

WILL生産管理シリーズご紹介

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

～WILL生産管理シリーズ概要～

-第3版-



WILL生産管理シリーズのご紹介

- ◎見積りモジュール+LD (基準にもとづき正確な見積りを作成)
- ◎受注出荷モジュール+M (受注～手配～出荷まで一元管理)
- ◎工程進捗 受注出荷モジュール+M
オプション (工程進捗管理・実績管理)
- ◎画像データモジュール+S (生産に必要な各種ファイルを管理)



お客様課題解決の
お手伝いを致します。



- 見積り
- 受注
- 手配
- 発注・受入
- 工程進捗
- 出荷
- 原価管理
- ファイル管理

◎ 自社基準にもとづき正確な見積りを作成

見積り基準

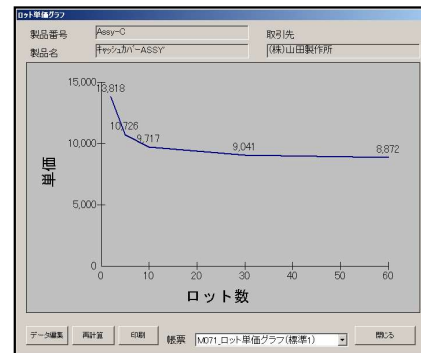


NCデータ読込み
(オプション)

アマダPCL

見積り書出力

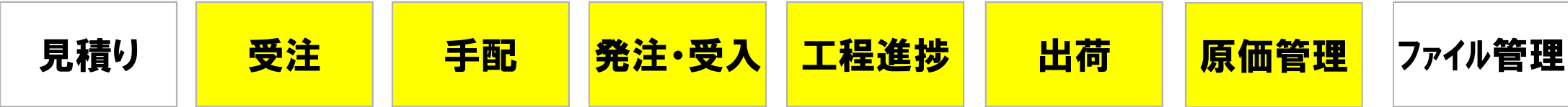
ロット単価グラフ



加工比率グラフ



受注出荷モジュール+M (+工程進捗オプション)

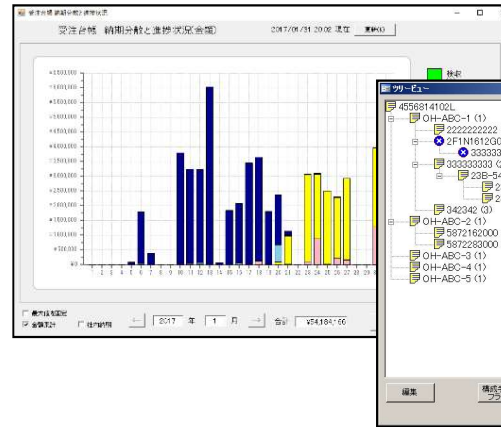


◎ 受注～手配～出荷まで一元管理

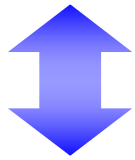
各種帳票出力
(指示書、注文書、請求書..)

受注登録

納期管理

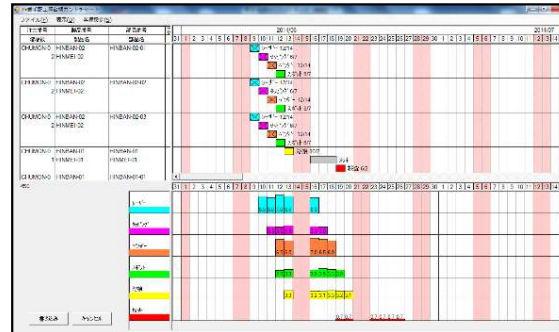


子部品管理



原価管理

進捗確認



ネ스팅への ファイル出力



工程進捗 (オプション)



