

WILL生産管理ソフト Ver7.00 相違点説明書

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

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。
(Ver6.30からVer7.00への機能UP項目は「UPDATE7.00」「NEW7.00」で記述しています)

— 第2版 —

2014年6月12日

(株)アマダ
(株)ケーブルソフトウェア

概要 (Ver5.0からの違い) (Ver6.30-Ver7.00の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)



項目	内容	備考	
対応OS	Win7 (32/64bit) 、Win8 (32/64bit) 、Win8.1 (32/64bit) WinServer2008R2 (32/64bit) 、WinServer2012 (64bit)	UPDATE (7.00)	
データベース	SQLServer2008R2、SQLServer2012	UPDATE (7.00)	
ACCESS	ACCESS2013 (32bit)	UPDATE (7.00) ACCESS64bit版 は未対応	
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強化	
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対応	
8	在庫管理	在庫詳細管理(本社、分工場等)対応	UPDATE (7.00)
9	品質管理	不良履歴管理	
10	在庫管理	在庫変更履歴管理	

概要 (Ver5.0からの違い) (Ver6.30-Ver7.00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の拡張	
12	発注管理 材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新	
13	販売管理 納期色設定対応	
14	発注管理 購入先別ロット単価対応	
15	販売管理 3段5行納品書を追加	
16	販売管理 一括請求書発行および請求一覧表の追加	
17	販売管理 売掛残高一覧、得意先元帳の追加	
18	販売管理 入金情報登録方法の追加	
19	原価管理 原価計算機能の追加	UPDATE(7.00)
20	発注管理 仕入納品伝票(複数品目)登録機能の追加	
21	発注管理 買掛残高一覧、仕入先元帳の追加	
22	発注管理 出金情報登録方法の追加	
23	操作系 帳票選択画面の追加	
24	販売管理 取引先別ロット単価対応	
25	販売管理 単価変更履歴の追加	

概要 (Ver5.0からの違い) (Ver6.30-Ver7.00の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)



項目	内容	備考
26	販売管理 受注データコピー機能の追加	
27	販売管理 Kg単価受注機能の追加	
28	生産管理 作業手配台帳の検索機能強化	UPDATE(7.00)
29	生産管理 製品部品マスターで工程情報一覧の追加	
30	生産管理 進捗実績の時間入力対応	
31	販売管理 回収管理機能の追加	
32	発注管理 支払管理機能の追加	
33	生産管理 製品部品マスターコピー機能の改善	
34	操作系 矢印操作の日付入力を追加	
35	販売管理 取引先担当者の追加	
36	発注管理 材料重量計算の改善	UPDATE(7.00)
37	操作系 パラメータ設定画面の変更	
38	操作系 パラメータ情報のコピー	
39	生産管理 同一購入部品処理の追加	
40	操作系 帳票番号リセットの追加	

概要 (Ver5.0からの違い) (Ver6.30-Ver7.00の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)



項目	内容	備考	
41	生産管理	予定日数の一括更新	
42	生産管理	段取時間、加工時間の一括更新	
43	システム連携	PCLから加工時間の一括取り込み	
44	生産管理	在庫数推移の追加	UPDATE (7.00)
45	生産管理	ツリービューの改善	UPDATE (7.00)
46	操作系	フローティング・ライセンスに対応	
47	在庫管理	入庫・出庫操作による在庫更新機能の追加	UPDATE (7.00)
48	生産管理	生産ロット管理機能の追加	UPDATE (7.00)
49	生産管理	社内納期計算パラメータの追加	
50	生産管理	工程パターン(工程一括入力マスター)による一括登録	
51	発注管理	注文書Noの番号割り当て方法の追加	
52	操作系	受注登録画面での担当者入力方法の改善	
53	発注管理	発注画面での単位入力対応	
54	生産管理	製品部品マスター詳細の改善	
55	生産管理	進捗実績一覧の改善	

概要 (Ver5.0からの違い) (Ver6.20とVer6.30の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)



項目	内容	備考
56	生産管理 作業完了履歴の改善	
57	操作系 役割に応じた画面フォーム利用	
58	販売管理 注文書No、納品書No、請求書Noの範囲検索	
59	販売管理 取引先マスターの住所欄が2段に	
60	販売管理 受注金額推移グラフの改善	
61	販売管理 発注・仕入関係の検索機能の改善	
62	販売管理 注文書(複数選択)発行時の備考入力の改善	
63	生産管理 版数管理および改版履歴の追加	
64	生産管理 工程パターン(工程一括入力マスター)登録の改善	UPDATE(7.00)
65	生産管理 工程検査機能の追加	
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 進捗端末の表示改善	
68	画像管理 ファイルパス管理も可能に	
69	画像管理 マルチページへファイル追加読み込みを可能に	
70	システム連携 受注出荷と画像の連携強化	

概要 (Ver5.0からの違い) (Ver6.30-Ver7.00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結果の一覧印刷	
73	操作系 メモリー式バーコードリーダーによる一括読み込み	
74	生産管理 受注台帳への作業開始予定日の追加	
75	販売管理 標準資材VAN機能の追加	
76	生産管理 ガントチャート機能の追加	
77	生産管理 メモリー式バーコードリーダーによるオフライン進捗実績収集	
78	生産管理 同一材料処理の追加	
79	生産管理 進捗実績時間計算の改善	
80	生産管理 工程納期計算の改善	
81	画像管理 フォルダ指定の連続読み込み	
82	生産管理 使用部品一覧表の追加	NEW(7.00)
83	操作系 画面リンクの改善	NEW(7.00)
84	生産管理 在庫表示の改善	NEW(7.00)
85	操作系 社内納期再計算を促すアラーム出力	NEW(7.00)

概要 (Ver5.0からの違い) (Ver6.20とVer6.30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機能強化	NEW(7.00)
87	発注管理 購入部品マスターに発注ロットを追加	NEW(7.00)
88	発注管理 材料、購入部品の発注時単価設定	NEW(7.00)
89	発注管理 材料トン注文で受入れ時の枚数入力	NEW(7.00)
90	生産管理 注文番号変更に伴う関連情報への反映	NEW(7.00)
91	発注管理 買掛(仕入)時の締め処理期間の変更対応	NEW(7.00)
92	生産管理 グループ工程による管理	NEW(7.00)

Ver7.00 相違点説明

1. 画面イメージ



Ver6で、画面イメージが変わりました。

【Ver5】

Ver5の画面イメージ。メニュー欄は表示しないスタイルで、マウスを当てるとドロップダウン表示になります。

- 機能メニュー: ファイル
- 画面メニュー: 受注台帳(U), 作業手配台帳(S), 出荷済台帳(K), 在庫台帳(Z), 発注台帳(H), 受入れ台帳(L), 製品部品マスター(M)

【Ver6】

Ver6の画面イメージ。メニュー欄は表示しないスタイルで、マウスを当てるとドロップダウン表示になります。

- 画面メニュー: 受注台帳, 作業手配台帳, 出荷済台帳, 在庫台帳, 発注台帳, 受入れ台帳, 製品部品マスター, 取引先マスター, 材料マスター, 購入部品マスター, 金型マスター, 各種設定, 社内カレンダー, 見積MODULE+LD, 画像データMODULE+S
- 機能メニュー: 一括手配, ツリー表示, 一括出荷, 一括削除, 製品進捗情報, 並替条件記憶, テキストファイル出力, ツリ表示, まとめ手配, 梱包ラベル発行, 全進捗実績一覧, 検索条件記憶, 製品部品マスターから追加, 受注台帳集計表示, 外注注文書, 帳票出力, 削除, 進捗, 条件記憶

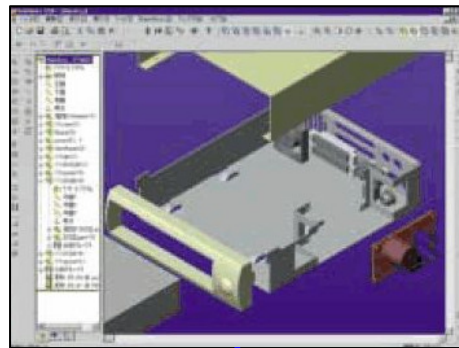
(注)メニュー欄は表示しないスタイル(リボンを最少化しマウスを当てるとドロップダウン表示)に変更することも可能です。

2. シートワークス連携



Ver6で「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。

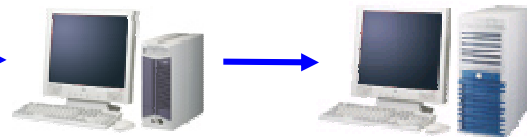
〔シートワークス〕



〔AP100〕

〔PCL〕

工程情報(工程名、加工時間)の自動取込み

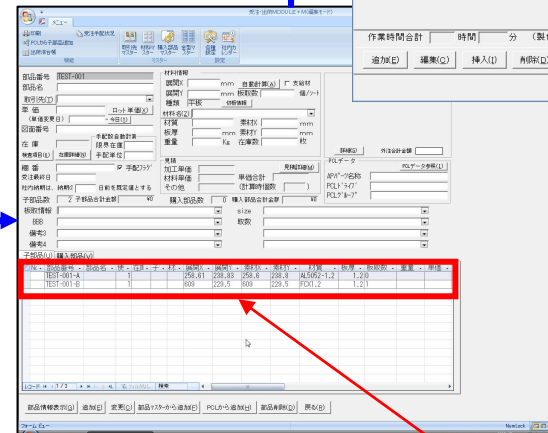
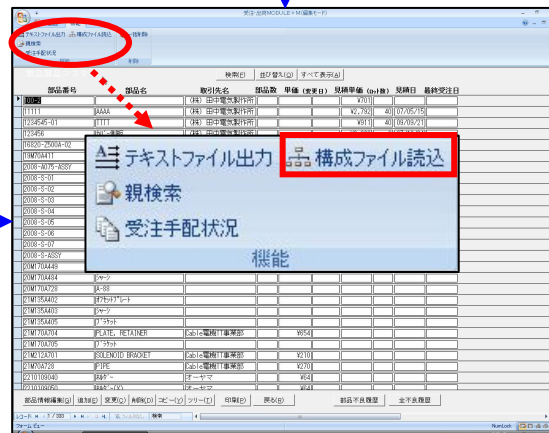


部品情報・プログラム情報

部品構成
ファイル

構成情報

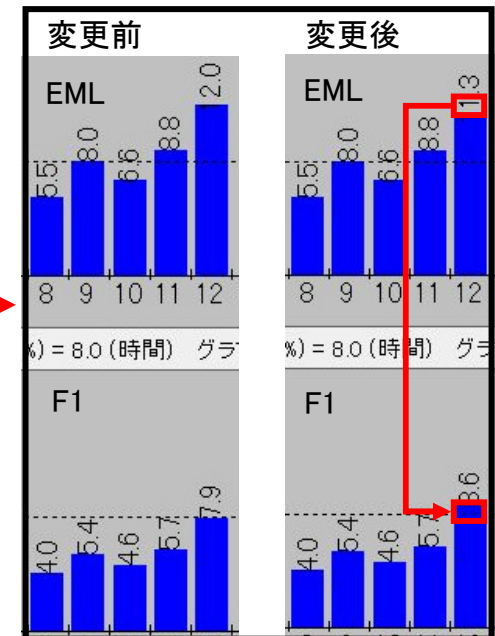
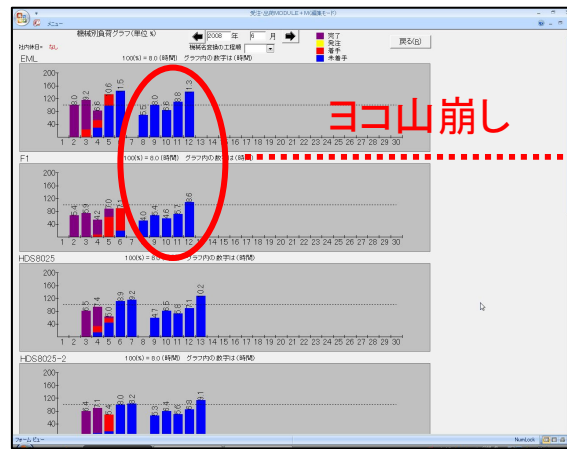
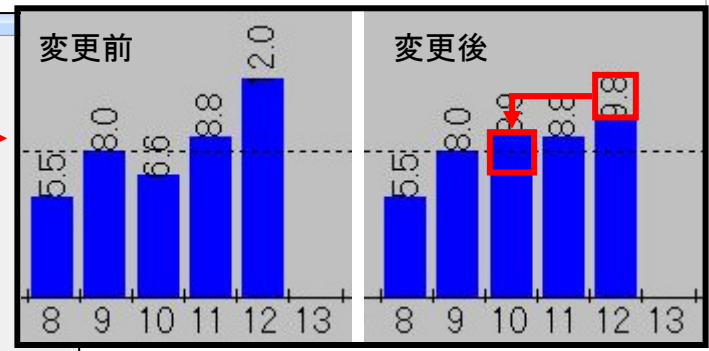
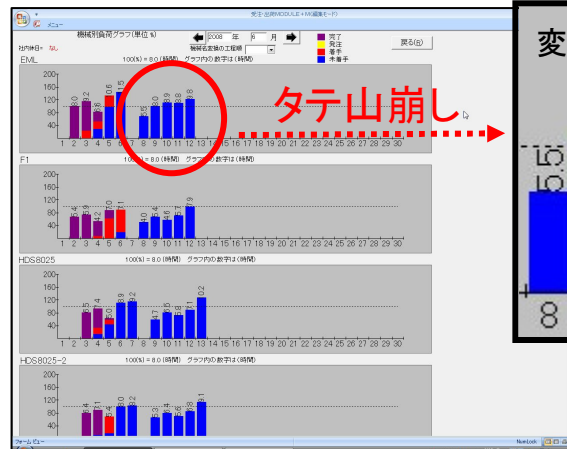
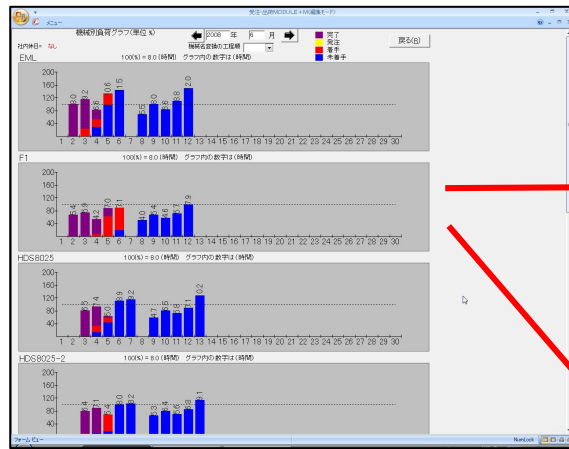
〔受注出荷〕



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

Ver6で「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。

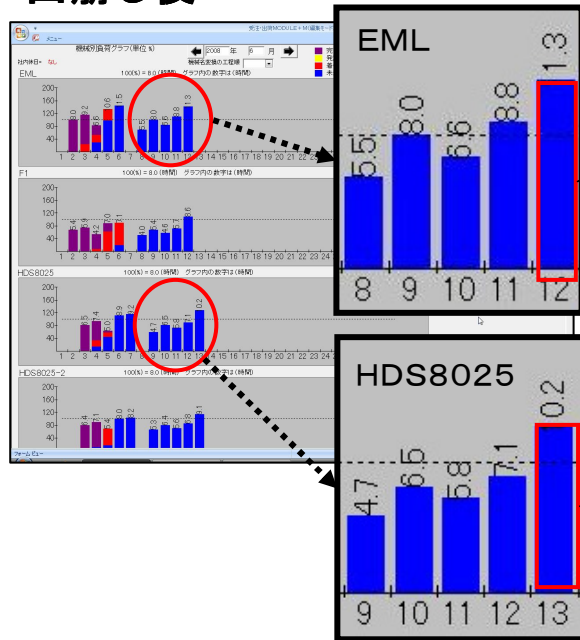
Ver7.00 相違点説明

4. DrABE連携



Ver6で「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



工程名	加工要素	選択日	08/06/12	加工要素名	加工時間	加工順序	加工場所	加工機	加工日	加工時間	加工順序	加工場所	加工機
通知	TEST-AP	02MR70A484	シャツ	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR35AA03	シャツ	42	60	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR35AA06	シャツ	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR04A204	シャツ	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR74BE0007	OP BOX	75	90	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR74BE0008	シャツ	15	30	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR40A2014	TERMINAL BOX	45	60	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR40A2014	LID	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR40A2016	シャツ	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR40A2021	シャツ	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR40A2023	シャツ	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR40A2010	シャツ	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR40A2017	シャツ	15	45	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所					

工程名	加工要素	選択日	08/06/13	加工要素名	加工時間	加工順序	加工場所	加工機	加工日	加工時間	加工順序	加工場所	加工機
通知	TEST-AP	02MR70A484	シャツ	15	50	08/06/13	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR70A728	A-88	30	41	08/06/13	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR35AA03	シャツ	42	60	08/06/13	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR70A708	シャツ	15	305	08/06/13	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR74BE0007	OP BOX	75	1325	08/06/13	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR74BE0008	シャツ	15	425	08/06/13	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR40A2009	TERMINAL BOX	15	305	08/06/13	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR40A2022	シャツ	42	60	08/06/13	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR40A2024	シャツ	15	305	08/06/13	08/06/15	(株)田中電機製作所					
通知	TEST-AP	02MR40A2017	シャツ	15	41	08/06/13	08/06/15	(株)田中電機製作所					



〔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¥I\data¥in¥JSDATA

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:\¥ASIS100¥DrAbe.CSV

この出力ファイル名を既定とする

OK キャンセル

5. vFactory連携



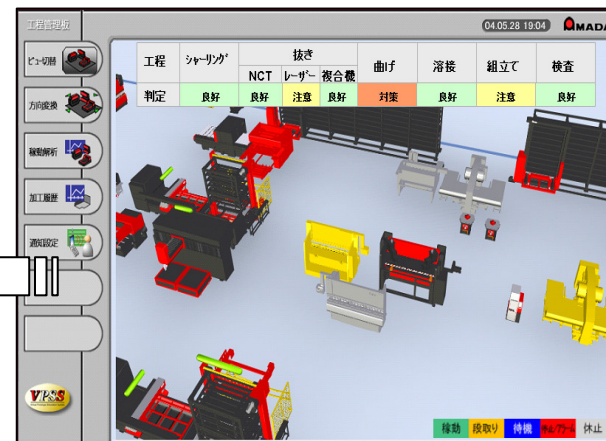
Ver6で「vFactory連携」機能が追加されました。
 これにより、機械工程からの工程進捗情報の自動取込みが出来るようになりました。

進捗管理ボード (※)

納期・進捗管理ボード 表示 17 件

納期 未着手 → 次工程 → 最終工程 手配数 図番 取引先

08/28	ネットプレス	→	へんたー	10	K-122-B-2		
08/28	NCT	→	へんたー	10	K-122-B-3		
08/30	レーサ	→	ネットプレス	→	へんたー	20	K-122-A-3
08/30	タックラック	→	コーナシヤ			30	K-122-C-1
08/30	タックラック					30	K-122-C-2
08/30	レーサ					30	K-122-C-3
09/05	NCT	→	DB	→	へんたー	20	D4318816-01
09/05	NCT	→	タックラック	→	へんたー	20	D4318818-23-32-35-
09/05	NCT	→	ネットプレス	→	へんたー	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。



6. 受注出荷と見積りの連携強化 (1/3)



Ver6で「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〕

帳目	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	製造番号	単価	合計
TEST-1	087622	08/07/21	TEST-1	test-m1unor1	10	10	(株) 山田製作所	08/08/21	008/08/22		¥2,388	¥
TEST-2	087622	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	10	10	(株) 田中電気製作	08/08/21	008/08/23		¥5,034	¥
RY00841	0870719	08/07/19	RF563H	外置配電盤	3	3	(株) 山田製作所	08/08/07	008/08/02	1138	¥360,000	¥2,38
RY00822	0870719	08/07/19	RF563H	外置配電盤	10	10	(株) 山田製作所	08/07/14	008/08/08		¥360,000	¥2,38
F40216	0870219	08/07/19	114M-122E	CO	1	1	(株) 佐々木濃雄	08/07/20	008/07/28		¥1,015	¥
F40217	0870219	08/07/19	114M-122E	45A3CT	2	2	(株) 佐々木濃雄	08/07/20	008/07/28		¥575	¥
F40214	0870219	08/07/19	114M-122E	85A3CT	2	2	(株) 佐々木濃雄	08/07/20	008/07/28		¥85	¥
AB00955	0870671	08/07/11	C-R8579D	コネクタが-AS	15	15	(株) 田中電気製作	08/07/28	008/08/12		¥8,200	¥11,28
BL00128	0870871	08/07/11	AB0125	コネクタが-	2	2	(株) 田中電気製作	08/08/17	008/08/05		¥60,000	¥11,28
F979787	0870871	08/07/11	C-R8888S	ケーブル	6	4	(株) 田中電気製作	08/08/13	008/08/03		¥500	¥
F979787	0870871	08/07/11	C-R8888S	ケーブル	6	2	(株) 田中電気製作	08/08/13	008/08/03		¥500	¥
HL4219	0870973	08/07/28	C-4438-2H-3	埋形回路基板	20	20	(株) 佐々木濃雄	08/08/13	008/08/07		¥5,000	¥11,28
AB00955	0870870	08/07/09	C-H228H	電源ボックス	30	30	(株) 田中電気製作	08/07/19	008/08/03		¥12,000	¥8,20
HL4222	0870870	08/07/09	C-2853-2D-2	芯半導体端子	20	20	(株) 佐々木濃雄	08/07/09	008/08/03		¥26,500	¥11,28
RY00831	0870773	08/07/31	RF435N	外置配電盤	3	3	(株) 山田製作所	08/07/09	008/07/31		¥420,000	¥1,28
AB00955	0870773	08/07/31	C-R8808H	回路が-	5	5	(株) 田中電気製作	08/07/19	008/07/31		¥5,000	¥8,20
RY00829	0870773	08/07/31	RF563H	外置配電盤	3	3	(株) 山田製作所	08/07/09	008/07/31		¥360,000	¥2,38
AB00957	0870773	08/07/31	C-R404F	SP24電源が-	25	25	(株) 田中電気製作	08/07/14	008/07/28		¥12,000	¥8,20
AB00955	0870773	08/07/31	C-R8583S	ケーブル	15	15	(株) 田中電気製作	08/07/13	008/07/28		¥6,300	¥
HL4221	0870728	08/07/28	C-4438-2H-3	埋形回路基板	20	20	(株) 佐々木濃雄	08/07/19	008/07/28		¥5,000	¥11,28
AB00955	0870728	08/07/28	C-R8579D	コネクタが-AS	15	15	(株) 田中電気製作	08/07/12	008/07/22		¥8,200	¥11,28
RY00827	0870727	08/07/27	RF565G	外置配電盤	4	4	(株) 山田製作所	08/08/20	008/07/22		¥450,000	¥1,28
HL3011	0870727	08/07/27	HL-AB2	ケーブル	3	3	ケーブル	08/07/12	008/07/22		¥126,500	¥1,0
HL4220	0870726	08/07/26	C-2853-2D-2	芯半導体端子	20	20	(株) 佐々木濃雄	08/07/01	008/07/26		¥26,500	¥8,20
AB00954	0870726	08/07/26	C-H228H	電源ボックス	30	30	(株) 田中電気製作	08/07/11	008/07/26		¥12,000	¥8,20
AB00953	0870726	08/07/26	C-R8808H	回路が-	5	5	(株) 田中電気製作	08/07/09	008/07/26		¥5,000	¥8,20
RY00826	0870726	08/07/26	RF563H	外置配電盤	3	3	(株) 山田製作所	08/08/29	008/07/26		¥360,000	¥2,38
RY00825	0870726	08/07/26	RF435N	外置配電盤	7	7	(株) 山田製作所	08/07/01	008/07/26		¥420,000	¥2,38
AB00952	0870723	08/07/23	C-R242F	SP24電源が-	15	15	(株) 田中電気製作	08/07/06	008/07/21		¥12,000	¥11,28
HL4218	0870720	08/07/20	C-4438-2H-3	埋形回路基板	15	15	(株) 佐々木濃雄	08/08/28	008/07/20		¥5,000	¥8,20



〔見積り〕

No.	部品番号	部品名	使用量	加工量	子部品数	材料単価	加工単価	処理	ジョッキ	外注	COO	種立	購入部品単価	単価	その他	合計金額
1	256-TEST	256-TEST-品名	1	1	15	1,224								1,224	0	1,224
2	256-TEST	256-TEST-品名	1	1	27	1,386								1,386	0	1,386
3	256-TEST	256-TEST-品名	1	1	13	1,372								1,372	0	1,372
4	256-TEST	256-TEST-品名	1	1	13	1,178								1,178	0	1,178
													合計金額	5,004		5,004

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。

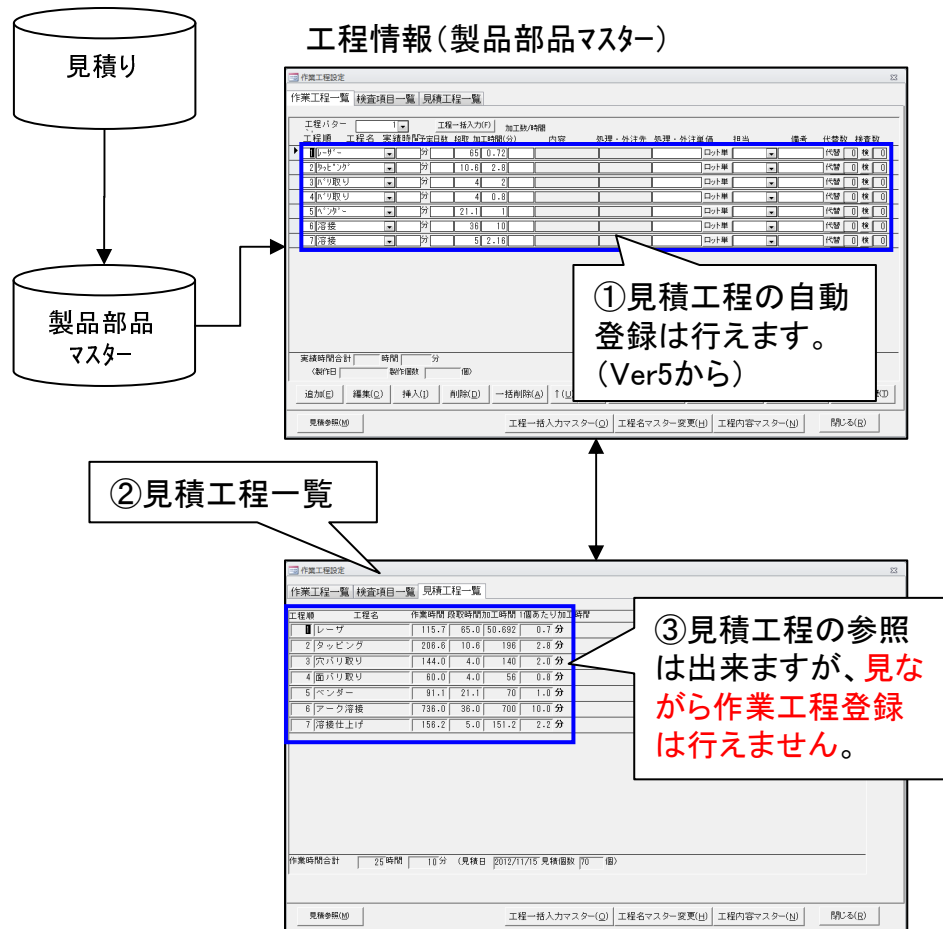
6. 受注出荷と見積りの連携強化

(2/3)

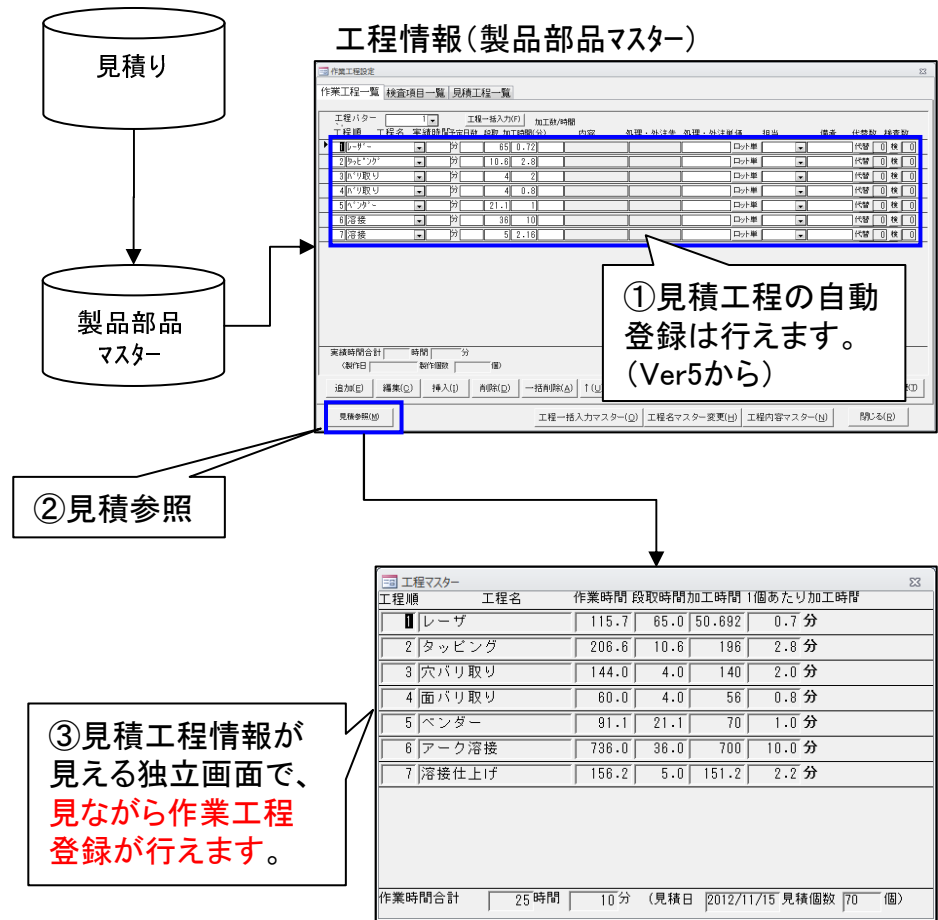


Ver6で、工程情報登録画面から見積参照が出来る仕組みが追加されました。

〔これまで〕



〔これから〕



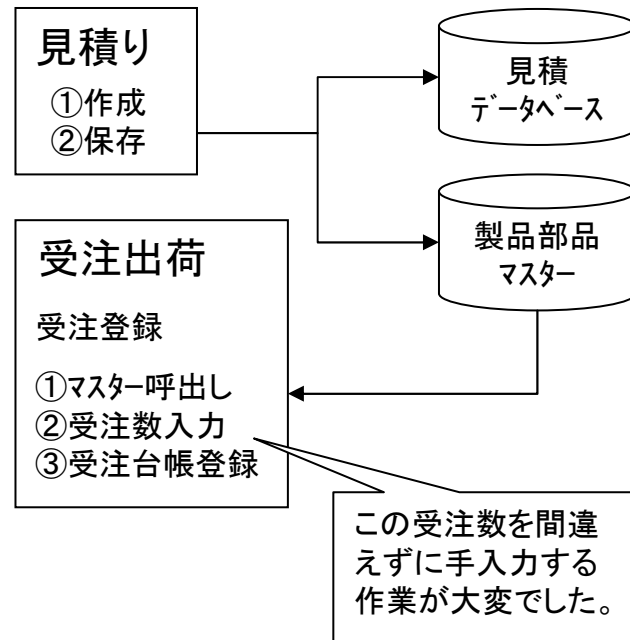
6. 受注出荷と見積りの連携強化

(3 / 3)

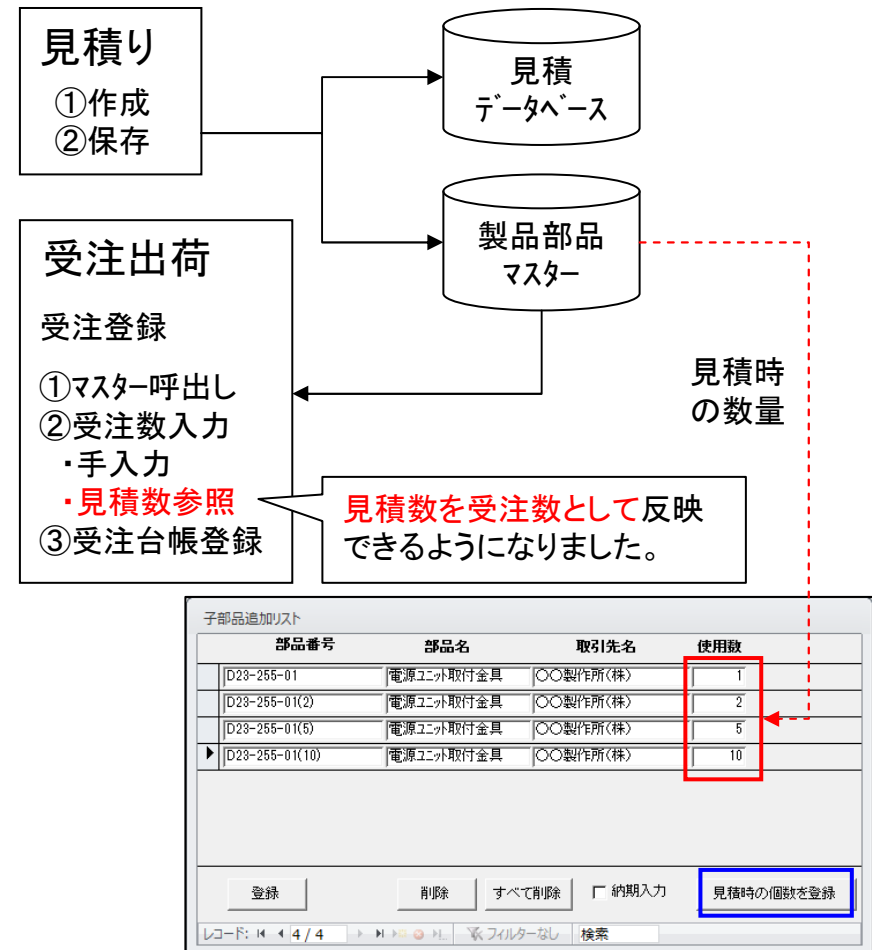


Ver6で、見積時の数量が受注数に反映出来る仕組みが追加されました。

〔これまで〕



〔これから〕



7. 数量、使用数の少数点以下入力および単位設定対応

Ver6で「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、例えばアッシー受注などの場合で、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

〔出荷済台帳〕

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

〔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

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

8. 在庫詳細管理(本社、分工場等)対応 (1/2)

Ver6で「在庫詳細管理」が可能になりました。

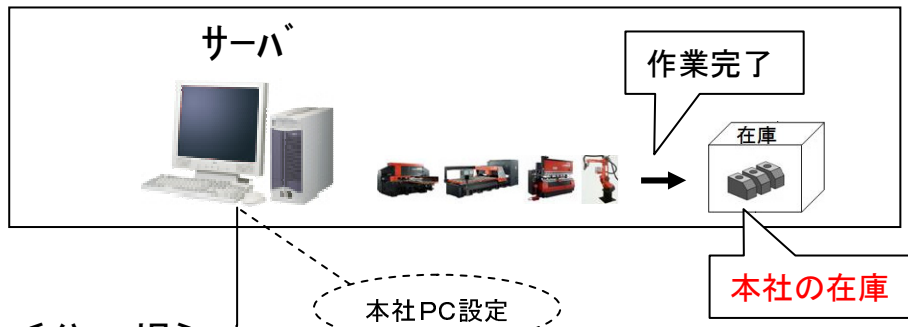
在庫詳細管理とは、拠点毎に何が何個、在庫しているかを管理できることです。

管理対象は、製品、部品、材料、購入部品です。

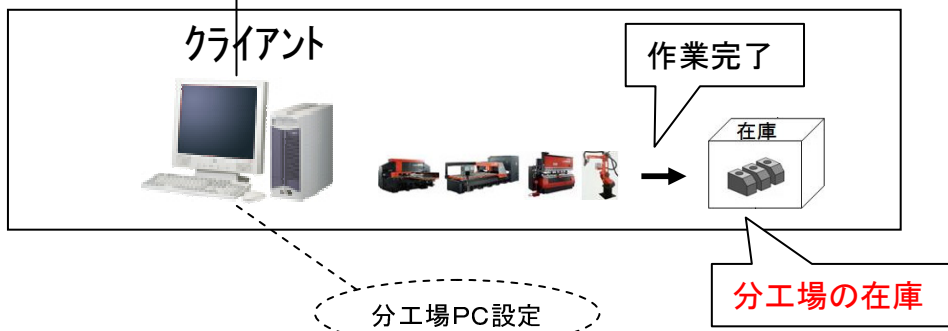
例えば、本社、分工場それぞれに同一の材料があったとして、距離が近ければ材料の共用ができますが、離れていれば別に発注せねばなりません。

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)

製品番号	製品名	会社名	種別	在庫総数	製品1倉庫	製品2倉庫	製品3倉庫	製品4倉庫	発注最終日
R075503-016-L1	クランク12.4570	山田金属工業 株式会社		6471					18/09/25
isa	鉛	山田金属工業 株式会社		29800					
isa-horita	鉛本体	山田金属工業 株式会社		5600					18/09/19
isa-hurikamazu	鉛所金具	山田金属工業 株式会社		30					18/09/04
isa-hita	鉛筒	山田金属工業 株式会社		102					18/09/26
ifukusa-ido	フオークリフト	山田金属工業 株式会社		795					18/09/26
ifukusa-dotcut1	フオークリフト	山田金属工業 株式会社		150					18/09/26
ifukusa-dotcut2	フオークリフト	山田金属工業 株式会社		150					18/09/26
horita	鉛本体	山田金属工業 株式会社		153					18/09/24
DZC-011282-10	D-F	田中製作所 株式会社		3					18/12/01
DZC-011185-10	D-F	田中製作所 株式会社		3					18/12/01
DZC-011185-00	D-F	田中製作所 株式会社		3					18/12/01
P02103124P2	鉛	佐藤製作所 株式会社		30					18/12/01
isa-hagan	鉛筒	山田金属工業 株式会社		45					18/09/24
isa-hosokuri	鉛筒	山田金属工業 株式会社		111					18/09/24
isa-horita	鉛								
isa-horita	鉛								
isa-horita	鉛								
isa-horita	鉛								

