

WILL生産管理ソフト

Ver6.30 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Ver6最新版への機能UP内容を説明した資料です。
(Ver6.20からVer6.30への機能UP項目は「UPDATE6.30」「NEW6.30」で記述しています)

—第2版—

2013年10月01日

(株)アマダ
(株)ケーブルソフトウェア

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



項目		内容	備考
対応OS		WinXP (32bit) 、 WinServer2003 (32bit) 、 WinVista (32bit) 、 WinServer2008 (32/64bit) 、 WinServer2008R2 (32/64bit) 、 Win7 (32/64bit) 、 Win8 (32/64bit) 、 WinServer2012 (32/64bit)	
データベース		SQLServer2005、SQLServer2008、SQLServer2008R2、SQLServer2012	
ACCESS		ACCESS2007、ACCESS2010	ACCESS2013、ACCESS64bit版は未対応
1	操作系	画面のイメージが変わります。(ACCESS2007以降)	
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連携の強化(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	

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



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

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



項目		内容	備考
26	販売管理	受注データコピー機能の追加	
27	販売管理	Kg単価受注機能の追加	
28	生産管理	作業指示書未発行の検索条件追加	
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	材料重量の目付量計算対応	
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	購入部品の同一化処理の追加	
40	操作系	帳票番号リセットの追加	

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



項目		内容	備考
41	生産管理	予定日数の一括更新	
42	生産管理	段取時間、加工時間の一括更新	
43	システム連携	PCLから加工時間の一括取り込み	
44	生産管理	在庫数推移の追加	UPDATE (6.30)
45	生産管理	ツリービューに「購入部品表示」機能を追加	
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	工程パターンの一括登録	
51	発注管理	注文書Noの番号割り当て方法の追加	
52	操作系	受注登録画面での担当者入力方法の改善	
53	発注管理	発注画面での単位入力対応	
54	生産管理	製品部品マスター詳細の改善	
55	生産管理	進捗実績一覧の改善	

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



項目		内容	備考
56	生産管理	作業完了履歴の改善	
57	操作系	役割に応じた画面フォーム利用	
58	販売管理	注文書No、納品書No、請求書Noの範囲検索	
59	販売管理	取引先マスターの住所欄が2段に	
60	販売管理	受注金額推移グラフの改善	
61	販売管理	発注・仕入関係の検索機能の改善	UPDATE (6.30)
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	工程パターン登録情報の追加	
65	生産管理	工程検査機能の追加	
66	生産管理	実績から工程情報(段取・加工時間)への反映	
67	操作系	進捗端末の表示改善	
68	画像管理	ファイルパス管理も可能に	
69	画像管理	マルチページへファイル追加読み込みを可能に	
70	システム連携	受注出荷と画像の連携強化	

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

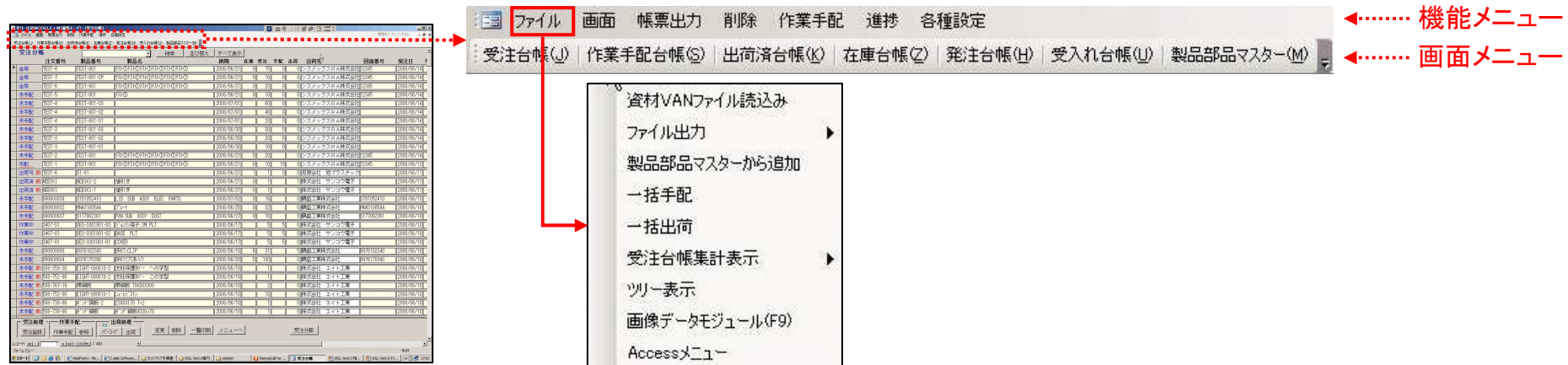


項目		内容	備考
71	操作系	受注データの一括変更	
72	操作系	材料・購入部品の所要量計算結果の一覧印刷	
73	操作系	メモリー式バーコードリーダーによる一括読み込み	
74	生産管理	受注台帳への作業開始予定日の追加	
75	販売管理	標準資材VAN機能の追加	NEW (6.30)
76	生産管理	ガントチャート機能の追加	NEW (6.30)
77	生産管理	メモリー式バーコードリーダーによるオフライン進捗実績収集	NEW (6.30)
78	生産管理	同一材料処理の追加	NEW (6.30)
79	生産管理	進捗実績時間計算の改善	NEW (6.30)
80	生産管理	工程納期計算の改善	NEW (6.30)
81	画像管理	フォルダ指定の連続読み込み	NEW (6.30)

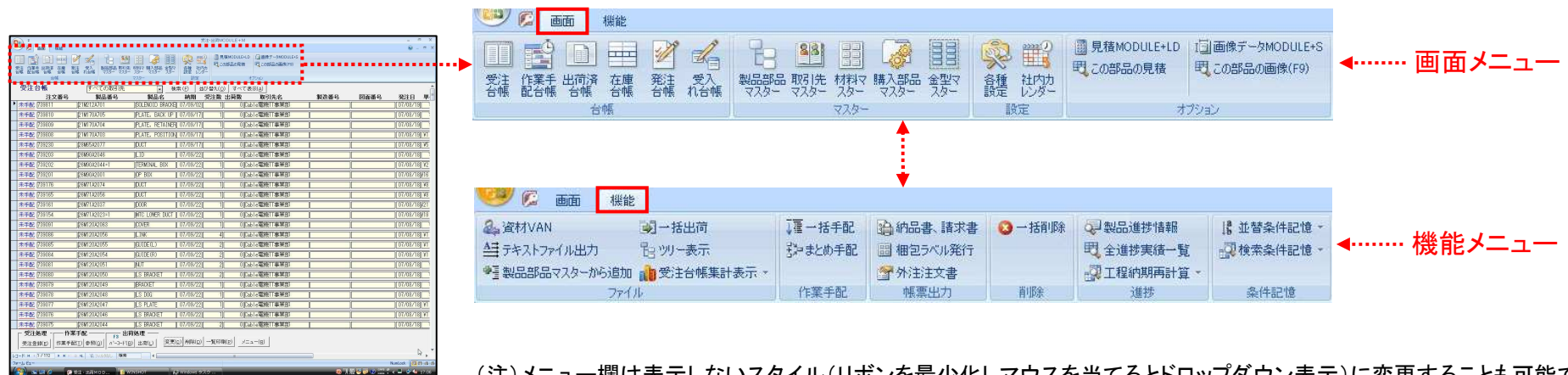
1. 画面イメージ

Ver6で、画面イメージが変わりました。

【Ver5】



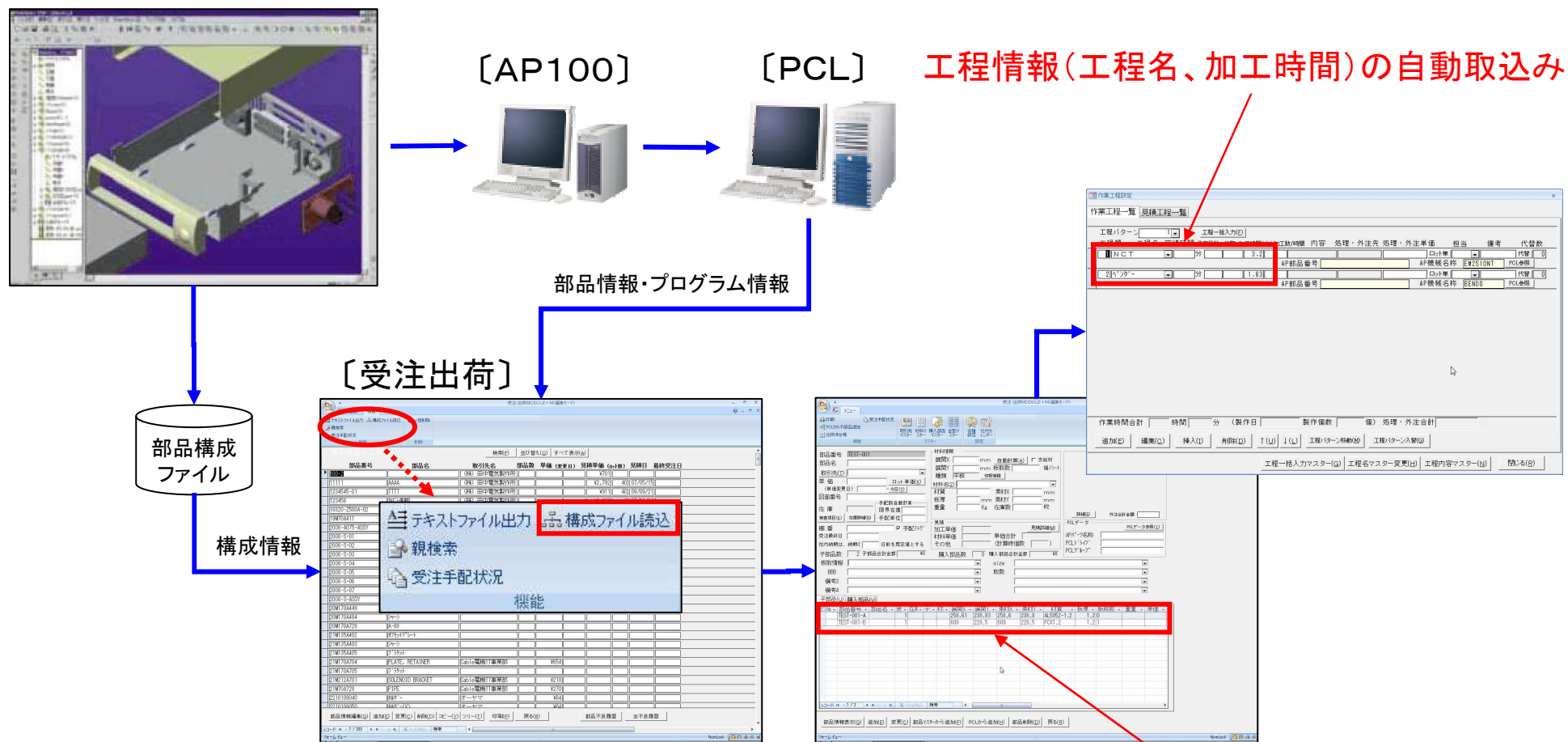
【Ver6】



2. シートワークス連携

Ver6で「シートワークス連携」機能が追加されました。
これにより、部品構成ツリーの取込み、工程情報の自動取込みが出来るようになりました。

〔シートワークス〕

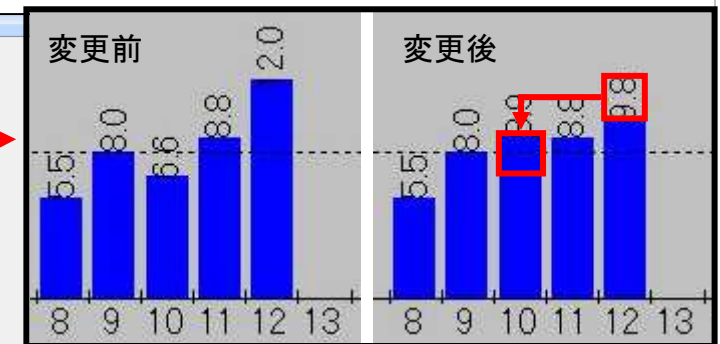
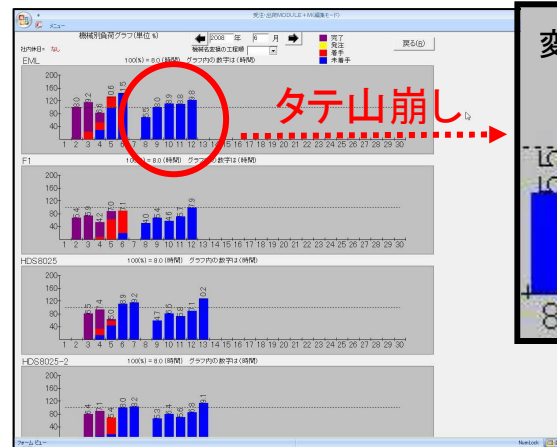
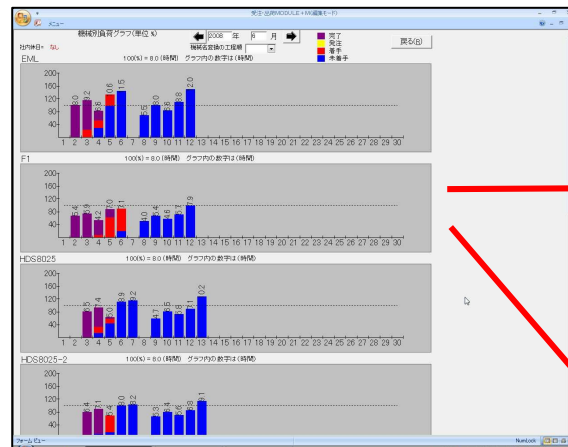


構成部品情報(材料情報等)の自動取込み

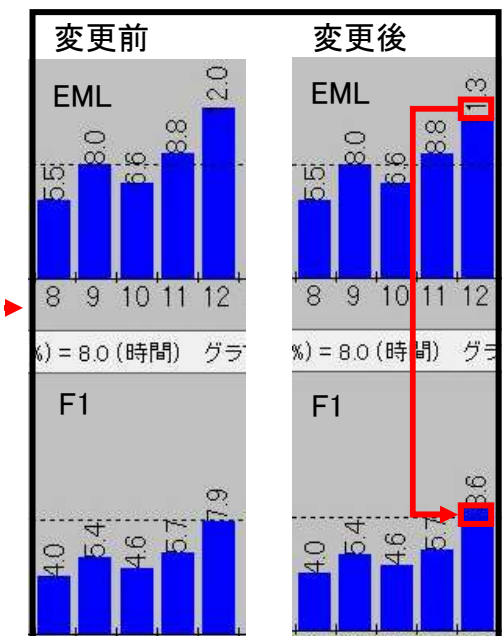
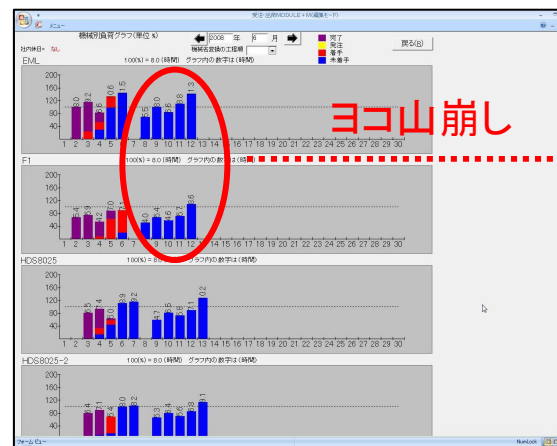
3. 加工機別山積み

Ver6で「加工機別山積み」機能が追加されました。

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



加工機毎に加工時間の山が自動で積み上げられます。



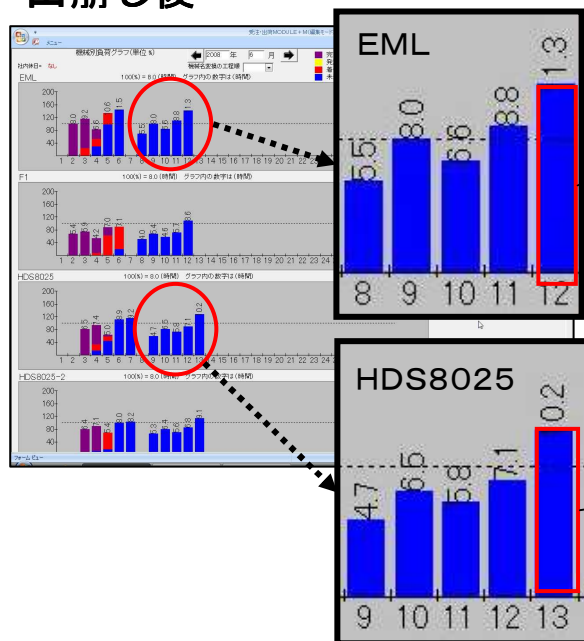
Ver6.30 相違点説明

4. DrABE連携



Ver6で「DrABE連携」機能が強化されました。
これにより、山崩し後に簡単な操作で製作手配ファイルをDr.ABEに受け渡せるようになりました。

山崩し後



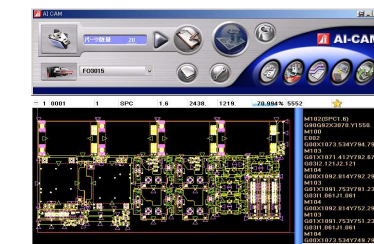
機種名	品名	数量	単位	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先
TEST-AP	21M10A04	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M35A03	45	60	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M35A06	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M35A06	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M74B007	75	90	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M74B008	15	90	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M240E002	45	60	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M240E004	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M240E006	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M240E008	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M240E010	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M240E012	15	50	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			

機種名	品名	数量	単位	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先	仕入先
TEST-AP	21M10A04	30	41	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M35A03	45	875	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M74B007	75	1325	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M74B008	15	425	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M240E002	45	305	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M240E004	15	305	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M240E006	15	305	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M240E008	15	305	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M240E010	15	305	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			
TEST-AP	21M240E012	15	305	08/06/12	08/06/15	(株)田中電機製作所			

DrABE. BLANK



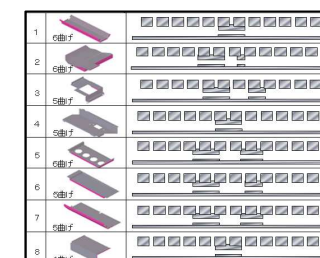
ネ스팅



DrABE. Bend



多品目一括
金型段取り



〔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¥USDATA

☒ 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:\¥ASIST00¥DrAbe.CSV

☐ この出力ファイル名を既定とする

OK キャンセル

製作手配
ファイル

製作手配
ファイル

5. vFactory連携

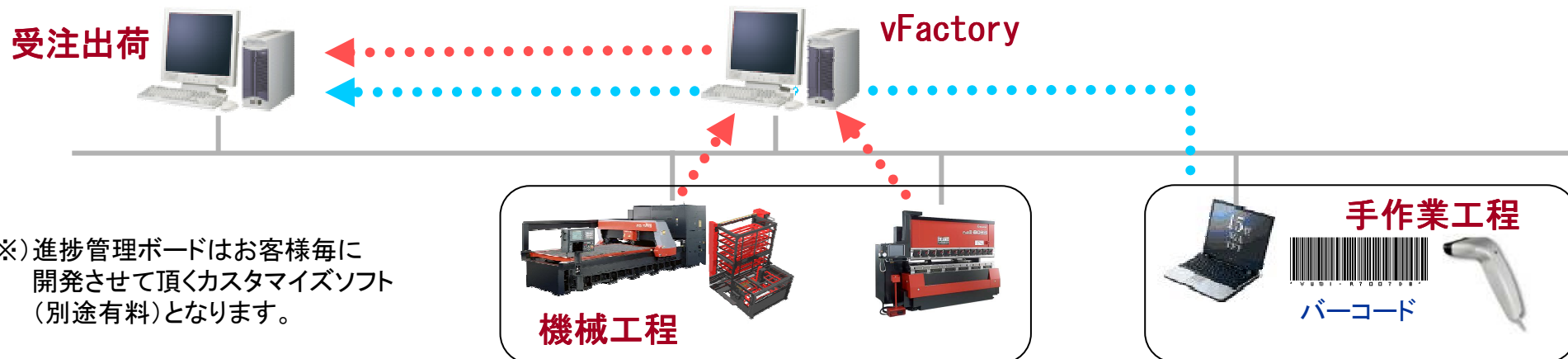


Ver6で「vFactory連携」機能が追加されました。
これにより、機械工程からの工程進捗情報の自動取込みが出来るようになりました。

進捗管理ボード (※)

納期・進捗管理ボード 表示 17 件

納期	未着手	次工程	最終工程	手配数	図番	取引先
08/28	セットアップ	→	ハンタ	10	K-122-B-2	
08/28	NCT	→	ハンタ	10	K-122-B-3	
08/30	レーザ	→	セットアップ	20	K-122-A-3	
08/30	タッピンク	→	コーナシヤ	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	→	DE	20	D4318816-01	
09/05	NCT	→	タッピンク	20	D4318818-23-32-35-	
09/05	NCT	→	セットアップ	20	D4318820-01	



6. 受注出荷と見積りの連携強化

(1/3)

Ver6で「受注出荷と見積りの連携」が強化されました。

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

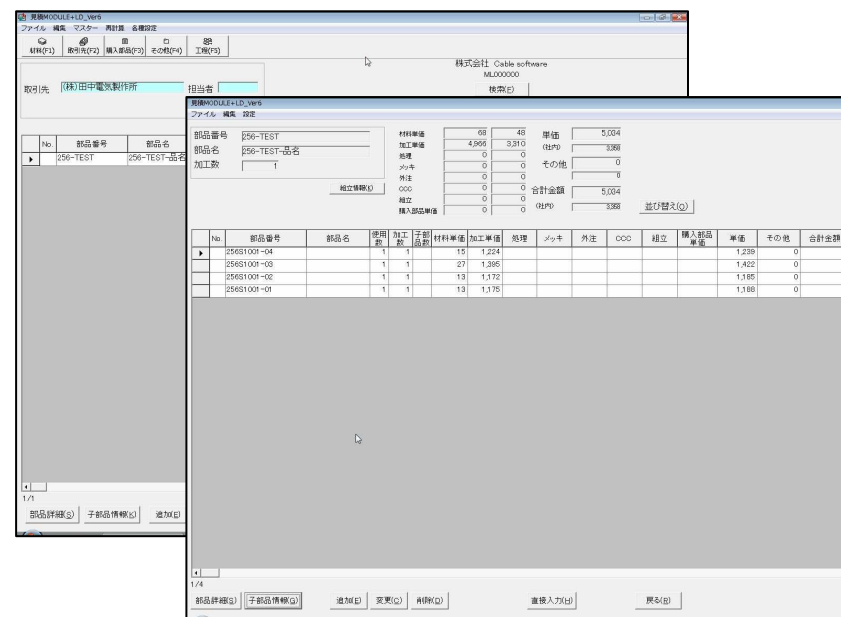
〔受注出荷〕



帳目	注文番号	出荷日	製品番号	製品名	受注数	出荷数	取引先	発注日	納期	納品番号	単価	合計
TEST-1	08/06/21	08/06/21	256-TEST	256-TEST-品名	10	10	(株) 山田製作所	08/06/21	08/06/22		¥2,389	¥
TEST-2	08/06/21	08/06/21	256-TEST	256-TEST-品名	10	10	(株) 山田製作所	08/06/21	08/06/22		¥5,034	¥
RY00641	08/07/19	08/07/19	256-TEST	256-TEST-品名	10	10	(株) 山田製作所	08/07/19	08/07/20	1139	¥600,000	¥2,38
RY00652	08/07/19	08/07/19	256-TEST	256-TEST-品名	10	10	(株) 山田製作所	08/07/19	08/07/20		¥600,000	¥2,38
Y40216	08/07/19	08/07/19	256-TEST	256-TEST-品名	10	10	(株) 山田製作所	08/07/19	08/07/20		¥1,015	¥
Y40277	08/07/19	08/07/19	256-TEST	256-TEST-品名	10	10	(株) 山田製作所	08/07/19	08/07/20		¥675	¥
Y40274	08/07/19	08/07/19	256-TEST	256-TEST-品名	10	10	(株) 山田製作所	08/07/19	08/07/20		¥675	¥
RY00655	08/06/11	08/06/11	256-TEST	256-TEST-品名	15	15	(株) 山田製作所	08/06/11	08/06/12		¥8,200	¥1
DL00128	08/06/11	08/06/11	256-TEST	256-TEST-品名	15	15	(株) 山田製作所	08/06/11	08/06/12		¥8,200	¥1
RY0787	08/07/14	08/07/14	256-TEST	256-TEST-品名	4	4	(株) 山田製作所	08/07/14	08/07/15		¥500	¥1
RY0787	08/07/14	08/07/14	256-TEST	256-TEST-品名	4	4	(株) 山田製作所	08/07/14	08/07/15		¥500	¥1
Y40219	08/07/19	08/07/19	256-TEST	256-TEST-品名	20	20	(株) 山田製作所	08/07/19	08/07/20		¥5,000	¥7
RY00559	08/06/03	08/06/03	256-TEST	256-TEST-品名	30	30	(株) 山田製作所	08/06/03	08/06/04		¥12,000	¥8
Y40221	08/06/03	08/06/03	256-TEST	256-TEST-品名	20	20	(株) 山田製作所	08/06/03	08/06/04		¥2,500	¥5
RY00631	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	5	5	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥420,000	¥1,2
RY00655	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	5	5	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥5,000	¥2
RY00629	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	8	8	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥380,000	¥2,38
RY00657	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	25	25	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥12,000	¥8
RY00655	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	15	15	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥5,300	¥
Y40221	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	20	20	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥5,000	¥7
RY00655	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	15	15	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥8,200	¥1
RY00627	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	4	4	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥450,000	¥1,2
Y40211	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	8	8	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥126,500	¥1,0
Y40220	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	20	20	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥3,500	¥5
RY00654	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	30	30	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥12,000	¥8
RY00655	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	5	5	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥5,000	¥2
RY00626	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	8	8	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥380,000	¥2,38
RY00629	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	7	7	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥420,000	¥2,38
RY00652	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	15	15	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥12,000	¥8
Y40219	08/07/21	08/07/21	256-TEST	256-TEST-品名	15	15	(株) 山田製作所	08/07/21	08/07/22		¥5,300	¥



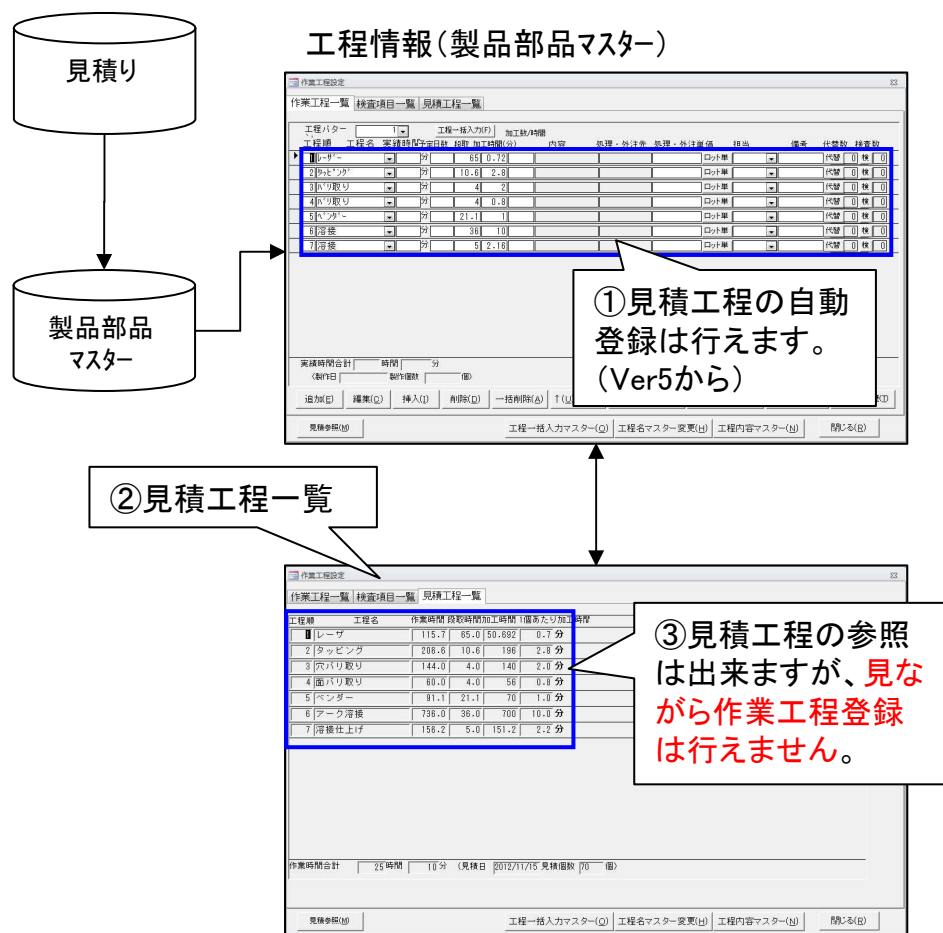
〔見積り〕



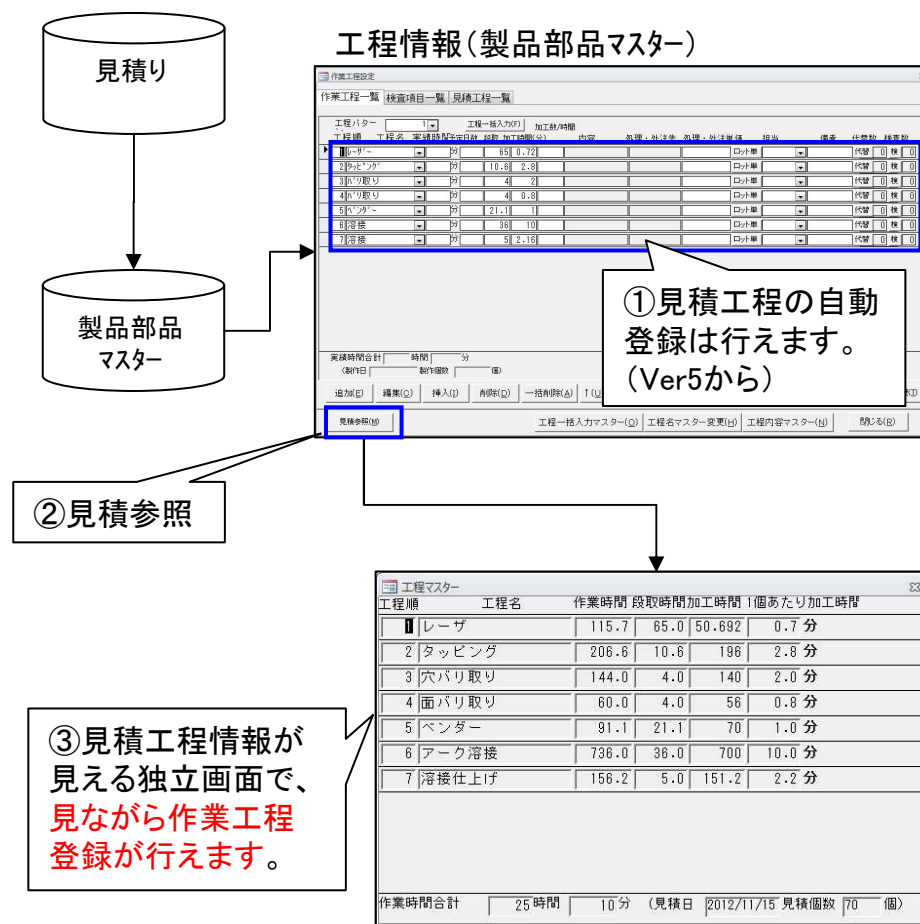
No.	部品番号	部品名	使用量	加工量	子部品	材料単価	加工単価	処理	ジョッキ	外注	COO	種立	購入部品	単価	その他	合計金額
1	256-TEST	256-TEST-品名	1	1	15	1,224								1,224	0	
2	256-TEST	256-TEST-品名	1	1	27	1,385								1,422	0	
3	256-TEST	256-TEST-品名	1	1	13	1,172								1,165	0	
4	256-TEST	256-TEST-品名	1	1	13	1,175								1,166	0	

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。

〔これまで〕



〔これから〕

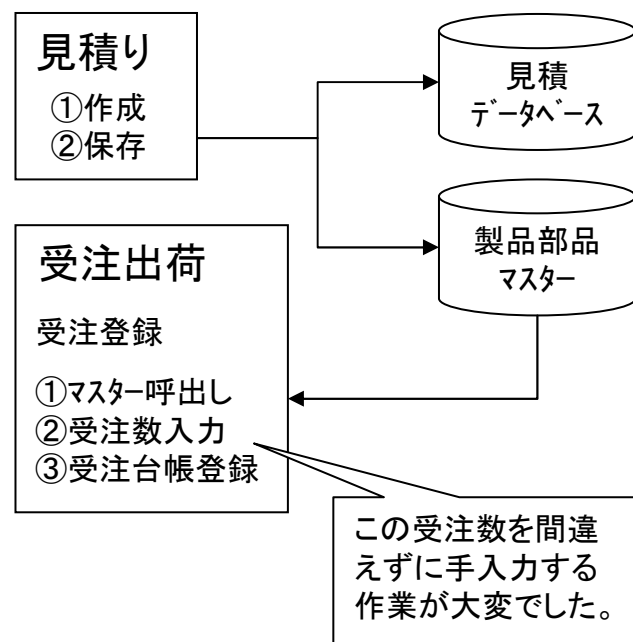


6. 受注出荷と見積りの連携強化

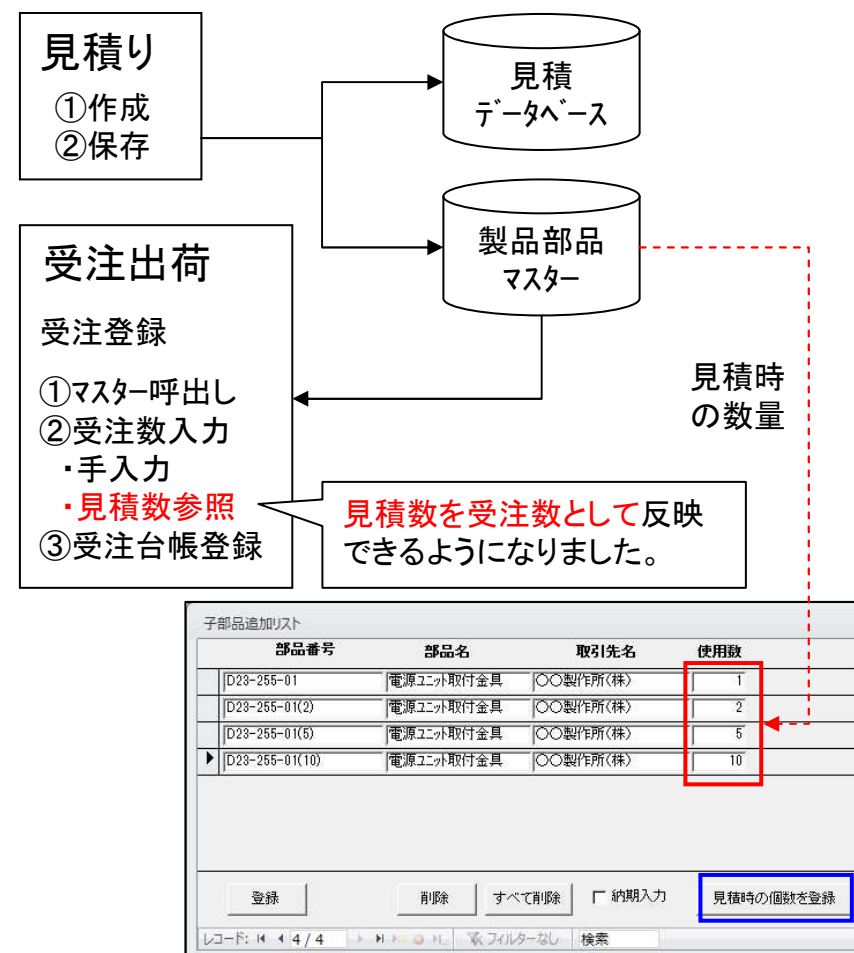
(3/3)

Ver6で、見積時の数量が受注数に反映出来る仕組みが追加されました。

〔これまで〕



〔これから〕

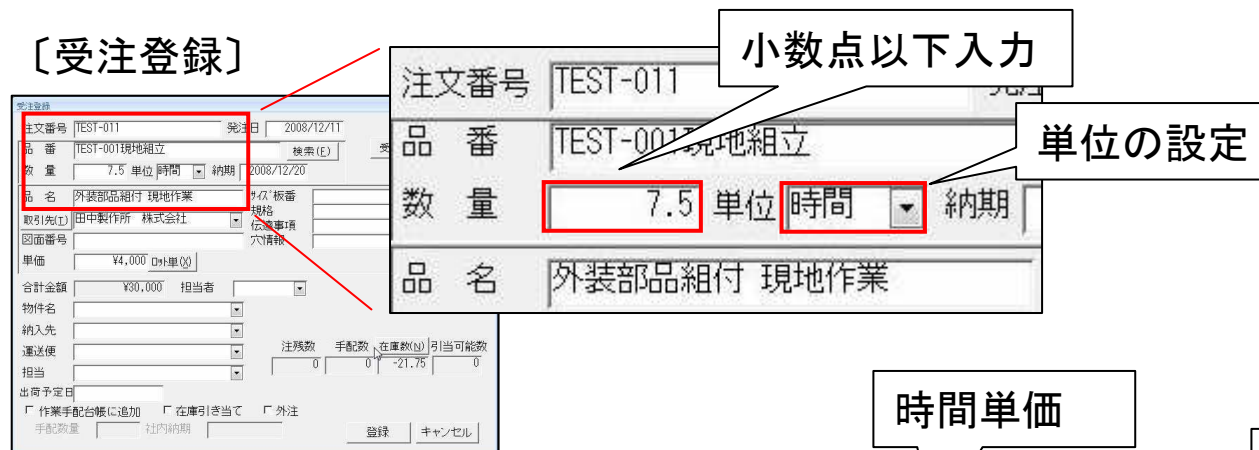


7. 数量、使用数の少数点以下入力および単位設定対応

Ver6で「数量、使用数の少数点以下入力」および「単位の設定」さらに「単位規定値の設定」が可能になりました。

これにより、例えばアッシー受注などの場合で、製品代金とは別に現地組立作業代を請求するような場合に対応できるようになります。

〔受注登録〕



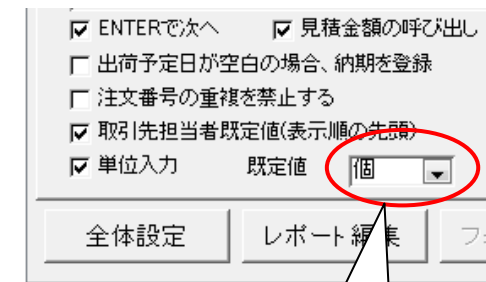
注文番号 TEST-011

品番 TEST-001 現地組立

数量 7.5 単位 時間 納期

品名 外装部品組付 現地作業

〔パラメータ〕



☒ ENTERで次へ ☒ 見積金額の呼び出し

☐ 出荷予定日が空白の場合、納期を登録

☐ 注文番号の重複を禁止する

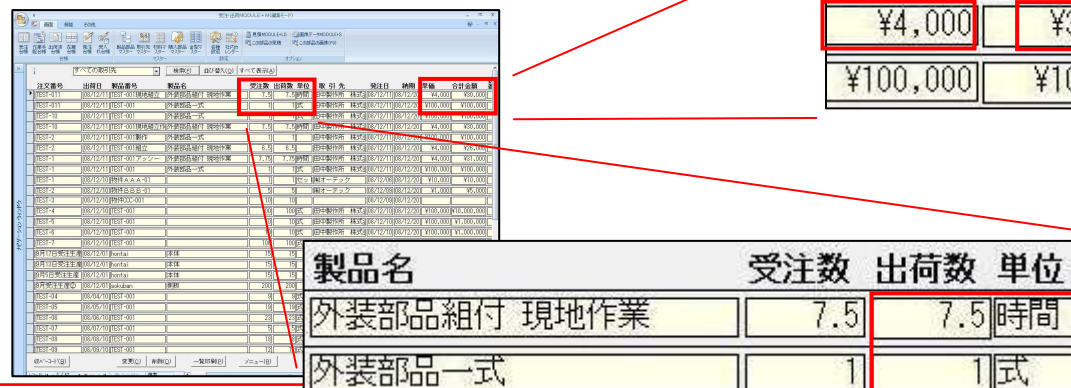
☒ 取引先担当者既定値(表示順の先頭)

☒ 単位入力 既定値 個

全体設定 レポート編集 フォ

単位規定値
の設定

〔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

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

時間単価

時間に乗じた
請求金額

在庫詳細管理とは、拠点毎に何が何個、在庫しているかを管理できることです。

管理対象は、製品、部品、材料、購入部品です。

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

それを判断する為にも、「それぞれの拠点で何が何個あるか見える」ことは非常に重要なことです。



製品1倉庫

製品2倉庫

製品3倉庫

製品4倉庫

在庫総数

130

30

100

0

0

本社の在庫

分工場の在庫

9. 不良履歴管理

(1/6)

