WILL生産管理ソフト

Ver6.40　相違点説明書

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

本書はVer5からVer6最新版への機能UP内容を説明した資料です。
（Ver6.30からVer6.40への機能UP項目は「UPDATE6.40」「NEW6.40」で記述しています）

－第2版－

2014年6月12日

（株）アマダ
（株）ケーブルソフトウェア

Ver6.40　相違点説明

概要（Ver5.0からの違い）（Ver6.30-Ver6.40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(32bit)、ACCESS2010(32bit)	ACCESS64bit版は未対応
1	操作系	画面のイメージが変わります。（Ver5との比較）	
2	ｼｽﾃﾑ連携	シートワークス連携（部品構成ツリー・工程情報の自動取込み）	
3	生産管理	加工機別山積み。	
4	ｼｽﾃﾑ連携	DrABE連携（加工機別山崩しからの手配ファイル出力）	
5	ｼｽﾃﾑ連携	vFactory連携（工程進捗の自動取込み）	
6	ｼｽﾃﾑ連携	受注出荷と見積りの連携強化	
7	販売管理	数量、使用数の少数点以下入力および単位設定対応	
8	在庫管理	在庫詳細管理（本社、分工場等）対応	UPDATE（6.40）
9	品質管理	不良履歴管理	
10	在庫管理	在庫変更履歴管理	

概要（Ver5.0からの違い）（Ver6.30-Ver6.40の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載）

項目		内容	備考
11	操作系	変更可能な画面フォームの拡張	
12	発注管理	材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新	
13	販売管理	納期色設定対応	
14	発注管理	購入先別ロット単価対応	
15	販売管理	3段5行納品書を追加	
16	販売管理	一括請求書発行および請求一覧表の追加	
17	販売管理	売掛残高一覧、得意先元帳の追加	
18	販売管理	入金情報登録方法の追加	
19	原価管理	原価計算機能の追加	UPDATE（6.40）
20	発注管理	仕入納品伝票（複数品目）登録機能の追加	
21	発注管理	買掛残高一覧、仕入先元帳の追加	
22	発注管理	出金情報登録方法の追加	
23	操作系	帳票選択画面の追加	
24	販売管理	取引先別ロット単価対応	
25	販売管理	単価変更履歴の追加	

概要（Ver5.0からの違い）（Ver6.30-Ver6.40の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載）

項目		内容	備考
26	販売管理	受注データコピー機能の追加	
27	販売管理	Kg単価受注機能の追加	
28	生産管理	作業手配台帳の検索機能強化	UPDATE（6.40）
29	生産管理	製品部品マスターで工程情報一覧の追加	
30	生産管理	進捗実績の時間入力対応	
31	販売管理	回収管理機能の追加	
32	発注管理	支払管理機能の追加	
33	生産管理	製品部品マスターコピー機能の改善	
34	操作系	矢印操作の日付入力を追加	
35	販売管理	取引先担当者の追加	
36	発注管理	材料重量計算の改善	UPDATE（6.40）
37	操作系	パラメータ設定画面の変更	
38	操作系	パラメータ情報のコピー	
39	生産管理	同一購入部品処理の追加	
40	操作系	帳票番号リセットの追加	

概要（Ver5.0からの違い）（Ver6.30-Ver6.40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（6.40）
45	生産管理	ツリービューの改善	UPDATE（6.40）
46	操作系	フローティング・ライセンスに対応	
47	在庫管理	入庫・出庫操作による在庫更新機能の追加	UPDATE（6.40）
48	生産管理	生産ロット管理機能の追加	UPDATE（6.40）
49	生産管理	社内納期計算パラメータの追加	
50	生産管理	工程パターン（工程一括入力マスター）による一括登録	
51	発注管理	注文書Noの番号割り当て方法の追加	
52	操作系	受注登録画面での担当者入力方法の改善	
53	発注管理	発注画面での単位入力対応	
54	生産管理	製品部品マスター詳細の改善	
55	生産管理	進捗実績一覧の改善	

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

項目		内容	備考
56	生産管理	作業完了履歴の改善	
57	操作系	役割に応じた画面ﾌｫｰﾑ利用	
58	販売管理	注文書No、納品書No、請求書Noの範囲検索	
59	販売管理	取引先マスターの住所欄が2段に	
60	販売管理	受注金額推移グラフの改善	
61	販売管理	発注・仕入関係の検索機能の改善	
62	販売管理	注文書（複数選択）発行時の備考入力の改善	
63	生産管理	版数管理および改版履歴の追加	
64	生産管理	工程パターン（工程一括入力マスター）登録の改善	UPDATE（6.40）
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込みを可能に	
70	ｼｽﾃﾑ連携	受注出荷と画像の連携強化	

概要（Ver5.0からの違い）（Ver6.30-Ver6.40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	ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰによる一括読み込み	
74	生産管理	受注台帳への作業開始予定日の追加	
75	販売管理	標準資材VAN機能の追加	
76	生産管理	ｶﾞﾝﾄﾁｬｰﾄ機能の追加	
77	生産管理	ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰによるｵﾌﾗｲﾝ進捗実績収集	
78	生産管理	同一材料処理の追加	
79	生産管理	進捗実績時間計算の改善	
80	生産管理	工程納期計算の改善	
81	画像管理	フォルダ指定の連続読み込み	
82	生産管理	使用部品一覧表の追加	NEW（6.40）
83	操作系	画面リンクの改善	NEW（6.40）
84	生産管理	在庫表示の改善	NEW（6.40）
85	操作系	社内納期再計算を促すアラーム出力	NEW（6.40）

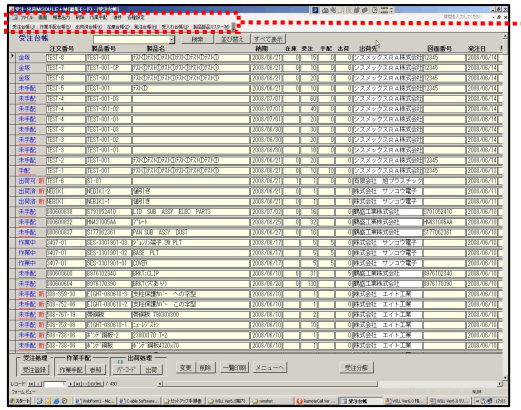
概要（Ver5.0からの違い）（Ver6.20とVer6.30の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載）

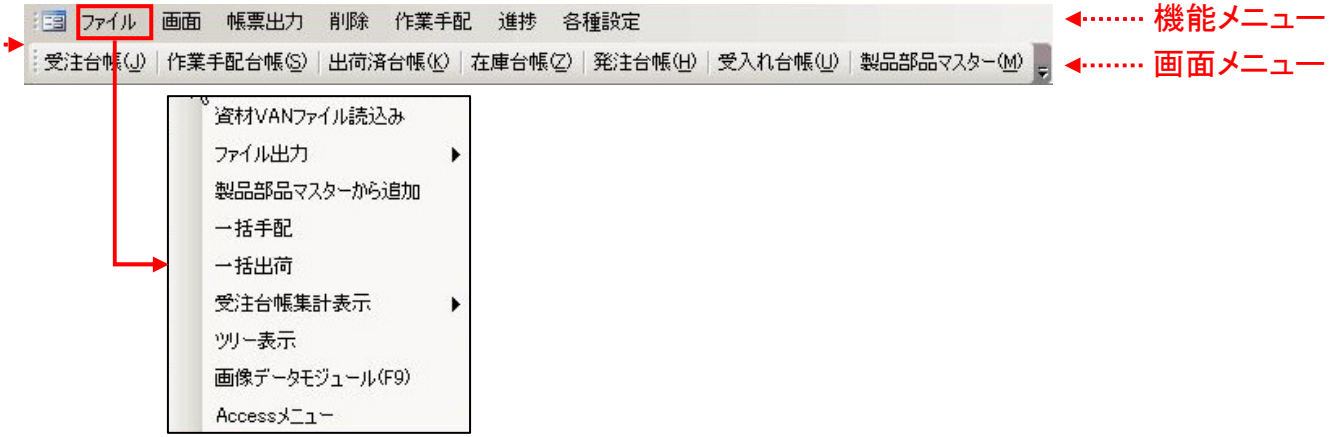
項目		内容	備考
86	操作系	製品部品マスターの検索機能強化	NEW（6.40）
87	発注管理	購入部品マスターに発注ロットを追加	NEW（6.40）
88	発注管理	材料、購入部品の発注時単価設定	NEW（6.40）
89	発注管理	材料トン注文で受入れ時の枚数入力	NEW（6.40）
90	生産管理	注文番号変更に伴う関連情報への反映	NEW（6.40）
91	発注管理	買掛（仕入）時の締め処理期間の変更対応	NEW（6.40）
92	生産管理	グループ工程による管理	NEW（6.40）

1. 画面イメージ

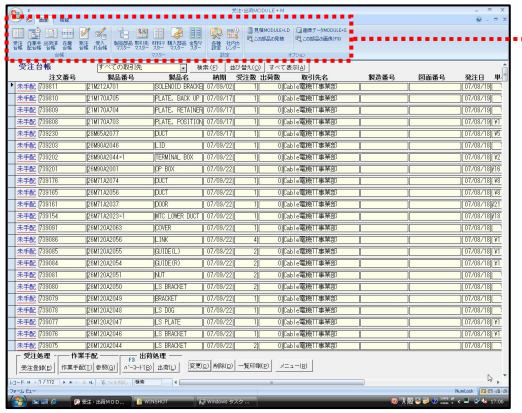
Ver6で、画面イメージが変わりました。

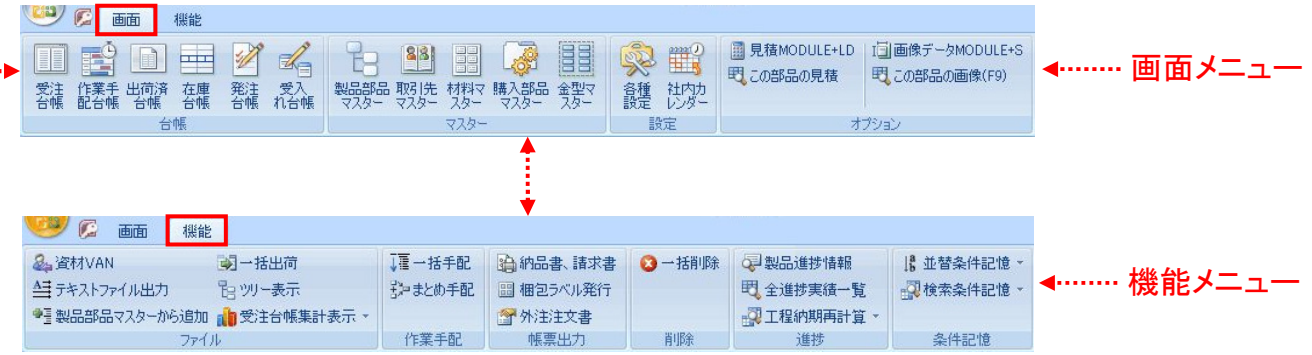
【Ver5】





【Ver6】



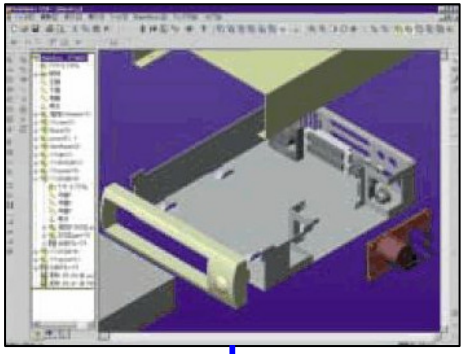


(注)メニュー欄は表示しないスタイル(リボンを最少化しマウスを当てるとドロップダウン表示)に変更することも可能です。

2. シートワークス連携

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

〔シートワークス〕



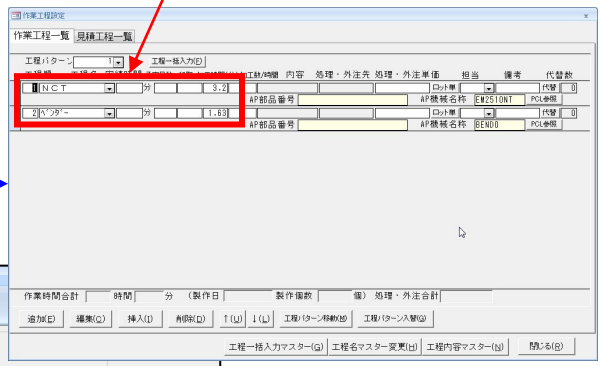
〔AP100〕



〔PCL〕



工程情報（工程名、加工時間）の自動取込み

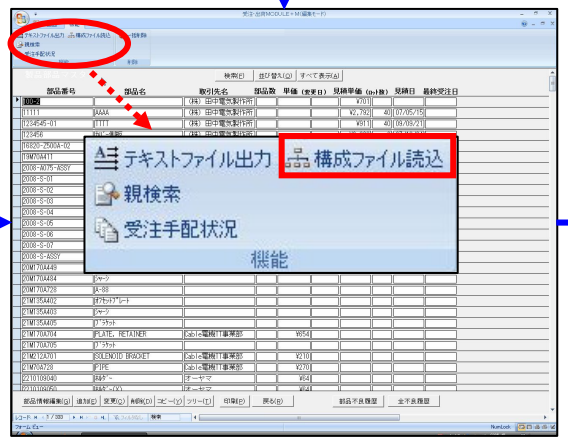


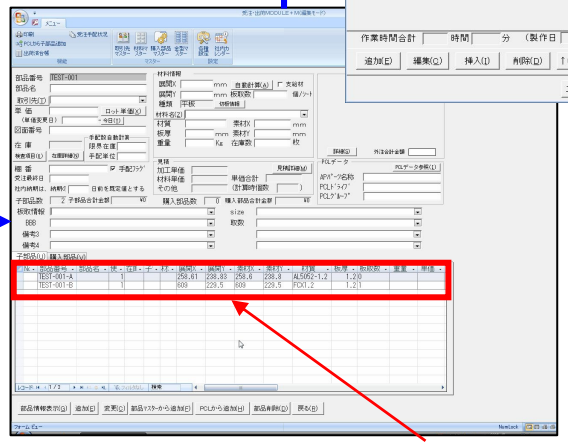
部品情報・プログラム情報

部品構成
ファイル

構成情報

〔受注出荷〕

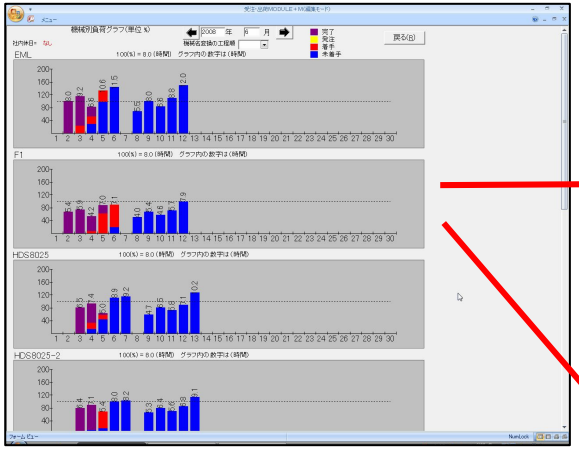




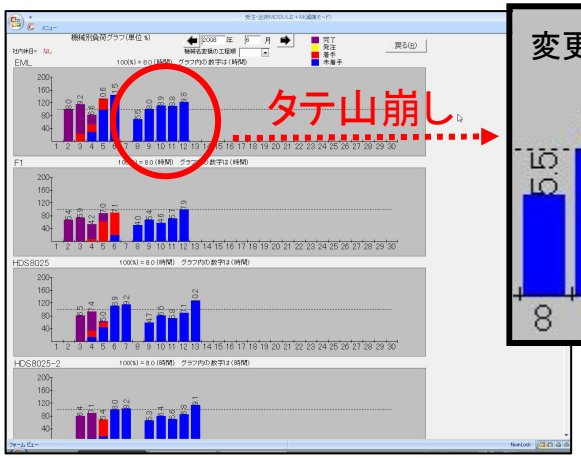
構成部品情報（材料情報等）の自動取込み

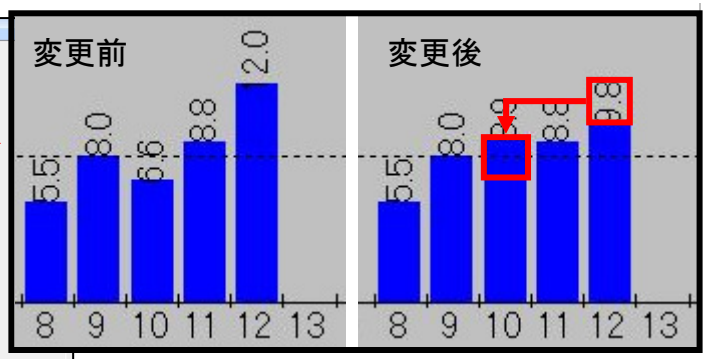
3. 加工機別山積み

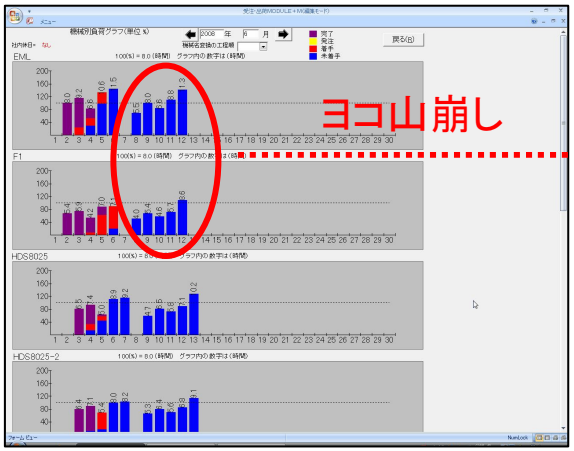
Ver6で「加工機別山積み」機能が追加されました。
これにより、工程納期をずらす「タテ山崩し」、加工機を変える「ヨコ山崩し」が出来るようになりました。

