

WILL受注出荷 IP進捗 Ver4 操作説明書

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

- 第1版 -

2024年08月31日

株式会社アマダ
株式会社ケーブルソフトウェア

1. 概要

アップル端末 (iPad、iPhone、iPod Touch) で、移動することなく、その場で「進捗入力」、「作業完了」、「出荷処理」を行えます。内蔵カメラでバーコード読み取りを行います。他の進捗ツールに比べて操作回数が少ないことが特徴です。

(1) 進捗入力

端末で進捗入力 (工程進捗、間接作業、受注進捗) することで、リアルタイムで受注出荷に進捗情報を反映します。

(2) 作業完了

端末で作業完了することで、リアルタイムで受注出荷に作業完了情報を反映します。

(3) 出荷処理

端末で出荷処理することで、リアルタイムで受注出荷に出荷処理情報を反映します。

(4) 実績表示

担当者毎の実績を表示できます。
作業オーダー毎の実績を表示できます。

(5) 図面表示 … (iPadのみ)

iPadに図面を表示できます。

受注出荷



無線LAN



iPad



iPhone



iPod Touch

2. インプット

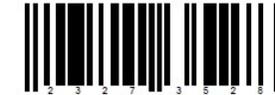
下記のバーコードを読み込み作業オーダーを特定します。

モード	手配ID	まとめ手配ID	受注ID	注文番号	その他
進捗	○	○	—	○(※1)	—
間接	—	—	—	—	—
受注進捗	○	—	○	○	—
完了	○	○	—	—	—
出荷	○	—	○	○	○

(※1)

- ・作業手配台帳で注文番号ユニーク(1注文番号1手配データ)であること
- ・設定で「進捗を注文番号で取得」ONになっていること

手配ID(JAN-8)



まとめ手配ID(JAN-8)



注文番号(例:CODE39)



注文番号(QRコード)



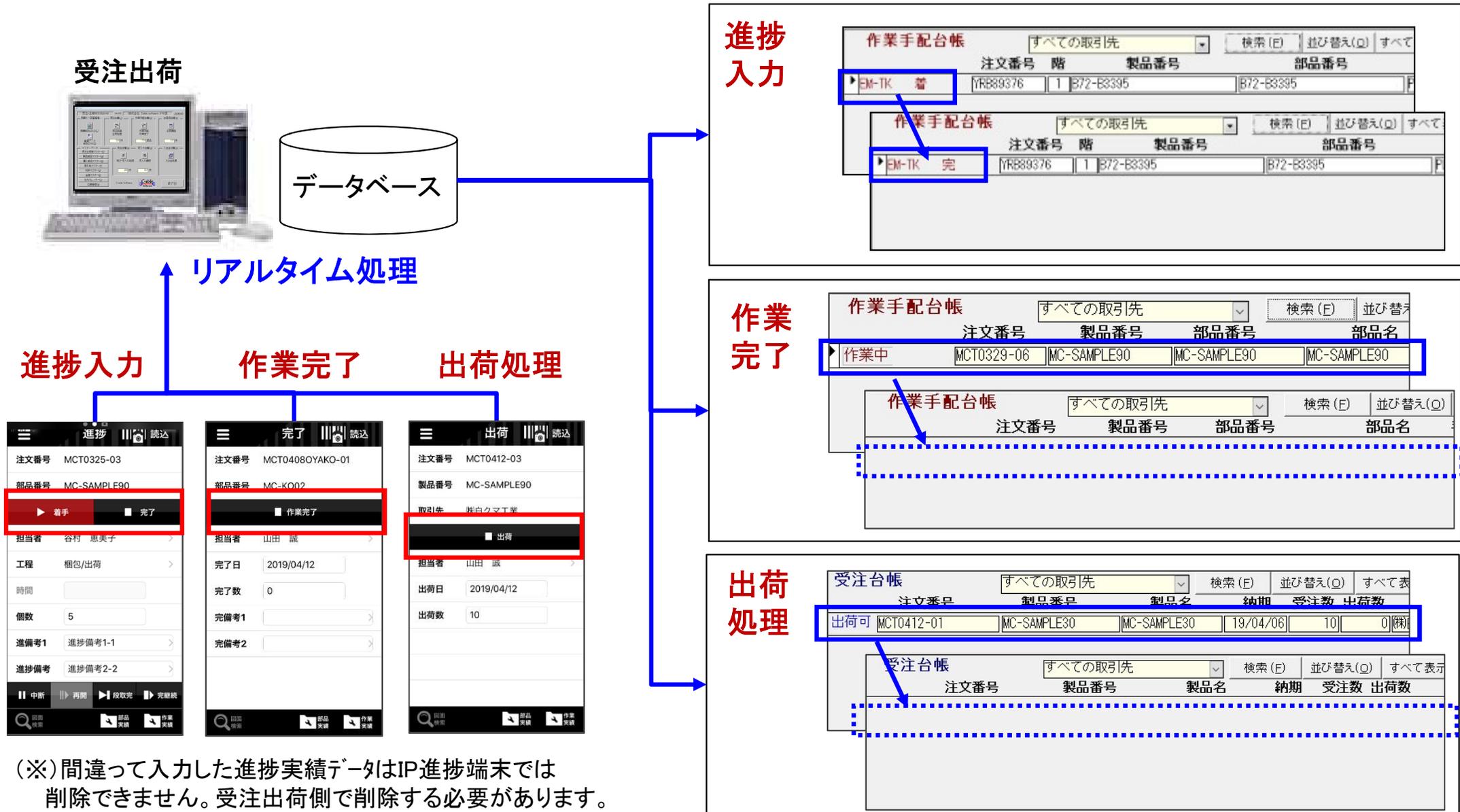
[ご注意]

手配工程ID(7から始まる数字8桁)のバーコードは読めません。

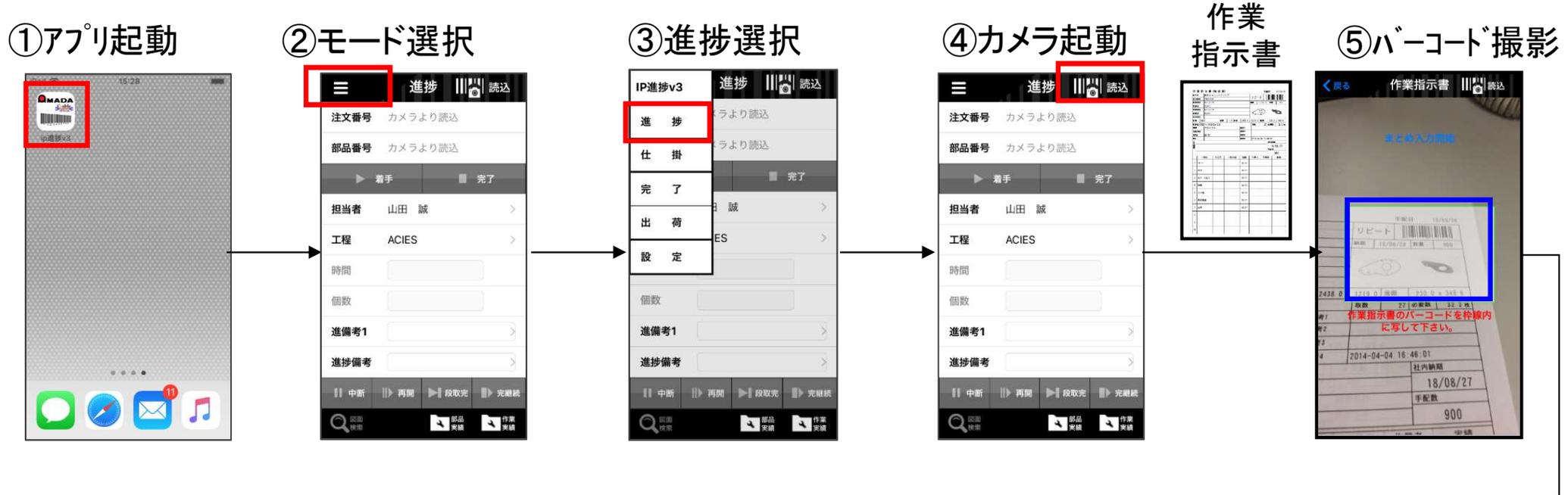


3. アウトプット

進捗入力、作業完了、出荷処理した情報は受注出荷のデータベースへリアルタイムに反映されます。



4. 進捗入力 (1) 操作フロー



4. 進捗入力 (2)バーコード読込

[1件入力]

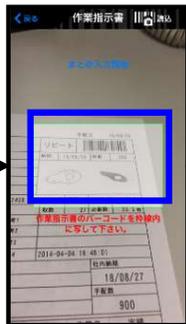
1件のバーコード読込み、それに対して進捗を入力します。

カメラ起動

バーコード読込

着手

受注出荷モジュール 作業手配台帳



作業手配台帳				
すべての取引先		検索 (E)	並び替え (Q)	すべて
注文番号	階	製品番号	部品番号	
EM-TK	着	YR889376	1	B72-B3395

完了



作業手配台帳				
すべての取引先		検索 (E)	並び替え (Q)	すべて
注文番号	階	製品番号	部品番号	
EM-TK	完	YR889376	1	B72-B3395

4. 進捗入力 (2)バーコード読込

〔複数件入力〕

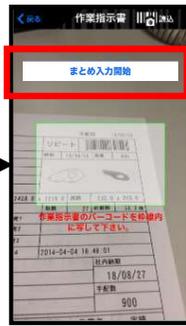
複数件のバーコードを読込み、それに対して進捗を入力します。

か行起動

まとめ入力開始

着手

受注出荷モジュール 作業手配台帳



作業手配台帳				
すべての取引先				
注文番号	階	製品番号	部品番号	
EM-TK	着	YRB89203	1 B72-B3395	B72-B3395
EM-TK	着	YRB89400	1 B72-B3395	B72-B3395
EM-TK	着	YRB01829	1 B72-B3395	B72-B3395
EM-TK	着	YRB89375	1 B72-B3395	B72-B3395
EM-TK	着	YRB89376	1 B72-B3395	B72-B3395