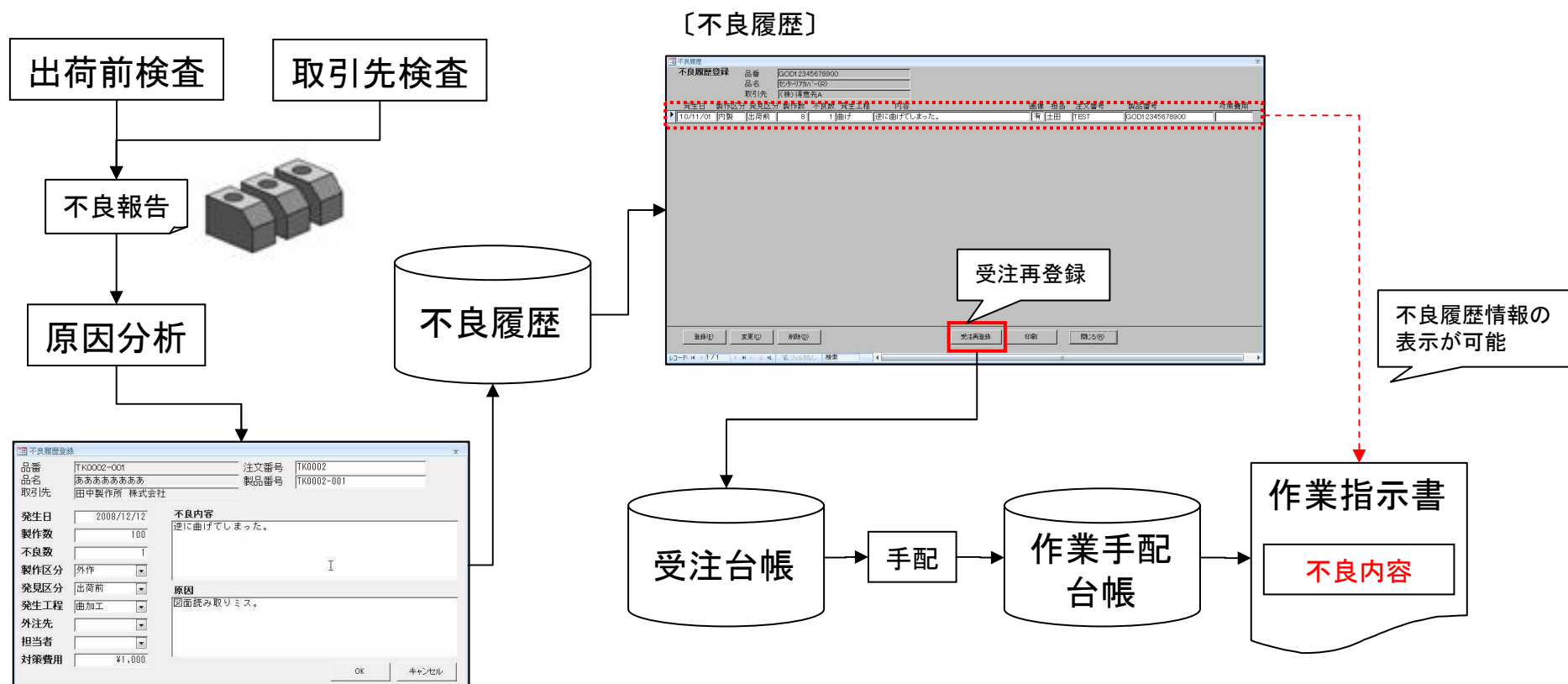


Ver6で「不良履歴管理」が可能になりました。

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

また、受注再登録も可能です。(注文番号は自動で“不良再手配”が付与されます)

さらに、記録された不良履歴は、作業指示書等の帳票に印刷することが出来ます。(帳票カスタマイズ)

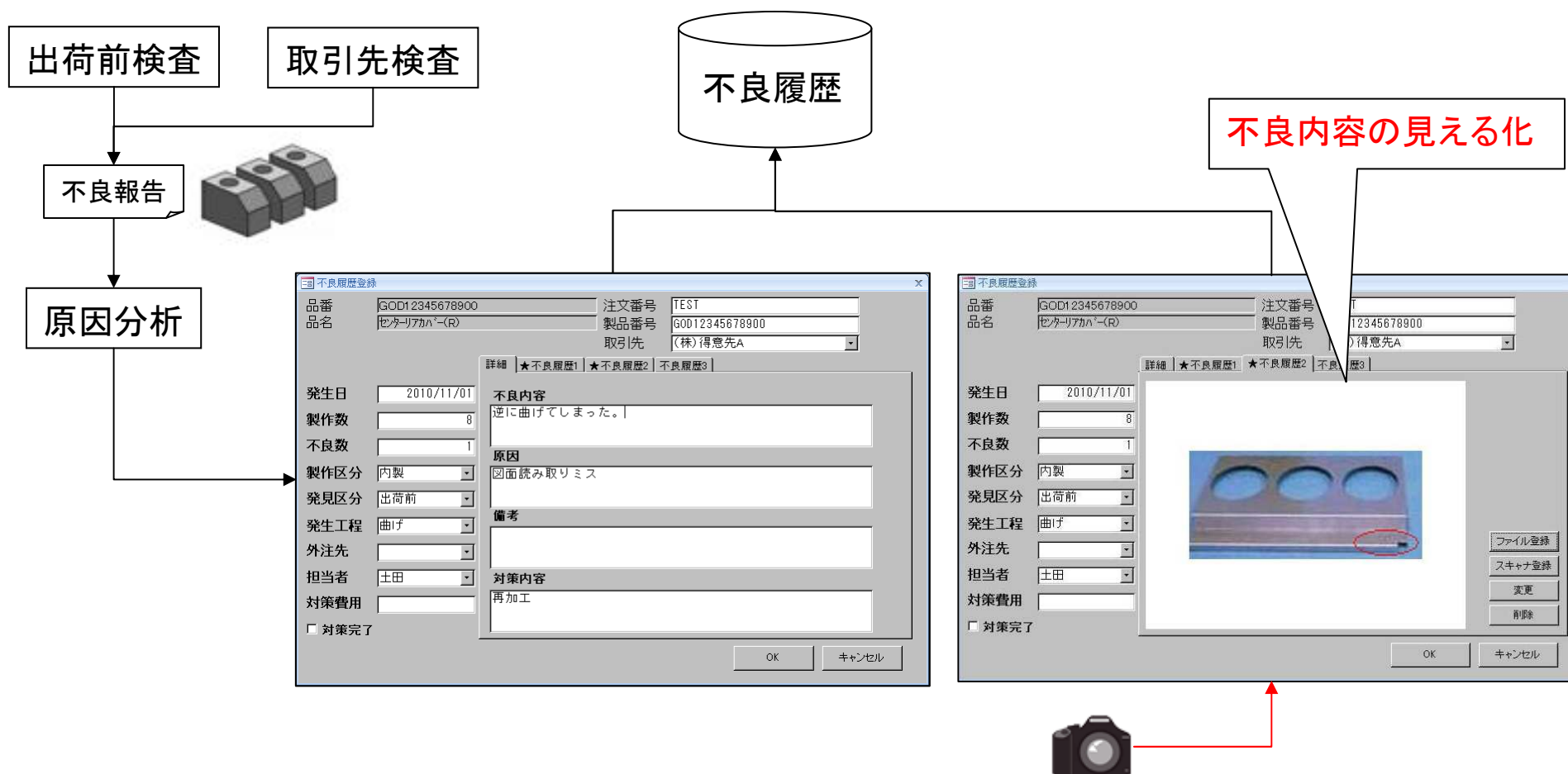


9. 不良履歴管理

(2/6)



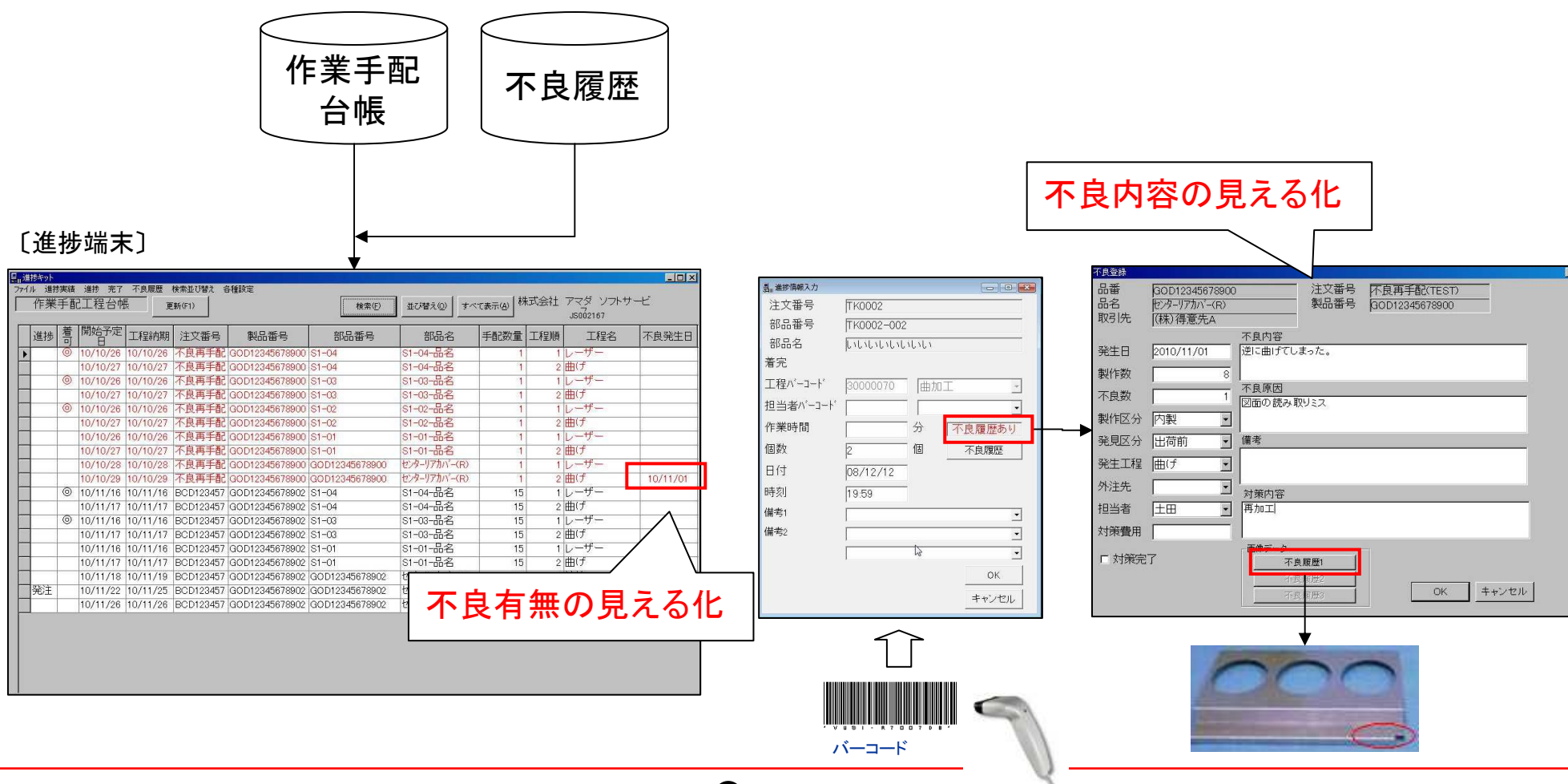
画像モジュールがある場合、不良履歴に文字情報だけでなく**画像も一緒に**登録することができます。
画像を利用することで「再発防止の仕組み」がより現実的になります。



9. 不良履歴管理

(3/6)

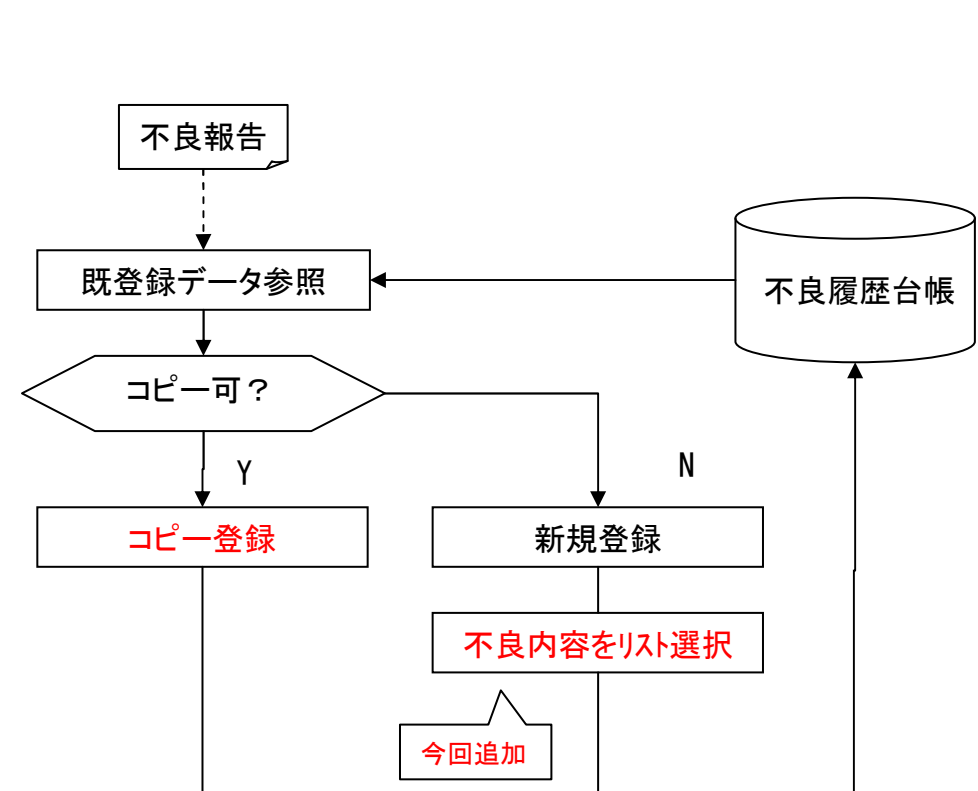
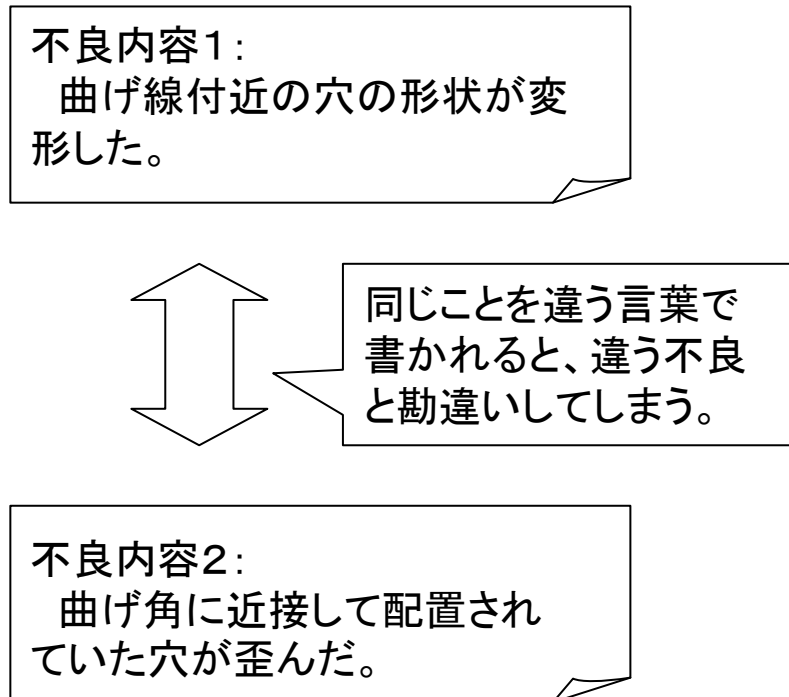
進捗オプションがある場合、進捗画面に「過去に不良があったこと」を表示することができます。
また、現場担当者は、記録された不良内容を見ることが出来ます。
さらに、画像が登録されている場合、不良内容を画像で見ることが出来ます。



不良内容入力は、進捗端末、受注出荷モジュールのどちらからでも行えます。

しかし、現実問題として、例えば同一原因による不良の場合に**意図的に同じ表現の文章を入力しないこと**には、読んだ人は同一原因による不良と認識できない、ということが分かりました。

そこで、なるべく同じ言葉で登録できるようにと、①不良内容を**リストから選択**できる機能、②既に登録済みデータからの**コピー登録**機能を追加しました。



9. 不良履歴管理

(5/6)



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

The screenshot displays the '不良履歴登録' (Defect History Registration) window. The left pane shows the main registration form with fields for product information, occurrence date, quantity, and countermeasures. The right pane shows a detailed view of a specific defect record, including a technical drawing and a table of defect data. Red boxes highlight the following updates:

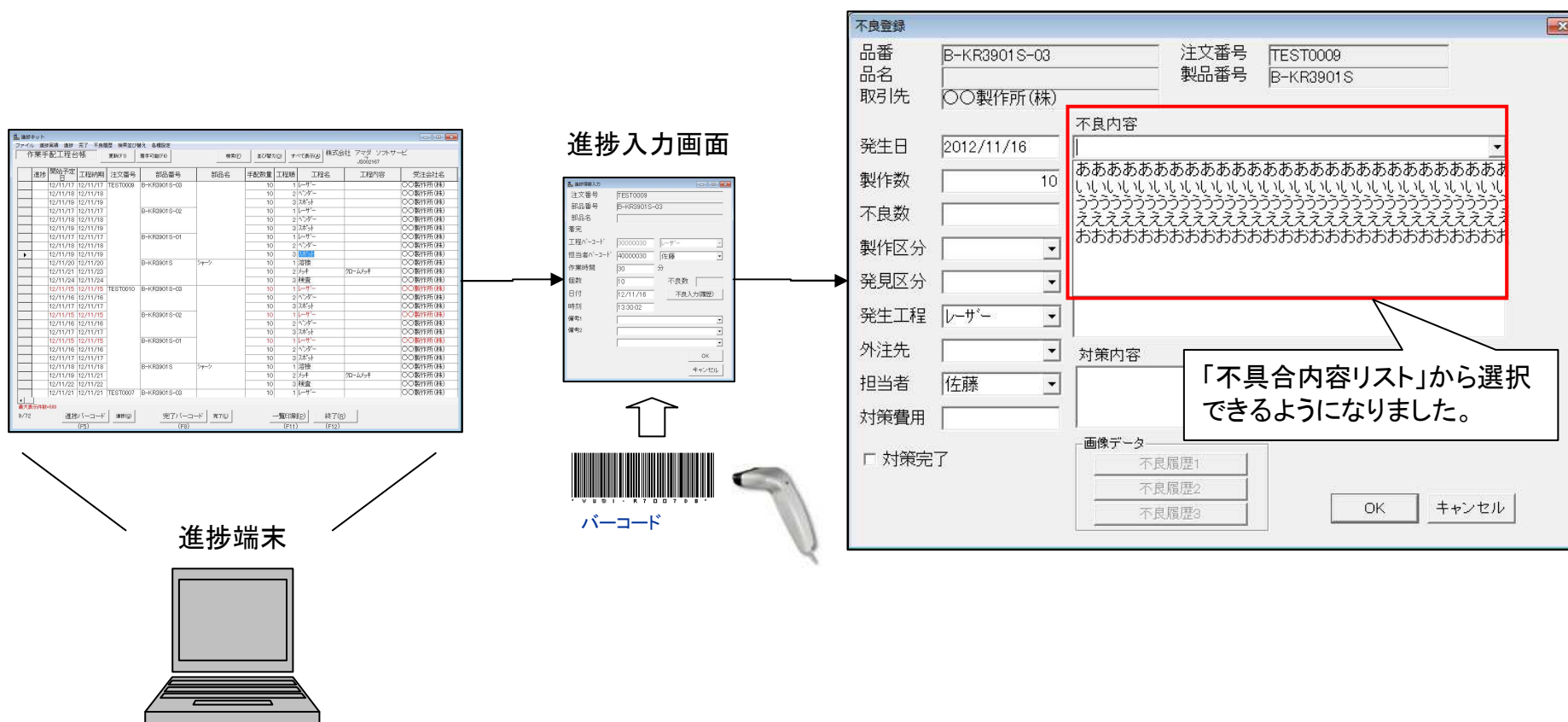
- Countermeasure Fields:** In the left pane, '対策日' (Countermeasure Date) is set to 2012/11/09, and '対策担当者' (Countermeasure Person) is set to 佐藤 (Sato).
- File Upload Buttons:** In the right pane, 'コピー' (Copy) and '貼り付け' (Paste) buttons are added next to the drawing area.
- File Format Support:** A callout box states: 'PDF、EXCELの保存も可能になりました。' (PDF and EXCEL saving is now possible).

Additional fields visible in the right pane include: 品番 (TEST-002), 注文番号 (TEST-1), 製品番号 (TEST-002), 取引先 (〇〇製作所(株)), 発生日 (2012/11/01), 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 (ヘンダー), 外注先, 担当者 (鈴木), 対策完了 (checked), 対策日 (2012/11/09), 対策担当者 (佐藤), and 対策費用.

9. 不良履歴管理

(6/6)

不良内容入力のための最初の一步は、「どんな不具合が発生したか」を入力することです。
しかし、作業の方にとって「頭の中で文章を考えキーボードから日本語入力」する作業は大変です。
そこで、事前に「不具合内容リスト」を登録しておき、作業者が「不具合内容リスト」から選択できる仕組みを追加しました。

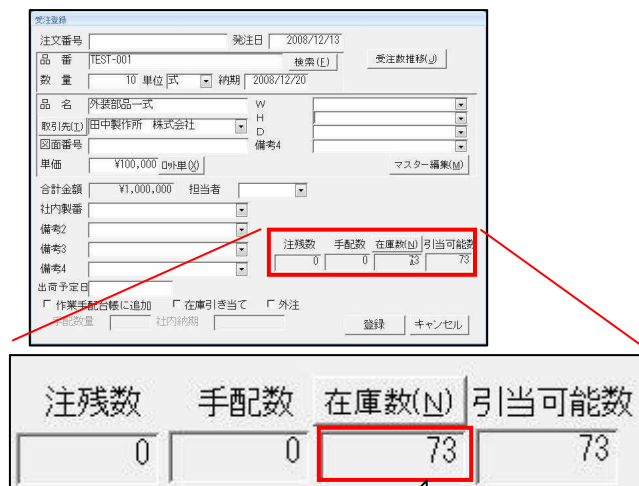


10. 在庫変更履歴

(1/3)

Ver6で、親品目や子品目など、生産品目の「在庫変更履歴管理」が可能になりました。
 理屈では、「現物在庫」と「帳簿在庫」は一致します。
 ところが、実際の運用の中では、「現物在庫」と「帳簿在庫」は不一致になることが起こります。
 こういう時に、在庫変更履歴を見ることで、在庫が合わない原因を掴むことができます。

〔受注登録〕



注残数	手配数	在庫数(N)	引当可能数
0	0	73	73

帳簿在庫

不一致

現物在庫



〔在庫変更履歴〕

在庫変更履歴

部品番号 TEST-001 現在在庫数 73

変更日時	変更前	変更後	増減	処理内容	変更マシン名	処理内容No
08/12/12 17:37:38	80	73	-7	出荷(標準)	DELL-29	41
08/12/12 17:28:28	90	80	-10	出荷(標準)	DELL-29	41
08/12/11 20:22:22	311	90	-221	手動(在庫詳細)	DELL-29	7
08/12/11 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(P) 戻る(B)

レコード 1 / 34 フィルタなし 検索

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

印刷もできるよう
 になりました。

10. 在庫変更履歴

(2/3)



Ver6で、**材料**や**購入部品**の「在庫変更履歴管理」も可能になりました。

〔材料マスター〕

材料在庫変更履歴

在庫変更履歴

部品番号 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 11:25:08	-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 20:47:08	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。

10. 在庫変更履歴

(3/3)

多くのお客様から「在庫増減時の注文番号を自動記録して欲しい」「手動変更時に変更理由を記録したい」の声を頂き対応しました。

在庫変更履歴

部品番号 現在在庫数

変更日時	変更前	変更後	増減	処理内容	注文番号	変更マシン名	備考
12/09/08 13:10:34	5	0	-5	手動(在庫台帳)		DELL-41	
12/07/17 14:22:58	0	5	5	手動(受注登録)		DELL-41	
12/04/13 11:28:55	0	-10	-10	出荷(標準)		DELL-41	
12/02/28 17:56:38	35	0	-35	手動(在庫台帳)		DELL-41	
12/01/24 19:38:04	20	35	15	完了(製品)	TEST-11	DELL-41	
12/01/24 19:38:03	0	20	20	完了(製品)	TEST-12	DELL-41	
11/11/10 18:00:36	10	0	-10	出荷(一括)		DELL-41	
11/11/09 19:08:46	0	10	10	完了(単品)	001645	DELL-41	

注文番号が自動で記録されるようになりました。

手動変更時に変更理由などを記録できるようになりました。

印刷(P) 戻る(R)

レコード: 1 / 8 フィルターなし 検索

11. 変更可能な画面フォームの拡張

(1／3)



Ver6で「変更可能な画面フォーム」が拡張されました。

画面	Ver5.0	Ver6.20
受注台帳	○	○
作業手配台帳	○	○
出荷台帳	○	○
発注台帳	○	○
受入れ台帳	○	○
在庫台帳	○	○
製品部品マスター	○	○
出金台帳	×	○
入金台帳	×	○
作業手配台帳(指示書)	×	○
作業手配工程台帳	×	○
作業手配工程台帳(外注)	×	○
作業手配工程台帳(PCL)	×	○
受注台帳(納品書、請求書)	×	○
出荷台帳(納品書、請求書)	×	○
購入部品マスター	×	○

11. 変更可能な画面フォームの拡張

(2/3)



画面	Ver5.0	Ver6.20
入金詳細	×	○
出金詳細	×	○
回収予定実績	×	○
支払予定実績	×	○
工程マスター	×	○
工程マスター外注発注	×	○
材料マスター(平板)	×	○
材料マスター(型钢)	×	○
材料マスター(コイル)	×	○
全進捗実績	×	○
不良履歴台帳	×	○
材料注文	×	○
購入部品注文	×	○
納品伝票登録		○

今回追加

11. 変更可能な画面フォームの拡張

(3/3)

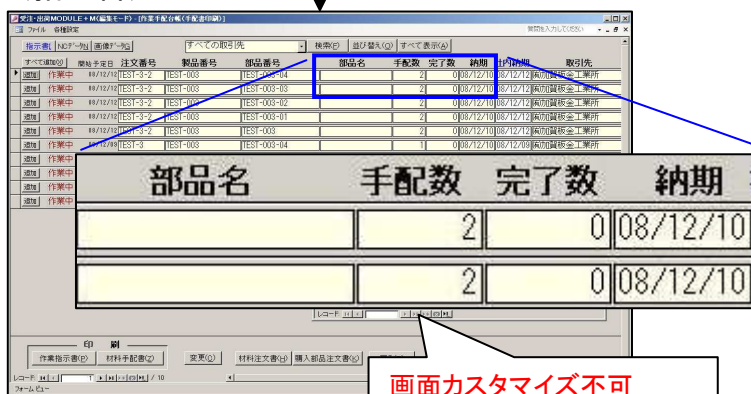
この「変更可能な画面フォームの拡張」の一例を紹介します。

〔Ver5.0〕

作業手配台帳



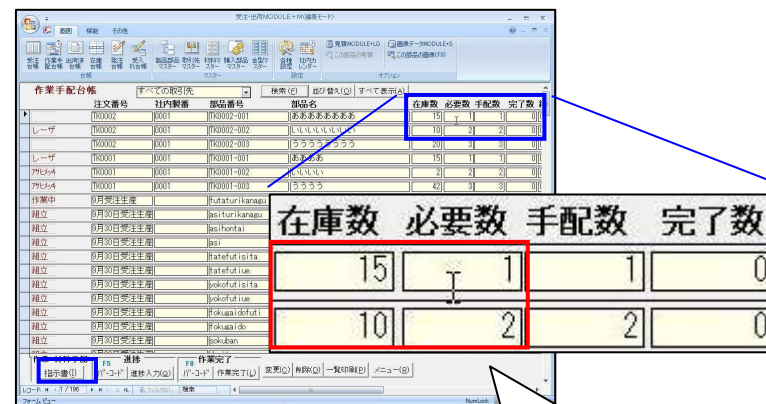
画面カスタマイズ可能

作業手配台帳
(指示書)


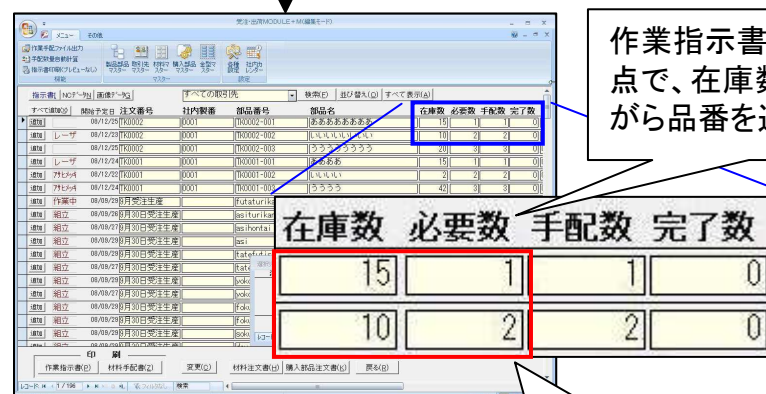
画面カスタマイズ不可

〔Ver6.20〕

作業手配台帳



画面カスタマイズ可能

作業手配台帳
(指示書)


作業指示書を発行する時点で、在庫数を確認しながら品番を選択できます。

画面カスタマイズ可能

12. 材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新

Ver6で「材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新」が出来るようになりました。
 これまでは、材料毎に単価変更を行うことしか出来なかったもので、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〕



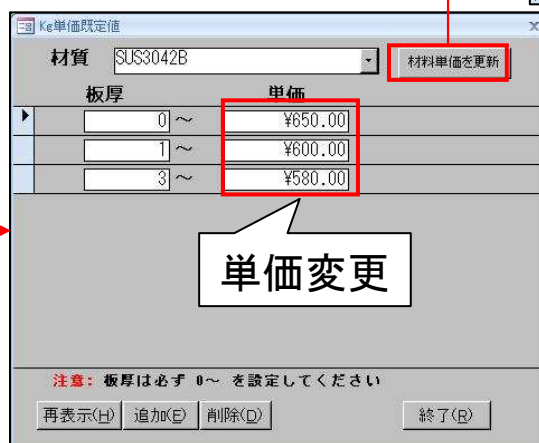
〔材料Kg単価変更画面〕



発注先で絞り込み
が行えます

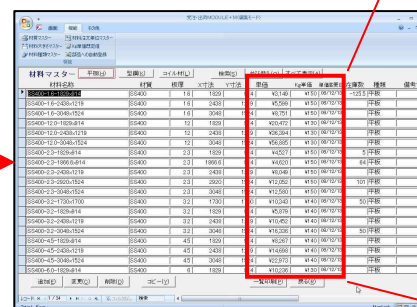
変更対象データを選択できます

〔材料Kg単価規定値〕



単価変更

〔材料マスター〕



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

12. 材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新

多くのお客様から「材料単価だけでなく“購入先別ロット単価”もKg単価からの一括更新をやるように」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 購入先(K)

全て選択	材料名称	ロット数	単価(Kg単価)	入力単位	単価変更日	購入先
☒	AL-1.5-1000x1000	0	¥101	枚	2012/11/06	鈴木鋼材
☐	AL-1.5-1000x1000	0	¥111	枚	2012/11/06	山口鋼材(株)
☐	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 購入先(K)

全て選択	材料名称	Kg単価	単価	入力単位	単価変更日	購入先
☒	AL-1.5-1000x1000		¥1,620	枚	2012/11/06	鈴木鋼材

(単価変更日)
2012/11/07

13. 納期色設定対応

Ver6で「納期色設定」が出来るようになりました。

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

〔納期色設定〕

納期の色設定

納期色 設定 日数 サンプル

1. 今日が納期の 0 日前以内 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

2. 2 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

3. 5 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

「出荷済」「検収」は、変更されません

社内納期・工程納期 色設定

社内納期 日数 サンプル

1. 今日が社内納期の 0 日前以内 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

2. 2 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

3. 5 2009/06/06 前景色 背景色 クリア

「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	製造番号
手配 B00123456	B0012345678900	モーター知能 (A)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123457	B0012345678901	モーター知能 (B)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123458	B0012345678902	モーター知能 (C)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123459	B0012345678903	モーター知能 (D)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123460	B0012345678904	モーター知能 (E)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123461	B0012345678905	モーター知能 (F)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123462	B0012345678906	モーター知能 (G)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123463	B0012345678907	モーター知能 (H)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123464	B0012345678908	モーター知能 (I)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123465	B0012345678909	モーター知能 (J)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123466	B0012345678910	モーター知能 (K)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123467	B0012345678911	モーター知能 (L)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123468	B0012345678912	モーター知能 (M)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123469	B0012345678913	モーター知能 (N)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123470	B0012345678914	モーター知能 (O)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123471	B0012345678915	モーター知能 (P)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123472	B0012345678916	モーター知能 (Q)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123473	B0012345678917	モーター知能 (R)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		
手配 B00123474	B0012345678918	モーター知能 (S)	09/06/06	09/06/05	25	0	0		

納期遅れ

納期近し

14. 購入先別ロット単価対応

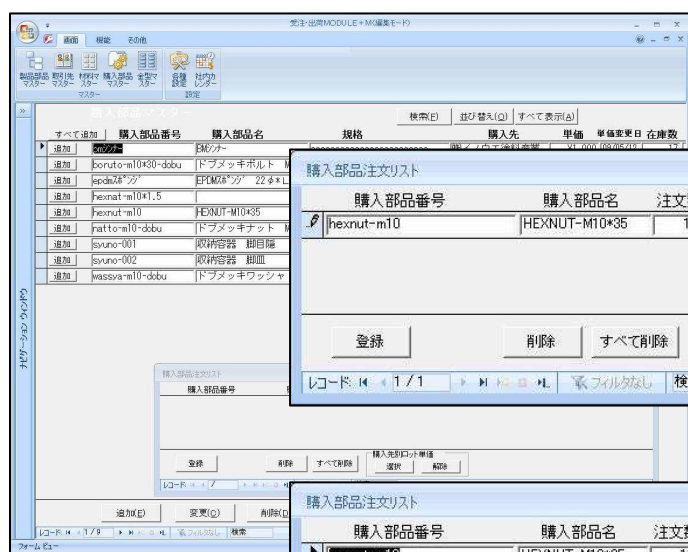
(1/2)

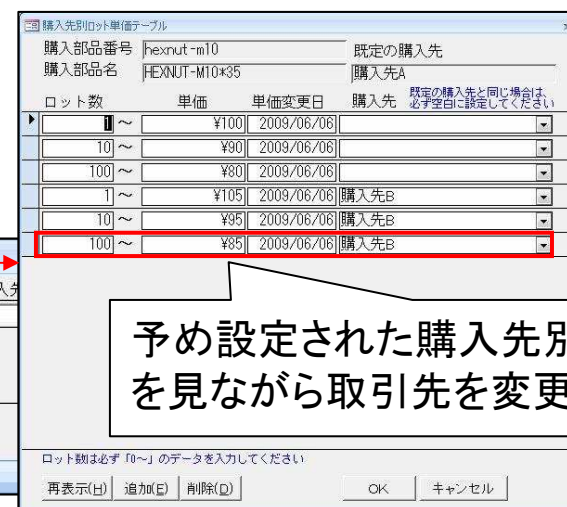
Ver6で**購入部品**の「購入先別ロット単価」が設定できるようになりました。

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

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

発注台帳





予め設定された購入先別のロット単価を見ながら取引先を変更できます。

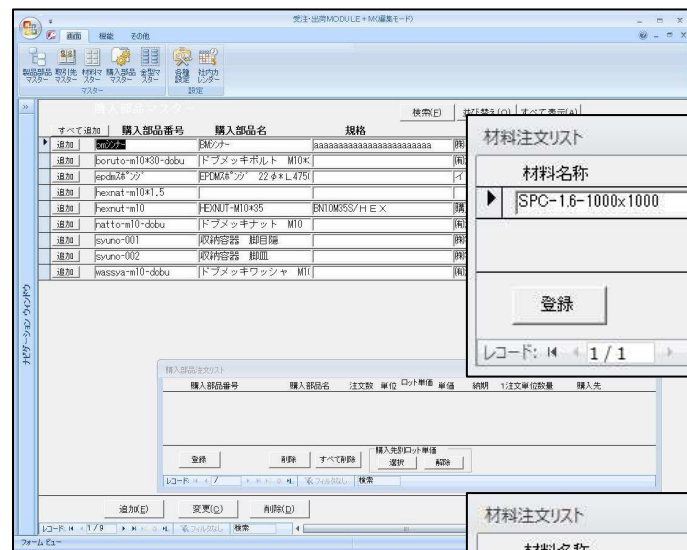



14. 購入先別ロット単価対応

(2/2)

Ver6で材料の「購入先別ロット単価」も設定できるようになりました。

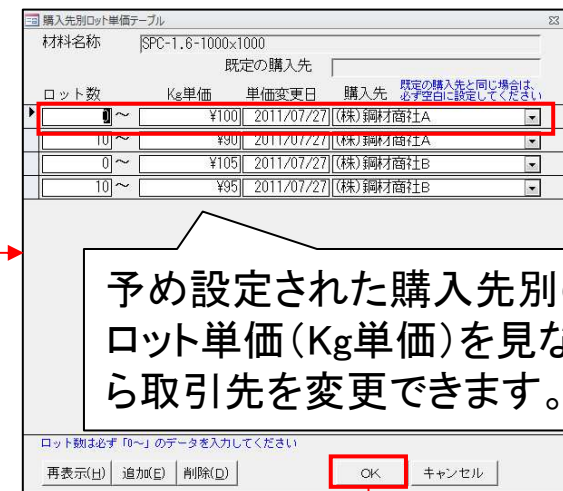
発注台帳



発注台帳画面のスクリーンショット。左側のリストには、材料名、規格、単位、ロット単価、単価、納期、1注文単位数量が表示されている。右側の詳細画面には、材料名「SPC-1.6-1000x1000」、単位「枚」、ロット単価「11/07/27」が設定されている。



材料注文リストダイアログボックスのスクリーンショット。材料名「SPC-1.6-1000x1000」、単位「枚」、ロット単価「11/07/27」が設定されている。下部には「登録」「削除」「すべて削除」「購入先別ロット単価 選択」「解除」のボタンがある。

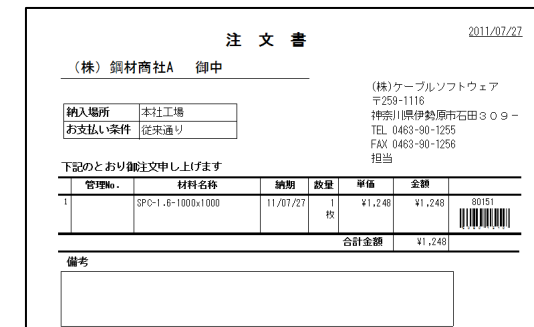


購入先別ロット単価テーブルダイアログボックスのスクリーンショット。材料名「SPC-1.6-1000x1000」の下に、ロット数、Kg単価、単価変更日、購入先が設定されている。購入先は「(株)鋼材商社A」が選択されている。

予め設定された購入先別のロット単価(Kg単価)を見ながら取引先を変更できます。



材料注文リストダイアログボックスのスクリーンショット。材料名「SPC-1.6-1000x1000」、単位「枚」、ロット単価「¥1,248」、納期「11/07/27」が設定されている。下部には「登録」「削除」「すべて削除」「購入先別ロット単価 選択」「解除」のボタンがある。



注文書画面のスクリーンショット。材料名「SPC-1.6-1000x1000」、数量「1枚」、単価「¥1,248」、金額「¥1,248」が記載されている。納期は「11/07/27」。

15. 3段5行の納品書追加

Ver6で「3段5行の納品書」が追加されました。

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

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

連続紙(4枚複写)

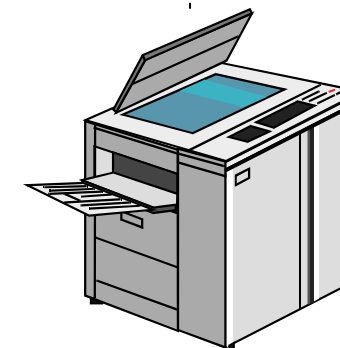


ドットインパクトプリンタ



注文番号	品番	品名	数量	単価	金額
1 TEST-7	S2-2004-002	012345-03	3	1,250.00	3,750
2 TEST-9	L4-500-902	012345-01	2	750.00	1,500
3 TEST-9	L4-500-902	012345-02	2	500.00	1,000
4 TEST-9	S2-2004-002	012345-03	3	1,250.00	3,750
5 TEST-9	S2-2004-002	TEST-001	1	1,000.00	1,000
合計					11,000

プリンタ用紙 A4ミシン目入り (3分割)



複合機

16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 (1/3)