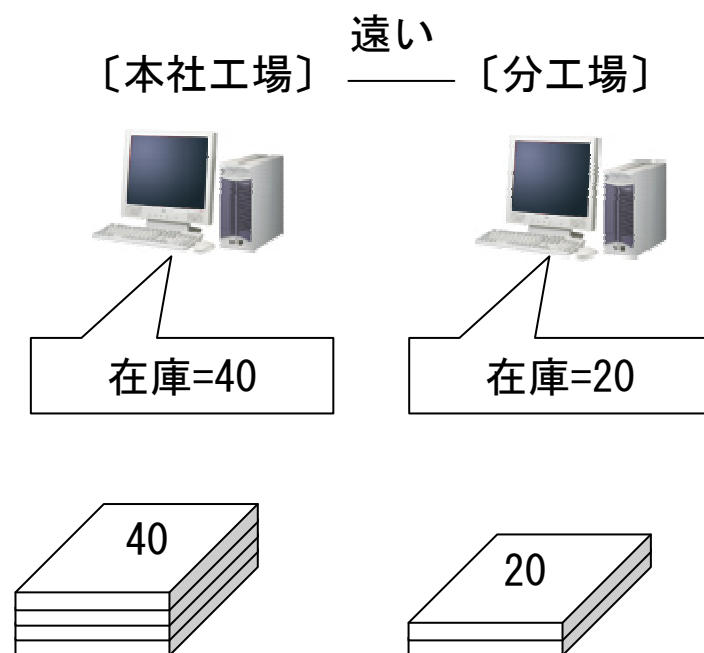
製品1倉庫	製品2倉庫	製品3倉庫	製品4倉庫
130	30	100	0

これまで、在庫詳細管理を利用すると、画面には拠点の在庫数が表示されました。

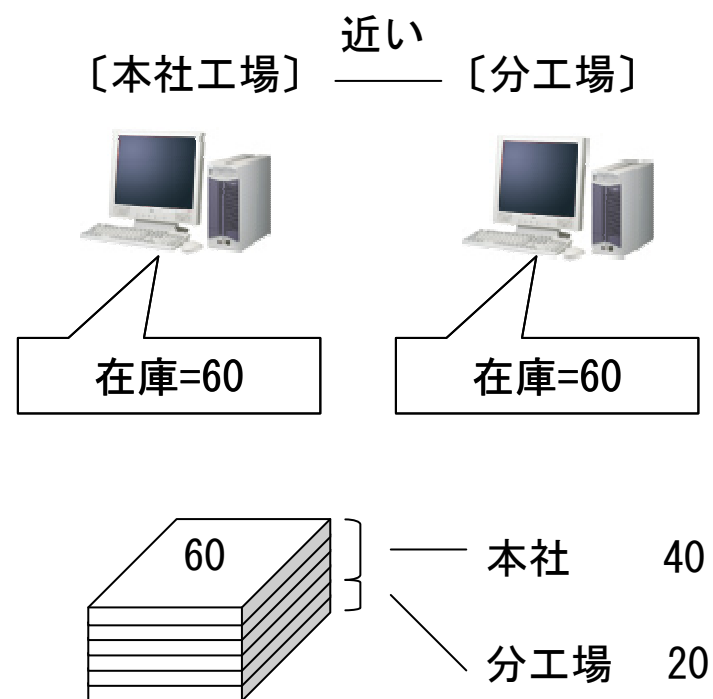
今回、「在庫数表示の全体/拠点パラメータ切替え」が可能になりました。

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



9. 不良履歴管理

(1 / 6)

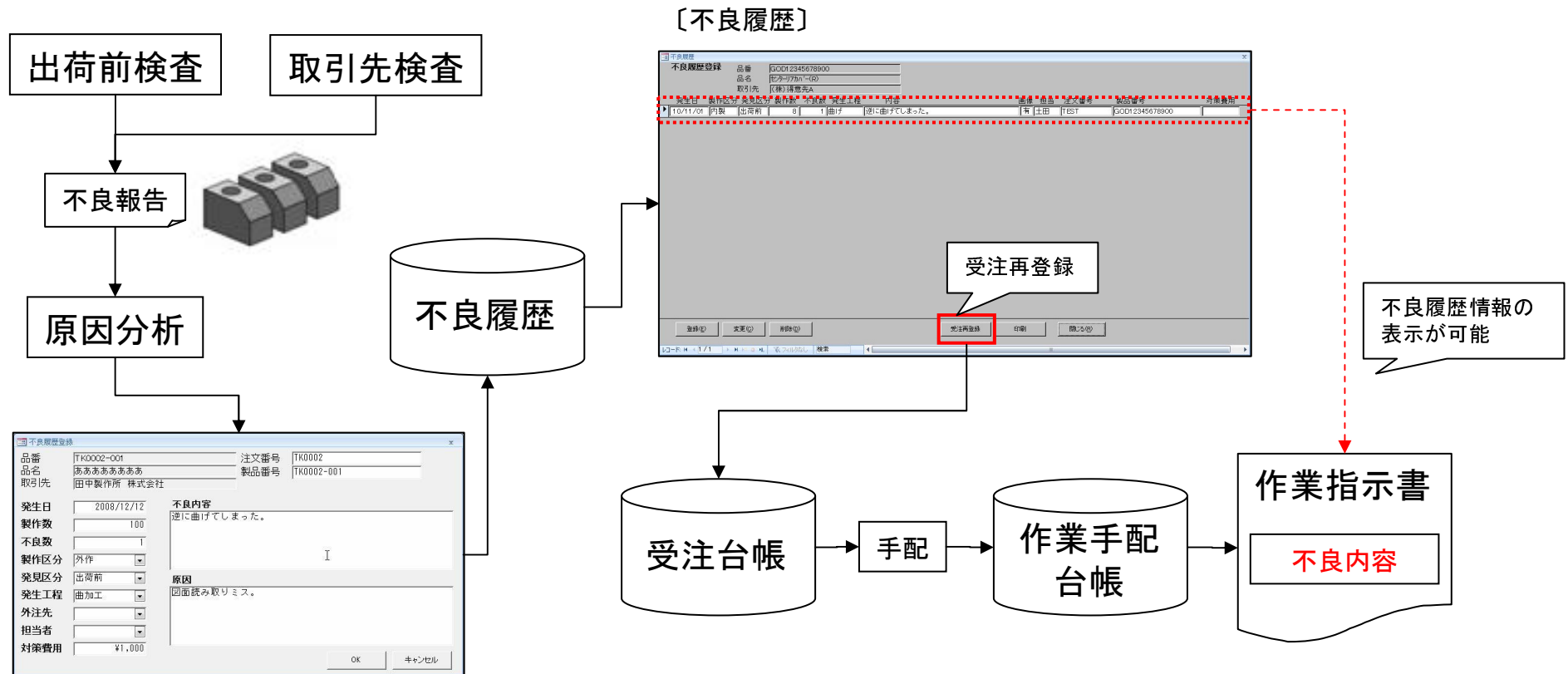


Ver6で「不良履歴管理」が可能になりました。

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)

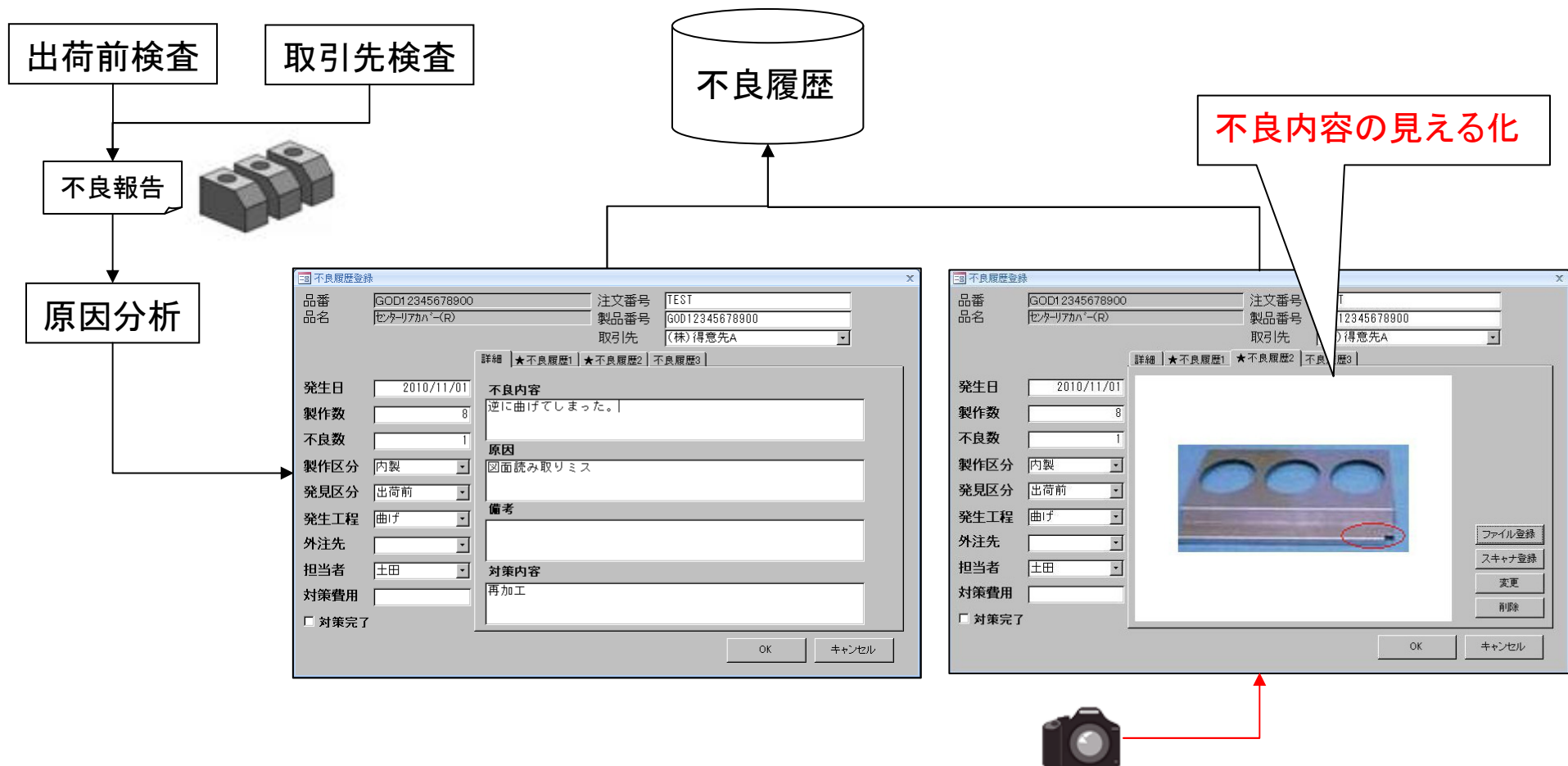


9. 不良履歴管理

(2/6)



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。

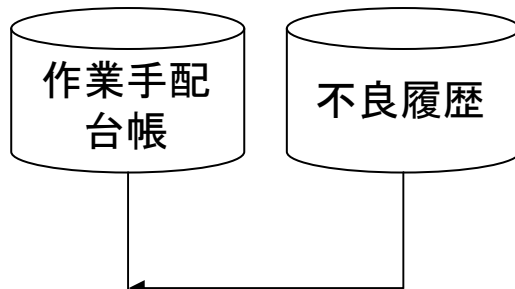


9. 不良履歴管理

(3/6)



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」を表示することができます。
 また、現場担当者は、記録された不良内容を見ることが出来ます。
 さらに、画像が登録されている場合、不良内容を画像で見ることが出来ます。



〔進捗端末〕

進捗	番	開始予定	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-リカバ-(R)	1	1	レーザー	10/11/01
		10/10/29	10/10/29	不良再手配	GOD12345678900	GOD12345678900	セタ-リカバ-(R)	1	2	曲げ	
◎		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-リカバ-(R)	1	1	レーザー	
		10/11/22	10/11/25	BCD123457	GOD12345678902	GOD12345678902	セタ-リカバ-(R)	1	1	レーザー	
		10/11/26	10/11/26	BCD123457	GOD12345678902	GOD12345678902	セタ-リカバ-(R)	1	2	曲げ	

不良内容の見える化

品質管理情報入力

注文番号: TK0002
 部品番号: TK0002-002
 部品名: いしいいしいしい
 着完
 工程バ-コード: 30000070 曲加工
 担当者バ-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-リカバ-(R) 製品番号: GOD12345678900
 取引先: (株)得意先A
 不良内容: 逆に曲けてしまった。
 不良数: 1
 不良原因: 図面の読み取りミス
 製作区分: 内製
 発見区分: 出荷前 備考
 発生工程: 曲げ
 外注先:
 担当: 土田
 対策費用:
 対策完了
不良履歴!
 OK キャンセル

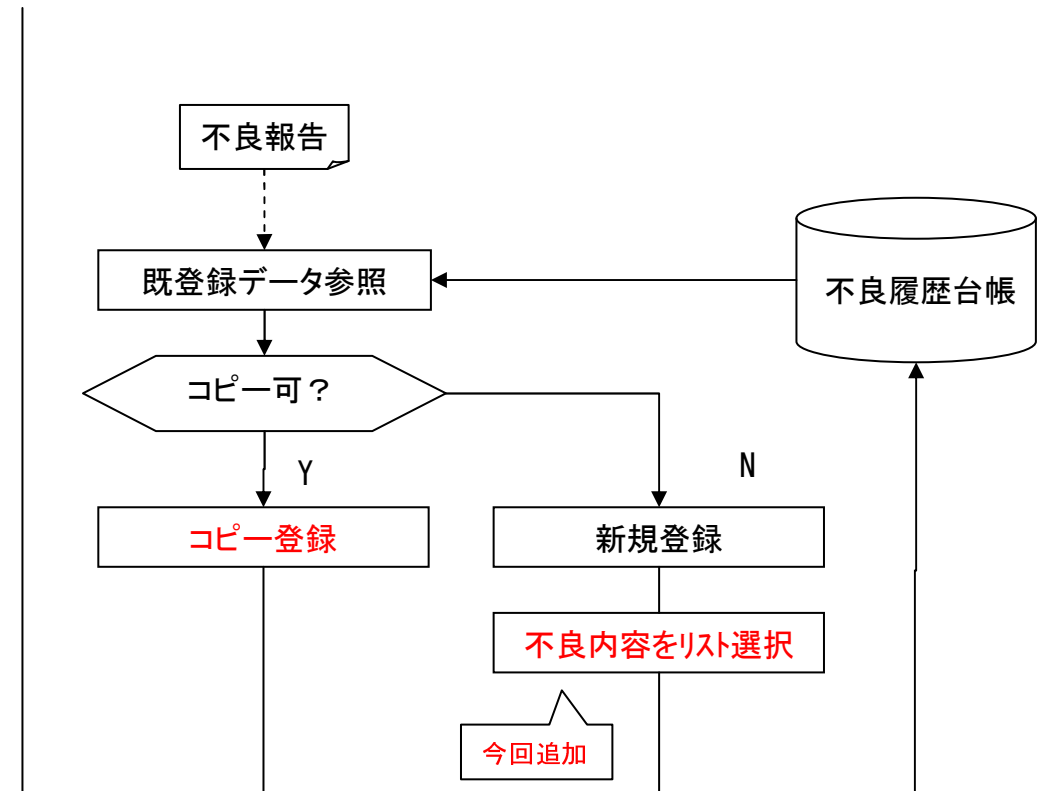
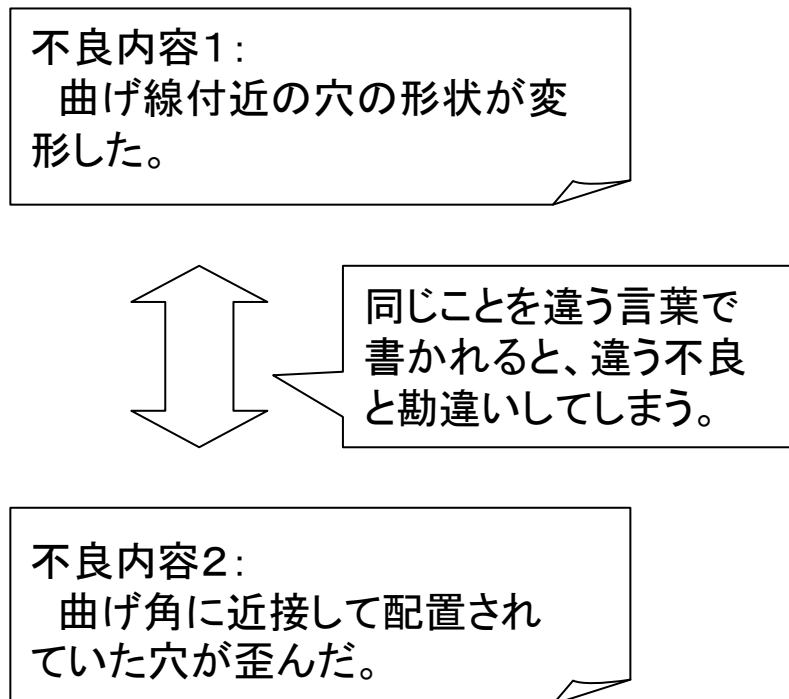
不良有無の見える化



バーコード



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。



9. 不良履歴管理

(5/6)

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だけで無く、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。

9. 不良履歴管理

(6/6)



不良内容入力のための最初のステップは、「どんな不具合が発生したか」を入力することです。しかし、作業員の方にとって「頭の中で文章を考えキーボードから日本語入力」する作業は大変です。そこで、事前に「不具合内容リスト」を登録しておき、作業員が「不具合内容リスト」から選択できる仕組みを追加しました。

地位	開始年月	工程時間	注文番号	部品番号	部品名	手配数量	工程名	工程内容	受注会社名
	12/11/17	12/11/17	TEST009	B-KR3901S-00		10	1.レコー	レコー	〇製作所(株)
	12/11/18	12/11/18		B-KR3901S-02		10	2.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/19		B-KR3901S-01		10	3.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/20	12/11/20		B-KR3901S	ケース	10	4.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/21	12/11/21		B-KR3901S-00		10	5.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/22	12/11/22		B-KR3901S-02		10	6.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/23	12/11/23		B-KR3901S-01		10	7.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/24	12/11/24		B-KR3901S	ケース	10	8.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/25	12/11/25		B-KR3901S-00		10	9.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/26	12/11/26		B-KR3901S-02		10	10.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/27	12/11/27		B-KR3901S-01		10	11.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/28	12/11/28		B-KR3901S	ケース	10	12.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/29	12/11/29		B-KR3901S-00		10	13.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/30	12/11/30		B-KR3901S-02		10	14.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/31	12/11/31		B-KR3901S-01		10	15.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/32	12/11/32		B-KR3901S	ケース	10	16.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/33	12/11/33		B-KR3901S-00		10	17.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/34	12/11/34		B-KR3901S-02		10	18.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/35	12/11/35		B-KR3901S-01		10	19.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/36	12/11/36		B-KR3901S	ケース	10	20.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/37	12/11/37		B-KR3901S-00		10	21.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/38	12/11/38		B-KR3901S-02		10	22.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/39	12/11/39		B-KR3901S-01		10	23.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/40	12/11/40		B-KR3901S	ケース	10	24.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/41	12/11/41		B-KR3901S-00		10	25.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/42	12/11/42		B-KR3901S-02		10	26.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/43	12/11/43		B-KR3901S-01		10	27.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/44	12/11/44		B-KR3901S	ケース	10	28.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/45	12/11/45		B-KR3901S-00		10	29.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/46	12/11/46		B-KR3901S-02		10	30.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/47	12/11/47		B-KR3901S-01		10	31.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/48	12/11/48		B-KR3901S	ケース	10	32.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/49	12/11/49		B-KR3901S-00		10	33.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/50	12/11/50		B-KR3901S-02		10	34.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/51	12/11/51		B-KR3901S-01		10	35.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/52	12/11/52		B-KR3901S	ケース	10	36.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/53	12/11/53		B-KR3901S-00		10	37.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/54	12/11/54		B-KR3901S-02		10	38.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/55	12/11/55		B-KR3901S-01		10	39.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/56	12/11/56		B-KR3901S	ケース	10	40.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/57	12/11/57		B-KR3901S-00		10	41.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/58	12/11/58		B-KR3901S-02		10	42.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/59	12/11/59		B-KR3901S-01		10	43.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/60	12/11/60		B-KR3901S	ケース	10	44.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/61	12/11/61		B-KR3901S-00		10	45.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/62	12/11/62		B-KR3901S-02		10	46.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/63	12/11/63		B-KR3901S-01		10	47.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/64	12/11/64		B-KR3901S	ケース	10	48.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/65	12/11/65		B-KR3901S-00		10	49.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/66	12/11/66		B-KR3901S-02		10	50.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/67	12/11/67		B-KR3901S-01		10	51.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/68	12/11/68		B-KR3901S	ケース	10	52.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/69	12/11/69		B-KR3901S-00		10	53.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/70	12/11/70		B-KR3901S-02		10	54.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/71	12/11/71		B-KR3901S-01		10	55.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/72	12/11/72		B-KR3901S	ケース	10	56.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/73	12/11/73		B-KR3901S-00		10	57.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/74	12/11/74		B-KR3901S-02		10	58.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/75	12/11/75		B-KR3901S-01		10	59.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/76	12/11/76		B-KR3901S	ケース	10	60.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/77	12/11/77		B-KR3901S-00		10	61.ケース	ケース	〇製作所(株)
	12/11/78	12/11/78		B-KR3901S-02		10	62.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/79	12/11/79		B-KR3901S-01		10	63.ボルト	ボルト	〇製作所(株)
	12/11/80	12/11/80		B-KR3901S	ケース	10	64.ケース	ケース	〇製作所(株)

進捗入力画面

進捗入力画面のスクリーンショット。注文番号、部品番号、数量などの入力欄が確認できます。



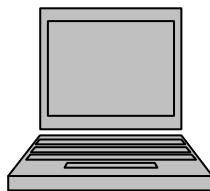
バーコード



不良登録画面のスクリーンショット。不良内容の選択メニューが赤い枠で囲われており、「不具合内容リスト」から選択できることが示されています。

「不具合内容リスト」から選択できるようになりました。

進捗端末

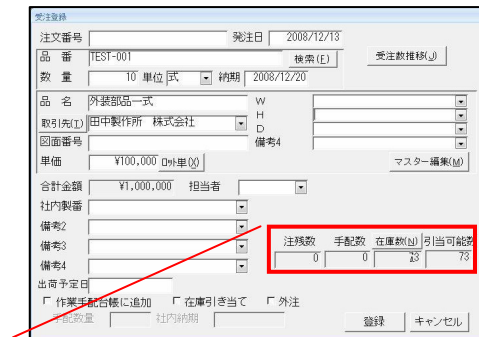


10. 在庫変更履歴

(1 / 3)

Ver6で、親品目や子品目など、生産品目の「在庫変更履歴管理」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起こりえます。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

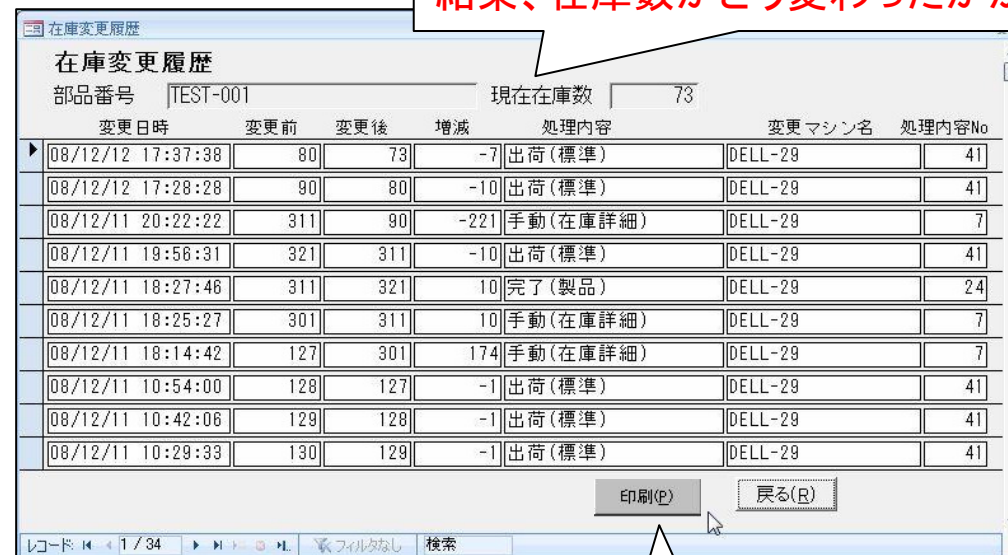
帳簿在庫



現物在庫

不一致

〔在庫変更履歴〕



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 18:56:31	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	

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。

印刷もできるようになりました。

Ver6で、**材料**や**購入部品**の「在庫変更履歴管理」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

11. 変更可能な画面フォームの拡張

(1 / 3)



Ver6で「変更可能な画面フォーム」が拡張されました。

画面	Ver5.0	Ver6.20
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	×	○

11. 変更可能な画面フォームの拡張

(2/3)



画面	Ver5.0	Ver6.20
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(型钢)	×	○
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		○

今回追加

11. 変更可能な画面フォームの拡張 (3/3)



この「変更可能な画面フォームの拡張」の一例を紹介します。

[Ver5.0]

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

[Ver6.20]

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)

在庫数	必要数	手配数	完了数
15	1	1	0
10	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

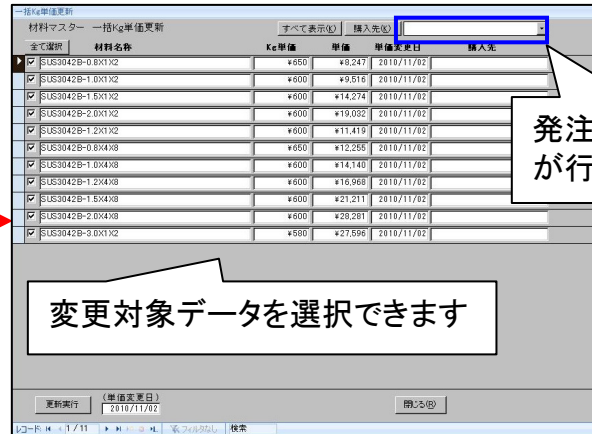
12. 材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新

Ver6で「材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新」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が、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。

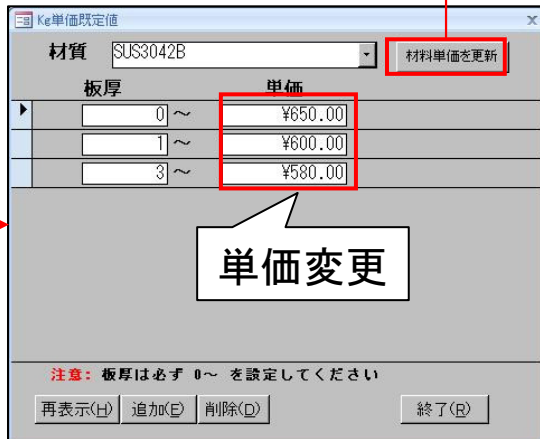
〔材料マスター〕



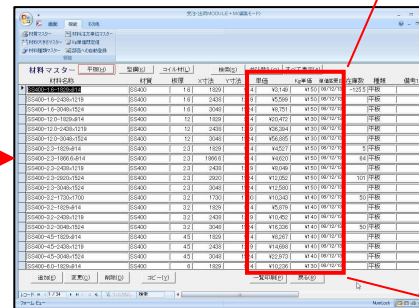
〔材料Kg単価変更画面〕



〔材料Kg単価規定値〕



〔材料マスター〕



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

12. 材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新

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 すべて表示(K) 購入先(K)

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

レコード: 1 / 1

〔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 すべて表示(K) 購入先(K)

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: 1 / 1

13. 納期色設定対応

Ver6で「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〕

発注台帳

作業手配台帳

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	製造番号
手配 B00123456	00012345678900	モーター別-(A)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123457	00012345678901	モーター別-(B)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123458	00012345678902	モーター別-(C)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123459	00012345678903	モーター別-(D)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123460	00012345678904	モーター別-(E)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123461	00012345678905	モーター別-(F)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123462	00012345678906	モーター別-(G)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123463	00012345678907	モーター別-(H)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123464	00012345678908	モーター別-(I)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123465	00012345678909	モーター別-(J)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123466	00012345678910	モーター別-(K)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123467	00012345678911	モーター別-(L)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123468	00012345678912	モーター別-(M)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123469	00012345678913	モーター別-(N)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123470	00012345678914	モーター別-(O)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123471	00012345678915	モーター別-(P)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123472	00012345678916	モーター別-(Q)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123473	00012345678917	モーター別-(R)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123474	00012345678918	モーター別-(S)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		

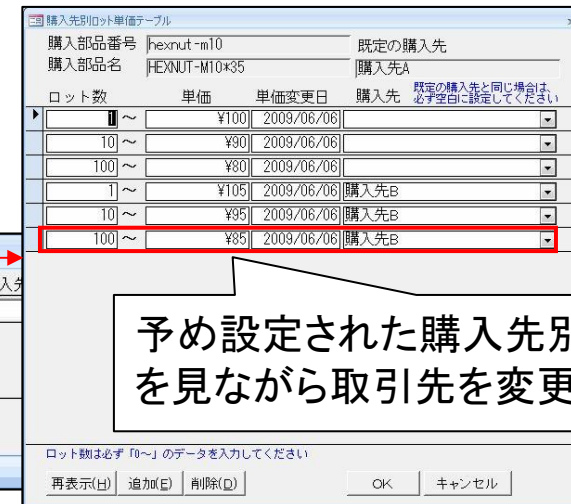
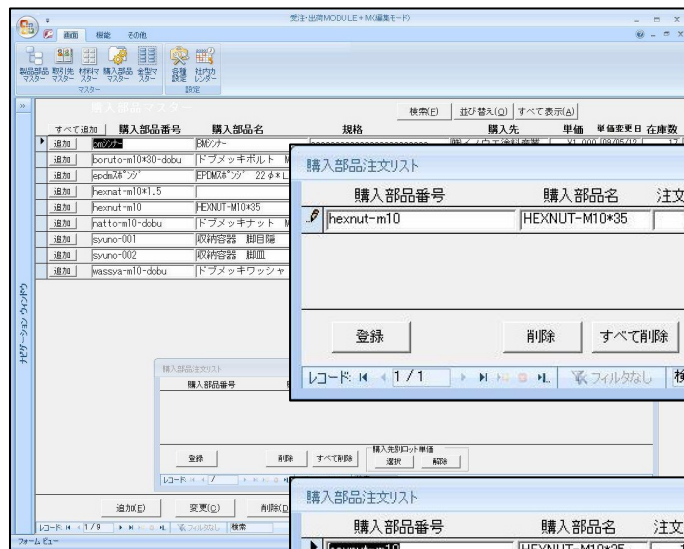
14. 購入先別ロット単価対応

(1 / 2)



Ver6で**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



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。



14. 購入先別ロット単価対応

(2/2)



Ver6で**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

発注台帳のスクリーンショット。左側のリストには、購入部品番号、購入部品名、規格が列挙されている。右側の「材料注文リスト」には、材料名称「SPC-1.6-1000x1000」、注文数「1」、単位「枚」、ロット単価「¥1,248」、納期「11/07/27」が設定されている。

材料注文リストのダイアログボックス。材料名称「SPC-1.6-1000x1000」、注文数「1」、単位「枚」、ロット単価「¥1,248」、納期「11/07/27」が設定されている。下部には「購入先別ロット単価」の「選択」ボタンが赤枠で囲われている。

購入先別ロット単価テーブルのダイアログボックス。材料名称「SPC-1.6-1000x1000」の下に、ロット数、Kg単価、単価変更日、購入先が設定されている。最初の行（ロット数「0」〜、Kg単価「¥100」）が赤枠で囲われている。

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。

材料注文リストのダイアログボックス。材料名称「SPC-1.6-1000x1000」、注文数「1」、単位「枚」、ロット単価「¥1,248」、納期「11/07/27」が設定されている。下部には「購入先別ロット単価」の「解除」ボタンが赤枠で囲われている。

注文書 (2011/07/27)。(株) 鋼材商社A 御中。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。管理No.、材料名称、納期、数量、単価、金額、合計金額 ¥1,248。

15. 3段5行の納品書追加



Ver6で「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6月6日

得意先A社 御中 株式会社ケーブルソフトウェア
〒111-2023
福岡県福岡市東区博多駅前3-5-7 博多センタービル
福岡県福岡市東区9-8-4番地
TEL 0940-39-8800
FAX 0940-43-0001

注文番号	品番	品名	数量	単価	金額
1 TEST-7	S22004002	012345-03	3	1,200.00	3,780
2 TEST-9	L4c50c30c2	012345-01	2	750.00	1,500
3 TEST-9	L4c50c30c2	012345-02	2	500.00	1,000
4 TEST-9	S22004002	012345-03	3	1,200.00	3,780
5 TEST-9	S22004002	TEST-001	1	1,000.00	1,000
摘要				合計	11,000

納品書 納品書No. 16
2009年6月6日

得意先A社 御中 株式会社ケーブルソフトウェア
〒111-2023
福岡県福岡市東区博多駅前3-5-7 博多センタービル
福岡県福岡市東区9-8-4番地
TEL 0940-39-8800
FAX 0940-43-0001

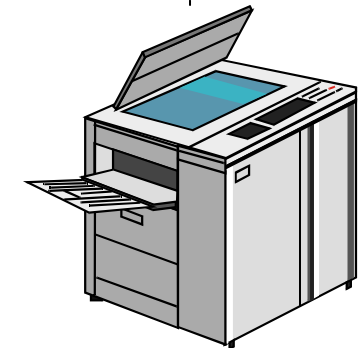
注文番号	品番	品名	数量	単価	金額
1 TEST-7	S22004002	012345-03	3	1,200.00	3,780
2 TEST-9	L4c50c30c2	012345-01	2	750.00	1,500
3 TEST-9	L4c50c30c2	012345-02	2	500.00	1,000
4 TEST-9	S22004002	012345-03	3	1,200.00	3,780
5 TEST-9	S22004002	TEST-001	1	1,000.00	1,000
摘要				合計	11,000

物品受領書 納品書No. 16
2009年6月6日

得意先A社 御中 株式会社ケーブルソフトウェア
〒111-2023
福岡県福岡市東区博多駅前3-5-7 博多センタービル
福岡県福岡市東区9-8-4番地
TEL 0940-39-8800
FAX 0940-43-0001

注文番号	品番	品名	数量	受領印
1 TEST-7	S22004002	012345-03	3	
2 TEST-9	L4c50c30c2	012345-01	2	
3 TEST-9	L4c50c30c2	012345-02	2	
4 TEST-9	S22004002	012345-03	3	
5 TEST-9	S22004002	TEST-001	1	
摘要				

プリンタ用紙
A4ミシン目入り
(3分割)



複合機

16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 (1/3)

Ver6で「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。

[Ver5.0]
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

[Ver6.20]
出荷済台帳

締切日毎

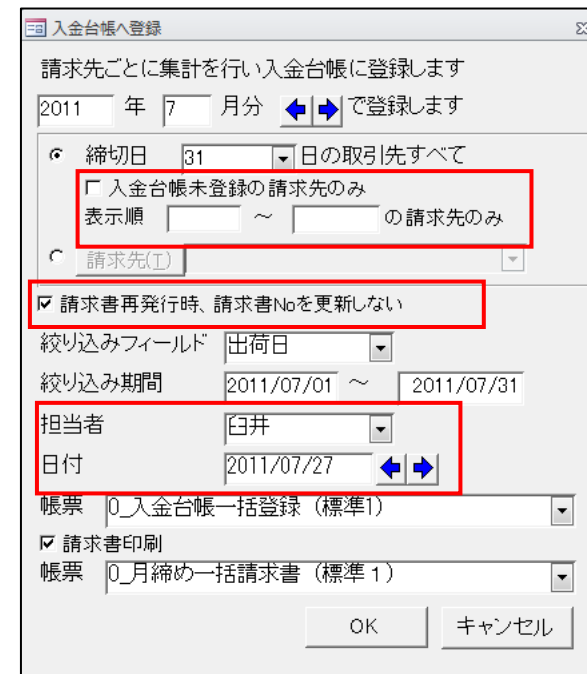
締切日指定で、請求書の一括発行が可能に。

月締請求書

16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 (2/3)

Ver6で「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。



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
2011 年 7 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(工) []

請求書再発行時、請求書Noを更新しない

絞り込みフィールド 出荷日 []
 絞り込み期間 2011/07/01 ~ 2011/07/31

担当者 臼井 []
 日付 2011/07/27

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

16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 (3/3)

