C12:C14+C22=/C24:C12-C24=C26:C28+C30=C32:C26+C32=C34

買掛集計表-2 当月残高の転記

NO. A-30

(概要)

月末に当月残高を前月残高に転記(更新)する。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. データ入力後、表を計算、印刷する
2. 月末に当月残高を前月残高に転記
3. 仕入れ先毎に並べ換えグラフを作成

-21  
-22  
-23

(効果・感想)

- ・計算が簡単に、正確に、早くできるので、集計作業が楽になった。
- ・今までは6ヶ月で集計していたが、毎月集計できるようになったので、支払の詳細等が細かく見られるようになった。
- ・計算間違いもなく、修正も簡単にでき、作業時間の短縮につながった。

(加工前)

[売掛 平成5年10月分 No.1] 93.11.18 混 L=0039 C=0220  
F=1,20,1,12,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,12,1,10,1,10,1,10,1,12,1

相手方	前月残高			仕 入			当月合計	相	支払後残高			仕 入 (締め後)			税込残高
	合計	消費税	税込合計	合計	消費税	税込合計			その他	支払合計	合計	消費税	税込合計		
ABC	169,641	164,700	4,941	169,641	339,282			412	307,558	31,724	0	0	31,724		
AAA	145,230		0	0	145,230				108,588	36,642	0	0	36,642		
BBB	571,517	502,339	15,070	517,409	1,088,926					1,088,926	0	0	1,088,926		
CCC	141,013	109,204	3,276	112,480	253,493					253,493	0	0	253,493		
DDD	1,476,350		0	0	1,476,350					1,476,350	0	0	1,476,350		
EEE	2,911,471	896,808	26,904	923,712	3,835,183					3,835,183	0	0	3,835,183		
FFF	3,540,157	2,816,025	84,480	2,900,505	6,440,662					6,440,662	0	0	6,440,662		
GGG	636,690	218,343	6,550	224,893	861,583					861,583	0	0	861,583		
HHH	0	0	0	0	0					0	0	0	0		
KKK	0	0	0	0	0					0	0	0	0		
LLL	0	0	0	0	0					0	0	0	0		
DDD	0	0	0	0	0					0	0	0	0		
合計	9,592,069	4,707,419	141,221	4,848,640	14,440,709			412	560,377	13,880,332	0	0	13,880,332		

LH+L(T-2)=/LT,N2:C6+C8=C10:C4+C10=C12:C14+C22=/C24:C12-C24=C26:C28+C30=C32:C26+C32=C34

(加工後)

[売掛 平成5年10月分 No.1] 94.01.06 混 L=0039 C=0220  
F=1,20,1,12,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,12,1,10,1,10,1,10,1,12,1

相手方	前月残高			仕 入			当月合計	相	支払後残高			仕 入 (締め後)			税込残高
	合計	消費税	税込合計	合計	消費税	税込合計			その他	支払合計	合計	消費税	税込合計		
ABC	31,724														
AAA	36,642														
BBB	1,088,926														
CCC	253,493														
DDD	1,476,350														
EEE	3,835,183														
FFF	6,440,662														
GGG	861,583														
HHH	0														
KKK	0														
LLL	0														
DDD	0														
合計	13,880,332														

LH+L(T-2)=/LT,N2:C6+C8=C10:C4+C10=C12:C14+C22=/C24:C12-C24=C26:C28+C30=C32:C26+C32=C34

(操作手順)

R : S1 :  
C34 = C4 :  
BC : 6 - T :

ワン・ポイント  
(応用等)

買掛集計表-3 グラフの作成

NO. A-30

(概要)

仕入れ先別に並べ換えて、データをグラフにする。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. データ入力後、表を計算、印刷する
2. 月末に当月残高を前月残高に転記
3. 仕入れ先毎に並べ換えグラフを作成

-21  
-22  
-23

(効果・感想)

- ・計算が簡単に、正確に、早くできるので、集計作業が楽になった。
- ・今までは6ヶ月で集計していたが、毎月集計できるようになったので、支払の詳細等が細かく見られるようになった。
- ・計算間違いもなく、修正も簡単にでき、作業時間の短縮につながった。

(加工前)

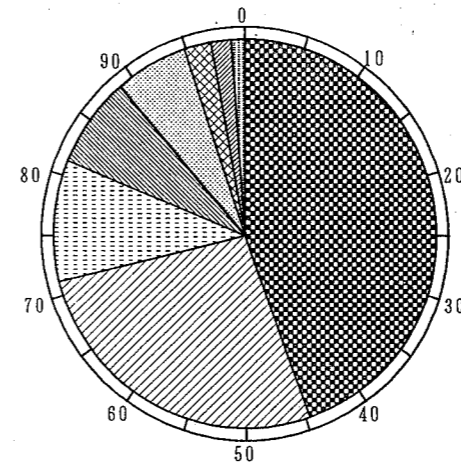
[売掛 平成5年10月分 No.1] 93.11.18 混 L=0039 C=0220  
F=1,20,1,12,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,12,1,10,1,10,1,10,1,12,1

相手方	前月残高			仕 入			当月合計	相	支払後残高			仕 入 (締め後)			税込残高
	合計	消費税	税込合計	合計	消費税	税込合計			その他	支払合計	合計	消費税	税込合計		
ABC	169,641	164,700	4,941	169,641	339,282			412	307,558	31,724	0	0	31,724		
AAA	145,230		0	0	145,230				108,588	36,642	0	0	36,642		
BBB	571,517	502,339	15,070	517,409	1,088,926					1,088,926	0	0	1,088,926		
CCC	141,013	109,204	3,276	112,480	253,493					253,493	0	0	253,493		
DDD	1,476,350		0	0	1,476,350					1,476,350	0	0	1,476,350		
EEE	2,911,471	896,808	26,904	923,712	3,835,183					3,835,183	0	0	3,835,183		
FFF	3,540,157	2,816,025	84,480	2,900,505	6,440,662					6,440,662	0	0	6,440,662		
GGG	636,690	218,343	6,550	224,893	861,583					861,583	0	0	861,583		
HHH	0	0	0	0	0					0	0	0	0		
KKK	0	0	0	0	0					0	0	0	0		
LLL	0	0	0	0	0					0	0	0	0		
DDD	0	0	0	0	0					0	0	0	0		
合計	9,592,069	4,707,419	141,221	4,848,640	14,440,709			412	560,377	13,880,332	0	0	13,880,332		

LH+L(T-2)=/LT,N2:C6+C8=C10:C4+C10=C12:C14+C22=/C24:C12-C24=C26:C28+C30=C32:C26+C32=C34

(加工後)

[売掛 平成5年10月分 No.1]



(操作手順)

R : S1 :  
DL : (T-1) - T :  
S : 12 : 4 : : :  
G : 4 : : 2 : 12 :

ワン・ポイント  
(応用等)

# <タイトル> 納品伝票の作成

タイプA

<効用> 1枚で請求・領収時に使用でき、用紙を節約化

<業種1> 製造業

<業種2> 木箱製造  
<業務2> 納品伝票作成

会社名 北海道 有限会社カネハマ 機種 Mr.マイツールIV/20, II VER. M3. 20

<仕事・業務の概要>  
・主として木箱の製造・販売。  
・企画・デザイン・素材の乾燥から始めて、木取・印刷・組立・納入まで一連の作業を行なっている。  
・企画から最終納入まで、企画内容が他に漏れることがない。

<マイツールでの仕事の流れ>  
1. 納品伝票作成・印刷  
NO. A-30  
-24

## ☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

### <仕事の説明>

マイツール化以前は、規定の伝票に電動タイプライターで印字して、伝票を発行していた（納品時7枚/請求書発行時4枚/領収書発行時4枚。書式は一件一枚で、帳簿段掛け（ミロク）様式。

### <問題点>

コード化されていないため、全て手打ち・手計算の作業なので、時間を費やし、間違いの可能性も高かった。帳簿に収納するのに手間がかかった。さらに帳票の種類が多い、収納場所がかさむなどの問題もあった。

### <手書きの帳票>

Table with columns: 年月日, 品名・銘柄・規格, 荷姿, 個数, 数量, 単位, 単価, 金額. Includes a section for 'No. 納品書' and '請求書' with fields for recipient name and address.

Table with columns: 請求日, 前回請求額, 前回入金額, 前回分残額, 当月分売上額, 返品値引額, 当月請求額. Includes a section for '月分請求合計票（明細書）' with a table for item details and a recipient address field.

## ☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

### <概要>

PF命令で印刷する。（今回は、「テラミアーバン」様を例にしています）

### <効果・感想>

・コード入力による表への記入、計算、集計等、全ての事務作業工程の時間短縮につながった。  
・直接納品書を発行し、一種類の用紙で請求、領収時にも使用するので、既存の（印刷された）伝票が不要となり、用紙の簡略化と節約ができた。

### <操作手順>

R:62:  
PF:63::8-11:

### <加工前>

[納品管理表] 93.03.03 混 L=0036 C=0240  
F=1,4,1,6,1,8,1,3,1,24,1,6,1,6,1,5,1,30,1,7,1,4,1,6,1,12,1,9,1,3,1,20,1,3,1,25,1,15,1,5,1,5,1,4,1,6,1

Table with columns: 番号, 納品日, 納品日, CD, 納品先名, 担当, 品名, 数量, 単位, 単価, 金額. Includes a summary table for '品名・銘柄・規格' and '荷姿'.

### <加工後>

納入場所 #1.32  
納入方法 #1.36  
摘要 #1.38

(発行者印)

Form showing the processed receipt layout with fields for '納品日', '品名・銘柄・規格', '荷姿', '個数', '数量', '単位', '単価', '金額', and recipient information.

ワン・ポイント（応用等）

実際は3枚複写の伝票に印字している。それぞれ色が違うので、お客様に対しても「〇〇色の用紙にサインをお願いします」というようにできるので、とても楽で、整理もし易い。

〈タイトル〉 **製品受払表の作成** タイプA

〈効用〉 **商品名が多くても、コード化で簡単・短時間に処理**

〈業種1〉 **製造業**    〈業種2〉 **製品受払表の作成**  
 〈業務1〉 **仕入・在庫管理**    〈業務2〉 **製品受払表の作成**

会社名 北海道    機種 PS5523-S04    VER. M3. 23

〈仕事・業務の概要〉    製品の入在庫管理。(業務)

〈マイツールでの仕事の流れ〉  
 1. EF命令でデータ入力

NO. A-30  
-25

☆☆☆ **マイツール化以前** ☆☆☆

《仕事の説明》

マイツール導入前は、全てワープロで表を作成していた。

《問題点》

入力に時間がかかって大変だった。  
 ワープロではとても間にあわず、なんとかならないかと考えていた。

《手書きの帳票》



☆☆☆ **マイツール化以後** ☆☆☆

(概要)

製品受払表に、データ入力する。

(効果・感想)

・商品名が多くても、コード化することによって**簡単に表を作って、管理することができるようになった。**

・入力デザイン画面からコード表を参照して、データを入力しているので、**入力が早くなり、時間の短縮化に成功した。**

(操作手順)

R:65:W:S1:  
 EF:S1:66:67:931115:0001:A:10:  
 200:50:254:16::?E:

※データ入力の1例。金額等はEFデザインページ中の計算式で算出されます。

(加工前)

[1月製品受払]    93.10.16 混 L=0052 C=0162  
 F=6,5,12,8,3,5,4,4,7,10,12,10,12,10,12  
 製品受払表 [C7区\*02,製品売\*12,加工賃] [C9区\*A,入庫\*B,出庫]

年月日	コード	品名	コード	区	備考	単価	区	バツ	数量	金額	数量	金額	数量	金額	数量	金額
900111	0103	80CC	32SRS-O	02		276	A	10B	0	0	578	159528	0	0	0	0
900111	0103	80CC	32SRS-O	02		276	A	10B	0	0	578	159528	0	0	0	0
900111	0001	50AA	121WI	02		254	AA	20	1	254	10	2540	1	254	0	0
900112	0002	60AA	121WI	02		264	A	10	0	0	297	78408	0	0	0	0
900112	0104	90CC	32SRS-O	02		502	B	6	0	0	0	0	297	149094	0	0
900112	0101	60CC	32SRS-O	02		245	A	5	0	0	0	0	578	141610	0	0
900112	0003	70AA	121WI	02		280	B	3	0	0	646	180880	0	0	0	0
900112	0004	80AA	121WI	02		234	B	8	0	0	0	0	306	71604	0	0
900112	0130	ABC-6075	32SRS-O	02		220	B	80	0	0	0	0	122	26840	0	0
900120	0120	10RR	32SRS-O	02		285	A	9	0	0	150	42750	0	0	0	0
900125	0004	80AA	121WI	02		234	A	8	0	0	0	0	577	135018	0	0
900125	0125	60RR	32SRS-O	02		375	B	50	0	0	166	62250	0	0	0	0
900125	0125	30RR	32SRS-O	02		285	B	30	0	0	988	281580	0	0	0	0
900125	0122	30RR	32SRS-O	02		285	B	30	0	0	988	281580	0	0	0	0
931115	0001	50AA	121WI	02		254	A	10	200	50800	50	12700	254	64516	16	4064

[製品コード表]  
 F=5,12,8,3,4,24,5  
**製品コード表**

93.10.16 混 L=0059 C=0140    USER名 備考

製品受払		取引月日 C1	
商品コード C2	品名 C3	相手先コード C4	
区分 C5	備考 C6	単価 C7	AorB C8
バツ数 C9	数量 C10	金額 C11	
前月末在庫	数量 C10	金額 C11	
入庫	数量 C12	金額 C13	
出庫	数量 C14	金額 C15	
当月末在庫	数量 C16	金額 C17	

- AAA株式会社
- AAA株式会社
- AAA株式会社
- AAA株式会社
- AAA株式会社
- AAA株式会社
- AAA株式会社
- AAA株式会社
- BBBB株式会社
- BBBB株式会社
- BBBB株式会社

(加工後)

[1月製品受払]    94.01.06 混 L=0052 C=0162  
 F=6,5,12,8,3,5,4,4,7,10,12,10,12,10,12,10,12  
 製品受払表 [C7区\*02,製品売\*12,加工賃] [C9区\*A,入庫\*B,出庫]

年月日	コード	品名	コード	区	備考	単価	区	バツ	数量	金額	数量	金額	数量	金額	数量	金額
900111	0103	80CC	32SRS-O	02		276	A	10B	0	0	578	159528	0	0	0	0
900111	0103	80CC	32SRS-O	02		276	A	10B	0	0	578	159528	0	0	0	0
900111	0001	50AA	121WI	02		254	AA	20	1	254	10	2540	1	254	0	0
900112	0002	60AA	121WI	02		264	A	10	0	0	297	78408	0	0	0	0
900112	0104	90CC	32SRS-O	02		502	B	6	0	0	0	0	297	149094	0	0
900112	0101	60CC	32SRS-O	02		245	A	5	0	0	0	0	578	141610	0	0
900112	0003	70AA	121WI	02		280	B	3	0	0	646	180880	0	0	0	0
900112	0004	80AA	121WI	02		234	B	8	0	0	0	0	306	71604	0	0
900112	0130	ABC-6075	32SRS-O	02		220	B	80	0	0	0	0	122	26840	0	0
900120	0120	10RR	32SRS-O	02		285	A	9	0	0	150	42750	0	0	0	0
900125	0004	80AA	121WI	02		234	A	8	0	0	0	0	577	135018	0	0
900125	0125	60RR	32SRS-O	02		375	B	50	0	0	166	62250	0	0	0	0
900125	0125	30RR	32SRS-O	02		285	B	30	0	0	988	281580	0	0	0	0
900125	0122	30RR	32SRS-O	02		285	B	30	0	0	988	281580	0	0	0	0
931115	0001	50AA	121WI	02		254	A	10	200	50800	50	12700	254	64516	16	4064

ワン・ポイント (応用等)

このようにして蓄積したデータを、今後は品名別や得意先別の集計、分析に活用していくつもりです。

<タイトル> 製品出荷明細表 タイプB

<効用> 計算、転記の手間を省いて、業務の短時間化を実現

<業種1> 製造業 <業種2> 鉄筋加工業  
<業務1> 販売・売上管理 <仕事内容> 出荷明細集計

会社名 機種 Mr.マイツールIV/20 VER. M4.00

<仕事・業務の概要>

コンクリート2次製品用の鉄筋加工を行なっている。  
日々のお荷状況を親会社に提出する必要がある。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 売上データを入力する
2. UPD命令で必要なデータを転記する
3. SIM命令で数値を計算する

NO. A-30 -26

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

日々の仕事を親会社に報告するため、細かな明細が必要である。  
しかし、品名、規格ごとに単価が異なるので、規格など名前の転記と単価の転記に時間がかかる上、集計業務も手間どっていた。

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

《見えてきた》

- 規格のコード化と同時に、コードに単価情報も入れておいたため、UPD命令を使うことで単価も自動で転記できるようになった。
- マイツール導入後は、転記の時間と集計の時間をかなり削減することができた。
- この帳票を使い、月末には請求書として、また得意先の分析などに役立っている。

《効果・感想》

今後は誰にでも入力ができるように、EF命令を使って日報を入力していきたい。

(概要)

出荷日計表に規格、単価を自動的に転記し、売上金額を計算する。

(加工前)

[93 1 出荷日計表 加工前 301] 93.08.19 混 L=062 C=032  
F=1,4,1,14,1,10,1,20,1,20,1,5,1,8,1,8,1,10,1,20,1

日付	売上先	納入先	品名	規格	CODE	数量	単価	金額	備考
0119	飯綱	埼玉2工場	寸切鋼材		00547	200			
0119	あさひコンクリート	関東工場	屋根部材(十字用)		03113	1			D-112
0119	あさひコンクリート	関東工場	U字フレーム(十字用)		02111	2			D-94
0119	飯綱	埼玉1工場	寸切鋼材		00546	350			
0119	飯綱	埼玉1工場	寸切鋼材		03112	100			
0119	飯綱	埼玉1工場	完成鉄筋L水(農水省)		00101	10			
0119	日本コンクリート	埼玉2工場	プレキャストブロック		00120	1			
0119	飯綱	埼玉2工場	平面形状L形水路 型		00120	20			
0120	あさひコンクリート	関西工場	ボックスカルバート		0039	1			
0120	あさひコンクリート	関西工場	ボックスカルバート		0037	2			
0120	あさひコンクリート	関西工場	屋根部材(十字用)		03113	1			
0121	旭コンクリート	関西工場	ボックスカルバート		0034	2			
0121	旭コンクリート	関西工場	屋根部材(十字用)		0033	1			
0121	旭コンクリート	関西工場	ボックスカルバート		00121	2			
0121	日本コンクリート	埼玉工場	プレキャストブロック		0030	1			
0121	あさひコンクリート	関西工場	U字フレーム(十字用)		0142	2			
0121	日本コンクリート	埼玉工場	プレキャストブロック		0020	1			
0122	飯綱	埼玉1工場	平面形状アップ水路		00512	35			
0122	飯綱	埼玉2工場	加工メッシュスラブ		02111	3			
0125	飯綱	埼玉2工場	完成鉄筋L水(農水省)		00552	20			
0125	日本コンクリート	埼玉工場	プレキャストブロック		02111	1			
0125	あさひコンクリート	関東工場	ボックスカルバート		03112	2			
0125	あさひコンクリート	関東工場	ボックスカルバート		004	3			
0125	あさひコンクリート	関東工場	ボックスカルバート		03113	1			
0126	日本コンクリート	群馬工場	取り出し函		02113	1			
0126	日本コンクリート	埼玉工場	プレキャストブロック		02112	1			
0126	日本コンクリート	群馬工場	カット材		00101	15			
0127	あさひコンクリート	関東工場	U字フレーム(十字用)		005	1			
0127	日本コンクリート	埼玉工場	取り出し函		00120	1			
0127	あさひコンクリート	関西工場	屋根部材(十字用)		0021	1			
0127	あさひコンクリート	関西工場	U字フレーム(十字用)		001	1			
0127	昭和産業	群馬営業所	ビックベース		00121	50			
0127	日本コンクリート	埼玉工場	取り出し函		00121	1			

[コード表]

F=1,10,1,20,1,8,1

CODE	規格	単価
001	D10*1950	200
002	D10*90	203
003	D10*80	206
004	3型-A	583
005	D10*200	210
0020	D19 A	388
0021	D19 A-1	395
0030	D19 B A	400
0031	D19 B B	410
0032	D16 A	70
0033	D19 B C	117
0034	D16 A	66
0035	D19 B D	120

(加工後)

[93 1 出荷日計表 加工前 301] 93.08.19 混 L=062 C=032  
F=1,4,1,14,1,10,1,20,1,20,1,5,1,8,1,8,1,10,1,20,1