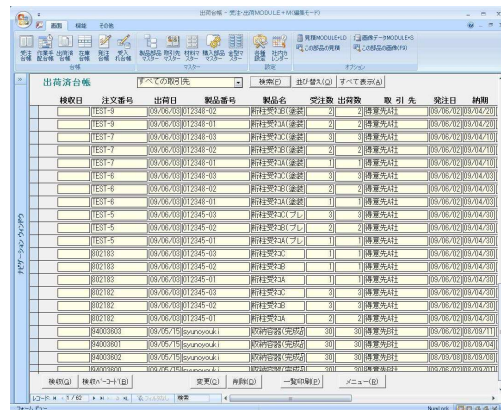
Ver6で「一括請求書発行」機能が追加されました。

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

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

[Ver5.0]

出荷済台帳



1社毎

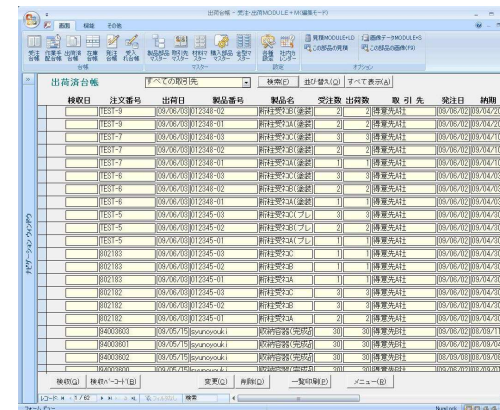
取引先、期間で絞りながら、1社毎に請求書を発行するので手間がかかります。

月締請求書



[Ver6.20]

出荷済台帳



締切日毎

締切日指定で、請求書の一括発行が可能に。

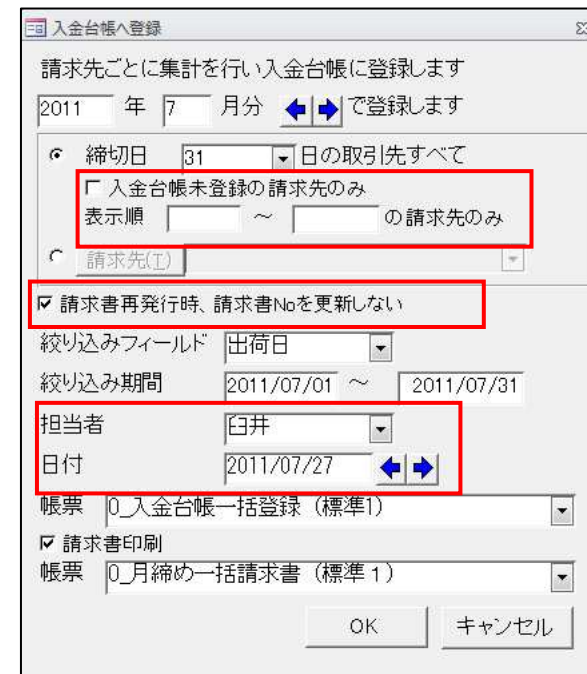
月締請求書



16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 (2/3)

Ver6で「一括請求書発行」の機能改善を行いました。

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

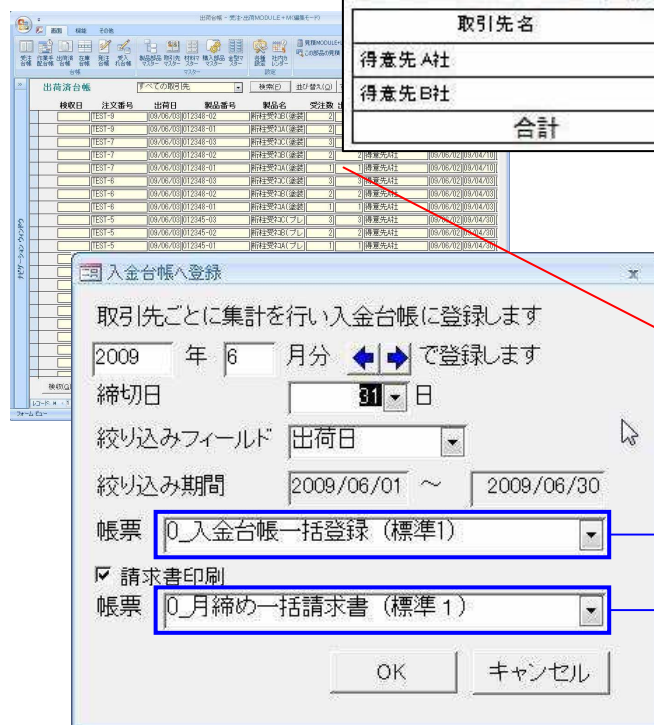


16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 (3/3)

Ver6で「請求一覧表」が追加されました。

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

出荷済台帳



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

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

入金登録し忘れ
のチェック

単価入れ忘れ
のチェック

出荷処理し忘れ
のチェック

請求一覧表

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

月締請求書

請求書 2009/06/06 締切日: 31

請求書番号: 00000000000000000000

取引先名: 得意先 A社

請求金額: 43,684

消費税額: 2,084

請求合計: 45,768

支払期日: 2009/08/10

支払口座: 00000000000000000000

請求内容:

品名	数量	単価	金額	消費税	合計
00000000000000000000	1	41,600	41,600	2,084	43,684

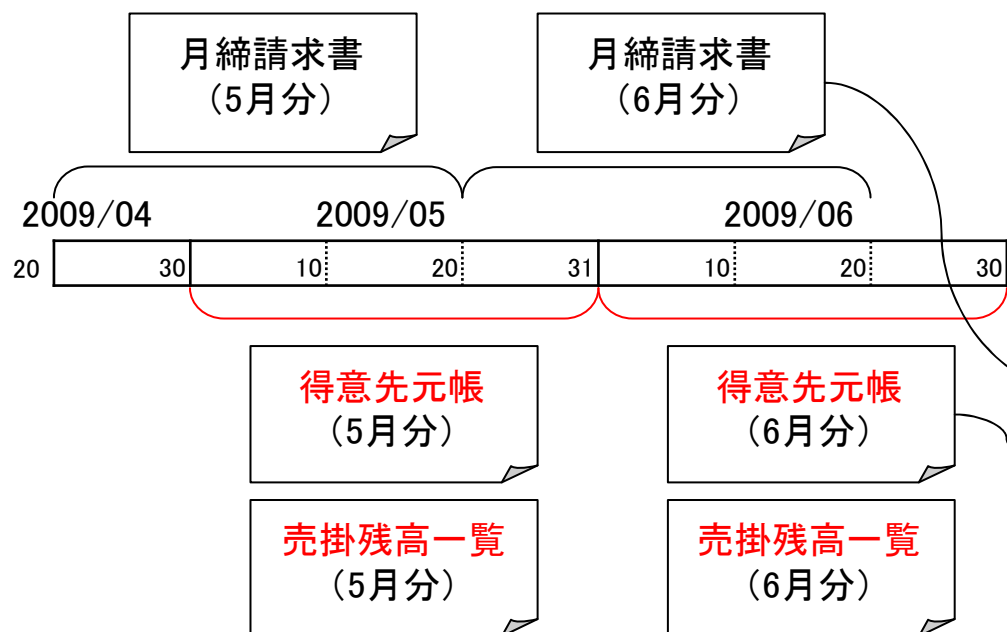
17. 売掛残高一覧、得意先元帳の追加

Ver6で「売掛残高一覧、得意先元帳」が追加されました。

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

(例)

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



売掛残高一覧表

売掛金残高一覧表 2009年4月度分

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	2009/06/06 当月売上合計	2009/06/06 当月請求残高
取引先A	49,950	49,950	0	47,400	2,370	49,770	49,770
取引先B	10,500	0	10,500	134,640	6,732	141,372	151,872
取引先C	138,500	138,500	0	0	0	0	0
取引先D	1,050	0	1,050	0	0	0	1,050
取引先E	167,955	40,805	127,150	24,444	1,222	25,666	152,816
取引先F	190,533	190,533	0	191,000	9,550	200,550	190,050
取引先G	21,000	15,750	5,250	204,500	10,225	214,725	214,725
取引先H	58,695	58,695	0	18,600	780	19,380	19,380
取引先I	3,675	0	3,675	0	0	0	0
取引先J	1502,264	212,415	1,689,849	270,650	13,530	284,180	284,180
取引先K	198,560	191,470	6,090	278,000	11,450	289,450	289,450

得意先元帳

2009年6月 得意先元帳

得意先A社 2009/06/01 ~ 2009/06/30 1ページ

日付	注文番号	品番	品名	単価	数量	売上金額	消費税	入金額	差引残高
06/01			前月繰越残高						0
06/03	802182	012345-01	新往来A	750	2	1,500	75		1,575
06/03	802182	012345-02	新往来B	900	3	1,800	75		3,150
06/03	802182	012345-03	新往来C	1,250	3	1,800	80		4,630
06/03	802183	012345-01	新往来A	750	1	750	38		5,618
06/03	802183	012345-02	新往来B	900	1	900	25		6,143
06/03	802183	012345-03	新往来C	1,250	1	2,000	100		8,243
06/03	TEST-5	012345-01	新往来A(プラス)	750	1	750	38		9,031
06/03	TEST-5	012345-02	新往来B(プラス)	900	2	1,800	90		10,081
06/03	TEST-5	012345-03	新往来C(プラス)	1,250	3	3,750	188		14,019
06/03	TEST-6	012345-01	新往来A(差引)	750	1	750	38		14,807
06/03	TEST-6	012345-02	新往来B(差引)	900	2	1,800	90		15,857
06/03	TEST-6	012345-03	新往来C(差引)	1,250	3	3,750	188		19,795
06/03	TEST-7	012345-01	新往来A(差引)	750	1	750	38		20,583
06/03	TEST-7	012345-02	新往来B(差引)	900	2	1,800	90		21,333
06/03	TEST-7	012345-03	新往来C(差引)	1,250	3	3,750	188		25,371
06/03	TEST-9	012345-01	新往来A(差引)	750	2	1,500	75		27,146
06/03	TEST-9	012345-02	新往来B(差引)	900	2	1,800	90		28,186
06/03	TEST-9	012345-03	新往来C(差引)	1,250	3	3,750	188		32,134
06/03	TEST-9	TEST-001	新往来A(差引)	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			41,600	2,094		
			総合計				43,684		

入金台帳

請求履歴

売掛履歴

入金履歴

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

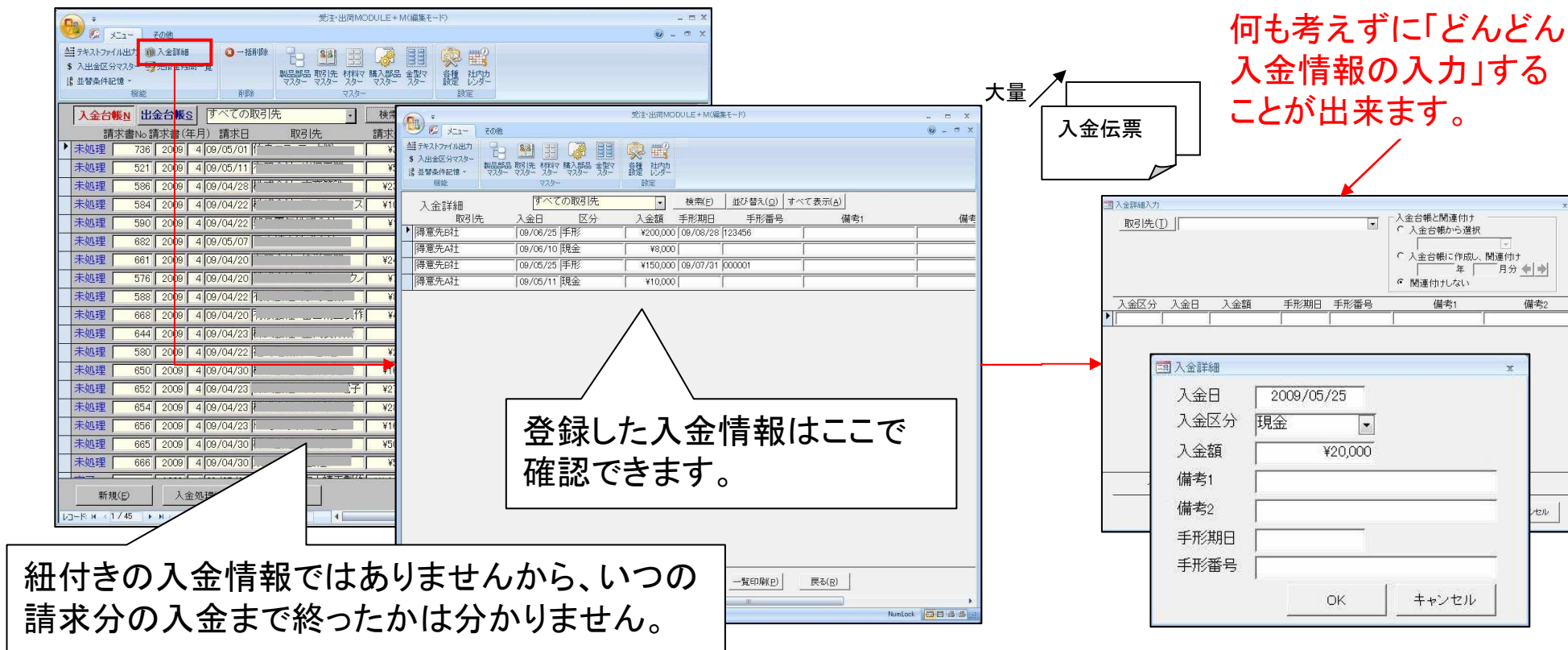
出荷済台帳から「入金台帳に登録(一括)」を行った場合、請求一覧、月締請求書を出力後に、当月売掛データを売掛履歴に自動更新します。

18. 入金情報登録方法の追加

現行の入金情報登録は「いつの請求分の入金まで終わったかが良く分かる」というメリットがある反面、「いつの請求分に対する入金かを判断する」という操作が面倒という声を頂き、Ver6で「請求履歴に紐付けずに入金情報を登録する方法」を追加しました。

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

〔登録する入金伝票が多い、または「入金額≠請求額」の得意先が多い〕



何も考えずに「どんどん入金情報の入力」することが出来ます。

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。

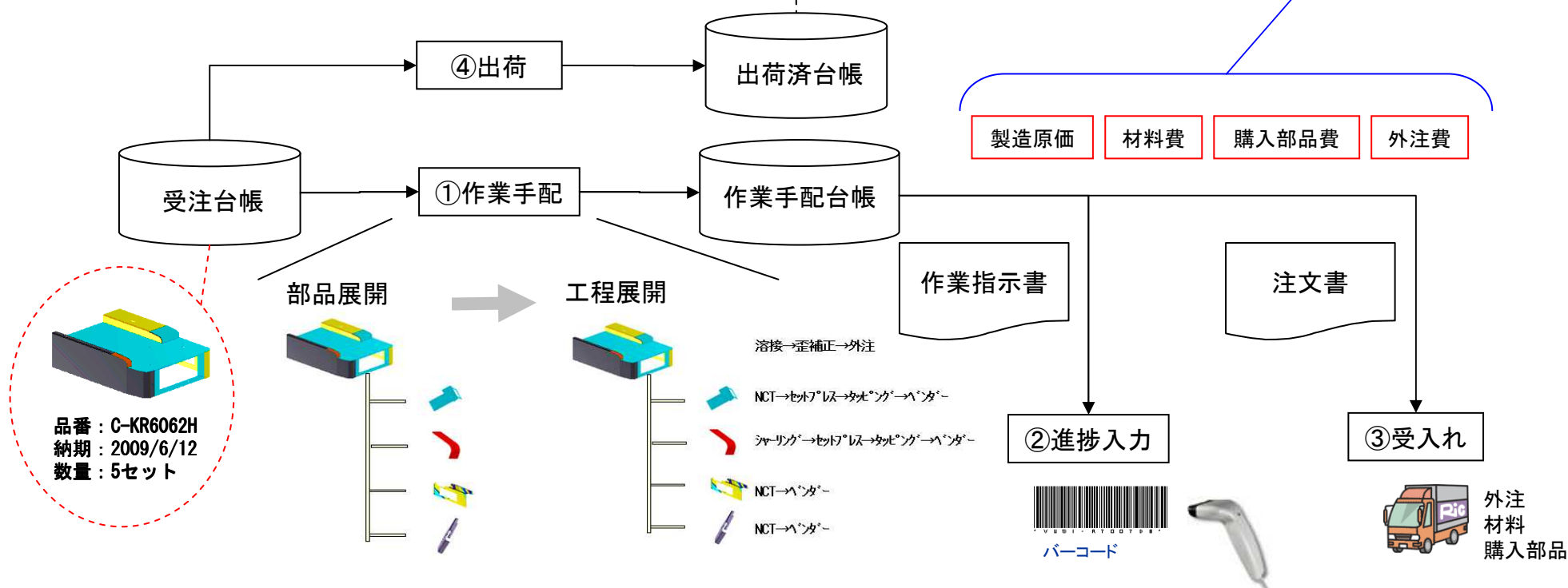
19. 原価計算機能の追加

(1/3)

お客様から出荷金額と紐付けた原価(製造費、材料費、外注費、購入部品費)を見たいとのご要望を頂き、Ver6で出荷済台帳に「原価計算」機能を追加しました。

〔原価計算〕

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



19. 原価計算機能の追加

(2/3)



原価は、以下の方法で計算します。

項目	選択肢	計算	特徴
製造原価	1	製品部品マスター. 工程作業時間 x 工程チャージ	今回の社内原価ではなく、標準原価を求める際に使用します。
	2	進捗実績時間 x 工程チャージ	今回の社内原価を進捗実績時間から計算します。
材料費	1	素材単価 ÷ 板取数	端材も材料費として計算します。
	2	重量 x Kg単価(無ければKg単価既定値から)	部品寸法分を材料費として計算します。
購入部品費	1	製品部品マスター. 購入部品 x 購入部品単価	購入部品単価が決まっている場合に有効です。
	2	受入台帳の金額を集計(注文番号で金額集計)	仕入毎に購入部品の単価が異なる場合に有効です。 (1受注1注文番号の場合に利用できます)
外注費	1	製品部品マスター. 工程. 外注単価	外注単価が決まっている場合に有効です。
	2	受入台帳の金額を集計(注文番号で金額集計)	仕入毎に外注単価が異なる場合に有効です。 (1受注1注文番号の場合に利用できます)

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

19. 原価計算機能の追加

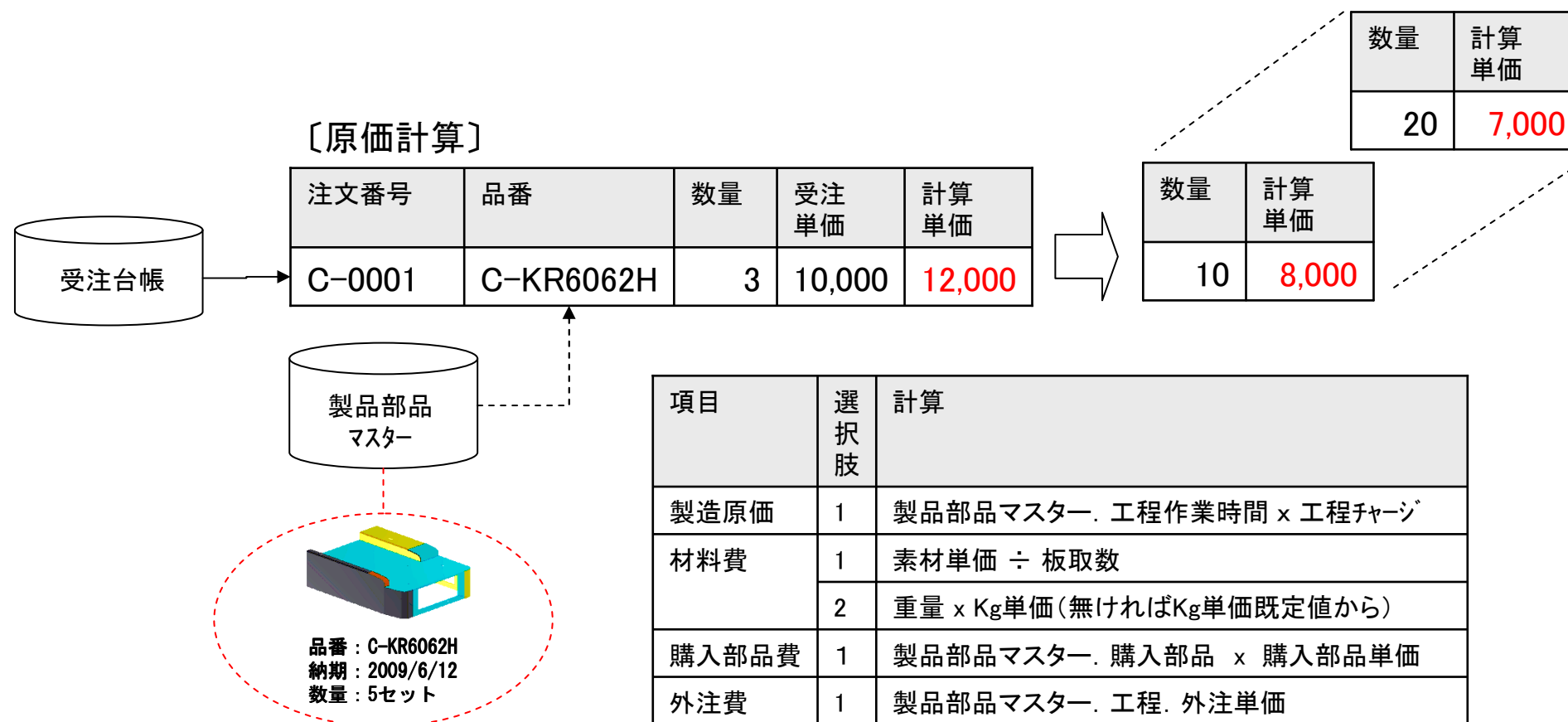
(3/3)

Ver6で最初の実装した原価計算は「製造原価」計算です。

これは製造後に「かかった原価を見たい」シーンを想定しています。

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

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



20. 仕入納品伝票(複数品目)登録機能の追加

これまでも受入れ台帳で「仕入納品伝票の登録」機能はありましたが1品目毎に登録する画面でした。お客様から「複数品目を一度に登録できる画面」が欲しいとのご要望を頂き、Ver6で「仕入納品伝票(複数品目)の登録」機能を追加しました。

〔設定画面〕

受入れ台帳登録画面

☐ 標準 ☒ 納品伝票登録

仕入納品伝票
(1品番)の登録

受入れ台帳登録

注文番号 発注日 2009/06/09 注文書No.

品番 ☐ 検収フラグ

品名 検収日

発注先(H)

数量 納期 完了数量

単価 合計金額 完了日

図面番号 担当 完了担当者

処理内容

受注先(U) ☐ 消費税手動入力

製造番号 消費税額

仕訳科目 仕様1 OK

仕様2 工事名称 キャンセル

仕入納品伝票
(複数品番)の登録

受入れ台帳 納品伝票登録

納品伝票登録

注文番号 発注日 2009/06/09 担当者

発注先(I) 受注先(U) ☒ 一括登録

注文書No. 完了日 2009/06/09 ☒ 検収 2009/06/09

完了日	品番	品名	数量	単価	合計金額	図面番号

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

削除(D) 全件削除(A) OK キャンセル 合計金額

レコード 1 / 1 フィルタなし 検索

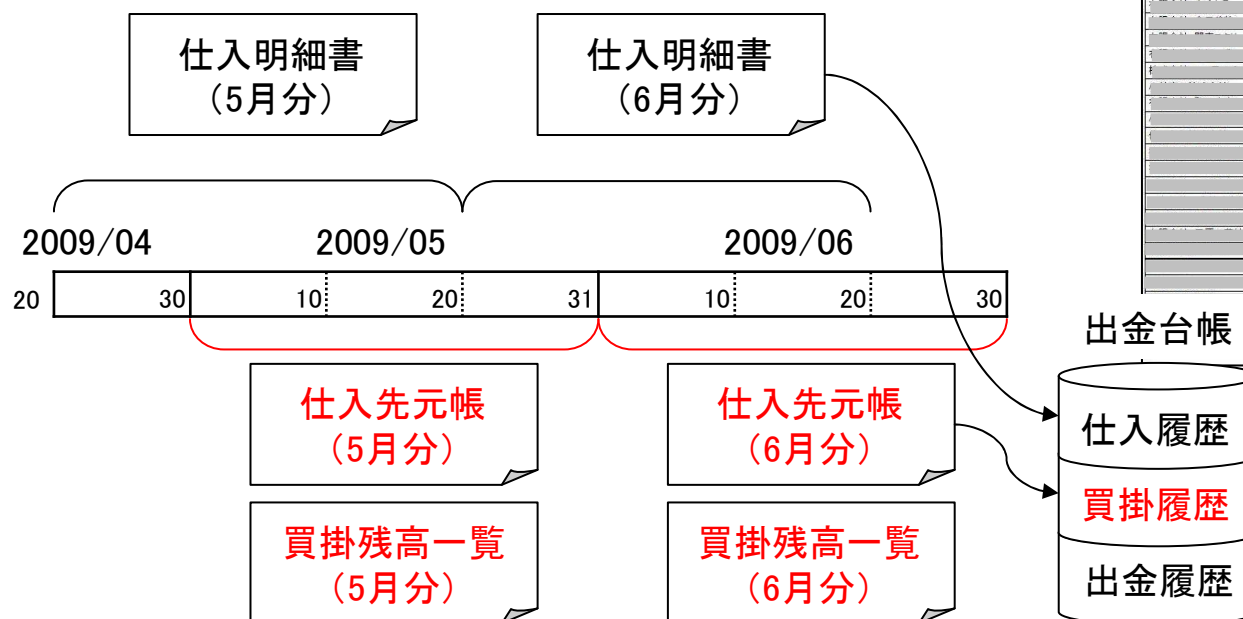
21. 買掛残高一覧、仕入先元帳の追加

Ver6で「買掛残高一覧、仕入先元帳」が追加されました。

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

(例)

仕入先A社は20日締。
お客様締日は末日締。



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	当月買上合計	当月請求残高
取引先A	6,690	0	6,690	6,117	308	6,425	13,313
取引先B	0	0	0	107,468	5,374	112,842	112,842
取引先C	27,520	0	27,520	0	0	0	27,520
取引先D	2,784,302	0	2,784,302	240,138	12,006	2,926,446	3,026,446
取引先E	16,748	0	16,748	0	0	0	16,748
取引先F	255,045	0	255,045	46,340	2,317	48,657	303,702
取引先G	920,273	0	920,273	458,700	22,935	481,635	1,401,908
取引先H	0	0	0	10,000	500	10,500	10,500
取引先I	286,100	0	286,100	78,000	0	0	0
取引先J	4,346,371	0	4,346,371	94,036	0	0	0
取引先K	183,020	0	183,020	174,100	0	0	0
取引先L	0	0	0	491,517	24,576	516,093	516,093
取引先M	3,306	0	3,306	0	0	0	0
合計	10,000,000	0	10,000,000	1,000,000	22,935	1,022,935	1,022,935

仕入先元帳

日付	注文番号	品番	品名	数量	買上金額	消費税	請求金額	支払済	未払残高
05/01	100000000	100000000	材料A	100	200	0	200.00	0	1,204.578
05/01	100000000	100000000	材料B	100	100	0	100.00	0	1,204.578
05/01	100000000	100000000	材料C	3,000	3,000	0	3,000.00	0	1,210.873
05/01	0-06	Y-000000000	リース料	250	1	250	0	0	1,210.873
05/01	0-06	Y-000000000	リース料	250	3	750	0	0	1,211.073
05/01	0-02	T-000000000	手数料	1,800	3	5,400	0	0	1,211.073
05/01			電力料(税込)	35,800	1	35,800	0	0	1,252.873
05/01			通信料(税込)	7,500	1	7,500	0	0	1,259.473
05/01			燃料費(税込)	5,000	1	5,000	0	0	1,264.473
05/01			水道電気代(税込)	51,000	2	102,000	0	0	1,366.473
05/01	T-00100		利息	3,500	1	3,500	0	0	1,370.973
05/01	0-07	T-000000000	リース料(税込)	250	1	750	0	0	1,371.223
05/01	0-07	T-000000000	リース料(税込)	250	1	750	0	0	1,371.223
05/01	0-07	T-000000000	リース料(税込)	450	1	450	0	0	1,371.673
05/01	0-07	T-000000000	リース料(税込)	2,200	1	2,200	0	0	1,373.873
05/01	0-07	T-000000000	リース料(税込)	1,800	1	1,800	0	0	1,375.673
05/01			リース料(税込)	3,000	1	3,000	0	0	1,378.673
05/01			消費税			22,935	0	0	1,401.608
合計					458,100	22,935			
繰越計						481,035			

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

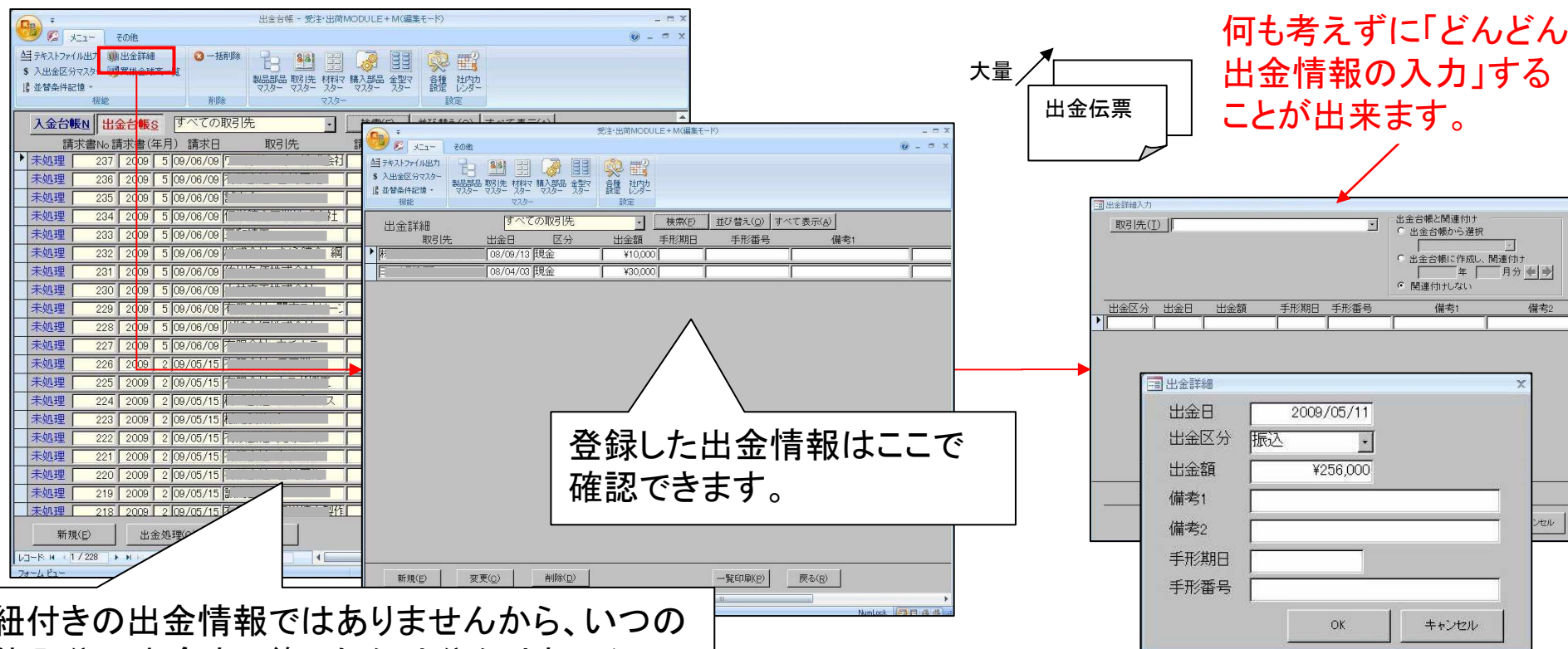
受入台帳から「出金台帳に登録(一括)」を行った場合、仕入一覧、仕入明細書を出力後に、当月買掛データを買掛履歴に自動更新します。

22. 出金情報登録方法の追加

現行の出金情報登録は「いつの仕入分の出金まで終わったかが良く分かる」というメリットがある反面、「いつの仕入分に対する出金かを判断する」という操作が面倒という声を頂き、Ver6で「仕入履歴に紐付けずに出金情報を登録する方法」を追加しました。

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

〔毎月の出金情報が多い場合〕



大量
出金伝票

何も考えずに「どんどん出金情報の入力」することが出来ます。

登録した出金情報はここで確認できます。

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

出金台帳入力

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

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

OK キャンセル

23. 帳票選択画面の追加

(1/2)

Ver6で「帳票選択画面」が追加されました。

これまでは、出力帳票はいちいちパラメータ画面(各種設定)での切替えが必要でした。

これからは、帳票印刷ボタンを押した後で帳票を切替えることが出来ます。

〔Ver5.0〕

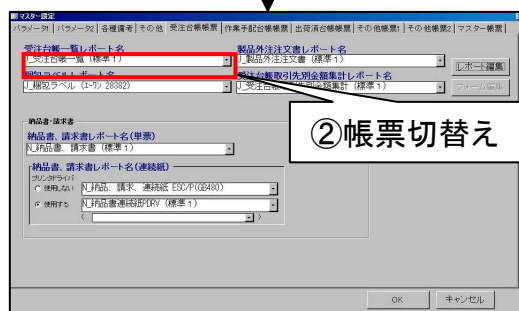
受注台帳

①各種設定



③一覧印刷

パラメータ

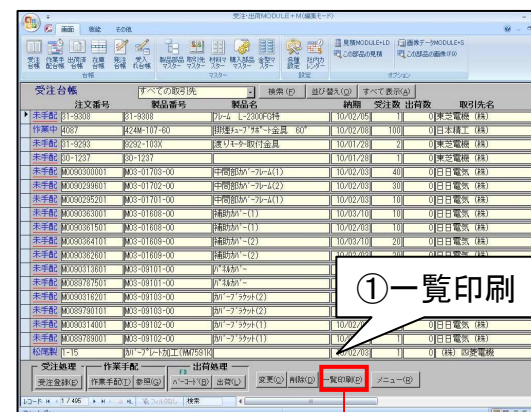


②帳票切替え

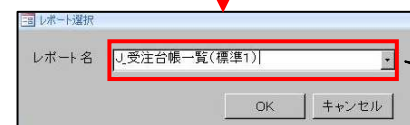
帳票

〔Ver6.20〕

受注台帳



①一覧印刷



②帳票切替え

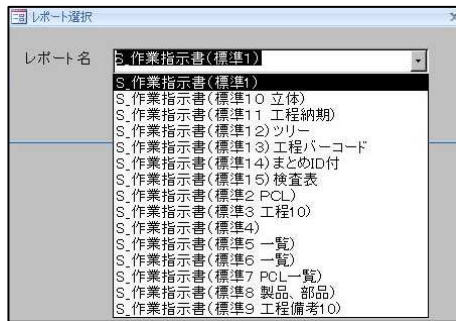
帳票

23. 帳票選択画面の追加

(2/2)

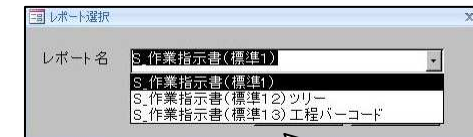
さらに、**帳票一覧への表示可否**を設定する機能を追加しました。
これまでは、実装されているレポート全てがリストBOXに表示されました。
これからは、表示設定したレポートのみが表示されますから、選択操作がスピーディに行えます。

〔これまで〕



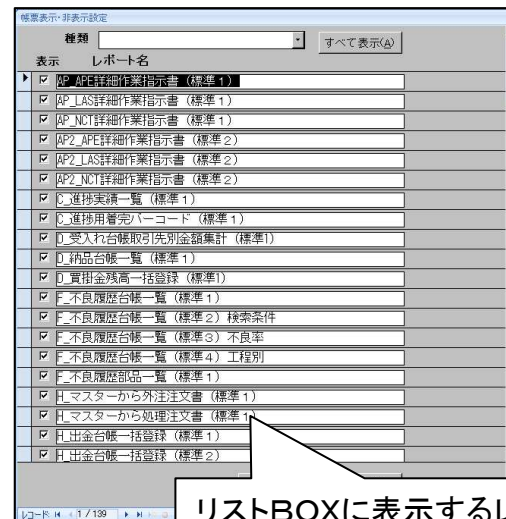
たくさん表示されるので選択に
手間がかかる

〔これから〕



使用するレポートのみ表示なので
選択に手間がかからない

〔パラメータ設定画面〕



リストBOXに表示するレポート
を設定します。

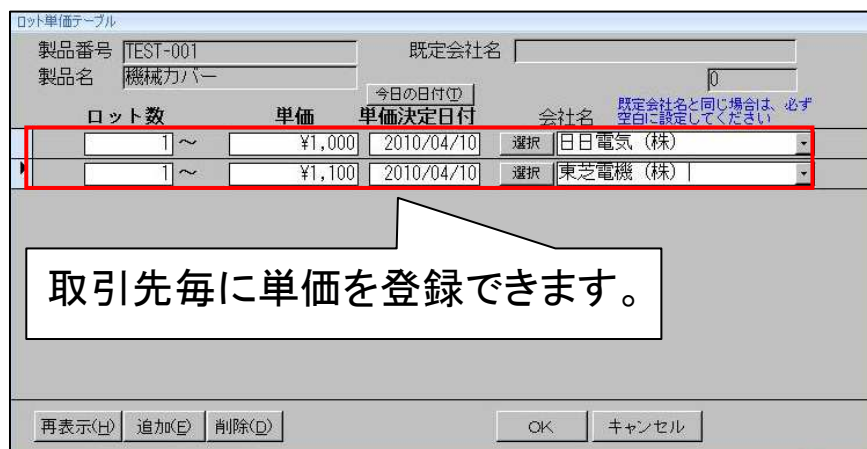
24. 取引先別ロット単価対応

Ver6で「取引先別ロット単価」が設定できるようになりました。

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

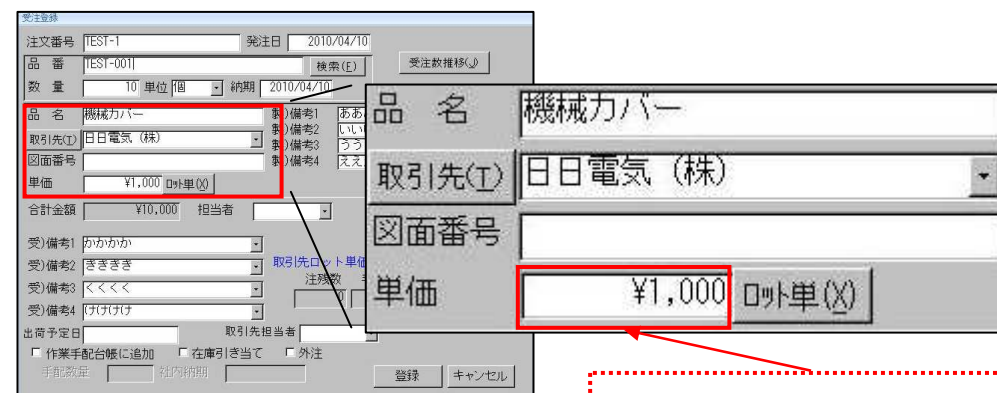
これからは、事前取引先毎の単価を登録しておくことで、受注登録時に取引先選択で単価が自動表示されるようになります。

ロット単価テーブル

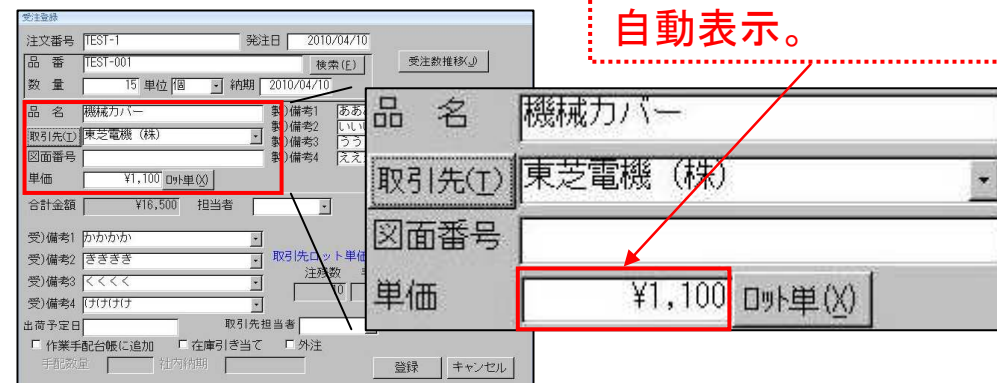


取引先毎に単価を登録できます。

受注登録画面



取引先選択で単価が自動表示。



取引先選択で単価が自動表示。

25. 単価変更履歴の追加

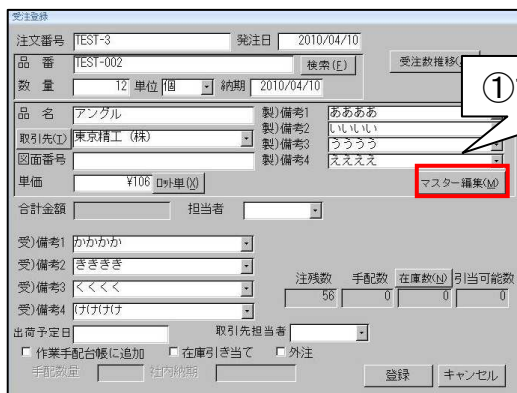
(1 / 2)

Ver6で「単価変更履歴」が追加されました。

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

これからは、受注登録時に簡単な操作で単価履歴を確認することが出来ます。

受注登録画面



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)

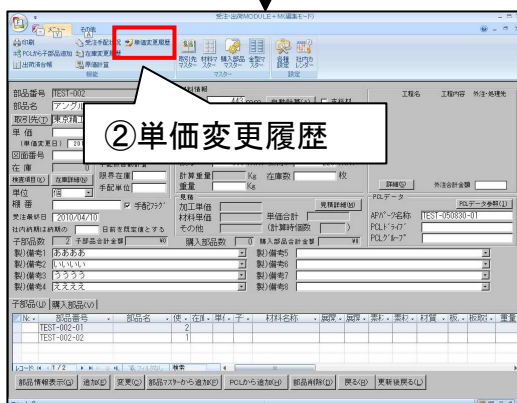
部品番号 TEST-002 部品名 アンクル

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(T) 戻る(R)

レコード: 1 / 5

製品部品マスター



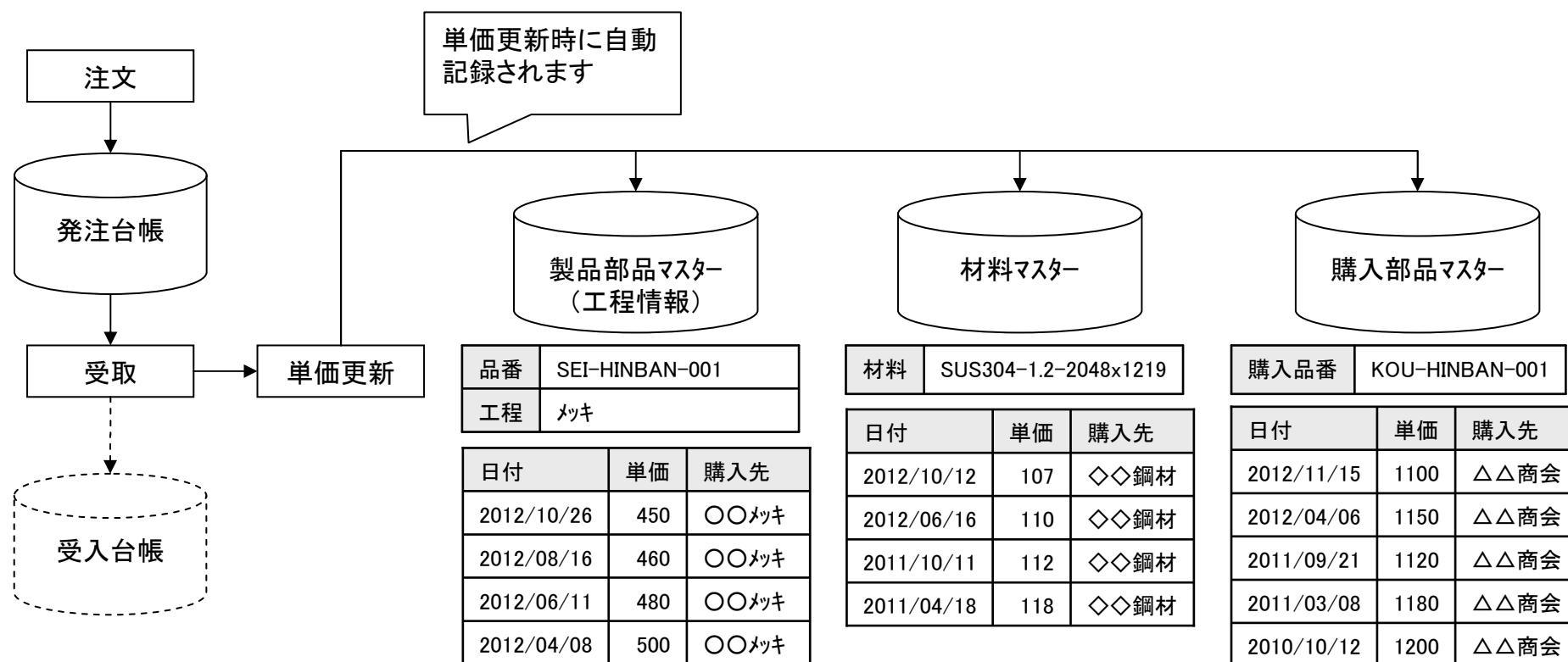
②単価変更履歴

25. 単価変更履歴の追加

(2/2)



多くのお客様から「売り単価の変更履歴だけでなく買い単価の変更履歴も欲しい」とのご要望を頂き、購入部品、材料、外注単価の変更履歴を追加しました。



26. 受注データコピー機能の追加

Ver6で「受注データコピー」機能が追加されました。

これまでは、受注台帳に似たような受注データがあっても、もう一度入力する必要がありました。

これからは、似たような受注データをコピーし受注登録できますから、入力作業の時間短縮が図れます。

〔Ver5.0〕

受注台帳

ここにデータがあるのに...

