



WILL受注出荷 進捗キット 概説書

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4版 -

2025年1月25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

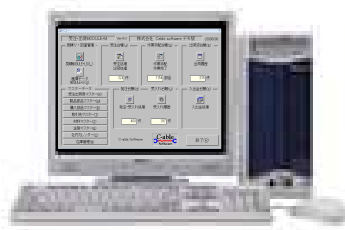
□ 事務所でリアルタイムに進捗状況が見えます

現場で、作業指示書のバーコードを読み込み、進捗を入力します。

これにより、事務所に居ながらリアルタイムに進捗状況を把握できるようになり、お取引先様からの納期間合せで「現場を走り廻る」ことが無くなります。

また、収集した進捗実績の集計・活用も可能になり、現場の“見える化”を飛躍的に高めることが可能になります。

受注出荷



□ 現場の見える化にも役立ちます

現場でも、「今日の仕事は何か」、「今出来る仕事は何か」、「遅れている仕事は何か」、「どこの工程まで進んでいるか」、「前工程・後工程はどこか」を知ることが出来ます。

作業担当向け

品番	品名	数量	工程	作業時間	作業内容	作業場所	作業担当者	作業完了日時
16A001	溶接機	1	溶接機	10分	溶接機	溶接機	田中	16/02/23 10:00
16A002	溶接機	1	溶接機	10分	溶接機	溶接機	田中	16/02/23 10:00
16A003	溶接機	1	溶接機	10分	溶接機	溶接機	田中	16/02/23 10:00
16A004	溶接機	1	溶接機	10分	溶接機	溶接機	田中	16/02/23 10:00
16A005	溶接機	1	溶接機	10分	溶接機	溶接機	田中	16/02/23 10:00

溶接担当、管理者向け

品番	品名	数量	工程	作業時間	作業内容	作業場所	作業担当者	作業完了日時
16A001	溶接機	1	溶接機	10分	溶接機	溶接機	田中	16/02/23 10:00
16A002	溶接機	1	溶接機	10分	溶接機	溶接機	田中	16/02/23 10:00
16A003	溶接機	1	溶接機	10分	溶接機	溶接機	田中	16/02/23 10:00
16A004	溶接機	1	溶接機	10分	溶接機	溶接機	田中	16/02/23 10:00
16A005	溶接機	1	溶接機	10分	溶接機	溶接機	田中	16/02/23 10:00

進捗端末



作業内容	作業時間	作業場所	作業担当者
溶接機	10分	溶接機	田中
溶接機	10分	溶接機	田中
溶接機	10分	溶接機	田中
溶接機	10分	溶接機	田中
溶接機	10分	溶接機	田中

2. 進捗入力

入力画面1…(共用端末向け)

進捗情報入力

注文番号 確定-1121

部品番号 HINBAN-04

部品名 HINMEI-04

着完

工程バーコード 30000220 検査

担当者バーコード

作業時間 時間

個数 25 不良数

日付 16/02/18 不良入力(履歴)

時刻 14:14:32

備考1

備考2

OK

キャンセル

入力画面2 …(1人1台端末向け)

進捗情報入力

操作

注文番号 確定-1114

製品番号 HINBAN-03

製品名 HINMEI-03

取引先 (株)アマダ

部品番号 HINBAN-03

部品名 HINMEI-03

図面番号 ZUBAN-03

APパーツ名称 S1-03

社内納期 2016/02/20 手配数量 25

前工程 後工程

工程内容

工程備考

段取時間

加工時間

予定所要時間

作業開始時刻

完了予定時刻

担当者バーコード

工程バーコード

備考1

備考2

完了数 25 個 不良数

現在日付 16/02/18 時刻 14:32:41

画像(F9) 不良履歴

着手 (F1) 中断 (F2) 再開 (F3) 完了 (F4) 完(継続) (F5) 閉じる

材料情報 部品情報 受注情報

展開X 300 板取数 12

展開Y 250

切板X 切板内板取数

切板Y

材料名 SPCC-0.8-1828x914

材質 SPC 素材X 1828

板厚 0.8 素材Y 914

〔着手〕

- ① 工程進捗バーコード
- ② 着バーコード
- ③ 担当者バーコード

〔完了〕

- ④ 工程進捗バーコード
- ⑤ 完バーコード
- ⑥ 担当者バーコード
- ⑦ 個数キー入力

- ① 工程進捗バーコード
- ② 担当者バーコード
- ③ 着ボタン
- ④ 完ボタン
- ⑤ 個数キー入力

立体図・展開図も表示可

操作回数が少ない

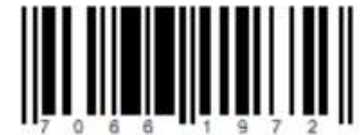
2. 進捗入力

【対応バーコード】

下記6種類のバーコードに対応しています。

- ①手配工程ID: 7から始まる数字8桁(JAN8規格)のバーコード
 - ・本バーコード入力で1作業オーダーの進捗が入力できます。
 - ・通常、進捗用バーコードはこのバーコードを指します。
- ②手配ID: 2から始まる数字8桁(JAN8規格)のバーコード
 - ・本バーコードと工程の入力で1作業オーダーの進捗を入力できます。
- ③まとめ手配工程ID: 9から始まる数字8桁(JAN8規格)のバーコード
 - ・本バーコード入力で複数作業オーダーの進捗が入力できます。
- ④まとめ手配ID: 8から始まる数字8桁(JAN8規格)のバーコード
 - ・本バーコードと工程の入力で複数作業オーダーの進捗を入力できます。
- ⑤注文番号: 注文番号(CODE39規格)のバーコード
 - ・本バーコードと工程の入力で1作業オーダーの進捗が入力できます。
- ⑥ネ스팅シート名称: ネ스팅シート名称(CODE39規格)のバーコード
 - ・本バーコードと工程の入力で複数作業オーダーの進捗が入力できます。

手配工程ID



2. 進捗入力

(1) 通常入力

進捗用バーコードを読み込むことで、通常は1作業オーダーの進捗を入力できます。

工程	工程名	工程順	加工時間	実績	手配数	担当者	日付	時刻
1	レーザー	1	30	1	1	天田三郎	21/06/16	19:15:06



進捗バーコード入力

進捗

バーコード

まとめ入力 (F2) OK キャンセル (ESC)

進捗入力

進捗情報入力

注文番号 NZM0009686

部品番号 MH326-M0449

部品名 E-タ取付板

着完

工程バーコード 30001170 レーザー-2号機

担当者バーコード 40002240 天田三郎

作業時間 30 分

個数 不良数

日付 21/06/16 不良入力(履歴)

時刻 19:15:06

備考1

備考2

工程内容

工程備考

OK キャンセル

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
NZM0009686	1	MH326-M0449	MH326-M0449

進捗実績一覧

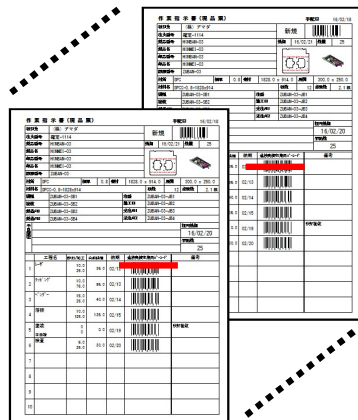
検索(E) 並び替え(O) すべて表示(A)

部品番号	部品名	工程順	工程名	加工時間	実績	手配数	担当者	日付	時刻
MH326-M0449	E-タ取付板	1	レーザー-2号機	30	1	1	天田三郎	21/06/16	19:15