日付	売上先	納入先	品名	規格	CODE	数量	単価	金額	備考
0119	飯綱	埼玉2工場	寸切鋼材	3000*1500*2000	00547	200	557	111,400	
0119	あさひコンクリート	関東工場	屋根部材(十字用)	EF5 4.3*3.0 l=1200	03113	1	343	343	D-112
0119	あさひコンクリート	関東工場	U字フレーム(十字用)	MB 8-B管	02111	2	254	508	D-94
0119	飯綱	埼玉1工場	寸切鋼材	3000*1900*1500	00546	350	610	213,500	
0119	飯綱	埼玉1工場	寸切鋼材	EF5 4.3*3.0 l=1400	03112	100	263	26,300	
0119	飯綱	埼玉1工場	完成鉄筋L水(農水省)	1600*2000	00101	10	464	4,640	
0119	日本コンクリート	埼玉2工場	プレキャストブロック	600*700*1000	00120	1	511	511	
0119	飯綱	埼玉2工場	平面形状L形水路 型	600*700*1000	00120	20	511	10,220	
0120	あさひコンクリート	関西工場	ボックスカルバート	D16 B B	0,039	1	120	120	
0120	あさひコンクリート	関西工場	ボックスカルバート	D16 B B	0,037	2	88	176	
0120	あさひコンクリート	関西工場	屋根部材(十字用)	EF5 4.3*3.0 l=1200	03113	1	343	343	D-108
0121	旭コンクリート	関西工場	ボックスカルバート	D16 A	0,034	2	66	132	
0121	あさひコンクリート	関西工場	屋根部材(十字用)	D19 B C	0,033	1	117	117	D-108
0121	旭コンクリート	関西工場	ボックスカルバート	60*700*400	00121	2	520	1,040	オス付
0121	日本コンクリート	埼玉工場	プレキャストブロック	D19 B A	0,030	1	400	400	
0121	あさひコンクリート	関西工場	U字フレーム(十字用)	1.2 T 6	0,142	2	498	996	D-94
0121	日本コンクリート	埼玉工場	プレキャストブロック	D19 A	0,020	1	388	388	
0122	飯綱	埼玉1工場	平面形状アップ水路	1000*2000*1900(人孔)	00512	35	513	17,955	
0122	飯綱	埼玉2工場	加工メッシュスラブ	MB 8-B管	02111	3	254	762	
0125	飯綱	埼玉2工場	完成鉄筋L水(農水省)	H=5.0	00552	20	264	5,280	
0125	日本コンクリート	埼玉工場	プレキャストブロック	MB 8-B管	02111	1	254	254	
0125	あさひコンクリート	関東工場	ボックスカルバート	EF5 4.3*3.0 l=1400	03112	2	263	526	メス付
0125	あさひコンクリート	関東工場	ボックスカルバート	3型-A	004	3	583	1,749	
0125	あさひコンクリート	関東工場	ボックスカルバート	EF5 4.3*3.0 l=1200	03113	1	343	343	オス付
0126	日本コンクリート	群馬工場	取り出し函	A B 8-B管	02113	1	354	354	
0126	日本コンクリート	埼玉工場	プレキャストブロック	B B 8-B管	02112	1	278	278	
0126	日本コンクリート	群馬工場	カット材	1600*2000	00101	15	464	6,960	昭和産
0127	あさひコンクリート	関東工場	U字フレーム(十字用)	D10*200	005	1	210	210	D-94
0127	日本コンクリート	埼玉工場	取り出し函	600*700*1000	00120	1	511	511	
0127	あさひコンクリート	関西工場	屋根部材(十字用)	D19 A-1	0,021	1	395	395	D-108
0127	あさひコンクリート	関西工場	U字フレーム(十字用)	D10*1950	001	1	200	200	D-94
0127	昭和産業	群馬営業所	ビックベース	60*700*400	00121	50	520	26,000	
0127	日本コンクリート	埼玉工場	取り出し函	60*700*400	00121	1	520	520	

(操作手順)

R:69:  
UPD:1:70:12:2:R:4:10:  
R:6:16:  
SIM:::ESC:

<タイトル> パーツ船積スケジュール タイプA

<効用> 多種のパーツの船積スケジュールが簡単にできた

<業種1> 製造業 <業種2> 精密機械部品製造業  
 <業務1> 仕入・在庫管理 <業務2> 出荷管理

会社名 機種 Mr. マイツールIVe/40 VER. M3. 2

<仕事・業務の概要>

精密機械の部品製造を行なっている。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 工場への連絡時期が来た指示の検索
2. 印刷

NO.  
A-30  
-27

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

納品左記にパーツの船積みスケジュールを連絡する必要がある。

《問題点》

以前は英文ワープロで表を作成していたが、パーツの種類が多岐に及ぶうえに、部品番号なども紛らわしく、入力に時間がかかっていた。  
 また、必要なときに検索や変更がままならない。

《手書きの帳票》



(概要)

船積みスケジュール表を作成する。

(効果・感想)

- ・パーツの検索の効率が非常によくなった。
- ・出荷数トータル、受注残数の計算がいらなくなった。
- ・客先からコード番号順になったリストが欲しいといわれたときに、すぐに対応できるようになった。
- ・簡単に更新できる。

(操作手順)

R: 1:  
C12-C14-C16-C18=C20:  
S: : 2: 3: : :

(加工前)

[B. CORP.4150 INITIAL PARTS (1)] 94.01.08 混 L=0142 C=0162  
 F=1,4,1,10,1,25,1,10,1,10,1,5,1,5,1,5,1,4,1,7,1

ITEM	PART NO.	DESCRIPTION	TOTAL AMOUNT (¥)	UNIT PRICE (¥)	P.O. Q'TY	SHIP 1/10	SHIP 2/20	SHIP 3/20	BALANCE
28	53532281		22,230.0	2,223	10	10			0
15	53534090		163,575.0	6,543	25	25			0
16	53535162		4,440.0	444	10	10			0
26	53535322		14,440.0	1,444	10	10			0
6	53605366		8,940.0	1,788	5	5			0
3	G0001911		19,220.0	1,922	10	10			0
9	G0003530		121,230.0	12,123	10	10			0
27	G0011523		66,330.0	6,633	10	6		4	0
20	G0012527		1396,500.0	55,860	25	12			13
25	G0012613		227,770.0	22,777	10	10	3	7	0
22	G0012700		837,045.0	55,803	15	8		7	0
23	G0012830		66,940.0	6,694	10	6		4	0
24	G0012831		78,870.0	7,887	10	6		4	0
29	G0012835		9,550.0	955	10	6		4	0
13	G0012923		30,850.0	1,234	25	6		19	0
11	G0012930		62,050.0	2,482	25	14		11	0
12	G0012940		87,050.0	3,482	25	12		13	0
7	G0012950		27,775.0	5,555	5	5			0
8	G0012955		300,000.0	60,000	5	5			0

(加工後)

[B. CORP.4150 INITIAL PARTS (1)] 94.01.08 混 L=0142 C=0162  
 F=1,4,1,10,1,25,1,10,1,10,1,5,1,5,1,5,1,4,1,7,1

ITEM	PART NO.	DESCRIPTION	TOTAL AMOUNT (¥)	UNIT PRICE (¥)	P.O. Q'TY	SHIP 1/10	SHIP 2/20	SHIP 3/20	BALANCE
1	G0015400		1938,875.0	77,555	25	10			15
2	G0015420		445,550.0	44,555	10	10			0
3	G0001911		19,220.0	1,922	10	10			0
4	G0017530		1321,395.0	88,093	15	6		9	0
5	G0017532		185,000.0	7,400	25	12		13	0
6	53605366		8,940.0	1,788	5	5			0
7	G0012950		27,775.0	5,555	5	5			0
8	G0012955		300,000.0	60,000	5	5			0
9	G0003530		121,230.0	12,123	10	10			0
10	G0016030		334,560.0	33,456	10	8			2
11	G0012930		62,050.0	2,482	25	14		11	0
12	G0012940		87,050.0	3,482	25	12		13	0
13	G0012923		30,850.0	1,234	25	6		19	0
14	G0016770		141,950.0	5,678	25	5			20
15	53534090		163,575.0	6,543	25	25			0
16	53535162		4,440.0	444	10	10			0
17	G0015149		111,110.0	11,111	10	6		4	0
18	G0015154		13,875.0	555	25	24		1	0
19	G0015155		11,100.0	444	25	4		21	0

ワン・ポイント  
(応用等)

<タイトル> **設計変更進捗管理** タイプA

<効用> **現場への設計変更の指示にミスがなくなった**

<業務1> **製造業** <業務2> **製造業**  
 <業務1> **製造・現場管理** <業務2> **作業管理**

会社名 \_\_\_\_\_ 機種 Mr. マイツールⅢe VER. M3

<仕事・業務の概要>

主にアルミ材料を使って、NCマシンによる加工を行っている。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 工場への連絡時期が来た指示の検索
2. 印刷

NO. A-30  
-28

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

設計変更による指示を現場に送る。  
 指示が出されてから、設計変更を実施するためにそれを現場に送るまでに、若干の期間があり、管理が難しい。

《問題点》

手書き時代は、設計変更の実施時期を読みまちがえて、早く送りすぎたり、忘れてしまって現場に迷惑を掛ける事があった。  
 また実施時期の検索や並べかえなど、人の手ではとても処理しきれなくなっていた。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 設計変更実施時期が来月に迫ったものを検索し、指示書として印刷する。

(効果・感想)

- ・目的の情報が瞬時に得られる。
- ・手書きでは非常に困難だった情報の選択が、簡単にできるようになった。
- ・作業の処理速度が格段に早くなった。

(操作手順)

R: 3 :  
 SH: : C22=1 : C26=" " : : :  
 P:

(加工前)

[設計変更管理台帳] 94.01.08 混 L=0153 C=0150  
 F=1,5,1,10,1,16,1,4,1,4,1,1,1,4,1,4,1,1,1,16,1,4,1,6,1,6,1

日付	指示書NO	項目	旧部番	新部番	名称	月	ECN-NO	結果
12/ 5	G003-679		G003 5452	G003 7777		12	12-3	12月済
12/ 5	G003-679		G003 2356	B003 8888		12	12-3	12月済
12/ 5	G003-679		G003 2154	A003 5555		12	12-3	12月済
12/ 5	G003-637		G003 3265	B003 2222	C	1	1-4	1月済
12/ 5	G003-699		G003 2154	G003 4444	A	1	12-33	1月済
12/17	86-G3-042		G003 2121	A003 1111		1	1-52	1月済
12/17	86-G3-042		G003 2222	G003 6666		1	1-52	
12/17	86-G3-042		G003 2211	A003 2222	M	1	1-52	
01/02	G003-698		G003 2222	F003 5555	G	1	12-81	1月済
01/02	G003-702		G003 3226	G003 8888		1	12-272	1月済
01/04	G003-704		G003 3333	A003 1111	B	1	1-51	1月済
01/04	G003-617		G003 5555	A003 6666	B	1	12-88	
01/06	86-G3-41		G003 2154	A003 3333	B	2	1-103	
01/06	G003-701		G003 2154	M003 4444		2	1-112	
01/23	87-G3-14		G003 2154	B003 1111	B	2		
01/27	86-G3-44		G003 3265	B003 5455	C	2	1-141	
02/13	86-G3-43		G000 2548	G000 6666	A	2	1-129	
02/13	86-G3-44		G003 2151	B003 2222	C	2	1-141	
02/13	87-G3-17		G003 8888	A003 1111		2	1-150	
02/20	87-G3-008		G003 1122	D003 5512	E	3	1-152	



(加工後)

[設計変更管理台帳] 94.01.08 混 L=0153 C=0150  
 F=1,5,1,10,1,16,1,4,1,4,1,1,1,4,1,4,1,1,1,16,1,4,1,6,1,6,1

日付	指示書NO	項目	旧部番	新部番	名称	月	ECN-NO	結果
12/17	86-G3-042		G003 2222	G003 6666		1	1-52	
12/17	86-G3-042		G003 2211	A003 2222	M	1	1-52	
01/04	G003-617		G003 5555	A003 6666	B	1	12-88	

ワン・ポイント (応用等)

<タイトル> **QCサークル活動状況** タイプA

<効用> **活動率の高いサークルが一目でわかる**

<業種1> 製造業 <業種2>  
 <業務1> その他 <業務2>

会社名 \_\_\_\_\_ 機種 Mr. マイツールIIIe VER. M3

<仕事・業務の概要>

主にアルミ材料を使って、NCマシンによる加工を行っている。

<マイツールでの仕事の流れ>

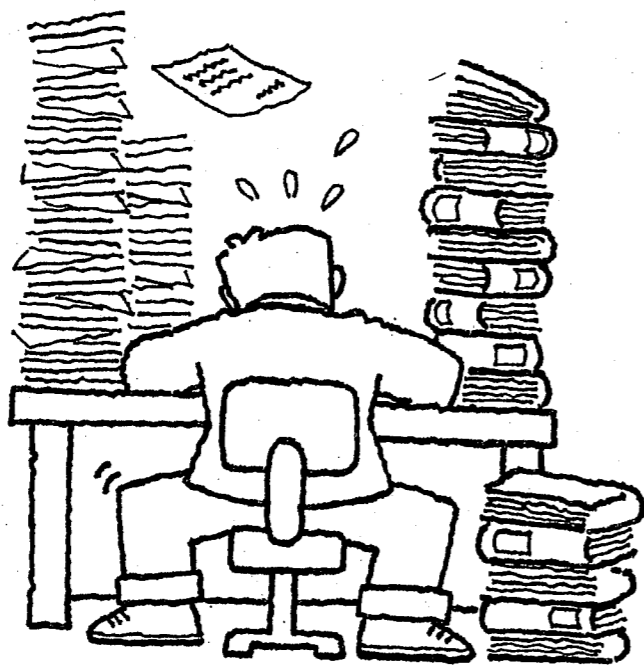
1. 活動回数の集計

NO. A-30  
-29

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

<p>《仕事の説明》</p> <p>各サークルの活動状況を把握する必要 がある。</p>	<p>《問題点》</p> <p>主業務ではないので手間を掛ける事が できない。(掛けてもらえない)</p> <p>集計にミスがあると、各方面に意外と 迷惑がかかる。</p>
--	--

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 各サークルの活動回数を集計する。

(効果・感想)

- 各サークルの活動率が一目でわかるようになった。
- 作業時間が短縮された。
- 課別に集計するが、全体の平均を見るにも、並べかえで簡単にできる。

(操作手順)

R: 5:  
 DL: 3-4:  
 DC: 9-18, 36-51:  
 SH: C2=1:  
 C: C10+C24=C26:ESC:  
 S: 26:4:  
 C: LH+L(T-1)=/LT, 2, 26:  
 DR: 1:1:  
 MT, 26/MT, 2=MT, 28:ESC:  
 DRL: T:

(加工前)

[製品5課 2月 会合数と奨励金] 94.01.08 混 L=0149 C=0150  
 F=1,2,1,4,1,4,1,20,1,6,1,4,1,4,1,6,1,8,1,2,2,2,2,2,2,2,2,2,2,2,2,2,2,2,2,1,2,2,2,2,2,2,2,2,2,2,2,2,2,2,2,1,4,1,4,1

数	課	班名	サークル名	会		申請額	合計金額	1993年 01月 会合数	1993年 02月 会合数	合計	平均
				月日	時間						
1	5	課	しんちゃん	12.11	45	5					
1	5	課	A かつちゃん	1.17	45	6		1	1	1	1
			かつちゃん	1.20	45	5	1500				
			かつちゃん	1.28	45	6					
			かつちゃん	1.30	45	5	1500				
			かつちゃん	2. 5	45	5					
			かつちゃん	2. 9	45	5	1500				
			かつちゃん	2.12	45	5					
1	5	課	B スピットファイヤー	12.19	45	8					
1	5	課	C キッツキ					1	1		
1	5	課	グリーンベル								
1			合計と平均								

(加工後)

[製品5課 2月 会合数と奨励金] 94.01.08 混 L=0149 C=0150  
 F=1,2,1,4,1,4,1,20,1,2,1,4,1,4,1

数	課	班名	サークル名	1993年 01月 会合数	合計	平均
1	5	課	A かつちゃん	1	8	
1	5	課	B キッツキ	1	2	
1	5	課	C スピットファイヤー			
1	5	課	しんちゃん			
1	5	課	グリーンベル			
5			合計と平均		10	2.0



<タイトル> 固定資産棚卸し台帳 タイプA

<効用> 各所に分散した固定資産の確認が順序よく行なえた

<業種1> 製造業 <業務1> 総務・人事給与 <業種2> 棚卸し <業務2>

会社名 機種 Mr. マイツールIIIe VER. M3

<仕事・業務の概要>  
主にアルミ材料を使って、NCマシンによる加工を行っている。

<マイツールでの仕事の流れ>  
1. 固定資産を所在地別に並べかえる

NO. A-30 -30

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

開発・製造・検査の各部門が、県内各所に散らばっている。実地棚卸しは総務がすべて行なう。

《問題点》

固定資産台帳は所在地順に並んでいるわけではないので、実地棚卸しを行なうには、台帳の検索から行なわなければならなかった。それでもモレがあり、一度チェックにいった建物まで何度も移動する事になる。面倒だし効率が悪い。小さな検査器は建物間で頻りに移動するので、台帳の更新も面倒だった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 固定資産棚卸し台帳を、所在地別に並べ変える。

(効果・感想)

- 所在地ごと、建物ごとに資産を並べ変えることで、各地を行ったり来たりしなくて済むようになった
- 資産の置かれている建物の階数と、方角(建物内の東西南北、中央など)を入力してあるので、同じ建物内でもうろうろ歩き回らずに済む。特に工場内では助かる。
- どこにあるのかを、確実にチェックできるようになった。建物間で資産の移動があっても簡単にチェックできる。

(操作手順)

R:7:  
S::5:3:6:3:7:1:::

(加工前)

[固定資産棚卸台帳] 94.01.08 混 L=0138 C=0170  
F=1,3,2,1,4,4,2,1,9,30,1,4,1,4,1,12,1,5,1,2,1,2,1,2,1,2,1,4,1

科目	建物	階側	資産NO	名 称	取得	耐年	取得価額	起案	A	B	C	D	E	備考
22102	762	1 E	0681520	2工場ライン電源照明	8905	8	144,506	82Y09						
22102	762	1 E	0681539	2工場準備作業場	8905	8	275,713	82Y09						
22102	762	1 C	0681547	2工場スピードコントロール	9009	8	14,784	83A05						
22102	762	1 C	0681555	2工場エア配管	8905	8	113,482	82Y09						
22102	762	2 C	0681563	2工場給配水設備	8905	8	211,159	82Y09						
22102	762	1 N	0681571	2工場メッキ排液処理装置	8905	8	42,517	82Y09						
22102	750	1 W	0681580	1工場サイクル変換機ライン電気	8905	8	55,779	82Y09						
22102	750	1 S	0681598	1工場電気式組立場	9301	8	78,935	86B26						
22102	750	1 E	0681601	1工場局排装置	8905	8	298,023	82Y09						
22102	763	1 W	0681610	3工場コンプレッサー	8905	8	279,286	82Y09						
22102	764	2 E	0681628	4工場エア配管増設	8905	8	2,454,232	82Y09						
22103	762	2 E	0681636	2工場電気設備	8905	7	90,360	82Y09						
22103	766	2 E	0681644	6工場電気設備	8905	7	1,033,785	82Y09						
22103	766	2 E	0681652	6工場電気設備	9301	7	345,171	86B26						
22103	766	1 E	0681660	6工場電気設備	9301	7	1,911,273	86B26						
22103	766	1 C	0681679	6工場機械場配線	8905	7	1,325	82Y09						
22103	766	1 C	0681687	6工場組立場	8905	7	123,034	82Y09						
22103	762	2 W	0681695	2工場給配水	8905	7	35,506	82Y09						
22103	762	1 C	0681709	2工場量水器組立	8905	7	48,654	82Y09						
22103	762	2 E	0681717	2工場給水ブース	8905	7	94,630	82Y09						
22103	766	2 E	0681733	4工場成型冷却水	8905	7	131,358	82Y09						

(加工後)

[固定資産棚卸台帳] 94.01.08 混 L=0138 C=0170  
F=1,3,2,1,4,4,2,1,9,30,1,4,1,4,1,12,1,5,1,2,1,2,1,2,1,2,1,4,1

科目	建物	階側	資産NO	名 称	取得	耐年	取得価額	起案	A	B	C	D	E	備考
22104	750	1 E	0681946	1工場ボルト作業場	8905	10	368,468	82Y09						
22102	750	1 E	0681601	1工場局排装置	8905	8	298,023	82Y09						
22102	750	1 S	0681598	1工場電気式組立場	9301	8	78,935	86B26						
22102	750	1 W	0681580	1工場サイクル変換機ライン電気	8905	8	55,779	82Y09						
22103	762	1 C	0681865	2工場エア配管	9204	7	278,755	85A02						
22102	762	1 C	0681547	2工場スピードコントロール	9009	8	14,784	83A05						
22102	762	1 C	0681555	2工場エア配管	8905	8	113,482	82Y09						
22103	762	1 C	0681709	2工場量水器組立	8905	7	48,654	82Y09						
22102	762	1 E	0681520	2工場ライン電源照明	8905	8	144,506	82Y09						
22102	762	1 E	0681539	2工場準備作業場	8905	8	275,713	82Y09						
22102	762	1 N	0681571	2工場メッキ排液処理装置	8905	8	42,517	82Y09						
22103	762	1 S	0681806	2工場動力電気設備	8905	7	1,440,831	82Y09						
22104	762	2 C	0681873	2工場エア配管	8905	10	396,360	82Y09						
22102	762	2 C	0681563	2工場給配水設備	8905	8	211,159	82Y09						
22103	762	2 E	0681717	2工場給水ブース	8905	7	94,630	82Y09						
22103	762	2 E	0681636	2工場電気設備	8905	7	90,360	82Y09						
22103	762	2 N	0681830	2工場検定室冷暖房	9204	7	926,882	85A02						
22103	762	2 W	0681695	2工場給配水	8905	7	35,506	82Y09						
22102	763	1 W	0681610	3工場コンプレッサー	8905	8	279,286	82Y09						
22103	764	1 N	0681733	4工場成型冷却水	8905	7	131,358	82Y09						
22103	766	2 E	0681644	6工場電気設備	8905	7	1,033,785	82Y09						

