

●「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 360 No. 1
様 内職発注伝票

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	備考
2310 No 198	32	25		厚物
4 (入力伝票)				
5				
6				
合計	32			

コクヨ 7-65



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。

坂本 様

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	下前除いB	340	16	5,440
0124	下前除いB	428	16	6,848
1222	下前除いB	233	16	3,728
1222	下前除いB	233	16	3,728
合計支払金額				19,744

藤井株式会社

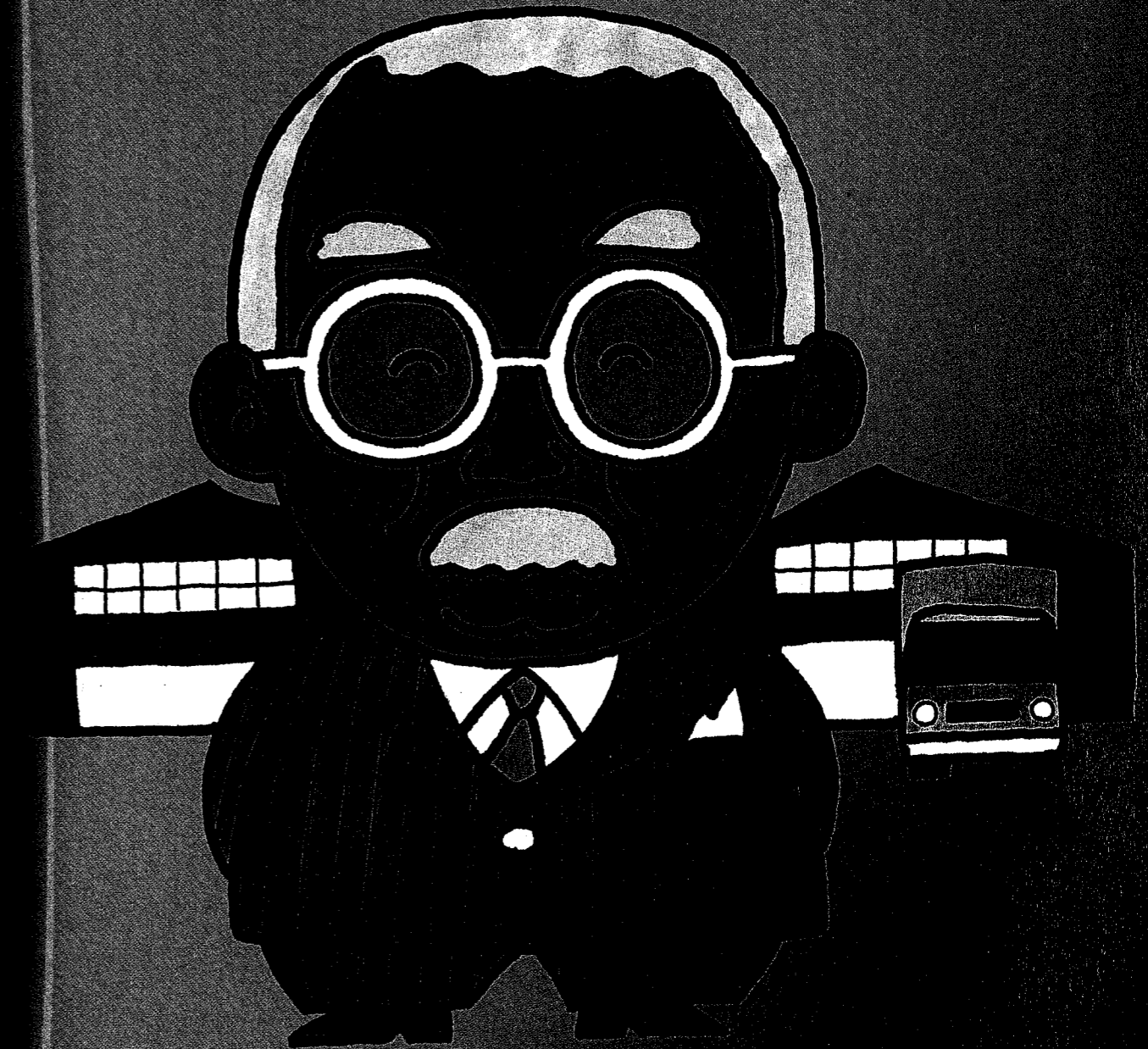
領収書 領収金額 金 19,744 円
上記金額正に御収めしました。
平成 5年 2月10日 印

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.2



全員が支える会社のパワー マイツール活き活き事例 1000

※この事例集は実際にマイツールをお使いのお客様の事例をご提供いただいたものです。

この事例集が、マイツール使用・未使用のすべての方の仕事の向上に役立てば幸いです。

<事例集ご活用にあたって>

1. 事例は、実際の仕事の流れに沿っています。そのため、1つの事例を分割してあるものもあります。

(-1, -2など枝番号のついている事例)

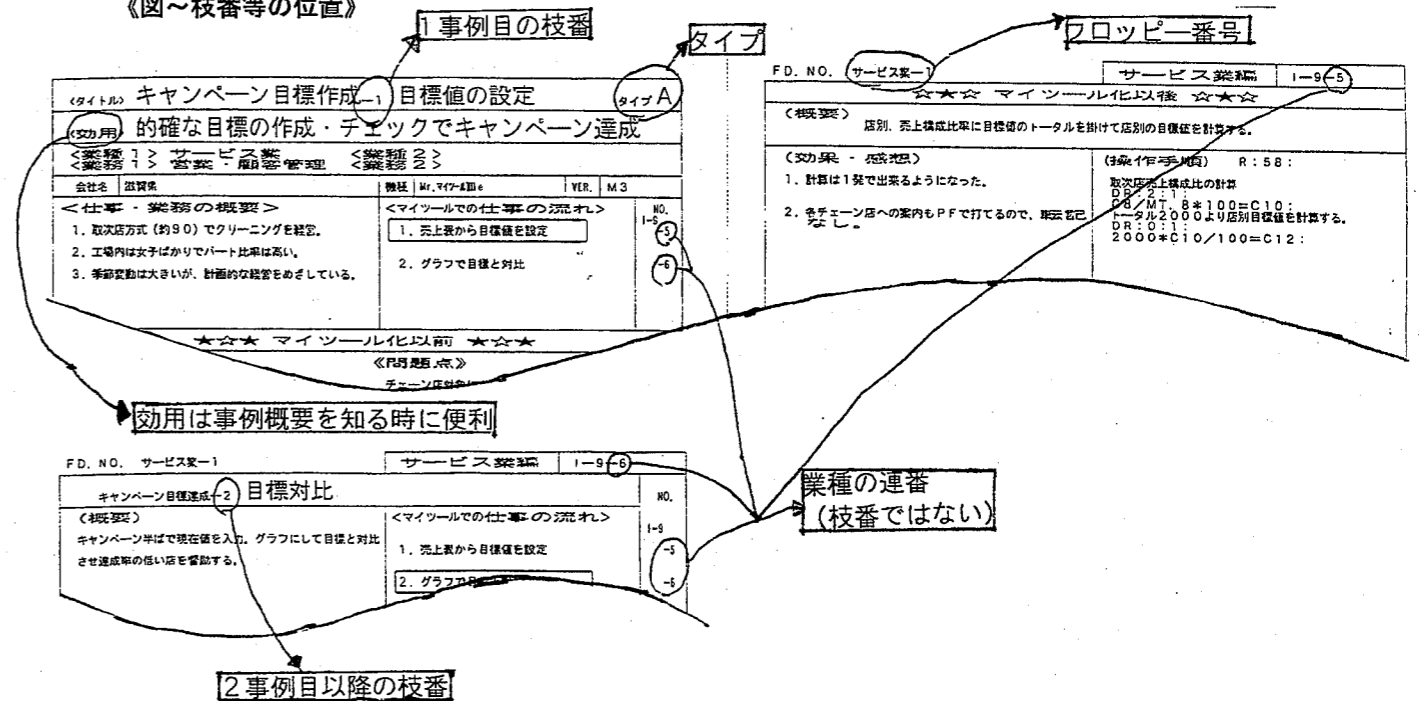
この事例は枝番の最初(-1の事例)から操作を行ってください。(枝番の位置は下図参照)

2. 本文中のタイプA, タイプBは次のような分類を表します。(位置は下図参照)

①タイプA・・・見積書, 請求書をはじめとする身の回りの業務改善事例。

②タイプB・・・マイツールデータを加工したらこんなことが分かった等分析加工事例。

《図～枝番等の位置》



※事例はすべての機種・バージョンでの動作確認をしております。

一部の機種・バージョンによっては動作しない事例もありますのでご了承ください。

★末尾ですが、事例をご提供いただいたたくさんのお客様に厚く御礼を申し上げます。

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. 2

目次

[NO]	[業種名]	[事例タイトル]	[フロッピー]
A-32-1	精密機械製造業	給与明細書作成	製造業-4
A-32-2	精密機械製造業	簡単、楽々操作の見積書作成	製造業-4
A-32-3	精密機械製造業	損益予算シミュレーション	製造業-4
A-33-1	精密部品製造業	検査成績表(図面)検索	製造業-4
A-33-2	精密部品製造業	宛名印刷	製造業-4
A-33-3	精密部品製造業	特定顧客への特定商品の「見積書作成」	製造業-4
A-41-1	畳製造業	収支表(家計簿)の作成	製造業-4
A-41-2	畳製造業	職人さんの給与計算-1 簡単タイムカード	製造業-4
A-41-3	畳製造業	職人さんの給与計算-2 給与計算	製造業-4
A-43-1	鉄鋼金属	面倒な計算不要の「当座預金出納帳」	製造業-4
A-43-2	鉄鋼金属	タイムカード管理-1 実働時間集計	製造業-4
A-43-3	鉄鋼金属	タイムカード管理-2 時間計算	製造業-4
A-43-4	鉄鋼金属	タイムカード管理-3 新作業動態表	製造業-4
A-43-5	鉄鋼金属	タイムカード管理-4 グラフ作成	製造業-4
A-44-1	電気部品製造業	請求書発行-1 簡単データ入力	製造業-4
A-44-2	電気部品製造業	請求書発行-2 得意先集計	製造業-4
A-44-3	電気部品製造業	請求書発行-3 請求書の印刷	製造業-4
A-45-1	電子機器製造業	多量の宛名印刷	製造業-4
A-46-1	電子部品製造業	不良発生内訳表のバレット図化	製造業-4
A-46-2	電子部品製造業	部門別戦略シミュレーション	製造業-4
A-46-3	電子部品製造業	利益計画シミュレーション	製造業-4
A-46-4	電子部品製造業	データより経営状態を判断-1 売上高増減	製造業-4
A-46-5	電子部品製造業	データより経営状態を判断-2 変動経費全体の増減	製造業-4
A-46-6	電子部品製造業	データより経営状態を判断-3 変動経費内訳の増減	製造業-4
A-46-7	電子部品製造業	生産計画(毎日の生産計画の平均化)	製造業-4

[NO]	[業種名]	[事例タイトル]	[フロッピー]
A-50-1	部品製造業	買掛管理(消費税計算)	製造業-4
A-50-2	部品製造業	在庫表の作成	製造業-4
A-50-3	部品製造業	製品ラベル作成	製造業-4
A-54-1	縫製業	縫製業における、日々の実績管理	製造業-5
A-54-2	縫製業	給与計算と源泉徴収簿の印刷-1 給与計算	製造業-5
A-54-3	縫製業	給与計算と源泉徴収簿の印刷-2 源泉徴収簿の印刷	製造業-5
A-54-4	縫製業	償却資産税の評価額算出	製造業-5
A-54-5	縫製業	内職支払明細書兼領収書-1 伝票入力・印刷	製造業-5
A-54-6	縫製業	内職支払明細書兼領収書-2 支払明細書の作成印刷	製造業-5
A-54-7	縫製業	生産管理	製造業-5
A-54-8	縫製業	給与台帳作成-1 給与諸手当の計算	製造業-5
A-54-9	縫製業	給与台帳作成-2 保険計算	製造業-5
A-54-10	縫製業	給与台帳作成-3 所得税, 差引支給額計算	製造業-5
A-54-11	縫製業	高速・郵便物宛名印刷術	製造業-5
A-54-12	縫製業	送り状発行業務-1 送り先リストのEF入力	製造業-5
A-54-13	縫製業	送り状発行業務-2 送り状を印刷する	製造業-5
A-54-14	縫製業	送り状発行業務-3 ステッカーを印刷する	製造業-5
A-54-15	縫製業	支払管理表の計算、作成	製造業-5
A-54-16	縫製業	売上台帳集計	製造業-5
A-54-17	縫製業	内職日計表-1 毎日の出来高入力	製造業-5
A-54-18	縫製業	内職日計表-2 内職者別に並べ換える	製造業-5
A-54-19	縫製業	内職日計表-3 内職者別支払金額の集計	製造業-5
A-54-20	縫製業	縫製加工業の生産高日計管理	製造業-5
A-54-21	縫製業	納期の優先順位を決める	製造業-5
A-54-22	縫製業	パートの賃金計算	製造業-5
A-55-1	メッキ加工業	定期積立金一覧表の計算、更新	製造業-5
A-55-2	メッキ加工業	有給休暇一覧表の作成	製造業-5
A-58-1	ガラス製造	売上データの検索とグラフ化	製造業-5
A-59-1	医療機器製造	人命を守る「外観検査チェックシート」の作成	製造業-5
A-60-1	繊維業	織機工程別管理表の集計、作成	製造業-5
A-61-1	貴金属加工業	地金出納管理-1 地金在庫量集計・確認	製造業-6
A-61-2	貴金属加工業	地金出納管理-2 出納伝票発行	製造業-6
A-61-3	貴金属加工業	厚生会の出費明細表を自動計算	製造業-6
A-62-1	パッケージ製造業	らくらく現金出納帳-1 データ入力	製造業-6
A-62-2	パッケージ製造業	らくらく現金出納帳-2 月末集計・計算	製造業-6
A-63-1	建具製造	請求額の計算、請求書の作成	製造業-6

[NO]	[業種名]	[事例タイトル]	[フロッピー]
A-64-1	織物製造	売掛・入金管理-1 売上請求表の計算	製造業-6
A-64-2	織物製造	売掛・入金管理-2 集計表をグラフ化	製造業-6
A-64-3	織物製造	売掛・入金管理-3 グラフ化・分析	製造業-6
A-64-4	織物製造	はがきを使った請求書の作成・発行	製造業-6
A-65-1	塗装加工	売上管理-1 得意先合計表の作成	製造業-6
A-65-2	塗装加工	売上管理-2 得意先別売上集計表作成	製造業-6
A-65-3	塗装加工	売上管理-3 日付別売上集計表作成	製造業-6
A-66-1	木箱製造	納品書の作成-1 納品データを入力	製造業-6
A-66-2	木箱製造	納品書の作成-2 得意先ごとの集計	製造業-6
A-66-3	木箱製造	納品書の作成-3 納品書の印刷	製造業-6
A-67-1	香料製造業	パート賞与支払業務-1 勤続年数の計算	製造業-6
A-67-2	香料製造業	パート賞与支払業務-2 基準額・ランク入力	製造業-6
A-67-3	香料製造業	パート賞与支払業務-3 ランク別支給額計算	製造業-6
A-68-1	瓦製造業	日給月給社員を対象とした給料計算	製造業-6
A-69-1	製袋工場	生産管理	製造業-6
A-70-1	溶接業	給与台帳及び給与明細書	製造業-6
A-71-1	段ボール製造	仕入台帳-1 仕入データの入力	製造業-6
A-71-2	段ボール製造	仕入台帳-2 翌日の検索	製造業-6
A-71-3	段ボール製造	仕入台帳-3 仕入れ先別グラフ	製造業-6
A-72-1	薬品製造業	売上データ集計	製造業-6
A-73-1	発泡スチロール製造	営業会議でバランスグラフ	製造業-6
A-73-2	発泡スチロール製造	売上と粗利の移動平均	製造業-6
A-73-3	発泡スチロール製造	得意先をABC分析	製造業-6
A-73-4	発泡スチロール製造	会社経営の進むべき指針をあらわすグラフ	製造業-6
A-73-5	発泡スチロール製造	月末集計より商品動向の判断	製造業-6
A-74-1	襖製造業	襖のサイズ、出荷数の算出-1 サイズの算出	製造業-6
A-74-2	襖製造業	襖のサイズ、出荷数の算出-2 出荷数の集計	製造業-6

〈タイトル〉 給与明細書作成

タイプA

〈効用〉 給与明細書作成もマイツールで大幅に時間短縮

〈業種1〉 製造業 総務・人事給与 〈業種2〉 精密機械製造業 給与計算

会社名 茨城県 機種 Mr.マイツールⅢe VER. M3. 12

〈仕事・業務の概要〉

銀行のキャッシュディスペンサーの機械を製造している。
社員の給与計算を自ら行っている。
計算も明細書も全て手書きで行なってきた。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 給与台帳の計算
2. 給与明細書の印刷

NO. A-32

-1

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

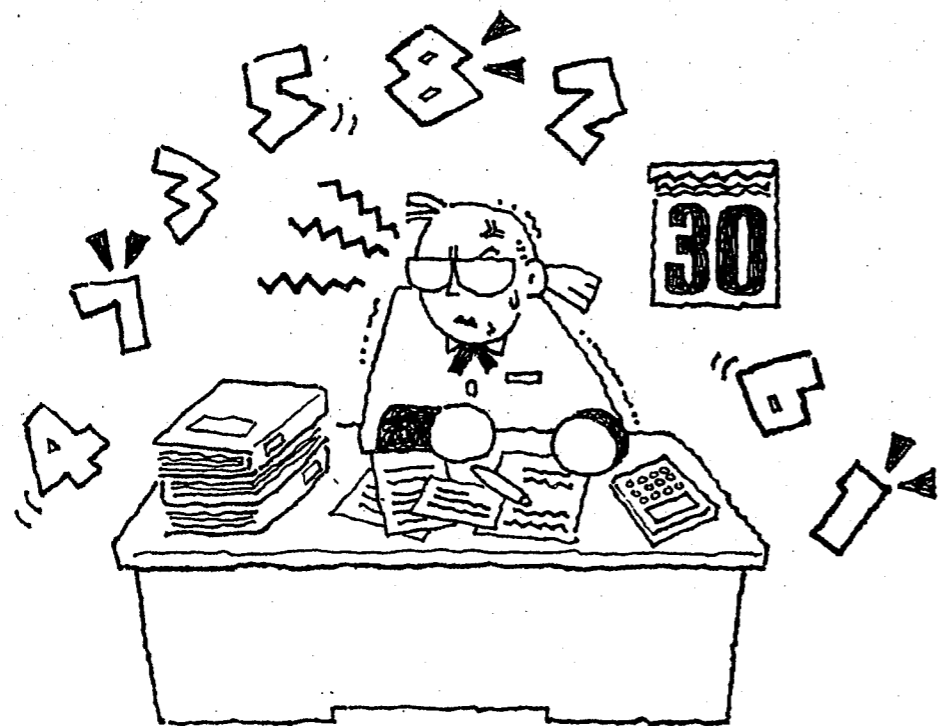
《仕事の説明》

社員1人1人の給与計算を行ない、明細書を手書きで作成していた。

《問題点》

1人1人計算していると、大変時間がかかるし、手計算だと間違いが多い。
簡単に計算でき、しかも明細書の発行までできるようにしたかった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

台帳の給与支給額を計算し、個人の給与明細書として印刷する。

(効果・感想)

- ・データを入力するだけで、一度に全員分の給与を計算してくれるので、仕事の時間が短縮された。
- ・計算間違いがなくなった。

(操作手順)

R:1:
S:IM:::ESC:
PF:2:::

(加工前)

[給与台帳 1月] 94.01.01 混 L=0043 C=0200
F=1.15.1.2.1.10.1.4.1.4.1.5.1.5.1.6.1.5.1.5.1.5.1.10.1.8.1.6.1.5.1.6.1.6.1.5.1.5.1.6.1.8.1.10.1

給与支給明細書

平成 5年 1月分 給与

(有) ***製作所

氏名	出勤日	欠勤日	基本給	残業手		当					合計	課税金額	控除明細							控除合計	差引支給額
				時間	単価	金額	家族	役職	通勤	皆勤			特別	資格	所税	雇保	健保	厚生	昼食		
舞鶴 一郎	20		345000	12	1500	10000	20000	10000	15000				6000	2000	15000	18000		10	3500		
舞鶴 二郎	20		231000			10000	15000	5800	15000		5000		5000	1900	18000	18000			3500		
舞鶴 三郎	20		253000			10000		14000	15000				7000	2000	18000	17000		17	3500		
舞鶴 四郎	20		248000			10000		3000	15000				6000	1700	15000	15000		13	3500		
舞鶴 五郎	20		278000	23	1200	10000	13000	6500	15000		5000		5000	1800	16000	18000			3500		
舞鶴 六郎	18	2	169000			10000		4000					6000	1600	14000	20000		15	3500		
舞鶴 七郎	20		204000	18	1300	10000		8200	15000				5000	1800	13000	19000					
舞鶴 八郎	20		198000			10000		3400	15000				6000	1500	12000	15000		16			
舞鶴 九郎	19	1	220000			10000		2500					3000	1600	11000	14000					

C10=C12=C14:C8+C14+C16+C18+C20+C22+C24+C26=C28:C28-(C20+C36+C38)=C30:C28*0.0055=C34,N18,24,26,28:
220=C42=C40:C32+C34+C36+C38+C40+C44=C46:C28-C46=C48:

(加工後)

[給与台帳デザイン] 94.01.01 混 L=0043 C=0200
F=1.15.1.4.1.4.1.10.1.5.1.5.1.5.1.6.1.5.1.5.1.5.1.10.1.8.1.6.1.5.1.6.1.6.1.5.1.5.1.6.1.8.1.10.1
8U

給与支給明細書

平成 5年 1月分 給与

(有) ***製作所

氏名	出勤日	欠勤日	基本給	時間	単価	金額	家族	役職	通勤	皆勤	特別	資格	合計	課税金額	所税	雇保	健保	厚生	昼食	日数	慶弔	控除合計	差引支給額
#1.2	#1.4	#1.6	#1.8	#1.10	#1.12	#1.14	#1.16	#1.18	#1.20	#1.22	#1.24	#1.26	#1.28	#1.30	#1.32	#1.34	#1.36	#1.38	#1.40	#1.42	#1.44	#1.46	#1.48

給与支給明細書

平成 5年 1月分 給与

(有) ***製作所

氏名	出勤日	欠勤日	基本給	時間	単価	金額	家族	役職	通勤	皆勤	特別	資格	合計	課税金額	所税	雇保	健保	厚生	昼食	日数	慶弔	控除合計	差引支給額
舞鶴 一郎	20		345000	12	1500	18000	10000	20000	10000	15000			418000.0	375000.0	6000	2000	15000	18000	2200	10	3500	46700.0	371300.0

ワン・ポイント (応用等)

この事例を含め、給与計算・明細書印刷の事例は、他業種でも活用できます。

<タイトル> **簡単、楽々操作の見積書作成** タイプA

<効用> **入力ミスの箇所だけの修正で、作り直しも簡単に**

<業種1> **製造業** <業種2> **精密機械製造業**
 <業務1> **営業・顧客管理** <業務2> **見積書作成**

会社名 茨城県 機種 Mr.マイツールIIIe VER. M3.12

<仕事・業務の概要>
 銀行のキャッシュディスペンサーの機械を製造している。
 1ヶ月に数件の見積書を発行しているが、従来は、手作業で作成していた。

<マイツールでの仕事の流れ>
 1. PF命令で見積書を印刷する

NO. A-32
-2

☆☆☆ **マイツール化以前** ☆☆☆

《仕事の説明》

注文を受けると、まず見積書を作成する。
 これを手書きで行っていた。

《問題点》

手書きで作成すると、1ヶ所でもまちがうとまた最初から書き直さなければならないので、大変面倒である。
 案に見積書作成ができる方法を模索していた。

《手書きの帳票》



☆☆☆ **マイツール化以後** ☆☆☆

(概要) 見積データを入力した表を、PF命令で印刷する。

(効果・感想)
 ・手書きのころと比べて、**間違えても簡単に修正**できるので、見積書作成に要する時間が大幅に短くなって、大変楽になった。

(操作手順)

R:4:
PF:5::

(加工前)

[見積書 1992年 2月 8日] 94.01.01 混 L=0028 C=0320
 F=1,8,1,3,11,1,18,1,5,1,7,1,8,1

納品日	図	番品名	数量	単価	処理
92.02.04	NNN00203200B	AAA	40		
92.02.04	NNN00203300B	BBB	40		
92.02.04	HHH00405100B	CCC	5		
92.02.06	HHH00403900C	DDD	5		
92.02.06	HHH00404000C	EEE	5		
92.02.06	HHH00408800C	FFF	5		
92.02.07	NNN00700701C	GGG	40		
92.02.14	NNN00300200C	HHH	40		
92.02.14	NNN00600101C	III	40		
92.02.14	NNN00800401C	JJJ	40		
92.02.21	NNN00310200C	KKK	40		

単価処理
 [見積書デザインPF(EDP)加工] 94.01.01 混 L=0070 C=0114 &U

御見積書(EDP) 1993年 2月 8日

〇〇〇精密株式会社 御中

(有) ※※※製作所

納品日	図	番品名	数量	単価	処理
#1,2	#1,4	#1,6	#1,8	#1,10	#1,12
#2,2	#2,4	#2,6	#2,8	#2,10	#2,12
#3,2	#3,4	#3,6	#3,8	#3,10	#3,12

(加工後)

御見積書(EDP) 1993年 2月 8日

〇〇〇精密株式会社 御中

(有) ※※※製作所

納品日	図	番品名	数量	単価	処理
92.02.04	NNN00203200B	AAA	40	630	
92.02.04	NNN00203300B	BBB	40	410	
92.02.04	HHH00405100B	CCC	5	1,570	
92.02.06	HHH00403900C	DDD	5	670	コメント
92.02.06	HHH00404000C	EEE	5	670	コメント
92.02.06	HHH00408800C	FFF	5	430	コメント
92.02.07	NNN00700701C	GGG	40	2,100	
92.02.14	NNN00300200C	HHH	40	680	コメント
92.02.21	NNN00310200C	KKK	40	720	

〈タイトル〉 損益予算シミュレーション タイプA

〈効用〉 毎月、その期の修正予算ができるようになった

〈業務1〉 製造業 〈業務2〉 腕時計関連
 〈業務1〉 経理 〈業務2〉 損益予算表の作成

会社名 東京都 株式会社オージーエス 機種 Mr. マイツールⅢe VER. M3

〈仕事・業務の概要〉

腕時計用ダミーサンプルの作成。
腕時計用外装品の製造。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 損益予算表シミュレーション

NO.
A-32
-3

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

損益予算表をソロバンで計算、作成していた。

《問題点》

1ヶ所訂正すると全体の再計算となり時間がかかる。
何度もシミュレーションするので非常に不便だった。

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要)

損益予算表を元にシミュレーションする。

(効果・感想)

- ・簡単に計算できるので、綿密に検討できるようになった。
- ・毎月、その期の修正予算が簡単にできるようになったので、方針決定に非常に役立っている。

(操作手順)

R:78:
SIM::::ESC:
(例)
期末(3月)の外注費を多くとっても大丈夫か? (2000)
(続行) 12:8:2000:ESC

(加工前)

[92年下期損益予算] 94.01.06 混 L=0084 C=0110
F=12,10,10,10,10,10,10

項目	合計	10月	11月	12月	1月	2月	3月
売上高	72900	71526	70300	66900	66300	71800	
製造原価	59502	63868	61124	57269	60523	58277	
材料費	9000	9000	9000	9000	9000	9000	
労務費	37239	40539	41139	37239	37239	37239	
経費	11697	11697	11697	11697	11697	11697	
外注費	960	960	960	960	960	960	
期首仕掛高	15432	14826	13154	14826	16453	14826	
期末仕掛高	14826	13154	14826	16453	14826	15445	
売上原価							
売上総利益							
一般管理費	5482	6492	6582	6321	4531	6492	
営業外収益							
営業外費用	471	471	471	471	471	471	
経常利益							
経常利益率							

L9+L10+L11+L12+L14-L15=L8,3-8:L8=L17,3-8:L6-L17=L19,3-8:
L19-L21+L23-L24=L26,3-8:C3+C8=C2,6,8-12,17,19,21,23,24,26:
C3=C2,14:C8=C2,15:DR:1:1:L26/L6*100=L28:DR:0:1:

(加工後)

[92年下期損益予算] 94.01.06 混 L=0084 C=0110
F=12,10,10,10,10,10,10

項目	合計	10月	11月	12月	1月	2月	3月
売上高	419726.00	72900	71526	70300	66900	66300	71800
製造原価	360563.00	59502.00	63868.00	61124.00	57269.00	60523.00	58277.00
材料費	54000.00	9000	9000	9000	9000	9000	9000
労務費	230634.00	37239	40539	41139	37239	37239	37239
経費	70182.00	11697	11697	11697	11697	11697	11697
外注費	5760.00	960	960	960	960	960	960
期首仕掛高	15432.00	15432	14826	13154	14826	16453	14826
期末仕掛高	15445.00	14826	13154	14826	16453	14826	15445
売上原価	360563.00	59502.00	63868.00	61124.00	57269.00	60523.00	58277.00
売上総利益	59163.00	13398.00	7658.00	9176.00	9631.00	5777.00	13523.00
一般管理費	35900.00	5482	6492	6582	6321	4531	6492
営業外収益							
営業外費用	2826.00	471	471	471	471	471	471
経常利益	20437.00	7445.00	695.00	2123.00	2839.00	775.00	6560.00
経常利益率	4.9	10.2	1.0	3.0	4.2	1.2	9.1

L9+L10+L11+L12+L14-L15=L8,3-8:L8=L17,3-8:L6-L17=L19,3-8:
L19-L21+L23-L24=L26,3-8:C3+C8=C2,6,8-12,17,19,21,23,24,26:
C3=C2,14:C8=C2,15:DR:1:1:L26/L6*100=L28:DR:0:1:

[92年下期損益予算] 94.01.06 混 L=0084 C=0110
F=12,10,10,10,10,10,10

項目	合計	10月	11月	12月	1月	2月	3月
売上高	419726	72900	71526	70300	66900	66300	71800
製造原価	361603	59502	63868	61124	57269	60523	59317
材料費	54000	9000	9000	9000	9000	9000	9000
労務費	230634	37239	40539	41139	37239	37239	37239
経費	70182	11697	11697	11697	11697	11697	11697
外注費	6800	960	960	960	960	960	2000
期首仕掛高	15432	15432	14826	13154	14826	16453	14826
期末仕掛高	15445	14826	13154	14826	16453	14826	15445
売上原価	361603	59502	63868	61124	57269	60523	59317
売上総利益	58123	13398	7658	9176	9631	5777	12483
一般管理費	35900	5482	6492	6582	6321	4531	6492
営業外収益							
営業外費用	2826	471	471	471	471	471	471
経常利益	19397	7445	695	2123	2839	775	5520
経常利益率	4.6	10.2	1.0	3.0	4.2	1.2	7.7

L9+L10+L11+L12+L14-L15=L8,3-8:L8=L17,3-8:L6-L17=L19,3-8:
L19-L21+L23-L24=L26,3-8:C3+C8=C2,6,8-12,17,19,21,23,24,26:
C3=C2,14:C8=C2,15:DR:1:1:L26/L6*100=L28:DR:0:1:

* 3月の外注費は2000でも経常利益はOK!

ワン・ポイント
(応用等)

<タイトル> **検査成績表 (図面) 検索** タイプ A

<効用> **膨大な資料の中から、得意先の提出要求に即対応**

<業種1> **製造業** <業種2> **精密部品製造**
 <業務1> **製造・現場管理** <業務2> **図面検索**

会社名 茨城県 機種 VER. M3

<仕事・業務の概要>

自動車部品を中心に、NC自動旋盤加工を行なっている。
 製造品種は約1000種ほどある。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. SHU命令で目的のデータを検索
2. PF命令で見やすく印刷

NO. A-33

-1

☆☆☆ **マイツール化以前** ☆☆☆

《仕事の説明》

製品を出荷するときに、抜き取り検査にて5個、5~6項目の寸法測定を行ない、ロットNo、検査日等のデータとともに、表に記入する。

この作業が1日に数十件発生する。

出荷した製品にトラブルがあると、対象となるロットのデータの提出を要求される。

自動車部品の場合、10年間のデータ保存が義務付けられている。

《手書きの帳票》

《問題点》

毎回同じ図面番号、品名、項目名などを記入するので、手書きでは大変。
 顧客からのデータ提出の要求があった場合に、膨大なファイルの中から目的のデータを見つけるのが大変だった。

量産品検査成績書

納入先 日立電線株式会社		納入日		注 番			
図 番		品 名					
ロットNo							
ロット数							
No.	図面指定規格値	メーカー測定値					検 査
		1	2	3	4	5	
1							判 定
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							

☆☆☆ **マイツール化以後** ☆☆☆

(概要)

目的の「検査成績書(図面)」を検索、印刷する。
 (例) ここでは、EDR400311-1の図面を検索し印刷します。

(効果・感想)

- ・顧客からのデータ提出要求に、即応できるようになった。
- ・フロッピーにデータを保存してあるため、膨大な紙のファイルが不要になった。
- ・検査成績書の作成時間が、半分になった。

(操作手順)

R:7:
 ページごとにEDR400066-1を探す
 SHU:7-9:C4=*400066-1*:::ESC:
 検索した400066-1のデータをPFで印刷します
 PF:10:::

※SHU命令で検索すると、[400066-1]のデータが含まれるページで一旦検索を停止しますから、そこでエスケープキーを押して検索を終了させれば、目的のページを画面に表示させることができます。

(加工前)

[EDR400066-2 COR-810] F=1,4,1,15,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1	93.02.18 混	[検査成績書 PFデザイン]	93.10.14 混	L=0094 C=0080
品名 押フス(COR-8)	[EDR400066-1 COR-820] F=1,4,1,15,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1	93.02.04 混	#1,8	#1,12
1 φ17.5±	品名 押フス(COR-8)	EDR401338-1 納入日 93.02.04 注 ロットNO 3125	#1,4	#3,4 #3,6 #3,8
2 10±0.2	1 φ17.5±	品名 押フス(COR-890)	3 #5,4 #6,4	#6,6 #6,8 #6,10 #6,12 #6,14
3 Cl.5(4箇所)	2 10±0.2	1 φ15.5±0.2 15.51 15.52 15	#8,4 #9,4	#9,6 #9,8 #9,10 #9,12 #9,14
4 φ8±0.2	3 Cl.5(4箇所)	2 10±0.2 10.03 10.03 10	#11,4 #12,4	#12,6 #12,8 #12,10 #12,12 #12,14
5 50S ▽	4 φ5±0.2	3 Cl.5(4箇所) 1.5 1.5	#14,4 #15,4	#15,6 #15,8 #15,10 #15,12 #15,14
	5 50S ▽	4 φ5±0.2 栓ゲージ 通	#17,4 #18,4	#18,6 #18,8 #18,10 #18,12 #18,14
		5 50S 比較片 目	#20,4 #21,4	#21,6 #21,8 #21,10 #21,12 #21,14

(加工後)

93.02.04	125261
EDR400066-1	押フス(COR-820) 3201
φ17.5±0.2	17.55 17.54 17.53 17.54 17.55
10±0.2	10.02 10.03 10.02 10.03 10.02
Cl.5(4箇所)	1.5 1.5 1.5 1.5 1.5
φ5±0.2	栓ゲージ 通し、止めOK
50S ▽	比較片 目視 OK

※実際には大量のページを使うので、ページの検索に便利です。

ワン・ポイント (応用等)

いくつかの検査データを集計して、平均や工程能力(標準偏差を使った計算)なども手早く行なえるので、自社の品質管理にも役立ちました。

<タイトル> 宛名印刷 タイプA

<効用> 葉書に宛名を直接印刷して、ラベル代を節約

<業種1> 製造業 <業務2> 精密機械部品製造業
 <業種1> 営業・顧客管理 <業務2> 宛名印刷

会社名 静岡県 有限会社渡辺鉄工所 機種 PS5523-SV4 VER. M3.50

<仕事・業務の概要>

精密機械の部品を製造している。
 季節の挨拶状や、案内状などで葉書を出すのが、字の上手下手が気になっていた。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 必要なデータを検索する
2. PF命令で宛名印刷をする

NO. A-33
-2

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

宛名書きは全て手書きで行なっていた。

《問題点》

あまりきれいではない。
 いちいち住所を調べ直すのが面倒だった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

得意先台帳から、葉書を送りたい得意先を検索し、葉書に直接印刷する。

(効果・感想)

- ・実際に葉書などを出す得意先はあまりないので、ラベルに印刷するとかえって高くついてしまう。そこで葉書に直接印刷することにした。
- ・簡単にできて、きれいに仕上がっているので満足している。

(操作手順)

R:16:
 "伊藤デザイン"を検索
 SH::C6=*伊藤*::S1:
 R:S1:
 葉書に印刷する
 PF:17::

(加工前)

[得意先住所録]
 F=1, 8, 1, 40, 1, 25, 1, 20, 1

〒	住所	得意先名1	得意先名2
150	東京都渋谷区広尾4-1-26	(株)TUBE森野	
150	東京都渋谷区広尾4-1-26	(株)TUBE森野	
107	東京都目黒区大岡山3-1-105	(有)上越工務店	
107	東京都目黒区大岡山3-1-105	(有)上越工務店	
107	東京都目黒区大岡山3-1-105	(有)上越工務店	
150	東京都渋谷区渋谷2-9-11-901	ソファ2001	
150	東京都渋谷区渋谷2-9-11-901	ソファ2001	
150	東京都渋谷区渋谷2-9-11-901	ソファ2001	
150	東京都渋谷区渋谷2-9-11-901	ソファ2001	
150	東京都渋谷区渋谷2-9-11-901	ソファ2001	
106	東京都港区麻布台1-5-25	伊藤デザイン(株)	
106	東京都港区麻布台1-5-25	伊藤デザイン(株)	
106	東京都港区麻布台1-5-25	伊藤デザイン(株)	
106	東京都港区麻布台1-5-25	伊藤デザイン(株)	
160	東京都新宿区西新宿4-25-1	(株)神崎建設	
160	東京都新宿区西新宿4-25-1	(株)神崎建設	
160	東京都新宿区西新宿4-25-1	(株)神崎建設	
160	東京都新宿区西新宿4-25-1	(株)神崎建設	
150	東京都渋谷区渋谷東1-4-11	(株)イスト	
150	東京都渋谷区渋谷東1-4-11	(株)イスト	
150	東京都渋谷区渋谷東1-4-11	(株)イスト	
150	東京都渋谷区渋谷東1-4-11	(株)イスト	
133	東京都江戸川区西小岩3-21-11	東京設備工(株)	

[宛名印刷PFデザイン]
 &
 〒 #1,2
 #1,4
 #1,6
 #1,8
 94.01.01 混
 *1
 御中

(加工後)

↓

〒 106
 東京都港区麻布台1-5-25

伊藤デザイン(株)

御中

<タイトル> 特定顧客への特定商品の「見積書作成」 タイプA

<効用> 正確で見易い見積書に、取引先も大喜び

<業務1> 製造業 顧客管理 <業務2> 精密機械部品製造業 見積書作成

会社名 静岡県 有限会社渡辺鉄工所 機種 PS5523-SV4 VER. M3.50

<仕事・業務の概要>

精密機械の部品を製造している。
製造している製品が特殊であり、取引先も特定されているが、その分、見積書を書く機会が多い。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 見積額を計算する
2. 見積書を印刷する