受注登録画面

受注入力は手間だが仕方ない...

〔Ver6.20〕

受注台帳

①選択

③一部変更

④登録

27. Kg単価受注機能の追加

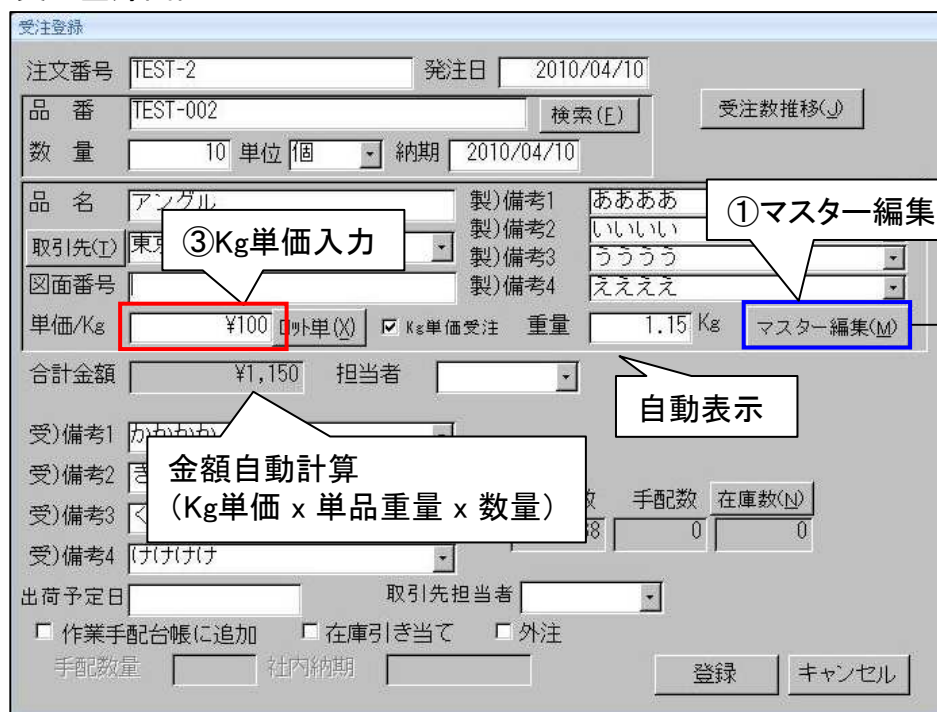
Ver6で「Kg単価受注機能」が追加されました。

これまでは、例えば「1個いくら」というように1個単価での金額計算でした。

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

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

受注登録画面



製品部品マスター

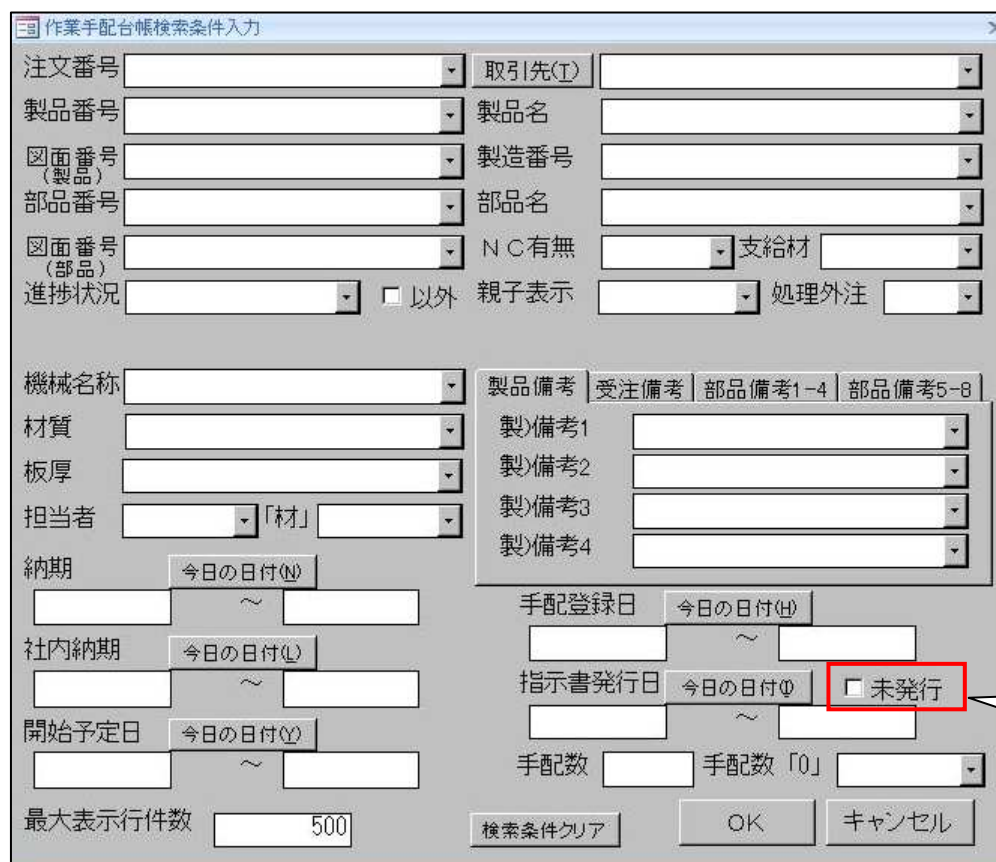


28. 作業指示書未発行の検索条件追加

Ver6で「作業指示書未発行の検索条件」が追加されました。

作業手配台帳で、作業指示書発行、手配ファイル出力、いずれも進捗状況が「作業中」になってしまうので、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

29. 製品部品マスターで工程情報一覧の追加

Ver6で「製品部品マスターで工程情報一覧」が追加されました。

これまでは、ある条件で絞られた品目の工程情報を確認する場合、膨大な操作時間を必要としました。
これからは、工程情報一覧を利用することで、確認作業の大幅な時間短縮が可能になります。

〔Ver5.0〕

製品部品マスター

①選択

②部品情報

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！

部品情報

③詳細

ここまでないと工程情報を確認できない

〔Ver6.20〕

製品部品マスター

画面操作はたったの2画面！

①作業工程マスター

②検索

この画面で各品目の工程情報を確認できる

工程変更画面も1回の操作で開く

部品番号	部品名	会社名	ハウン	工程順	工程名	工程内容	予定日数	段取	加工時間(分)	加工数/時間	外注先
000M-005	フィダー取付板(J)	東京精工(株)	1	1	NCT-レーザ						
000M-005	フィダー取付板(J)	東京精工(株)	1	2	バリ取り						
000M-005	フィダー取付板(J)	東京精工(株)	1	3	曲げ						
000M-005	フィダー取付板(J)	東京精工(株)	1	4	板金完了						
000M-005	フィダー取付板(J)	東京精工(株)	1	5	板金検査						
000M-005	フィダー取付板(J)	東京精工(株)	1	6	塗装	アホリ付					有限会社 ウチムラ
000M-005	フィダー取付板(J)	東京精工(株)	1	7	受入検査						
000M-005	フィダー取付板(J)	東京精工(株)	1	8	出荷検査						
000M-006	カバーサイド板	東京精工(株)	1	1	NCT-レーザ						
000M-006	カバーサイド板	東京精工(株)	1	2	バリ取り						
000M-006	カバーサイド板	東京精工(株)	1	3	曲げ						
000M-006	カバーサイド板	東京精工(株)	1	4	板金完了						
000M-006	カバーサイド板	東京精工(株)	1	5	板金検査						
000M-006	カバーサイド板	東京精工(株)	1	6	塗装	アホリ付					有限会社 ウチムラ
000M-006	カバーサイド板	東京精工(株)	1	7	受入検査						
000M-006	カバーサイド板	東京精工(株)	1	8	出荷検査						
001E-001,002	電装トレ(4330用)	東京精工(株)	1	1	NCT-レーザ						
001E-001,002	電装トレ(4330用)	東京精工(株)	1	2	バリ取り						
001E-001,002	電装トレ(4330用)	東京精工(株)	1	3	曲げ						

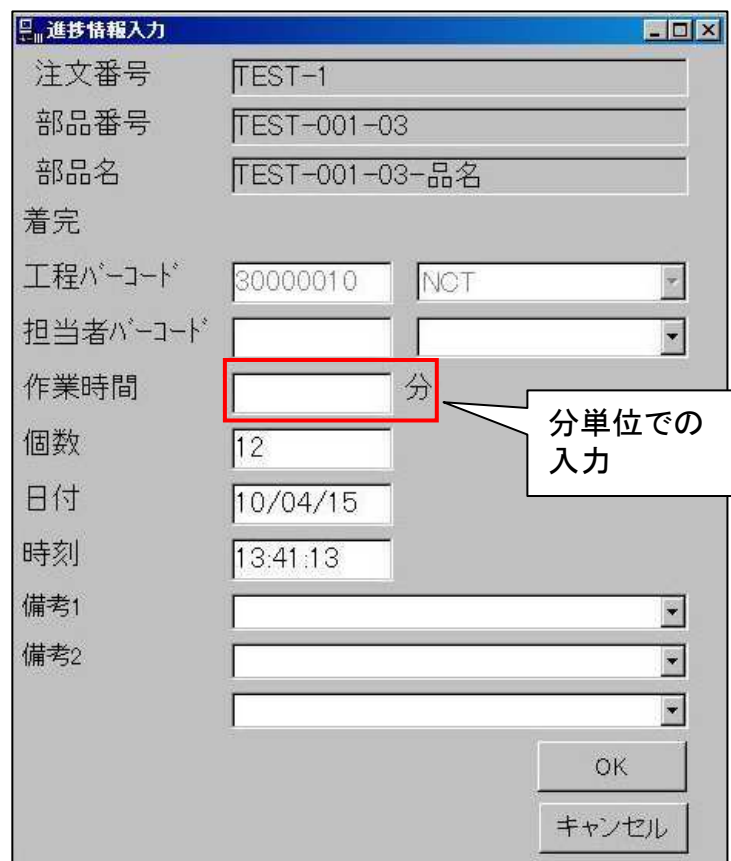
30. 進捗実績の時間入力対応

Ver6で進捗実績時間を「時間」で入力できるようになりました。

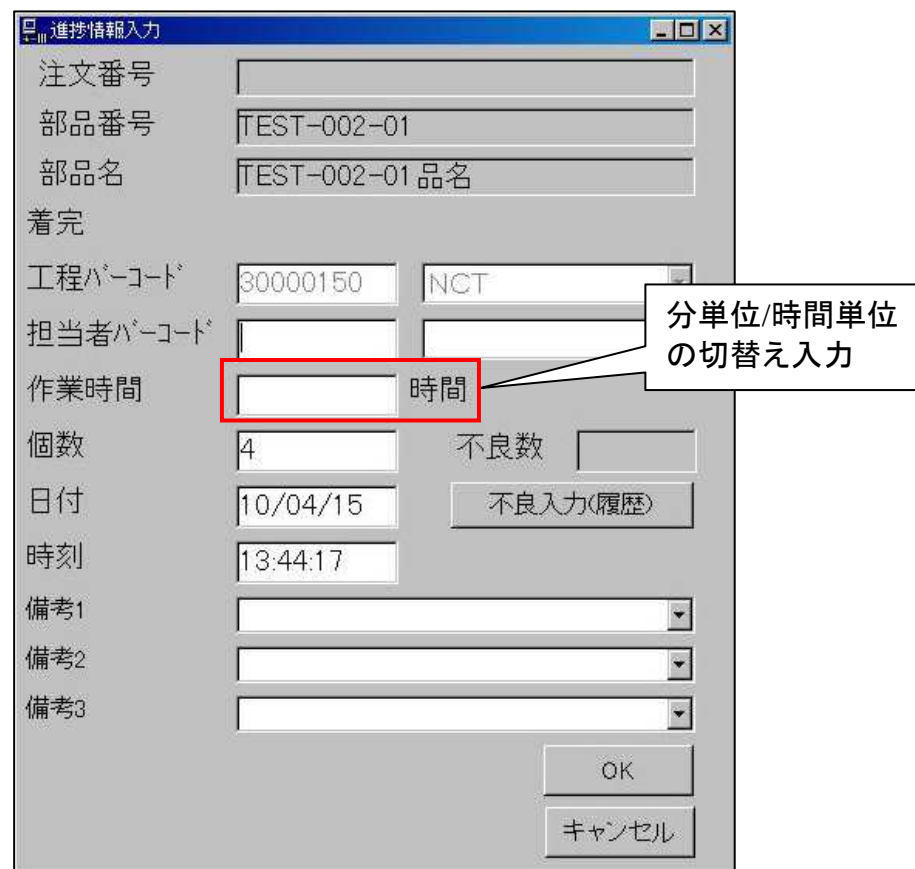
これまでは、例えば1時間半の作業時間であれば、分に換算しての入力が必要でした。

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

〔Ver5.0〕



〔Ver6.20〕



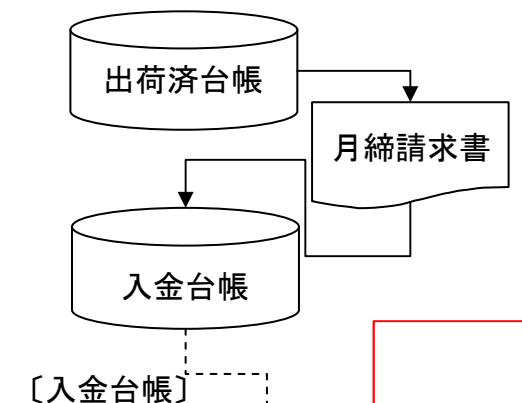
31. 回収管理機能の追加

Ver6で「回収管理機能」が追加されました。

これまでは、入金台帳の売掛データを追うことで「□□□会社の○月分の回収予定はいつか」は分かったが、ある期間の回収予定を一目で見ることが出来ませんでした。

これからは、ある期間の回収予定(および回収実績)を一目で見ることが出来ますから、支払管理機能と併せて資金計画にお役立て頂けます。

〔Ver6.20〕



〔入金台帳〕

回収予定実績一覧

取引先	年月	繰越未回収残高	当月回収予定額	当月回収額	当月未回収残高
東証	2010/1	¥98,154	¥0	¥0	¥98,154
東証	2010/2	¥98,154	¥0	¥0	¥98,154
東証	2010/3	¥98,154	¥0	¥0	¥98,154
東証	2010/4	¥98,154	¥0	¥0	¥98,154
東証	2010/5	¥98,154	¥0	¥0	¥98,154
東証	2010/6	¥98,154	¥0	¥0	¥98,154
東証	2010/7	¥98,154	¥0	¥0	¥98,154
東証	2010/8	¥98,154	¥0	¥0	¥98,154
東証	2010/9	¥98,154	¥0	¥0	¥98,154
東証	2010/10	¥98,154	¥0	¥0	¥98,154
東証	2010/11	¥98,154	¥0	¥0	¥98,154
東証	2010/12	¥98,154	¥0	¥0	¥98,154

〔回収予定・実績一覧〕

どの期間にいくらの回収予定があるか一目瞭然！

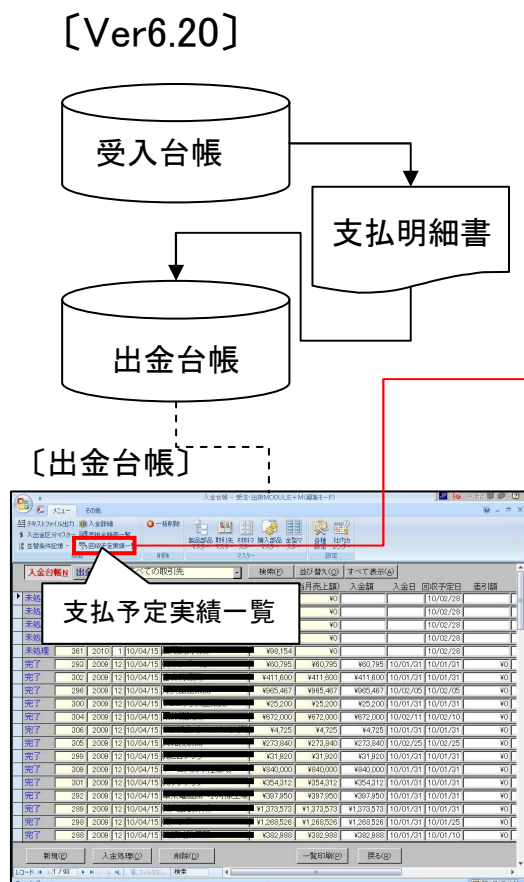
取引先	年月	繰越未回収残高	1-5	6-10	11-15	16-20	21-25	26-31	当月回収予定額合計	当月回収額	当月未回収残高
東証	10/02	¥0	¥965,467						¥965,467	¥965,467	¥0
東証	10/02	¥382,988		¥228,218					¥228,218	¥382,988	¥228,218
東証	10/02	¥0		¥672,000					¥672,000	¥672,000	¥0
東証	10/02	¥0			¥147,572				¥147,572	¥0	¥147,572
東証	10/02	¥0				¥15,750			¥15,750	¥0	¥15,750
東証	10/02	¥0					¥0		¥0	¥0	¥0
東証	10/02	¥0					¥1,256,962		¥1,256,962	¥0	¥1,256,962
東証	10/02	¥0					¥273,840		¥273,840	¥273,840	¥0
東証	10/02	¥0						¥2,742,317	¥2,742,317	¥0	¥2,742,317
東証	10/02	¥0						¥140,973	¥140,973	¥0	¥140,973
東証	10/02	¥0						¥67,200	¥67,200	¥0	¥67,200
東証	10/02	¥0						¥154,560	¥154,560	¥0	¥154,560
合計金額		¥817,821	¥965,467	¥900,218	¥147,572	¥15,750	¥1,530,802	¥8,634,862	¥12,194,671	¥2,594,295	¥10,418,197

入金情報 再計算 一覧印刷 戻る

帳票出力可能

回収予定実績一覧

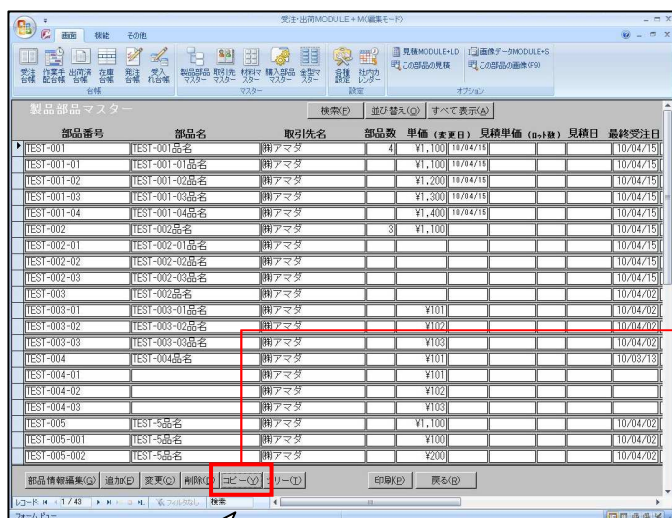
当月の回収予定総額も一目で分かる

[illegible]

33. 製品部品マスターコピー機能の改善

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

〔製品部品マスター〕



コピー

製品コピー

コピー元の 部品番号

コピー先の 部品番号を入力してください

コピー項目 (下記以外はすべてコピーされます)

☒ 単価 ☒ 画像データ

☒ 在庫 ☒ 棚番

☒ 最終受注日 ☒ 見積情報

☒ 最終指示書発行日

☐ 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。

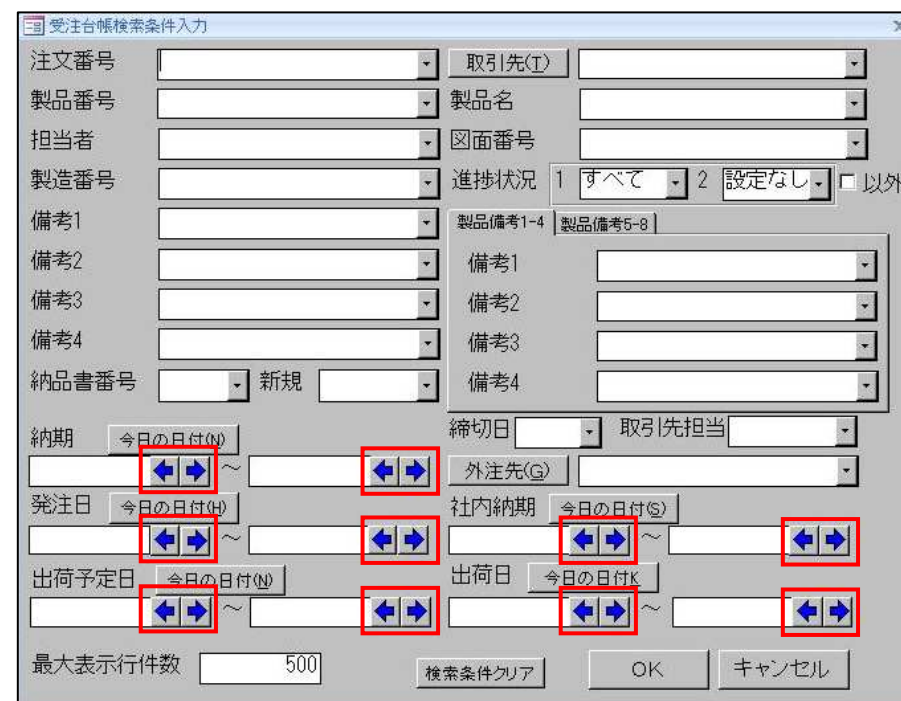
34. 矢印操作の日付入力を追加

Ver6では、ACCESS標準である「カレンダー操作の日付入力」形式でしたが、多くの御客様からVer5.0と同様な「矢印操作の日付入力」形式で利用したいとのご要望頂きました。パラメータで日付入力形式を切替えることが出来るようになりました。

〔カレンダー操作の日付入力〕



〔矢印操作の日付入力〕

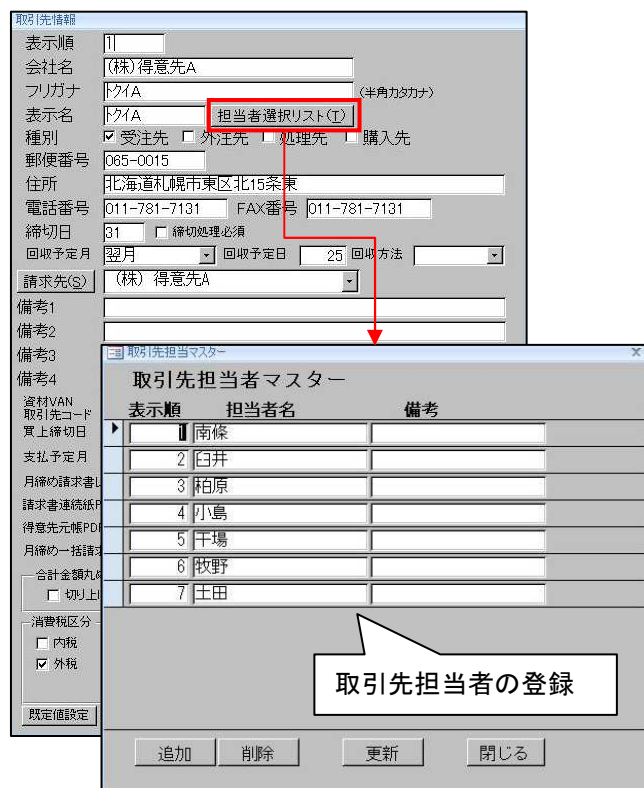


35. 取引先担当者の追加

(1/2)

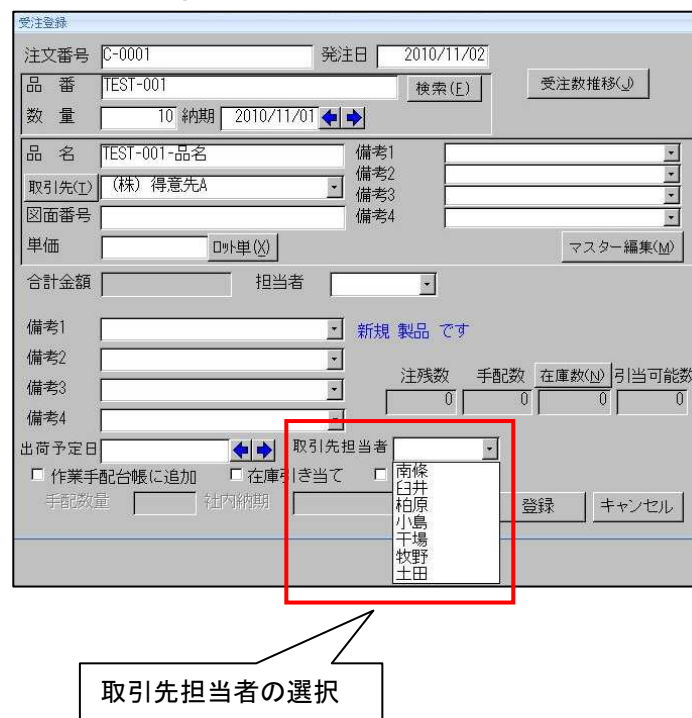
Ver6で、取引先マスターに「取引先担当者」が追加されました。
これにより、受注データおよび注文データに取引先担当を登録することが出来るようになりました。

〔取引先マスター〕

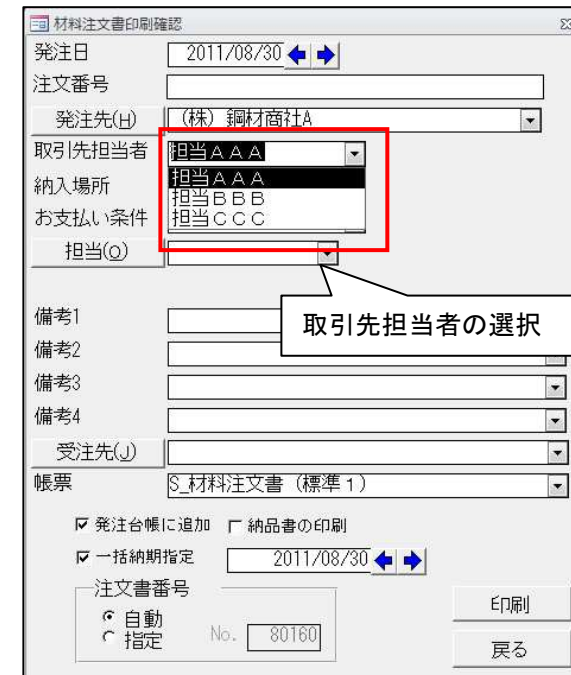


表示順	担当者名	備考
1	南條	
2	白井	
3	柏原	
4	小島	
5	干場	
6	牧野	
7	土田	

〔受注登録画面〕



〔注文画面〕

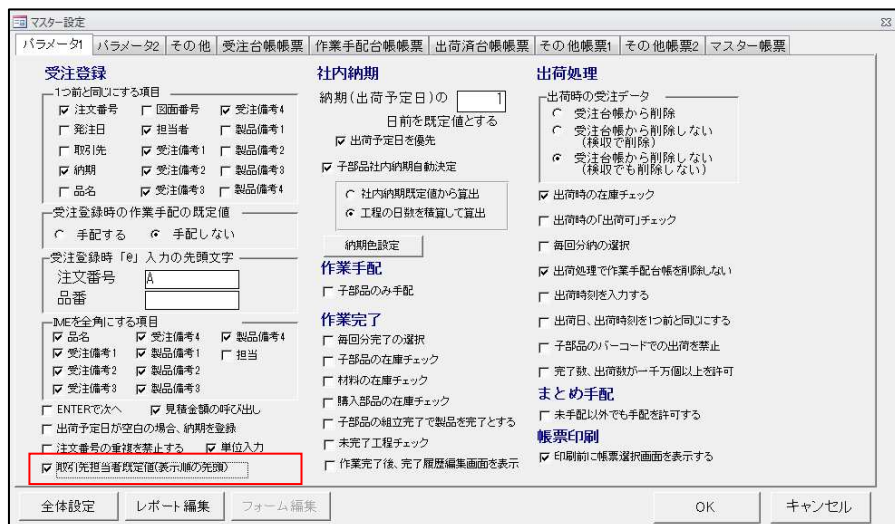


35. 取引先担当者の追加

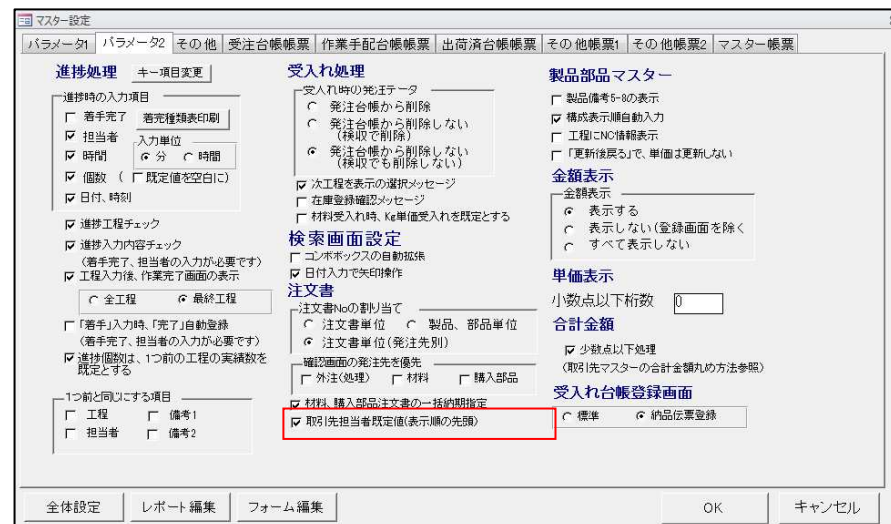
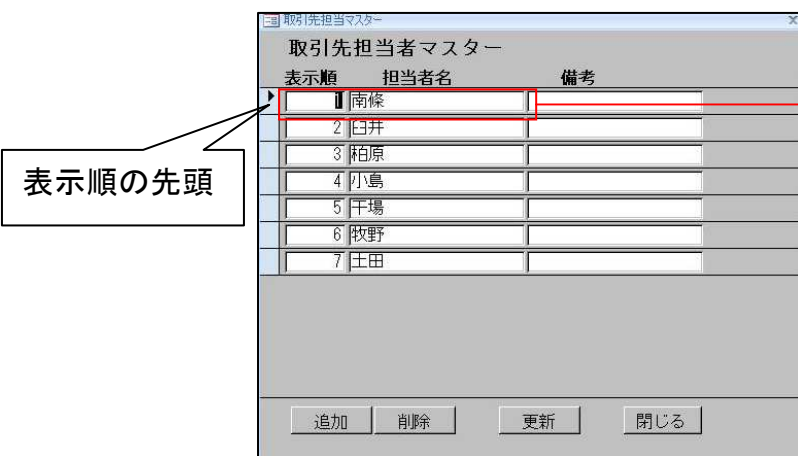
(2/2)

さらに、受注登録画面や注文画面での取引先担当者の自動呼出しも可能になりました。

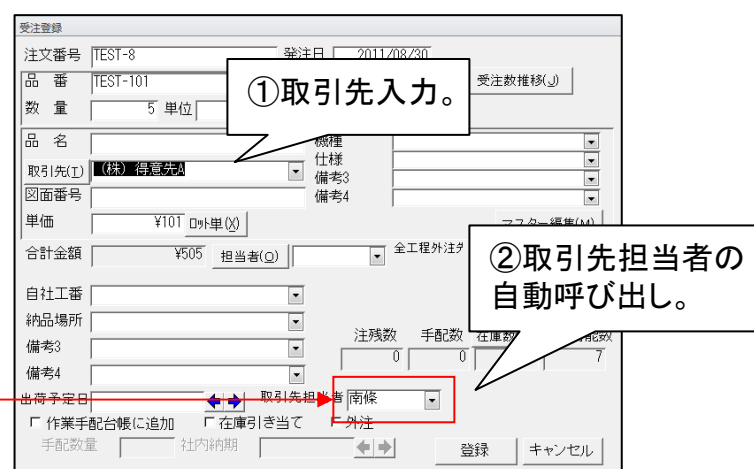
〔受注登録用パラメータ〕



〔発注用パラメータ〕

表示順の先頭



①取引先入力。

②取引先担当者の自動呼び出し。

36. 材料重量の目付量計算対応

Ver6で、材料重量計算で「目付重量計算」に対応しました。

これにより、亜鉛めっき鋼板等の重量計算がより正確に行えるようになります。

〔材質マスター〕

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

追加(E) 削除(D) 閉じる(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〕

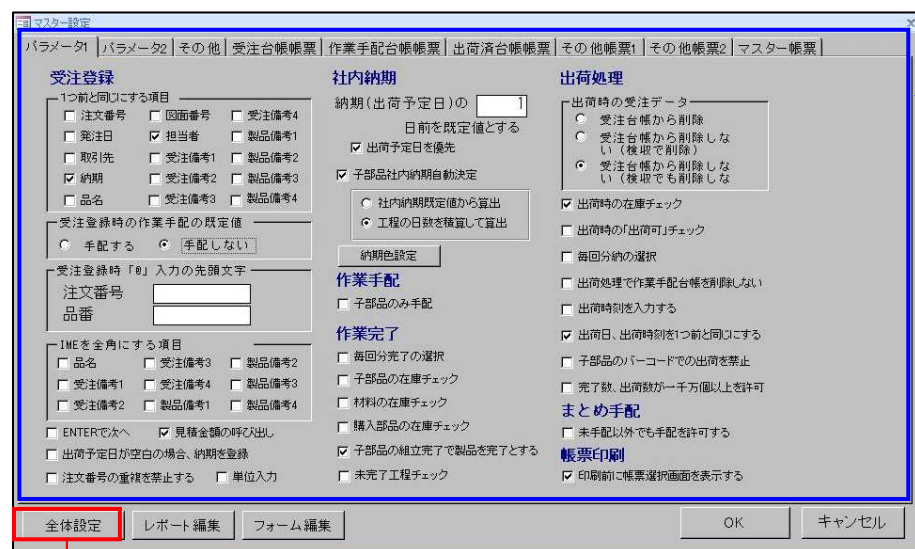
$$\begin{aligned} \text{計算重量 (kg)} &= \text{板厚 (mm)} \times \text{展開X寸法 (m)} \times \text{展開Y寸法 (m)} \times \text{比重} \\ &+ \text{展開X寸法 (m)} \times \text{展開Y寸法 (m)} \times \text{目付重量 (kg/m}^2\text{)} \end{aligned}$$

37. パラメータ設定画面の変更

Ver6で、パラメータ設定画面を見直しました。

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

〔パラメータ設定画面〕



このコンピュータに効くパラメータ

全部のコンピュータに効くパラメータ

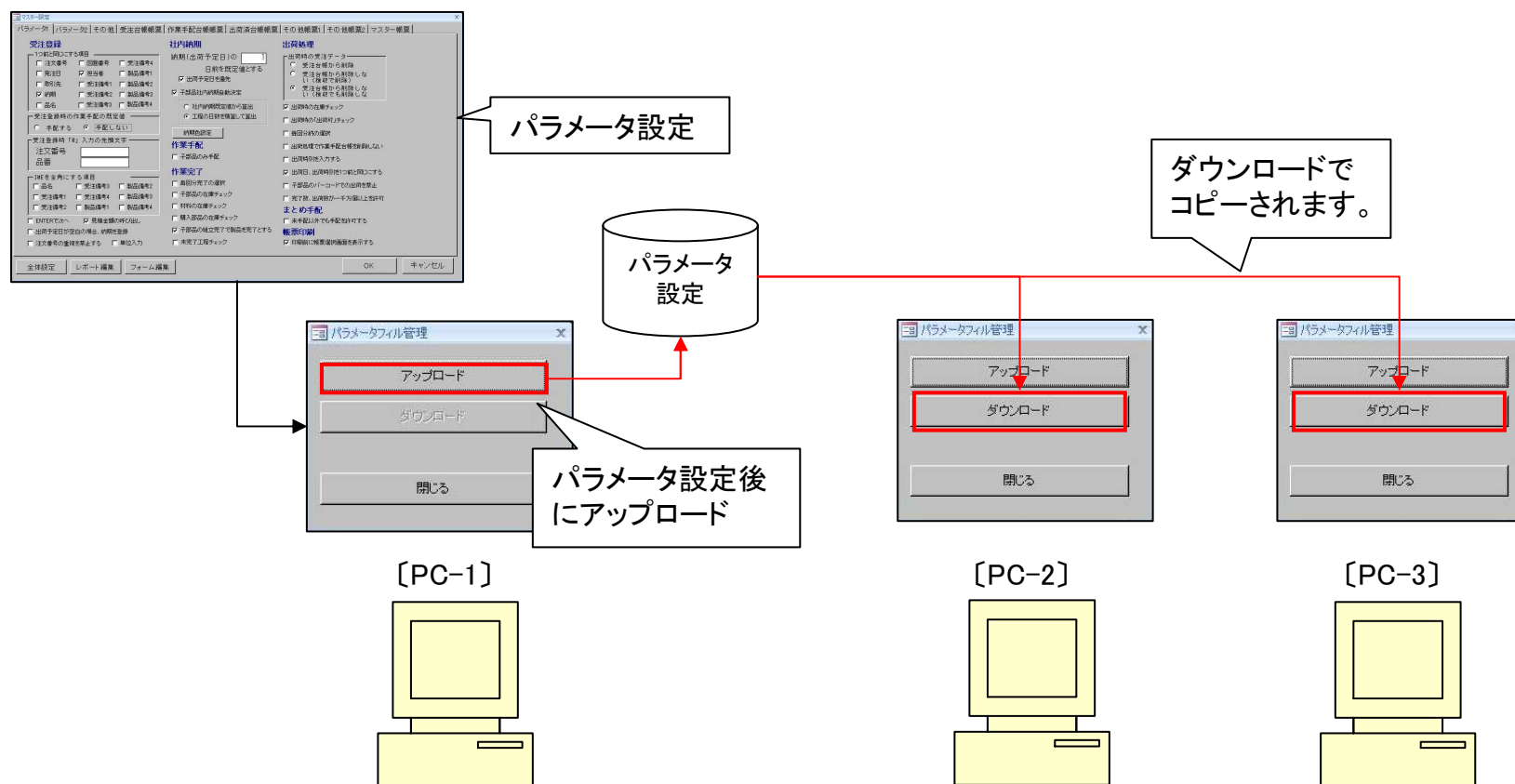
38. パラメータ情報のコピー

Ver6で、パラメータ情報のコピー機能を追加しました。

これまでは、パラメータのコピー機能がなかった為、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. 購入部品の同一化処理の追加

Ver6で、購入部品の同一化処理が追加されました。

仕入先を変えた場合に、購入部品の品番が変わることがあります。

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

これからは、ボタン1つで、この同一化処理を行うことができます。

〔これまで〕

①購入部品マスターでコピーで新品番を作成

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

②購入部品マスターで旧品番を使用している親品番を検索しその親品番をメモ。

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

見つかった親品番が多い場合、この作業が大変です。

〔これから〕

①購入部品マスターでコピーで新品番を作成

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

②購入部品マスターで同一購入部品処理を実行。

40. 帳票番号リセットの追加

Ver6で、帳票番号リセット機能を追加しました。

これまでは、納品書No等はリセット出来ませんでした。

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

これからは、お客様ご自身で帳票番号のリセットが行える様になりました。

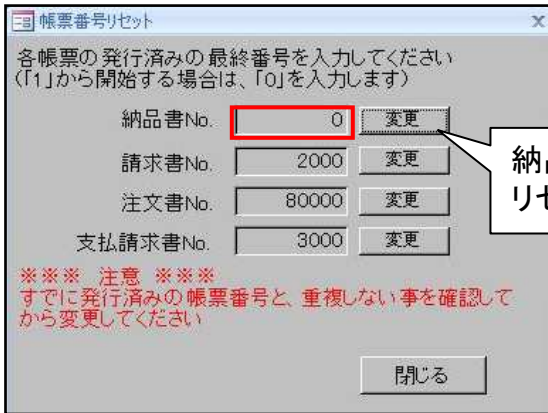
納品書Noが6桁目に突入した



リセットされた納品書No



〔パラメータ設定画面〕



41. 予定日数の一括更新

Ver6で、「予定日数の一括更新」機能を追加しました。

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

しかし、1品目毎に予定日数を登録する作業は、大変な労力を必要とします。

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

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

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

品目毎に予定日数を登録する作業はとても手間がかかります。

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

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

予定日数の一括更新が行えるようになりました。

NCT工程

予定日数 1

⋮

検査工程

予定日数 1

42. 段取時間、加工時間の一括更新

Ver6で、「段取時間、加工時間の一括更新」機能を追加しました。

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

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

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

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

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

品目毎に段取時間、加工時間を登録する作業は手間がかかります。

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

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

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

Ver6で、「PCLから加工時間の一括取り込み」機能を追加しました。

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

これまでも、PCLから「レーザー/NCT/曲げ」加工時間の取り込みは行えましたが、1品目毎の取り込み操作ですから大変な労力を必要としました。

そこで「PCLから加工時間の一括取り込み」機能を追加し、この作業の大幅な時間短縮を可能にしました。

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

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

品目毎にPCLから加工時間を取り込む作業はとても手間がかかります。

加工時間取り込み

加工時間取り込み



〔これから〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程	段取時間	加工時間
TEST-001	NCT	15	5.2
	曲げ	5	0.7
TEST-002	NCT	15	6.8
	曲げ	5	1.3
.	.	.	.
.	.	.	.
.	.	.	.