見積り

受注

手配

発注・受入

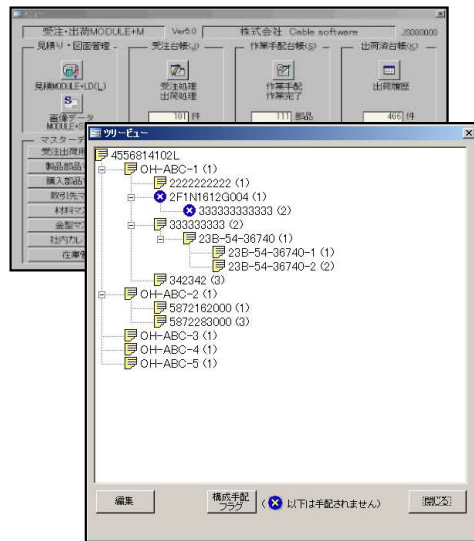
工程進捗

出荷

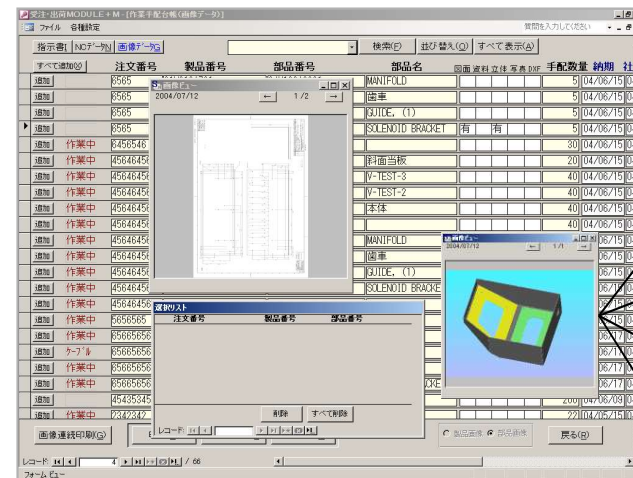
原価管理

ファイル管理

◎ 生産に必要な各種ファイルを一元管理



受注出荷(手配画面)



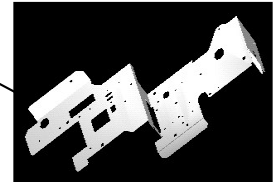
図面



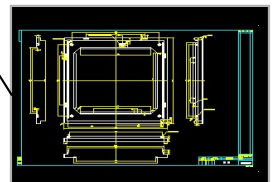
デジカム



立体図



DXF



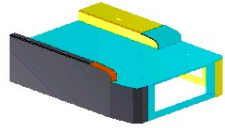
アッセンブリ管理対応
PDF、DXFなど各種ファイル形式に対応
受注→手配データとリンク

作業指示書
図面同時印刷
作業指示書(画像埋込み)
手配情報
または

受注～手配～出荷まで一元管理

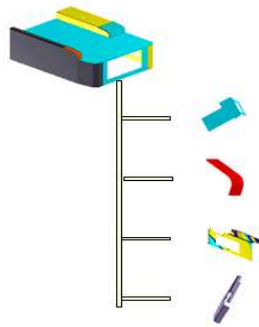
1. 受注

受注登録

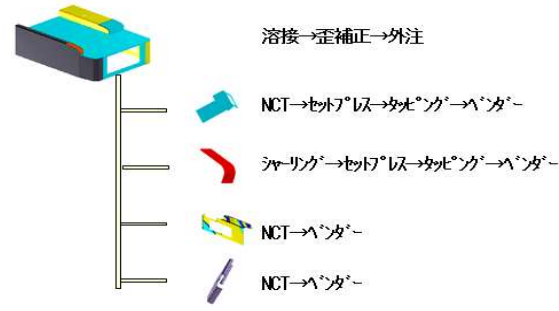


品番：C-KR6062H
納期：2008/6/12
数量：5セット

部品展開



工程展開



2. 手配

作業手配
発注・受入れ

【作業指示書例】



5. 原価管理

原価計算

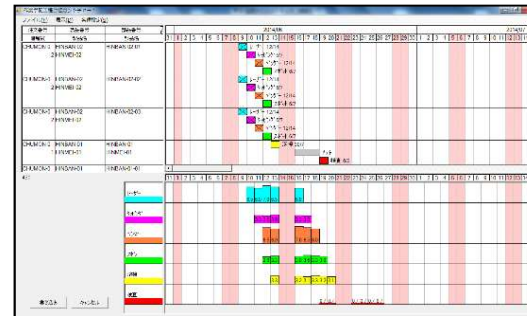
品番	品名	単位	数量	単価	金額
...
マスタ単価				¥32,000	
管理費				0%	
計算単価				¥29,730	

