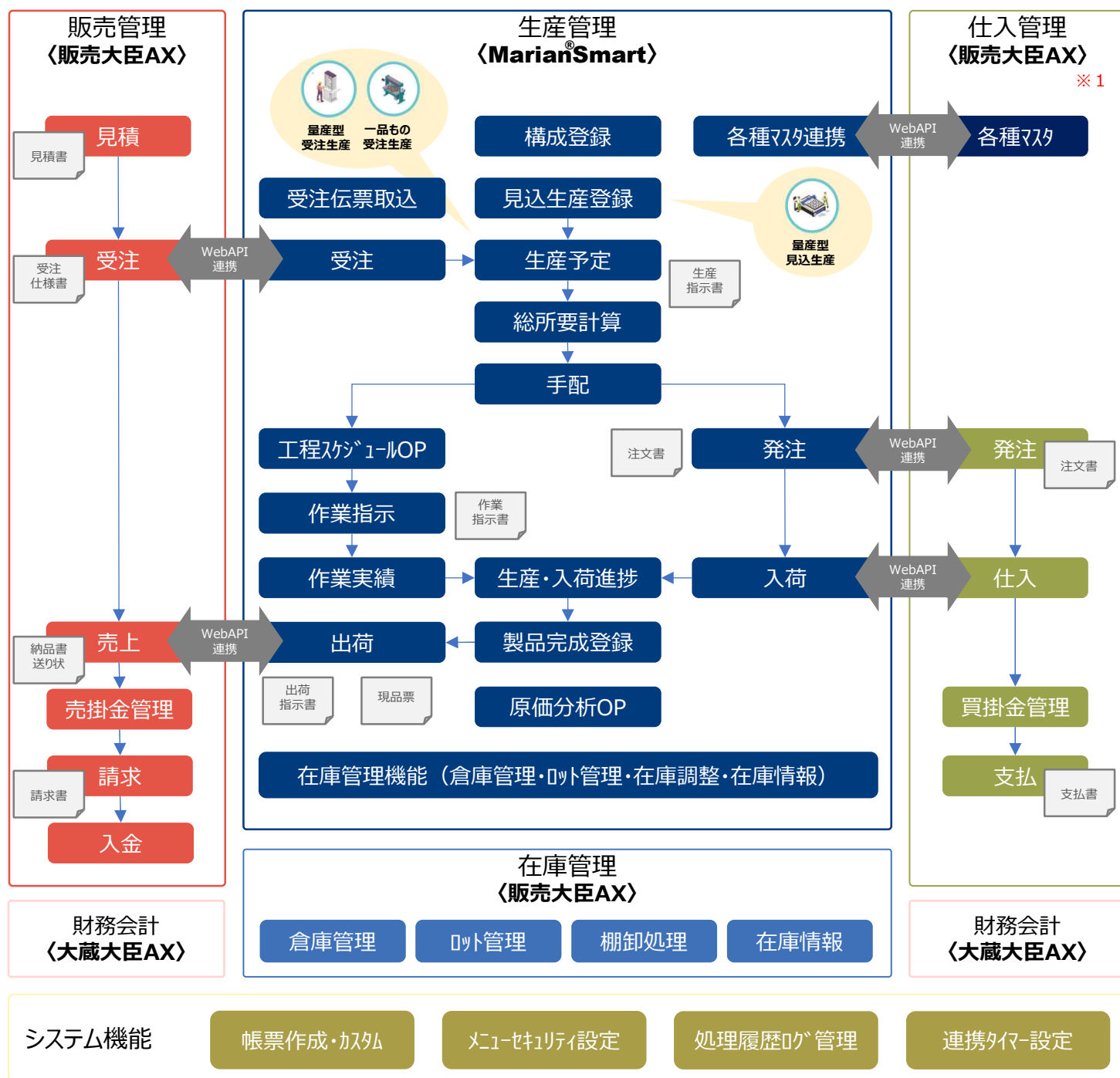




Marian®

Marian® Smart

価格も機能もちょうどいい
コンパクト生産管理

クラウド
オンプレ
両方対応短納期
導入幅広い
業種提案スモール
スタート迅速丁寧
サポート高い
システム
継続率

Marian 生産業務別機能ガイド

お客様の課題状況に合わせた段階的導入が可能！
目的別にMarian®の運用方法をご提案します。

段階的導入イメージ

STEPUP

Lv.1

製品在庫需給

- 未来の製品在庫数を把握し、適正な生産手配が可能。
- 製造ロットの在庫管理、トレーサビリティを把握可能。

Lv.2

構成品在庫需給

- 未来の構成品在庫数を把握し、適正な作業指示・発注手配が可能。
- 使用原材料ロットの在庫管理、トレーサビリティを把握可能。

Lv.3

工程進捗

- 工程・設備別の進捗状況を把握可能。
- 工程・設備の作業スケジュール立案や、進捗状況を把握可能。

Lv.4

製造原価集計

- 量産品における製品・工程別に製造原価を把握可能。
- 製造案件ごとに作業・使用原材料の原価が把握可能。

対応生産方式

METHOD

量産型受注生産



一品ものの受注生産



量産見込生産



未来の製品在庫数を把握し、適正な生産手配を行えます。

いつまでに、なにを出荷するのか
把握できる。生産は間にあっているのか
把握できる。生産現場に生産指示書を
発行できる。

■ 受注入力 ① 出庫予定の作成 (受注)

■ 生産見入力 ② 入庫予定の作成 (生産計画)

■ 製品在庫推移 ⑤ 製品在庫需給の把握

■ 製品完成実績登録 ③ 入庫実績の作成 (製品計上)

■ 出荷入力 ④ 出庫実績の作成 (製品出荷)

未来の構成品在庫数を把握し、適正な作業指示・発注手配を行えます。



生産の予定に必要な
部材を把握できる。



実際発注した状況も
把握できる。



倉庫別・ロット別に
部材在庫を把握できる。

■ 生産進捗（構成） ①出庫予定の作成（作業指示） ■ 仕入伝票入力 ②入庫実績の作成（入荷）

■ 構成品在庫推移 ⑤構成品在庫需給の把握

■ 製品完成実績登録 ③出庫実績の作成（構成品引落）

■ 発注伝票入力 ④入庫予定の作成（発注）

工程・設備別の進捗状況を把握できます。



工程・設備別の
作業進捗状況を把握できる。



工程・設備・担当者別に
作業実績を収集・把握できる。

■ 生産予定作成 ① 生産予定レベルでの進捗状況確認

MarianSmart - [C002_001_001E] 生産予定作成

ウィンドウ(W) ツール(T) ヘルプ(H) 終了(Q)

