

WILL生産管理ソフト Ver7.40 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。
(Ver7.30からVer7.40への機能UP項目は「UPDATE7.40」「NEW7.40」で記述しています)

— 第1版 —

2017年12月21日

(株)アマダ

(株)ケーブルソフトウェア

概要 (Ver5からの違い) (Ver7.30-Ver7.40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)、Win10(32/64bit) WinServer2008R2(32/64bit)、WinServer2012(64bit)、WinServer2012R2(64bit)、WinServer2016(64bit)	UPDATE(7.40)
データベース	SQLServer2008R2、SQLServer2012、SQLServer2014、SQLServer2016	UPDATE(7.40)
ACCESS	ACCESS2013(32bit/64bit)、ACCESS2016(32bit/64bit)	
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	
9	品質管理 不良履歴管理	
10	在庫管理 在庫変更履歴管理	

項目	内容	備考
11	操作系 変更可能な画面フォームの拡張	UPDATE (7.40)
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	
20	発注管理 伝票(複数品目)スタイル登録機能の追加	
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	

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	
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	
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	

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 在庫数推移計算の追加	
45	生産管理 ツリービューの改善	
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	
48	生産管理 生産ロット管理機能の追加	
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	

項目	内容	備考
56	生産管理 作業完了/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	
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	

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バーコード一括読み込み	
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 工程ガントチャートの追加	
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	
83	操作系 画面リンクの改善	
84	生産管理 在庫表示の改善	
85	操作系 社内納期再計算を促すアラーム出力	

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	UPDATE (7.40)
87	発注管理 材料、購入部品マスターに発注ロットを追加	
88	発注管理 材料、購入部品の発注時単価設定	
89	発注管理 材料トン注文で受入れ時の枚数入力	
90	生産管理 注文番号変更に伴う関連情報への反映	
91	発注管理 買掛(仕入)時の締め処理期間の変更対応	
92	生産管理 グループ工程による管理	
93	生産管理 マスターファイル入出力機能の追加	
94	生産管理 材料名称の付与ルールのパラメータ化	
95	発注管理 発注、仕入れデータコピー機能の追加	
96	操作系 受注、出荷済、発注、受入れ台帳で削除履歴の追加	
97	操作系 受注台帳の検索機能強化	
98	操作系 ケーブルソフトウェアホームページへのリンク	
99	操作系 バックアップ促進アラーム表示	
100	発注管理 科目マスターの追加	

項目	内容	備考
101	販売管理 受注ガントチャートの追加	
102	在庫管理 在庫チェック機能の追加	
103	生産管理 型鋼対応の強化	
104	発注管理 材料マスター登録しない注文が可能に	
105	発注管理 受入れ完了入力の改善	
106	操作系 注文データの一括変更	
107	発注管理 注文時に進捗状況を更新しないパラメータ追加	
108	生産管理 金型マスター管理機能の強化	
109	操作系 仕入れデータの一括変更	
110	生産管理 ペーパーレス対応(PDF作業指示書)	
111	在庫管理 メモリー式バーコードリーダーによる在庫数一括取込み	
112	操作系 処理日時(出荷,作業完了,受入れ)の記録	
113	生産管理 スケジュール作成機能の強化 (Ver7.xのみ)	UPDATE(7.40)
114	販売/発注管理 請求書再印刷の追加	
115	操作系 出荷済(売上)データの一括変更	

項目	内容	備考
116	販売管理 直接、出荷済台帳へのデータ登録が可能に	
117	在庫管理 メモリー式バーコードリーダーによる出庫数一括取込み	
118	生産管理 受注台帳で手配前の進捗入力が可能に	
119	生産管理 iPhone等による進捗入力が可能に	UPDATE (7.40)
120	操作系 検索全般で空白検索が可能に	NEW (7.40)
121	操作系 検索全般で取引先表示順の範囲検索が可能に	NEW (7.40)
122	生産管理 子品番の社内納期計算の改善	NEW (7.40)
123	生産管理 購入品の注文納期計算の改善	NEW (7.40)
124	発注管理 外注一式単価の対応	NEW (7.40)
125	生産管理 飛び越し進捗入力による途中工程の自動進捗完了	NEW (7.40)

Ver7.40 相違点説明

1. 画面イメージ

今回、画面イメージが変わりました。

【Ver5】

機能メニュー
画面メニュー

【Ver6・Ver7】

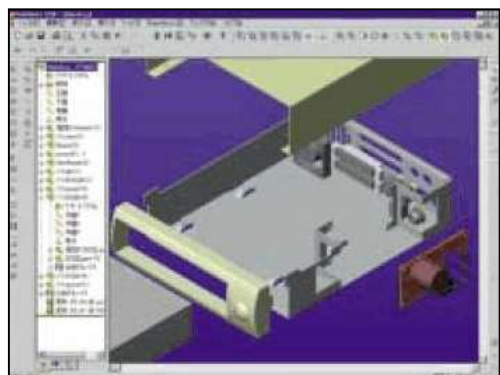
画面メニュー
機能メニュー

(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

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

〔シートワークス〕



〔AP100〕



〔PCL〕



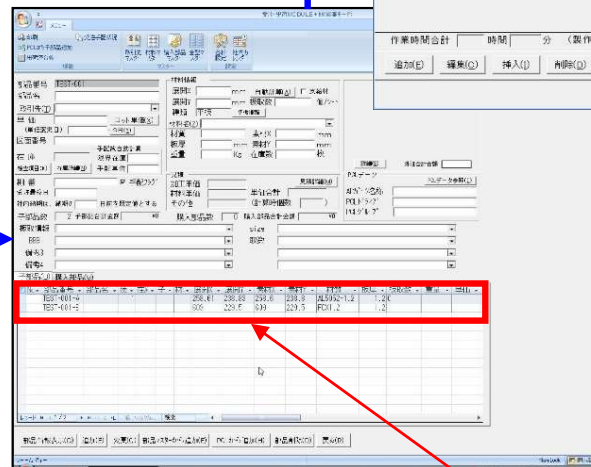
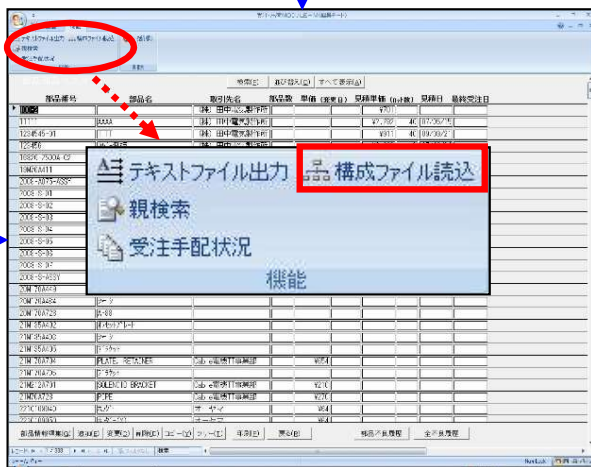
工程情報(工程名、加工時間)の自動取込み

部品情報・プログラム情報

〔受注出荷〕

部品構成
ファイル

構成情報

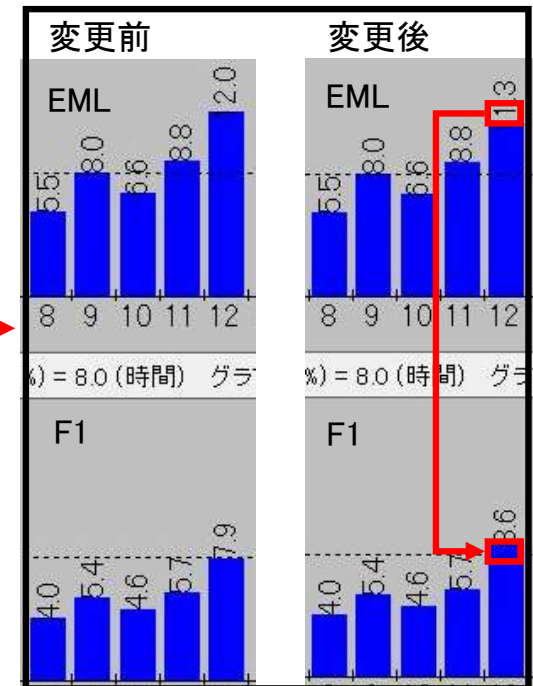
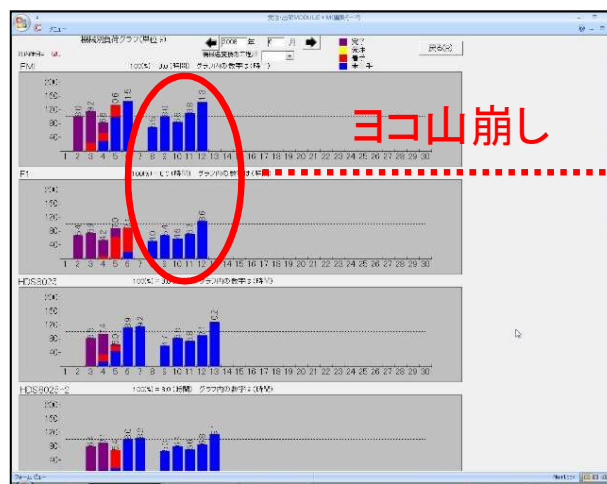
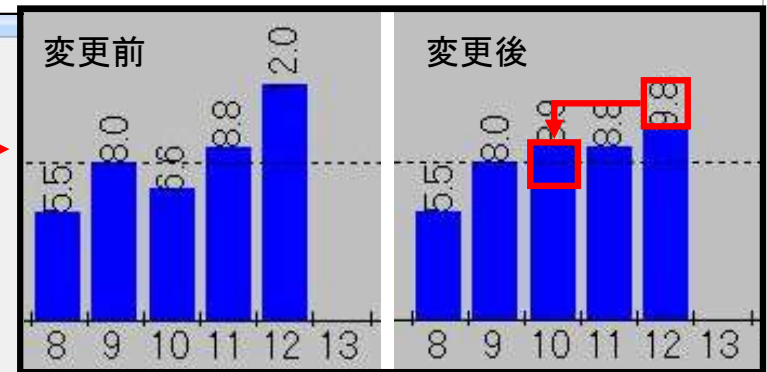
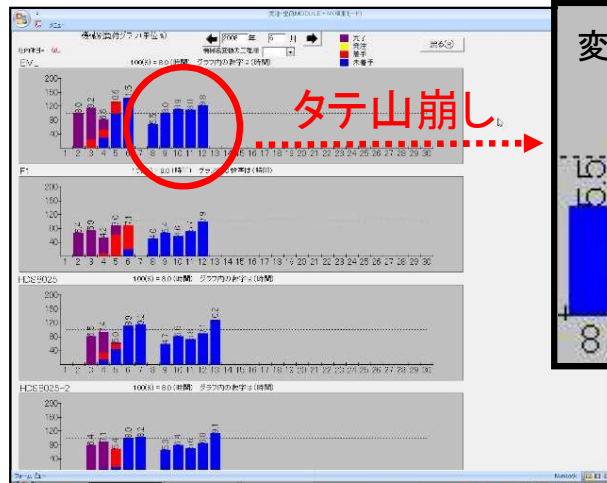
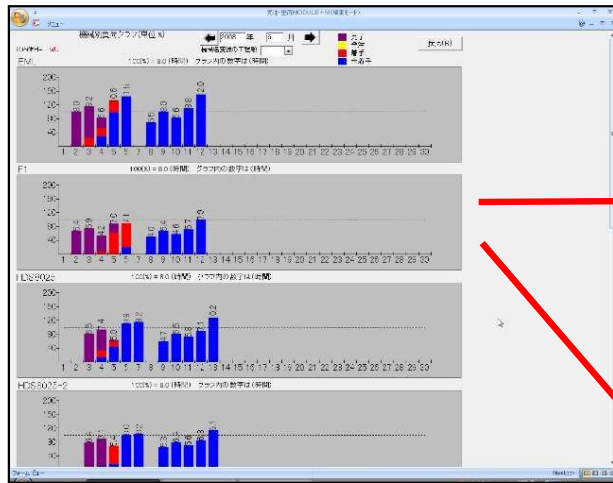


構成部品情報(材料情報等)の自動取込み

3. 加工機別山積み

今回「加工機別山積み」機能が追加されました。

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



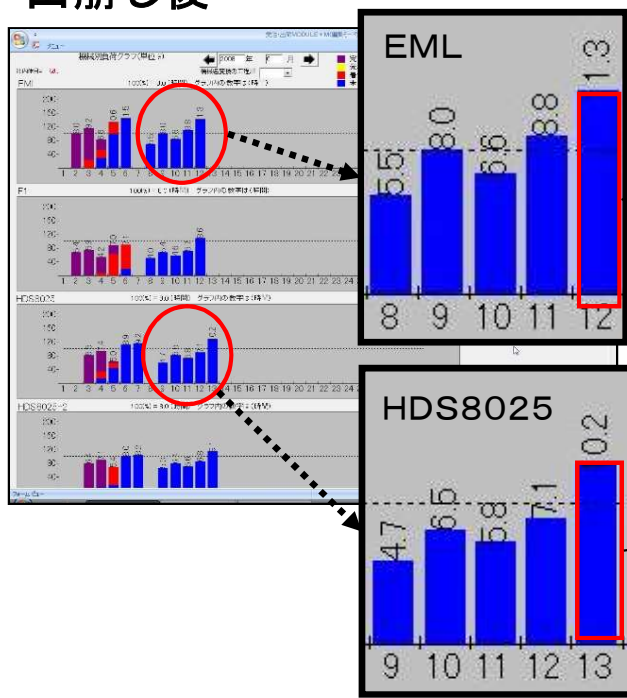
加工機毎に加工時間の山が自動で積み上げられます。

Ver7.40 相違点説明

4. DrABE連携

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

山崩し後



品名	品番	数量	単位	工程	工程名	作業時間	作業順序	会社名
FEET-AP	21M 35A484	10	個	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 35A403	40	個	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 35A408	12	個	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 35A401	18	個	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 74E0007	75	個	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 74E0008	15	個	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 74E0002	40	個	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 40A2014	10	個	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 40A2016	12	個	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 40A2021	18	個	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 40A2023	18	個	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 40A2010	18	個	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 35E0011	15	個	00	08/06/12	08/06/15	(株)田中電気製作所	

品名	品番	数量	単位	工程	工程名	作業時間	作業順序	会社名
FEET-AP	21M 33A480	60	個	00	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 33A728	30	個	41	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 33A480	40	個	00	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 33A706	15	個	00	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 74E0007	75	個	00	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 74E0008	15	個	415	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 74E0006	15	個	00	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 40A2022	40	個	00	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 40A2024	15	個	00	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所	
FEET-AP	21M 40A2021	30	個	41	08/06/13	08/06/15	(株)田中電気製作所	

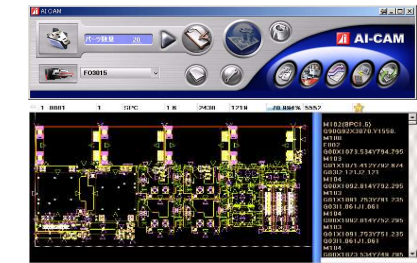
製作手配ファイル

製作手配ファイル

DrABE. BLANK



ネ스팅



DrABE. Bend



多品目一括
金型段取り

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

[DrAbe標準フォーマット対応]

作業手配ファイル出力

ファイル出力種類
PCL標準

出力ファイル名
¥¥PCLSV01¥Ifdata¥in¥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

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

進捗管理ボード (※)

納期・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	ベットプレス	→	ハンタ-	10	K-122-B-2		
08/28	NCT	→	ハンタ-	10	K-122-B-3		
08/30	レーザ-	→	ベットプレス	→	ハンタ-	20	K-122-A-3
08/30	タッピンク	→	コーナーシャ-	30	K-122-C-1		
08/30	タッピンク	→		30	K-122-C-2		
08/30	レーザ-	→		30	K-122-C-3		
09/05	NCT	→	DB	→	ハンタ-	20	D4318816-01
09/05	NCT	→	タッピンク	→	ハンタ-	20	D4318818-23-32-35-
09/05	NCT	→	ベットプレス	→	ハンタ-	20	D4318820-01

受注出荷



vFactory



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

機械工程

手作業工程

バーコード

6. 受注出荷と見積りの連携強化

(1/4)

今回「受注出荷と見積りの連携」が強化されました。

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

〔受注出荷〕

検収日	注文番号	出荷日	製品番号	製品名	受注数	出荷数	取引先	発注日	納期	製品番号	単価	合計
TEST-1	08/28/21	08/28/21	TEST-1	TEST-1	10	10	(株) 山田製作所	08/05/21	005/08/21		¥5,288	¥5,288
TEST-2	08/28/21	08/28/21	TEST-2	TEST-2	10	10	(株) 山田製作所	08/05/21	005/08/21		¥5,284	¥5,284

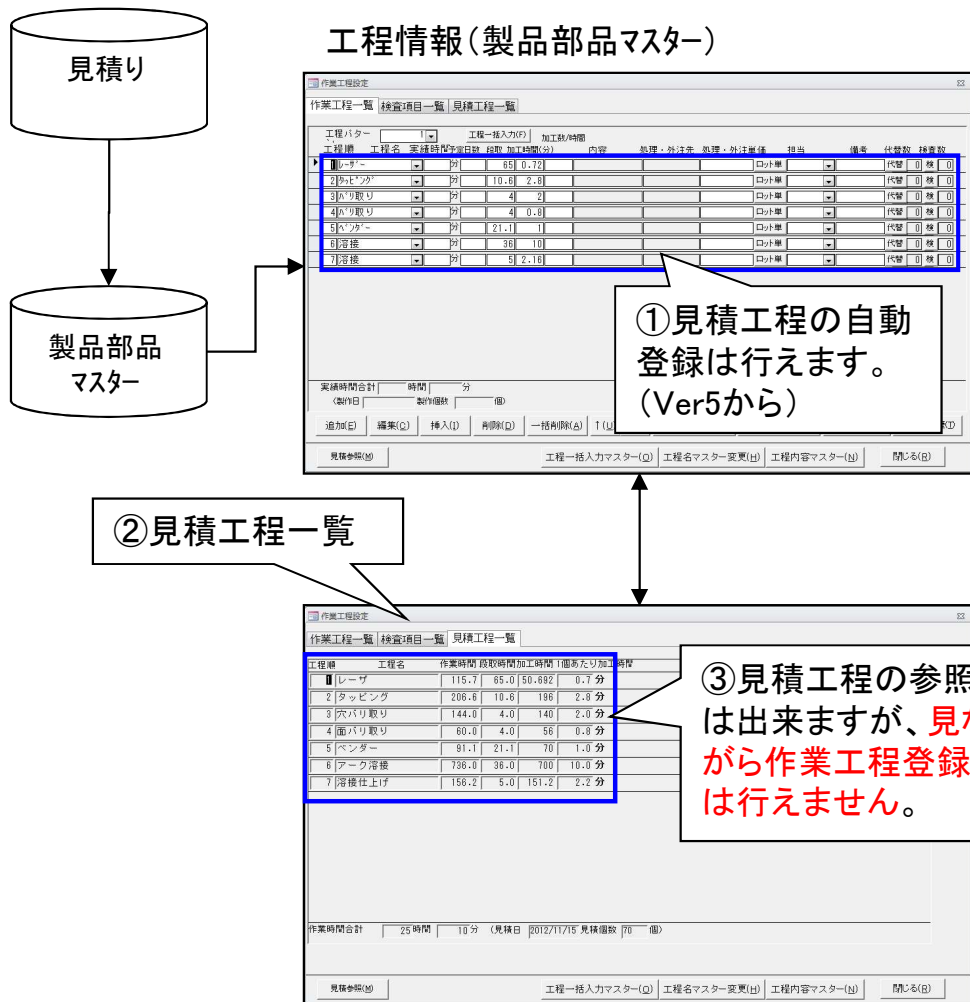
〔見積り〕

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

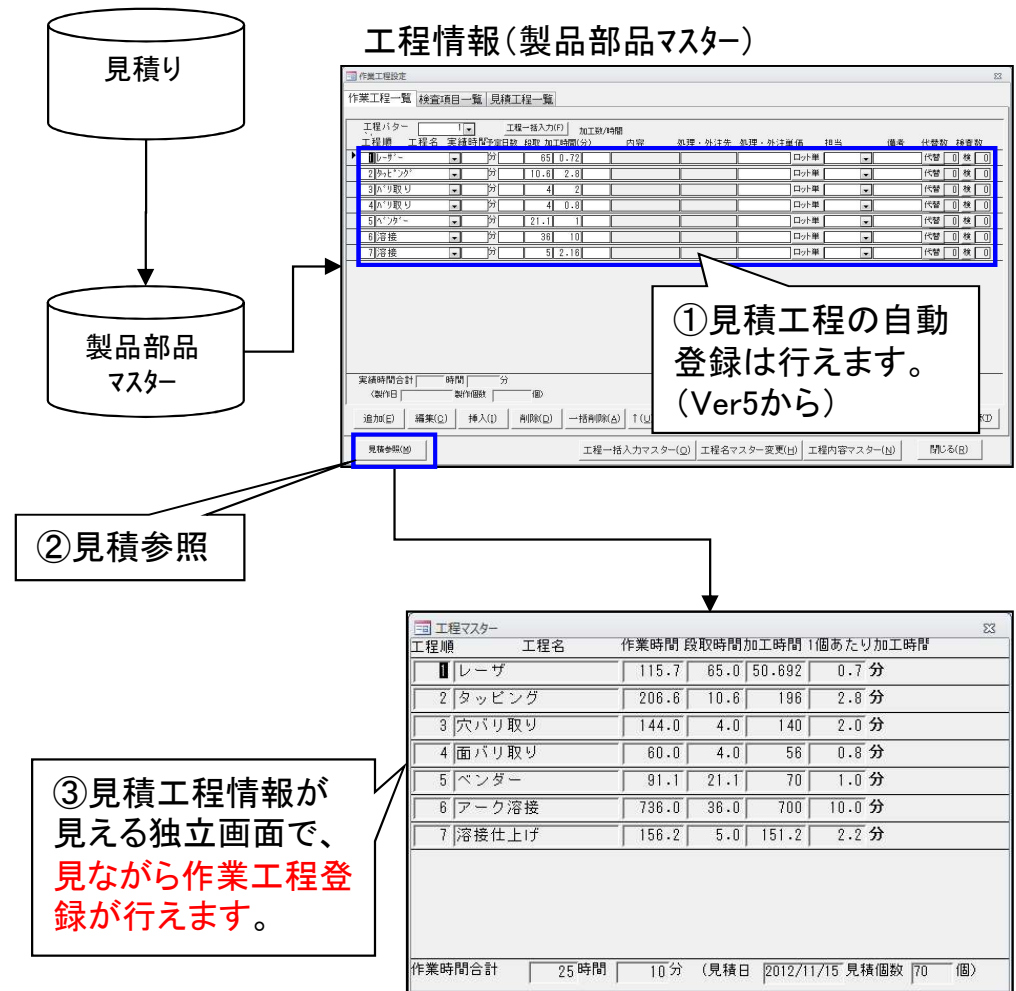
例えば、請求時に単価決定するケース（単価未決定で受注）の場合、見積り価格を知りたいシーンが出てくる。

今回、工程情報登録画面から見積参照が出来る仕組みが追加されました。

〔これまで〕



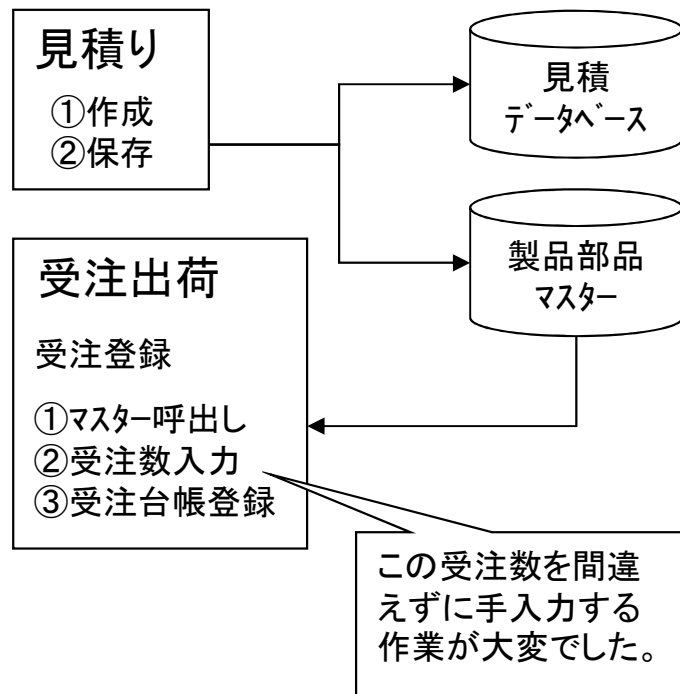
〔これから〕



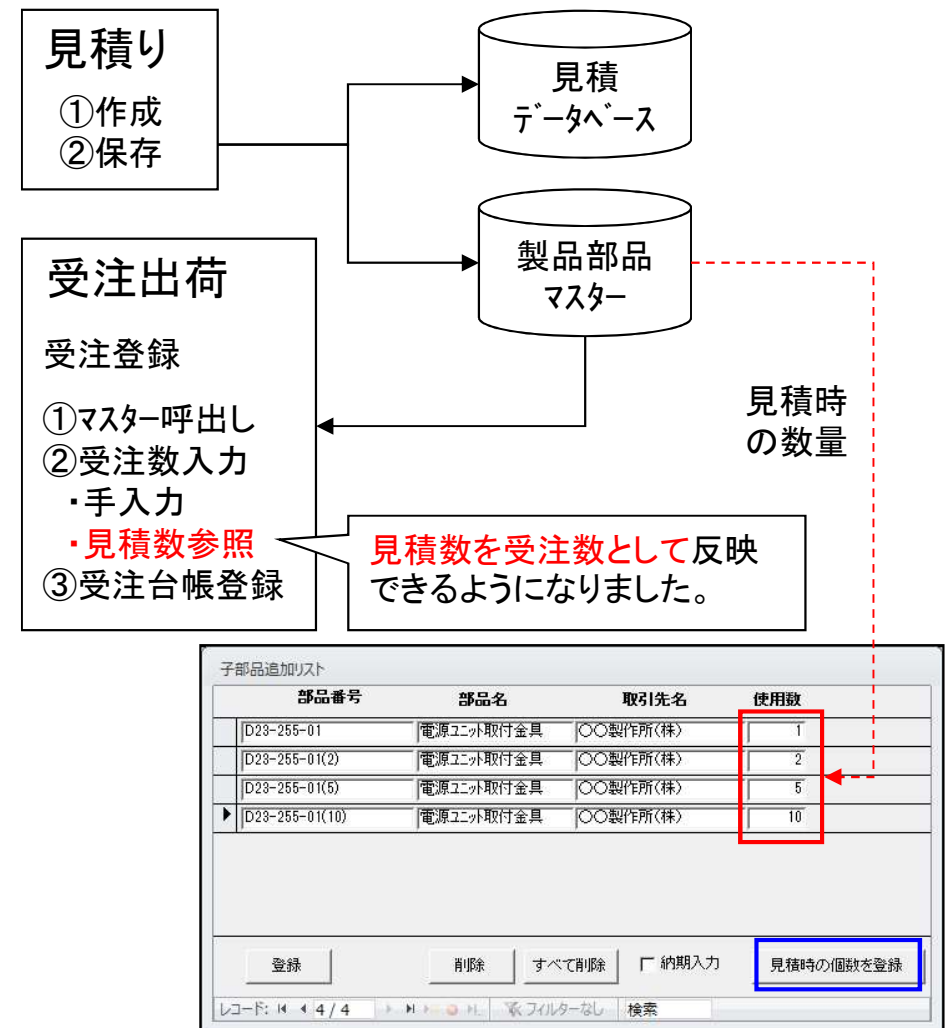
工程順	工程名	作業時間	段取時間	加工時間	1個あたり加工時間
1	レーザ	115.7	65.0	50.692	0.7分
2	タッピング	206.6	10.6	196	2.8分
3	穴バリ取り	144.0	4.0	140	2.0分
4	面バリ取り	60.0	4.0	56	0.8分
5	ベンダー	91.1	21.1	70	1.0分
6	アーク溶接	736.0	36.0	700	10.0分
7	溶接仕上げ	156.2	5.0	151.2	2.2分

今回、見積時の数量が受注数に反映出来る仕組みが追加されました。

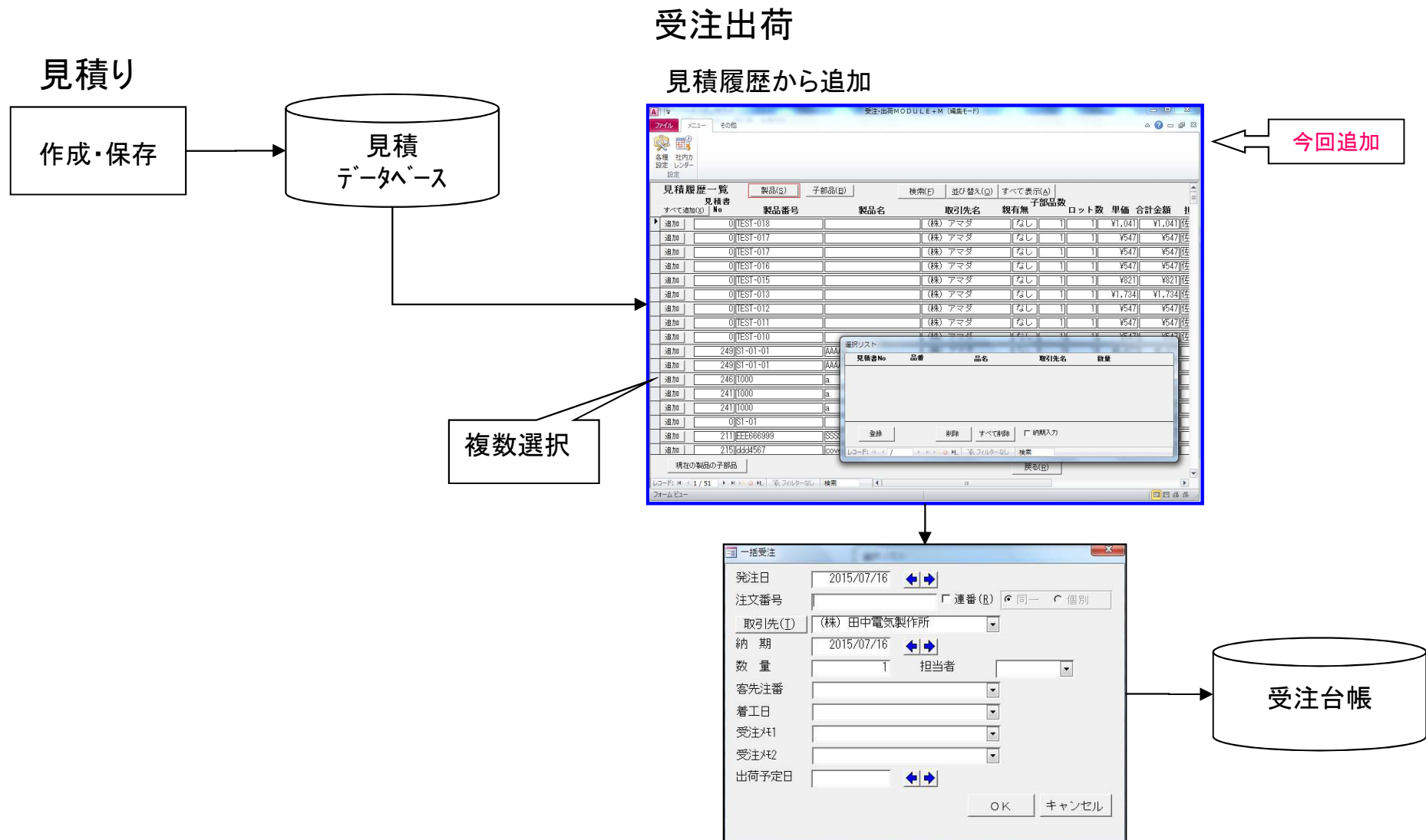
〔これまで〕



〔これから〕



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



7. 数量、使用数の少数点以下入力および単位設定対応

今回「数量、使用数の少数点以下入力」および「単位の設定」さらに「単位規定値の設定」が可能になりました。
 これにより、例えばアッ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〕

小数点以下入力

単位の設定

〔パラメータ〕

時間単価

時間を乗じた
請求金額

単位規定値
の設定

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

〔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

8. 在庫詳細管理(本社、分工場等)対応

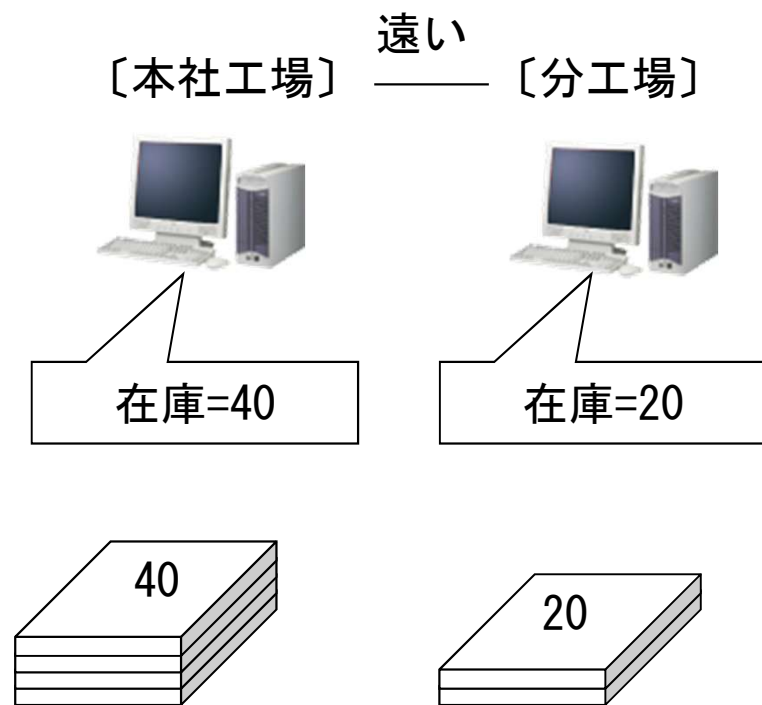
(2/2)

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。

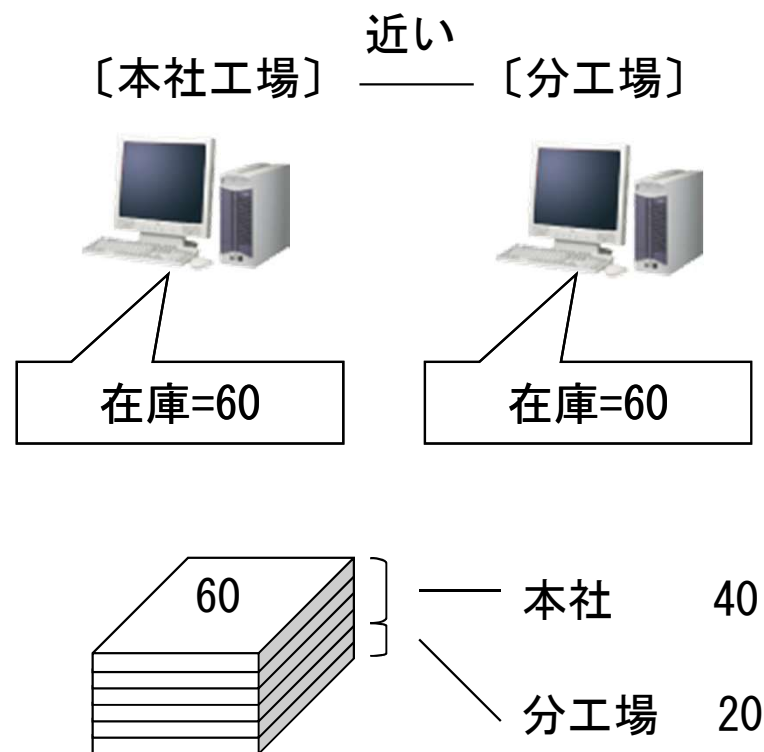
今回、「在庫数表示の全体/拠点パラメータ切替え」が可能になりました。

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

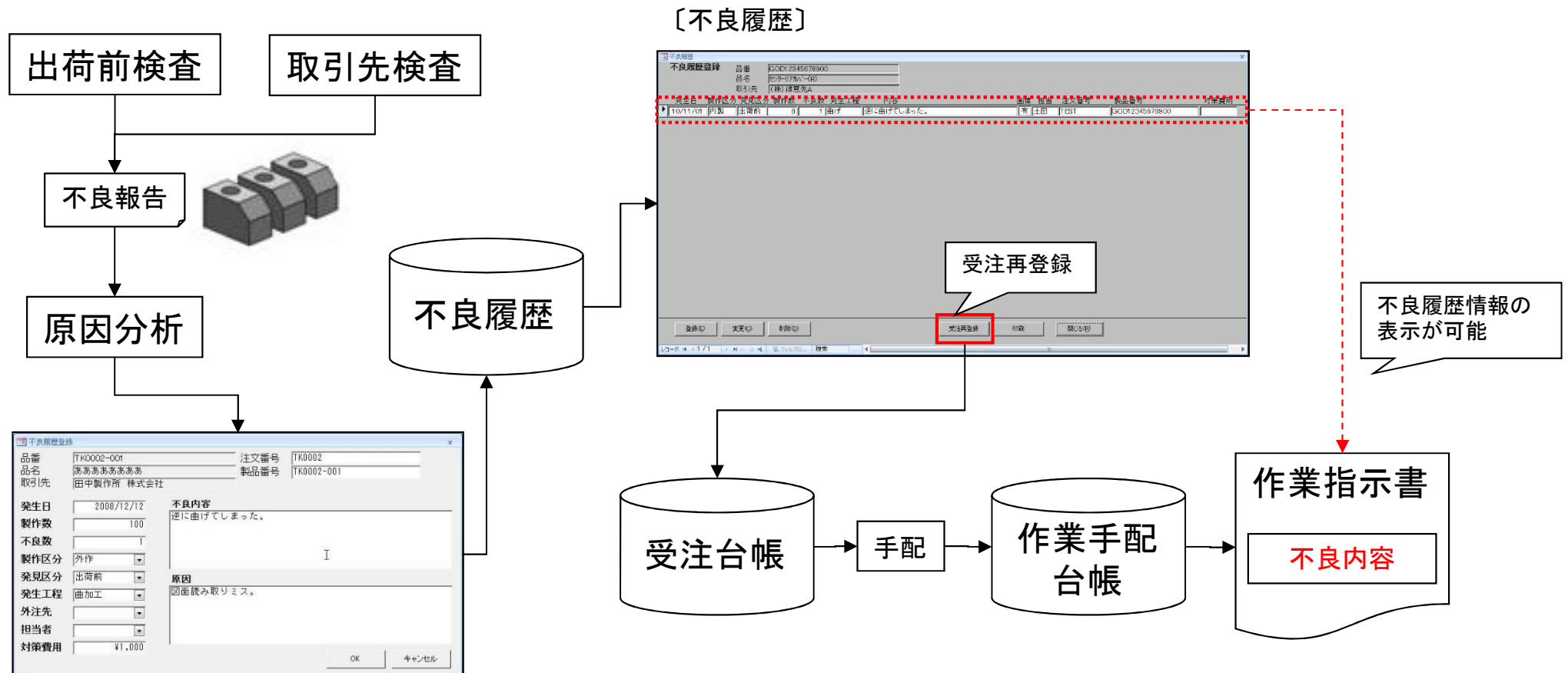


今回「不良履歴管理」が可能になりました。

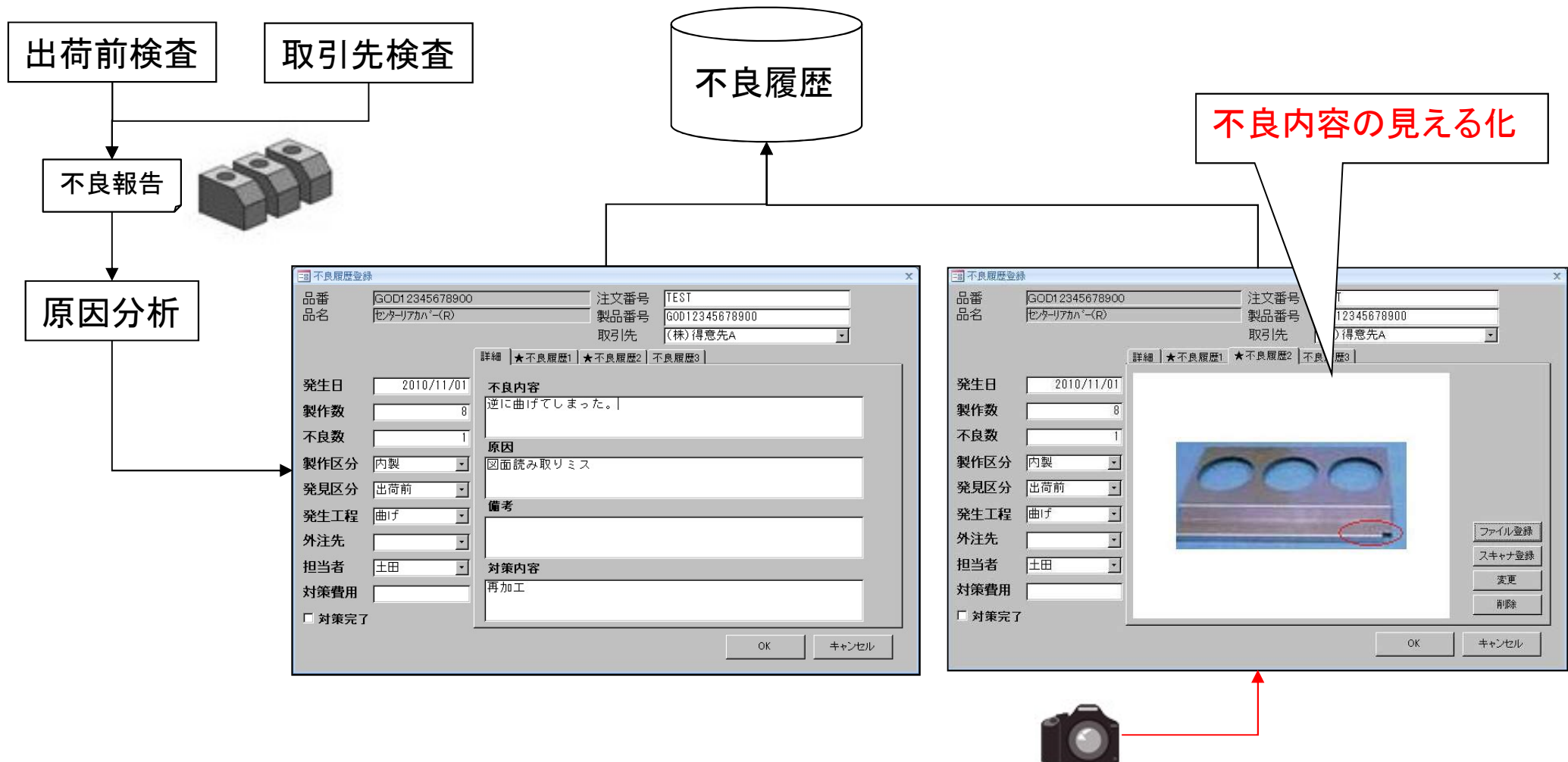
不良発生時に、「発生日時」、「発生工程」、「不良内容」、「原因」等を記録することが出来ます。

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)



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。

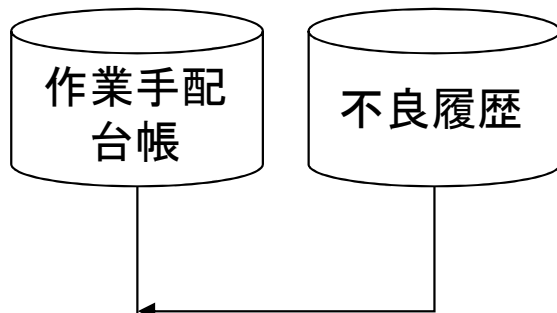


9. 不良履歴管理

(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」を表示することが出来ます。
 また、現場担当者は、記録された不良内容を見る事が出来ます。
 さらに、画像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	番号	開始予定日	工程納期	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配数量	工程順	工程名	不良発生日
◎		10/10/26	10/10/26	不良再手配	GOD12345678900	S1-04	S1-04-品名	1	1	レーザー	
		10/10/27	10/10/27	不良再手配	GOD12345678900	S1-04	S1-04-品名	1	2	曲げ	
◎		10/10/26	10/10/26	不良再手配	GOD12345678900	S1-03	S1-03-品名	1	1	レーザー	
		10/10/27	10/10/27	不良再手配	GOD12345678900	S1-03	S1-03-品名	1	2	曲げ	
◎		10/10/26	10/10/26	不良再手配	GOD12345678900	S1-02	S1-02-品名	1	1	レーザー	
		10/10/27	10/10/27	不良再手配	GOD12345678900	S1-02	S1-02-品名	1	2	曲げ	
		10/10/26	10/10/26	不良再手配	GOD12345678900	S1-01	S1-01-品名	1	1	レーザー	
		10/10/27	10/10/27	不良再手配	GOD12345678900	S1-01	S1-01-品名	1	2	曲げ	
		10/10/28	10/10/28	不良再手配	GOD12345678900	GOD12345678900	ゼターリアカ(R)	1	1	レーザー	
		10/10/29	10/10/29	不良再手配	GOD12345678900	GOD12345678900	ゼターリアカ(R)	1	2	曲げ	10/11/01
◎		10/11/16	10/11/16	BCD123457	GOD12345678902	S1-04	S1-04-品名	15	1	レーザー	
		10/11/17	10/11/17	BCD123457	GOD12345678902	S1-04	S1-04-品名	15	2	曲げ	
◎		10/11/16	10/11/16	BCD123457	GOD12345678902	S1-03	S1-03-品名	15	1	レーザー	
		10/11/17	10/11/17	BCD123457	GOD12345678902	S1-03	S1-03-品名	15	2	曲げ	
		10/11/16	10/11/16	BCD123457	GOD12345678902	S1-01	S1-01-品名	15	1	レーザー	
		10/11/17	10/11/17	BCD123457	GOD12345678902	S1-01	S1-01-品名	15	2	曲げ	
		10/11/18	10/11/18	BCD123457	GOD12345678902	GOD12345678902	ゼターリアカ(R)	1	1	レーザー	
		10/11/22	10/11/25	BCD123457	GOD12345678902	GOD12345678902	ゼターリアカ(R)	1	2	曲げ	
		10/11/26	10/11/26	BCD123457	GOD12345678902	GOD12345678902	ゼターリアカ(R)	1	2	曲げ	

不良有無の見える化

不良内容の見える化

製造情報入力

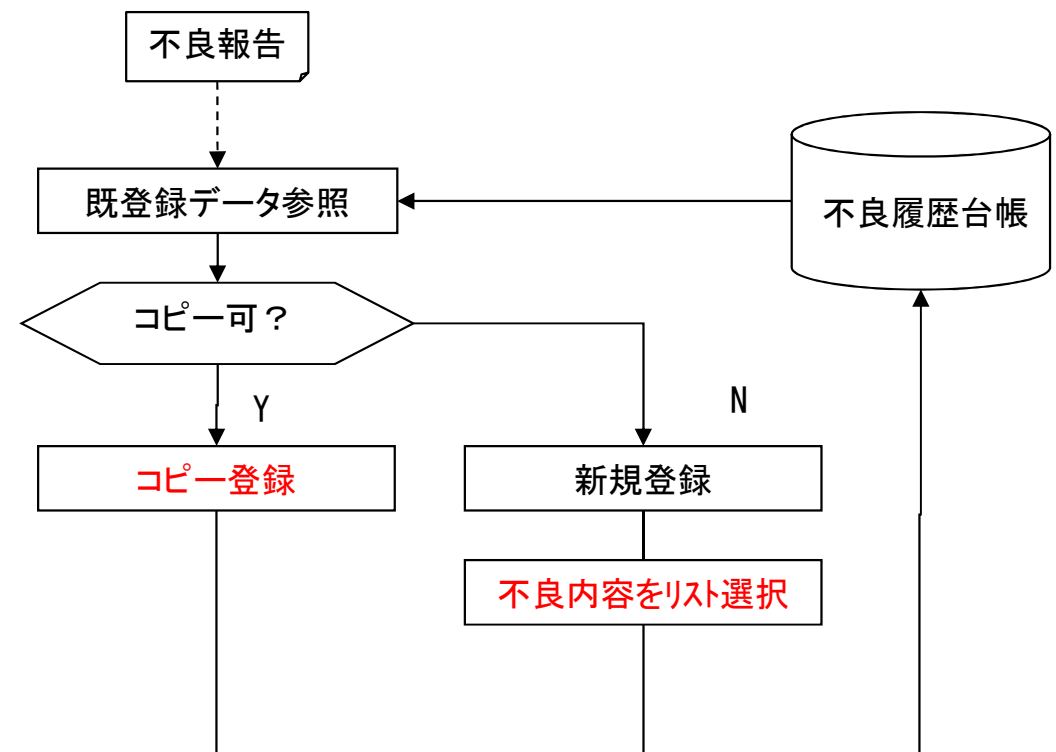
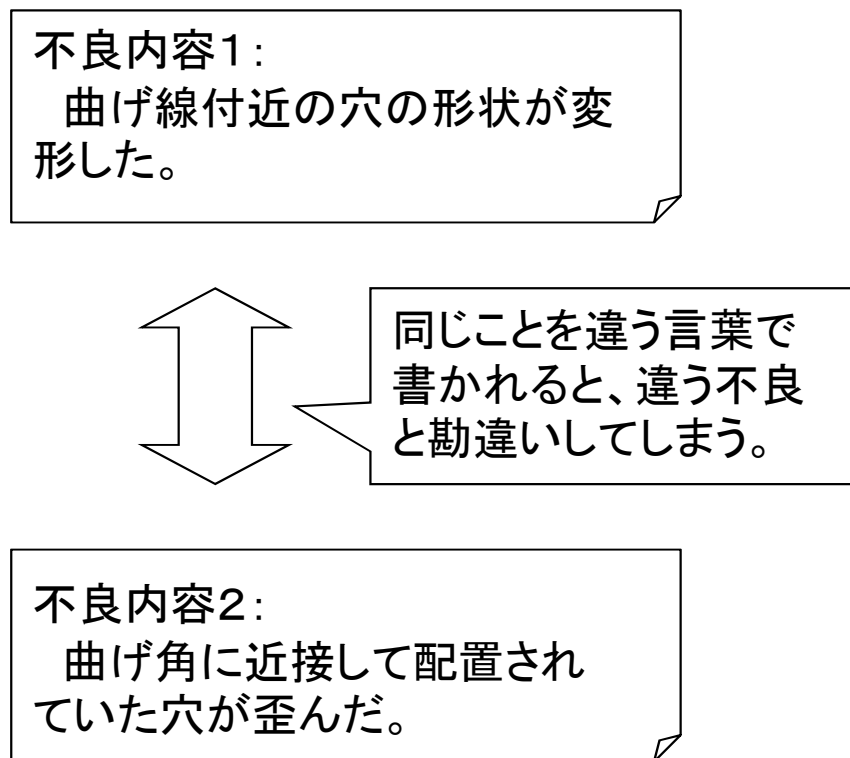
注文番号: TK0002
 部品番号: TK0002-002
 部品名: いしいいしいい
 着完: 30000070 曲加工
 担当者: 曲加工
 作業時間: 分
 個数: 2 個
 日付: 08/12/12
 時刻: 19:59
 不良履歴あり
 不良履歴

不良登録

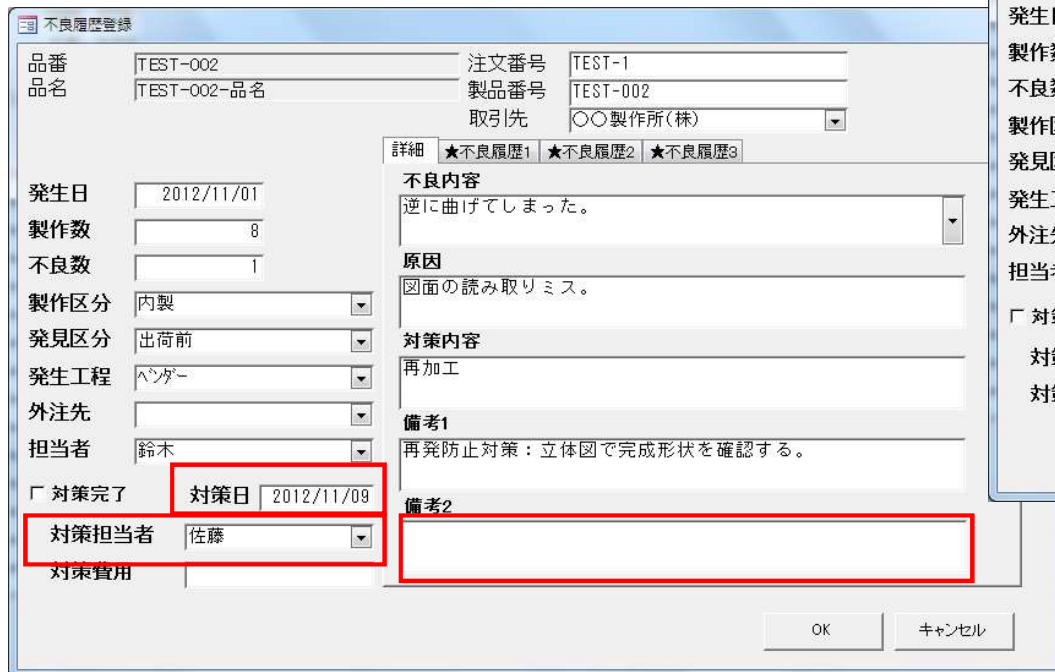
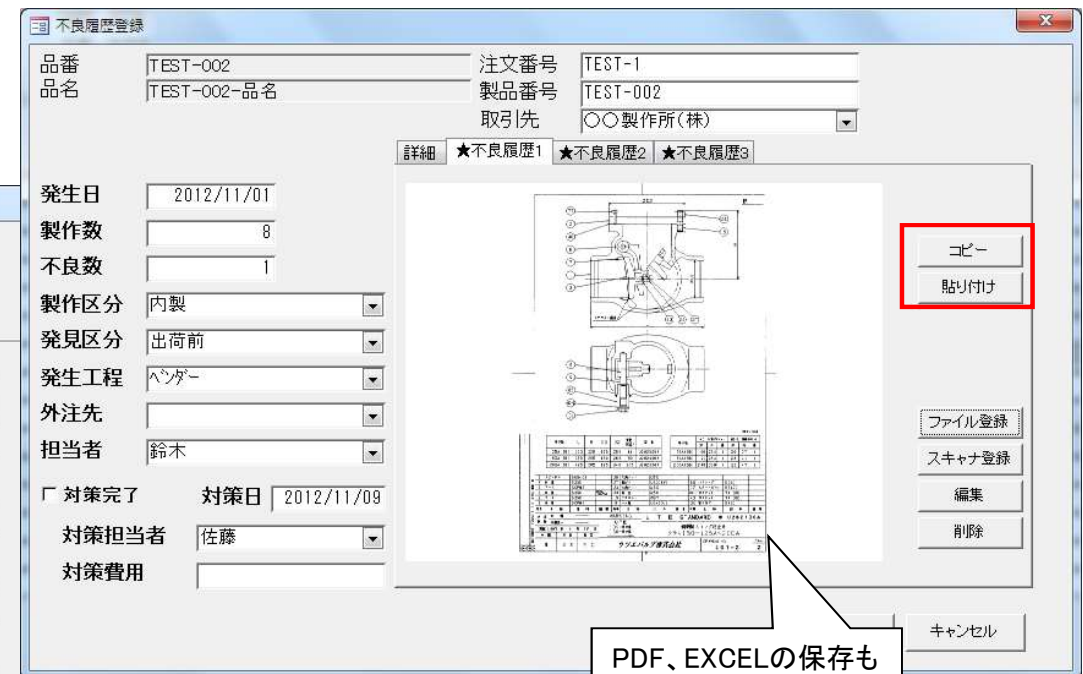
品番: GOD12345678900
 品名: ゼターリアカ(R)
 取引先: (株)得意先A
 注文番号: 不良再手配(TEST)
 製品番号: GOD12345678900
 発生日: 2010/11/01
 製作数: 8
 不良数: 1
 製作区分: 内製
 発見区分: 出荷前
 発生工程: 曲げ
 外注先:
 担当者: 土田
 対策費用:
 対策完了
 不良履歴1
 不良履歴2
 不良履歴3



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



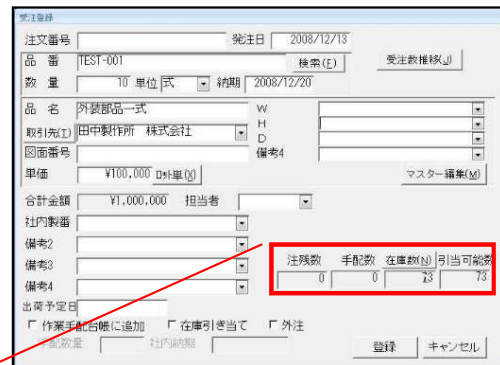
これまでは不良内容が主たる入力情報でしたが、多くのお客様から対策内容もしっかり管理したい...とのご意見を頂き、対策日、対策担当者、備考も1つ追加しました。
また、不良履歴として登録できるファイルもTIFFだけでなく、PDF、EXCELの保存も可能になり、さらに、ファイルの登録操作が容易にできるように「コピー」「貼り付け」ボタンを追加しました。

PDF、EXCELの保存も可能になりました。

今回、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

注残数 手配数 在庫数(N) 引当可能数

0 0 73 73

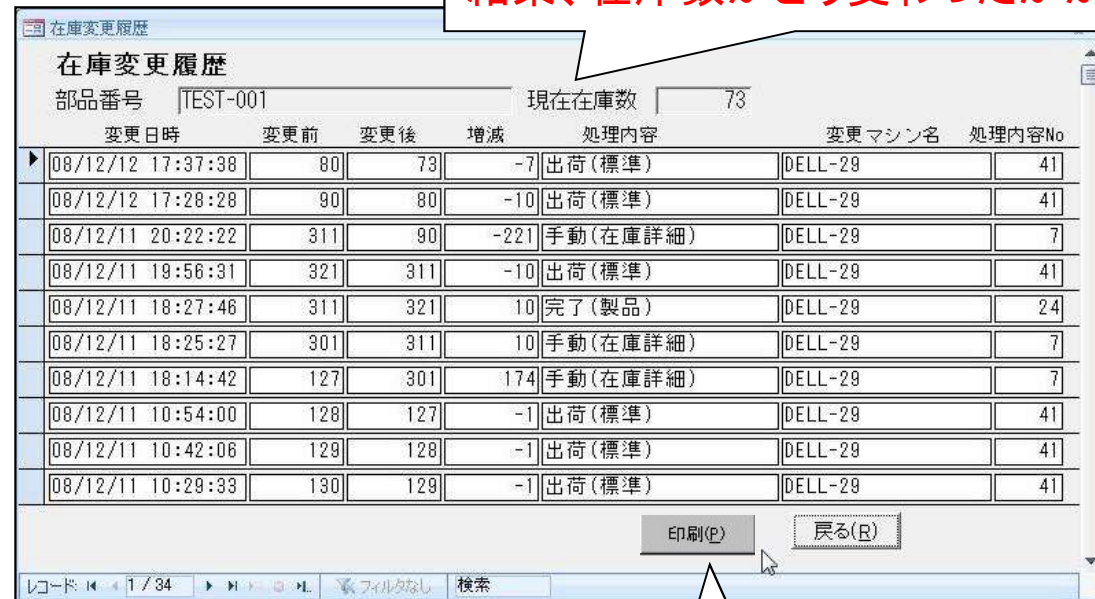
帳簿在庫

不一致

現物在庫

〔在庫変更履歴〕

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



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

印刷もできるよう
 になりました。

今回、**材料**や**購入部品**の「在庫変更履歴管理」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 現在在庫数

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 現在在庫数

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 検索

今回「変更可能な画面フォーム」が拡張されました。

画面	Ver5	最新版	備考
受注台帳	○	○	
作業手配台帳	○	○	
出荷台帳	○	○	
発注台帳	○	○	
受入れ台帳	○	○	
在庫台帳	○	○	
製品部品マスター	○	○	
出金台帳	×	○	
入金台帳	×	○	
作業手配台帳(指示書)	×	○	
作業手配工程台帳	×	○	
作業手配工程台帳(外注)	×	○	
作業手配工程台帳(PCL)	×	○	
受注台帳(納品書、請求書)	×	○	
出荷台帳(納品書、請求書)	×	○	
購入部品マスター	×	○	

画面	Ver5	最新版	備考
入金詳細	×	○	
出金詳細	×	○	
回収予定実績	×	○	
支払予定実績	×	○	
工程マスター	×	○	
工程マスター外注発注	×	○	
材料マスター(平板)	×	○	
材料マスター(型鋼)	×	○	
材料マスター(コイル)	×	○	
全進捗実績	×	○	
不良履歴台帳	×	○	
材料注文	×	○	
購入部品注文	×	○	
納品伝票登録	×	○	
金型マスター	×	○	
作業完了履歴台帳	×	○	

画面	Ver5	最新版	備考
製品部品マスターから追加	×	○	
発注伝票登録	×	○	
取引先マスター	×	○	
受注台帳(まとめ手配)	×	○	
受入台帳(出金台帳登録)	×	○	
受注台帳(一括処理)	×	○	一括出荷、一括変更、まとめ手配
発注台帳(一括処理)	×	○	一括完了、一括変更
作業手配台帳(処理・外注)	×	○	

今回追加



11. 変更可能な画面フォームの拡張

(4 / 4)

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]

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

[Ver7]

作業手配台帳

在庫数	必要数	手配数	完了数
15	1	1	0
10	2	2	0

画面カスタマイズ可能

作業手配台帳
(指示書)

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

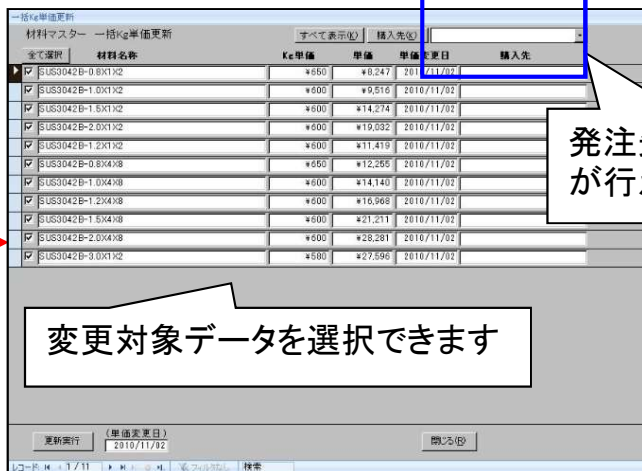
画面カスタマイズ可能

12. 材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新

今回「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で、変更作業にかなりの時間がかかりました。
 この機能を利用することで、短時間で材料単価の変更が可能になります。

〔材料マスター〕

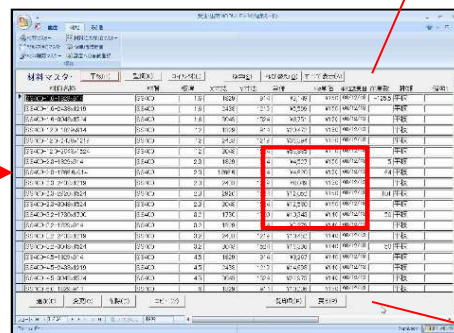
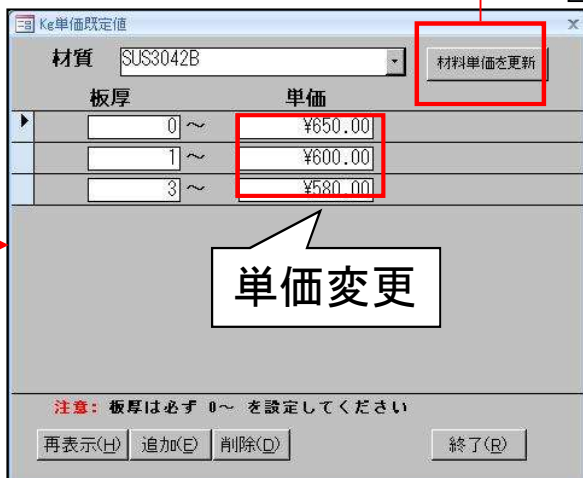
〔材料Kg単価変更画面〕