4. 出荷

出荷・売掛

3. 工程進捗

進捗確認



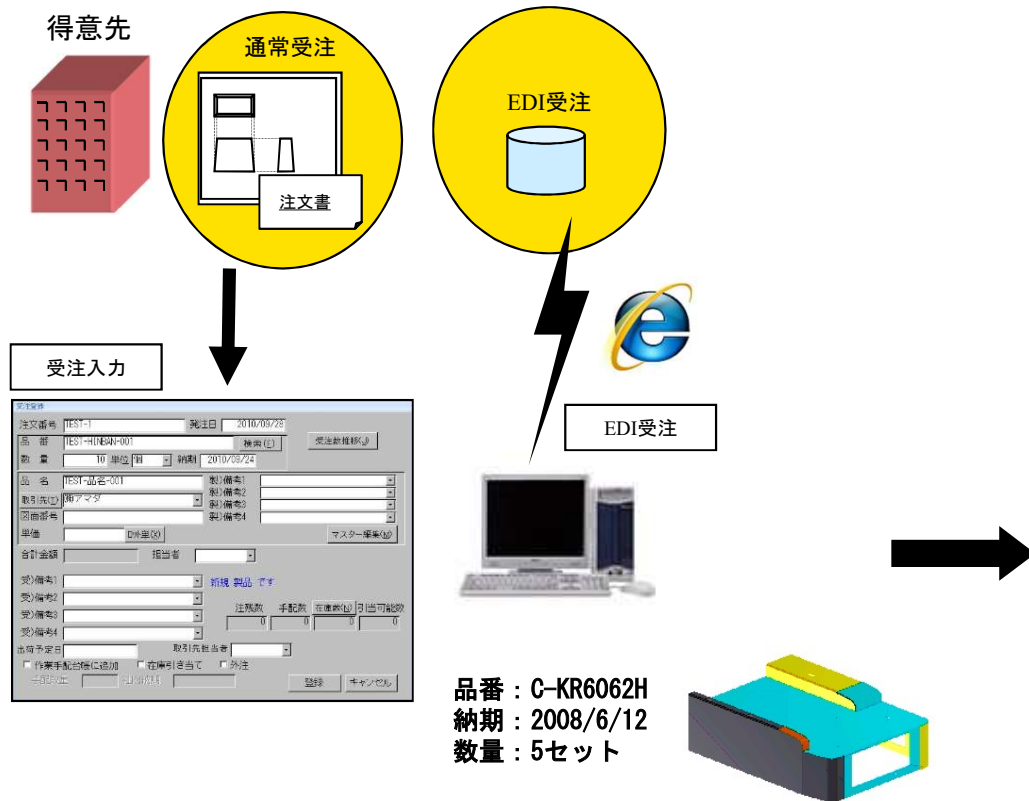
進捗入力



工程進捗
(オプション)