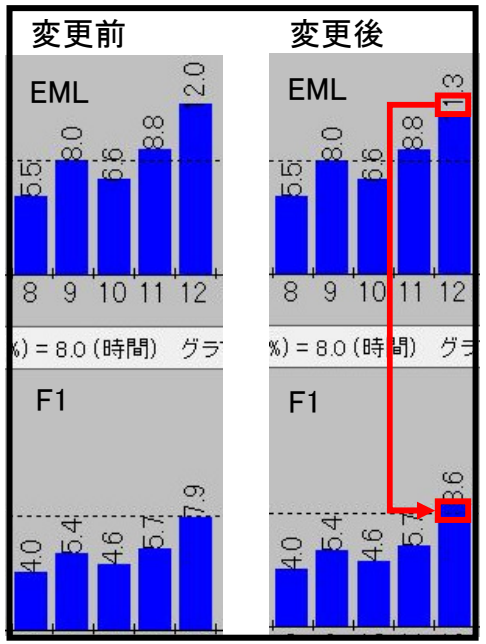


加工機毎に加工時間の
山が自動で積み上げら
れます。





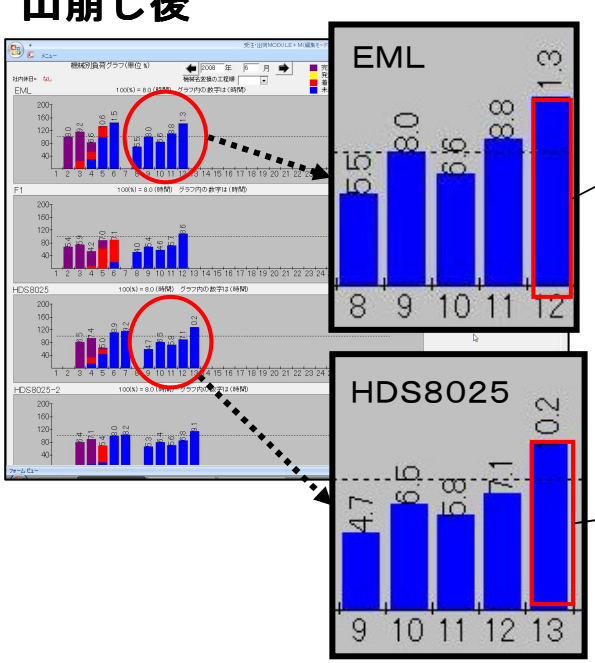


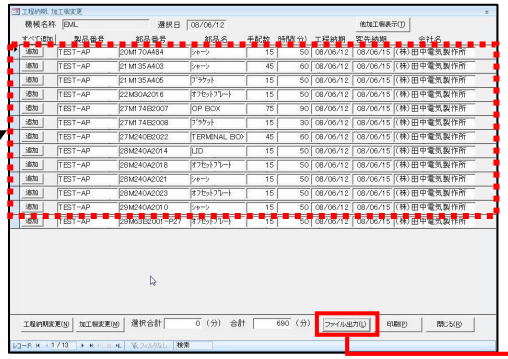


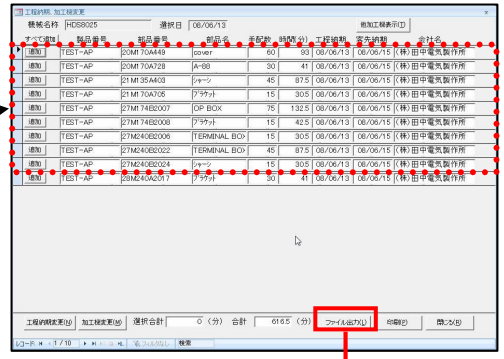
4. DrABE連携

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





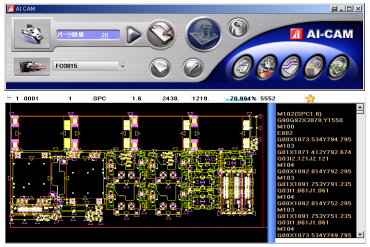


製作手配ファイル

DrABE. BLANK



ネスティング

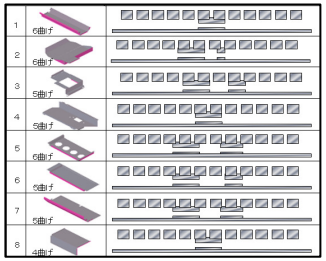


製作手配ファイル

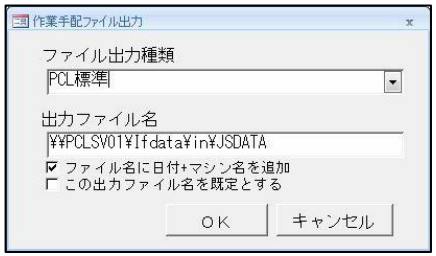
DrABE. Bend

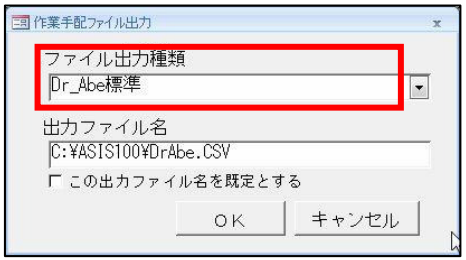


多品目一括
金型段取り



〔DrAbe標準フォーマット対応〕



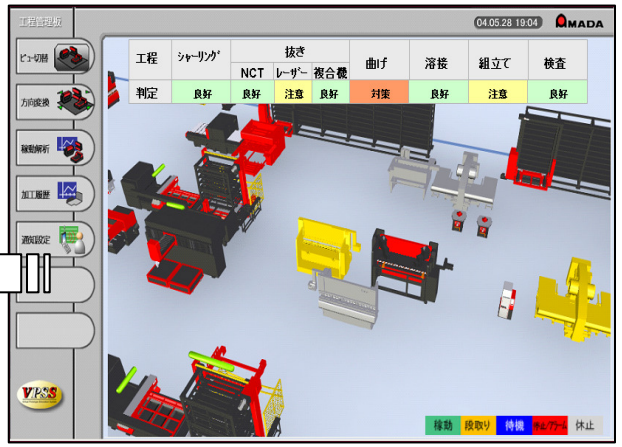


5. vFactory連携

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（※）





受注出荷

vFactory



機械工程

手作業工程



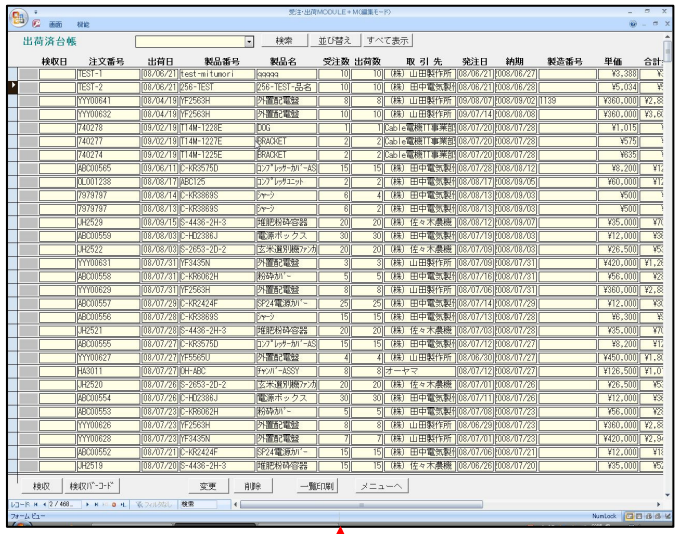
バーコード

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

6. 受注出荷と見積りの連携強化　（1／3）

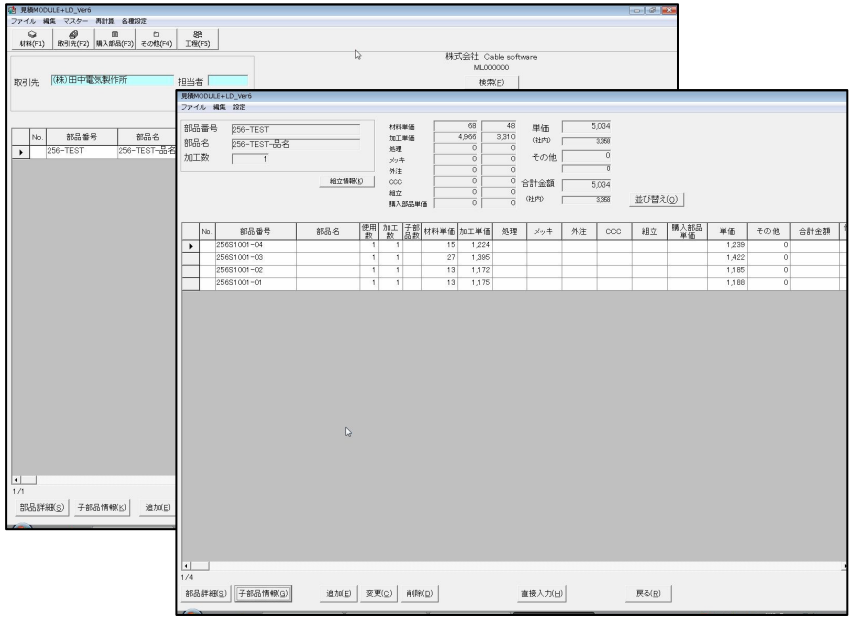
Ver6で「受注出荷と見積りの連携」が強化されました。
これにより、例えば受注台帳や出荷済台帳から、この品番の見積りを直に参照することが出来るようになりました。