2. 進捗入力

(2)まとめ入力

進捗用バーコードを「まとめ入力」することで、複数の作業オーダーの進捗を一度で入力できます。



進捗バーコード入力

進捗バーコード入力

まとめ入力

OK キャンセル

進捗入力

進捗情報入力

注文番号 *****

部品番号 *****

部品名 *****

着完

工程バーコード 30001170 レーザー2号機

担当者バーコード 40002240 天田 三部

作業時間 60 分

個数 不良数

日付 21/06/12 不良入力履歴

時刻 15:16

備考1

備考2

まとめ入力(10)

OK キャンセル

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		
レーザー 完	ZM0009680	1	MH289-M0412	MH2
レーザー 完	ZM0009681	1	MH211-M0334	MH2
レーザー 完	ZM0009684	1	MH194-M0317	MH1
レーザー 完	ZM0009685	1	MH087-M0210	MH0
レーザー 完	ZM0009699	1	MH156-M0279	MH1
レーザー 完	ZM0009700	1	MH157-M0280	MH1
レーザー 完	ZM0009701	1	MH158-M0281	MH1
レーザー 完	ZM0009702	1	MH159-M0282	MH1
レーザー 完	ZM0009703	1	MH160-M0283	MH1
レーザー 完	ZM0009704	1	MH147-M0270	MH1

進捗	開始予定日	工程納期	注文番号	製品番号	部品番号	部品
	21/05/29	21/05/29	NZM000970	MH147-M0270	MH147-M0270	リミットク
	21/05/29	21/05/29	NZM000970	MH160-M0283	MH160-M0283	漏洩防止
	21/05/29	21/05/29	NZM000970	MH159-M0282	MH159-M0282	ゴニオ軸カバ
	21/05/29	21/05/29	NZM000970	MH158-M0281	MH158-M0281	防X線カバ
	21/05/29	21/05/29	NZM000970	MH157-M0280	MH157-M0280	チャット板
	21/05/29	21/05/29	NZM000969	MH156-M0279	MH156-M0279	ドリミタ取付板
	21/06/01	21/06/01	NZM000968	MH087-M0210	MH087-M0210	ばね板
	21/05/28	21/05/28	NZM000968	MH194-M0317	MH194-M0317	水却板
	21/05/27	21/05/27	NZM000968	MH211-M0334	MH211-M0334	カバー
	21/05/25	21/05/25	NZM000968	MH289-M0412	MH289-M0412	ドグトリックイ

進捗実績一覧

検索(E) 並び替え(O) すべて表示(A)

部品番号	部品名	工程順	工程名	加工時間	実績	手配数	担当者	日付	時刻
MH289-M0412	ドグトリックイ	1	レーザー2号機	5	1	1	天田 三部	21/06/12	15:16
MH211-M0334	カバー	1	レーザー2号機	5	1	1	天田 三部	21/06/12	15:16
MH194-M0317	水却板	1	レーザー2号機	5	1	1	天田 三部	21/06/12	15:16
MH156-M0279	ドリミタ取付板	1	レーザー2号機	5	1	1	天田 三部	21/06/12	15:16
MH157-M0280	チャット板	1	レーザー2号機	5	1	1	天田 三部	21/06/12	15:16
MH158-M0281	防X線カバ	1	レーザー2号機	5	1	1	天田 三部	21/06/12	15:16
MH159-M0282	ゴニオ軸カバ	1	レーザー2号機	5	1	1	天田 三部	21/06/12	15:16
MH160-M0283	漏洩防止カバ	1	レーザー2号機	5	1	1	天田 三部	21/06/12	15:16
MH147-M0270	リミットク	1	レーザー2号機	5	1	1	天田 三部	21/06/12	15:16
MH087-M0210	ばね板	1	レーザー2号機	15	3	3	天田 三部	21/06/12	15:16

進捗

まとめ入力中 10

入力完了

OK キャンセル

2. 進捗入力

(3) 進捗の取り方

進捗入力ステータスは以下の6種類です。

①着手

当該作業者の工程作業開始を入力します。
これにより、作業手配台帳で「着手」が表示されます。

②中断

当該作業者の工程作業中断を入力します。

③再開

当該作業者の工程再開を入力します。

④完了

当該作業者の工程作業完了を入力します。
これにより、作業手配台帳で「完了」が表示されます。
また、当該作業者の工程加工時間を計算します。

⑤完継続

同一工程を複数人で作業する時に利用します。
当該作業者の工程作業完了を入力します。(工程作業は他の担当者によってまだ続けている)
完了と違い、作業手配台帳の表示が「完了」には変わりません。
完了と同様、当該作業者の工程加工時間を計算します。

⑥段取完

加工時間とは別に段取時間の計算を行いたい場合に利用します。

2. 進捗入力

(3) 進捗の取り方

【例1】…1工程1人作業

目的:どこまで進んだかの進捗が見えれば良い。

手段:親品番(受注品番)で入力。各工程の代表者が入力。着完のみ入力。

工程	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	休憩時間
----	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	------

ELM-TK 着手 ① 山本 完了

曲げ 着手 ② 飛田 完了

取引先名	注文番号	製品番号	工程順	工程名	加工時間	実績	手配数	担当者	日付	時刻		
京レエ	YRB01829	B72-B3395	2	曲げ	193	900	900	飛田勇太	18/07/18	15:39	完了	②
京レエ	YRB01829	B72-B3395	2	曲げ		900	900	飛田勇太	18/07/18	11:25	着手	
京レエ	YRB01829	B72-B3395	1	EM-TK	130	900	900	山本義弘	18/07/18	10:20	完了	①
京レエ	YRB01829	B72-B3395	1	EM-TK		900	900	山本義弘	18/07/18	8:10	着手	

※着手なしで「完了のみ」の入力も可能です。

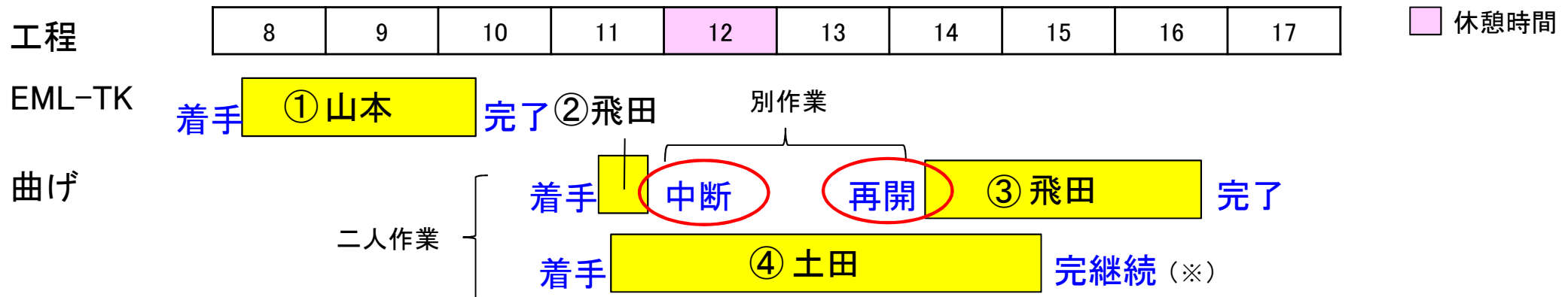
2. 進捗入力

(3) 進捗の取り方

【例2】…1工程2人作業(1人は作業中断あり)

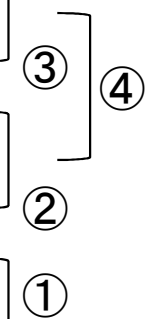
目的: 原価計算の為に工数集計したい。かつ各作業者の作業日報も出したい。

手段: 品番毎に入力。複数作業者が入力。着手・中断・再開・完了/完継続入力。



取引先名	注文番号	部品番号
京レエ	YRB01829	B72-B3395
京レエ	YRB01829	B72-B3395
京レエ	YRB01829	B72-B3395
京レエ	YRB01829	B72-B3395
京レエ	YRB01829	B72-B3395
京レエ	YRB01829	B72-B3395
京レエ	YRB01829	B72-B3395
京レエ	YRB01829	B72-B3395