Ver6で「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

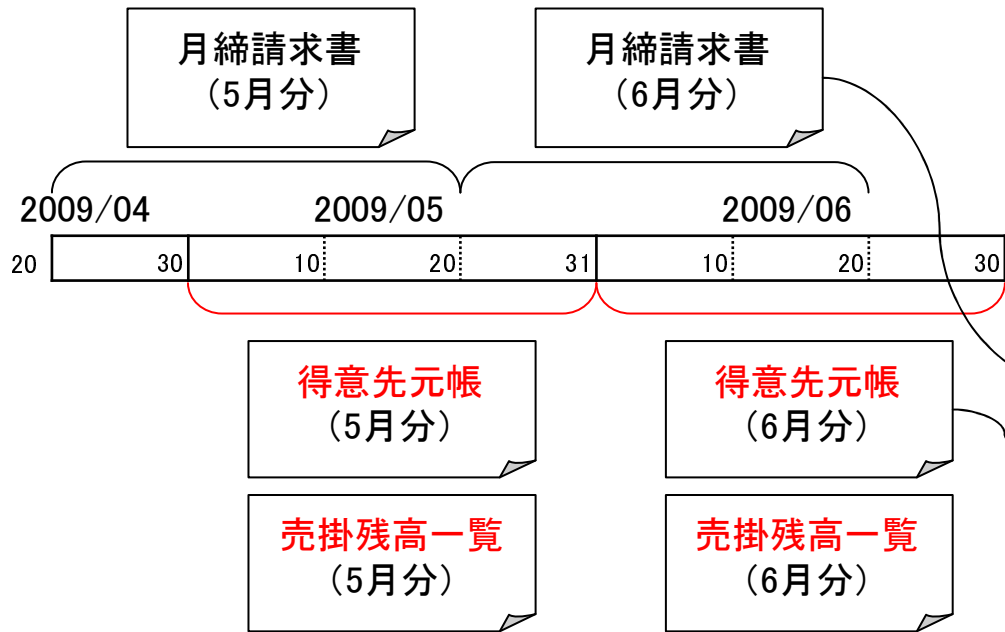
17. 売掛残高一覧、得意先元帳の追加

Ver6で「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

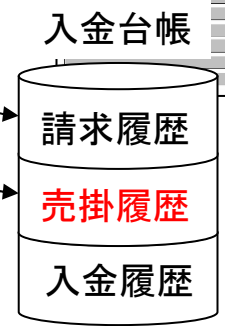


売掛残高一覧表

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	41,400	2,370	46,770	46,770
	10,800	0	10,800	134,640	6,792	141,372	151,872
	138,500	138,500	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	152,816
	190,533	190,533	0	191,000	9,050	190,950	190,950
	21,000	15,750	5,250	204,500	10,225	214,725	214,725
	58,695	58,695	0	18,600	780	19,380	19,380
	3,675	0	3,675	0	0	0	3,675
	1502,264	212,415	1,689,849	270,800	12,530	283,330	283,330
	198,560	151,410	45,150	278,000	11,450	289,450	289,450

得意先元帳

得意先A社	2009/06/01 ~ 2009/06/30	1ページ							
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	荷往票A	750	2	1,500	75		1,575
06/03	802182	012345-02	荷往票B	900	3	1,500	75		3,150
06/03	802182	012345-03	荷往票C	1,250	3	1,800	80		4,830
06/03	802183	012345-01	荷往票A	750	1	750	38		5,618
06/03	802183	012345-02	荷往票B	800	1	500	25		6,143
06/03	802183	012345-03	荷往票C	1,250	1	2,000	100		8,243
06/03	TEST-5	012345-01	荷往票A(プラス)	750	1	750	38		9,031
06/03	TEST-5	012345-02	荷往票B(プラス)	500	2	1,000	50		10,081
06/03	TEST-5	012345-03	荷往票C(プラス)	1,250	3	3,750	188		14,019
06/03	TEST-6	012345-01	荷往票A(差)	750	1	750	38		14,807
06/03	TEST-6	012345-02	荷往票B(差)	900	2	1,000	50		15,857
06/03	TEST-6	012345-03	荷往票C(差)	1,250	3	3,750	188		19,785
06/03	TEST-7	012345-01	荷往票A(差)	750	1	750	38		20,583
06/03	TEST-7	012345-02	荷往票B(差)	900	2	1,000	50		21,533
06/03	TEST-7	012345-03	荷往票C(差)	1,250	3	3,750	188		25,371
06/03	TEST-9	012345-01	荷往票A(差)	750	2	1,500	75		27,146
06/03	TEST-9	012345-02	荷往票B(差)	900	2	1,000	50		28,196
06/03	TEST-9	012345-03	荷往票C(差)	1,250	3	3,750	188		32,134
06/03	TEST-9	TEST-001	荷往票A(差)	1,000	1	1,000	50		33,184
06/03	090815	TEST-001	TEST-001	1,000	10	10,000	500		43,684
06/06			現金						43,684
			合計			41,600	2,084		
			総合計				43,684		



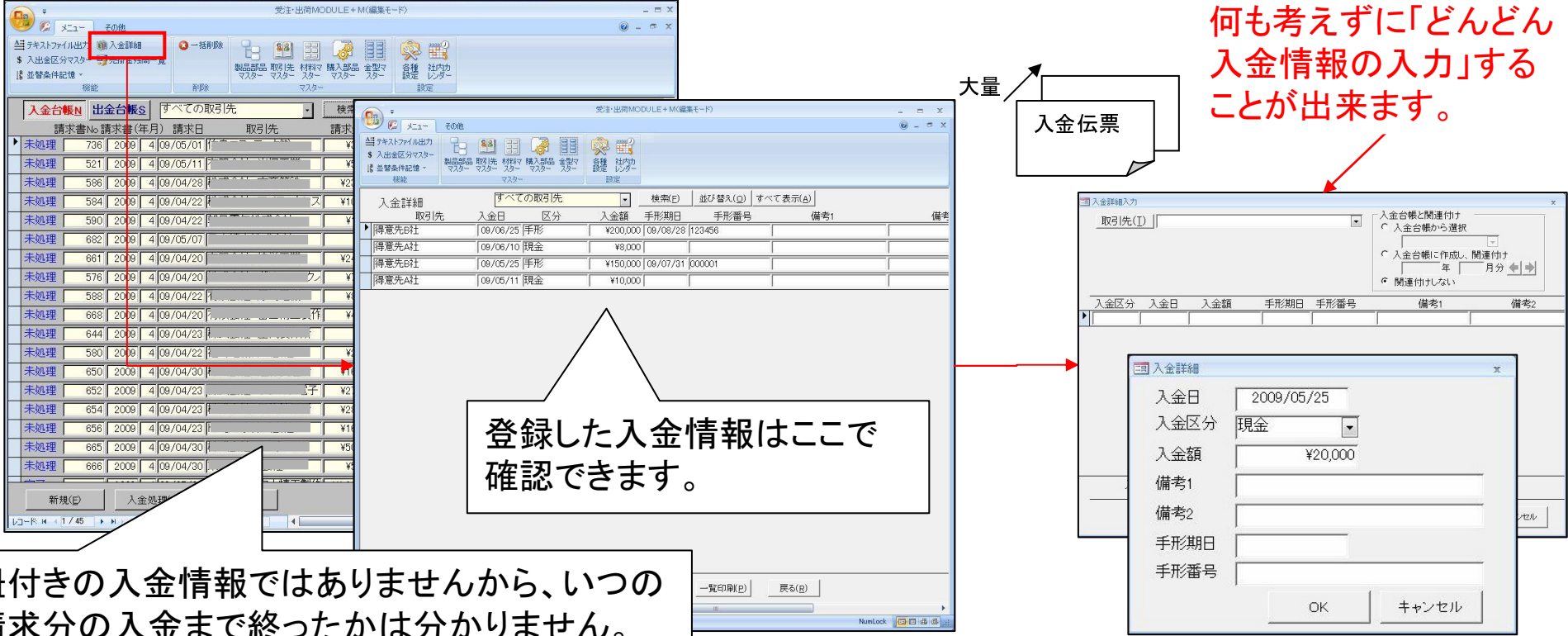
(注) 出荷済台帳から「売掛残高登録(一括)」を行った場合、売掛残高一覧、得意先元帳を出力後に、当月売掛データを売掛履歴に自動更新します。
出荷済台帳から「入金台帳に登録(一括)」を行った場合、請求一覧、月締請求書を出力後に、当月売掛データを売掛履歴に自動更新します。

18. 入金情報登録方法の追加

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、Ver6で「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」することが出来ます。

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	09/05/01
未処理	521	2009	4	09/05/11
未処理	586	2009	4	09/04/28
未処理	584	2009	4	09/04/22
未処理	590	2009	4	09/04/22
未処理	682	2009	4	09/05/07
未処理	661	2009	4	09/04/20
未処理	576	2009	4	09/04/20
未処理	588	2009	4	09/04/22
未処理	668	2009	4	09/04/20
未処理	644	2009	4	09/04/23
未処理	580	2009	4	09/04/23
未処理	650	2009	4	09/04/30
未処理	652	2009	4	09/04/23
未処理	654	2009	4	09/04/23
未処理	656	2009	4	09/04/23
未処理	665	2009	4	09/04/30
未処理	666	2009	4	09/04/30

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A社	09/06/25	手形	¥200,000	09/08/28	123456		
得意先B社	09/06/10	現金	¥8,000				
得意先B社	09/05/25	手形	¥150,000	09/07/31	000001		
得意先A社	09/05/11	現金	¥10,000				

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

19. 原価計算機能の追加

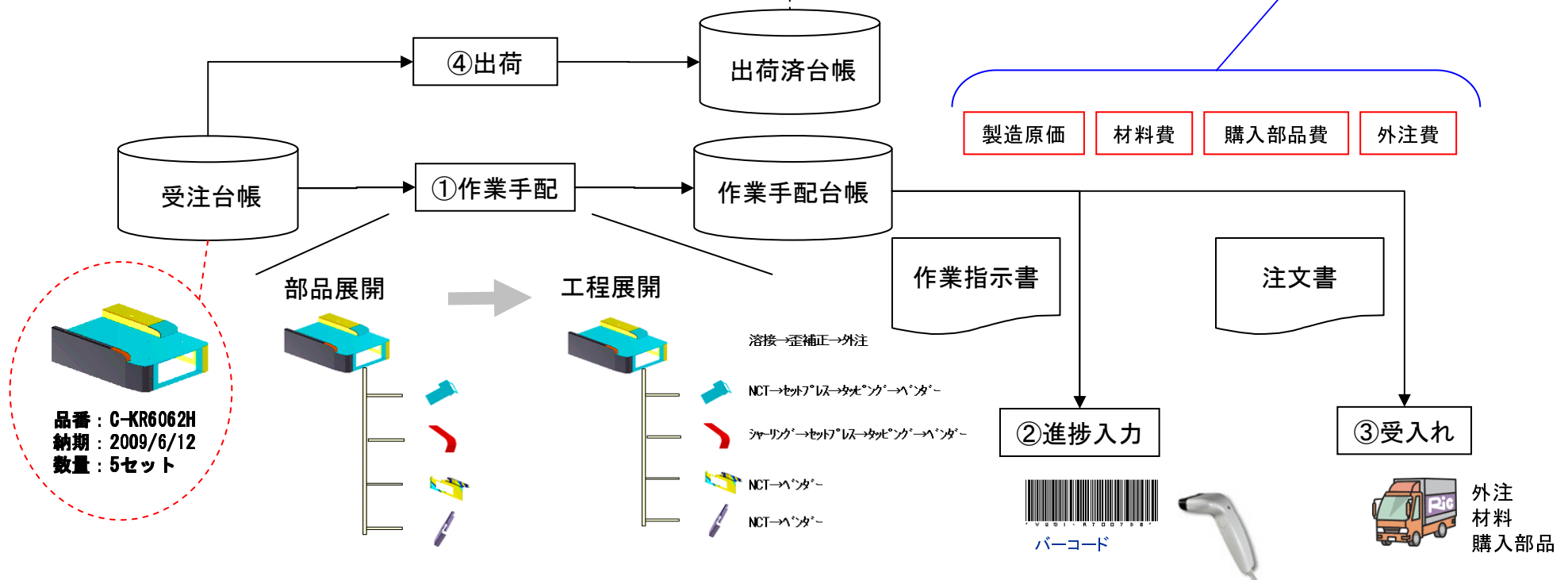
(1/5)



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、Ver6で出荷済台帳に「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



19. 原価計算機能の追加

(2/5) UPDATE(7.00)



原価は、以下の方法で計算します。

項目	選択肢	計算	特徴
製造原価	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。
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

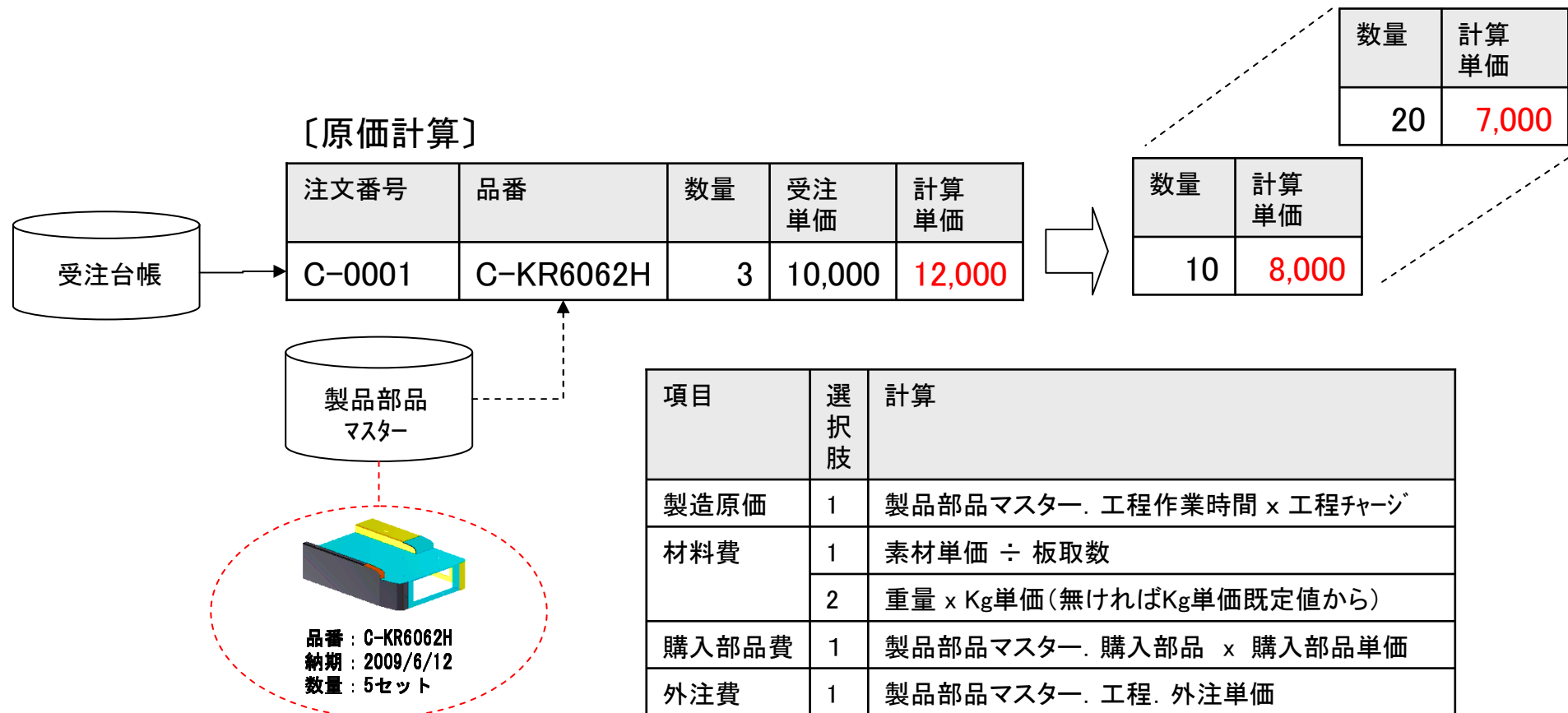
今回

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ね？」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います。

19. 原価計算機能の追加

(3/5)

Ver6で最初の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. 原価計算機能の追加

(4/5) UPDATE(7.00)



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。

作業工程設定

作業工程一覧 | 検査項目一覧 | 見積工程一覧

工程パターン 工程一括入力(F) 加工数/時間 計算ロット数 工程一括入力に記憶

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	分	1		0.6	60			ロット単	¥6,000	代替 0	検 0		¥30
2	パンチ	分	1		0.6	30			ロット単	¥3,000	代替 0	検 0		¥40
3	スポット	分	1		0.6	30			ロット単	¥3,000	代替 0	検 0		¥50
4	メッキ	分	1				▽▽鍍金 (¥60	ロット単	¥3,000	代替 0	検 0		
5	検査	分	1		0.6	30			ロット単	¥3,000	代替 0	検 0		¥10

見積参照(M) 工程一括入力マスター(Q) 工程名マスター変更(H) 工程内容マスター(N) 閉じる(B)

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×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. 原価計算機能の追加

(5/5) UPDATE(7.00)



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

20. 仕入納品伝票(複数品目)登録機能の追加

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「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、Ver6で「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〕

受入れ台帳登録画面

標準
 納品伝票登録

仕入納品伝票
(1品番)の登録

受入れ台帳登録

注文番号 発注日 2009/06/09 注文書No.

品番

品名

発注先(H)

数量 納期

単価 合計金額

図面番号 担当

処理内容

受注先(Q)

製造番号

仕訳科目 仕様1

仕様2 工事名称

検収フラグ
 検収日

完了数量

完了日

完了担当者

消費税手動入力
 消費税額

OK キャンセル

仕入納品伝票
(複数品番)の登録

受入れ台帳 納品伝票登録

納品伝票登録

注文番号 発注日 2009/06/09 担当者

発注先(H) 受注先(Q)

注文書No. 完了日 2009/06/09 一括登録 検収 2009/06/09

完了日	品番	品名	数量	単価	合計金額	図面番号

発注先を入力すると、受入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。

削除(D) 全件削除(A) OK キャンセル 合計金額

レコード 1 / 1

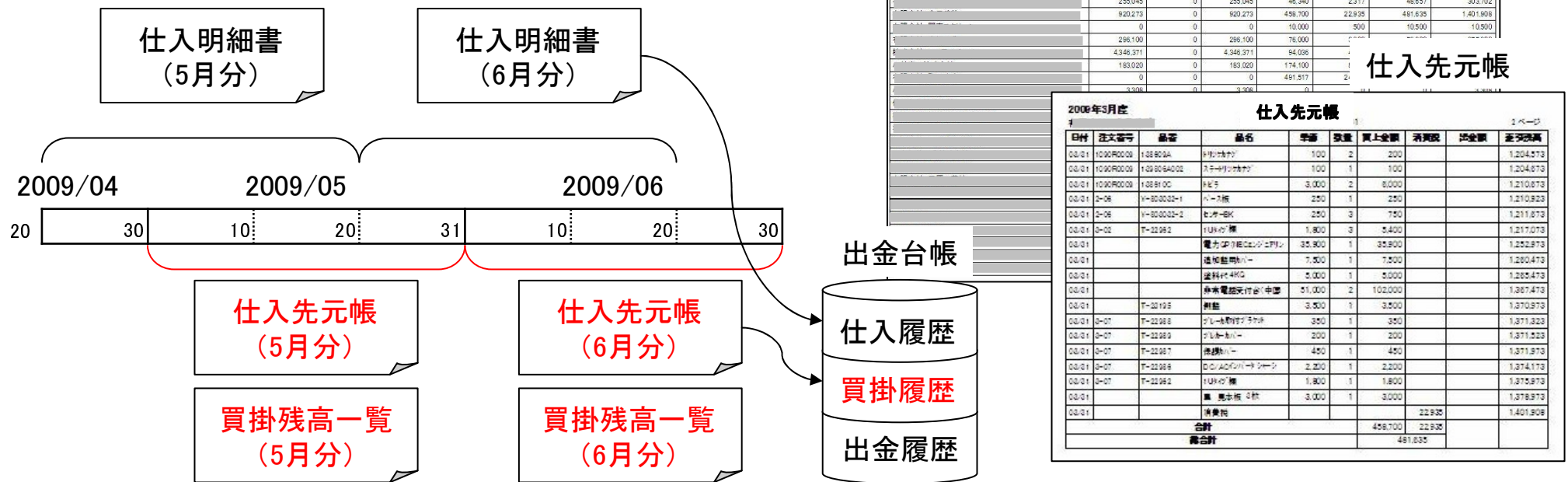
21. 買掛残高一覧、仕入先元帳の追加

Ver6で「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。



(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。

22. 出金情報登録方法の追加

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、Ver6で「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。

請求書No	請求書(年月)	請求日	取引先
未処理	237	2009 5	09/06/09
未処理	236	2009 5	09/06/09
未処理	235	2009 5	09/06/09
未処理	234	2009 5	09/06/09
未処理	233	2009 5	09/06/09
未処理	232	2009 5	09/06/09
未処理	231	2009 5	09/06/09
未処理	230	2009 5	09/06/09
未処理	229	2009 5	09/06/09
未処理	228	2009 5	09/06/09
未処理	227	2009 5	09/06/09
未処理	226	2009 2	09/05/15
未処理	225	2009 2	09/05/15
未処理	224	2009 2	09/05/15
未処理	223	2009 2	09/05/15
未処理	222	2009 2	09/05/15
未処理	221	2009 2	09/05/15
未処理	220	2009 2	09/05/15
未処理	219	2009 2	09/05/15
未処理	218	2009 2	09/05/15

取引先	出金日	区分	出金額	手形期日	手形番号	備考1
形	08/09/13	現金	¥10,000			
形	08/04/03	現金	¥30,000			

出金詳細入力

取引先(I)

出金台帳と関連付け
 出金台帳から選択
 出金台帳に作成し、関連付す
 関連付けない

出金区分 出金日 出金額 手形期日 手形番号 備考1 備考2

出金詳細

出金日 2009/05/11
 出金区分 振込
 出金額 ¥256,000
 備考1
 備考2
 手形期日
 手形番号

OK キャンセル

23. 帳票選択画面の追加

(1 / 2)



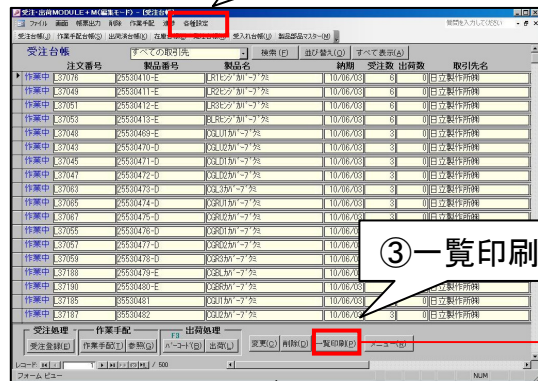
Ver6で「帳票選択画面」が追加されました。

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出来ます。

[Ver5.0]

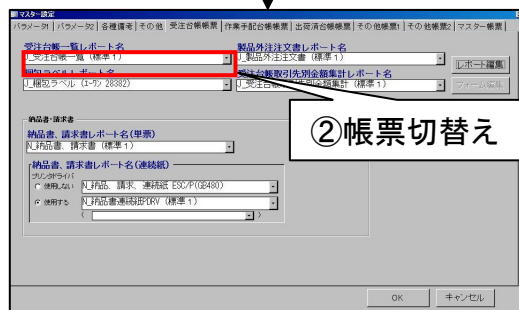
受注台帳

①各種設定



③一覧印刷

パラメータ

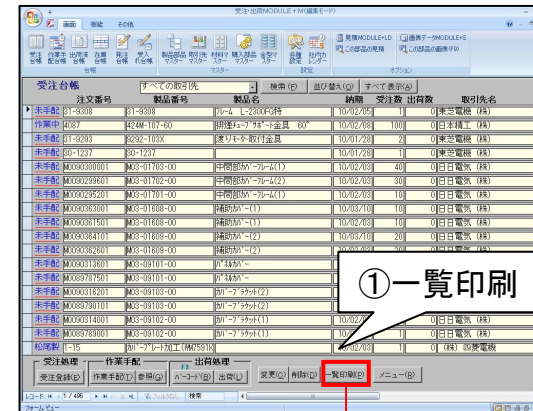


②帳票切替え

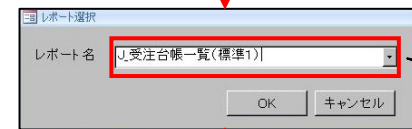
帳票

[Ver6.20]

受注台帳



①一覧印刷

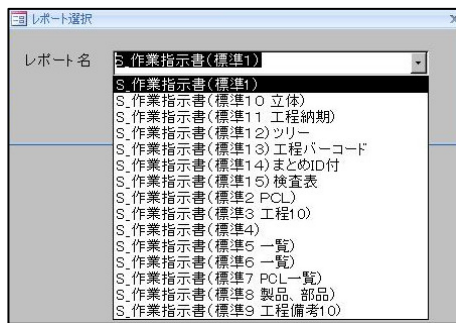


②帳票切替え

帳票

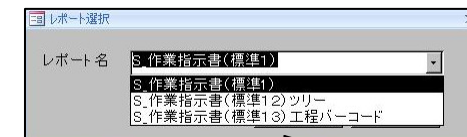
さらに、**帳票一覧への表示可否**を設定する機能を追加しました。
 これまでは、実装されているレポート全てがリストBOXに表示されました。
 これからは、表示設定したレポートのみが表示されますから、選択操作がスピーディに行えます。

〔これまで〕



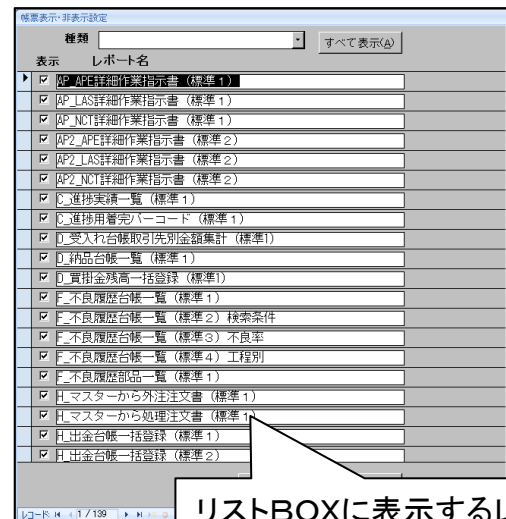
たくさん表示されるので選択に
手間がかかる

〔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。

24. 取引先別ロット単価対応

Ver6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。

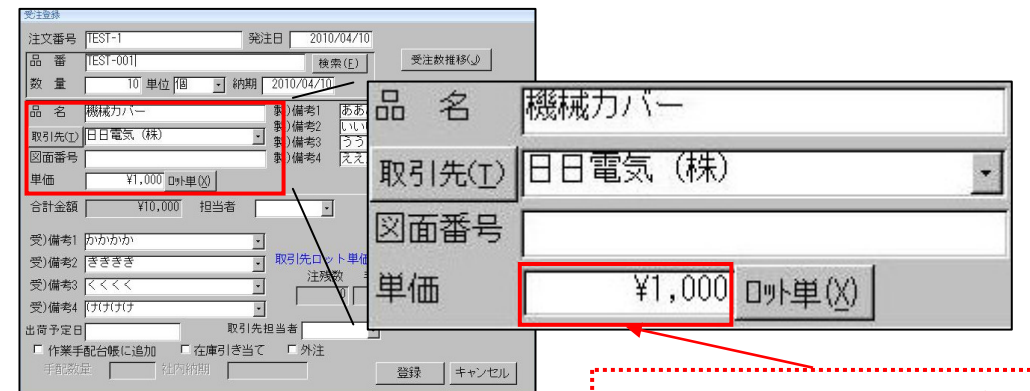
これからは、事前に取引先毎の単価を登録しておくことで、受注登録時に取引先選択で単価が自動表示されるようになります。

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。

受注登録画面



注文番号: TEST-1 発注日: 2010/04/10

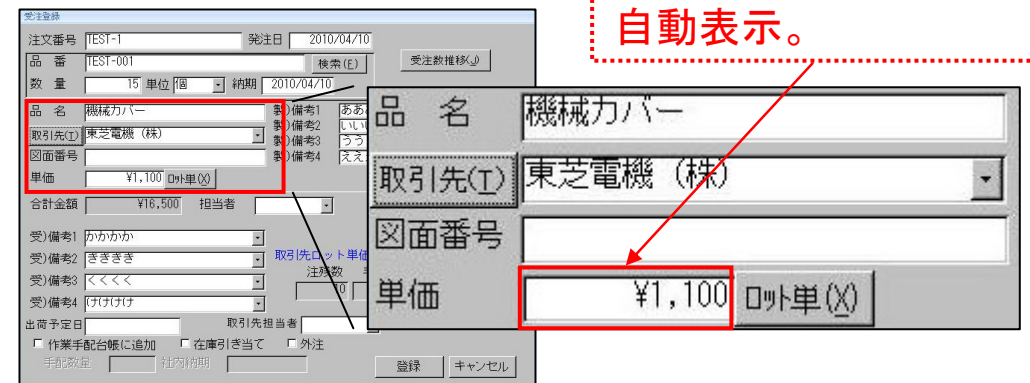
品番: TEST-001 数量: 10 単位: 個 納期: 2010/04/10

品名: 機械カバー

取引先(I): 日日電気 (株)

単価: ¥1,000 ロット単(X)

取引先選択で単価が自動表示。



注文番号: TEST-1 発注日: 2010/04/10

品番: TEST-001 数量: 15 単位: 個 納期: 2010/04/10

品名: 機械カバー

取引先(I): 東芝電機 (株)

単価: ¥1,100 ロット単(X)

25. 単価変更履歴の追加

(1 / 2)



Ver6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

製品部品マスター

単価変更履歴

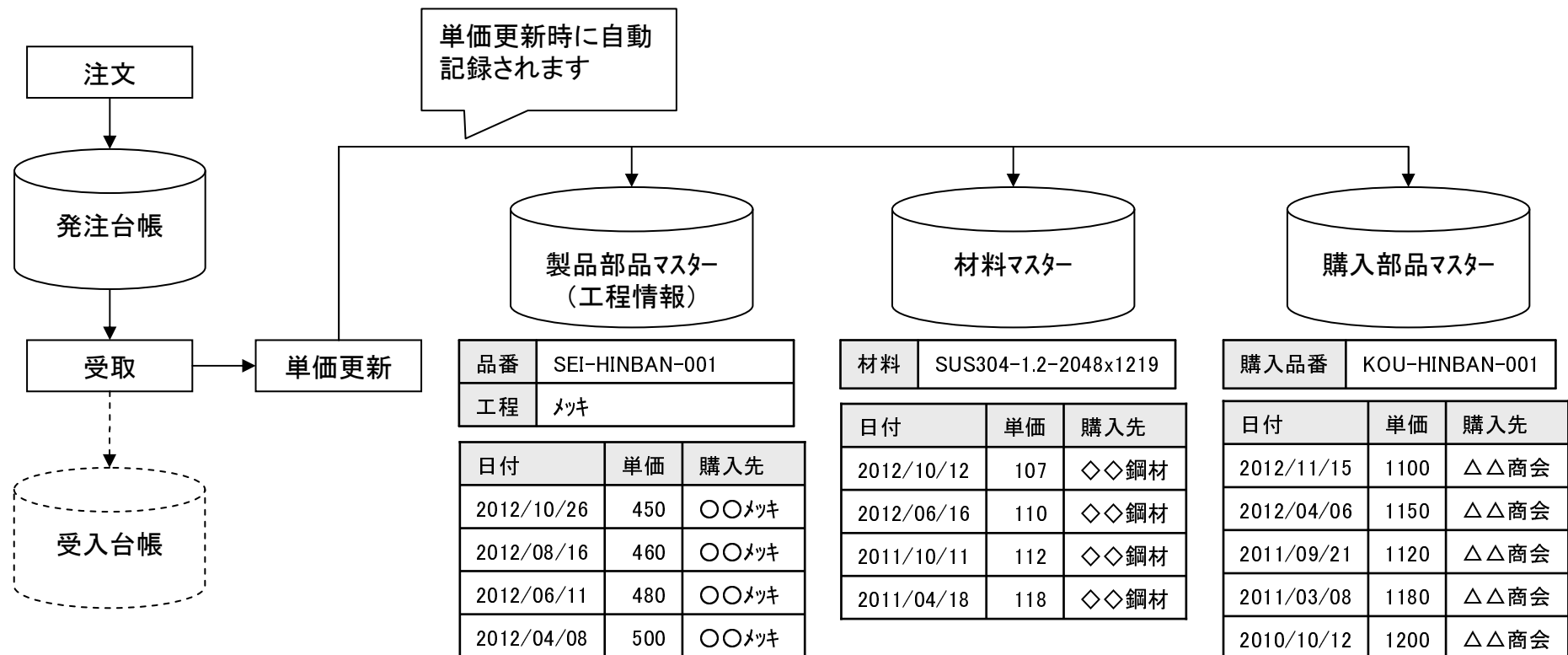
変更日時	変更単価	担当者	備考1	会社名	ロット数
10/03/31	¥106			選択 東京精工 (株)	0
10/03/10	¥107			選択 東京精工 (株)	0
10/02/15	¥108			選択 東京精工 (株)	0
10/02/05	¥109			選択 東京精工 (株)	0
10/01/25	¥110			選択 東京精工 (株)	0

25. 単価変更履歴の追加

(2/2)



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。



26. 受注データコピー機能の追加

Ver6で「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。

[Ver5.0]

受注台帳

ここにデータがあるのに...

受注登録画面

受注入力は手間だが仕方ない...

