

# WILL受注出荷 進捗キット 概説書

世界のお客様にモノづくり視点による全工程のソリューションを提供し新たな板金市場を創造する

－ 第3版 －

2021年6月26日

株式会社アマダ  
株式会社ケーブルソフトウェア

## 1. 概要

- 事務所でリアルタイムに進捗状況が見えます  
現場で、作業指示書のバーコードを読み込み、進捗を入力します。  
これにより、事務所に居ながらリアルタイムに進捗状況を把握できるようになり、お取引先様からの納期問合せで「現場を走り回る」ことが無くなります。  
また、収集した進捗実績の集計・活用も可能になり、現場の“見える化”を飛躍的に高めることが可能になります。



- 現場の見える化にも役立ちます  
現場でも、「今日の仕事は何か」、「今出来る仕事は何か」、「遅れている仕事は何か」、「どこの工程まで進んでいるか」、「前工程・後工程はどこか」を知ることが出来ます。

作業担当向け

[illegible]

溶接担当、管理者向け

シフト表 勤務時間 曜日 定時 不常勤 常勤時短入 全常勤時短		勤務手帳印刷		勤務日	30分単位		15分単位		10分単位		5分単位		1分単位		100ミリ秒単位		50ミリ秒単位		10ミリ秒単位		5ミリ秒単位		1ミリ秒単位		100マイクロ秒単位		50マイクロ秒単位		10マイクロ秒単位		5マイクロ秒単位		1マイクロ秒単位		100ナノ秒単位		50ナノ秒単位		10ナノ秒単位		5ナノ秒単位		1ナノ秒単位		100ピコ秒単位		50ピコ秒単位		10ピコ秒単位		5ピコ秒単位		1ピコ秒単位		100フェモ秒単位		50フェモ秒単位		10フェモ秒単位		5フェモ秒単位		1フェモ秒単位		100アト秒単位		50アト秒単位		10アト秒単位		5アト秒単位		1アト秒単位		100zept秒単位		50zept秒単位		10zept秒単位		5zept秒単位		1zept秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位		10yocto秒単位		5yocto秒単位		1yocto秒単位		100yocto秒単位		50yocto秒単位
---------------------------------	--	--------	--	-----	-------	--	-------	--	-------	--	------	--	------	--	----------	--	---------	--	---------	--	--------	--	--------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	----------	--	----------	--	----------	--	---------	--	---------	--	--------	--	--------	--	----------	--	---------	--	---------	--	--------	--	--------	--	-----------	--	----------	--	----------	--	---------	--	---------	--	----------	--	---------	--	---------	--	--------	--	--------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	----------	--	----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------	--	------------	--	-----------	--	-----------	--	-------------	--	------------

## 2. 進捗入力

### 入力画面1…(共用端末向け)

〔着手〕

- ①工程進捗バーコード
- ②着バーコード
- ③担当者バーコード

〔完了〕

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

### 入力画面2 …(1人1台端末向け)

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

立体図・展開図も表示可

操作回数が少ない

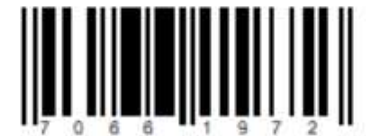
## 2. 進捗入力

### 【対応バーコード】

下記6種類のバーコードに対応しています。

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

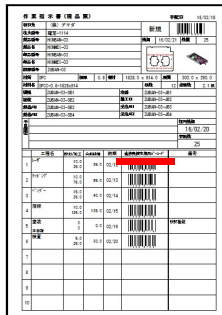
手配工程ID



## 2. 進捗入力

### (1) 通常入力

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



#### 進捗バーコード入力

進捗

バーコード

まとめ入力 (F2) OK キャンセル (ESC)

#### 進捗入力

進捗情報入力

注文番号 NZM0009686

部品番号 MH326-M0449

部品名 モータ取付板

着完

工程バーコード 30001170 レーザー2号機

担当者バーコード 40002240 天田三郎

作業時間 30 分

個数 不良数

日付 21/06/16 不良入力(履歴)

時刻 19:15:06

備考1

備考2

工程内容

工程備考

OK キャンセル

#### 作業手配台帳

ファイル 画面 機能 その他

受注 作業手 出荷 在庫 発注 受入 製品部 取引先 材料マ 購入部 金型マ 各種 社力  
台帳 配台帳 済台帳 台帳 台帳 台帳 品マスター マスター スター 品マスター スター 設定 レンダー

作業手配台帳

すべての取引先 検索(E)