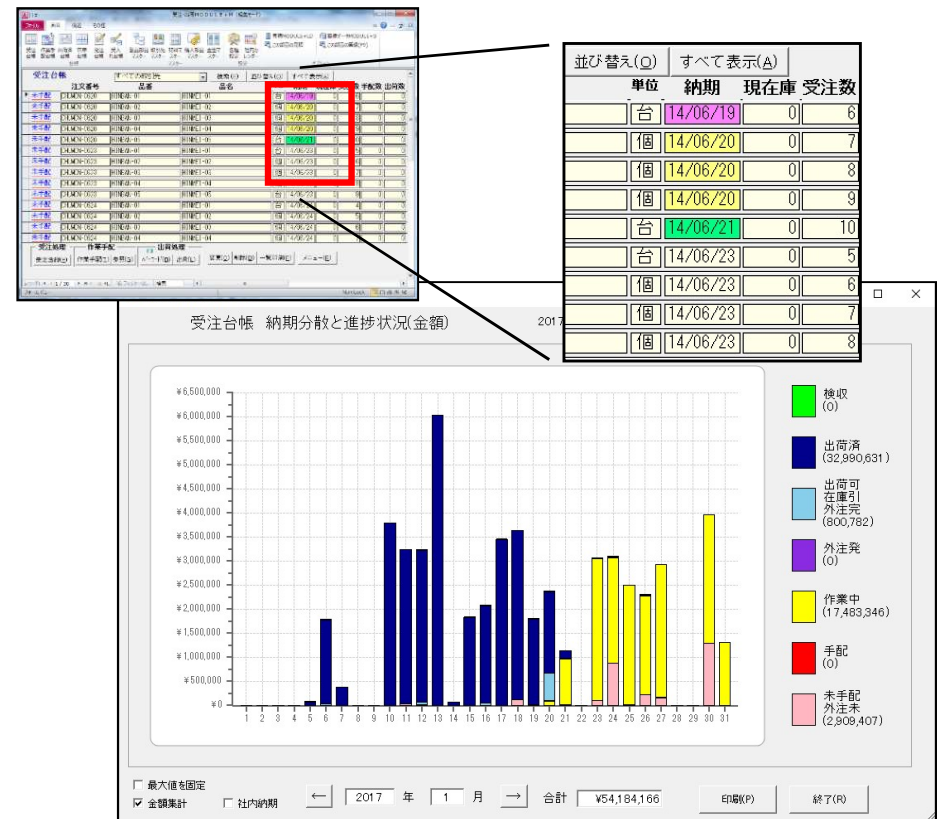


1.受注登録



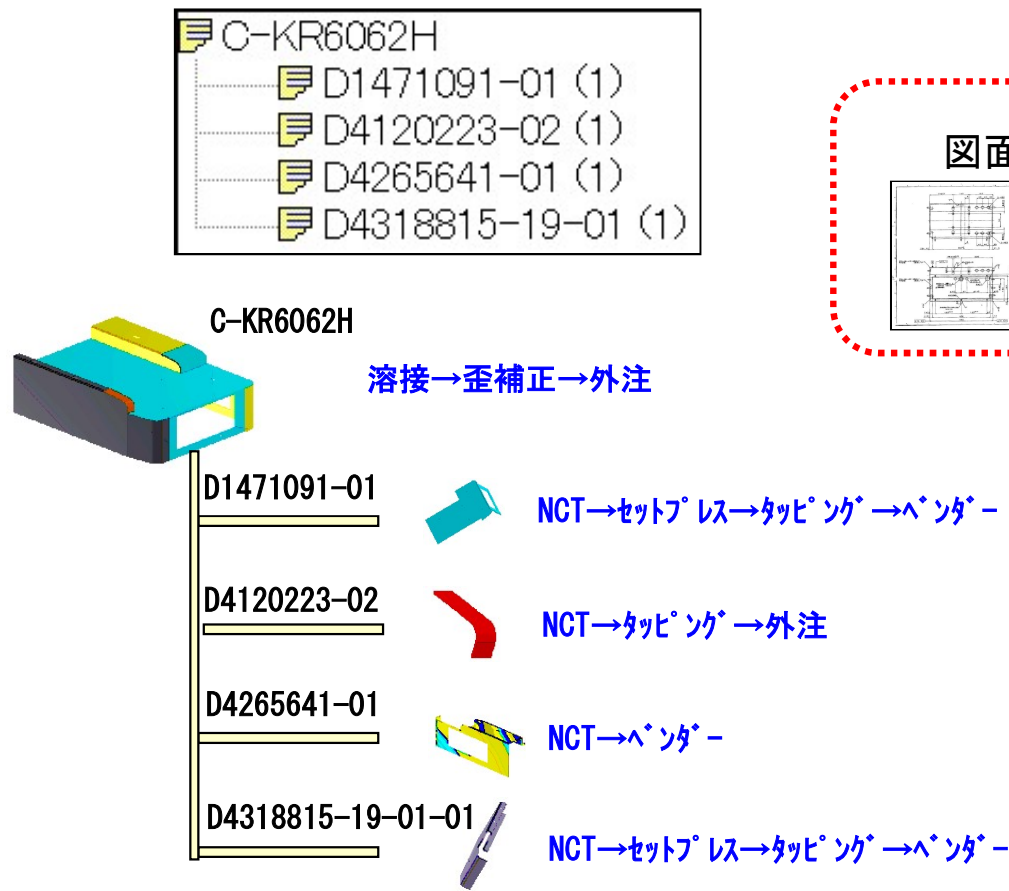
お客様からの注文は、FAX/注文書などの伝票（紙）で受ける場合とインターネット経由のEDI（電子注文データ）の場合があります。
前者は画面から受注データを入力します。
後者はEDIファイルから受注データ自動取り込みが可能です。

納期が近付くと自動で納期欄の色が変わる「目で見える納期管理」が可能になります。
また、納期別に受注状況をグラフ表示でき、これで「進捗状況の見える化」も可能になります。さらに件数表示から金額表示に切り替えることで「仕事の山が見える化」し、得意先への納期回答や工場負荷の把握に役立てることが出来ます。



2.作業手配

注文製品の親子情報、工程情報を登録することで、部品の必要数を計算し、作業指示書を発行できます。指示書には、製作工程と工程納期が表示され、進捗入力用のバーコードの出力も可能です。また、AP100で作成された立体図や画像モジュールに取り込んだ図面を指示書に埋め込むことも可能です。（注）