完了

バーコード連続読込 まとめ入力終了



作業手配台帳				
すべての取引先				
注文番号	階	製品番号	部品番号	
EM-TK	完	YRB89203	1 B72-B3395	B72-B3395
EM-TK	完	YRB89400	1 B72-B3395	B72-B3395
EM-TK	完	YRB01829	1 B72-B3395	B72-B3395
EM-TK	完	YRB89375	1 B72-B3395	B72-B3395
EM-TK	完	YRB89376	1 B72-B3395	B72-B3395

間違えて読み込んだ際は左スワイプで削除できます

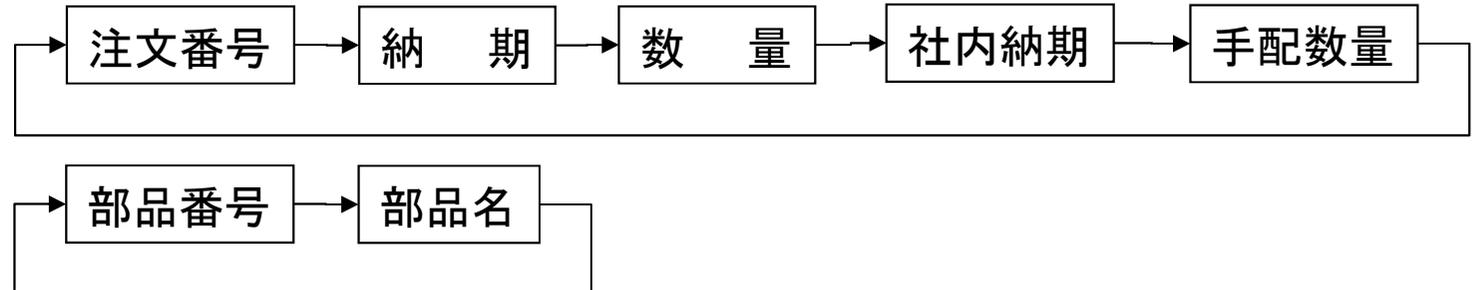
4. 進捗入力 (3) 作業オーダー表示

バーコード読み込みで作業オーダーが表示されます。

注文番号欄タップで、注文番号、納期、数量、社内納期、手配数量が表示されます。

部品番号欄タップで、部品番号、部品名が表示されます。

注文番号	YRB01829
部品番号	B72-B3395
担当者	山本 露弘
工程	EM-TK
時間	
個数	
備考1	
備考2	



4. 進捗入力 (4)進捗の種類

<進捗の種類>



〔着手〕
 工程作業の着手を入力します。

〔完了〕
 工程作業の完了を入力します。

〔中断〕
 工程作業の中断を入力します。

〔再開〕
 工程作業の再開を入力します。

〔完継続〕
 自分の工程作業の完了を入力します。
 (別担当が工程作業を継続中)

〔段取完〕
 段取作業の完了を入力します。

4. 進捗入力 (4) 進捗の種類

<入力例>

①完了(完継続)

- ・工程進捗状況の把握(どこまで終わったか)
- ・時間手入力も可能(自己申告による実績時間)

②着手-完了(着手-完継続)

- ・工程進捗状況をより詳細に把握(どこまで進んだか)
- ・工程の実績時間の収集(着手-完了で時間を自動計算)

③着手-中断-再開-完了(着手-中断-再開-完継続)

- ・より正確な工程の実績時間の収集(着手-中断-再開-完了で時間を自動計算)

④着手-段取完-完了(着手-段取完-完継続)

- ・工程の段取時間の収集

4. 進捗入力 (5) 入力項目

< 入力項目 >

〔担当〕

作業者を選択入力します。
受注出荷モジュールの担当者一覧が表示されます。
担当者(当該端末で選択入力)を事前登録できます。

〔工程〕

工程を選択入力します。
受注出荷モジュールの工程一覧が表示されます。
MY工程(当該端末で選択入力)を事前登録できます。

担当者一覧

戻る	担当者一覧
山本 義弘	
飛田 勇太	
山田 誠	
内田 正志	
佐藤 賢	
高橋 健一	
香川 孝之	
船木 美里	
青木 和弘	
安田 友成	
満呂木 達史	
谷川 洋子	
小山内 和明	
大森 俊彦	

工程一覧

戻る	My工程一覧
EM-TK	
曲げ	
組み-圧入	
脱脂	
その他	
最終検査	
出荷	
ACIES	
EML	
C1-3	
EM-CELL	

青は予定
緑は完了

〔時間〕

完了/完継続/段取完了時に時間を手入力します。(単位は分)
設定で「時間入力」ON時のみ入力可。

〔個数〕

完了/完継続/段取完了時に完成数を手入力します。
初期値は手配数/直近製作数(設定による)です。
設定で「個数入力」ON時のみ入力可。

〔備考1・2〕

進捗入力時の備考情報1・2を選択入力(または手入力)します。

4. 進捗入力 (5)入力項目

[担当者]

[担当選択]

- ・登録担当者一覧から選択
- ・全担当者一覧から選択

(担当者登録)

- ①担当者登録⇒全担当表示
- ②担当に✓
- ③保存

進捗



登録担当者一覧

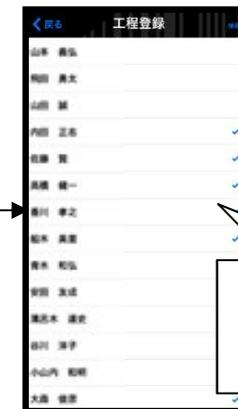


全担当者一覧



登録担当者一覧から
今回の担当者を選択

担当者登録



- ①担当者に✓
- ②保存

4. 進捗入力 (5)入力項目

〔工程〕

〔工程選択〕

- ・My工程一覧から選択
- ・全工程一覧から選択

(My工程登録)

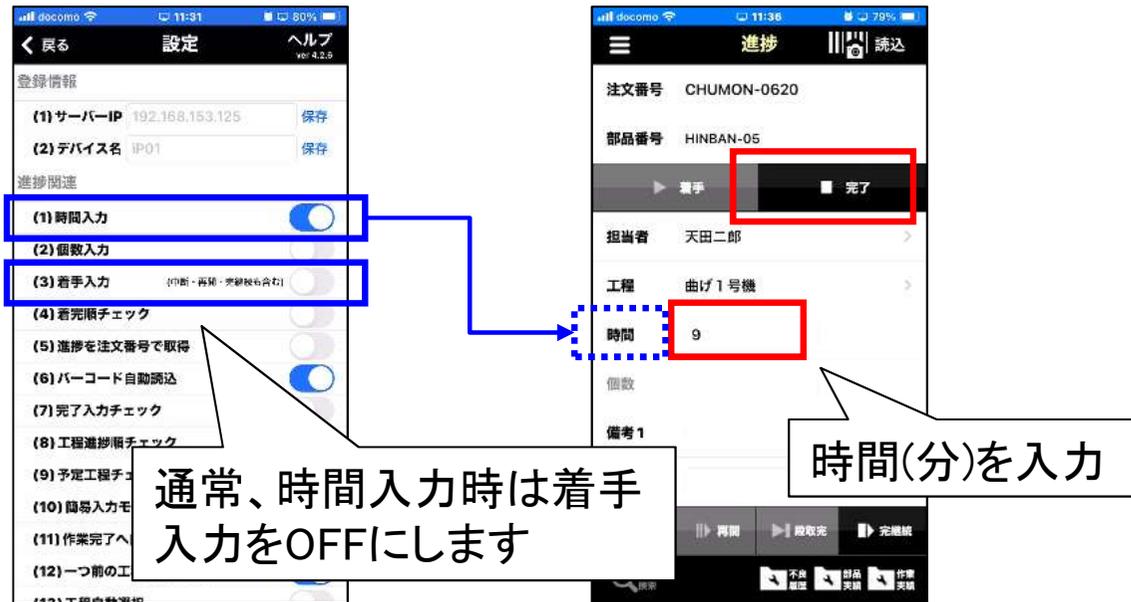
- ①工程登録⇒全工程表示
- ②工程に✓
- ③保存



4. 進捗入力 (5)入力項目

〔時間入力〕

完了・完継続の入力時に時間を入力
設定で「時間入力」ON時のみ入力可



(まとめ入力)

手配ID順に時間を数量按分して
加工時間に反映。

(例1)

手配数40に対して時間40を入力

品番	手配数	加工時間
TEST-001	6	6
TEST-002	7	7
TEST-003	8	8
TEST-004	9	9
TEST-005	10	10

(例2)