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

〔材料Kg単価規定値〕

〔材料マスター〕



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

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

〔材料単価〕

一括Kg単価更新

一括Kg単価更新 既定単価 取引先別ロット単価

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

(単価変更日) 2012/11/07

レコード: 1 / 1

13. 納期色設定対応

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

〔納期色設定〕

納期の色設定

納期色設定

1. 今日が納期の 日前以内

2. 日前以内

3. 日前以内

「出荷済」「検収」は、変更されません。

社内納期・工程納期色設定

1. 今日が社内納期の 日前以内

2. 日前以内

3. 日前以内

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

OK キャンセル

発注台帳

作業手配台帳

受注台帳

注文番号	製品番号	製品名	納期	社内納期	在庫数	受注数	出荷数	取引先名	製造番
手配 BC0123456	06.D12345678900	ヒネリカガ-A	09/06/08	06/08/06	25	0	0		
手配 BC0123456	06.D12345678900	ヒネリカガ-B	09/06/08	06/08/06	25	0	0		
手配 BC0123456	06.D12345678900	ヒネリカガ-C	09/06/08	06/08/06	25	0	0		
手配 BC0123456	06.D12345678900	ヒネリカガ-D	09/06/08	06/08/06	25	0	0		
手配 BC0123461	06.D12345678905	ヒネリカガ-E	09/06/08	06/08/06	25	0	0		
手配 BC0123452	06.D12345678906	ヒネリカガ-F	09/06/08	06/08/07	25	0	0		
手配 BC0123453	06.D12345678907	ヒネリカガ-G	09/06/08	06/08/07	25	0	0		
手配 BC0123454	06.D12345678908	ヒネリカガ-H	09/06/08	06/08/08	25	0	0		
手配 BC0123455	06.D12345678909	ヒネリカガ-I	09/06/08	06/08/08	25	0	0		
手配 BC0123456	06.D12345678910	ヒネリカガ-J	09/06/08	06/08/08	25	0	0		
手配 BC0123457	06.D12345678911	ヒネリカガ-K	09/06/08	06/08/08	25	0	0		
手配 BC0123458	06.D12345678912	ヒネリカガ-L	09/06/10	06/08/08	25	0	0		
手配 BC0123459	06.D12345678913	ヒネリカガ-M	09/06/10	06/08/08	25	0	0		
手配 BC0123460	06.D12345678914	ヒネリカガ-N	09/06/10	06/08/08	25	0	0		
手配 BC0123461	06.D12345678915	ヒネリカガ-O	09/06/10	06/08/08	25	0	0		
手配 BC0123462	06.D12345678916	ヒネリカガ-P	09/06/10	06/08/08	25	0	0		
手配 BC0123463	06.D12345678917	ヒネリカガ-Q	09/06/10	06/08/08	25	0	0		
手配 BC0123464	06.D12345678918	ヒネリカガ-R	09/06/12	06/08/11	25	0	0		

納期遅れ

納期近し

14. 購入先別ロット単価対応

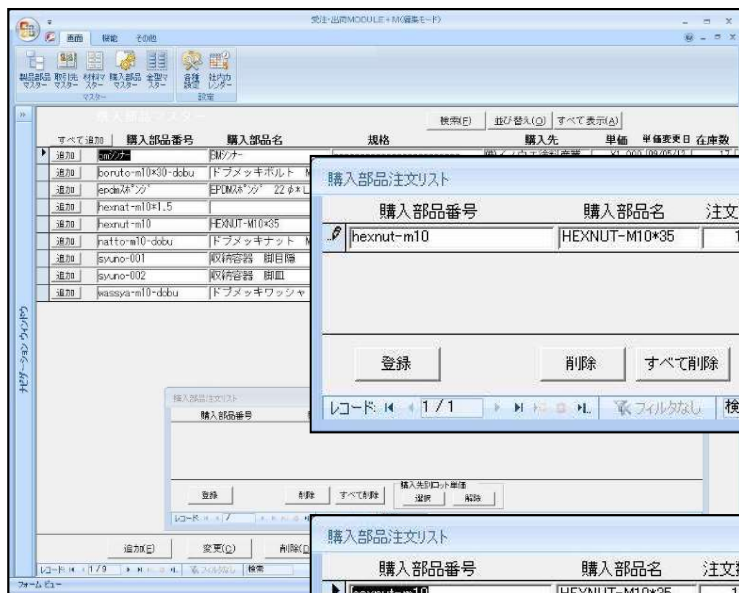
(1/2)

今回**購入部品**の「購入先別ロット単価」が設定できるようになりました。

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

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

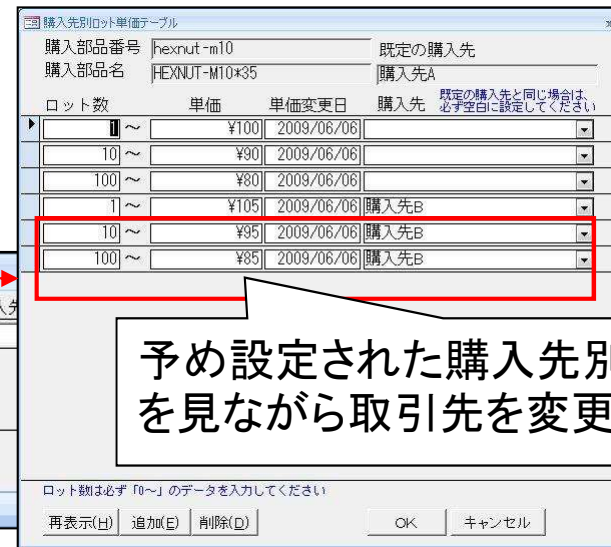
発注台帳



購入部品番号	購入部品名	規格	購入先	単価	単価変更日	在庫数
追加	bonuto-m10x30-dbbu	ドブラッキボルト				
追加	pendm8*22	EPDM8*22				
追加	hexnut-m10*1.5	HEXNUT-M10*35				
追加	hexnut-m10	HEXNUT-M10*35				
追加	fratto-m10-dbbu	ドブラッキナット				
追加	svuno-001	取付容器 脚目隠				
追加	svuno-002	取付容器 脚皿				
追加	kaissy-m10-dbbu	ドブラッキワッシャ				



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



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

予め設定された購入先別のロット単価を見ながら取引先を変更できます。



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



注文書 2009/06/06 No. 224

購入先B 御中

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

下記のとおり御注文申し上げます

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

今回**材料**の「購入先別ロット単価」も設定できるようになりました。

発注台帳

材料注文リスト

材料名称	注文数	単位	ロット単価	単価	納期	1注文単位数量
SPC-1.6-1000x1000	1	枚			11/07/27	

登録 削除 すべて削除 購入先別ロット単価 選択 解除

レコード: 1 / 1

材料注文リスト

材料名称	注文数	単位	ロット単価	単価	納期	1注文単位数量
SPC-1.6-1000x1000	1	枚	¥1,248		11/07/27	(株)鋼

登録 削除 すべて削除 購入先別ロット単価 選択 解除

レコード: 1 / 1

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。

注文書 2011/07/27

(株)鋼材商社A 御中

(株)ケーブルソフトウェア
〒259-1116
神奈川県伊勢原市石田3099-
TEL 0463-90-1255
FAX 0463-90-1256
担当

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	
1	SPC-1.6-1000x1000	11/07/27	1枚	¥1,248	¥1,248	80151
					合計金額	¥1,248

備考

15. 3段5行の納品書追加

今回「3段5行の納品書」が追加されました。

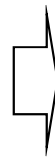
最近、連続紙4枚複写ではなく、単票3段(納品書控え、納品書、物品受領書)の納品書をご希望されるお客様が多くなりましたので標準に追加しました。

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

連続紙(4枚複写)



ドットインパクトプリンタ



納品書(控)						納品書No. 16 2009年5月8日	
得意先A社 御中 812-0011 福岡県福岡市博多区博多駅前3-5-7 博多センタービル				株式会社ケーブルソフトウェア 〒811-3233 福岡県福岡市本木984番地 TEL 0940-35-8500 FAX 0940-43-0001			
注文番号	部材コード	品番	品名	数量	単価	金額	
1	TEST-7	S2x200x400x	012345-03	桁受ネコ(塗装)	3	1,250.00	3,750
2	TEST-9	L4x80x80x2	012345-01	桁受ネコ(A塗装)	2	750.00	1,500
3	TEST-9	L4x80x90x3	012345-02	桁受ネコ(B塗装)	2	500.00	1,000
4	TEST-9	S2x200x400x	012345-03	桁受ネコ(C塗装)	3	1,250.00	3,750
5	TEST-9	S2x200x400x	TEST-001	桁受ネコ(塗装)	1	1,000.00	1,000
摘要						合計	11,000

納品書						納品書No. 16 2009年5月8日	
得意先A社 御中 812-0011 福岡県福岡市博多区博多駅前3-5-7 博多センタービル				株式会社ケーブルソフトウェア 〒811-3233 福岡県福岡市本木984番地 TEL 0940-35-8500 FAX 0940-43-0001			
注文番号	部材コード	品番	品名	数量	単価	金額	
1	TEST-7	S2x200x400x	012345-03	桁受ネコ(塗装)	3	1,250.00	3,750
2	TEST-9	L4x80x80x2	012345-01	桁受ネコ(A塗装)	2	750.00	1,500
3	TEST-9	L4x80x90x3	012345-02	桁受ネコ(B塗装)	2	500.00	1,000
4	TEST-9	S2x200x400x	012345-03	桁受ネコ(C塗装)	3	1,250.00	3,750
5	TEST-9	S2x200x400x	TEST-001	桁受ネコ(塗装)	1	1,000.00	1,000
摘要						合計	11,000

物品受領書						納品書No. 16 2009年5月8日	
得意先A社 御中 812-0011 福岡県福岡市博多区博多駅前3-5-7 博多センタービル				株式会社ケーブルソフトウェア 〒811-3233 福岡県福岡市本木984番地 TEL 0940-35-8500 FAX 0940-43-0001			
注文番号	部材コード	品番	品名	数量	受領印		
1	TEST-7	S2x200x400x	012345-03	桁受ネコ(塗装)	3		
2	TEST-9	L4x80x80x2	012345-01	桁受ネコ(A塗装)	2		
3	TEST-9	L4x80x90x3	012345-02	桁受ネコ(B塗装)	2		
4	TEST-9	S2x200x400x	012345-03	桁受ネコ(C塗装)	3		
5	TEST-9	S2x200x400x	TEST-001	桁受ネコ(塗装)	1		
摘要							

プリンタ用紙 A4ミシン目入り (3分割)



複合機

16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 (1/3)

今回「一括請求書発行」機能が追加されました。

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

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

[Ver5]

出荷済台帳

月締請求書

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。

[Ver7]

出荷済台帳

月締請求書

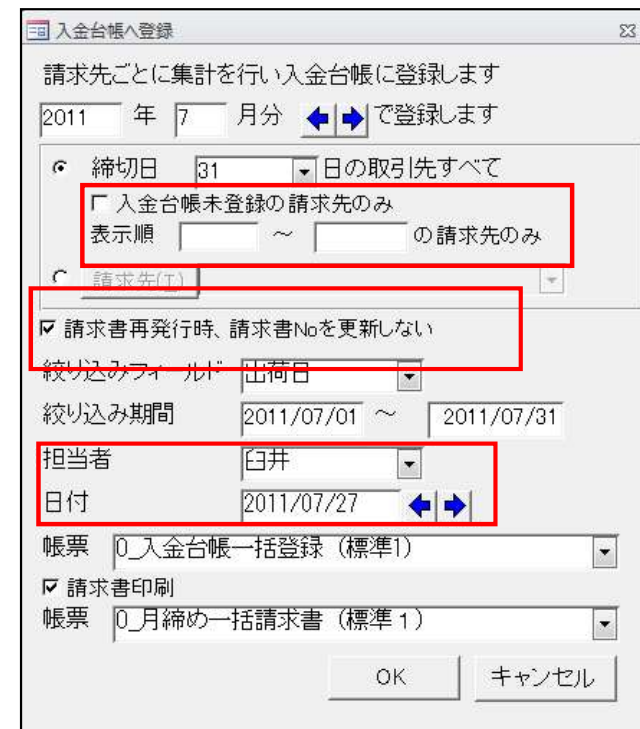
締切日毎

締切日指定で、請求書の一括発行が可能に。

16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 (2/3)

今回「一括請求書発行」の機能改善を行いました。

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



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(T)

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 白井

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)

今回「請求一覧表」が追加されました。

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

出荷済台帳

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

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

入金登録し忘れのチェック

単価入れ忘れのチェック

出荷処理し忘れのチェック

請求一覧表

月締請求書

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

17. 売掛残高一覧、得意先元帳の追加

今回「売掛残高一覧、得意先元帳」が追加されました。

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

(例)

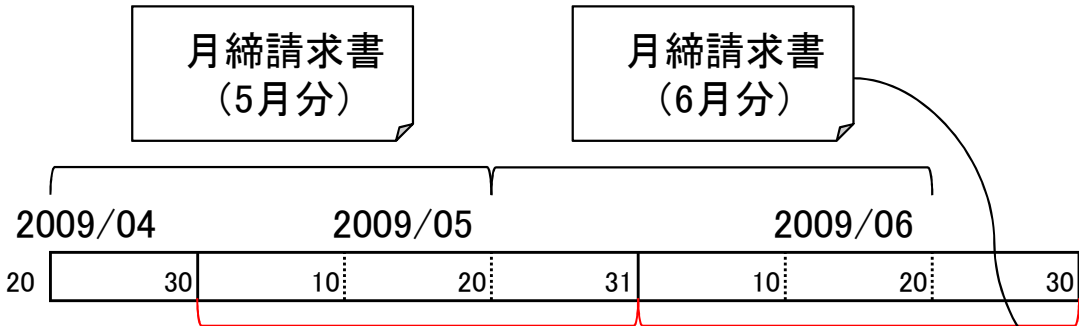
得意先A社は20日締。・・・月締請求書
お客様締日は末日締。・・・得意先元帳

売掛残高一覧表

取引先名	前月残高	当月入金額	繰越残高	当月売上額	当月消費税額	当月売上合計	当月請求残高
	49,350	49,350	0	47,400	2,370	49,770	49,770
	10,500	0	10,500	134,640	6,732	141,372	151,872
	136,500	136,500	0	0	0	0	0
	1,050	0	1,050	0	0	0	1,050
	167,955	40,805	127,150	24,444	1,222	25,666	132,816
	190,533	190,533	0	181,000	9,050	190,050	190,050
	21,000	15,750	5,250	204,500	10,225		
	56,665	56,665	0	15,600	760		
	3,675	0	3,675	0	0		
	1,502,364	212,415	1,689,545	270,600	13,530		
	1,965,550	1,51,410	45,140	276,000	11,450		

得意先元帳

得意先A社	2009/06/01 ~ 2009/06/30								
日付	注文番号	品番	品名	単価	数量	売上金額	消費税	入金額	差引残高
06/01			前月繰越残高						0
06/03	802182	012345-01	折桂葉A	750	2	1,500	75		1,575
06/03	802182	012345-02	折桂葉B	500	3	1,500	75		3,150
06/03	802182	012345-03	折桂葉C	1,250	3	1,800	90		4,830
06/03	802183	012345-01	折桂葉A	750	1	750	38		5,618
06/03	802183	012345-02	折桂葉B	500	1	500	25		6,143
06/03	802183	012345-03	折桂葉C	1,250	1	2,000	100		8,243
06/03	TEST-5	012345-01	折桂葉A(プレス-港)	750	1	750	38		9,031
06/03	TEST-5	012345-02	折桂葉B(プレス-港)	500	2	1,000	50		10,081
06/03	TEST-5	012345-03	折桂葉C(プレス-港)	1,250	3	3,750	188		14,019
06/03	TEST-6	012348-01	折桂葉A(巻込)	750	1	750	38		14,807
06/03	TEST-6	012348-02	折桂葉B(巻込)	500	2	1,000	50		15,857
06/03	TEST-6	012348-03	折桂葉C(巻込)	1,250	3	3,750	188		19,795
06/03	TEST-7	012348-01	折桂葉A(巻込)	750	1	750	38		20,583
06/03	TEST-7	012348-02	折桂葉B(巻込)	500	2	1,000	50		21,633
06/03	TEST-7	012348-03	折桂葉C(巻込)	1,250	3	3,750	188		25,571
06/03	TEST-9	012348-01	折桂葉A(巻込)	750	2	1,500	75		27,146
06/03	TEST-9	012348-02	折桂葉B(巻込)	500	2	1,000	50		28,196
06/03	TEST-9	012348-03	折桂葉C(巻込)	1,250	3	3,750	188		32,134
06/03	TEST-9	TEST-001	折桂葉C(巻込)	1,000	1	1,000	50		33,184
06/03	090615	TEST-001	TEST-001	1,000	10	10,000	500		43,684
06/06			現金					43,684	0
合計						41,800	2,084	43,684	
総合計								43,684	



月締請求書 (5月分)

月締請求書 (6月分)

得意先元帳 (5月分)

得意先元帳 (6月分)

売掛残高一覧 (5月分)

売掛残高一覧 (6月分)



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

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、今回「請求履歴に紐付けずに入金情報を登録する方法」を追加しました。

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

〔登録する入金伝票が多い、または「入金額≠請求額」の得意先が多い〕

何も考えずに「どんどん入金情報の入力」することができます。

大量
入金伝票

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		¥20
未処理	584	2009/4/09/04/22		¥11
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		¥2
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	2009/4/09/04/22		¥
未処理	650	2009/4/09/04/30		¥
未処理	652	2009/4/09/04/23		¥2
未処理	654	2009/4/09/04/23		¥23
未処理	656	2009/4/09/04/23		¥11
未処理	665	2009/4/09/04/30		¥51
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B社	09/06/25	手形	¥200,000	09/08/28	123456		
得意先A社	09/06/10	現金	¥8,000				
得意先B社	09/05/25	手形	¥150,000	09/07/31	000001		
得意先A社	09/05/11	現金	¥10,000				

入金詳細入力

取引先(I)

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

年 月 日

入金区分	入金日	入金額	手形期日	手形番号	備考1	備考2

入金詳細

入金日: 2009/05/25

入金区分: 現金

入金額: ¥20,000

備考1

備考2

手形期日

手形番号

OK キャンセル

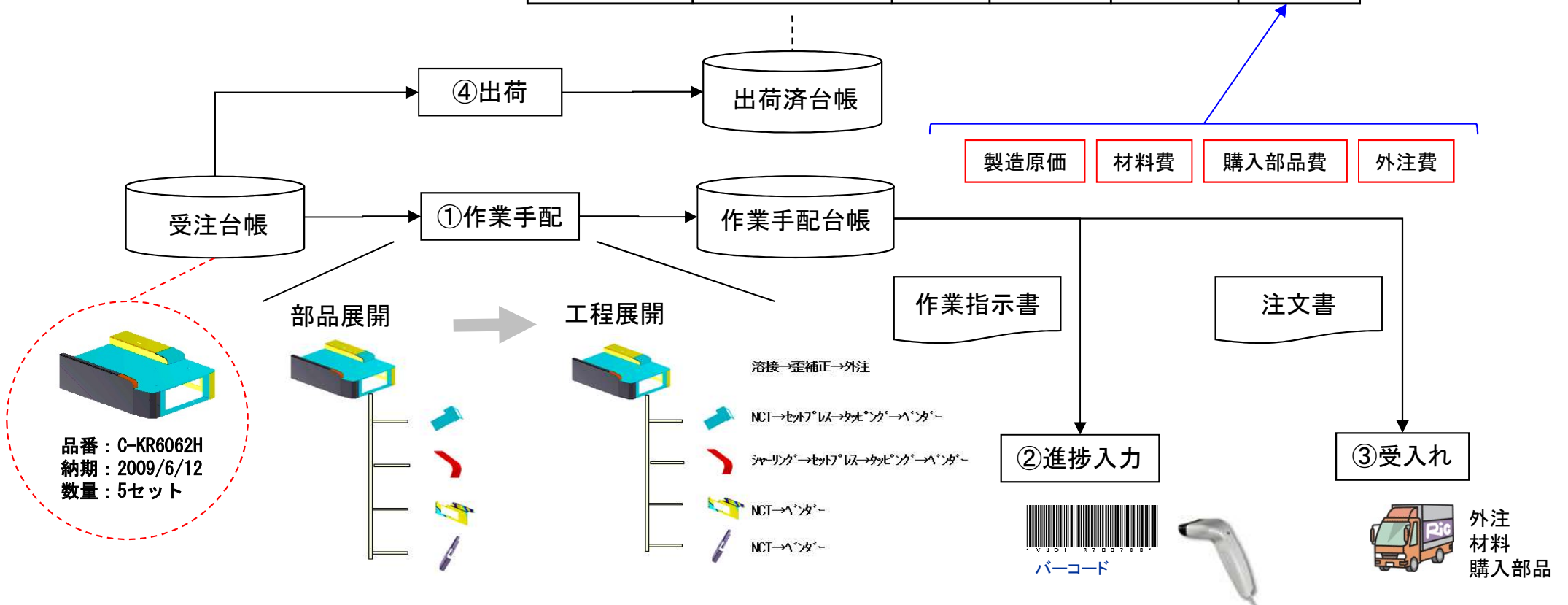
19. 原価計算機能の追加

(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、今回出荷済台帳に「原価計算」機能を追加しました。

〔原価計算〕

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



原価は、以下の方法で計算します。

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

今回追加

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

19. 原価計算機能の追加

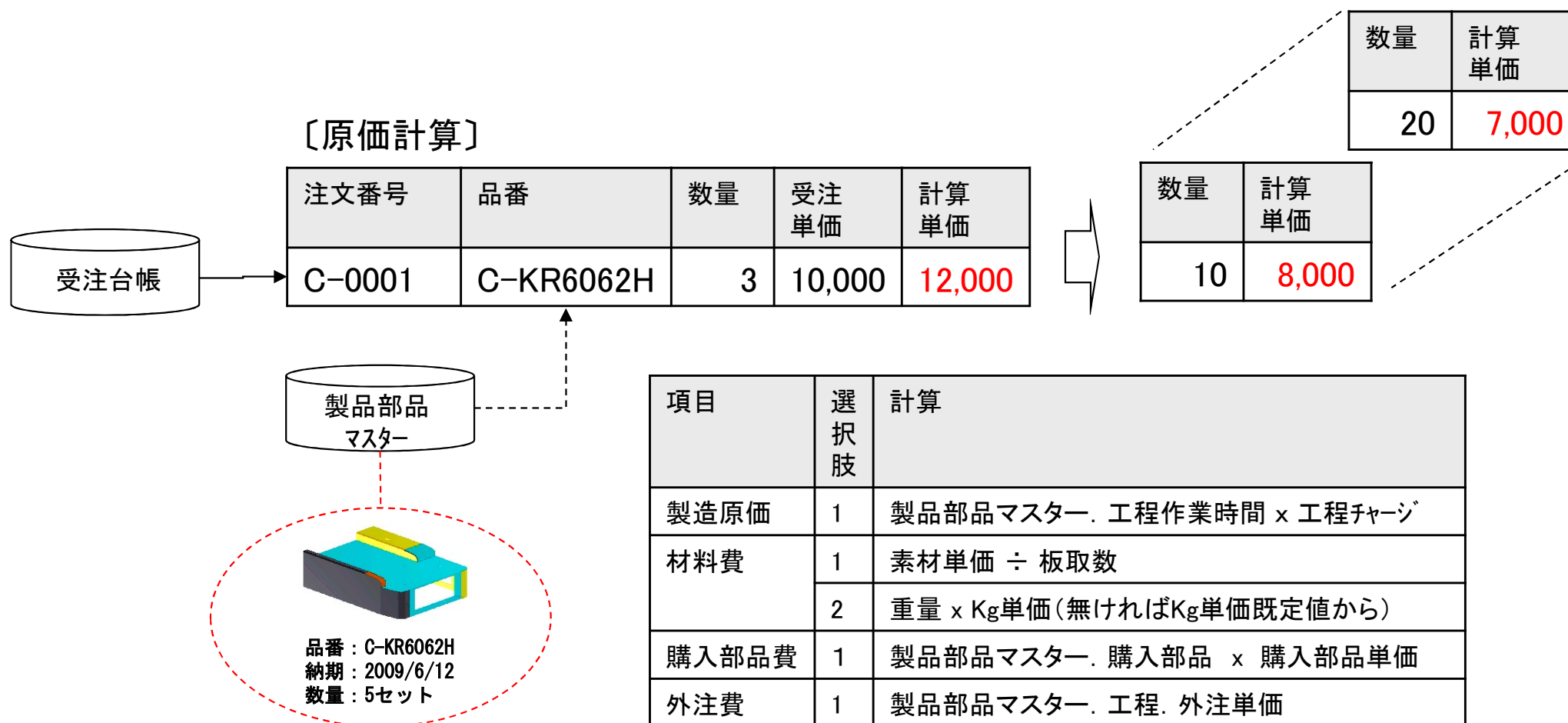
(3/5)

今回最初に実装した原価計算は「製造原価」計算です。

これは製造後に「かかった原価を見たい」シーンを想定しています。

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

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



19. 原価計算機能の追加

(4/5)

今回、マスターに「工程原価」を追加しました。

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

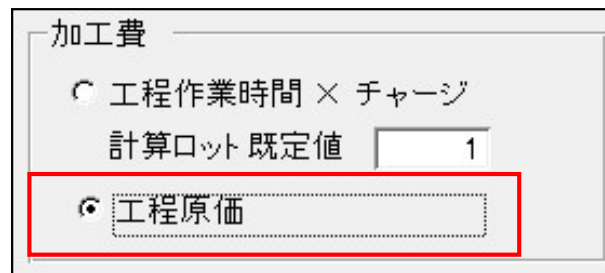
ところが、実際の現場では、図面を見て、抜き30円、曲げ40円、溶接50円というように、直接工程原価をイメージするケースも多いことが分かりました。

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



工程順	工程名	実績時間	予定日数	段取	加工時間(分)	加工費	処理・外注先	処理・外注単価	担当	チャージ	代替数	検査数	備考2	原価	
1	レーザー		分	1	0.6	80			ロット単	¥6,000	代替	0	検	0	¥30
2	ペンタ		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	ムキ		分	1			▽▽鍍金 (3)	¥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

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)

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. 伝票(複数品目)スタイル登録機能の追加 (1/2)

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、今回「仕入納品伝票(複数品目)の登録」機能を追加しました。

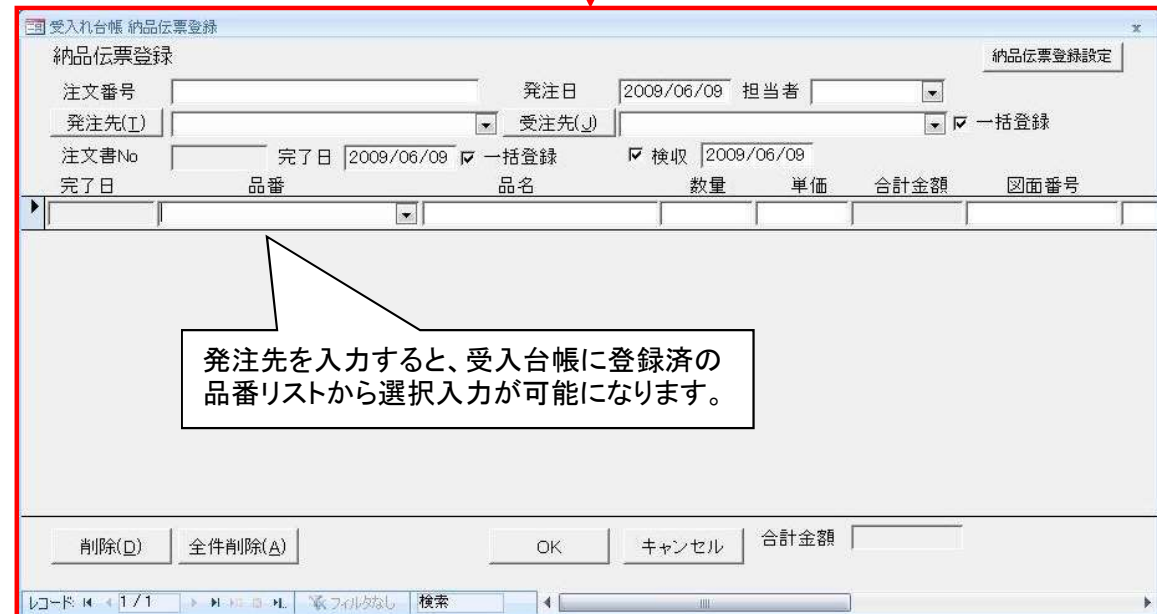
〔設定画面〕



仕入納品伝票
(1品番)の登録



仕入納品伝票
(複数品番)の登録



20. 伝票(複数品目)スタイル登録機能の追加 (2/2)

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

〔設定画面〕

登録画面

発注台帳	<input type="radio"/> 標準	<input checked="" type="radio"/> 発注伝票登録	← 今回追加
受入れ台帳	<input type="radio"/> 標準	<input checked="" type="radio"/> 納品伝票登録	

注文伝票
(1品番)の登録

発注台帳登録

注文番号 発注日 2015/08/03 注文書No

品番

品名

発注先(H)

数量(単位) 納期 進捗状況 未手配

単価 合計金額 完了数量

図面番号 担当(O) 完了日

処理内容 完了担当(O)

受注先(J)

製造番号

規格

消費税手動入力
消費税額

科目

備考1 備考2

備考3 備考4

発注伝票
(複数品番)の登録

発注台帳 発注伝票登録

注文番号 発注日 2015/08/03 担当(O)

発注先(I) 平田塗装(有) 受注先(J) 一括登録

注文書No 納期 2015/08/03 一括登録

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

合計金額

レコード: 1 / 1

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

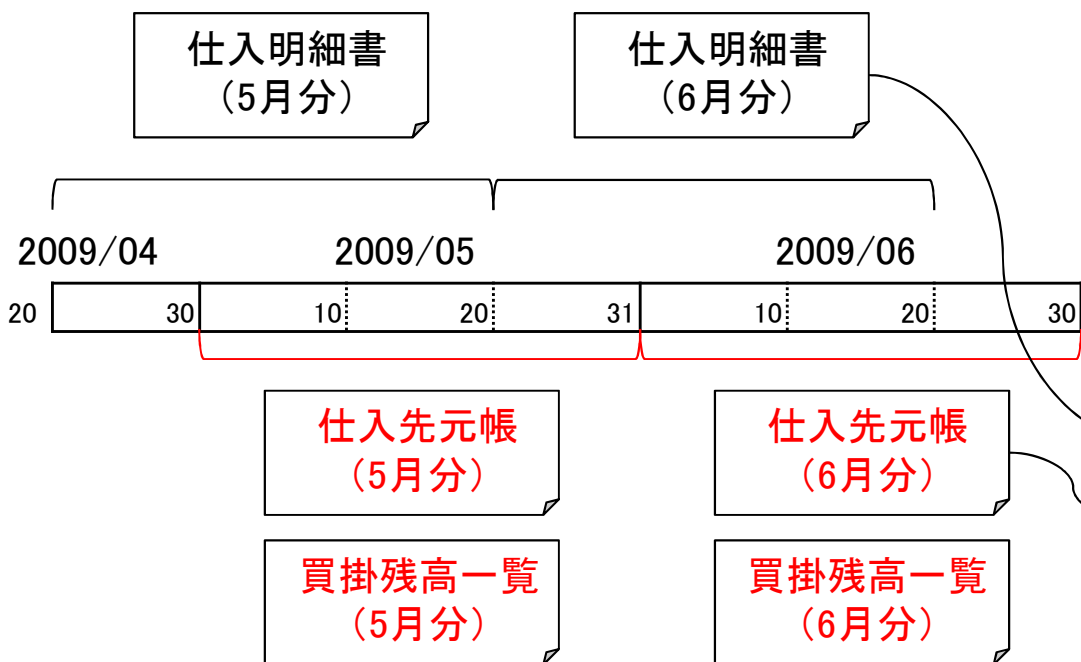
21. 買掛残高一覧、仕入先元帳の追加

今回「買掛残高一覧、仕入先元帳」が追加されました。

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

(例)

仕入先A社は20日締。
お客様締日は末日締。

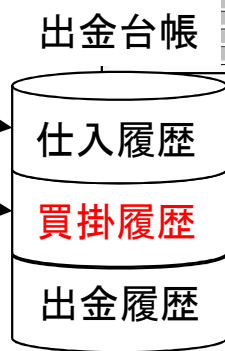


買掛残高一覧表

取引先名	前月残高	当月出金額	繰越残高	当月売上額	当月消費税額	当月売上合計	当月請求残高
...	6,890	0	6,890	6,117	308	6,425	13,313
...	0	0	0	107,488	5,374	112,862	112,862
...	27,520	0	27,520	0	0	0	27,520
...	2,784,302	0	2,784,302	240,138	12,006	252,144	3,036,446
...	16,748	0	16,748	0	0	0	16,748
...	255,045	0	255,045	46,340	2,317	48,657	303,702
...	920,273	0	920,273	456,700	22,935	481,635	1,401,908
...	0	0	0	10,000	500	10,500	10,500
...	295,100	0	295,100	76,000
...	4,346,371	0	4,346,371	94,036
...	193,020	0	193,020	174,100
...	0	0	0	481,517	24,...
...	4,306	0	4,306	0

仕入先元帳

日付	注文番号	品番	品名	単価	数量	買上金額	消費税	込金額	未支払残高
03/01	1000R0000	1328034	付与材料	100	2	200			1,204,873
03/01	1000R0000	1328054002	入り材料	100	1	100			1,204,873
03/01	1000R0000	1328100	送料	3,000	2	6,000			1,210,873
03/01	2-06	Y-203032-1	ペーパー	250	1	250			1,210,823
03/01	2-06	Y-203032-2	ペーパー	250	3	750			1,211,573
03/01	2-02	T-22982	印刷用紙	1,800	2	3,600			1,215,173
03/01			電力(伊勢川)	35,800	1	35,800			1,250,973
03/01			通信料	7,500	1	7,500			1,258,473
03/01			送料	5,000	1	5,000			1,263,473
03/01			伊勢川電機	51,000	2	102,000			1,365,473
03/01	T-20195		紙類	3,500	1	3,500			1,370,973
03/01	T-22988		印刷用紙	350	1	350			1,371,323
03/01	T-22989		印刷用紙	200	1	200			1,371,523
03/01	T-22987		印刷用紙	450	1	450			1,371,973
03/01	T-22986		印刷用紙	2,200	1	2,200			1,374,173
03/01	T-22981		印刷用紙	1,800	1	1,800			1,375,973
03/01			印刷用紙	3,000	1	3,000			1,378,973
03/01			消費税				22,935		1,401,908
合計						458,700	22,935		
繰合計							481,635		



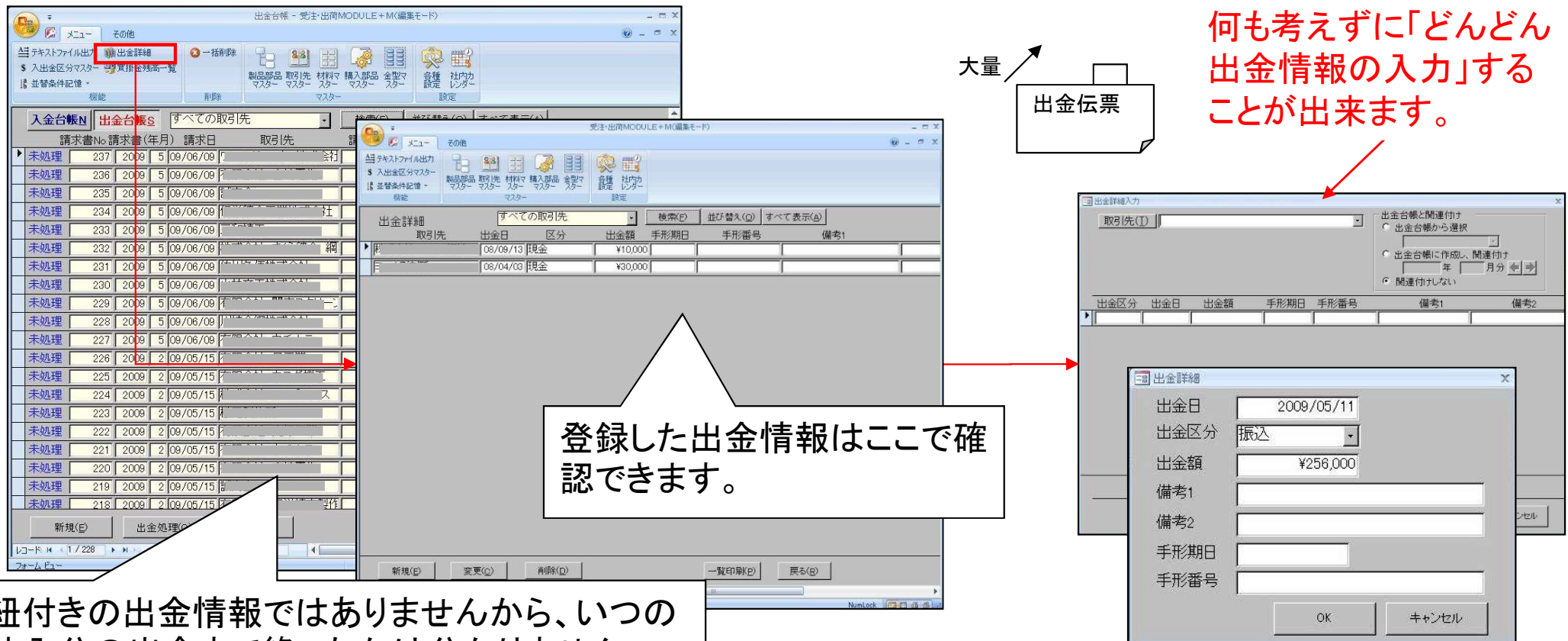
(注) 受入台帳から「買掛残高登録(一括)」を行った場合、買掛残高一覧/仕入先元帳を出力後に、当月買掛データを買掛履歴に自動更新します。
受入台帳から「出金台帳に登録(一括)」を行った場合、仕入一覧、仕入明細書を出力後に、当月買掛データを買掛履歴に自動更新します。

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、今回「仕入履歴に紐付けずに出金情報を登録する方法」を追加しました。

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

〔毎月の出金情報が多い場合〕



大量

出金伝票

何も考えずに「どんどん出金情報の入力」することが出来ます。

登録した出金情報はここで確認できます。

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

出金詳細入力

取引先(T) | 出金台帳と関連付け
 出金台帳から選択
 出金台帳に作成、関連付け
 関連付けしない

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

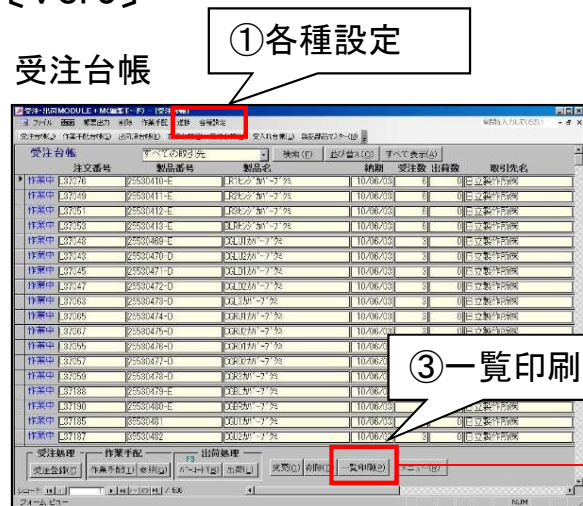
OK キャンセル

23. 帳票選択画面の追加

(1/2)

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

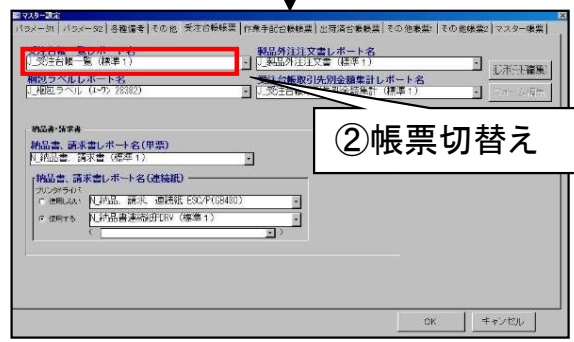
[Ver5]



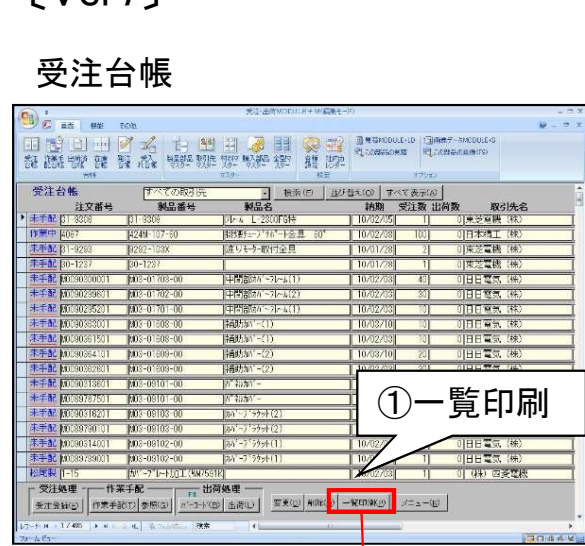
③一覧印刷

帳票

パラメータ

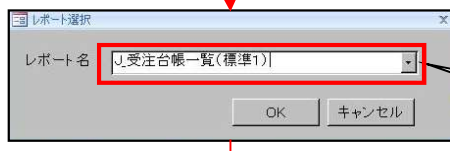


[Ver7]



①一覧印刷

帳票

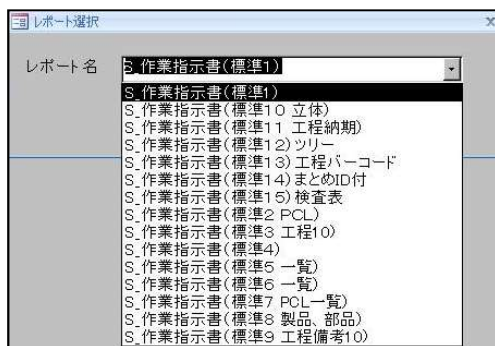


②帳票切替え

帳票

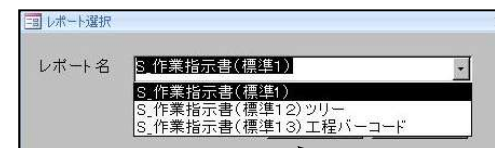
さらに、**帳票一覧への表示可否**を設定する機能を追加しました。
 これまでは、実装されているレポート全てがリストBOXに表示されました。
 これからは、表示設定したレポートのみが表示されますから、選択操作がスピーディに行えます。

〔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

今回「取引先別ロット単価」が設定できるようになりました。

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

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

ロット単価テーブル

ロット単価テーブル

製品番号 TEST-001 既定会社名

製品名 機械力バー

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

取引先毎に単価を登録できます。

再表示(B) 追加(E) 削除(D) OK キャンセル

受注登録画面

受注登録

注文番号 TEST-1 発注日 2010/04/10

品番 TEST-001 検索(E) 受注数推移(D)

数量 10 単位 個 納期 2010/04/10

品名 機械力バー

取引先(1) 日日電気 (株)

単価 ¥1,000 ロット単(X)

合計金額 ¥10,000 担当者

受)備考1 かかかか

受)備考2 きききき

受)備考3 くくくく

受)備考4 けけけけ

出荷予定日 取引先担当者

作業手配台帳に追加 在庫引き当て 外注

手配数量 社内初期

登録 キャンセル

取引先選択で単価が自動表示。

受注登録

注文番号 TEST-1 発注日 2010/04/10

品番 TEST-001 検索(E) 受注数推移(D)

数量 15 単位 個 納期 2010/04/10

品名 機械力バー

取引先(1) 東芝電機 (株)

単価 ¥1,100 ロット単(X)

合計金額 ¥16,500 担当者

受)備考1 かかかか

受)備考2 きききき

受)備考3 くくくく

受)備考4 けけけけ

出荷予定日 取引先担当者

作業手配台帳に追加 在庫引き当て 外注

手配数量 社内初期

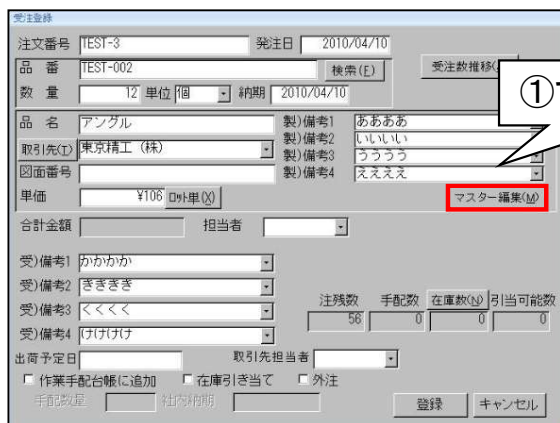
登録 キャンセル

今回「単価変更履歴」が追加されました。

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

これからは、受注登録時に簡単な操作で単価履歴を確認することが出来ます。

受注登録画面



注文番号 TEST-3 発注日 2010/04/10
品番 TEST-002 検索(E)
数量 12 単位 個 納期 2010/04/10
品名 アンダール 製)備考1 ああああ
取引先(1) 東京精工(株) 製)備考2 ししいい
図面番号 製)備考3 うろうろ
単価 ¥106 ロット単価 マスター編集(M)
合計金額 担当者
受)備考1 かかかか
受)備考2 きききき 注残数 手配数 在庫数(%) 引当可能数
受)備考3 くくくく 56 0 0 0
受)備考4 けけけけ
出荷予定日 取引先担当者
作業手配台帳に追加 在庫引き当て 外注
登録 キャンセル

①マスター編集

単価変更履歴

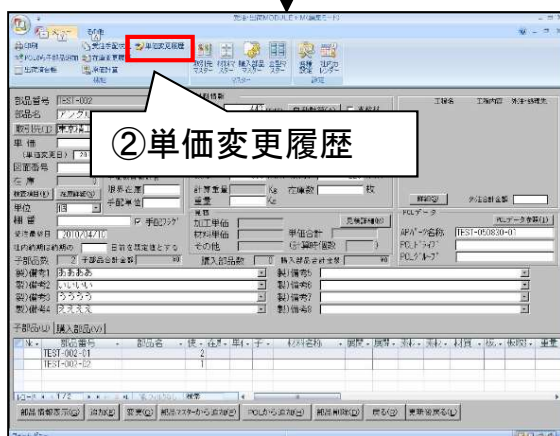


単価変更履歴
既定会社名 東京精工(株)
部品番号 TEST-002 部品名 アンダール

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

追加(E) 削除(D) 現在の単価およびロット単価を追加(I) 戻る(R)
レコード 1 / 5 フォルダなし 検索

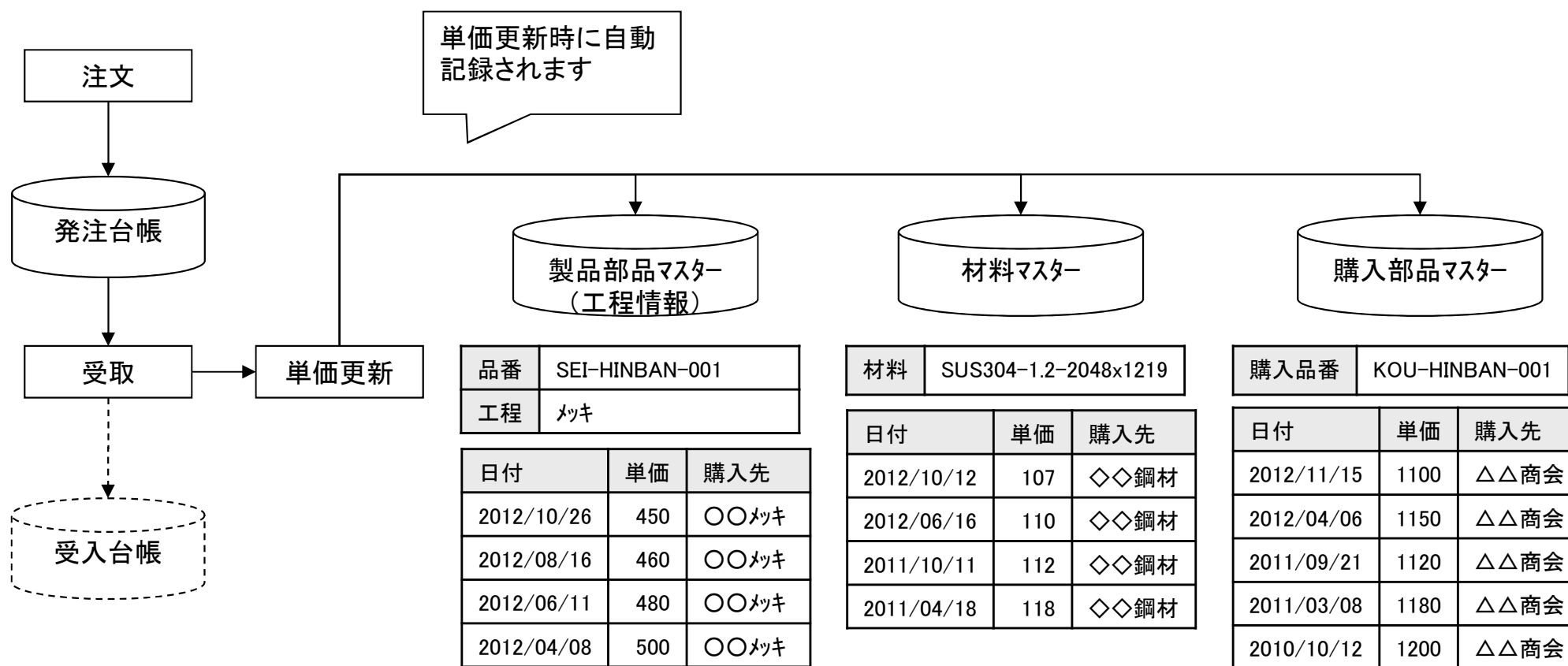
製品部品マスター



製品番号 TEST-002
製品名 アンダール
数量 12 単位 個
単価 ¥106
図面番号
取引先(1) 東京精工(株)
製)備考1 ああああ
製)備考2 ししいい
製)備考3 うろうろ
製)備考4 ええええ
単価 ¥106
ロット単価
合計金額
担当者
登録 キャンセル

②単価変更履歴

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

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

[Ver5]

受注台帳

注文番号	製品番号	製品名	納期	受注数	出荷数	取引先名
作中中	25530410-E	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530411-E	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530412-E	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530413-E	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530489-E	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530470-D	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530471-D	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530472-D	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530474-D	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530475-D	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530476-D	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530477-D	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530478-D	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530479-E	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530480-E	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530481-E	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所
作中中	25530482-E	R2ヒガ加フタ	10/06/20	8	0	日立製作所

ここにデータがあるのに...

受注登録画面

注文番号: 137049 発注日: 2010/03/31

品番: 25530411-E 検索(E)

数量: 6 納期: 2010/06/20

品名: R2ヒガ加フタ 機種: CD-N

取引先: 日立製作所 備考2: 備考3: 部門名称: 更新済み

図面番号: 1000059866

単価: ¥2,734 単位: 口付単(X) 注残数: 56 手配数: 56 在庫数(N): 0

合計金額: ¥16,404 担当者: 加藤

得意先注: 137049

備考2: 1547003158

備考3: 424049034

備考4: H220617-シユアツカフタ

出荷予定日: 2010/05/10

手配数量: 8 社内納期: 2010/05/10

登録 キャンセル

受注入力は手間だが仕方ない...

[Ver7]

受注台帳

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

②コピー

①選択

③一部変更

注文番号: TEST-3 発注日: 2010/04/10

品番: TEST-002 検索(E)

数量: 12 単位: 納期: 2010/04/10

品名: アングル 製備考1: ああああ

取引先: 東京精工(株) 製備考2: いいいい

製備考3: うろうう

製備考4: ええええ

単価: ¥106 単位: 口付単(X) 注残数: 手配数: 在庫数(N):

合計金額: ¥1,272 担当者:

受備考1: 閉型フタ*特殊*金具 60°

受備考2: 渡りモーター取付金具

受備考3: 蝶番

受備考4: スパッタ治具B

出荷予定日: 取引先担当者:

作業手配台帳に追加 在庫引き当て 外注

手配数量: 社内納期: 2010/05/10

登録 キャンセル

④登録

27. Kg単価受注機能の追加

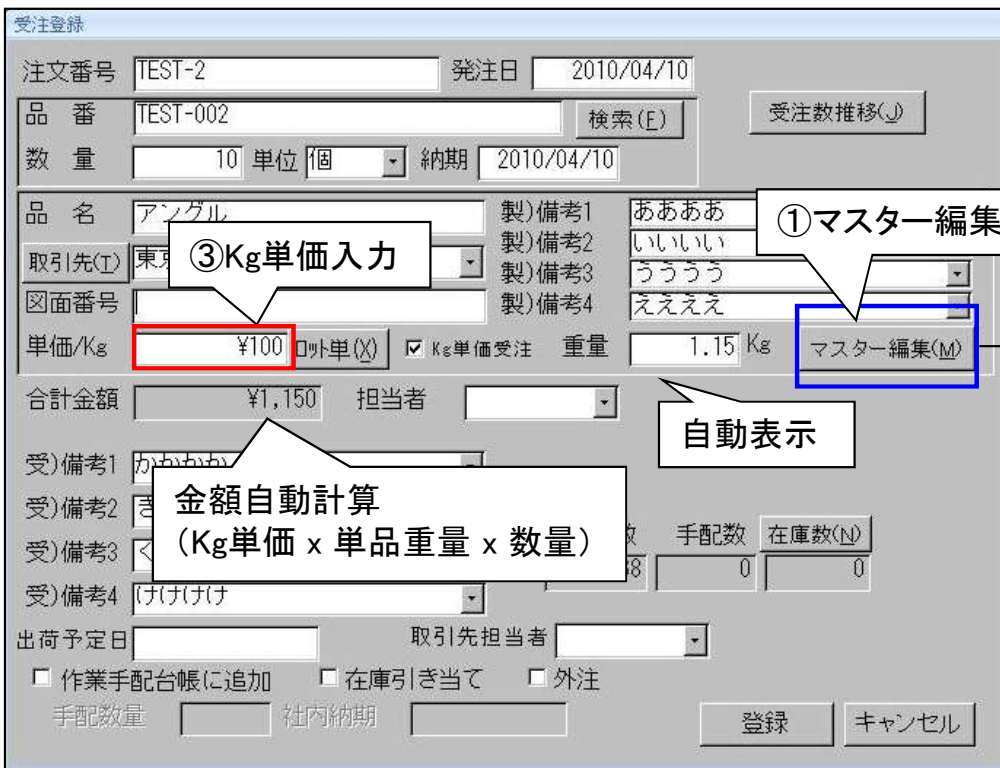
今回「Kg単価受注機能」が追加されました。

これまでは、例えば「1個いくら」というように1個単価での金額計算でした。

したがって、Kg単価の場合、手作業で「単品重量をKg単価で割り算し1個単価を求めて入力」という面倒な作業が必要でした。

これからは、受注登録時に「Kg単価」と「1個当たりの重量」を入力することで金額計算させることができます。

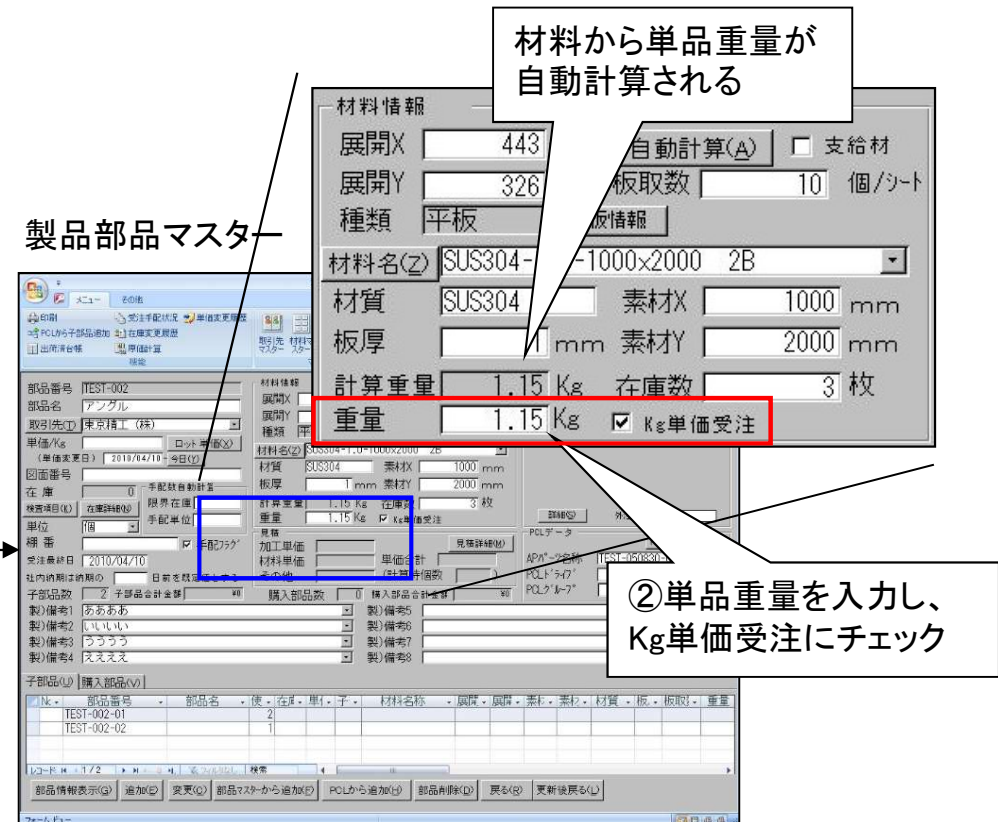
受注登録画面



受注登録画面のスクリーンショット。以下の要素が注釈されています：

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

製品部品マスター

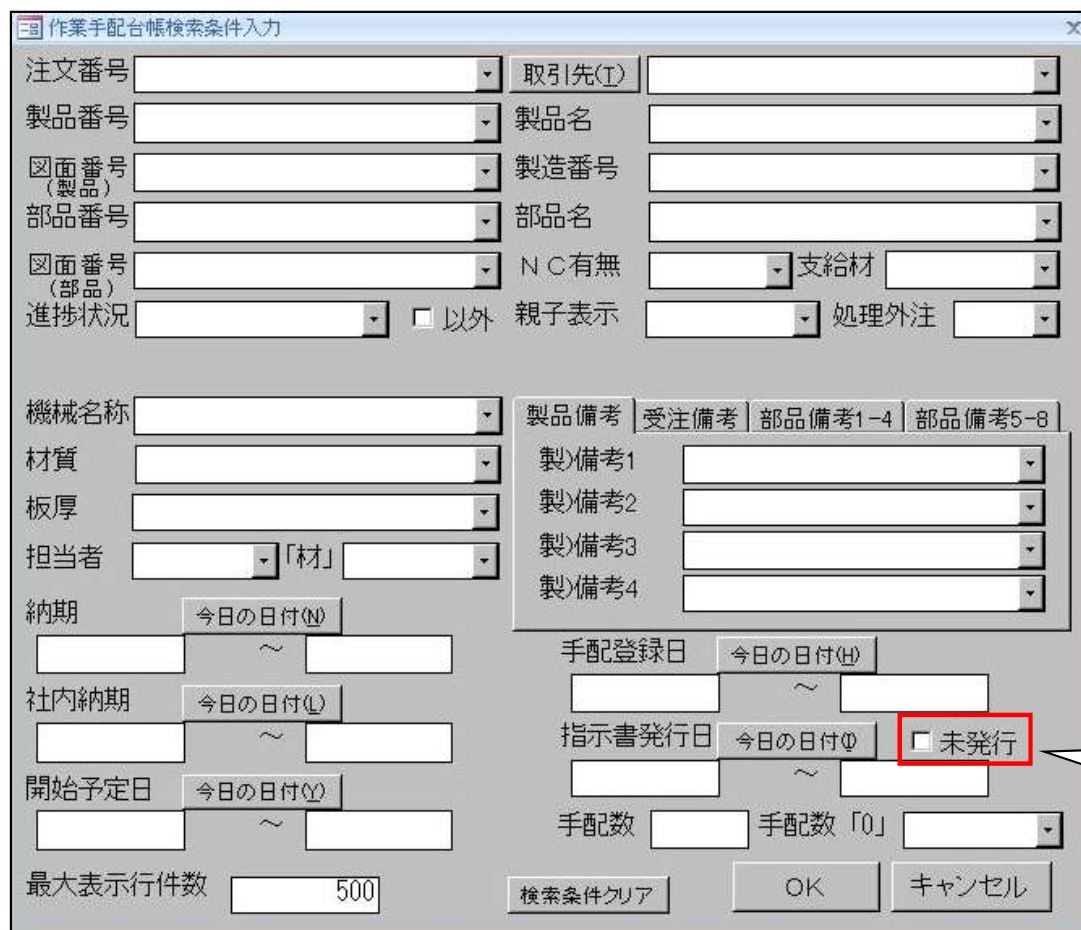


製品部品マスター画面のスクリーンショット。以下の要素が注釈されています：

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

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

作業手配台帳 検索画面



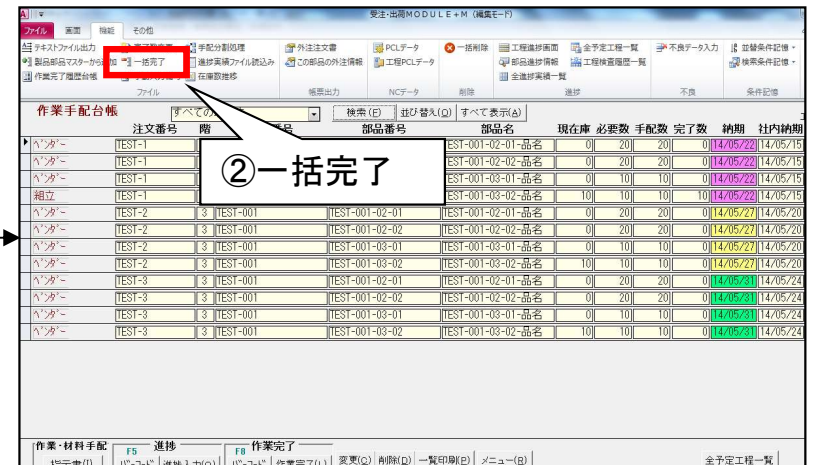
作業指示書が未発行
のデータを検索

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完了を実施する絞り込みが容易ではありませんでした。
 これからは、「工程完了」で作業手配データを絞り込み、一括完了が容易に行えるようになります。

作業手配台帳 検索画面



① 工程完了を検索



② 一括完了

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

一括完了

今回、「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
進捗状況	支給材
<input type="checkbox"/> 以外	親子表示
	処理外注

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

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

最大表示行数 500

検索条件クリア OK キャンセル

今回、「…工程を含む」、「この親部品番号にぶら下がる」の検索条件が追加されました。
さらに、板厚が範囲指定できるようになりました。

作業手配台帳 検索画面



作業手配台帳検索条件入力

注文番号 [] 取引先(工) []

製品番号 [] 製品名 []

図面番号(製品) [] 製造番号 []

部品番号 [] 部品名 []

図面番号(部品) [] N/C有無 [] 支給材 []

進捗状況 [] 以外 親子表示 [] 処理外注 []

機械名称 []

材質 []

板厚 [] ~ []

担当者 []

工程完了 [] 「材」 []

工程 [] を含む

親部品番号 []

納期 今日の日付(N) [] ~ []

社内納期 今日の日付(L) [] ~ []

開始予定日 今日の日付(Y) [] ~ []

出荷予定日 今日の日付(Y) [] ~ []

最大表示行数 500

製品備考 受注備考 部品備考1-4 部品備考5-8

機種名 []

品目区分 []

得意先G []

背番号 []

発注日 今日の日付(H) [] ~ []