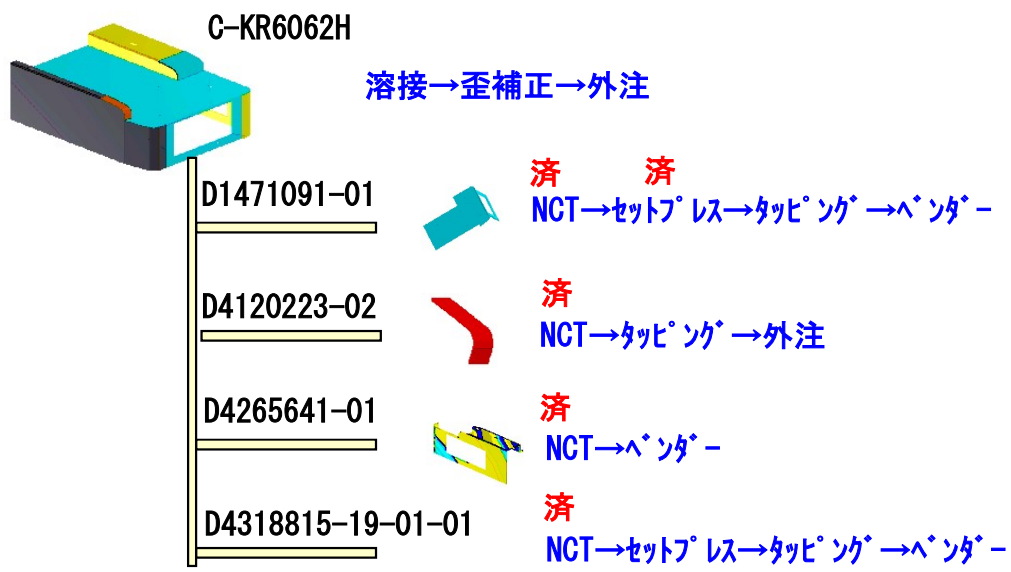
作業指示書

図面 または 立体図

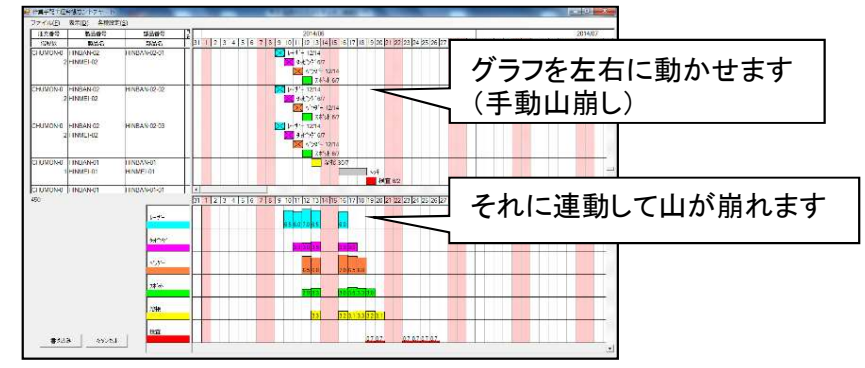
工程名	外注先	内容	納期	バーコード
1		NCT	2008/06/07	[Barcode]
2		セットプレス	2008/06/08	[Barcode]
3		タッピング	2008/06/09	[Barcode]
4		ハンダー	2008/06/10	[Barcode]

