

カスタマイズ型

らくちんSCMのご提案



株式会社ヨドック

お客様が抱える問題・課題

販売管理・生産管理の分野にてお客様が抱える課題は様々です。

お客様の課題

- ◆ 実在庫と帳簿上の在庫が合わない
- ◆ 年数を重ねるとともに生産形態・工程が複雑化し生産計画をシステム化できない。
- ◆ システム化されておらず、ミスが起きやすく生産性があがらない。
- ◆ 手作業で記録する為、経営上の判断に必要な情報がすぐに得られない。
- ◆ 細かい原価や、部門ごと等の原価把握ができずコスト削減ができない。
- ◆ 納期がわからず受注機会を損失している。

最もよくある課題に着目



らくちんSCMで「見える化」をサポート

らくちんSCMは、お客様の「見たい・知りたい」という要望から生まれました。
「在庫が見たい」、「原価を見たい」、「納期を知りたい」これらの要望を解決し、生産管理の「見える化」をサポートします。

受注残・生産計画からの
在庫予測

現場に適合した
原価計算

生産スケジュールから
納期回答

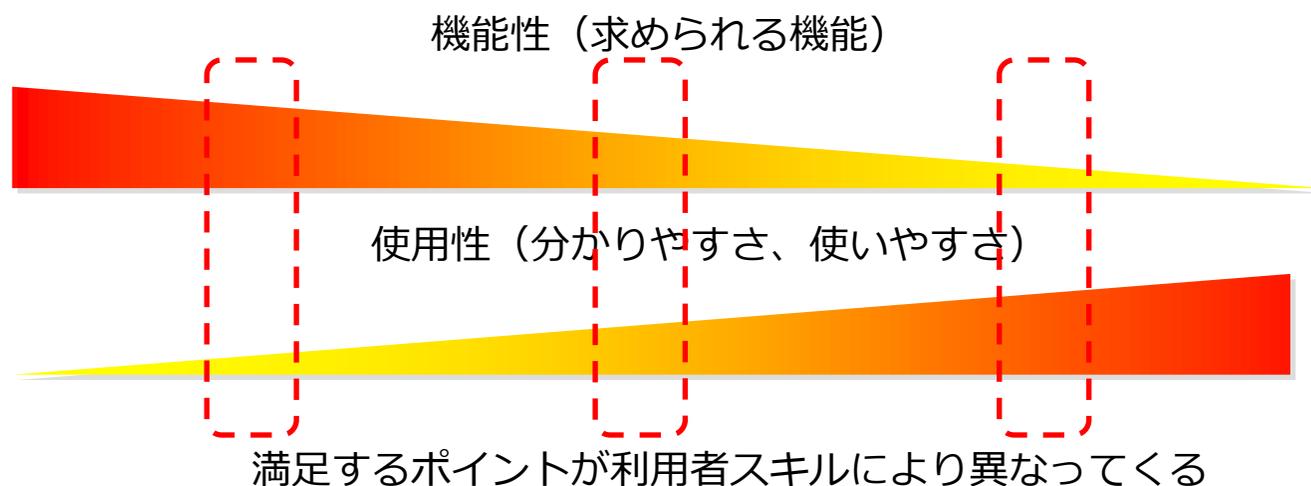
らくちんSCMで 業務効率アップ・コスト削減・生産性向上

- ◆未来時間における在庫がわかり受注判断が可能。
- ◆余分な在庫を抱えることなくキャッシュフローを改善。
- ◆精度の高い利益計算ができ得意先ごとの差別化が可能。
- ◆原価低減の為の課題を把握し経営効率をアップ。
- ◆受注機会をのがさずに納期を即答することが可能。
- ◆生産の優先順位を納品希望日から調整することが可能。