NO. A-33
-3

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

取引先へのお見積書は、市販されている見積書のフォームを使って、全部手書きでやっていた。

取引先はあまり多くないので、見積書作成に関しては、商品別でしっかりと見積書を作成する必要がある。

《問題点》

計算も検算も大変だし、時間もかかっていた。それに手書きだからなおのこと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)

表にデータを入力後、日付をキーにして消費税と金額の累計を出し、見積書を印刷する。

(効果・感想)

- ・計算も検算も必要なくなり、業務がとても楽になった。
- ・今までは手書きだったので時間がかかっていたが、マイツール化して時間を短縮できた。
- ・きれいに仕上がるので見易くなり、取引先からも喜ばれている。

(操作手順)

R:19:
C10*C14=C16:
C16*0.03=C18:
ACMC::6::C18, 20::+::
C16+C18=C22:
ACMC::6::C22, 24::+::
※ここまでの操作で(加工前)の左の表が作成されます
F:20:::

(加工前)

[岡田様 見積書2] 94.01.01 混 L=0076 C=0120
F=1,2,1,2,1,2,1,30,1,5,1,5,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1

年	月	日	品名	数量	単位	単価	金額	消費税	累計	合計	累計金額
05	01	08	カテッド 特*ト板 CS-2	1	PC	18,500	18,500				
05	01	08	カテッド 特*ト板 CS-3	1	PC	8,500	8,500				
05	01	08	カテッド 特*ト板 CS-4	1	PC	8,500	8,500				
05	01	12	多段型 パ*チー A-1	1	PC	18,500	18,500				
05	01	12	多段型 パ*チー A-2	1	PC	8,500	8,500				
05	01	12	多段型 パ*チー A-3	1	PC	8,500	8,500				
05	01	12	多段型 パ*チー A-4	1	PC	8,500	8,500				
05	01	22	管体支持装置 MC-1002-B8	1	SET	498,500	498,500				
05	01	22	SM-G-7(改1)	12	PC	800	9,600				
05	01	22	SM-G-6(改1)	12	PC	700	8,400				
05	01	22	SM-G-5(改1)	2	PC	3,500	7,000				
05	01	22	SM-G-2(改1)	1	PC	33,500	33,500				
05	01	22	SM-D-10(改1)	1	PC	33,500	33,500				
05	01	23	SM-D-9(改1)	2	PC	1,500	3,000				
05	01	23	SM-D-11(改1)	3	PC	4,500	13,500				
05	01	23	値引き				0				
05	01	23	値引き	41		656,000	686,500				

【見積書】 94.01.01 混 L=0080 C=0098
御 見 積 書 平成12年01月08日
(株) 産業 御中
受渡期日 年 月 日
受渡場所 資材 岡田様
取引方法 貴社ご指定
有効期限 発行日より採用日まで

税込合計金額 ¥ 7,24

品名・回番	数量	単価	金額
#1.8	#1,10#1.12	#1.14	#1.16
#2.8	#2,10#2.12	#2.14	#2.16
#3.8	#3,10#3.12	#3.14	#3.16
#4.8	#4,10#4.12	#4.14	#4.16
#5.8	#5,10#5.12	#5.14	#5.16
消費税 3%			#7.20
合計			#7.24

(加工後)

御 見 積 書

平成05年01月08日

(株) 産業 御中
受渡期日 年 月 日
受渡場所 資材 岡田様
取引方法 貴社ご指定
有効期限 発行日より採用日まで

〇〇〇〇〇〇〇〇〇〇
3637-5
有限会社 〇〇鉄工所
〒431-03 TEL(000)000-0000
FAX(000)000-0000

税込合計金額 ¥ 36,565 -

品名・回番	数量	単価	金額
カテッド 特*ト板 CS-2	1	18,500	18,500
カテッド 特*ト板 CS-3	1	8,500	8,500
カテッド 特*ト板 CS-4	1	8,500	8,500
消費税 3%			1,065
合計			36,565

ワン・ポイント (応用等)

〈タイトル〉 収支表（家計簿）の作成 タイプA

〈効用〉 現金の収支がよくわかり、資金繰りにも活用できた

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 畳製造
 経営 の作成

会社名 山梨県 機種 Mr. マイツールⅢ/20 VER. M3

〈仕事・業務の概要〉

畳製造、および畳工事全般。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 収支データを日付順に並べ換える
2. 合計計算

NO. A-41

-1

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

会計帳簿とは別に、収入支出の家計簿（収支表）を細部にわたって記帳している。

財務パッケージソフトも使っているが、大掴みにしか入力していない。

《問題点》

手作業でノート記入では、記入漏れや重複記入が多く、正確な数字を出すことができなかった。

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

（概要）

収支表（家計簿）を日付順に並べ換え、合計を計算する。

（効果・感想）

・細部の取引まで入力できるので、現在の資金繰り、現金残高状態がよくわかるようになった。

・計算が早く、正確にできるようになったので、非常に助かっている。

（操作手順）

R: 22 :
 S: : 1 : 3 : : :
 C3-C4=C5 :
 ACMC: : : C5, 5 : + : :
 ICM: : :

（加工前）

[家計簿] 94.01.01
 F=4,14,10,10,12

月日	摘要	収入	支出	計
0200	前月繰越			150000
0201	国技館製作所	100000		
0201	両国アパレル	50000		
0201	錦糸町酒造		20000	
0203	小岩糸店		25000	
0204	ふんどし納品	35000		



（加工後）

[家計簿] 94.01.01
 F=4,14,10,10,12

月日	摘要	収入	支出	計
0200	前月繰越			150,000
0201	国技館製作所	100,000		250,000
0201	両国アパレル	50,000		300,000
0201	錦糸町酒造		20,000	280,000
0203	小岩糸店		25,000	255,000
0204	ふんどし納品	35,000		290,000

<タイトル> 職人さんの給与計算_1 簡単タイムカード タイプA

<効用> 給与計算のスピードアップで支払遅れを解消

<業種1> 製造業 総務・人事給与 <業種2> 量製造業 給与計算業務

会社名 山梨県 機種 Mr.マイツールⅢe VER.

<仕事・業務の概要>

量工事全般を行なっている。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. タブレットでタイムカード代り
2. 給与計算

NO.
A-41

-2

-3

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

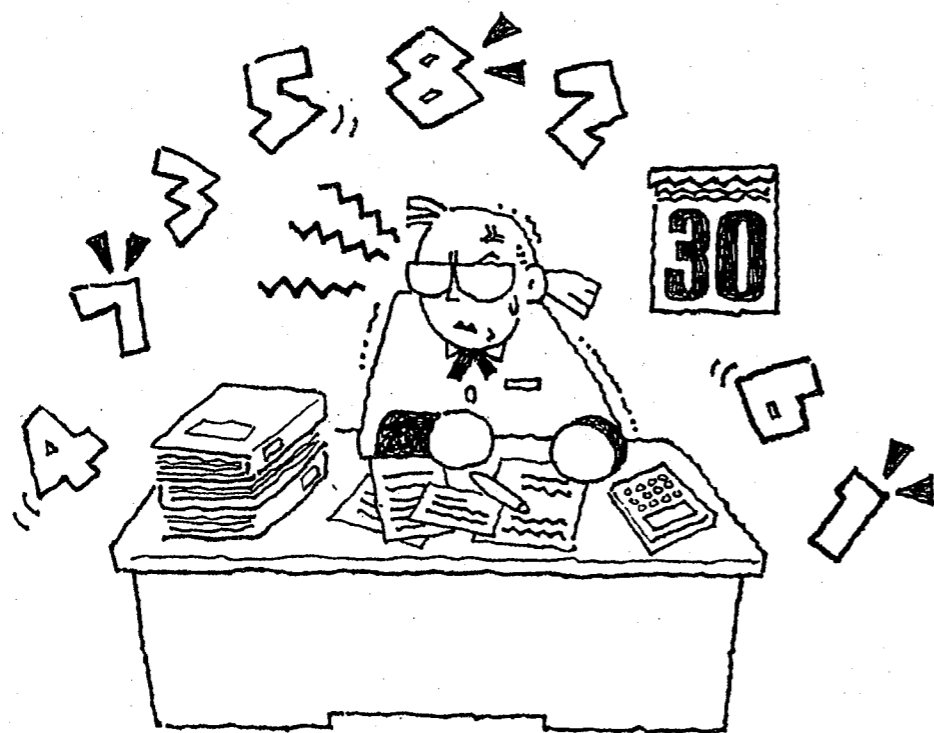
《仕事の説明》

今までは4~5人の従業員の入社・退社を手書きで書いていた。
職人さんなので時給である。

《問題点》

月末の集計、時間計算が大変だった。
しかし4~5人なので、そのためだけにパソコンを導入するつもりはなかった。
計算遅れのために給与の支払が遅れる事があった。
計算違いも多々あった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) タブレットでタイムカード入力。

(効果・感想)

- ・タブレットをタイムカード代わりにする事により、入社・退社がワンタッチで入力できて、いちいち記入する手間がなくなった。
- ・時間計算が一瞬できて、支払遅れもなくなった。
- ・計算違いもなくなり、コンピュータ印刷なので、職人さんたちからの苦情もなくなった。

(操作手順)

R:27:
TAB:2:
前準備として、タブレットの[準備1]を押します。

※脇額さんの出退勤を入力します。
タブレットの[脇額 入社]を押す。
ある程度時間をおいて
タブレットの[脇額 退社]を押す。

(加工前)

[TAB 2] 93.11.18 混 L=0059 C=0140
F=70

TAB 1

R:s1:E:1::脇額正蔵:ESC:RUN:入社&
R:s1:E:1::脇額正蔵:ESC:RUN:退社&
R:s1:E:2::折野金太:ESC:RUN:入社&
R:s1:E:2::折野金太:ESC:RUN:退社&
RUN:計算&
R:83:TAB:3&
R:s1:E:3::尾牌文太:ESC:RUN:入社&
R:s1:E:3::尾牌文太:ESC:RUN:退社&
R:s1:E:4::公戸槍泰:ESC:RUN:入社&
R:s1:E:4::公戸槍泰:ESC:RUN:退社&

[給与計算] 93.1
RUN:計算:STOP:
F=2,5,10,5,5,5,7,7

(加工後)

Cd 月日 氏名 出勤 退社 時間 時間外 金額計

[給与計算] 93.1
RUN:計算:STOP:
F=2,5,10,5,5,5,7,7

Cd 月日 氏名 出勤 退社 時間 時間外 金額計

151118	脇額正蔵	8.30				
251118	折野金太	8.30				
351118	尾牌文太	8.30				
451118	公戸槍泰	8.30				
151118	脇額正蔵		17.00			
251118	折野金太		17.30			
351118	尾牌文太		17.30			
451118	公戸槍泰		18.00			

・タブレットはこのように、マイツールでは様々な使い方ができる道具です。

ワン・ポイント (応用等)

・この事例では、複数の命令を自動実行させていますが、基本的には命令をつなげただけの簡単なものです。

職人さんの給与計算-2 給与計算

NO.
A-41

(概要)

給与の計算。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. タブレットでタイムカード代り

2. 給与計算

-2

-3

(効果・感想)

- ・タブレットをタイムカード代りにする事により、入社・退社がワンタッチで入力できて、いちいち記入する手間がなくなった。
- ・時間計算が一瞬でできて、支払遅れもなくなった。
- ・計算違いもなくなり、コンピュータ印刷なので、職人さんたちからの苦情もなくなった。

(加工前)

[給与計算] 93.1

RUN:計算:STOP:

F=2,5,10,5,5,5,7,7

Cd 月日 氏名 出勤 退社 時間 時間外 金額計

151118	脇額正蔵	8.30				
251118	折野金太	8.30				
351118	尾牌文太	8.30				
451118	公戸槍泰	8.30				
151118	脇額正蔵	17.00				
251118	折野金太	17.30				
351118	尾牌文太	17.30				
451118	公戸槍泰	18.00				

(加工後)

[給与計算] 93.1

RUN:計算:STOP:

F=2,5,10,5,5,5,7,7

Cd 月日 氏名 出勤 退社 時間 時間外 金額計

150209	脇額正蔵	10.44	10.45	0.01		
150217	脇額正蔵	15.05	19.05	4.00		
151118	脇額正蔵	8.30	17.00	8.30		
251118	折野金太	8.30	17.30	9.00		
351118	尾牌文太	8.30	17.30	9.00		
451118	公戸槍泰	8.30	18.00	9.30		

※タブレットはこのように、マイツールでは様々な使い
方のできる道具です。

(操作手順) (引き続き)

前準備として、タブレットの [準備2] を押します。

R:S2:
タブレットの [計算] を押す。ワン・ポイント
(応用等)

・この事例では、複数の命令を自動実行させていますが、基本的には命令をつなげただけの簡単な
ものです。



<タイトル> 面倒な計算不要の「当座預金出納帳」 タイプA

<効用> 当座預金を随時把握、資金繰りもやり易くなった

<業種1> 製造業 <業種2> 鉄工材加工
 <業務1> 経理 <業務2> 当座預金管理

会社名 茨城県 機種 Mr.マイツールII VER. M2

<仕事・業務の概要>

大手会社のプラントを中心とした業務内容。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 日々のデータを入力
2. SIMで計算

NO. A-43
-1

★☆☆ マイツール化以前 ★☆☆

《仕事の説明》

主取り引きしている当座預金口座の元帳を、手作業で記帳していた。

《問題点》

計算ミスをしやすい。
 記帳抜けがあると、後から追加挿入するのが面倒だった。

《手書きの帳票》

年	月	日	摘要	印	小切手 番号	預入金額	引出金額	差引残高
9	1		繰越					527,580
9	6		リース(リフト)				40,767	
9	7		リース(パソコン)				20,700	
9	7		リース(ワープロ)				7,500	
9	7		リース(オフコン)				62,000	
9	7		リース(FAX,複写機)				22,660	
9	7		クレジット(車輛)				64,000	
9	9		手形割引			11,515,451		
9	10		払戻		CA027524		7,540,000	
9	10		買掛金 田中建設		CA027525		867,650	
9	10		A銀行当座へ、振手料		CA027525		2,001,442	
9	10		振込所得税7月支払		CA027526		475,820	
9	10		住民税		CA027526		257,800	

★☆☆ マイツール化以後 ★☆☆

(概要)

毎月の銀行出納帳を記入して、残高を計算する。

(効果・感想)

- ・計算や、修正・追加が楽になった。
- ・小切手を切った時点で、残高の確認ができるので、資金繰りがやりやすくなった。
- ・支払の引落としや手形決済の資金準備が、事前にできるようになった。

(操作手順)

R:31:
SIM::::ESC:

(加工前)

[銀行出納帳(信金当座)4年9月]
 F=3,1,20,1,10,1,13,1,13,1,13,1

94.01.01 混 L=0063 C=0130

527,580

日	摘要	番号	預入金額	引出金額	差引金額
1	繰越				527,580
6	リース(リフト)			40,767	
7	リース(パソコン)	自動引落		20,700	
7	リース(ワープロ)	自動引落		7,500	
7	リース(オフコン)	自動引落		62,000	
7	リース(FAX,複写機)	自動引落		22,660	
7	クレジット(車輛)	自動引落		64,000	
9	手形割引		11,515,451		
10	払戻	CA027524		7,540,000	
10	買掛金 田中建設	CA027525		867,650	
10	A銀行当座へ、振手料	CA027525		2,001,442	
10	振込所得税7月支払	CA027526		475,820	
10	住民税	CA027526		257,800	

(加工後)

[銀行出納帳(信金当座)4年9月]
 F=3,1,20,1,10,1,13,1,13,1,13,1

94.01.01 混 L=0063 C=0130

527,580

日	摘要	番号	預入金額	引出金額	差引金額
1	繰越				527,580
6	リース(リフト)			40,767	486,813
7	リース(パソコン)	自動引落		20,700	466,113
7	リース(ワープロ)	自動引落		7,500	458,613
7	リース(オフコン)	自動引落		62,000	396,613
7	リース(FAX,複写機)	自動引落		22,660	373,953
7	クレジット(車輛)	自動引落		64,000	309,953
9	手形割引		11,515,451		11,825,404
10	払戻	CA027524		7,540,000	4,285,404
10	買掛金 田中建設	CA027525		867,650	3,417,754
10	A銀行当座へ、振手料	CA027525		2,001,442	1,416,312
10	振込所得税7月支払	CA027526		475,820	940,492
10	住民税	CA027526		257,800	

<タイトル> **タイムカード管理-1 実働時間集計** タイプ B

<効用> タイムカードから各人の仕事が把握出来た

<業種1> 製造業 <業種2> 鉄鋼業
 <業務1> 総務・人事給与 <仕事内容> 人事管理

会社名 茨城県 (株)カマク 機種 Mr.マイツールⅢ/20 VER. M3

<p><仕事・業務の概要></p> <p>主に鉄鋼関係の製作</p>	<p><マイツールでの仕事の流れ></p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 80%;">1. 作業者ごとの実働時間集計</td> <td style="width: 20%; text-align: center;">NO. A-43</td> </tr> <tr> <td>2. タイムカード時間計算</td> <td style="text-align: center;">-2</td> </tr> <tr> <td>3. 新作業動態表</td> <td style="text-align: center;">-3</td> </tr> <tr> <td>4. グラフ作成</td> <td style="text-align: center;">-4</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">-5</td> </tr> </table>	1. 作業者ごとの実働時間集計	NO. A-43	2. タイムカード時間計算	-2	3. 新作業動態表	-3	4. グラフ作成	-4		-5
1. 作業者ごとの実働時間集計	NO. A-43										
2. タイムカード時間計算	-2										
3. 新作業動態表	-3										
4. グラフ作成	-4										
	-5										

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

- タイムカードなどの作業時間の管理をしていたが、手書きでやっていたので面倒だった。
- 1枚1枚のものなので年間集計するのも大変だった。

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

《見えてきた》

- FDに保存できるので年間集計も楽だし、グラフ化できるので誰がどのくらいの作業に携わっているか、一目でわかるようになった。
- 年間集計、月ごとの集計などいろいろグラフ化できるのでおもしろい。

《効果・感想》

- 二次元集計によって、作業者ごとにも工程ごとにも時間集計が簡単にできた。

(概要) 作業表から作業者ごと、工程ごとの実働時間を集計する。

(加工前)

[作業動態表] 94.01.01 混 L=0049 C=0172
 F=1,6,1,16,1,2,4,6,1,6,1,6,1,4,1,8,1,6,1

年月日	顧客名	No工程	S T	実働H	差引H	完了	作業者名	完了日
900926	茨城リコー	1製缶	2.0	2.0	0.0	完了	佐藤	901024
900926	茨城リコー	2溶接	1.0	1.0	0.0	完了	鈴木	901024
900927	茨城リコー	1製缶	15.0	15.0	0.0	完了	鈴木	901005
900927	日立食品	2電溶	10.0	10.0	0.0	完了	佐藤	901005
900927	日立食品	1製缶	15.0	15.0	0.0	完了	田中	901017
901005	日立食品	1製缶	1.0	1.0	0.0	完了	川口	901005
901004	茨城歯科	1製缶	1.0	1.0	0.0	完了	本田	901006
901004	茨城歯科	2組立	2.5	2.0	-0.5	完了	田中	901006
901004	茨城歯科	1製缶	18.0	19.0	1.0	完了	鈴木	901011
901004	茨城歯科	2電溶	18.0	17.0	-1.0	完了	佐藤	901011
901004	茨城歯科	1製缶	20.0	24.0	4.0	完了	鈴木	901011
901004	茨城歯科	2電溶	20.0	19.0	-1.0	完了	佐藤	901011
901011	茨城歯科	1旋盤	0.3	0.3	0.0	完了	本田	901013
901011	茨城歯科	2組立	1.0	1.0	0.0	完了	田中	901013
901011	茨城歯科	3製缶	1.0	3.0	2.0	完了	緑川	901013
900926	茨城リコー	1製缶	15.0	15.0	0.0	完了	川口	901013
901011	茨城リコー	1旋盤	0.3	0.3	0.0	完了	本田	901013
901011	茨城リコー	2組立	1.0	1.0	0.0	完了	田中	901013
901011	日立食品	3製缶	3.0	3.0	0.0	完了	緑川	901013
901003	日立食品	1旋盤	0.5	0.5	0.0	完了	山本	901019
901003	日立食品	2製缶	1.0	1.0	0.0	完了	緑川	901019
901003	日立食品	3旋盤	5.0	7.0	2.0	完了	山本	901019

(加工後)

[作業動態表] 94.01.07 混 L=0054
 F=1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1

作業者名	製缶	溶接	電溶	組立	旋盤	合計
佐藤	2		46			48
鈴木	60	1				61
田中	15			29		44
川口	18					18
本田	1				3	4
緑川	7					7
山本					8	8
斎藤		1				1
綿引		49				49
合計	103	51	46	29	11	240

(操作手順)

R:33:
 TM::16:7:1:10::
 DRC:::
 W:S1:

タイムカード管理-2 時間計算

(概要) **タイムカードから労働時間を集計する。**

NO. A-43

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 作業者ごとの実働時間集計
2. **タイムカード時間計算**
3. 新作業動態表
4. グラフ作成

(効果・感想) 二次元集計によって、作業者ごとにも工程ごとにも時間集計が簡単にできた。

(加工前)

[タイムカード] 94.01.01 混 L=0050 C=0170
F=1,6,1,10,1,11,1,11,1,11,1,11,1,11,1,11,1,11,1,11,1

NO	氏名	就業 (工)	残業 (H)	公出 (H)	遅.早(H)	有休 (工)	深夜 (H)	ショット	時間
1	佐藤	20	41.5	7.5		2			
2	鈴木	22	39.5		2				
3	田中	21	14	5.5		1			
4	川口	20	40		1				
5	本田	22	30	14					
6	斎藤	30	20		1	1			
7	緑川	30	17	7	1	3			
8	綿引	25	37.5	5		1			
9	山本	23	12		4	2			

DR:1:1:
C6*8+C8+C10-C12+C16=C20
DR:0:1:

(加工後)

[タイムカード] 94.01.01 混 L=0050 C=0170
F=1,6,1,10,1,11,1,11,1,11,1,11,1,11,1,11,1,11,1

NO	氏名	就業 (工)	残業 (H)	公出 (H)	遅.早(H)	有休 (工)	深夜 (H)	ショット	時間
1	佐藤	20	41.5	7.5		2			209.0
2	鈴木	22	39.5		2				213.5
3	田中	21	14	5.5		1			187.5
4	川口	20	40		1				199.0
5	本田	22	30	14					220.0
6	斎藤	30	20		1	1			259.0
7	緑川	30	17	7	1	3			263.0
8	綿引	25	37.5	5		1			242.5
9	山本	23	12		4	2			192.0

DR:1:1:
C6*8+C8+C10-C12+C16=C20
DR:0:1:

(操作手順) (引き続き)

R:34:
SIM:::ESC
W:S2:

ワン・ポイント (応用等)

タイムカード管理-3 新作業動態表

(概要) **タイムカードの時間と作業表の実働時間を一つの表にする。**

NO. A-43

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 作業者ごとの実働時間集計
2. タイムカード時間計算
3. **新作業動態表**
4. グラフ作成

(効果・感想) 二次元集計によって、作業者ごとにも工程ごとにも時間集計が簡単にできた。

(加工前)

[作業動態表] 94.01.07 混 L=0054
F=1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1

作業者名	製缶	溶接	電溶	組立	旋盤	合計
佐藤	2		46			48
鈴木	60	1				61
田中	15					15
川口	18					18
本田	1					1
緑川	7					7
山本						
斎藤						
綿引						
合計	103					

[タイムカード] 94.01.01 混 L=0050 C=0170
F=1,6,1,10,1,11,1,11,1,11,1,11,1,11,1,11,1,11,1

NO	氏名	就業 (工)	残業 (H)	公出 (H)	遅.早(H)	有休 (工)	深夜 (H)	ショット	時間
1	佐藤	20	41.5	7.5		2			209.0
2	鈴木	22	39.5		2				213.5
3	田中	21	14	5.5		1			187.5
4	川口	20	40		1				199.0
5	本田	22	30	14					220.0
6	斎藤	30	20		1	1			259.0
7	緑川	30	17	7	1	3			263.0
8	綿引	25	37.5	5		1			242.5
9	山本	23	12		4	2			192.0

DR:1:1:
C6*8+C8+C10-C12+C16=C20
DR:0:1:

(加工後)

[作業動態表] F=1,8,1,8,1,11,1

作業者名	合計	時間
佐藤	48	209.0
鈴木	61	213.5
田中	44	187.5
川口	18	199.0
本田	4	220.0
緑川	7	263.0
山本	8	192.0
斎藤	1	259.0
綿引	49	242.5

(操作手順) (引き続き)

R:S1:
DC:4-13:
IC:6:11:時間:ESC:
DRC:7:
UPD:1:S2:2:4:R:20:6::
DL:T:
W:S3:

ワン・ポイント (応用等)

グラフ作成

NO. A-43

(概要)

新作業動態表をグラフ化する。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 作業者ごとの実働時間集計
2. タイムカード時間計算
3. 新作業動態表
4. グラフ作成

-2
-3
-4
-5

(効果・感想)

二次元集計によって、作業者ごとにも工程ごとにも時間集計が簡単にできた。

(加工前)

[作業動態表]
F=1,8,1,8,1,11,1

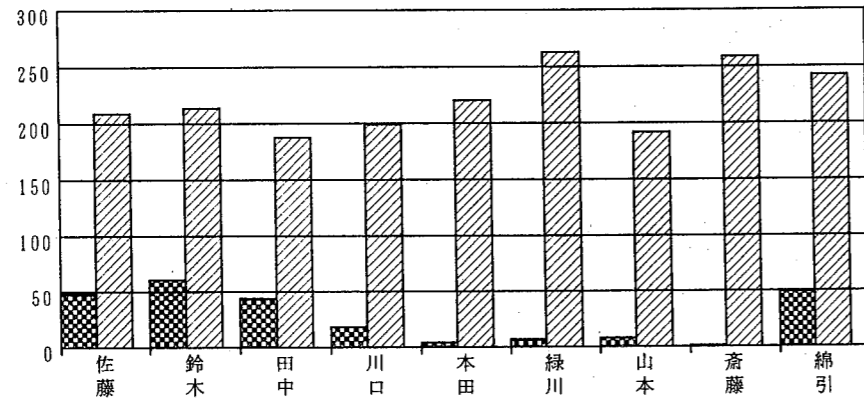
作業者名	合計	時間
佐藤	48	209.0
鈴木	61	213.5
田中	44	187.5
川口	18	199.0
本田	4	220.0
緑川	7	263.0
山本	8	192.0
斎藤	1	259.0
綿引	49	242.5

(加工後)

[作業動態表]

■ 合計

▨ 時間



(操作手順) (引き続き)

R : S 3 :
G : 5 : : 2 : 4, 6 : : :



<タイトル> 請求書発行-1 簡単データ入力 タイプA

<効用> データの入力、管理が容易で、得意先の評判も上々

<業種1> 製造業 <業種2> 電気部品製造
 <業務1> 経理 <業務2> 請求書発行

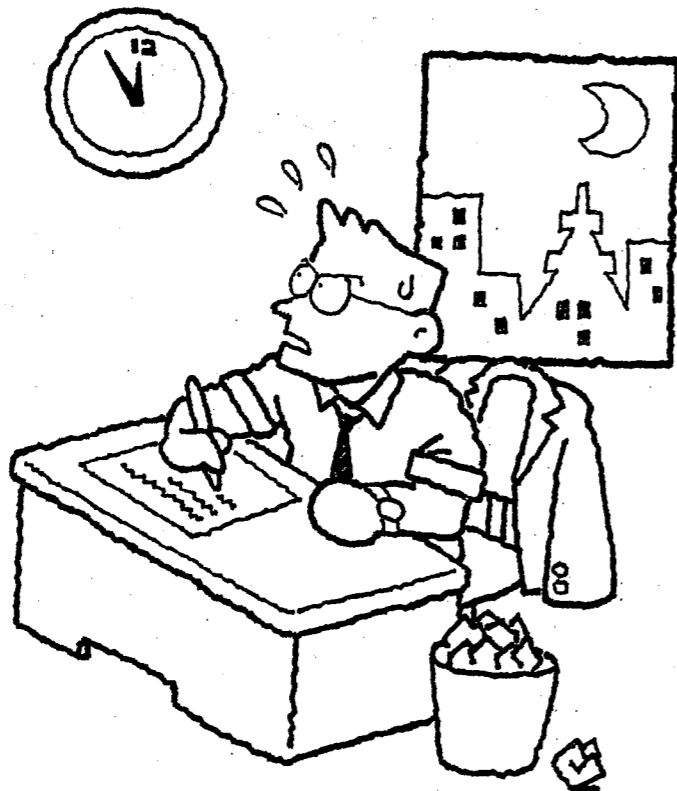
会社名 三重県 機種 Mr.マイツールX-II C/40 VER. M3.12

<仕事・業務の概要> 電気部品の製造。	<マイツールでの仕事の流れ> 1. 得意先別にデータ入力 2. 集計 3. 請求書印刷、発行	NO. A-44 -1 -2 -3
-------------------------------------	--	-------------------------------

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》 各得意先に、1ヶ月に数回納品する。 納品の度にノートに記入し、月末に手書きで請求書を発行していた。	《問題点》 請求書の発行に時間がかかる。 また、転記ミスや計算ミスも生じていた。
--	---

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 得意先別に書き込まれている表に、データを入力する。

(効果・感想)
 ・計算しなくて済むので、転記ミス、計算ミスがなくなった。
 ・とにかく、データの入力・管理がやり易く、見易くなった。

(操作手順)
 R:39:
 W:S1:
 EF:S1:38:S1:
 データは:
 1:11:93:11:30:931030:補助パネS:15:20.30::
 (文頭キー押下)?E:
 R:S1:

(加工前)

[請求書データページ] 94.01.01 混 L=0050 C=0170
 F=4,2,2,2,2,10,6,15,8,10,11,10,50

コード	月請求日	顧客名	出荷日	品番・品名	数量	単価	金額	今回請求額	その他
	110921030	電器920930		接触子W2	2011	14.50	32578	32578	
	110921030	電器920930		接触子H3	1970	14.50	31914	64492	
	110921030	電器920931		補助パネS	4	20.30	65	64557	
	110921030	電器920931		補助パネP	15	20.30	2		
	110921030	電器920931		端子LP-5	100	18.60	11		[請求書入力 EF デザインページ]
	110921030	電器920931		ハンドルQ I	4134	13.10	669	P	94.01.01 混 L=0050 C=0170

売上入力

顧客コード C1	請求月 C2	請求日 C3C4C5	
出荷日 C7	顧客名 C6		
品番・品名	数量	単価	金額
C8	C9	C10	C11
C8	C9	C10	C11
C8	C9	C10	C11
C8	C9	C10	C11
C8	C9	C10	C11
その他 C13			
その他 C13			
その他 C13			
その他 C13			
その他 C13			

(加工後)

[請求書データページ] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
 F=4,2,2,2,2,10,6,15,8,10,11,10,50

コード	月請求日	顧客名	出荷日	品番・品名	数量	単価	金額	今回請求額	その他
	110921030	電器920930		接触子W2	2011	14.50	32578	32578	
	110921030	電器920930		接触子H3	1970	14.50	31914	64492	
	110921030	電器920931		補助パネS	4	20.30	65	64557	
	110921030	電器920931		補助パネP	15	20.30	243	64800	
	110921030	電器920931		端子LP-5	100	18.60	1160	65960	
	110921030	電器920931		ハンドルQ I	4134	13.10	66971	132931	
	111931130	電器931030		補助パネS	15	20.30	305		

ワン・ポイント (応用等)

請求書発行-2 得意先集計

NO. A-44

(概要)

月末に、得意先別で集計する。

<マイツールでの仕事の流れ>

- 1. 得意先別にデータ入力
- 2. 集計
- 3. 請求書印刷、発行

-1
-2
-3

(効果・感想)

・計算しなくて済むようになり、転記ミス、計算ミスがなくなった。

(加工前)

[請求書データベース] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
F=4,2,2,2,2,10,6,15,8,10,11,10,50

コード	月請求日	顧客名	出荷日	品番・品名	数量	単価	金額	今回請求額	その他
110921030		電器920930		接触子W2	2011	14.50	32578	32578	
110921030		電器920930		接触子H3	1970	14.50	31914	64492	
110921030		電器920931		補助パネS	4	20.30	65	64557	
110921030		電器920931		補助パネP	15	20.30	243	64800	
110921030		電器920931		端子LP-5	100	18.60	1160	65960	
110921030		電器920931		ハンドルQ I	4134	13.10	66971	132931	
111931130		電器931030		補助パネS	15	20.30	305		

(加工後)

[請求書データベース] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
F=4,2,2,2,2,10,6,15,8,10,11,10,50

コード	月請求日	顧客名	出荷日	品番・品名	数量	単価	金額	今回請求額	その他
110921030		電器920930		接触子W2	2011	14.50	32578	32578	
110921030		電器920930		接触子H3	1970	14.50	31914	64492	
110921030		電器920931		補助パネS	4	20.30	65	64557	
110921030		電器920931		補助パネP	15	20.30	243	64800	
110921030		電器920931		端子LP-5	100	18.60	1160	65960	
110921030		電器920931		ハンドルQ I	4134	13.10	66971	132931	
111931130		電器931030		補助パネS	15	20.30	305	133236	

(操作手順) (引き続き)

ACMC::6::C11, C12:+::
W:S2:

ワン・ポイント
(応用等)

請求書発行-3 請求書の印刷

NO. A-44

(概要)

集計したデータを、PF命令で印刷する。

<マイツールでの仕事の流れ>

- 1. 得意先別にデータ入力
- 2. 集計
- 3. 請求書印刷、発行

-1
-2
-3

(効果・感想)

・計算しなくて済むようになり、転記ミス、計算ミスがなくなった。

・マイツールで印刷するようになって、請求書がきれいに見易くなり、得意先の評判も良くなった。

(加工前)

[請求書データベース] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
F=4,2,2,2,2,10,6,15,8,10,11,10,50

コード	月請求日	顧客名	出荷日	品番・品名	数量	単価	金額	今回請求額	その他
110921030		電器920930		接触子W2	2011	14.50	32578	32578	
110921030		電器920930		接触子H3	1970	14.50	31914	64492	
110921030		電器920931		補助パネS	4	20.30	65	64557	
110921030		電器920931		補助パネP	15	20.30	243	64800	
110921030		電器920931		端子LP-5	100	18.60	1160	65960	
110921030		電器920931		ハンドルQ I	4134	13.10	66971	132931	
111931130		電器931030		補助パネS	15	20.30	305	133236	

(加工後)

1
514
津市高茶屋〇〇町字〇〇
385-1
三重リコー株式会社 様
10 月分
133236

#1.7	#1.8	#1.9	#1.10	#1.11
#2.7	#2.8	#2.9	#2.10	#2.11
#3.7	#3.8	#3.9	#3.10	#3.11
#4.7	#4.8	#4.9	#4.10	#4.11
#5.7	#5.8	#5.9	#5.10	#5.11
#6.7	#6.8	#6.9	#6.10	#6.11
#7.7	#7.8	#7.9	#7.10	#7.11
#8.7	#8.8	#8.9	#8.10	#8.11
#9.7	#9.8	#9.9	#9.10	#9.11
#10.7	#10.8	#10.9	#10.10	#10.11
#11.7	#11.8	#11.9	#11.10	#11.11
#12.7	#12.8	#12.9	#12.10	#12.11
#13.7	#13.8	#13.9	#13.10	#13.11
#14.7	#14.8	#14.9	#14.10	#14.11
#15.7	#15.8	#15.9	#15.10	#15.11

(操作手順) (引き続き)

R:S2:
PF:40:::

ワン・ポイント
(応用等)

〈タイトル〉 **多量の宛名印刷** タイプA

〈効用〉 **年賀状や礼状など、多量の宛名印刷も短時間で**

〈業務1〉 **製造業** 〈業務2〉 **電子機器製造・販売**
 〈業務1〉 **営業・顧客管理** 〈業務2〉 **宛名印刷**

会社名 神奈川県 広栄電機工業株式会社 機種 Mr.マイツールIV/20 VER.