注文番号 階 製品番号

レーザー完 NZM0009686 1 MH326-M0449 MH326-M0449

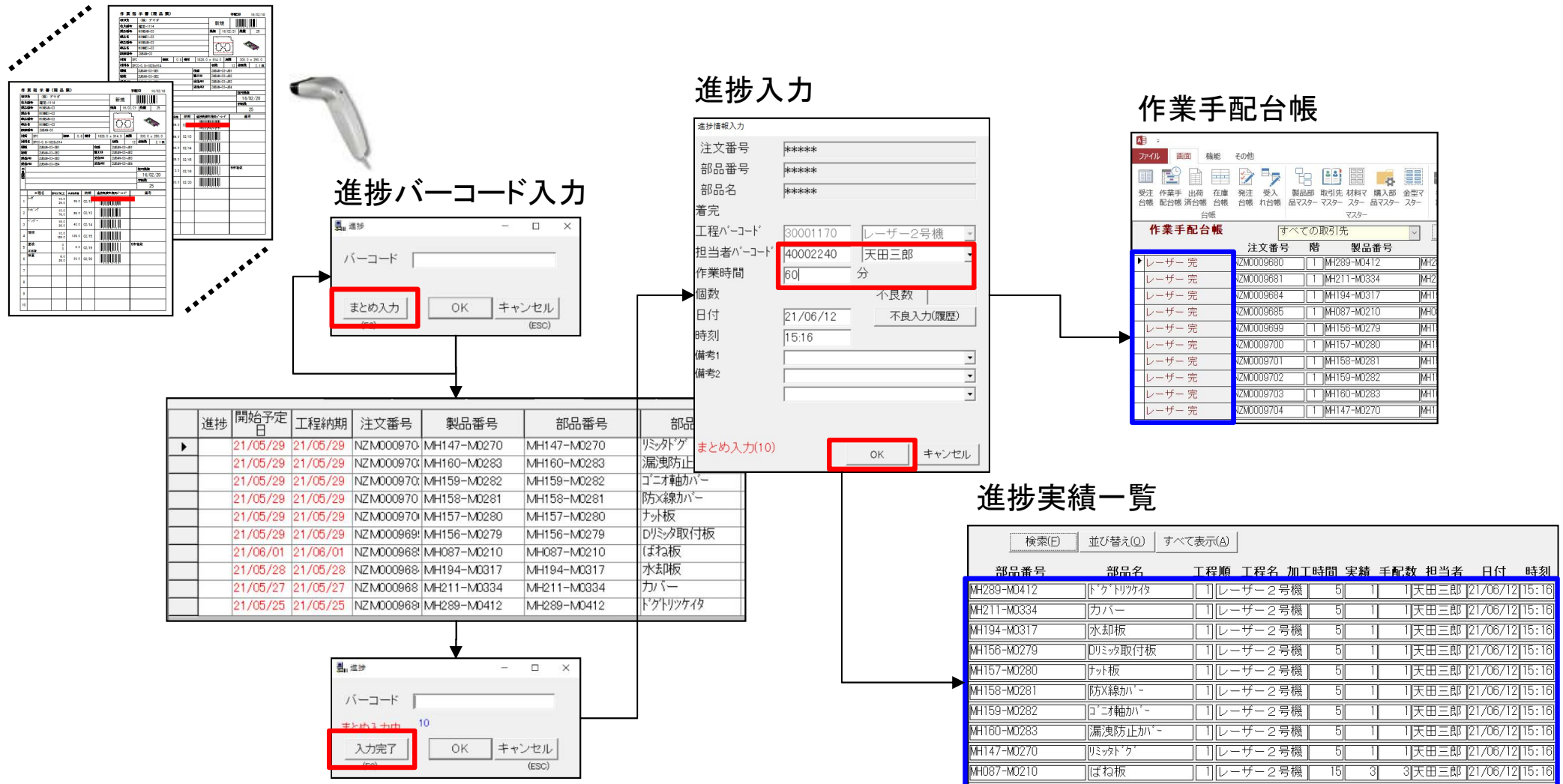
#### 進捗実績一覧

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

## 2. 進捗入力

## (2) まとめ入力

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





## 2. 進捗入力

### (3) 進捗の取り方

#### 【例1】

目的: どこまで進んだかの進捗が見えれば良い。

手段: 親品番(受注品番)で入力。各工程の代表者が入力。着完のみ入力。

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

12 休憩時間

ELM-TK 着手 ① 山本 完了

曲げ 着手 ② 飛田 完了

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

②

①

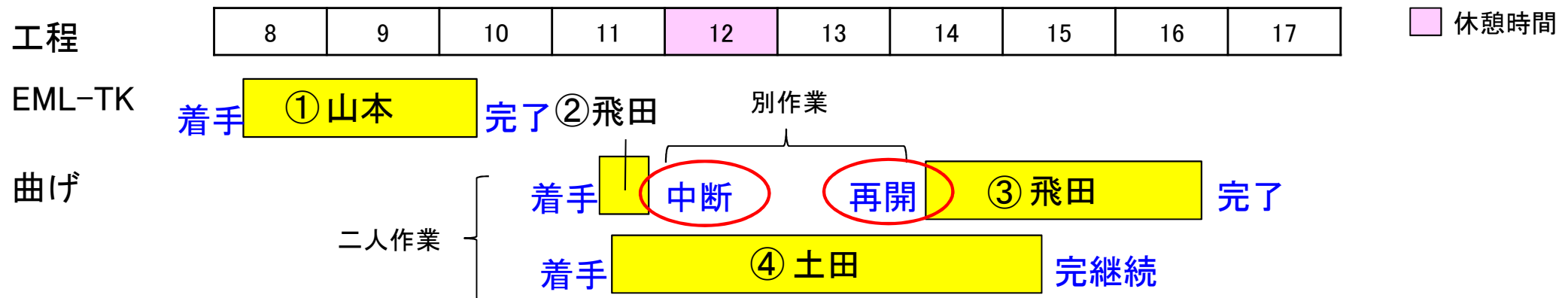
## 2. 進捗入力

### (3) 進捗の取り方

#### 【例2】

目的: 原価計算の為に親品番(受注品番)ベースで工数集計したい。

手段: **親品番**(受注品番)で入力。**全作業**者が入力。**着手・中断・再開・完了/完継続**入力。



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

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

③ ④

②

①



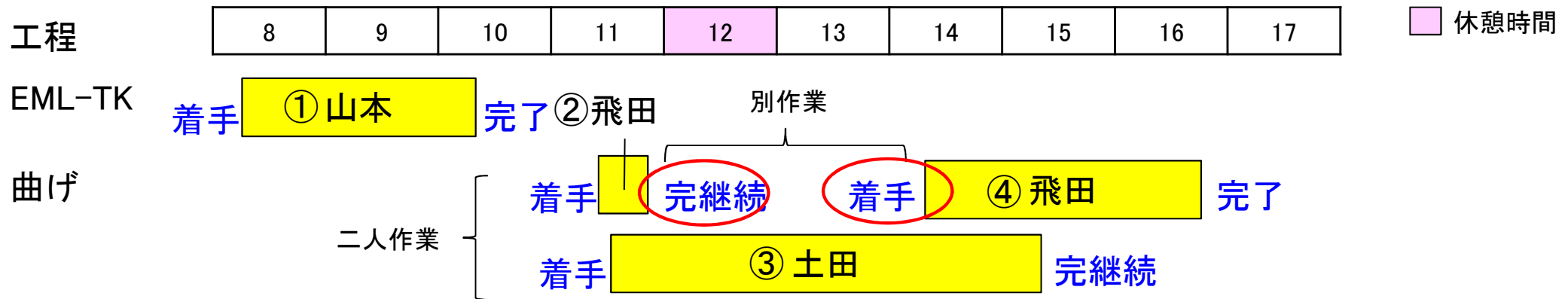
## 2. 進捗入力

### (3) 進捗の取り方

#### 【例3】

目的: 見積検証の為に子品番ベースで工数集計したい。かつ各作業者の作業日報も出したい。

手段: 子品番で入力。全作業者が入力。着手・完了/完継続入力。



取引先名	注文番号	部品番号	工程順	工程名	加工時間	実績	手配数	担当者	日付	時刻
京レエ	YRB01829	B72-B3395	4	曲げ	155	450	900	飛田勇太	18/07/19	16:45
京レエ	YRB01829	B72-B3395	3	曲げ	161	400	900	土田誠	18/07/19	15:10
京レエ	YRB01829	B72-B3395	4	曲げ		900	900	飛田勇太	18/07/19	14:10
京レエ	YRB01829	B72-B3395	2	曲げ	40	100	900	飛田勇太	18/07/19	11:50
京レエ	YRB01829	B72-B3395	3	曲げ		900	900	土田誠	18/07/19	11:30
京レエ	YRB01829	B72-B3395	2	曲げ		900	900	飛田勇太	18/07/19	11:10
京レエ	YRB01829	B72-B3395	1	EM-TK	130	900	900	山本義弘	18/07/19	10:20
京レエ	YRB01829	B72-B3395	1	EM-TK		900	900	山本義弘	18/07/19	8:10

④ ③ ② ①

## 2. 進捗入力

### (3) 進捗の取り方

〔「着手-完継続/完了」をお勧めする理由〕

進捗は「着手-中断-再開-完継続/完了」と「着手-完継続/完了」の2つの入力方法があります。

前者は「進捗状況を詳細に把握したい。各作業者の日毎の時間計算は不要。」の進捗の採り方です。

後者は「進捗状況は完・未完の把握で良い。作業日報を出すので各作業者の日毎の時間計算が重要。」

の進捗の採り方です。

特に拘りがなければ、進捗実績データの利用範囲が広い後者の運用をお勧めします。

〔着手-中断-再開-完了〕

品番	工程名	工程順	担当	日付	時刻	状況	加工時間
TEST-001	曲げ	1	山田	7/1	13:00	着手	
TEST-001	曲げ	1	山田	7/1	17:00	中断	
TEST-001	曲げ	1	山田	7/2	9:00	再開	
TEST-001	曲げ	1	山田	7/2	12:00	完了	420

7/1は時間計上されず  
に7/2に合算で時間計  
上される

〔着手-完継続、着手-完了〕

品番	工程名	工程順	担当	日付	時刻	状況	加工時間
TEST-001	曲げ	1	山田	7/1	13:00	着手	
TEST-001	曲げ	1	山田	7/1	17:00	完継続	240
TEST-001	曲げ	1	山田	7/2	9:00	着手	
TEST-001	曲げ	1	山田	7/2	12:00	完了	180