[Ver6.20]

受注台帳

②コピー

①選択

③一部変更

④登録

27. Kg単価受注機能の追加

Ver6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：

- ③Kg単価入力: 単価/Kg欄に「¥100」が入力されている。
- ①マスター編集: マスター編集(M)ボタンが強調されている。
- 金額自動計算 (Kg単価 x 単品重量 x 数量): 自動表示欄に「自動表示」とあり、計算結果が自動的に更新される。

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「重量」欄に「1.15 Kg」が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」が入力され、「Kg単価受注」チェックボックスがオンになっている。

28. 作業手配台帳の検索機能強化

(1 / 3)



Ver6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」に変わってしまうので、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

作業指示書が未発行
のデータを検索

28. 作業手配台帳の検索機能強化

(2/3) UPDATE(7.00)



今回、「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で進捗実績を読み込み後に一括完了を実施する絞り込みが容易ではなかった。
 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 []

材質 []

板厚 [] 材 []

担当者 []

製品備考 受注備考 部品備考1-4 部品備考5-8

AAAAA []

表面処理 []

材質 []

部署番号 []

工程完了 []

納期 [] 最終工程 付() []

全工程 []

① 工程完了を検索

社内納期 今日の日付() []

手配登録日 今日の日付() []

開始予定日 今日の日付() []

指示書発行日 今日の日付() [] 未発行

出荷予定日 今日の日付() []

手配数 [] 手配数「0」 []

最大表示件数 [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
バスター	TEST-1	EST-001-02-01-品名	EST-001-02-01-品名	0	20	20	0	14/05/22	14/05/15
バスター	TEST-1	EST-001-03-01-品名	EST-001-03-01-品名	0	10	10	0	14/05/22	14/05/15
相立	TEST-1	EST-001-03-02-品名	EST-001-03-02-品名	10	10	10	10	14/05/22	14/05/15
バスター	TEST-2	TEST-001	TEST-001-02-01-品名	0	20	20	0	14/05/27	14/05/20
バスター	TEST-2	TEST-001	TEST-001-02-02-品名	0	20	20	0	14/05/27	14/05/20
バスター	TEST-2	TEST-001	TEST-001-03-01-品名	0	10	10	0	14/05/27	14/05/20
バスター	TEST-2	TEST-001	TEST-001-03-02-品名	10	10	10	0	14/05/27	14/05/20
バスター	TEST-3	TEST-001	TEST-001-02-01-品名	0	20	20	0	14/05/31	14/05/24
バスター	TEST-3	TEST-001	TEST-001-02-02-品名	0	20	20	0	14/05/31	14/05/24
バスター	TEST-3	TEST-001	TEST-001-03-01-品名	0	10	10	0	14/05/31	14/05/24
バスター	TEST-3	TEST-001	TEST-001-03-02-品名	10	10	10	0	14/05/31	14/05/24

② 一括完了

一括完了

28. 作業手配台帳の検索機能強化

(3 / 3) UPDATE (7.00)



今回、「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)	N/C有無	支給材	
進捗状況	<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(Q)	<input type="checkbox"/> 未発行
	~		~	

出荷予定日	今日の日付(Y)	手配数	手配数「0
	~		

最大表示件数 500

検索条件クリア OK キャンセル

29. 製品部品マスターで工程情報一覧の追加



Ver6で「製品部品マスターで工程情報一覧」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。

[Ver5.0]

製品部品マスター

① 選択

② 部品情報

③ 詳細

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！

ここまでないと工程情報を確認できない

[Ver6.20]

製品部品マスター

① 作業工程マスター

② 検索

画面操作はたったの2画面！

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

部品番号	部品名	会社名	ハウン	工程順	工程名	工程内容	予定日数	稼取	加工時間(分)	加工数/時間	外注先
000M-005	オーダー取付板(1)	東京精工(株)	1	1	NCT-レーザ						
000M-005	オーダー取付板(1)	東京精工(株)	1	2	バリ取り						
000M-005	オーダー取付板(1)	東京精工(株)	1	3	曲げ						
000M-005	オーダー取付板(1)	東京精工(株)	1	4	板金完了						
000M-005	オーダー取付板(1)	東京精工(株)	1	5	板金検査						
000M-005	オーダー取付板(1)	東京精工(株)	1	6	塗装	アホリ付					有限会社 ウチムラ
000M-005	オーダー取付板(1)	東京精工(株)	1	7	受入検査						
000M-005	オーダー取付板(1)	東京精工(株)	1	8	出荷検査						
000M-006	カーサド板	東京精工(株)	1	1	NCT-レーザ						
000M-006	カーサド板	東京精工(株)	1	2	バリ取り						
000M-006	カーサド板	東京精工(株)	1	3	曲げ						
000M-006	カーサド板	東京精工(株)	1	4	板金完了						
000M-006	カーサド板	東京精工(株)	1	5	板金検査						
000M-006	カーサド板	東京精工(株)	1	6	塗装	アホリ付					有限会社 ウチムラ
000M-006	カーサド板	東京精工(株)	1	7	受入検査						
000M-006	カーサド板	東京精工(株)	1	8	出荷検査						
001E-001_002	電装トレ(4330用)	東京精工(株)	1	1	NCT-レーザ						
001E-001_002	電装トレ(4330用)	東京精工(株)	1	2	バリ取り						
001E-001_002	電装トレ(4330用)	東京精工(株)	1	3	曲げ						

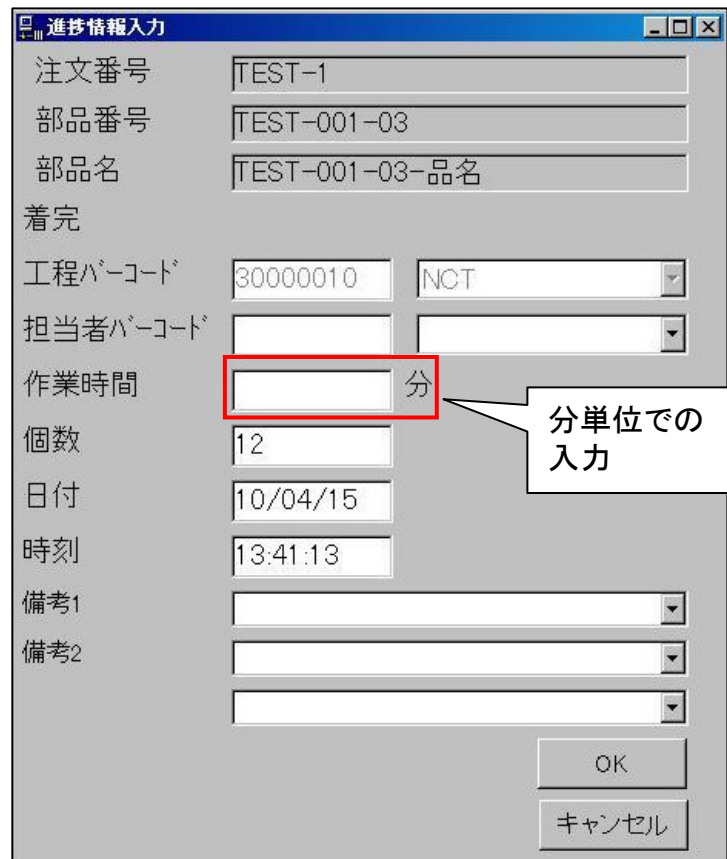
30. 進捗実績の時間入力対応

Ver6で進捗実績時間を「時間」で入力できるようになりました。

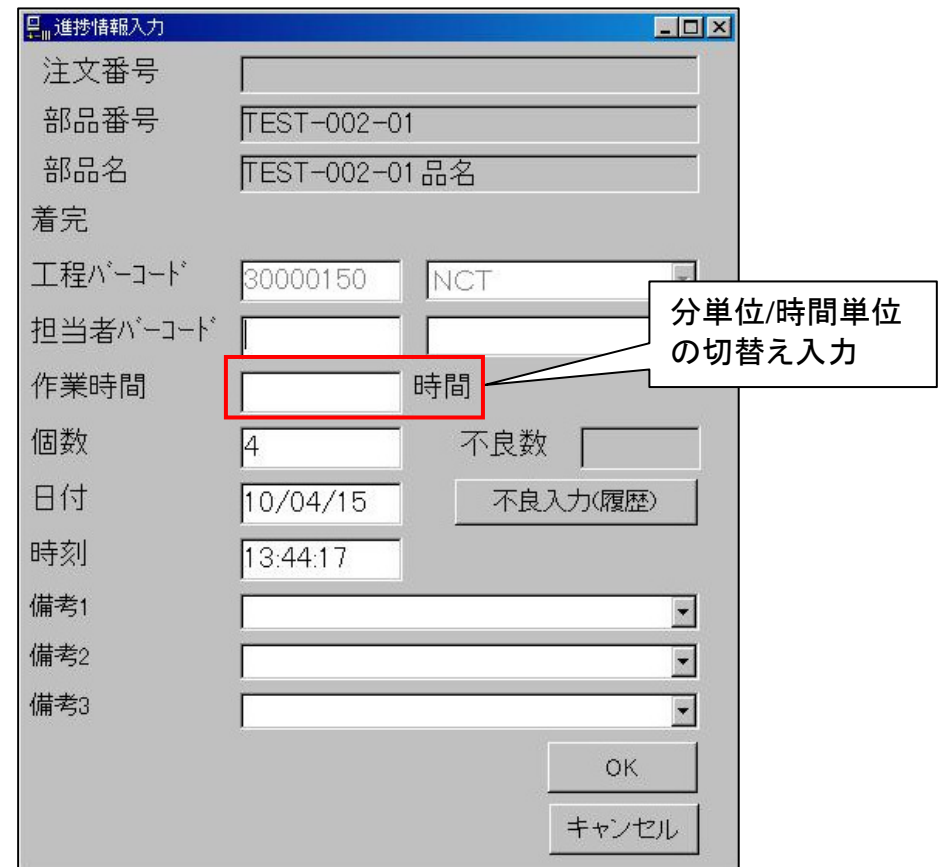
これまでは、例えば1時間半の作業時間であれば、分に換算しての入力が必要でした。

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。

〔Ver5.0〕



〔Ver6.20〕



31. 回収管理機能の追加

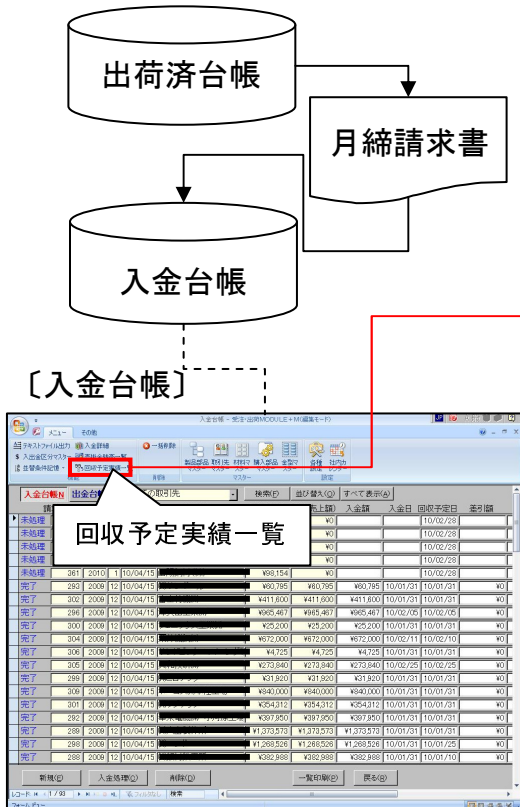


Ver6で「回収管理機能」が追加されました。

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、支払管理機能と併せて資金計画にお役立て頂けます。

[Ver6.20]



[回収予定・実績一覧]

The screenshot shows the '回収予定・実績一覧' (Recovery Schedule Overview) window. It features a search bar and a table with columns for '取引先' (Customer), '年月' (Year/Month), '繰越未回収残高' (Carryover Unpaid Balance), and '当月回収予定額' (Current Month Recovery Schedule). The table lists multiple entries for 2010/10/02 with various amounts. A summary row at the bottom shows a total of ¥12,194,671 for the current month's recovery schedule.

どの期間にいくら回収予定があるか一目瞭然!

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

32. 支払管理機能の追加

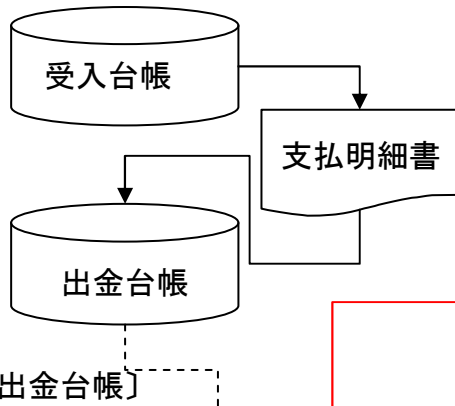


Ver6で「支払管理機能」が追加されました。

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、回収管理機能と併せて資金計画にお役立て頂けます。

[Ver6.20]



支払予定実績一覧

期	月	日	入金額	入金日	期	月	日	入金日	期	月	日	入金日
未払					10/02/28							
未払					10/02/28							
未払					10/02/28							
支払	381	2010	10/04/15	¥88,154	¥0							
支払	382	2010	10/04/15	¥0	¥0	10/01/31	10/01/31	¥0				
支払	383	2010	10/04/15	¥411,800	¥411,800	10/01/31	10/01/31	¥0				
支払	384	2010	10/04/15	¥965,467	¥965,467	10/02/05	10/02/05	¥0				
支払	300	2009	10/04/15	¥25,200	¥25,200	10/01/31	10/01/31	¥0				
支払	304	2009	10/04/15	¥672,000	¥672,000	10/02/10	10/02/10	¥0				
支払	306	2009	10/04/15	¥4,725	¥4,725	10/01/31	10/01/31	¥0				
支払	305	2009	10/04/15	¥213,940	¥213,940	10/02/25	10/02/25	¥0				
支払	295	2009	10/04/15	¥21,820	¥21,820	10/01/31	10/01/31	¥0				
支払	308	2009	10/04/15	¥940,000	¥940,000	10/01/31	10/01/31	¥0				
支払	301	2009	10/04/15	¥54,312	¥54,312	10/01/31	10/01/31	¥0				
支払	282	2009	10/04/15	¥397,850	¥397,850	10/01/31	10/01/31	¥0				
支払	288	2009	10/04/15	¥1,312,573	¥1,312,573	10/01/31	10/01/31	¥0				
支払	285	2009	10/04/15	¥1,265,326	¥1,265,326	10/01/31	10/01/31	¥0				
支払	286	2009	10/04/15	¥502,888	¥502,888	10/01/31	10/01/31	¥0				

[支払予定・実績一覧]

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
〓株式会社	10/02	¥1,186,017	¥0	¥1,186,017					¥1,186,017	¥0	¥1,186,017
〓株式会社	10/02	¥802,778	¥0	¥802,778					¥802,778	¥0	¥802,778
〓株式会社	10/02	¥502,692	¥0	¥502,692					¥502,692	¥0	¥502,692
〓株式会社	10/02	¥98,018	¥0	¥98,018					¥98,018	¥0	¥98,018
〓株式会社	10/02	¥294,783	¥0	¥294,783					¥294,783	¥0	¥294,783
〓株式会社	10/02	¥4,305	¥0	¥4,305					¥4,305	¥0	¥4,305
〓株式会社	10/02	¥282,836	¥0	¥282,836					¥282,836	¥0	¥282,836
〓株式会社	10/02	¥10,710	¥0	¥10,710					¥10,710	¥0	¥10,710
〓株式会社	10/02	¥95,745	¥0	¥95,745					¥95,745	¥0	¥95,745
〓株式会社	10/02	¥300,899	¥0	¥300,899					¥300,899	¥0	¥300,899
〓株式会社	10/02	¥39,117	¥0	¥39,117					¥39,117	¥0	¥39,117
〓株式会社	10/02	¥1,393,109	¥0	¥1,393,109					¥1,393,109	¥0	¥1,393,109
〓株式会社	10/02	¥59,955	¥0	¥59,955					¥59,955	¥0	¥59,955
〓株式会社	10/02	¥11,550	¥0	¥11,550					¥11,550	¥0	¥11,550
〓株式会社	10/02	¥7,455	¥0	¥7,455					¥7,455	¥0	¥7,455
〓株式会社	10/02	¥14,700	¥0	¥14,700					¥14,700	¥0	¥14,700
〓株式会社	10/02	¥5,565	¥0	¥5,565					¥5,565	¥0	¥5,565
合計金額			¥0	¥6,530,534	¥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！

帳票出力可能

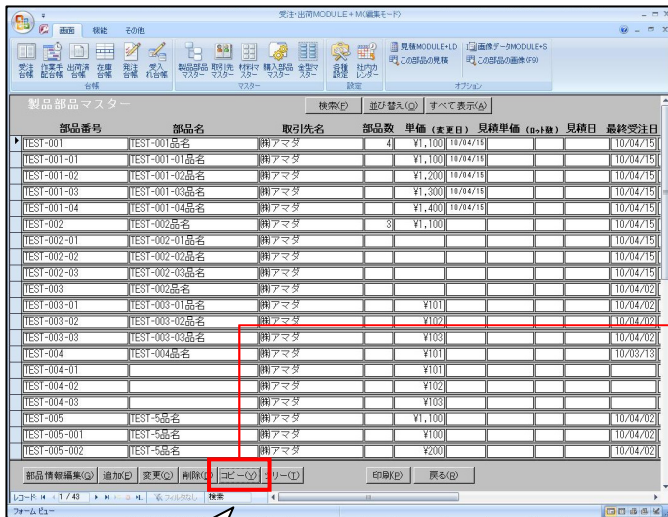
支払予定実績一覧

当月の支払予定総額も一目で分かる

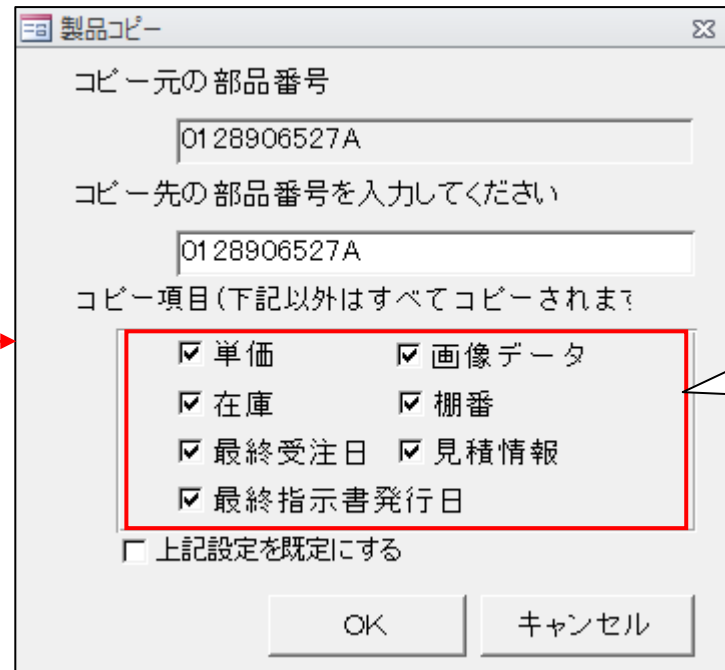
33. 製品部品マスターコピー機能の改善

Ver6で「製品部品マスター. コピー機能」が改善されました。
 これまでは、コピー元の部品情報が無条件にコピーされました。
 これからは、**コピー条件を指定**できるようになります。

〔製品部品マスター〕



コピー

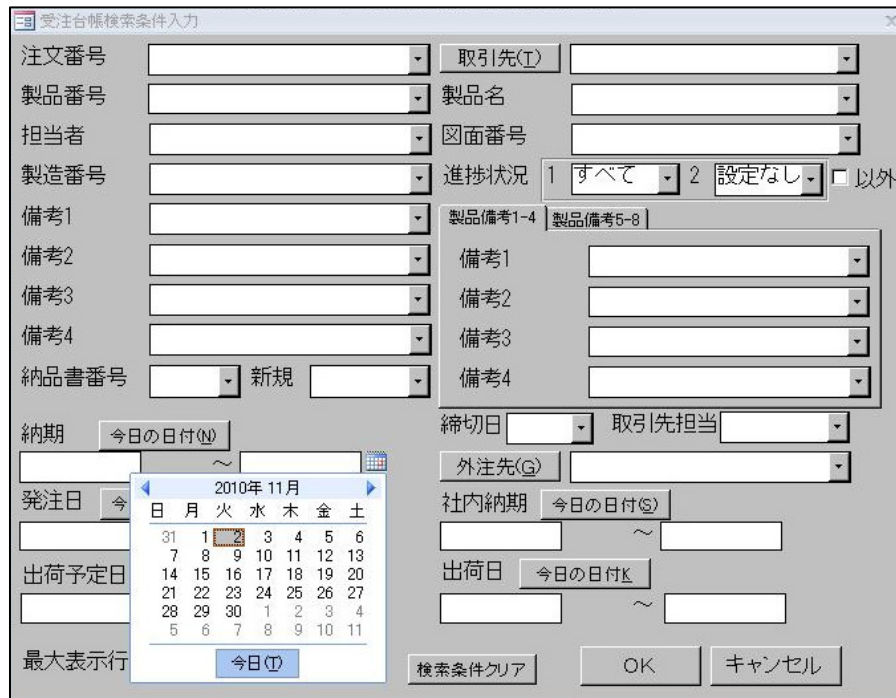


コピーしたくない項目の
チェックを外してください。

34. 矢印操作の日付入力を追加

Ver6では、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Ver5.0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(C) []

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(N) [] 締切日 [] 取引先担当 []

外注先(G) []

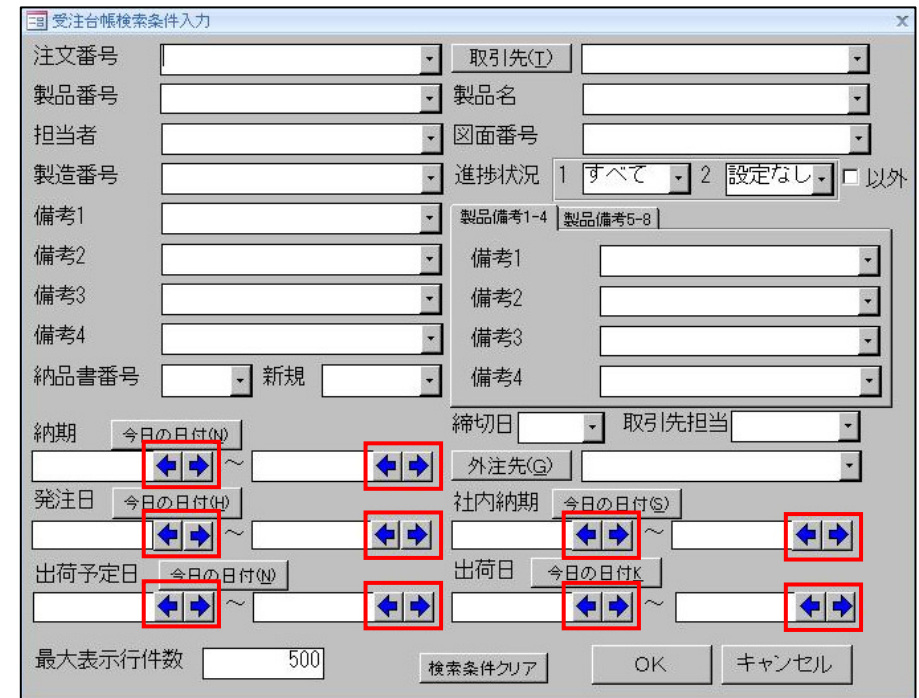
発注日 今日の日付(N) [] 社内納期 今日の日付(S) []

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 今日(C) []

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(C) []

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(N) [] 締切日 [] 取引先担当 []

外注先(G) []

発注日 今日の日付(N) [] 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) []

最大表示行件数 500

検索条件クリア OK キャンセル

35. 取引先担当者の追加

(1/2)



Ver6で、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〕

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	

〔受注登録画面〕

〔注文画面〕

35. 取引先担当者の追加

(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〕

〔発注用パラメータ〕

表示順	担当者名	備考
1	南條	
2	臼井	
3	柏原	
4	小鳥	
5	干場	
6	牧野	
7	玉田	

36. 材料重量計算の改善

(1 / 2)

Ver6で、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		

追加(E) 削除(D) 閉じる(B)

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 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

〔計算例〕

$$12.76 = 1.6 \times 1 \times 1 \times 7.86 + 1 \times 1 \times 0.18$$

〔計算式〕

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

36. 材料重量計算の改善

(2/2) UPDATE(7.00)



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 編集

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 編集

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

$$1.4274(\text{kg}) = 2(\text{mm}) \times 0.3(\text{m}) \times 0.3(\text{m}) \times 7.93$$

計算重量(kg) = 素材重量(Kg) ÷ 板取数(個)

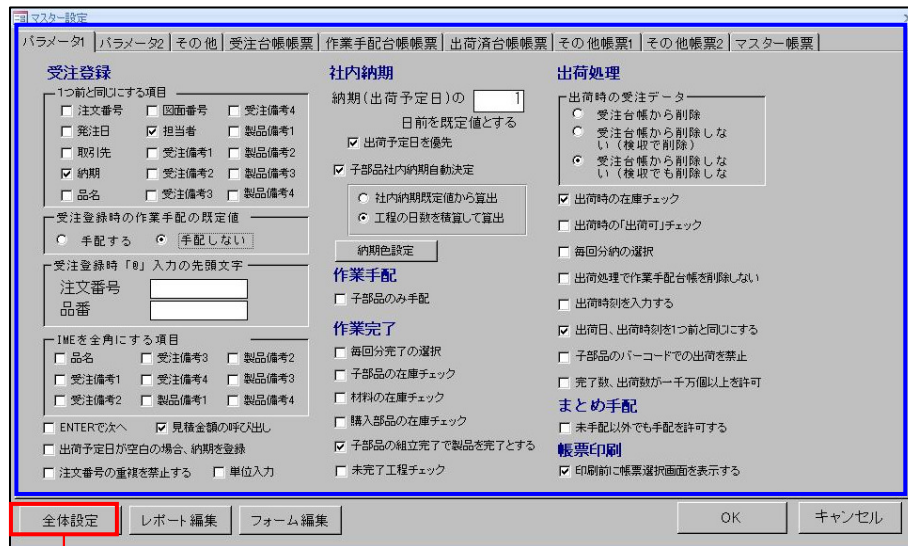
$$1.4728(\text{kg}) = 47.13(\text{Kg}) \div 32(\text{個})$$

37. パラメータ設定画面の変更

Ver6で、パラメータ設定画面を見直しました。

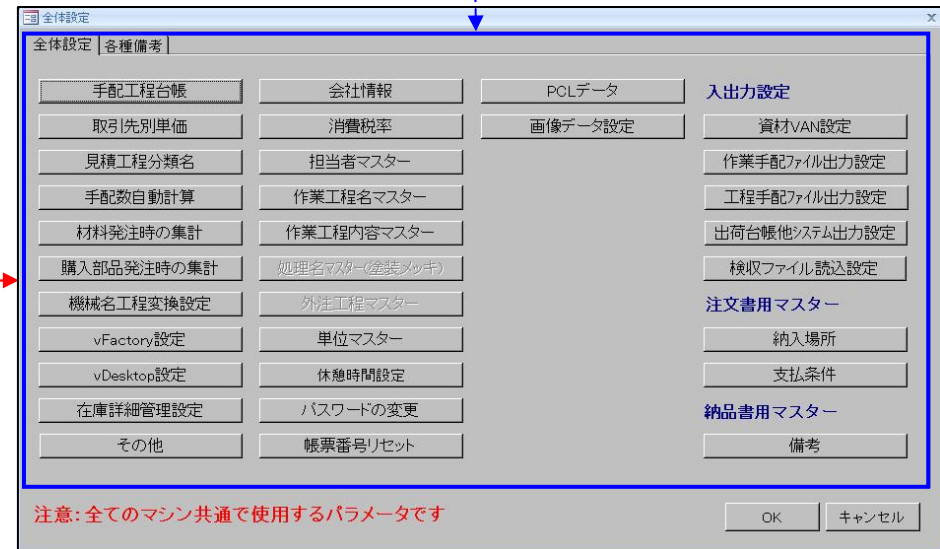
これまでは、このコンピュータに効くパラメータと、全部のコンピュータに効くパラメータが混在していました。その為、多くの御客様から「分かりづらい」とのご指摘を頂き、画面スタイルを見直しました。

〔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



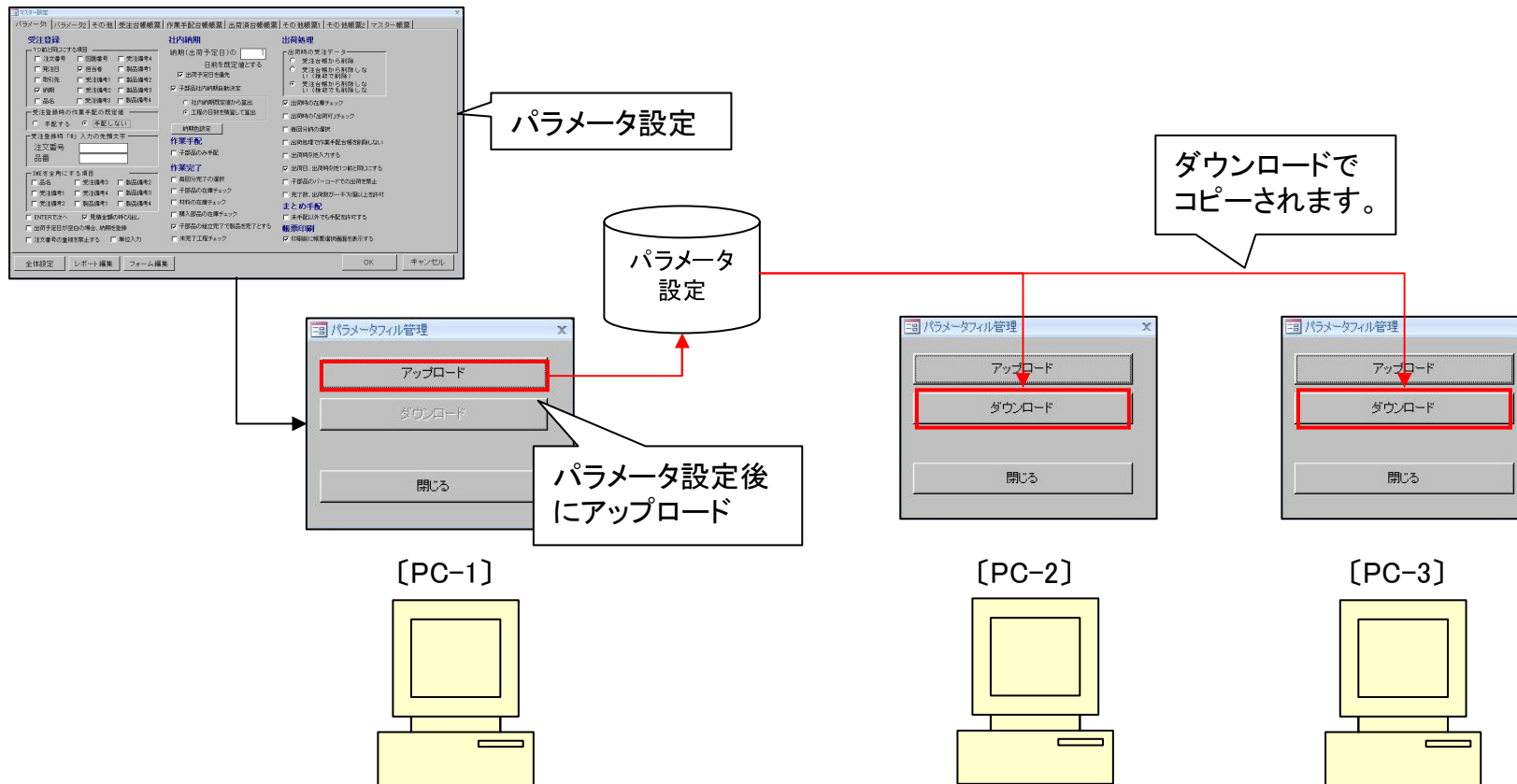
38. パラメータ情報のコピー

Ver6で、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〕



39. 同一購入部品処理の追加

Ver6で、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	ボルト	¥102	〇〇商会
(新)D001	ボルト	¥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	ボルト	¥102	〇〇商会
(新)D001	ボルト	¥98	□□商事

②購入部品マスターで同一化処理を実行。

40. 帳票番号リセットの追加

Ver6で、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

No.100000
2010/11/04

(株)得意先A 御中

(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	G0012345678901	セタ-リカパ-(F)	10	¥1,002	¥10,020
BCD123456	G0012345678902	セタ-リカパ-(S)	7	¥1,003	¥7,021
BCD123456	G0012345678902	セタ-リカパ-(S)	5	¥1,003	¥5,015
BCD123456	G0012345678902	セタ-リカパ-(S)	3	¥1,003	¥3,009
BCD123456	G0012345678900	セタ-リカパ-(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

No.1
2010/11/04

(株)得意先A 御中

(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	G0012345678901	セタ-リカパ-(F)	10	¥1,002	¥10,020
BCD123456	G0012345678902	セタ-リカパ-(S)	7	¥1,003	¥7,021
BCD123456	G0012345678902	セタ-リカパ-(S)	5	¥1,003	¥5,015
BCD123456	G0012345678902	セタ-リカパ-(S)	3	¥1,003	¥3,009
BCD123456	G0012345678900	セタ-リカパ-(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

41. 予定日数の一括更新

Ver6で、「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

42. 段取時間、加工時間の一括更新

Ver6で、「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〕

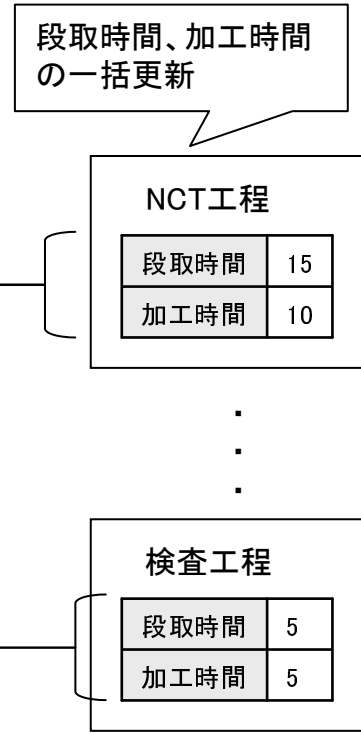
品番	工程	段取時間	加工時間
TEST-001	NCT		
	曲げ		
	溶接		
	仕上		
	検査		
TEST-002	NCT		
	曲げ		
	溶接		
	仕上		
	検査		
⋮	⋮		
⋮	⋮		
⋮	⋮		

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
⋮	⋮	⋮	⋮
⋮	⋮	⋮	⋮
⋮	⋮	⋮	⋮



43. PCLから加工時間の一括取り込み

Ver6で、「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〕

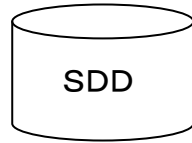
〔製品部品マスター〕

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

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

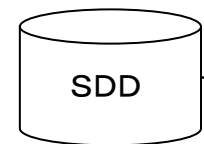
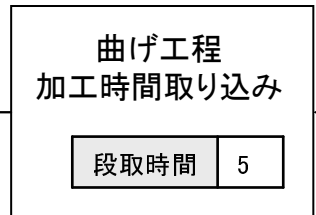


〔これから〕

〔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



44. 在庫数推移計算の追加

(1 / 7)

Ver6で、「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。

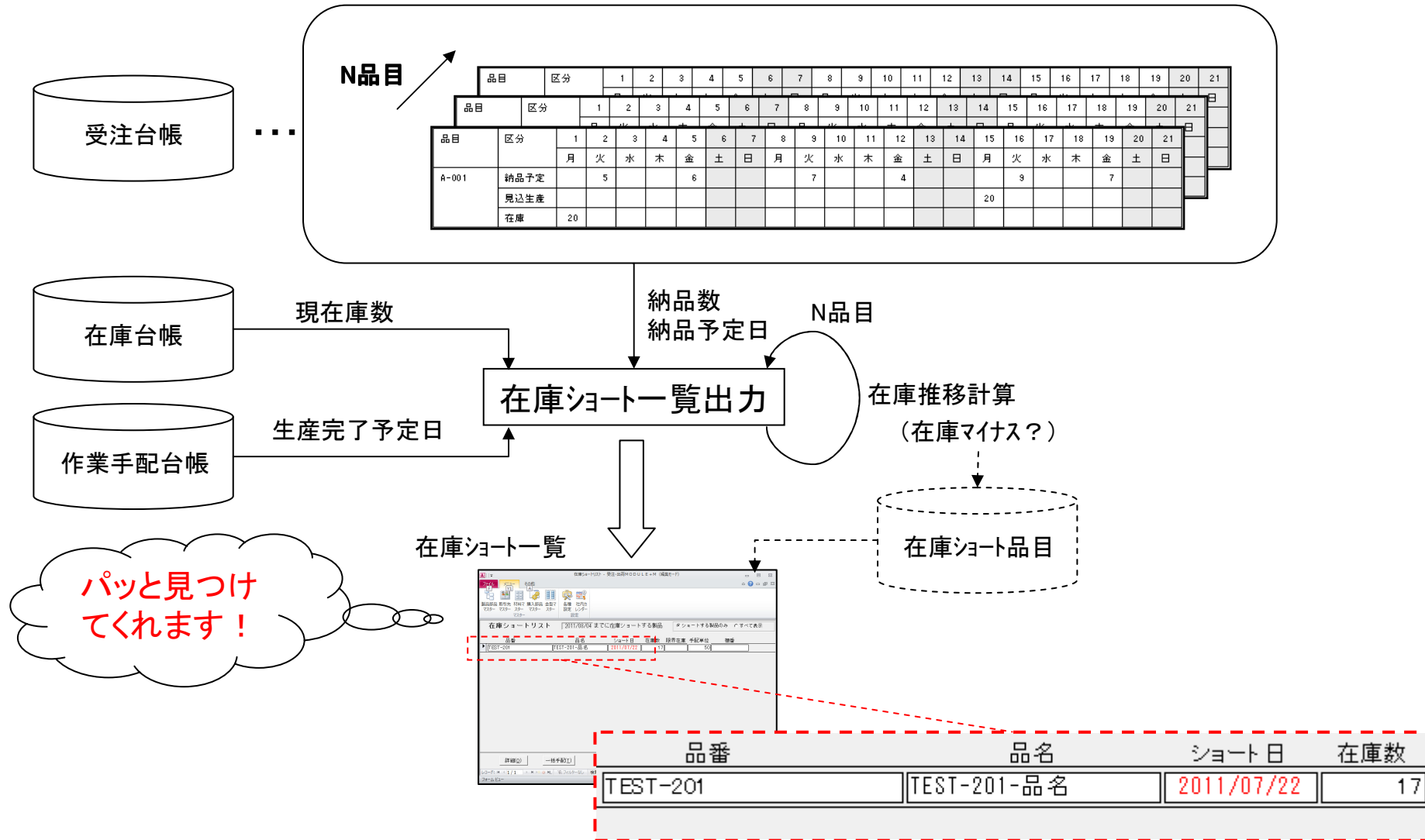
そんなの無理！

44. 在庫数推移計算の追加

(2/7)



[しくみは?]