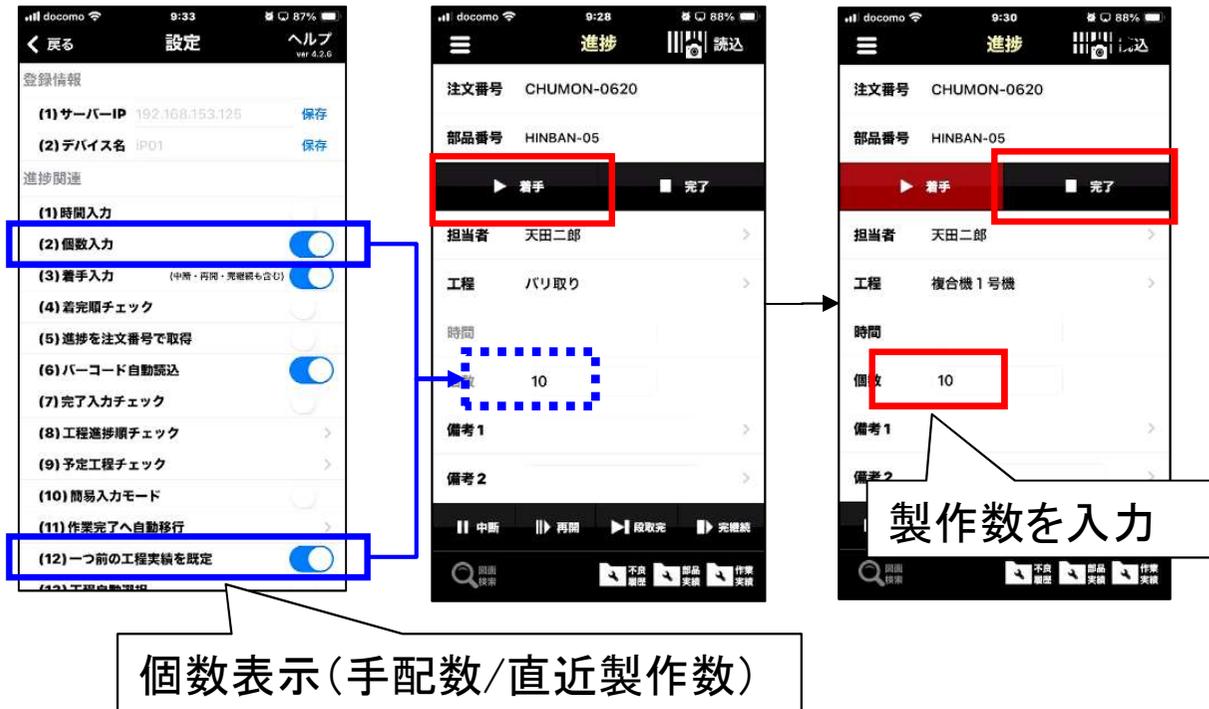
手配数40に対して時間36を入力

品番	手配数	加工時間
TEST-001	6	6
TEST-002	7	7
TEST-003	8	8
TEST-004	9	9
TEST-005	10	6

4. 進捗入力 (5) 入力項目

〔個数入力〕

完了・完継続の入力時に製作数を入力
 設定で「個数入力」ON時のみ入力可
 初期値は手配数/直近製作数(設定による)



(まとめ入力)

個数表示は合計数。
 手配ID順に製作数を数量按分して
 実績数に反映。

(例1)

手配数40に対して製作数40を入力

品番	手配数	実績数
TEST-001	6	6
TEST-002	7	7
TEST-003	8	8
TEST-004	9	9
TEST-005	10	10

(例2)

手配数40に対して製作数36を入力

品番	手配数	実績数
TEST-001	6	6
TEST-002	7	7
TEST-003	8	8
TEST-004	9	9
TEST-005	10	6

4. 進捗入力 (5)入力項目

〔備考1・2入力〕

- ・一覧から選択入力
- ・バーコード/QRコード入力
- ・手入力

受注データの備考	在庫名称	進捗実績の備考
1 工事名称	1 在庫総数	1 注記1
2 納入場所	2 在庫1	2 注記2
3 分番業数	3 在庫2	3
4 明細番号	4 在庫3	

進捗

選択入力/撮影入力後の手入力も可能

備考N一覧

選択入力

バーコード撮影

撮影入力

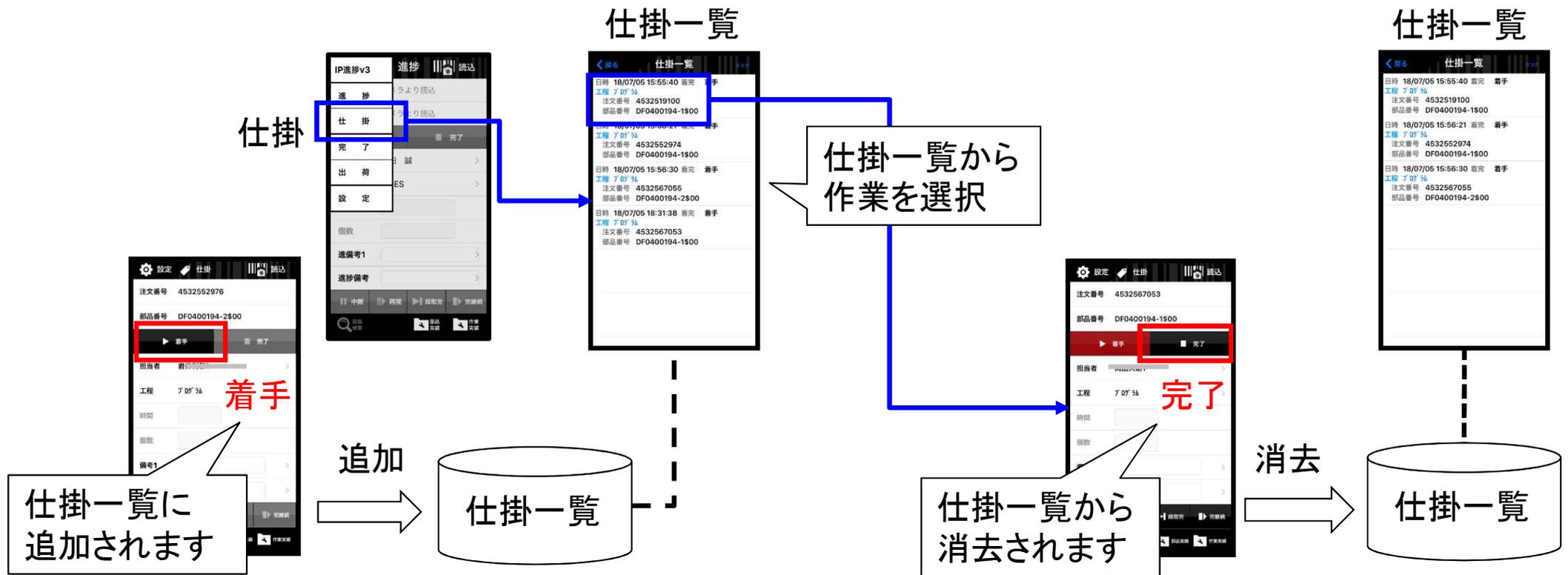
4. 進捗入力 (6) 仕掛

着手すると仕掛一覧に格納され、完了および完継続まで保持されます。

仕掛一覧から作業オーダーを選択し進捗入力できます。

実際の運用では「作業を中断したがどの作業を中断したか忘れてしまった」、「作業を再開したいが手元に指示書が見当たらない」ということが度々発生します。

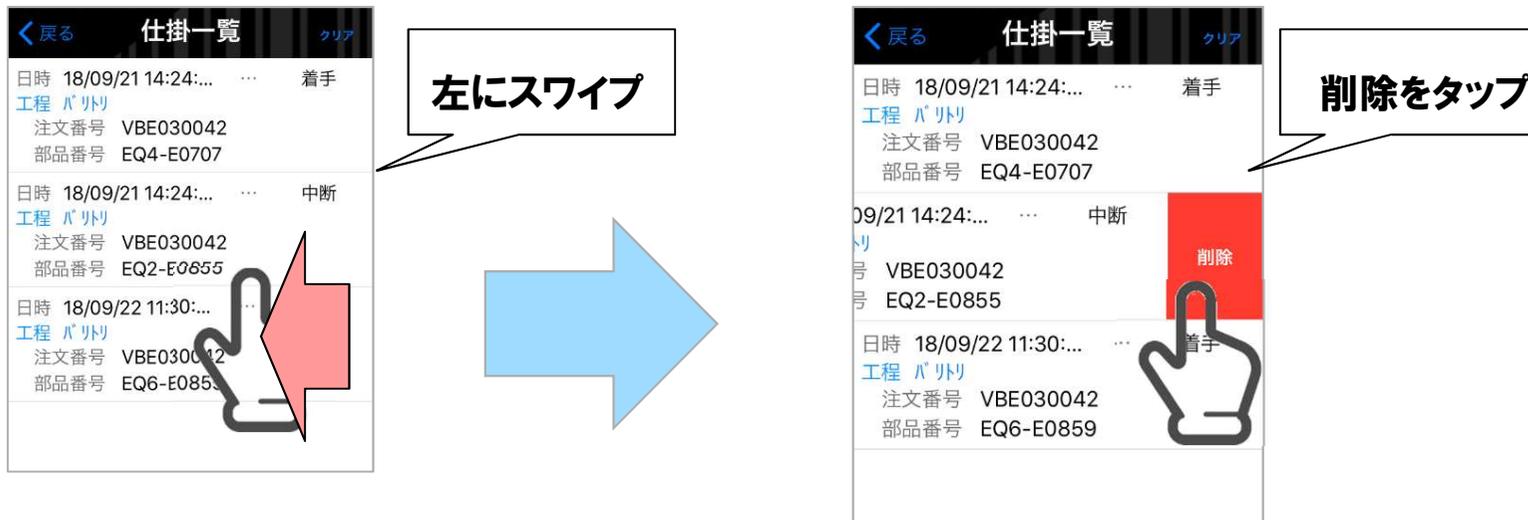
このような時に「仕掛データの表示」、「仕掛データからの進捗入力」が便利です。



4. 進捗入力 (6) 仕掛

〔仕掛一覧の削除〕

実際の運用では、誤って入力した進捗実績データを削除したいことがあります。この場合、受注出荷モジュールの進捗実績一覧で当該データを削除します。しかし、進捗実績一覧で削除しても、当該端末に記録された仕掛データは自動では消えません。削除は、このような残骸データをクリアする用途で使用します。



〔仕掛一覧の「クリア」〕

「クリア」ボタンは、仕掛一覧データを全て削除する用途で使用します。



データありません。

4. 進捗入力 (7) 間接作業

作業者の間接作業(例:事務作業、ミーティング、整理整頓、清掃、クレーム対応など)を入力できます。これにより、より実態に合った日報作成が可能となります。

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日の稼働時間 動時間	1日の稼働率 稼働率	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 表示	グル ープ 工程	間接 作業 フラグ	加工原価 計算方法	非表示
85	組立			8	24			¥2,000	組立					<input type="checkbox"/>		
86	全工程								外注加工					<input type="checkbox"/>		
90	最終検査							¥1,800	検査					<input type="checkbox"/>		
91	出荷								梱包/出荷					<input type="checkbox"/>		
100	C1-1							¥0	アランク					<input type="checkbox"/>		
100	C1-2							¥0	アランク					<input type="checkbox"/>		
100	EM-1							¥0	アランク					<input type="checkbox"/>		
100	EM-2							¥0	アランク					<input type="checkbox"/>		
100	EM-3							¥0	アランク					<input type="checkbox"/>		
100	QUATTRO			12	12			¥9,000	アランク					<input type="checkbox"/>		
200	フォーク作業							¥2,000						<input checked="" type="checkbox"/>		
200	給電							¥2,000						<input checked="" type="checkbox"/>		
								¥2,000						<input checked="" type="checkbox"/>		
								¥2,000						<input checked="" type="checkbox"/>		
								¥2,000						<input checked="" type="checkbox"/>		