ワン・ポイント (応用等)

<タイトル> 保全報告書・グラフ タイプA

<効用> 各設備の保全報告書がスピーディーに

<業種1> 製造業 <業務1> 製造・現場管理 <業種2> <業務2> 報告書作成

会社名 \_\_\_\_\_ 機種 Mr. マイツールⅢ VER. M3

<仕事・業務の概要>

主にアルミ材料を使って、NCマシンによる加工を行っている。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 故障部位ごとに集計
2. グラフ化

NO. A-30  
-31

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

工場内の各設備の故障、修理をチェックしてグラフを作り、故障周期の把握と予測を行なう。  
以前は手書きでやっていたが、データをいかせるのではとマイツールによる管理に切り替えた。

《問題点》

手書きでは、過去の故障履歴を追跡するのが大変。  
統計もとりにづらいため、過去の故障データをまとめてグラフにするのに時間がかかる。

《手書きの帳票》



(加工前)

[保全報告書] 94.01.08 混 L=0138 C=0170  
F=6,4,4,8,2,2,2,2,4,4,4,4,4,4,6,4,5,4,30,24

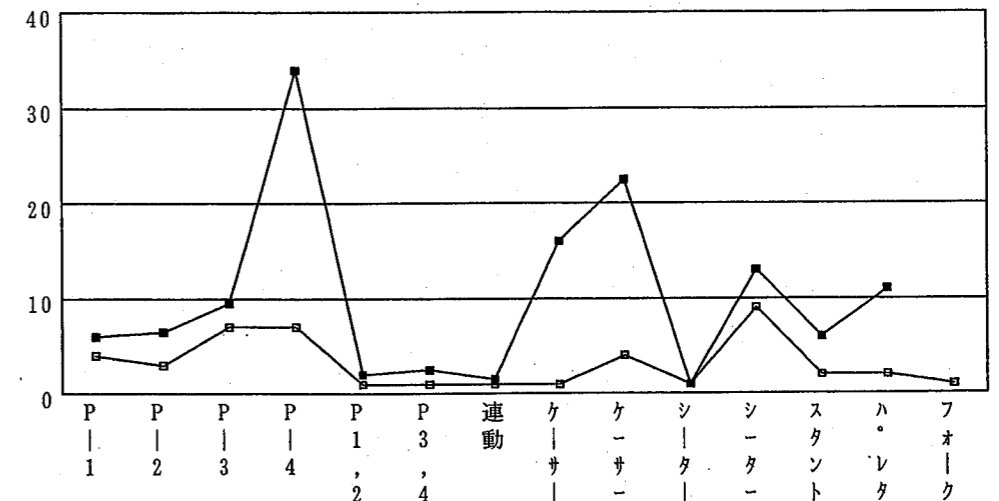
ライン	部位	要素	機能	部品	年月	日時	停止	修復	件数	発見	現象	要因	減産	工数	費用	処置	異常現象	処置又は対策
その他	アーク	充電	プラグ	861205					1		破損劣化					13修理	アーク充電プラグ	破損の為短絡充電プラグ、ソケット交換
SH-23	スクリーン	搬送	トラバ	861208					1		断線			2.5		修理	NO1トラバ電源ケーブル破損	ケーブル修理、不良修理
SH-23	スクリーン	カート	ソケット	8612081900	45	45			1		破損劣化			2.0		交換	ホレソケットソケット破損	ソケット交換修理
SH-23	P-3	掴み	リッパ	861209					1		ガタ	摩耗		1.0		交換	フィルムリッパ上昇端でガタ多い	アーム軸アタリ交換UC207
SH-23	スクリーン	搬送	テープ	861214					1		摩耗劣化			30		交換	シヤナル摩耗に依り通電回転予備ロールと交換	アタリ交換
SH-23	P-3	供給	スロット	861214					1		摩耗	嚙み		35		修理	供給アタリのガタが多く不良発生	駆動軸交換、スロット交換
SH-21	P-1	連動	スロット	861214					1		摩耗	振動		2.0		修理	製品スロットリッパ取付部ガタが多	リッパ加工修理
SH-21	P-1	駆動	ファン	861214					1		破損			2.0		修理	メンテナンス破損稼働出来ない	タイトナ段付ボルト製作
SH-23	P-3	供給	駆動	ファン	861214				1		伸び	劣化		2.0		交換	チェーン伸びの為張調整出来ない	
SH-23	P-4	上折	カム	861217					1		外れ	劣化		1.0		交換	上折りカム破損に依り異音発生	カム交換 CP-10-1
SH-23	P-4	搬送	カム	861218					1		破損	劣化		1.0		15交換	排出カム破損	搬送不良 ウレタンテープ交換
SH-23	P3	4搬送	カム	861220					1		破損	劣化		2.5		15交換	カム破損に依り搬送不良発生	トランジロンベルト
SH-21	P-2	搬送	排出	カム	861220				1		破損	劣化		1.0		15交換	排出ベルト破損に依り搬送不良	トランジロンベルト交換
SH-21	クレーン	駆動	減速機	8612221430	570	600			1		破損	亀裂		18.0		交換	メイトラフ部減速機出力軸折れ	減速機交換 (設計悪)
その他	バネ	本体	スロット	861225					1		破損	嚙み		2.0		修理	バネ本体スロットチェーン破損	外れチェーン接続修理、芯出し
SH-23	スクリーン	搬送	テープ	861227					1		摩耗	劣化		3.0		交換	テープロールフィルム摩耗	シヤナル交換
SH-23	スクリーン	チャ	チェン	861227					1		破損	摩耗		3.5		交換	チェンコブ及びビギン摩耗、紙管破損	チェンコブ交換
SH-21	P-2	駆動	スロット	861227					1		ズレ	摩耗		3.0		取付	カム駆動スロットが北側へズレる	割カラ製作取付
SH-21	P-2	クレーン	ヒータ	861227					1		断線	劣化		2.5		交換	サブヒーターカートリッジヒーター断線	ヒーター交換 (日本電熱)
SH-21	P-1	補正	ミニ	861227					1		摩耗	劣化		1.0		交換	フィルム補正リッパスロット穴摩耗の為	リッパ及びスロット交換
SH-21	P1	2供給	フィン	861227					1		破損	嚙み		2.0		交換	供給フィン倒れ不良発生	フィン交換
SH-21									1		交換	押え板アモーションホルン摩耗	動作不良	1.0		交換	押え板アモーションホルン摩耗	動作不良 リアモーション交換 LM-30

(加工後)

[保全報告書]

□ 件数

■ 工数



ワン・ポイント (応用等)

<タイトル> 設計変更による部品廃棄明細 タイプA

<効用> 廃棄部品の金額集計が手間いらずに

<業種1> 製造業 <業務1> 製造・現場管理 <業種2> <業務2>

会社名 機種 Mr. マイツールVe/40 VER. M3

<仕事・業務の概要>

大手メーカーの機械部品の製造・組立を行なっている。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 廃棄金額を集計
2. 検索データを印刷

NO. A-30  
-32

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

メーカーからの設計変更指示により、すでに製造していて、使用できなくなった部品の廃棄損失金額を集計して、報告しなければならない。

《問題点》

以前はオフコンで管理していたが、オフコンが行なう計算と経理で行なう計算とで方法が違っていたために、オフコンで出した結果を元に、経理で手作業で計算し直していた。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

廃棄金額を計算し、必要な部品を検索して印刷する。

(効果・感想)

- ・経理での再計算が不要になった。
- ・自由に様々な条件で検索・リストアップできるようになった。

(操作手順)

R:11:  
DR:0:1:  
C:C8\*C10=C12:  
L7+L54=L56, 12:ESC:  
ICM:10, 12:  
SC:2-6, 14-T:  
(部品番号が52で始まるデータを検索します)  
SH::C6=52\*:::  
P:

(加工前)

[設変による部品廃棄明細] 94.01.08 混 L=0172 C=0132  
F=1,8,1,12,1,16,1,8,1,16,1,20,1,14,1,14,1,14,1

日付	機種略号	部番	数量	標準単価	金額	SCN. NO	ECN. NO	伝票NO
01.06	A000	A0003645	5	42.00		E8602155	86110303	860432
01.06	A000	A0003624	17	80.31		E8602155	86110303	860433
01.06	A402	A4023234	294	10.67		E8601459	86100178	860434
01.08	5220	52201911	4	265.60		E8601412	86090124	860435
01.09	5215	52153007	2	1279.23		A8602391	86110195	860436
01.08	5215	52153398	20	4.70		A8602391	86110195	860436
01.08	5215	52153396	185	13.47		A8602391	86110195	860436
01.08	5219	52192245	110	7.17		E8700016	86110058	860437
01.08	5219	52192246	5	9.38		E8700016	86110058	860438
01.08	5219	52192217	364	93.63		E8700016	86110058	860439
01.08	5918	59183210	17	98.75		E8700020	86120266	860440
01.13	5925	59252265	37	76.68		E8601696	86100350	860441
01.13	5220	AA051001	34	102.93		E8601980	86100047	860442
01.17	A416	A4162150	3	281.00		E8602149	86110125	860443
01.17	A411	A4115420	11	1200.00		E8700024	86110311	860444
01.19	A008	AA080010	40	76.00		E8602160	86120118	860445
01.19	A004	A0045136	5	7998.00		E8602170	86120251	860446
01.19	A004	A0045252	10	3750.00		E8602170	86120251	860447
01.19	A004	A0046375	4	7998.00		E8602170	86120251	860448
01.19	A008	A0083495	10	61.00		E8602160	86120118	860449
01.19	5215	52155155	2	9820.00		E8602170	86120251	860450
01.19	5918	59183255	34	83.31		E8602156	86110313	860451
01.19	5442	54426591	98	439.27			86010329	860452
01.21	A000	A0002602	2	574.00		A8700061	87010020	860453
01.21	A000	A0004461	5	611.00		A8700036	86120220	860454
01.21	A000	A0003815	5	355.00		A8700040	86120219	860455
01.22	A000	A0001287	10	1773.00		E8600448	86030093	860456
						E8600450	86030137	860457

(加工後)

[設変による部品廃棄明細] 94.01.08 混 L=0172 C=0132  
F=1,8,1,12,1,16,1,8,1,16,1,20,1,14,1,14,1,14,1

日付	機種略号	部番	数量	標準単価	金額	SCN. NO	ECN. NO	伝票NO
01.08	5220	52201911	4	265.60	1,062	E8601412	86090124	860435
01.09	5215	52153007	2	1,279.23	2,558	A8602391	86110195	860436
01.08	5215	52153398	20	4.70	94	A8602391	86110195	860436
01.08	5215	52153396	185	13.47	2,492	A8602391	86110195	860436
01.08	5219	52192245	110	7.17	789	E8700016	86110058	860437
01.08	5219	52192246	5	9.38	47	E8700016	86110058	860438
01.08	5219	52192217	364	93.63	34,081	E8700016	86110058	860439
01.19	5215	52155155	2	9,820.00	19,640	E8602170	86120251	860450

<タイトル> 在庫金額 (各部) 集計 タイプA

<効用> 他ソフトで不可能だったことがマイツールで可能に

<業種1> 製造業 <業務1> 仕入・在庫管理 <業種2> <業務2> 在庫金額集計

会社名 機種 Mr. マイツールIV VER. M4

<仕事・業務の概要>

大手メーカーの機械部品の製造、組立を行なっている。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 在庫金額を集計 (省略)
2. 集計データをグラフ化

NO. A-30  
-33

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

製品の在庫金額を管理する。  
今までは他のデータベースソフトと表計算ソフトの組み合わせで管理していた。

《問題点》

- 他ソフトでは、
- ①入力できる項目に限りがある。
  - ②操作に時間がかかる。
  - ③複数のソフトを使用しなければならず、煩わしい。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 在庫金額をグラフ化する。

(効果・感想)

- ・入力した内容を画面で確認することができる。
- ・操作が簡単。

(操作手順)

R:13:  
G:9::2:::N:

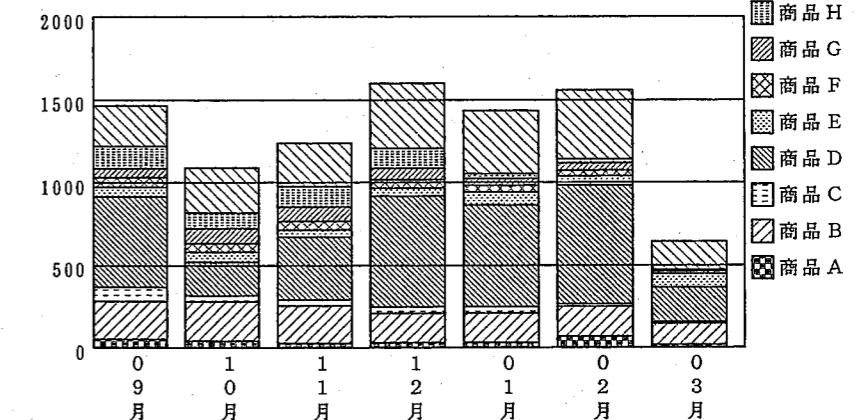
(加工前)

[86(下)在庫金額] 94.01.08 混 L=0138 C=0170  
F=1,18,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1

月	商品A	商品B	商品C	商品D	商品E	商品F	商品G	商品H	商品I
09月	52.1	230.4	84.5	548.9	56.6	57.7	56.4	134.2	245.2
10月	41.8	237.1	37.4	202.2	63.2	53.0	87.5	97.8	270.7
11月	28.2	225.6	37.4	380.6	42.2	53.0	86.8	123.3	259.8
12月	30.4	178.8	37.4	670.2	48.0	53.0	70.5	120.2	388.9
01月	30.5	178.8	39.0	615.9	79.7	39.4	42.0	25.4	383.6
02月	69.1	182.6	14.2	718.7	53.3	36.0	43.5	25.4	414.2
03月	19.4	124.8	10.3	209.4	82.4	15.2	10.4	0	172.9

(加工後)

[86(下)在庫金額]



<タイトル> 不良在庫のグラフ タイプA

<効用> 動いていない商品が一目でわかった

<業種1> 製造業 <業務1> 仕入・在庫管理 <業種2> <業務2> 在庫管理

会社名 \_\_\_\_\_ 機種 Mr.マイツールIV VER. M4

<仕事・業務の概要>

大手メーカーの機械部品の製造・組立を行なっている。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 在庫金額を集計 (省略)
2. 集計データをグラフ化

NO.  
A-30  
-34

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

自社製品の在庫金額を管理する。  
今までは他のデータベースソフトと表  
計算ソフトの組み合わせで管理してい  
た。

《問題点》

- 他ソフトでは、
- ①入力できる項目に限りがある。
  - ②操作に時間がかかる。
  - ③複数のソフトを使用しなければなら  
ず、煩わしい。

《手書き  
の  
帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

在庫品の不動金額をグラフ化する。

(効果・感想)

- ・入力した内容を画面で確認することができる。
- ・操作が簡単。

(操作手順)

R:15:  
G:9::2:::N:

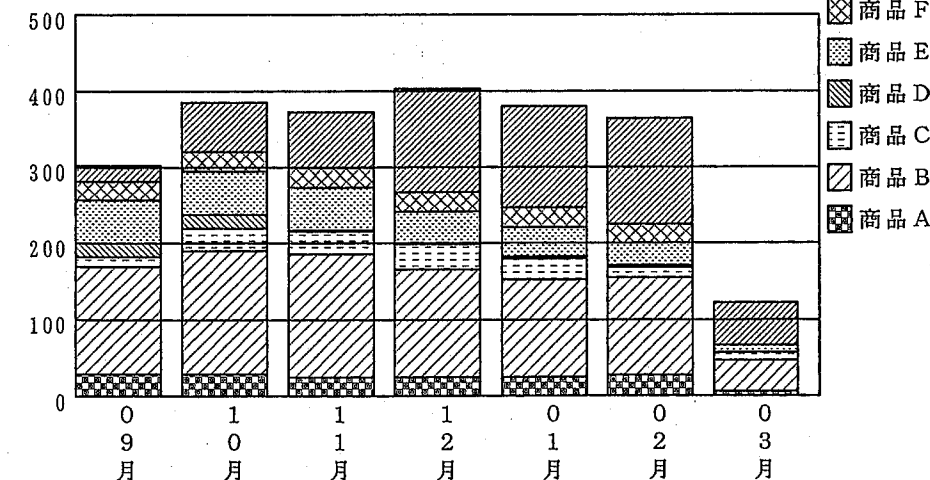
(加工前)

[86(下)不動金額] 94.01.08 混 L=0138 C=0170  
F=1,8,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1

月	商品A	商品B	商品C	商品D	商品E	商品F	商品G
09月	29.2	140.3	13.1	18.1	56.3	25.4	20.6
10月	29.1	161.4	30.0	18.0	56.4	25.4	65.2
11月	24.7	161.4	30.0	1.3	56.4	25.4	73.4
12月	24.7	140.9	33.2	1.3	41.8	25.4	135.5
01月	24.7	127.3	27.6	2.5	39.2	25.4	133.1
02月	27.8	127.2	13.8	2.6	28.9	25.4	138.1
03月	5.8	40.9	10.3	0	9.0	0	56.6

(加工後)

[86(下)不動金額]



<タイトル> 残業データによる分析 タイプA

<効用> 残業データの分析で、適切な対策と指導が可能に

<業種1> 製造業 <業務1> 製造・現場管理 <業種2> 模型製造業 <業務2> 作業管理

会社名 神奈川県 株式会社 アベックス 機種 Mr.マイツールα/40 VER. M4

<仕事・業務の概要>

合成樹脂などを使って、模型部品を製造・販売している。  
特注生産も行なう。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 残業データの集計

NO. A-30  
-35

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

製品の開発過程において、原型製作部門での残業があまりにも多すぎる。

(仕方のない部分もあるにはあるが)

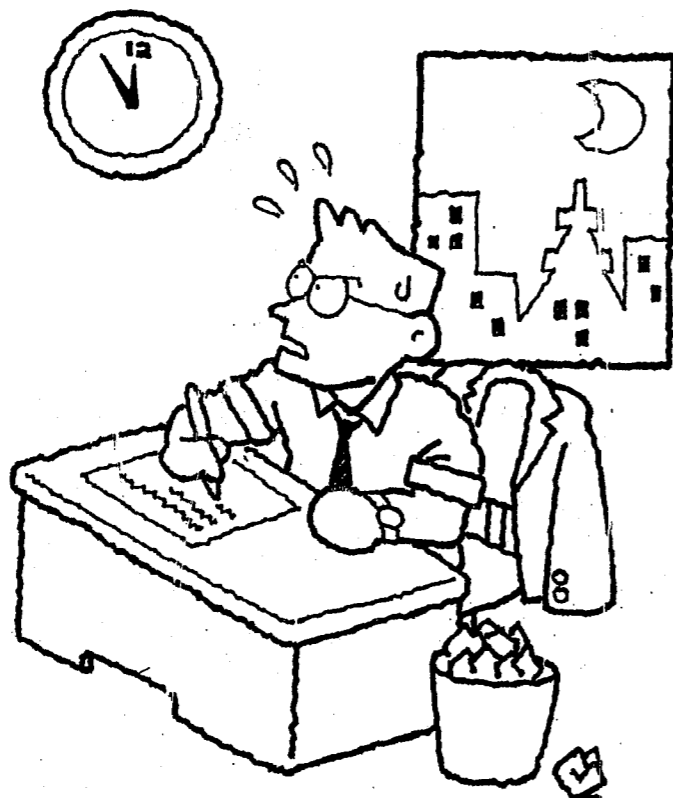
《問題点》

一時は残業代が払えなくなりそうになったこともある。

頑張ってくれているのにそれでは申し訳ない。それに残業は少ないほうがよいに決まっている。

残業データを使って、テーマと作業を軸に仕事の中身をのぞいてみれば、何かひらめきがあるのではと考えた。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

残業データを二次元集計する。

(効果・感想)

・どの部門のどの作業で時間を食われているかが一目でわかった。

- ①各テーマの設計作業では時間が大幅に食われている。
- ②TS-6はチェック作業で時間が使われている。
- ③梱包作業では、あまり時間を使っていない。

・作業内容とその担当者を調べ、適切な対策、指導の手がかりを得る事ができた。

(操作手順)

R:17:  
S:8:3:  
TM:6:9:1:11:150:  
S:1:1:  
CF:7:

(加工前)

