

WILL生産管理ソフト Ver7.11 リリースノート(累積版)

世界のお客様にモノづくり視点による全工程のソリューションを提供し新たな板金市場を創造する

本書はVer5からVer7最新版への機能UP内容を説明した資料です。
(Ver7.10からVer7.11への機能UP項目は「UPDATE(7.11)」「NEW(7.11)」で記述しています)

本書は、受注出荷モジュール、画像モジュールが対象です。(見積モジュールは対象外)

— 第1版 —

2025年3月1日

(株)アマダ
(株)ケーブルソフトウェア

目次 (Ver5からの違い) (Ver7.10-Ver7.11の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)

項目	内容	備考
対応OS	Win10(32/64bit)、Win11(64bit)、WinServer2016(64bit)、WinServer2019(64bit)、WinServer2022(64bit)	
データベース	SQLServer2016、SQLServer2017、SQLServer2019、SQLServer2022	
ACCESS	ACCESS2016(32bit/64bit)、ACCESS2019(32bit/64bit)、ACCESS2021(32bit/64bit)、 ACCESS2024(32bit/64bit) 、Microsoft365(32bit/64bit)	UPDATE(7.11)
1	操作系 画面のイメージが変わります(Ver5との比較)	
2	システム連携 シートワークス連携(部品構成ツリー・工程情報の自動取込み)	
3	生産管理 加工機別山積み	
4	システム連携 DrABE連携(加工機別山崩しからの手配ファイル出力)	
5	システム連携 vFactory連携(工程進捗の自動取込み)	
6	システム連携 受注出荷と見積りの連携	
7	販売管理 数量、使用数の少数点以下入力および単位設定	
8	在庫管理 在庫詳細(本社、分工場等)	
9	品質管理 不良履歴	
10	在庫管理 在庫変更履歴	

目次 (Ver5からの違い) (Ver7.10-Ver7.11の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)

項目	内容	備考
11	操作系 変更可能な画面フォーム拡張	UPDATE(7.11)
12	発注管理 材料マスター	
13	販売管理 納期色設定	
14	発注管理 購入先別ロット単価	
15	操作系 標準レポート追加・改善	UPDATE(7.11)
16	欠番	No.15に統合
17	欠番	No.15に統合
18	販売管理 入出金詳細登録	
19	原価管理 原価計算	
20	発注管理 伝票(複数品目)形式登録	UPDATE(7.11)
21	欠番	No.15に統合
22	欠番	No.18に統合
23	操作系 パラメータ設定画面	
24	販売管理 取引先別ロット単価	
25	販売管理 単価変更履歴	

目次 (Ver5からの違い) (Ver7.10-Ver7.11の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)

項目	内容	備考
26	販売管理 受注データコピー	
27	販売管理 受注登録画面	
28	生産管理 作業手配台帳の検索・並べ替え	
29	生産管理 工程マスター一覧(製品部品マスター)	
30	生産管理 進捗入力	
31	販売管理 回収管理	
32	発注管理 支払管理	
33	生産管理 製品部品マスターコピー	UPDATE(7.11)
34	操作系 検索全般	
35	販売管理 取引先担当者	
36	発注管理 材料重量計算	
37	欠番	No.23に統合
38	欠番	No.23に統合
39	生産管理 購入部品マスター	
40	操作系 帳票番号リセット	

目次 (Ver5からの違い) (Ver7.10-Ver7.11の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)

項目	内容	備考
41	欠番	No.29に統合
42	欠番	No.29に統合
43	システム連携	PCL連携 UPDATE(7.11)
44	生産管理	在庫数推移計算 UPDATE(7.11)
45	生産管理	ツリービュー
46	操作系	フローティング・ライセンス
47	在庫管理	入庫・出庫操作による手動在庫更新
48	生産管理	生産ロット管理
49	販売管理	取引先マスター
50	生産管理	工程パターン一括登録
51	発注管理	発注処理全般
52	欠番	No.27に統合
53	欠番	No.51に統合
54	生産管理	製品部品マスター詳細画面 UPDATE(7.11)
55	生産管理	進捗実績一覧 UPDATE(7.11)

目次 (Ver5からの違い) (Ver7.10-Ver7.11の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)

項目	内容	備考
56	生産管理 作業完了/作業完了履歴	
57	操作系 役割に応じた画面フォーム利用→画面が消えるトラブルが多発。本機能の利用はお勧めしません。	
58	欠番	No.120に統合
59	欠番	No.49に統合
60	販売管理 受注金額推移グラフ	
61	販売管理 発注・仕入関係の検索	
62	欠番	No.51に統合
63	生産管理 版数および改版履歴	
64	生産管理 工程パターン(工程一括入力マスター)	
65	生産管理 工程検査	
66	生産管理 実績から工程情報(段取・加工時間)への反映	
67	操作系 進捗端末画面表示・検索	UPDATE(7.11)
68	画像管理 画像モジュール	
69	欠番	No.68に統合
70	システム連携 受注出荷と画像モジュールの連携	UPDATE(7.11)

目次 (Ver5からの違い) (Ver7.10-Ver7.11の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)

項目	内容	備考
71	操作系 受注データの一括変更	
72	操作系 材料・購入部品の所要量計算一覧	
73	操作系 メモリー式バーコードリーダー用アプリケーション	
74	生産管理 受注台帳の作業開始予定日	
75	販売管理 標準EDI取込み(標準資材VAN)	
76	生産管理 工程ガントチャート	UPDATE(7.11)
77	欠番	No.73に統合
78	欠番	No.12に統合
79	生産管理 進捗実績時間計算	
80	生産管理 工程納期計算	
81	欠番	No.68に統合
82	欠番	No.39に統合
83	操作系 画面リンク	
84	生産管理 在庫表示	
85	欠番	No.27に統合

目次 (Ver5からの違い) (Ver7.10-Ver7.11の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)

項目	内容	備考
86	操作系 製品部品マスターの検索	
87	欠番	No.12に統合
88	欠番	No.51に統合
89	発注管理 受入れ完了入力	
90	生産管理 注文番号変更に伴う関連情報への反映	
91	発注管理 買掛(仕入)時の締め処理期間の変更	
92	生産管理 グループ工程	
93	生産管理 ファイル入出力	
94	欠番	No.12に統合
95	発注管理 発注、仕入れデータコピー	
96	操作系 削除機能	
97	操作系 受注台帳・出荷済台帳の検索	
98	操作系 ケーブルソフトウェアホームページへのリンク	
99	操作系 バックアップ促進アラーム表示	
100	発注管理 科目マスター	

目次 (Ver5からの違い) (Ver7.10-Ver7.11の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)

項目		内容	備考
101	販売管理	受注ガントチャート	
102	在庫管理	出荷時の在庫チェック	
103	生産管理	型鋼対応	
104	欠番		No.51に統合
105	欠番		No.89に統合
106	操作系	注文・仕入れデータの一括変更	
107	欠番		No.51に統合
108	生産管理	金型マスター	
109	欠番		No.106に統合
110	生産管理	ペーパーレス対応(PDF作業指示書)	
111	欠番		No.73に統合
112	操作系	処理日時(出荷,作業完了,受入れ)の記録	
113	生産管理	タイムスケジュール作成 (Ver7のみ)	
114	販売管理	請求書再印刷	
115	操作系	出荷済(売上)データの一括変更	

目次 (Ver5からの違い) (Ver7.10-Ver7.11の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)

項目	内容	備考
116	販売管理 出荷済台帳への直接データ登録が可能に	
117	欠番	No.73に統合
118	欠番	No.30に統合
119	生産管理 iP進捗(新商品)	
120	欠番	No.34に統合
121	生産管理 作業手配工程台帳の一括変更	UPDATE(7.11)
122	生産管理 親品番の途中工程への合流が可能に(子部品・購入部品)	
123	欠番	No.122に統合
124	発注管理 外注一式単価	
125	欠番	No.30に統合
126	欠番	No.30に統合
127	生産管理 工程パターンNoの一括変更	
128	操作系 バーコード選択による作業指示書発行	
129	システム連携 vLotManager連携	
130	欠番	No.23に統合

目次 (Ver5からの違い) (Ver7.10-Ver7.11の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)

項目	内容	備考
131	販売管理 受注備考11-18追加	
132	生産管理 ネスティング結果からの自動進捗反映	
133	欠番	No.30に統合
134	システム連携 加工機連携	
135	欠番	No.51に統合
136	販売管理 取引先別金額集計(締日)	
137	欠番	No.30に統合
138	生産管理 製品備考11-18追加	
139	欠番	No.105に統合
140	生産管理 ツリービュー編集可能画面(Ver7のみ)	
141	欠番	No.68に統合
142	欠番	No.68に統合
143	欠番	No.70に統合
144	欠番	No.68に統合
145	欠番	No.79に統合

目次 (Ver5からの違い) (Ver7.10-Ver7.11の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)

項目	内容	備考
146	生産管理 iPビューワ(新商品)	
147	生産管理 台帳関連フォルダ	UPDATE(7.11)
148	生産管理 手配数自動計算	
149	欠番	No.67に統合
150	生産管理 カスタムグラフ(Ver7のみ)	UPDATE(7.11)
151	生産管理 購入部品マスターの画像登録(Ver7のみ)	
152	販売管理 インボイス対応	
153	販売管理 PDFファイル出力	
154	生産管理 標準検収ファイル取込み	
155	生産管理 納期分散と進捗状況	
156	販売管理 領収書	
157	欠番	No.12に統合
158	生産管理 受注台帳の手配進捗状況(Ver7のみ)	
159	システム連携 LIVLOTS連携	
160	システム連携 標準ファイル出力	UPDATE(7.11)

目次 (Ver5からの違い) (Ver7.10-Ver7.11の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)

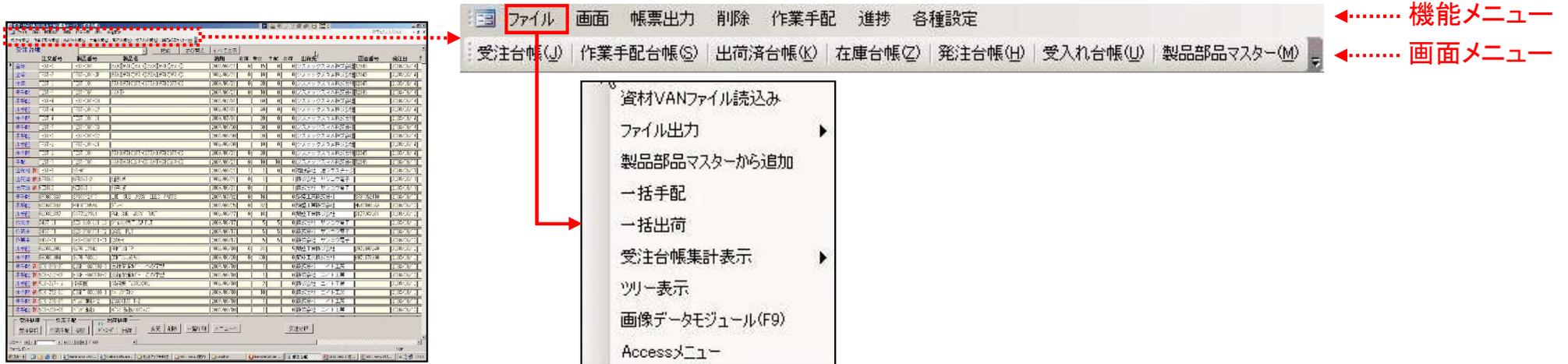
項目	内容	備考	
161	欠番	No.15に統合	
162	欠番	No.68に統合	
163	操作系	ウインドウ位置情報クリア	
164	生産管理	担当者マスター	
165	販売管理	PDFファイルメール送信(有償オプション)	NEW(7.11)

Ver7.11 累積版

1. 画面イメージ

今回、画面イメージが変わりました。

【Ver5】



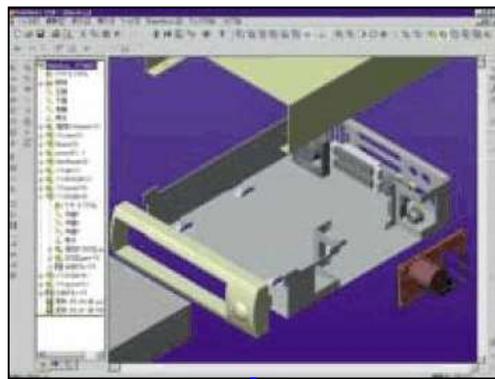
【Ver6・Ver7】



2. シートワークス連携

今回「シートワークス連携」機能が追加されました。
これにより、**部品構成ツリーの取込み**、**工程情報の自動取込み**が出来るようになりました。

〔シートワークス〕



〔AP100〕



〔PCL〕



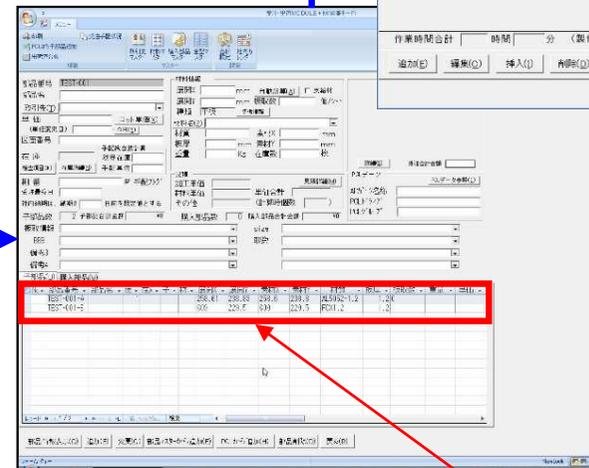
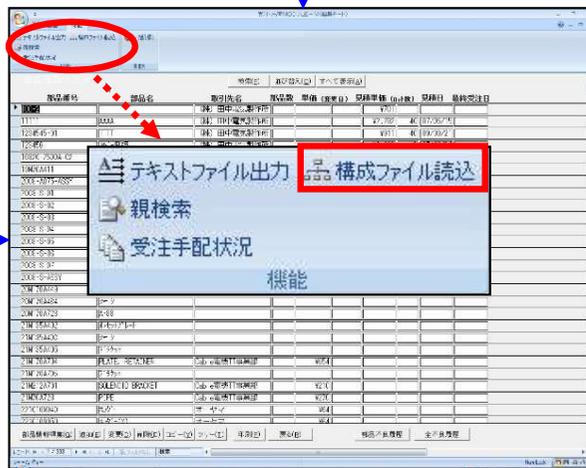
工程情報(工程名、加工時間)の自動取込み

部品情報・プログラム情報

〔受注出荷〕

部品構成
ファイル

構成情報



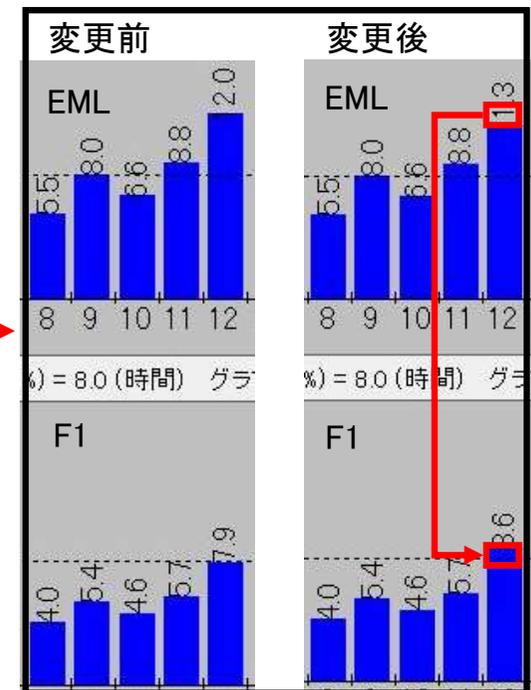
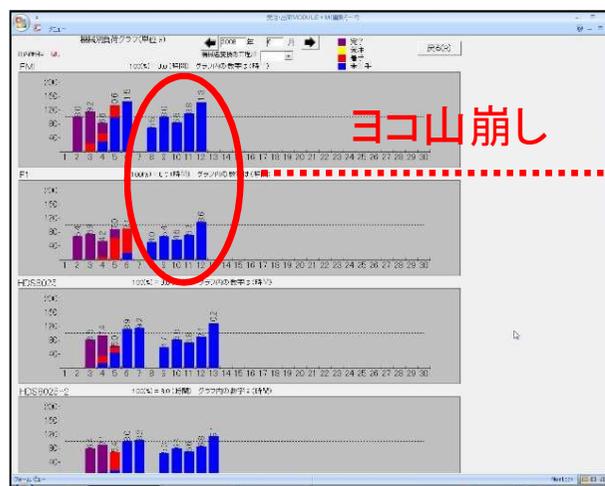
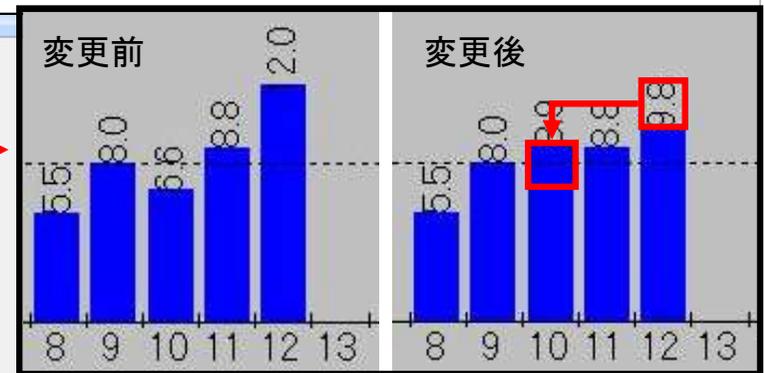
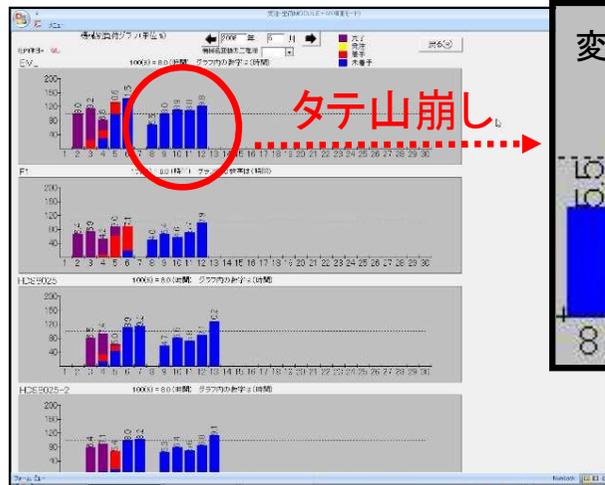
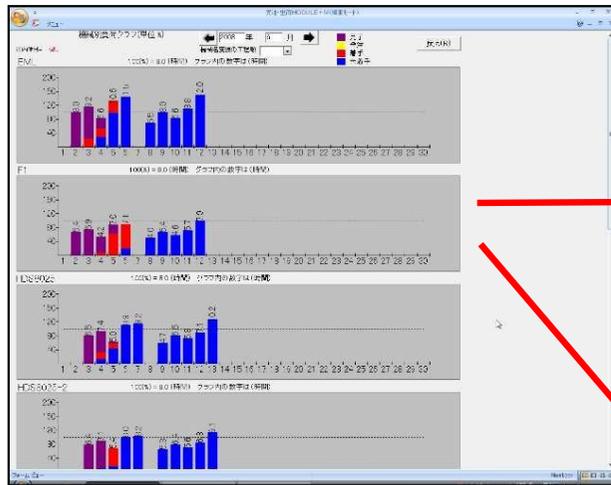
構成部品情報(材料情報等)の自動取込み

3. 加工機別山積み



今回「加工機別山積み」機能が追加されました。

これにより、工程納期をずらす「タテ山崩し」、加工機を変える「ヨコ山崩し」が出来るようになりました。

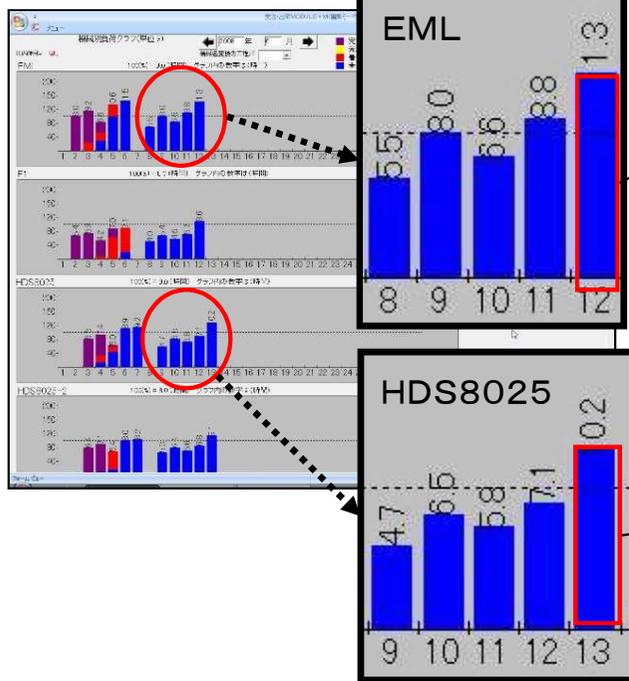


加工機毎に加工時間の山が自動で積み上げられます。

4. DrABE連携

今回「DrABE連携」機能が強化されました。
これにより、山崩し後に簡単な操作で**製作手配ファイル**をDr.ABEに受け渡せるようになりました。

山崩し後



工場内作業加工手配表

品番	品名	数量	仕掛日	工程	作業時間	会社名
FE51-AP	21M 354484	10	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M 354403	40	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M 354408	12	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M 3540018	75	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M 7460007	75	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M 7460008	15	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M24082002	40	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M2402014	10	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M2402016	10	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M2402021	15	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M2402023	15	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M2402010	15	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M355001127	15	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所

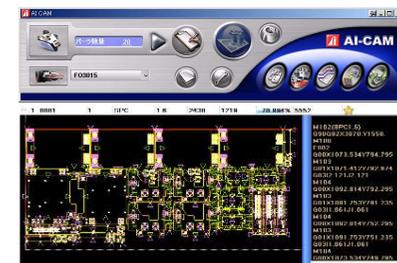
工場内作業加工手配表

品番	品名	数量	仕掛日	工程	作業時間	会社名
FE51-AP	21M 330490	60	00	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M 330428	30	41	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M 354403	40	00	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M 330490	15	00	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M 7460007	75	00	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M 7460008	15	41	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M24082006	15	00	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M24082024	40	00	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M24082024	15	00	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所
FE51-AP	21M2402021	30	41	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所

DrABE. BLANK



ネ스팅



製作手配ファイル

DrABE. Bend



多品目一括
金型段取り

製作手配ファイル

1	5個/1	[Icons]
2	5個/1	[Icons]
3	5個/1	[Icons]
4	5個/1	[Icons]
5	5個/1	[Icons]
6	5個/1	[Icons]
7	5個/1	[Icons]
8	5個/1	[Icons]

[DrAbe標準フォーマット対応]

作業手配ファイル出力

ファイル出力種類
PCL標準

出力ファイル名
¥¥PCLSV01¥Ifdata¥in¥USDATA

ファイル名に日付+マシン名を追加
 この出力ファイル名を既定とする

OK キャンセル

作業手配ファイル出力

ファイル出力種類
Dr_Abe標準

出力ファイル名
C:\¥AS1S100¥DrAbe.CSV

この出力ファイル名を既定とする

OK キャンセル

今回「vFactory連携」機能が追加されました。
これにより、機械工程からの**工程進捗情報の自動取込み**が出来るようになりました。

進捗管理ボード (※)

納期	未着手	次工程	最終工程	手配数	図番	取引先
08/28	ベットプレス	へんたく		10	K-122-B-2	
08/28	NCT	へんたく		10	K-122-B-3	
08/30	レーザ	ベットプレス	へんたく	20	K-122-A-3	
08/30	タッピング	コーナーシャ		30	K-122-C-1	
08/30	タッピング			30	K-122-C-2	
08/30	レーザ			30	K-122-C-3	
09/05	NCT	DB	へんたく	20	D4318816-01	
09/05	NCT	タッピング	へんたく	20	D4318818-23-32-35	
09/05	NCT	ベットプレス	へんたく	20	D4318820-01	

受注出荷



vFactory



(※) 進捗管理ボードはお客様毎に
開発させて頂くカスタマイズソフト
(別途有料)となります。

機械工程



手作業工程



6. 受注出荷と見積りの連携

(1/6)

今回「受注出荷と見積りの連携」が強化されました。

これにより、例えば受注台帳や出荷済台帳から、この品番の**見積りを直に参照**することが出来るようになりました。

〔受注出荷〕

検収日	注文番号	出荷日	製品番号	製品名	受注数	出荷数	取引先	発注日	納期	製品番号	単価	合計
TEST-1	08/28/21	08/28/21	TEST-1	TEST-1	10	10	(株) 山田製作所	08/05/21	005/08/21		¥3,288	¥3,288
TEST-2	08/28/21	08/28/21	TEST-2	TEST-2	10	10	(株) 山田製作所	08/05/21	005/08/21		¥6,324	¥6,324
YY00841	08/24/19	08/25/19	TEST-1	TEST-1	8	8	(株) 山田製作所	08/05/19	005/08/19	1138	¥380,000	¥3,040,000

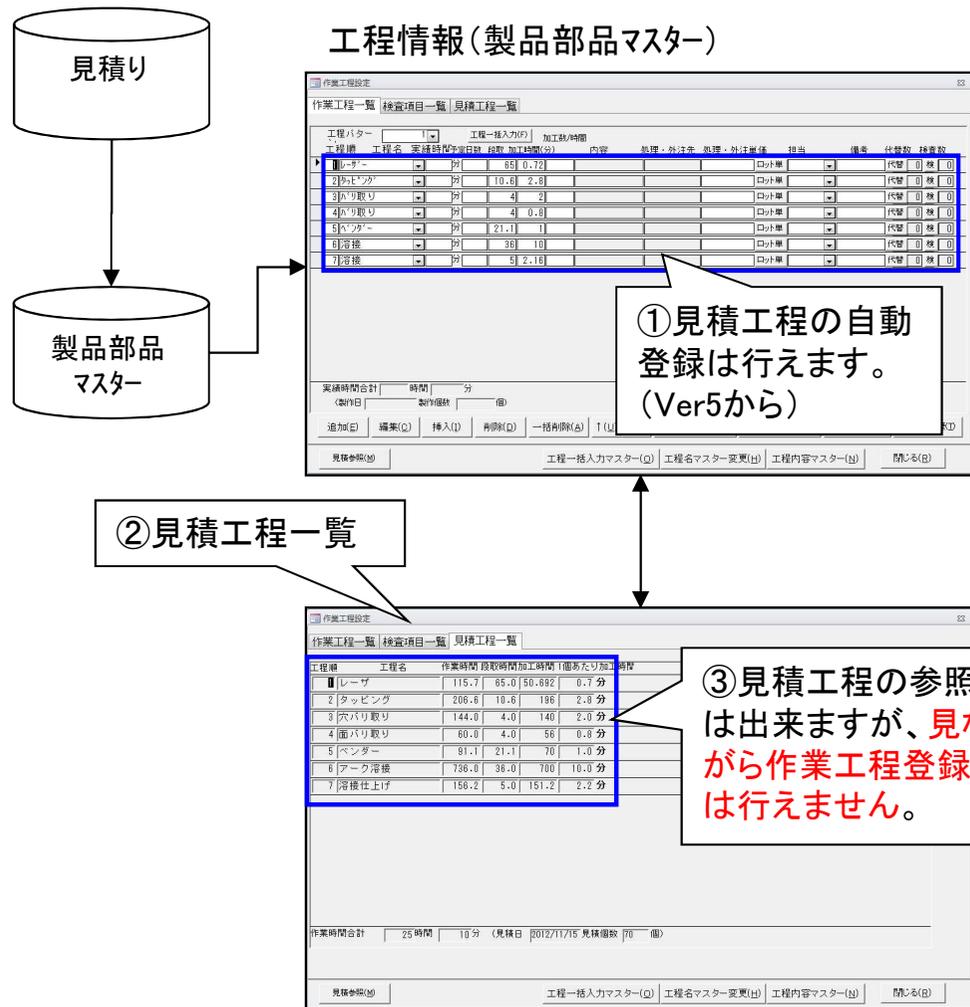
〔見積り〕

No.	製品番号	製品名	使用数	子部品数	材料単価	加工単価	数量	単価	仕入	特殊	COO	積立	購入部品単価	単価	その他	合計金額
1	25661 001-04		1	1	15	1,224		1,224						1,224	0	1,224
2	25661 001-08		1	1	27	1,365		1,365						1,365	0	1,365
3	25661 001-09		1	1	15	1,178		1,178						1,178	0	1,178
4	25661 001-04		1	1	13	1,776		1,776						1,776	0	1,776

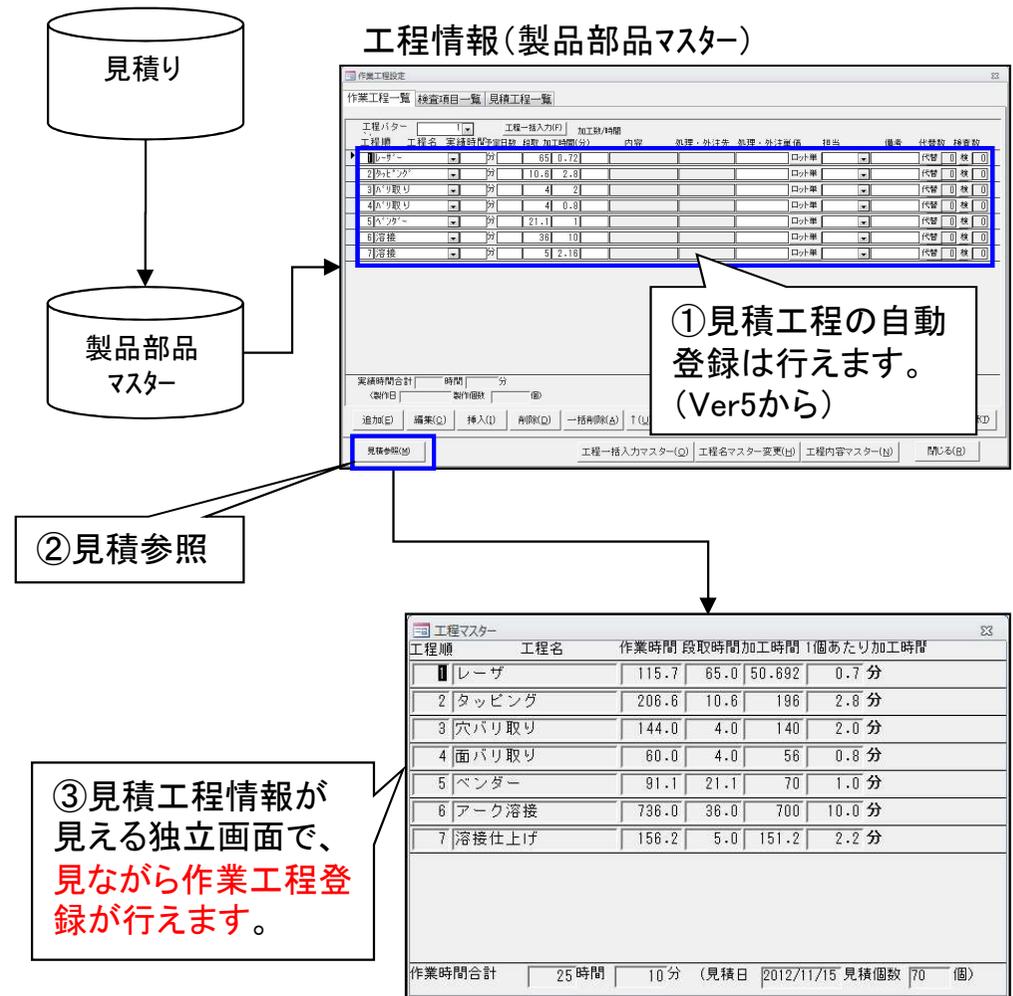
例えば、請求時に単価決定するケース（単価未決定で受注）の場合、見積り価格を知りたいシーンが出てくる。

今回、工程情報登録画面から**見積参照**が出来る仕組みが追加されました。

〔これまで〕



〔これから〕



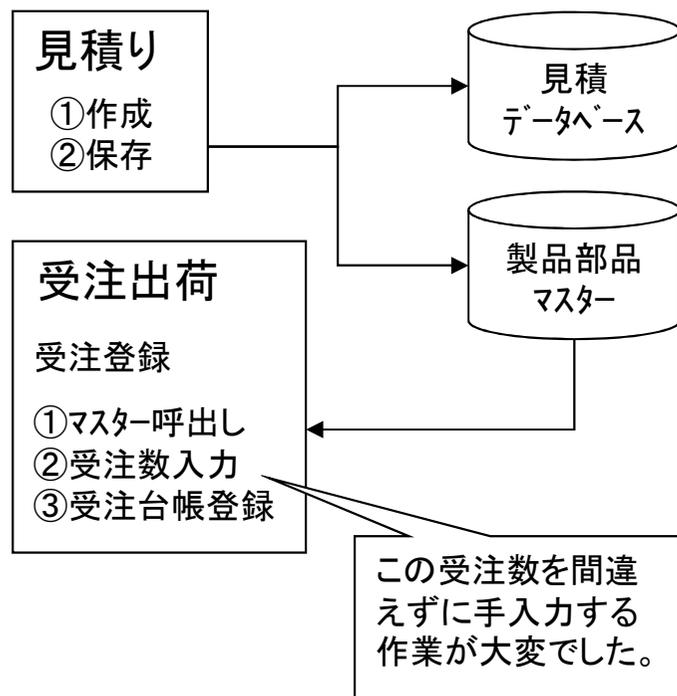
工程マスター

工程順	工程名	作業時間	段取時間	加工時間	1個あたり加工時間
1	レーザ	115.7	65.0	50.692	0.7分
2	タッピング	206.6	10.6	196	2.8分
3	穴バリ取り	144.0	4.0	140	2.0分
4	面バリ取り	60.0	4.0	56	0.8分
5	ベンダー	91.1	21.1	70	1.0分
6	アーク溶接	736.0	36.0	700	10.0分
7	溶接仕上げ	156.2	5.0	151.2	2.2分

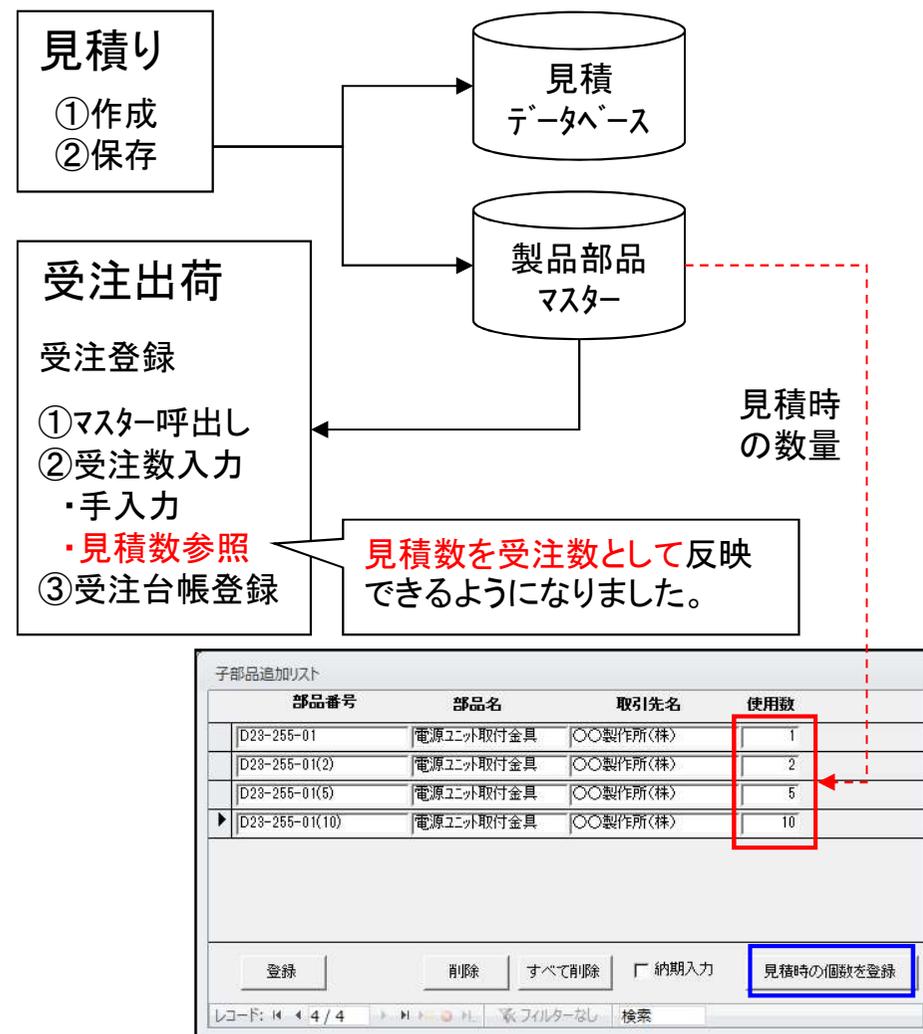
作業時間合計 25時間 10分 (見積日 2012/11/15 見積個数 70 個)

今回、見積時の数量が**受注数に反映**出来る仕組みが追加されました。

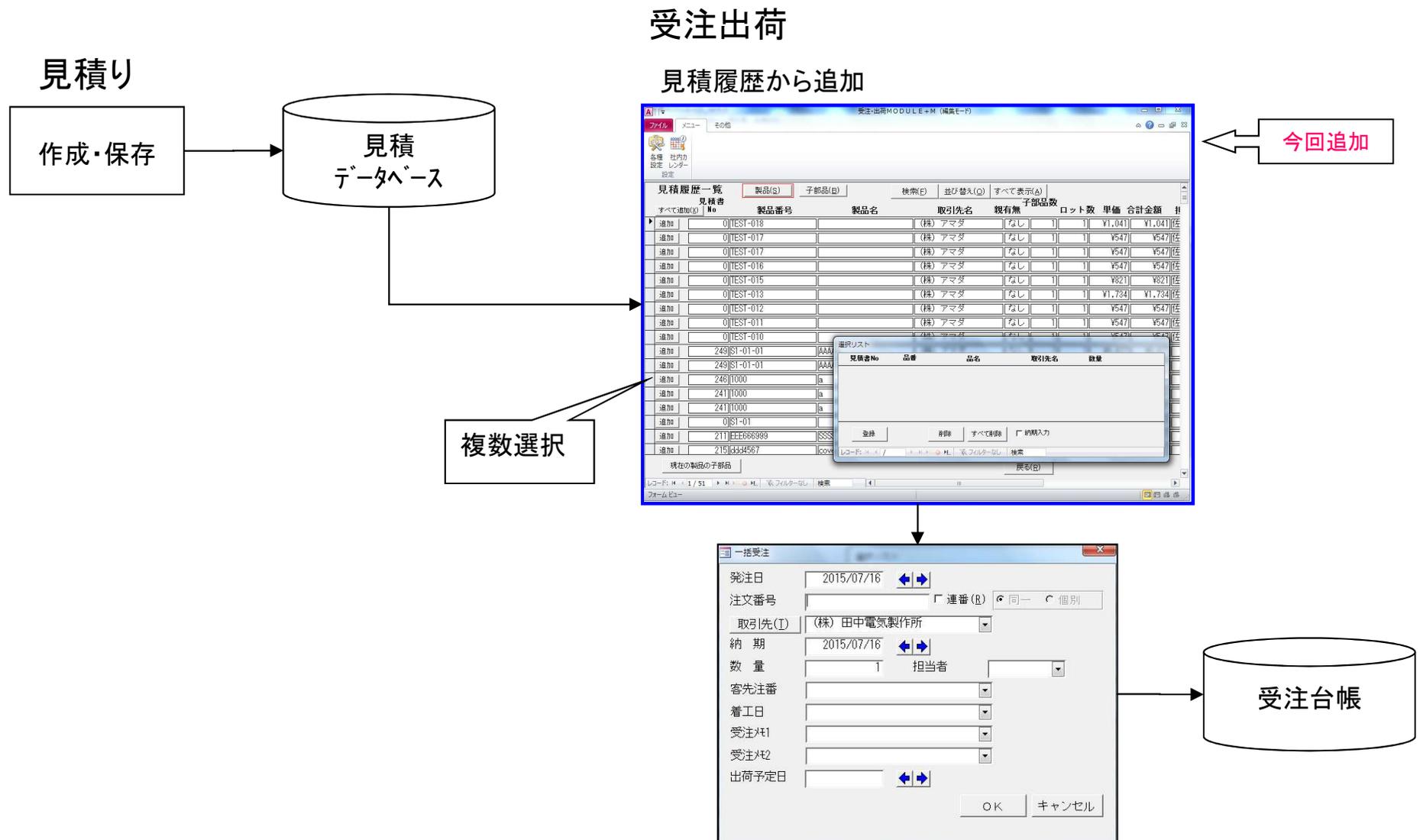
〔これまで〕



〔これから〕



今回、多くのお客様からご要望を頂いていた**見積履歴からの受注登録**が可能になりました。



今回、見積の製品部品マスターへの登録で、**見積備考1-4、ロット単価**を記録できるようになりました。

製品部品マスター

今回追加

見積詳細

見積日付:

加工単価:

材料単価:

処理:

メッキ:

外注:

工程分類4:

工程分類5:

工程分類6:

購入部品:

その他
(その他を単価に含める場合)

管理費:

単価調整額:

単価:

(計算時個数:)

備考名1:

備考名2:

備考名3:

備考名4:

ロット数 単価

今回追加

受注台帳等の「この部品の見積り」で、「先見積」した情報を参照できます。しかし、これを利用して「後見積」を行う場合は1品目毎になってしまいます。今回、受注台帳と出荷済台帳に「一括見積」機能が追加されました。これにより、複数品目の「後見積」の時間短縮が期待できます。

〔受注台帳〕

注文番号	品番	品名	単位	納期	受注数	出荷数
未手配 新 [10038888]	186-73016001	ロックドア	個	20/11/24	2	0
未手配 新 [10028304]	872-79712001	カバー	個	20/02/05	8	0
未手配 新 [10028284]	863-78501001	ブラケット・バッテリー	個	20/02/05	1	0
未手配 新 [10028087]	823-70301010	ブラケット・シート	個	20/02/10	1	0
未手配 新 [10027988]	583-70301001	ブラケット	個	20/02/10	2	0
未手配 新 [10027960]	583-12525001	ブラケット	個	20/02/05	1	0
未手配 新 [10027601]	832-82201001	ウエイト	個	20/02/19	2	0
未手配 新 [10027882]	951-84301011	ブラケット	個	20/02/19	3	0
未手配 新 [10027766]	851-81312001	ブラケット	個	20/02/19	3	0
未手配 新 [10027698]	851-44727000	プレート・エンド	個	20/02/19	2	0
未手配 新 [10027633]	941-47604000	ブラケット	個	20/02/19	3	0
未手配 新 [10027632]	941-47603001	ブラケット	個	20/02/19	3	0
未手配 新 [10027768]	851-81422001	ブラケット	個	20/02/19	3	0
未手配 新 [10027758]	851-80706001	ブラケット	個	20/02/19	3	0
未手配 新 [10027757]	851-80708001	ブラケット	個	20/02/19	3	0
未手配 新 [10027756]	851-80704001	ブラケット	個	20/02/19	3	0
未手配 新 [10027755]	851-80703001	ブラケット	個	20/02/19	3	0
未手配 新 [10027747]	851-53003001	ブラケット	個	20/02/19	3	0

〔見積画面〕

No	部品番号	部品名	加工数	子部品数	材料単価	加工単価	処理	メッキ	外注	購入部品単価	単価	その他	合計
▶	186-73016001	ロックドア	2										
	583-12525001	ブラケット	1										
	583-70301001	ブラケット	2										
	823-70301010	ブラケット・シート	1										
	832-82201001	ウエイト	2										
	863-78501001	ブラケット・バッテリー	1										
	872-79712001	カバー	8										
	941-47603001	ブラケット	3										
	941-47604000	ロック	3										
	951-44727000	プレート・エンド	2										
	951-47001011	ブラケット	3										
	951-53003001	ブラケット	3										

7. 数量、使用数の少数点以下入力および単位設定

今回「数量、使用数の少数点以下入力」および「**単位の設定**」さらに「**単位規定値の設定**」が可能になりました。これにより、例えばアッセンブリ受注などの場合で、製品代金とは別に現地組立作業代を請求するような場合に対応できるようになります。

〔受注登録〕

注文番号 TEST-011
 品番 TEST-001 現地組立
 数量 7.5 単位 時間 納期
 品名 外装部品組付 現地作業

〔パラメータ〕

- ENTERで次へ
- 見積金額の呼び出し
- 出荷予定日が空白の場合、納期を登録
- 注文番号の重複を禁止する
- 取引先担当者既定値(表示順の先頭)
- 単位入力 既定値 **個**

全体設定 レポート編集 フォ

〔出荷済台帳〕

注文番号	品番	数量	単位	合計金額
TEST-011	TEST-001	7.5	時間	¥30,000
TEST-011	TEST-002	1	式	¥100,000

時間単価

単価	合計金額
¥4,000	¥30,000
¥100,000	¥100,000

時間に乗じた請求金額

単位規定値の設定

製品名	受注数	出荷数	単位
外装部品組付 現地作業	7.5	7.5	時間
外装部品一式	1	1	式

8. 在庫詳細(本社、分工場等)

(1/2)

今回「在庫詳細」が可能になりました。

在庫詳細とは、**拠点毎に何をどれだけ在庫しているか**を管理できることです。

管理対象は、製品、部品、材料、購入部品です。

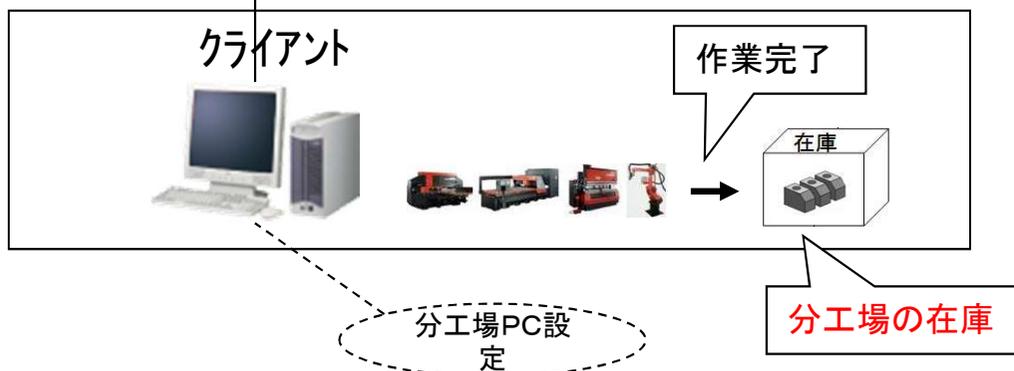
例えば、本社、分工場それぞれに同一の材料があったとして、距離が近ければ材料の共用ができますが、離れていれば別に発注せねばなりません。

それを判断する為にも、「それぞれの拠点で何が何個あるか見える」ことは非常に重要なことです。

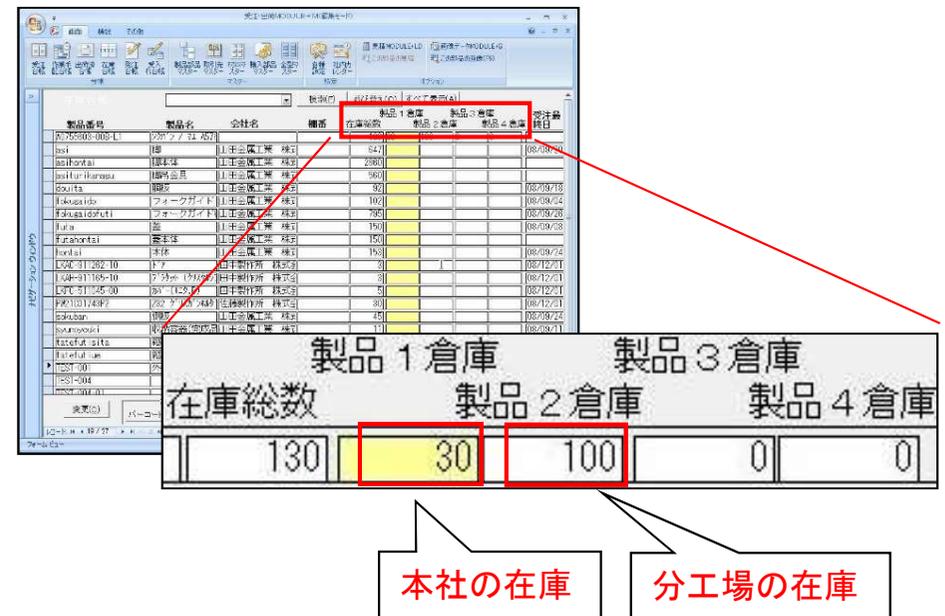
〔本社〕



〔分工場〕



〔例〕・・・在庫管理(カスタマイズ画面)

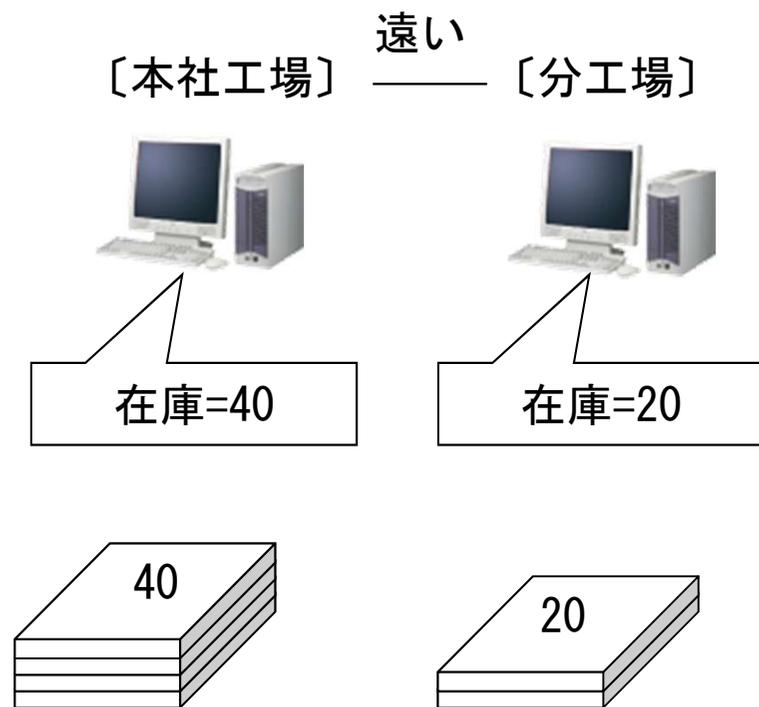


本社の在庫

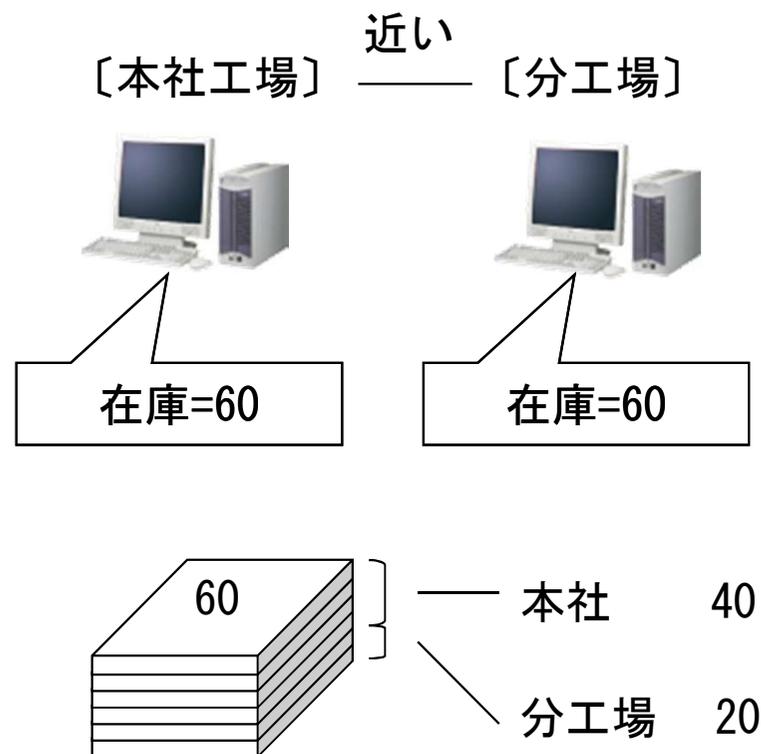
分工場の在庫

これまで、在庫詳細を利用すると、画面には拠点の在庫数が表示されました。
 今回、「在庫数表示の**全体/拠点**パラメータ切替え」が可能になりました。
 これにより、分工場が近い場合は「ムダな在庫を置かないようにあえて全体在庫を表示したい」運用が可能になります。

在庫数=拠点



在庫数=全体

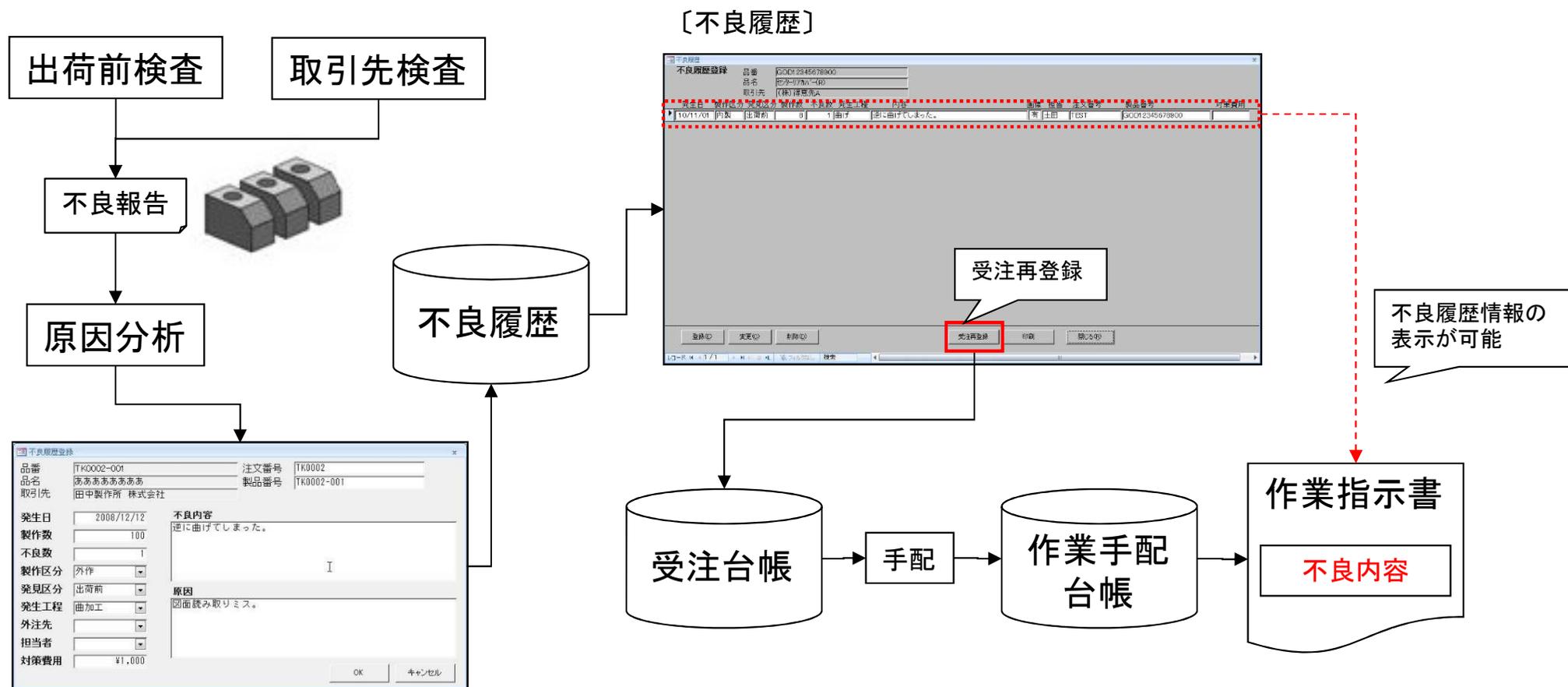


今回「不良履歴」が可能になりました。

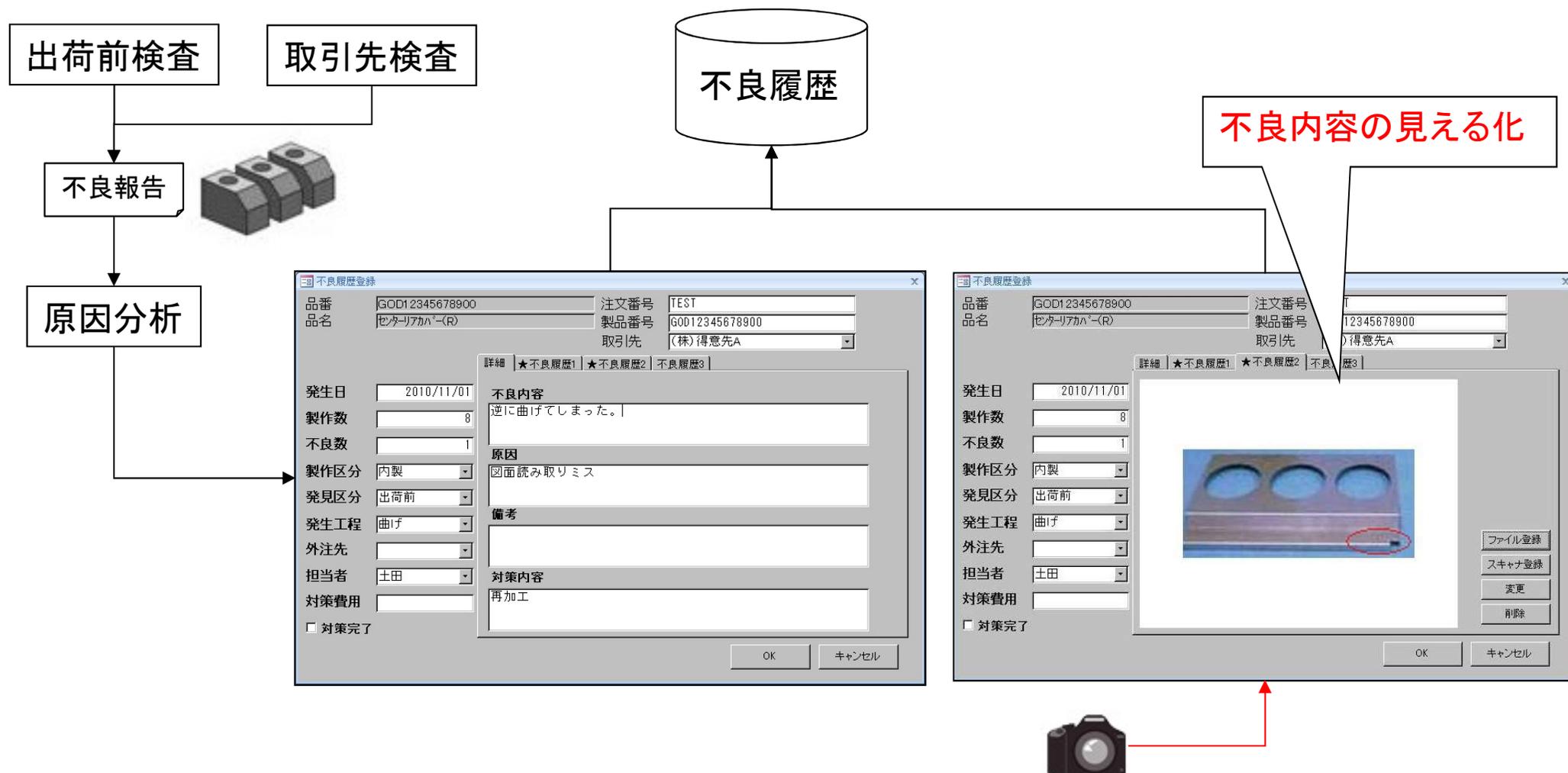
不良発生時に、「発生日時」、「発生工程」、「不良内容」、「原因」等を記録することが出来ます。

また、受注再登録も可能です。(注文番号は自動で“不良再手配”が付与されます)

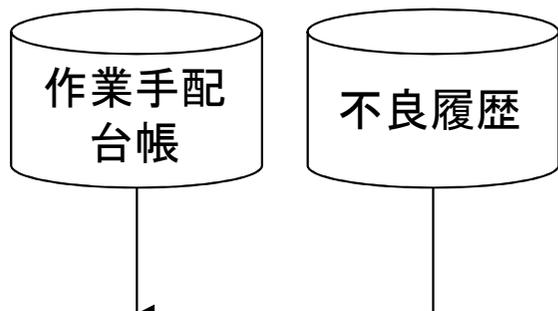
さらに、記録された不良履歴は、作業指示書等の帳票に印刷することが出来ます。(帳票カスタマイズ)



画像モジュールがある場合、不良履歴に文字情報だけでなく**画像も一緒に登録**することができます。画像を利用することで「再発防止の仕組み」がより現実的になります。



進捗オプションがある場合、進捗画面に「過去に不良があったこと」を表示することが出来ます。
 また、現場担当者は、記録された不良内容を見る事が出来ます。
 さらに、画像モジュールがあれば、不良内容を画像で見ることが可能です。



〔進捗端末〕

進捗	番	開始予定日	工程納期	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配数量	工程順	工程名	不良発生日
◎		10/10/26	10/10/26	不良再手配	GOD12345678900	S1-04	S1-04-品名	1	1	レーザー	
		10/10/27	10/10/27	不良再手配	GOD12345678900	S1-04	S1-04-品名	1	2	曲げ	
◎		10/10/26	10/10/26	不良再手配	GOD12345678900	S1-03	S1-03-品名	1	1	レーザー	
		10/10/27	10/10/27	不良再手配	GOD12345678900	S1-03	S1-03-品名	1	2	曲げ	
◎		10/10/26	10/10/26	不良再手配	GOD12345678900	S1-02	S1-02-品名	1	1	レーザー	
		10/10/27	10/10/27	不良再手配	GOD12345678900	S1-02	S1-02-品名	1	2	曲げ	
		10/10/26	10/10/26	不良再手配	GOD12345678900	S1-01	S1-01-品名	1	1	レーザー	
		10/10/27	10/10/27	不良再手配	GOD12345678900	S1-01	S1-01-品名	1	2	曲げ	
		10/10/28	10/10/28	不良再手配	GOD12345678900	GOD12345678900	セタ-リカハ<R>	1	1	レーザー	
		10/10/29	10/10/29	不良再手配	GOD12345678900	GOD12345678900	セタ-リカハ<R>	1	2	曲げ	10/11/01
◎		10/11/16	10/11/16	BCD123457	GOD12345678902	S1-04	S1-04-品名	15	1	レーザー	
		10/11/17	10/11/17	BCD123457	GOD12345678902	S1-04	S1-04-品名	15	2	曲げ	
◎		10/11/16	10/11/16	BCD123457	GOD12345678902	S1-03	S1-03-品名	15	1	レーザー	
		10/11/17	10/11/17	BCD123457	GOD12345678902	S1-03	S1-03-品名	15	2	曲げ	
		10/11/16	10/11/16	BCD123457	GOD12345678902	S1-01	S1-01-品名	15	1	レーザー	
		10/11/17	10/11/17	BCD123457	GOD12345678902	S1-01	S1-01-品名	15	2	曲げ	
		10/11/18	10/11/18	BCD123457	GOD12345678902	GOD12345678902	セタ-リカハ<R>	1	1	レーザー	
		10/11/22	10/11/25	BCD123457	GOD12345678902	GOD12345678902	セタ-リカハ<R>	1	2	曲げ	
		10/11/26	10/11/26	BCD123457	GOD12345678902	GOD12345678902	セタ-リカハ<R>	1	2	曲げ	

不良有無の見える化

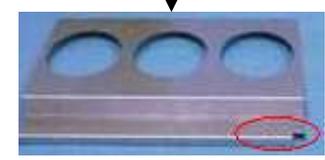
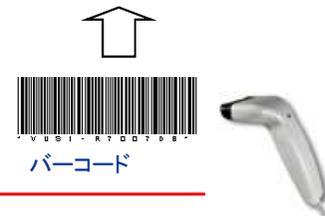
不良内容の見える化

製造情報入力

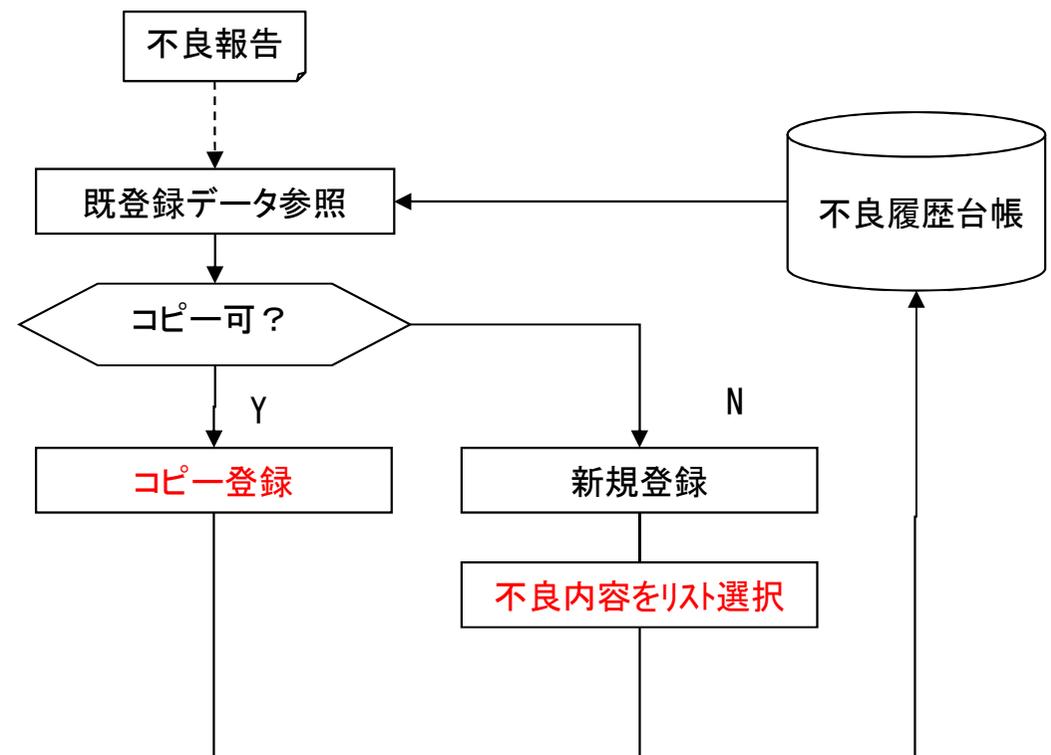
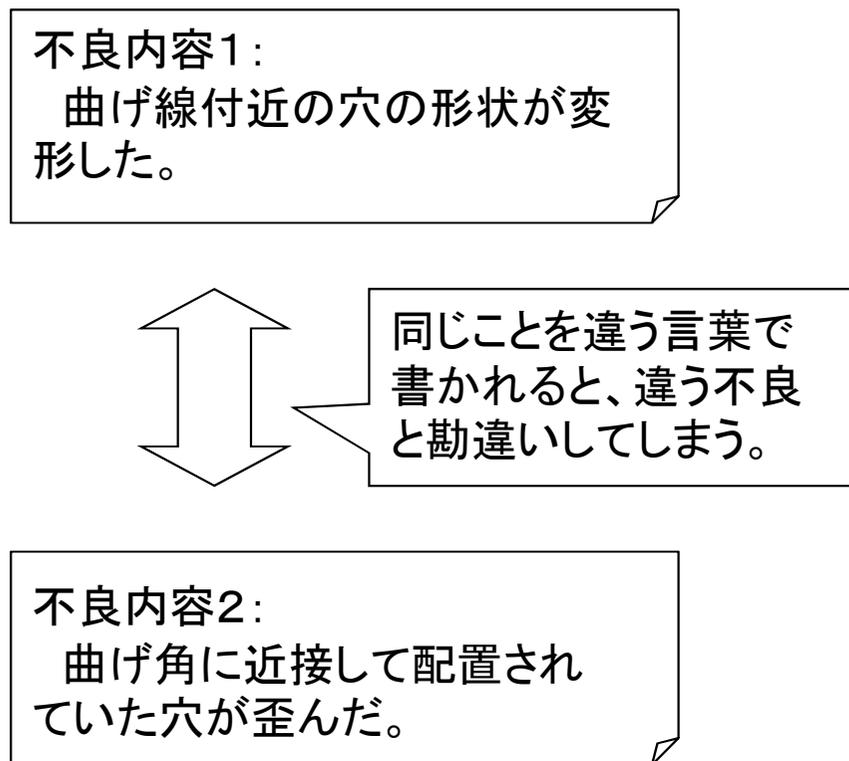
注文番号: TK0002
 部品番号: TK0002-002
 部品名: いしいいしいい
 着完
 工程A-コード: 30000070 曲加工
 担当者A-コード:
 作業時間: 分
 個数: 2 個 **不良履歴あり**
 日付: 08/12/12
 時刻: 19:59
 備考1:
 備考2:
 OK キャンセル

不良登録

品番: GOD12345678900 注文番号: 不良再手配(TEST)
 品名: セタ-リカハ<R> 製品番号: GOD12345678900
 取引先: (株)得意先A
 発生日: 2010/11/01 不良内容: 逆に曲げてしまった。
 製作数: 8 不良原因: 図面の読み取りミス
 不良数: 1
 製作区分: 内製
 発見区分: 出荷前 備考:
 発生工程: 曲げ
 外注先: 対策内容: 再加工
 担当者: 土田
 対策費用:
 対策完了
不良履歴!
 OK キャンセル



不良内容入力は、進捗端末、受注出荷モジュールのどちらからでも行えます。
 しかし、現実問題として、例えば同一原因による不良の場合に**意図的に同じ表現の文章を入力しないこと**には、読んだ人は同一原因による不良と認識できない、ということが分かりました。
 そこで、なるべく同じ言葉で登録できるようにと、①不良内容を**リストから選択**できる機能、②既に登録済みデータからの**コピー登録**機能を追加しました。



これまでは不良内容が主たる入力情報でしたが、多くのお客様から対策内容もしっかり管理したい...とのご意見を頂き、**対策日**、**対策担当者**、**備考**も1つ追加しました。
また、不良履歴として登録できるファイルもTIFFだけでなく、**PDF**、**EXCEL**の**保存も可能**になり、さらに、ファイルの登録操作が容易にできるように「コピー」「貼り付け」ボタンを追加しました。

PDF、EXCELの保存も可能になりました。

今回、不良内容入力時に「担当者選択入力」が可能になりました。

不良データ入力

不良履歴登録

品番 B40-B3763 注文番号 YRB86605
 品名 PANEL 製品番号 B40-B3763
 取引先 株式会社エンジニアリング

発生日 2021/02/11
 製作数 40
 不良数
 製作区分
 発見区分
 内容区分
 発生工程
 外注先
 担当者
 対策完了 対策日
 対策担当者
 対策費用

詳細 画像1 画像2 画像3

不良内容
 原因
 対策内容
 備考1
 備考2

担当者選択

表示順
 部署

担当者マスター すべて表示(A)

0	天田一郎	1
1	天田二郎	1
2	天田三郎	1
3	天田四郎	2
4	天田五郎	3
5	天田六郎	5
6	天田七郎	3
7	天田八郎	3
8	天田九郎	3
9	天田十郎	5
10	石田一太	5
11	石田二太	3
13	石田三太	3
14	石田四太	5
15	石田五太	5
17	石田六太	3
18	石田七太	5

OK キャンセル

10. 在庫変更履歴

(1/3)

今回、親品目や子品目など、**生産品目**の「在庫変更履歴」が可能になりました。
 理屈では、「現物在庫」と「帳簿在庫」は一致します。
 ところが、実際の運用の中では、「現物在庫」と「帳簿在庫」は不一致になることがあります。
 こういう時に、在庫変更履歴を見ることで、在庫が合わない原因を掴むことができます。

〔受注登録〕

注残数	手配数	在庫数(N)	引当可能数
0	0	73	73

帳簿在庫

不一致

現物在庫

〔在庫変更履歴〕

どこのパソコンでどんな処理が行われ、
 結果、在庫数がどう変わったかが見える。

在庫変更履歴							
部品番号		TEST-001		現在在庫数		73	
変更日時	変更前	変更後	増減	処理内容	変更マシン名	処理内容No	
08/12/12 17:37:38	80	73	-7	出荷(標準)	DELL-29	41	
08/12/12 17:28:28	90	80	-10	出荷(標準)	DELL-29	41	
08/12/11 20:22:22	311	90	-221	手動(在庫詳細)	DELL-29	7	
08/12/11 19:56:31	321	311	-10	出荷(標準)	DELL-29	41	
08/12/11 18:27:46	311	321	10	完了(製品)	DELL-29	24	
08/12/11 18:25:27	301	311	10	手動(在庫詳細)	DELL-29	7	
08/12/11 18:14:42	127	301	174	手動(在庫詳細)	DELL-29	7	
08/12/11 10:54:00	128	127	-1	出荷(標準)	DELL-29	41	
08/12/11 10:42:06	129	128	-1	出荷(標準)	DELL-29	41	
08/12/11 10:29:33	130	129	-1	出荷(標準)	DELL-29	41	

印刷もできるようになりました。

今回、**材料**や**購入部品**の「在庫変更履歴」も可能になりました。

〔材料マスター〕

材料在庫変更履歴

在庫変更履歴

部品番号 SPC-1.6-1000x1000 現在在庫数 96.3

変更日時	変更前	変更後	増減	処理内容	変更マシン名
11/07/27 11:40:03	96.5	96.3	-0.20000	完了	DELL-41
11/07/27 11:39:13	97	96.5	-0.5	手動(進捗不良履歴)	DELL-41
11/07/27 11:38:22	98	97	-1	完了	DELL-41
11/07/27 11:38:54	99	98	-1	完了	DELL-41
11/07/27 11:38:32	100	99	-1	手動(進捗不良履歴)	DELL-41
11/07/27 11:38:24	0	100	100	手動(マスター)	DELL-41
11/07/27 11:35:44	-8.5	0	8.5	手動(マスター)	DELL-41
11/07/27 11:35:21	-8	-8.5	-0.5	手動(進捗不良履歴)	DELL-41
11/06/25 11:25:57	-7	-8	-1	完了	DELL-41
11/06/25 11:25:06	-5	-7	-2	完了	DELL-41

印刷(P) 戻る(B)

レコード: 1 / 134

印刷もできるようになりました。

〔購入部品マスター〕

購入部品在庫変更履歴

在庫変更履歴

部品番号 KONYU-001 現在在庫数 -25

変更日時	変更前	変更後	増減	処理内容	変更マシン名
11/06/25 11:25:06	-18	-25	-7	完了	DELL-41
11/06/25 11:25:03	-14	-18	-4	完了	DELL-41
11/02/10 12:07:33	0	-14	-14	完了	DELL-24
10/11/11 20:47:06	50	0	-50	完了	DELL-24
10/11/11 20:47:05	100	50	-50	完了	DELL-24
10/11/11 20:47:04	150	100	-50	完了	DELL-24
10/11/11 20:46:10	0	150	150	受入	DELL-24
10/11/11 20:41:51	150	0	-150	完了	DELL-24
10/11/11 20:41:20	0	150	150	受入	DELL-24
10/11/11 20:37:49	200	0	-200	完了	DELL-24

印刷(P) 戻る(B)

レコード: 1 / 32

印刷もできるようになりました。

多くのお客様から「在庫増減時の**注文番号**を自動記録して欲しい」「手動変更時に**変更理由**を記録したい」の声を頂き対応しました。

在庫変更履歴

部品番号 現在在庫数

変更日時	変更前	変更後	増減	処理内容	注文番号	変更マシン名	備考
12/09/08 13:10:34	5	0	-5	手動(在庫台帳)		DELL-41	
12/07/17 14:22:58	0	5	5	手動(受注登録)		DELL-41	
12/04/13 11:28:55	0	-10	-10	出荷(標準)		DELL-41	
12/02/28 17:56:38	35	0	-35	手動(在庫台帳)		DELL-41	
12/01/24 19:38:04	20	35	15	完了(製品)	TEST-11	DELL-41	
12/01/24 19:38:03	0	20	20	完了(製品)	TEST-12	DELL-41	
11/11/10 18:00:36	10	0	-10	出荷(一括)		DELL-41	
11/11/09 19:08:46	0	10	10	完了(単品)	001645	DELL-41	

注文番号が自動で記録されるようになりました。

手動変更時に変更理由などを記録できるようになりました。

印刷(P) 戻る(R)

レコード: 1 / 8 フィルターなし 検索

今回「変更可能な画面フォーム」が拡張されました。

画面	対応	備考
受注台帳	○	
作業手配台帳	○	
出荷台帳	○	
発注台帳	○	
受入れ台帳	○	
在庫台帳	○	
製品部品マスター	○	
出金台帳	○	
入金台帳	○	
作業手配台帳(指示書)	○	
作業手配工程台帳	○	
作業手配工程台帳(外注)	○	
作業手配工程台帳(PCL)	○	
受注台帳(納品書、請求書)	○	
出荷台帳(納品書、請求書)	○	
購入部品マスター	○	

画面	対応	備考
入金詳細	○	
出金詳細	○	
回収予定実績	○	
支払予定実績	○	
工程マスター	○	
工程マスター外注発注	○	
材料マスター(平板)	○	
材料マスター(型鋼)	○	
材料マスター(コイル)	○	
全進捗実績	○	
不良履歴台帳	○	
材料注文	○	
購入部品注文	○	
納品伝票登録	○	
金型マスター	○	
作業完了履歴台帳	○	

画面	対応	備考
製品部品マスターから追加	○	
発注伝票登録	○	
取引先マスター	○	
受注台帳(まとめ手配)	○	
受入台帳(出金台帳登録)	○	
受注台帳(一括処理)	○	一括出荷、一括変更、まとめ手配
発注台帳(一括処理)	○	一括完了、一括変更
作業手配台帳(処理・外注)	○	
受入れ台帳(一括処理)	○	一括検収、一括変更
出荷済台帳(一括処理)	○	一括検収、一括変更
作業手配台帳(工程進捗)	○	
発注台帳(注文書)	○	
作業工程検査履歴台帳	○	
PCLパーツリスト	○	SDD参照
製品進捗実績	○	

今回追加



11. 変更可能な画面フォーム拡張 (4/4)

この「変更可能な画面フォーム拡張」の一例を紹介します。

[Ver5]

作業手配台帳

在庫数	必要数	手配数	完了数
15	2	2	0
30	2	2	0

画面カスタマイズ可能

作業手配台帳
(指示書)

部品名	手配数	完了数	納期
	2	0	08/12/10
	2	0	08/12/10

画面カスタマイズ不可

[Ver6・Ver7]

作業手配台帳

在庫数	必要数	手配数	完了数
15	1	1	0
10	2	2	0

画面カスタマイズ可能

作業手配台帳
(指示書)

部品名	手配数	完了数	納期
	1	1	0
	2	2	0

作業指示書を発行する時点で、在庫数を確認しながら品番を選択できます。

画面カスタマイズ可能

12. 材料マスター

(1/6)

今回「材料単価一括更新」が出来るようになりました。
 これまでは、材料毎に単価変更を行うことしか出来なかったので、変更作業にかなりの時間がかかりました。
 この機能を利用することで、短時間で材料単価の変更が可能になります。

〔材料マスター〕

〔材料Kg単価変更画面〕

単価	Kg単価	単価変更日
¥3,149	¥150	08/12/13
¥5,599	¥150	08/12/13
¥8,751	¥150	08/12/13
¥20,472	¥130	08/12/13
¥36,394	¥130	08/12/13
¥56,885	¥130	08/12/13
¥4,527	¥150	08/12/13
¥4,620	¥150	08/12/13
¥8,049	¥150	08/12/13
¥12,052	¥150	08/12/13
¥12,580	¥150	08/12/13
¥10,343	¥140	08/12/13
¥5,879	¥140	08/12/13
¥10,452	¥140	08/12/13
¥16,336	¥140	08/12/13
¥8,267	¥140	08/12/13
¥14,698	¥140	08/12/13
¥22,973	¥140	08/12/13
¥10,236	¥130	08/12/13

〔材料Kg単価規定値〕

〔材料マスター〕

多くのお客様から「材料単価だけでなく“**購入先別ロット単価**”もKg単価からの一括更新をされるように」との声を頂き対応しました。

〔購入先別ロット単価〕

一括Kg単価更新

一括Kg単価更新 既定単価 取引先別ロット単価

全て選択	材料名称	ロット数	単価(Kg単価)	入力単位	単価変更日	購入先
<input checked="" type="checkbox"/>	AL-1.5-1000x1000	0	¥101	枚	2012/11/06	鈴木鋼材
<input type="checkbox"/>	AL-1.5-1000x1000	0	¥111	枚	2012/11/06	□□鋼材(株)
<input type="checkbox"/>	AL-1.5-1000x1000	0	¥121	枚	2012/11/06	◇◇商会(株)

(単価変更日)
2012/11/06

フィルターなし 検索

〔材料単価〕

一括Kg単価更新

一括Kg単価更新 既定単価 取引先別ロット単価

全て選択	材料名称	Kg単価	単価	入力単位	単価変更日	購入先
<input checked="" type="checkbox"/>	AL-1.5-1000x1000		¥1,620	枚	2012/11/06	鈴木鋼材

(単価変更日)
2012/11/07

レコード: フィルターなし 検索

今回、材料マスターに**発注ロット**が追加されました。
これにより、注文時に「発注ロット」が自動的にセットされます。

材料マスター

材料情報

材料名称: SECC-1.6-2438x1219

材料種類: 平板

材質: SECC

板厚: 1.6

材料の大きさ: X 2438 mm, Y 1219 mm

重量: 37.37 Kg

単価入力単位: 単価

1枚 ¥4,858.74円 購入先別ロット単価(×)

Kg単価 ¥130.00 円/Kg Kg単価既定値から計算(△)

(単価変更日) 今日(Y)

在庫数: 0 枚 出庫予定数: 0

限界在庫数: 枚 入庫予定数: 0

発注ロット数: 10 枚

備考1, 備考2, 備考3

購入先(K)

科目

まとめ注文する場合のみ、入力してください

注文単位

1注文単位の数量

1注文単位の価格

OK

キャンセル

発注時集計しない

材料選択画面

材料マスター - 受注・出荷MODULE+M (編集モード)

材料マスター 平板(L) 型鋼(L) コイル材(L) 検索(B) 並び替え(O) すべて表示(A)

すべて追加(△)	材料名称	材質	板厚	X寸法	Y寸法	単価	Kg単価	単価変更日	現在	種類	備考1
追加	●SECC-1.6-2438x1219	SECC	1.6	2438	1219	¥4,858.74	¥130.00		0	平板	
追加	SECC-1.6-914x457.5	SECC	1.6	914	457.5	¥683.63	¥130.00		0	平板	
追加	SECC-1.6-914x914	SECC	1.6	914	914	¥1,470.88	¥140.00	16/06/11	2	平板	
追加	SECC-2.0-1219x914	SECC	2	1219	914	¥2,276.91	¥130.00		0	平板	
追加	SECC-2.0-1828x914	SECC	2	1828	914	¥3,414.43	¥130.00		0	平板	
追加	SECC-2.0-914x914	SECC	2	914	914	¥1,800.00		16/06/11	1	平板	
追加	SECC-2.3-1828x914	SECC	2.3	1828	914	¥3,926.60	¥130.00		0	平板	
追加	SECC-2.6-1828x914	SECC	2.6	1828	914	¥4,438.76	¥130.00		0	平板	
追加	SECC-2.9-1828x914	SE									
追加	SECC-3.2-1828x914	SE									
追加	SECC-3.2-914x914	SE									
追加	SECC-BLACK-0.8-1965x914	SE									
追加	SECC-BLACK-1.0-1050x914	SE									
追加	SECC-BLACK-1.2-1040x800	SE									
追加	SECC-BLACK-1.6-1310x1050	SE									
追加	SECC-KS-0.8-1828x914	SE									
追加	SECC-KS-1.0-1828x914	SE									
追加	SECC-KS-1.6-1828x914	SE									
追加	SECC-KS-2.0-1828x914	SE									
追加	SECCP-0.8-1828x914	SE									
追加	SECCP-1.0-1828x914	SECC				¥1,838.54	¥140.00		0	平板	

注文数: 10 枚

登録(B) 単価変更(I) 削除(G) すべて削除(L) 購入先別ロット単価 選択(S) 解除(L) 材料名称 変更(C)

追加(B) 変更(O) 削除(D) コピー(Y)

レコード: 82 / 357

フォームビュー

12. 材料マスター

(4 / 6)

これまでは、材料マスター登録時の材料名称付与ルールは固定でした。
 今回、**材料名称の付与ルールのパラメータ化**が実装されました。
 これにより、より自社にマッチする材料名称を付与できるようになります。

〔これまで〕

(平板)	材質－板厚－素材X－素材Y	例) SUS304-2.3-2438x1219
(型鋼)	仕様－材質－長さ	例) FB4.5*38-SS400-5500
(コイル)	COIL－材質－板厚－幅	例) COIL-SS400-0.8-500

〔これから〕

名称付与ルール設定画面

平板									
材質	-	板厚	-	Y寸法	x	X寸法			
型鋼									
材種記号	-	材質	-	仕様	-	長さ			
コイル材									
材料種類	-	材質	-	板厚	-	幅			

例) SUS304-2.3-1219x2438

例) FB-SS400-4.5*38-5500

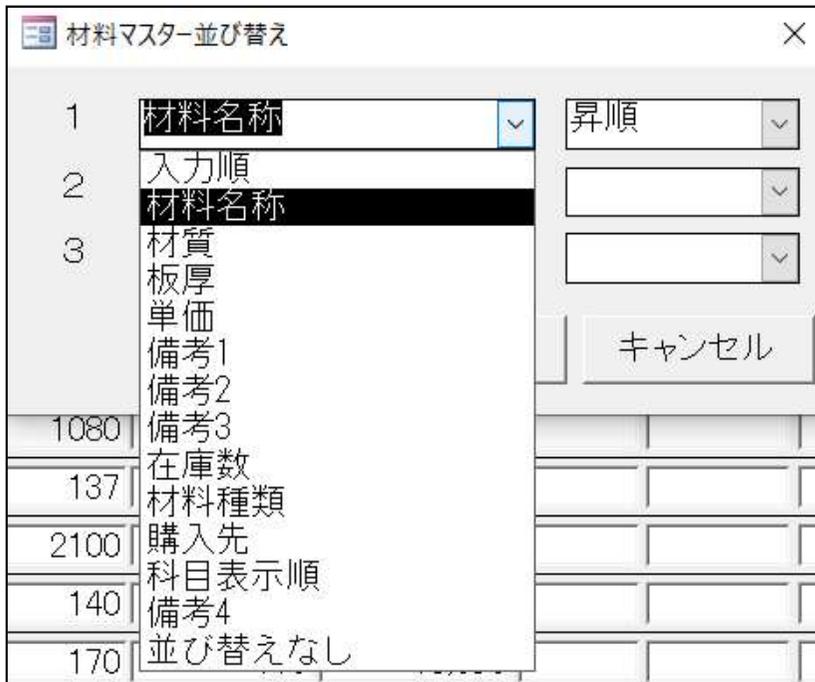
例) COIL-SS400-0.8-500

12. 材料マスター

(5/6)

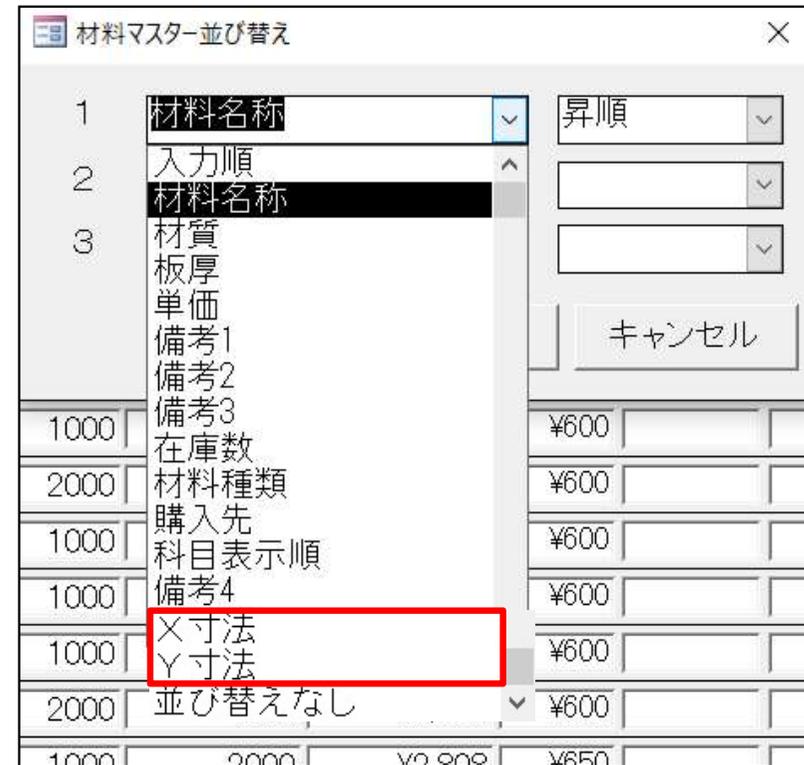
これまで材料マスターの並び替え項目に材料サイズはありませんでした。
今回、並び替え項目に**材料サイズ**が追加されました。

〔これまで〕



並び替え項目	昇順
1 材料名称	昇順
2 入力順	
3 材料名称	
材質	
板厚	
単価	
備考1	
備考2	
備考3	
1080 在庫数	
137 材料種類	
2100 購入先	
140 科目表示順	
備考4	
170 並び替えなし	

〔これから〕



並び替え項目	昇順	金額
1 材料名称	昇順	
2 入力順		
3 材料名称		
材質		
板厚		
単価		
備考1		
備考2		
備考3		
1000 在庫数		¥600
2000 材料種類		¥600
1000 購入先		¥600
1000 科目表示順		¥600
1000 備考4		¥600
1000 X寸法		¥600
1000 Y寸法		¥600
2000 並び替えなし		¥600
1000	2000	¥650

別材料を一本化する「同一材料処理」が追加されました。

〔課題〕

同じ材料なのに別々の材料名でマスターを登録し、それぞれの材料を使用した部品データを登録してしまった。

- ・SUS304-2.0-1000x2000
- ・SUS304-2B-2.0-1000x2000 →これからはこの名称に1本化したい。

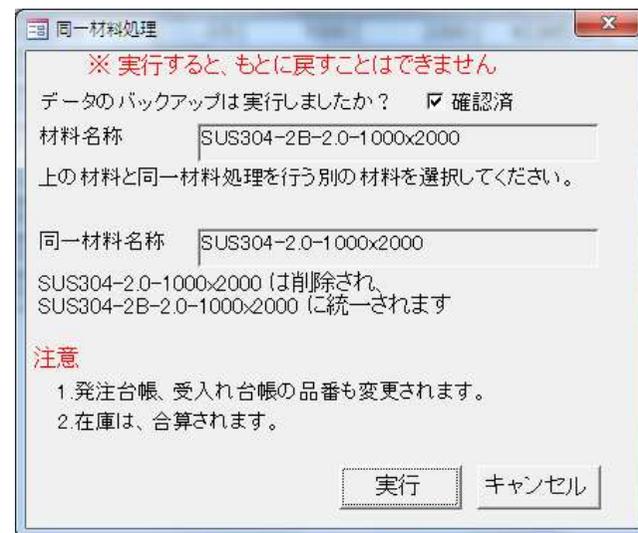
〔これまで〕

- ①部品データの変更(旧材料名→新材料名)
 - ・旧材料名を使用している部品を絞り込み。
 - ・1件ずつ新材料名に変更。
- ②旧材料名を削除

件数が多いと膨大な作業時間が必要になる。

〔これから〕

- ①同一材料処理を起動
 - ・新材料名を指示。
 - ・旧材料名を指示。
 - ・実行。



13. 納期色設定

今回「納期色設定」が出来るようになりました。
この機能を利用することで、「納期遅れ」や「納期が近い」を視覚で判断できるようになります。

〔納期色設定〕

納期の色設定

納期色 設定 日数 サンプル

1. 今日が納期の 日前以内 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

2. 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

3. 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

「出荷済」「検収」は、変更されません。

社内納期・工程納期 色設定

日数 サンプル

1. 今日が社内納期の 日前以内 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

2. 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

3. 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

「日数」は上から小さい数字で入力してください。
社内カレンダーは考慮されません。

OK キャンセル

発注台帳

作業手配台帳

受注台帳

注文番号	製品番号	製品名	納期	社内納期	在庫数	受注数	出荷数	取引先名	製造番
手配 BC0123456	IGD12345678900	ヒネリカガ-A	09/06/08	06/08/06	25	0			
手配 BC0123456	IGD12345678900	ヒネリカガ-B	09/06/08	06/08/06	25	0			
手配 BC0123456	IGD12345678900	ヒネリカガ-C	09/06/08	06/08/06	25	0			
手配 BC0123456	IGD12345678900	ヒネリカガ-D	09/06/08	06/08/06	25	0			
手配 BC0123456	IGD12345678900	ヒネリカガ-E	09/06/08	06/08/06	25	0			
手配 BC0123461	IGD12345678905	ヒネリカガ-F	09/06/08	06/08/06	25	0			
手配 BC0123452	IGD12345678906	ヒネリカガ-G	09/06/08	06/08/07	25	0			
手配 BC0123453	IGD12345678907	ヒネリカガ-H	09/06/08	06/08/07	25	0			
手配 BC0123454	IGD12345678908	ヒネリカガ-I	09/06/08	06/08/08	25	0			
手配 BC0123455	IGD12345678909	ヒネリカガ-J	09/06/08	06/08/08	25	0			
手配 BC0123456	IGD12345678910	ヒネリカガ-K	09/06/08	06/08/08	25	0			
手配 BC0123457	IGD12345678911	ヒネリカガ-L	09/06/08	06/08/08	25	0			
手配 BC0123458	IGD12345678912	ヒネリカガ-M	09/06/10	06/08/08	25	0			
手配 BC0123459	IGD12345678913	ヒネリカガ-N	09/06/10	06/08/08	25	0			
手配 BC0123460	IGD12345678914	ヒネリカガ-O	09/06/10	06/08/08	25	0			
手配 BC0123461	IGD12345678915	ヒネリカガ-P	09/06/10	06/08/08	25	0			
手配 BC0123462	IGD12345678916	ヒネリカガ-Q	09/06/10	06/08/08	25	0			
手配 BC0123463	IGD12345678917	ヒネリカガ-R	09/06/10	06/08/08	25	0			
手配 BC0123464	IGD12345678918	ヒネリカガ-S	09/06/12	06/08/11	25	0			

納期遅れ

納期近し

14. 購入先別ロット単価

(1/2)

今回**購入部品**の「購入先別ロット単価」が設定できるようになりました。

これまでは、1つの購入部品について、購入先が1社しか登録できませんでしたから、購入先を変更する場合はマスターからの変更が必要でした。

この機能を利用することで「納期はかかるが安い」や「数が多いと安い」や「高いがすぐ納品してくれる」など、注文時点で単価を確認し、取引先を変更できるようになります。

発注台帳

購入部品注文リスト

購入部品番号	購入部品名	注文数	単位	ロット単価	単価	納期	1注文単位数量	購入先
hexnut-m10	HEXNUT-M10*35	110	口	▼	100	09/06/06		購入先A

登録 削除 すべて削除 購入先別ロット単価 選択 解除

購入先別ロット単価テーブル

購入部品番号: hexnut-m10 既定の購入先: 購入先A
 購入部品名: HEXNUT-M10*35 既定の購入先と同じ場合は必ず空白に設定してください

ロット数	単価	単価変更日	購入先
10 ~	¥100	2009/06/06	
100 ~	¥90	2009/06/06	
100 ~	¥80	2009/06/06	
1 ~	¥105	2009/06/06	購入先B
10 ~	¥95	2009/06/06	購入先B
100 ~	¥85	2009/06/06	購入先B

ロット数必ず「0～」のデータを入力してください

再表示(B) 追加(E) 削除(D) OK キャンセル

予め設定された購入先別のロット単価を見ながら取引先を変更できます。

購入部品注文リスト

購入部品番号	購入部品名	注文数	単位	ロット単価	単価	納期	1注文単位数量	購入先
hexnut-m10	HEXNUT-M10*35	110	口	▼	85	09/06/06		購入先B

登録 削除 すべて削除 購入先別ロット単価 選択 解除

注文書 2009/06/06 No. 224

購入先B 御中

株式会社ケーブルソフトウェア
 福岡県福岡市本木9-8-4番地
 TEL 0940-35-8500
 FAX 0940-43-0001

納入場所: 本社工場
 お支払い条件: 従来通り

下記のとおり御注文申し上げます

品名/品名	納期	数量	単価	金額
hexnut-m10	09/06/06	110	¥85.00	¥11,000
HEXNUT-M10*35				

備考



今回**材料**の「購入先別ロット単価」も設定できるようになりました。

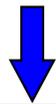
発注台帳

The main application window displays a list of purchase items with columns for '購入部品番号' (Purchase Part No.), '購入部品名' (Purchase Part Name), and '規格' (Specification). Below this, a '材料注文リスト' (Material Purchase List) dialog box is open, showing a table with columns for '材料名称' (Material Name), '注文数' (Order Qty), '単位' (Unit), 'ロット単価' (Lot Unit Price), '単価' (Unit Price), '納期' (Lead Time), and '注文単位数量' (Order Unit Qty). The '購入先別ロット単価' (Purchase Lot Unit Price) button is highlighted with a red box.

This is a close-up of the '材料注文リスト' dialog box. The '購入先別ロット単価' (Purchase Lot Unit Price) button is highlighted with a red box. Below it, the '選択' (Select) and '解除' (Cancel) buttons are also visible.

The '購入先別ロット単価テーブル' (Purchase Lot Unit Price Table) dialog box is shown. It contains a table with the following columns: 'ロット数' (Lot Qty), 'Kg単価' (Kg Unit Price), '単価変更日' (Unit Price Change Date), and '購入先' (Supplier). The table contains two rows of data, with the '購入先' column values being '有限炭路鋼材' and '有限東亜重工'. The '購入先' column is highlighted with a red box.

予め設定された購入先別のロット単価(Kg単価)を見ながら取引先を変更できます。



This is another close-up of the '材料注文リスト' dialog box. The '単価' (Unit Price) column for the material 'SPC-1.6-1000x1000' is now updated to '¥1,248'. The '購入先別ロット単価' button is still highlighted with a red box.

The '注文書' (Invoice) is shown for '2011/07/27'. It includes the supplier information '(株) 鋼材商社A 御中' and the customer information '(株) ケーブルソフトウェア'. Below this, a table lists the purchase items:

管理No.	材料名称	納期	数量	単価	金額
1	SPC-1.6-1000x1000	11/07/27	1 枚	¥1,248	¥1,248
合計金額					¥1,248

今回「3段5行の納品書」が追加されました。

最近、連続紙4枚複写ではなく、単票3段(納品書控え、納品書、物品受領書)の納品書をご希望されるお客様が多くなりましたので標準に追加しました。

事務用品で販売されている「プリンタ用紙 A4ミシン目入り(3分割)」が便利です。

連続紙(4枚複写)



ドットインパクトプリンタ



納品書(控)						納品書No. 16 2009年5月8日	
得意先A社 御中 812-0011 福岡県福岡市博多区博多駅前3-5-7 博多センタービル				株式会社ケーブルソフトウェア 〒811-3203 福岡県福岡市本木984番地 TEL 0940-35-8500 FAX 0940-43-0001			
注文番号	部材コード	品番	品名	数量	単価	金額	
1	TEST-7	S2x200x400x	012345-03	桁受ネコ(塗装)	3	1,250.00	3,750
2	TEST-9	L4x80x80x2	012345-01	桁受ネコ(A塗装)	2	750.00	1,500
3	TEST-9	L4x80x90x3	012345-02	桁受ネコ(B塗装)	2	500.00	1,000
4	TEST-9	S2x200x400x	012345-03	桁受ネコ(C塗装)	3	1,250.00	3,750
5	TEST-9	S2x200x400x	TEST-001	桁受ネコ(塗装)	1	1,000.00	1,000
摘要						合計	11,000

納品書						納品書No. 16 2009年5月8日	
得意先A社 御中 812-0011 福岡県福岡市博多区博多駅前3-5-7 博多センタービル				株式会社ケーブルソフトウェア 〒811-3203 福岡県福岡市本木984番地 TEL 0940-35-8500 FAX 0940-43-0001			
注文番号	部材コード	品番	品名	数量	単価	金額	
1	TEST-7	S2x200x400x	012345-03	桁受ネコ(塗装)	3	1,250.00	3,750
2	TEST-9	L4x80x80x2	012345-01	桁受ネコ(A塗装)	2	750.00	1,500
3	TEST-9	L4x80x90x3	012345-02	桁受ネコ(B塗装)	2	500.00	1,000
4	TEST-9	S2x200x400x	012345-03	桁受ネコ(C塗装)	3	1,250.00	3,750
5	TEST-9	S2x200x400x	TEST-001	桁受ネコ(塗装)	1	1,000.00	1,000
摘要						合計	11,000

物品受領書						納品書No. 16 2009年5月8日	
得意先A社 御中 812-0011 福岡県福岡市博多区博多駅前3-5-7 博多センタービル				株式会社ケーブルソフトウェア 〒811-3203 福岡県福岡市本木984番地 TEL 0940-35-8500 FAX 0940-43-0001			
注文番号	部材コード	品番	品名	数量	受領印		
1	TEST-7	S2x200x400x	012345-03	桁受ネコ(塗装)	3		
2	TEST-9	L4x80x80x2	012345-01	桁受ネコ(A塗装)	2		
3	TEST-9	L4x80x90x3	012345-02	桁受ネコ(B塗装)	2		
4	TEST-9	S2x200x400x	012345-03	桁受ネコ(C塗装)	3		
5	TEST-9	S2x200x400x	TEST-001	桁受ネコ(塗装)	1		
摘要							

プリンタ用紙 A4ミシン目入り (3分割)



複合機

15. 標準レポート追加・改善

(2/13)

今回「一括請求書発行」機能が追加されました。

これまでは、1社毎に月締請求書(合計請求書とも呼ぶ)を発行することしか出来ませんでした。これからは、指定締切日の得意先すべての月締請求書を一括して発行することが出来るようになりました。

尚、これに併せて、**受入台帳からの支払明細書**も一括発行が出来るようになりました。

[Ver5]

出荷済台帳

1社毎

取引先、期間で絞りながら、1社毎に請求書を発行するので手間がかかります。

月締請求書

[Ver6・Ver7]

出荷済台帳

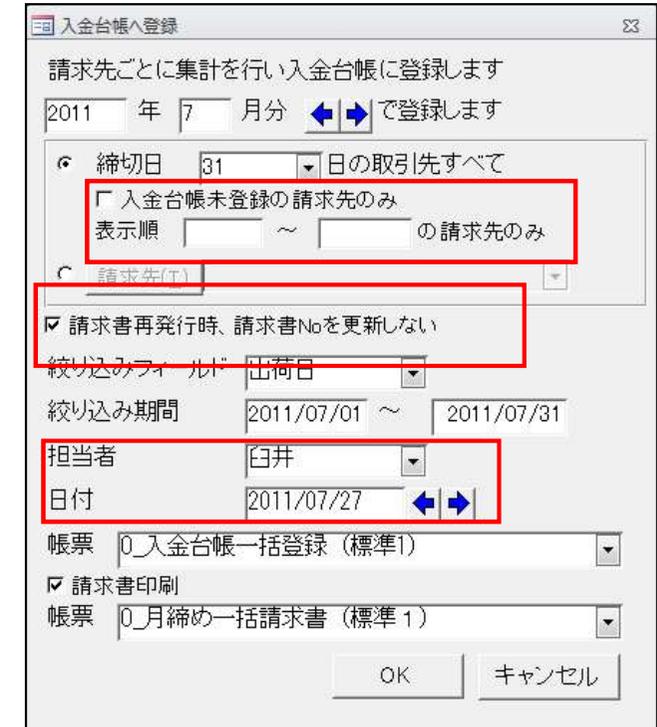
締切日毎

締切日指定で、請求書の一括発行が可能に。

月締請求書

今回「一括請求書発行」の機能改善を行いました。

N O	課題	対応
1	請求書を再発行すると請求書Noが更新されてしまう。	請求書再発行時、請求書Noを更新しないオプションを追加。
2	従来機能で請求書発行後に本機能で請求書を発行すると、既に発行した請求書内容を書き換えてしまう。	入金台帳未登録の請求先のみ（請求書データを作成する）オプションを追加。
3	指定した締切日の得意先すべての請求書が作られるのは逆に好ましくない。	請求書発行の得意先を制限できるように表示順の範囲指定オプションを追加。
4	請求書を再発行すると日付が今日になってしまう。	日付を指定できるがオプションを追加。
5	本機能から発行する請求書には担当名が入らない。	担当を指定できるがオプションを追加。



15. 標準レポート追加・改善

(4 / 13)

今回「請求一覧表」が追加されました。

月締請求書(合計請求書とも呼ぶ)を出力した後に入金登録し忘れに気付いたなど、事前に請求書の鑑だけ一覧でチェックできないか・・・というご要望に応えました。

出荷済台帳

請求一覧表 2009年6月度分 締切日: 31 2009/06/06 1 / 1 ページ

取引先名	入金予定日	前月請求残高	当月入金額	繰越残高	当月売上額	当月消費税額	当月売上合計	当月請求残高
得意先 A社	2009/08/10	43,684	43,684	0	41,600	2,084	43,684	43,684
得意先 B社	2009/07/31	8,101,800	0	8,101,800	0	0	0	8,101,800
合計		8,145,484	43,684	8,101,800	41,600	2,084	43,684	8,145,484

入金登録し忘れのチェック

単価入れ忘れのチェック

出荷処理し忘れのチェック

入金台帳へ登録

取引先ごとに集計を行い入金台帳に登録します
2009 年 6 月分 で登録します
締切日 31 日
絞り込みフィールド 出荷日
絞り込み期間 2009/06/01 ~ 2009/06/30
帳票 0_入金台帳一括登録 (標準1)
 請求書印刷
帳票 0_月締め一括請求書 (標準1)
OK キャンセル

請求一覧表

月締請求書

15. 標準レポート追加・改善

(5/13)

今回「**売掛残高一覧、得意先元帳**」が追加されました。

月締請求書(合計請求書とも呼ぶ)、請求一覧表は得意先の締日で売上・入金計算した書類です。これとは別に、税務署から売掛残高一覧、得意先元帳(自社の締日で売上・入金計算した書類)の提示を求められることがあるので対応して欲しい・・・というご要望に応えました。

(例)

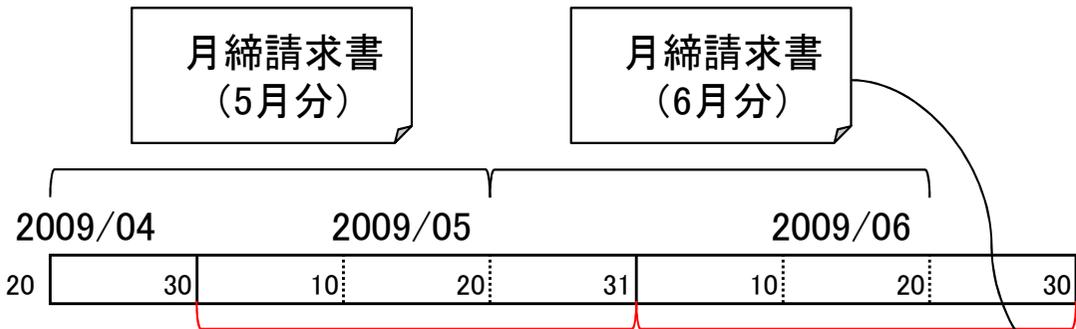
得意先A社は20日締。・・・月締請求書
お客様締日は末日締。・・・得意先元帳

売掛残高一覧表

取引先名	前月残高	当月入金額	繰越残高	当月売上額	当月消費税額	当月売上合計	当月請求残高
	49,350	49,350	0	47,400	2,370	49,770	49,770
	10,500	0	10,500	134,640	6,732	141,372	151,872
	136,500	136,500	0	0	0	0	0
	1,050	0	1,050	0	0	0	1,050
	167,955	40,805	127,150	24,444	1,222	25,666	132,816
	190,533	190,533	0	181,000	9,050	190,050	190,050
	21,000	15,750	5,250	204,500	10,225		
	56,665	56,665	0	15,600	760		
	3,675	0	3,675	0	0		
	1,502,364	212,415	1,689,545	270,600	13,530		
	1,965,501	1,51,410	45,190	276,000	11,450		

得意先元帳

日付	注文番号	品番	品名	単価	数量	売上金額	消費税	入金額	差引残高
06/01			前月繰越残高						0
06/03	802182	012345-01	折桂葉A	750	2	1,500	75		1,575
06/03	802182	012345-02	折桂葉B	500	3	1,500	75		3,150
06/03	802182	012345-03	折桂葉C	1,250	3	1,800	90		4,830
06/03	802183	012345-01	折桂葉A	750	1	750	38		5,618
06/03	802183	012345-02	折桂葉B	500	1	500	25		6,143
06/03	802183	012345-03	折桂葉C	1,250	1	2,000	100		8,243
06/03	TEST-5	012345-01	折桂葉A(プレス-港)	750	1	750	38		9,031
06/03	TEST-5	012345-02	折桂葉B(プレス-港)	500	2	1,000	50		10,081
06/03	TEST-5	012345-03	折桂葉C(プレス-港)	1,250	3	3,750	188		14,019
06/03	TEST-6	012348-01	折桂葉A(巻込)	750	1	750	38		14,807
06/03	TEST-6	012348-02	折桂葉B(巻込)	500	2	1,000	50		15,857
06/03	TEST-6	012348-03	折桂葉C(巻込)	1,250	3	3,750	188		19,795
06/03	TEST-7	012348-01	折桂葉A(巻込)	750	1	750	38		20,583
06/03	TEST-7	012348-02	折桂葉B(巻込)	500	2	1,000	50		21,633
06/03	TEST-7	012348-03	折桂葉C(巻込)	1,250	3	3,750	188		25,571
06/03	TEST-9	012348-01	折桂葉A(巻込)	750	2	1,500	75		27,146
06/03	TEST-9	012348-02	折桂葉B(巻込)	500	2	1,000	50		28,196
06/03	TEST-9	012348-03	折桂葉C(巻込)	1,250	3	3,750	188		32,134
06/03	TEST-9	TEST-001	折桂葉C(巻込)	1,000	1	1,000	50		33,184
06/03	090615	TEST-001	TEST-001	1,000	10	10,000	500		43,684
06/06			現金					43,684	0
合計						41,800	2,084		
総合計								43,684	



月締請求書
(5月分)

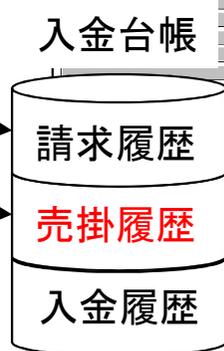
月締請求書
(6月分)

得意先元帳
(5月分)

得意先元帳
(6月分)

売掛残高一覧
(5月分)

売掛残高一覧
(6月分)



(注) 出荷済台帳から「売掛残高登録(一括)」を行った場合、売掛残高一覧、得意先元帳を出力後に、当月売掛データを売掛履歴に自動更新します。
出荷済台帳から「入金台帳に登録(一括)」を行った場合、請求一覧、月締請求書を出力後に、当月売掛データを売掛履歴に自動更新します。

今回、売掛残高一覧で**一括登録**、**一括削除**が追加されました。

請求処理は毎月実施だが、売掛残高登録は決算月にまとめて実施したい、というご要望を頂きました。

そこで、指定期間(例えば期初から期末まで)の売掛残高を一括登録できる機能を追加しました。

また、併せて一括削除できる機能も追加しました。

売掛残高一覧

売掛残高登録

請求先ごとに集計を行い売掛残高を登録します

2020 年 1 月分 ~

2020 年 12 月分

すべて
表示順 [] ~ [] の請求先のみ
請求先(I) 關京レエンジニアリング

基準フィールド 出荷日

OK キャンセル

売掛残高一覧

集計(年月)	登録日	取引先	前月残高	当月入金額	繰越残高	当月売上額	当月消費税額	当月売上合計	当月残高	元帳No
2019	12	21/01/09	關京レエンジニアリング						¥23,635,410	
2020	12	21/01/09	關京レエンジニアリング	¥31,848,102	¥31,848,102	¥0	¥18,884,137	¥944,207	¥19,828,344	25
2020	11	21/01/09	關京レエンジニアリング	¥25,900,862	¥25,900,862	¥0	¥30,331,526	¥1,516,576	¥31,848,102	24
2020	10	21/01/09	關京レエンジニアリング	¥23,201,710	¥23,201,710	¥0	¥24,667,488	¥1,233,374	¥25,900,862	23
2020	9	21/01/09	關京レエンジニアリング	¥24,559,792	¥24,559,792	¥0	¥22,096,867	¥1,104,843	¥23,201,710	22
2020	8	21/01/09	關京レエンジニアリング	¥17,956,655	¥17,956,655	¥0	¥23,390,278	¥1,169,514	¥24,559,792	21
2020	7	21/01/09	關京レエンジニアリング	¥18,200,723	¥18,200,723	¥0	¥17,101,576	¥855,079	¥17,956,655	20
2020	6	21/01/09	關京レエンジニアリング	¥20,779,400	¥20,779,400	¥0	¥17,334,022	¥866,701	¥18,200,723	19
2020	5	21/01/09	關京レエンジニアリング	¥16,535,856	¥16,535,856	¥0	¥19,789,905	¥989,495	¥20,779,400	18
2020	4	21/01/09	關京レエンジニアリング	¥17,864,536	¥17,864,536	¥0	¥15,748,434	¥787,422	¥16,535,856	17
2020	3	21/01/09	關京レエンジニアリング	¥17,471,461	¥17,471,461	¥0	¥17,013,844	¥850,692	¥17,864,536	16
2020	2	21/01/09	關京レエンジニアリング	¥18,850,237	¥18,850,237	¥0	¥16,639,487	¥831,974	¥17,471,461	15
2020	1	21/01/09	關京レエンジニアリング	¥23,635,410	¥23,635,410	¥0	¥17,952,607	¥897,630	¥18,850,237	14
2019	12	21/01/09	關京レエンジニアリング						¥23,635,410	1

15. 標準レポート追加・改善

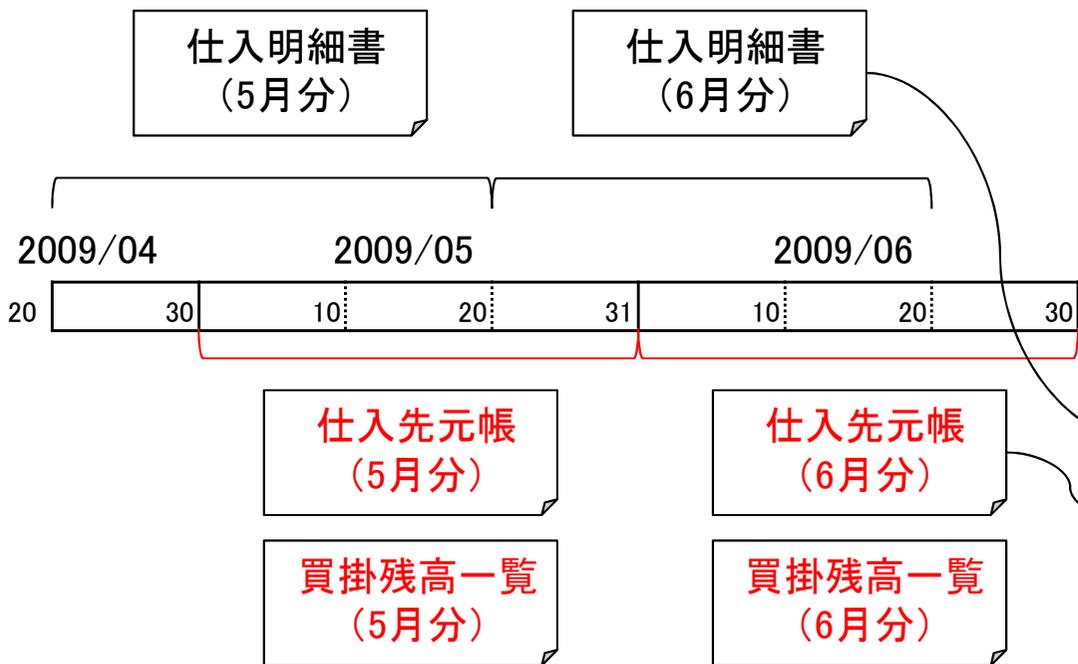
(7/13)

今回「**買掛残高一覧**、**仕入先元帳**」が追加されました。

仕入明細書、支払予定一覧とは別に、税務署から買掛残高一覧、仕入先元帳(自社の締日で仕入・出金計算した書類)の提示を求められることがあるので対応して欲しい・・・というご要望に応えました。

(例)

仕入先A社は20日締。
お客様締日は末日締。



買掛残高一覧表

取引先名	前月残高	当月出金額	繰越残高	当月売上額	当月消費税額	当月買上合計	当月請求残高
...	6,890	0	6,890	6,117	308	6,425	13,313
...	0	0	0	107,488	5,374	112,862	112,862
...	27,520	0	27,520	0	0	0	27,520
...	2,784,302	0	2,784,302	240,138	12,006	252,144	3,036,446
...	16,748	0	16,748	0	0	0	16,748
...	255,045	0	255,045	46,340	2,317	48,657	303,702
...	920,273	0	920,273	456,700	22,935	481,635	1,401,908
...	0	0	0	10,000	500	10,500	10,500
...	295,100	0	295,100	76,000
...	4,346,371	0	4,346,371	94,036
...	193,020	0	193,020	174,100
...	0	0	0	481,517	24,...
...	3,206	0	3,206	0

仕入先元帳

日付	注文番号	品番	品名	単価	数量	買上金額	消費税	込金額	請求残高
03/01	1000R0000	1328034	...	100	2	200			1,204,873
03/01	1000R0000	132804002	...	100	1	100			1,204,873
03/01	1000R0000	1328100	...	3,000	2	6,000			1,210,873
03/01	2-06	Y-203032-1	...	250	1	250			1,210,873
03/01	2-06	Y-203032-2	...	250	3	750			1,211,873
03/01	2-02	T-22982	...	1,800	2	3,600			1,217,073
03/01			電力(2009年3月)	35,800	1	35,800			1,252,873
03/01			通知書用紙	7,500	1	7,500			1,260,373
03/01			盛和社4KG	5,000	1	5,000			1,265,373
03/01			株式会社銀行(中国)	51,000	2	102,000			1,367,373
03/01	T-20195		餅類	3,500	1	3,500			1,370,873
03/01	T-22988		...	350	1	350			1,371,323
03/01	T-22989		...	200	1	200			1,371,523
03/01	T-22987		...	450	1	450			1,371,973
03/01	T-22986		...	2,200	1	2,200			1,374,173
03/01	T-22981		...	1,800	1	1,800			1,375,973
03/01			...	3,000	1	3,000			1,378,973
03/01			消費税				22,935		1,401,908
合計						458,700	22,935		
繰合計							481,635		



(注) 受入台帳から「買掛残高登録(一括)」を行った場合、買掛残高一覧/仕入先元帳を出力後に、当月買掛データを買掛履歴に自動更新します。
受入台帳から「出金台帳に登録(一括)」を行った場合、仕入一覧、仕入明細書を出力後に、当月買掛データを買掛履歴に自動更新します。

15. 標準レポート追加・改善

(8/13)

今回、買掛残高一覧で**一括登録**、**一括削除**が追加されました。

支払い処理は毎月実施だが、買掛残高登録は決算月にまとめて実施したい、というご要望を頂きました。

そこで、指定期間(例えば期初から期末まで)の買掛残高を一括登録できる機能を追加しました。

また、併せて一括削除できる機能も追加しました。

買掛残高一覧

買掛金残高一括登録

取引先ごとに集計を行い買掛金残高を登録します

2020 年 1 月分 ~ 2020 年 12 月分

表示順 [] ~ [] の支払先のみ

支払先(T) (株)相模精工

基準フィールド 完了日

OK キャンセル

買掛残高一覧

集計(年月)	登録日	取引先	前月残高	当月出金額	繰越残高	当月買上額	当月費税額	当月買上合計	当月残高
2019 12	19/12/31	(株)相模精工							¥1,470,681
2020 12	21/01/09	(株)相模精工	¥3,157,769	¥3,157,769	¥0	¥1,166,590	¥58,330	¥1,224,920	¥1,224,920
2020 11	21/01/09	(株)相模精工	¥2,008,044	¥2,008,044	¥0	¥3,007,399	¥150,370	¥3,157,769	¥3,157,769
2020 10	21/01/09	(株)相模精工	¥3,154,571	¥3,154,571	¥0	¥1,912,423	¥95,621	¥2,008,044	¥2,008,044
2020 9	21/01/09	(株)相模精工	¥2,375,853	¥2,375,853	¥0	¥3,004,353	¥150,218	¥3,154,571	¥3,154,571
2020 8	21/01/09	(株)相模精工	¥2,408,734	¥2,408,734	¥0	¥2,262,717	¥113,136	¥2,375,853	¥2,375,853
2020 7	21/01/09	(株)相模精工	¥3,029,041	¥3,029,041	¥0	¥2,294,032	¥114,702	¥2,408,734	¥2,408,734
2020 6	21/01/09	(株)相模精工	¥2,208,935	¥2,208,935	¥0	¥2,884,801	¥144,240	¥3,029,041	¥3,029,041
2020 5	21/01/09	(株)相模精工	¥2,842,861	¥2,842,861	¥0	¥2,103,748	¥105,187	¥2,208,935	¥2,208,935
2020 4	21/01/09	(株)相模精工	¥2,898,931	¥2,898,931	¥0	¥2,707,487	¥135,374	¥2,842,861	¥2,842,861
2020 3	21/01/09	(株)相模精工	¥1,713,950	¥1,713,950	¥0	¥2,760,887	¥138,044	¥2,898,931	¥2,898,931
2020 2	21/01/09	(株)相模精工	¥1,837,442	¥1,837,442	¥0	¥1,632,333	¥81,617	¥1,713,950	¥1,713,950
2020 1	21/01/09	(株)相模精工	¥1,470,681	¥1,470,681	¥0	¥1,749,945	¥87,487	¥1,837,442	¥1,837,442
2019 12	19/12/31	(株)相模精工							¥1,470,681

今回、取引先別月別売上集計一覧表を追加しました。
出荷済み台帳からは**税抜**、入金台帳からは**税込**を出力できます。

2023 年度 出荷済台帳金額集計 (税抜き)		日付: 2024/01/14												ページ	1/2
No	会社名	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	合計金額	
1	株佐伯工業					15,000								15,000	
2	株淡路鋼材							256,290						256,290	
3	株京レエンジニアリング	20,290,437	15,404,977	19,995,341	17,221,201	19,021,076	15,399,264	15,454,162	22,785,658	21,459,118	23,182,311	28,373,819	28,041,611	246,628,975	
4	株東京ホープ工業	4,279,615	3,625,071	7,887,799	10,002,906	19,626,609	12,600,270	14,765,981	10,473,751	11,482,857	6,252,969	4,551,030	4,131,153	109,680,011	
5	株山川エレクトロニクス	5,069,828	7,655,466	7,321,510	8,419,543	8,982,430	7,468,487	8,836,841	7,816,096	7,159,849	10,120,817	4,633,656	8,621,417	92,105,940	
6	株ガストンエンジニアリング	1,166,761	956,780	1,634,560	892,081	2,012,341	901,207	1,074,458	1,739,215	1,172,980	922,147	1,130,079	961,084	14,563,693	
7	株飛鳥インダストリー	349,968	76,950	506,885	175,220	170,860	473,800	263,478	147,300	274,961	512,625		181,140	3,133,187	
8	株白クマ工業	1,104,227	1,723,374	2,246,552	305,792	1,813,202	3,292,057	2,759,630	4,090,376	3,054,780	1,087,540	1,677,840	2,123,647	25,279,017	
9	株良友製作所	400,138	633,126	1,558,302	6,325,220	3,983,892	273,285	1,388,008	237,569	544,071	461,926	871,001	768,404	17,444,942	
10	株イツモマテリアル	38,000		610,320	845,406									1,493,726	
11	株荒鷲工機					663,498	127,300	1,215,940	317,343	297,500	38,500			2,660,081	
12	株アカマツ重工	87,500		487,460	316,070		36,500	97,250	72,320	87,500	97,250	97,250		1,379,100	
13	株北陸エレクトロニクス	617,440	103,180	618,856	460,955	479,757	544,390	242,860	17,870	377,280	818,640	461,810	1,261,980	6,005,018	
14	株在全グループ	878,787	881,847	770,127	444,267	524,399	280,131	555,641	734,826	880,385	1,170,701	1,041,388	834,982	8,997,481	
15	株児玉エレクトロニクス				118,520							20,520		139,040	
16	株小村製作所	131,111	57,524											188,635	
17	株新中州鉄工所										143,472		17,220	160,692	
18	株有澤工業	81,740	372,250	294,920	74,250	372,650	11,790	339,460	332,240	105,500	472,720	606,250	25,450	3,089,220	
19	株秋本工業		24,000											24,000	
20	株在全東北	33,324	199,668											232,992	
21	株タミヤ電機		1,296,660					1,278,000	2,400		639,000			3,216,060	
22	株三島工業										10,449			10,449	
23	株数島重工				3,888									3,888	
24	株クロアスチール										41,600	2,400		44,000	
25	株カマタ技研								305,000					305,000	
26	株市ノ宮製作所		169,252	8,500	8,500			176,720				140,220	340	503,532	
27	株最上精密板金	159,388	4,066	116,422	256,904	287,702	119,057	181,726	150,401	312,971	77,041	12,383	43,578	1,721,639	
28	株菱井製作所				431,676	154,170			169,680	593,600		154,170		1,503,296	
29	株京産工業							32,800						32,800	
30	株アクアス						115,500							115,500	
31	株長門製作所											11,000		11,000	
32	株イグチ							22,400		22,400				44,800	
33	株黒柳工業		72,000											72,000	

15. 標準レポート追加・改善

(10/13)