事務作業
ミーティング
整理整頓
清掃
クレーム対応

- [操作手順]
- ①担当者選択
 - ②工程選択
 - ③着手
 - ④完了

(※1) 着手・完了(中断、再開、段取完、完継続)の操作は進捗モードと同じです。着手で仕掛に記録されます。

(※2) 備考情報1・2は進捗モードと同様に入力できます。

4. 進捗入力 (8) 受注進捗

通常、進捗入力は工程(プログラム、レーザー、曲げ、溶接、塗装など)に対して行います。ですから、進捗入力の対象データは作業手配台帳に存在することが必要です。これに対して、製造前や製造後の進捗を取りたい場合があります。(※)これを「受注進捗」と呼んでいます。

具体的には、製造前の「図面」「仕様」「設計」、製造後の「納品準備」、納品後の「受取確認」などがこれに相当します。

1) 作業手配バーコード

作業指示書 (現品票)		手配日 2022/06/10
取引先	株式会社クマ工業	手配日 2022/07/06
注文番号	MC-220610-02	
製品番号	MC-sample21	
製品名	①給気777_001	数量 10
部品番号	MC-sample21	社内納期 2022/07/07
部品名	①給気777_001	手配数量 10
図面番号		

2) 受注バーコード(作業手配が無い場合)

受注台帳一覧			
	注文番号	番号	名称
	MC-220610-11	MC-sample21	①給気777_001

※バーコードまとめ入力は未対応です

操作は進捗モードと同じです。

(※)この場合の対象データは受注台帳にしか存在しません。(作業手配台帳には存在しない)

4. 進捗入力 (9) 時間計算について

作業完了時に、収集した進捗実績データに基づき、時間計算を行います。
作業完了前でも、進捗実績一覧画面で「再計算」を実行することで時間計算を行います。

〔加工時間〕

着手から中断、再開から中断、再開から完了または完継続までの時間を計算します。
受注出荷モジュールで設定された休憩時間は除外します。
計算した加工時間は進捗実績データベースの「完了」、「完継続」レコードに記録されます。

〔加工時間2〕

着手から中断、再開から中断、再開から完了または完継続までの時間を計算します。
受注出荷モジュールで設定された休憩時間は除外します。
計算した加工時間は進捗実績データベースの「中断」、「完了」、「完継続」レコードに記録されます。

〔加工時間(段取時間)〕

着手から段取完までの時間を計算します。
受注出荷モジュールで設定された休憩時間は除外します。
計算した段取時間は進捗実績データベースの「段取完」レコードに記録されます。

4. 進捗入力 (9) 時間計算について

【進捗実績】

注文番号	品番	工程	作業者	日付	時刻	着完	加工時間	加工時間2
TEST-1	TEST-001	溶接	山田	7/21	8:00	着		
			山田	7/21	9:00	段取完	60	60
			山田	7/21	11:00	中断		120
			山田	7/21	16:00	再開		
			山田	7/21	17:30	中断		90
			山田	7/22	8:00	再開		
			山田	7/22	10:00	完了	330	120

集計

330

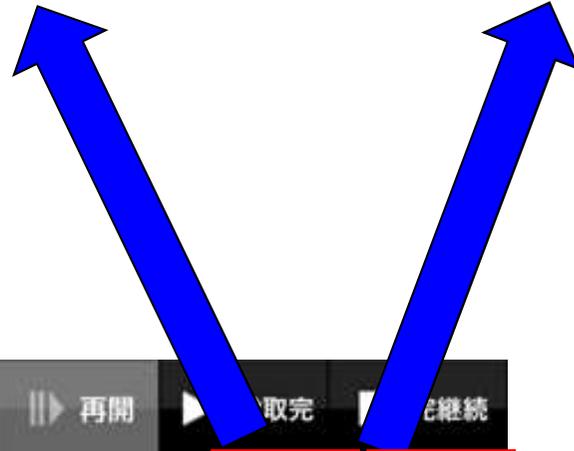
120
90
120

4. 進捗入力 (10)実績表示

入力した実績を表示することができます。

【タイトルと表示内容】

メニュー	左側		右側	
	タイトル	内容	タイトル	内容
進捗	手配実績	部品の部品実績	作業実績	担当者の「進捗」実績
		部品の予定実績(予定と実績)		
間接	—	—	作業実績	担当者の「間接」実績
受注進捗	—	—	作業実績	担当者の「受注進捗」実績

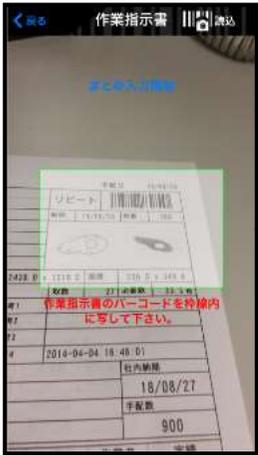


4. 進捗入力 (10) 実績表示

〔手配実績〕

作業オーダー毎の部品実績または予定実績を時系列で表示します。

①バーコード読込



②部品番号表示



③手配実績

④部品実績



実績のみ

昇順・降順
切り換え可

⑤予定実績



表示切替
(部品⇔予実)

実績

予定

〔作業実績〕

担当者毎の進捗実績を日付別に表示します。

①担当者選択



②作業実績

③作業実績



日付
変更可

昇順・降順
切り換え可

4. 進捗入力 (11)運用のヒント

【例1】

内容: 代表品番・代表者・着完

目的: **どこまで進んだか**が見えれば良い。

手段: 代表品番で入力。各工程の代表者が入力。着完のみ入力。共用端末。

(受注台帳)

注文番号	品番	納期	数量	
TEST-1	TEST-001	8/1	1	代表品番
TEST-1	TEST-002	8/1	1	
TEST-1	TEST-003	8/1	1	

(進捗実績)

注文番号	品番	工程	作業者	日付	時刻	着完
TEST-1	TEST-001	EML	山田	7/21	8:00	着
				7/21	9:00	完
TEST-1	TEST-001	曲げ	鈴木	7/21	9:30	着
				7/21	10:00	完

代表者

4. 進捗入力 (11)運用のヒント

- 【例2】**
 内容:親品番・全作業着者・着完
 目的:原価計算の為に受注品番(親品番)ベースで工数集計したい。また作業日報を出したい。
 手段:受注品番(親品番)で入力。全作業着者が入力。着手・中断・再開・完了/完継続入力。個人端末。

(受注台帳)

注文番号	品番	納期	数量
TEST-1	TEST-001	8/1	1
TEST-1	TEST-002	8/1	1
TEST-1	TEST-003	8/1	1

親品番

(進捗実績)

注文番号	品番	工程	作業着者	日付	時刻	着完
TEST-1	TEST-001	EML	山田	7/21	8:00	着
			山田	7/21	9:00	完
TEST-1	TEST-001	曲げ	鈴木	7/21	9:30	着
			高橋	7/21	9:40	着
TEST-1	TEST-001	曲げ	鈴木	7/21	11:30	完継続
			高橋	7/21	11:50	完

親品番

全作業着者

4. 進捗入力 (11)運用のヒント

【例3】

内容: 全品番・全作業員・着完

目的: 見積検証の為に子品番ベースで工数集計したい。また作業日報を出したい。

手段: 子品番入力。全作業員が入力。着手・中断・再開・完了/完継続入力。個人端末。

(受注台帳)

注文番号	品番	納期	数量
TEST-1	TEST-001	8/1	1
TEST-1	TEST-002	8/1	1
TEST-1	TEST-003	8/1	1

全品番(親品番・子品番)

TEST-001
└─ TEST-001-01
└─ TEST-001-02

(進捗実績)

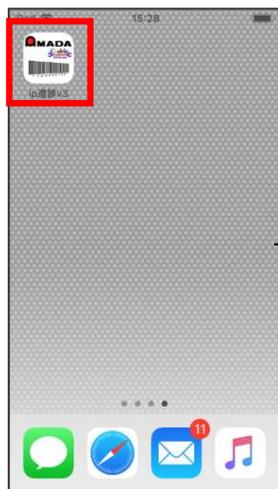
注文番号	製品	部品	工程	作業員	日付	時刻	着完
TEST-1	TEST-001	TEST-001-01	EML	山田	7/21	8:00	着
		TEST-001-02	EML	山田	7/21	8:00	着
TEST-1	TEST-001	TEST-001-01	EML	山田	7/21	9:00	完
		TEST-001-02	EML	山田	7/21	9:00	完
TEST-1	TEST-001	TEST-001-01	曲げ	鈴木	7/21	9:10	着
		TEST-001-02	曲げ	高橋	7/21	9:10	着
TEST-1	TEST-001	TEST-001-01	曲げ	鈴木	7/21	10:30	完継続
		TEST-001-02	曲げ	高橋	7/21	10:50	完

全品番(親品番・子品番)

全作業員

5. 作業完了 (1) 操作フロー

①アプリ起動



②モード選択



③完了選択



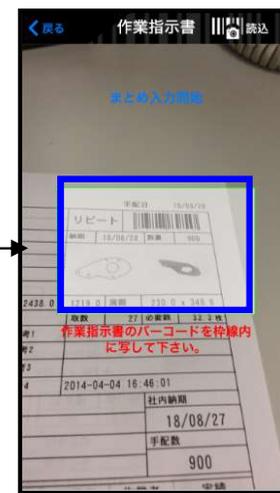
④カメラ起動



作業指示書



⑤バーコード撮影



⑥作業オーダー表示



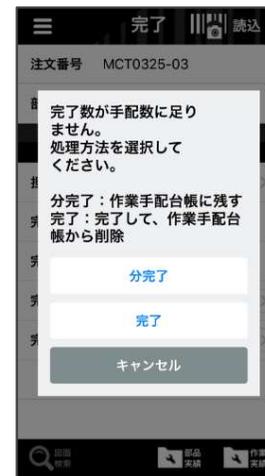
⑦担当選択



⑧作業完了



⑨完了数が手配数量に満たない場合



完了数が手配数量に満たない場合は、

- ・分完了 (作業手配台帳に残す)
- ・完了 (作業手配台帳から削除) の選択をします。

5. 作業完了 (2)バーコード読込

[1件入力]