メインメニュー 生産予定作成 生産進捗(構成)

条件部を開く(O)

検索(F7)

	削除	ファイル連携	作成区分	価額進捗番号	受注番号	受注先 納期	得意先 名称	商品 商品名1	単位	状況	作業進捗	ステータス	生産予定 納期	数量
1	☐	開く	マスタ見込	24400016				ステンレスシャフトα	19φ	生産中	NC旋盤/1号機	研磨/1号機	2024/10/04	100
2	☐	開く	マスタ受注	24900005	249002-01	4/10/04	日本株式会社	耐摩耗シャフトA	22φ	生産中	NC旋盤/1号機	研磨/1号機	2024/10/03	250
3	☐	開く	マスタ受注	24900006	249002-01	4/10/04	日本株式会社	耐摩耗シャフトA	24φ	生産中	NC旋盤/2号機	研磨/1号機	2024/10/03	300
4	☐	開く	マスタ受注	24900007	249003-01	4/10/04	関東株式会社	耐摩耗シャフトB	13φ	生産中	NC旋盤/1号機	研磨/1号機	2024/10/03	100
5	☐	開く	マスタ受注	24900008	249003-01	4/10/04	関東株式会社	耐摩耗シャフトB	16φ	生産中	NC旋盤/1号機	研磨/1号機	2024/10/03	100
6	☐	開く	マスタ受注	24900009	249003-01	4/10/04	関東株式会社	耐摩耗シャフトB	19φ	生産中	NC旋盤/2号機	研磨/1号機	2024/10/03	100
7	☐	開く	マスタ受注	24900010	249003-01	4/10/04	関東株式会社	耐摩耗シャフトB	22φ	生産中	NC旋盤/1号機	研磨/1号機	2024/10/03	100
8	☐	開く	マスタ受注	24900011	249003-01	4/10/04	関東株式会社	耐摩耗シャフトB	24φ	生産中	NC旋盤/3号機	研磨/1号機	2024/10/03	100
9	☐	開く	マスタ見込	24400001				ステンレスシャフトα	13φ	生産予定	NC旋盤/1号機	研磨/1号機	2024/10/07	100
10	☐	開く	マスタ見込	24400011				ステンレスシャフトα	13φ	生産予定	NC旋盤/1号機	研磨/1号機	2024/10/08	100
11	☐	開く	マスタ見込	24400014				ステンレスシャフトα	16φ	生産予定	NC旋盤/1号機	研磨/1号機	2024/10/09	100
12	☐	開く	マスタ見込	24400015				ステンレスシャフトα	16φ	生産予定	NC旋盤/1号機	研磨/1号機	2024/10/10	100
13	☐	開く	マスタ見込	24400018				耐摩耗シャフトA	13φ	生産予定	NC旋盤/1号機	研磨/1号機	2024/10/10	100
14	☐	開く	マスタ見込	24400017				ステンレスシャフトα	22φ	生産予定	NC旋盤/1号機	研磨/1号機	2024/10/11	100
15	☐	開く	マスタ受注	24400019		4/10/21	日本株式会社	耐摩耗シャフトA	13φ	生産中	NC旋盤/1号機	研磨/1号機	2024/10/18	11

14

件数15件

保存(F5) 構成品予定作成(1) 生産指示書発行(2) 構成品一括手配(3) 発注書発行(4) 作業指示書発行(5) 生産予定削除(8) 製品完成取込出力(7) 製品完成作成(8) Excel(E) 終了(F9)

■ 生産進捗 (伝票別) ② 工程レベルでの進捗状況確認 (ガントチャート)

MarianSmart - [C002_004_001E] 生産進捗(構成)

ウィンドウ(W) ツール(T) ヘルプ(H) 終了(Q)

メインメニュー [X] 生産予定作成 [X] 生産進捗(構成) [X]

個別進捗番号 24900005 手配区分 仕入品 作業

見注先

手配状況 ☐ 未手配 ☐ 手配済 ☐ 納入済

遅延 ☐ 手配遅延 ☐ 納入遅延 ☐ 遅延なし

表示期間 2024年 9月24日 (火) ~ 15日 2 開始日連動

カレンダー表示 固定列数 1

条件部を開く (O) 検索 (F7)

削除	構成区分	手配区分	商品名1	商品名2	手配状況	遅延	2024	手配予定	ステータス	着手日	納期	数量
1	完成品	作業	00103 耐摩耗シャフトA	22φ	手配済	遅延なし	24 25 26 27 28 29 30 1 2 3 4 5 6 7 8	手配済	完了	2024/09/23	2024/10/03	250
2	構成品	仕入品	20041 検査/1号機		手配済	遅延なし		手配済	完了	2024/10/02	2024/10/02	250
3	構成品	仕入品	20031 検査/外注		手配済	遅延なし		手配済	完了	2024/10/01	2024/10/01	250
4	構成品	仕入品	20011 研磨/1号機		手配済	遅延なし		手配済	完了	2024/09/30	2024/09/30	250
5	構成品	仕入品	20035 熱処理/外注		納入済	遅延なし		完了	完了	2024/09/27	2024/09/27	250
6	構成品	仕入品	20001 NC旋盤/1号機		納入済	遅延なし		完了	完了	2024/09/26	2024/09/26	250
7	構成品	仕入品	30004 SUJ2 丸棒	22φ	納入済	遅延なし		完了	完了	2024/09/23	2024/09/23	25
8	構成品	仕入品	40001 緩衝材	50%	納入済	遅延なし		完了	完了	2024/09/23	2024/09/23	1

件数 8 件

手配入力 作業指示入力

保存 (F5) 生産指示書発行 (1) 手配 (2) 伝票発行 (3) 日報入力 (4) 投入実績入力 (5) 指示取消 (6) Excel (E) 終了 (F9)

■ 作業実績入力 ③ 作業実績の作成 (指示書からの呼出可能)

MarianSmart - [C002_010_002E] 作業実績入力

ウィンドウ(W) ツール(T) ヘルプ(H) 終了(Q)

メインメニュー [X] 生産予定作成 [X] 生産進捗(構成) [X] 作業実績入力 [X]