7/1、7/2それぞれで  
時間計上される

### 3. 予定・進捗表示

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

作業手配台帳

進捗	開始予定日	工程納期	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配数量	工程順	工程名	工程内容	受注会社名	外注先	工程備考	工程担
完了	16/02/12	16/02/12	確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	25	1	レーザー	(株)アマダ				
完了	16/02/13	16/02/13					25	2	溶接	(株)アマダ				
完了	16/02/14	16/02/14					25	3	溶接	(株)アマダ				
	16/02/15	16/02/15					25	4	溶接	(株)アマダ				
	16/02/16	16/02/19					25	5	塗装	吹付塗装	平田塗装(有)			
	16/02/20	16/02/20					25	6	検査	(株)アマダ				
完了	16/02/13	16/02/13		HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	25	1	レーザー	(株)アマダ				
完了	16/02/14	16/02/14					25	2	溶接	(株)アマダ				
完了	16/02/15	16/02/15					25	3	溶接	(株)アマダ				
	16/02/16	16/02/16					25	4	溶接	(株)アマダ				
	16/02/17	16/02/20					25	5	塗装	吹付塗装	平田塗装(有)			
	16/02/21	16/02/21					25	6	検査	(株)アマダ				
	16/02/19	16/02/19	確定-1121	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	25	1	レーザー	(株)アマダ				
	16/02/20	16/02/20					25	2	溶接	(株)アマダ				
	16/02/21	16/02/21					25	3	溶接	(株)アマダ				
	16/02/22	16/02/22					25	4	溶接	(株)アマダ				
	16/02/23	16/02/26					25	5	塗装	吹付塗装	平田塗装(有)			
	16/02/27	16/02/27					25	6	検査	(株)アマダ				
	16/02/20	16/02/20		HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	25	1	レーザー	(株)アマダ				
	16/02/21	16/02/21					25	2	溶接	(株)アマダ				
	16/02/22	16/02/22					25	3	溶接	(株)アマダ				
	16/02/23	16/02/23					25	4	溶接	(株)アマダ				
	16/02/24	16/02/27					25	5	塗装	吹付塗装	平田塗装(有)			
	16/02/28	16/02/28					25	6	検査	(株)アマダ				
	16/02/21	16/02/21		HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	25	1	レーザー	(株)アマダ				

自工程の作業の待ち  
 行列が見える

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

作業手配台帳

進捗	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	手配数量	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6	工程7	工程8	工程9	工程10
確定	確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/02/20	25	レーザー	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接
		HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/02/21	25	レーザー	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接
		HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2016/02/27	25	レーザー	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接
		HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/02/28	25	レーザー	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接
		HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/02/29	25	レーザー	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接
		HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	2016/03/01	25	レーザー	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接
確定	確定-1128	HINBAN-01	HINBAN-01	HINMEI-01	2016/03/02	25	レーザー	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接
		HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2016/03/03	25	レーザー	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接
		HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/03/05	25	レーザー	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接
		HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/03/06	25	レーザー	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接
		HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	2016/03/07	25	レーザー	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接	溶接

全体の進み具合がアナ  
 ログ的に見える

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

### 3. 予定・進捗表示

#### (1) 検索・並び替え

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

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

検索並び替え		各種設定	
条件1	>	記憶	
条件2	>	再生 Ctrl+F1	
条件3	>	製品番号	部品
条件4	>	E0126	EQ3-E01
条件5	>	E0603	EQ0-E08



### 3. 予定・進捗表示

#### (2) 画面レイアウト

画面表示項目の追加・削除は出来ませんが、画面レイアウトの変更は出来ます。

進捗キット

ファイル 進捗実績 進捗 完了 不良履歴 検索並び替え 各種設定

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

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

最大表示件数=50000 1/310 進捗バーコード(F5) 進捗(Q) 完了バーコード(F8) 完了(L) 一覧印刷(P) (F11) 終了(R) (F12)

取引先を前に

階層番号を前に

工程情報を前に

進捗キット

ファイル 進捗実績 進捗 完了 不良履歴 検索並び替え 各種設定

作業手配台帳 更新(F1) 画像(G)

進捗	着完名	会社名	注文番号	階層	階層部品番号	部品名	社内納期	手配数量	完了数量	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6	工程7	工程8
作業中		株式会社良友製作所	JIQ0001592-5	1	QI642-Q0765	スリット円板	2021/07/04	5	0	検査・梱							
作業中		株式会社良友製作所	JIQ0001592-4	2	QI642-Q0765-01		2021/07/03	5	0	レーザー	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱	
作業中		株式会社良友製作所	JIQ0001592-4	1	QI642-Q0765	スリット円板	2021/07/04	5	0	検査・梱							
作業中		株式会社良友製作所	JIQ0001592-3	2	QI642-Q0765-01		2021/07/03	5	0	レーザー	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱	
作業中		株式会社良友製作所	JIQ0001592-3	1	QI642-Q0765	スリット円板	2021/07/04	5	0	検査・梱							
作業中		株式会社良友製作所	JIQ0001592-2	2	QI642-Q0765-01		2021/07/03	5	0	レーザー	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱	
検査・梱	完了	株式会社良友製作所	JIQ0001592-2	1	QI642-Q0765	スリット円板	2021/07/04	5	0	検査・梱							
組立		株式会社良友製作所	JIQ0001592	2	QI642-Q0765-01		2021/07/03	5	5	レーザー	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査・梱	
検査・梱	完了	株式会社良友製作所	JIQ0001592	1	QI642-Q0765	スリット円板	2021/07/04	5	0	検査・梱							

最大表示件数=50000 1/310 進捗バーコード(F5) 進捗(Q) 完了バーコード(F8) 完了(L) 一覧印刷(P) (F11) 終了(R) (F12)

# 3. 予定・進捗表示

## (3) 色表示

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

画面表示

☐ なし

☒ 作業手配台帳

☒ 社内納期を過ぎた場合、赤色表示

☒ 納期を過ぎた場合、赤色表示

☒ 注文番号、品番、品名の合併表示

☒ 工程10色表示

☐ 作業手配工程台帳

☒ 工程納期を過ぎた場合、赤色表示

☒ 完了の場合

☒ 注文番号

☒ 工程10色

レイアウトファイル

納期色設定

1. 今日が納期の

日数

0 日数以内

1

7

サンプル

2021/06/26

2021/06/26

2021/06/26

前景色 背景色 クリア

前景色 背景色 クリア

前景色 背景色 クリア

遅れている作業は赤色で

会社名、注文番号の合併表示

終わった工程は水色で

着手した工程は黄色で

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



### 3. 予定・進捗表示

#### (4) 着手可能表示

- ・今出来る作業が一目で分かります。

進捗キット

ファイル 進捗実績 進捗 完了 不良履歴 検索並び替え 各種設定

作業手配工程台帳 更新(F1) 着手可能(F6) 画像(G) 検索(E) 並び替え(Q) すべて表示(A)

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

最大表示件数: 50000  
4/73

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

曲げ工程で  
絞込み

進捗キット

ファイル 進捗実績 進捗 完了 不良履歴 検索並び替え 各種設定

作業手配工程台帳 更新(F1) 着手可能(F6) 画像(G) 検索(E) 並び替え(Q) すべて表示(A)