手配登録日 今日の日付(H) [] ~ []

指示書発行日 今日の日付(Q) [] ~ [] 未発行

手配数 [] 手配数「0」 []

検索条件クリア OK キャンセル

今回追加 →

今回追加 →

← 今回追加

29. 製品部品マスターで工程情報一覧の追加

今回「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。

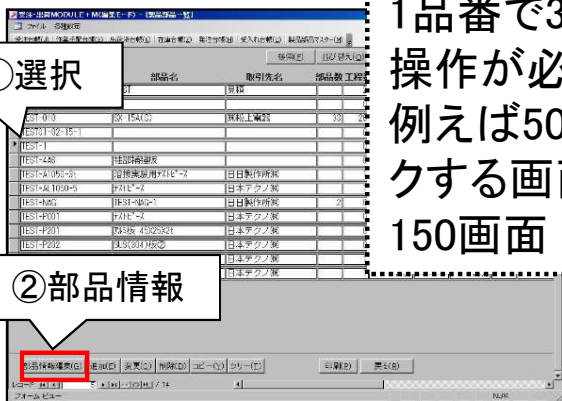
これからは、工程情報一覧を利用することで、確認作業の大幅な時間短縮が可能になります。

〔これまで〕

製品部品マスター

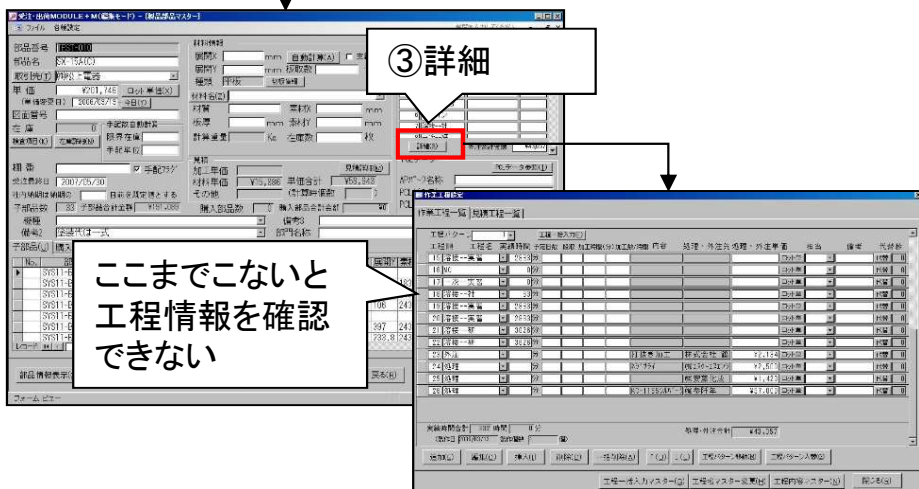
1品番で3画面を渡り歩く操作が必要だった。
例えば50品番分をチェックする画面操作はなんと150画面！

①選択



②部品情報

部品情報



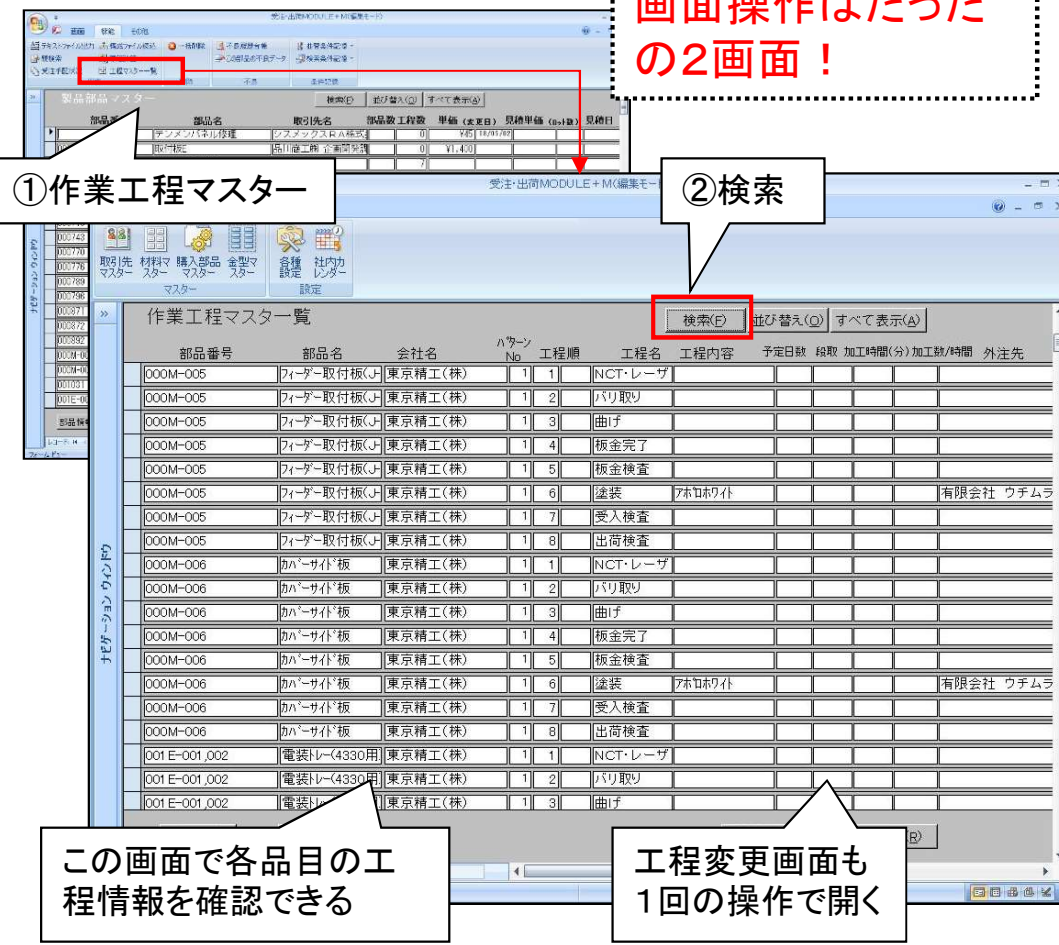
〔これから〕

製品部品マスター

画面操作はたったの2画面！

①作業工程マスター

②検索



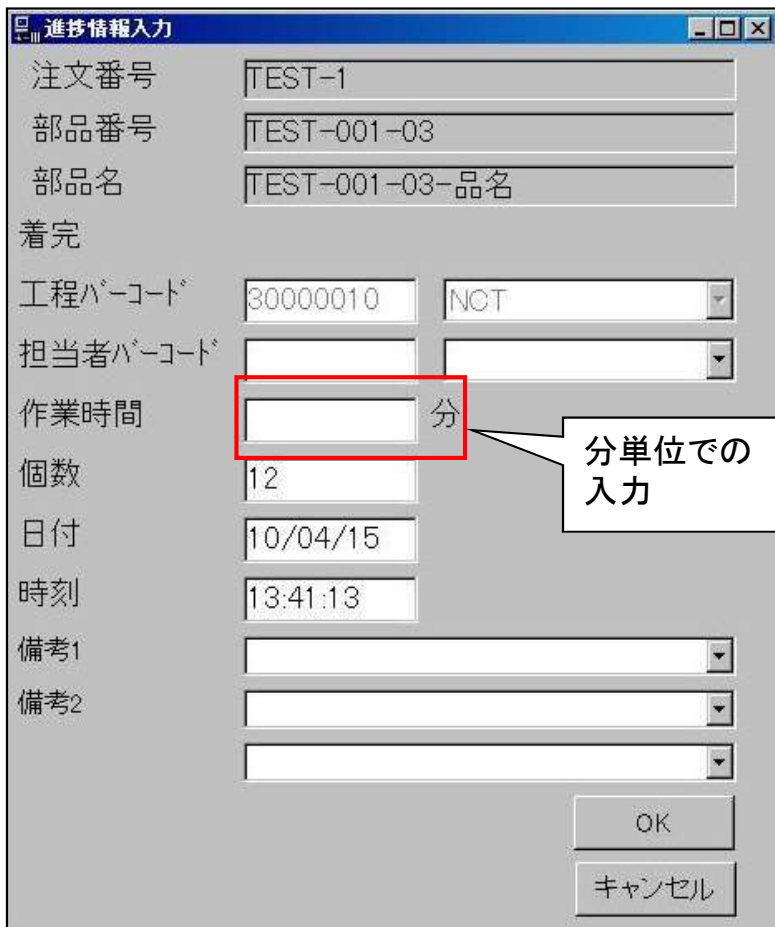
30. 進捗実績の時間入力対応

今回進捗実績時間を「時間」で入力できるようになりました。

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

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

〔これまで〕



進捗情報入力

注文番号 TEST-1

部品番号 TEST-001-03

部品名 TEST-001-03-品名

着完

工程バーコード 30000010 NCT

担当者バーコード

作業時間 分

個数 12

日付 10/04/15

時刻 13:41:13

備考1

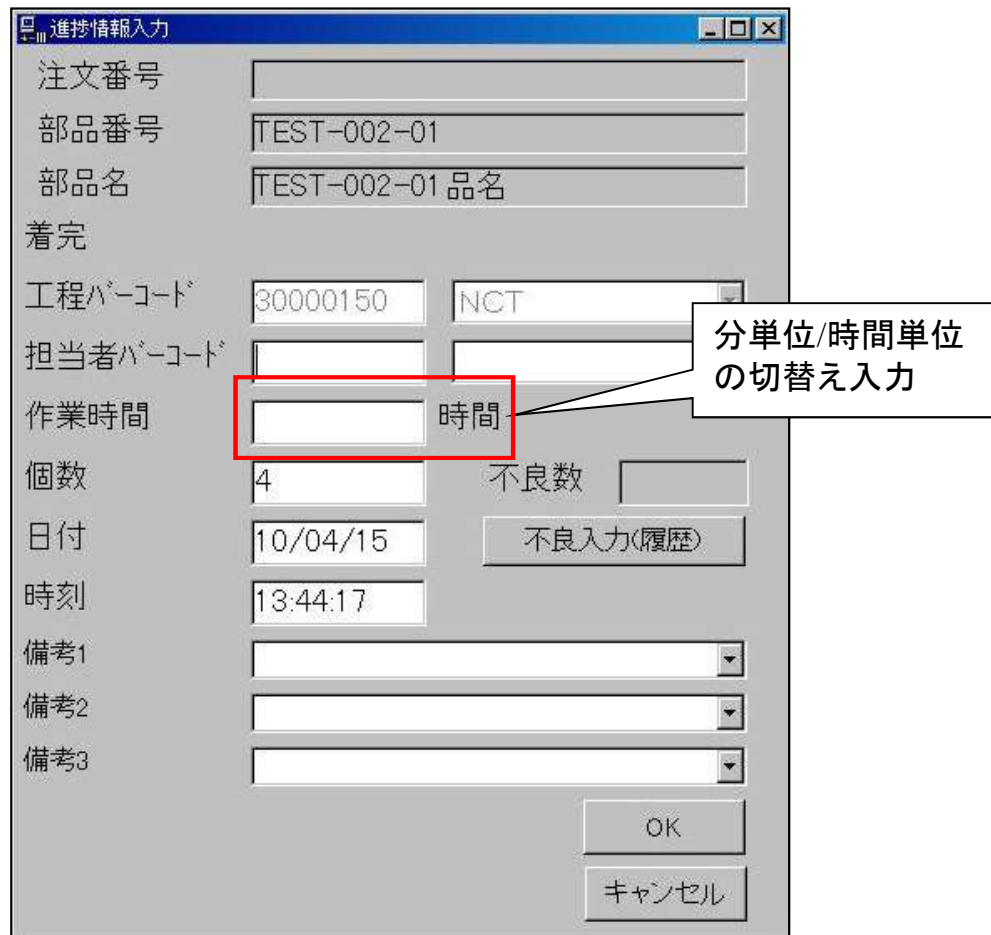
備考2

OK

キャンセル

分単位での入力

〔これから〕



進捗情報入力

注文番号

部品番号 TEST-002-01

部品名 TEST-002-01 品名

着完

工程バーコード 30000150 NCT

担当者バーコード

作業時間 時間

個数 4 不良数

日付 10/04/15 不良入力(履歴)

時刻 13:44:17

備考1

備考2

備考3

OK

キャンセル

分単位/時間単位の切替え入力

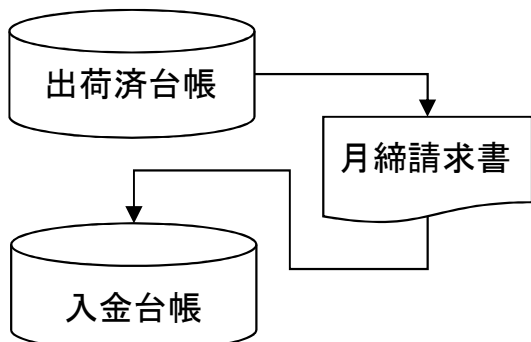
31. 回収管理機能の追加

今回「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。

【これから】



【入金台帳】



【回収予定・実績一覧】

取引先	年月	繰越未回収残高	1-5	6-10	11-15	16-20	21-25	26-31	当月回収予定額合計	当月回収額	当月未回収残額
〇〇〇〇	10/02	¥0	¥965,467						¥965,467	¥965,467	¥0
〇〇〇〇	10/02	¥382,988		¥228,218					¥228,218	¥382,988	¥228,218
〇〇〇〇	10/02	¥0		¥672,000					¥672,000	¥672,000	¥0
〇〇〇〇	10/02	¥0			¥147,572				¥147,572	¥0	¥147,572
〇〇〇〇	10/02	¥0				¥15,750			¥15,750	¥0	¥15,750
〇〇〇〇	10/02	¥0						¥0	¥0	¥0	¥0
〇〇〇〇	10/02	¥0				¥1,256,962			¥1,256,962	¥0	¥1,256,962
〇〇〇〇	10/02	¥0				¥273,840			¥273,840	¥273,840	¥0
〇〇〇〇	10/02	¥0					¥2,742,317		¥2,742,317	¥0	¥2,742,317
〇〇〇〇	10/02	¥0					¥140,973		¥140,973	¥0	¥140,973
〇〇〇〇	10/02	¥0					¥67,200		¥67,200	¥0	¥67,200
〇〇〇〇	10/02	¥0						¥154,560	¥154,560	¥0	¥154,560
合計金額		¥817,921	¥965,467	¥900,218	¥147,572	¥15,750	¥1,530,802	¥8,634,862	¥12,194,671	¥2,594,295	¥10,418,197

帳票出力可能

回収予定実績一覧

当月の回収予定総額も一目で分かる

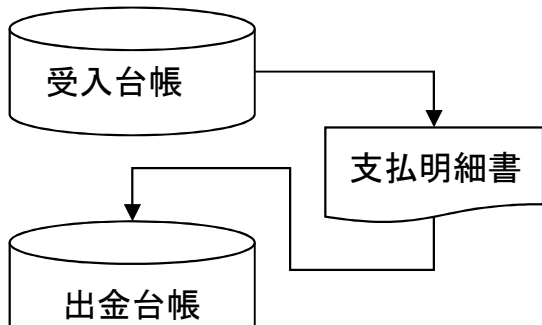
32. 支払管理機能の追加

今回「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。

〔これから〕



〔支払予定・実績一覧〕

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

どの期間にいくらの支払予定額があるか一目瞭然！

〔出金台帳〕

手帳番号	年月	10/04/75	48,154							
280	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
281	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
282	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
283	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
284	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
285	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
286	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
287	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
288	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
289	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
290	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
291	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
292	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
293	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
294	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
295	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
296	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
297	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
298	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
299	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0
300	2009	12	10/04/75	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0	¥0

帳票出力可能

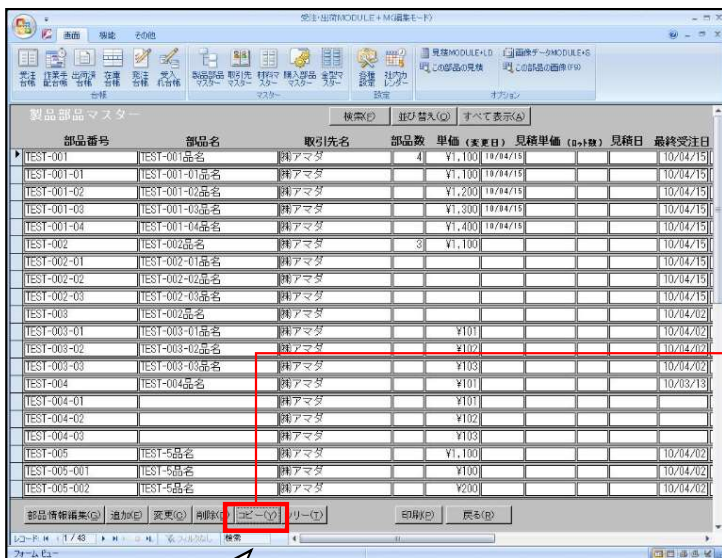
支払予定実績一覧

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

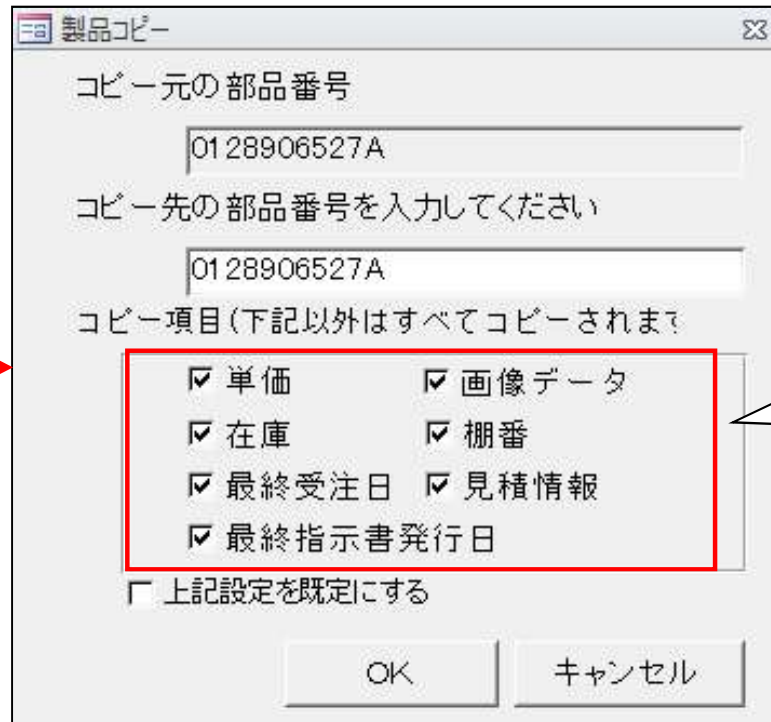
今回「製品部品マスター. コピー機能」が改善されました。
 これまでは、コピー元の部品情報が無条件にコピーされました。
 これからは、**コピー条件を指定**できるようになります。

〔製品部品マスター〕



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

コピー



製品コピー

コピー元の部品番号
0128906527A

コピー先の部品番号を入力してください
0128906527A

コピー項目(下記以外はすべてコピーされます)

- 単価
- 在庫
- 最終受注日
- 最終指示書発行日
- 画像データ
- 棚番
- 見積情報

上記設定を既定にする

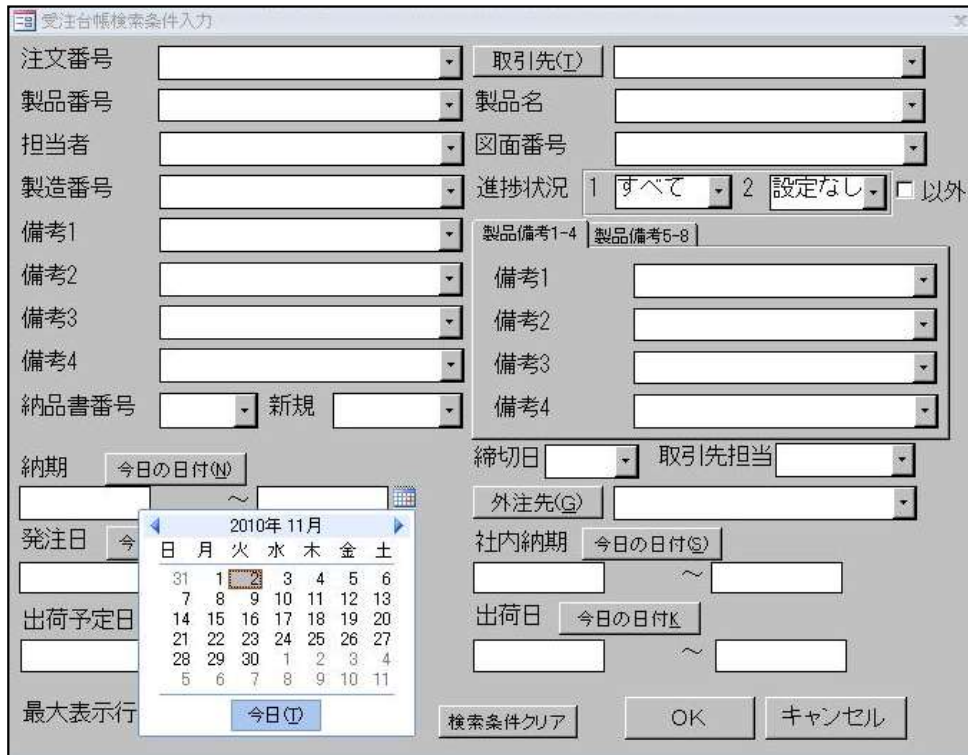
OK キャンセル

コピーしたくない項目の
チェックを外してください。

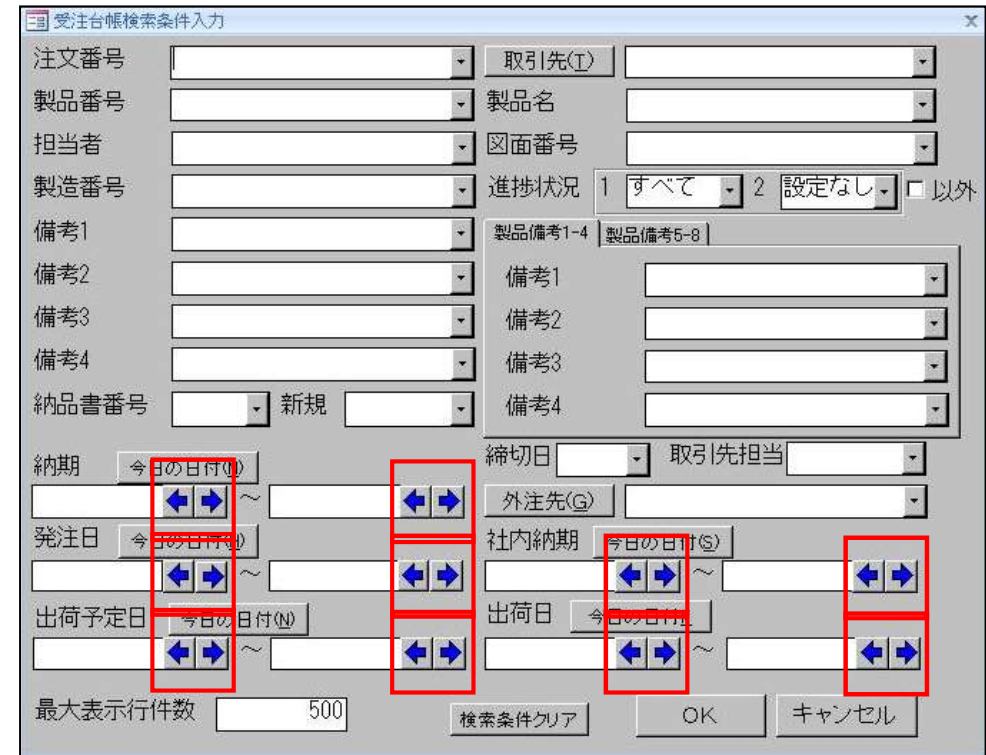
34. 矢印操作の日付入力を追加

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

〔カレンダー操作の日付入力〕



〔矢印操作の日付入力〕



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

〔取引先マスター〕

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	白井	
3	柏原	
4	小島	
5	干場	
6	牧野	
7	田田	

① 取引先入力。

② 取引先担当者の自動呼び出し。

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

〔材質マスター〕

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

追加(E) 削除(D) 閉じる(R)

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

〔計算例〕

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

〔計算式〕

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

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

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

材料情報

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

材料名(Z)

材質 素材X mm
 板厚 mm 素材Y mm

計算重量 Kg 在庫数 枚
 重量 Kg

材料情報

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

材料名(Z)

材質 素材X mm
 板厚 mm 素材Y mm

計算重量 Kg 在庫数 枚
 重量 Kg

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

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

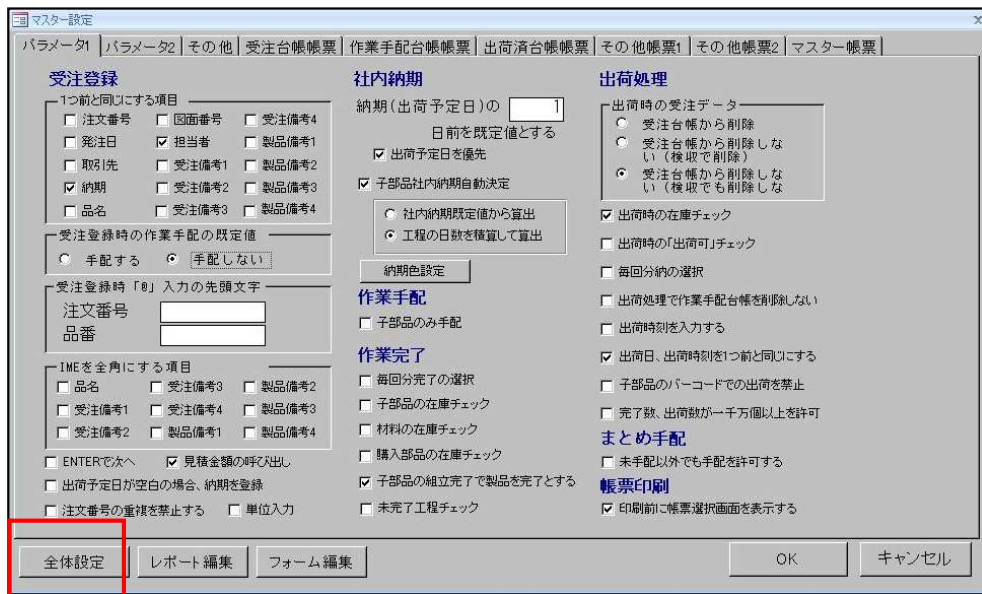
計算重量(kg) = 素材重量(Kg) ÷ 板取数(個)

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

37. パラメータ設定画面の変更

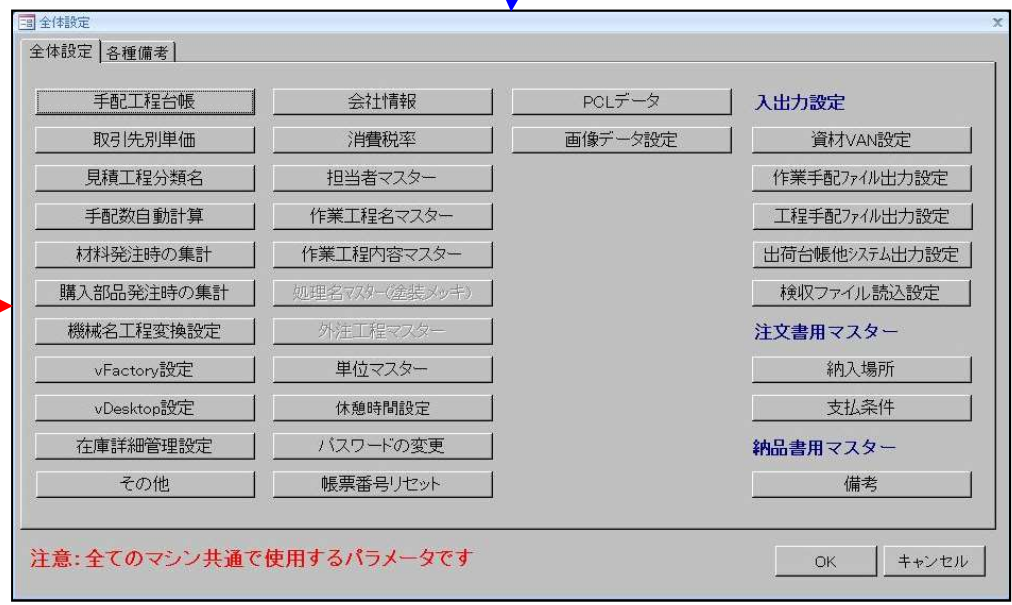
今回、パラメータ設定画面を見直しました。
 これまでは、このコンピュータに効くパラメータと、全部のコンピュータに効くパラメータが混在していました。
 その為、多くの御客様から「分かりづらい」とのご指摘を頂き、画面スタイルを見直しました。

〔パラメータ設定画面〕



このコンピュータに効くパラメータ

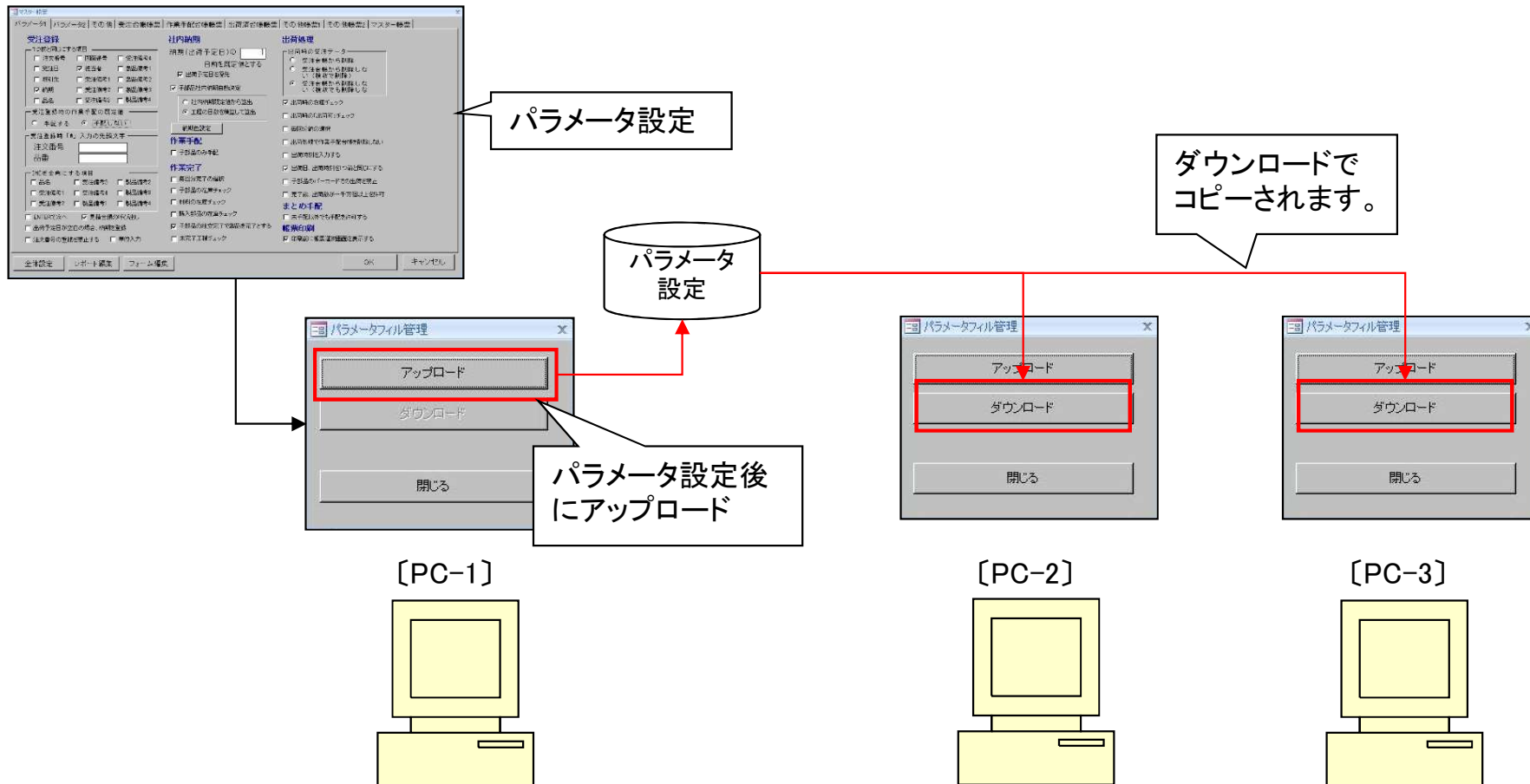
全部のコンピュータに効くパラメータ



38. パラメータ情報のコピー

今回、パラメータ情報のコピー機能を追加しました。
 これまでは、パラメータのコピー機能が無かった為、全てのコンピュータにパラメータを設定する作業には多くの時間がかかっていました。
 多くの御客様から「コピー機能」が欲しいとのご要望を頂き、「パラメータのコピー機能」を追加しました。

〔パラメータ設定画面〕



39. 同一購入部品処理の追加

今回、同一購入部品処理が追加されました。

仕入先を変えた場合に、購入部品の品番が変わることがあります。

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

これからは、ボタン1つで、この同一化処理を行うことができます。

〔これまで〕

①購入部品マスターでコピーで新品番を作成

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

②購入部品マスターで旧品番を使用している親品番を検索しその親品番をメモ。

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

見つかった親品番が多い場合、この作業が大変です。

〔これから〕

①購入部品マスターでコピーで新品番を作成

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

②購入部品マスターで同一化処理を実行。

40. 帳票番号リセットの追加

今回、帳票番号リセット機能を追加しました。

これまでは、納品書No等はリセット出来ませんでした。

多くの御客様から、「6桁になったのでリセットしたい」や「期初にリセットしたい」等のご要望を頂きました。

これからは、お客様ご自身で帳票番号のリセットが行える様になりました。

納品書

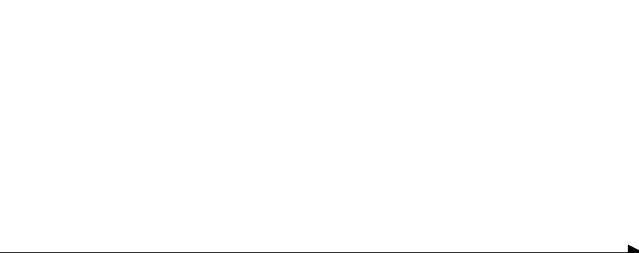
納品書Noが6桁目に突入した

№.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	G0D12345678901	センターリカガ ⁺ (F)	10	¥1,002	¥10,020
BCD123456	G0D12345678902	センターリカガ ⁺ (S)	7	¥1,003	¥7,021
BCD123456	G0D12345678902	センターリカガ ⁺ (S)	5	¥1,003	¥5,015
BCD123456	G0D12345678902	センターリカガ ⁺ (S)	3	¥1,003	¥3,009
BCD123456	G0D12345678900	センターリカガ ⁺ (R)	5	¥1,001	¥5,005
BCD123456	運送費	運送費	1	¥2,000	¥2,000
小計					¥32,070
消費税					¥1,604
税込金額					¥33,674



納品書

リセットされた納品書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	G0D12345678901	センターリカガ ⁺ (F)	10	¥1,002	¥10,020
BCD123456	G0D12345678902	センターリカガ ⁺ (S)	7	¥1,003	¥7,021
BCD123456	G0D12345678902	センターリカガ ⁺ (S)	5	¥1,003	¥5,015
BCD123456	G0D12345678902	センターリカガ ⁺ (S)	3	¥1,003	¥3,009
BCD123456	G0D12345678900	センターリカガ ⁺ (R)	5	¥1,001	¥5,005
BCD123456	運送費	運送費	1	¥2,000	¥2,000
小計					¥32,070
消費税					¥1,604
税込金額					¥33,674

〔パラメータ設定画面〕

帳票番号リセット

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

納品書No. 変更

請求書No. 変更

注文書No. 変更

支払請求書No. 変更

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

閉じる

納品書Noを
リセット

41. 予定日数の一括更新

今回、「予定日数の一括更新」機能を追加しました。

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

しかし、1品目毎に予定日数を登録する作業は、大変な労力を必要とします。

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

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

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

品目毎に予定日数を登録する作業はとても手間がかかります。

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

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

予定日数の一括更新が行えるようになりました。

NCT工程

予定日数 1

・
・
・

検査工程

予定日数 1

42. 段取時間、加工時間の一括更新

今回、「段取時間、加工時間の一括更新」機能を追加しました。

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

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

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

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

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

品目毎に段取時間、加工時間を登録する作業は手間がかかります。

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

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

段取時間、加工時間の一括更新

NCT工程

段取時間	15
加工時間	10

・
・
・

検査工程

段取時間	5
加工時間	5

43. PCLから加工時間の一括取り込み

今回、「PCLから加工時間の一括取り込み」機能を追加しました。

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

NCT工程
加工時間取り込み

段取時間 15

曲げ工程
加工時間取り込み

段取時間 5



44. 在庫数推移計算の追加

(1 / 10)

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

〔これまで〕

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

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

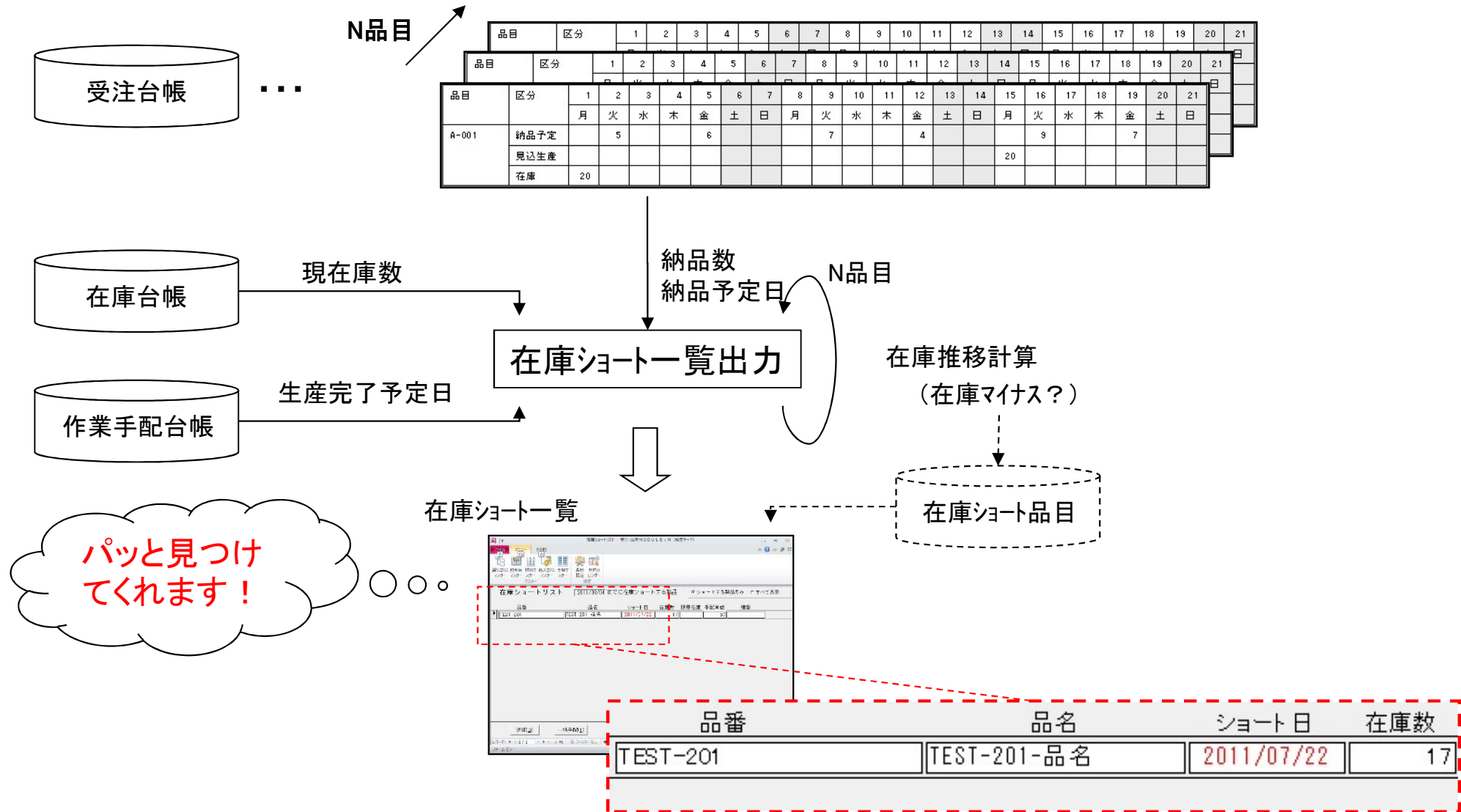
手計算でな
 んとか...

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

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

そんなの
 無理！

[しくみは?]



〔さらに自動化〕

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

在庫ショート一覧

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

在庫ショート状況の確認

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

自動で在庫引マーク

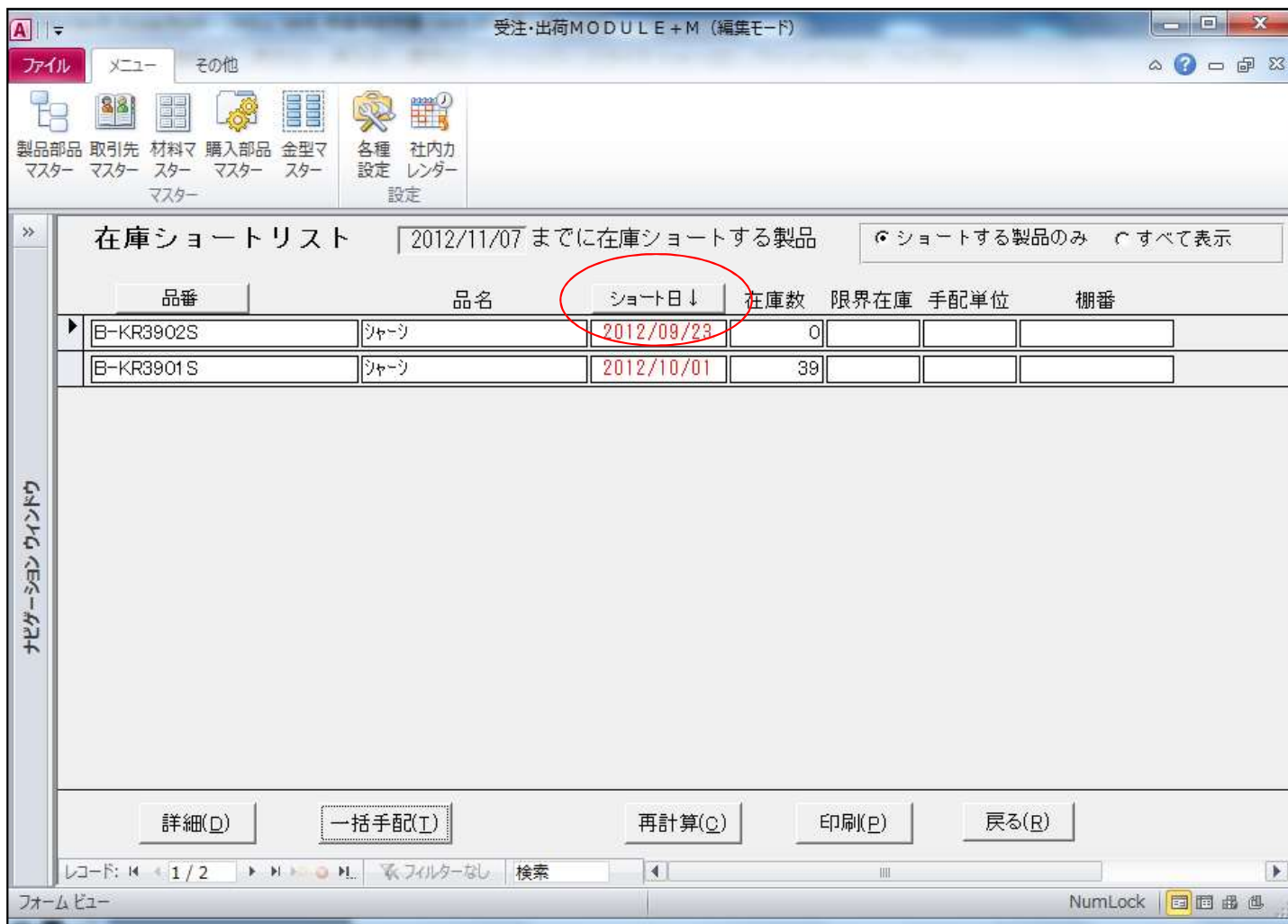
残数が
プラス

自動で不足数を手配

残数が
マイナス

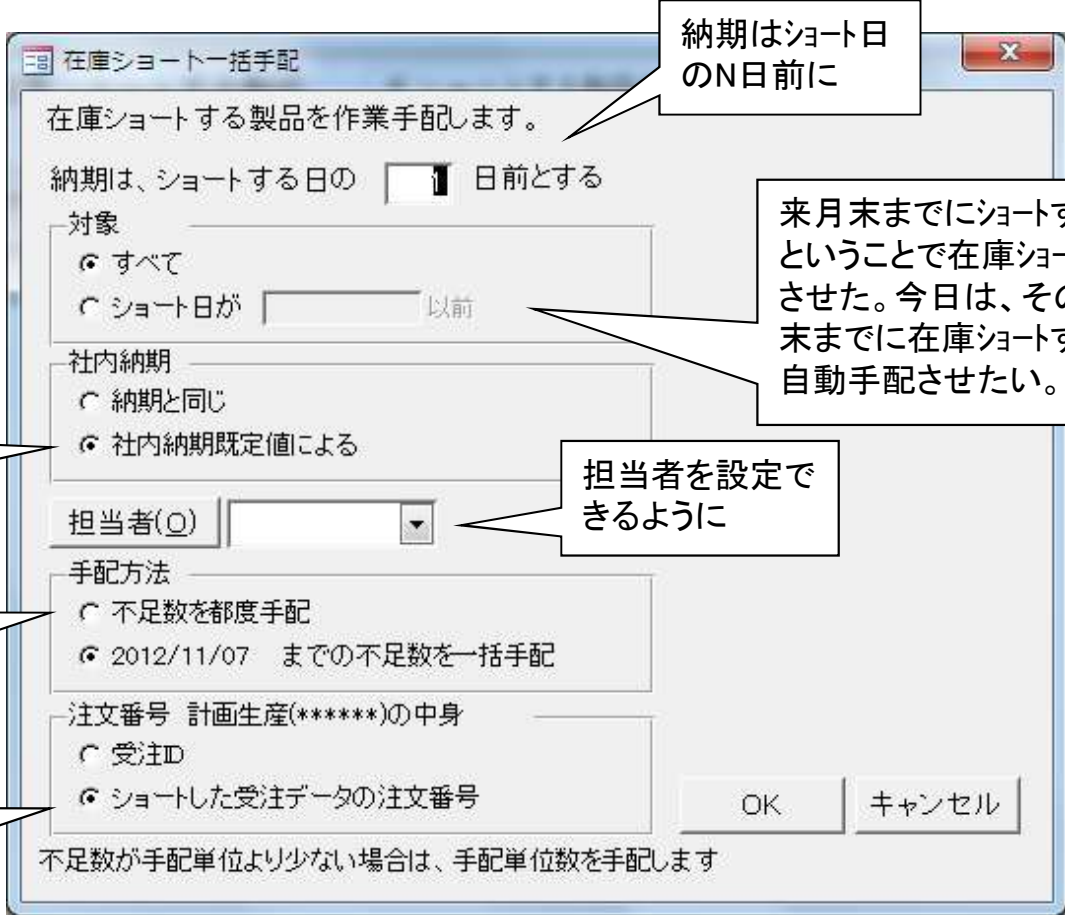
〔機能強化その1〕在庫ショート一覧の並び順

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



〔機能強化その2〕手配データ生成条件のパラメータ追加

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



在庫ショートする製品を作業手配します。

納期は、ショートする日の 日前とする

対象

- すべて
- ショート日が 以前

社内納期

- 納期と同じ
- 社内納期既定値による

担当者(O) ▼

手配方法

- 不足数を都度手配
- 2012/11/07 までの不足数を一括手配

注文番号 計画生産(*****)の中身

- 受注ID
- ショートした受注データの注文番号

不足数が手配単位より少ない場合は、手配単位数を手配します

OK キャンセル

Callouts:

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

44. 在庫数推移計算の追加

(6/10)

〔機能強化その3〕在庫ショート計算条件のパラメータ追加

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

在庫ショート計算

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

日付 2013/08/31

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

出荷予定日で計算(空白の場合は、納期)

限界在庫を考慮せずにショート日を計算

手配数を考慮せずにショート日を計算

OK キャンセル

在庫数推移表

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

品番 TEST-001

品名 TEST-001-品名

棚番

限界在庫 10 在庫数 20 (現在)

手配注文番号
 受注ID
 元の注文番号

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

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

手配数を考慮すると
8/13に在庫が10増えて
30になる。

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。

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 20 (現在)

手配注文番号
 受注ID
 元の注文番号

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

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

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。

44. 在庫数推移計算の追加

(7/10)

〔機能強化その4〕子部品の在庫数推移計算の追加

今回、**子部品の在庫数推移計算**機能を追加しました。

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

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

「完成品の在庫推移計算」

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

在庫ショート計算

完成品A-001は12/9に在庫ショート(3個)

一括手配

完成品A-001を12/6までに3個製造手配

「子部品の在庫推移計算」

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

引当とは親に
使われる数量

在庫ショート計算

子部品A-001-01は12/5に在庫ショート(-3個)

一括手配

子部品A-001-01を12/4までに3個製造手配

44. 在庫数推移計算の追加

(9/10)

〔機能強化その6〕 在庫推移カレンダー画面への機能追加

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

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

(手配後)

品目

在庫ショートリスト		← 2016/01 →		2016/02/29 までに在庫ショートする製品																					C ショートする製品のみ		すべて表示								
品番↓	/品名/取引先	ショート日	前日	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	合計
				月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	木	金	土	日	月	火	水	
HINBAN-11	HINMEI-11		6		5							4								3							2							1	21
	〇〇製作所(株)	現在在庫	0																																0
	限界在庫	手配単位	20	24	19																					10								9	9
HINBAN-12	HINMEI-22		7		6							5								4							3							2	27
	〇〇製作所(株)	現在在庫	0																																0
	限界在庫	手配単位	20	23	17							12								8						5								3	3
HINBAN-13	HINMEI-33		8		7							6								5							4							3	33
	〇〇製作所(株)	現在在庫	0																															20	20
	限界在庫	手配単位	20	22	15							9								4						0								20	17
HINBAN-14	HINMEI-44		9		8							7								6							5							4	39
	〇〇製作所(株)	現在在庫	0																															20	20
	限界在庫	手配単位	20	21	16							6								5						20								11	11
HINBAN-15	HINMEI-55		10		9							8								7							6							5	45
	〇〇製作所(株)	現在在庫	0																															20	20
	限界在庫	手配単位	20	20	15							5								4						20								5	5

手動手配または一括手配の結果

一括手配

手動手配(日付列クリック)

手配数入力

在庫ショートが解決。

在庫残数予定

在庫ショート一括手配

在庫ショートする製品を作業手配します。

納期は、ショートする日の [] 日付とする

対象

すべて

抽出 ショート日が [] 以前

現在在庫

社内納期

納期と同じ

社内納期規定値による

担当者(○)

手配方法

不足数を数量手配

2016/02/29 までの不足数を一括手配

注文番号 対象生産(*****)の中身

受注ID

ショートした受注データの注文番号

OK キャンセル

注文書

注文番号 [] 発注日 2016/01/19

品番 NITSU-001 数量 0 単位 [] 納期 2016/01/25

品名 NITSU-001-品名

取引先 〇〇製作所(株)

手配数量 [20]

手配数入力

作業手配台帳に追加

手配数量 [20]

作業手配台帳に追加

手配数量 [20]

〔機能強化その7〕在庫ショート計算での混在モードの追加

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

〔これまで〕

①在庫管理品 完成品 絞込み

②在庫ショート計算(完成品モード)

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

完成品
在庫ショート
計算結果

③在庫管理品 子部品 絞込み

④在庫ショート計算(子部品モード)

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

子部品
在庫ショート
計算結果

〔これから〕

①在庫管理品 絞込み

②在庫ショート計算(混在モード)

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

完成品/子部品
在庫ショート
計算結果

45. ツリービューの改善

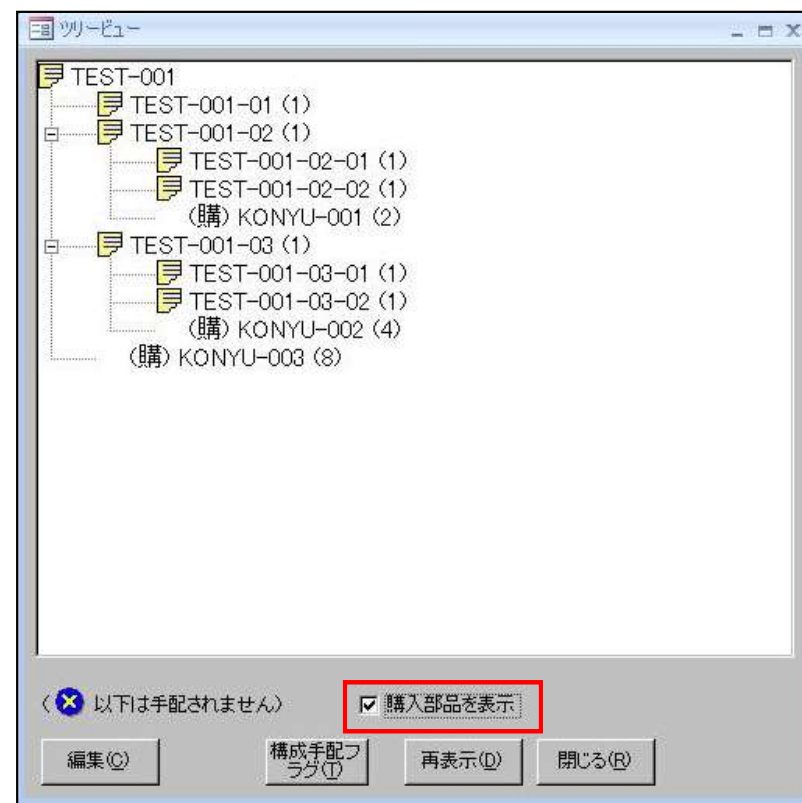
(1 / 3)

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

[これまで]



[これから]



45. ツリービューの改善

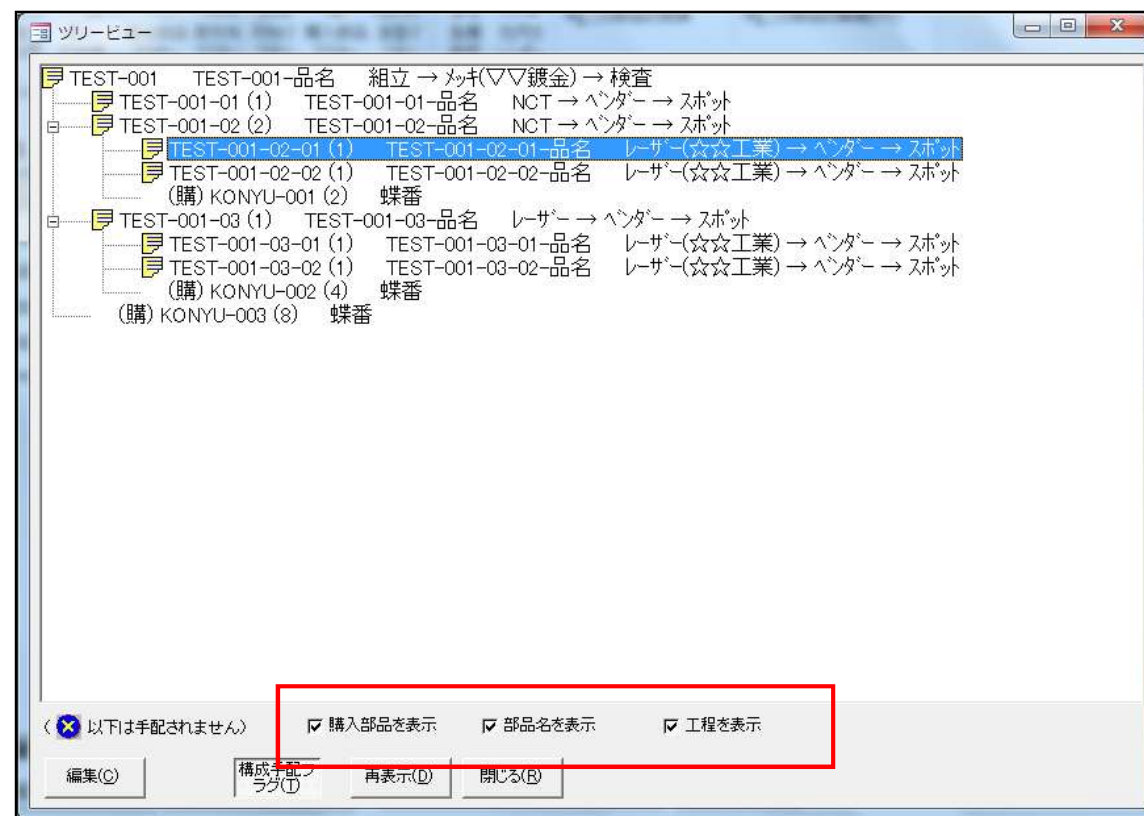
(2/3)

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

〔これまで〕



〔これから〕



今回、ツリービューに「型鋼」表示機能を追加しました。
これにより、型鋼の有無が一目でわかります。

〔これまで〕



〔これから〕



↑
今回追加

46. フローティング・ライセンスに対応

今回、これまで要望が多かったフローティング・ライセンスに対応しました。

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

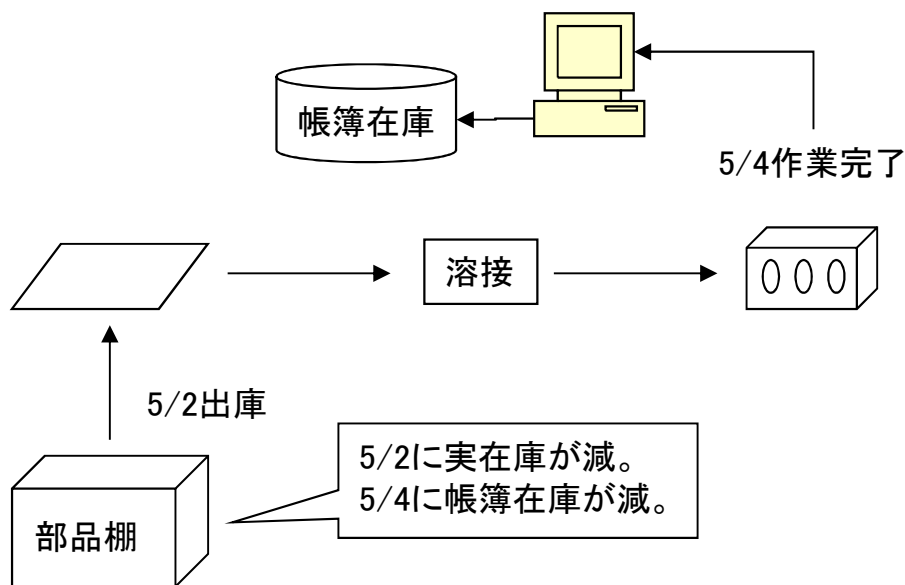
(1/2)

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

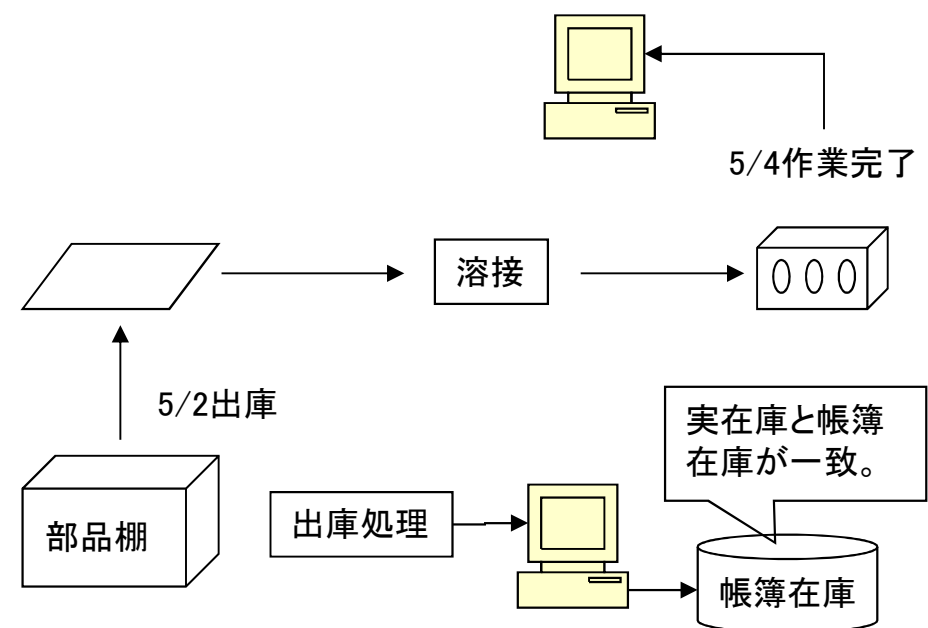
そこで、下記機能を追加しました。

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

〔自動更新の場合〕



〔手動更新の場合〕



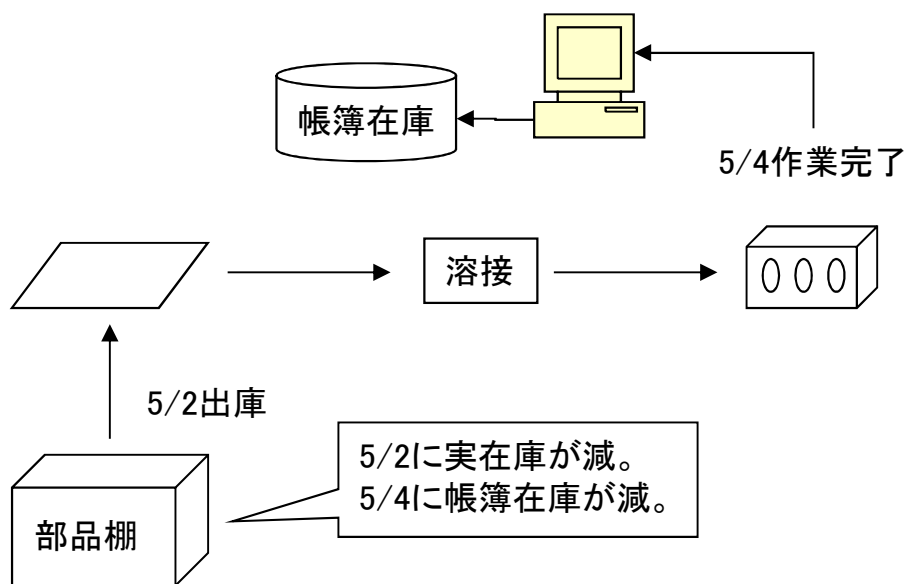
47. 入庫・出庫操作による手動在庫更新機能の追加

(2/2)