工程順	工程名	加工時間	実績	手配数	担当者	日付	時刻	ステータス
2	曲げ	195	900	900	飛田勇太	18/07/19	16:45	完了
3	曲げ	161	900	900	土田誠	18/07/19	15:11	完(継)
2	曲げ			900	飛田勇太	18/07/19	14:10	再開
2	曲げ			900	飛田勇太	18/07/19	11:50	中断
3	曲げ			900	土田誠	18/07/19	11:30	着手
2	曲げ			900	飛田勇太	18/07/19	11:10	着手
1	EM-TK	130	900	900	山本義弘	18/07/19	10:20	完了
1	EM-TK			900	山本義弘	18/07/19	8:10	着手



(※) 当該工程の最後を受け持つ担当者は「完了」を入力、途中で抜ける担当者は「完継続」を入力します。

3. 予定・進捗表示

作業手配工程台帳…(作業担当向け)
 工程毎の作業予定・進捗状況が見える
 例えば自工程の作業の待ち行列が見える

進捗	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	工程内容	受注会社名	外注先	工程備考	工程担
完了	16/02/12	16/02/12	確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	25	1	レーザー	(株)アマダ				
完了	16/02/13	16/02/13					25	2	溶接	(株)アマダ				
完了	16/02/14	16/02/14					25	3	溶接	(株)アマダ				
	16/02/15	16/02/15					25	4	溶接	(株)アマダ				
	16/02/16	16/02/19					25	5	塗装	吹付塗装 (株)アマダ	平田塗装(有)			
	16/02/20	16/02/20					25	6	検査	(株)アマダ				
完了	16/02/13	16/02/13		HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	25	1	レーザー	(株)アマダ				
完了	16/02/14	16/02/14					25	2	溶接	(株)アマダ				
完了	16/02/15	16/02/15					25	3	溶接	(株)アマダ				
	16/02/16	16/02/16					25	4	溶接	(株)アマダ				
	16/02/17	16/02/20					25	5	塗装	吹付塗装 (株)アマダ	平田塗装(有)			
	16/02/21	16/02/21					25	6	検査	(株)アマダ				
	16/02/19	16/02/19	確定-1121	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	25	1	レーザー	(株)アマダ				
	16/02/20	16/02/20					25	2	溶接	(株)アマダ				
	16/02/21	16/02/21					25	3	溶接	(株)アマダ				
	16/02/22	16/02/22					25	4	溶接	(株)アマダ				
	16/02/23	16/02/26					25	5	塗装	吹付塗装 (株)アマダ	平田塗装(有)			
	16/02/27	16/02/27					25	6	検査	(株)アマダ				
	16/02/20	16/02/20		HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	25	1	レーザー	(株)アマダ				
	16/02/21	16/02/21					25	2	溶接	(株)アマダ				
	16/02/22	16/02/22					25	3	溶接	(株)アマダ				
	16/02/23	16/02/23					25	4	溶接	(株)アマダ				
	16/02/24	16/02/27					25	5	塗装	吹付塗装 (株)アマダ	平田塗装(有)			
	16/02/28	16/02/28					25	6	検査	(株)アマダ				
	16/02/21	16/02/21		HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	25	1	レーザー	(株)アマダ				

自工程の作業の待ち行列が見える

作業手配台帳…(溶接担当、管理者向け)
 全体の作業予定・進捗状況が見える
 例えば全体の進み具合がアナログ的に見える

進捗	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	手配数量	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6	工程7	工程8	工程9	工
	確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/02/20	25	レザ	溶接	溶接	溶接	検査					
		HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/02/21	25	レザ	溶接	溶接	溶接	検査					
	確定-1121	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2016/02/27	25	レザ	溶接	溶接	溶接	検査					
		HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/02/28	25	レザ	溶接	溶接	溶接	検査					
		HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/02/29	25	レザ	溶接	溶接	溶接	検査					
		HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	2016/03/01	25	レザ	溶接	溶接	溶接	検査					
	確定-1128	HINBAN-01	HINBAN-01	HINMEI-01	2016/03/02	25	レザ	溶接	溶接	溶接	検査					
		HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2016/03/03	25	レザ	溶接	溶接	溶接	検査					
		HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/03/05	25	レザ	溶接	溶接	溶接	検査					
		HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/03/06	25	レザ	溶接	溶接	溶接	検査					
		HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	2016/03/07	25	レザ	溶接	溶接	溶接	検査					

全体の進み具合がアナログ的に見える

- ①検索 : 工程名、工程納期等で絞り込み
- ②並び替え : 工程納期の昇順等で並び替え
- ③反転表示 : 終わった作業の反転表示
- ④着手可能 : 今着手できる作業が見える
- ⑤納期色 : 納期に近づくと色が変わる
- ⑥表示項目 : 画面レイアウト (並び・幅) 変更可能
- ⑦一覧印刷 : 画面表示内容を印刷

3. 予定・進捗表示

(1) 検索・並び替え

予定・進捗表示画面(作業手配台帳/手配工程台帳)には、検索、並び替え機能が実装されています。例えば、作業手配工程台帳の「検索」で、工程=自担当工程、進捗状況=完了以外で絞ると、「自工程の作業の待ち行列」となります。次に「並び替え」で工程納期の昇順を設定すれば、作業優先順位の高い順に並びます。

そして、この「検索」「並び替え」条件を5パターン記憶できますから、進捗端末を複数人で共有利用する運用にも対応しています。

検索

The search form includes the following fields and options:

- 注文番号 (Order No.)
- 製品番号 (Product No.)
- 部品番号 (Part No.)
- 工程名 (Process Name)
- GROUP 工程 (GROUP Process)
- 進捗状況1 (Progress Status 1): すべて (All)
- 進捗状況2 (Progress Status 2): 設定なし (None) with a checkbox for 以外 (Others)
- 開始予定日 (Start Date)
- 工程納期 (Process Due Date)
- 社内納期 (In-house Due Date)
- 納期 (Due Date)
- 発注日 (Order Date)
- 指示書発行日 (Instruction Sheet Issue Date)
- 取引先(工) (Customer/Dept)
- 製品名 (Product Name)
- 部品名 (Part Name)
- 図面番号 (Drawing No.)
- 担当者 (Personnel)
- 工程内容 (Process Content)
- 外注先 (Outsourcing Co.)
- 外注有無 (Outsourcing Yes/No)
- 工程順 (Process Order)
- 親子表示 (Parent/Child Display)
- 工程備考 (Process Remarks)
- バーコード (Barcode)
- 製品備考 (Product Remarks) tabs: 受注備考 (Order Remarks), 部品備考1-4 (Part Remarks 1-4), 部品備考5-8 (Part Remarks 5-8)
- 備考1-4 (Remarks 1-4)
- チェックボックス: 着手可能 (Possible to start), 手配数「0」を表示しない (Do not display '0' count)
- 検索条件クリア (Clear search conditions)
- OK / キャンセル (Cancel) buttons

並び替え

The sort order dialog box allows setting the sort order for up to 5 conditions:

1	入力順 (Input Order)	降順 (Descending)
2		昇順 (Ascending)
3		昇順 (Ascending)
4		昇順 (Ascending)
5		昇順 (Ascending)

Buttons: OK, キャンセル (Cancel)

条件記憶(検索並び替え)