NO. A-45
-1

〈仕事・業務の概要〉 〈マイツールでの仕事の流れ〉

電機機器の製造・販売を行なっている。 1. PF命令で葉書の宛名印刷をする

従業員数は約10名

お客様宛の礼状及び年賀状の宛名書きを、今までは手書きで行なっていた。（年賀状だけで300枚程度）

★★★★ マイツール化以前 ★★★★★

《仕事の説明》

お客様宛の礼状及び年賀状の宛名書きを、手書きで行なっていた。

《問題点》

お中元、お歳暮、年賀状の時期になると、宛名書きに時間を取られて他の業務が遅れてしまう。
 得意先も年々増えるため、手書きでは時間がかかるばかり。
 お客様宛の礼状などでは、宛名の字が汚いと印象も悪い。
 他社はほとんどワープロ等で印刷している。

《手書きの帳票》



★★★★ マイツール化以後 ★★★★★

〈概要〉

住所録をPF印刷する。

〈効果・感想〉

- 宛名書きにかかる時間が大幅に短縮されたので、他の業務もスムーズにできるようになった。
- アイウエオ順に並べ換えられるので、新しい得意先の一データを追加しても、探し出すのが簡単になった。
- 住所録の表には何件でも入力できて、住所録を書き換える必要がない。

〈操作手順〉

R:42:
PSET:14:2:ESC:
PF:43::6:
PSET:14:1:ESC:

〈加工前〉

[住所録 1] 94.01.01 混 L=0050 C=0170
F=1,26,1,14,1,32,1

会社名	営業所名	住所1
A電気株式会社		藤沢市大金
B電気株式会社		小田原市西大友
B電気株式会社	平塚営業所	平塚市堤町
株式会社C電気商会		横須賀市鴨居
D電機		横浜市港北区新羽町
株式会社E電業社		東京都文京区千石
F電業株式会社		横須賀市日の出町
有限会社G設計事務所		横浜市港北区新吉田町
H株式会社		横浜市西区霞ヶ丘
有限会社I		横浜市港北区新吉田町
株式会社J電気		神奈川県足柄上郡山北町
K工業株式会社	設備課	東京都台東区上野
L工業株式会社		東京都世田谷区池尻
M電設株式会社		東京都江戸川区北小岩
株式会社N電設		東京都品川区東五反田
株式会社O工業所		東京都港区新橋
株式会社P		東京都台東区台東
株式会社Q社		海老名市新田
R電気株式会社	船橋営業所	千葉県船橋市港町
S株式会社		相模原市大島
株式会社T電気		平塚市豊原
有限会社U電業		神奈川県足柄上郡北町
V電気工事株式会社		東京都文京区湯島
株式会社W電機製作所		川崎市中原区西加瀬
X電気工事株式会社		横浜市緑区東方町
有限会社Y事務所	横浜事業所	横浜市中区太田町
株式会社Z		厚木市上荻野

94.01.01 混 L=0050 C=0170

御中

〈加工後〉

藤沢市大金

A電気株式会社

御中

ワン・ポイント
(応用等)

デザインページの作り方を覚えれば、何にでも応用できて便利です。

<タイトル> 不良発生内訳表のパレート図化 タイプB

<効用> 不良の重要度優先順位判明、早急に不良率を半減

<業務1> 製造業 <業務2> 電子部品製造業
 <現場> 作業管理

会社名 岐阜県 機種 Mrマイツール-X-ⅡC 他 VER. M4.01

<仕事・業務の概要>

- ・プリント配線基板 設計・製造。
- ・電子回路CAD, CAM設計。
- ・社員110名。
- ・全社的にマイツールを導入している。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 不良発生表よりパレート図作成

NO. A-46

-1

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

- ・基板製造工程において不良が発生するが、その原因は多岐にわたり、どれから手をつけて良いか分からなかった。

★★★ マイツール化以後 ★★★

《見えてきた》

- ・ABC分析でパレート図化することで、改善する優先順位・各々の重要度が見えてきた。

《効果・感想》

- ・一番多かったC不良について、早急な対策を打ち、不良率を半分に減らすことができ、業務改善につながった。

(概要)

不良発生内訳表を計算、パレート図化。

(加工前)

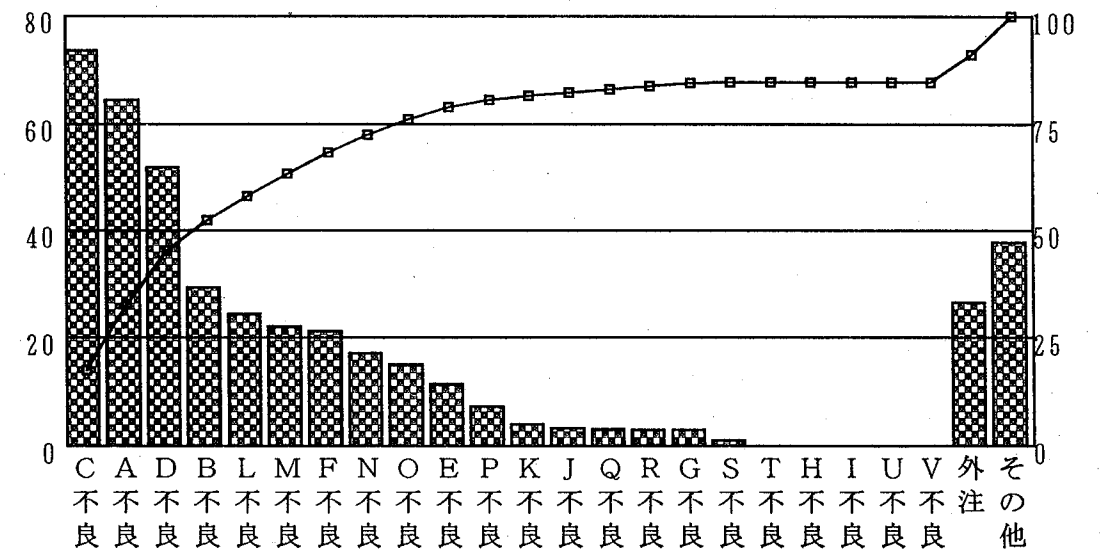
[不良発生内訳表] 93.10.18 混 L=0072 C=0110
 F=1,12,1,8,1,8,1,8,1,8,1

不良項目	不良個数	積算個数	占有率	占積率
A不良	64.4			
B不良	29.4			
C不良	73.6			
D不良	52.0			
E不良	11.4			
F不良	21.3			
G不良	3.00			
H不良	0.02			
I不良	0.00			
J不良	3.24			
K不良	4.00			
L不良	24.5			
M不良	22.1			
N不良	17.1			
O不良	15.0			
P不良	7.24			
Q不良	3.12			
R不良	3.00			
S不良	1.00			
T不良	0.07			
U不良	0.00			
V不良	0.00			
外注	26.6			
その他	37.7			

(加工後)

[不良発生内訳表]

■ 不良個数
 □ 占積率



※C不良が一番多いから、ここから改善を着手しよう。

(操作手順) R:45:

DR:2:1:
 ML:28,29:31:
 S:4:4:
 ML:29-30:28:
 ACM:C4,6:
 C4/419.79*100=C8:
 C6/419.79*100=C10:
 G:12:::4:10:80:0:100:0::
 DR:0:1:

ワン・ポイント (応用等)

ABC分析 (パレート図) は、上記のように物事の優先順位を決めたいときに有効な手段です。

(概要)

部門別決算表シミュレーション。(A, B, Cは工場, A-1, B-1, C-1は外注)

(加工前)

[シミュレーション 部門別] 93.10.18 混 L=0094 C=0098
F=1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,12,1

明細	A	A-1	B	B-1	C	C-1	全体
PQ	309,723	200,000	261,426	350,000	18,000	20,500	1,159,649
材料費 外注費 VQ	185,834	166,000	130,713	315,000	3,600	12,300	813,447
MQ 粗利益率	123,889 40	34,000 17	130,713 50	35,000 10	14,400 80	8,200 40	346,202 29.9
給料 平均賃金	7,674	7,675	27,379	10,952	4,282	1,427	81,555
返済余力 人員	5	2	5	2	3	1	18
労働生産性	24,778	17,000	26,143	17,500	4,800	8,200	19233

DR:0::C4+C6=C4,N6,13,53,54:C8+C10=C8,N6,13,53,54:C12+C14=C12,N6,13,53,54:
M54,4+M54,6=M53,6:M54,8+M54,10=M53,10:M54,12+M54,14=M53,14:
(C4/M53,6)*M54,6=C6,15-40:(C8/M53,10)*M54,10=C10,15-40:(C12/M53,14)*M54,14=C14,15-40:
C4-C6=C4,15-40:C8-C10=C8,15-40:C12-C14=C12,15-40:
L6*L13*0.01=L12,N2:L6-L12=L10,N2:L15+L16+L17+L18=L46,N2::
L15+L39=L40,N2:L12-L40+L42=L44,N2:L6/L54=L48,N2:L12/L54=L49,N2::
L40/L54=L50,N2:L44/L54=L51,N2:L46/L54=L52,N2:DR:1::L46/L12*100=L47,N2::
DR:0::C4+C14=C16,N13,53:
L6/L54=L48,16:L12/L54=L49,16::
L40/L54=L50,16:L44/L54=L51,16:L46/L54=L52,16:DR:1::L46/L12*100=L47,16::

(加工後)

[シミュレーション 部門別] 93.10.18 混 L=0094 C=0098
F=1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,12,1

明細	A	A-1	B	B-1	C	C-1	全体
PQ	309,723	200,000	261,426	350,000	30000	20,500	1,171,649
材料費 外注費 VQ	185,834	166,000	130,713	315,000	6,000	12,300	815,847
MQ 粗利益率	123,889 40	34,000 17	130,713 50	35,000 10	24,000 80	8,200 40	355,802 30.4
給料 一人当G 平均賃金	10,730	2,957	27,379	10,952	4,567	1,142	81,555
返済余力 人員	5	2	5	2	4	1	19
労働生産性	24,778	17,000	26,143	17,500	6,000	8,200	18,726

DR:0::C4+C6=C4,N6,13,53,54:C8+C10=C8,N6,13,53,54:C12+C14=C12,N6,13,53,54:
M54,4+M54,6=M53,6:M54,8+M54,10=M53,10:M54,12+M54,14=M53,14:
(C4/M53,6)*M54,6=C6,15-40:(C8/M53,10)*M54,10=C10,15-40:(C12/M53,14)*M54,14=C14,15-40:
C4-C6=C4,15-40:C8-C10=C8,15-40:C12-C14=C12,15-40:
L6*L13*0.01=L12,N2:L6-L12=L10,N2:L15+L16+L17+L18=L46,N2::
L15+L39=L40,N2:L12-L40+L42=L44,N2:L6/L54=L48,N2:L12/L54=L49,N2::
L40/L54=L50,N2:L44/L54=L51,N2:L46/L54=L52,N2:DR:1::L46/L12*100=L47,N2::
DR:0::C4+C14=C16,N13,53:
L6/L54=L48,16:L12/L54=L49,16::
L40/L54=L50,16:L44/L54=L51,16:L46/L54=L52,16:DR:1::L46/L12*100=L47,16::

(操作手順)

R:48:
SIM:::

(例) (引き続き) C工場の売上を伸ばすために
1人入れたらどうなるか?
:6:12:30000::54:12:4:ESC:

※L44 (利益) とL51 (1人当り利益) に注目

ワン・ポイント
(応用等)

<タイトル> 部門別戦略シミュレーション タイプB

<効用> 全体を見渡せ、最適の人員配置が出来た

<業種1> 製造業 <業務2> 電子部品製造業
<業務1> 経営

会社名 岐阜県 機種 MrマイツールX-II C 他 VER. M4.01

<仕事・業務の概要>

- ・プリント配線基板 設計・製造。
- ・電子回路CAD, CAM設計。
- ・社員110名。
- ・全社的にマイツールを導入している。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 部門別決算表シミュレーション

NO.
A-46
-2

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

- ・決算時、部門(3工場)別決算をしている。各々、外注生産があり、実質6分類である。
- ・今まで一覧性のある資料は、時間が無くて作成出来なかった。
- ・従って、全体のバランスを見て手を打つことが難しかった。

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

《見えてきた》

- ・1人当り売上高(PQ), 粗利(MQ)まで見え、バラツキを発見。
- ・例えば、1人当り売上高, 固定費(F)などを見ながら利益(G), 1人当り利益が最大になるように人員配置移動した。
- ・人員配置だけでなく、経費の振り分けなどにも多大の効果があった。

《効果・感想》

- ・全体会議時に、事実を元に話せるので社員が納得してくれる。
- ・正確に要因分析ができ、本質を見極められるので的確な対策が打ちやすい。
- ・立案した対策で進めて行けば、必ず上昇する自身がついた。

〈タイトル〉 利益計画シミュレーション タイプ **B**

〈効用〉 マイツールでの確かな利益計画が出来た

〈業種1〉 製造業 **〈業種2〉 電子部品製造業**

会社名 岐阜県 機種 MマイツールX-II C 他 VER. M4.01

〈仕事・業務の概要〉 NO. A-46

・プリント配線基板 設計・製造。
・電子回路CAD, CAM設計。
・社員110名。
・全社的にマイツールを導入している。

1. 利益計画シミュレーション

-3

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

- ・事業計画策定時、売上・粗利・人件費などの収支項目を差し引きしながら電卓でシミュレーションしていた。
- ・しかし、どうすれば一番利益が上がるのかを知るのはなかなか難しかった。(大変だった)

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

《見えてきた》

- ・現状より、どこまで粗利率が落ちても大丈夫か？
1人当り労働生産性は？
などが、今後のこととして具体的に見えてきた。

《効果・感想》

- ・今後、社員の採用計画などにも活用していきたい。

（概要）

(例) 粗利率の変化が利益 (G) に及ぼす影響をシミュレーション。

（加工前）

[利益計画シミュレーション] 93.10.23 混 L=0067 C=0098
F=1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,12,1

明細	現在	PQ 変化	M率 変化	F 変化			
PQ	176,011	193,613	176,011	176,011			
材料費 外注費 VQ	0	0	0	0	0	0	0
MQ 粗利率	39	39	35	39			
給料手当 一人当F 一人当G 平均賃金 返済金額 人員 労働生産性	20,670 8	20,670 8	20,670 8	20,670 8	6,048 8	11,945 8	11,945 8

DR:0:
L6*L13*0.01=L12,N2:L6-L12=L10,N2:L15+L16+L17+L18=L46,N2::
L15+L39=L40,N2:L12-L40+L42=L44,N2:L6/L54=L48,N2:L12/L54=L49,N2::
L40/L54=L50,N2:L44/L54=L51,N2:L46/L54=L52,N2:DR:1::L46/L12*100=L47,N2::
DR:0:
L6/L54=L48,16:L12/L54=L49,16::
L40/L54=L50,16:L44/L54=L51,16:L46/L54=L52,16:DR:1::L46/L12*100=L47,16::
DR:1::L12/L6*100=L13,16:DR:0::L12/L54=L55,N2:

（加工後）

[利益計画シミュレーション] 93.10.23 混 L=0067 C=0098
F=1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,12,1

明細	現在	PQ 変化	M率 変化	F 変化			
PQ	176,011	193,613	176,011	176,011			
材料費 外注費 VQ	0	0	0	0	0	0	0
MQ 粗利率	68,644 39	75,509 39	52,803 30	68,644 39	0	0	0
給料手当 一人当F 一人当G 平均賃金 返済金額 人員 労働生産性	20,670 8,581 7,064 1,517 3,742 11,945 8	20,670 9,439 7,064 2,375 3,742 11,945 8	20,670 6,600 7,064 -464 3,742 11,945 8	20,670 8,581 7,411 1,163 3,742 11,945 8	6,048 -3,724 402 11,945 8	0 -3,724 402 11,945 8	0 -3,724 402 11,945 8

DR:0:
L6*L13*0.01=L12,N2:L6-L12=L10,N2:L15+L16+L17+L18=L46,N2::
L15+L39=L40,N2:L12-L40+L42=L44,N2:L6/L54=L48,N2:L12/L54=L49,N2::
L40/L54=L50,N2:L44/L54=L51,N2:L46/L54=L52,N2:DR:1::L46/L12*100=L47,N2::
DR:0:
L6/L54=L48,16:L12/L54=L49,16::
L40/L54=L50,16:L44/L54=L51,16:L46/L54=L52,16:DR:1::L46/L12*100=L47,16::
DR:1::L12/L6*100=L13,16:DR:0::L12/L54=L55,N2:

※このようにして、固定費増、売上増減の場合もシミュレーションが可能です。

（操作手順）

R:51:
※最初に粗利率35%でシミュレーション
L44, C8の利益(G)に注目
SIM:::

(引き続き) 30%の場合
:13:8:30:ESC:
→赤字

ワン・ポイント (応用等) PQ=売上, VQ=変動費, MQ=粗利, F=固定費, G=利益 のことです。詳しくはMG (マネジメントゲーム) 関連書籍をご覧ください。

<タイトル> データより経営状態を判断-1 売上高増減 タイプB

<効用> 季節変動を除去した傾向がつかめ、的確な対策立案

<業種1> 製造業 <業種2> 電子部品製造業
 <業務1> 経営 <業務2> 経営

会社名 岐阜県 機種 MrマイトールX-II C 他 VER. M4.01

<仕事・業務の概要>

- ・プリント配線基板 設計・製造。
- ・電子回路CAD, CAM設計。
- ・社員110名。
- ・全社的にマイトールを導入している。

<マイトールでの仕事の流れ>

1. 売上高の増減を見る
2. 変動経費全体の増減を見る
3. 変動経費内訳の増減を見る

NO. A-46
-4
-5
-6

☆☆☆ マイトール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

- ・各月の状況で一喜一憂していた。
- ・本来は季節変動があり、全体的な傾向をつかまなければならぬが、中々出来なかった。

☆☆☆ マイトール化以後 ☆☆☆

《見えてきた》

- ・マイトールの移動平均(MAV)により季節変動を除去した大きな流れの傾向が分かり、又、売上・経費別に見て行くことで、何が上昇(下降)の原因かをつかめるようになった。

《効果・感想》

- ・毎月の良い悪いで一喜一憂しなくなった。
(1か月売上が落ちて、取り返せる自身がついた)
- ・どうしたら利益が上がるかという因果関係が見えてきた。

(概要)

売上高の傾向を移動平均で見る。

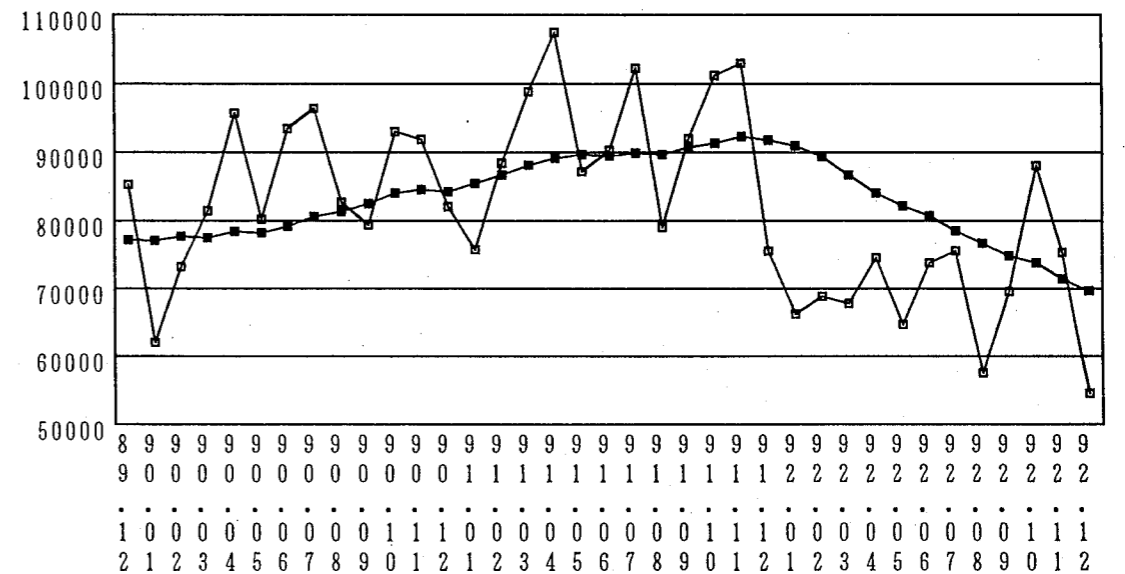
(加工前)

[89.01-92.12 P/L データ] 93.10.23 混 L=0059 C=0158
 F=5,10,10,10,10,10,10,10,9,9,9,9,4,10,10

明細	PQ 売上高	VQ1 原材料費	VQ2 外注費	VQ VQ1+VQ2	MQ 粗利額	F 固定費	G 利益	F1 給与分配率	給与分配率	一人PQ	一人MQ	一人当G	一人F1人数	MAV1	MAV2
89.01	63,281	25,987	12,334	38,321	24,960	15,802	9,289	8,859	35	2,041	805	300	286	31	
89.02	66,508	25,263	15,316	40,579	25,930	20,635	5,633	9,126	35	2,145	836	182	294	31	
89.03	83,807	37,231	19,136	56,367	27,440	18,336	9,277	9,020	33	2,703	885	299	291	31	
89.04	84,378	37,404	19,416	56,820	27,558	17,443	10,301	9,610	35	2,567	835	312	291	33	
89.05	83,007	36,789	17,565	54,354	28,653	18,951	9,849	9,966	35	2,594	895	308	311	32	
89.06	81,351	30,786	20,922	51,708	29,643	21,418	8,423	9,234	31	2,542	926	263	289	32	
89.07	79,563	37,455	14,508	51,963	27,600	17,313	10,500	9,237	33	2,567	890	339	298	31	
89.08	74,184	34,143	13,296	47,439	26,745	28,530	-1,536	9,993	37	2,318	836	-48	312	32	
89.09	65,703	32,535	13,110	45,645	20,058	17,310	6,624	9,372	47	2,053	627	207	293	32	
89.10	74,472	32,286	15,798	48,084	26,388	17,784	8,775	9,657	37	2,402	851	283	312	31	
89.11	85,578	38,628	15,648	54,276	31,302	18,567	12,876	10,338	33	2,761	1,010	415	333	31	
89.12	85,257	46,182	14,910	61,092	24,165	18,666	5,733	8,685	36	2,664	755	179	271	32	
90.01	62,046	21,645	13,137	34,782	27,264	17,220	10,278	9,519	35	1,939	852	321	297	32	
90.02	73,212	35,091	12,612	47,703	25,509	20,112	5,592	9,894	39	2,288	797	175	309	32	
90.03	81,441	39,030	17,532	56,562	24,879	18,042	7,293	9,687	39	2,545	777	228	303	32	
90.04	95,685	46,506	15,162	61,668	34,017	19,689	14,517	10,338	30	2,900	1,031	440	313	33	
90.05	80,241	36,771	14,610	51,381	28,860	20,733	8,238	10,659	37	2,293	825	235	305	35	
90.06	93,471	47,832	16,398	64,230	29,241	21,468	7,773	11,712	40	2,671	835	222	335	35	
90.07	96,411	50,208	16,035	66,243	30,168	17,622	12,792	8,526	28	2,678	838	355	237	36	
90.08	82,713	37,707	13,749	51,456	31,257	28,224	3,240	11,139	36	2,298	868	90	309	36	
90.09	79,407	39,543	15,042	54,585	24,822	20,820	4,245	11,022	44	2,206	690	118	306	36	
90.10	93,012	43,314	16,737	60,051	32,961	21,312	11,982	10,980	33	2,584	916	333	305	36	
90.11	91,911	45,293	16,971	62,264	28,647	21,936	6,879	11,958	42	2,553	796	191	332	36	
90.12	82,062	37,200	16,446	53,646	28,416	23,112	5,799	10,470	37	2,160	748	153	276	38	
91.01	75,831	32,184	14,688	46,872	28,959	19,869	9,255	10,674	37	1,996	762	244	281	38	
91.02	88,500	42,333	15,687	58,020	30,480	31,836	-1,102								
91.03	98,871	45,609	16,368	61,977											

(加工後)

[89.01-92.12 P/L データ] □ 売上高 ■ MAV1



※売上高は低落傾向で危険である。

(操作手順)

R: 54:
 DR: 2:1:
 MAV: C2, 16:12:
 DL: 7-17:
 G: 6:::2, 16:::
 DR: 0:1:

ワン・ポイント
(応用等)

PQ=売上, VQ=変動費, MQ=粗利, F=固定費, G=利益 のことです。
 詳しくはMG(マネジメントゲーム)関連書籍をご覧ください。

データより経営状態を判断-2 変動経費全体の増減

NO. A-46

(概要)

変動経費全体の増減を移動平均で見ると

<マイツールでの仕事の流れ>

- 1. 売上高の増減を見る
2. 変動経費全体の増減を見る
3. 変動経費内訳の増減を見る

-4
-5
-6

(効果・感想)

- 毎月の良い悪いで一喜一憂しなくなった。
(1か月売上が落ちて、取り返せる自身がついた)
- どうしたら利益が上がるかという因果関係が見えてきた。

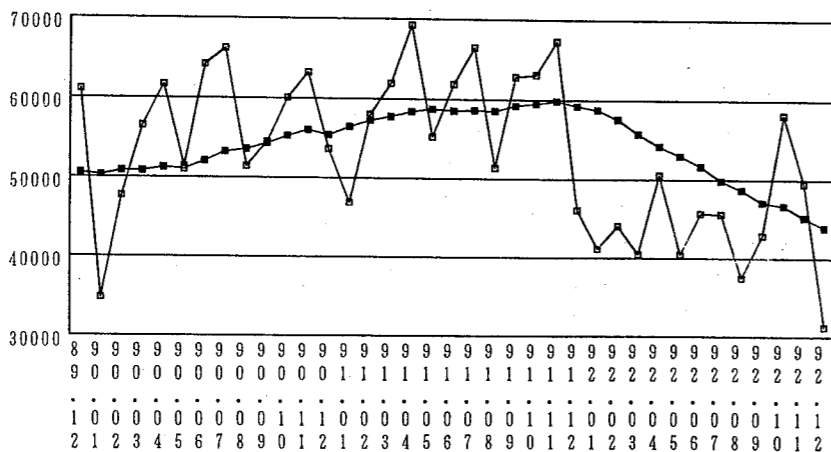
(加工前)

[89.01-92.12 P/L データ] 93.10.23 混 L=0059 C=0158
F=5,10,10,10,10,10,10,10,9,9,9,9,4,10,10

Table with 14 columns: 明細, PQ, VQ1, VQ2, VQ, MQ, F, G, F1給与分配率, 給与給与分配率, 一人PQ, 一人MQ, 一人当G, 一人F1人数, MAV1, MAV2

(加工後)

[89.01-92.12 P/L データ] VQ1+VQ2 MAV1



※経費は全体的には下がっているようである。

(操作手順)

R:54:
DR:2:1:
MAV::C5, 16:12:
DL:7-17:
G:6:::5, 16:::

ワン・ポイント (応用等)

PQ=売上, VQ=変動費, MQ=粗利, F=固定費, G=利益 のことです。詳しくはMG (マネジメントゲーム) 関連書籍をご覧ください。

データより経営状態を判断-3 変動経費内訳の増減

NO. A-46

(概要)

変動経費内訳の増減を移動平均で見、調べる。

<マイツールでの仕事の流れ>

- 1. 売上高の増減を見る
2. 変動経費全体の増減を見る
3. 変動経費内訳の増減を見る

-4
-5
-6

(効果・感想)

- 毎月の良い悪いで一喜一憂しなくなった。
(1か月売上が落ちて、取り返せる自身がついた)
- どうしたら利益が上がるかという因果関係が見えてきた。

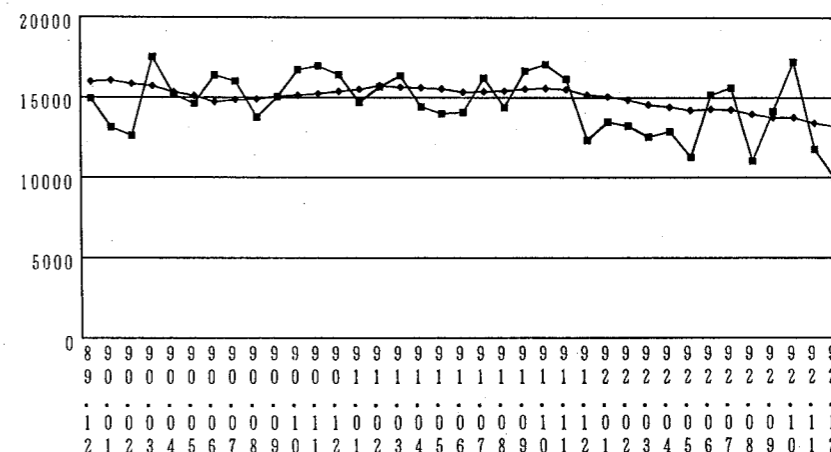
(加工前)

[89.01-92.12 P/L データ] 93.10.23 混 L=0059 C=0158
F=5,10,10,10,10,10,10,10,9,9,9,9,4,10,10

Table with 14 columns: 明細, PQ, VQ1, VQ2, VQ, MQ, F, G, F1給与分配率, 給与給与分配率, 一人PQ, 一人MQ, 一人当G, 一人F1人数, MAV1, MAV2

(加工後)

[89.01-92.12 P/L データ] 原材料費 外注費 MAV1 MAV2



※原材料費に比べて、外注費はさほど落ちていない。
まだ、コストダウンの余地がありそうだ。

(操作手順)

R:54:DR:2:1:
MAV::C3, 16:12:
MAV::C4, 17:12:
DL:7-17:
G:6:::3-4, 16-17:::
(スケール変更) R:20000:0::

ワン・ポイント (応用等)

PQ=売上, VQ=変動費, MQ=粗利, F=固定費, G=利益 のことです。詳しくはMG (マネジメントゲーム) 関連書籍をご覧ください。

〈タイトル〉 生産計画（毎日の生産計画の平均化） タイプB

〈効用〉 生産予定のグラフ化で、毎日の仕事が平均化された

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 電子部品設計製造
 〈業務1〉 現場・作業管理 〈仕事内容〉 生産計画（生産ライン）

会社名 岐阜県	機種 Mr. LX-II C	VER. M3
〔仕事・業務の概要〕 ・プリント基板設計・製造/電子回路設計・製造。 ・マイツールは全社的に使用している（2工場）。		〔マイツールでの仕事の流れ〕 1. 生産計画
		NO. A-46 -7

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

1つの生産ラインで、生産計画はお客様の希望納期優先で行なっていたため、忙しい日は非常に忙しく、残業をするが、次の日は予定がなくて暇だった、というようなことがよくあった。

★★★ マイツール化以後 ★★★

《見えてきた》

マイツールを導入して、今後の生産予定を日毎に入力してグラフ化した。すると、忙しい予定の日がわかった。納期は遅らせられいので、その日の前で比較的空いている日に生産計画を移動した。

これにより、毎日の仕事を平均化することができ、残業負担も減った。

《効果・感想》

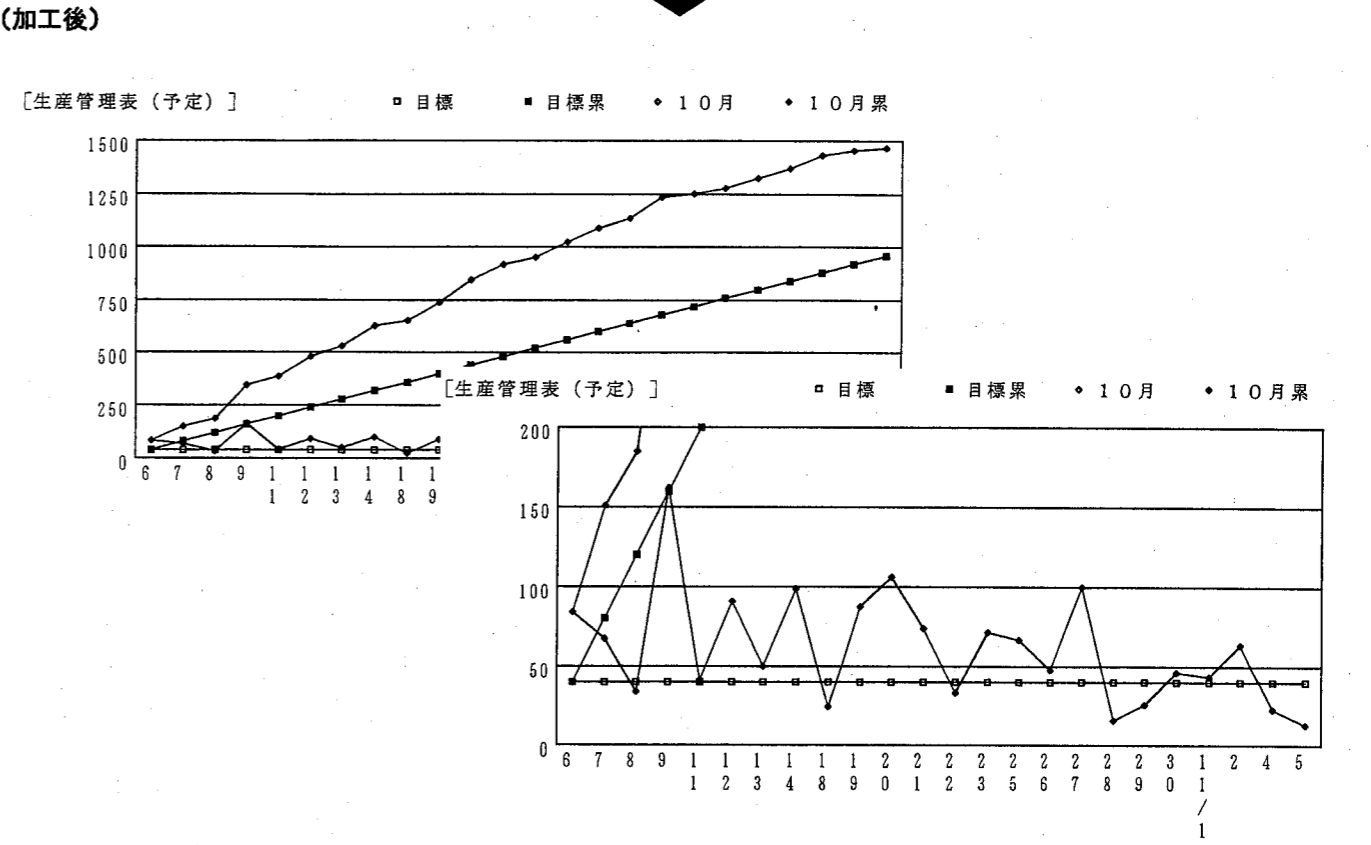
目標に対する達成意識も生まれ、社内が活性化してきた。

〔概要〕 生産計画表より10月度をグラフ化する。

(加工前)

[生産管理表(予定)] 93.07.01 混 L=0036 C=0240
F=8,8

月	6	7	8	9	11	12	13	14	30	11/1	2	4	5
目標	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
目標累	40	80	120	160	200	240	280	320	800	840	880	920	960
10月	84.09	66.94	33.89	162.15	41.26	90.82	50.07	98.65	46.12	43.43	63.39	22.31	12.92
10月累	84.09	151.03	184.92	347.07	388.33	479.15	529.22	627.87	1324.62	1368.05	1431.44	1453.75	1466.67
11月	121.42	24.68	61.6	38.49	45.97	28	14.67	42.44	54.96	26.41			
11月累	121.42	146.10	207.70	246.19	292.16	320.16	334.83	377.27	823.25	849.66	849.66	849.66	849.66
12月	63.29	7.54	31.08	15.56	37.46	25.49	22.25	11.68	0	2.07	0		
12月累	63.29	70.83	101.91	117.47	154.93	180.42	202.67	214.35	362.91	364.98	364.98	364.98	364.98
1月	36.71	35.1	22.4	14.74	56.51	25.86	11.18	31.12	11.41				
1月累	36.71	71.81	94.21	108.95	165.46	191.32	202.50	233.62	364.43	364.43	364.43	364.43	364.43



(操作手順)

R:58:
 G:6::1:6-9:::
 *細かな数字の動きを見えるためスケール変更
 R:200:0::

ワン・ポイント (応用等)

〈タイトル〉 買掛管理 (消費税計算) タイプA

〈効用〉 マイツールなら、面倒な消費税計算も楽々解決

〈業務1〉 製造業

〈業務2〉 買掛管理

会社名 東京都 機種 Mr. マイツールGX VER. M3, M2

〈仕事・業務の概要〉

OA機器、音響機器の部品製造業。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 消費税計算
2. 買掛表の印刷

NO. A-50

-1

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

以前はオフコンで買掛管理をやっていたが、消費税導入に伴い、ソフトを変更する必要があった。

《問題点》

消費税計算だけなのに、ソフトを変更するとオフコンで数十万かかるという、高いのでマイツールで消費税計算することにした。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

〈概要〉

買掛表の消費税計算と、仕入れ先別の買掛金管理表作成。

〈効果・感想〉

・昔は手書きで帳票が汚く読み辛かったが、マイツールで作成するようにして、きれいに読み易くなり、みんな喜んでる。また、読み易くなったので業務もはかどるようになった。

・実際はゴシック体で印刷しているが、FAX送信しても字がきれいで、取引先からも評判が良い。

〈操作手順〉

R: 62 :
C3*0.03=C4 :
C3+C4=C5 :
C6*0.03=C7 :
C6+C7=C8 :
C5+C8=C9 :
PF: 64 : : 6 :

〈加工前〉

[8月分] 93.11.23 混 L=0034 C=0260
F=4,18,10,10,10,10,10,10

仕入先	買掛	税	買掛計	返品・伝票	税	計	差引合計
S321 Kゴム	20000			8			
G034MMM	2288086			310752			
G036Kプレス	720588			296			
G052N製作所	164158			104			
G098Mプレス	424920			144			
G136MM産業	52500			8			
G140T製作所	890335			***			
G151MZ製作所	198890						
G163KK製作所	293700						
G165SKプレス工業	159332						
G167YM工場	205035						
G168A製作所	335046						
G169KM工業所	50720						
S087S製作所	99000						
S074SSS	180						
S907SSB産業	760						
S079 RRR	1459340						
S903SSS	38360						
S901RUT	2776						
S907SSB産業	1900						
S908S工場	1400						

[買掛表 PF]

93.11.23 混 L=0034 C=0260

仕入先	#1,1	#1,2	
☆☆☆	税抜き価格	消費税額	税込合計
仕入額	#1,3	#1,4	#1,5
返品・伝票代	#1,6	#1,7	#1,8
8月度	(8/06 - 9/05) 差引取引額		#1,9

〈加工後〉

&F



仕入先	S321 Kゴム		
☆☆☆	税抜き価格	消費税額	税込合計
仕入額	20000	600.00	20600.00
返品・伝票代	8	0.24	8.24
8月度	(8/06 - 9/05) 差引取引額		20608.24

ワン・ポイント (応用等)

〈タイトル〉 在庫表の作成

タイプA

〈効用〉 正確な在庫数の確認が、随時できるようになった

〈業種1〉 製造業
 〈業務1〉 仕入・在庫管理
 〈業種2〉 器具製造
 〈業務2〉 器具製造

会社名 埼玉県 機種 Mr. マイツールVe/40 VER. M3. 51

〈仕事・業務の概要〉
 建設資材、小型マンホール等の製造。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 仕入表から在庫表にデータを転記
2. 売上表から在庫表にデータを転記
3. 計算

NO. A-50
-2

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

マイツール導入前は、売上・仕入・在庫の管理を、ワープロで印刷した表に手書きで数字を書き入れて行なっていた。

《問題点》

手書き、手計算のため、在庫が合わないことがあった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

〈概要〉

仕入表と売上表から、在庫表にデータを転記する。

〈効果・感想〉

・在庫の数が合わない、ということがなくなり、いつでも正確な数が確認できるようになった。

〈操作手順〉

R:66:

「仕入表」から「在庫表」へ数字を転記する
 UPD:1:72-73:4:4:R:6:8::

「売上表」から「在庫表」へ数字を転記する
 UPD:1:69-71:2:2:+:6:14::

計算
 C:

C8*C10=C12:
 C6+C8-C14=C16:ESC:

(加工前)

[在庫一覧表] 94.01.01 混 L=0068 C=0118
 F=1,4,1,20,1,4,1,4,1,8,1,12,1,4,1,4,1,4,1
 株式会社ABC

NO	品名	繰越	仕入	単価	金額	出荷	在庫	調整
170	[仕入表] 94.01.01 混 L=0050 C=0170							
171	[売上表] 93.10.16 混							
172	[仕入表] 94.01.01 混 L=0050 C=0170							
173	[売上表] 93.10.16 混							
174	[仕入表] 94.01.01 混 L=0050 C=0170							
175	[売上表] 93.10.16 混							
176	[仕入表] 94.01.01 混 L=0050 C=0170							
177	[売上表] 93.10.16 混							
178	[仕入表] 94.01.01 混 L=0050 C=0170							
179	[売上表] 93.10.16 混							
180	[仕入表] 94.01.01 混 L=0050 C=0170							
181	[売上表] 93.10.16 混							
182	[仕入表] 94.01.01 混 L=0050 C=0170							

(加工後)

[在庫一覧表] 94.01.07 混 L=0068 C=0118
 F=1,4,1,20,1,4,1,4,1,8,1,12,1,4,1,4,1,4,1
 株式会社ABC

NO	品名	繰越	仕入	単価	金額	出荷	在庫	調整
170	大型築造1型B ステップA	9	60	11,350	681,000.00	54.0	15.0	
171	大型築造1型B ステップB	15	30	12,300	369,000.00	35.0	10.0	
172	大型築造1型B ステップナ	21	95	16,540	1,571,300.00	97.0	19.0	
173	大型築造2型B ステップA	40	40	13,520	540,800.00	38.0	42.0	
174	大型築造2型B ステップB	16	16	13,200	0.00	3.00	13.0	
175	大型築造2型B ステップナ	64	190	5,000	950,000.00	161	93.0	
176	大型築造3型B ステップA			8,000	0.00	3.00	2.00	
177	大型築造3型B ステップナ	5						
178	大型根巻1型B	32	76	11,470	871,720.00	80.0	28.0	
179	大型根巻2型B	13	10	2,300	23,000.00	4.00	19.0	
180	大型根巻3型B	15		5,300	0.00	4.00	11.0	
181	大型接着剤	90	360	1,780	640,800.00	360	90.0	
182	大型接着剤 (既設用)	12	18	6,900	124,200.00		30.0	

ワン・ポイント (応用等)