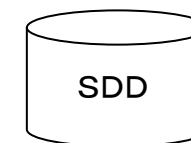
PCL加工時間の一括取り込み

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

(1／6)

Ver6で、「在庫数推移計算」機能を追加しました。

お客様からの「在庫が足りるのか否かを即座に知りたい」というご要望にお応えしました。

見込み生産のお客様では「無くてはならない」機能です。

〔これまで〕

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

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

手計算でなんとか...

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

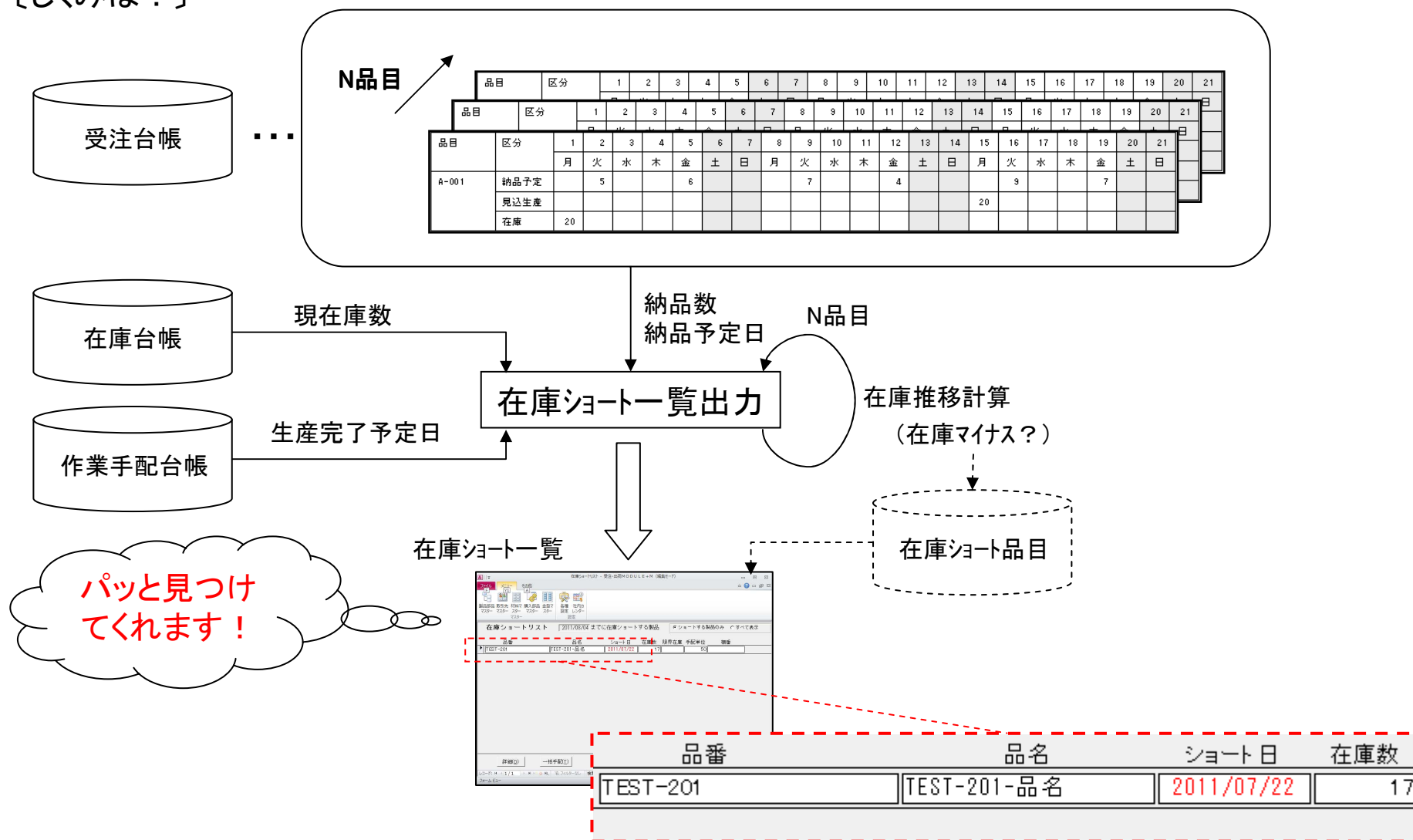
こんな感じで、常時、見込み生産している物が約100品目あります。在庫は毎日変動しますから、毎日このチェックが必要です。ただし、この作業を30分以内でやりなさい。

そんなの無理！

44. 在庫数推移計算の追加

(2/6)

[しくみは?]



44. 在庫数推移計算の追加

(3/6)

〔さらに自動化〕

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

在庫ショート一覧

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

在庫ショート状況の確認

在庫数推移表									
取引先	(株)得意先A								
品番	TEST-201								
品名	TEST-201-品名								
棚番									
	限界在庫		在庫数	「在庫引」処理					
	手配単位	50	17 (現在)						
種別	日付	発注日	注文番号	受注数	手配数	残数	受注台帳進捗		
受注	11/07/10	11/06/10	TEST-1(確定)	4	0	13	未手配		
受注	11/07/13	11/06/10	TEST-3(確定)	1	0	12	未手配		
受注	11/07/16	11/06/10	TEST-4(FC)	4	0	8	未手配		
受注	11/07/18	11/06/10	TEST-5(FC)	3	0	5	未手配		
受注	11/07/20	11/06/10	TEST-6(FC)	4	0	1	未手配		
受注	11/07/22	11/06/10	TEST-7(FC)	4	0	-3	未手配		

自動で在庫引マーク

残数が
プラス

自動で不足数を手配

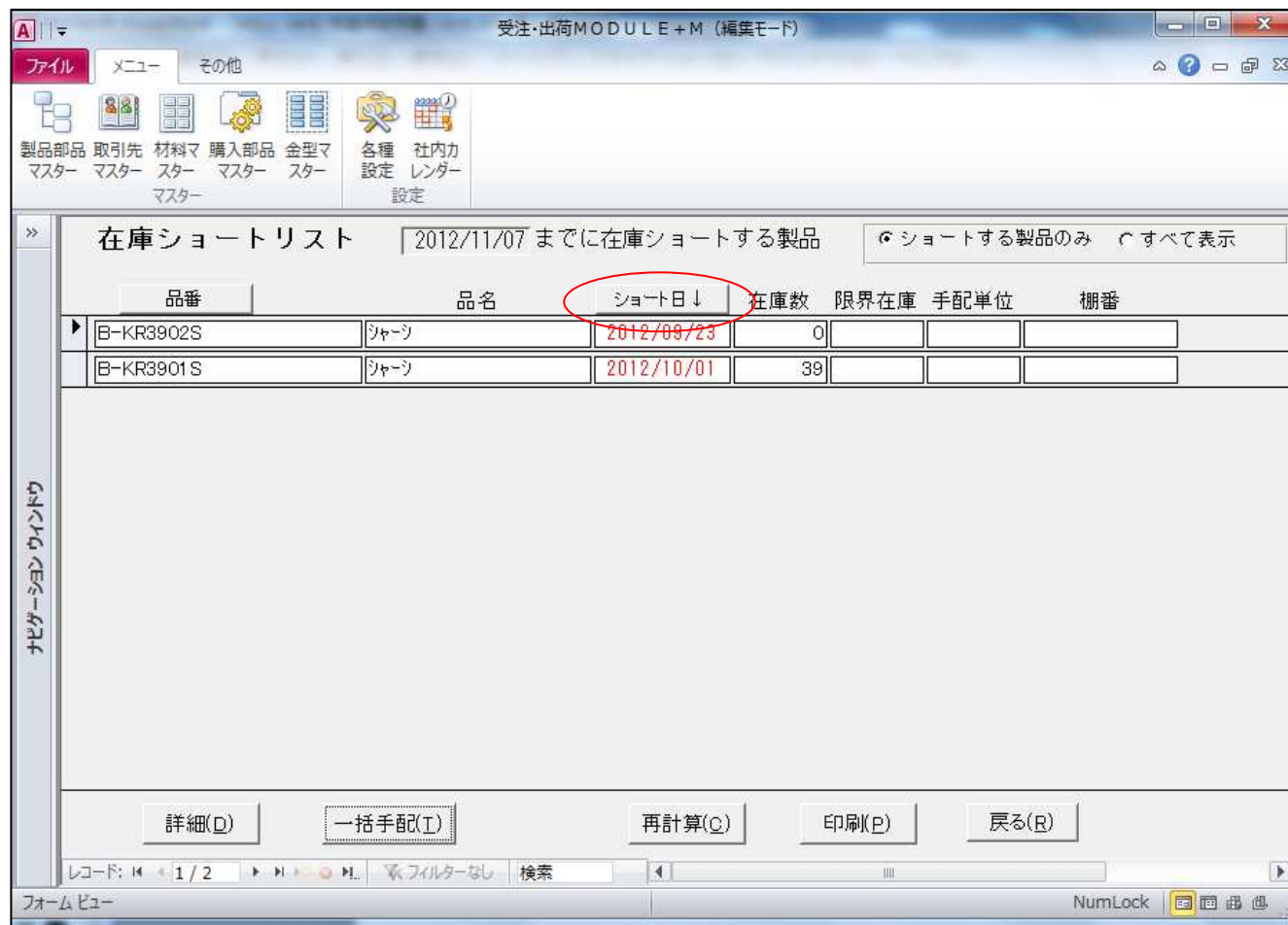
残数が
マイナス

44. 在庫数推移計算の追加

(4/6)

〔機能強化その1〕

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



品番	品名	ショート日↓	在庫数	限界在庫	手配単位	棚番
B-KR3902S	シャーシ	2012/09/23	0			
B-KR3901S	シャーシ	2012/10/01	39			

44. 在庫数推移計算の追加

(5/6)



〔機能強化その2〕

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

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。
- 担当者を設定できるように
- 社内納期は納期より前倒しに
- 通常は不足数を一括手配だが個別手配も可能に
- 在庫ショートになった注文番号を目印に入りたい

44. 在庫数推移計算の追加

(6/6)

UPDATE (6.30)



〔機能強化その3〕

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

在庫ショート計算

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

日付 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

手配数を考慮すると
8/13に在庫が10増えて
30になる。

在庫数推移表

取引先 (株)○○製作所

品番 TEST-001

品名 TEST-001-品名

棚番

限界在庫 10

手配単位 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

限界在庫を考慮すると
8/22が在庫ショート日になる。

限界在庫を考慮しないと
8/28が在庫ショート日になる。

手配数を考慮しないと
8/13の在庫が増えずに
20のまま計算する。

在庫数推移表

取引先 (株)○○製作所

品番 TEST-001

品名 TEST-001-品名

棚番

限界在庫

手配単位 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

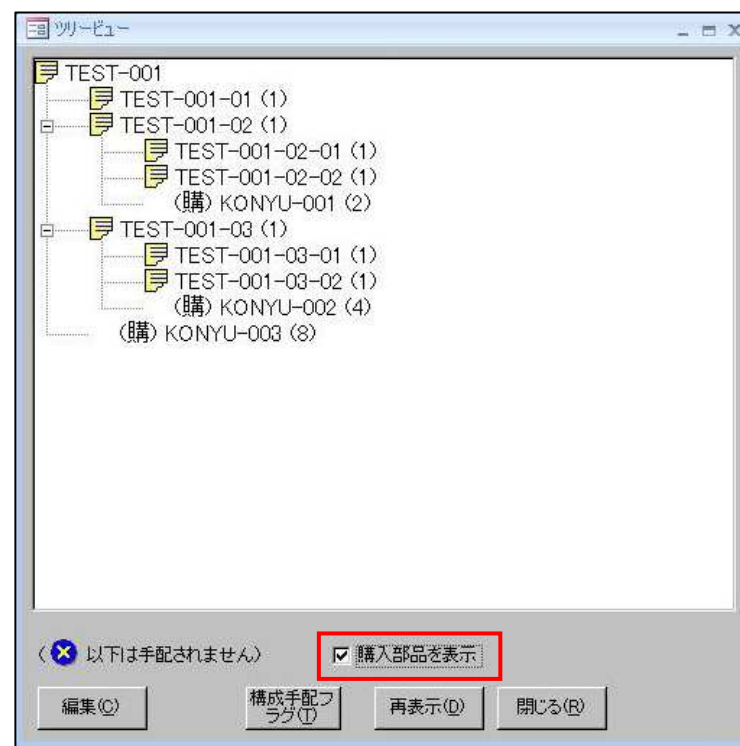
45. ツリービューに「購入部品表示」機能を追加

Ver6で、ツリービューに「購入部品表示」機能を追加しました。
これにより、購入部品の有無が一目で分かります。

〔これまで〕



〔これから〕



46. フローティング・ライセンスに対応

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

フローティング・ライセンスとは、インストールは何台でも行えるが「同時使用数が保有ライセンス数に至るまで利用できる」という管理方式です。

対象は、画像モジュール、進捗キットの2つです。(受注出荷、見積りは対象外です。)

例えば、受注出荷サーバーと5台の受注出荷クライアントがあった場合、画像サーバーと画像クライアントをそれぞれ1台ずつ購入し、5台の受注出荷クライアント全てに画像クライアントをセットアップし、重ならないように1個のライセンスを使い廻すという運用です。

〔これまで〕

全ての受注出荷クライアントで利用したい。
しかし画像モジュールの使用頻度はそんなに高くない。
でも、画像クライアント・ライセンスは**5本購入せねばならなかった**。

パソコン	受注出荷	画像
PC-0	サーバー	サーバー
PC-1	クライアント	クライアント
PC-2	クライアント	クライアント
PC-3	クライアント	クライアント
PC-4	クライアント	クライアント
PC-5	クライアント	クライアント

5本の画像クライアント
ライセンス

〔これから〕

全ての受注出荷クライアントで利用したい。
しかし画像モジュールの使用頻度はそんなに高くない。
だから、画像クライアント・ライセンスは**1本だけ購入しよう**。

パソコン	受注出荷	画像
PC-0	サーバー	サーバー
PC-1	クライアント	クライアント
PC-2	クライアント	
PC-3	クライアント	
PC-4	クライアント	
PC-5	クライアント	

1本の画像クライアント
ライセンス

47. 入庫・出庫操作による手動在庫更新機能の追加

Ver6で、材料、購入部品について、入庫・出庫操作による手動在庫更新機能が追加されました。

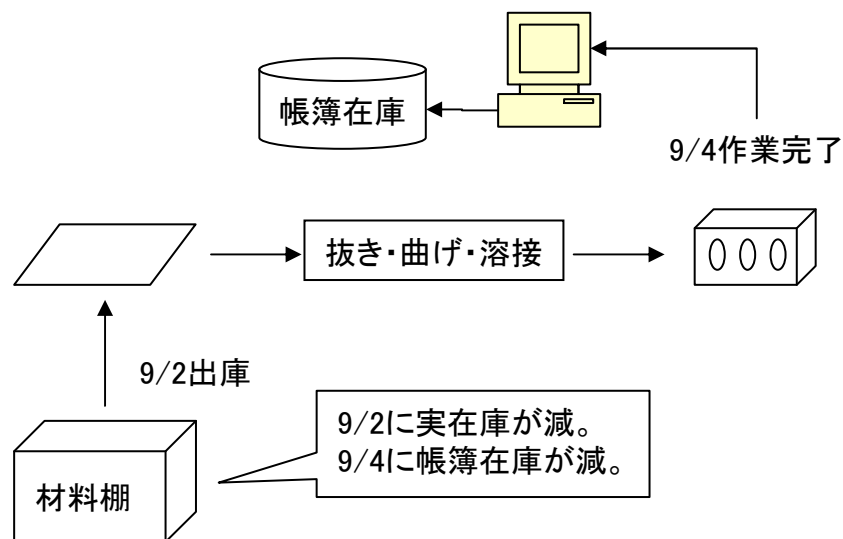
材料・購入部品の在庫は、それを使用する製品・部品の作業完了時に自動更新(在庫減)されました。

ところが、「多少操作が増えても、材料・購入部品を出庫した時点で在庫減し、実在庫と帳簿在庫を一致させたい。」と考えるお客様もいらっしゃいます。

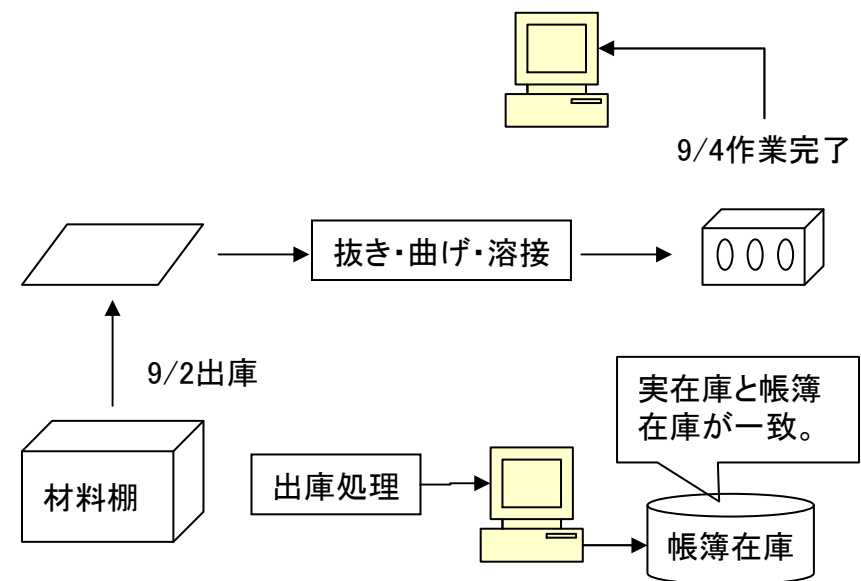
そこで、下記機能を追加しました。

- ・材料・購入部品の在庫更新を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

Ver6で、生産ロット管理機能が追加されました。

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

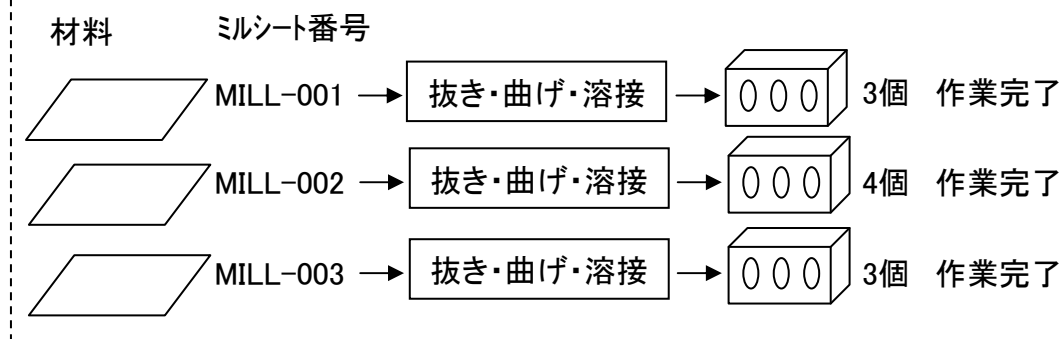
もし、こういう管理が必要な場合、WILLとは別に台帳等で管理せねばなりませんでした。

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

①受注

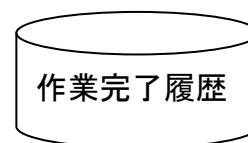
・品番 PART-0001
・納期 2011/9/30
・数量 10

②製造



③出荷

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



生産ロット出荷処理

注文番号 計画生産(1001)
製品番号 TEST-101
製品名
総在庫数 10

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

出荷処理時に作業完了履歴情報が見える。今回の出荷はどの生産分を指定できる。

編集 上記以外出荷数 0 合計出荷数 10 更新 OK キャンセル

49. 社内納期計算パラメータの追加

Ver6で、社内納期計算パラメータが追加されました。

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

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

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

50. 工程パターンの一括登録

Ver6で、工程パターンの一括登録機能を追加しました。

これまで工程登録は、1品目毎に工程パターンを選択し登録する必要がありました。

最初に1回登録すれば…と言っても、誰でも出来る作業ではない為(図面を見て工程を頭脳展開できる人が必要)、工程運用したいが出来ない…お客様も多かったと思います。

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

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程情報
TEST-001	-
TEST-002	-
TEST-003	-
TEST-004	-
TEST-005	-
TEST-006	-
TEST-007	-
TEST-008	-
TEST-009	-
TEST-010	-
.	
.	
.	

マスター編集

工程パターン選択

100品目あれば100回の
操作が必要

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

品番	工程情報
TEST-001	-
TEST-002	-
TEST-003	-
TEST-004	-
TEST-005	-
TEST-006	-
TEST-007	-
TEST-008	-
TEST-009	-
TEST-010	-
.	
.	
.	

検索

工程パターン選択

100品目あっても1回の
操作で登録可能かも…

51. 注文書Noの番号割り当て方法の追加

Ver6で、注文書Noの番号割り当て方法を追加しました。

これまで、注文書Noは、1注文毎に1番号を発番か、1品目毎に1番号を発番かの2方式ありました。
今回、これに対して1注文毎でも発注先が異なれば1番号を発番、というモードが追加されました。

〔1注文毎に1番号を発番〕

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



発注台帳

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

〔1品目毎に1番号を発番〕

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



発注台帳

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

〔1注文毎でも発注先が異なれば1番号を発番〕

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

注文書		
△△工業御中		
品番	納期	数量
HIN-003		



発注台帳

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

52. 受注登録画面での担当者入力方法の改善

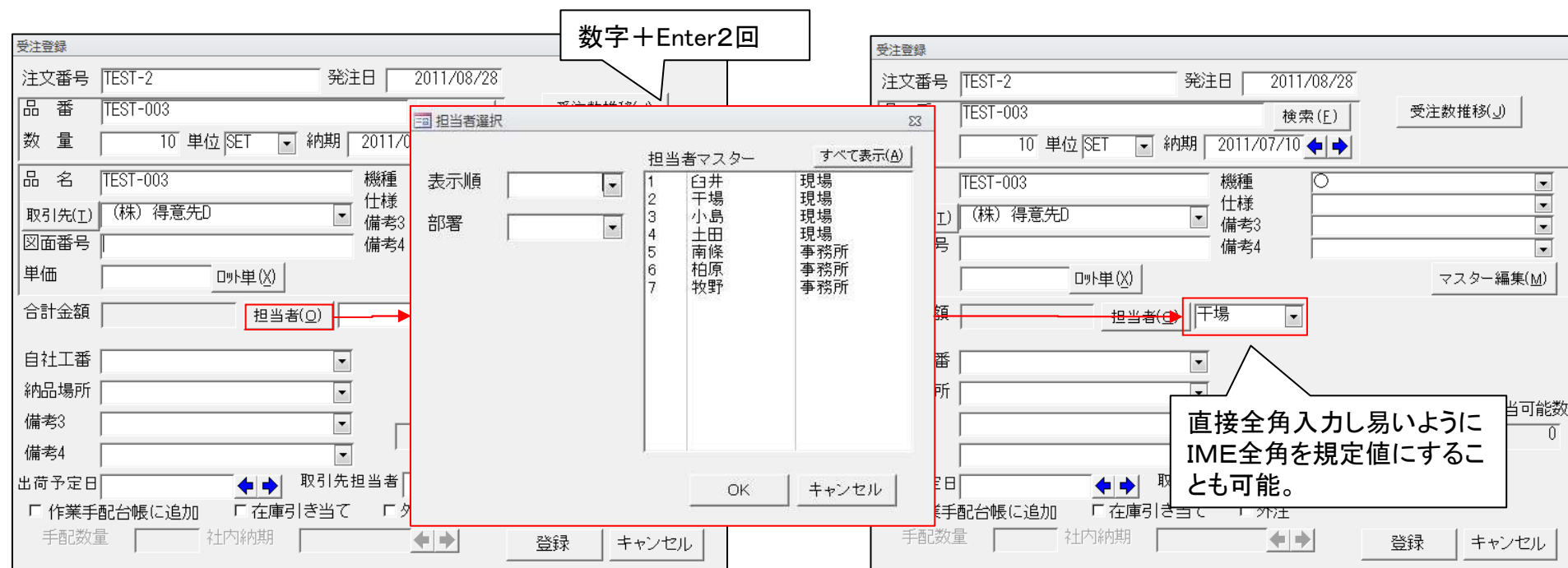
Ver6で、受注登録画面での担当者入力方法を改善しました。

これまでは、リストBOXから担当者を選択する方式でした。

しかし、担当者が多い場合には、リストBOXから担当者を選ぶという操作がとても面倒になります。

そこで、下記2点の改善を実施しました。

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



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。

53. 発注画面での単位入力対応

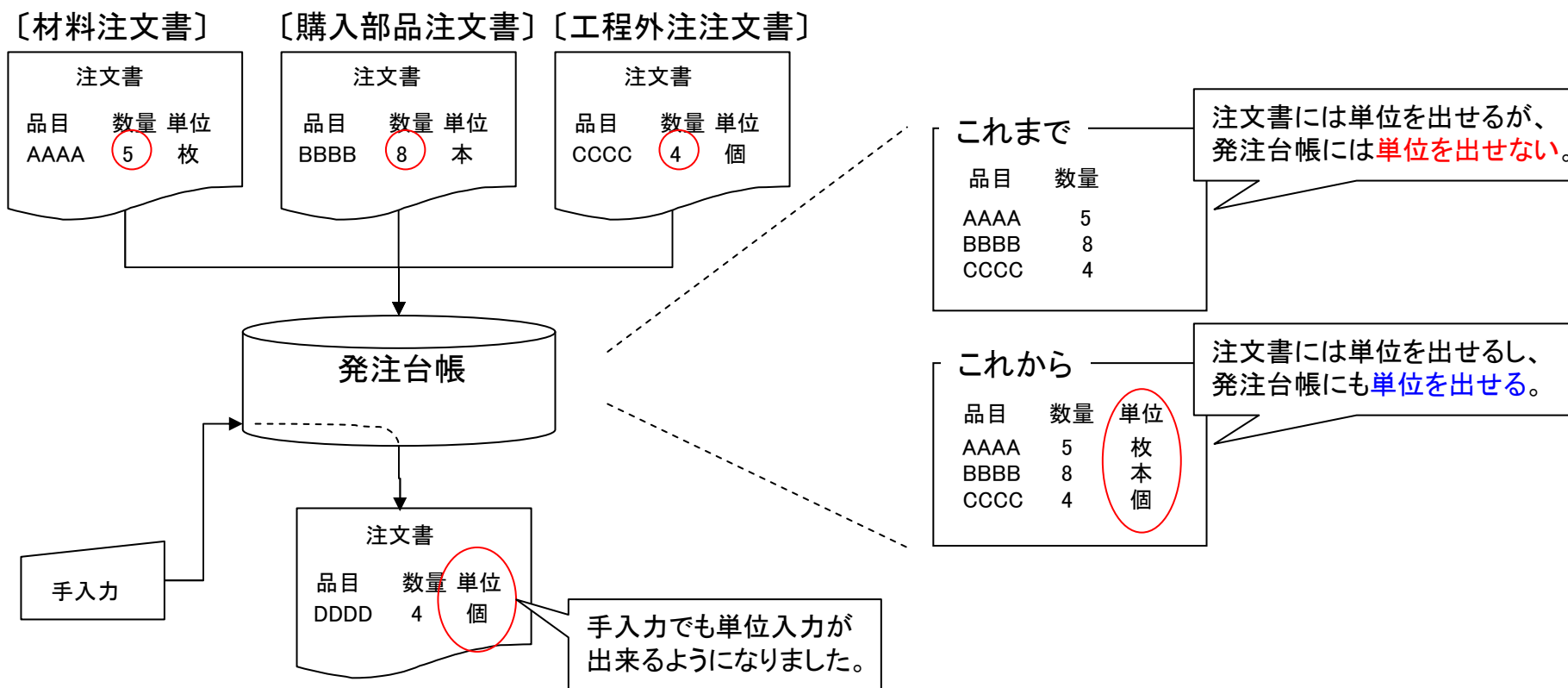
Ver6で、発注台帳に単位が追加されました。

これまで、単位は注文書にのみ印刷されるだけでした。(例えば「枚」か「トン」)

ですから、発注台帳で注文数は分かりますが、単位が分からない状態でした。

今回、発注台帳に単位が追加され、注文書に印字された単位が画面でも表示できるようになりました。

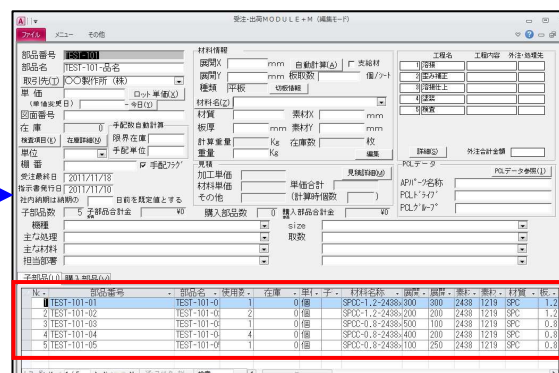
また、注文情報入力画面でも単位を入力できるようになりました。



54. 製品部品マスター詳細の改善

(1/3)

Ver6で、「子部品および購入部品レイアウトの記憶」に対応しました。

[これまで]

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。

子部品(U) 購入部品(V)

Nc	部品番号	部品名	使用数	在庫	単位	子	材料名称	展開	展開	素材	素材	材質	板厚
1	TEST-101-01	TEST-101-01	1	0	個		SPCC-1.2-2438x300	300	300	2438	1219	SPC	1.2
2	TEST-101-02	TEST-101-02	2	0	個		SPCC-1.2-2438x200	200	200	2438	1219	SPC	1.2
3	TEST-101-03	TEST-101-03	1	0	個		SPCC-0.8-2438x500	500	100	2438	1219	SPC	0.8
4	TEST-101-04	TEST-101-04	4	0	個		SPCC-0.8-2438x400	400	200	2438	1219	SPC	0.8
5	TEST-101-05	TEST-101-05	1	0	個		SPCC-0.8-2438x100	100	250	2438	1219	SPC	0.8

[これから]

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。

子部品(U) 購入部品(V)

Nc	部品番号	部品名	使用数	在庫	単位	子	材料名称	展開	展開	素材	素材	材質	板厚	板	重量
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)

Ver6で、「子部品コピー」機能を追加しました。

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

①新規の構成情報登録時

〔これまで〕

〔ケース1〕

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

手順はシンプルだが手入力は大変。

〔ケース2〕

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

コピーは使えるが手順が複雑。

〔これから〕

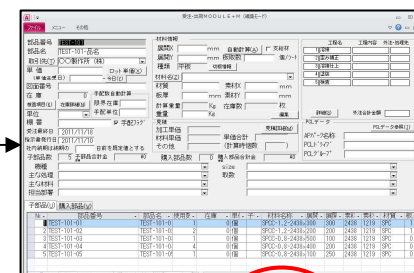
- ①受注登録画面からマスター編集ボタン
- ②親品目情報登録(手入力)
- ③追加ボタン…子品目1情報登録(手入力)
- ④コピーボタン…子品目1を子品目2にコピー登録
- ⑤コピーボタン…子品目2を子品目3にコピー登録

手順はシンプルでコピーも使える。

受注登録画面



製品部品マスター詳細画面



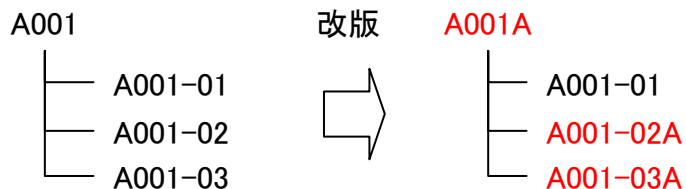
追加

コピー

54. 製品部品マスター詳細の改善

(3/3)

②改版に伴う構成情報変更時



〔これまで〕

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

コピーは使えるが手順が複雑。

〔これから〕

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

手順はシンプルでコピーも使える。

受注登録画面

製品部品マスター詳細画面

コピー

削除

55. 進捗実績一覧の改善

(1/2)



Ver6で、実績表示項目の追加(工程内容、納期)を行いました。
これにより、「見える化」と「検索」の向上が図れます。

①工程内容

〔これまで〕

工程名は表示されるが工程内容が表示されない。

日付	品番	工順	工程名
11/01	A001	1	レーザー
11/02	A001	2	成形
11/02	A001	3	成形
11/03	A001	4	成形

何をやったか
分からない



〔これから〕

工程名と工程内容が表示される。

日付	品番	工順	工程名	...
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
で分かります

工程内容
バーリング
ルーバー
ダボ

②納期

〔これまで〕

完了日は表示されるが納期が表示されない。

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

作業日は分かる
が、いつの納期分
かが分からない。



〔これから〕

完了日と納期が表示される。

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

いつの納期分
かが分かります。

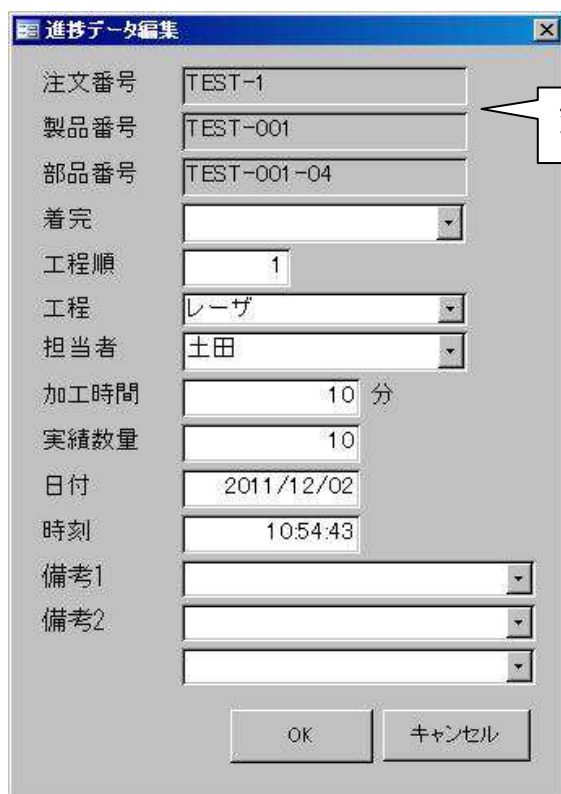
(注)進捗実績画面も画面レイアウトが変更できるようになりました。(項目11参照)

55. 進捗実績一覧の改善

(2/2)

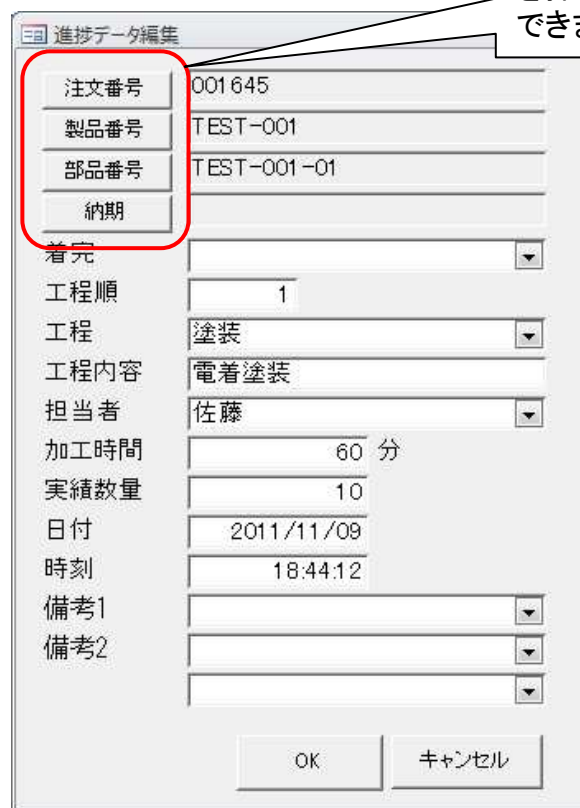
Ver6で、進捗実績項目の修正(注文番号、製品番号、部品番号)を可能になりました。
これまでは、実績収集後に、注文番号などが変更になったケースに対応できませんでした。
これからは、必要に応じて進捗実績を修正できるようになります。