検索並び替え	各種設定
条件1	記憶 (Memory)
条件2	再生 (Refresh) Ctrl+F1
条件3	製品番号 (Product No.)
条件4	部品 (Part)
条件5	E0126 EQ3-E01
	E0603 EQ0-E08

3. 予定・進捗表示

〔検索画面...従来版とドットネット版〕

ドットネット版での機能拡張

従来版

The traditional search screen includes the following fields and controls:

- 注文番号, 製品番号, 部品番号, 進捗状況 (with a checkbox for "以外"), 版数, 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(I), 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, 部品備考1-4, 部品備考5-8), コメント01, コメント02, w担当, 抜きコメント
- 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

ドットネット版

The dot-net search screen includes the following fields and controls, with blue boxes highlighting new features:

- 注文番号, 製品番号, 部品番号, 進捗状況 (with a checkbox for "以外"), 版数, 工程名, 手動備考, 新規, 親子表示 (すべて表示)
- 取引先(I), **取引先表示順** (new), 製品名, 部品名, 製造番号, 担当者(O), グループ工程, 親部品番号, バーコード
- 受注備考1- | **受注備考11-14 | 受注備考15-18** | (new), 製品備考 | 部品1-4 | **部品5-8** | 部品11-14 | 部品15-18 | (new)
- 工事名称, 納入場所, 分番葉数, 明細番号, 重量, 塗装, AAA, BBB
- 発注日, 社内納期, 納期, **手配登録日** (new), **指示書発行日** (new), **出荷予定日** (new)
- 検索条件クリア(Q), OK, キャンセル

3. 予定・進捗表示

(2) 画面レイアウト

画面表示項目の追加・削除は出来ませんが、画面レイアウトの変更は出来ます。

進捗キット

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

作業手配台帳 更新(F1) 画像(G) 検索(E) 並び替え(O) すべて表示(A)

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	納期	数量	作業手配ID	工程1
作業中		TEST	TEST-001-011	TEST-001-011	ひだてすと	2021/07/12	1	0	株式会社川エレクトロニクス	2021/07/13	1	333670	切断
レーザー-2	完了	AUZ0001860	ZW246-Z1369	ZW246-Z1369	ボディ	2021/07/10	100	0	株式会社クマ工業	2021/07/11	100	333662	
出雲塗		AUZ0001860	ZW471-Z0594	ZW471-Z0594	パネル	2021/07/10	1	0	株式会社クマ工業	2021/07/11	1	333661	レーザー
出雲塗		AUZ0001860	ZW037-Z0160	ZW037-Z0160	カバー	2021/07/10	1	0	株式会社クマ工業	2021/07/11	1	333660	レーザー
出雲塗	完(外注)	AUZ0001860	ZW024-Z0147	ZW024-Z0147	基板ブラケット	2021/07/10	1	0	株式会社クマ工業	2021/07/11	1	333659	レーザー
レーザー-2	完了	AUZ0001860	ZW064-Z0187	ZW064-Z0187	電源カバー	2021/07/10	1	0	株式会社クマ工業	2021/07/11	1	333658	レーザー
レーザー-2	完了	AUZ0001860	ZW970-Z1093	ZW970-Z1093	裏蓋	2021/07/10	1	0	株式会社クマ工業	2021/07/11	1	333657	レーザー
レーザー-2	完了	AUZ0001860	ZW971-Z1094	ZW971-Z1094	パネルカバー	2021/07/10	1	0	株式会社クマ工業	2021/07/11	1	333656	レーザー
レーザー-2	完了	AUZ0001860	ZW040-Z0163	ZW040-Z0163	スイッチ	2021/07/10	1	0	株式会社クマ工業	2021/07/11	1	333655	レーザー

最大表示件数=50000 1/310

進捗バーコード(F5) 進捗(Q) 完了バーコード(F8) 完了(W) 一覧印刷(E) (F11) 終了(R) (F12)

進捗キット

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

作業手配台帳 更新(F1) 画像(G) 検索(E) 並び替え(O) すべて表示(A)

取引先を前に

階層番号を前に ※

工程情報を前に

進捗	着完名	会社名	注文番号	階層-階層部品番号	部品名	社内納期	手配数量	完了数量	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6	工程7	工程
作業中		株式会社良友製作所	JIQ0001592-5	1 QI642-Q0765	スリット円板	2021/07/04	5	0	検査・梱							
作業中		株式会社良友製作所	JIQ0001592-4	2 QI642-Q0765-01	スリット円板	2021/07/03	5	0	レーザー	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱	
作業中		株式会社良友製作所	JIQ0001592-4	1 QI642-Q0765	スリット円板	2021/07/04	5	0	検査・梱							
作業中		株式会社良友製作所	JIQ0001592-3	2 QI642-Q0765-01	スリット円板	2021/07/03	5	0	レーザー	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱	
作業中		株式会社良友製作所	JIQ0001592-3	1 QI642-Q0765	スリット円板	2021/07/04	5	0	検査・梱							
作業中		株式会社良友製作所	JIQ0001592-2	2 QI642-Q0765-01	スリット円板	2021/07/03	5	0	レーザー	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱	
検査・梱	完了	株式会社良友製作所	JIQ0001592-2	1 QI642-Q0765	スリット円板	2021/07/04	5	0	検査・梱							
組立		株式会社良友製作所	JIQ0001592	2 QI642-Q0765-01	スリット円板	2021/07/03	5	5	レーザー	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱	
検査・梱	完了	株式会社良友製作所	JIQ0001592	1 QI642-Q0765	スリット円板	2021/07/04	5	0	検査・梱							

最大表示件数=50000 1/310

進捗バーコード(F5) 進捗(Q) 完了バーコード(F8) 完了(W) 一覧印刷(E) (F11) 終了(R) (F12)

※ドットネット版のみ

3. 予定・進捗表示

(3) 色表示

- ・ 会社名、注文番号の合併表示が可能。
- ・ 納期遅れ/社内納期遅れの赤色表示が可能。
- ・ 納期/社内納期の納期色表示が可能。
- ・ 工程進捗状況に応じた色表示が可能。

画面表示

レイアウトファイル

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10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
- 注文番号
- 工程10色

納期色 設定

1. 今日が納期の

日数

0 日数以内

サンプル

2021/06/26

2021/06/26

2021/06/26

前景色 背景色 クリア

前景色 背景色 クリア

前景色 背景色 クリア

進捗キット

ファイル 進捗実績 進捗 完了 不良履歴 検索並び

作業手配台帳 更新(F1)

検索(F) 並び替え(O) 表示(A)

進捗	着完名	会社名	注文番号	階層	階層部品番号	部品名	社内納期	手配数量	完了数量	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6	工程7
作業中	曲げ1号 着手	(株)良友製作所	JIQ0001592-5	1	Q1642-Q0765	スリット円板	2021/07/04	5	0	検査・梱						
作業中	曲げ1号 着手		JIQ0001592-4	2	Q1642-Q0765-01	スリット円板	2021/07/03	5	0	レーザー	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱
作業中	曲げ1号 着手		JIQ0001592-3	2	Q1642-Q0765-01	スリット円板	2021/07/03	5	0	レーザー	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱
作業中	曲げ1号 着手		JIQ0001592-2	2	Q1642-Q0765-01	スリット円板	2021/07/03	5	0	レーザー	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱
検査・梱	完了		JIQ0001592	1	Q1642-Q0765	スリット円板	2021/07/04	5	0	検査・梱						
組立	検査・梱		JIQ0001592	2	Q1642-Q0765-01	スリット円板	2021/07/03	5	5	レーザー	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱
検査・梱	完了		JIQ0001592	1	Q1642-Q0765	スリット円板	2021/07/04	5	0	検査・梱						