システムの導入がうまくいかないワケ

製造業といっても千差万別、結果的に仕事の仕方をシステムに合わせるのが一般的なシステム導入の方法となっている。

機能性と保守性の関係は相関関係



使えるようになるまで一貫サポート

要件の
シミュレーション

ソフトウェアの
カスタマイズ

導入支援・
コンサルタント

「らくちんSCM」 4つのPOINT

POINT①

販売・生産・回収
までの一貫サポ
ート

POINT②

売上・原価の分析
機能のサポ
ート

POINT③

販売計画、生産計
画からの在庫予測

POINT④

生産スケジュール
からの納期回答

営業部門

受注

出荷指示

販売計画

売上

物流部門

入荷

出荷

入庫

出庫

移動

振替

仕入部門

発注

仕入

製造部門

委託加工

原材料

生産計画

中間製品
生産計画

製造指示

製造実績

在庫

棚卸

LOT検索

月報

稼働率

経理部門

入金

請求

製造間接費

出金

支払

原価計算

経営

売上分析

単価改定



販売管理



生産管理

「らくちんSCM」 4つのPOINT

POINT①

販売・生産・回収
までの一貫サポ
ート

POINT②

売上・原価の分析
機能のサポート

POINT③

販売計画、生産計
画からの在庫予測

POINT④

生産スケジュール
からの納期回答



部署別、担当者別、得意先別、商品別など部門やグループ別に見ることが
できるので比較・検討に役立ちます。



売上数量・売上金額・売上原価・粗利・利益率を分析

「らくちんSCM」 4つのPOINT

POINT①

販売・生産・回収
までの一貫サポ
ート

POINT②

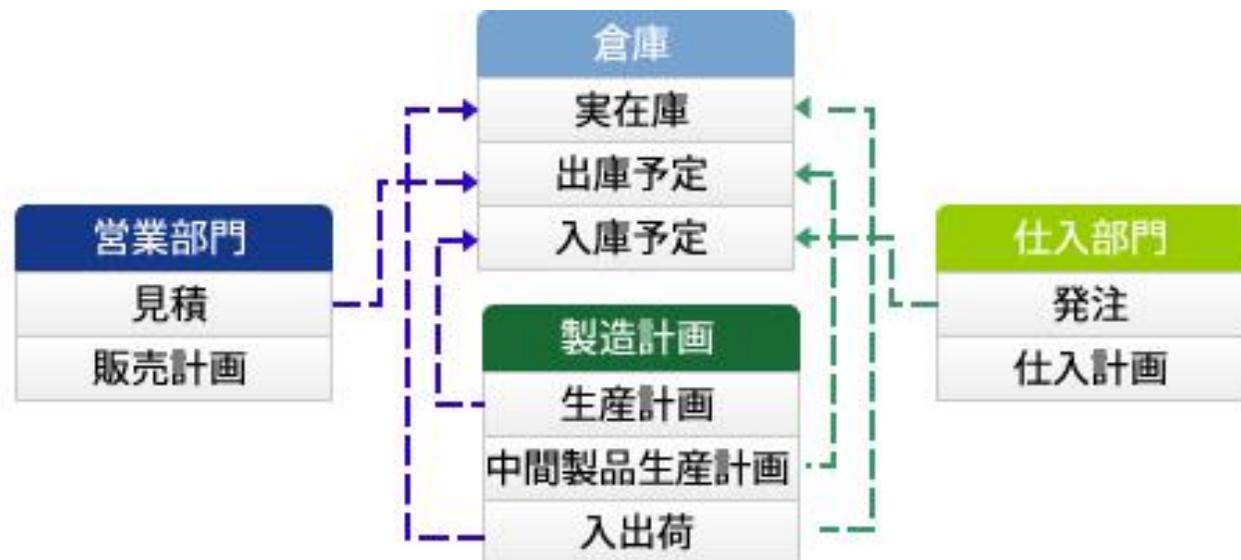
売上・原価の分析
機能のサポ
ート

POINT③

販売計画、生産計
画からの在庫予測

POINT④

生産スケジュール
からの納期回答



$$\text{受注可能数} = \text{現在庫} + \text{発注残} - \text{受注残}$$

「らくちんSCM」 4つのPOINT

POINT①

販売・生産・回収
までの一貫サポ
ート

POINT②

売上・原価の分析
機能のサポート

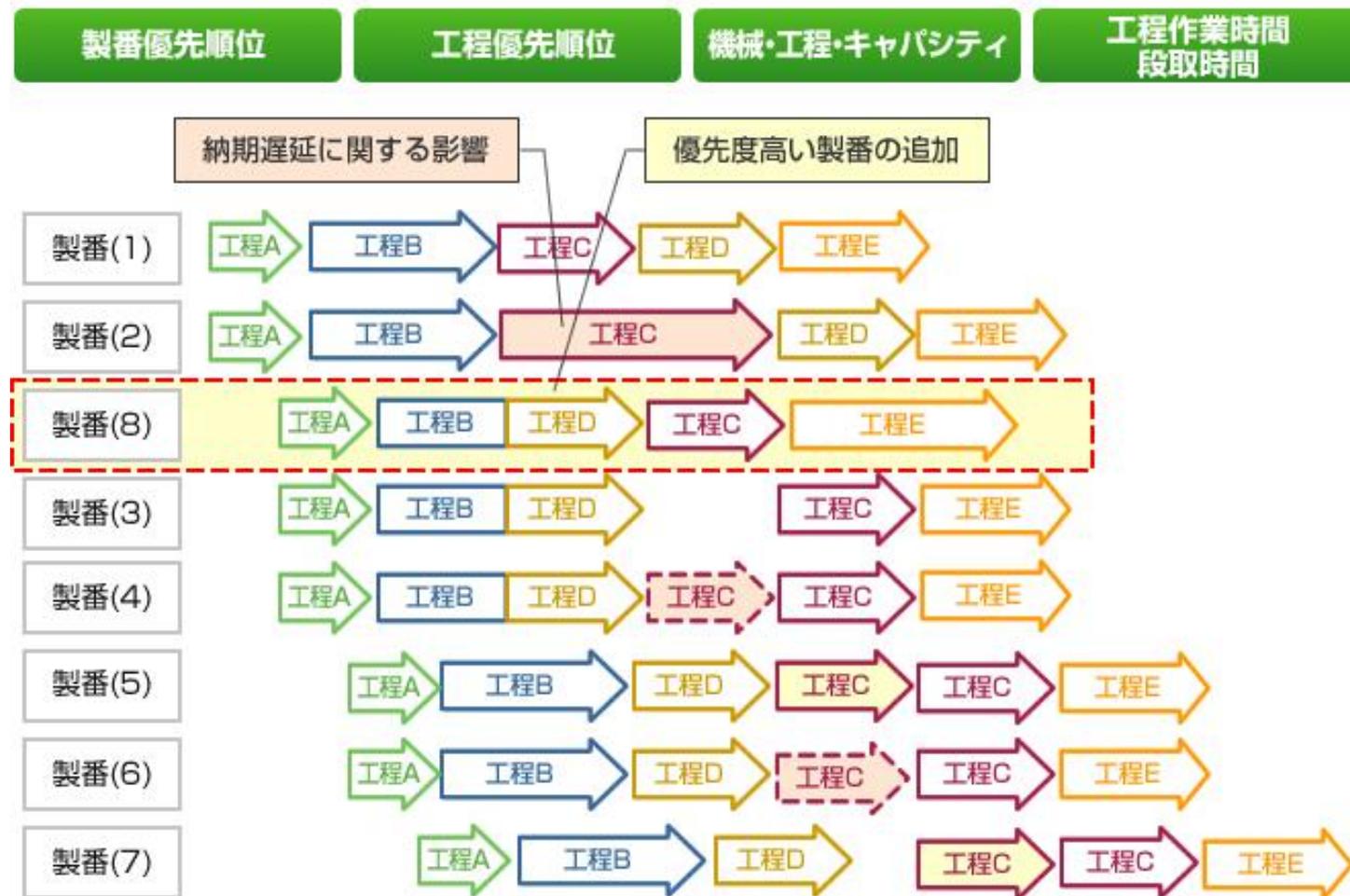
POINT③

販売計画、生産計
画からの在庫予測

POINT④

生産スケジュール
からの納期回答

■ スケジューリングのファクター