同様に、取引先別月別仕入集計一覧表を追加しました。
受入れ台帳からは税抜、出金台帳からは税込を出力できます。

2023 年度 受入れ台帳金額集計(税抜き)		日付: 2024/01/14												ページ	1/1
No	会社名	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	合計金額	
1	株式会社マツシバ製作所		16,000				16,000							32,000	
2	株式会社加古川鉄工所	25,500		17,000	20,500	8,500	17,000	17,000	25,500	20,500		24,500		176,000	
3	株式会社九重工業	307,520	324,360	400,820	174,650	385,400	193,730	150,970	439,800	179,580	230,760	177,150	249,700	3,214,440	
4	株式会社五十嵐製作所	895,609	845,653	1,554,200	2,054,041	1,807,571	1,463,267	2,405,702	813,224	850,216	956,216	856,627	716,445	15,218,771	
5	株式会社松鯉製作所	187,015	240,559	247,699	278,046	207,111	266,916	283,734	254,092	217,057	268,165	226,964	290,053	2,967,411	
6	株式会社神野板金工業	1,224,643	942,473	1,833,903	1,270,523	903,733	1,003,217	652,520	1,433,084	929,574	1,248,751	448,207	1,227,190	13,117,818	
7	株式会社相模精工	1,450,319	1,748,165	2,150,514	2,949,992	2,234,834	2,168,354	2,558,908	2,389,449	2,316,500	2,791,404	2,241,123	3,255,253	28,254,815	
8	株式会社大福工業		24,000											24,000	
9	株式会社板木屋 神奈川営業所	5,000	65,000	547,640	22,810	5,000	7,640	14,070	614,400	7,200		7,200	10,500	1,306,460	
10	株式会社内海板金	96,300	55,000	95,000	56,100	181,050	61,800	41,100	80,000	89,350	46,400	110,000	144,594	1,056,694	
11	株式会社富嶽工業						108							108	
12	株式会社北山金属工業	212,360	133,650	108,634		294,539	371,395	300,950	377,098	241,288	348,800	216,170	809,680	3,414,564	
13	株式会社佐野製作所			30,600										30,600	
14	株式会社南芝山工業所	130,650	92,560	178,070	208,080	244,110	86,530	133,880	153,790		211,340	104,000	106,600	1,649,610	
15	株式会社霧島工業	2,231,022	2,450,301	3,536,772	2,672,151	3,914,113	2,764,374	3,722,085	3,406,690	3,868,138	4,689,822	5,756,598	6,919,092	45,931,158	
16	株式会社ヤマト電工	474,086	310,513	809,106	1,068,745	711,106	860,560	414,464	666,865	449,270	433,523	480,860	266,613	6,945,711	
17	株式会社財前製作所	301,664	321,536	575,270	296,095	389,215	410,870	558,827	311,615	447,318	566,416	553,348	775,159	5,507,333	
18	株式会社南大貫鉄工所			25,400						7,500				32,900	
	合計	7,541,688	7,569,770	12,110,628	11,071,733	11,286,282	9,691,761	11,254,210	10,965,607	9,623,491	11,791,597	11,202,747	14,770,879	128,880,393	

今回、標準レポートを追加しました。

①S_作業指示書(標準18)QRCode

・本レポートは、QRコードで注文番号、納期を出力します。

作業手配書		手配日		2025/02/11	
取引先	株佐伯工業	納期	2025/05/30		
注文番号	MAC8131	数量	3		
製品番号	DSF31177	社内納期	2025/05/04		
製品名	トツケイ	手配数量	3		
部品番号	AR9-A0262	材質	SUS304-2B	素材 X	2000
部品名	台板押え板	板厚	2.0	素材 Y	1000
図面番号	A3258-53192-B	取数	1		
重量		必要枚数	3.00 枚		
塗装		処理名			
AAA					
BBB		在庫			
工事名称	4C2634MA				
納入場所	エット 3 C X				
..... キ リ ト リ 線					

15. 標準レポート追加・改善

(12/13) UPDATE(7.11)

②S_作業手配一覧(標準5)工程色表示

・本レポートは、工程の進捗状況を色で表現したスタイルです。

作業手配台帳一覧

日付: 2025/02/11

	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	手配数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
アーク	MAC9401	DSF30988-1	DSF30988-1	枠ヨ	25/02/26	1	複合機1	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC9399	DSF31177	DSF31177	トリツケ	25/02/26	1	複合機1	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
アーク	MAC9402	DSF20316	DSF20316	インターロック付	25/02/26	1	複合機1	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
アーク	SAB5512	DF409520	DF409520	アダプター	25/02/26	200	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD0961	DF411282-1	DF411282-1	調整板	25/02/27	4	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD0931	DF411282-1	DF411282-1	調整板	25/02/27	4	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD0930	DF411282-2	DF411282-2	調整板	25/02/27	4	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD0960	DF411282-2	DF411282-2	調整板	25/02/27	4	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
アーク	MAD0868	G221-42878*	G221-42878*	補強	25/02/27	6	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
アーク	MAC9281	G265-40885-1	G265-40885-1	KO ティンク	25/02/27	200	複合機1	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
アーク	MAC9282	G265-40885-2	G265-40885-2	KO ティンク	25/02/27	100	複合機1	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
アーク	SAB5641	G2B35114#	G2B35114#	取付板	25/02/28	50	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
アーク	MAD0890	G221-42878*	G221-42878*	補強	25/02/27	6	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	SAB5879	G83B47969-1 S	G83B47969-1 S	調整板	25/02/28	1	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD1084	DSF20316	DSF20316	インターロック付	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD1081	DSF31177	DSF31177	トリツケ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD1106	DSF31178	DSF31178	トリツケ	25/03/15	2	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD1083	DSF30988-1	DSF30988-1	枠ヨ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8129	DSF30984	DSF30984	トリツケ	25/03/15	1	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8095	DSF30984	DSF30984	トリツケ	25/03/15	1	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8099	DSF30988-1	DSF30988-1	枠ヨ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8116	DSF30988-1	DSF30988-1	枠ヨ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8133	DSF30988-1	DSF30988-1	枠ヨ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAD1085	DSF10131#	DSF10131#	エットワ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8094	DSF20317	DSF20317	インターロック付	25/03/15	1	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8128	DSF20317	DSF20317	インターロック付	25/03/15	1	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8117	DSF30976	DSF30976	トリツケ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8135	DSF10131#	DSF10131#	エットワ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8101	DSF10131#	DSF10131#	エットワ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8119	DSF10131#	DSF10131#	エットワ	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8118	DSF20316	DSF20316	インターロック付	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					
二次加	MAC8100	DSF20316	DSF20316	インターロック付	25/03/15	3	レーザ	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱					

15. 標準レポート追加・改善

(13 / 13) UPDATE(7.11)

③元帳の日付は元帳発行画面の日付がセットされる仕様に変更されました。

- ・X_得意先元帳(標準1)
- ・X_仕入先元帳(標準1)

売掛金残高登録(一括)

得意先元帳		数量		金額		差引残高	
月日	品名		単価	売上金額	消費税等	受入金額	
2/1	前月繰越残高						0
2/4	D0711806 取付板	1	0.00	0			0
2/4	D0711806 取付板	1	0.00	0			0
2/4	D0711806 取付板	1	0.00	0			0
2/8	G00840050-0 コイラー	1	0.00	0			0
2/8	S0404-4781 センサープレート	1	1,300.00	1,300			1,300
2/13	S0400-0254 コネクターボックス (3	1	2,310.00	2,310			2,410
2/13	S0400-0254 コネクターボックス (3	1	2,310.00	2,310			5,420
2/13	S0400-0254 コネクターボックス (3	1	2,310.00	2,310			7,480
2/13	S0400-0254 コネクターボックス (3	1	2,310.00	2,310			10,040

買掛金残高登録(一括)

仕入先元帳		数量		金額		差引残高	
月日	品名		単価	買上金額	消費税等	出金額	
2/1	前月繰越残高						0
2/25	TEST-102 先頭に行かない。	3	104.00	312			312
2/25	消費税				25		337
2/28	TEST-101 先頭に行かない。	5	100.00	500			837
2/28	TEST-101 先頭に行かない。	4	103.00	412			1,249
2/28	TEST-102 先頭に行かない。	2	105.00	210			1,459
2/28	TEST-102 先頭に行かない。	1	106.00	108			1,565
2/28	消費税				116		1,681
2025年2月分計				1,540	141		

18. 入金詳細登録

(1 / 4)

現行の入金情報登録は「いつの請求分の入金まで終わったかが良く分かる」というメリットがある反面、「いつの請求分に対する入金かを判断する」という操作が面倒という声を頂き、今回「**請求履歴に紐付けずに入金情報を登録する方法**」を追加しました。

登録する入金伝票が多い、または「**入金額≠請求額**」の得意先が多い場合、今回追加された「**紐付なしの入金情報の登録方法**」をご利用いただくことで、登録工数を削減することが可能となります。

〔登録する入金伝票が多い、または「**入金額≠請求額**」の得意先が多い〕

大量

入金伝票

何も考えずに「どんどん入金情報の入力」することができます。

登録した入金情報はここで確認できます。

紐付きの入金情報ではありませんから、いつの請求分の入金まで終わったかは分かりません。

請求書No.	請求書(年月)	請求日	取引先	請求
未処理	736	2009/4/08/05/01		¥
未処理	521	2009/4/08/05/11		¥
未処理	586	2009/4/08/04/28		¥23
未処理	584	2009/4/08/04/22		¥11
未処理	590	2009/4/08/04/22		¥
未処理	662	2009/4/08/05/07		¥
未処理	661	2009/4/08/04/20		¥23
未処理	576	2009/4/08/04/20		¥
未処理	588	2009/4/08/04/22		¥
未処理	668	2009/4/08/04/20		¥
未処理	644	2009/4/08/04/23		¥
未処理	590	2009/4/08/04/22		¥
未処理	650	2009/4/08/04/30		¥
未処理	652	2009/4/08/04/23		¥23
未処理	654	2009/4/08/04/23		¥23
未処理	656	2009/4/08/04/23		¥11
未処理	665	2009/4/08/04/30		¥51
未処理	666	2009/4/08/04/30		¥

取引先	入金日	区分	入金額	手形期日	手形番号	備考1	備考2
得意先B社	09/06/25	手形	¥200,000	09/08/28	123456		
得意先A社	09/06/10	現金	¥8,000				
得意先B社	08/05/25	手形	¥150,000	08/07/31	000001		
得意先A社	08/05/11	現金	¥10,000				

入金詳細入力

取引先(I)

入金台帳と関連付け
 入金台帳から選択
 入金台帳に作成し、関連付け
 関連付けしない

年 月 日

入金区分	入金日	入金額	手形期日	手形番号	備考1	備考2

入金詳細

入金日: 2009/05/25

入金区分: 現金

入金額: ¥20,000

備考1

備考2

手形期日

手形番号

OK キャンセル

18. 入金詳細登録

(2/4)

現行の出金情報登録は「いつの仕入分の出金まで終わったかが良く分かる」というメリットがある反面、「いつの仕入分に対する出金かを判断する」という操作が面倒という声を頂き、今回「仕入履歴に紐付けずに出金情報を登録する方法」を追加しました。

登録する出金伝票が多い場合など、今回追加された「紐付なしの出金情報の登録方法」をご利用いただくことで、登録工数を削減することが可能となります。

〔毎月の出金情報が多い場合〕

大量

出金伝票

何も考えずに「どんどん出金情報の入力」することが出来ます。

登録した出金情報はここで確認できます。

紐付きの出金情報ではありませんから、いつの仕入分の出金まで終わったかは分かりません。

18. 入金詳細登録

(3 / 4)

通常、請求レコードに対して入金情報を入力します。

これは売上に対する回収が一目で分かる為です。

これまでは、入金登録画面で誤って別月の入金情報を入力した場合は再入力するしかありませんでした。

今回、**入金情報の移動**ができるようになり、作業性の向上に寄与します。

入金台帳

2023	12	¥2,238,523	¥2,238,523	¥0	
2023	11	¥2,254,413	¥2,254,413	¥3,229,978	23/12/20
2023	10	¥975,565	¥975,565		

入金詳細

入金区分	入金日	入金額
手形	23/11/17	¥975,565
手形	23/12/20	¥2,254,413

誤って2か月分の入金情報
を入力してしまった

〔これまで〕

11月入金分を削除し
10月請求レコードに
再入力します

〔これから〕

移動ボタンで11月入金分を
10月請求レコードに移動で
きます

同様に**出金情報の移動**ができるようになり、作業性の向上に寄与します。

出金台帳

2023	11	¥786,695	¥786,695		
2023	10	¥475,206	¥475,206	¥1,088,560	23/12/05
2023	9	¥613,354	¥613,354		

出金詳細

出金区分	出金日	出金額
振込	23/11/04	¥613,354
振込	23/12/05	¥475,206

誤って2か月分の出金情報
を入力してしまった

出金処理

取引先(D) **翻財前製作所** 2023 年 10 月分

集計期間 2023/10/01 ~ 2023/10/31 集計条件(S)

請求書情報

請求書番号 96 請求日 2023/11/01 締め処理解除

請求金額 ¥475,206 当月買上額 ¥475,206 (消費税) ¥22,629 (10%)

集計期間項目名 完了日

担当者

支払予定内訳(W)

出金情報

出金日付 2023/12/05 支払予定日 完了

備考1

備考2 取引先情報(Q)

出金区分	出金日	出金額	手形期日	手形番号	備考
振込	23/11/04	¥613,354			
振込	23/12/05	¥475,206			

移動

出金合計金額 ¥1,088,560 追加(E) 編集(Q) 削除(D) **移動(M)**

OK キャンセル

〔これまで〕

11月出金分を削除し
9月請求レコードに再
入力します

〔これから〕

移動ボタンで11月出金分を
9月請求レコードに移動でき
ます

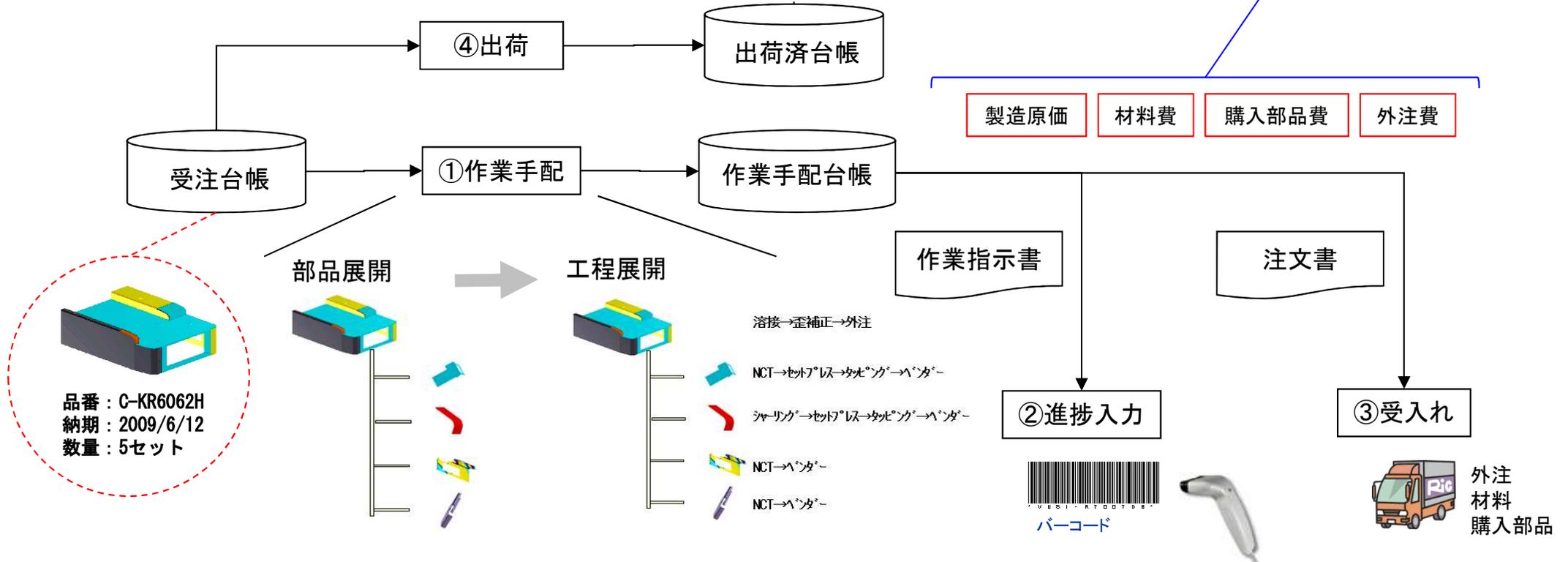
19. 原価計算

(1 / 7)

お客様から出荷金額と紐付けた**原価(製造費、材料費、外注費、購入部品費)**を見たいとのご要望を頂き、今回出荷済台帳に「原価計算」機能を追加しました。

〔原価計算〕

注文番号	品番	数量	単価	金額	原価
C-0001	C-KR6062H	5	10,000	50,000	35,000
C-0002	C-KR6062H	3	10,000	30,000	25,000



原価は、以下の方法で計算します。

項目	選択肢	計算	特徴
加工費	1	製品部品マスター・ 工程作業時間 x 工程チャージ	今回の社内原価ではなく、標準原価を求める際に使用します。
	2	進捗実績時間 x 工程チャージ	今回の社内原価を進捗実績時間から計算します。
	3	工程原価	時間設定ではなく工程単価を直接設定します。
材料費	1	素材単価 ÷ 板取数	端材も材料費として計算します。
	2	重量 x Kg単価(無ければKg単価既定値から)	部品寸法分を材料費として計算します。
	3	受入台帳の金額を集計(注文番号で金額集計)	仕入毎に材料単価が異なる場合に有効です。 (1受注1注文番号の場合に利用できます)
	4	製品部品マスター・ 見積り材料単価	材料単価を直接設定します。
	5	製品部品マスター・ 切断材料を集計	切断材料リストに設定した型鋼・平板の材料単価へ算入。
購入部品費	1	製品部品マスター・ 購入部品 x 購入部品単価	購入部品単価が決まっている場合に有効です。
	2	受入台帳の金額を集計(注文番号で金額集計)	仕入毎に購入部品の単価が異なる場合に有効です。 (1受注1注文番号の場合に利用できます)
外注費	1	製品部品マスター・ 工程・ 外注単価	外注単価が決まっている場合に有効です。
	2	受入台帳の金額を集計(注文番号で金額集計)	仕入毎に外注単価が異なる場合に有効です。 (1受注1注文番号の場合に利用できます)
その他		製品部品マスター・ その他1~その他4	配送費、管理費など上記以外に加えたい原価項目です。

今回追加

原価計算機能は「進捗運用で時間入力している場合に利用できる機能だよな?」とよく聞かれます。厳密に言えばそのとおりですが、“材料費がある比率以下に納まっているか?”をチェックすることで「進捗運用していないけど原価計算は役に立っているよ」と言ってくださっているお客様もおられます。

19. 原価計算

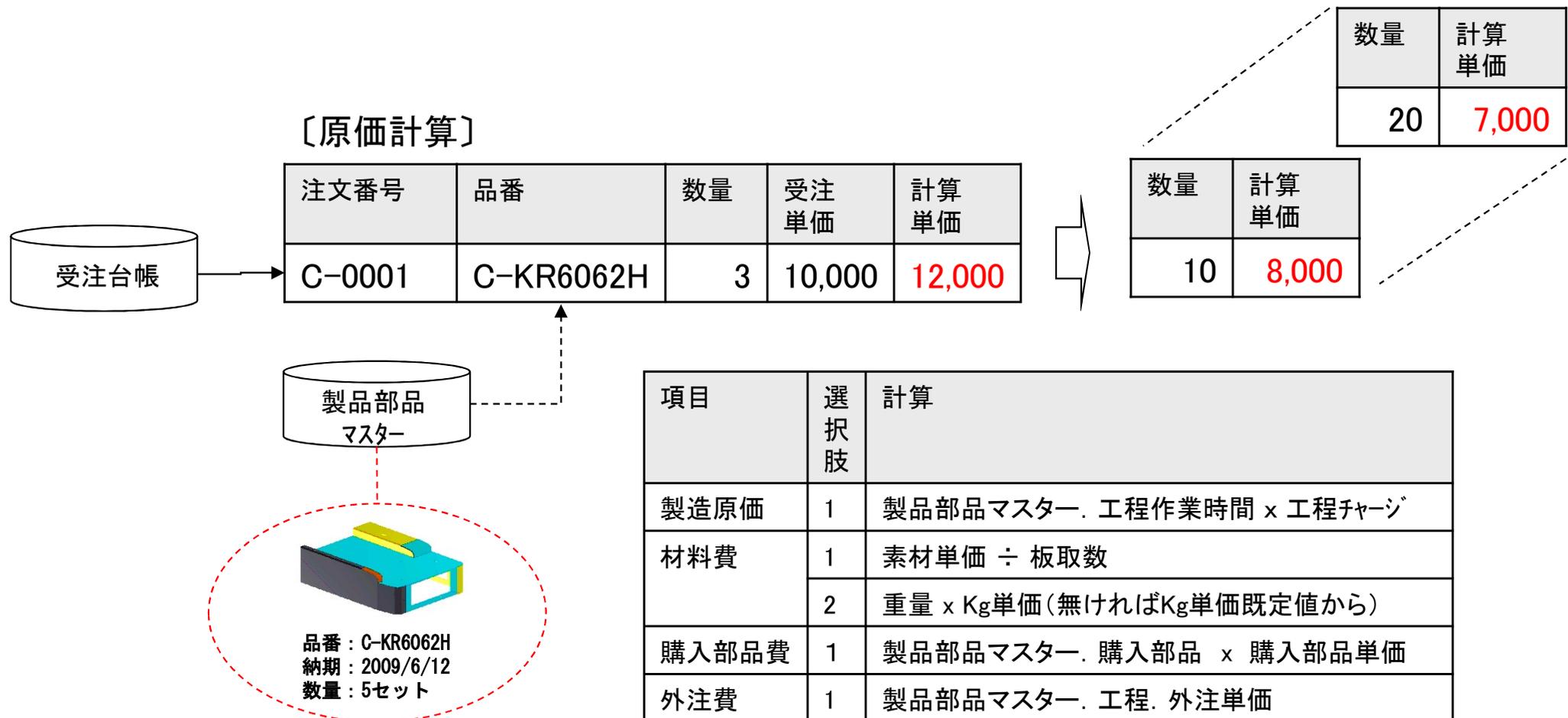
(3/7)

今回最初に実装した原価計算は「製造原価」計算です。

これは製造後に「かかった原価を見たい」シーンを想定しています。

多くのお客様から、製造後では無く、**製造前に「計算原価」**を見たいとのご要望を頂きました。

そこで、受注台帳や製品部品マスターにも「原価計算」機能を追加し、ロット数による計算原価のシミュレーションを可能にしました。



19. 原価計算

(4/7)

今回、マスターに「**工程原価**」を追加しました。

これまで、「計算原価」は、各工程の作業時間(段取時間・加工時間)を入力する必要がありました。

ところが、実際の現場では、図面を見て、抜き30円、曲げ40円、溶接50円というように、直接工程原価をイメージするケースも多いことが分かりました。

そこで、マスター工程情報に工程原価欄を追加し、工程原価を集計するパラメータを追加しました。

工程順	工程名	実績時間	予定日数	段取	加工時間(分)	加工費	処理・外注先	処理・外注単価	担当	チャージ	代替数	検査数	備考2	原価
1	レーザー		1		0.6	60			ロット単	¥6,000	代替 0	検 0		¥30
2	ペンタ		1		0.6	30			ロット単	¥3,000	代替 0	検 0		¥40
3	スポット		1		0.6	30			ロット単	¥3,000	代替 0	検 0		¥50
4	ムッキ		1				▽▽鍍金 (3)	¥60	ロット単	¥3,000	代替 0	検 0		
5	検査		1		0.6	30			ロット単	¥3,000	代替 0	検 0		¥10

計算設定

加工費

工程作業時間 × チャージ
計算ロット 既定値

工程原価

工程作業時間xチャージ

加工単価	材料単価	購入部品単価	外注単価	単価
150	536		60	746

工程原価

加工単価	材料単価	購入部品単価	外注単価	単価
130	536		60	726

19. 原価計算

(5/7)

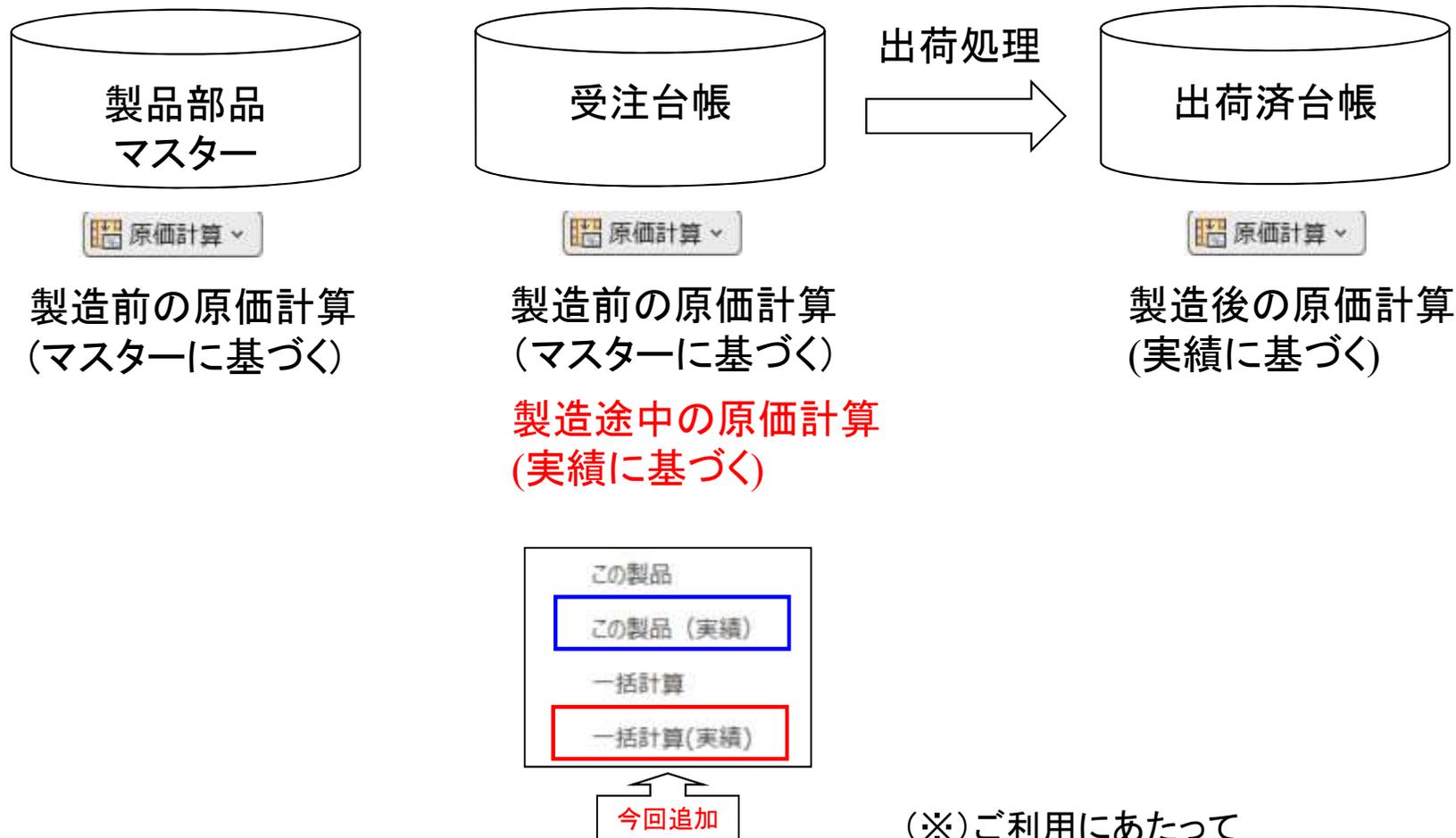
今回、マスターに「**その他原価1~4**」を追加しました。
 これまで、原価は、「製造原価」「材料費」「購入部品費」「外注費」を足し算して求めていました。
 ところが、上記以外にも「配送費」や「間接経費」など様々な原価項目があることが分かりました。
 そこで、マスターに「その他原価1~4」欄を追加し、原価に集計できるようにしました。

加工単価	材料単価	購入部品単価	外注単価	単価	必要数	合計	計算ロット数	その他1	その他2	その他3	その他4
130	536		60	1,726	1	1,726	1	100	200	300	400
				726	1000						

製品部品マスター

原価その他	
1	¥100.00
2	¥200.00
3	¥300.00
4	¥400.00

今回、受注台帳に「一括計算(実績)」を追加しました。
これにより、製造途中の一括原価計算も可能になります。



(※)ご利用にあたって

- (1)この製品(実績)で計算設定をしてください。
- (2)結果表示には帳票(受注台帳一覧)の実装が必要です。

19. 原価計算

(7/7)

今回、受注データに「**製作注文番号(原価計算用)**」を追加しました。
これにより、在庫引当で出荷した分の原価計算が可能になります。

受注データ

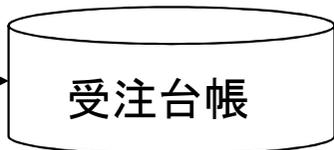
注文登録画面のスクリーンショット。注文番号: YRB88335, 発注日: 2023/12/24, 受注数推移: 1。品番: B76-B1794, 数量: 1, 納期: 2023/12/22。品名: PLATE, 機種: プレー解除エント, 処理内容: F-ME-5GY3.5/0.5-2G(無鉛), NOT名: EM-CELL, REV: 。単価: YB87, 担当者: 。備考11-18は空欄。備考4: 2014-04-04 16:48:01。出荷予定日: 。備考5: 製作注文番号(原価計算用) [在庫生産2023-11]。備考6: 在庫生産2023-11。

製作注文番号
(原価計算用) 在庫生産2023-11

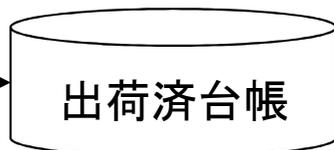
【これまで】

②在庫引

①受注



③出荷



④原価計算

→ 原価0円

【これから】

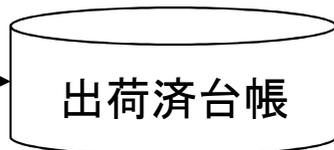
②在庫引

③製作注文番号(原価計算用)入力

①受注



④出荷



⑤原価計算

→ 原価9999円

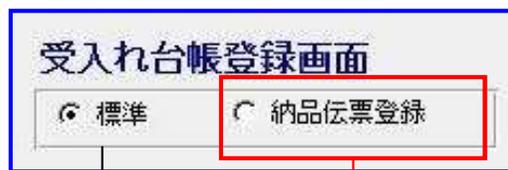
※在庫生産時の原価を今回出荷数
で按分した金額

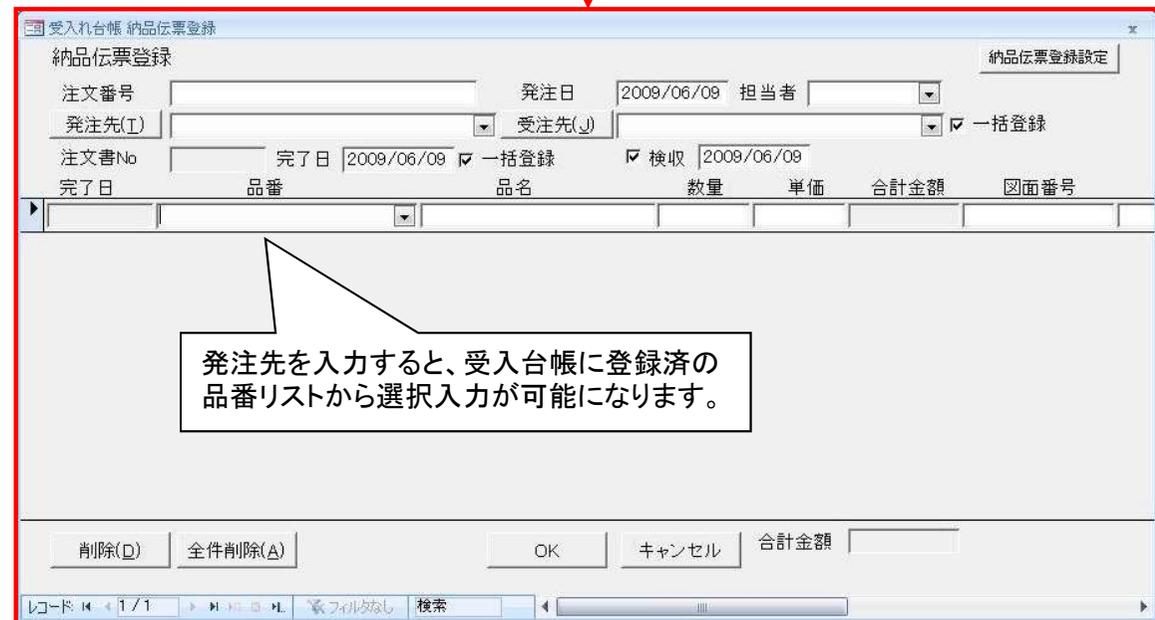
20. 伝票(複数品目)形式登録

(1/3)

これまでも受入れ台帳で「仕入納品伝票の登録」機能はありましたが1品目毎に登録する画面でした。お客様から受入れ台帳で「複数品目を一度に登録できる画面」が欲しいとのご要望を頂き、今回「仕入納品伝票(複数品目)の登録」機能を追加しました。

〔設定画面〕


仕入納品伝票
(1品番)の登録

仕入納品伝票
(複数品番)の登録


20. 伝票(複数品目)形式登録

(2/3)

今回、**発注台帳**で「注文伝票(複数品目)の登録」機能を追加しました。
 これにより、マスター登録するほどではないが、リピート性がある注文の場合、発注台帳での入力手間削減が期待できます。

〔設定画面〕

登録画面

発注台帳 標準 **発注伝票登録** ← **今回追加**

受入れ台帳 標準 納品伝票登録

注文伝票
(1品番)の登録

発注台帳登録

注文番号 発注日 2015/08/03 注文書No

品番

品名

発注先(H)

数量(単位) 納期

単価 合計金額

図面番号 担当(O)

処理内容

受注先(J)

製造番号

規格

進捗状況 未手配

完了数量

完了日

完了担当(O)

消費税手動入力

消費税額

科目

備考1 備考2

備考3 備考4

発注伝票
(複数品番)の登録

発注台帳 発注伝票登録

発注伝票登録

注文番号 発注日 2015/08/03 担当(O)

発注先(I) 平田塗装(有) 受注先(J) 一括登録

注文書No 納期 2015/08/03 一括登録

品番	品名	納期	数量	単価	合計金額	単位	図面番号	処理内容	備考1
<input type="text"/>									

発注先を入力すると、発注台帳に登録済の品番リストから選択入力が可能になります。

合計金額

レコード: 1 / 1

今回、受入れ台帳-伝票形式登録で「消費税率」入力機能を追加しました。

受入れ台帳 納品伝票登録

納品伝票登録 納品伝票登録設定

注文番号 発注日 2025/02/10 担当(Q) 天田一郎

発注先(I) 受注先(J) 一括登録

注文書No 118824 完了日 2025/02/12 一括登録 検収

完了日	品番	品名	完了数量	単価	合計金額	受入数	数量	単位
25/02/10	04135-18-24-BOSS-A	ホスA(液受け用)	150	9.0	1,350		200	
25/02/10	04135-18-24-BOSS-A	ホスA(液受け用)	150	9.0	1,350		200	
25/02/10	04135-18-24-BOSS-B	ホスA(液受け用)	150				200	
25/02/10	04135-18-24-BOSS-B	ホスA(液受け用)	150				200	

削除(D) 全件削除(A) OK キャンセル 合計金額

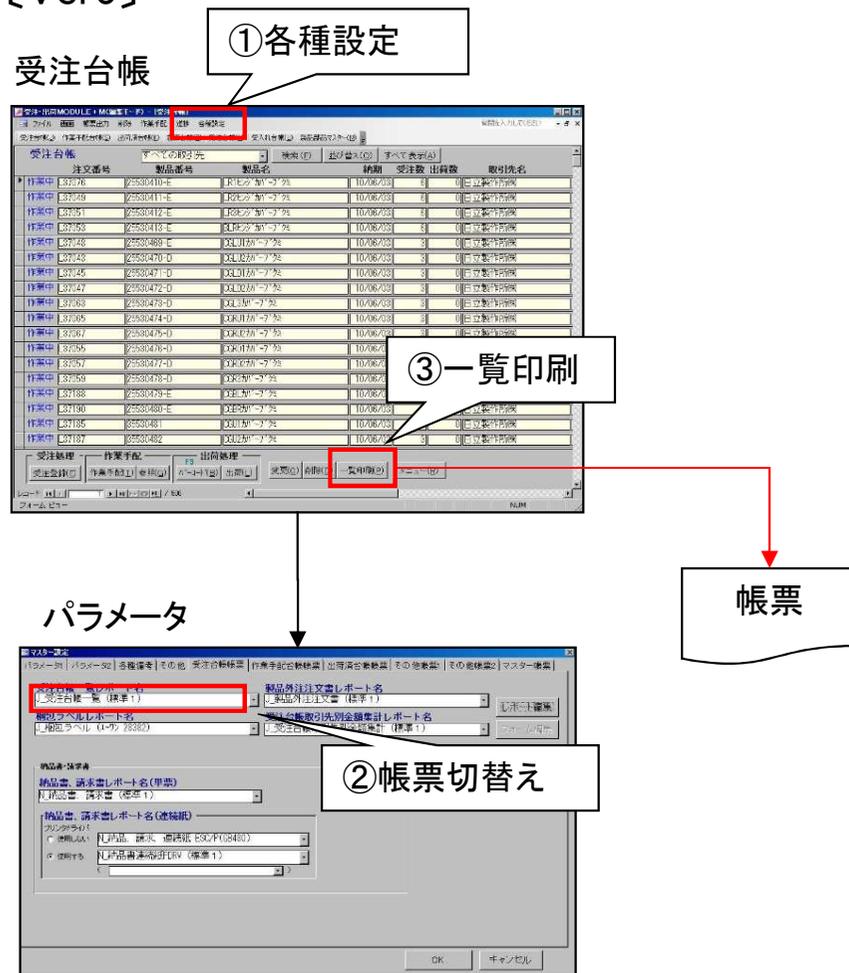
レコード: 5 / 5 フィルターなし 検索

手動合計金額

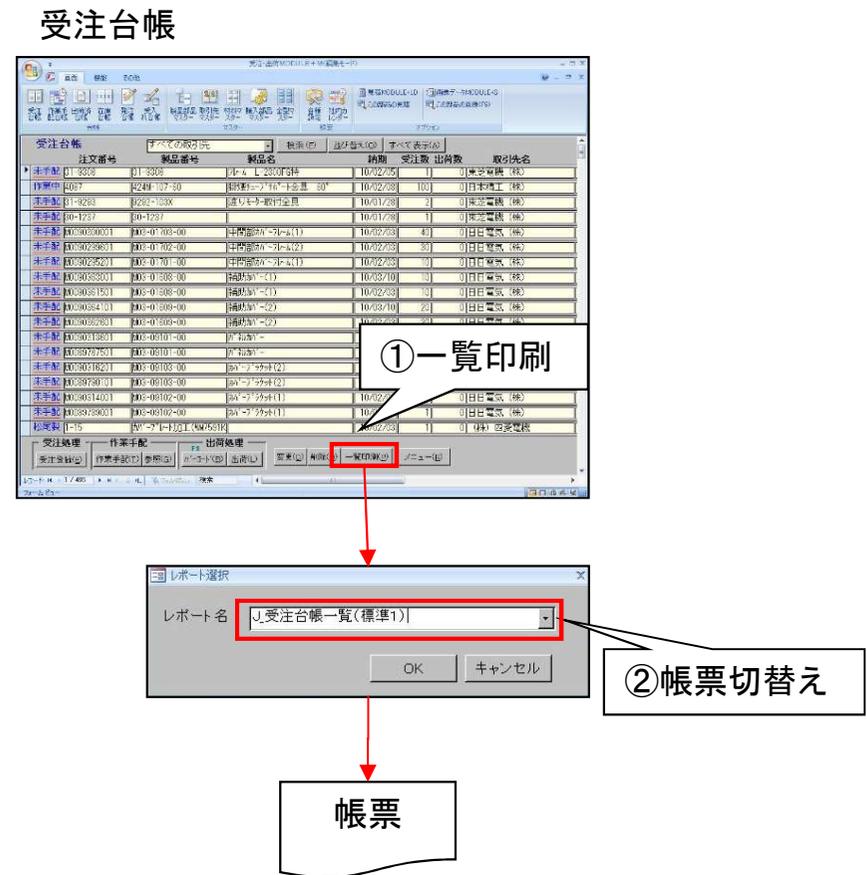
科目	納入場所	手動消費税	消費税率
	本社工場		10%(標準)

今回「**帳票選択画面**」が追加されました。
 これまでは、出力帳票はいちいちパラメータ画面(各種設定)での切替えが必要でした。
 これからは、帳票印刷ボタンを押した後で帳票を切替えることができます。

[Ver5]



[Ver6・Ver7]



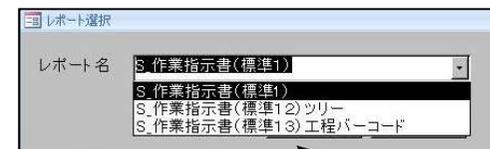
さらに、**帳票一覧への表示可否**を設定する機能を追加しました。
 これまでは、実装されているレポート全てがリストBOXに表示されました。
 これからは、表示設定したレポートのみが表示されますから、選択操作がスピーディに行えます。

〔これまで〕



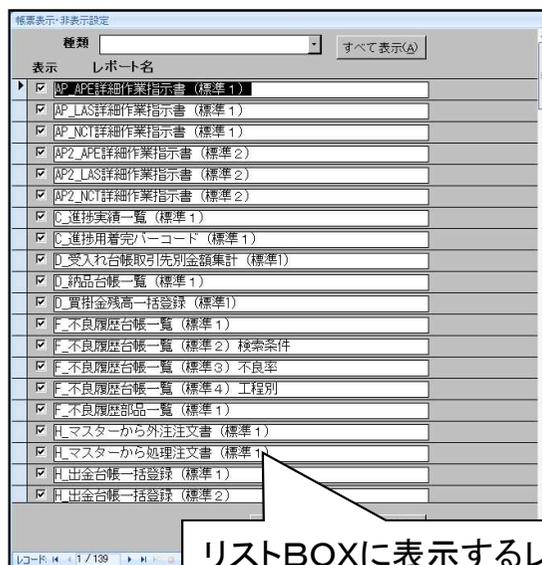
たくさん表示されるので選択に
手間がかかる

〔これから〕



使用するレポートのみ表示なので
選択に手間がかからない

〔パラメータ設定画面〕



リストBOXに表示するレポート
を設定します。

今回、パラメータ設定画面を見直しました。
 これまでは、このコンピュータに効くパラメータと、全部のコンピュータに効くパラメータが混在していました。
 その為、多くの御客様から「分かりづらい」とのご指摘を頂き、**画面スタイルを見直しました。**

〔パラメータ設定画面〕

このコンピュータに効くパラメータ

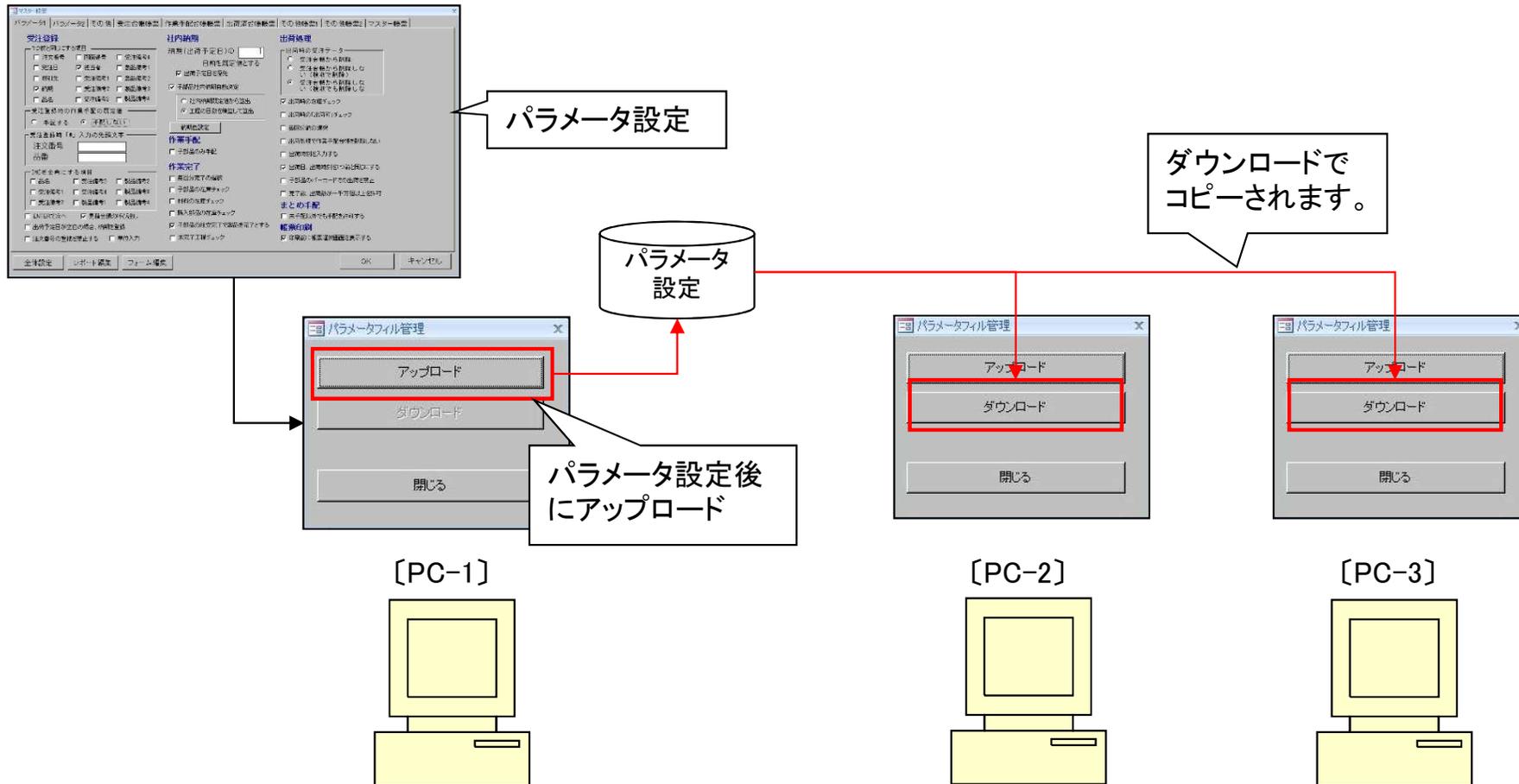
全部のコンピュータに効くパラメータ

今回、パラメータ情報のコピー機能を追加しました。

これまでは、パラメータのコピー機能が無かった為、全てのコンピュータにパラメータを設定する作業には多くの時間がかかっていました。

多くの御客様から「コピー機能」が欲しいとのご要望を頂き、「**パラメータのコピー機能**」を追加しました。

〔パラメータ設定画面〕



今回、パラメータ情報のコピーで**3種類のパラメータを管理**できるようになりました。
これにより、事務所用、現場用などのパラメータ使い分けが可能になります。

〔パラメータ設定画面〕

The screenshot displays the 'Master Setting' (マスター設定) window with a callout box labeled 'パラメータ設定' pointing to the 'Parameter File Management' (パラメータファイル管理) dialog box. The dialog box contains the following elements:

- アップロード** (Upload) button
- ダウンロード** (Download) button
- 既定** (Default) dropdown menu, which is expanded to show options: **既定**, **1**, and **2**.
- 閉じる** (Close) button

The 'パラメータファイル管理' dialog box is shown in the foreground, with a red box highlighting the dropdown menu. The background window shows various settings for '各台帳の最大表示件数設定' (Maximum number of items to display for each ledger) and 'PDFファイル出力設定' (PDF file output settings).

今回「その他全体設定画面」を改善しました。
これまでの雑多に詰め込んだ設定画面から、機能毎にタブで整理された設定画面に変わりました。

〔これまで〕

その他全体設定

注意
サーバー、および クライアント すべてのマシンの設定が変更されます。

受注登録時「新規」決定方法

- 製品部品マスターに存在しない場合
- 製品部品マスターに存在しない、または最終受注日が空白の場合

マイナス在庫を許可する

- 作業完了時、すべての子部品完了まで作業手配台帳から削除しない(手配数量「0」は除く)
- 作業完了時、製品部品マスターの進捗情報が未入力の場合、進捗実績情報をマスターに登録する
- 作業完了時、全ての子部品が完了されていない場合の処理
 - 作業完了を禁止する
 - 全ての子部品を完了処理する

作業完了時の子部品が手配されていない場合の在庫更新対象

- 製品部品マスターで構成された子部品
- 作業手配されている中での子部品

最終指示書発行日を自動更新しない

- 作業完了時、製品部品在庫を更新しない
- 出荷処理時、製品部品在庫を更新しない
- 発注処理後、注文数を注文残数に更新(作業手配工程注文書)
- 生産口管理を使用する
- 図面番号を版数として使用する
- 作業完了時、着完の作業時間を計算

進捗実績時間少敷点以下 桁

- 子部品社内納期は親の使用工程で計算

出荷処理時、作業完了されていない場合の処理

- 出荷処理を禁止する
- 作業完了後、出荷処理する(初回出荷処理ですべて完了処理されます)

材料管理術数 少敷点以下 桁

材料重量計算方法

- 展開寸法から
- 素材/板取数

コイル材所要量計算方法

- 送りピッチと1ショット加工数
- 1Kgあたりの加工数

作業完了時、材料在庫を更新しない

- 発注受入れ時、材料在庫を更新しない
- 作業完了時、購入部品在庫を更新しない
- 発注受入れ時、購入部品在庫を更新しない
- 納品書No、請求書Noの更新を規制する
- 禁止文字チェックする(画像データMODULE+Sを使用する場合、必ずオンにしてください)
- 合計金額手動変更を使用する
- Kg単価受注を使用する
- 入金台帳登録時、売掛金残高を自動登録
- 出金台帳登録時、買掛金残高を自動登録
- 出入金台帳で出入金登録時、「完了」を既定とする
- 売掛(買掛)金残高の消費税は、請求書消費税を使用
- 注文書の再発行時、注文書Noを「更新しない」を既定にする(再発行に対応した帳票をご使用ください)

OK キャンセル

〔これから〕

その他全体設定

受注手配 出荷 完了 発注受入 在庫 入金 その他

進捗実績時間少敷点以下 桁

納品書No、請求書Noの更新を規制する

クライアント すべてのマシンの設定が変更されます。

OK キャンセル

その他全体設定

受注手配 出荷 完了 発注受入 在庫 入金 その他

出荷処理時、作業完了されていない場合の処理

その他全体設定

受注手配 出荷 完了 発注受入 在庫 入金 その他

受注登録時「新規」決定方法

- 製品部品マスターに存在しない場合
- 製品部品マスターに存在しない、または最終受注日が空白の場合

- 禁止文字チェックする(画像データMODULE+Sを使用する場合、必ずオンにしてください)
- Kg単価受注を使用する
- 子部品社内納期は親の使用工程で計算
- 最終指示書発行日を自動更新しない
- 図面番号を版数として使用する
- 合計金額手動変更を使用する

注意
サーバー、および クライアント すべてのマシンの設定が変更されます。

OK キャンセル

今回、「出荷時のデータの取り扱い」を個別設定から全体設定に変更しました。

- ・出荷時に受注台帳にあるデータの取り扱い
- ・出荷時に作業手配台帳に残っているデータの取り扱い

これまで個別設定にあった為に意図せずして「受注台帳からデータが消えた」事故が発生しました。これからは、このような心配がなくなります。

個別設定

マスター設定

パラメータ1 パラメータ2 その他 受注台帳帳票 作業手配台帳帳票 出荷済台帳帳票 その他帳票1 その他帳票2 その他帳票3 マスター帳票

受注登録

1つ前と同じにする項目

注文番号 図面番号 受注備考4
 発注日 担当者 製品備考1
 取引先 受注備考1 製品備考2
 納期 受注備考2 製品備考3
 品名 受注備考3 製品備考4

受注登録時の作業手配の既定値

手配する 手配しない

受注登録時「@」入力先の先頭文字

注文番号 空白時自動
 品番 空白時自動

IMEを全角にする項目

品名 受注備考4 製品備考4
 受注備考1 製品備考1 担当
 受注備考2 製品備考2 取引先担当
 受注備考3 製品備考3

ENTERで次へ 見積金額の呼び出し
 出荷予定日が空白の場合、納期を登録
 注文番号の重複を禁止する

取引先担当者既定値

空白 取引先マスターから 1つ前

単位入力 既定値

社内納期

納期(出荷予定日)の 日を既定値とする

出荷予定日を優先

子部品社内納期自動決定

社内納期既定値から算出
 工程の日数を精算して算出

納期色設定

作業手配

子部品のみ手配

作業完了

毎回分完了の選択
 子部品の在庫チェック
 材料の在庫チェック
 購入部品の在庫チェック
 子部品の組立完了で製品を完了とする
 未完了工程チェック
 作業完了後、完了履歴編集画面を表示
 不良教入力(材料在庫を調整します)

出荷処理

出荷時の受注データ

受注台帳から削除
 受注台帳から削除しない(検収で削除)
 受注台帳から削除しない(検収でも削除しない)

出荷時の在庫チェック

出荷時の「出荷可」チェック
 毎回分納の選択

出荷処理で作業手配台帳を削除しない

出荷時刻を入力する
 出荷日、出荷時刻を1つ前と同じにする
 子部品のバーコードでの出荷を禁止
 完了数、出荷数が 個以上を許可しない
 出荷数を受注数を越えた場合、警告メッセージ

バーコード 出荷処理後、画面更新
 バーコード入力後、対象データ絞り込み

まとめ手配

未手配以外でも手配を許可する

帳票印刷

印刷前に帳票選択画面を表示する

全体設定 レポート編集 フォーム編集 OK キャンセル

全体設定

その他全体設定

受注手配 出荷 完了 発注受入 在庫 入出金 その他

出荷処理時、作業完了されていない場合の処理

出荷処理を禁止する
 作業完了後、出荷処理する(初回出荷処理ですべて完了処理される)

出荷処理時、製品部品在庫を更新しない

生産ロット管理を使用する

出荷時の受注データ

受注台帳から削除
 受注台帳から削除しない(検収で削除)
 受注台帳から削除しない(検収でも削除しない)

出荷処理で作業手配台帳を削除しない

注意
 サーバー、および クライアント すべてのマシンの設定が変更されます。

OK キャンセル

併せて、「**受入れ時のデータの取り扱い**」も個別設定から全体設定に変更しました。

・受入れ時に発注台帳にあるデータの取り扱い

個別設定

マスター設定

パラメータ1 パラメータ2 その他 受注台帳帳票 作業手配台帳帳票 出荷済台帳帳票 その他帳票1 その他帳票2 その他帳票3 マスター帳票

進捗処理 キー項目変更

進捗時の入力項目

着手完了 着完種類表印刷

担当者 入力単位

時間 分 時間

個数 (既定値を空白に)

日付、時刻

進捗工程チェック

進捗入力内容チェック (着手完了、担当者の入力が必要です)

工程入力後、作業完了画面の表示

全工程 最終工程

「着手」入力時、「完了」自動登録 (着手完了、担当者の入力が必要です)

進捗個数は、1つ前の工程の実績数を既定とする

1つ前と同じにする項目

工程 備考1

担当者 備考2

納品書・請求書

担当者既定値

受注担当者 1つ前と同じ

受入れ処理

受入れ時の発注データ

発注台帳から削除

発注台帳から削除しない (検収で削除)

発注台帳から削除しない (検収でも削除しない)

次工程を表示の選択メッセージ

在庫登録確認メッセージ

材料受入れ時、Kg単価受入れを既定とする

受入れ時、「検収とする」を既定にする

受入れ数が発注数を超えた場合、警告メッセージ

受入れ時、単価が発注単価と同じ場合、マスタ単価チェックしない

毎回完了の選択

注文書

注文書Noの割り当て

注文書単位 製品、部品単位

注文書単位 (発注先別)

確認画面の発注先を優先

外注(処理) 材料 購入部品

発注台帳

材料、購入部品注文書の一括納期指定

取引先担当者既定値(表示順の先頭)

ファイル出力を既定とする

外注注文時、進捗状況を更新しないを既定とする

製品部品マスター

製品備考5-8の表示

構成表示順自動入力

工程にNO情報表示

「更新後戻る」で、単価は更新しない

検索画面設定

コンボボックスの自動拡張

日付入力で矢印操作

金額表示

金額表示

表示する

表示しない(登録画面を除く)

すべて表示しない

単価表示

小数点以下桁数

合計金額

小数点以下処理 (取引先マスターの合計金額丸め方法参照)

登録画面

発注台帳 標準 発注伝票登録

受入れ台帳 標準 納品伝票登録

全体設定 レポート編集 フォーム編集 OK キャンセル

全体設定

その他全体設定

受注 手配 出荷 完了 発注 受入 在庫 入出金 その他

発注受入れ時、材料在庫を更新しない

発注受入れ時、購入部品在庫を更新しない

発注処理後、注文数を注文残数に更新 (作業手配工程注文書)

注文書の再発行時、注文書Noを「更新しない」を既定にする (再発行に対応した帳票をご使用ください)

発注受入れ時、進捗実績を更新しない

作業手配台帳の材料注文書で材料手配済(「材」マーク)を付ける

作業手配台帳の購入部品注文書で購入部品手配済(「購」マーク)を付ける

受入れ時の発注データ

発注台帳から削除

発注台帳から削除しない (検収で削除)

発注台帳から削除しない (検収でも削除しない)

注意

サーバー、および クライアント すべてのマシンの設定が変更されます。

OK キャンセル

24. 取引先別ロット単価

今回、製品部品マスターで「**取引先別ロット単価**」が設定できるようになりました。

これまでは、1つの品目について、取引先が1社しか登録できませんでしたから、取引先毎に単価を変更することが出来ませんでした。

これからは、事前取引先毎の単価を登録しておくことで、受注登録時に取引先選択で単価が自動表示されるようになります。

ロット単価テーブル

ロット単価テーブル

製品番号 TEST-001 既定会社名

製品名 機械力バー

ロット数	単価	単価決定日付	会社名
1 ~	¥1,000	2010/04/10	選択 日日電気 (株)
1 ~	¥1,100	2010/04/10	選択 東芝電機 (株)

取引先毎に単価を登録できます。

再表示(B) 追加(E) 削除(D) OK キャンセル

受注登録画面

受注登録

注文番号 TEST-1 発注日 2010/04/10

品番 TEST-001 検索(E) 受注数推移(D)

数量 10 単位 個 納期 2010/04/10

品名 機械力バー

取引先(I) 日日電気 (株)

単価 ¥1,000 ロット単(X)

合計金額 ¥10,000 担当者

受)備考1 かかかか

受)備考2 きききき

受)備考3 くくくく

受)備考4 けけけけ

出荷予定日 取引先担当者

作業手配台帳に追加 在庫引き当て 外注

手配数 社内印刷

登録 キャンセル

取引先選択で単価が自動表示。

受注登録

注文番号 TEST-1 発注日 2010/04/10

品番 TEST-001 検索(E) 受注数推移(D)

数量 15 単位 個 納期 2010/04/10

品名 機械力バー

取引先(I) 東芝電機 (株)

単価 ¥1,100 ロット単(X)

合計金額 ¥16,500 担当者

受)備考1 かかかか

受)備考2 きききき

受)備考3 くくくく

受)備考4 けけけけ

出荷予定日 取引先担当者

作業手配台帳に追加 在庫引き当て 外注

手配数 社内印刷

登録 キャンセル

今回、製品部品マスターで「**単価変更履歴**」が追加されました。

これまでは、ある品目の単価履歴を調べようとした場合、わざわざ出荷済台帳で品目で検索するような作業が必要でした。

これからは、受注登録時に簡単な操作で単価履歴を確認することが出来ます。

受注登録画面

注文登録画面の「単価」欄に「マスター編集(M)」ボタンが追加されています。

製品部品マスター

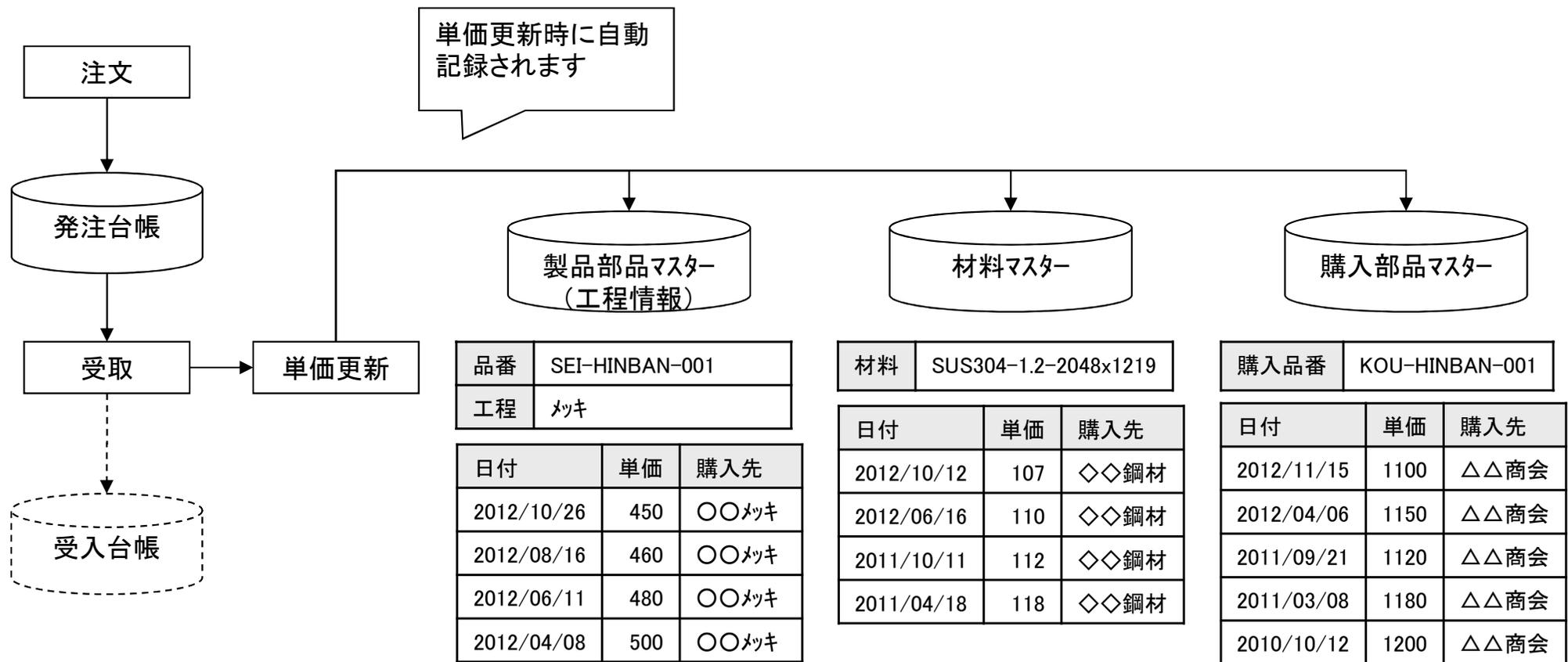
製品部品マスター画面の「単価変更履歴」ボタンが追加されています。

単価変更履歴

変更日時	変更単価	担当者	備考1	会社名	ロット数
10/03/31	¥106			選択 東京精工 (株)	0
10/03/10	¥107			選択 東京精工 (株)	0
10/02/15	¥108			選択 東京精工 (株)	0
10/02/05	¥109			選択 東京精工 (株)	0
10/01/25	¥110			選択 東京精工 (株)	0

現在の単価およびロット単価を追加(I)

多くのお客様から「売り単価の変更履歴だけでなく買い単価の変更履歴も欲しい」とのご要望を頂き、**購入部品、材料、外注単価**の変更履歴を追加しました。



今回「受注データコピー」機能が追加されました。
 これまでは、受注台帳に似たような受注データがあっても、もう一度入力する必要がありました。
 これからは、似たような**受注データをコピー**し受注登録できますから、**入力作業の時間短縮**が図れます。

[Ver5]

受注台帳

作業中	注文番号	製品番号	製品名	納期	受注数	出荷数	取引先名
作業中	23746	25530410-E	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23749	25530411-E	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23751	25530412-E	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23753	25530413-E	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23748	25530489-E	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23743	25530470-D	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23745	25530471-D	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23747	25530472-D	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23749	25530473-D	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23758	25530474-D	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23757	25530475-D	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23755	25530476-D	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23757	25530474-D	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23759	25530478-D	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23758	25530479-E	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23750	25530480-E	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23755	25530481-E	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所
作業中	23757	25530482-E	R2ヒタ加ナツケ	10/06/20	8	0	日立製作所

ここにデータがあるのに...

受注登録画面

注文番号: 37049 | 発注日: 2010/03/31

品番: 25530411-E | 検索(E)

数量: 6 | 納期: 2010/06/20

品名: R2ヒタ加ナツケ | 機種: CD-N

取引先: 日立製作所 | 備考2

図面番号: 1000059866 | 部門名称

単価: ¥2,734 | マスター編集(M)

合計金額: ¥16,404 | 担当者: 加納

得意先注: 37049

備考2: 1547003158 | 注残数 | 手配数 | 在庫数(N)

備考3: 424049034

備考4: 4220617-シヨアツカナツケ

出荷予定日

作業手配台帳に追加 | 在庫引当 | 外注

手配数量: 8 | 社内納期: 2010/05/10 | 登録 | キャンセル

受注入力は手間だが仕方ない...

[Ver6・Ver7]

受注台帳

注文番号	製品番号	製品名	納期	受注数	出荷数	取引先名
未手配 TEST-3	TEST-002	アングル	10/06/20	12	0	東京精工(株)
未手配 TEST-2	TEST-002	アングル	10/06/20	11	0	東京精工(株)
未手配 TEST-2	TEST-002	アングル	10/06/20	15	0	東京精工(株)
未手配 TEST-2	TEST-002	アングル	10/06/20	8	0	東京精工(株)
未手配 TEST-2	TEST-002	アングル	10/06/20	10	0	東京精工(株)
未手配 TEST-2	TEST-002	アングル	10/06/20	12	0	東京精工(株)
未手配 TEST-1	TEST-001	アングル	10/06/20	15	0	東京精工(株)
未手配 TEST-1	TEST-001	アングル	10/06/20	15	0	東京精工(株)

②コピー

①選択

③一部変更

注文番号: TEST-3 | 発注日: 2010/04/10

品番: TEST-002 | 検索(E)

数量: 12 | 単位: | 納期: 2010/04/10 | 受注数推移(J)

品名: アングル | 製備考1: ああああ

取引先: 東京精工(株) | 製備考2: いいいい

製備考3: うろうう

製備考4: ええええ | マスター編集(M)

単価: ¥106 | 単位(X) | Kg単価受注

合計金額: ¥1,272 | 担当者:

受備考1: 排煙ファン*ホト金具 60°

受備考2: 渡りモータ取付金具

受備考3: 蝶番 | 注残数 | 手配数 | 在庫数(N)

受備考4: スパッタ治具B

出荷予定日 | 取引先担当者

作業手配台帳に追加 | 在庫引当 | 外注

手配数量: | 社内納期: | 登録 | キャンセル

④登録

今回、受注登録画面で「Kg単価受注」機能が追加されました。
 これまでは、例えば「1個いくら」というように1個単価での金額計算でした。
 したがって、Kg単価の場合、手作業で「単品重量をKg単価で割り算し1個単価を求めて入力」という面倒な作業が必要でした。
 これからは、受注登録時に「Kg単価」と「1個当たりの重量」を入力することで金額計算させることができます。

受注登録画面

受注登録画面のスクリーンショット。以下の要素が注釈されています：

- ① マスター編集：製品部品マスターの編集ボタン。
- ② Kg単価入力：単価/Kg欄に「¥100」と入力されている。
- ③ Kg単価受注：重量欄に「1.15 Kg」と入力され、Kg単価受注のチェックボックスがオンになっている。
- 金額自動計算 (Kg単価 x 単品重量 x 数量)：合計金額欄に「¥1,150」と自動計算されている。
- 自動表示：在庫数欄に「0」と表示されている。

製品部品マスター

製品部品マスター画面のスクリーンショット。以下の要素が注釈されています：

- 材料から単品重量が自動計算される：材料情報欄の「計算重量」欄に「1.15 Kg」と自動計算されている。
- ② 単品重量を入力し、Kg単価受注にチェック：重量欄に「1.15 Kg」と入力され、Kg単価受注のチェックボックスがオンになっている。

今回、受注登録画面での**注文番号、品番の自動発番方法を改善**しました。
 これまでは@を入力することで自動発番しましたが、これからは空欄でも自動発番できるようになります。

The screenshot shows the 'Master Settings' dialog box with the 'Order Registration' (受注登録) tab selected. The 'Order Registration' section is divided into three columns: 'Order Registration' (受注登録), 'In-house Delivery' (社内納期), and 'Shipping Processing' (出荷処理). A red box highlights the 'Order Number' (注文番号) and 'Part Number' (品番) fields under the 'Order Registration' section, with a callout box pointing to them that says '今回追加' (Added this time). The 'Order Registration' section also includes options for '1 step ahead of the same item' (1つ前と同じにする項目) and 'Default operation method at order registration' (受注登録時の作業手配の既定値). The 'In-house Delivery' section includes options for 'Delivery date (shipping date)' (納期(出荷予定日)) and 'In-house delivery method' (社内納期). The 'Shipping Processing' section includes options for 'Shipping date data at shipping' (出荷時の受注データ) and 'Shipping processing' (出荷処理). The 'Order Registration' section also includes a 'Unit Input' (単位入力) field with a dropdown menu set to '個' (piece).

今回、さらに受注台帳の「製品部品マスターから追加」での**注文番号の自動発番方法を改善**しました。これまで、「製品部品マスターから追加」で複数品目の受注登録を行った場合、すべて「同一」注文番号が付与されましたが、これからは、「同一」注文番号の付与か、「個別」注文番号の付与かを選択できます。



一括受注

発注日 2015/08/03

注文番号 @ 連番 (R) 同一 個別

取引先(I) リコー

納期 2015/08/03

数量 担当者

場所

備考2

備考3

取込日時

出荷予定日

OK キャンセル

同一

注文書No	品番
1001	HIN-001
1001	HIN-002
1001	HIN-003
	.
	.
	.

個別

注文書No	品番
1001	HIN-001
1002	HIN-002
1003	HIN-003
	.
	.
	.

今回、「品番への入力文字自動変換」機能が追加されました。

これにより、品番内の

- ・文字列(英字)が大文字と小文字の混在
 - ・文字列(英字・数字・カナ)が半角と全角の混在
- を防止することが出来ます。

パラメータ

品番の小文字を大文字に変換

品番の全角を半角に変換

大文字・小文字自動変換

test-001



TEST-001

全角・半角自動変換

TEST-001



TEST-001

これまでは、取引先担当者リストボックスには全取引先の担当者リストが表示されました。
 今回、受注登録画面で「**取引先で絞り込んでいる場合はその取引先の担当者リストを表示**」に変わりました。
 これにより、受注登録時の工数削減が期待できます。

取引先マスター

取引先情報

表示順 非表示フラグ

会社名

フリガナ (半角カタカナ)

表示名 **担当者選択リスト(D)**

種別 受注先 外注先 外注先 購入先

郵便番号 自動変換

住所1

住所2

電話番号 FAX番号

請求先(S)

インボイス登録番号

回収

締切日 締切処理必須

回収予定月 回収予定日

回収方法

支払

買上締切日 (空白の場合は、自社締切日となります)

支払予定月 支払予定日

支払方法 支払基準額

支払方法2 基準額以上は

手形サイト

消費税丸め方法

切り上げ

切り下げ

四捨五入

で認められません

キャンセル

取引先担当者マスター

表示順	担当者名	備考1	備考2
1	佐伯一郎		
2	佐伯二郎		
3	佐伯三郎		

追加 削除 更新 閉じる

受注登録画面

受注登録

注文番号 MAC8117 発注日 2022/01/06

品番 DSF30976 検索(E)

数量 3 単位 納期 2022/10/01

品名 トリツケイ 備考1

取引先(I) 備考2

版数 備考3

単価 ¥1,035 単(X) K&単価受注 備考4

合計金額 ¥3,105 担当者(O)

受備1 4C2636MA

受備2 エット 3CX

受備3

受備4

注残数(A) 4 手配数(B) 0 在庫数(N) -7

出荷予定日 取引先担当者

作業手配台帳に追加(S) 在庫引き当て(Z)

手配数量 社内納期

佐伯一郎
佐伯二郎
佐伯三郎

登録 キャンセル

今回、受注登録画面での**担当者入力方法を改善**しました。
 これまでは、リストBOXから担当者を選択する方式でした。
 しかし、担当者が多い場合には、リストBOXから担当者を選ぶという操作がとても面倒になります。
 そこで、下記2点の改善を実施しました。

- ・担当者番号入力で担当者入力できる。
- ・担当者入力欄をIME全角を規定値にする。

数字+Enter2回

直接全角入力し易いようにIME全角を規定値にすることも可能。

担当者(O)

担当者(O) 干場

担当者マスター

表示順	担当者	部署
1	白井	現場
2	干場	現場
3	小島	現場
4	土田	現場
5	南條	事務所
6	柏原	事務所
7	牧野	事務所

これまで、一旦手配したデータについて、納期を変更しても社内納期はそのままでした。
 今回、手配済データについて、納期変更が行われた場合、**社内納期再計算を促すアラーム**を出力します。

受注登録

注文番号 発注日

品番 検索(E) 受注数推移(J)

数量 単位 納期

品名 AAAAA

取引先(I) 表面処理

図面番号 材質

部署番号

単価

合計金額 担当者(Q)

客先製番

納入場所

納入方法

単価区分

注残数 手配数 在庫数(N)

出荷予定日 取引先担当者

作業手配台帳に追加 在庫引き当て 外注

手配数量 社内納期

(出荷予定日または納期の 1日前が既定値となります)

納期

納期

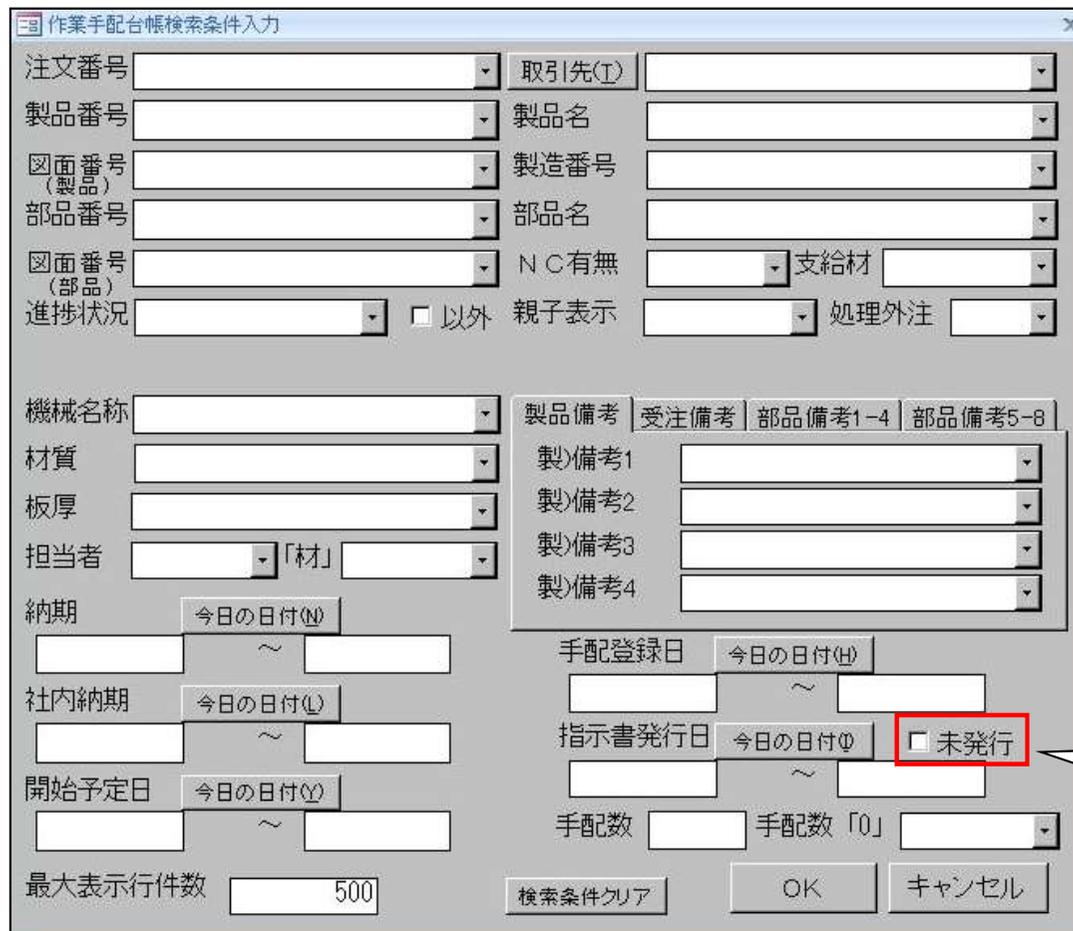
注意

数量または納期が変更されましたが、手配数量または社内納期は変更されていません。続行しますか？

社内納期再計算も追加されました。

今回、作業手配台帳の検索で「作業指示書**未発行**の検索条件」が追加されました。作業手配台帳で、作業指示書発行、手配ファイル出力、いずれも進捗状況が「作業中」になってしまうので、作業指示書未発行の条件で検索することが出来ないか・・・というご要望に応えました。

作業手配台帳 検索画面



作業手配台帳検索条件入力

注文番号 [] 取引先() []

製品番号 [] 製品名 []

機軸番号 [] 製造番号 []

部品番号 [] 部品名 []

機軸番号 [] NC有無 [] 支給材 []

進捗状況 [] 以外 親子表示 [] 処理外注 []

機械名称 [] 製品備考 [] 受注備考 [] 部品備考1-4 [] 部品備考5-8 []

材質 [] 製)備考1 []

板厚 [] 製)備考2 []

担当者 [] 「材」 [] 製)備考3 []

納期 [] 今日の日付() [] 製)備考4 []

社内納期 [] 今日の日付() []

開始予定日 [] 今日の日付() []

最大表示行数 [500]

手配登録日 [] 今日の日付() []

指示書発行日 [] 今日の日付() [] 未発行

手配数 [] 手配数「0」 []

検索条件クリア [] OK [] キャンセル []

作業指示書が未発行
のデータを検索

今回、作業手配台帳の検索で「**工程完了の検索条件**」が追加されました。
進捗端末の場合、最終工程完了で自動的に作業完了する機能が利用できます。
しかし、オフライン進捗では一括完了を実施する絞り込みが容易ではありませんでした。
これからは、「工程完了」で作業手配データを絞り込み、一括完了が容易に行えるようになります。

作業手配台帳 検索画面

作業手配台帳検索条件入力

注文番号 [] 取引先(工) []

製品番号 [] 製品名 []

図面番号 (製品) [] 製造番号 []

部品番号 [] 部品名 []

図面番号 (部品) [] NC有無 [] 支給材 []

進捗状況 [] 以外 親子表示 [] 処理外注 []

機械名称 [] 製品備考 受注備考 部品備考1-4 部品備考5-8

材質 [] AAAAA []

板厚 [] 「材」 [] 表面処理 []

相当者 [] 材質 []

部署番号 []

工程完了 []

納期 [] 最終工程 付) ① 工程完了を検索

社内納期 今日の日付(L) [] 手配登録日 今日の日付(H) []

開始予定日 今日の日付(Y) [] 指示書発行日 今日の日付(Q) [] 未発行

出荷予定日 今日の日付(Y) [] 手配数 [] 手配数「0」 []

最大表示行数 [] 500 検索条件クリア [] OK [] キャンセル []

作業手配台帳

注文番号	階	部品番号	部品名	現在庫	必要数	手配数	完了数	納期	社内納期
TEST-1		EST-001-02-01-品名		0	20	20	0	14/05/22	14/05/15
TEST-1		EST-001-02-01-品名		0	20	20	0	14/05/22	14/05/15
TEST-1		EST-001-03-01-品名		10	10	10	0	14/05/22	14/05/15
TEST-1		EST-001-03-02-品名		10	10	10	0	14/05/22	14/05/15
TEST-2	3	TEST-001	TEST-001-02-01	0	20	20	0	14/05/22	14/05/20
TEST-2	3	TEST-001	TEST-001-02-02	0	20	20	0	14/05/22	14/05/20
TEST-2	3	TEST-001	TEST-001-03-01	0	10	10	0	14/05/22	14/05/20
TEST-2	3	TEST-001	TEST-001-03-02	10	10	10	0	14/05/22	14/05/20
TEST-3	3	TEST-001	TEST-001-02-01	0	20	20	0	14/05/21	14/05/24
TEST-3	3	TEST-001	TEST-001-02-02	0	20	20	0	14/05/21	14/05/24
TEST-3	3	TEST-001	TEST-001-03-01	0	10	10	0	14/05/21	14/05/24
TEST-3	3	TEST-001	TEST-001-03-02	10	10	10	0	14/05/21	14/05/24

一括完了

今回、作業手配台帳の検索で「**発注日、出荷予定日の検索条件**」が追加されました。

作業手配台帳 検索画面

作業手配台帳検索条件入力

注文番号	取引先(I)
製品番号	製品名
図面番号 (製品)	製造番号
部品番号	部品名
図面番号 (部品)	NC有無
進捗状況	支給材
<input type="checkbox"/> 以外	親子表示
	処理外注

機械名称	製品備考	受注備考	部品備考1-4	部品備考5-8
材質	AAAAA			
板厚	表面処理			
担当者	材質			
工程完了	部署番号			

納期	最終工程	付(N)	発注日	今日の日付(H)
	全工程	~		
社内納期	今日の日付(L)		手配登録日	今日の日付(H)
	~			
開始予定日	今日の日付(Y)		指示書発行日	今日の日付(D)
	~			<input type="checkbox"/> 未発行
出荷予定日	今日の日付(Y)		手配数	手配数 0
	~			

最大表示行数 500

検索条件クリア OK キャンセル

今回、作業手配台帳の検索で「…工程を含む」、「この親部品番号にぶら下がる」の検索条件が追加されました。

さらに、板厚が範囲指定できるようになりました。

作業手配台帳 検索画面



作業手配台帳検索条件入力

注文番号 [] 取引先(工) []

製品番号 [] 製品名 []

図面番号 (製品) [] 製造番号 []

部品番号 [] 部品名 []

図面番号 (部品) [] NC有無 [] 支給材 []

進捗状況 [] 以外 親子表示 [] 処理外注 []

機械名称 []

材質 []

板厚 [] ~ []

担当者 []

工程完了 [] 「材」 []

工程 [] を含む

親部品番号 []

納期 今日の日付(N) [] ~ []

社内納期 今日の日付(L) [] ~ []

開始予定日 今日の日付(Y) [] ~ []

出荷予定日 今日の日付(Y) [] ~ []

最大表示行数 [] 500

検索条件クリア OK キャンセル

製品備考 受注備考 部品備考1-4 部品備考5-8

機種名 []

品目区分 []

得意先G []

背番号 []

発注日 今日の日付(H) [] ~ []

手配登録日 今日の日付(H) [] ~ []

指示書発行日 今日の日付(Q) [] ~ [] 未発行

手配数 [] 手配数「0」 []

今回追加 →

今回追加 →

← 今回追加

今回、作業手配台帳の検索で「備考11-18」の検索条件が追加されました。

作業手配台帳 検索画面

作業手配台帳検索条件入力

注文番号	<input type="text"/>	取引先(I)	<input type="text"/>
製品番号	<input type="text"/>	取引先表示順	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
図面番号 (製品)	<input type="text"/>	製品名	<input type="text"/>
部品番号	<input type="text"/>	製造番号	<input type="text"/>
図面番号 (部品)	<input type="text"/>	部品名	<input type="text"/>
進捗状況	<input type="text"/> <input type="checkbox"/> 以外	NC有無	<input type="text"/> 支給材 <input type="text"/>
機械名称	<input type="text"/> PCL出力 <input type="text"/>	親子表示	<input type="text"/> 処理外注 <input type="text"/>
材質	<input type="text"/> 新規 <input type="text"/>	バーコード	<input type="text"/>
板厚	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>	受注備考	製品備考
担当者(O)	<input type="text"/> 「材」 <input type="text"/>	備考1	<input type="text"/>
工程完了	<input type="text"/> 「購」 <input type="text"/>	備考2	<input type="text"/>
手動備考	<input type="text"/>	備考3	<input type="text"/>
工程	<input type="text"/> を含む	備考4	<input type="text"/>
グループ工程	<input type="text"/> を含む	部品備考1-4	備考5-8
発注日	今日の日付(H)	備考11-14	備考15-18
<input type="text"/>	~ <input type="text"/>	備考1	<input type="text"/>
納期	今日の日付(N)	備考2	<input type="text"/>
<input type="text"/>	~ <input type="text"/>	備考3	<input type="text"/>
社内納期	今日の日付(L)	備考4	<input type="text"/>
<input type="text"/>	~ <input type="text"/>	親部品番号	<input type="text"/>
開始予定日	今日の日付(Y)	手配数	<input type="text"/> 手配数「0」 <input type="text"/>
<input type="text"/>	~ <input type="text"/>	手配登録日	今日の日付(E)
出荷予定日	今日の日付(D)	<input type="text"/>	~ <input type="text"/>
<input type="text"/>	~ <input type="text"/>	指示書発行日	今日の日付(Q) <input type="checkbox"/> 未発行
最大表示件数	<input type="text"/> 500	<input type="text"/>	~ <input type="text"/>
		検索条件クリア	OK
			キャンセル

今回追加

今回、作業手配台帳-全予定工程一覧(作業手配工程台帳)の検索画面で「**担当者選択**」が追加されました。

全予定工程一覧(作業手配工程台帳) 検索画面

作業手配工程台帳検索

注文番号 取引先(I)

製品番号 製品名

部品番号 部品名

工程名 工程内容

グループ 外注先(G)

工程

進捗状況 以外 工程順 **担当者(O)**

備考1 材質

備考2 板厚 PCL出力

機械名称 工程名備考

手動備考 バーコード

開始予定日 今日の日付(K) 外注納期 今日の日付(N)

工程納期 今日の日付(K) 指示書発行日 今日の日付(S)

外注 親子

着手可能 手配数「0」を表示しない

作業手配台帳進捗状況

検索条件クリア OK キャンセル

担当者選択

表示順

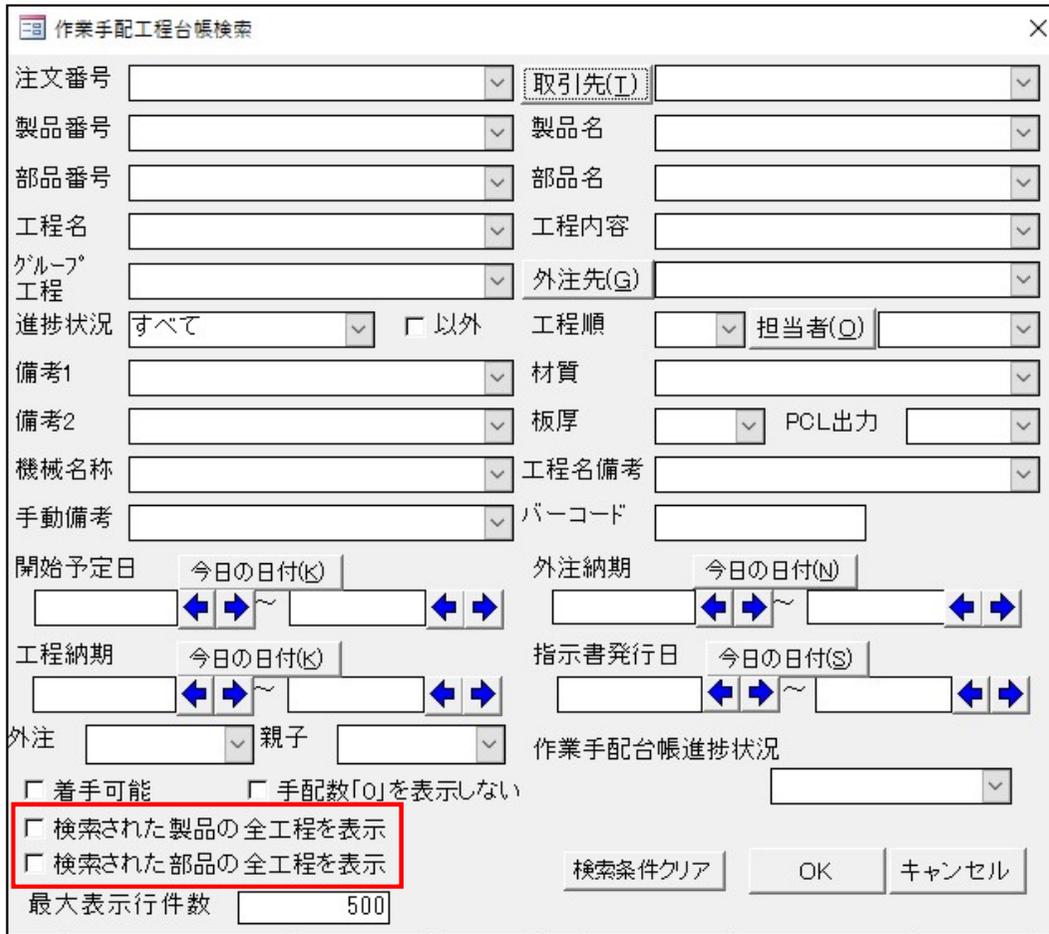
部署

担当者マスター			すべて表示(A)
-1	天田一郎	1	
0	天田二郎	1	
1	天田三郎	1	
2	天田四郎	2	
3	天田五郎	3	
4	天田六郎	5	
6	天田七郎	3	
7	天田八郎	3	
8	天田九郎	3	
9	天田十郎	5	
10	石田一太	5	
11	石田二太	3	
13	石田三太	3	
14	石田四太	5	
15	石田五太	5	
17	石田六太	3	
18	石田七太	5	

OK キャンセル

今回、作業手配台帳-全予定工程一覧(作業手配工程台帳)の検索画面で
「検索された製品の全工程を表示」と「検索された部品の全工程を表示」が追加されました。

全予定工程一覧(作業手配工程台帳) 検索画面



作業手配工程台帳検索

注文番号 取引先(T)

製品番号 製品名

部品番号 部品名

工程名 工程内容

グループ 外注先(Q)

工程 進捗状況 以外 工程順 担当者(Q)

備考1 材質

備考2 板厚 PCL出力

機械名称 工程名備考

手動備考 バーコード

開始予定日 今日の日付(K) 外注納期 今日の日付(N)

工程納期 今日の日付(K) 指示書発行日 今日の日付(S)

外注 親子 作業手配台帳進捗状況

着手可能 手配数「0」を表示しない

検索された製品の全工程を表示

検索された部品の全工程を表示

最大表示行数 500

検索条件クリア OK キャンセル

(利用例)

①通常の検索

・工程=溶接、工程納期=昨日、進捗=完了以外

→溶接が遅れているデータが表示される

②さらに、「…部品の…」にチェックして再検索

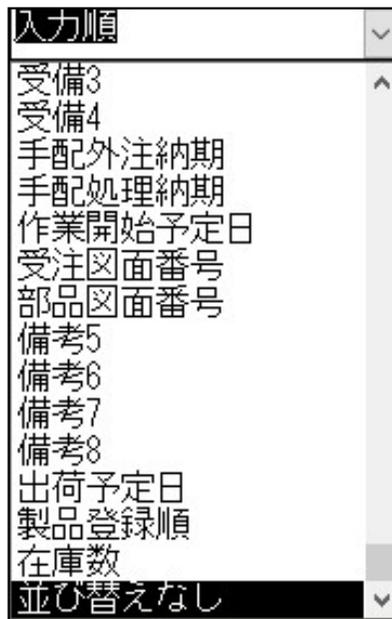
→前工程のどこで停滞しているか見える。

③さらに、「…製品の…」にチェックして再検索

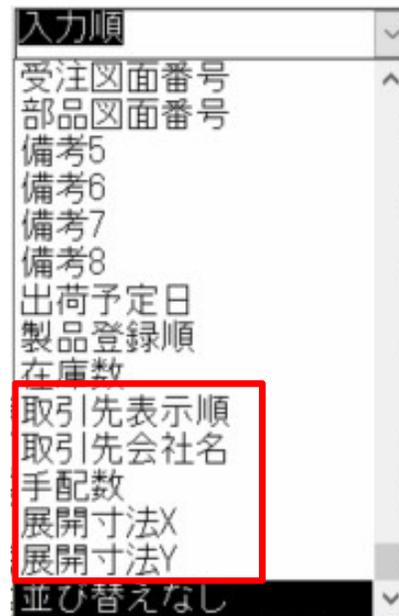
→後工程への影響が見える

今回、作業手配台帳の並び替え画面で「**手配数**、**展開寸法**」等が追加されました。

これまで



これから



今回、作業手配台帳-全予定工程一覧(作業手配工程台帳)の検索画面で「**予定加工時間が空白**」が追加されました。

作業手配工程台帳検索

注文番号	<input type="text"/>	取引先(I)	<input type="text"/>
製品番号	<input type="text"/>	製品名	<input type="text"/>
部品番号	<input type="text"/>	部品名	<input type="text"/>
工程名	<input type="text"/>	工程内容	<input type="text"/>
グループ 工程	<input type="text"/>	外注先(Q)	<input type="text"/>
進捗状況	すべて <input type="text"/> <input type="checkbox"/> 以外	工程順	<input type="text"/> 担当者(Q) <input type="text"/>
備考1	<input type="text"/>	材質	<input type="text"/>
備考2	<input type="text"/>	板厚	<input type="text"/> PCL出力 <input type="text"/>
機械名称	<input type="text"/>	工程名備考	<input type="text"/>
手動備考	<input type="text"/>	バーコード	<input type="text"/>
開始予定日	今日の日付(K) <input type="text"/>	外注納期	今日の日付(N) <input type="text"/>
工程納期	今日の日付(K) <input type="text"/>	指示書発行日	今日の日付(S) <input type="text"/>
外注	<input type="text"/> 親子 <input type="text"/>	作業手配台帳進捗状況	<input type="text"/>

着手可能 手配数「0」を表示しない
 検索された製品の全工程を表示
 検索された部品の全工程を表示

最大表示件数

29. 工程マスター一覧(製品部品マスター) (1/3)

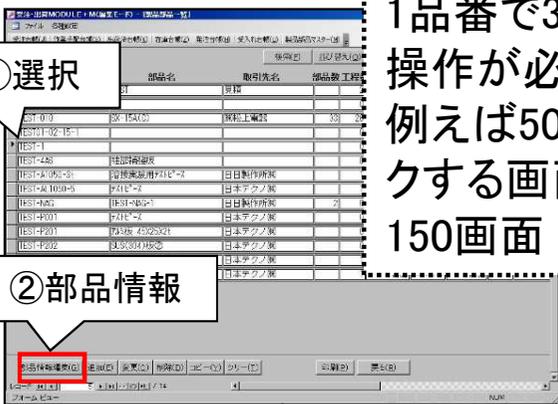
今回、製品部品マスターで「**工程マスター一覧**」が追加されました。
 これまでは、ある条件で絞られた品目の工程情報を確認する場合、膨大な操作時間を必要としました。
 これからは、工程情報一覧を利用することで、確認作業の大幅な時間短縮が可能になります。

【これまで】

製品部品マスター

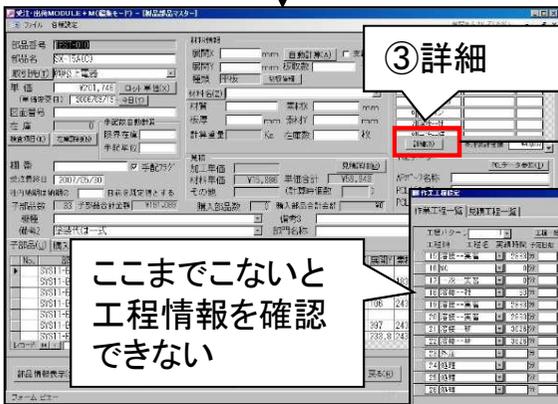
1品番で3画面を渡り歩く操作が必要だった。
 例えば50品番分をチェックする画面操作はなんと150画面！

①選択



②部品情報

部品情報



③詳細

ここまでこないと工程情報を確認できない

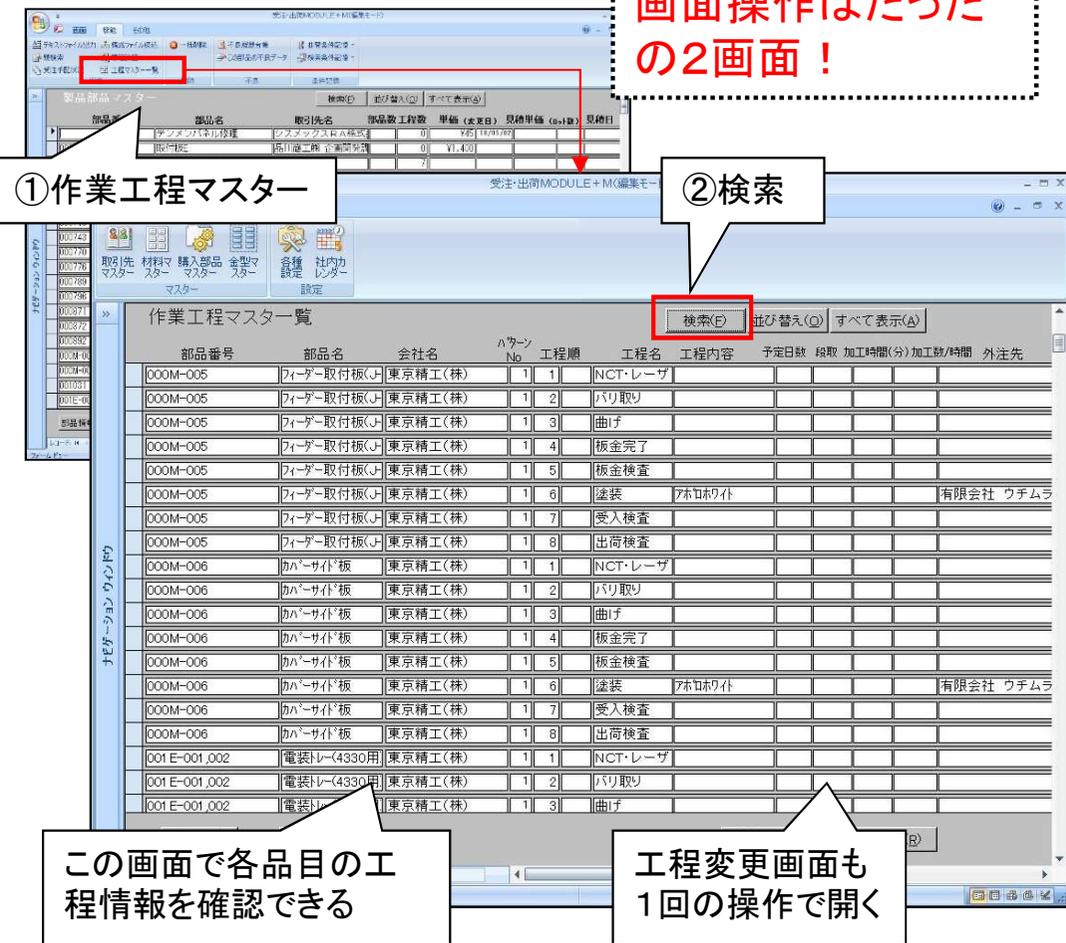
【これから】

製品部品マスター

画面操作はたったの2画面！

①作業工程マスター

②検索



この画面で各品目の工程情報を確認できる

工程変更画面も1回の操作で開く

29. 工程マスター一覧(製品部品マスター) (2/3)

今回、「予定日数の一括更新」機能を追加しました。

工程納期を自動計算させる場合、部品毎の工程情報に「予定日数」を登録する必要があります。

しかし、1品目毎に予定日数を登録する作業は、大変な労力を必要とします。

そこで「**予定日数の一括更新**」機能を追加し、この作業の大幅な時間短縮を可能にしました。

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程	予定日数
TEST-001	NCT	
	曲げ	
	溶接	
	仕上	
	検査	
TEST-002	NCT	
	曲げ	
	溶接	
	仕上	
	検査	
・	・	
・	・	
・	・	

品目毎に予定日数を登録する作業はとても手間がかかります。

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程	予定日数
TEST-001	NCT	1
	曲げ	1
	溶接	1
	仕上	1
	検査	1
TEST-002	NCT	1
	曲げ	1
	溶接	1
	仕上	1
	検査	1
・	・	・
・	・	・
・	・	・

予定日数の一括更新が行えるようになりました。

NCT工程

予定日数 1

・
・
・

検査工程

予定日数 1

29. 工程マスター一覧(製品部品マスター) (3/3)

今回、「段取時間、加工時間の一括更新」機能を追加しました。

山積み/山崩し運用を行う場合、部品毎の工程情報に「段取時間、加工時間」を登録する必要があります。

しかし、1品目毎に段取時間、加工時間を登録する作業は、大変な労力を必要とします。

そこで「**段取時間、加工時間の一括更新**」機能を追加し、この作業の大幅な時間短縮を可能にしました。

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程	段取時間	加工時間
TEST-001	NCT		
	曲げ		
	溶接		
	仕上		
	検査		
TEST-002	NCT		
	曲げ		
	溶接		
	仕上		
	検査		
・	・		
・	・		
・	・		

品目毎に段取時間、加工時間を登録する作業は手間がかかります。

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程	段取時間	加工時間
TEST-001	NCT	15	10
	曲げ	20	5
	溶接	30	10
	仕上	5	5
	検査	5	5
TEST-002	NCT	15	10
	曲げ	20	5
	溶接	30	10
	仕上	5	5
	検査	5	5
・	・	・	・
・	・	・	・
・	・	・	・

段取時間、加工時間
の一括更新

NCT工程

段取時間	15
加工時間	10

・
・
・

検査工程

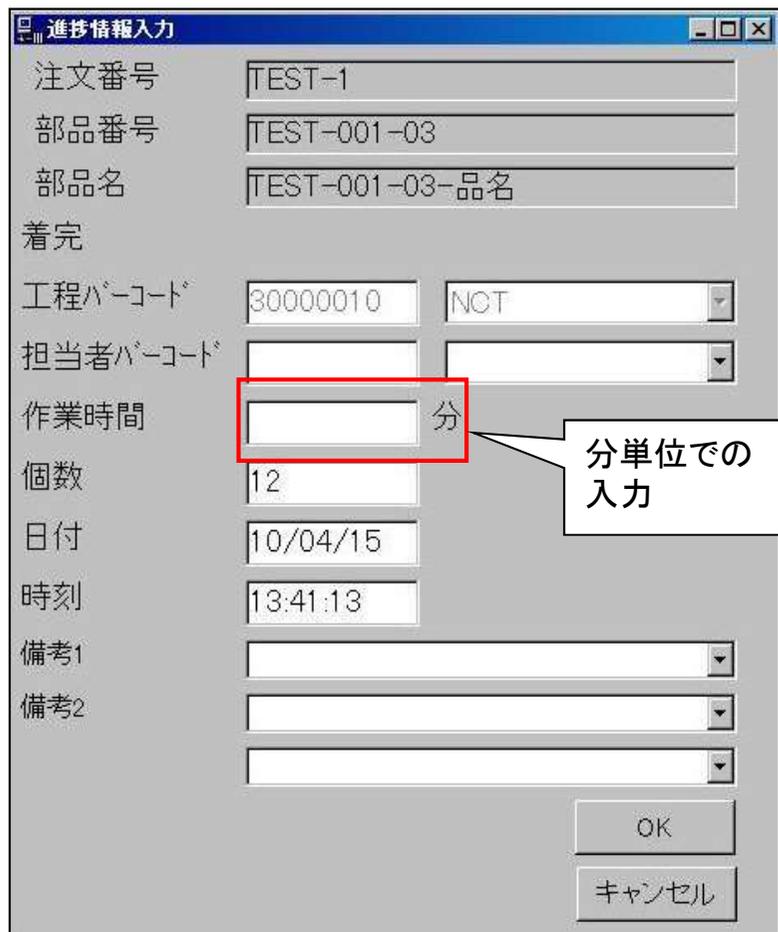
段取時間	5
加工時間	5

今回進捗実績時間を「時間」で入力できるようになりました。

これまでは、例えば1時間半の作業時間であれば、分に換算しての入力が必要でした。

これからは、「1.5時間」と入力すれば「90分」で登録されますから、現場作業者の負担軽減が図れます。

〔これまで〕



進捗情報入力

注文番号 TEST-1

部品番号 TEST-001-03

部品名 TEST-001-03-品名

着完

工程バーコード 30000010 NCT

担当者バーコード

作業時間 分

個数 12

日付 10/04/15

時刻 13:41:13

備考1

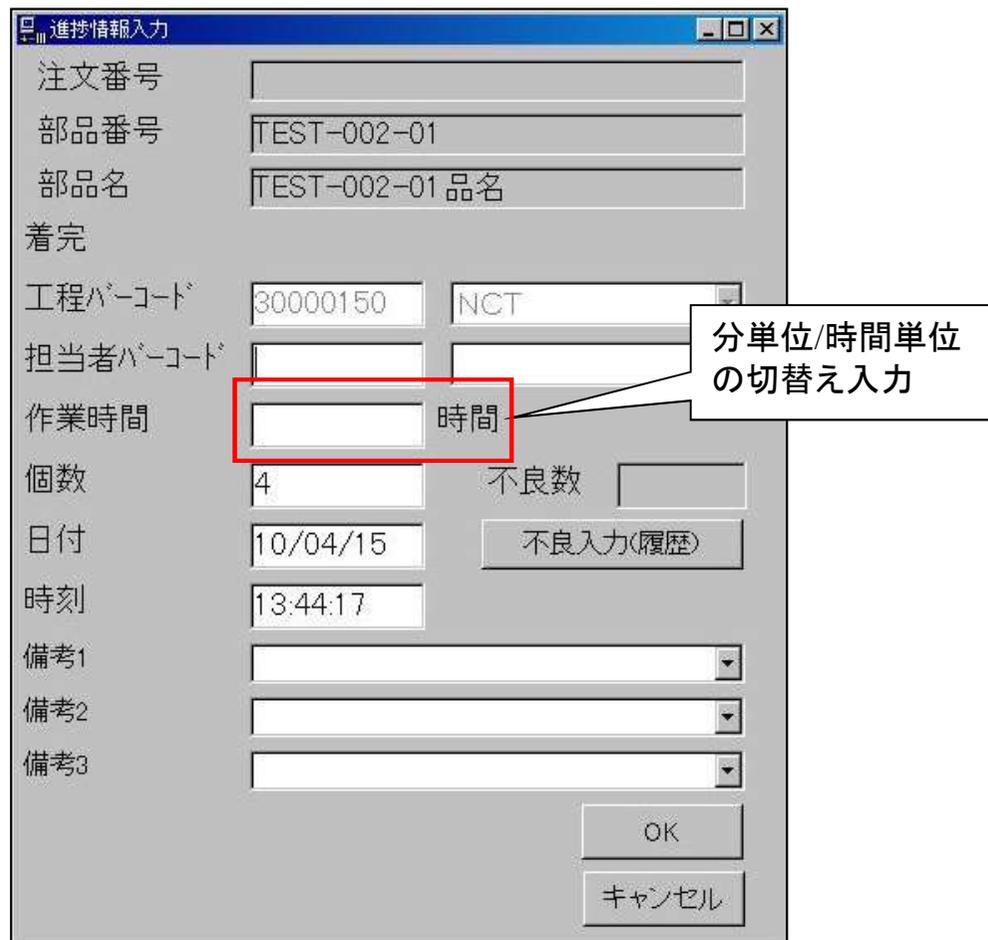
備考2

OK

キャンセル

分単位での入力

〔これから〕



進捗情報入力

注文番号

部品番号 TEST-002-01

部品名 TEST-002-01 品名

着完

工程バーコード 30000150 NCT

担当者バーコード

作業時間 時間

個数 4 不良数

日付 10/04/15 不良入力(履歴)

時刻 13:44:17

備考1

備考2

備考3

OK

キャンセル

分単位/時間単位の切替え入力

実際の作業では「設計」・「展開」という製造作業の前工程や、「完成品出庫」・「送り状」・「現品票」・「出荷梱包」という製造作業の後工程があります。

これまで、進捗入力は手配済データ(即ち作業手配台帳に登録した後)でしか行えませんでしたから、これらの工程の進捗状況管理は行えませんでした。

この課題を解決すべく、今回**受注台帳で進捗入力**が可能になりました。

〔これまで〕

①受注登録

品番	品名	納期	数量
HINBAN-1	本体カバー	17/02/21	10

②設計・展開

③マスター登録

④手配

階層	品番	品名	社内納期	手配数	進捗
1	HINBAN-1	本体カバー	17/02/20	10	設計・展開
2	HINBAN-1-01	天板	17/02/15	10	
2	HINBAN-1-02	右側面	17/02/15	10	
2	HINBAN-1-03	左側面	17/02/15	10	

⑤指示書発行

⑥進捗実績入力

(例)「設計・展開」工程で60分

かかった時間をメモ

〔これから〕

①受注登録

品番	品名	納期	数量	進捗
HINBAN-1	本体カバー	17/02/21	10	設計・展開

②設計・展開

③マスター登録

④手配

階層	品番	品名	社内納期	手配数	進捗
1	HINBAN-1	本体カバー	17/02/20	10	
2	HINBAN-1-01	天板	17/02/15	10	
2	HINBAN-1-02	右側面	17/02/15	10	
2	HINBAN-1-03	左側面	17/02/15	10	

⑤指示書発行

進捗実績入力
(例)「設計・展開」工程で60分

〔手動進捗の入力〕

進捗データ入力

この部品の進捗データを入力します

注文番号 TEST-3

製品番号 TEST-202-01

部品番号 TEST-202-01

部品名

着完 ▼

工程名 ▼

担当(Q)

作業時間 分

個数 1 個 不良数

日付 2018/11/29 ◀ ▶ 不良履歴

時刻 15:27:31

備考1

備考2

OK

キャンセル

着完

着手
完了
中断
再開
完(継続)
段取完了

工程名

設計
展開
完成品出庫
納品書
送り状
現品票
出荷梱包

〔受注台帳の検索〕

受注台帳検索条件入力

注文番号

製品番号

担当者(Q)

製造番号

受備1

受備2

受備3

受備4

納品書番号 新規

外注先(Q)

受注数「0」 単価

取引先(D)

取引先表示順

製品名

版数

進捗状況 1 出荷済 2 設定なし 以外

製品備考1-4

製品備考5-8

マスタ備考1

マスタ備考2

マスタ備考3

マスタ備考4

締切日

取引

見積番号

作業開始予定日 今日の日付(N)

社内納期 今日の日付(S)

発注日 今日の日付(H)

出荷予定日 今日の日付(N)

出荷日 今日の日付(K)

最大表示件数 1000

検索条件クリア

OK

手動進捗

現品票

手動進捗

設計
展開
完成品出庫
納品書
送り状
現品票
出荷梱包

※ご利用には進捗キットのインストールが必要です。

今回、受注出荷の進捗入力画面では選択リストだけでなく**バーコード入力も可能**になりました。

〔これまで〕

進捗データ入力

この部品の進捗データを入力します

注文番号

製品番号

部品番号

部品名

着完

工程名

担当(Q)

作業時間 分

個数 個 不良数

日付

時刻

備考1

備考2

〔これから〕

進捗情報入力

この部品の進捗データを入力します

注文番号

製品番号

部品番号

部品名

着完

工程バーコード

担当者バーコード

作業時間 分

個数 個 不良数

日付

時刻

備考1

備考2

※ご利用には進捗キットのインストールが必要です。

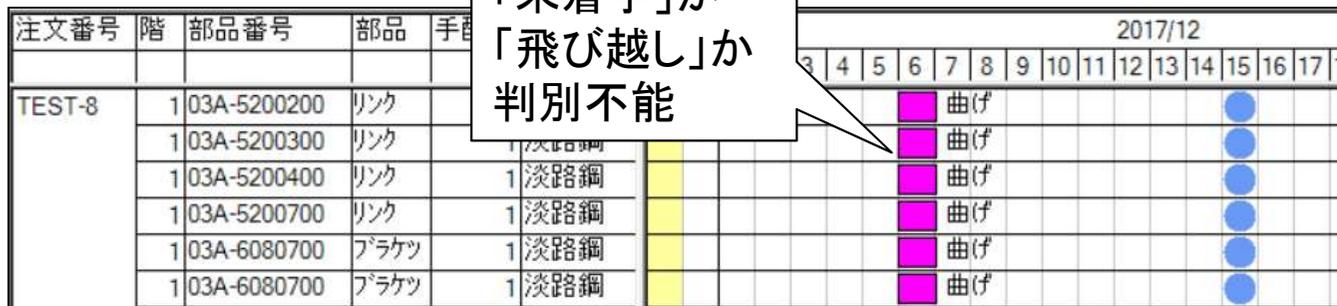
今回、作業工程名マスターに「実績入力しない」スイッチが追加されました。
 これまでも、飛び越しで進捗を入力することは可能でした。
 しかし、途中工程で絞った時に「未着手」か「飛び越し」かが判別できませんでした。

〔課題〕

□品番で絞り込み



□途中工程で絞り込み



これからは、作業工程名マスターに「実績入力しない」スイッチを設定することで、飛び越し進捗入力で「自動で進捗完了」に変わります。

作業工程名マスター		バーコード一覧印刷(P)		(100%の時間)												
表示順	工程名	工程名備考	予定日数 既定値	1日の稼 働時間	1日の延べ 稼働時間	休日 なし	休憩 なし	時間 チャージ	グループ工程	見積工程	担当者 既定値	負荷 グラフ 表示	グル ープ 工程	実績 入力 しない	間 接 作 業	加 計
-9979	二次加工(タップ)	4	1		8	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	¥5,000	二次加工G	タッピング		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-9978	二次加工(バーリング)		1		8	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	¥5,000	二次加工G			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-9977	二次加工(皿)		1		8	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	¥5,000	二次加工G			<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
-9969	アーク溶接	6	1		16	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	¥5,000	溶接G	アルゴン溶接		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

□品番で絞り込み

注文番号	階	部品番号	部品	手配数	受注先表	2017/12																					
TEST-8	1	03A-5200200	リンク			29	30	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18		
											EML		曲げ		タップ		溶接		処理		最終検査						

自動で進捗完了

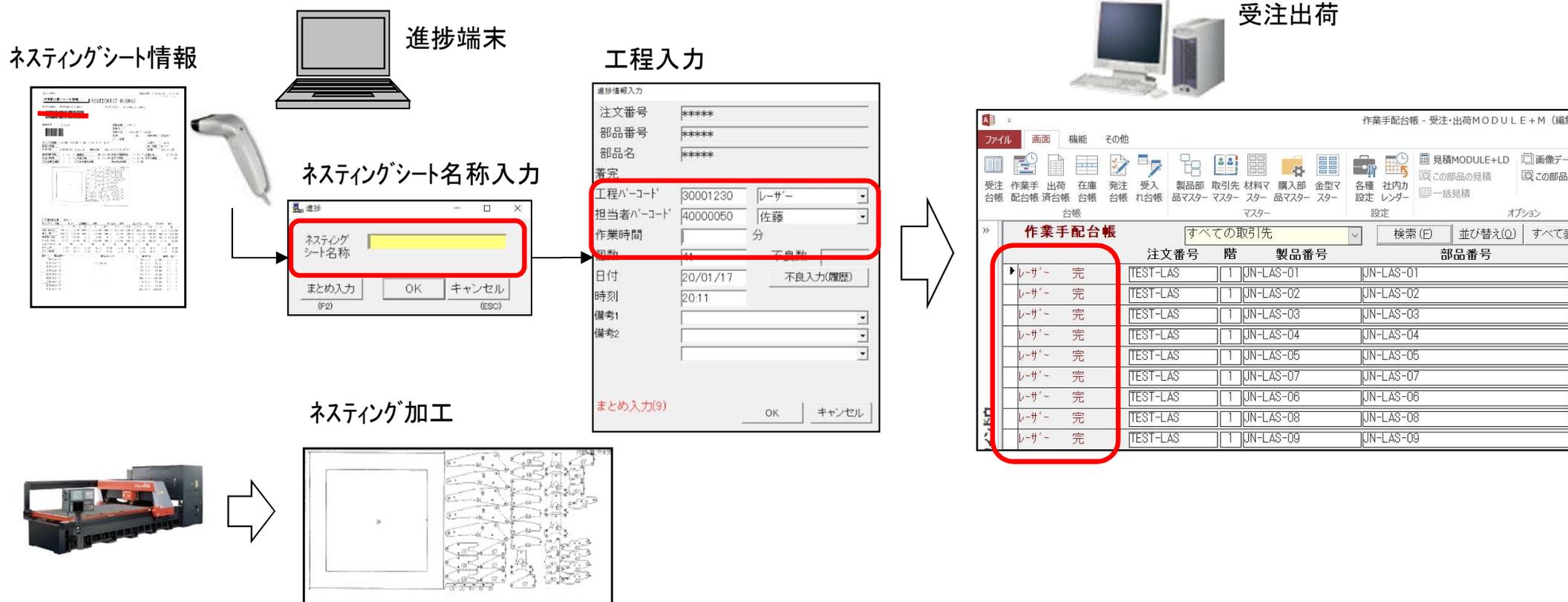
進捗入力

□途中工程で絞り込み

注文番号	階	部品番号	部品	手配数	受注先表	2017/12																					
TEST-8	1	03A-5200200	リンク			2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20			
											曲げ		曲げ		曲げ		曲げ		曲げ		曲げ						

「未着手」か「飛び越し」か判別できる

今回、「**ネスティングシート名称から進捗入力**」機能が追加されました。
 これまで、ネスティングシートに板取りされている部品種類数分の指示書のバーコードを読み、ブランク加工の進捗を入力する必要がありました。
 これからは、ネスティングシート名称のバーコードを読むことで複数品目の進捗入力が可能となり、ブランク加工の進捗入力工数の削減が期待できます。
 ただし、本機能は前述の「**132. ネスティング結果からの自動進捗反映**」運用が前提となります。



30. 進捗入力

(8/9)

今回、「**間接作業の進捗入力**」が可能になりました。
 これにより、受注出荷、進捗端末、iP進捗で、事務作業、ミーティング、整理整頓掃除、クレーム対応など、
 間接作業の時間入力が可能になります。

作業工程名マスター

表示順	工程名	工程名備考	名目																
92	事務作業																		
93	ミーティング																		
94	整理整頓掃除																		
96	クレーム対応																		

作業工程名マスター

表示順 工程名

92 事務作業

93 ミーティング

94 整理整頓掃除

96 クレーム対応

間接作業

実務入力しない

グループ表示

負荷グラフ表示

担当者既定値

進捗端末

作業名	進捗	完了	不良履歴
VBEC00042	進捗	完了	不良履歴
E04-E0707			
E02-E0855			
E06-E0859			
E00-E0453			
E07-E0710			
E05-E0708			
E04-E0707			
E05-E0378			
E01-E0804			
E00-E0283			
E07-E0180			
E05-E0138			
E03-E0126			
E08-E0802			
E03-E0696			
E04-E0377			
E02-E0855			
E03-E0136			
E02-E0125			
E05-E0838			
E06-E0859			
E06-E0179			
E27-E0850			

進捗 完了 不良履歴

バーコード F5

手動

間接作業入力

進捗情報入力

注文番号: **間接作業**

部品番号

部品名

着完

工程バーコード

担当者バーコード

作業時間

個数

日付: 21/01/09

時刻: 15:19:25

備考1

備考2

OK キャンセル

注文番号は「間接作業」

表示される工程は「間接作業」チェックの工程

これまでは「①第一工程を着手②第二工程を着手③第一工程を完了」を行うと進捗状況は「第一工程 完」と表示されました。この時、実際には第二工程が終わりに来ていることもある訳です。しかし「第一工程 完」となるので、多くの人は「第二工程はまだ開始していない」と勘違いしてしまいました。今回、先の工程が着手となった場合、進捗状況の表示は「**前の工程には戻らない**」ように改善しました。

〔これまで〕

進捗状況表示

- | | |
|----------|---------------|
| ①第一工程を着手 | 第一工程 着 |
| ②第二工程を着手 | 第二工程 着 |
| ③第一工程を完了 | 第一工程 完 |

多くの人は「第二工程はまだ開始していない」と勘違いしてしまう

〔これから〕

進捗状況表示

- | | |
|----------|---------------|
| ①第一工程を着手 | 第一工程 着 |
| ②第二工程を着手 | 第二工程 着 |
| ③第一工程を完了 | 第二工程 着 |

「前の工程には戻らない」ように改善しました

パラメータ

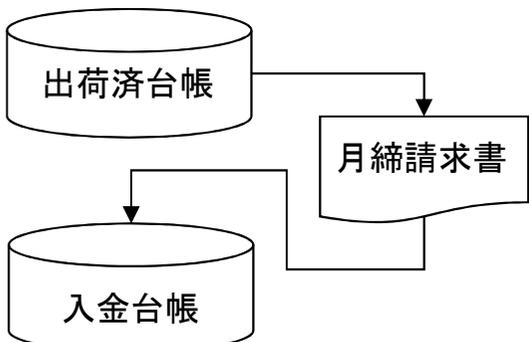
- 進捗入力で更新される作業手配台帳の表示工程
- 最後に進捗入力された工程
 - 予定工程の最後の工程

今回「回収管理」が追加されました。

これまでは、入金台帳の売掛データを追うことで「□□□会社の○月分の回収予定はいつか」は分かりましたが、ある**期間の回収予定を一目で見ることが出来ませんでした**。

これからは、ある期間の回収予定(および回収実績)を一目で見ることが出来ますから、支払管理と併せて資金計画にお役立て頂けます。

〔これから〕



〔入金台帳〕



〔回収予定・実績一覧〕

取引先	年月	繰越未回収残高	1-5	6-10	11-15	16-20	21-25	26-31	当月回収予定額合計	当月回収額	当月未回収残額
...	10/02	¥0	¥965,467						¥965,467	¥965,467	¥0
...	10/02	¥382,988		¥228,218					¥228,218	¥382,988	¥228,218
...	10/02	¥0		¥672,000					¥672,000	¥672,000	¥0
...	10/02	¥0			¥147,572				¥147,572	¥0	¥147,572
...	10/02	¥0				¥15,750			¥15,750	¥0	¥15,750
...	10/02	¥0						¥0	¥0	¥0	¥0
...	10/02	¥0				¥1,256,962			¥1,256,962	¥0	¥1,256,962
...	10/02	¥0				¥273,840			¥273,840	¥273,840	¥0
...	10/02	¥0					¥2,742,317		¥2,742,317	¥0	¥2,742,317
...	10/02	¥0					¥140,973		¥140,973	¥0	¥140,973
...	10/02	¥0					¥67,200		¥67,200	¥0	¥67,200
...	10/02	¥0						¥154,560	¥154,560	¥0	¥154,560
合計金額		¥817,921	¥965,467	¥900,218	¥147,572	¥15,750	¥1,530,802	¥8,634,862	¥12,194,671	¥2,594,295	¥10,418,197

帳票出力可能

回収予定実績一覧

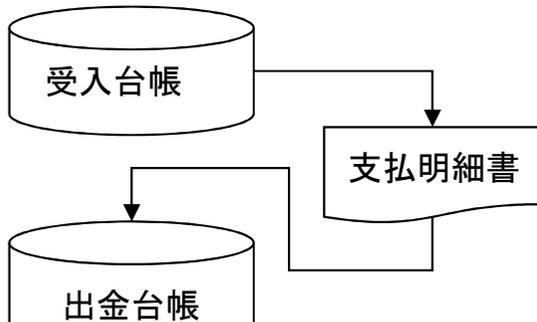
当月の回収予定総額も一目で分かる

今回「支払管理」が追加されました。

これまでは、出金台帳の買掛データを追うことで「△△△会社への〇月分の支払予定はいつか」は分かりましたが、ある**期間の支払予定を一目で見ることが出来ませんでした。**

これからは、ある期間の支払予定(および支払実績)を一目で見ることが出来ますから、回収管理と併せて資金計画にお役立て頂けます。

〔これから〕



〔支払予定・実績一覧〕

取引先	年月	繰越未払残高	1-5	6-10	11-15	16-20	21-25	26-31	当月支払予定額合計	当月支払額	当月未払
有...	10/02	¥0	¥1,186,017						¥1,186,017	¥0	¥1,186,017
有...	10/02	¥0	¥802,778						¥802,778	¥0	¥802,778
有...	10/02	¥0	¥502,692						¥502,692	¥0	¥502,692
有...	10/02	¥0	¥98,018						¥98,018	¥0	¥98,018
有...	10/02	¥0	¥294,783						¥294,783	¥0	¥294,783
有...	10/02	¥0	¥4,305						¥4,305	¥0	¥4,305
有...	10/02	¥0	¥282,836						¥282,836	¥0	¥282,836
有...	10/02	¥0	¥10,710						¥10,710	¥0	¥10,710
有...	10/02	¥0	¥95,745						¥95,745	¥0	¥95,745
有...	10/02	¥0	¥300,899						¥300,899	¥0	¥300,899
有...	10/02	¥0	¥39,117						¥39,117	¥0	¥39,117
有...	10/02	¥0	¥1,393,109						¥1,393,109	¥0	¥1,393,109
有...	10/02	¥0	¥59,955						¥59,955	¥0	¥59,955
有...	10/02	¥0	¥11,550						¥11,550	¥0	¥11,550
有...	10/02	¥0	¥7,455						¥7,455	¥0	¥7,455
有...	10/02	¥0	¥14,700						¥14,700	¥0	¥14,700
有...	10/02	¥0	¥5,565						¥5,565	¥0	¥5,565
合計金額		¥0	¥6,530,534	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥6,530,534	¥0	¥6,530,534

どの期間にいくらの支払予定額があるか一目瞭然！

〔出金台帳〕

年月	入金額	支払予定日
2010/10/02	¥86,154	10/02/28
2010/10/02	¥40,795	10/02/28
2010/10/02	¥41,000	10/02/28
2010/10/02	¥65,491	10/02/28
2010/10/02	¥45,200	10/02/28
2010/10/02	¥62,000	10/02/28
2010/10/02	¥44,725	10/02/28
2010/10/02	¥213,840	10/02/28
2010/10/02	¥11,220	10/02/28
2010/10/02	¥840,000	10/02/28
2010/10/02	¥84,112	10/02/28
2010/10/02	¥89,750	10/02/28
2010/10/02	¥123,512	10/02/28
2010/10/02	¥123,512	10/02/28
2010/10/02	¥82,189	10/02/28

帳票出力可能

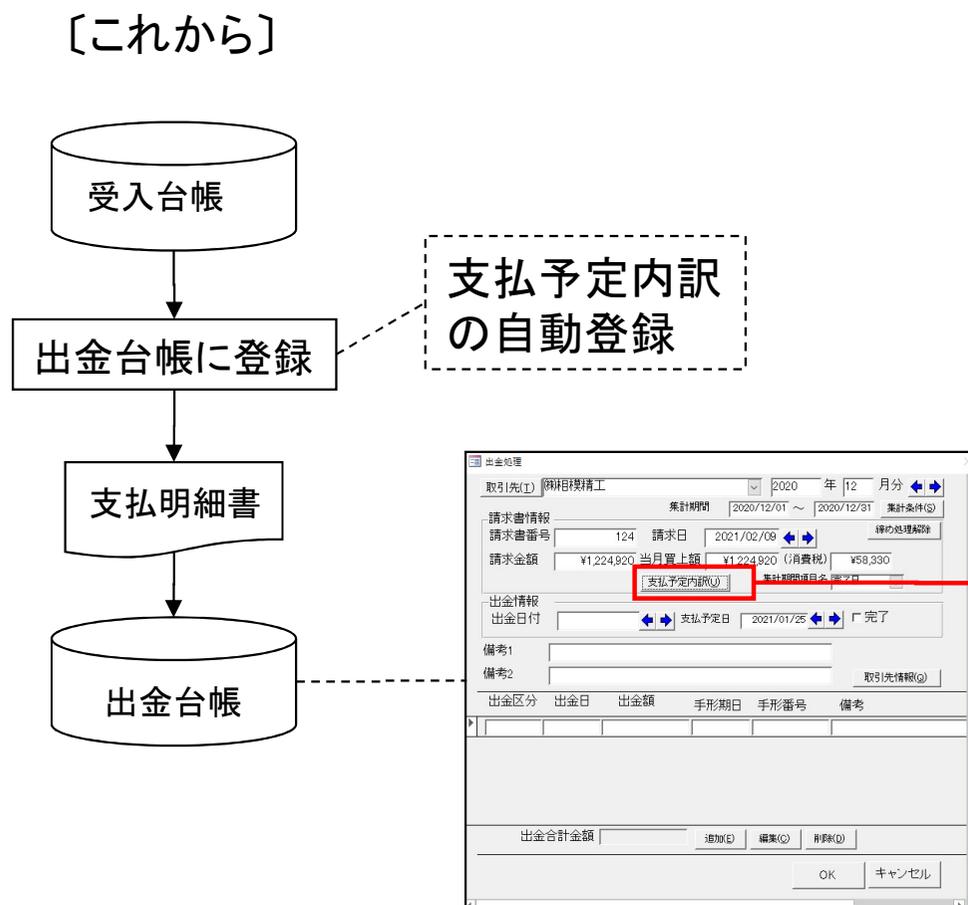
支払予定実績一覧

当月の支払予定総額も一目で分かる

今回「支払予定内訳の自動登録機能」が追加されました。

これまでは、出金台帳の支払予定内訳は手動での登録のみでした。

これからは、取引先マスターに登録しておくことで、**支払予定内訳の自動登録**が可能になりました。



取引先マスター

支払			
買上締切日		(空白の場合は、自社締切日となります)	
支払予定月	翌月	支払予定日	25
支払方法	振込	支払基準額	¥100,000
支払方法2	手形	基準額以上は	全額
手形サイト	90日		

[例]

10万円未満…振込
10万円以上…手形

取引先	株式会社模精工	2020年12月		
当月買上額	¥1,224,920	支払予定日	2021/01/25	
支払予定額合計	¥1,224,920			
支払予定日	支払区分	支払予定額	手形予定期日	備考
2021/01/25	振込	¥1,224,920	2021/07/01	

追加(E) 削除(D) 更新(D) 閉じる(R)

今回、**コピー条件**が追加されました。

〔製品部品マスター〕

部品番号	部品名	取引先名	部品数	単価 (基本日)	見積単価 (0+数)	見積日	最終受注日
TEST-001	TEST-001品名	株式会社	4	¥1,100	19/04/19		10/04/15
TEST-001-01	TEST-001-01品名	株式会社		¥1,100	19/04/19		10/04/15
TEST-001-02	TEST-001-02品名	株式会社		¥1,200	19/04/19		10/04/15
TEST-001-03	TEST-001-03品名	株式会社		¥1,300	19/04/19		10/04/15
TEST-001-04	TEST-001-04品名	株式会社		¥1,400	19/04/19		10/04/15
TEST-002	TEST-002品名	株式会社	3	¥1,100			10/04/15
TEST-002-01	TEST-002-01品名	株式会社					10/04/15
TEST-002-02	TEST-002-02品名	株式会社					10/04/15
TEST-002-03	TEST-002-03品名	株式会社					10/04/15
TEST-003	TEST-003品名	株式会社					10/04/02
TEST-003-01	TEST-003-01品名	株式会社		¥101			10/04/02
TEST-003-02	TEST-003-02品名	株式会社		¥102			10/04/02
TEST-003-03	TEST-003-03品名	株式会社		¥103			10/04/02
TEST-004	TEST-004品名	株式会社		¥101			10/03/13
TEST-004-01	TEST-004-01品名	株式会社		¥101			
TEST-004-02	TEST-004-02品名	株式会社		¥102			
TEST-004-03	TEST-004-03品名	株式会社		¥103			
TEST-005	TEST-5品名	株式会社		¥1,100			10/04/02
TEST-005-001	TEST-5品名	株式会社		¥100			10/04/02
TEST-005-002	TEST-5品名	株式会社		¥200			10/04/02

コピー

製品コピー

コピー元の部品番号

コピー先の部品番号を入力してください

コピー項目(コピーしたくない項目は、チェックを外してください)

<input checked="" type="checkbox"/> 単価	<input checked="" type="checkbox"/> マスタ備1
<input checked="" type="checkbox"/> 在庫	<input checked="" type="checkbox"/> マスタ備2
<input checked="" type="checkbox"/> 最終受注日	<input checked="" type="checkbox"/> マスタ備3
<input checked="" type="checkbox"/> 最終指示書発行日	<input checked="" type="checkbox"/> マスタ備4
<input checked="" type="checkbox"/> APパーツ名称	<input checked="" type="checkbox"/> マスタ備5
<input checked="" type="checkbox"/> 画像データ	<input checked="" type="checkbox"/> マスタ備6
<input checked="" type="checkbox"/> 棚番	<input checked="" type="checkbox"/> マスタ備7
<input checked="" type="checkbox"/> 見積情報	<input checked="" type="checkbox"/> マスタ備8
<input checked="" type="checkbox"/> 原価情報	

上記設定を既定にする

今回機能UP

今回、さらに**コピー条件**が追加されました。

〔製品部品マスター〕

部品番号	部品名	取引先名	部品数	単価 (基本)	見積単価 (0+数)	見積日	最終受注日
TEST-001	TEST-001品名	随アマダ	4	¥1,100	19/04/19		10/04/15
TEST-001-01	TEST-001-01品名	随アマダ		¥1,100	19/04/19		10/04/15
TEST-001-02	TEST-001-02品名	随アマダ		¥1,200	19/04/19		10/04/15
TEST-001-03	TEST-001-03品名	随アマダ		¥1,300	19/04/19		10/04/15
TEST-001-04	TEST-001-04品名	随アマダ		¥1,400	19/04/19		10/04/15
TEST-002	TEST-002品名	随アマダ	3	¥1,100			10/04/15
TEST-002-01	TEST-002-01品名	随アマダ					10/04/15
TEST-002-02	TEST-002-02品名	随アマダ					10/04/15
TEST-002-03	TEST-002-03品名	随アマダ					10/04/15
TEST-003	TEST-003品名	随アマダ		¥101			10/04/02
TEST-003-01	TEST-003-01品名	随アマダ		¥101			10/04/02
TEST-003-02	TEST-003-02品名	随アマダ		¥102			10/04/02
TEST-003-03	TEST-003-03品名	随アマダ		¥103			10/04/02
TEST-004	TEST-004品名	随アマダ		¥101			10/03/13
TEST-004-01	TEST-004-01品名	随アマダ		¥101			
TEST-004-02	TEST-004-02品名	随アマダ		¥102			
TEST-004-03	TEST-004-03品名	随アマダ		¥103			
TEST-005	TEST-005品名	随アマダ		¥1,100			10/04/02
TEST-005-001	TEST-005-001品名	随アマダ		¥100			10/04/02
TEST-005-002	TEST-005-002品名	随アマダ		¥200			10/04/02

コピー

製品コピー

コピー元の部品番号
D2-D2645

コピー先の部品番号を入力してください
D2-D2645

コピー項目(コピーしたくない項目は、チェックを外してください)

<input checked="" type="checkbox"/> 単価	<input checked="" type="checkbox"/> 重量	<input checked="" type="checkbox"/> 備考11
<input checked="" type="checkbox"/> 在庫	<input checked="" type="checkbox"/> 塗装	<input checked="" type="checkbox"/> 備考12
<input checked="" type="checkbox"/> 最終受注日	<input checked="" type="checkbox"/> AAA	<input checked="" type="checkbox"/> 備考13
<input checked="" type="checkbox"/> 最終指示書発行日	<input checked="" type="checkbox"/> BBB	<input checked="" type="checkbox"/> 備考14
<input checked="" type="checkbox"/> APパーツ名称	<input checked="" type="checkbox"/> 備考5	<input checked="" type="checkbox"/> 備考15
<input checked="" type="checkbox"/> 画像データ	<input checked="" type="checkbox"/> 備考6	<input checked="" type="checkbox"/> 備考16
<input checked="" type="checkbox"/> 棚番	<input checked="" type="checkbox"/> 備考7	<input checked="" type="checkbox"/> 備考17
<input checked="" type="checkbox"/> 見積情報	<input checked="" type="checkbox"/> 備考8	<input checked="" type="checkbox"/> 備考18
<input checked="" type="checkbox"/> 原価情報	<input checked="" type="checkbox"/> 拡張テーブル	
<input checked="" type="checkbox"/> 材料情報	<input checked="" type="checkbox"/> 外注単価	

上記 全てを既定にする

今回機能UP (Material Information)

今回機能UP (Expanded Table)

今回機能UP (Remarks 11-18)

キャンセル

今回は、ACCESS標準である「カレンダー操作の日付入力」形式でしたが、多くの御客様からVer5と同様な「**矢印操作の日付入力**」形式で利用したいとのご要望頂きました。パラメータで日付入力形式を切替えることが出来るようになりました。

〔カレンダー操作の日付入力〕

受注台帳検索条件入力

注文番号 [] 取引先(T) []

製品番号 [] 製品名 []

担当者 [] 図面番号 []

製造番号 [] 進捗状況 1 すべて 2 設定なし 以外

備考1 [] 製品備考1-4 [] 製品備考5-8 []

備考2 [] 備考1 []

備考3 [] 備考2 []

備考4 [] 備考3 []

納品書番号 [] 新規

備考4 []

納期 今日の日付(📅)

締切日 [] 取引先担当 []

外注先(G) []

社内納期 今日の日付(📅)

発注日 今日 []

出荷予定日 今日 []

最大表示行 今日(📅)

検索条件クリア OK キャンセル

〔矢印操作の日付入力〕

受注台帳検索条件入力

注文番号 [] 取引先(T) []

製品番号 [] 製品名 []

担当者 [] 図面番号 []

製造番号 [] 進捗状況 1 すべて 2 設定なし 以外

備考1 [] 製品備考1-4 [] 製品備考5-8 []

備考2 [] 備考1 []

備考3 [] 備考2 []

備考4 [] 備考3 []

納品書番号 [] 新規

備考4 []

納期 今日の日付(📅)

締切日 [] 取引先担当 []

外注先(G) []

社内納期 今日の日付(📅)

発注日 今日の日付(📅)

出荷予定日 今日の日付(📅)

最大表示行件数 [] 500

検索条件クリア OK キャンセル

今回、注文書No、納品書No、請求書Noの**範囲検索が可能**になりました。

〔対象となる台帳〕

項目	受注台帳	出荷済台帳	発注台帳	受入れ台帳
注文書No			○	○
納品書No	○	○		
請求書No		○		

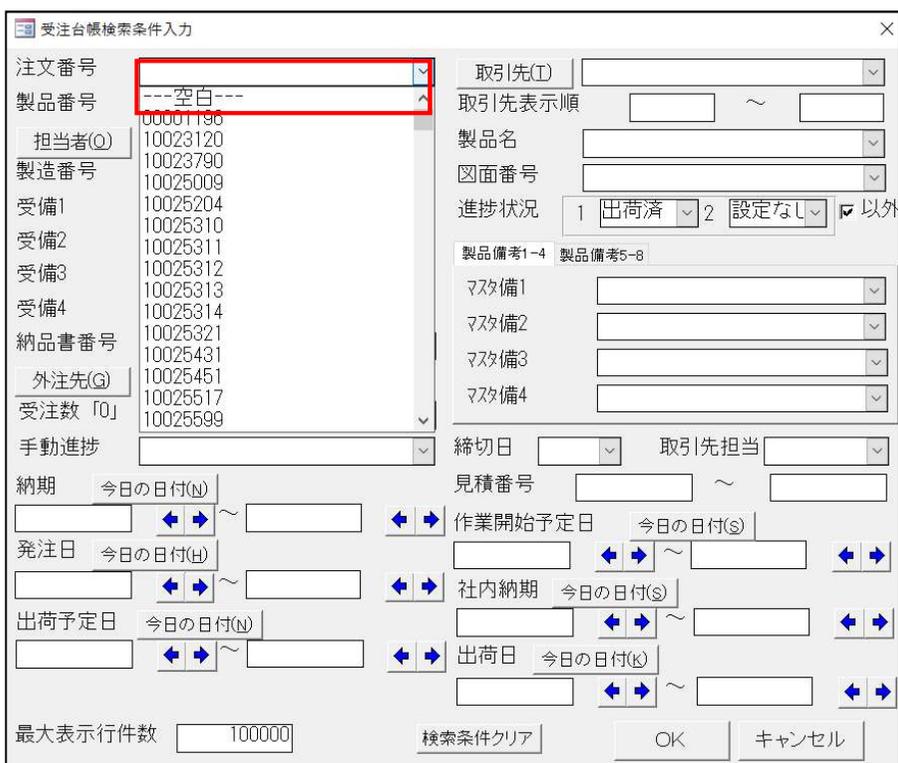
〔範囲検索方法〕

要件	入力例
指定	91
以上	91-
以下	-109
範囲	91-109

これまでは、検索画面で「*」入力により、～に何か入っているデータを抽出することはできましたが、～が空のデータを抽出することは出来ませんでした。

今回、検索画面全般で空白検索が追加され、～が空のデータも抽出できるようになりました。

受注台帳 検索画面



出荷済台帳 検索画面



これまでは、取引先1社毎の検索でした。
 今回、検索画面全般で取引先表示順の範囲検索が追加されました。
 これにより、〇〇製作所グループで絞り込むことが可能になります。

受注台帳 検索画面

受注台帳検索条件入力

注文番号	<input type="text"/>	取引先(T)	<input type="text"/>
製品番号	<input type="text"/>	取引先表示順	<input type="text" value="111"/> ~ <input type="text" value="119"/>
担当者(O)	<input type="text"/>	製品名	<input type="text"/>
製造番号	<input type="text"/>	図面番号	<input type="text"/>
受備1	<input type="text"/>	進捗状況	1 <input type="text" value="出荷済"/> 2 <input type="text" value="設定なし"/> <input checked="" type="checkbox"/> 以外
受備2	<input type="text"/>	製品備考1-4	<input type="text"/>
受備3	<input type="text"/>	製品備考5-8	<input type="text"/>
受備4	<input type="text"/>	マスタ備1	<input type="text"/>
納品書番号	<input type="text"/> 新規 <input type="text"/>	マスタ備2	<input type="text"/>
外注先(G)	<input type="text"/>	マスタ備3	<input type="text"/>
受注数「0」	<input type="text"/> 単価 <input type="text"/>	マスタ備4	<input type="text"/>
手動進捗	<input type="text"/>	締切日	<input type="text"/>
納期	今日の日付(N) <input type="text"/>	取引先担当	<input type="text"/>
	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>	見積番号	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
発注日	今日の日付(H) <input type="text"/>	作業開始予定日	今日の日付(S) <input type="text"/>
	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>		<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
出荷予定日	今日の日付(N) <input type="text"/>	社内納期	今日の日付(S) <input type="text"/>
	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>	出荷日	今日の日付(K) <input type="text"/>
	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>		<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
最大表示行数	<input type="text" value="100000"/>	検索条件クリア	<input type="button" value="OK"/> <input type="button" value="キャンセル"/>

表示順	会社名	
111	〇〇製作所	本社
112	〇〇製作所	神奈川
113	〇〇製作所	埼玉
114	〇〇製作所	千葉
115	〇〇製作所	群馬
.		
.		
.		