〔受注出荷〕





〔見積り〕

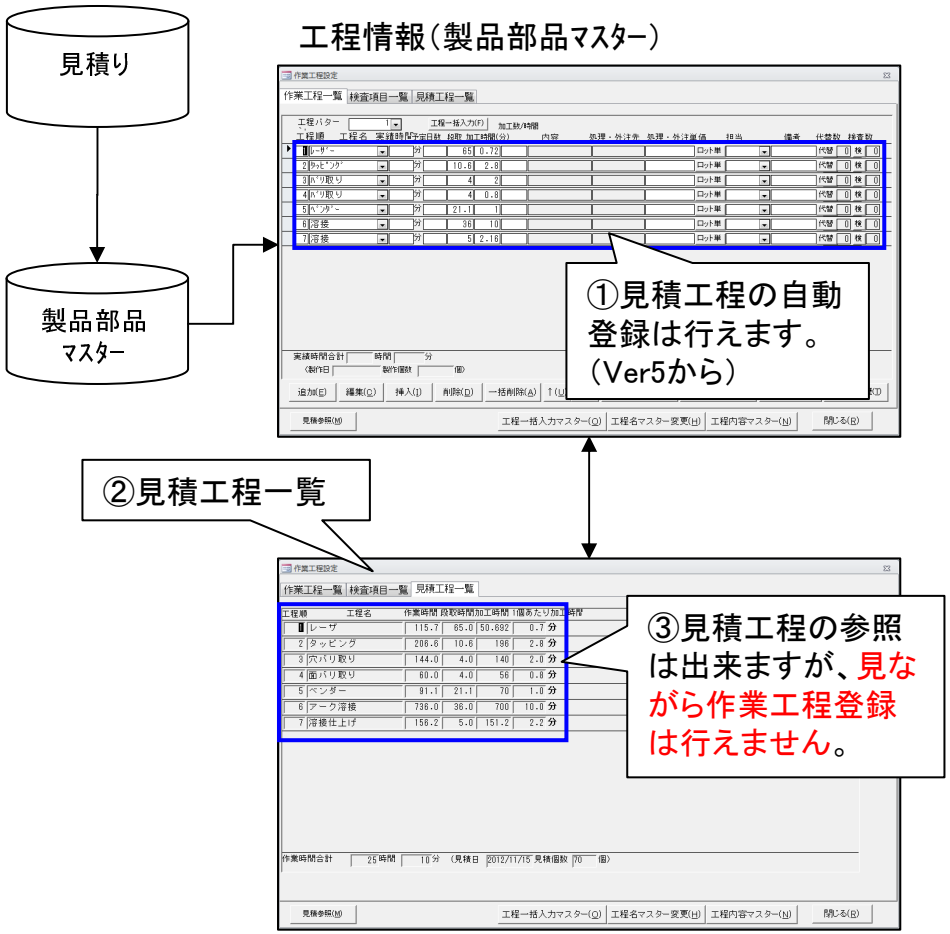


例えば、請求時に単価決定するケース（単価未決定で受注）の場合、見積り価格を知りたいシーンが出てくる。

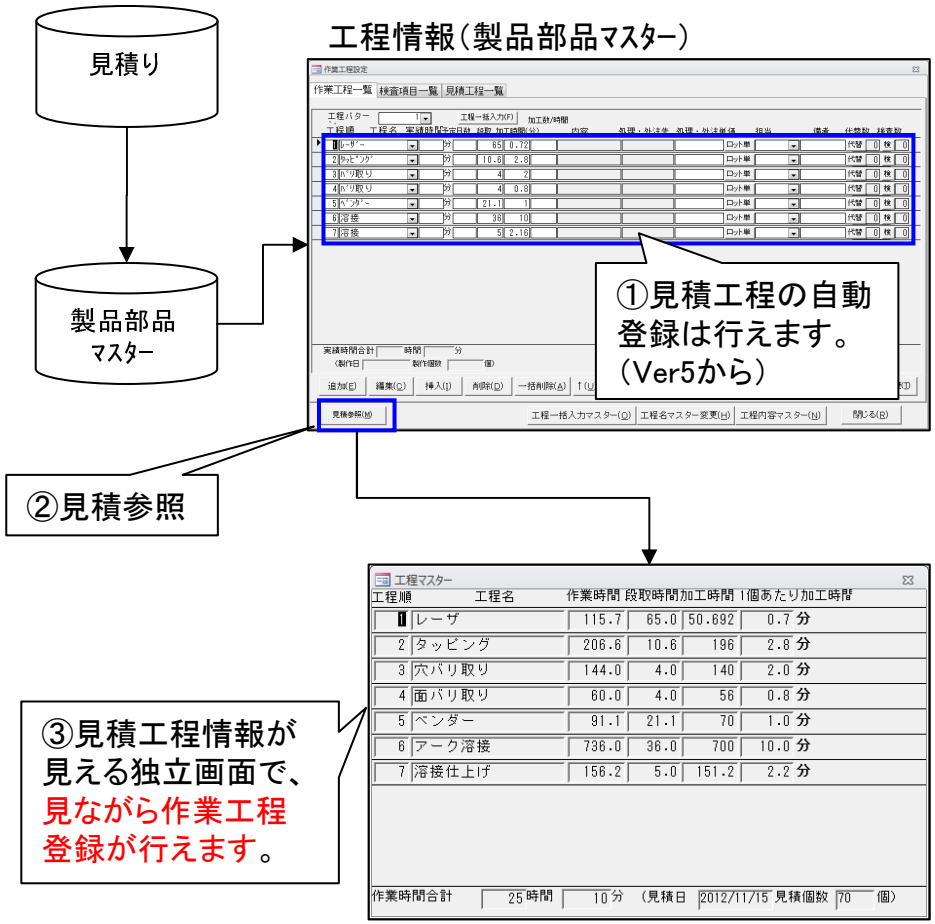
6. 受注出荷と見積りの連携強化　（2／3）

Ver6で、工程情報登録画面から見積参照が出来る仕組みが追加されました。

〔これまで〕



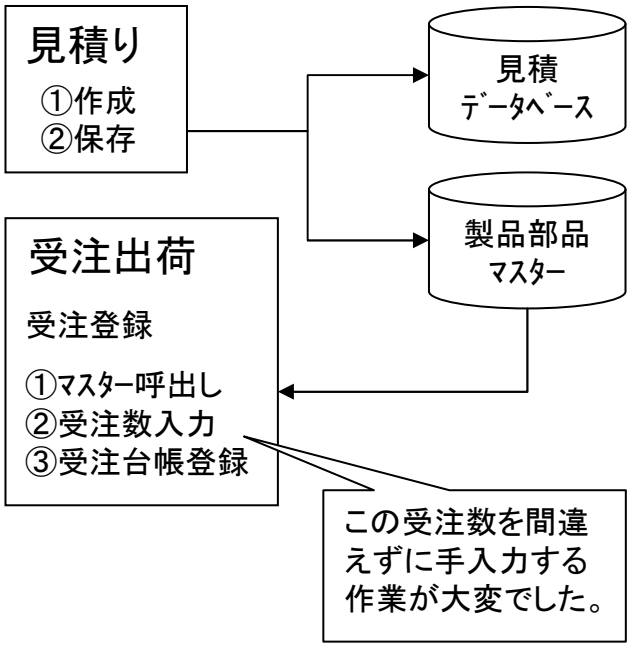
〔これから〕



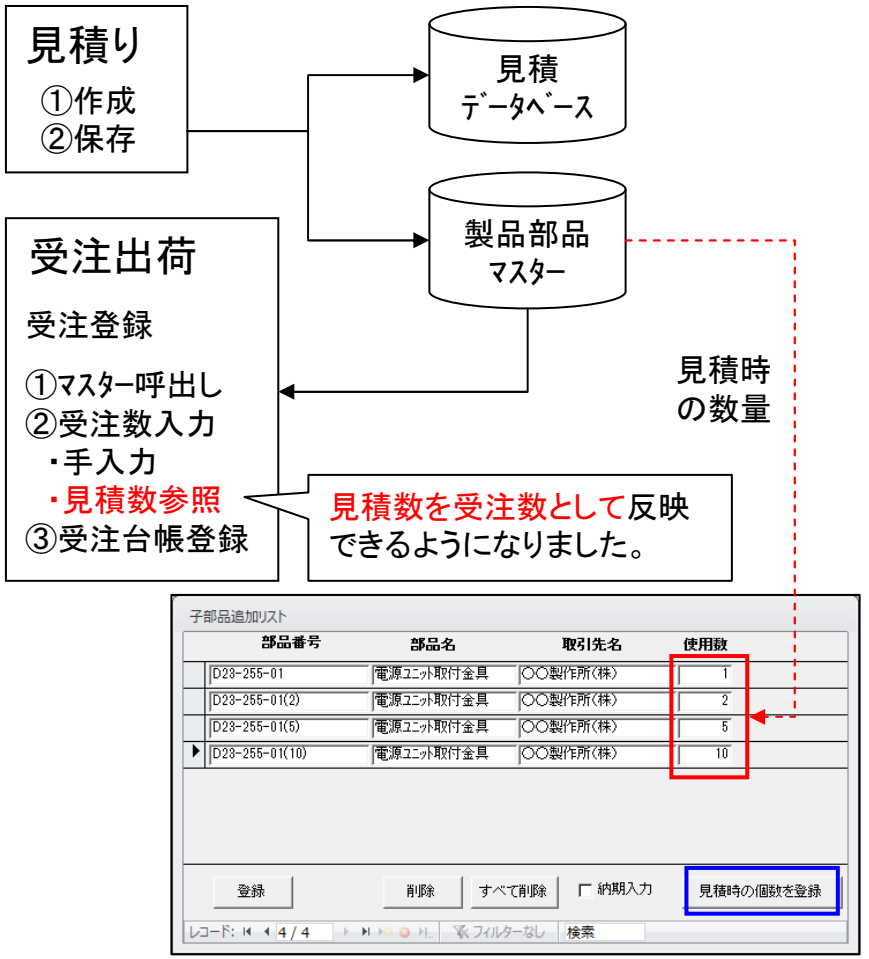
6. 受注出荷と見積りの連携強化　（3／3）

Ver6で、見積時の数量が受注数に反映出来る仕組みが追加されました。

〔これまで〕



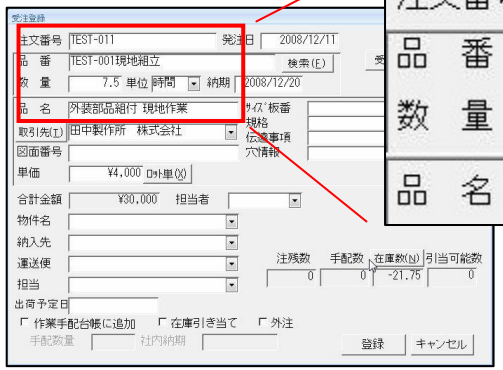
〔これから〕

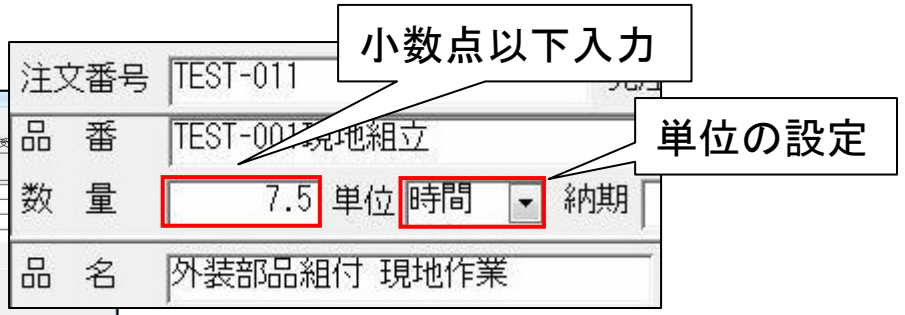


7. 数量、使用数の少数点以下入力および単位設定対応

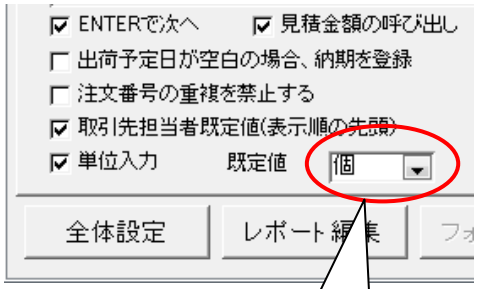
Ver6で「数量、使用数の少数点以下入力」および「単位の設定」さらに「単位規定値の設定」が可能になりました。
これにより、例えばアッシー受注などの場合で、製品代金とは別に現地組立作業代を請求するような場合に対応できるようになります。

〔受注登録〕





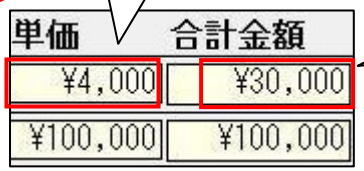
〔ﾊﾟﾗﾒｰﾀ〕



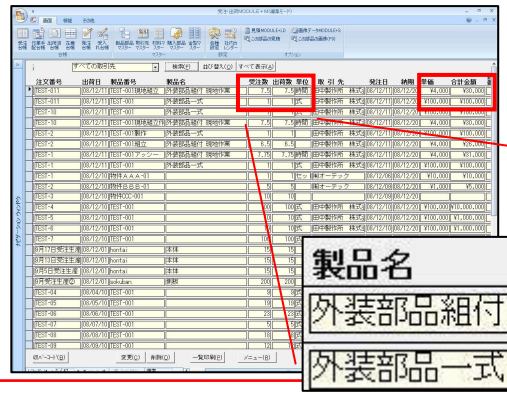
単位規定値の設定

時間単価

時間を乗じた請求金額



〔出荷済台帳〕

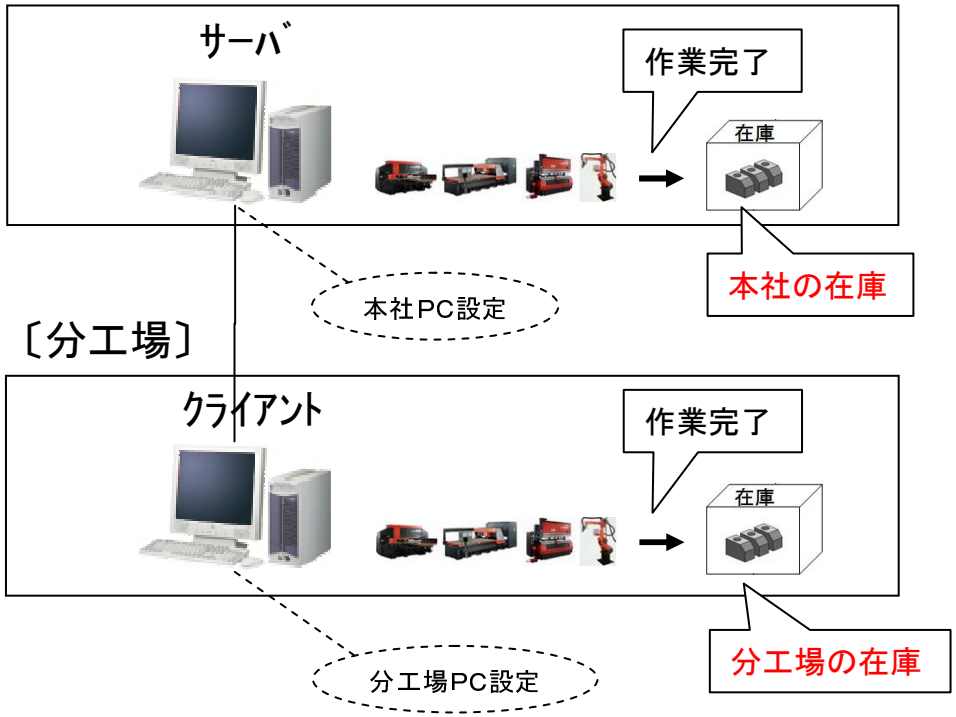




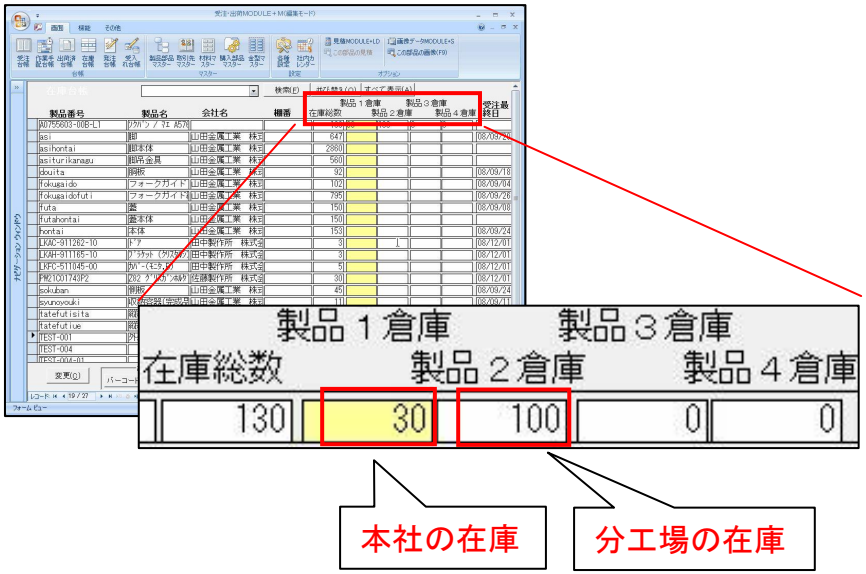
8. 在庫詳細管理（本社、分工場等）対応　（1／2）

Ver6で「在庫詳細管理」が可能になりました。
在庫詳細管理とは、拠点毎に何が何個、在庫しているかを管理できることです。
管理対象は、製品、部品、材料、購入部品です。
例えば、本社、分工場それぞれに同一の材料があったとして、距離が近ければ材料の共用ができますが、
離れていれば別に発注せねばなりません。
それを判断する為にも、「それぞれの拠点で何が何個あるか見える」ことは非常に重要なことです。

〔本社〕



〔例〕・・・在庫管理（カスタマイズ画面）

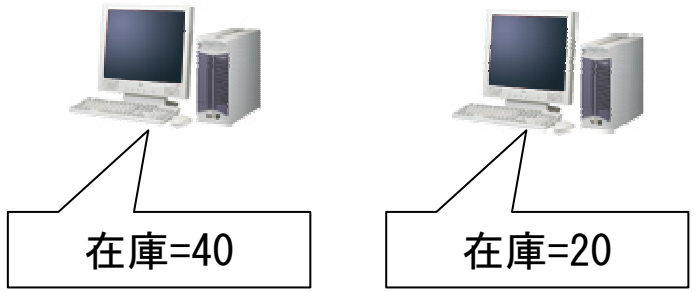


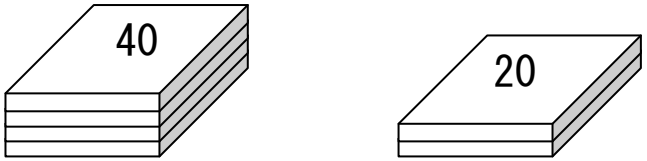
8. 在庫詳細管理(本社、分工場等)対応　(2／2)　UPDATE(6.40)

これまで、在庫詳細管理を利用すると、画面には拠点の在庫数が表示されました。
今回、「在庫数表示の全体/拠点ﾊﾟﾗﾒｰﾀ切替え」が可能になりました。
これにより、分工場が近い場合は「ムダな在庫を置かないようにあえて全体在庫を表示したい」運用が可能になります。