〔これまで〕



変更できません。

〔これから〕

項目タイトルボタン
を押すことで変更
できます。

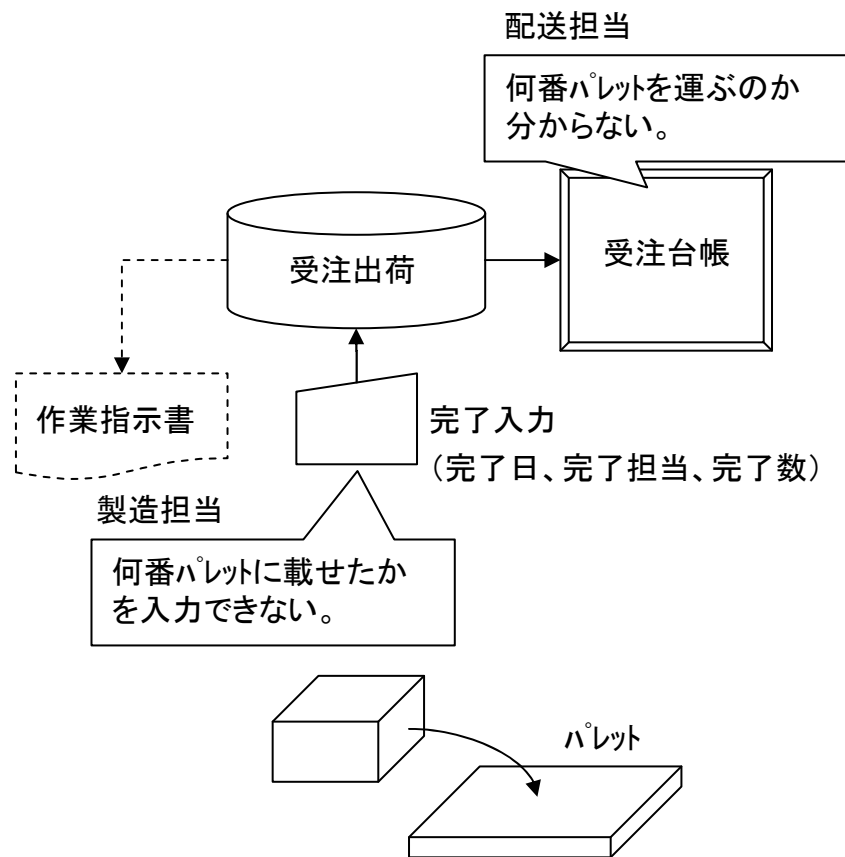
56. 作業完了履歴の改善

(1/4)

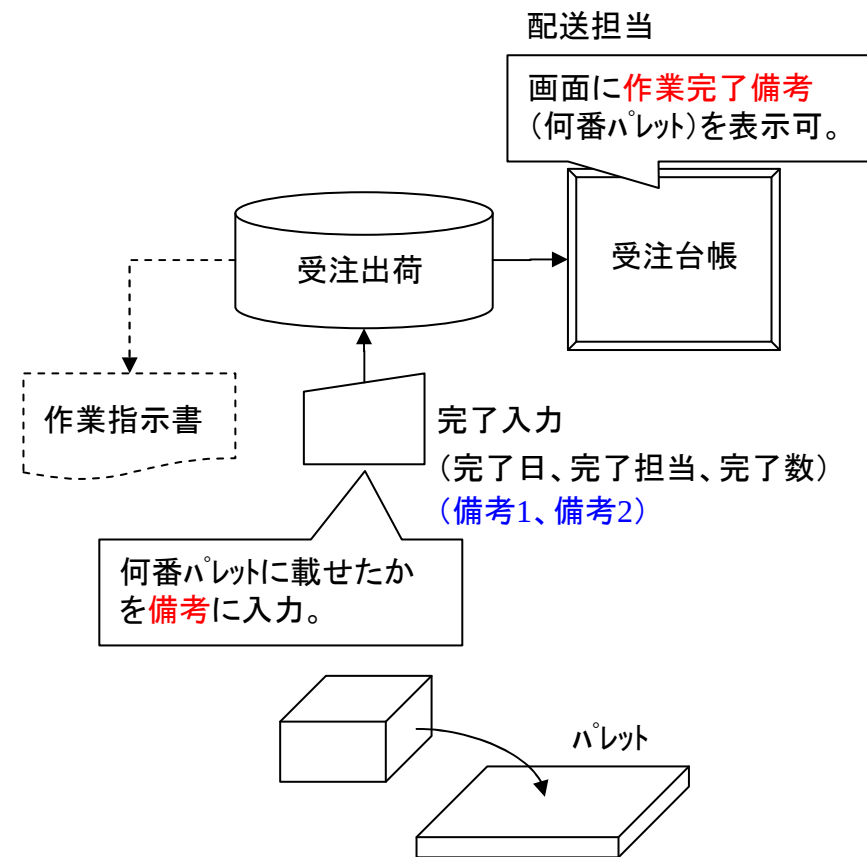
Ver6で、作業完了時に備考情報を入力できるようになりました。

これにより、製造担当から配送担当への引き継ぎ情報を入力することが出来るようになりました。

〔これまで〕



〔これから〕



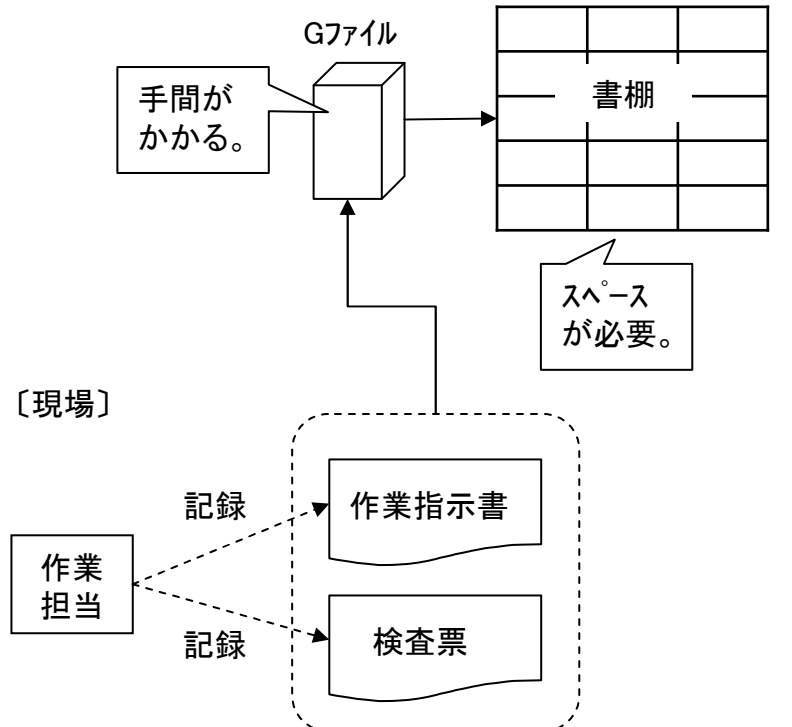
56. 作業完了履歴の改善

(2/4)

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

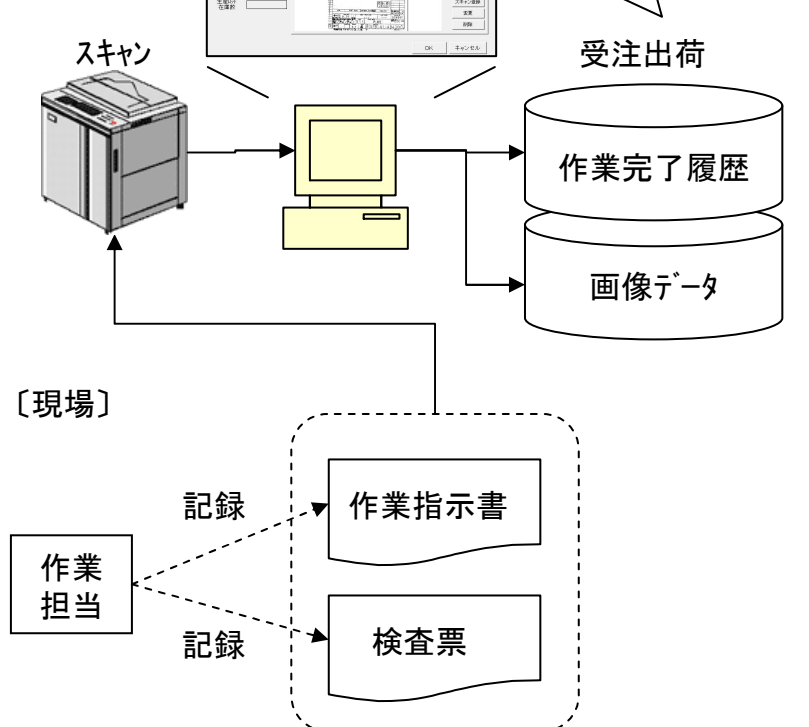
〔これまで〕

〔事務所〕



〔これから〕

〔事務所〕



56. 作業完了履歴の改善

(3/4)

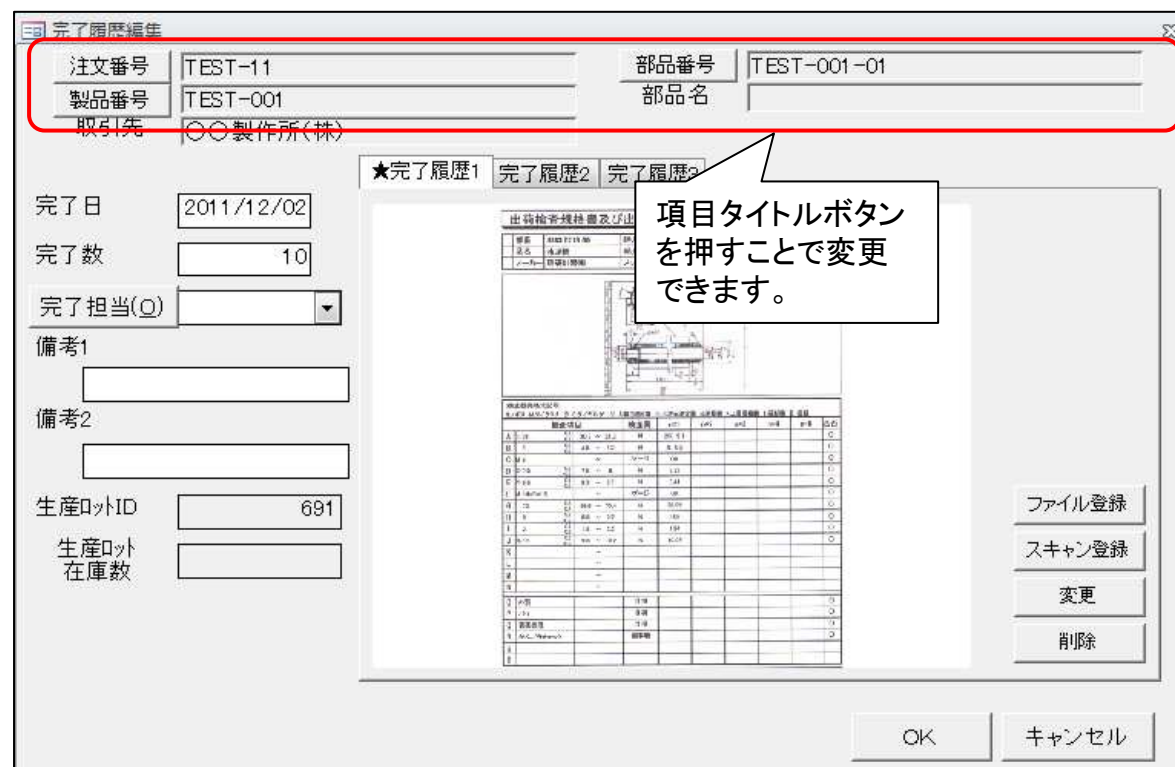
Ver6で、作業完了履歴項目の修正(注文番号、製品番号、部品番号)を可能になりました。これまでは、作業完了後に、注文番号などが変更になったケースに対応できませんでした。これからは、必要に応じて作業完了履歴を修正できるようになります。

〔これまで〕



変更できません。

〔これから〕



Ver6で、作業完了履歴一覧画面の検索項目(材質、板厚)が追加されました。
「あの材料を使ったのは誰だ?」というシーンで、ご利用頂けます。

〔これまで〕

作業完了履歴台帳検索条件入力			
注文番号		取引先(J)	
製品番号		製品名	
部品番号		部品名	
図面番号		製造番号	
担当者		完了担当者	
納期	今日の日付(N) ← → ～ ← →		
社内納期	今日の日付(S) ← → ～ ← →		
完了日	今日の日付(K) ← → ～ ← →		
手配登録日	今日の日付(E) ← → ～ ← →		
製品備考		部品備考	受注備考
処理			
色			
備考3			
備考4			
指示書発行日		今日の日付(I)	
← → ～ ← →		← → ～ ← →	
OK		キャンセル	

〔これから〕

作業完了履歴台帳検索条件入力

注文番号		取引先(I)	
製品番号		製品名	
部品番号		部品名	
図面番号		製造番号	
担当者		完了担当者	
材質		板厚	

納期	今日の日付(Y)			製品備考	部品備考	受注備考
				製品備考1		
社内納期	今日の日付(S)			製品備考2		
				製品備考3		
完了日	今日の日付(K)			製品備考4		
手配登録日	今日の日付(E)			指示書発行日	今日の日付(J)	

検索条件クリア OK キャンセル

57. 役割に応じた画面フォーム利用

(1 / 2)



Ver6で、最大3つの画面フォームが登録できるようになりました。
これにより、仕事の役割に応じた画面フォームを利用できるようになります。

〔これまで〕

1つの画面フォームを全員で利用しました。

販売管理担当



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

生産管理担当



私は、新規/リピート、社内納期、在庫数、材料、処理がパッと見て分かる様にレイアウトして欲しいのだが、我慢するしかない。

〔これから〕

販売管理担当



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

生産管理担当



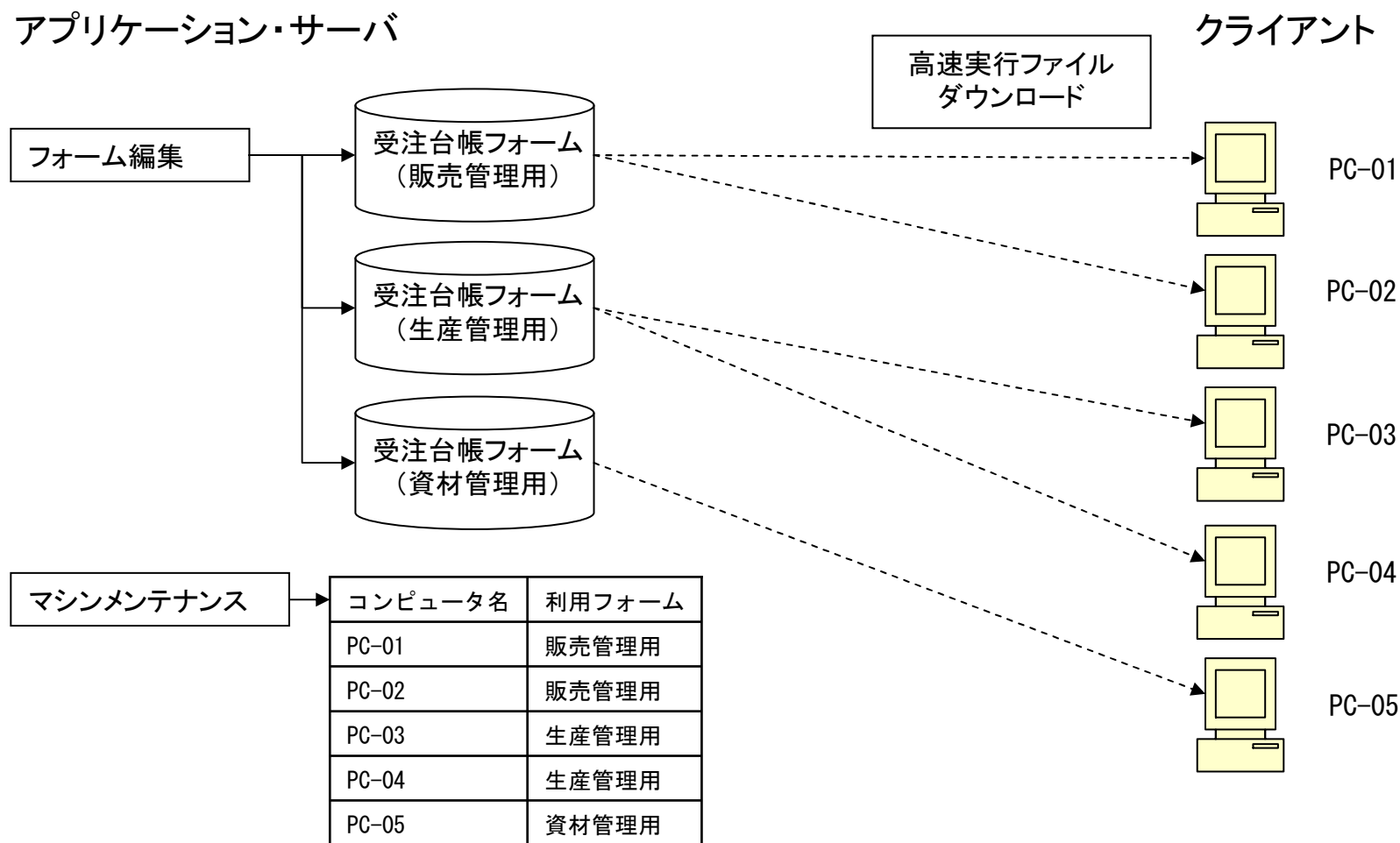
私のパソコンの受注台帳は、新規/リピート、社内納期、在庫数、材料、処理がパッと見て分かる様に画面前方にレイアウトしてもらいました。

57. 役割に応じた画面フォーム利用

(2/2)



〔具体的な運用イメージ〕



58. 注文書No、納品書No、請求書Noの範囲検索

Ver6で、注文書No、納品書No、請求書Noの範囲検索が可能になりました。

〔対象となる台帳〕

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

〔範囲検索方法〕

要件	入力例
指定	91
以上	91-
以下	-109
範囲	91-109

59. 取引先マスターの住所欄が2段に

Ver6で、取引先マスターの住所欄が2段で入力できるようになりました。
これにより、納品書・請求書の住所欄の途中改行の問題が解決できます。

〔これまで〕

住所欄は1行。

住所 神奈川県伊勢原市石田309-3 ビューテラス502号室

住所が長いと途中改行になってしまいます。

請 求 書
2012/10/20 締切分

〒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

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 神奈川県伊勢原市石田309-3

住所2 ビューテラス502号室

住所1と住所2に分けることで途中改行を解決。

請 求 書
2012/10/20 締切分

〒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

毎度ありがとうございます。
下記の通りご請求申し上げます。

60. 受注金額推移グラフの改善

Ver6で、受注金額推移グラフで開始月が指定できるようになりました。
 これまでは「1月からの表示」のみでしたが、これからは「指定月からの表示」が可能になります。

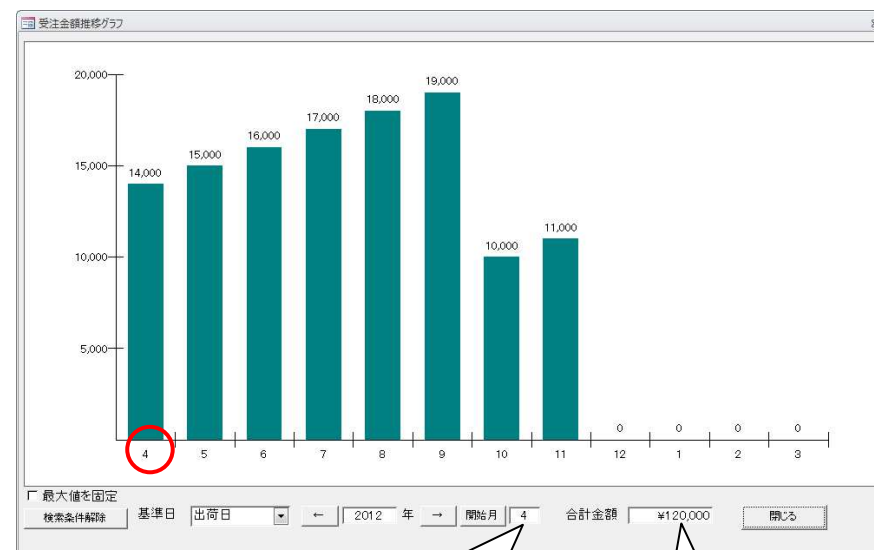
〔これまで〕



1月からの表示しかできません。

合計金額も1月からの集計になってしまいます。

〔これから〕



開始月が指定できます。

合計金額は開始月からの集計が表示されます。

61. 発注・仕入関係の検索機能の改善

(1／3)

Ver6で、発注台帳、受入れ台帳において、「会社No」による絞り込みが行えるようになりました。
これにより、例えば、パソコンAでは〇〇工場の発注・仕入管理を、パソコンBでは△△工場の発注・仕入管理を…
という運用が行えるようになりました。

〔背景〕

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

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

〔課題〕

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

〔これから〕

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

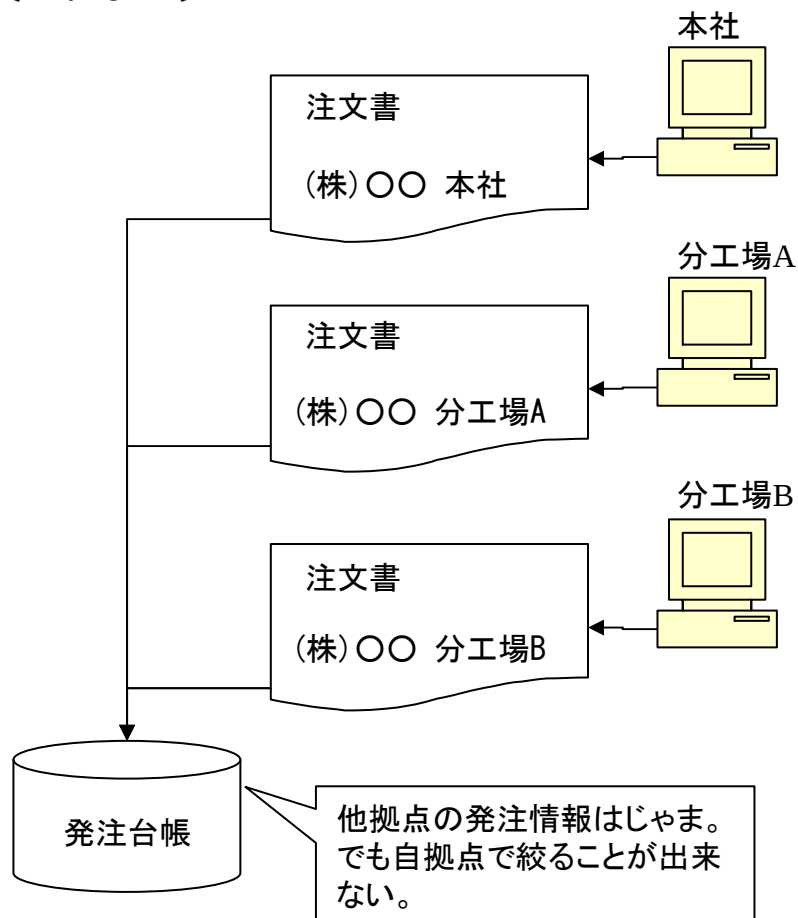
61. 発注・仕入関係の検索機能の改善

(2/3)

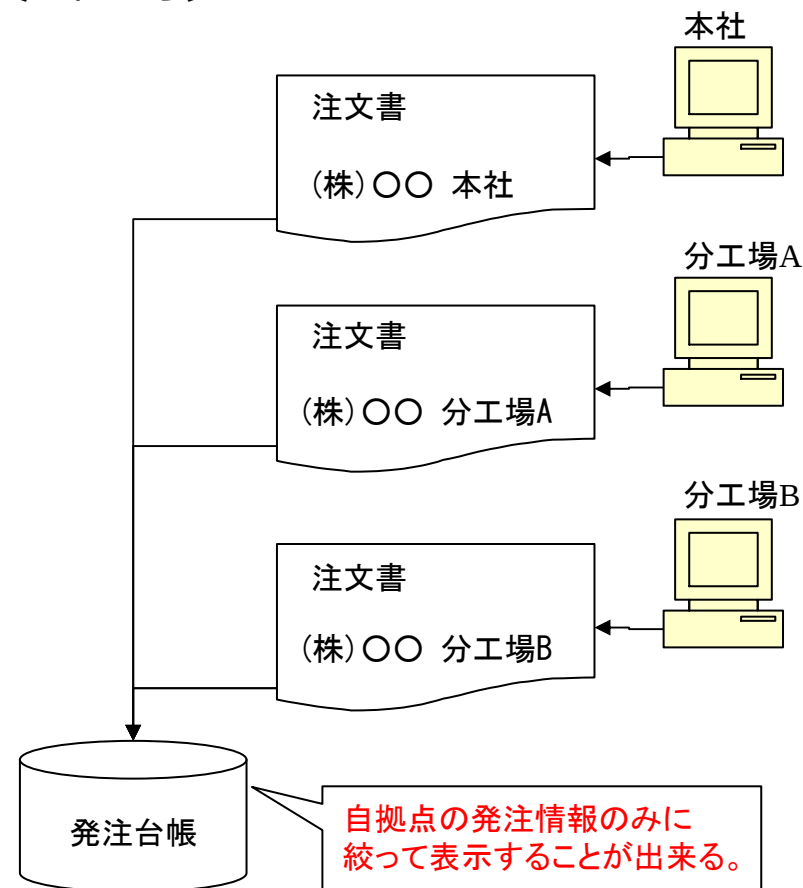


〔具体的な運用イメージ〕

〔これまで〕



〔これから〕



61. 発注・仕入関係の検索機能の改善

(3/3)

UPDATE (6.30)



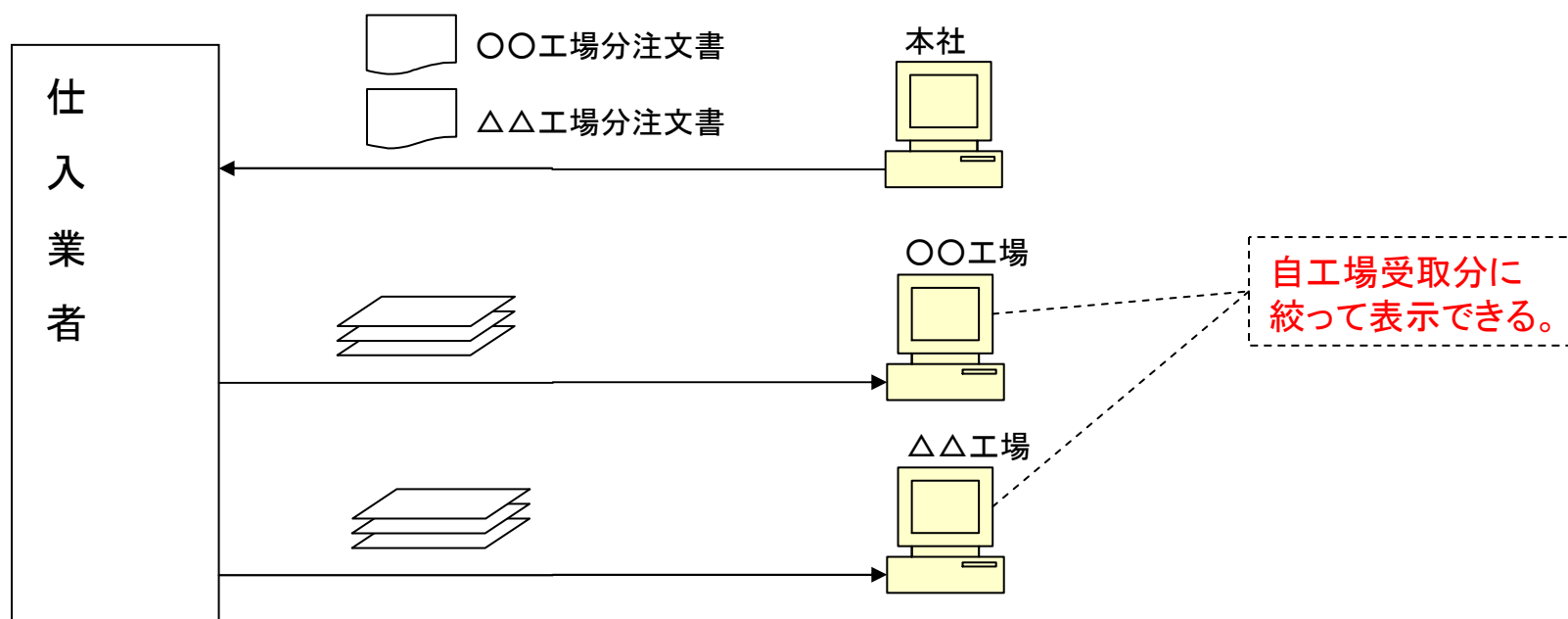
Ver6で、発注台帳、受入れ台帳において、「納入場所」による絞り込みが行えるようになりました。
これにより、例えば、本社で発注し、受取りはそれぞれの工場で…という運用が行えるようになりました。

〔背景〕

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

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

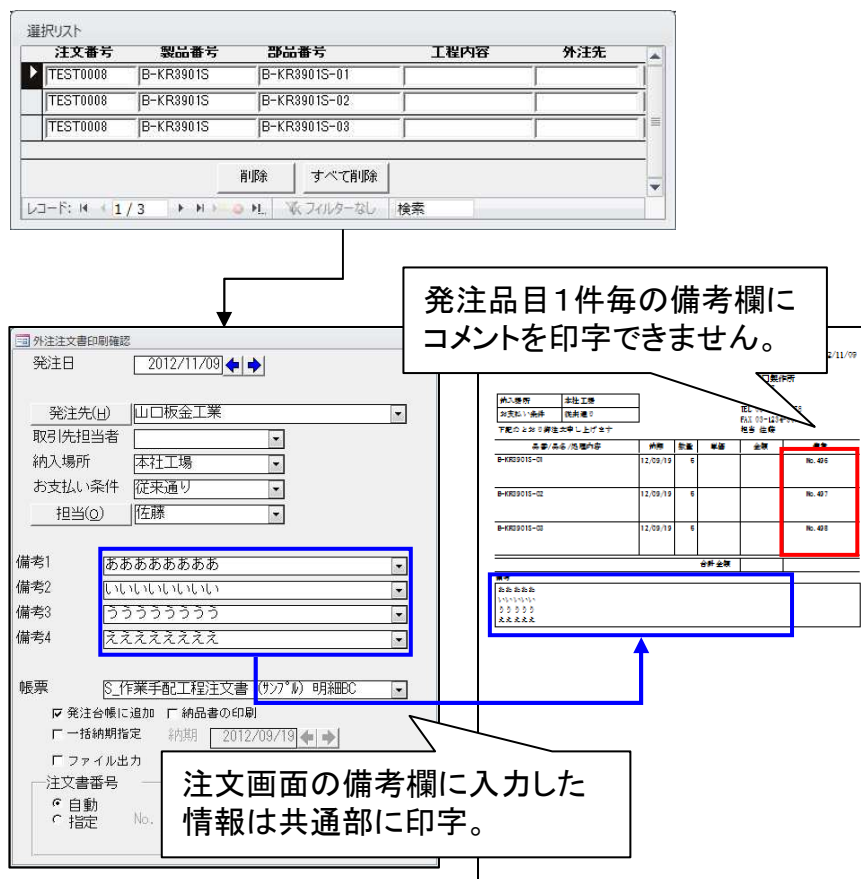
そこで、注文時に指定する「納入場所」を発注台帳、受入台帳に継承させ、「納入場所」による絞り込みが行えるように改善しました。



62. 注文書(複数選択)発行時の備考入力の改善

Ver6で、注文書発行時の選択リストに備考情報を入力できるようになりました。
これにより、発注品目1件毎にコメント印字が可能になりました。

〔これまで〕



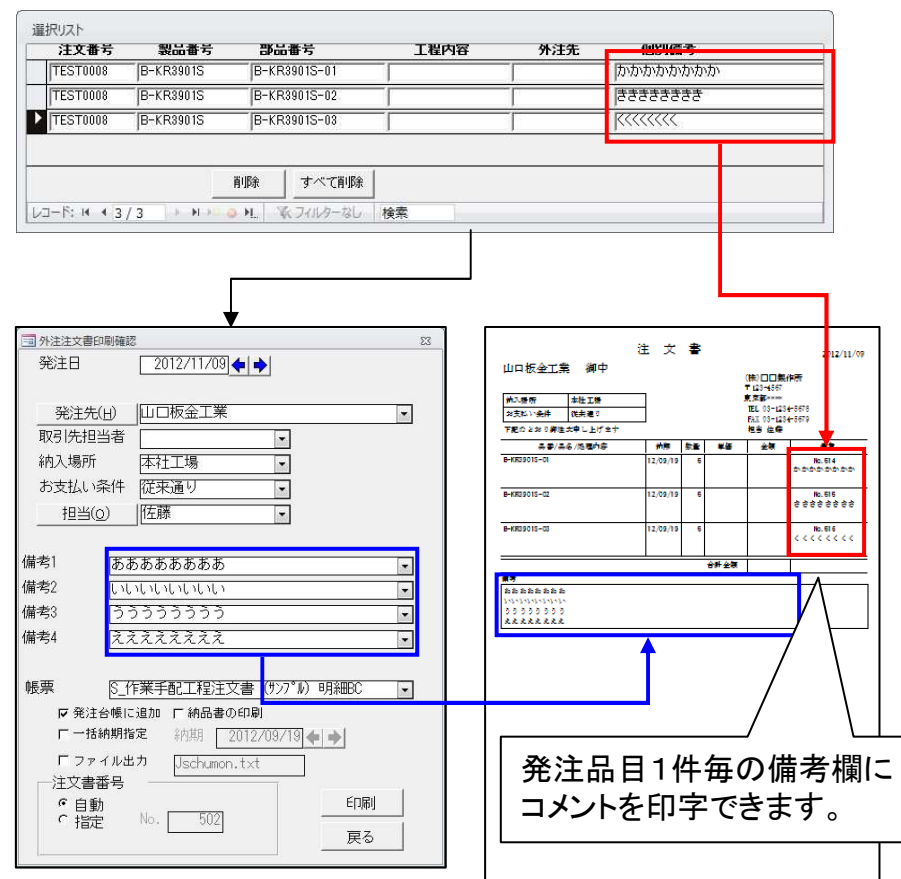
選択リスト

注文番号	製品番号	部品番号	工程内容	外注先
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-01		
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-02		
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-03		

発注品目1件毎の備考欄にコメントを印字できません。

注文画面の備考欄に入力した情報は共通部に印字。

〔これから〕



選択リスト

注文番号	製品番号	部品番号	工程内容	外注先	備考
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-01			かかかかかかか
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-02			ききききききき
TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-03			<<<<<<<<<

発注品目1件毎の備考欄にコメントを印字できます。

63. 版数管理および改版履歴の追加

Ver6で、版数管理および改版履歴が追加されました。

〔これまで〕

- ・図面番号欄または受注備考欄に「版数」を入力。（即ちメモとして版数を入力するだけの運用。）

〔これから〕

- ・「図面番号欄を版数として利用するか？」のパラメータが追加されました。
- ・「版数として利用」の場合、画面（受注登録、検索等）上の図面番号が「版数」に変わります。
- ・受注登録時、「入力された版数」と「マスターの版数」を自動照合し、不一致の場合に自動更新できます。
- ・「マスターの版数」を自動更新した際に、併せて版数変更履歴に自動記録します。



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

改版履歴が自動記録されます。

64. 工程パターン登録情報の追加



Ver6で、工程パターン(工程一括入力マスター)登録情報に金型情報が追加されました。

〔これまで〕

〔これから〕

今回追加された
金型情報欄

65. 工程検査機能の追加

(1/5)

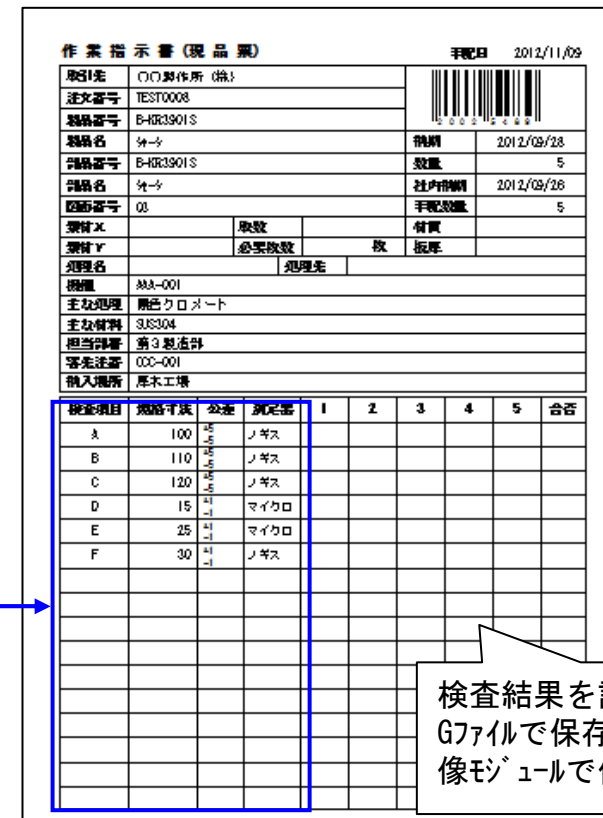
Ver6で、「工程検査機能」が追加されました。

〔これまで〕

マスターに検査情報を入力すれば指示書に出力することができました。(指示書出力のみ)
これまでの検査情報は完成品の形状検査を想定した仕組みであり、工程毎の検査を想定した仕組みではありませんでした。



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



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

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

65. 工程検査機能の追加

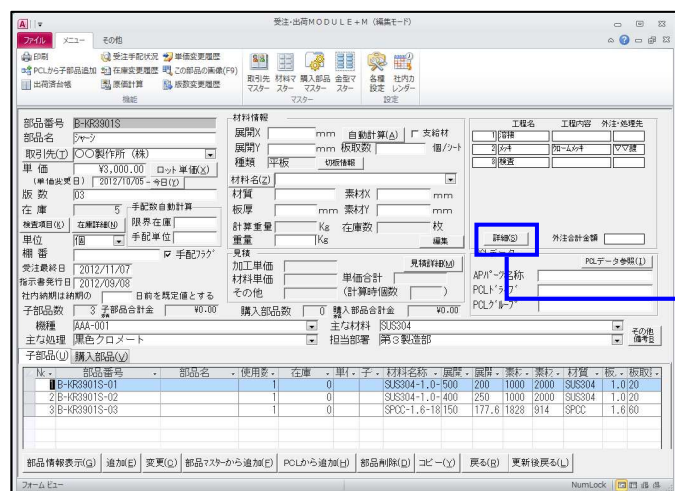
(2/5)

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

(1) 工程検査情報の入力

マスターの工程情報に検査情報を入力します。

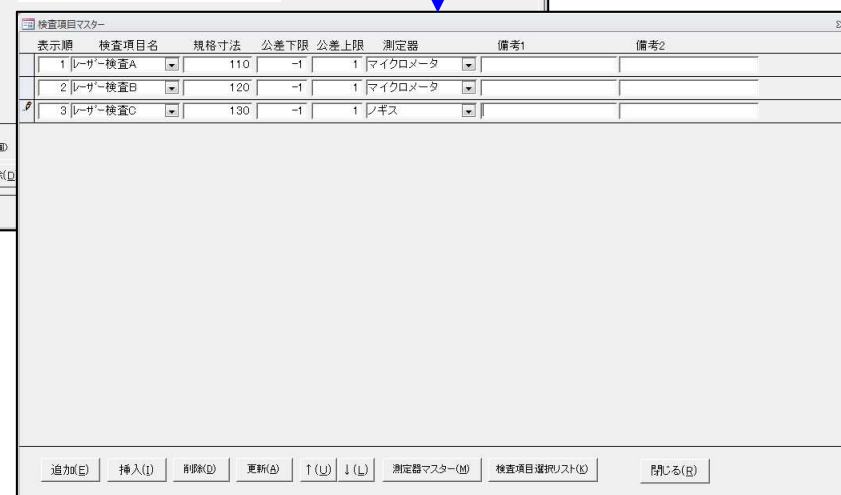
これまでとの一番大きな違いは「工程毎の検査情報」が入力できることです。



工程情報



工程検査情報



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。

65. 工程検査機能の追加

(3/5)