今回、取引先マスターに「**取引先担当者**」が追加されました。
これにより、受注データおよび注文データに取引先担当を登録することが出来るようになりました。

〔取引先マスター〕

取引先担当者マスター

表示順	担当者名	備考
1	南條	
2	白井	
3	柏原	
4	小島	
5	干場	
6	牧野	
7	土田	

取引先担当者の登録

〔受注登録画面〕

受注登録

注文番号: C-0001 発注日: 2010/11/02

品番: TEST-001 数量: 10 納期: 2010/11/01

品名: TEST-001-品名

取引先(D): (株)得意先A

担当者: [Dropdown Menu]

取引先担当者の選択

〔注文画面〕

材料注文書印刷確認

発注日: 2011/08/30

注文番号: [Blank]

発注先(H): (株)鋼材商社A

取引先担当者: [Dropdown Menu]

納入場所: [Blank]

お支払い条件: [Blank]

担当(O): [Blank]

取引先担当者の選択

備考1: [Blank]

備考2: [Blank]

備考3: [Blank]

備考4: [Blank]

受注先(J): [Blank]

帳票: S_材料注文書 (標準1)

発注台帳に追加 納品書の印刷

一括納期指定: 2011/08/30

注文書番号: [Blank]

自動指定 No. 80160

印刷 戻る

35. 取引先担当者

(2/2)



さらに、受注登録画面や注文画面での取引先担当者の自動呼出しも可能になりました。

〔受注登録用パラメータ〕

Master Settings dialog box, 'Order Registration Parameters' tab. The 'Order Registration' section has a checkbox for '取引先担当者既定値(表示順の先頭)' checked. The 'In-house Delivery' section has '納期(出荷予定日)の' set to '1' and '出荷予定日を優先' checked. The 'Shipping Processing' section has '出荷時の受注データ' with '受注台帳から削除' checked. The 'Shipping' section has '出荷時の在庫チェック' checked. The 'Job Allocation' section has '作業手配' checked. The 'Job Completion' section has '毎回完了の選択' checked. The 'Invoice Printing' section has '印刷前に帳票選択画面を表示する' checked.

〔発注用パラメータ〕

Master Settings dialog box, 'Order Entry Parameters' tab. The 'Shipping Processing' section has '着手完了' checked. The 'Order Entry' section has '担当者' checked. The 'Order Entry' section has '個数' checked. The 'Order Entry' section has '日付、時刻' checked. The 'Order Entry' section has '進捗工程チェック' checked. The 'Order Entry' section has '進捗入力内容チェック' checked. The 'Order Entry' section has '進捗個数は、1つ前の工程の実績数を既定とする' checked. The 'Order Entry' section has '1つ前と同じにする項目' with '工程' and '担当者' checked. The 'Order Entry' section has '取引先担当者既定値(表示順の先頭)' checked. The 'Order Entry' section has '材料、購入部品注文書一括納期指定' checked.

Order Entry Master dialog box. A table lists suppliers with columns for '表示順' (display order), '担当者名' (supplier name), and '備考' (remarks). The list is as follows:

表示順	担当者名	備考
1	南條	
2	白井	
3	柏原	
4	小島	
5	干場	
6	牧野	
7	田田	

Buttons at the bottom: 追加 (Add), 削除 (Delete), 更新 (Update), 閉じる (Close). A callout box points to the first row with the text '表示順の先頭' (Start of display order).

Order Registration screen. The '取引先(1)' dropdown menu is set to '(株)得意先A'. A callout box points to the dropdown with the text '①取引先入力。' (1. Supplier input.). Another callout box points to the dropdown with the text '②取引先担当者の自動呼び出し。' (2. Automatic callout of supplier). The dropdown menu is open, showing '南條' (Nanjo) selected. The '合計金額' is ¥505. The '担当者' dropdown is also open, showing '南條' selected. Buttons at the bottom: 登録 (Register), キャンセル (Cancel).

今回、材料重量計算で「**目付重量計算**」に対応しました。
これにより、亜鉛めっき鋼板等の重量計算がより正確に行えるようになります。

〔材質マスター〕

表示順	材質	比重	目付重量(kg/m ²)	備考
	Z18-SPHC	7.86	0.18	
1	SPOC	7.86		
2	SECC	7.86		
3	SPHC	7.86		
4	EGC	7.86		
5	SUS304	7.93		
6	SUS3042B	7.93		
7	SUS304K	7.93		
8	SUS304HL	7.93		

目付重量の設定

〔製品部品マスター・材料情報〕

材料情報			
展開X	1000 mm	自動計算(A)	<input type="checkbox"/> 支給材
展開Y	1000 mm	板取数	<input type="text"/> 個/シート
種類	平板	切板情報	
材料名(Z)	Z18-SPHC-1.6-2438x1219		
材質	Z18-SPHC	素材X	2438 mm
板厚	1.6 mm	素材Y	1219 mm
計算重量	12.76 Kg	在庫数	<input type="text"/> 枚
重量	<input type="text"/> Kg		

〔計算例〕

$$12.76 = 1.6 \times 1 \times 1 \times 7.96 + 1 \times 1 \times 0.18$$

〔計算式〕

$$\begin{aligned} \text{計算重量(kg)} &= \text{板厚(mm)} \times \text{展開X寸法(m)} \times \text{展開Y寸法(m)} \times \text{比重} \\ &+ \text{展開X寸法(m)} \times \text{展開Y寸法(m)} \times \text{目付重量(kg/m}^2\text{)} \end{aligned}$$

今回、材料重量計算で「素材/数量」に対応しました。
 これまでは「展開寸法からの計算」のみでしたが、今回「**素材/板取数での計算**」を追加しました。

材料管理桁数 少数点以下 桁
 材料重量計算方法
 展開寸法から 素材/板取数

材料情報

展開X mm 自動計算(A) 支給材
 展開Y mm 板取数 個/シート
 種類 切板情報

材料名(Z)

材質 素材X mm
 板厚 mm 素材Y mm

計算重量 Kg 在庫数 枚
 重量 Kg

材料情報

展開X mm 自動計算(A) 支給材
 展開Y mm 板取数 個/シート
 種類 切板情報

材料名(Z)

材質 素材X mm
 板厚 mm 素材Y mm

計算重量 Kg 在庫数 枚
 重量 Kg

計算重量(kg) = 板厚(mm) x 展開X(m) x 展開Y(m) x 比重

$$1.4274(\text{kg}) = 2(\text{mm}) \times 0.3(\text{m}) \times 0.3(\text{m}) \times 7.103$$

計算重量(kg) = 素材重量(Kg) ÷ 板取数(個)

$$1.4728(\text{kg}) = 47.13(\text{Kg}) \div 32(\text{個})$$

今回、**同一購入部品処理**が追加されました。

仕入先を変えた場合に、購入部品の品番が変わることがあります。

購入部品マスターの品番変更は容易ですが、製品部品マスター(旧購入品番を使用している親品番の構成情報)の変更は大変です。

これからは、ボタン1つで、この同一化処理を行うことができます。

〔これまで〕

①購入部品マスターでコピーで新品番を作成

品番	品名	単価	購入先
(旧)C001	ホルト	¥102	〇〇商会
(新)D001	ホルト	¥98	□□商事

②購入部品マスターで旧品番を使用している親品番を検索しその親品番をメモ。

③製品部品マスターで親品番を開き、購入部品リストの購入部品番号を変更。(旧品番→新品番)

見つかった親品番が多い場合、この作業が大変です。

〔これから〕

①購入部品マスターでコピーで新品番を作成

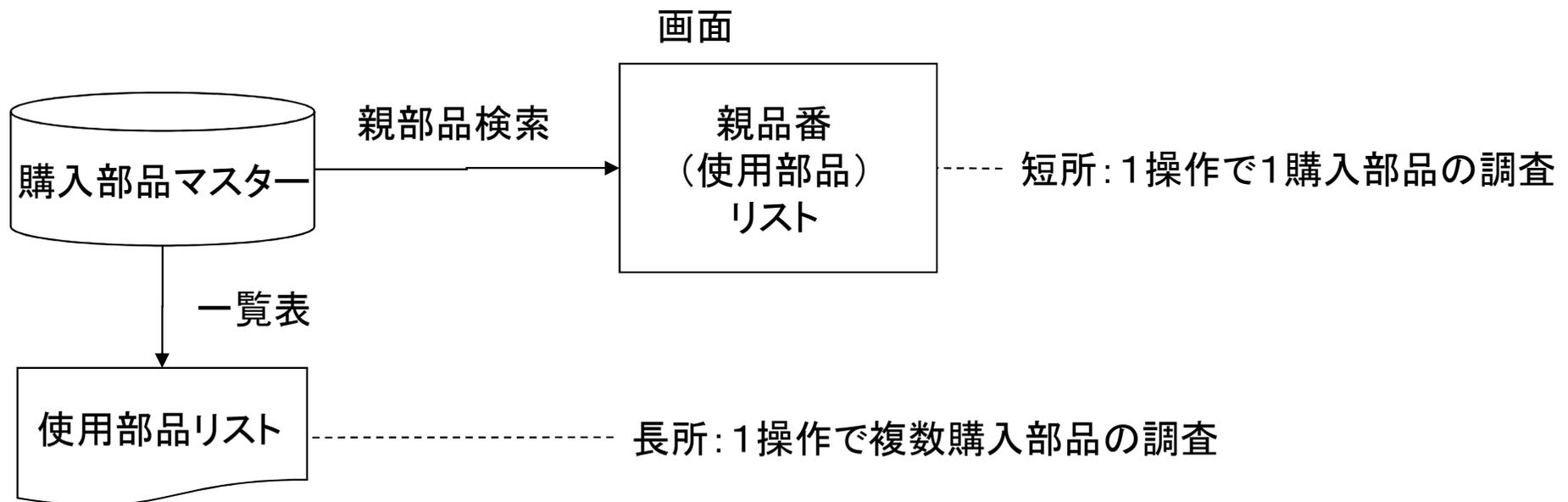
品番	品名	単価	購入先
(旧)C001	ホルト	¥102	〇〇商会
(新)D001	ホルト	¥98	□□商事

②購入部品マスターで同一化処理を実行。

39. 購入部品マスター

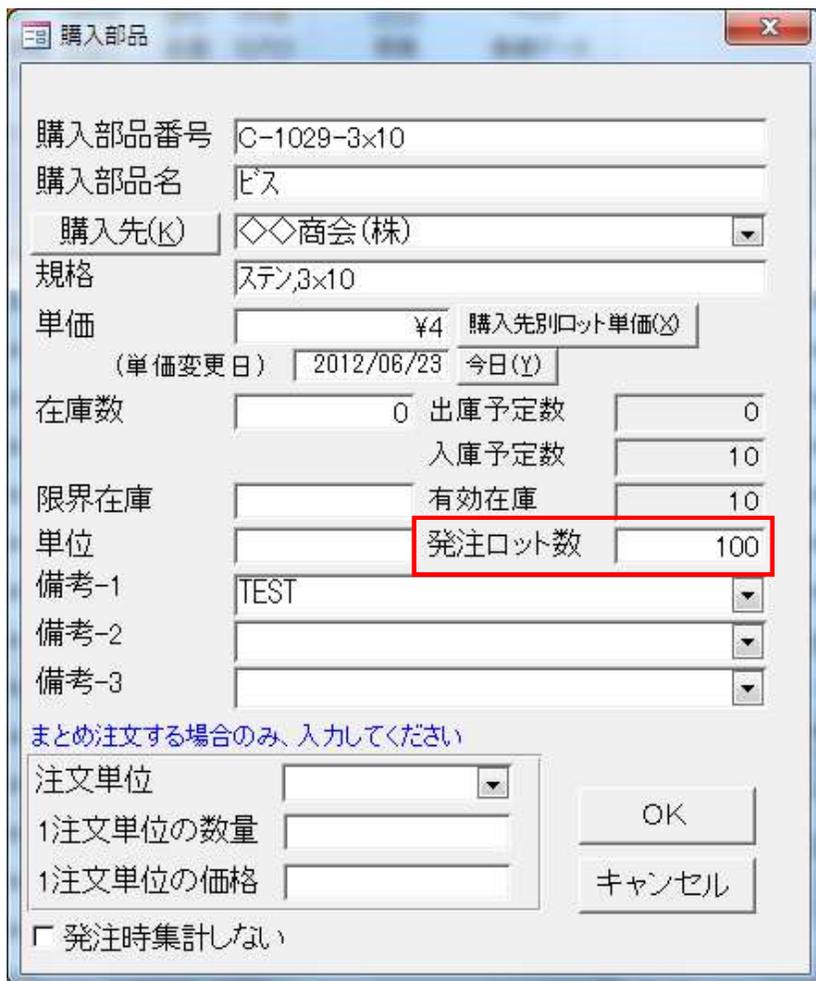
(2/3)

購入部品マスターでは、1品目を選択し、親品番(この購入品を使用している品目)リストを表示できる。しかし、この親品番リストは1品目毎の表示なので、複数品目を調べる為には大変な労力を必要とした。今回、**一回の操作で複数の購入品の親品番リストを出力できる**帳票が標準実装された。併せて、材料マスター、金型マスターでも同様な帳票が標準実装された。



今回、購入部品マスターに**発注ロット**が追加されました。
これにより、注文時に「発注ロット」が自動的にセットされます。

購入部品マスター



購入部品番号 C-1029-3x10
 購入部品名 ピス
 購入先(K) ◇◇商会(株)
 規格 ステン,3x10
 単価 ¥4 購入先別ロット単価(X)
 (単価変更日) 2012/06/23 今日(Y)
 在庫数 0 出庫予定数 0
 入庫予定数 10
 限界在庫 有効在庫 10
 単位 発注ロット数 100
 備考-1 TEST
 備考-2
 備考-3
 まとめ注文する場合のみ、入力してください
 注文単位
 1注文単位の数量
 1注文単位の価格
 発注時集計しない
 OK
 キャンセル

購入部品選択画面



すべて追加(X)	購入部品番号	購入部品名	規格	購入先
追加	B-1001-0	蝶番	ステン,径:16,長:2000,幅:1600,厚:6	◇◇商会(株)
追加	B-1001-1	蝶番	ステン,径:12,長:1500,幅:1200,厚:4	◇◇商会(株)
追加	B-1001-2	蝶番	ステン,径:16,長:1250,幅:1000,厚:4	◇◇商会(株)
追加	● C-1029-3x10	ピス	ステン,3x10	◇◇商会(株)
追加	C-1029-3x15	ピス	ステン,3x15	◇◇商会(株)
追加	C-1029-3x25	ピス	ステン,3x25	◇◇商会(株)
追加	CYOBAN15025	蝶番	L150*50NS	タキゲン
追加	CYOBAN20025	蝶番	L25*50NS	荒木工具店

購入部品番号	購入部品名	注文数	単位	ロット単価	単価	納期	1注文単位数量	購
C-1029-3x10	ピス	100			4	14/05/29		◇◇商会(株)

注文数

100

40. 帳票番号リセット

今回、帳票番号リセット機能を追加しました。
 これまでは、納品書No等はリセット出来ませんでした。
 多くの御客様から、「6桁になったのでリセットしたい」や「期初にリセットしたい」等のご要望を頂きました。
 これからは、お客様ご自身で**帳票番号のリセット**が行える様になりました。

納品書Noが6桁目に突入した

納品書

(株)得意先A 御中

No.100000
2010/11/04

(株)ケーブルソフトウェア
 神奈川県伊勢原市石田309-3-50
 TEL 0463-90-1255
 FAX 0463-90-1256
 担当 土田

注文番号	品番	品名	数量	単価	金額
BCD123456	G0D12345678901	センターリカガ ⁺ (F)	10	¥1,002	¥10,020
BCD123456	G0D12345678902	センターリカガ ⁺ (S)	7	¥1,003	¥7,021
BCD123456	G0D12345678902	センターリカガ ⁺ (S)	5	¥1,003	¥5,015
BCD123456	G0D12345678902	センターリカガ ⁺ (S)	3	¥1,003	¥3,009
BCD123456	G0D12345678900	センターリカガ ⁺ (R)	5	¥1,001	¥5,005
BCD123456	運送費	運送費	1	¥2,000	¥2,000
小計					¥32,070
消費税					¥1,604
税込金額					¥33,674

リセットされた納品書No

納品書

(株)得意先A 御中

No.1
2010/11/04

(株)ケーブルソフトウェア
 神奈川県伊勢原市石田309-3-50
 TEL 0463-90-1255
 FAX 0463-90-1256
 担当 土田

注文番号	品番	品名	数量	単価	金額
BCD123456	G0D12345678901	センターリカガ ⁺ (F)	10	¥1,002	¥10,020
BCD123456	G0D12345678902	センターリカガ ⁺ (S)	7	¥1,003	¥7,021
BCD123456	G0D12345678902	センターリカガ ⁺ (S)	5	¥1,003	¥5,015
BCD123456	G0D12345678902	センターリカガ ⁺ (S)	3	¥1,003	¥3,009
BCD123456	G0D12345678900	センターリカガ ⁺ (R)	5	¥1,001	¥5,005
BCD123456	運送費	運送費	1	¥2,000	¥2,000
小計					¥32,070
消費税					¥1,604
税込金額					¥33,674

〔パラメータ設定画面〕

帳票番号リセット

各帳票の発行済みの最終番号を入力してください
 (「1」から開始する場合は、「0」を入力します)

納品書No. 変更

請求書No. 変更

注文書No. 変更

支払請求書No. 変更

※※※ 注意 ※※※
 すでに発行済みの帳票番号と、重複しない事を確認してから変更してください

閉じる

納品書Noをリセット

43. PCL連携

(1 / 3)

今回、「PCLから加工時間の一括取り込み」機能を追加しました。

より正確な山積み/山崩し運用を行う場合、工程情報に正確な「加工時間」を登録する必要があります。

これまでも、PCLから「レーザー/NCT/曲げ」加工時間の取り込みは行えましたが、1品目毎の取り込み操作ですから大変な労力を必要としました。

そこで「**PCLから加工時間の一括取り込み**」機能を追加し、この作業の大幅な時間短縮を可能にしました。

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程	段取時間	加工時間
TEST-001	NCT		
	曲げ		
TEST-002	NCT		
	曲げ		
⋮	⋮		
⋮	⋮		
⋮	⋮		

1品目毎にPCLから加工時間を取り込む作業はとても手間がかかります。

加工時間取り込み

加工時間取り込み

⋮



〔これから〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程	段取時間	加工時間
TEST-001	NCT	15	5.2
	曲げ	5	0.7
TEST-002	NCT	15	6.8
	曲げ	5	1.3
⋮	⋮	⋮	⋮
⋮	⋮	⋮	⋮
⋮	⋮	⋮	⋮

PCL加工時間の一括取り込み

NCT工程
加工時間取り込み

段取時間 15

曲げ工程
加工時間取り込み

段取時間 5



これまでは部品コメントしか表示できませんでした。
今回、「**部品コメントとプログラムコメントの切替表示**」が可能になりました。

PCLプログラム一覧

PCLプログラム一覧		親製品番号	B72-B3395	
		親製品名	PLATE	
部品番号	機械名称	材料名称	部品コメント	
追加	8D-EXTRUDE-ALL	SPC1.0	一括面出	
追加	8D-EXTRUDE-CROSSSECT	SUS2.0	断面線引出・射影切断	
追加	8D-RULED	SPC1.0	ルールド曲面(円弧)	
追加	8D-RULED-A	SPC1.0	ルールド曲面(楕円)	
追加	8D-SWEEP	SPC1.0	8D断面スイープ	
追加	8D-SWEEP-R	SPC1.0	8D断面スイープR形状	
追加	7160915	BEND1	C1100-3.0	キューデンプレート
追加	7160915	LC2012C1NT	C1100-3.0	キューデンプレート
追加	821AM05			下カバー 821A
追加	910AM016			UPコネクタプレート 910A
追加	910AM023			TRガラスプレート 910A
追加	93059SETFD001	BENDCAM1703	SPC0.5	ガルバ COVER-LOCK [12.04.09]H
追加	93059SETFD001	LC-2415A2	SPC0.5	ガルバ COVER-LOCK [12.04.09]H
追加	93059SETFD001	LC2012C1NT	SPC0.5	ガルバ COVER-LOCK [12.04.09]H
追加	A3494-0950	EMZ3610NT	ZAM2.3	中板
追加	A472-041-2000+7	A-FOM2	SS400-12.0	WM20-分離膜-吊り金具
追加	A523-760-3000+3	A-FOM2	SS400-16.0	ベッド-平鋼
追加	A523-760-3000+4	A-FOM2	SS400-16.0	ベッド-平鋼

部品コメント

プログラムコメント

PCLプログラム一覧		親製品番号	B72-B3395	
		親製品名	PLATE	
部品番号	機械名称	材料名称	プログラムコメント	
追加	10A-0635-GP024-4B	LC1212A3NT	A/TEST	
追加	2282290-4A-SET	EM3510ZR-T	K2-1.2	201404180004
追加	7160915	BEND1	C1100-3.0	キューデンプレート
追加	7160915	LC2012C1NT	C1100-3.0	キューデンプレート
追加	93059SETFD001	BENDCAM1703	SPC0.5	ガルバ COVER-LOCK [12.04.09]H
追加	93059SETFD001	LC-2415A2	SPC0.5	ガルバ COVER-LOCK [12.04.09]H
追加	93059SETFD001	LC2012C1NT	SPC0.5	ガルバ COVER-LOCK [12.04.09]H
追加	A3494-0950	EMZ3610NT	ZAM2.3	中板
追加	JAMADA-EML-001	EML3510	SPC1.0	A/2350.00x251.2
追加	JAMADA-EML-002	EML3510	SPC1.0	138 x89
追加	JAMADA-EML-003	EML3510	SPC1.0	471.3x253.2
追加	JAMADA-EML-003-0001	EML3510	SPC1.0	471.3x253.2
追加	JAMADA-EML-004	EML3510	SPC1.0	555x55
追加	JAMADA-EML-005	EML3510	SPC1.0	948.4x408.2
追加	JAMADA-EMTK-001	EM-TK	SPC1.0	2350.00x251.2
追加	JAMADA-EMTK-002	EM-TK	SPC1.0	138x89
追加	JAMADA-EMTK-003	EM-TK	SPC1.0	471.3x253.2
追加	JAMADA-EMTK-003-0001	EM-TK	SPC1.0	471.3x253.2

設定

製品部品マスター登録設定

コメントを部品名に登録

部品/プログラム コメント表示

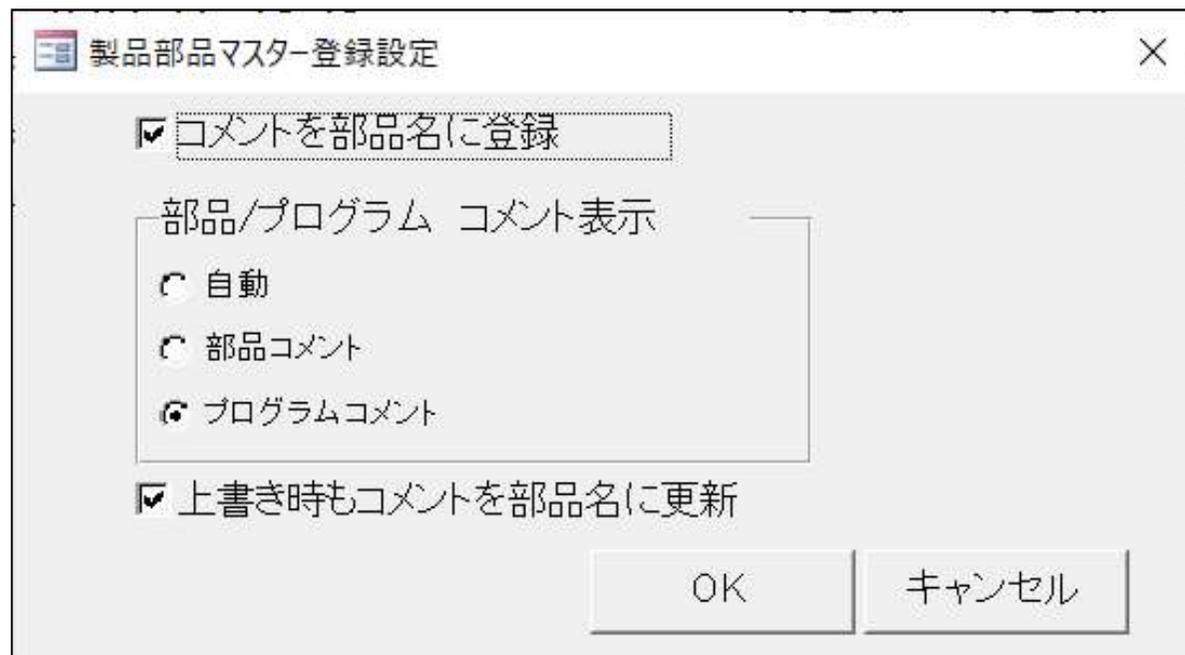
自動

部品コメント

プログラムコメント

OK キャンセル

これまでは新規登録時しかコメントを部品名にセットできませんでした。
今回、「**上書き時もコメントを部品名に更新**」が可能になりました。



44. 在庫数推移計算

(1 / 15)

今回、「在庫数推移計算」機能を追加しました。
 お客様からの「**在庫が足りるのか否か**を即座に知りたい」というご要望にお応えしました。
 見込み生産のお客様では「無くてはならない」機能です。

〔これまで〕

今日は8/1です。現時点の在庫は20個です。以下の納品予定で
 注文を頂いております。8/15完成予定の見込み生産もあります。
 さて、8/20までの注文分は在庫ショートなしで行けますか？

品目	区分	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
		月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日
A-001	納品予定		5			6				7			4				9			7		
	見込生産															20						
	在庫	20																				

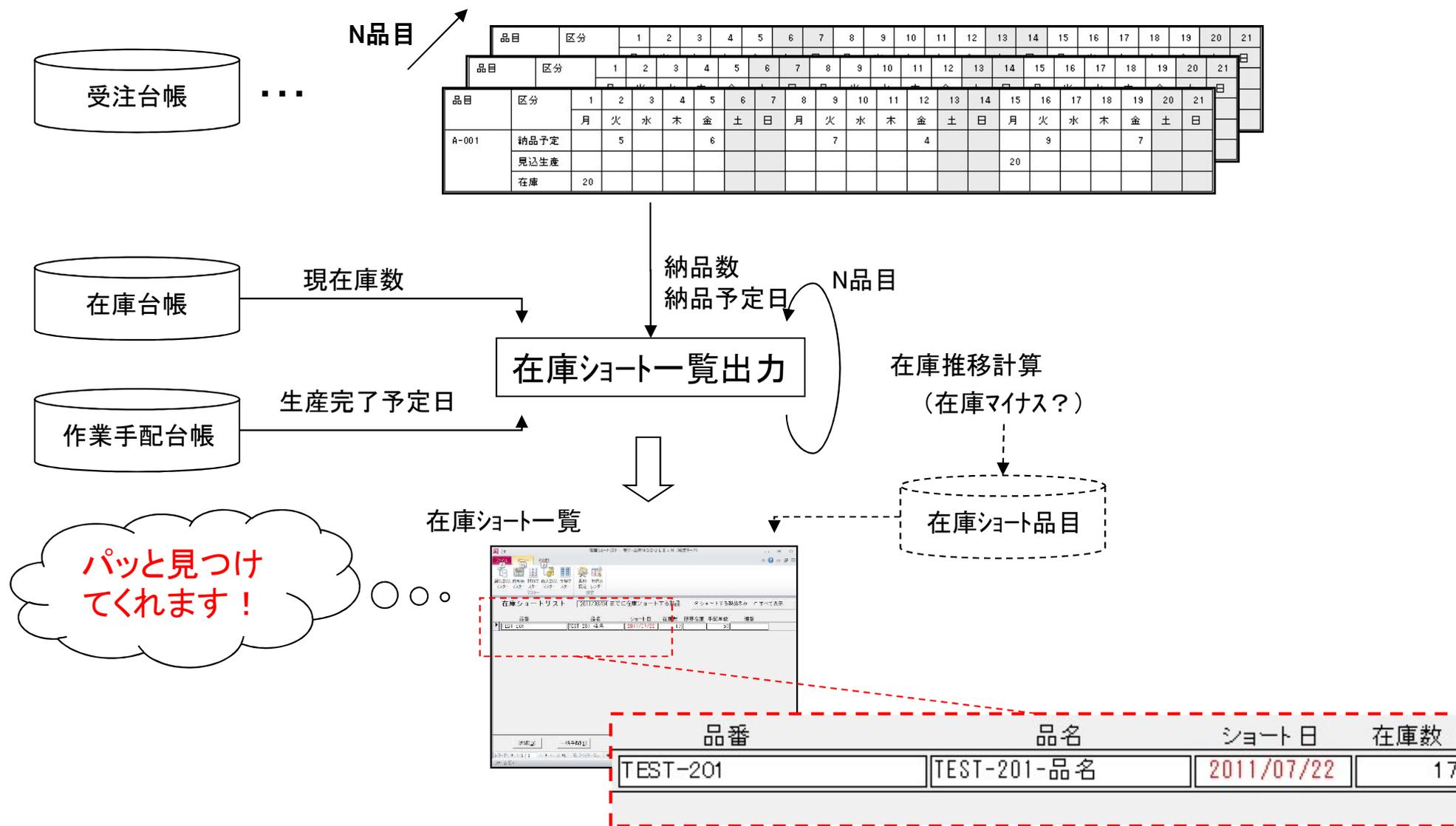
手計算でな
 んとか...

15	15	15	9	9	9	9	2	2	2	-2	-2	-2	18	9	9	9	2	2	2
----	----	----	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	---	---	---	---	---	---

こんな感じで、常時、見込み生産している物が約100品目あります。
 在庫は毎日変動しますから、毎日このチェックが必要です。
 ただし、この作業を30分以内でやりなさい。

そんなの
 無理！

[しくみは?]



44. 在庫数推移計算

(3/15)

〔さらに自動化〕

在庫ショート品目が見つかったとして、数が多い場合、不足数を手配する作業には時間がかかります。そこで、**不足数を自動手配**する機能を実装しました。

在庫ショート一覧

品番	品名	ショート日	在庫数
TEST-201	TEST-201-品名	2011/07/22	17

在庫ショート状況の確認

在庫数推移表									
取引先	(株)得意先A								
品番	TEST-201								
品名	TEST-201-品名								
棚番									
種別	日付	発注日	注文番号	受注数	手配数	残数	受注台帳進捗		
▶ 受注	11/07/10	11/06/10	TEST-1(確定)	4	0	13	未手配		
受注	11/07/13	11/06/10	TEST-3(確定)	1	0	12	未手配		
受注	11/07/16	11/06/10	TEST-4(FC)	4	0	8	未手配		
受注	11/07/18	11/06/10	TEST-5(FC)	3	0	5	未手配		
受注	11/07/20	11/06/10	TEST-6(FC)	4	0	1	未手配		
受注	11/07/22	11/06/10	TEST-7(FC)	4	0	-3	未手配		

自動で在庫引マーク

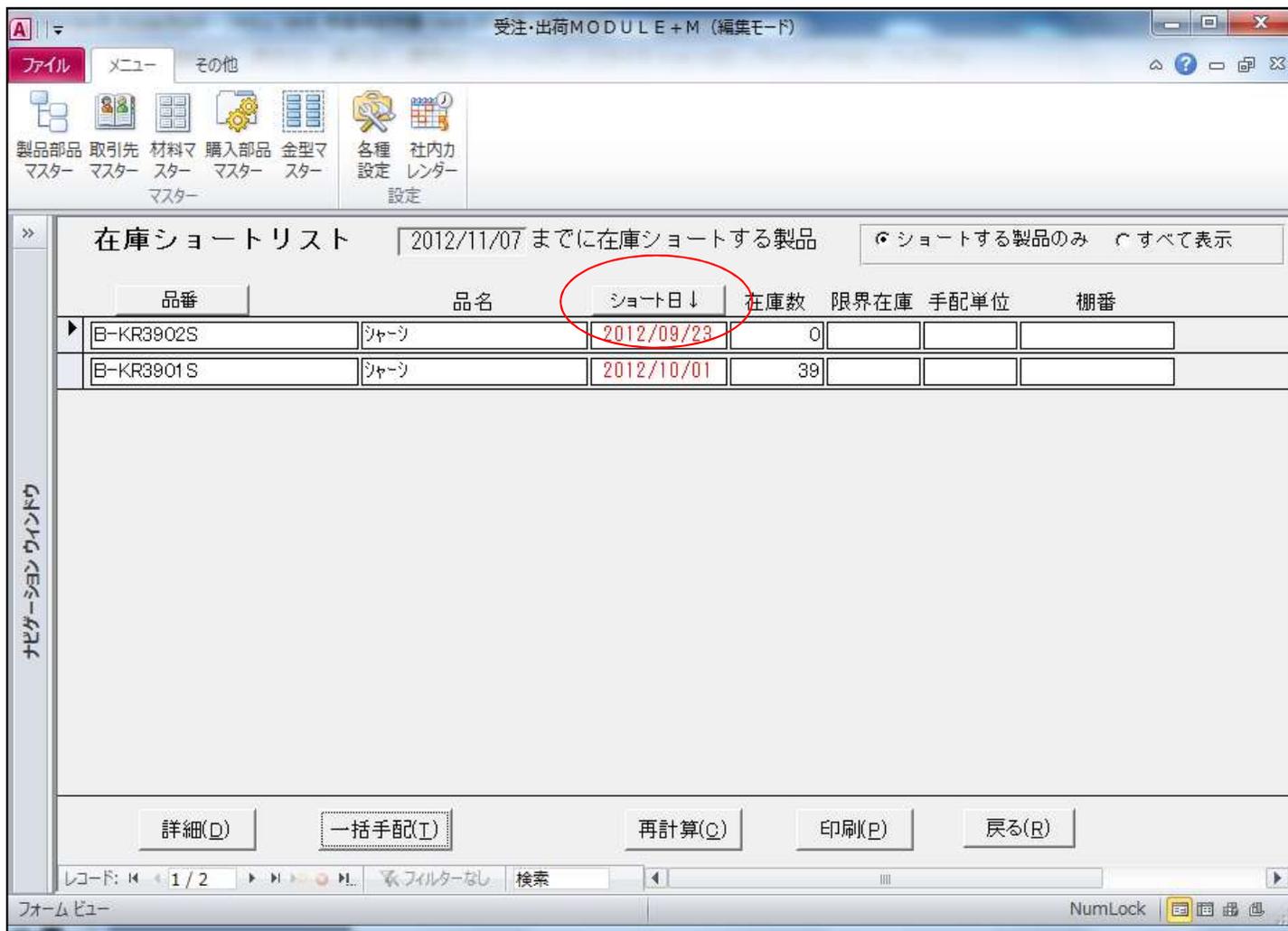
残数が
プラス

自動で不足数を手配

残数が
マイナス

〔機能強化その1〕在庫ショート一覧の並び順

多くのお客様から、在庫ショート一覧は「**ショート日の若い順**」に並んで欲しいとのご要望を頂き、対応しました。



受注・出荷MODULE+M (編集モード)

ファイル メニュー その他

製品部品 取引先 材料マ 購入部品 金型マ 各種 社内カ
マスター マスター スター マスター スター 設定 レンダー
マスター 設定

在庫ショートリスト | 2012/11/07 までに在庫ショートする製品 | ショートする製品のみ | すべて表示

品番	品名	ショート日↓	在庫数	限界在庫	手配単位	棚番
B-KR3902S	シャシ	2012/09/23	0			
B-KR3901S	シャシ	2012/10/01	39			

詳細(D) 一括手配(I) 再計算(Q) 印刷(P) 戻る(R)

レコード: 1 / 2 | フィルターなし | 検索

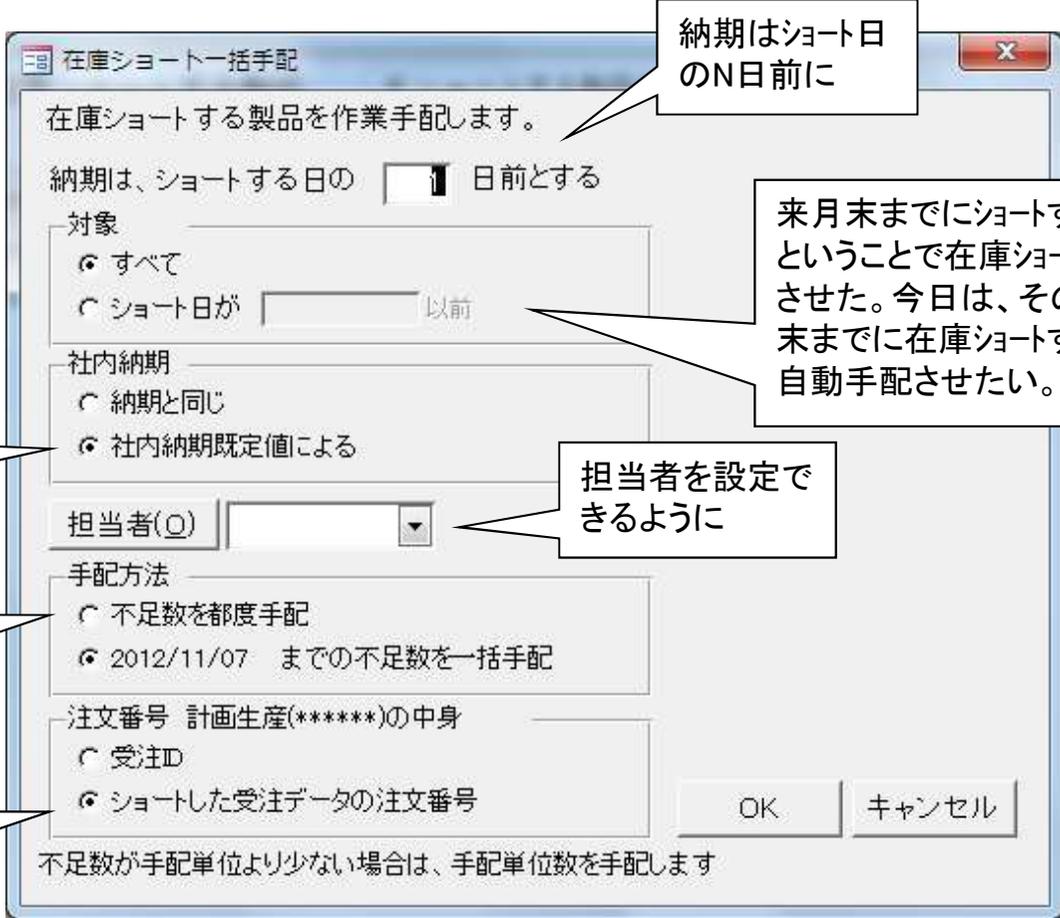
フォームビュー NumLock

44. 在庫数推移計算

(5 / 15)

〔機能強化その2〕手配データ生成条件のパラメータ追加

多くのお客様から、**自動生成される手配データ**に対する種々のご要望を頂き、対応しました。



在庫ショート一括手配

在庫ショートする製品を作業手配します。

納期は、ショートする日の 日前とする

対象

- すべて
- ショート日が 以前

社内納期

- 納期と同じ
- 社内納期既定値による

担当者(O) ▼

手配方法

- 不足数を都度手配
- 2012/11/07 までの不足数を一括手配

注文番号 計画生産(*****)の中身

- 受注ID
- ショートした受注データの注文番号

不足数が手配単位より少ない場合は、手配単位数を手配します

OK キャンセル

Callouts:

- 納期はショート日のN日前に
- 来月末までにショートする品目は？ということで在庫ショート一覧を表示させた。今日は、その中で、今月末までに在庫ショートする品目だけ自動手配させたい。
- 社内納期は納期より前倒しに
- 担当者を設定できるように
- 通常は不足数を一括手配だが個別手配も可能に
- 在庫ショートになった注文番号を目印に入れたい

〔機能強化その3〕在庫ショート計算条件のパラメータ追加

多くのお客様から、**在庫ショート日計算**に対する種々のご要望を頂き、対応しました。

在庫ショート計算

現在、受注台帳に表示されている製品で入力された日付以前に在庫ショートする製品を検索します。

日付 2013/08/31

在庫引当可能な「未手配」データを「在庫引」とする
(実行前に「在庫引」は「未手配」に変更されます)

出荷予定日で計算(空白の場合は、納期)

限界在庫を考慮せずにショート日を計算

手配数を考慮せずにショート日を計算

OK キャンセル

手配数を考慮すると
8/13に在庫が10増えて
30になる。

在庫数推移表

取引先 (株)○○製作所 この品番がマスターから発注されています。これは、計算に含まれません。

品番 TEST-001

品名 TEST-001-品名

棚番

限界在庫 10

手配単位

在庫数 20 (現在)

手配注文番号
 受注ID
 元の注文番号

「在庫引」処理

「出荷予定日」で計算(空白の場合は、納期)

限界在庫を考慮せずにショート日を計算

手配数を考慮せずにショート日を計算

種別	日付	発注日	注文番号	受注数	手配数	残数	受注台帳
手配	13/08/13	13/08/06	TEST-01	0	10	30	手配
受注	13/08/14	13/08/06	TEST-01	10	0	20	手配
受注	13/08/16	13/08/06	TEST-11	3	0	17	未手配
受注	13/08/19	13/08/06	TEST-12	4	0	13	未手配
受注	13/08/22	13/08/06	TEST-13	5	0	8	未手配
受注	13/08/25	13/08/06	TEST-14	6	0	2	未手配
受注	13/08/28	13/08/06	TEST-15	7	0	-5	未手配

限界在庫を考慮すると
8/22が在庫ショート日になる。

限界在庫を考慮しないと
8/28が在庫ショート日になる。

手配数を考慮しないと
8/13の在庫が増えずに
20のまま計算する。

在庫数推移表

取引先 (株)○○製作所 この品番がマスターから発注されています。これは、計算に含まれません。

品番 TEST-001

品名 TEST-001-品名

棚番

限界在庫

手配単位

在庫数 20 (現在)

手配注文番号
 受注ID
 元の注文番号

「在庫引」処理

「出荷予定日」で計算(空白の場合は、納期)

限界在庫を考慮せずにショート日を計算

手配数を考慮せずにショート日を計算

種別	日付	発注日	注文番号	受注数	手配数	残数	受注台帳
手配	13/08/13	13/08/06	TEST-01	0	10	20	手配
受注	13/08/14	13/08/06	TEST-01	10	0	10	手配
受注	13/08/16	13/08/06	TEST-11	3	0	7	未手配
受注	13/08/19	13/08/06	TEST-12	4	0	3	未手配
受注	13/08/22	13/08/06	TEST-13	5	0	-2	未手配
受注	13/08/25	13/08/06	TEST-14	6	0	-8	未手配
受注	13/08/28	13/08/06	TEST-15	7	0	-15	未手配

44. 在庫数推移計算

(7 / 15)

〔機能強化その4〕 子部品の在庫数推移計算

今回、**子部品の在庫数推移計算**機能を追加しました。

これまでの「完成品の在庫推移計算」は、予め見込みで完成品の在庫を作っておき、注文(内示・確定)に対して不足する完成品の在庫ショート日を計算し、それに間に合うように生産手配できる機能でした。

今回追加した「子部品の在庫推移計算」は、予め見込みで子部品の在庫を作っておき、注文が来てから組立・出荷する運用で、注文(内示・確定)に対して不足する子部品の在庫ショート日を計算し、それに間に合うように生産手配できる機能です。

「完成品の在庫推移計算」

品目	区分	1	2	3	4	5	6	7	8	9
		日	月	火	水	木	金	土	日	月
A-001	納品			5	3	4	6			5
	製造		0	0	0	0	0			0
	在庫		20	15	12	8	2			-3

在庫ショート計算

完成品A-001は12/9に在庫ショート(3個)

一括手配

完成品A-001を12/6までに3個製造手配

「子部品の在庫推移計算」

品目	区分	1	1	2	3	4	5	6	7	8
		日	月	火	水	木	金	土	日	月
親品番 A-001	納品			5	3	4	6			5
	組立		5	3	4	6	5			0
子品番 A-001-01	引当		5	3	4	6	5			
	製造		0	0	0	0	0			0
	在庫	20	15	12	8	2	-3			

引当とは親に
使われる数量

在庫ショート計算

子部品A-001-01は12/5に在庫ショート(-3個)

一括手配

子部品A-001-01を12/4までに3個製造手配

44. 在庫数推移計算

(8/15)

〔機能強化その5〕在庫推移カレンダー画面の追加

今回、**在庫推移カレンダー画面**を追加しました。

これまでは1品毎の在庫推移画面でしたが、これからは複数品目が一括表示されます。
これにより、どのタイミングで見込み生産を投入すれば良いか…がより判断し易くなります。

(手配前)

在庫ショートリスト ← 2016/01 → 2016/02/29 までに在庫ショートする製品 (ショートする製品のみ) [すべて表示]

品目	品番 ↓ / 品名/取引先	ショート日	前日	2016/01 - 2016/02/29																												合計
				25月	26火	27水	28木	29金	30土	31日	1月	2火	3水	4木	5金	6土	7日	8月	9火	10水	11木	12金	13土	14日	15月	16火	17水	18木	19金	20土	21日	
▶ HINBAN-11 HINMEI-11 ○○製作所(株)	現在庫		6	5							4																					21
	限界在庫	手配単位	30	24	19						15																					9
																																0
HINBAN-12 HINMEI-22 ○○製作所(株)	現在庫		7	6							5																					27
	限界在庫	手配単位	30	23	17						12																					3
																																0
HINBAN-13 HINMEI-33 ○○製作所(株)	現在庫	16/02/23	8	7							6																					33
	限界在庫	手配単位	30	22	15						9																					-3
																																0
HINBAN-14 HINMEI-44 ○○製作所(株)	現在庫	16/02/16	9	8							7																					39
	限界在庫	手配単位	30	21	13						6																					0
																																0
HINBAN-15 HINMEI-55 ○○製作所(株)	現在庫	16/02/09	10	9							8																					45
	限界在庫	手配単位	30	20	1						3																					0
																																-15

HINBAN-15	16/02/09	10	9
HINMEI-55	現在庫	0	
○○製作所(株)			
限界在庫	手配単位	30	20

出庫数 10
入庫数 9
残数 11

在庫ショートはマイナスで表示されます。

5	45
	0
-15	-15

最終情報

在庫ショート日 現在庫 前日情報 最終情報

44. 在庫数推移計算

(9/15)

〔機能強化その6〕 在庫推移カレンダー画面への機能追加

さらに、この在庫推移カレンダー画面で、**手配(手動・自動)、印刷機能を実装**しました。

これにより、「①在庫ショート確認②手配(手動・自動)③生産日程確認」の一連の作業が、この画面に居ながら操作できます。

(手配後)

品目

在庫ショートリスト 2016/01 2016/02/29 までに在庫ショートする製品

品番↓ / 品名/取引先	ショート日	前日	2016/01							2016/02							合計														
			25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
HINBAN-11		6		5						4							3							2						1	21
HINMEI-11		0																													0
〇〇製作所(株)	現在在庫	0																													0
限界在庫	手配単位	20	24	19																				10						9	9
HINBAN-12		7		6						5							4							3					2	27	
HINMEI-22		0																													0
〇〇製作所(株)	現在在庫	0																													0
限界在庫	手配単位	20	23	17						12							8							5					3	3	
HINBAN-13		8		7						6							5							4					3	33	
HINMEI-33		0																													0
〇〇製作所(株)	現在在庫	0																													0
限界在庫	手配単位	20	22	15						9							4							0					20	17	17
HINBAN-14		9		8						7							6							5					4	39	
HINMEI-14		0																													0
〇〇製作所(株)	現在在庫	0																													0
限界在庫	手配単位	20	21	16						6							0							20					4	20	20
HINBAN-15		10		10						9							7							6					5	45	
HINMEI-15		0																													0
〇〇製作所(株)	現在在庫	0																													0
限界在庫	手配単位	20	20	16						5							0							5					5	20	5

一括手配

手動手配(日付列クリック)

手配数入力

作業手配台帳に追加
手配数量 20

在庫ショートが解決。

在庫残数予定

44. 在庫数推移計算

(10/15)

〔機能強化その7〕 在庫ショート計算での混在モードの追加

今回、完成品在庫ショート計算と子部品在庫ショート計算を**同時に実行**できるようになりました。

〔これまで〕

①在庫管理品 完成品 絞込み

②在庫ショート計算(完成品モード)

- 「出荷予定日」で計算(空白の場合は、納期)
- 限界在庫を考慮せずにショート日を計算
- 手配数を考慮せずにショート日を計算
- 構成手配フラグがオフの子部品

完成品
在庫ショート
計算結果

③在庫管理品 子部品 絞込み

④在庫ショート計算(子部品モード)

- 「出荷予定日」で計算(空白の場合は、納期)
- 限界在庫を考慮せずにショート日を計算
- 手配数を考慮せずにショート日を計算
- 構成手配フラグがオフの子部品

子部品
在庫ショート
計算結果

〔これから〕

①在庫管理品 絞込み

②在庫ショート計算(混在モード)

- 「出荷予定日」で計算(空白の場合は、納期)
- 限界在庫を考慮せずにショート日を計算
- 手配数を考慮せずにショート日を計算
- 構成手配フラグがオフの子部品 (単品を含む)

完成品/子部品
在庫ショート
計算結果

44. 在庫数推移計算

(11 / 15)



これまで、上段(出庫)の内容は確認できませんでした。

今回、上段(出庫)クリックで「**受注データが表示**」できるようになりました。

これにより、例えば確定か内示を判別でき、中段(入庫)の時期・数量の適否が判断しやすくなります。

在庫ショートリスト

← 2021/03 → | 2021/03/31 までに在庫ショートする製品

リスト保持 ショート製品 最終ショート 途中ショート

すべて 更新

品番 ↓ / 品名/取引先	ショート日	前日	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	13月	14月	15月	16月	17月	18月	19月	20月	21月	22月	23月	24月	25月	26月	27月	28月	29月	30月	31月	合計
EQ0-E0453 下か〜 821A (株)山川エレクトロン 限界在庫 手配単位	21/03/18	0									2									8													14	
EQ0-E0713 CFか〜 867A 限界在庫 手配単位	21/03/23	0		2						1		5							1		1			3					1				14	
EQ0-E0973 USB〜 973A 限界在庫 手配単位	21/03/27	0		2						1									1		1			3				1					9	
EQ1-E1274 リア〜 M1034B 限界在庫 手配単位	21/03/23	0								1	2																							
EQ3-E1276 センサ〜 1034B 限界在庫 手配単位	21/03/27	0								3																								
EQ4-E1277 MX〜 1034B 限界在庫 手配単位	21/03/23	0									1	2																						
EQ5-E0378 UP〜 910A 限界在庫 手配単位	21/03/24	0								1				6																				
EQ5-E0708 UP〜 910B 限界在庫 手配単位	21/03/24	0									8																							
EQ7-E1270 エタ〜 1034A 限界在庫 手配単位	21/03/23	0									1	2																						
EQ8-E1271	21/03/23	0									1	2																						

受注登録

注文番号 内示20210210 発注日 2021/02/04 受注数推移(J)

品番 EQ0-E0453 検索(E)

数量 8 納期 2021/03/18

品名 下か〜 821A 備考1 96124015

取引先(工) (株)山川エレクトロン 備考2 Kガンマ H-MB02 レザ〜セン(VF)

図面番号 821AM05 備考3 EML

単価 ¥0 口単(X) 備考4 02 マスター編集(M)

合計金額 ¥0 担当者(O) 天田一郎

備考1

備考2

備考3 注残数(A) 手配数(B) 在庫数(N)

備考4 14 2 2

出荷予定日 取引先担当者

作業手配台帳に追加(S) 在庫引き当て(Z) 外注(G)

手配数量 社内納期 再計算 登録 キャンセル

44. 在庫数推移計算

(13/15)

今回、「**作業中の色表示**」が追加されました。
 また、「**作業中データの表示と変更**」が可能になりました。
 これにより、既手配の手配数変更での対応が可能になります。

在庫ショート計算結果

在庫ショートリスト		2022/01 → 2022/02/28 までに在庫ショートする製品																					
品番↓	品名/取引先	ショート日	前日	29	30	31	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
				土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木
E01-E0504	サイト*カ*ース-B937A	22/02/15	0							2						1							2
	(株)山川エレクトロン	現在庫	0							2						1							2
	限界在庫	手配単位	0							2	0					0							-2
E01-E0624	ジ*ク*モ*ク*ラ*ケット937A	22/02/15	0							2						1							2
	(株)山川エレクトロン	現在庫	0							2						1	0						2
	限界在庫	手配単位	0							2	0					1	0						-2
E01-E0754	ジ*ク*ク*937A	22/02/15	0							2						1							2
	(株)山川エレクトロン	現在庫	0							2						1	0						2
	限界在庫	手配単位	0							2	0					1	0						-2

今回追加

作業中

作業中データ
 (これまで)表示不可…(当然変更も不可)
 (これから)表示可能…(変更も可能)

利用シーン
 (これまで)新規に14日に完成する計画生産(手配数=2)を投入
 (これから)既手配(9日社内納期)の手配数を変更(1→3)

受注登録

注文番号 VBE030458 発注日 2022/01/09 受注数推移(D)

品番 E01-E0504 検索(E)

数量 T 単位 納期 2022/02/10

品名 サイト*カ*ース-B937A 備考1 P1

取引先(1) (株)山川エレクトロン 備考2

図面番号 937AM318 備考3 EM-CELL

単価 ¥145 0円単(X) 備考4

合計金額 ¥2,900 担当者(Q)

備考1

備考2

備考3 注残数(A) 手配数(B) 在庫数(N)

備考4 2014/04/17 8:46:57

出荷予定日 取引先担当者

作業手配名簿に追加(S) 在庫引き当て(Z) 外注(Q)

手配数量 社内納期 2022/02/09 再計算 登録 キャンセル

44. 在庫数推移計算

(14 / 15)

今回、「**作業中データの進捗確認**」が可能になりました。(Ver7のみ)
 これにより「手配済の手配数追加」か「新たに手配投入か」の判断がし易くなります。

在庫ショートリスト

← 2023/01 → | 2023/02/28 までに在庫ショートする製品

品番↓	品名/取引先	ショート日	前日	24	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5	6	7
			火	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火
▶ TEST-002-画		23/02/03	0					10								10		
下カハ- 821A			0			10												
アマダ		現在庫	0															
限界在庫		手配単位	8	8														

マウス右クリック

25	26	27	28	29	30
水	木	金	土	日	月
			10		

追加変更

削除

手配進捗状況

利用シーン

先頭工程がまだ始まっていないなら手配数追加を指示しよう。
 先頭工程が始まっていたら新たに手配を投入しよう。

進捗状況

注文番号 TEST-1 製品番号 TEST-002-画

部品番号	部品名	手配数	工程1	工程2	工程3
▶ TEST-002-画	下カハ- 821A	10	レーザー1	バリ取り	曲げ1号

今回、子部品の在庫推移画面で「親品番の納期」が追加されました。

在庫数推移表

取引先 藤白水メタックス
品番 AR9-A0212
品名 カバー3
棚番

手配注文番号
 受注ID
 元の注文番号

限界在庫 在庫数
手配単位 4 (現在)

「在庫引」処理
 「出荷予定日」で計算(空白の場合は、納期)
 限界在庫を考慮せずにショート日を計算
 手配数を考慮せずにショート日を計算

種別	日付	発注日	注文番号	出庫数	入庫数	残数	受注台帳進捗	親部品番号	納期
▶ 親引当	25/02/14	24/08/26	MAC9399	1	0	3	作業中	DSF31177	25/02/28
親引当	25/03/01	24/11/29	MAD1081	3	0	0	作業中	DSF31177	25/03/03
作業中	25/05/04	24/06/21	MAC8131	0	3	3	作業中		25/05/30
親引当	25/05/05	24/06/21	MAC8131	3	0	0	作業中	DSF31177	25/05/30

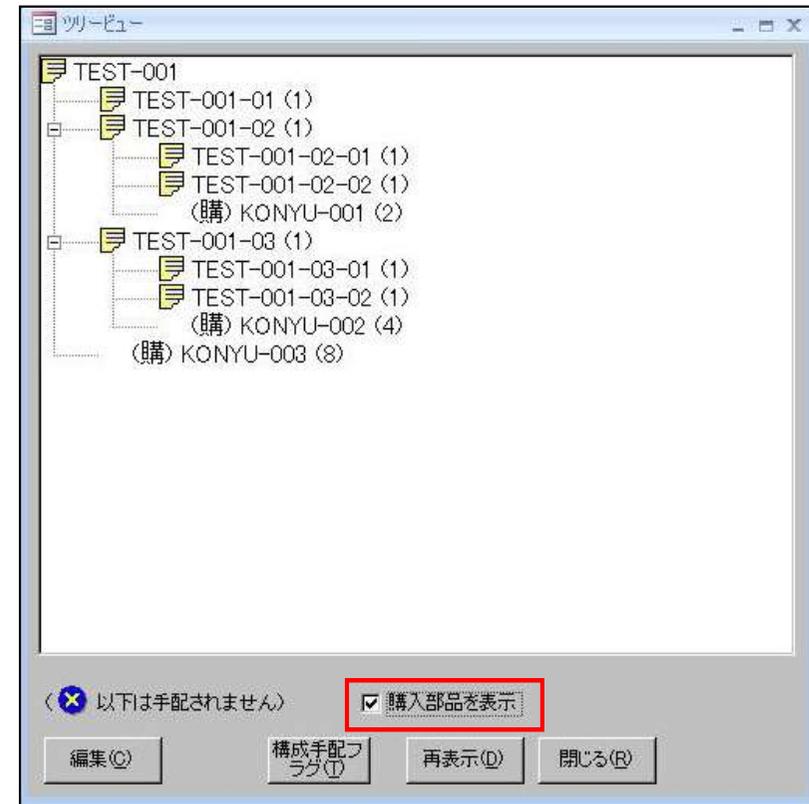
手配追加(E) 変更(C) 手配削除(D) 再計算(K) 印刷(P) 閉じる(B)

今回、ツリービューに「購入部品表示」機能を追加しました。
これにより、**購入部品の有無**が一目で分かります。

〔これまで〕

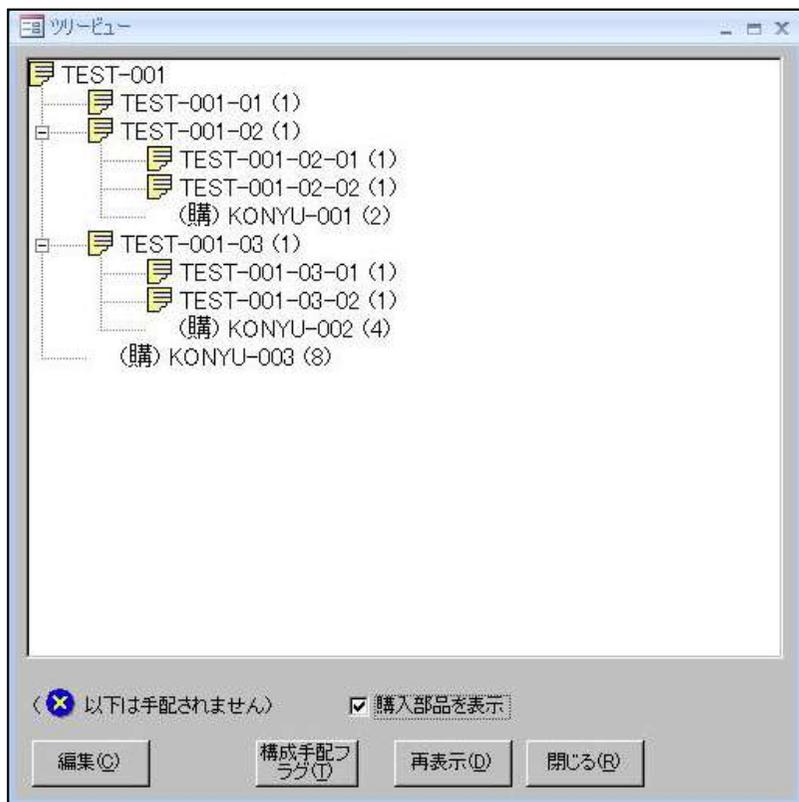


〔これから〕

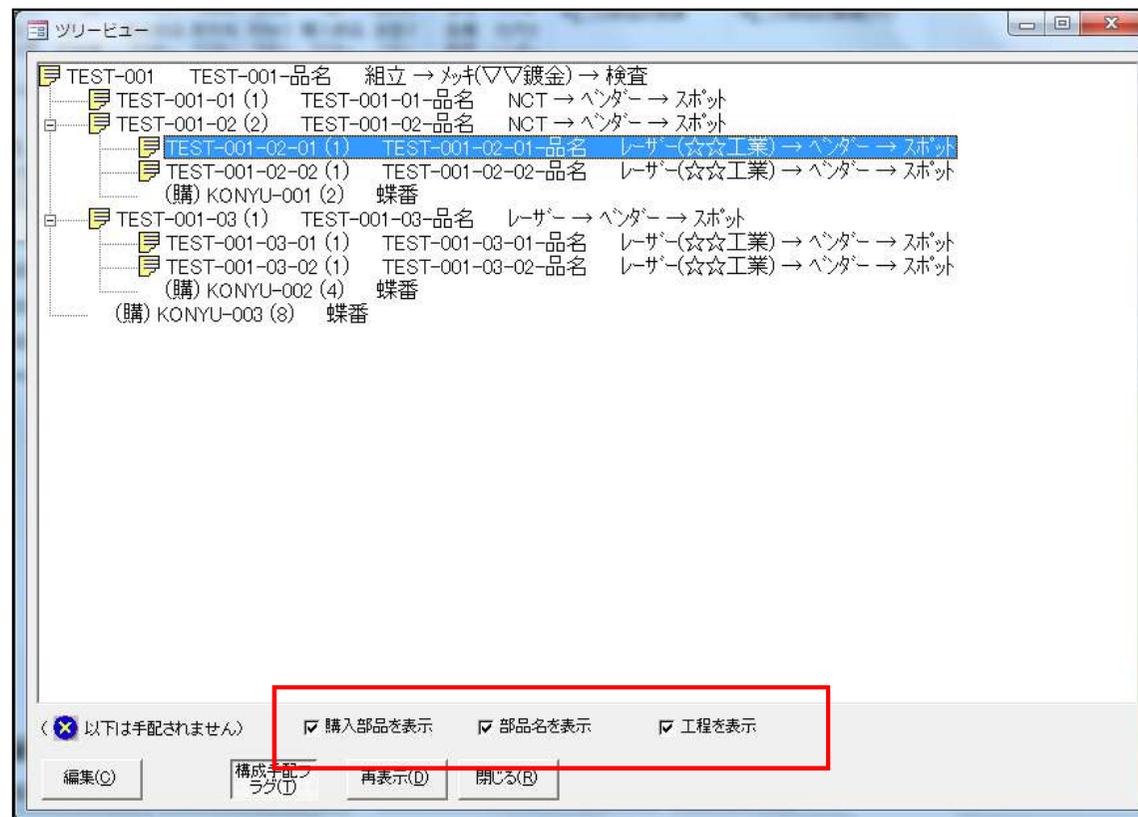


今回、ツリービューに「部品名」「工程(外注先)」表示機能を追加しました。
これにより、**外注有無等**が一目で分かります。

〔これまで〕



〔これから〕



今回、ツリービューに「型鋼(切断材料)」表示機能を追加しました。
 これにより、**型鋼(切断材料)の有無**が一目で分かります。

〔これまで〕



〔これから〕



46. フローティング・ライセンス

今回、これまで要望が多かったフローティング・ライセンスしました。

フローティング・ライセンスとは、インストールは何台でも行えるが「**同時使用数が保有ライセンス数に至るまで利用できる**」という管理方式です。

対象は、画像モジュール、進捗キットの2つです。(受注出荷、見積りは対象外です。)

例えば、受注出荷サーバーと5台の受注出荷クライアントがあった場合、画像サーバーと画像クライアントをそれぞれ1台ずつ購入し、5台の受注出荷クライアント全てに画像クライアントをセットアップし、重ならないように1個のライセンスを使い廻すという運用です。

〔これまで〕

全ての受注出荷クライアントで利用したい。
しかし画像モジュールの使用頻度はそんなに高くない。
でも、画像クライアント・ライセンスは**5本購入せねばならなかった**。

パソコン	受注出荷	画像
PC-0	サーバー	サーバー
PC-1	クライアント	クライアント
PC-2	クライアント	クライアント
PC-3	クライアント	クライアント
PC-4	クライアント	クライアント
PC-5	クライアント	クライアント

5本の画像クライアント
ライセンス

〔これから〕

全ての受注出荷クライアントで利用したい。
しかし画像モジュールの使用頻度はそんなに高くない。
だから、画像クライアント・ライセンスは**1本だけ購入しよう**。

パソコン	受注出荷	画像
PC-0	サーバー	サーバー
PC-1	クライアント	クライアント
PC-2	クライアント	
PC-3	クライアント	
PC-4	クライアント	
PC-5	クライアント	

1本の画像クライアント
ライセンス

47. 入庫・出庫操作による手動在庫更新

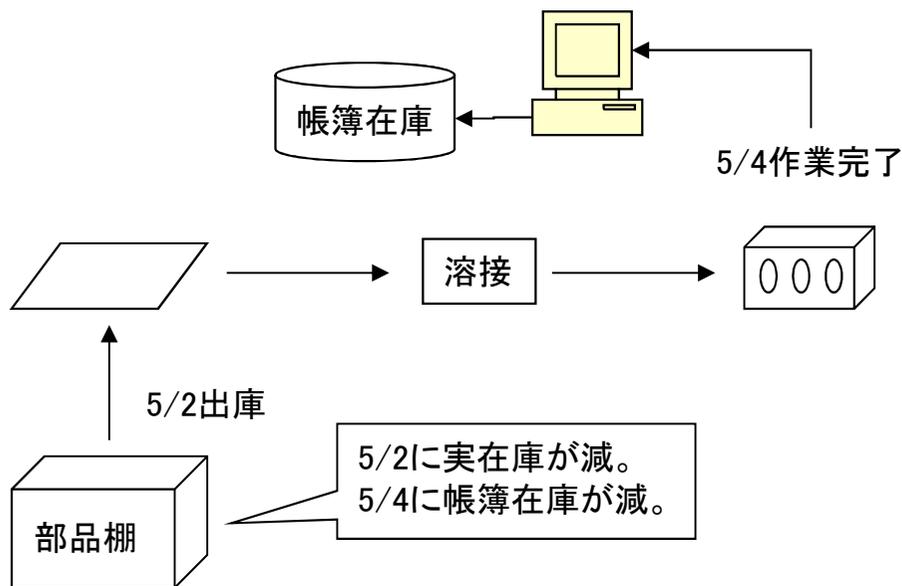
(1/2)

今回、**材料**、**購入部品**について、**入庫・出庫操作による手動在庫更新**機能が追加されました。材料・購入部品の在庫は、それを使用する製品・部品の作業完了時に自動更新(在庫減)されました。ところが、「多少操作が増えても、材料・購入部品を出庫した時点で在庫減し、実在庫と帳簿在庫を一致させたい。」と考えるお客様もいらっしゃいます。

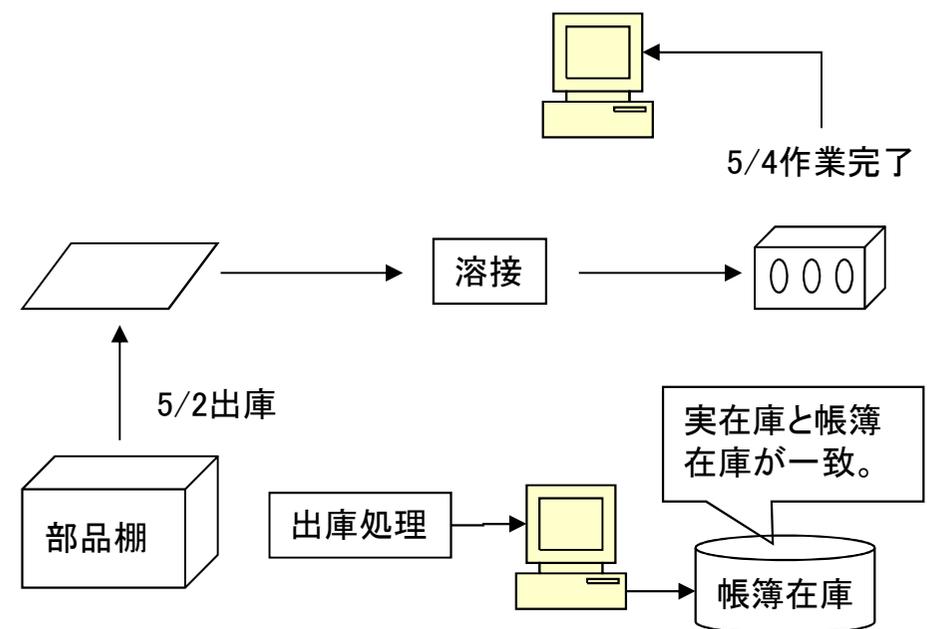
そこで、下記機能を追加しました。

- ・材料・購入部品の在庫更新の自動更新は行わないパラメータ追加。
- ・入庫・出庫処理操作による在庫更新機能の追加。

〔自動更新の場合〕



〔手動更新の場合〕



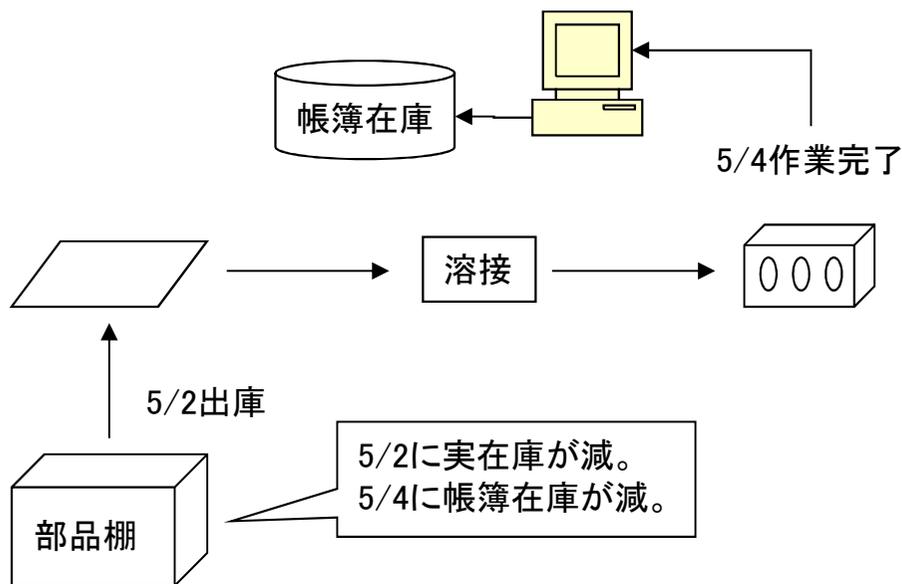
47. 入庫・出庫操作による手動在庫更新

(2/2)

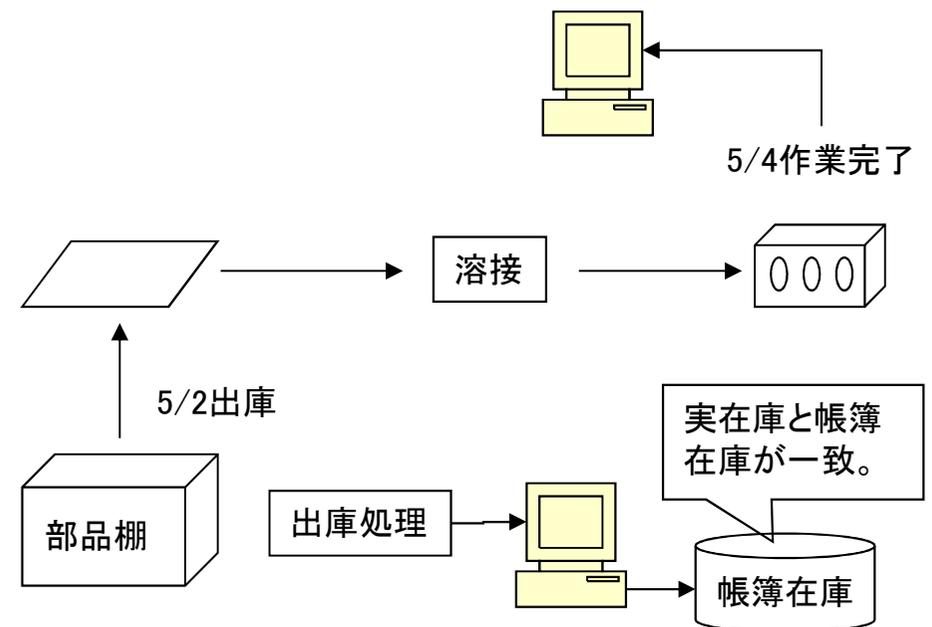
今回、**製作部品**について、**入庫・出庫操作による手動在庫更新**機能が追加されました。材料・購入部品と同様、「部品棚から出庫した時点で在庫減し、実在庫と帳簿在庫を一致させたい。」が可能になりました。

- ・製作部品の在庫更新の自動更新は行わないパラメータ追加。
- ・入庫・出庫処理操作による在庫更新機能の追加。

〔自動更新の場合〕



〔手動更新の場合〕



48. 生産ロット管理

(1/2)

今回、生産ロット管理機能が追加されました。

これまでは、どの材料で作った部品を出荷したか、即ち、出荷品とミルシート等の材料情報を紐付きで管理することは出来ませんでした。

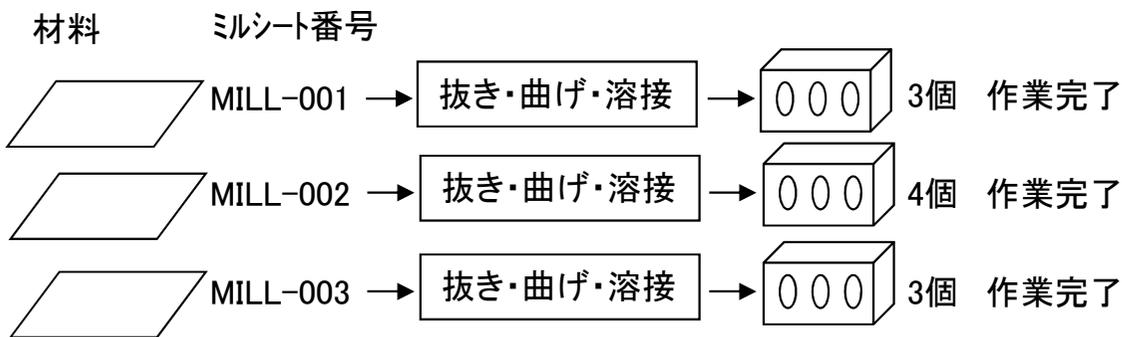
もし、こういう管理が必要な場合、WILLとは別に台帳等で管理せねばなりませんでした。

今回、生産ロット管理機能が追加されたことで、**生産ロット(材料情報)と出荷情報を紐付き管理**できるようになり、材料トレーサビリティの向上が図れます。

①受注

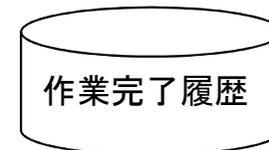
- ・品番 PART-0001
- ・納期 2011/9/30
- ・数量 10

②製造



③出荷

- 出荷処理(出荷No.1=MILL-001)
- 出荷処理(出荷No.2=MILL-002)
- 出荷処理(出荷No.3=MILL-003)



生産ロット出荷処理

注文番号 計画生産(1001)
 製品番号 TEST-101
 製品名
 総在庫数 10

生産ロットID	在庫登録日	在庫数	出荷数	備考1	備考2
784	2011/08/27	3	3	MILL-003	
785	2011/08/27	4	4	MILL-002	
786	2011/08/27	3	3	MILL-001	

出荷処理時に作業完了履歴情報が見える。今回の出荷はどの生産分を指定できる。

編集 上記以外出荷数 0 合計出荷数 10 更新 OK キャンセル

今回、作業完了履歴台帳の変更画面から現品票出力機能が追加されました。
 これにより、**生産ロット毎に現品票を発行**することが可能になります。

完了履歴編集

注文番号: TEST-11 部品番号: TEST-001-01
 製品番号: TEST-001 部品名:
 取引先: ○○製作所(株)

完了日: 2011/12/02
 完了数: 10
 完了担当(O):
 備考1:
 備考2:
 生産ロットID: 691
 生産ロット在庫数:
印刷

★完了履歴1 完了履歴2 完了履歴3

出荷検査履歴書及び品質検査成績書

検査項目	検査結果	検査員	検査日時	検査場所	検査内容
A. 寸法	OK	山田	2011/12/02	工場	寸法検査
B. 色	OK	山田	2011/12/02	工場	色検査
C. 形状	OK	山田	2011/12/02	工場	形状検査
D. 機能	OK	山田	2011/12/02	工場	機能検査
E. 動作	OK	山田	2011/12/02	工場	動作検査
F. 動作時間	OK	山田	2011/12/02	工場	動作時間検査
G. 動作回数	OK	山田	2011/12/02	工場	動作回数検査
H. 動作速度	OK	山田	2011/12/02	工場	動作速度検査
I. 動作精度	OK	山田	2011/12/02	工場	動作精度検査
J. 動作安定性	OK	山田	2011/12/02	工場	動作安定性検査
K. 動作寿命	OK	山田	2011/12/02	工場	動作寿命検査
L. 動作故障率	OK	山田	2011/12/02	工場	動作故障率検査
M. 動作信頼性	OK	山田	2011/12/02	工場	動作信頼性検査
N. 動作安全性	OK	山田	2011/12/02	工場	動作安全性検査
O. 動作環境	OK	山田	2011/12/02	工場	動作環境検査
P. 動作耐性	OK	山田	2011/12/02	工場	動作耐性検査
Q. 動作寿命	OK	山田	2011/12/02	工場	動作寿命検査
R. 動作故障率	OK	山田	2011/12/02	工場	動作故障率検査
S. 動作信頼性	OK	山田	2011/12/02	工場	動作信頼性検査
T. 動作安全性	OK	山田	2011/12/02	工場	動作安全性検査
U. 動作環境	OK	山田	2011/12/02	工場	動作環境検査
V. 動作耐性	OK	山田	2011/12/02	工場	動作耐性検査
W. 動作寿命	OK	山田	2011/12/02	工場	動作寿命検査
X. 動作故障率	OK	山田	2011/12/02	工場	動作故障率検査
Y. 動作信頼性	OK	山田	2011/12/02	工場	動作信頼性検査
Z. 動作安全性	OK	山田	2011/12/02	工場	動作安全性検査

ファイル登録
 スキャン登録
 変更
 削除

OK キャンセル

生産ロット現品票

日付 2014/05/24

生産ロットID	注文番号	TEST-001	完了日	2014/05/24
1114	品番	TEST-001	完了数	4
	品名	TEST-001-品名	完了担当	
	会社名	(株) ○○製作所		

49. 取引先マスター

(1/6)

今回、社内納期計算パラメータが追加されました。

これまでは、2つのパラメータがありました。1つはパラメータ画面で設定する“全体設定”と、もう一つは製品部品マスターで設定する“個別設定”です。

今回、取引先ごとに社内納期計算パラメータを持ってほしいというご要望に対応しました。

これで、近い取引先は納期の前日を社内納期にするが、遠い取引先は納期の2日前にする・・・といった設定が可能になります。

取引先情報		
表示順	1	
会社名	(株)得意先D	
フリガナ	トクID (半角カタカナ)	
表示名	トクID 担当者選択リスト(T)	
種別	<input checked="" type="checkbox"/> 受注先 <input type="checkbox"/> 外注先 <input type="checkbox"/> 処理先 <input type="checkbox"/> 購入先	
郵便番号	320-0856	
住所	栃木県宇都宮市砥上町205	
電話番号	028-648-8190 FAX番号 0285-28-4822	
締切日	31 <input type="checkbox"/> 締切処理必須	
回収予定月	翌々月 回収予定日 5 回収方法	
請求先(S)	(株) 得意先D	
備考1		
備考2		
備考3		
備考4	社内納期は納期の 日前を既定値とする(空白の場合、各種設定の値で計算)	
資材VAN	取引先納品	
買上締切日	(空白の場合は、自社締切日となります)	
支払予定月	支払予定日 支払方法	
月締の請求書レポート名		
請求書連続紙PDRVレポート名		
得意先元帳PDRVレポート名		
月締の一括請求書レポート名		
合計金額丸め方法(合計金額が小数点以下になった場合)		
<input type="checkbox"/> 切り上げ <input type="checkbox"/> 切り下げ <input checked="" type="checkbox"/> 四捨五入		
消費税区分	消費税計算の単位	消費税丸め方法
<input checked="" type="checkbox"/> 内税	<input type="checkbox"/> 単品	<input type="checkbox"/> 切り上げ
<input type="checkbox"/> 外税	<input checked="" type="checkbox"/> 月合計	<input checked="" type="checkbox"/> 切り下げ
	<input type="checkbox"/> 注文書単位	<input type="checkbox"/> 四捨五入
既定値設定 新規会社登録で、この消費税設定が既定となります		OK
		キャンセル

49. 取引先マスター

(2/6)

今回、取引先マスターの住所欄が2段で入力できるようになりました。
これにより、納品書・請求書の住所欄の途中改行の問題が解決できます。

〔これまで〕

住所欄は1行。

住所 神奈川県伊勢原市石田309-3 ビューテラス502号室

住所が長いと途中改行になってしまいます。

請求書
2012/10/20 締切分

〒259-1110

神奈川県伊勢原市石田309-3 ビューテラス502号室

〇〇製作所(株) 御中

毎度ありがとうございます。
下記の通りご請求申し上げます。

〔これから〕

住所欄は2行。

住所1 神奈川県伊勢原市石田309-3

住所2 ビューテラス502号室

住所1と住所2に分けることで途中改行を解決。

請求書
2012/10/20 締切分

〒259-1110

神奈川県伊勢原市石田309-3
ビューテラス502号室

〇〇製作所(株) 御中

毎度ありがとうございます。
下記の通りご請求申し上げます。

今回、「取引先マスター備考5-8」が追加されました。
 これにより、計8個の備考項目が利用でき、より便利になりました。
 尚、これまでと同様に、各種設定画面で名前を付与することが出来ます。

取引先マスター

取引先情報

表示順 非表示フラグ

会社名 翔朝日エンジニアリング
 フリガナ アサ (半角カタカナ)
 表示名 朝日工 担当者選択リスト(I)
 種別 受注先 外注先 処理先 購入先
 郵便番号 396-0198 自動変換
 住所1 神奈川県中郡大磯町中久保3540
 住所2
 電話番号 0462-52-5018 FAX番号 0462-52-5289
 請求先(S) 翔朝日エンジニアリング

回収
 締切日 20 締切処理必須
 回収予定月 翌々月 回収予定日
 回収方法

支払
 買上締切日 (空白の場合は、自社締切日となります)
 支払予定月 支払予定日
 支払方法 支払基準額
 支払方法2 基準額以上は
 手形サイト

月締の請求書レポート名
 請求書連続紙PDRVレポート名
 得意先帳PDRVレポート名
 月締の一括請求書レポート名

合計金額丸め方法(合計金額が小数点以下になった場合)
 切り上げ 切り下げ 四捨五入

消費税区分 消費税計算の単位 消費税丸め方法
 内税 単品 切り上げ
 外税 月合計 切り下げ
 注文書単位 四捨五入

既定値設定 新規会社登録で、この消費税設定が既定となります

備考1
 備考2
 備考3
 備考4
 備考5
 備考6
 備考7
 備考8

今回追加

OK キャンセル

各種設定画面

全体設定

全体設定1 全体設定2 各種備考1 各種備考2 各種備考3

取引先備考

備考名 選択リスト

1 備考1 選択リスト
 2 備考2 選択リスト
 3 備考3 選択リスト
 4 備考4 選択リスト
 5 備考5 選択リスト
 6 備考6 選択リスト
 7 備考7 選択リスト
 8 備考8 選択リスト

今回追加

注意:全てのマシン共通で使用するパラメータです

OK キャンセル

今回、「取引先マスター支払い条件」が追加されました。

これにより、出金台帳登録時に支払予定内訳が自動登録されます。(「32. 支払管理の強化」参照)

取引先マスター

取引先情報

表示順 非表示フラグ

会社名

フリガナ (半角カタカナ)

表示名 担当者選択リスト(D)

種別 受注先 外注先 処理先 購入先

郵便番号 243-0025 自動変換

住所1 神奈川県厚木市上落合

住所2

電話番号 FAX番号

請求先(S)

回収

締切日 締切処理必須

回収予定月 回収予定日

回収方法

支払

買上締切日 (空白の場合は、自社締切)

支払予定月 支払予定日

支払方法 支払基準額

支払方法2 基準額以上は

手形サイト

月締め請求書レポート名

請求書連続紙PDRVレポート名

得意先元帳PDRVレポート名

月締め一括請求書レポート名

合計金額

切り

消費税込 内税 外税

既定値設定

社内納期 出荷予定日 は納期の 日前を既定値とする(空白で無効)

資材VAN 取引先納品書No.

取引先コード

備考1

備考2

備考3

備考4

備考5

備考6

備考7

備考8

今回追加

支払

買上締切日 (空白の場合は、自社締切日となります)

支払予定月 翌月 支払予定日 25

支払方法 振込 支払基準額 ¥100,000

支払方法2 手形 基準額以上は 全額

手形サイト 90日

今回、「取引先マスター郵便番号⇔住所の自動変換」が追加されました。

取引先マスター

取引先情報

表示順 非表示フラグ

会社名

フリガナ (半角カタカナ)

表示名

種別 受注先 外注先 処理先 購入先

郵便番号 自動変換

住所1

住所2

電話番号 FAX番号

請求先(S)

回収

締切日 締切処理必須

回収予定月 回収予定日

回収方法

支払

買上締切日 (空白の場合は、自社締切日となります)

支払予定月 支払予定日

社内納期 出荷予定日 (は納期の 日前を既定値とする)

資材VAN

取引先コード 取引先納品書No.

備考1

備考2

備考3

備考4

備考5

備考6

備考7

備考8

郵便番号 自動変換

住所1

住所2

↓

郵便番号 自動変換

住所1

住所2

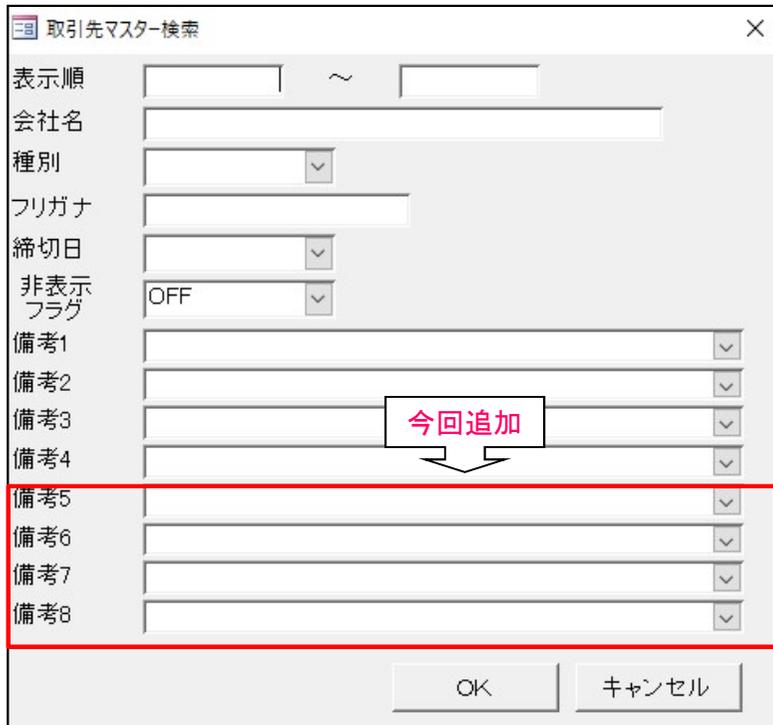
↓

郵便番号 自動変換

住所1

住所2

今回、検索画面に「備考5-8」が追加されました。



取引先マスター検索

表示順 [] ~ []

会社名 []

種別 []

フリガナ []

締切日 []

非表示フラグ OFF []

備考1 []

備考2 []

備考3 []

備考4 []

備考5 []

備考6 []

備考7 []

備考8 []

今回追加

OK キャンセル

50. 工程パターン一括登録

(1/2)

今回、製品部品マスターに工程パターン一括登録機能を追加しました。
 これまで工程登録は、1品目毎に工程パターン(工程一括入力マスター)を選択し登録する必要がありました。
 最初に1回登録すれば…と言っても、誰でも出来る作業ではない為(図面を見て工程を頭脳展開できる人が必要)、工程運用したいが出来ない…お客様も多かったと思います。
 これからは、製品部品マスターで検索で絞り込んだ複数品目について、**一括工程登録および更新が可能**になりますから、大幅な作業時間の短縮が期待できると考えています。

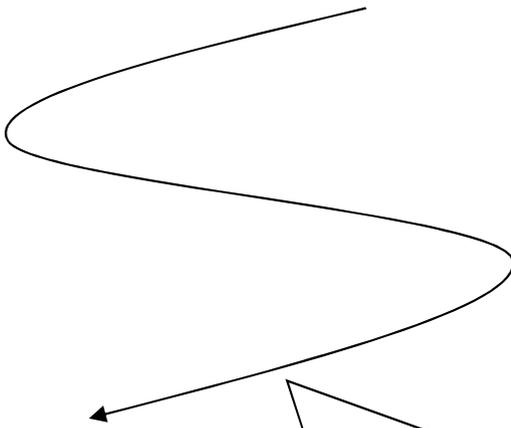
〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程情報
TEST-001	-
TEST-002	-
TEST-003	-
TEST-004	-
TEST-005	-
TEST-006	-
TEST-007	-
TEST-008	-
TEST-009	-
TEST-010	-
.	
.	
.	

マスター編集

工程パターン選択



100品目あれば100回の
操作が必要

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程情報
TEST-001	-
TEST-002	-
TEST-003	-
TEST-004	-
TEST-005	-
TEST-006	-
TEST-007	-
TEST-008	-
TEST-009	-
TEST-010	-
.	
.	
.	

検索

工程パターン選択

100品目あっても1回の
操作で登録可能かも…

50. 工程パターン一括登録

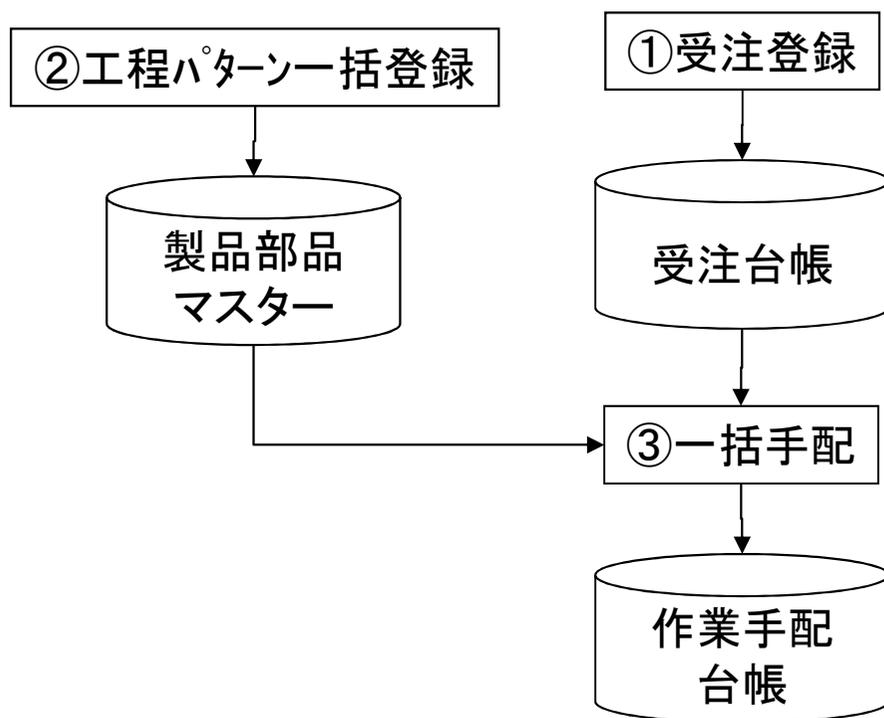
(2/2)

今回、受注台帳に工程パターン一括登録機能を追加しました。

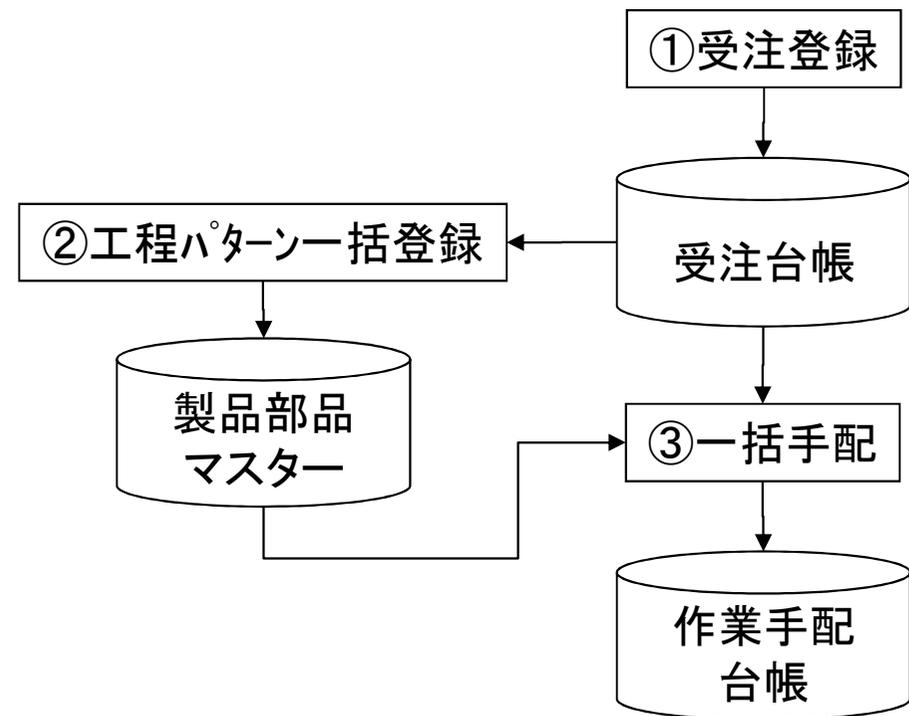
これまで工程パターン一括登録は製品部品マスター画面に移動してから行う必要がありました。

これからは、受注台帳で**今回受注した新規品番**の工程パターン一括登録が可能になり、作業時間の短縮が図れます。

〔これまで〕



〔これから〕



51. 発注処理全般

(1 / 9)

今回、注文書Noの番号割り当て方法を追加しました。
 これまで、注文書Noは、1注文毎に1番号を発番か、1品目毎に1番号を発番かの2方式ありました。
 今回、これに対して1注文毎でも**発注先が異なれば1番号を発番**、というモードが追加されました。

〔1注文毎に1番号を発番〕

注文書		
〇〇製作所御中		
品番	納期	数量
HIN-001		
HIN-002		
HIN-003		



発注台帳

品番	注文書No
HIN-001	1001
HIN-002	1001
HIN-003	1001
.	
.	
.	

〔1品目毎に1番号を発番〕

注文書		
〇〇製作所御中		
品番	納期	数量
HIN-001		
HIN-002		
HIN-003		



発注台帳

品番	注文書No
HIN-001	1001
HIN-002	1002
HIN-003	1003
.	
.	
.	

〔1注文毎でも発注先が異なれば1番号を発番〕

注文書		
〇〇製作所御中		
品番	納期	数量
HIN-001		
HIN-002		

注文書		
△△工業御中		
品番	納期	数量
HIN-003		



発注台帳

品番	注文書No
HIN-001	1001
HIN-002	1001
HIN-003	1002
.	
.	
.	