スケジュールを管理することで、納期遅れ等を未然に防ぎ、設備負荷の監視、設備増設計画などの製造投資効率を向上させることができます。

販売計画～生産計画

販売計画入力 (06.01.01) - RSCM-3.2.r2652

作成年月: 2010/05 作成基準日: 2010/04/15

検索 計画登録

作成年月: 2010/05 品種コード: 03 CFWB-R

検索結果: 1～100件目 / 726件

商品コード	商品名	前年同月上数	3ヶ月平均売上数	前月上数	在庫数	受注残数	担当者合计数	担当者合计数額
0300003060001	レガシウボルト R 3X06 ヌキ	0	9,258,333		0	0	556	4,696
0300003060002	レガシウボルト R 3X06 ヌニ	0	5,500					
0300003060003	レガシウボルト R 3X06 加メ	0	1,500					
0300003060004	レガシウボルト R 3X06 BC	0	4,115					
0300003060020	レガシウボルト R 3X06 3番加メ	0	1,500					
0300003080001	レガシウボルト R 3X08 ヌキ	0	1,667					
0300003080002	レガシウボルト R 3X08 ヌニ	0	6,000					
0300003080003	レガシウボルト R 3X08 加メ	0	2,333					
0300003080004	レガシウボルト R 3X08 BC	0	0					
0300003080020	レガシウボルト R 3X08 3番加メ	0	3,167					
0300003100001	レガシウボルト R 3X10 ヌキ	0	0					
0300003100002	レガシウボルト R 3X10 ヌニ	0	5,833					
0300003100003	レガシウボルト R 3X10 加メ	0	1,667					
0300003100004	レガシウボルト R 3X10 BC	0	0					

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7
終了 前へ 次へ 参照 検索

9999: 担当なし

販売計画が生産計画と連動します。
前年度売上、Xヶ月平均売上、前月上上
在庫数、受注残数などを確認しながら計
画をたてることができます。

販売計画は、得意先・営業担当者
別に計画を立てることができます。
生産計画は、個々の商品コードご
とに計画せず、商品種別などの単
位で計画をたてることもできます。