1件のバーコード読込み、それに対して作業完了を入力します。

カメラ起動

バーコード読込

作業完了



受注出荷モジュール 作業手配台帳

作業手配台帳						
すべての取引先		検索(E)	並び替え(Q)	すべて表示(A)		
注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配数	完了	
作業中	MCT0329-06	MC-SAMPLE90	MC-SAMPLE90	MC-SAMPLE90	10	



手配の作業が完了し、作業手配台帳より削除されます。

作業手配台帳						
すべての取引先		検索(E)	並び替え(Q)	すべて表示(A)		
注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配数	完了数	

※子部品の場合は、状態が組立になります。

5. 作業完了 (2)バーコード読込

〔複数件入力〕

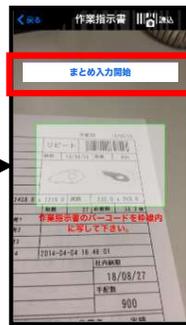
複数件のバーコードを読込み、それに対して進捗を入力します。

か行起動

まとめ入力開始

作業完了

受注出荷モジュール 作業手配台帳



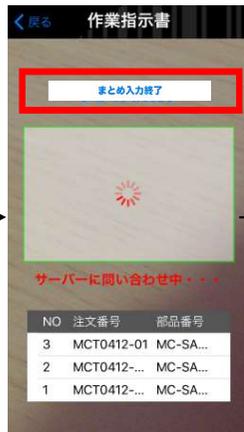
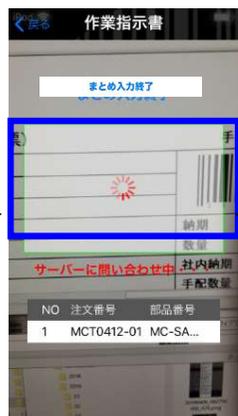
作業手配台帳				
すべての取引先				
検索 (F) 並び替え (Q) す				
注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配
作業中	MCT0412-03	MC-SAMPLE90	MC-SAMPLE90	MC-SAMPLE90
作業中	MCT0412-02	MC-SAMPLE60	MC-SAMPLE60	MC-SAMPLE60
作業中	MCT0412-01	MC-SAMPLE30	MC-SAMPLE30	MC-SAMPLE30

↓ 手配の作業が完了し、作業手配台帳より削除されます。

作業手配台帳				
すべての取引先				
検索 (F) 並び替え (Q) す				
注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配

※ 子部品の場合は、状態が組立になります

バーコード連続読込 まとめ入力終了



間違えて読み込んだ際は左スワイプで削除できます

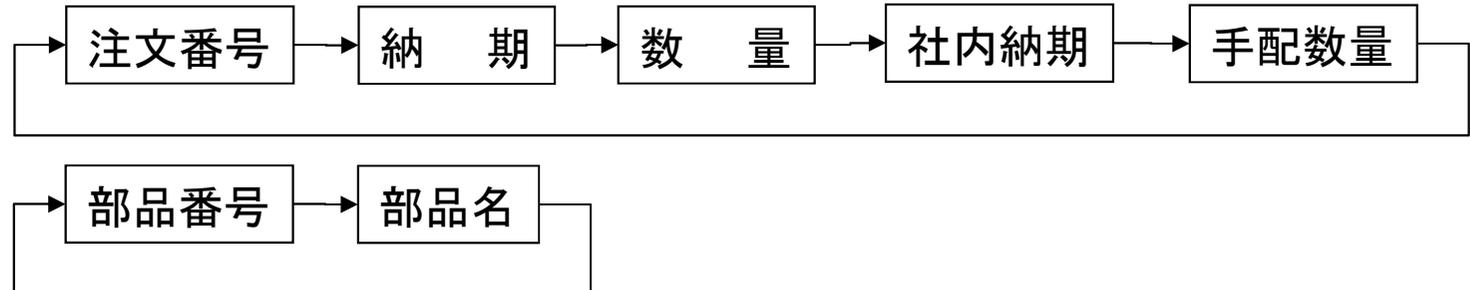
5. 作業完了 (3) 作業オーダー表示

バーコード読み込みで作業オーダーが表示されます。

注文番号欄タップで、注文番号、納期、数量、社内納期、手配数量が表示されます。

部品番号欄タップで、部品番号、部品名が表示されます。

The screenshot shows a mobile application interface for '作業完了' (Work Completed). At the top, there is a menu icon, the text '完了', a barcode icon, and '読込'. Below this, two red-bordered boxes highlight the '注文番号' (Order No.) 'MCT0408OYAKO-01' and '部品番号' (Part No.) 'MC-KO02'. A status bar below indicates '■ 作業完了'. The main content area lists: '担当者' (Person in Charge) '山田 誠', '完了日' (Completion Date) '2019/04/12', '完了数' (Completion Count) '0', and two empty '完備考' (Completion Remarks) fields. At the bottom, there are icons for '図面検索' (Drawing Search), '部品実績' (Part Performance), and '作業実績' (Work Performance).



5. 作業完了 (4)入力項目

<入力項目>

注文番号 MCT0408OYAKO-01

部品番号 MC-KO02

■ 作業完了

担当者 山田 誠

完了日 2019/04/12

完了数 0

完備考1

完備考2

図面検索 部品実績 作業実績

〔担当〕

作業者を選択入力します。
受注出荷モジュールの担当者一覧が表示されます。
担当者(当該端末で選択入力)を事前登録できます。

担当者一覧

担当者一覧	
山本	義弘
飛田	勇太
山田	誠
内田	正志
佐藤	賢
高橋	健一
香川	孝之
船木	美里
青木	和弘
安田	友成
溝呂木	達史
谷川	洋子
小山内	和明
大森	俊彦

〔完了日〕

作業が完了した日を入力します。
初期値は本日はです。

〔完了数〕

作業完了した数量を入力します。
初期値は手配数です。
まとめ入力時は完了数を入力できません。

〔備考1・2〕

作業完了時の備考情報1・2を選択入力(または手入力)します。

- ・一覧から選択
- ・バーコード/QRコード入力
- ・手入力

5. 作業完了 (4)入力項目

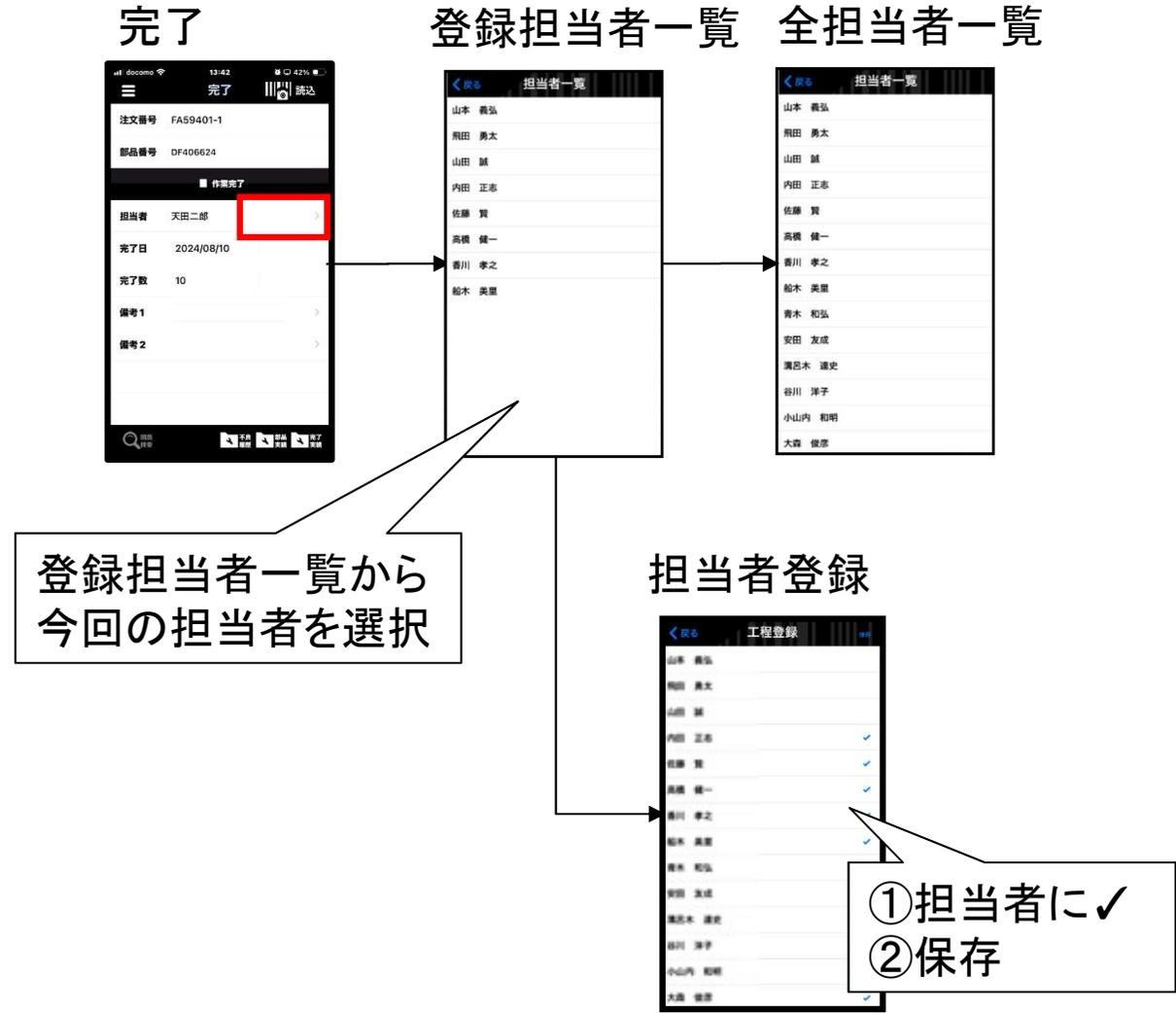
[担当者]