マイツールをもっといろんな業務に活用したいので、M4にバージョンアップする予定です。

<タイトル> **製品ラベル作成** タイプA

<効用> **必要な時、必要な枚数が、即作成できる**

<業務1> **製造業** 現場管理 <業務2> **製品製造** ラベル作成

会社名 静岡県 機種 PS5523-SV4 VER. M3.50

<仕事・業務の概要>

ピアノの部品製造を行なっている。
従業員は10名ほどで、女性が一人で事務を担当。
製品は海外へ輸出もされている。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 必要なデータを検索する
2. PF命令で製品ラベルを必要な枚数印刷する

NO. A-50

-3

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

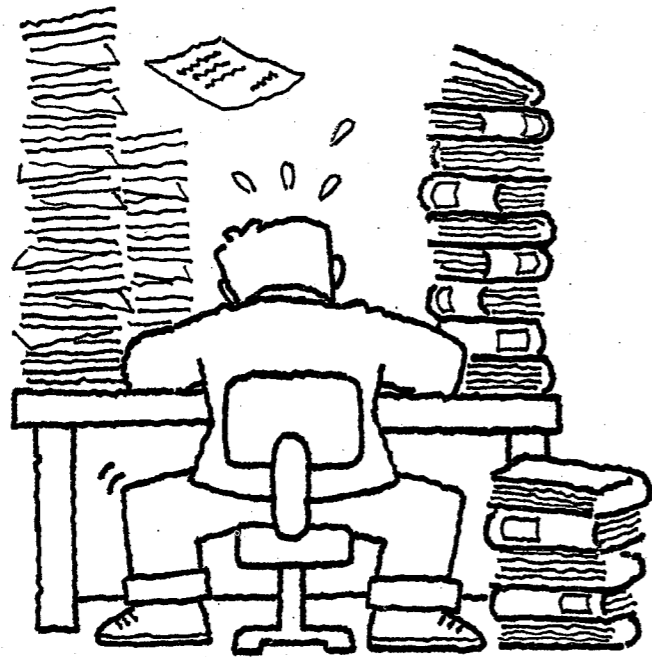
《仕事の説明》

製品のパッケージに貼る製品ラベルを印刷する。
マイツール導入前は、ワープロでラベルを印刷して、それをコピーし、コピー用紙と同サイズの白紙のシールの上に貼り付け、それを一つ一つ切っていたという作業を行っていた。

《問題点》

時間がかかるし、面倒。
製品名によってシールのサイズがバラバラになってしまい、作業が煩雑になってしまっていた。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 必要なデータを検索する(ここでは8行目)。PF命令で、タックシールに製品ラベルを必要な枚数(ここでは3枚)印刷する。

(効果・感想)

- ・必要な時に、必要な枚数を、手軽に印刷できるようにになったので、今までのようなムダ(時間・資材)がなくなった。
- ・簡単にできるので、作業時間も短縮できた。

(操作手順)

R:75:
DL:N8:
ILS::2:
CPL:6:7:CPL:6:8:
PF:76:::

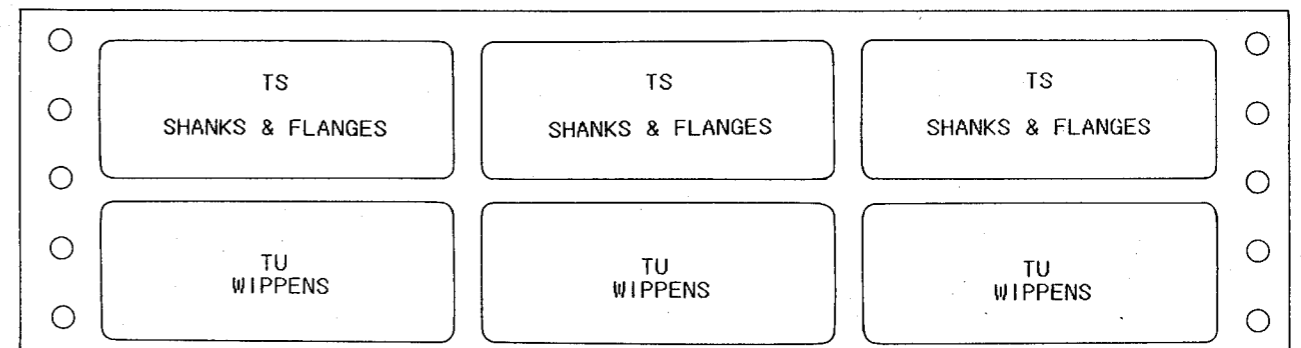
(加工前)

[製品ラベル] 94.01.01 混
F=20,20,20

ラベル名1	ラベル名2	ラベル名3
KN		SHANKS & FLANGES
C		SHANKS & FLANGES
TS		SHANKS & FLANGES
OB		SHANKS & FLANGES
AC		SHANKS & FLANGES
TR		SHANKS & FLANGES
TS		SHANKS & FLANGES
NB		SHANKS & FLANGES
TR		WIPPENS
TU		WIPPENS
TS		WIPPENS
TMH		WIPPENS
BACKCHECKS	REGULAR TYPE	W/ WIRES
BACKCHECKS	REGULAR TYPE	W/O WIRES
BACKCHECKS	ST TYPE	W/ WIRES
BACKCHECKS	ST TYPE	W/O WIRES
TU	WIPPENS	W/ LONG HEELS
TU	WIPPENS	W/ SHORT HEELS
A		SHANKS & FLANGES

(加工後)

[製品ラベルデザインページ]
& #1,1c *3
#1,2c
#1,3c
&E



給与計算と源泉徴収簿の印刷-2 源泉徴収簿の印刷

NO. A-54

(概要)

個人毎に年末に検索（操作手順省略）した1年分の給料台帳を、PF命令で源泉徴収簿に印刷する。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 毎月、個人毎のデータ入力
2. 毎月の個人毎の給与計算、明細書印刷
3. 年末の源泉徴収簿印刷

-2
-3

(効果・感想)

・事務処理がきれいに、正確にできるようになった。

(加工前)

【源泉徴収表 A】 94.01.01 混 L=0023 C=0312
F=1.2.1.2.1.2.1.12.1.8.1.10.1.8.1.6.1.6.1.6.1.4.1.6.1.10.1.6.1.10.1.8.1.8.1.8.1.10.1.8.1.8.1.10.1.6.1.6.1

月	出	氏名	時間	時間給	基本給	時間外	特給	有給	作業種	工場長	日額	通勤費	給与総額	非課税	課税分給与	健康保険	厚生年金	雇用保険	社保計	差引控除	所得税	町民税	貯金	
1	25	0	A	198	540,000	105,840	6,750	4,500					【源泉 FFF Y のページ 1 日本法令】 94.01.01 混 L=0044 C=0194											
2	22	3	A	178	540,000	95,040	2,025						21.2	21.4	21.6	21.8	22.0	22.2	22.4	22.6	22.8	23.0	23.2	23.4
3	25	0	A	200	540,000	108,000	6,750						22.2	22.4	22.6	22.8	23.0	23.2	23.4	23.6	23.8	24.0	24.2	
4	25	0	A	200	540,000	108,000	6,750						23.8	24.0	24.2	24.4	24.6	24.8	25.0	25.2	25.4	25.6	25.8	
5	24	1	A	192	540,000	103,680	6,075	4,500					24.2	24.4	24.6	24.8	25.0	25.2	25.4	25.6	25.8	26.0	26.2	
6	25	0	A	198	540,000	105,840	6,750	4,500					25.8	26.0	26.2	26.4	26.6	26.8	27.0	27.2	27.4	27.6	27.8	
7	24	1	A	186	540,000	100,845	5,075	4,500					26.8	27.0	27.2	27.4	27.6	27.8	28.0	28.2	28.4	28.6	28.8	
8	25	0	A	198	540,000	105,840	6,750	4,500					27.2	27.4	27.6	27.8	28.0	28.2	28.4	28.6	28.8	29.0	29.2	
9	22	3	A	178	540,000	95,040	2,025						28.8	29.0	29.2	29.4	29.6	29.8	30.0	30.2	30.4	30.6	30.8	
10	25	0	A	200	540,000	108,000	6,750	5,000					29.2	29.4	29.6	29.8	30.0	30.2	30.4	30.6	30.8	31.0	31.2	
11	25	0	A	196	540,000	106,921	6,075						30.8	31.0	31.2	31.4	31.6	31.8	32.0	32.2	32.4	32.6	32.8	
12	24	0	A	200	540,000	108,000	6,750	5,000					31.2	31.4	31.6	31.8	32.0	32.2	32.4	32.6	32.8	33.0	33.2	
			合	計									31.8	32.0	32.2	32.4	32.6	32.8	33.0	33.2	33.4	33.6	33.8	

(加工後)

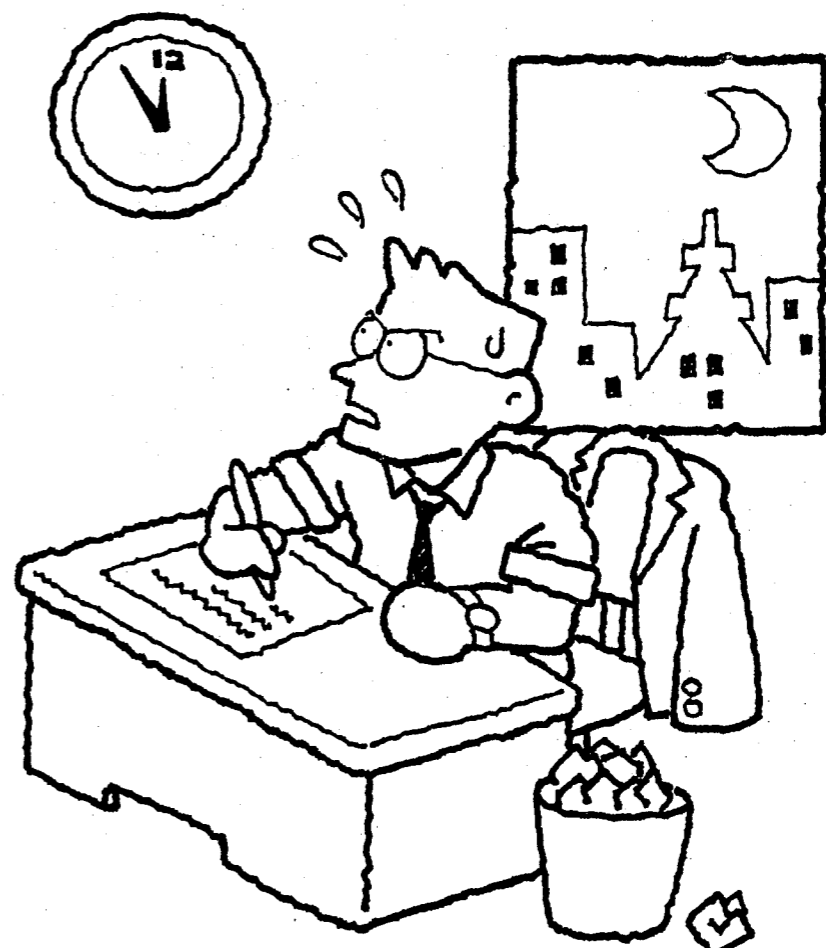


日		月		日		年		月		日		年	
源泉徴収簿兼賃金台帳													
1	月	分	出	氏名	時間	時間給	基本給	時間外	特給	有給	作業種	工場長	日額
1	月	分	出	氏名	時間	時間給	基本給	時間外	特給	有給	作業種	工場長	日額
2	月	分	出	氏名	時間	時間給	基本給	時間外	特給	有給	作業種	工場長	日額
3	月	分	出	氏名	時間	時間給	基本給	時間外	特給	有給	作業種	工場長	日額
4	月	分	出	氏名	時間	時間給	基本給	時間外	特給	有給	作業種	工場長	日額
5	月	分	出	氏名	時間	時間給	基本給	時間外	特給	有給	作業種	工場長	日額
6	月	分	出	氏名	時間	時間給	基本給	時間外	特給	有給	作業種	工場長	日額
7	月	分	出	氏名	時間	時間給	基本給	時間外	特給	有給	作業種	工場長	日額
8	月	分	出	氏名	時間	時間給	基本給	時間外	特給	有給	作業種	工場長	日額
9	月	分	出	氏名	時間	時間給	基本給	時間外	特給	有給	作業種	工場長	日額
10	月	分	出	氏名	時間	時間給	基本給	時間外	特給	有給	作業種	工場長	日額

(操作手順) (引き続き)

R : 5 :
SIM : : : : ESC :
PF : 6 : : :

ワン・ポイント
(応用等)



〈タイトル〉 償却資産税の評価額算出

タイプA

〈効用〉 面倒で頭を痛める評価額の算出も、アツという間に

〈業務1〉 製造業 総務・人事経理 〔業務2〕 繊維製業 償却資産税の計算

会社名 茨城県 藤井繊維工業株式会社 機種 Mr. マイツールX VER. M3. 2

〈仕事・業務の概要〉

従業員140名。紳士ワイシャツを製造。
織物業と繊維製業をしている。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. UPD命令で償却率を転記する
2. SIM命令で評価額を計算する

NO. A-54
-4

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

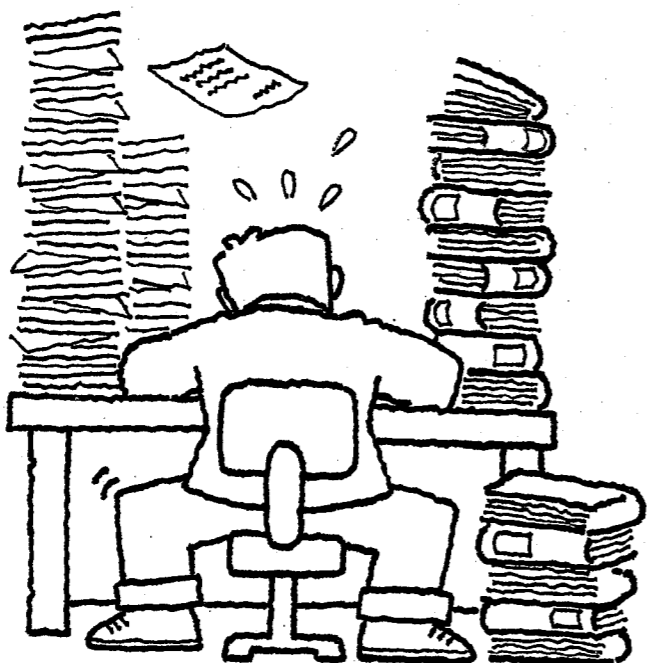
《仕事の説明》

毎年1月に、市役所へ固定資産税（償却資産税）の申告書を提出している。

《問題点》

申告書には、評価額を算出して記載するのだが、計算方法が面倒だった。
減価残存率（小数点以下第3位まで）と経過年数をもとに算出する。
電卓を使って0.794の10乗など、100件をこえる固定資産を計算していると何回掛けたか混乱していた。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

（概要） UPD命令で、年号と償却率を転記し、SIM命令で評価額を計算する。

（効果・感想）

・面倒な乗数計算もなくなり、アツという間にできるようになった。

（操作手順）

R:8:
UPD::9:10:1:R:2:17:
R:3:21:
UPD::10:12:1:R:2:27::
SIM:3:8:1993:ESC:
※申告年度（1993）を入力して計算

（加工前）

[償却資産品番別明細書 機械] 93.02.25 混 L=0059 C=0140
F=1,8,1,10,1,30,1,4,1,4,1,6,2,1,12,1,6,1,12,1,4,1,4,1
申告年度 西暦

資産番号	社内コード	品名	数量	耐年	取得時期	取得金額	初率	初年度評価	率	〔償却率〕
20002	200320	DL-505 ジューキミシン	1	7	S6101	345,000				F=4,6,6
20005	100520	JALS-150 1/3 織機改造部品	1	10	S6102	500,000				[年号]
20007	100149	織機 R/S 230AJ	2	10	S6103	15,000,000				F=4,4
20019	10	小南鉄工布量機修理	1	10	S6109	285,200				和歴
20020	200190	中古立休裁断機	1	7	S6112	320,000				2 0.658 0.316
20021	10	検反機改造費	1	10	S6104	172,300				3 0.732 0.464
20026	100502	トラベルクリーナー30台分	1	10	S6203	6,187,000				4 0.781 0.562
20027	120161	京南ジャンボウェットコーナー	1	10	S6203	7,300,000				5 0.815 0.631
20028	170021	フラット ヘルド	1	10	S6203	7,500,000				6 0.840 0.681
20029	120162	ジャンボウェットコーナー	1	10	S6205	3,500,000				7 0.860 0.720
20032	200341	DDL5570 ミシン	1	7	S6211	340,000				8 0.875 0.750
20033	130041	罫機	1	10	S6303	1,200,000				9 0.887 0.774
20034	180010	サイジング 一式	1	10	S6303	31,341,000				10 0.897 0.794
20035	100154	津田駒織機AJZ	30	10	S6303	215,812,000				11 0.905 0.811
20036	100503	トラベルクリーナー	1	10	S6303	6,150,000				12 0.912 0.825
20037	180021	ビームスタンド	1	10	S6303	5,358,000				13 0.919 0.838
20038	100391	クロス運搬車	2	10	S6304	800,000				14 0.924 0.848
20039	100392	ビーム運搬車	1	10	S6304	250,000				15 0.929 0.858
20047	100201	AJC改造	6	10	S6311	1,054,470				16 0.933 0.866
20048	230011	ポケット折り機	1	7	S6309	830,000				

（加工後）

[償却資産品番別明細書 機械] 93.02.25 混 L=0059 C=0140
F=1,8,1,10,1,30,1,4,1,4,1,6,2,1,12,1,6,1,12,1,4,1,4,1
申告年度 西暦 1993

資産番号	社内コード	品名	数量	耐年	取得時期	取得金額	初率	初年度評価	率	評価額	乗数	西暦
20002	200320	DL-505 ジューキミシン	1	7	S6101	345,000	0.860	296,700	0.720	41,334	6	1986
20005	100520	JALS-150 1/3 織機改造部品	1	10	S6102	500,000	0.897	448,500	0.794	112,379	6	1986
20007	100149	織機 R/S 230AJ	2	10	S6103	15,000,000	0.897	13,455,000	0.794	3,371,372	6	1986
20019	10	小南鉄工布量機修理	1	10	S6109	285,200	0.897	255,824	0.794	64,100	6	1986
20020	200190	中古立休裁断機	1	7	S6112	320,000	0.860	275,200	0.720	38,339	6	1986
20021	10	検反機改造費	1	10	S6104	172,300	0.897	154,553	0.794	38,725	6	1986
20026	100502	トラベルクリーナー30台分	1	10	S6203	6,187,000	0.897	5,549,739	0.794	1,751,358	5	1987
20027	120161	京南ジャンボウェットコーナー	1	10	S6203	7,300,000	0.897	6,548,100	0.794	2,066,416	5	1987
20028	170021	フラット ヘルド	1	10	S6203	7,500,000	0.897	6,727,500	0.794	2,123,030	5	1987
20029	120162	ジャンボウェットコーナー	1	10	S6205	3,500,000	0.897	3,139,500	0.794	990,747	5	1987
20032	200341	DDL5570 ミシン	1	7	S6211	340,000	0.860	292,400	0.720	56,576	5	1987
20033	130041	罫機	1	10	S6303	1,200,000	0.897	1,076,400	0.794	427,144	4	1988
20034	180010	サイジング 一式	1	10	S6303	31,341,000	0.897	28,112,877	0.794	11,173,450	4	1988
20035	100154	津田駒織機AJZ	30	10	S6303	215,812,000	0.897	193,583,364	0.794	79,939,620	4	1988
20036	100503	トラベルクリーナー	1	10	S6303	6,150,000	0.897	5,516,550	0.794	2,192,550	4	1988
20037	180021	ビームスタンド	1	10	S6303	5,358,000	0.897	4,806,126	0.794	1,910,192	4	1988
20038	100391	クロス運搬車	2	10	S6304	800,000	0.897	717,600	0.794	285,209	4	1988
20039	100392	ビーム運搬車	1	10	S6304	250,000	0.897	224,250	0.794	89,128	4	1988
20045	120181	マッハスプライサー	1	10	S6309	13,200,000	0.897	11,840,400	0.794	4,705,961	4	1988
20046	140014	ビーム	28	10	S6309	5,080,000	0.897	4,556,760	0.794	1,811,082	4	1988
20047	100201	AJC改造	6	10	S6311	1,054,470	0.897	945,859	0.794	375,931	4	1988
20048	230011	ポケット折り機	1	7	S6309	830,000	0.860	713,800	0.720	191,825	4	1988
						1,200,000	0.897	1,076,400	0.794	538,809	3	1989

〈タイトル〉 **内職支払明細書兼領収書の作成** タイプA

〈効用〉 **担当者の締め日の苦勞が、マイツールで救われた**

〈業種1〉 **製造業** 〈業種2〉 **縫製業**
 〈業務1〉 **総務・人事給与** 〈業務2〉 **内職者支払業務**

会社名 **茨城県 藤井繊維工業株式会社** 機種 **Mr.マイツールX** VER. **M3.2**

<p>〈仕事・業務の概要〉</p> <p>従業員140名。紳士ワイシャツを製造。織物業と縫製業をしている。</p>	<p>〈マイツールでの仕事の流れ〉</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 伝票データを入力する 2. データにカンマを入れて印刷する 3. 支払明細書を作成・印刷する
---	---

NO. A-54
-5
-6

☆☆☆ **マイツール化以前** ☆☆☆

<p>《仕事の説明》</p> <p>ワイシャツを製造する工程の一部において、簡単な作業を工場の近隣者に、内職として発注している。毎月25日に伝票を締め切り、翌月の5日に支払を行なう。</p>	<p>《問題点》</p> <p>内職者は、毎月30名程度、発注はほぼ毎日と、相当量の伝票を計算し、支払先別に集計し、個人別に支払明細書と領収書の作成をする。月末と重なることもあって、担当者は残業したり、自宅へ持ち帰ったりと、締め日に間に合わせるために大変な苦勞をしていた。</p>
---	--

《手書きの帳票》

360 No. 1

様

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	798
合計	32		

コクヨ W-65

☆☆☆ **マイツール化以後** ☆☆☆

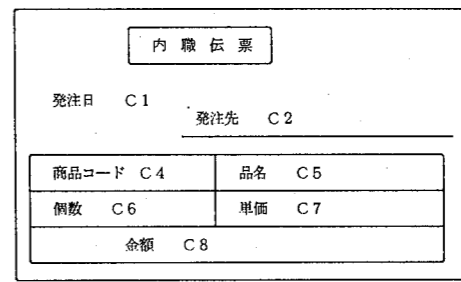
〈概要〉 内職者からの伝票を入力する。入力したデータにカンマを入れて印刷する。

<p>〈効果・感想〉</p> <ul style="list-style-type: none"> ・手書きで作成していた支払明細書、領収書が活字になって、とても見易くなった。 ・支払金額の間違いがなくなり、内職者への信頼度が上がった。 ・現場で伝票入力をするようになったので、今までの担当者はできあがった支払明細書を受け取り、支払準備をするだけになった。もちろん内職支払での残業、持ち帰りは解消した。 ・作業時間が全体的に短縮され、支払日までに余裕ができたので、日曜・祭日等の休日のために支払日が前日に繰り上がったとしても、楽々対応できるようになった。 	<p>〈操作手順〉</p> <p>R:13:W:S1: EF:S1:16:14-15:(発注日):(発注先=内職先コード):(商品コード):(個数): ※以上のデータを入力していく。 CM:6-8: PC: W:S1:</p>
---	---

〈加工前〉

[糸屑取り集計表書き込みページ] 93.11.29 漢 L=0063 C=0130
 F=4, 5, 10, 5, 10, 7, 5, 10, 8

日付	氏名コード	氏名	商品コード	商品名	数量	単価	金額	発注先累計
1222	110	坂本 桜	3100	下前縫いB	233	16	3,728	[内職商品コード] F=5, 10, 5
0123	110	坂本 桜	3100	下前縫いB	340	16	5,440	
1222	110	坂本 桜	3100	下前縫いB	233	16	3,728	
0124	110	坂本 桜	3100	下前縫いB	428	16	6,848	
0107	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	126	36	4,536	[内職先コード] F=5, 10
0108	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	98	36	3,528	
1226	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	140	36	5,040	
0123	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	132	36	4,752	
1221	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	158	36	5,688	
0125	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	90	36	3,240	
0105	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	64	36	2,304	
1224	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	162	36	5,832	
1230	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	100	36	3,600	



〈加工後〉

[糸屑取り集計表書き込みページ] 94.01.07 漢 L=0063 C=0130
 F=4, 5, 10, 5, 10, 7, 5, 10, 8

日付	氏名コード	氏名	商品コード	商品名	数量	単価	金額	発注先累計
1222	110	坂本 桜	3100	下前縫いB	233	16	3,728	
0123	110	坂本 桜	3100	下前縫いB	340	16	5,440	
1222	110	坂本 桜	3100	下前縫いB	233	16	3,728	
0124	110	坂本 桜	3100	下前縫いB	428	16	6,848	
0107	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	126	36	4,536	
0108	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	98	36	3,528	
1226	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	140	36	5,040	
0123	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	132	36	4,752	
1221	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	158	36	5,688	
0125	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	90	36	3,240	
0105	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	64	36	2,304	
1224	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	162	36	5,832	
1230	120	中山 春子	2100	ケンボロ折りA	100	36	3,600	

ワン・ポイント (応用等)

内職支払明細書兼領収書-2 支払明細書の作成、印刷

NO. A-54

(概要)

入力したデータを加工し、PF命令で支払明細書として印刷する。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. EF命令で伝票データを入力する
2. データにカンマを入れて印刷する
3. 支払明細書を作成・印刷する

-5
-6

(効果・感想)

- ・手書きで作成していた支払明細書、領収書が活字になって、とても見易くなった。
- ・支払金額の間違いがなくなり、内職者への信頼度が上がった。
- ・現場で伝票入力をするようになったので、今までの担当者はできあがった支払明細書を受け取り、支払準備をするだけになった。もちろん内職支払での残業、持ち帰りは解消した。
- ・作業時間が全体的に短縮され、支払日までに余裕ができたので、日曜・祭日等の休日のために支払日が前日に繰り上がっても、楽々対応できるようになった。

(加工前)

[糸屑取り集計表書き込みページ] 94.01.07 漢 L=0063 C=0130
F=4, 5, 10, 5, 10, 7, 5, 10, 8

日付	氏名コード	氏名	商品コード	[内職支払いデザインページ]	93.02.18	漢	L=0067	C=0120	*2.
1222	110	坂本 桜	3100	#8					
0123	110	坂本 桜	3100						
1222	110	坂本 桜	3100						
0124	110	坂本 桜	3100						
0107	120	中山 春子	2100						
0108	120	中山 春子	2100						
1226	120	中山 春子	2100						
0123	120	中山 春子	2100						
1221	120	中山 春子	2100						
0125	120	中山 春子	2100						
0105	120	中山 春子	2100						
1224	120	中山 春子	2100						
1230	120	中山 春子	2100						

内職支払明細書
兼 領収書

#1, 3 様

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
#1, 1	#1, 5	#1, 6	#1, 7	#1, 8
#2, 1	#2, 5	#2, 6	#2, 7	#2, 8
#3, 1	#3, 5	#3, 6	#3, 7	#3, 8
#4, 1	#4, 5	#4, 6	#4, 7	#4, 8
#5, 1	#5, 5	#5, 6	#5, 7	#5, 8
#6, 1	#6, 5	#6, 6	#6, 7	#6, 8
#7, 1	#7, 5	#7, 6	#7, 7	#7, 8
#8, 1	#8, 5	#8, 6	#8, 7	#8, 8
		#9, 6	#9, 7	#9, 8

(加工後)

内職支払明細書
兼 領収書

坂本 桜 様

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	下前縫いB	340	16	5,440
0124	下前縫いB	428	16	6,848
1222	下前縫いB	233	16	3,728
1222	下前縫いB	233	16	3,728

(操作手順)

R:S1:
S::2:3:1:3::S2:
ACMC:S2:2::C8,9:+::
PF:17:::



<タイトル> **生産管理** タイプ B

<効用> **日別で部分別出来高が把握できる縫製出来高帳**

<業種1> 製造業 <業種2> 縫製業
 <業務1> 製造・現場管理 <仕事内容> 生産管理

会社名 埼玉県 機種 Mr. マイツールVe/40 VER. M4.00

<仕事・業務の概要>
 ブラウスなどの衣類の製造。

<マイツールでの仕事の流れ>
 1. 三次元集計で毎日の出来高を集計

NO. A-54
-7

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

- 1日にどの部分が、どれだけ生産され、出来高はいくらまでの集計はとっていなかった。
- 部分までの管理をしていなかったため、納品するまではいくらの仕事をしていたかは、おおまかな数字しかわからなかった。

★★★ マイツール化以後 ★★★

《見えてきた》

1ヶ月のうち、どの日にどの部分が多く作られているか、また日々の出来高まで把握できるようになった。

《効果・感想》

これからもっといろいろな集計を出し、経営に役立てたいと思う。

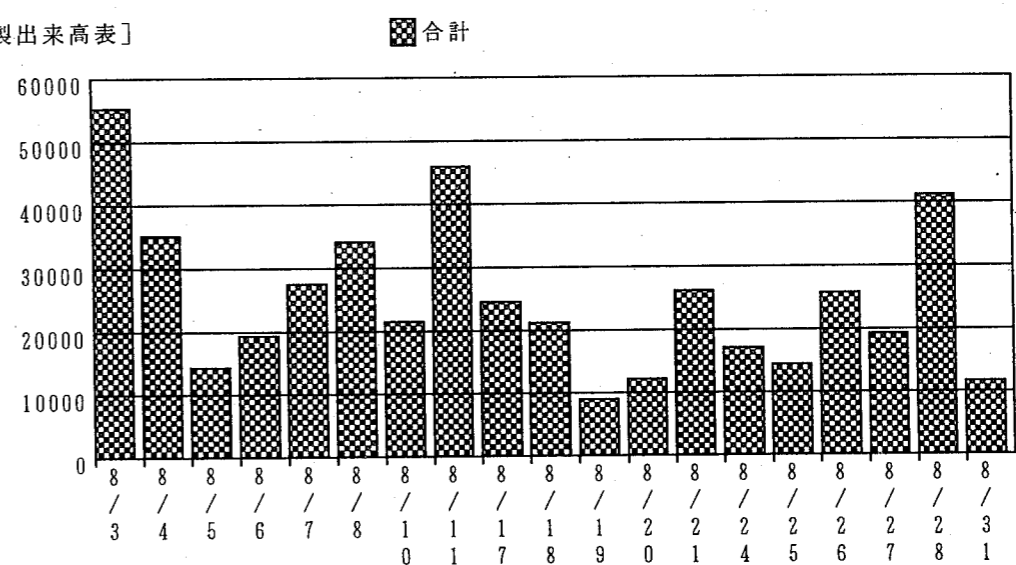
(概要) 三次元集計で、毎日の出来高を部分ごとに集計する。

(加工前) [縫製出来高表] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
 F=1.5.1.4.1.8.1.6.1.6.1.6.1.10.1.10.1

月日	伝票	製品NO	部分名	枚数	単価	出来高	支払額	残高
8/3	42	174827	ジ	82	260	21,320		833,550
8/3	42	176996	ジ	37	260	9,620		843,170
8/3	42	170040	スリ	243	100	24,300		867,470
8/4	43	174827	ジ	54	260	14,040		881,510
8/4	43	176996	ジ	49	260	12,740		894,250
8/4	43	170040	スリ	84	100	8,400		902,650
8/5	44	170096	ジ	48	300	14,400		917,050
8/6	45	170096	ジ	44	300	13,200		930,250
8/6	45	176996	ジ	24	260	6,240		936,490
8/7	46	170096	ジ	92	300	27,600		964,090
8/8	47	170096	ジ	114	300	34,200		998,290
8/10	48	170096	ジ	72	300	21,600		1,019,890
8/11	49	170096	ジ	134	300	40,200		247,860
8/11	49	170034	ジ	65	90	5,850		253,710
8/17	50	170034	ジ	273	90	24,570		278,280
8/18	51	170034	ジ	52	90	4,680		282,960
8/18	51	170033	ジ	184	90	16,560		299,520
8/19	52	170033	ジ	100	90	9,000		308,520
8/20	53	170033	ジ	136	90	12,240		320,760
8/21	54	170032	ジ	78	90	7,020		327,780
8/21	54	ABC 5246	ジ	120	160	19,200		346,980
8/24	55	170032	ジ	102	90	9,180		356,160
8/24	55	ABC 5246	ジ	50	160	8,000		364,160
8/25	56	170128	ジ	28	230	6,440		370,600
8/25	56	ABC 5246	ジ	50	160	8,000		378,600
8/26	57	170128	ジ	112	230	25,760		404,360
8/27	58	170128	ジ	84	230	19,320		423,680
8/28	59	170128	ジ	140	230	32,200		455,880
8/28	59	170032	ジ	100	90	9,000		464,880
8/31	60	170032	ジ	80	90	7,200		472,080
8/31	60	170032	ジ	50	90	4,500		476,580

(加工後)

[縫製出来高表]



(操作手順)

R: 19 :
 TMT: : 8 : 6 : 2 : 1 : 14 : 250 :
 S: : 1 : 2 : 2 : 3 : :
 DC: 2, T :
 G: 5 : : 1 : T : : : (日別出来高をグラフ化)

ワン・ポイント (応用等)

<タイトル> 給与計算 (給与台帳作成) タイプA

<効用> 面倒な給与計算が正確・スピーディーに

<業務1> 製造業 総務・人事給与 <業務2> 縫製業 給与計算

会社名 愛知県 株式会社縫製所 機種 Mr.マイツールII VER. M3.2

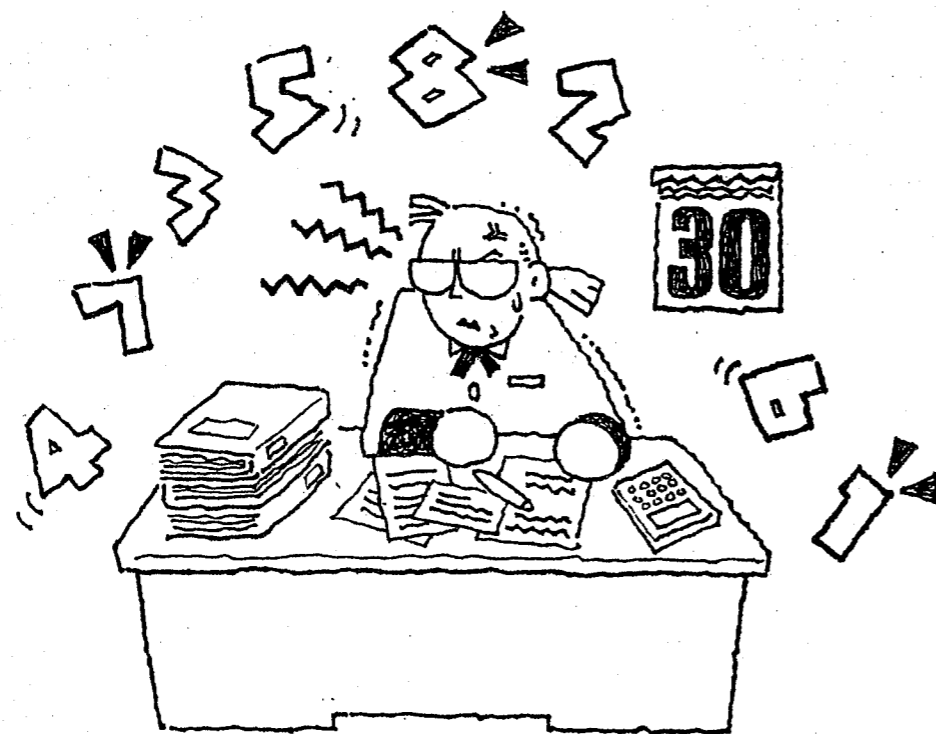
Table with 2 columns: <仕事・業務の概要> (縫製加工業) and <マイツールでの仕事の流れ> (1. 給与、諸手当の計算, 2. 保険計算, 3. 所得税及び差引支給額の計算). Includes NO. A-54.

★★★ マイツール化以前 ★★★

<仕事の説明> 市販の給与台帳を使用していたため、電卓で計算し、健保、厚保、雇用保、所得税の票を見ては書込み、計算をしては書込みをして、3~4時間かかって給与台帳、給与明細、振込依頼書、金種表を作成していた。

<問題点> とにかく時間がかかる。計算に正確さを欠く。

<手書きの帳票>



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要) 給与支給総額、諸手当の計算。

(効果・感想) 20分くらいで台帳、給与明細、部門別集計、金種表、振込依頼書が当社のオリジナルで作成できるようになった。

(操作手順) R:29: CNC::21: CNC::22: SIM:::ESC: W:S1:

(加工前)

[給与台帳 05.01月分] 93.11.22 混 L=0034 C=0260

Table showing payroll data before processing. Columns include 部 (Dept), 氏名 (Name), 年月 (Month/Year), 振込時 (Payment Time), 勤務時 (Work Time), 時給 (Hourly Rate), 時給計 (Total Hourly Rate), 出率 (Rate), 積働費 (Accumulated Cost), 通勤費 (Commuter Expense), 手当1 (Allowance 1), 支払給与 (Payment Salary), 健保 (Health Insurance), 厚保 (Life Insurance), 健厚計 (Total Insurance), 雇保 (Employment Insurance), 課税金額 (Taxable Amount), 所得税 (Income Tax), 県民税 (Prefecture Resident Tax), 手取金額 (Net Pay), 財形 (Financial Plan), 振込1 (Payment 1), 振込2 (Payment 2), 振込計 (Total Payment), 現金支払 (Cash Payment).

(加工後)

[給与台帳 05.01月分] 93.11.22 混 L=0034 C=0260

Table showing payroll data after processing. Columns are the same as the '加工前' table, but with updated values reflecting the automated calculation.