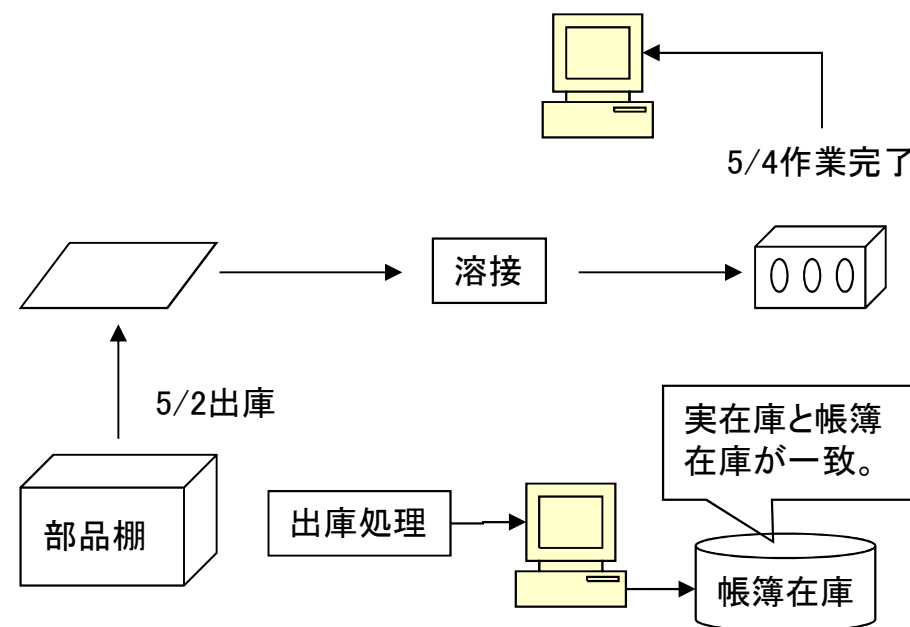
今回、製作部品について、入庫・出庫操作による手動在庫更新機能が追加されました。材料・購入部品と同様、「部品棚から出庫した時点で在庫減し、実在庫と帳簿在庫を一致させたい。」が可能になりました。

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

〔自動更新の場合〕



〔手動更新の場合〕



48. 生産ロット管理機能の追加

(1 / 2)

今回、生産ロット管理機能が追加されました。

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

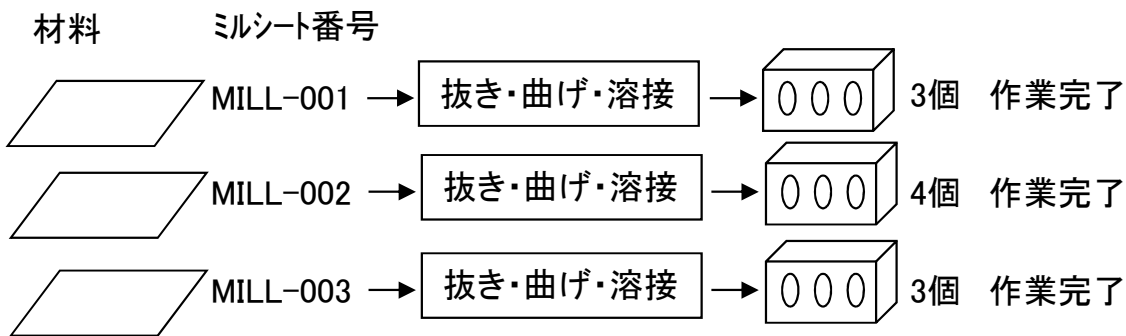
もし、こういう管理が必要な場合、WILLとは別に台帳等で管理せねばなりませんでした。

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

①受注

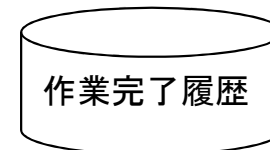
- ・品番 PART-0001
- ・納期 2011/9/30
- ・数量 10

②製造



③出荷

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



生産ロット出荷処理

注文番号 計画生産(1001)

製品番号 TEST-101

製品名

総在庫数 10

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

出荷処理時に作業完了履歴情報が見える。今回の出荷はどの生産分を指定できる。

上記以外出荷数 0

編集 合計出荷数 10 更新 OK キャンセル

48. 生産ロット管理機能の追加

(2/2)

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

製品番号

取引先

部品番号

部品名

完了日

完了数

完了担当(Q)

備考1

備考2

生産ロットID

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品質検査成績書

検査項目	検査結果	検査員	検査日時	検査場所	検査内容
A.1.1	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.2	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.3	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.4	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.5	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.6	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.7	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.8	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.9	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.10	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.11	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.12	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.13	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.14	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.15	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.16	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.17	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.18	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.19	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査
A.1.20	OK	山田	2011/12/02	工場	目視検査

ファイル登録

スキャン登録

変更

削除

印刷

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) 〇〇製作所		

49. 社内納期計算パラメータの追加

今回、社内納期計算パラメータが追加されました。

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

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

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

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

50. 工程パターン(工程一括入力マスター)による一括登録

今回、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。

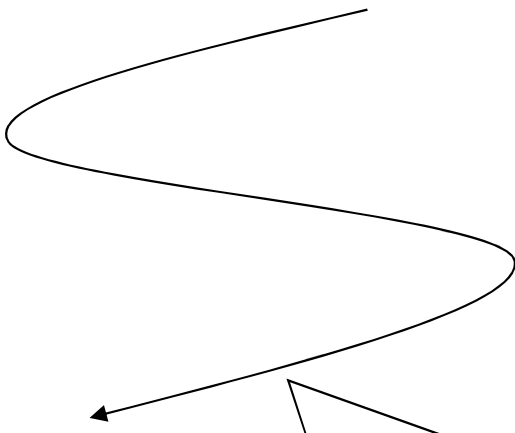
〔これまで〕

〔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

今回、注文書Noの番号割り当て方法を追加しました。

これまで、注文書Noは、1注文毎に1番号を発番か、1品目毎に1番号を発番かの2方式ありました。

今回、これに対して1注文毎でも発注先が異なれば1番号を発番、というモードが追加されました。

〔1注文毎に1番号を発番〕

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



発注台帳

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

〔1品目毎に1番号を発番〕

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



発注台帳

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

〔1注文毎でも発注先が異なれば1番号を発番〕

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

注文書		
△△工業御中		
品番	納期	数量
HIN-003		

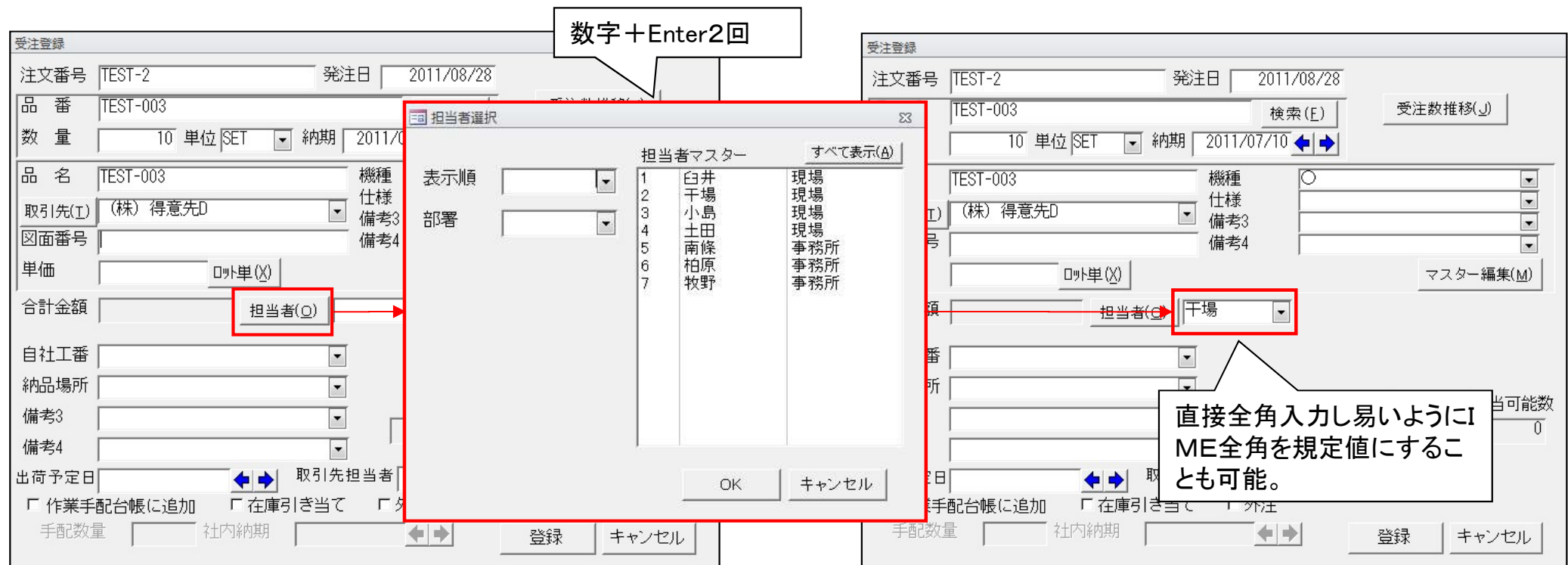


発注台帳

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

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

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



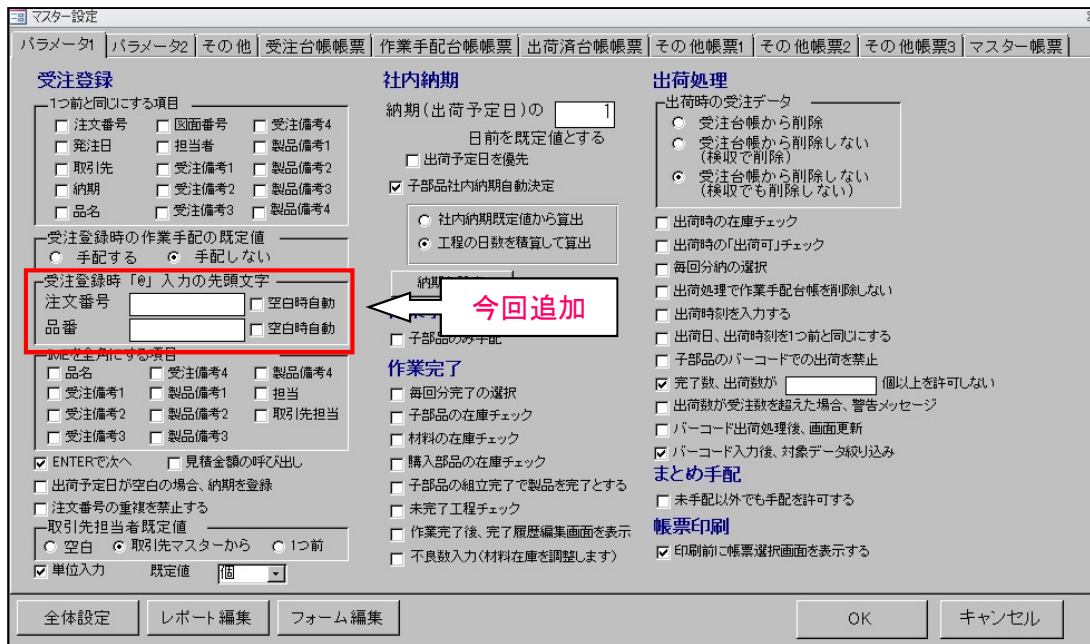
数字+Enter2回

直接全角入力し易いようにIME全角を規定値にすることも可能。

担当者番号入力欄

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

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



マスター設定

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

受注登録

1つ前と同じにする項目

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

受注登録時の作業手配の既定値

手配する 手配しない

受注登録時「@」入力の先頭文字

注文番号 空白時自動

品番 空白時自動

納期を全角にする項目

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

ENTERで次へ 見積金額の呼び出し

出荷予定日が空白の場合、納期を登録

注文番号の重複を禁止する

取引先担当者既定値

空白 取引先マスターから 1つ前

単位入力 既定値 個

社内納期

納期(出荷予定日)の 1

日前を既定値とする

出荷予定日を優先

子部品社内納期自動決定

社内納期既定値から算出

工程の日数を積算して算出

納期

子部品の手配

作業完了

毎回分完了の選択

子部品の在庫チェック

材料の在庫チェック

購入部品の在庫チェック

子部品の組立完了で製品を完了とする

未完了工程チェック

作業完了後、完了履歴編集画面を表示

不良数入力(材料在庫を調整します)

出荷処理

出荷時の受注データ

- 受注台帳から削除
- 受注台帳から削除しない(検取で削除)
- 受注台帳から削除しない(検取でも削除しない)

出荷時の在庫チェック

出荷時の「出荷可」チェック

毎回分納の選択

出荷処理で作業手配台帳を削除しない

出荷時刻を入力する

出荷日、出荷時刻を1つ前と同じにする

子部品のバーコードでの出荷を禁止

完了数、出荷数が 個以上許可しない

出荷数が受注数を超えた場合、警告メッセージ

バーコード入力後、対象データ読み込み

まとめ手配

未手配以外でも手配を許可する

帳票印刷

印刷前に帳票選択画面を表示する

全体設定 | レポート編集 | フォーム編集 | OK | キャンセル

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



同一

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

個別

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

53. 発注画面での単位入力対応

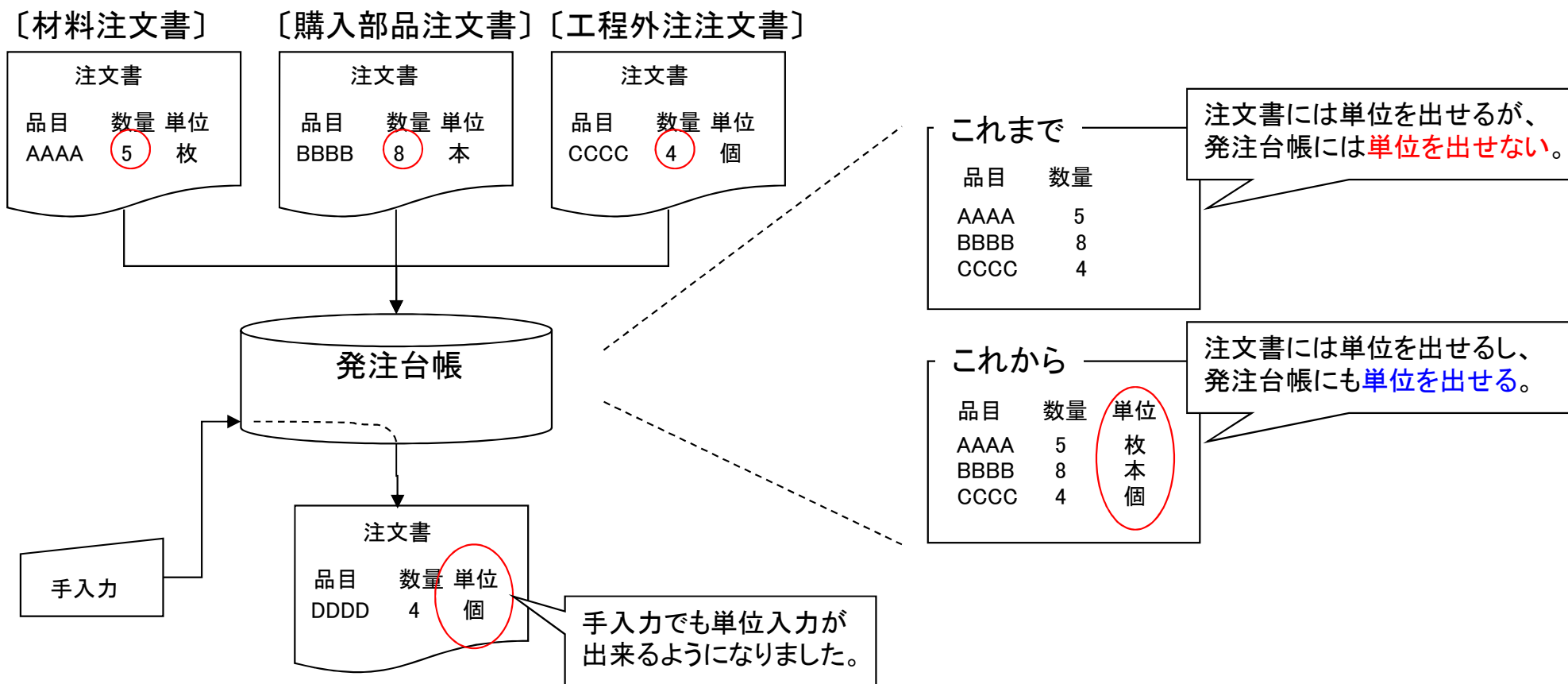
今回、発注台帳に単位が追加されました。

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。



今回、「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	子	材料名称	展開	展開	素材	素材	材質	板
1	TEST-101-01	TEST-101-0	1	0	個		SPCC-1.2-2438x300	300	300	2438	1219	SPC	1.2
2	TEST-101-02	TEST-101-0	2	0	個		SPCC-1.2-2438x200	200	200	2438	1219	SPC	1.2
3	TEST-101-03	TEST-101-0	1	0	個		SPCC-0.8-2438x500	100	2438	1219	SPC	0.8	0.8
4	TEST-101-04	TEST-101-0	4	0	個		SPCC-0.8-2438x400	200	2438	1219	SPC	0.8	0.8
5	TEST-101-05	TEST-101-0	1	0	個		SPCC-0.8-2438x100	250	2438	1219	SPC	0.8	0.8

一時的に位置、幅を変更できますが、その保存が出来ませんでした。

【これまで】

子部品(U) 購入部品(V)

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

子部品だけでなく購入部品も同様に対応しました。

変更したレイアウトが自動保存されます。

【これから】

子部品(U) 購入部品(V)

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

54. 製品部品マスター詳細の改善

(2/3)

今回、「子部品コピー」機能を追加しました。

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

①新規の構成情報登録時

〔これまで〕

〔ケース1〕

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

手順はシンプルだが手入力は大変。

〔ケース2〕

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

コピーは使えるが手順が複雑。

〔これから〕

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

手順はシンプルでコピーも使える。

受注登録画面



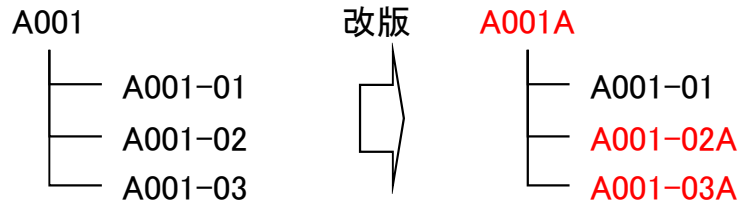
製品部品マスター詳細画面



追加

コピー

②改版に伴う構成情報変更時



〔これまで〕

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

コピーは使えるが手順が複雑。

〔これから〕

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

手順はシンプルでコピーも使える。

受注登録画面



製品部品マスター詳細画面



コピー

削除

今回、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。

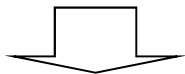
①工程内容

〔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	.	バーリング
11/02	A001	3	成形	.	ルーバー
11/03	A001	4	成形	.	タボ

何をやったかま
で分かります

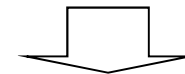
②納期

〔これまで〕

完了日は表示されるが納期が表示されない。

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

作業日は分かる
が、いつの納期分
かが分からない。



〔これから〕

完了日と納期が表示される。

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

いつの納期分
かが分かります。

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

55. 進捗実績一覧の改善

(2/2)

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

〔これまで〕



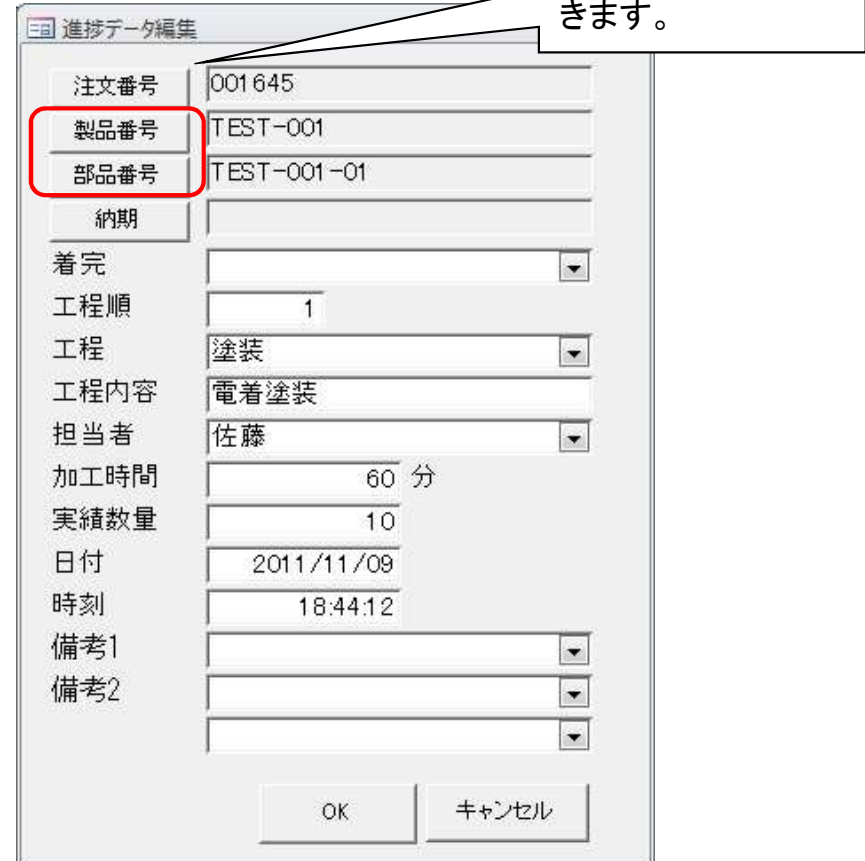
進捗データ編集

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

変更できません。

OK キャンセル

〔これから〕



進捗データ編集

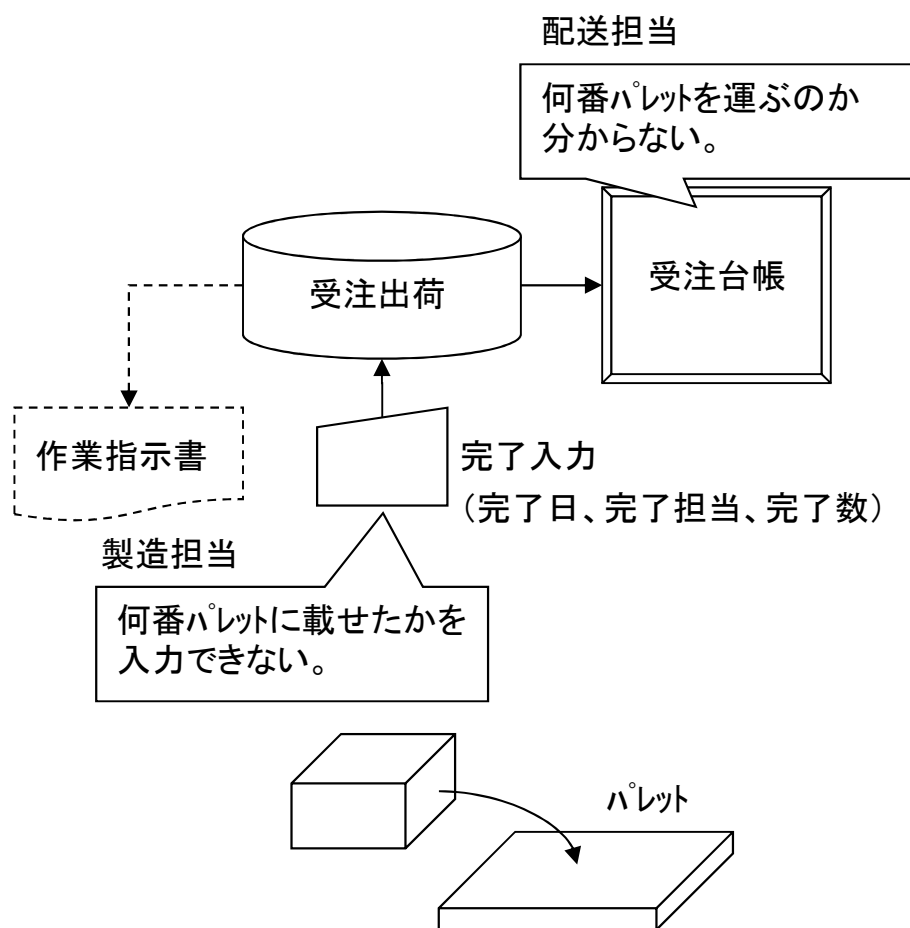
注文番号	001645
製品番号	TEST-001
部品番号	TEST-001-01
納期	
着完	
工程順	1
工程	塗装
工程内容	電着塗装
担当者	佐藤
加工時間	60 分
実績数量	10
日付	2011/11/09
時刻	18:44:12
備考1	
備考2	

項目タイトルボタンを押すことで変更できます。

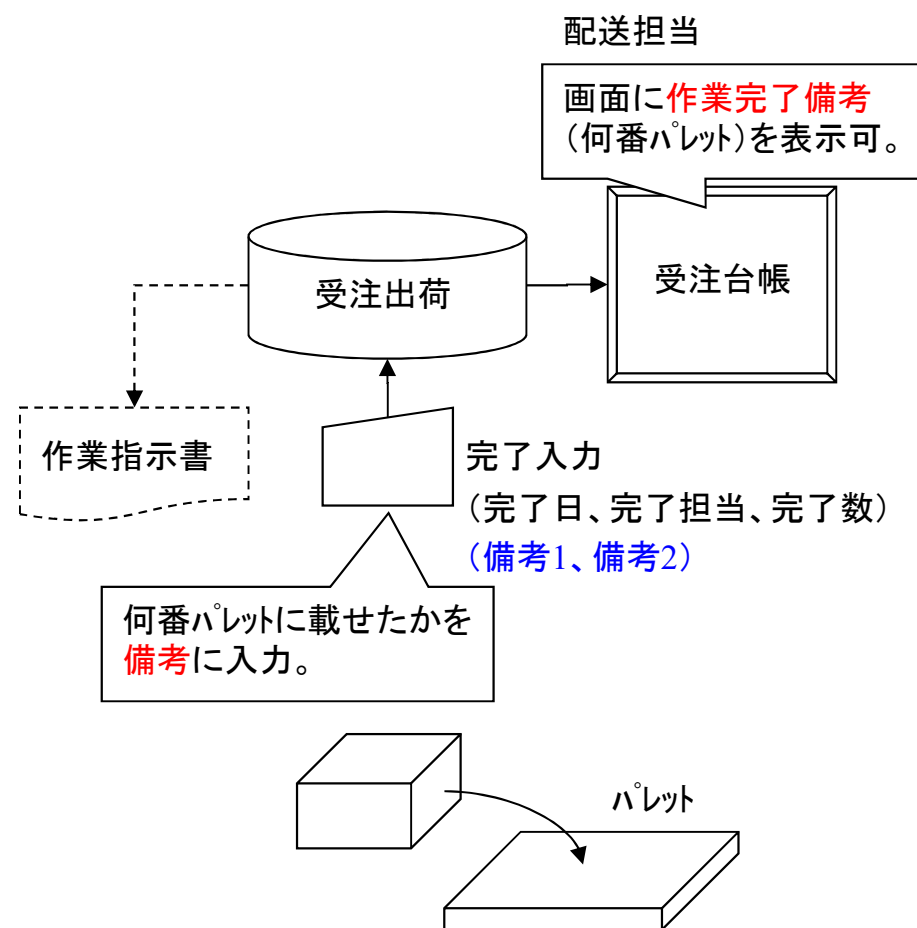
OK キャンセル

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

〔これまで〕



〔これから〕



56. 作業完了/作業完了履歴の改善

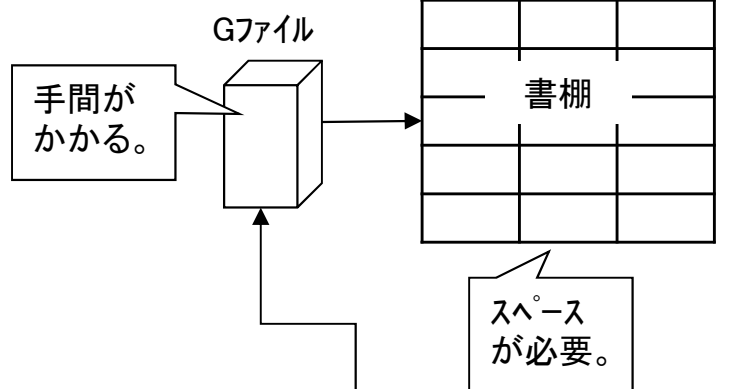
(2/5)

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。

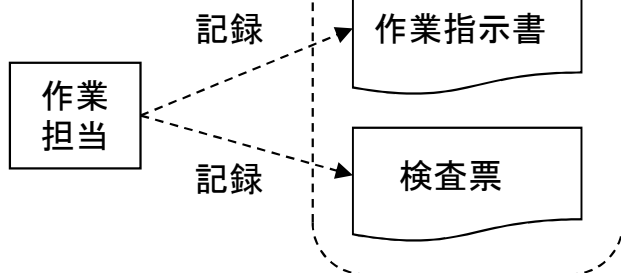
〔これまで〕

〔事務所〕

後日、必要な時に探すのが大変。



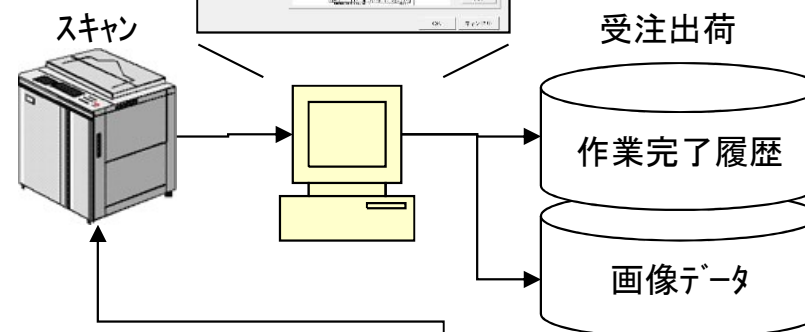
〔現場〕



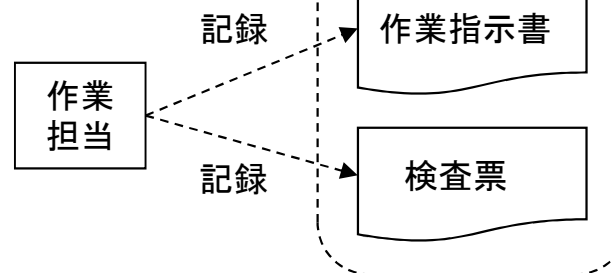
〔これから〕

〔事務所〕

一度登録してしまえば、一瞬で検索・表示できる。



〔現場〕




56. 作業完了/作業完了履歴の改善

(3/5)

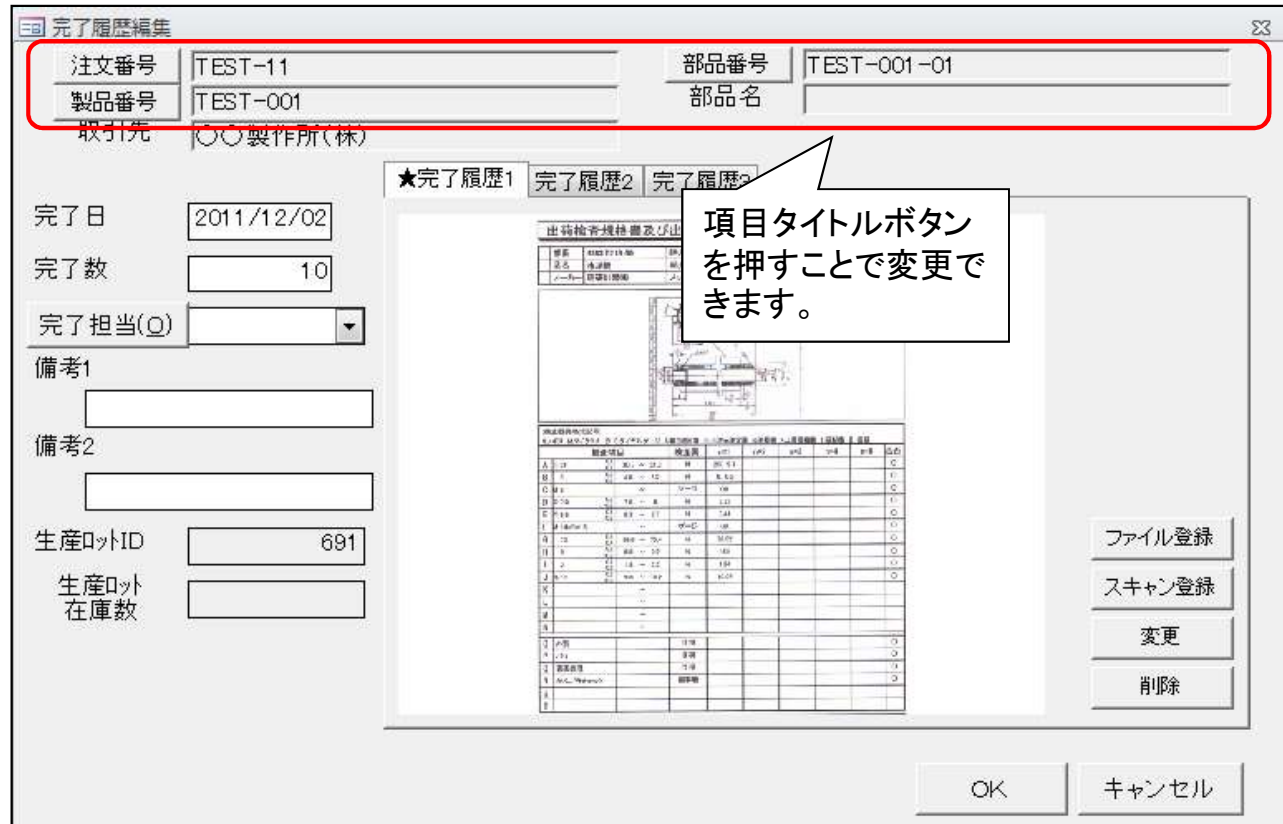
今回、作業完了履歴項目の修正(注文番号、製品番号、部品番号)を可能になりました。これまでは、作業完了後に、注文番号などが変更になったケースに対応できませんでした。これからは、必要に応じて作業完了履歴を修正できるようになります。

〔これまで〕



変更できません。

〔これから〕

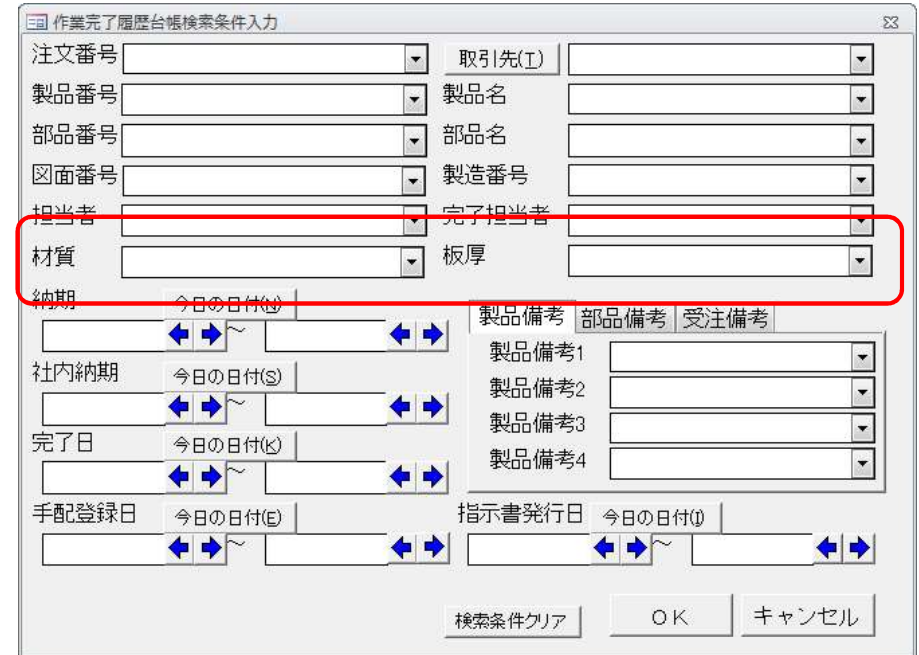


今回、作業完了履歴一覧画面の検索項目(材質、板厚)が追加されました。
「あの材料を使ったのは誰だ?」というシーンで、ご利用頂けます。

〔これまで〕



〔これから〕




56. 作業完了/作業完了履歴の改善

(5/5)

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

〔これまで〕



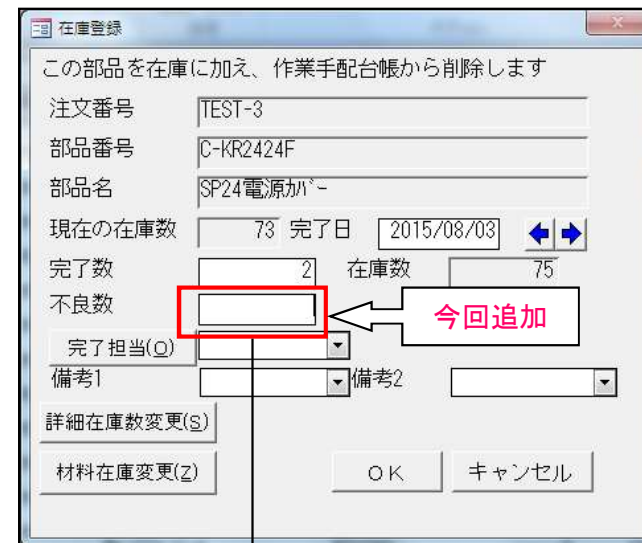
この部品を在庫に加え、作業手配台帳から削除します

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

完了担当(Q) 備考1 備考2

詳細在庫数変更(S) 材料在庫変更(Z) OK キャンセル

〔これから〕



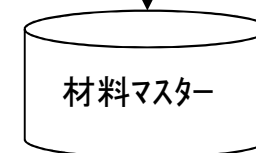
この部品を在庫に加え、作業手配台帳から削除します

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

完了担当(Q) 備考1 備考2

詳細在庫数変更(S) 材料在庫変更(Z) OK キャンセル

材料在庫を自動減



今回、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



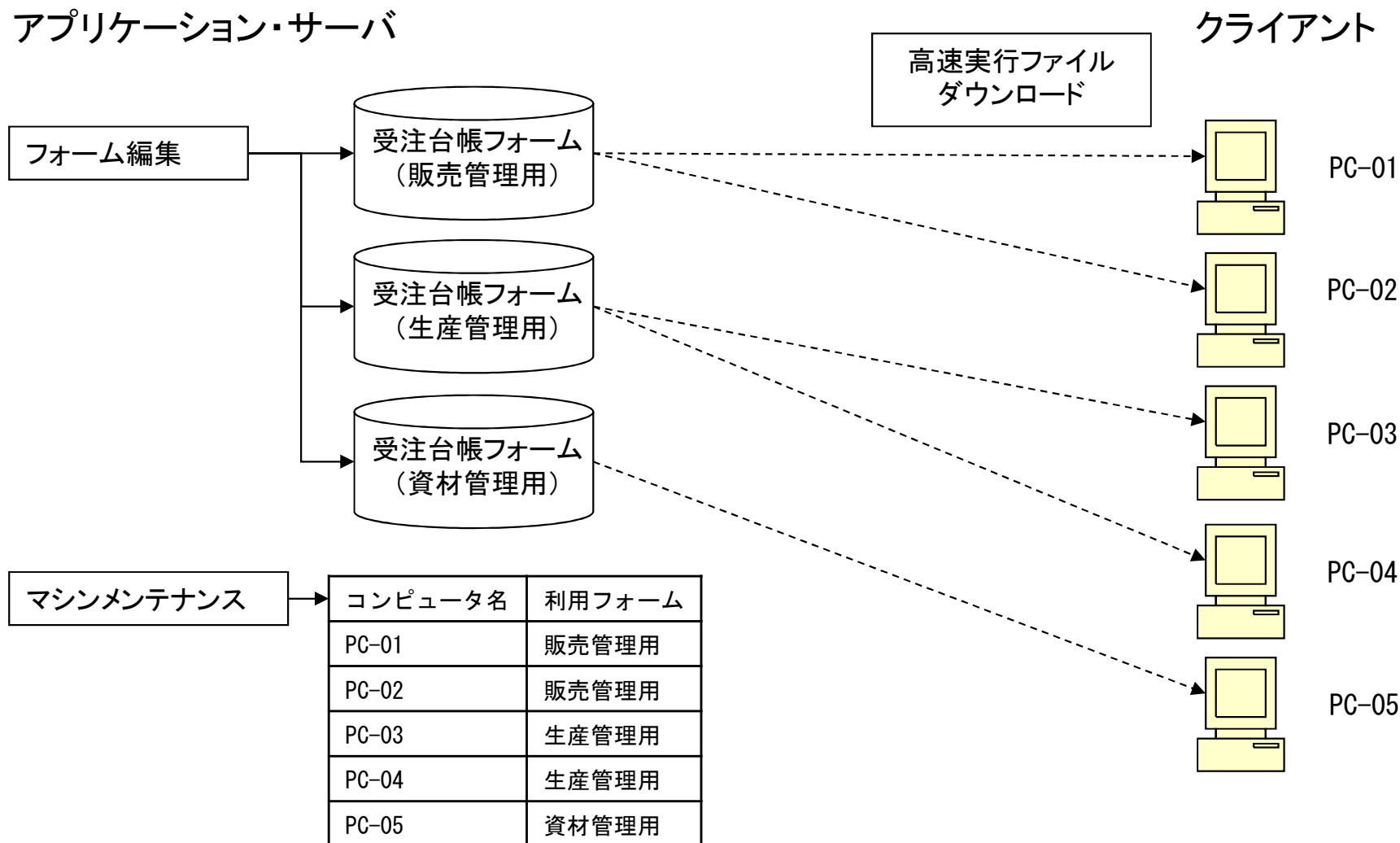
私のパソコンの受注台帳は、納期、受注数、金額がパッと見て分かる様に画面前方にレイアウトしてもらいました。

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

今回、注文書No、納品書No、請求書Noの範囲検索が可能になりました。

〔対象となる台帳〕

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

〔範囲検索方法〕

要件	入力例
指定	91
以上	91-
以下	-109
範囲	91-109

59. 取引先マスターの住所欄が2段に

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

〔これまで〕

住所欄は1行。

住所

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

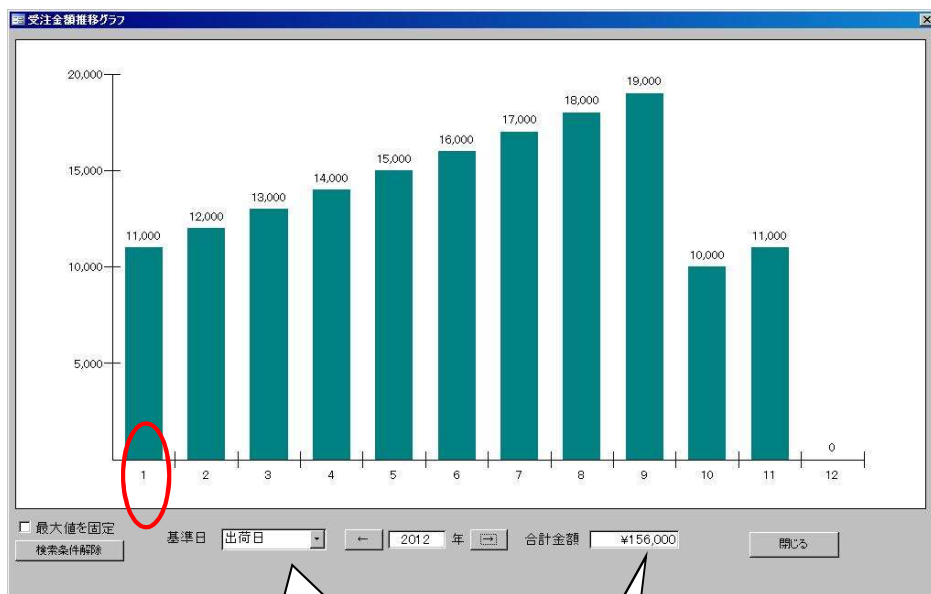
請求書
2012/10/20 締切分

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

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

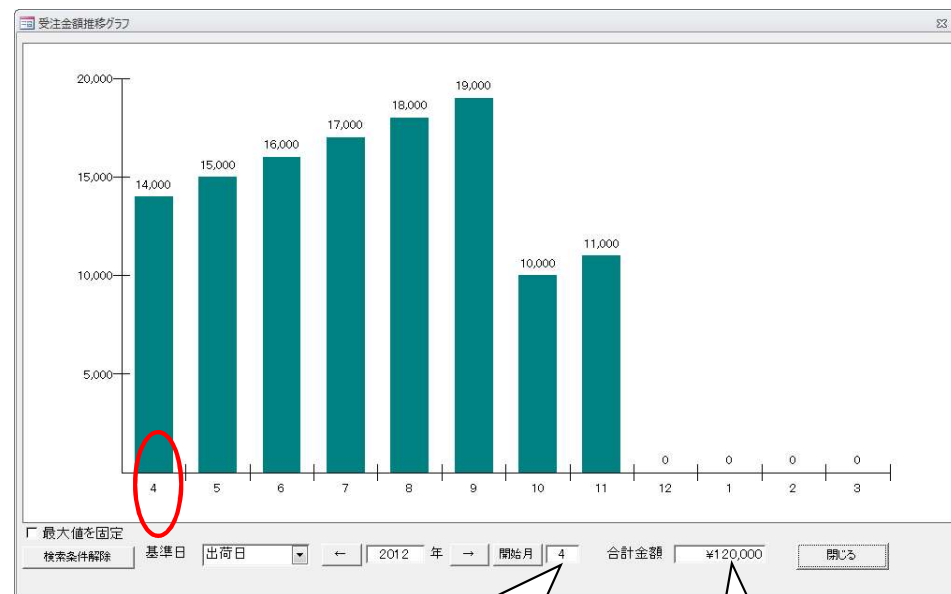
〔これまで〕



1月からの表示しかできません。

合計金額も1月からの集計になってしまいます。

〔これから〕



開始月が指定できます。

合計金額は開始月からの集計が表示されます。

61. 発注・仕入関係の検索機能の改善 (1/3)

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

〔背景〕

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

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

〔課題〕

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

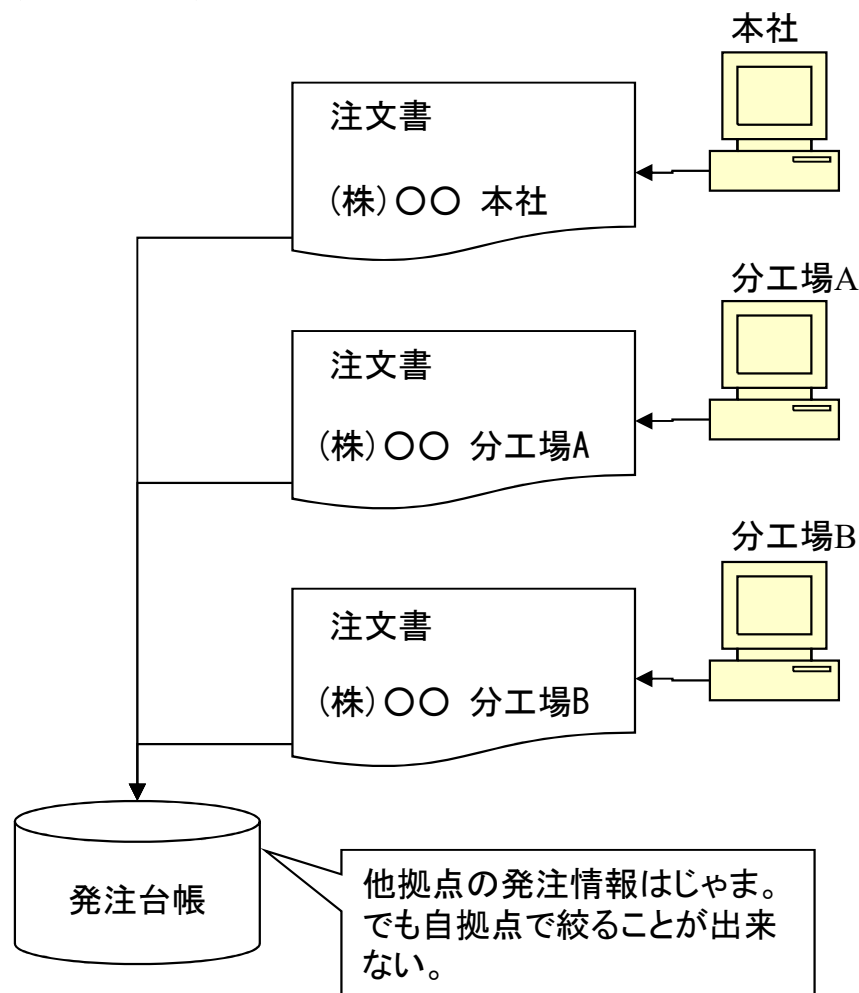
〔これから〕

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

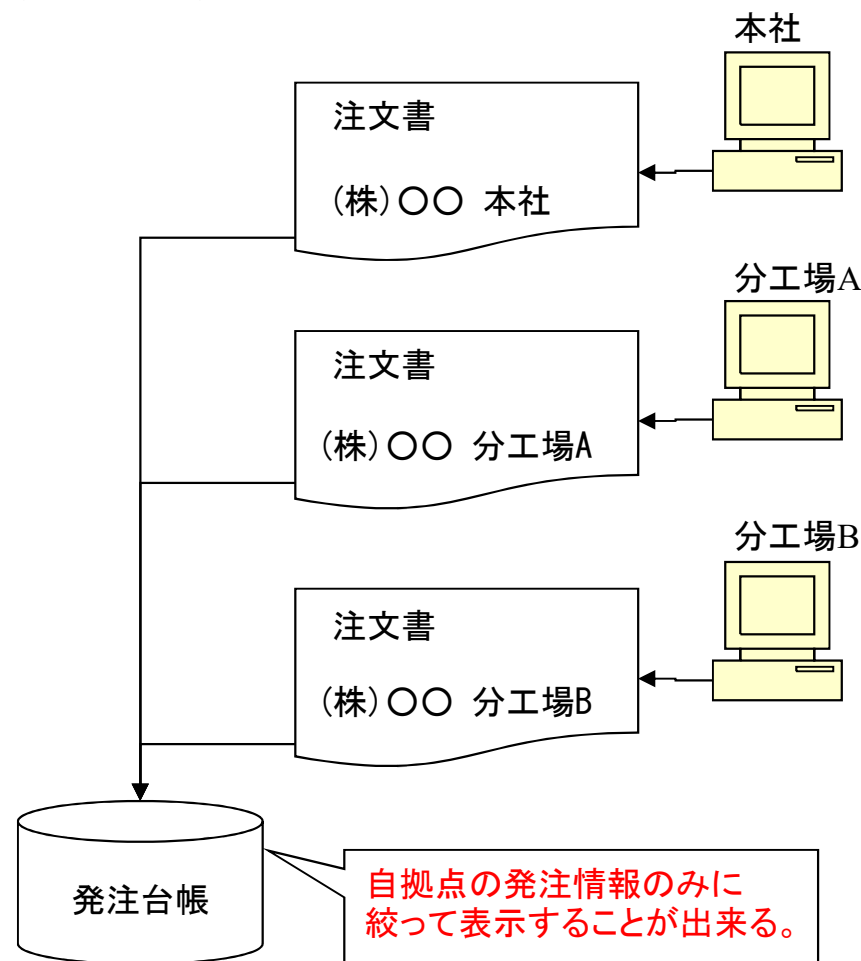
61. 発注・仕入関係の検索機能の改善 (2/3)

〔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)

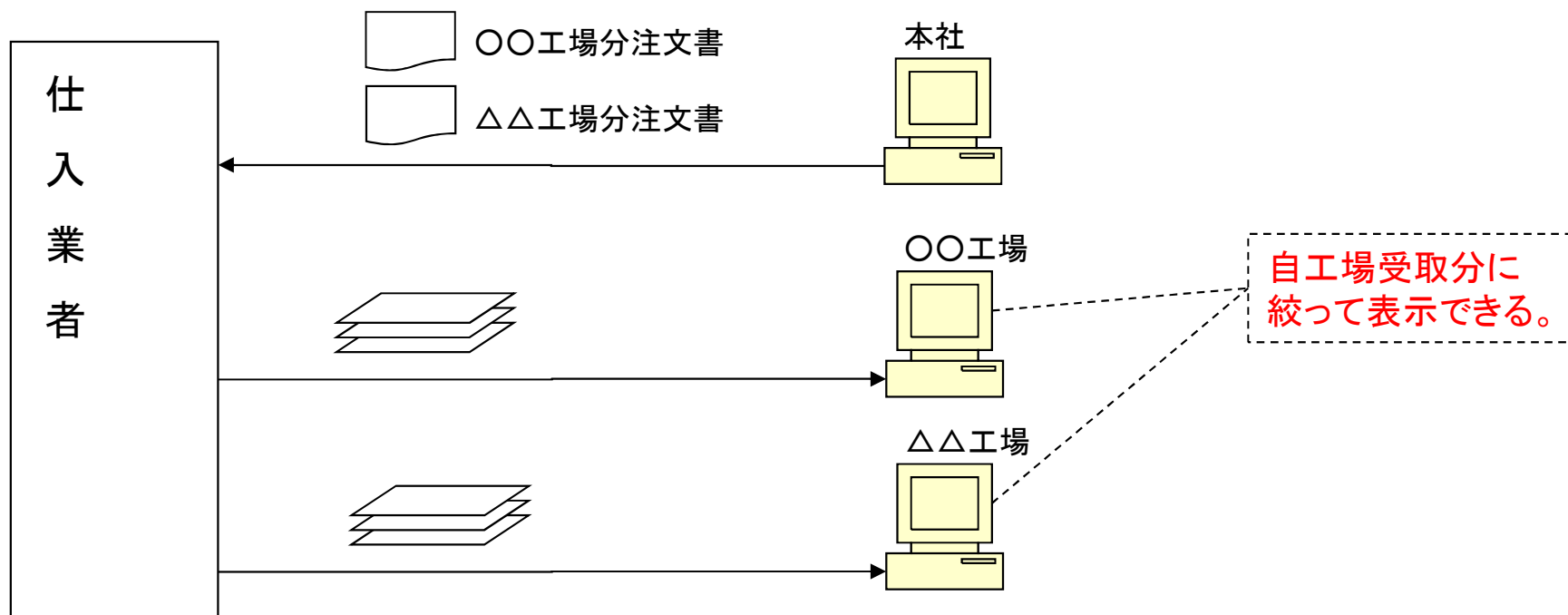
今回、発注台帳、受入れ台帳において、「納入場所」による絞り込みが行えるようになりました。
これにより、例えば、本社で発注し、受取りはそれぞれの工場で…という運用が行えるようになりました。

〔背景〕

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

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

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



62. 注文書(複数選択)発行時の備考入力への改善

今回、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
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-01		
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-02		
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-03		

削除 すべて削除

レコード: 1 / 3 検索

外注文書印刷確認

発注日: 2012/11/09

発注先(H): 山口板金工業

取引先担当者: []

納入場所: 本社工場

お支払い条件: 従来通り

担当(O): 佐藤

備考1: ああああああ

備考2: いいはいはい

備考3: うううううう

備考4: ええええええ

帳票: S_作業手配工程注文書(サフル) 明細BC

発注台帳に追加 納品書の印刷

一括納期指定 納期: 2012/09/19

ファイル出力

注文書番号: 自動 / 指定

発注品目1件毎の備考欄にコメントを印字できません。

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

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	個別備考
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-01			かかかかかか
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-02			きききききき
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-03			<<<<<<<<

削除 すべて削除

レコード: 1 / 3 検索

外注文書印刷確認

発注日: 2012/11/09

発注先(H): 山口板金工業

取引先担当者: []

納入場所: 本社工場

お支払い条件: 従来通り

担当(O): 佐藤

備考1: ああああああ

備考2: いいはいはい

備考3: うううううう

備考4: ええええええ

帳票: S_作業手配工程注文書(サフル) 明細BC

発注台帳に追加 納品書の印刷

一括納期指定 納期: 2012/09/19

ファイル出力

注文書番号: 自動 / 指定

発注品目1件毎の備考欄にコメントを印字できます。

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

63. 版数管理および改版履歴の追加

今回、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。

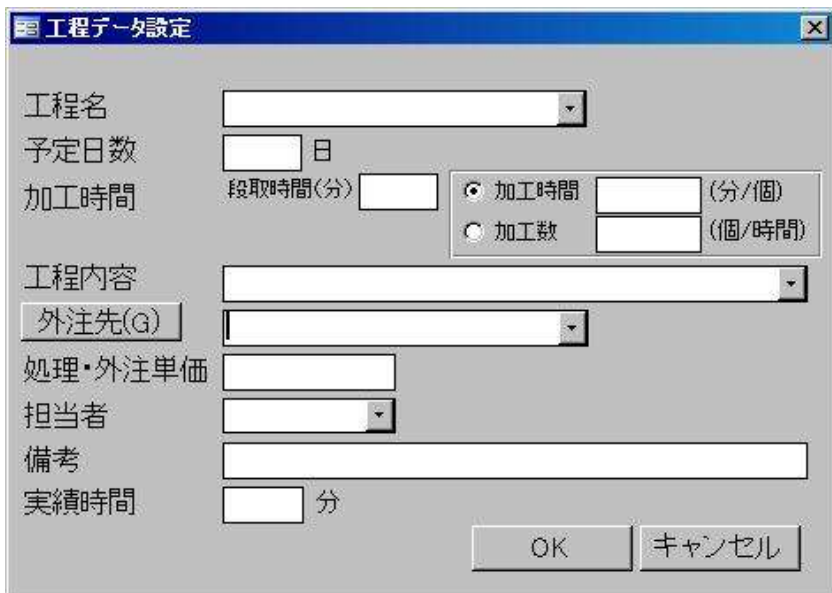


変更日時	版数	担当者	備考1
12/11/09	03	佐藤	
12/11/05	02	鈴木	
12/11/01	01	佐藤	


64. 工程パターン(工程一括入力マスター)登録の改善 (1/3)

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

[これまで]



[これから]



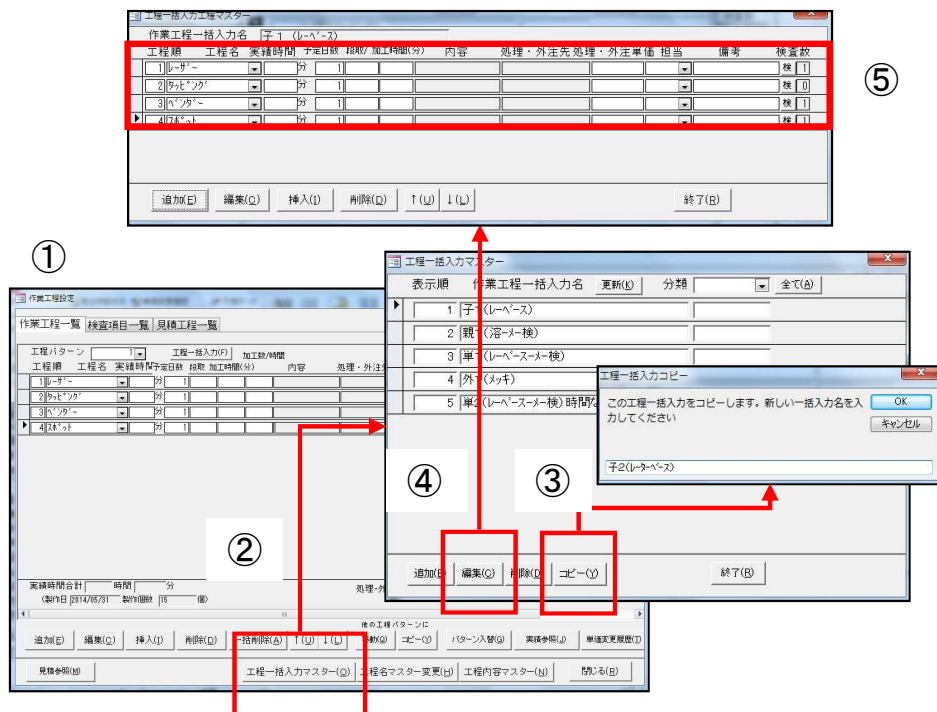
今回追加された
金型情報欄

64. 工程パターン(工程一括入力マスター)登録の改善 (2/3)

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。

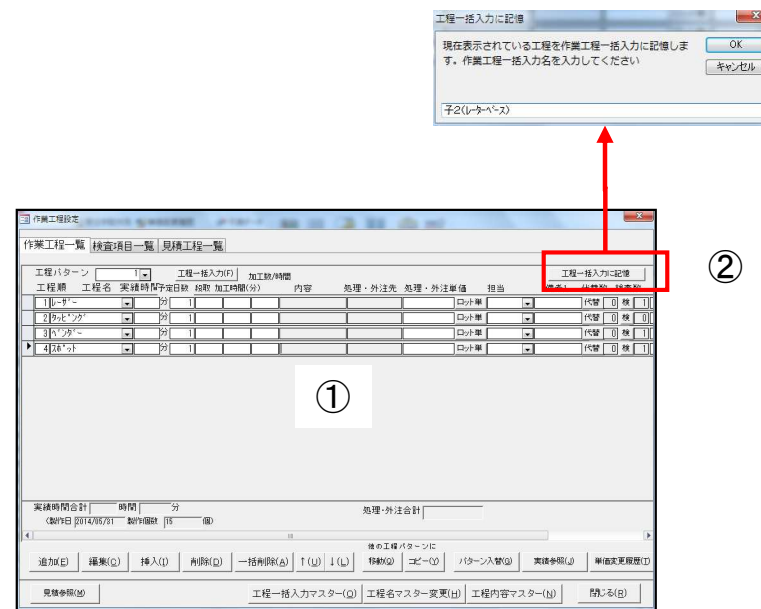
【これまで】

- 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
- ②コピー
- ③編集
- ④工程情報手入力



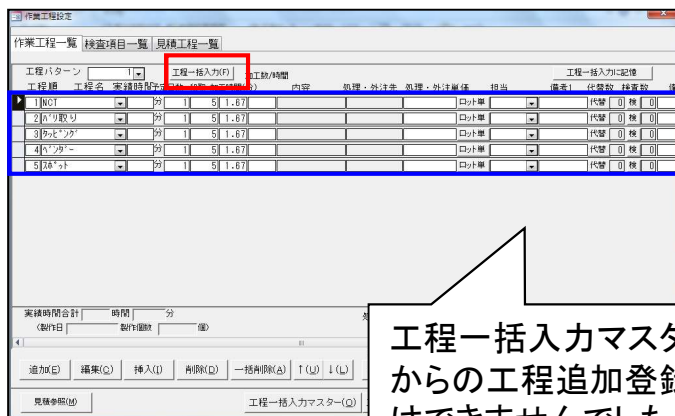
【これから】

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



今回、工程一括入力時に既に工程が登録されていると追加登録可能な仕様になりました。

[これまで]



工程一括入力マスターからの工程追加登録はできませんでした。

[これから]



今回追加

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

はい(Y) いいえ(N)