今回、材料マスター、購入部品マスターからの発注時に単価設定が行えるようになりました。これにより、マスター単価は変更せずに、「今回単価」で発注が行えるようになります。

購入部品マスター

購入部品

購入部品番号 C-1029-3×10
 購入部品名 ビス
 購入先(先) ◇◇商会(株)
 規格 ステン,3×10
 単価 ¥4 (購入先別ロット単価)
 (単価変更日) 2012/08/28 日(Y)
 在庫数 0 出庫予定数 0
 入庫予定数 10
 限界在庫 有効在庫 10
 単位 発注ロット数 100
 備考-1 TEST
 備考-2
 備考-3

まとめ注文する場合のみ、入力してください
 注文単位
 1注文単位の数量
 1注文単位の価格

OK
キャンセル

発注時集計しない

購入部品選択画面

購入部品マスター

検索(E) 並び替え(Q) すべて表示(A)

追加	購入部品番号	購入部品名	規格	購入先
追加	B-1001-0	蝶番	ステン,径:16,長:2000,幅:1600,厚:6	◇◇商会(株)
追加	B-1001-1	蝶番	ステン,径:12,長:1500,幅:1200,厚:4	◇◇商会(株)
追加	B-1001-2	蝶番	ステン,径:16,長:1250,幅:1000,厚:4	◇◇商会(株)
追加	● C-1029-3×10	ビス	ステン,3×10	◇◇商会(株)
追加	C-1029-3×15	ビス	ステン,3×15	◇◇商会(株)
追加	C-1029-3×25	ビス	ステン,3×25	◇◇商会(株)
追加	CYOBAN15025	蝶番	L150*50NS	タキゲン
追加	CYOBAN20025	蝶番	L25*50NS	荒木工具店

購入部品注文リスト

追加	購入部品番号	購入部品名	注文数	単位	ロット単価	単価	納期	1注文単位数量	購
追加	▶ C-1029-3×10	ビス	100			4	14/05/29		◇◇商会(株)

登録(M) 単価変更(T) 削除(G) すべて削除(N) 購入先別ロット単価 選択(S) 解除(D)

レコード: 1 / 1

単価

4

単価

6

51. 発注処理全般

(3/9)

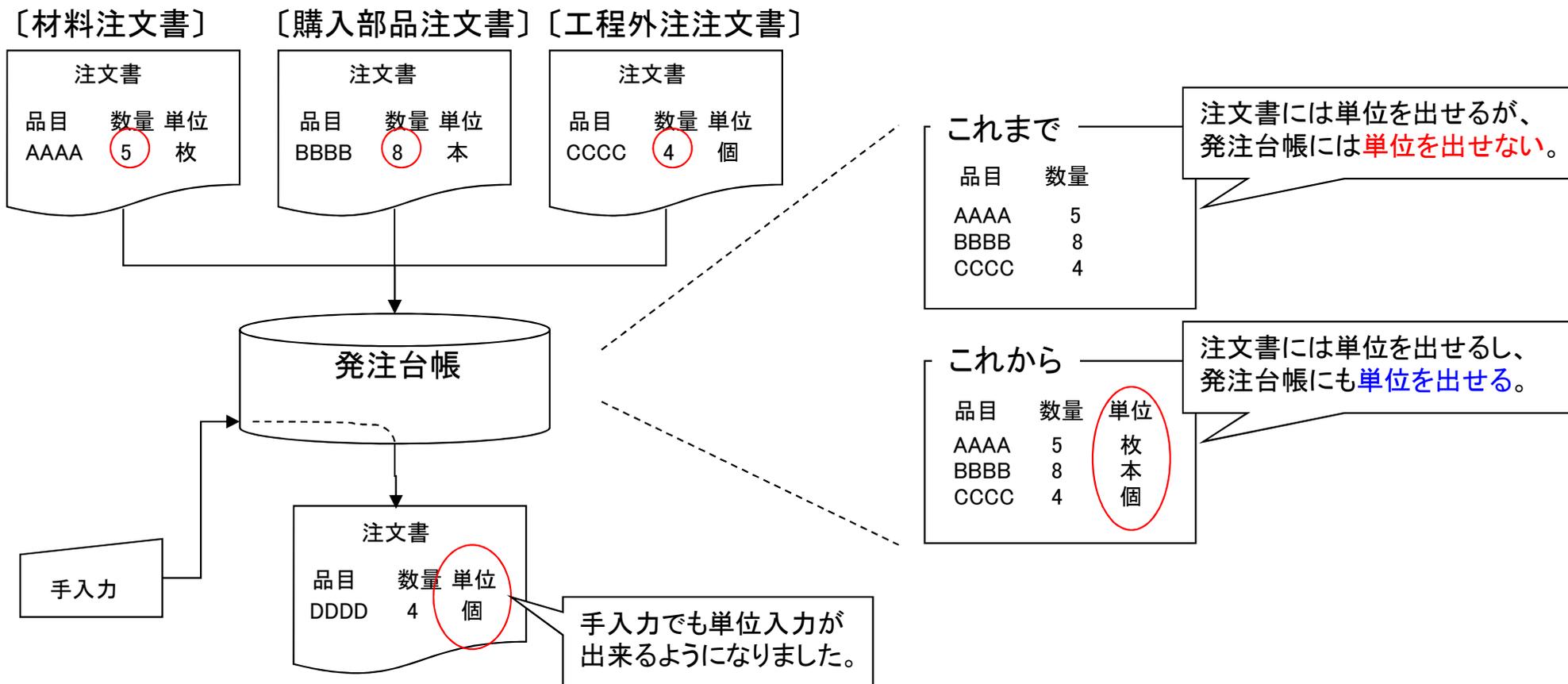
今回、発注台帳に**発注単位表示**が追加されました。

これまで、単位は注文書にのみ印刷されるだけでした。(例えば「枚」か「トン」)

ですから、発注台帳で注文数は分かりますが、単位が分からない状態でした。

今回、発注台帳に単位が追加され、注文書に印字された単位が画面でも表示できるようになりました。

また、注文情報入力画面でも単位を入力できるようになりました。



51. 発注処理全般

(4/9)

今回、注文書発行時の選択リストに**個別備考情報**を入力できるようになりました。
 これにより、発注品目1件毎にコメント印字が可能になりました。

〔これまで〕

選択リスト

注文番号	製品番号	部品番号	工程内容	外注先
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-01		
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-02		
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-03		

削除 すべて削除

レコード: 1 / 3 検索

外注文書印刷確認

発注日: 2012/11/09

発注先(H): 山口板金工業

取引先担当者: []

納入場所: 本社工場

お支払い条件: 従来通り

担当(O): 佐藤

備考1: ああああああ

備考2: いいはいはい

備考3: うううううう

備考4: ええええええ

帳票: [作業手配工程注文書(サフ)明細EC]

発注台帳に追加 納品書の印刷

一括納期指定 納期: 2012/09/19

ファイル出力

注文書番号: 自動 / 指定

注文画面の備考欄に入力した情報は共通部に印字。

発注品目1件毎の備考欄にコメントを印字できません。

品名	数量	単位	金額	備考
B-KR3901S-01	12.09.19	6		No. 404
B-KR3901S-02	12.09.19	6		No. 407
B-KR3901S-03	12.09.19	6		No. 408

〔これから〕

選択リスト

注文番号	製品番号	部品番号	工程内容	外注先	個別備考
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-01			かかかかかか
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-02			きききききき
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-03			<<<<<<<<

削除 すべて削除

レコード: 1 / 3 検索

外注文書印刷確認

発注日: 2012/11/09

発注先(H): 山口板金工業

取引先担当者: []

納入場所: 本社工場

お支払い条件: 従来通り

担当(O): 佐藤

備考1: ああああああ

備考2: いいはいはい

備考3: うううううう

備考4: ええええええ

帳票: [作業手配工程注文書(サフ)明細EC]

発注台帳に追加 納品書の印刷

一括納期指定 納期: 2012/09/19

ファイル出力

注文書番号: 自動 / 指定

注文書番号: 502

印刷 戻る

注文書

山口板金工業 御中

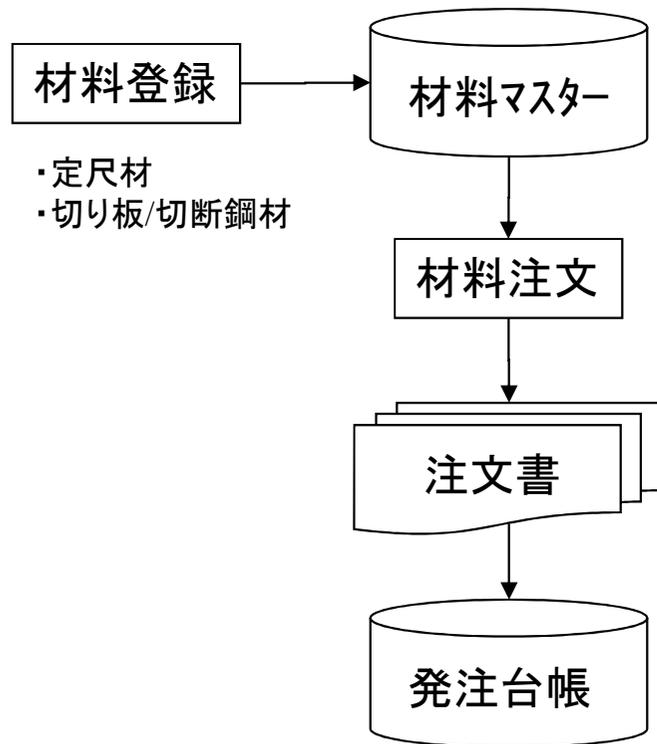
品名	数量	単位	金額	備考
B-KR3901S-01	12.09.19	6		No. 614 かかかかかか
B-KR3901S-02	12.09.19	6		No. 616 きききききき
B-KR3901S-03	12.09.19	6		No. 618 <<<<<<<<

発注品目1件毎の備考欄にコメントを印字できます。

これまで、材料注文する場合は、事前に材料マスターに登録しなければなりませんでしたが。しかし、切り板/切断材をご利用のお客様では、この材料マスター登録が大きな手間になっております。そこで、今回、**材料マスターに登録しなくても材料注文**できるように、材料注文リストで材料名称を変更できる機能を実装しました。

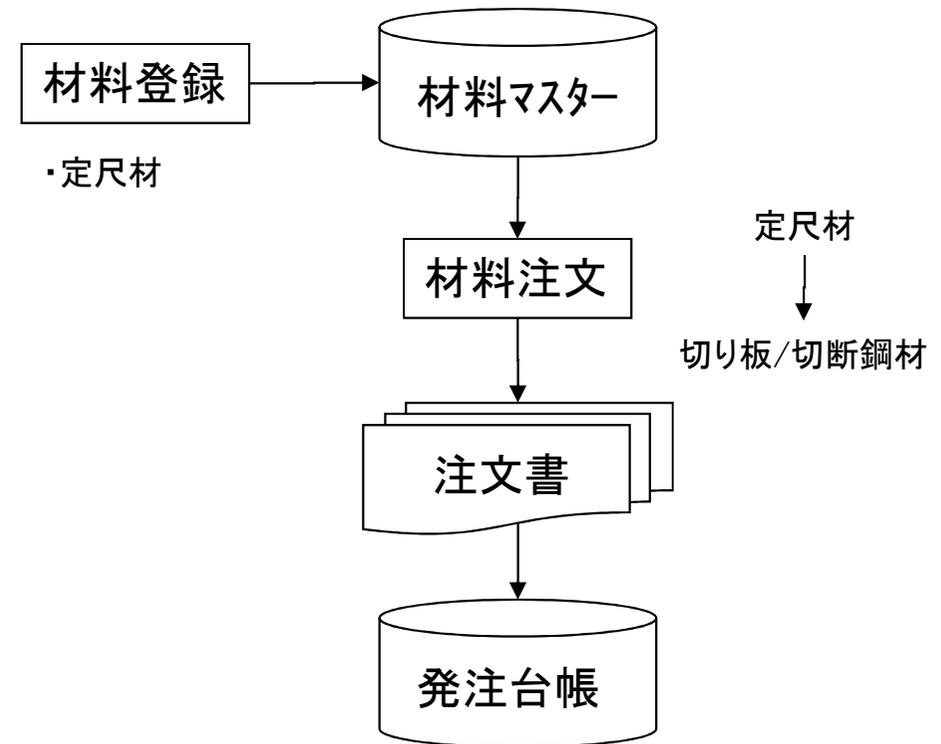
〔これまで〕

長所	切り板/切断鋼材の在庫管理
短所	材料マスター登録の手間



〔これから〕

長所	材料マスター登録の手間が少ない
短所	切り板/切断鋼材の在庫管理できない



〔切り板〕

①材料マスターから定尺選択

材料名称	注文数	単位	ロット単価	単価	Kg単価	納期	1注文単位数量	購入先
SUS304-1.0-2000x1000	1	枚		¥6,344.00	¥400.00	15/08/03		〇〇鋼材 株式会社
SUS304-2.0-2000x1000	1	枚		12,688.00	¥400.00	15/08/03		〇〇鋼材 株式会社

登録(M) 単価変更(T) 削除(G) すべて削除(N) 購入先別ロット単価 選択(S) 解除(D) 材料名称変更(Z)

レコード: 2 / 2

②材料名入力(切り板寸法)

材料名称変更

注意 材料名称を変更すると、マスターと切り離され、在庫等の管理ができません

材料名称

単価

OK キャンセル

③数量入力

材料名称	注文数	単位	ロット
SUS304-1.0-2000x1000	1	枚	
SUS304-2.0-768x332	12	枚	

〔型鋼〕

①材料マスターから定尺選択

材料名称	注文数	単位	ロット単価	単価	Kg単価	納期	1注文単位数量	購入先
SECC-C6.5x75x150-5500	1	本		10,230.00	¥100.00	15/08/03		〇〇鋼材 株式会社
SPCC-L9x130x130-5500	1	本		¥9,845.00	¥100.00	15/08/03		〇〇鋼材 株式会社

登録(M) 単価変更(T) 削除(G) すべて削除(N) 購入先別ロット単価 選択(S) 解除(D) 材料名称変更(Z)

レコード: 2 / 2

②材料名入力(型鋼寸法)

材料名称変更

注意 材料名称を変更すると、マスターと切り離され、在庫等の管理ができません

材料名称

単価

OK キャンセル

③数量入力

材料名称	注文数	単位	ロット
SECC-C6.5x75x150-5500	1	本	
SPCC-L9x130x130-200	80	本	

今回、作業手配台帳からの注文時に、**進捗状況を更新しない**パラメータが追加されました。

注番	品番	納期	数量	工程
C-001	BUHIN-001	12/10	3	板金－溶接－塗装(〇〇塗装)－組立

〔これまで〕

先行発注で進捗状況が書き換わる。

→ 進捗状況が信用できない。

アクション

- ①指示書発行
- ②注文書発行
- ③進捗入力(板金)
- ④進捗入力(溶接)
- ⑤外注受入れ
- ⑥進捗入力(組立)

進捗状況

作業中
〇〇塗装
 板金
 溶接
 〇〇塗装 完
 組立

実際には板金も
終わっていない

〔これから〕

先行発注(進捗状況を更新しない)で進捗状況はそのまま。

→ 進捗状況が信用できる。

アクション

- ①指示書発行
- ②注文書発行
- ③進捗入力(板金)
- ④進捗入力(溶接)
- ⑤外注受入れ
- ⑥進捗入力(組立)

進捗状況

作業中
作業中
 板金
 溶接
 〇〇塗装 完
 組立

進捗上は変わら
ない

※ 進捗状況を更新しないを既定にもできます

実は、前回の改善「進捗状況を更新しない」には「進捗状況を更新したい時に更新できない」という弱点がありました。

今回、「発注状態に更新」という機能が実装され、その弱点が改善されました。

注番	品番	納期	数量	工程
C-001	BUHIN-001	12/10	3	板金－溶接－塗装(〇〇塗装)－組立

〔これまで〕

アクション	進捗状況
①指示書発行	作業中
②注文書発行	作業中
③進捗入力(板金)	板金
④進捗入力(溶接)	溶接
⑤外注出し	溶接
⑥外注受入れ	〇〇塗装 完
⑦進捗入力(組立)	組立

「外注」に更新できない

〔これから〕

アクション	進捗状況
⑤外注出し	溶接
⑥発注状態に更新	〇〇塗装
⑦外注受入れ	〇〇塗装 完

「外注」に更新できる

注文数を実績数で更新 検索条件記憶
 外注納期一括変更 一括変更
 並替条件記憶 発注状態に更新

手配工程台帳				予定工程Y	外注G	工程順	工程名
すべて選択(x)	注文番号	階	製品				
<input type="checkbox"/>	追加	97383811	1	671-52		1	EML
<input type="checkbox"/>	追加	97383811	1	671-52		2	曲げ
<input type="checkbox"/>	追加	97383811	1	671-52		3	溶接
<input checked="" type="checkbox"/>	追加	97383811	1	671-52		4	表面処理
<input type="checkbox"/>	追加	97383811	1	671-52		5	最終検査

今回、材料、購入部品注文で「**済マーク表示**」機能が追加されました。
これにより、材料、購入部品注文を行ったか否かがすぐ分かるようになります。

パラメータ

- 作業手配台帳の材料注文書で材料手配済(「材」マーク)を付ける
- 作業手配台帳の購入部品注文書で購入部品手配済(「購」マーク)を付ける

作業手配台帳

作業指示書発行

注文番号	
▶ 作業中	TEST-JN-2

材料注文書発行

注文番号	
▶ 作業中	材 TEST-JN-2

購入部品注文書発行

注文番号	
▶ 作業中	材購 TEST-JN-2

54. 製品部品マスター詳細画面

(1/4)

今回、「子部品および購入部品リストのレイアウトの記憶」に対応しました。

Nc	部品番号	部品名	使用数	在庫	単	子	材料名称	展開	展開	素材	素材	材質	板
1	TEST-101-01	TEST-101-01-品名	1	0	個		SPCC-1.2-2438x300	300	300	2438	1219	SPC	1.2
2	TEST-101-02	TEST-101-02-品名	2	0	個		SPCC-1.2-2438x200	200	200	2438	1219	SPC	1.2
3	TEST-101-03	TEST-101-03-品名	1	0	個		SPCC-0.8-2438x500	100	2438	1219	SPC	0.8	0.8
4	TEST-101-04	TEST-101-04-品名	4	0	個		SPCC-0.8-2438x400	200	2438	1219	SPC	0.8	0.8
5	TEST-101-05	TEST-101-05-品名	1	0	個		SPCC-0.8-2438x100	250	2438	1219	SPC	0.8	0.8

一時的に位置、幅を変更できますが、その保存が出来ませんでした。

【これまで】

子部品(U) 購入部品(V)

Nc	部品番号	部品名	使用数	在庫	単	子	材料名称	展開	展開	素材	素材	材質	板
1	TEST-101-01	TEST-101-01	1	0	個		SPCC-1.2-2438x300	300	300	2438	1219	SPC	1.2
2	TEST-101-02	TEST-101-02	2	0	個		SPCC-1.2-2438x200	200	200	2438	1219	SPC	1.2
3	TEST-101-03	TEST-101-03	1	0	個		SPCC-0.8-2438x500	100	2438	1219	SPC	0.8	0.8
4	TEST-101-04	TEST-101-04	4	0	個		SPCC-0.8-2438x400	200	2438	1219	SPC	0.8	0.8
5	TEST-101-05	TEST-101-05	1	0	個		SPCC-0.8-2438x100	100	250	2438	1219	SPC	0.8

子部品だけでなく購入部品も同様に対応しました。

変更したレイアウトが自動保存されます。

【これから】

子部品(U) 購入部品(V)

Nc	部品番号	部品名	使	在庫	単	子	材料名称	展開	展開	素材	素材	材	板厚	板	重量	単
1	TEST-101-01	TEST-101-01-品名	1	0	個		SPCC-1.2-2438x1219	300	300	2438	1219	SPC	1.2	24	0.84	
2	TEST-101-02	TEST-101-02-品名	2	0	個		SPCC-1.2-2438x1219	200	200	2438	1219	SPC	1.2	60	0.37	
3	TEST-101-03	TEST-101-03-品名	1	0	個		SPCC-0.8-2438x1219	500	100	2438	1219	SPC	0.8	48	0.31	
4	TEST-101-04	TEST-101-04-品名	4	0	個		SPCC-0.8-2438x1219	400	200	2438	1219	SPC	0.8	30	0.50	
5	TEST-101-05	TEST-101-05-品名	1	0	個		SPCC-0.8-2438x1219	100	250	2438	1219	SPC	0.8	99	0.16	

今回、「子部品コピー」機能を追加しました。

これにより、①新規の構成情報登録時の作業性UP、②改版に伴う構成情報変更時の作業性UPが期待できます。

①新規の構成情報登録時

〔これまで〕

〔ケース1〕

- ①受注登録画面からマスター編集ボタン
- ②親品目情報登録(手入力)
- ③追加ボタン…子品目1情報登録(手入力)
- ④追加ボタン…子品目2情報登録(手入力)
- ⑤追加ボタン…子品目3情報登録(手入力)

手順はシンプルだが手入力は大変。

〔ケース2〕

- ①受注登録画面を閉じる。
- ②製品部品マスター画面に移動
- ③親品目情報登録(手入力)
- ④子品目1情報登録(手入力)
- ⑤子品目1を子品目2にコピー登録
- ⑥子品目2を子品目3にコピー登録
- ⑦親品目を開く
- ⑧製品部品マスターから子品目1、2、3を追加

コピーは使えるが手順が複雑。

〔これから〕

- ①受注登録画面からマスター編集ボタン
- ②親品目情報登録(手入力)
- ③追加ボタン…子品目1情報登録(手入力)
- ④コピーボタン…子品目1を子品目2にコピー登録
- ⑤コピーボタン…子品目2を子品目3にコピー登録

手順はシンプルでコピーも使える。

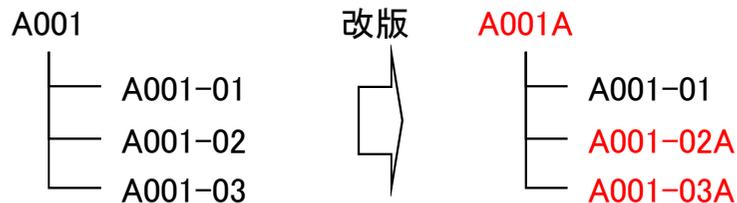
受注登録画面

製品部品マスター詳細画面

追加

コピー

②改版に伴う構成情報変更時



【これまで】

- ①製品部品マスター画面に移動
- ②親品目(A001)をコピー登録(A001A)
- ③子品目(A001-02)をコピー登録(A001-02A)
- ④子品目(A001-03)をコピー登録(A001-03A)
- ⑤親品目(A001A)を開く
- ⑥製品部品マスターから子品目(A001-02A)を追加
- ⑦製品部品マスターから子品目(A001-03A)を追加
- ⑧リストから子品目(A001-02)の削除
- ⑨リストから子品目(A001-03)の削除

コピーは使えるが手順が複雑。

【これから】

- ①製品部品マスター画面に移動
- ②親品目(A001)からコピー登録(A001A)し、続けて開く。
- ③子品目(A001-02)をコピー登録(A001-02A)
- ④子品目(A001-03)をコピー登録(A001-03A)
- ⑤リストから子品目(A001-02)の削除
- ⑥リストから子品目(A001-03)の削除

手順はシンプルでコピーも使える。

受注登録画面



製品部品マスター詳細画面



コピー

削除

今回、製品部品マスターで材料名称が未設定でも、材質・板厚・展開X・展開Yが設定されていれば「重量計算」される仕様に変更しました。

製品部品マスター・材料情報

材料情報

展開X 支給材

展開Y 板取数 個/シート

種類

材料名(Z)

材質 素材X mm

板厚 素材Y mm

計算重量 在庫数 枚

重量 Kg単価受注

製品部品マスター・備考11-18

備考11

備考12

備考13

備考14

備考15

備考16

備考17

備考18

子部品 計算重量合計

製品部品マスター・子部品リスト

子部品(U)	購入部品(V)	切断材料(W)									
△ Nc	部品番号	部品名	使用	子部	材料名称	材質	板厚	展開	展開	計算重	
	AR2-A0205	ワーク受け	1			SUS304	1.0	112.8	401.3	0.36	
	AR3-A0206	ワーク受け P2	1			SUS304	1.0	80	49	0.03	

今回、実績一覧画面で**表示項目の追加(工程内容、納期)**を行いました。
これにより、「見える化」と「検索」の向上が図れます。

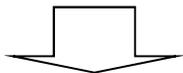
①工程内容

〔これまで〕

工程名は表示されるが工程内容が表示されない。

日付	品番	工順	工程名
11/01	A001	1	レーザー
11/02	A001	2	成形
11/02	A001	3	成形
11/03	A001	4	成形

何をやったか
分からない



〔これから〕

工程名と工程内容が表示される。

日付	品番	工順	工程名	...	工程内容
11/01	A001	1	レーザー	・	
11/02	A001	2	成形	・	バーリング
11/02	A001	3	成形	・	ルーバー
11/03	A001	4	成形	・	タボ

何をやったかま
で分かります

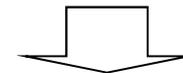
②納期

〔これまで〕

完了日は表示されるが納期が表示されない。

日付	品番	工順	工程名
11/01	A002	1	レーザー
11/02	A002	2	成形
11/03	A002	3	曲げ
11/04	A002	4	溶接

作業日は分かる
が、いつの納期分
かが分からない。



〔これから〕

完了日と納期が表示される。

日付	品番	工順	工程名	...	納期
11/01	A002	1	レーザー	・	11/04
11/02	A002	2	成形	・	11/04
11/03	A002	3	曲げ	・	11/04
11/04	A002	4	溶接	・	11/04

いつの納期分
かが分かります。

(注)進捗実績画面も画面レイアウトが変更できるようになりました。(項目11参照)

今回、進捗実績項目の修正(注文番号、製品番号、部品番号)が可能になりました。
 これまでは、実績収集後に、注文番号などが変更になったケースに対応できませんでした。
 これからは、必要に応じて進捗実績を修正できるようになります。

〔これまで〕

注文番号	TEST-1
製品番号	TEST-001
部品番号	TEST-001-04
着完	
工程順	1
工程	レーザ
担当者	土田
加工時間	10 分
実績数量	10
日付	2011/12/02
時刻	10:54:43
備考1	
備考2	

変更できません。

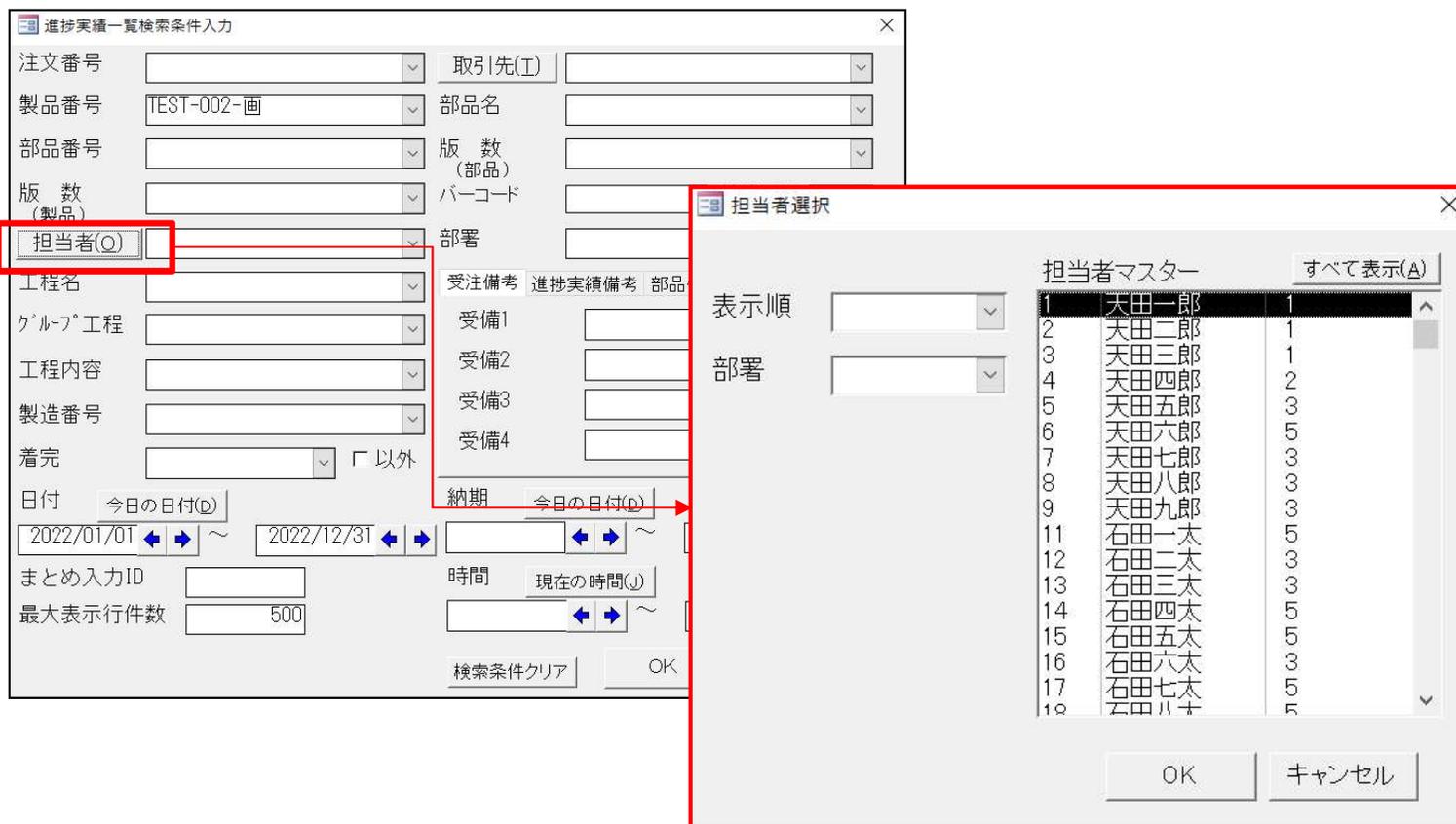
〔これから〕

注文番号	001645
製品番号	TEST-001
部品番号	TEST-001-01
納期	
着完	
工程順	1
工程	塗装
工程内容	電着塗装
担当者	佐藤
加工時間	60 分
実績数量	10
日付	2011/11/09
時刻	18:44:12
備考1	
備考2	

項目タイトルボタンを押すことで変更できます。

今回、進捗実績一覧の検索画面で「**担当者ボタン**」が実装されました。
これにより、部署で絞って担当者を選択できるようになります。

進捗実績一覧－検索画面



The screenshot shows the search interface for progress performance. The '担当者(O)' field is highlighted with a red box. A modal dialog titled '担当者選択' is open, showing a list of people and their departments.

担当者選択

表示順: []
部署: []

担当者マスター		すべて表示(A)
1	天田一郎	1
2	天田二郎	1
3	天田三郎	1
4	天田四郎	2
5	天田五郎	3
6	天田六郎	5
7	天田七郎	3
8	天田八郎	3
9	天田九郎	3
11	石田一太	5
12	石田二太	3
13	石田三太	3
14	石田四太	5
15	石田五太	5
16	石田六太	3
17	石田七太	5
18	石田八太	5

OK キャンセル

今回、進捗実績一覧の検索画面で「**部署のアスタリスク検索**」が行えるようになりました。

進捗実績一覧－検索画面



進捗実績一覧検索条件入力

注文番号	<input type="text"/>	取引先(工)	<input type="text"/>
製品番号	<input type="text"/>	部品名	<input type="text"/>
部品番号	<input type="text"/>	図面番号 (部品)	<input type="text"/>
図面番号 (製品)	<input type="text"/>	バーコード	<input type="text"/>
担当者(Q)	<input type="text"/>	部署	<input type="text" value="製造*"/>
工程名	<input type="text"/>	受注備考	<input type="text"/>
グループ工程	<input type="text"/>	進捗実績備考	<input type="text"/>
工程内容	<input type="text"/>	部品備考1-4	<input type="text"/>
製造番号	<input type="text"/>	部品備考5-8	<input type="text"/>
着完	<input type="text"/>	備考1	<input type="text"/>
	<input type="checkbox"/> 以外	備考2	<input type="text"/>
日付	<input type="text" value="今日の日付(D)"/>	備考3	<input type="text"/>
	<input type="text"/>	備考4	<input type="text"/>
納期	<input type="text" value="今日の日付(D)"/>		
	<input type="text"/>		
まとめ入力ID	<input type="text"/>	時間	<input type="text" value="現在の時間(D)"/>
最大表示行数	<input type="text" value="500"/>		<input type="text"/>

検索条件クリア OK キャンセル

今回、受注台帳-製品進捗情報で「部品番号」の絞り込みが行えるようになりました。

進捗実績一覧

進捗実績一覧 製造番号 253410 製品番号 B89-B4012 製品名 PLATE 検索 工程 部品番号 全表示 グループ工程

部品番号	工程名	加工時間	担当者名	実績個数	手配数	日付	時刻	加工費	時間チャージ	備考1	備考2	備考3	工程
B89-B4012	1 EM-TK	1.008247	天田四郎	40	40	14/09/09	13:04	¥168	¥10,000				
B89-B4012	2 曲げ 段曲げ	18.796522	平塚五郎	40	40	14/09/16	20:47	¥627	¥2,000				
B89-B4012	3 その他	7.3423913	平塚五郎	40	40	14/09/16	20:47	¥220	¥1,800				
B89-B4012	4 脱脂	29.113636	厚木二郎	40	40	14/09/17	13:35	¥970	¥2,000				
B89-B4012	5 最終検査		天田五郎	40	40	14/09/17	15:53		¥1,800				

再計算 加工時間をマスターへ書込 合計時間 0時間 56分 合計金額 ¥1,985 1個あたりの時間 0時間 1分 単価 ¥50 完了数 40 閉じる(B)



今回、受注台帳-製品進捗情報で「**一覧印刷**」および「**納期**」の絞込みが行えるようになりました。

進捗実績一覧 - 受注・出荷MODULE+M (編集モード)

Microsoft アカウント

ファイル メニュー その他

製品部 取引先 材料マ 購入部 金型マ 各種 社内カ
品マスター マスター スター 品マスター スター 設定 レンダー
マスター 設定

進捗実績一覧 注文番号 Q1642-Q0765 製品番号 Q1642-Q0765 検索 工程 部品番号
JTQ0001596-1 製品名 ｽﾘｯﾄ円板 全表示 グループ工程 納期

部品番号	工程名	加工時間	担当者名	実績個数	手配数	日付	時刻	加工費	時間チャージ	備考1	備考2	備考3	工程
Q1642-Q0765-01	1 複合機1号機		天田一郎		1	24/06/25	11:46	着手		¥10,000			
Q1642-Q0765-01	1 複合機1号機	0	天田一郎		1	24/06/25	11:47	完了	¥0	¥10,000			
Q1642-Q0765-01	2 バリ取り		天田二郎		1	24/06/25	11:47	着手		¥5,000			
Q1642-Q0765-01	3 曲げ1号機		天田三郎		1	24/06/25	11:48	着手		¥5,000			
Q1642-Q0765-01	4 二次加工(タップ)		天田四郎		1	24/06/25	11:48	着手		¥5,000			
Q1642-Q0765-01	4 二次加工(タップ)	97	天田四郎		1	24/06/25	13:25	完了	¥8,083	¥5,000			
Q1642-Q0765-01	5 アーク溶接		天田五郎		1	24/06/25	11:51	着手		¥5,000			
Q1642-Q0765-01	5 アーク溶接	95	天田五郎		1	24/06/25	13:25	完了	¥7,917	¥5,000			
Q1642-Q0765-01	6 塗装		天田六郎		1	24/06/25	12:06	着手					AA/
Q1642-Q0765-01	6 塗装		天田六郎		1	24/06/25	12:07	完了					AA/
Q1642-Q0765-01	7 バリ取り				1	24/06/25	12:09	完了		¥5,000			
Q1642-Q0765-01	8 曲げ1号機		天田三郎		1	24/06/25	12:10	完了		¥5,000			
Q1642-Q0765-01	9 曲げ1号機		天田三郎		1	24/06/25	12:10	着手		¥5,000			
Q1642-Q0765-01	9 曲げ1号機	75	天田三郎		1	24/06/25	13:25	完了	¥6,250	¥5,000			
Q1642-Q0765-01	10 塗装		天田六郎		1	24/06/25	13:26	着手					AA/
Q1642-Q0765-01	10 塗装	0	天田六郎		1	24/06/25	13:26	完了					AA/

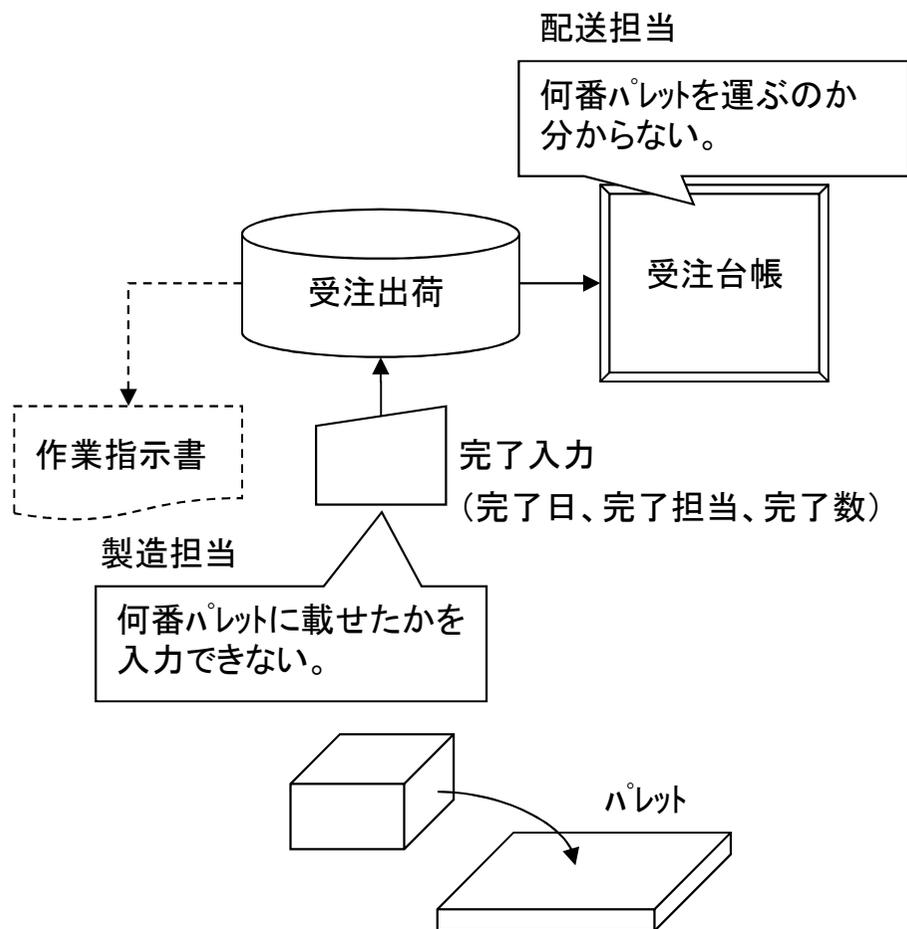
合計時間 4時間 27分 合計金額 ¥22,250

再計算 加工時間をマスターへ書込 **一覧印刷(P)** 閉じる(R)

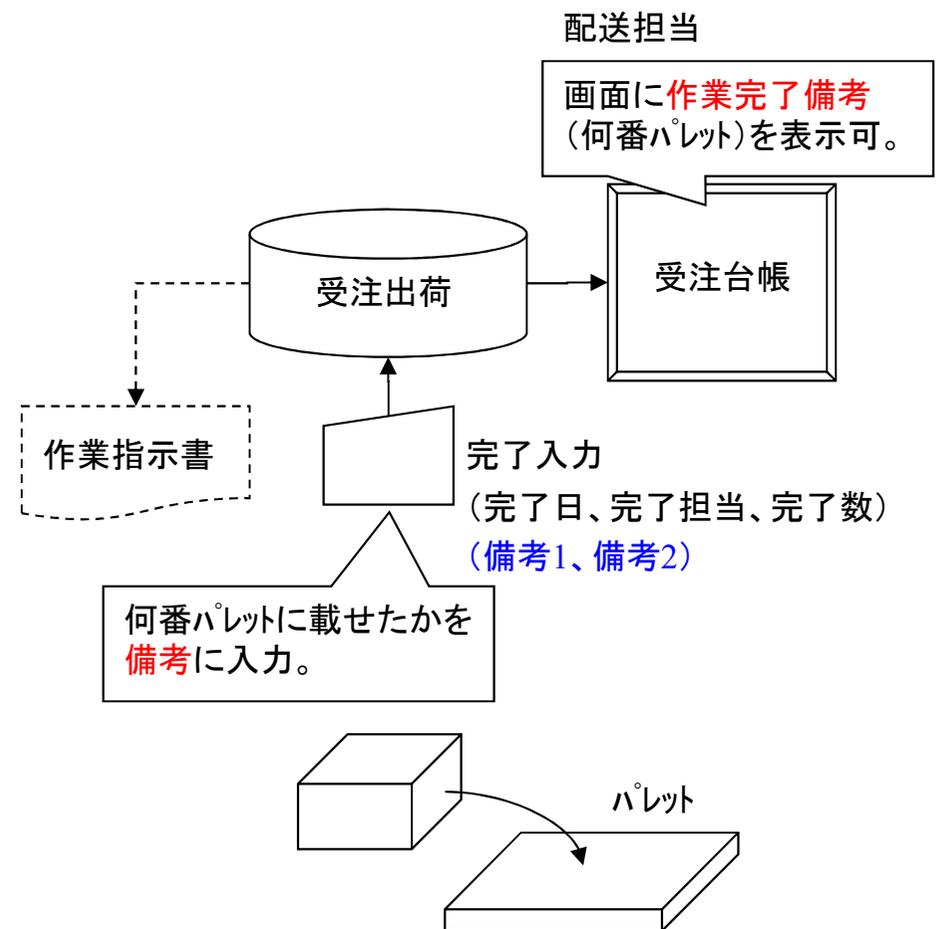
フォームビュー NUMLOCK

今回、作業完了時に**備考情報を入力**できるようになりました。
 これにより、製造担当から配送担当への引き継ぎ情報を入力することが出来るようになりました。

〔これまで〕



〔これから〕



56. 作業完了/作業完了履歴

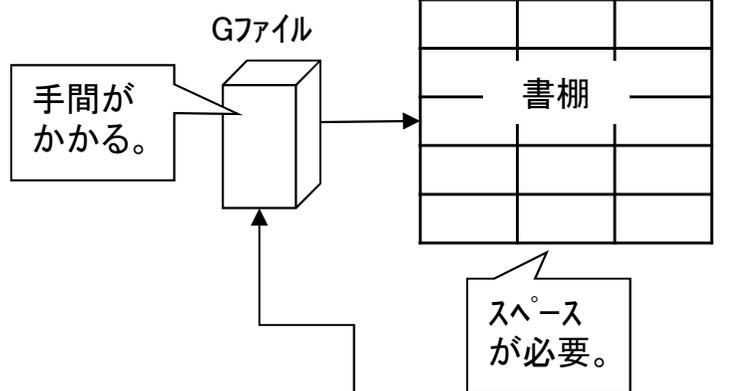
(2/7)

画像モジュールがある場合、作業完了履歴に画像データを紐付け管理できるようになりました。これにより、紙(作業指示書、検査票)をスキャンし、**画像データとして保存**することができますから、紙の保管スペース問題が解決でき、必要な時にすぐに記録内容(作業指示書、検査票)を表示できます。

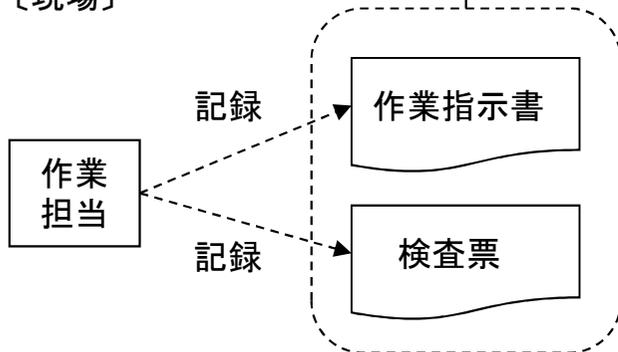
〔これまで〕

〔事務所〕

後日、必要な時に探すのが大変。



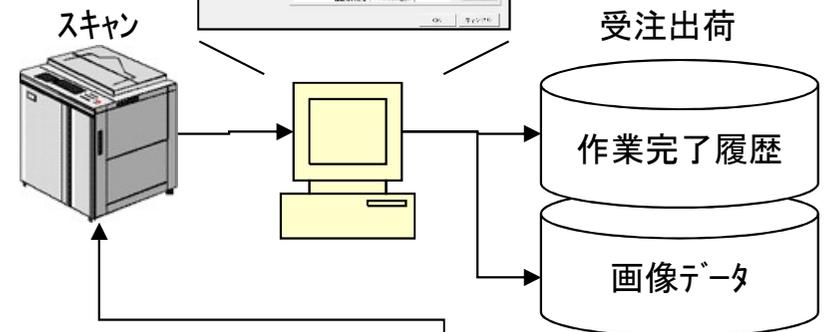
〔現場〕



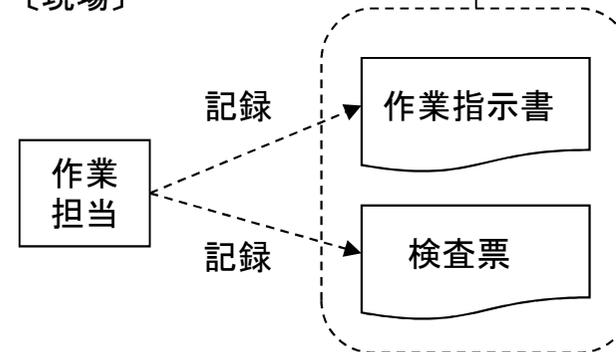
〔これから〕

〔事務所〕

一度登録してしまえば、一瞬で検索・表示できる。



〔現場〕



56. 作業完了/作業完了履歴

(3/7)

今回、作業完了履歴項目の**修正(注文番号、製品番号、部品番号)**が可能になりました。これまで、作業完了後に、注文番号などが変更になったケースに対応できませんでした。これからは、必要に応じて作業完了履歴を修正できるようになります。

〔これまで〕

変更できません。

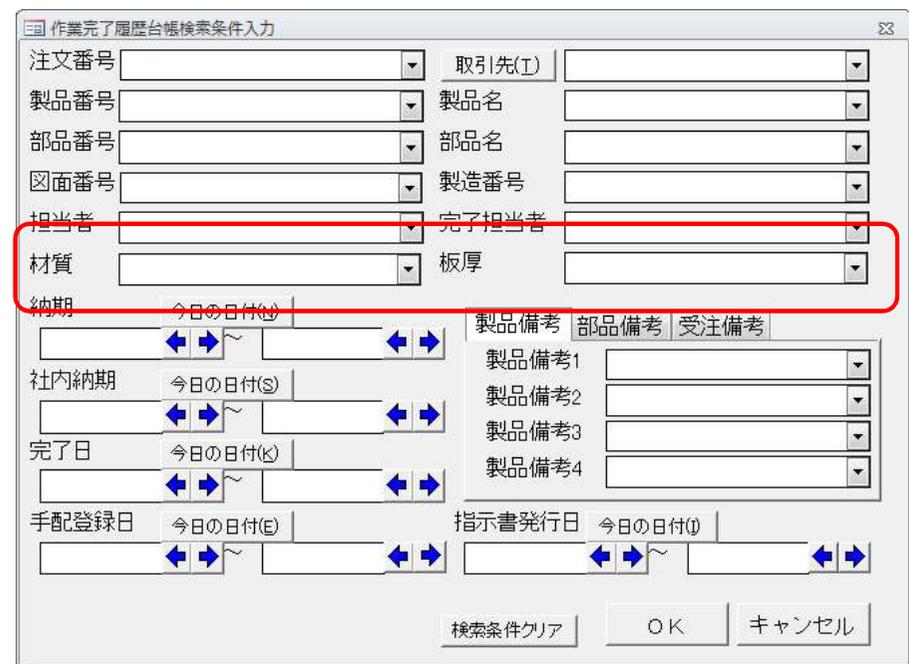
〔これから〕

今回、作業完了履歴一覧画面の検索項目(材質、板厚)が追加されました。
「あの材料を使ったのは誰だ?」というシーンで、ご利用頂けます。

[これまで]



[これから]



56. 作業完了/作業完了履歴

(5/7)

今回、作業完了時に**不良数入力**が追加されました。
これまで、不良発生時の材料在庫は手動で在庫減して頂きました。
これからは、不良数を入力することで、材料在庫を自動減させることができます。

〔これまで〕



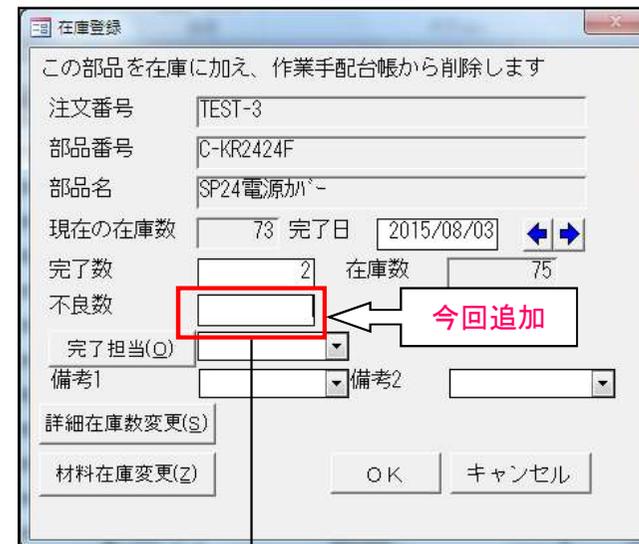
この部品を在庫に加え、作業手配台帳から削除します

注文番号	TEST-3		
部品番号	C-KR2424F		
部品名	SP24電源カバ-		
現在の在庫数	73	完了日	2015/08/03
完了数	2	在庫数	75

完了担当(Q) 備考1 備考2

詳細在庫数変更(S) 材料在庫変更(Z) OK キャンセル

〔これから〕



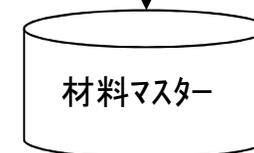
この部品を在庫に加え、作業手配台帳から削除します

注文番号	TEST-3		
部品番号	C-KR2424F		
部品名	SP24電源カバ-		
現在の在庫数	73	完了日	2015/08/03
完了数	2	在庫数	75
不良数	<input type="text"/>		

完了担当(Q) 備考1 備考2

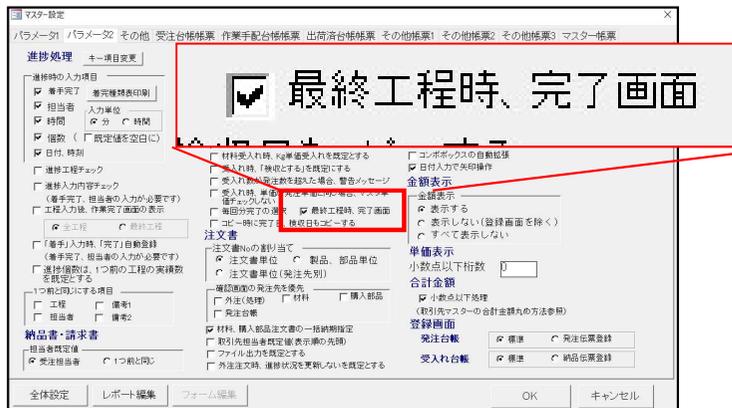
詳細在庫数変更(S) 材料在庫変更(Z) OK キャンセル

材料在庫を自動減



今回、発注台帳の手配完了時の「**最終工程時、完了画面を表示**」チェックが追加されました。これまで、発注台帳で外注手配完了の際、最終工程であれば「作業完了できる」画面が表示されました。このパラメータは「作業完了できる」画面を表示する/しないを制御します。

〔パラメータ2〕



発注台帳

〔チェックON〕

〔チェックOFF〕

手配完了

56. 作業完了/作業完了履歴

(7/7)

今回、作業完了時の「**完了個数は最終工程の進捗実績数を既定**」チェックが追加されました。
進捗端末は以前からこの機能はありましたが、受注出荷でも利用したいとのご要望により追加となりました。

〔パラメータ1〕

〔最終工程-進捗入力〕

〔作業完了〕

今回、最大3つの画面フォームが登録できるようになりました。
 これにより、仕事の役割に応じた

**画面が消えるトラブルが多発。
 本機能の利用はお勧めしません。**

〔これまで〕

1つの画面フォームを全員で利用しました。

販売管理担当



受注台帳は、納期、受注数、金額がパッと見て分かる様に画面前方にレイアウトしてもらいました。

生産管理担当



私は、新規/リピート、社内納期、在庫数、材料、処理がパッと見て分かる様にレイアウトして欲しいのだが、我慢するしかない。

販売管理担当



私のパソコンの受注台帳は、納期、受注数、金額がパッと見て分かる様に画面前方にレイアウトしてもらいました。

生産管理担当

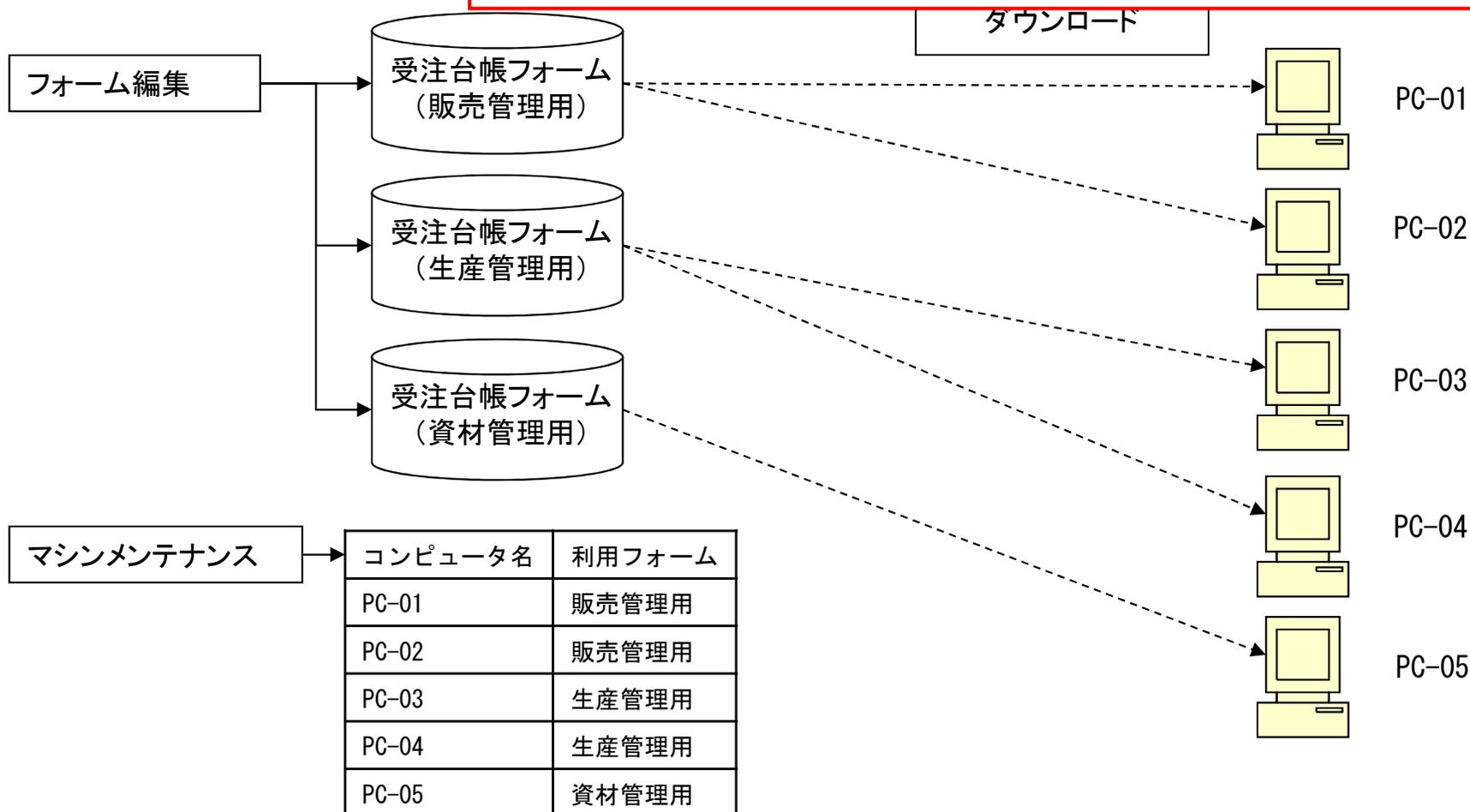


私のパソコンの受注台帳は、新規/リピート、社内納期、在庫数、材料、処理がパッと見て分かる様に画面前方にレイアウトしてもらいました。

〔具体的な運用イメージ〕

画面が消えるトラブルが多発。
本機能の利用はお勧めしません。

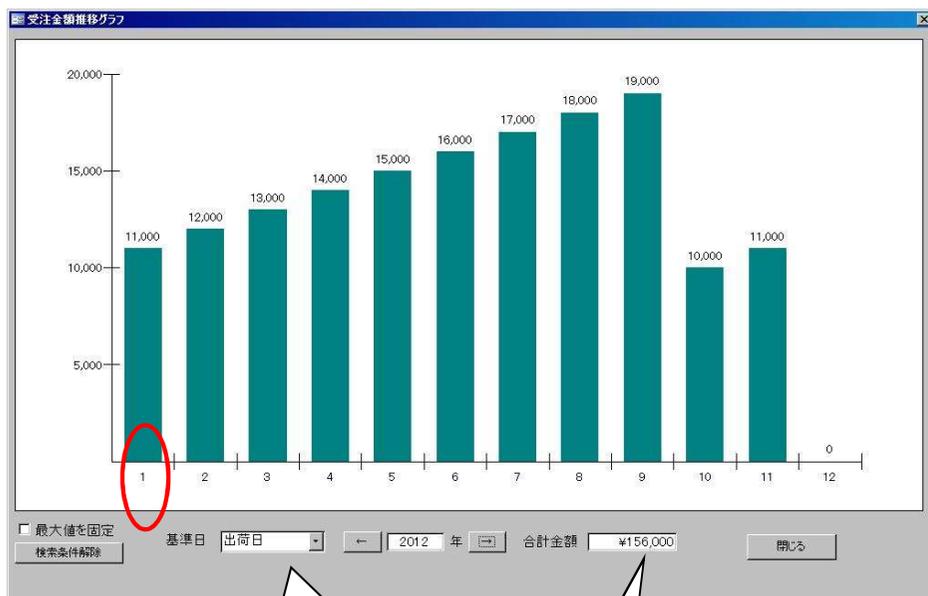
アプリケーション・サーバ



60. 受注金額推移グラフ

今回、受注金額推移グラフで**開始月が指定**できるようになりました。
 これまでは「1月からの表示」のみでしたが、これからは「指定月からの表示」が可能になります。

〔これまで〕



1月からの表示しかできません。

合計金額も1月からの集計になってしまいます。

〔これから〕



開始月が指定できます。

合計金額は開始月からの集計が表示されます。

61. 発注・仕入関係の検索

(1 / 3)

今回、発注台帳、受入れ台帳において、「会社No」による絞り込みが行えるようになりました。これにより、例えば、パソコンAでは〇〇工場の発注・仕入管理を、パソコンBでは△△工場の発注・仕入管理を…という運用が行えるようになりました。

〔背景〕

本社工場、分工場と工場が分かれている場合に、お客様は一般に下記の運用を行います。

- ・会社情報マスター(会社No: 1・2・3)に工場毎の情報を登録します。
- ・会社情報マスター設定画面で自工場の会社Noを設定します。
- ・これにより、例えば、このパソコンから発行する注文書の発注元欄に、自工場情報が印字されます。

〔課題〕

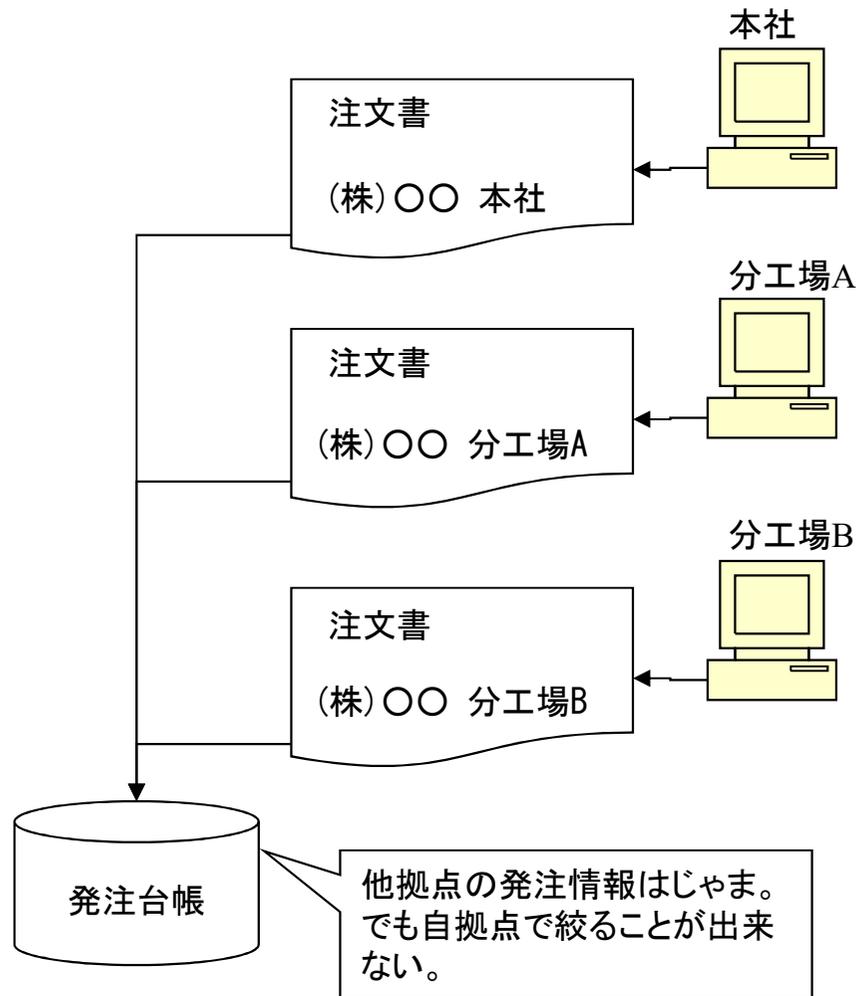
- ・発注台帳、受入れ台帳にはこの会社Noが継承されておらず、絞り込みが行えませんでした。

〔これから〕

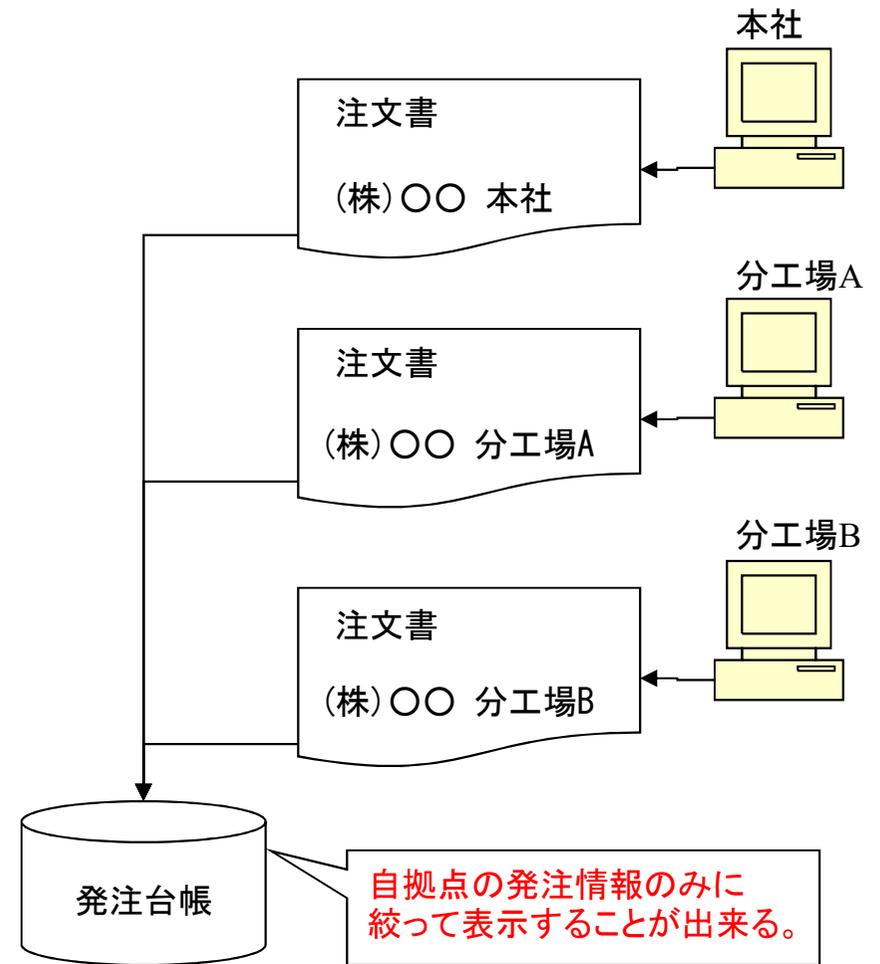
- ・発注台帳、受入れ台帳に会社Noが継承される仕組みに変わりました。
- ・また、発注台帳、受入れ台帳の検索画面で会社Noの入力が行えるようになりました。

〔具体的な運用イメージ〕

〔これまで〕



〔これから〕



61. 発注・仕入関係の検索

(3/3)

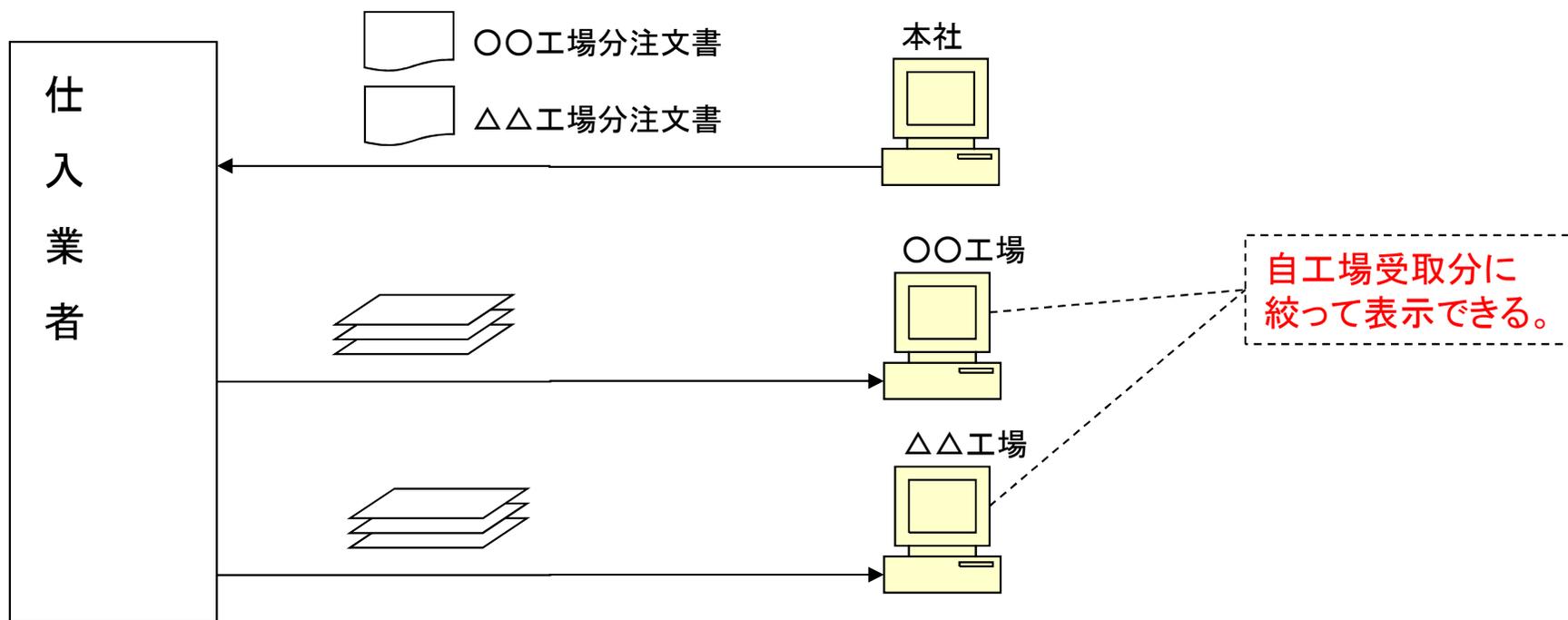
今回、発注台帳、受入れ台帳において、「納入場所」による絞り込みが行えるようになりました。
これにより、例えば、本社で発注し、受取りはそれぞれの工場で…という運用が行えるようになりました。

〔背景〕

複数の工場があり資材調達の専任がいるお客様では、①本社で発注、②それぞれの工場で受取り…という運用になります。

この運用では、前述の「会社No」での絞り込みでは役に立たないことが分かりました。

そこで、注文時に指定する「納入場所」を発注台帳、受入台帳に継承させ、「納入場所」による絞り込みが行えるように改善しました。



今回、版数および改版履歴が追加されました。

〔これまで〕

- ・図面番号欄または受注備考欄に「版数」を入力。(即ちメモとして版数を入力するだけの運用。)

〔これから〕

- ・「図面番号欄を版数として利用するか？」のパラメータが追加されました。
- ・「版数として利用」の場合、画面(受注登録、検索等)上の図面番号が「版数」に変わります。
- ・受注登録時、「入力された版数」と「マスターの版数」を照合し、不一致の場合にマスターを自動更新できます。
- ・「マスターの版数」を自動更新した際に、併せて版数変更履歴に自動記録します。



変更日時	版数	担当者	備考1
12/11/09	03	佐藤	
12/11/05	02	鈴木	
12/11/01	01	佐藤	

部品番号 B-KR3901S 部品名 シャフト

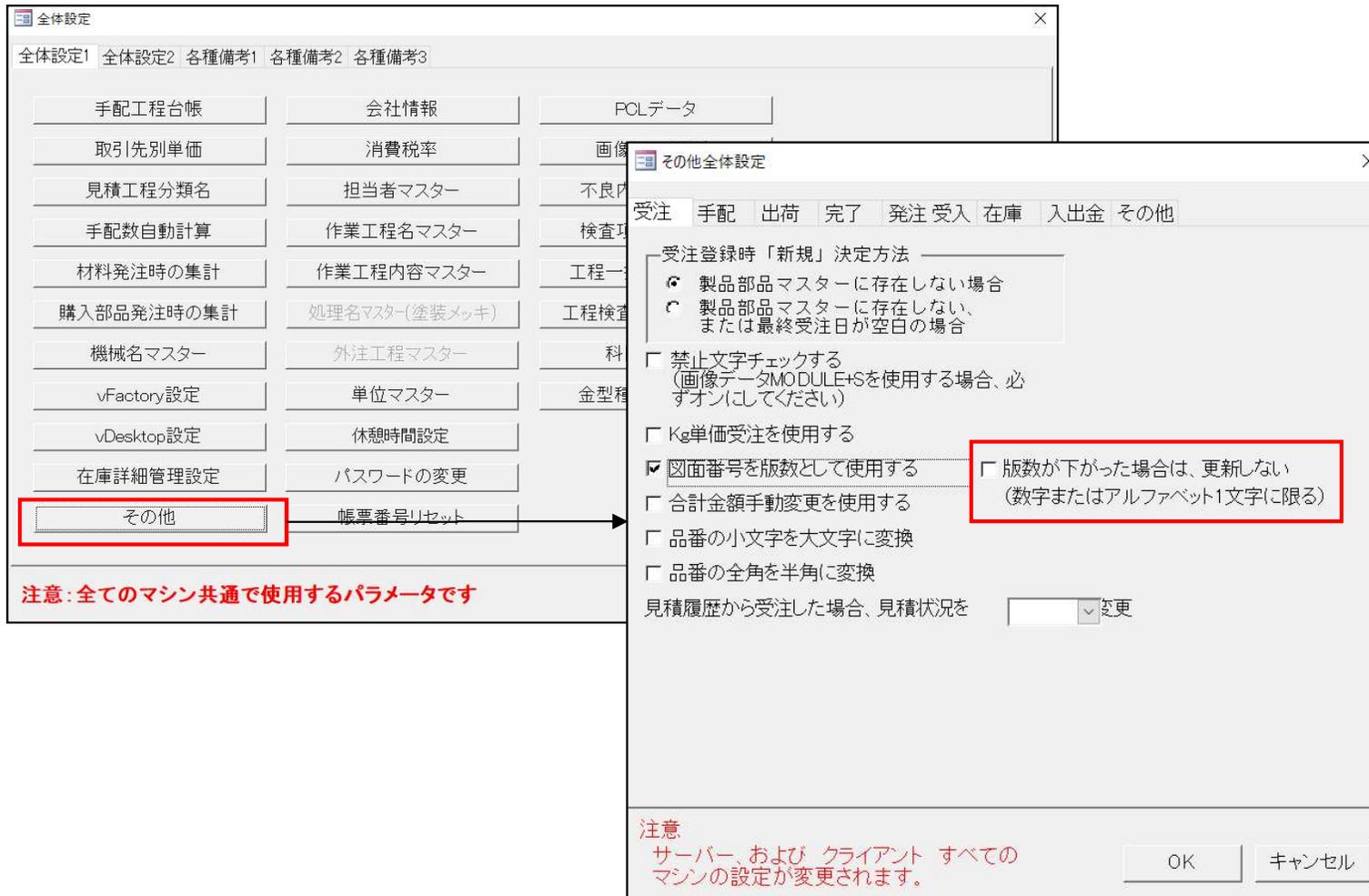
追加(E) 削除(D) 戻る(B)

レコード: 3 / 3 フィルターなし 検索

改版履歴が自動記録されます。

今回「**版数が下がった場合には改版履歴を更新しない**」が追加されました。

〔パラメータ-全体設定〕



全体設定

全体設定1 全体設定2 各種備考1 各種備考2 各種備考3

手配工程台帳 会社情報 PCLデータ

取引先別単価 消費税率 画像

見積工程分類名 担当者マスター 不良内

手配数自動計算 作業工程名マスター 検査項

材料発注時の集計 作業工程内容マスター 工程一

購入部品発注時の集計 処理名マスター(塗装メッキ) 工程検査

機械名マスター 外注工程マスター 科

vFactory設定 単位マスター 金型種

vDesktop設定 休憩時間設定

在庫詳細管理設定 パスワードの変更

その他 帳票番号リセット

注意: 全てのマシン共通で使用するパラメータです

その他全体設定

受注 手配 出荷 完了 発注受入 在庫 入出金 その他

受注登録時「新規」決定方法

- 製品部品マスターに存在しない場合
- 製品部品マスターに存在しない、または最終受注日が空白の場合
- 禁止文字チェックする (画像データMODULE+Sを使用する場合、必ずオン(こしてください))
- Kg単価受注を使用する
- 図面番号を版数として使用する **版数が下がった場合は、更新しない (数字またはアルファベット1文字に限る)**
- 合計金額手動変更を使用する
- 品番の小文字を大文字に変換
- 品番の全角を半角に変換

見積履歴から受注した場合、見積状況を 変更

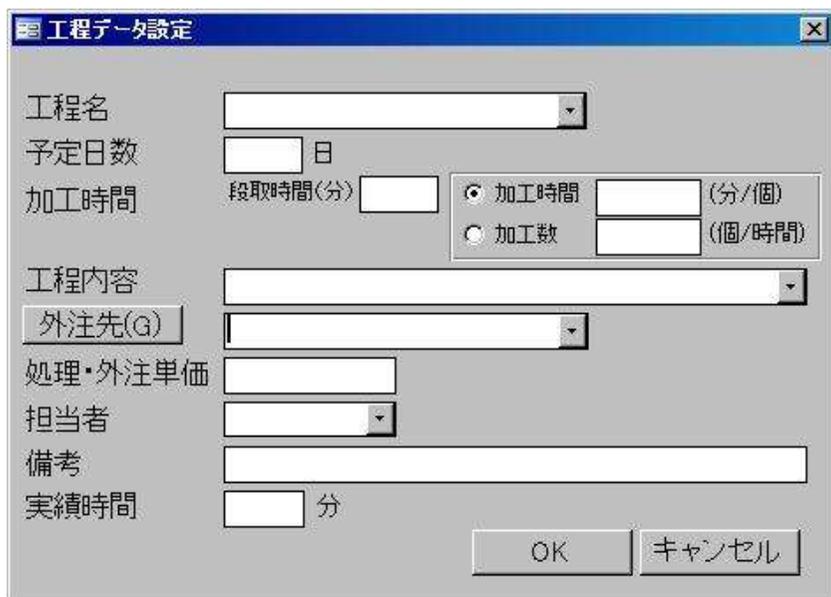
注意
サーバー、および クライアント すべてのマシンの設定が変更されます。

OK キャンセル

64. 工程パターン(工程一括入力マスター) (1/3)

今回、工程パターン(工程一括入力マスター)登録情報に**金型情報**が追加されました。

[これまで]



工程データ設定

工程名

予定日数 日

加工時間 段取時間(分) 加工時間 (分/個)
 加工数 (個/時間)

工程内容

外注先(G)

処理・外注単価

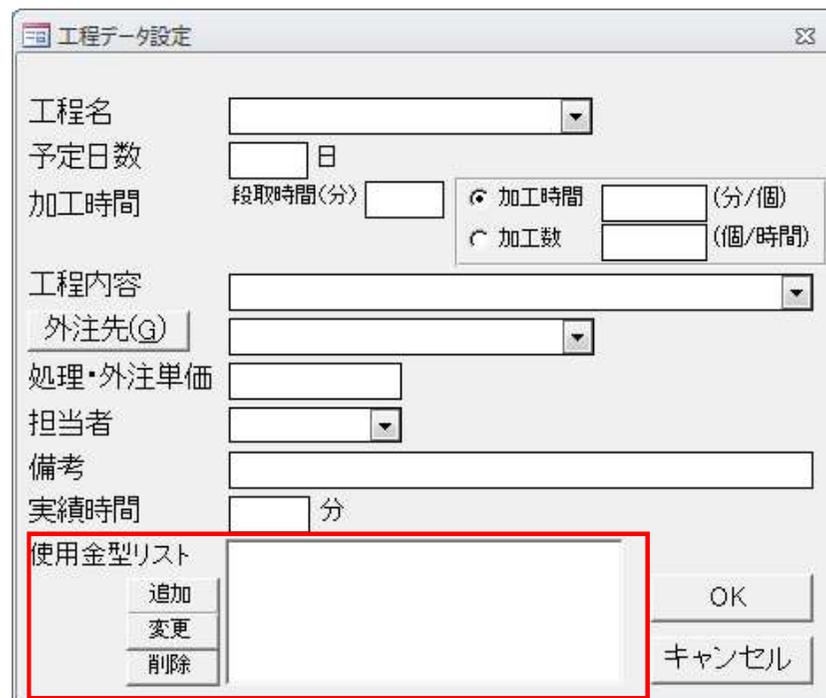
担当者

備考

実績時間 分

OK キャンセル

[これから]



工程データ設定

工程名

予定日数 日

加工時間 段取時間(分) 加工時間 (分/個)
 加工数 (個/時間)

工程内容

外注先(G)

処理・外注単価

担当者

備考

実績時間 分

使用金型リスト

追加
変更
削除

OK
キャンセル

今回追加された
金型情報欄

64. 工程パターン(工程一括入力マスター) (2/3)

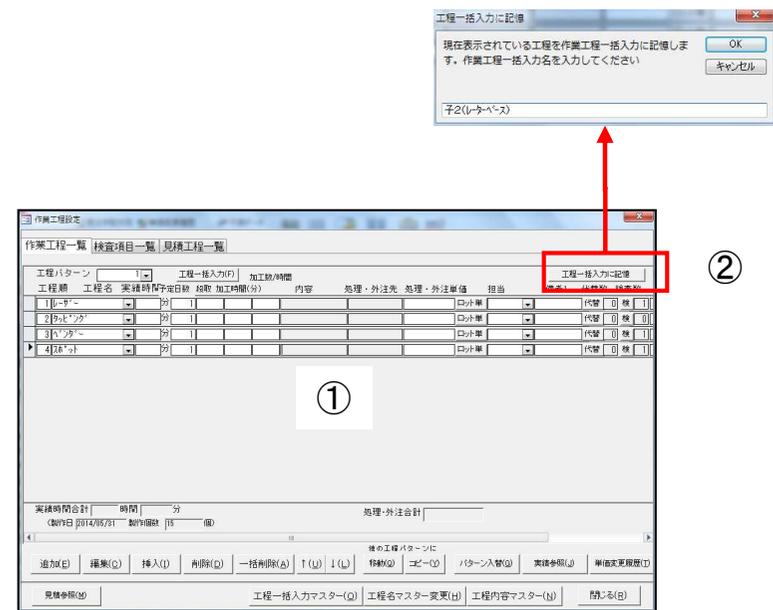
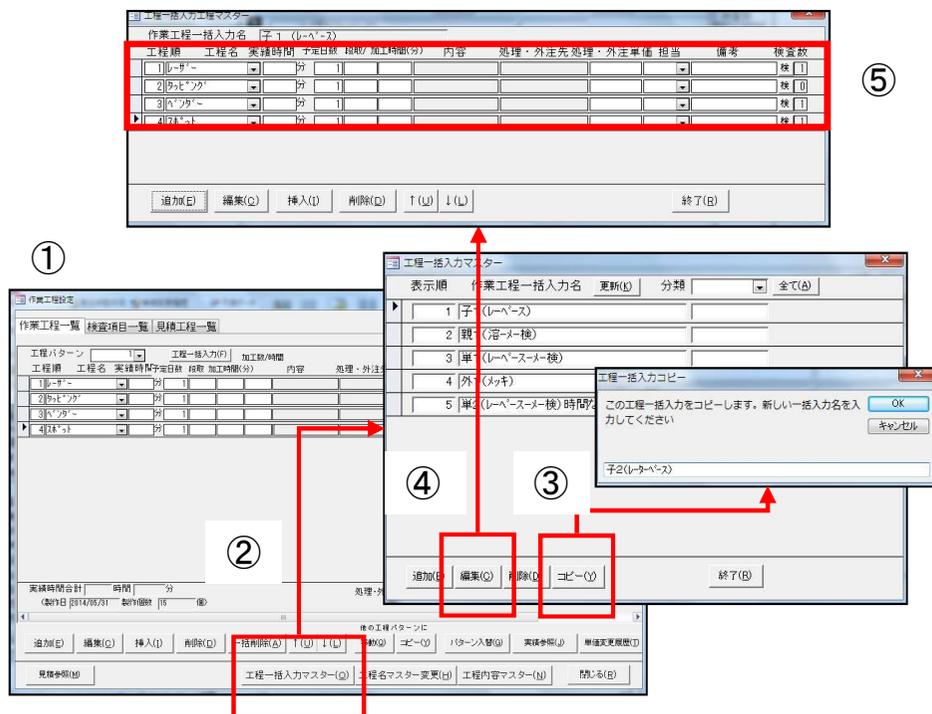
これまで、工程パターン(工程一括入力マスター)は、手動での登録しか出来ませんでした。
 今回、マスター工程情報から**工程一括入力マスターへ自動登録**できるようになり、作業の手間が軽減されました。

【これまで】

- ①マスター工程情報を開く
- ②工程一括入力マスターを開く
- ②コピー
- ③編集
- ④工程情報手入力

【これから】

- ①マスター工程情報を開く...(工程内容確認)
- ②工程一括入力に記憶



64. 工程パターン(工程一括入力マスター) (3/3)

今回、工程一括入力時に既に工程が登録されていると**追加登録可能な仕組み**に変わりました。

[これまで]

作業工程設定

作業工程一覧 | 検査項目一覧 | 見継工程一覧

工程パターン: [1] | 工程一括入力 | 工程一括入力に記憶

工程順	工程名	累積時間(分)	内容	処理・外注先	処理・外注準備	担当	備考1	代番数	検査数
1	11001	5							
2	11002	5							
3	11003	5							
4	11004	5							
5	11005	5							

追加 | 編集 | 挿入 | 削除 | 一括削除 | 印刷 | 印刷

見継参照 | 工程一括入力マスター

工程一括入力マスターからの工程追加登録はできませんでした。

[これから]

作業工程設定

作業工程一覧 | 検査項目一覧 | 見継工程一覧

工程パターン: [1] | 工程一括入力 | 工程一括入力に記憶

工程順	工程名	累積時間(分)	内容	処理・外注先	処理・外注準備	担当	備考1	代番数	検査数
1	11001	5							
2	11002	5							
3	11003	5							
4	11004	5							
5	11005	5							

追加 | 編集 | 挿入 | 削除 | 一括削除 | 印刷 | 印刷

見継参照 | 工程一括入力マスター

今回追加

すでに工程が入力されているため、最終工程の後に追加されます。よろしいですか？

はい(Y) | いいえ(N)

工程一括入力マスター

表示順 | 作業工程一括入力名 | 更新(X) | 分類 | 全て(D)

1	親3	
1	子1	
2	親2	
2	子2	
3	子1	
4	aaaa	
5	単1	

追加(E) | 編集(O) | 削除(D) | コピー(C) | 登録 | キャンセル

今回、「工程検査機能」が追加されました。

〔これまで〕

マスターに検査情報を入力すれば指示書に出力することができました。(指示書出力のみ)

これまでの検査情報は完成品の形状検査を想定した仕組みであり、工程毎の検査を想定した仕組みではありませんでした。

検査情報

検査項目	検査項目名	規格寸法	公差下限	公差上限	測定器	備考1	備考2
1	A	100	-5	5	レキス		
2	B	110	-5	5	レキス		
3	C	120	-5	5	レキス		
4	D	15	-1	1	マイクロメータ		
5	E	25	-1	1	マイクロメータ		
6	F	30	-1	1	レキス		

作業指示書 (現品票) 発行日 2012/11/09

取引先	〇〇製作所 (株)		
注文番号	TEST0008		
製品番号	E-HR3901S		
製品名	枠→	納期	2012/09/28
製品番号	E-HR3901S	数量	5
製品名	枠→	社内納期	2012/09/28
図面番号	01	手配数量	5
要領X	取数	荷重	
要領Y	必要枚数	枚	板厚
処理名	処理先		
機種	AA-001		
主な処理	黒色クロメート		
主な材料	SUS304		
担当部署	第3製造部		
客先注番	000-001		
納入場所	厚木工場		

検査項目	規格寸法	公差	測定器	1	2	3	4	5	合格
A	100	+5 -5	レキス						
B	110	+5 -5	レキス						
C	120	+5 -5	レキス						
D	15	+1 -1	マイクロ						
E	25	+1 -1	マイクロ						
F	30	+1 -1	レキス						

検査結果を記録した紙はG7ファイルで保存するか、画像モジュールで保存します。

「工程検査機能」では、工程別検査情報を指示書に出力、進捗端末での検査情報の表示・検査結果入力、受注出荷側での検査結果履歴の参照、統計利用が可能です。

(1) 工程検査情報の入力

マスターの工程情報に検査情報を入力します。

これまでとの一番大きな違いは「**工程毎の検査情報**」が入力できることです。

工程情報

作業工程設定

作業工程一覧 検査項目一覧 見積工程一覧

工程順	工程	実稼時間	予定日数	繰取	加工時間(分)	内容	処理・外注先	処理・外注準備	担当	備考	代替数	検査数
1	1	分	1	30	6				ロット単		代替	0
2	2	分	1	30	6				ロット単		代替	0
3	3	分	1	30	6				ロット単		代替	0
4	4	分	1	1		加工			ロット単		代替	0
5	5	分	1	30					ロット単		代替	0

工程検査情報

表示順	検査項目名	規格寸法	公差下限	公差上限	測定器	備考1	備考2
1	レーザー検査A	110	-1	1	マイクロメータ		
2	レーザー検査B	120	-1	1	マイクロメータ		
3	レーザー検査C	130	-1	1	ノギス		

追加(E) 挿入(I) 削除(D) 更新(A) ↑(U) ↓(L) 測定器マスター(M) 検査項目選択リスト(L) 閉じる(B)

工程毎に入力した検査情報を、この「検査項目一覧」で全検査項目を表示させることができます。

(2) 工程検査情報の指示書への出力

マスター入力した工程検査情報は**作業指示書**に**出力**することができます。

作業指示書(現品票)				手配日 12/11/12	
製法名	○○製作所(株)			レポート	
注文番号	TEST-11	納期	12/11/12		
部品番号	TEST-003	数量	11		
部品名	TEST-003-品名	知内納期	12/11/11		
部品番号	TEST-003	手配数量	11		
部品名	TEST-003-品名				
材質	SPOC	厚さ	0.6	素材	3048.0 x 1524.0
規格名	SPOC-0.6-3048x1524	重量	10	必要数	1.1
工程名	外注先	工程内容・工程番号	納期	手配数量(8H)	連絡コード
1		レーザー	11/07 (0.15)	8.0 72.0	
2		パゾー	11/08 (0.15)	8.0 72.0	
3		溶接	11/09 (0.15)	8.0 72.0	
4	マウズ	組立	11/10 (0)	0.0 0.0	
5		検査	11/11 (0.15)	8.0 72.0	
6					
7					
8					
9					
10					

工程名	検査項目	規格内容	頻度	測定器	測定値1	測定値2	測定値3	検査日
1	レーザー	レーザー検査A	レーザー検査方法1	ノギス				
		レーザー検査B	レーザー検査方法2	マイクロ				
		レーザー検査C	レーザー検査方法3	ノギス				
2	パゾー	パゾー検査A	パゾー検査方法1	ノギス				
		パゾー検査B	パゾー検査方法2	ノギス				
		パゾー検査C	パゾー検査方法3	目視				
3	溶接	溶接検査A	溶接検査方法1	目視				
		溶接検査B	溶接検査方法2	目視				
		溶接検査C	溶接検査方法3	目視				
4	マウズ	外觀		目視				
		組み		目視				
5	検査	外觀		目視				
		寸法A	図面寸法±0.6	ノギス				
		寸法B	図面寸法±1.0	マイクロ				
		寸法C	図面寸法±0.2	ノギス				
		寸法D	図面寸法±0.6	ノギス				

(3) 進捗端末での検査情報の表示・検査結果入力

マスター入力した工程検査情報は、**進捗端末に表示**することができます。
また、進捗端末から**検査結果を入力**することも出来ます。

〔進捗端末〕

The '進捗キット' application window displays a table with the following data:

進捗	開始予定日	工程納期	注文番号	部品番号	部品名	手配数量	工程順	工程名	工程内容
	12/12/07	12/12/07	TEST-11	TEST-003	TEST-003-品名	11	1	レーザー	
	12/12/08	12/12/08				11	2	ハンダー	
	12/12/08	12/12/08				11	3	溶接	
	12/12/10	12/12/10				11	4	メッキ	勿-ムメキ
	12/12/11	12/12/11							

The '進捗情報入力' dialog box contains the following fields:

- 注文番号: TEST-11
- 部品番号: TEST-003
- 部品名: TEST-003-品名
- 着完
- 工程バーコード: 30000030
- 担当者バーコード:
- 作業時間: 分
- 個数: 11
- 不良数:
- 日付: 12/11/12
- 時刻: 14:53:16
- 備考1:
- 備考2:

Buttons: OK, キャンセル, 不良入力(履歴), 検査項目

〔工程検査情報〕

The '検査項目' application window displays a table with the following data:

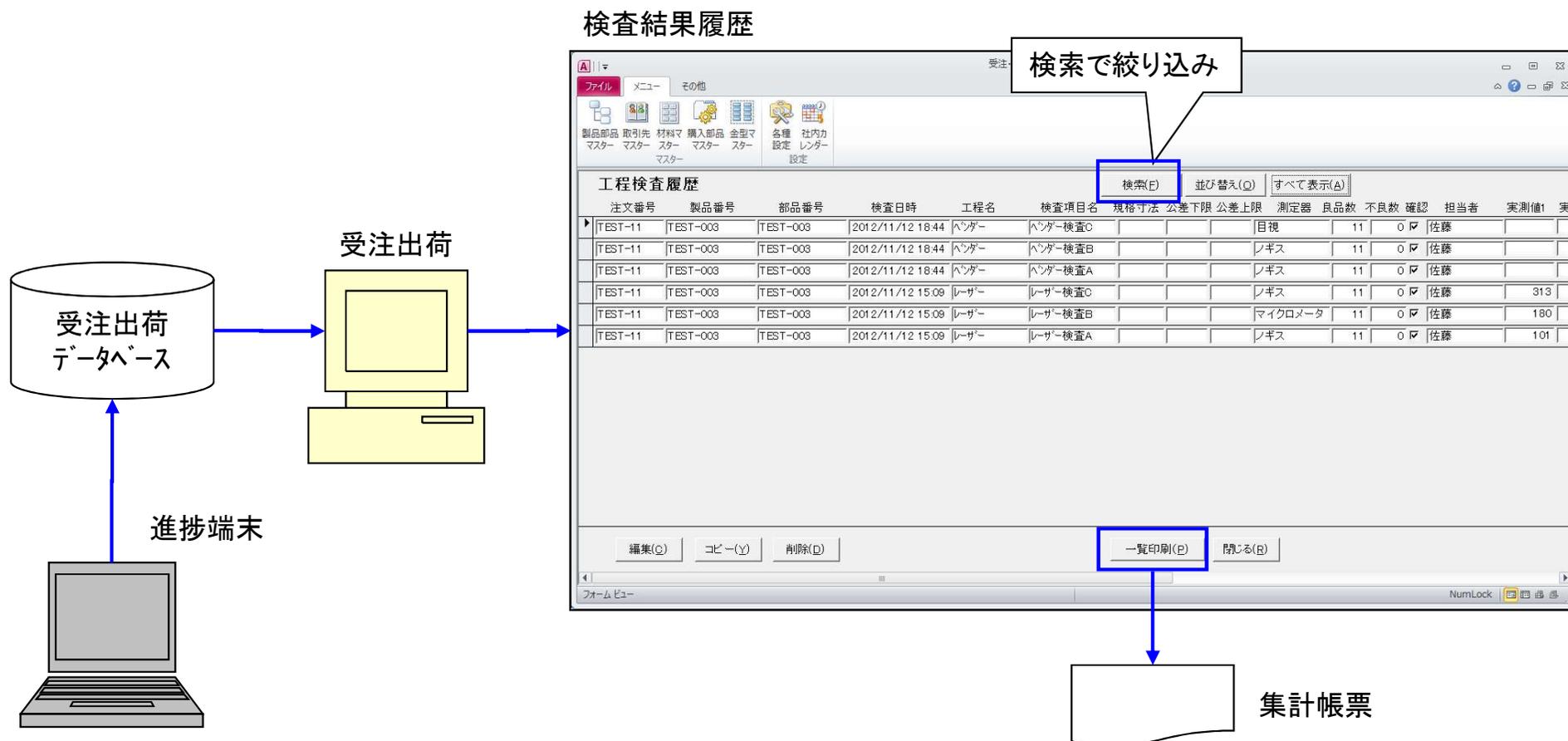
No	検査項目名	規格	下限	上限	測定器具	良数	不良	確認	実測値1	実測値2	実測値3	備考1
1	レーザー検査A				ノギス			<input type="checkbox"/>				レーザー検査方法1
2	レーザー検査B				マイクロメータ			<input type="checkbox"/>				レーザー検査方法2
3	レーザー検査C				ノギス			<input type="checkbox"/>				レーザー検査方法3

The '検査結果' input area includes a '担当者' field and buttons for '登録' and '閉じる(B)'.

検査結果

(4) 受注出荷側での検査結果履歴の参照、統計利用

検査結果履歴の参照、統計利用が可能です。



66. 実績から工程情報(段取・加工時間)への反映(1/3)

今回、**工程情報登録画面から実績参照**が出来る仕組みが追加されました。

〔これまで〕

製品情報(進捗実績一覧)

部品番号	工程名	加工時間	担当者名	実績個数	手配数	日付	時刻	加工費	時間チャージ	備
A-KR3902S	1 ハンダ	40	佐藤	8	10	12/02/29	9:13	¥4,000	¥8,000	
A-KR3902S	2 ハンダ	40	佐藤	8	10	12/02/29	9:15	¥2,000	¥3,000	
A-KR3902S	3 ハンダ	40	高橋	8	10	12/02/29	9:21	¥2,000	¥3,000	
A-KR3902S	4 ハンダ	40	鈴木	8	10	12/02/29	9:21	¥2,000	¥3,000	
A-KR3902S	5 検査	40	佐藤	8	10	12/02/29	9:21	¥2,000	¥3,000	
A-KR3902S	6 ハンダ	10	佐藤	2	10	12/02/29	9:22	¥1,000	¥6,000	
A-KR3902S	7 ハンダ	10	佐藤	2	10	12/02/29	9:22	¥500	¥3,000	
A-KR3902S	8 ハンダ	10	鈴木	2	10	12/02/29	9:22	¥500	¥3,000	

合計時間 4時間 10分 合計金額 ¥15,000
1個あたりの時間 0時間 25分 単価 ¥1,500 完了数 10

進捗実績

加工時間をマスターへ書き込み

製品部品マスター

工程情報(製品部品マスター)

工程バー	工程名	加工時間	内容	処理・外注先	処理・外注単位	担当	備考	代替数	検査数
1 ハンダ	ハンダ	10分		ロット単				代替	0
2 ハンダ	ハンダ	20分		ロット単				代替	0
3 ハンダ	ハンダ	30分		ロット単				代替	0
4 ハンダ	ハンダ	40分		ロット単				代替	0
5 検査	検査	40分		ロット単				代替	0

書き込んだ実績時間が見える

それを見ながら段取時間、加工時間を手入力

〔これから〕

製品部品マスター

工程情報(製品部品マスター)

工程バー	工程名	実績時間(分)	加工時間	内容	処理・外注先	処理・外注単位	担当	備考	代替数	検査数
1 ハンダ	ハンダ	10分			ロット単				代替	0
2 ハンダ	ハンダ	20分			ロット単				代替	0
3 ハンダ	ハンダ	30分			ロット単				代替	0
4 ハンダ	ハンダ	40分			ロット単				代替	0
5 検査	検査	40分			ロット単				代替	0

⑤ 段取時間、加工時間に書き込まれる

① 実績参照

② 進捗実績履歴が見える

③ 段取時間、加工時間が計算できる

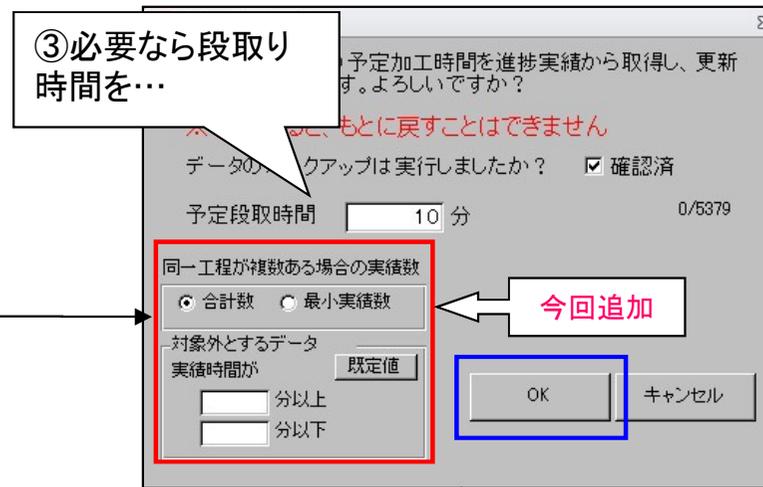
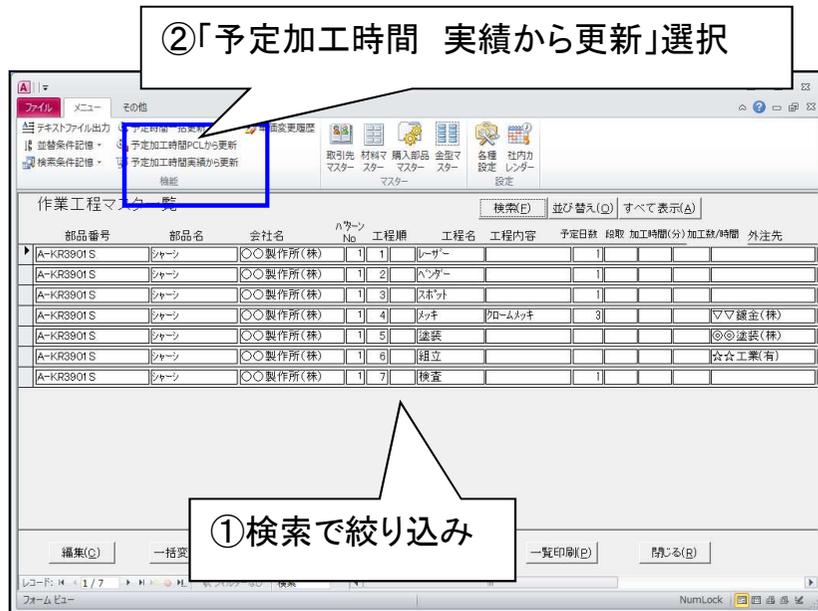
日付	時刻	担当者名	加工時間	実績個数	加工時間/個	計算から除	注文番号
2012/02/29	9:22	佐藤	10	2	5.0	<input type="checkbox"/>	A0033
2012/02/29	9:13	佐藤	40	8	5.0	<input type="checkbox"/>	A0033

データ取得 分/ 回 編集 = 段取時間 0.0
データ取得 分/ 個 編集 = 平均加工時間

④ 書き込み

66. 実績から工程情報(段取・加工時間)への反映 (2/3)

今回、製品部品マスター・工程マスター一覧画面で**実績情報から一括登録(段取時間、加工時間)**ができる仕組みが追加されました。

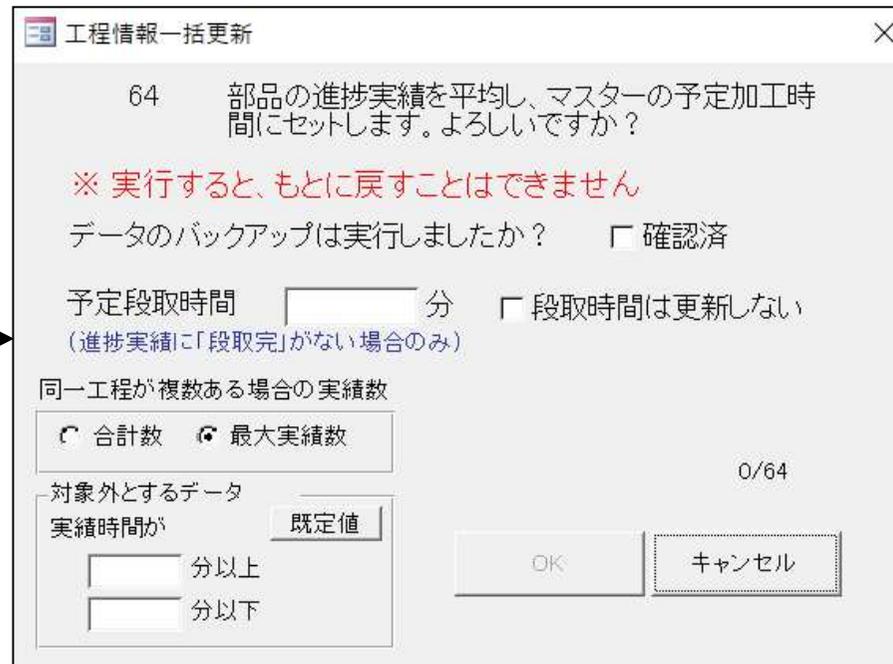


段取	加工時間(分)
0	1.5
0	1.5
0	1.5
0	0
0	0
0	0
0	2

66. 実績から工程情報(段取・加工時間)への反映 (3 / 3)

今回、進捗実績一覧画面で**実績情報から一括登録(段取時間、加工時間)**が追加されました。これにより、例えば昨年1年間の製造実績に基づく「反映」が可能になります。

進捗実績一覧



今回、進捗端末の表示形式を改善しました。

〔これまで〕

進捗	開始予定	工程納期	注文番号	部品番号	部品名	手配数量	工程順	工程名	工程内容	受注会社名
▶	12/11/17	12/11/17	TEST0009	B-KR3901S-03		10	1	レーザー		〇〇製作所(株)
	12/11/18	12/11/18	TEST0009	B-KR3901S-03		10	2	ベンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/19	TEST0009	B-KR3901S-03		10	3	スポット		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17	TEST0009	B-KR3901S-02		10	1	レーザー		〇〇製作所(株)
	12/11/18	12/11/18	TEST0009	B-KR3901S-02		10	2	ベンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/19	TEST0009	B-KR3901S-02		10	3	スポット		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17	TEST0009	B-KR3901S-01		10	1	レーザー		〇〇製作所(株)
	12/11/18	12/11/18	TEST0009	B-KR3901S-01		10	2	ベンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/19	TEST0009	B-KR3901S-01		10	3	スポット		〇〇製作所(株)
	12/11/20	12/11/20	TEST0009	B-KR3901S	シャーン	10	1	溶接		〇〇製作所(株)
	12/11/21	12/11/23	TEST0009	B-KR3901S	シャーン	10	2	メキ	クローメッキ	〇〇製作所(株)
	12/11/24	12/11/24	TEST0009	B-KR3901S	シャーン	10	3	検査		〇〇製作所(株)
	12/11/15	12/11/15	TEST0010	B-KR3901S-03		10	1	レーザー		〇〇製作所(株)
	12/11/16	12/11/16	TEST0010	B-KR3901S-03		10	2	ベンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17	TEST0010	B-KR3901S-03		10	3	スポット		〇〇製作所(株)
	12/11/15	12/11/15	TEST0010	B-KR3901S-02		10	1	レーザー		〇〇製作所(株)
	12/11/16	12/11/16	TEST0010	B-KR3901S-02		10	2	ベンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17	TEST0010	B-KR3901S-02		10	3	スポット		〇〇製作所(株)
	12/11/15	12/11/15	TEST0010	B-KR3901S-01		10	1	レーザー		〇〇製作所(株)
	12/11/16	12/11/16	TEST0010	B-KR3901S-01		10	2	ベンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17	TEST0010	B-KR3901S-01		10	3	スポット		〇〇製作所(株)
	12/11/18	12/11/18	TEST0010	B-KR3901S	シャーン	10	1	溶接		〇〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/21	TEST0010	B-KR3901S	シャーン	10	2	メキ	クローメッキ	〇〇製作所(株)
	12/11/22	12/11/22	TEST0010	B-KR3901S	シャーン	10	3	検査		〇〇製作所(株)
	12/11/21	12/11/21	TEST0007	B-KR3901S-03		10	1	レーザー		〇〇製作所(株)

どこが、注文番号の境なのか…、
同様に製品番号の境、部品番号
の境も判別しづらかった。

〔これから〕

進捗	開始予定	工程納期	注文番号	部品番号	部品名	手配数量	工程順	工程名	工程内容	受注会社名
	12/11/17	12/11/17	TEST0009	B-KR3901S-03		10	1	レーザー		〇〇製作所(株)
	12/11/18	12/11/18				10	2	ベンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/19				10	3	スポット		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17		B-KR3901S-02		10	1	レーザー		〇〇製作所(株)
	12/11/18	12/11/18				10	2	ベンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/19				10	3	スポット		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17		B-KR3901S-01		10	1	レーザー		〇〇製作所(株)
	12/11/18	12/11/18				10	2	ベンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/19				10	3	スポット		〇〇製作所(株)
	12/11/20	12/11/20		B-KR3901S	シャーン	10	1	溶接		〇〇製作所(株)
	12/11/21	12/11/23				10	2	メキ	クローメッキ	〇〇製作所(株)
	12/11/24	12/11/24				10	3	検査		〇〇製作所(株)
	12/11/15	12/11/15	TEST0010	B-KR3901S-03		10	1	レーザー		〇〇製作所(株)
	12/11/16	12/11/16				10	2	ベンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17				10	3	スポット		〇〇製作所(株)
	12/11/15	12/11/15		B-KR3901S-02		10	1	レーザー		〇〇製作所(株)
	12/11/16	12/11/16				10	2	ベンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17				10	3	スポット		〇〇製作所(株)
	12/11/15	12/11/15		B-KR3901S-01		10	1	レーザー		〇〇製作所(株)
	12/11/16	12/11/16				10	2	ベンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17				10	3	スポット		〇〇製作所(株)
	12/11/18	12/11/18		B-KR3901S	シャーン	10	1	溶接		〇〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/21				10	2	メキ	クローメッキ	〇〇製作所(株)
	12/11/22	12/11/22				10	3	検査		〇〇製作所(株)
	12/11/21	12/11/21	TEST0007	B-KR3901S-03		10	1	レーザー		〇〇製作所(株)

注文番号、製品番号、部品番号の
境が判別し易くなりました。

今回、進捗端末で**工程情報を30列表示**できるようになりました。

〔作業手配工程台帳スタイル〕

部品名	手配数量	工程順	工程名	工程内容
TEST-003-品名	11	1	レーザー	
	11	2	ベンダー	
	11	3	溶接	
	11	4	メッキ	クロームメッキ
	11	5	検査	

工程がタテに並びます。
1画面に表示される品目数は少ない。

〔作業手配台帳スタイル〕

手配数量	完了数量	工程1	工程1	工程2	工程2	工程3	工程3	工程4	工程4	工程5	工程5
11	0	レーザー	30	ベンダー	30	溶接	10	メッキ	10	検査	10
5	0	レーザー	20	ベンダー	10	スポット	10				
5	0	レーザー	20	ベンダー	10	スポット	10				
5	0	レーザー	20	ベンダー	10	スポット	10				
5	0	溶接	10	メッキ	10	検査	10				

工程がヨコに並びます。
1品目1行となり、1画面に表示される品目数はこちらの方が多し。

67. 進捗端末画面表示・検索

(3/10)

今回、検索に「部品備考11-18」「工程備考2」が追加になりました。

作業手配台帳

検索

注文番号
製品番号
部品番号
進捗状況
図面番号
工程名
手動備考
新規
社内納期
納期
発注日
指示書発行日

取引先(T)
取引先表示順
製品名
部品名
製造番号
担当者
グループ工程
親部品番号
バーコード

製品備考 | 受注備考 | 部品1-4 | 部品5-8 | **部品11-14** | **部品15-18**

備考1
備考2
備考3
備考4

親子表示 すべて表示 手配数「0」を表示しない

検索条件クリア OK キャンセル

今回追加

作業手配工程台帳

検索

注文番号
製品番号
部品番号
工程名
グループ工程

進捗状況1
進捗状況2
開始予定日
工程納期
社内納期
納期
発注日
指示書発行日

取引先(T)
取引先表示順
製品名
部品名
図面番号
担当者
工程内容
外注先
外注有無
工程順
親子表示
工程備考1
工程備考2
バーコード

製品備考 | 受注備考 | 部品1-4 | 部品5-8 | **部品11-14** | **部品15-18**

備考1
備考2
備考3
備考4

着手可能 手配数「0」を表示しない

検索条件クリア OK キャンセル

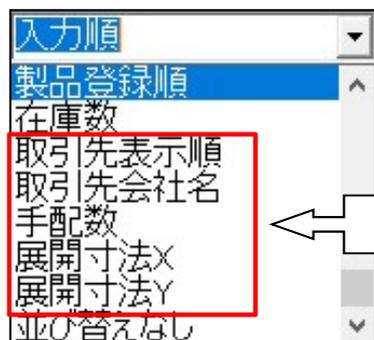
今回追加

67. 進捗端末画面表示・検索

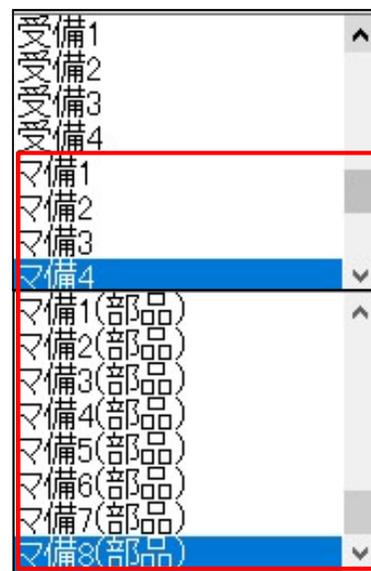
(4/10)

今回、並べ替えに「手配数、展開寸法」、「マスタ備考1-8」などが追加になりました。

作業手配台帳



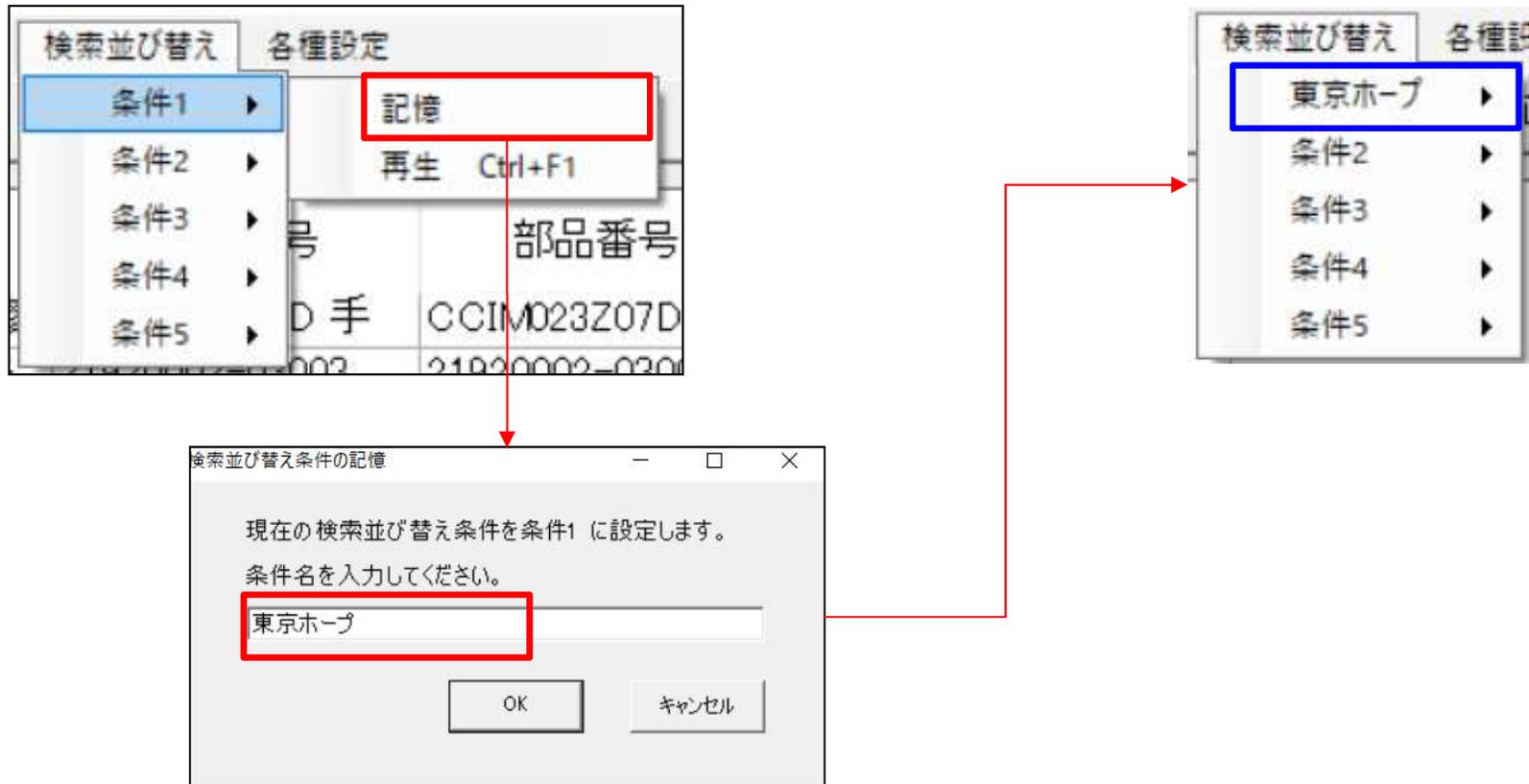
作業手配工程台帳



67. 進捗端末画面表示・検索

(5/10)

今回、検索条件記憶1-5に名前を付けることが可能になりました。



67. 進捗端末画面表示・検索

(6/10)

今回、作業手配工程台帳で開始時刻、終了時刻が表示できるようになりました。
また開始予定日の昇順で並べ替えを設定すれば、開始時刻が早い順に並べることが可能です。

画面表示

レイアウトファイル

なし

作業手配台帳

納期色設定

- 社内納期を過ぎた場合、赤色表示
- 納期を過ぎた場合、赤色表示
- 注文番号、品番、品名の合併表示
- 工程(1-10)色表示
- 工程(11-20)色表示

作業手配工程台帳

- 工程納期を過ぎた場合、赤色表示
- 完了の場合、反転表示
- 注文番号、品番、品名の合併表示
- 工程(1-10)色表示
- 開始時刻表示
- 終了時刻表示
- 工程(11-20)色表示

開始予定日の昇順で並べ替えを設定すれば、時刻が早い順に並べることが可能です

並び替え

1 開始予定日 昇順

2 昇順

3 昇順

4 昇順

5 昇順

OK キャンセル

ファイル 進捗実績 進捗 完了 不良履歴 検索並び替え 各種設定

作業手配工程台帳 更新(F1) 着手可能(F6) 画像(G)

進捗	開始予定日	工程納期	注文番号
▶	2023/01/16 08:00	2023/01/16 09:00	TEST-3
	2023/01/16 09:00	2023/01/16 10:00	TEST-4
	2023/01/16 10:00	2023/01/16 11:00	TEST-5

67. 進捗端末画面表示・検索

(7/10)

今回、作業手配/作業手配工程台帳の画像ボタンの動作を詳細に設定できるようになりました。これまでの①画像ボタンの表示、②開く図面Noの設定に加えて、③図面No選択画面の表示、④画像モジュールの起動も設定できるようになりました。

〔これまで〕

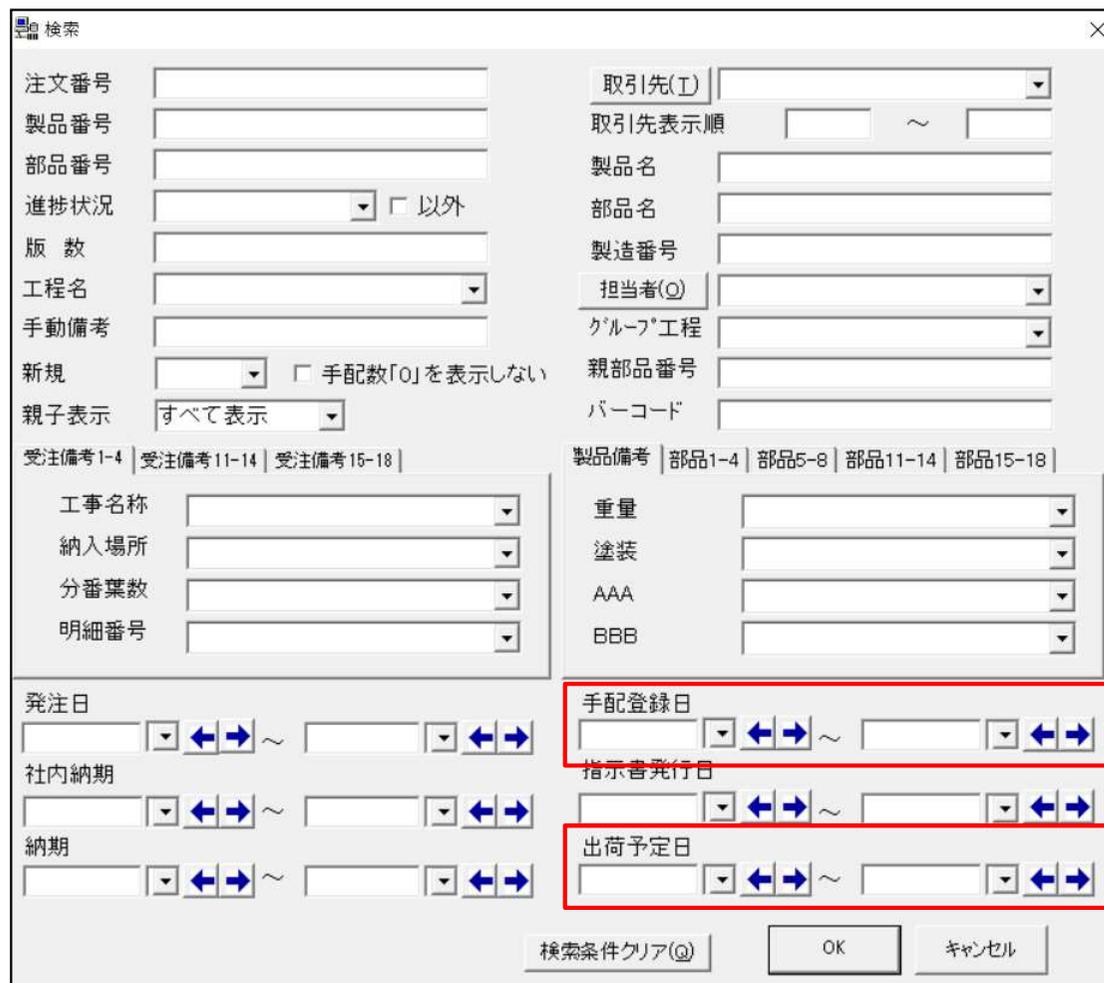
図面ファイルを開くNo. <input type="text" value="1"/>	<input checked="" type="checkbox"/> 図面開くボタンの表示
---	--

〔これから〕

<input checked="" type="checkbox"/> 図面開くボタンの表示		
<input type="radio"/> 関連付けアプリケーション		
<table border="1"><tr><td>図面ファイルを開くNo. <input type="text" value="1.図面1"/></td></tr><tr><td><input checked="" type="checkbox"/> 図面No選択画面表示</td></tr></table>	図面ファイルを開くNo. <input type="text" value="1.図面1"/>	<input checked="" type="checkbox"/> 図面No選択画面表示
図面ファイルを開くNo. <input type="text" value="1.図面1"/>		
<input checked="" type="checkbox"/> 図面No選択画面表示		
<input type="radio"/> 画像データMODULE+S		

今回、作業手配台帳の検索画面に「出荷予定日」「手配登録日」が追加されました。

作業手配台帳－検索画面



今回、手動入力備考「**アラーム表示スイッチ**」による色表示が追加されました。

〔受注出荷・作業手配台帳〕

注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配数	完了数	納期	社内納期	工程
MAC8131	DSF31177	AS15-A0138		3	0	25/05/30	25/05/04	31
MAC8131	DSF31177	AR0-A0153	シム	3	0	25/05/30	25/05/04	31
MAC8131	DSF31177	AR0-A0163	センサ取付板	3	0	25/05/30	25/05/04	31

手動入力備考

入力ボックス

手動入力備考を入力してください

AAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAA

アラーム1表示

アラーム2表示

アラーム3表示

OK キャンセル

BBBBBBBBBBBBBBBBBB

アラーム1表示

アラーム2表示

アラーム3表示

OK キャンセル

CCCCCCCCCCCCCCCCCC

アラーム1表示

アラーム2表示

アラーム3表示

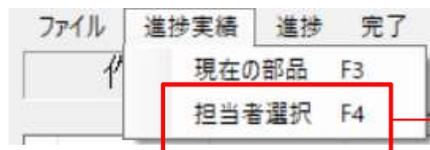
OK キャンセル

〔進捗端末〕

進捗	着完名	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	手配数量	完了数量	会社名
		MAC8131	DSF31177	AS15-A0138		2025/05/04	3	0	株式会社 藤佐伯工業
		MAC8131	DSF31177	AR0-A0153	シム	2025/05/04	3	0	株式会社 藤佐伯工業
		MAC8131	DSF31177	AR0-A0163	センサ取付板	2025/05/04	3	0	株式会社 藤佐伯工業

アラーム1:黄緑
アラーム2:ピンク
アラーム3:グレー

今回、進捗実績表示に「進捗備考1-3」が追加されました。



担当者選択

担当者バーコード: 40002360 天田二郎

OK キャンセル

進捗入力画面

進捗情報入力

注文番号: MAC8131
 部品番号: AS15-A0138
 部品名: _____
 着完: 90000020 完了
 工程バーコード: 30001160 複合機1号機
 担当者バーコード: 40002360 天田二郎
 作業時間: _____ 分
 個数: 3 不良数: _____
 日付: 25/02/12 不良入力(履歴)
 時刻: 15:50:02 検査図面

注記1: _____
 注記2: _____
 注記3: _____

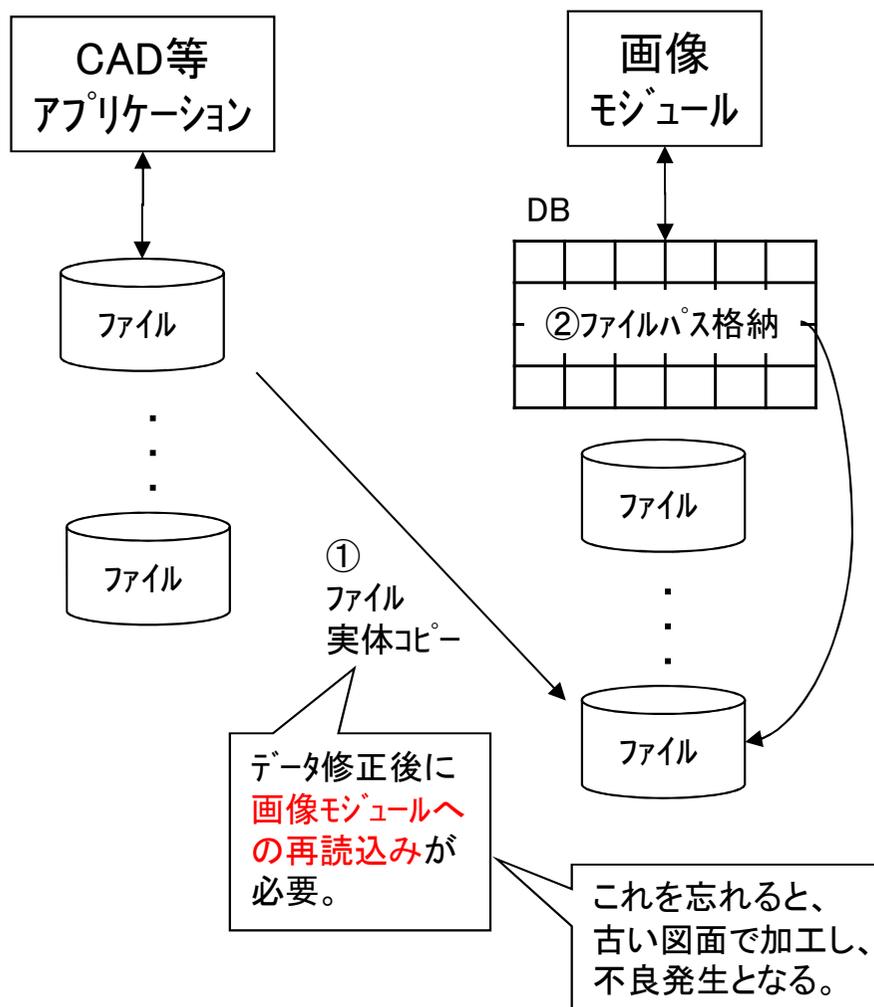
OK キャンセル

進捗実績表示(担当者)

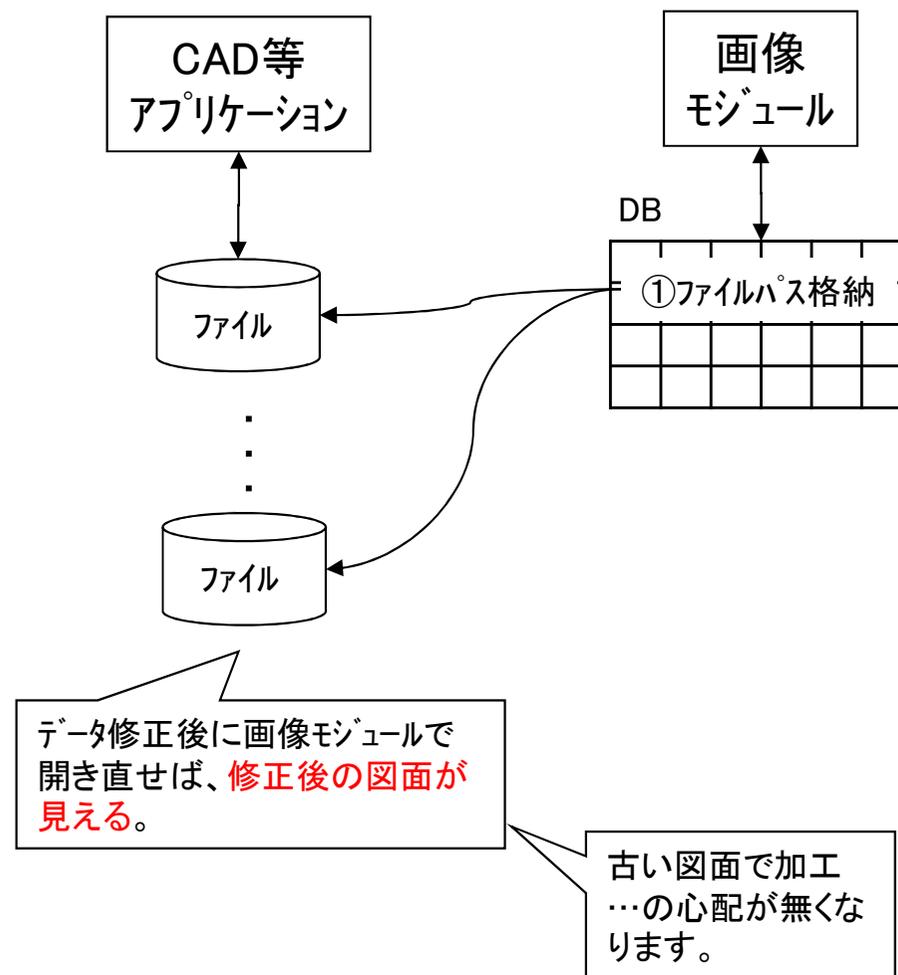
注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順	工程名	着完	加工時間	実績個数	日付	時間	工程内容	会社名	注記1	注記2	注記3
MAC8094	DSF20317	DSF20317	インターロックイタ	2	二次加工(タップ)			1	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8128	DSF20317	DSF20317	インターロックイタ	2	二次加工(タップ)			1	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8117	DSF30976	DSF30976	トリックイタ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8135	DSF10131#	DSF10131#	ユニットク	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8101	DSF10131#	DSF10131#	ユニットク	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8119	DSF10131#	DSF10131#	ユニットク	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8118	DSF20316	DSF20316	インターロックイタ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8100	DSF20316	DSF20316	インターロックイタ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD0961	DF411282-1	DF411282-1	調整板	3	二次加工(タップ)			4	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD0931	DF411282-1	DF411282-1	調整板	2	二次加工(タップ)			4	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD0930	DF411282-2	DF411282-2	調整板	2	二次加工(タップ)			4	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD0960	DF411282-2	DF411282-2	調整板	2	二次加工(タップ)			4	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD0988	G221-42878*	G221-42878*	補強	2	二次加工(タップ)			6	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
SAB5641	G2B35114#	G2B35114#	取付板	2	二次加工(タップ)			50	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD0990	G221-42878*	G221-42878*	補強	2	二次加工(タップ)			6	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
SAB5879	G83B47969-1	G83B47969-1	調整板	2	二次加工(タップ)			1	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD1084	DSF20316	DSF20316	インターロックイタ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD1081	DSF31177	DSF31177	トリックイタ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD1106	DSF31178	DSF31178	トリックイタ	2	二次加工(タップ)			2	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAD1083	DSF30988-1	DSF30988-1	ホキウ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8129	DSF30984	DSF30984	トリックイタ	2	二次加工(タップ)			1	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8116	DSF30988-1	DSF30988-1	ホキウ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			
MAC8133	DSF30988-1	DSF30988-1	ホキウ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		榊佐伯工業			

今回、画像モジュールの**ファイルパス管理**が可能になりました。

〔これまで〕

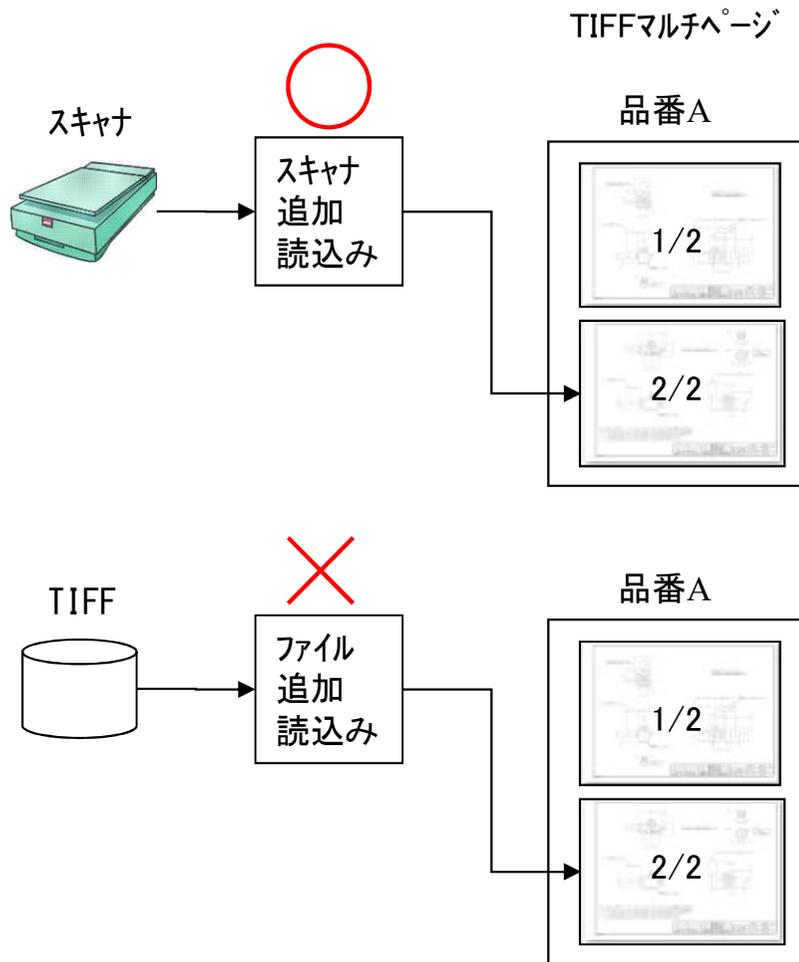


〔これから〕

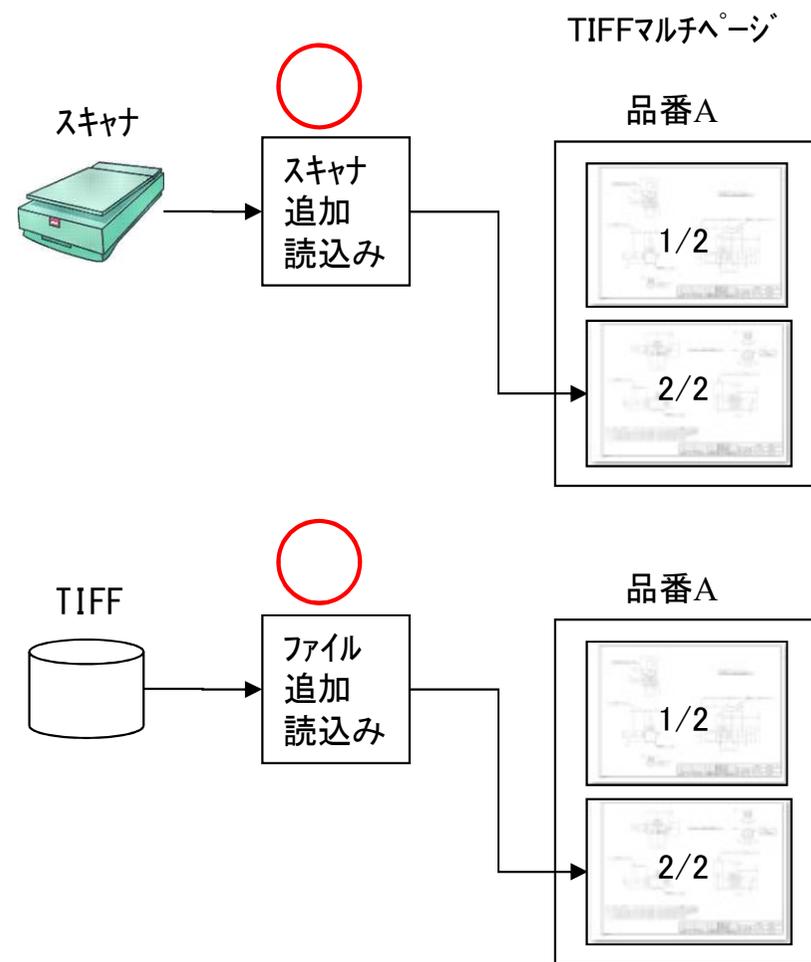


今回、画像モジュールのTIFFマルチページへ**ファイル追加読み込み**が可能になりました。

〔これまで〕



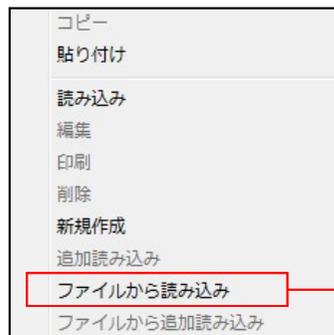
〔これから〕



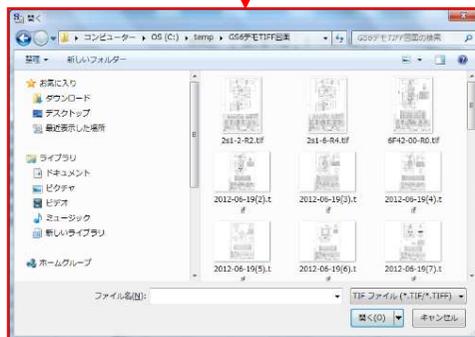
複合機では図面を連続スキャンでき、ネットワーク接続されたパソコンの共有フォルダに保存されます。これまで、画像モジュールでは、これらを1ファイルずつ読み込むことしか出来ませんでした。今回、「**フォルダ指定で連続読み込み出来る**」機能が追加されました。これにより、図面読み込み作業の時間短縮が可能となります。

〔これまで〕

1品番ずつ画像読み込み。

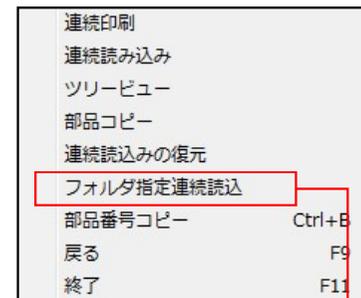


画像ファイル選択



〔今回追加〕

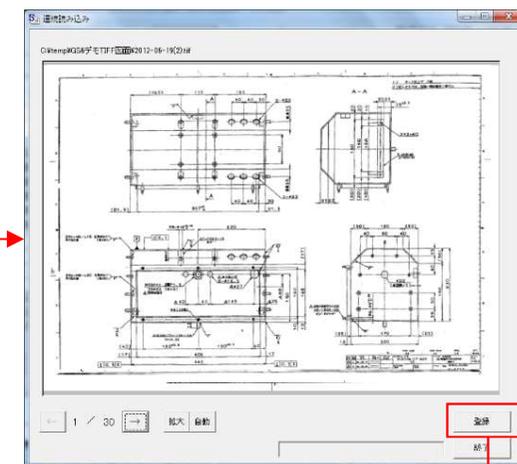
フォルダ指定で連続読み込み。



フォルダ指定



フォルダ配下の画像ビュー



ページ切替え

品番入力



これまで、画像モジュールでは1品番につき最大8種類のデータ管理が可能でした。
今回、これを「**最大16種類**」に拡張しました。

〔これまで〕

パラメータ設定

	設定1	設定2	備考設定		
	画像種類	ファイル形式	プリンタ設定	解除	
1	加工図面	TIFF(LZW)	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 加工図
2	検査図面	TIFF(LZW)	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 検査図
3	元図面	TIFF(LZW)	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 元図面
4	写真	JPEG	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 写真
5	DXF	DXF	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> DXF
6	画像6	TIFF(GROUP4)	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 画像6
7	画像7	TIFF(GROUP4)	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 画像7
8	画像8	TIFF(GROUP4)	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 画像8

画像データを保存するフォルダ
C:\zumem

画像編集起動コマンド
 標準 関連付けされているアプリケーション
 起動コマンド指定

DXF編集起動コマンド

〔これから〕

パラメータ設定

	設定1	設定2	設定3	備考設定		
	画像種類	ファイル形式	プリンタ設定	解除		
1	図面1	TIFF(LZW)	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 図面1	
2	図面2	TIFF(LZW)	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 図面2	
3	図面3	TIFF(LZW)	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 図面3	
4	写真	JPEG	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 写真	
5	DXF	DXF	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> DXF	
6	画像6	TIFF(GROUP4)	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 画像6	
7	画像7	TIFF(GROUP4)	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 画像7	
8	画像8	TIFF(GROUP4)	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 画像8	

今回追加

	設定1	設定2	設定3	備考設定		
	画像種類	ファイル形式	プリンタ設定	解除		
9	画像9	JPEG	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 画像9	
10	画像10	JPEG	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 画像10	
11	画像11	JPEG	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 画像11	
12	画像12	JPEG	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 画像12	
13	画像13	JPEG	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 画像13	
14	画像14	JPEG	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 画像14	
15	画像15	JPEG	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 画像15	
16	画像16	JPEG	プリンタ設定	解除	<input checked="" type="checkbox"/> 画像16	

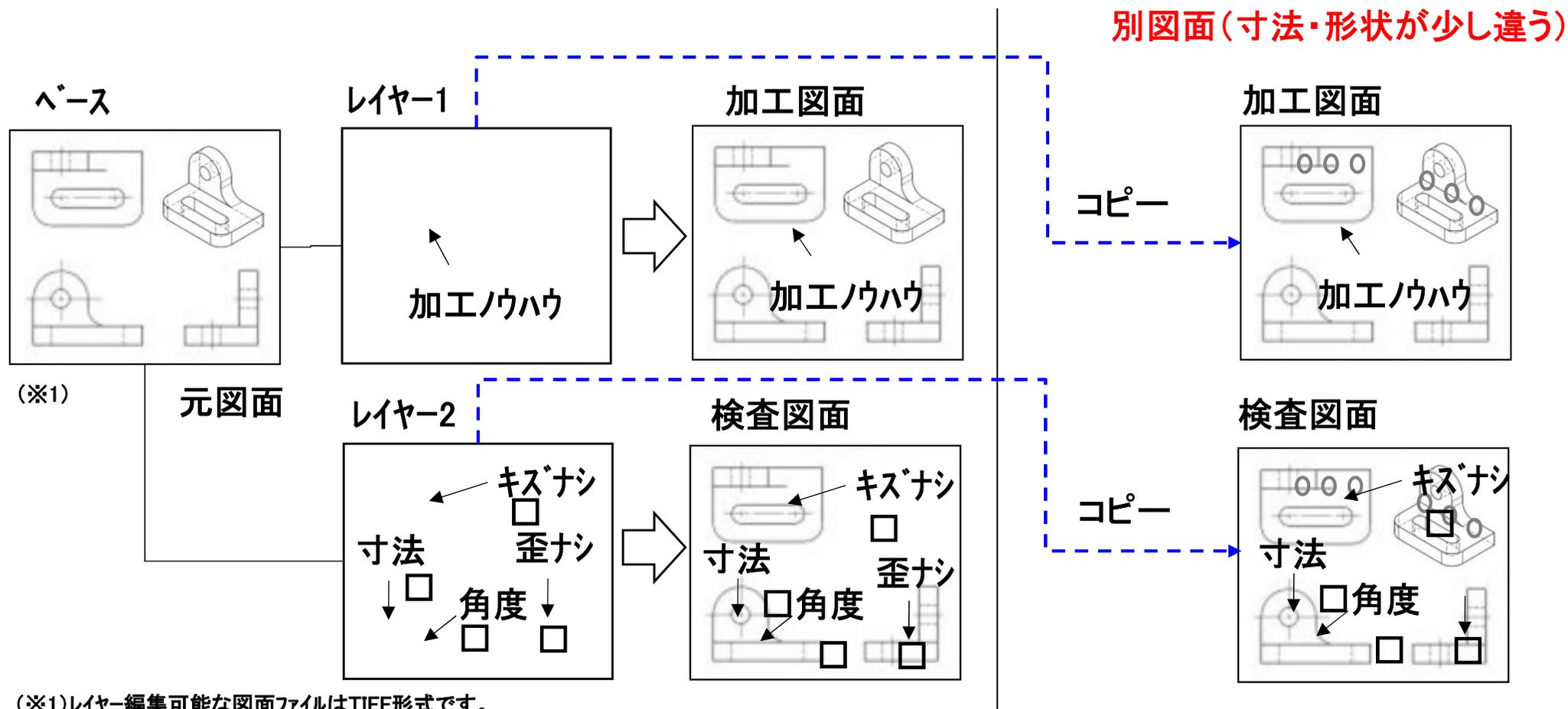
レイヤ表示既定値 1 2 3 4 5

今回、画像モジュールで「**レイヤー編集**」が可能になりました。

これまでも、元図面に加工や検査情報を書き加えて、加工図面、検査図面を登録できましたが、元図面と同一レイヤーに直接書き加えている為、この情報だけを他に再利用することが出来ませんでした。

その為、例えば改版や類似品の場合、また元図面に一から書き加える作業が必要でした。

今回、レイヤー編集が可能になったことで、レイヤー情報の再利用が可能になりました。



(※1)レイヤー編集可能な図面ファイルはTIFF形式です。

具体的には、「5階層のレイヤー毎の編集」が可能になりました。

編集

The screenshot displays the software's editing environment. On the left, a window titled '編集' (Edit) shows a technical drawing of a mechanical part with a dashed rectangular selection box around a specific layer. The main menu is open, listing various editing functions. To the right, a vertical toolbar contains icons for selection, zoom, and other editing tools. Below the menu and toolbar, a '色登録' (Color Registration) dialog box is open, showing a list of 16 color swatches with their respective names and registration numbers. The dialog also includes options for '既定色' (Default Color) and '既定書込先' (Default Destination).