生産計画入力 (06.01.03) - RSCM-3.2.r2652

作成年月: 2010/05 作成基準日: 2010/04/15

品種コード: 04 CFWB-H

検索

検索結果: 1～28件目 / 28件

製品コード	製品名	前年同月上数	3ヶ月平均売上数	前月上数	(+) 在庫数	(+) 中間在庫	(+) 半製品在庫	(-) 受注残数	(-) 販売計画	前月生産実績	当月計画数
0400005		22,350	109,617	163,250	59,300	0	0	31,450	0	0	0
0400006		26,224	93,573	93,810	181,670	0	0	65,150	0	0	0
0400008		28,200	49,129	65,110	120,111	0	0	19,076	0	0	0
0400010		2,450	3,300	2,800	5,900	0	0	400	0	0	0
0400110		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
040L006		5,331	0	0	0	0	0	0	0	0	0
040L008		0	0	0	1,170	0	0	0	0	0	0
040L010		12,000	10,383	0	30,160	0	0	12,000	0	0	0
040L014		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
040P008		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
040S005		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
040S006		600	0	0	1,400	0	0	0	0	0	0
040S008		2,040	1,777	0	1,950	0	0	0	0	0	0
0490005		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
04DS006		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
04E0005		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
04HS008		2,080	0	0	0	0	0	0	0	0	0
04K0005		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

更新 生産計画書印刷

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10 F11 F12
終了 前へ 次へ 参照 検索 更新

9999: 担当なし

受注機能

見積り情報から
受注画面にコピー

受注入力 (01.02.01) - RSCM

受注伝票番号 00000006 ... 見積伝票番号 0 ... シミュレーション受注 0 0:通常 1:シミュレーション

受注日 2009/10/28 ... 出荷指示日 ... 回答納期 ... 希望納期 ...

得意先 500 ... 株式会社アイテム ... 受注担当者 6 ...

納品先 505100 ... 002 日通株式会社 ... 納品先住所 〒 699-0100 島根県八束郡東出雲町揖屋798-4

在庫場所 545100 ... 成和プラスチック株式会社 ... 直送区分 1 0:倉庫出荷 1:直送(発注商品)

予約区分 1 0:通常 1:予約

行追加 選択行削除

商品コード	商品名	計上区分	入数	数量	売上単価	売上金額	顧客注文番号	完
規格	単位	数	数量	原価単価	原価金額	受注備考	完	
kitaguchi0001	kitaguchi	1 ケース	10,000		7.00	770,000.00	11111	完了
	い	g	11	110,000	980.00	107,800,000.00	あいえおr	未
1234567890123	北口商品	2 BOX	100		20.00	44,000.00	22222	完了
	大きめ	kg	22	2,200	100.00	220,000.00	かきけこr	未

数量計 112,200 売上金額合計 814,000 登録

原価金額合計 108,020,000 注文確認書出力

F1 終了 F2 前へ F3 次へ F4 検索 F5 行挿入 F6 行複写 F7 行削除 F8 # F9 登録 F10 # F11 削除 F12 クリア

1234: YODOQ北口

製造・発注時の
分岐処理機能

発注機能

受注問合せ (01.02.02) - RSCM

~

 ~
 ~
 ~
 三星 次郎
 三星 次郎
 0全て 1:未完 2:完了

検索結果: 1~20件目 / 52件

入力日 受注日	受注担当者	受注伝票番号	得意先 コード	得意先名	希望納期	売上金額合計 原価金額合計	摘要	完	
2009/11/10 2009/10/11	安田 武男	00000003	000100	(有)アーム・コーポレーション	2009/02/02	5,051 3,075		完	訂正 発注
2009/10/30 2009/10/30	YODOG佐々木	00000004	000400	株式会社 アイテック	2009/10/31	5 176	test	未	訂正 発注
2009/11/10 2009/10/28	安田 武男	00000005	000100	(有)アーム・コーポレーション	2009/10/28	35 67		完	訂正 発注
2009/11/10 2009/10/28	上埜 昌彦	00000006	000500	株式会社 アイテム		517 12,900		未	訂正 発注
2009/11/10 2009/11/06	安田 武男	00000007	000100	(有)アーム・コーポレーション	2009/11/06	864 646	直送	未	訂正 発注
2009/10/28 2009/10/28	安田 武男	00000009	000100	(有)アーム・コーポレーション	2009/10/28	827 295,622	引取	未	訂正 発注
2009/10/28 2009/10/28	安田 武男	00000010	000100	(有)アーム・コーポレーション	2009/10/28	8 3		未	訂正
2009/10/30 2009/10/30	安田 武男	00000011	000100	(有)アーム・コーポレーション	2009/10/30	298,000 98,000		未	訂正
2009/10/30 2009/10/30	安田 武男	00000012	000100	(有)アーム・コーポレーション	2009/10/30	1,800 1,200		未	訂正
2009/10/30 2009/10/30	YODOG佐々木	00000013	000400	株式会社 アイテック	2009/10/31	44	test	未	訂正