(注)帳票類はレイアウトの変更が可能です。

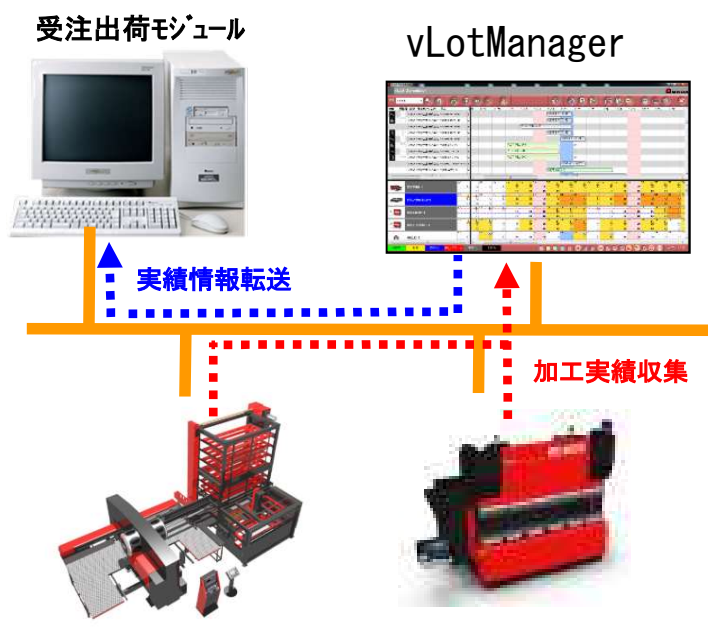
3.進捗入力



製品ごとの工程、工程開始日、工程納期をガントチャートで表現することが可能です。
これにより工程負荷を見ながら作業日程変更も可能です。



作業	開始日	終了日	担当者
1	2011/10/1	2011/10/1	山田
2	2011/10/2	2011/10/2	山田
3	2011/10/3	2011/10/3	山田
4	2011/10/4	2011/10/4	山田
5	2011/10/5	2011/10/5	山田
6	2011/10/6	2011/10/6	山田
7	2011/10/7	2011/10/7	山田
8	2011/10/8	2011/10/8	山田
9	2011/10/9	2011/10/9	山田
10	2011/10/10	2011/10/10	山田
11	2011/10/11	2011/10/11	山田
12	2011/10/12	2011/10/12	山田
13	2011/10/13	2011/10/13	山田
14	2011/10/14	2011/10/14	山田
15	2011/10/15	2011/10/15	山田
16	2011/10/16	2011/10/16	山田
17	2011/10/17	2011/10/17	山田
18	2011/10/18	2011/10/18	山田
19	2011/10/19	2011/10/19	山田
20	2011/10/20	2011/10/20	山田



工程進捗 (オプション)

バーコード

進捗キット Web進捗 オフライン進捗 IP進捗

進捗端末で作業指示書のバーコードを読み込むことで工程進捗状況を入力できます。
また、アマダ vLotManager との連携により、ネットワーク対応型加工機(ブランク、曲げ)からの進捗を自動収集することも可能です。