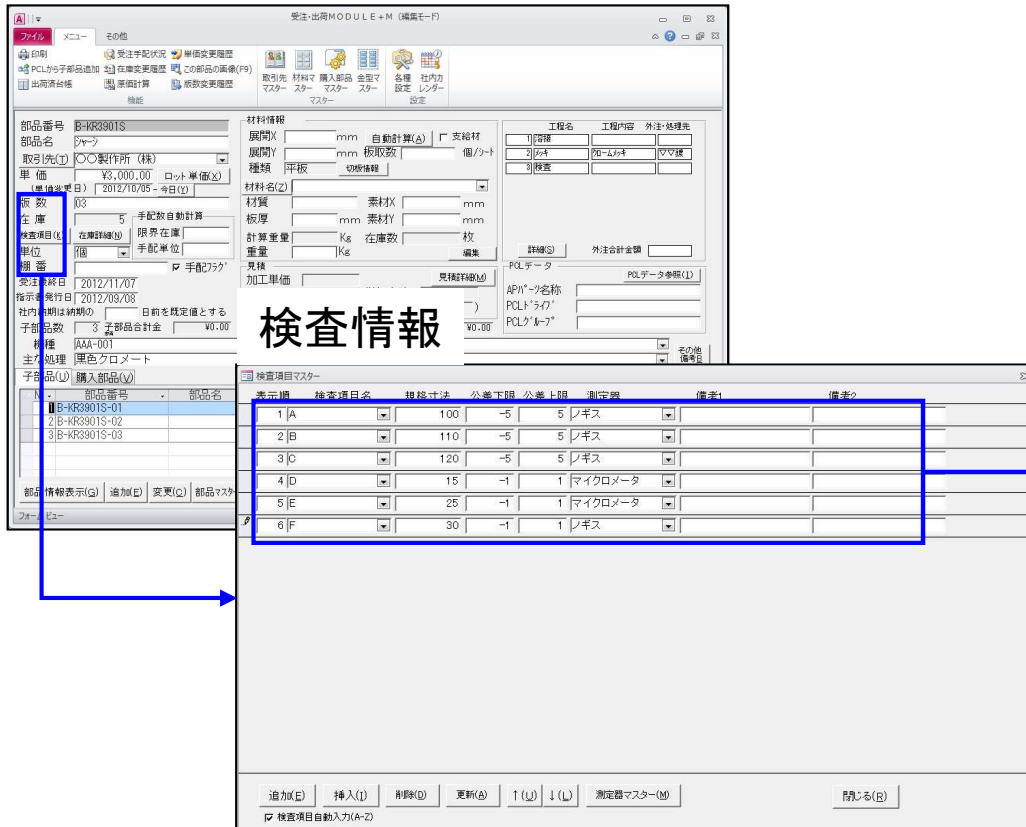


今回、「工程検査機能」が追加されました。


〔これまで〕

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

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



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



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

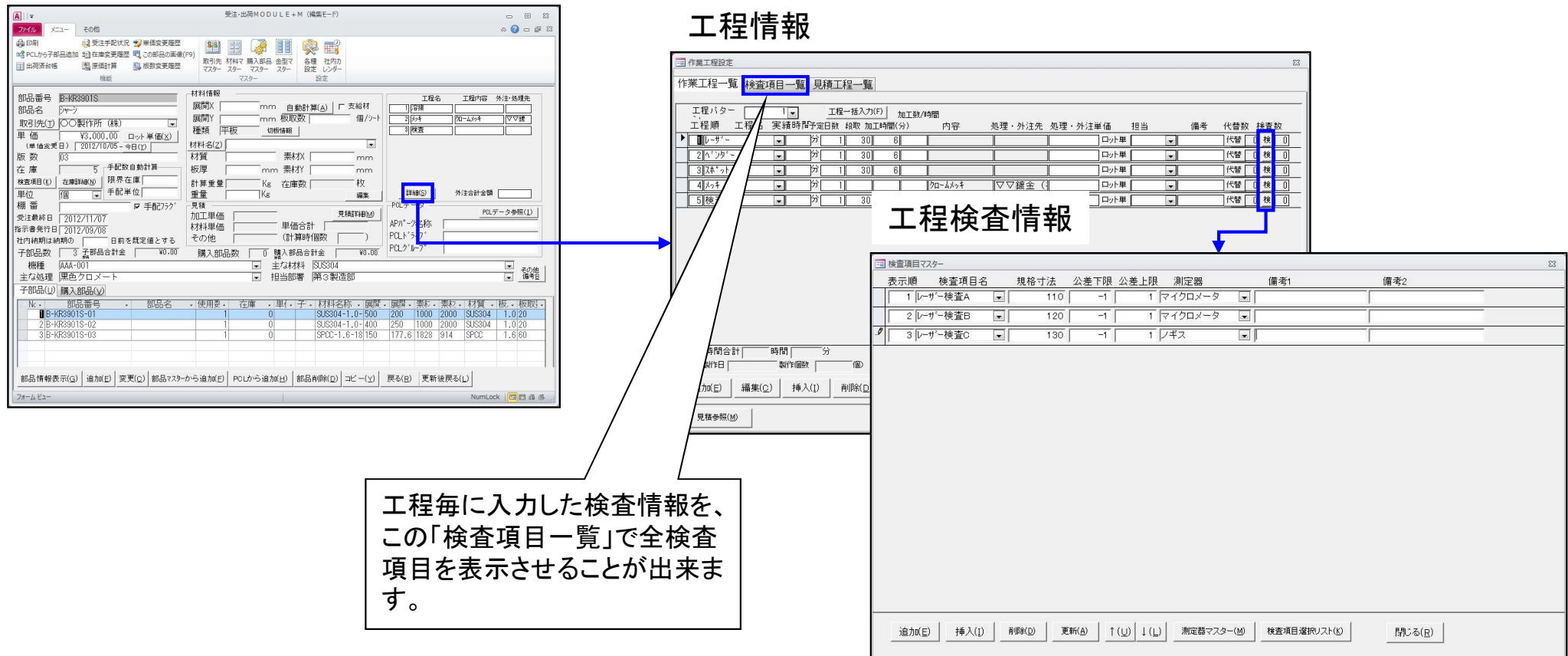
検査結果を記録した紙はG7ファイルで保存するか、画像モジュールで保存します。

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

(1) 工程検査情報の入力

マスターの工程情報に検査情報を入力します。

これまでとの一番大きな違いは「工程毎の検査情報」が入力できることです。



工程情報

作業工程設定

作業工程一覧 検査項目一覧 見積工程一覧

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

工程検査情報

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

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

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

(2) 工程検査情報の指示書への出力

マスター入力した工程検査情報は作業指示書に出力することができます。

作業指示書(現品票)				手配日 12/11/12	
製図名	○○製作所 (株)			レポート	
注文番号	TEST-11	納期	12/11/12		
部品番号	TEST-003	数量	11		
部品名	TEST-003-品名	知内情報	12/11/11		
部品番号	TEST-003	数量	11		
部品名	TEST-003-品名	手配数量	11		
材質	SPOC	部率	0.0	備材	3048.0 x 1524.0
規格名	SPOC-0.8-3048x1524	枚数	10	必要枚	1.1
検査 全工程 全工程 検査時		検査 全工程 全工程 検査時			
工程名	外注先	工程内容・工程番号	納期	手配数量(部)	送料バーコード
1 レーザ			11/07 (0.15)	8.0部 72.0部	
2 ボンバ			11/08 (0.15)	8.0部 72.0部	
3 溶接			11/09 (0.15)	8.0部 72.0部	
4 ノコ	マコ	和-Jコ	11/10 (0)	0.0部 0.0部	
5 検査			11/11 (0.15)	8.0部 72.0部	
6					
7					
8					
9					
10					

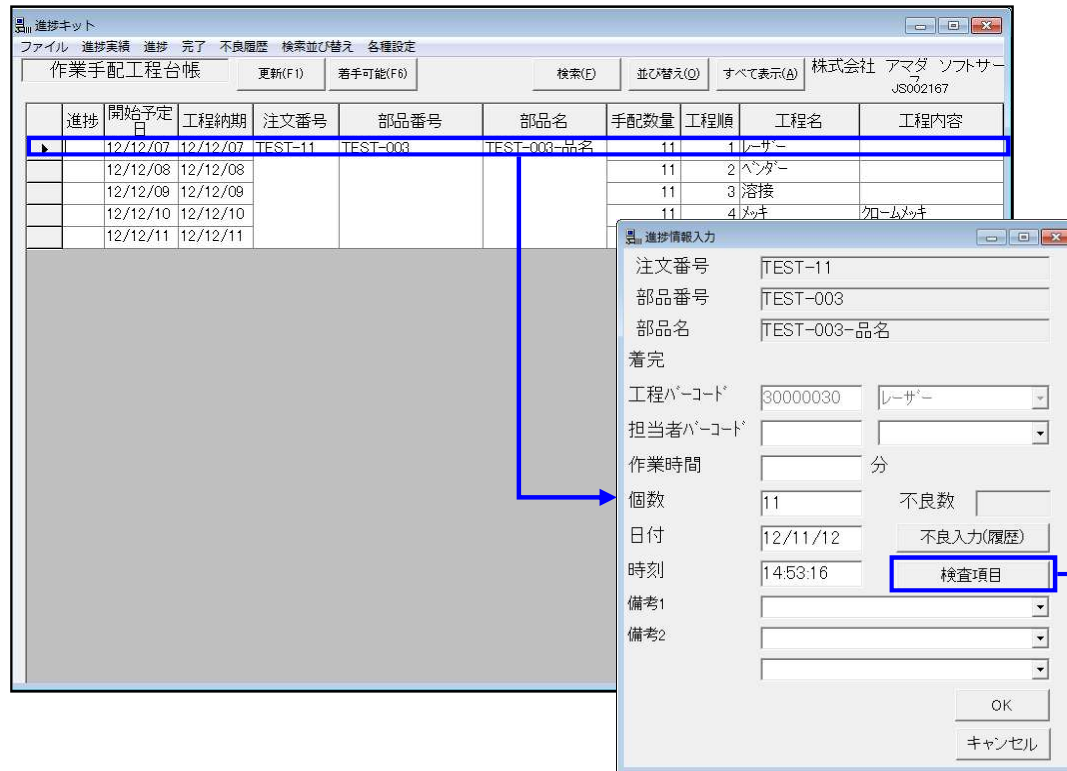
工程名	検査項目	規格内容	頻度	測定器	測定値1	測定値2	測定値3	検査日
1 レーザ	レーザ-検査A	レーザ-検査方法1		ノギス				
	レーザ-検査B	レーザ-検査方法2		マイクロ				
	レーザ-検査C	レーザ-検査方法3		ノギス				
2 ボンバ	ボンバ-検査A	ボンバ-検査方法1		ノギス				
	ボンバ-検査B	ボンバ-検査方法2		ノギス				
	ボンバ-検査C	ボンバ-検査方法3		目視				
3 溶接	溶接検査A	溶接検査方法1		目視				
	溶接検査B	溶接検査方法2		目視				
	溶接検査C	溶接検査方法3		目視				
4 ノコ	外観			目視				
	取り			目視				
5 検査	外観			目視				
	寸法A	図面寸法±0.6		ノギス				
	寸法B	図面寸法±1.0		マイクロ				
	寸法C	図面寸法±0.2		ノギス				
	寸法D	図面寸法±0.6		ノギス				

工程名	検査項目	規格内容	頻度	測定器	測定値1	測定値2	測定値3	検査日
1 レーザ	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		マイクロ				
	レーザ-検査C	レーザ-検査方法3		ノギス				
2 ボンバ	ボンバ-検査A	ボンバ-検査方法1		ノギス				
	ボンバ-検査B	ボンバ-検査方法2		ノギス				
	ボンバ-検査C	ボンバ-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				
	取り			目視				
5 検査	外観			目視				
	寸法A	図面寸法±0.6		ノギス				
	寸法B	図面寸法±1.0		マイクロ				
	寸法C	図面寸法±0.2		ノギス				
	寸法D	図面寸法±0.6		ノギス				

(3) 進捗端末での検査情報の表示・検査結果入力

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

〔進捗端末〕



The screenshot shows the '進捗キット' application interface. At the top, there are menu options: 'ファイル', '進捗実績', '進捗', '完了', '不良履歴', '検索並び替え', '各種設定'. Below the menu is a toolbar with buttons for '作業手配工程台帳', '更新(F1)', and '着手可能(F6)'. A search bar contains '株式会社 アマダ ソフトウェア JS002167'. The main area is a table with columns: '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'. The table contains several rows of data. A blue arrow points from the selected row in the table to the '進捗情報入力' dialog box. The dialog box has fields for: '注文番号' (TEST-11), '部品番号' (TEST-003), '部品名' (TEST-003-品名), '着完', '工程バーコード' (30000030), '担当者バーコード', '作業時間', '個数' (11), '不良数', '日付' (12/11/12), '時刻' (14:53:16), '備考1', and '備考2'. There are buttons for '不良入力(履歴)', '検査項目', 'OK', and 'キャンセル'.

〔工程検査情報〕



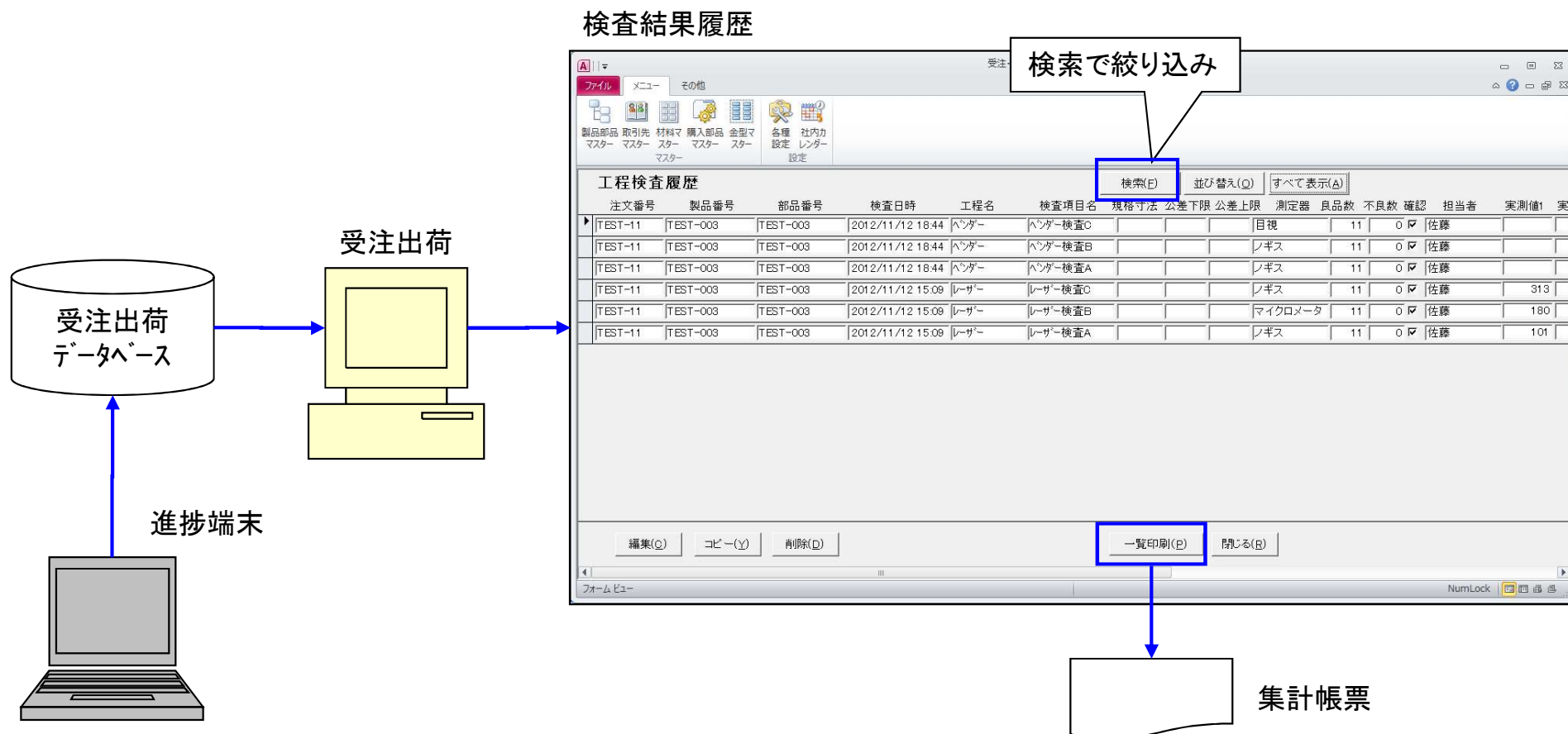
The screenshot shows the '検査項目' application interface. It features a table with columns: 'No', '検査項目名', '規格', '下限', '上限', '測定器具', '良数', '不良', '確認', '実測値1', '実測値2', '実測値3', and '備考1'. The table contains three rows of data. A blue arrow points from the '検査項目' column of the table to the '検査結果' input area. The input area has a '担当者' field and buttons for '登録' and '閉じる(B)'.

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)

今回、工程情報登録画面から実績参照が出来る仕組みが追加されました。

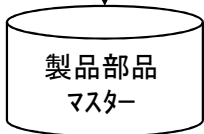
〔これまで〕

製品情報(進捗実績一覧)

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



加工時間をマスターへ書き込み



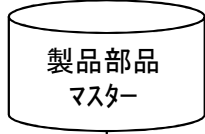
工程情報(製品部品マスター)

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

書き込んだ実績時間が見える

それを見ながら段取時間、加工時間を手入力

〔これから〕



工程情報(製品部品マスター)

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

⑤ 段取時間、加工時間に書き込まれる

① 実績参照

② 進捗実績履歴が見える

③ 段取時間、加工時間が計算できる

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

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

部品番号	部品名	会社名	ワーク No.	工程順	工程名	工程内容	予定日数	段取	加工時間(分)	加工数/時間	外注先
A-KR3901 S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	1	ルーザー		1				
A-KR3901 S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	2	ハンダー		1				
A-KR3901 S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	3	スボット		1				
A-KR3901 S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	4	メッキ	ブローメッキ	3				▽▽鍍金(株)
A-KR3901 S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	5	塗装						◎◎塗装(株)
A-KR3901 S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	6	組立						☆☆工業(有)
A-KR3901 S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	7	検査		1				

③ 必要なら段取り時間を…

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？

データのクワップは実行しましたか？ 確認済

予定段取時間 10分 0/5379

同一工程が複数ある場合の実績数

合計数 最小実績数

対象外とするデータ

実績時間が

分以上

分以下

OK キャンセル

今回追加

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	ワーク No.	工程順	工程名	工程内容	予定日数	段取	加工時間(分)	加工数/時間	外注先
A-KR3901 S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	1	ルーザー		1	0	1.5		
A-KR3901 S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	2	ハンダー		1	0	1.5		
A-KR3901 S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	3	スボット		1	0	1.5		
A-KR3901 S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	4	メッキ	ブローメッキ	3	0	0		▽▽鍍金(株)
A-KR3901 S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	5	塗装			0	0		◎◎塗装(株)
A-KR3901 S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	6	組立			0	0		☆☆工業(有)
A-KR3901 S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	7	検査		1	0	2		

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

67. 進捗端末の表示改善

今回、進捗端末の表示形式を改善しました。


〔これまで〕



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

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

〔これから〕



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

注文番号、製品番号、部品番号の
境が判別し易くなりました。

67. 進捗端末の表示改善

今回、進捗端末で工程情報を30列表示できるようになりました。

〔作業手配工程台帳スタイル〕

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

工程がタテに並びます。
1画面に表示される品目数は少ない。

〔作業手配台帳スタイル〕

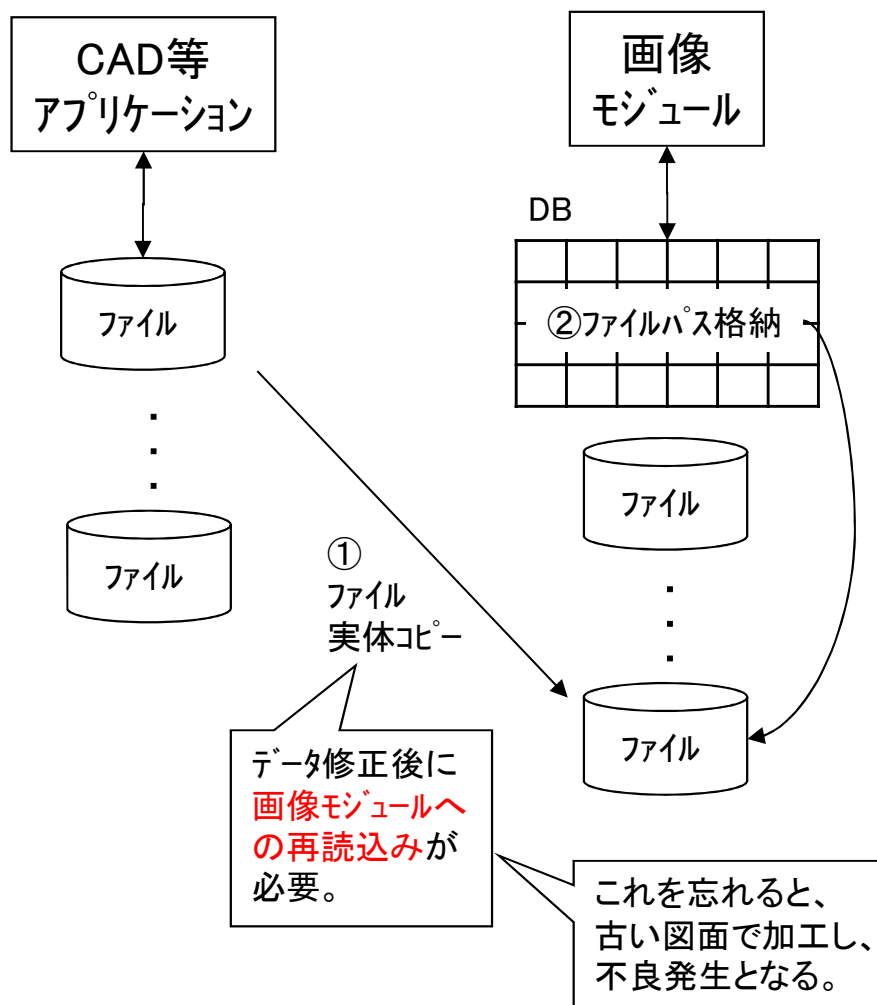
手配数量	完了数量	工程1	工程1	工程2	工程2	工程3	工程3	工程4	工程4	工程5	工程5
11	0	レーザー	30	ベンダー	30	溶接	10	メッキ	10	検査	10
5	0	レーザー	20	ベンダー	10	スポット	10				
5	0	レーザー	20	ベンダー	10	スポット	10				
5	0	レーザー	20	ベンダー	10	スポット	10				
5	0	溶接	10	メッキ	10	検査	10				

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

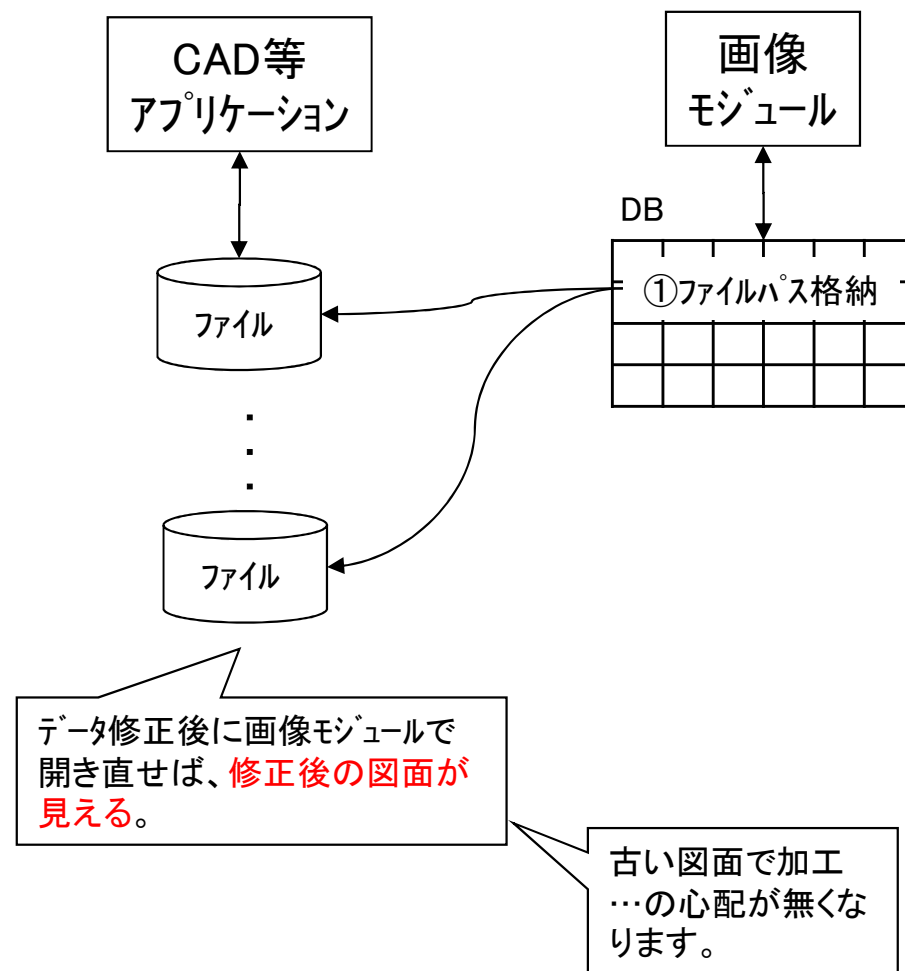
68. 画像のファイルパス管理が可能に

今回、画像モジュールのファイルパス管理が可能になりました。

〔これまで〕



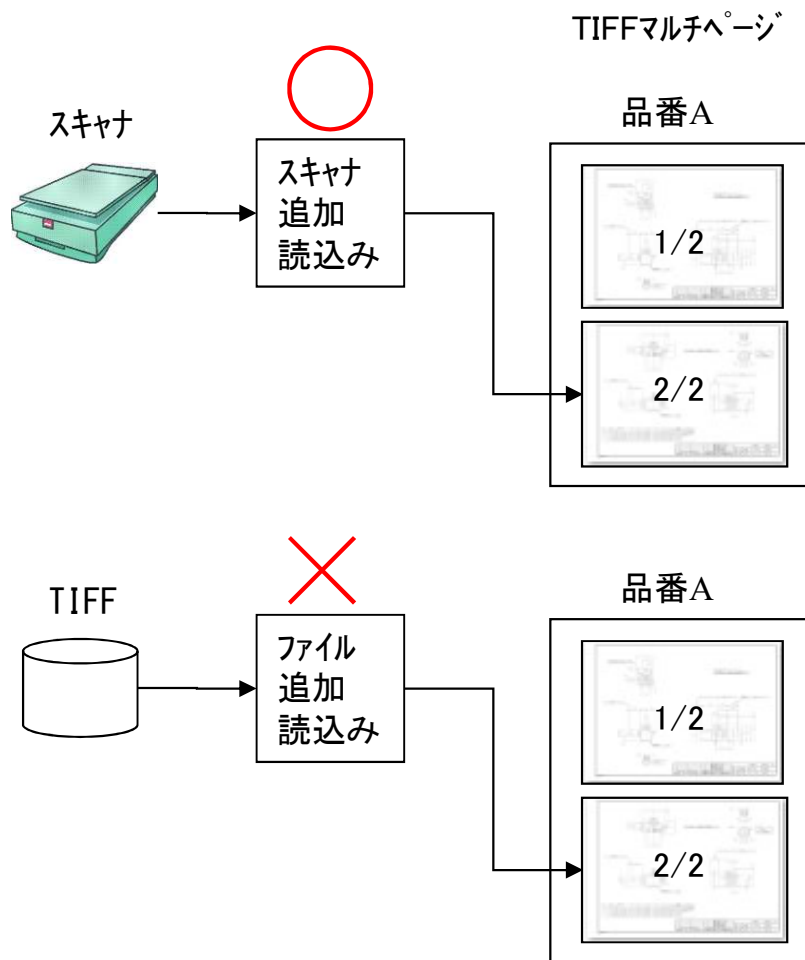
〔これから〕



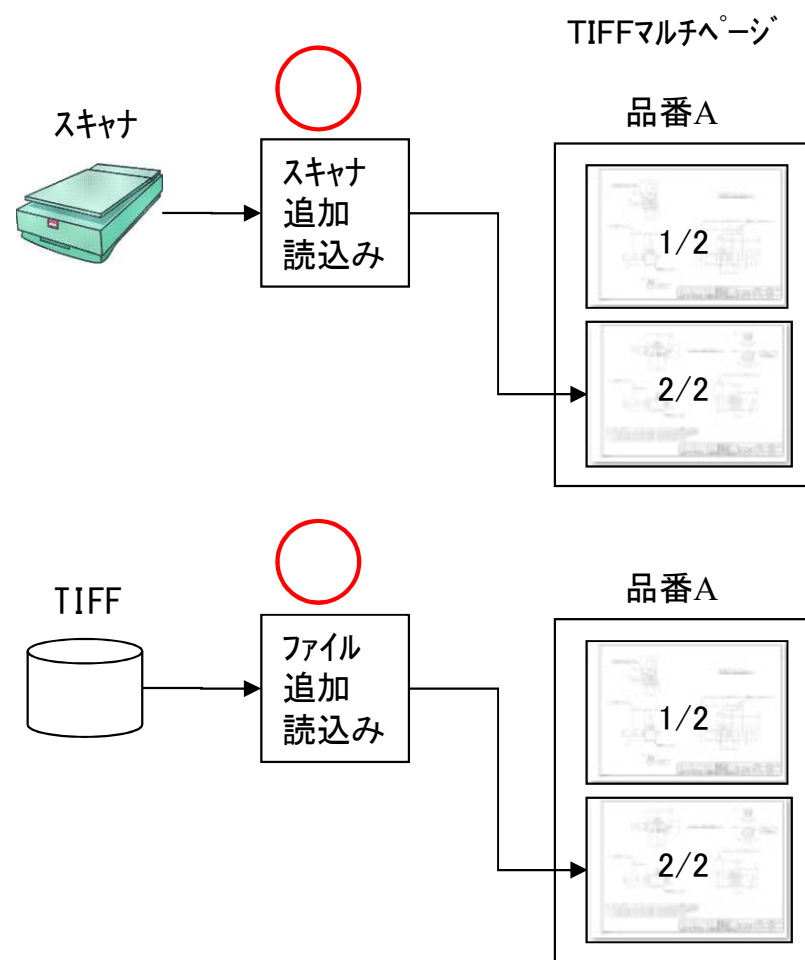
69. マルチページへファイル追加読み込みを可能に

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

〔これまで〕



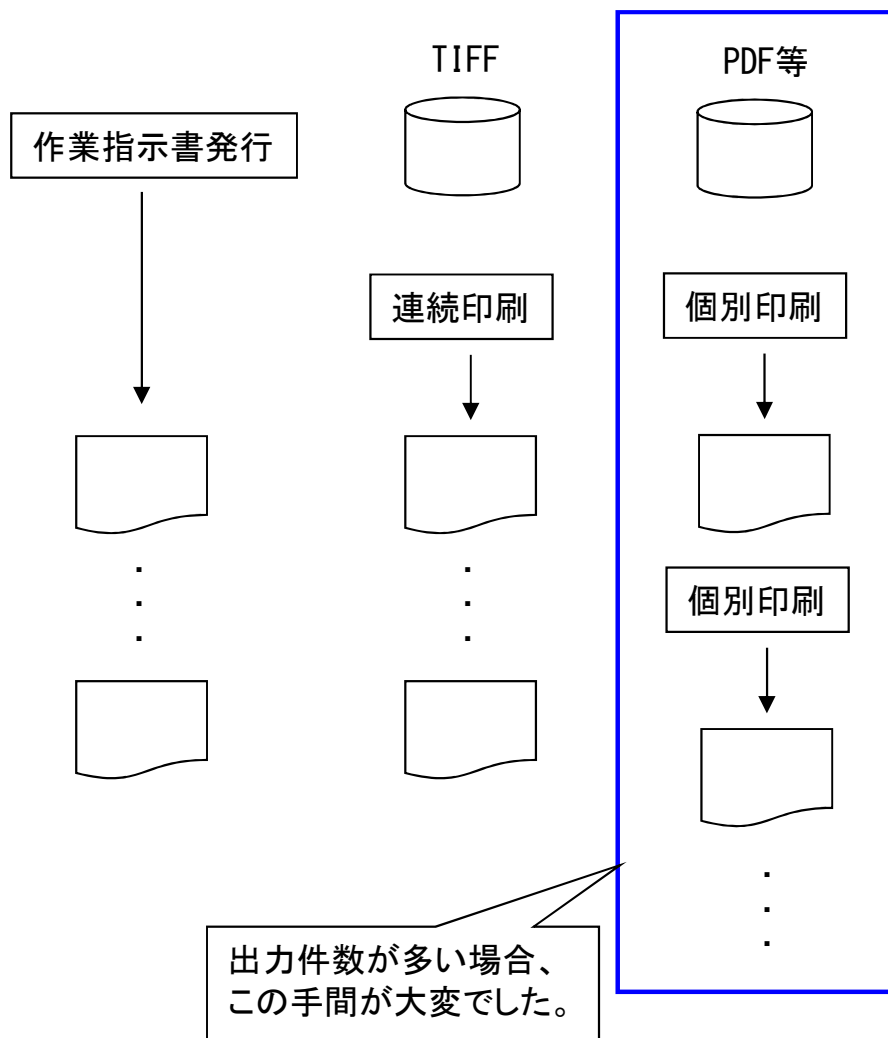
〔これから〕



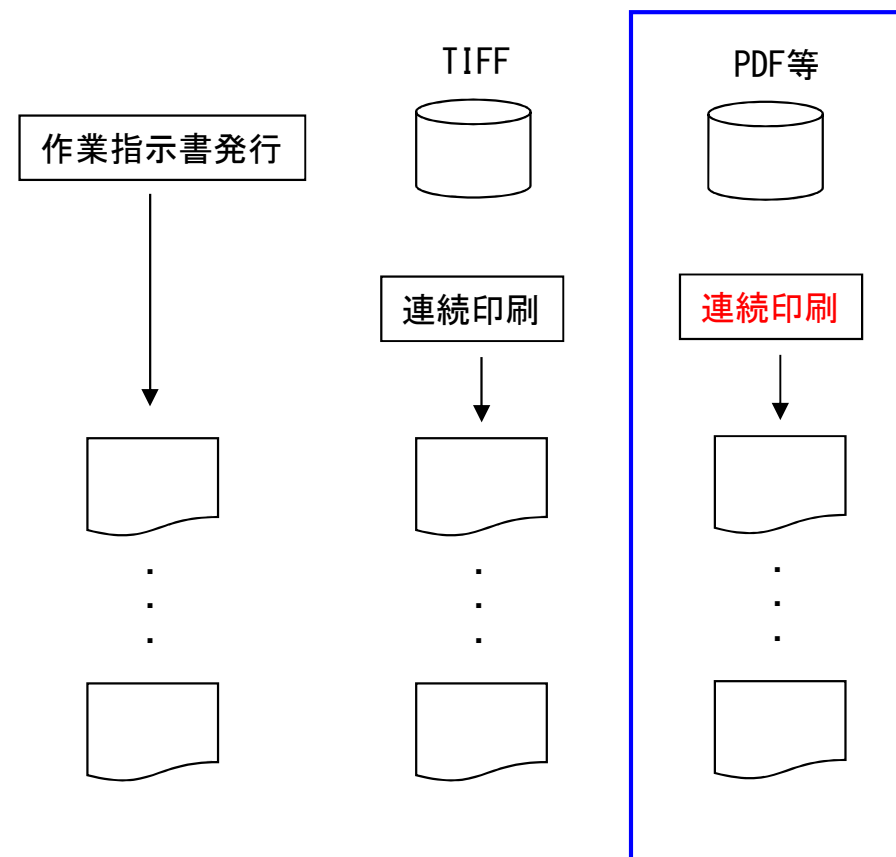
70. 受注出荷と画像の連携強化

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

〔これまで〕



〔これから〕



71. 受注データの一括変更

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

〔これまで〕

受注台帳

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

変更対象が10件あれば、**10回の変更操作**が必要でした。

〔これから〕

受注台帳

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

変更対象が10件あっても、**1回の変更操作**で済みます。

変更可能項目

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

72. 材料・購入部品 の 所要量計算結果の一覧印刷

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

〔これまで〕

作業手配台帳

↓
材料注文書

注文数	1注文単位価格	納期	材料名称	必要数 (部品数)	在庫数	限界在庫	手配中	指示数量	不足数
26.5		12/03/21	SECC-1.6X4X8	33.6	48	16.5	5	1	21.1
枚		12/04/27	SECC-2.0X4X8	0.9	1	4.4	1	0	
19		12/04/26	SECC-2.3X4X8	9.6	33	22	5	0	
枚		12/05/10	SECC-3.2X3X6	2.7	4	33.7	4	0	
枚		12/04/25	SPCC-0.8X4X8	45.7	21	12.4	5	0	38.9
48		12/02/08	SPCC-1.0X4X8	80.1	67	55.1	5	0	30
36.5		12/04/20	SPCC-1.2X4X8	1.4	11	21.5	5	0	
枚		12/04/23	SPG-1.2-3X6	0.1	1	9	0	0	
枚		12/04/23	SPG-3.2-4x8	0.8	8	1	0	0	
27		12/02/08	SPHC-1.6X4X8	5.7	21	40	10	0	
枚		12/04/27	SPHC-2.0X4X8	0.6	1	1.3	7	0	6.3
18.5		12/04/16	SPHC-2.3X4X8	13.5	38	103	10	0	
23.5		12/04/21	SPHC-3.2X3X6	3.6	13	35.3	0	0	

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

〔これから〕

作業手配台帳

↓
材料注文書

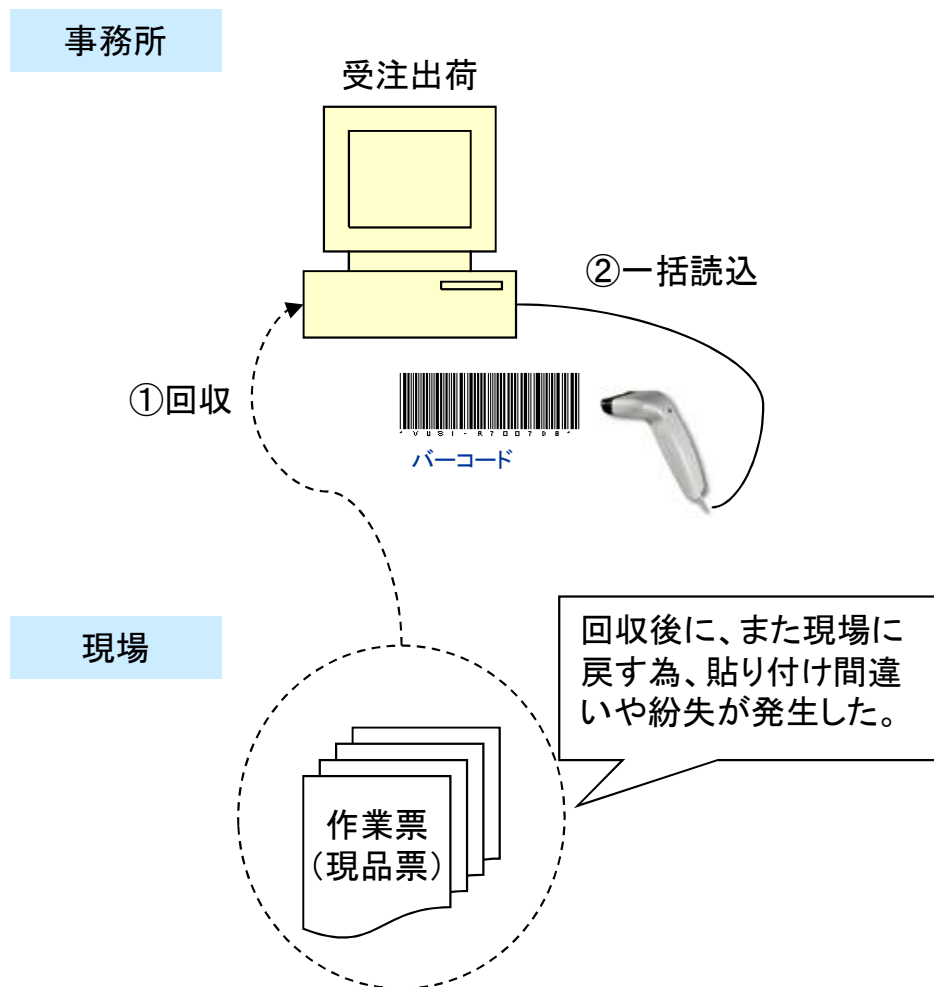
材料所要量計算結果の一覧印刷が出来るようになりました。

一覧印刷

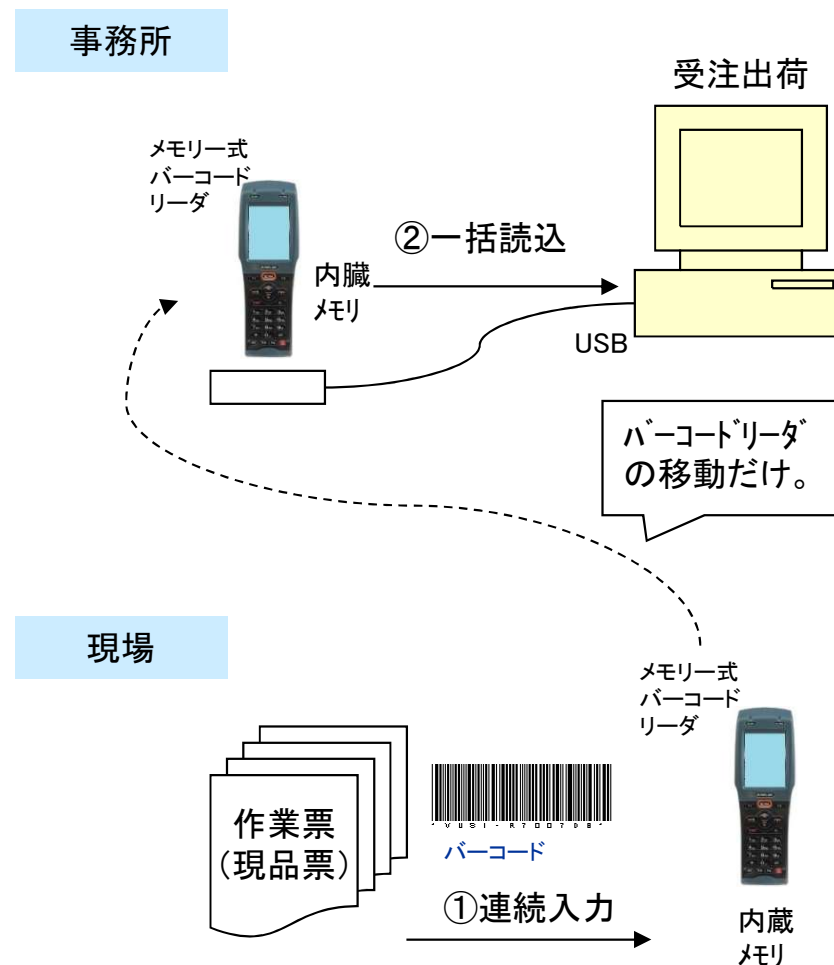
73. メモリー式バーコードリーダーによるバーコード一括読み込み (1/3)

今回、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〕

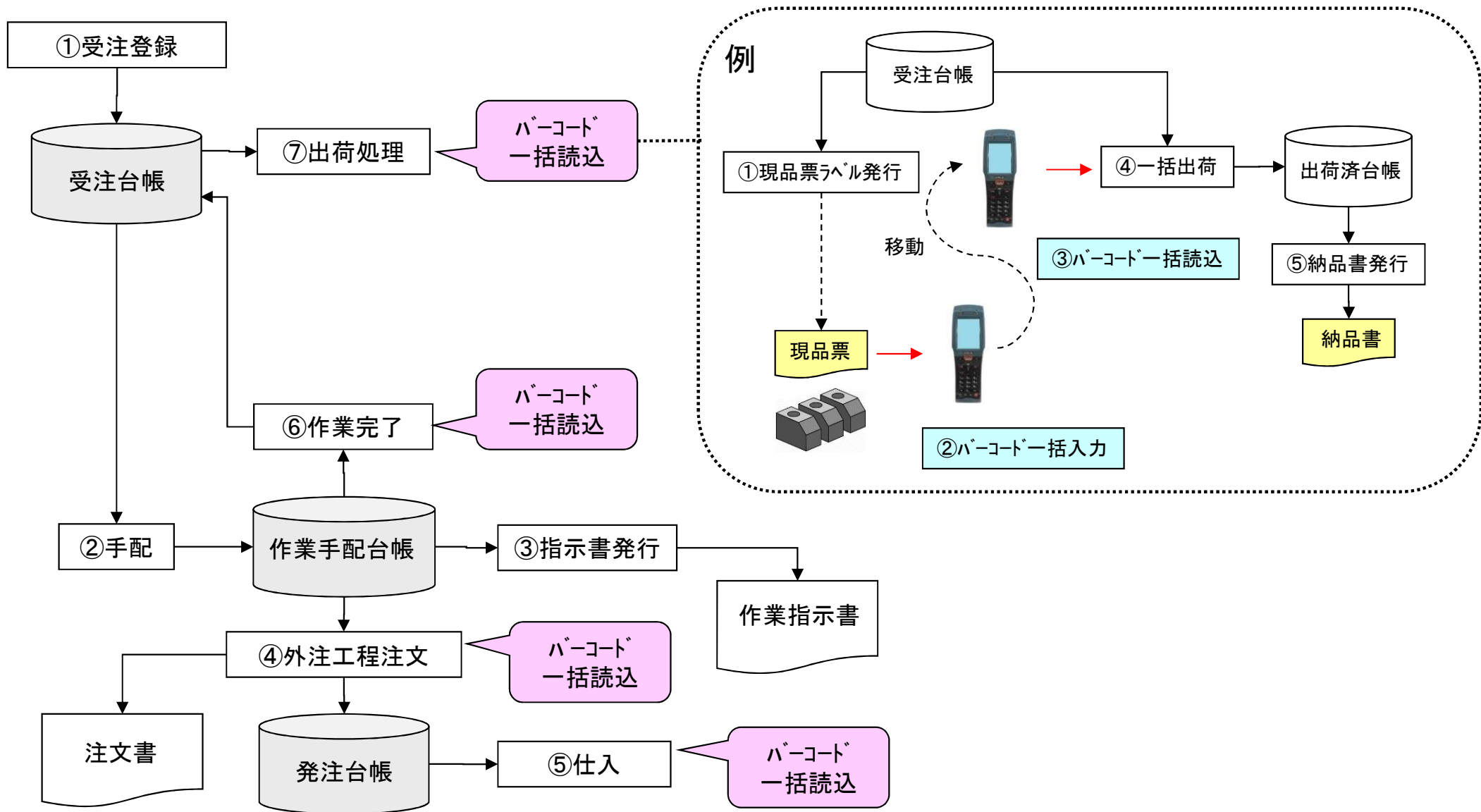


〔これから〕



73. メモリー式バーコードリーダーによるバーコード一括読み込み (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バーコード一括読み込み (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	XIT-200-M
製品情報	http://www.welcat.co.jp/products/handy/xit200m/

〔購入情報〕

No	品番	品名	備考
1	XIT-200-M	メモリー式バーコードリーダー本体	
2	BP-004	充電電池パック	本体数分購入
3	IU-004C	USB通信ユニット(充電機能付き)	本体数分購入
4	WLF-003	Blue Porter-V 転送ユーティリティ(ソフトのみ)	1社に1本購入



〔ご注意〕

- ・ハードウェアはアマダからも購入できます。
- ・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 (1/3)

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

〔これまで〕

〔受注台帳〕

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

このように納期の若い順に並べることは出来ます。

納期が今日以前で絞り込みは出来ます。

作業開始予定日の若い順には並びません。

作業開始予定日が今日以前では絞れません。

〔これから〕

〔受注台帳〕

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

作業開始予定日の若い順にも並びます。

作業開始予定日が今日以前でも絞れます。

74. 受注台帳への作業開始予定日の追加

(2/3)

〔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

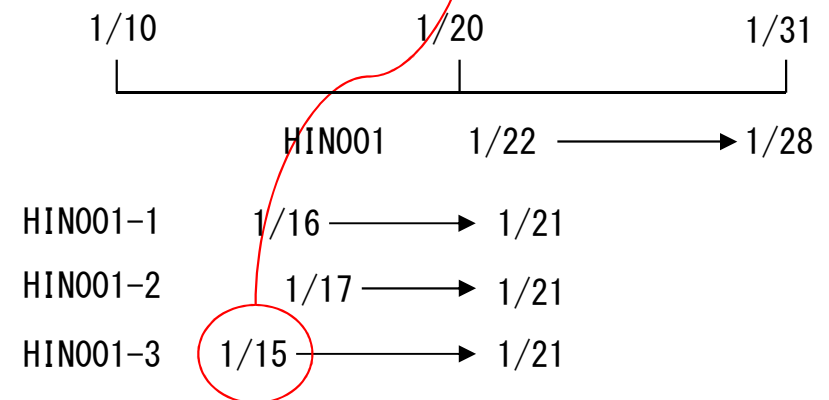
手配

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

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

同一親品番グループで
最も若い開始予定日をセット



74. 受注台帳への作業開始予定日の追加

(3 / 3)

〔リードタイムの追加〕

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

①受注登録(新規)

注文番号	品番	納期	数量
C006	HIN002	15/08/29	3

②リードタイム登録

品番	リードタイム
HIN002	10

製品部品
マスター

受注台帳

③予定工期再計算

今回追加

予定工期再計算

現在表示されている未手配データの作業開始予定日および終了予定日を再計算します。よろしいですか？

工程予定日数などからリードタイム再計算

OK キャンセル

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

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

作業開始予定日 今日の日付(S)

2015/08/15

受注台帳検索画面

注文番号: HIN002

品番: HIN002

数量: 3

納期: 2015/08/15

検索条件: 作業開始予定日 <= 2015/08/15

最大表示件数: 500

OK キャンセル

④検索

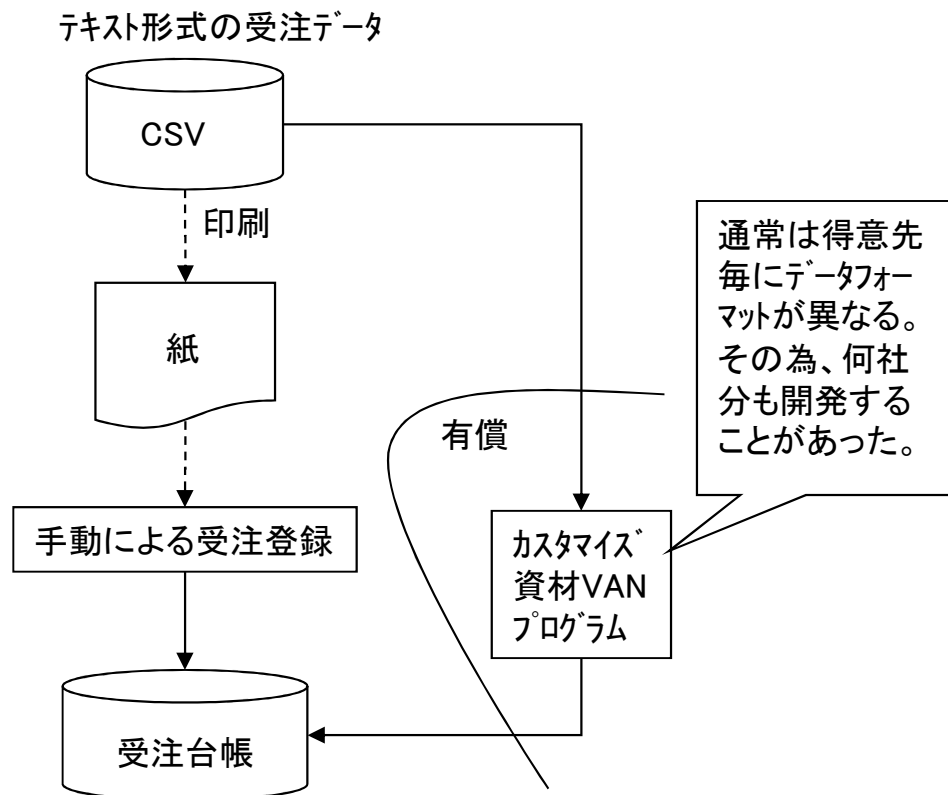
例えば8/15までに作業開始せねばならない受注データを抽出

75. 標準資材VAN機能の追加

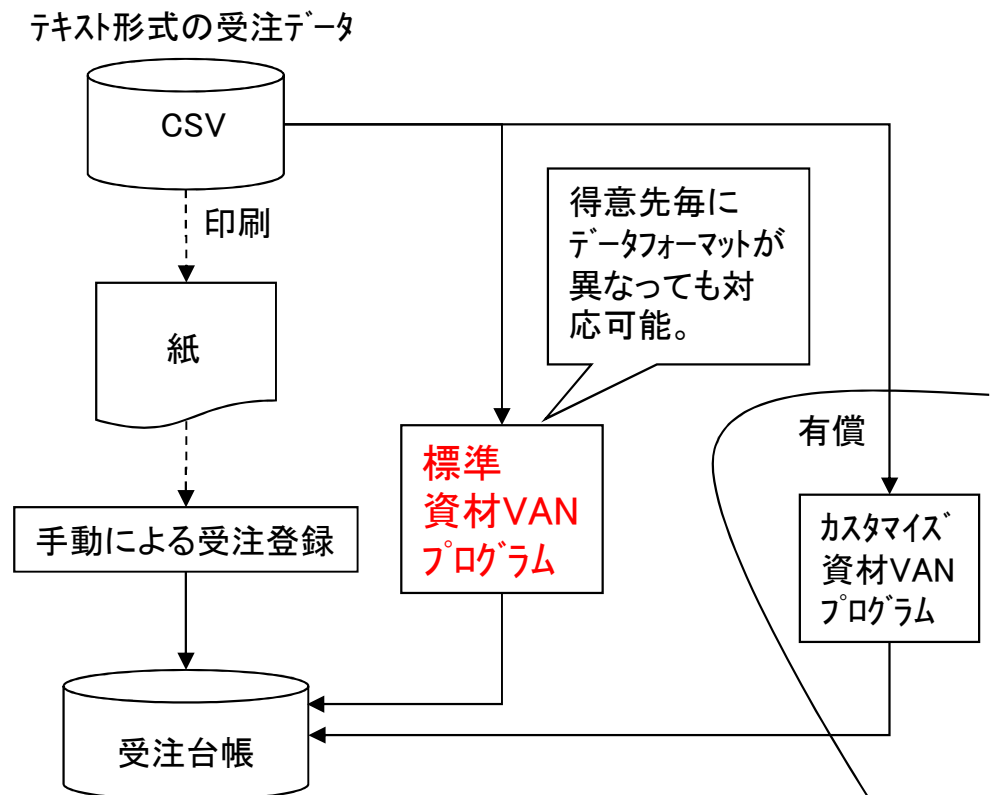
(1 / 4)

これまでは、得意先からデータで注文を頂ける場合「費用をかけてカスタマイズ開発」する選択肢だけでした。今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「標準資材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〕



75. 標準資材VAN機能の追加

(2/4)

〔特徴〕

多くの場合、注文データフォーマットは得意先毎に異なります。

その為、何社分もカスタマイズ開発することがありました。

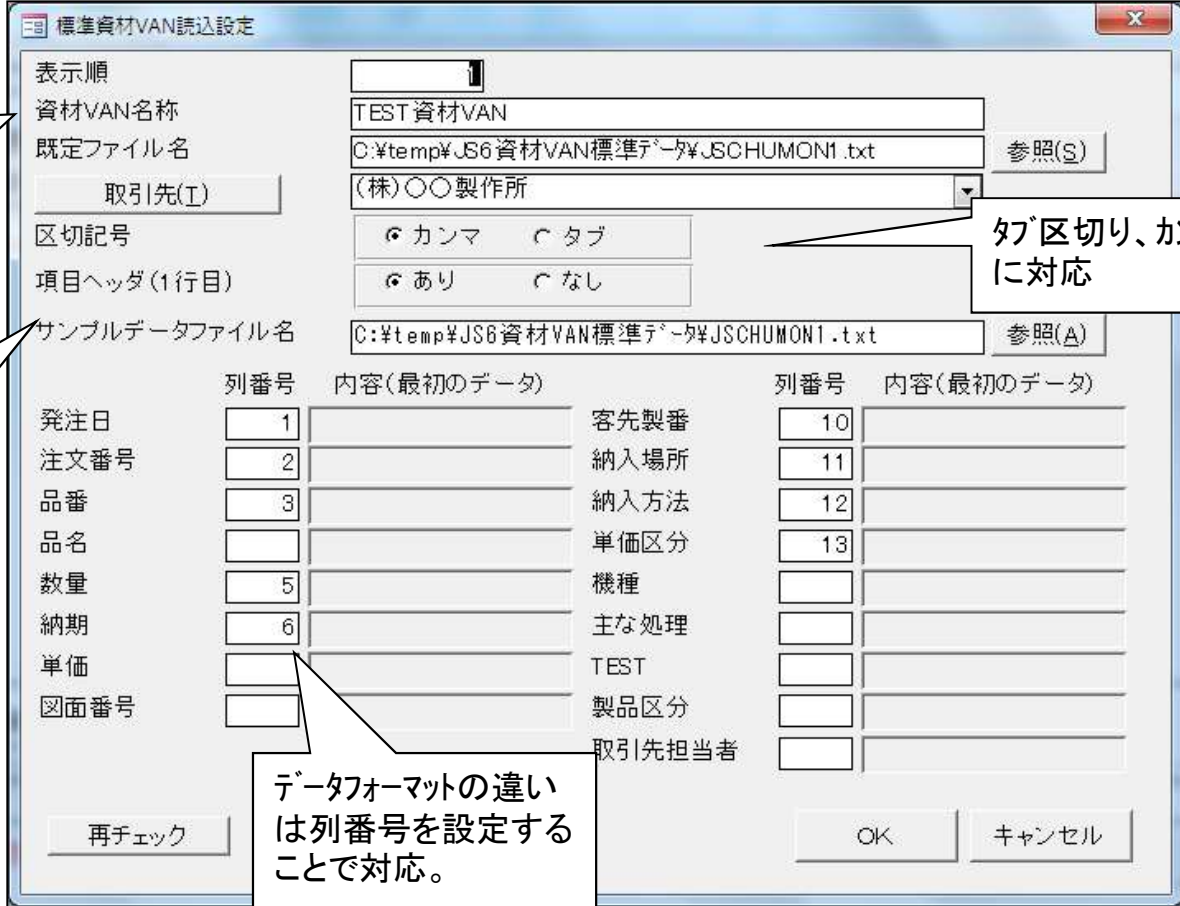
本機能の特徴は、得意先毎に注文データフォーマットが異なっても対応可能なように、読み取りデータ位置をパラメータ設定できることです。

注文データフォーマットごとに設定できます。(何社分でも作れます。)

先頭行には項目ヘッダーを置くことも可能。

タブ区切り、カンマ区切りに対応

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	<input type="text" value="1"/>		10	
注文番号	<input type="text" value="2"/>	客先製番	11	
品番	<input type="text" value="3"/>	納入場所	12	
品名	<input type="text"/>	納入方法	13	
数量	<input type="text" value="5"/>	単価区分		
納期	<input type="text" value="6"/>	機種		
単価	<input type="text"/>	主な処理		
図面番号	<input type="text"/>	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 / 4)

〔カスタマイズ開発版との違い〕

1番のメリットは費用がかからないことです。

出来ることを簡単に言うと、単純に右から左へデータを移すだけです。

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

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

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

75. 標準資材VAN機能の追加

(4 / 4)

〔機能拡張〕

(1) 日付

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

76. 工程ガントチャートの追加

(1/7)

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「工程ガントチャート機能」が追加されました。

これにより、「カレンダー上で仕事量を視覚的に把握すること」が可能になりました。

〔これまで〕

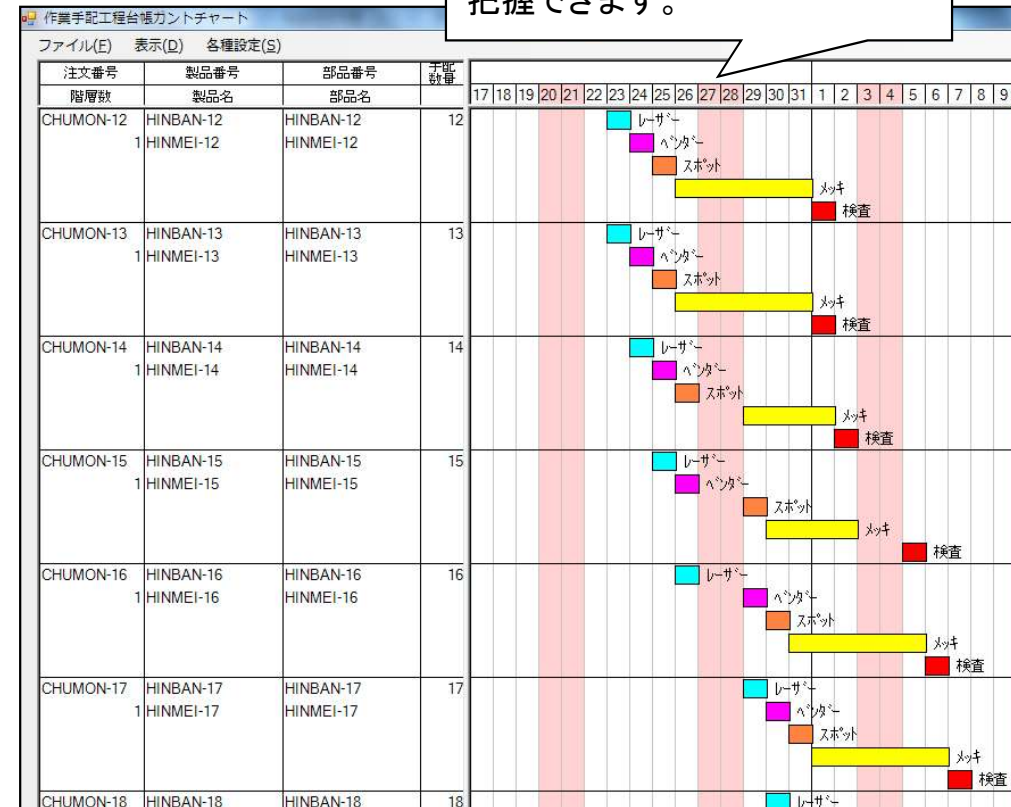
手配工程台帳

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

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

〔これから〕

ガントチャート

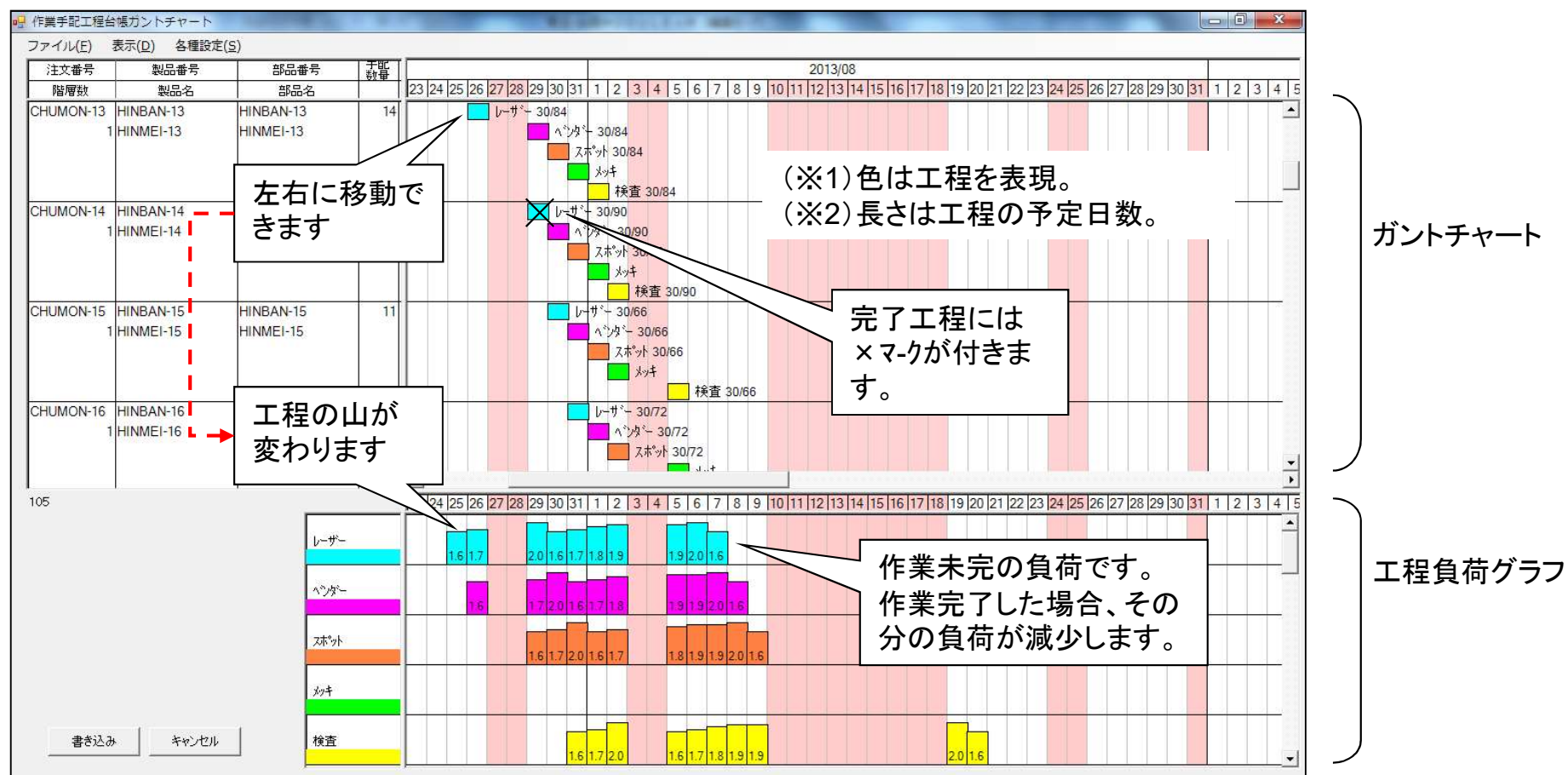


ガントチャート画面は上下2層に分かれています。

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。



(その他)