44. 在庫数推移計算の追加

(3/7)



〔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									
限界在庫		在庫数	<input type="checkbox"/> 「在庫引」処理						
手配単位	50	17 (現在)							
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

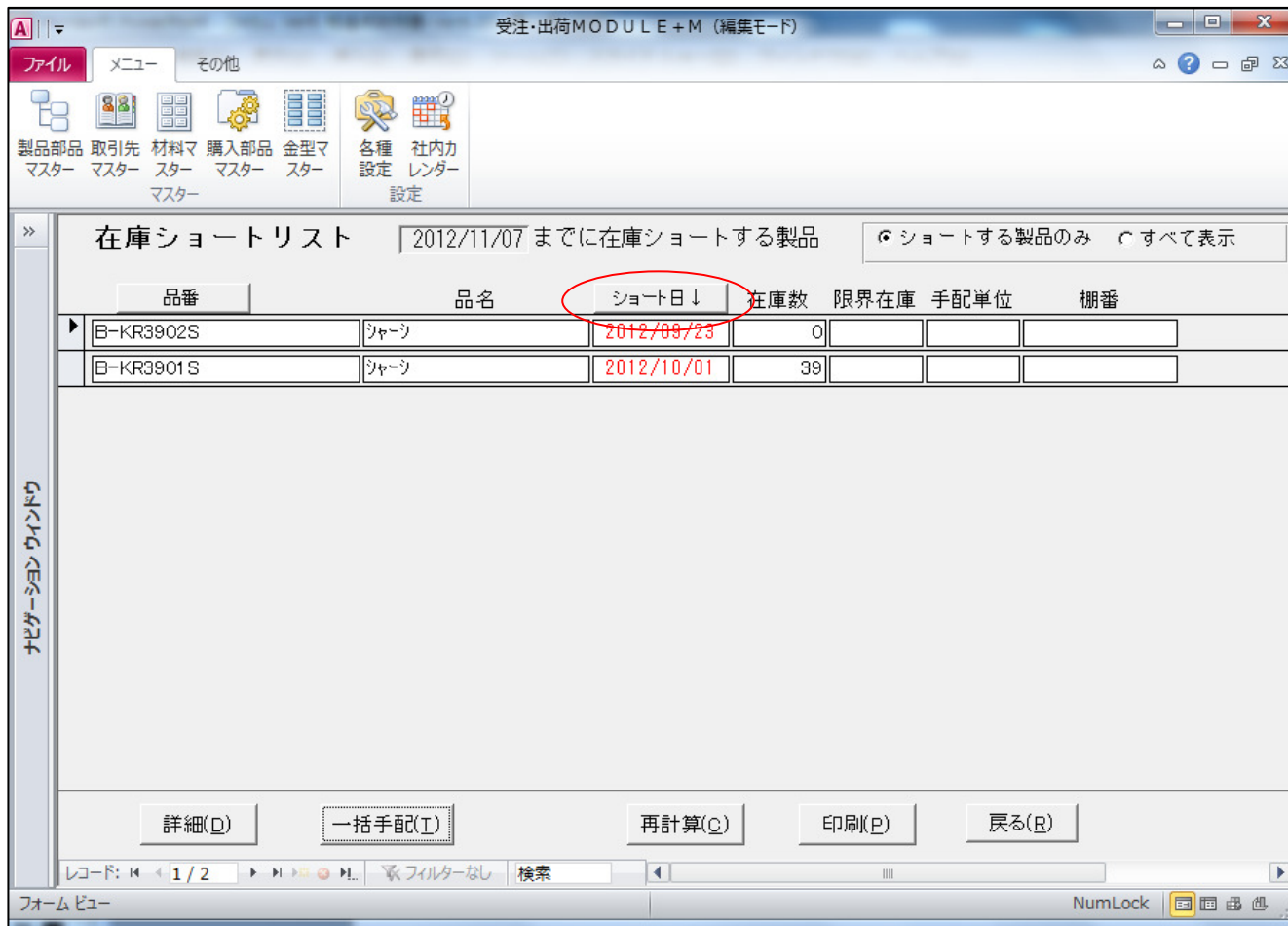
44. 在庫数推移計算の追加

(4/7)



〔機能強化その1〕

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。



44. 在庫数推移計算の追加

(5/7)

〔機能強化その2〕

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。

The screenshot shows a dialog box titled "在庫ショート一括手配" (Inventory Shortage Bulk Order) with the following fields and options:

- 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

Buttons: OK, キャンセル

Footer text: 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

Callouts (from left to right):

- 社内納期は納期より前倒しに
- 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りたい
- 納期はショート日のN日前に
- 担当者を設定できるように
- 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。

44. 在庫数推移計算の追加

(6/7)



〔機能強化その3〕

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

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 在庫数

手配単位

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

在庫数

手配単位

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. 在庫数推移計算の追加

(7/7) UPDATE(7.00)



〔機能強化その4〕

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

45. ツリービューの改善

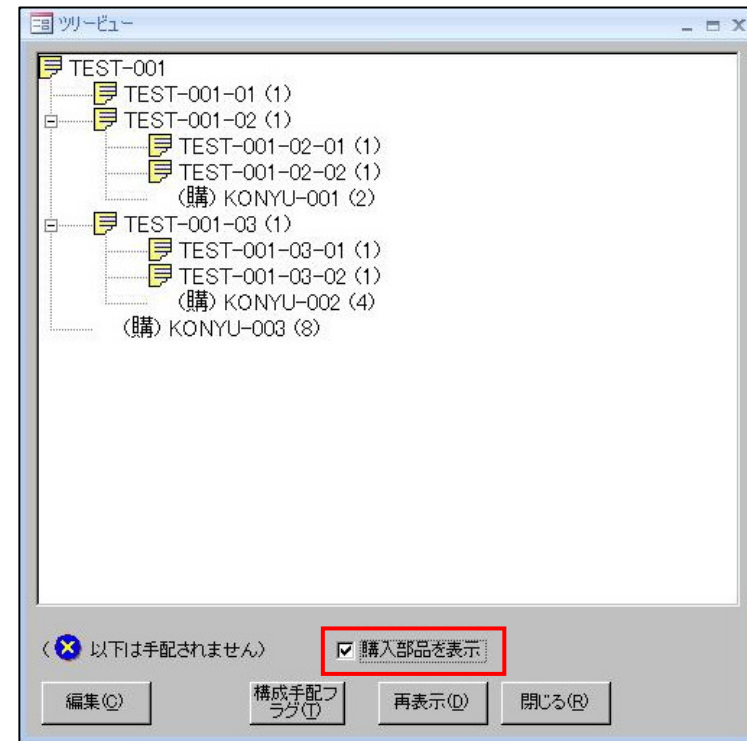
(1 / 2)

Ver6で、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〕



45. ツリービューの改善

(2/2) UPDATE (7.00)

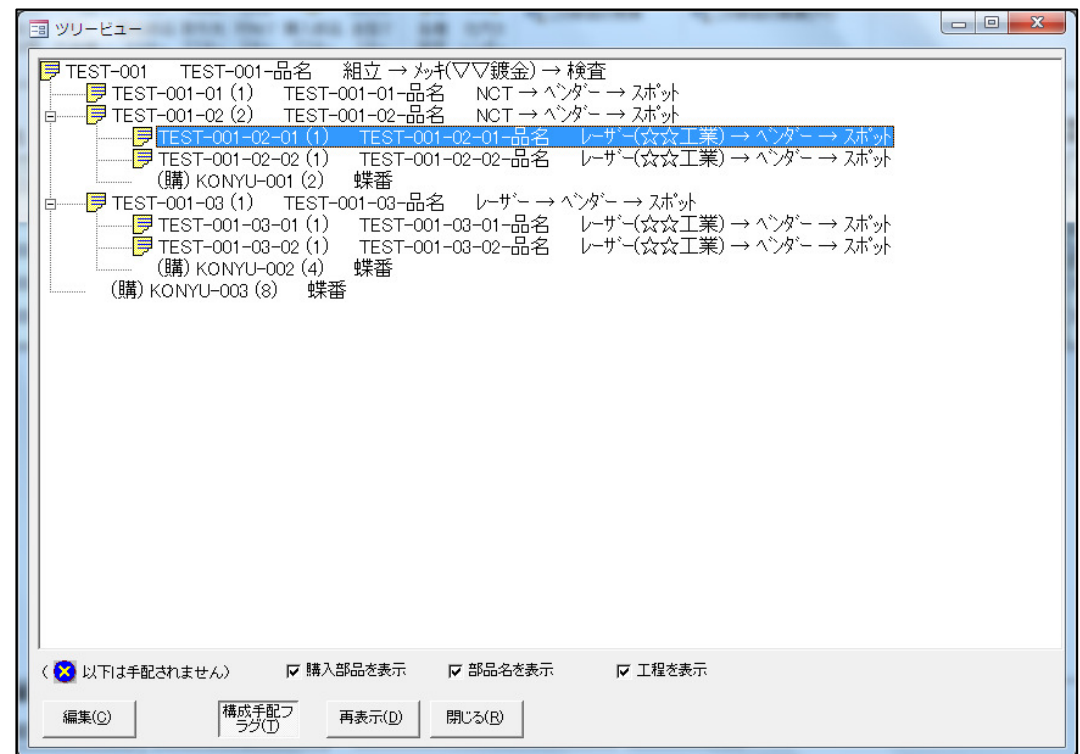


Ver7で、ツリービューに「部品名」「工程(外注先)」表示機能を追加しました。
これにより、外注有無等が一目で分かります。

〔これまで〕



〔これから〕



46. フローティング・ライセンスに対応

Ver6で、これまで要望が多かったフローティング・ライセンスに対応しました。

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機能の追加

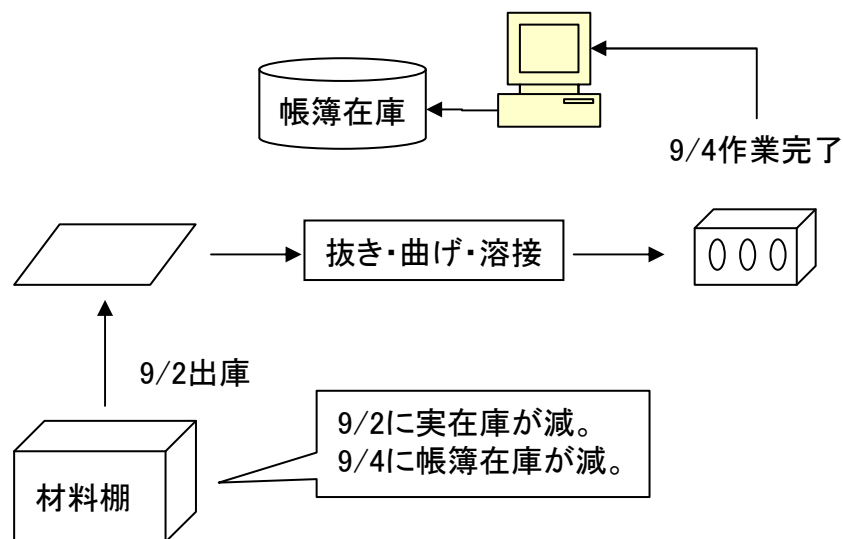
(1/2)



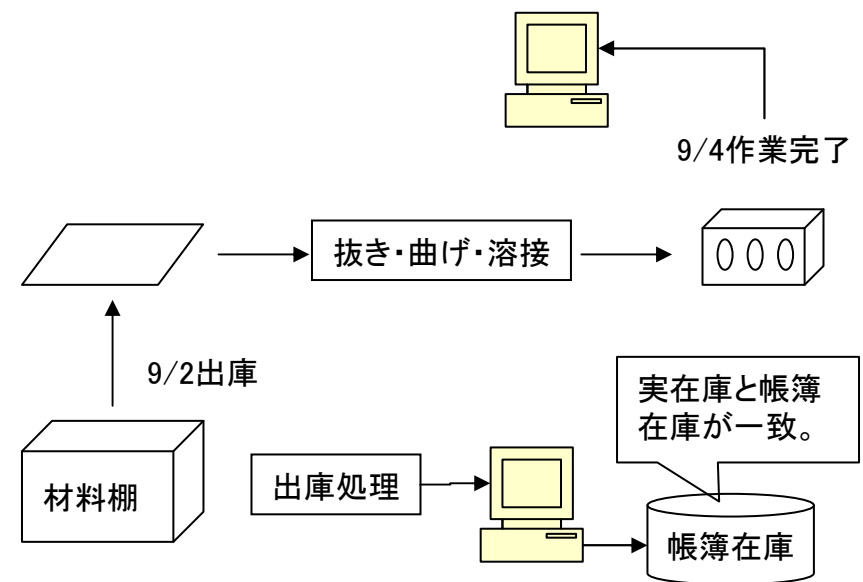
Ver6で、材料、購入部品について、入庫・出庫操作による手動在庫更新機能が追加されました。材料・購入部品の在庫は、それを使用する製品・部品の作業完了時に自動更新(在庫減)されました。ところが、「多少操作が増えても、材料・購入部品を出庫した時点で在庫減し、実在庫と帳簿在庫を一致させたい。」と考えるお客様もいらっしゃいます。そこで、下記機能を追加しました。

- ・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機能の追加

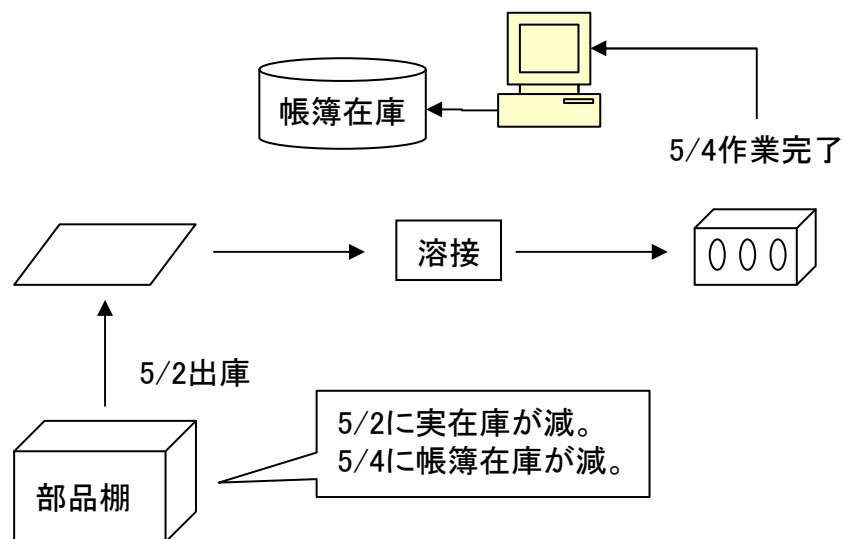
(2/2)
UPDATE(7.00)

Ver7で、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。

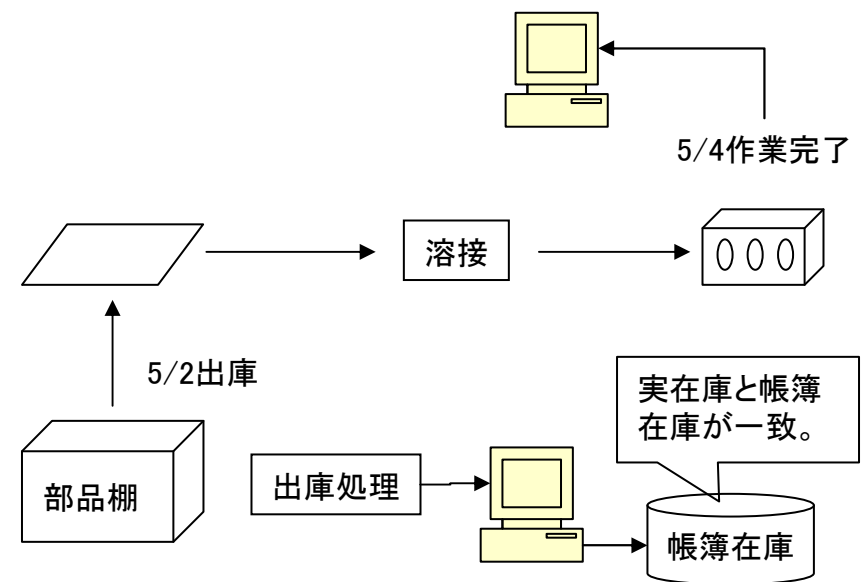
材料・購入部品と同様、「部品棚から出庫した時点で在庫減し、実在庫と帳簿在庫を一致させたい。」が可能になりました。

- ・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. 生産ロット管理機能の追加

(1 / 2)



Ver6で、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。

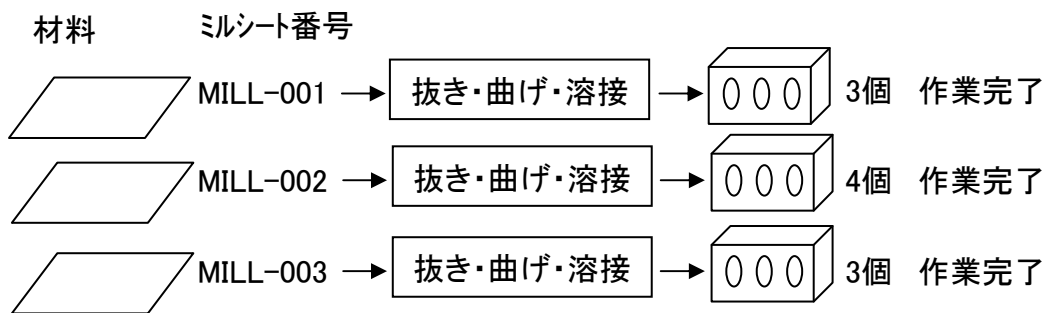
もし、こういう管理が必要な場合、WILLとは別に台帳等で管理せねばなりませんでした。

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

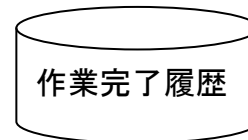
- ・品番 PART-0001
- ・納期 2011/9/30
- ・数量 10

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。

上記以外出荷数 0

合計出荷数 10 更新

編集 OK キャンセル

48. 生産ロット管理機能の追加

(2/2) UPDATE (7.00)



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:

★完了履歴1 完了履歴2 完了履歴3

出 荷 検 査 履 歴 書 及 び 注 文 検 査 成 績 書

検査項目	検査結果	検査日時	検査者	検査場所	検査内容
1. 部品番号	TEST-001-01	2011/12/02	検査者	検査場所	検査内容
2. 部品名	TEST-001-品名	2011/12/02	検査者	検査場所	検査内容
3. 会社名	(株)○○製作所	2011/12/02	検査者	検査場所	検査内容

印刷

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. 社内納期計算パラメータの追加

Ver6で、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 <small>(半角カタカナ)</small>	
表示名	トクID <small>担当者選択リスト(I)</small>	
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 <input type="text"/> 日前を既定値とする(空白の場合、各種設定の値で計算)		
買付VAN	取引先納品書No	
取引先コード		
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

50. 工程パターン(工程一括入力マスター)による一括登録

Ver6で、工程パターンの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。

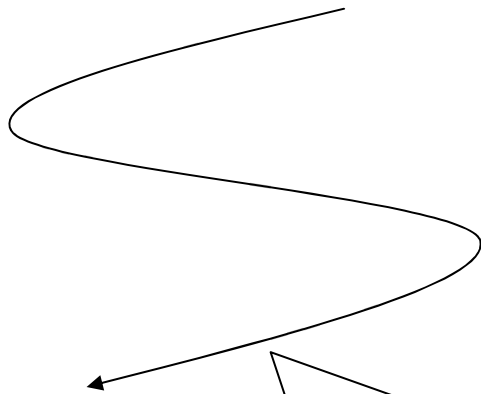
これからは、製品部品マスターで検索で絞り込んだ複数品目について、一括工程登録および更新が可能になりますから、大幅な作業時間の短縮が期待できると考えています。

〔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…

51. 注文書Noの番号割り当て方法の追加

Ver6で、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
.	
.	
.	

52. 受注登録画面での担当者入力方法の改善

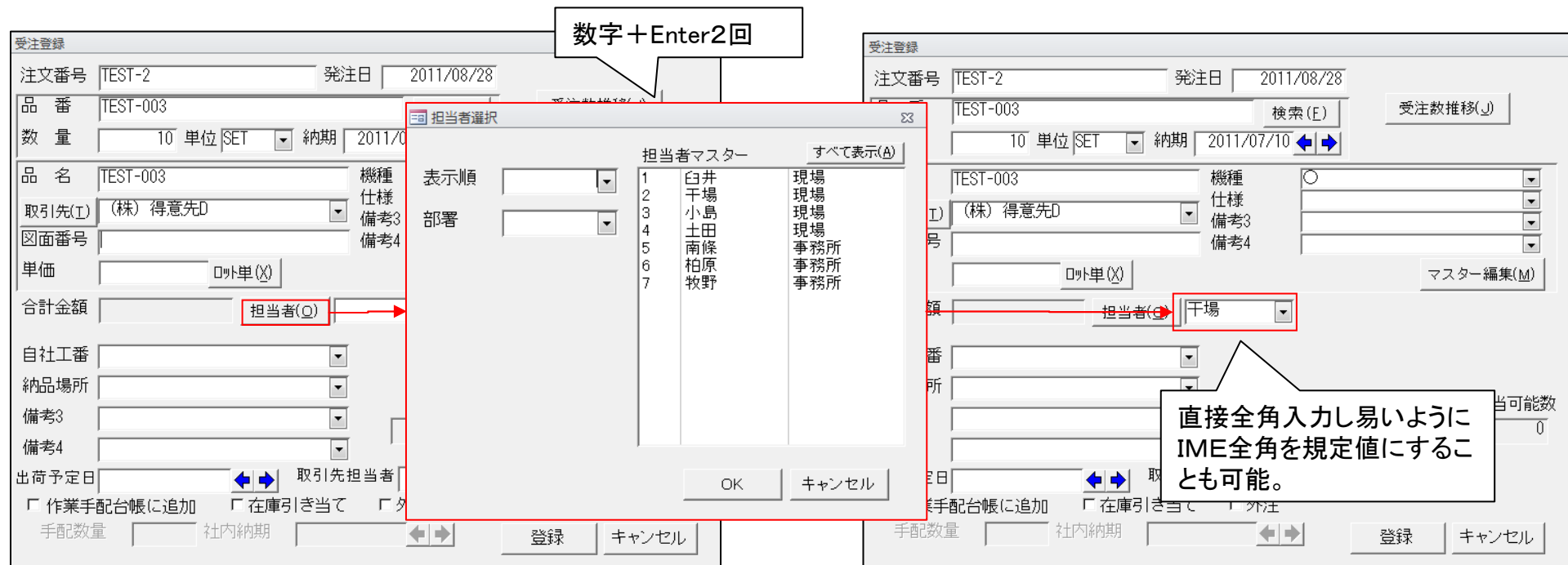
Ver6で、受注登録画面での担当者入力方法を改善しました。

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。



The image shows two side-by-side screenshots of the '受注登録' (Order Registration) screen. The left screenshot shows the '担当者(Q)' field with a callout box '数字+Enter2回' (Number + Enter 2 times) pointing to it. The right screenshot shows the same field with a dropdown menu open, displaying '干場' (Kishiro) as the selected assignee. A callout box '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。' (It is also possible to set IME full-width as the default value to make direct full-width input easier.) points to the dropdown menu.

受注登録画面の担当者入力欄の改善点:

- 数字 + Enter 2回で担当者番号を入力できる。
- 担当者入力欄をIME全角を規定値にする。

53. 発注画面での単位入力対応

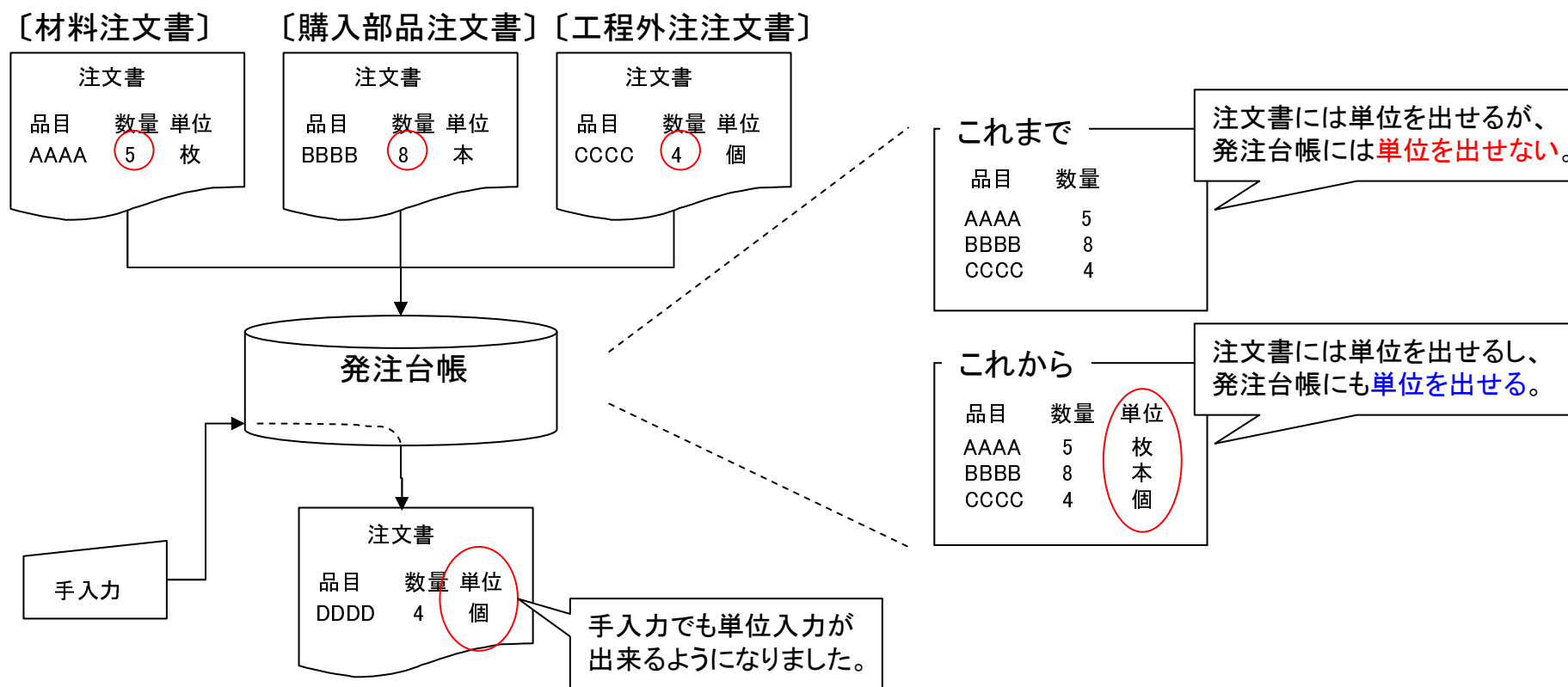
Ver6で、発注台帳に単位が追加されました。

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。



54. 製品部品マスター詳細の改善 (1/3)



Ver6で、「子部品および購入部品レイアウトの記憶」に対応しました。

Nc	部品番号	部品名	使用数	在庫	単位	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	2438	1219	SPC	1.2	
2	TEST-101-02	TEST-101-02-品名	2	0	個		SPCC-1.2-2438x200	200	2438	1219	SPC	1.2	
3	TEST-101-03	TEST-101-03-品名	1	0	個		SPCC-0.8-2438x500	500	100	2438	1219	SPC	0.8
4	TEST-101-04	TEST-101-04-品名	4	0	個		SPCC-0.8-2438x400	400	200	2438	1219	SPC	0.8
5	TEST-101-05	TEST-101-05-品名	1	0	個		SPCC-0.8-2438x100	100	250	2438	1219	SPC	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	単位	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	2438	1219	SPC	1.2	
2	TEST-101-02	TEST-101-02-品名	2	0	個		SPCC-1.2-2438x200	200	2438	1219	SPC	1.2	
3	TEST-101-03	TEST-101-03-品名	1	0	個		SPCC-0.8-2438x500	500	100	2438	1219	SPC	0.8
4	TEST-101-04	TEST-101-04-品名	4	0	個		SPCC-0.8-2438x400	400	200	2438	1219	SPC	0.8
5	TEST-101-05	TEST-101-05-品名	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。

〔これから〕

子部品(U) 購入部品(V)

Nc	部品番号	部品名	使	在	単	子	材料名称	展開	展開	素材	素材	材	板厚	板	重量	重
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	

変更したレイアウトが自動保存されます。

54. 製品部品マスター詳細の改善 (2/3)



Ver6で、「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〕

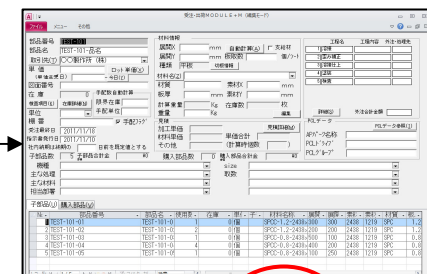
- ①受注登録画面からマスター編集ボタン
- ②親品目情報登録(手入力)
- ③追加ボタン…子品目1情報登録(手入力)
- ④コピーボタン…子品目1を子品目2にコピー登録
- ⑤コピーボタン…子品目2を子品目3にコピー登録

手順はシンプルでコピーも使える。

受注登録画面



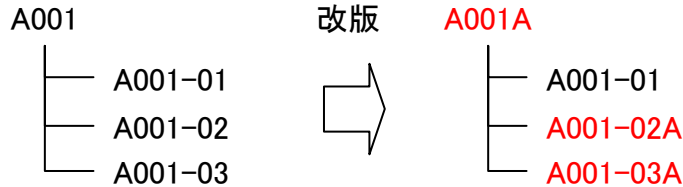
製品部品マスター詳細画面



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〕

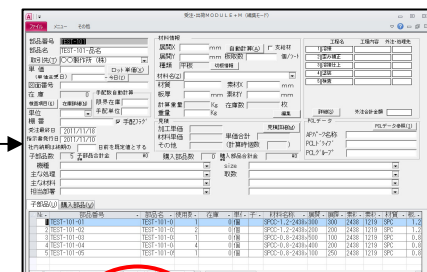
- ①製品部品マスター画面に移動
- ②親品目(A001)からコピー登録(A001A)し、続けて開く。
- ③子品目(A001-02)をコピー登録(A001-02A)
- ④子品目(A001-03)をコピー登録(A001-03A)
- ⑤リストから子品目(A001-02)の削除
- ⑥リストから子品目(A001-03)の削除

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

55. 進捗実績一覧の改善

(1/2)



Ver6で、実績表示項目の追加(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	.	パーリング
11/02	A001	3	成形	.	ルーバー
11/03	A001	4	成形	.	ダボ

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。

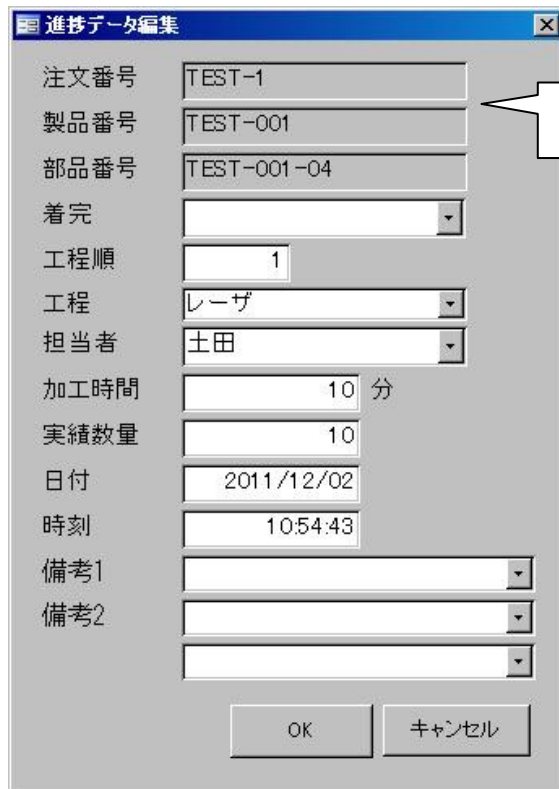
(注)進捗実績画面も画面レイアウトが変更できるようになりました。(項目11参照)

55. 進捗実績一覧の改善

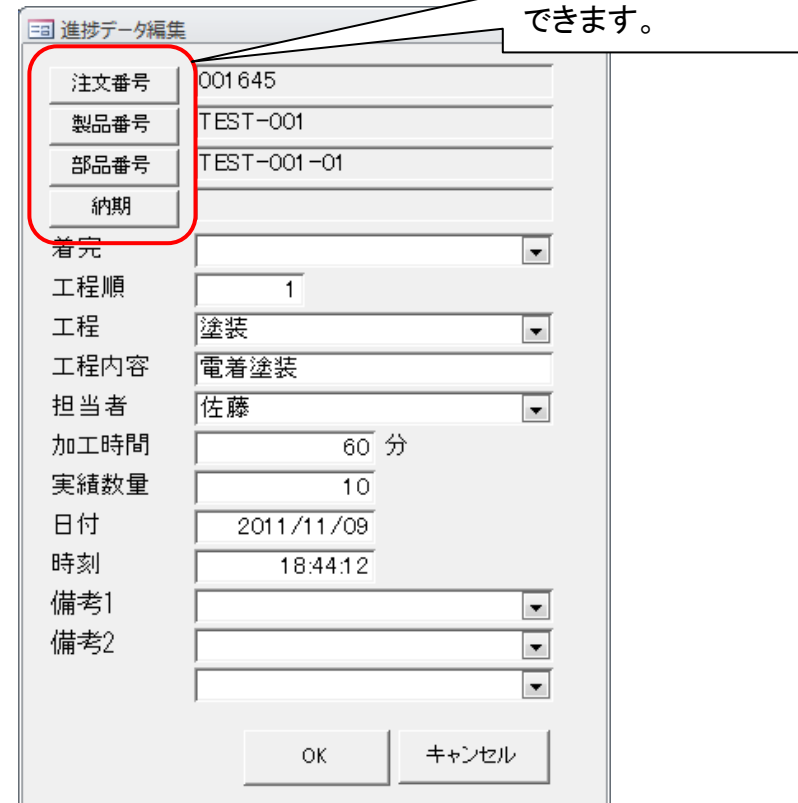
(2/2)

Ver6で、進捗実績項目の修正(注文番号、製品番号、部品番号)を可能になりました。これまで、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〕



〔これから〕



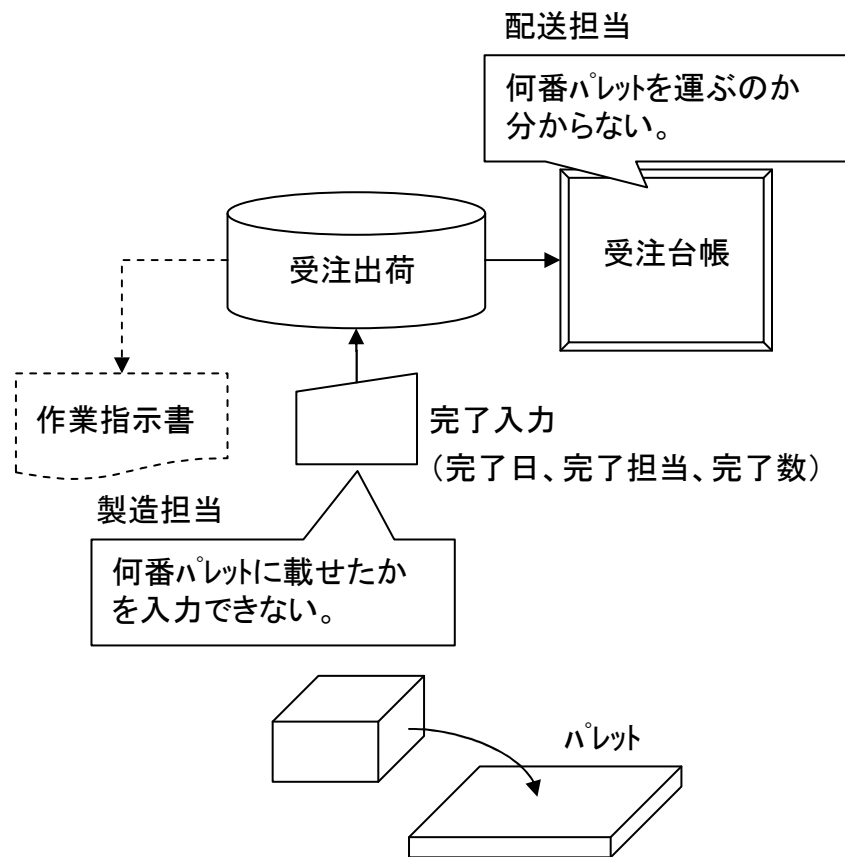
56. 作業完了履歴の改善

(1 / 4)

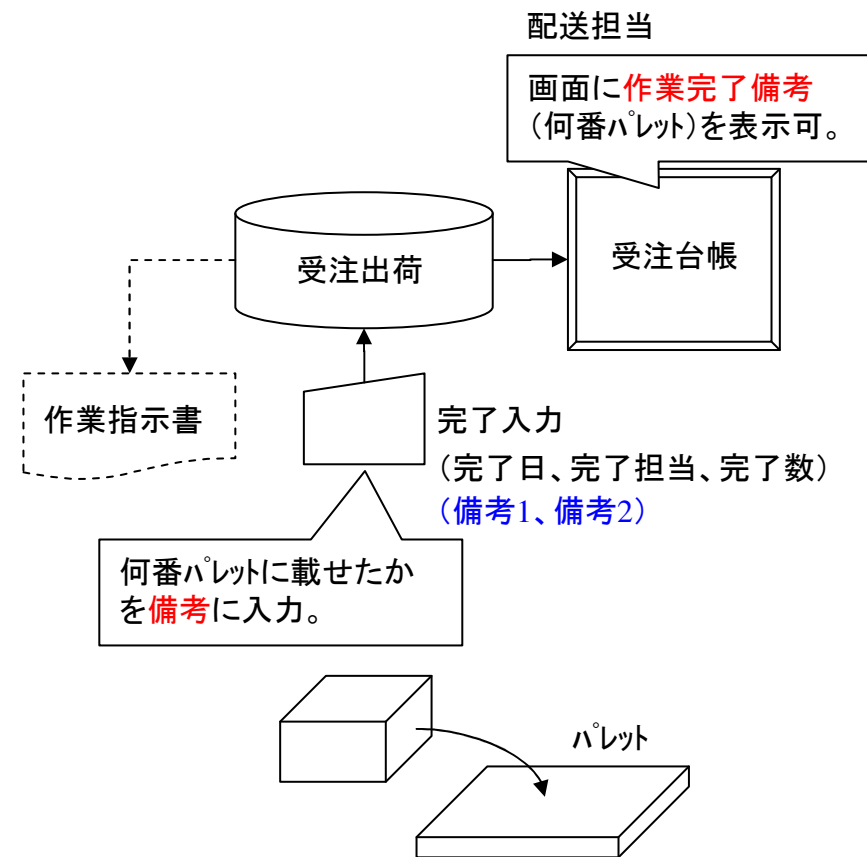


Ver6で、作業完了時に備考情報を入力できるようになりました。
 これにより、製造担当から配送担当への引き継ぎ情報を入力することが出来るようになりました。

〔これまで〕



〔これから〕



56. 作業完了履歴の改善

(2/4)

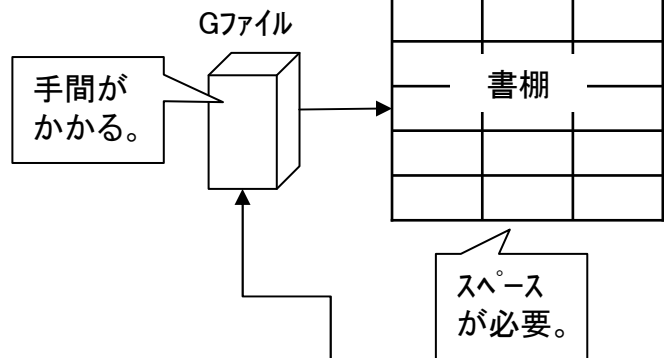


画像モジュールがある場合、作業完了履歴に画像データを紐付け管理できるようになりました。これにより、紙(作業指示書、検査票)をスキャンし、画像データとして保存することができますから、紙の保管スペース問題が解決でき、必要な時にすぐに作業指示書、検査票を表示できるようになります。

〔これまで〕

〔事務所〕

後日、必要な時に探すのが大変。



〔現場〕

作業担当

記録
記録

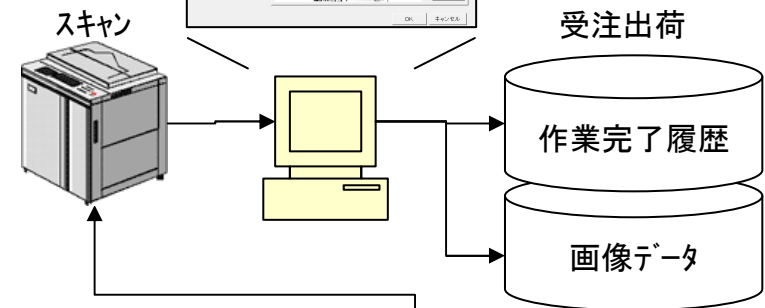
作業指示書
検査票

スペースが必要。

〔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〕

作業担当

記録
記録

作業指示書
検査票

56. 作業完了履歴の改善

(3/4)