在庫数＝拠点

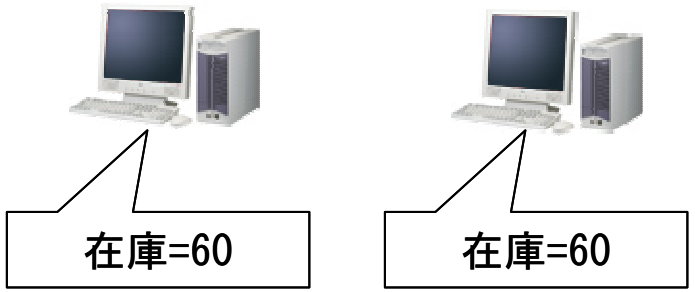
遠い
〔本社工場〕 ——— 〔分工場〕

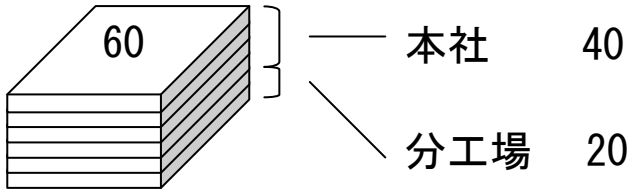




在庫数＝全体

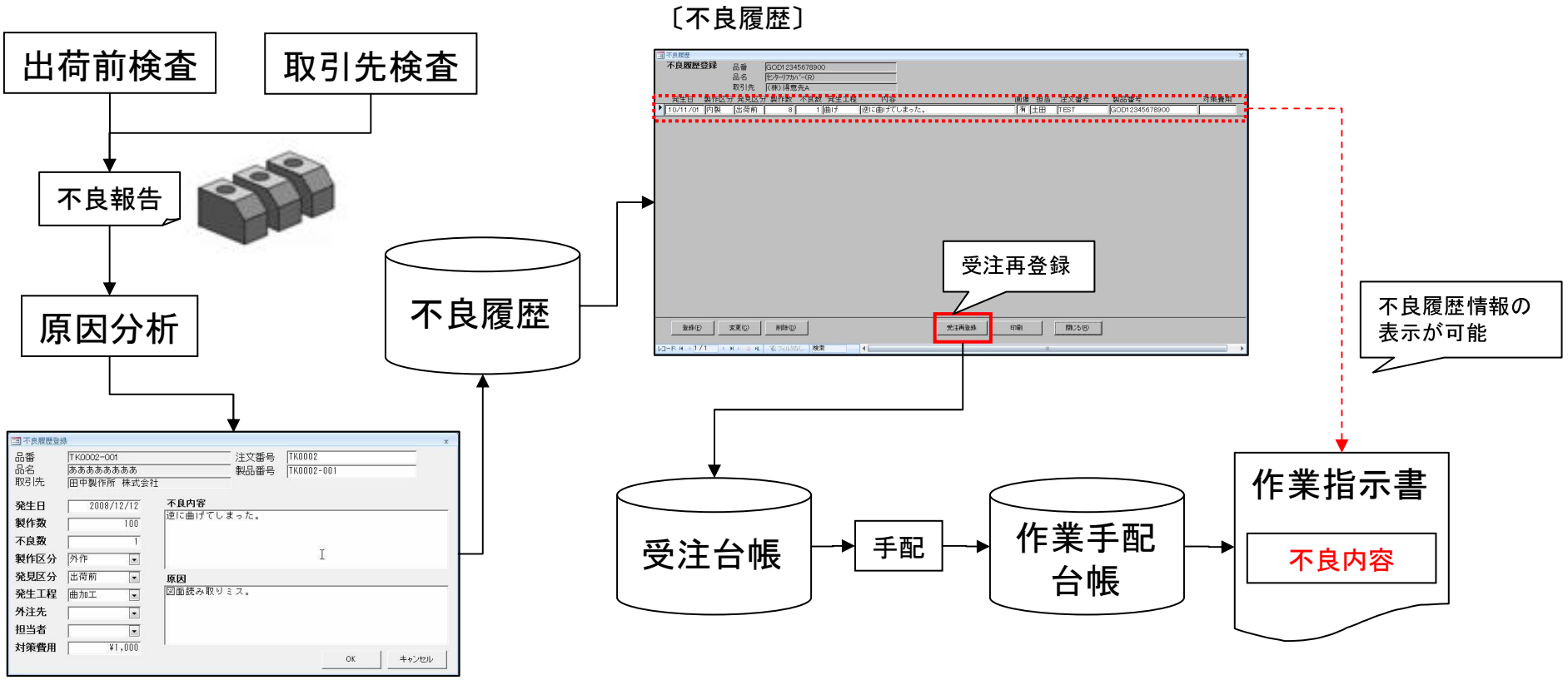
近い
〔本社工場〕 ——— 〔分工場〕





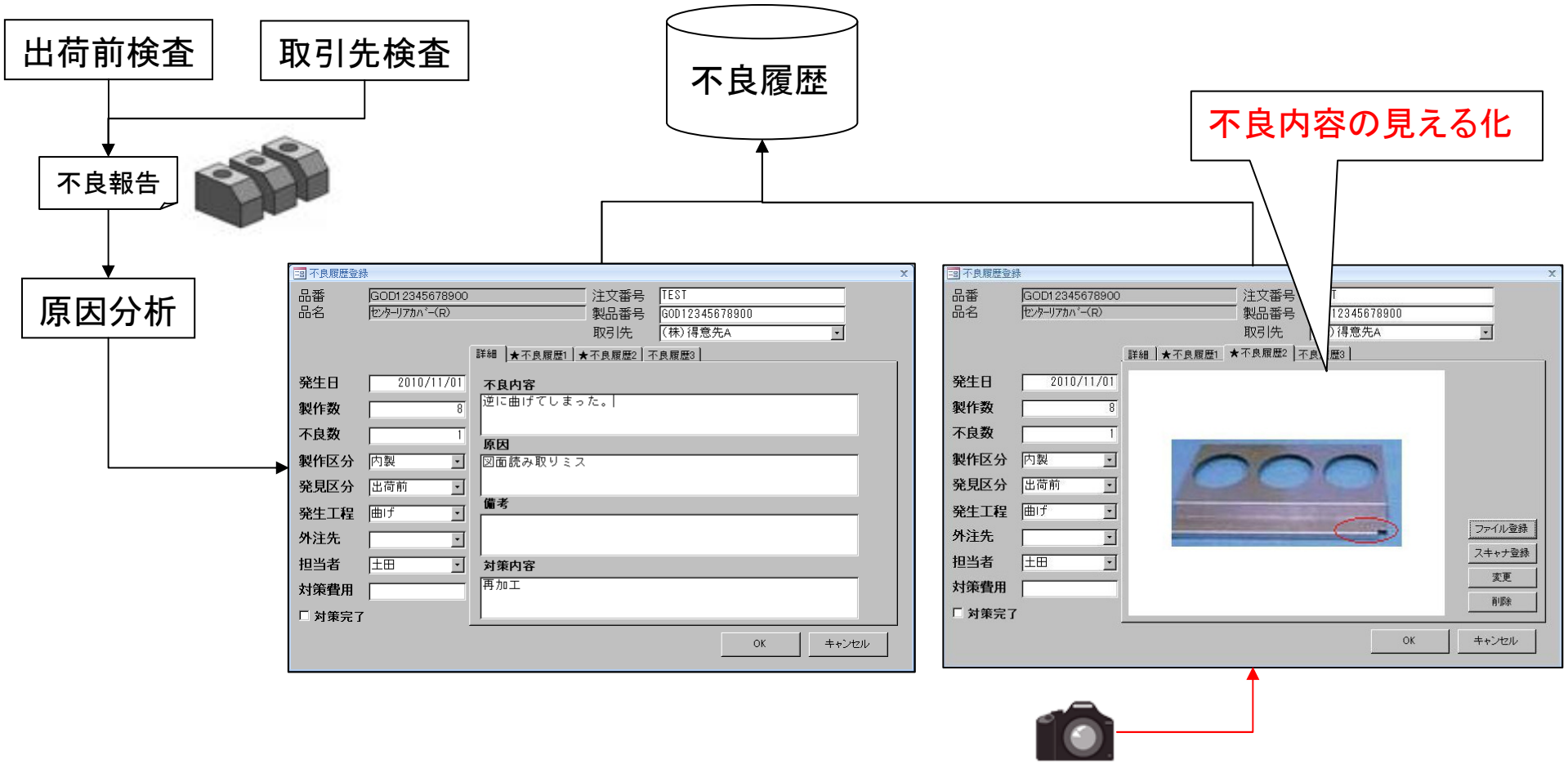
9. 不良履歴管理　（1／6）

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出来ます。
画像を利用することで「再発防止の仕組み」がより現実的になります。



9. 不良履歴管理 （3／6）

進捗オプションがある場合、進捗画面に「過去に不良があったこと」を表示することが出来ます。
また、現場担当者は、記録された不良内容を見ることが出来ます。
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も出来ます。