新規 修正 連続登録する

完成品 00103 耐摩耗シャフトA

作業指示番号 249000013 作業実績番号

商品 20011 研磨/1号機

商品名2

商品名3

商品名4

商品名5

作業指示日 2024年 9月30日 (月) 作業納期 2024年 9月30日 (月)

作業指示工数 1,260.0 分 作業指示数 250

作業実績日 2024年 10月 1日 (火) 作業日時 9:00:00 ~ 2024年 10月 1日 (火) 12:00:00

作業実績工数 180.0 分

作業完成数 250 作業不良数 0 作業ステータス 完了

作業実績数 250 合計作業完成数 250

担当者1 0001 佐藤 担当者2

担当者3

備考

保存 (F5) 削除 (F8) 終了 (F9)

生産指示書

発行日: 2024年10月26日

発行番号 24900005

耐摩耗シャフトA

2024年10月03日 250本

日本株式会社

2024年10月04日 250本 249002-01 1

使用材料

材料名	数量	納入先
1 鍍金/外注	250本	埼玉鍍金株式会社
2 熱処理/外注	250本	関東熱処理株式会社
3 SUJ2 丸棒	25本	東京鉄鋼株式会社
4 緩衝材	1本	関東包装株式会社

作業実績入力

作業指示番号	材料	予定納期	発注日	納入日	作業数
249000013	NC旋盤/1号機	09/24			
249000013	研磨/1号機	09/30			
249000013	検査/1号機	10/02			

工程・設備の作業スケジュール立案や、進捗状況を把握できます。



工程、設備別の
作業スケジュールを立案できる。



作業スケジュールを画面・印刷・EXCELにて展開でき、
作業進捗を把握できる。

■ 工程スケジュール表 ①作業指示を軸別に工程スケジュール立案と作業進捗の確認

②作業における標準工数設定から、生産数に応じて、作業時間が算出され、作業積み上げの負荷状況が把握可能。

③各作業指示枠は、マウスでのドラッグ＆ドロップでの配置場所変更及び、時間方向に伸縮が可能

■ 作業指示書発行・EXCEL出力・各種実績入力 ④工程スケジュール表を起点とした作業指示・実績入力への展開

作業指示書

作業指示書番号: 24300021

標準生産数: 24300000

耐摩耗シャフトB

2024年10月01日

100本

研磨機/2号機

2024年10月01日

2024年10月01日

作業実績入力

作業指示書発行 (I)

保存 (F5)

印刷 (F8)

Excel (E)

終了 (F9)

量産品における製品・工程別に製造原価を把握できます。



製品・工程別の
製造原価が把握できる。



量産品の製品別月別原価推移が
把握できる。

■原価集計（製品別） ① 1 製品単位及び、期間集計単位に、標準原価と実際原価を集計し、原価差異を確認。

MarianSmart - [(CO05_003_001R)原価集計(製品別)]

ウィンドウ(W) ツール(T) ヘルプ(H) 終了(Q)

メインメニュー

原価集計(製品別)

原価明細一覧

条件部を開く (Q)

検索 (F7)

商品分類	商品			生産予定		完成		値	材料費	包材費	加工費	合計
名称	商品名1	商品名2	数量	単位	数量	単位						
2	量産見込	00301	ステンレスシャフトα 16φ	100	本	100	本	標準金額/製品	300	15	462	777
								実際金額/製品	300	15	477	792
								差異/製品	0	0	-15	-15
								標準金額	30,000	1,500	46,167	77,667.00
								実際金額	30,000	1,500	47,667	79,167.00
								金額差異	0	0	-1,500	-1,500.00
								標準時間	0.0	0.0	1,130.0	1,130.0
								実際時間	0.0	0.0	1,160.0	1,160.0
								時間差異	0.0	0.0	-30.0	-30.0
								標準金額/製品	500	30	924	1,454
								実際金額/製品	500	30	936	1,466
								差異/製品	0	0	-12	-12
								標準金額	0	0	0	145,334
								実際金額	0	0	0	146,501
								金額差異	0	0	333	-1,167
								標準時間	0.0	0.0	2,260.0	2,260.0
								実際時間	0.0	0.0	2,280.0	2,280.0
								時間差異	0.0	0.0	-20.0	-20.0

件数

2 件

原価データ出力 (I)

Excel (E)

終了 (F9)

■原価明細一覧 ②原価明細にて、作業や部材などの個々の原価金額を確認。

MarianSmart - [(C002_011_001E)原価明細一覧]

ウィンドウ(W) ツール(T) ヘルプ(H) 終了(Q)

メインメニュー ☒ 原価集計(製品別) ☒ 原価明細一覧 ☒

条件部を開く (0)

検索(F7)

		標準				実際(実績基準)								
1	2	商品名	商品コード	標準	数量	時間	金額	単価	数量	時間	時間差異	金額	金額差異	
-	1	☐ 00301	ステンレスシャフトα	16φ	0	100	1,130.0 分	77,667	0	0 分	-30.00	79,167	-1,500	
	2	☐ 20041	検査/1号機		2,000	100	110.0 分	3,667	2,000	100	0 分	0.00	3,667	0
	3	☐ 20011	研磨/1号機		2,000	100	510.0 分	17,000	2,000	100	0 分	0.00	17,000	0
	4	☐ 20001	NC旋盤/1号機		3,000	100	510.0 分	25,500	3,000	100	0 分	-30.00	27,000	-1,500
	5	☐ 30202	SUS440C 丸棒	16φ	600	50	0.0 分	30,000	600	50	0 分	0.00	30,000	0
	6	☐ 40001	緩衝材	50mm	1,500	1	0.0 分	1,500	1,500	1	0 分	0.00	1,500	0

件数6 件

保存(F5)

日報入力(1)

投入実績入力(2)

Excel(E)

終了(F9)

■月別商品推移 ③月別に原価推移が確認でき、原価低減状況を確認。

MarianSmart - [(C005_004_001R)月別商品推移]

ウィンドウ(W) ツール(T) ヘルプ(H) 終了(Q)

メインメニュー [X] 原価集計(製品別) [X] 原価明細一覧 [X] 月別商品推移 [X]

条件部を開く (O) 検索 (F7)