ワン・ポイント (応用等) このお客様の場合、実際には上記の操作の後、金種表、給与支払明細書、急よ振込依頼書までを、自動実行で行えるようにしています。非常に楽になったようです。

給与計算(給与台帳作成) - 2 保険計算

NO. A-54

(概要)

雇用保険を計算する。

<マイツールでの仕事の流れ>

- 1. 給与・諸手当の計算
2. 雇用保険計算
3. 所得税及び差引支給額の計算

-8
-9
-10

(効果・感想)

20分くらいで台帳、給与明細、部門別集計、金種表、振込依頼書が、当社のオリジナルで作成できるようになった。

(加工前)

[給与台帳 05.01月分] 93.11.22 混 L=0034 C=0260
P=1.2.1.12.1.5.1.6.1.7.1.4.1.10.1.5.1.6.1.6.1.10.1.7.1.7.1.7.1.5.1.10.1.7.1.7.1.9.1.7.1.7.1.9.1.10.1.1.9.1.2.2.1

Table with columns: 部, 氏名, 年月, 振込時, 勤務時, 時給, 時給計, 出率, 精勤賞, 通勤費, 手当1, 支払給与, 健康, 厚保, 健康計, 雇保, 課税金額, 所得税, 県民税, 手取金額, 財形, 振込1, 振込2, 振込計, 現金支払

合計 266,558 2,480,000
C14+C18+C20+C22+C24:C10/C
C34-C36-C38+C40:C40-C42-C44-C46:C46-C48-C50:C48-C50

(加工後)

[給与台帳 05.01月分] 94.01.07 混 L=0034 C=0260
P=1.2.1.12.1.5.1.6.1.7.1.4.1.10.1.5.1.6.1.6.1.10.1.7.1.7.1.7.1.5.1.10.1.7.1.7.1.9.1.7.1.7.1.9.1.10.1.1.9.1.2.2.1

Table with columns: 部, 氏名, 年月, 振込時, 勤務時, 時給, 時給計, 出率, 精勤賞, 通勤費, 手当1, 支払給与, 健康, 厚保, 健康計, 雇保, 課税金額, 所得税, 県民税, 手取金額, 財形, 振込1, 振込2, 振込計, 現金支払

合計 3,133,303 10,000 9,525 3,152,828 258,370 2,884,458 77,900 70,000 266,558 2,480,000

(操作手順) (引き続き)

R:S1:
CNC:::23:
W:S2:

ワン・ポイント (応用等)

このお客様の場合、実際には上記の操作の後、金種表、給与支払明細書、給与振込依頼書までを、自動実行で行えるようにしています。非常に楽になったようです。

給与計算(給与台帳作成) - 3 所得税及び差引支給額の計算

NO. A-54

(概要)

所得税と差引支給額、及び全体の合計を計算する。

<マイツールでの仕事の流れ>

- 1. 給与・諸手当の計算
2. 雇用保険計算
3. 所得税及び差引支給額の計算

-8
-9
-10

(効果・感想)

20分くらいで台帳、給与明細、部門別集計、金種表、振込依頼書が、当社のオリジナルで作成できるようになった。

(加工前)

[給与台帳 05.01月分] 94.01.07 混 L=0034 C=0260
P=1.2.1.12.1.5.1.6.1.7.1.4.1.10.1.5.1.6.1.6.1.10.1.7.1.7.1.7.1.5.1.10.1.7.1.7.1.9.1.7.1.7.1.9.1.10.1.1.9.1.2.2.1

Table with columns: 部, 氏名, 年月, 振込時, 勤務時, 時給, 時給計, 出率, 精勤賞, 通勤費, 手当1, 支払給与, 健康, 厚保, 健康計, 雇保, 課税金額, 所得税, 県民税, 手取金額, 財形, 振込1, 振込2, 振込計, 現金支払

合計 3,133,303
C14+C18+C20+C22+C24:C10/C8*100=C16:C26+C28=C30:C24-C30-C32-C20=C34:
C34-C36-C38+C40:C40-C42-C44-C46:C46-C48-C50:C48-C50

(加工後)

[給与台帳 05.01月分] 94.01.07 混 L=0034 C=0260
P=1.2.1.12.1.5.1.6.1.7.1.4.1.10.1.5.1.6.1.6.1.10.1.7.1.7.1.7.1.5.1.10.1.7.1.7.1.9.1.7.1.7.1.9.1.10.1.1.9.1.2.2.1

Table with columns: 部, 氏名, 年月, 振込時, 勤務時, 時給, 時給計, 出率, 精勤賞, 通勤費, 手当1, 支払給与, 健康, 厚保, 健康計, 雇保, 課税金額, 所得税, 県民税, 手取金額, 財形, 振込1, 振込2, 振込計, 現金支払

合計 3,133,303 10,000 9,525 3,152,828 258,370 2,884,458 77,900 70,000 266,558 2,480,000

(操作手順) (引き続き)

R:S2:
CNC:::24:
CNC:::25:
CNC:::26:
CNC:::27:
CNC:::28:

ワン・ポイント (応用等)

このお客様の場合、実際には上記の操作の後、金種表、給与支払明細書、給与振込依頼書までを、自動実行で行えるようにしています。非常に楽になったようです。

<タイトル> **高速・郵便物宛名印刷術** タイプA

<効用> **大量の顧客の中から、目的の宛名を短時間で印刷**

<業種1> **製造業** <業種2> **縫製業**
 <業務1> **営業・顧客管理** <業務2> **宛名印刷**

会社名 **和歌山県** 機種 **Mr. マイツールII/20** VER. **M2**

<仕事・業務の概要>
 業務は主に衣料品製造で、得意先が100件近くあり顧客管理が大変である。
 特にはがき、封筒の宛名は1件1件印刷している。
 現在は手書きはしていない。

<マイツールでの仕事の流れ>
 1. 宛名書きを行なう

NO. **A-54**
-11

☆☆☆ **マイツール化以前** ☆☆☆

《仕事の説明》

得意先に封書などを送る際、顧客台帳から、1件1件検索をかけて探していた。

《問題点》

検索するのに時間がかかる上、面倒である。
 簡単に検索して、短時間で宛名が印刷できるようにしたかった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ **マイツール化以後** ☆☆☆

(概要) 顧客台帳から、印刷する取引先を検索して、宛名ラベルを印刷する。

(効果・感想)

- ・インデックスのように、あ行、さ行というように分けて入れたので、検索するには大変早くなった。
- ・ある1件の得意先名を検索して、印字する際に届先人(担当者)の名前も簡単に変更でき、便利になった。

(操作手順)

T:31: (タイトルを見てください)
 R:34: (「た」の住所ページ読み出し)
 PF:42::9: (9行目の「田藤デザイン」を印刷)

(加工前)

[取り引き先 住所録 た一]
 F=1,26,1,2,1,6,1,40,1,12,1,12,1,20,1,8,1,8,1,2,1,8,1,10,1

<社名>	<〒>	<住所>	<TEL>	<FAX>	<担当者>	<銀行>	支店	口座番号	口座名義人
(株)TABE森野	150	東京都渋谷区広尾4-1-26	03-3000-4694	03-3000-4695	森野 裕二				
(有)他社工務店	107	東京都目黒区大岡山3-1-105	03-3001-1807	03-3001-1809	藤嶋 二郎				
田沢M2001	150	東京都渋谷区渋谷2-9-11-901	03-3000-9925	03-3000-9926	佐藤 春男				
田藤デザイン(株)	106	東京都港区麻布台1-5-25	03-3000-7892	03-3000-7893	江口 かな				
(株)多崎建設	160	東京都新宿区西新宿4-25-1	03-3000-2156	03-3000-2157	神崎 旧				
(株)ケース	150	東京都渋谷区渋谷東1-4-11	03-3000-2221	03-3000-2222	大東 登美子				
立京設備工(株)	133	東京都江戸川区西小岩3-21-11	03-3000-8523	03-3000-8524	清里 九郎				

[郵便物表書き書式]

〒# 1, 6

1, 8

1, 2

御中

1, 14

(加工後)

〒 106
 東京都港区麻布台1-5-25
 田藤デザイン(株) 御中
 江口 かな

ワン・ポイント
(応用等)

・この事例は実際はオートプログラムで組まれており、操作性は非常に良好です。
 ・マイツールで、このように台帳にしておくと、後の加工も便利です。

<タイトル> 宛名印刷-1 送り先リストのEF入力 タイプA

<効用> 送り先リストの作成も、コード入力方式で簡単に

<業種1> 製造業 <業務1> 製造・現場管理 <業種2> 縫製業 <業務2> 送り状印刷

会社名 埼玉県 株式会社東和商会 機種 PS5530U VER. M3.50

<仕事・業務の概要>

カーテンの縫製を行なっている。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 送り先リストのデータ入力
2. 送り状を印刷する
3. ステッカーを印刷する

NO. A-54
-12
-13
-14

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

仕上り品を納品したり、外注先に資材を送るのに宅急便を使っているので、発送済みリストや送り状、ステッカーなどの作業を手書きで行なっていた。送り状を書く時は、住所録を見ながら手書きで行なっていた。

《問題点》

送り先リストを作るのが大変だった。ステッカーも梱包の個数分だけ同じものを書かなくてはならず、とても面倒だった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

送り状のデータをEF入力する。

(効果・感想)

・コード入力をするだけで、送り状、ステッカーの送り先リストが一度にできるようになったので、事務の合理化が実現できた。

(操作手順)

R:48:W:S1:
EF:S1:52:50:
930803:2:1:::?:E:
SL::

(加工前)

[送り状入力] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
F=8,10,20,20,16,16,20,10,6,4,4,16,4,4

日付	コード	送り先名	住所1	住所2	TEL	依頼先名	読み	個数	備考	行数登録
050127	1	コクアライズ	春日部市粕壁〇〇〇			エース北関東		8		0
050127	2	カルセンター	越谷市東越谷〇〇〇			エース埼玉		1		0
050127	3	商店株式会社	三郷市三郷〇〇〇〇			エース東京第1		4		0

[得意先マスター作画面] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
F=8,40,8,30,30,14,10,20,4

コード	NO	得意先名	住所1	住所2
1		コクアライズ		
2		カルセンター		
3		商店株式会社		

[送り状用 EF画面] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
P

日付	C1	コード	C2
送り先名	C3		
住所1	C4		
住所2	C5		
TEL	C6		
依頼先名	C7	読み	C8
個数	C9	行数	C13
備考	C12	登録	C14

(加工後)

[送り状入力] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
F=8,10,20,20,16,16,20,10,6,4,4,16,4,4

日付	コード	送り先名	住所1	住所2	TEL	依頼先名	読み	個数	備考	行数登録
050127	1	コクアライズ	春日部市粕壁〇〇〇			エース北関東		8		0
050127	2	カルセンター	越谷市東越谷〇〇〇			エース埼玉		1		0
050127	3	商店株式会社	三郷市三郷〇〇〇〇			エース東京第1		4		0
930803	2	カルセンター	越谷市東越谷〇〇〇			エース埼玉		1		0

送り状発行業務-2 送り状を印刷する

NO. A-54

(概要)

カーテンの縫製を行なっている。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 送り先リストのデータ入力

2. 送り状を印刷する

3. ステッカーを印刷する

-12
-13
-14

(効果・感想)

・コード入力をするだけで、送り状、ステッカーの送り先リストが一度にできるようになったので、事務の合理化が実現できた。

(加工前)

[送り状入力] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
F=8,10,20,20,16,16,20,10,6,4,4,16,4,4

日付	コード	送り先名	住所1	住所2	TEL	依頼先名	読み	個数	備考	行数登録
050127	1	エンタープライズ	春日部市粕壁〇〇〇			[送り状用 PFデザイン]	94.01.07 混	L=0050 C=0170		
050127	2	カルセンター	越谷市東越谷〇〇〇			&				
050127	3	商店株式会社	三郷市三郷〇〇〇							
930803	2	カルセンター	越谷市東越谷〇〇〇							
							#1.1 #1.2 #1.3			
							埼玉県岩槻市 中央〇〇〇	#1.6L		#1.12L
							(株)東和商会	#1.7L		
							〇〇〇-〇〇〇-〇〇〇〇	#1.5L		
								#1.8L		
							#1.14L			
							#1.3L	様 御依頼分		

(加工後)

↓

&E

送り状(控) 封入式

94年01月07日 00452

埼玉県岩槻市 中央〇〇〇 (株)東和商会

越谷市東越谷〇〇〇 カルセンター

〇〇〇-〇〇〇-〇〇〇〇 様

〒3301 756-6687 203 26265320

エース埼玉 様 御依頼分

佐川急便

(操作手順) (引き続き)

R:S1:
CFP:1:1:2:2:: (年月日を分離する)
PF:53:::

ワン・ポイント
(応用等)

送り状発行業務-3 ステッカーを印刷する

NO. A-54

(概要)

カーテンの縫製を行なっている。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 送り先リストのデータ入力

2. 送り状を印刷する

3. ステッカーを印刷する

-12
-13
-14

(効果・感想)

・コード入力をするだけで、送り状、ステッカーの送り先リストが一度にできるようになったので、事務の合理化が実現できた。

(加工前)

[送り状入力] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
F=8,10,20,20,16,16,20,10,6,4,4,16,4,4

日付	コード	送り先名	住所1	住所2	TEL	依頼先名	読み	個数	備考	行数登録
050127	1	エンタープライズ	春日部市粕壁〇〇〇			[送り状 ステッカー用PF]	94.01.07 混	L=0050 C=0170		
050127	2	カルセンター	越谷市東越谷〇〇〇			&				
050127	3	商店株式会社	三郷市三郷〇〇〇							
930803	2	カルセンター	越谷市東越谷〇〇〇							
							#1.4L			
							#1.53L			
							#1.3L			
							#1.6L			
							埼玉県岩槻市 中央 〇〇〇			
							(株)東和商会			
							〇〇〇-〇〇〇-〇〇〇〇			

(加工後)

↓

&E

コード

個数

(注) この欄の記入は担当ドライバーにおまかせ下さい。

住所氏名 越谷市東越谷〇〇〇 御中

住所氏名 埼玉県岩槻市 中央 〇〇〇 (株)東和商会

電話 〇〇〇-〇〇〇-〇〇〇〇

(操作手順) (引き続き)

R:S1:
DL:7-8:
CPL:6:7:CPL:6:8:
PF:54:::

ワン・ポイント
(応用等)

<タイトル> 支払管理表の計算、作成 タイプA

<効用> 転記も計算も不要の「支払管理表」

<業種1> 製造業 <業種2> 金属機械製造
 <業務1> 経理 <業務2> 支払管理

会社名 東京都 カヤノ鉄工株式会社 機種 Mr.マイツールIVe VER. M3.20

<仕事・業務の概要> 農業機械部品の製作、一般産業部品の製作。	<マイツールでの仕事の流れ> 1. 支払管理、計算
------------------------------------	------------------------------

NO. A-54
-15

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

振込先を台帳に手書きして、その台帳を見ながら、銀行の振込用紙に転記していた。
 計算も面倒で、時間もかかっていた。

《問題点》

とにかく計算に時間がかかり、面倒な業務で、担当者のかんりの労力を取られていた。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 入力した元帳を基に、タテ・ヨコ計算を行なう。

(効果・感想)

- ・手書き、手計算時代と比べて、転記や計算をしなくて済むようになり、**時間が大幅に短縮**できた。
- ・計算が正確になり、**安心して業務**が行なえるようになった。
- ・担当者の**労力、苦労もグンと減った**。

(操作手順)

R:56:
S:IM:::ESC:

(加工前)

[O 1月請求2月振込金額] 93.10.16 混 L=0060 C=0138
 F=1,11,1,11,1,4,1,5,1,11,1,2,1,11,1,11,1,13,1

社名	1月分請求	銀行	送料	2月末振込	引落先社名	自動引落額	合計
日石久雄	26,000	道銀	206	25,794	支払 手形	985,164	
なんさん	23,000	道銀	103	22,897	支払 手形		
山田鉄作	12,000	道銀	103	11,897	支払 手形		
桜田処理	23,000	道銀	412	22,588	国民 公庫	100,024	
団地給油所	2,000	同	103	1,897	ア-ス エ-カ	32,445	
電光 電化	100,000	同	103	99,897	ポル 電線	6,000	
田原 俊一	10,000	同	103	9,897	ゴ-ルト	14,640	
三四 運送	10,000	拓銀	721	9,279	機器リース	100,000	
葡萄	15,000	北洋	515	14,485	ボ-ケット	2,523	
斎藤文子	50,000	同	515	49,485	鋼鉄カード	3,400	
大場久美子	12,000	同	515	11,485	NTT	2,781	
加藤 鑄工	283,000	拓銀	3,399	279,601	NTT	1,246,977	1,529,977

(加工後)

[O 1月請求2月振込金額] 93.10.16 混 L=0060 C=0138
 F=1,11,1,11,1,4,1,5,1,11,1,2,1,11,1,11,1,13,1

社名	1月分請求	銀行	送料	2月末振込	引落先社名	自動引落額	合計
日石久雄	26000	道銀	206	12345	支払 手形	985,164	
なんさん	23000	道銀	103	-103	支払 手形		
山田鉄作	12000	道銀	103		支払 手形		
桜田処理	23000	道銀	412	23456	国民 公庫	100,024	
団地給油所	2000	同	103	3456	ア-ス エ-カ	32,445	
電光 電化	100000	同	103	100000	ポル 電線	6000	
田原 俊一	10000	同	103	13000	ゴ-ルト	14,640	
三四 運送	10000	拓銀	721	-721	機器リース	100,000	
葡萄	15000	北洋	515	-515	ボ-ケット	2,523	
斎藤文子	50,000	同	515	50,000	鋼鉄カード	3,400	
大場久美子	12000	同	515	23000	NTT	2,781	
加藤 鑄工	13000	拓銀	515	45000	NTT	2,976	

C4-C8=C10:L6+L(T-1)=/LT:MT,8+MT,10+MT,16=MT,18:ICM::

<タイトル> 売上台帳集計 タイプA

<効用> 商品別・得意先別の売上台帳を二次元集計する

<業務1> 製造業 売上管理 <業務2> 縫製業 売上集計

会社名 長野県 伊那縫製株式会社 機種 Mr. マイツールXI, -II, IVe/40 VER. M3

<仕事・業務の概要>

縫製業。従業員数十名。
売上以外にも、納期管理、給与、弁当代集計等にも活用。
一太郎も使用。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 売上データの集計

NO. A-54
-16

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

月末に、取引先別、商品別集計を含めた売上集計を行なう。

《問題点》

手作業では、時間に追われて大変だった。また、ミスも多かった。

《手書きの帳票》

日付	伝票NO.	取引先	商品名	数	単価	金額
5.4.1	101	A 商事	ワイシャツA	60	350	2100

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

売上台帳を、取引先別・商品別の二次元で集計する。

(効果・感想)

- 商品別、得意先別の売上が一目で、一つの表でわかるようになったので、非常に便利になった。
- マイツールの操作が、簡単なのが良い。

(操作手順)

R:62:
TM::8:12:1:18::

(加工前)

[売上台帳] 94.01.07 混 L=0028 C=0320
F=1,7,1,4,1,4,1,12,1,4,1,12,1,5,1,5,1,12,1

日付	伝票	コード	取引先	コード	商品名	個数	単価	売上金額
050401	111	201	A	101	ワイシャツA	56	510	28,560
050401	117	201	A	102	ワイシャツB	27	260	7,020
050402	118	202	B	103	作業シャツ	53	360	19,080
050406	130	203	C	104	ブラウスA	38	910	34,580
050408	119	201	A	105	ブラウスB	42	800	33,600
050409	118	201	A	102	ワイシャツB	58	260	15,080
050410	117	202	B	101	ワイシャツA	59	510	30,090
050412	116	202	B	103	作業シャツ	69	360	24,840
050413	115	203	C	103	作業シャツ	78	360	28,080
0500414	114	203	C	101	ワイシャツA	54	510	27,540

(加工後)

[売上台帳] 94.01.07 混 L=0029 C=0320
F=12,14,14,14,14,14

取引先	ワイシャツA	ワイシャツB	作業シャツ	ブラウスA	ブラウスB	合計
A	28,560	22,100			33,600	84,260
B	30,090		43,920			74,010
C	27,540		28,080	34,580		90,200
合計	86,190	22,100	72,000	34,580	33,600	248,470

ワン・ポイント (応用等)

実際上記加工前の表を、手作業で商品別、取引先別に集計してみると、考えている以上に大変な作業であったことが、身を持ってわかります。

〈タイトル〉内職日計表-1 毎日の出来高入力 タイプ A

〈効用〉業務時間を大幅に短縮。月末集計も簡単に作成

〈業種1〉製造業 〈業種2〉縫製加工
 〈業務1〉総務・人事給与 〈業務2〉内職者の給与計算表

会社名 機種 Mr. マイツールⅢe/20 VER. M3.51

〈仕事・業務の概要〉
 縫製加工の工場、加工工程管理や従業員（47名）の給与計算や、内職者の納品伝票発行、加工高の管理など、今まで全て手作業で行なっていた。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 内職者の出来高を毎日入力	NO. A-54
2. 内職者別に並べ換える	-17
3. 内職者別に支払金額を集計	-18 -19

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》
 内職者から毎日送られてくる品物と単価を計算し、日計表に記入する。
 月末に集計し、個人別にその月分の明細を出す。

《問題点》
 内職者の数が多く、手計算で集計し、全員の明細書の発行を行っていたので、時間もかかりミスも多かった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

（概要）内職者（外注先）の毎日の出来高を、データ入力する。

（効果・感想）

- ・計算しなくてよいので、処理が早くなった。
- ・計算ミスがなくなった。
- ・プリンターで印字するので、内職者からの信頼度がアップした。

（操作手順）
 R:64:
 W:S1:
 EF:S1:65:66:(伝票番号):(個人コード):
 (日付):(品番):(数量):(単価):
 ※()内のデータを入力していく。氏名はコード表から転記され、金額は自動的に計算される。

（加工前） [内職日計] 93.03.11 混
 F=1,6,1,8,1,4,1,12,1,6,1,4,1,4,1,10,1

日付	伝票番号	コード	[内職日計 デザイン画面]	[内職日計 コード表]
930301	1	001	***内職日計***	CD 氏名
930301	1	001	伝票番号 c4	001 山田洋子
930301	4	004	個人コード c6 氏名 c8	002 長尾かな
930301	4	004	日付 c2	003 中井裕子
930301	3	003	品番 c10 数量 c12 単価 c14 金額 c16	004 山内舞
930301	3	003	品番 c10 数量 c12 単価 c14 金額 c16	005 太田ゆかり
930301	2	002	品番 c10 数量 c12 単価 c14 金額 c16	006 小田栄子
930302	5	001	品番 c10 数量 c12 単価 c14 金額 c16	007 福井さおり
930302	5	001	品番 c10 数量 c12 単価 c14 金額 c16	008 山本美奈
930302	8	004	品番 c10 数量 c12 単価 c14 金額 c16	009 吉田清子
930302	8	004	品番 c10 数量 c12 単価 c14 金額 c16	110 本田弥生
930302	8	004	品番 c10 数量 c12 単価 c14 金額 c16	
930302	7	003	品番 c10 数量 c12 単価 c14 金額 c16	

（加工後） [内職日計] 94.01.07 混
 F=1,6,1,8,1,4,1,12,1,6,1,4,1,4,1,10,1

日付	伝票番号	コード	氏名	品番	数量	単価	金額
930301	1	001	山田洋子	111	3	50	150
930301	1	001	山田洋子	222	50	100	5000
930308	27	003	中井裕子	111	30	50	1500
930308	27	003	中井裕子	222	30	100	3000
930308	26	002	長尾かな	444	30	60	1800
930308	26	002	長尾かな	111	35	50	1750
930308	26	002	長尾かな	222	43	100	4300
930309	29	001	山田洋子	111	60	50	3000
930309	29	001	山田洋子	222	25	100	2500
930309	29	001	山田洋子	333	65	80	5200
930309	32	004	山内舞	222	60	100	6000
930309	32	004	山内舞	333	52	80	4160
930309	31	003	中井裕子	333	65	80	5200
930309	31	003	中井裕子	111	36	50	1800
930309	30	002	長尾かな	444	60	60	3600
930309	30	002	長尾かな	111	38	50	1900
940107	10	001	山田洋子	333	100	50	5000

ワン・ポイント (応用等)

内職日計表-2 内職者別に並べ換える

NO. A-54

(概要)

日付順に入力していた表を、内職者別に並べ換える。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 内職者の出来高を毎日入力
2. 内職者別に並べ換える
3. 内職者別に支払金額を集計

-17
-18
-19

(効果・感想)

- ・計算しなくてもよくなったので、処理が早くなった。
- ・計算ミスがなくなった。
- ・プリンターで印字するため、内職者の信頼がアップした。

(加工前)

[内職日計] 94.01.07 混
F=1,6,1,8,1,4,1,12,1,6,1,4,1,4,1,10,1

日付	伝票番号	コード	氏名	品番	数量	単価	金額
930301	1	001	山田洋子	111	3	50	150
930301	1	001	山田洋子	222	50	100	5000
930308	27	003	中井裕子	111	30	50	1500
930308	27	003	中井裕子	222	30	100	3000
930308	26	002	長尾かな	444	30	60	1800
930308	26	002	長尾かな	111	35	50	1750
930308	26	002	長尾かな	222	43	100	4300
930309	29	001	山田洋子	111	60	50	3000
930309	29	001	山田洋子	222	25	100	2500
930309	29	001	山田洋子	333	65	80	5200
930309	32	004	山内舞	222	60	100	6000
930309	32	004	山内舞	333	52	80	4160
930309	31	003	中井裕子	333	65	80	5200
930309	31	003	中井裕子	111	36	50	1800
930309	30	002	長尾かな	444	60	60	3600
930309	30	002	長尾かな	111	38	50	1900
940107	10	001	山田洋子	333	100	50	5000

(加工後)

[内職日計] 94.01.07 混
F=1,6,1,8,1,4,1,12,1,6,1,4,1,4,1,10,1

日付	伝票番号	コード	氏名	品番	数量	単価	金額
930301	1	001	山田洋子	111	3	50	150
930301	1	001	山田洋子	222	50	100	5000
930302	5	001	山田洋子	333	40	80	3200
930302	5	001	山田洋子	111	30	50	1500
930302	5	001	山田洋子	444	20	60	1200
930303	9	001	山田洋子	444	12	60	720
930303	9	001	山田洋子	333	15	80	1200
930304	13	001	山田洋子	222	60	100	6000
930304	13	001	山田洋子	111	30	50	1500
930305	17	001	山田洋子	333	60	80	4800
930305	17	001	山田洋子	222	30	100	3000
930306	21	001	山田洋子	111	35	50	1750
930306	21	001	山田洋子	222	30	100	3000
930308	25	001	山田洋子	111	25	50	1250
930308	25	001	山田洋子	333	35	80	2800
930308	25	001	山田洋子	222	30	100	3000
930309	29	001	山田洋子	222	25	100	2500

(操作手順) (引き続き)

R:S1:
S::6:3:2:3:::
W:S2::

ワン・ポイント
(応用等)

内職日計表-3 内職者別支払金額の集計

NO. A-54

(概要)

内職者別に、金額の集計を行なう(本来は月末支払時に)。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 内職者の出来高を毎日入力
2. 内職者別に並べ換える
3. 内職者別に支払金額を集計

-17
-18
-19

(効果・感想)

- ・計算しなくてもよくなったので、処理が早くなった。
- ・計算ミスがなくなった。
- ・プリンターで印字するため、内職者の信頼がアップした。

(加工前)

[内職日計] 94.01.07 混
F=1,6,1,8,1,4,1,12,1,6,1,4,1,4,1,10,1

日付	伝票番号	コード	氏名	品番	数量	単価	金額
930301	1	001	山田洋子	111	3	50	150
930301	1	001	山田洋子	222	50	100	5000
930302	5	001	山田洋子	333	40	80	3200
930302	5	001	山田洋子	111	30	50	1500
930302	5	001	山田洋子	444	20	60	1200
930303	9	001	山田洋子	444	12	60	720
930303	9	001	山田洋子	333	15	80	1200
930304	13	001	山田洋子	222	60	100	6000
930304	13	001	山田洋子	111	30	50	1500
930305	17	001	山田洋子	333	60	80	4800
930305	17	001	山田洋子	222	30	100	3000
930306	21	001	山田洋子	111	35	50	1750
930306	21	001	山田洋子	222	30	100	3000
930308	25	001	山田洋子	111	25	50	1250
930308	25	001	山田洋子	333	35	80	2800
930308	25	001	山田洋子	222	30	100	3000
930309	29	001	山田洋子	222	25	100	2500

(加工後)

[内職日計] 94.01.07 混
F=1,6,1,8,1,4,1,12,1,6,1,4,1,4,1,10,1

日付	伝票番号	コード	氏名	品番	数量	単価	金額
930301	1	001	山田洋子	111	3	50	150
930301	1	001	山田洋子	222	50	100	5000
930302	5	001	山田洋子	333	40	80	3200
930302	5	001	山田洋子	111	30	50	1500
930302	5	001	山田洋子	444	20	60	1200
930303	9	001	山田洋子	444	12	60	720
930303	9	001	山田洋子	333	15	80	1200
930304	13	001	山田洋子	222	60	100	6000
930304	13	001	山田洋子	111	30	50	1500
930305	17	001	山田洋子	333	60	80	4800
930305	17	001	山田洋子	222	30	100	3000
930306	21	001	山田洋子	111	35	50	1750
930306	21	001	山田洋子	222	30	100	3000
930308	25	001	山田洋子	111	25	50	1250
930308	25	001	山田洋子	333	35	80	2800
930308	25	001	山田洋子	222	30	100	3000
930309	29	001	山田洋子	222	25	100	2500
940107	10	001	山田洋子	333	100	50	5000
		-001					55770
930301	2	002	長尾かな	444	60	60	3600
930302	6	002	長尾かな	222	15	100	1500
930302	6	002	長尾かな	111	20	50	1000
930302	6	002	長尾かな	444	20	60	1200
930303	10	002	長尾かな	333	25	80	2000
930303	10	002	長尾かな	222	30	100	3000
930303	10	002	長尾かな	111	35	50	1750
930304	14	002	長尾かな	222	60	100	6000
930304	14	002	長尾かな	333	50	80	4000
930305	18	002	長尾かな	333	50	80	4000
930305	18	002	長尾かな	444	50	60	3000
930305	18	002	長尾かな	111	60	50	3000
930306	22	002	長尾かな	333	25	80	2000
930306	22	002	長尾かな	222	30	100	3000

(操作手順) (引き続き)

R:S2:
TC::6::11, 16::

ワン・ポイント
(応用等)

〈タイトル〉縫製加工業の生産高日計管理 タイプA

〈効用〉面倒な単価を探す手間もなく、簡単に作成

〈業種1〉製造業 〈業種2〉縫製加工
 〈業務1〉製造・現場管理 〈業務2〉生産高管理

会社名 青森県 機種 Mr.マイツールIIIe/20 VER. M3.51

〈仕事・業務の概要〉
 縫製加工の工場があり、加工工程管理や従業員（47名）の給与計算、内職者の納品伝票発行、全体の加工高の管理などを行なう。

〈マイツールでの仕事の流れ〉
 1. 入力デザイン画面から、品番と生産数を生産高日計表に入力する

NO. A-54
-20

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》
 品番から単価を割り出し、日々の商品ごとの生産高を計算する作業を、手作業でやっていた。

《問題点》
 単価を探し出すのに手間がかかる。また計算するのも、1つの品番に2つの単価があり、面倒でミスも多かった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

〈概要〉 EF命令で品番と生産数を入力する。

〈効果・感想〉
 ・コード表から単価を捜し出す手間がなくなり、処理も早くなった。
 ・入力時に自動的に計算してくれるので、計算のミスも手間もなくなった。

〈操作手順〉
 R:58:W:S1:
 EF:S1:59:60:(ライン):(年月日):
 (品番コード):(品番コード):(メーカー):
 (アイテム):(生産数):(まとめ):
 ※以上の()の科目を入力していけば、金額等が自動的に計算されていきます。

(加工前)

[日計表] 93.08.18 混 L=0084 C=0110
 F=1,3,1,6,1,0,0,4,1,4,1,6,1,6,1,6,1,8,1,8,1,12,1,12,1,12,1

ライン	年月日	メーカー	アイテム	生産数	単価1	単価2	出荷額	まとめ	生産高1	生産高2	生産高3
1	960601	a	b	40	1300	1450	0	0	52000	58000	58000
2	930601	b	m	55	1800	2000	0	0	99000	110000	110000
3	930601	m	l	36	2200	2400	0	0	79200	86400	86400
4	930601	j	h	76	2600	2800	0	0	197600	212800	212800
5	930601	l	k	60	2700	3000	0	0	162000	180000	180000
0	930601			0			252300	2500	0	0	-2500
1	930601	l	k	56	1800	2000	0	0	100800	112000	112000
2	930602	l	k	55	2200	2400	0	0	121000	132000	132000
3	930601	h	n	58	1300	1450	0	0	75400	84100	84100
4	930602	k	k	69	2700	3000	0	0	186300	207000	207000
5	930602	l	p	67	2600	2800	0	0	174200	187600	187600
0	930602			0			452000	19000	0	0	-19000
5	960611	a	p	60	1200	1450	555000	10000	72000	87000	77000

(加工後)

[日計表] 94.01.07 混 L=0084 C=0110
 F=1,3,1,6,1,0,0,4,1,4,1,6,1,6,1,6,1,8,1,8,1,12,1,12,1,12,1

ライン	年月日	メーカー	アイテム	生産数	単価1	単価2	出荷額	まとめ	生産高1	生産高2	生産高3
1	960601	a	b	40	1300	1450	0	0	52000	58000	58000
2	930601	b	m	55	1800	2000	0	0	99000	110000	110000
3	930601	m	l	36	2200	2400	0	0	79200	86400	86400
4	930601	j	h	76	2600	2800	0	0	197600	212800	212800
5	930601	l	k	60	2700	3000	0	0	162000	180000	180000
0	930601			0			252300	2500	0	0	-2500
1	930601	l	k	56	1800	2000	0	0	100800	112000	112000
2	930602	l	k	55	2200	2400	0	0	121000	132000	132000
3	930601	h	n	58	1300	1450	0	0	75400	84100	84100
4	930602	k	k	69	2700	3000	0	0	186300	207000	207000
5	930602	l	p	67	2600	2800	0	0	174200	187600	187600
0	930602			0			452000	19000	0	0	-19000
5	960611	a	p	60	1200	1450	555000	10000	72000	87000	77000

ワン・ポイント (応用等)

<タイトル> 納期の優先順位を決める タイプA

<効用> あやふやだった現場への指示も明確、適切に

<業種1> 製造業 <業種2> 縫製業
 <業務1> 現場・作業管理 <業務2>

会社名 埼玉県 機種 Mr.マイツール VER. M3

<仕事・業務の概要>

縫製業を営んでいる。専門は作業服と制服。
従業員は約30人。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. YMDによる納期までの日数計算

NO. A-54
-21

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

納期を守ることがこの商売の大切なポイントである。と言って過剰な人員を雇うのは経費倒れとなる。

《問題点》

仕事の優先順位を明確にできず、お客に迷惑をかけることがあった。
受注数が多いと商品毎の納期までの日数の把握が困難となり、現場への優先順位の指示もあやふやだった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

YMDで納期までの日数を調べ、緊急度の高いものを優先させる。

(効果・感想)

仕事の優先順位がはっきりして、現場への指示が適切になった。

(操作手順)

R: 82:
YMD [C10-C8] = C12:

(加工前)

[納期管理] 94.01.08 混
F=1,6,1,8,1,8,1,10,1,10,1,10,1

得意先	品名	受注数	本日	納期	日数
あ	A	100	930420	930501	
い	B	50	930420	930428	
う	C	85	930420	930602	
え	D	70	930420	930430	
お	E	120	930420	930520	
か	F	60	930420	930510	
き	G	90	930420	930610	
く	H	60	930420	930513	

YMD [C10-C8] = C12:

(加工後)

[納期管理] 94.01.08 混
F=1,6,1,8,1,8,1,10,1,10,1,10,1

得意先	品名	受注数	本日	納期	日数
あ	A	100	930420	930501	11.00
い	B	50	930420	930428	8.00
う	C	85	930420	930602	43.00
え	D	70	930420	930430	10.00
お	E	120	930420	930520	30.00
か	F	60	930420	930510	20.00
き	G	90	930420	930610	51.00
く	H	60	930420	930513	23.00

YMD [C10-C8] = C12:

<タイトル> パートの賃金計算 タイプA

<効用> 60進法から10進法への換算も簡単、正確に

<業種1> 製造業 <業種2> 縫製業
 <業務1> 総務・人事給与 <業務2> パートの賃金計算

会社名 埼玉県 機種 Mr.マイツール VER. M3

<仕事・業務の概要>

縫製業を営んでいる。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. TIMとHRSによる賃金計算

NO. A-54
-22

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

パートタイマーが主力である。
 それぞれの家庭に事情もあり、出勤
 と退社の時間がバラついているので、
 日給の計算が面倒であった。

《問題点》

賃金計算では時間の60進法を10
 進法に換算しなければならない、と
 いう問題があった。

《手書き
の
帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要) 労働時間によって賃金を計算する。

(効果・感想)

- ・間違いによる苦情が減った。
- ・今後は出来高の計算にも使おうと計画している。

(操作手順)

R: 84:
 DR: 2: 1:
 TIM [C6-C4] = C8: *時間の引き算
 HRS [C8] = C10: *60進法→10進法
 C10-1=C10: *休み1時間を引く
 DR: 0: 1:
 C10*C12=C14: ICM: 14:

(加工前)

[賃金計算] 94.01.08 混 L=0174 C=0150
 F=1,8,1,8,1,10,1,10,1,10,1,8,1,10,1

氏名	入社	退社	勤務時間	正味時間	時給	日当
A	9.15	16.00			700	
B	9.00	16.30			850	
C	9.20	17.00			650	
D	9.00	17.00			720	
E	9.00	16.30			750	
F	9.30	16.00			750	
G	9.00	16.40			800	
H	9.00	16.15			750	

(加工後)

[賃金計算] 94.01.08 混 L=0174 C=0150
 F=1,8,1,8,1,10,1,10,1,10,1,8,1,10,1

氏名	入社	退社	勤務時間	正味時間	時給	日当
A	9.15	16.00	6.45	5.75	700	4,025
B	9.00	16.30	7.30	6.50	850	5,525
C	9.20	17.00	7.40	6.67	650	4,336
D	9.00	17.00	8.00	7.00	720	5,040
E	9.00	16.30	7.30	6.50	750	4,875
F	9.30	16.00	6.30	5.50	750	4,125
G	9.00	16.40	7.40	6.67	800	5,336
H	9.00	16.15	7.15	6.25	750	4,688

ワン・ポイント (応用等) TIM、HRS関係のコマンドを使う時には、DRの調整をお忘れなく。

<タイトル> 定期積立金一覧表の計算、更新 タイプA

<効用> 多数ページのデータが、1画面で把握、管理可能に

<業務1> 製造業 <業務2> 眼鏡用レンズ加工業
 <業務1> 経理 <業務2> 定期積立金管理

会社名 福井県 機種 Mr. マイツール/e/40 VER. M3.5

<仕事・業務の概要>

仕上がった眼鏡の枠に、多様な（プラスチック、ガラス、老眼等）レンズを合わせる、加工・販売業。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 定期積立金の計算・更新

NO. A-55

-1

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

総務・経理部では、定期積立金の管理も行なっています。
 従来は、補助簿を使い、1件1ページで、手書き、手計算で業務を行なっていました。

《問題点》

1件1ページであるため、全体の状況が把握できず、また管理も手間がかかっていました。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

SIM命令で、定期積立金の計算・更新を簡単に行なう。

(効果・感想)

- ・マイツールで「定期積立金」管理を行なうようになってから、台帳で何ページものデータが1画面で見られるようになって、非常に便利になった。
- ・資金繰りや残高、それに掛込金や覚書なども見られるようになった。

(操作手順)

R:69:
SIM:::ESC:

(加工前)

[定期積立金] 94.01.07 混 L=0035 C=0250
 F=1.4.1.4.1.4.8.1.10.1.2.1.12.1.4.1.2.1.8.1.8.1.12.1.12.1.10.1.5.1
 【1月分の定期積立金一覧表】