[担当選択]

- ・登録担当者一覧から選択
- ・全担当者一覧から選択

(担当者登録)

- ①担当者登録⇒全担当表示
- ②担当に✓
- ③保存



5. 作業完了 (4)入力項目

〔完了数〕

完了数を入力(※)

初期値は手配数/最終工程の実績数(設定による)

個数表示(手配数/最終工程の実績数)

製作数を入力

(※)まとめ入力時は完了数を入力できません。

5. 作業完了 (4)入力項目

〔備考1・2入力〕

- ・一覧から選択
- ・バーコード/QRコード入力
- ・手入力

注意: 全てのマシン共通で使用されるパラメータです

進捗

備考N一覧

選択入力

選択入力/撮影入力後の手入力も可能

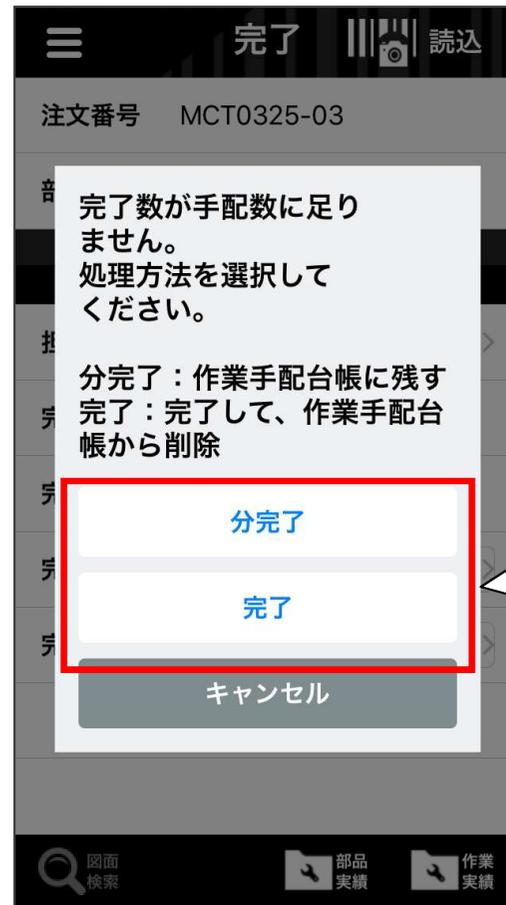
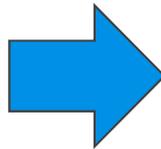
バーコード撮影

撮影入力

5. 作業完了 (5)分完了/完了選択

〔分完了/完了選択〕

完了数が手配数に満たない場合は、「分完了」/「完了」を選択します。



〔分完了〕
作業手配台帳に残します。
〔完了〕
作業手配台帳から削除されます。

5. 作業完了 (6)進捗モードからの作業完了

最終工程の作業進捗完了で、作業完了を行うことも可能です。



5. 作業完了 (7)完了実績

〔完了実績〕

担当者毎の完了実績を日付別に表示します。

完了実績

①担当者選択

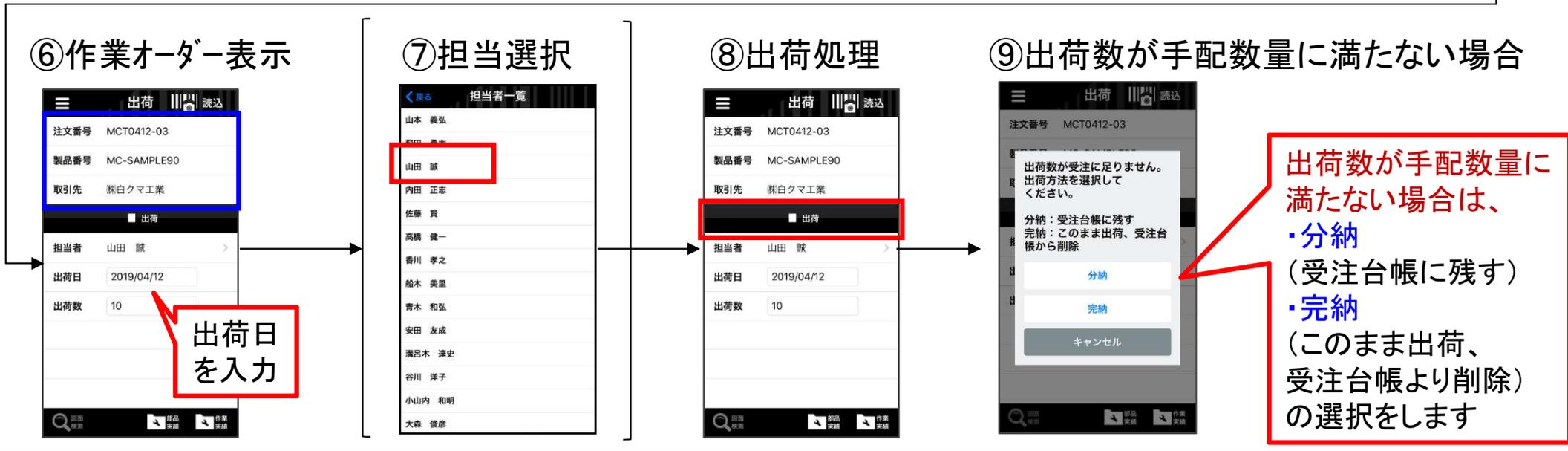
②完了実績

日付変更可

昇順・降順切り換え可

日付	数量
日付 08/12	数量 50 / 50
注文番号	SAB6388
製品番号	DDF41637#
部品番号	DDF41637#
部品名	アダプタプレート
完備考1	
完備考2	
日付 08/12	数量 1 / 1
注文番号	SAB6181
製品番号	DDF40670
部品番号	DDF40670
部品名	板
完備考1	
完備考2	
日付 08/12	数量 1 / 1
注文番号	SAB6190
製品番号	DDF40670
部品番号	DDF40670
部品名	板
完備考1	
完備考2	

6. 出荷処理 (1) 操作フロー



6. 出荷処理 (2) 読み込み可能バーコード

[読み込み可能バーコード]

- ① 作業手配ID (作業指示書)
- ② 受注ID (受注台帳一覧)
- ③ 指定項目



6. 出荷処理 (3)バーコード読込

[1件入力]

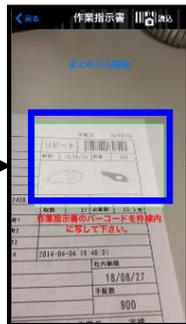
1件のバーコード読込み、それに対して出荷を入力します。

カメラ起動

バーコード読込

出荷

受注出荷モジュール 受注台帳



受注台帳						
すべての取引先		検索 (F)	並び替え (O)	すべて表示		
注文番号	製品番号	製品名	納期	受注数	出荷数	
出荷可 MCT0412-01	MC-SAMPLE30	MC-SAMPLE30	19/04/06	10	0	(株)

↓ 出荷処理で、受注台帳より削除されます。

受注台帳						
すべての取引先		検索 (F)	並び替え (O)	すべて表示		
注文番号	製品番号	製品名	納期	受注数	出荷数	

※設定: 出荷処理で受注台帳より削除しない の時は
進捗状況が出荷済となります。

6. 出荷処理 (3)バーコード読込

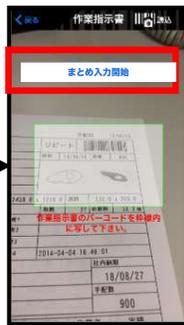
〔複数件入力〕

複数件のバーコードを読込み、それに対して出荷を入力します。

か行起動



まとめ入力開始



出荷



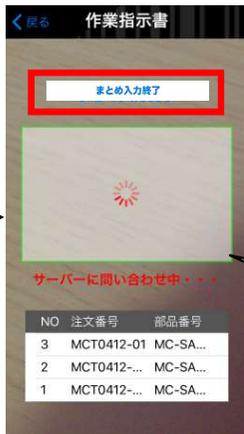
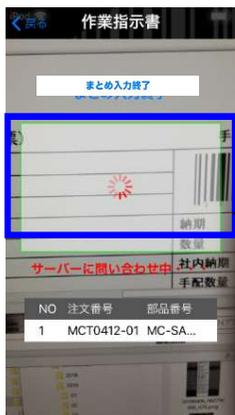
受注出荷モジュール 受注台帳

受注台帳						
	すべての取引先	検索 (F)	並び替え (Q)	すべ		
	注文番号	製品番号	製品名	納期	受注数	出荷数
出荷可	MCT0412-03	MC-SAMPLE90	MC-SAMPLE90	19/04/10	10	0
出荷可	MCT0412-02	MC-SAMPLE60	MC-SAMPLE60	19/04/10	10	0
出荷可	MCT0412-01	MC-SAMPLE30	MC-SAMPLE30	19/04/06	10	0

↓ 出荷処理で、受注台帳より削除されます。

受注台帳						
	すべての取引先	検索 (F)	並び替え (Q)	すべて表示 (A)		
	注文番号	製品番号	製品名	納期	受注数	出荷数

バーコード連続読込 まとめ入力終了



※設定：“出荷処理で受注台帳より削除しない”チェックの時は進捗状況が出荷済となります。

間違えて読み込んだ際は左スワイプで削除できます

6. 出荷処理 (4)入力項目

<入力項目>

〔担当〕

作業者を選択入力します。
受注出荷モジュールの担当者一覧が表示されます。
MY担当(当該端末で選択入力)を事前登録できます。

担当者一覧

担当者一覧	
山本 義弘	
飛田 勇太	
山田 誠	
内田 正志	
佐藤 賢	
高橋 健一	
香川 孝之	
船木 美里	
青木 和弘	
安田 友成	
満田木 達史	
谷川 洋子	
小山内 和明	
大森 俊彦	