F1 終了 F2 前へ F3 次へ F4 参照 F5 検索 F6 行追加 F7 行削除 F8 更新 F9 検索 F10 更新 F11 前へ F12 次へ

1234: YODOG北口

受注一覧から発注

発注入力 (01.03.01) - RSCM

(有)アーム・コーポレーション

安田 武男
 本社

商品コード	商品名 規格	計上区分 単位	入数 個	数量	発注単価	発注金額	発注出荷指示日	完了
		1						完了
		1						完了
		1						完了

F1 終了 F2 前へ F3 次へ F4 検索 F5 行追加 F6 # F7 行削除 F8 # F9 登録 F10 出力 F11 削除 F12 クリア

1234: YODOG北口

受注内容を分割して複数個所
複数パターンでの発注ができ
ない点はカスタマイズ

在庫管理・異常アラート

商品マスタ (08.01.01) - RSCM-3.2.r2652

商品コード: 0300003060001

商品名: レイカンチウボルト R 3X06 ヌキナシ

仕入先商品名: レイカンチウボルト R 3X06 ヌキナシ

規格: 3

カナ:

商品分類1: 1 CF製品

品種: 03 CFWB-R

寸法: 3 3mm

商品分類4: 1 ボルト

販売ルート:

商品区分: 0 0:単品 1:セット商品

調達区分: 0 0:製造商品 1:仕入商品 2:輸入商品

在庫区分: 1 0:しない 1:する

税区分: 0 0:課税 1:非課税

在庫係数: 0.00 ~ 0.00

異常在庫表示: 1 0:しない 1:3カ月平均 2:3カ月最大

生産計画区分: 1 0:対象外 1:対象

コア区分: 1 1:コア商品 2:コア外商品

定価: 8.45

原単価: 6.28

前原単価: 0.00

売単価1: 9.00

売単価2: 0.00

売単価3: 0.00

売単価4: 0.00

売単価5: 0.00

得意先:

<ケース> 単位: 1 PCS 入数: 10

<ボックス> 単位: 1 PCS 入数: 500

<バラ> 単位: 1 PCS

商品備考: ヌキナシ

F1 終了 F2 F3 F4 参照

9999: 担当なし

製造・仕入・輸入
の区別が可能

安全在庫基準の設定と
異常在庫アラート設定

原価計算結果の自動・
手動洗い替え

得意先のランクによる
販売価格の変更

3段階の在庫形状管理

異常在庫チェックリスト

商品分類: すべて
調達区分: 製造商品
表示区分: すべて
売上区分: すべて

商品コード	商品名	3ヶ月前	2ヶ月前	1ヶ月前	係数 上限	係数 下限	安全在庫 上限	安全在庫 下限	現在庫	過不足
0300003060001	レイカンチウボルト R 3X06 ヌキナシ	0	0	27,775,000	0.00	0.00	0	0	41,233	41,233
0300003060002	レイカンチウボルト R 3X06 ニコ	16,500	0	0	0.00	0.00	0	0	168,000	168,000
0300003060003	レイカンチウボルト R 3X06 フォート	4,500	0	0	0.00	0.00	0	0	39,000	39,000
0300003060004	レイカンチウボルト R 3X06 BC	0	0	12,345	0.00	0.00	0	0	97,800	97,800
0300003060002	レイカンチウボルト R 3X06 ニコ	17,500	0	500	0.00	0.00	0	0	3,500	3,500

生産情報入力→分析→トレーサビリティの実現

製造実績入力 (06.02.04) - RSCM-3.2.r2652

製造実績番号: 00100009

工程: 02 カシメ

作業日付: 2010/04/16

加工機械: 01 H25 840-028 ストローク: 4,800.00 /h

LOTNO: K11111S

製品コード: 030000306000K CFWB-R 3x6

担当者: 0000

上型: 下型:

加工数量: 222 不良数量: 0 調整数量: 0 稼働時間: 0.05 h

単重量(目付): 344 g 稼働率: 0.00 h

加工重量: 0.76 kg 不良重量: 0.00 kg 調整重量: 0.00 kg 稼働率: 0.00 %

投入LOTNO	投入製品コード	投入製品名	投入数量	単位
<input type="checkbox"/> D111111111	03000030000H0	CFWB-R 3B	22.00	1 PCS
<input type="checkbox"/> S111111111	A00100306000R	CF3x6	22.00	1 PCS