(2) 工程検査情報の指示書への出力

マスター入力した工程検査情報は作業指示書に出力することができます。

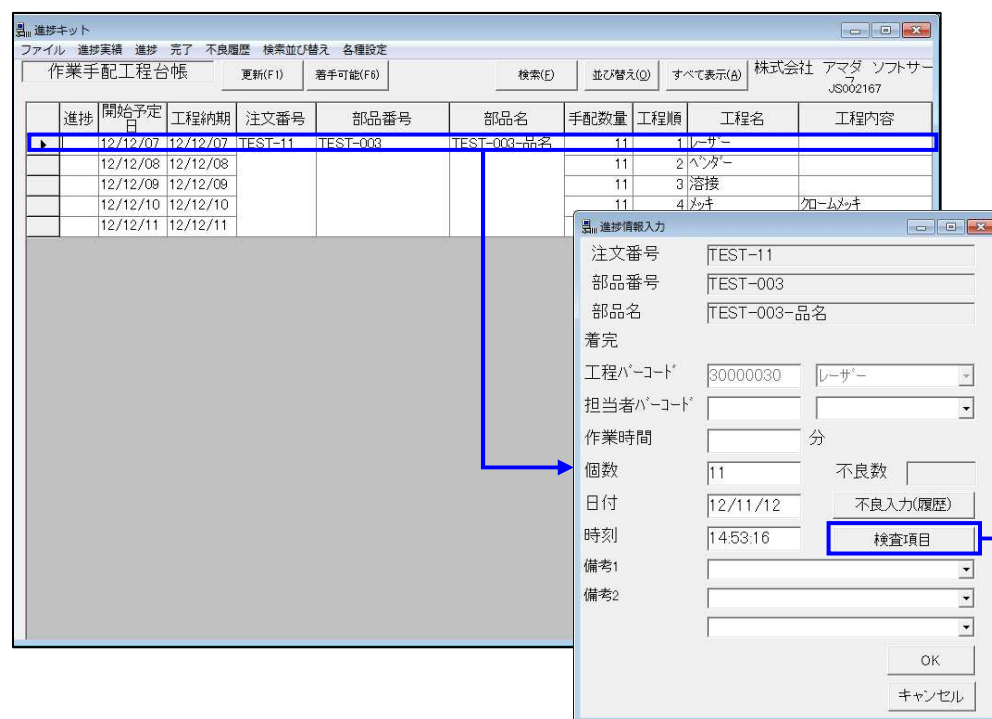
作業指示書(現品票)									
手配日 12/11/12									
取引先	〇〇製作所(株)			手配	リポート				
注文番号	TEST-11			納期	12/11/12				
部品番号	TEST-003			数量	11				
部品名	TEST-003-品名			検査時期	12/11/11				
部品仕様	TEST-003			検査数量	11				
材料	SPCC			数量	3048.0 x 1524.0				
材料名	SPCC-0.8-3048x1524			枚数	10				
検査	SPCC-0.8-3048x1524			枚数	10				
検査	SPCC-0.8-3048x1524			枚数	10				
工程名	検査項目	検査内容	検査	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						
2 レーザ	レーザ-検査B	レーザ-検査方法2	マイケロ						
3 レーザ	レーザ-検査C	レーザ-検査方法3	ノギス						
4 レーザ	レーザ-検査D	レーザ-検査方法4	ノギス						
5 レーザ	レーザ-検査E	レーザ-検査方法5	ノギス						
6 レーザ	レーザ-検査F	レーザ-検査方法6	ノギス						
7 レーザ	レーザ-検査G	レーザ-検査方法7	ノギス						
8 レーザ	レーザ-検査H	レーザ-検査方法8	ノギス						
9 レーザ	レーザ-検査I	レーザ-検査方法9	ノギス						
10 レーザ	レーザ-検査J	レーザ-検査方法10	ノギス						

工程名	検査項目	規格内容	検査	測定器	測定値1	測定値2	測定値3	検査日
1 レーザ	レーザ-検査A	レーザ-検査方法1		ノギス				
	レーザ-検査B	レーザ-検査方法2		マイケロ				
	レーザ-検査C	レーザ-検査方法3		ノギス				
2 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		ノギス				
	レーザ-検査C	レーザ-検査方法3		ノギス				
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 ノギス	外観			目視				
	厚み			目視				
5 検査	外観			目視				
	寸法A	図面寸法±0.5		ノギス				
	寸法B	図面寸法±1.0		マイケロ				
	寸法C	図面寸法±0.2		ノギス				
	寸法D	図面寸法±0.5		ノギス				

(3) 進捗端末での検査情報の表示・検査結果入力

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

〔進捗端末〕



進捗キット

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) 検索(E) 並び替え(O) すべて表示(A) 株式会社 アマダ ソフトウェア JS002167

進捗	開始予定日	工程納期	注文番号	部品番号	部品名	手配数量	工程順	工程名	工程内容
12/12/07	12/12/07	TEST-11	TEST-003	TEST-003-品名	11	1	レーザー		
12/12/08	12/12/08				11	2	ハンダー		
12/12/09	12/12/09				11	3	溶接		
12/12/10	12/12/10				11	4	メッキ	クロムメッキ	
12/12/11	12/12/11								

進捗情報入力

注文番号 TEST-11

部品番号 TEST-003

部品名 TEST-003-品名

着完

工程バコード 30000030 レーザー

担当者バコード

作業時間 分

個数 11 不良数

日付 12/11/12 不良入力(履歴)

時刻 14:53:16 検査項目

備考1

備考2

OK

キャンセル

〔工程検査情報〕



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				ノギス							レーザー検査方法1
2	レーザー検査B				マイクロメータ							レーザー検査方法2
3	レーザー検査C				ノギス							レーザー検査方法3

担当者

登録 閉じる(E)

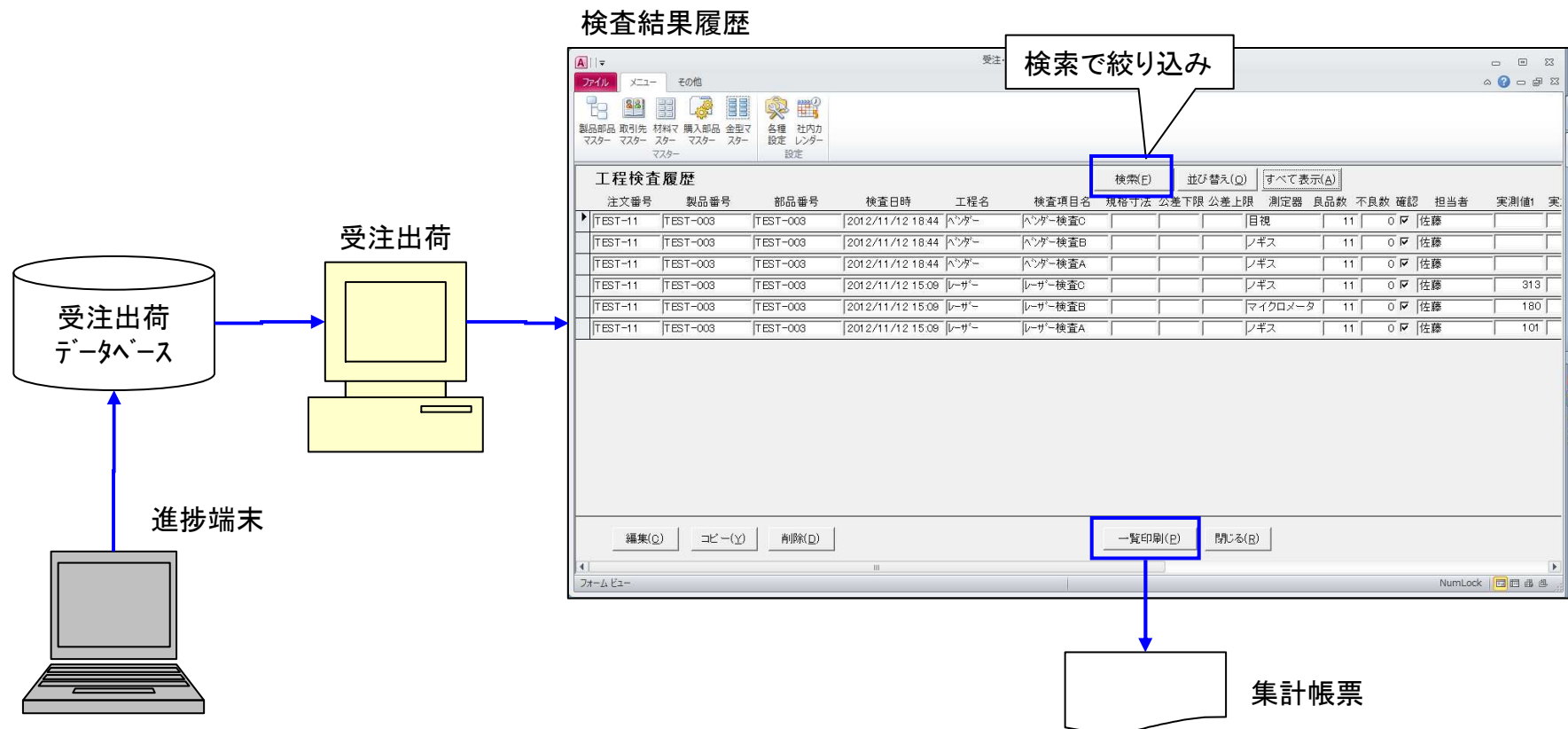
検査結果

65. 工程検査機能の追加

(5/5)

(4) 受注出荷側での検査結果履歴の参照、統計利用

検査結果履歴が参照、統計利用が可能です。

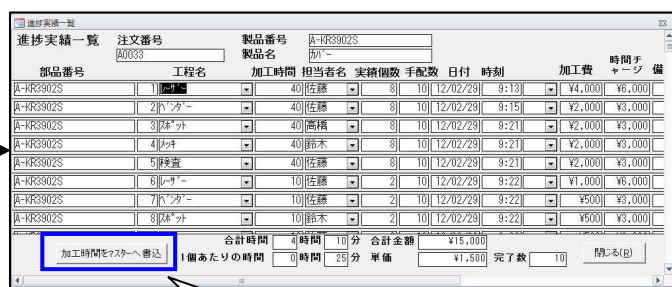


66. 実績から工程情報(段取・加工時間)への反映 (1/2)

Ver6で、工程情報登録画面から実績参照が出来る仕組みが追加されました。

〔これまで〕

製品情報(進捗実績一覧)

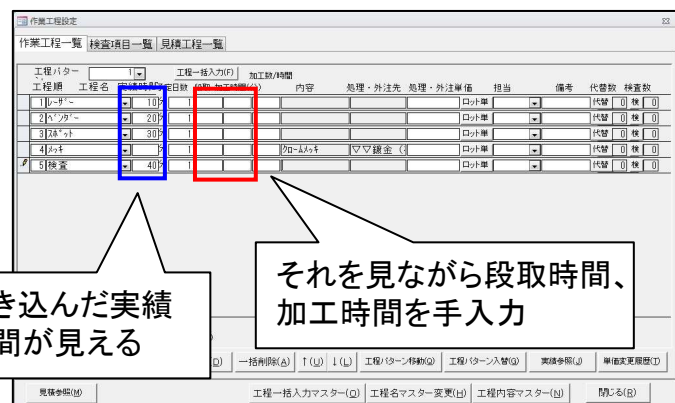


進捗実績

加工時間をマスターへ書き込み

製品部品マスター

工程情報(製品部品マスター)



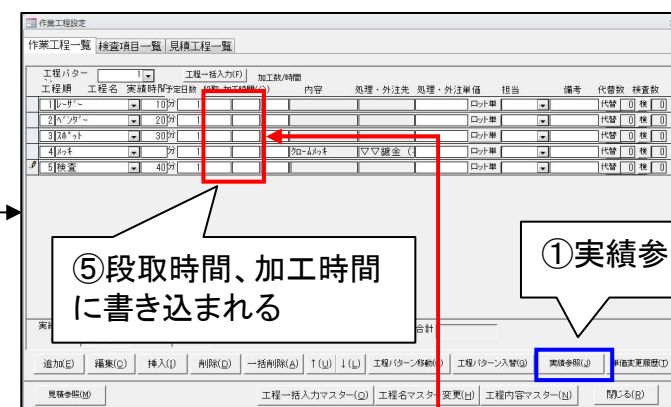
書き込んだ実績時間が見える

それを見ながら段取時間、加工時間を手入力

〔これから〕

製品部品マスター

工程情報(製品部品マスター)

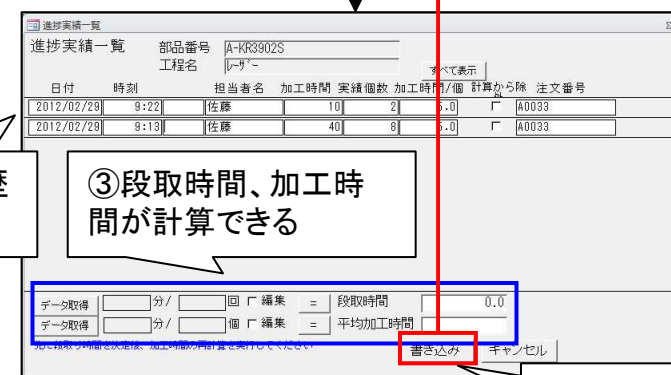


⑤段取時間、加工時間に書き込まれる

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



④書き込み

66. 実績から工程情報(段取・加工時間)への反映 (2/2)

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

②「予定加工時間 実績から更新」選択

①検索で絞り込み

③必要な段取り時間を…

④実績情報から平均値計算し自動登録します

7 件の予定加工時間を進捗実績から取得し、更新します。よろしいですか？

※ 実行すると、もとに戻すことはできません

データのバックアップは実行しましたか？ ☒ 確認済

予定段取時間 分 0/7

OK キャンセル

段取 加工時間

部品番号	部品名	会社名	ハラン No.	工程順	工程名	工程内容	予定日数	段取	加工時間(分)	加工数/時間	外注先
A-KR3901S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	1	ルーナー		1				
A-KR3901S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	2	ハンダー		1				
A-KR3901S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	3	スボット		1				
A-KR3901S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	4	スッキ	クロムメッキ	3				▽▽鍍金(株)
A-KR3901S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	5	塗装						◎◎塗装(株)
A-KR3901S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	6	組立						☆☆工業(有)
A-KR3901S	シャーン	〇〇製作所(株)	1	7	検査		1				

編集(Q) 一括変更 一覧印刷(P) 閉じる(B)

NumLock

段取 加工時間

0	1.5
0	1.5
0	1.5
0	0
0	0
0	0
0	2

67. 進捗端末の表示改善

Ver6で、進捗端末の表示形式を改善しました。

〔これまで〕



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〕



注文番号、製品番号、部品番号
の境が判別し易くなりました。

67. 進捗端末の表示改善

Ver6で、進捗端末で工程情報を30列表示できるようになりました。

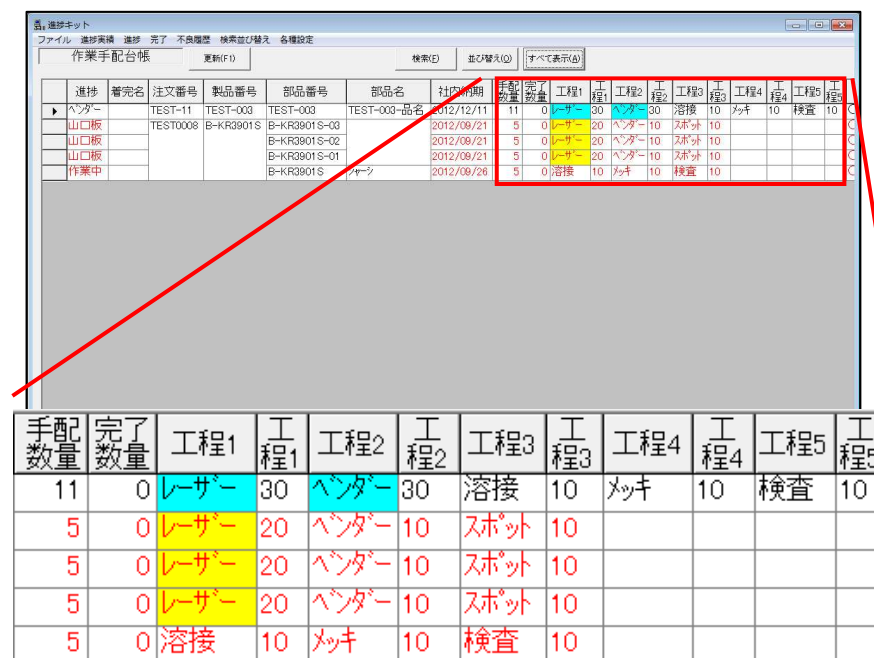
〔作業手配工程台帳スタイル〕



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

工程がタテに並びます。
1画面に表示される品目数は少ない。

〔作業手配台帳スタイル〕



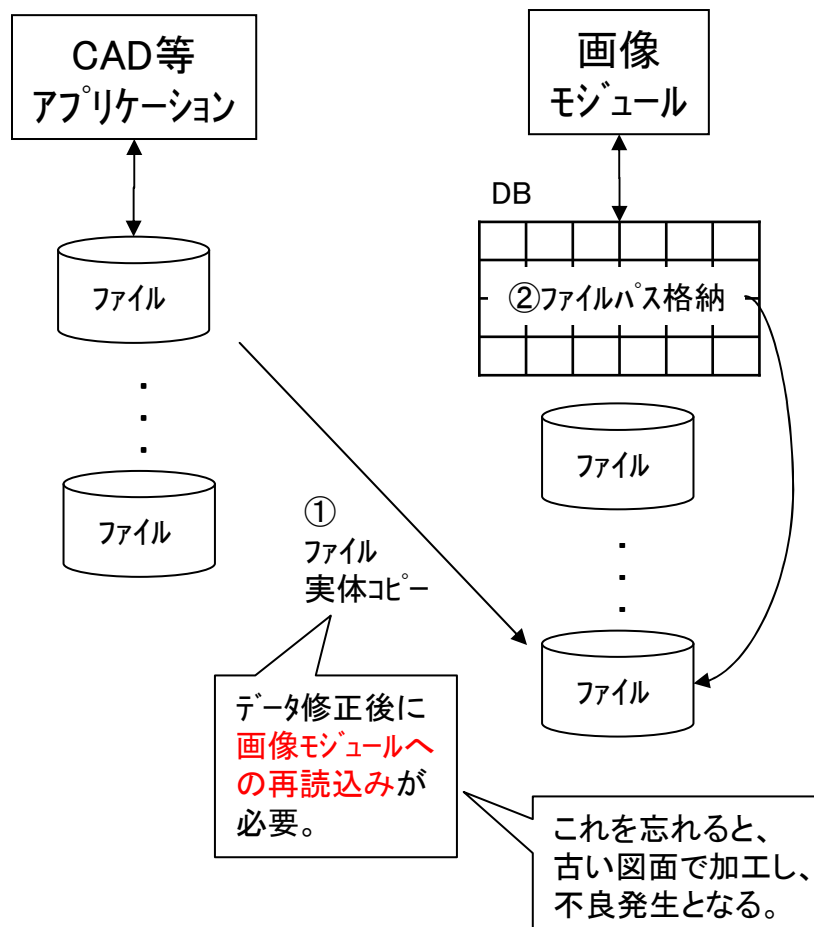
手配数量	完了数量	工程1	工程1	工程2	工程2	工程3	工程3	工程4	工程4	工程5	工程5
11	0	レーザー	30	ベンダー	30	溶接	10	メッキ	10	検査	10
5	0	レーザー	20	ベンダー	10	スポット	10				
5	0	レーザー	20	ベンダー	10	スポット	10				
5	0	レーザー	20	ベンダー	10	スポット	10				
5	0	溶接	10	メッキ	10	検査	10				

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

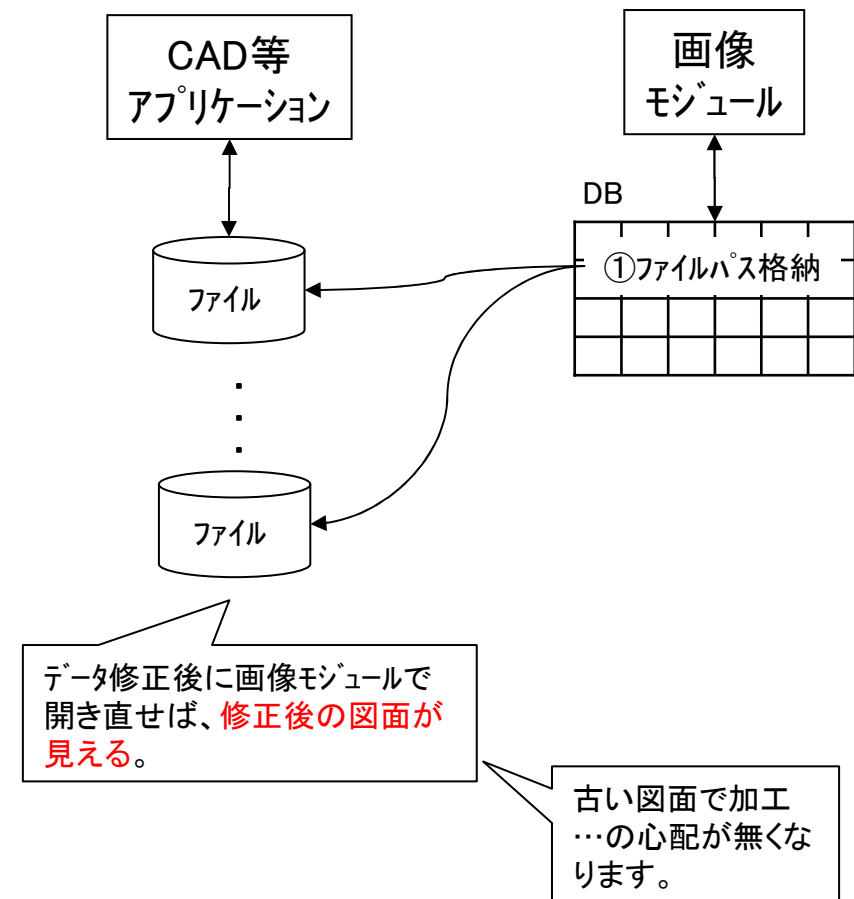
68. 画像のファイルパス管理が可能に

Ver6で、画像モジュールのファイルパス管理が可能になりました。

〔これまで〕



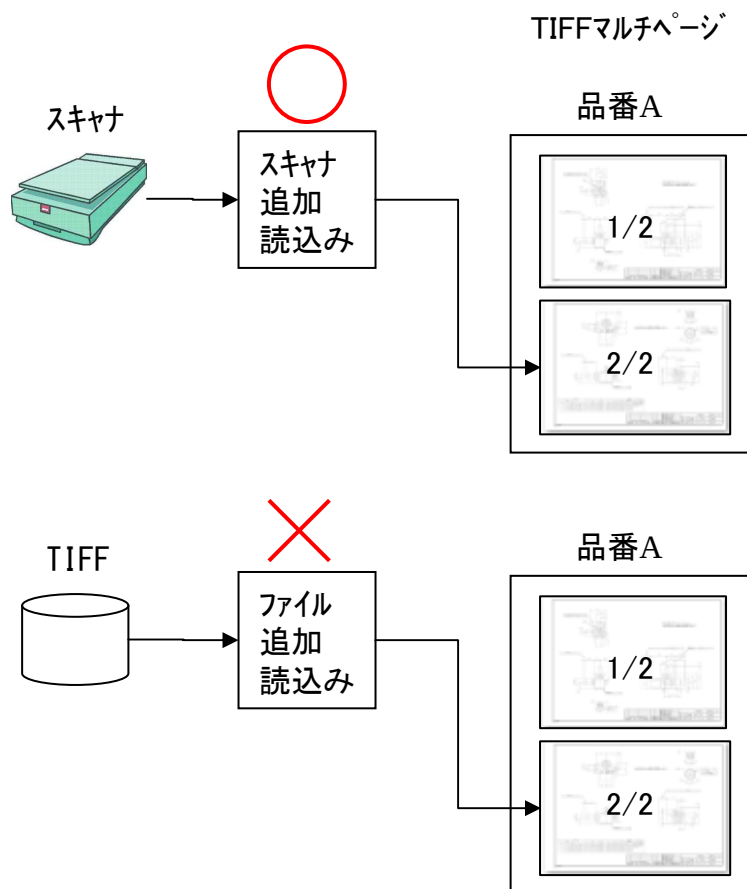
〔これから〕



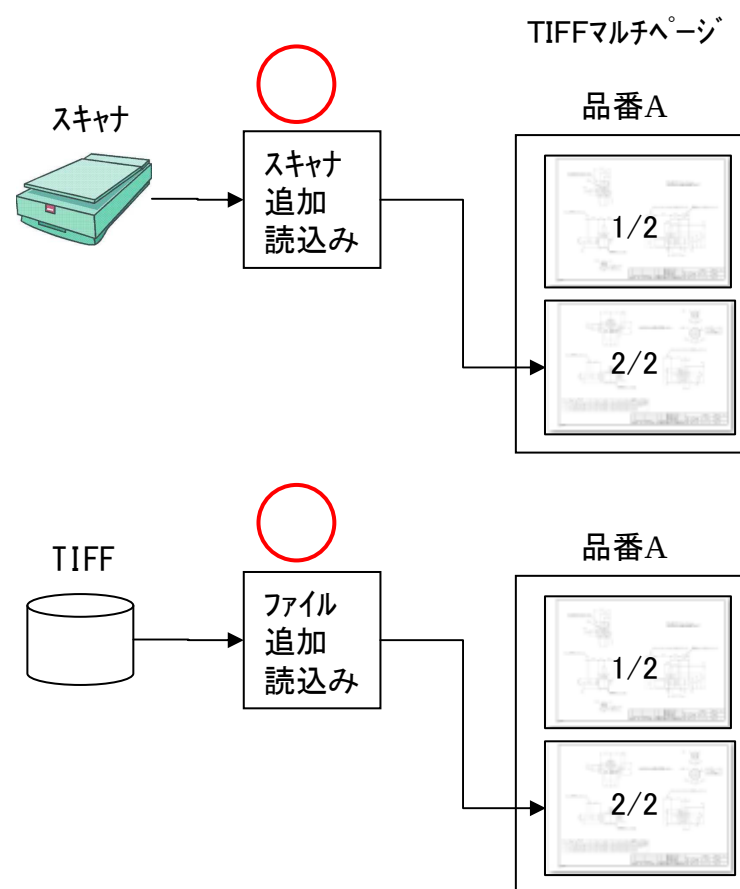
69. マルチページへファイル追加読みを可能に

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

〔これまで〕



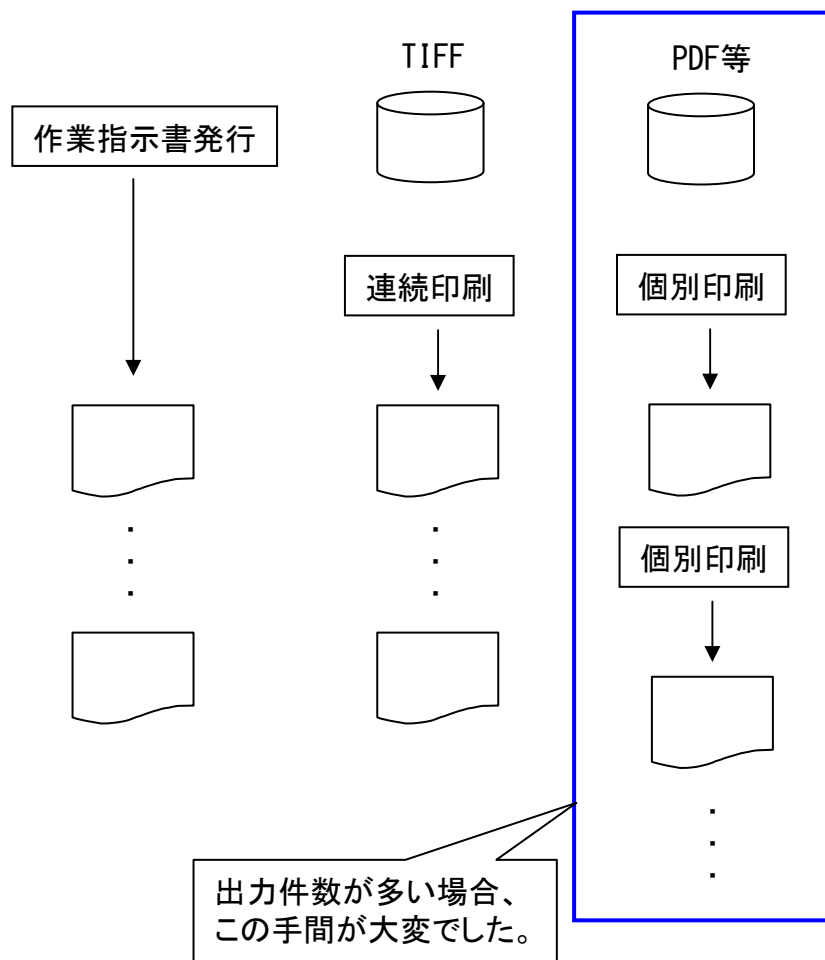
〔これから〕



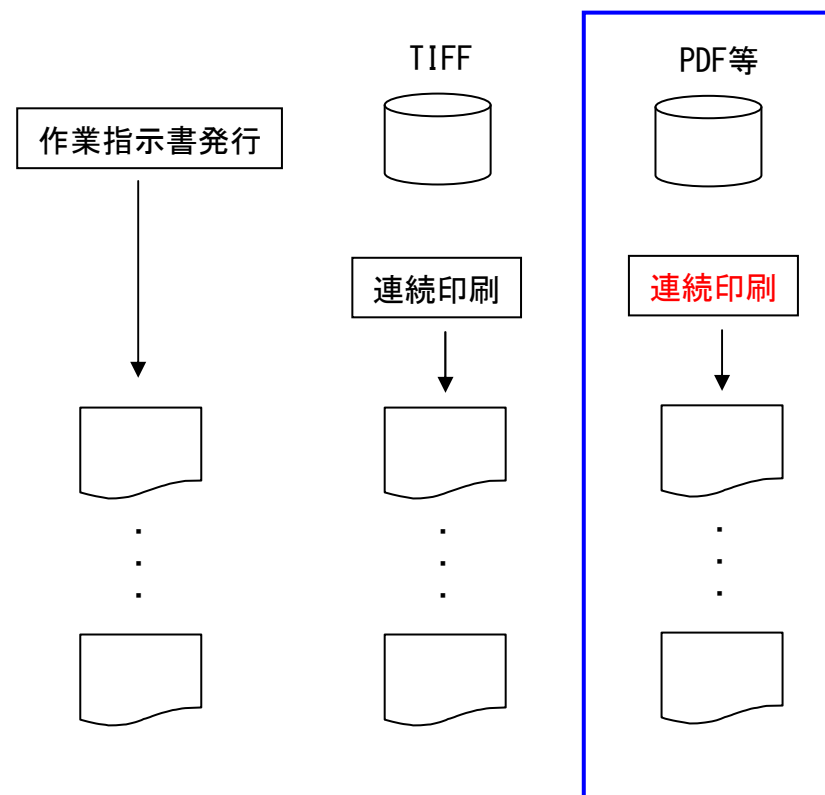
70. 受注出荷と画像の連携強化

Ver6で、作業指示書発行時の画像形式「その他」(PDF等)の連続印刷が可能になりました。

〔これまで〕



〔これから〕



71. 受注データの一括更新

Ver6で、多くのお客様からご要望を頂いていた「受注データの一括変更」が可能になりました。

〔これまで〕

受注台帳

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

変更対象が10件あれば、**10回の変更操作**が必要でした。

〔これから〕

受注台帳

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

一括
変更

変更対象が10件あっても、**1回の変更操作**で済みます。

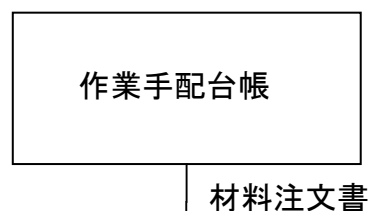
変更可能項目

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

72. 材料・購入部品の所要量計算結果の一覧印刷

Ver6で、多くのお客様からご要望を頂いていた「材料・購入部品の所要量計算結果の一覧印刷」が可能になりました。

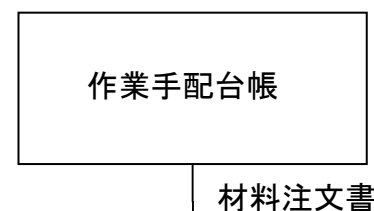
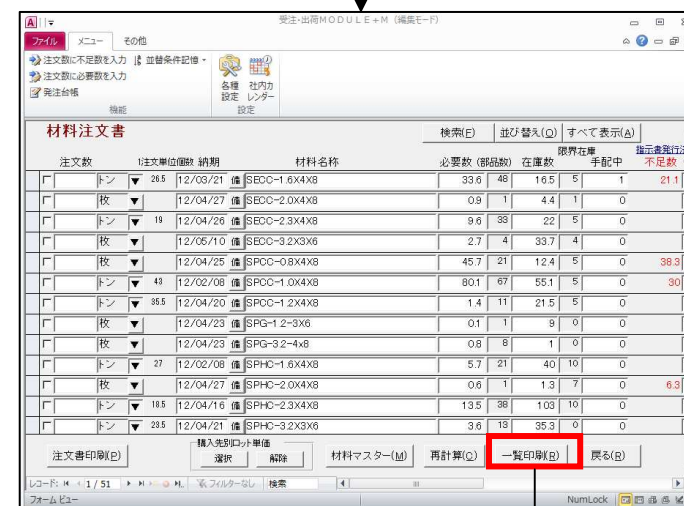
〔これまで〕




注文数	注文単位	納期	材料名称	必要数 (部品数)	在庫数	境界在庫	手配中	指示数	不足数
26.5	トン	12/03/21	SECC-1.6X4XB	33.6	48	16.5	5	1	21.1
0.9	枚	12/04/27	SECC-2.0X4XB	0.9	1	4.4	1	0	
19	トン	12/04/26	SECC-2.3X4XB	9.6	33	22	5	0	
2.7	枚	12/05/10	SECC-3.2X3XB	2.7	4	33.7	4	0	
45.7	枚	12/04/25	SPCC-0.8X4XB	45.7	21	12.4	5	0	38.9
80.1	トン	12/02/08	SPCC-1.0X4XB	80.1	67	55.1	5	0	30
1.4	トン	12/04/20	SPCC-1.2X4XB	1.4	11	21.5	5	0	
0.1	枚	12/04/23	SPG-1.2-3XB	0.1	1	9	0	0	
0.8	枚	12/04/23	SPG-3.2-4XB	0.8	8	1	0	0	
5.7	トン	12/02/08	SPHC-1.6X4XB	5.7	21	40	10	0	
0.6	枚	12/04/27	SPHC-2.0X4XB	0.6	1	1.3	7	0	6.3
13.5	トン	12/04/16	SPHC-2.3X4XB	13.5	38	103	10	0	
3.6	トン	12/04/21	SPHC-3.2X3XB	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〕

注文数	注文単位	納期	材料名称	必要数 (部品数)	在庫数	境界在庫	手配中	指示数	不足数
26.5	トン	12/03/21	SECC-1.6X4XB	33.6	48	16.5	5	1	21.1
0.9	枚	12/04/27	SECC-2.0X4XB	0.9	1	4.4	1	0	
19	トン	12/04/26	SECC-2.3X4XB	9.6	33	22	5	0	
2.7	枚	12/05/10	SECC-3.2X3XB	2.7	4	33.7	4	0	
45.7	枚	12/04/25	SPCC-0.8X4XB	45.7	21	12.4	5	0	38.9
80.1	トン	12/02/08	SPCC-1.0X4XB	80.1	67	55.1	5	0	30
1.4	トン	12/04/20	SPCC-1.2X4XB	1.4	11	21.5	5	0	
0.1	枚	12/04/23	SPG-1.2-3XB	0.1	1	9	0	0	
0.8	枚	12/04/23	SPG-3.2-4XB	0.8	8	1	0	0	
5.7	トン	12/02/08	SPHC-1.6X4XB	5.7	21	40	10	0	
0.6	枚	12/04/27	SPHC-2.0X4XB	0.6	1	1.3	7	0	6.3
13.5	トン	12/04/16	SPHC-2.3X4XB	13.5	38	103	10	0	
3.6	トン	12/04/21	SPHC-3.2X3XB	3.6	13	35.3	0	0	

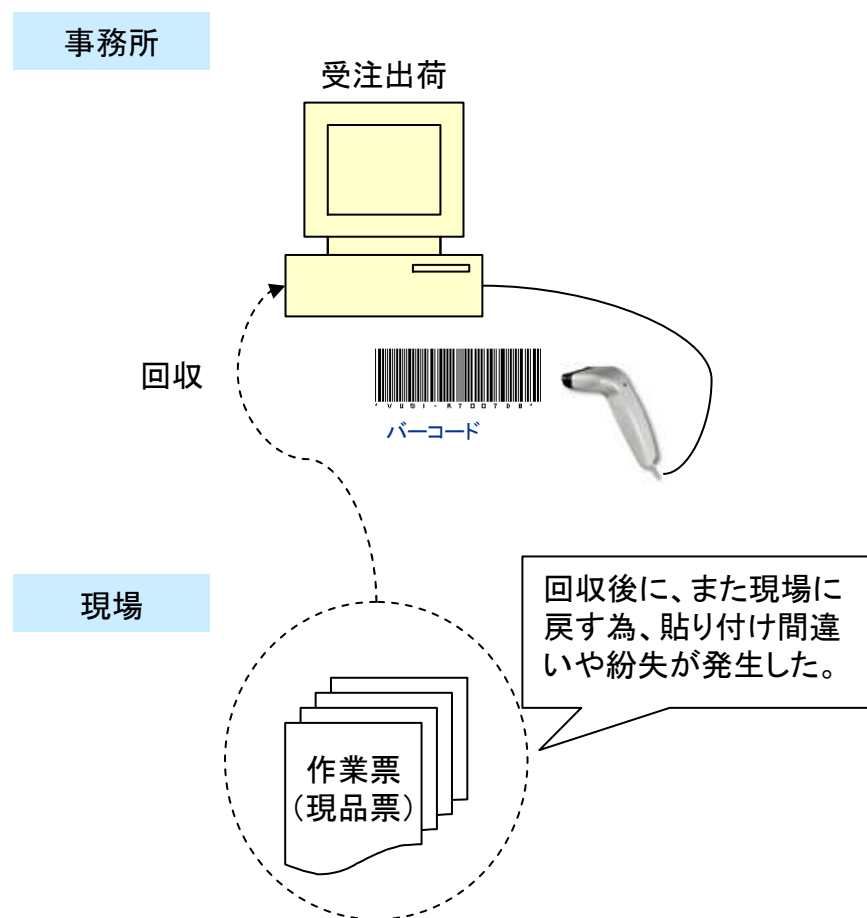
材料所要量計算結果の一覧印刷が出来るようになりました。

一覧印刷

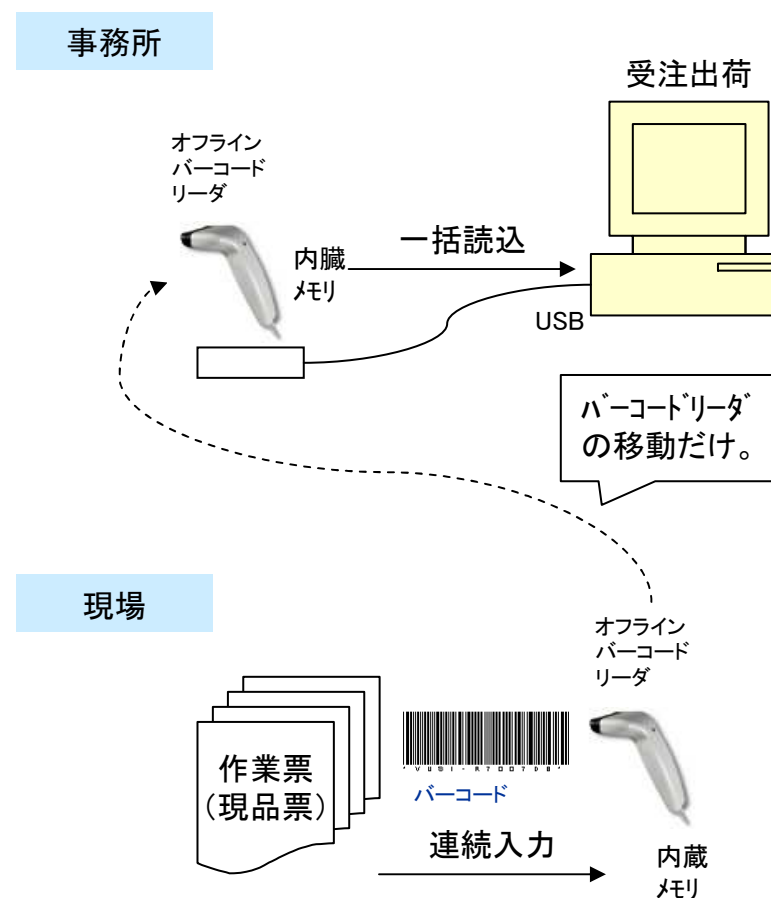
73. メモリー式バーコードリーダーによる一括読み込み (1/3)