メニュー項目:

- スタンプ
- 傾き補正処理
- 回転
- ページコピー
- ページ貼り付け(追加)
- ページ貼り付け(挿入)
- ページ削除
- ページ移動 (上)
- ページ移動 (下)
- 色数変換
- 画素変更
- レイヤ削除

ツールバー:

- マウス
- ズーム
- 消しゴム
- ペン
- 塗りつぶし
- 線
- 文字
- Font

色登録ダイアログ:

全体色登録

色数: 16

登録名	色
1	黒
2	赤
3	黄
4	緑
5	青
6	紫
7	白
8	透明
9	オレンジ
10	...
11	...
12	...
13	...
14	...
15	...
16	...

個別色設定

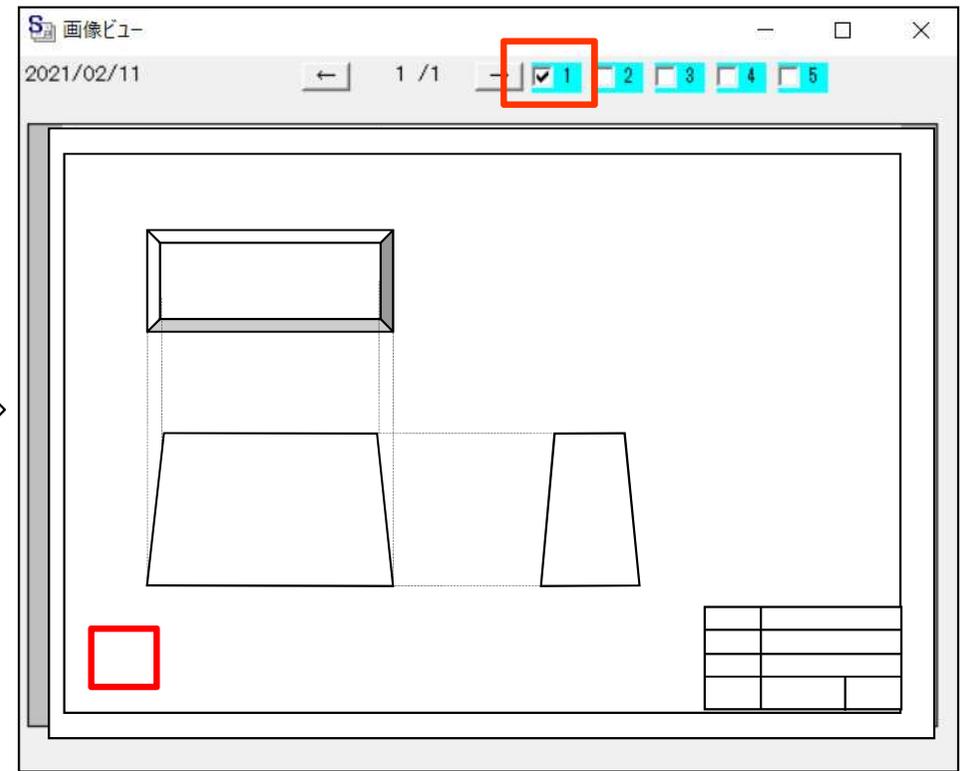
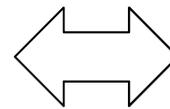
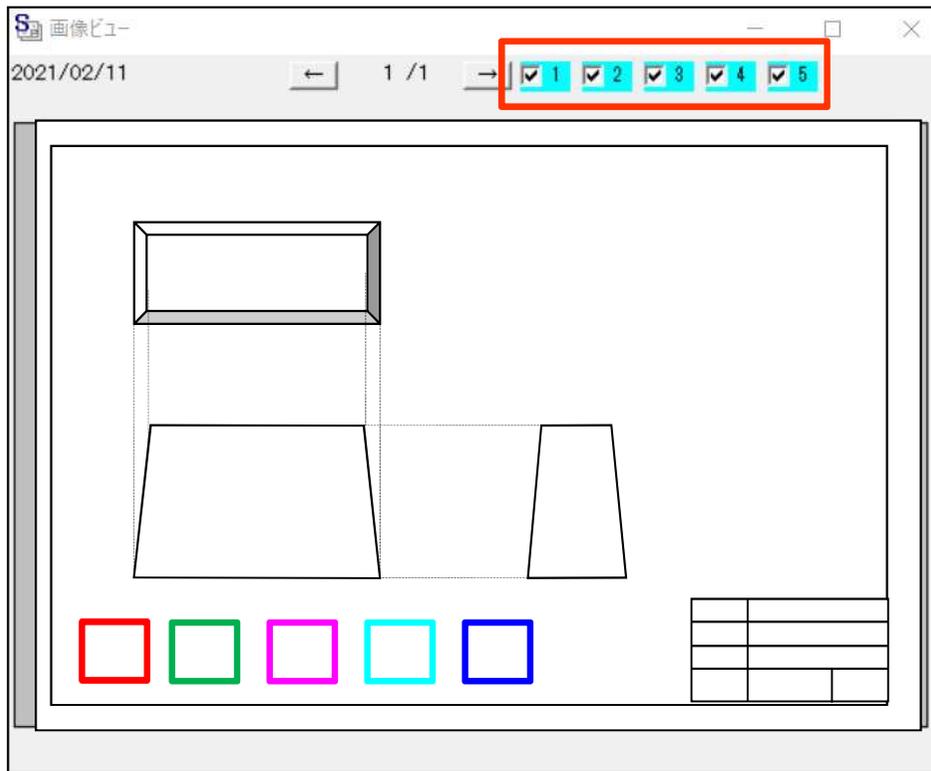
登録名

既定色: 1

既定書込先: 図面

ボタン: OK, キャンセル

さらに、画像モジュールで「画像ビュー」もベース画像と指定レイヤーを組み合わせで表示できます。



今回、画像モジュールの画像編集に「塗り潰し」機能が加わりました。

編集

スタンプ ▶
傾き補正処理 ▶
回転 ▶
ページコピー
ページ貼り付け(追加)
ページ貼り付け(挿入)
ページ削除
ページ移動(上)
ページ移動(下)
色数変換
画素変更
レイヤ削除 ▶

ツールバー

書込先 図面 1 2 3 4 5

表示 ON/OFF 1 2 3 4 5 現在の色 確定 キャンセル

現在の色

M マーカー 1 2 3 4 5 6 7 8

全体色登録
色数 16

登録名	色
1	黒
2	赤
3	黄
4	緑
5	青
6	cyan
7	青
8	紫

個別色設定
登録名

9	黄
10	白

既定色 1
既定書込先 図面

OK キャンセル

今回、画像モジュールで「サムネイル表示」が追加になりました。
これにより、素早く捜したい品目を見つけることが可能になります。

〔標準表示〕

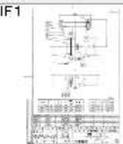
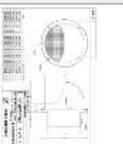
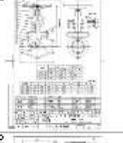
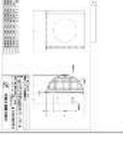
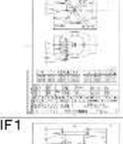
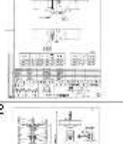
部品番号	部品名	会社名	子部品数	TIFF	TIFF	JPG	PDF	MOV	DXF	XLS	DOC	GIF	BMP	PNG	PPT	DWG	JPE
###TEST-205		株式会社アマダ		TIFF	TIFF	JPG	PDF	MOV	DXF	XLS	DOC	GIF	BMP	PNG	PPT	DWG	
#0123456789	三面図展開概要	小田原工業	5	TIF	TIFF	JPG	PDF	MOV	DXF	XLS	DOC	GIF	BMP	PNG	PPT	DWG	
#0123456789(B)	三面図展開概要	小田原工業	5	TIF	TIFF	JPG	PDF	MOV	DXF	XLS	DOC	GIF	BMP	PNG	PPT	DWG	
#0123456789-1	三面図展開概要	小田原工業	5	TIF	TIFF	JPG	PDF	MOV	DXF	XLS	DOC	GIF	BMP	PNG	PPT	DWG	
#TEST-001		株式会社アマダ		TIFF	TIFF	JPG	PDF	MOV	DXF	XLS	DOC	GIF	BMP	PNG	PPT	DWG	
#TEST-002		株式会社アマダ		TIFF	TIFF	JPG	PDF	MOV	DXF	XLS	DOC	GIF	BMP	PNG	PPT	DWG	
#TEST-004		株式会社アマダ		TIFF	TIFF	JPG	PDF	MOV	DXF	XLS	DOC	GIF	BMP	PNG	PPT	DWG	
#TEST-103		株式会社アマダ		TIFF	TIFF	JPG	PDF	MOV	DXF	XLS	DOC	GIF	BMP	PNG	PPT	DWG	
#TEST-203		株式会社アマダ		TIFF	TIFF	JPG	PDF	MOV	DXF	XLS	DOC	GIF	BMP	PNG	PPT	DWG	
#TEST-205		株式会社アマダ		TIFF	TIFF	JPG	PDF	MOV	DXF	XLS	DOC	GIF	BMP	PNG	PPT	DWG	
\$PP5904-0721	インロックSW金具(小田原工業															
\$PP5904-0722	インロックSW金具	小田原工業															
\$PP5904-1052	コードカバー	小田原工業															
\$PP5904-1375	スカート固定ブラケット	小田原工業															
0123456789	三面図展開概要	小田原工業	5														
01A-52013000-1	リンク	㈱淡路鋼材	3														
01A-52013000-2	リンク	㈱淡路鋼材	3														
01A-52014010	リンク	㈱淡路鋼材															
01A-52014020	リンク	㈱淡路鋼材	1														
01A-52015010	リンク	㈱淡路鋼材	1														
01A-52016010	リンク	㈱淡路鋼材															
01A-52017010	リンク	㈱淡路鋼材															
01A-52018010	リンク	㈱淡路鋼材															
01A-54001001	ブラケット	㈱淡路鋼材															
01A-60801002	ブラケット	㈱淡路鋼材															
01A-60801002/1	ブラケット	㈱淡路鋼材															
01A-60808000	ブラケット	㈱淡路鋼材															
01A-61301002	ブラケット	㈱淡路鋼材															

〔サムネイル表示〕

部品番号	部品名	会社名	子部品数	TIFF	TIFF	JPG	PDF	MOV
###TEST-205		株式会社アマダ						
#0123456789	三面図展開概要	小田原工業	5					
#0123456789(B)	三面図展開概要	小田原工業	5					
#0123456789-1	三面図展開概要	小田原工業	5					
#TEST-001		株式会社アマダ						

今回、画像モジュールで「PDFのサムネイル表示」に対応しました。

〔サムネイル表示〕

製品部品マスター				検索(F)	並び替え(O)	すべて表示(A)	ソフトSE/CSデモ GS002075
部品番号	部品名	会社名	子部品数	TIF1	TIF2	PDF	写真
ARO-A0123	アングルC	株式会社メタックス		TIF1 	TIF2 	PDF 	
ARO-A0133	プレートC	株式会社メタックス		TIF1 	TIF2 	PDF 	
ARO-A0143	受取機ローラ部材	株式会社メタックス		TIF1 	TIF2 	PDF 	
ARO-A0153	シム	株式会社メタックス		TIF1 	TIF2 	PDF 	
ARO-A0163	センサ取付板	株式会社メタックス		TIF1 	TIF2 	PDF 	
ARO-A0173		株式会社メタックス					

500 最大表示件数=500

部品情報表示(G) 追加(E) 変更(C) 削除(D) 読み込み(L) 編集(H) 印刷(P) 削除(D) 新規作成(N) 終了(R)

今回、**画像ビューの位置クリア**を追加しました。
 画像モジュールで画像ビューが表示されなくなるトラブルが発生することがあります。
 この機能は、画像ビューの表示位置を工場出荷状態に戻す処理です。

The screenshot shows the 'Image Data Module' application window. The 'Image View' menu is open, and the 'Position Clear' option is highlighted with a red box. An 'Image View' window is also open, showing a technical drawing.

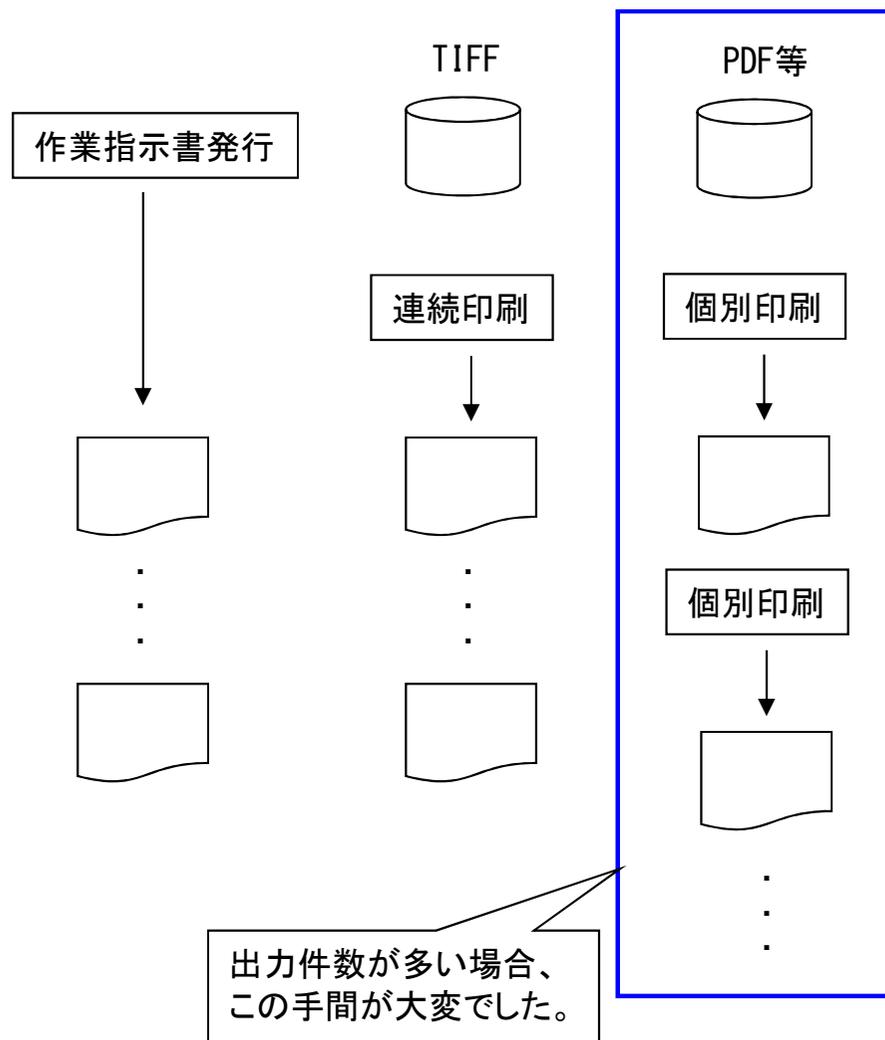
部品番号	部品名	材質	数量	TIF1	TIF2	PDF	写真
ARO-A0123				TIF1	TIF2	PDF	
ARO-A0123-1				TIF1	TIF2	PDF	
ARO-A0133	プレートC	(株)白水メタックス					
ARO-A0143	受取機ローラ部力	(株)白水メタックス					
ARO-A0153	シム	(株)白水メタックス					
ARO-A0163	センサ取付板	(株)白水メタックス					
ARO-A0173		(株)白水メタックス					
ARO-A0183		(株)白水メタックス					
ARO-A0193	カバー	(株)白水メタックス					
ARO-A0203	ヘッドボックス台	(株)白水メタックス					
ARO-A0213	台板ガイド	(株)白水メタックス					
ARO-A0223	カバー-2	(株)白水メタックス					
ARO-A0233	ケーブルベアブラ	(株)白水メタックス					
ARO-A0243		(株)白水メタックス	2				
ARO-A0253	架台部	(株)白水メタックス					
ARO-A0263	カバー-1 P1	(株)白水メタックス					
ARO-A0273	下部検知版	(株)白水メタックス					
ΔR1-Δ0124	クランプマシナ部ト	(株)白水メタックス					

500 最大表示件数=500

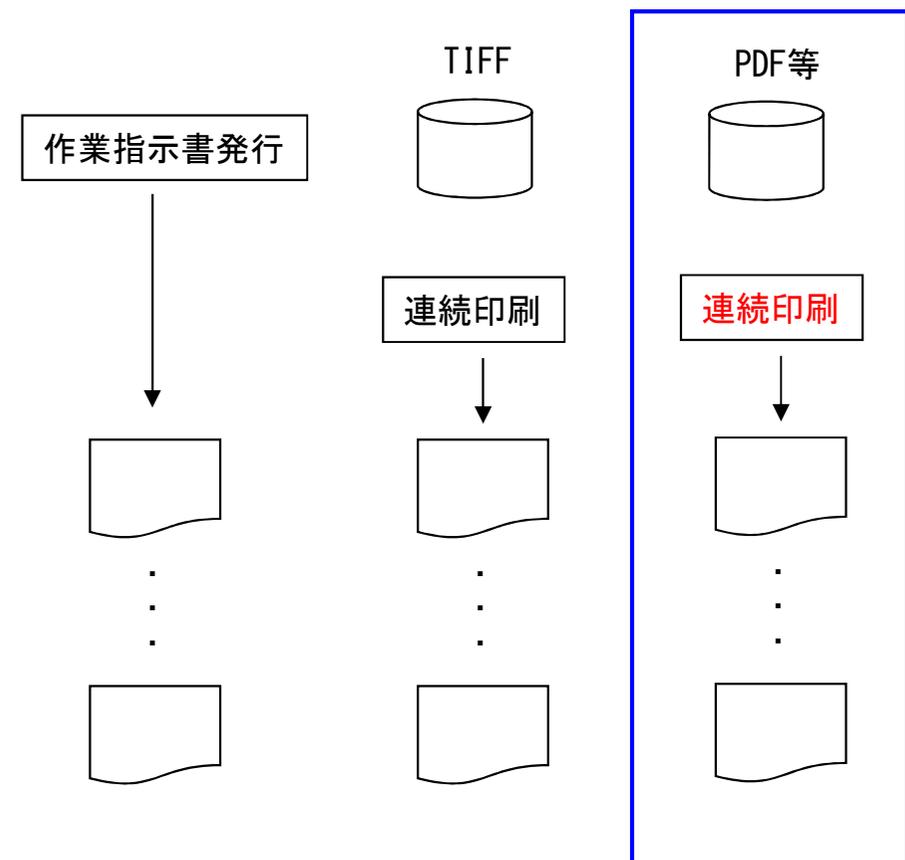
部品情報表示(G) 追加(E) 変更(C) 削除(D) 読み込み(L) 編集(H) 印刷(P) 削除(I) 新規作成(N) 戻る(F9) 終了(F11)

今回、作業指示書発行時の画像形式「その他」(PDF等)の連続印刷が可能になりました。

〔これまで〕



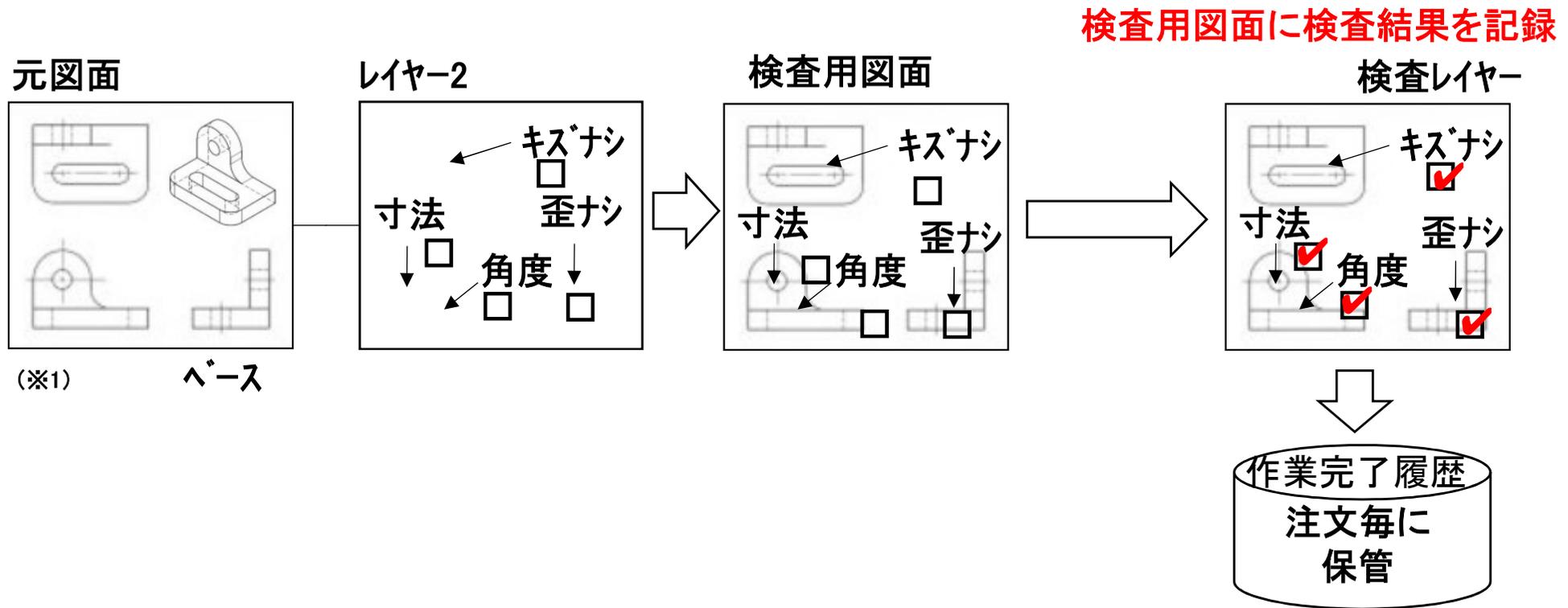
〔これから〕



70. 受注出荷と画像モジュールの連携

(2/5)

今回、さらに受注出荷との連携で「**電子図面への検査結果の記録**」が可能になりました。
 これまでも、紙図面に検査結果を手書き、スキャンし、画像データを受注出荷の作業完了履歴に紐付けて保管することはできましたが、この時代に「紙図面に手書き」が前提でした。
 今回、レイヤー編集が可能になったことで、検査用図面への検査結果の記録、作業完了履歴への紐付け保管ができるようになりました。



(※1)レイヤー編集可能な図面ファイルはTIFF形式です。

70. 受注出荷と画像モジュールの連携

(3/5)

具体的には、進捗端末で「**検査図面**」が作成できます。(当該PC上に画像ライセンスが必要)
尚、iP画像ビューでも同様に「**検査図面**」が作成できます。

進捗入力

進捗情報入力

注文番号 YRB89203

部品番号 B72-B3395

部品名 PLATE

着完 90000020 完了

工程バークード 30001350 検査・梱包

担当者バークード 40002210 天田一郎

作業時間 15 分

個数 1 不良数

日付 21/02/13 不良入力(履歴)

時刻 09:23:52 **検査図面**

備考1

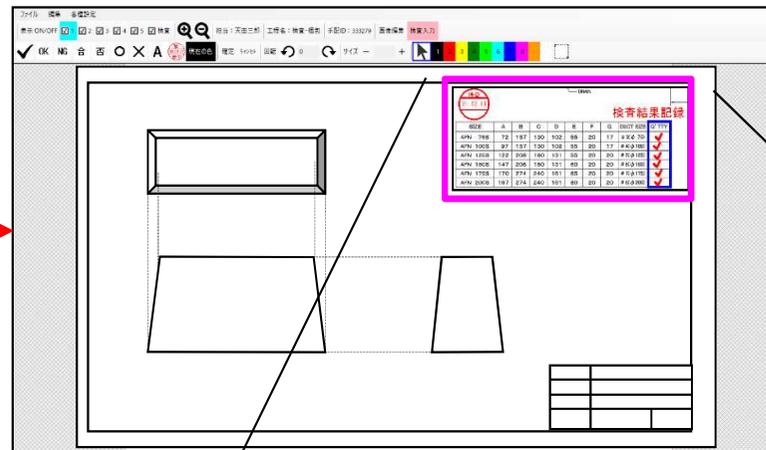
備考2

工程内容

工程備考

OK キャンセル

検査図面



作業完了履歴
注文毎に
保管

検査
21.02.13

DRAIN

検査結果記録

SIZE	A	B	C	D	E	F	G	DUCT SIZE	Q'TTY
72	157	130	102	55	20	17	# 3(φ 75)	✓	
97	157	130	102	55	20	17	# 4(φ 100)	✓	
122	208	180	131	55	20	20	# 5(φ 125)	✓	
147	208	180	131	60	20	20	# 6(φ 150)	✓	
170	274	240	161	65	20	20	# 7(φ 175)	✓	
197	274	240	161	80	20	20	# 8(φ 200)	✓	

70. 受注出荷と画像モジュールの連携

(4/5)

そして、受注出荷で「**検査図面**」が確認できます。(当該PC上に画像ライセンスが必要)

作業完了履歴

検査結果記録画面

SIZE	A	B	C	D	E	F	G	DIJOT SIZE	Q	T/TY
AFN 766	72	167	130	102	66	20	17	#X1676		✓
AFN 1006	67	157	130	102	65	20	17	#X16100		✓
AFN 1256	122	206	180	131	66	20	20	#X16120		✓
AFN 1506	147	206	180	131	60	20	20	#X16150		✓
AFN 1756	170	274	240	161	65	20	20	#X16170		✓
AFN 2006	197	274	240	161	60	20	20	#X16200		✓

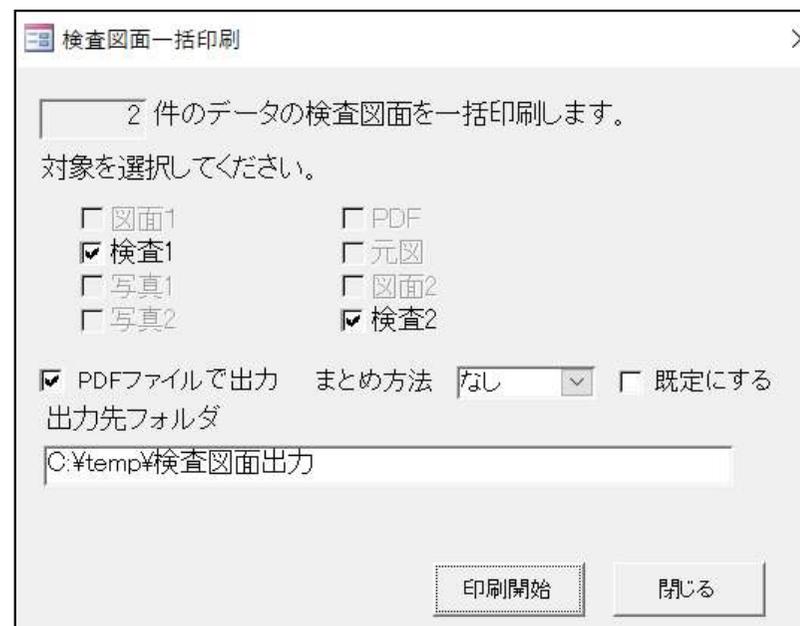
今回、受注出荷で「**検査図面の一括印刷**」が可能になりました。
さらに、PDFファイル出力、複数図面の1ファイル出力も可能になりました。

〔出力箇所〕

- ・作業完了履歴台帳
- ・全進捗実績一覧
- ・受注台帳-納品書・請求書
- ・出荷済台帳-納品書・請求書

〔出力方法〕

- ・1図面毎印刷
- ・1図面毎PDFファイル出力
- ・複数図面をまとめてPDFファイル出力



今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「**受注データの一括変更**」が可能になりました。

〔これまで〕

受注台帳

注番	品番	納期	数量	納入場所	→	納入場所
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工場	→	△△工場
.

変更対象が10件あれば、**10回の変更操作**が必要でした。

〔これから〕

受注台帳

注番	品番	納期	数量	納入場所	→	納入場所
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工場	→	△△工場
.

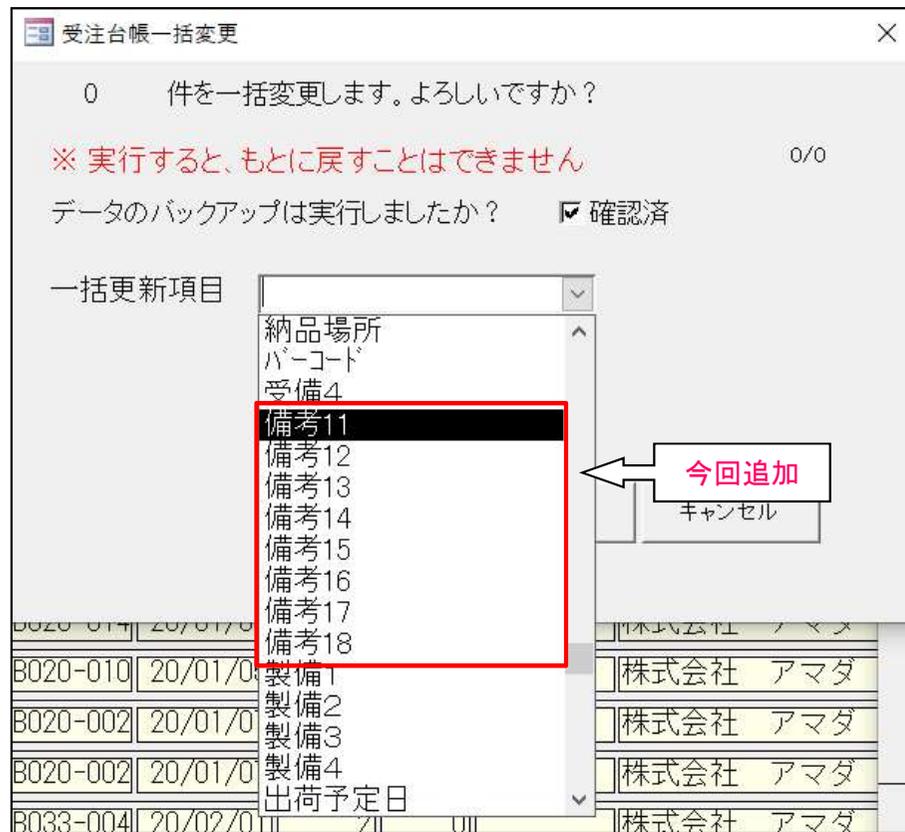
一括
変更

変更対象が10件あっても、**1回の変更操作**で済みます。

変更可能項目

注文番号
製品名
発注日
納期
担当
取引先
図面番号
受注備考1
受注備考2
受注備考3
受注備考4
製品備考1
製品備考2
製品備考3
製品備考4
出荷予定日
取引先担当者
単価
数量

今回、受注備考11-18の一括変更も可能になりました。



今回、取引先変更時に取引先マスター検索が可能になりました。

受注台帳一括変更

1 件を一括変更します。よろしいですか？

※ 実行すると、もとに戻すことはできません 0/0

データのバックアップは実行しましたか？ 確認済

一括更新項目 **取引先**

更新内容 **取引先** ← 今回追加

製品部品マスターも変更

OK キャンセル

取引先マスターより検索

表示順

フリガナ クリア

ア	カ	サ	タ	ナ	ハ	マ	ヤ	ラ	ワ
イ	キ	シ	チ	ニ	ヒ	ミ		リ	ン
ウ	ク	ス	ツ	ヌ	フ	ム	ユ	ル	
エ	ケ	セ	テ	ネ	ヘ	メ		レ	
オ	コ	ソ	ト	ノ	ホ	モ	ヨ	ロ	

連続モード

ア	イ	エ	オ	ツ	ヤ	ユ	ヨ
-	°	△					

取引先マスター

1	あああああ	アアアア
2	㈱淡路鋼材	淡路鋼
3	㈱佐伯工業	佐伯工
4	㈱京レエンジニアリング	京レエ
5	㈱東京ホープ工業	東京ホ
6	㈱山川エレクトロン	山川エ
7	㈱飛鳥インダストリー	飛鳥イ
8	㈱ガストンエンジニアリング	ガスト
9	㈱白クマ工業	白クマ
10	㈱良友製作所	良友製
11	㈱荒鷺工機	荒鷺工
12	㈱イズモテリアル	イズモ
13	㈱アカマツ重工	アカマ
14	㈱北陸...	北陸...

すべて表示(A)

OK キャンセル

今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「**材料・購入部品の所要量計算結果の一覧印刷**」が可能になりました。

〔これまで〕

作業手配台帳

材料注文書

注文数	1)注文単位	納期	材料名称	必要数 (部品数)	在庫数	限界在庫	手配中	指示数量	不足数
26.5	ト	12/03/21	SECC-1.6X4X8	33.6	48	16.5	5	1	21.1
0.9	枚	12/04/27	SECC-2.0X4X8	0.9	1	4.4	1	0	0
9.6	ト	12/04/26	SECC-2.3X4X8	9.6	33	22	5	0	0
2.7	枚	12/05/10	SECC-3.2X3X6	2.7	4	33.7	4	0	0
45.7	枚	12/04/25	SPCC-0.8X4X8	45.7	21	12.4	5	0	38.9
80.1	ト	12/02/08	SPCC-1.0X4X8	80.1	67	55.1	5	0	30
1.4	ト	12/04/20	SPCC-1.2X4X8	1.4	11	21.5	5	0	0
0.1	枚	12/04/23	SPG-1.2-3X6	0.1	1	9	0	0	0
0.8	枚	12/04/23	SPG-3.2-4x8	0.8	8	1	0	0	0
5.7	ト	12/02/08	SPHC-1.6X4X8	5.7	21	40	10	0	0
0.6	枚	12/04/27	SPHC-2.0X4X8	0.6	1	1.3	7	0	6.3
13.5	ト	12/04/16	SPHC-2.3X4X8	13.5	38	103	10	0	0
3.6	ト	12/04/21	SPHC-3.2X3X6	3.6	13	35.3	0	0	0

必要数、不足数が見える。さらに注文も出来る。しかし「その前に一覧表出力…」が出来ない。画面ハードコピーで対応するしかなかった。

〔これから〕

作業手配台帳

材料注文書

注文数	1)注文単位	納期	材料名称	必要数 (部品数)	在庫数	限界在庫	手配中	指示数量	不足数
26.5	ト	12/03/21	SECC-1.6X4X8	33.6	48	16.5	5	1	21.1
0.9	枚	12/04/27	SECC-2.0X4X8	0.9	1	4.4	1	0	0
9.6	ト	12/04/26	SECC-2.3X4X8	9.6	33	22	5	0	0
2.7	枚	12/05/10	SECC-3.2X3X6	2.7	4	33.7	4	0	0
45.7	枚	12/04/25	SPCC-0.8X4X8	45.7	21	12.4	5	0	38.9
80.1	ト	12/02/08	SPCC-1.0X4X8	80.1	67	55.1	5	0	30
1.4	ト	12/04/20	SPCC-1.2X4X8	1.4	11	21.5	5	0	0
0.1	枚	12/04/23	SPG-1.2-3X6	0.1	1	9	0	0	0
0.8	枚	12/04/23	SPG-3.2-4x8	0.8	8	1	0	0	0
5.7	ト	12/02/08	SPHC-1.6X4X8	5.7	21	40	10	0	0
0.6	枚	12/04/27	SPHC-2.0X4X8	0.6	1	1.3	7	0	6.3
13.5	ト	12/04/16	SPHC-2.3X4X8	13.5	38	103	10	0	0
3.6	ト	12/04/21	SPHC-3.2X3X6	3.6	13	35.3	0	0	0

材料所要量計算結果の一覧印刷が出来るようになりました。

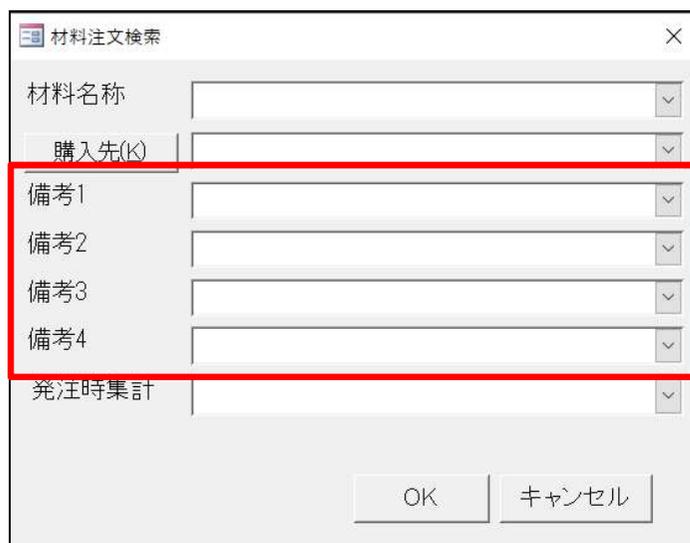
一覧印刷

72. 材料・購入部品の所要量計算一覧

(2/2)

今回、「**材料・購入部品の所要量計算一覧画面の検索項目**」が追加されました。

〔材料〕



材料注文検索

材料名称

購入先(K)

備考1

備考2

備考3

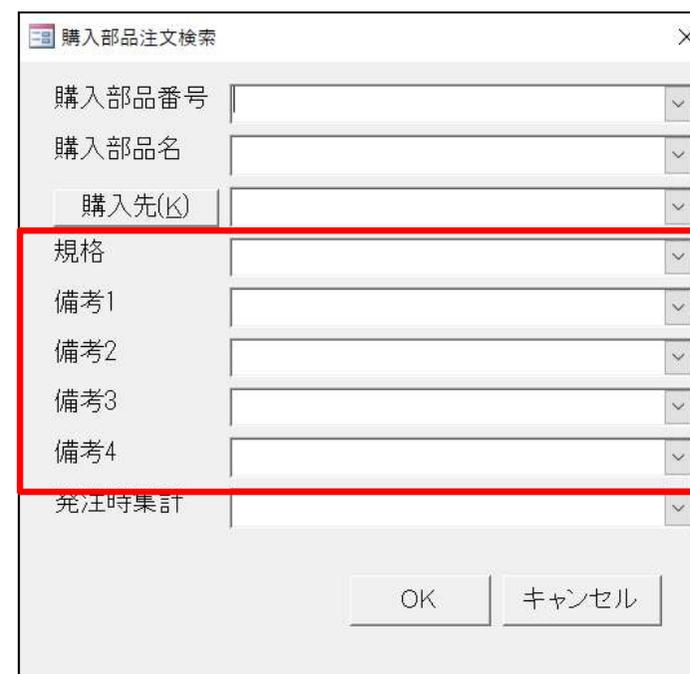
備考4

発注時集計

OK キャンセル

今回追加

〔購入部品〕



購入部品注文検索

購入部品番号

購入部品名

購入先(K)

規格

備考1

備考2

備考3

備考4

発注時集計

OK キャンセル

今回追加

73. メモリー式バーコードリーダー用アプリケーション

(1/10)

今回、メモリー式バーコードリーダー：XIT-200-Mの販売終了に伴い、**後継機(XIT-300-M)**に対応しました。

〔製品情報〕

メーカー	株式会社ウェルキャット
商品名	バーコードハンディターミナル
品番	XIT-300-M
製品情報	https://www.welcat.co.jp/products/handy/xit300m/



PET-100-M
販売終了



XIT-200-M
販売終了



XIT-300-M

〔購入機器〕

No	分類	品番	品名	備考
1	本体	XIT-300-M	バーコードハンディターミナル(専用バッテリー付)	必要な台数分を購入
2	USB 接続	IU-006C	USB通信/充電ユニット	必要な台数分を購入
3		BPT-001	転送ユーティリティBluePorter2	
4	LAN 接続	IU-006CL	LAN通信/充電ユニット	必要な台数分を購入
5		WLF-004	LAN対応転送ユーティリティBluePorter-L	
6	周辺 機器	BP-007	交換用バッテリーパック	オプション
7		QC-012	1台用シングルチャージャー	オプション
8		QC-013	4台用マルチチャージャー	オプション
9		DC-014	耐衝撃保護カバー	オプション

通常はUSB接続か
LAN接続のいずれか
を購入します

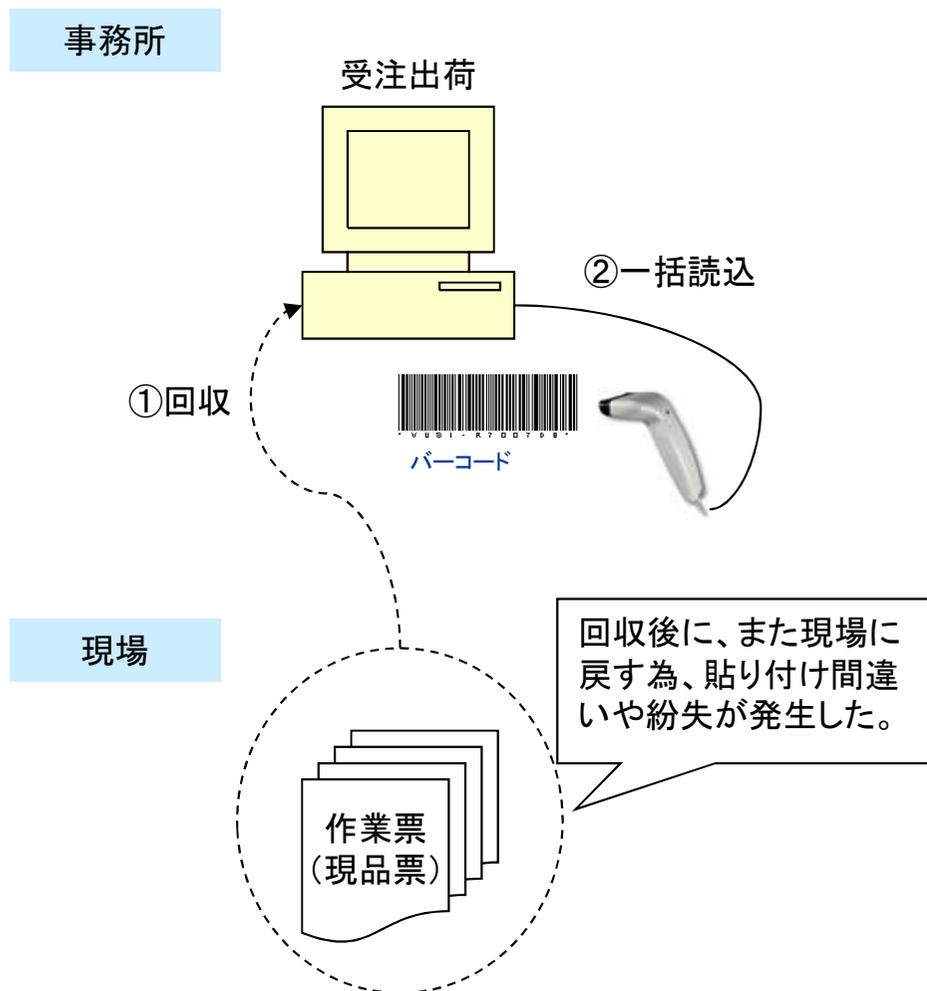
73. メモリー式バーコードリーダー用アプリケーション

(2/10)

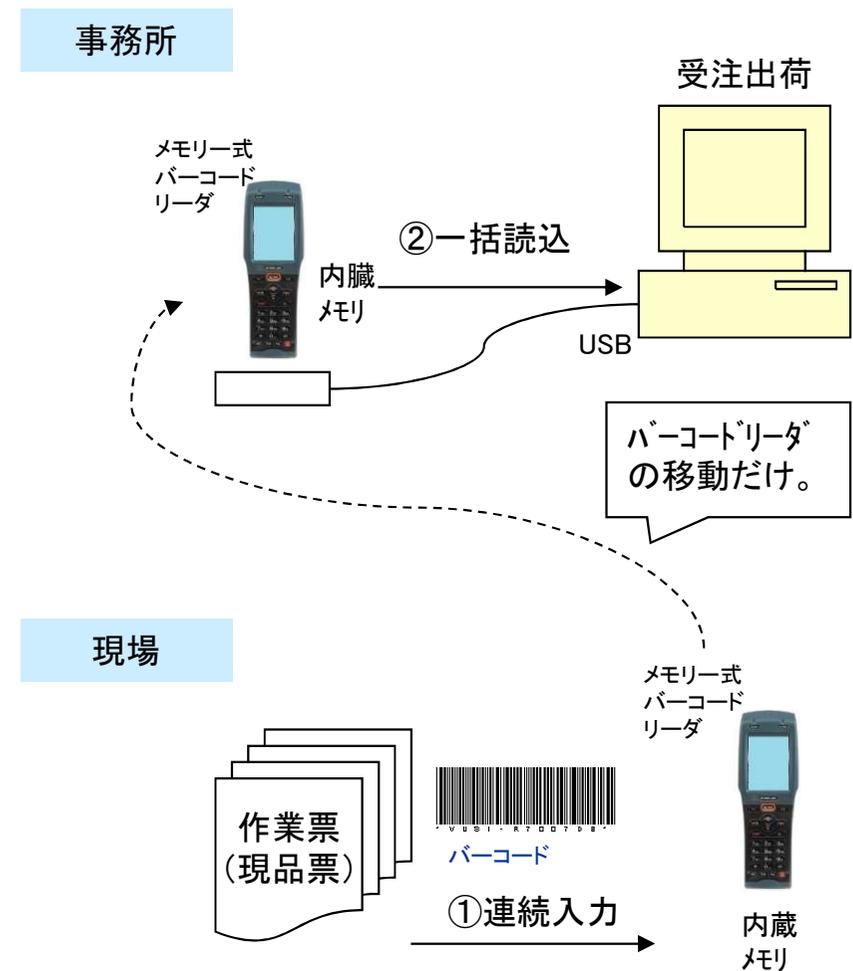
〔作業完了、出荷処理、受取処理〕

今回、「メモリー式バーコードリーダー」を利用した**作業完了、出荷処理、受取処理**が可能になりました。

〔これまで〕



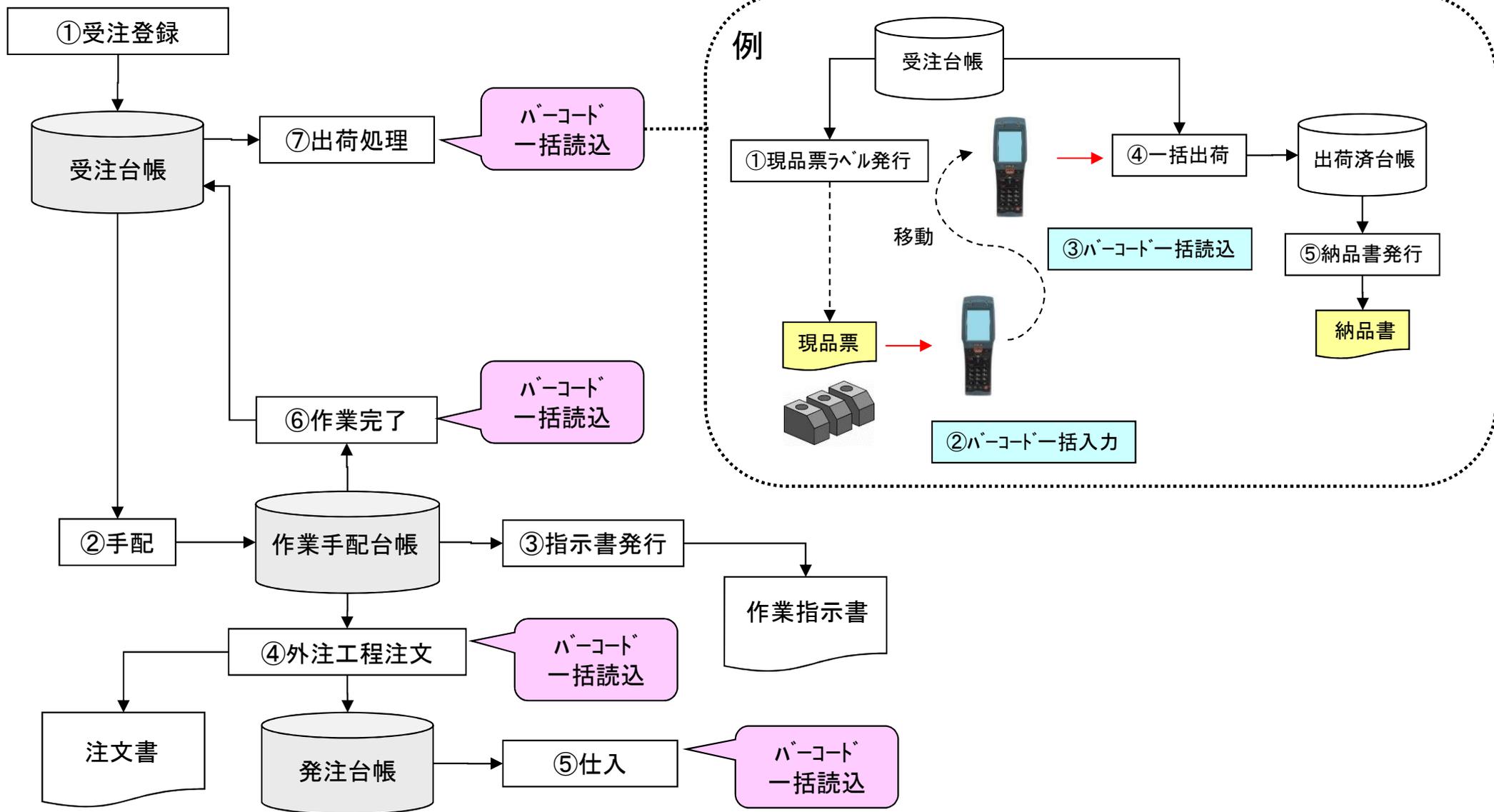
〔これから〕



73. メモリー式バーコードリーダー用アプリケーション

(3/10)

[作業完了、出荷処理、受取処理]



〔オフライン進捗〕

「メモリー式バーコードリーダー」を利用した**進捗実績の取り込み**が可能になりました。
尚、本機能(オフライン進捗管理)はオプションです。

情報収集の容易さ
(情報発生元入力)

高い

オフライン進捗管理

+  メモリー式バーコードリーダー
(お客様調達)

Web進捗管理

+  ハンディターミナル
(お客様調達)

ハンディターミナルの価格が
高い。ソフト価格も高い。

低い

進捗管理キット

+  ノートパソコン
(お客様調達)

端末への移動が面倒。

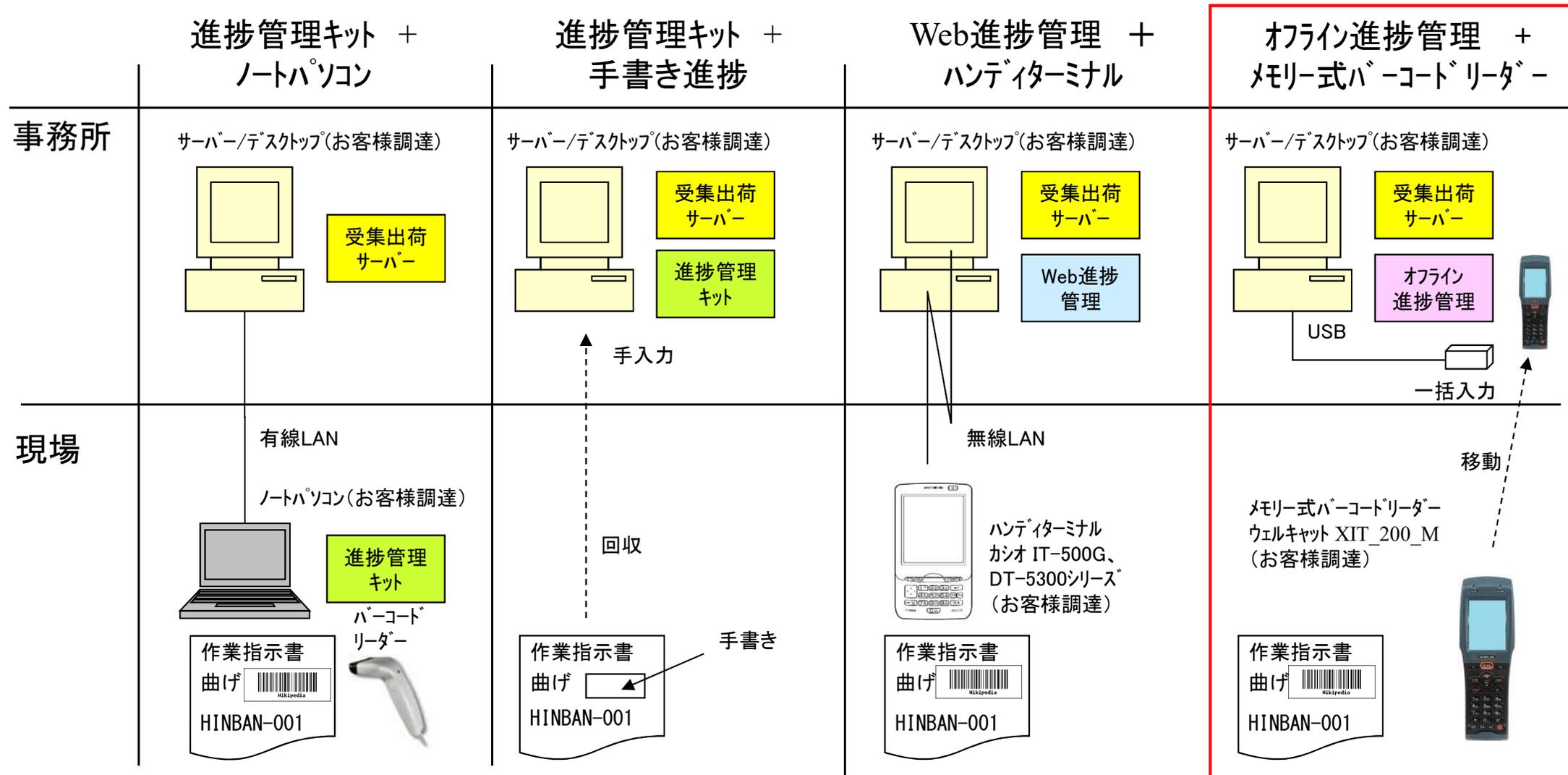
低い

高い

システム価格

※システム価格は1台で進捗実績収集した場合

〔オフライン進捗〕

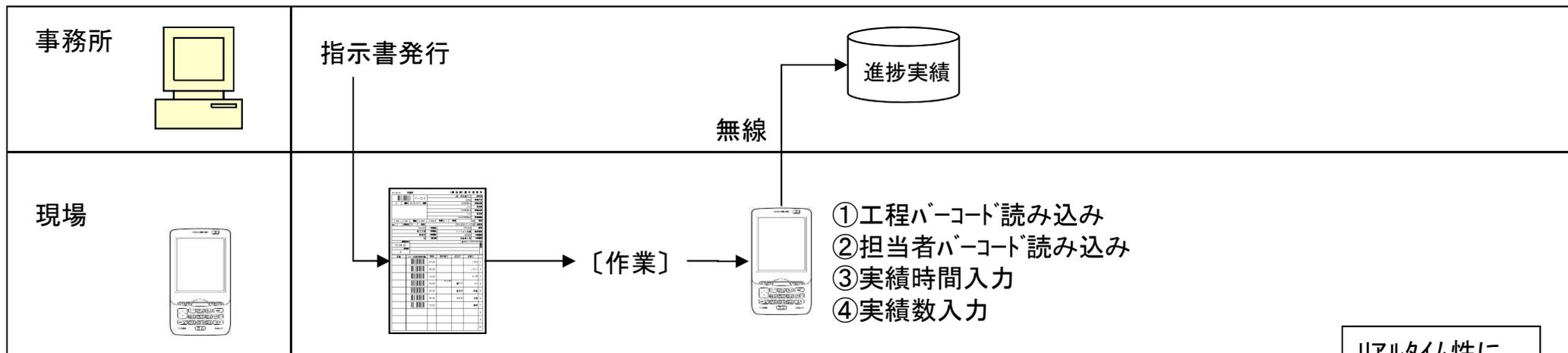


73. メモリー式バーコードリーダー用アプリケーション

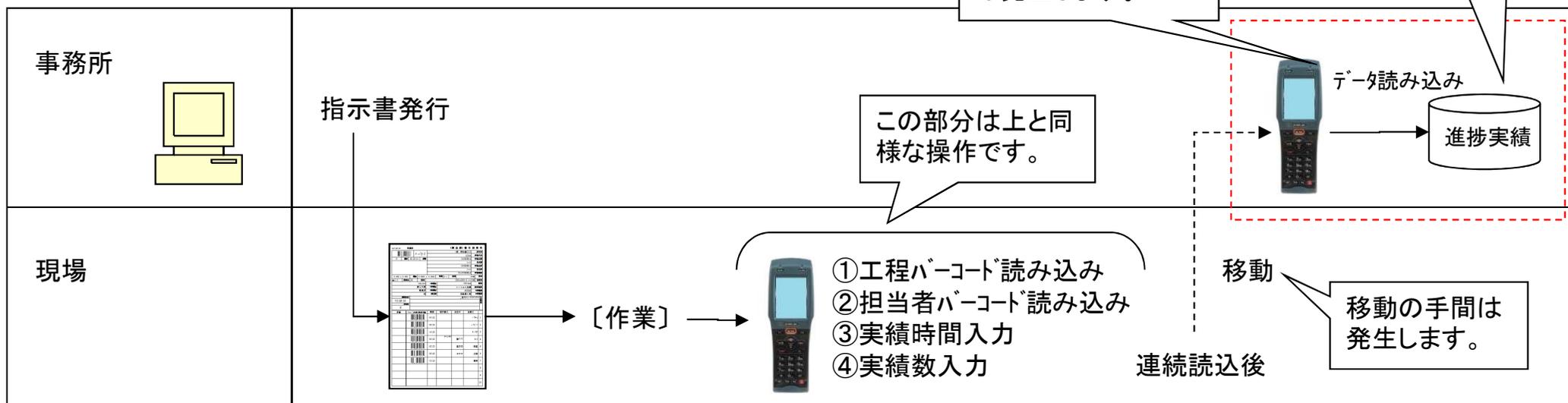
(6/10)

〔オフライン進捗〕

〔Web進捗管理+ハンディターミナル〕



〔オフライン進捗管理+メモリー式バーコードリーダー〕



73. メモリー式バーコードリーダー用アプリケーション

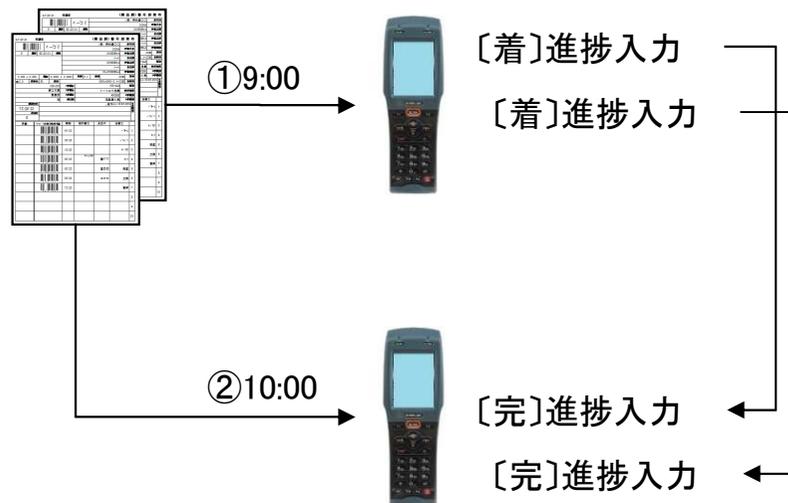
(7/10)

〔オフライン進捗〕

オフライン進捗では、1手配オーダ毎に進捗入力(着・完)を行い、「着」時刻と「完」時刻から作業時間を自動計算します。ところが、実際の運用では、複数オーダをまとめて作業するケースが少なくありません。この場合、現行の1手配オーダ毎の着完入力で時間が重複して積みあがってしまい、実際の時間以上に作業時間がカウントされてしまいました。

今回、**数量按分で作業時間計算するまとめ入力**機能を実装しました。

〔これまで〕



作業時間が重複して積みあがる

	開始時刻	終了時刻	完了数	作業時間
作業A	9:00	10:00	10	60
作業B	9:00	10:00	20	60

〔これから〕



数量按分で作業時間計算します

	開始時刻	終了時刻	完了数	作業時間
作業A	9:00	10:00	10	20
作業B	9:00	10:00	20	40

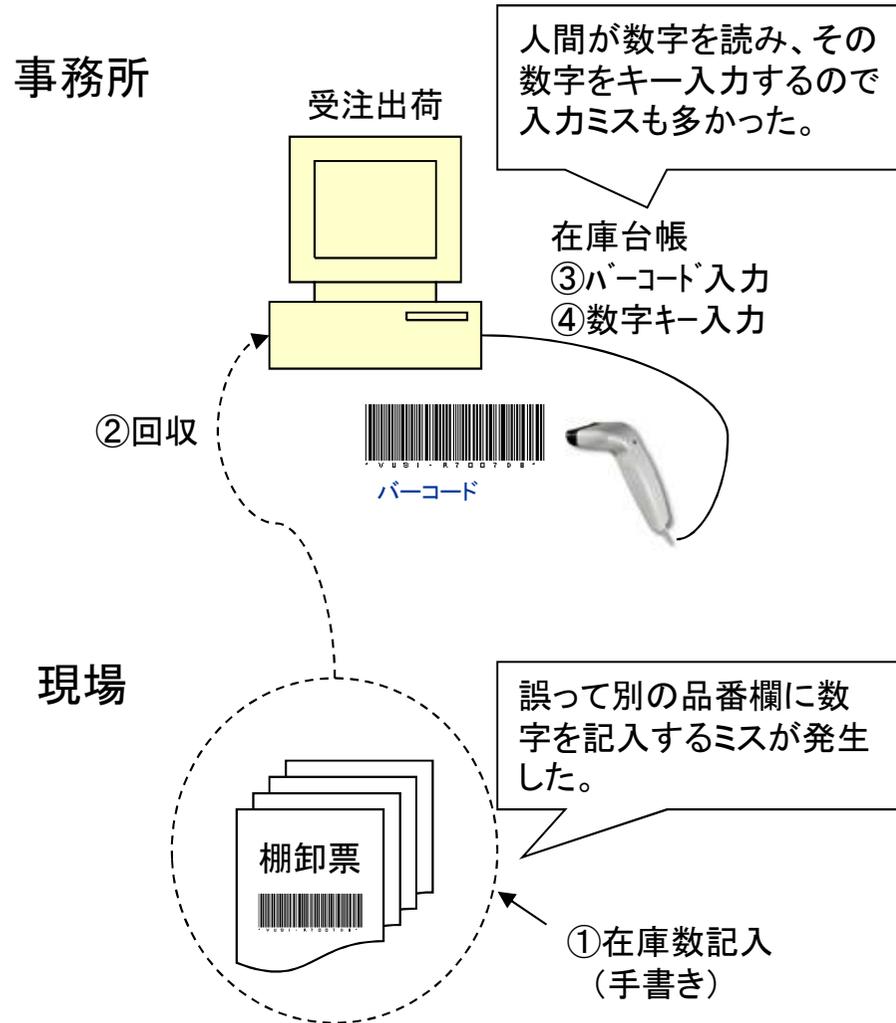
73. メモリー式バーコードリーダー用アプリケーション

(8/10)

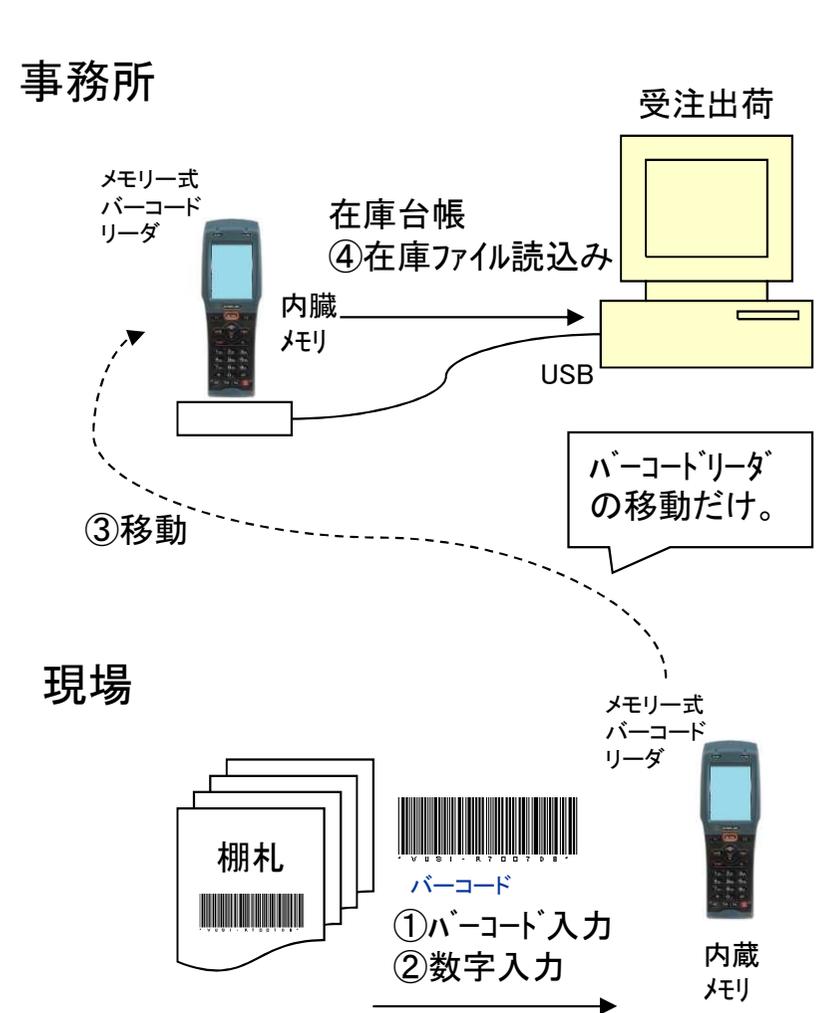
〔棚卸入力〕

今回、「メモリー式バーコードリーダー」による**在庫数取込み**に対応しました。

〔これまで〕



〔これから〕



73. メモリー式バーコードリーダー用アプリケーション

(9/10)

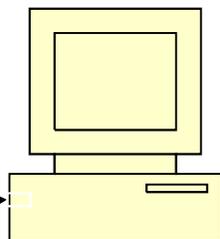
〔材料、購入品の出庫入力〕

今回、「メモリー式バーコードリーダー」による材料、購入品の**出庫数一括取込み**に対応しました。
人間作業を極力少なくすることで、入力ミス防止を期待できます。

〔これまで〕

事務所

受注出荷



誤って別の材料の出庫処理を行ってしまうミスも発生。

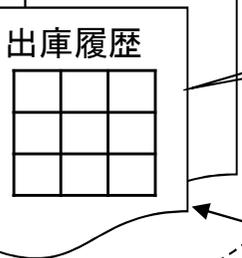
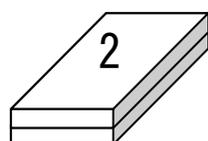
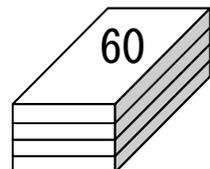
材料・購入品マスター
出庫処理

- ③材料名選択
- ④出庫数キー入力

②回収

現場

材料・購入品



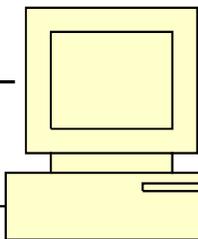
誤って別の材料欄に出庫数を記入するミスも発生。

- ①出庫数記入
(手書き)

〔これから〕

事務所

受注出荷



メモリー式
バーコード
リーダー



材料・購入品マスター
④出庫ファイル読み込み

内蔵
メモリ

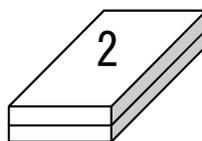
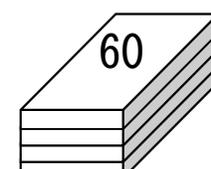
USB

③移動

バーコードリーダーの移動だけ。

現場

材料・購入品



- ①バーコード入力
- ②出庫数キー入力

メモリー式
バーコード
リーダー

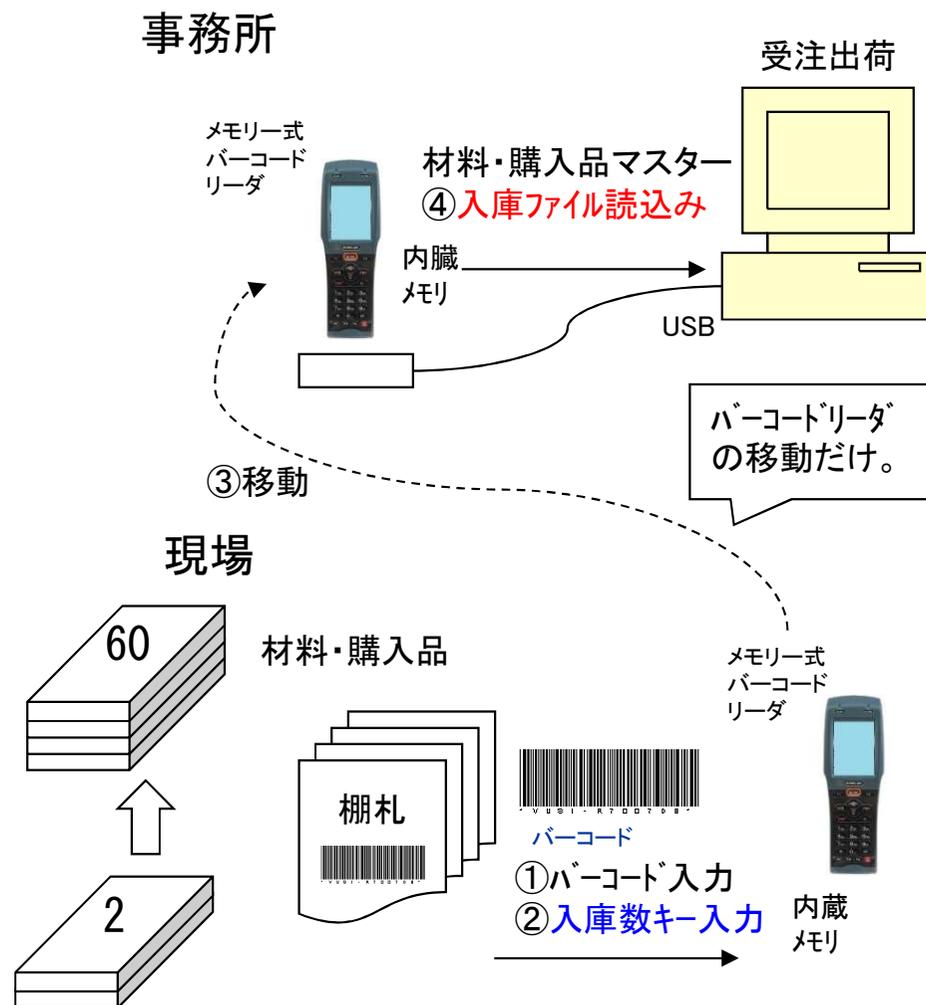


内蔵
メモリ

73. メモリー式バーコードリーダー用アプリケーション (10/10)

〔材料、購入品の入庫入力〕

今回、「メモリー式バーコードリーダー」による材料、購入品の**入庫数一括取込み**に対応しました。
人間作業を極力少なくすることで、入力ミス防止を期待できます。



74. 受注台帳の作業開始予定日

(1 / 3)

今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「受注データを納期の若い順ではなく、**作業開始予定日の若い順**に並べたい」や「納期が今日以前ではなく、**作業開始予定日が今日以前**の受注データを絞りたい」が可能になりました。

〔これまで〕

〔受注台帳〕

注文番号	品番	納期	数量
C008	HIN006	13/01/14	3
C001	HIN007	13/01/16	2
C007	HIN004	13/01/18	4
C002	HIN008	13/01/21	5
C006	HIN002	13/01/23	2
C003	HIN005	13/01/25	9
C005	HIN001	13/01/29	3
C004	HIN003	13/01/31	6

このように納期の若い順に並べることは出来ます。

納期が今日以前で絞り込みは出来ます。

作業開始予定日の若い順には並びません。

作業開始予定日が今日以前では絞れません。

〔これから〕

〔受注台帳〕

注文番号	品番	納期	開始予定日	数量
C001	HIN007	13/01/16	13/12/21	2
C008	HIN006	13/01/14	13/12/22	3
C002	HIN008	13/01/21	13/12/24	5
C007	HIN004	13/01/18	13/12/25	4
C006	HIN002	13/01/23	13/01/07	2
C003	HIN005	13/01/25	13/01/08	9
C004	HIN003	13/01/31	13/01/08	6
C005	HIN001	13/01/29	13/01/09	3

作業開始予定日の若い順にも並びます。

作業開始予定日が今日以前でも絞れます。

74. 受注台帳の作業開始予定日

(3/3)

〔リードタイムの追加〕

これまでは、作業手配を行うことで、受注台帳の作業開始予定日がセットされました。しかし、これを行うには、事前に製品部品マスターの工程情報に予定日数を設定しなくてはなりません。そこで、もっと手軽に、受注台帳で「作業開始予定日で絞り込み」を行いたいとのご要望を頂いておりました。今回、**製品部品マスターに「リードタイム」を追加し、受注台帳に「予定工期再計算」を追加しました。**

①受注登録(新規)

注文番号	品番	納期	数量
C006	HIN002	15/08/29	3

②リードタイム登録

品番	リードタイム
HIN002	10

製品部品
マスター

③予定工期再計算

今回追加

2015/08																				
10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30

- ・社内納期計算パラメータに基づき社内納期を算出
- ・社内納期から営業日ベースでリードタイムを逆算
- ・作業開始予定日を算出

作業開始予定日 今日の日付(S)

2015/08/15

④検索

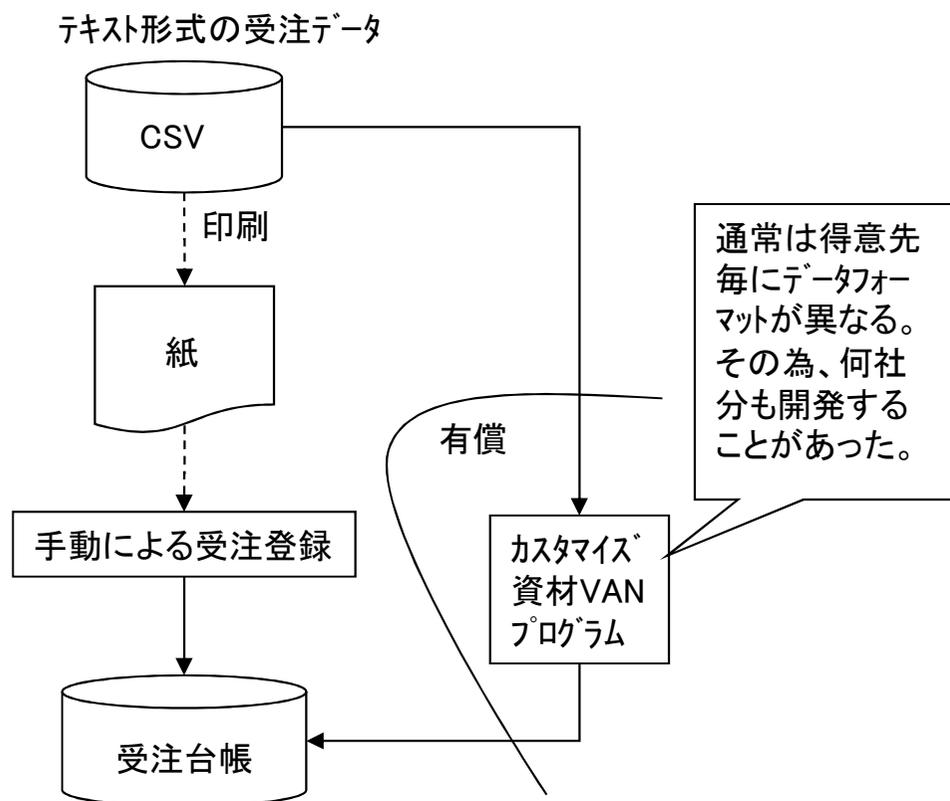
例えば8/15までに作業開始せねばならない受注データを抽出

75. 標準EDI取込み(標準資材VAN)

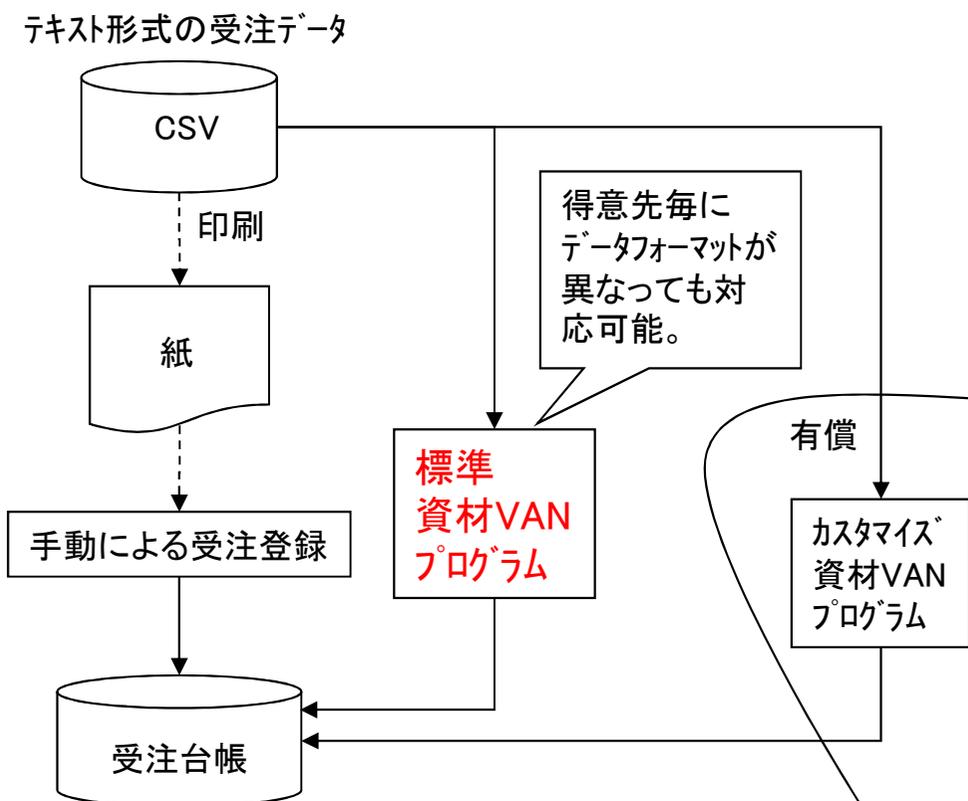
(1/4)

これまでは、得意先からデータで注文を頂ける場合「費用をかけてカスタマイズ開発」する選択肢だけでした。今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「標準EDI取込み(標準資材VAN)」が追加されました。これにより、「費用をかけずに受注登録工数の削減」が可能になりました。

〔これまで〕



〔これから〕



75. 標準EDI取込み(標準資材VAN)

(2/4)

〔特徴〕

多くの場合、注文データフォーマットは得意先毎に異なります。

その為、何社分もカスタマイズ開発することがありました。

本機能の特徴は、得意先毎に注文データフォーマットが異なっても対応可能なように、読み取りデータ位置をパラメータ設定できることです。

注文データフォーマットごとに設定できます。(何社分でも作れます。)

先頭行には項目ヘッダーを置くことも可能。

タブ区切り、カンマ区切りに対応

製品部品マスタの作成

今回追加

標準資材VAN読込設定

表示順: []

資材VAN名称: TEST

既定ファイル名: [] 参照(S)

取引先(I): 株式会社 アマダ

区切記号: カンマ タブ 製品部品マスタの作成

項目ヘッダ(1行目): あり なし

サンプルデータファイル名: C:\temp\JS6\資材VAN標準データ\JSCHUMONT (ASSY)-1.csv 参照(A)

	列番号	内容(最初のデータ)	列番号	内容(最初のデータ)
発注日	1	2014/10/12		
注文番号	2	CHUMON-0620		
品番	3	HINBAN-01		
品名	4	HINMEI-01		
数量	5	6		
納期	6	2014/11/10		
単価	7	100		
図面番号				
出荷予定日				
				取引先担当者

列番号をダブルクリックでデータフォーマットの違いは列番号を設定することで対応。

再チェック OK キャンセル

75. 標準EDI取込み(標準資材VAN)

(3/4)

〔カスタマイズ開発版との違い〕

1番のメリットは費用がかからないことです。

出来ることを簡単に言うと、単純に右から左へデータを移すだけです。

例えば、重複チェック機構はありませんから、2回読み込んだら2重に登録されます。

項目	内容	標準資材VAN	カスタマイズ版
費用	—	○(無償)	×(有償)
変更・削除	変更・取消データの対応。	×	○
チェック機構	重複チェック、新規チェック、単価チェック、版数チェックなど。	×	○
別テーブル参照	例えば、取引先コードから取引先名取得。	×	○
マスター参照	例えば、単価は製品部品マスターから取得し受注台帳に登録。	△(※)	○
データ加工	例えば、図番と版数を連結させたコードを生成し品番として受注登録。	×	○

(※)品名、単価、図面番号、製品備考1-4は入力無し(未設定)にした場合、製品部品マスターから取得し受注台帳に登録されます。

75. 標準EDI取込み(標準資材VAN)

(4/4)

〔機能拡張〕

(1) 日付

これまで日付項目はYYYY/MM/DDかYY/MM/DDのいずれかでした。
今回、“/”が無い形式(YYYYMMDDとYYMMDD)にも対応しました。

(2) 読み取り項目の追加

今回、**受注備考11-18**が追加になりました。

標準資材VAN読込設定

表示順

資材VAN名称

既定ファイル名 参照(S)

取引先(I)

区切記号 カンマ タブ 製品部品マスタの作成

項目ヘッダ(1行目) あり なし

サンプルデータファイル名 参照(A)

	列番号	内容(最初のデータ)	列番号	内容(最初のデータ)
発注日	<input type="text"/>		客先備考	<input type="text"/>
注文番号	<input type="text"/>		納品場所	<input type="text"/>
品番	<input type="text"/>		バーコード	<input type="text"/>
品名	<input type="text"/>		受備4	<input type="text"/>
数量	<input type="text"/>		製備1	<input type="text"/>
納期	<input type="text"/>		製備2	<input type="text"/>
単価	<input type="text"/>		製備3	<input type="text"/>
図面番号	<input type="text"/>		製備4	<input type="text"/>
出荷予定日	<input type="text"/>		取引先担当者	<input type="text"/>
			備考11	<input type="text"/>
			備考12	<input type="text"/>
			備考13	<input type="text"/>
			備考14	<input type="text"/>
			備考15	<input type="text"/>
			備考16	<input type="text"/>
			備考17	<input type="text"/>
			備考18	<input type="text"/>

再チェック OK キャンセル

← 今回追加

これまで、作業計画は日付での表現しか出来ませんでした。
 今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「工程ガントチャート機能」が追加されました。
 これにより、「**カレンダー上で仕事量を視覚的に把握**すること」が可能になりました。

〔これまで〕

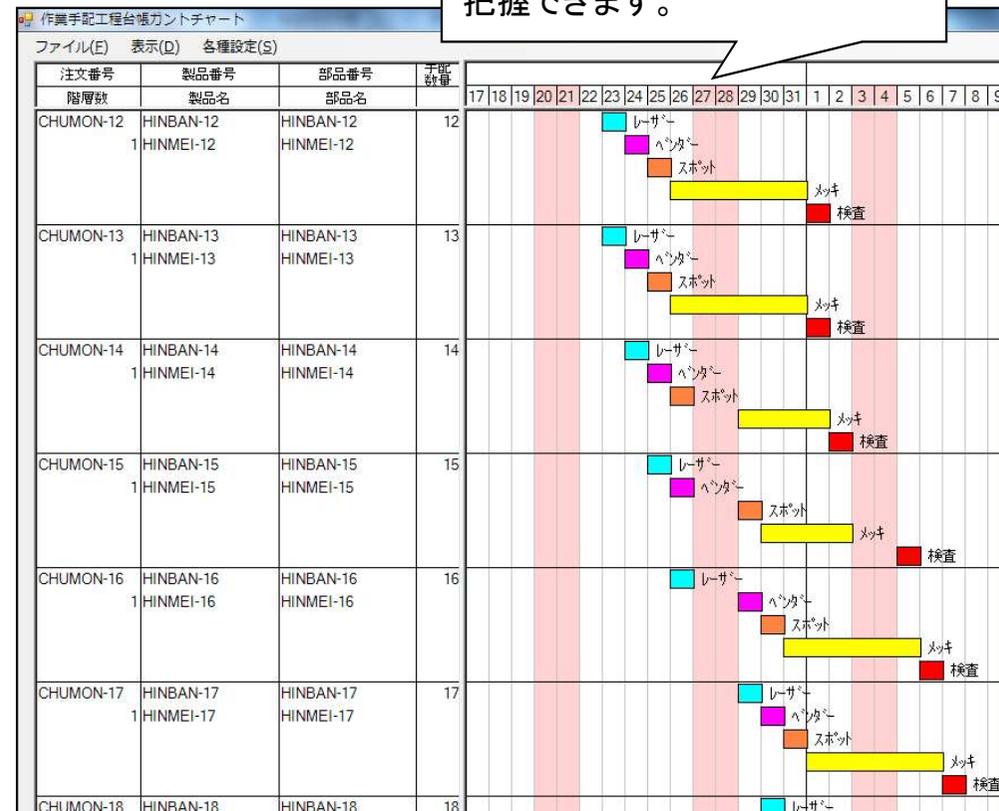
手配工程台帳

注文番号	品番	社内納期	手配数	工程	開始予定日	工程納期
C-002	H-002	8/07	4	レーザー	7/30	7/30
C-002	H-002	8/07	4	曲げ	7/31	7/31
C-002	H-002	8/07	4	スポット	8/1	8/1
C-002	H-002	8/07	4	メッキ	8/2	8/6
C-002	H-002	8/07	4	検査	8/7	8/7
C-001	H-001	8/09	5	レーザー	8/1	8/1
C-001	H-001	8/09	5	曲げ	8/2	8/2
C-001	H-001	8/09	5	スポット	8/5	8/5
C-001	H-001	8/09	5	メッキ	8/6	8/8
C-001	H-001	8/09	5	検査	8/9	8/9

普通の人、この情報から「7月後半から8月前半にかけてレーザーが混み合うぞ…」をイメージ出来ません。

〔これから〕

ガントチャート



76. 工程ガントチャート

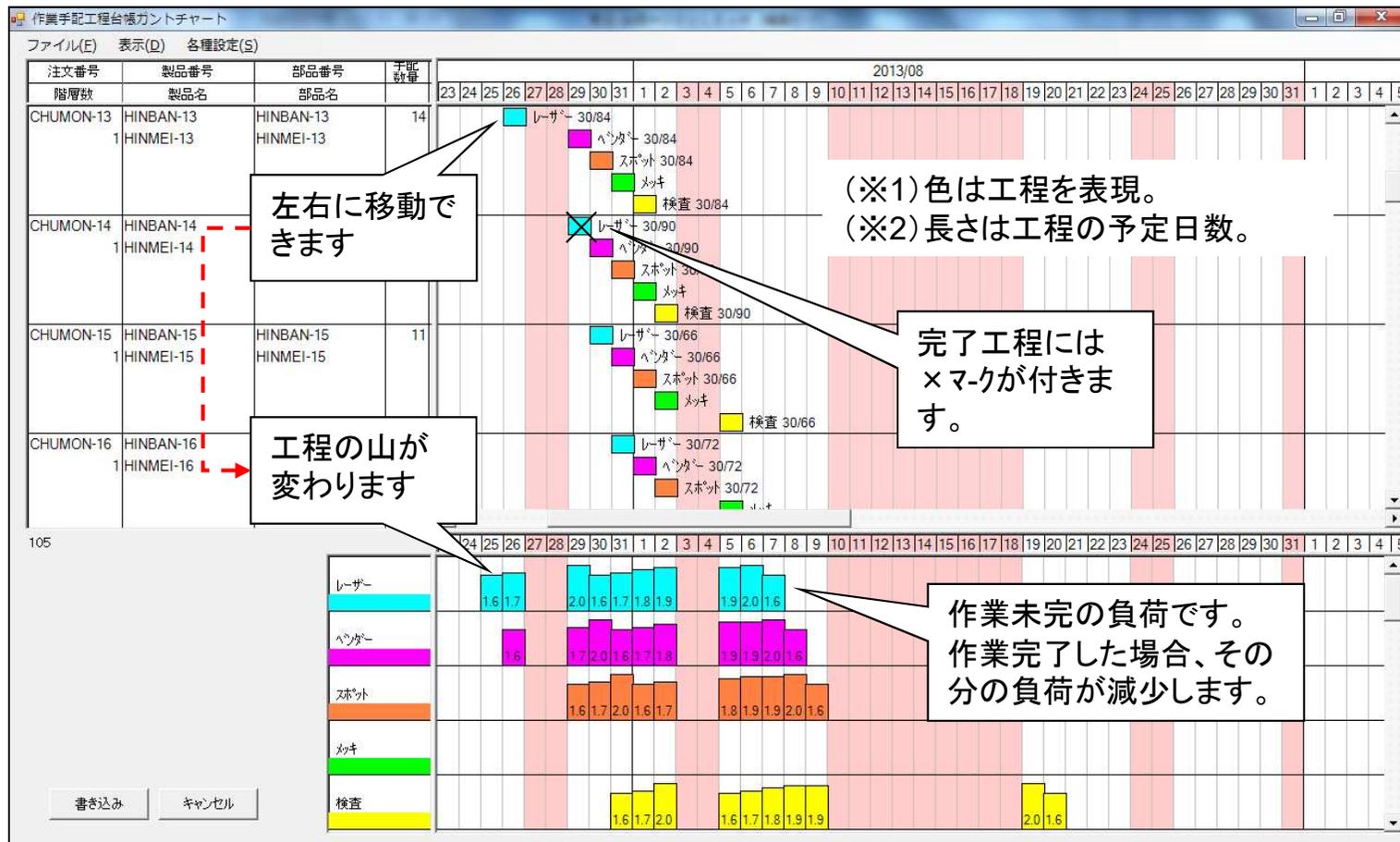
(2/29)

ガントチャート画面は上下2層に分かれています。

上段は、**受注データ毎のスケジュールを表現**するガントチャートです。製品部品マスターの工程情報に予定日数が設定されている場合に、所要日数(開始予定日/工程納期)を計算します。

下段は、**工程毎の負荷を表現**するグラフです。製品部品マスターの工程情報に段取時間・加工時間が設定されている場合に、手配数に基づく作業時間を計算し、山積みします。

(注)上記は一般的な場合、所要日数はパラメータの工程納期計算方法の設定に従います。



ガントチャート

工程負荷グラフ

76. 工程ガントチャート

(3/29)

(その他)

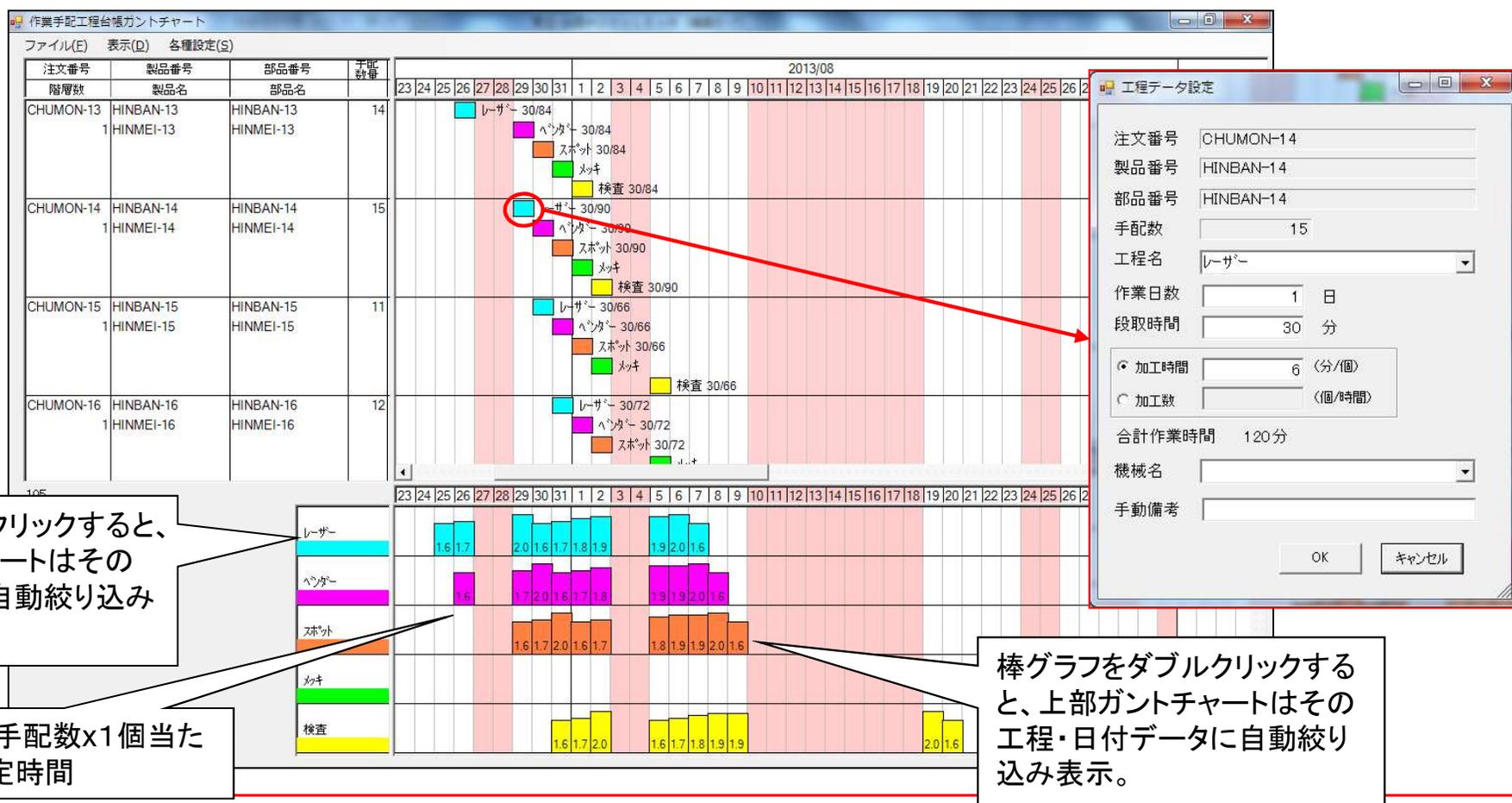
下段の山は段取時間+加工時間。…(加工時間=手配数×1個当たりの加工予定時間)

下段の工程をダブルクリックすると、上部ガントチャートはその工程データのみに自動絞り込み表示。

下段の山をダブルクリックすると、上部ガントチャートはその山のデータのみに自動絞り込み表示。

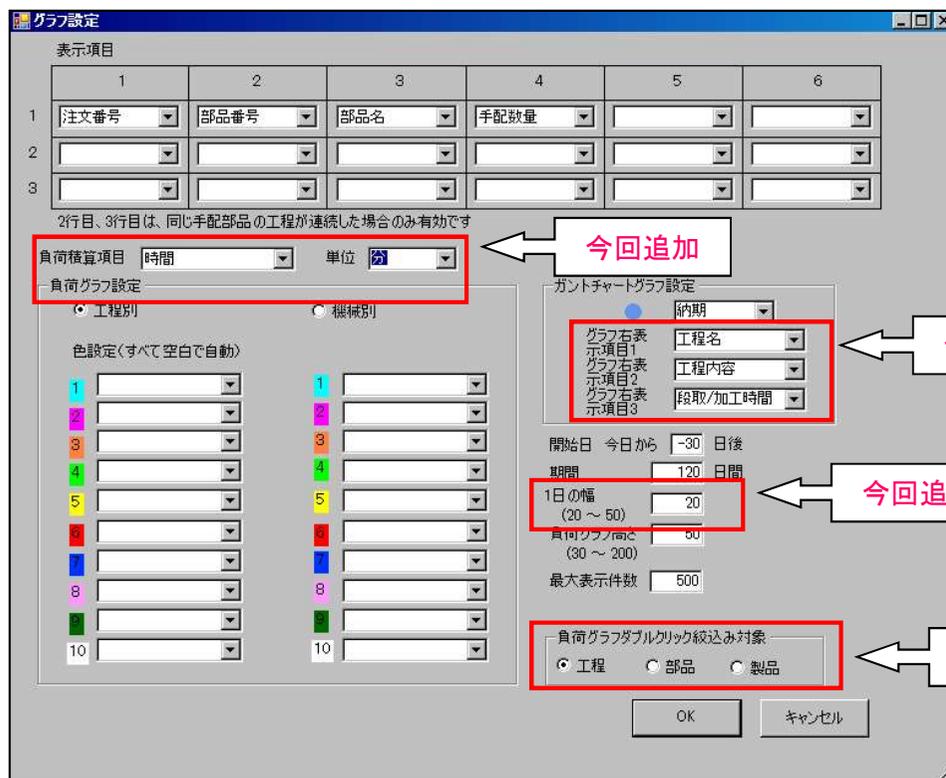
上段ガントチャートで、複数の同一品番を同一加工開始日に重ね合せても自動で1段取りにはなりません。

上段ガントチャートをダブルクリックし、手動で加工時間・段取時間を変更することができます。

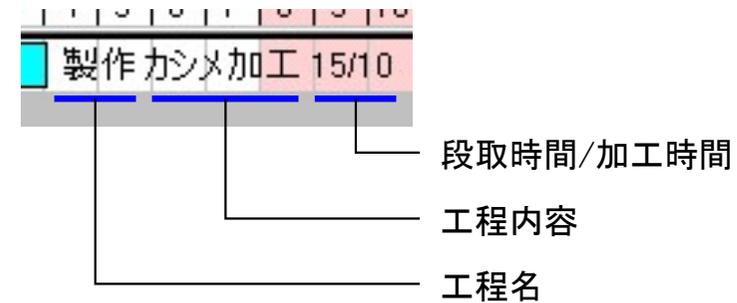


〔機能拡張〕

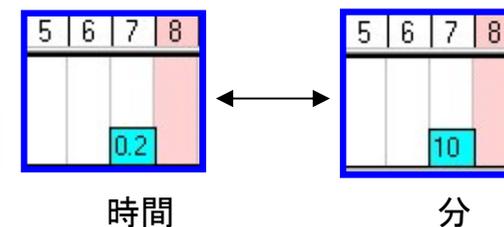
- (1) グラフ右側の表示項目追加(2→3)
- (2) 1日の幅のパラメータ化
- (3) 負荷グラフのダブルクリックによる絞りこみ対象のパラメータ化
- (4) 負荷積算表示の時間単位(時・分)のパラメータ化



例1) グラフ右側の表示項目追加



例2) 負荷積算表示の時間単位(時・分)のパラメータ化



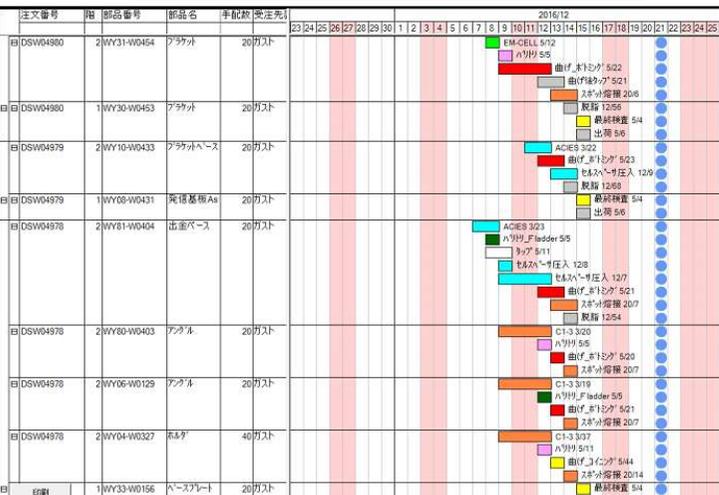
76. 工程ガントチャート

(5/29)

今回、多くのお客様から要望を頂いていた「折りたたみ」機能が追加されました。これにより、より高い見地から「スケジュールの見える化」が可能になります。

グラフ設定 折りたたみ既定値

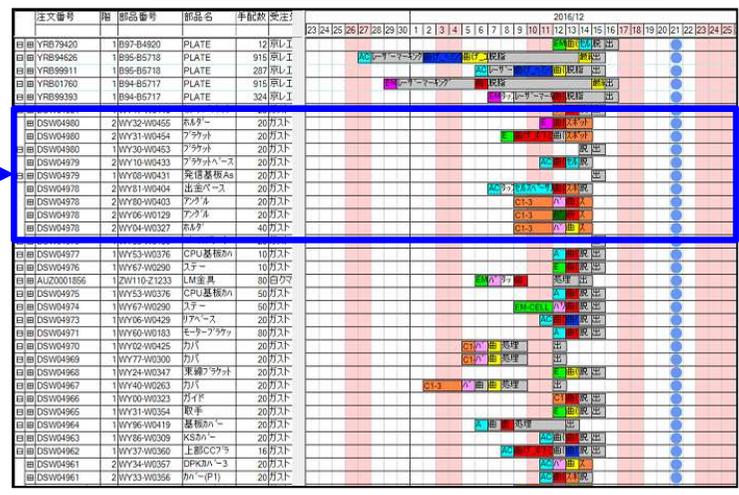
すべて表示
 部品
 製品



1画面に表示できる部品数および製品数が少ない...との不満の声を多く頂きました。

グラフ設定 折りたたみ既定値

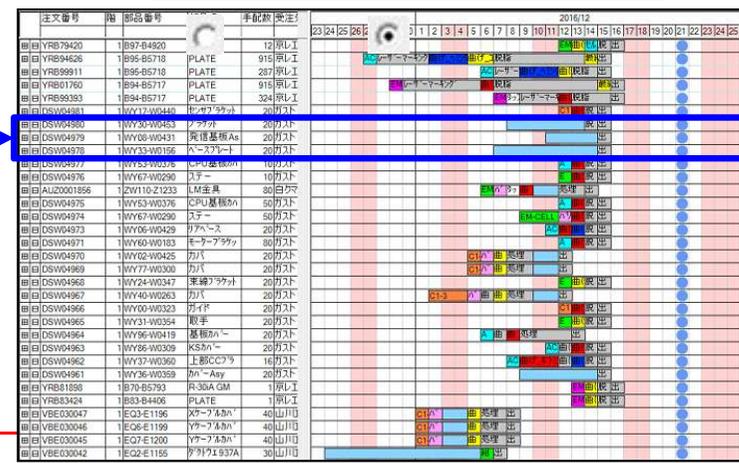
すべて表示
 部品
 製品



1部品1行

グラフ設定 折りたたみ既定値

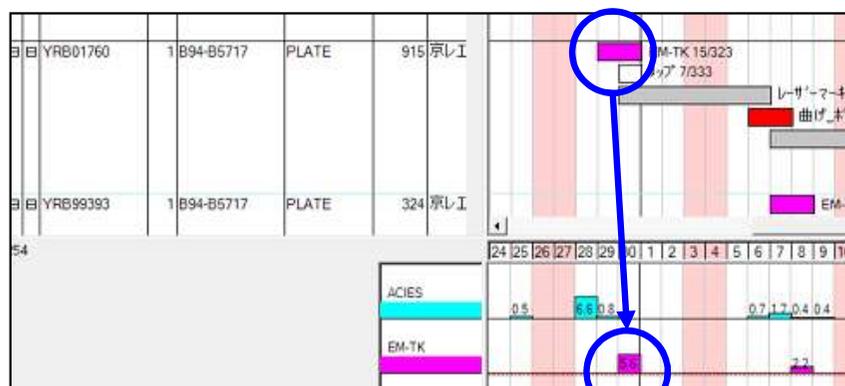
すべて表示
 部品
 製品



1製品1行

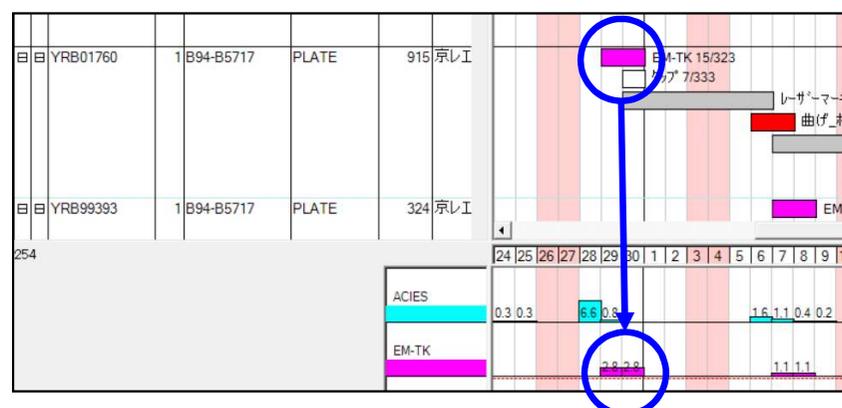
これまで、予定が複数日に跨っていた場合、工程負荷は工程納期に積まれました。
 しかし、これでは「工程納期まで作業せずに放置する」ように見えてしまうと不満の声を多く頂きました。
 今回「**予定日数に均等割り**」機能が追加されました。
 これにより、より実作業に近い「**工程負荷の見える化**」が可能になります。

〔これまで〕



工程負荷は工程納期に
積まれました

〔これから〕



予定日数に均等割り
で積めるようになりました

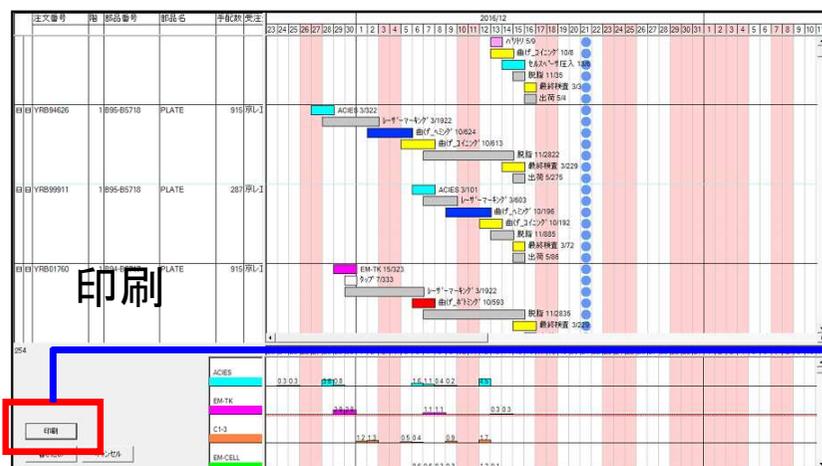
グラフ設定

負荷グラフ山積方法

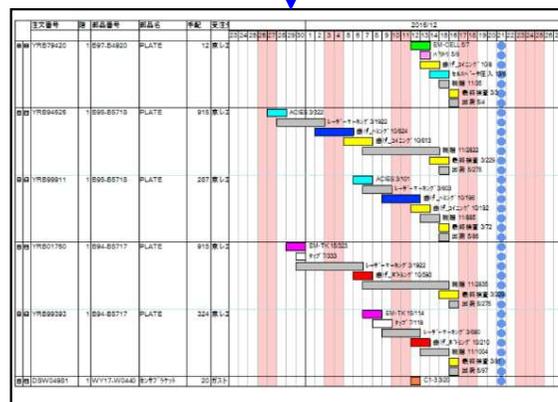
工程納期から順に前へ 均等

これまで、ガントチャートの印刷は、ガントチャート表示画面からではなく、全予定工程一覧画面に戻った後でしか行えませんでした。

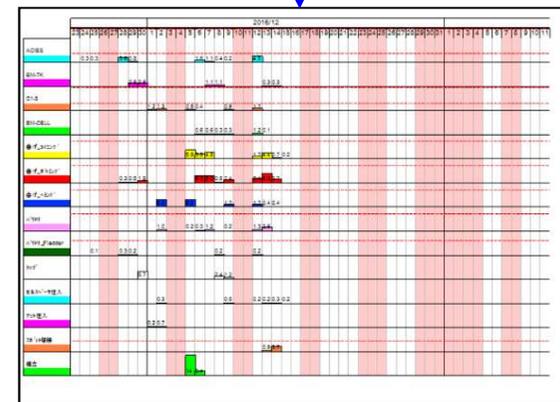
今回、**ガントチャート表示画面から直接印刷**できるようになりました。
また、ガントチャート、負荷グラフを別々に印刷できる機能も付きました。



ガントチャート



負荷グラフ

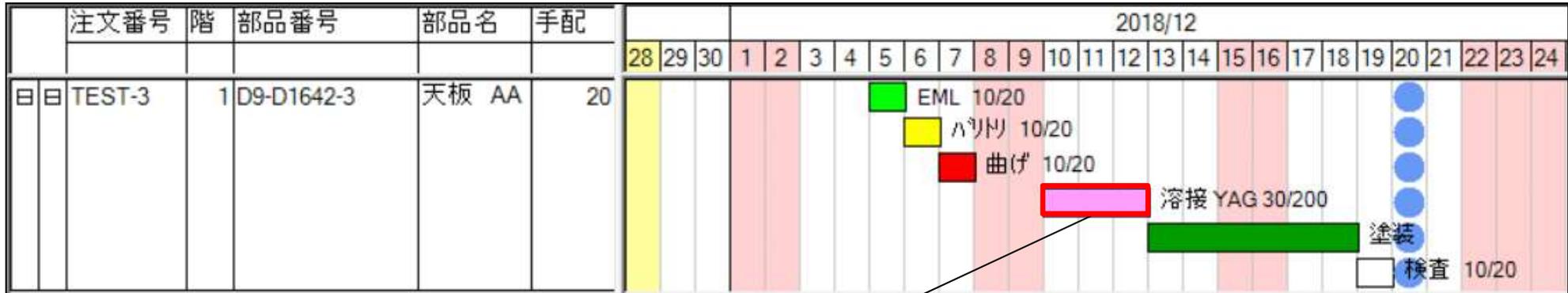


グラフ設定

印刷グラフ

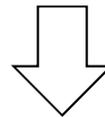
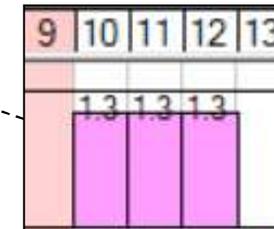
 ガントチャート 負荷グラフ

これまで、工程負荷グラフの日別負荷を変更することは出来ませんでした。
 今回、**日別負荷を変更**できる機能が追加されました。

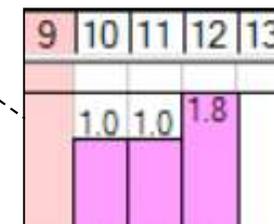


単位 = 時間

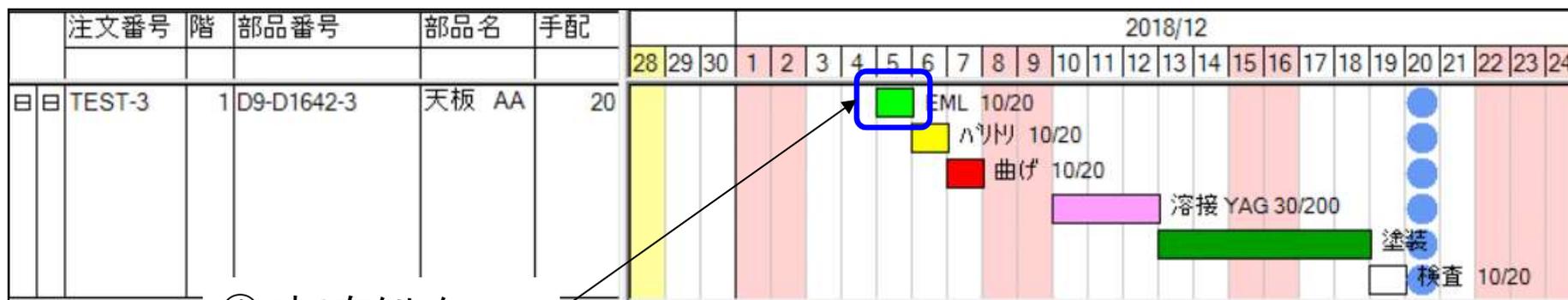
12/10	12/11	12/12
76.7	76.7	76.7



12/10	12/11	12/12
60	60	110



これまで、工程ガントチャートでは進捗を入力することはできませんでした。
今回、この画面から直に進捗入力が可能になりました。



①マウス右クリック

グラフ設定

進捗入力(S)

②進捗入力

進捗入力

着完 実績数

担当 作業時間

進捗情報入力

注文番号: TEST-3

部品番号: D9-D1642-3

部品名: 天板 AAA

着完: 30000020 完了

工程バークード: 30000680 EML

担当者バークード: 40000050 佐藤 賢

作業時間: 30 分

個数: 20 不良数:

日付: 18/11/28 不良入力(履歴):

時刻: 15:33:11

備考1:

備考2:

工程内容:

工程備考:

OK キャンセル



※ご利用には進捗キットのインストールが必要です。

今回、負荷グラフで**複合(工程・機械・担当)**組合せ表示が可能になりました。
 これにより、例えば、作業毎に、工程、グループ工程、加工機、担当者で分かり良い負荷表現を選択し、それらを組み合わせて表示することが可能になりました。

負荷グラフ設定

No	名称	機械
1	EML3510	機械
2	EML3510-TK	機械
3	LC-3015F1NT	機械
4	曲げG	G工程
5	溶接 山田	担当
6	溶接 内田	担当
7	最終検査	工程



76. 工程ガントチャート

(15/29)

今回、負荷グラフの**担当にも稼働時間のライン表示**が可能になりました。

これまでは、担当者には「稼働時間」を設定できませんでした。

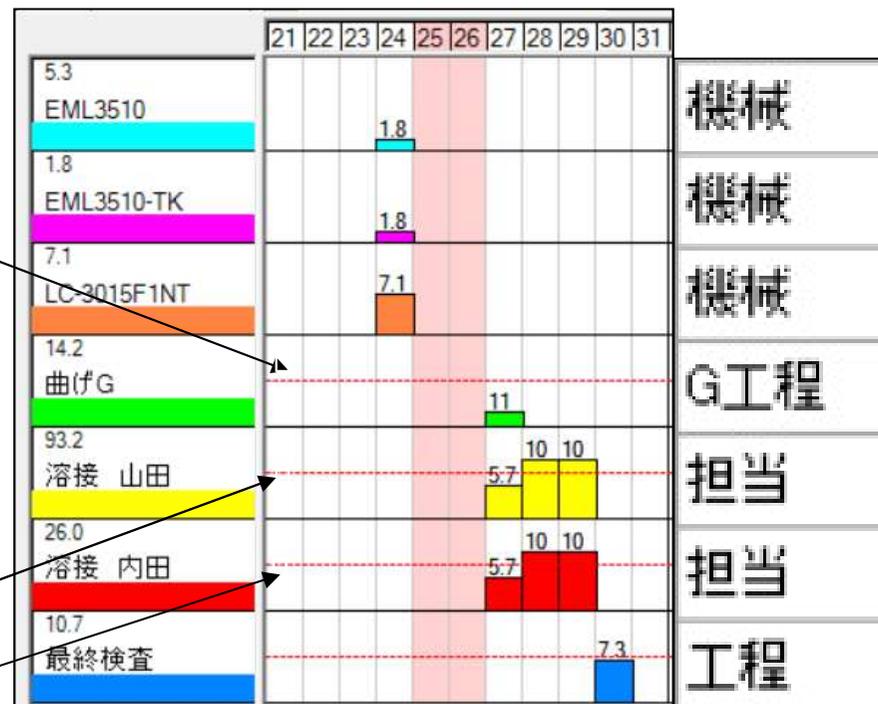
今回、担当者も「1日の稼働時間」を設定できるようになったことで、負荷グラフの担当者にも「稼働時間のライン表示」が可能になりました。

作業工程名マスター

工程名	1日の延べ稼働時間
切断G	8
曲げG	32
プログラム	
材料	
EML	8
NCT	8
レーザー	8
曲げ(ロボット)	8
曲げ(厚物)	16
曲げ(薄物)	16

担当者マスター

担当者	稼働時間
1 溶接 山田	8
2 溶接 内田	8



今回、負荷グラフの**全体/今回絞込みの切り替え表示**が可能になりました。

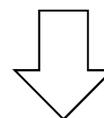
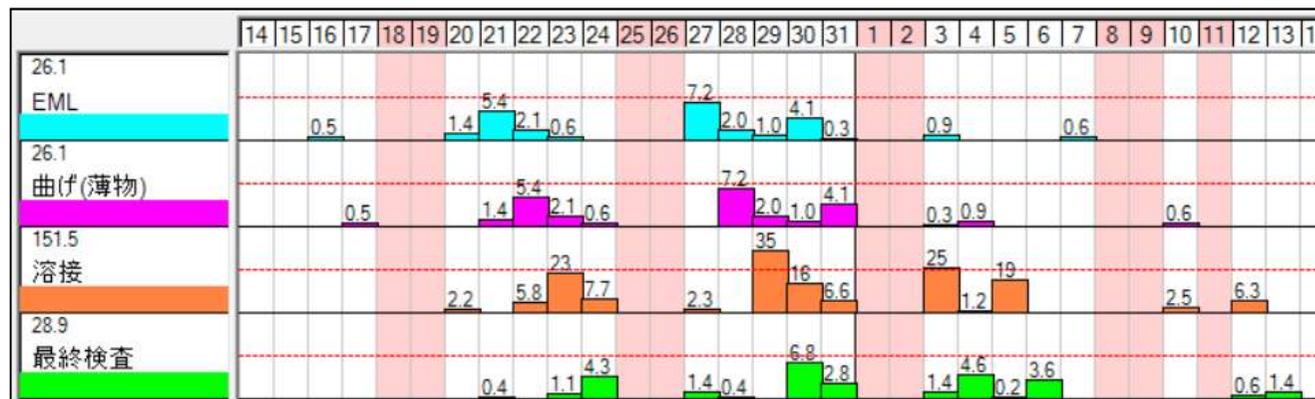
これまでは、負荷グラフは全体表示しかできませんでした。

これからは、検索で絞った条件(例えばA社の受注)ではどのくらいの工場リソースを必要としているのか、が見える化します。

負荷積算範囲

すべて

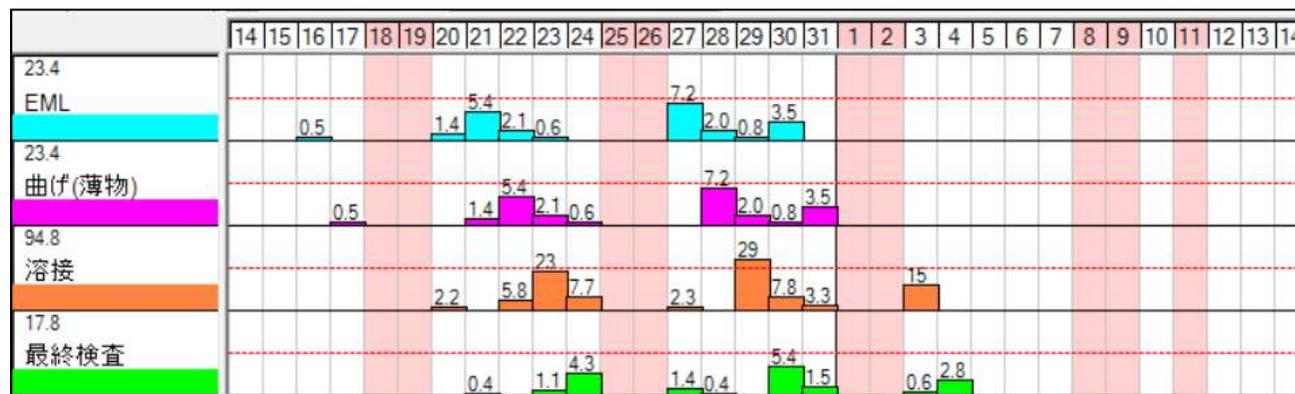
検索条件



負荷積算範囲

すべて

検索条件

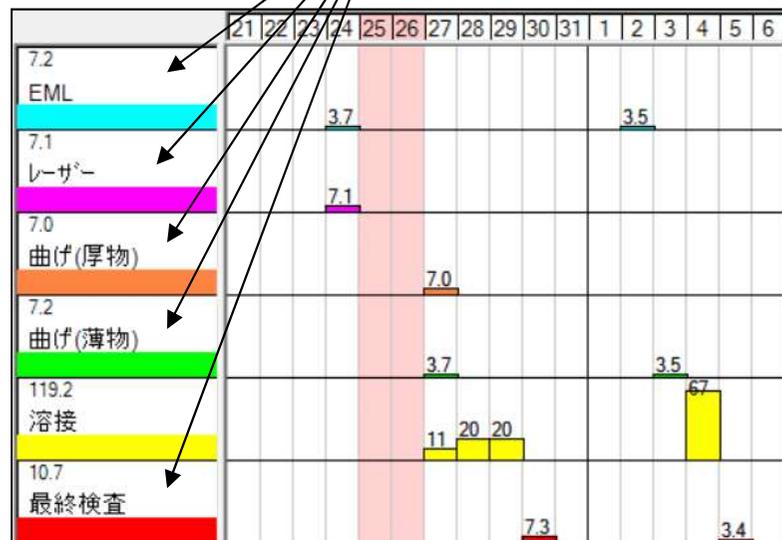


今回、負荷グラフのスケールをパーセント指定で表示が可能になりました。

これまで、1日に積み上がった最大時間を基準に自動でスケール表示していたので、時間の少ない工程はスケールにほとんど現れないという課題がありました。

これからは、各工程に設定した「1日の延べ稼働時間」を基準に、パーセント指定でスケール表示ができるようになったので、時間の少ない工程でもそれなりのスケールで表現することが可能になりました。