商品分類	商品	値	2024/4	2024/5	2024/6	2024/7	2024/8	2024/9	2024/10
名称	商品名1	商品名2							
1	量産見込 00300	ステンレスシャフトα 13φ	標準単価	677	677	677	677	677	0
			実際単価	692	717	686	677	674	785
			標準金額	67,667	67,667	67,667	67,667	67,667	0
			実際金額	69,168	71,667	68,501	67,667	67,334	78,500
2	量産見込 00301	ステンレスシャフトα 16φ	標準単価	777	777	777	777	777	0
			実際単価	749	791	802	809	782	0
			標準金額	77,667	77,667	77,667	77,667	77,667	0
			実際金額	74,834	79,001	80,167	80,834	79,167	0

件数 2 件

Excel (E) 終了 (F9)

製造案件ごとに作業・使用原材料の原価が把握できます。



個別一品ものの案件の
製造原価が把握できる。



日報の作業実績や投入原材料費を
構成マスタレスで案件に紐づけて原価集計できる。

- 日報入力 ①案件に対して、いつ・誰が・なにを・何時間作業したかを、日報形式で入力。
担当者単位でも、案件単位でも入力が可能。

- 投入実績入力 ②案件に対して、使用した原材料費・外注費などを登録。
ここから仕入伝票を起すことも可能。

作業日	担当者	作業内容	開始	終了	作業実績
2024/10/26	田中	設計	0:00:00	0:00:00	20,000.0分
2024/10/26	鈴木	組立	0:00:00	0:00:00	10,000.0分
2024/10/26	山田	検査	0:00:00	0:00:00	5,000.0分

使用日	品名	数量	単価	金額
2024/10/26	SUJ2 鋼材A	40	12,000	480,000
2024/10/26	SUJ2 鋼材B	60	10,000	600,000
2024/10/26	SUJ2 鋼材C	20	15,000	300,000

- 原価明細一覧 ③案件に積みあがった原価明細を確認でき、仕掛中でも原価金額状況が確認可能。

得意先	個別進捗番号	受注納期	手配区分	商品	単価	数量	金額
中部株式会社	24400003	2024/09/30	作業	設計	3,000	0	1,000,000
中部株式会社	24400003	2024/09/30	作業	組立	3,000	0	500,000
中部株式会社	24400003	2024/09/30	作業	検査	3,000	0	250,000
中部株式会社	24400003	2024/09/30	作業	導入設置	3,000	0	250,000
中部株式会社	24400003	2024/09/30	仕入品	SUJ2 鋼材A	12,000	40	480,000
中部株式会社	24400003	2024/09/30	仕入品	SUJ2 鋼材B	10,000	60	600,000
中部株式会社	24400003	2024/09/30	仕入品	SUJ2 鋼材C	15,000	20	300,000
中部株式会社	24400003	2024/09/30	仕入品	電子部品A	500	80	40,000
中部株式会社	24400003	2024/09/30	仕入品	電子部品B	2,000	20	40,000
中部株式会社	24400003	2024/09/30	仕入品	電子部品C	80,000	16	1,280,000
中部株式会社	24400003	2024/09/30	仕入品	電子部品D	5,000	32	160,000
中部株式会社	24400003	2024/09/30	仕入品	電子部品E	1,000	40	40,000
中部株式会社	24400003	2024/09/30	仕入品	鍍金外注	1,000	120	120,000

- 原価集計（伝票別） ④案件単位に設定した軸（集計分類）で、原価集計金額が確認可能。

受注番号	個別進捗番号	納期	数量	単位	得意先	案件名	受注金額	値	材料費	加工費	合計
J240401	24400003	2024/09/30	1	台	中部株式会社	中部工場Aライン検査装置	9,000,000	実際金額/製品	3,060,000	2,723,000	5,783,000
								実際金額/製品	3,060,000	2,723,000	5,783,000



■ ロット体系 ②自社ロット発番体系設定

MarianSmart - [C:\101_007_002]ロット体系マスタ登録

ウィンドウ(W) ツール(T) ヘルプ(H) 終了(Q)

メインメニュー [X] ロット体系マスタ一覧 [X] **ロット体系マスタ登録 [X]**

ロット体系コード 00000001

ロット体系名 商品別日別ロット体系 1

採番 ☒ 商品別 ☐ 仕入先別 ☐ 年別 ☐ 月別 ☒ 日別

項目	桁数	0結	固定	固定値	備考
1 年(下2桁)	2	☐	☐		
2 月(M:1~9,A~C)	1	☐	☐		
3 日	2	☒	☐		
4 連番	3	☒	☐		

保存(F5) 削除(F6) Excel(E) 終了(F8)

[illegible]

C902_008_001Pロット内訳設定(出荷)

伝票日付 2024年 09月27日(金)

得意先

商品 30001 SUJ2 丸棒

倉庫 0010 部材倉庫 A

	ロット番号	数量	備考
1	24907001 ?	15	
2	24914002 ?	5	
		20	

クリア OK キャンセル

MananSmart - [J0001_001_0003]製品完成登録画面

ウインドウ名: フォームID: 製品完成登録画面

メインメニュー: 製品完成登録画面

○受注: 複数選択 ○受注: 個別選択なし ○修正: 連続登録する

商品: 001001耐摩材 シヤフト A 24900005 製品完成番号: 24900005

受注番号: 249002-01 耐摩材 24900002 製品完成番号: 24900005

完成品 (入庫) 構成品 (出庫) 副産物 (入庫) 出荷

数量反映 (A)

削除	商品名	品番	実投入数	単位	倉庫	ロット番号
1	20001 7 修正 / 外注	200	200	本		
2	20005 7 奥付部 / 外注	200	200	本		
3	30001 7 5UJ2 丸棒	13φ	20	本	0010 部材倉庫 A	24907001
4	40001 7 補機材	50φ	0	本	0011 部材倉庫 B	

保存 (F5) 削除 (F6) 終了 (F9)