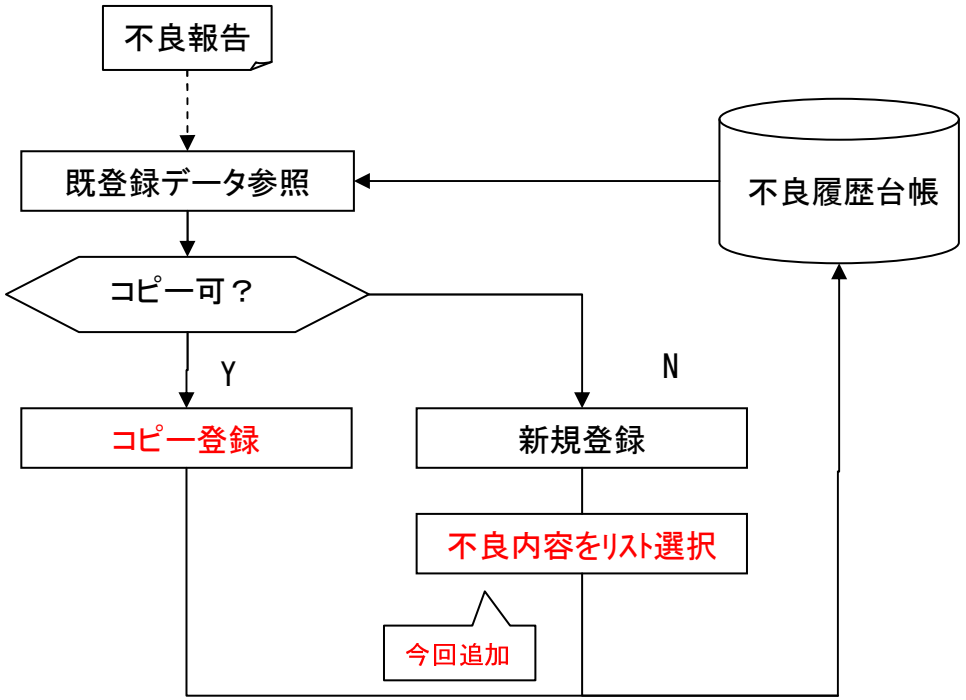
9. 不良履歴管理　（4／6）

不良内容入力は、進捗端末、受注出荷ﾓｼﾞ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。

不良内容1：
曲げ線付近の穴の形状が変形した。

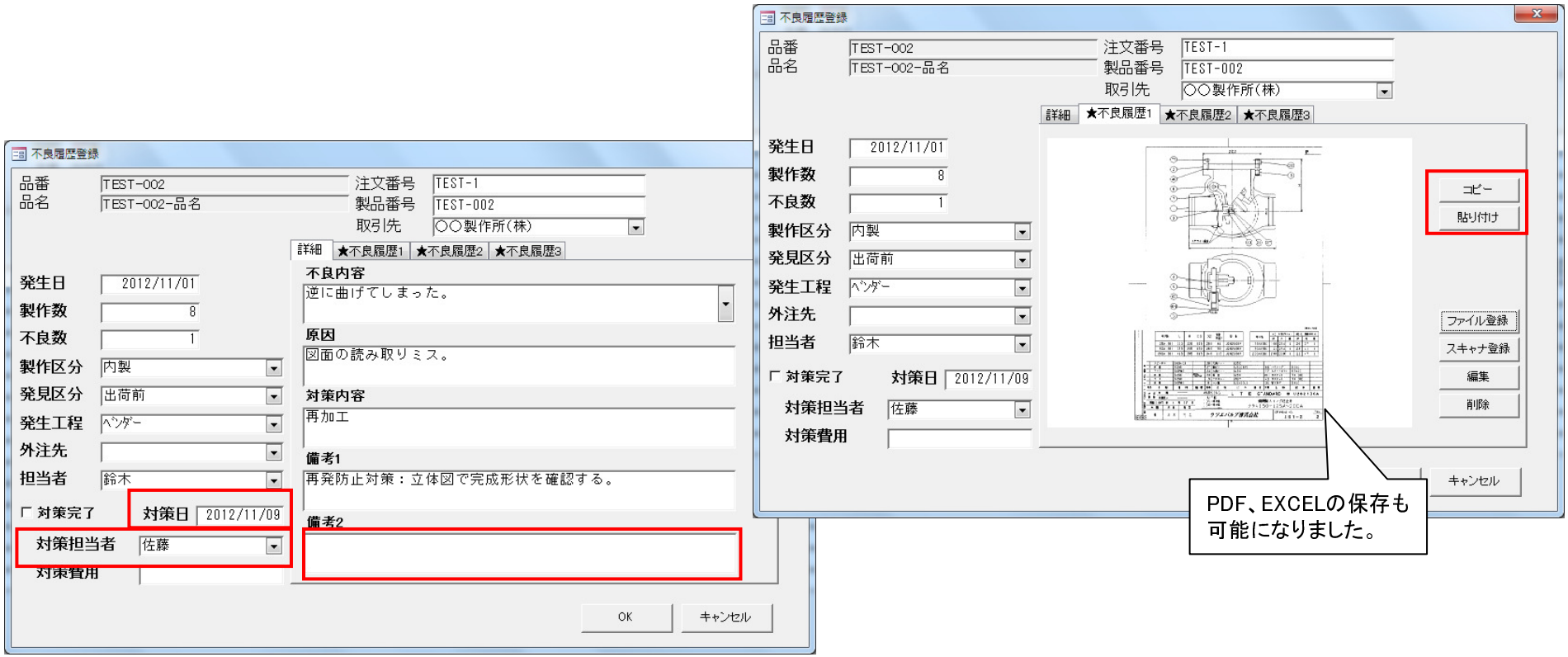
同じことを違う言葉で書かれると、違う不良と勘違いしてしまう。

不良内容2：
曲げ角に近接して配置されていた穴が歪んだ。



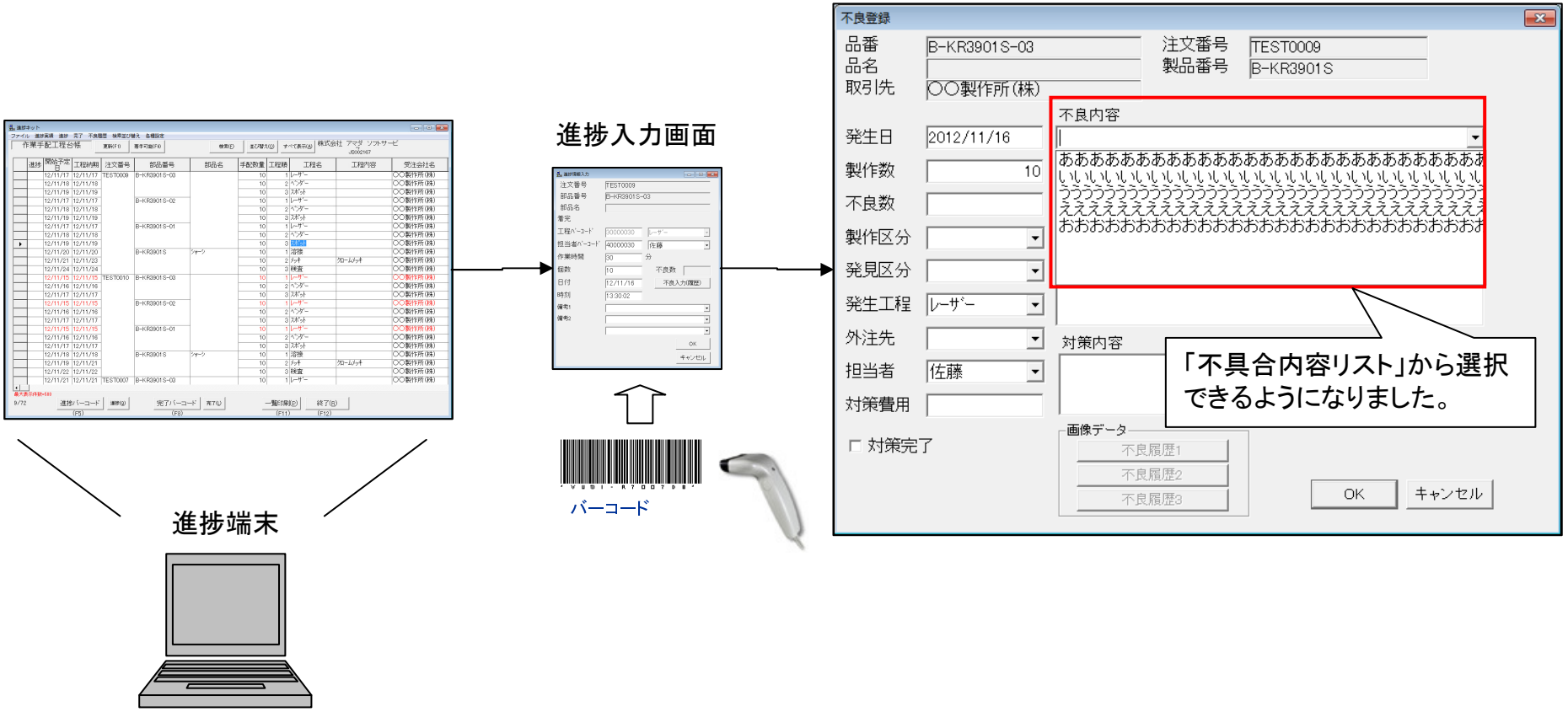
9. 不良履歴管理 （5／6）

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



9. 不良履歴管理 （6／6）

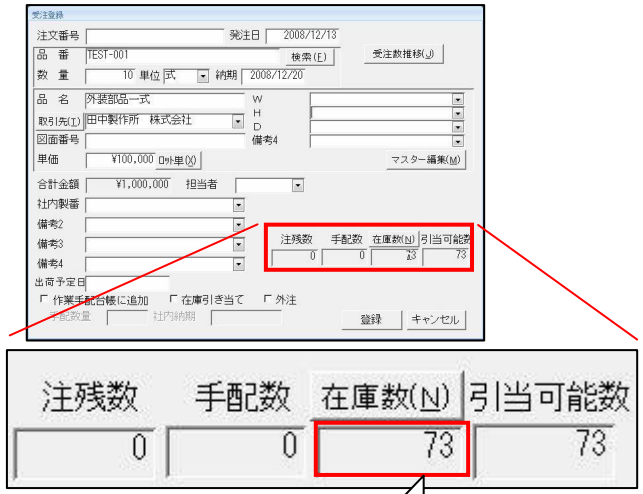
不良内容入力の最初の一歩は、「どんな不具合が発生したか」を入力することです。
しかし、作業者の方にとって「頭の中で文章を考えｷｰﾎﾞｰﾄﾞから日本語入力」する作業は大変です。
そこで、事前に「不具合内容リスト」を登録しておき、作業者が「不具合内容リスト」から選択できる仕組みを追加しました。



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えます。
こういう時に、在庫変更履歴を見ることで、在庫が合わない原因を掴むことが出来ます。

〔受注登録〕



〔在庫変更履歴〕

どこのパソコンでどんな処理が行われ、結果、在庫数がどう変わったかが見える。

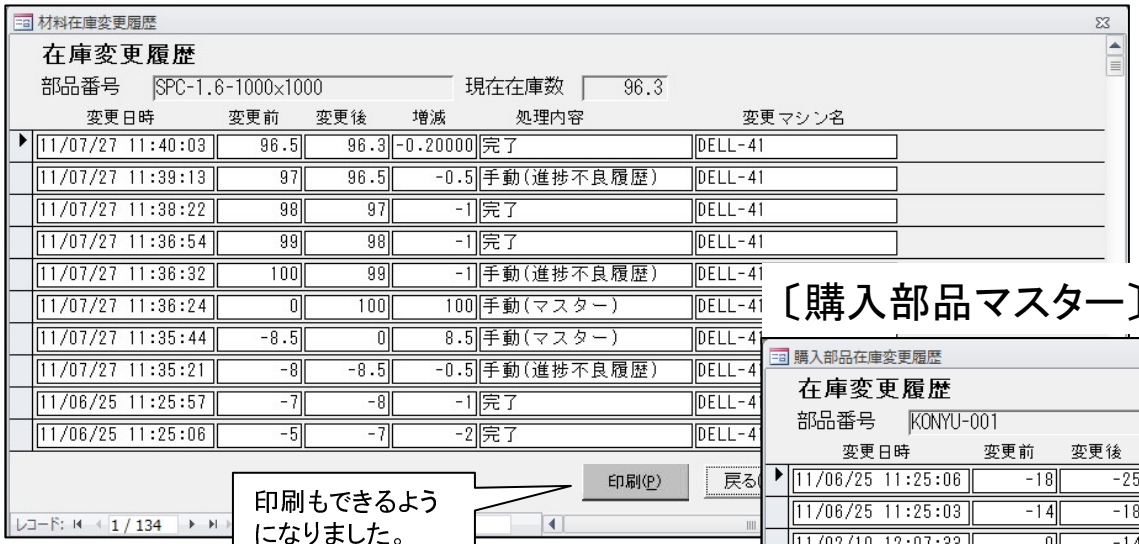


印刷もできるようになりました。

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〕

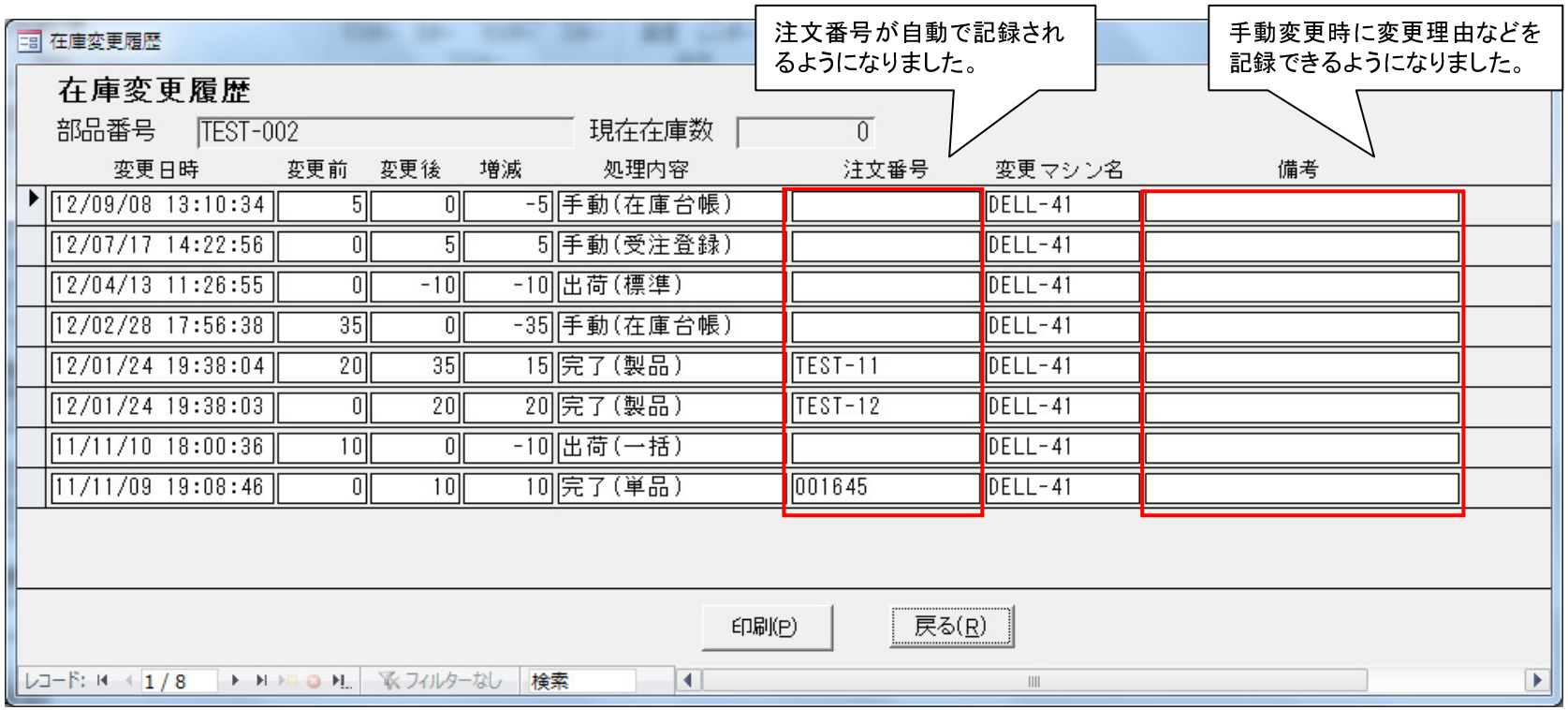


〔購入部品マスター〕



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。



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（型鋼）	×	○
材料マスター（ｺｲﾙ）	×	○
全進捗実績	×	○
不良履歴台帳	×	○
材料注文	×	○
購入部品注文	×	○
納品伝票登録		○

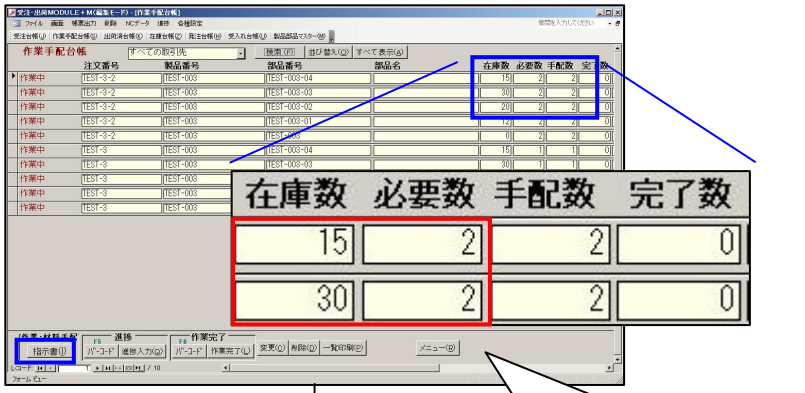
今回追加

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。

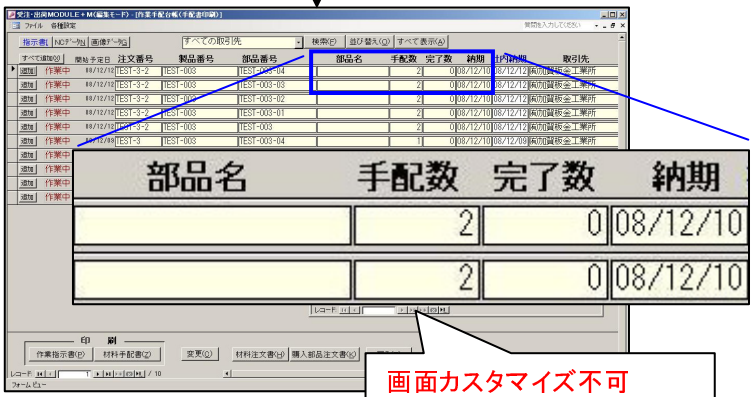
〔Ver5.0〕

作業手配台帳



画面カスタマイズ可能

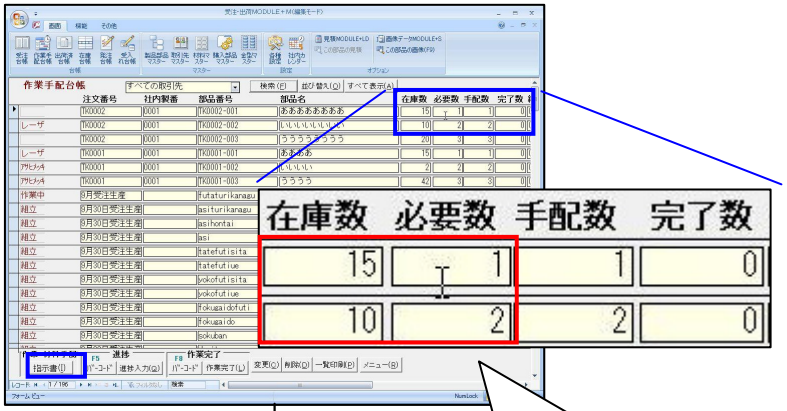
作業手配台帳
（指示書）



画面カスタマイズ不可

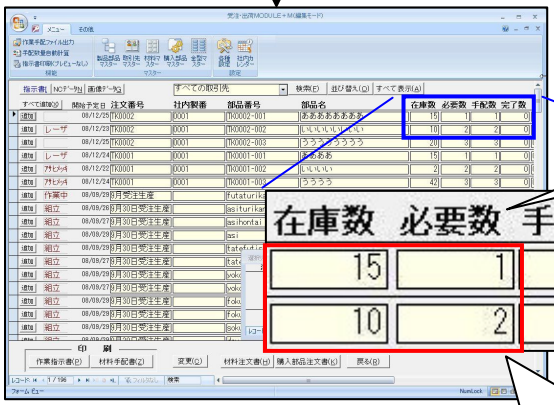
〔Ver6.20〕

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

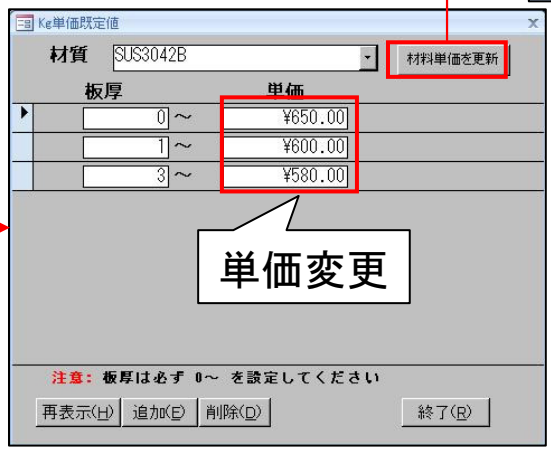
12. 材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新