[残業データによる業務分析 (86/6)]  
F=3,3,1,6,1,6,1,2,6,1,6,6

日曜	名前	テーマ名	SC	作業	時間
2月	井上	TS-8	6	解析	3.0
2月	西田	TS-3	4	設計	4.0
2月	飯田	TS-5	4	設計	4.0
2月	樋口	TS-1	5	試作	2.5
2月	北野	TS-3	8	打合	2.0
2月	野村	ZN-1	6	解析	4.0
3火	井上	TS-8	2	企画	2.5
3火	樋口	TS-1	5	試験	2.5
3火	北野	TS-3	4	設計	4.5
3火	野村	ZN-1	1	調査	3.0
4水	飯田	TS-5	5	試作	4.5
4水	北野	TS-3	1	調査	2.0
4水	野村	ZN-2	5	試作	2.5
5木	西田	TS-1	2	企画	2.0
5木	飯田	TS-5	5	試作	3.0
5木	樋口	TS-1	5	試作	1.0
5木	野村	TS-7	4	設計	3.5
6金	西田	TS-1	2	企画	3.0
6金	飯田	TS-5	5	試作	3.5
6金	野村	ZN-2	1	調査	3.5
7土	飯田	TS-5	5	試作	9.0
7土	野村	ZN-2	1	調査	5.0
9月	西田	TS-3	1	調査	3.0
9月	飯田	TS-3	1	調査	3.5
9月	樋口	TS-1	2	企画	2.5
9月	北野	TS-6	4	設計	4.0
9月	野村	ZN-2	1	調査	1.0
10火	飯田	TS-3	5	試作	5.0
10火	樋口	TS-1	2	企画	2.0
10火	野村	TS-2	1	調査	1.0
11水	西田	TS-3	1	調査	1.0
11水	飯田	TS-3	5	試作	5.0
11水	野村	ZN-2	4	設計	4.0
12木	西田	TS-1	1	調査	1.0
12木	飯田	TS-3	5	試作	5.0
12木	樋口	TS-1	4	設計	4.0
12木	北野	TS-8	4	設計	4.0
12木	野村	TS-2	4	設計	4.0
13金	西田	TS-1	1	調査	1.0
13金	飯田	TS-3	5	試作	5.0
13金	樋口	TS-1	1	調査	1.0
14土	飯田	TS-3	5	試作	5.0
14土	野村	TS-2	1	調査	1.0
16月	飯田	TS-3	5	試験	5.0
16日	樋口	TS-1	5	試作	5.0

(加工後)

[残業データによる業務分析 (86/6)]  
F=7,7,7,7,7,7,7,7,7

94.01.08 混 L=0153 C=0150

テーマ名	調査	企画	設計	試作	試験	解析	チェック	打合	合計
TS-1	22	11	3	21	7			3	67
TS-2	14	4	32						50
TS-3	20	18	29	28	85		6	2	188
TS-4			12						12
TS-5			7	26					33
TS-6		5	4				38		47
TS-7		18	8				6		32
TS-8		16	6			7		3	32
ZN-1	3					4			7
ZN-2	12		4	3					19
合計	71	72	105	78	92	11	50	8	487

<タイトル> **総合損益分析-1 累計計算** タイプA

<効用> **各部門の業績比較が簡単になった**

<業種1> **製造業**                      <業種2> **機械部品製造業**  
 <業務1> **経営**                              <業務2> **経営分析**

会社名                      機種 Mr.マイツールIVe/40                      VER. M4

<b>&lt;仕事・業務の概要&gt;</b>	<b>&lt;マイツールでの仕事の流れ&gt;</b>		NO.
	1. 当月累計計算		A-30
	2. 項目別二次元集計		-36
	3. 集計表のグラフ化		-37

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

<p><b>《仕事の説明》</b> 部門別に損益計算書を作り、部門ごとの業績を比較する。</p>	<p><b>《問題点》</b> 手書き時代は、部門ごとに損益計算書を作らせて比較していたので、見づらく、比較もしづらかった。</p>
--	--

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

**(概要)** データを計算して累計を出す。

**(効果・感想)**  
各部門の比較が一目でできるようになり、部門ごとの業績傾向がわかるようになり、対策を立てやすくなった。

**(操作手順)**  
R:19:  
SIM:::ESC:

(加工前)

[総合損益状況] 94.01.08 混 L=0260 C=0100  
F=1,4,1,10,1,8,1,8,1,6,1,6,1,8,1,8,1,6,1,6,1

	当 月				累 計			
	計画	実績	達成率	構成比	計画	実績	達成率	構成比
合 計	売上高							
	限界利益							
	総経費							
	経常利益							



(加工後)

[総合損益状況] 94.01.08 混 L=0260 C=0100  
F=1,4,1,10,1,8,1,8,1,6,1,6,1,8,1,8,1,6,1,6,1

	当 月				累 計				
	計画	実績	達成率	構成比	計画	実績	達成率	構成比	
合 計	売上高	2,701.7	2,511.2	92.9	100.0	10,785.9	10,364.3	96.1	100.0
	限界利益	769.7	720.8	93.6	28.7	3,036.8	2,754.3	90.7	26.6
	総経費	548.0	577.5	105.4	23.0	2,513.4	2,085.7	83.0	20.1
	経常利益	221.7	143.3	64.6	5.7	523.4	668.6	127.7	6.5
A 部門	売上高	1,242.0	1,145.4	92.2	100.0	4,618.7	4,355.5	94.3	100.0
	限界利益	266.5	234.1	87.8	20.4	889.0	725.8	81.6	16.7
	総経費	200.3	190.1	94.9	16.6	812.6	704.3	86.7	16.2
	経常利益	66.2	44.0	66.5	3.8	76.4	21.5	28.1	0.5
B 部門	売上高	995.0	1,008.2	101.3	100.0	4,350.9	4,334.2	99.6	100.0
	限界利益	366.2	366.7	100.1	36.4	1,605.1	1,543.2	96.1	35.6
	総経費	213.2	269.0	126.2	26.7	1,182.9	962.7	81.4	22.2
	経常利益	153.0	97.7	63.9	9.7	422.2	580.5	137.5	13.4
C 部門	売上高	241.4	186.8	77.4	100.0	874.0	864.2	98.9	100.0
	限界利益	100.2	90.5	90.3	48.4	379.8	364.3	95.9	42.2
	総経費	98.7	89.9	91.1	48.1	356.2	302.5	84.9	35.0
	経常利益	1.5	0.6	40.0	0.3	23.6	61.8	261.9	7.2

ワン・ポイント (応用等)

総合損益分析-2 項目別二次元集計

NO. A-30

(概要)  
項目別に二次元集計を行なう。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 当月累計計算
2. 項目別二次元集計
3. 集計表のグラフ化

-36  
-37  
-38

(効果・感想)

・各部門の比較が一目でできるようになり、部門ごとの業績傾向がわかるようになり、対策を立てやすくなった。

(加工前)

[総合損益状況] 94.01.08 混 L=0260 C=0100  
F=1,4,1,10,1,8,1,8,1,6,1,6,1,8,1,8,1,6,1,6,1

	当 月				累 計				
	計画	実績	達成率	構成比	計画	実績	達成率	構成比	
合 計	売上高	2,701.7	2,511.2	92.9	100.0	10,785.9	10,364.3	96.1	100.0
	限界利益	769.7	720.8	93.6	28.7	3,036.8	2,754.3	90.7	26.6
	総経費	548.0	577.5	105.4	23.0	2,513.4	2,085.7	83.0	20.1
	経常利益	221.7	143.3	64.6	5.7	523.4	668.6	127.7	6.5
A 部門	売上高	1,242.0	1,145.4	92.2	100.0	4,618.7	4,355.5	94.3	100.0
	限界利益	266.5	234.1	87.8	20.4	889.0	725.8	81.6	16.7
	総経費	200.3	190.1	94.9	16.6	812.6	704.3	86.7	16.2
	経常利益	66.2	44.0	66.5	3.8	76.4	21.5	28.1	0.5
B 部門	売上高	995.0	1,008.2	101.3	100.0	4,350.9	4,334.2	99.6	100.0
	限界利益	366.2	366.7	100.1	36.4	1,605.1	1,543.2	96.1	35.6
	総経費	213.2	269.0	126.2	26.7	1,182.9	962.7	81.4	22.2
	経常利益	179.8	273.7	152.3	28.7	469.8	580.5	123.7	28.7



(加工後)

[総合損益状況] 94.01.08 混 L=0113 C=0200  
F=10,10,10,10,10,10,10,10

	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	合計
売上高	2,511.2	1,145.4	1,008.2	186.8	70.5	100.3	5,022.4
限界利益	720.8	234.1	366.7	90.5	25.6	3.9	1,441.6
総経費	577.5	190.1	269.0	89.9	25.5	3.0	1,155.0
経常利益	143.3	44.0	97.7	0.6	0.1	0.9	286.6
合計	3,952.8	1,613.6	1,741.6	367.8	121.7	108.1	7,905.6

(操作手順) (引き続き)

C: 1=C2, 8-14:2=C2, 16-22:  
3=C2, 24-30:4=C2, 32-38:  
5=C2, 40-46:6=C2, 48-54:  
ESC:  
TM::4:2:1:8:200:

ワン・ポイント (応用等)

総合損益分析-3 グラフ化

NO. A-30

(概要)  
集計表をグラフ化して、比較してみる。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 当月累計計算
2. 項目別二次元集計
3. 集計表のグラフ化

-36  
-37  
-38

(効果・感想)

・各部門の比較が一目でできるようになり、部門ごとの業績傾向がわかるようになり、対策を立てやすくなった。

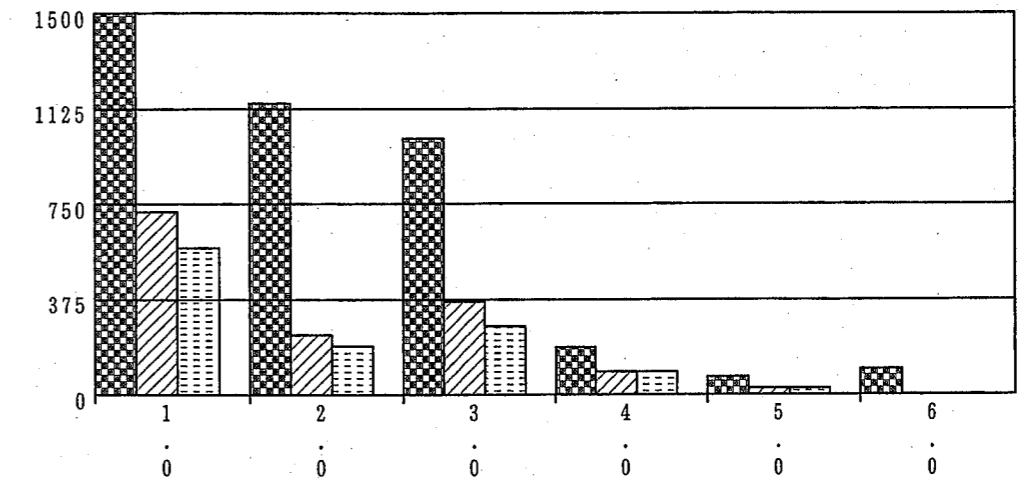
(加工前)

[総合損益状況] 94.01.08 混 L=0113 C=0200  
F=10,10,10,10,10,10,10,10

	1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	合計
売上高	2,511.2	1,145.4	1,008.2	186.8	70.5	100.3	5,022.4
限界利益	720.8	234.1	366.7	90.5	25.6	3.9	1,441.6
総経費	577.5	190.1	269.0	89.9	25.5	3.0	1,155.0
経常利益	143.3	44.0	97.7	0.6	0.1	0.9	286.6
合計	3,952.8	1,613.6	1,741.6	367.8	121.7	108.1	7,905.6

(加工後)

[総合損益状況] 売上高 限界利益 総経費



(操作手順) (引き続き)

DC:T:  
G:5::1:6-8:1500:::

ワン・ポイント (応用等)



<タイトル> 外国特許出願管理 タイプA

<効用> スピーディーな件数把握で業務の負担軽減

<業種1> 製造業 <業種2> 機械部品製造業  
 <業務1> 総務・人事給与 <業務2> 作業管理

会社名 機種 Mr. マイツールIVe/40 VER. M4

<仕事・業務の概要>	<マイツールでの仕事の流れ> 1. データ集計 2. グラフ化
------------	---------------------------------------

NO. A-30  
-39

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

開発部門を持つ事から、海外特許に対する出願が多い。意外と負担になる業務である。

《問題点》

それぞれの担当者が何件づつ業務を担当しているかを、今までは手計算で集計していた。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) データを集計してグラフ化する。

(効果・感想)  
 ・担当ごとの受け持ち件数が明確になり、調整がやりやすくなり、全体が把握できた。  
 ・グラフ表示のためわかりやすい。

(操作手順)  
 R: 21:  
 TM: 21-22:6:14:2::  
 DC: 2-10:  
 DL: 31:  
 G: 5::2:2:15:0::

(加工前)

[外国出願要否評価結果] 94.01.08 混 L=0222 C=0100  
 F=1,4,1,4,1,4,1,6,1,9,1,9,1,6,1,4,1,4,1,8,1,4,1,8,1,8,1

分類	評価	担当	期限日	IPC	FNNo.	事業部	併合	盛込	出願国	国数	国代	外代
A1	B2	024	870415	G03G15/00	JP8507099		R	3	A	1	J	I
A1	B2	008	870707	G03G15/00	JP8506098		R	1	A	1	J	I
A1	B2	003	870828	G03G15/04	JP8602633		R	0	A	1	J	I
A1	B1	011	870522	B41J3/20	JP8600983		R	0	A	1	J	I
A1	D1	010	870920	G03G15/01	JP8603751		R	2	A	1	J	O
A1	A1	016	870918	G03G15/08	JP8603421		R	0	A	1	J	O
A1	B2	003	870715	G03G15/04	JP8603991		R	0	A	1	J	O
A1	B1	008	870721	G03G15/00	JP8603854		R	1	A	1	J	O
A1	A1	010	870424	G03G15/01	JP8600957		G	1	A,B	2	J	O
A1	A1	004	870501	G03G15/01	JP8600674		G	1	A,D	2	J	D
A1	A1	010	870920	G03G15/08	JP8602567		R	1	A	1	J	D
A1	B2	024	870531	G03G15/00	JP8602417		R	0	A	1	J	D
A1	B2	008	870415	G03G21/00	JU8601655		G	0	A,D,B	3	I	D
A1	B1	004	870804	G03G15/01	JP8601954		R	0	A	1	I	O
A1	A1	010	870418	G03G15/09	JP8602758		G	1	A,F	2	K	O
A1	A1	010	870716	G03G15/01	JP8602458		G	0	A	1	K	O
A1	B1	010	870410	G03G15/09	JP8501245		R	1	A	1	K	F
A2	A1	003	870430	H04N1/393	JP8505347		R	2	A			
A2	C1	003	870715	G03G15/04	JP8503155		R	3	A			
A3	A1	002	870606	H04N1/40	JP8503677		C	1	A			
A4	B1	003	870630	H04N1/40	JP8504852		R	0	A			
A4	B1	001	870428	G03G15/00	JP8602315		R	0	A	5		
A4	B2	024	870630	G03G15/00	JP8603588		R	1	A			
A4	C1	008	870715	G03G15/04	JP8603257		R	1	A			
B1	B3	023	870712	H04N1/00	JP8503978		F	0	A,D,B			
B1	B2	018	870731	H04N1/04	JP8502744		F	0	A			
B1	B2	023	870712	H04N1/00	JP8502455		F	0	A	2		
B1	C3	019	870618	H04N1/00	JP8602547		F	0	A			
B1	B2	019	870904	H04N1/00	JP8602511		F	0	A			
B2	C1	003	870922	H04N1/41	JP8603450		G	2	A			
B2	B2	023	870705	H04N1/00	JP8621453		F	1	A			
B2	B1	017	870430	H04L13/00	JP8603329		E	1	A			
B2	B2	023	870620	H04N1/00	JP8603412		F	3	A			
B2	C2	023	870625	H04N1/00	JP8601455		F	0	A,D			
B2	B1	019	870815	H04N1/00	JP8603482		F	0	A,D			
B3	B2	002	870708	G02B27/00	JP8602836		C	0	A	1		
C1	B2	009	870421	G03B5/00	JP8506522		K	0	A			
C2	B1	009	870419	G03B15/03	JP8600574		K	1	A			
C2	B2						K	0	A			

[外国出願要否評価結果] 94.01.08 混 L=0222  
 F=4,6,6,6,6,6,6,6,6,6,6,6,6,6

(加工後)

担当	R	G	C	F	E	K	P	D	S	合計
024	3.0									3.0
008	3.0	1.0								4.0
003	7.0	3.0								10.0
011	1.0									1.0
010	3.0	3.0								6.0
016	1.0									1.0
004	1.0	1.0								2.0
002			6.0							6.0
001	1.0									1.0
023			5.0							5.0
018			1.0							1.0
019			3.0							3.0
017				1.0						1.0
009					4.0					4.0
021						5.0				5.0
005		1.0					2.0			3.0
015		2.0								2.0
007							5.0			5.0
014	3.0							8.0		11.0
013	6.0									6.0
020		7.0								7.0
012		4.0								4.0
025				2.0						2.0
022		4.0								4.0
006		1.0								1.0
合計	20.0	17.0	25.0	9.0	3.0	4.0	7.0	5.0	8.0	98.0

ワン・ポイント (応用等)

〈タイトル〉 **テーマ推進の優先順位** タイプA

〈効用〉 **3方向からのグラフで推進の優先順位が見えてきた**

〈業種1〉 製造業  
〈業務1〉 経営管理

〈業種2〉 経営計画  
〈業務2〉 経営計画

会社名 機種 Mr. マイツール VER. M3

〈仕事・業務の概要〉

精密部品製造業。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 優先順位表のグラフ化

NO. A-30-40

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

室内で進めるべき推進テーマをウエイト付けして、費と・物・金の投入計画を立てる。

《問題点》

・仕事を行うテーマの優先順位をいろいろな角度から見て、順番にしたかった。(KT法)

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要)

テーマ優先順位表を回帰Ⅱグラフ化する

(効果・感想)

- ・KT法での重大性、緊急性、拡大傾向がグラフ化一目で判断でき、改めてテーマの位置づけが明確になった。
- ・得点表だけだと位置づけがはっきりしなかったが、グラフ化により、評価点の偏りなども見えてきて、再評価し、満足出来るまで検討出来た。

(操作手順)

R:24:  
IC:5:12:@:ESC:  
C4\*\*2=C5:  
G:11::2:2:3:5:3:先に行う業務:  
後で行う業務:5:0:5:0::

(加工前)

[テーマ推進の優先順位]

GOTO \*テーマ:

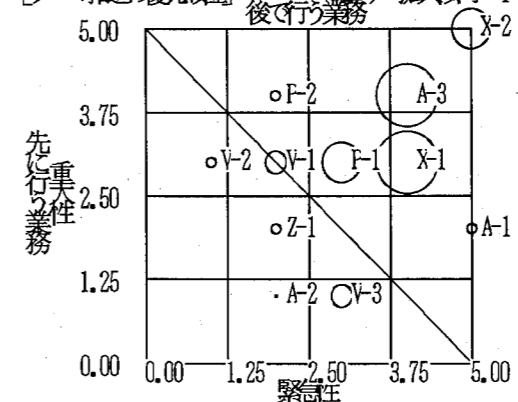
(S) (U) (G)

〈テーマの重大性、緊急性、拡大傾向を、5点満点で評価し優先順位を決める〉  
F=6,12,12,12

テーマ名	重大性	緊急性	拡大傾向
A-1	2	5	2
A-2	1	2	1
A-3	4	4	5
P-1	3	3	4
P-2	4	2	2
V-1	3	2	3
V-2	3	1	2
V-3	1	3	3
X-1	3	4	5
X-2	5	5	4
Z-1	2	2	2

(加工後)

[テーマ推進の優先順位]



○10

〈タイトル〉 **輸出検査ベアリング** タイプA

〈効用〉 **部品番号検索が大変簡単になった**

〈業種1〉 **製造業**      〈業種2〉 **輸出業務**  
 〈業務1〉 **作業管理**      〈業務2〉 **輸出業務**

会社名 \_\_\_\_\_ 機種 Mr. マイツール      VER. M3

〈仕事・業務の概要〉      〈マイツールでの仕事の流れ〉      NO. A-30-41

精密部品製造業。  
海外へも輸出している。

1. ベアリングリストより検索

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

- ・ベアリングは輸出の都度検査を必要とし、その都度メーカー名、型番明細を必要とする。従来手書きでマスターリストを作成していた。
- ・次の工程には抜き出した部番明細をメモで渡している。

《問題点》

- ・新製品立ち上げ毎に部品アイテムが増え、その都度追加するため、部番別に並べられず、探すのに非常に手間がかかる。

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要)

部品番号を検索する。

(効果・感想)

- ・必要な明細リストを短時間に呼び出すことが可能となり、手で捜さなくてよくなった。

(操作手順)

R:26:  
SH::C2=07410080:::

(加工前)

[輸検ベアリングリスト]

F=1,10,1,30,1,8,1,8,1,1,10,1

部番	品名	メーカー	NET
07410060	626Z (6*19*6)	NSK	7.5
07410080	608Z (8*22*7)	NSK	12.0
07420050	635ZZ (5*19*6)	NSK	9.0
07420060	626ZZ (6*19*6)	NSK	8.0
07420070	627ZZ (7*22*7)	NMB	12.7
07420080	608ZZ (8*22*7)	NSK	13.0
07430100	6000Z (10*26*8)	NSK	18.5
07430120	6001Z (12*28*8)	NSK	19.5
07430200	6004Z (20*42*12)	NSK	67.0
07440120	6001ZZNR (12*28*8)	NSK	20.0
07440150	6002ZZ (15*32*9)	NSK	30.0
07440170	6003ZZ (17*35*10)	NSK	40.0
07450100	6000ZZNR (10*26*8)	NSK	20.5
07450150	6002ZZNR (15*32*9)	NSK	31.0
07450200	6004ZZ (20*42*12)	NSK	69.1
07470100	6200ZZ (10*30*9)	NSK	30.8
07470120	6201ZZ (12*32*10)	NSK	0
07470150	6202ZZ (15*35*11)	NSK	0