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

〔これまで〕

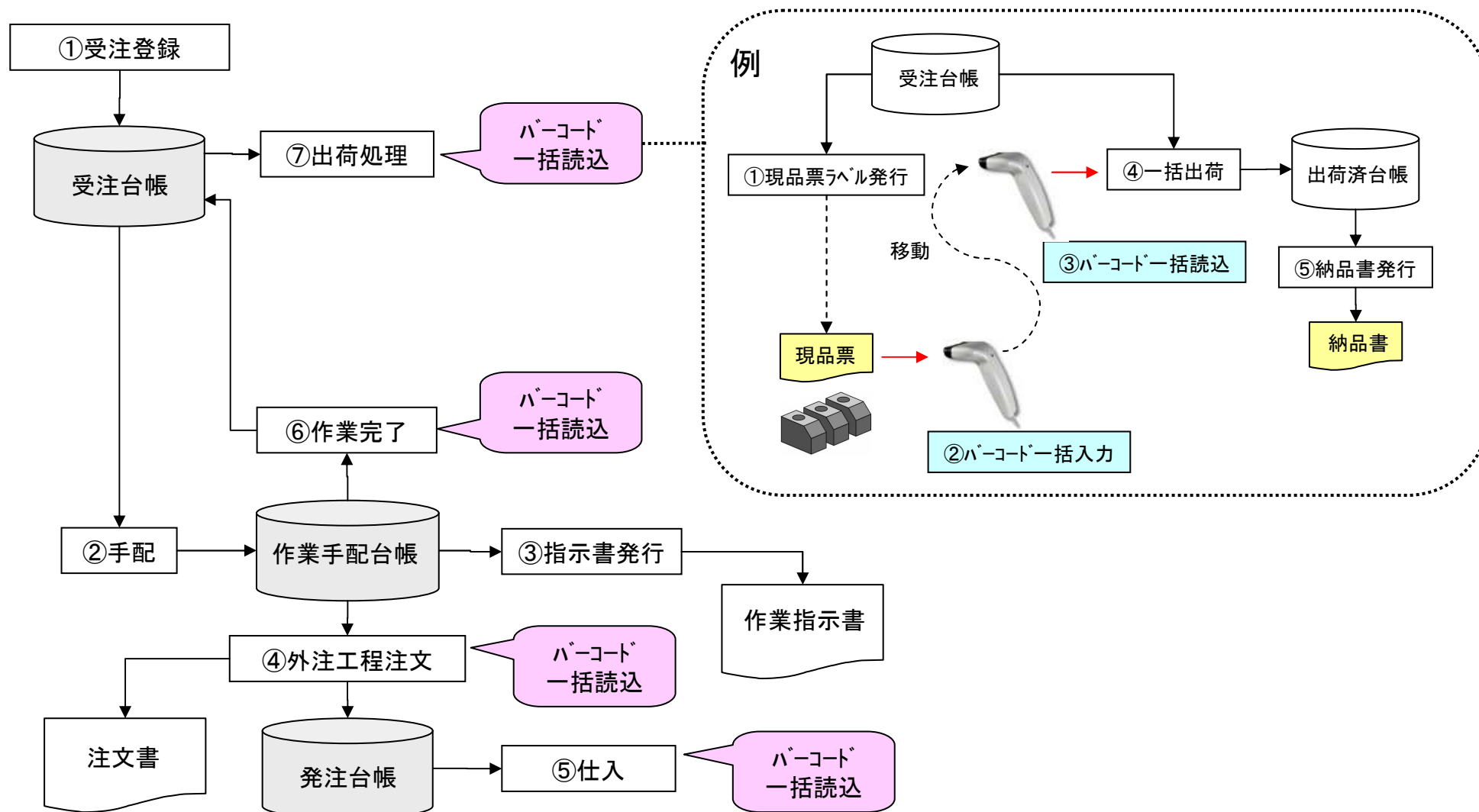


〔これから〕



73. メモリー式バーコードリーダーによる一括読み込み (2/3)

〔利用シーン〕



73. メモリー式バーコードリーダーによる一括読み込み (3/3)

〔ハードウェア製品情報〕

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

〔購入情報〕

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



〔ご注意〕

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

74. 受注台帳への作業開始予定日の追加 (1/2)

Ver6で、多くのお客様からご要望を頂いていた「受注データを納期の若い順ではなく、作業開始予定日の若い順に並べたい」や「納期が今日以前ではなく、作業開始予定日が今日の受注データを絞りたい」が可能になりました。

〔これまで〕

〔受注台帳〕

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

このように納期の若い順に並べることは出来ます。

納期が今日以前で絞り込みは出来ます。

作業開始予定日の若い順には並びません。

作業開始予定日が今日以前では絞れません。

〔これから〕

〔受注台帳〕

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

作業開始予定日の若い順にも並びます。

作業開始予定日が今日以前でも絞れます。

74. 受注台帳への作業開始予定日の追加 (2/2)

〔作業開始予定日とは？〕

作業開始予定日は、これまでも作業手配台帳には持っていた情報です。

工程情報に予定日数を設定しておくことで、手配時に自動計算される情報です。

ただ受注台帳には無い情報でした。

手配時に、これを受注台帳にフィードバックすることで、受注台帳での利用を可能にしました。

受注台帳

注文番号	品番	納期	数量
C005	HIN001	13/01/29	3

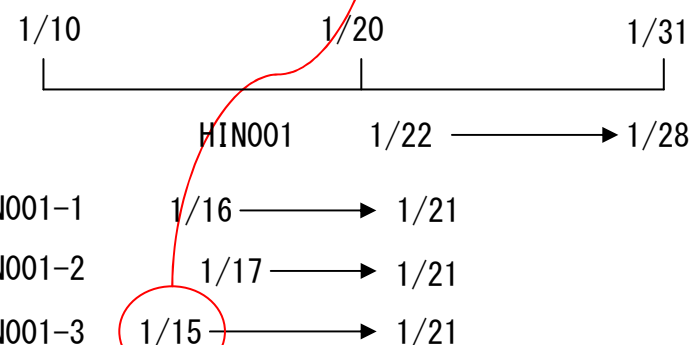


注文番号	品番	納期	開始予定日	数量
C005	HIN001	13/01/29	13/01/15	3

手配

作業手配台帳

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



同一親品番グループで
最も若い開始予定日をセット

75. 標準資材VAN機能の追加

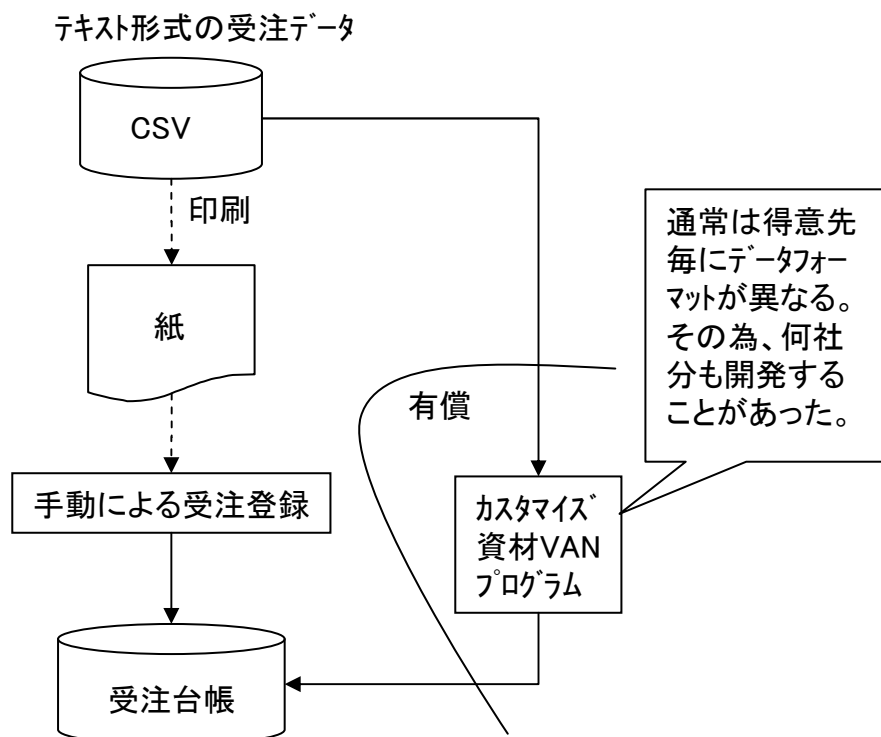
(1 / 3)

NEW(6.30)

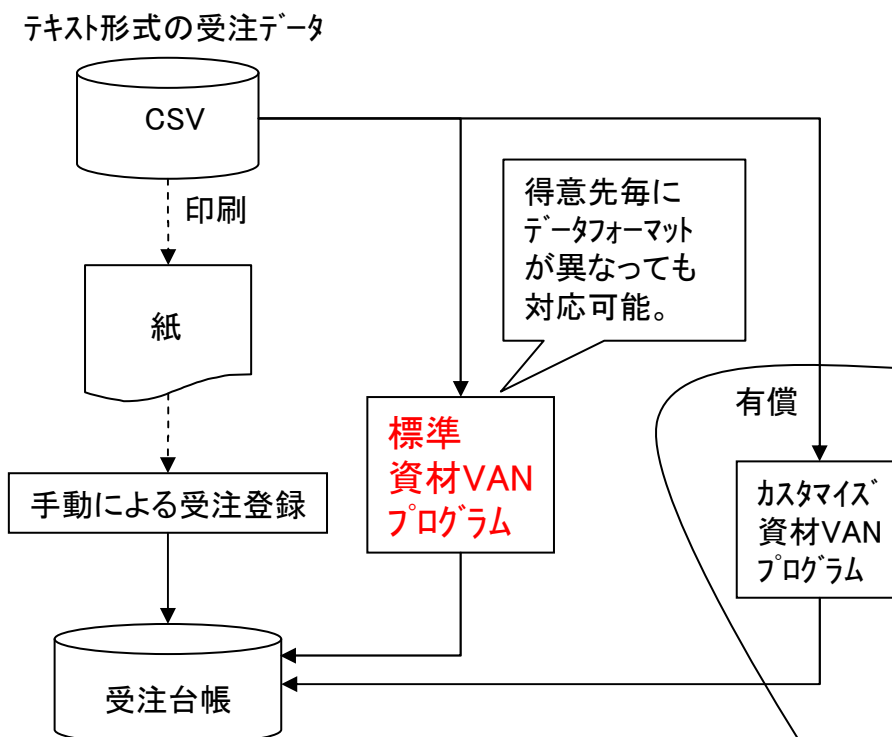


これまでは、得意先からデータで注文を頂ける場合「費用をかけてカスタマイズ開発」する選択肢だけでした。今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「標準資材VAN機能」が追加されました。これにより、「費用をかけずに受注登録工数の削減」が可能になりました。

〔これまで〕



〔これから〕



75. 標準資材VAN機能の追加

(2/3)

NEW(6.30)



〔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)
1	発注日	10	客先製番
2	注文番号	11	納入場所
3	品番	12	納入方法
	品名	13	単価区分
5	数量		機種
6	納期		主な処理
	単価		TEST
	図面番号		製品区分
			取引先担当者

再チェック

OK キャンセル

75. 標準資材VAN機能の追加

(3／3)

NEW(6.30)



〔カスタマイズ開発版との違い〕

1番のメリットは費用がかからないことです。

出来ることを簡単に言うと、単純に右から左へデータを移すだけです。

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

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

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

76. ガントチャート機能の追加

(1/3)

NEW(6.30)



これまでは、作業計画は日付での表現しか出来ませんでした。
 今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「ガントチャート機能」が追加されました。
 これにより、「カレンダー上で仕事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〕

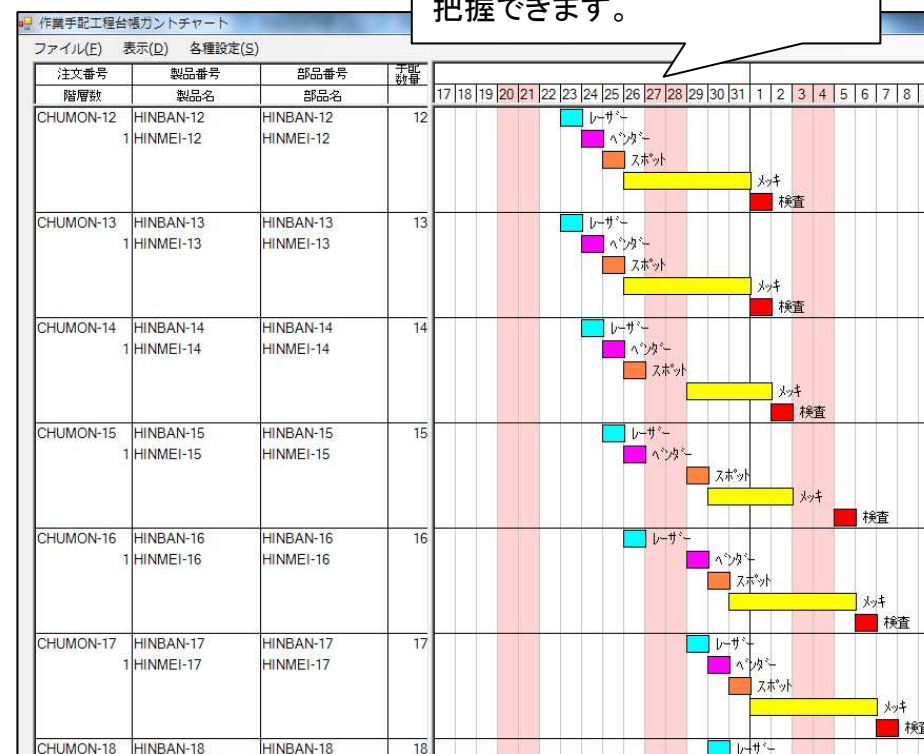
手配工程台帳

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



76. ガントチャート機能の追加

(2/3)

NEW(6.30)

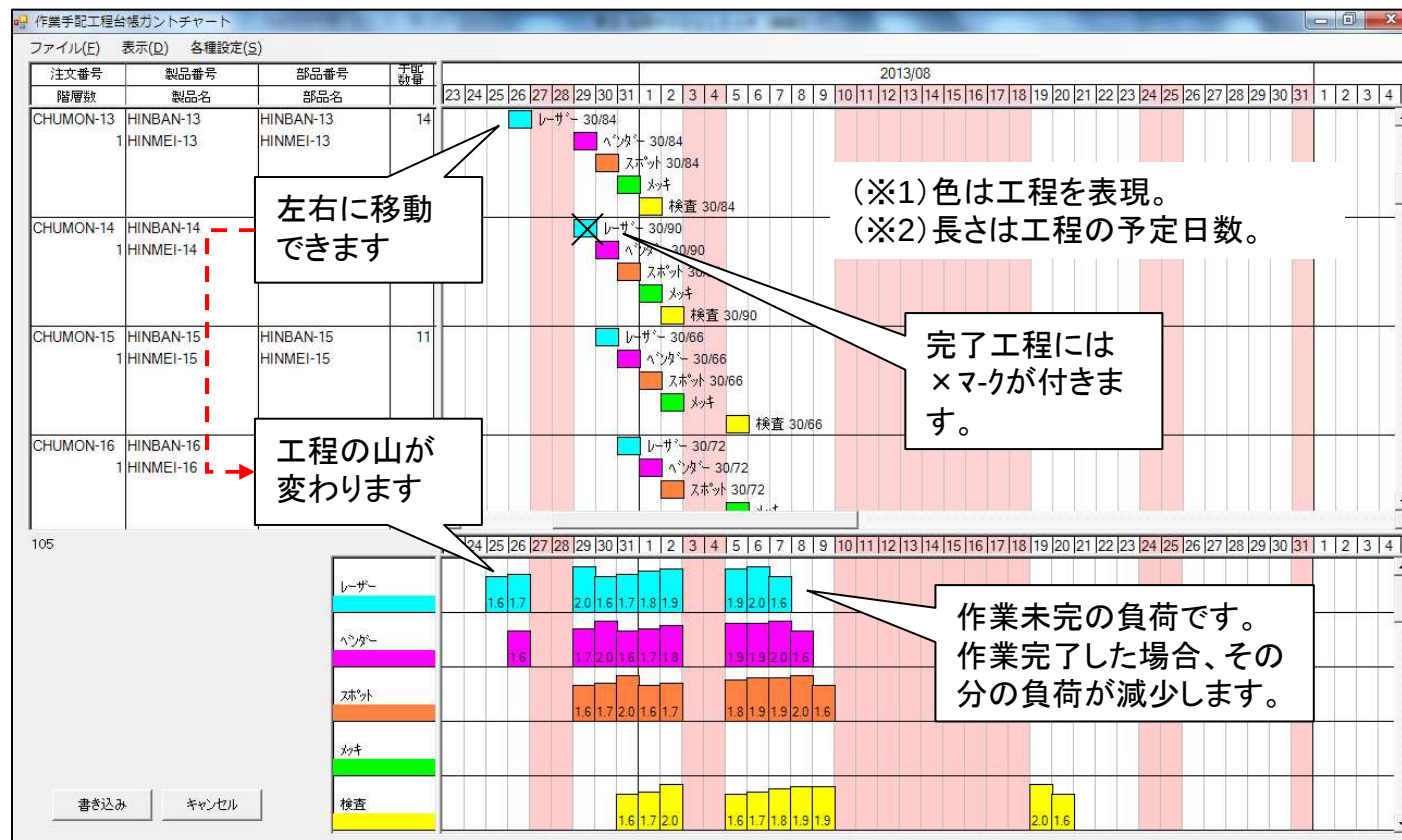


ガントチャート画面は上下2層に分かれています。

上段は、受注データ毎のスケジュールを表現するガントチャートです。製品部品マスターの工程情報に予定日数が設定されている場合に、所要日数(開始予定日/工程納期)を計算します。

下段は、工程毎の負荷を表現するグラフです。製品部品マスターの工程情報に段取時間・加工時間が設定されている場合に、手配数に基づく作業時間を計算し、山積みします。

(注)上記は一般的な場合、所要日数はパラメータの工程納期計算方法の設定に従います。



ガントチャート

工程負荷グラフ

76. ガントチャート機能の追加

(3/3)

NEW(6.30)



(その他)

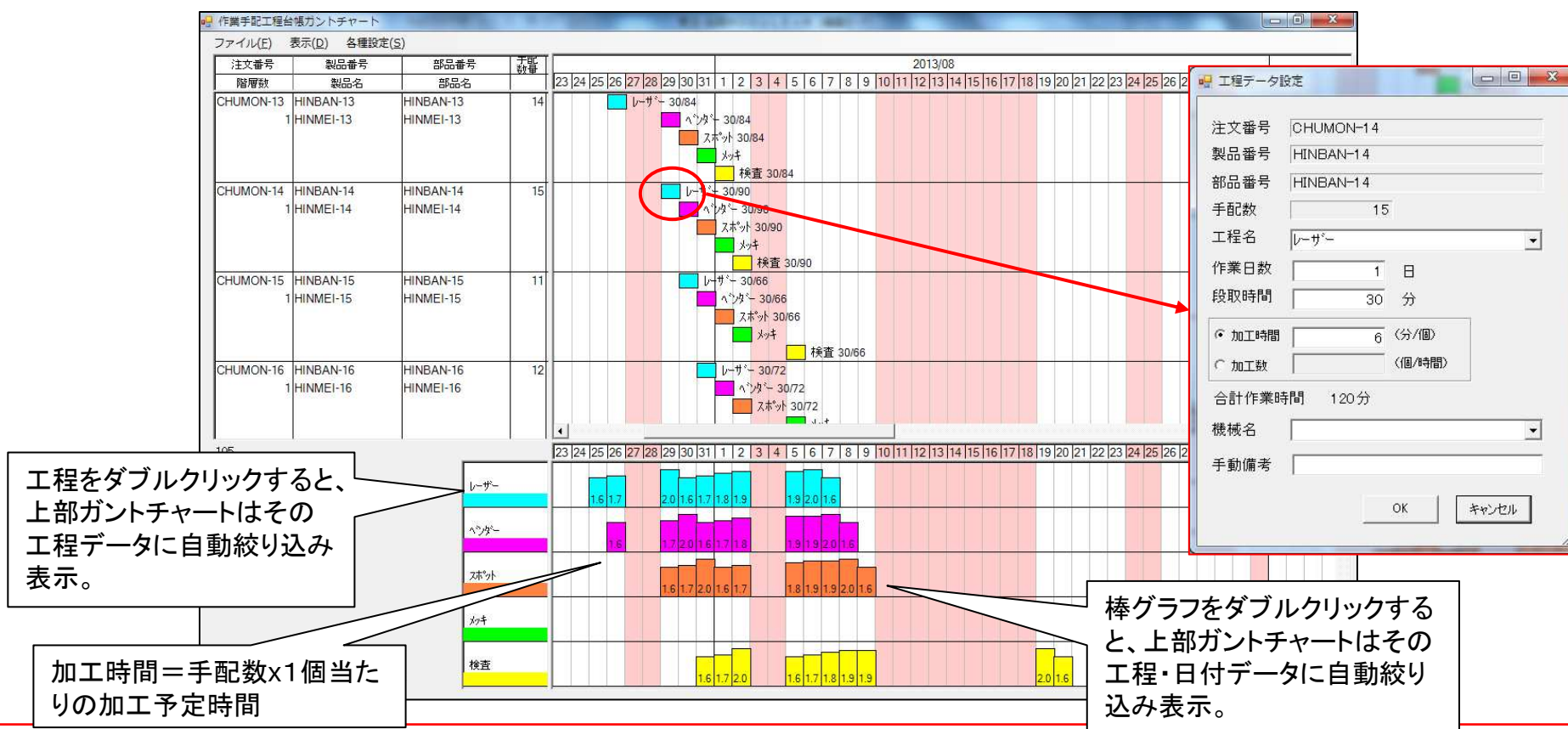
下段の山は段取時間+加工時間。…(加工時間=手配数×1個当たりの加工予定時間)

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。



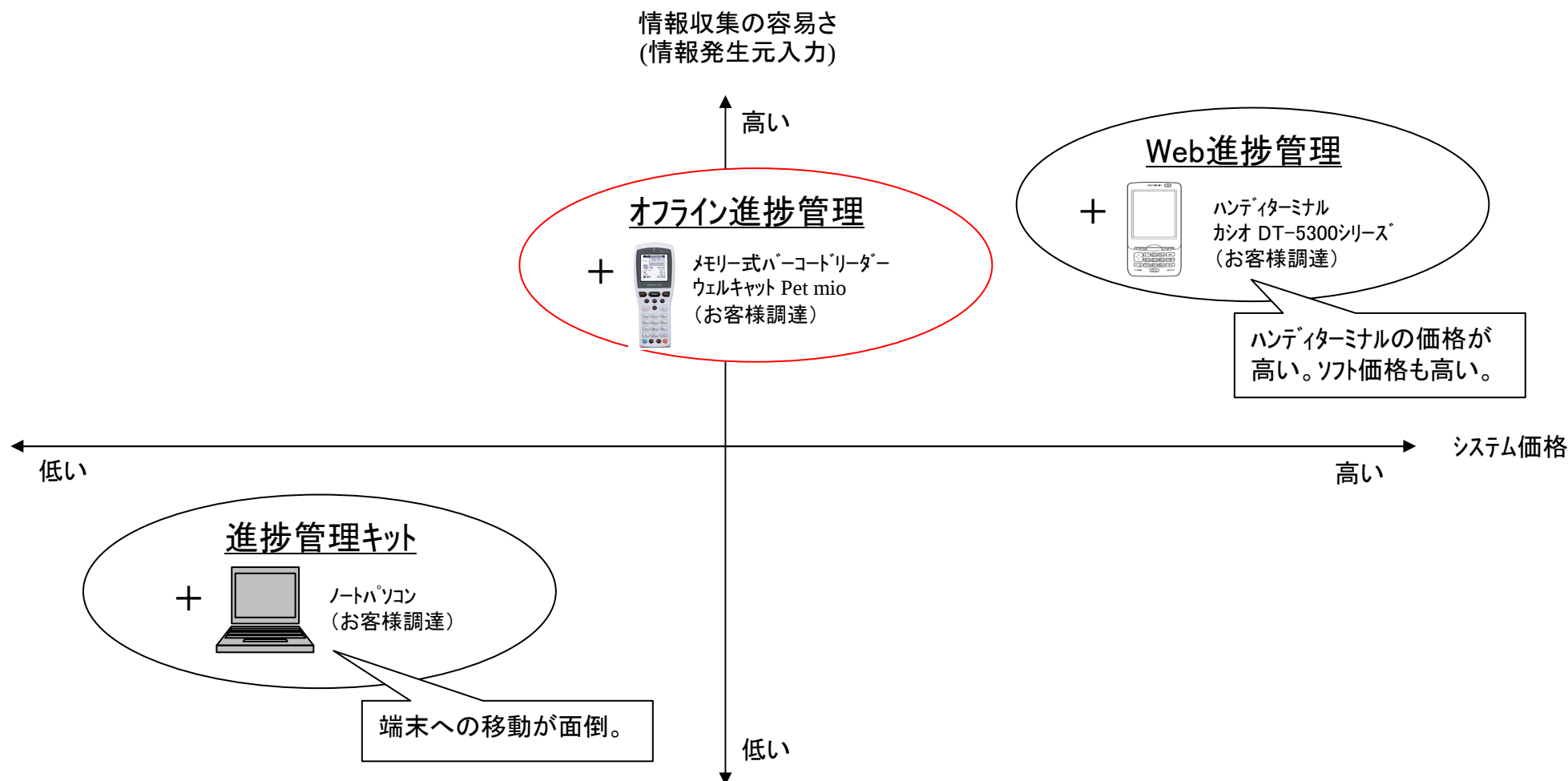
77. メモリー式バーコードリーダーによるオフライン進捗実績収集

(1/3)
NEW(6.30)

(位置付け)

「メモリー式バーコードリーダー」を利用したオフライン進捗実績の取り込みが可能になりました。

尚、本機能(オフライン進捗管理)はオプションです。



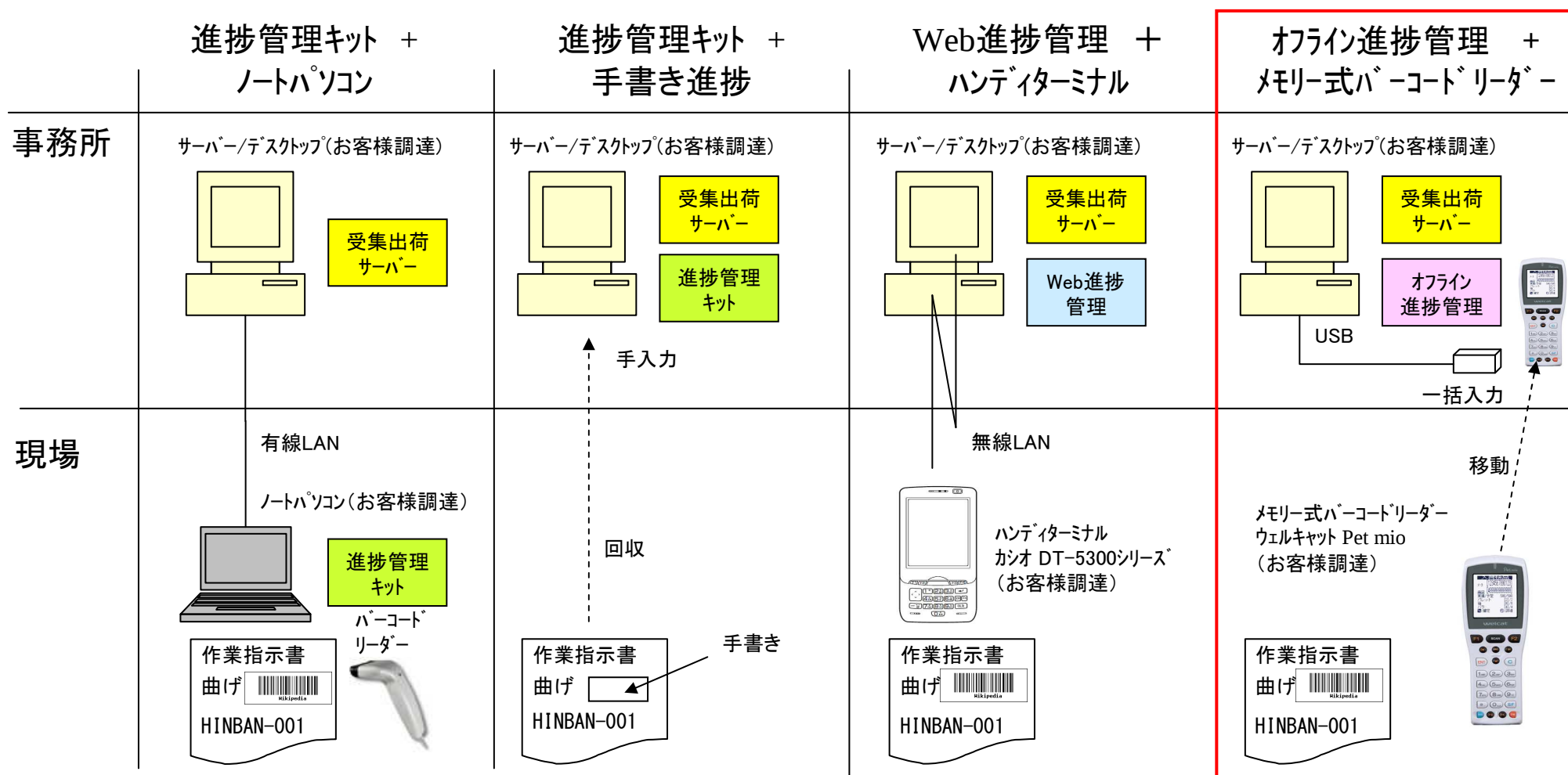
77. メモリー式バーコードリーダーによるオフライン進捗実績収集

(2/3)
NEW(6.30)

(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。

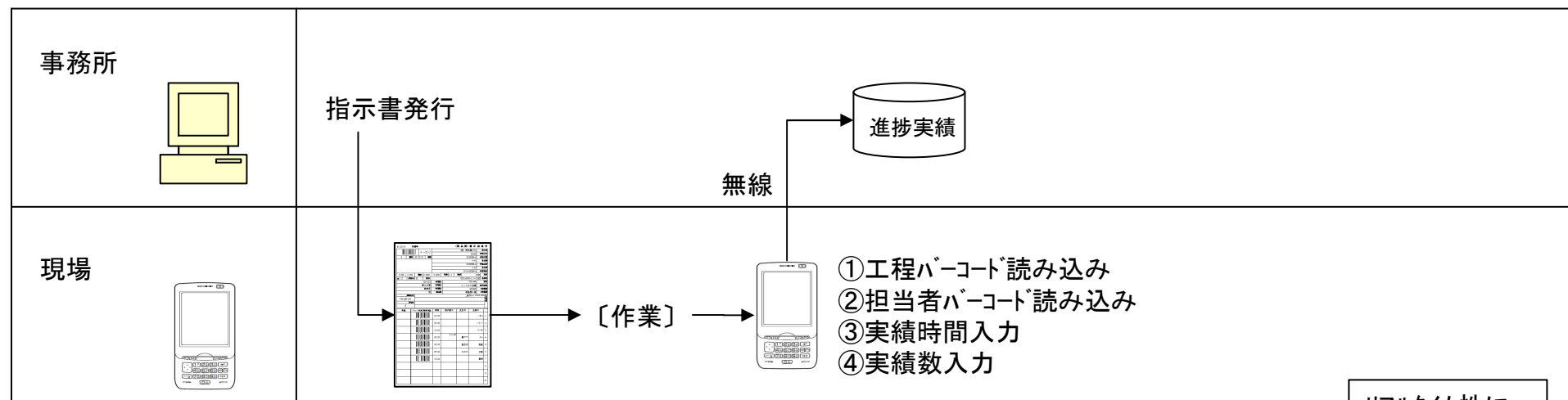
尚、本機能(オフライン進捗管理)はオプションです。



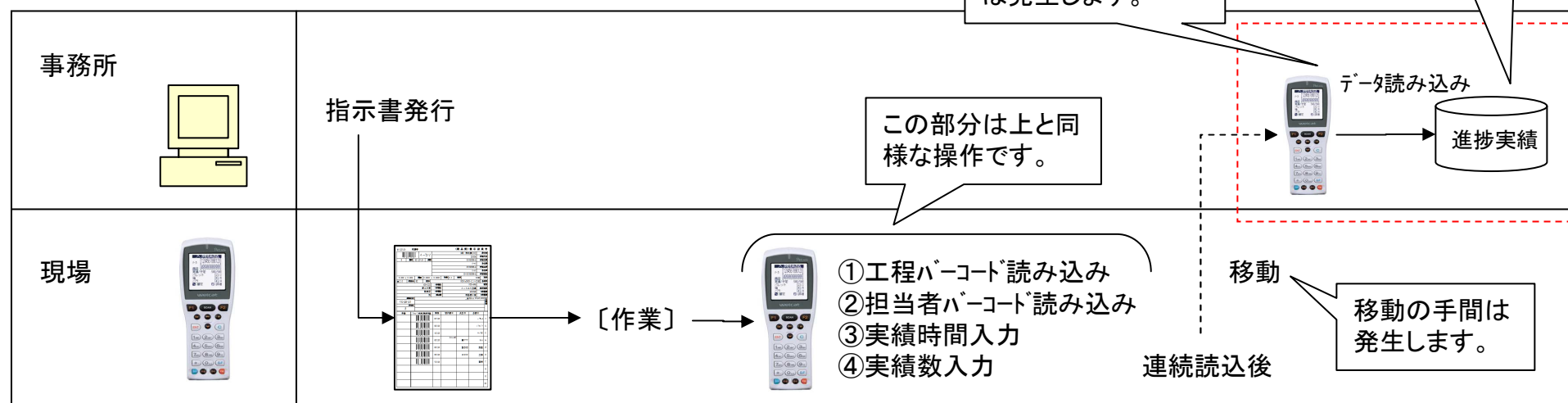
77. メモリー式バーコードリーダーによるオフライン進捗実績収集

(3/3)
NEW(6.30)

〔Web進捗管理＋ハンディターミナル〕



〔オフライン進捗管理＋メモリー式バーコードリーダー〕



78. 同一材料処理の追加

NEW(6.30)



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〕

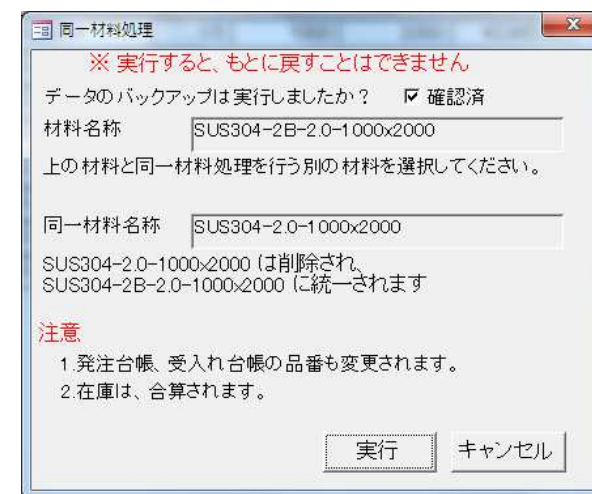
- ①部品データの変更(旧材料名→新材料名)
 - ・旧材料名を使用している部品を絞り込み。
 - ・1件ずつ新材料名に変更。

- 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

NEW(6.30)



進捗実績収集で、着手と完了の時刻を自動計測し、実績時間を自動計算することが出来ます。
ところが、分単位で実績時間計算を行っていた為、1分に満たない分は全て切り捨てとなっていました。
そこで、今回、パラメータで「進捗実績時間小数点以下桁数」を設定できるようになりました。

〔これまで〕

実測：55秒 → 時間：0分

件数が多いと大きな誤差になります。

〔これから〕

進捗実績時間小数点以下 桁

実測：55秒 → 時間：0.9分

80. 工程納期計算の改善

(1 / 2)

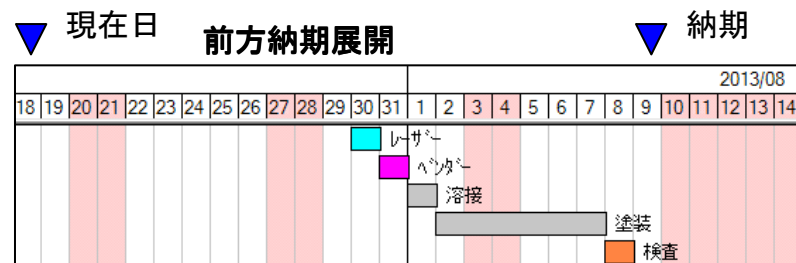
NEW(6.30)



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

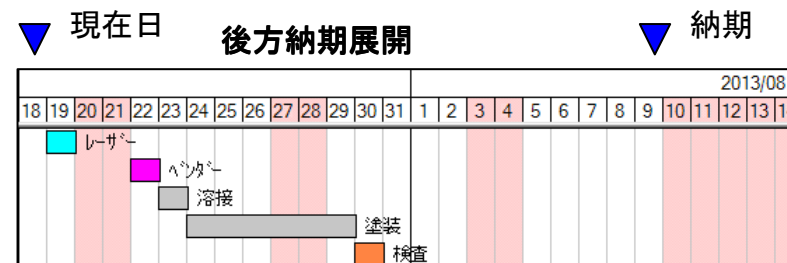
今回、指定日から後方に工程納期計算を行う「後方納期展開」、指定日から社内納期までを期間按分する「期間伸縮納期展開」が追加され、スケジューリングの選択肢が3つになりました。

〔これまで〕

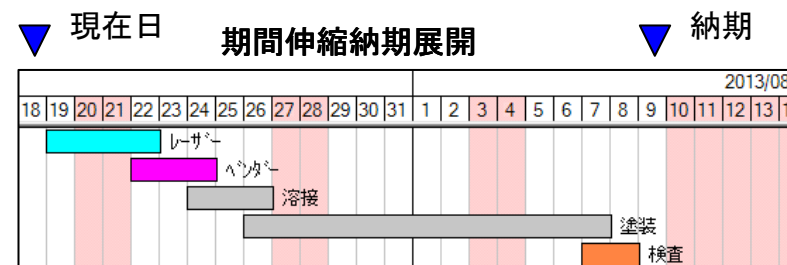


社内納期から前方に工程納期計算

〔今回追加〕



指定日から後方に工程納期計算



指定日から社内納期までを期間按分

80. 工程納期計算の改善

(2/2)

NEW(6.30)



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。

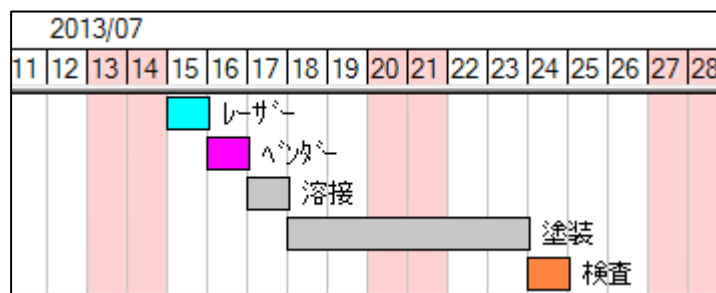
今回、パラメータに「今日以前を今日に」、「比率で短縮」の2つが追加され、リード日数が納期より長い場合の選択肢が3つになりました。

〔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

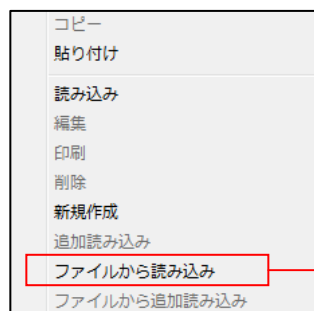
NEW(6.30)



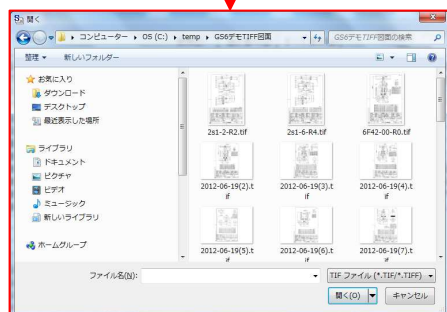
複合機では図面を連続スキャンでき、ネットワーク接続されたパソコンの共有フォルダに保存されます。これまで、画像モジュールでは、これらを1ファイルずつ読み込むことしか出来ませんでした。今回、「フォルダ指定で連続読み込み出来る」機能が追加されました。これにより、図面読み込み作業の時間短縮が可能となります。

〔これまで〕

1品番ずつ画像読み込み。

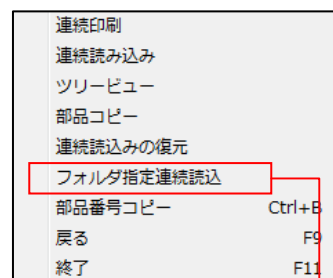


画像ファイル選択

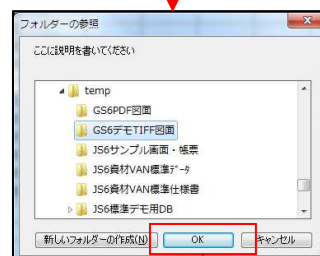


〔今回追加〕

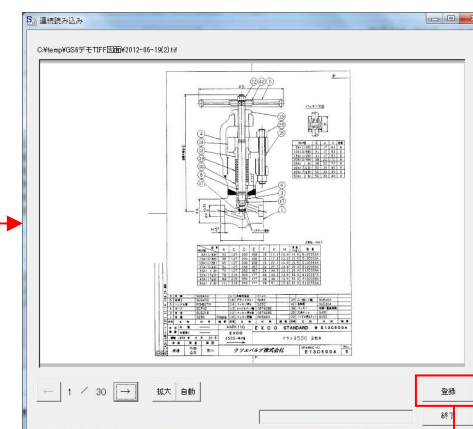
フォルダ指定で連続読み込み。



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