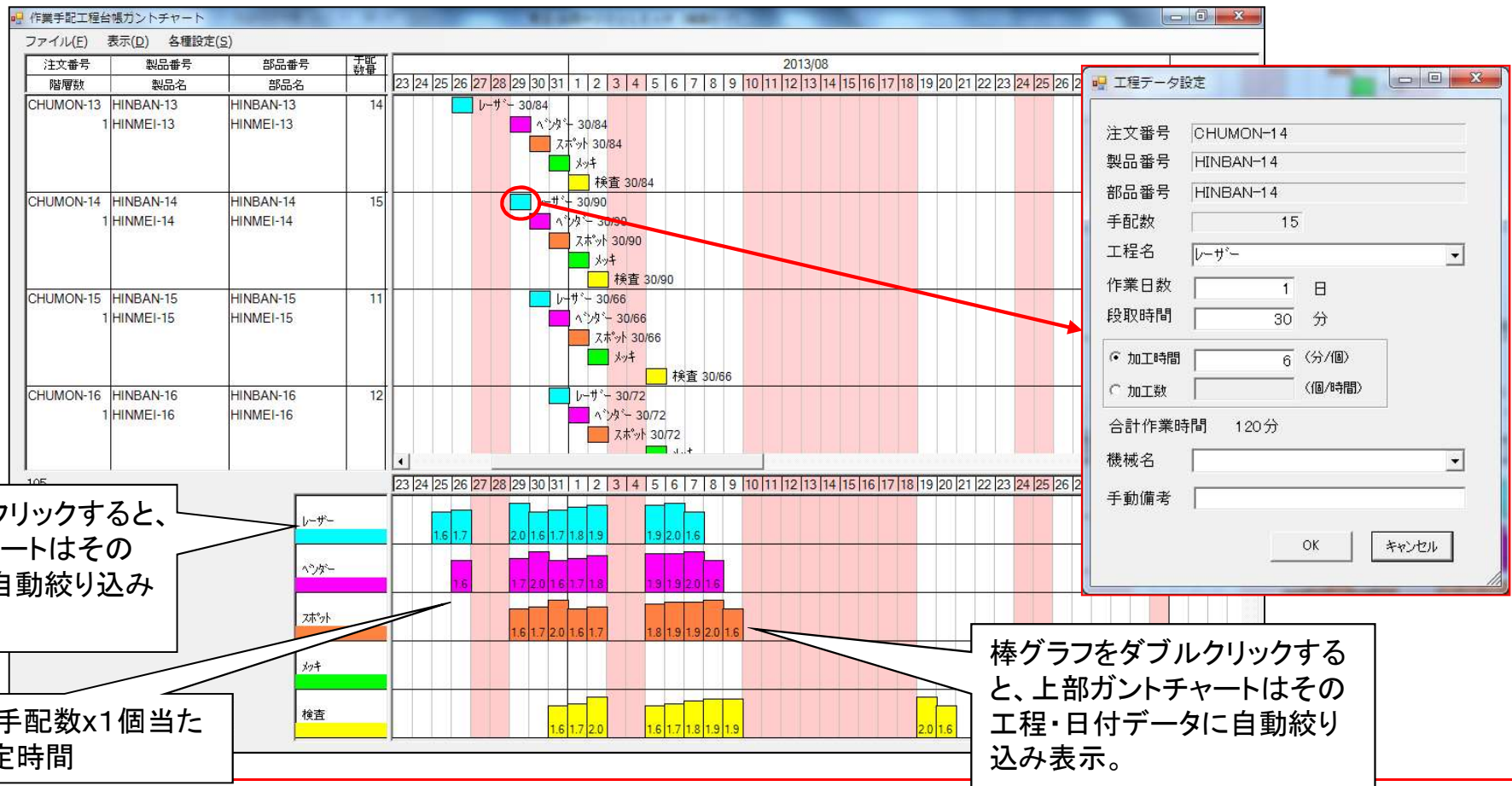
下段の山は段取時間+加工時間。…(加工時間=手配数×1個当たりの加工予定時間)

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

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

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

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

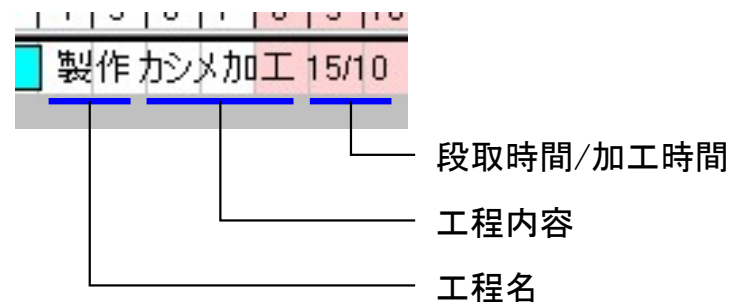


〔機能拡張〕

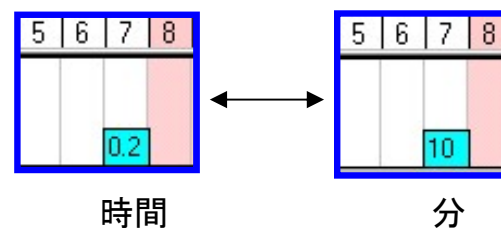
- (1) グラフ右側の表示項目追加(2→3)
- (2) 1日の幅のパラメータ化
- (3) 負荷グラフのダブルクリックによる絞りこみ対象のパラメータ化
- (4) 負荷積算表示の時間単位(時・分)のパラメータ化



例1) グラフ右側の表示項目追加



例2) 負荷積算表示の時間単位(時・分)のパラメータ化



76. 工程ガントチャートの追加

(5/7)

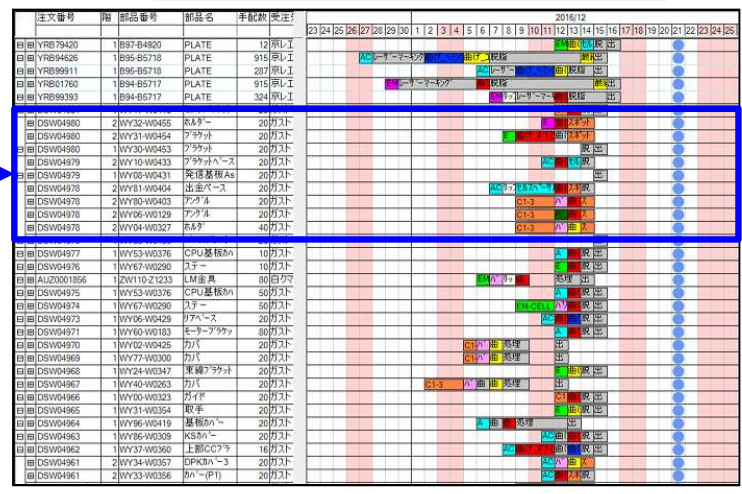
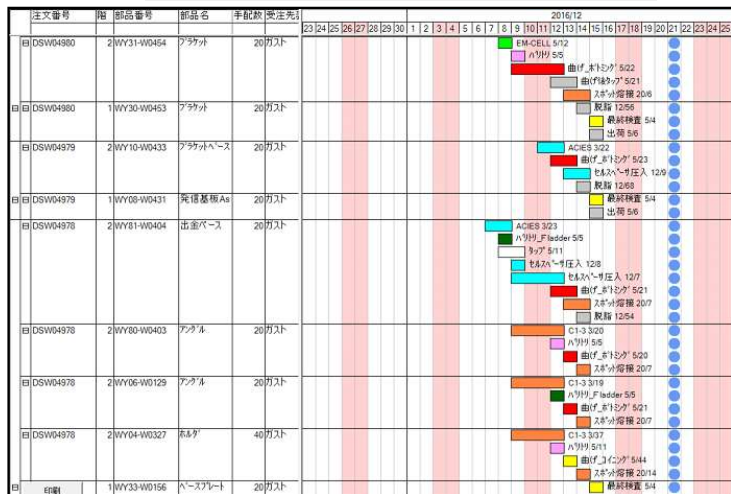
今回、多くのお客様から要望を頂いていた「折りたたみ」機能が追加されました。これにより、より高い見地から「スケジュールの見える化」が可能になります。

グラフ設定 折りたたみ既定値

すべて表示
 部品
 製品

グラフ設定 折りたたみ既定値

すべて表示
 部品
 製品



① 部品
折りたたみ

1 部品 1 行

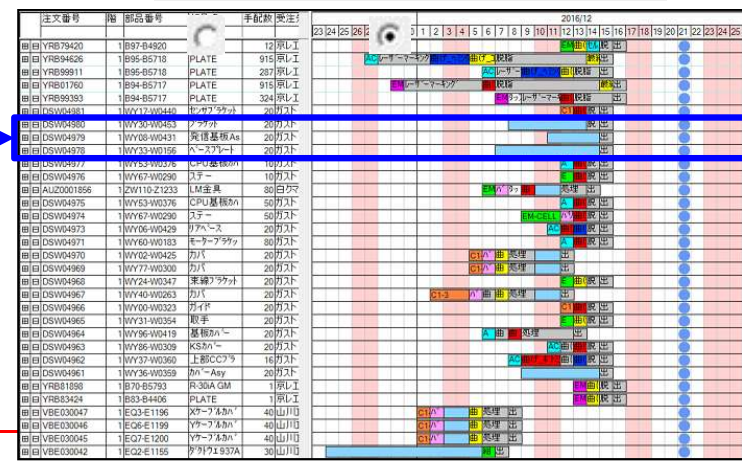
1画面に表示できる部品数および製品数が少ない...との不満の声を多く頂きました。

② 製品
折りたたみ

1 製品 1 行

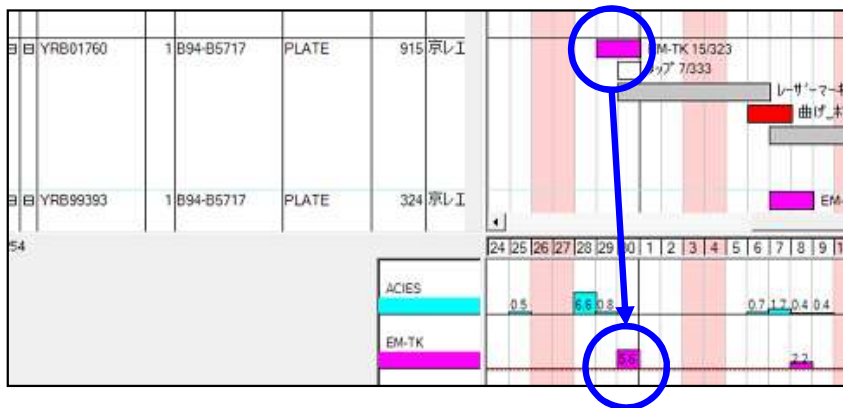
グラフ設定 折りたたみ既定値

すべて表示
 部品
 製品



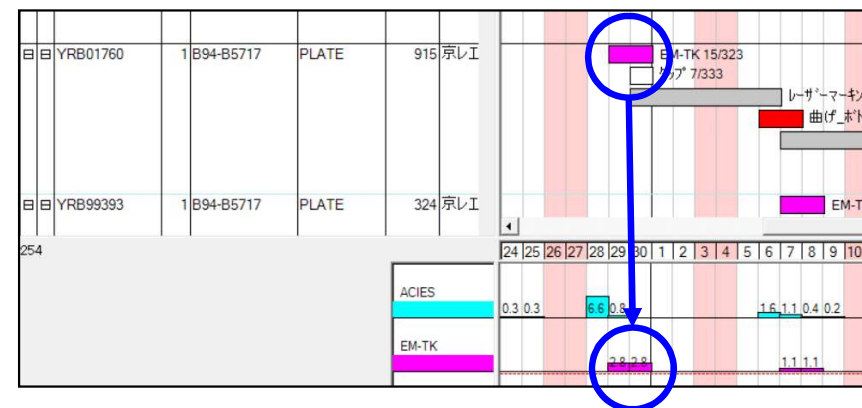
これまで、予定が複数日に跨っていた場合、工程負荷は工程納期に積まれました。
 しかし、これでは「工程納期まで作業せずに放置する」ように見えてしまうと不満の声を多く頂きました。
 今回「**予定日数に均等割り**」機能が追加されました。
 これにより、より実作業に近い「**工程負荷の見える化**」が可能になります。

〔これまで〕



工程負荷は工程納期に
積まれました

〔これから〕



予定日数に均等割り
で積めるようになりました

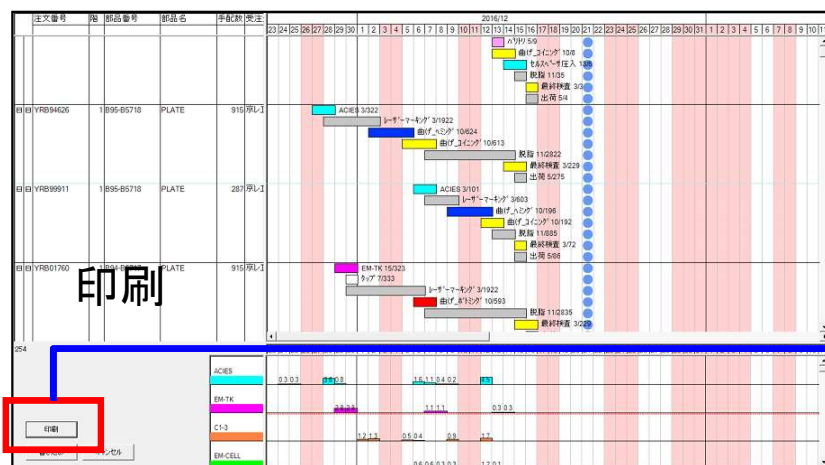
グラフ設定

負荷グラフ山積方法

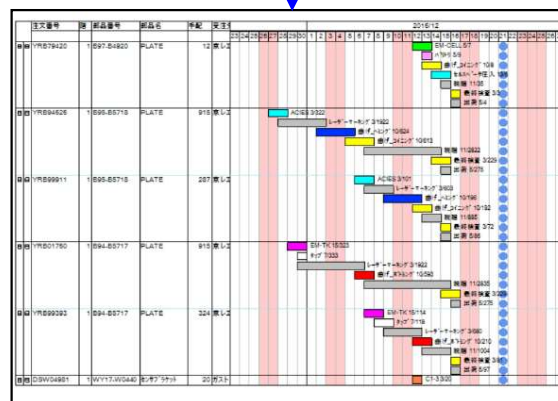
工程納期から順に前へ 均等

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

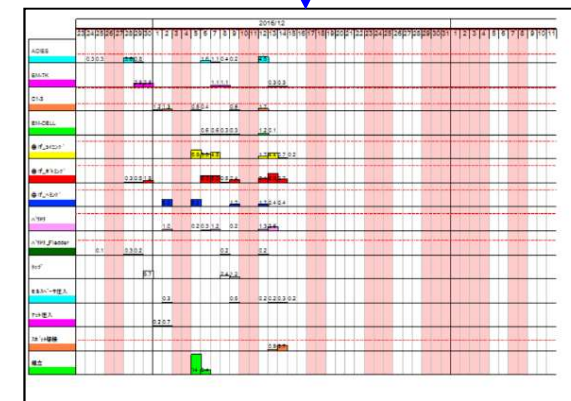
今回、**ガントチャート表示画面から直接印刷**できるようになりました。
また、ガントチャート、負荷グラフを別々に印刷できる機能も付きました。



ガントチャート



負荷グラフ



グラフ設定

印刷グラフ

 ガントチャート 負荷グラフ

(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。

情報収集の容易さ
(情報発生元入力)


高い

低い

オフライン進捗管理


+  メモリー式バーコードリーダー
ウェルキャット XIT_200_M
(お客様調達)

Web進捗管理

+  ハンディターミナル
ガシオ IT-G500、DT-5300シリーズ
(お客様調達)

ハンディターミナルの価格が高い。ソフト価格も高い。

進捗管理キット

+  ノートパソコン
(お客様調達)

端末への移動が面倒。

低い

高い

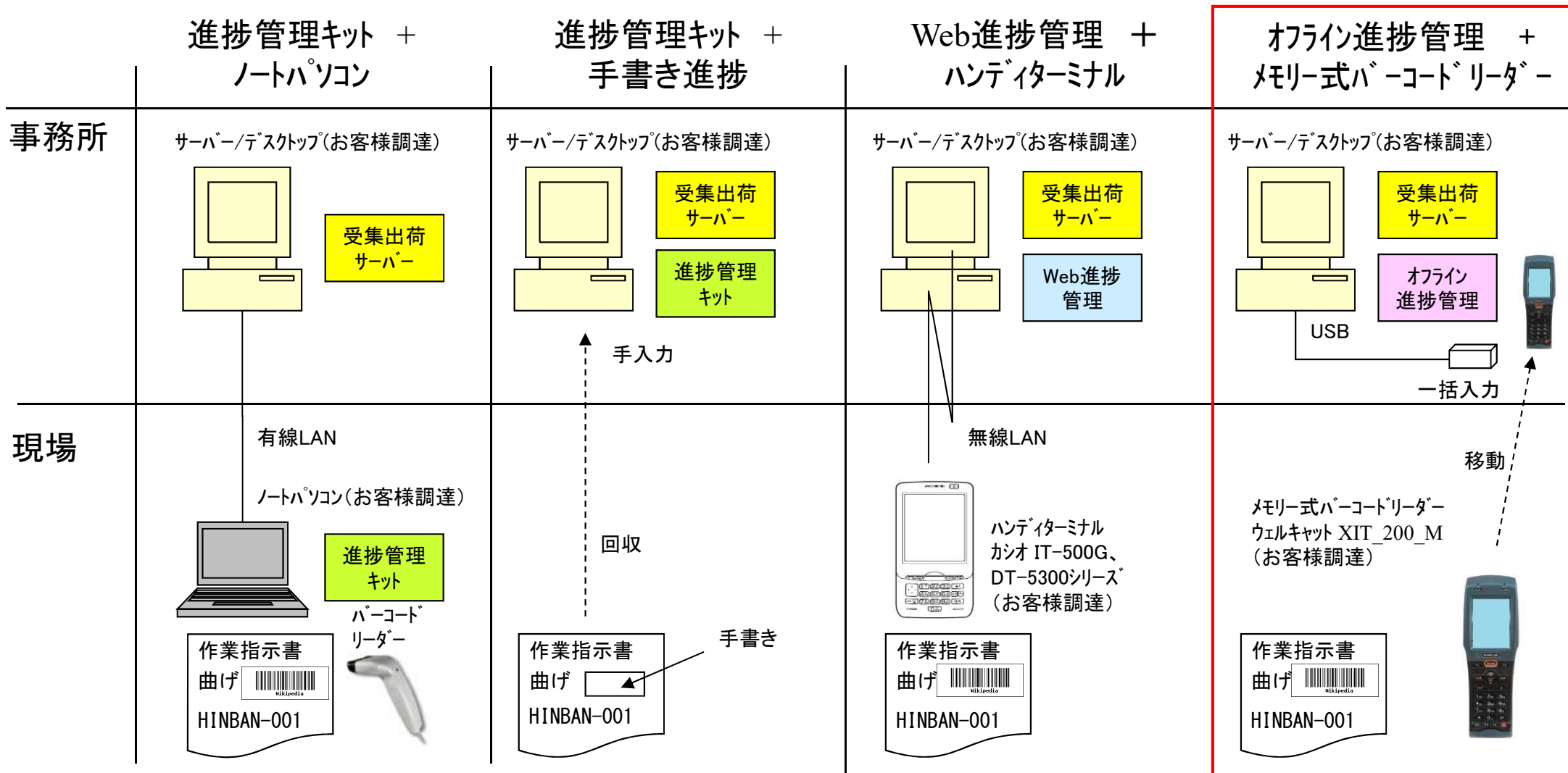
システム価格

※システム価格は1台で進捗実績収集した場合

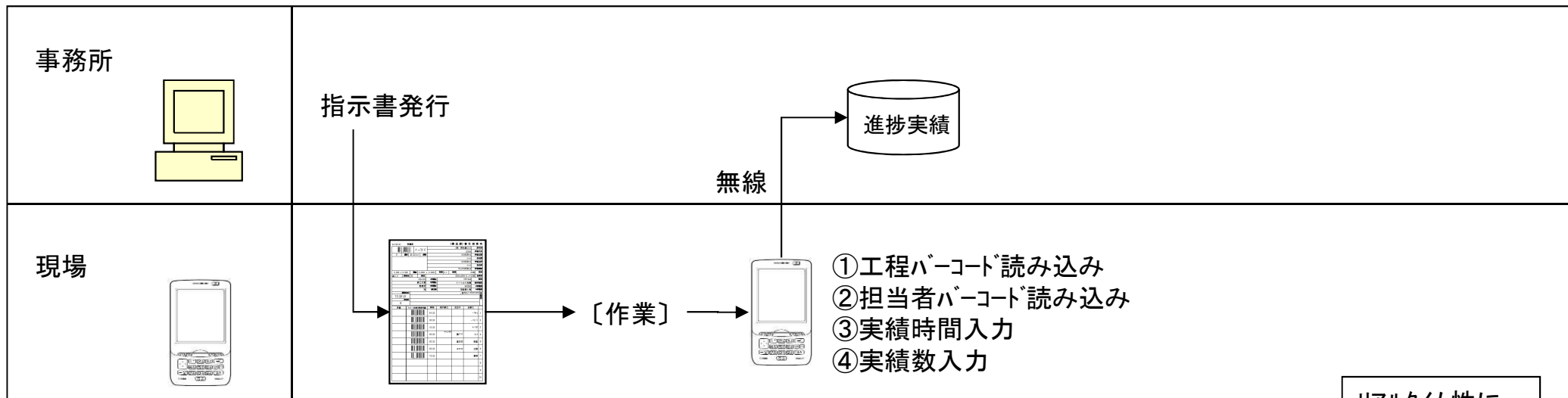
(運用面での位置付け)

「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。

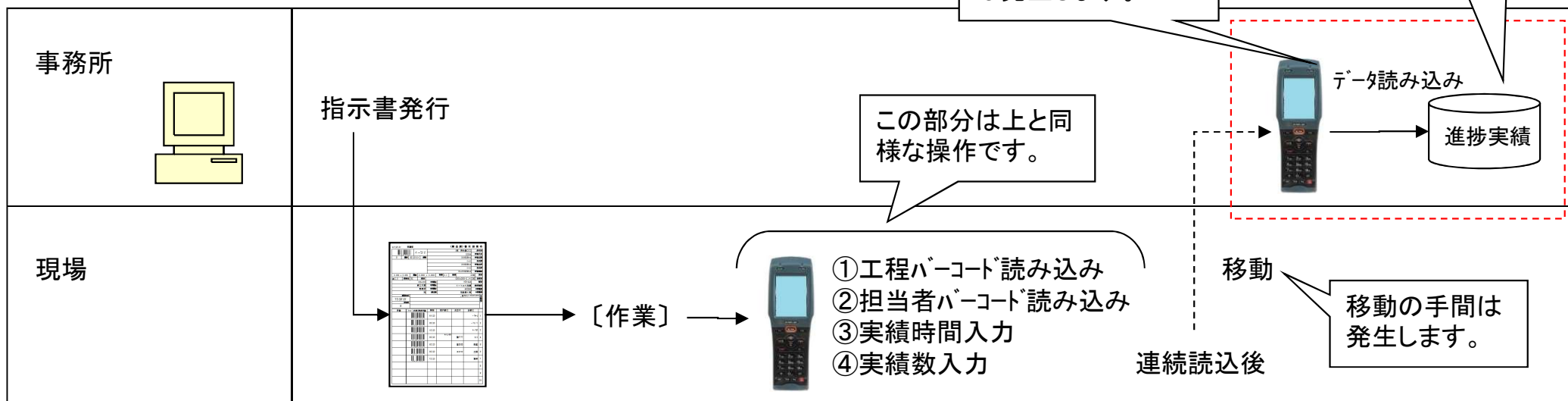
尚、本機能(オフライン進捗管理)はオプションです。



〔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〕

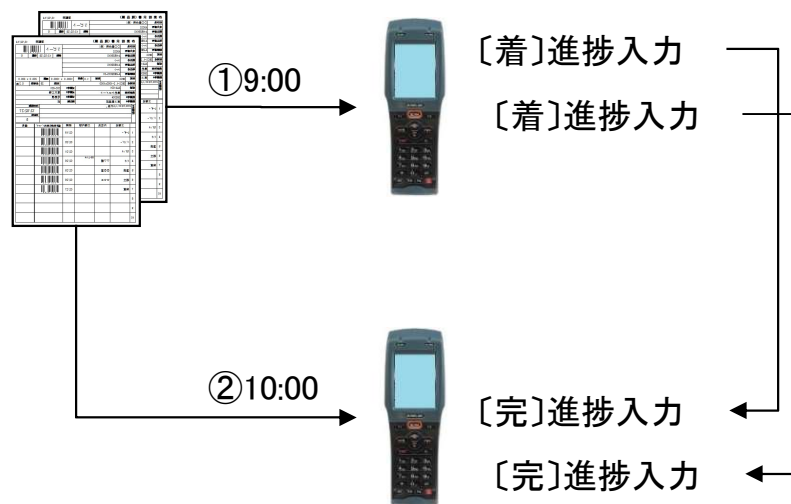


オフライン進捗では、1手配オーダ毎に進捗入力(着・完)を行い、「着」時刻と「完」時刻から作業時間を自動計算します。

ところが、実際の運用では、複数オーダをまとめて作業するケースが少なくありません。この場合、現行の1手配オーダ毎の着完入力で時間が重複して積みあがってしまい、実際の時間以上に作業時間がカウントされてしまいました。

今回、**数量按分で作業時間計算するまとめ入力**機能を実装しました。

〔これまで〕



作業時間が重複して積みあがる

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

〔これから〕



数量按分で作業時間計算します

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

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。

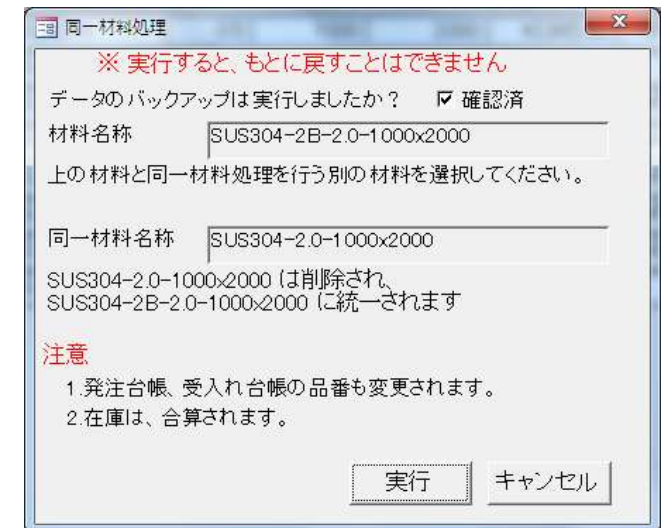
〔これまで〕

- 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できます。
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〕

進捗実績時間少数点以下 桁

実測：55秒 → 時間：0.9分

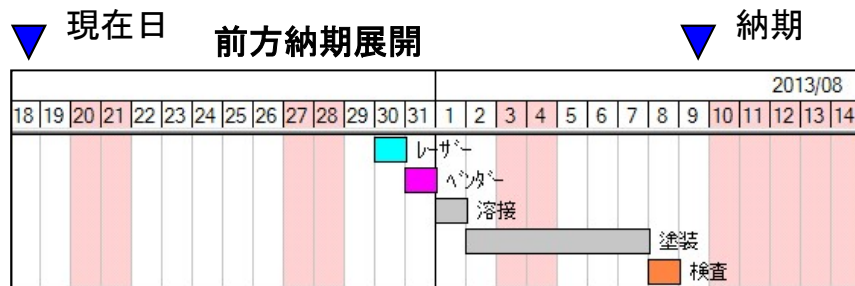
80. 工程納期計算の改善

(1 / 4)

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。

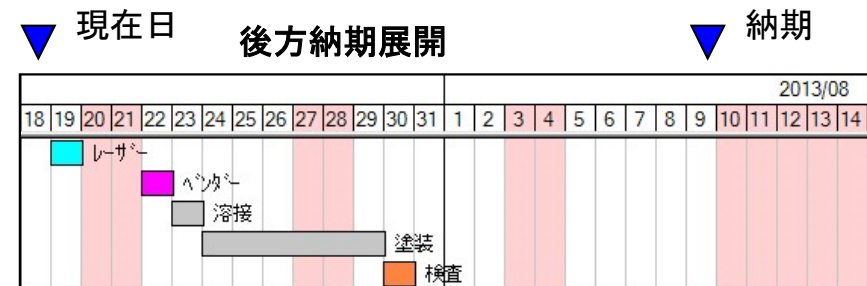
今回、指定日から後方に工程納期計算を行う「後方納期展開」、指定日から社内納期までを期間按分する「期間伸縮納期展開」が追加され、スケジューリングの選択肢が3つになりました。

〔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

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。

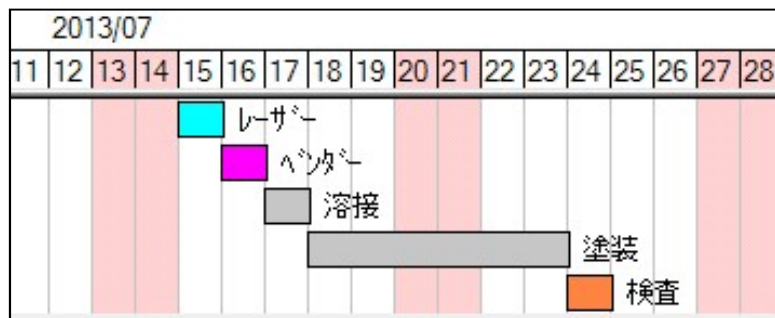
今回、パラメータに「今日以前を今日に」、「比率で短縮」の2つが追加され、リード日数が納期より長い場合の選択肢が3つになりました。

〔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

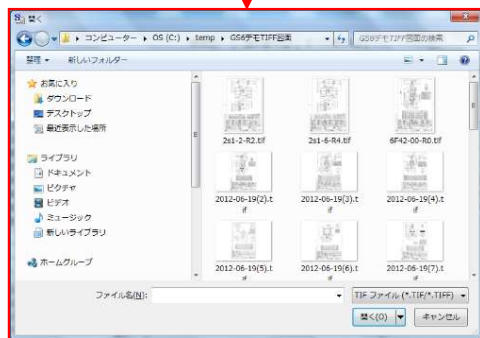
複合機では図面を連続スキャンでき、ネットワーク接続されたパソコンの共有フォルダに保存されます。これまで、画像モジュールでは、これらを1ファイルずつ読み込むことしか出来ませんでした。今回、「フォルダ指定で連続読み込み出来る」機能が追加されました。これにより、図面読み込み作業の時間短縮が可能となります。

〔これまで〕

1品番ずつ画像読み込み。

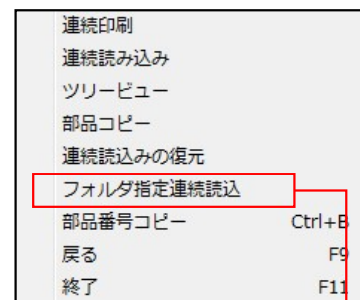


画像ファイル選択



〔今回追加〕

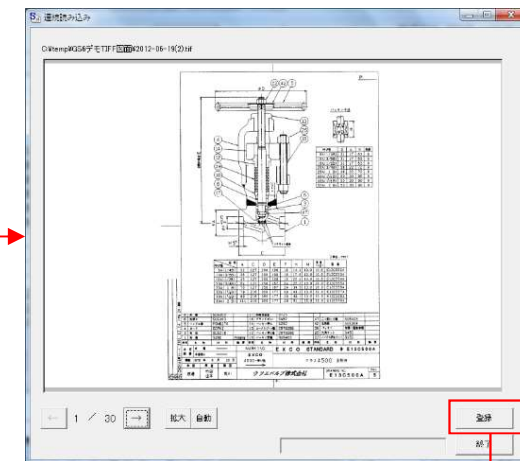
フォルダ指定で連続読み込み。



フォルダ指定



フォルダ配下の画像ビュー



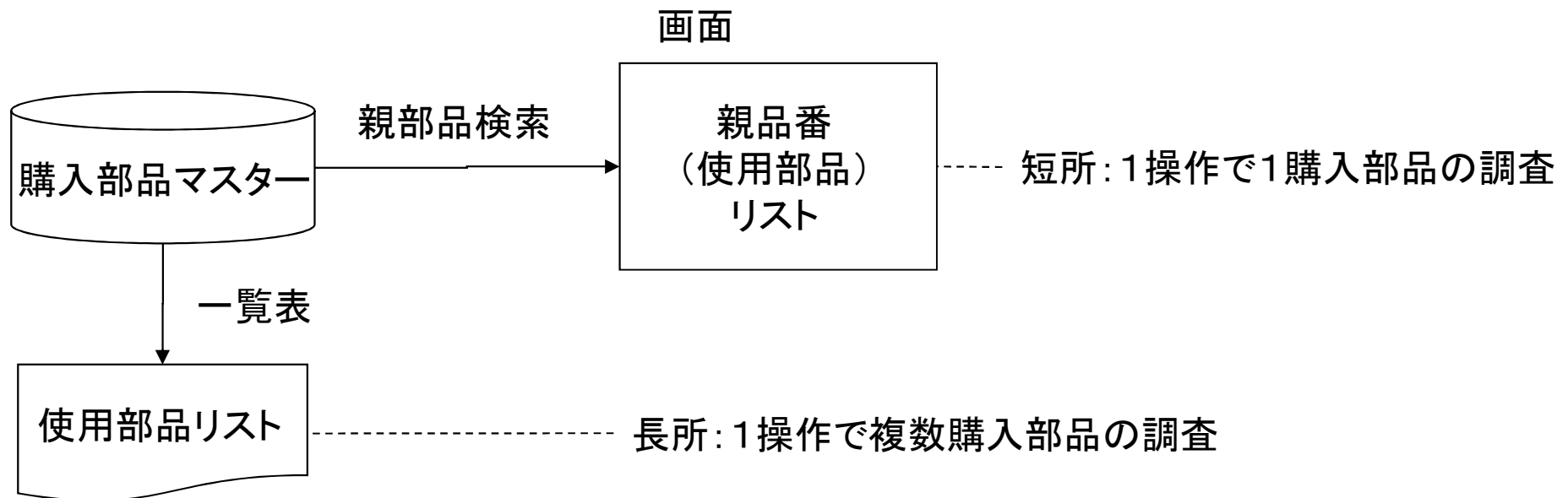
ページ切替え

品番入力



82. 使用部品一覧表の追加

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、ある部品の現在庫が100個あることは分かっても、この先どうなるかは知ることが出来ませんでした。

今回、在庫表示が改善され、現在庫だけでなく、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数(即ち未来の在庫数: 現在庫-出庫予定数+入庫予定数)が表示可能になりました。

(例) 在庫台帳

製品番号	製品名	物由	在庫総数	出庫予定	入庫予定	有効在庫
ST-04			3	0	0	3
ST-04-01			11	0	0	11
ST-04-02			11	0	0	11
TEST-001-(2)		〇〇製作	19	0	0	19
TEST-001-02-01	TEST-001-02-01-品名		20	60	40	0
▶ TEST-001-02-02	TEST-001-02-02-品名		20	60	45	5
TEST-001-03	TEST-001-03-品名	〇〇製作	6	30	30	6
TEST-001-03-01	TEST-001-03-01-品名		10	30	20	0
TEST-001-03-02	TEST-001-03-02-品名		10	30	20	0

これまでは現在庫のみ表示

これからは、各台帳に出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数を表示することも可能になりました。

変更

在庫数変更	
製品番号	TEST-001-02-02
製品名	TEST-001-02-02-品名
在庫総数	20
出庫予定数	60
入庫予定数	45
有効在庫	5
棚番	
変更履歴備考	
限界在庫	
手配単位	

在庫表示画面に、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数が追加されました。

在庫推移

品番	品名	棚番	限界在庫	在庫数	手配単位
TEST-001-02-02	TEST-001-02-02-品名			20 (現在)	

種別	日付	発注日	注文番号	出庫数	入庫数	残数	受注台帳進捗	親部品番号
▶ 親引当	14/05/16	14/05/22	TEST-1	20	0	0	作業中	TEST-001-02
作業中	14/05/20	14/05/22	TEST-2	0	25	25	手配	
親引当	14/05/21	14/05/22	TEST-2	20	0	5	手配	TEST-001-02
作業中	14/05/24	14/05/22	TEST-3	0	20	25	手配	
親引当	14/05/25	14/05/22	TEST-3	20	0	5	手配	TEST-001-02

在庫推移が見えるようになりました

84. 在庫表示の改善

(2/2)

今回、材料、購入部品の在庫表示も改善されました。

現在庫だけでなく、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数(即ち未来の在庫数:現在庫-出庫予定数+入庫予定数)が表示可能になりました。

(例) 材料マスター

材料名称	材料種類	材質	板厚	Y寸法	現在庫	出庫予定	入庫予定	有効在庫
SPCC-0.8-3048x1524	SPCC			1524	0	0	101	101
SPCC-1.2-1350x650	SPCC		1.2	1350	0	0	0	0
SPCC-1.2-1828x914	SPCC		1.2	1828	0	0	0	0
SPCC-1.2-2438x1219	SPCC		1.2	2438	15	115.8	100	-0.80
SPCC-1.6-1000x1000	SPCC		1.6	1000	0	0	0	0
SPCC-1.6-1000x1000(A)	SPCC		1.6	1000	0	0	0	0
SPCC-1.6-1000x1000(B)	SPCC		1.6	1000	0	0	0	0

これまでは現在庫のみ表示

これからは、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数を表示することも可能になりました。

変更

材料情報

材料名称: SPCC-1.2-2438x1219

材料種類: 平板

材質: SPCC

板厚: 1.2

材料の大きさ: X 2438 mm, Y 1219 mm

重量: 27.82 Kg

単価入力単位: 単価

1枚: ¥1,530 円

Kg単価: ¥55.0 円/Kg

在庫数: 15 枚

出庫予定数: 115.8

入庫予定数: 100

限界在庫数: 枚

有効在庫: -0.800000

在庫推移

種別	日付	注文番号	部品番号	出庫数	入庫数	残数
発注中	14/05/29			0	100	115
引当	14/06/19	TEST	KO-009-10	3.8	0	111.2
引当	14/06/19	TEST	KO-008-10	3.4	0	107.8
引当	14/06/19	TEST	KO-007-10	3	0	104.8
引当	14/06/19	TEST	KO-006-10	2.5	0	102.3
引当	14/06/19	TEST	KO-005-01	0.5	0	101.8
引当	14/06/19	TEST	KO-005-02	0.9	0	100.9
引当	14/06/19	TEST	KO-005-03	1.3	0	99.6
引当	14/06/19	TEST	KO-005-04	1.7	0	97.9

在庫数: 15 枚

出庫予定数: 115.8

入庫予定数: 100

限界在庫数: 枚

有効在庫: -0.800000

在庫推移が見えるようになりました

在庫表示画面に、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数が追加されました。

85. 社内納期再計算を促すアラーム出力

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

受注登録

注文番号 発注日

品番 検索(E) 受注数推移(J)

数量 単位 納期

品名 AAAAA

取引先(I) 表面処理

図面番号 材質

部署番号

単価

合計金額 担当者(Q)

客先製番

納入場所

納入方法

単価区分

注残数 手配数 在庫数(N)

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。

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)

単価変更日 今日の日付(J) ~ 親部品番号

最終指示書発行日 今日の日付(J) ~ APパーツ名称

見積日付 今日の日付(M) ~

親子表示 すべて表示 材質

最大表示件数 500

今回、「材料種類」と「材質」の検索条件が追加されました。

製品部品マスター 検索画面



製品部品マスター検索画面のスクリーンショット。検索条件として「材料種類」と「材質」が追加されていることが確認できる。

部品番号		部品名	
取引先(I)		図面番号	
機種		備考5	
塗装		備考6	
製造メ1		備考7	
製造メ2		備考8	
最終受注日	今日の日付(J)	材料マスター	
	~	材料名(Z)	
単価変更日	今日の日付(J)	材料種類	
	~	材質	
最終指示書発行日	今日の日付(J)	親部品番号	
	~	APパーツ名称	
見積日付	今日の日付(M)	親子表示	すべて表示 材質
	~		
最大表示行数	0	検索条件クリア	OK キャンセル

今回、製品部品マスター、作業工程マスター一覧に「最終工程」の検索条件が追加されました。これにより、例えば「最終工程」で絞った後に、一括変換で「検査」を後ろに挿入することが可能になります。

製品部品マスター、作業工程マスター一覧 検索画面



作業工程マスター検索

部品番号 [] 部品名 []

工程名 [] 工程内容 []

工程順 [] 外注先(G) []

工程備考1 [] 取引先(I) []

工程備考2 [] 親部品番号 []

パターンNo. [] 担当者 [] 科目 []

材質 [] 板厚 [] ~ []

外注有無 [すべて] 最終工程

予定段取時間が空白

予定加工時間が空白

クリア OK キャンセル

部品番号	リンク	部品名	工程内容	加工時間(分)	加工数/時間	外注先	外注単価
01A-52014010	リンク	焼炭路鋼材	溶接	30	10	鎌倉持技研	
03A-52002000	リンク	焼炭路鋼材	EML	10	1		
03A-52002000	リンク	焼炭路鋼材	曲げ	15	2		
03A-52002000	リンク	焼炭路鋼材	タッパ	5	1		
03A-52002000	リンク	焼炭路鋼材	溶接	15	3		
03A-52002000	リンク	焼炭路鋼材	処理	5			
03A-52002000	リンク	焼炭路鋼材	最終検査	5	1		
03A-52003000	リンク	焼炭路鋼材	EML	10	1		
03A-52003000	リンク	焼炭路鋼材	曲げ	15	2		
03A-52003000	リンク	焼炭路鋼材	タッパ	5	1		
03A-52003000	リンク	焼炭路鋼材	溶接	15	3		

編集(C) 一括変換(H) 一覧印刷(P) 閉じる(B)

工程情報一括変換

17810 件を一括変換します。よろしいですか？

※ 実行すると、もとに戻すことはできません

データのバックアップは実行しましたか？ 確認済

0/17810

変換項目

変更 前に挿入 後に挿入

工程 [検査]

工程内容 []

予定日数 [1日]

担当 []

外注先(G) []

科目 []

備考1 []

備考2 []

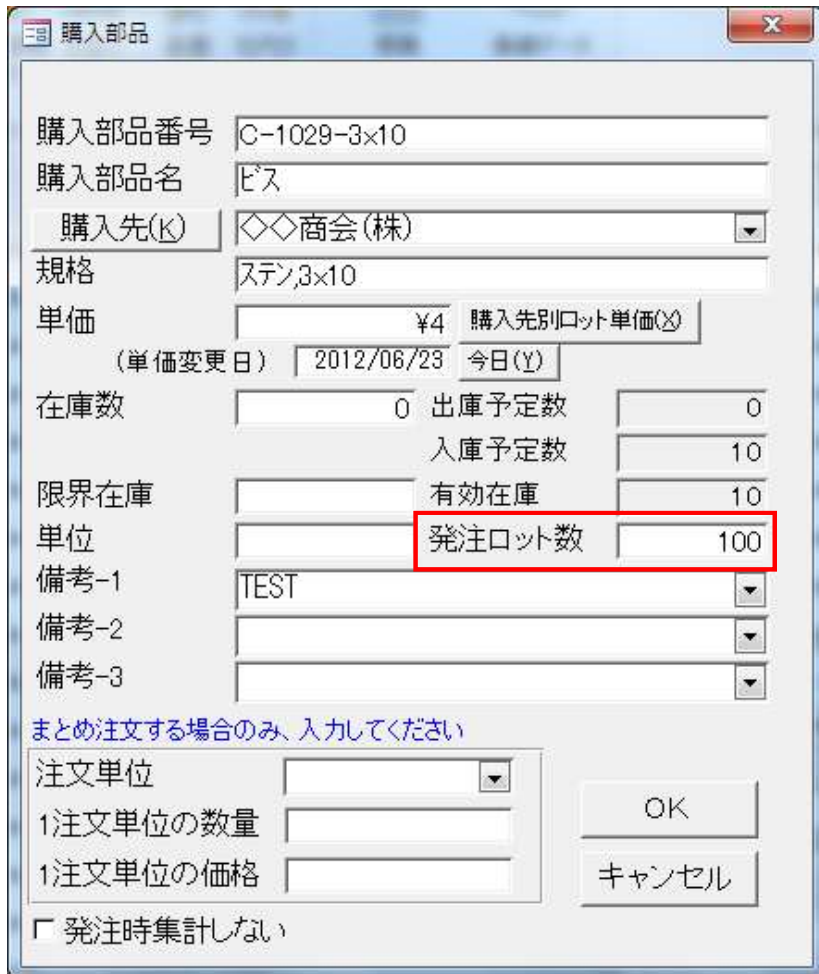
削除

OK キャンセル

87. 材料、購入部品マスターに発注ロットを追加 (1/2)

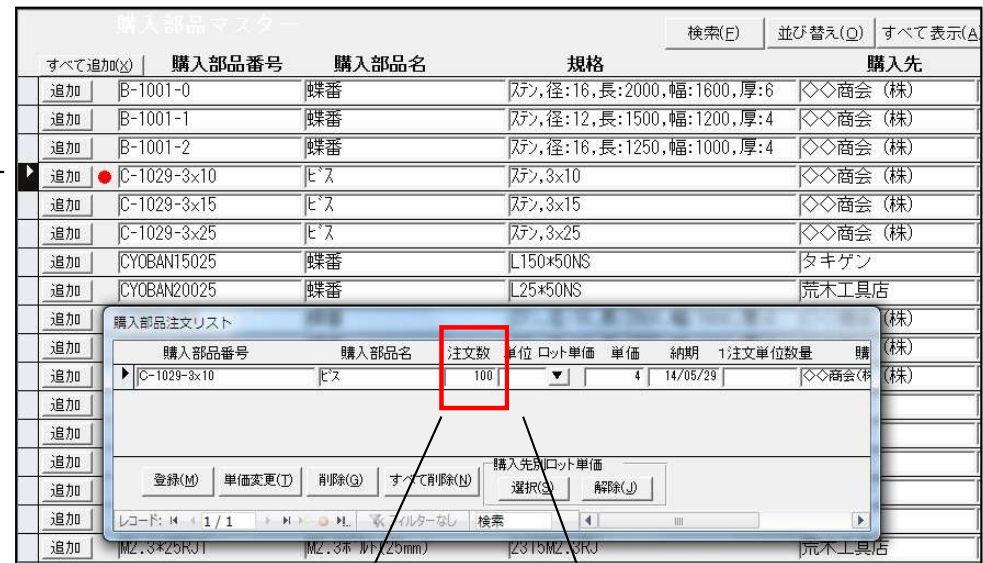
今回、購入部品マスターに**発注ロット**が追加されました。
これにより、注文時に「発注ロット」が自動的にセットされます。

購入部品マスター



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

購入部品選択画面



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

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

注文数

100

87. 材料、購入部品マスターに発注ロットを追加 (2/2)

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

材料マスター

材料情報

材料名称: SECC-1.6-2438x1219

材料種類: 平板

材質: SECC

板厚: 1.6

材料の大きさ: X 2438 mm, Y 1219 mm

重量: 37.37 Kg

単価入力単位: 単価

1枚 ¥4,858.74円 購入先別ロット単価(×)

Kg単価 ¥130.00 円/Kg Kg単価既定値から計算(×)

(単価変更日) 今日(Y)

在庫数: 0 枚 出庫予定数: 0

限界在庫数: 0 枚 入庫予定数: 0

有効在庫: 0

発注ロット数: 10 枚

備考1, 備考2, 備考3

購入先(K)

科目

まとめ注文する場合のみ、入力してください

注文単位

1注文単位の数量

1注文単位の価格

OK

キャンセル

発注時集計しない

材料選択画面

材料マスター - 注文・出荷MODULE+M (編集モード)

すべて追加(×)	材料名称	材質	板厚	X寸法	Y寸法	単価	Kg単価	単価変更日	現在	種類	備考1
追加	SECC-1.6-2438x1219	SECC	1.6	2438	1219	¥4,858.74	¥130.00		0	平板	
追加	SECC-1.6-914x457.5	SECC	1.6	914	457.5	¥683.63	¥130.00		0	平板	
追加	SECC-1.6-914x914	SECC	1.6	914	914	¥1,470.88	¥140.00	16/06/11	2	平板	
追加	SECC-2.0-1219x914	SECC	2	1219	914	¥2,276.91	¥130.00			平板	
追加	SECC-2.0-1828x914	SECC	2	1828	914	¥3,414.43	¥130.00		0	平板	
追加	SECC-2.0-914x914	SECC	2	914	914	¥1,800.00		16/06/11	1	平板	
追加	SECC-2.3-1828x914	SECC	2.3	1828	914	¥3,926.60	¥130.00		0	平板	
追加	SECC-2.6-1828x914	SECC	2.6	1828	914	¥4,438.76	¥130.00		0	平板	

材料名称	注文数	単位	ロット単価	Kg単価	納期	1注文単位数量	購入先
SECC-1.6-2438x1219	10	枚	¥4,858.74	¥130.00	17/07/11		

注文数: 10

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

購入部品番号 C-1029-3×10
 購入部品名 ビス
 購入先(先) ◇◇商会(株)
 規格 ステン,3×10
 単価 ¥4 (購入先別ロット単価)
 (単価変更日) 2012/08/28 日(Y)
 在庫数 0 出庫予定数 0
 入庫予定数 10
 限界在庫 有効在庫 10
 単位 発注ロット数 100
 備考-1 TEST
 備考-2
 備考-3
 まとめて注文する場合のみ、入力してください
 注文単位
 1注文単位の数量
 1注文単位の価格
 発注時集計しない
 OK
 キャンセル

購入部品選択画面

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

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

単価

4

単価

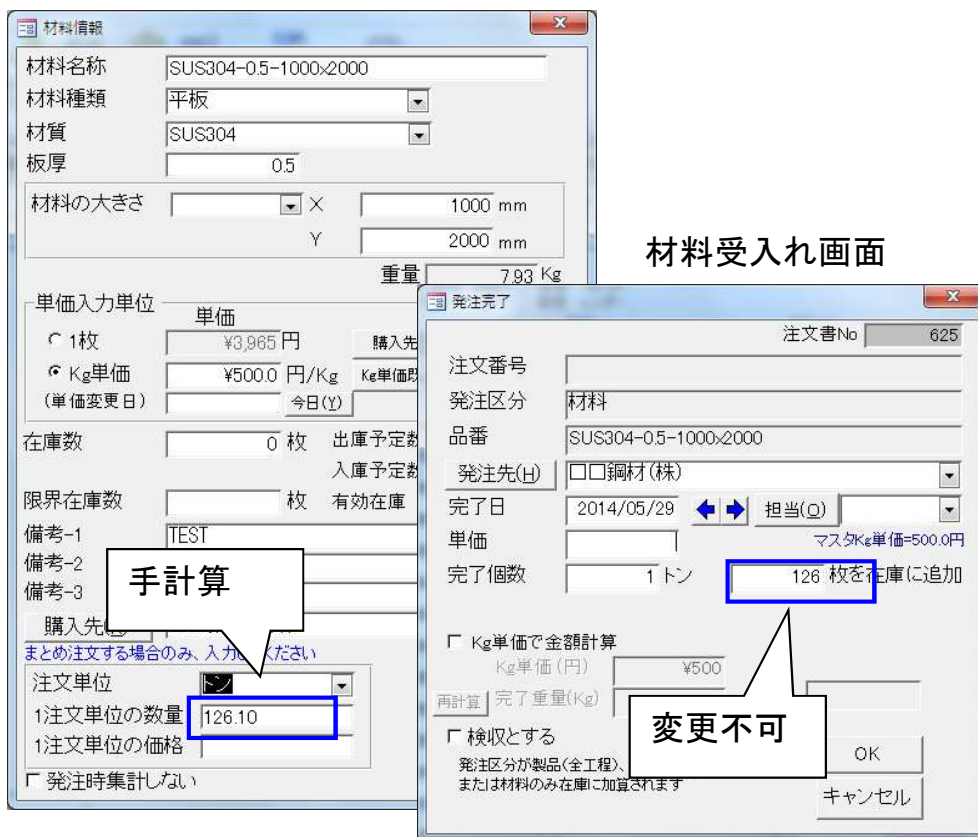
6

89. 材料トン注文で受入れ時の枚数入力

これまで、材料トン注文の場合、受入れ時にはマスター設定値(トンあたり枚数)で在庫更新されました。ところが、計算上は99枚でも実際には100枚納品もあり、そうすると受入れ後に在庫修正が必要でした。今回、材料受入れ時に、実際の納品枚数に変更することが可能になりました。併せて、マスターでのトン注文設定時に枚数が自動計算されるようになりました。

〔これまで〕

材料マスター



材料情報

材料名称 SUS304-0.5-1000x2000
 材料種類 平板
 材質 SUS304
 板厚 0.5

材料の大きさ X 1000 mm
 Y 2000 mm
 重量 7.93 Kg

単価入力単位 単価
 1枚 ¥3,965 円
 Kg単価 ¥500.0 円/Kg
 (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
 まとめて注文する場合のみ、入力してください

注文単位
 1注文単位の数量 126.10
 1注文単位の価格

発注完了

注文書No 625
 発注区分 材料
 品番 SUS304-0.5-1000x2000
 発注先(H) □□鋼材(株)
 完了日 2014/05/29 担当(Q)
 単価 マスターKg単価=500.0円
 完了個数 1トン 126枚を在庫に追加

Kg単価で金額計算
 Kg単価(円) ¥500

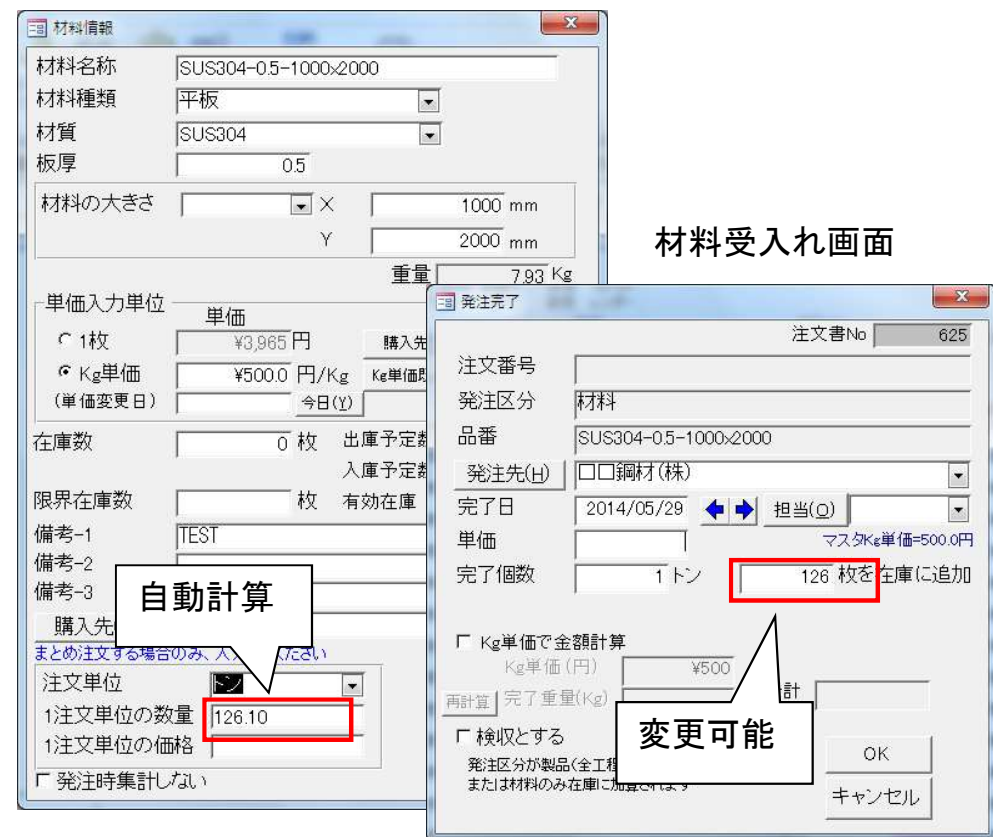
再計算 完了重量(Kg)

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

〔今後〕

材料マスター



材料情報

材料名称 SUS304-0.5-1000x2000
 材料種類 平板
 材質 SUS304
 板厚 0.5

材料の大きさ X 1000 mm
 Y 2000 mm
 重量 7.93 Kg

単価入力単位 単価
 1枚 ¥3,965 円
 Kg単価 ¥500.0 円/Kg
 (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
 まとめて注文する場合のみ、入力してください

注文単位
 1注文単位の数量 126.10
 1注文単位の価格

発注完了

注文書No 625
 発注区分 材料
 品番 SUS304-0.5-1000x2000
 発注先(H) □□鋼材(株)
 完了日 2014/05/29 担当(Q)
 単価 マスターKg単価=500.0円
 完了個数 1トン 126枚を在庫に追加

Kg単価で金額計算
 Kg単価(円) ¥500

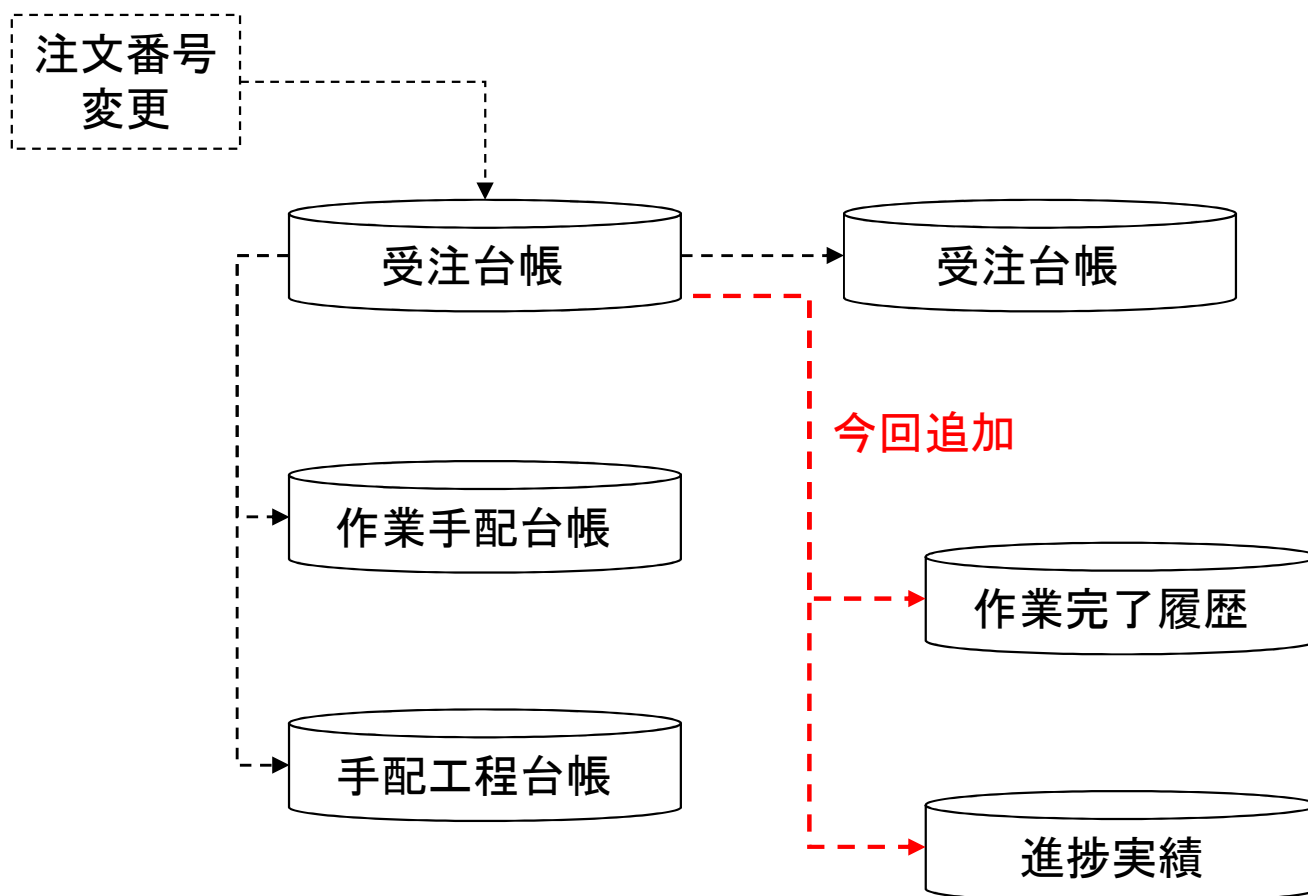
再計算 完了重量(Kg)

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

90. 注文番号変更に伴う関連情報への反映

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。

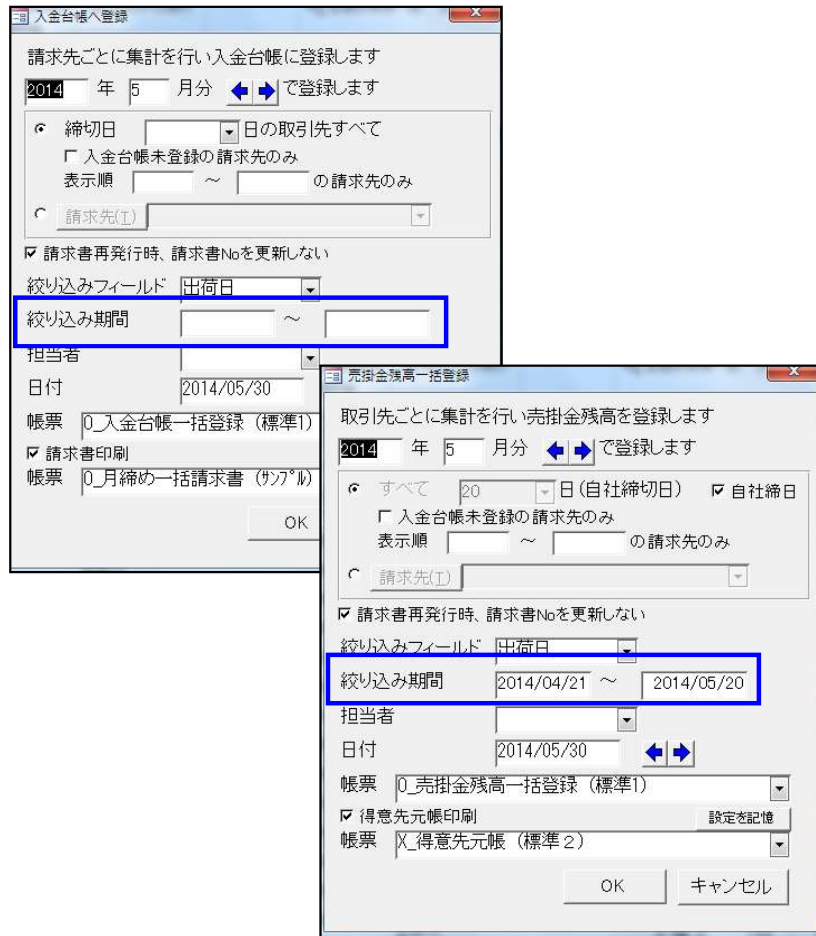


91. 買掛(仕入)時の締め処理期間の変更対応

これまで、売掛(請求)側は20日締め等の月途中締切日に対応しておりましたが、買掛(支払)側はその対応が漏れておりました。

今回、買掛(支払)側も、月途中締切日の対応である「絞り込み期間の設定」を追加しました。

〔売掛側〕



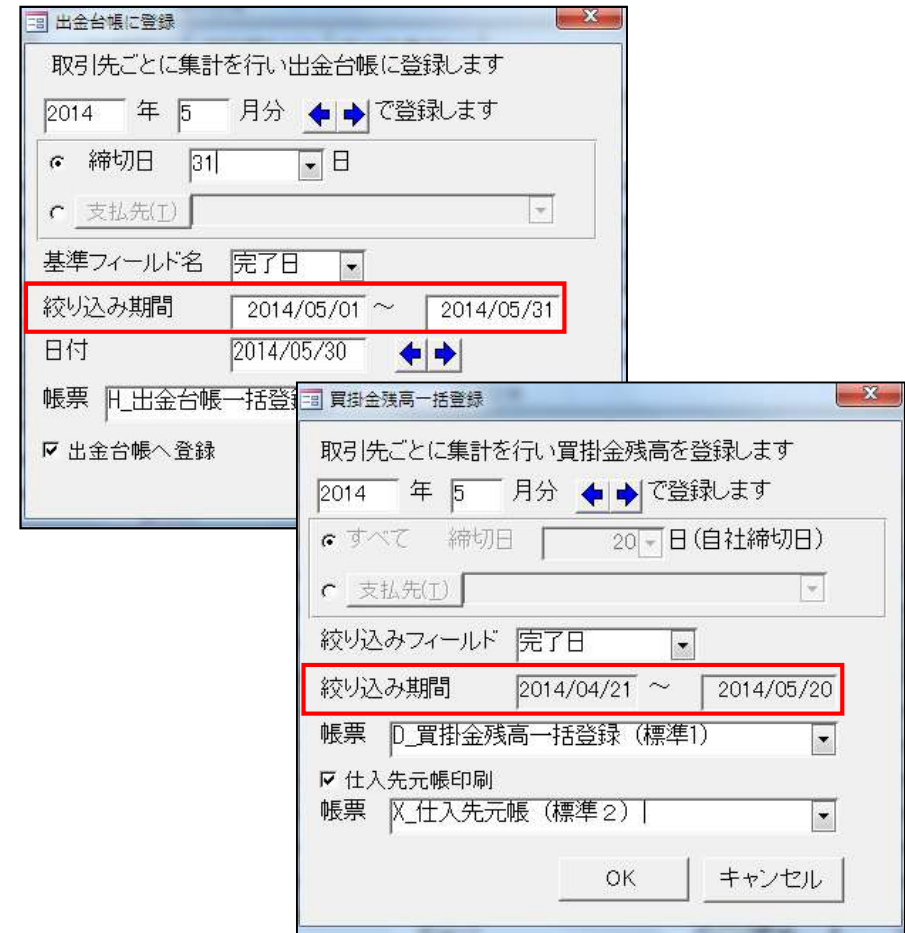
請求先ごとに集計を行い入金台帳に登録します
2014 年 5 月分 で登録します