(加工後)

[輸検ベアリングリスト]

F=1,10,1,30,1,8,1,8,1,1,10,1

94.01.02 混 L=

部番	品名	メーカー	NET
07410080	608Z (8*22*7)	NSK	12.0

〈タイトル〉 部品検査チェックリスト タイプA

〈効用〉 数値のみで見えなかった検査状況が把握出来た

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 部品チェック  
 〈業務1〉 製造・現場管理 〈業務2〉 部品チェック

会社名 機種 Mr. マイツール VER. M3

〈仕事・業務の概要〉

精密部品製造業。  
海外へも輸出している。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. チェックリストのグラフ化

NO.  
A-30  
-42

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

・購入した部品のサンプル評価結果をデータ入力している。(部品の評価のため)

《問題点》

・数値だけだと、それが良いのか悪いのかわからない。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

チェックリストのグラフ化

(効果・感想)

・数値のみで判断出来なかった分布をグラフ化し、  
状況判断が簡単にチェック出来るようになった。

(操作手順)

R: 28:  
G: 6:::0.1:-0.1::

(加工前)

[54203641]

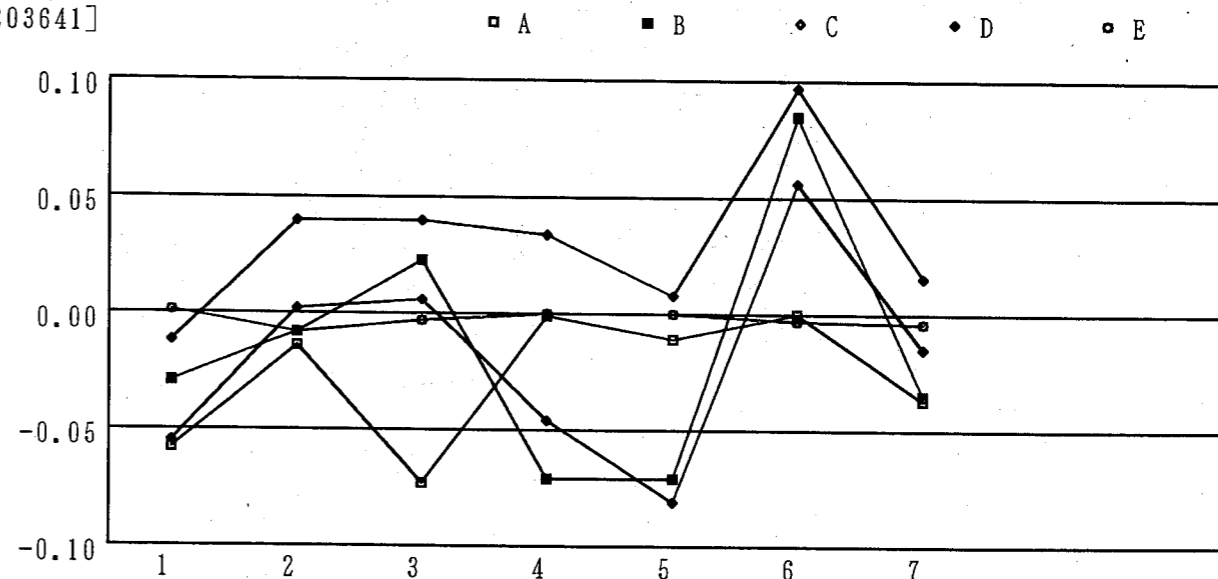
F=6,6,6,6,6,6

7/31	A	B	C	D	E
1	0.058	-0.029	-0.055	-0.012	0.001
2	-0.014	-0.008	0.002	0.040	-0.008
3	-0.073	0.023	0.006	0.040	-0.003
4	-0.001	-0.071	-0.046	0.034	0.000
5	-0.011	-0.071	-0.081	0.008	0.000
6	0.000	0.085	0.056	0.097	-0.003
7	-0.037	-0.035	-0.015	0.016	-0.004



(加工後)

[54203641]



ワン・ポイント  
(応用等)

<タイトル> 作業工数内訳 タイプA

<効用> 各部の作業内訳が簡単にきれいに作れた

<業務1> 製造業 <業務2> 作業管理

会社名 機種 Mr.マイツール VER. M3

<仕事・業務の概要>  
精密部品製造業。  
海外へも輸出している。

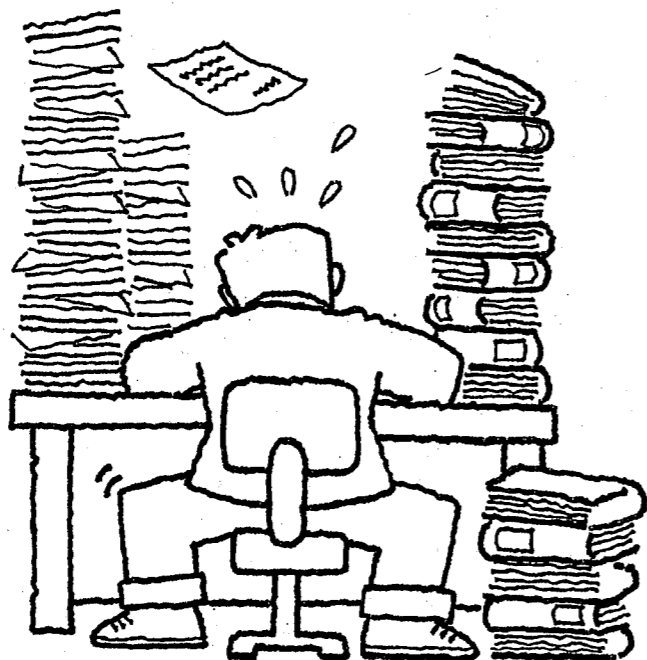
<マイツールでの仕事の流れ>  
1. 作業内訳表のグラフ化

NO.  
A-30  
-43

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

<p>《仕事の説明》</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・毎月、各部の作業時間をならべて集計していた。</li> </ul>	<p>《問題点》</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・時間がかかり、見づらい。</li> <li>・もっと見やすく、早く、との注文があった。</li> </ul>
--	---

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 作業内訳表のグラフ化

(効果・感想)

- ・数量がビジュアルで見やすい。
- ・簡単である。
- ・作業時間が大幅に短縮された。

(操作手順)

R: 30:  
G: 4: : : : :

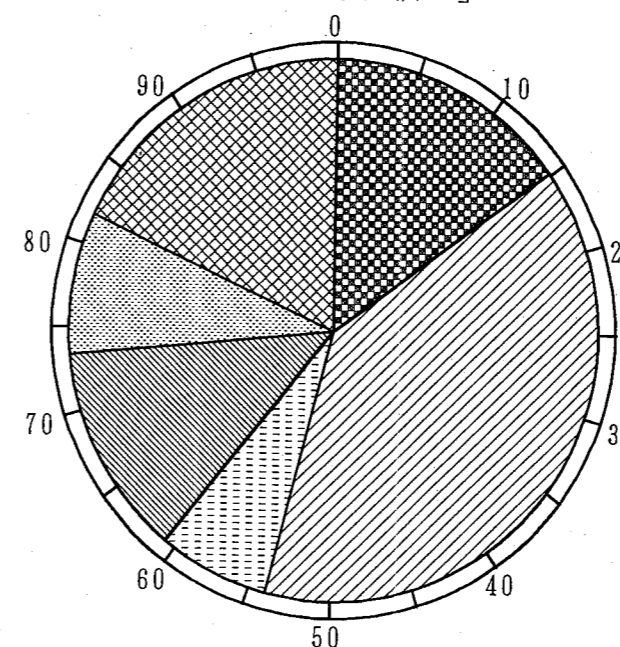
(加工前)

[ 93.12 東日本 作業内訳 ]  
F=20,12

内容	時間数
マーケティング	287.5
開発	764.0
販促	128.5
特命部	248.5
経理	169.5
庶務	351.5



(加工後) [ 93.12 東日本 作業内訳 ]



	時間数	割合	時間数
1 ■ マーケティング	14.75 %	287.5	
2 ▨ 開発	39.19 %	764.0	
3 ▩ 販促	6.59 %	128.5	
4 ▧ 特命部	12.75 %	248.5	
5 ▦ 経理	8.69 %	169.5	
6 ▤ 庶務	18.03 %	351.5	
---- 合計 ----		1949.5	

<タイトル> ローラの不良解析 タイプA

<効用> グラフ化で要因と不良の相関が良くわかった

<業種1> 製造業 <業務1> 製造・現場管理 <業種2> <業務2> 不良の解析

会社名 \_\_\_\_\_ 機種 Mr.マイツール VER. M3

<仕事・業務の概要> 精密部品製造業。海外へも輸出している。

<マイツールでの仕事の流れ> 1. 要因と不良の相関グラフ化

NO. A-30-44

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》  
 ・ローラの塗布一切削加工を行っているが、円キズ、脱離等の不良の要因として室温、湿度、粘度その他・・・の10項目があげられる。

《問題点》  
 ・要因と不良の相関関係を把握するのに時間がかかる。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 要因と不良の相関グラフ化

(効果・感想) ・JJJローラ加工記録表のデータをグラフ化し、早期に不良原因を発見出来、対策を打て、不良が低減した。

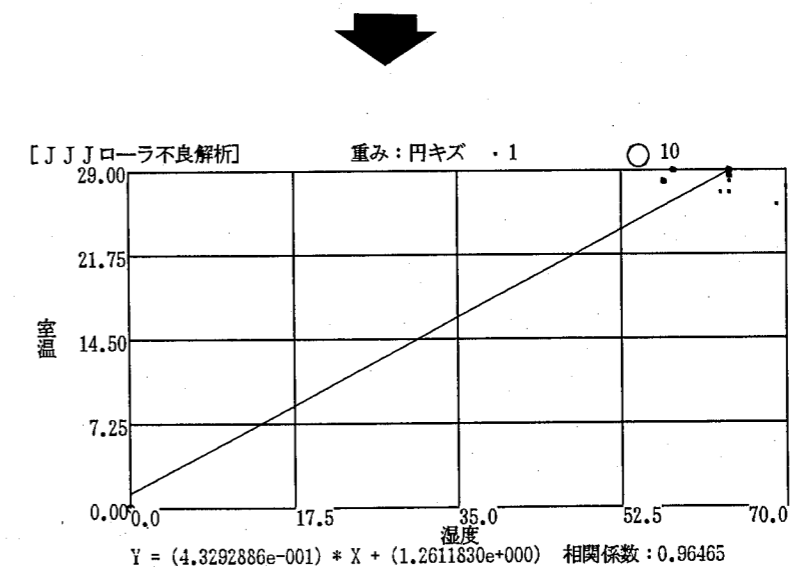
(操作手順) R:32: G:7:JJJローラ不良解析::16:18:36:29:0:70:0:...

(加工前)

[ISPローラ加工記録表]

No	機種	ロット	撤月日	機No	バッチ	銅粒子	室温	湿度	粘度	薄膜	膜厚	タイム	切月日	機No	刃No	刃本数	円キズ	異物	脱離	密度	合計
1	M2	719	602	2	1	401	26	69	17.1	4.1	24	30.5					0	0	0	2	
2	M1	816	602	2	5	401	29	58	17.1	4.1	24	33.7	603	3	G17	139	0	0	0	0	
3	M1	817	602	2	6	401	29	58	17.1	4.1	24	33.7	603	3	G17	193	0	0	0	1	
4	M1	814	602	2	7	401	29	58	17.1	4.1	24	33.7	604	3	G17	374	0	0	1	0	
5	M2	720	602	1	1	403	26	69	17.1	3.9	24	35.5	604	5			0	0	1	2	
6	M2	718	602	1	2	403	28	64	17.1	3.9	24	35.5					0	0	0	1	
7	M2	717	602	1	3	403	28	64	17.1	3.9	24	35.5	603	2	G22	54	0	1	1	2	
8	M2	716	602	1	4	403	29	58	17.1	3.9	24	35.5	603	2	G22	0	2	0	0	1	
9	M2	721	602	1	5	403	29	58	17.1	3.9	24	35.5					1	2	1	0	
10	M2	722	602	1	6	403	29	58	17.1	3.9	24	35.5	603				0	0	0	1	
11	M2	723	602	1	7	403	29	58	17.1	3.9	24	35.5					0	0	0	1	
		819	603	2	4	403	29	64	16.3	4.0	24										
		803		2	5	403	28.5	64	16												

(加工後)



ワン・ポイント (応用等)

<タイトル> 加工ワークサンプリング タイプA

<効用> さまざまな角度から簡単に分析出来た

<業種1> 製造業 <業務1> 製造・現場管理 <業種2> <業務2> 作業改善計画

会社名 機種 Mr.マイツール VER. M3

<仕事・業務の概要> 精密部品製造業。 <マイツールでの仕事の流れ> 1. データ集計・グラフ化 NO. A-30-45

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》 ・加工作業の問題点を改善するためにワークサンプリングデータを取った。 《問題点》 ・手作業では分析が困難である。(さまざまな角度から分析するため)

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) サンプルングデータの集計・グラフ化

(効果・感想) ・区分毎の集計や、作業別、全体の集計が簡単に出来る。 ・集計結果を円グラフで見ることで、問題点が見えやすい。

(操作手順) R:34: TC::1::T:: (作業別グラフ作成と印刷) G:4::1:11:2::: (全体グラフ作成と印刷) DL:11: TL:C3-7: G:4::2:8:2::

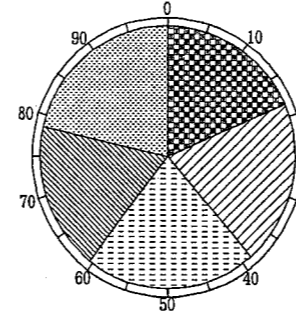
(加工前)

[加工作業ワークサンプリング] F=4, 10, 4, 4, 4, 4, 4

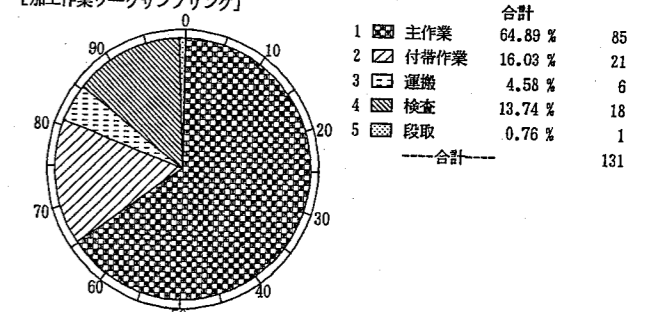
区分	作業内容	A	B	C	D	E
主作業 付帯作業 付帯作業 付帯作業 付帯作業 付帯作業 付帯作業 付帯作業 付帯作業 付帯作業	治具移動			1	1	2
	治具部品脱着	2		6	2	10
	完成品箱詰め	1	8			
	部品取り置き	2	1		5	7
	ネジ締め	3	5			3
	反転操作				2	
	部品の並べ替え	1	2	2	1	10
	空手移動	1				
	子部品箱運搬	1			1	1
	空箱運搬	1				
パレット運搬						
完成品測定	3	2	1	1		
測定治具部品脱着	1		1	2	3	
データ記入						2
治具準備			1			

(加工後)

[加工作業ワークサンプリング]



[加工作業ワークサンプリング]



ワン・ポイント (応用等)

<タイトル> 測定データシート タイプA

<効用> 測定データの分析が簡単に出来た

<業務1> 製造業 製造・現場管理 <業務2> 測定データ分析

会社名	機種 Mr. マイツール	VER. M3	
<仕事・業務の概要> 精密部品製造業。		<マイツールでの仕事の流れ> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;">1. 測定データのグラフ化</div>	NO. A-30-46

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

- 加工した部品の測定データを記録している。
- 品質推移・測定項目間の関連を見るため。

《問題点》

- 手作業では分析が困難である。
- 関連性は、グラフからしか読み取れない。

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要)

測定データのグラフ化

(効果・感想)

- データの推移を簡単にグラフ化できた
- 測定データの分析なども散布図でよくわかった。

(操作手順)

R: 36:

(推移グラフの作成)

G: 2:::5, 7, 9:100:0::

PC:

(散布図作成)

R: 36:

G: 3:::7:5:40:0:60:10::

PC:

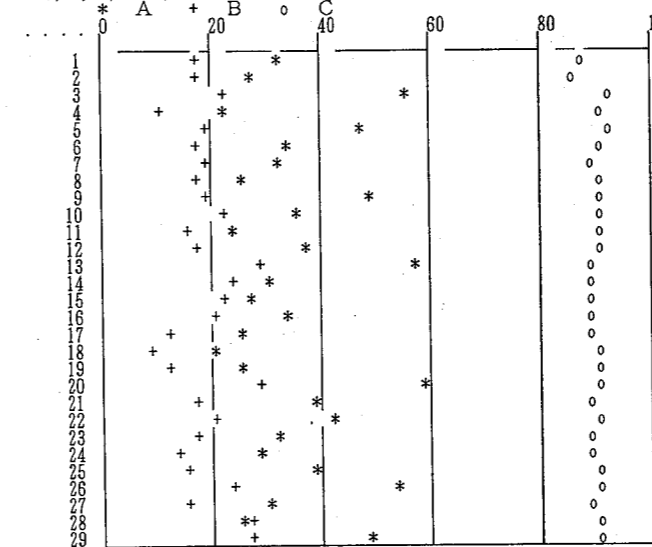
(加工前)

[測定データシート]  
F=6,1,6,1,7,1,7,1,8,1,8,1,6,1,8

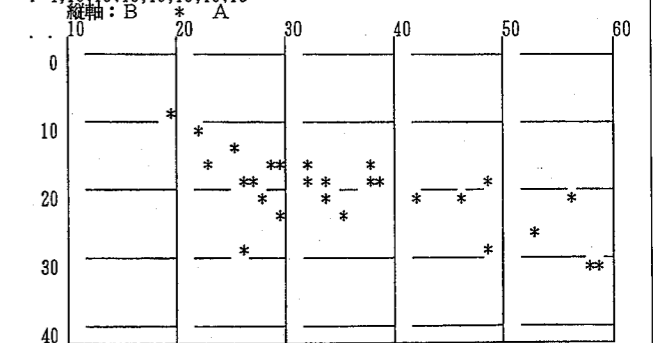
NO	加工日	A	B	C	D	E	備考
1	6/2	31.4	15.9	87.3	1.12	2.69	
2	6/2	26.7	17.2	85.2	1.35	2.57	
3	6/2	55.5	20.9	91.3	0.87	2.83	
4	6/2	21.3	10.0	90.3	0.69	2.61	
5	6/2	46.2	19.0	91.1	1.22	2.74	
6	6/2	33.1	16.9	89.5	1.14	2.58	
7	6/2	31.7	17.9	88.8	1.32	2.91	
8	6/2	25.8	16.6	90.1	0.89	2.69	
9	6/2	48.2	18.6	90.6	0.45	2.98	
10	6/2	35.0	21.8	90.3	0.58	2.84	
11	6/2	22.7	15.8	89.2	1.02	2.72	
12	6/3	37.2	17.2	90.0	1.02	2.58	
13	6/3	57.1	29.1	88.9	1.11	2.64	
14	6/3	29.3	23.0	87.9	1.32	2.88	
15	6/3	27.2	21.2	89.0	1.11	2.81	
16	6/3	33.2	19.2	88.5	1.72	2.74	
17	6/3	24.6	12.3	88.1	1.52	2.75	
18	6/4	19.5	8.5	89.6	0.65	2.78	
19	6/4	24.8	11.9	90.0	0.15	2.60	
20	6/4	58.7	28.9	90.1	0.45	2.84	
21	6/4	38.5	17.0	88.5	1.05	2.69	
22	6/4	41.6	19.3	90.3	0.32	2.90	
23	6/4	31.8	17.1	87.6	0.78	2.84	
24	6/5	28.5	13.8	88.9	0.98	2.76	
25	6/5	37.8	15.6	90.2	0.55	2.83	
26	6/5	52.7	24.1	89.3	0.63	2.88	
27	6/5	29.2	14.2	88.7	0.84	2.69	
28	6/5	25.5	27.1	89.2	0.79	2.81	
29	6/5	48.3	26.3	89.2	0.55	2.76	

(加工後)

[測定データシート]  
F=8,10,10,10,10,10,10



[測定データシート]  
F=4,10,10,10,10,10,10



ワン・ポイント  
(応用等)



〈タイトル〉 原価計算書

タイプA

〈効用〉 グラフで原価構成が良くわかった

〈業種1〉 製造業 〈業務1〉 製造・現場管理 〈業種2〉 〈業務2〉

会社名	機種	Mr. マイツール	VER.	M3.
〈仕事・業務の概要〉 精密部品製造業。		〈マイツールでの仕事の流れ〉 1. 原価構成をグラフ化する		NO. A-30 -47