進捗	開始予定日	工程納期	受注会社名	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順	工程名	手配数量	進捗率
完了	2021/06/11	2021/06/11	株式会社川エレクトロニクス	VBE030064	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	1	レーザー1号機	3	
完了	2021/06/13	2021/06/13	株式会社川エレクトロニクス	VBE030084	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	2	バリ取り	3	
	2021/06/16	2021/06/16	株式会社川エレクトロニクス	VBE030064	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	3	曲げ1号機	3	
	2021/06/18	2021/06/18	株式会社川エレクトロニクス	VBE030064	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	4	二次加工(タッパ)	3	
	2021/06/19	2021/06/19	株式会社川エレクトロニクス	VBE030064	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	5	アーク溶接	3	
	2021/06/20	2021/06/20	株式会社川エレクトロニクス	VBE030064	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	6	塗装	3	
	2021/06/30	2021/06/30	株式会社川エレクトロニクス	VBE030064	EQ6-E0179	EQ6-E0179	足プレート847A	7	検査・梱包	3	
完了	2021/06/12	2021/06/12	株式会社川エレクトロニクス	VBE030042	EQ6-E1069	EQ6-E1069	デジナチーフラケット93	1	レーザー3号機	1	
	2021/06/13	2021/06/13	株式会社川エレクトロニクス	VBE030042	EQ6-E1069	EQ6-E1069	デジナチーフラケット93	2	バリ取り	1	
	2021/06/16	2021/06/16	株式会社川エレクトロニクス	VBE030042	EQ6-E1069	EQ6-E1069	デジナチーフラケット93	3	曲げ3号機	1	

最大表示件数: 50000  
4/1701

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

曲げの1つ前の工程が  
終わっている

### 3. 予定・進捗表示

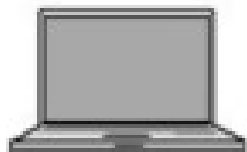
#### (5) 自動更新

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

画面自動更新間隔  (1以上 0でなし)

最大表示件数

サーバー名=DELL-61 Ver. 7.75. 210605



進捗キット

ファイル進捗実績進捗完了不良履歴検索並び替え各種設定

作業手配台帳更新(F1)画像(G)検索(E)並び替え(Q)すべて表示(A)ソフトSE/CSデモ用JS002167

進捗	着完名	会社名	注文番号	階層	階層部品番号	部品名	社内納期	手配数量	完了数量	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6	工程7
曲げ3号機	完了	徳山川エレクトロ	VBE030419	1	EQ0-E1053	ワタリローレルノットL	2021/07/05	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
曲げ2号機	完了	徳良友製作所	JIQ0001620	1	Q1630-Q0753	STCKER BLOCK	2021/07/05	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ2号	二次加	スポット	塗装	検査
曲げ3号機	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ4-E1257	Bカバ-マI937A	2021/07/05	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
バリ取り	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ6-E1079	YシクHPD7937A	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ4-E1107	チャックプレート937A	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
バリ取り	完了	徳山川エレクトロ	VBE030064	1	EQ6-E0179	足プレート847A	2021/07/06	3	0	レーザー	バリ取り	曲げ1号	二次加	アーク溶	塗装	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ4-E1017	ハイメンカバ-シタ937	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ6-E1059	ハイメンカバ-ウI937	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ6-E1179	ショウキストビラフレーム9	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ4-E1057	Zシクセンサカバ-9	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ6-E1049	メインキハンプレート93	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ4-E1047	ドレノトラフ押さえ9	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ4-E1177	ロードセルプレート937	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ0-E1043	リアコラムカバ-937	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ0-E1163	プレートホリタ937A	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ0-E1173	リンクカバ-937A	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ0-E1143	ハイエキトカバ-ア-9	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ6-E1089	ランブホルダホジ9	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査
レーザー3号	完了	徳山川エレクトロ	VBE030042	1	EQ0-E1083	ヘッドドライブカバ-9	2021/07/06	1	0	レーザー	バリ取り	曲げ3号	二次加	YAG溶	メッキ	検査

最大表示件数:50000

3/310

進捗バーコード進捗(Q)完了バーコード完了(W)一覧印刷(E)終了(R)

(F5)(F8)(F11)(F12)

最大表示件数=50000  
5/310

進捗バーコード  
(F5)

進捗(Q)  
(F8)

完了バーコード  
(F8)

完了(Q)  
(F8)

一覧印刷(P)  
(F11)

終了(R)  
(F12)

## 4. 進捗実績表示

過去に入力した進捗実績を確認できます。

進捗実績表示画面のメニューバーと検索機能。メニューには「ファイル」「編集」「完了」「不良履歴」「検索並び替え」「各種設定」があります。検索機能には「更新(F1)」「画面(Q)」「検索(D)」「並び替え」があります。

検索条件：担当者 佐々木

完了	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	手配数量	工程
確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03		2016/02/20	25	レーザ
確定-1114	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04		2016/02/21	25	レーザ
確定-1121	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02		2016/02/27	25	レーザ
確定-1121	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03		2016/02/28	25	レーザ
確定-1121	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04		2016/02/29	25	レーザ
確定-1128	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05		2016/03/01	25	レーザ
確定-1128	HINBAN-01	HINBAN-01	HINMEI-01		2016/03/02	25	レーザ
確定-1128	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02		2016/03/03	25	レーザ
確定-1128	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03		2016/03/05	25	レーザ
確定-1128	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04		2016/03/06	25	レーザ
確定-1128	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05		2016/03/07	25	レーザ

最大表示件数: 500  
6/11

進捗/バーコード (F5) 進捗(Q) 完了/バーコード (F8) 完了(Q)

進捗実績

担当者 佐々木

	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順	工程名	着完	加工時間	実績個数	日付	時間
▶	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	1	レーザ			25	2016/02/18	15:37.5
	確定-1121	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	1	レーザ			25	2016/02/18	15:37.4
	確定-1121	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2	レーザ			25	2016/02/18	15:37.3
	確定-1121	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	1	タッピング			25	2016/02/18	15:37.2
	確定-1121	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	1	レーザ			25	2016/02/18	15:37.0
	確定-1114	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	3	ベンダー			25	2016/02/18	15:02.5
	確定-1114	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2	タッピング			25	2016/02/18	15:02.5
	確定-1114	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	1	レーザ			25	2016/02/18	15:02.4
	確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	3	ベンダー			25	2016/02/18	15:02.4
	確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2	タッピング			25	2016/02/18	15:02.3
	確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	1	レーザ			25	2016/02/18	15:02.2
	TEST	TEST-002	TEST-002-02		1	レーザ	完了	0.2	10	2016/02/16	20:33.5
	TEST	TEST-002	TEST-002-02		1	レーザ	再開			2016/02/16	20:33.5
	TEST	TEST-002	TEST-002-02		1	レーザ	中断		10	2016/02/16	20:33.5
	TEST	TEST-002	TEST-002-02		1	レーザ	着手			2016/02/16	20:33.4
	確定-1205	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	4	ベンダー		10	25	2016/01/23	10:17.2
	確定-1205	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	3	レーザ		10	25	2016/01/23	08:35.0
	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	6	検査			15	2015/07/17	10:46.4
	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	6	検査			15	2015/07/17	10:46.4
	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	5	塗装			15	2015/07/17	10:46.3
	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	4	溶接			15	2015/07/17	10:46.2
	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	3	ベンダー			15	2015/07/17	10:46.0
	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	2	タッピング			15	2015/07/17	10:45.5
	確定-1121	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	1	レーザ			15	2015/07/17	10:45.4

閉じる



## 5. 作業完了入力

作業完了のみの利用も可能です。(工程進捗を取らない運用)