時間の少ない工程は
スケールに現れない



負荷グラフ設定

負荷最大値

自動

200 %

1日の延べ稼働
時間の200%

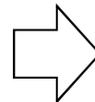
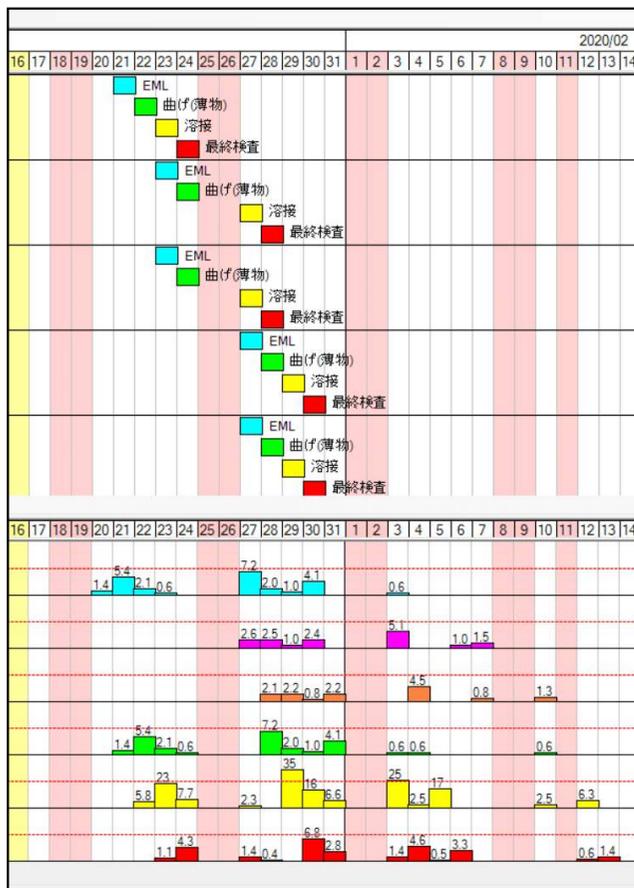
延べ
稼働
時間



----- 1日の延べ稼働時間

これまで、工程ガントチャートでの山崩しは手動でした。
今回、**自動平準化**機能が追加されました。

〔起動直後〕



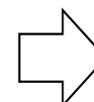
工程納期再計算

読み込まれているすべての製品を再計算します

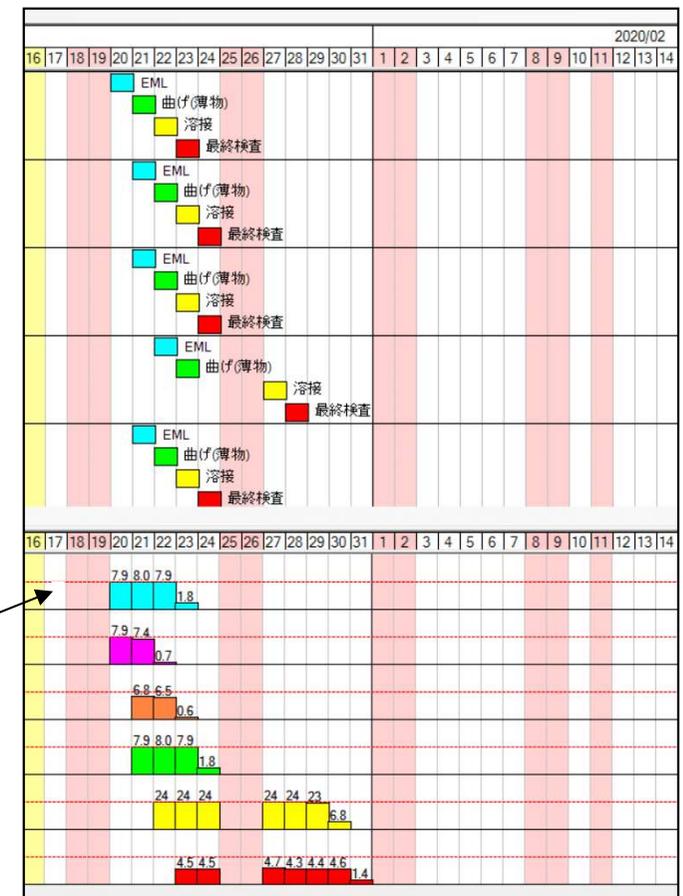
開始日: 2020年 1月20日

平準化

OK キャンセル



〔自動平準化〕



各工程の「1日の延べ稼働時間」に基づき、指定日から順に自動山積みを行います

この**自動平準化**機能を利用して、どこの工程がネックになっているかをチェックすることも出来ます。

曲げと溶接の日程が離れてしまった。
溶接工程の負荷オーバーが原因かも知れない。

曲げと溶接の日程が詰まった、やはり
溶接工程の負荷オーバーが原因だったことが確認できた。

〔起動直後〕

〔平準化〕

〔再平準化〕



仮に溶接工程の作業員を倍に増やしてみる。

作業工程名マスター		(100%の時間)	
表示順	工程名	稼働時間	休日なし
5	スポット溶接	8	<input type="checkbox"/>
5	溶接	8	<input checked="" type="checkbox"/>
6	処理		<input type="checkbox"/>

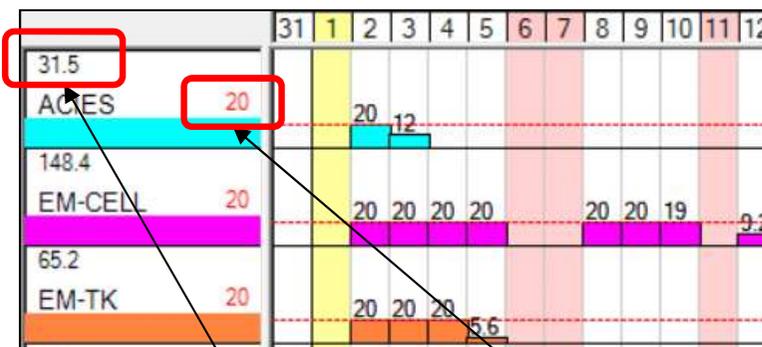
作業工程名マスター		(100%の時間)	
表示順	工程名	稼働時間	休日なし
5	スポット溶接	8	<input type="checkbox"/>
5	溶接	8	<input checked="" type="checkbox"/>
6	処理		<input type="checkbox"/>



今回、**自動平準化**機能が進化しました。
 これまでは、「**指定した期日から後方への平準化**」だけでした。

今回、

- ・**指定した期日から前方への平準化**
- ・**工程グループ**による平準化
- ・あえて自動平準化から外す**平準化固定**
- ・「**総所要時間**」や「**1日の延べ稼働時間**」の表示が追加されました。



1日の延べ稼働時間

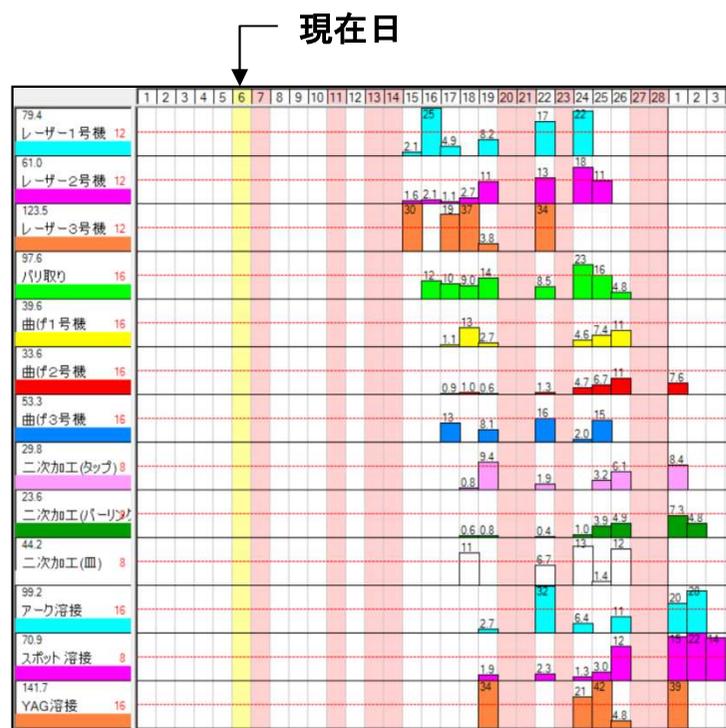
総所要時間

76. 工程ガントチャート

(23 / 29)

具体的には例えば“指定日から前方への平準化(工程)”が可能になりました。
これにより能力を超えているか否かが「見える化」します。

〔起動直後〕



「気合で間に合わせる」
しかありませんでした。

工程名	1日の延べ稼働時間
レーザー1号機	12
レーザー2号機	12
レーザー3号機	12
バリ取り	16
曲げ1号機	16
曲げ2号機	16
曲げ3号機	16
二次加工(タップ)	8
二次加工(バーリング)	8
二次加工(皿)	8

工程納期再計算

読み込まれているすべての製品を再計算します

基準日

開始日 2021年 2月 6日

終了日 現在の親の社内納期 2021年 2月 6日

平準化 工程 グループ工程

OK キャンセル

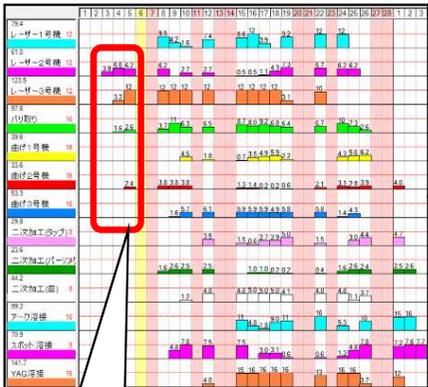
〔前方への平準化(工程)〕



能力を超えていることが
見える化します

さらに“指定日から前方への平準化(グループ工程)”も可能になりました。
これにより能力に納まる可能性が向上しました。

〔前方への平準化(工程)〕



能力オーバー

工程名	1日の延べ稼働時間
切断G	36
バリ取りG	16
二次加工G	24
曲げG	48
溶接G	40
組立G	8
外注G	8
出荷G	16

工程納期再計算

読み込まれているすべての製品を再計算します

基準日

開始日 2021年 2月 6日

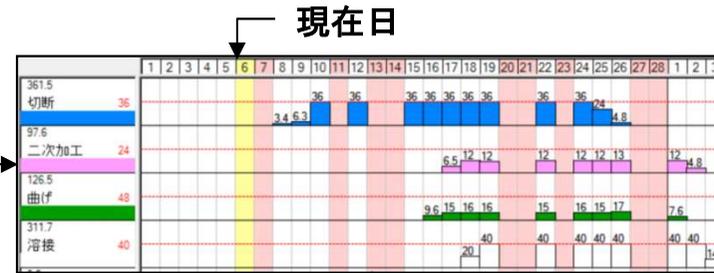
終了日 現在の親の社内納期 2021年 2月 6日

平準化 工程

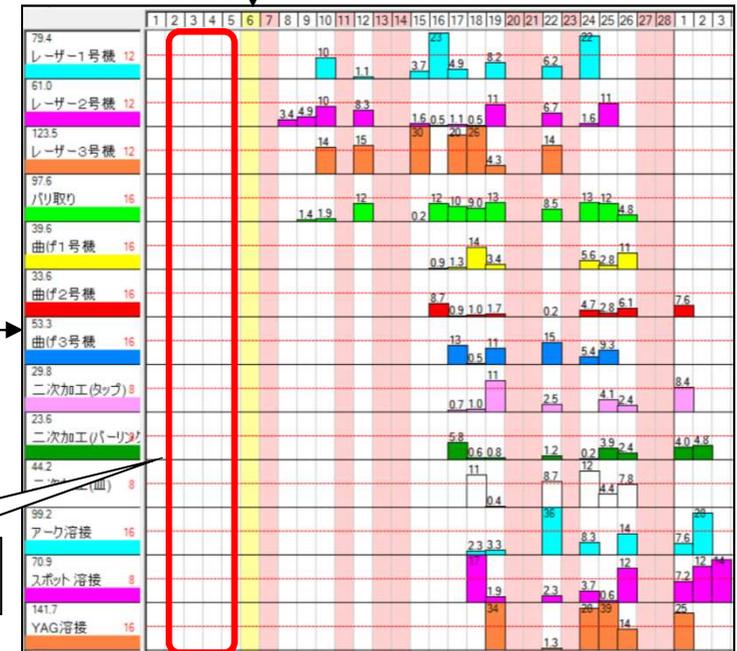
グループ工程

OK キャンセル

〔前方への平準化(グループ工程)〕



現在日



能力オーバー解消

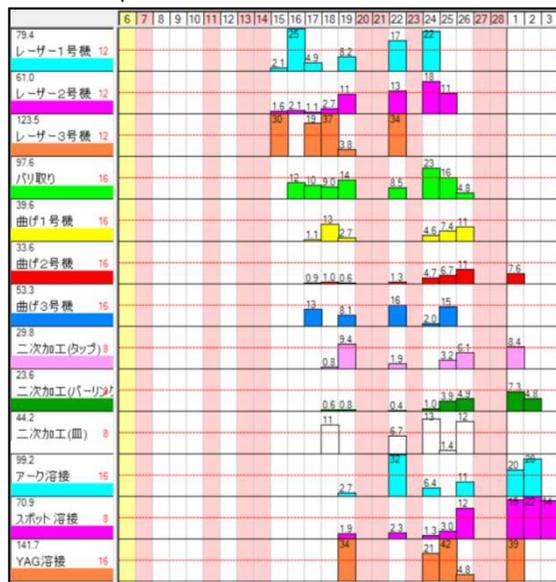
76. 工程ガントチャート

(25 / 29)

また、これまでの“指定日から後方への平準化(工程)”に加えて、“指定日から後方への平準化(グループ工程)”が可能になりました。これにより能力に納まる可能性が向上しました。

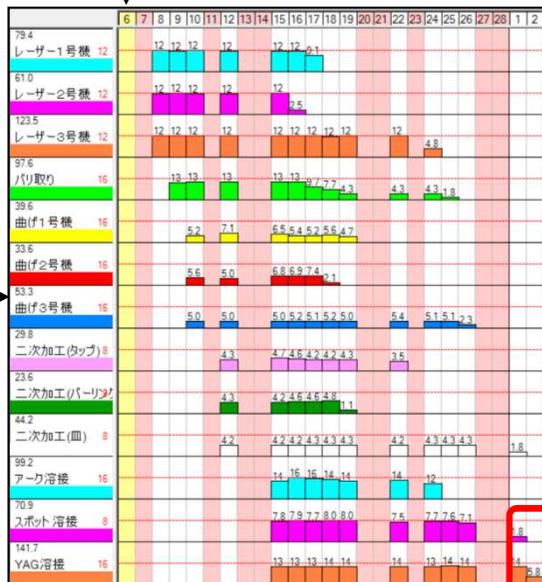
〔起動直後〕

現在日



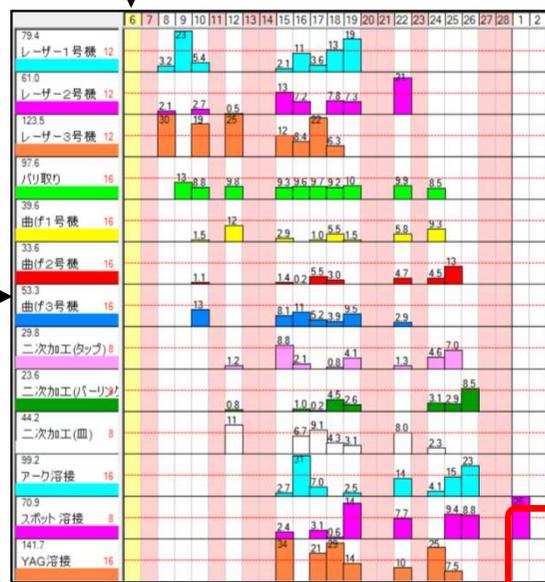
〔後方への平準化(工程)〕

現在日



〔後方への平準化(グループ工程)〕

現在日



工程納期再計算

読み込まれているすべての製品を再計算します

基準日

開始日 2021年 2月 8日

終了日 現在の親の社内納期

2021年 2月 6日

平準化 工程 グループ工程

OK キャンセル

納期遅延発生

工程納期再計算

読み込まれているすべての製品を再計算します

基準日

開始日 2021年 2月 8日

終了日 現在の親の社内納期

2021年 2月 6日

平準化 工程 グループ工程

OK キャンセル

納期遅延解消

①今回、曜日追加されました。



②今回、マウス右クリックに実績参照が追加されました。
 これにより、作業者、着手日時、完了日時が把握できるようになります。



今回、編集機能が強化されました。

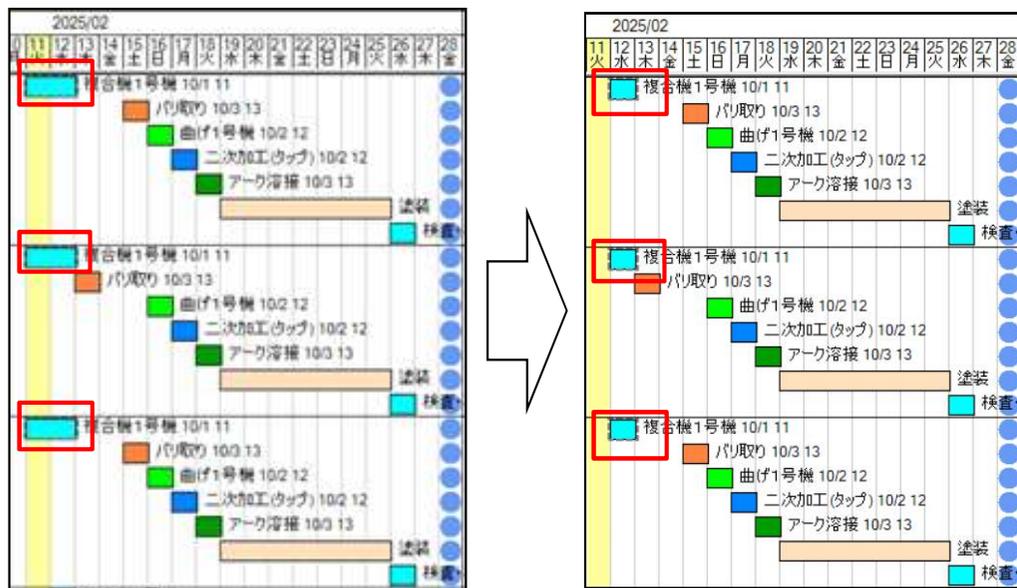
①複数の工程を選択

(日程移動、作業日数変更、担当者変更、早い納期にあわせるなど)

①複数の工程を選択

(Ctrlを押しながらマウス左クリック)

②作業日移動(ドラッグ)



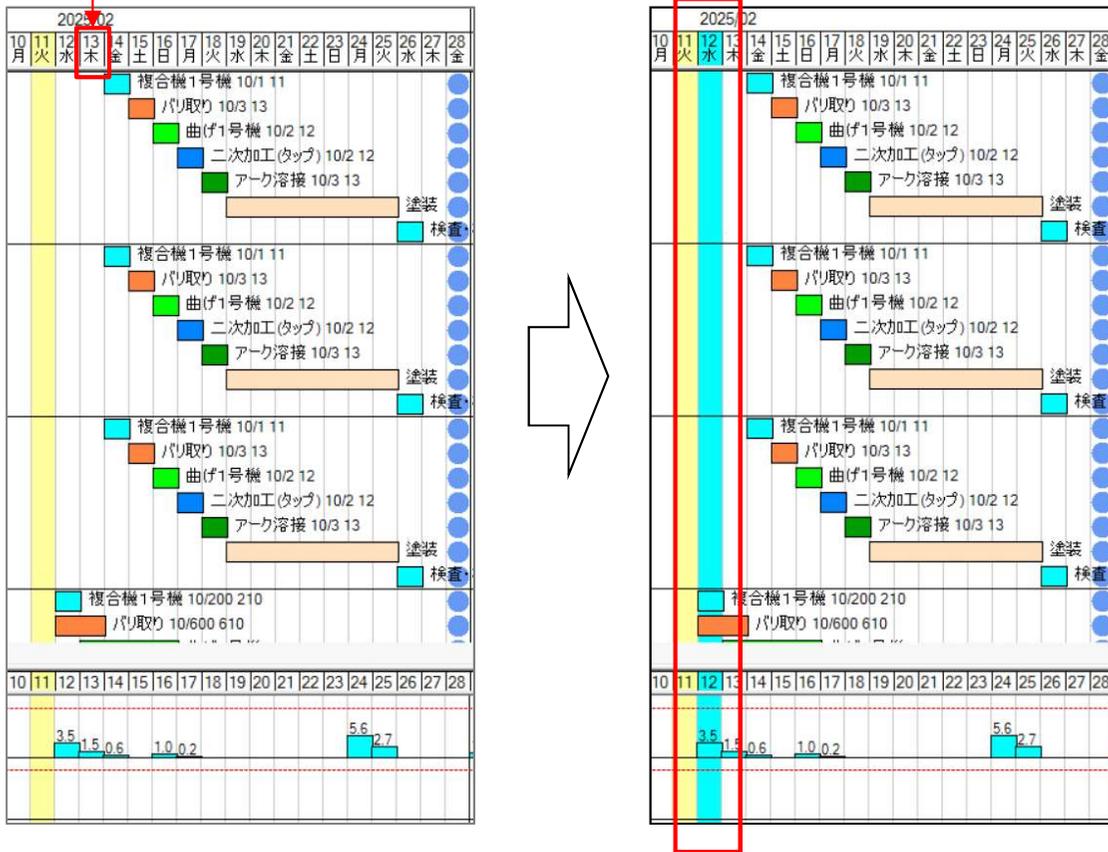
③作業日数変更

(マウス右クリックでメニュー選択)



②日付クリックに色が付きます(開始日をあわせたいときの目印)

①ガントチャートの日付欄のクリック



③日程固定フラグ(再計算しても日程移動しない)

①日程固定(マウス右クリックで編集を選択)



The screenshot shows a Gantt chart on the left with a task bar highlighted in yellow. A red box highlights the '編集' (Edit) option in a context menu. On the right, the 'Engineering Data Settings' dialog box is open, with the '日程固定フラグ' (Fixed Schedule Flag) checkbox checked.

③日程固定部分より手前が移動します



The screenshot illustrates the effect of the fixed schedule flag. On the left, a Gantt chart shows a task bar highlighted in yellow. In the center, the 'Recalculation' dialog box is open, with the '再計算' (Recalculate) button highlighted. On the right, the Gantt chart is updated, showing that the task bar has moved to an earlier position, as indicated by a blue box.

79. 進捗実績時間計算

(1 / 3)

進捗実績収集で、着手と完了の時刻を自動計測し、実績時間を自動計算することが出来ます。
ところが、分単位で実績時間計算を行っていた為、1分に満たない分は全て切り捨てとなっていました。
そこで、今回、パラメータで「**進捗実績時間小数点以下桁数**」を設定できるようになりました。

〔これまで〕

実測：55秒 → 時間：0分

件数が多いと大きな誤差になります。

〔これから〕

進捗実績時間小数点以下 桁

実測：55秒 → 時間：0.9分

79. 進捗実績時間計算

(2/3)

これまで、実績時間の計算結果は「完継続」または「完了」の加工時間に積まれました。
 今回、データベースに加工時間2フィールドを追加し、「中断」「完継続」「完了」で加工時間2にも実績時間を格納する仕組みに変更しました。
 これにより、「着手-中断-再開-完了」でも作業日報出力が出来るようになりました。

【これまで】

実績数									
部品名	工程順	工程名	加工時間	手配数	担当者	日付	時刻		
下かハ- 821A	1	レーザー1号機	480	10	天田一郎	23/01/14	12:00	完了	
下かハ- 821A	1	レーザー1号機		10	天田一郎	23/01/14	8:00	再開	
下かハ- 821A	1	レーザー1号機		10	天田一郎	23/01/13	17:00	中断	
下かハ- 821A	1	レーザー1号機		10	天田一郎	23/01/13	13:00	着手	
下かハ- 821A	2	レーザー1号機	240	10	天田一郎	23/01/15	12:00	完了	
下かハ- 821A	2	レーザー1号機		10	天田一郎	23/01/15	8:00	着手	
下かハ- 821A	1	レーザー1号機	240	10	天田一郎	23/01/14	17:00	完(継続)	
下かハ- 821A	1	レーザー1号機		10	天田一郎	23/01/14	13:00	着手	

「中断」には加工時間が積まれない。
 結果、1/13は作業時間ゼロになり、1/14にまとめて積まれてしまう。
 「完継続」なら加工時間が積まれる。
 そこで、仕方なく「着手-中断-再開-完了」ではなく「着手-完継続-着手-完了」を利用した。

【これから】

実績数									
部品名	工程順	工程名	加工時間	加工時間2	手配数	担当者	日付	時刻	
下かハ- 821A	2	レーザー1号機	240	240	10	天田一郎	23/01/15	12:00	完了
下かハ- 821A	2	レーザー1号機			10	天田一郎	23/01/15	8:00	着手
下かハ- 821A	1	レーザー1号機	240	240	10	天田一郎	23/01/14	17:00	完(継続)
下かハ- 821A	1	レーザー1号機			10	天田一郎	23/01/14	13:00	着手
下かハ- 821A	1	レーザー1号機	480	240	10	天田一郎	23/01/14	12:00	完了
下かハ- 821A	1	レーザー1号機			10	天田一郎	23/01/14	8:00	再開
下かハ- 821A	1	レーザー1号機		240	10	天田一郎	23/01/13	17:00	中断
下かハ- 821A	1	レーザー1号機			10	天田一郎	23/01/13	13:00	着手

「中断」「完継続」「完了」で加工時間2にも実績時間を格納する仕組みに変更しました。
 これにより「着手-中断-再開-完了」でも作業日報出力が出来るようになりました。

79. 進捗実績時間計算

(3 / 3)

ご存知のように、進捗実績で着手と完了を入力すると、その着手時刻-完了時刻から時間を自動計算します。さらに、休憩時間を設定するその時間を除外して計算します。

今回、工程マスターに「休憩有無」を設定できるようになりました。

これにより、人間工程は休憩有り、機械工程は休憩無しで計算することが可能になります。

休憩時間

休憩時間設定

「着手」「完了」から作業時間を計算する場合、以下で設定した時間を除いて計算します。(例 12:00~13:00)

休憩時間1 ~

休憩時間2 ~

工程マスター

工程名	日の延べ稼動時間	休日なし	休憩なし
レーザー1号機	12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
レーザー2号機	12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
レーザー3号機	12	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
曲げ1号機	16	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
曲げ2号機	16	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
曲げ3号機	16	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

休憩なし

休憩あり

人間工程

休憩有りで計算

1	曲げ1号機	30	5	5	天田一郎	21/02/11	13:25	完了
1	曲げ1号機			5	天田一郎	21/02/11	11:55	着手

機械工程

休憩無しで計算

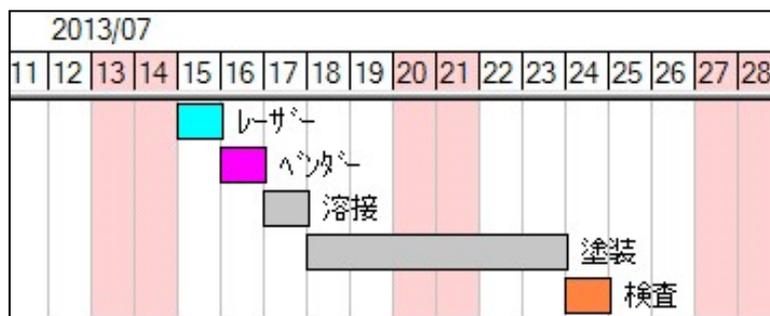
1	レーザー2号機	90	5	5	天田一郎	21/02/11	13:25	完了
1	レーザー2号機			5	天田一郎	21/02/11	11:55	着手

これまで、社内納期から前方に工程納期計算を行う「前方納期展開」で、リード日数が納期より長い場合に作業開始予定日が過去日になることがありました。

今回、パラメータに「今日以前を今日に」、「比率で短縮」の2つが追加され、リード日数が納期より長い場合の選択肢が3つになりました。

〔これまで〕

そのまま過去日を ▼ 現在日 ▼ 納期



〔今回追加〕

今日以前を今日に ▼ 現在日 ▼ 納期



比率で短縮

▼ 現在日 ▼ 納期



これまでも指定日から後方に工程納期計算を行う「後方納期展開」はありましたが、子部品は「前方納期展開」のままでした。

今回、パラメータに「フォワード」機能が追加され、**子部品の「後方納期展開」**も可能になりました。

〔これまで〕

親は後方納期展開になっても、子は前方納期展開のまま。



ブランクや曲げの作業日が揃わない。

〔今回追加〕

親は後方納期展開。子も後方納期展開。



ブランクや曲げの作業日が揃います。

これまで、社内カレンダーの「休日」にはタスクをスケジュールしませんでした。
 今回、社内カレンダーは「休日」でも工程マスターで「休日なし」ならタスクをスケジュールできるようになりました。

〔これまで〕

社内カレンダーの「休日」にはタスクをスケジュールしない



〔今回追加〕

社内カレンダーは「休日」でも工程マスターで「休日なし」ならタスクをスケジュールします

作業工程名マスター		バーコード一覧印刷(P)		(100%の時間)			
表示順	工程名	工程名備考	予定日数 既定値	1日の稼働時間	1日の延べ稼働時間	休日	
2	EML		1	8	8	なし	<input checked="" type="checkbox"/>



80. 工程納期計算

(5 / 6)

これまで、工程納期計算を行う場合は製品部品マスターの工程情報(予定日数、段取時間/加工時間)をセットした後で手配を行う必要がありました。

今回、工程情報が設定されていない全品目について、手配時に工程マスターから「**製品部品マスターの工程情報を自動セットし工程納期計算を行う**」機能が追加されました。

〔これまで〕

製品部品マスターの工程情報

工程パターン	1	工程一括入力(F)	加工数/時間
工程順	工程名	実績時間	予定日数 段取 加工時間(分)
1	レーザー1号機		
2	バリ取り		
3	曲げ1号機		
4	二次加工(タップ)		
5	アーク溶接		
6	塗装		
7	検査・梱包		

手配

2023/01																														
7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31						
土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火						

製品部品マスターの工程情報(予定日数、段取時間/加工時間)が空の場合、全ての工程納期には社内納期が設定される。結果、この1日で全工程を終わらせなさい、という実現不可能な予定表が作成される。

[これから]

製品部品マスターの工程情報

工程パターン	1	工程一括入力(F)	加工数/時間		
工程順	工程名	実績時間	予定日数 段取 加工時間(分)	内容	処理・外注先
1	レーザー1号機				
2	バリ取り				
3	曲げ1号機				
4	二次加工(タップ)				
5	アーク溶接				
6	塗装				日本化
7	検査・梱包				

全体設定-その他

受注 手配 出荷 完了 発注 受入 在庫 入出金 その他

子部品社内納期は親の使用工程で計算

最終指示書発行日を自動更新しない

手配時の工程マスター予定時間

空日の場合、作業工程名マスターの既定値(両方チェックした場合は、実績がない場合のみ)

工程マスター

手配

①自動セット

②工程納期計算

工程名	予定日数 既定値	1段取時間 既定値	加工時間 既定値
NCT		10	2
レーザー1号機		10	1
レーザー2号機		10	1
レーザー3号機		10	1
バリ取り		10	3
曲げ1号機		10	2
曲げ2号機		10	2
曲げ3号機		10	2
二次加工(タップ)		10	2
二次加工(ハーリング)		10	2
二次加工(皿)		10	2
アーク溶接		10	3
スポット溶接		10	3
VAC溶接		10	3

予定日数 既定値	1段取時間 既定値	加工時間 既定値
1	10	2
1	10	1
1	10	1
1	10	1



製品部品マスターの工程情報(予定日数、段取時間/加工時間)が空の場合、手配時に工程マスターから製品部品マスターの工程情報を自動セットし工程納期計算を行う

今回、指示書発行画面から**作業手配工程台帳(全予定工程一覧)画面がリンク**できるようになり、操作性が大幅に向上しました。

これまで

- ①指示書ミス発見(工程情報)
- ②作業手配台帳
- ③全予定工程一覧
- ④工程情報修正
- ⑤作業手配台帳
- ⑥指示書
- ⑦検索
- ⑧選択
- ⑨指示書発行

今後

- ①指示書ミス発見(工程情報)
- ②全予定工程一覧
- ③工程情報修正
- ④指示書発行

今回、出荷済台帳から入金台帳がリンクできるようになり、操作性が大幅に向上しました。
同様に、受入れ台帳から出金台帳がリンクできるようになっています。

これまで

- ①請求書ミス発見(入金情報)
- ②メニュー
- ③入金台帳
- ④入金情報修正
- ⑤メニュー
- ⑥出荷済台帳
- ⑦納品書・請求書
- ⑧検索
- ⑨選択
- ⑩請求書発行

今後

- ①請求書ミス発見(入金情報)
- ②入金台帳
- ③入金情報修正
- ④請求書発行

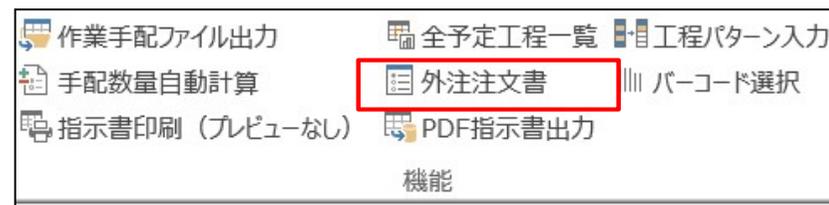
今回、指示書発行画面から**外注注文画面がリンク**できるようになり、操作性が向上しました。

これまで

- ①指示書発行
- ②作業手配台帳に戻る
- ③外注注文画面へ

今後

- ①指示書発行
- ②外注注文画面へ



今回、全予定工程一覧(作業手配工程台帳)から**部品進捗実績画面がリンク**できるようになり、操作性が向上しました。

これまで

- ①全予定工程一覧
- ②作業手配台帳に戻る
- ③部品進捗情報

今後

- ①全予定工程一覧
- ②部品進捗情報



84. 在庫表示

(1/2)

これまでは、現在庫数しか知ることが出来ませんでした。それ故に、ある部品の現在庫が100個あることは分かっても、この先どうなるかは知ることが出来ませんでした。

今回、在庫表示が改善され、現在庫だけでなく、**出庫予定数**、**入庫予定数**、**有効在庫数**(即ち未来の在庫数: 現在庫-出庫予定数+入庫予定数)が表示可能になりました。

(例)在庫台帳

製品番号	製品名	物由	在庫総数	出庫予定	入庫予定	有効在庫
ST-04			3	0	0	3
ST-04-01			11	0	0	11
ST-04-02			11	0	0	11
TEST-001-(2)		〇〇製作	19	0	0	19
TEST-001-02-01	TEST-001-02-01-品名		20	60	40	0
▶ TEST-001-02-02	TEST-001-02-02-品名		20	60	45	5
TEST-001-03	TEST-001-03-品名	〇〇製作	6	30	30	6
TEST-001-03-01	TEST-001-03-01-品名		10	30	20	0
TEST-001-03-02	TEST-001-03-02-品名		10	30	20	0

これまでは現在庫のみ表示

これからは、各台帳に出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数を表示することも可能になりました。

変更

在庫数変更	
製品番号	TEST-001-02-02
製品名	TEST-001-02-02-品名
在庫総数	20
出庫予定数	60
入庫予定数	45
有効在庫	5
棚番	
変更履歴備考	
限界在庫	
手配単位	

在庫表示画面に、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数が追加されました。

在庫推移

品番	品名	棚番	限界在庫	在庫数	手配単位
TEST-001-02-02	TEST-001-02-02-品名			20 (現在)	

種別	日付	発注日	注文番号	出庫数	入庫数	残数	受注台帳進捗	親部品番号
▶ 親引当	14/05/16	14/05/22	TEST-1	20	0	0	作業中	TEST-001-02
作業中	14/05/20	14/05/22	TEST-2	0	25	25	手配	
親引当	14/05/21	14/05/22	TEST-2	20	0	5	手配	TEST-001-02
作業中	14/05/24	14/05/22	TEST-3	0	20	25	手配	
親引当	14/05/25	14/05/22	TEST-3	20	0	5	手配	TEST-001-02

在庫推移が見えるようになりました

今回、**材料**、**購入部品**の在庫表示も改善されました。

現在庫だけでなく、**出庫予定数**、**入庫予定数**、**有効在庫数**(即ち未来の在庫数: 現在庫-出庫予定数+入庫予定数)が表示可能になりました。

(例) 材料マスター

材料名称	材料種類	材質	板厚	Y寸法	現在庫	出庫予定	入庫予定	有効在庫
SPCC-0.8-3048x1524	SPCC			1524	0	0	101	101
SPCC-1.2-1350x650	SPCC		1.2	1350	0	0	0	0
SPCC-1.2-1828x914	SPCC		1.2	1828	0	0	0	0
SPCC-1.2-2438x1219	SPCC		1.2	2438	15	115.8	100	-0.80
SPCC-1.6-1000x1000	SPCC		1.6	1000	0	0	0	0
SPCC-1.6-1000x1000(A)	SPCC		1.6	1000	0	0	0	0
SPCC-1.6-1000x1000(B)	SPCC		1.6	1000	0	0	0	0

これまでは現在庫のみ表示

これからは、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数を表示することも可能になりました。

変更

材料情報

材料名称: SPCC-1.2-2438x1219

材料種類: 平板

材質: SPCC

板厚: 1.2

材料の大きさ: X: 2438 mm, Y: 1219 mm

重量: 27.82 Kg

単価入力単位: 単価

1枚: ¥1,530 円

Kg単価: ¥55.0 円/Kg

在庫数: 15 枚

出庫予定数: 115.8

入庫予定数: 100

限界在庫数: 枚

有効在庫: -0.800000

在庫推移

種別	日付	注文番号	部品番号	出庫数	入庫数	残数
発注中	14/05/29			0	100	115
引当	14/06/19	TEST	KO-009-10	3.8	0	111.2
引当	14/06/19	TEST	KO-008-10	3.4	0	107.8
引当	14/06/19	TEST	KO-007-10	3	0	104.8
引当	14/06/19	TEST	KO-006-10	2.5	0	102.3
引当	14/06/19	TEST	KO-005-01	0.5	0	101.8
引当	14/06/19	TEST	KO-005-02	0.9	0	100.9
引当	14/06/19	TEST	KO-005-03	1.3	0	99.6
引当	14/06/19	TEST	KO-005-04	1.7	0	97.9

在庫数: 15 枚

出庫予定数: 115.8

入庫予定数: 100

限界在庫数: 枚

有効在庫: -0.800000

在庫推移が見えるようになりました

在庫表示画面に、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数が追加されました。

今回、「AP^oーツ名称」の検索条件が追加されました。

製品部品マスター 検索画面



製品部品マスター検索

部品番号	<input type="text"/>	部品名	<input type="text"/>
取引先(I)	<input type="text"/>	図面番号	<input type="text"/>
AAAAA	<input type="text"/>	製備考5	<input type="text"/>
表面処理	<input type="text"/>	製備考6	<input type="text"/>
材質	<input type="text"/>	製備考7	<input type="text"/>
部署番号	<input type="text"/>	製備考8	<input type="text"/>

最終受注日 今日の日付(J) ~ 材料名(Z)

単価変更日 今日の日付(J) ~ 親部品番号

最終指示書発行日 今日の日付(J) ~ 親子表示 すべて表示 材質

見積日付 今日の日付(M) ~

最大表示件数 500

今回、「材料種類」と「材質」の検索条件が追加されました。

製品部品マスター 検索画面



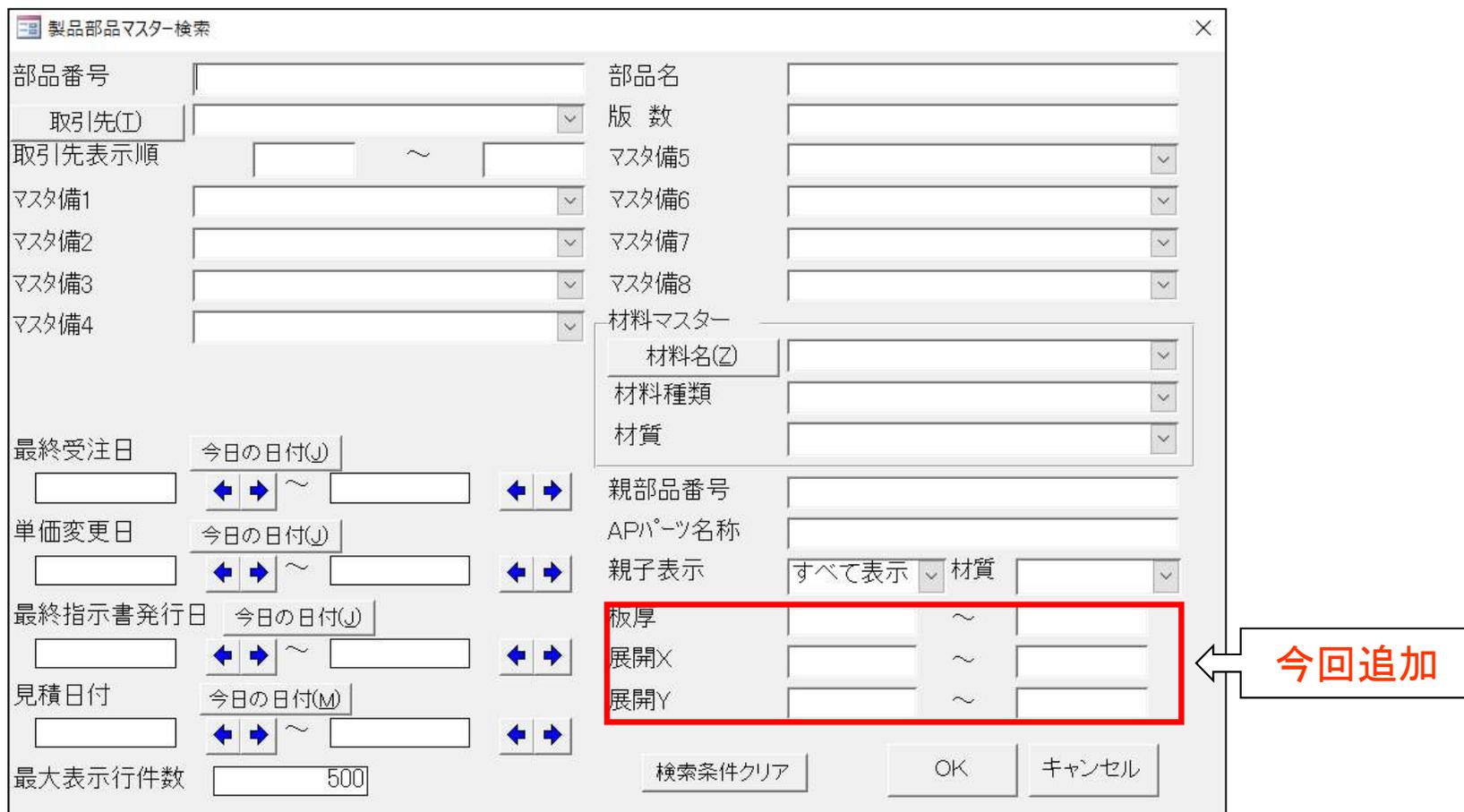
製品部品マスター検索画面のスクリーンショット。検索条件として「材料種類」と「材質」が追加されていることが確認できる。

部品番号	<input type="text"/>	部品名	<input type="text"/>
取引先(I)	<input type="text"/>	図面番号	<input type="text"/>
機種	<input type="text"/>	備考5	<input type="text"/>
塗装	<input type="text"/>	備考6	<input type="text"/>
製造メ1	<input type="text"/>	備考7	<input type="text"/>
製造メ2	<input type="text"/>	備考8	<input type="text"/>
最終受注日	今日の日付(J) <input type="text"/>	材料マスター	
単価変更日	今日の日付(J) <input type="text"/>	材料名(Z)	<input type="text"/>
最終指示書発行日	今日の日付(J) <input type="text"/>	材料種類	<input type="text"/>
見積日付	今日の日付(M) <input type="text"/>	材質	<input type="text"/>
最大表示行数	<input type="text" value="0"/>	親子表示	すべて表示 <input type="text"/>

検索条件クリア OK キャンセル

今回、「板厚」、「展開寸法」の検索条件が追加されました。

製品部品マスター 検索画面



製品部品マスター検索画面のスクリーンショット。検索条件として「板厚」が追加されていることが示されています。

検索画面の構成要素：

- 部品番号
- 取引先(I)
- 取引先表示順
- マスタ備1 ~ マスタ備4
- 最終受注日 (今日の日付(J))
- 単価変更日 (今日の日付(J))
- 最終指示書発行日 (今日の日付(J))
- 見積日付 (今日の日付(M))
- 最大表示件数 (500)
- 部品名
- 版数
- マスタ備5 ~ マスタ備8
- 材料マスター (材料名(Z), 材料種類, 材質)
- 親部品番号
- APパーツ名称
- 親子表示 (すべて表示, 材質)
- 板厚 (今回追加)
- 展開X
- 展開Y

検索ボタン: 検索条件クリア, OK, キャンセル

86. 製品部品マスターの検索

(4/8)

今回、製品部品マスター、作業工程マスター一覧に「**最終工程**」の検索条件が追加されました。これにより、例えば「最終工程」で絞った後に、一括変換で「検査」を後ろに挿入することが可能になります。

製品部品マスター、作業工程マスター一覧 検索画面

作業工程マスター検索

部品番号 部品名

工程名 工程内容

工程順 外注先(G)

工程備考1 取引先(I)

工程備考2 親部品番号

パターンNo. 担当者 科目

材質 板厚 ~

外注有無 **最終工程**

予定段取時間が空白

予定加工時間が空白

クリア OK キャンセル

予定日数	段取	加工時間(分)	加工数/時間	外注先	外注単価
10	1				
15	0.5				
10	1				
15	0.5				
10	1				
15	0.5				
8	2.2				
8	3.2				

部品番号	リンク	材料	1	3	溶接	1	30	10	鎌倉持技研
03A-52002000	リンク	焼炭路鋼材	1	1	EML	1	10	1	
03A-52002000	リンク	焼炭路鋼材	1	2	曲げ	1	15	2	
03A-52002000	リンク	焼炭路鋼材	1	3	タッ	1	5	1	
03A-52002000	リンク	焼炭路鋼材	1	4	溶接	1	15	3	
03A-52002000	リンク	焼炭路鋼材	1	5	処理	5			
03A-52002000	リンク	焼炭路鋼材	1	6	最終検査	1	5	1	
03A-52003000	リンク	焼炭路鋼材	1	1	EML	1	10	1	
03A-52003000	リンク	焼炭路鋼材	1	2	曲げ	1	15	2	
03A-52003000	リンク	焼炭路鋼材	1	3	タッ	1	5	1	
03A-52003000	リンク	焼炭路鋼材	1	4	溶接	1	15	3	

編集(C) **一括変換(H)** 一覧印刷(P) 閉じる(B)

工程情報一括変換

17810 件を一括変換します。よろしいですか？

※ 実行すると、もとに戻すことはできません

データのバックアップは実行しましたか？ 確認済

0/17810

変換項目

変更 前に挿入 後に挿入

工程

工程内容

予定日数

担当

外注先(G)

科目

備考1

備考2

削除

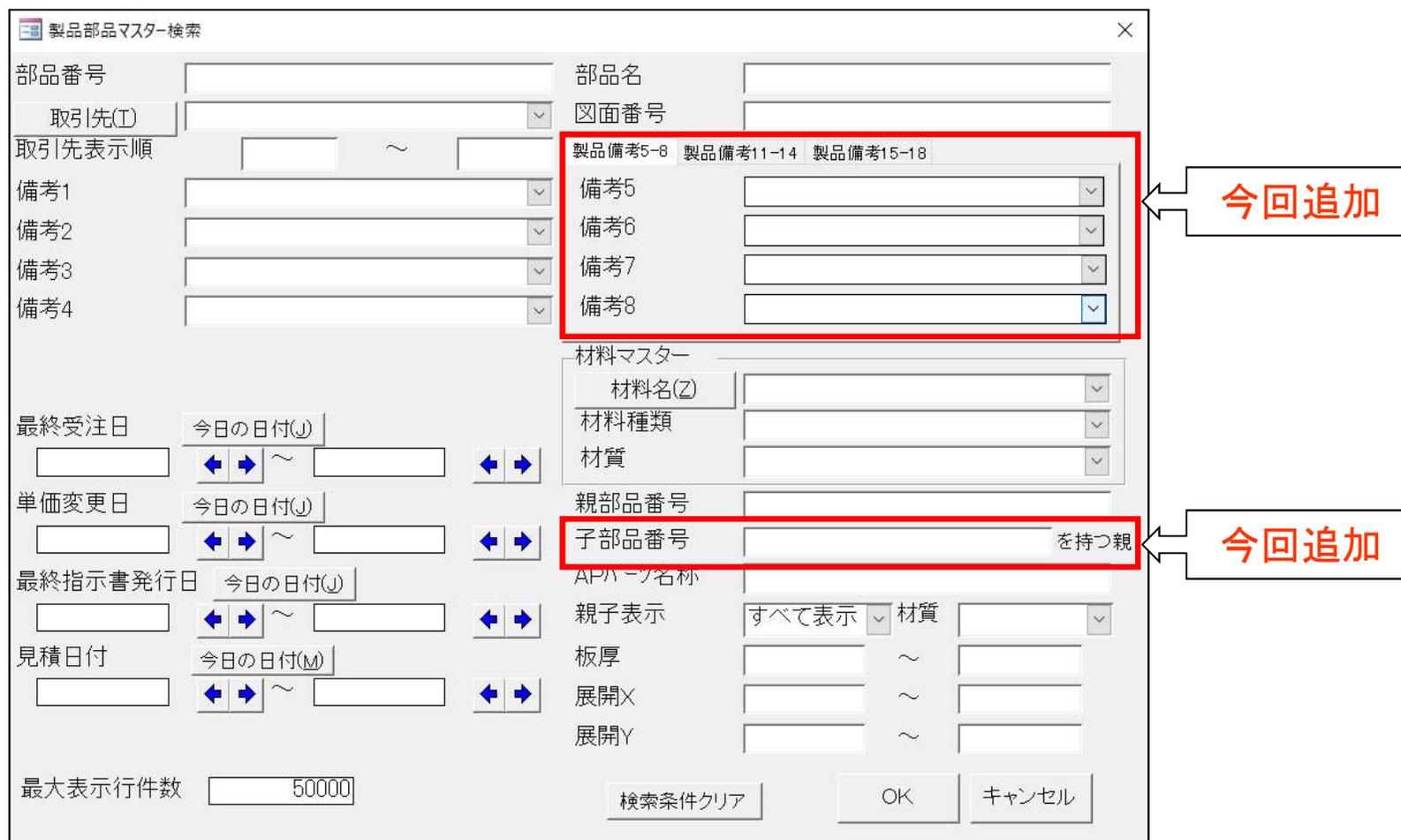
OK キャンセル

86. 製品部品マスターの検索

(5 / 8)

今回、製品部品マスター一覧に「備考11-18」の検索が追加されました。
さらに、「子部品〇〇を持つ親」の検索もできるようになりました。

製品部品マスター 検索画面



製品部品マスター検索

部品番号 部品名

取引先(1) 図面番号

取引先表示順 ~

製品備考5-8 製品備考11-14 製品備考15-18

備考5

備考6

備考7

備考8

備考1

備考2

備考3

備考4

材料マスター

材料名(Z)

材料種類

材質

最終受注日 今日の日付(J) ~

単価変更日 今日の日付(J) ~

最終指示書発行日 今日の日付(J) ~

見積日付 今日の日付(M) ~

親部品番号 子部品番号 を持つ親

APパーツ名称

親子表示 すべて表示 材質

板厚 ~

展開X ~

展開Y ~

最大表示件数 50000

検索条件クリア OK キャンセル

今回追加

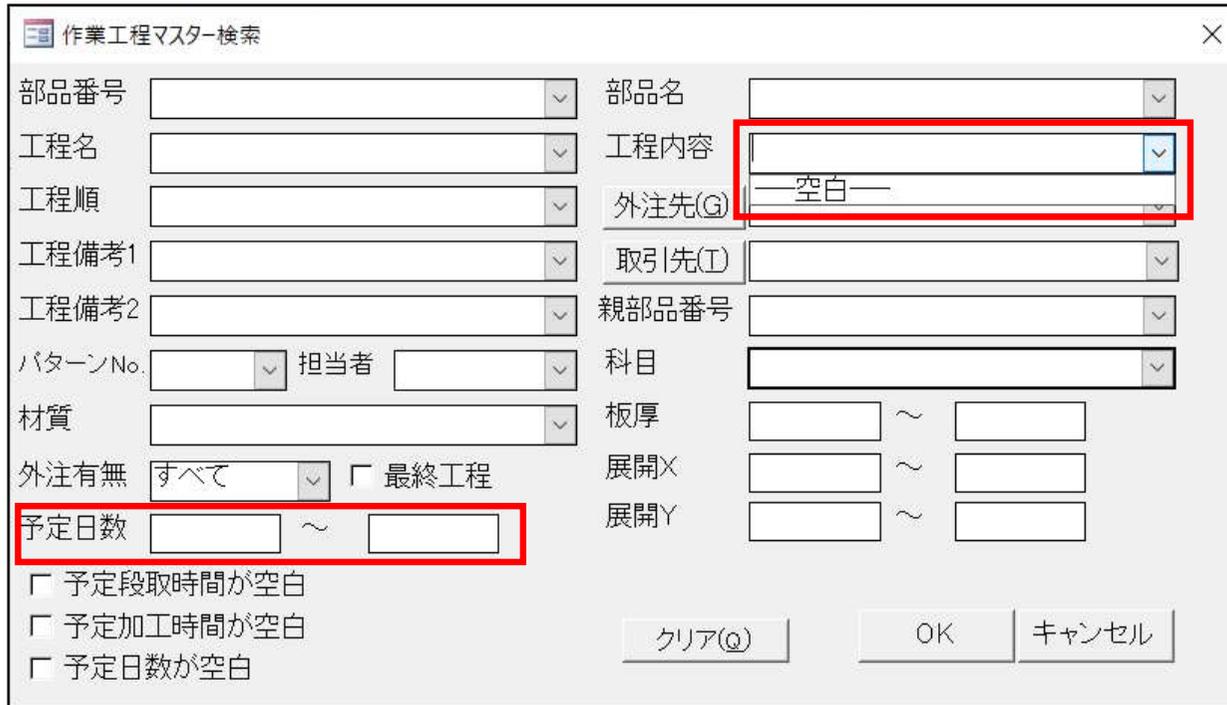
今回追加

86. 製品部品マスターの検索

(6/8)

今回、製品部品マスター一覧、作業工程マスター一覧に「**工程内容の空白**」と「**予定日数 (FROM-TO)**」の検索が追加されました。

製品部品マスター、作業工程マスター一覧 検索画面



作業工程マスター検索

部品番号		部品名	
工程名		工程内容	空白
工程順		外注先(G)	
工程備考1		取引先(I)	
工程備考2		親部品番号	
パターンNo.		担当者	
材質		科目	
外注有無	すべて	板厚	~
予定日数	~	展開X	~
		展開Y	~

予定段取時間が空白
 予定加工時間が空白
 予定日数が空白

クリア(Q) OK キャンセル

今回、製品部品マスター一覧に「**マスター登録日 (FROM-TO)**」の検索が追加されました

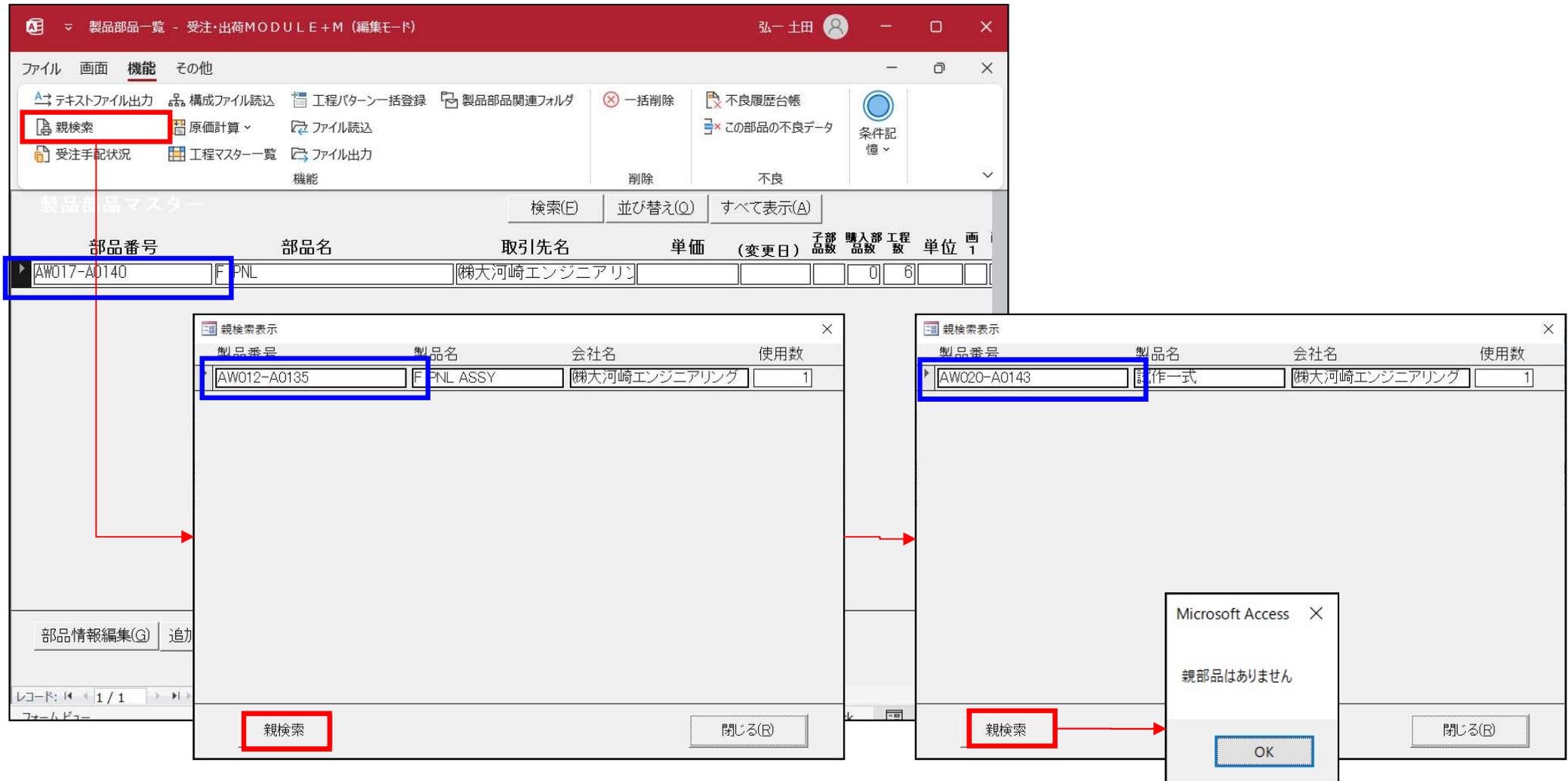
製品部品マスター 検索画面

製品部品マスター検索
×

部品番号	<input type="text"/>	部品名	<input type="text"/>
取引先(I)	<input type="text"/>	図面番号	<input type="text"/>
取引先表示順	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>	製品備考5-8	<input type="text"/>
機種	<input type="text"/>	製品備考11-14	<input type="text"/>
処理内容	<input type="text"/>	製品備考15-18	<input type="text"/>
NOT名	<input type="text"/>	コメント	<input type="text"/>
REV	<input type="text"/>	注意事項	<input type="text"/>
			<input type="text"/>
最終受注日	今日の日付(J)	材料マスター	
<input type="text"/>	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>	材料名(Z)	<input type="text"/>
単価変更日	今日の日付(B)	材料種類	<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>	材質	<input type="text"/>
最終指示書発行日	今日の日付(D)	親部品番号	<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>	子部品番号	<input type="text"/> を持つ親
見積日付	今日の日付(M)	APパーツ名称	<input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>	親子表示	すべて表示 <input type="text"/> 材質 <input type="text"/>
マスター登録日付	今日の日付(M)	板厚	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
<input type="text"/>	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>	展開X	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
		展開Y	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
最大表示行数	<input type="text" value="500"/>	支給材	すべて表示 <input type="text"/>

今回、製品部品マスター一覧-親検索表示画面に「親検索」が追加されました。
これにより、見つかった親品番のさらに上位の親品番を容易に見つけることができます。

製品部品マスター



製品部品マスター

製品部品一覧 - 受注・出荷MODULE+M (編集モード)

ファイル 画面 機能 その他

親検索

製品部品マスター

部品番号	部品名	取引先名	単価	(変更日)	子部 品数	購入部 品数	工程 数	単位	画 1
AW017-A0140	F PNL	(株)大河崎エンジニアリング				0	6		

親検索表示

製品番号	製品名	会社名	使用数
AW012-A0135	F PNL ASSY	(株)大河崎エンジニアリング	1

親検索表示

製品番号	製品名	会社名	使用数
AW020-A0143	製作一式	(株)大河崎エンジニアリング	1

Microsoft Access

親部品はありません

OK

89. 受入れ完了入力

(1/4)

これまで、材料トン注文の場合、受入れ時にはマスター設定値(トンあたり枚数)で在庫更新されました。ところが、計算上は99枚でも実際には100枚納品もあり、そうすると受入れ後に在庫修正が必要でした。今回、**材料受入れ時に実際の納品枚数に変更**することが可能になりました。併せて、マスターでの**トン注文設定時に枚数が自動計算**されるようになりました。

〔これまで〕

材料マスター

材料情報

材料名称 SUS304-0.5-1000x2000
材料種類 平板
材質 SUS304
板厚 0.5

材料の大きさ X 1000 mm
Y 2000 mm
重量 7.93 Kg

単価入力単位 単価
1枚 ¥3,965 円 購入先
Kg単価 ¥500.0 円/Kg Kg単価
(単価変更日) 今日(Y)

在庫数 0 枚 出庫予定数
限界在庫数 枚 有効在庫

備考-1 TEST
備考-2
備考-3

購入先
まとめ注文する場合のみ、入力してください
注文単位
1注文単位の数量 126.10
1注文単位の価格

発注完了

注文書No 625
発注区分 材料
品番 SUS304-0.5-1000x2000
発注先(H) 鋼材(株)
完了日 2014/05/29 担当(Q)
単価 マスターKg単価=500.0円
完了個数 1 トン 126 枚を在庫に追加

再計算 完了重量(Kg) ¥500
OK
キャンセル

材料受入れ画面

〔今後〕

材料マスター

材料情報

材料名称 SUS304-0.5-1000x2000
材料種類 平板
材質 SUS304
板厚 0.5

材料の大きさ X 1000 mm
Y 2000 mm
重量 7.93 Kg

単価入力単位 単価
1枚 ¥3,965 円 購入先
Kg単価 ¥500.0 円/Kg Kg単価
(単価変更日) 今日(Y)

在庫数 0 枚 出庫予定数
限界在庫数 枚 有効在庫

備考-1 TEST
備考-2
備考-3

購入先
まとめ注文する場合のみ、入力してください
注文単位
1注文単位の数量 126.10
1注文単位の価格

発注完了

注文書No 625
発注区分 材料
品番 SUS304-0.5-1000x2000
発注先(H) 鋼材(株)
完了日 2014/05/29 担当(Q)
単価 マスターKg単価=500.0円
完了個数 1 トン 126 枚を在庫に追加

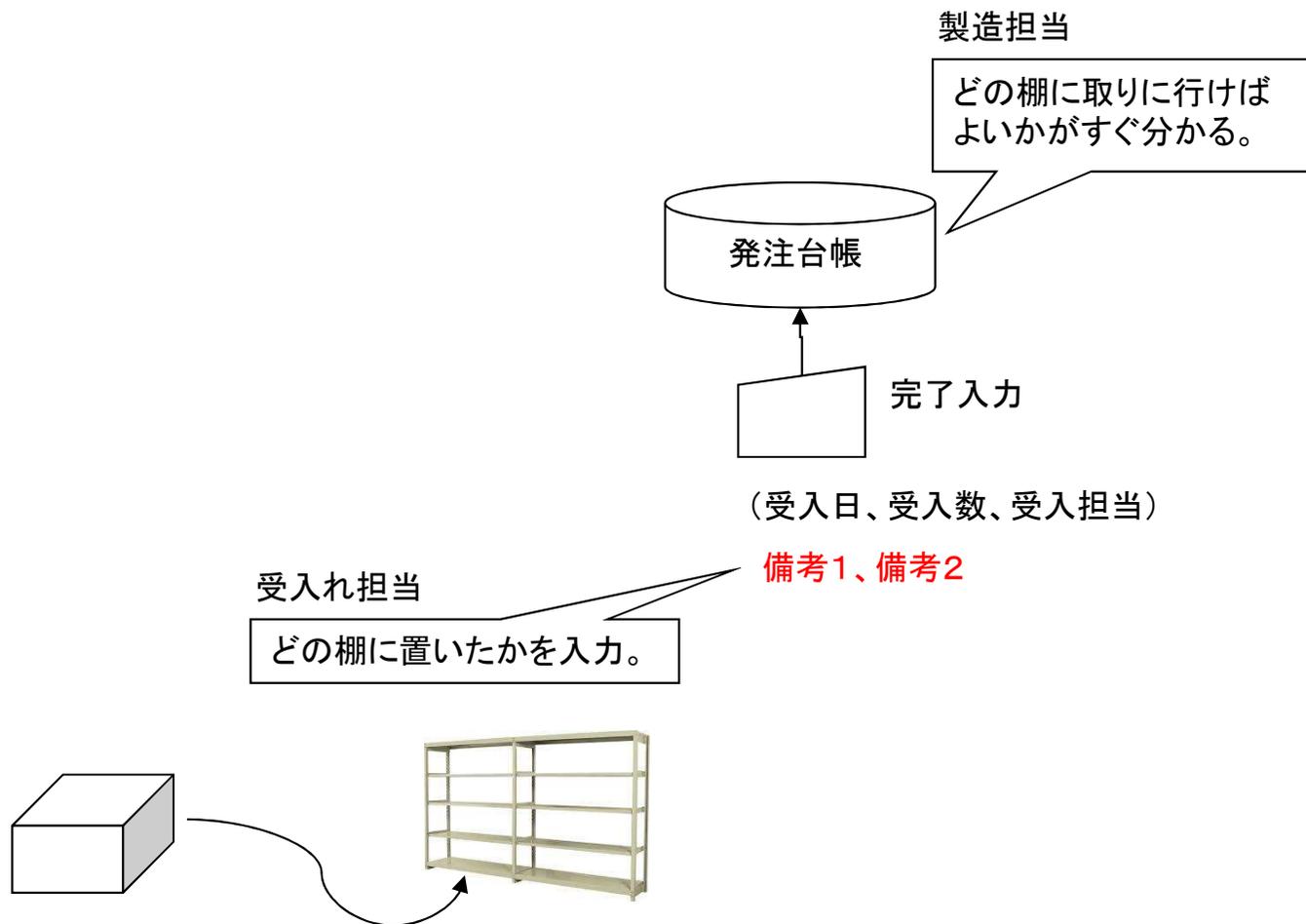
再計算 完了重量(Kg) ¥500
計
OK
キャンセル

材料受入れ画面

89. 受入れ完了入力

(2/4)

今回、受入れ完了時に**備考情報を入力**できるようになりました。
これにより、受入れ担当から製造担当、発注担当への引き継ぎ情報を入力できるようになりました。



これまで、完了備考(受入れ完了時に入力した備考)を受入れ台帳で変更や検索が行えませんでした。今回、受入れ台帳で完了備考の変更や検索が行えるようになりました。

〔変更画面〕

受入れ台帳登録

注文番号: WTD014187 発注日: 2018/10/22 注文書No: 118771

品番: D9-D1642 検収フラグ: 検収日: []

品名: 天板 AAA

発注先(H): 梯ネルカ鍍金

数量(単位): 20 個 納期: 2018/09/29 完了数量: 20 Kg単価で金額計算

単価: ¥130 完了日: 2018/10/24

合計金額: ¥2,600 完了担当(Q): []

版数: [] 担当(Q): 川添 大輔

処理内容: ニッケル

受注先(J): 梯東京ホープ工業

製造番号: []

規格: []

納入場所: 本社工場

備考1: []

備考2: []

備考3: []

備考4: []

OK キャンセル

〔検索画面〕

納品台帳検索条件入力

注文番号: [] 発注先(I): []

品番: [] 取引先表示順: [] ~ []

担当者: [] 名称: []

処理内容: [] 版数: []

注文書No: [] 会社No: [] 受注先(J): []

完了担当(Q): [] 規格: []

検収: [] 製造番号: []

検収担当(Q): [] 請求書No: [] 出金台帳登録

在庫場所: [] 請求先(S): []

納期: 今日の日付(N) [] ~ [] 科目: []

完了日: 今日の日付(K) [] 締日(X) []

発注日: 今日の日付(H) [] ~ []

検収日: 今日の日付(Q) [] 締日(X) []

最大表示件数: 1000

検索条件クリア OK キャンセル

89. 受入れ完了入力

(4/4)

今回、受入れ完了備考3-4が追加されました。
 これにより、受入れ完了時に残しておきたい情報を4つまで記録することが可能になりました。
 尚、これまでと同様に、各種設定画面で名前を付与することができます。

各種設定画面

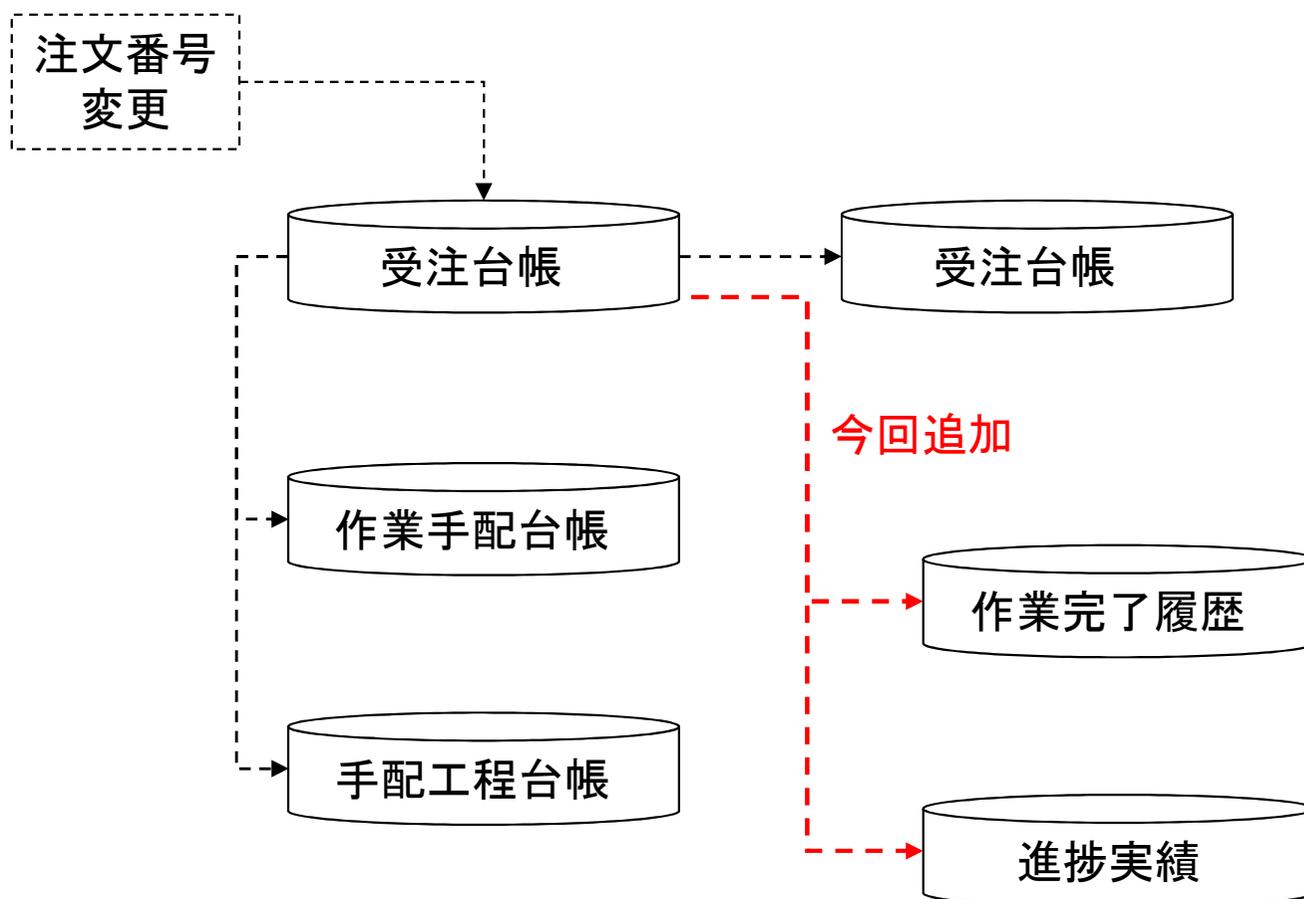


手配完了

受入れ台帳-検索

90. 注文番号変更に伴う関連情報への反映

これまでも、受注後(あるいは出荷後)に注文番号変更時は作業手配台帳や出荷済台帳に反映されました。今回、**作業完了履歴**、**進捗実績**にも**反映**されるようになりました。

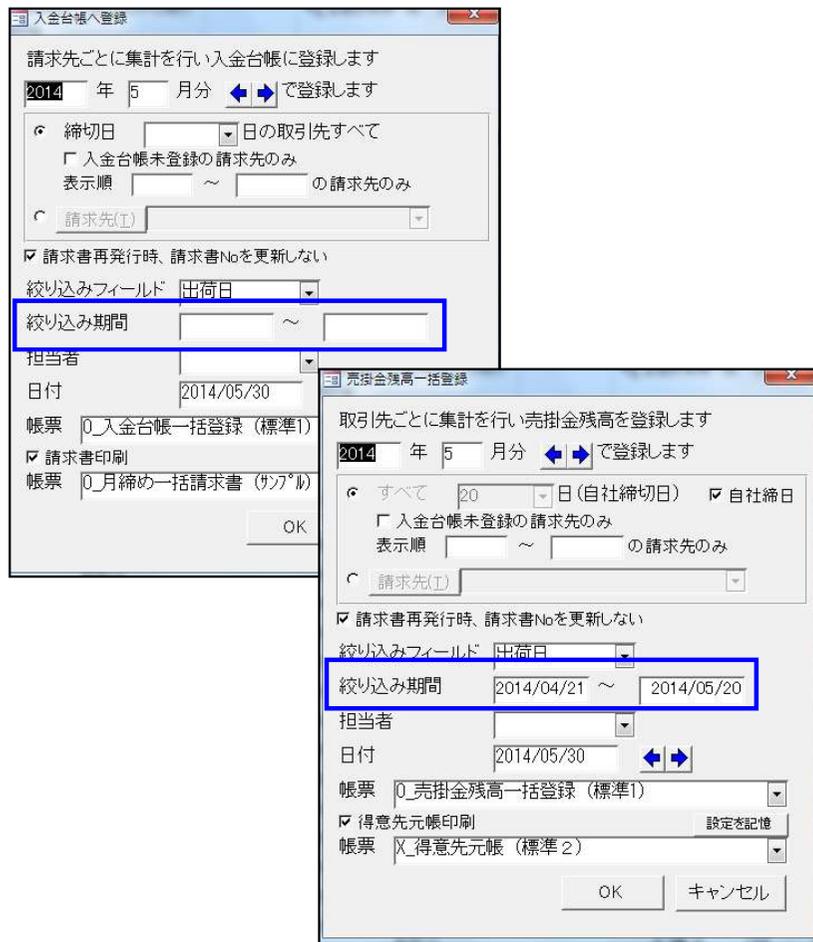


91. 買掛(仕入)時の締め処理期間の変更

これまで、売掛(請求)側は20日締め等の月途中締切日に対応しておりましたが、買掛(支払)側はその対応が漏れておりました。

今回、買掛(支払)側も、月途中締切日の対応である「**絞り込み期間の設定**」を追加しました。

〔売掛側〕



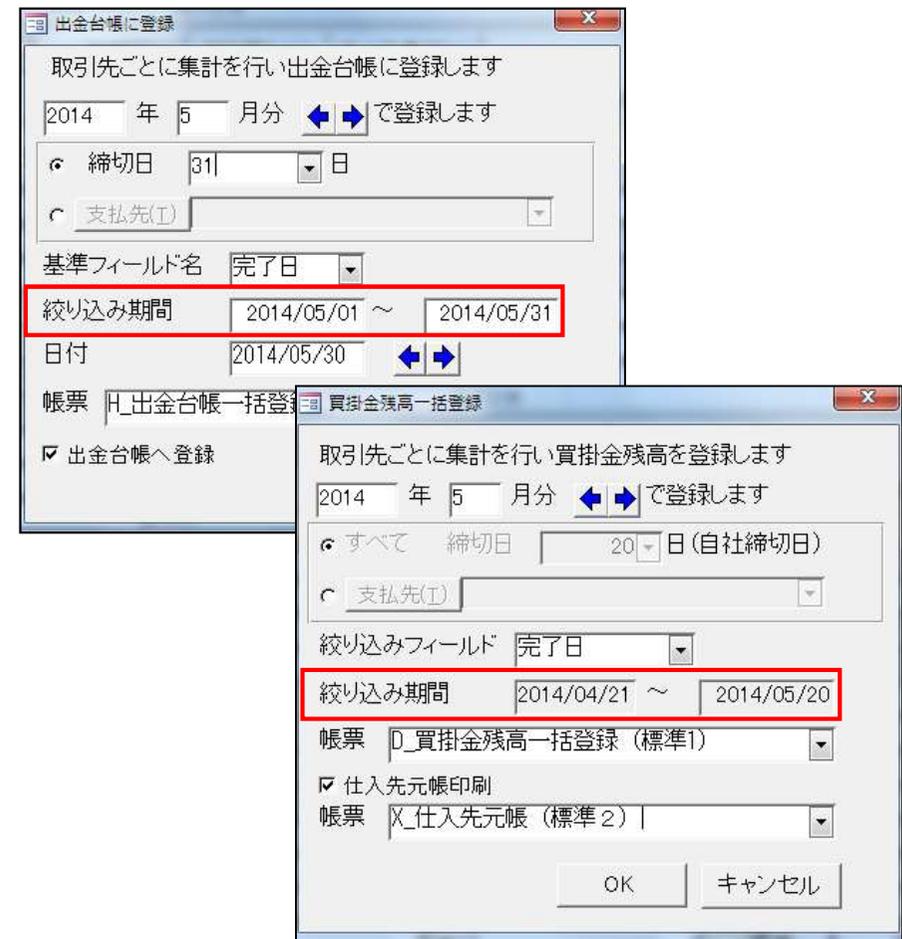
請求先ごとに集計を行い入金台帳に登録します
2014 年 5 月分 で登録します

絞り込み期間 2014/04/21 ~ 2014/05/20

売掛金残高一括登録

絞り込み期間 2014/04/21 ~ 2014/05/20

〔買掛側〕



取引先ごとに集計を行い出金台帳に登録します
2014 年 5 月分 で登録します

絞り込み期間 2014/05/01 ~ 2014/05/31

買掛金残高一括登録

絞り込み期間 2014/04/21 ~ 2014/05/20

92. グループ工程

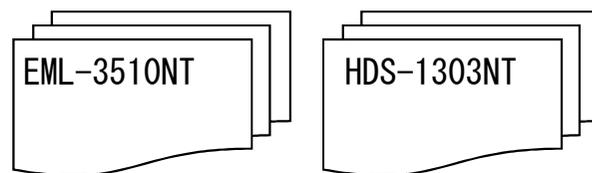
今回、工程の1段上に位置付く「**グループ工程**」の対応を行いました。
 これからは、工程毎に予定を見るだけでなく、製造○課で検索し、作業予定を見る事が可能です。
 また、工程毎に実績時間を集計するだけでなく、製造○課毎に実績時間を集計することが可能です。

〔工程マスター〕

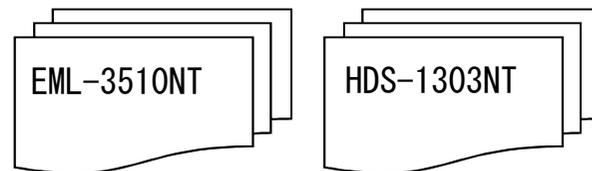
グループ工程	工程名
製造 1 課	EML-3510NT
	VIPROS-358
	PEGA357
	LC-3015F1NT
製造 2 課	HDS-1303NT
	HDS-2204NT
	FBD1025FS
	FBD5012FS
	FBD9020FS

〔これまで〕

予定表

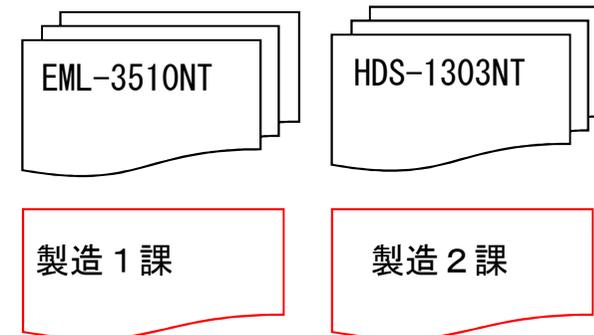


稼働実績表

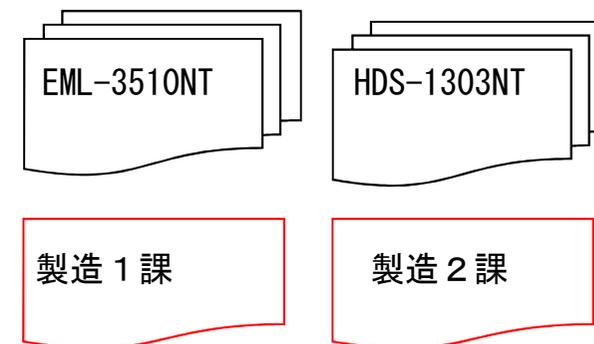


〔これから〕

予定表



稼働実績表



対象マスターは以下の通りです。

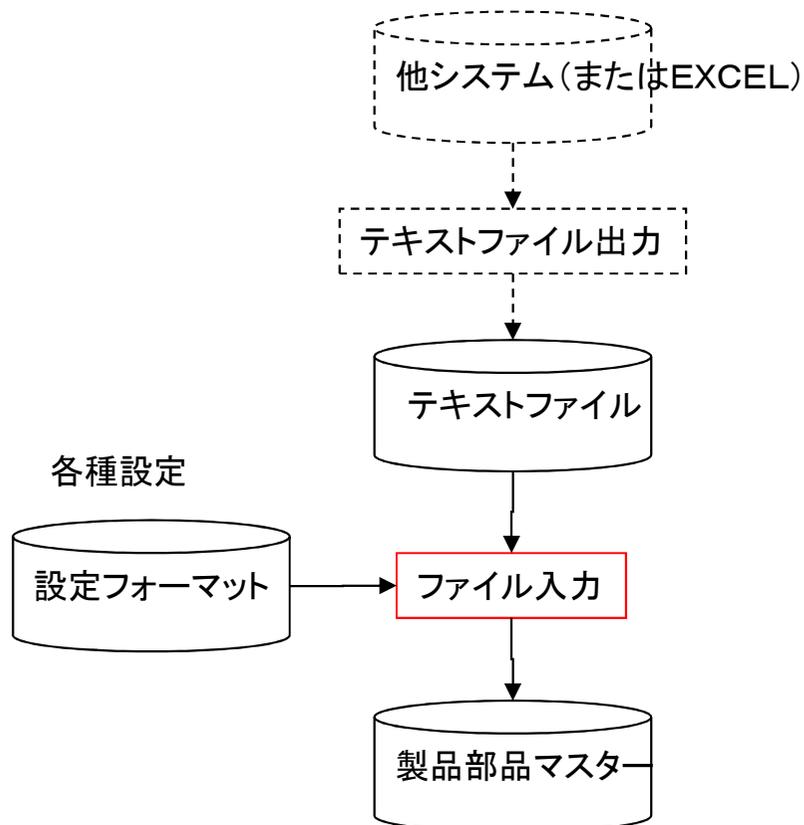
対象マスター	対応
製品部品マスター	○
購入部品マスター	○
材料マスター	○
受入れ台帳	○
製品部品マスター. 工程情報	○
発注台帳	○
取引先マスター	○

93. ファイル入出力

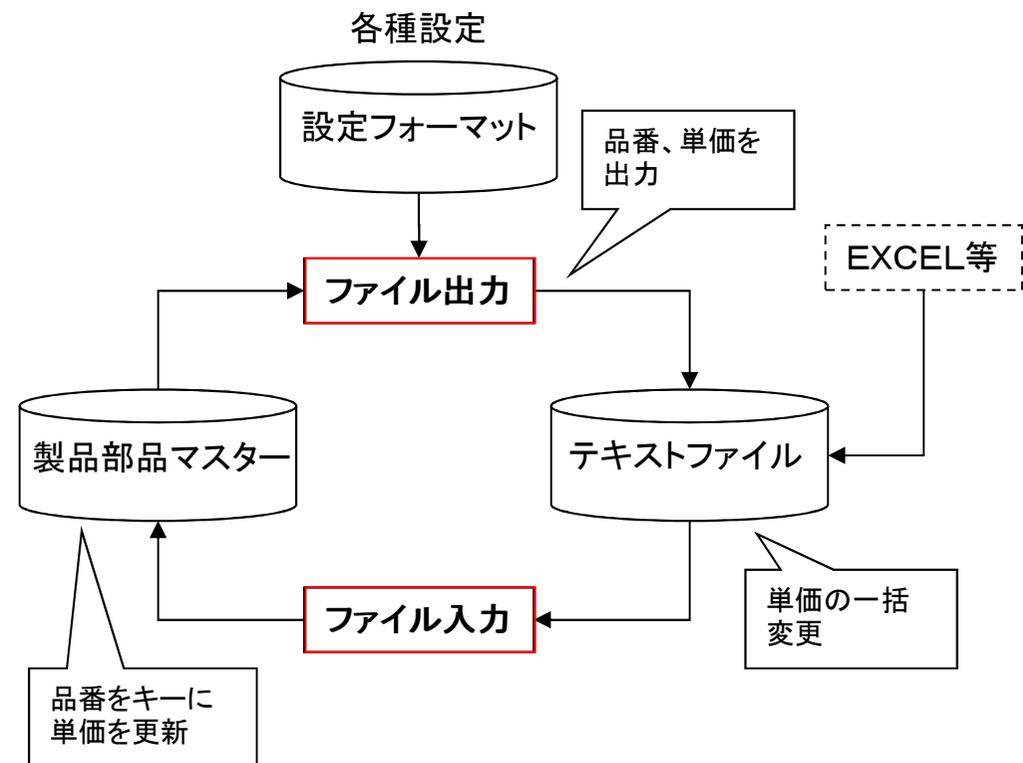
(2/11)

今回、「製品部品マスター」のファイル入出力を行いました。
 ファイル入力を利用することで他システムからのマスターデータコンバートが容易になります。
 また、ファイル出力カーファイル入力を利用することで在庫や単価の一括変更が容易に行えます。

〔例1. 他システムからのデータコンバート〕



〔例2. 項目の一括変更〕



※アマダは他システムからの出力(エクスポート)作業は支援できません。

〔購入部品マスター入出力項目〕

購入部品マスターファイル入出力設定

表示順

ファイル入出力名称

既定ファイル名 参照(S)

区切記号 カンマ タブ

項目ヘッダ(1行目) あり なし

サンプルデータファイル名 参照(A)

	列番号	内容(最初のデータ)		列番号	内容(最初のデータ)
購入部品番号	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考1	<input type="text"/>	<input type="text"/>
購入部品名	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考2	<input type="text"/>	<input type="text"/>
資材VAN	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考3	<input type="text"/>	<input type="text"/>
取引先コード	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考4	<input type="text"/>	<input type="text"/>
単価	<input type="text"/>	<input type="text"/>	科目	<input type="text"/>	<input type="text"/>
単価変更日	<input type="text"/>	<input type="text"/>	注文単位	<input type="text"/>	<input type="text"/>
規格	<input type="text"/>	<input type="text"/>	1注文単位数量	<input type="text"/>	<input type="text"/>
単位	<input type="text"/>	<input type="text"/>	1注文単位価格	<input type="text"/>	<input type="text"/>
在庫数	<input type="text"/>	<input type="text"/>	発注時集計	<input type="text"/>	<input type="text"/>
限界在庫	<input type="text"/>	<input type="text"/>			
発注ロット数	<input type="text"/>	<input type="text"/>			

ファイル入力時のみ有効です

親部品番号

使用数

再チェック OK キャンセル

今回追加

※購入部品構成情報の取り込み
が可能になりました。

〔材料マスター入出力項目〕

材料マスターファイル入出力設定

表示順

ファイル入出力名称

既定ファイル名 参照(S)

区切記号 カンマ タブ

項目ヘッダ(1行目) あり なし

サンプルデータファイル名 参照(A)

	列番号	内容(最初のデータ)		列番号	内容(最初のデータ)
材料名称	<input type="text"/>	<input type="text"/>	在庫数	<input type="text"/>	<input type="text"/>
材料種類	<input type="text"/>	<input type="text"/>	限界在庫	<input type="text"/>	<input type="text"/>
資材VAN	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考1	<input type="text"/>	<input type="text"/>
取引先コード	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考2	<input type="text"/>	<input type="text"/>
材質	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考3	<input type="text"/>	<input type="text"/>
板厚	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考4	<input type="text"/>	<input type="text"/>
X	<input type="text"/>	<input type="text"/>	科目	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Y	<input type="text"/>	<input type="text"/>	注文単位	<input type="text"/>	<input type="text"/>
単価	<input type="text"/>	<input type="text"/>	1注文単位数量	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Kg単価	<input type="text"/>	<input type="text"/>	1注文単位価格	<input type="text"/>	<input type="text"/>
単価変更日	<input type="text"/>	<input type="text"/>	発注時集計	<input type="text"/>	<input type="text"/>
仕様	<input type="text"/>	<input type="text"/>	材料ID	<input type="text"/>	<input type="text"/>
長さ	<input type="text"/>	<input type="text"/>			
1mあたり重量	<input type="text"/>	<input type="text"/>			

再チェック OK キャンセル

93. ファイル入出力

(6/11)

〔受入れ台帳入力項目〕

今回、「受入れ台帳」のファイル入出力機能が追加されました。

これにより、購入明細をデータで入手できる場合、仕入入力的大幅な時間短縮が可能となります。

受入れ台帳ファイル入出力設定

表示順

ファイル入出力名称

既定ファイル名 参照(S)

区切記号 カンマ タブ

項目ヘッダ(1行目) あり なし

サンプルデータファイル名 参照(A)

	列番号	内容(最初のデータ)		列番号	内容(最初のデータ)
発注日	<input type="text"/>	<input type="text"/>	担当者	<input type="text"/>	<input type="text"/>
注文番号	<input type="text"/>	<input type="text"/>	処理内容	<input type="text"/>	<input type="text"/>
品番	<input type="text"/>	<input type="text"/>	注文書No	<input type="text"/>	<input type="text"/>
品名	<input type="text"/>	<input type="text"/>	完了日	<input type="text"/>	<input type="text"/>
資材VAN	<input type="text"/>	<input type="text"/>	注文書備考1	<input type="text"/>	<input type="text"/>
取引先コード	<input type="text"/>	<input type="text"/>	注文書備考2	<input type="text"/>	<input type="text"/>
数量	<input type="text"/>	<input type="text"/>	注文書備考3	<input type="text"/>	<input type="text"/>
単位	<input type="text"/>	<input type="text"/>	注文書備考4	<input type="text"/>	<input type="text"/>
納期	<input type="text"/>	<input type="text"/>	科目	<input type="text"/>	<input type="text"/>
単価	<input type="text"/>	<input type="text"/>	受注先資材VAN	<input type="text"/>	<input type="text"/>
図面番号	<input type="text"/>	<input type="text"/>	取引先コード	<input type="text"/>	<input type="text"/>

再チェック

〔製品部品マスター入出力項目〕
今回、「備考11-18」が追加されました。

製品部品マスターファイル入出力設定

表示順

ファイル入出力名称

既定ファイル名 参照(S)

区切記号 カンマ タブ 既存部品の上書きを禁止する

項目ヘッダ(1行目) あり なし

サンプルデータファイル名 参照(A)

列番号	内容(最初のデータ)	列番号	内容(最初のデータ)	列番号	内容(最初のデータ)	列番号	内容(最初のデータ)
品番	<input type="text"/>	展開寸法X	<input type="text"/>	原価1	<input type="text"/>	備考11	<input type="text"/>
品名	<input type="text"/>	展開寸法Y	<input type="text"/>	原価2	<input type="text"/>	備考12	<input type="text"/>
資材VAN	<input type="text"/>	部品重量	<input type="text"/>	原価3	<input type="text"/>	備考13	<input type="text"/>
取引先コード	<input type="text"/>	材料名称	<input type="text"/>	原価4	<input type="text"/>	備考14	<input type="text"/>
単価	<input type="text"/>	材質	<input type="text"/>	在庫1	<input type="text"/>	備考15	<input type="text"/>
単価変更日	<input type="text"/>	板厚	<input type="text"/>	在庫2	<input type="text"/>	備考16	<input type="text"/>
図面番号	<input type="text"/>	素材寸法X	<input type="text"/>	在庫3	<input type="text"/>	備考17	<input type="text"/>
単位	<input type="text"/>	素材寸法Y	<input type="text"/>	在庫4	<input type="text"/>	備考18	<input type="text"/>
在庫数	<input type="text"/>	板取数	<input type="text"/>	在庫5	<input type="text"/>		
限界在庫	<input type="text"/>	切板寸法X	<input type="text"/>	見積日付	<input type="text"/>		
手配単位	<input type="text"/>	切板寸法Y	<input type="text"/>	見積加工費	<input type="text"/>		
棚番	<input type="text"/>	切板内板取数	<input type="text"/>	見積材料費	<input type="text"/>		
手配フラグ	<input type="text"/>	支給材フラグ	<input type="text"/>	見積分類1	<input type="text"/>		
社内納期既定値	<input type="text"/>	コイル材送りピッチ	<input type="text"/>	見積分類2	<input type="text"/>		
リードタイム	<input type="text"/>	1ショット加工数	<input type="text"/>	見積分類3	<input type="text"/>		
備考1	<input type="text"/>	AP/パーツ名称	<input type="text"/>	見積分類4	<input type="text"/>		
備考2	<input type="text"/>	見積備考1	<input type="text"/>	見積分類5	<input type="text"/>		
備考3	<input type="text"/>	見積備考2	<input type="text"/>	見積分類6	<input type="text"/>		
備考4	<input type="text"/>	見積備考3	<input type="text"/>	見積購入部品	<input type="text"/>		
備考5	<input type="text"/>	見積備考4	<input type="text"/>	見積管理費	<input type="text"/>		
備考6	<input type="text"/>			見積単価調整	<input type="text"/>		
備考7	<input type="text"/>						
備考8	<input type="text"/>						

再チェック

OK キャンセル

今回追加

〔製品部品工程マスター入出力項目〕

今回、「製品部品マスター. 工程情報」のファイル入力機能が追加されました。

これにより、

- ・工程情報の一括新規登録

- ・工程情報の一括更新

が容易に行えるようになります。

製品部品工程マスターファイル入出力設定

表示順

ファイル入出力名称

既定ファイル名 参照(S)

区切記号 カンマ タブ

項目ヘッダ(1行目) あり なし

追加時、既に工程が存在する場合 追加しない 削除後追加 既存工程の後に追加

サンプルデータファイル名 参照(A)

	列番号	内容(最初のデータ)
作業工程ID	<input type="text"/>	読込時、作業工程IDにデータがある場合は、変更モードにない場合は、追加モードになります。
品番	<input type="text"/>	
工程パターンNo	<input type="text"/>	指定しない場合は「1」になります。
工程順	<input type="text"/>	書込時のみ有効。読込時は、自動決定されます。
工程名	<input type="text"/>	担当者 <input type="text"/>
予定日数	<input type="text"/>	備考1 <input type="text"/>
予定段取時間	<input type="text"/>	備考2 <input type="text"/>
予定加工時間	<input type="text"/>	原価 <input type="text"/>
単位時間加工数	<input type="text"/>	科目 <input type="text"/>
工程内容	<input type="text"/>	一式発注フラグ <input type="text"/>
外注先資材VANコード	<input type="text"/>	既定人工数 <input type="text"/>
外注単価	<input type="text"/>	AP部品番号 <input type="text"/>
外注変更日	<input type="text"/>	AP機械名称 <input type="text"/>

再チェック

OK キャンセル

〔製品部品マスター入出力項目〕

今回、「**受注最終日**、**指示書発行日**」が追加されました。

製品部品マスターファイル入出力設定

表示順

ファイル入出力名称

既定ファイル名 参照(S)

区切記号 カンマ タブ 既存部品の上書きを禁止する

項目ヘッダ(1行目) あり なし

サンプルデータファイル名 参照(A)

列番号	内容(最初のデータ)	列番号	内容(最初のデータ)	列番号	内容(最初のデータ)	列番号	内容(最初のデータ)
品番	<input type="text"/>	展開寸法X	<input type="text"/>	原価1	<input type="text"/>	備考11	<input type="text"/>
品名	<input type="text"/>	展開寸法Y	<input type="text"/>	原価2	<input type="text"/>	備考12	<input type="text"/>
資材VAN	<input type="text"/>	部品重量	<input type="text"/>	原価3	<input type="text"/>	備考13	<input type="text"/>
取引先コード	<input type="text"/>	材料名称	<input type="text"/>	原価4	<input type="text"/>	備考14	<input type="text"/>
単価	<input type="text"/>	材質	<input type="text"/>	在庫1	<input type="text"/>	備考15	<input type="text"/>
単価変更日	<input type="text"/>	板厚	<input type="text"/>	在庫2	<input type="text"/>	備考16	<input type="text"/>
図面番号	<input type="text"/>	素材寸法X	<input type="text"/>	在庫3	<input type="text"/>	備考17	<input type="text"/>
単位	<input type="text"/>	素材寸法Y	<input type="text"/>	在庫4	<input type="text"/>	備考18	<input type="text"/>
在庫数	<input type="text"/>	板取数	<input type="text"/>	在庫5	<input type="text"/>	受注最終日	<input type="text"/>
限界在庫	<input type="text"/>	切板寸法X	<input type="text"/>	見積日付	<input type="text"/>	指示書発行日	<input type="text"/>
手配単位	<input type="text"/>	切板寸法Y	<input type="text"/>	見積加工費	<input type="text"/>		
棚番	<input type="text"/>	切板内板取数	<input type="text"/>	見積材料費	<input type="text"/>		
手配フラグ	<input type="text"/>	支給材フラグ	<input type="text"/>	見積分類1	<input type="text"/>		
社内納期既定値	<input type="text"/>	コイル材送りピッチ	<input type="text"/>	見積分類2	<input type="text"/>		
リードタイム	<input type="text"/>	1ショット加工数	<input type="text"/>	見積分類3	<input type="text"/>		
備考1	<input type="text"/>	APパーツ名称	<input type="text"/>	見積分類4	<input type="text"/>		
備考2	<input type="text"/>	見積備考1	<input type="text"/>	見積分類5	<input type="text"/>		
備考3	<input type="text"/>	見積備考2	<input type="text"/>	見積分類6	<input type="text"/>		
備考4	<input type="text"/>	見積備考3	<input type="text"/>	見積購入部品	<input type="text"/>		
備考5	<input type="text"/>	見積備考4	<input type="text"/>	見積管理費	<input type="text"/>		
備考6	<input type="text"/>	計算時个数	<input type="text"/>	見積単価調整	<input type="text"/>		
備考7	<input type="text"/>						
備考8	<input type="text"/>						

再チェック

OK キャンセル

今回追加

93. ファイル入出力

(10/11)

〔発注台帳入出力項目〕

今回、「**発注台帳**」の**ファイル入出力**機能が追加されました。

これにより、発注明細をデータで入手できる場合、発注管理の大幅な時間短縮が可能となります。

発注台帳ファイル入出力設定

表示順

ファイル入出力名称

既定ファイル名 参照(S)

区切記号 カンマ タブ

項目ヘッダ(1行目) あり なし

サンプルデータファイル名 参照(A)

列番号	内容(最初のデータ)	列番号	内容(最初のデータ)
発注日	<input type="text"/>	処理内容	<input type="text"/>
注文番号	<input type="text"/>	注文書No	<input type="text"/>
品番	<input type="text"/>		
品名	<input type="text"/>	注文書備考1	<input type="text"/>
資材VAN	<input type="text"/>	注文書備考2	<input type="text"/>
取引先コード	<input type="text"/>	注文書備考3	<input type="text"/>
数量	<input type="text"/>	注文書備考4	<input type="text"/>
単位	<input type="text"/>	科目	<input type="text"/>
納期	<input type="text"/>	受注先資材VAN	<input type="text"/>
単価	<input type="text"/>	取引先コード	<input type="text"/>
図面番号	<input type="text"/>	手動消費税	<input type="text"/>
担当者	<input type="text"/>	納入場所	<input type="text"/>

再チェック OK キャンセル

〔取引先マスター入出力項目〕

今回、「取引先マスター」のファイル入出力機能が追加されました。

製品部品工程マスターファイル入出力設定

表示順

ファイル入出力名称

既定ファイル名 参照(S)

区切記号 カンマ タブ

項目ヘッダ(1行目) あり なし

サンプルデータファイル名 参照(A)

取引先コード	列番号	内容(最初のデータ)		
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	読込時、取引先コードにデータがある場合は、変更モードにない場合は、追加モードになります。	
会社名	<input type="text"/>	<input type="text"/>		
フリガナ	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考1	<input type="text"/>
電話番号	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考2	<input type="text"/>
FAX番号	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考3	<input type="text"/>
郵便番号	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考4	<input type="text"/>
住所1	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考5	<input type="text"/>
住所2	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考6	<input type="text"/>
インボイス番号	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考7	<input type="text"/>
資材VANコード	<input type="text"/>	<input type="text"/>	備考8	<input type="text"/>
種別受注先	<input type="text"/>	<input type="text"/>	締切日	<input type="text"/>
種別外注先	<input type="text"/>	<input type="text"/>	買上締切日	<input type="text"/>
種別処理先	<input type="text"/>	<input type="text"/>		
種別購入先	<input type="text"/>	<input type="text"/>		
表示順	<input type="text"/>	<input type="text"/>		
表示名	<input type="text"/>	<input type="text"/>		

再チェック

OK キャンセル

95. 発注、仕入れデータコピー

今回、**発注データコピー**、**仕入れデータコピー**機能が追加されました。
 これからは、似たようなデータをコピー登録できますから、入力作業の時間短縮が図れます。

〔発注台帳〕 ②コピー

①選択

③一部変更

④登録

〔受入れ台帳〕 ②コピー

①選択

③一部変更

④登録

以下、一括削除機能を持つテーブルです。

対象テーブル	一括削除	削除履歴
受注台帳	○	○
作業手配台帳	○	×
出荷済台帳	○	○
発注台帳	○	○
受入れ台帳	○	○
全進捗実績	○	×
入金台帳	○	×
売掛金残高	○	×
出金台帳	○	×
買掛金残高	○	×
製品部品マスター	○	×
材料マスター	○	×
購入部品マスター	○	×

今回、受注台帳、出荷済台帳、発注台帳、受入れ台帳で**削除履歴**が追加されました。これにより、「データが消えた」というようなトラブルの原因を究明し易くなります。

受注台帳、出荷済台帳、発注台帳、受入れ台帳

The screenshot shows the '削除履歴' (Deletion History) window for the '受注台帳' (Order Ledger). The window contains the following data:

変更日時	注文番号	品番	操作	マシン名	状態
15/06/22 15:19:52	TEST-2	TEST-001	一件削除	DELL-41	手配
15/06/17 15:51:30	AMD-002084	002084	一件削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409427	2550-0110-010-1	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409428	2550-0110-020-1	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409429	2550-0110-030-1	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409430	2550-0110-040-2	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409432	2550-0110-060-1	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409433	2550-0110-070-1	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409434	2550-0110-080-1	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409435	2550-0110-090-2	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409436	2550-0110-100-2	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409437	2550-0110-110-2	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409438	2550-0110-120-4	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409439	2550-0110-130-3	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409440	2550-0110-140-2	一括削除	DELL-41	未手配

今回、材料マスター、購入部品マスターで一括削除が追加されました。

材料マスター

材料名称	材質	板厚	X寸法	Y寸法	単価	Kg単価	単価変更日	庫
A1050-1.0-1000x1000	A1050	1	1000	1000	¥1,890	¥700	24/01/13	C
A1050-1.2-1000x1000	A1050	1.2	1000	1000	¥1,536	¥500		C
A1050-2.0-1000x2000	A1050	2	1000	2000	¥5,120	¥500		C
A1100P-1.0-1000x2000	A1100P	1	2000	1000	¥2,560	¥500		C
A1100P-1.5-1000x2000	A1100P	1.5	2000	1000	¥3,840	¥500		C
A1100P-2.0-1000x2000	A1100P	2	2000	1000	¥5,120	¥500		C
A1100P-3.0-1000x2000	A1100P	3	2000	1000	¥8,448	¥500		C
A1100P-3.0-2200x1000	A1100P	3	2200	1000				C
A5052-0.5-1000x1000	A5052	0.5	1000	1000	¥704	¥600		C
A5052-0.5-1000x2000	A5052	0.5	2000	1000	¥1,408	¥600		C
A5052-0.5-1000x500	A5052	0.5	1000	500	¥352	¥600		C
A5052-0.6-1000x1000	A5052	0.6	1000	1000	¥845	¥600		C
A5052-0.8-1000x1000	A5052	0.8	1000	1000	¥1,126	¥600		C

購入部品マスター

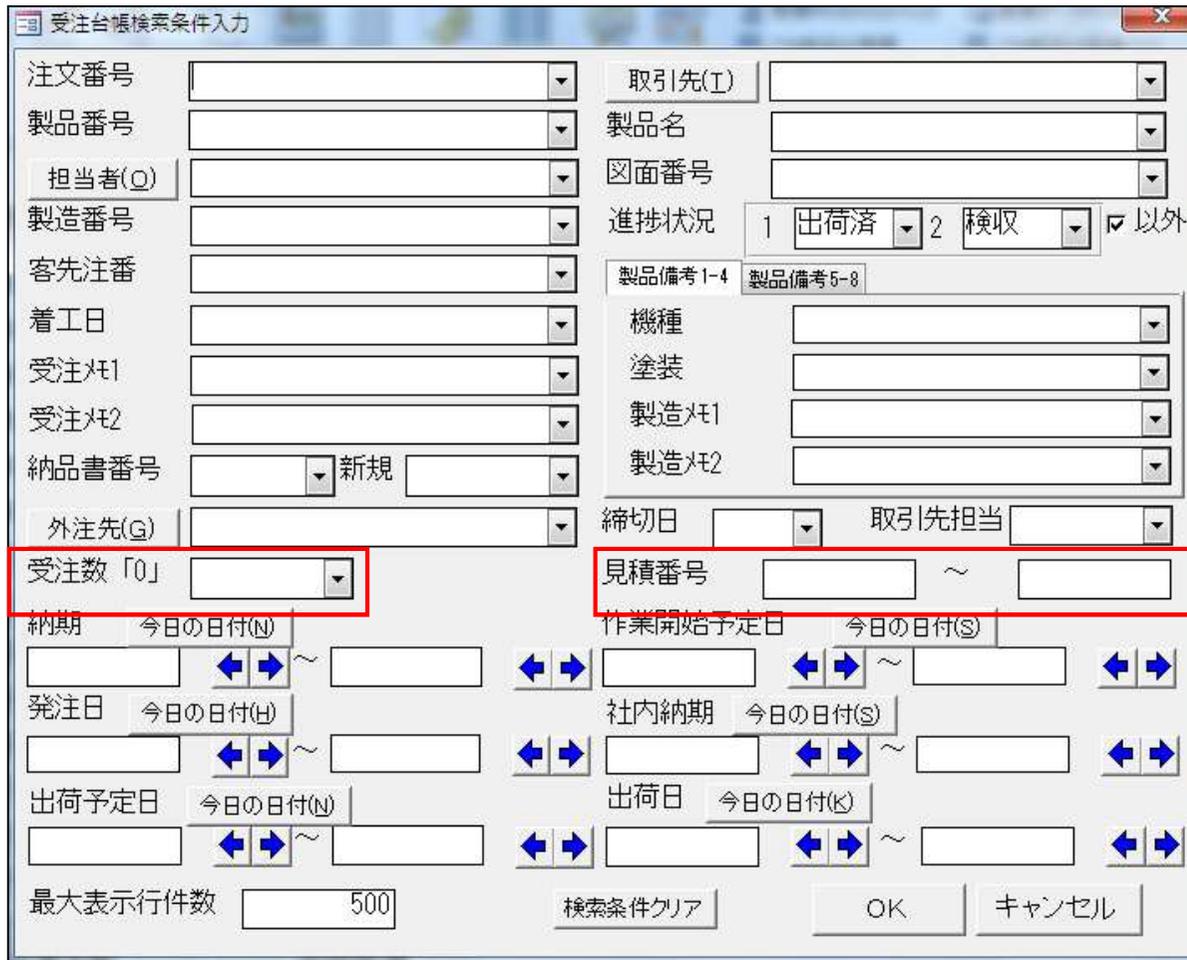
購入部品番号	購入部品名	規格	購入先	単価	単価変更日
04135-18-24-BOSS-A	ボスA(液受け用)				
04135-18-24-BOSS-B	ボスA(液受け用)				
113805-PIN	その他		㈱ヤマト電工		
16-1.6	角材		㈱霧島工業		
1661-0410	エイベックスヘッド		㈱松鯉製作所	¥3	
1661-0512	エイベックスヘッド		㈱松鯉製作所		
5458897-8	ステ-2		㈱フェブピース	¥50	
676-B-M42-06	その他		㈱ヤマト電工		
80F-0303	その他		㈱松鯉製作所		
80F-0404	オイルスワッシュ		㈱松鯉製作所		
821-B-M58-P2	その他		㈱ヤマト電工		
821-B-M58-P3	その他		㈱ヤマト電工		
A250-0279-X003	ブッシュ	φ10×16 M5	㈱財前製作所	¥6,500	
A250-0496-X002	その他		㈱財前製作所		

97. 受注台帳・出荷済台帳の検索

(1 / 5)

今回、「**受注数=0**」、「**受注数=0以外**」の検索条件が追加されました。
また、「**見積番号**」の範囲検索もできるようになりました。

受注台帳 検索画面



受注台帳検索条件入力

注文番号 [] 取引先(I) []

製品番号 [] 製品名 []

担当者(Q) [] 図面番号 []

製造番号 [] 進捗状況 1 出荷済 2 検収 以外

客先注番 [] 製品備考1-4 [] 製品備考5-8 []

着工日 [] 機種 []

受注№1 [] 塗装 []

受注№2 [] 製造№1 []

納品書番号 [] 新規 [] 製造№2 []

外注先(Q) [] 締切日 [] 取引先担当 []

受注数「0」 [] 見積番号 [] ~ []

納期 今日の日付(N) [] ~ [] 作業開始予定日 今日の日付(S) [] ~ []

発注日 今日の日付(H) [] ~ [] 社内納期 今日の日付(S) [] ~ []

出荷予定日 今日の日付(N) [] ~ [] 出荷日 今日の日付(K) [] ~ []

最大表示行数 [500]

検索条件クリア OK キャンセル

※見積番号は、見積履歴から選択して受注登録を行った受注データのみが持つ情報です。

97. 受注台帳・出荷済台帳の検索

(2/5)

今回、「**単価**」、「**手動進捗**」、「**納品書担当**」の検索条件が追加されました。

受注台帳 検索画面

受注台帳検索条件入力
×

注文番号	<input type="text"/>	取引先(I)	<input type="text"/>
製品番号	<input type="text"/>	取引先表示順	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
担当者(O)	<input type="text"/>	製品名	<input type="text"/>
製造番号	<input type="text"/>	版数	<input type="text"/>
受備1	<input type="text"/>	進捗状況	1 <input type="text"/> 2 <input type="text"/> <input checked="" type="checkbox"/> 以外
受備2	<input type="text"/>	製品備考1-4	製品備考5-8
受備3	<input type="text"/>	マスタ備1	<input type="text"/>
受備4	<input type="text"/>	マスタ備2	<input type="text"/>
納品書番号	<input type="text"/> 新規 <input type="text"/>	マスタ備3	<input type="text"/>
外注先(G)	<input type="text"/>	マスタ備4	<input type="text"/>
受注数「0」	<input type="text"/> 単価 <input type="text"/>	締切日	<input type="text"/> 取引先担当 <input type="text"/>
手動進捗	<input type="text"/>	見積番号	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
納品書担当	<input type="text"/>	作業開始予定日	<input type="text"/> 今日の日付(S)
納期	今日の日付(N)		
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
発注日	今日の日付(H)	社内納期	今日の日付(S)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
出荷予定日	今日の日付(N)	出荷日	今日の日付(K)
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
最大表示行数	<input type="text"/> 1000	検索条件クリア	OK キャンセル

※「手動進捗」は「129. 手動進捗入力 of 追加」で説明します。

97. 受注台帳・出荷済台帳の検索

(3/5)

今回、受注台帳・出荷済台帳で「**受注備考11-18**」の検索条件が追加されました。

受注台帳 検索画面

受注台帳検索条件入力
×

注文番号	<input type="text"/>	取引先(I)	<input type="text"/>
製品番号	<input type="text"/>	取引先表示順	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
担当者(O)	<input type="text"/>	製品名	<input type="text"/>
製造番号	<input type="text"/>	図面番号	<input type="text"/>
受注備考1-4 受注備考11-14 受注備考15-18		進捗状況	1 <input type="text"/> 出荷済 2 <input type="text"/> 設定なし <input checked="" type="checkbox"/> 以外
客先備考	<input type="text"/>	製品備考1-4	<input type="text"/>
納品場所	<input type="text"/>	製品備考5-8	<input type="text"/>
ハートコード	<input type="text"/>	製備1	<input type="text"/>
受備4	<input type="text"/>	製備2	<input type="text"/>
納品書番号	<input type="text"/> 新規 <input type="text"/>	製備3	<input type="text"/>
外注先(G)	<input type="text"/>	製備4	<input type="text"/>
受注数「0」	<input type="text"/> 単価 <input type="text"/>	締切日	<input type="text"/> 取引先担当 <input type="text"/>
手動進捗	<input type="text"/>	見積番号	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
納品書担当	<input type="text"/>	作業開始予定日	今日の日付(S) <input type="text"/>
納期	今日の日付(N) <input type="text"/>		<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
発注日	今日の日付(H) <input type="text"/>	社内納期	今日の日付(S) <input type="text"/>
	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>		<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
出荷予定日	今日の日付(N) <input type="text"/>	出荷日	今日の日付(K) <input type="text"/>
	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>		<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
最大表示行数	<input type="text" value="100000"/>	検索条件クリア	<input type="button" value="OK"/> <input type="button" value="キャンセル"/>

97. 受注台帳・出荷済台帳の検索

(4/5)

今回、受注台帳で「製品備考11-18」の検索条件が追加されました。

受注台帳 検索画面

受注台帳検索条件入力
×

注文番号	<input type="text"/>	取引先(I)	<input type="text"/>
製品番号	<input type="text"/>	取引先表示順	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
担当者(O)	<input type="text"/>	製品名	<input type="text"/>
製造番号	<input type="text"/>	図面番号	<input type="text"/>
受注備考1-4	受注備考11-14	受注備考15-18	進捗状況
備考1	<input type="text"/>	備考2	<input type="text"/>
備考3	<input type="text"/>	備考4	<input type="text"/>
納品書番号	<input type="text"/>	新規	<input type="text"/>
外注先(G)	<input type="text"/>	製品備考1-4	製品備考5-8
受注数「0」	<input type="text"/>	単価	<input type="text"/>
手動進捗	<input type="text"/>	機種	<input type="text"/>
納品書担当	<input type="text"/>	処理内容	<input type="text"/>
納期	今日の日付(N)	NCT名	<input type="text"/>
<input type="text"/>	~ <input type="text"/>	REV	<input type="text"/>
発注日	今日の日付(H)	締切日	<input type="text"/>
<input type="text"/>	~ <input type="text"/>	取引先担当	<input type="text"/>
出荷予定日	今日の日付(N)	見積番号	<input type="text"/> ~ <input type="text"/>
<input type="text"/>	~ <input type="text"/>	作業開始予定日	今日の日付(S)
最大表示件数	<input type="text" value="500"/>	<input type="text"/>	~ <input type="text"/>
		社内納期	今日の日付(S)
		<input type="text"/>	~ <input type="text"/>
		出荷日	今日の日付(K)
		<input type="text"/>	~ <input type="text"/>
		検索条件クリア	OK
			キャンセル

今回追加

1 すべて 2 設定なし 以外

製品備考1-4 製品備考5-8 製品備考11-14 製品備考15-18

機種

処理内容

NCT名

REV

締切日

見積番号

作業開始予定日

今日の日付(S)

社内納期

今日の日付(S)

出荷日

今日の日付(K)

検索条件クリア

OK

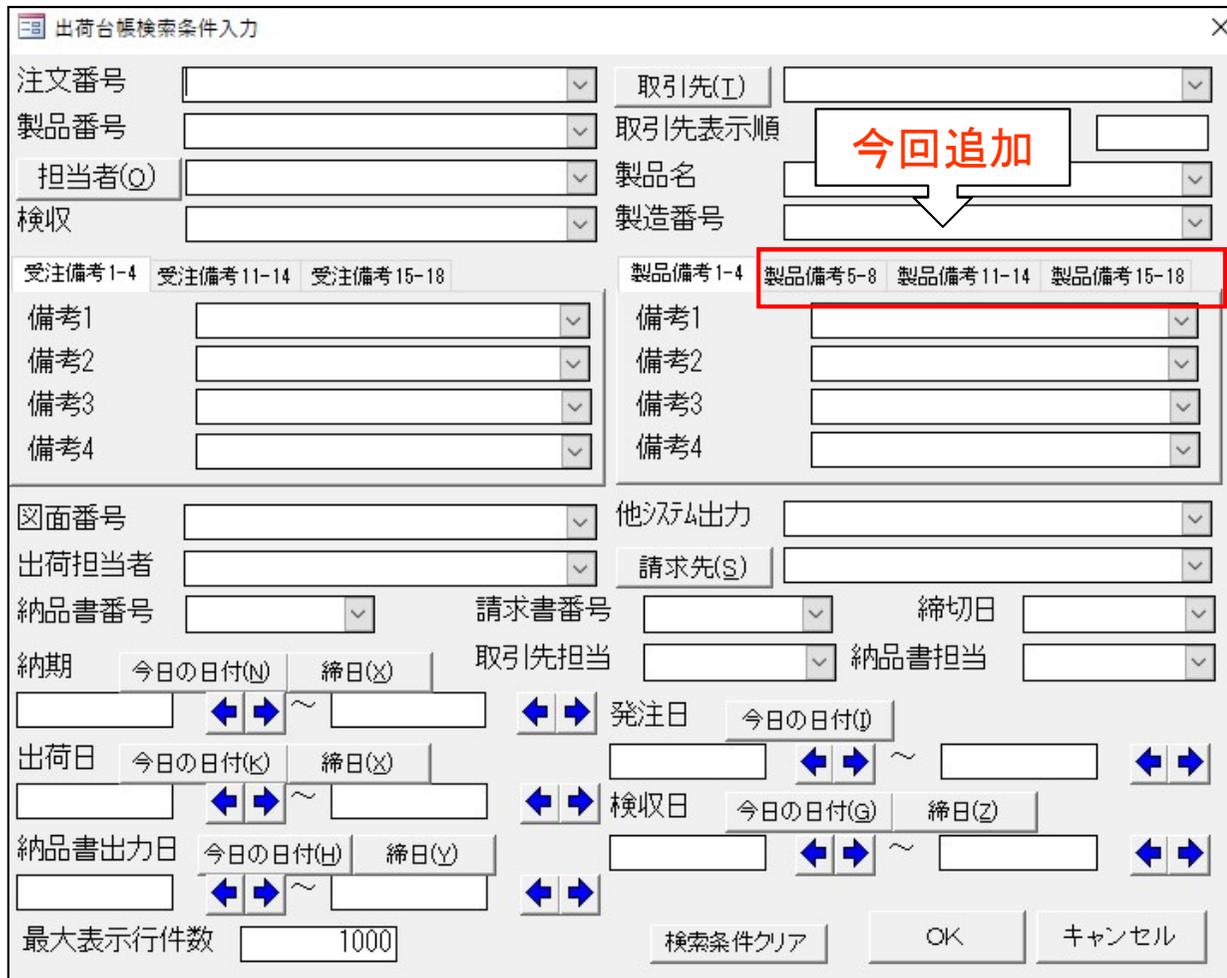
キャンセル

97. 受注台帳・出荷済台帳の検索

(5/5)

今回、出荷済台帳で「製品備考5-8」および「製品備考11-18」の検索条件が追加されました。

出荷済台帳 検索画面



出荷台帳検索条件入力

注文番号 取引先(I)

製品番号 取引先表示順

担当者(O) 製品名

検収 製造番号

受注備考 1-4 受注備考 11-14 受注備考 15-18

製品備考 1-4 **製品備考 5-8** 製品備考 11-14 製品備考 15-18

備考1 備考1

備考2 備考2

備考3 備考3

備考4 備考4

図面番号 他システム出力

出荷担当者 請求先(S)

納品書番号 請求書番号 締切日

納期 今日の日付(N) 締日(X) ~

取引先担当 納品書担当

発注日 今日の日付(O) ~

出荷日 今日の日付(K) 締日(X) ~

検収日 今日の日付(G) 締日(Z) ~

納品書出力日 今日の日付(H) 締日(Y) ~

最大表示件数

検索条件クリア OK キャンセル

98. ケーブルソフトウェアホームページへのリンク

今回、メインメニューから「ケーブルソフトウェア」ホームページにリンクできるようになりました。

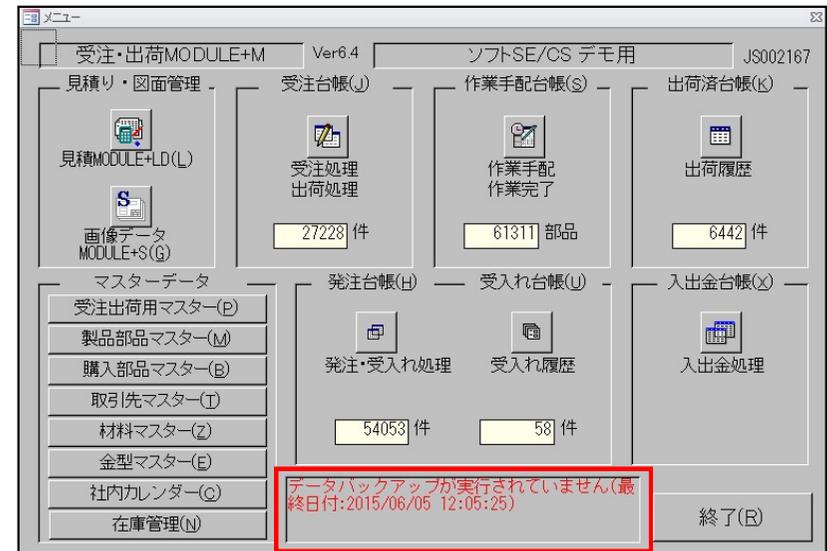
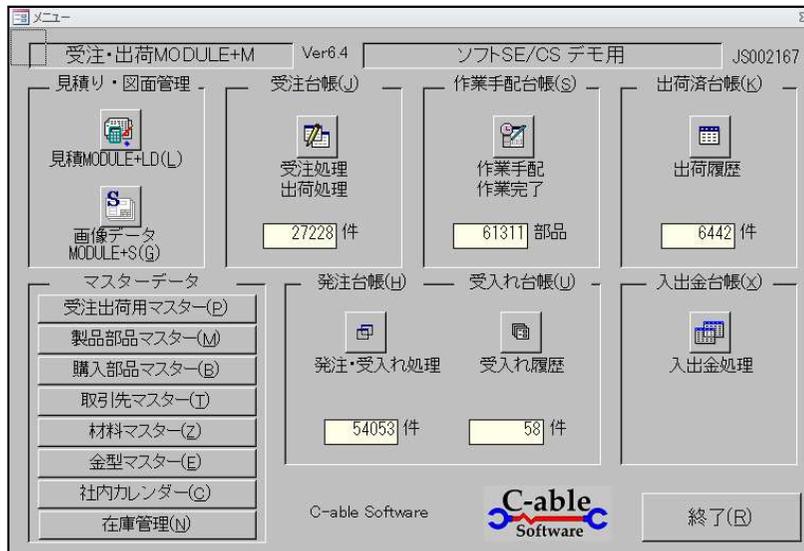