製品別入庫履歴 (M)										帳簿(7)	
※ 製造元	入庫履歴	完成日	検入日	生産	商品名	単位	数量	実測入庫数	ロット番号	入庫	引出
1	2400005	2400002	2024/09/27	2024/09/27	元部品 倉庫受注	00100	20	20	24007002	0	0
2	2400005	2400002	2024/09/27	2024/09/27	元部品 工程	20001	20	20	24007002	0	0
3	2400005	2400002	2024/09/27	2024/09/27	元部品 工程	20005	20	20	24007002	0	0
4	2400005	2400002	2024/09/27	2024/09/27	元部品 部材	30001	13.6	20	24007001	0	0
5	2400005	2400002	2024/09/27	2024/09/27	元部品 部材	40001	50	0	24007002	0	0
6	2400005	2400003	2024/09/27	2024/09/27	元部品 倉庫受注	00101	16	16	24007002	0	0
7	2400005	2400003	2024/09/27	2024/09/27	元部品 工程	20001	150	0	24007002	0	0
8	2400005	2400003	2024/09/27	2024/09/27	元部品 工程	20005	150	0	24007002	0	0
9	2400005	2400003	2024/09/27	2024/09/27	元部品 部材	30001	16	0	24007002	0	0
10	2400005	2400003	2024/09/27	2024/09/27	元部品 部材	40001	50	0	24007002	0	0
11	2400001	2400004	2024/09/27	2024/09/27	元部品 倉庫受注	00102	100	100	24007002	0	0
12	2400001	2400004	2024/09/27	2024/09/27	元部品 工程	20001	100	0	24007002	0	0
13	2400007	2400004	2024/09/27	2024/09/27	元部品 倉庫受注	00105	100	100	24007001	0	0
14	2400007	2400004	2024/09/27	2024/09/27	元部品 工程	20001	100	0	24007001	0	0
15	2400007	2400004	2024/09/27	2024/09/27	元部品 部材	30001	19.6	10	24007001	0	0
16	2400007	2400004	2024/09/27	2024/09/27	元部品 部材	40001	50	0	24007001	0	0
17	2400001	2400001	2024/09/30	2024/09/30	元部品 倉庫受注	00000	10	10	24007002	0	0
18	2400001	2400001	2024/09/30	2024/09/30	元部品 工程	20001	10	0	24007002	0	0
19	2400001	2400001	2024/09/30	2024/09/30	元部品 部材	40001	50	0	24007002	0	0

[illegible]

設定によりお客様の使用用途にシステム画面を合わせることができます。



項目名称の変更や項目の追加ができる。



一覧項目の表示レイアウトを設定できる。



検索条件が指定できる。



一覧項目によるソート条件が指定できる。

■ 項目辞書設定 項目名、表示非表示、表示順番、表示桁、表示巾、初期値設定などが可能。

■ 予備項目設定 管理項目を追加することが可能。追加項目は一覧画面への表示や帳票への出力が可能。

■ 検索条件・ソート条件保存 画面ヘッダ及び一覧項目の検索条件を保存可能。また一覧項目でのソート条件を保存可能。

Marian 業務別活用のヒント

よくある特徴とよくある要望

業種別に**Marian®**の活用方法をご提案します。



金属部品加工

■ よくある特徴

- ① 受注生産と見込生産の両方のケースがある。
- ② 1階層の構成管理で対応できるケースが多数。
- ③ 構成品点数はそれほど多くの種類はない。
- ④ 多品種小ロット生産形態が多いため受注に対する生産の進捗把握が必要。

■ よくある要望

- ① 製品の在庫需給を管理したい。
製品在庫推移画面で製品の受注数や生産予定数、在庫数などが確認できます。
- ② 使用する原材料の在庫需給を把握したい。
構成品在庫推移画面で原材料の使用予定数、入庫予定数、在庫数が確認できます。
- ③ 生産の工程進捗を管理したい。
生産進捗（構成）画面で確認できます。ガントチャートの色の変化で進捗状況が判別できます。



射出成型製造

■ よくある特徴

- ① 製品ごとに成形仕様がある。使用原材料の融解温度等。
- ② 原材料を月単位でまとめ発注している。

■ よくある要望

- ① 製品ごとに成形仕様書を出力したい。
生産指示書を成形仕様書としてカスタムし、製品ごとに出力するフォーマットを指定することができます。
- ② 月単位の内示を元に原材料をまとめ発注したい。
構成品在庫推移の画面で、月単位の予想使用量が確認できます。
- ③ 設備の作業計画を立案したい。
工程スケジュール機能（オプション）にて、作業指示を設備単位に割り付けすることができます。



製品・部品組立

よくある特徴

- ① 生産した部品を製品として販売。また生産部品を元に別製品を生産。
- ② 自身も製品として販売される部品（中間品）を製造。中間品を内蔵した製品を生産する。
- ③ 構成部品点数が多い。

よくある要望

- ① 見込生産品の製品需給を管理したい。
生産見込入力画面で見込生産品の生産予定数を入力し、生産予定を立てることが可能です。
在庫状況は製品在庫推移画面で確認できます。
- ② 構成部品の在庫需給を管理したい。
構成品在庫推移画面で原材料の使用予定数、入庫予定数、在庫数が確認できます。

構成品在庫推移画面



産業用機械製造業

よくある特徴

- ① 受注の度に違う仕様（構成）の製品を生産する。
- ② リポート品だが細かい仕様が毎回違う。
または製品自体が一品ごとに違い、同じ仕様の製品はない。

よくある要望

- ① 受注から出荷までの進捗が見える化したい。
生産進捗（構成）画面で確認できます。ガントチャートの色の変化で進捗状況が判別できます。
- ② 部材の手配を漏れなく行いたい。
生産進捗（構成）画面から部材を都度発注することができます。また仕入伝票を登録することで、入荷進捗が確認できます。

生産進捗（構成）画面



鍍金・表面加工

よくある特徴

- ① 受注情報がないままに、客先から品物が届く場合があり、受注情報管理が煩雑。
- ② 工程進捗を把握したいが、工程作業時間が短い。

よくある要望

- ① 情報と物の不一致を把握したい。
受注伝票から生産指示を起し、生産指示書を起点として、加工物の受入進捗管理を行えます。
- ② 工程進捗を把握したいが、工程作業時間が短いため、現場で実績を入れさせたい。
とくに、「受入」と「治具取付」はできるだけリアルに把握したい。
現場で「受入」や「治具取付」などの進捗実績収集ができます。