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

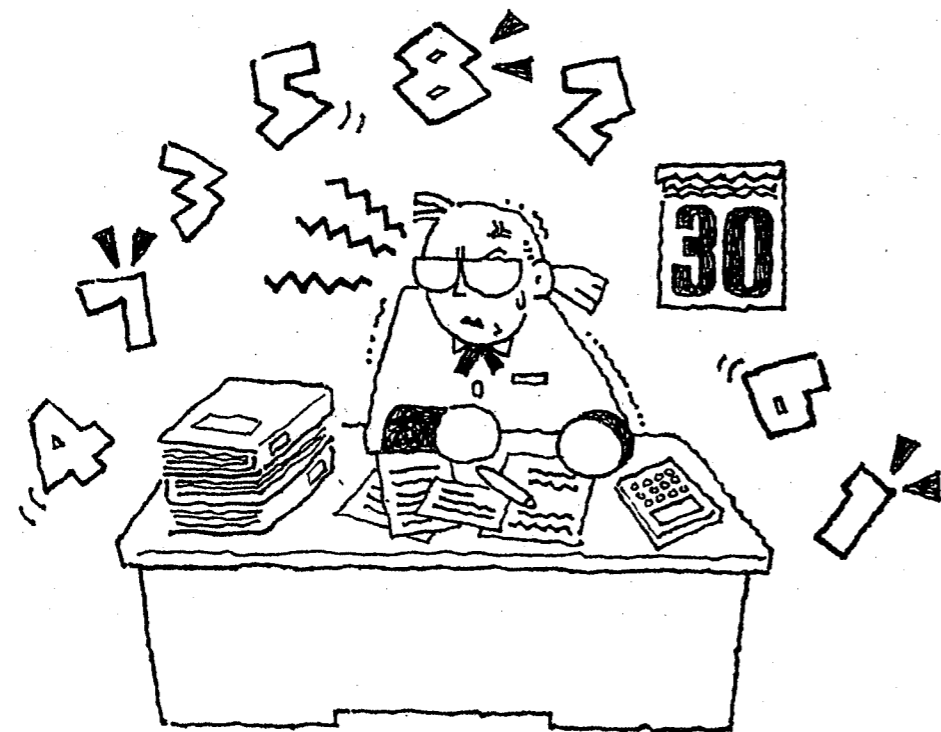
《仕事の説明》

・各製品の原価計算書を作成したとき、利益の出ている製品とそうでない製品の原価構成の違いを把握しなかった。

《問題点》

・手作業では一目で把握する加工作業が困難だ。時間がかかりすぎる。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

原価構成のバランスグラフ化

(効果・感想)

- ・原価構成が一目でわかり、さまざまな原価のレベルで比較しやすくなった。
- ・バランスグラフが威力を発揮している。

(操作手順)

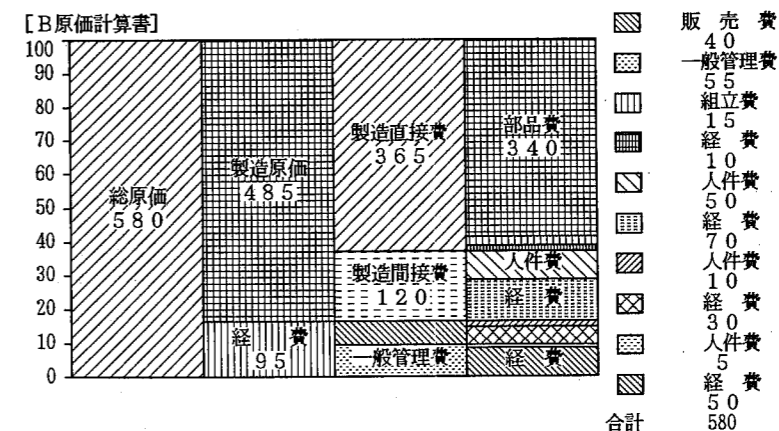
R:38:  
G:10::1:3:5:7:::

(加工前)

[B原価計算書]  
F=6, 6, 6, 6, 6, 6, 6, 6

項目	(円)	項目	(円)	項目	(円)	項目	(円)
総原価	580	製造原価	485	製造直接費	365	部品費	340
		経費	95	製造間接費	120	組立費	15
				販売費	40	経費	10
				一般管理費	55	人件費	50
						経費	70
						人件費	10
						経費	30
						人件費	5
						経費	50

(加工後)



<タイトル> 試作品分析 タイプA

<効用> 簡単に試作品結果データのグラフが作れた

<業種1> 製造業 <業種2> 試作品管理  
 <業務1> 製造・現場管理 <業務2> 試作品管理

会社名 機種 Mr. マイツール VER. M3

<仕事・業務の概要>  
 精密部品製造業。

<マイツールでの仕事の流れ>  
 NO. A-30-48  
 1. 試作結果データ推移のグラフ化

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

・試作結果の推移グラフは手書きで行っていた。

《問題点》

・項目数が多いと時間がかかりすぎる。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

試作品結果データのグラフ化 (例. 体積固有抵抗)

(効果・感想)

・グラフ作成時間が短縮された。  
 データの修正があってもかんたんにできる。

(操作手順)

R: 40:  
 G: 6::1:6:12:10:::

(加工前)

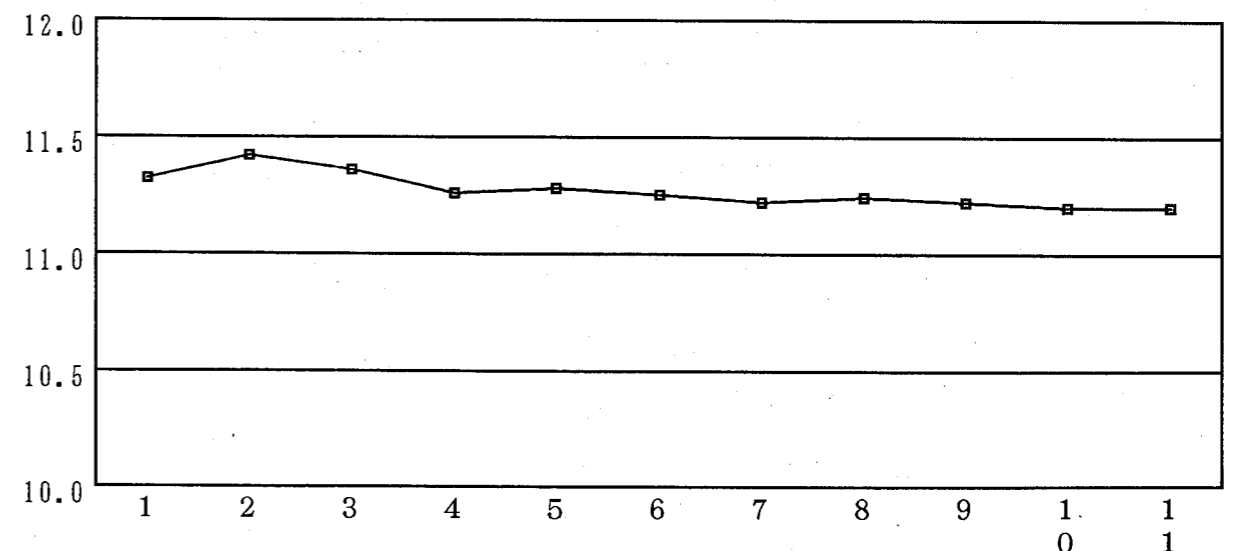
[A製品試作結果]  
 F=15,10,10,10,10,10,10,10,10,10,10

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
体積固有抵抗	11.32	11.42	11.36	11.26	11.28	11.25	11.22	11.24	11.22	11.20	11.20
誘電率	3.14	3.01	2.94	3.16	3.14	3.16	3.20	3.11	3.14	3.13	3.18
軟化点	143	143.2	143.7	142.1	141.7	141.6	140.5	145.1	144.1	144.0	144.1
分級											
体積平均粒径	11.5	11.3	11.3	11.4	11.2	11.3	11.3	11.5	11.4	11.4	11.5
微粉含有率	13.6	13.4	13.2	14.7	17.9	14.2	14.5	15.4	14.0	13.0	13.4
粗粉含有率	1.4	1.3	1.2	1.7	1	0.8	1.3	0.8	0.8	0.8	0.8
製品											
製品粒径	11.0	11.3	11.3	11.3	11.1	11.3	11.2	11.4	11.4	11.3	11.2
製品粗粉含有率	0.7	1.4	1.5	0.8	0.8	0.9	0.9	0.9	0.8	0.4	0.3
含有率	3.07	3.05	3.08	3.0	2.88	3.10	2.83	3.1	2.9	2.9	3.1
10gR	11.38	11.36	11.35	11.36	11.35	11.37	11.30	11.38	11.36	11.38	11.33
ε	3.05	3.10	3.05	2.95	2.97	2.91	3.08	2.94	2.96	2.93	3.08
流動性	0.34	0.33	.33	.33	.34	.33	.33	0.34	0.34	0.33	0.34

(加工後)

[A製品試作結果]

□ 体積固有抵抗



ワン・ポイント (応用等)



〈タイトル〉 **工程事故・異常分析** タイプ **A**

〈効用〉 **事故・異常データ分析が出来、迅速な対策が打てた**

〈業務1〉 **製造業** 〈業務2〉 **トラブル管理**

〈業務1〉 **製造現場管理** 〈業務2〉 **トラブル管理**

会社名 \_\_\_\_\_ 機種 **Mr.マイツール** VER. **M3**

〈仕事・業務の概要〉 NO. **A-30-50**

精密部品製造業。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 事故・異常データを工程別に層別

★☆☆ マイツール化以前 ★☆☆

《仕事の説明》

- 当製造課では大きく分けて12ヶ所の設備に分類できる。そこで起こった工程事故を設備別に分けて見たい。
- 工程事故報告書はトラブルが発生したときに提出される。それが1ヶ月全て集まった時点で設備別に分けて控えていた。

《問題点》

- 紙のファイルでは分析出来ず、ただ取っているだけである。
- 何が問題なのか全然わからない。



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 事故・異常データを工程別に層別

(効果・感想)

- 工程事故報告書が提出されてきた時に、入力している。随時、デーの並べ換えが出来て便利。
- データが溜まってきても簡単に検索出来る。
- どの設備でどの様なトラブルが多発しているか把握しやすい。

(操作手順)

R: 44:

S: : 3 : 3 : 2 : 3 : 4 : 3 : 5 : 3 : :

ACMC: : 3 : : : L : :

(加工前) 【工程事故・異常解析 (1月度)】  
F=6,14,11,11,7,40,9,9,11,8

NO.	品種	発生工程	責任区	コメント	内容	発生月日	ロット	発生量	停止時間
0101	F-800U	S-6	ト71/2	155	掛替失敗	930106	7600611	860	1.17
0102	110FB	S-3	ト74.3	127,143	液粘=ヨク ムラ スジ	930107	7300702	350	3.25
0103	110FB	S-3	ト74.2	197	泡ムラ	930107	7300701	2040	1.17
0104	F-2 L	S-6	ト73	99	S-6 塗布済 紙幅短縮	930107	7600705.6		
0105	110FB	S-3	ト74.1	197	泡ムラ	930108	7300703	670	1.50
0106	115MD	S-4	ト74.2	103	115MDカラー色調不良	930108	7400705	260	0.75
0107	135FA	E-1	ト71	115	蛇行=ヨク切断	930108	7100801	810	0.50
0108	135FA	E-1	ト73	235	NO.3コナー オバ-液切	930110	7101007	780	1.58
0109	EG-OEM	S-7	ト74.1	170	水溜ムラ	930112	7700804	5000	
0110	115FA	S-9	ト74.2	155,157	掛替失敗	930112	7901202	800	0.25
0111	115FA	S-9	ト74.1	157	耳折	930112	7901202	600	0.33
0112	120LCS	E-1	ト73	227	サニコートスジ	930112	7101204		
0113	120LCS	E-1	ト72	155	掛替失敗	930112	7101213.4	640	0.58
0114	プリンター	S-6	ト72	166	サニコートスジ	930114		5350	11.00
0115	150FA	E-1	ト71	115	4D出口=蛇行及 中央折リカサ 切断	930114	7101402	3.25	
0116	F-2	S-7	ト74.2	127	ムラ ナガカトラブ	930114	7701306	500	0.67
0117	150FA	E-1	ト72	126	ムラ ナガカトラブ	930115	7101403.4	1120	3.00
0118	150FA	E-1	ト73	99	オバ-液流出	930115			
0119	CAD BM	S-6	ト73	115	切断 多発	930116	7601507.8	5.67	
0120	CAD BM	S-6	ト72	115	切断	930116	7601506	2.25	
0121	150RA	C-5	ト71/2	112	150RA ライダ-ロール	930119	C501971	760	3.00
0122	110TA	E-1	ト71	99	NO.4D 蛇行	930125	7102603.4	760	0.67
0123	110TA	E-1	ト72	115	切断	930126	7102625	0.92	
0124	110TA	E-1	ト73	148	D MAX下限OUT	930126	7102704	1.08	
0125	PPC-MB PB	S-6	ト71	99	NO.1コナー デラスコエーブバック=ヨク液流出	930127	7103101	400	0.67
0126	120NA	E-1	ト73	155	掛替失敗	930128	7103101	700	0.67
0127	CAD A	S-6	ト73	115	切断=ヨク2回	930130	7103013	6.50	
0128	150FA	E-1	ト72	143	サニコートスジ	930131	7103120	3550	1.33
0129	150FA	E-1	ト73	99	アンダー泡オバ-フロー	930131			

(加工後)

【工程事故・異常解析 (1月度)】  
F=6,14,11,11,7,40,9,9,11,8

NO.	品種	発生工程	責任区	コメント	内容	発生月日	ロット	発生量	停止時間
0121	150RA	C-5	ト71/2	112	150RA ライダ-ロール	930119	C501971	760	3.00
0122	110TA	E-1	ト71	99	NO.4D 蛇行	930125	7102603.4	760	0.67
0123	110TA	E-1	ト72	115	切断	930126	7102625	0.92	
0124	110TA	E-1	ト73	148	D MAX下限OUT	930126	7102704	1.08	
0113	120LCS	E-1	ト72	155	掛替失敗	930112	7101213.4	640	0.58
0112	120LCS	E-1	ト73	227	サニコートスジ	930112	7101204		
0126	120NA	E-1	ト73	155	掛替失敗	930128	7103101	700	0.67
0107	135FA	E-1	ト71	115	蛇行=ヨク切断	930108	7100801	810	0.50
0108	135FA	E-1	ト73	235	NO.3コナー オバ-液切	930110	7101007	780	1.58
0115	150FA	E-1	ト71	115	4D出口=蛇行及 中央折リカサ 切断	930114	7101402	3.25	
0117	150FA	E-1	ト72	126	ムラ ナガカトラブ	930115	7101403.4	1120	3.00
0128	150FA	E-1	ト72	143	サニコートスジ	930131	7103120	3550	1.33
0118	150FA	E-1	ト73	99	オバ-液流出	930115			
0129	150FA	E-1	ト73	99	アンダー泡オバ-フロー	930131			
0105	110FB	S-3	ト74.1	197	泡ムラ	930108	7300703	670	1.50
0103	110FB	S-3	ト74.2	197	泡ムラ	930107	7300701	2040	1.17
0102	110FB	S-3	ト74.3	127,143	液粘=ヨク ムラ スジ	930107	7300702	350	3.25
0106	115MD	S-4	ト74.2	103	115MDカラー色調不良	930108	7400705	260	0.75
0127	CAD A	S-6	ト73	115	切断=ヨク2回	930130	7103013	6.50	
0120	CAD BM	S-6	ト72	115	切断	930116	7601506	2.25	
0119	CAD BM	S-6	ト73	115	切断 多発	930116	7601507.8	5.67	
0104	F-2 L	S-6	ト73	99	S-6 塗布済 紙幅短縮	930107	7600705.6		
0101	F-800U	S-6	ト71/2	155	掛替失敗	930106	7600611	860	1.17
0125	PPC-MB PB	S-6	ト71	99	NO.1コナー デラスコエーブバック=ヨク液流出	930127		400	0.67
0114	プリンター	S-6	ト72	166	サニコートスジ	930114		5350	11.00
0109	EG-OEM	S-7	ト74.1	170	水溜ムラ	930112	7700804	5000	
0116	F-2	S-7	ト74.2	127	ムラ ナガカトラブ	930114	7701306	500	0.67
0111	115FA	S-9	ト74.1	157	耳折	930112	7901202	600	0.33
0110	115FA	S-9	ト74.2	155,157	掛替失敗	930112	7901206	800	0.25

<タイトル> **製品不良分析** タイプA

<効用> **製造状況の検索ミスが無くなった**

<業種1> 製造業 <業種2>  
 <業務1> 製造・現場管理 <業務2> 製造商品管理

会社名 機種 Mr. マイツール VER. M3

<仕事・業務の概要>  
 精密部品製造業。

<マイツールでの仕事の流れ>  
 1. 不良内訳表の検索

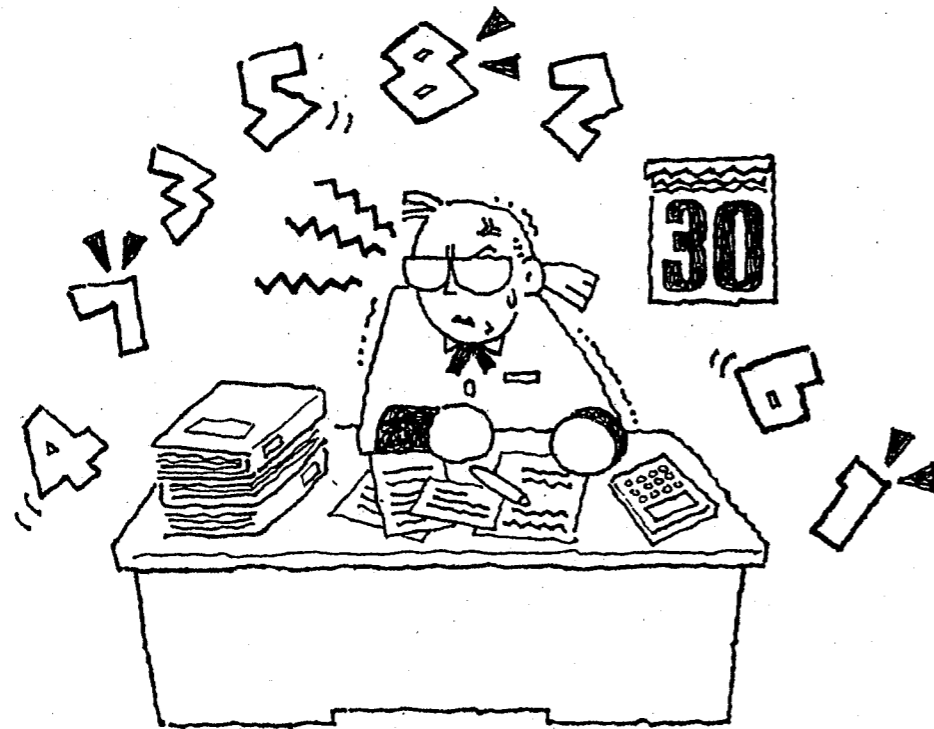
NO.  
 A-30-51

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》  
 ・製造状況日報より仕上多本掛アウト内訳表を手書きで作成していた。

《問題点》  
 ・データの検索が大変だった。検索ミスをして作業のやり直しと言うこともあった。  
 (見落とし)

《手書きの帳票》



(加工前)

[仕上多本掛アウト内訳(事例)]  
 F=5,4,8,12,20

94.01.11

年月	ライン	品種	ロットNO.	項目
9310	001	品種E	6130126-30	カント
9310	001	品種H	6126801-05	カント
9310	002	品種J	6229706-10	カント
9310	002	品種J	6229712-16	カント
9310	003	品種E	6329611-15	カント
9310	003	品種E	6329306-10	カント
9310	003	品種E	6328106-10	カント
9310	003	品種E	6327901-05	カント
9310	004	品種E	6430001-05	ヨコレ
9310	004	品種E	6427901-10	ヨコレ
9310	005	品種C	6528806-09	ナカダミ
9310	005	品種D	6528706-10	カミサ
9310	005	品種C	6528209-13	カント
9310	006	品種A	6630001-05	カント
9310	006	品種A	6628601-05	カント
9310	008	品種A	6828211-15	ショウミ
9310	009	品種E	6929519-23	カント
9310	009	品種E	6928022-26	カント
9310	011	品種A	6X2930	ミサチ
9310	002	品種A	623	カント
9310	002	品種L	6	カント

(加工後)

[仕上多本掛アウト内訳(事例)]  
 F=5,4,8,12,20

年月	ライン	品種	ロットNO.	項目
9401	004	品種E	7402705-06	ウラヨコレ
9401	011	品種A	7X00703	エキアキ
9401	005	品種B	7502309-13	カミサ
9401	004	品種B	7400701-05	カントサ
9401	005	品種C	7501324-28	カントサ
9401	003	品種E	7302601-05	カントサ
9401	002	品種K	7202601	カントサ
9401	005	品種C	7502603-07	トクダス、ハシワ
9401	004	品種E	7401918-19	ナカレムラ(ミタルカカ)
9401	008	品種A	7802713	ワト、フコウカク
9401	011	品種A	7X00501-02	ハクシヨリマサ
9401	011	品種A	7X00510-11	ハクシヨリマサ(ハ、ガエ)
9401	005	品種D	7500607	マキズレ
9401	011	品種A	7X02101-04	ミサチ

<タイトル> 工程別能率リストのグラフ化 タイプA

<効用> わかりやすいグラフで工程比較が一目瞭然

<業種1> 製造業 <業務1> 製造・現場管理 <業種2> <業務2> 工程管理

会社名 機種 VER. NO.