進捗キット

ファイル 進捗実績 進捗 完了 不良履歴 検索並び替え 各種設定

作業手配台帳 更新(F1) 画像(G) 検索(E) 並び替え(O) すべて表示(A) ソフトSE/OS デモ用 JS002167

進捗	着完名	会社名	注文番号	階層	階層部品番号	部品名	社内納期	手配数量	完了数量	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6	工程7
作業中		岡山川エレクトロ	TEST	1	TEST-001-011	ひだてす	2021									
作業中		岡山友製作所	JIQ0001592-4	1	Q1642-Q0765	スリット円板	2021									
作業中		岡山友製作所	JIQ0001592-5	1	Q1642-Q0765	スリット円板	2021									
作業中		岡山友製作所	JIQ0001592-3	1	Q1642-Q0765	スリット円板	2021									
作業中		岡山全グループ	NZM0009678	1	MH330-M0453	センサ取付板	2021									
作業中		岡山全グループ	NZM0009665	1	MH259-M0382	ストップ	2021									
作業中		岡山全グループ	NZM0009657	1	MH294-M0417	セクタ	2021									

最大表示件数=50000 5/7 進捗/バーコード (F5) 完了/バーコード (F8) 完了(L) (F11) 一覧印刷(P)

単品の完了

この部品を在庫に加え、作業手配台帳から削除します

注文番号 NZM0009678

部品番号 MH330-M0453

部品名 センサ取付板

現在の在庫数 11 完了日 2021/06/26

完了担当者

完了数 1 在庫数 12

備考1 備考2

詳細在庫数変更 OK キャンセル

## 6. 不良内容入力・表示

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

### 進捗入力/作業完了入力

進捗情報入力

注文番号: JIQ0001592-5  
部品番号: QI642-Q0765  
部品名: スリット円板  
着完: 90000020 完了  
工程バーコード: 90001170 レーザー2号機  
担当者バーコード: 40002210 天田一郎  
作業時間: 分  
個数: 5 不良数: 0  
日付: 21/06/26 不良入力(履歴)  
時刻: 11:05:07  
備考1:   
備考2:

不良登録

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

不良内容:   
発生日: 2021/06/26  
製作数: 5  
不良数:   
製作区分:   
発見区分:   
内容区分:   
発生工程: レーザー2号機  
外注先:   
担当者: 天田一郎  
対策費用:   
☐ 対策完了

不良原因:   
対策内容:   
備考1:   
備考2:   
画像データ:   
不良履歴1:   
不良履歴2:   
不良履歴3:

OK キャンセル

### 不良内容確認

不良履歴

品番: HINBAN-03 注文番号: 確定-1114  
品名: HINMEI-03 製品番号: HINBAN-03  
取引先: (株)アマダ 今回不良数: 0  
材料名: SPOC-0.8-1828x914 材料在庫数: 29.9 在庫調整:

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

登録(E) 変更(C) 削除(D) 印刷(P) 閉じる(B)

## 7. この部品の画像

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

The screenshot shows the V-factory software interface. On the left, a menu is open with '画像データMODULE+S' (Image Data Module+S) highlighted. The main window displays a technical drawing of a 'STCKER BLOCK K2' (製品名). The drawing includes dimensions, a title block, and a table of parts. The table lists the following parts:

No.	部品番号	使用数	部品名
01	PLATE	1	SPCCT-A 1 1/2 1/2
02	PLATE	1	SPCCT-A 1 1/2 1/2
03	BOX	1	SPCCT-A 1 1/2 1/2

The drawing also includes a title block with the following information:

製品番号: QI630-Q0753  
製品名: STCKER BLOCK K2  
取引先: (株)良友製作所  
版数: 1  
日付: 21/06/26

The drawing itself shows a technical drawing of a 'STCKER BLOCK K2' with dimensions and a title block. The title block includes the following information:

製品番号: QI630-Q0753  
製品名: STCKER BLOCK K2  
取引先: (株)良友製作所  
版数: 1  
日付: 21/06/26

The drawing also includes a table of parts and a title block with the following information:

製品番号: QI630-Q0753  
製品名: STCKER BLOCK K2  
取引先: (株)良友製作所  
版数: 1  
日付: 21/06/26



## 8. 検査測定結果入力

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

作業手配台帳

注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	手配数量	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6	工程7	工程8	工程9	工程10
確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/02/20	25	レーザー	タッピング	ペンター	溶接	塗装	検査				
確定-1121	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/02/21	25	レーザー	タッピング	ペンター	溶接	塗装	検査				
確定-1128	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2016/02/22	25	レーザー	タッピング	ペンター	溶接	塗装	検査				

進捗情報入力

注文番号: 計画生産(内示-1)  
 部品番号: S1-04  
 部品名:   
 着完  
 工程バーコード: 30000030 レーザー  
 担当者バーコード: 40000040 高橋  
 作業時間: 分 不良履歴あり  
 個数: 30 不良数:   
 日付: 16/03/01 不良入力(履歴)  
 時刻: 15:43:28 検査項目  
 備考1:   
 備考2:   
 OK  
 キャンセル

検査項目

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							<input type="checkbox"/>				
2	レーザー検査B							<input type="checkbox"/>				
3	レーザー検査C							<input type="checkbox"/>				

担当者: 高橋 登録 閉じる(R)