ダブルクリック



99. バックアップ促進アラーム表示

今回、2日以上バックアップが取られていない場合に**アラーム**を表示する仕組みを実装しました。



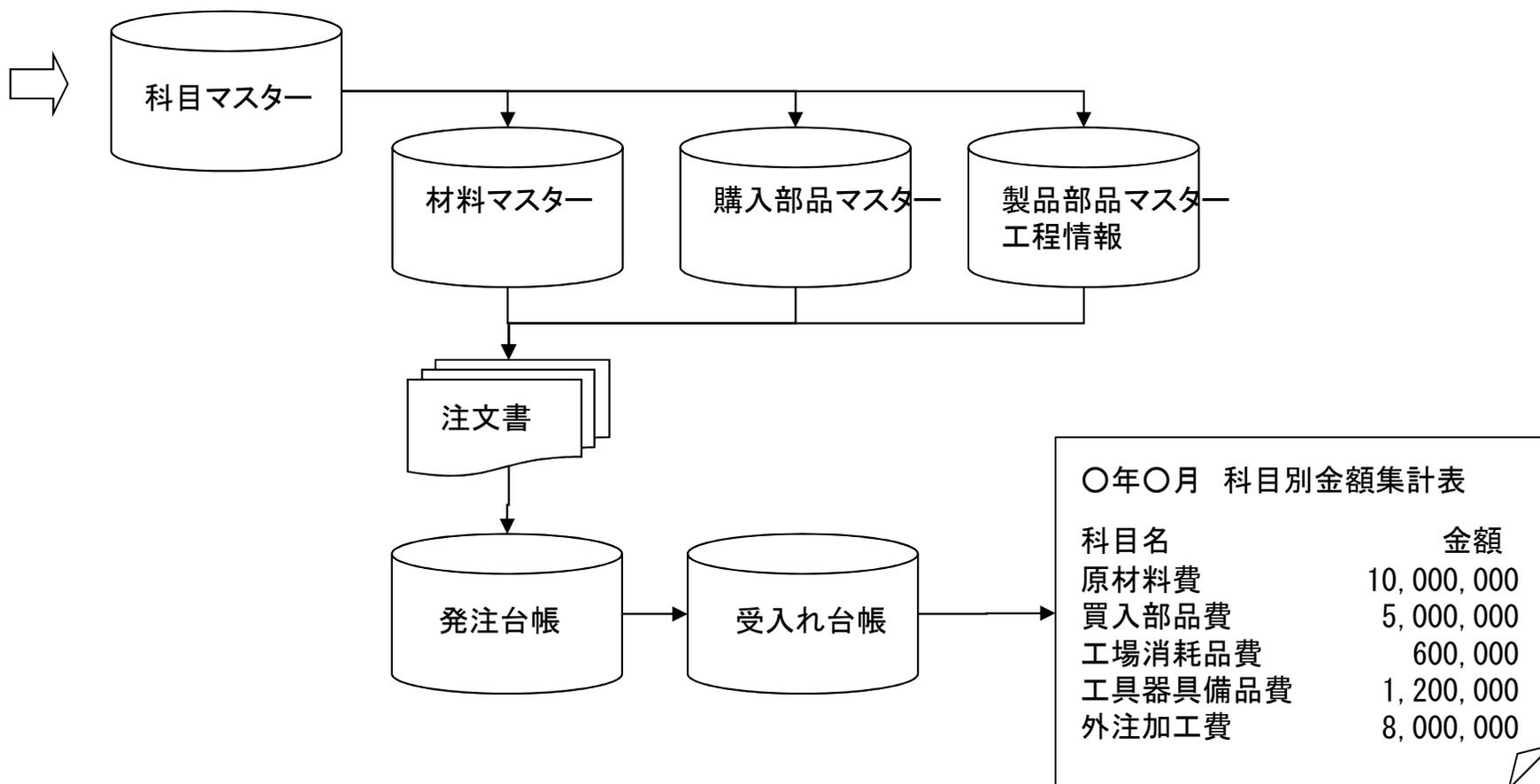
100. 科目マスター

(1 / 2)

今回、科目マスターが追加されました。

併せて、**材料マスター**、**購入部品マスター**、**製品部品マスター**工程情報に科目が設定できるようになり、注文(材料・購入部品・外注)、受取りで発注台帳、受入れ台帳まで科目が継承されるようになりました。これにより、受入れ台帳で科目毎に仕入金額を集計することが可能になりました。

原材料費
買入部品費
工場消耗品費
工具器具備品費
外注加工費

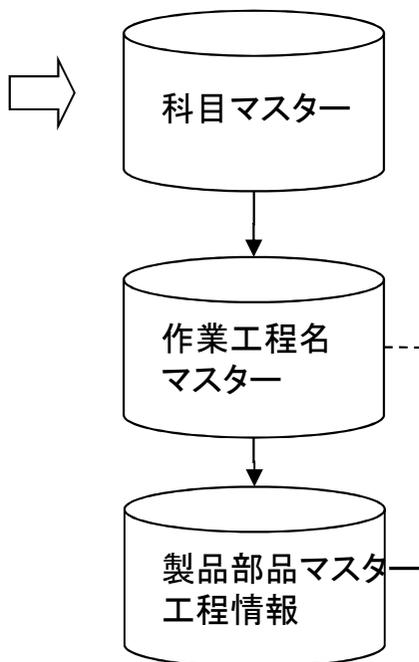


100. 科目マスター

(2/2)

今回、作業工程名マスターに科目既定値が追加されました。
 これまでは、製品部品マスター，工程情報で科目を設定する必要がありました。
 これからは、工程を選択することで科目が自動で設定されることになります。

原材料費
 買入部品費
 工場消耗品費
 工具器具備品費
 外注加工費



作業工程名マスター

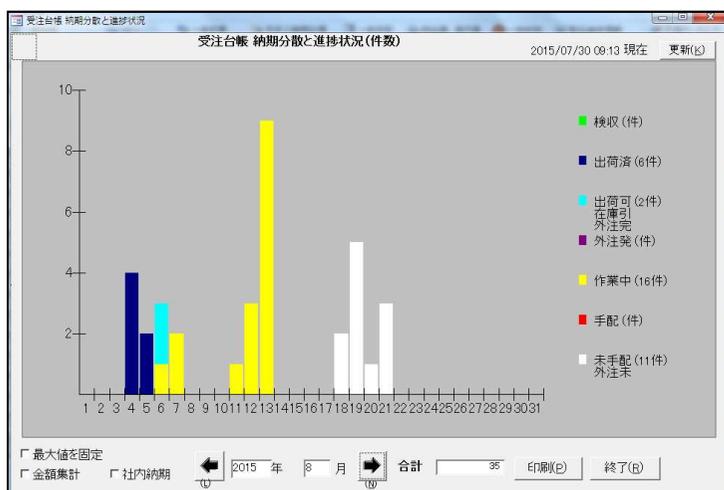
表示順	工程名	工程名備考	予定日数 既定値	1日の稼働 動時間	1日の稼働 稼働時間	休日 なし	休憩 チャージ	時間 チャージ	グループ工程	母線工程	担当 既定値	異動 表示	異動 工程	異動 入力	異動 作業	加工方法 計算方法	段取時間 既定値	加工時間 既定値	科目既定値
1	NC1-3	NC1	16	16	0														
2	EM-1K		23	23	0														
3	EM-HELL		22	22	0														
4	曲げ加工		8	8	0														
5	曲げ加工		8	8	0														
6	曲げ加工		8	8	0														
7	曲げ加工		8	8	0														
8	曲げ加工		8	8	0														
9	曲げ加工		8	8	0														
10	曲げ加工		8	8	0														
11	曲げ加工		8	8	0														
12	曲げ加工		8	8	0														
13	曲げ加工		8	8	0														
14	曲げ加工		8	8	0														
15	曲げ加工		8	8	0														
16	曲げ加工		8	8	0														

段取時間 加工時間
 既定値 既定値 科目既定値

今回、「受注ガントチャート機能」が追加されました。
これにより、「点でのボリューム把握」から「線でのボリューム把握」が可能になります。

〔これまで〕

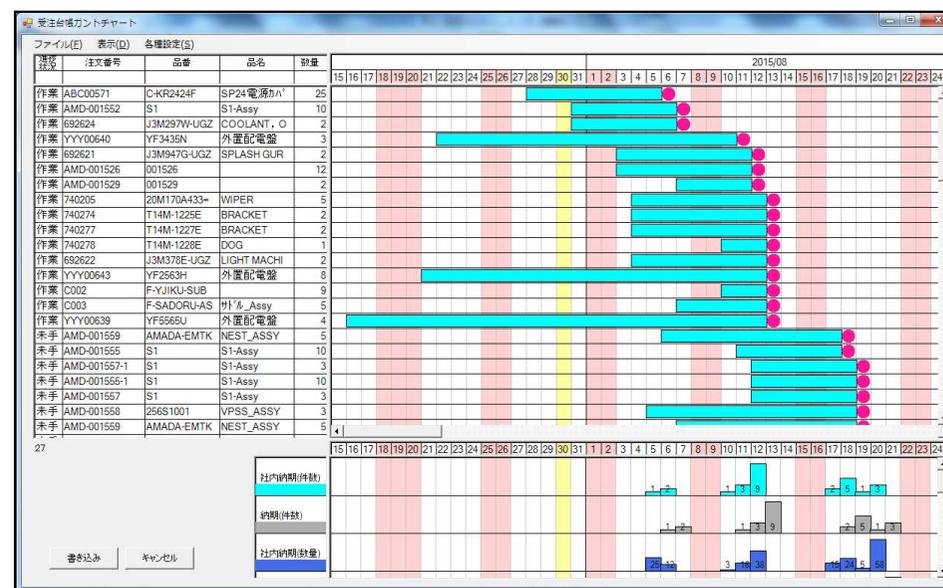
納期分散と進捗状況



- ・納期毎の受注件数(または受注金額)を可視化。
- ・グラフから製造ボリュームを想像。

〔これから〕

受注ガントチャート



- ・納期からリードタイムを逆算し、開始予定日・終了予定日を算出。
- ・カレンダー上に受注1点毎の製造期間を可視化。
- ・より正確な製造ボリュームが想像できる。

製品部品マスター

リードタイム 日

101. 受注ガントチャート

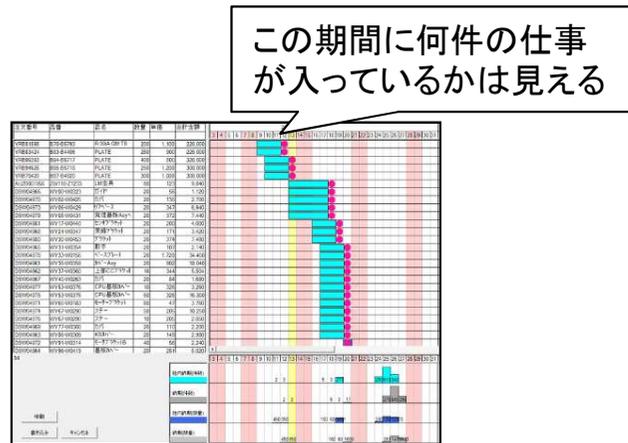
(2/8)

〔機能強化その1〕 仕事量を金額で表現

今回、受注ガントチャート負荷グラフに「金額」欄が追加されました。

これにより、日々の仕事量(受注データそれぞれの1日あたり金額を集計)が金額換算で見えるようになり、大雑把ですが工場負荷ボリュームを把握できるようになりました。

〔これまで〕

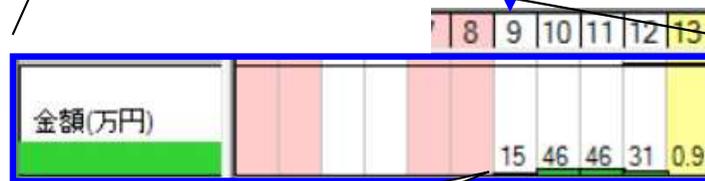
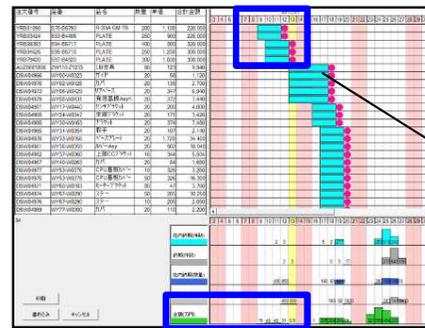


しかし、それが大きな仕事か小さな仕事かは分からない

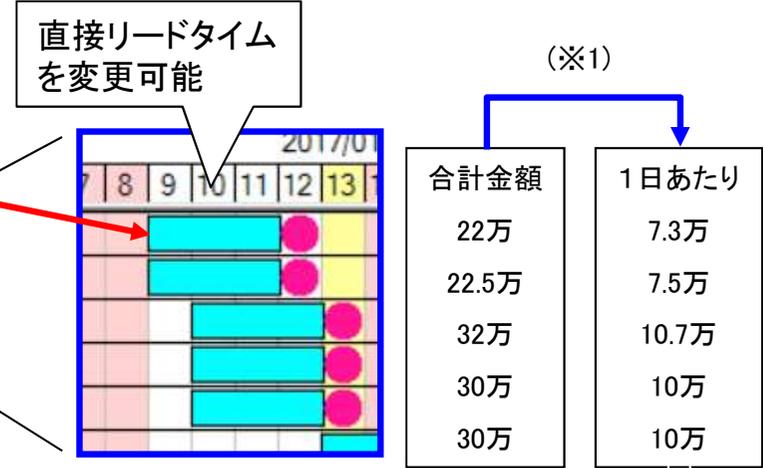
〔これから〕

製品部品マスター

リードタイム



日毎に積み上げた仕事量(1日あたり金額を集計)で工場負荷ボリュームを判断



(※1) $1日あたり金額 = 受注金額 \times \frac{注残数}{受注数} \div \text{リードタイム}$

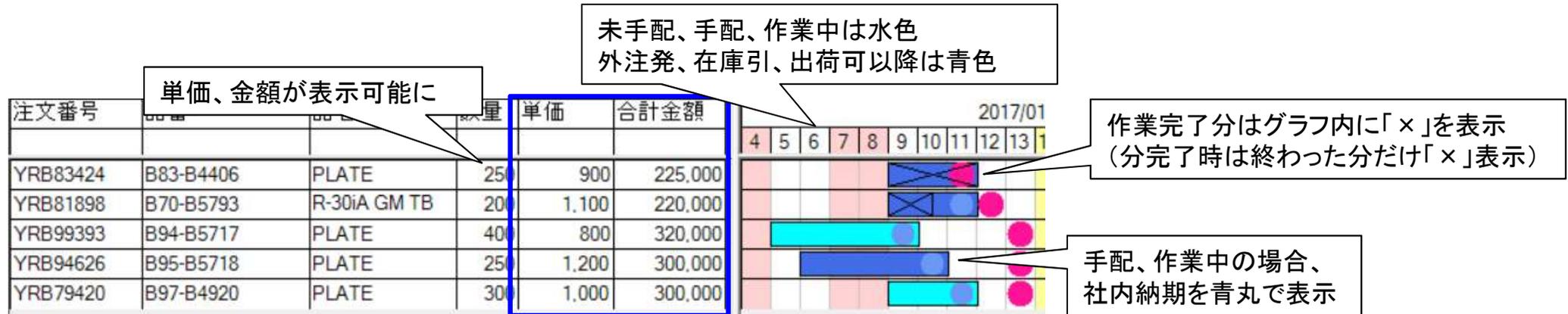
(※2) 積み上げ対象 = 未手配、手配、作業中

101. 受注ガントチャート

(3/8)

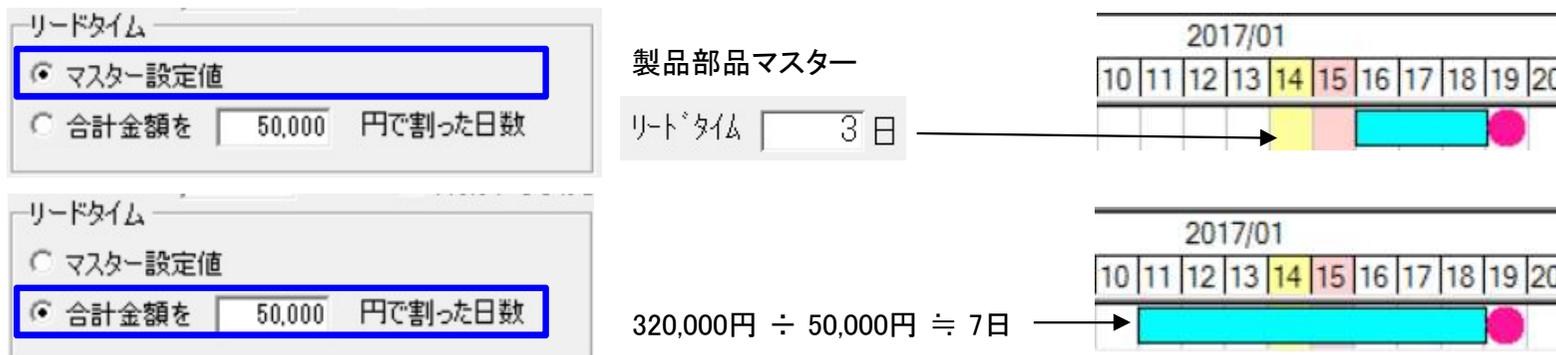
〔機能強化その2〕 グラフ表示機能の充実

今回、表示項目の追加、チャート色の多様化、社内納期のマーク表示に対応しました。



〔機能強化その3〕 金額からリードタイム自動計算が可能に

今回、チャート幅を「マスター設定値」か「合計金額からの割り算」を選択できるようになりました。後者は、新規が多くてマスター登録が困難なお客様にお勧めする機能です。



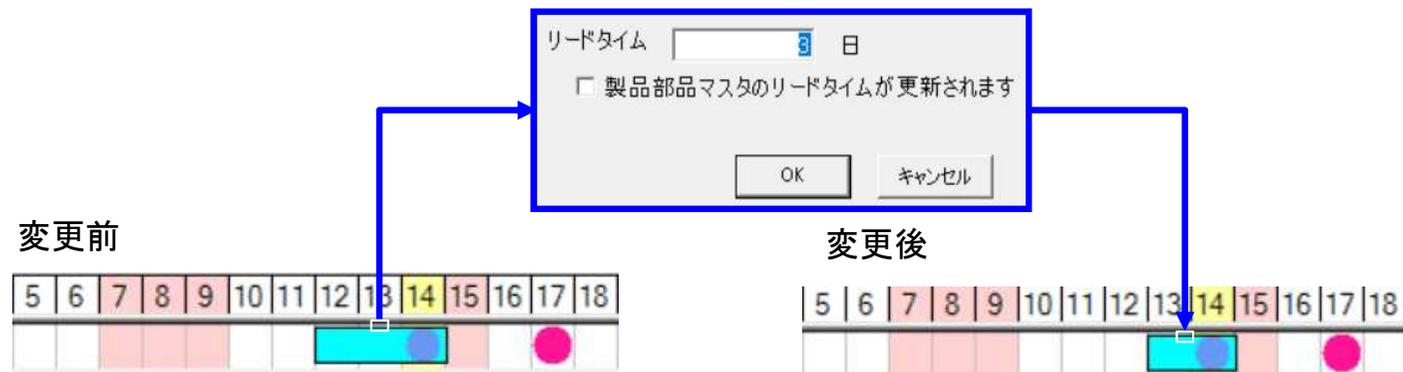
101. 受注ガントチャート

(4 / 8)

〔機能強化その4〕リードタイムの変更

今回、チャート幅の変更ができるようになりました。

チャートをダブルクリックし、リードタイムを変更できます。



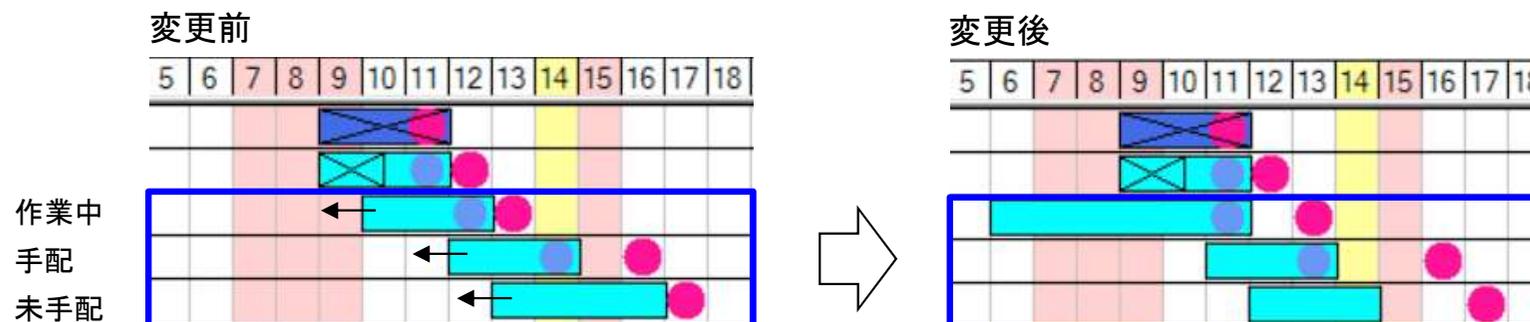
〔機能強化その5〕チャート移動結果の記憶

今回、チャート移動結果が反映されるようになりました。

手配・作業中は、移動後の終了日を社内納期に変更します。

未手配は、移動後の終了日を内部に記憶します。

そして、手配時にその日付を社内納期に自動設定します。



〔機能強化その6〕 マスターのリードタイム自動計算

今回、リードタイムの自動設定機能が追加されました。

リードタイム表現で「マスター設定値」を利用する場合、予め製品部品マスターのリードタイム設定を行う必要があります。

しかし、品番毎にリードタイムを設定するのは容易なことではありません。

そこで、マスター工程情報の予定日数を集計して自動設定する「予定工程再計算」の利用をお勧めします。

受注台帳

注文番号	品番	品名	単位	納期	現在庫	受注数	出荷数	有効在庫	取引先名	工程数
▶ 出前可	NR83424	B83-B4406	PLATE							
作業中	NR81898	B70-B5793	R-301A GM TBCR S ADAPTOR							
未手配	NR84826	B85-B5718	PLATE							
未手配	NR879420	B97-B4920	PLATE							
未手配	NR893303	B94-B5717	PLATE							
未手配	NR904081	NR17-W0440	ヒコフ サット							
未手配	NR904088	NR24-W0347	HSR3 サット							
未手配	NR904080	NR30-W0463	D サット							
未手配	NR904066	NR31-W0354	取手							
未手配	NR904078	NR33-W0156	クマカドレ							
未手配	NR904061	NR35-W0359	取手-Asy							
未手配	NR904062	NR37-W0360	上部分D サット							
未手配	NR904067	NR40-W0263	カバ							
未手配	NR904077	NR53-W0376	EPU基板取手							
未手配	NR904075	NR53-W0376	EPU基板取手	17/01/20	26	50	0	-46	カスタ	6
未手配	NR904071	NR60-W0183	ヒコフ サット	17/01/20	28	80	0	-28	カスタ	6
未手配	NR904974	NR67-W0290	ステー	17/01/20	0	50	0	-76	カスタ	6
未手配	NR904976	NR67-W0290	ステー	17/01/20	0	10	0	-76	カスタ	6

工程情報

工程順	工程名	実績時間	予定日数	後取	加工時間
▶ 1	EN-TR		1	15	0.353
2	クッ*		0.5	7	0.364
3	レーザマキング		0.5	8	2.1
4	曲げポストミク*		1	10	0.648
5	脱脂		0.5	11	3.098
6	最終検査		0.5	8	0.25
7	出荷		0.5	5	0.3

製品部品マスター

部品番号	B94-B5717
部品名	PLATE
取引先(工)	藤京レエンジニア
単価	¥800.00
(単価変更日)	2017/01/13 - 今日(日)
図面番号	
在庫	0
検査項目(%)	在庫詳細(%)
単位	
棚番	1789
受注最終日	2017/01/07
指示書発行日	2014/04/17
社内納期は納期の	日数を既定値とする
子部品数	0
子部品合計金額	¥0.00
マスタ備1	
マスタ備2	
マスタ備3	ACTES
マスタ備4	2

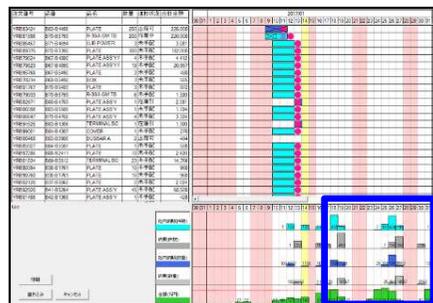
101. 受注ガントチャート

(6/8)

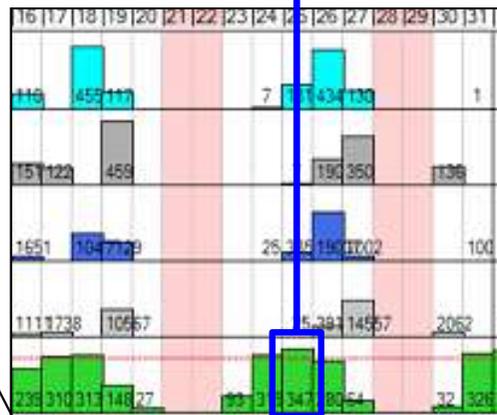
〔機能強化その7〕 負荷上限ラインの表示

今回、負荷グラフの件数、個数、金額について、上限を設定できるようになりました。上限設定すると負荷グラフに赤線が表示されますから、上限超えがすぐ分かります。次に負荷グラフをダブルクリックすると、チャート側で対象データが絞り込まれます。

件数上限 個数上限
 金額上限 円 作業中でも移動可能とする



ダブルクリック



対象データが絞り込まれます

注文番号	品番	品名	数量	進捗状況	合計金額
PHK000559	KZ3-K0276	BOX	2	未手配	31.14
UVF0002789	F094-F0217	NP取付板	1	未手配	49
UVF0002787	F112-F0235	トラスカバー	5	未手配	82.00
UVF0002788	F113-F0236	PLATE	5	未手配	3.68
NZM0009671	MH273-M0396	押え板	120	未手配	24.24
NZM0009672	MH274-M0397	ファン取付板	20	未手配	40.70
NZM0009673	MH275-M0398	カバー	10	未手配	7.17
NZM0009674	MH276-M0399	フタ	10	未手配	2.04
NZM0009682	MH162-M0285	センサ取付板	10	未手配	3.06
NZM0009683	MH163-M0286	フック板	20	未手配	1.50
PHK000560	KZ5-K0278	FRAME	2	未手配	6.64
PHK000561	KZ6-K0279	COVER	2	未手配	3.90
NZM0009664	MH035-M0158	止め具	20	未手配	3.50
NZM0009644	MH206-M0329	連結板	5	未手配	67
NZM0009608	MH226-M0349	L金具	15	未手配	2.28
NZM0009609	MH227-M0350	E-取付板	15	未手配	3.90
NZM0009610	MH228-M0351	シートソケット	15	未手配	2.18
NZM0009611	MH229-M0352	セク	15	未手配	1.23
NZM0009612	MH232-M0355	E-取付板	30	未手配	4.08
NZM0009645	MH233-M0356	E-取付板	30	未手配	4.08
NZM0009646	MH233-M0356	カバー取付板	30	未手配	6.18
NZM0009613	MH233-M0356	カバー取付板	30	未手配	6.18
NZM0009614	MH235-M0358	セク	30	未手配	3.08

2017/01

30 | 31 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 | 31

500

社内納期(件数)

納期(件数)

社内納期(数量)

納期(数量)

金額(万円)

印刷

書き込み

キャンセル

101. 受注ガントチャート

(7 / 8)

〔機能強化その8〕 ガントチャートの印刷

これまで、ガントチャートの印刷は、受注台帳一覧画面に戻った後でしか行えませんでした。今回、ガントチャート表示画面から直接印刷できるようになりました。また、ガントチャート、負荷グラフを別々に印刷できる機能も付きました。

注文番号	品番	品名	数量	単価	合計金額
YRB3424	B83-B4406	PLATE	250	900	225,000
YRB1898	B79-B5793	R-30A GM TB	200	1,100	220,000
YRB94626	B95-B5718	PLATE	250	1,200	300,000
YRB79420	B97-B4920	PLATE	300	1,000	300,000
YRB92393	B94-B5717	PLATE	400	800	320,000
DSWD4981	WY17-W0440	モータラケット	20	200	4,000
DSWD4968	WY24-W0347	東端ラケット	20	171	3,420
DSWD4980	WY30-W0453	ラケット	20	374	7,480
DSWD4965	WY31-W0354	取手	20	107	2,140
DSWD4978	WY33-W0156	ペーシラケット	20	1,720	34,400
DSWD4961	WY36-W0369	カーAsy	20	902	18,040
DSWD4962	WY37-W0360	上部CCラケット	16	344	5,504
DSWD4967	WY40-W0263	カバー	20	84	1,680
DSWD4977	WY53-W0376	CPU基板カバー	10	326	3,260
DSWD4975	WY53-W0376	CPU基板カバー	50	326	16,300
DSWD4971	WY60-W0183	モータラケット	80	47	3,760
DSWD4974	WY67-W0290	スチー	50	205	10,250
DSWD4976	WY67-W0290	スチー	10	205	2,050
DSWD4969	WY77-W0300	カバー	20	110	2,200
DSWD4963	WY86-W0309	KSカバー	20	149	2,980
DSWD4972	WY91-W0314	モータラケットB	40	56	2,240
DSWD4964	WY96-W0419	基板カバー	20	251	5,020
YRB01760	B94-B5717	PLATE	915	1,030	942,450
YRB99911	B95-B5718	PLATE	237	277	79,499

ガントチャート

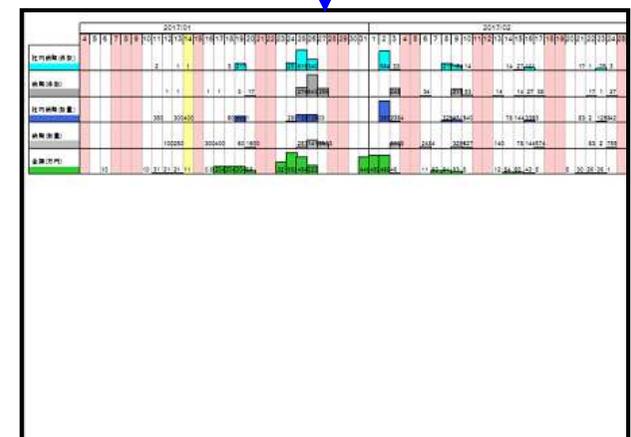
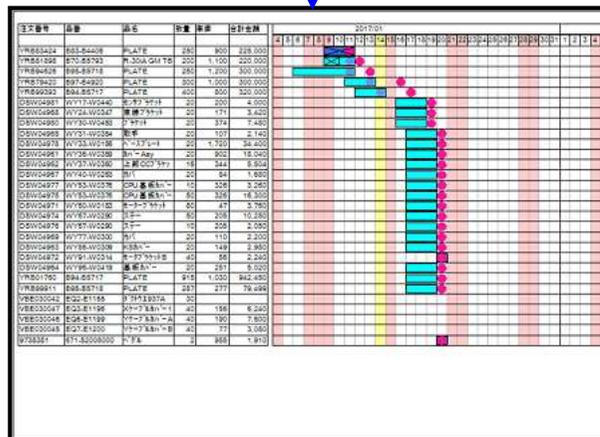
負荷グラフ

グラフ設定

印刷グラフ

ガントチャート

負荷グラフ



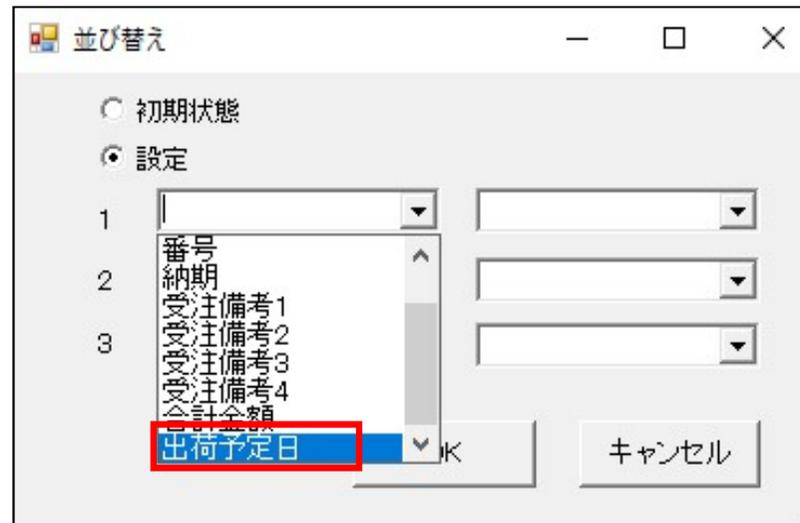
101. 受注ガントチャート

(8/8)

〔機能強化その9〕 出荷予定日の対応

これまで、ガントチャートは、出荷予定日に対応していませんでした。

今回、表示項目および並び替えに「出荷予定日」が選択できるようになりました。

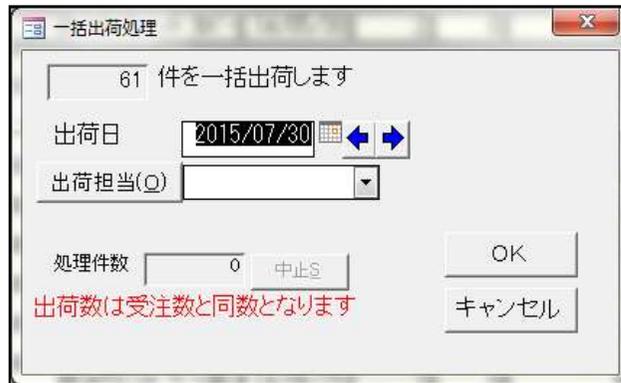


102. 出荷時の在庫チェック

〔出荷時の在庫チェック〕

これまで、一括出荷処理では「在庫有無チェック」を行うことは出来ませんでした。
今回、一括出荷でも「**在庫有無チェック**」が可能になりました。

〔これまで〕



一括出荷処理

61 件を一括出荷します

出荷日 2015/07/30

出荷担当(O)

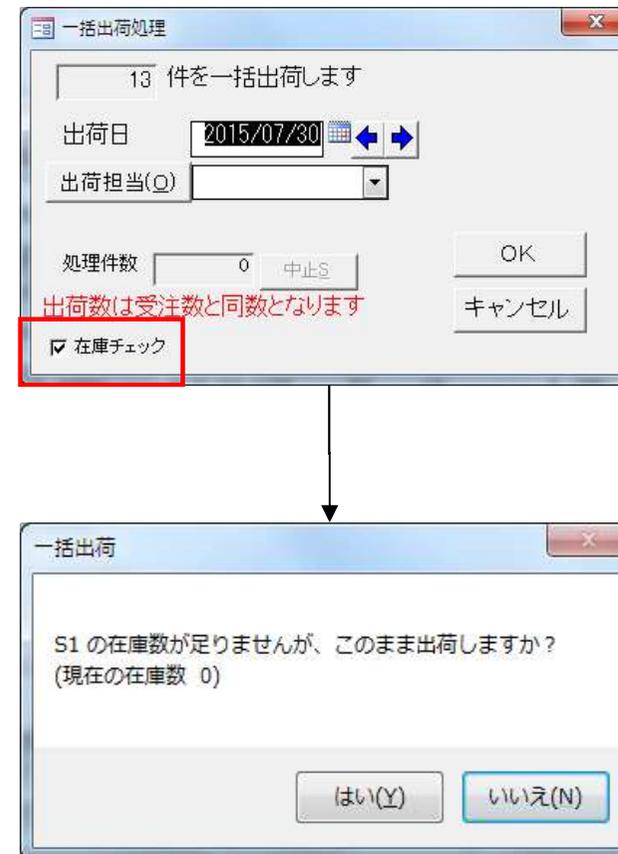
処理件数 0 中止S

OK

キャンセル

出荷数は受注数と同数となります

〔これから〕



一括出荷処理

13 件を一括出荷します

出荷日 2015/07/30

出荷担当(O)

処理件数 0 中止S

OK

キャンセル

出荷数は受注数と同数となります

在庫チェック

一括出荷

S1 の在庫数が足りませんが、このまま出荷しますか？
(現在の在庫数 0)

はい(Y) いいえ(N)

103. 型鋼対応

(1 / 4)

〔型鋼のマスター登録〕

これまで、部品の製造に必要な型鋼を子部品として登録することで材料所要量計算を利用できました。しかし、多くのお客様から、1部品で多種多様な型鋼を使用するケースが多々あり、それを全て子部品として登録しなければならない運用は現実的ではないとの声を頂きました。そこで、今回、製品部品マスターに「**切断材料リスト**」を実装しました。

〔これまで〕

親品目

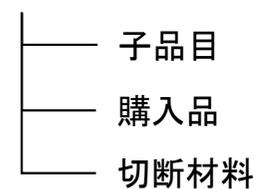


TEST-001 (筐体フレーム)

子部品	使用数	材料
TEST-001-01	2	アングル : L4x50x50x200
TEST-001-02	2	アングル : L4x50x50x300
TEST-001-03	2	アングル : L4x50x50x400
TEST-001-04	6	チャンネル : C5x40x75x100
TEST-001-05	6	チャンネル : C5x40x100x100
TEST-001-06	4	H鋼 : H100x100x6x8x150
TEST-001-07	4	H鋼 : H100x100x6x8x200

〔これから〕

親品目



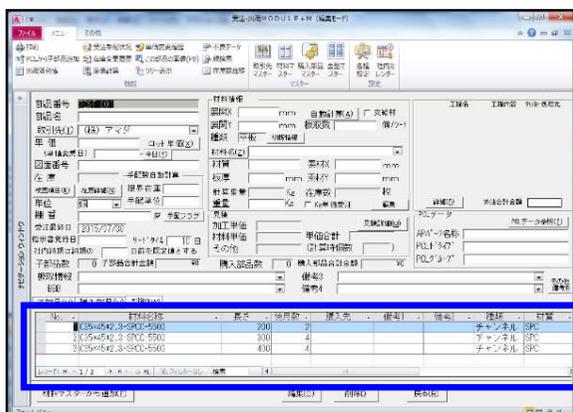
TEST-001 (筐体フレーム)

切断材料リスト	使用数
アングル : L4x50x50x200	2
アングル : L4x50x50x300	2
アングル : L4x50x50x400	2
チャンネル : C5x40x75x100	6
チャンネル : C5x40x100x100	6
H鋼 : H100x100x6x8x150	4
H鋼 : H100x100x6x8x200	4

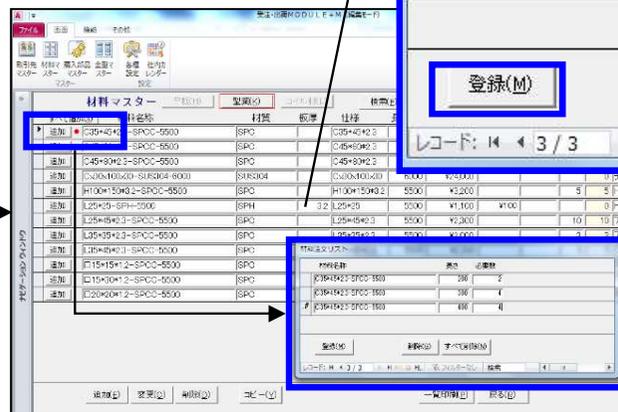
〔切断材料リストの登録〕

材料マスターに登録された型鋼(5.5m又は6.0m)を選択し、長さ、必要数を入力し、**切断材料リストに登録**します。ですから、従来の操作(まず子部品を登録し、さらにその子部品の材料情報に型鋼を登録する)に比べて圧倒的な速さで登録できます。

製品部品マスター



材料マスター



材料注文リスト

材料選択で自動挿入

長さ、必要数は手入力

材料名称	長さ	必要数
C35*45*2.3-SPCC-5500	200	2
C35*45*2.3-SPCC-5500	300	4
C35*45*2.3-SPCC-5500	400	4

登録(M) 削除(G) すべて削除(N)

レコード: 14 / 3 / 3

103. 型鋼対応

(3/4)

〔切断指示書の出力〕

材料製品部品マスターに登録された切断材料リストに基づき、**切断指示書を作成**することが可能です。

以下のように(これは極めて単純な例ですが)、どの鋼材を何本用意して、どういう長さで切断すれば良いかを指示することが可能です。

製品部品マスター

子部品(U)	購入部品(V)	型鋼(W)	
No.	材料名称	長さ	使用数
1	C35*45*2.3-SPCC-5500	200	2
2	C35*45*2.3-SPCC-5500	300	4
3	C35*45*2.3-SPCC-5500	400	4

手配数

X 2



長さ

必要数

200

4

300

8

400

8

型鋼切断指示書

日付 2015/07/30

ページ 1/1

C35*45*2.3-SPCC-5500



残り長さ

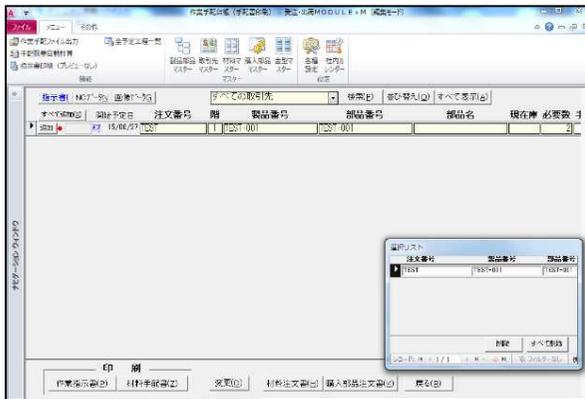
1	400(8)	300(7)	200(1)	0
2	300(1)	200(3)		4600

※ 型鋼切断幅のパラメータ設定も可能です。

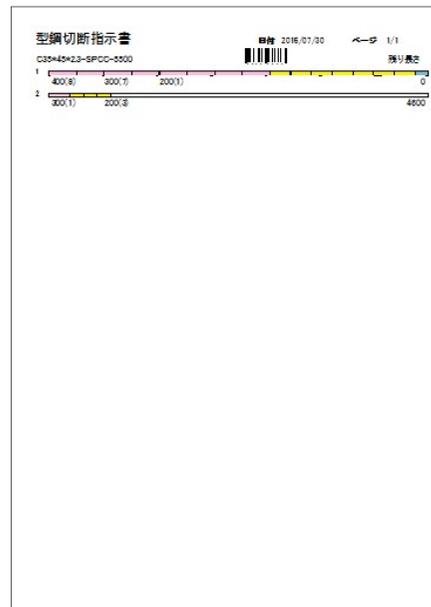
〔型鋼の注文書発行〕

切断指示書発行後、続けて鋼材注文画面で**材料注文書**を発行する運用も可能です。

作業手配台帳



切断指示書



材料注文画面



106. 注文・仕入れデータの一括変更

(1/3)

今回、作業手配台帳からの**注文データの一括変更**が可能になりました。

〔これまで〕

作業手配台帳

注番	品番	納期	数量	外注先	→	外注先
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工業	→	△△工業
.

変更対象が10件あれば、**10回の変更操作**が必要でした。

〔これから〕

作業手配台帳

注番	品番	納期	数量	外注先	外注先
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工業	△△工業
.

変更対象が10件あっても、**1回の変更操作**で済みます。

変更可能項目

工程名
 工程納期
 開始予定日
 工程担当者
 外注先
 外注納期
 工程内容

一括変更

🔄 注文数を実績数で更新	🔍 検索条件記憶	📄 部品進捗情報
📅 外注納期一括変更	➡ 一括変更	
⬇️ 並替条件記憶	🔄 発注状態に更新	
機能		
手配工程台帳	予定工程Y	外注G

106. 注文・仕入れデータの一括変更

(2/3)

今回、発注台帳からの**注文データの一括変更**が可能になりました。

〔これまで〕

発注台帳

注番	品番	納期	数量	取引先	→	取引先
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工業	→	△△工業
.

変更対象が10件あれば、**10回の変更操作**が必要でした。

〔これから〕

発注台帳

注番	品番	納期	数量	取引先	取引先
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工業	△△工業
.

一括変更

変更対象が10件あっても、**1回の変更操作**で済みます。

変更可能項目

注文番号
発注日
納期
担当
取引先
完了日
処理内容
受注先
備考1
備考2
備考3
備考4
科目
単価
数量

106. 注文・仕入れデータの一括変更

(3/3)

今回、受入れ台帳の**仕入れデータ**の**一括変更**が可能になりました。

〔これまで〕

受入れ台帳

注番	品番	納期	数量	外注先	→	外注先
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工業	→	△△工業
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工業	→	△△工業
.

変更対象が10件あれば、**10回の変更操作**が必要でした。

〔これから〕

受入れ台帳

注番	品番	納期	数量	外注先	外注先
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工業	△△工業
.

一括変更

変更対象が10件あっても、**1回の変更操作**で済みます。

変更可能項目

注文番号
発注日
納期
担当
取引先
完了日
処理内容
受注先
備考1
備考2
備考3
備考4
科目
単価
数量

今回、金型マスター保有情報を拡張しました。

〔これまで〕

登録画面

検索画面

〔これから〕

登録画面

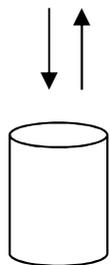
タイトル設定可

検索画面

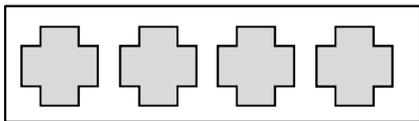
これまでは、1ショット取数、即ち1ショットで何個製作できるか…の設定でした。
 これからは、**1部品ショット数**、即ち1個製作に何ショット必要か…も選択できるようになりました。

〔1ショット取数〕

1ショット



製作部品 4個/1ショット



〔1部品ショット数〕

1ショット



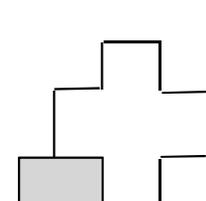
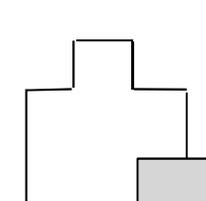
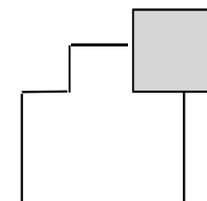
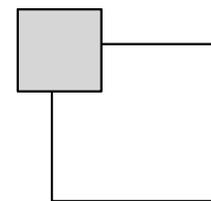
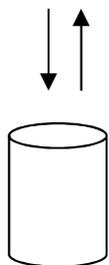
2ショット



3ショット



4ショット



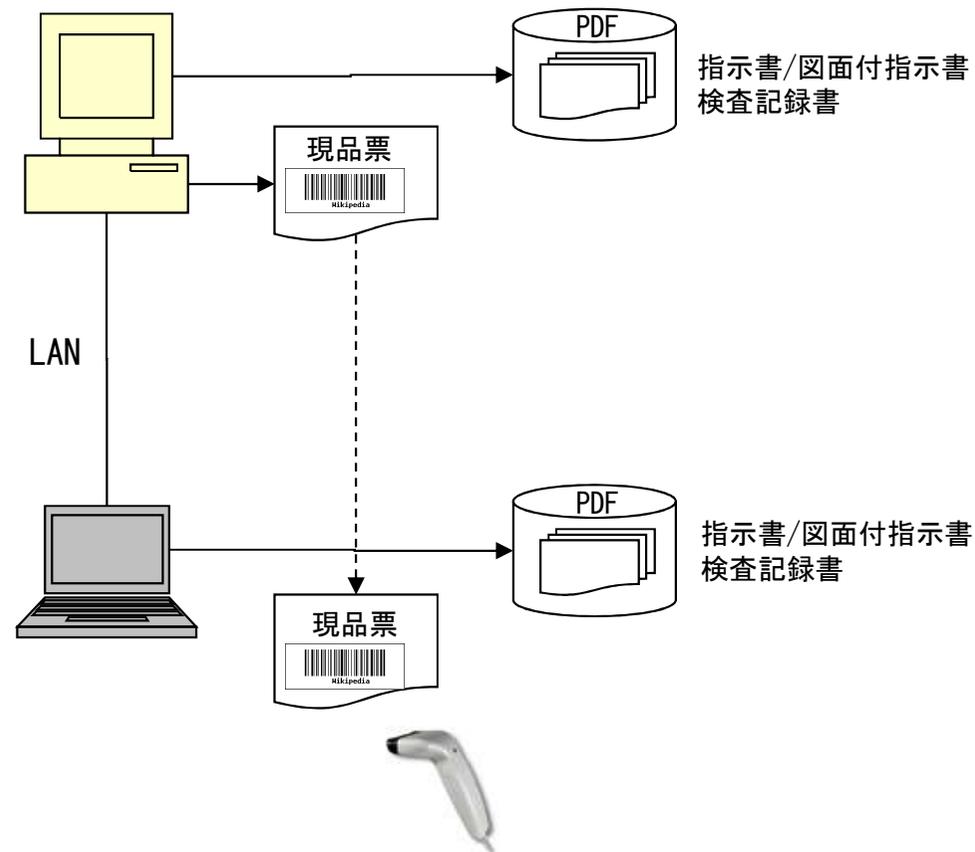
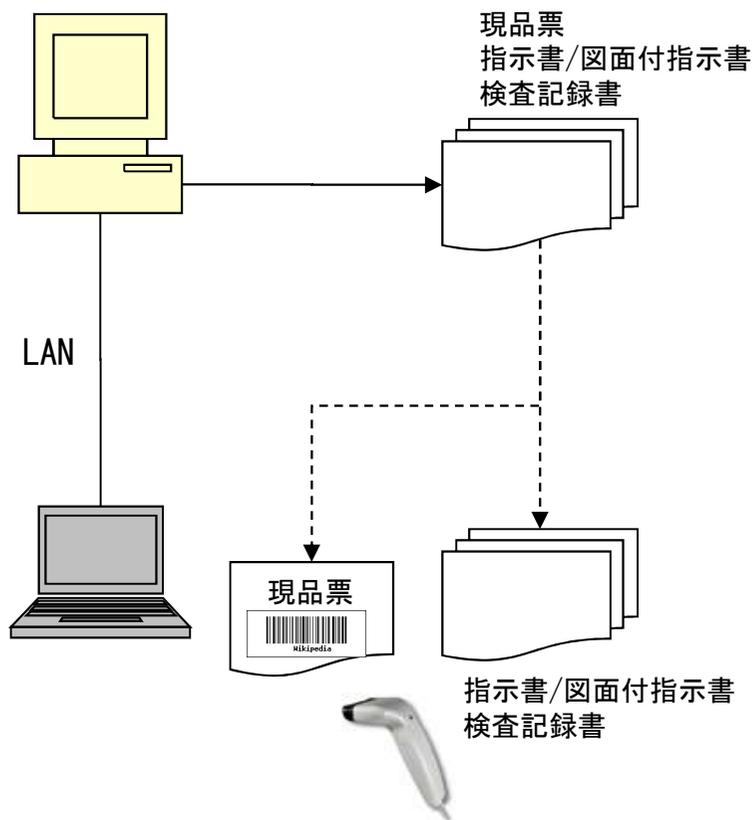
製作部品 1個/4ショット

110. ペーパーレス対応

(1/2)

今回、ペーパーレス対応の一環として、作業指示書ペーパーレス化の仕組みを入れました。
これは、指示書を紙で出力するのではなく、**PDFファイルで出力**し、それを進捗端末で画面表示できる仕組みです。

事務所



110. ペーパーレス対応

(2/2)

〔作業指示書ペーパーレス化の運用例〕

現状は、検査記録書への手書き運用を行っている。

しかし、記録後の紙の保管がとても面倒である。

さらに後日その紙を探すとなった場合は気が遠くなるくらい大変である。

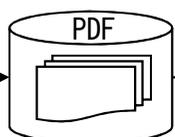
そこで、今回のペーパーレス対応を利用することにより、この2つの課題解決を試みる。

事務所

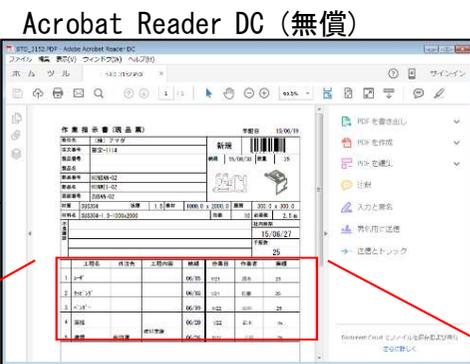
⑦作業完了



②PDF指示書作成



⑧PDF指示書を開く



①現品票発行

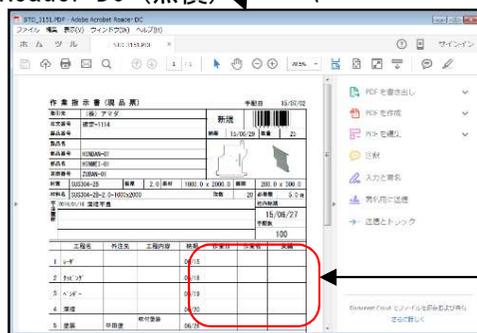


現場

④PDF指示書を開く

⑥上書き保存

Acrobat Reader DC (無償)



③バーコード読み込み



	工程名	外注先	工程内容	納期	作業日	作業者	実績
1	レーザ			06/15	6/18	清水	25
2	タッピング			06/18	6/18	佐藤	25
3	ペンダー			06/19	6/22	田中	25
4	溶接			06/20	6/22	鈴木	23
5	塗装	平田塗	吹付塗装	06/26	6/27	吉田	23

⑤PDF指示書に
文字入力

進捗端末で入力された文字

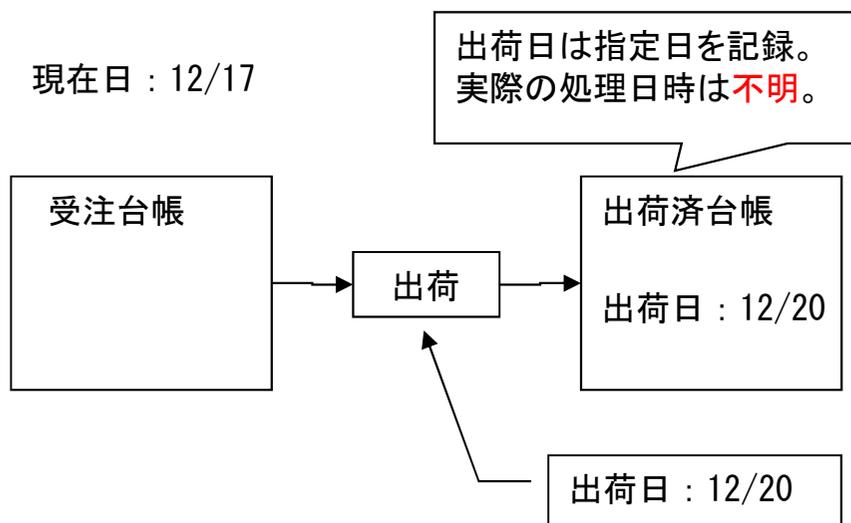
112. 処理日時(出荷,作業完了,受入れ)の記録

今回、**処理日時(出荷,作業完了,受入れ)自動記録**に対応しました。

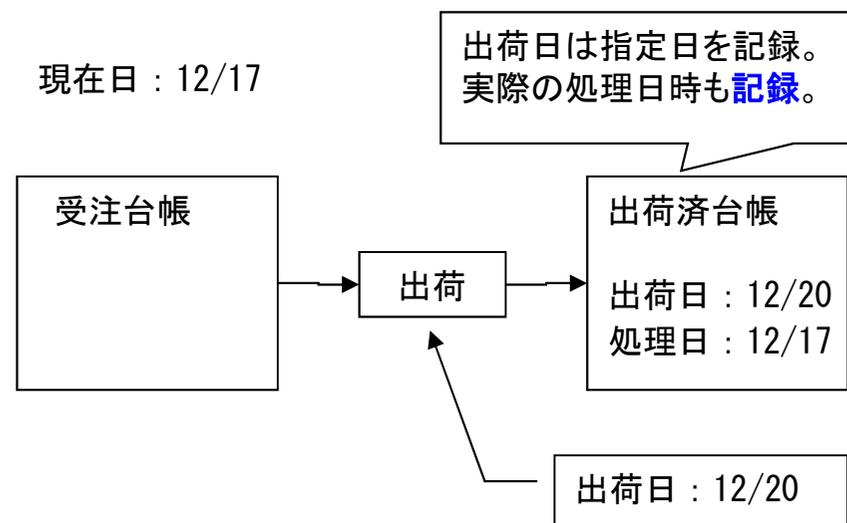
- ・出荷済台帳…出荷処理日時
- ・作業完了履歴台帳…作業完了処理日時
- ・受入れ台帳…受入れ処理日時

これにより、実際に処理作業を行った日時を確認することができます。

〔これまで〕



〔これから〕



113. タイムスケジュール作成 (Ver7のみ) (1/4)

これまでは、日々の予定は作れますが、タイムスケジュールは作成できませんでした。
 今回、**工程内のタイムスケジュールの作成**が出来るようになりました。
 管理者がJOBの作業順序を決め、現場にそれを伝達する運用が可能になりました。

[これまで]

これまでも日別・工程別で作業予定JOBは見えました。

しかしJOBの順序を現場に伝達する機能がなかった。

2016/01	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
											NCT 10/10									
											NCT 10/9									
											NCT 10/8									
											NCT 10/7									
											NCT 10/6									
											曲げ 5/7									
											曲げ 5/6									
											曲げ 5/8									
											曲げ 5/9									
											曲げ 5/10									
											溶接 30/100									
											溶接 30/90									
											溶接 30/80									
											溶接 30/60									
											溶接 30/70									
											塗装 60/7									

[これから]

管理者がJOBの順序を決め、現場に伝達できるようになった。

時刻

週(月一金)

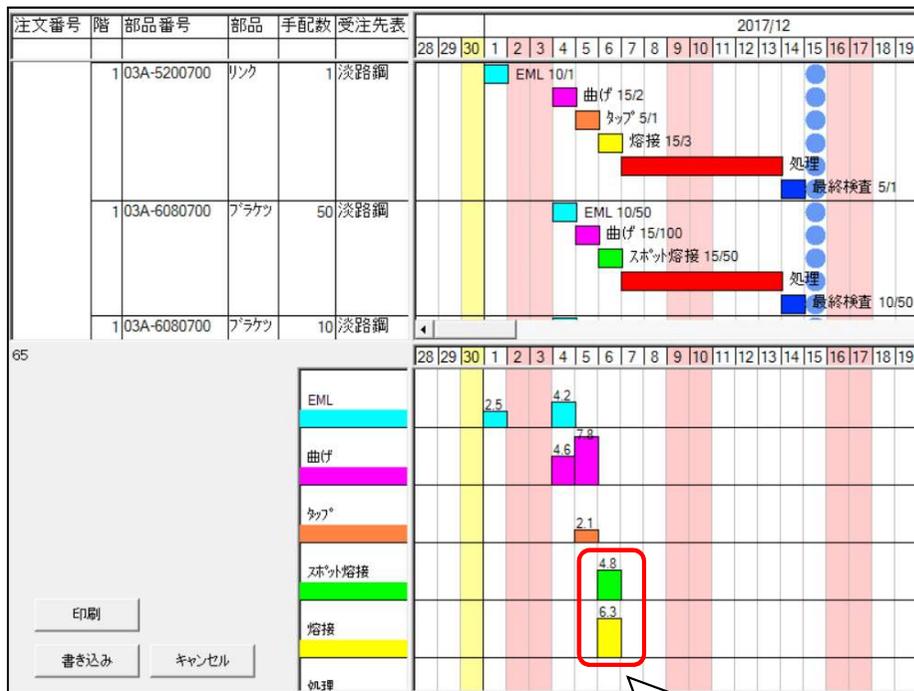
つまんで自在に移動できます

開始時刻、終了時刻を設定できます

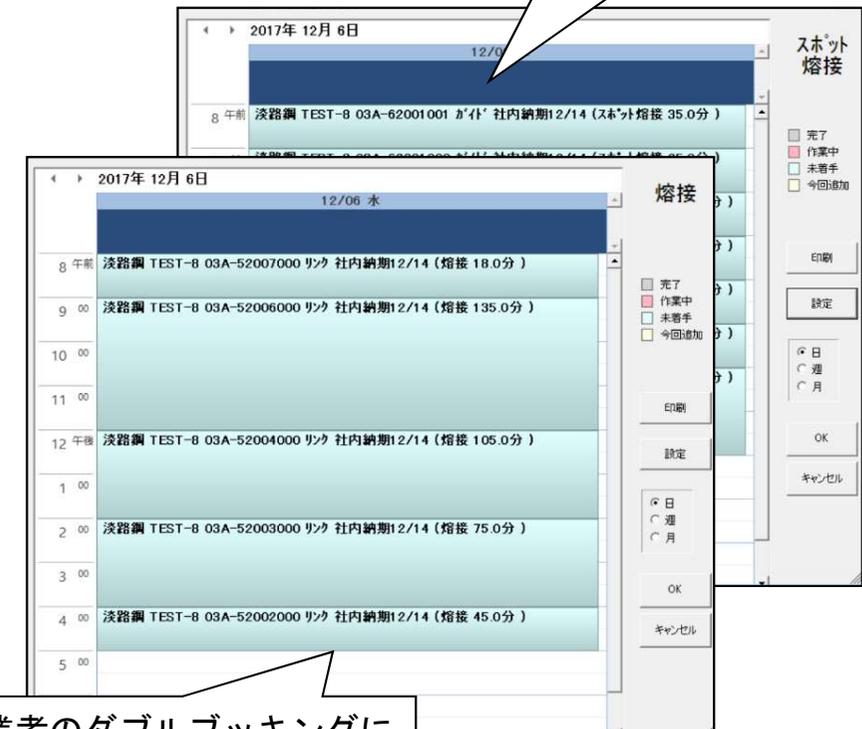
113. タイムスケジュール作成 (Ver7のみ) (2/4)

前バージョンで「工程内のタイムスケジュール」は作成できるようになりました。
しかし、1人の作業者が複数の工程を担当するケースでは、ダブルブッキングに気付かずにスケジュールを作成してしまいます。

工程ガントチャート



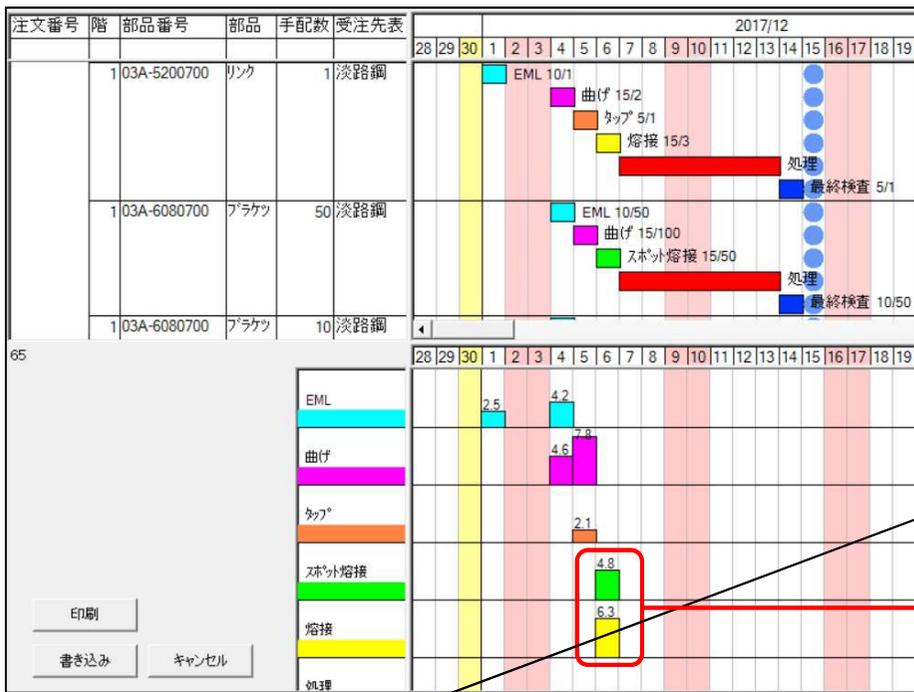
タイムスケジュール作成



113. タイムスケジュール作成 (Ver7のみ) (3/4)

今回、「**作業者別のタイムスケジュール**」が作成できるようになりました。
 これにより、担当別の作業予定を作ることが出来ます。(ただし1作業N担当には対応しておりません)
 また、ダブルブッキングも無くなります。

工程ガントチャート



担当者別タイムスケジュール作成



担当者	淡路鋼 TEST-8 03A-5200700C リンク(溶接 18.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-6200100C カット(溶接 25.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-60902001 プラケット(溶接 55.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-6080900C プラケット(溶接 35.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-6080900C プラケット(溶接 45.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-52006000 リンク(溶接 135.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-52004000 リンク(溶接 105.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-60807000 プラケット(溶接 65.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-52003000 リンク(溶接 75.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-52002000 リンク(溶接 45.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-62001001 カット(溶接 35.0分)
高橋 健一											

113. タイムスケジュール作成 (Ver7のみ) (4/4)

今回、進捗端末で「**作業予定に基づく進捗入力**」が可能になりました。
スケジュール画面に示されたタスク(作業予定)をクリックして進捗入力が行えます。

進捗端末

ファイル	進捗実績	進捗	完了	不良
更新				F1
検索、並替条件を初期状態に				F2
着手可能工程の表示				F6
在庫変更				F7
画像データMODULE+S				F9
スケジュール画面				F10
画像ファイルを開く				Ctrl+F9
変更				Ctrl+F11
台帳画面切替				Ctrl+F12
PDF作業指示書				
印刷				F11
終了				F12

工程/担当選択

工程担当選択

工程ハコード: レーザー1号機

担当者ハコード:

OK キャンセル

スケジュール

2021年 2月 15日 - 21日		02/15 月	02/16 火	02/17 水	02/18 木	02/19 金	02/20 土	02/21 日
8 午前	山川 E VBE02156 EQ3-	山川 E VBE03048 EQ3-	山川 E VBE03088 EQ1-E0954 フォトリソ	山川 E VBE030406 EQ5-E0818 フォトリソ	山川 E VBE030271 EQ5-E0970 フォトリソ	山川 E VBE03042 EQ6-E0751 フォトリソ	山川 E VBE03042 EQ6-E0751 フォトリソ	山川 E VBE03042 EQ6-E0751 フォトリソ
9 00	山川 E VBE030480 EQ3-E0776 フォトリソ	山川 E VBE03082 EQ7-E0980 フォトリソ	山川 E VBE030360 EQ6-E0859 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ8-E0751 フォトリソ				
10 00	山川 E VBE021564 EQ3-E0696 フォトリソ	山川 E VBE03081 EQ6-E0879 フォトリソ	山川 E VBE03065 EQ4-E0377 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ8-E0881 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ8-E0881 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ8-E0881 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ8-E0881 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ8-E0881 フォトリソ
11 00	山川 E VBE02156 EQ3-	山川 E VBE02600 EQ3-	山川 E VBE03080 EQ2-E0875 フォトリソ	山川 E VBE03087 EQ3-E0876 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ7-E0550 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ7-E0550 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ7-E0550 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ7-E0550 フォトリソ
12 午後								
1 00	山川 E VBE025996 EQ3-E0696 フォトリソ	山川 E VBE03037 EQ1-	山川 E VBE03037 EQ6-	山川 E VBE030364 EQ2-E0855 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ7-E0750 フォトリソ			
2 00	山川 E VBE025993 EQ3-E0136 フォトリソ	山川 E VBE030374 EQ5-E0708 フォトリソ	山川 E VBE030064 EQ6-E0179 フォトリソ	山川 E VBE030064 EQ6-E0179 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ9-E0602 フォトリソ			
3 00	山川 E VBE030525 EQ5-E0668 フォトリソ	山川 E VBE030373 EQ4-E0707 フォトリソ	山川 E VBE030362 EQ2-E0125 フォトリソ	山川 E VBE030368 EQ5-E0138 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ1-E0624 フォトリソ			
4 00	山川 E VBE030524 EQ5-E0678 フォトリソ	山川 E VBE030372 EQ5-E0378 フォトリソ	山川 E VBE030368 EQ5-E0138 フォトリソ	山川 E VBE030368 EQ5-E0138 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ1-E0624 フォトリソ			
5 00	山川 E VBE030521 EQ3-E0676 フォトリソ	山川 E VBE030371 EQ0-E0283 フォトリソ	山川 E VBE03036 EQ5-	山川 E VBE03036 EQ9-	山川 E VBE030042 EQ6-E0758 フォトリソ			
6 00	山川 E VBE030513 EQ3-E0456 フォトリソ	山川 E VBE030370 EQ7-E0150 フォトリソ	山川 E VBE030370 EQ7-E0150 フォトリソ	山川 E VBE030370 EQ7-E0150 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ0-E0603 フォトリソ			
7 00	山川 E VBE03049 EQ0-	山川 E VBE03051 EQ0-	山川 E VBE030410 EQ5-E0398 フォトリソ	山川 E VBE030410 EQ5-E0398 フォトリソ	山川 E VBE030042 EQ1-E0624 フォトリソ			
8 00								
9 00								

進捗入力

進捗情報入力

注文番号: VBE021569

部品番号: EQ3-E0126

部品名: HNGネジプレート 910A

着完: 90000010 着手

工程ハコード: 30001160 レーザー1号機

担当者ハコード: 40002210 天田一郎

作業時間: 分

個数: 不良数

日付: 21/02/13 不良入力(履歴)

時刻: 12:05:06 検査図面

備考1:

備考2:

工程内容:

工程備考:

OK キャンセル

114. 請求書再発行の追加

(1/2)

今回、入金台帳・出金台帳で「請求書再発行」機能が追加されました。
 これまでは、新規も再発行も出荷済台帳・受入れ台帳からの操作が必要でした。
 さらに、再発行では、請求日、請求書Noが更新されないように…と注意を要する操作でした。
 これからは、再発行は入金台帳・出金台帳からの操作で出来るようになりました。
 また、入金台帳・出金台帳の書き換えは発生しませんから、安心して再発行が行えるようになりました。

〔これまで〕

出荷済台帳

月締請求書

1社選択

月締請求書

締切日選択

注意して操作しないと請求日、請求書Noが変わってしまう

〔これから〕

入金台帳・出金台帳

月締請求書

1件選択

月締請求書

N件選択

例えば12月分
で絞り込み

請求日、請求書Noが変わる心配がないので安心して操作できる

114. 請求書再発行の追加

(2/2)

今回、入金台帳・出金台帳の登録時に「**担当者**」が追加されました。
これにより、請求書再発行で発行時の担当者が表示されるようになります。

入金台帳

入金処理

取引先(I) **株式会社東京ホープ工業** 2023 年 12 月分

請求書情報
 請求書番号 3509 請求日 2024/01/12
 請求金額 ¥5,107,722 当月売上額 ¥2,031,239 (消費税) ¥184,658 (10%)
 集計期間 2023/11/16 ~ 2023/12/15
 集計条件(S) 締め処理解除
 集計期間項目名 出荷日
 担当者 **佐藤 賢**

回収予定内訳(U)

入金情報
 入金日付 回収予定日 2024/01/10 完了

備考1
備考2

取引先情報(Q)

入金区分	入金日	入金額	手形期日	手形番号	備考

入金合計金額 追加(E) 編集(Q) 削除(D) 移動(M)

領収書印刷(V) OK キャンセル

出金台帳

出金処理

取引先(I) **株式会社財前製作所** 2023 年 11 月分

請求書情報
 請求書番号 109 請求日 2023/12/01
 請求金額 ¥786,695 当月買上額 ¥786,695 (消費税) ¥37,462 (10%)
 集計期間 2023/11/01 ~ 2023/11/30
 集計条件(S) 締め処理解除
 集計期間項目名 完了日
 担当者 **山田 誠**

支払予定内訳(U)

出金情報
 出金日付 支払予定日 完了

備考1
備考2

取引先情報(Q)

出金区分	出金日	出金額	手形期日	手形番号	備考

出金合計金額 追加(E) 編集(Q) 削除(D) 移動(M)

OK キャンセル

115. 出荷済(売上)データの一括変更

(1/2)

今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「**出荷済(売上)データの一括変更**」が可能になりました。

〔これまで〕

出荷済台帳

注番	品番	出荷日	数量	納入場所	出荷日
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工場	12/11
.
.
.

変更対象が10件あれば、**10回の変更操作**が必要でした。

〔これから〕

出荷済台帳

注番	品番	出荷日	数量	納入場所	出荷日
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工場	12/11
.
.
.

一括変更

変更対象が10件あっても、**1回の変更操作**で済みます。

変更可能項目

注文番号
製品名
発注日
出荷日
納期
担当
取引先
図面番号
受注備考1
受注備考2
受注備考3
受注備考4
製品備考1
製品備考2
製品備考3
製品備考4
出荷予定日
取引先担当者
単価
数量

115. 出荷済(売上)データの一括変更

(2/2)

今回、**受注備考11-18**の一括変更も可能になりました。

出荷台帳一括変更

0 件を一括変更します。よろしいですか？

※ 実行すると、もとに戻すことはできません 0/0

データのバックアップは実行しましたか？ 確認済

一括更新項目 備考11

更新内容

SSH6000B	備考11	¥2,323	¥55,746
SSH4300B	備考12	¥1,183	¥27,212
SSH4300B	備考13	¥3,338	¥110,152
SSH4000B	備考14	¥573	¥114,604
	備考15		
	備考16		
	備考17		
	備考18		
	製備1		
	製備2		
	製備3		
	製備4		

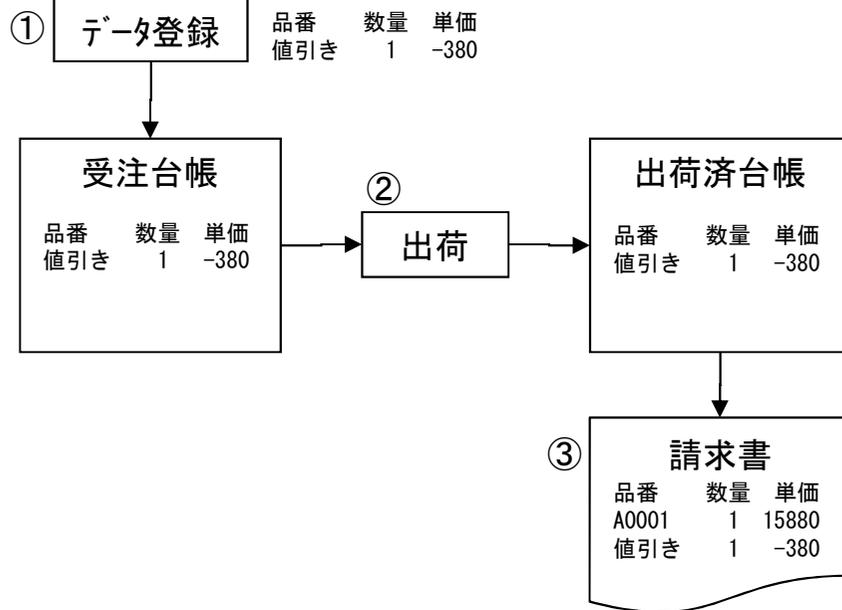
今回追加

116. 出荷済台帳への直接データ登録が可能に

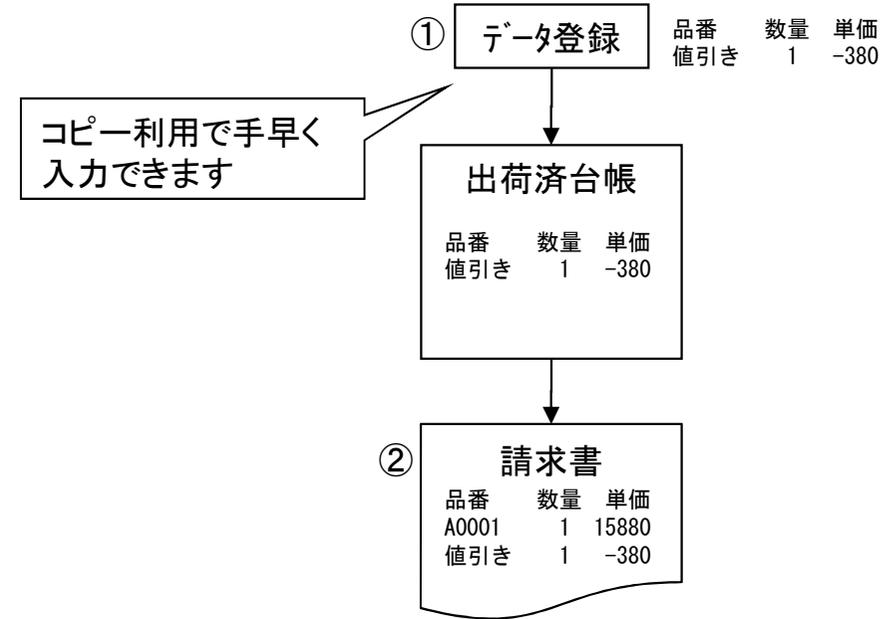
今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「**直接、出荷済台帳へのデータ登録**」が可能になりました。これまで、値引き、配送費、消費税調整など、直接、出荷済台帳に登録する機能がなかった為に、わざわざ受注台帳に登録し、出荷処理し、出荷済台帳に登録する必要がありました。これからは、出荷済台帳に実装された「追加」「コピー」を利用することで、データ入力作業の軽減が図れます。

〔例〕 値引き入力する場合

〔これまで〕



〔これから〕



119. iP進捗(新商品)

今回、**iP進捗(新商品)**になりました。(商品名:iP進捗)

特徴は、内蔵カメラでバーコードを読めること、ハードウェア費が1番安いこと(iPod touchの場合)です。

詳細は、別途「進捗関連商品 概説書」「iP進捗 概説書」を参照ください。

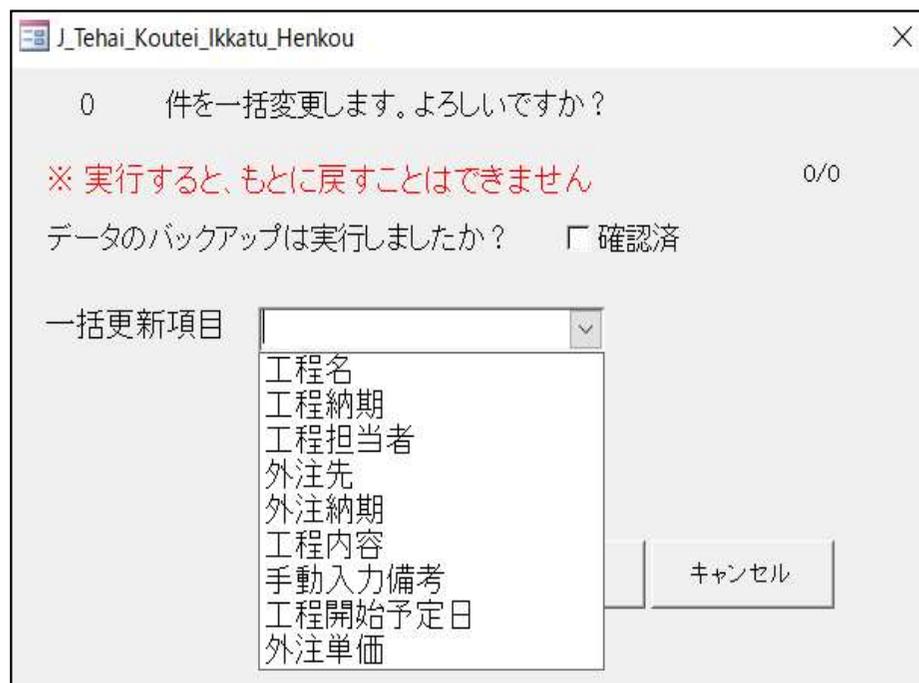
尚、ご利用には、**別途ソフトウェアの購入が必要**です。

商品名	用途		ハードウェア (動作環境)	特徴(進捗を取る)			備考(ハードウェア等)
	進捗を 取る	進捗を 見る		反映	場所	バーコード 読取り	
進捗キット	○	○		リアルタイム	PCまで移動(※)	外付 バーコード リーダー	Windowsパソコン/タブレット(Windows7以降) (※)無線LANでWindowsタブレット利用時は「その場」で入力可能です。ただし外付バーコードリーダーが必要です。
WEB進捗	○	○		リアルタイム	その場	内蔵 バーコード リーダー	カシオ製ハンディターミナル ・IT-G500、DT-5300シリーズ Windowsタブレット/Androidタブレットでも利用可。 ただし外付バーコードリーダーが必要。
オフライン進捗	○	—		オフライン	その場	内蔵 バーコード リーダー	ウェルキャット製ハンディターミナル(メモリー式バーコードリーダー) ・XIT_200_M
ip進捗	○	—		リアルタイム	その場	内蔵 カメラ	アップル製IOS9.x搭載機種 ・iPhone 4S(2011年)以降 ・iPad 2(2011年)以降 ・iPod touch (5th)(2012年)以降

121. 作業手配工程台帳の一括変更

(1 / 3)

今回、作業手配台帳－外注注文画面で「一括変更」が追加されました。
これにより、設定作業の大幅な時間短縮が可能になります。

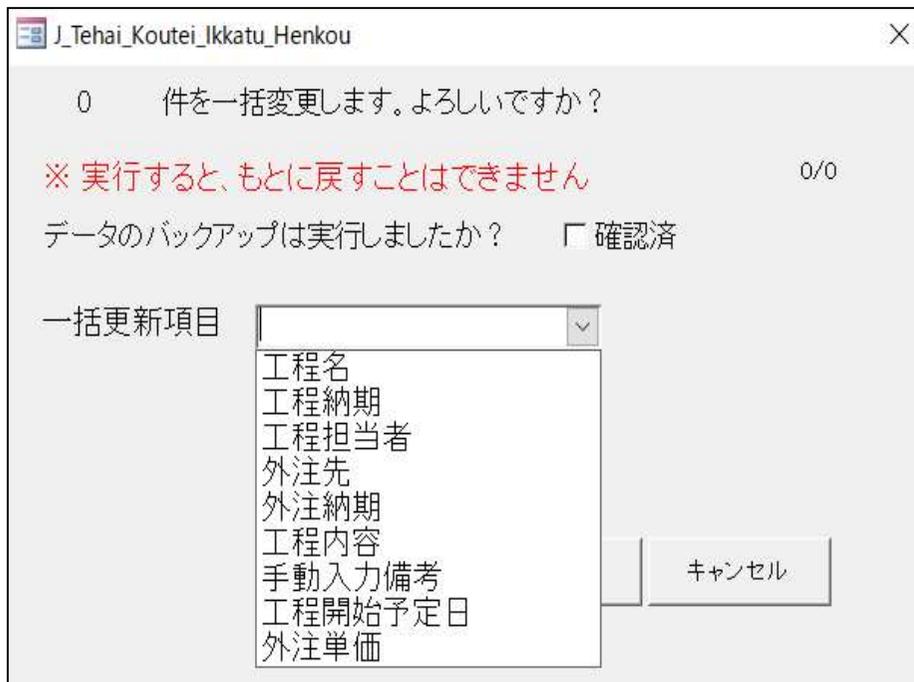


121. 作業手配工程台帳の一括変更

(2/3)

今回、作業手配台帳一外注注文画面の「一括変更」で**予定段取時間・予定加工時間**が追加されました。

〔これまで〕



J_Tehai_Koutei_Ikkatu_Henkou

0 件を一括変更します。よろしいですか？

※ 実行すると、もとに戻すことはできません 0/0

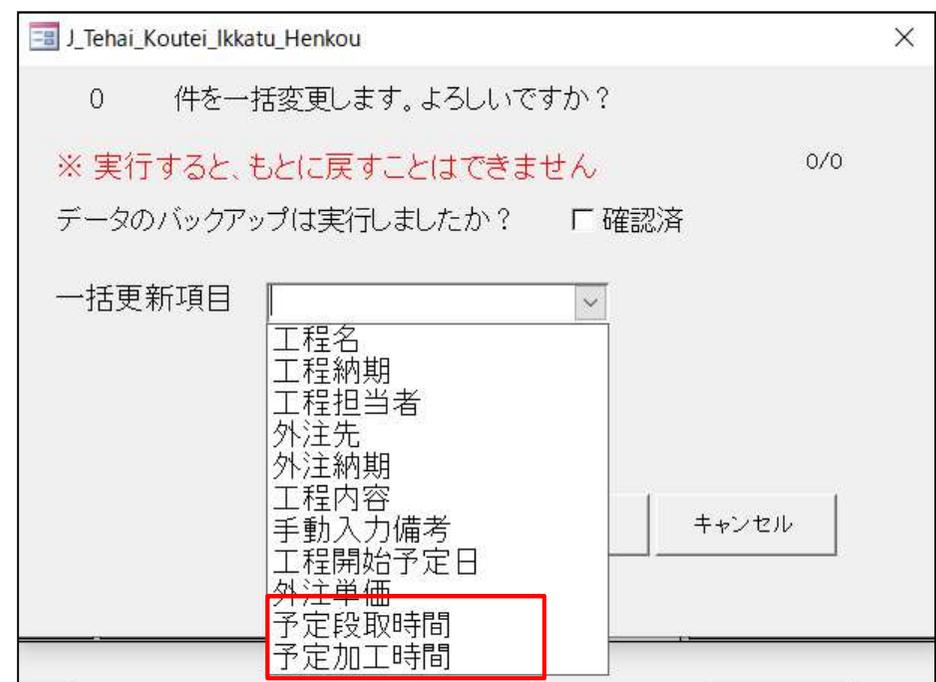
データのバックアップは実行しましたか？ 確認済

一括更新項目

- 工程名
- 工程納期
- 工程担当者
- 外注先
- 外注納期
- 工程内容
- 手動入力備考
- 工程開始予定日
- 外注単価

キャンセル

〔これから〕



J_Tehai_Koutei_Ikkatu_Henkou

0 件を一括変更します。よろしいですか？

※ 実行すると、もとに戻すことはできません 0/0

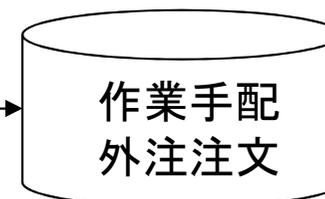
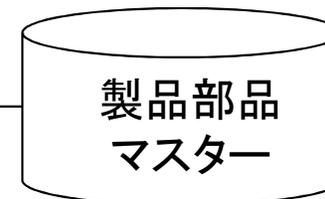
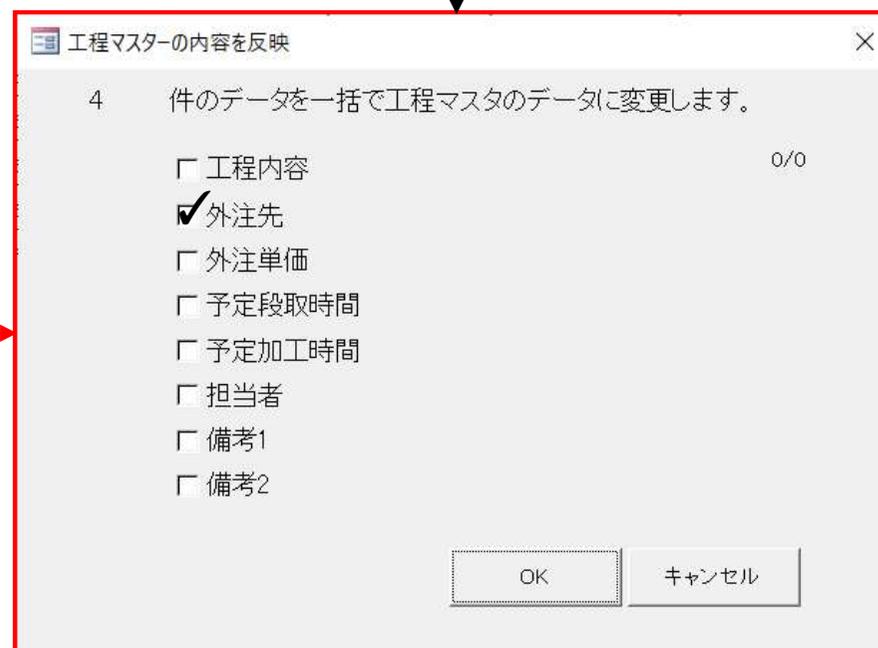
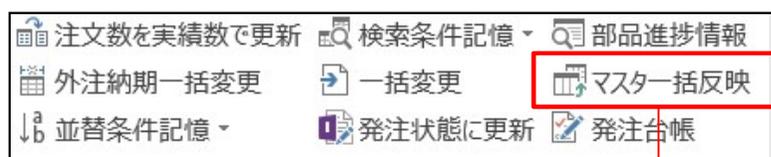
データのバックアップは実行しましたか？ 確認済

一括更新項目

- 工程名
- 工程納期
- 工程担当者
- 外注先
- 外注納期
- 工程内容
- 手動入力備考
- 工程開始予定日
- 外注単価
- 予定段取時間
- 予定加工時間

キャンセル

今回、作業手配台帳－外注注文画面に「**マスター一括反映**」が追加されました。
これにより、手配後に変更したマスター工程外注情報を今回の外注注文に一括反映することができます。



122. 親品番の途中工程への合流が可能に (2/4)

【子品番】

これからは、親品番の**途中工程に合流**することが可能になります。

〔解説〕

マスター構成情報登録時に親品番が必要とする工程を設定します。
これにより、子品番の社内納期はこの工程開始日の前日となります。



親が必要とする
工程を設定

溶接の前日に
変わりました

122. 親品番の途中工程への合流が可能に (3/4)

【購入部品】

これまでは、親品番の作業開始日の前日が、購入品の合流地点でした。

〔解説〕

親品番は「抜き」～「梱包出荷」までである。

購入品は親品番の「組立」前日までに納品されれば良い。

しかし、現状の購入品の注文納期計算では、それよりも前の納期が出てしまう。



4日後の納期でも良いのに...

購入部品注文書									
注文数	注文単位	1注文単位個数	納期	購入部品番号	購入部品名	必要数	在庫数	手配中	不足数
1			17/12/08	CF10-M3-03	コーマスペーサー	800	0	0	820
			開始予定日(最短) 17/12/09	注文番号 TEST-6	製品番号 TEST-007	部品番号 TEST-007			
1			17/12/08	CF10-M3-04	コーマスペーサー	640	0	0	656
			開始予定日(最短) 17/12/09	注文番号 TEST-6	製品番号 TEST-007	部品番号 TEST-007			
1			17/12/08	CF10-M3-05	コーマスペーサー	480	0	0	492
			開始予定日(最短) 17/12/09	注文番号 TEST-6	製品番号 TEST-007	部品番号 TEST-007			68

122. 親品番の途中工程への合流が可能に (4/4)

【購入部品】

これからは、親品番の**途中工程に合流**することが可能になります。

〔解説〕

マスター構成情報登録時に親品番が必要とする工程を設定します。
これにより、購入品の注文納期はこの工程開始日の前日となります。

注文番号	階	部品番号	部品	手配数	受注先表	2017/12																											
						29	30	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	
TEST-6	1	TEST-007		80	京レ工																												

購入部品

部品番号: TEST-007

部品名:

購入部品番号: CF10-M3-03

使用数: 10

表示順: 1

備考1:

備考2:

必要工程:

Pat	工程順	工程名
1	5	組立

追加
変更
削除

組立の前日になりました

購入部品注文書

注文数	注文単位	1注文単位個数	納期	購入部品番号	購入部品名	必要数	在庫数
800			17/12/12	CF10-M3-03	コーマスペーパー	800	0
640			17/12/12	CF10-M3-04	コーマスペーパー	640	0
480			17/12/12	CF10-M3-05	コーマスペーパー	480	0

検索(E) | 並び替え(O) | すべて表示(A)

指示書未発行の購入部品 限界在庫 指示書発

注文番号	製品番号	部品番号	手配中	不足数
TEST-6	TEST-007	TEST-007	820	
TEST-6	TEST-007	TEST-007	656	
TEST-6	TEST-007	TEST-007	492	68

親が必要とする工程を設定

124. 外注一式単価

これまでは、外注注文時の単価は1個単価のみでした。
 しかし中には「1個いくら」ではなく「1回いくら」の注文もあるそうです。
 これからは、**一式単価での注文**も可能となります。

製品部品マスター 工程情報

作業工程設定

作業工程一覧 検査項目一覧 見積工程一覧

工程バターン	工程名	工程一挿入力(F)	加工数/時間	内容	処理・外注先	処理・外注単価	担当	備考1	代替数	検査数
1	配管	分	1	30	5				0	0
2	組立	分	1	20	3				0	0
3	表面処理	分	4			旭日電	¥1,000		0	0
4	検査	分	1	15	1				0	0
5	梱包/出荷	分	1	10	2				0	0

工程データ設定

工程名: 表面処理

予定日数: 4日

予定時間: 段取時間 (分) 加工時間 (分/個) 加工数 (個/時間)

工程内容

外注先(G): (網)旭日電気株式会社 一式発注 (単価変更日) 2017/11/29 今日(日)

処理・外注単価: 1000 (ロット単価(X))

担当(O): 単価

備考1

備考2

実績時間

使用金型リスト

追加 変更 削除

OK キャンセル

1式単価です

作業手配台帳

部品番号	手配数	工程順	工程名	外注先		注文数
				外注先	外注納期	
TEST-001	100	1	溶接		17/12/12	100
TEST-001	100	2	組立		17/12/13	100
TEST-001	100	3	表面処理	旭日電	17/12/17	1
TEST-001	100	4	検査		17/12/18	100
TEST-001	100	5	梱包/出荷		17/12/19	100

注文数は1となります

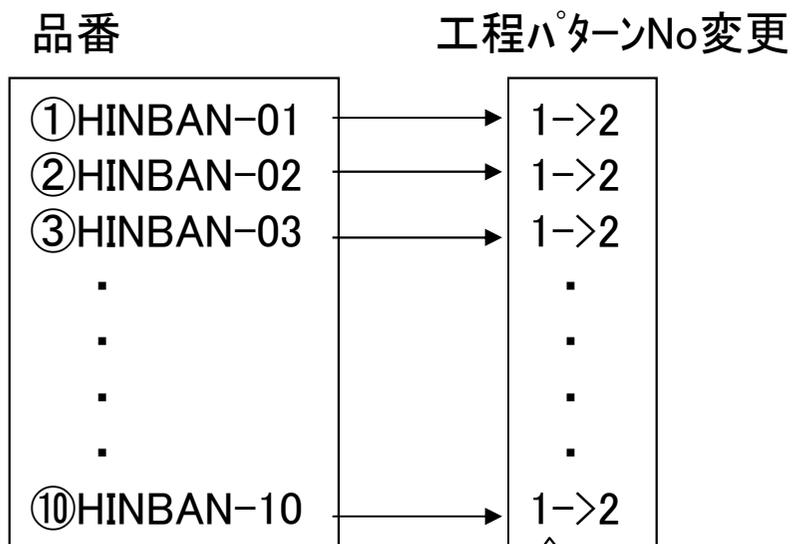
127. 工程パターンNoの一括変更

これまでは、製品部品マスターで工程パターンNoを変更する場合、1品番毎に変更操作を行なう必要がありました。

今回、**一括で工程パターンNoを変更**することが可能になりました。

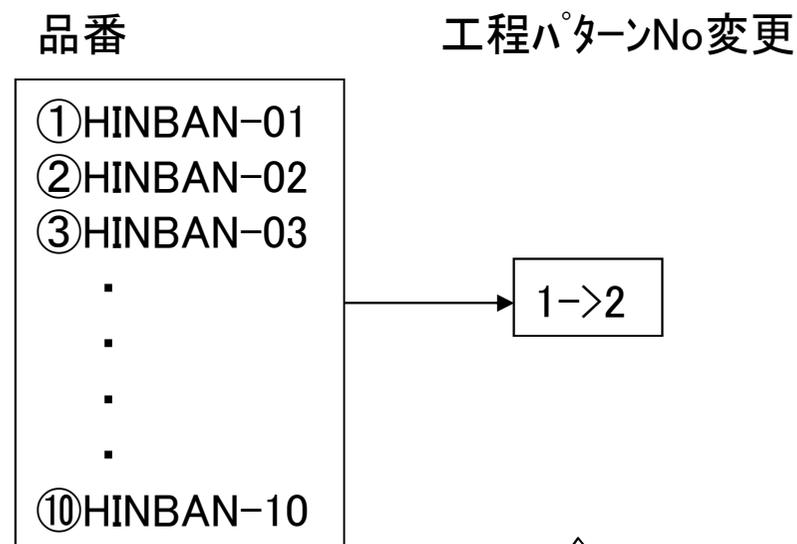
これにより、例えば内製から外注に切り替える作業の時短が可能になりました。

〔これまで〕



10件あれば10回の変更操作が必要だった。

〔これから〕



10件あっても1回の操作で変更可能になった。

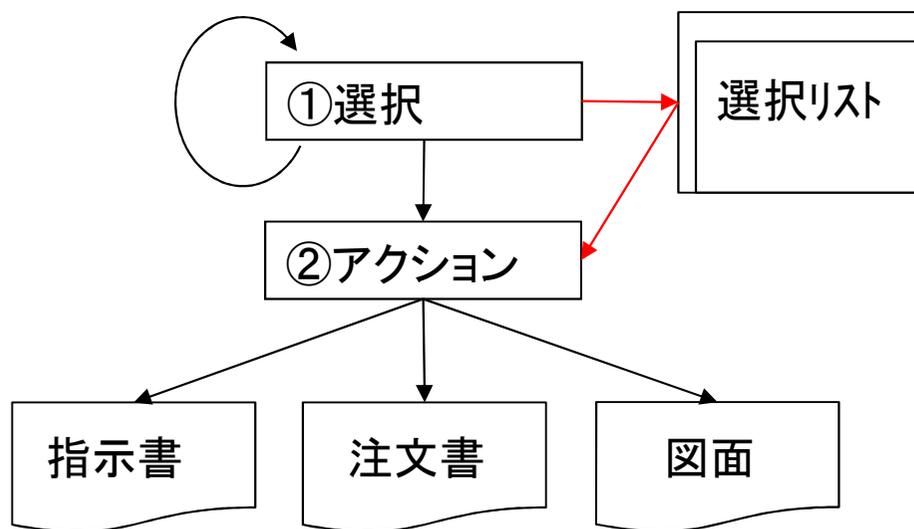
128. バーコード選択による作業指示書発行

これまで、作業指示書発行画面では、まず対象を選択(全選択または個別選択)し、次にアクションする操作となります。

しかし、何らかの理由でもう一度選択が必要となった場合、個別選択だとまた大変な手間が必要になります。今回、**バーコード選択**が可能になりましたので、最初に指示書(あるいは指示リスト)を発行し、次はその指示書のバーコードを読んでアクションに移れますから、作業の時短が図れます。

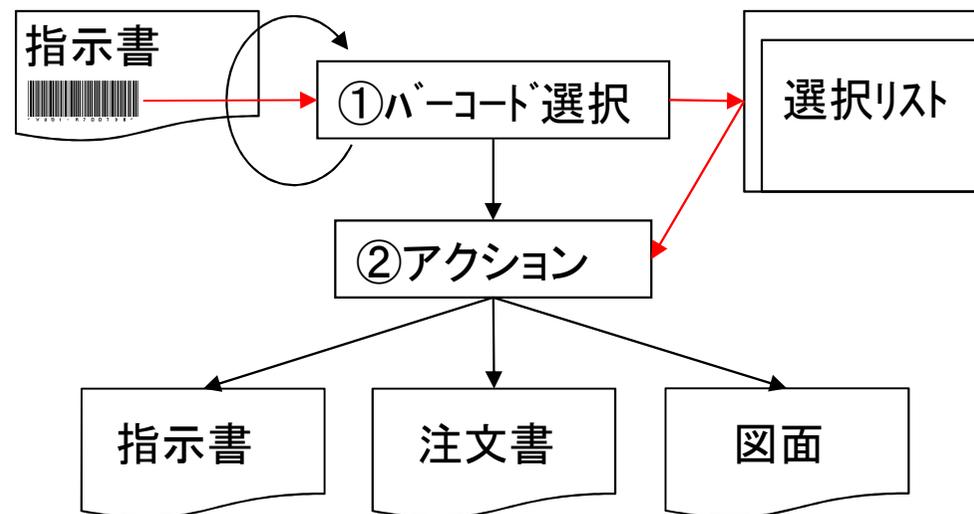
〔これまで〕

作業指示書発行画面



〔これから〕

作業指示書発行画面



129. vLotManager連携

(1 / 2)

今回「vLotManager連携」機能が追加されました。
スケジュール運転した機械工程からの進捗/実績情報の自動取込みが出来るようになりました。

「受注出荷モジュール」

進捗一覧		注文番号	納期	社内納期	1	2	3	4	5	6	7
スタート	製品	4313121AA	001/10/05	2001/10/02	NCT	プレーキ	スタッド	検査			
	部品	AB-10002101CDF	手配数	50	NCT	プレーキ	スタッド				
	部品	086FR000RG			50	50	50				
タッピン	製品	4313121AA	001/10/05	2001/10/02	シャーリン	NCT	面バリ取り	タッピン	スポット溶	検査	
	部品	AB-10002101CDF	手配数	50	シャーリン	NCT	面バリ取り	タッピン			
	部品	084SDSHEELDRRMP			50	100	50	50			

進捗情報

進捗実績一覧	部品番号	084SDSHEELDRRMP				
進捗実績一覧	部品番号	084SDSHEELDRRMP				
作業中	製品	4313121AA				
	部品	AB-10002101CDF				
	部品	I-C				
	工程名	加工時間	担当者名	日付	時刻	実績個数
	1	20	常陸	001/09/06	15:57	50
	2	35	竹内	001/09/06	15:57	100
	3	35	荒木	001/09/06	15:58	50
	4	30	杉江	001/09/06	15:58	50

実績情報

合計時間 2時間 0分 閉じる



129. vLotManager連携

(2/2)

これまでの「vLotManagerへの手配データの自動転送」では手配データすべてが転送されました。今回、パラメータで「**受注登録画面で転送データ指示**」が可能になりました。これにより、vLotManagerへ渡すデータと渡さないデータを指定できるようになりました。

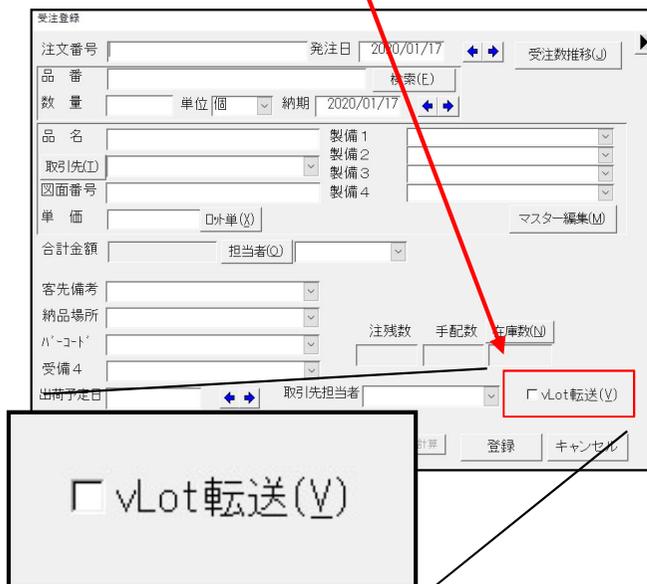
パラメータ



接続先

- vFactory
 - 親(中間の親も転送)
- vLot Planner
 - 全データ
 - 受注登録画面で転送データ指示
- 接続しない

受注登録



受注登録

注文番号 [] 発注日 2020/01/17 受注数推移(Δ)

品番 [] 検索(E)

数量 [] 単位 [個] 納期 2020/01/17

品名 [] 製備1 製備2 製備3 製備4

取引先(Δ) []

図面番号 []

単価 [] 外単(Y) マスター編集(M)

合計金額 [] 担当者(Δ) []

客先備考 []

納品場所 []

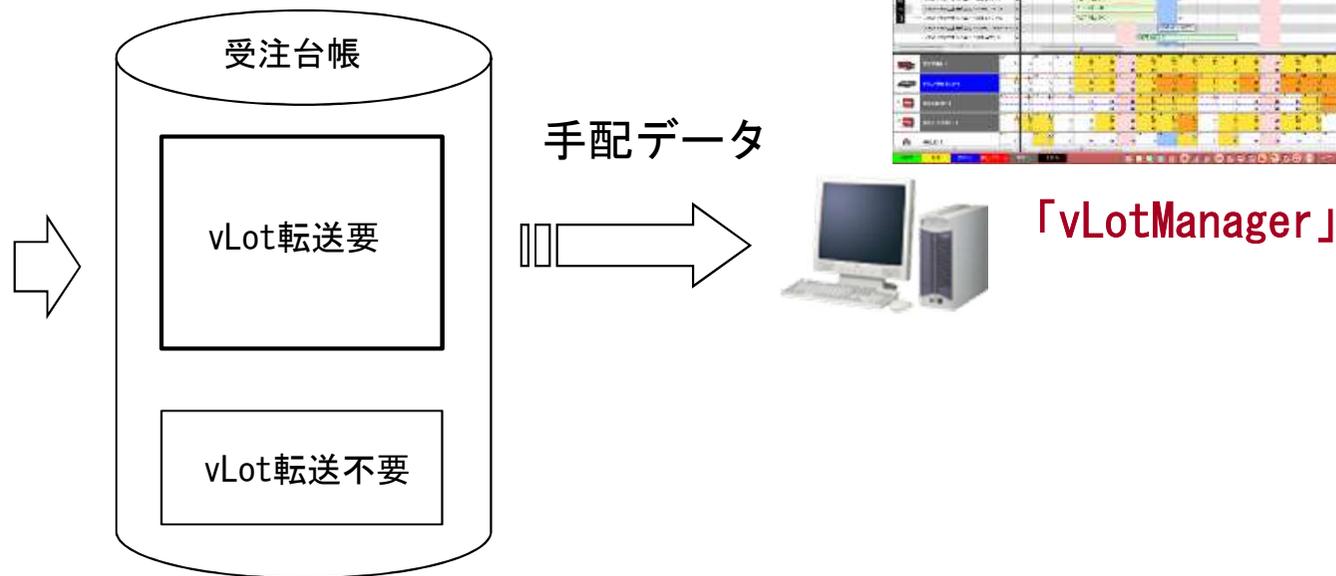
バコード [] 注残数 手配数 在庫数(N)

受備4 []

出荷予定日 [] 取引先担当者 []

vLot転送(Y)

登録 キャンセル



131. 受注備考11-18追加

今回、**受注備考11-18**が追加されました。

これまで、受注台帳には、受注備考1-4、製品備考1-4の計8個の備考項目しか無かったので、例えば取引先(得意先)と納品先が異なるような場合、どこかの受注備考に納品先名は入力出来ても、郵便番号、住所、電話番号、受取担当者など入力したいが、フィールドが足りないという状況になっていました。

今回、受注備考11-18が追加されたことで、納品先情報の他、詳細な状況管理(例えば、仕様確認、単価確認、本体梱包、付属品同梱、検査成績書同梱、出荷伝票同梱など)に利用することも可能です。

尚、これまでの備考と同様に、各種設定画面で名前を付与することができます。

受注登録

受注登録画面の備考欄に、備考11から備考18が追加されています。

各種設定画面

受注データの備考		在庫名称		注文書備考		取引先備考	
備考名	選択リスト	備考名	備考名	備考名	選択リスト	備考名	備考名
1 客先備考	選択リスト	1 在庫総数	4 在庫3	1 備考1	選択リスト	1 備考1	
2 納品場所	選択リスト	2 在庫1	5	2 備考2	選択リスト	2 備考2	
3 バコード	選択リスト	3 在庫2	6	3 備考3	選択リスト	3 備考3	
4 受備4	選択リスト			4 備考4	選択リスト	4 備考4	
製品部品マスターの備考				納品書備考			
11 備考11	選択リスト	1 製備1	選択リスト	備考名	備考名	1 備考1	金型マスター備考
12 備考12	選択リスト	2 製備2	選択リスト	備考名	備考名	2 備考2	備考名
13 備考13	選択リスト			1 備考1	選択リスト	1 備考1	
14 備考14	選択リスト	4 製備4	選択リスト	2 備考2	選択リスト	2 備考2	
15 備考15	選択リスト	5 製備5	選択リスト				3 備考3
16 備考16	選択リスト	6 製備6	選択リスト	進捗実績の備考			
17 備考17	選択リスト	7 製備7	選択リスト	備考名	備考名	1 備考1	備考名
18 備考18	選択リスト	8 製備8	選択リスト	備考名	備考名	2 備考2	備考名
				3	選択リスト	3	備考3

注意: 全てのマシン共通で使用するパラメータです

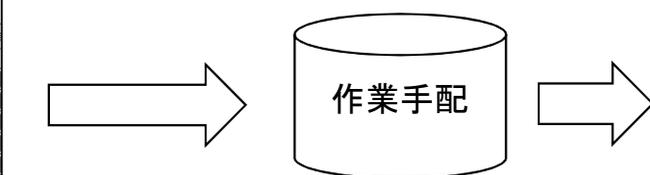
132. ネスティング結果からの自動進捗反映

今回、**ネスティング結果からの自動進捗反映**機能が追加されました。
 ブランク加工をネスティング (WinNESTやDr.ABEブランクでプログラム作成) している場合、そのネスティング結果から自動進捗反映が可能です。
 ただし、**WinNESTの場合は「生産管理IF」オプション**が必要です。

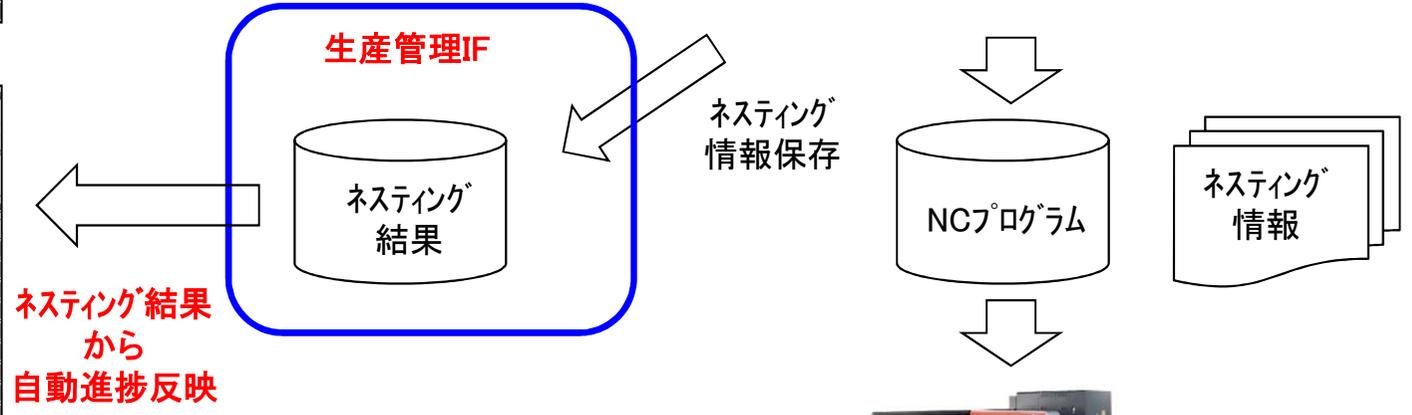
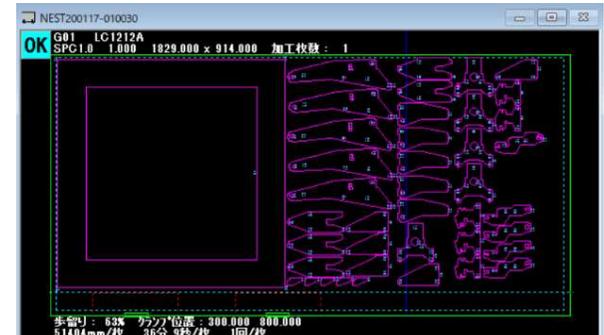
作業手配台帳

作業中	注文番号	階	製品番号	部品番号
作業中	TEST-LAS	1	JN-LAS-01	JN-LAS-01
作業中	TEST-LAS	1	JN-LAS-02	JN-LAS-02
作業中	TEST-LAS	1	JN-LAS-03	JN-LAS-03
作業中	TEST-LAS	1	JN-LAS-04	JN-LAS-04
作業中	TEST-LAS	1	JN-LAS-05	JN-LAS-05
作業中	TEST-LAS	1	JN-LAS-07	JN-LAS-07
作業中	TEST-LAS	1	JN-LAS-06	JN-LAS-06
作業中	TEST-LAS	1	JN-LAS-08	JN-LAS-08
作業中	TEST-LAS	1	JN-LAS-09	JN-LAS-09

プログラム	注文番号	階	製品番号	部品番号
プログラム	TEST-LAS	1	JN-LAS-01	JN-LAS-01
プログラム	TEST-LAS	1	JN-LAS-02	JN-LAS-02
プログラム	TEST-LAS	1	JN-LAS-03	JN-LAS-03
プログラム	TEST-LAS	1	JN-LAS-04	JN-LAS-04
プログラム	TEST-LAS	1	JN-LAS-05	JN-LAS-05
プログラム	TEST-LAS	1	JN-LAS-07	JN-LAS-07
プログラム	TEST-LAS	1	JN-LAS-06	JN-LAS-06
プログラム	TEST-LAS	1	JN-LAS-08	JN-LAS-08
プログラム	TEST-LAS	1	JN-LAS-09	JN-LAS-09



WinNEST/Dr.ABEブランク



今回「**進捗実績自動収集**」機能が追加されました。

加工機コントローラからの実績情報に基づき、進捗/実績情報の自動取込みが可能になりました。

ただし、本機能は前述の「**132. ネスティング結果からの自動進捗反映**」運用が前提となります。

「受注出荷モジュール」

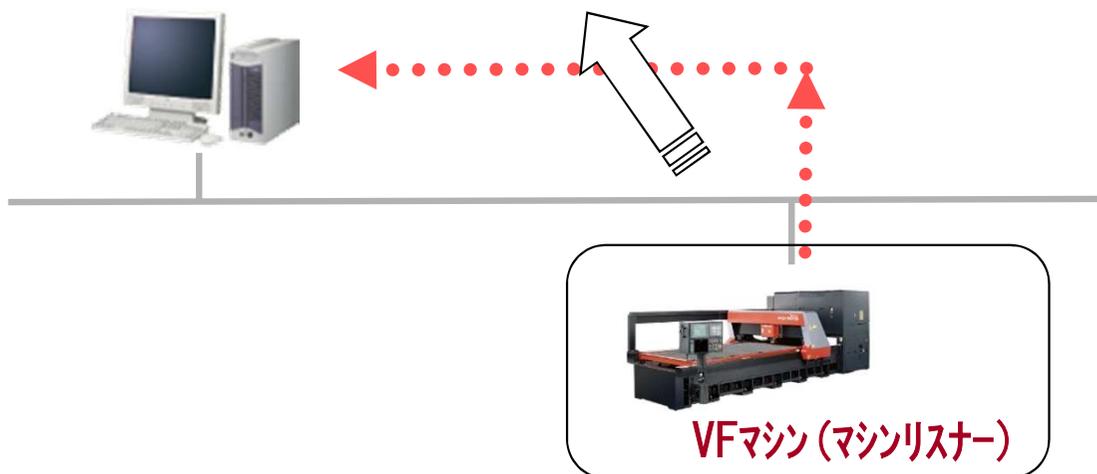
進捗一覧		注文番号	納期	社内納期	1	2	3	4	5	6	7
スタート	4313121AA		001/10/05	2001/10/02	NCT	プレーキ	スタッド	検査			
製品	AB-1000210CDF	手配数	50		NCT	プレーキ	スタッド				
部品	086RDCOORG				50	50	50				
タッピング	4313121AA		001/10/05	2001/10/02	シャーリング	NCT	面バリ取り	タッピング	スポット溶	検査	
製品	AB-1000210										
部品	084SDSHEEL										
プレーキ	4313121AA										
製品	AB-1000210										
部品	1-71797-30										
作業中	4313121AA										
製品	AB-1000210										
部品	1-C										

進捗実績一覧		部品番号	084SDSHEELDRREP		
工程名	加工時間	担当者名	日付	時刻	実績個数
1) シャーリング	20	髙陸	001/09/06	15:57	50
2) NCT	35	竹内	001/09/06	15:57	100
3) 面バリ取り	35	荒木	001/09/06	15:58	50
4) タッピング	30	杉江	001/09/06	15:58	50

合計時間 2時間 0分

進捗情報

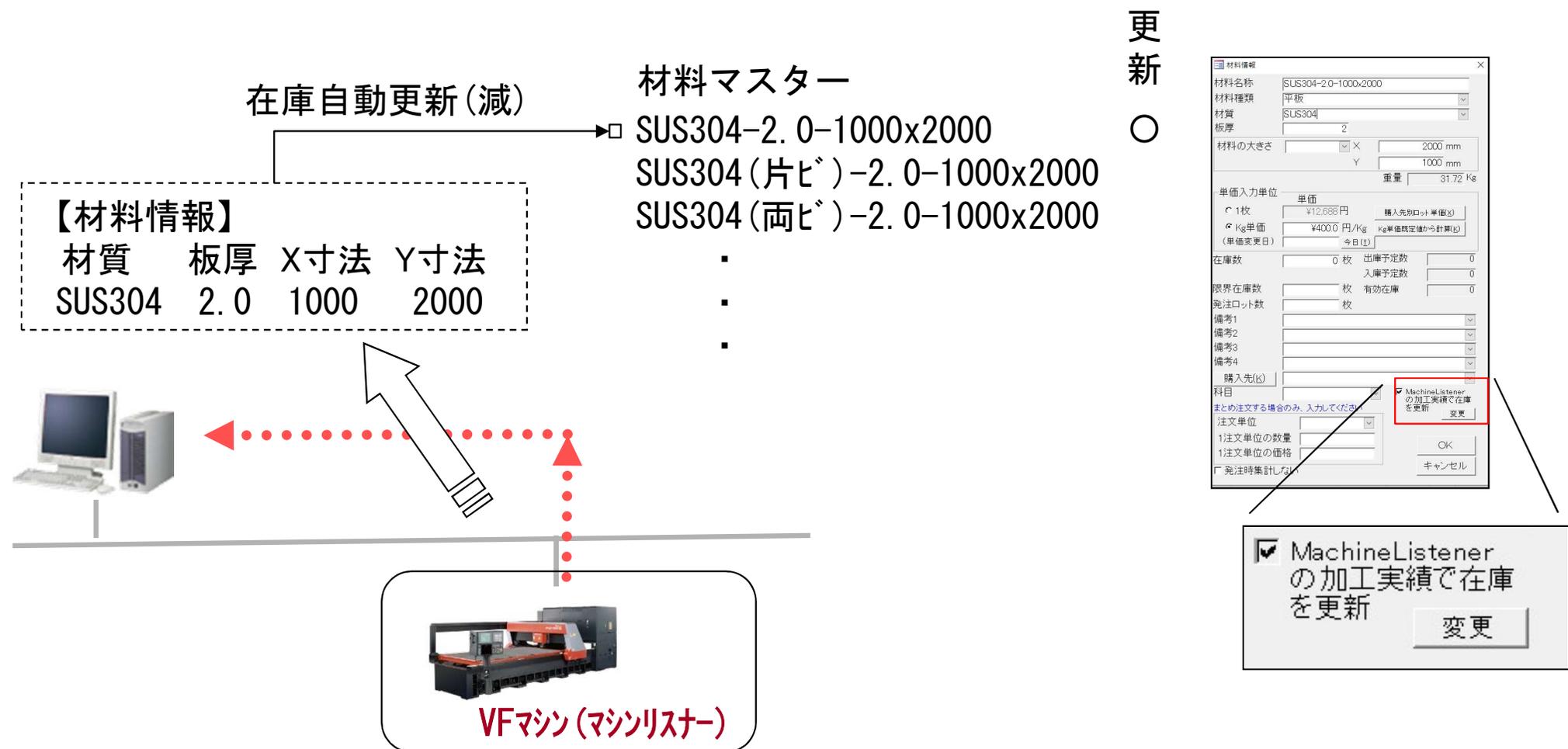
実績情報



134. 加工機連携

(2/2)

今回、「**材料在庫自動更新**」機能が追加されました。
加工機コントローラからの実績情報に基づき、材料在庫の自動更新が可能になりました。
ただし、材料マスターには該当する材料が複数ある可能性があります。
ですから、予め更新対象の材料を指定して頂く必要があります。



136. 取引先別金額集計(締日)

今回、受注台帳に「取引先別金額集計(締日)」機能が追加されました。
これにより、受注台帳での売上予測が可能になります。

取引先マスター

社名	締日
A社	31
B社	20
C社	10

受注台帳

社名	品番	納期	数量	単価	金額
A社	AAA001	2/1	2	1000	2000
A社	AAA001	2/11	2	1000	2000
A社	AAA001	2/21	2	1000	2000
B社	BBB001	2/1	2	1000	2000
B社	BBB001	2/11	2	1000	2000
B社	BBB001	2/21	2	1000	2000
C社	CCC001	2/1	2	1000	2000
C社	CCC001	2/11	2	1000	2000
C社	CCC001	2/21	2	1000	2000

取引先別金額集計(締日)

対象月: 2020/2

取引先別金額集計(締日)

社名	金額
A社	6000
B社	4000
C社	2000

138. 製品備考11-18追加

今回、製品備考11-18が追加されました。

これにより、計16個の備考項目が利用でき、例えば部品の詳細な属性情報を登録することが可能になりました。尚、これまでと同様に、各種設定画面で名前を付与することができます。

製品部品マスター

製品部品マスター画面の備考欄。備考11から18が赤い枠で囲われ、上部の「今回追加」という吹き出しで指し示されています。

各種設定画面

各種設定画面の「進捗実績の備考」欄。備考11から18が赤い枠で囲われ、上部の「今回追加」という吹き出しで指し示されています。

140. ツリービュー編集可能画面 (Ver7のみ)

今回、「**ツリービュー編集可能画面**」が追加になりました。

これにより、アッセンブリー品の登録・変更・確認操作が改善できます。

- ①内容確認がすばやく行えます。(ツリーで品番をクリックすると画面右側のマスター表示が切り替わる)
- ②階層移動が簡単に行えます。(ツリーで品番をつまみ別品番上で離すだけ)

各種設定. パラメータ2

製品部品マスター

- 製品備考5-8の表示
- 構成表示順自動入力
- 工程にNC情報表示
- 「更新後戻る」で、単価は更新されない
- ツリービュー編集可能画面の使用

今回追加

ツリーで品番をクリックすると表示内容が切り替わる。

ツリービュー

ツリービュー

- AR1-A0214 マニホールド取付ステー 処理(ルガ) → 最終検査 → 出荷
- AR5-A0248 (1) マニホールド取付ステー P1 C1-3 → ハリリ → 曲げ(コック) → 曲げ後クワ → フルコン溶接 → 仕上げ → 処理
- AR6-A0249 (2) マニホールド取付ステー P2 C1-3 → ハリリ → フルコン溶接

品番をつまみ別品番上で離すだけで階層が移動できる。

部品番号: AR5-A0248

部品名: マニホールド取付ステー-P1

会社名: [選択]

単価: [表示]

図面番号: A3258-30012-P1

在庫数: 0

検査項目: 在庫詳細

単位: [選択]

現番: [選択]

受注最終日: [表示]

指示書発行日: 2014/02/26

社内納期は納期の [6] 日前を既定値とする

材料

展開X: 60 mm

展開寸法Y: 218.5 mm

種類: 平板

材料名称: SPCC-23-914.G14

材質: SPCC 素材X: 914 mm

板厚: 2.3 mm 素材Y: 914 mm

計算重量: 237.00 e

重量: e

加工単価: [表示]

材料単価: [表示]

その他: 0

備考11

備考12

備考13

備考14

備考15

備考16

備考17

備考18

その他1

その他2

その他3

APパーツ名称: A3258-30012-P1

PCLドライブ: [表示]

PCLグループ: [表示]

編集(E)

工程1	工程2	工程3	子部品	購入部品	切替材料	工程名	予定日数	段取時間	加工時間	価/時間	工程内容	外注先	外注単価	担当	備考1	備考2	原価	人工数	AP部品番号	AP機械名称	発注	
1	C1-3						1	3	0.68													
2	ハリリ						0.5	5	0.5535						指示部0.3							
3	曲げ(コック)						1	8	0.63						クワ確認							
4	曲げ後クワ						1	8	0.72						M5*2							
5	フルコン溶接						1	15	0.77						P2*2							
6	仕上げ						0.5	5	0.36						C2削リ*2ヶ所							
7	処理						2	0	0													

393

146. iPビューワ(新商品)

今回、アップル製スマホ・タブレットで動作する3商品をリリースしました。

- ①iP台帳ビューワ … 受注・出荷状況を見る
- ②iP画像ビューワ … 画像の閲覧、写真・動画の登録、検査記録図面の登録
- ③iPタスクビューワ … 作業予定の確認



受注出荷・画像サーバー



アップル製
スマホ・タブレット

これらアプリは受注出荷・画像モジュールと連携して動作します。

さらに、複数アプリの連携利用も可能です。

例えば、iPタスクビューワとiP進捗を入れることで、選んだタスクの進捗入力が可能になります。

iP進捗



進捗を入力

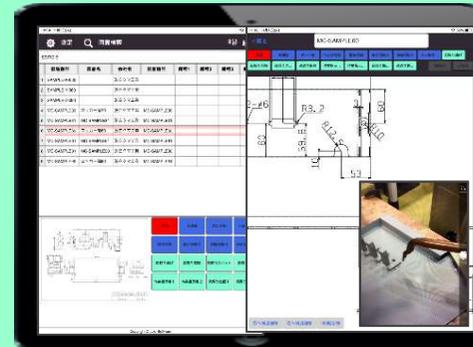
+

iP台帳ビューワ



受注・出荷状況を見る

iP画像ビューワ



画像の閲覧、写真・動画の登録

iPタスクビューワ

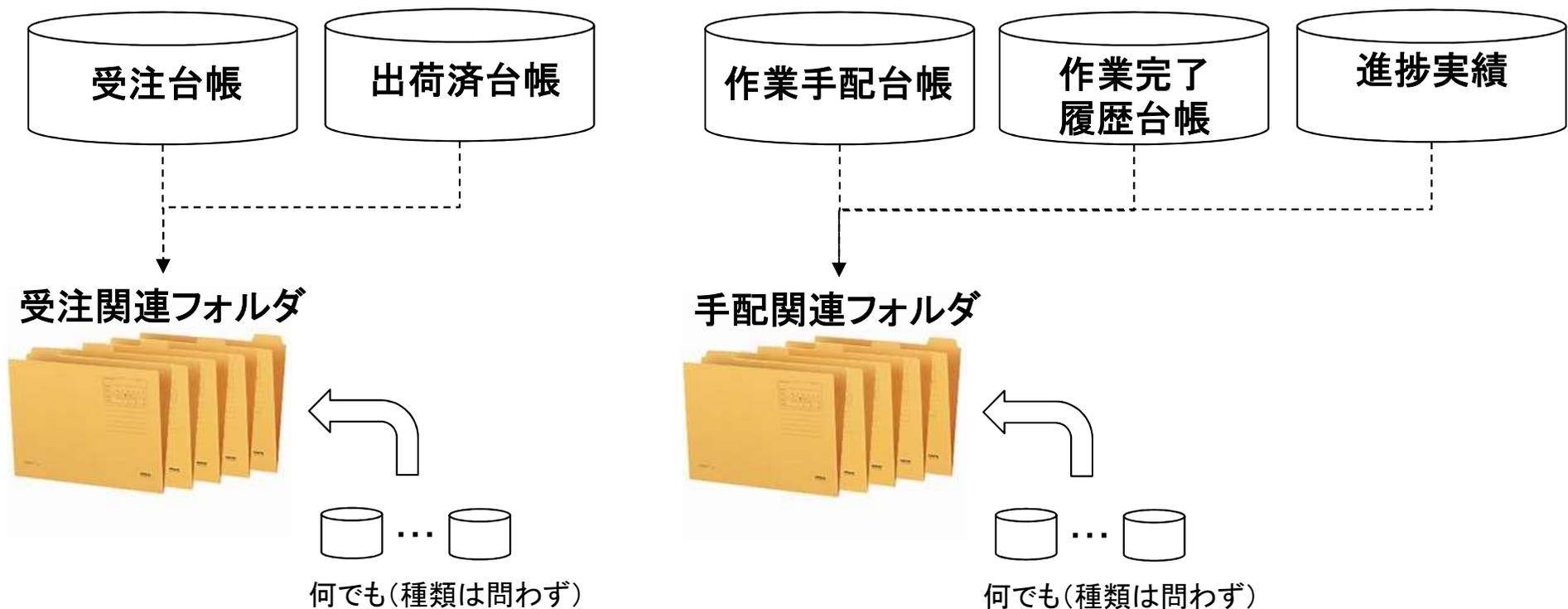


作業予定を見る

147. 台帳関連フォルダ

(1 / 5)