F1 終了 F2 参照 F3 行追加 F4 行削除 F5 キャンセル F6 更新 F7 削除

9999: 担当なし

工程別月次報告書

2010/04/16 ~ 2010/05/15 発行日: 2010/05/10

製品コード	製品名	単重量	製造数量	製造重量	不良数量	不良重量	不良率
-------	-----	-----	------	------	------	------	-----

不良率

稼働率一覧表

2010/04/16 ~ 2010/05/15 発行日: 2010/05/10

稼働日数: 20日 一日稼働時間: 8時間

工程コード	工程名	機械コード	機械名称	稼働時間	稼働率	直接稼働率	合計稼働率
-------	-----	-------	------	------	-----	-------	-------

稼働率

関連指示番号(LOTNO)一覧

指示番号(LOTNO): 382007 投入LOTNO: 発行日: 2010/05/10

作業日付	指示番号(LOTNO)	工程	製品コード	製品名	機械	加工数量	投入LOTNO	製品コード	製品名	投入数量
2010/05/10	D92007	ヘッダー	80010F840000H	外装 F8X40	H25 840-028	100	382007	10026012	10R 外装 F8X40	2.6
2010/05/10	D92007	ヘッダー	80010F840000H	外装 F8X40		100	382007	10026012	10R 外装 F8X40	2.6
2010/05/10	D92007	ヘッダー	80010F840000H	外装 F8X40	5mm径	100	382007	10026012	10R 外装 F8X40	2.6
2010/05/10	D92007	ヘッダー	80010F840000H	外装 F8X40	クランク	100	382007	10026012	10R 外装 F8X40	2.6
2010/05/10	D92007	ヘッダー	80010F840000H	外装 F8X40	4口	100	382007	10026012	10R 外装 F8X40	2.6
2010/05/10	D92007	ヘッダー	80010F840000H	外装 F8X40	カク	100	382007	10026012	10R 外装 F8X40	2.6
2010/05/10	D92007	ヘッダー	80010F840000H	外装 F8X40	パワープレス2口	100	382007	10026012	10R 外装 F8X40	2.6

**不良ロット
トレース**

工程管理からのデータ分析、生産情報入力画面からのデータ分析により、不良率や機械ごとの稼働率を一覧出力し分析することが可能です。ロットNo.による工程管理により、不良ロットの発見や、不良ロットの販売先をトレースすることが可能です。

製造順マスタ (製品構成)

製造順マスタ (08.01.16) - RSCM-4.12.r2958

製造順設定 検索

前製品を参照 後製品を参照 新DBを参照 旧DBを参照

製品コード: 0300003111002

工程: メッキ

単重量(e): 1.77

製造順前/後製品印刷

製品コード	製品名	工程	単重量(e)	前参照	次参照
030000311100K	CFWB-R 3X11 タビツグ	カシメ	0.00	前を参照	次を参照

F1 終了 F2 F3 F4 参照 F5 F6 行追加 F7 行削除 F8 キャンセル F9 更新 F10 F11 F12 CSV出力

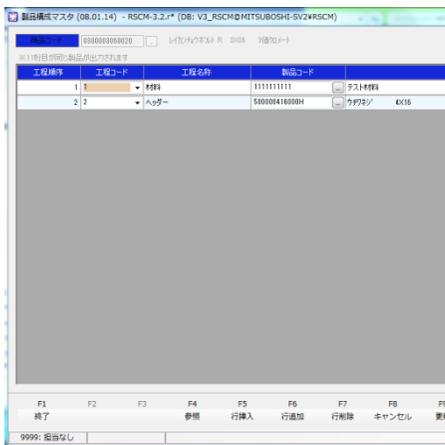
0001: 社長

部品展開の設定確認

構成する部品一覧

原価計算方法

材料費



工程順序	工程コード	材料	数量	単位
1		材料A	1	g
2		材料B	1	g
		材料C	1	g
		材料D	1	g
		材料E	1	g
		材料F	1	g
		材料G	1	g
		材料H	1	g
		材料	1	g

BOM

構成材料	単価
材料A	800円/g
材料B	810円/g
材料C	820円/g
材料D	830円/g
材料E	840円/g
材料F	850円/g
材料G	860円/g
材料H	870円/g
材料	880円/g