## 9. 検査図面登録

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

### 進捗入力/作業完了入力

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

図面編集

ファイル 編集 各種設定

表示 ON/OFF ☒ 1 ☒ 2 ☒ 3 ☒ 4 ☒ 5 ☒ 6 ☒ 7 ☒ 8 ☒ 9 ☒ 10 ☒ 11 ☒ 12 ☒ 13 ☒ 14 ☒ 15 ☒ 16 ☒ 17 ☒ 18 ☒ 19 ☒ 20 ☒ 21 ☒ 22 ☒ 23 ☒ 24 ☒ 25 ☒ 26 ☒ 27 ☒ 28 ☒ 29 ☒ 30 ☒ 31 ☒ 32 ☒ 33 ☒ 34 ☒ 35 ☒ 36 ☒ 37 ☒ 38 ☒ 39 ☒ 40 ☒ 41 ☒ 42 ☒ 43 ☒ 44 ☒ 45 ☒ 46 ☒ 47 ☒ 48 ☒ 49 ☒ 50 ☒ 51 ☒ 52 ☒ 53 ☒ 54 ☒ 55 ☒ 56 ☒ 57 ☒ 58 ☒ 59 ☒ 60 ☒ 61 ☒ 62 ☒ 63 ☒ 64 ☒ 65 ☒ 66 ☒ 67 ☒ 68 ☒ 69 ☒ 70 ☒ 71 ☒ 72 ☒ 73 ☒ 74 ☒ 75 ☒ 76 ☒ 77 ☒ 78 ☒ 79 ☒ 80 ☒ 81 ☒ 82 ☒ 83 ☒ 84 ☒ 85 ☒ 86 ☒ 87 ☒ 88 ☒ 89 ☒ 90 ☒ 91 ☒ 92 ☒ 93 ☒ 94 ☒ 95 ☒ 96 ☒ 97 ☒ 98 ☒ 99 ☒ 100 ☒ 101 ☒ 102 ☒ 103 ☒ 104 ☒ 105 ☒ 106 ☒ 107 ☒ 108 ☒ 109 ☒ 110 ☒ 111 ☒ 112 ☒ 113 ☒ 114 ☒ 115 ☒ 116 ☒ 117 ☒ 118 ☒ 119 ☒ 120 ☒ 121 ☒ 122 ☒ 123 ☒ 124 ☒ 125 ☒ 126 ☒ 127 ☒ 128 ☒ 129 ☒ 130 ☒ 131 ☒ 132 ☒ 133 ☒ 134 ☒ 135 ☒ 136 ☒ 137 ☒ 138 ☒ 139 ☒ 140 ☒ 141 ☒ 142 ☒ 143 ☒ 144 ☒ 145 ☒ 146 ☒ 147 ☒ 148 ☒ 149 ☒ 150 ☒ 151 ☒ 152 ☒ 153 ☒ 154 ☒ 155 ☒ 156 ☒ 157 ☒ 158 ☒ 159 ☒ 160 ☒ 161 ☒ 162 ☒ 163 ☒ 164 ☒ 165 ☒ 166 ☒ 167 ☒ 168 ☒ 169 ☒ 170 ☒ 171 ☒ 172 ☒ 173 ☒ 174 ☒ 175 ☒ 176 ☒ 177 ☒ 178 ☒ 179 ☒ 180 ☒ 181 ☒ 182 ☒ 183 ☒ 184 ☒ 185 ☒ 186 ☒ 187 ☒ 188 ☒ 189 ☒ 190 ☒ 191 ☒ 192 ☒ 193 ☒ 194 ☒ 195 ☒ 196 ☒ 197 ☒ 198 ☒ 199 ☒ 200 ☒ 201 ☒ 202 ☒ 203 ☒ 204 ☒ 205 ☒ 206 ☒ 207 ☒ 208 ☒ 209 ☒ 210 ☒ 211 ☒ 212 ☒ 213 ☒ 214 ☒ 215 ☒ 216 ☒ 217 ☒ 218 ☒ 219 ☒ 220 ☒ 221 ☒ 222 ☒ 223 ☒ 224 ☒ 225 ☒ 226 ☒ 227 ☒ 228 ☒ 229 ☒ 230 ☒ 231 ☒ 232 ☒ 233 ☒ 234 ☒ 235 ☒ 236 ☒ 237 ☒ 238 ☒ 239 ☒ 240 ☒ 241 ☒ 242 ☒ 243 ☒ 244 ☒ 245 ☒ 246 ☒ 247 ☒ 248 ☒ 249 ☒ 250 ☒ 251 ☒ 252 ☒ 253 ☒ 254 ☒ 255 ☒ 256 ☒ 257 ☒ 258 ☒ 259 ☒ 260 ☒ 261 ☒ 262 ☒ 263 ☒ 264 ☒ 265 ☒ 266 ☒ 267 ☒ 268 ☒ 269 ☒ 270 ☒ 271 ☒ 272 ☒ 273 ☒ 274 ☒ 275 ☒ 276 ☒ 277 ☒ 278 ☒ 279 ☒ 280 ☒ 281 ☒ 282 ☒ 283 ☒ 284 ☒ 285 ☒ 286 ☒ 287 ☒ 288 ☒ 289 ☒ 290 ☒ 291 ☒ 292 ☒ 293 ☒ 294 ☒ 295 ☒ 296 ☒ 297 ☒ 298 ☒ 299 ☒ 300 ☒ 301 ☒ 302 ☒ 303 ☒ 304 ☒ 305 ☒ 306 ☒ 307 ☒ 308 ☒ 309 ☒ 310 ☒ 311 ☒ 312 ☒ 313 ☒ 314 ☒ 315 ☒ 316 ☒ 317 ☒ 318 ☒ 319 ☒ 320 ☒ 321 ☒ 322 ☒ 323 ☒ 324 ☒ 325 ☒ 326 ☒ 327 ☒ 328 ☒ 329 ☒ 330 ☒ 331 ☒ 332 ☒ 333 ☒ 334 ☒ 335 ☒ 336 ☒ 337 ☒ 338 ☒ 339 ☒ 340 ☒ 341 ☒ 342 ☒ 343 ☒ 344 ☒ 345 ☒ 346 ☒ 347 ☒ 348 ☒ 349 ☒ 350 ☒ 351 ☒ 352 ☒ 353 ☒ 354 ☒ 355 ☒ 356 ☒ 357 ☒ 358 ☒ 359 ☒ 360 ☒ 361 ☒ 362 ☒ 363 ☒ 364 ☒ 365 ☒ 366 ☒ 367 ☒ 368 ☒ 369 ☒ 370 ☒ 371 ☒ 372 ☒ 373 ☒ 374 ☒ 375 ☒ 376 ☒ 377 ☒ 378 ☒ 379 ☒ 380 ☒ 381 ☒ 382 ☒ 383 ☒ 384 ☒ 385 ☒ 386 ☒ 387 ☒ 388 ☒ 389 ☒ 390 ☒ 391 ☒ 392 ☒ 393 ☒ 394 ☒ 395 ☒ 396 ☒ 397 ☒ 398 ☒ 399 ☒ 400 ☒ 401 ☒ 402 ☒ 403 ☒ 404 ☒ 405 ☒ 406 ☒ 407 ☒ 408 ☒ 409 ☒ 410 ☒ 411 ☒ 412 ☒ 413 ☒ 414 ☒ 415 ☒ 416 ☒ 417 ☒ 418 ☒ 419 ☒ 420 ☒ 421 ☒ 422 ☒ 423 ☒ 424 ☒ 425 ☒ 426 ☒ 427 ☒ 428 ☒ 429 ☒ 430 ☒ 431 ☒ 432 ☒ 433 ☒ 434 ☒ 435 ☒ 436 ☒ 437 ☒ 438 ☒ 439 ☒ 440 ☒ 441 ☒ 442 ☒ 443 ☒ 444 ☒ 445 ☒ 446 ☒ 447 ☒ 448 ☒ 449 ☒ 450 ☒ 451 ☒ 452 ☒ 453 ☒ 454 ☒ 455 ☒ 456 ☒ 457 ☒ 458 ☒ 459 ☒ 460 ☒ 461 ☒ 462 ☒ 463 ☒ 464 ☒ 465 ☒ 466 ☒ 467 ☒ 468 ☒ 469 ☒ 470 ☒ 471 ☒ 472 ☒ 473 ☒ 474 ☒ 475 ☒ 476 ☒ 477 ☒ 478 ☒ 479 ☒ 480 ☒ 481 ☒ 482 ☒ 483 ☒ 484 ☒ 485 ☒ 486 ☒ 487 ☒ 488 ☒ 489 ☒ 490 ☒ 491 ☒ 492 ☒ 493 ☒ 494 ☒ 495 ☒ 496 ☒ 497 ☒ 498 ☒ 499 ☒ 500 ☒ 501 ☒ 502 ☒ 503 ☒ 504 ☒ 505 ☒ 506 ☒ 507 ☒ 508 ☒ 509 ☒ 510 ☒ 511 ☒ 512 ☒ 513 ☒ 514 ☒ 515 ☒ 516 ☒ 517 ☒ 518 ☒ 519 ☒ 520 ☒ 521 ☒ 522 ☒ 523 ☒ 524 ☒ 525 ☒ 526 ☒ 527 ☒ 528 ☒ 529 ☒ 530 ☒ 531 ☒ 532 ☒ 533 ☒ 534 ☒ 535 ☒ 536 ☒ 537 ☒ 538 ☒ 539 ☒ 540 ☒ 541 ☒ 542 ☒ 543 ☒ 544 ☒ 545 ☒ 546 ☒ 547 ☒ 548 ☒ 549 ☒ 550 ☒ 551 ☒ 552 ☒ 553 ☒ 554 ☒ 555 ☒ 556 ☒ 557 ☒ 558 ☒ 559 ☒ 560 ☒ 561 ☒ 562 ☒ 563 ☒ 564 ☒ 565 ☒ 566 ☒ 567 ☒ 568 ☒ 569 ☒ 570 ☒ 571 ☒ 572 ☒ 573 ☒ 574 ☒ 575 ☒ 576 ☒ 577 ☒ 578 ☒ 579 ☒ 580 ☒ 581 ☒ 582 ☒ 583 ☒ 584 ☒ 585 ☒ 586 ☒ 587 ☒ 588 ☒ 589 ☒ 590 ☒ 591 ☒ 592 ☒ 593 ☒ 594 ☒ 595 ☒ 596 ☒ 597 ☒ 598 ☒ 599 ☒ 600 ☒ 601 ☒ 602 ☒ 603 ☒ 604 ☒ 605 ☒ 606 ☒ 607 ☒ 608 ☒ 609 ☒ 610 ☒ 611 ☒ 612 ☒ 613 ☒ 614 ☒ 615 ☒ 616 ☒ 617 ☒ 618 ☒ 619 ☒ 620 ☒ 621 ☒ 622 ☒ 623 ☒ 624 ☒ 625 ☒ 626 ☒ 627 ☒ 628 ☒ 629 ☒ 630 ☒ 631 ☒ 632 ☒ 633 ☒ 634 ☒ 635 ☒ 636 ☒ 637 ☒ 638 ☒ 639 ☒ 640 ☒ 641 ☒ 642 ☒ 643 ☒ 644 ☒ 645 ☒ 646 ☒ 647 ☒ 648 ☒ 649 ☒ 650 ☒ 651 ☒ 652 ☒ 653 ☒ 654 ☒ 655 ☒ 656 ☒ 657 ☒ 658 ☒ 659 ☒ 660 ☒ 661 ☒ 662 ☒ 663 ☒ 664 ☒ 665 ☒ 666 ☒ 667 ☒ 668 ☒ 669 ☒ 670 ☒ 671 ☒ 672 ☒ 673 ☒ 674 ☒ 675 ☒ 676 ☒ 677 ☒ 678 ☒ 679 ☒ 680 ☒ 681 ☒ 682 ☒ 683 ☒ 684 ☒ 685 ☒ 686 ☒ 687 ☒ 688 ☒ 689 ☒ 690 ☒ 691 ☒ 692 ☒ 693 ☒ 694 ☒ 695 ☒ 696 ☒ 697 ☒ 698 ☒ 699 ☒ 700 ☒ 701 ☒ 702 ☒ 703 ☒ 704 ☒ 705 ☒ 706 ☒ 707 ☒ 708 ☒ 709 ☒ 710 ☒ 711 ☒ 712 ☒ 713 ☒ 714 ☒ 715 ☒ 716 ☒ 717 ☒ 718 ☒ 719 ☒ 720 ☒ 721 ☒ 722 ☒ 723 ☒ 724 ☒ 725 ☒ 726 ☒ 727 ☒ 728 ☒ 729 ☒ 730 ☒ 731 ☒ 732 ☒ 733 ☒ 734 ☒ 735 ☒ 736 ☒ 737 ☒ 738 ☒ 739 ☒ 740 ☒ 741 ☒ 742 ☒ 743 ☒ 744 ☒ 745 ☒ 746 ☒ 747 ☒ 748 ☒ 749 ☒ 750 ☒ 751 ☒ 752 ☒ 753 ☒ 754 ☒ 755 ☒ 756 ☒ 757 ☒ 758 ☒ 759 ☒ 760 ☒ 761 ☒ 762 ☒ 763 ☒ 764 ☒ 765 ☒ 766 ☒ 767 ☒ 768 ☒ 769 ☒ 770 ☒ 771 ☒ 772 ☒ 773 ☒ 774 ☒ 775 ☒ 776 ☒ 777 ☒ 778 ☒ 779 ☒ 780 ☒ 781 ☒ 782 ☒ 783 ☒ 784 ☒ 785 ☒ 786 ☒ 787 ☒ 788 ☒ 789 ☒ 790 ☒ 791 ☒ 792 ☒ 793 ☒ 794 ☒ 795 ☒ 796 ☒ 797 ☒ 798 ☒ 799 ☒ 800 ☒ 801 ☒ 802 ☒ 803 ☒ 804 ☒ 805 ☒ 806 ☒ 807 ☒ 808 ☒ 809 ☒ 810 ☒ 811 ☒ 812 ☒ 813 ☒ 814 ☒ 815 ☒ 816 ☒ 817 ☒ 818 ☒ 819 ☒ 820 ☒ 821 ☒ 822 ☒ 823 ☒ 824 ☒ 825 ☒ 826 ☒ 827 ☒ 828 ☒ 829 ☒ 830 ☒ 831 ☒ 832 ☒ 833 ☒ 834 ☒ 835 ☒ 836 ☒ 837 ☒ 838 ☒ 839 ☒ 840 ☒ 841 ☒ 842 ☒ 843 ☒ 844 ☒ 845 ☒ 846 ☒ 847 ☒ 848 ☒ 849 ☒ 850 ☒ 851 ☒ 852 ☒ 853 ☒ 854 ☒ 855 ☒ 856 ☒ 857 ☒ 858 ☒ 859 ☒ 860 ☒ 861 ☒ 862 ☒ 863 ☒ 864 ☒ 865 ☒ 866 ☒ 867 ☒ 868 ☒ 869 ☒ 870 ☒ 871 ☒ 872 ☒ 873 ☒ 874 ☒ 875 ☒ 876 ☒ 877 ☒ 878 ☒ 879 ☒ 880 ☒ 881 ☒ 882 ☒ 883 ☒ 884 ☒ 885 ☒ 886 ☒ 887 ☒ 888 ☒ 889 ☒ 890 ☒ 891 ☒ 892 ☒ 893 ☒ 894 ☒ 895 ☒ 896 ☒ 897 ☒ 898 ☒ 899 ☒ 900 ☒ 901 ☒ 902 ☒ 903 ☒ 904 ☒ 905 ☒ 906 ☒ 907 ☒ 908 ☒ 909 ☒ 910 ☒ 911 ☒ 912 ☒ 913 ☒ 914 ☒ 915 ☒ 916 ☒ 917 ☒ 918 ☒ 919 ☒ 920 ☒ 921 ☒ 922 ☒ 923 ☒ 924 ☒ 925 ☒ 926 ☒ 927 ☒ 928 ☒ 929 ☒ 930 ☒ 931 ☒ 932 ☒ 933 ☒ 934 ☒ 935 ☒ 936 ☒ 937 ☒ 938 ☒ 939 ☒ 940 ☒ 941 ☒ 942 ☒ 943 ☒ 944 ☒ 945 ☒ 946 ☒ 947 ☒ 948 ☒ 949 ☒ 950 ☒ 951 ☒ 952 ☒ 953 ☒ 954 ☒ 955 ☒ 956 ☒ 957 ☒ 958 ☒ 959 ☒ 960 ☒ 961 ☒ 962 ☒ 963 ☒ 964 ☒ 965 ☒ 966 ☒ 967 ☒ 968 ☒ 969 ☒ 970 ☒ 971 ☒ 972 ☒ 973 ☒ 974 ☒ 975 ☒ 976 ☒ 977 ☒ 978 ☒ 979 ☒ 980 ☒ 981 ☒ 982