今回、「**受注関連フォルダ**、**手配関連フォルダ**」が利用できるようになりました。
受注関連フォルダは受注1件毎に専用フォルダが紐付いています。
作業関連フォルダも同様に手配1件毎に専用フォルダが紐付いています。
このフォルダにはどのようなファイルでも格納することができます。
例えば、受領書をスキャンして受注関連フォルダに格納しておくことで、後日、出荷日や注文番号で
出荷済台帳を検索し、過去の受領書を見つけ出すことが容易に出来るようになります。



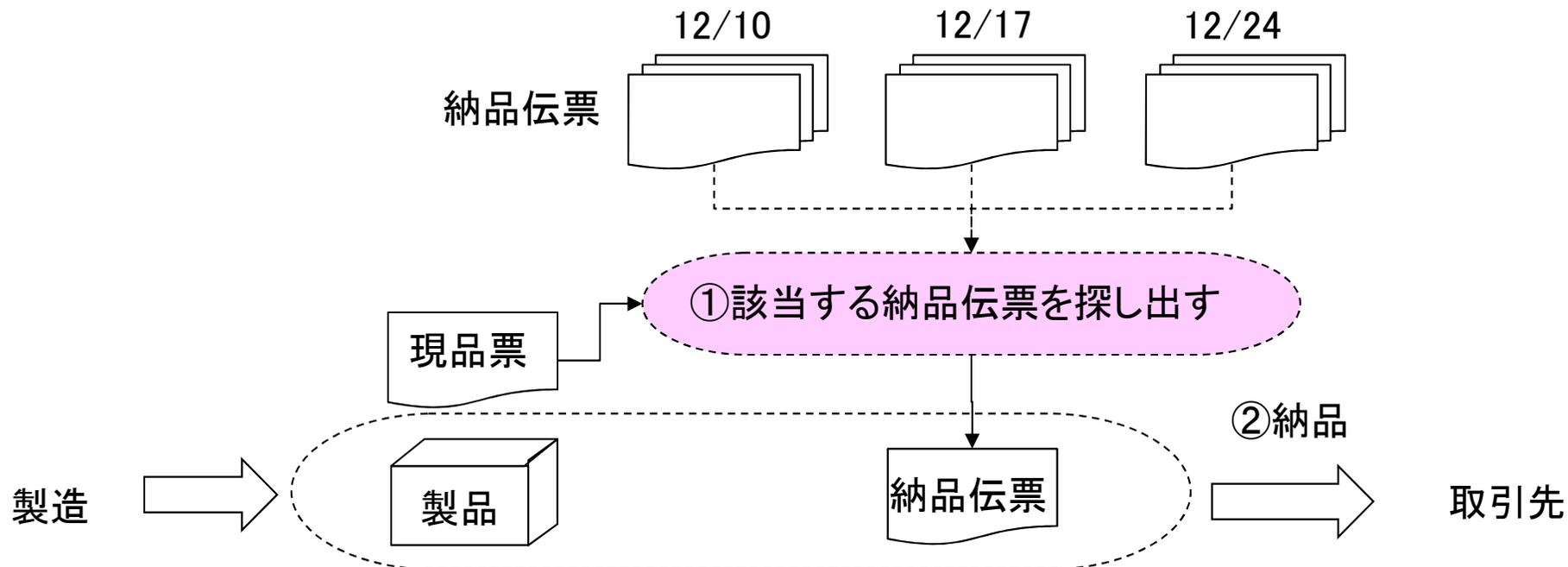
【利用例1】 納品伝票(PDF)を受注毎に紐付け(受注関連フォルダ)

(現状)

- ・取引先調達サイトから納品伝票PDFファイルをダウンロードします。
- ・通常、このファイルには100枚以上の伝票が格納されています。
- ・この伝票を印刷し、出荷場に渡します。
- ・出荷場では、納品伝票を日付(ダウンロード日)毎に山積みします。
- ・出荷担当は、製品と納品伝票をセットにして取引先に納品します。

(課題)

- ・製品には製造時の現品票が添付されています。
- ・現品票に印字された製品番号を基に納品伝票の山から該当する納品伝票を探し出します。
- ・現状、この出荷時の「納品伝票を探し出す」作業に多くの時間が費やされています。



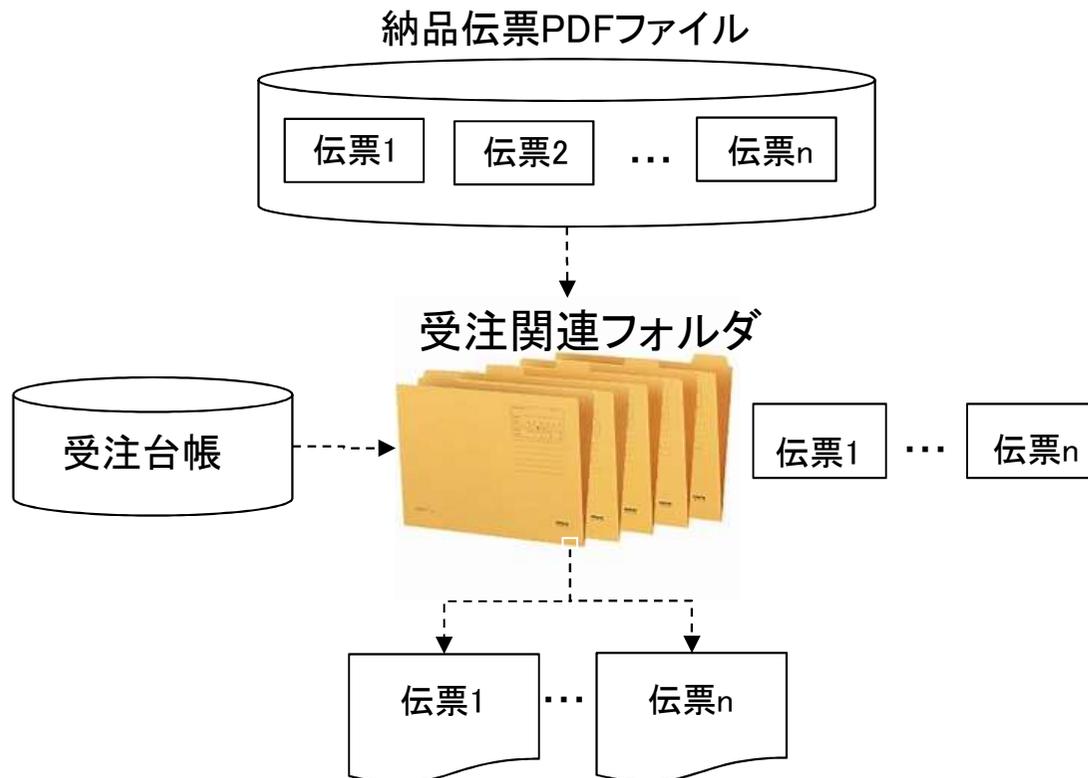
【利用例2】 納品伝票(PDF)を受注毎に紐付け(受注関連フォルダ)

(目的)

出荷時の「納品伝票を探し出す」時間の削減

(運用)

- ①分解 手動で納品伝票PDFファイルから個別の納品伝票(PDF)に分解
- ②格納 手動で納品伝票(PDF)を受注関連フォルダに格納
- ③印刷 検索(例えば今日が納期のデータ)で絞り込み、受注関連フォルダの納品伝票(PDF)を印刷

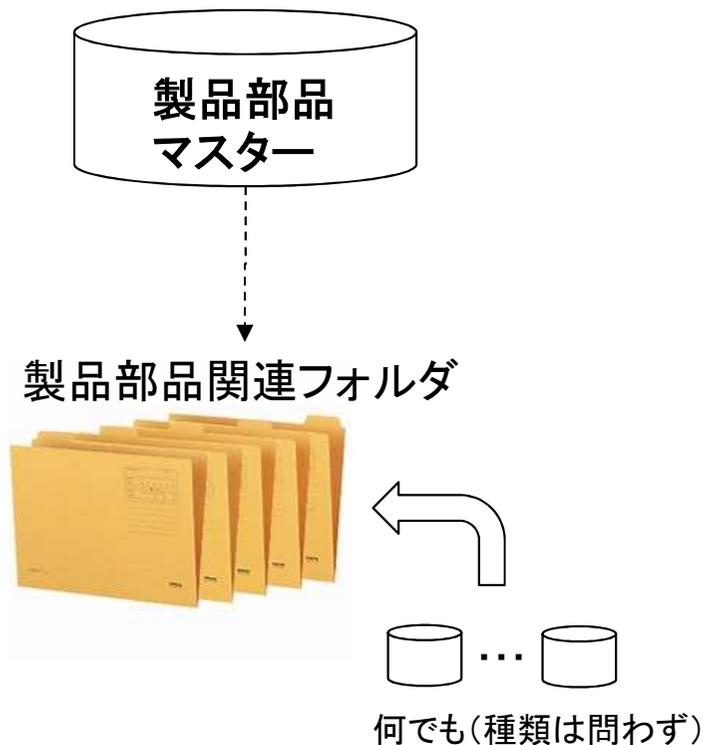


(※)本事例は、3本のプログラムをカスタマイズ開発し、分解、格納、印刷を自動で行う仕組みも可能です。

147. 台帳関連フォルダ

(4/5)

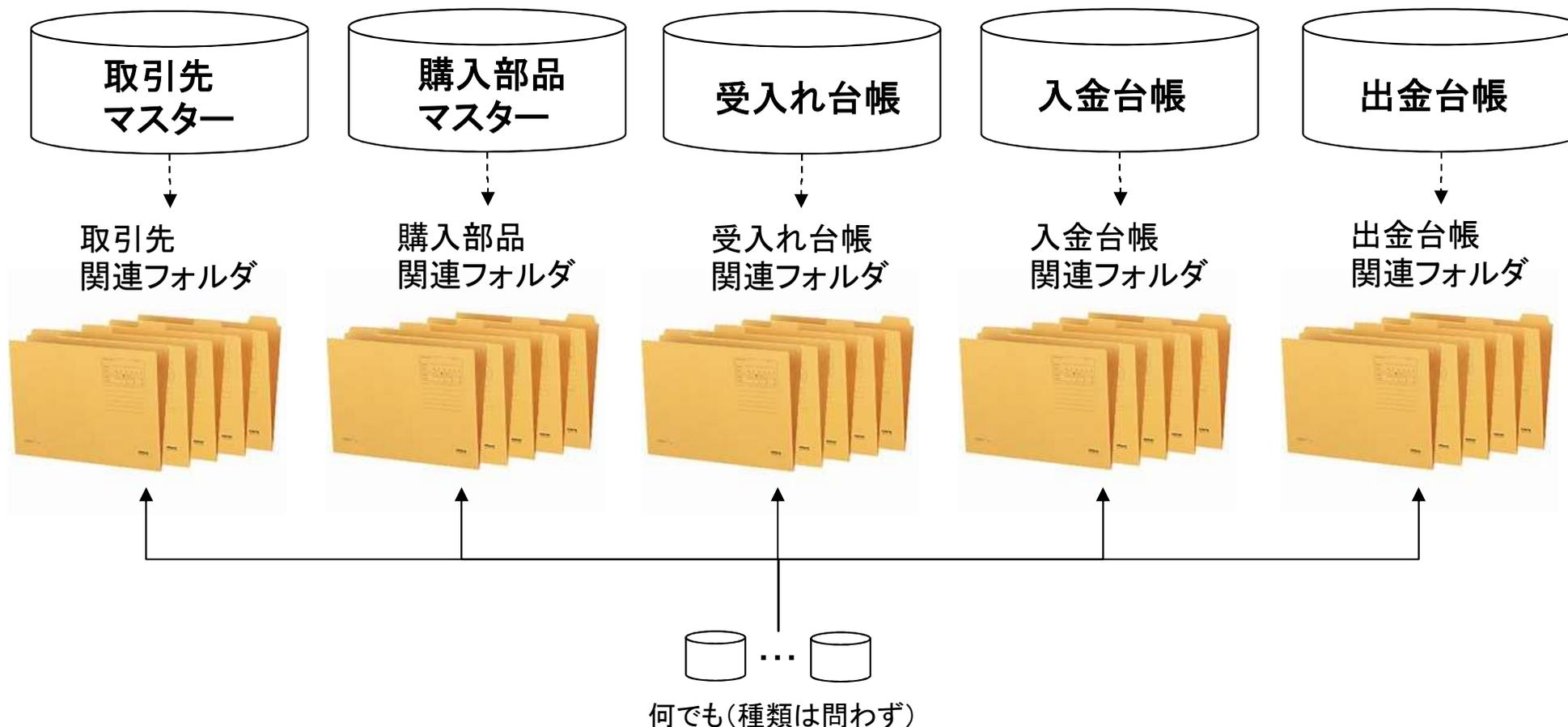
今回、「製品部品関連フォルダ」が利用できるようになりました。
製品部品関連フォルダは部品番号毎に専用フォルダが紐付きます。
このフォルダにはどのようなファイルでも格納することが出来ます。
例えば、画像モジュールを持たないお客様では、ここに図面データ、見積データ、不具合データなどを保存することが可能です。



今回、「取引先マスター、購入部品マスター、受入れ台帳、入金台帳、出金台帳」でも関連フォルダが利用できるようになりました。

このフォルダにはどのようなファイルでも格納することができます。

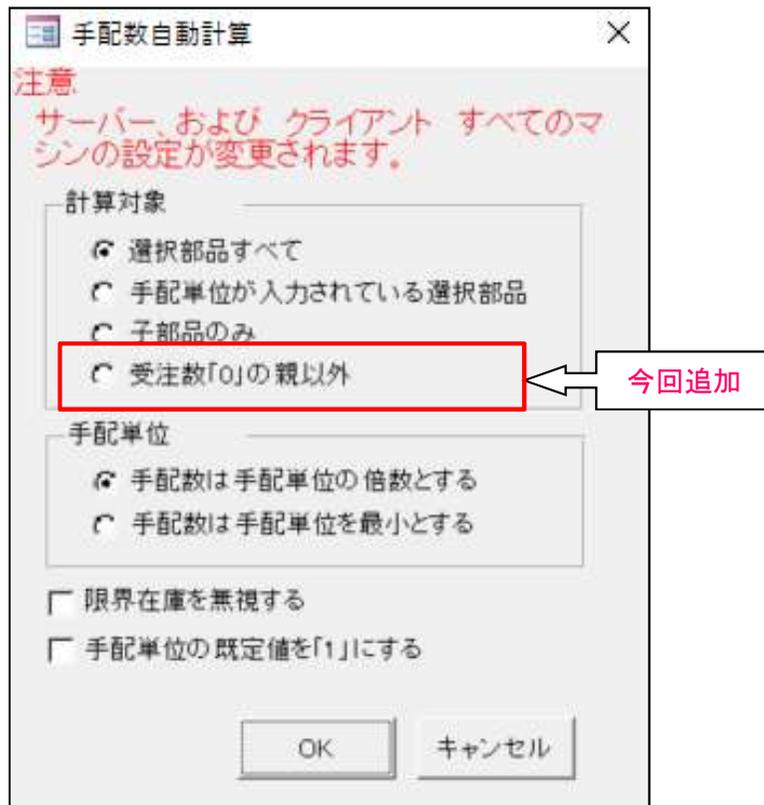
例えば、仕入れの関連資料であれば「受入れ台帳」関連フォルダに保存することが可能です。



148. 手配数自動計算

今回、「受注数「0」以外」モードが追加になりました。

これにより、通常手配(親部品・子部品)と「計画生産(親部品が受注数0)で展開された子部品」の手配数自動計算が同時に処理できます。



150. カスタムグラフ(Ver7のみ)

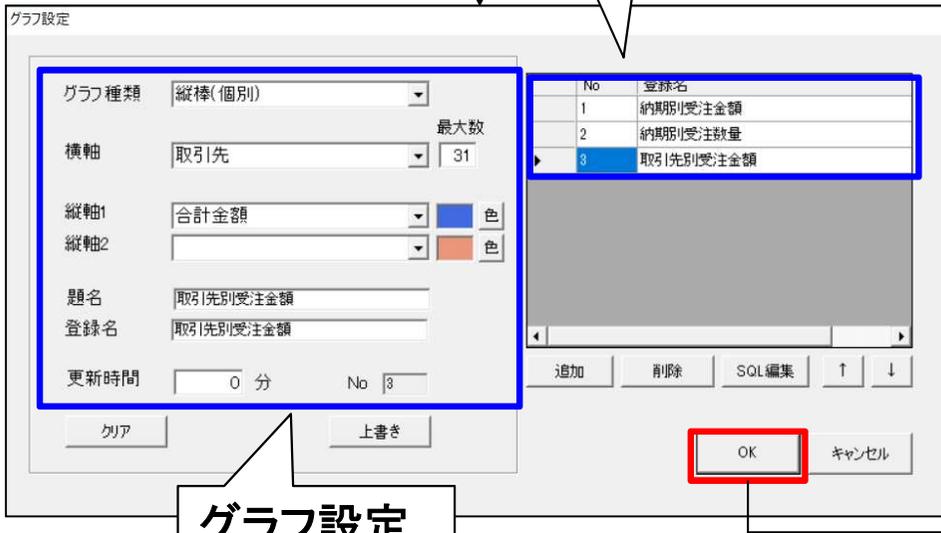
(1 / 4)

今回、受注台帳、進捗実績一覧において「カスタムグラフ」機能が追加されました。
 これにより、お客様自身によるグラフ作成が可能になります。

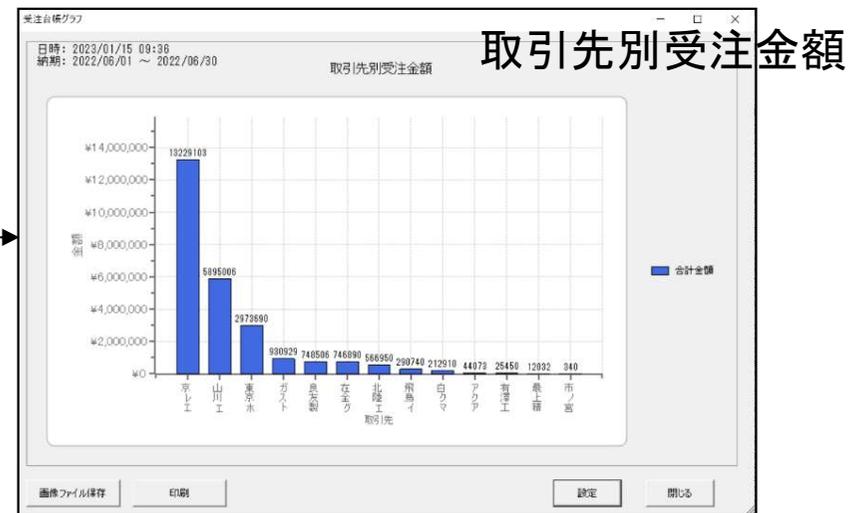
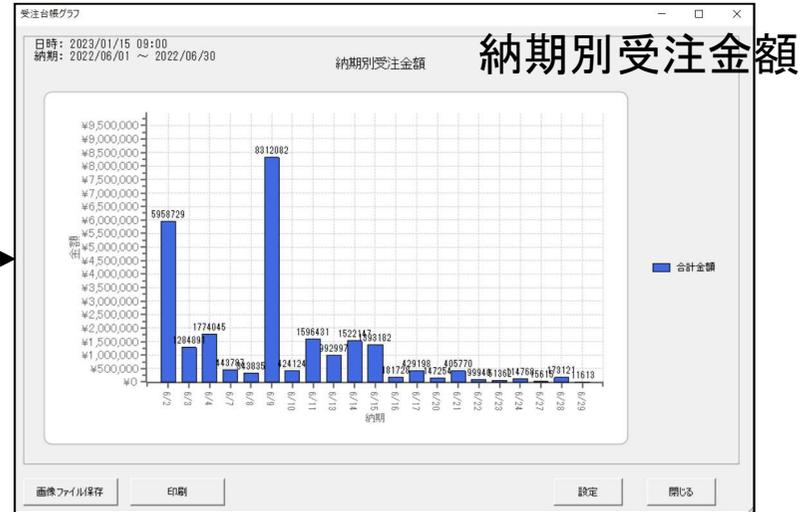
〔例1〕受注台帳



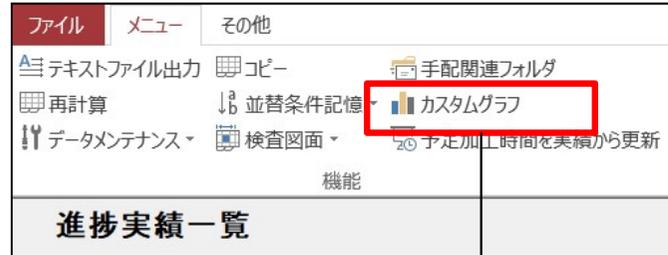
グラフ保存



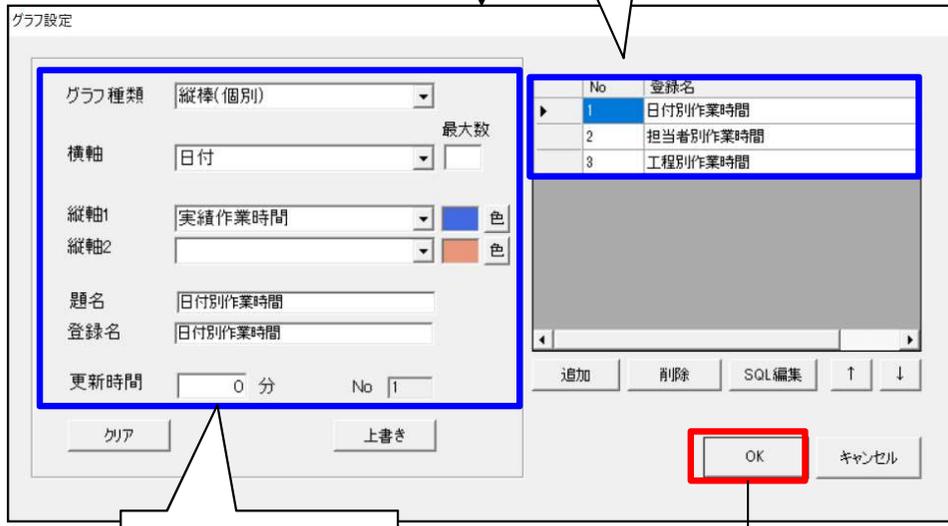
グラフ設定



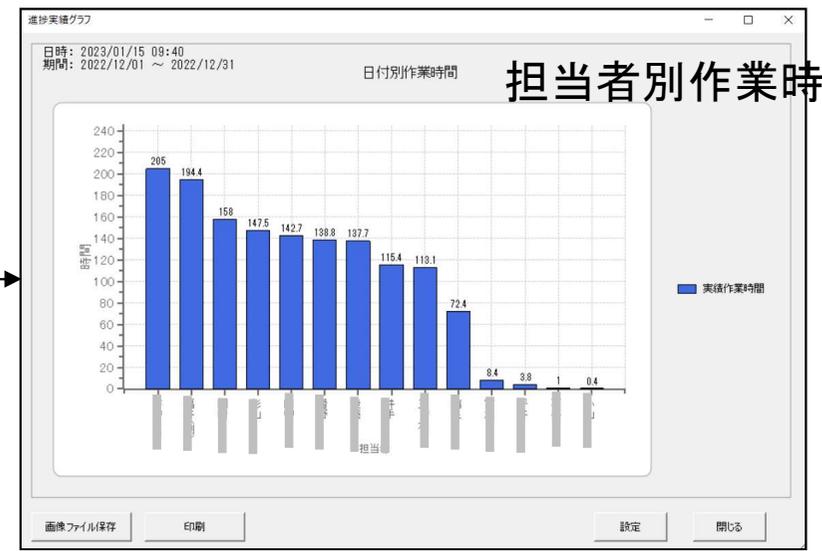
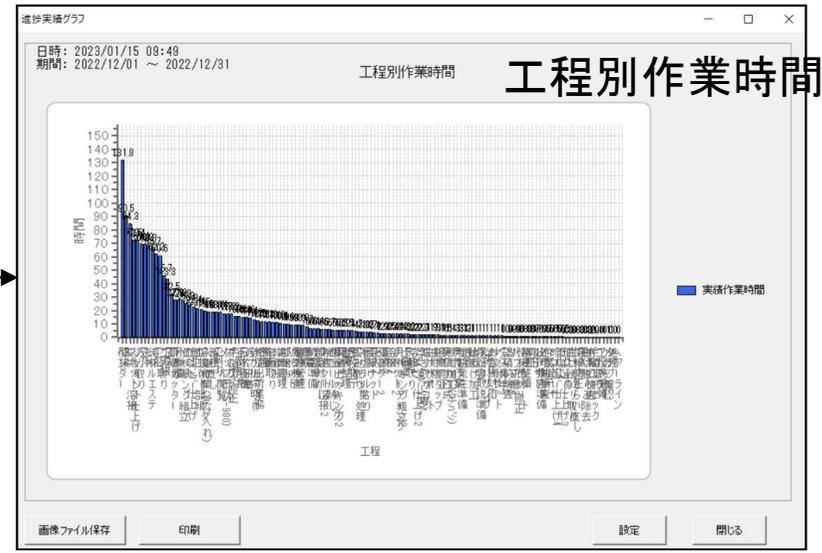
[例2]進捗実績一覧



グラフ保存



グラフ設定



今回、受注台帳カスタムグラフの横軸に「**出荷予定日**」が追加されました。

グラフ設定

グラフ種類: 縦棒(個別)

横軸: 納期 (最大数: 31)

縦軸1: 取引先

縦軸2: 納期

縦軸2: **出荷予定日** (色: 赤)

題名: 納期別受注金額

登録名: 納期別受注金額

更新時間: 0 分 No 1

クリア 上書き

No	登録名
1	納期別受注金額
2	納期別受注数量
3	取引先別受注金額

追加 削除 SQL編集 ↑ ↓

OK キャンセル

今回、進捗実績一覧カスタムグラフの縦軸に「**実績数**」が追加されました。

グラフ設定

グラフ種類	円	
項目	担当者	最大数
値1	実績数	色
値2	実績作業時間 間接作業時間 予定作業時間 実績作業時間 × 工程チャージ	色
題名	実績数	
登録名	担当者別作業時間	

更新時間 0 分 No 1

クリア 上書き

No	登録名
1	担当者別作業時間

追加 削除 SQL編集 ↑ ↓

OK キャンセル

151. 購入部品マスターの画像登録(Ver7のみ)

画像モジュールがある場合、**購入部品マスターに画像登録**が可能になりました。
ただし、TIFF等の画像データが対象です。
PDFは登録できません。

購入部品
×

購入部品番号 1661-0410

購入部品名 エイベックスリベット

購入先(区) 梯松鯉製作所

規格

単価 ¥3 購入先別ロット単価(X)

(単価変更日) 今日(Y)

在庫数 100 出庫予定数 11

入庫予定数 1001

限界在庫 有効在庫 1090

単位 発注ロット数

備考1

備考2

備考3

備考4 注文

科目

まとめ注文する場合のみ、入力してください

注文単位

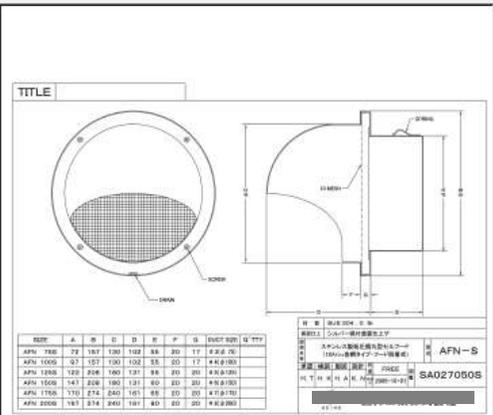
1注文単位の数量

1注文単位の価格

発注時集計しない

★購入部品1
購入部品2
購入部品3

TITLE



NO	A	B	C	D	E	F	G	UNIT	QTY	UNIT PRICE	TOTAL PRICE
AFN 1000	72	167	100	102	55	20	17	M	100	1000	100000
AFN 1000	97	157	100	102	55	20	17	M	100	1000	100000
AFN 1000	120	208	100	102	55	20	17	M	100	1000	100000
AFN 1000	147	208	100	102	55	20	17	M	100	1000	100000
AFN 1700	170	274	240	101	65	20	20	M	100	1700	170000
AFN 2000	187	274	240	101	80	20	20	M	100	2000	200000

コピー

貼り付け

ファイル登録

スキャン登録

編集

削除

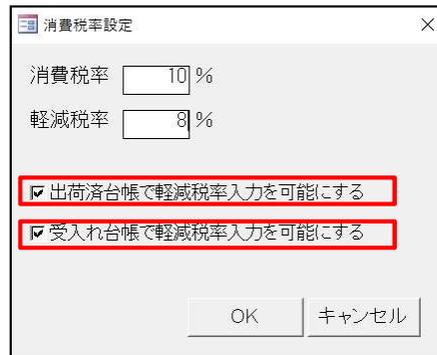
OK

キャンセル

今回、**インボイス**に対応しました。

まず、出荷済台帳、受入れ台帳について、**軽減税率の設定が可能**になりました。

全体設定-消費税



出荷済台帳



受入れ台帳



次に、請求書についてインボイス登録番号表示と税率毎の消費税額表示が可能になりました。

全体設定-会社情報

会社情報マスター

会社情報マスター

1 2 3

会社名 (株) ケーブルソフトウェア

郵便番号 259-1116

住所 神奈川県伊勢原市石田309-3

電話番号 0463-90-1255

FAX番号 0463-90-1256

振込口座1 神奈川銀行 伊勢原支店 当座3901255

振込口座2

締切日 31 日 (月末締めは31を入力)

支払予定日 翌日 支払予定日 25

インボイス登録番号 T1234567890123

このコンピュータで
帳票に印刷する会社

OK キャンセル

インボイス登録番号の設定

請求書

請求書 No. 3616
2023/01/15

196-8666
阿山県阿山市西後町18

(株) ケーブルソフトウェア
神奈川県伊勢原市石田309-3

登録番号 T1234567890123

FAX 0463-90-1256

FAX 0463-90-1256

担当 振込口座 神奈川銀行 伊勢原支店 当座

前月請求金額	当月出金額	繰越金額	当月買上金額	消費税額	当月買上金額
¥0	¥0	¥0	10 %対象 ¥411,403	¥41,140	¥452,543
			8 %対象 ¥0	¥0	請求金額合計 ¥452,543
			合計 ¥411,403	¥41,140	

* 軽減税率対象

伝票日付/No.	注文番号	品番	品名	数量	単価	金額	当月買上金額	消費税額
	WTD014061	D8-02711	シャーシ				¥411,403	¥41,140
	WTD014062	D8-02711	シャーシ					
	WTD014068	D5-02678	シート 補加工図				¥0	¥0
	WTD014069	D4-02677	カバー 補加工図					
	WTD014070	D2-01815	パネル (本体側)				¥411,403	¥41,140
	WTD014071	D3-01816	パネル (カバー側)					
	WTD014072	D2-01815	パネル (本体側)					
	WTD014073	D3-01816	パネル (カバー側)					
	WTD014108	D9-02802	MC-88 MC-50 リレー	4	¥2,125	¥8,500		
	WTD014109	D9-02802	MC-88 MC-50 リレー	3	¥850	¥2,550		
	WTD014116	D5-02478	IOB-B-1L用部品取	4	¥2,148	¥8,592		
	WTD014117	D6-02479	IOB-B-1L用カバー板	4	¥735	¥2,940		
	WTD014118	D6-02939	フロントケース	100	¥450	¥45,000		
	WTD014119	D7-02940	基板ブラケット	100	¥550	¥55,000		
	WTD014120	D8-02941	リブケース	99	¥400	¥39,600		
	WTD014121	D4-02067	カバー 補	4	¥1,200	¥4,800		
	WTD014122	D4-02067	カバー 補	3	¥1,200	¥3,600		
	WTD014123	D5-02678	シート 補加工図	2	¥2,400	¥4,800		
	WTD014124	D4-02677	カバー 補加工図	2	¥1,100	¥2,200		
	WTD014128	D8-02941	リブケース	1	¥400	¥400		
	WTD014130	D7-01960	板状ラック本体	3	¥3,491	¥10,473		
	WTD014131	D9-01962	天板	3	¥941	¥2,823		
	WTD014132	D6-01669	放熱器フィン	1	¥99	¥99		
	WTD014133	D9-01782	ヒューズ 補付板	3	¥83	¥249		
	WTD014134	D0-01783	ヒューズ 補付板	3	¥49	¥147		
	WTD014135	D2-01675	電源ユニット 底板	6	¥946	¥5,676		

ページ 1/3

インボイス登録番号の表示

軽減税率品目には「*」が付きます

152. インボイス対応

(3/4)

さらに、支払明細書について**インボイス登録番号表示**と**税率毎の消費税額表示**が可能になりました。

取引先マスター

インボイス登録番号の設定

支払明細書

インボイス登録番号の表示

出金明細書
2022/06/30 締切分

登録番号: T2345678901234

前月請求金額	当月請求金額	繰越金額
¥0	¥3,157,769	¥-3,157,769

税率	当月売上金額	消費税額	当月売上金額
10%対象	¥1,328,180	¥132,818	¥1,460,998
8%対象	¥0	¥0	¥0
合計	¥1,328,180	¥132,818	¥1,460,998

※送付後2週間以内に連絡が無い場合は、確認済とします * 軽減税率対象

種取日	品番	品名	数量	単価	合計金額
0.8*1000*2000	15枚	A5052P	64.3		
0.8*1000*2000	30枚	A5052P	128.6		
1.0*1000*2000	12枚	A5052P	64.3		
1.0*1000*2000	12枚	A5052P	64.3		
1.0*1000*2000	24枚	A5052P	128.6		
1.0*1000*2000	36枚	A5052P	182.9		
1.2*1000*2000	10枚	A5052P	64.3		
1.2*1000*2000	10枚	A5052P	64.3		
1.2*1000*2000	20枚	A5052P	128.6		
1.5*1000*2000	2枚	SUS304 ZB	48		
1.5*1000*2000	8枚	A5052P	64.3	¥565	¥36,330
1.5*1000*2000	8枚	A5052P	64.3	¥500	¥32,150
2.0*1000*2000	12枚	A5052P	128.6	¥500	¥64,300
2.0*1000*2000	24枚	A5052P	257.2	¥550	¥141,460
2.0*1000*2000	24枚	A5052P	257.2	¥550	¥141,460
2.0*1000*2000	24枚	A5052P	257.2	¥550	¥141,460
2.0*1000*2000	2枚	CuP 1種	72	¥1,230	¥88,560
2.5*1000*2000	10枚	A5052P H32	134	¥545	¥73,030
3.0*1000*2000	1枚	A5052P	16.1	¥540	¥8,694
3.0*1000*2000	4枚	A5052P	64.3	¥540	¥34,722
3.0*1000*2000	4枚	A5052P	64.3	¥505	¥32,472
3.0*365*1200	4枚	CuP 1種 1/4H	47	¥1,070	¥50,290

軽減税率品目には「*」が付きます

※通常は、仕入先が請求書を発行してくれますから、購入側は支払明細書を作成する必要がありません。

今回、**免税業者**に対応しました。

取引先マスターで**免税業者**と設定された取引先では消費税を計算しません。(消費税0円)

取引先マスター

取引先情報		
表示順	999 <input type="checkbox"/> 非表示フラグ	
会社名	(株)ヤマト電工	
フリガナ	ヤマ (半角カタカナ)	
表示名	ヤマト <input type="button" value="担当者選択リスト(I)"/>	
種別	<input type="checkbox"/> 受注先 <input type="checkbox"/> 外注先 <input type="checkbox"/> 処理先 <input checked="" type="checkbox"/> 購入先	
郵便番号	392-0015 <input type="checkbox"/> 自動変換	
住所1	神奈川県横浜市都筑区石川1211	
住所2		
電話番号	045-533-1310 FAX番号 045-533-1330	
請求先(S)	(株)ヤマト電工	
インボイス登録番号		
<input checked="" type="radio"/> 社内納期 <input type="radio"/> 出荷予定日 (は納期の <input type="text"/> 日前を既定値とする(空白で無効))		
資材VAN	取引先納品	
取引先コード	書No	
備考1		
備考2		
備考3		
備考4		
備考5		
備考6		
備考7		
備考8		
既定値設定 新規会社登録で、この消費税設定が既定となります		
回収	締切日 20 <input type="checkbox"/> 締切処理必須 回収予定月 翌々月 回収予定日 5 回収方法	
支払	買上締切日 (空白の場合は、自社締切日となります) 支払予定月 支払予定日 支払方法 支払基準額 支払方法2 基準額以上は 手形サイト	
月締め請求書	レポート名	
請求書連続紙PDRV	レポート名	
得意先元帳PDRV	レポート名	
月締め一括請求書	レポート名	
<input type="checkbox"/> 一括請求書は印刷しない		
合計金額丸め方法(合計金額が小数点以下になった場合)		
<input type="checkbox"/> 切り上げ <input type="checkbox"/> 切り下げ <input checked="" type="checkbox"/> 四捨五入		
消費税区分	消費税計算の単位	消費税丸めの方法
<input type="checkbox"/> 内税	<input checked="" type="checkbox"/> 単品	<input type="checkbox"/> 切り上げ
<input type="checkbox"/> 外税	<input type="checkbox"/> 月合計	<input type="checkbox"/> 切り下げ
<input checked="" type="checkbox"/> なし(免税業者)	<input type="checkbox"/> 注文(納品)書単位	<input checked="" type="checkbox"/> 四捨五入
OK		キャンセル

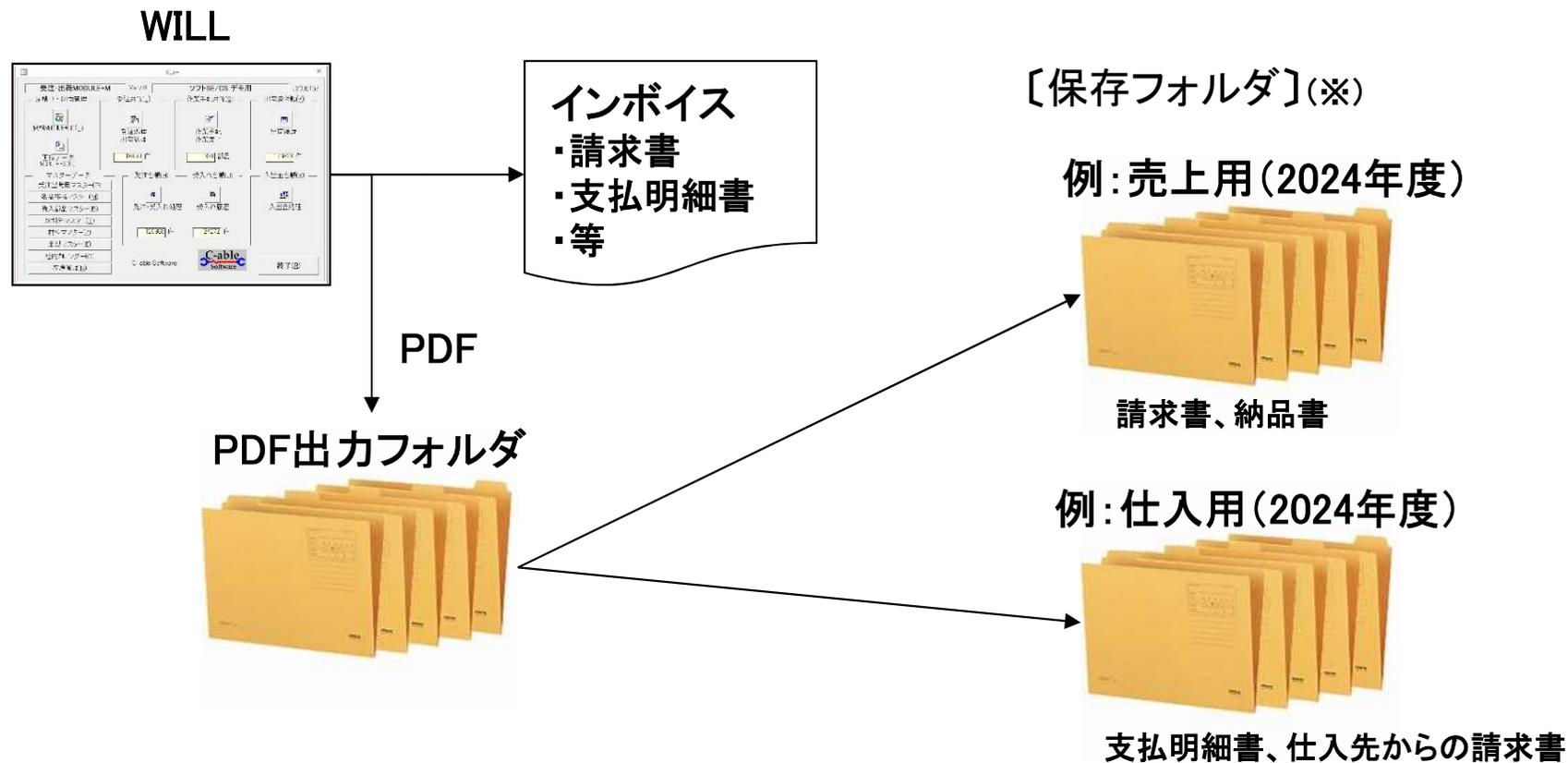
153. PDFファイル出力

(1 / 6)

電子帳簿保存法では、インボイスに対応した請求書は「紙の保存」ではなく「スキャンして電子データでの保存」が義務付けられます。

となると、取引先からは「紙の請求書」ではなく「PDFの請求書」を求められることとなります。

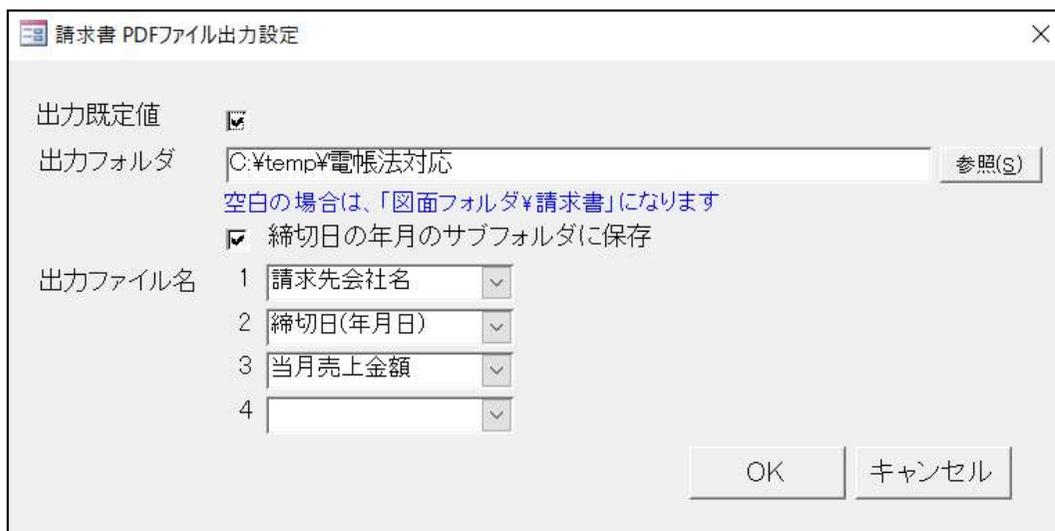
今回、請求書、支払明細書について、**PDFファイル出力が可能**になりました。



※お客様側で作成・管理して頂くフォルダです。

今回、請求書、支払明細書についてPDFファイル出力設定が追加されました。
ここで出力先フォルダの設定やPDFファイル名の生成ルールの設定が可能になります。

PDFファイル出力設定



請求書 PDFファイル出力設定

出力既定値

出力フォルダ C:\temp\電帳法対応

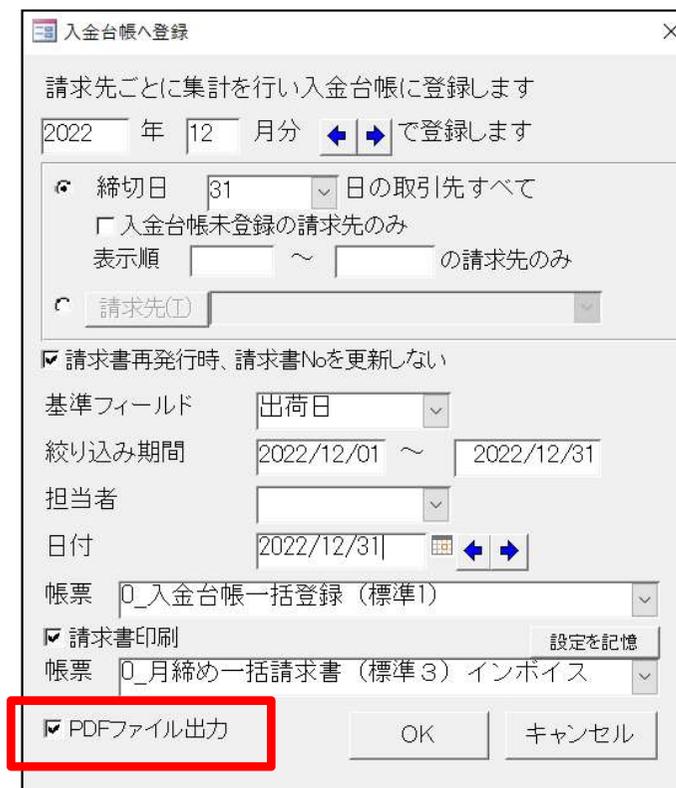
空白の場合は、「図面フォルダ\請求書」になります

締切日の年月のサブフォルダに保存

出力ファイル名

1	請求先会社名
2	締切日(年月日)
3	当月売上金額
4	

入金台帳登録画面



入金台帳登録

請求先ごとに集計を行い入金台帳に登録します

2022 年 12 月分 で登録します

締切日 31 日の取引先すべて
 入金台帳未登録の請求先のみ
表示順 [] ~ [] の請求先のみ

請求書再発行時、請求書Noを更新しない

基準フィールド 出荷日

絞り込み期間 2022/12/01 ~ 2022/12/31

担当者 []

日付 2022/12/31

帳票 0_入金台帳一括登録 (標準1)

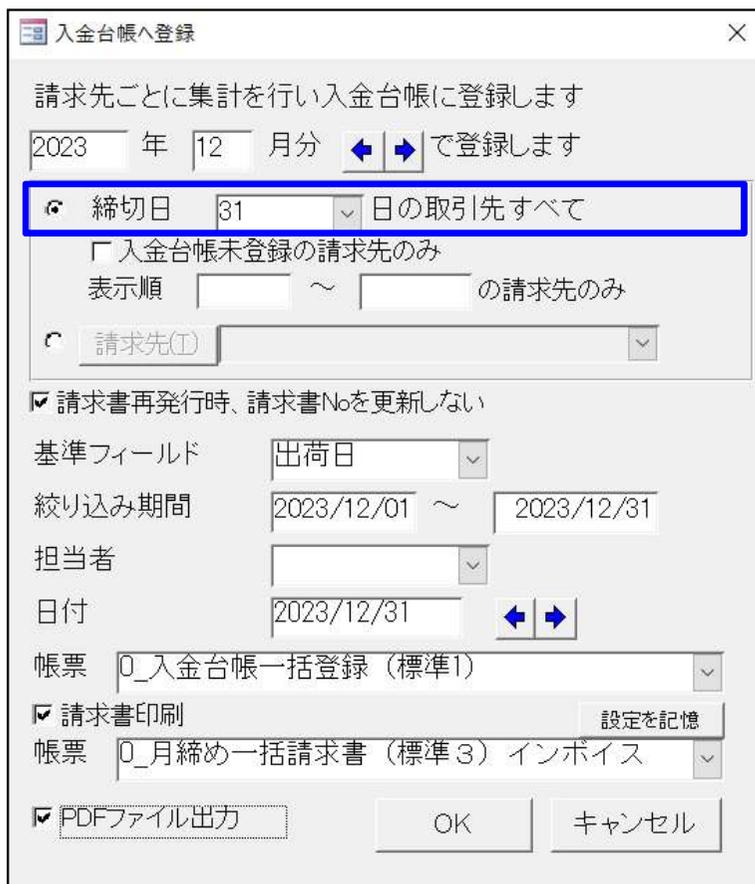
請求書印刷

帳票 0_月締め一括請求書 (標準3) インボイス

PDFファイル出力

今回、請求書、支払明細書について、一括出力時の**1取引先-1PDFファイル出力**に対応しました。

例：入金台帳に登録（一括）



入金台帳へ登録

請求先ごとに集計を行い入金台帳に登録します

2023 年 12 月分 で登録します

締切日 31 日の取引先すべて

入金台帳未登録の請求先のみ

表示順 [] ~ [] の請求先のみ

請求先(D)

請求書再発行時、請求書Noを更新しない

基準フィールド 出荷日

絞り込み期間 2023/12/01 ~ 2023/12/31

担当者 []

日付 2023/12/31

帳票 0_入金台帳一括登録 (標準1)

請求書印刷 設定を記憶

帳票 0_月締め一括請求書 (標準3) インボイス

PDFファイル出力

OK キャンセル

PDFファイル

A社

⋮

PDFファイル

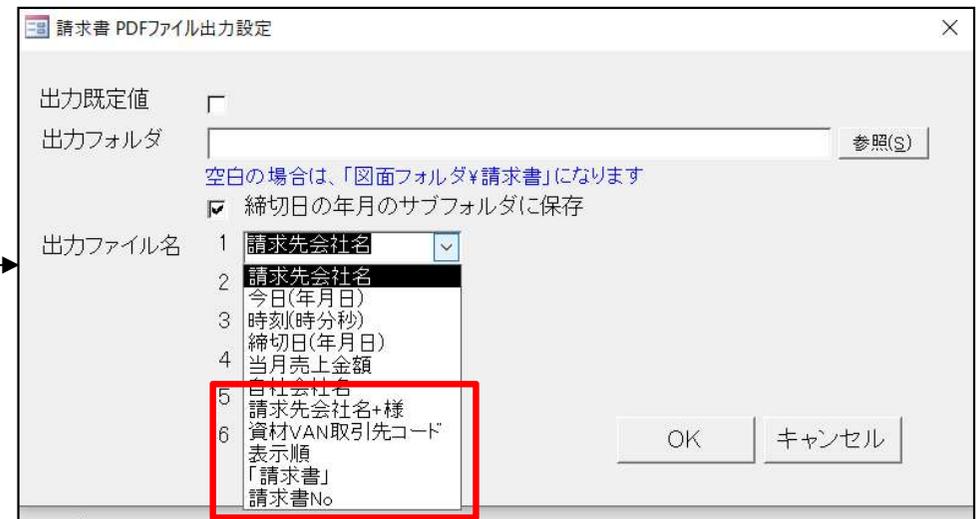
Z社

今回、請求書、支払明細書についてPDFファイル名の生成ルールが追加されました。

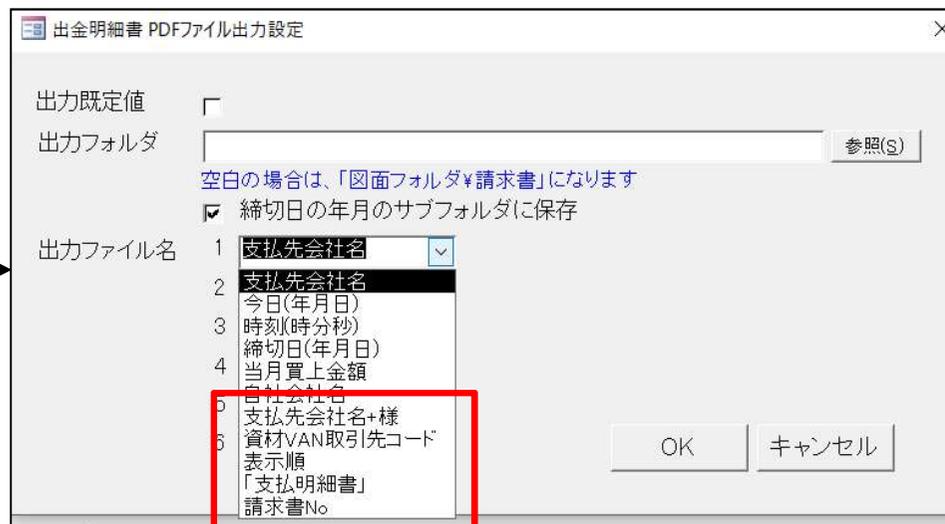
パラメータ その他



請求書 PDFファイル出力設定

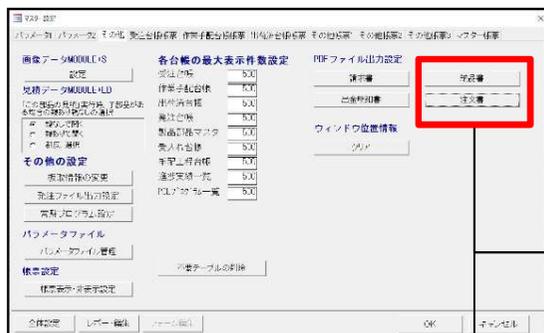


支払明細書 PDFファイル出力設定

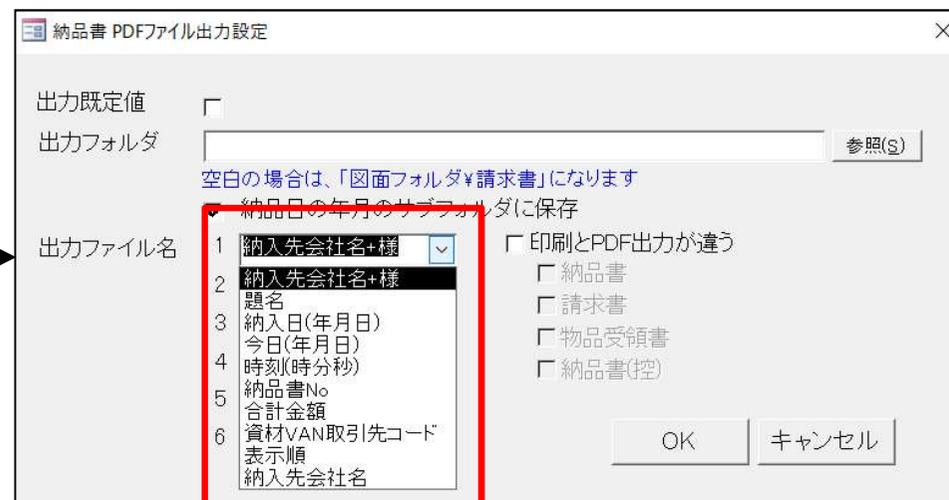


今回、納品書、注文書についてPDFファイル出力が追加されました

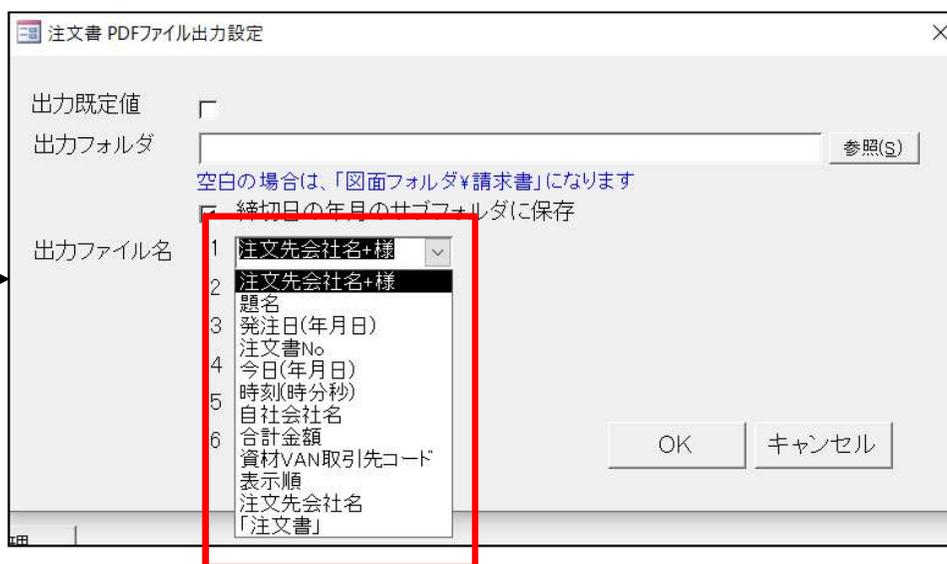
パラメータ その他



納品書 PDFファイル出力設定



注文書 PDFファイル出力設定



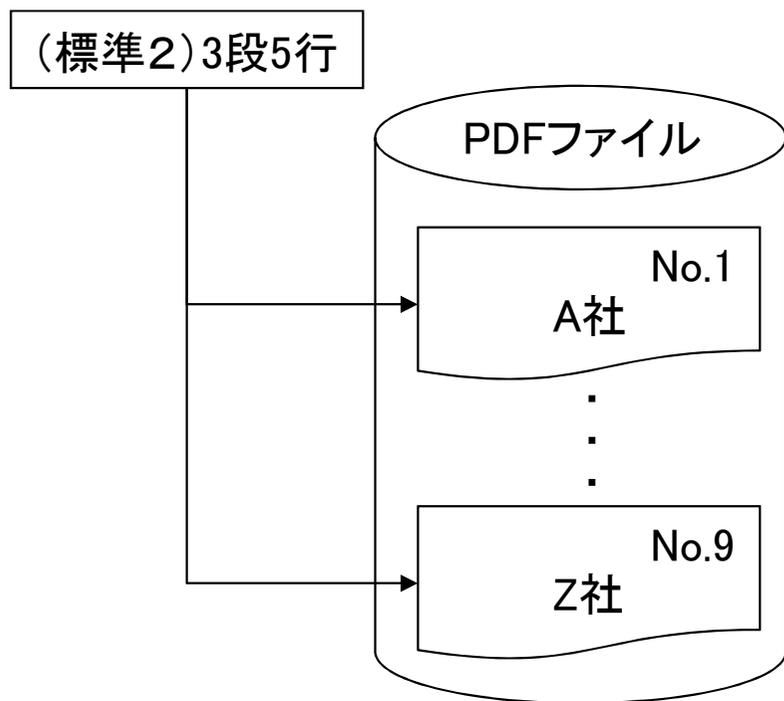
153. PDFファイル出力

(6/6)

今回、納品書「(標準2)3段5行」で1取引先-1PDFファイル出力に対応しました。

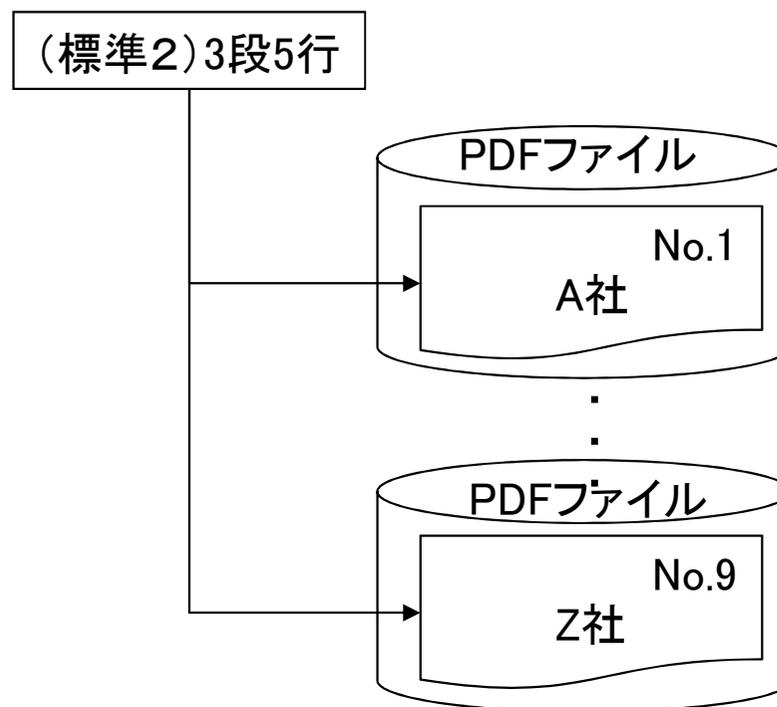
〔これまで〕

- ・1取引先毎に納品書発行が原則。
- ・カスタマイズで1取引先毎に改ページは可能。
- ・PDFは1ファイルに全部入ってしまう。



〔これから〕

- ・複数取引先の一括納品書発行が可能。
- ・取引先毎に自動仕分け。
- ・PDFは1取引先毎(1納品書No毎)に出力。

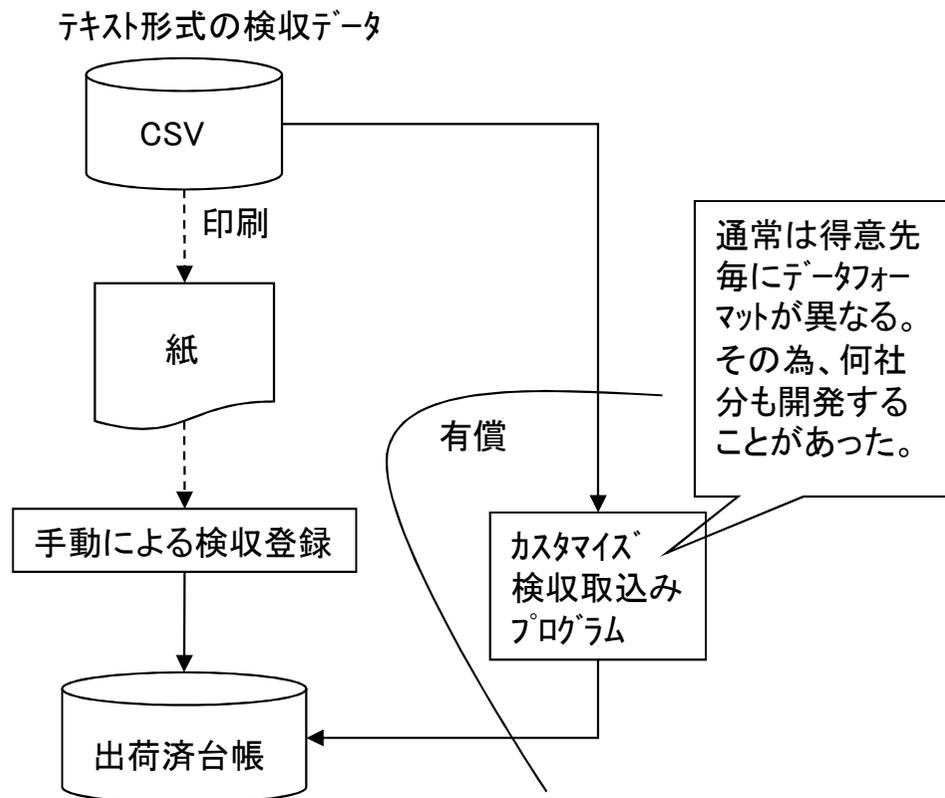


154. 標準検収ファイル取込み

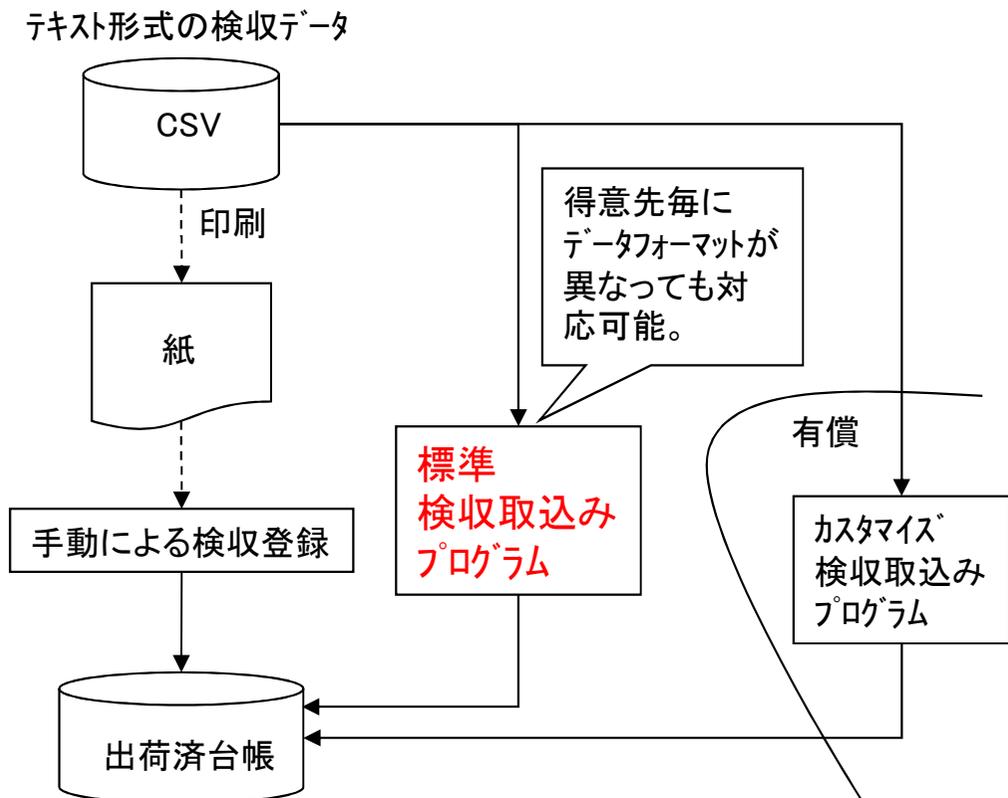
(1 / 2)

これまでは、得意先からデータで検収を頂ける場合「費用をかけてカスタマイズ開発」する選択肢だけでした。今回、「**標準検収ファイル取込み機能**」が追加されました。これにより、「費用をかけずに検収工数の削減」が可能になりました。

〔これまで〕



〔これから〕



154. 標準検収ファイル取込み

(2/2)

〔特徴〕

多くの場合、検収データフォーマットは得意先毎に異なります。

その為、何社分もカスタマイズ開発することがありました。

本機能の特徴は、得意先毎に検収データフォーマットが異なっても対応可能なように、読み取りデータ位置をパラメータ設定できることです。

検収データフォーマットごとに設定できます。(何社分でも作れます。)

先頭行には項目ヘッダーを置くことも可能。

標準検収ファイル読込設定

表示順

ファイル読込名称

既定ファイル名 参照(S)

取引先(I)

エラー帳票名

区切記号 カンマ タブ

項目ヘッダ(1行目) あり なし

サンプルデータファイル名 参照(A)

キー項目1 キー項目2 取引先とキー項目で、出荷済台帳を検索します

列番号	内容(最初のデータ)	受備	列番号	内容(最初のデータ)	受備
7	BD46470-1	受備1			受備11
15	TDG49928-A	受備2			受備12
		受備3			受備13
19	1	受備4			受備14
20	210226				受備15
17	13599				受備16
					受備17
					受備18

再チェック

OK キャンセル

タブ区切り、カンマ区切りに対応

最大2つの照合キーを設定出来ます。

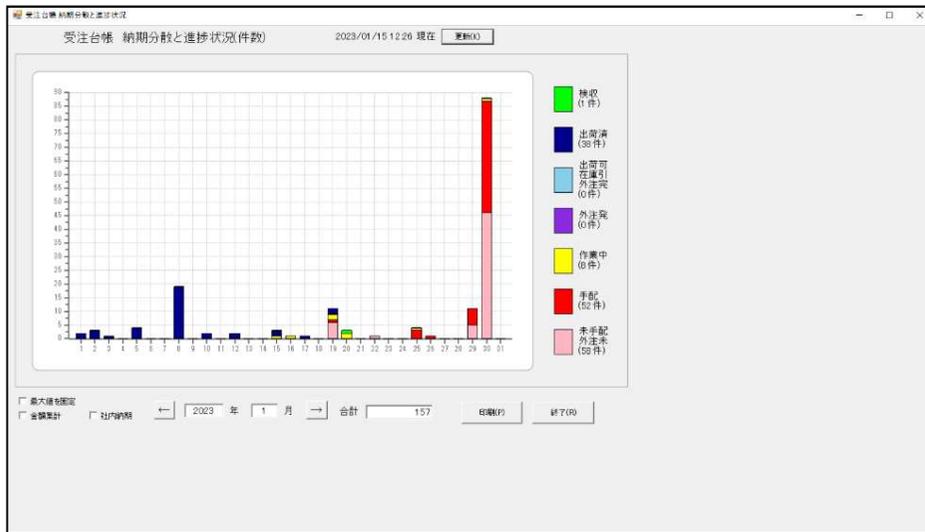
データフォーマットの違いは列番号を設定することで対応。

155. 納期分散と進捗状況

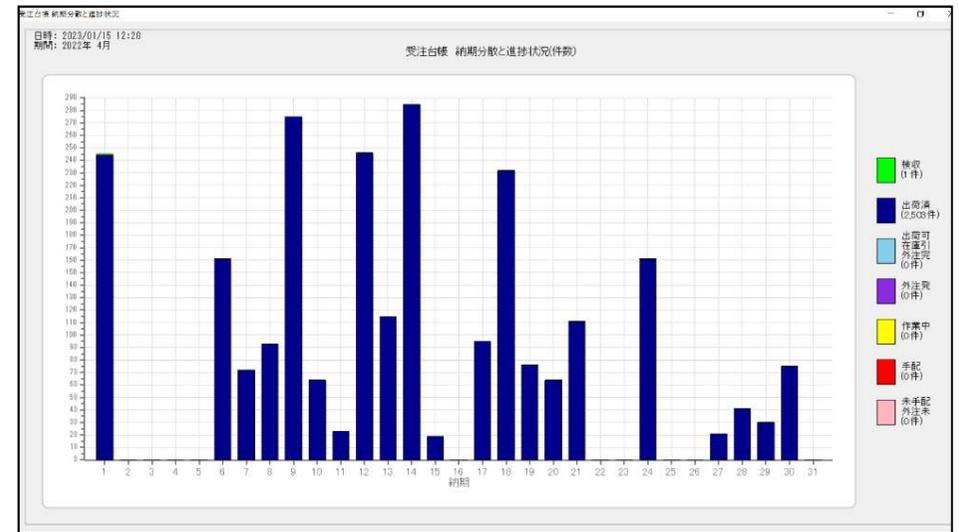


今回、「納期分散と進捗状況」グラフのフルスクリーン表示に対応しました。(Ver7のみ)

〔これまで〕



〔これから〕



これまで領収書は入金1件毎の出力でした。
今回、**複数件の入金**に対応した領収書発行が可能になりました。

〔これまで〕

入金処理

取引先ID 株式会社鋼材 2022年10月分

請求書情報
請求書番号 3611 請求日 2022/12/12

請求金額 ¥206,250 当月売上額 ¥206,250 (消費税) ¥18,750 (10%)

入金情報
入金日付 2022/12/15 回収予定日 2022/12/15 完了

入金区分 入金日

現金	22/12/15
振込	22/12/15
手数料	22/12/15

入金合計金額

領収書印刷

領収書 2022年12月15日

株式会社鋼材様

金額 ¥100,000 -
上記金額を領収いたしました

(株) ケーブルソフトウ
登録番号 T1234567890123
〒259-1116
神奈川県伊勢原市石田309-3
TEL 0463-90-1255
FAX 0463-90-1256
担当

〔これから〕

入金処理

取引先ID 株式会社鋼材 2022年10月分

請求書情報
請求書番号 3611 請求日 2022/12/12

請求金額 ¥206,250 当月売上額 ¥206,250 (消費税) ¥18,750 (10%)

入金情報
入金日付 2022/12/15 回収予定日 2022/12/15 完了

入金区分 入金日

現金	22/12/15
振込	22/12/15
手数料	22/12/15

入金合計金額

領収書印刷

領収書 2022年12月15日

株式会社鋼材様

金額 ¥206,250 -
上記金額を領収いたしました

内訳	
現金	¥100,000
振込	¥106,000
手数料	¥250

(株) ケーブルソフトウ
登録番号 T1234567890123
〒259-1116
神奈川県伊勢原市石田309-3
TEL 0463-90-1255
FAX 0463-90-1256
担当

158. 受注台帳の手配進捗状況(Ver7のみ)

今回、受注台帳で**手配進捗状況**が表示できるようになりました。
これにより、手配状況確認の手間を大幅に削減できます。

【これまで】

受注台帳

受注台帳		すべての取引先
注文番号	製品番号	
作業中	221219-001	BRE000100
作業中	221215-001	BRE000075
作業中	221213-0	20221207-FR DBT-2-4
出荷可	221213-03	20221205-FR DBR 3T-2
出荷可	221213-02	20221206-N* 1-4-8
出荷可	221213-01	20221208-N* 1-2-7
作業中	221212-02	20211005-BRE-KB-0000
作業中	221212-01	20211005-BRE-KB-0000

作業手配
作業手配(①) 参照(②)

【これから】

受注台帳

受注台帳

注文番号	製品番号	製品名	納期	受注数	出荷数	取引先名	計画NO	備考2	図面番号
作業中	221219-001	BRE000100	Boutique Mirror	22/12/23	0	株式会社大橋店鋪期			
作業中	221215-001	BRE000075	WT400x4735x0600-脚長 ジュエリ	22/12/23	0	株式会社大橋店鋪期			
作業中	221213-0	20221207-FR DBT-2-4	FR DBT-2-Assy						
出荷可	221213-03	20221205-FR DBR 3T-2	FR DBR 3T-2-Assy						
出荷可	221213-02	20221206-N* 1-4-8	ディスプレイ Assy						
出荷可	221213-01	20221208-N* 1-2-7	N* 1-2-Assy						
作業中	221212-02	20211005-BRE-KB-0000	壁面什器-ジュエリーかまた-秋田						
作業中	221212-01	20211005-BRE-KB-0000	壁面什器-通文時計店						

製品進捗情報
全進捗実績一覧
工程パターン一括登録
手配進捗状況

作業手配台帳

作業手配台帳

注文番号	製品番号	手配数	工程1	工程2	工程3
221213-04	20221207-FR DBT-2-4	1	溶接	仕上げ加	検査
221213-04	20221207-4-FR DBT-2	1	C1	ジョイント	バリ取り
221213-04	20221207-5-FR DBT-2	1	C1	ジョイント	バリ取り
221213-04	20221207-6-FR DBT-2	2	C1	ジョイント	バリ取り
221213-04	20221207-7-FR DBT-2	1	C1	ジョイント	バリ取り
221213-04	20221207-FR DBT-2-1	1	C1	ジョイント	ペンダー
221213-04	20221207-FR DBT-2-2	1	C1	ジョイント	
221213-04	20221207-FR DBT-2-3	1	C1	ジョイント	
221213-04	20221207-FR DBT-2-5	2	C1	ジョイント	

注文番号	221213-04	製品番号	20221207-FR DBT-2-4		
部品番号	部品名	手配数	工程1	工程2	工程3
20221207-FR DBT-2-4	FR DBT-2-Assy	1	溶接	仕上げ加	検査
20221207-4-FR DBT-2	前40.4	1	C1	ジョイント	バリ取り
20221207-5-FR DBT-2	前25	1	C1	ジョイント	バリ取り
20221207-6-FR DBT-2	前塞ぎ板	2	C1	ジョイント	バリ取り
20221207-7-FR DBT-2	前38.8	1	C1	ジョイント	バリ取り
20221207-FR DBT-2-1	底板	1	C1	ジョイント	ペンダー
20221207-FR DBT-2-2	後上	1	C1	ジョイント	
20221207-FR DBT-2-3	後下	1	C1	ジョイント	
20221207-FR DBT-2-5	レールスペーサー板	2	C1	ジョイント	

今回「LIVLOTS連携」機能が追加されました。

LIVLOTSへの手配情報の自動転送と機械工程からの進捗/実績情報の自動取込みが出来るようになりました。

「受注出荷モジュール」

進捗一覧		注文番号	納期	社内納期	1	2	3	4	5	6	7
スタッド	製品	4313121AA	001/10/05	2001/10/02	NCT	フレキ	スタッド	検査			
	部品	AB-10002101CDF	手配数	50							
	部品	086FR000RG			50	50	50				
タッピン	製品	4313121AA	001/10/05	2001/10/02	シャーリン	NCT	面バリ取り	タッピン	スポット溶	検査	
	部品	AB-10002101CDF	手配数	50							
	部品	084SIDSHIELDREMP			50	100	50	50			

進捗実績一覧		部品番号	進捗実績				検査
工程名	加工時間	担当者名	日付	時刻	実績個数		
1 シャーリン	20	常陸	001/09/06	15:57	50		
2 NCT	35	竹内	001/09/06	15:57	100		
3 面バリ取り	35	荒木	001/09/06	15:58	50		
4 タッピン	30	杉江	001/09/06	15:58	50		

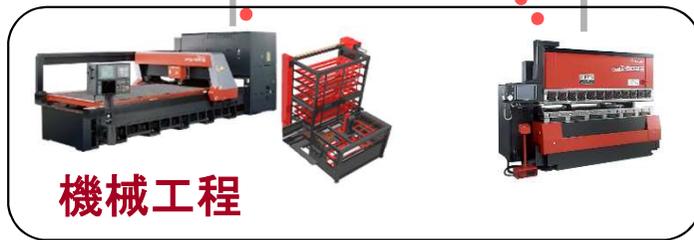
合計時間 2時間 0分 閉じる

手配情報

実績情報



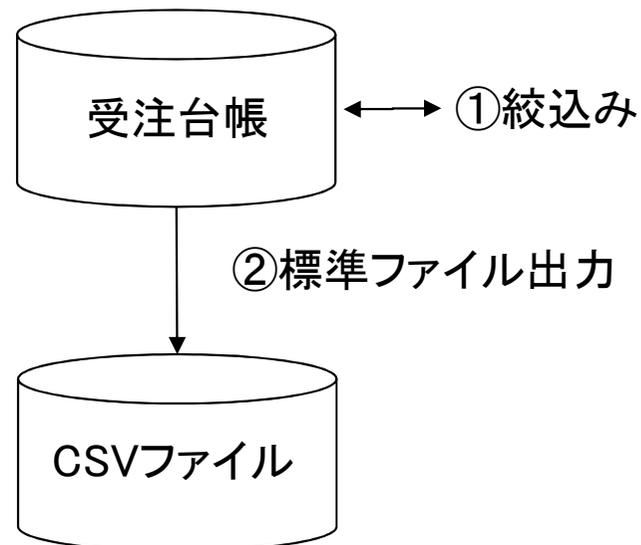
「LIVLOTS」



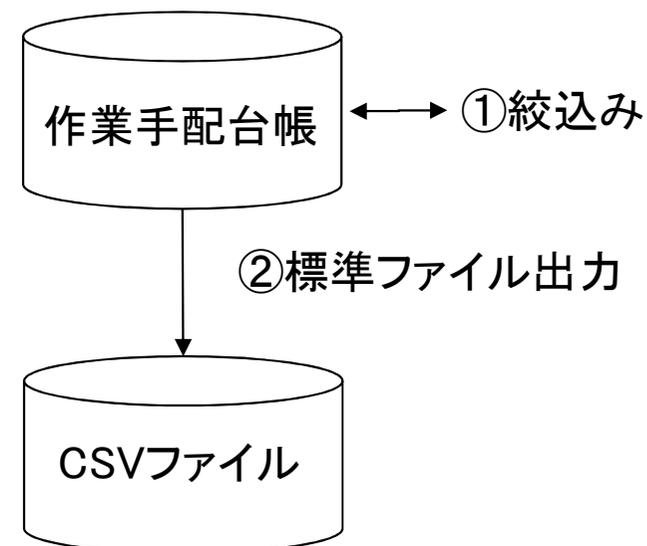
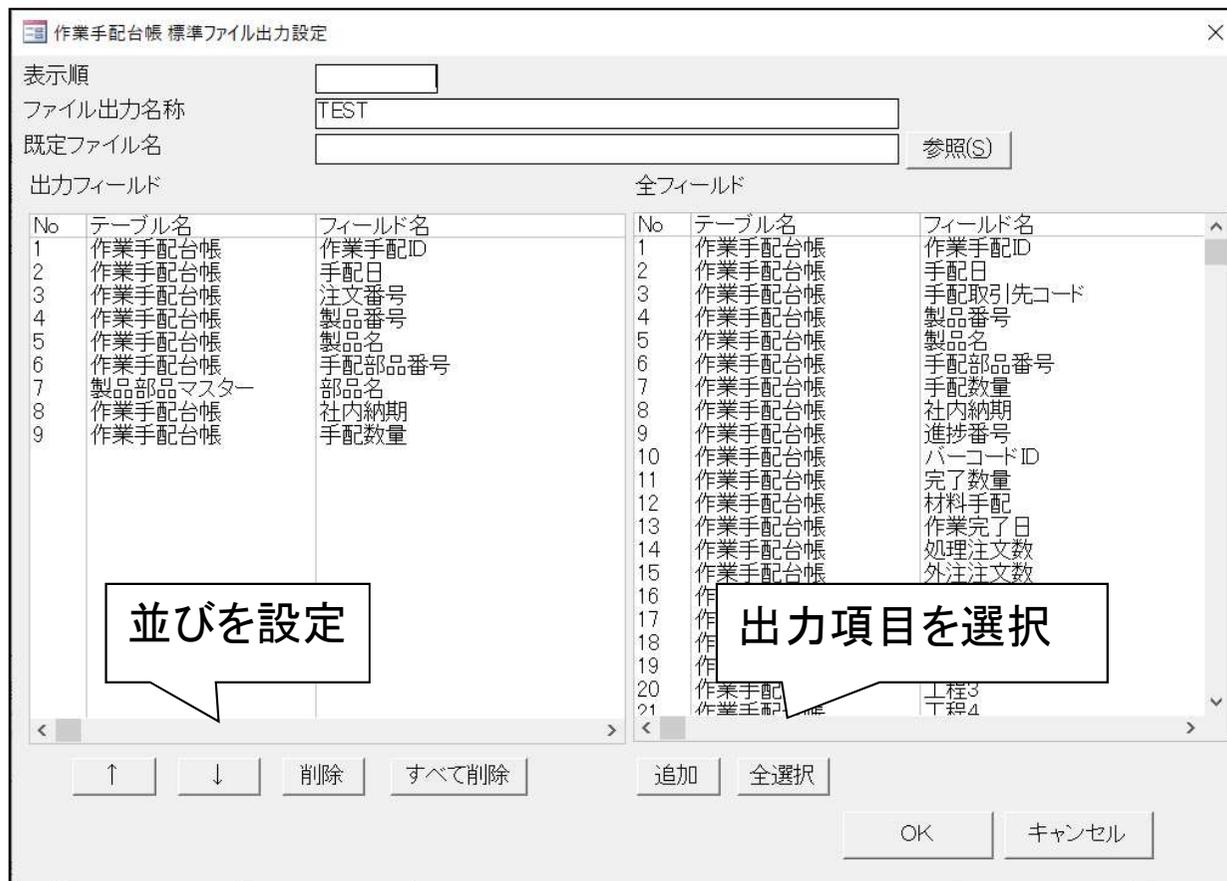
以下、標準ファイル出力が可能な台帳です。

対象テーブル	対応	
受注台帳	○	
作業手配台帳	○	
出荷済台帳	○	← 今回改善
発注台帳	○	
受入れ台帳	○	
全進捗実績	○	← 今回改善
作業手配工程台帳	○	
入金台帳	○	
出金台帳	○	
入金詳細	○	← 今回追加
出金詳細	○	
売掛金残高	○	
買掛金残高	○	

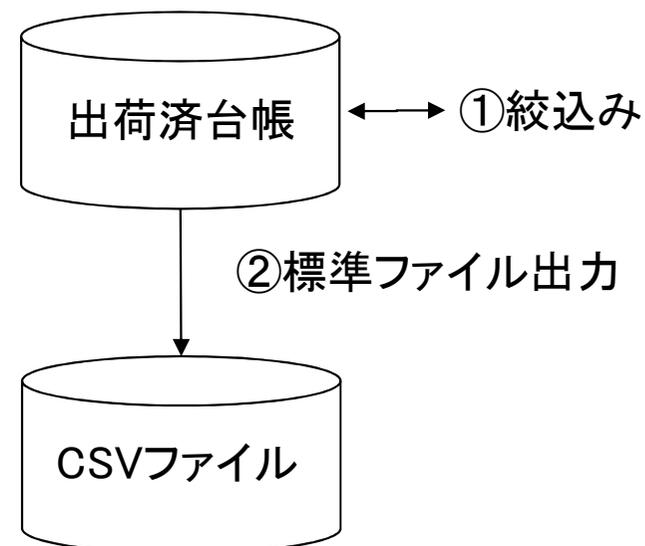
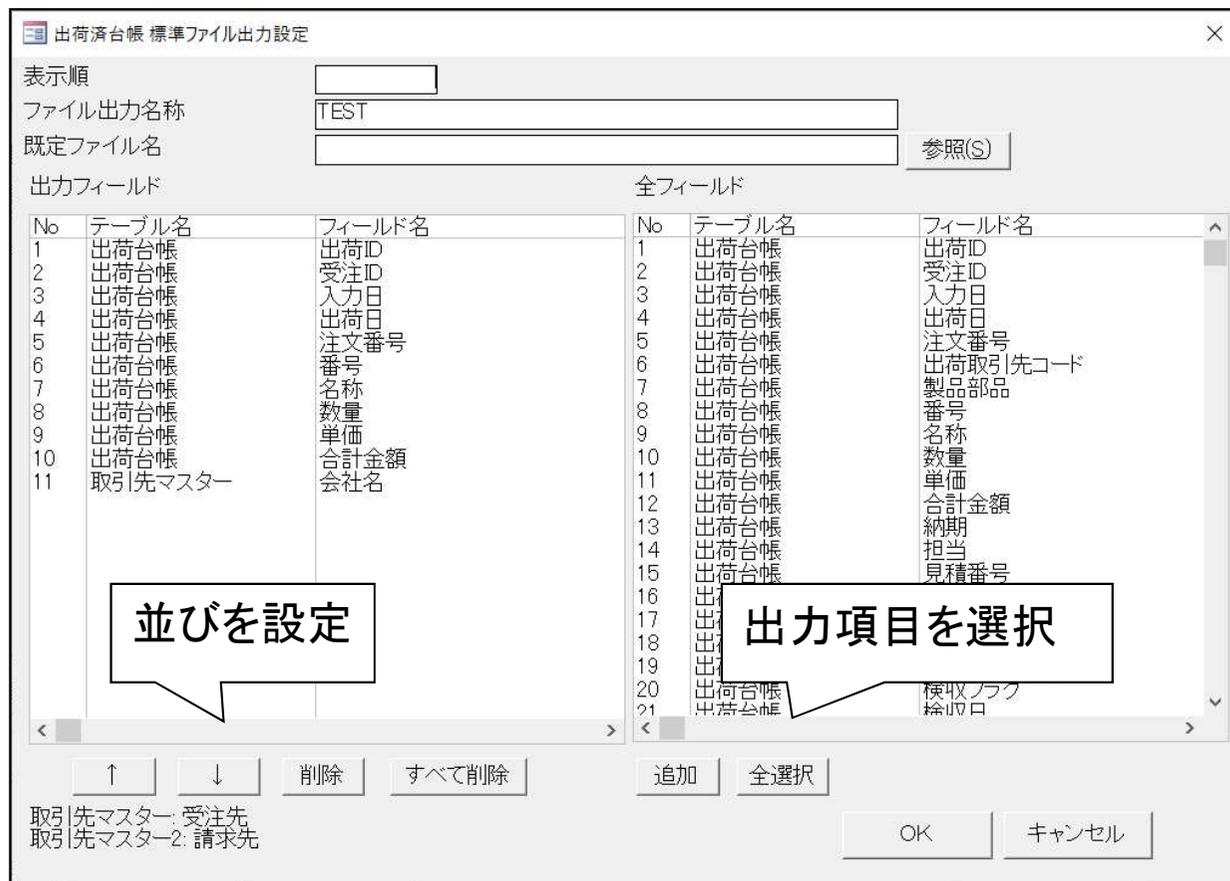
今回、「**受注台帳**」のファイル出力に対応しました。



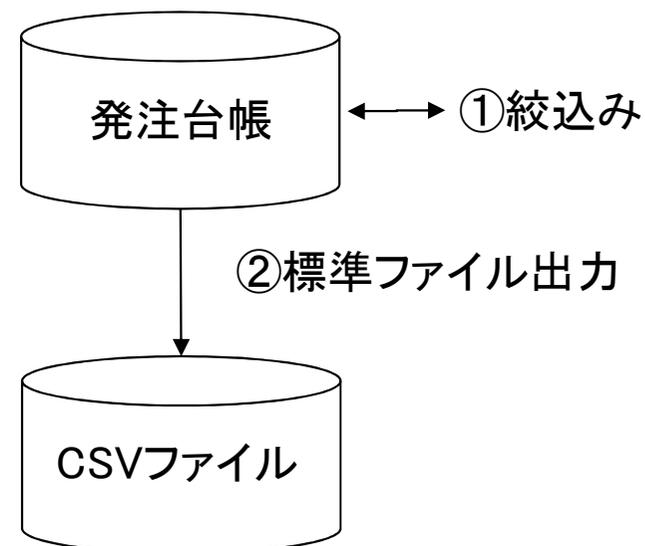
今回、「**作業手配台帳**」のファイル出力に対応しました。



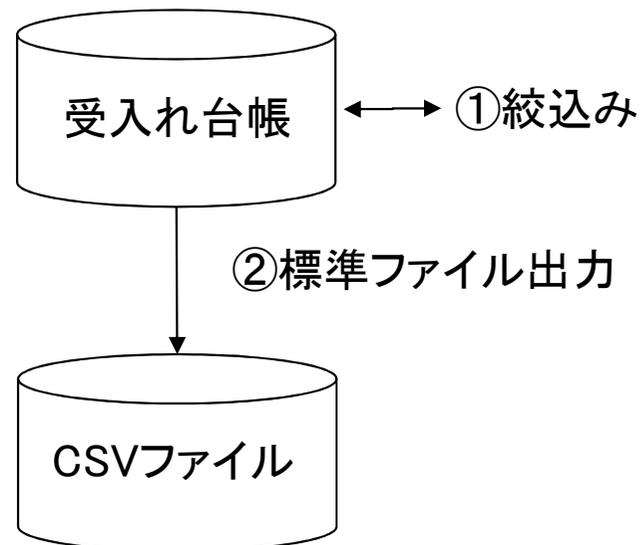
今回、「**出荷済台帳**」のファイル出力に対応しました。



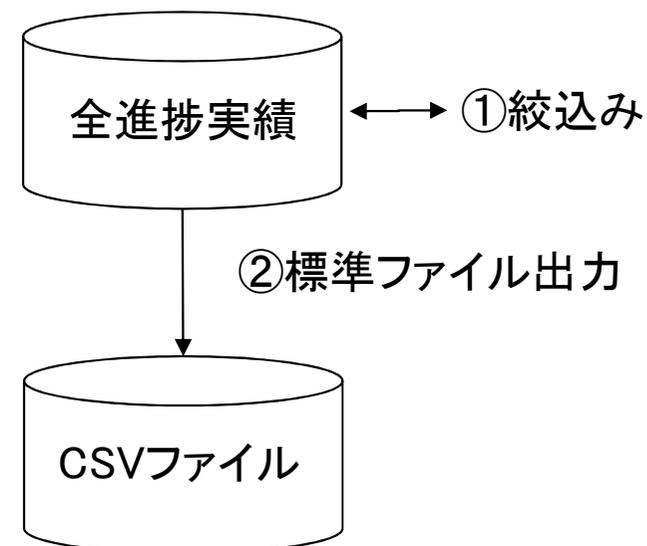
今回、「**発注台帳**」のファイル出力に対応しました。



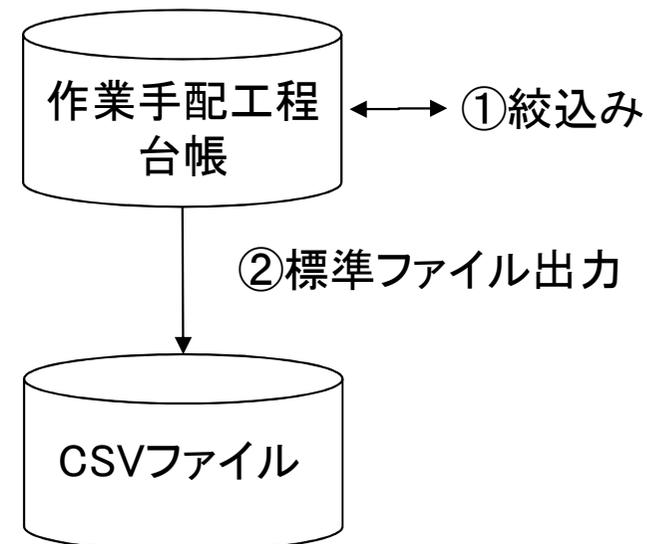
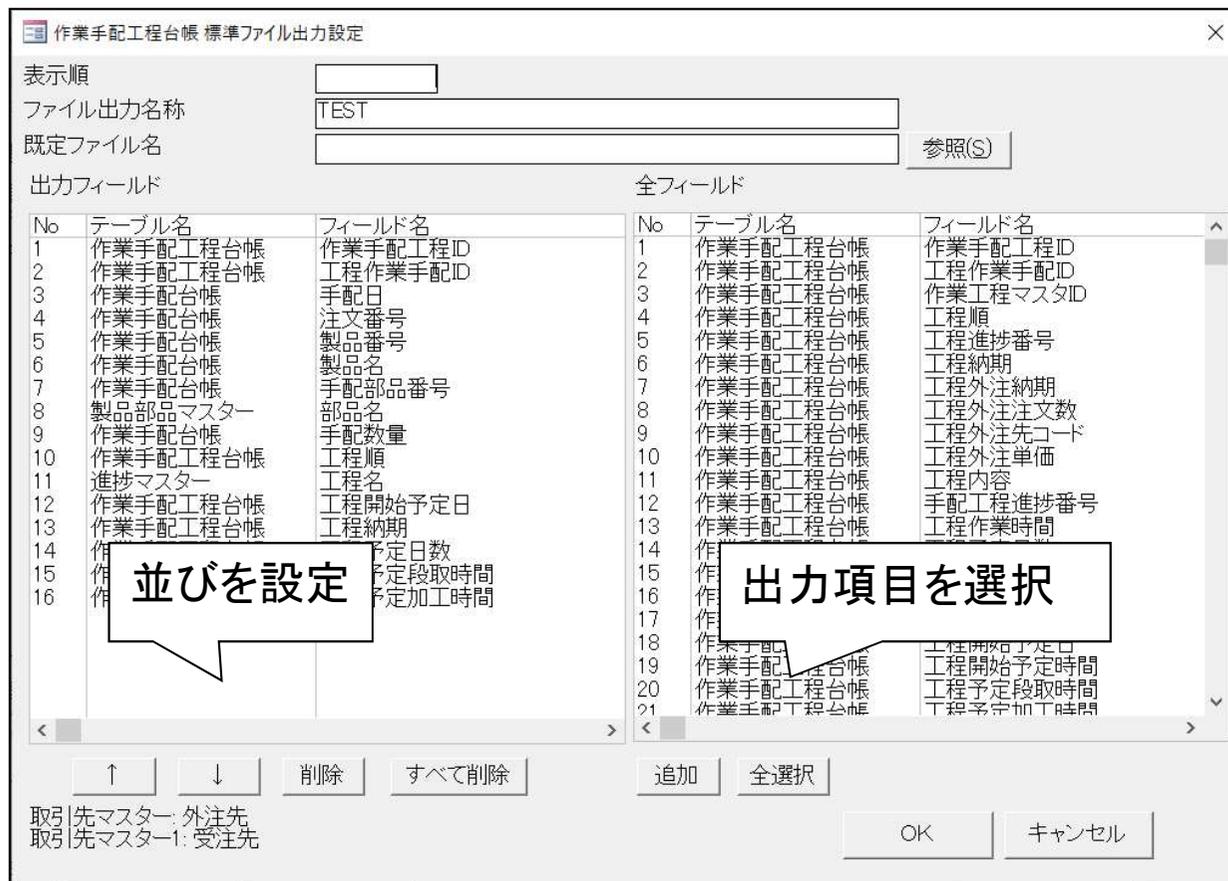
今回、「**受入れ台帳**」のファイル出力に対応しました。



今回、「全進捗実績」のファイル出力に対応しました。



今回、「**作業手配工程台帳**」のファイル出力に対応しました。



今回、「入金台帳」のファイル出力に対応しました。

入金台帳 標準ファイル出力設定

表示順

ファイル出力名称

既定ファイル名 参照(S)

出力フィールド

出力フィールド			全フィールド		
No	テーブル名	フィールド名	No	テーブル名	フィールド名
1	入金台帳	入金ID	1	入金台帳	入金ID
2	入金台帳	入金状態No	2	入金台帳	入金状態No
3	入金台帳	請求書No	3	入金台帳	請求書No
4	入金台帳	請求日	4	入金台帳	請求日
5	入金台帳	請求金額	5	入金台帳	請求金額
6	入金台帳	入金日	6	入金台帳	入金日
7	入金台帳	入金取引先コード	7	入金台帳	入金取引先コード
8	入金台帳	名称	8	入金台帳	名称
9	入金台帳	入金額	9	入金台帳	入金額
10	入金台帳	備考1	10	入金台帳	備考1
11	入金台帳	備考2	11	入金台帳	備考2
12	入金台帳	年	12	入金台帳	年
13	入金台帳	月	13	入金台帳	月
14	入金台帳	当月売上額	14	入金台帳	当月売上額
15	入金台帳	消費税額	15	入金台帳	消費税額
16	入金台帳	予定日	16	入金台帳	予定日
17	入金台帳		17	入金台帳	
18	入金台帳		18	入金台帳	
19	入金台帳	集計終了日	19	入金台帳	集計終了日
20	入金台帳	集計消費税率	20	入金台帳	集計消費税率
21	入金台帳	集計消費税率	21	入金台帳	集計消費税率

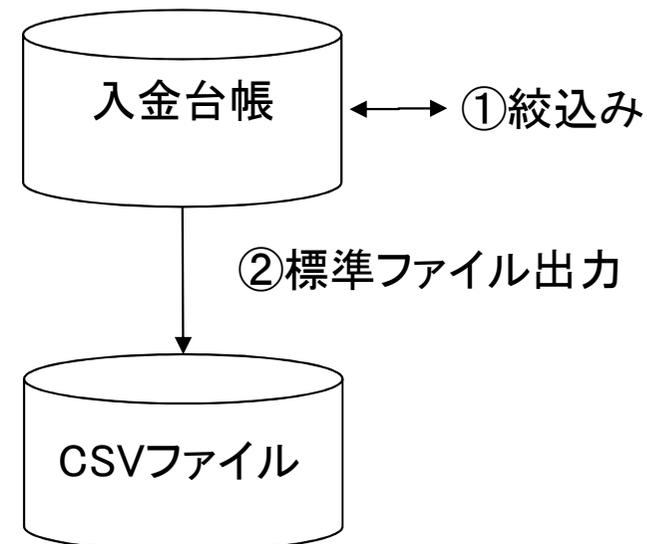
並びを設定

出力項目を選択

取引先マスター: 請求先

↑ ↓ 削除 すべて削除 追加 全選択

OK キャンセル



今回、「**出金台帳**」のファイル出力に対応しました。

出金台帳 標準ファイル出力設定

表示順

ファイル出力名称

既定ファイル名 参照(S)

出力フィールド 全フィールド

No	テーブル名	フィールド名	No	テーブル名	フィールド名
1	出金台帳	出金ID	1	出金台帳	出金ID
2	出金台帳	出金状態No	2	出金台帳	出金状態No
3	出金台帳	請求書No	3	出金台帳	請求書No
4	出金台帳	請求日	4	出金台帳	請求日
5	出金台帳	請求金額	5	出金台帳	請求金額
6	出金台帳	出金日	6	出金台帳	出金日
7	出金台帳	出金取引先コード	7	出金台帳	出金取引先コード
8	出金台帳	名称	8	出金台帳	名称
9	出金台帳	出金額	9	出金台帳	出金額
10	出金台帳	備考1	10	出金台帳	備考1
11	出金台帳	備考2	11	出金台帳	備考2
12	出金台帳	年	12	出金台帳	年
13	出金台帳	月	13	出金台帳	月
14	出金台帳	※買上額	14	出金台帳	※買上額
15	出金台帳	消費税額	15	出金台帳	消費税額
16	出金台帳		16	出金台帳	
17	出金台帳		17	出金台帳	
18	出金台帳		18	出金台帳	
19	出金台帳	集計消費税率	19	出金台帳	集計消費税率
20	出金台帳	集計消費税区分	20	出金台帳	集計消費税区分
21	出金台帳	集計消費税計算単位	21	出金台帳	集計消費税計算単位

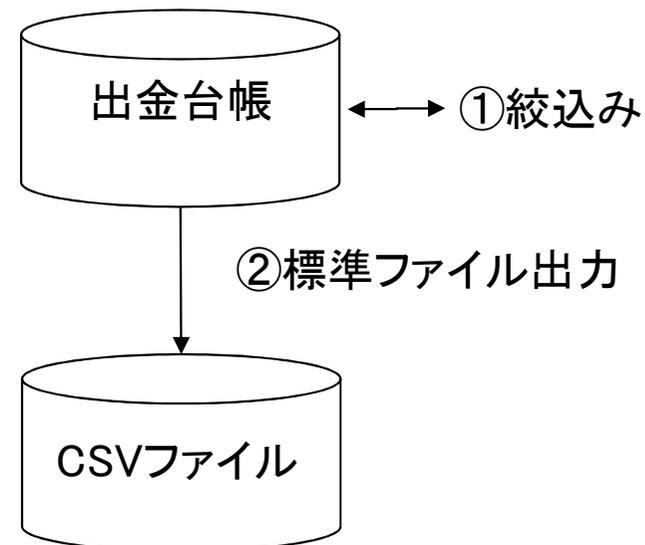
並びを設定

出力項目を選択

↑ ↓ 削除 すべて削除 追加 全選択

取引先マスター: 請求先

OK キャンセル



今回、「入金詳細」のファイル出力に対応しました。

入金詳細 標準ファイル出力設定

表示順:

ファイル出力名称:

既定ファイル名: 参照(S)

出力フィールド

No	テーブル名	フィールド名	No	テーブル名	フィールド名
1	入金詳細	入金詳細ID	1	入金詳細	入金詳細ID
2	入金詳細	入金ID	2	入金詳細	入金ID
3	入金詳細	入金区分ID	3	入金詳細	入金区分ID
4	入金詳細	入金額	4	入金詳細	入金額
5	入金詳細	備考	5	入金詳細	備考
6	入金詳細	詳細入金日	6	入金詳細	詳細入金日
7	入金詳細	入金詳細取引先コード	7	入金詳細	入金詳細取引先コード
8	入金詳細	入金詳細備考2	8	入金詳細	入金詳細備考2
9	入金詳細	入金詳細手形期日	9	入金詳細	入金詳細手形期日
10	入金詳細	入金詳細手形番号	10	入金詳細	入金詳細手形番号
			11	入金詳細	元帳No
			12	入金詳細	入金詳細まとめID
			13	入金詳細	入金詳細備考3
			14	入金	
			15	取引先マスター	FAX番号
			16	取引先マスター	郵便番号
			17	取引先マスター	
			18	取引先マスター	
			19	取引先マスター	
			20	取引先マスター	住所1
			21	取引先マスター	住所2

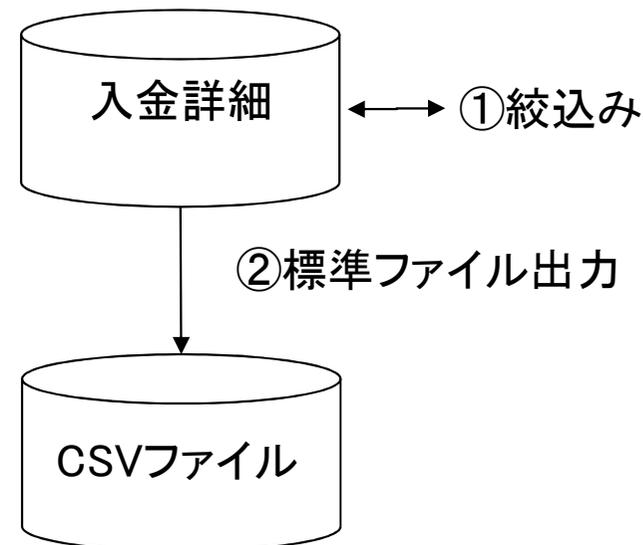
並びを設定

出力項目を選択

↑ ↓ 削除 すべて削除 追加 全選択

取引先マスター: 入金詳細請求先
MAIN_T_Master: 入金台帳請求先

OK キャンセル



今回、「**出金詳細**」のファイル出力に対応しました。

出金詳細 標準ファイル出力設定

表示順:

ファイル出力名称:

既定ファイル名: 参照(S)

出力フィールド

No	テーブル名	フィールド名	No	テーブル名	フィールド名
1	出金詳細	出金詳細ID	1	出金詳細	出金詳細ID
2	出金詳細	出金ID	2	出金詳細	出金ID
3	出金詳細	出金区分ID	3	出金詳細	出金区分ID
4	出金詳細	出金額	4	出金詳細	出金額
5	出金詳細	備考	5	出金詳細	備考
6	出金詳細	詳細出金日	6	出金詳細	詳細出金日
7	出金詳細	出金詳細取引先コード	7	出金詳細	出金詳細取引先コード
8	出金詳細	出金詳細備考2	8	出金詳細	出金詳細備考2
9	出金詳細	出金詳細手形期日	9	出金詳細	出金詳細手形期日
10	出金詳細	出金詳細手形番号	10	出金詳細	出金詳細手形番号
			11	出金詳細	元帳No
			12	出金詳細	出金詳細まとめID
			13	取引先マスター	取引先コード
			14	取引先マスター	会社名
			15	取引先マスター	住所1
			16	取引先マスター	住所2
			17	取引先マスター	住所3
			18	取引先マスター	住所4
			19	取引先マスター	住所5
			20	取引先マスター	表示順
			21	取引先マスター	種別番号

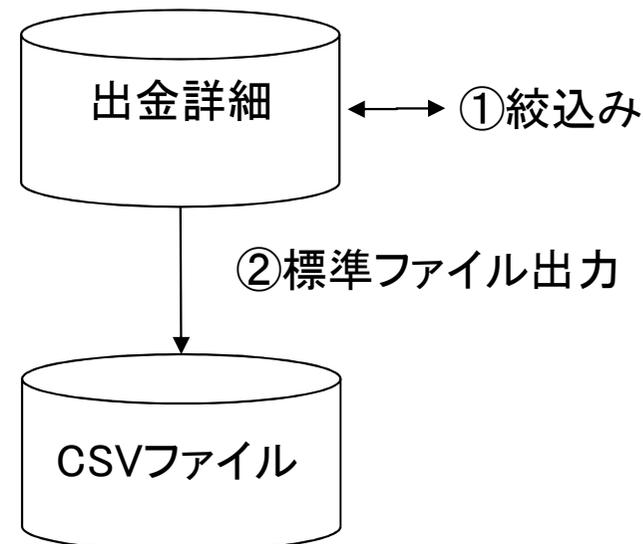
並びを設定

出力項目を選択

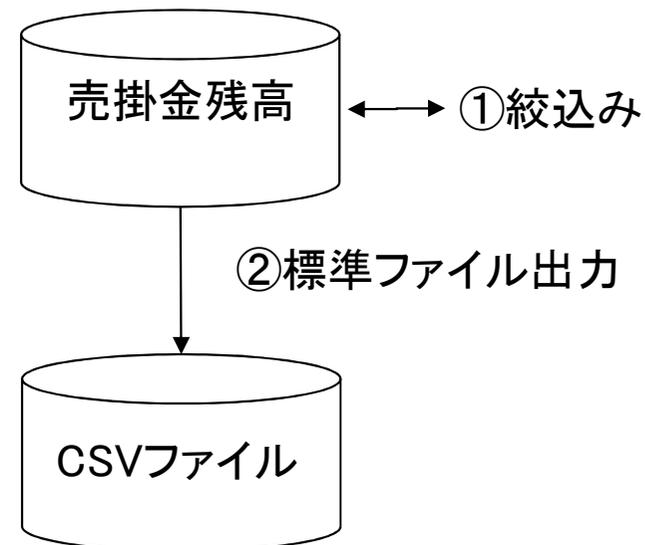
↑ ↓ 削除 すべて削除 追加 全選択

取引先マスター: 出金詳細支払先
MAIN_T_Master: 出金台帳支払先

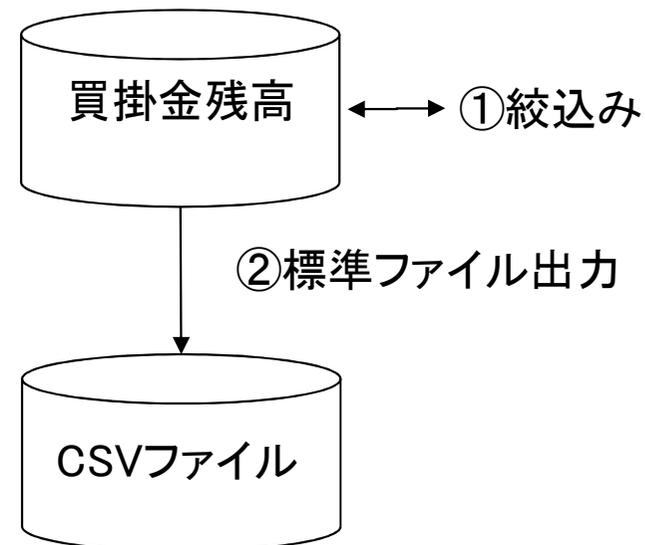
OK キャンセル



今回、「**売掛金残高**」のファイル出力に対応しました。



今回、「買掛金残高」のファイル出力に対応しました。



今回、「出荷済台帳」のファイル出力項目に「製品部品マスター」が追加されました。

出荷済台帳 標準ファイル出力設定

表示順

ファイル出力名称

既定ファイル名 参照(S)

出力フィールド

No	テーブル名	フィールド名
1	出荷台帳	出荷ID
2	出荷台帳	受注ID
3	出荷台帳	入力日
4	出荷台帳	出荷日
5	出荷台帳	注文番号
6	出荷台帳	番号
7	出荷台帳	名称
8	出荷台帳	数量
9	出荷台帳	単価
10	出荷台帳	合計金額
11	取引先マスター	会社名
12	製品部品マスター	見積加工単価
13	製品部品マスター	見積材料単価
14	製品部品マスター	見積処理単価

全フィールド

No	テーブル名	フィールド名
279	製品部品マスター	部品番号
280	製品部品マスター	部品名
281	製品部品マスター	材質
282	製品部品マスター	板厚
283	製品部品マスター	展開寸法X
284	製品部品マスター	展開寸法Y
285	製品部品マスター	素材種類
286	製品部品マスター	素材寸法X
287	製品部品マスター	素材寸法Y
288	製品部品マスター	見積作業時間
289	製品部品マスター	見積段取時間
290	製品部品マスター	見積加工時間
291	製品部品マスター	見積加工シート数
292	製品部品マスター	見積加工個数
293	製品部品マスター	シートあたり個数
294	製品部品マスター	見積加工単価
295	製品部品マスター	見積材料単価
296	製品部品マスター	個あたりの加工時間
297	製品部品マスター	マスタ取引先コード
298	製品部品マスター	実単価
299	製品部品マスター	目録加工単価

並びを設定

出力項目を選択

追加 全選択

OK キャンセル

今回、「全進捗実績」のファイル出力項目に「**予定段取時間**」「**予定加工時間**」が追加されました。

全進捗実績 標準ファイル出力設定

表示順

ファイル出力名称

既定ファイル名 参照(S)

出力フィールド 全フィールド

No	テーブル名	フィールド名	No	テーブル名	フィールド名
1	作業工程実績マスター	作業工程実績ID	343	製品部品マスター_1	見積分類6単価
2	作業工程実績マスター	作業手配ID	344	製品部品マスター_1	見積単価管理費
3	作業工程実績マスター	注文番号	345	製品部品マスター_1	見積単価調整額
4	作業工程実績マスター	製品番号	346	製品部品マスター_1	製品部品見積備考1
5	作業工程実績マスター	部品番号	347	製品部品マスター_1	製品部品見積備考2
6	製品部品マスター	部品名	348	製品部品マスター_1	製品部品見積備考3
7	進捗マスター	工程名	349	製品部品マスター_1	製品部品見積備考4
8	作業工程実績マスター	工程順	350	製品部品マスター_1	備考11
9	担当者マスター	担当者名	351	製品部品マスター_1	備考12
10	着完名マスター	着完名	352	製品部品マスター_1	備考13
11	作業工程実績マスター	実績個数	353	製品部品マスター_1	備考14
12	作業工程実績マスター	加工時間	354	製品部品マスター_1	備考15
13	作業工程実績マスター	日付	355	製品部品マスター_1	備考16
14	作業工程実績マスター	時間	356	製品部品マスター_1	備考17
15	作業工程実績マスター	進捗実績予定段取時間	357	製品部品マスター_1	備考18
16	作業工程実績マスター	進捗実績予定加工時間	358	製品部品マスター_1	製品部品登録日時
			359	製品部品マスター_1	製品部品最終変更日時
			360	製品部品マスター_1	プログラム取数
			361	製品部品マスター_1	進捗実績予定段取時間
			362	製品部品マスター_1	進捗実績予定加工時間

並びを設定

出力項目を選択

追加 全選択

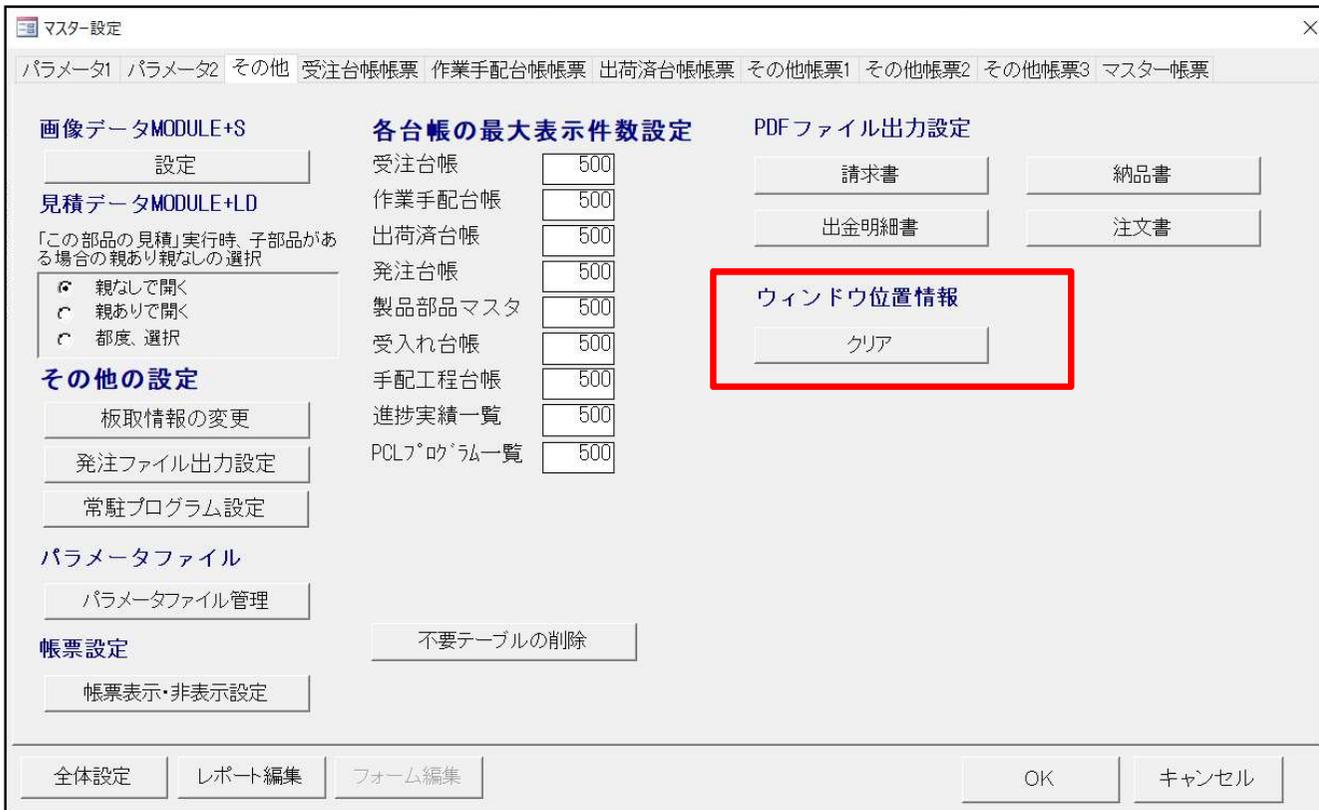
OK キャンセル

163. ウィンドウ位置情報クリア

今回、**ウィンドウ位置情報クリア**を追加しました。

受注出荷モジュールで選択リストなどのウィンドウが表示されなくなるトラブルが発生することがあります。この機能は、選択リストなどのウィンドウの表示位置を工場出荷状態に戻す処理です。

〔各種設定-その他〕



マスター設定

パラメータ1 パラメータ2 その他 受注台帳帳票 作業手配台帳帳票 出荷済台帳帳票 その他帳票1 その他帳票2 その他帳票3 マスター帳票

画像データMODULE+S
設定

見積データMODULE+LD
「この部品の見積」実行時、子部品がある場合の親あり親なしの選択

- 親なしで開く
- 親ありで開く
- 都度、選択

その他の設定

板取情報の変更

発注ファイル出力設定

常駐プログラム設定

パラメータファイル

パラメータファイル管理

帳票設定

不要テーブルの削除

帳票表示・非表示設定

各台帳の最大表示件数設定

受注台帳	500
作業手配台帳	500
出荷済台帳	500
発注台帳	500
製品部品マスタ	500
受入れ台帳	500
手配工程台帳	500
進捗実績一覧	500
PCLプログラム一覧	500

PDFファイル出力設定

請求書 納品書

出金明細書 注文書

ウィンドウ位置情報

クリア

全体設定 レポート編集 フォーム編集 OK キャンセル

164. 担当者マスター

今回、担当者マスターに**検索機能**を追加しました。

担当者マスター



The screenshot shows the '担当者マスター' (Responsible Master) application window. The main window has a table with columns: 表示順 (Display Order), 担当者 (Responsible), 部署 (Department), 備考 (Remarks), 稼働時間 (Operating Time), and 非表示 (Hidden). The table contains 10 rows of data. A search dialog box titled '担当者検索' (Responsible Search) is overlaid on the table. The dialog box has a text input field for '担当者名' (Responsible Name) and a dropdown menu for '部署' (Department) set to '全て表示' (All). The '検索' (Search) button in the main window is highlighted with a blue box, and a red arrow points from it to the search dialog box. A black star is placed on the table row for '天田四郎' (Tanida Shiro).

表示順	担当者	部署	備考	稼働時間	非表示
1	天田一郎	1			<input type="checkbox"/>
2	天田二郎	2			<input type="checkbox"/>
3	天田三郎	3			<input type="checkbox"/>
4	天田四郎	4			<input type="checkbox"/>
6	天田五郎	5			<input type="checkbox"/>
7	天田六郎	6			<input type="checkbox"/>
8	天田七郎	7			<input type="checkbox"/>
9	天田八郎	8			<input type="checkbox"/>
10	伊勢原一郎	9			<input type="checkbox"/>

165. PDFファイルメール送信(有償オプション)(1/4)

NEW(7.11)

今回、PDFファイル生成時に併せて**メール送信**する機能を追加しました。(有償オプション)
 尚、本オプションはお客様のメールシステムによっては利用できない可能性があります。
 まずは、事前のメール送付テストで正常動作を確認してから、見積りを提示させて頂く流れとなります。

受注出荷モジュール+Mで
請求書や納品書を簡単メール送信！

紙の納品書や請求書発行、大変ではありませんか？

郵便で送る場合

印刷や封入作業に
時間がかかる

印刷代や郵便代などの
コストがかさむ

紛失することもしばしば

メールで送る場合

自動送信でミスなし！

E-Mail送信

工数削減 **費用削減**

できること

- 送信先を複数設定可能です
- 納品書、請求書、注文書、支払明細書が送付できます
- メールの文章も設定が簡単です
- 送信したPDFデータは指定のフォルダに保存できます
電子帳簿保存法にも有効です

送付先

送付先	種別	有効期限	2024/12/31
テスト電子様	納品書	請求書	支払明細書
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

送付先

(株) 田中電機製作所 田中 洋司様

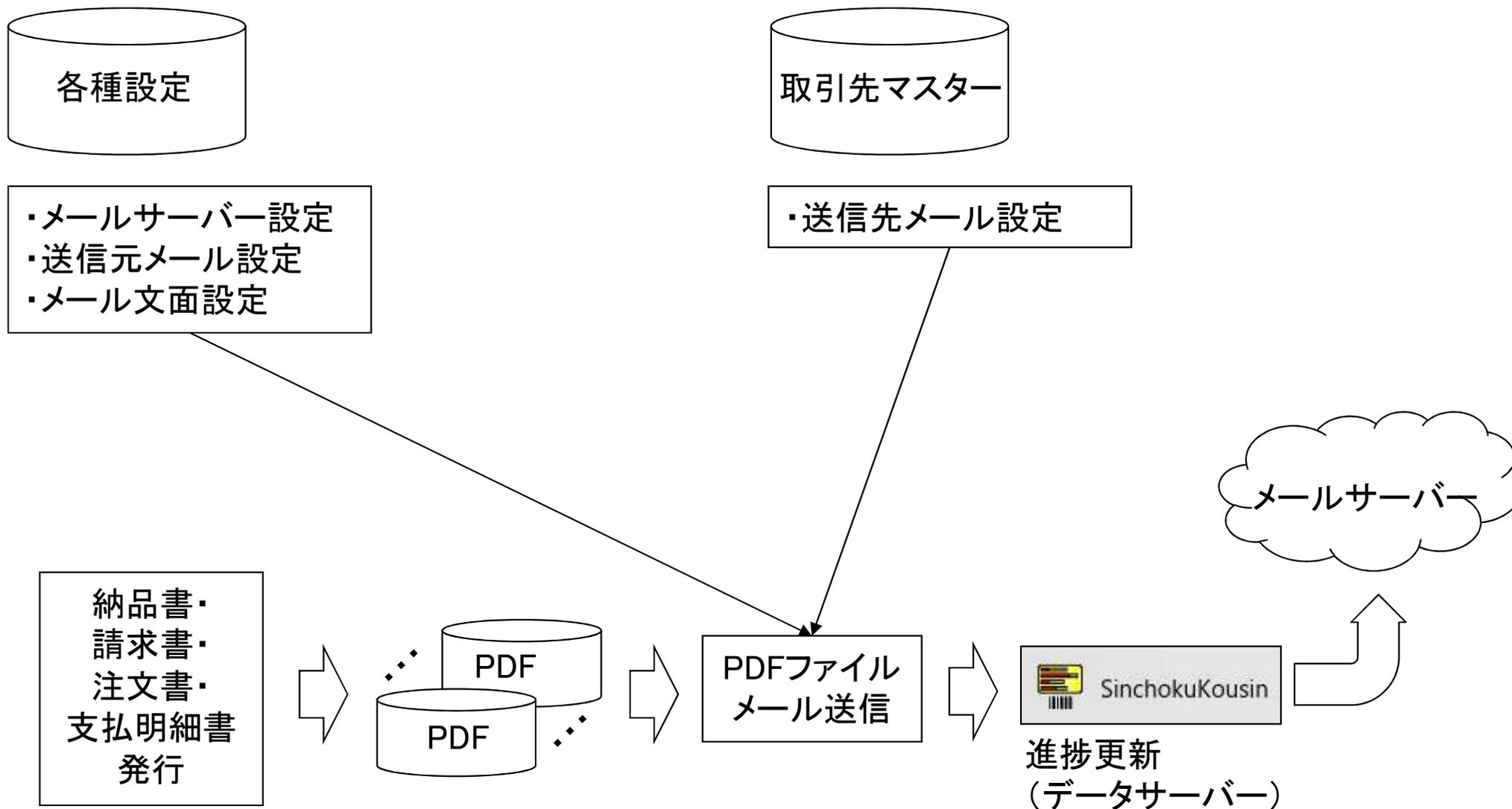
いつもお世話になっております。
PDFデータにて納品書を添付させていただきました。
ご確認のほどよろしくお願い致します。
ご不明点や添付ファイルの開封ができないなど
ございましたらご連絡ください。

AAA

名前	更新日時
テスト電子様_納品書_241206_33766.pdf	2024/12/06
テスト電子様_納品書_241206_33767.pdf	2024/12/06



〔仕組み〕



全体設定

E-Mail 送信設定

送信メール

サーバー

ポート

暗号化方法

メールサーバー設定

送信内容設定

E-Mail 送信内容設定

送信メール内容

送信元アドレス 部署 名前

パスワード 送信(SMTP)サーバーに認証が必要な場合のみ設定

CC

BCC

件名

本文

いつもお世話になっております。
PDFファイルにて納品書を添付させていただきましたので、
ご査収のほどよろしくお願い申し上げます。
ご不明点や添付ファイルの開封ができないなど
ございましたらご連絡ください。

送信元メール設定

メール文面設定

取引先マスター

取引先情報

表示順

会社名

フリガナ

表示名

種別 受注先 外注先 加納先 購

送信先メール設定

取引先担当マスター

取引先担当者マスター

E-Mail 送信

表示順	担当者名	部署	E-Mail アドレス	備考1	備考2	納品書	注文書	請求書	支払明細書
1	〇〇王田	資材部	tuchida0301@ybb.ne.jp	AAA		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	△△王田	営業部	koiichi.tuchida.301@docomo.ne.jp	BBB		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
3	□□王田	営業部	tuchida0301@gmail.com	CCC		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

送信先メール設定