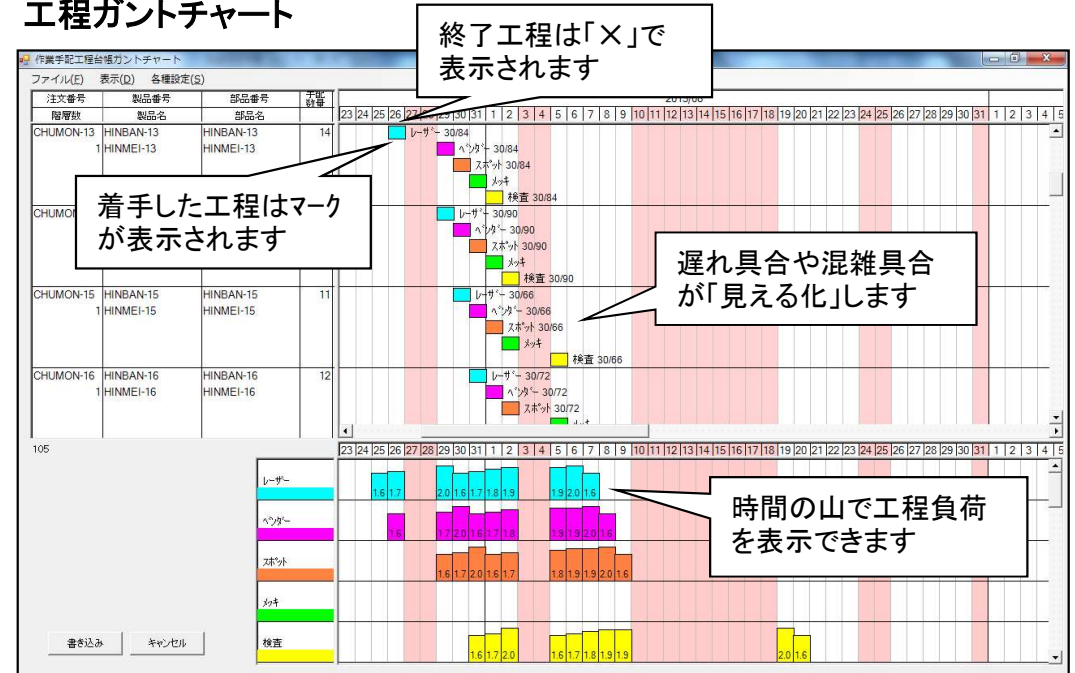
4.進捗確認

製作部品の進捗状況を画面上で確認することができます。

工程進捗

進捗一覧			検索	並び替え	すべて表示				
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-10002101CDF	手配数	50	NCT	プレーキ	スタッド			
部品	086RRDOORG			50	50				
タッピン	4313121AA	001/10/05	2001/10/02	シャーリン	NCT	面バリ取り	タッピング	スポット溶接	
製品	AB-10002101CDF	手配数	50	シャーリン	NCT	面バリ取り	タッピング		
部品	084S1DSHEELDRREMP			50	100	50			
プレーキ	4313121AA	001/10/05	2001/10/02	シャーリン	NCT	面バリ取り	メッキ	検査	
製品	AB-10002101CDF	手配数	100	シャーリン	NCT	プレーキ			
部品	T-71797-868-0			100	100	100			
作業中	4313121AA	001/10/05	2001/10/02	シャーリン	NCT	ジョイントタ	タッピング	面バリ取り	ペンター
製品	AB-10002101CDF	手配数	50						
部品	T-C								

工程ガントチャート



進捗実績

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 タッピング	30	杉江	001/09/06	15:58	50

合計時間 2時間 0分

各種集計表

実績情報は、部品別、工程別、作業員別に分類して表示・集計が可能です。

受注出荷モジュール



工程進捗 (オプション)



5.原価計算

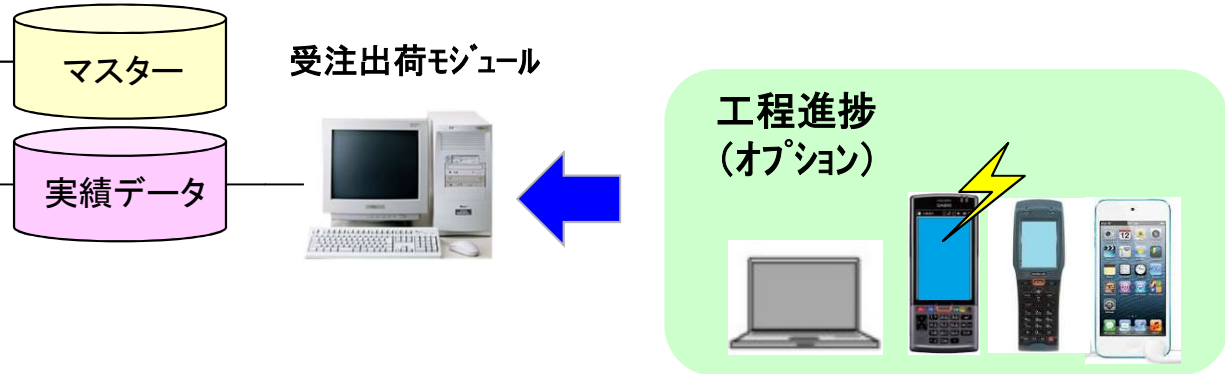
進捗端末やアマダvLotManagerなどから収集された実績データは徹底活用します。工程毎に収集された実績時間に工程チャージを掛けることで加工費となります。これに材料費と購入部品費、外注費を加えることで製品原価を算出します。

原価計算				計算ロット数	マスタ単価					
品番	hontai			1	¥32,000					
品名	本体			加工費	材料費	購入部品費				
取引先	得意先B社			9,420	17,610	2,200				
				31.7 %	59.2 %	7.4 %				
				500						
				¥29,730	¥0	¥29,730				
部品番号	部品名	階層	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
hontai	本体	1	7,267.5		2,200	500	9,968	1	9,968	1
asi (4)	脚	2	288				288	4	1,150	4
asihontai (1)	脚本体	3	18	333			350	4	1,400	4
asiturikanagu (1)	脚吊金具	3	45	95			144	4	576	4
douita (1)	胴板	2	100	9,235			9,335	1	9,335	1
fokugaido (4)	フォークガイド	2	38	83			131	4	525	4
fokugaidofuti (4)	フォークガイド縁	2	17	20			37	4	148	4
sokuben (2)	側板	2	35	803			838	4	3,352	4
tatefutisita (2)	縦縁下	2	32	238			270	4	1,080	4
tatefutiue (2)	縦縁上	2	66	238			304	4	1,216	4
yokofutisita (2)	横縁下	2	24	729			753	4	3,012	4
yokofutiue (2)	横縁上	2	53	729			782	4	3,128	4