絞り込み期間 2014/04/21 ~ 2014/05/20

売掛金残高一括登録

絞り込み期間 2014/04/21 ~ 2014/05/20

〔買掛側〕



取引先ごとに集計を行い出金台帳に登録します
2014 年 5 月分 で登録します

絞り込み期間 2014/05/01 ~ 2014/05/31

買掛金残高一括登録

絞り込み期間 2014/04/21 ~ 2014/05/20

92. グループ工程による管理

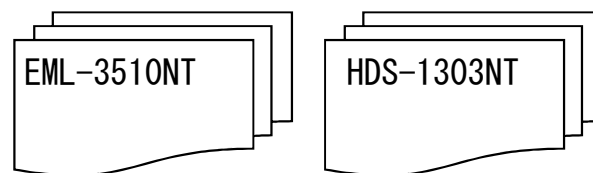
今回、工程の1段上に位置付く「グループ工程」の対応を行いました。
 これからは、工程毎に予定を見るだけでなく、製造○課で検索し、作業予定を見ることが可能です。
 また、工程毎に実績時間を集計するだけでなく、製造○課毎に実績時間を集計することが可能です。

〔工程マスター〕

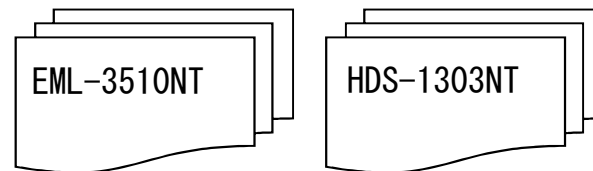
グループ工程	工程名
製造 1 課	EML-3510NT
	VIPROS-358
	PEGA357
	LC-3015F1NT
製造 2 課	HDS-1303NT
	HDS-2204NT
	FBD1025FS
	FBD5012FS
	FBD9020FS

〔これまで〕

予定表



稼働実績表

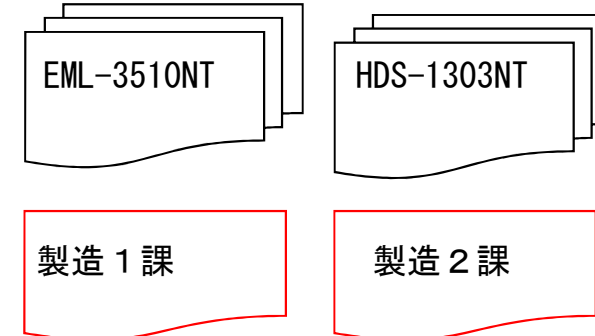


〔これから〕

予定表



稼働実績表

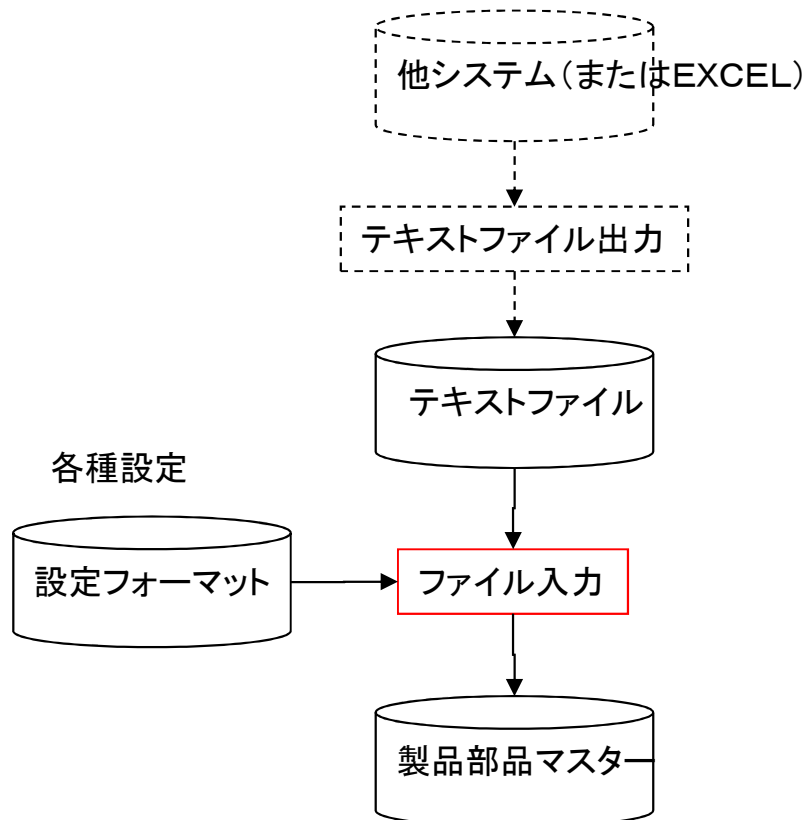


93. マスターファイル入出力機能の追加

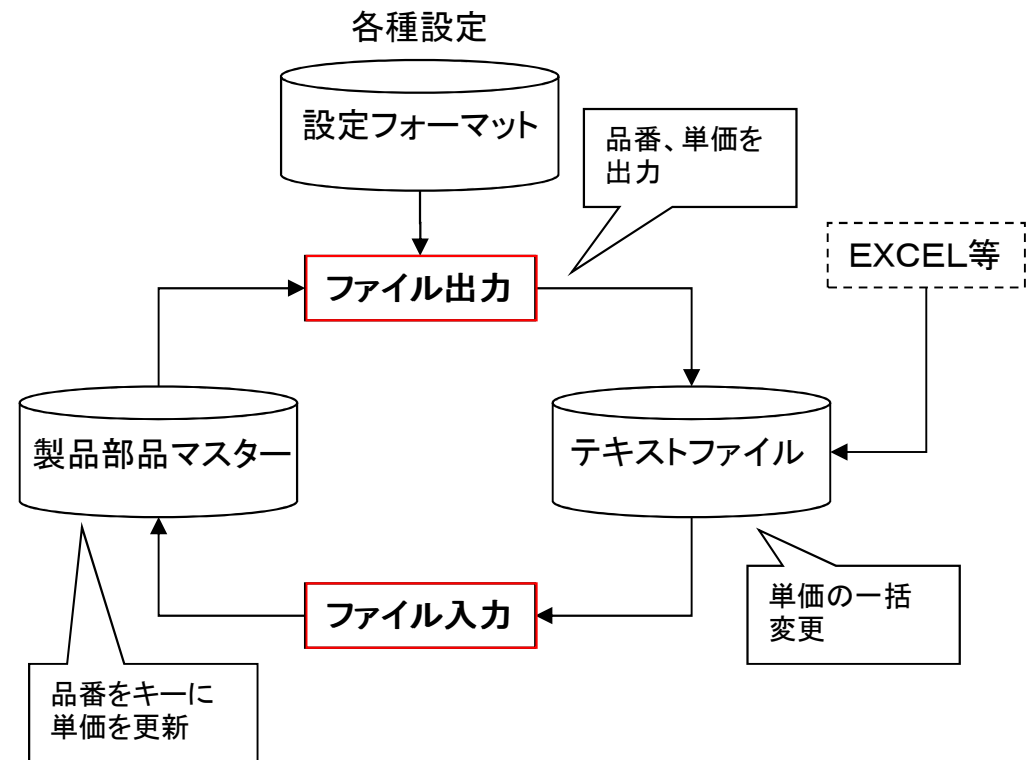
(1 / 2)

今回、「製品部品マスター」のファイル入出力機能の追加を行いました。
 ファイル入力を利用することで他システムからのマスターデータコンバートが容易になります。
 また、ファイル出力ファイル入力を利用することで在庫や単価の一括変更が容易に行えます。

〔例1. 他システムからのデータコンバート〕



〔例2. 項目の一括変更〕



※他システムからの出力(エクスポート)作業はアマダは支援できません。

93. マスターファイル入出力機能の追加

(2/2)

今回、下記のとおり、対象マスターを追加しました。

対象マスター	Ver5	最新版
製品部品マスター	×	○
購入部品マスター	×	○
材料マスター	×	○

94. 材料名称の付与ルールのパラメータ化

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

〔これまで〕

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

〔これから〕

名称付与ルール設定画面



例) SUS304-2.3-1219x2438

例) FB-SS400-4.5*38-5500

例) COIL-SS400-0.8-500

95. 発注、仕入れデータコピー機能の追加

今回、発注データコピー、仕入れデータコピー機能が追加されました。
 これからは、似たようなデータをコピー登録できますから、入力作業の時間短縮が図れます。

〔発注台帳〕 ②コピー

①選択

③一部変更

④登録

〔受入れ台帳〕 ②コピー

①選択

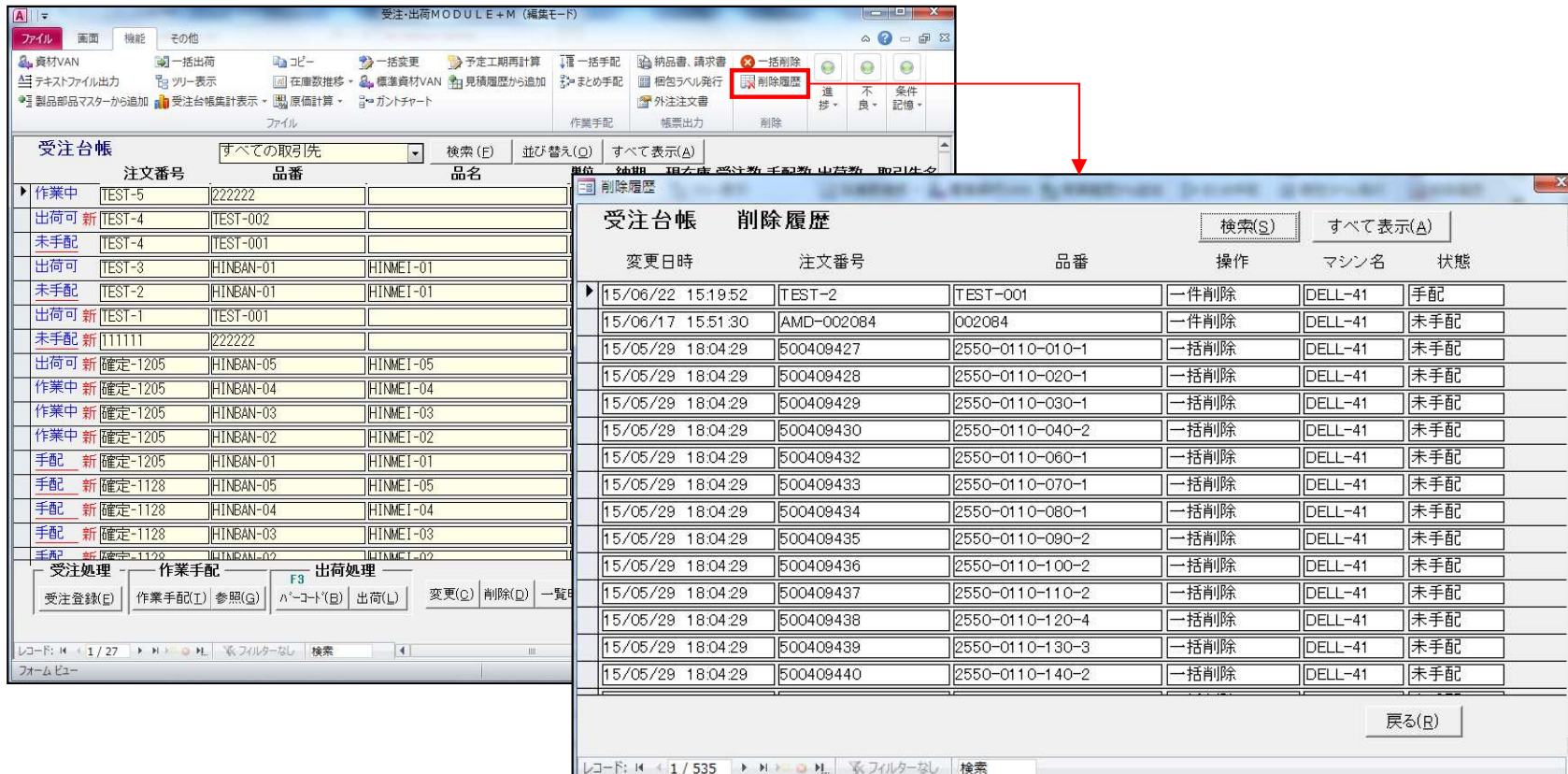
③一部変更

④登録

96. 受注、出荷済、発注、受入れ台帳で削除履歴の追加

今回、受注台帳、出荷済台帳、発注台帳、受入れ台帳で削除履歴が追加されました。これにより、「データが消えた」というようなトラブルの原因を究明し易くなります。

受注台帳、出荷済台帳、発注台帳、受入れ台帳



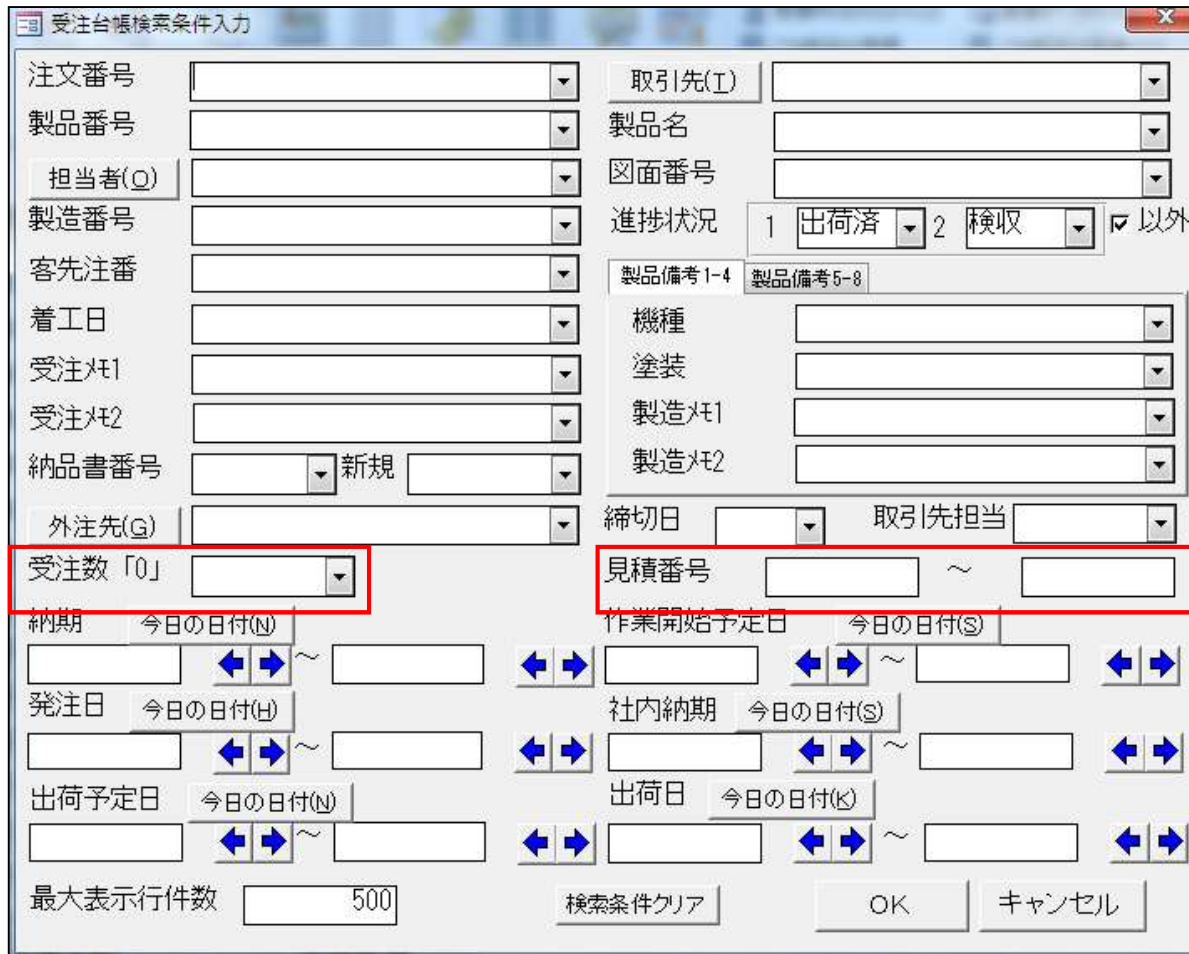
The screenshot shows the '削除履歴' (Deletion History) window. The table contains the following data:

変更日時	注文番号	品番	操作	マシン名	状態
15/06/22 15:19:52	TEST-2	TEST-001	一件削除	DELL-41	手配
15/06/17 15:51:30	AMD-002084	002084	一件削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409427	2550-0110-010-1	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409428	2550-0110-020-1	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409429	2550-0110-030-1	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409430	2550-0110-040-2	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409432	2550-0110-060-1	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409433	2550-0110-070-1	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409434	2550-0110-080-1	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409435	2550-0110-090-2	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409436	2550-0110-100-2	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409437	2550-0110-110-2	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409438	2550-0110-120-4	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409439	2550-0110-130-3	一括削除	DELL-41	未手配
15/05/29 18:04:29	500409440	2550-0110-140-2	一括削除	DELL-41	未手配

97. 受注台帳の検索機能強化

今回、「受注数=0」、「受注数=0以外」の検索条件が追加されました。
また、「見積番号」の範囲検索もできるようになりました。

受注台帳 検索画面



受注台帳検索条件入力

注文番号 [] 取引先(I) []

製品番号 [] 製品名 []

担当者(Q) [] 図面番号 []

製造番号 [] 進捗状況 1 出荷済 2 検収 以外

客先注番 [] 製品備考1-4 [] 製品備考5-8 []

着工日 [] 機種 []

受注№1 [] 塗装 []

受注№2 [] 製造№1 []

納品書番号 [] 新規 [] 製造№2 []

外注先(Q) [] 締切日 [] 取引先担当 []

受注数「0」 [] 見積番号 [] ~ []

納期 今日の日付(N) [] ~ [] 作業開始予定日 今日の日付(S) [] ~ []

発注日 今日の日付(H) [] ~ [] 社内納期 今日の日付(S) [] ~ []

出荷予定日 今日の日付(N) [] ~ [] 出荷日 今日の日付(K) [] ~ []

最大表示行数 [500] 検索条件クリア OK キャンセル

※見積番号は、見積履歴から選択して受注登録を行った受注データのみが持つ情報です。

98. ケーブルソフトウェアホームページへのリンク

今回、メインメニューからケーブルソフトウェアホームページにリンクできるようになりました。

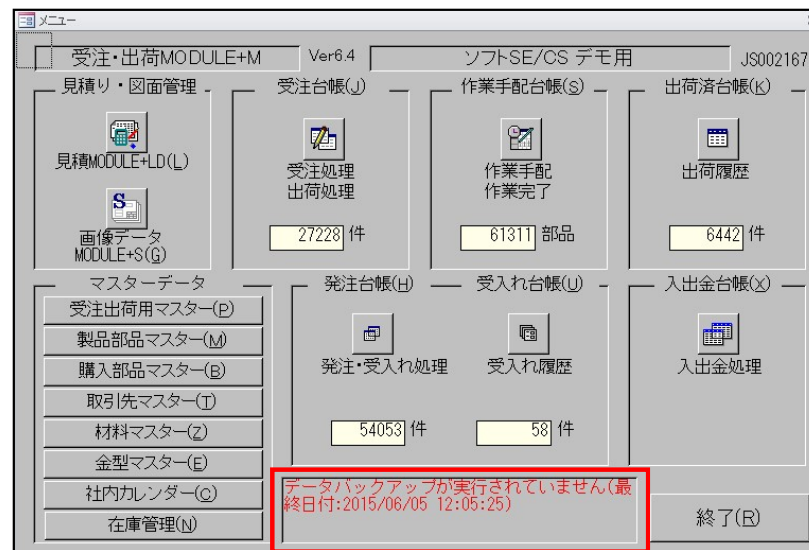
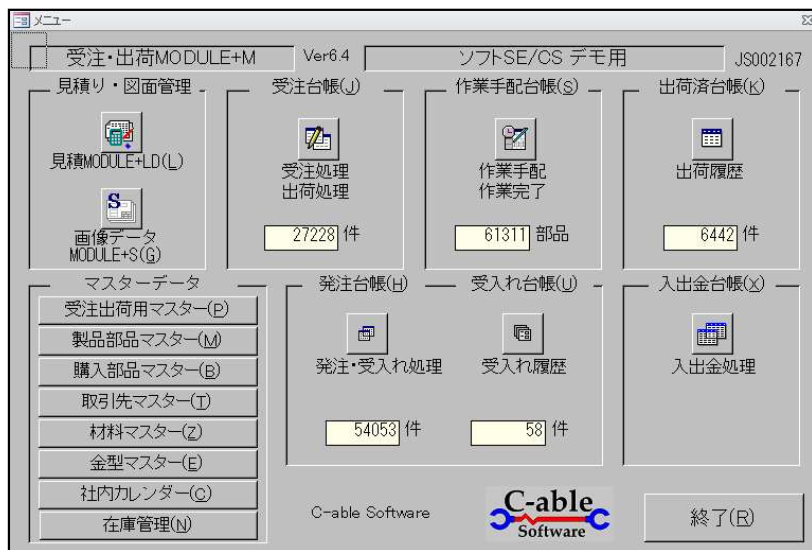


ダブルクリック



99. バックアップ促進アラーム表示

今回、2日以上バックアップが取られていない場合にアラームを表示する仕組みを実装しました。

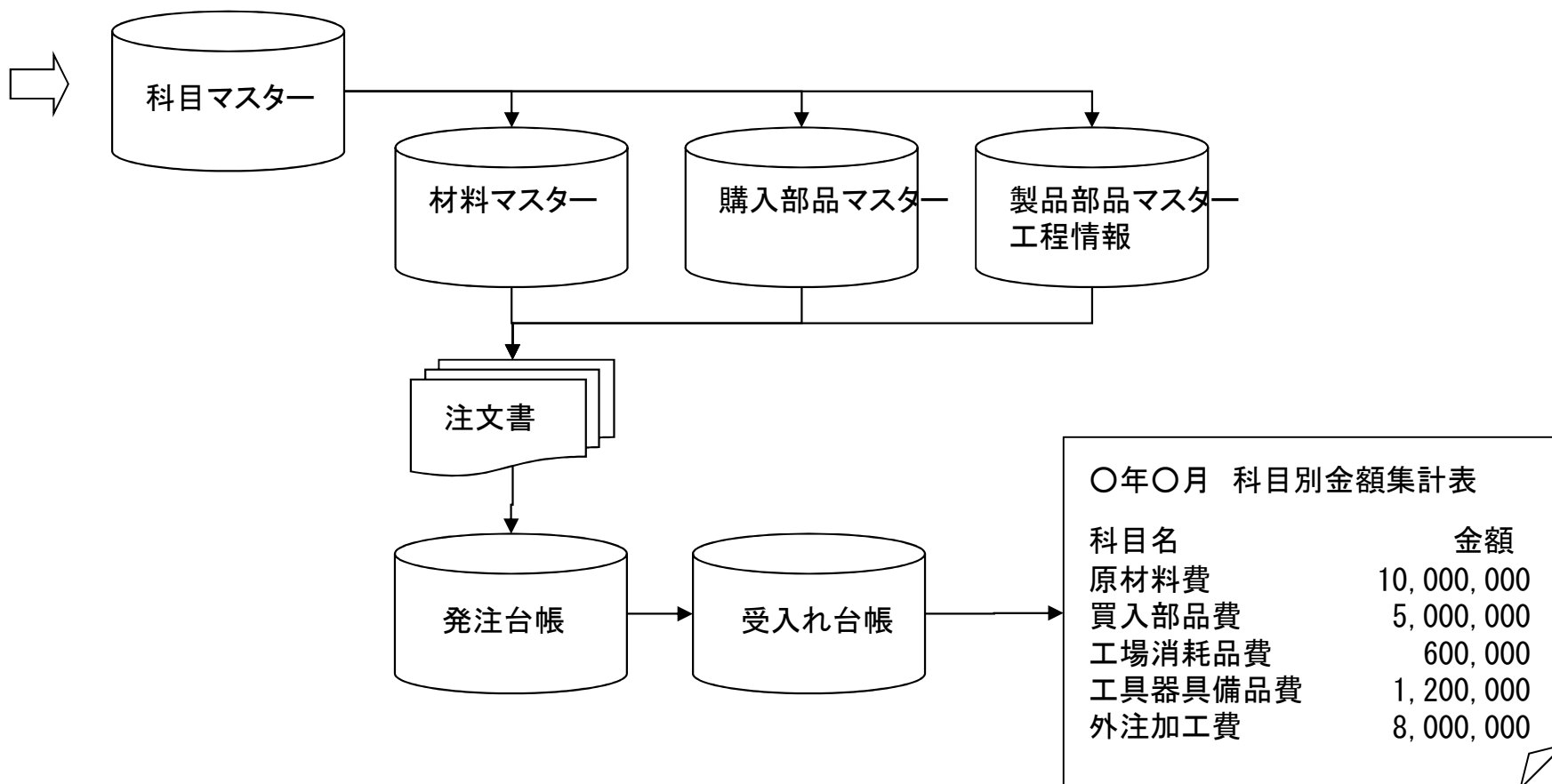


100. 科目マスターの追加

今回、科目マスターが追加されました。

併せて、材料マスター、購入部品マスター、製品部品マスター工程情報に科目が設定できるようになり、注文(材料・購入部品・外注)、受取りで発注台帳、受入れ台帳まで科目が継承されるようになりました。これにより、受入れ台帳で科目毎に仕入金額を集計することが可能になりました。

原材料費
買入部品費
工場消耗品費
工具器具備品費
外注加工費



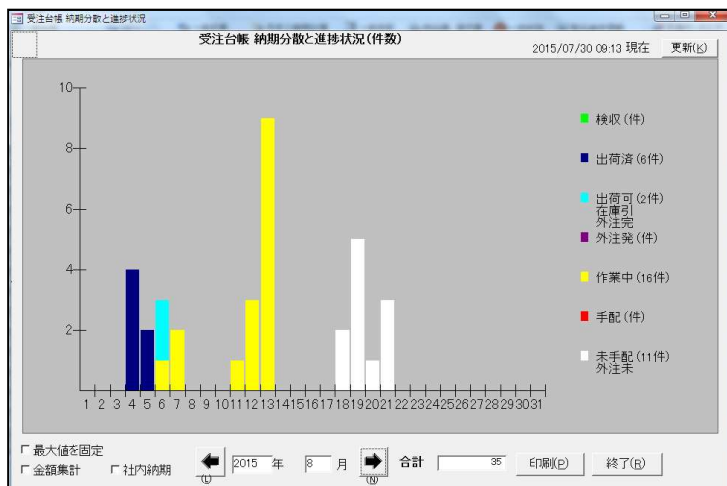
101. 受注ガントチャートの追加

(1/7)

今回、「受注ガントチャート機能」が追加されました。
これにより、「点でのボリューム把握」から「線でのボリューム把握」が可能になります。

〔これまで〕

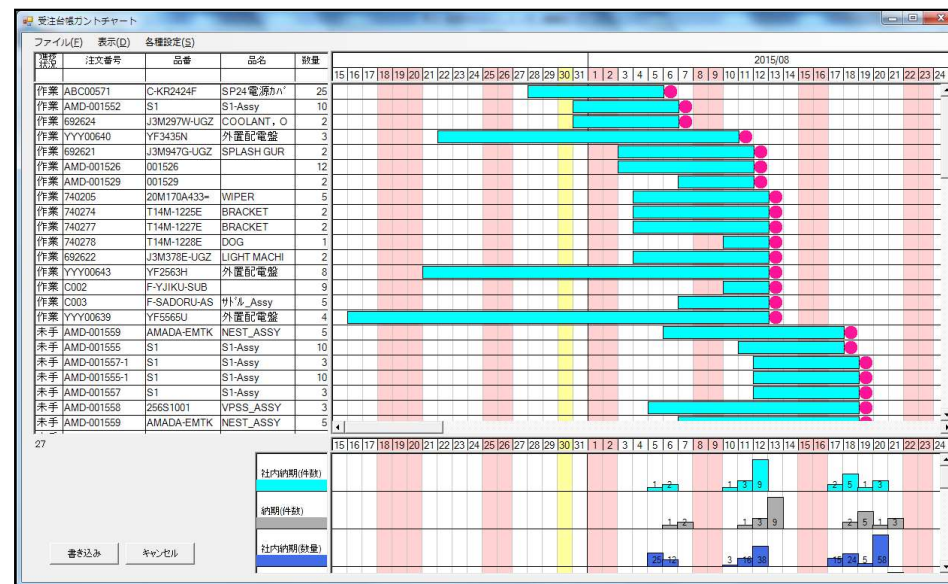
納期分散と進捗状況



- ・納期毎の受注件数(または受注金額)を可視化。
- ・グラフから製造ボリュームを想像。

〔これから〕

受注ガントチャート



- ・納期からリードタイムを逆算し、開始予定日・終了予定日を算出。
- ・カレンダー上に受注1点毎の製造期間を可視化。
- ・より正確な製造ボリュームが想像できる。

製品部品マスター

リードタイム 日

101. 受注ガントチャートの追加

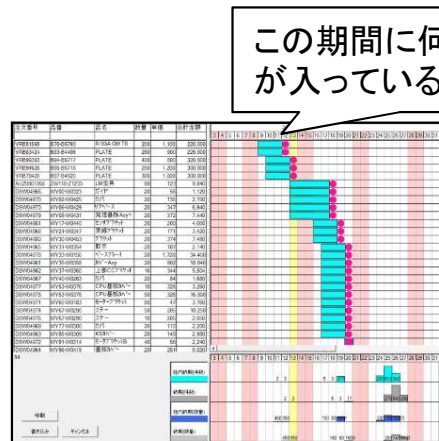
(2/7)

〔機能強化その1〕 仕事を金額で表現

今回、受注ガントチャート負荷グラフに「金額」欄が追加されました。

これにより、日々の仕事量(受注データそれぞれの1日あたり金額を集計)が金額換算で見えるようになり、大雑把ですが工場負荷ボリュームを把握できるようになりました。

〔これまで〕

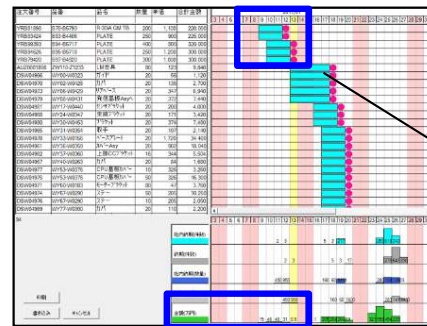


しかし、それが大きな仕事か小さな仕事かは分からない

〔これから〕

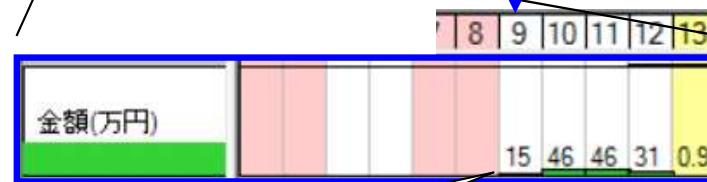
製品部品マスター

リードタイム



(※1)

合計金額	1日あたり
22万	7.3万
22.5万	7.5万
32万	10.7万
30万	10万
30万	10万



日毎に積み上げた仕事量(1日あたり金額を集計)で工場負荷ボリュームを判断

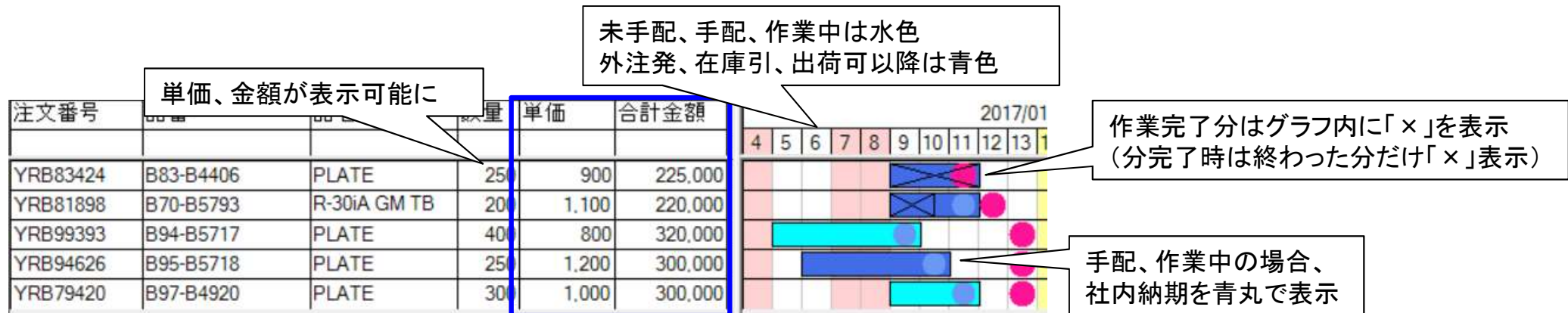
- (※1) $1日あたり金額 = \frac{受注金額 \times 注残数}{受注数} \div \text{リードタイム}$
- (※2) 積み上げ対象 = 未手配、手配、作業中

101. 受注ガントチャートの追加

(3/7)

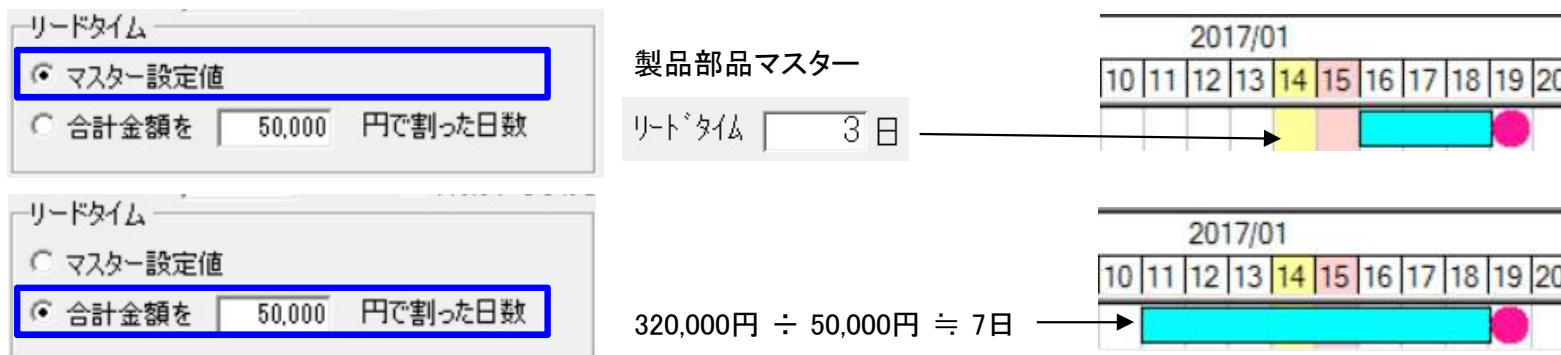
〔機能強化その2〕 グラフ表示機能の充実

今回、表示項目の追加、チャート色の多様化、社内納期のマーク表示に対応しました。



〔機能強化その3〕 金額からリードタイム自動計算が可能に

今回、チャート幅を「マスター設定値」か「合計金額からの割り算」を選択できるようになりました。後者は、新規が多くてマスター登録が困難なお客様にお勧めする機能です。



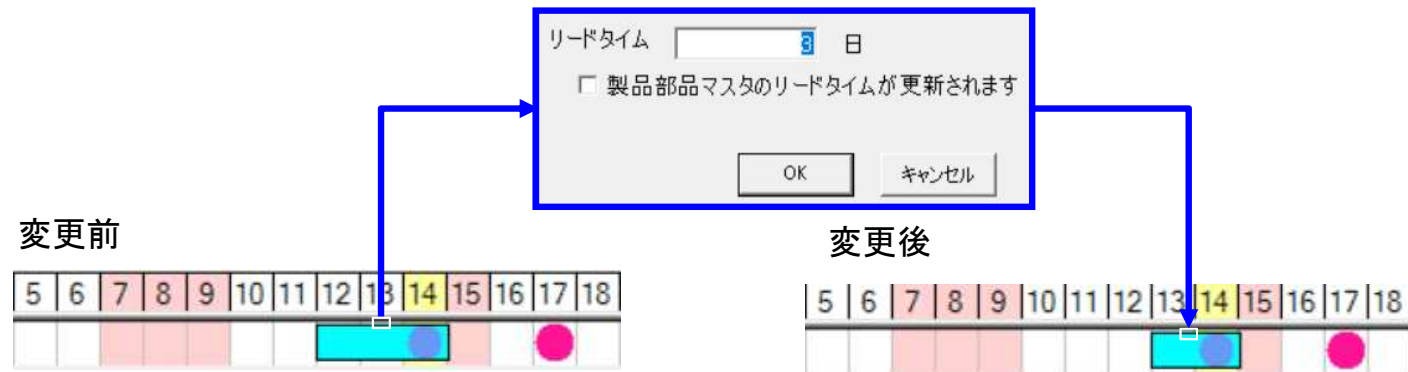
101. 受注ガントチャートの追加

(4/7)

〔機能強化その4〕リードタイムの変更

今回、チャート幅の変更ができるようになりました。

チャートをダブルクリックし、リードタイムを変更できます。



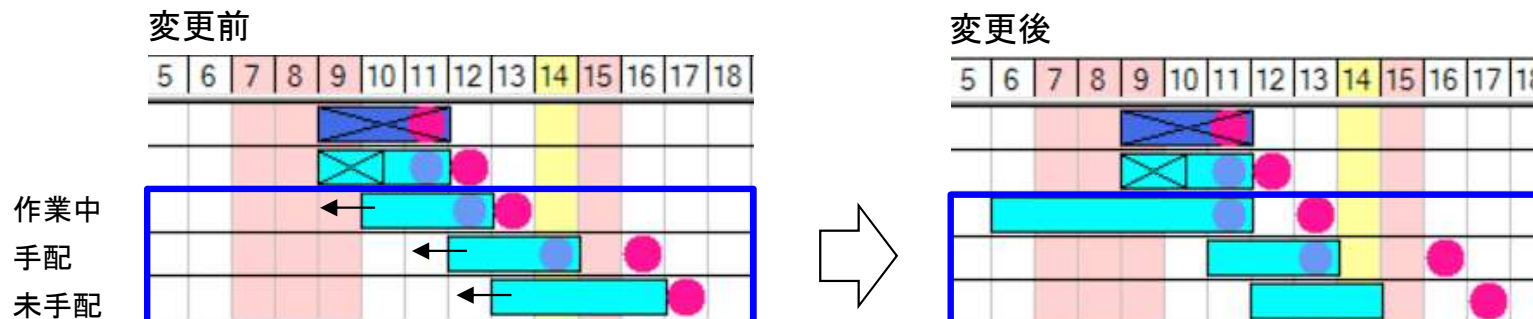
〔機能強化その5〕チャート移動結果の記憶

今回、チャート移動結果が反映されるようになりました。

手配・作業中は、移動後の終了日を社内納期に変更します。

未手配は、移動後の終了日を内部に記憶します。

そして、手配時にその日付を社内納期に自動設定します。



101. 受注ガントチャートの追加

(5/7)

〔機能強化その6〕 マスターのリードタイム自動計算

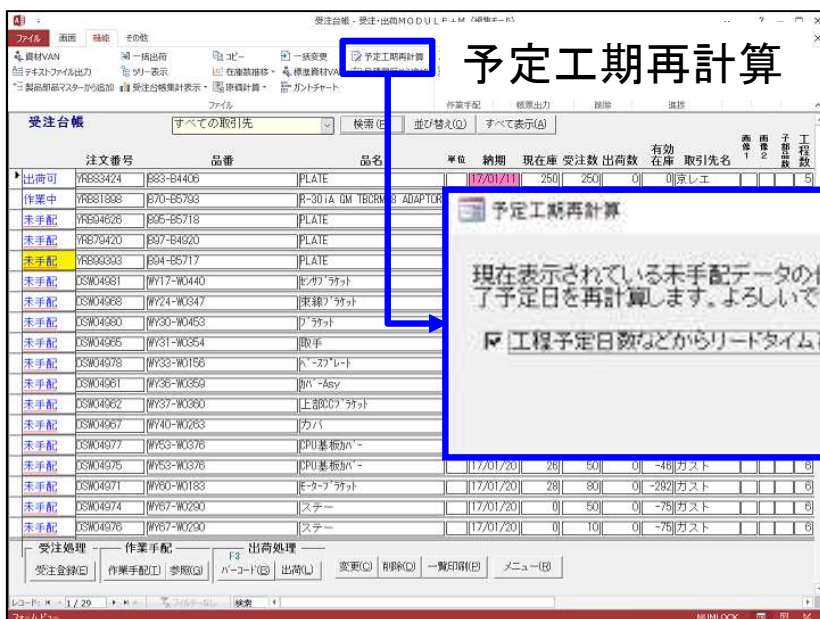
今回、リードタイムの自動設定機能が追加されました。

リードタイム表現で「マスター設定値」を利用する場合、予め製品部品マスターのリードタイム設定を行う必要があります。

しかし、品番毎にリードタイムを設定するのは容易なことではありません。

そこで、マスター工程情報の予定日数を集計して自動設定する「予定工程再計算」の利用をお勧めします。

受注台帳



注文番号	品番	品名	単位	納期	現在庫	受注数	出荷数	有効在庫	取引先名	工程数
出前可	W883424	B83-B4406								
作業中	W881898	B70-B5793								
未手配	W884826	B85-B5718								
未手配	W8879420	B97-B4920								
未手配	W8893303	B94-B5717								
未手配	W8904081	W717-W0440								
未手配	W8904088	W724-W0347								
未手配	W8904080	W730-W0463								
未手配	W8904066	W731-W0354								
未手配	W8904078	W733-W0156								
未手配	W8904061	W735-W0359								
未手配	W8904062	W737-W0360								
未手配	W8904067	W740-W0263								
未手配	W8904077	W753-W0376								
未手配	W8904075	W753-W0376								
未手配	W8904071	W760-W0183								
未手配	W8904074	W767-W0290								
未手配	W8904076	W767-W0290								

工程情報

工程順	工程名	実績時間	予定日数	後取	加工時間
1	EN-TR		1	15	0.353
2	クック		0.5	7	0.364
3	レーザーマーク		0.5	8	2.1
4	曲げポストミル		1	10	0.648
5	脱脂		0.5	11	3.098
6	最終検査		0.5	8	0.25
7	出荷		0.5	5	0.3

製品部品マスター

部品番号	B94-B5717
部品名	PLATE
取引先(工)	藤京レエンジニア
単価	¥800.00
(単価変更日)	2017/01/13 - 今日(日)
図面番号	
在庫	0
検査項目(%)	在庫詳細(%)
単位	
棚番	1789
受注最終日	2017/01/07
指示書発行日	2014/04/17
社内納期は納期の	日数を既定値とする
リードタイム	4.5日
子部品数	0
子部品合計金額	¥0.00
マスタ備1	
マスタ備2	
マスタ備3	ACTES
マスタ備4	2

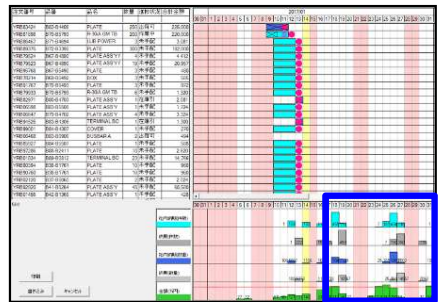
101. 受注ガントチャートの追加

(6/7)

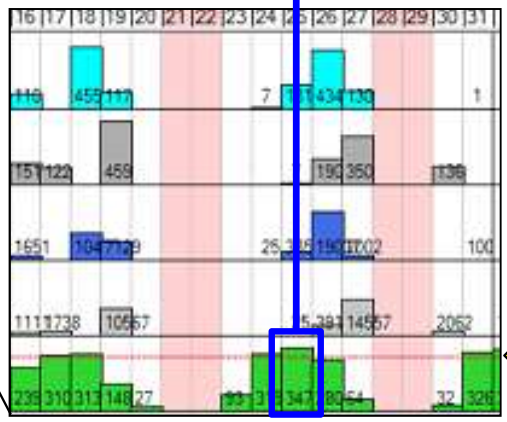
〔機能強化その7〕 負荷上限ラインの表示

今回、負荷グラフの件数、個数、金額について、上限を設定できるようになりました。上限設定すると負荷グラフに赤線が表示されますから、上限超えがすぐ分かります。次に負荷グラフをダブルクリックすると、チャート側で対象データが絞り込まれます。

件数上限 個数上限
 金額上限 円 作業中でも移動可能とする



ダブルクリック



対象データが絞り込まれます

注文番号	品番	品名	数量	進捗状況	合計金額
PHK000559	KZ3-K0276	BOX	2	未手配	31.14
UVF0002789	F094-F0217	NP取付板	1	未手配	49
UVF0002787	F112-F0235	トラスカバー	5	未手配	82.00
UVF0002788	F113-F0236	PLATE	5	未手配	3.68
NZM0009671	MH273-M0396	押え板	120	未手配	24.24
NZM0009672	MH274-M0397	ファン取付板	20	未手配	40.70
NZM0009673	MH275-M0398	カバー	10	未手配	7.17
NZM0009674	MH276-M0399	フラタ	10	未手配	2.04
NZM0009682	MH162-M0285	センサ取付板	10	未手配	3.06
NZM0009683	MH163-M0286	フラタ	20	未手配	1.50
PHK000560	KZ5-K0278	FRAME	2	未手配	6.64
PHK000561	KZ6-K0279	COVER	2	未手配	3.90
NZM0009664	MH035-M0158	止め金具	20	未手配	3.50
NZM0009644	MH206-M0329	連結板	5	未手配	67
NZM0009608	MH226-M0349	L金具	15	未手配	2.28
NZM0009609	MH227-M0350	ロー取付板	15	未手配	3.90
NZM0009610	MH228-M0351	ローソケット	15	未手配	2.18
NZM0009611	MH229-M0352	セクタ	15	未手配	1.23
NZM0009612	MH232-M0355	ロー取付板	30	未手配	4.08
NZM0009645	MH232-M0355	ロー取付板	30	未手配	4.08
NZM0009646	MH233-M0356	カバー取付板	30	未手配	6.18
NZM0009613	MH233-M0356	カバー取付板	30	未手配	6.18
NZM0009614	MH235-M0358	セクタ	30	未手配	3.08

101. 受注ガントチャートの追加

(7/7)

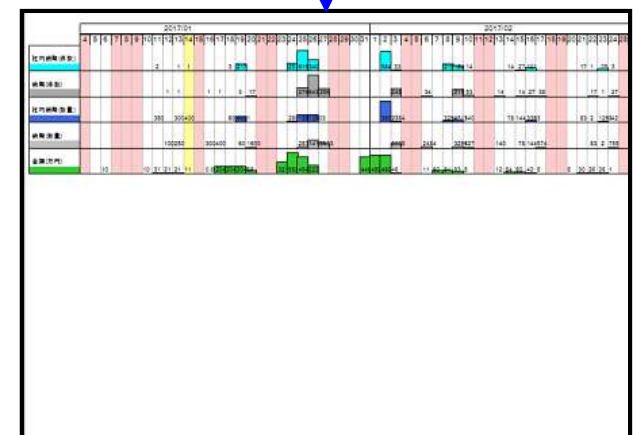
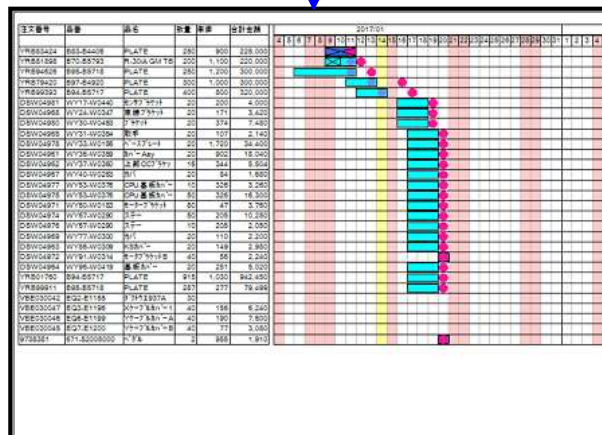
〔機能強化その8〕 ガントチャートの印刷

これまで、ガントチャートの印刷は、受注台帳一覧画面に戻った後でしか行えませんでした。今回、ガントチャート表示画面から直接印刷できるようになりました。また、ガントチャート、負荷グラフを別々に印刷できる機能も付きました。

注文番号	品番	品名	数量	単価	合計金額
YRB03424	B03-B4406	PLATE	250	900	225,000
YRB1898	B70-B5793	R-30A GM TB	200	1,100	220,000
YRB94626	B95-B5718	PLATE	250	1,200	300,000
YRB79420	B97-B4920	PLATE	300	1,000	300,000
YRB92393	B94-B5717	PLATE	400	800	320,000
DSW04981	WY17-W0440	モータラケット	20	200	4,000
DSW04968	WY24-W0347	東端ラケット	20	171	3,420
DSW04980	WY30-W0453	ラケット	20	374	7,480
DSW04965	WY31-W0354	取手	20	107	2,140
DSW04978	WY33-W0156	ペーシラケット	20	1,720	34,400
DSW04961	WY36-W0359	カーAsy	20	902	18,040
DSW04962	WY37-W0360	上部CCラケット	16	344	5,504
DSW04967	WY40-W0263	カバー	20	84	1,680
DSW04977	WY53-W0376	CPU基板カバー	10	326	3,260
DSW04975	WY53-W0376	CPU基板カバー	50	326	16,300
DSW04971	WY60-W0183	モータラケット	80	47	3,760
DSW04974	WY67-W0290	スチー	50	205	10,250
DSW04976	WY67-W0290	スチー	10	205	2,050
DSW04969	WY77-W0300	カバー	20	110	2,200
DSW04963	WY86-W0309	KSカバー	20	149	2,980
DSW04972	WY91-W0314	モータラケットB	40	56	2,240
DSW04964	WY96-W0419	基板カバー	20	251	5,020
YRB01760	B94-B5717	PLATE	915	1,030	942,450
YRB99911	B95-B5718	PLATE	237	277	79,499

ガントチャート

負荷グラフ



グラフ設定

印刷グラフ

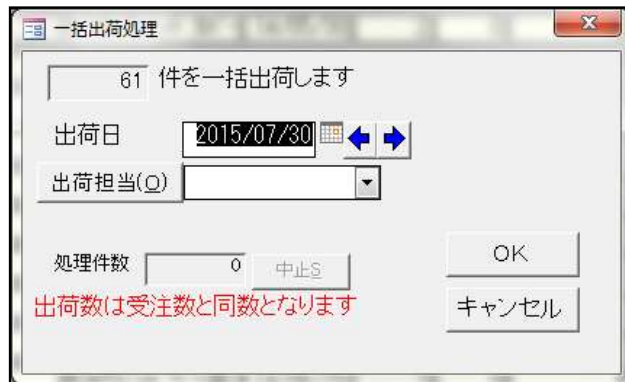
ガントチャート 負荷グラフ

102. 在庫チェック機能の追加

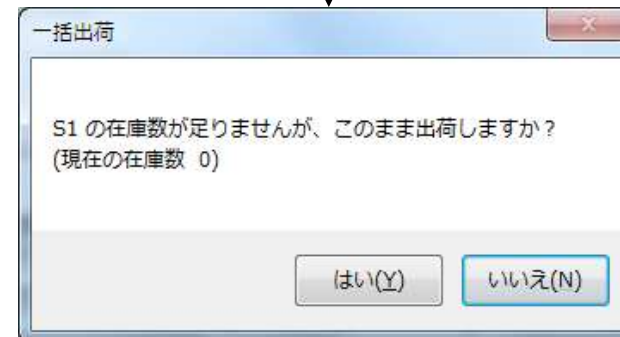
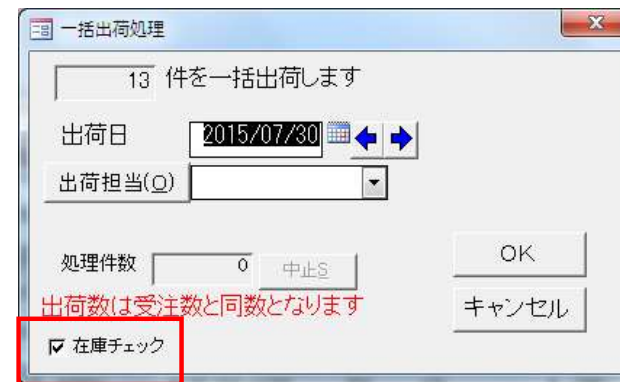
〔出荷時の在庫チェック〕

これまで、一括出荷処理では「在庫有無チェック」を行うことは出来ませんでした。
今回、一括出荷でも「在庫有無チェック」が可能になりました。

〔これまで〕



〔これから〕



103. 型鋼対応の強化

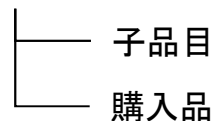
(1 / 4)

〔型鋼のマスター登録〕

これまで、部品の製造に必要な型鋼を子部品として登録することで材料所要量計算を利用できました。しかし、多くのお客様から、1部品で多種多様な型鋼を使用するケースが多々あり、それを全て子部品として登録しなければならない運用は現実的ではないとの声を頂きました。そこで、今回、製品部品マスターに型鋼リストを実装しました。

〔これまで〕

親品目

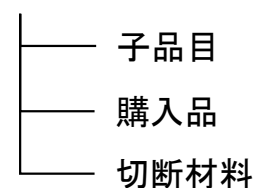


TEST-001 (筐体フレーム)

子部品	使用数	材料
TEST-001-01	2	アングル : L4x50x50x200
TEST-001-02	2	アングル : L4x50x50x300
TEST-001-03	2	アングル : L4x50x50x400
TEST-001-04	6	チャンネル : C5x40x75x100
TEST-001-05	6	チャンネル : C5x40x100x100
TEST-001-06	4	H鋼 : H100x100x6x8x150
TEST-001-07	4	H鋼 : H100x100x6x8x200

〔これから〕

親品目



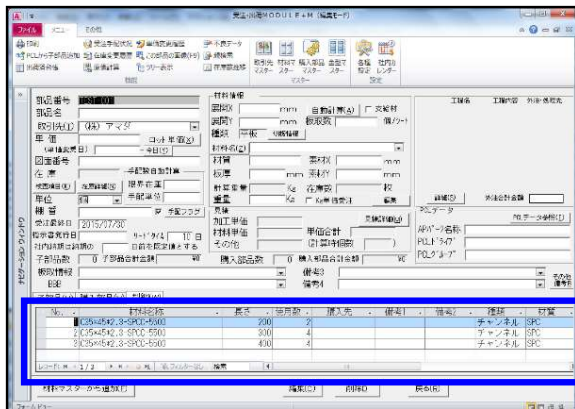
TEST-001 (筐体フレーム)

型鋼リスト	使用数
アングル : L4x50x50x200	2
アングル : L4x50x50x300	2
アングル : L4x50x50x400	2
チャンネル : C5x40x75x100	6
チャンネル : C5x40x100x100	6
H鋼 : H100x100x6x8x150	4
H鋼 : H100x100x6x8x200	4

〔型鋼リストの登録〕

材料マスターに登録された型鋼(5.5m又は6.0m)を選択し、長さ、必要数を入力し、型鋼リストに登録します。ですから、従来の操作(まず子部品を登録し、さらにその子部品の材料情報に型鋼を登録する)に比べて圧倒的な速さで登録できます。

製品部品マスター



材料マスター



材料選択で自動挿入

長さ、必要数は手入力

材料注文リスト

材料名称	長さ	必要数
C35*45*2.3-SPCC-5500	200	2
C35*45*2.3-SPCC-5500	300	4
C35*45*2.3-SPCC-5500	400	4

登録(M) 削除(G) すべて削除(N)

レコード: 1 / 3 / 3

検索

103. 型鋼対応の強化

(3 / 4)

〔型鋼手配リストの出力〕

材料製品部品マスターに登録された型鋼リストに基づき、切断指示書を作成することが可能です。

以下のように(これは極めて単純な例ですが)、どの鋼材を何本用意して、どういう長さで切断すれば良いかを指示することが可能です。

製品部品マスター

子部品(U)	購入部品(V)	型鋼(W)	
No.	材料名称	長さ	使用数
1	C35*45*2.3-SPCC-5500	200	2
2	C35*45*2.3-SPCC-5500	300	4
3	C35*45*2.3-SPCC-5500	400	4

手配数

X 2



長さ

必要数

200

4

300

8

400

8

型鋼切断指示書

日付 2015/07/30

ページ 1/1

C35*45*2.3-SPCC-5500



残り長さ

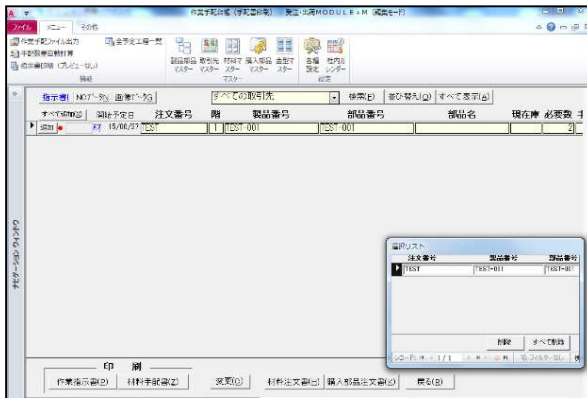
1	400(8)	300(7)	200(1)	0
2	300(1)	200(3)		4600

※ 型鋼切断幅のパラメータ設定も可能です。

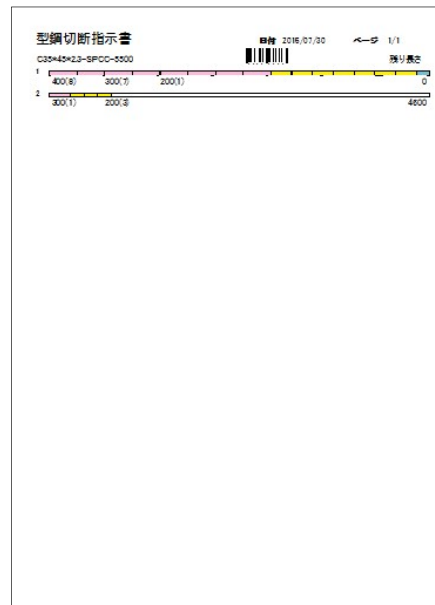
〔型鋼の注文書発行その1〕

切断指示書発行後、続けて鋼材注文画面で注文書を発行する運用も可能です。

作業手配台帳



切断指示書



材料注文画面

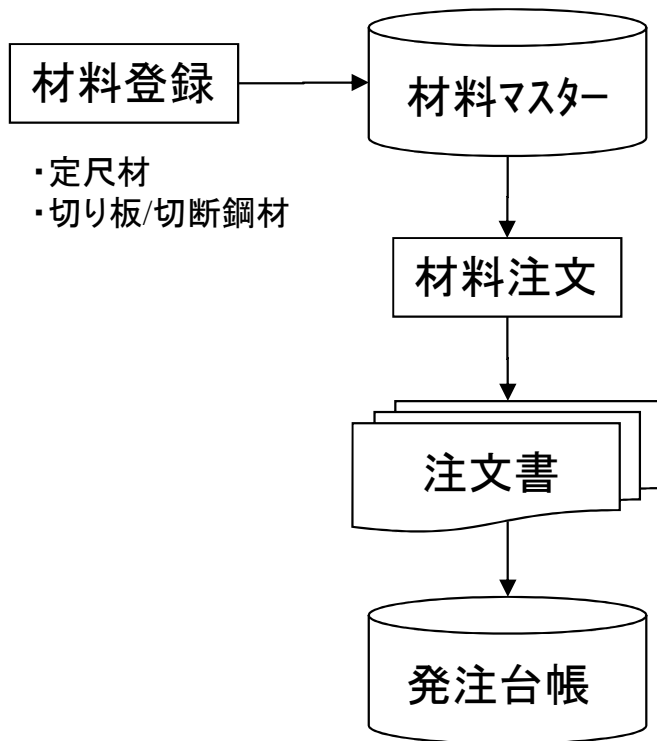


104. 材料マスター登録しない注文が可能に (1/2)

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

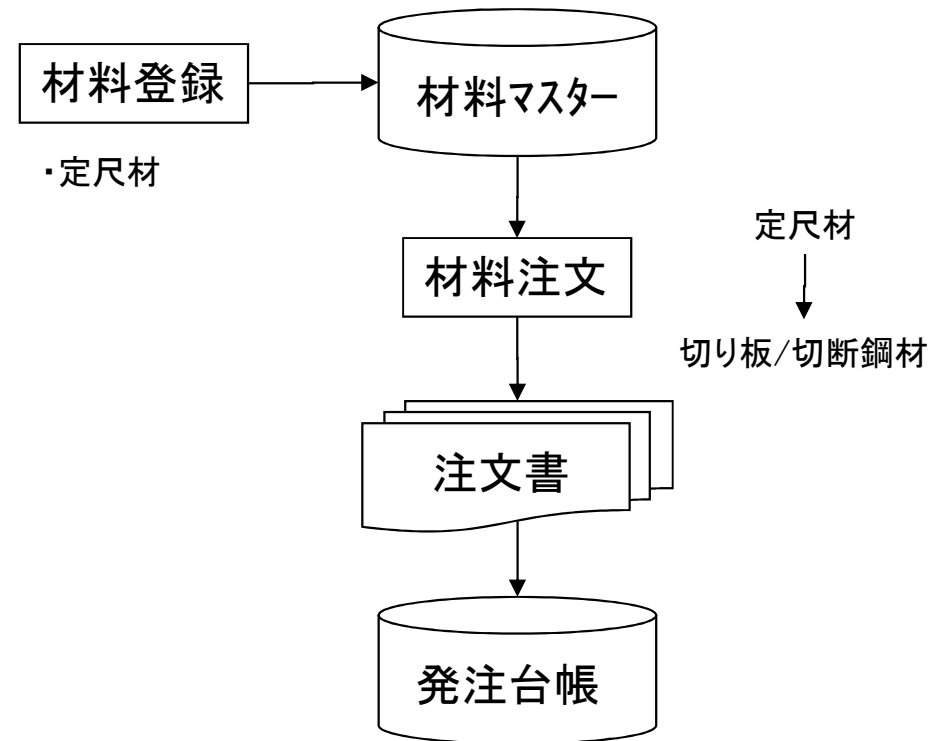
〔これまで〕

長所	切り板/切断鋼材の在庫管理
短所	材料マスター登録の手間



〔これから〕

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



104. 材料マスター登録しない注文が可能に (2/2)

〔切り板〕

①材料マスターから定尺選択

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

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

②材料名入力(切り板寸法)

材料名称変更

注意 材料名称を変更すると、マスターと切り離され、在庫等の管理ができません

材料名称

単価

OK キャンセル

③数量入力

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

〔型鋼〕

①材料マスターから定尺選択

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

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

②材料名入力(型鋼寸法)

材料名称変更

注意 材料名称を変更すると、マスターと切り離され、在庫等の管理ができません

材料名称

単価

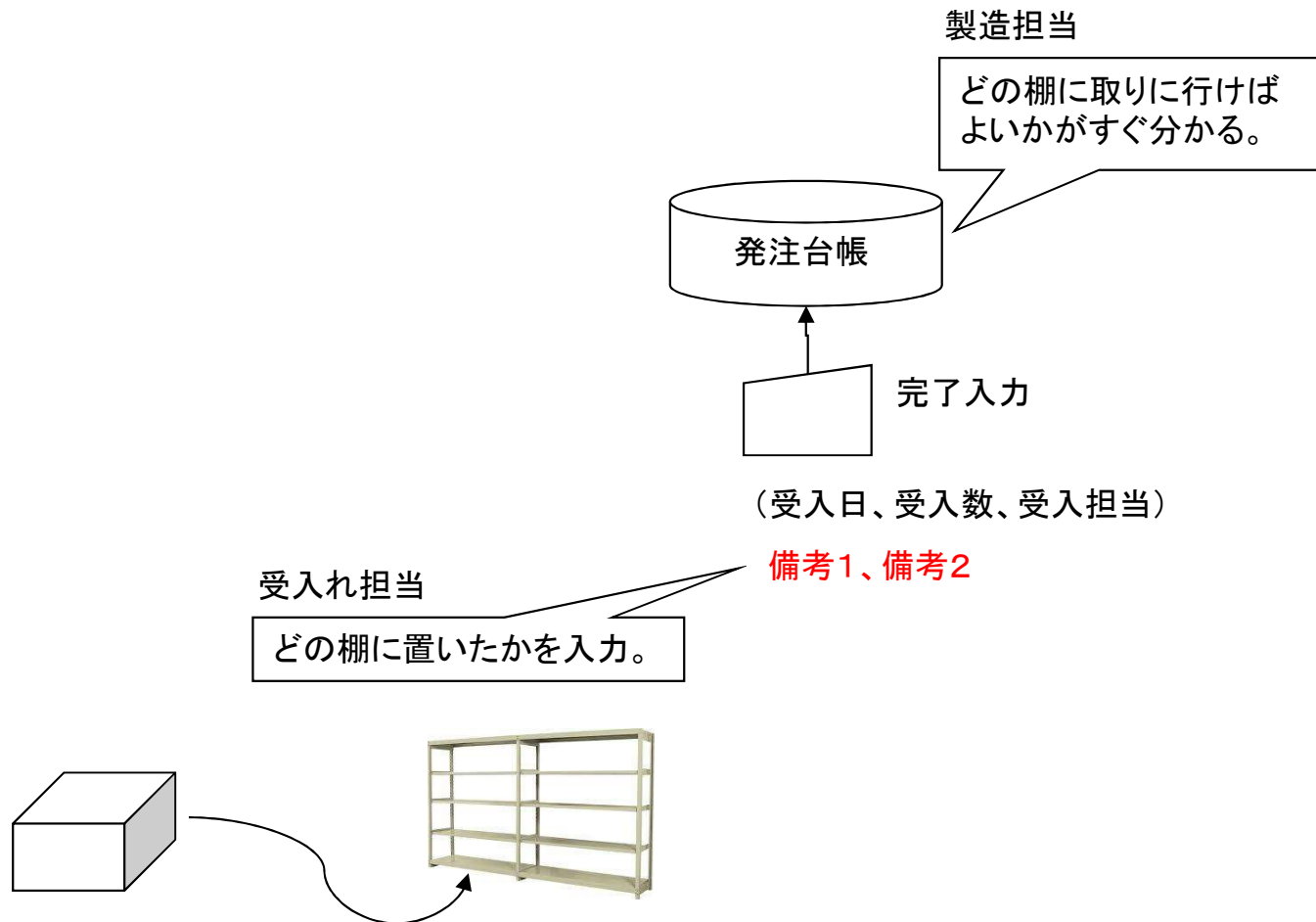
OK キャンセル

③数量入力

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

105. 受入れ完了入力の改善

今回、受入れ完了時に備考情報を入力できるようになりました。
これにより、受入れ担当から製造担当、発注担当への引き継ぎ情報を入力できるようになりました。



今回、作業手配台帳からの注文データに関して、一括変更が可能になりました。

〔これまで〕

作業手配台帳

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

変更対象が10件あれば、**10回の変更操作**が必要でした。

〔これから〕

作業手配台帳

注番	品番	納期	数量	外注先	外注先
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工業	△△工業
.