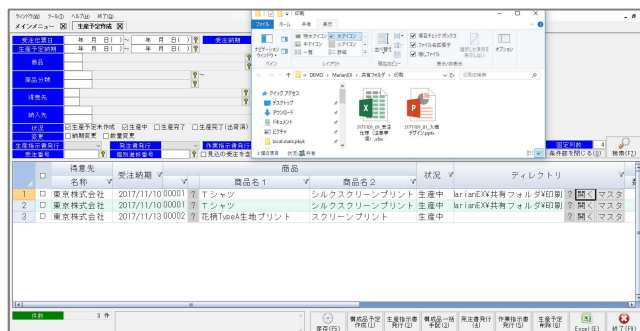
印刷加工

よくある特徴

- ① 製品仕様が複雑で、同じ工程を何回か繰り返し行うことがある。
- ② 多品種小ロット生産で版変更が多く、案件と版管理が必要。

よくある要望

- ① 製品仕様が複雑。必要な情報を必要な時に確認したい。
構成メンテナンスで製品の構成を登録可能。構成明細一覧入力にて、登録した製品構成の中から特定の条件で絞って検索可能です。
- ② 製品仕様書や版管理がデータと結びつかない。生産ごとに製品仕様書や版を現場に渡したい。
図面リンクやフォルダ自動作成により、電子媒体化した製品仕様書や版を格納及び、生産指示とリンクしボタン押下でOPEN可能です。



ディレクトリ機能



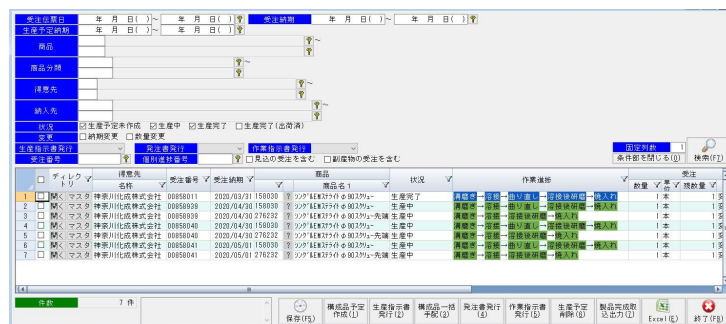
設備・設備パーツ等の修理・補修

よくある特徴

- ① 修理・補修依頼なので、製品在庫・部材在庫管理は不要
- ② 修理・補修依頼に偏りがあつたときは工程指示と外注指示が煩雑になりやすい

よくある要望

- ① 修理・補修依頼の案件管理をしたい。
受注単位に生産計画が作成されますので、得意先情報と納期、その他必要情報を共有することが可能です。
- ② 案件とその工程の作業進捗を把握したい。
生産進捗明細一覧機能にて、現状、工場内で対応している案件とその作業一覧をガントチャートにて確認することができます。
- ③ 作業を平準化するために作業スケジュールを立案したい。
工程スケジュールOPにて、工程や担当者別に作業の割り振りができるので、作業負荷を割り振りすることができ、効率的にリソースを活用できます。



生産予定作成



化粧品製造

よくある特徴

- ① バルク品の企画を行い、製造は外注発注するケースがある。（ファブレス）
- ② 容器・包材は外注先へ支給し、充填・梱包依頼するケースがある。（ファブレス）
- ③ 自社でバルク品製造から充填・梱包まで実施する業態もある。

よくある要望

- ① 製品の需給管理が行いたい。
受注数に対して、現在庫と将来の出荷数を製品在庫推移画面にて確認することができます。
またその必要量から、生産計画を検討することができます。
- ② 容器・包材の支給管理を行いたい。
構成品在庫推移画面にて、将来の使用数と入庫予定数を確認することができます。
またその必要量から、発注計画を検討することができます。

商品名	単位	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
0001 美白美容液 20ml	0 本						30			10		
0002 美白美容液 60ml	0 本											
0003 保湿クリーム 30g	0 個											

製品在庫推移画面



食品製造

よくある特徴

- ① 包装する前の中間品まで製造し、受注があってから中間品を包装して製品とするため、生産が二段階になる。
- ② 製造ロット、原材料ロットを記録している。
- ③ 原材料の在庫単位と使用単位が異なる。

よくある要望

- ① 中間品と製品の在庫管理をしたい。
中間品は構成品在庫推移画面で、製品は製品在庫推移画面で確認できます。製品を受注すれば中間品の在庫にも反映されます。
- ② 製造ロット、原材料ロットの記録がしたい。
製品完成実績登録画面で製造ロット、使用原材料ロットの記録ができます。
- ③ 在庫はkgで管理しているが、製造時はg単位で使いたい。
構成メンテナンスの画面で換算値を使用して設定できます。

完成品 (入庫)	構成品 (出庫)	副産物 (入庫)
完成日: 2017年10月6日(金)	生産予定数: 100	生産実績数: 100
良品数: 100	不良品数: 0	
合計数: 100	数量反転(A)	
部門1		
部門2		
倉庫		
検印		
製造ロット	1710000-1	

製品完成実績登録画面



生産指示書

発行日：2021年07月19日

個別進捗番号	21500006
--------	----------



発行者	指示承認	実績承認

商品 精密シャフト		生産納期 2021年07月28日	生産数量 500 本
得意先 東京株式会社		納入先 株式会社小林製作所	
受注納期 2021年07月30日	受注数量 500 本	受注番号 J210701-01	伝票番号 100

	使用部材	数量	仕入先
1	メッキ作業(外注)	1 個	有限会社富士メッキ
2	鋼材SS 5*80*100	1 本	株式会社アマノ商事
3			

	作業指示番号	工程	予定納期	実施日付	良品数	不良数	作業者
1	*21500016*	フライス	07/21				
2	*21500015*	バリ取り	07/23				
3	*21500014*	研磨	07/23				
4	*21500013*	検査	07/27				
5							
6							
7							
8							
9							
10							

完成日	良品数	不良数	摘要

備考

発行日：2021年07月01日

生産指示一覧表

納期範囲

2021/07/08 ~ 21/07/29

受注納期 受注番号	得意先	完成品情報	生産納期	生産予定数	個別進捗番号	実績
21/07/10 21070701	小川株式会社	1011 ポスター	21/07/08	100 枚	 *21200020*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：
21/07/10 123456	渡辺商事株式会社	1023 領収証	21/07/08	500 枚	 *21200019*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：
21/07/18 184849	株式会社杉浦	1024 パンフレット	21/07/16	90 枚	 *21100038*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：
21/07/18 232988	渡辺商事株式会社	1004 チラシ	21/07/16	50 枚	 *21100033*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：
21/07/17 239302	小川株式会社	1023 領収書	21/07/15	500 枚	 *21200013*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：
21/07/31 279886	有限会社松本	1010 卓上カレンダー製作	21/07/29	100 枚	 *21100051*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：
21/07/31 373919	株式会社スギサワ	1009 冊子	21/07/29	500 枚	 *21200012*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：
21/07/31 645900	株式会社小林	1023 領収証	21/07/29	50 枚	 *21100052*	完了日： 良品数： 作業者： 不良数：