最大表示件数=50000 20/310

進捗バーコード (F) 完了バーコード (F1) 完了(L) (F2)

一覧印刷(P) (F11) 終了(R) (F12)

階層に色表示 (親:青、子:黄) ※

遅れている作業は赤色で

終わった工程は水色で

着手した工程は黄色で

会社名、注文番号の合併表示

※ドットネット版のみ

3. 予定・進捗表示

(4) 着手可能表示

今出来る作業が一目で分かります。

進捗キット

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) 検索(E) 並び替え(Q) すべて表示(A)

進捗	着手可能	開始予定日	工程納期	受注会社名	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順	工程名	手配数量	進捗率
◎		2021/06/16	2021/06/16	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030064	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	3	曲げ1号機	3	
		2021/06/18	2021/06/18	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030042	EQ1-E0754	EQ1-E0754	Zシクモータ937A	3	曲げ1号機	1	
		2021/06/18	2021/06/18	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030042	EQ7-E0980	EQ7-E0980	Zシクモータベースカバー	3	曲げ1号機	1	
		2021/06/18	2021/06/18	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030042	EQ8-E0751	EQ8-E0751	ランプホルダ937A	3	曲げ1号機	1	
		2021/06/18	2021/06/18	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030042	EQ6-E0759	EQ6-E0759	ランプガード937A	3	曲げ1号機	1	
		2021/06/18	2021/06/18	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030042	EQ1-E0504	EQ1-E0504	サイトカバーステーB9	3	曲げ1号機	1	

最大表示件数=50000
4/73

進捗バーコード (F5) 進捗(Q) 完了バーコード (F8) 完了(L) 一覧印刷(P) (F11) 終了(R) (F12)

進捗キット

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) 検索(E) 並び替え(Q) すべて表示(A)

進捗	完了	開始予定日	工程納期	受注会社名	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順	工程名	手配数量	進捗率
完了		2021/06/11	2021/06/11	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030064	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	1	レーザー1号機	3	
完了		2021/06/13	2021/06/13	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030064	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	2	バリ取り	3	
		2021/06/16	2021/06/16	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030064	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	3	曲げ1号機	3	
		2021/06/18	2021/06/18	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030064	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	4	二次加工(タッブ)	3	
		2021/06/19	2021/06/19	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030064	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	5	アーク溶接	3	
		2021/06/20	2021/06/20	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030064	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	6	塗装	3	
		2021/06/30	2021/06/30	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030064	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	7	検査・梱包	3	
完了		2021/06/12	2021/06/12	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030042	EQ6-E1069	EQ6-E1069	テンショナーブラケット93	1	レーザー3号機	1	
		2021/06/13	2021/06/13	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030042	EQ6-E1069	EQ6-E1069	テンショナーブラケット93	2	バリ取り	1	
		2021/06/16	2021/06/16	株式会社 藤山川エレクトロニクス	VBE030042	EQ6-E1069	EQ6-E1069	テンショナーブラケット93	3	曲げ3号機	1	

最大表示件数=50000
4/1701

進捗バーコード (F5) 進捗(Q) 完了バーコード (F8) 完了(L) 一覧印刷(P) (F11) 終了(R) (F12)

3. 予定・進捗表示

(5) 自動更新

- ・ 表示画面の自動更新/自動スクロール(※)が可能です。
- ・ パソコンに大画面モニターを接続して「進捗状況の見える化」も可能です。

画面自動更新間隔 (1以上 0でなし)
 最大表示件数
 サーバー名=DELL-61 Ver. 7.75. 210605



進捗	着完名	会社名	注文番号	階層	階層部品番号	部品名	社内納期	手配数量	完了数量	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6	工程
曲げ3号機	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30419	1	EQ0-E1053	ワタリローレルノットL	2021/07/05	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
曲げ2号機	完了	徳山川エレクトロ	JIQ0001620	1	Q1630-Q0753	STCKER BLOCK	2021/07/05	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ2号	二次加	スポット	塗装	検査
曲げ3号機	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ4-E1257	Bカハ-マI937A	2021/07/05	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
バリ取り	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ6-E1079	ソックHPD'937A	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ4-E1107	チャックプレート937A	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
バリ取り	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30064	1	EQ6-E0179	足プレート847A	2021/07/06	3	0	レーザー	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーケ溶	塗装	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ4-E1017	ハイムカハ-シ937	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ6-E1059	ハイムカハ-ウI937	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ6-E1179	ショウストビララーム8	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ4-E1057	Zジクセサカハ-9	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ6-E1049	メインキハプレート93	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ4-E1047	ドレストラフ押さえ9	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ4-E1177	ロードセルプレート937	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ0-E1043	リアラムカハ-L937	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ0-E1163	プレート制ダ937A	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ0-E1173	リムカハ-937A	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ0-E1143	ハイキトカハ-ア	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ6-E1089	ランプホルダホジイ99	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBEO30042	1	EQ0-E1093	ヘッドドライブカハ-9	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査

※ドットネット版のみ

4. 進捗実績表示

過去に入力した進捗実績を確認できます。

進捗実績

完了 不良履歴 検査並び替え 各種設定

業手配合

更新(F1) 画像(D) 検索(E) 並び替え

着完	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	手配数量	工程
	確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/02/20	25	レーザ
		HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/02/21	25	レーザ
	確定-1121	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2016/02/27	25	レーザ
		HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/02/28	25	レーザ
		HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/02/28	25	レーザ
		HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	2016/03/01	25	レーザ
	確定-1128	HINBAN-01	HINBAN-01	HINMEI-01	2016/03/02	25	レーザ
		HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2016/03/03	25	レーザ
		HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/03/05	25	レーザ
		HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/03/06	25	レーザ
		HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	2016/03/07	25	レーザ

最大表示件数=100

6/11

進捗(バーコード) (F5) 進捗(D) 完了(バーコード) (F8) 完了(D)

進捗実績

担当者 佐々木

	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
▶	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	1	レーザ			25	2016/02/18	15:37:5
	確定-1121	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	1	レーザ			25	2016/02/18	15:37:4
	確定-1121	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2	レーザ			25	2016/02/18	15:37:3
	確定-1121	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	1	タッピング			25	2016/02/18	15:37:2
	確定-1121	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	1	レーザ			25	2016/02/18	15:37:0
	確定-1114	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	3	ペンダー			25	2016/02/18	15:02:5
	確定-1114	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2	タッピング			25	2016/02/18	15:02:5
	確定-1114	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	1	レーザ			25	2016/02/18	15:02:4
	確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	3	ペンダー			25	2016/02/18	15:02:4
	確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2	タッピング			25	2016/02/18	15:02:3
	確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	1	レーザ			25	2016/02/18	15:02:2
	TEST	TEST-002	TEST-002-02		1	レーザ	完了	0.2	10	2016/02/16	20:33:5
	TEST	TEST-002	TEST-002-02		1	レーザ	再開			2016/02/16	20:33:5
	TEST	TEST-002	TEST-002-02		1	レーザ	中断		10	2016/02/16	20:33:5
	TEST	TEST-002	TEST-002-02		1	レーザ	着手			2016/02/16	20:33:4
	確定-1205	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	4	ペンダー		10	25	2016/01/23	10:17:2
	確定-1205	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	3	レーザ		10	25	2016/01/23	08:35:0
	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	6	検査			15	2015/07/17	10:46:4
	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	6	検査			15	2015/07/17	10:46:4
	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	5	塗装			15	2015/07/17	10:46:3
	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	4	溶接			15	2015/07/17	10:46:2
	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	3	ペンダー			15	2015/07/17	10:46:0
	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	2	タッピング			15	2015/07/17	10:45:5
	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	1	レーザ			15	2015/07/17	10:45:4