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〕



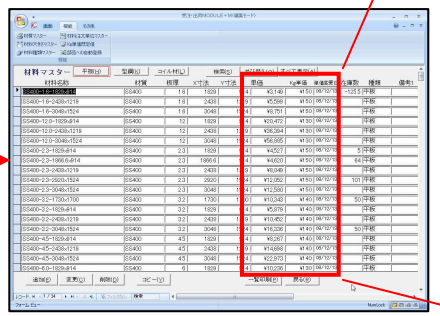
〔材料Kg単価規定値〕



〔材料Kg単価変更画面〕



〔材料マスター〕

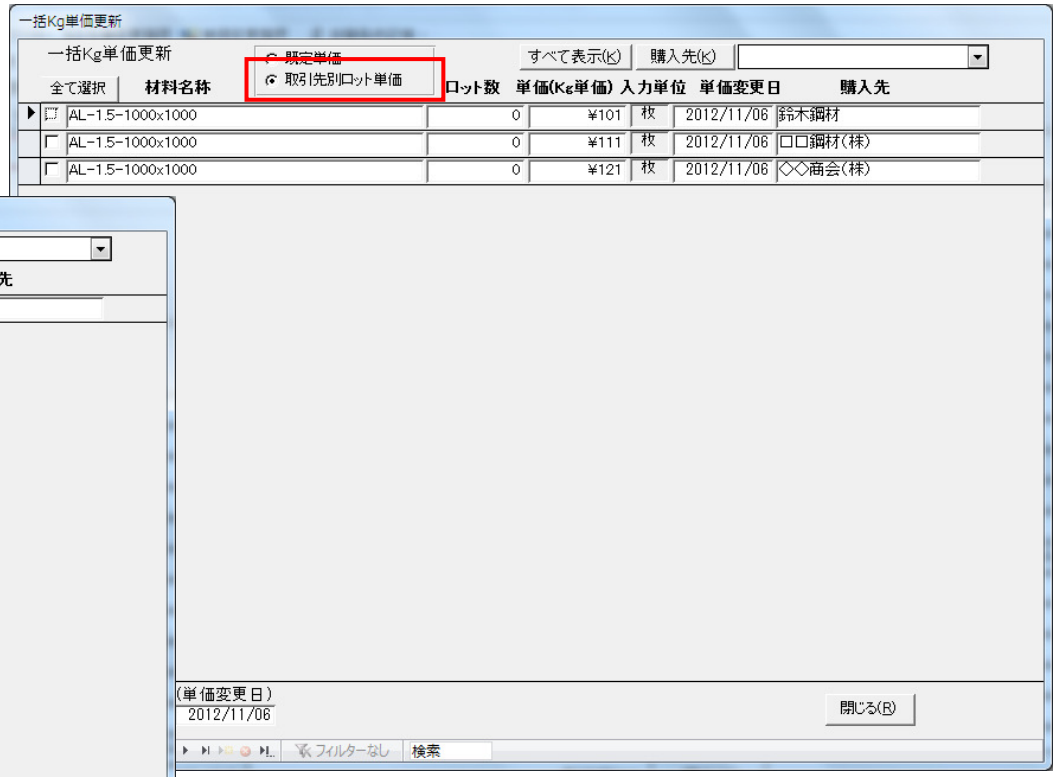


単価	Kg単価	単価変更日
¥3,149	¥150	08/12/13
¥5,599	¥150	08/12/13
¥8,751	¥150	08/12/13
¥20,472	¥130	08/12/13
¥36,394	¥130	08/12/13
¥56,885	¥130	08/12/13
¥4,527	¥150	08/12/13
¥4,620	¥150	08/12/13
¥8,049	¥150	08/12/13
¥12,052	¥150	08/12/13
¥12,580	¥150	08/12/13
¥10,343	¥140	08/12/13
¥5,879	¥140	08/12/13
¥10,452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

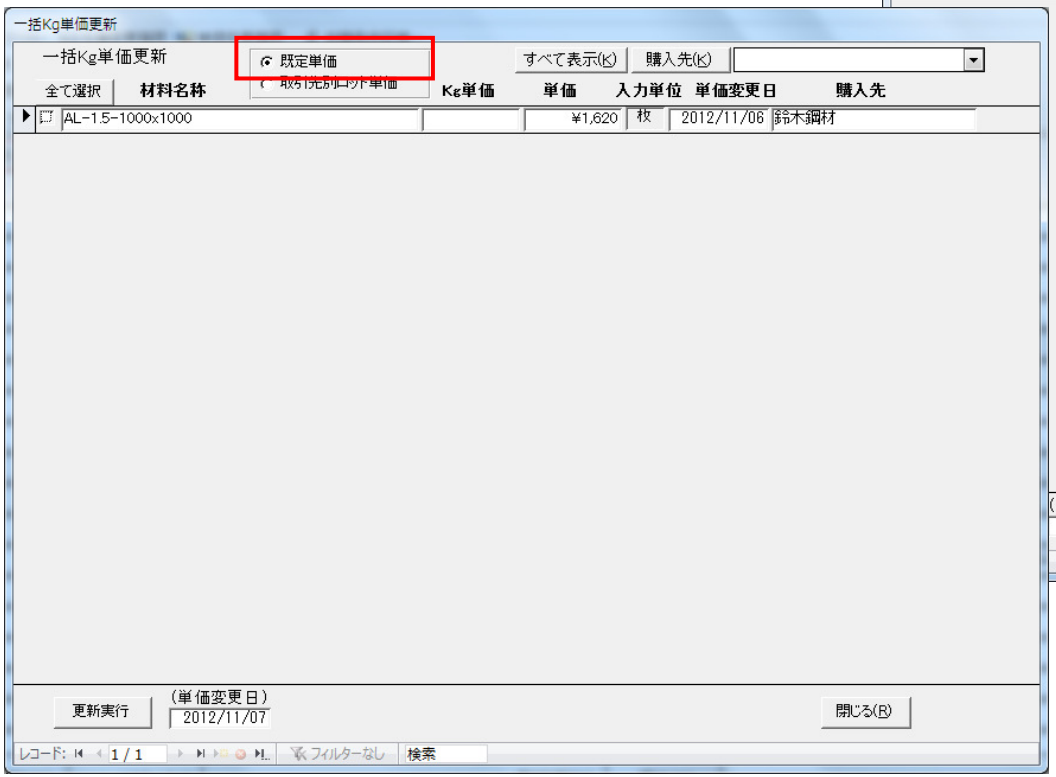
12. 材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新

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れるように」との声を頂き対応しました。

〔購入先別ロット単価〕



〔材料単価〕

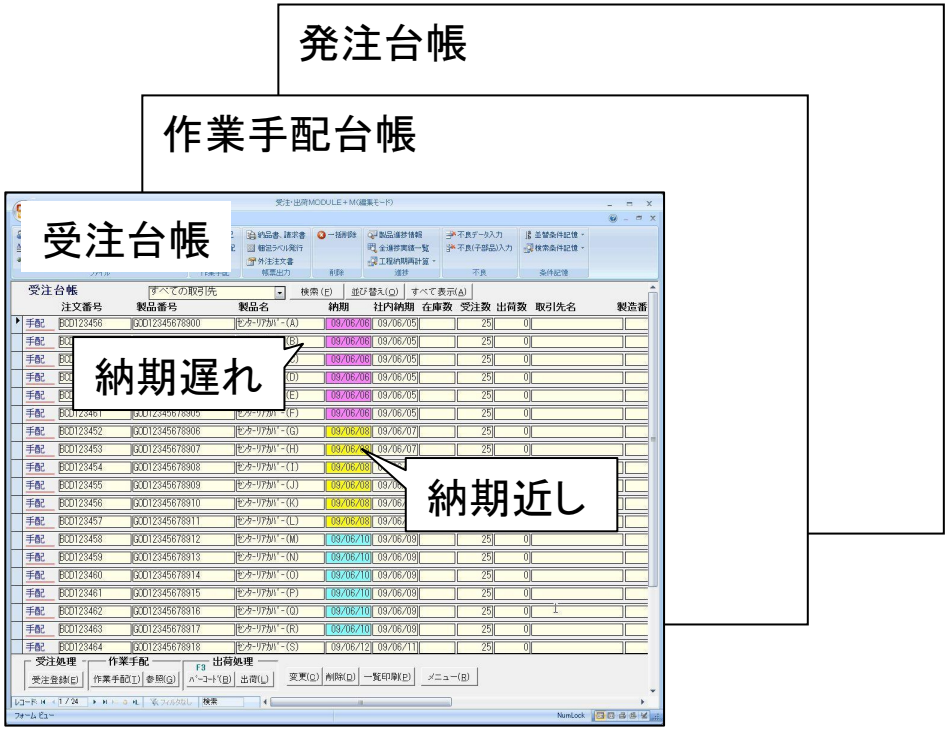


13. 納期色設定対応

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〕

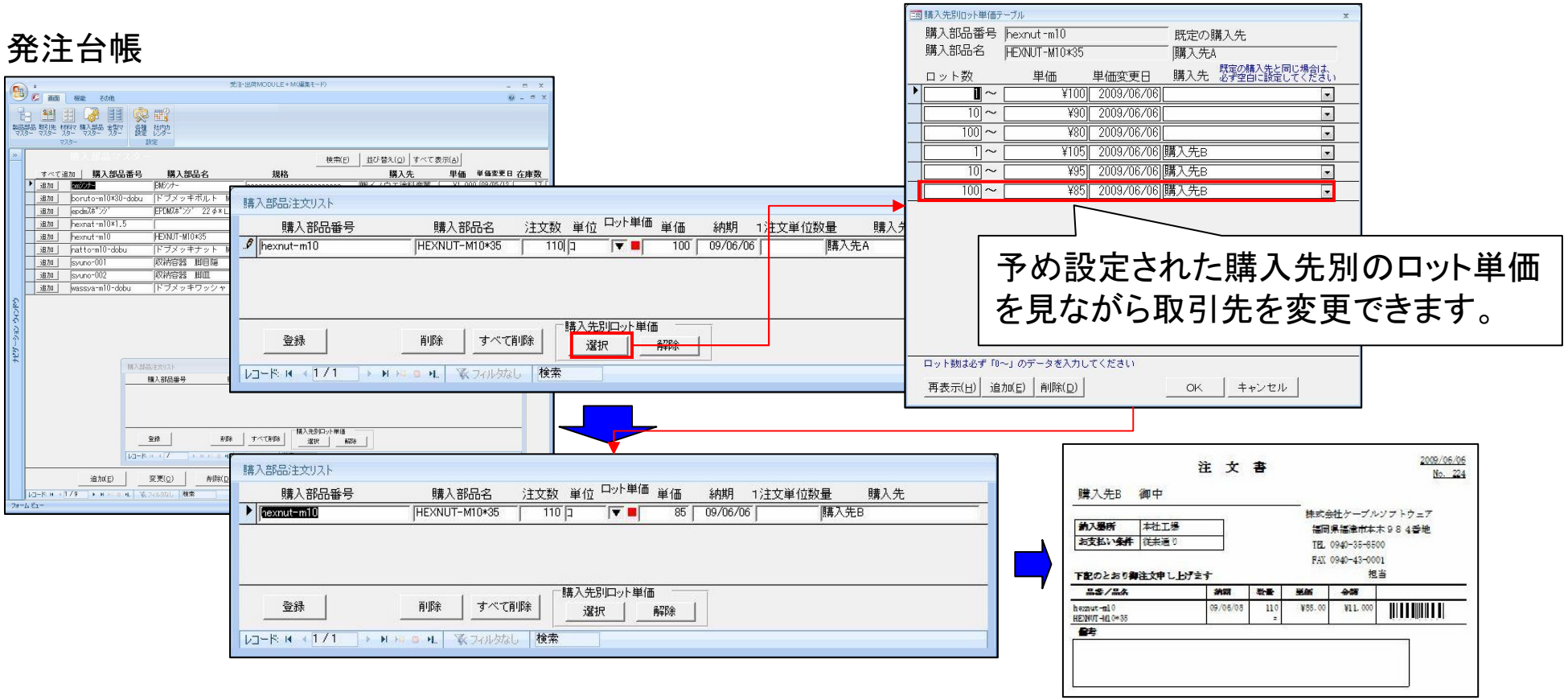




14. 購入先別ロット単価対応　（1／2）

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。

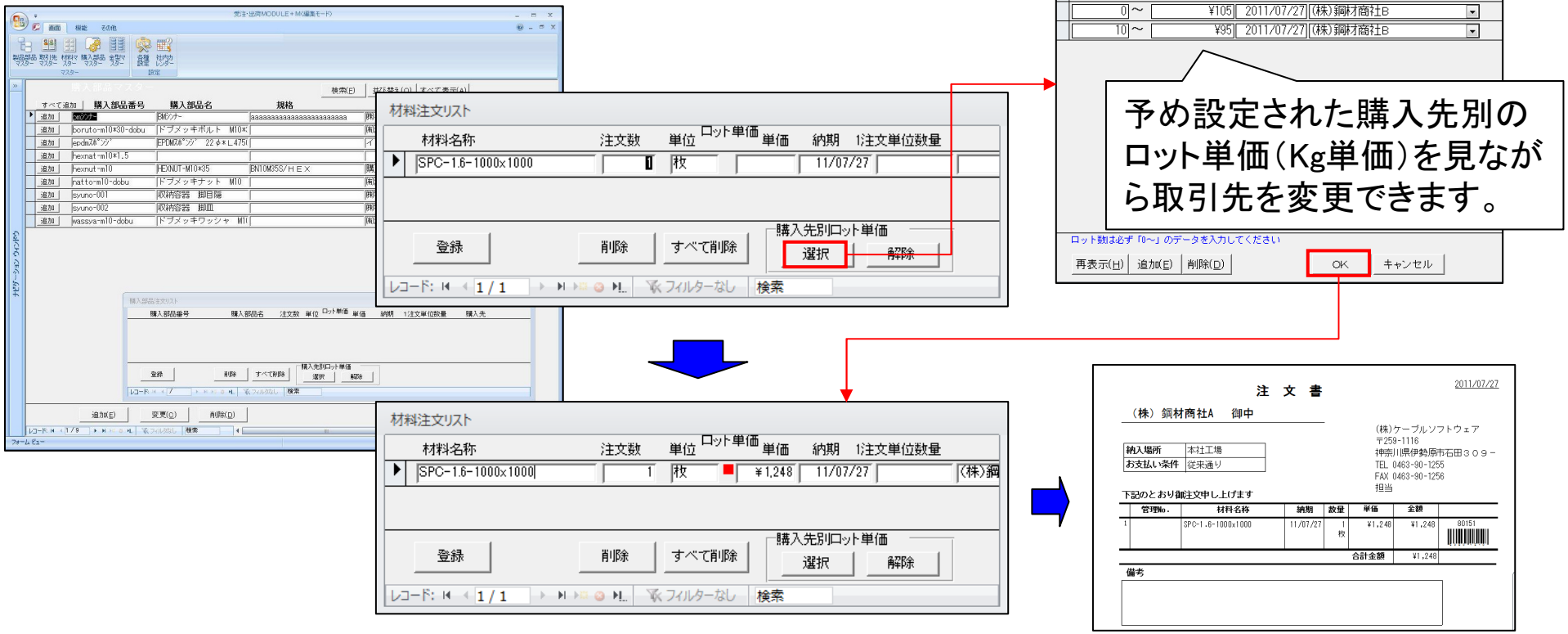
発注台帳



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



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



プリンタ用紙
A4ミシン目入り
（3分割）



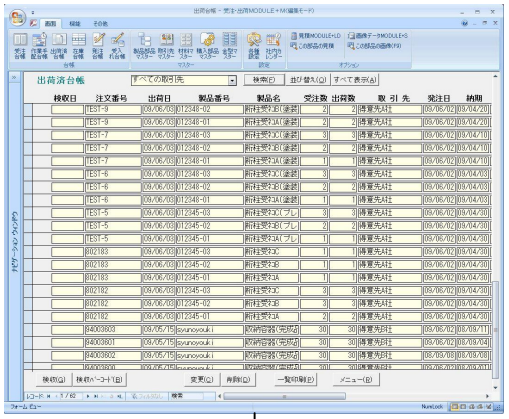
複合機

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が、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〕