No	補	銀行名	掛込金	回	現在掛込残高	払方	回	満期日	開始日	給付契約金	掛込金総額	利息	年利
131	101	MUG借金	130,960	26	3,404,960	持込	36	5.11.13	2.11.13	5,000,000	4,714,370	285,630	3.930
131	102	MUG借金	200,000	12	2,400,000	引落	18	5.7.13	4.1.13	3,600,000	3,600,000	88,340	3.10
支払		10日	1月小計	130,960	3,404,960	**				5,000,000	4,714,370	285,630	7
132	105	能登谷銀行	280,000	7	1,960,000	引落	36	7.06.25	4.06.25	10,452,860	10,080,000	372,860	2.40
132	106	能登谷銀行	132,990	15	1,994,850	持込	36	6.10.25	3.10.25	5,053,150	4,787,440	265,710	3.60
132	107	能登谷銀行	200,000	23	4,600,000	引落	48	7.2.25	3.3.25	10,370,280	9,600,000	770,280	3.930
支払		20日	1月小計	612,990	8,554,850	**				34,476,390	32,781,810	1,782,920	10
133	121	数馬銀行	182,000	22	4,041,100	持込	36	6.3.25	3.3.25	7,000,000	6,589,100	410,900	4.03
133	122	数馬銀行	150,000	32	4,950,000	持込	60	7.5.25	2.5.25	10,000,000	9,150,000	850,000	3.60
133	123	数馬銀行	75,000	15	1,190,000	持込	60	8.11.1	3.11.1	5,000,000	4,565,000	435,000	3.70
支払		25日	1月小計	407,000	10,181,100	**				22,000,000			11
			合計	1,150,950	22,140,910	**				49,000,000	54,077,120	2,969,760	28

DR:0:1: C9+C13=C13:
 M3.6+1=M3.6: C11+1=C11.N9.10.15.16.21-24:
 L7+L9=/L10.N1-8.11.14-21.29: M10.6+1=M10.6:
 L12+L15=/L16.N2-7.11.14-28: M16.6+1=M16.6:
 L18+L21=/L22.N2-7.11.14-28: M22.6+1=M22.6:
 L10+L16+L22=L24.N2-7.11.14-28: ICM:C9.C13:

(加工後)

[定期積立金] 94.01.07 混 L=0035 C=0250
 F=1.4.1.4.1.4.8.1.10.1.2.1.12.1.4.1.2.1.8.1.8.1.12.1.12.1.10.1.5.1
 【2月分の定期積立金一覧表】

No	補	銀行名	掛込金	回	現在掛込残高	払方	回	満期日	開始日	給付契約金	掛込金総額	利息	年利
131	101	MUG借金	130,960	27	3,535,920	持込	36	5.11.13	2.11.13	5,000,000	4,714,370	285,630	3.930
131	102	MUG借金	200,000	13	2,600,000	引落	18	5.7.13	4.1.13	3,600,000	3,600,000	88,340	3.10
支払		10日	2月小計	330,960	6,135,920	**				8,600,000	8,314,370	373,970	7
132	105	能登谷銀行	280,000	8	2,240,000	引落	36	7.06.25	4.06.25	10,452,860	10,080,000	372,860	2.40
132	106	能登谷銀行	132,990	16	2,127,840	持込	36	6.10.25	3.10.25	5,053,150	4,787,440	265,710	3.60
132	107	能登谷銀行	200,000	24	4,800,000	引落	48	7.2.25	3.3.25	10,370,280	9,600,000	770,280	3.930
支払		20日	2月小計	612,990	9,167,840	**				34,476,390	32,781,810	1,782,920	10
133	121	数馬銀行	182,000	23	4,223,100	持込	36	6.3.25	3.3.25	7,000,000	6,589,100	410,900	4.03
133	122	数馬銀行	150,000	33	5,100,000	持込	60	7.5.25	2.5.25	10,000,000	9,150,000	850,000	3.60
133	123	数馬銀行	75,000	16	1,265,000	持込	60	8.11.1	3.11.1	5,000,000	4,565,000	435,000	3.70
支払		25日	2月小計	407,000	10,588,100	**				22,000,000			11
			合計	1,350,950	25,891,860	**				49,000,000	54,077,120	2,969,760	28

DR:0:1: C9+C13=C13:
 M3.6+1=M3.6: C11+1=C11.N9.10.15.16.21-24:
 L7+L9=/L10.N1-8.11.14-21.29: M10.6+1=M10.6:
 L12+L15=/L16.N2-7.11.14-28: M16.6+1=M16.6:
 L18+L21=/L22.N2-7.11.14-28: M22.6+1=M22.6:
 L10+L16+L22=L24.N2-7.11.14-28: ICM:C9.C13:

ワン・ポイント
 (応用等)

・1月分計算時、12月分が13月分となりますから、年1回の記入、訂正が必要です。
 ・追加や満期は、カラー指定すると見易くなります。

<タイトル> 有給休暇一覧表の作成 タイプA

<効用> 一目で残日数などがわかる「有給休暇一覧表」

<業種1> 製造業 <業種2> 眼鏡用レンズ加工業
<業務1> 総務・人事給与 <業務2> 労務管理

会社名 福井県 機種 Mr.マイツールVe/40 VER. M3.5

<仕事・業務の概要>
弊社では仕上がった眼鏡の枠に、多様なレンズ（プラスチック・ガラスなど）を合わせ、加工販売を行なっている。

<マイツールでの仕事の流れ>

- 1. 有給休暇の残日数を計算する

NO.
A-55
-2

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

従来は手書きの表を作って、1年間の有給消化の管理をやっていた。まったくの手作業で記録を取っていた。

《問題点》

個々に記入するので面倒。また計算に時間を取られてしまう。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

SIM命令で、有給休暇の消化日数その他を計算する。

(効果・感想)

- ・この表なら、残数、消化日数等が随時確認できる。
- ・本年度に超過した時は、昨年度の残数の確認が一目で確認できるので便利。

(操作手順)

R:71:
SIM:6:20: (2月のデータを入力)
↓ (カーソルキーで入力) 0.5↓2↓0↓
※データ入力後、実行すると、残数と消化の日数が変わる。

(加工前)

[有給休暇日数表] 94.01.07 混 L=0035 C=0250
P=1,4,1,15,1,5,1,5,1,6,1,6,1,4,1,6,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1

コード	名前	残数	消化	昨年残	今年分	拘束	実日数	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
		17.0	0.0	15.5	20.0	3	17.0	0	0.0										
		16.0	1.0	3.5	20.0	3	17.0	1	0.0										
		17.0	0.0	11.5	20.0	3	17.0	0	0.0										
		15.0	2.0	1.5	20.0	3	17.0	2	0.0										
		13.0	0.0	3.0	16.0	3	13.0	0	0.0										
		12.0	1.0	0.0	16.0	3	13.0	1	0.0										
		12.0	0.0	7.5	15.0	3	12.0	0	0.0										
		9.0	0.0	9.5	12.0	3	9.0	0	0.0										
		7.0	0.0	3.0	10.0	3	7.0	0	0.0										
		6.0	0.0	6.0	9.0	3	6.0	0	0.0										
		5.5	0.5	0.0	9.0	3	6.0	0.5	0.0										
		6.0	0.0	3.0	9.0	3	6.0	0	0.0										
		5.0	0.0	6.0	8.0	3	5.0	0	0.0										
		5.0	0.0	0.0	8.0	3	5.0	0	0.0										
		5.0	0.0	0.0	8.0	3	5.0	0	0.0										
		0.0	0.0	0.0	0.0	0	0.0	0	0.0										

(加工後)



[有給休暇日数表] 94.01.07 混 L=0035 C=0250
P=1,4,1,15,1,5,1,5,1,6,1,6,1,4,1,6,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1

コード	名前	残数	消化	昨年残	今年分	拘束	実日数	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
		16.5	0.5	15.5	20.0	3	17.0	0	0.5										
		14.0	3.0	3.5	20.0	3	17.0	1	2										
		17.0	0.0	11.5	20.0	3	17.0	0	0										
		15.0	2.0	1.5	20.0	3	17.0	2	0.0										
		13.0	0.0	3.0	16.0	3	13.0	0	0.0										
		12.0	1.0	0.0	16.0	3	13.0	1	0.0										
		12.0	0.0	7.5	15.0	3	12.0	0	0.0										
		9.0	0.0	9.5	12.0	3	9.0	0	0.0										
		7.0	0.0	3.0	10.0	3	7.0	0	0.0										
		6.0	0.0	6.0	9.0	3	6.0	0	0.0										
		5.5	0.5	0.0	9.0	3	6.0	0.5	0.0										
		6.0	0.0	3.0	9.0	3	6.0	0	0.0										
		5.0	0.0	6.0	8.0	3	5.0	0	0.0										
		5.0	0.0	0.0	8.0	3	5.0	0	0.0										
		5.0	0.0	0.0	8.0	3	5.0	0	0.0										
		0.0	0.0	0.0	0.0	0	0.0	0	0.0										

<タイトル> 人命を守る「外観検査チェックシート」の作成 タイプA

<効用> 1日かかりの仕事が2時間に。業務改善を実現

<業種1> 製造業 <業種2> 医療用器械製造
 <業務1> 製造・現場管理 <業務2> 不良検査結果集計

会社名 栃木県 大栄株式会社 機種 Mr.マイツールIVe/20 VER.

<仕事・業務の概要> 人工透析用血液回路の製造・販売を行なっている。 従業員は43名いるが、パートが主力。協力会社が8社あり、滅菌室の完成により、事業拡大を目指している。		<マイツールでの仕事の流れ> 1. チェックデータを入力（省略） 2. SH命令で集計したいデータを検索 3. TL命令で件数合計を出して印刷	NO. A-59 -1
--	--	---	----------------

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》 直接人間の身体に使うものを製造しているため、一つ間違えると、命にかかわるので、不良品・ゴミ・髪の毛等には特に神経をとがらせる。 手書きの時は、規定のチェックシートにゴミ・毛・焦げなど、不良の発見されたところに“正”の字を書き、最後に集計していた。	《問題点》 1日に6~7枚、1ヶ月に160枚くらいになるので、集計が面倒。 手計算なので、数字が本当に正確かどうか不安だった。
--	--

《手書きの帳票》

検査項目	正常	不良	合計
本体	360	0	360
チューブ	360	0	360
ポンプ	360	0	360
T管	360	0	360
袋	360	0	360
E	360	0	360
T	360	0	360
C	360	0	360
その他	360	0	360
合計	360	0	360

※以前は、上のようなチェックシートが事務所に送られてきていた。1日に6~7型式で3600セット分を作成するので、1ヶ月で約160枚のチェックシートがくる。それを下の表のように、手で集計していた。

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) EL命令で入力したデータを（操作手順省略）、「動脈」分だけ検索し、不良数の集計を出す。

(効果・感想)

- 手計算の時は1日かかりでやっていた作業が、2時間もあれば済んでしまうので、大変助かっている。
- 現在は1週間分のデータをまとめて入力しているのですが、2時間ほどかかっているが、毎日こまめに入力すれば、もっと時間を短縮することができるはず。
- 結果的に、他の作業にまわせる時間が増えて、業務改善、効率アップにつながった。

(操作手順)

R:76:
 ①動脈分を検索する
 SH:76-77:C10="動" :::
 ②縦・横の合計を求める
 TL:L, 8-T:TL:C:DRG:77:
 ③印刷する
 P:

(加工前)

日付	型式	LOT	数量	本体	チューブ	ポンプ	T管	袋	E	T	C	輸血回路
1212	Y686P	901218	528	2	3							
1212	Y686P	901214	528	1	1							
1212	Y686P	901214	528	1	1							
1213	Y735P	901227	480	3	3							
1213	Y735P	901227	480	3	3							
1213	Y813P	901227	480	3	3							
1213	Y669PA	901225	360	1	1							
1213	Y669PA	901225	360	1	1							
1214	Y669PA	901225	360	2	2							
1214	Y669PA	901225	360	2	2							

(加工後)

日付	型式	LOT	数量	本体	チューブ	ポンプ	T管	袋	E	T	C	輸血回路	合計
1212	Y686P	901218	720	13	2	1	1	3	2	2	1		903180.0
1213	Y735P	901209	1200	1	1	1	3					2	903624.0
1213	Y813P	901220	240	1	1	1	1						902679.0
1213	Y669PA	901219	720	11	3	1	1					1	903167.0
1213	Y669PA	901222	720	6	1	1	1						903163.0
1214	Y735P	901207	840	22	1	9	1	1	1	1	1	5	903306.0
1214	Z620P	901219	603	4	1	1	1						903042.0
1217	Y669-2	901226	720	6	1	1	1					1	903173.0
1217	Y820P	901222	720	2	1	1	3					1	903172.0
1215	Y820P	901221	960	6	1	1	1						903408.0
1215	LH-151P	901208	720	13	1	1	1					3	903172.0
1215	TFA-A	901225	1200	2	7	6	2	2	2	2		2	903677.0
1218	Y515	901225	360	2	1	1	1						902968.0
													902932.0

※検索条件を“精”“合”と変えれば、それぞれのデータを検索します。その後、②の操作を行えば、それぞれの合計を計算します。

ワン・ポイント (応用等)

<タイトル> **地金出納管理-1 地金在庫量集計・確認** タイプA

<効用> **正確な地金の出納ができ、ミスが無くなり儲かった**

<業務1> **製造業** <業務2> 工芸品製造業

会社名 **山梨県** 機種 **MrマイトールX/N他** VER. **M4.01**

<仕事・業務の概要> NO. A-61

貴金属・装身具製造販売
社員150名(パート含め約200名)
マイトール導入40台以上

金は、加工すると「くず」が出「加工減り」する。
これを転用のため、業者に販売する。

<マイトールでの仕事の流れ>

1. 電子天秤データ(入出庫)入力(省略)	-1
2. 在庫量集計・確認	-2
3. 出納伝票発行	

☆☆☆ マイトール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》 《問題点》

製造過程で発生する「金」などのくずを
回収・業者に販売もしている。
これを伝票記入、集計するが、今までは
手作業で行っていた。

集計が大変である。間違いもあった。
単価が高いので、1グラムでも大事である。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイトール化以後 ☆☆☆

(概要) 入出庫データより、在庫量の集計・確認。

(効果・感想)

1. 電卓・手書き時代と比較してスラスラできる。
2. 金くずの正確な計算ができ、マイトールにより儲かった
3. マイトールは簡単・便利なので、社員が皆、使いたがり
40台以上の導入となった。満足して使っている。

(操作手順)

R:3:
DR:2:1:
種類毎・出入毎の二次元集計
TM::6:8:1:9::
C2-C3=C4
DL:1-3, 5, 11:X:
DOC:
DR:0:1:

(加工前) [地金出納帳//F3P25//オート100] 94.01.07 混
F=4,3,2,2,12,3,3,5,8,7,12

伝票	年月日	相手	種	形	出入	移動g	?月分	経歴備考
	930809	長田	Au	粉	入	870.37	7月分	社内回収2箱
4-24	930809	島本部長	Au	粉	出	870.37	7月分	社内回収2箱
	930810	池田	K18	板	入	17.21	7月分	珍宝SS
	930810	池田	PT	板	入	36.46	7月分	珍宝SS
	930817	長田	Au	粉	入	451.82	7月分	社内回収1箱
4-25	930817	島本部長	K18	板	出	17.21	7月分	珍宝SS
4-25	930817	島本部長	PT	板	出	36.46	7月分	珍宝SS
4-25	930906	島本部長	PT	板	出	451.82	7月分	社内回収1箱
4-28	930906	島本部長	Au	粉	出	189.65	7月分	社内回収1箱
4-28	930906	島本部長	PT	粉	出	901.98	7月分	社内回収2袋
	930906	池田	Au	板	入	161.78	8月分	加毛山
	930906	池田	PT	板	入	16.17	8月分	加毛山
	930906	池田	Au	板	入	15.41	8月分	KONIKA
	930906	池田	PT	板	入	31.04	8月分	KONIKA

↓

(加工後) [地金出納帳//F3P25//オート100] 94.01.07 混
F=4,3,2,2,12,3,3,5,8,7,12

伝票	年月日	相手	種	形	出入	移動g	?月分	経歴備考
	930809	長田	Au	粉	入	870.37	7月分	社内回収2箱
4-24	930809	島本部長	Au	粉	出	870.37	7月分	社内回収2箱
	930810	池田	K18	板	入	17.21	7月分	珍宝SS
	930810	池田	PT	板	入	36.46	7月分	珍宝SS
	930817	長田	Au	粉	入	451.82	7月分	社内回収1箱
4-25	930817	島本部長	K18	板	出	17.21	7月分	珍宝SS
4-25	930906	池田	PT	板	出	36.46	7月分	珍宝SS
	930906	池田	PT	板	入	16.17	8月分	加毛山
	930906	池田	Au	板	入	15.41	8月分	KONIKA
	930906	池田	PT	板	入	31.04	8月分	KONIKA

種	入	出	合計
Au	6521.87	6344.68	177.19
K18	17.21	17.21	0.00
PT	1046.18	998.97	47.21
pd	1.00	1.00	0.00
計	7586.26	7361.86	224.40

<タイトル> 厚生会の出費明細表を自動計算

タイプ B

<効用> 主業務の合間に、1分程で作成

<業種1> 製造業 <業種2> 工芸品製造
<業務1> 総務・人事給与 <仕事内容> 社内厚生会の事務

会社名 山梨県 機種 Mr. マイツール-X-1 VER. M3

<仕事・業務の概要>

工芸品製造業。マイツールは40台以上導入している。
この業務は、主業務ではなく、厚生会からの頼まれ仕事である。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 明細表合計の自動計算

NO. A-61

-3

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

マイツールを導入する以前は、手書き、手計算によって行っていた。

★★★ マイツール化以後 ★★★

《見えてきた》

情報を入力次第、フロッピーを入れ替え、データを入力する。計算は画面オートで1分くらいで済んでしまう。そのたびに、出費合計が明細とともにわかる。

《効果・感想》

- 主業務でないことに時間を割かずにすむので、助かる。
- 計算も正確だし、見やすい表なので、厚生会にもウケが良い。

(概要)

表にデータを入力後、画面オートで計算する。

(加工前)

Table with columns for No, 月日, 会員名, 備考, 職場, 会員結婚, 出産, 新築, 業務上傷病, 私傷病, 会員災害, 会員死亡, 配偶者死亡, 子女死亡, 父母死亡, 配偶者のも, 花代☆, 領別金, 領別金, 領別金, 贈呈日. Includes a summary row at the bottom.

(加工後)



Table with columns for No, 月日, 会員名, 備考, 職場, 会員結婚, 出産, 新築, 業務上傷病, 私傷病, 会員災害, 会員死亡, 配偶者死亡, 子女死亡, 父母死亡, 配偶者のも, 花代☆, 領別金, 領別金, 領別金, 贈呈日. Includes a summary row at the bottom.

(操作手順)

R:66:
I:L:T-1:::::5000:ESC:
(出産の列にデータを追加します)
S:I:M::::ESC:

らくらく現金出納帳-2 月末集計・計算

NO.
A-62

(概要)

月末に差し引き残高の計算。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 現金出納データ入力 (タブレット)

2. 月末集計・計算

-1

-2

(効果・感想)

- ・データ入力がランダムに出来た。(日付順に並べ換えなくて良い)
- ・科目を間違える心配がなくなった。
- ・月末計算が楽になった。

(加工前)

[H2/3 現金出納帳] 90.06.11 漢 L=0063 C=0130
F=1, 2, 2, 2, 1, 5, 1, 9, 1, 7, 1, 7, 1, 8, 1

年月日	科目	摘要	収入金額	支払金額	差引残高
900301	繰り越し				78200
900302	通信費	切手代		310	
900303	賃借料	駐車場代		20000	
900310	雑費	灯油		1500	
900306	消耗品費	ダスキン		720	
900305	運賃	佐川急便		5000	
900310	売上	水村織布	50000		
900312	交際接待費			10000	
900325	給料手当			100000	

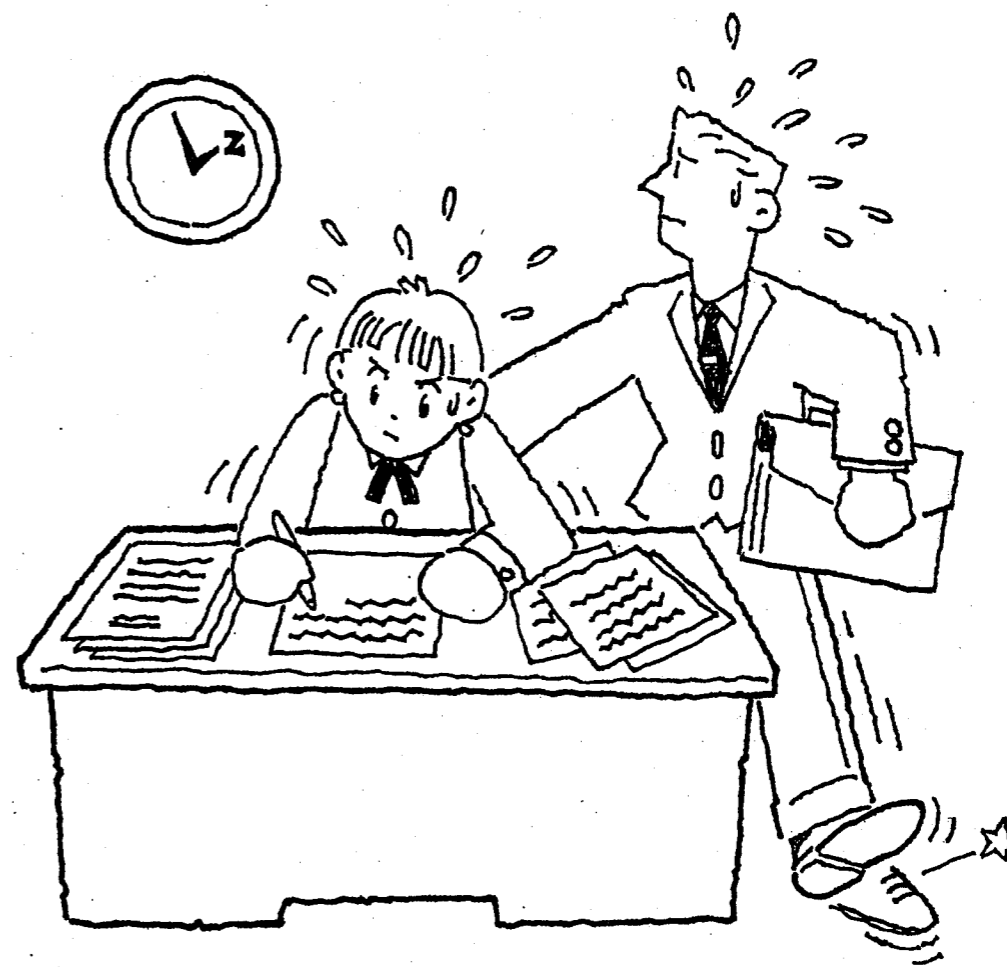


(加工後)

[H2/3 現金出納帳] 90.06.11 漢 L=0063 C=0130
F=1, 2, 2, 2, 1, 5, 1, 9, 1, 7, 1, 7, 1, 8, 1

年月日	科目	摘要	収入金額	支払金額	差引残高
900301	繰り越し				78200
900302	通信費	切手代		310	77890
900303	賃借料	駐車場代		20000	57890
900310	雑費	灯油		1500	56390
900306	消耗品費	ダスキン		720	55670
900305	運賃	佐川急便		5000	50670
900310	売上	水村織布	50000		100670
900312	交際接待費			10000	90670
900325	給料手当			100000	-9330

(操作手順) (引き続き)

C10-C12=C14:
ACM:C14, 14:+:

〈タイトル〉 請求額の計算、請求書の作成 タイプ A

〈効用〉 検算、転記の必要なし。月末の多忙さからも解放

〈業務1〉 製造業 〈業務2〉 建具製造
 〈業務1〉 経理 〈業務2〉 請求書作成

会社名 静岡県 今村木工所 機種 PS5540 VER. M3

〈仕事・業務の概要〉
 注文建具の請負生産を一式で受注。

〈マイツールでの仕事の流れ〉
 NO. A-63
 -1
 1. コード表を使って請求データを入力
 2. PF命令で請求書を印刷

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》
 手書きで請求書を作成していた。
 消費税計算も、電卓で行っていた。
 また、その検算にも時間を取られ、毎月、請求業務に時間がかかっていた。

《問題点》
 電卓で何度も検算して確認するので、請求業務に時間がかかりすぎる。
 転記するのも大変だった。

《手書きの帳票》

請 求 書						
静岡112-1(株)様			注文建具請負一式 今村木工所			
平成5年11月30日						
下記の通り御請求申し上げます						
合計金額 ¥			206,000-			
月日	品名	数量	単価	金額	税率	
11/18	PS5523-SV123	10	2000	20000		
11/18	PS5523-SV000	5	12000	60000		
11/18	"	5	12000	60000		
11/18	"	5	12000	60000		
消費税						6000
台						206000

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

まずコード番号、日付、数量、単価、備考を入力し(操作手順は省略)、次に、計算を行ない、請求書を印刷。

(効果・感想)

- ・請求書が見易くなった。
- ・請求関係の管理はもちろん、得意先や販売商品管理もし易くなった。
- ・計算の手間が省け、大変助かっている。

(操作手順)

R:13:
 SIM:::ESC:
 ACMC::2::C16,20:::
 C20*0.03=C22:
 C20+C22=C24:
 ESC:
 PF:14:::

(加工前)

[請求書] 93.02.13 混 L=0105 C=0220
 F=1,4,1,30,1,8,1,6,1,27,1,8,1,9,1,10,1,9,1,12,1,12,1,6,1,30,1

コード	得意先名	納品日	コード	商品名
101	静岡リコー株式会社浜松支店	92.11.18	123456	PS5523-SV12
101	静岡リコー株式会社浜松支店	92.11.18	000001	PS5523-SV000
101	静岡リコー株式会社浜松支店	92.11.18	000001	PS5523-SV000
101	静岡リコー株式会社浜松支店	92.11.18	000001	PS5523-SV000
101	静岡リコー株式会社浜松支店	92.11.18	000001	PS5523-SV000
104	いろは建築	93.01.01	000003	PS5523-SV003
103	有限会社ABC商店	93.02.02	123456	PS5523-SV12
103	有限会社ABC商店	93.02.02	000002	PS5523-SV002
103	有限会社ABC商店	93.02.02	000004	PS5523-SV004

C12=C14=C16:1CM:

[請求書デザイン] 93.10.18 混 L=0085 C=0090

		#T,20	#T,22	#T,24	#T,24						
#1,26	#1,28	#1,6	#1,8	#1,10	#1,12	#1,14	#1,16	#1,18	#1,20	#1,22	#1,24
#1,26	#1,28	#2,6	#2,8	#2,10	#2,12	#2,14	#2,16	#2,18	#2,20	#2,22	#2,24
#1,4		#3,6	#3,8	#3,10	#3,12	#3,14	#3,16	#3,18	#3,20	#3,22	#3,24
		#4,6	#4,8	#4,10	#4,12	#4,14	#4,16	#4,18	#4,20	#4,22	#4,24
					#5,12	#5,14	#5,16	#5,18			

(加工後)

431-01
 浜松市佐藤町20-123456
 静岡リコー株式会社浜松支店

		260,000	7,800	267,800	267,800
92.11.18	123456 PS5523-SV123	10	2,000	20,000	
92.11.18	000001 PS5523-SV000	5	12,000	60,000	
92.11.18	000001 PS5523-SV000	5	12,000	60,000	
92.11.18	000001 PS5523-SV000	5	12,000	60,000	
92.11.18	000001 PS5523-SV000	5	12,000	60,000	

<タイトル> 売掛・入金管理-1 売上請求表の計算 タイプA

<効用> 表をグラフ化して、経営分析・計画にもフル活用

<業務1> 製造業 <業務2> 織物製造
 <業務1> 経理 <業務2> 売掛金・入金管理

会社名 愛知県 墨一毛織有限公司 機種 Mr. マイツール VER. M2

<仕事・業務の概要>
 織物を製造、各問屋向けに販売している。
 入金形態は、手形、振込みなどさまざまである。

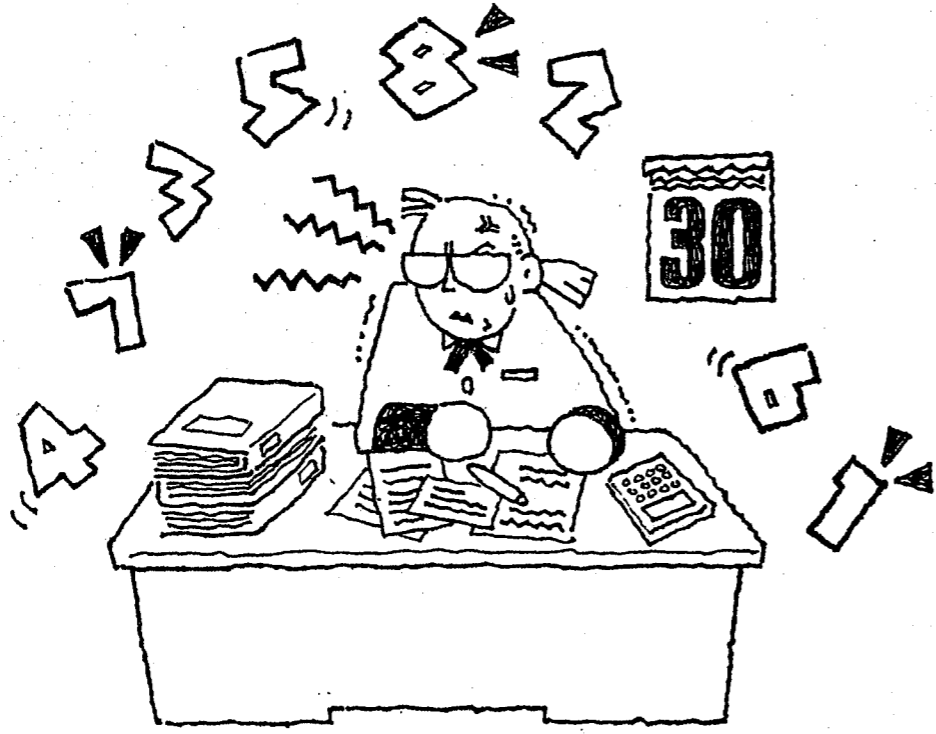
<マイツールでの仕事の流れ>
 NO. A-64
 1. 月末に売上請求表を集計 -1
 2. 「入金日記」、受取手形表の作成 -2
 3. 集計表をグラフ化して経営分析 -3

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》
 毎月締切時に「売上請求」に書き込み、入金時に「入金日記」と、手形がある場合は「本日分受取手形表」にも記入。月末には、毎月のデータを「入金一覧表」として作成し、集金時の資料にしている。
 また、年度末には年度売上の推移グラフや対前年のグラフを作成し、経営、売上の参考にしていた。

《問題点》
 これら一連の作業を全て手作業、手計算で行っていたため、時間もかかり、計算も面倒だった。

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要) 月末に得意先別の売上、請求額などを計算する。

(効果・感想)
 ・一連の簡単な操作で表などが作成できるので、業務が簡単、短時間、効率良くなった。
 ・転記や面倒な計算も省け、さらには出来上りの帳票も見易く、管理がやり易くなった。
 ・特に数値を簡単にグラフ化できることが、経営や売上の分析などに、非常に役に立っている。

(操作手順)
 R:16:
 SIM:::ESC:

(加工前)

[売上請求 書込(当月分)] 93.11.19 混 L=0138 C=0170
 F=8,5,16,11,11,11,11,6,8,11,11,6

日付	NO	得意先	前回請求額	今回入金	値引訂正	繰越金額	当月売上高	税率%	消費税	税込売上額	請求合計額	締月
93.11.20	001	事例家具販売欄	123,456	100,000	721		226,200					

C4-C5-C6=C7:3=C9:C8*C9/100=C10:C8+C10=C11:C7+C11=C12:ICM:4-12:



(加工後)

[売上請求 書込(当月分)] 93.11.19 混 L=0050 C=0170
 F=8,5,16,11,11,11,11,6,8,11,11,6

日付	NO	得意先	前回請求額	今回入金	値引訂正	繰越金額	当月売上高	税率%	消費税	税込売上額	請求合計額	締月
93.11.20	001	事例家具販売欄	123,456	100,000	721	22,735	226,200	3	6,786	232,986	255,721	

C4-C5-C6=C7:3=C9:C8*C9/100=C10:C8+C10=C11:C7+C11=C12:ICM:4-12:

売掛・入金管理-2 集計表をグラフ化

(概要)

入金時に「入金日記」(得意先別)を作成。また、手形のある場合は受取手形表(本日分)を作成する。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 月末に売上請求表を集計
2. 「入金日記」、受取手形表の作成
3. 集計表をグラフ化して経営分析

NO. A-64

-1
-2
-3

(効果・感想)

- ・一連の簡単な操作で表などが作成できるので、業務が簡単、短時間、効率良くなった。
- ・転記や面倒な計算も省け、さらには出来上がりの帳票も見易く、管理がやり易くなった。
- ・特に、数値を簡単にグラフ化できることが、経営や売上の分析などに非常に役に立っている。

(加工前)

[入金日記 事例家具販売欄] 94.01.07 混 L=0138 C=0170
F=10,14,12,12,12,12,12,12,12

入金月日	得意先名	手形NO	手形金額	振込入金	小切手入金	現金入金入金合計金額	値引訂正額
05.11.28	事例家具販売欄	1234	150000	1115105			721
05.11.28	事例家具販売欄	1235	1000000				



(加工後)

[入金日記 事例家具販売欄] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
F=10,14,12,12,12,12,12,12,10

入金月日	得意先名	手形NO	手形金額	振込入金	小切手入金	現金入金入金合計金額	値引訂正額	合計
05.11.28	事例家具販売欄	1234	150000	1115105		1265105	721	2532165
05.11.28	事例家具販売欄	1235	1000000			1000000		2001235
05.11.28	事例家具販売欄	1236	200000			200000		401236
合計		3705	1350000	1115105		2465105	721	4934636

(操作手順)

R:17:
EL:8: (データは:で、各データを入力) ESC:
C4+C7= / C8:
TL: :

ワン・ポイント
(応用等)

売掛・入金管理-3 グラフ化

(概要)

年度末に、得意先別に売上をグラフ化し、経営や売上の参考資料にする。また、対前年のグラフも作成する。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 月末に売上請求表を集計
2. 「入金日記」、受取手形表の作成
3. 集計表をグラフ化して経営分析

NO. A-64

-1
-2
-3

(効果・感想)

- ・一連の簡単な操作で表などが作成できるので、業務が簡単、短時間、効率良くなった。
- ・転記や面倒な計算も省け、さらには出来上がりの帳票も見易く、管理がやり易くなった。
- ・特に、数値を簡単にグラフ化できることが、経営や売上の分析などに非常に役に立っている。

(加工前)

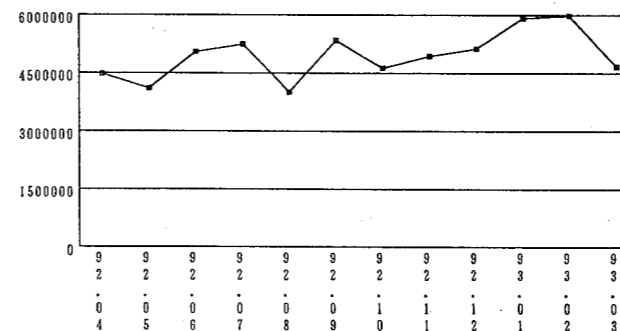
[売上請求 書込(当月分)] 93.11.19 混 L=0050 C=0170
F=6,16,11,11,11,11,11,6,8,11,11

締月	得意先	前回請求額	今回入金	値引訂正	繰越金額	当月売上高	税率%	消費税	税込売上額	請求合計額
92.04	事例家具販売欄	4995000	4494478	522	500000	4480269	3	134408	4614677	5114677
92.05	事例家具販売欄	4614677	4614155	522	0	4103463	3	123104	4226567	4226567
92.06	事例家具販売欄	4226566	4226044	522	0	5050138	3	151504	5201642	5201642
92.07	事例家具販売欄	5201642	5191120	10522	0	5253232	3	157597	5410829	5410829
92.08	事例家具販売欄	5410828	5410306	522	0	4016216	3	120486	4136702	4136702
92.09	事例家具販売欄	4136702	4136180	522	0	5349368	3	160481	5509849	5509849
92.10	事例家具販売欄	5509849	5509327	522	0	4634822	3	139045	4773867	4773867
92.11	事例家具販売欄	4773866	4773344	522	0	4937178	3	148115	5085293	5085293
92.12	事例家具販売欄	5085293	5084771	522	0	5135748	3	154072	5289820	5289820
93.01	事例家具販売欄	5289820	5289298	522	0	5921016	3	177630	6098646	6098646
93.02	事例家具販売欄	6098646	6098124	522	0	5979699	3	179391	6159090	6159090
93.03	事例家具販売欄	6159089	6158567	522	0	4667473	3	140024	4807497	4807497

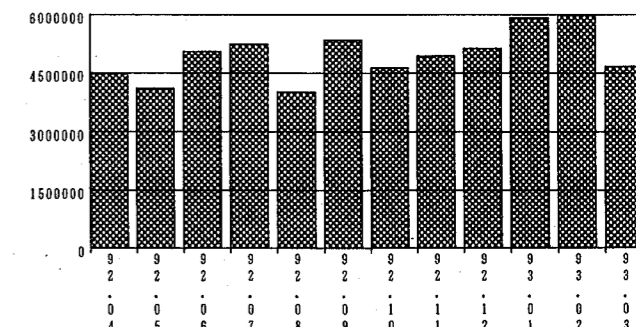
C3-C4-C5=C6:C7*C8/100=C9:C7+C9=C10:C6+C10=C11

(加工後)

[92年度売上集計(事例家具欄)] □ 当月売上高



[92年度売上集計(事例家具欄)] ■ 当月売上高



(操作手順)

R:19:
G:6:92年度売上集計(事例家具欄)::7:6000000:0::
G:5:92年度売上集計(事例家具欄)::7:6000000:0:

ワン・ポイント
(応用等)

〈タイトル〉 はがきを使った請求書の作成・発行 タイプA

〈効用〉 マイツールで作業に余裕ができ、はがきを有効活用

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 団体役員
 〈業務1〉 経理 〈業務2〉 請求書発行

会社名 愛知県 機種 Mr.マイツール VER. M2

〈仕事・業務の概要〉

親組合より送付されてくる一覧表の請求書を、各個人宛に作成して集金、一括納付を行なうことで、団体加入のメリットを生かし、企業間の連携と親睦を図る。

〈マイツールでの仕事の流れ〉

1. 送付されてきた明細をもとに集計表に入力
2. はがき用のPF画面により、各個人宛の請求書を作成

NO. A-64
-4

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

はがきの表に、住所や請求書を手書きで作成していた。

《問題点》

書くだけでも、大変な作業であり、かなりの時間がかかっていた。
 また、裏面は丸空きのため、連絡事項やメッセージなどを書き込んでいが、それも内容を考えたりで、結構大変な作業だった。

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

〈概要〉 請求明細のデータを集計表に入力。PF命令ではがきの表に住所と請求書を印刷する。

〈効果・感想〉

・作業に余裕ができたので、空いている裏面に必要に応じてメッセージを記入し、PRなどを行なう、ということができるようになった。

〈操作手順〉

R:21:
PF:22:::