<仕事・業務の概要>

・機械部品製造。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 能率リストグラフ化

NO. A-30-52

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

・各工程の能率はオフコンによって出力されていた。

《問題点》

・数字だけではどこがどれくらい違うのか比較できない。  
(各工程間の比較及び毎月毎月の比較)  
・目で見てわかるものが要求された。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

工程別能率データのグラフ化

(効果・感想)

・毎月毎月グラフで出力しているため、各工程間、前月とどう違ったのかなど比較検討ができた。  
・一目でどこの工程が能率が高いかなど短時間で問題解決できる能力が付いてきた。

(操作手順)

R:48:  
DR:2:1:  
C2/C3\*100=C4:  
DR:0:2:  
SEQ[1,1]=C6:  
S::4:4:::  
DC:2-3,5-6:  
G:5::2:2:200:0::

(加工前)

[工程能率データ] 94.01.10 混 L=0270 C=0080  
P=6,8,8,8,8,8

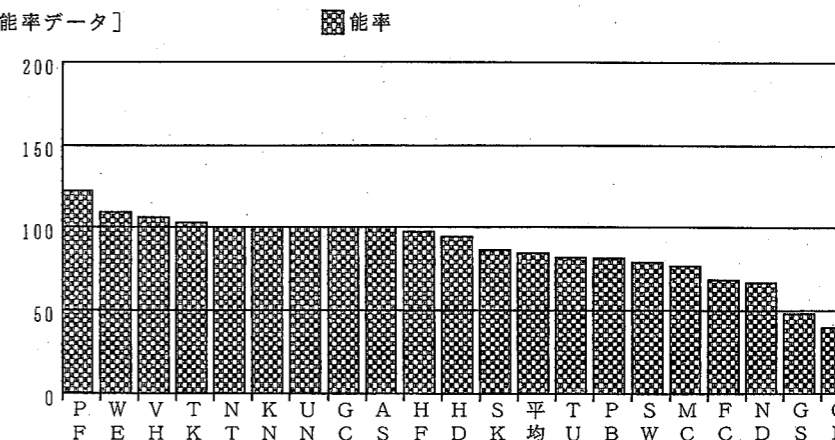
工程見振り	実績	能率	係り	順位
HD	568.25	603.66		111
NT	167.75	167.67		112
UN	2.5	2.5		121
WE	133.5	122.17		122
HP	460.75	472.59		123
PB	273	335.01		124
PF	11	9.01		125
SW	150.75	190.5		126
AS	33	33		127
TK	38.5	37.5		128
TU	957.26	1167.59		211
GC	2	2		212
GR	28	70.5		213
VH	76	71.42		214
FC	419.25	613.11		215
GS	51	105.54		216
SK	9.25	10.75		217
ND	4	6		218
MC	381.64	496.55		221
KN	200	200		222
平均	3967.4	4717.07		223

[工程能率データ]  
P=6,8

工程	能率
PF	122.09
WE	109.27
VH	106.41
TK	102.67
NT	100.05
KN	100.00
UN	100.00
GC	100.00
AS	100.00
HP	97.49
HD	94.13
SK	86.05
平均	84.11
TU	81.99
PB	81.49
SW	79.13
MC	76.86
FC	68.38
ND	66.67
GS	48.32
GR	39.72

(加工後)

[工程能率データ]



ワン・ポイント  
(応用等)

<タイトル> TQC提案状況 タイプA

<効用> 提案件数の迅速集計で皆のやる気が起きた

<業種1> 製造業 <業種2>   
<業務1> スケジュール他 <業務2> TQC

会社名 機種 VER.

<仕事・業務の概要>

・機械部品製造。

<マイツールでの仕事の流れ>

NO.

1. 提案状況の集計

A-30  
-53

★★★ マイツール化以前 ★★★

<仕事の説明>

・個人別、サークル別のTQC提案件数を  
手作業で集計していた。

<問題点>

・時間がかかる。  
・計算ミス。

<手書き  
の  
帳票>



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要)

TQC提案件数の集計

(効果・感想)

- ・サークル毎に提出した件数がすぐ判明。
- ・回覧を回すことで提案件数を競い始め、活気が  
出てきた。

(操作手順)

R:50:  
SETC:10:2:ESC:  
TC:50-51:2::1::

(加工前)

[TQC提案状況(86下期)] 87.05.21 混 L=0050  
F=1,2,1,13,1,10,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1

NO	サークル名	氏名	10月	11月	12月	1月	2月	3月	合計
08	4141	久保田浩	6	1	5	7			
08		土屋 章	6	5	0	5			
08		飯塚要二	22	12	10	12			
08		佐々木功	10	11	0	5			
08		江本武蔵	20	15	24	9			
09	ほりちゅん	石井幹男	5	5	1	5			
09		根上 淳	0	3	0	0			
09		原 辰夫	0	20	0	1			
09		堀内孝雄	11	0	0	8			
09		津田英也	51	0	0	0			
09		高橋 剛	33	27	23	0			
09		川村 剛	7	12	0	0			
10	刈り上げ	萩原流行	6	10	8	5			
10		吉岡 流	0	0	0	0			
10		榎松茂樹	17	11	13	10			
10		古屋綱正	11	5	10	0			
10		増田啓史	7	0	0	0			
10		奥田珠二	0	0	0	0			
10		鈴木 裕	0	8	10	3			
11	サンチャン	市川 治	10	10	13	10			
11		大島 浩	7	10	6	0			
11		佐野秀一	8	10	10	10			
11		西山宏治	19	17	17	34			
11		池田 聡	11	10	12	10			
11		鈴木良夫	0	0	3	6			
11		永井輝敏	87	51	72	98			
12	標準	井出 清	0	0	0	0			
12		田崎純司	0	0	0	0			
12		石渡秀明	0	0	0	0			
12		菅原洋一	0	0	0	0			

(加工後)

[TQC提案状況(86下期)] 94.01.11 混 L=0138  
F=1,2,1,13,1,10,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1

NO	サークル名	氏名	10月	11月	12月	1月	2月	3月	合計
01	油虫	勝又 久	0	2	1	0			
		石井光三	0	2	2	0			
		杉山清貴	0	1	1	0			
		村松英雄	0	0	4	0			
02	E	宮本武蔵	0	3	10	0			
		米山久美子	0	0	9	7			
		伊藤みどり	0	0	7	0			
03	ホ'ンボ'ン	白井 武	0	3	28	7			
		金沢俊彦	0	5	2	2			
		西 啓介	0	0	6	3			
			0	0	0	1			
			0	0	3	5			
			0	0	7	2			

[TQC提案状況(86下期)] 87.05.21 混 L=0050 C=0170  
F=1,2,1,13,1,10,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1

NO	サークル名	氏名	10月	11月	12月	1月	2月	3月	合計
01	油虫	勝又 久	0	2	1	0			
01		石井光三	0	2	2	0			
01		杉山清貴	0	1	1	0			
01		村松英雄	0	0	4	0			
02	E	宮本武蔵	0	3	10	0			
02		米山久美子	0	0	9	7			
02		伊藤みどり	0	0	7	0			
03	ホ'ンボ'ン	白井 武	5	5	2	2			
03		金沢俊彦	0	0	6	3			
03		西 啓介	0	0	0	1			
03		杉山晃一	0	0	3	5			
03		井上祐一	11	11	7	2			
03		長田 正樹	0	0	0	0			
03		小林 浩	0	4	2	0			
04	HOWマッチ	小野田茂男	0	0	0	10			
04		高田純次	0	0	0	0			
04		石原裕次郎	0	0	5	6			
04		宇田川澄男	0	0	0	0			
04		望月 浩	0	0	0	0			
04		金子義男	6	0	0	10			
04		鈴木 豊	0	0	0	0			
05	24H	勝又芳隆	0	0	0	0			
05		川島直樹	14	10	0	28			
05		鈴木利博	0	0	0	0			
05		寺尾 聡	9	0	5	0			
05		遠藤正仁	10	0	18	3			
05		真野由夫	0	30	0	32			
05		水口 茂	0	0	0	0			
06	Z	大木一夫	10	0	0	11			
06		正木孝哉	36	6	0	5			
06		倉持弘和	11	0	0	11			
06		梅原邦彦	34	1	17	71			
07	フレッシュ	片岡鶴太郎	8	0	4	3			
07		芹沢紀一郎	0	0	0	5			
07		高橋達雄	6	0	1	0			
07		渡辺公生	0	0	2	7			
07		林 敏一	0	0	0	3			

12	標準	井出 清	0	0	0	0			
		田崎純司	0	0	0	0			
		石渡秀明	0	0	0	0			
		菅原洋一	0	0	0	0			
計	4141		514	328	343	459			

<タイトル> 有害物質リスト タイプA

<効用> 迅速な検索で研究開発者の問題点が解消

<業種1> 製造業 <業種2> 製造業  
 <業務1> 製造・現場管理 <業務2> 研究開発

会社名 \_\_\_\_\_ 機種 \_\_\_\_\_ VER. \_\_\_\_\_

<仕事・業務の概要>

・機械部品製造。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 有害物質リスト検索

NO.  
A-30  
-54

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

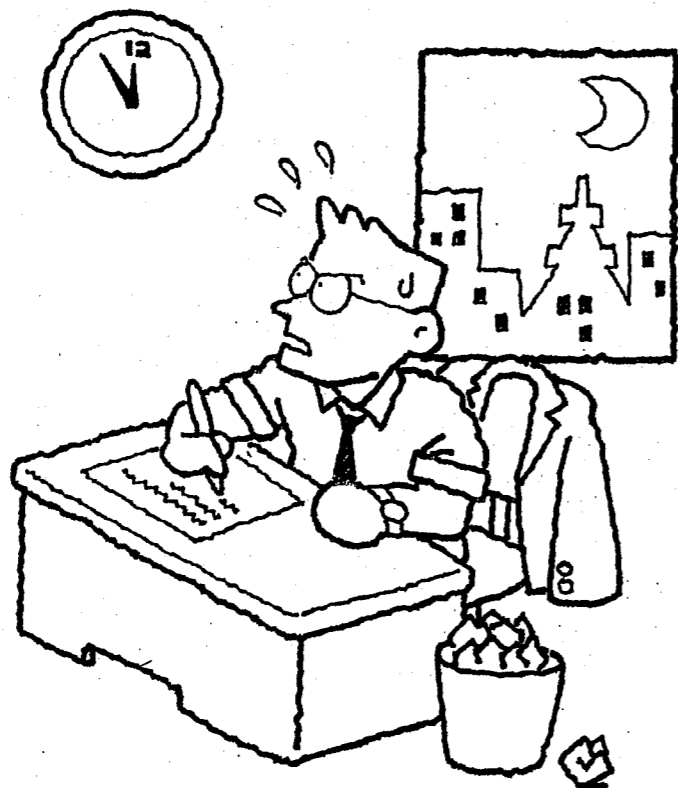
《仕事の説明》

・当社製品の安全性を評価するには、製品に有害物質を使用しているかどうかである。

《問題点》

・全世界の有害物質リストを調べるのには大変な労力と、目の疲労、時間を要した。  
 ・見落としもあった。

《手書きの帳票》



FD. NO. 製造業-3

製造業編

A-30-54

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

有害物質リスト検索

(効果・感想)

・目の疲労が無くなり、又、見落としも無くなった。  
 ・時間の短縮。

(操作手順)

R:53:  
SH:53-56:C1=nickel\*:::

(加工前)

物質名(英語)	物質名(日本語)	CAS番号	出所	un番号	ランク	分類	規制・基準
acrylonitrile	アクリロニトリル	79984	2		2A	C	
actinomycin D	アクチノマイシンD	77470	2		2B	C	
adriamycin	アドリアマイシン	77070	2		2B	C	
aflatoxin	アフラトキシン	79470	2		2A	C	
aldrin	アルドリン	79070	2		3	C	
4-aminobiphenyl	4-アミノビフェニル	47310	2		1	C	
amitrole	アミトロール	73100	2		2B	C	
anaesthetics, volatile	揮発性麻酔薬		2		3	C	
analgesic mixtures containing phenacetin	フェナセチンを含む鎮痛剤		2		1-2A	C	
aniline	アニリン	77070	2		3	C	
arsenic and certain arsenic compounds	ヒ素と特定のヒ素化合物		2		1	C	
asbestos	アスベスト		2		1	C	
auramine manufacture	アウラミン製造		2		2B	C	
azathioprine	アザチオプリン	79070	2		1	C	
benzene	ベンゼン		2		1	C	
benzidine	ベンジジン		2		1	C	
direct black 38(technical grade)	ダイレクトブラック38(技術グレード)		2		2B	C	
direct blue 6	ダイレクトブルー6		2		2B	C	
direct brown 95(technical grade)	ダイレクトブラウン95(技術グレード)		2		2B	C	
beryllium and beryllium compounds	ベリリウムとベリリウム化合物		2		2A	C	
reserpine	レセリン		2		1	C	
saccharin	サッカリン		2		1	C	
safrole	サフロール		2		2B	C	
N,N-bis(2-chloroethyl)-2-naphthylamine	N,N-ビス(2-クロロエチル)-2-ナフチルアミン		2		2B	C	
bis(chloroethyl) nitrosourea (BCNU)	ビス(クロロエチル)ニトロソウレア(BCNU)		2		1	C	
bis(chloromethyl)...	ビス(クロロメチル)...		2		2B	C	
...	...		2		1	C	
...	...		2		3	C	
...	...		2		1	C	

(加工後)

物質名(英語)	物質名(日本語)	CAS番号	出所	un番号	ランク	分類	規制・基準
nickel refining	ニッケル精錬		1		1	C	
nickel and certain nickel compounds	ニッケルニッケル化合物		1		2		

ワン・ポイント  
(応用等)



〈タイトル〉 仕入先設備リスト

タイプA

〈効用〉 マイツール化でファイル検索作業が楽になった

〈業種1〉 製造業  
 〈業務1〉 仕入・在庫管理  
 〈業種2〉  
 〈業務2〉 仕入先管理

会社名 機種 VER.

〈仕事・業務の概要〉

・機械部品製造。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 設備リストの検索

NO.  
A-30  
-55

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

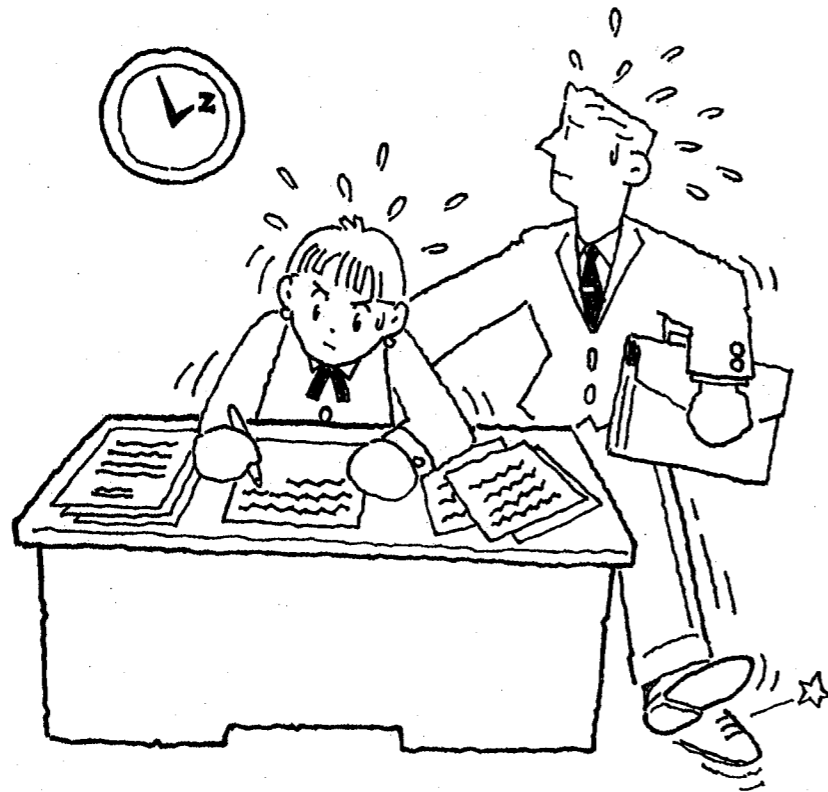
《仕事の説明》

・仕入先の設備を調査し、A3大のマトリクスに設備と仕入先を書いていた。

《問題点》

・設備が変わると、縦・横の合計が変わるため、書き直す必要があった。  
 ・調査表の枚数が多く、圧紙の保管にも手間がかかった。  
 問合せに答えるのに時間がかかる。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

仕入先設備リスト検索

(効果・感想)

・条件に合致した仕入先が簡単に検索できるようになった。  
 楽になった。

(操作手順)

R:58:  
 SH::C8=150\*:::

(加工前)

[プレス設備:大同精機] 94.01.10 混 L=0094 C=0080  
 F=1,2,1,3,1,6,1,5,1,5,1,20,1,2,1,20,1

COD	仕様	SIZE	台数	備考	訂正
プレス一般	17t		2		
	35t		5		
	50t		1		
	70t		2		
	80t		7	内1台単発ロボット付	
	100t		2	全自動ロールフィード	
	150t		4		
プレスブレイキ	25t		1	加工範囲 1000mm	
	50t		1	加工範囲 1800mm	
	75t		2	加工範囲 1800mm	
	110t		1	加工範囲 2000mm	01
	30t		1	加工範囲 500mm	
シヤ	薄板用		2	板厚範囲 0.1-3.2mm	

タツパー	多軸 多軸 単軸	2軸 24軸	2 1 9	最小ピッチ 20mm 最小ピッチ 15mm	
溶接機	SPOT SPOT SPOT SPOT GAS GAS	25KVA 35KVA 25KVA 250KV 35KVA	2 3 1 1 1 2	エア-交流 エア-交流 足踏式 コンデンサー エア-交流 アーク アルゴン	台数 4-3 01
レベラー					
ボール盤	単軸 ラジアル		9 2		
カシメ	HI-SPN		4	120mm φ10	
バレル	回転式		1		

(加工後)

[プレス設備:大同精機] 94.01.11 混 L=0094 C=0080  
 F=1,2,1,3,1,6,1,5,1,5,1,20,1,2,1,20,1

COD	仕様	SIZE	台数	備考	訂正
		150t	3	内1台は門型	

<タイトル> 設備投融資予実績 タイプA

<効用> 設備投資効果が見え始めた

<業種1> 製造業 <業種2> 経営管理 <業務2> 予実績管理

会社名 機種 VER.

<仕事・業務の概要> ・機械部品製造。	<マイツールでの仕事の流れ> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin: 5px 0;">1. 予実績のグラフ化</div>	NO. A-30 -56
------------------------	--	--------------------

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》 ・設備投資はトップの意思で決まっていた。 予実績グラフは毎月手で書いていた。	《問題点》 ・予実績の月ズレが多く、累計も一緒に見ないと予実績差異がつかめない。
--	---

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 設備投融資予実績表のグラフ化

(効果・感想) ・当月だけでなく、累計でも差異を見るので月ズレなのか未実施なのかつかめるようになった。 ・きれいでしかも早い。	(操作手順) R: 60: G: 12::2:2, 4:5:1800:-600: 1800:-600::
---	---

(加工前)

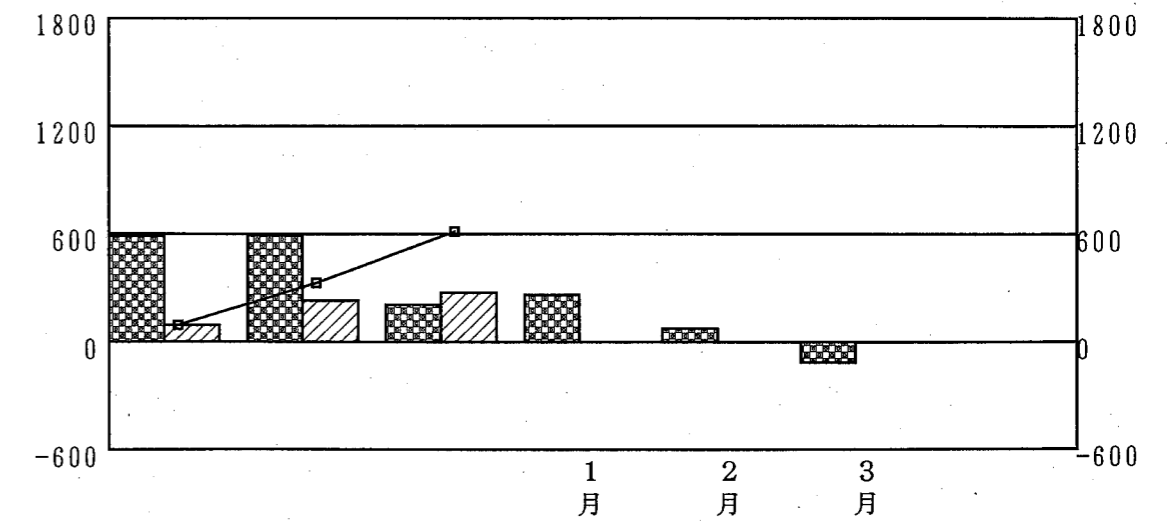
[設備投融資予実績]  
F=10,10,10,10,10

月	当月計画	累計計画	当月実績	累計実績
	585.2	585.2	94.5	94.5
	588.8	1174.0	235.2	329.7
	213.1	1387.1	278.6	609.3
1月	263.3	1650.4		
2月	76.2	1726.6		
3月	-112.2	1614.4		



(加工後)

[設備投融資予実績] ■ 当月計画 ▨ 当月実績  
□ 累計実績



ワン・ポイント  
(応用等)

〈タイトル〉 製品群別売上・受注予実績 タイプA

〈効用〉 課別予実績が一目で見渡せた

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 経営管理  
〈業務1〉 経営管理 〈業務2〉 予実績管理

会社名 機種 VER.