〔在庫数〕

本品番の現在庫が表示されます。

〔完了日〕

出荷処理した日を入力します。
初期値は本日はです。

〔出荷数〕

出荷数量を入力します。(※2)
初期値は受注数です。
まとめ入力時は出荷数を入力できません。

(※1)作業完了-担当者と同じ仕様なので説明は省略します。
(※2)作業完了-完了数と同じ要領なので説明は省略します。

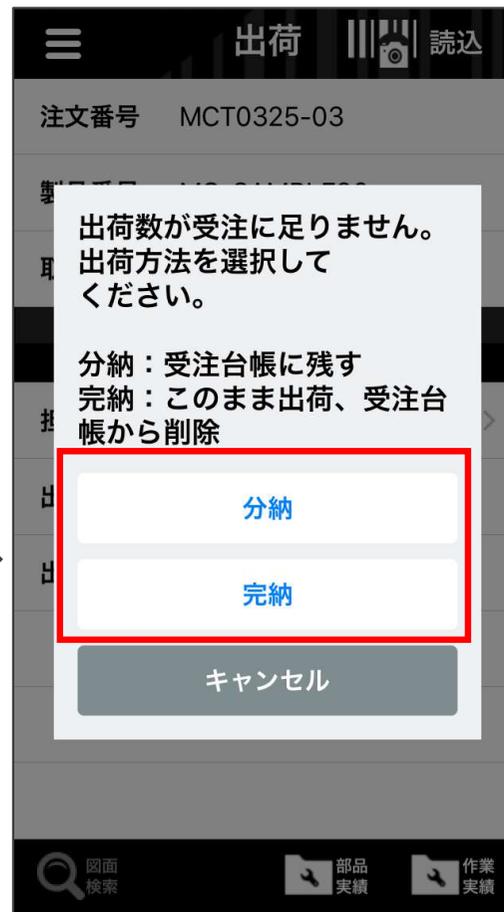
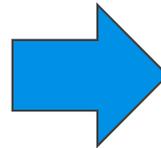
6. 出荷処理 (5)分納/完納選択

〔分納/完納選択〕

出荷数が手配数に満たない場合は、「分納」/「完納」を選択します。



例)
手配数は8で
出荷数が5の場合



〔分納〕
受注台帳に残す
〔完納〕
このまま出荷
受注台帳から削除

6. 出荷処理 (6) 出荷実績

[出荷実績]

担当者毎の出荷実績を日付別に表示します。

出荷実績

①担当者選択

②出荷実績

日付変更可

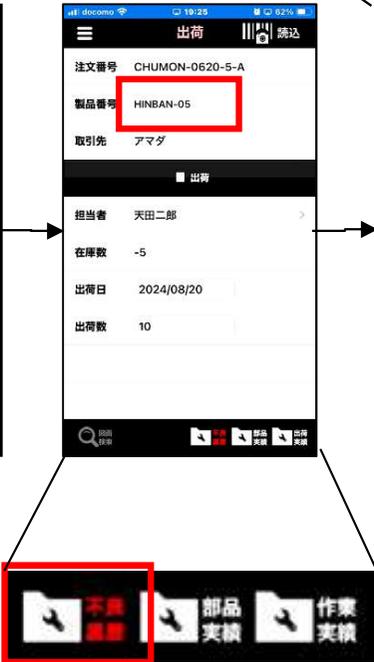
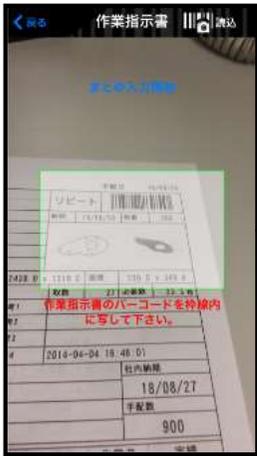
昇順・降順切り換え可

日付	数量
08/10	1 / 1
注文番号	FA59393-1
製品番号	DF404698
08/10	5 / 10
注文番号	FA59407-1
製品番号	DF406649
08/10	10 / 10
注文番号	FA59417-1
製品番号	DGF40057
08/10	7 / 7
注文番号	CHUMON-0620-2
製品番号	HINBAN-02
08/10	1 / 1
注文番号	TEST-4
製品番号	TEST-003
08/10	
注文番号	TEST-5
製品番号	TEST-003

7. 不良履歴表示/入力

画面に表示されている品番に対して不良履歴有無が確認できます。
また新規に不良入力(併せて写真撮影も)が行えます。

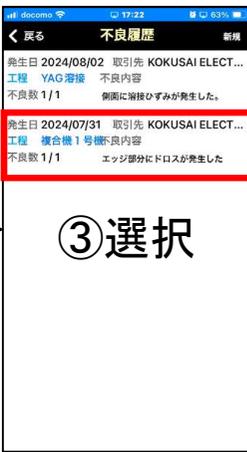
①バーコード読込



②不良履歴



⑤新規不良入力



③選択

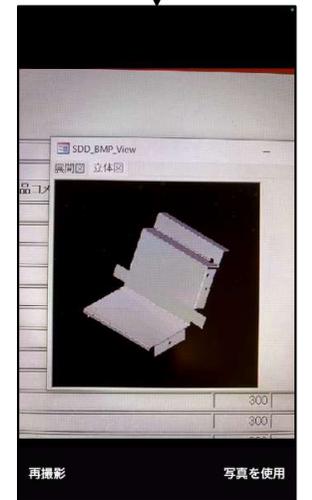


④不良内容確認



⑨登録

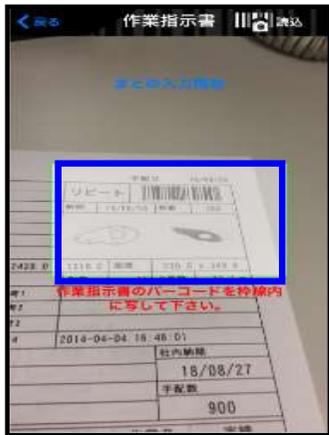
⑧写真撮影



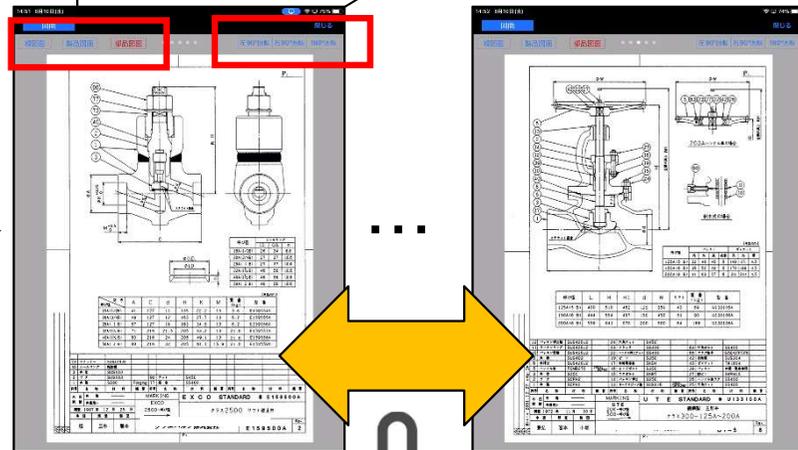
8. 図面表示

iPadでは画像モジュールで登録した画像(図面)を表示することができます。

①バーコード読込

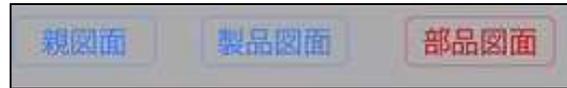


②図面表示

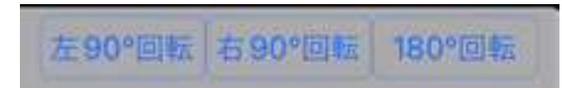


③スワイプ

④自図面、親図面、製品図面



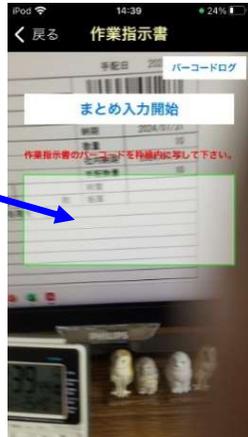
⑤回転(左90度・右90度・180度)



9. バーコード読込履歴

バーコード読込履歴が参照できます。
 各モードで一度読込んだ作業指示書が無くて、バーコード読込履歴から進捗、完了、出荷を行うことが可能になりました。
 バーコード履歴は最大100件保存されます。100件以上は古い物から自動削除されます。

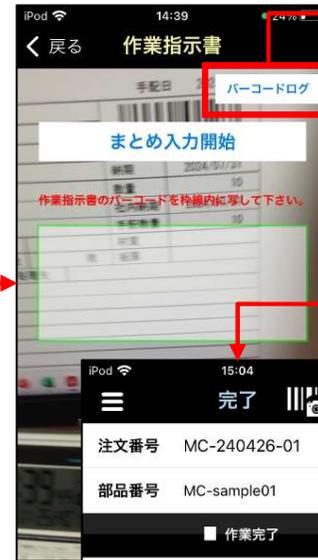
作業指示書 (現品票)	
取引先	南白クマ工業
注文番号	MC-240426-01
製品番号	MC-sample01
製品名	①給気77x.001
納期	2024/06/30
数量	10
社内納期	2024/06/30
手配数量	10
図面番号	
素材X	取数
素材Y	必要枚数
処理名	取厚先
機種AB	枚
処理CD	枚
NC1EF	
REV0H	
受注進捗11	MC-BIKOU-TEST11
受注進捗20	MC-BIKOU-TEST12



作業指示書 (現品票)	
取引先	南白クマ工業
注文番号	MC-240601-03
製品番号	MC-sample03
製品名	③SUS Band RS-01088-3 REV-3 SMU250 240
納期	2024/07/31
数量	10
社内納期	2024/07/31
手配数量	10
図面番号	
素材X	取数
素材Y	必要枚数
処理名	取厚先
機種AB	枚
処理CD	枚
NC1EF	
REV0H	
受注進捗11	MC-BIKOU-TEST11
受注進捗20	MC-BIKOU-TEST12