〈加工前〉

【賦課金請求書】 94.01.06 混 L=0138 C=0170
 F=16,12,12,12,14,4,4,2,4,2,4,2,4,30,16,8,12,2

氏名	台数割	調整費	均等割	合計	年度期	納期	住所	電話番号	1 特別賦課金
事例太郎 欄	3,750	1,350	800	5,900	4年度4	5. 1.25	[はがき請求書デザインPF]		94.01.06 0
AAAAAA	3,750	1,350	800	5,900	4年度4	5. 1.25	80		0
BBBBBB	5,400	1,500	800	7,700	4年度4	5. 1.25		0 0 0	0
CCCCCC	3,600	900	800	5,300	4年度4	5. 1.25			0
DDDDDD	3,600	300	800	4,700	4年度4	5. 1.25			0
EEEEEE	3,950	-	800	4,750	4年度4	5. 1.25			0
FFFFFF	3,600	600	800	5,000	4年度4	5. 1.25	#1,14L		0
GGGGGG	5,400	1,200	800	7,400	4年度4	5. 1.25			0
HHHHHH	1,800	300	800	2,900	4年度4	5. 1.25	#1,1L	殿	0
IIIIII	5,000	1,800	800	7,600	4年度4	5. 1.25			0
JJJJJJ	7,500	2,250	800	10,550	4年度4	5. 1.25			0
KKKKKK	5,400	1,200	800	7,400	4年度4	5. 1.25			0
LLLLLL	3,750	1,350	800	5,900	4年度4	5. 1.25			0
MMMMMM	5,400	900	800	7,100	4年度4	5. 1.25		差出人	0
NNNNNN	900	300	800	2,000	4年度4	5. 1.25		AAA町AAAA	0
OOOOOO	3,600	600	800	5,000	4年度4	5. 1.25		平和織物組合	0
PPPPPP	3,600	600	800	5,000	4年度4	5. 1.25			0
QQQQQQ	3,600	-	800	4,400	4年度4	5. 1.25			0
RRRRRR	1,800	600	800	3,200	4年度4	5. 1.25			0
SSSSSS	1,800	600	800	3,200	4年度4	5. 1.25			0
合計	73,450	16,350	200	105,000					0

〈加工後〉

郵便はがき

0000-□

〇〇県〇〇町〇〇

事例太郎 欄 殿

差出人
AAA町AAAA
平和織物組合

平成 4年度第 4 期分 賦課金請求書
 日頃は格別のご協力賜り厚く御礼申し上げます。
 下記の通り請求致しますのでご納付下さい。

納付期限 5. 1.25 納付場所 BBBB 宅
 又は〇〇銀行AAA支店普通 No000001 平和織物組合

織機台数割	3,750	左記合計額領収しました
調整費	1,350	
特別賦課金	800	
均等割	800	
請求合計	5,900	

コンパクトモード=コンパクト
改行ピッチ = 20

〈タイトル〉 売上管理-1 得意先合計表の作成 タイプA

〈効用〉 マイツールなら、単価訂正もあとから楽々修正可能

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 塗装加工
 〈業務1〉 経理 〈業務2〉 売上管理

会社名 長野県 有限会社黒栄製作所 機種 Mr.マイツールVe VER. M3. 2

<仕事・業務の概要> 磁石等の塗装加工。	<マイツールでの仕事の流れ> 1. 「得意先別合計表」の作成 2. 「得意先別売上集計表」の作成 3. 「日付別売上集計表」の作成	NO. A-65 -1 -2 -3
-------------------------	--	-------------------------------

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》 毎日の売上を集計し、各得意先の締日に合わせて請求書を発行している。得意先ごとに締日が違うのと、単価訂正などが多く発生するため、手書きでは修正が大変だった。また、納品した製品の全額を、いつも手書きで記帳し、計算していた。	《問題点》 1ヶ月溜めてしまうと、計算量が多くなって大変だった。単価訂正のために帳簿が汚くなってしまい、計算のやり直しが多かった。締日ごとに得意先を分けて作業するのが面倒だった。
--	--

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 入力された売上データから、締日に各得意先別に売上合計を計算する。

(効果・感想)
 ・毎日売上を入力しておけば、1日の集計や欲しいデータがすぐに得られるようになった。
 ・単価訂正などの、後処理が楽になった。
 ・記帳や転記、計算の必要がないので、非常に助かる。

(操作手順)
 R:24:
 (B社の合計を出す)
 SH:::C8=B社:::
 TL:L:

(加工前)

[塗装事業部 H5 3月売上表] 93.11.19 混 L=0138 C=0170
 F=1,4,1,5,1,6,1,20,1,10,1,10,1,12,1

コード	日付	伝票NO	取引先名	品番	数量	単価	売上金額
103	3.01	2-004	A社	運賃	11	250.00	2,750
001	3.01	016	B社	SS-0611-002	7583	6.00	45,498
006	3.01	058	C社	SOLKA-084-1130	2246	8.50	19,091
006	3.01	*058	C社	SOLKA-084-1287	2041	8.50	17,349
108	3.01	046	D社	7705-1108	3971	3.80	15,090
053	3.01	9	E社	51C	2624	1.85	4,854
053	3.01	10	E社	51C	1678	2.50	4,195
004	3.02	033	F社	143-1027	307	70.03	21,499
004	3.02	034	F社	182-1006	839	3.39	2,844
001	3.02	017	B社	SS-0611-002	4500	6.00	27,000
001	3.02	*017	B社	SS-160-702	910	24.25	22,068
052	3.02		G社	CBL-1165	1500	7.50	11,250
052	3.02		G社	CBL-1166	1500	4.40	6,600
100	3.02	2-1	H社	C51	5176	4.75	24,586
006	3.02	059	C社	SOLKA-044-020	4560	4.50	20,520
053	3.02	2	E社	51C	1299	2.50	3,248
108	3.02	047	D社	8212-4017	1950	1.86	3,627
108	3.02	048	D社	8230-2002	1000	2.79	2,790
108	3.02	049	D社	7705-1108	4104	3.80	15,595
108	3.03	050	D社	7705-1108	6000	3.80	22,800
001	3.03	018	B社	SS-0611-002	12068	6.00	72,408
003	3.03	003	I社	152	88	54.00	4,752
003	3.03	003	I社	105	506	32.00	16,192
107	3.03	060	J社	3-388-795-01	2312	2.00	4,624



(加工後)

[塗装事業部 H5 3月売上表] 94.01.08 混 L=0050 C=0170
 F=1,4,1,5,1,6,1,20,1,20,1,10,1,10,1,12,1

コード	日付	伝票NO	取引先名	品番	数量	単価	売上金額
001	3.01	016	B社	SS-0611-002	7583	6.00	45,498
001	3.02	017	B社	SS-0611-002	4500	6.00	27,000
001	3.02	*017	B社	SS-160-702	910	24.25	22,068
001	3.03	018	B社	SS-0611-002	12068	6.00	72,408
4	12	51			25061	42	166,974

ワン・ポイント (応用等) この操作手順以外にも、ある期間データをとれば、さらにいろいろな切り口 (前年対比など) でデータを見る (分析) することができます。

得意先別や日付別で管理—2 得意先別売上集計表の作成

NO. A-65

(概要)

新しいマトリックス集計表を作るTM命令を使い、売上台帳から、「得意先別売上集計表」を作成する。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 「得意先別合計表」の作成
2. 「得意先別売上集計表」の作成
3. 「日付別売上集計表」の作成

-1
-2
-3

(効果・感想)

- ・毎日売上を入力しておけば、1日の集計や欲しいデータがすぐに得られるようになった。
- ・単価訂正などの、後処理が楽になった。
- ・転記や記帳、計算の必要がないので、非常に助かる。

(加工前)

[塗装事業部 H5 3月上表] 93.11.19 混 L=0138 C=0170
F=1,4,1,5,1,6,1,20,1,20,1,10,1,10,1,12,1

コード	日付	伝票NO	取引先名	品番	数量	単価	売上金額
103	3.01	2-004	A社	運賃	11	250.00	2,750
001	3.01	016	B社	SS-0611-002	7583	6.00	45,498
006	3.01	058	C社	SOLKA-084-1130	2246	8.50	19,091
006	3.01	*058	C社	SOLKA-084-1287	2041	8.50	17,349
108	3.01	046	D社	7705-1108	3971	3.80	15,090
053	3.01	9	E社	51C	2624	1.85	4,854
053	3.01	10	E社	51C	1678	2.50	4,195
004	3.02	033	F社	143-1027	307	70.03	21,499
004	3.02	034	F社	182-1006	839	3.39	2,844
001	3.02	017	B社	SS-0611-002	4500	6.00	27,000
001	3.02	*017	B社	SS-160-702	910	24.25	22,068
052	3.02		G社	CBL-1165	1500	7.50	11,250
052	3.02		G社	CBL-1166	1500	4.40	6,600
100	3.02	2-1	H社	C51	5176	4.75	24,586
006	3.02	059	C社	SOLKA-044-020	4560	4.50	20,520
053	3.02	2	E社	51C	1299	2.50	3,248
108	3.02	047	D社	8212-4017	1950	1.86	3,627
108	3.02	048	D社	8230-2002	1000	2.79	2,790
108	3.02	049	D社	7705-1108	4104	3.80	15,595
108	3.03	050	D社	7705-1108	6000	3.80	22,800
001	3.03	018	B社	SS-0611-002	12068	6.00	72,408
003	3.03	003	I社	152	88	54.00	4,752
003	3.03	003	I社	105	506	32.00	16,192
107	3.03	060	J社	3-388-795-01	2312	2.00	4,624

(加工後)

[塗装事業部 H5 3月上表]
F=20,14

取引先名	合計
A社	2,750
B社	166,974
C社	56,960
D社	59,902
E社	12,297
F社	24,343
G社	17,850
H社	24,586
I社	20,944
J社	4,624
合計	391,230

(操作手順)

R:24:
TM::8::1:16::

得意先別や日付別で管理—3 日付別売上集計表の作成

NO. A-65

(概要)

新しいマトリックス集計表を作るTM命令を使い、売上台帳から、「日付別売上集計表」を作成する。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 「得意先別合計表」の作成
2. 「得意先別売上集計表」の作成
3. 「日付別売上集計表」の作成

-1
-2
-3

(効果・感想)

- ・毎日売上を入力しておけば、1日の集計や欲しいデータがすぐに得られるようになった。
- ・単価訂正などの、後処理が楽になった。
- ・転記や記帳、計算の必要がないので、非常に助かる。

(加工前)

[塗装事業部 H5 3月上表] 93.11.19 混 L=0138 C=0170
F=1,4,1,5,1,6,1,20,1,20,1,10,1,10,1,12,1

コード	日付	伝票NO	取引先名	品番	数量	単価	売上金額
103	3.01	2-004	A社	運賃	11	250.00	2,750
001	3.01	016	B社	SS-0611-002	7583	6.00	45,498
006	3.01	058	C社	SOLKA-084-1130	2246	8.50	19,091
006	3.01	*058	C社	SOLKA-084-1287	2041	8.50	17,349
108	3.01	046	D社	7705-1108	3971	3.80	15,090
053	3.01	9	E社	51C	2624	1.85	4,854
053	3.01	10	E社	51C	1678	2.50	4,195
004	3.02	033	F社	143-1027	307	70.03	21,499
004	3.02	034	F社	182-1006	839	3.39	2,844
001	3.02	017	B社	SS-0611-002	4500	6.00	27,000
001	3.02	*017	B社	SS-160-702	910	24.25	22,068
052	3.02		G社	CBL-1165	1500	7.50	11,250
052	3.02		G社	CBL-1166	1500	4.40	6,600
100	3.02	2-1	H社	C51	5176	4.75	24,586
006	3.02	059	C社	SOLKA-044-020	4560	4.50	20,520
053	3.02	2	E社	51C	1299	2.50	3,248
108	3.02	047	D社	8212-4017	1950	1.86	3,627
108	3.02	048	D社	8230-2002	1000	2.79	2,790
108	3.02	049	D社	7705-1108	4104	3.80	15,595
108	3.03	050	D社	7705-1108	6000	3.80	22,800
001	3.03	018	B社	SS-0611-002	12068	6.00	72,408
003	3.03	003	I社	152	88	54.00	4,752
003	3.03	003	I社	105	506	32.00	16,192
107	3.03	060	J社	3-388-795-01	2312	2.00	4,624

(加工後)

[塗装事業部 H5 3月上表]
F=5,14

日付	合計
3.01	108,827
3.02	161,627
3.03	120,776
合計	391,230

(操作手順)

R:24:
TM::4::1:16::

<タイトル> 納品書の作成 タイプA

<効用> 得意先毎に集計できる、納品書の作成

<業務1> 製造業 <業務2> 木箱製造
 <業務1> 経理 <業務2> 納品書の集計

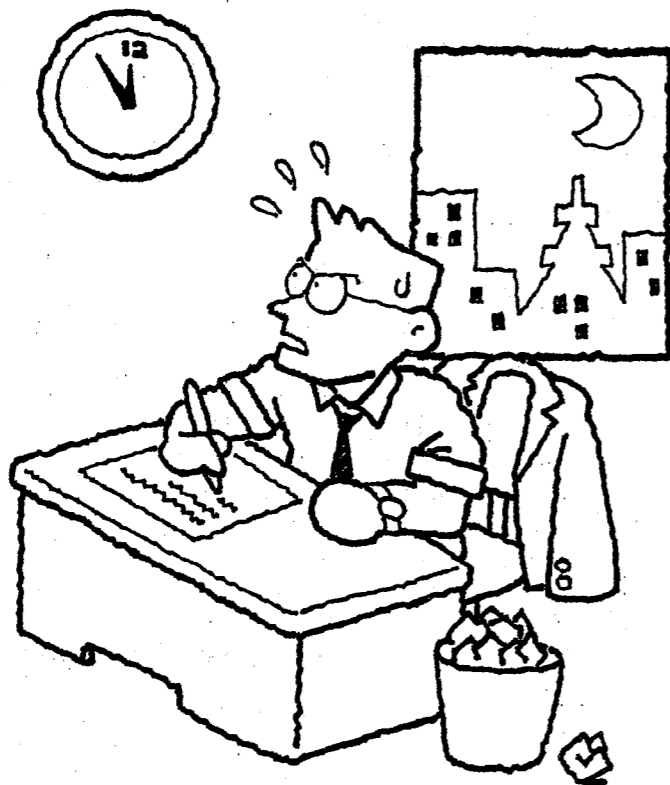
会社名 埼玉県 機種 Mr.マイツールX-II/40 VER. M3.51

<仕事・業務の概要> 木箱製造業。	<マイツールでの仕事の流れ> 1. 納品データをEF入力 2. ACMCで得意先毎に集計 3. PFで納品書印刷	NO. A-66 -1 -2 -3
----------------------	---	-------------------------------

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》 納品先に納品書を発行するが、得意先、さらには商品（品名）も多く、1つ1つを台帳から探して、得意先毎の納品書を作成するのは、大変手間もかかり、計算も面倒で、非常に時間を費やす業務だった。	《問題点》 納品書を発行する際、計算する手間を考えると面倒で、納品書及び請求書がたまりがちになってしまっていた。
---	---

《手書きの帳票》



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) EF命令で伝票を入力後P命令で印刷。

(効果・感想)
 ・計算する面倒がなくなり、納品書発行もスムーズにできるようになった。
 ・売上データを簡単に集計することもできるので、気に入っている。

(操作手順)
 R:33:
 W:S1:
 EF:S1:26:28-32:
 5:12:15:8::138::1800:12::?:E

(加工前)

[納品書データページ] 93.11.24 混 L=075 C=030
 P=1,8,1,2,1,2,1,2,1,8,1,30,1,15,1,30,1,4,1,29,1,4,1,4,1,4,1,4,1,4,1,10,1,10,1,10,1,16,1

客コード	年月日	干	住所1	住所2	顧客名	コード	品番・品名	単重	数量	単位	単価	重量	金額	合計	備考	摘要
1	99	99	118	東京都荒川区〇〇***	〇〇工業 (株) 本社	[コード表]					93.11.24	混	L=075	C=030		
1	99	99	118	東京都荒川区〇〇***	〇〇工業 (株) 本社	F=1,4,1,20,1,5,1,6,1,4,1,23,1,7,1,30,1										
1	99	99	118	東京都荒川区〇〇***	〇〇工業 (株) 本社											

納品データ入力画面

処理年月日C4年C6月C8日

コードC2	会社名 C16	
干C10	住所 C12	住所 C14
コードC18	品名 C20	単位 C26 単重 C22
単価 C28	数量 C24	重量 C30 金額 C32
備考 C36	摘要 C38	

名前	郵便番号	住所
〇〇工業 (株) 本社	116	東京都荒川区〇〇***
〇〇工業 (株) 〇〇工場	123	東京都荒川区〇〇***
〇〇工業 (株) 〇〇工場	340-02	北葛飾郡〇〇町〇〇***
〇〇工業 (株) ヴV工場	335	戸田市〇〇町〇〇***
ニッケル工業 (株)	123	東京都足立区〇〇***
〇〇製作所	335	戸田市〇〇町〇〇***
〇〇工業 (株)	335	戸田市〇〇町〇〇***
(有) 〇〇製作所	335	戸田市〇〇町〇〇***
(株) 〇〇商店	112	東京都文京区〇〇***
〇〇商店 ヴV支	332	川口市〇〇町〇〇***
(有) 〇〇工業	335	蕨市〇〇町〇〇***
〇〇電機製作所	335	戸田市〇〇町〇〇***
(株) 〇〇地産店	332	川口市〇〇町〇〇***
〇〇製作所	335	戸田市〇〇町〇〇***
〇〇プレス製作所	331	大宮市〇〇町〇〇***
(有) 〇〇製作所	335	戸田市〇〇町〇〇***
〇〇シャーリング	335	戸田市〇〇町〇〇***
〇〇化工 (株)	335	戸田市〇〇町〇〇***
〇〇材料 (株)	335	戸田市〇〇町〇〇***
〇〇機商	338	与野市〇〇町〇〇***
(株) 〇〇機商	335	浦和市〇〇町〇〇***
(株) 〇〇製作所	332	川口市〇〇町〇〇***
〇〇工業 (株)	177	東京都練馬区〇〇町〇〇***

(加工後)

[納品書データページ] 94.01.08 混 L=029 C=030
 P=1,8,1,2,1,2,1,2,1,8,1,30,1,15,1,30,1,4,1,29,1,4,1,4,1,4,1,4,1,10,1,10,1,10,1,16,1

客コード	年月日	干	住所1	住所2	顧客名	コード	品番・品名	単重	数量	単位	単価	重量	金額	合計	備考	摘要
1	99	99	118	東京都荒川区〇〇***	〇〇工業 (株) 本社	89	〇〇台	13.1	15		2500	197	492500			
1	99	99	118	東京都荒川区〇〇***	〇〇工業 (株) 本社	90	400角受盤	15.8	5		150	79	11850			
1	99	99	118	東京都荒川区〇〇***	〇〇工業 (株) 本社	92	大箱回しきさえ	26.3	10		1850	263	433950			
8	5	12	15	335	戸田市〇〇町〇〇***	(有) 〇〇製作所	138	spcc-3.2*91*1829	42	12	1800	504	907200			

ワン・ポイント (応用等) 納品書は、市販のヒサゴの伝票に印字している。

納品書の作成-2 得意先ごとの集計

NO. A-66

(概要) 得意先ごとの金額を集計する。

<マイツールでの仕事の流れ>

- 1. 納品データを入力する
2. 得意先ごとに集計する
3. 納品書印刷

-1
-2
-3

(効果・感想)

- ・計算する面倒がなくなり、納品書発行もスムーズにできるようになった。
・売上データを簡単に集計する事もできるので、気に入っている。

(加工前)

[納品書データベース] 93.11.24 混 L=0075 C=0300
P=1.6.1.2.1.2.1.2.1.6.1.30.1.15.1.30.1.4.1.29.1.4.1.4.1.4.1.4.1.10.1.10.1.10.1.16.1

Table with columns: 年, 月, 日, 干, 住所1, 住所2, 顧客名, 品番・品名, 単重, 数量, 単位, 単価, 重量, 金額, 合計, 備考, 摘要

(加工後)

[納品書データベース] 94.01.08 混 L=0029 C=0300
P=1.6.1.2.1.2.1.2.1.6.1.30.1.15.1.30.1.4.1.29.1.4.1.4.1.4.1.4.1.10.1.10.1.10.1.16.1

Table with columns: 年, 月, 日, 干, 住所1, 住所2, 顧客名, 品番・品名, 単重, 数量, 単位, 単価, 重量, 金額, 合計, 備考, 摘要

(操作手順)

R:36:
S::2:3::S1:
ACMC::2::C32, 34:+:P:S2:

ワン・ポイント (応用等)

納品書の作成-3 納品書の印刷

NO. A-66

(概要) 得意先ごとに納品書を印刷する。

<マイツールでの仕事の流れ>

- 1. 納品データを入力する
2. 得意先ごとに集計する
3. 納品書印刷

-1
-2
-3

(効果・感想)

- ・計算する面倒がなくなり、納品書発行もスムーズにできるようになった。
・売上データを簡単に集計する事もできるので、気に入っている。

(加工前)

[納品書データベース] 94.01.08 混 L=0029 C=0300
P=1.6.1.2.1.2.1.2.1.6.1.30.1.15.1.30.1.4.1.29.1.4.1.4.1.4.1.4.1.10.1.10.1.10.1.16.1

Table with columns: 年, 月, 日, 干, 住所1, 住所2, 顧客名, 品番・品名, 単重, 数量, 単位, 単価, 重量, 金額, 合計, 備考, 摘要

(加工後)

納品書(控) form with fields for date, address, company name, and a table of items with columns for item number, quantity, unit price, weight, and amount.

(操作手順)

R:S2:
PF:27:
(PSETの1番は1に設定して印刷してください)

ワン・ポイント (応用等)

〈タイトル〉 パート賞与支払業務-1 勤続年数の計算 タイプA

〈効用〉 賞与のランク付けもマイツールでラクラク

〈業種1〉 製造業 総務・人事給与 〈業種2〉 香料製造業 賞与支給

会社名 埼玉県 機種 Mr.マイツールIVe/20 VER.

〈仕事・業務の概要〉 香料製造工場。	〈マイツールでの仕事の流れ〉	NO. A-67
	1. 勤続年数・日数計算 2. 基準額、ランク付け入力 3. ランク別に支給金額計算	

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

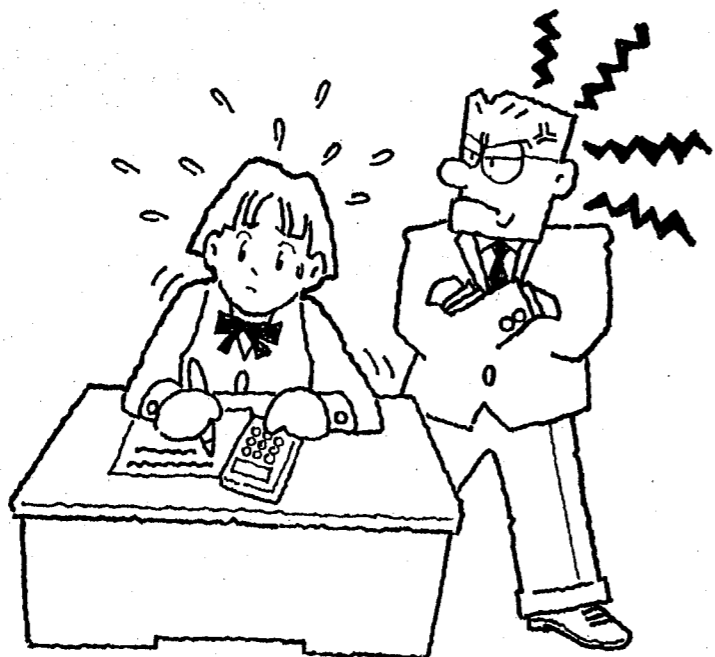
《仕事の説明》

パート・アルバイトの賞与支給額の算出は、個人の半年間における欠勤、早退数をだし、手計算で個々のランク付けを行い、それによる賞与支給額を出していた。

《問題点》

時間がかかる。
手計算が間違いやすい。

《手書きの帳票》



(加工前)

[平成4年度冬期賞与パート] 94.01.08 混 L=0065 C=0124
F=1,4,1,16,1,20,1,4,1,9,1,4,1,4,1,5,1,12,1,4,1,4,1,4,1,4,1,15,1

番号	お名前	所属	区分	入社年月	年	月	日数	基準額	計算	欠勤	早退	ランク	支給金額
5754	岡☆☆☆代	○○○課△係	ノ	s540105						0	0		
5755	佐☆☆☆子	△△課	ノ	s540201						0	0		
5756	西☆☆☆子	◇◇課	ノ	s540201						0	0		
5757	平☆☆☆子	◎◎○課△係	ノ	s540319						4	3		
5759	篠☆☆☆江	●●○課△係	ノ	s540328						0	2		
5761	河☆☆☆美	◎◎課	ノ	s550506						0	0		
5762	石☆☆☆実	△△○課△係	ノ	s551006						0	0		
5763	野☆☆☆子	◇◇課	ノ	s560416						0	0		
5775	立☆☆☆子	◎◎課	ノ	s570121						0	1		
5778	吉☆☆☆子	●●○課△係	ノ	s570601						0	0		
5786	日☆☆☆美	○○○課△係	ノ	s580117						0	0		
5839	☆☆☆子	■課	ノ	s580628						0	0		
5845	田☆☆☆美	◎◎○課△係	ノ	s581109						0	0		
5852	中☆☆☆	●●課	ノ	s581205						0	0		
5773	広☆☆☆香	■課△係	ノ	s590117						57	2		
5894	杉☆☆☆美	★課	ノ	s590410						0	5		
5898	古☆☆☆子	◇◇課	ノ	s590514						0	1		
5952	高☆☆☆子	○○課	ノ	s590611						1	1		
5905	橋☆☆☆樹	◎◎○課△係	ノ	s590916						0	0		
5908	安☆☆☆子	○○課	ノ	s591101						3	7		
5983	栗☆☆☆る	★★課	ノ	s610421						0	2		
6017	片☆☆☆美	★★課	ノ	s620529						0	0		

(加工後)

[平成4年度冬期賞与パート] 94.01.08 混 L=0065 C=0124
F=1,4,1,16,1,20,1,4,1,9,1,4,1,4,1,5,1,12,1,4,1,4,1,4,1,4,1,15,1

番号	お名前	所属	区分	入社年月	年	月	日数	基準額	計算	欠勤	早退	ランク	支給金額
5754	岡☆☆☆代	○○○課△係	ノ	s540105	13	10	5063		0.00	0	0		
5755	佐☆☆☆子	△△課	ノ	s540201	13	9	5036		0.00	0	0		
5756	西☆☆☆子	◇◇課	ノ	s540201	13	9	5036		0.00	0	0		
5757	平☆☆☆子	◎◎○課△係	ノ	s540319	13	8	4990		0.83	4	3		
5759	篠☆☆☆江	●●○課△係	ノ	s540328	13	8	4981		0.11	0	2		
5761	河☆☆☆美	◎◎課	ノ	s550506	12	6	4576		0.00	0	0		
5762	石☆☆☆実	△△○課△係	ノ	s551006	12	1	4423		0.00	0	0		
5763	野☆☆☆子	◇◇課	ノ	s560416	11	7	4231		0.00	0	0		
5775	立☆☆☆子	◎◎課	ノ	s570121	10	10	3951		0.05	0	1		
5778	吉☆☆☆子	●●○課△係	ノ	s570601	10	5	3820		0.00	0	0		
5786	日☆☆☆美	○○○課△係	ノ	s580117	9	10	3590		0.00	0	0		
5839	☆☆☆子	■課	ノ	s580628	9	5	3428		0.00	0	0		
5845	田☆☆☆美	◎◎○課△係	ノ	s581109	9	0	3294		0.00	0	0		
5852	中☆☆☆	●●課	ノ	s581205	8	11	3268		0.00	0	0		
5773	広☆☆☆香	■課△係	ノ	s590117	8	10	3225		9.61	57	2		
5894	杉☆☆☆美	★課	ノ	s590410	8	7	3141		0.27	0	5		
5898	古☆☆☆子	◇◇課	ノ	s590514	8	6	3107		0.05	0	1		
5952	高☆☆☆子	○○課	ノ	s590611	8	5	3079		0.22	1	1		
5905	橋☆☆☆樹	◎◎○課△係	ノ	s590916	8	2	2982		0.00	0	0		
5908	安☆☆☆子	○○課	ノ	s591101	8	1	2936		0.88	3	7		
5983	栗☆☆☆る	★★課	ノ	s610421	6	7	2400		0.11	0	2		
6017	片☆☆☆美	★★課	ノ	s620529	5	6	1997		0.00	0	0		

ワン・ポイント (応用等)

<タイトル> 日給月給社員を対象とした給料計算 タイプA

<効用> 限られた時間の中で、給与を正確・迅速に計算

<業種1> 製造業 <業種2> 瓦製造業
 <業務1> 総務・人事給与 <業務2> 給与計算

会社名 和歌山県 機種 Mr. マイツールX-IIc/40 VER. M3. 22

<仕事・業務の概要>
 瓦の製造販売を行なっている。

<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. SIM命令で給与を計算する

NO.
A-68
-1

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

給与計算の業務を、今までは全て手書き・手計算で行っていた。

《問題点》

1人1人の給料を、いちいち全部手書き・手計算で計算していたので、時間がかかるし、計算間違いなどがおこることもある。

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要)

各データ入力(入力にEで行ないます。ここでは操作手順省略)後、SIM命令で本給/残業手当/支給額合計/控除残金/差引支給額を計算する。

(効果・感想)

今まで1人1人の給料を、全部電卓を使って手計算し、明細も手で書いていたのが、全部マイツールで計算でき、給与明細もプリンタで打ち出せるので、きれいでミスもなく、時間も短縮されるので、大変便利です。

(操作手順)

R:40:
SIM::::ESC:

(加工前)

[平成4年 4月分給料] 94.01.07 混 L=0031 C=0300
 F=1,1,2,1,4,1,6,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,10,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8

氏名	日数	日給	本給	皆勤手当	残業時分	残業手当	冬手当	家族手当	控除	失業保険	控除残金	源泉税	市民税	積立金	住宅家賃	借入返済	支払地代	差引支給額
和歌山一郎	23	20000	460000			0		1000			450000	80000	40000	5000			15000	340000
和歌山二郎	20	16000	320000			0		2000			335000	5700		5000				324300
和歌山三郎	25	14000	350000			0			000		278000	70000	29000	5000			15000	187000
和歌山四郎	18	12000	216000			0		100	000		207000	2500		5000				199500
和歌山五郎	20	9000	180000			0		7000			132000	28000	30000	5000	5000		15000	81000
和歌山六郎	15	6800	102000			0		6000			41500	32000	10000	5000				-5500
和歌山七郎	20	15000	300000	30000	300	14625		8000		2700	287325	28000	18000	5000				240925
和歌山八郎	23	8000	184000	16800	600	15600		1000		1300	201100	10000	1500	5000				184600
和歌山九郎	17.5	7000	122500			0		8000		800	109200	3000	3000	5000	5000			93200
和歌山十郎	19	7800	148200			500	12675	8800		700	143375	6000	1500	5000				130875
和歌山一子	25	13000	325000	26000	420	17745		8000		2000	336745	13200	5600	5000				312945
和歌山花子	26	12000	312000	30000		0		9000		1900	308100	16000		5000				287100

(加工後)

[平成4年 4月分給料] 94.01.07 混 L=0031 C=0300
 F=1,1,2,1,4,1,6,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,10,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8,1,8

氏名	日数	日給	本給	皆勤手当	残業時分	残業手当	冬手当	家族手当	控除	失業保険	控除残金	源泉税	市民税	積立金	住宅家賃	借入返済	支払地代	差引支給額
和歌山一郎	23	20000						1000				80000	40000	5000			15000	
和歌山二郎	20	16000						2000				5700		5000				
和歌山三郎	25	14000							000			70000	29000	5000			15000	
和歌山四郎	18	12000						100	000			2500		5000				
和歌山五郎	20	9000						7000				28000	30000	5000	5000		15000	
和歌山六郎	15	6800						6000				32000	10000	5000				
和歌山七郎	20	15000		30000	300			8000		2700		28000	16000	5000				
和歌山八郎	23	8000		16800	600			1000		1300		10000	1500	5000				
和歌山九郎	17.5	7000						8000		800		3000	3000	5000	5000			
和歌山十郎	19	7800				500	12675	8800		700		6000	1500	5000				
和歌山一子	25	13000		26000	420			8000		2000		13200	5600	5000				
和歌山花子	26	12000		30000				9000		1900		16000		5000				

ワン・ポイント (応用等) この後、給与明細書の作成、月度や個人別の台帳作成なども、マイツールなら簡単にできます。

<タイトル> 生産管理 タイプ B

<効用> 自動計算による機械の「日報集計表」の作成

<業種1> 製造業 <業種2> 製袋工場
 <業務1> 製造・現場管理 <仕事内容> 生産管理

会社名 埼玉県 機種 Mr. マイツールⅢ, LX-IIc/40 VER. M3. 22

<仕事・業務の概要> 大手製紙会社の製袋を請け負っている。	<マイツールでの仕事の流れ> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">1. SIMで日報の集計を行なう</div>	NO. A-69 -1
----------------------------------	---	-------------------

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

今までは、細かい生産状況を把握できなかった。

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

《見えてきた》

SIMによる自動計算で、簡単に生産管理を行なえるようになった。

また、他の集計作業もとても楽になった。

《効果・感想》

製品数が多く、各数値も細かなものばかりなので、手作業では実現できなかったが、マイツールを導入することで簡単に日報集計を実現することができた。

(概要) SIM命令で「生産累計」「稼働時間」「速度」「稼働率」「製品数」「ロス率」を計算する。

(加工前)

[日報集計表] 94.01.07 混 L=0175 C=0130
 P=1,4,1,10,1,10,1,8,1,8,1,8,1,8,1,6,1,6,1,6,1,6,1,6,1,6,1
 日報集計表 印刷U3号機

日	生産数 袋	生産累計 袋	全操時間 分	稼働時間 分	停止時間 分	休止時間 分	速度 袋/分	稼働率 %	製品数 袋	ロス数 袋	ロス率 %	備 考
1	40200		480		270	5				110		
2	38500		480		150	5				90		
3	25910		480		160	5				95		
4	15620		480		270	20				110		
5	35000		480		280	5				100		
6												
7												
8	41850		590		270	5				200		
9	14210		480		340	20				110		
10												
11												
12	30490		540		190	5				190		
13	41030		480		165	5				230		
14	14490		480		285	50				90		
15	22780		480		160	35				150		
16												

(加工後)

[日報集計表] 94.01.07 混 L=0063 C=0130
 P=1,4,1,10,1,10,1,8,1,8,1,8,1,8,1,6,1,6,1,6,1,6,1,6,1,6,1
 日報集計表 印刷U3号機

日	生産数 袋	生産累計 袋	全操時間 分	稼働時間 分	停止時間 分	休止時間 分	速度 袋/分	稼働率 %	製品数 袋	ロス数 袋	ロス率 %	備 考
1	40200	40200	480	205	270	5	84.6	43.2	40090	110	0.3	
2	38500	78700	480	325	150	5	81.1	65.4	38410	90	0.2	
3	25910	104610	480	315	160	5	54.5	66.3	25815	95	0.4	
4	15620	120230	480	190	270	20	34.0	41.3	15510	110	0.7	
5	35000	155230	480	215	260	5	73.7	45.3	34900	100	0.3	
6		155230										
7		155230										
8	41850	197080	590	315	270	5	71.5	53.8	41650	200	0.5	
9	14210	211290	480	120	340	20	30.9	26.1	14100	110	0.8	
10		211290										
11		211290										
12	30490	241780	540	345	190	5	57.0	64.5	30300	190	0.6	
13	41030	282810	480	310	165	5	86.4	65.3	40800	230	0.6	
14	14490	297300	480	145	285	50	33.7	33.7	14400	90	0.6	
15	22780	320080	480	285	160	35	51.2	64.0	22630	150	0.7	
16		320080										
17												

(操作手順)

R:42:
SIM::::ESC:

<タイトル> 給与台帳及び給与明細書 タイプA

<効用> 給与台帳から給与明細を簡単出力

<業種1> 製造業 <業種2> 溶接業
<業務1> 総務・人事給与 <業務2> 給与計算

会社名 機種 Mr. マイツールIV VER. M3.51

<仕事・業務の概要>
溶接関係全般。(一般溶接、特殊溶接)
製缶業。

<マイツールでの仕事の流れ>
1. 給与計算、明細書発行

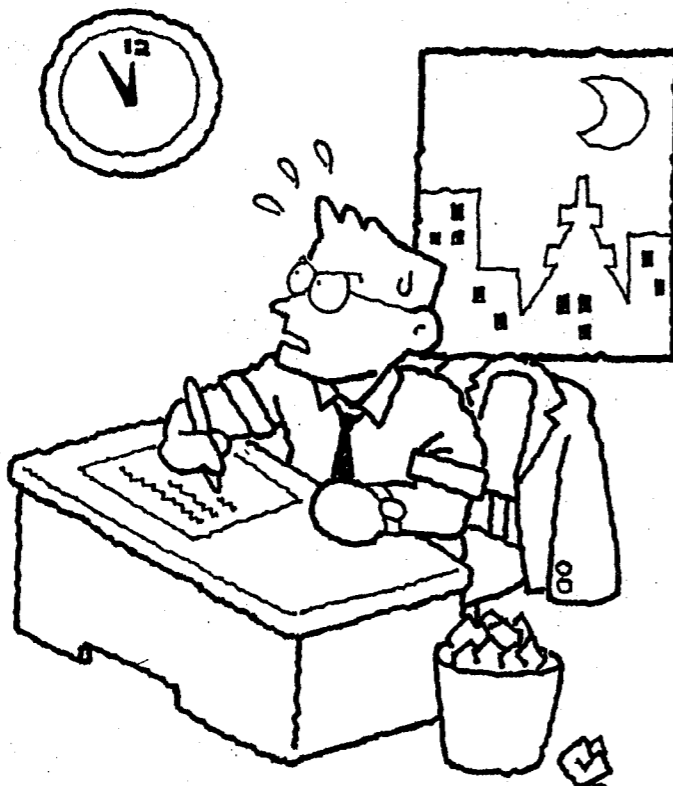
NO. A-70
-1

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

<仕事の説明> 手作業で給与計算を行っていた。

<問題点> 間違いが起こる。
時間がかかる。

<手書きの帳票>



☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要) 給与計算、明細書発行。

(効果・感想)
・使い方次第でいろいろ活用できるので、おもしろいと思います。
・いろいろな使い方を参考にして、独自のアイデアで有効に活用していけるとと思います。

(操作手順)
R: 44 :
SIM: : : : ESC :
PF: 45 : : : 6-8 : (3人分だけ印刷します)

(加工前)

[賃金台帳 3月給与] 94.01.08 混 L=0050 C=0170
F=1,2,1,2,1,10,1,9,1,6,1,6,1,6,1,6,1,9,1,6,1,6,1,9,1,6,1,6,1,6,1,6,1,9,1,7,1,9,1

NO	月	氏名	基本給	早遅	残業	祭出	給食	合計	通勤	手当	合計	健保	厚保	雇保	合計	計金	所税	差引額
1	3	秋田 拳	300,000															
2	3	穀技 敏明	280,000				2,000		5,000	5,000		1,500		3,000				9,000
3	3	名村 博信	250,000						3,000			800						8,500
4	3	益田 清子	230,000						1,000	5,000		1,200		3,000				8,500
5	3	夏期 千佳	220,000				2,000		2,500			1,000						8,500
6	3	藤瀬 利補	210,000				2,000		2,000			900						8,500
7	3	鈴木 穂波	210,000						2,000			600						8,500
8	3	神山 理徳	200,000						6,000			700						8,000
9	3	宮澤 理恵	180,000				2,000		8,000			1,300		2,500				8,000
10	3	熊井 三樹	180,000						5,500	5,000		800						8,000
11	3	安須 幹彦	180,000				2,000		3,500			700						8,000
12	3	加藤 一斉	180,000						8,000			600		1,500				8,000
13	3	浜田 彩香	180,000						7,000			1,000						8,000
14	3	三浦 和好	180,000						1,000									8,000
15	3	西田 光明	160,000						160,000									8,000
16	3	山口 三重	160,000						160,000									8,000
17	3	田中 理津	150,000						150,000									8,000
18	3	葵 英一	130,000						130,000									8,000
19	3	岡本 謙一	120,000						120,000									8,000
20	3	三月 浅利	120,000						120,000									8,000
21	3	安良 理子	120,000						120,000									8,000

[給与明細デザイン] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
F=1,9,1,6,1,6,1,6,1,6,1,6,1,6,1,6,1,9,1,6,1,6,1,6,1,9,1,7,1,9,1

社員 NO. #1,2 氏名 (#1,6) #1,4 月分 給与明細書

基本給	早遅	残業	祭出	給食	手当	皆勤	合計	健保	厚保	雇保	計金	所税	差引額
#1,8	#1,10	#1,12	#1,14	#1,16	#1,20	#1,22	#1,24	#1,26	#1,28	#1,30	#1,34	#1,36	#1,38

C8=(C10+C12+C14+C16)=C18:C

(加工後)

&F
&E



社員 NO. 1 氏名 (秋田 拳) 3 月分 給与明細書

基本給	早遅	残業	祭出	給食	手当	皆勤	合計	健保	厚保	雇保	計金	所税	差引額
300,000				2,000	5,000	5,000	200,000	1,500		3,000	200,500	9,000	209,500

社員 NO. 2 氏名 (穀技 敏明) 3 月分 給与明細書

基本給	早遅	残業	祭出	給食	手当	皆勤	合計	健保	厚保	雇保	計金	所税	差引額
280,000				2,000			282,000	1,200		3,000	283,200	8,500	274,700

社員 NO. 3 氏名 (名村 博信) 3 月分 給与明細書

基本給	早遅	残業	祭出	給食	手当	皆勤	合計	健保	厚保	雇保	計金	所税	差引額
250,000					3,000		253,000	800			253,800	8,500	245,300

仕入台帳—2 翌日の検索

(概要)

納品が翌日（5年2月6日）のものを検索する。

<マイツールでの仕事の流れ>

- 1. コード表を使って仕入データを入力
2. 翌日納期のものを毎日検索する
3. 毎月仕入先ごとに集計しグラフ化

(効果・感想)

- かなりデータ量が多いのと、忙しいのとで、以前は確認ミスなども多かったが、マイツールを使うようになって、紙や鉛筆と同じ感覚で作業しながら、作業時間を短縮することができたのがよかった。
今までは集計なんてとんでもないと思っていたが、マイツールだとアツという間にできてしまうので、本当に便利。
マイツールは、自分で自由に表を作れるので、この「仕入台帳」ができたと思います。

(加工前)

[シート発注書] 94.01.08 混 L=0055 C=0170
F=1,7,1,6,1,20,1,7,1,5,1,7,1,7,1,13,1,9,1,7,1,7,1,7,1,12,1,7,1

Table with columns: 日付, コードNO, 品名, 受注数, 面取, 納期, 発注日, 仕入先, 材質, 紙幅, 流れ, 枚数, 罫線・段裁, 納期. Contains multiple rows of order data.