作業指示書

作業指示番号 21500004



個別進捗番号 21500001



発行日：2021年05月05日

発行者	指示承認	実績承認

商品 操作盤 TYPE1		生産予定納期 2021年05月13日	生産予定数量 1 台
作業 フライス		予定着手日 2021年05月07日	予定納期 2021年05月07日
得意先 東京株式会社		納入先 神奈川株式会社	
受注番号 210507-4	品番番号 2038	受注納期 2021年05月15日	受注数量 1 台
		担当	

特記事項

実施日付	開始日時	終了日時	作業実績
良品数	不良品数	作業者名	

備考

No	使用部材	使用予定数	使用実績数	備考
1	10300 鋼材SS	1 本	本	
2	10404 操作盤TYPE1基板	1 台	台	
3	10307 タッチパネル	1 台	台	
4	10309 コネクタ	10 本	本	
5				
6				
7				
8				
9				
10				

発行日： 2021年07月01日

注文書

〒999-8888
〇〇県××市□□ 12345-678

〒000-0000
東京都〇〇区△△

株式会社アマノ商事

株式会社東京

品名 プラプレート 0.3*182*257		製品名 前方カバー	
注文数 1,000 枚	納期 2021年7月10日	納期回答 (左記納期に相違がある場合はご記入し、ご連絡ください) 年 月 日	
納入先倉庫 第一倉庫		納入先摘要	
発注番号 17B0000507		備考	



発行日： 2021年07月01日

納品書

〒417-0043
東京都〇〇区△△

〒999-8888
〇〇県××市□□ 12345-678

株式会社東京

株式会社アマノ商事

品名 プラプレート 0.3*182*257		製品名 前方カバー	
注文数 1,000 枚	納期 2021年7月10日	納入数量	納入日 年 月 日
納入先倉庫 第一倉庫		納入先摘要	
発注番号 *17B0000507*		備考	

発行日： 2021年07月01日

現品票

〒417-0043
東京都〇〇区△△

〒999-8888
〇〇県××市□□ 12345-678

株式会社東京

株式会社アマノ商事

品名 プラプレート 0.3*182*257		製品名 前方カバー	
注文数 1,000 枚	納期 2021年7月10日	納入数量	納入日 年 月 日
納入先倉庫 第一倉庫		納入先摘要	
発注番号 *17B0000507*		備考	

出荷指示書

発行日：2021年07月01日

得意先	納期	受注日	受注番号	伝票番号	行番	商品	数量(入数)	単位	伝票番号+行番号	備考
株式会社スギサワ	2021/7/6	2021/6/26	21062601	181	1	0001 自動車内装B	100	個	 *181-1*	
株式会社スギサワ	2021/7/7	2021/6/27	21060701	182	1	0010 自動車アンダーカバー	100	個	 *182-1*	
株式会社スギサワ	2021/7/8	2021/6/28	21062803	184	1	2001 自動車ジョイント部品	150	個	 *184-1*	
株式会社スギサワ	2021/7/9	2021/6/29	2106291	185	1	2050 家電用ボディ TYPEA	200	個	 *185-1*	
株式会社スギサワ	2021/7/10	2021/6/30	2106302	180	1	0050 自動車内装A	100	個	 *180-1*	

帳票サンプル：現品ラベル

品名 精密シャフト	
商品コード  *102030*	
備考	口数 1 / 10

品名 精密シャフト	
商品コード  *102030*	
備考	口数 2 / 10

品名 精密シャフト	
商品コード  *102030*	
備考	口数 3 / 10

品名 精密シャフト	
商品コード  *102030*	
備考	口数 4 / 10

クラウド価格 (税込)

Cloud
PRICE

初期費用

基本登録料
¥165,000

+

ユーザー設定料
¥11,000 × ユーザー数

+

クラウド基盤構築費用
1 ユーザー: ¥132,000~

クラウド環境ユーザー使用料 (年額)

ユーザー数	ハイスペック	スタンダード	エントリー
1ライセンス	¥905,300	¥480,700	¥339,900
2ライセンス	¥1,032,900	¥608,300	¥466,400
3ライセンス	¥1,159,400	¥735,900	¥594,000
4ライセンス	¥1,287,000	¥862,400	¥721,600
5ライセンス	¥1,414,600	¥990,000	¥848,100
6ライセンス	¥1,541,100	¥1,117,600	-
7ライセンス	¥1,668,700	¥1,244,100	-
8ライセンス	¥1,796,300	¥1,371,700	-
9ライセンス	¥1,923,900	¥1,499,300	-
10ライセンス	¥2,050,400	¥1,626,900	-
11ライセンス	¥2,178,000	-	-
12ライセンス	¥2,305,600	-	-
13ライセンス	¥2,432,100	-	-
14ライセンス	¥2,559,700	-	-
15ライセンス	¥2,687,300	-	-

+

クラウドユーザーライセンス (年額)

ユーザー数	標準モジュール	原価分析 オプション ※1	工程スケジュール オプション ※1
1ライセンス	¥275,000	¥66,000	¥26,400
2ライセンス	¥484,000	¥88,000	¥35,200
3ライセンス	¥715,000	¥125,400	¥49,500
4ライセンス	¥781,000	¥156,200	¥62,700
5ライセンス	¥869,000	¥172,700	¥69,300
6ライセンス	¥946,000	¥184,800	¥73,700
7ライセンス	¥1,023,000	¥196,900	¥79,200
8ライセンス	¥1,100,000	¥209,000	¥83,600
9ライセンス	¥1,166,000	¥220,000	¥88,000
10ライセンス	¥1,243,000	¥231,000	¥92,400
11ライセンス	¥1,320,000	¥242,000	¥96,800
12ライセンス	¥1,386,000	¥253,000	¥101,200
13ライセンス	¥1,474,000	¥264,000	¥105,600
14ライセンス	¥1,540,000	¥275,000	¥110,000
15ライセンス	¥1,628,000	¥287,100	¥115,500

※1 原価分析オプション、工程スケジュールオプションは、標準モジュールのライセンス数と同数である必要があります。

ユースウェア価格

ユースウェア			価格
導入指導 (半日コース)	導入指導 3時間	※2 ※3	¥99,000
導入指導 (1日コース)	導入指導 6時間	※2 ※3	¥198,000
帳票レイアウト作成(Aコース)	1 帳票 (標準)		¥66,000
帳票レイアウト作成(Bコース)	1 帳票 (難易度高)		¥132,000