閉じる

5. 作業完了入力

作業完了のみの利用も可能です。(工程進捗を取らない運用)

The screenshot shows the '作業手配台帳' (Work Order List) application. The main window displays a table with columns for '進捗' (Progress), '着完名' (Completion Name), '会社名' (Company Name), '注文番号' (Order No.), '階層' (Layer), '階層部品番号' (Layer Part No.), '部品名' (Part Name), '社内納期' (Internal Lead Time), '手配数量' (Order Qty), '完了数量' (Completion Qty), and '工程' (Process). The table lists several work orders, with the one for 'MZM0009678' selected. A modal dialog titled '単品の完了' (Single Item Completion) is open, displaying the following information:

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: NZM0009678
 部品番号: MH330-M0453
 部品名: センサ取付板
 現在の在庫数: 11 完了日: 2021/06/26
 完了担当者: [Dropdown]
 完了数: 1 在庫数: 12
 備考1: [Dropdown] 備考2: [Dropdown]

Buttons: 詳細在庫数変更, OK, キャンセル

6. 不良内容入力・表示

今回の作業で発生した不良内容を入力できます。
また過去に発生した不良内容を確認できます。

進捗入力/作業完了入力

進捗情報入力

注文番号: JIQ0001592-5
 部品番号: QI642-Q0765
 部品名: スリット円板
 着完: 90000020 完了
 工程バーコード: 30001170 レーザ-2号機
 担当者バーコード: 40002210 天田一郎
 作業時間: 分
 個数: 5 不良数: 0
 日付: 21/06/26 **不良入力(履歴)**
 時刻: 11.05.07

不良登録

品番: QI642-Q0765 注文番号: JIQ0001592-5
 品名: スリット円板 製品番号: QI642-Q0765
 取引先: (株)良友製作所

不良内容: [選択]
 不良原因: [入力]
 対策内容: [入力]
 備考1: [入力]
 備考2: [入力]

発生日: 2021/06/26
 製作数: 5
 不良数: [入力]
 製作区分: [選択]
 発見区分: [選択]
 内容区分: [選択]
 発生工程: レーザ-2号機
 外注先: [選択]
 担当者: 天田一郎
 対策費用: [入力]

対策完了

画像データ
 不良履歴1
 不良履歴2
 不良履歴3

OK キャンセル

不良内容確認

不良履歴

番	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	手配数量	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6	工程7	工程8	工程9	工
確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/02/20	25	レーザ	研磨	研磨	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/02/21	25	レーザ	研磨	研磨	溶接	塗装	検査					
確定-1121	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2016/02/27	25	レーザ	研磨	研磨	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/02/28	25	レーザ	研磨	研磨	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/02/28	25	レーザ	研磨	研磨	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	2016/03/01	25	レーザ	研磨	研磨	溶接	塗装	検査					
確定-1128	HINBAN-01	HINBAN-01	HINMEI-01	2016/03/02	25	レーザ	研磨	研磨	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2016/03/03	25	レーザ	研磨	研磨	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/03/05	25	レーザ	研磨	研磨	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/03/06	25	レーザ	研磨	研磨	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	2016/03/07	25	レーザ	研磨	研磨	溶接	塗装	検査					

不良履歴

品番: HINBAN-03 注文番号: 確定-1114
 品名: HINMEI-03 製品番号: HINBAN-03
 取引先: (株)アマダ 今回不良数: 0
 材料名: SPOC-08-1828x814 材料在庫数: 29.9 在庫調整

発生日	製作区分	発見区分	製作数	不良数	工程名	不良内容	担当者名	画像	注文番
16/02/10			5	1		面取り過多			確定-111
16/02/07			10	1		スタット外れ			確定-111
16/02/04			15	1		外観キズ不良			確定-111
16/02/02			8	1		逆曲げ			確定-111
16/02/01			5	1		外寸寸法不良			確定-111

登録(E) 変更(C) 削除(D) 印刷(P) 閉じる(B)

7. この部品の画像

画像モジュールとの連携で「この部品の画像」を表示できます。(画像クライアントのインストールが必要)

The screenshot displays a software interface for managing product data. On the left, a menu lists various functions, with '画像データMODULE+S' (Image Data Module+S) highlighted in a red box. Below the menu is a table with columns for '社内納期' (Internal Delivery), '手配数量' (Order Quantity), and '工程' (Process). The '工程' column lists steps like 'レーザ' (Laser), 'カミング' (Curing), 'ペーパー' (Paper), '溶接' (Welding), '塗装' (Coating), and '検査' (Inspection).

The main window shows a detailed technical drawing of a 'STCKER BLOCK K2' (Sticker Block K2). The drawing includes various views (front, side, top) and dimensions. A table at the bottom right of the drawing lists parts and their specifications:

No.	部品番号	使用数	部品名
03	PLATE	SPCCT-A 2 品組 E2.3	
02	PLATE	SPCCT-A 1 品組 E1.2	
01	BOX	SPCCT-A 1 品組 E1.2	
04	BOX	SPCCT-A 1 品組 E1.2	

Additional information in the interface includes a '製品番号' (Product No.) of QI630-Q0753, a '製品名' (Product Name) of STCKER BLOCK K2, and a '取引先' (Customer) of 精良友製作所 (Seiryu-ryu Seisakusho). The drawing also includes a title block with '2021/06/26' and '1 / 2'.

8. 検査測定結果入力

事前に受注出荷モジュールで登録した検査項目を画面に表示できます。
 チェックを付与することで「実施・確認した証拠」を記録できます。
 測定寸法を入力することで、収集データに基づく統計・分析も可能です。

The screenshot displays the V-factory software interface for inspection data entry. It consists of several overlapping windows:

- Main Data Table:** A table with columns for '作業手配台帳' (Work Allocation Ledger) and various '工程' (Processes). It lists items like '確定-1114', '確定-1121', and '確定-1128' with their respective part numbers and process details.
- 進捗情報入力 (Progress Information Input) Dialog:** A dialog box for entering production details. Fields include '注文番号' (Order No.), '部品番号' (Part No.), '部品名' (Part Name), '着完' (Completion), '工程バーコード' (Process Barcode), '担当者バーコード' (Operator Barcode), '作業時間' (Work Time), '個数' (Quantity), '日付' (Date), and '時刻' (Time). A '不良履歴あり' (Defect History Present) indicator is visible. A red box highlights the '検査項目' (Inspection Item) button.
- 検査項目 (Inspection Item) Dialog:** A dialog box for selecting and recording inspection items. It features a table with columns: 'No.', '検査項目名' (Inspection Item Name), '規格' (Specification), '下限' (Lower Limit), '上限' (Upper Limit), '測定器具' (Measuring Instrument), '良数' (Good Count), '不良' (Defect), '確認' (Confirmation), '実測値1' (Actual Value 1), '実測値2' (Actual Value 2), '実測値3' (Actual Value 3), and '備考1' (Remarks 1). A red box highlights the '確認' (Confirmation) column, with a callout '確認チェックの入力' (Confirmation Check Input). Another red box highlights the '実測値' (Actual Value) columns, with a callout '実測寸法の入力' (Actual Measurement Input). The '担当者' (Operator) is set to '高橋' (Takahashi).