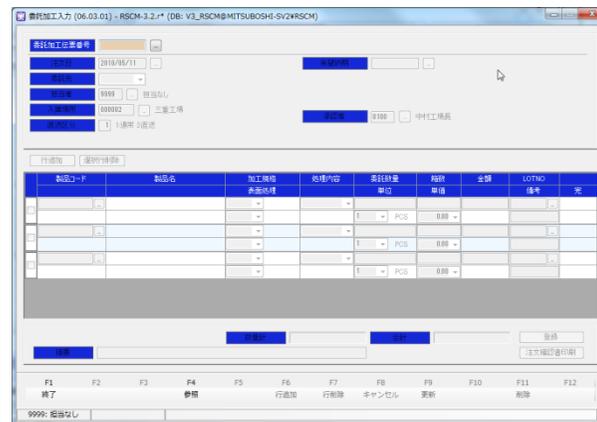
労務費

人件費

人件費	賃金
Aさん	800円/h
Bさん	810円/h
Cさん	820円/h
Dさん	830円/h
Eさん	840円/h
Fさん	850円/h
Gさん	860円/h
Hさん	870円/h
さん	880円/h

直接費

経費



加工コード	加工名	加工単位	処理内容	単位	単価	金額	LOTNO	備考
				1	PCS	0.88		
				1	PCS	0.88		
				1	PCS	0.88		

材料費・労務費・経費

配賦

間接費



費用区分	用途区分	内容	金額	数量	合計	備考

原価計算方法については生産管理方法により計算可能な精度がお客様業務により異なります。

間接費の配賦の基準も含め、カスタマイズを行います。計算した原価は即時売上原価として反映、または実際原価として単価決定に利用します。

カスタマイズ要件への対応

「らくちんSCM」をベースに、ご要望に合わせて開発いたします。いくつかのご要望(赤枠)については既存機能を改修します。新規開発ではないため、開発費用を抑えることが可能です。

らくちんSCM



- 見積機能…見積入力・見積問合せ
- 受注機能…受注入力・受注問合せ
- 発注機能…発注入力・発注問合せ
- 仕入機能…仕入入力・仕入問合せ
- 出荷機能…出荷伝票作成・納品書
- 売上機能…売上データ作成 etc.
- マスター管理
 - 商品
 - 製品構成
 - 相手先 etc.
- データ出力

カスタマイズ要件例

- 主管者決済申請書
 - 位置情報取得/参照
 - ガラ携対応
- 発注書(注文書)
 - 見積書からの生成
 - 発注(注文) 請書同時生成
- 発注機能
 - 注文との複数紐付け
 - 特注品製造販売申請書
 - 輸入商品購入販売申請書
- 出荷機能
 - 搬入明細書
 - オンライン受注票
 - 受領書/検収書
- ワークフロー
 - 承認ルート設定
 - 承認状況確認
- SAP連携機能
 - マスタ連携

カスタマイズ版 らくちんSCM



スクラッチ開発と
同じ自由度
短納期・低コスト・高品質

システム構成

主要機能一覧

販売	見積	見積入力	在庫	製品在庫	製品在庫問合せ	実績	売上分析	部門別売上実績	算	実際原価	原価計算実行			
		見積問合せ			製品入庫入力			得意先別売上実績			マスタ管理	商品		
	受注	受注入力			製品出庫入力			品種別売上実績				セット商品		
		受注問合せ			商品振替			売上実績(CSV)				相手先		
	発注	発注入力		連携	棚卸		棚卸準備	生産管理		生産計画	販売計画		相手先番号	
		発注問合せ					棚卸入力				生産計画			得意先単価
	仕入	仕入入力			製品棚卸		製品棚卸準備					半製品生産計画		商品仕入先
		仕入問合せ		連携			製品棚卸入力				製造指示	製造指示書入力		担当者
	出荷	出荷予定作成			ハンディー		ハンディー入出庫入力					製造指示問合せ		名称
		出荷伝票出力					ハンディー入荷確定					現品票印刷		部門
	出荷予定訂正入力		ハンディー出荷確定				製造実績入力			機械				
売上	売上データ作成		ハンディー入出庫履歴				製造実績問合せ			製品				
	売上入力		ハンディー出荷問合せ			委託加工	委託加工入力			サマリーコード				
	売上問合せ		ハンディー入庫確定				委託加工問合せ			委託加工単価				
	専用伝票データ作成		ハンディー棚卸入力			生産実績	工程別月次報告書		製品構成					
在庫	在庫処理	入出庫明細問合せ			ハンディー製品棚卸入力			稼働率一覧表		文字名称				
		在庫推移	会計連動		売掛/入金	請求締切		指示番号検索		マスタ印刷	商品印刷			
		在庫問合せ			請求書出力		材料調達	材料発注入力			相手先印刷			
		入庫入力			入金入力			材料仕入入力			相手先単価印刷			
		出庫入力			入金問合せ			材料発注問合せ			商品仕入先印刷			
		移動入力			買掛/出金	支払締切	原価計	間接費	製造間接費入力	その他	データ出力	データ出力		
		在庫異常問合せ				支払一覧			製造間接費問合せ					