※2 交通費、宿泊費が必要になる場合があります。 ※3 オンラインでの導入指導も可能です。

クラウドご利用条件

SPEC

Marian®Smart クラウド クライアント

OS	Windows11、Windows10
CPU	インテル Corei3 (Core i5以上推奨) または同等の互換プロセッサ
メモリ	8GB以上推奨
ディスプレイ	WXGA (1366×768) 以上推奨
インターネット回線	20Mbps以上 (光回線 100Mbps以上推奨) ※TCPポート443番でインターネットに接続できる環境

オンプレミス価格 (税込)

On-Premise PRICE

ライセンス価格

インストール台数	標準モジュール	原価分析 オプション ※1	工程スケジュール オプション ※1
1ライセンス	¥825,000	¥209,000	¥82,500
2ライセンス	¥1,441,000	¥275,000	¥110,000
3ライセンス	¥2,123,000	¥418,000	¥165,000
5ライセンス	¥2,574,000	¥539,000	¥214,500
10ライセンス	¥3,718,000	¥726,000	¥302,500
15ライセンス	¥4,840,000	¥902,000	¥366,300



年間保守料 (年額)

インストール台数	標準年間保守	オプション1個付	オプション2個付
1ライセンス	¥110,000	¥137,500	¥165,000
2ライセンス	¥148,500	¥211,200	¥272,800
3ライセンス	¥165,000	¥234,300	¥302,500
5ライセンス	¥181,500	¥257,400	¥333,300
10ライセンス	¥206,800	¥316,800	¥426,800
15ライセンス	¥227,700	¥348,700	¥469,700

※1 原価分析オプション、工程スケジュールオプションは、標準モジュールのライセンス数と同等である必要があります。

ユースウェア価格

ユースウェア		価格
SVインストール代行サービス(A)	MarianSmart サーバーインストール作業 ※2	¥165,000
SVインストール代行サービス(B)	MarianSmart サーバーインストール作業 (STD/ピアツーピア) ※2	¥88,000
CLインストール代行サービス(A)	MarianSmart クライアントインストール作業 ※2	¥16,500
導入指導 (半日コース)	導入指導 3時間 ※2 ※3	¥99,000
導入指導 (1日コース)	導入指導 6時間 ※2 ※3	¥198,000
帳票レイアウト作成(Aコース)	1 帳票 (標準)	¥66,000
帳票レイアウト作成(Bコース)	1 帳票 (難易度高)	¥132,000

※2 交通費、宿泊費が必要になる場合があります。※3 オンラインでの導入指導も可能です。

オンプレミスご利用条件

SPEC

	MarianSmart サーバー	MarianSmart (STD/ピアツーピア)	MarianSmart クライアント
OS	Windows Server 2022 Windows Server 2019	Windows 11 Windows 10 (64ビットのみ)	Windows 11 Windows 10 (64ビットのみ)
CPU	インテルXeon (4コア以上推奨)	インテルCore i3 (Core i5以上推奨) または同等の互換プロセッサ	インテルCore i3 (Core i5以上推奨) または同等の互換プロセッサ
メモリ	16GB以上 (32GB以上推奨)	8GB以上 (16GB以上推奨)	8GB以上 (16GB以上推奨)
ディスプレイ	XGA (1024×768) 以上推奨	WXGA (1366×768) 以上推奨	WXGA (1366×768) 以上推奨
データベース	SQL Server 2022 SQL Server 2019 SQL Server 2017	SQL Server Express Edition	-
Office	Office Excel 2016 以上 ※ MarianSmart からの帳票印刷が必要 なRDS環境には、Microsoft Excelが利 用できる環境が必要です。	Office Excel 2016 以上 (印刷端末のみ)	Office Excel 2016 以上 (印刷端末のみ)

メニュー一覧

PROGRAM MENU

受注／出荷

受注一覧
受注入力
出荷一覧
出荷入力
出荷取込反映

手配

生産予定作成
生産進捗（商品別）
生産進捗（伝票別）
生産進捗（構成）
生産進捗明細一覧
生産見込入力
工程スケジュール表 ※ 2

発注／入荷／作業

発注一覧
発注入力
入荷一覧
入荷入力
作業一覧
作業実績一覧
作業実績入力
作業取込反映

在庫

総所要算出
製品在庫推移
構成品在庫推移
在庫推移明細
在庫一覧
入出庫一覧

実績

日報入力
投入実績一覧
投入実績入力
製品完成実績一覧
製品完成実績明細一覧
製品完成実績登録
製品完成実績取込反映

原価管理

※ 1

原価明細一覧
原価集計処理
原価集計（伝票別）
原価集計（製品別）
月別商品推移
原価出荷明細連携

業務設定

構成
得意先／仕入先／納入先
商品／ロット
部門／倉庫／担当者
単価
汎用マスタ登録
原価費目マスタ登録 ※ 1

システム設定

会社マスタ登録
カレンダー
休憩時間登録
セキュリティマスタ登録
予備項目マスタ登録
データ取込

※ 1：原価分析オプション
※ 2：工程スケジュールオプション

保守サービス

SUPPORT

MarianSmart 保守サービス内容

専用サポート回線

フリーダイヤルの電話／ファックス回線、メールによるサポートサービスをご用意。
また、リモート接続による遠隔操作も可能です。操作方法やその他お問合せにご利用ください。
※ **MarianSmart** に関連するお問い合わせに限りです。

マイナーバージョンアップ無償提供

ソフトウェア機能向上のため常に様々な改良を行っております。
マイナーバージョンアップをご希望のユーザー様につきましては、無償にてご提供いたします。

メジャーバージョンアップ割引提供

ソフトウェア機能向上のため常に様々な改良を行っております。
メジャーバージョンアップをご希望のユーザー様につきましては、特別割引料金にてご提供いたします。

※クラウド契約の場合は、クラウドユーザーライセンス料に保守費用は含まれます。
※オンプレミス契約の場合は、年間保守契約（有償）が必要です。

お問合せ先

開発元

MARS マースコンピュータ株式会社

〒416-0932 静岡県富士市柳島15番地

TEL：0120-976-880

URL：www.mars-computer.co.jp

©2024 Mars Computer Co.,Ltd.



2024年12月