Ver6で、作業完了履歴項目の修正(注文番号、製品番号、部品番号)を可能になりました。これまでは、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〕

56. 作業完了履歴の改善

(4 / 4)

Ver6で、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]



作業完了履歴検索条件入力

注文番号 [] 取引先(工) []

製品番号 [] 製品名 []

部品番号 [] 部品名 []

図面番号 [] 製造番号 []

担当者 [] 完了担当者 []

納期 今日の日付(N) [] [] [] []

社内納期 今日の日付(S) [] [] [] []

完了日 今日の日付(K) [] [] [] []

手配登録日 今日の日付(E) [] [] [] []

指示書発行日 今日の日付(I) [] [] [] []

製品備考 [] 部品備考 [] 受注備考 []

処理 []

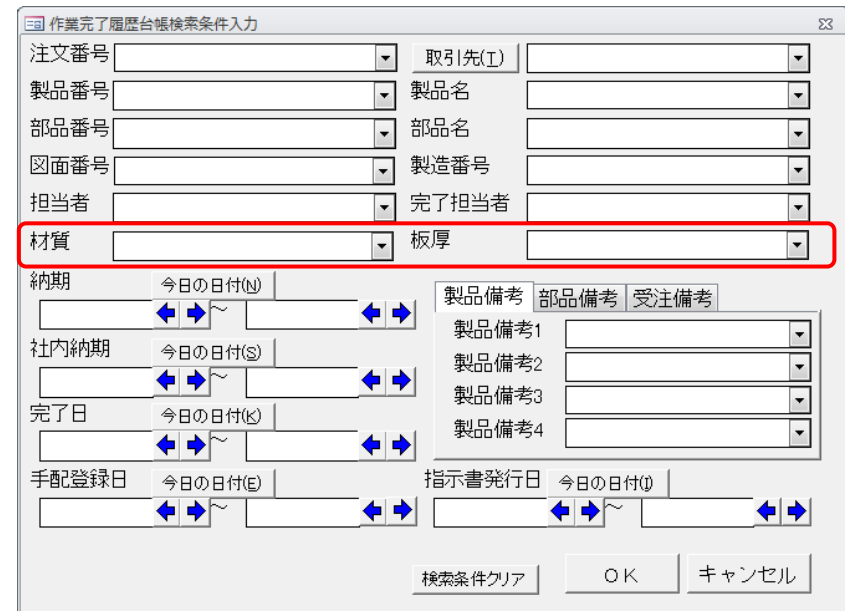
色 []

備考3 []

備考4 []

OK キャンセル

[これから]



作業完了履歴検索条件入力

注文番号 [] 取引先(工) []

製品番号 [] 製品名 []

部品番号 [] 部品名 []

図面番号 [] 製造番号 []

担当者 [] 完了担当者 []

材質 [] 板厚 []

納期 今日の日付(N) [] [] [] []

社内納期 今日の日付(S) [] [] [] []

完了日 今日の日付(K) [] [] [] []

手配登録日 今日の日付(E) [] [] [] []

指示書発行日 今日の日付(I) [] [] [] []

製品備考 [] 部品備考 [] 受注備考 []

製品備考1 []

製品備考2 []

製品備考3 []

製品備考4 []

検索条件クリア OK キャンセル

Ver6で、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フォームを利用できるようになります。

〔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。

〔これから〕

販売管理担当



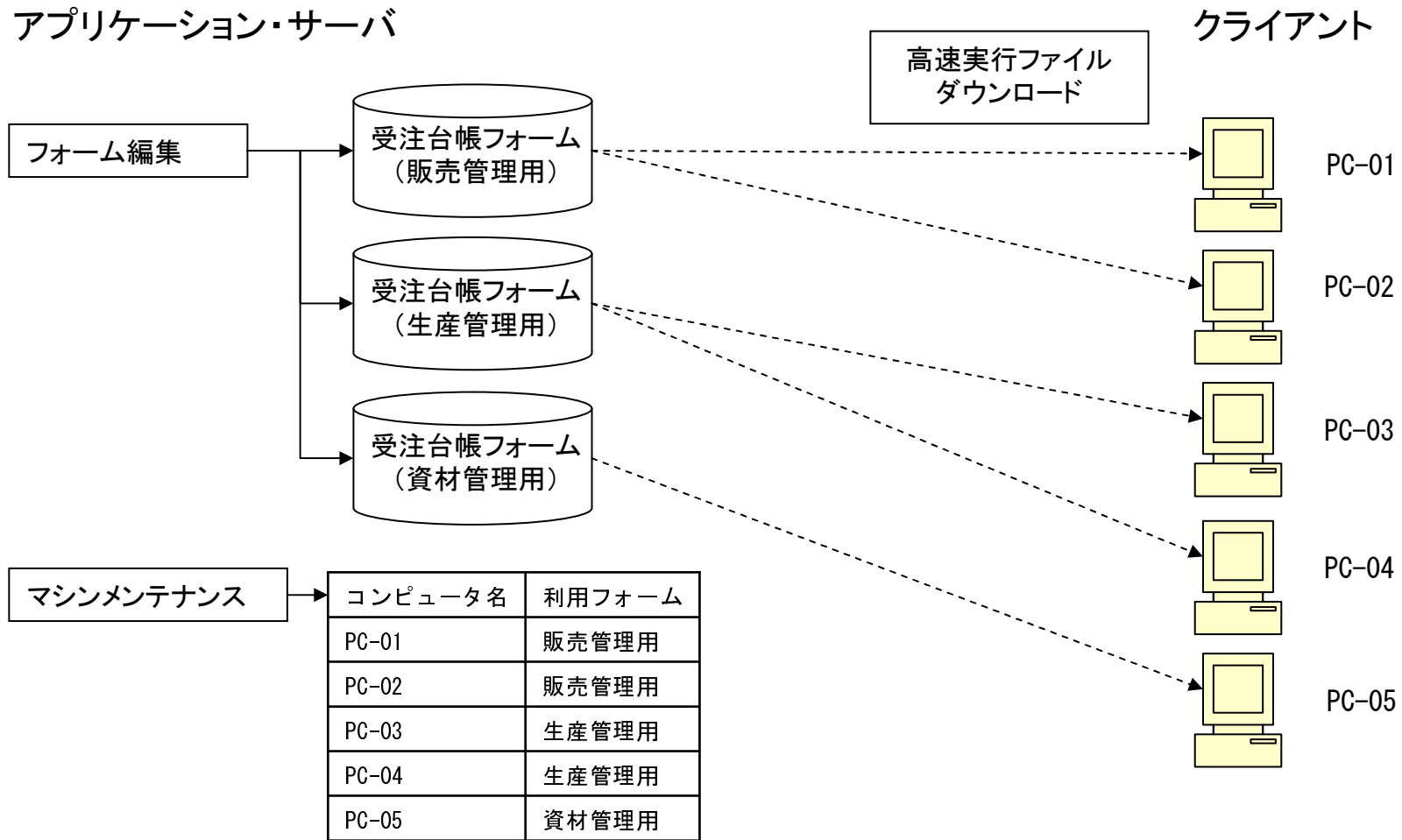
私のパソコンの受注台帳は、納期、受注数、金額がパッと見て分かる様に画面前方にレイアウトしてもらいました。

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〕



58. 注文書No、納品書No、請求書Noの範囲検索

Ver6で、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

59. 取引先マスターの住所欄が2段に

Ver6で、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

住所が長いと途中改行になってしまいます。

〒259-1116
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

請求書
2012/10/20 締切分

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
住所2

住所1と住所2に分けることで途中改行を解決。

〒259-1116
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

請求書
2012/10/20 締切分

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。

60. 受注金額推移グラフの改善

Ver6で、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。

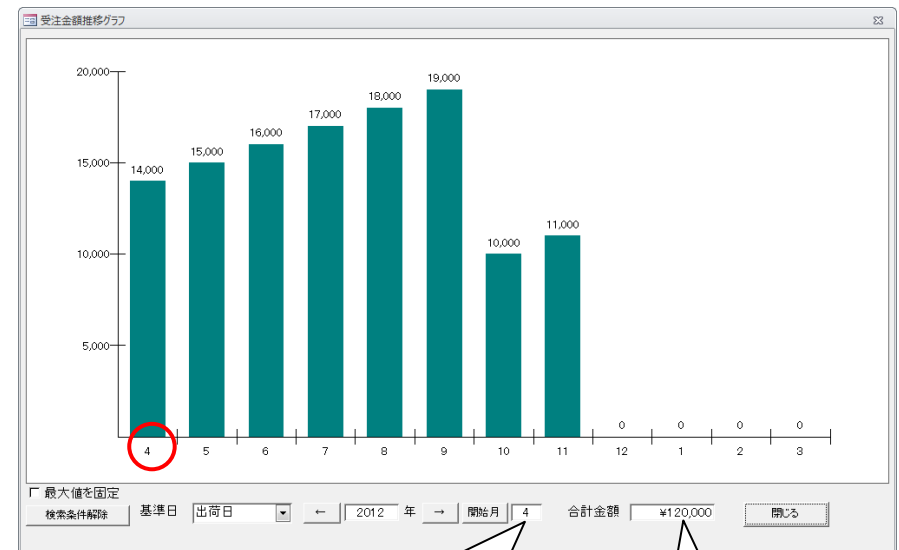
〔これまで〕



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・仕入関係の検索機能の改善 (1 / 3)

Ver6で、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。

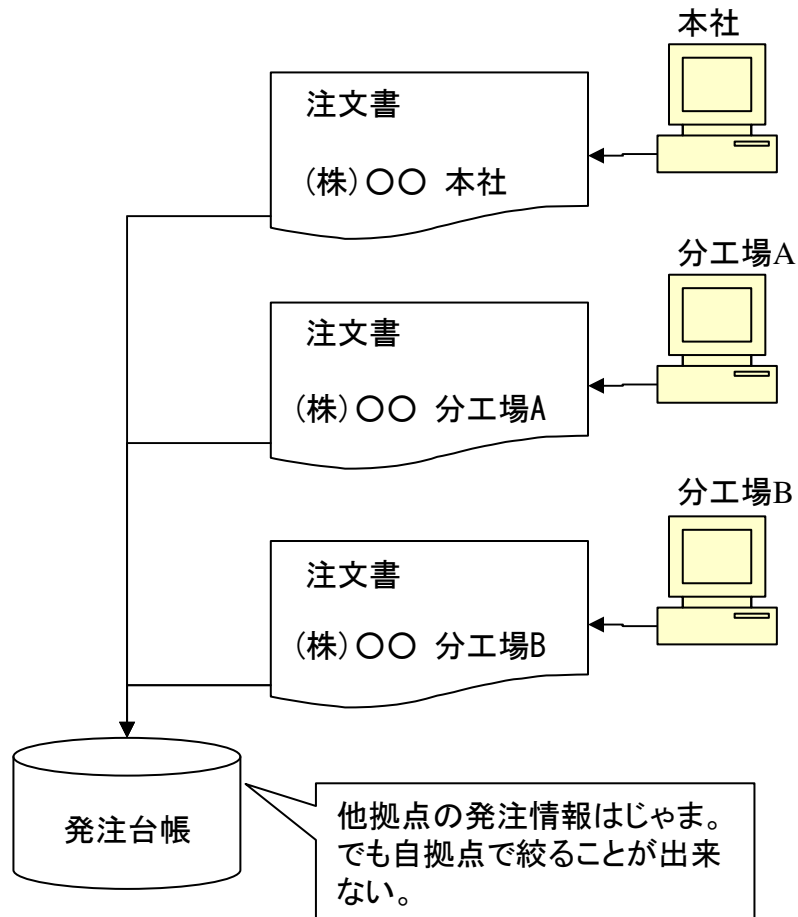
61. 発注・仕入関係の検索機能の改善

(2/3)

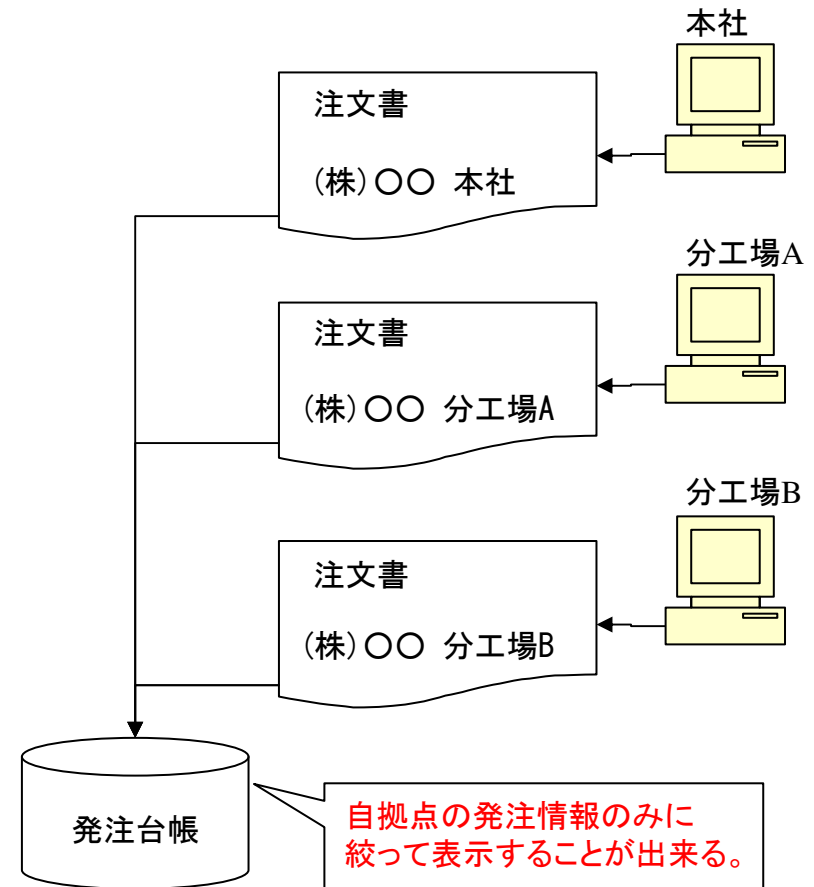


〔具体的な運用イメージ〕

〔これまで〕



〔これから〕



61. 発注・仕入関係の検索機能の改善

(3/3)

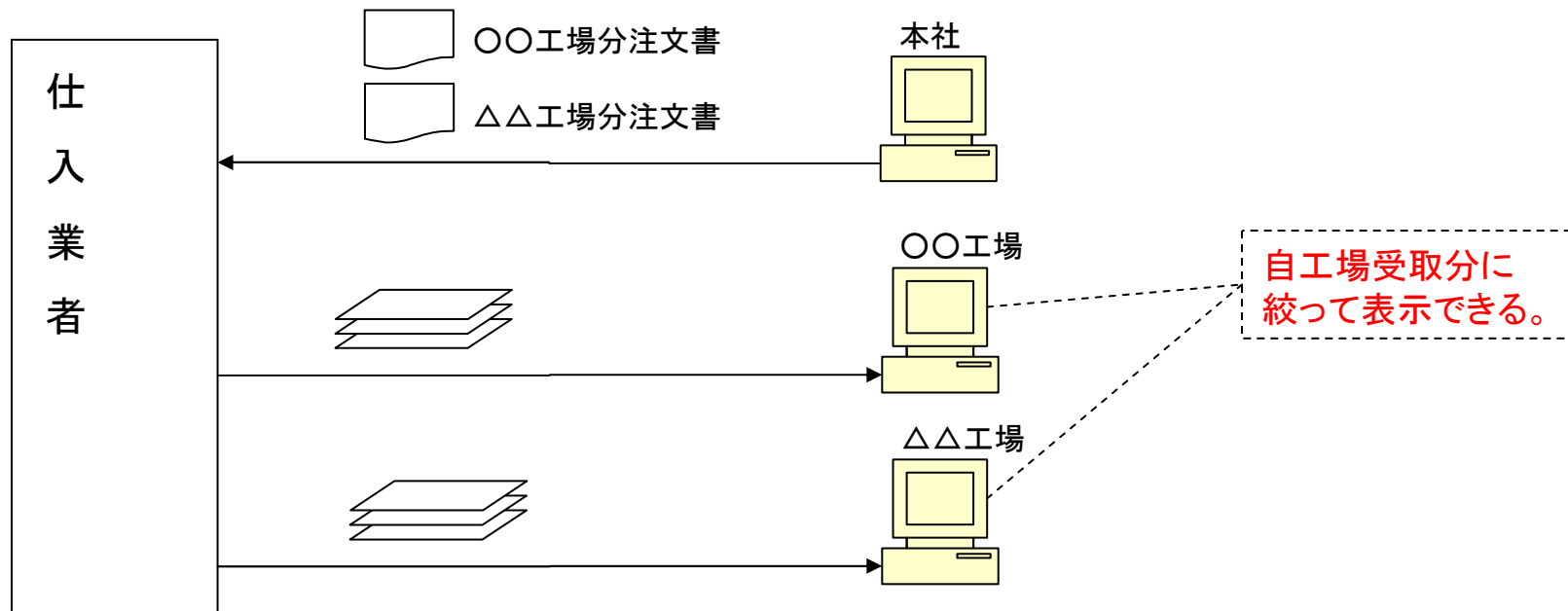
Ver6で、発注台帳、受入れ台帳において、「納入場所」による絞り込みが行えるようになりました。これにより、例えば、本社で発注し、受取りはそれぞれの工場で…という運用が行えるようになりました。

〔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。



62. 注文書(複数選択)発行時の備考入力 of 改善

Ver6で、注文書発行時の選択リストに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	備考
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-01			
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-02			
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-03			

発注品目1件毎の備考欄にコメントを印字できません。

注文画面の備考欄に入力した情報は共通部に印字。

〔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	備考
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-01			かかかかかかか
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-02			ききききききき
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-03			<<<<<<<<<

発注品目1件毎の備考欄にコメントを印字できます。

63. 版数管理および改版履歴の追加

Ver6で、版数管理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」を自動照合し、不一致の場合に自動更新できます。
- ・「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 シャシ

追加(E) 削除(D) 戻る(B)

レコード: 3 / 3 検索

改版履歴が自動記録されます。

64. 工程パターン(工程一括入力マスター)登録の改善 (1/2)



Ver6で、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

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

OK キャンセル

[これから]

工程データ設定

工程名

予定日数

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

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)登録の改善

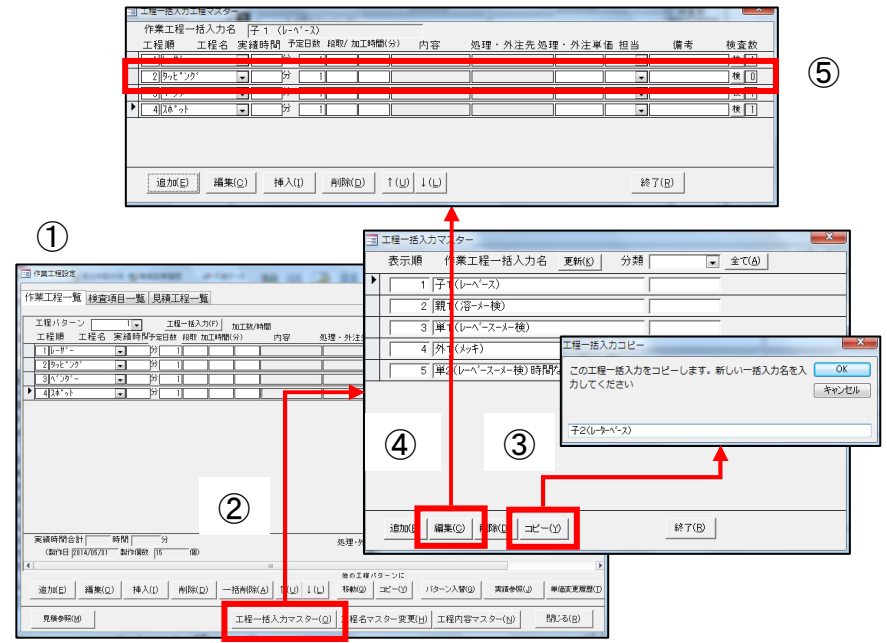
(2/2)
UPDATE(7.00)



これまで、工程パターン(工程一括入力マスター)は、手動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。

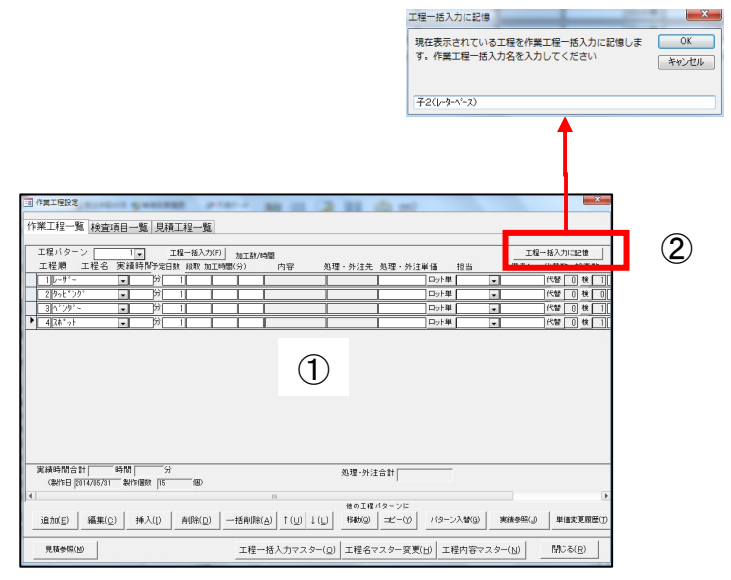
[これまで]

- 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
- 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



65. 工程検査機能の追加

(1/5)



Ver6で、「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。

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	A	100	-5	5	ノギス		
2	B	110	-5	5	ノギス		
3	C	120	-5	5	ノギス		
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	ノギス		

検査項目	規格寸法	公差	測定器	1	2	3	4	5	合格
A	100	$^{+5}_{-5}$	ノギス						
B	110	$^{+5}_{-5}$	ノギス						
C	120	$^{+5}_{-5}$	ノギス						
D	15	$^{+1}_{-1}$	マイクロ						
E	25	$^{+1}_{-1}$	マイクロ						
F	30	$^{+1}_{-1}$	ノギス						

検査結果を記録した紙はGファイルで保存するか、画像モジュールで保存します。

65. 工程検査機能の追加

(2/5)



「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

作業工程一覧	検査項目一覧	最終工程一覧
1 レーザー	分	1
2 レーザー	分	1
3 レーザー	分	1
4 レーザー	分	1
5 検査	分	1

工程検査情報

検査項目マスター	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-検査A	110	-1	1	マイクロメータ			
2	レーザ-検査B	120	-1	1	マイクロメータ			
3	レーザ-検査C	130	-1	1	ノギス			

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出来ます。

65. 工程検査機能の追加

(3/5)



(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	
取引先	〇〇製作所(株)	納期	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	検査時期	12/11/11
部品番号	TEST-003	検査数量	11
部品名	TEST-003-品名		
材質	SPOC	厚み	0.8
材料名	SPOC-0.8-3048x1524	長さ	3048.0
		幅	1524.0
		重量	500.0
		必要数	400.0
			1.1

工程名	外注先	工程内容・工程番号	納期	手配数量(個)	検査ポイント
1 レーザ			11/07 (0.16)	5.0 6.0 72.0	III
2 パンチ			11/08 (0.16)	5.0 6.0 72.0	III
3 溶接			11/09 (0.16)	5.0 6.0 72.0	III
4 ノコ	マダニ	切-1109	11/10 (0)	0.0 0.0 0.0	III
5 検査			11/11 (0.16)	5.0 6.0 72.0	III
6					
7					
8					
9					
10					

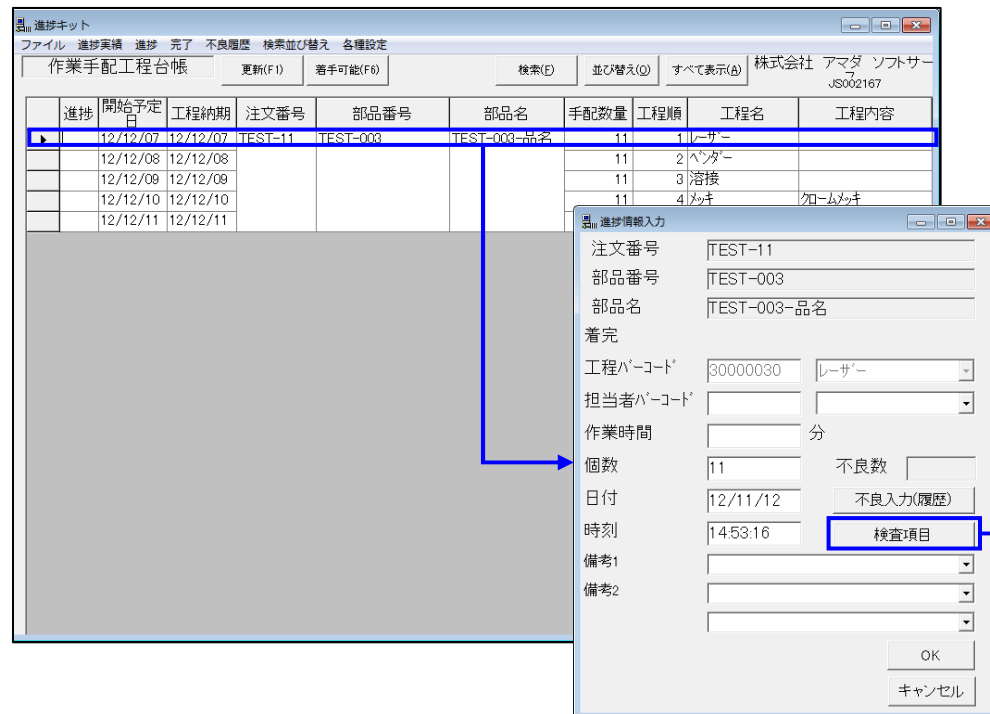
工程名	検査項目	規格内容	検定	測定器	測定値1	測定値2	測定値3	検査日
1 レーザ	レーザ-検査A	レーザ-検査方法1		ノギス				
	レーザ-検査B	レーザ-検査方法2		マイケロ				
	レーザ-検査C	レーザ-検査方法3		ノギス				
2 パンチ	パンチ-検査A	パンチ-検査方法1		ノギス				
	パンチ-検査B	パンチ-検査方法2		ノギス				
	パンチ-検査C	パンチ-検査方法3		目視				
3 溶接	溶接検査A	溶接検査方法1		目視				
	溶接検査B	溶接検査方法2		目視				
	溶接検査C	溶接検査方法3		目視				
4 ノコ	外観			目視				
	厚み			目視				
5 検査	外観			目視				
	寸法A	円筒寸法±0.6		ノギス				
	寸法B	円筒寸法±1.0		マイケロ				
	寸法C	円筒寸法±0.2		ノギス				
	寸法D	円筒寸法±0.6		ノギス				

工程名	検査項目	規格内容	検定	測定器	測定値1	測定値2	測定値3	検査日
1 レーザ	レーザ-検査A	レーザ-検査方法1		ノギス				
	レーザ-検査B	レーザ-検査方法2		マイケロ				
	レーザ-検査C	レーザ-検査方法3		ノギス				
2 パンチ	パンチ-検査A	パンチ-検査方法1		ノギス				
	パンチ-検査B	パンチ-検査方法2		ノギス				
	パンチ-検査C	パンチ-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 ノコ	外観			目視				
	厚み			目視				
5 検査	外観			目視				
	寸法A	円筒寸法±0.6		ノギス				
	寸法B	円筒寸法±1.0		マイケロ				
	寸法C	円筒寸法±0.2		ノギス				
	寸法D	円筒寸法±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

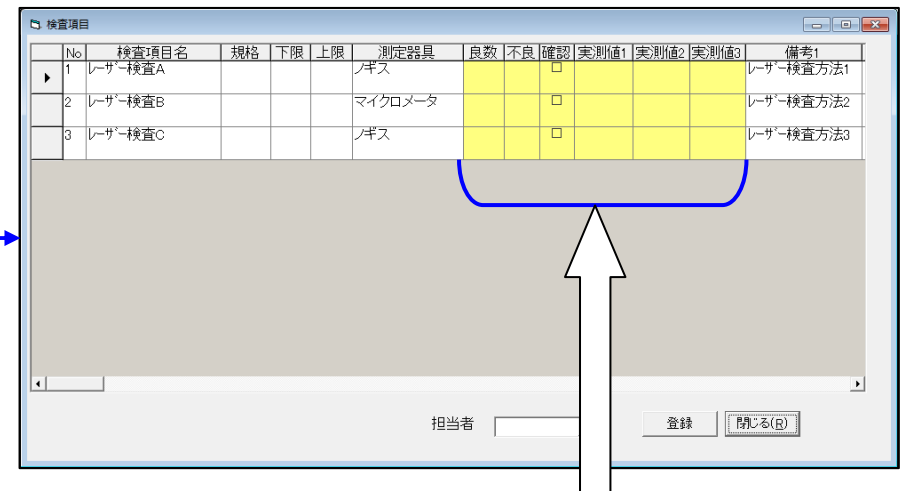
マスター入力した工程検査情報は、進捗端末に表示することができます。
また、進捗端末から検査結果を入力することも出来ます。

〔進捗端末〕



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	ペンダー	
	12/12/09	12/12/09				11	3	溶接	
	12/12/10	12/12/10				11	4	メッキ	ケームメッキ

〔工程検査情報〕

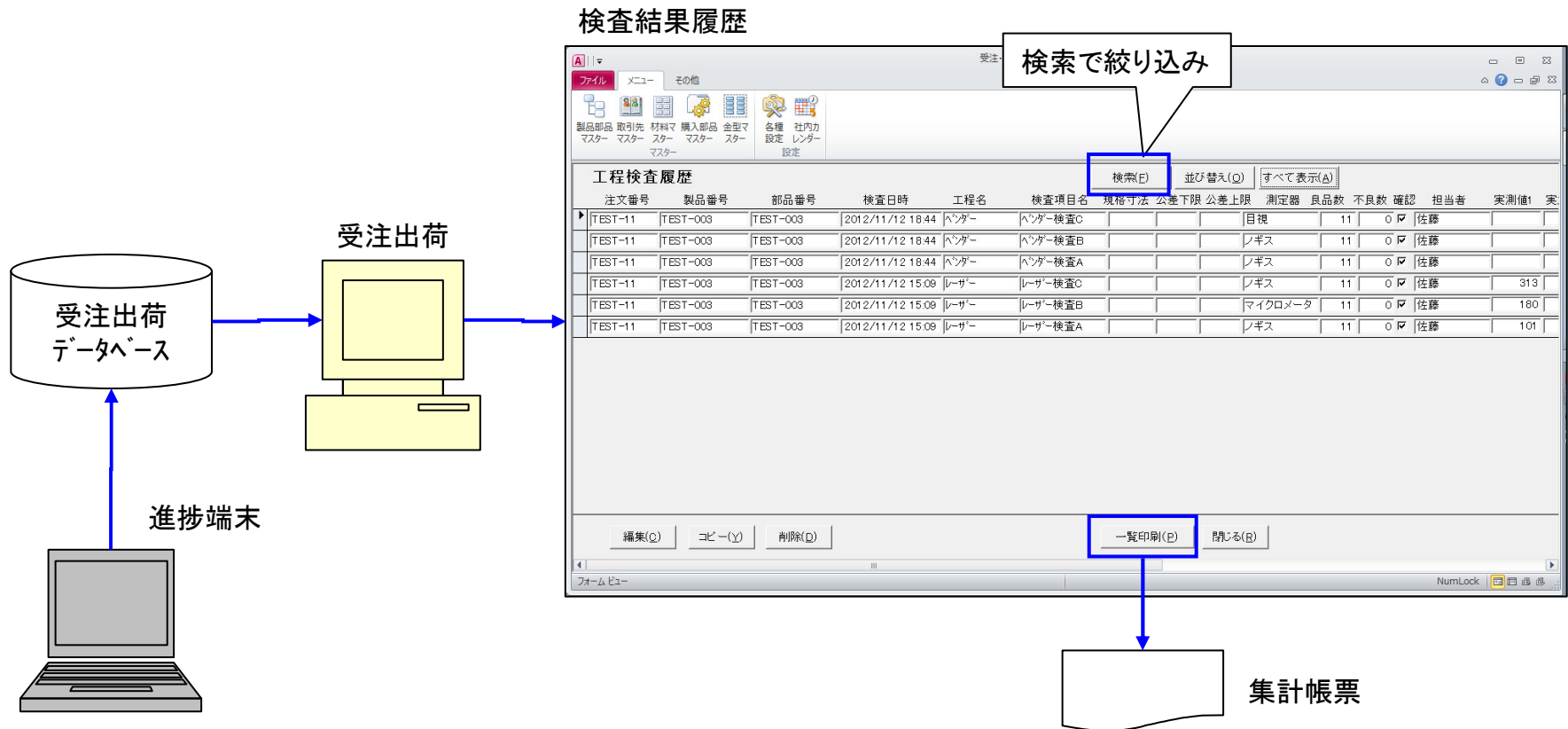


No.	検査項目名	規格	下限	上限	測定器具	良数	不良	確認	実測値1	実測値2	実測値3	備考1
1	レーザー検査A				ノギス			<input type="checkbox"/>				レーザー検査方法1
2	レーザー検査B				マイクロメータ			<input type="checkbox"/>				レーザー検査方法2
3	レーザー検査C				ノギス			<input type="checkbox"/>				レーザー検査方法3

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

検査結果履歴が参照、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 (1/2)

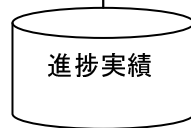
Ver6で、工程情報登録画面から実績参照が出来る仕組みが追加されました。

〔これまで〕

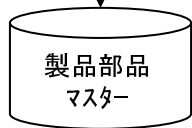
製品情報(進捗実績一覧)

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	時間手 チャージ	備
A-RK3902S	1)ルーサー	40	佐藤	8	10	12/02/29	9:13	¥4,000	¥6,000	
A-RK3902S	2)ルーサー	40	佐藤	8	10	12/02/29	9:15	¥2,000	¥8,000	
A-RK3902S	3)3ステップ	40	高橋	8	10	12/02/29	9:21	¥2,000	¥8,000	
A-RK3902S	4)ボキ	40	鈴木	8	10	12/02/29	9:21	¥2,000	¥8,000	
A-RK3902S	5)検査	40	佐藤	8	10	12/02/29	9:21	¥2,000	¥8,000	
A-RK3902S	6)ルーサー	10	佐藤	2	10	12/02/29	9:22	¥1,000	¥6,000	
A-RK3902S	7)ルーサー	10	佐藤	2	10	12/02/29	9:22	¥500	¥8,000	
A-RK3902S	8)3ステップ	10	鈴木	2	10	12/02/29	9:22	¥500	¥8,000	

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 平均 ¥1,500 完了数 10



加工時間をマスターへ書き込み



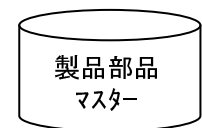
工程情報(製品部品マスター)

工程順	工程名	実績時間(予定日数)	内容	処理・外注先	処理・外注単価	担当	備考	代替数	検査数
1	ルーサー	10				佐藤		0	0
2	ルーサー	20				佐藤		0	0
3	3ステップ	30				佐藤		0	0
4	ボキ	40				佐藤		0	0
5	検査	40				佐藤		0	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〕



工程情報(製品部品マスター)

工程順	工程名	実績時間(予定日数)	内容	処理・外注先	処理・外注単価	担当	備考	代替数	検査数
1	ルーサー	10				佐藤		0	0
2	ルーサー	20				佐藤		0	0
3	3ステップ	30				佐藤		0	0
4	ボキ	40				佐藤		0	0
5	検査	40				佐藤		0	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	☑	A0033
2012/02/29	9:13	佐藤	40	8	5.0	☑	A0033

データ取得 []分/[]回 []編集 = 段取時間 0.0
データ取得 []分/[]回 []編集 = 平均加工時間
書き込み キャンセル

④ 書き込み

66. 実績から工程情報(段取・加工時間)への反映 (2/2)

さらに、実績情報から段取時間、加工時間が一括登録できる仕組みが追加されました。

②「予定加工時間 実績から更新」選択

①検索で絞り込み

③必要な段取り時間を...