進捗、完了、出荷、受注進捗で利用可能。



不要な履歴は削除できます



履歴は最大100件保存。100件以上は古い物から自動削除。

10. 設定

(1) WILLサーバーIP

WILLデータベースサーバーのIPアドレスを設定します。

(例) 192.168.0.161

(2) デバイス名

本端末の識別名を設定します。

端末毎に異なる識別名を付与する必要があります。

(例) ip01、ip02、…

(3) 進捗関連

① 時間入力

ON: 時間欄が入力可能になります。

OFF: 時間欄が入力不可になります。

[特記]

「着手入力」がONで「時間入力」OFFは、「着完時刻から時間計算する」という意味になります。

「着手入力」がOFFで「時間入力」ONは、「完了時に自己申告で時間を入力」という意味になります。

「着手入力」がOFFで「時間入力」OFFは、「完了のみ入力(時間は収集しない)」という意味になります。

単位は分です。

IP進捗では「時間入力」OFFが一般的です。

10. 設定

②個数入力

ON: 個数欄が入力可能になります。

OFF: 個数欄が入力不可になります。

〔特記〕

進捗状況の収集が目的であれば、「個数入力」をOFFにします。

作業標準時間の収集が目的であれば、「個数入力」をONにします。

かかった時間を実績数で割って1個あたりの加工時間を求めるためです。

「個数入力」ON時、個数欄には対象作業オーダーの直前工程の完了数が表示されます。

さらに、まとめ入力の場合は対象作業オーダーの合計数が表示されます。

IP進捗では「個数入力」OFFが一般的です。

③着手入力

ON: 着手、中断、再開、段取完、完了または完継続が入力可能になります。

OFF: 完了または完継続が入力可能になります。

〔特記〕

IP進捗では「着手入力」ONが一般的です。

④着完順チェック

ON: 1部品に対して着手-中断-再開-完継続/完了の順序チェックを行います。

OFF: 順序チェックは行いません。入力したとおりに進捗実績に登録されます。

〔特記〕

IP進捗では「着完順チェック」ONが一般的です。

10. 設定

⑤進捗を注文番号で取得

ON: 注文番号のバーコードで進捗を読み込みます。

OFF: 作業手配のバーコードで進捗を読み込みます。

〔特記〕

作業手配台帳で注文番号ユニーク(1注文番号1手配データ)であることが必要です。

IP進捗では「進捗を注文番号で取得」OFFが一般的です。

⑥バーコード自動読込

ON: カメラをバーコードに向けることで自動読込します。

OFF: カメラをバーコードに向け、その後で手動(読込ボタン)で読み込みます。

〔特記〕

違うバーコードに反応してしまうシーンなどでOFFにします。

IP進捗では「バーコード自動読込」ONが一般的です。

⑦完了入力チェック

ON: 着手後は、その作業の完了/完継続まで、別作業の着手を受け付けません。

OFF: 着手後でも、別作業の着手を受け付けます。

〔特記〕

IP進捗では「完了入力チェック」OFFが一般的です。

10. 設定

⑧工程進捗順チェック

警告のみ： 着手時に入力工程と予定工程を照合し、工程の飛び越しがあればアラームを表示します。

着手不可： 同じく、工程の飛び越しがあれば着手不可にします。

チェックしない： 着手時に入力工程がそのまま入ります。(予定工程との照合は行いません)

〔特記〕

IP進捗では「工程進捗順チェック」-「警告のみ」が一般的です。

⑨予定工程チェック

警告のみ： 着手時に入力工程と予定工程を照合し、予定と違う工程はアラームを表示します。

着手不可： 同じく、予定と違う工程は着手不可にします。

チェックしない： 着手時に入力工程がそのまま入ります。(予定工程との照合は行いません)

〔特記〕

工程進捗順は気にしないが、工程は照合したい時に利用する設定です。

「工程進捗順チェック」は「チェックしない」にして、「予定工程チェック」を設定します。

IP進捗では「予定工程チェック」ではなく「工程進捗順チェック」利用が一般的です。

⑩簡易入力モード

ON： バーコード読み込みで確認画面を表示しません。

OFF： バーコード読み込みで確認画面を表示します。

〔特記〕

IP進捗では「簡易入力モード」OFFが一般的です。

10. 設定

⑪作業完了へ自動移行

作業完了移行なし：進捗入力からの「作業完了への自動移行」は行いません。

最終工程の進捗完了：最終工程の進捗入力完了後に「作業完了への自動移行」を行います。

全工程の進捗完了：全工程の進捗入力完了後に「作業完了への自動移行」を行います。

〔特記〕

IP進捗では「作業完了へ自動移行」-「最終工程の進捗完了」が一般的です。

⑫一つ前の工程実績を既定

ON：個数(初期値)は一つ前の工程実績となります。

OFF：個数(初期値)は手配数となります。

〔特記〕

IP進捗では「一つ前の工程実績を既定」OFFが一般的です。

⑬工程自動選択

ON：自動工程選択を利用します。

OFF：工程は手動で設定します。

〔特記〕

IP進捗では「工程自動選択」ONが一般的です。

10. 設定

(4) 作業完了

① 未完了工程のチェック

警告のみ： 完了時に、進捗未入力工程があればアラームを表示します。

着手不可： 同じく、進捗未入力工程があれば完了不可にします。

チェックしない： 完了時に、進捗未入力チェックは行いません。

〔特記〕

IP進捗では「未完了工程のチェック」-「警告のみ」が一般的です。

② 毎回、分完了の選択

ON： 完了時に、分完了の選択画面を表示します。

OFF： 手配数>完了の時だけ、分完了の選択画面を表示します。

〔特記〕

IP進捗では「毎回、分完了の選択」OFFが一般的です。

③ 最終工程の工程実績を既定

ON： 完了数(初期値)は最終工程の工程実績となります。

OFF： 完了数(初期値)は手配数となります。

〔特記〕

IP進捗では「最終工程の工程実績を既定」OFFが一般的です。

10. 設定

(5) 出荷

① バーコード対象項目

自動、注文番号、…、受注備考8

〔特記〕

IP進捗では「自動」が一般的です。

② 未作業完了のチェック

警告のみ： 出荷時に、作業完了していなければアラームを表示します。

着手不可： 同じく、作業完了していなければ出荷不可にします。

チェックしない： 完了時に、作業完了チェックは行いません。

〔特記〕

IP進捗では「未作業完了のチェック」-「警告のみ」が一般的です。

10. 設定

(6) その他

① スキャン時にライト

ON: ライト点灯します。

OFF: ライト点灯しません。

② 図面検索・表示

標準: iP進捗の場合。

図面クラウド: 図面クラウド同梱の場合。

画像ビューワ: 画像ビューワ同梱の場合。

③ V2モードを使用

ON: V2モードを動作します。

OFF: 最新版で動作します。

④ タイトル色の表示

ON: タイトル欄に色が付きます。

OFF: タイトル欄に色は付きません。

⑤ バーコード認識2を使用

ON: サードパーティ製のバーコード読み込み機能を利用します。

OFF: IOS標準のバーコード読み込み機能を利用します。

11. 設定内容のアップロード・ダウンロード

設定内容のアップロード・ダウンロードが可能です。複数台のiP進捗設定内容を容易に統一できます。

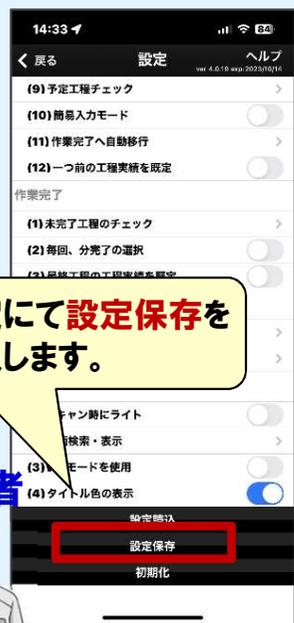
受注出荷-全体設定



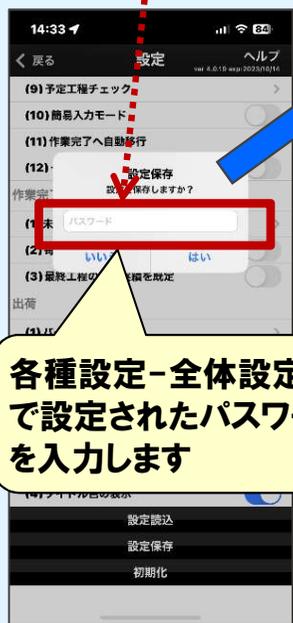
設定情報

設定情報

設定保存

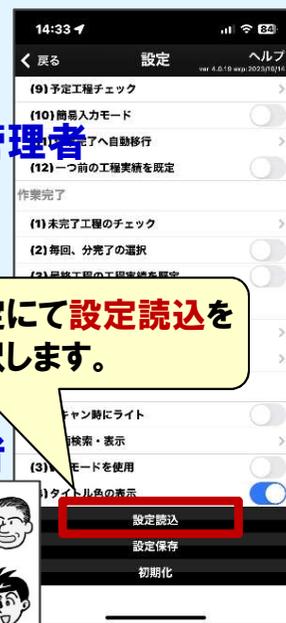


管理者



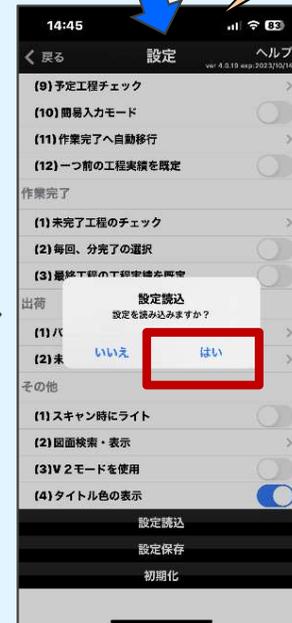
設定情報が
マスターとして
登録されます。

設定読込



管理者

iP進捗利用者



設定情報が
読込まれます。