〈仕事・業務の概要〉 〈マイツールでの仕事の流れ〉 NO.

・機械部品製造。

1. 予実績表の計算

A-30  
-57

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

・営業会議資料としては、手書きの汚い表を時間をかけて書いていた。

《問題点》

・時間がかかり、汚い。  
計算がまちがうこともあった。

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

《概要》

予実績表の集計 (累計・課別達成率の計算)

《効果・感想》

・シミュレーション計算により、月初・月中・月末  
それぞれの見込データから当月・累計見込を  
把握できた。

《操作手順》

R:62:  
SIM::::ESC:

《加工前》

〔下〕製品群別売上予実績(DPS) 94.01.10 混 L=0130 C=0170  
F=1.2.1.8.1.6.1.5.1.6.1.6.1.5.1.6.1.6.1.5.1.6.1.6.1.5.1.6.1.6.1.5.1.6.1.6.1.5.1.6.1.6.1

下期製品群別売上予実績(3/11) (作成:年月日) 単位:百万円 ABC営業部

	10月			11月			12月			1月			2月			3月			累計			
	台数	売上	限利益	台数	売上	限利益	台数	売上	限利益	台数	売上	限利益	台数	売上	限利益	台数	売上	限利益	台数	売上	限利益	
販売1課	計画	36	3875	775	92	2859	571	92	1187	237	78	6858	1371	78	4859	971	61	2410	482			
	実績	16	2110	422	09	8216	1643	32	2748	549	15	6362	1272	95	1517	303	74	1792	358			
販売2課	計画	62	6286	1257	67	3965	793	20	7366	1473	48	9685	1937	15	3809	761	83	4672	934			
	実績	48	2486	497	64	4319	863	12	4461	892	73	5665	1133	56	9679	1935	89	6337	1267			
販売3課	計画	42	9813	1962	40	5018	1003	78	9271	1854	78	9011	1802	03	4408	881	47	3424	684			
	実績	09	8757	1754	17	4993	1003	52	1910	382	88	3663	732	82	1653	330	51	1454	290			
開発2課	計画	90	1151	230	75	2220	444	19	2340	468	02	1864	490	27	1864	418	36	4418	883			
	実績	10	8130	1626	57	2269	453	60	9340	1868	13	2451	490	27	1864	418	36	4418	883			
合計	計画	83	5126	1025	19	3038	607	51	9106	1821	78	4584	916	87	5717	1143	90	2055	411			
	実績	92	1277	255	14	1367	273	75	7148	1429	21	7753	1550	78	1323	264	96	7445	1489			

C8+C14+C20+C26+C32+C38=C44+C10+C16+C22+C28+C34+C40=C46:C12+C18+C24+C30+C36+C42=C48:

《加工後》

〔下〕製品群別売上予実績(DPS) 94.01.10 混 L=0130 C=0170  
F=1.2.1.8.1.6.1.5.1.6.1.6.1.5.1.6.1.6.1.5.1.6.1.6.1.5.1.6.1.6.1.5.1.6.1.6.1.5.1.6.1.6.1

下期製品群別売上予実績(3/11) (作成:年月日) 単位:百万円 ABC営業部

	10月			11月			12月			1月			2月			3月			累計			
	台数	売上	限利益	台数	売上	限利益	台数	売上	限利益	台数	売上	限利益	台数	売上	限利益	台数	売上	限利益	台数	売上	限利益	
販売1課	計画	36	3875	775	92	2859	571	92	1187	237	78	6858	1371	78	4859	971	61	2410	482	437	22048	4407
	実績	16	2110	422	09	8216	1643	32	2748	549	15	6362	1272	95	1517	303	74	1792	358	241	22745	4547
販売2課	計画	62	6286	1257	67	3965	793	20	7366	1473	48	9685	1937	15	3809	761	83	4672	934	295	35783	7155
	実績	48	2486	497	64	4319	863	12	4461	892	73	5665	1133	56	9679	1935	89	6337	1267	342	32947	6587
販売3課	計画	42	9813	1962	40	5018	1003	78	9271	1854	78	9011	1802	03	4408	881	47	3424	684	286	40945	8156
	実績	09	8757	1754	17	4993	1003	52	1910	382	88	3663	732	82	1653	330	51	1454	290	42	112	64
開発2課	計画	90	1151	230	75	2220	444	19	2340	468	02	1864	490	27	1864	418	36	4418	883	203	28172	5632
	実績	10	8130	1626	57	2269	453	60	9340	1868	13	2451	490	27	1864	418	36	4418	883	203	28172	5632
合計	計画	83	5126	1025	19	3038	607	51	9106	1821	78	4584	916	87	5717	1143	90	2055	411	406	29626	5923
	実績	92	1277	255	14	1367	273	75	7148	1429	21	7753	1550	78	1323	264	96	7445	1489	376	26313	5280

C8+C14+C20+C26+C32+C38=C44+C10+C16+C22+C28+C34+C40=C46:C12+C18+C24+C30+C36+C42=C48:

<タイトル> **部品部損益計算** タイプA

<効用> **損益状況がはっきり把握できた**

<業種1> **製造業** <業種2> **損益計算**  
 <業務1> **製造・現場管理** <業務2> **損益計算**

会社名 \_\_\_\_\_ 機種 \_\_\_\_\_ VER. \_\_\_\_\_

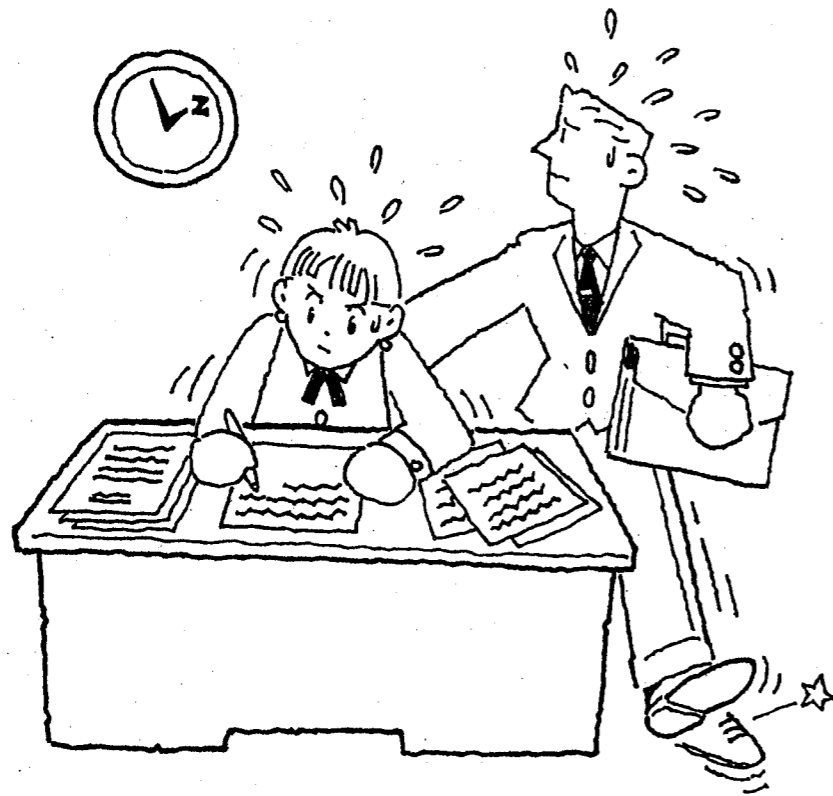
<仕事・業務の概要> NO. A-30-58  
 ・機械部品製造。

<マイツールでの仕事の流れ>  
 1. 損益計算表のグラフ化

☆☆☆ **マイツール化以前** ☆☆☆

《仕事の説明》 《問題点》  
 ・各ライン・班毎に損益を出している。 ・各班でどのようなコスト構成（出来高、経費、固定費）になっているかは、把握できていなかった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ **マイツール化以後** ☆☆☆

(概要) 損益計算表のグラフ化

(効果・感想)  
 ・どの要素が良いのか悪いのか把握でき、原因をすぐ探しだせる。  
 ・損益検討会議等の資料作成時間短縮。

(操作手順)  
 R: 64 :  
 G: 10 : : 1 : 3 : 5 : 7 : :

(加工前)

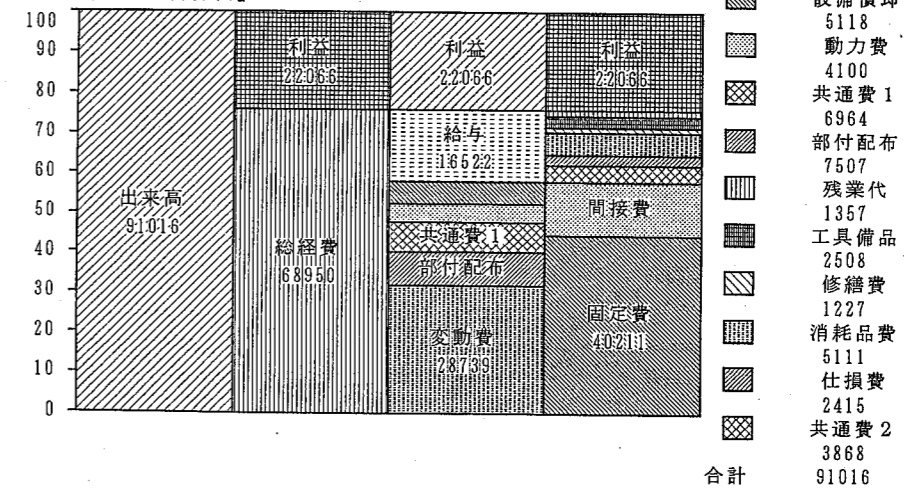
[第一部品損益計算表]  
 F=8,8,8,8,8,8,8

94.01.10 混 L=0055 C=0150

出来高	91016	利益	22066	利益	22066	利益	22066
		総経費	68950	給与	16522	残業代	1357
				設備償却	5118	工具備品	2508
				動力費	4100	修繕費	1227
				共通費1	6964	消耗品費	5111
				部付配布	7507	仕損費	2415
				変動費	28739	共通費2	3868
						間接費	12256
						固定費	40211
						営業外	-3

(加工後)

[第一部品損益計算表]



ワン・ポイント (応用等)

<タイトル> 部品加工数予実績の推移 タイプA

<効用> 予実績グラフ化で大きなものが見方ができた

<業種1> 製造業 <業務1> 製造・現場管理 <業種2> 製造数実績管理 <業務2> 製造数実績管理

会社名 \_\_\_\_\_ 機種 \_\_\_\_\_ VER. \_\_\_\_\_

<仕事・業務の概要>  
・機械部品製造。

<マイツールでの仕事の流れ>  
1. 加工数実績・累計グラフ化

NO.  
A-30  
-59

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》  
・部品加工数の計画と実績の差を管理するため、  
手書きで、表やグラフを作っていた。

《問題点》  
・計算ミスや記入ミスがあった。  
・手書きのグラフは見づらく、不評だった。

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要) 予実績表の集計とグラフ化。

(効果・感想)  
・実績データを入力するだけで、日毎の差と、累積での差がすぐに見やすい形で見られる。  
・きれいで評判が良い。

(操作手順)  
R:66:  
TP:66-69:+::  
G:6::2::::

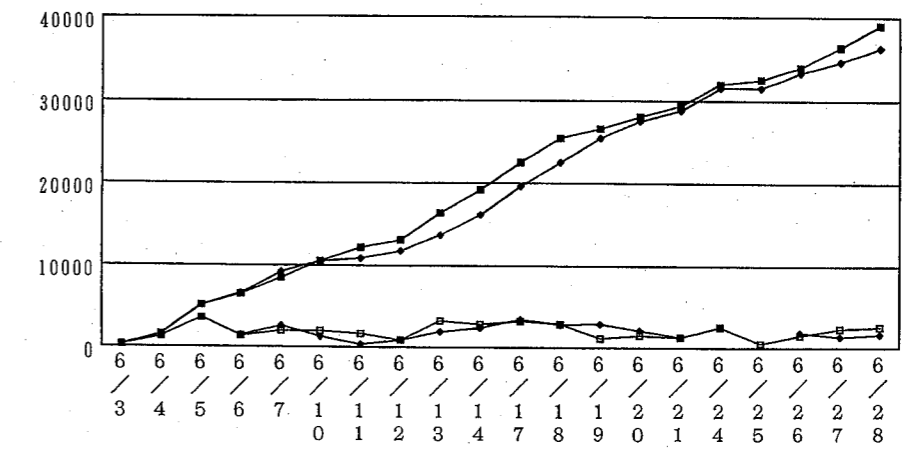
(加工前)

[部品C 加工数 予実績] 87.05.06 漢 L=0050 C=0170  
F=4, [部品B 加工数 予実績] 87.05.06 漢 L=0050 C=0170  
F=4, [部品A 加工数 予実績] 87.05.06 漢 L=0050 C=0170  
F=4, [部品合計加工数 予実績] 87.05.06 漢 L=0050 C=0170  
F=4, 5, 6, 5, 6

月	日	月	日	6月	計画数	計画累計	実績数	実績累計
6/	6/	6/	6/					
6/	6/	6/	6/					
6/	6/	6/	6/					
6/	6/	6/	6/					
6/1	6/1	6/1	6/1			3		
6/1	6/1	6/1	6/1			4		
6/1	6/1	6/1	6/1			5		
6/1	6/1	6/1	6/1			6		
6/1	6/1	6/1	6/1			7		
6/1	6/1	6/1	6/1			10		
6/1	6/1	6/1	6/1			11		
6/1	6/1	6/1	6/1			12		
6/1	6/1	6/1	6/1			13		
6/2	6/2	6/2	6/2			14		
6/2	6/2	6/2	6/2			17		
6/2	6/2	6/2	6/2			18		
6/2	6/2	6/2	6/2			19		
6/2	6/2	6/2	6/2			20		
6/2	6/2	6/2	6/2			21		
6/2	6/2	6/2	6/2			24		
6/2	6/2	6/2	6/2			25		
6/2	6/2	6/2	6/2			26		
6/2	6/2	6/2	6/2			27		
6/2	6/2	6/2	6/2			28		

(加工後)

[部品A 加工数 予実績] □ 計画数 ■ 計画累計 ● 実績数 ◆ 実績累計



ワン・ポイント (応用等)

<タイトル> 回路図入力作業実績 タイプA

<効用> 台帳のマイツール化で計算・検索が楽になった

<業務1> 製造業 作業管理      <業務2> 作業実績管理

会社名      機種      VER.

<仕事・業務の概要>

・機械部品製造。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 平均工数計算

NO.  
A-30  
-60

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

・従来は手書き台帳に実績を記入し、受付入力枚数、平均工数をでんたくでその都度計算していた。

《問題点》

・台帳枚数が増えてきて、メンテナンスに時間がかかる。  
・探すのが大変。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

入力枚数・平均工数の計算。

(効果・感想)

- ・入力枚数、平均工数の計算が楽になった。
- ・図番で検索できる。
- ・データのメンテナンスが楽になった。

(操作手順)

R:71:  
L6+L22=/L24, 10, 12:  
C12/C10=C14:

(加工前)

[ '94年2月度回路図入力作業実績 ]      94.01.10 混 L=0097 C=0076  
F=1,4,4,4,3,7,10,11,1,5,1,6,1,8,1

分類	NO.	用途	テ-yno	部番	品名	枚数	工数	平均工数
2月	007	S 変	LMK19	MK198000	Y32BB	11	7.7	
	008	設 変	LM003	89110434	B4CCRTC	14	12.6	
	008	設 変	LM003	89110434	Y32BB	17	11.9	
	009	S 変	LMK19	MK198000	Y32BB	11	5.5	
	009	S 変	LMK19	MK198000	Y32BB	1	0.6	
	010	S 新	LXC02	XCO28002	IPUIODB	20	10.0	
	011	S 新	LXC02	XCO28001	IPUIGB	29	17.4	
	012	S 新	LMA21	MA218354	P3VP-P	5	5.5	
	013	S 新	LMA21	MA218254	P3PVP	8	8.0	
	014	S 新	LMG03	MGO36010	HADAPTOR	3	2.4	
	015	S 新	EFP01	EPO12021	SCSI-FI/F	5	5.0	
	016	S 新	LMK26	MK268000	RS8500-SCU	25	15.0	
	017	S 新	LMK26	MK268001	RS8500-IPU	21	14.7	
	018	S 変	LMK26	MK268000	RS8500-SCU	5	3.5	
	019	S 新	EFP01	EPO12017	ADCR I/F	1	1.3	
	020	S 変	LM003	89110434	B4CCRTC	6	1.2	
	021	S 変	LMK26	MK268001	RS8500-IPU	5	4.5	
合計								

(加工後)

[ '94年2月度回路図入力作業実績 ]      94.01.10 混 L=0097 C=0076  
F=1,4,4,4,3,7,10,11,1,5,1,6,1,8,1

分類	NO.	用途	テ-yno	部番	品名	枚数	工数	平均工数
2月	007	S 変	LMK19	MK198000	Y32BB	11	7.7	1
	008	設 変	LM003	89110434	B4CCRTC	14	12.6	1
	008	設 変	LM003	89110434	Y32BB	17	11.9	1
	009	S 変	LMK19	MK198000	Y32BB	11	5.5	1
	009	S 変	LMK19	MK198000	Y32BB	1	0.6	1
	010	S 新	LXC02	XCO28002	IPUIODB	20	10.0	1
	011	S 新	LXC02	XCO28001	IPUIGB	29	17.4	1
	012	S 新	LMA21	MA218354	P3VP-P	5	5.5	1
	013	S 新	LMA21	MA218254	P3PVP	8	8.0	1
	014	S 新	LMG03	MGO36010	HADAPTOR	3	2.4	1
	015	S 新	EFP01	EPO12021	SCSI-FI/F	5	5.0	1
	016	S 新	LMK26	MK268000	RS8500-SCU	25	15.0	1
	017	S 新	LMK26	MK268001	RS8500-IPU	21	14.7	1
	018	S 変	LMK26	MK268000	RS8500-SCU	5	3.5	1
	019	S 新	EFP01	EPO12017	ADCR I/F	1	1.3	1
	020	S 変	LM003	89110434	B4CCRTC	6	1.2	0
	021	S 変	LMK26	MK268001	RS8500-IPU	5	4.5	1
合計						187	127	1

ワン・ポイント  
(応用等)

<タイトル> 不足至急部品の管理 タイプA

<効用> 不足部品が短時間でわかり、対策をすぐ打てた。

<業種1> 製造業 <業種2> 部品供給  
 <業務1> 仕入・在庫管理 <業務2> 部品供給

会社名	機種	VER.	NO. A-30-61
<仕事・業務の概要> ・機械部品製造。		<マイツールでの仕事の流れ> 1. 不足部品リストアップ	

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》 ・毎月分割して、翌月に必要な部品出荷をしている。 不足部品は手作業でリストアップしていた。	《問題点》 ・時間がかかる。 ・漏れが生じ、あるはずなのに無いということがあった
---	--

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 進捗管理表の合計と、不足部品の検索

(効果・感想)  
 ・不足部品のリストアップが短時間でできるようになった。

(操作手順)  
 R:73:  
 C6+C14= /C16:  
 C4\*400=C18:  
 C18-C16=C20:  
 SH::C20>0:::

(加工前) [(400台分) 支給進捗管理表] 94.01.10 混 L=0070 C=0132  
 F=1,12,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1

PARTS NO.	使用個数	出荷月日				合計	必要数	不足数
		03月02日	03月09日	03月16日	03月23日			
A008-0605-V	2			800				
A008-1772-D	2			800				
A008-1832-J	2			800				
A008-3295-R	2				800			
A008-3302-J	2				800			
A008-3351-F	2			500	100			
A008-6728-K	2			800				
A008-8005-J	2	500	300					
A008-8216-K	2				800			
A011-1354-K	2			500				
AA00-0065-D	4	500	300		800			
AA14-0264-D	4			1000	600			
B008-1455-J	2	500	300					
B008-1813-D	2	500	300					
B008-6522-J	2				800			
B008-8041-K	2				800			
C008-6014-K	2	500	300					
C008-6646-D	2			800				
D008-6384-E	2			800				
					1600			



(加工後) [(400台分) 支給進捗管理表] 94.01.11 混 L=0070 C=0132  
 F=1,12,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1

PARTS NO.	使用個数	出荷月日				合計	必要数	不足数
		03月02日	03月09日	03月16日	03月23日			
A008-3351-F	2			500	100	600	800	200
A011-1354-K	2			500		500	800	300
G215-0662-F	1			300		300	400	100
G215-4111-A	1			300		300	400	100
J205-6128-W	2				530	530	800	270
K008-5834-U	2				500	500	800	300
Y011-3205-T	2				500	500	800	300
Y011-6005-L	2				500	500	800	300
Y011-6102-R	2				500	500	800	300

ワン・ポイント  
(応用等)

無断転載を禁止します。

1994年1月 初版発行

全員で支える会社のパワー

マイツール生き生き事例1000

製造業編 VOL. 1

株式会社リコー  
システム販売計画室 マイツール販売推進課

東京都港区南青山1-15-5 リコービル107  
TEL: 03-5411-4570 (直通)

©1994 RICOH CO., LTD.