7 件の予定加工時間を進捗実績から取得し、更新します。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

予定段取時間 分 0/7

OK キャンセル

④実績情報から平均値計算し自動登録します

部品番号	部品名	会社名	ハラン No.	工程順	工程名	工程内容	予定日数	段取	加工時間(分)	加工時間	外注先
A-KR3901S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	1	ルーナー			0	1.5		
A-KR3901S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	2	ヘンダー			0	1.5		
A-KR3901S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	3	スポット			0	1.5		
A-KR3901S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	4	リキ	加ムスキ		0	0		▽▽鍍金(株)
A-KR3901S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	5	塗装			0	0		◎◎塗装(株)
A-KR3901S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	6	組立			1	0	0	☆☆工業(有)
A-KR3901S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	7	検査			1	0	2	

67. 進捗端末の表示改善



Ver6で、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	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	ハンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/19	TEST0009	B-KR3901S-03		10	3	スボ分		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	ハンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/19	TEST0009	B-KR3901S-02		10	3	スボ分		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	ハンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/19	TEST0009	B-KR3901S-01		10	3	スボ分		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	ムキ	加ームムキ	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	ハンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17	TEST0010	B-KR3901S-03		10	3	スボ分		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	ハンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17	TEST0010	B-KR3901S-02		10	3	スボ分		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	ハンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17	TEST0010	B-KR3901S-01		10	3	スボ分		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	ムキ	加ームムキ	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	TEST0009	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かった。

〔これから〕

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	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	ハンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/19				10	3	スボ分		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	ハンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/19				10	3	スボ分		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	ハンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/19	12/11/19				10	3	スボ分		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	ムキ	加ームムキ	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	ハンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17				10	3	スボ分		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	ハンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17				10	3	スボ分		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	ハンダー		〇〇製作所(株)
	12/11/17	12/11/17				10	3	スボ分		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	ムキ	加ームムキ	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	TEST0009	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。

67. 進捗端末の表示改善



Ver6で、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〕

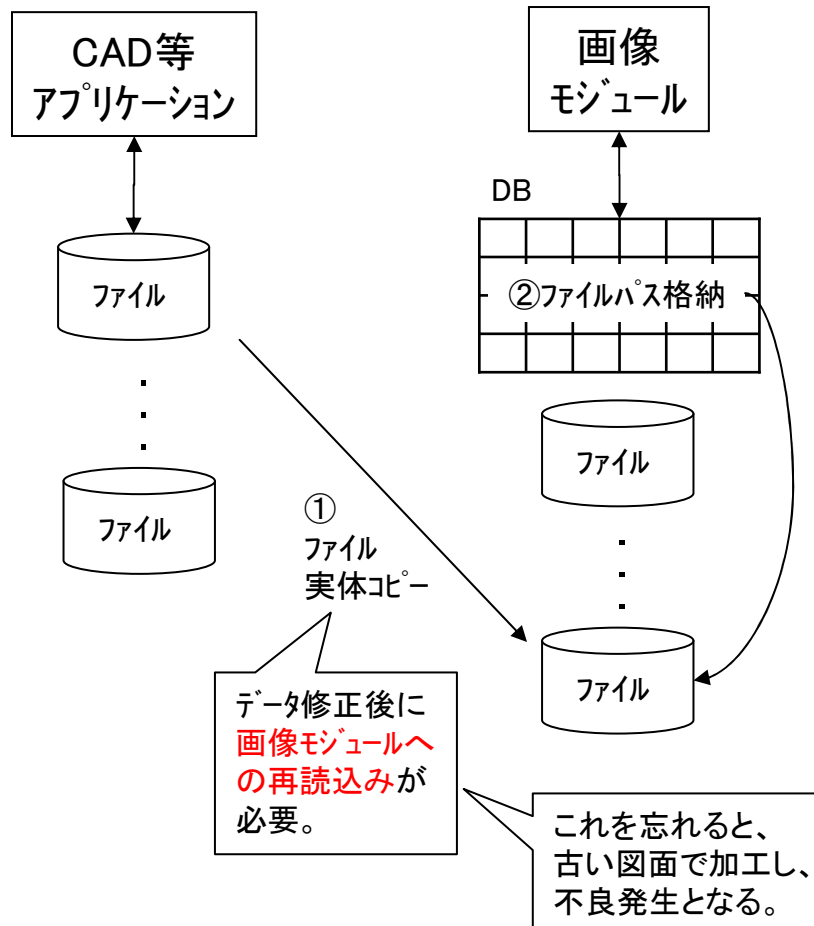
手配数量	完了数量	工程1	工程1	工程2	工程2	工程3	工程3	工程4	工程4	工程5	工程5
11	0	レーザー	30	ベンダー	30	溶接	10	メッキ	10	検査	10
5	0	レーザー	20	ベンダー	10	スポット	10				
5	0	レーザー	20	ベンダー	10	スポット	10				
5	0	レーザー	20	ベンダー	10	スポット	10				
5	0	溶接	10	メッキ	10	検査	10				

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。

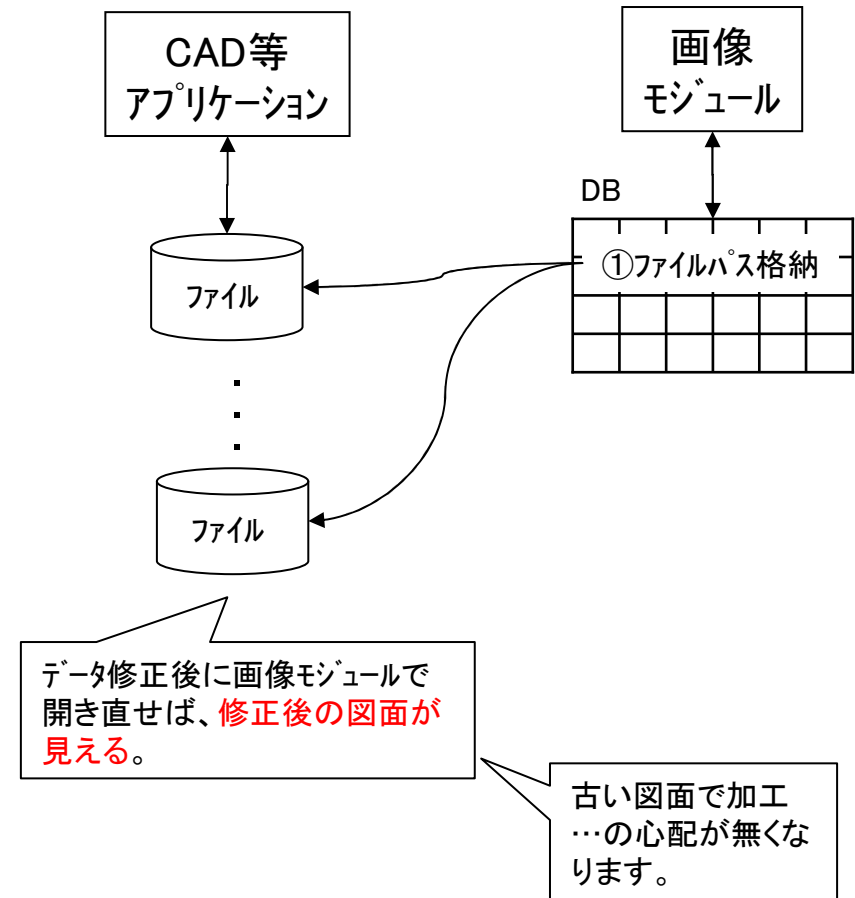
68. 画像のファイルパス管理が可能に

Ver6で、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〕



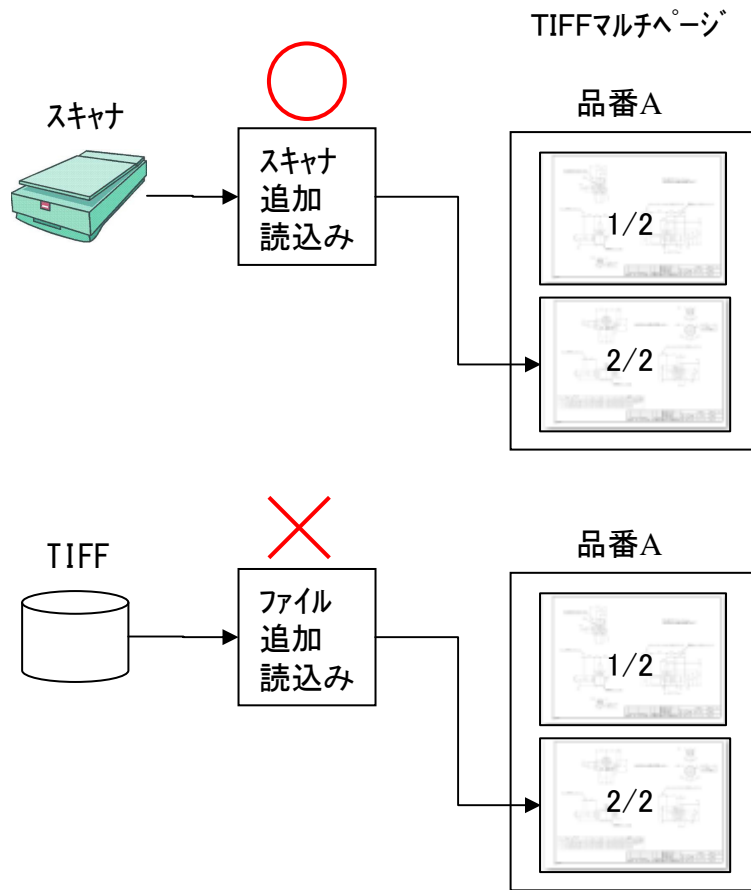
〔これから〕



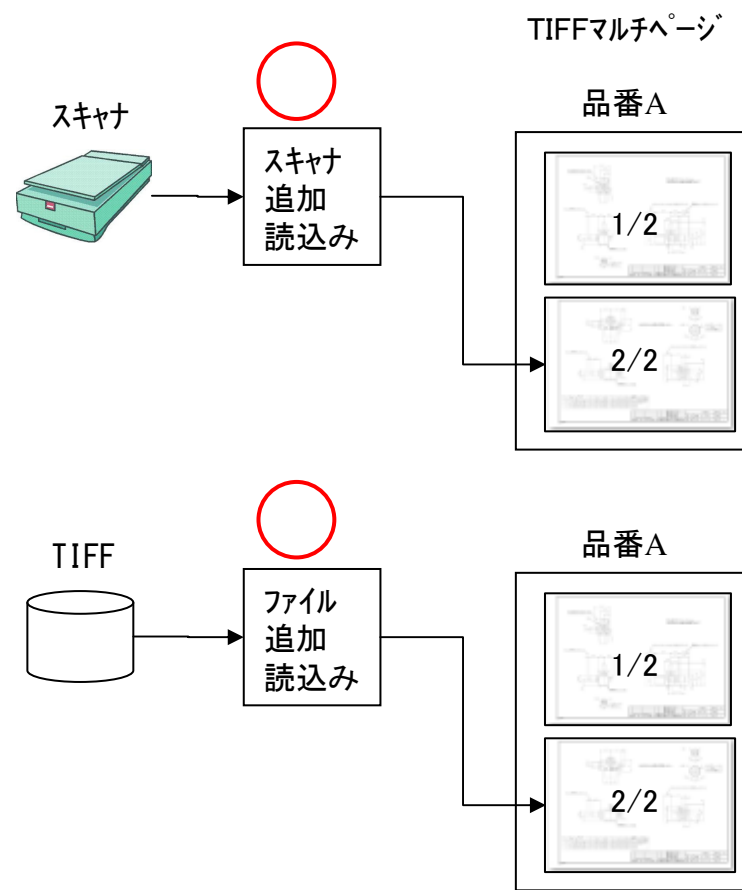
69. マルチページへファイル追加読みを可能に

Ver6で、画像モジュールのTIFFマルチページへファイル追加読みが可能になりました。

〔これまで〕



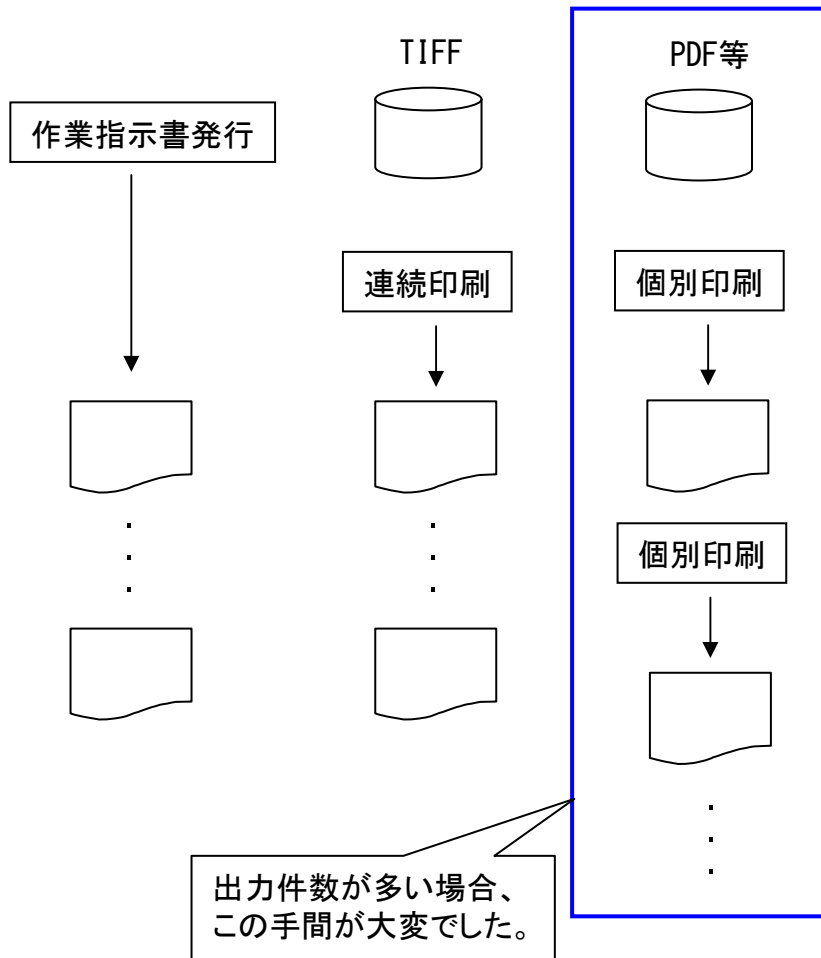
〔これから〕



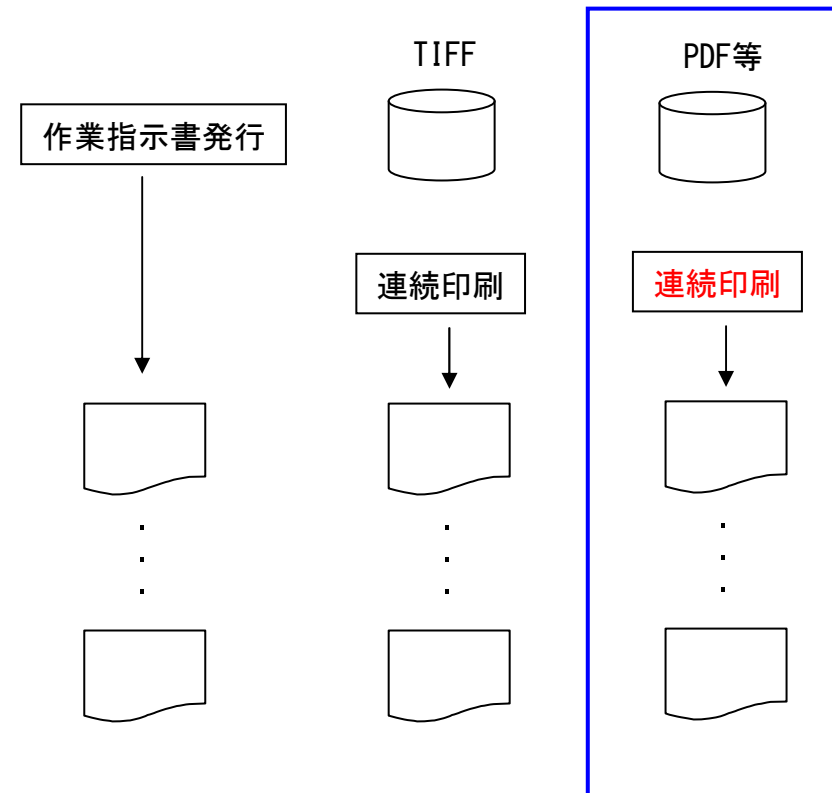
70. 受注出荷と画像の連携強化

Ver6で、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〕



71. 受注データの一括更新

Ver6で、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
発注日
納期
担当
取引先
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

72. 材料・購入部品の所要量計算結果の一覧印刷

Ver6で、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〕



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〕



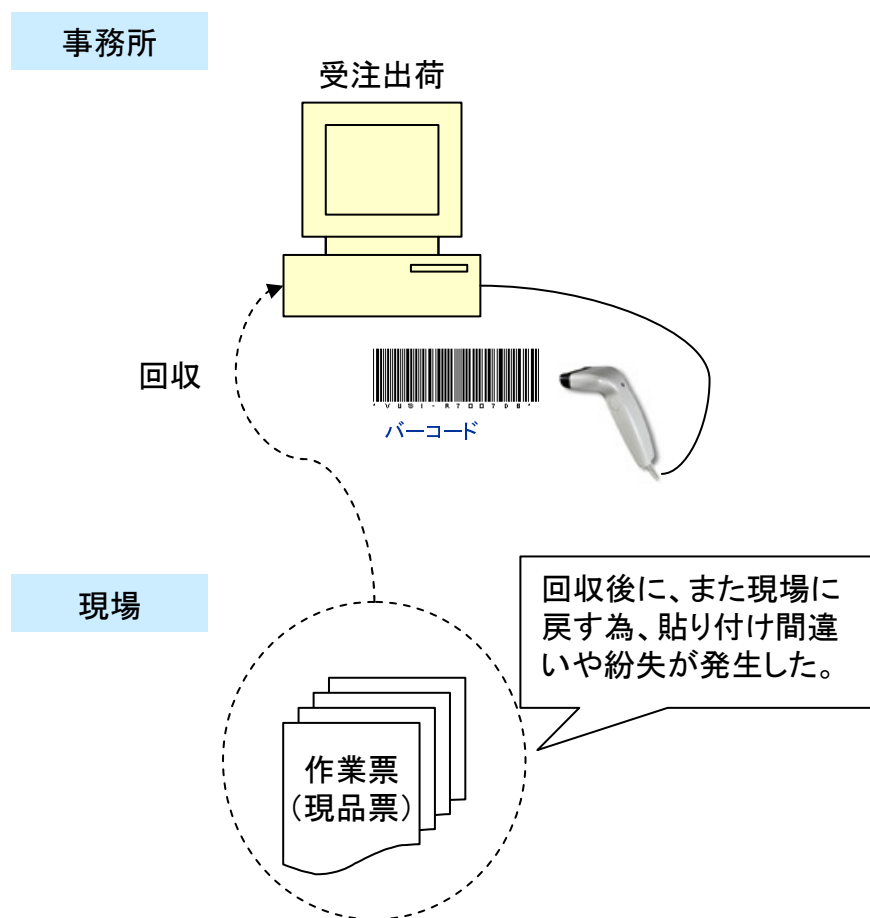
材料所要量計算結果の一覧印刷が出来るようになりました。

一覧印刷

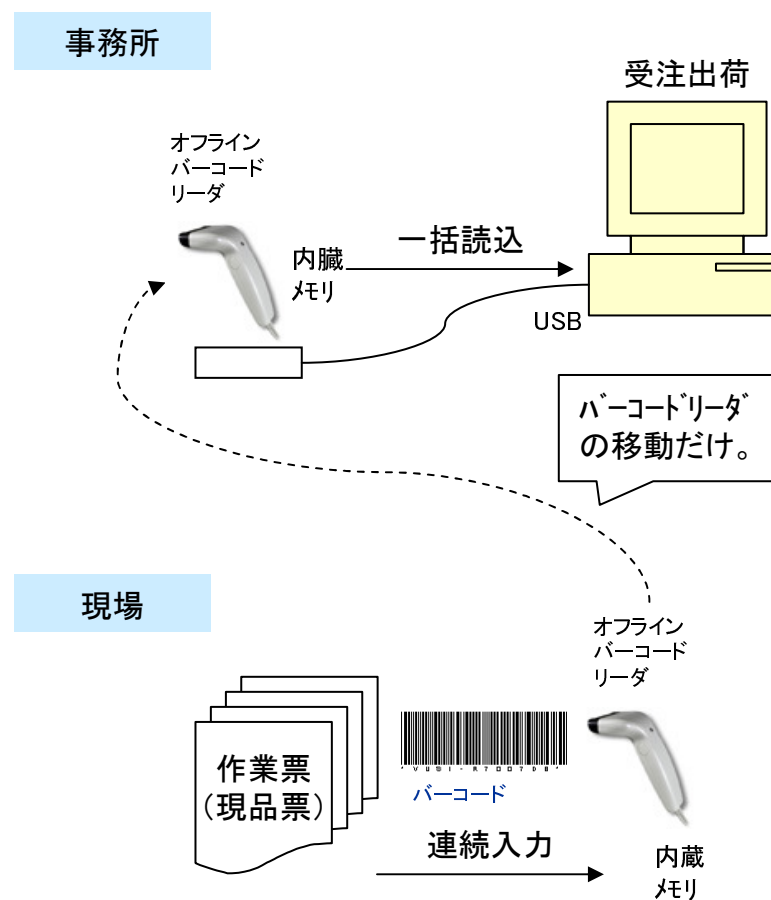
73. メモリー式バーコードリーダーによる一括読み込み (1/3)

Ver6で、多くのお客様からご要望を頂いていた「メモリー式バーコードリーダー」に対応しました。

〔これまで〕

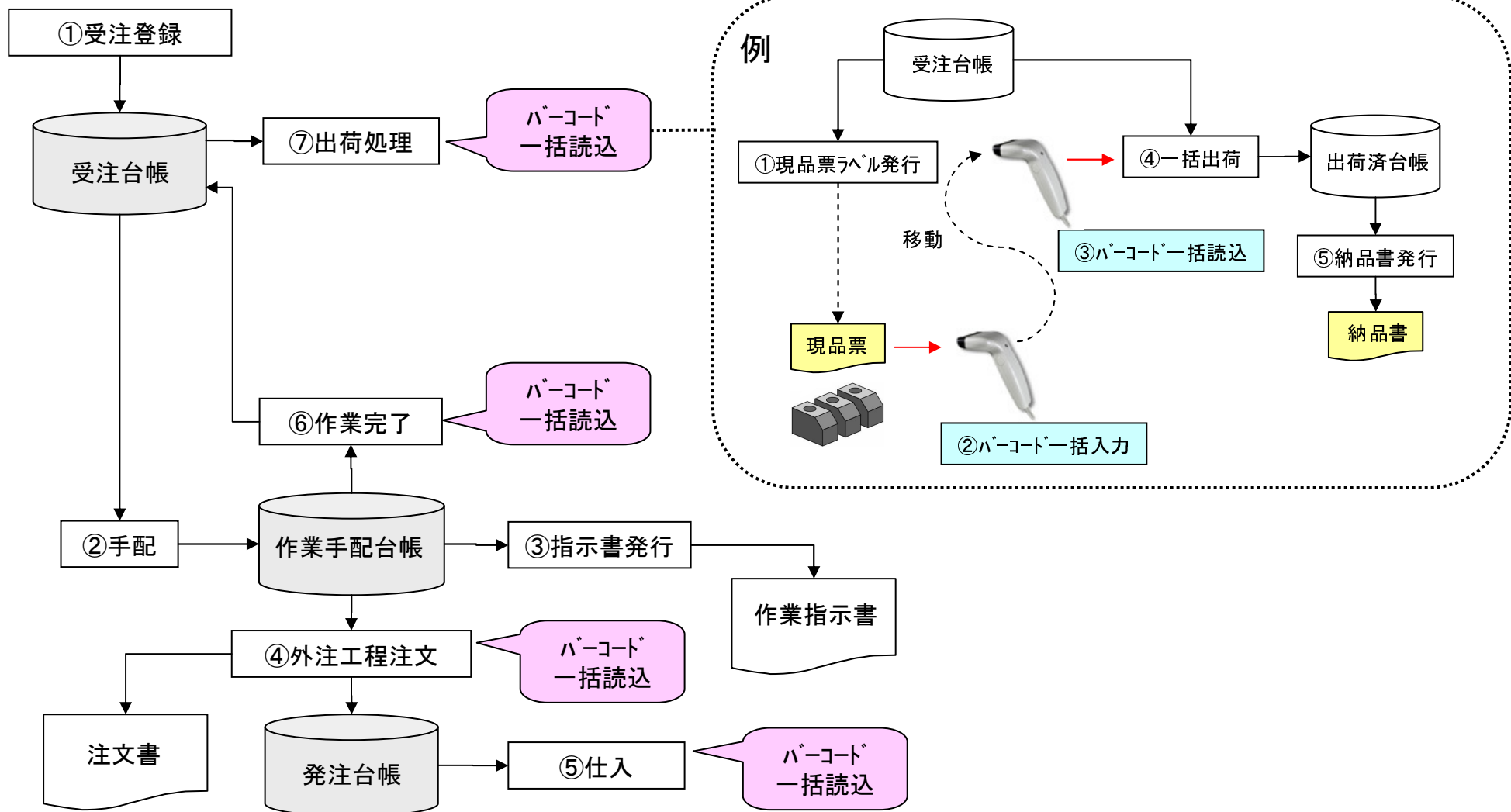


〔これから〕



73. メモリー式バーコードリーダーによる一括読み込み (2/3)

〔利用シーン〕



73. メモリー式バーコードリーダーによる一括読み込み (3/3)

〔ハードウェア製品情報〕

メーカー	ウェルキャット
商品名/品番	Pet mio (PET-100-M)
製品情報	http://www.welcat.co.jp/products/handy/petmio/



〔購入情報〕

No	品番	品名	参考価格
1	PET-100-M	メモリー式バーコードリーダー本体	83,790
2	BP-001C	充電電池パック	9,975
3	IU-004C	USB通信ユニット(充電機能付き)	34,650
4	WLF-003	Blue Porter-V 転送ユーティリティ(ソフトのみ)	31,500

〔ご注意〕

- ・ハードウェアはお客様調達となります。(アマダは販売しておりません。)
- ・標準は「バーコードのみ一括入力しパソコンに一括読込させる」運用です。
例えば、バーコードと併せて数量も入力したい…等は、別途カスタマイズ開発の扱いとなります。
- ・本ハードウェアのみ動作検証済みです。他の「メモリー式バーコードリーダー」での可否は不明です。

74. 受注台帳への作業開始予定日の追加 (1/2)

Ver6で、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。

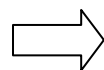
74. 受注台帳への作業開始予定日の追加 (2/2)

〔作業開始予定日とは？〕

作業開始予定日は、これまでも作業手配台帳には持っていた情報です。
 工程情報に予定日数を設定しておくことで、手配時に自動計算される情報です。
 ただ受注台帳には無い情報でした。
 手配時に、これを受注台帳にフィードバックすることで、受注台帳での利用を可能にしました。

受注台帳

注文番号	品番	納期	数量
C005	HIN001	13/01/29	3

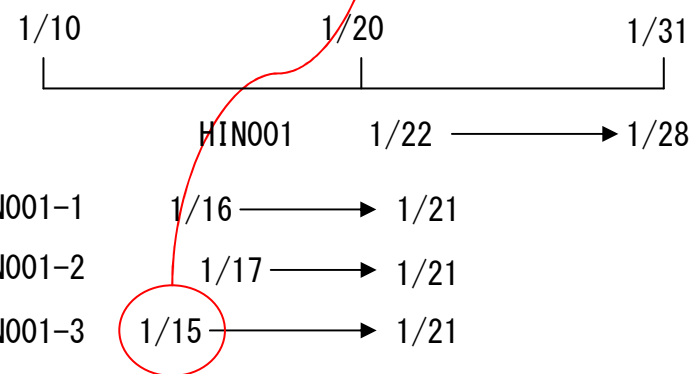


注文番号	品番	納期	開始予定日	数量
C005	HIN001	13/01/29	13/01/15	3

手配

作業手配台帳

親品番	子品番	社内納期	数量	開始予定日
HIN001	HIN001	13/01/28	3	13/01/22
HIN001	HIN001-1	13/01/21	3	13/01/16
HIN001	HIN001-2	13/01/21	3	13/01/17
HIN001	HIN001-3	13/01/21	3	13/01/15



同一親品番グループで
最も若い開始予定日をセット

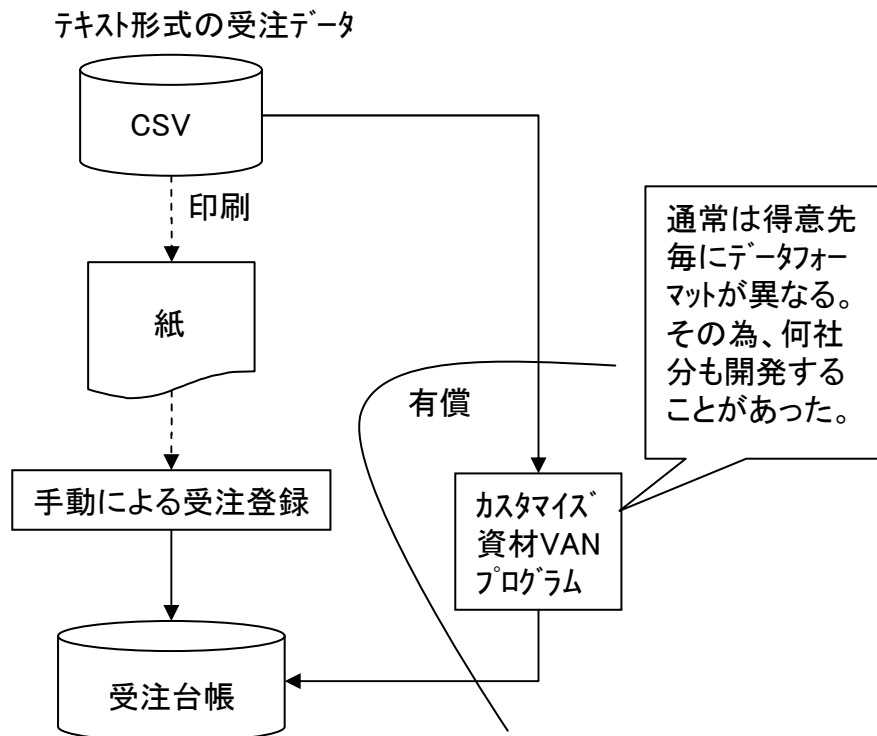
75. 標準資材VAN機能の追加

(1 / 3)

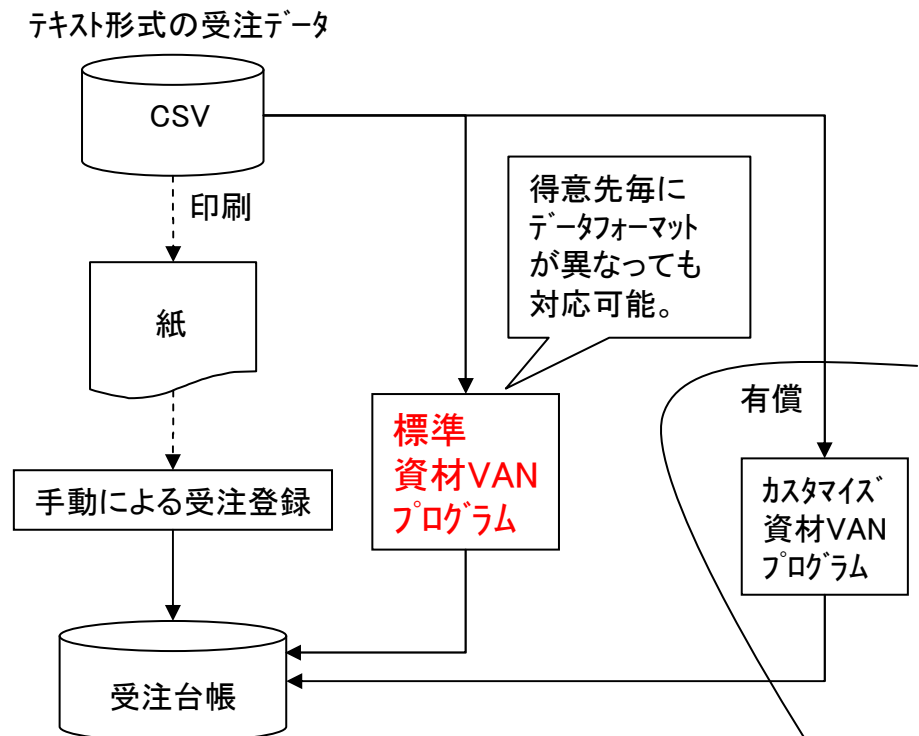


これまでは、得意先からデータで注文を頂ける場合「費用をかけてカスタマイズ開発」する選択肢だけでした。今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「標準資材VAN機能」が追加されました。これにより、「費用をかけずに受注登録工数の削減」が可能になりました。

〔これまで〕



〔これから〕



〔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。

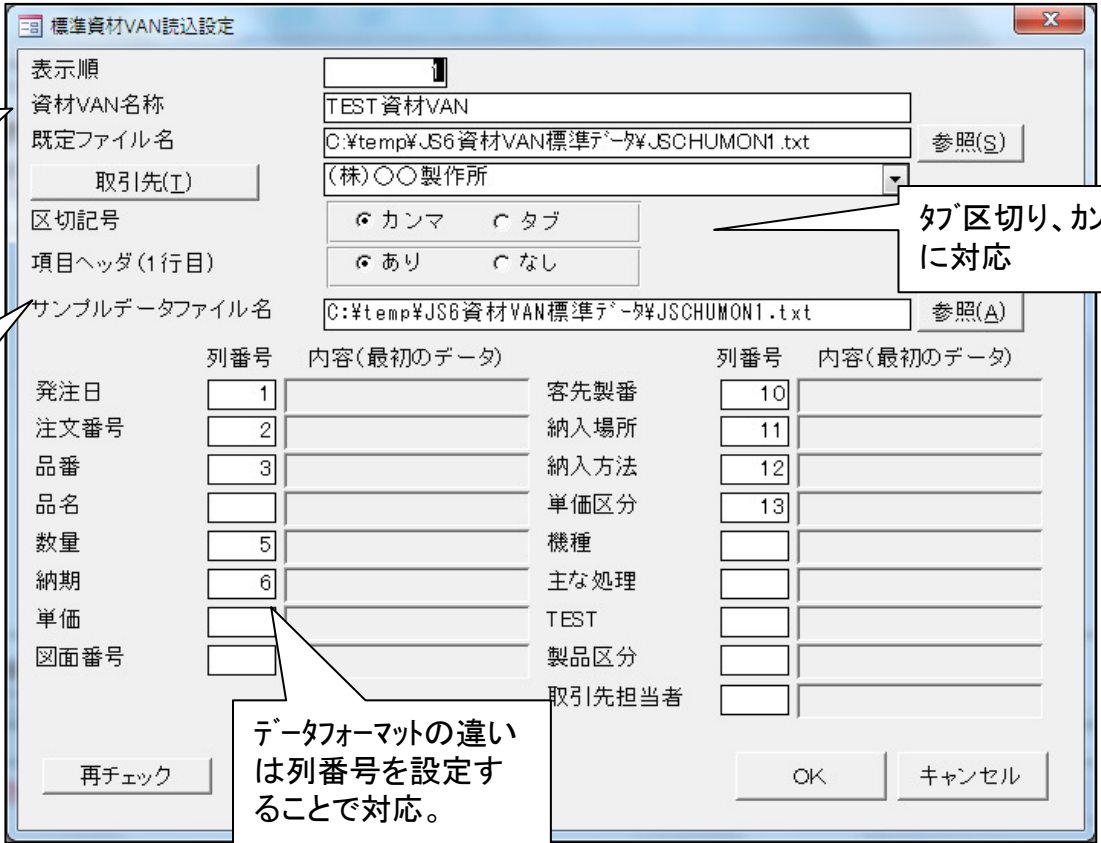
本機能の特徴は、得意先毎に注文データフォーマットが異なっても対応可能なように、読み取りデータ位置をパラメータ設定できることです。

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

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。



標準資材VAN読込設定

表示順

資材VAN名称: TEST資材VAN

既定ファイル名: C:\temp\JS6資材VAN標準データ\JSCHUMON1.txt 参照(S)

取引先(I): (株)〇〇製作所

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: C:\temp\JS6資材VAN標準データ\JSCHUMON1.txt 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		10	
注文番号	2		11	
品番	3		12	
品名			13	
数量	5			
納期	6			
単価				
図面番号				
		客先製番		
		納入場所		
		納入方法		
		単価区分		
		機種		
		主な処理		
		TEST		
		製品区分		
		取引先担当者		

再チェック

OK キャンセル

75. 標準資材VAN機能の追加

(3 / 3)



〔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。

76. ガントチャート機能の追加

(1 / 3)



これまでは、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「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〕

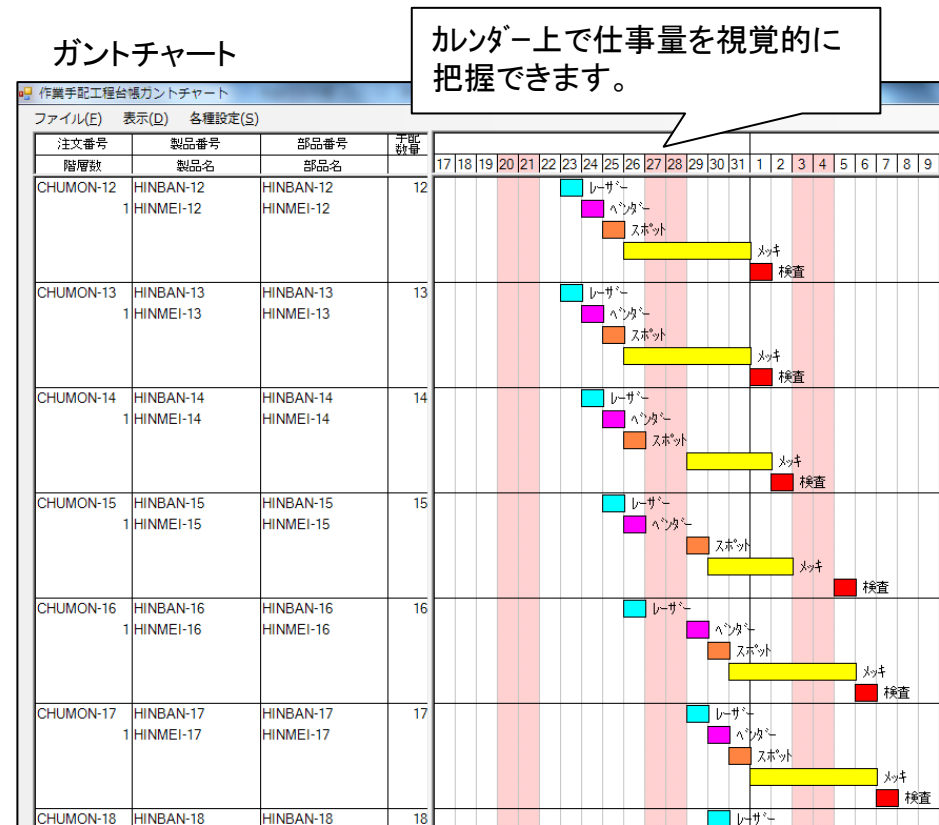
手配工程台帳

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. ガントチャート機能の追加

(2/3)