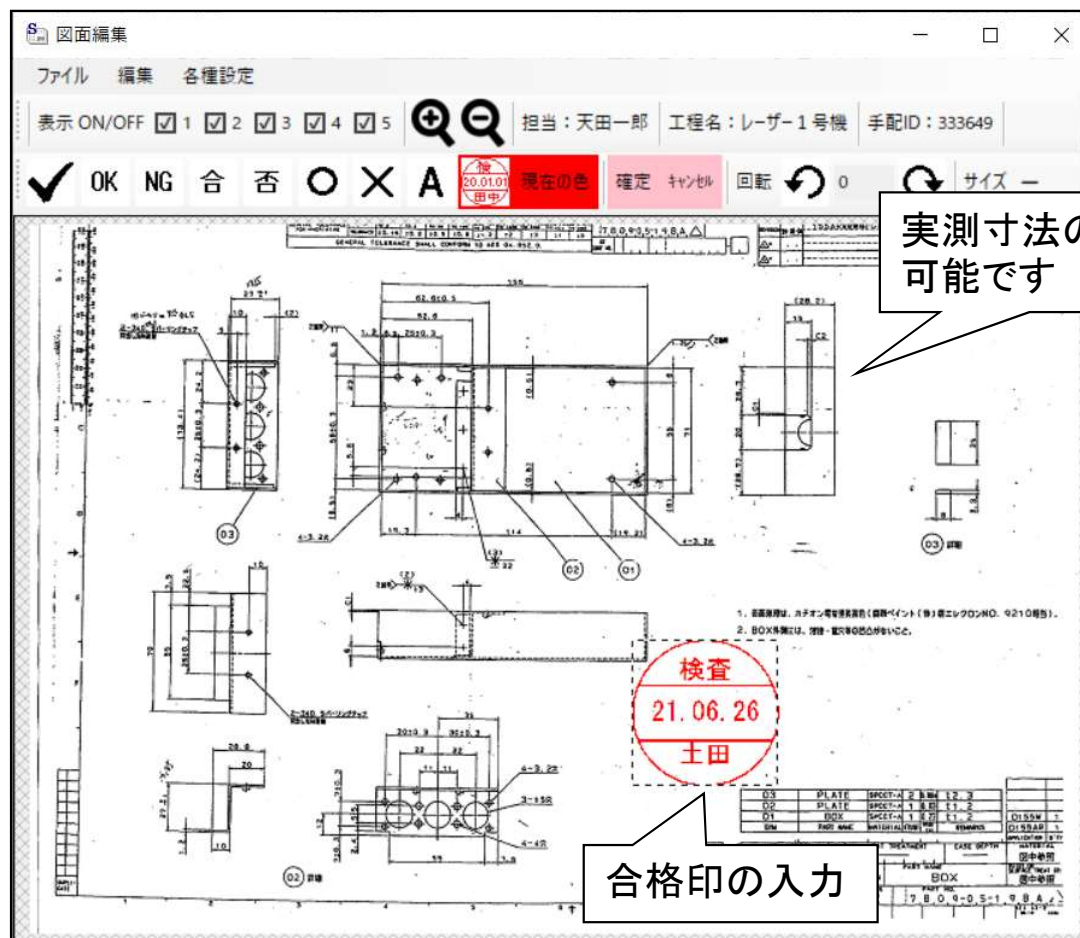
9. 検査図面登録

※ドットネット版のみ

画像モジュールとの連携機能で「検査図面登録」が可能です。(画像クライアントのインストールが必要)
 事前に画像モジュールに登録した検査図面を呼び出し、その検査図面への検査結果の記録が可能です。

進捗入力/作業完了入力

進捗情報入力	
注文番号	JIQ0001592-5
部品番号	Q1642-Q0765
部品名	スリット円板
着完	90000020 完了
工程バークード	30001160 レーザー1号機
担当者バークード	40002210 天田一郎
作業時間	分
個数	5 不良数
日付	21/06/26 不良入力(履歴)
時刻	11:44:33 検査図面
備考1	
備考2	
<input type="button" value="OK"/> <input type="button" value="キャンセル"/>	



10. PDF指示書表示

受注出荷モジュールで保存したPDF指示書が表示できます。

選択モジュール

作業指示書

注文番号	製品番号	部品番号	部品名
確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03
	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04
確定-1121	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02
	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04
	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03
	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04
確定-1128	HINBAN-01	HINBAN-01	HINMEI-01
	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02
	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03
	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04
	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05

最大表示件数=500

6/11

進捗バーコード (F5) 完了バーコード (F8)

STD_3324.PDF - Adobe Acrobat Reader DC

ファイル 編集 表示(V) ウィンドウ(W) ヘルプ(H)

ホーム ツール STD_3324.PDF サインイン

48.6%

作業指示書(現品票)

取引先	(株) アマダ	新規	
注文番号	確定-1128	納期	16/03/03 数量 25
製品番号	HINBAN-01		
製品名	HINMEI-01		
部品番号	HINBAN-01		
部品名	HINMEI-01		
部品番号	ZUBAN-01		
材質	SUS304-2B	板厚	2.0
材料名	SUS304-2B-2.0-1000x2000	巻材	1000.0 x 2000.0
		巻数	200.0 x 300.0
仕様	ZUBAN-01-SB1	仕様	ZUBAN-01-JB1
塗装	ZUBAN-01-SB2	巻工日	ZUBAN-01-JB2
製造#1	ZUBAN-01-SB3	製造#1	ZUBAN-01-JB3
製造#2	ZUBAN-01-SB4	製造#2	ZUBAN-01-JB4
不良	2014/01/16 溶接不良	社内納期	16/03/02
手配日		手配数	25

工程名	段取/加工	合計時間	納期	進捗率(現品率)バーコード	備考
1 レーザ	10.0 25.0	35.0	02/23		
2 ポリッシング	10.0 75.0	85.0	02/24		
3 ヘンダー	15.0 25.0	40.0	02/25		
4 溶接	10.0 125.0	135.0	02/26		
5 塗装	0 0	0.0	03/01		吹付塗装
6 検査	5.0 25.0	30.0	03/02		
7					
8					
9					
10					

22

11. 時間割の表示(スケジュール管理) ※ドットネット版のみ

受注出荷モジュールで作成した時間割が表示できます。

時間	作業内容	社内納期
8 午前	山川エ VBE030042 EQ7-E0980 Zジクモータハースカハ-937A	07/09 (レーザー1号機 31.0分)
9 00	山川エ VBE030042 EQ0-E0603 TジクレンカウA937A	07/09 (レーザー1号機 31.0分)
10 00	山川エ VBE030042 EQ1-E0754 Zジク外ク937A	07/09 (レーザー1号機 31.0分)
11 00	山川エ VBE030042 EQ7-E0550 ショウトセンサーマトオサI937A	07/09 (レーザー1号機 31.0分)
12 午後		
1 00	山川エ VBE030042 EQ7-E0750 ホンフウプレート937A	07/09 (レーザー1号機 31.0分)
2 00	山川エ VBE030042 EQ1-E0504 サイトカハースターB937A	07/09 (レーザー1号機 31.0分)
3 00	山川エ VBE030042 EQ1-E0754 Zジク外ク937A	07/09 (レーザー1号機 31.0分)
4 00	山川エ VBE030042 EQ8-E0981 YZインコダプレート937A	07/09 (レーザー1号機 31.0分)
5 00	山川エ VBE030042 EQ8-E0751 ランプホルダ937A	07/09 (レーザー1号機 31.0分)
6 00		