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

工程名
工程納期
開始予定日
工程担当者
外注先
外注納期
工程内容

今回、発注台帳の注文データに関して、**一括変更**が可能になりました。

〔これまで〕

発注台帳

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

変更対象が10件あれば、**10回の変更操作**が必要でした。

〔これから〕

発注台帳

注番	品番	納期	数量	取引先	取引先
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工業	△△工業
.

一括
変更

変更対象が10件あっても、**1回の変更操作**で済みます。

変更可能項目

注文番号
発注日
納期
担当
取引先
完了日
処理内容
受注先
備考1
備考2
備考3
備考4
科目
単価
数量

107. 注文時に進捗状況を更新しないパラメータ追加 (1/2)

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

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

〔これまで〕

先行発注で進捗状況が書き換わる。

→ 進捗状況が信用できない。

アクション

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

進捗状況

作業中
〇〇塗装
 板金
 溶接
 〇〇塗装 完
 組立

実際には板金も
終わっていない

〔これから〕

先行発注(進捗状況を更新しない)で進捗状況はそのまま。

→ 進捗状況が信用できる。

アクション

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

進捗状況

作業中
作業中
 板金
 溶接
 〇〇塗装 完
 組立

進捗上は変わら
ない

※ 進捗状況を更新しないを既定にもできます

107. 注文時に進捗状況を更新しないパラメータ追加 (2/2)

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

今回、「発注状態に更新」という機能が実装され、その弱点が改善されました。

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

〔これまで〕

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

「外注」に更新できない

〔これから〕

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

「外注」に更新できる

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

機能

手配工程台帳				予定工程Y	外注G
すべて選択(x)	注文番号	階	製品		
<input type="checkbox"/>	追加	97383811	1	671-52	
<input type="checkbox"/>	追加	97383811	1	671-52	
<input type="checkbox"/>	追加	97383811	1	671-52	
<input checked="" type="checkbox"/>	追加	97383811	1	671-52	
<input type="checkbox"/>	追加	97383811	1	671-52	

工程順	工程名
<input type="checkbox"/> 1	EML
<input type="checkbox"/> 2	曲げ
<input type="checkbox"/> 3	溶接
<input type="checkbox"/> 4	表面処理
<input type="checkbox"/> 5	最終検査

108. 金型マスター管理機能の強化

(1 / 2)

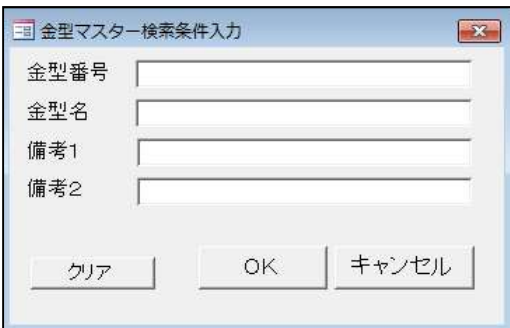
今回、金型マスター保有情報を拡充しました。

〔これまで〕

登録画面

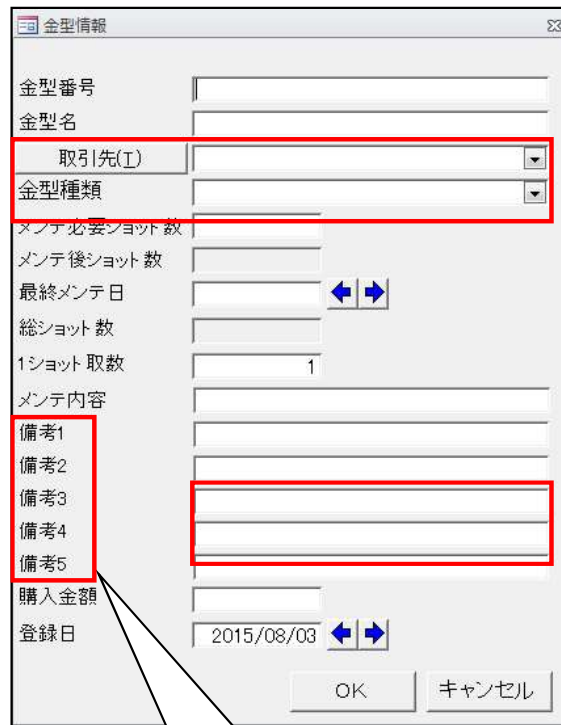


検索画面



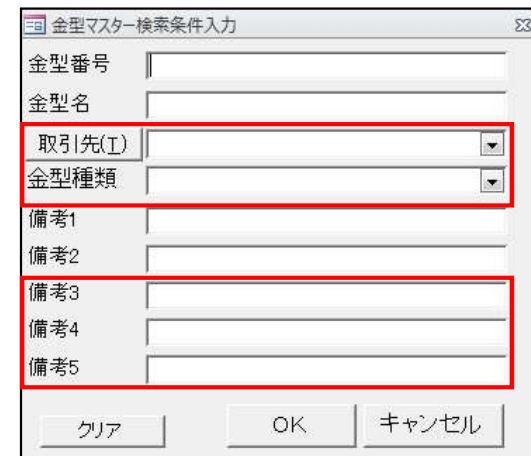
〔これから〕

登録画面



タイトル設定可

検索画面



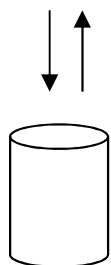
108. 金型マスター管理機能の強化

(2/2)

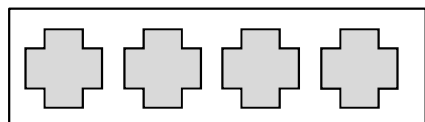
これまでは、1ショット取数、即ち1ショットで何個製作できるか…の設定でした。
 これからは、**1部品ショット数**、即ち1個製作に何ショット必要か…も選択できるようになりました。

〔1ショット取数〕

1ショット

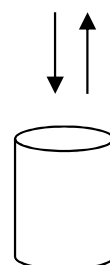


製作部品 4個/1ショット

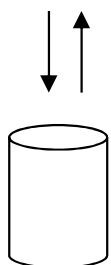


〔1部品ショット数〕

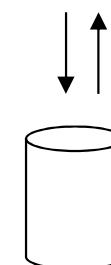
1ショット



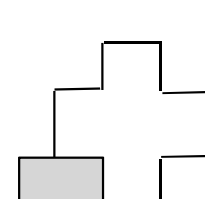
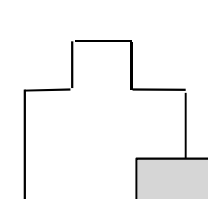
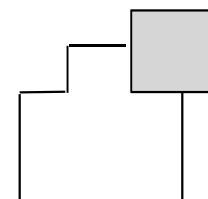
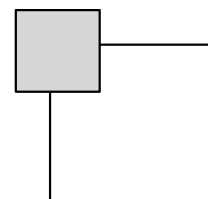
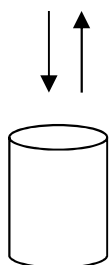
2ショット



3ショット



4ショット



製作部品 1個/4ショット

109. 仕入れデータの一括変更

今回、受入れ台帳の仕入れデータについて、一括変更が可能になりました。

〔これまで〕

受入れ台帳

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

変更対象が10件あれば、**10回の変更操作**が必要でした。

〔これから〕

受入れ台帳

注番	品番	納期	数量	外注先	外注先
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工業	△△工業
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工業	△△工業
.

一括
変更

変更対象が10件あっても、**1回の変更操作**で済みます。

変更可能項目

注文番号
発注日
納期
担当
取引先
完了日
処理内容
受注先
備考1
備考2
備考3
備考4
科目
単価
数量

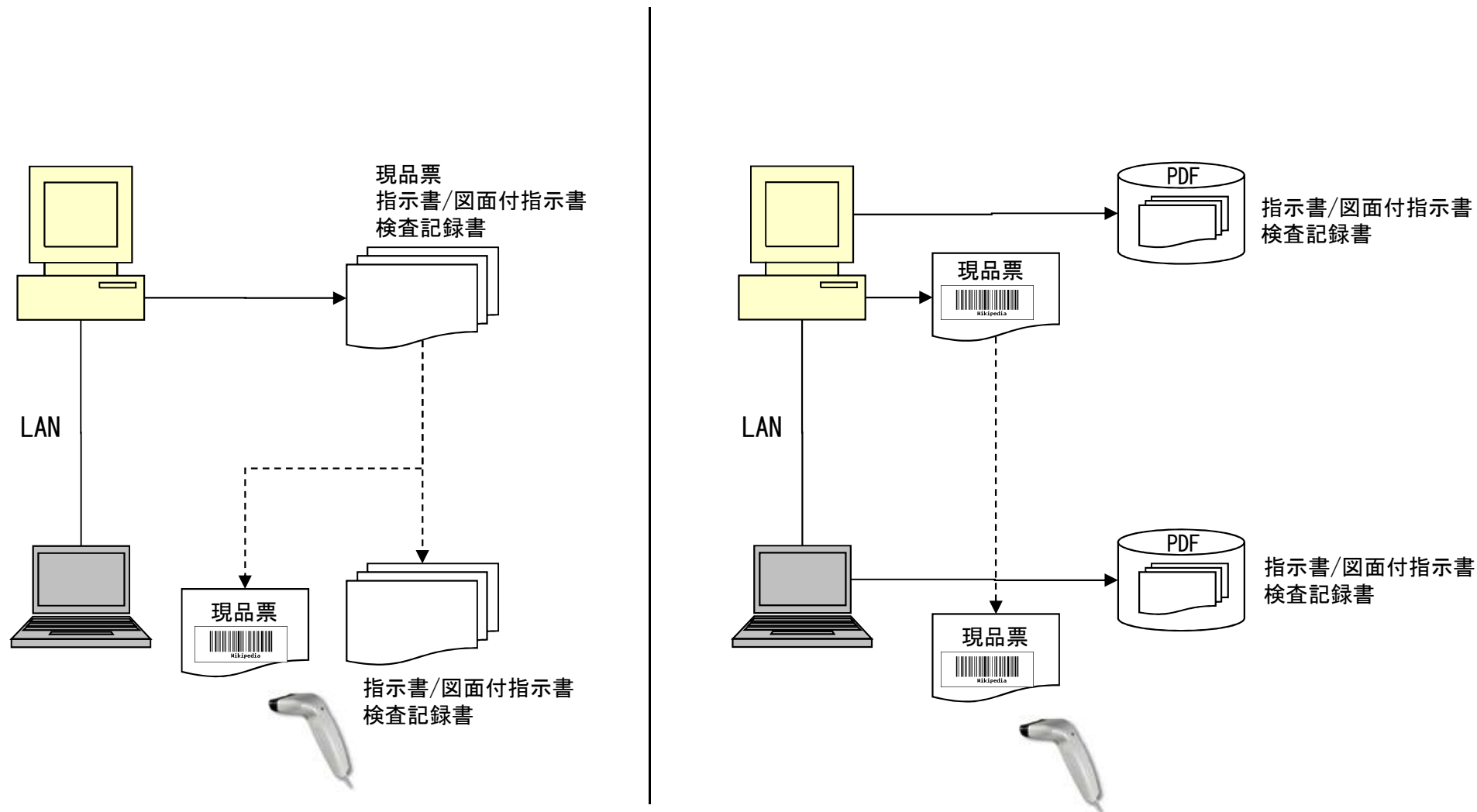
110. ペーパーレス対応

(1/2)

今回、ペーパーレス対応の一環として、作業指示書ペーパーレス化の仕組みを入れました。
これは、指示書を紙で出力するのではなく、PDFファイルで出力し、それを進捗端末で画面表示できる仕組みです。

事務所

現場



110. ペーパーレス対応

(2/2)

〔作業指示書ペーパーレス化の運用例〕

現状は、検査記録書への手書き運用を行っている。

しかし、記録後の紙の保管がとても面倒である。

さらに後日その紙を探すとなった場合は気が遠くなるくらい大変である。

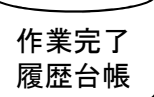
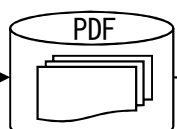
そこで、今回のペーパーレス対応を利用することにより、この2つの課題解決を試みる。

事務所

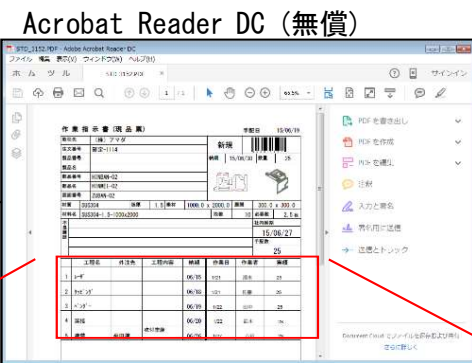
⑦作業完了



②PDF指示書作成



⑧PDF指示書を開く



①現品票発行

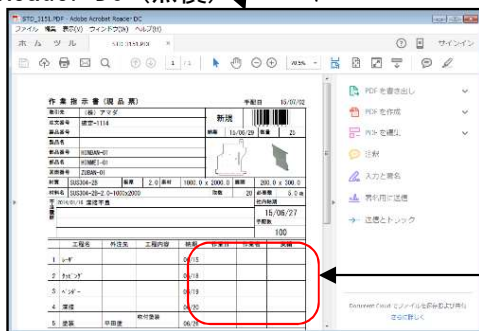


現場

④PDF指示書を開く

⑥上書き保存

Acrobat Reader DC (無償)



③バーコード読み込み



	工程名	外注先	工程内容	納期	作業日	作業者	実績
1	レーザ			06/15	6/18	清水	25
2	タッピング			06/18	6/18	佐藤	25
3	ペンダー			06/19	6/22	田中	25
4	溶接			06/20	6/22	鈴木	23
5	塗装	平田塗	吹付塗装	06/26	6/27	吉田	23

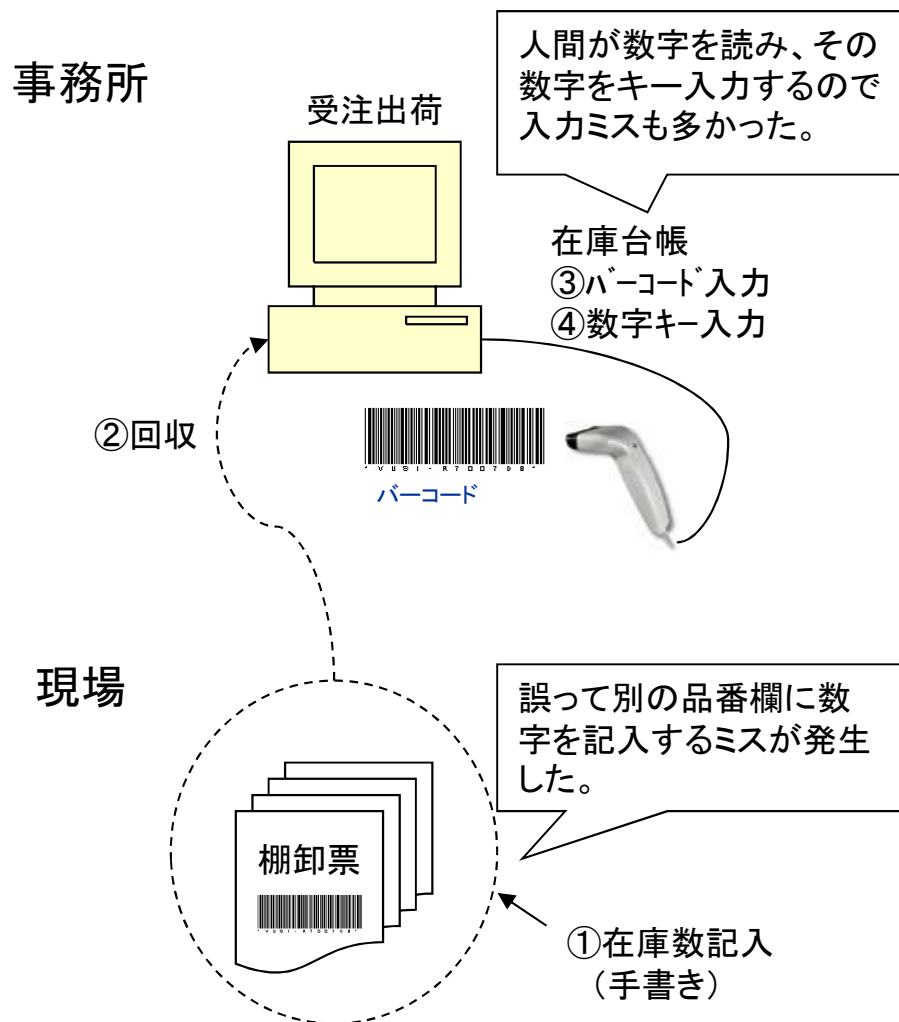
⑤PDF指示書に
文字入力

進捗端末で入力された文字

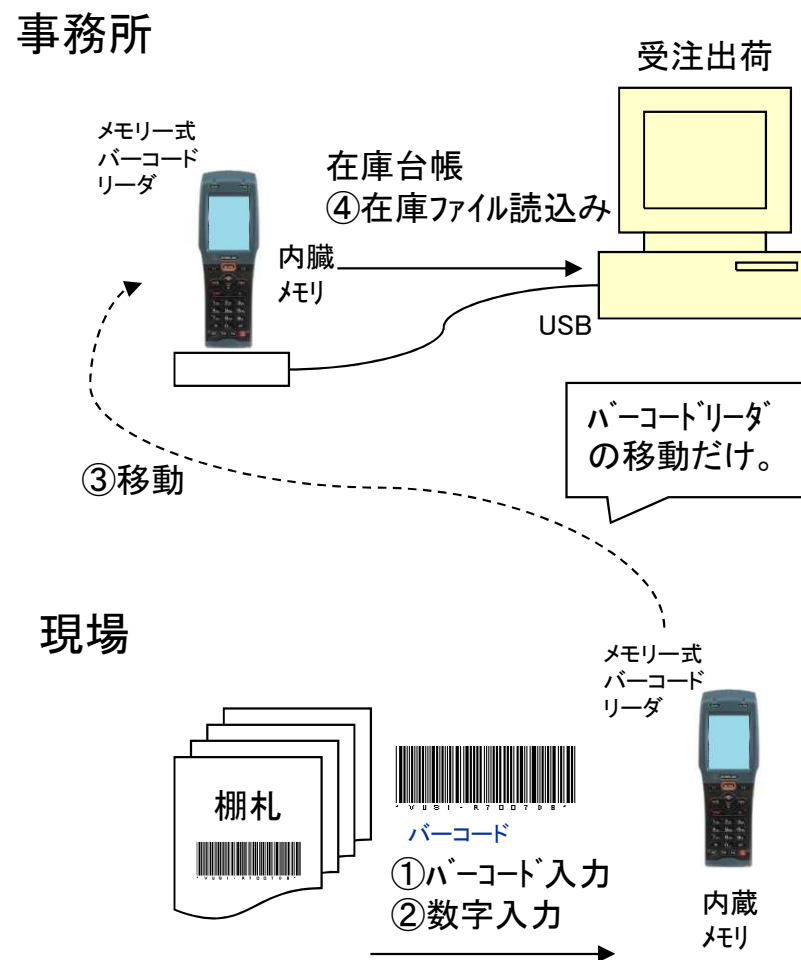
111. メモリー式バーコードリーダーによる在庫数一括取込み

今回、「メモリー式バーコードリーダー」による在庫数取込みに対応しました。

〔これまで〕



〔これから〕



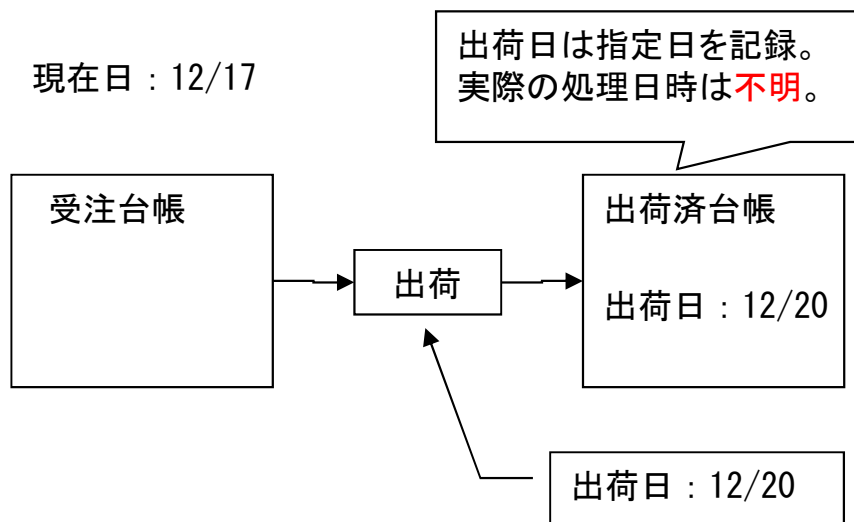
112. 処理日時(出荷,作業完了,受入れ)の記録

今回、処理日時(出荷、作業完了、受入れ)自動記録に対応しました。

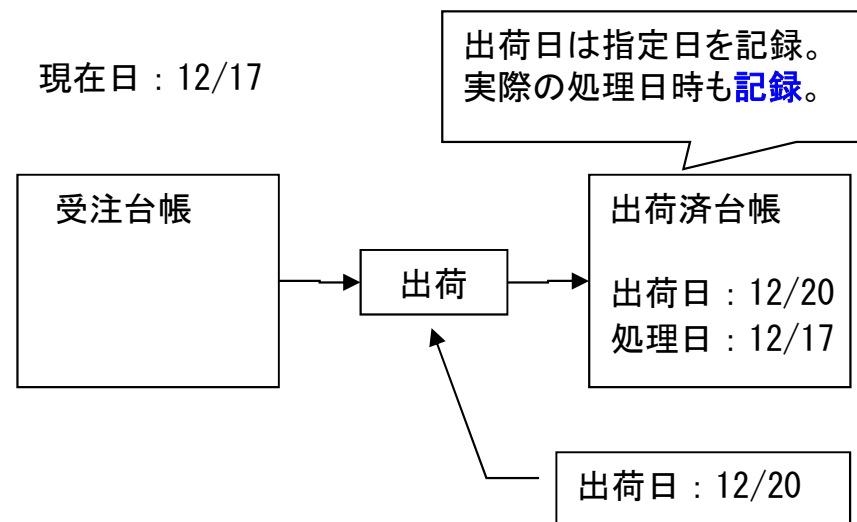
- ・出荷済台帳…出荷処理日時
- ・作業完了履歴台帳…作業完了処理日時
- ・受入れ台帳…受入れ処理日時

これにより、実際に処理作業を行った日時を確認することができます。

〔これまで〕



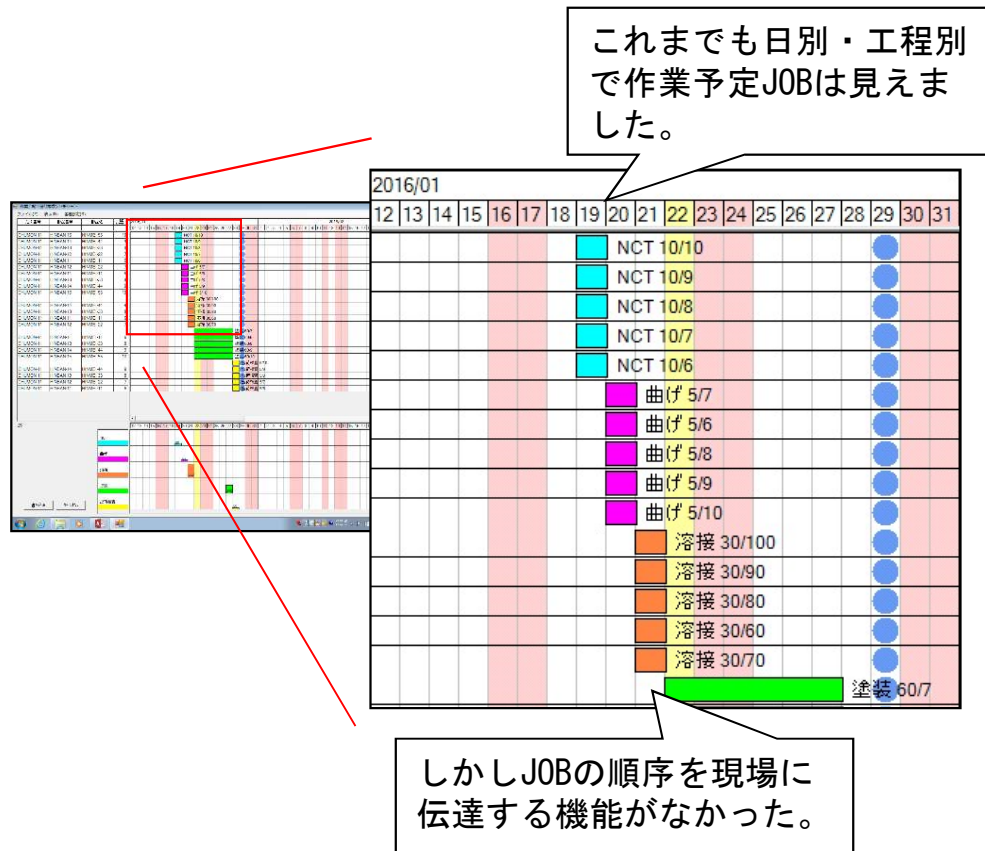
〔これから〕



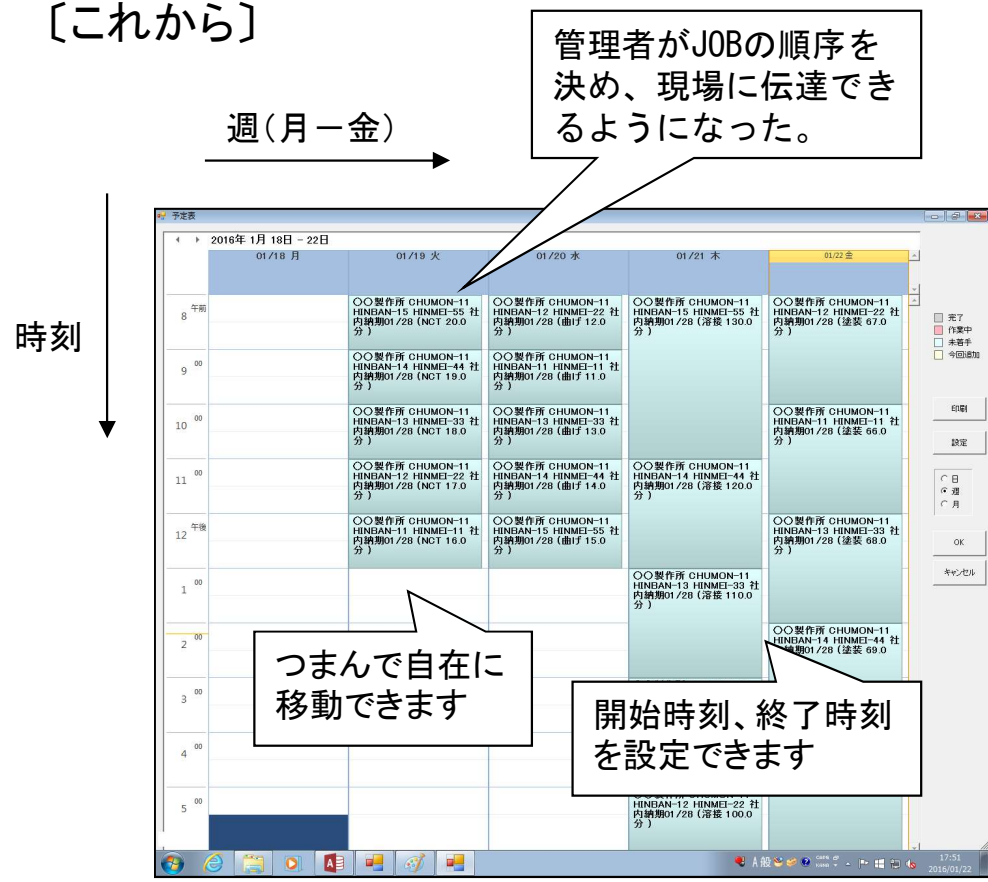
113. スケジュール作成機能の強化 (Ver7.xのみ)

これまでは、日々の予定は作れますが、タイムスケジュールは作成できませんでした。
 今回、工程内のタイムスケジュールの作成が出来るようになりました。
 管理者がJOBの作業順序を決め、現場にそれを伝達する運用が可能になりました。

[これまで]

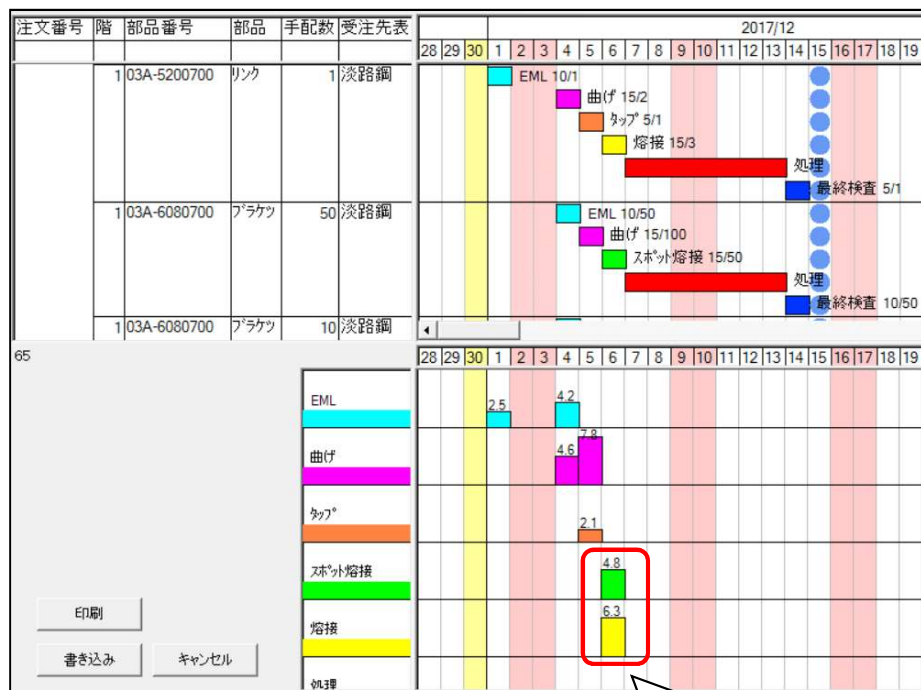


[これから]



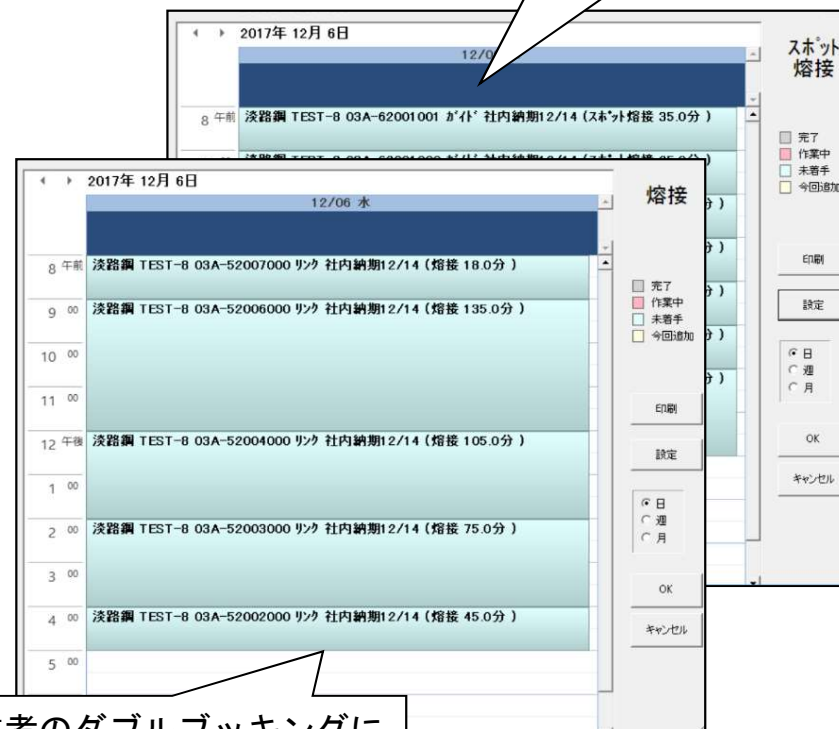
前バージョンで「工程内のタイムスケジュール」は作成できるようになりました。
しかし、1人の作業者が複数の工程を担当するケースでは、ダブルブッキングに気付かずにスケジュールを作成してしまいます。

工程ガントチャート



両工程とも作業員A

タイムスケジュール作成



工程内の作業順序は
明確になる

同一作業員のダブルブッキングに
気付かずにスケジュール作成

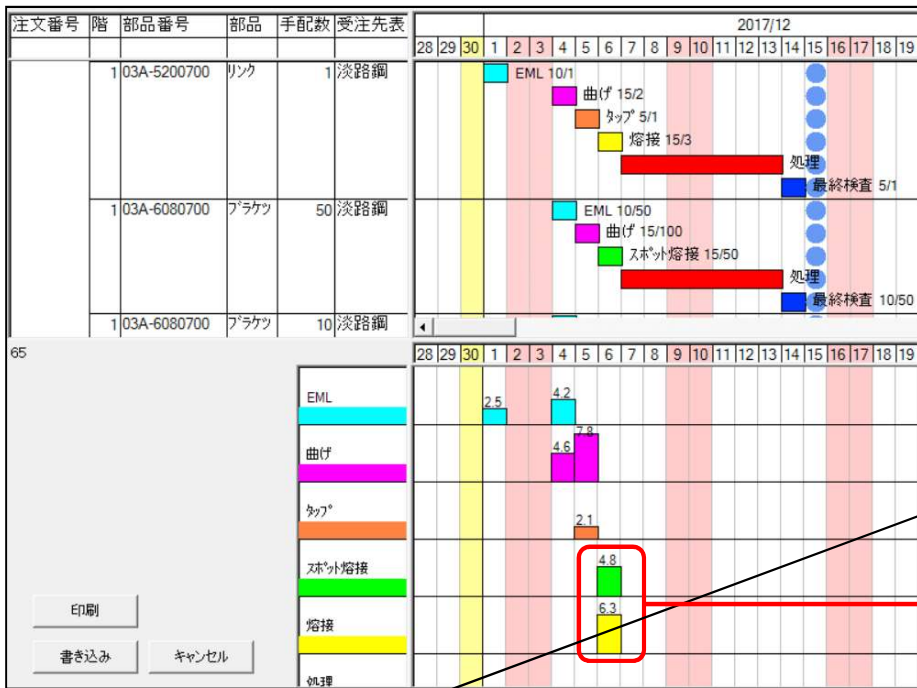
113. スケジュールの作成 (Ver7.xのみ)

(2/2)

UPDATE(7.40)

今回、「**作業者別のタイムスケジュール**」が作成できるようになりました。
 これにより、担当別の作業予定を作ることが出来ます。
 また、ダブルブッキングも無くなります。

工程ガントチャート



担当者別タイムスケジュール作成



高橋 健一	淡路鋼 TEST-8 03A-5200700C リンク 熔接 18.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-6200100C カット (スリット 熔接 25.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-60902001 アラカサ (スリット 熔接 55.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-6080900C アラカサ (スリット 熔接 35.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-6080900C アラカサ (スリット 熔接 45.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-52006000 リンク (熔接 135.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-52004000 リンク (熔接 105.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-60807000 アラカサ (スリット 熔接 65.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-52003000 リンク (熔接 75.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-52002000 リンク (熔接 45.0分)	淡路鋼 TEST-8 03A-62001001 カット (スリット 熔接 35.0分)
-------	---------------------------------------	---	--	--	--	---	---	--	--	--	---

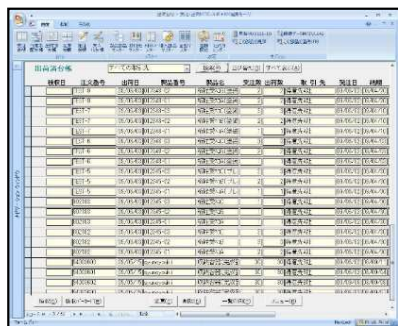
114. 請求書再発行の追加

今回、入金台帳・出金台帳で「請求書再発行」機能が追加されました。
 これまでは、新規も再発行も出荷済台帳・受入れ台帳からの操作が必要でした。
 さらに、再発行では、請求日、請求書Noが更新されないように…と注意を要する操作でした。
 これからは、再発行は入金台帳・出金台帳からの操作で出来るようになりました。
 また、入金台帳・出金台帳の書き換えは発生しませんから、安心して再発行が行えるようになりました。

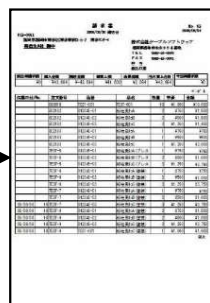
〔これまで〕

出荷済台帳

月締請求書



1社選択



月締請求書

締切日選択



注意して操作しないと請求日、請求書Noが変わってしまう

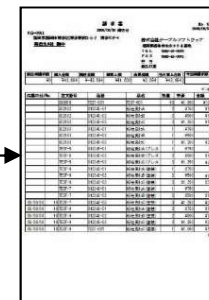
〔これから〕

入金台帳・出金台帳

月締請求書



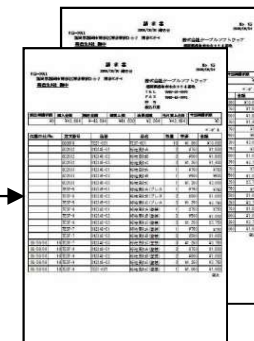
1件選択



月締請求書

N件選択

例えば12月分
で絞り込み



請求日、請求書Noが変わる心配がないので安心して操作できる

115. 出荷済(売上)データの一括変更

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

〔これまで〕

出荷済台帳

注番	品番	出荷日	数量	納入場所	出荷日
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工場	12/11
.
.
.

変更対象が10件あれば、**10回の変更操作**が必要でした。

〔これから〕

出荷済台帳

注番	品番	出荷日	数量	納入場所	出荷日
C-001	BUHIN-001	12/10	3	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-002	12/10	2	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-003	12/10	1	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-004	12/10	5	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-005	12/10	1	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-006	12/10	2	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-007	12/10	3	〇〇工場	12/11
C-001	BUHIN-008	12/10	4	〇〇工場	12/11
.
.
.

一括
変更

変更対象が10件あっても、**1回の変更操作**で済みます。

変更可能項目

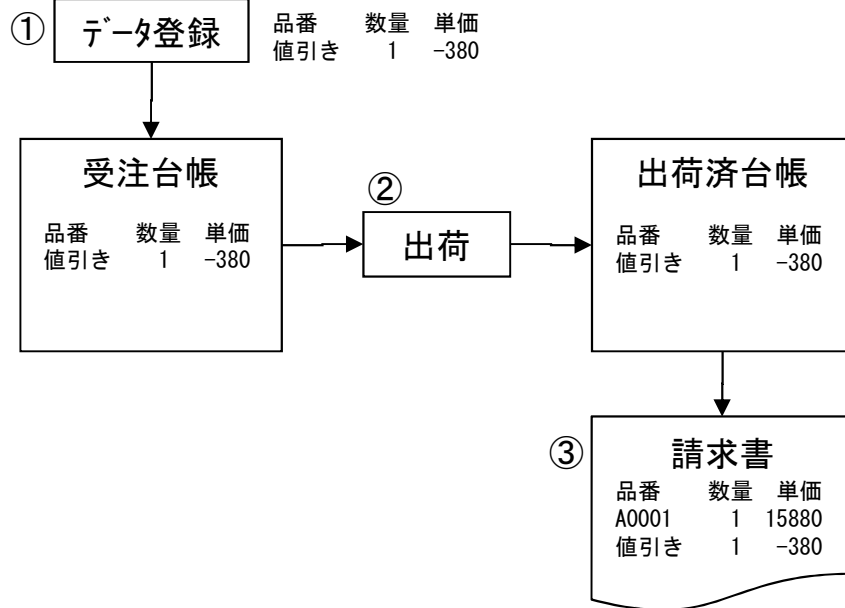
注文番号
製品名
発注日
出荷日
納期
担当
取引先
図面番号
受注備考1
受注備考2
受注備考3
受注備考4
製品備考1
製品備考2
製品備考3
製品備考4
出荷予定日
取引先担当者
単価
数量

116. 直接、出荷済台帳へのデータ登録が可能に

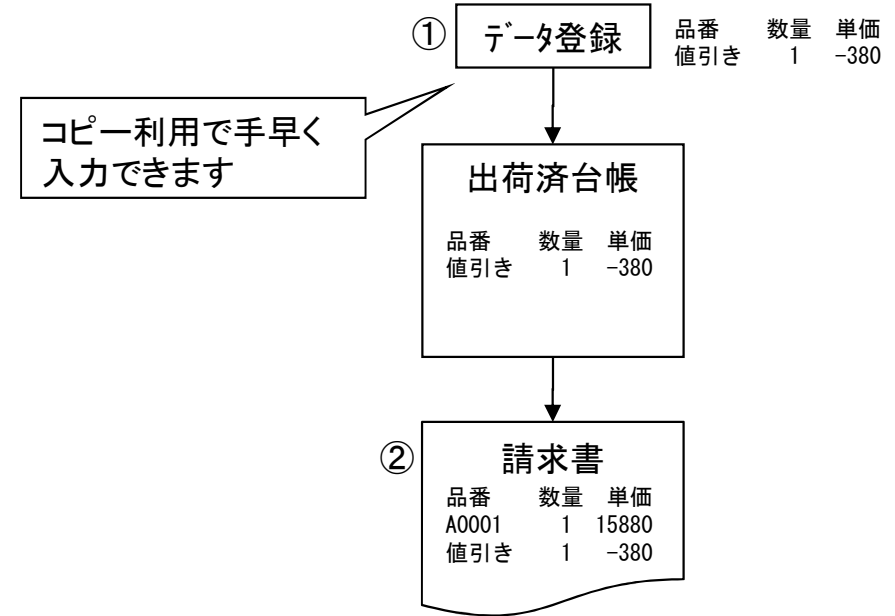
今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「**直接、出荷済台帳へのデータ登録**」が可能になりました。これまで、値引き、配送費、消費税調整など、直接、出荷済台帳に登録する機能がなかった為に、わざわざ受注台帳に登録し、出荷処理し、出荷済台帳に登録する必要がありました。これからは、出荷済台帳に実装された「追加」「コピー」を利用することで、データ入力作業の軽減が図れます。

〔例〕 値引き入力する場合

〔これまで〕



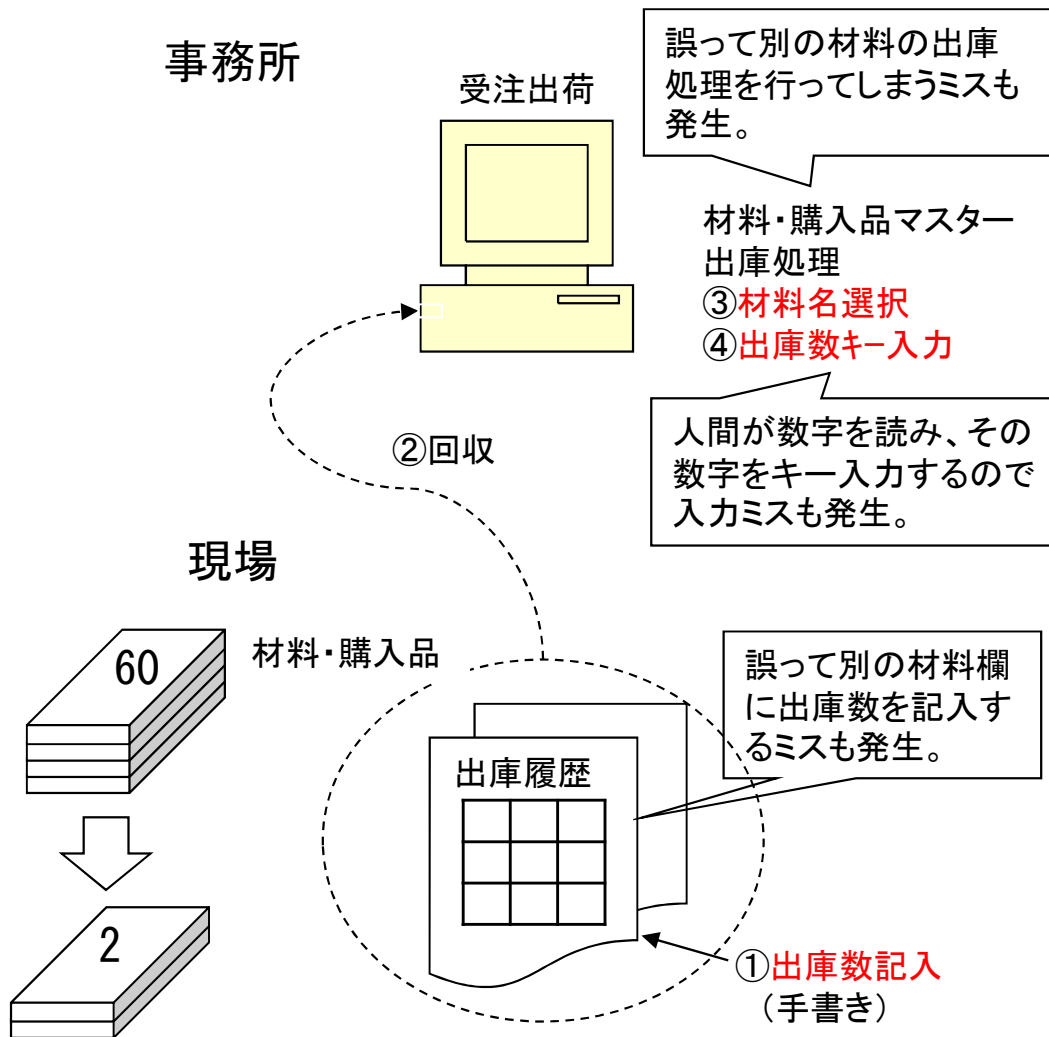
〔これから〕



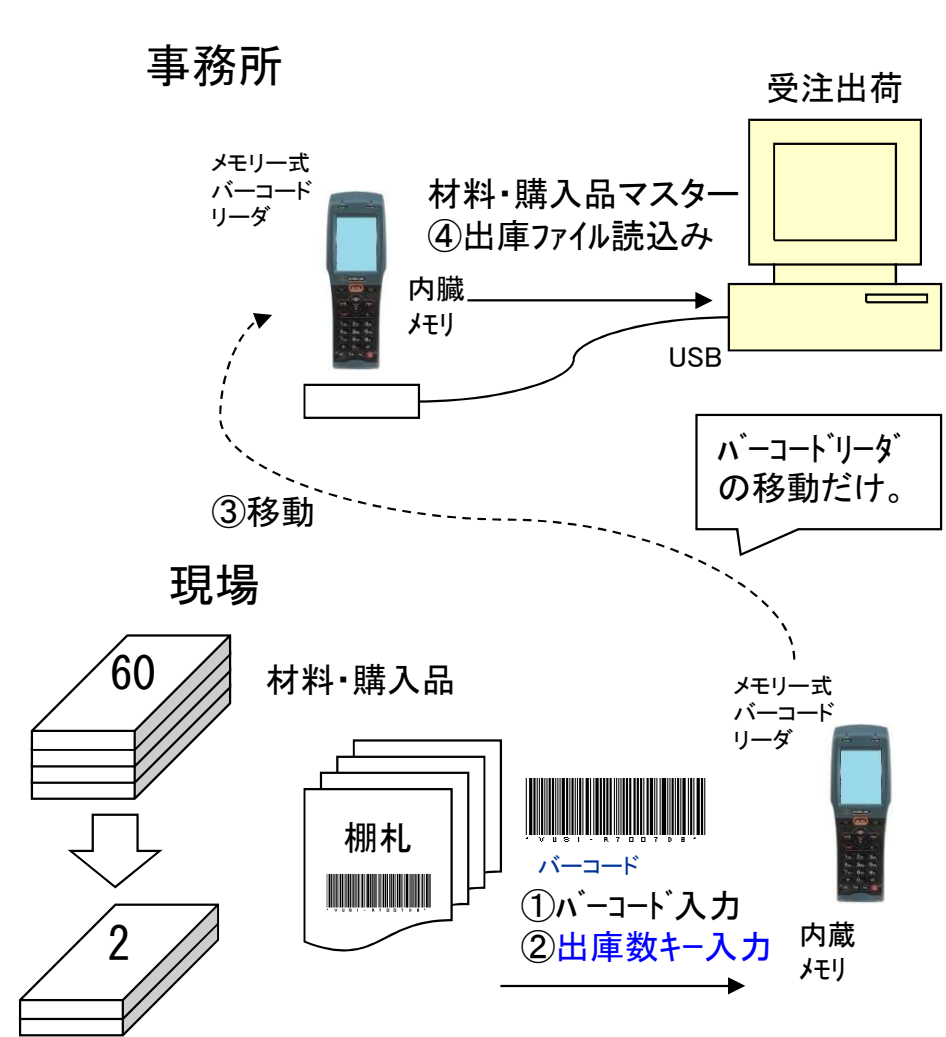
117. メモリー式バーコードリーダーによる出庫数一括取込み

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

〔これまで〕



〔これから〕



118. 受注台帳で手配前の進捗入力が可能に

これまで、進捗入力は手配済データ(即ち作業手配台帳に登録した後)でしか行えませんでした。ところが、実際の作業では「設計」・「展開」という工程があり、この後に子部品、使用材料、工程情報などマスター登録を行い、手配台帳に登録します。なので「設計・展開工程でかかった時間はメモしておき、手配台帳登録後に親品番に進捗実績入力」する運用しかありませんでした。今回、この問題を解決すべく、**受注台帳で手配前に進捗入力**が可能になりました。

〔これまで〕

①受注登録

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

②設計・展開

③マスター登録

かかった時間をメモ

④手配

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

⑤指示書発行

⑥進捗実績入力

(例)「設計・展開」工程で60分

〔これから〕

①受注登録

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

②設計・展開

③マスター登録

進捗実績入力
(例)「設計・展開」工程で60分

④手配

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

⑤指示書発行

119. iPhone等による進捗入力が可能に (1/2)

今回、iPhone等による進捗入力が可能になりました。(商品名:iP進捗)

特徴は、内蔵カメラでバーコードを読めること、ハードウェア費が1番安いこと(iPod touchの場合)です。

詳細は、別途「進捗関連商品 説明書」を参照ください。

尚、ご利用には、従来商品と同様、別途ソフトウェアの購入が必要です。

商品名	用途		ハードウェア (動作環境)	特徴(進捗を取る)			備考(ハードウェア等)
	進捗を取る	進捗を見る		反映	場所	バーコード 読取り	
進捗キット	○	○		リアルタイム	PCまで移動(※)	外付 バーコード リーダー	Windowsパソコン/タブレット(Windows7以降) (※)無線LANでWindowsタブレット利用時は「その場」で入力可能です。ただし外付バーコードリーダーが必要です。
WEB進捗	○	○		リアルタイム	その場	内蔵 バーコード リーダー	カシオ製ハンディターミナル ・IT-G500、DT-5300シリーズ Windowsタブレット/Androidタブレットでも利用可。 ただし外付バーコードリーダーが必要。
オフライン進捗	○	—		オフライン	その場	内蔵 バーコード リーダー	ウェルキャット製ハンディターミナル(メモリー式バーコードリーダー) ・XIT_200_M
ip進捗	○	—		リアルタイム	その場	内蔵 カメラ	アップル製IOS9.x搭載機種 ・iPhone 4S(2011年)以降 ・iPad 2(2011年)以降 ・iPod touch (5th)(2012年)以降

iP進捗V2がリリースされました。
下記内容が改善されています。

(1)まとめ入力対応

V1では手配毎に進捗入力を行う必要がありました。
V2では複数手配一括での進捗入力が可能になりました。

(2)図面表示(iPadのみ)

V1では手配バーコード読み込みで図面は表示できました。
V2では品番入力で任意の図面が表示できるようになりました。

(3)注文番号で進捗入力

V1では進捗入力は手配バーコード(手配ID)のみでした。
V2では注文番号でも可能になりました。

(4)チェック機構の追加

V2で着完順、完了入力、工程進捗順などチェック機構が追加されました。

(5)画面レイアウトの改善

V2で操作性向上を目指して画面レイアウトを変更しました。

120. 検索全般で空白検索が可能に

NEW(7.40)



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

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

受注台帳 検索画面

受注台帳検索条件入力

注文番号 [] 取引先(I) []

製品番号 **---空白---** 取引先表示順 [] ~ []

担当者(Q) 10007196 製品名 []

製造番号 10023120 図面番号 []

受備1 10023790 進捗状況 1 出荷済 2 設定なし 以外

受備2 10025009 製品備考1-4 製品備考5-8

受備3 10025204 マスタ備1 []

受備4 10025310 マスタ備2 []

納品書番号 10025311 マスタ備3 []

外注先(G) 10025312 マスタ備4 []

受注数「0」 10025313 締切日 [] 取引先担当 []

手動進捗 [] 見積番号 [] ~ []

納期 今日の日付(N) [] ~ [] 作業開始予定日 今日の日付(S) [] ~ []

発注日 今日の日付(H) [] ~ [] 社内納期 今日の日付(S) [] ~ []

出荷予定日 今日の日付(N) [] ~ [] 出荷日 今日の日付(D) [] ~ []

最大表示行数 100000 検索条件クリア OK キャンセル

出荷済台帳 検索画面

出荷済台帳検索条件入力

注文番号 [] 取引先(I) []

製品番号 [] 取引先表示順 [] ~ []

担当者 [] 製品名 **---空白---**

検収 [] 製造番号 **---空白---**

受備1 [] マスタ備1 レーサーマキウサンプル板金 (10/08製作分)

受備2 [] マスタ備2 (9/26製作分)

受備3 [] マスタ備3 ***

受備4 [] マスタ備4 02版試作板金

図面番号 [] 他システム出力 036納品書859A

出荷担当者 [] 請求先(S) 099-01192-82用

納品書番号 [] 請求書番号 [] 10*65*t0.5(ショットフラスト込)

納期 今日の日付(N) [] 締日(X) [] 取引先担当 [] 10*65*t0.5(処理無し)

発注日 今日の日付(H) [] ~ [] 10.4LCDフレート

出荷日 今日の日付(D) [] 締日(X) [] 10.4LCDフレート(処理無し)

検収日 今日の日付(S) [] 締日(Z) [] 10.4カバ-

納品書出力日 今日の日付(H) [] 締日(Y) [] 10.4カバ-(処理無し)

最大表示行数 1000 検索条件クリア OK キャンセル

121. 検索全般で取引先表示順の範囲検索が可能に

NEW(7.40)



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

受注台帳 検索画面

受注台帳検索条件入力

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

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

これまででは、親品番の作業開始日の前日が、子品番の社内納期になりました。

〔解説〕

親品番は「抜き」～「梱包出荷」までである。

子品番は「抜き」「曲げ」まで。

子品番は親品番の「溶接」前日までに完成すれば良い。

しかし、現状の子部品の社内納期計算では、それよりも前に完成するような指示が出てしまう。



これからは、親品番の途中工程に合流する**子品番の社内納期計算**が可能になります。

〔解説〕

マスター構成情報登録時に親品番が必要とする工程を設定します。
これにより、子品番の社内納期はこの工程開始日の前日となります。



これまでは、親品番の作業開始日の前日が、購入品の注文納期になりました。

〔解説〕

親品番は「抜き」～「梱包出荷」までである。

購入品は親品番の「組立」前日までに納品されれば良い。

しかし、現状の購入品の注文納期計算では、それよりも前の納期が出てしまう。



これからは、親品番の途中工程に合流する**購入品の注文納期計算**が可能になります。

〔解説〕

マスター構成情報登録時に親品番が必要とする工程を設定します。
これにより、購入品の注文納期はこの工程開始日の前日となります。



購入部品

部品番号: TEST-007
部品名:
購入部品番号: CF10-M3-03
使用数: 10
表示順: 1
備考1:
備考2:
必要工程: Pat 1 工程順 5 工程名 組立

購入部品注文書

注文数	注文単位	1注文単位個数	納期	購入部品番号	購入部品名	必要数	在庫数	手配中	不足数	作業
800		0	17/12/12	CF10-M3-03	コーマスベアサ	800	0	0	820	
			17/12/09	TEST-6	製品番号 TEST-007					
			17/12/12	CF10-M3-04	コーマスベアサ	640	0	0	656	
			17/12/09	TEST-6	製品番号 TEST-007					
			17/12/12	CF10-M3-05	コーマスベアサ	480	0	0	492	68
			17/12/09	TEST-6	製品番号 TEST-007					

組立の前日に変わりました

親が必要とする工程を設定

124. 外注一式単価の対応

NEW(7.40)

これまでは、外注注文時の単価は1個単価のみでした。
 しかし中には「1個いくら」ではなく「1回いくら」の注文もあるそうです。
 これからは、**一式単価での注文**も可能となります。

製品部品マスター 工程情報

作業工程設定

作業工程一覧 検査項目一覧 見積工程一覧

工程バターン	工程名	工程一挿入力(F)	加工数/時間	内容	処理・外注先	処理・外注単価	担当	備考1	代替数	検査数
1	配管	分	1	30	5				0	0
2	組立	分	1	20	3				0	0
3	表面処理	分	4			旭日電	¥1,000		0	0
4	検査	分	1	15	1				0	0
5	梱包/出荷	分	1	10	2				0	0

工程データ設定

工程名: 表面処理

予定日数: 4日

予定時間: 段取時間 (分) 加工時間 (分/個) 加工数 (個/時間)

工程内容

外注先(G): 旭日電気株式会社

処理・外注単価: 1000 (ロット単価(X))

担当(O):

備考1:

備考2:

実績時間: 分 科目:

使用金型リスト

追加 変更 削除

OK キャンセル

1式単価です

作業手配台帳

部品番号	手配数	工程順	工程名	外注先		注文数
				外注先	外注納期	
TEST-001	100	1	溶接		17/12/12	100
TEST-001	100	2	組立		17/12/13	100
TEST-001	100	3	表面処理	旭日電	17/12/17	1
TEST-001	100	4	検査		17/12/18	100
TEST-001	100	5	梱包/出荷		17/12/19	100

注文数は1となります

125. 飛び越し進捗入力による途中工程の自動進捗完了

NEW(7.40)

これまでも、飛び越しで進捗を入力することは可能でした。
しかし、途中工程で絞った時に「未着手」か「飛び越し」かが判別できませんでした。

□品番で絞り込み



□途中工程で絞り込み



125. 飛び越し進捗入力による途中工程の自動進捗完了

NEW(7.40)

今回、飛び越し進捗入力で「自動で進捗完了」が可能になりました。

□品番で絞り込み



□途中工程で絞り込み