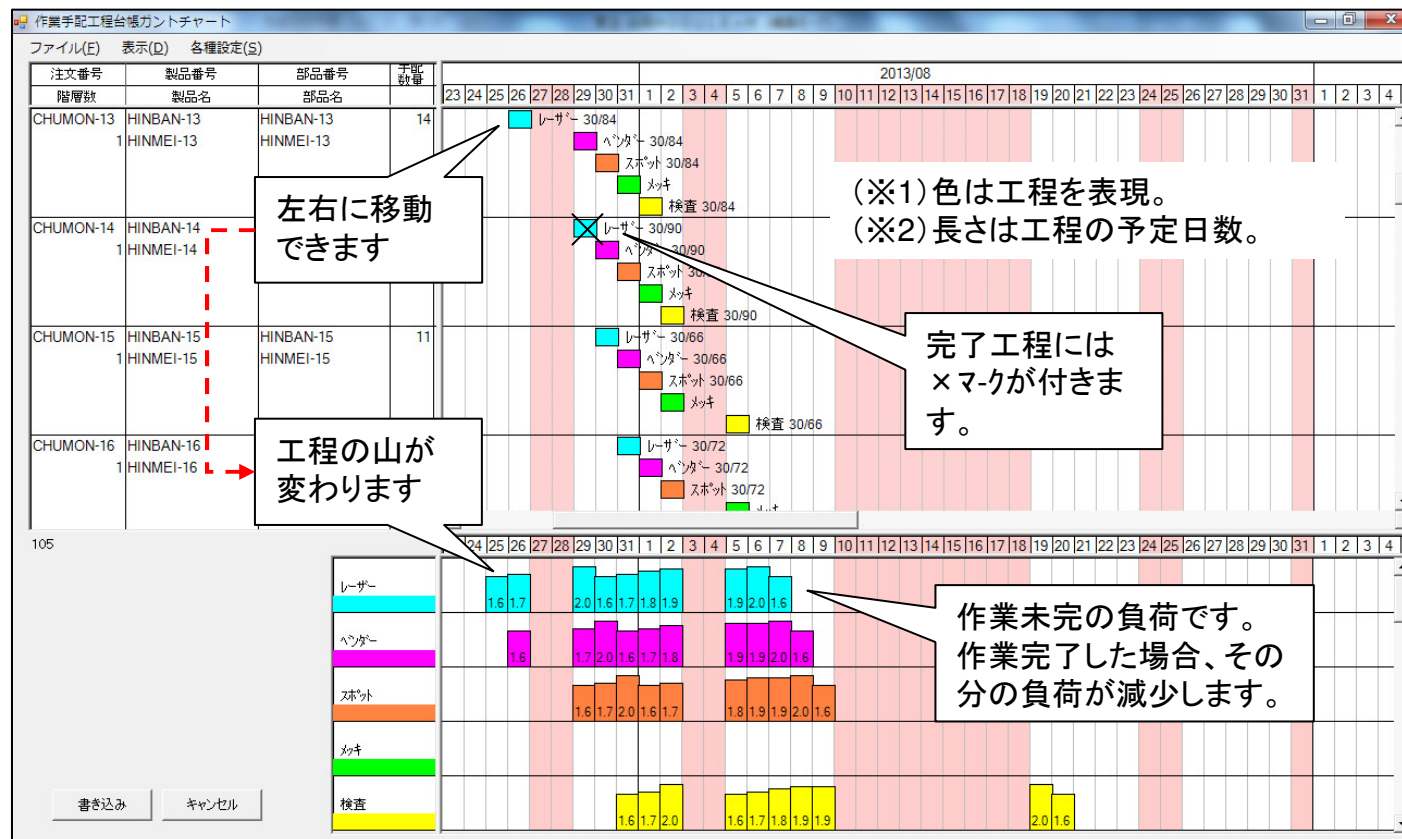


ガントチャート画面は上下2層に分かれています。

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

(その他)

下段の山は段取時間+加工時間。…(加工時間=手配数x1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で自動絞り込み表示。

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で自動絞り込み表示。

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。

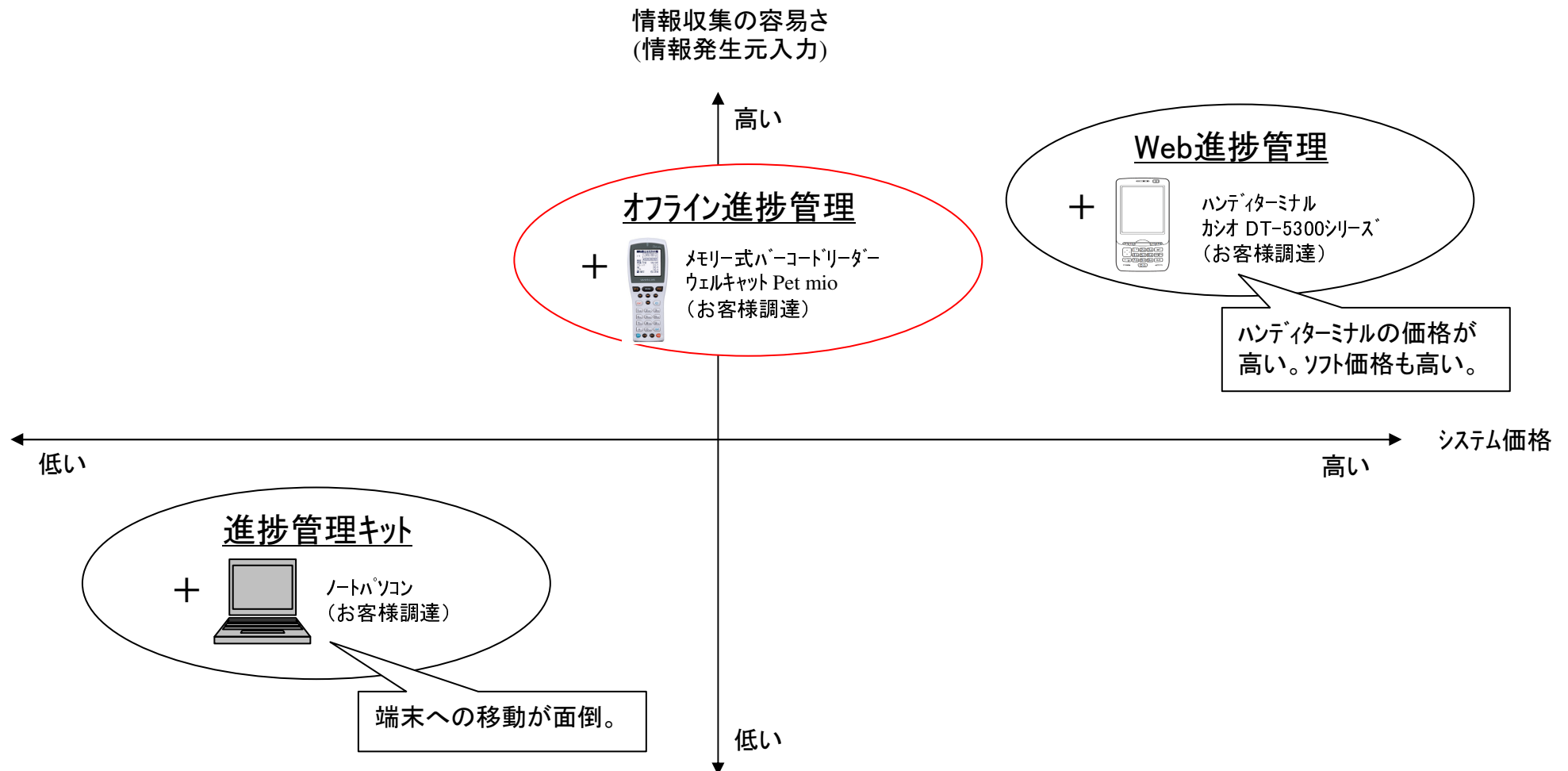
加工時間 = 手配数 × 1個当たりの加工予定時間

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に自動絞り込み表示。

棒グラフ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・日付データに自動絞り込み表示。

(位置付け)

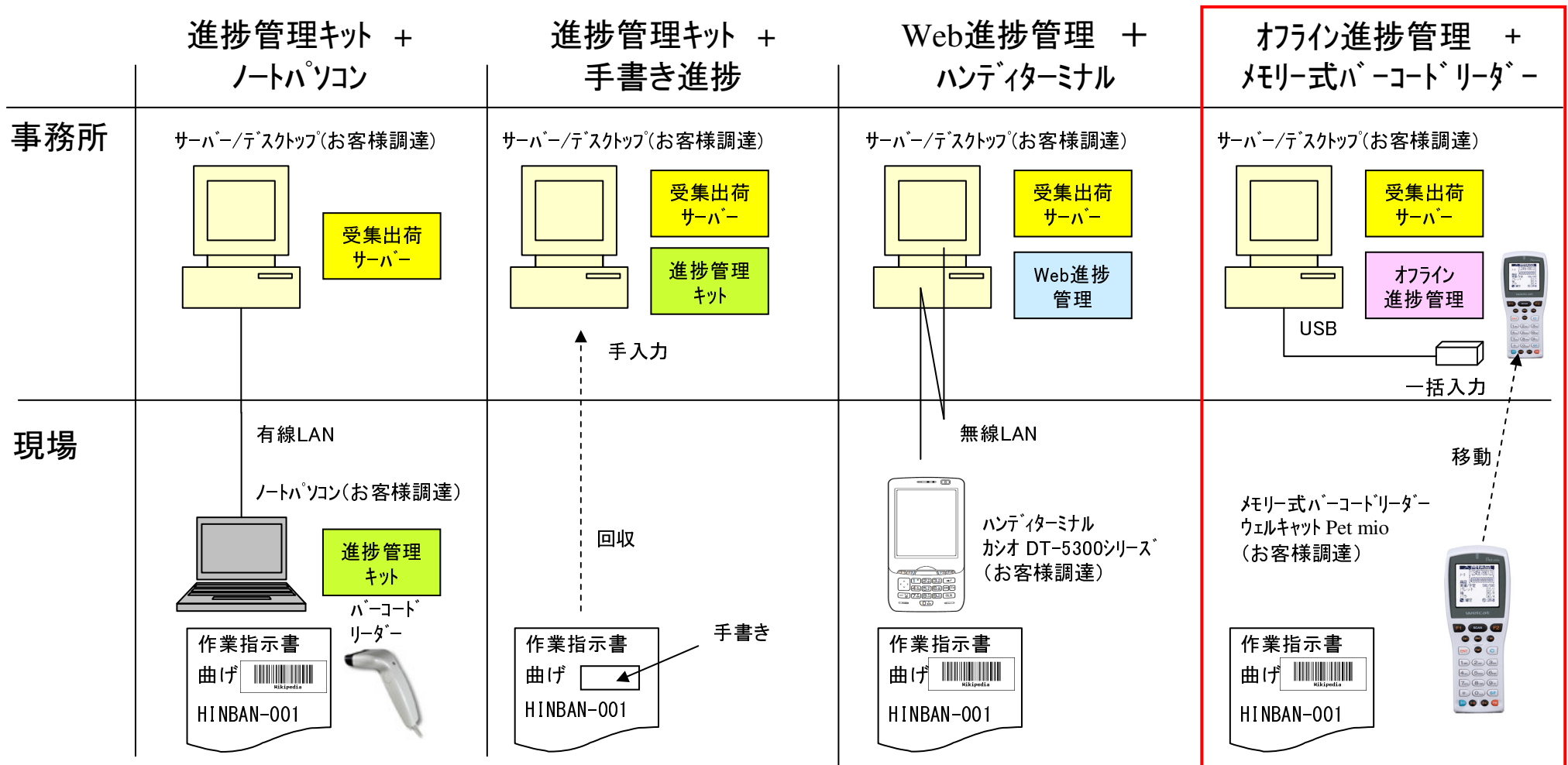
「メモリー式バーコードリーダー」を利用したオフライン進捗実績の取り込みが可能になりました。
尚、本機能(オフライン進捗管理)はオプションです。



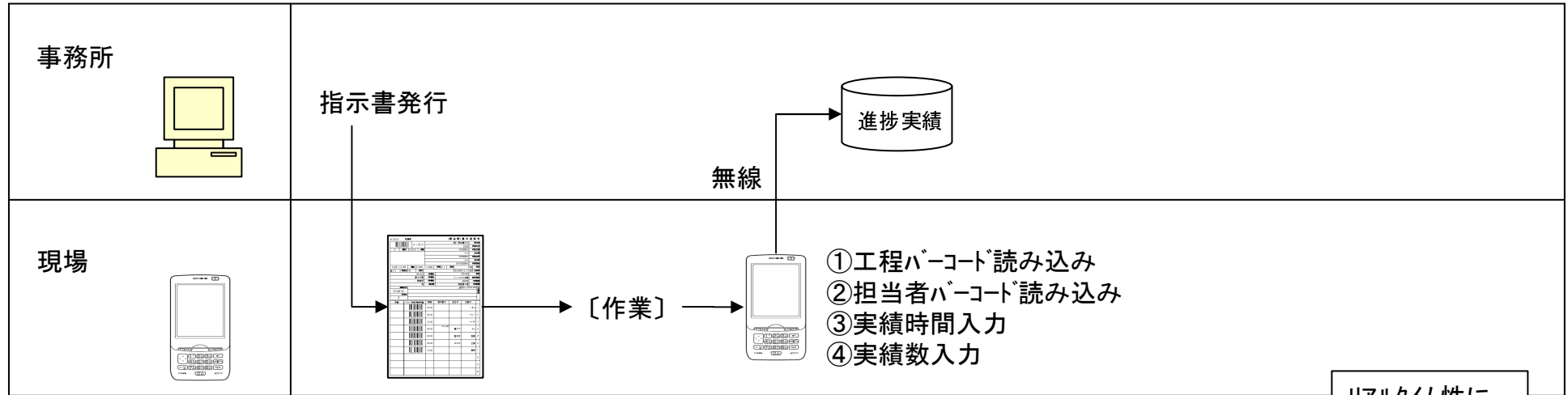
77. メモリー式バーコードリーダーによるオフライン進捗実績収集

(運用面での位置付け)

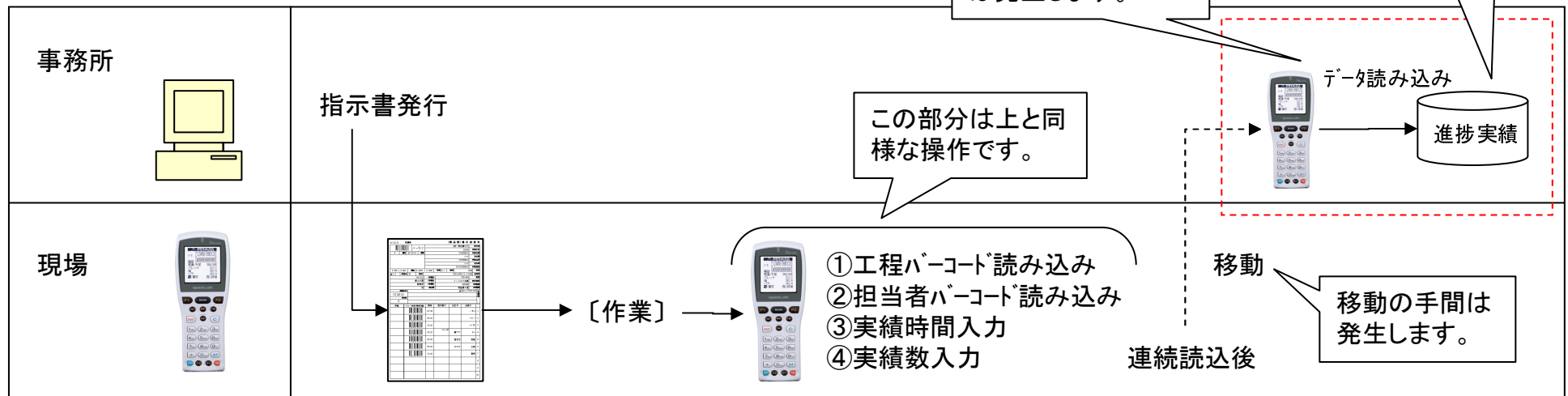
「メモリー式バーコードリーダー」を利用したオフライン進捗実績の取り込みが可能になりました。
尚、本機能(オフライン進捗管理)はオプションです。



〔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〕



78. 同一材料処理の追加

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。

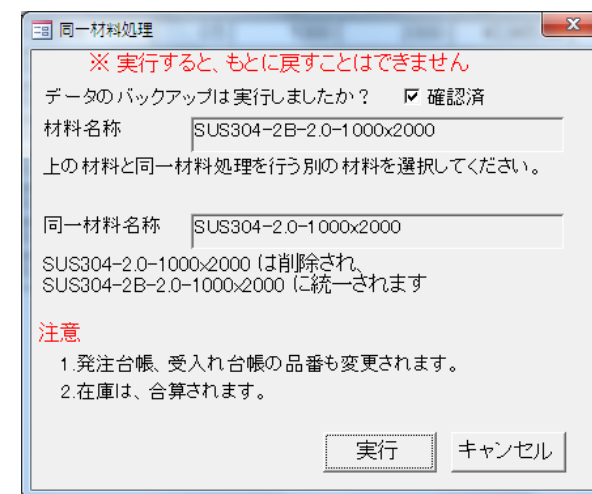
〔これまで〕

- 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。



79. 進捗実績時間計算の改善

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

80. 工程納期計算の改善

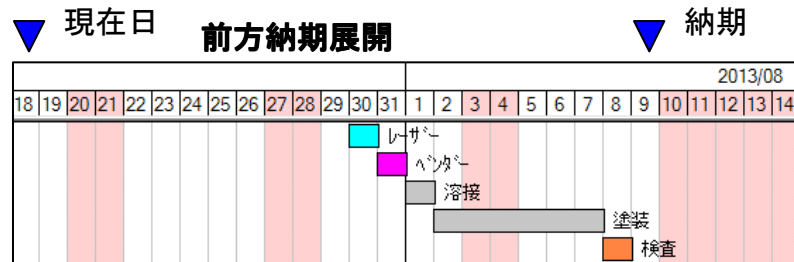
(1 / 2)



これまで、工程納期計算(一般には生産スケジューリングと言われる機能)では、社内納期から前方に工程納期計算を行う「前方納期展開」のみでした。

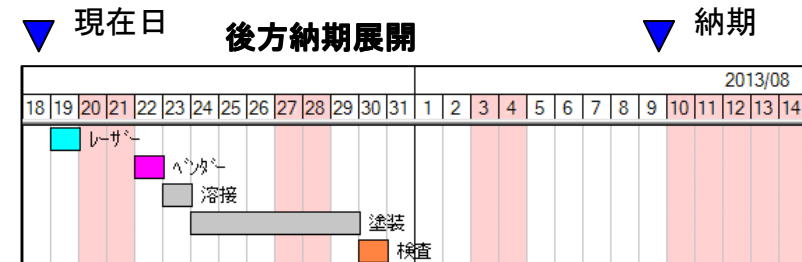
今回、指定日から後方に工程納期計算を行う「後方納期展開」、指定日から社内納期までを期間按分する「期間伸縮納期展開」が追加され、スケジューリングの選択肢が3つになりました。

〔これまで〕

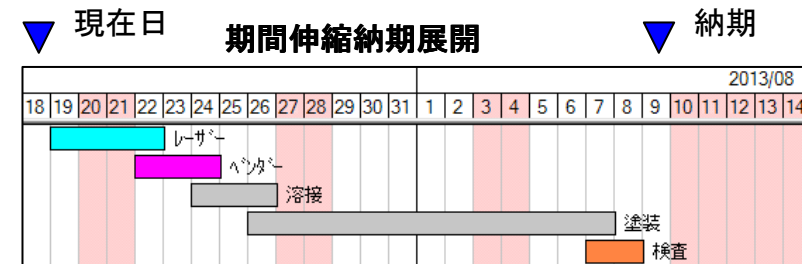


社内納期から前方に工程納期計算

〔今回追加〕



指定日から後方に工程納期計算



指定日から社内納期までを期間按分

80. 工程納期計算の改善

(2/2)



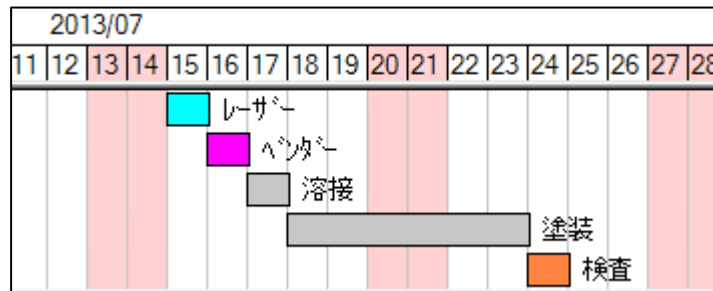
これまで、社内納期から前方に工程納期計算を行う「前方納期展開」で、リード日数が納期より長い場合に作業開始予定日が過去日になることがありました。
 今回、パラメータに「今日以前を今日に」、「比率で短縮」の2つが追加され、リード日数が納期より長い場合の選択肢が3つになりました。

〔これまで〕

そのまま過去日を

▼ 現在日

▼ 納期

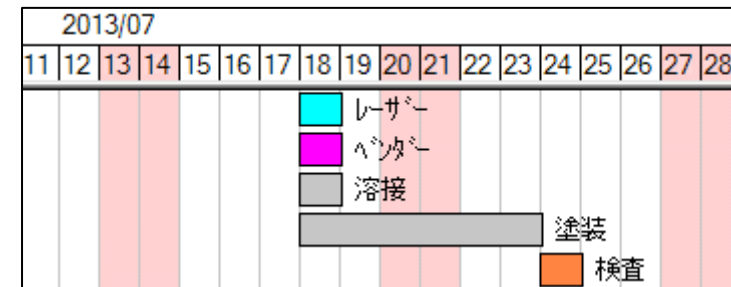


〔今回追加〕

今日以前を今日に

▼ 現在日

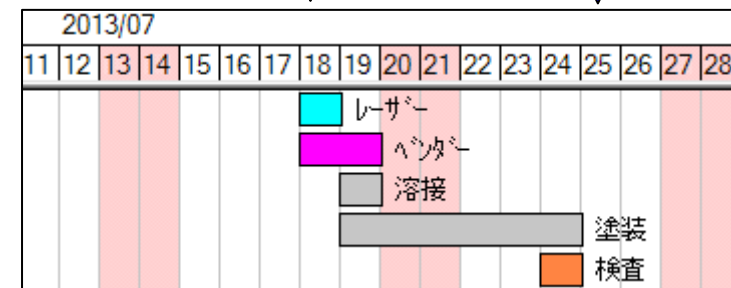
▼ 納期



比率で短縮

▼ 現在日

▼ 納期

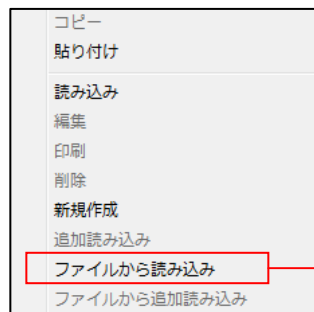


81. フォルダ指定の連続読み込み

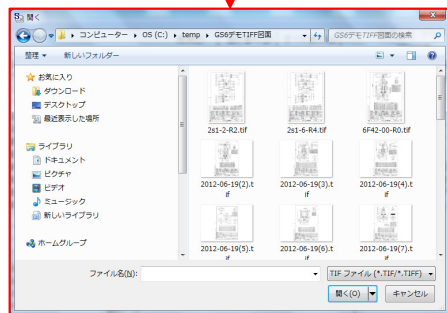
複合機では図面を連続スキャンでき、ネットワーク接続されたパソコンの共有フォルダに保存されます。これまで、画像モジュールでは、これらを1ファイルずつ読み込むことしか出来ませんでした。今回、「フォルダ指定で連続読み込み出来る」機能が追加されました。これにより、図面読み込み作業の時間短縮が可能となります。

〔これまで〕

1品番ずつ画像読み込み。

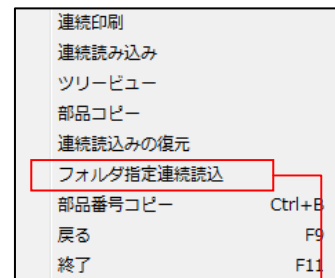


画像ファイル選択

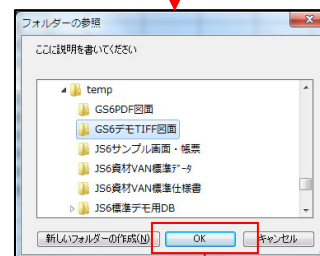


〔今回追加〕

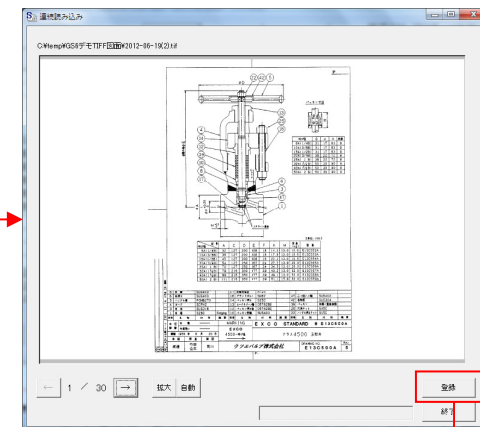
フォルダ指定で連続読み込み。



フォルダ指定

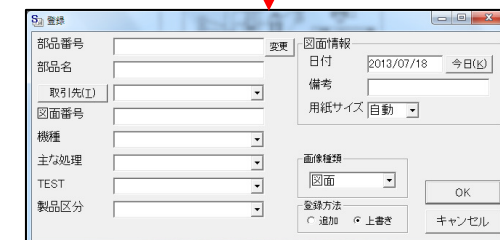


フォルダ配下の画像ビュー



ページ切替え

品番入力

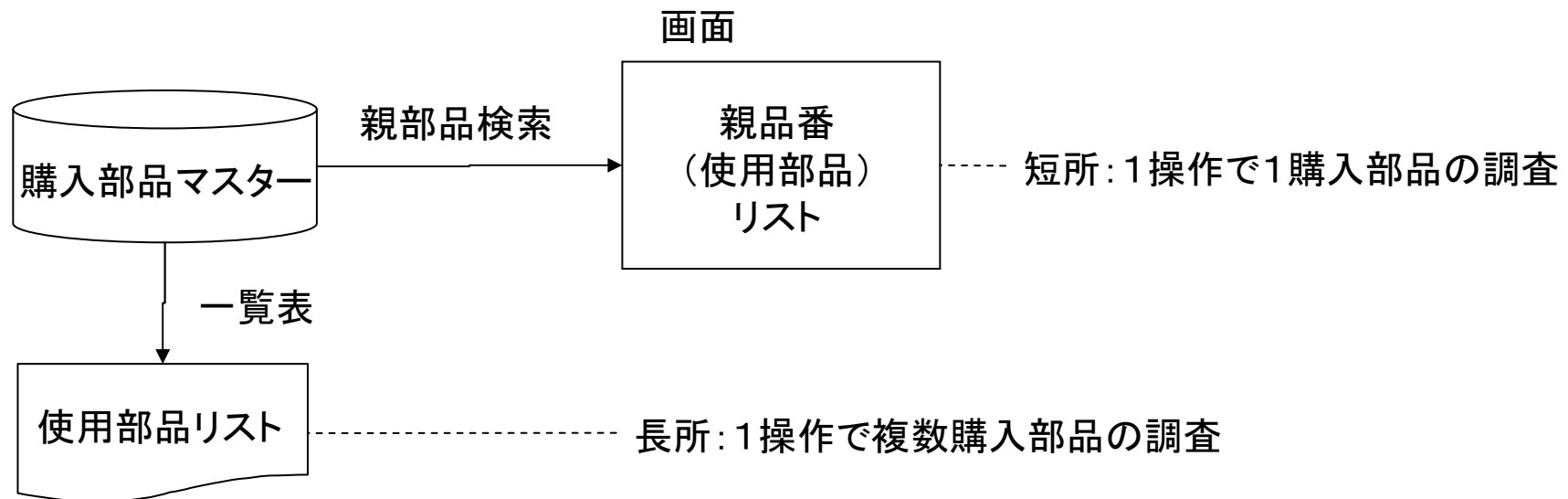


82. 使用部品一覧表の追加

NEW(7.00)



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、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

84. 在庫表示の改善

(1 / 2)



これまでは、現在在庫しか知ることが出来ませんでした。それ故に、ある部品の現在在庫が100個あることは分かっていても、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	加工	在庫総数	出庫予定	入庫予定	有効在庫
S1-04			3	0	0	3
S1-04-01			11	0	0	11
S1-04-02			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。

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	在庫1	
出庫予定数	60	在庫2	
入庫予定数	45	在庫3	
有効在庫	5	在庫4	
		在庫5	

棚番
変更履歴備考
限界在庫
手配単位

変更

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

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

84. 在庫表示の改善

(2/2)

NEW(7.00)



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	型鋼種別	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 650	0	0	0	0
SPCC-1.2-1828x914	SPCC	1.2 1828 914	0	0	0	0
SPCC-1.2-2438x1219	SPCC	1.2 2438 1219	15	115.8	100	-0.80
SPCC-1.6-1000x1000	SPCC	1.6 1000 1000	0	0	0	0
SPCC-1.6-1000x1000(A)	SPCC	1.6 1000 1000	0	0	0	0
SPCC-1.6-1000x1000(B)	SPCC	1.6 1000 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

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。

85. 社内納期再計算を促すアラーム出力

NEW(7.00)



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(F)

数量 単位

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)

限界在庫=0 手配単位=0

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。

86. 製品部品マスターの検索機能強化

NEW(7.00)



今回、「APパーツ名称」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)	<input type="text"/>
<input type="text"/>	←→ ~ <input type="text"/>	親部品番号	<input type="text"/>
単価変更日	今日の日付(J)	APパーツ名称	<input type="text"/>
<input type="text"/>	←→ ~ <input type="text"/>	親子表示	すべて表示
最終指示書発行日	今日の日付(J)	見積日付	今日の日付(M)
<input type="text"/>	←→ ~ <input type="text"/>	<input type="text"/>	←→ ~ <input type="text"/>

最大表示件数

検索条件クリア OK キャンセル

87. 購入部品マスターに発注ロットを追加

NEW(7.00)



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

購入部品マスター

購入部品番号 C-1029-3x10
 購入部品名 ビス
 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(×)
 (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

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)

すべて追加(×)	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-1029-3x10	ビス	ステン,3x10	◇◇商会(株)		
追加	C-1029-3x15	ビス	ステン,3x15	◇◇商会(株)		
追加	C-1029-3x25	ビス	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		
追加	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-1029-3x10	ビス	100	4	14/05/29	◇◇商会(株)
追加	登録(M) 単価変更(D) 削除(Q) すべて削除(N) 購入先別ロット単価 選択(S) 解除(L)					
追加	レコード: 1 / 1	検索				
追加	MZ-3*25RJ1	MZ-3本 厚:25mm	L2315MZ-3RJ	荒木工具店		

注文数

100

88. 材料、購入部品の発注時単価設定



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

購入部品選択画面

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	スチ,径:16,長:2000,幅:1600,厚:6	◇◇商会(株)
追加	B-1001-1	蝶番	スチ,径:12,長:1500,幅:1200,厚:4	◇◇商会(株)
追加	B-1001-2	蝶番	スチ,径:16,長:1250,幅:1000,厚:4	◇◇商会(株)
追加	● C-1029-3x10	ビス	スチ,3x10	◇◇商会(株)
追加	C-1029-3x15	ビス	スチ,3x15	◇◇商会(株)
追加	C-1029-3x25	ビス	スチ,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

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

89. 材料トン注文で受入れ時の枚数入力

NEW(7.00)



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 SUS304-05-1000x2000
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 ¥5000.0 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

発注時集計しない

発注完了

注文書No 625
注文番号
発注区分 材料
品番 SUS304-05-1000x2000
発注先(社) 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

Kg単価で金額計算
Kg単価(円) ¥500
再計算 | 完了重量(Kg) 計

検収とする
発注区分が製品(全工程)、
または材料のみ在庫に追加されます

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 SUS304-05-1000x2000
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 ¥5000.0 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

発注時集計しない

発注完了

注文書No 625
注文番号
発注区分 材料
品番 SUS304-05-1000x2000
発注先(社) 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

Kg単価で金額計算
Kg単価(円) ¥500
再計算 | 完了重量(Kg) 計

検収とする
発注区分が製品(全工程)、
または材料のみ在庫に追加されます

OK
キャンセル

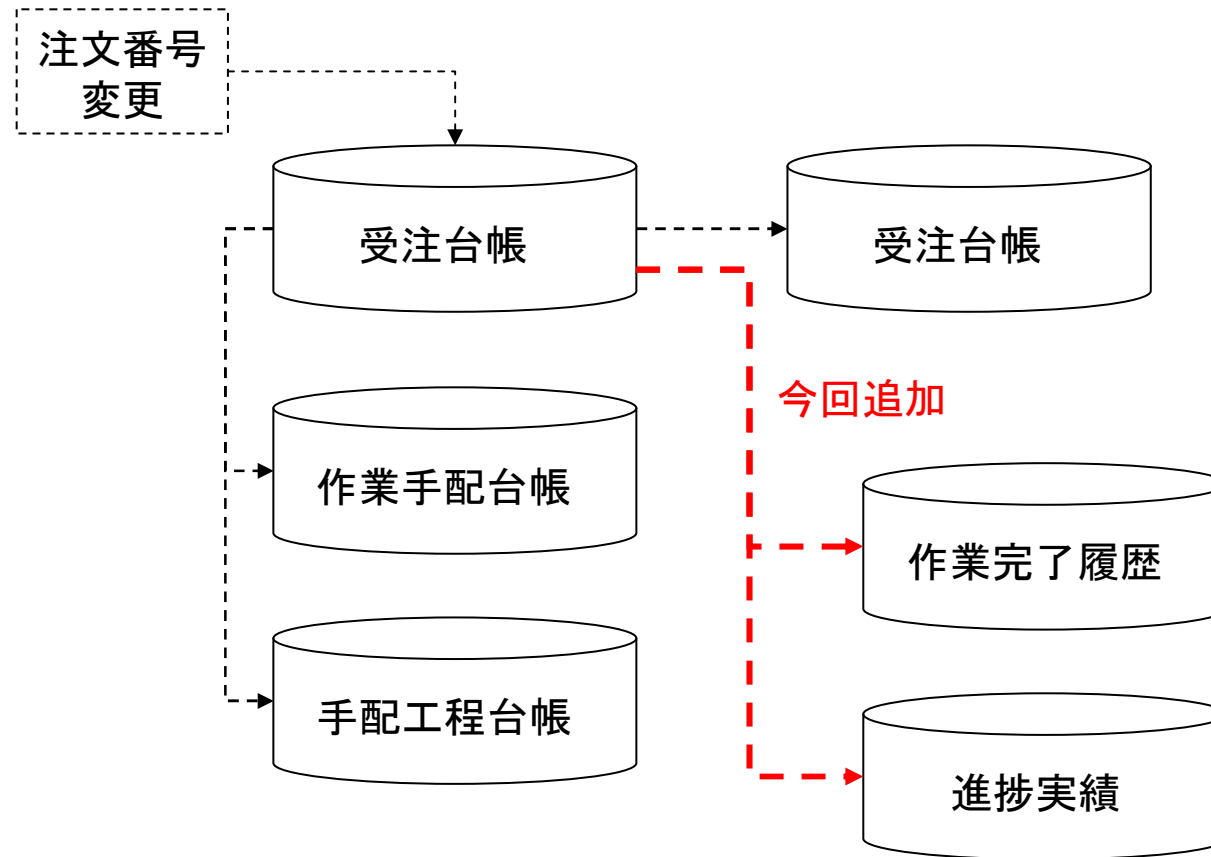
材料受入れ画面

90. 注文番号変更に伴う関連情報への反映

NEW(7.00)



これまで、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対応

NEW(7.00)



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

〔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

92. グループ工程による管理

NEW(7.00)



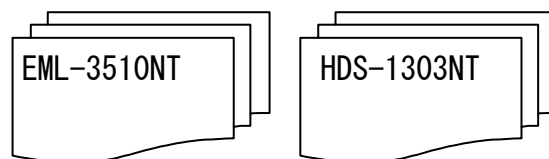
今回、工程の1段上に位置付く「グループ工程」の対応を行いました。
 これからは、工程毎に予定を見るだけでなく、製造○課で検索し、作業予定を見ることが可能です。
 また、工程毎に実績時間を集計するだけでなく、製造○課毎に実績時間を集計することが可能です。

〔工程マスター〕

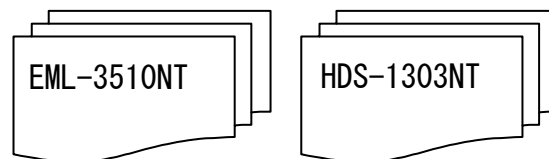
グループ工程	工程名
製造 1 課	EML-3510NT
	VIPROS-358
	PEGA357
	LC-3015F1NT
製造 2 課	HDS-1303NT
	HDS-2204NT
	FBD1025FS
	FBD5012FS
	FBD9020FS

〔これまで〕

予定表

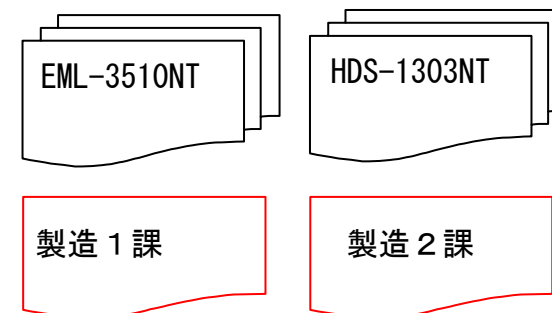


稼働実績表



〔これから〕

予定表



稼働実績表