(加工後)

[シート発注書] 94.01.07 混 L=0055 C=0170
UPD:1:48:4:2:R:4:6:R:6:10:R:8:18:R:10:20:R:12:22::DR:0:3:C8/C10=C24
F=1,7,1,6,1,20,1,7,1,5,1,7,1,7,1,13,1,9,1,7,1,7,1,7,1,12,1,7,1

Table with columns: 日付, コードNO, 品名, 受注数, 面取, 納期, 発注日, 仕入先, 材質, 紙幅, 流れ, 枚数, 罫線・段裁, 納期. Contains multiple rows of order data.

(操作手順)

SH::C12=050212:::

仕入台帳—3 仕入れ先別グラフ

(概要)

仕入先ごとに集計して、グラフ化する

<マイツールでの仕事の流れ>

- 1. コード表を使って仕入データを入力
2. 翌日納期のものを毎日検索する
3. 毎月仕入先ごとに集計しグラフ化

(効果・感想)

- かなりデータ量が多いのと、忙しいのとで、以前は確認ミスなども多かったが、マイツールを使うようになって、紙や鉛筆と同じ感覚で作業しながら、作業時間を短縮することができたのがよかった。
今までは集計なんてとんでもないと思っていたが、マイツールだとアツという間にできてしまうので、本当に便利。
マイツールは、自分で自由に表を作れるので、この「仕入台帳」ができたと思います。

(加工前)

[シート発注書] 94.01.08 混 L=0055 C=0170
F=1,7,1,6,1,20,1,7,1,5,1,7,1,7,1,13,1,9,1,7,1,7,1,7,1,12,1,7,1

Table with columns: 日付, コードNO, 品名, 受注数, 面取, 納期, 発注日, 仕入先, 材質, 紙幅, 流れ, 枚数, 罫線・段裁, 納期. Contains multiple rows of order data.

(加工後)

[シート発注書]

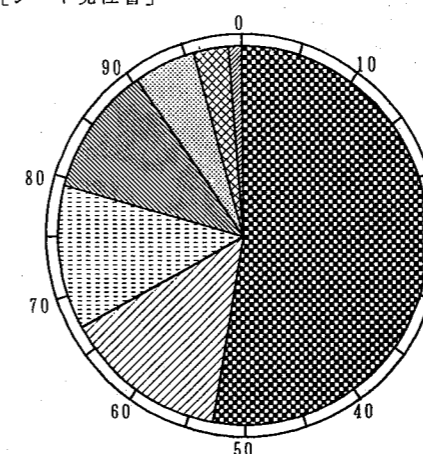


Table showing supplier distribution: 1 O△ハッケーヅ (52.87%, 16100), 2 ★★キカ (13.96%, 4250), 3 ヲ (12.48%, 3800), etc.

(操作手順)

TM::16::1:8:: (16は仕入先、8は受注数)
DL:T:
S::2:4:::
G:4::2:::

<タイトル> 売上データ集計 タイプA

<効用> 素早い集計での確かな営業戦略

<業務1> 製造業 販売・売上管理 <業務2> 薬品製造業 売上集計

会社名 和歌山県 機種 Mr. マイツールGX/60 VER. M3. 32

<仕事・業務の概要> <マイツールでの仕事の流れ> NO. A-72

化学薬品を製造している。 1. 売上傳票の数字をTMで集計。 -1

2. 商品別売上グラフの作成。

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》 《問題点》

製品の種類が多いので、売上の集計が 面倒であった。 どの得意先に、どういう薬品が売れ ているのか集計が大変だった。

《手書きの帳票》



★★★ マイツール化以後 ★★★

(概要) TMで集計した売上をグラフ化する。

(効果・感想)
 ・今まで手でやっていた集計業務がなくなり、楽になった。
 ・また年間を通してのデータも見れるので大変楽になった。
 ・グラフ化により、実績を把握しやすくなった。

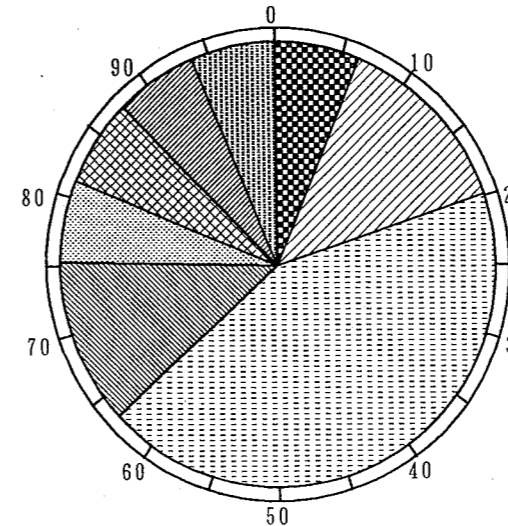
(操作手順)
 R:50:
 TM::5:3:1:8::
 DL:T:
 G:4::2:9::

(加工前) [納品書データ 93年01月] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
 F=8,4,18,5,18,5,8,9,5,5,5,5,5,5,5

月日コード	得意先	コード	品名	数量	単価	金額
93 01 06	1ABC化学株式会社	003	C薬品	10	500	5000
93 01 06	1BGH化学株式会社	001	A薬品	10	500	5000
93 01 06	1CCC化学株式会社	026	Z薬品	10	500	5000
93 01 06	1FGH化学株式会社	026	Z薬品	10	500	5000
93 01 07	1MKH化学株式会社	013	M薬品	10	500	5000
93 01 07	1ABC化学株式会社	013	M薬品	10	500	5000
93 01 11	1GHJ化学株式会社	020	T薬品	10	500	5000
93 01 11	1RTY化学株式会社	026	Z薬品	10	500	5000
93 01 12	1CCC化学株式会社	026	Z薬品	10	500	5000
93 01 19	1TTT化学株式会社	026	Z薬品	10	500	5000
93 01 20	1SDF化学株式会社	026	Z薬品	10	500	5000
93 01 20	1BGH化学株式会社	025	Y薬品	10	500	5000
93 01 25	1SDF化学株式会社	008	H薬品	10	500	5000
93 01 25	1SDF化学株式会社	007	G薬品	10	500	5000
93 01 25	1ASD化学株式会社	001	A薬品	10	500	5000
93 01 25	1GHJ化学株式会社	026	Z薬品	10	500	5000
93 01 27	1GHJ化学株式会社	001	A薬品	2	500	1000

(加工後)

[納品書データ 93年01月]



品名	割合	金額
1 C薬品	6.17 %	5000
2 A薬品	13.58 %	11000
3 Z薬品	43.21 %	35000
4 M薬品	12.35 %	10000
5 T薬品	6.17 %	5000
6 Y薬品	6.17 %	5000
7 H薬品	6.17 %	5000
8 G薬品	6.17 %	5000
----合計----		81000

ワン・ポイント (応用等)

〈タイトル〉 営業会議でバランスグラフ タイプ B

〈効用〉 バランスグラフで皆に利益意識が浸透

〈業種1〉 製造業 〈業種2〉 発泡スチロール製造
 〈業務1〉 経営 〈業務2〉 営業会議

会社名 東京都 機種 MITSUBISHI IVe, LX VER. M3

〈仕事・業務の概要〉
 ・発泡スチロール成型品、カット品、その他梱包資材全般の製造。
 ・工場3箇所の他に配送センター有り。
 ・マイツールは全社で10数台使用中。オフコンもあり、マイツールとデータリンクもしている。

〈マイツールでの仕事の流れ〉
 1. バランスグラフ作成・比較
 NO. A-73 -1

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

- ・ 営業会議は、いつも売上額優先で話が進められていた。
- ・ 粗利額についてはその次という意識であった。
- ・ 何とか、粗利益優先の会議を行いたかった。

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

《見えてきた》

- ・ 毎月、このバランスグラフで説明することで皆の頭に入り込みやすく、意識付けが浸透していった。

《効果・感想》

- ・ 数字だけではなかなか分かってくれないが、グラフにすると一目瞭然でよく分かる。

〈概要〉 バランスグラフ作成・比較。

(加工前)

[バランス] 93.12.14 混 L=0050
 F=10,12,10,12,10,12

売上 PQ 変動費 VPQ @@
 粗利益 MPQ 固定費 F
 利益 G

XM7,4=M4,2:XM8,4=M4,4:XM9,4=M5,4:XM10,4=M5,6:XM11,4=M6,6:

[バランスグラフ 適正状態]
 DR:0:2:C:L7-L8=L9-L10=L11:ESC:ICM:4:STOP:
 F=1,10,1,12,1

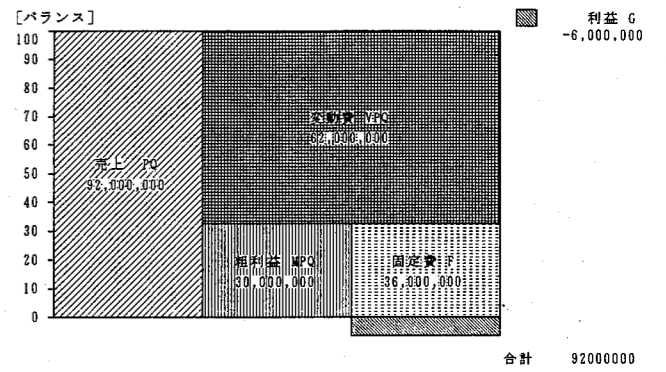
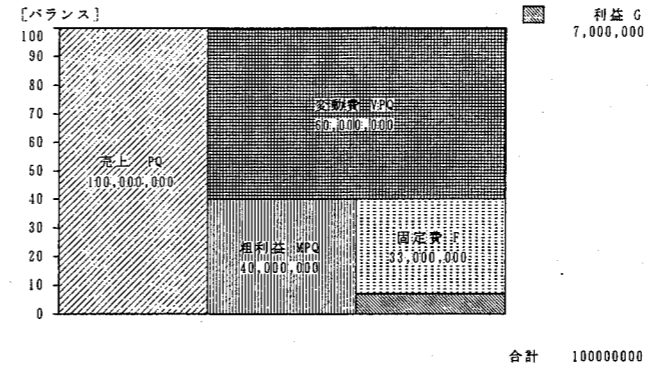
[バランスグラフ 赤字状態] 94.01.07 混
 DR:0:2:C:L16-L17=L18-L18-L19=L20:ESC:ICM:4:STOP:
 F=1,10,1,12,1

項目	金額
売上 PQ	100,000,000
変動費 VPQ	60,000,000
粗利益 MPQ	40,000,000
固定費 F	33,000,000
利益 G	7,000,000

項目	金額
売上 PQ	92,000,000
変動費 VPQ	62,000,000
粗利益 MPQ	30,000,000
固定費 F	36,000,000
利益 G	-6,000,000

100,000,000 → 92,000,000
 60,000,000 → 62,000,000
 33,000,000 → 36,000,000

(加工後)



※適正状態から、売上が少し下がっただけで、利益が赤字になってしまう。安易な値引きなど、しないように。

〈操作手順〉

R:52:
 <適正状態のグラフ化>(データ=P53)
 RB:53:SIM:ESC:
 G:10:1:3:5:
 <赤字状態のグラフ化>(データ=P54)
 RB:54:SIM:ESC:
 G:10:1:3:5:

ワン・ポイント (応用等)

<タイトル> **売上と粗利の移動平均** タイプ B

<効用> **売上粗利の大きな流れが分かり、社員が納得**

<業種 1> **製造業** <業種 2> **発泡スチロール製造**
 <業務 1> **梱装** <業務 2>

会社名 **東京都** 機種 **MrマツールIVe, LX** VER. **M3**

<仕事・業務の概要>

- 発泡スチロール成型品、カット品、その他梱包資材全般の製造。
- 工場3箇所の他に配送センター有り。
- マツールは全社で10数台使用中。オフコンもあり、マツールとデータリンクもしている。

<マツールでの仕事の流れ>

1. 売上・粗利の移動平均とグラフ化

NO. **A-73**
-2

☆☆☆ **マツール化以前** ☆☆☆

<仕事の説明>

- 景気の影響で、売上が多少落ちてきて会社中が浮き足だってしまった。
- このままだと、社員の意識が低下して、本当に会社の状態をおかしくしてしまいそうだ。
- 又、毎月のデータで一喜一憂していたので、もっと大きな流れが分からなかった。

☆☆☆ **マツール化以後** ☆☆☆

<見えてきた>

- 移動平均を使い、会社の大きな流れを見せた。
- 又、社員の目が売上に行っていたので粗利の推移も移動平均で見せ、安心させた。

<効果・感想>

- 売上は確かに落ちているが、粗利はずっと微増になっている。
- 92年11月に新工場ができ、93年2月頃より軌道に乗って利益に貢献してきているのでそれほど心配しなくて良い。

(概要)

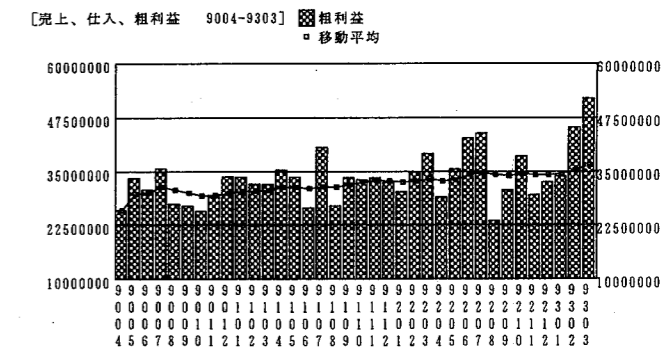
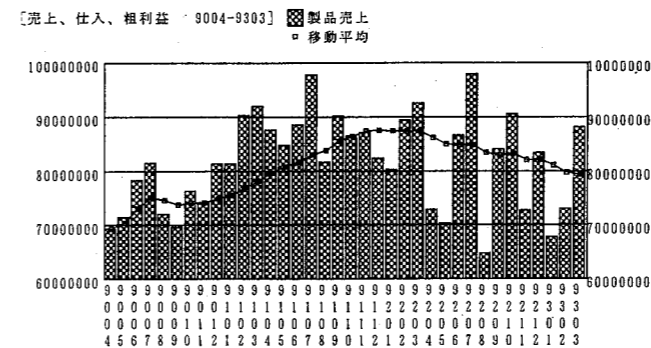
売上・粗利額それぞれの移動平均をとり、折れ線グラフ化する。

(加工前)

[売上、仕入、粗利益 9004-9303] 94.01.07 混 L=0062 C=0150
 F=1,4,1,11,1,11,1,11,1,11,1,12,1,2,1,12,1,12,1,11,1,12,1,12,1,12,1

年月	製品売上	移動平均	製品仕入	原料仕入	仕入合計	粗利益	移動平均	給料手当	選賃	粗利益 B
9004	69,344,108		18,905,697	21,268,923	43,388,338	25,955,770		6,540,415	4,543,000	14,872,355
9005	71,431,944		19,468,696	15,794,221	37,917,256	33,514,688		6,917,039	4,552,000	22,045,649
9006	78,367,778		23,890,319	20,739,214	47,564,929	47,564,929		6,794,488	5,244,000	18,764,361
9007	81,469,206		23,407,996	19,702,478	45,840,578	35,628,628		6,676,723	5,233,000	23,718,905
9008	72,021,670		19,423,658	22,049,461	44,565,467	27,456,203		6,448,369	4,899,000	16,108,834
9009	69,627,443		20,129,231	19,081,229	42,633,011	26,994,432		6,361,326	4,736,000	15,897,106
9010	76,337,848		24,636,148	22,320,635	50,573,810	25,764,038		6,087,088	5,384,000	14,292,950
9011	74,148,725		23,422,003	16,725,985	44,675,091	29,473,634		6,306,833	5,434,000	17,732,801
9012	81,308,742		21,306,203	22,418,722	47,533,908	33,774,834		6,432,233	5,704,000	21,638,601
9101	81,296,684		24,112,782	19,965,767	47,643,271	33,653,413		6,285,087	6,173,000	21,195,326
9102	90,289,378		32,468,098	22,536,894	58,171,200	32,118,178		6,012,076	6,450,000	19,656,102
9103	91,960,612		33,888,868	22,692,496	60,005,957	31,954,655		5,774,707	6,098,000	20,081,948
9104	87,554,909		28,039,969	20,943,021	52,244,870	35,310,039		5,948,320	6,090,000	23,271,719
9105	84,724,195		31,746,057	16,366,823	51,084,346	33,639,849		5,812,271	4,797,000	23,030,578
9106	88,479,336		37,685,386	21,507,765	61,928,259	26,551,077		5,988,169	5,792,000	14,770,908
9107	97,793,161		38,546,698	16,050,016	57,278,662	40,514,499		7,402,980	6,874,000	26,237,519
9108	81,602,459		31,869,795	19,656,417	54,608,539	26,993,920		6,151,831	5,811,000	15,031,089
9109	90,224,387		36,394,879	17,434,079	56,656,744	33,567,643		6,411,326	6,373,000	20,783,317
9110	86,435,877		31,507,907	18,909,214	53,355,164	33,080,713		6,273,964	6,002,000	20,804,749
9111	87,059,150		34,887,163	15,938,611	53,451,737	33,607,413		6,029,468	6,158,000	21,419,945
9112	82,335,666		30,509,797	16,658,386	49,854,196	32,481,470		6,069,597	5,484,000	20,930,873
9201	80,259,571		30,718,201	15,972,076	49,894,429	30,365,142		5,957,499	6,986,000	17,421,643
9202	89,467,973		35,298,110	16,718,909	54,586,706	34,881,267		5,959,539	7,353,000	21,568,728
9203	92,614,894		32,613,654	18,091,780	53,611,233	39,003,661		5,851,852	7,887,000	25,264,809
9204	72,826,191		26,633,092	14,733,501	43,716,342	29,109,849		7,104,707	7,927,485	14,077,657
9205	70,294,510		17,672,719	14,769,165	34,797,122	35,497,388		7,187,662	7,296,336	21,013,390
9206	86,573,827		21,740,757	19,225,898	43,860,136	42,713,691		7,362,784	8,677,577	26,673,330
9207	97,912,183		30,598,857	20,518,033	54,040,808	43,871,375		7,255,567	9,861,294	26,754,514
9208	64,863,652		23,929,577	15,201,837	41,323,683	23,539,969		7,186,530	8,777,716	9,475,723
9209	84,022,436		33,056,461	17,840,970	53,338,660	30,683,776		7,672,492	9,037,268	13,974,016
9210	90,592,920		30,037,310	19,233,725	52,130,056	36,462,864		8,016,709	9,398,243	21,047,912
9211	72,674,631		25,008,345	15,356,909	43,099,461	29,575,170		9,573,079	9,172,379	10,829,712
9212	83,417,702		19,118,440	28,528,625	50,836,018	32,581,684		9,418,254	8,773,628	14,389,802
9301	67,802,719		9,797,846	21,399,393	33,832,171	33,970,548		8,941,247	6,658,141	18,371,160
9302	72,962,933		3,849,858	20,984,561	27,741,388	45,221,545		9,330,245	5,122,784	30,768,516
9303	88,141,807		3,177,519	29,961,695	36,242,733	51,899,074		9,501,808	6,065,254	36,332,012

(加工後)



※売上は確かに落ちてきているが、粗利は微増傾向が続いている。

(操作手順) R:55:
 <売上の移動平均グラフ>
 MAV::C4, 6:12:
 G:12::4:6:
 100,000,000:60,000,000:100,000,000:60,000,000::
 <粗利の移動平均グラフ>
 MAV::C18, 20:12:
 G:12::18:20:
 60,000,000:10,000,000:60,000,000:10,000,000::
 60,000,000:10,000,000:60,000,000:10,000,000::

<タイトル> 得意先をABC分析 タイプ B

<効用> 各取引先への方針が具体化できた

<業種1> 製造業 <業種2> 発泡スチロール製造
 <業務1> 経営 <業務2> 得意先管理

会社名 東京都 機種 MrマイツールIVe, LX VER. M3

<仕事・業務の概要> NO. A-73 -3
 ・発泡スチロール成型品、カット品、その他梱包資材全般の製造。
 ・工場3箇所の他に配送センター有り。
 ・マイツールは全社で10数台使用中。オフコンもあり、マイツールとデータリンクもしている。

<マイツールでの仕事の流れ>
 1. 取引高をABC分析

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

- ・当社では取引先はなるべく1社に偏らないような方針を取っている。
- ・又、同業種に偏らないようにしようとしている。(なかなか難しい)
- ・その指針のための管理が必要であったがなかなかできなかった。

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

《見えてきた》

- ・マイツールでABC分析をしたところ、得意先の中で上位5社が全体の75%を占めていることが分かった。
- ・ここに対しては現状を維持していこう。6~10位に関して今後延ばしていく手を打っていこうという戦略が立てられた。

《効果・感想》

- ・会議のときなど、更にいろいろ分析をしている。

(概要) 取引高を元にABC分析を行う。

(加工前)

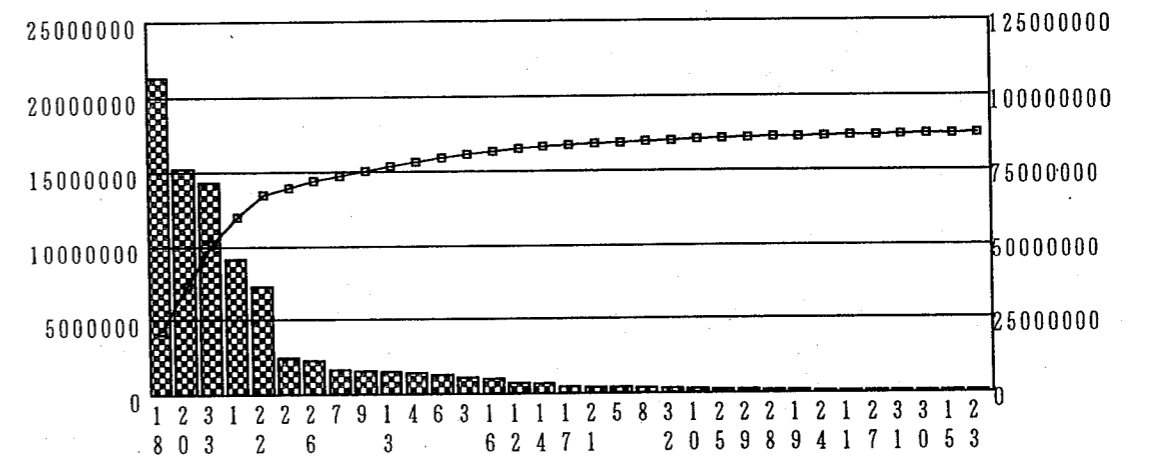
[売上集計表] 94.01.07 混 L=0050 C=0170
 F=1,8,1,1,1,1,1,12,1,8,1,8,1

得意先	売上金額	売上累計	構成比	累計
1	9,152,286			
2	2,488,867			
3	1,137,001			
4	1,454,360			
5	417,603			
6	1,329,030			
7	1,665,445			
8	372,829			
9	1,576,080			
10	309,000			
11	161,226			
12	760,990			
13	1,523,628			
14	683,922			
15	135,187			
16	1,051,836			
17	475,695			
18	21,308,518			
19	189,850			
20	15,207,821			
21	440,531			
22	7,256,959			
23	130,831			
24	163,152			
25	240,917			
26	2,303,785			
27	150,287			
28	194,998			
29	231,040			
30	135,350			
31	139,050			
32	315,798			
33	14,265,136			

(加工後)

[売上集計表]

■ 売上金額
 □ 売上累計



(操作手順)

R: 56:
 S: 4: 4: : :
 ACM: C4, 6: +:
 DR: 2: 2:
 C4/87368968*100=C8:
 C6/87368968*100=C10:
 DR: 0: 1:
 G: 12: : : 4: 6: : : : :

<タイトル> **会社経営の進むべき指針をあらわすグラフ** タイプB

<効用> **会社の現在進行している方向が明確になった**

<業種1> **製造業** <業種2> **発泡スチロール製造**
 <業務1> **経営** <業務2> **営業会議**

会社名 **東京都** 機種 **MrマイツールIve, LX** VER. **M3**

<仕事・業務の概要>

- ・発泡スチロール成型品, カット品, その他梱包資材全般の製造。
- ・工場3箇所の他に配送センター有り。
- ・マイツールは全社で10数台使用中。オフコンもあり、マイツールとデータリンクもしている。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 年間の売上グラフの作成 (回帰II)

NO. **A-73**
-4

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

《仕事の説明》

- ・営業会議時、今、会社の数字が良いのか悪いのかどちらの方向へ向かっているかかをピンとこさせたかった。

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

《見えてきた》

- ・現在、ちょっと危ないな・・・など、どちらに向かっているかが共通認識となった。
- ・ビジュアルに見え、効果的だった。

<右記グラフの説明> (右グラフを東西南北の地図に見立てる。)

縦軸(南北)を実績、横軸(東西)を目標軸にし、累計グラフを作成する。

実績が目標を上回れば北方向へ向かい、逆なら東方向である。左下から右上への直線が100%達成線である。

理想としては実績が目標を上回る方向として北北東がベストになる。

《効果・感想》

- ・92年12月は11月より北の方向(売上達成の方向)へ流れているな・・・など視覚的にとらえられる。
- ・これからの予測数値を入れてシミュレーション的に使用し、社員の今後の奮起を期する。

(概要)

年間の売上グラフ作成。

(加工前)

[北北東に進路を取れ!] 94.01.07 混 L=0114 C=0080
F=1,4,1,10,1,10,1,10,1,10,1,10,1,6,1

担当者 A 年間売上目標額 1億3200万円

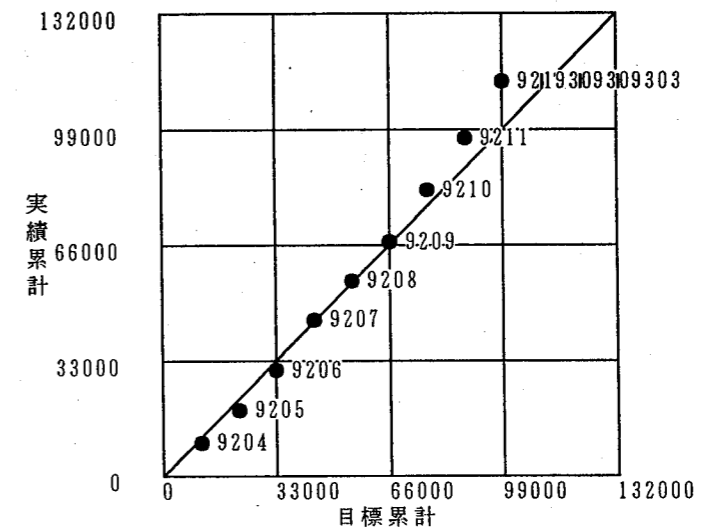
年月	実績月計	実績累計	目標月計	目標累計	対目標比	%
9204	9,524		11,000	11,000		
9205	9,335		11,000	22,000		
9206	11,453		11,000	33,000		
9207	14,181		11,000	44,000		
9208	11,140		11,000	55,000		
9209	11,211		11,000	66,000		
9210	14,777		11,000	77,000		
9211	15,000		11,000	88,000		
9212	16,000		11,000	99,000		
9301			11,000	110,000		
9302			11,000	121,000		
9303			11,000	132,000		

DR:0:1:ACM:C4,6:+:
 DR:0:2:C6-C10=C12:
 DR:1:2:C12/C10*100=C14:
 " "=C14,C4="": " "=C12,C4="": " "=C4,C4="":
 DR:0:1:
 *G:11::2:6:10::2:::132000:0:132000:0:?:

(加工後)



[北北東に進路を取れ!]



(操作手順)

R:57:
 SIM:::::ESC:
 G:11::::6:10::2:::
 132000:0:132000:0::

<タイトル> 月末集計より商品動向の判断 タイプ B

<効用> 二次元集計一発で商品戦略の重要な参考になった

<業務1> 製造業 <業務2> 発泡スチロール製造
 <業務1> 経営 <業務2> 営業会議

会社名 東京都 機種 MrマイツールIVe, LX VER. M3

<仕事・業務の概要>
 ・発泡スチロール成型品, カット品, その他梱包資材全般の製造。
 ・工場3箇所の他に配送センター有り。
 ・マイツールは全社で10数台使用中。オフコンもあり、マイツールとデータリンクもしている。

<マイツールでの仕事の流れ>
 1. 売上の商品別月別二次元集計 NO. A-73-5

★★★ マイツール化以前 ★★★

《仕事の説明》

- 商品生産計画は、ある程度過去の売上資料から見て判断していたが、種類が多く中々全体を見渡せず、総合的な判断は難しかった。
- 莫大な時間もかかった（マイツール導入前は資料作成・整理を土日返上して行っていた）

★★★ マイツール化以後 ★★★

《見えてきた》

- 二次元集計（TM）で一瞬にして商品動向が見え、商品の打ち切り時期など判断の参考になった。

《効果・感想》

- 2003番は売れている傾向が続きそうだ。増産体制を敷こうか？
- 逆に4～10月の間売上0のものは打ち切りを考えよう。
- 最近、落ちているものもあるな・・・などこれを元に色々な角度から商品戦略を練ることができた。

(概要) 売上の商品別月別二次元集計

(加工前)

[売上集計表 9204]
F=1,4,1,4,1,6,1

年月	品番	売上数
9204	1700	9,295
9204	3600	3,296
9204	3700	881
9204	4900	2,120
9204	7000	444
9204	0100	1,276
9204	0113	92
9204	0102	0
9204	0103	0
9204	0200	6,222
9204	8400	55
9204	0300	32
9204	0500	0
9204	0600	761
9204	0700	259



(加工後)

[売上集計表 9204]
F=4,8,8,8,8,8,8,8,8

94.01.08 混 L=0077 C=0120

品番	9204	9205	9206	9207	9208	9209	9210	合計
合計	62,155	57,780	71,239	81,432	57,773	72,548	74,549	477,476
2003	22,292	19,920	25,751	33,184	17,219	31,768	30,511	180,645
1700	9,295	8,579	12,570	12,594	12,264	9,357	9,352	74,011
2300	6,973	6,231	8,600	10,326	9,653	9,302	12,020	63,105
0200	6,222	6,742	8,183	8,006	4,813	6,067	6,147	46,180
3600	3,296	5,301	3,804	3,512	2,786	3,652	3,302	25,653
4900	2,120	1,310	1,692	2,213	1,116	1,566	2,238	12,255
1300	1,364	1,197	1,248	1,319	1,351	1,445	1,413	9,337
0100	1,276	1,157	1,409	1,855	1,412	642	1,548	9,299
1900	864	1,039	933	1,128	949	1,358	1,200	7,471
3700	0	1,078	1,185	906	931	1,109	860	6,950
0102	0	0	0	0	430	790	525	0
4000	0	0	0	0	0	0	0	0
4100	0	0	0	0	0	0	0	0
0103	0	0	0	0	0	0	0	0
0900	0	0	0	0	0	0	0	0
1400	0	0	0	0	0	0	0	0
1100	0	0	0	0	0	0	0	0
0500	0	0	0	0	0	0	0	0
1701	0	0	0	0	0	0	0	0

(操作手順)

R:58:
TM:58-64:4:2:1:6::
S::T:4:::

☆☆☆ マイツール化以後 ☆☆☆

(概要)

原寸を入力した表から、SIMでそれぞれの襖の寸法(高さ、幅)を求める。

(効果・感想)

- ・襖の種類ごとに計算を正確に行なえるので、数値を入力するだけで、誰にでも計算ができるようになった。
- ・小計が取れるので、出荷もスムーズに行なえるようになった。

(操作手順)

R:1:
SIM::::ESC:

(加工前)

[新築工事] 93.10.15 混 L=0088 C=0086
F=1,8,1,14,1,2,1,8,1,8,1,10,1,10,1,4,1

部屋番号	襖種類	CD	原寸H	原寸W	襖高さ(H)	襖幅(W)	本数
201	押し入1本引き	1	1802	2022			
202	押し入2本引き	2	1800	1704			
204	押し入3本引き	3	1798	1666			
205	押し入4本引き	4	1800	1656			
208	窓1本引	5	1800	2014			
301	窓2本引	6	1800	2014			
302	戸1本引	7	1800	1704			
304	戸2本引	8	1798	1656			
305	戸3本引	9	1798	1656			
308	戸4本引	10	1798	2022			
401	棚1本引	11	1802	2014			
402	棚2本引	12	1798	1718			
404	1本引	13	1800	1656			
405	2本引	14	1800	1656			
408	3本引	15	1800	2000			

(加工後)

[新築工事] 93.10.15 混 L=0088 C=0086
F=1,8,1,14,1,2,1,8,1,8,1,10,1,10,1,4,1

部屋番号	襖種類	CD	原寸H	原寸W	襖高さ(H)	襖幅(W)	本数
201	押し入1本引き	1	1802	2022	1765	1983	1
202	押し入2本引き	2	1800	1704	1763	823	2
204	押し入3本引き	3	1798	1666	1761	529	3
205	押し入4本引き	4	1800	1656	1763	385	4
208	窓1本引	5	1800	2014	1754	1968	1
301	窓2本引	6	1800	2014	1754	961	2
302	戸1本引	7	1800	1704	1799	1704	1
304	戸2本引	8	1798	1656	1797	839	2
305	戸3本引	9	1798	1656	1797	566	3
308	戸4本引	10	1798	2022	1797	517	4
401	棚1本引	11	1802	2014	1798	2010	1
402	棚2本引	12	1798	1718	1794	855	2
404	1本引	13	1800	1656	1774	1629	1
405	2本引	14	1800	1656	1774	811	2
408	3本引	15	1800	2000	1774	653	3
			1800	2022	1774	489	4

ワン・ポイント
(応用等)

<タイトル> 襖のサイズ、出荷数の算出-1 サイズの算出 タイプA

<効用> 熟練者の仕事が、初心者でもできるようになった

<業務1> 製造業 製造・現場管理 <業務2> 襖の製造 製造管理

会社名 機種 Mr. マイツールVe/80 VER. M4.00

<仕事・業務の概要>

建設途中のマンションの間取りから、原寸を計り、襖のサイズ、必要枚数を計算し、襖に化粧貼りをして出荷する。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 製作する襖のサイズを求める
2. 襖の出荷数を集計する

NO.
A-74

-1

-2

☆☆☆ マイツール化以前 ☆☆☆

<仕事の説明>

襖の種類が30種ほどあり、種類によって計算式が異なるため、計算に時間がかかる。

また、計算には熟練を要するので、限られた人しか計算できない。

<問題点>

計算ミスなどから、間違った出荷が、稀にあった。

<手書きの帳票>



襖のサイズ、出荷数の算出-2 出荷数の集計

NO.
A-74

(概要)

TM命令で、襖の高さ別出荷本数の集計を行なう。

<マイツールでの仕事の流れ>

1. 製作する襖のサイズを求める
2. 出荷数を集計する

-1
-2

(効果・感想)

- ・襖の種類ごとに計算を正確に行なえ、数値を入力するだけで、誰にでも計算ができるようになった。
- ・小計が取れるので、出荷もスムーズに行なえるようになった。

(加工前)

[新築工事] 93.10.15 混 L=0088 C=0086
F=1,8,1,14,1,2,1,8,1,8,1,10,1,10,1,4,1

部屋番号	襖種類	CD	原寸H	原寸W	襖高さ(H)	襖幅(W)	本数
201	押し入1本引き	1	1802	2022	1765	1983	1
202	押し入2本引き	2	1800	1704	1763	823	2
204	押し入3本引き	3	1798	1666	1761	529	3
205	押し入4本引き	4	1800	1656	1763	385	4
208	窓1本引	5	1800	2014	1754	1968	1
301	窓2本引	6	1800	2014	1754	961	2
302	戸1本引	7	1800	1704	1799	1704	1
304	戸2本引	8	1798	1656	1797	839	2
305	戸3本引	9	1798	1656	1797	566	3
308	戸4本引	10	1798	2022	1797	517	4
401	棚1本引	11	1802	2014	1798	2010	1
402	棚2本引	12	1798	1718	1794	855	2
404	1本引	13	1800	1656	1774	1629	1
405	2本引	14	1800	1656	1774	811	2
406	3本引	15	1800	2000	1774	653	3

(加工後)

[新築工事] F=10,8

襖高さ(H)	合計
1765	1
1763	6
1761	3
1754	3
1799	1
1797	12
1798	1
1794	2
1774	10
1764	1
1766	2
1813	1
1815	2
1811	5
1809	4
合計	54

(操作手順) (引き続き)

TM:::12:::1:16::: (高さ別本数集計)



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. 2

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.