# 10. PDF指示書表示

受注出荷モジュールで保存したPDF指示書が表示できます。

受注出荷モジュール

ファイル 編集 表示 完了 不良履歴 検索並び替え 各種設定

作業 配台帳 更新(F1) 画像(Q)

注文番号	製品番号	部品番号	部品名	数量
確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	20
確定-1121	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	20
確定-1121	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	20
確定-1121	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	20
確定-1121	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	20
確定-1128	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	20
確定-1128	HINBAN-01	HINBAN-01	HINMEI-01	20
確定-1128	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	20
確定-1128	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	20
確定-1128	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	20
確定-1128	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	20

最大表示件数:500

6/11 進捗/バーコード (F5) 進捗(Q) 完了/バーコード (F8)

STD\_3324.PDF - Adobe Acrobat Reader DC

ファイル 編集 表示(V) ウィンドウ(W) ヘルプ(H)

ホーム ツール STD\_3324.PDF x

サインイン

48.6%

作業指示書(現品票)

取引先 (株) アマダ 新規

注文番号 確定-1128

製品番号 HINBAN-01 納期 16/03/03 数量 25

製品名 HINMEI-01

部品番号 HINBAN-01

部品名 HINMEI-01

図面番号 ZUBAN-01

材質 SUS304-2B 板厚 2.0 素材 1000.0 x 2000.0 展開 200.0 x 300.0

材料名 SUS304-2B-2.0-1000x2000 数量 20 必要数 1.3 枚

機種 ZUBAN-01-SB1 注番 ZUBAN-01-JB1

産地 ZUBAN-01-SB2 竣工日 ZUBAN-01-JB2

製造#1 ZUBAN-01-SB3 製造#1 ZUBAN-01-JB3

製造#2 ZUBAN-01-SB4 製造#2 ZUBAN-01-JB4

不良履歴 2014/01/16 溶接不良 社内納期 16/03/02

手配数 25

工程名	段取/加工	合計時間	納期	進捗率(確認用バーコード)	備考
1 レーザ	10.0 25.0	35.0	02/23		
2 ヲビング	10.0 75.0	85.0	02/24		
3 ペンダー	15.0 25.0	40.0	02/25		
4 溶接	10.0 125.0	135.0	02/26		
5 塗装 平田塗	0 0	0.0	03/01		吹付塗装
6 検査	5.0 25.0	30.0	03/02		
7					
8					
9					
10					

# 11. 時間割の表示

受注出荷モジュールで作成した時間割が表示できます。

予定表

レーザー  
1号機

☐ 完了  
☐ 作業中  
☐ 未着手  
☐ 今回追加

印刷

画面設定

☒ 日  
☐ 週  
☐ 月

書き込み

進捗設定

閉じる

2021年 6月 26日

06/26 土

8 午前	山川エ VBE030042 EQ7-E0980 Zシクモータハースカハ -937A 社内納期07/09 (レーザー1号機 31.0分)	山川エ VBE030405 EQ0-E0213 036ホウネツイタ859A 社内納期07/13 (レーザー1号機 31.0分)
9 00	山川エ VBE030042 EQ0-E0603 TシクレンケウA937A 社内納期07/09 (レーザー1号機 31.0分)	山川エ VBE030042 EQ6-E0759 ランフカート937A 社 社内納期07/09 (レーザー1号機 31.0分)
10 00	山川エ VBE030042 EQ1-E0754 Zシク外ク937A 社内納期07/09 (レーザー1号機 31.0分)	
11 00	山川エ VBE030042 EQ7-E0550 ショウトセンサーマトオサエ937A 社内納期07/09 (レーザー1号機 31.0分)	
12 午後		
1 00	山川エ VBE030042 EQ7-E0750 ホンフワプレート937A 社内納期07/09 (レーザー1号機 31.0分)	山川エ VBE030042 EQ7-E0980 Zシクモータハースカハ -937A 社内納期07/09 (レーザー1号機 31.0分)
2 00	山川エ VBE030042 EQ1-E0504 サイトカハースター B937A 社内納期07/09 (レーザー1号機 31.0分)	山川エ VBE030042 EQ9-E0602 T軸シャシA937A 社内納期07/09 (レーザー1号機 31.0分)
3 00	山川エ VBE030042 EQ1-E0754 Zシク外ク937A 社内納期07/09 (レーザー1号機 31.0分)	
4 00	山川エ VBE030042 EQ8-E0981 YZインコダプレート937A 社内納期07/09 (レーザー1号機 31.0分)	
5 00	山川エ VBE030042 EQ8-E0751 ランホルダ937A 社内納期07/09 (レーザー1号機 31.0分)	
6 00		

## ※時間割

受注出荷モジュールで自動生成されるスケジュールは日割です。

1日の時間割を現場に指示するが必要であれば、手動で時間割を作成していただきます。

## 12. 在庫入力

在庫を入力することが出来ます。

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

注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	手配数量	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6	工程7	工程8	工程9	工程10
確定-1114	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/02/20	25	レーザ	タッピング	ペンター	溶接	塗装	検査				
	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/02/21	25	レーザ	タッピング	ペンター	溶接	塗装	検査				
確定-1121	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2016/02/27	25	レーザ	タッピング	ペンター	溶接	塗装	検査				
	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/02/28	25	レーザ	タッピング	ペンター	溶接	塗装	検査				
	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/02/29	25	レーザ	タッピング	ペンター	溶接	塗装	検査				
	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	2016/03/01	25	レーザ	タッピング	ペンター	溶接	塗装	検査				
確定-1128	HINBAN-01	HINBAN-01	HINMEI-01	2016/03/02	25	レーザ	タッピング	ペンター	溶接	塗装	検査				
	HINBAN-02	HINBAN-02	HINMEI-02	2016/03/03	25	レーザ	タッピング	ペンター	溶接	塗装	検査				
	HINBAN-03	HINBAN-03	HINMEI-03	2016/03/05	25	レーザ	タッピング	ペンター	溶接	塗装	検査				
	HINBAN-04	HINBAN-04	HINMEI-04	2016/03/06	25	レーザ	タッピング	ペンター	溶接	塗装	検査				
	HINBAN-05	HINBAN-05	HINMEI-05	2016/03/07	25	レーザ	タッピング	ペンター	溶接	塗装	検査				

詳細在庫設定

部品番号

HINBAN-03

部品名

HINMEI-03

在庫総数

25

在庫3

在庫1

在庫4

在庫2

在庫5

棚番

OK

キャンセル



## 13. 特記事項

### (1) システム要件

- ・WindowsPC/Windowsタブレット
- ・Windows 8.1以降(推奨64ビット)のOS
- ・Celeron(推奨Core iシリーズ)以上のCPU
- ・2GB(推奨4GB)以上のメモリ
- ・10GB以上のストレージ空き容量
- ・XGA(1024×768ピクセル)以上のグラフィック
- ・MS-Office Access Runtime 2013以降(通常は無償版を利用。製品版も利用可。)

### (2) 注意点

- ・無線LAN環境または有線LAN環境が必要です。(推奨は有線LAN環境)
- ・受注出荷アプリサーバーのACCESS製品版と同バージョンのACCESSランタイムをセットアップします。
- ・受注出荷サーバーのアプリケーションのバージョンと合せる必要があります。
- ・Windowsタブレット利用も可能ですが外付けバーコードリーダーが必要となります。

### (3) カスタマイズ

#### 〔できること〕

表示画面(作業手配台帳・手配工程台帳)のレイアウト変更(並び・幅)は可能です  
カスタマイズ帳票を実装することも可能です。

#### 〔できないこと〕

受注出荷モジュールのように、表示項目の追加/削除やボタン追加は出来ません。