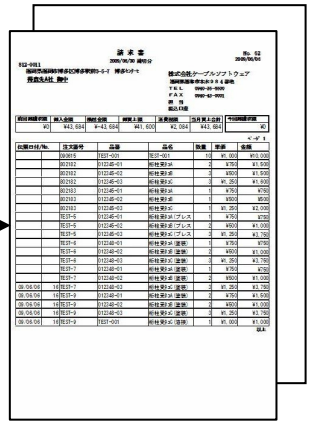
出荷済台帳



1社毎

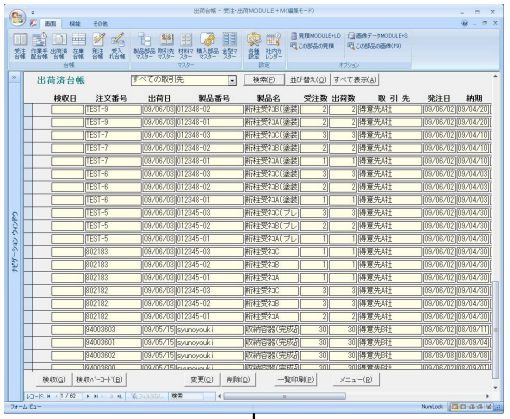
取引先、期間で絞りながら、1社毎に請求書を発行するので手間がかかります。

月締請求書



〔Ver6.20〕

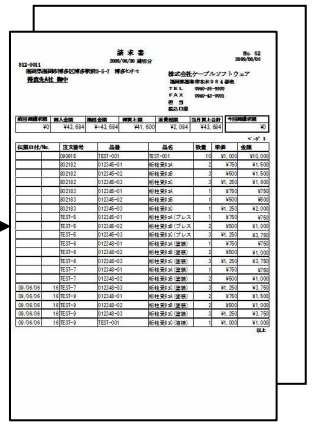
出荷済台帳



締切日毎

締切日指定で、請求書の一括発行が可能に。

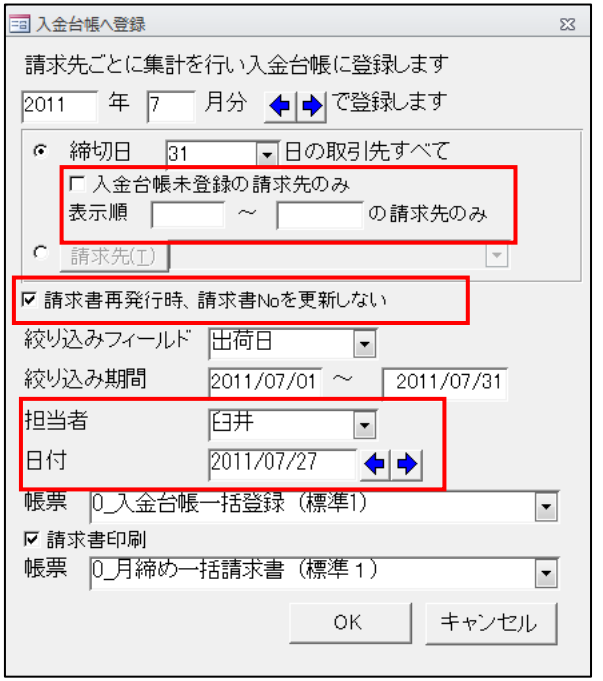
月締請求書



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。

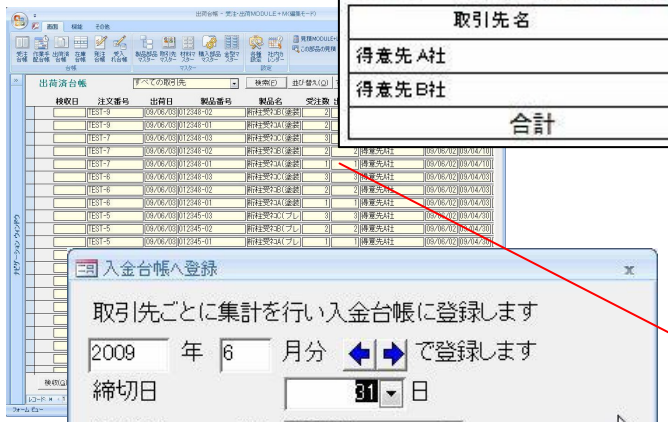
NO	課題	対応
1	請求書を再発行すると請求書Noが更新されてしまう。	請求書再発行時、請求書Noを更新しないオプションを追加。
2	従来機能で請求書発行後に本機能で請求書を発行すると、既に発行した請求書内容を書き換えてしまう。	入金台帳未登録の請求先のみ（請求書データを作成する）オプションを追加。
3	指定した締切日の得意先すべての請求書が作られるのは逆に好ましくない。	請求書発行の得意先を制限できるように表示順の範囲指定オプションを追加。
4	請求書を再発行すると日付が今日になってしまう。	日付を指定できるがオプションを追加。
5	本機能から発行する請求書には担当名が入らない。	担当を指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



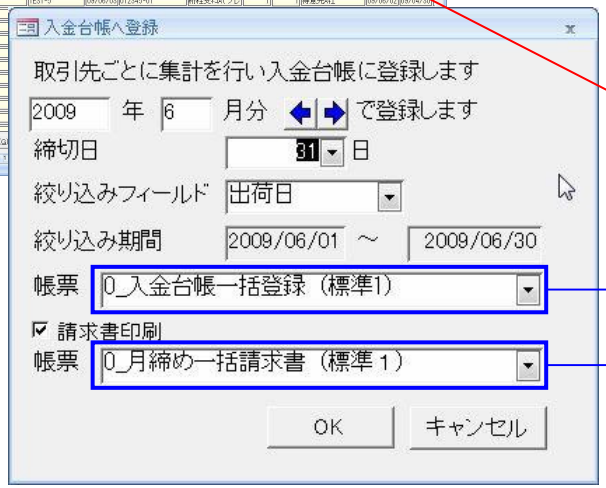
入金登録し忘れのチェック

単価入れ忘れのチェック

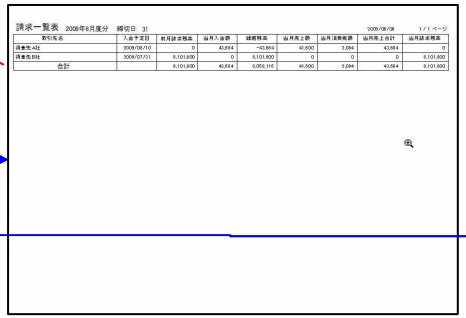
請求一覧表　2009年6月度分　締切日: 31　　2009/06/06　1 / 1 ページ

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

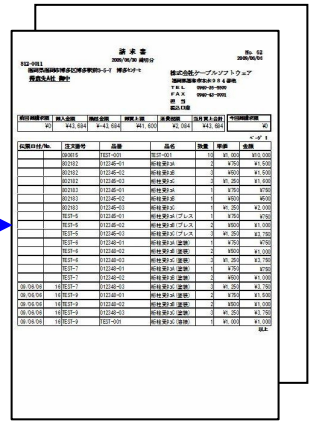
出荷処理し忘れのチェック



請求一覧表



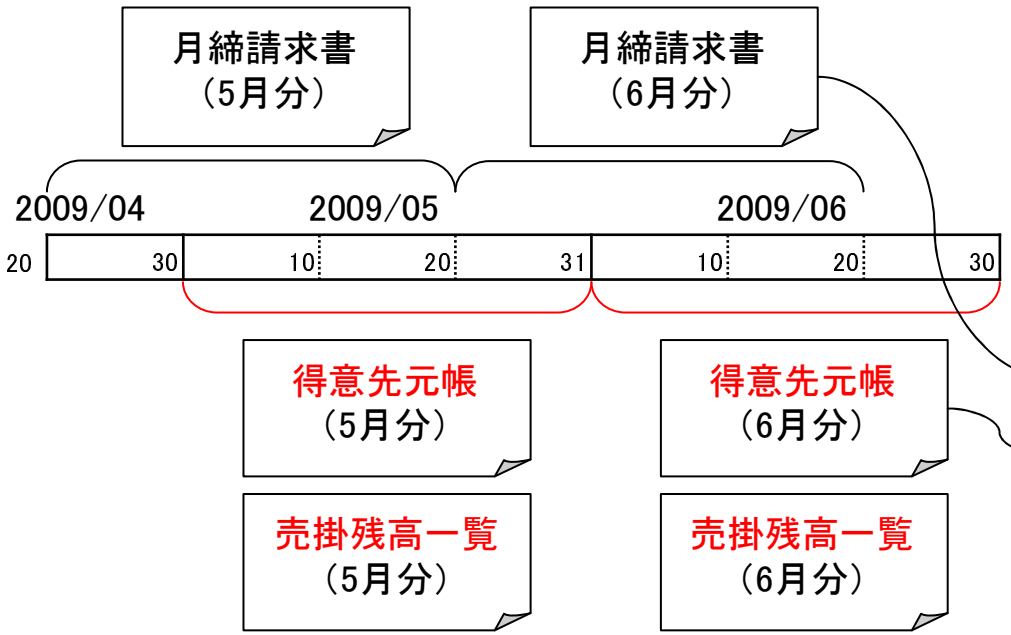
月締請求書



17. 売掛残高一覧、得意先元帳の追加

Ver6で「売掛残高一覧、得意先元帳」が追加されました。
月締請求書（合計請求書とも呼ぶ）、請求一覧表は得意先の締日で売上・入金計算した書類です。これとは別に、税務署から売掛残高一覧、得意先元帳（自社の締日で売上・入金計算した書類）の提示を求められることがあるので対応して欲しい・・・というご要望に応えました。

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



売掛残高一覧表


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	当月売上合計	当月請求残高
	49,350	49,350	0	47,400	2,370	49,770	49,770
	10,500	0	10,500	134,640	6,732	141,372	151,872
	136,500	136,500	0	0	0	0	0
	1,050	0	1,050	0	0	0	1,050
	167,955	40,805	127,150	24,444	1,222	25,666	152,816
	190,539	190,539	0	181,000	9,050	190,050	190,050
	21,000	15,750	5,250	204,500	10,225		
	58,695	58,695	0	15,600	780		
	3,675	0	3,675	0	0		
	1,902,364	212,415	1,689,949	270,600	13,530		
	196,560	151,410	45,150	228,000	11,450		

得意先元帳


2009年6月度　得意先元帳　1 ページ
得意先A社　2009/06/01 ～ 2009/06/30

日付	注文番号	品番	品名	単価	数量	売上金額	消費税	入金額	差引残高
06/01			前月繰越残高						0
06/03	802182	0123-45-01	桁往復ネジA	750	2	1,500	75		1,575
06/03	802182	0123-45-02	桁往復ネジB	500	3	1,500	75		3,150
06/03	802182	0123-45-03	桁往復ネジC	1,250	3	1,500	80		4,830
06/03	802183	0123-45-01	桁往復ネジA	750	1	750	38		5,618
06/03	802183	0123-45-02	桁往復ネジB	500	1	500	25		6,143
06/03	802183	0123-45-03	桁往復ネジC	1,250	1	2,000	100		8,243
06/03	TEST-5	0123-45-01	桁往復ネジA(プレス一品	750	1	750	38		9,031
06/03	TEST-5	0123-45-02	桁往復ネジB(プレス一品	500	2	1,000	50		10,081
06/03	TEST-5	0123-45-03	桁往復ネジC(プレス一品	1,250	3	3,750	188		14,019
06/03	TEST-6	0123-48-01	桁往復ネジA(塗装)	750	1	750	38		14,807
06/03	TEST-6	0123-48-02	桁往復ネジB(塗装)	500	2	1,000	50		15,857
06/03	TEST-6	0123-48-03	桁往復ネジC(塗装)	1,250	3	3,750	188		19,795
06/03	TEST-7	0123-48-01	桁往復ネジA(塗装)	750	1	750	38		20,583
06/03	TEST-7	0123-48-02	桁往復ネジB(塗装)	500	2	1,000	50		21,633
06/03	TEST-7	0123-48-03	桁往復ネジC(塗装)	1,250	3	3,750	188		25,571
06/03	TEST-9	0123-48-01	桁往復ネジA(塗装)	750	2	1,500	75		27,146
06/03	TEST-9	0123-48-02	桁往復ネジB(塗装)	500	2	1,000	50		28,196
06/03	TEST-9	0123-48-03	桁往復ネジC(塗装)	1,250	3	3,750	188		32,134
06/03	TEST-9	TEST-001	桁往復ネジC(溶接)	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			41,500	2,084	43,684	
			総合計			43,684			