システム構成

主要帳票一覧

販売	見積書	実績	売上実績(CSV)	
	注文確認書・注文確認書(控)		販売計画書	
	得意先別受注一覧		生産計画書	
	商品別受注一覧		半製品生産計画書	
	注文書・注文書(控)		製造指示書	
	仕入先別発注一覧		委託加工注文書・注文書控	
	発注異常チェック		委託加工一覧	
	出庫伝票		稼働率一覧表	
	納品書		工程別月次報告書	
	専用伝票データ(CSV)		関連指示番号(LOTNO)一覧	
在庫	全在庫一覧	生産管理	材料注文書・注文書(控)	
	全在庫一覧(CSV)		原価	
	製品全在庫一覧		実際原価年間推移	
	製品全在庫一覧(CSV)		商品マスター一覧	
	棚卸記入表		相手先マスター一覧	
	棚卸差異表		相手先単価マスター一覧	
	製品棚卸記入表		商品仕入先マスター一覧	
	製品棚卸差異表		その他	
	異常在庫チェック			仕訳データ(CSV)
	未受注リスト			売上データ(CSV)
会計連動	請求書	仕入データ(CSV)		
	請求一覧表	受注データ(CSV)		
			発注データ(CSV)	
			単価表(CSV)	

動作環境

サーバ関連	CPU	インテル Xeon または同等のCPUを推奨
	メモリ	8GB以上 (16GB以上推奨)、増設は接続するクライアントの台数による
	ディスク容量	データ容量による、ディスクアレイ推奨 (プログラム領域 1 GB)
	その他	バックアップ装置とUPS
	OS	Windows Server2022、2019、2016
	DB	Microsoft SQLServer2022、2019、2017、2016
クライアント関連	CPU	インテル Core i5 以上のCPU
	メモリ	4GB以上 (8GB以上推奨)、Windows 11の場合は8GB以上 (16GB以上推奨)
	ディスク容量	2GB以上
	CRT	1024×768以上
	OS	Windows 10以降
	DB	必要なし
	その他	Microsoft .NET Framework 3.5以上

価格（機能基本カスタマイズ込み）

1社あたり何拠点、何クライアントでも・・・

※複数拠点にて導入する場合別途VPN環境が必要です。

一括プラン

300万円(税抜)～
保守費用3万円(税抜)～

※サーバ費用・バーコードリーダは別途必要

2年分割プラン

初期費用無料
月額17万円(税抜)～

※サーバ費用・バーコードリーダは別途必要

機能基本カスタマイズ/その他作業内容

機能基本カスタマイズ例

- ・ 帳票印刷調整（専用帳票）
- ・ 管理パターン調整（工程管理、指示書、現品票）
- ・ 管理項目調整（画面表示項目）
- ・ 原価計算方法調整（お客様の原価計算基準との適合）
- ・ 会計システムへの連携（CSVファイル連携を想定）

その他作業内容

- ・ サーバマシンへのインストール
- ・ 機器類の設置作業
- ・ 各種マスターファイル作成支援
- ・ マニュアル提供、操作教育

バーコードリーダ

超小型バーコードハンディターミナル

KEYENCE製

BT-600

BT-1000



USBタイプ通信ユニットBT-UC6U

LANタイプ通信ユニットBT-UC6L



最後に・・・

弊社は東京・大阪を拠点とするWebシステム開発会社です。Web技術を利用し、企業の基幹システムをはじめ様々な管理システムを構築しています。

構築にはJava、.NETなどのオブジェクト指向技術を使い、様々な開発実績を部品として蓄積し、他社様にも展開しています。

その理由は、品質・コスト・納期を追求する結果として最も適合した考え方だと考えたからです。お客様の求めるシステムをできるだけ安く、要望にこたえる為、ヨドックでは一から構築するのではなく、あるものは利用し異なる部分だけを構築する手法を取り入れています。

ヨドックを利用頂く利点として、

- ① 東京・大阪を拠点とし、小規模の会社の為、柔軟な対応が可能。
- ② 大手SI企業と直接つながりがあり、コスト面、提案内容にメリットが多い。
- ③ 技術的なカバー範囲が広く、内外にて御社のメリットを提案できる。
- ④ ご要望により、導入セミナー、個別の出張対応などが可能。
- ⑤ マーケティングのノウハウが蓄積されており、収益性の高いビジネスのご提案が可能。

株式会社ヨドック

Total Solution Provider



【大阪本社】〒532-0011 大阪府淀川区西中島5-14-10 新大阪トヨタビル10F

TEL : 06-6305-2278 (代表) FAX : 06-6305-2279

【東京支店】〒103-0027 東京都中央区日本橋3-2-14 日本橋KNビル 4F

TEL : 06-6305-2278

URL : <https://www.yodoq.com/>

e-mail : contact-hosyu@yodoq.com