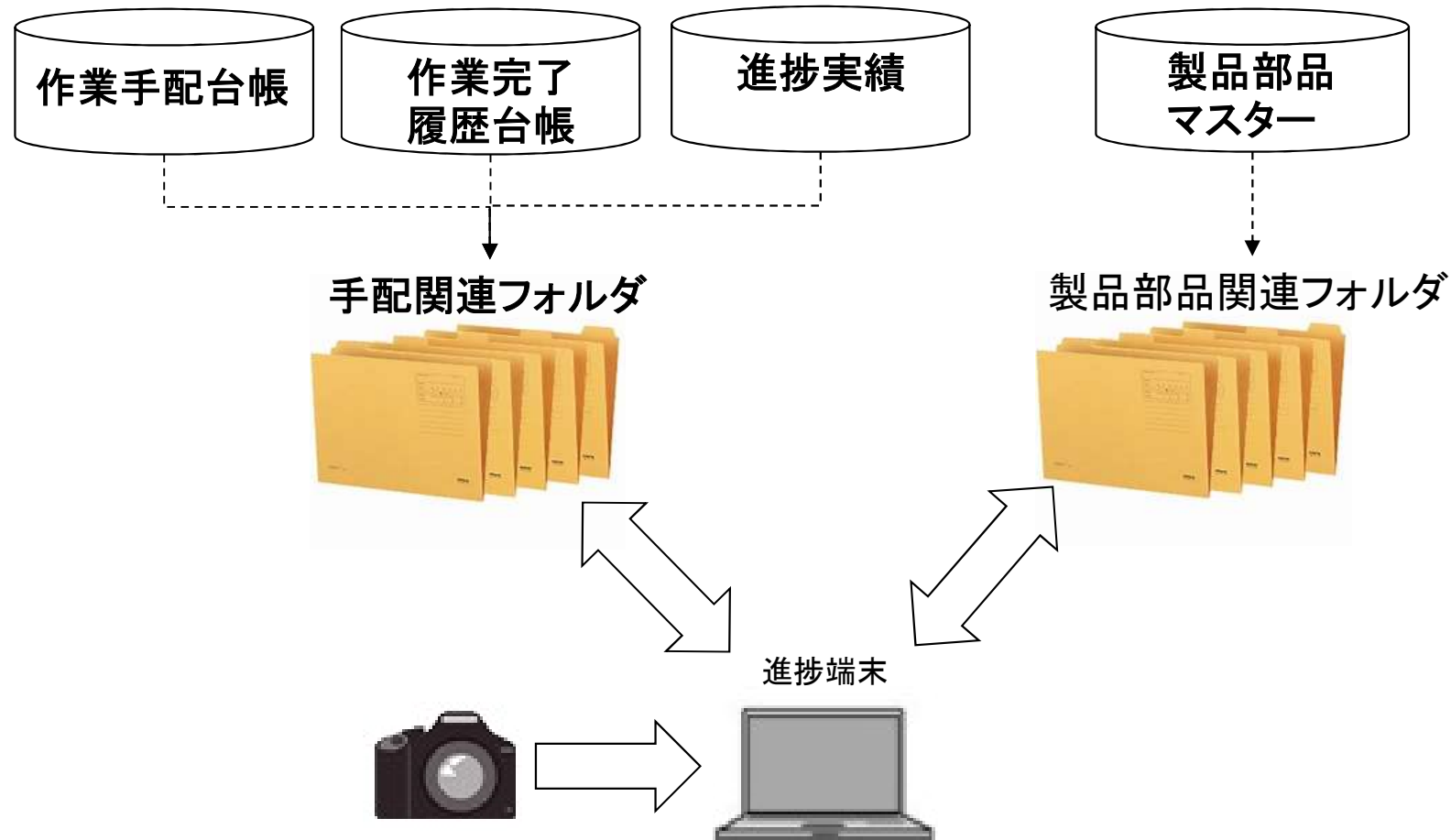
※時間割

受注出荷モジュールで自動生成されるスケジュールは日割です。

1日の時間割を現場に指示するが必要であれば、手動による時間割作成が可能です。

12. 手配関連等フォルダリンク ※ドットネット版のみ

受注出荷モジュールの手配関連フォルダ、製品部品関連フォルダにアクセスできます。
 例えば、現場で撮影した写真を作業完了履歴に紐付けて保管する運用が可能になります。



13. 在庫入力

在庫を入力することが出来ます。

例えばタブレット端末等で進捗キットをご利用の場合、在庫を数え、その場で入力することが可能です。

番	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	手配数量	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6	工程7	工程8	工程9	工
確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/02/20	25	レーザ	カッティング	ペーパー	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/02/21	25	レーザ	カッティング	ペーパー	溶接	塗装	検査					
確定-1121	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2016/02/27	25	レーザ	カッティング	ペーパー	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/02/28	25	レーザ	カッティング	ペーパー	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/02/28	25	レーザ	カッティング	ペーパー	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	2016/03/01	25	レーザ	カッティング	ペーパー	溶接	塗装	検査					
確定-1128	HINBAN-01	HINBAN-01	HINMEI-01	2016/03/02	25	レーザ	カッティング	ペーパー	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2016/03/03	25	レーザ	カッティング	ペーパー	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/03/05	25	レーザ	カッティング	ペーパー	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/03/06	25	レーザ	カッティング	ペーパー	溶接	塗装	検査					
	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	2016/03/07	25	レーザ	カッティング	ペーパー	溶接	塗装	検査					

詳細在庫設定 ✕

部品番号

部品名

在庫総数 在庫3

在庫1 在庫4

在庫2 在庫5

棚番

14. 従来版とドットネット版

進捗キットは「従来版」と「ドットネット版」の2タイプあります。
 混在利用は出来ませんので、どちらかに統一して頂く必要があります。
 お勧めは「ドットネット版」です。

項目	従来版	ドットネット版
一覧表示の機能拡張	×	○
検索の機能拡張	×	○
検査図面記録	×	○
時間割表示(スケジュール管理)	×	○
手配関連等フォルダリンク	×	○

- ・階層/階層部品番号表示
- ・工程11-20着完色表示
- ・時刻表示(開始予定日、工程納期)
- ・合計作業時間表示
- ・自動スクロール

- ・受注備考11-18
- ・マスタ備考11-18
- ・取引先表示順(FROM-TO)
- ・手配登録日(FROM-TO)
- ・出荷予定日(FROM-TO)
- ・日付項目カレンダー検索

従来版

EPSON Scan		2021/06/29
受注出荷進捗キット	(株)ケーブルソフトウェア	2025/01/11
面像レコーダMODULE-C	(株)ケーブルソフトウェア	2025/01/11

ドットネット版

IPタスクビュー	(株)ケーブルソフトウェア	2024/06/22
受注出荷進捗キット(DN)	(株)ケーブルソフトウェア	2024/10/30
マシン進捗請求 Kit	(株)ケーブルソフトウェア	2023/05/24

15. 特記事項

(1) システム要件

- ・WindowsPC/Windowsタブレット
- ・Windows10(Home/Pro)以降(推奨64ビット)のOS
- ・Celeron以上(推奨Core i5以上)のCPU
- ・4GB以上(推奨8GB以上)のメモリ
- ・100GB以上のストレージ空き容量
- ・1366x768以上(推奨1920x1080以上)のグラフィック
- ・MS-Office Access 2016 RuntimeまたはAccess 365 Runtime(通常は無償版を利用。製品版も利用可)
- ・インターネット接続環境

(2) 注意点

- ・無線LAN環境または有線LAN環境。(推奨は有線LAN環境)
- ・受注出荷モジュールが導入済みであること。(進捗キット単独では利用不可)
- ・ACCESSランタイムは受注出荷モジュールと同じバージョンをセットアップしてください。
- ・進捗キットは受注出荷モジュールのバージョンと合せてください。
- ・WindowsPC/Windowsタブレットの内蔵カメラによるバーコード読み込みはできません。

(3) カスタマイズ

[できること]

表示画面(作業手配台帳・手配工程台帳)のレイアウト変更(並び・幅)は可能です
受注出荷モジュールで作成したカスタマイズ帳票を実装することも可能です。

[できないこと]

受注出荷モジュールのように、表示項目の追加/削除やボタン追加は出来ません。