原価計算				計算ロット数	マスタ単価	
加工費	材料費	購入部品費	外注費	1	¥32,000	
9,420	17,610	2,200	500	加工費	管理費	0 %
31.7 %	59.2 %	7.4 %	1.7 %	合計	計算単価	¥29,730
				¥29,730	¥0	¥29,730

販売単価

製品原価



6.作業指示書例

作業指示書に展開図、立体姿図、図面を埋め込むことでブランク後の仕分け作業が容易に行なえます。
 また、NCプログラムのバーコードを印刷することでネットワーク対応型加工機のプログラムが呼び出せます。(注)

製品(親)指示書

作業指示書(親品票)		手配日 2005/06/02	
取引先	オーヤマ		
注文番号	DEF041023		
製品番号	OH-ABC	納期	2004/11/12
製品名	チャンネルASSY	数量	6
部品番号	OH-ABC	社内納期	2004/11/09
部品名	チャンネルASSY	手配数量	6
図面番号		材質	
素材X		取数	
素材Y		必要枚数	枚
処理名		処理先	
取扱情報			
図B			
備考3			
備考4	NON		
製造番号			
図B			
工程名	外注先	内容	納期
1	溶接		2004/11/06
2	スボ外		2004/11/08
3	歪み補正		2004/11/09
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

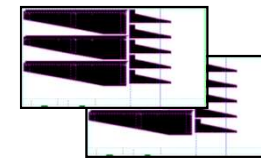
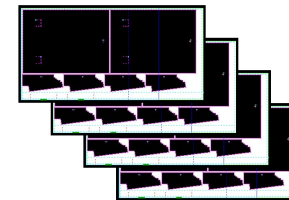
図面

立体図

または

部品(子)指示書

部品情報一覧									
	<table border="1"> <tr><td>部品番号</td><td>OH-ABC-1</td></tr> <tr><td>部品名</td><td>プレート</td></tr> <tr><td>手配数量</td><td>18 社内納期 2004/11/03</td></tr> <tr><td colspan="2"></td></tr> </table>	部品番号	OH-ABC-1	部品名	プレート	手配数量	18 社内納期 2004/11/03		
部品番号	OH-ABC-1								
部品名	プレート								
手配数量	18 社内納期 2004/11/03								
	<table border="1"> <tr><td>部品番号</td><td>OH-ABC-2</td></tr> <tr><td>部品名</td><td>制御PT</td></tr> <tr><td>手配数量</td><td>6 社内納期 2004/11/03</td></tr> <tr><td colspan="2"></td></tr> </table>	部品番号	OH-ABC-2	部品名	制御PT	手配数量	6 社内納期 2004/11/03		
部品番号	OH-ABC-2								
部品名	制御PT								
手配数量	6 社内納期 2004/11/03								
	<table border="1"> <tr><td>部品番号</td><td>OH-ABC-3</td></tr> <tr><td>部品名</td><td>開閉機構パーツ</td></tr> <tr><td>手配数量</td><td>6 社内納期 2004/11/03</td></tr> <tr><td colspan="2"></td></tr> </table>	部品番号	OH-ABC-3	部品名	開閉機構パーツ	手配数量	6 社内納期 2004/11/03		
部品番号	OH-ABC-3								
部品名	開閉機構パーツ								
手配数量	6 社内納期 2004/11/03								
	<table border="1"> <tr><td>部品番号</td><td>OH-ABC-4</td></tr> <tr><td>部品名</td><td>補助フレーム</td></tr> <tr><td>手配数量</td><td>6 社内納期 2004/11/03</td></tr> <tr><td colspan="2"></td></tr> </table>	部品番号	OH-ABC-4	部品名	補助フレーム	手配数量	6 社内納期 2004/11/03		
部品番号	OH-ABC-4								
部品名	補助フレーム								
手配数量	6 社内納期 2004/11/03								
	<table border="1"> <tr><td>部品番号</td><td>OH-ABC-5</td></tr> <tr><td>部品名</td><td>取付基板</td></tr> <tr><td>手配数量</td><td>6 社内納期 2004/11/03</td></tr> <tr><td colspan="2"></td></tr> </table>	部品番号	OH-ABC-5	部品名	取付基板	手配数量	6 社内納期 2004/11/03		
部品番号	OH-ABC-5								
部品名	取付基板								
手配数量	6 社内納期 2004/11/03								



(注) 帳票類はレイアウトの変更が可能です。

Y社様の生産管理ネットワーク構成図