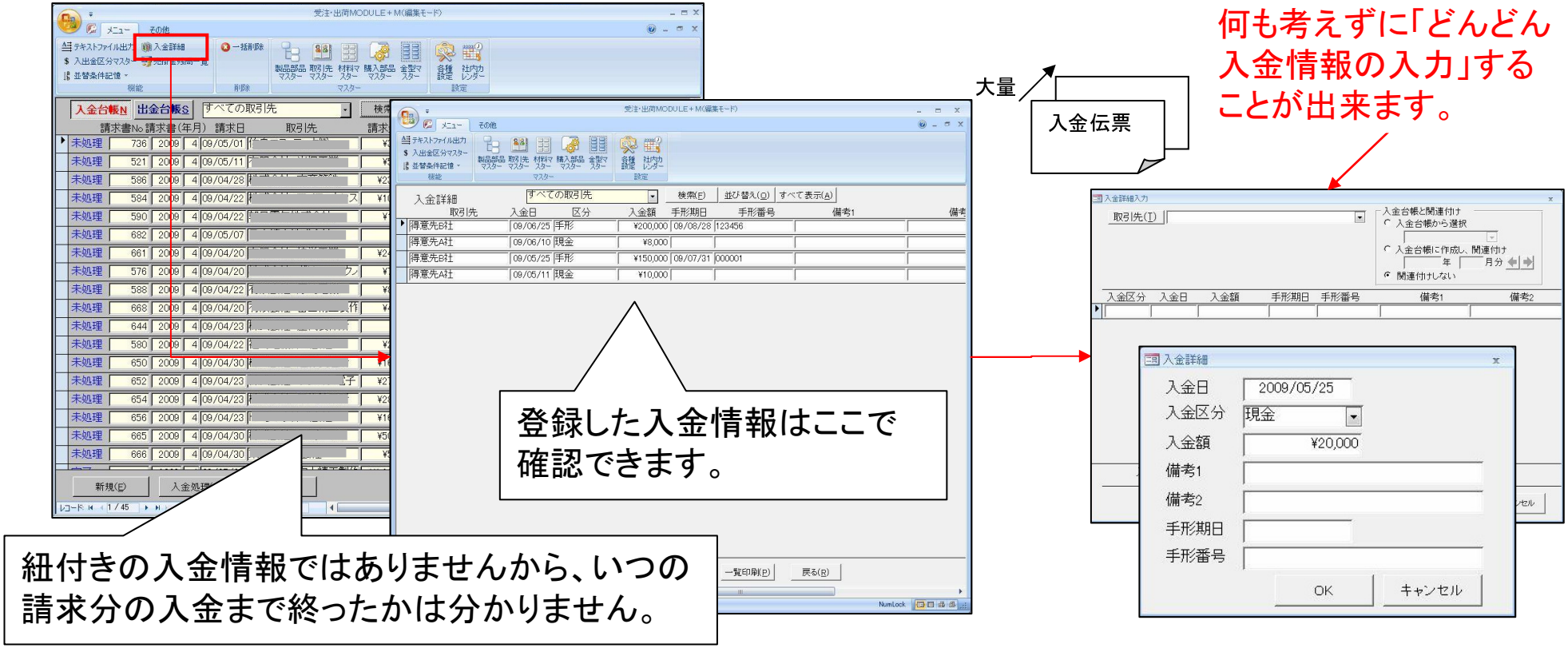
入金台帳

（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〕

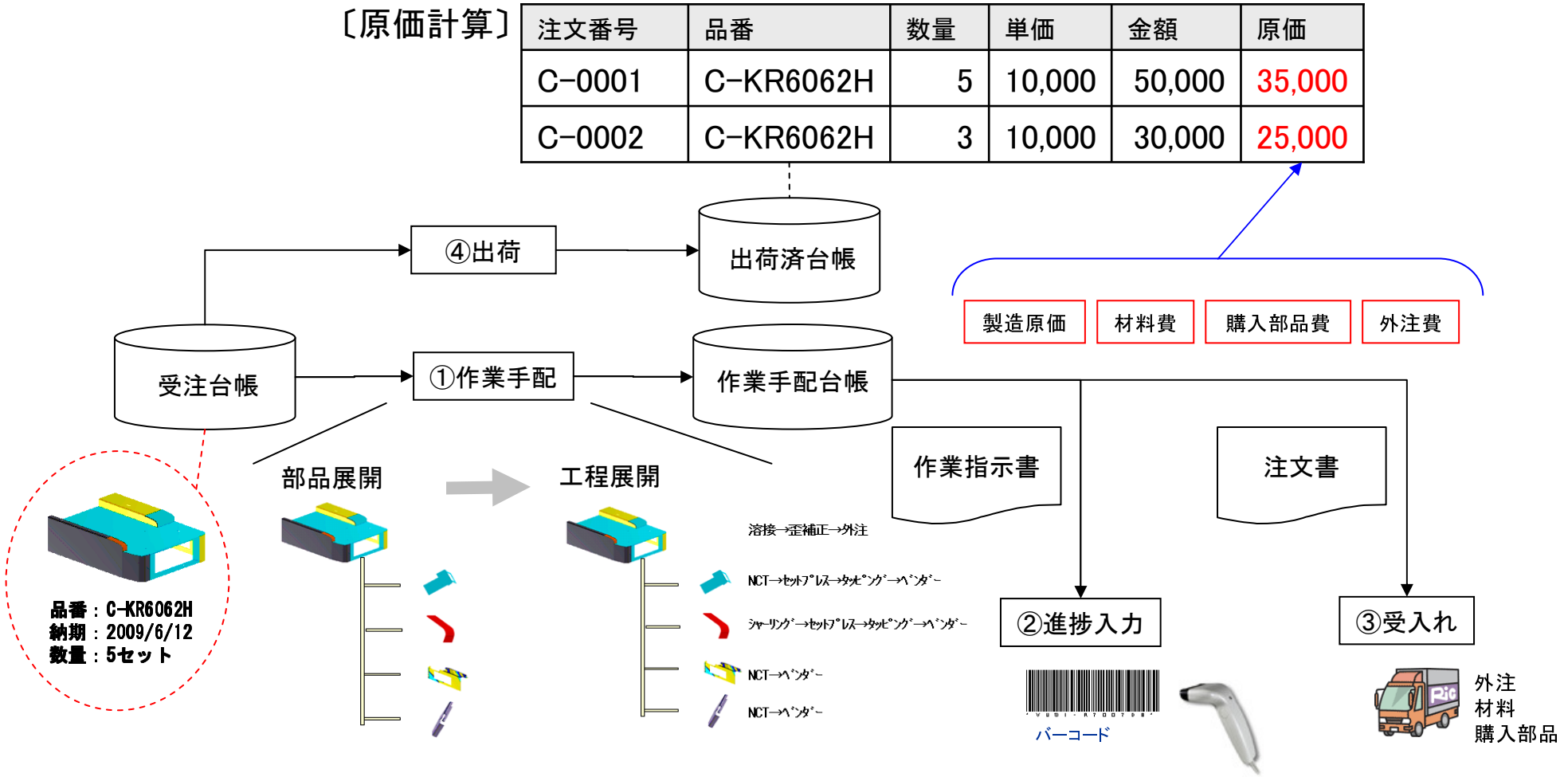


19. 原価計算機能の追加 （1／5）

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

〔原価計算〕

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



19. 原価計算機能の追加 （2／5） UPDATE（6.40）

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 工程ﾁｬｰｼﾞ	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 工程ﾁｬｰｼﾞ	今回の社内原価を進捗実績時間から計算します。	
	3	工程原価	時間設定ではなく工程単価を直接設定します。	今回
材料費	1	素材単価 ÷ 板取数	端材も材料費として計算します。	
	2	重量 x Kg単価（無ければKg単価既定値から）	部品寸法分を材料費として計算します。	
購入部品費	1	製品部品マスター. 購入部品 x 購入部品単価	購入部品単価が決まっている場合に有効です。	
	2	受入台帳の金額を集計（注文番号で金額集計）	仕入毎に購入部品の単価が異なる場合に有効です。 （1受注1注文番号の場合に利用できます）	
外注費	1	製品部品マスター. 工程. 外注単価	外注単価が決まっている場合に有効です。	
	2	受入台帳の金額を集計（注文番号で金額集計）	仕入毎に外注単価が異なる場合に有効です。 （1受注1注文番号の場合に利用できます）	
その他		製品部品マスター. その他1～その他4	配送費、管理費など上記以外に加えたい原価項目です。	今回

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

19. 原価計算機能の追加 （3／5）

Ver6で最初に実装した原価計算は「製造原価」計算です。
これは製造後に「かかった原価を見たい」シーンを想定しています。
多くのお客様から、製造後では無く、製造前に「計算原価」を見たいとのご要望を頂きました。
そこで、受注台帳や製品部品マスターにも「原価計算」機能を追加し、ロット数による計算原価のシミュレーションを可能にしました。

〔原価計算〕

受注台帳

注文番号	品番	数量	受注単価	計算単価
C-0001	C-KR6062H	3	10,000	12,000

数量	計算単価
10	8,000

数量	計算単価
20	7,000

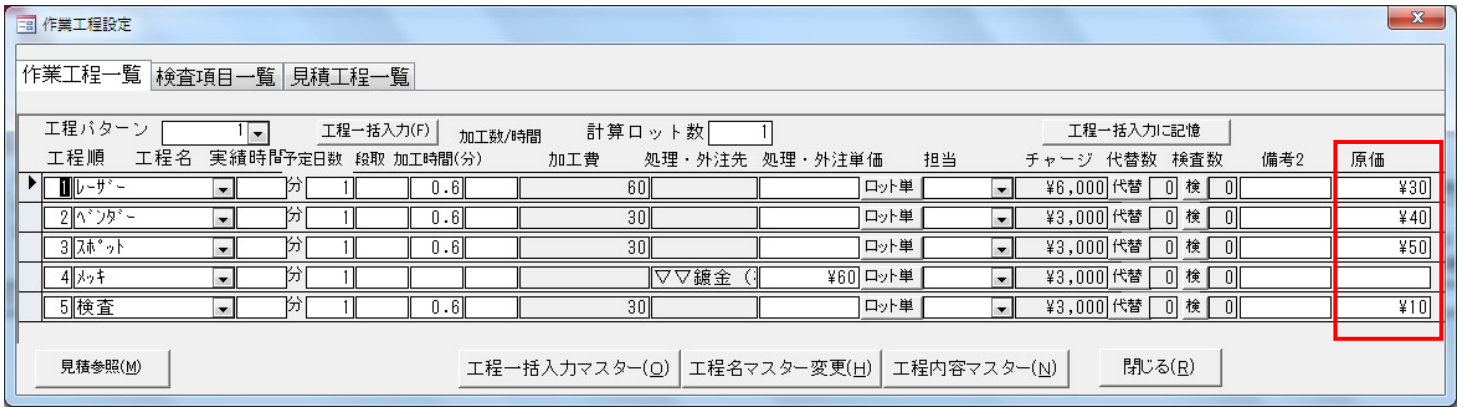
製品部品マスター



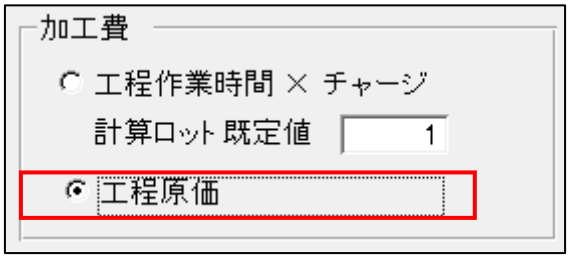
項目	選択肢	計算
製造原価	1	製品部品マスター．工程作業時間 x 工程ﾁｬｰｼﾞ
材料費	1	素材単価 ÷ 板取数
	2	重量 x Kg単価（無ければKg単価既定値から）
購入部品費	1	製品部品マスター．購入部品 x 購入部品単価
外注費	1	製品部品マスター．工程．外注単価

19. 原価計算機能の追加　（4／5）UPDATE（6.40）

今回、マスターに「工程原価」を追加しました。
これまで、「計算原価」は、各工程の作業時間（段取時間・加工時間）を入力する必要がありました。
ところが、実際の現場では、図面を見て、抜き30円、曲げ40円、溶接50円というように、直接工程原価をイメージするケースも多いことが分かりました。
そこで、マスター工程情報に工程原価欄を追加し、工程原価を集計するパラメータを追加しました。



計算設定



工程作業時間xチャージ

加工単価	材料単価	購入部品単価	外注単価	単価
150	536		60	746

工程原価

加工単価	材料単価	購入部品単価	外注単価	単価
130	536		60	726

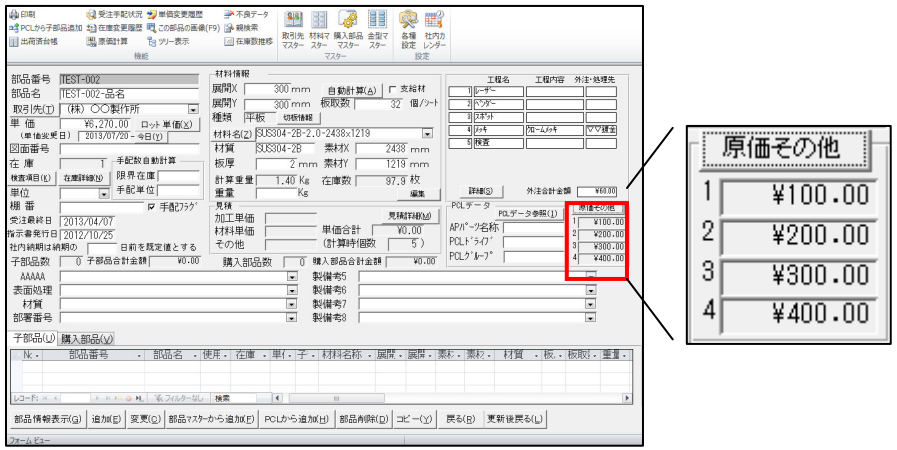
19. 原価計算機能の追加

（5／5）UPDATE（6.40）

今回、マスターに「その他原価１～４」を追加しました。
これまで、原価は、「製造原価」「材料費」「購入部品費」「外注費」を足し算して求めていました。
ところが、上記以外にも「配送費」や「間接経費」など様々な原価項目があることが分かりました。
そこで、マスターに「その他原価１～４ 」欄を追加し、原価に集計できるようにしました。



製品部品マスター



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。

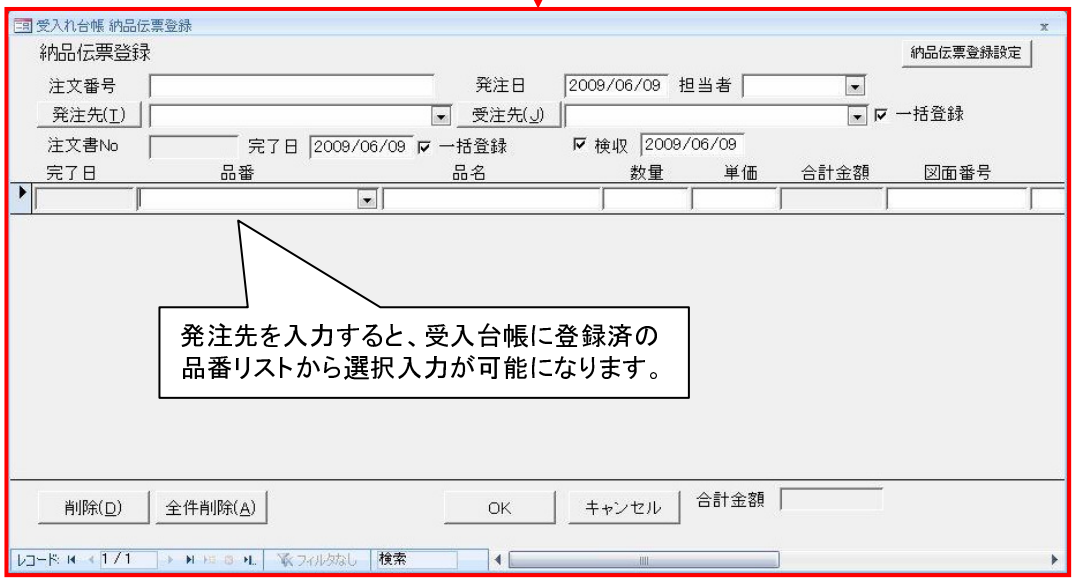
〔設定画面〕



仕入納品伝票
（１品番）の登録



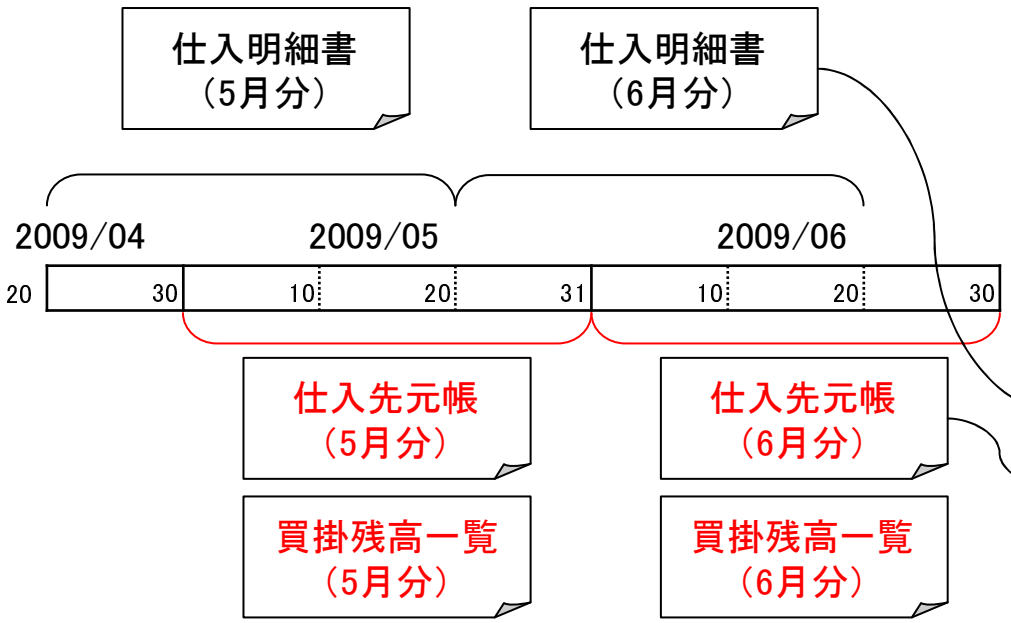
仕入納品伝票
（複数品番）の登録



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


買掛金残高一覧表　2009年3月度分

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
	6,890	0	6,890	6,117	306	6,423	13,313
	0	0	0	107,488	5,374	112,862	112,862
	27,520	0	27,520	0	0	0	27,520
	2,784,302	0	2,784,302	240,138	12,006	252,144	3,036,446
	16,748	0	16,748	0	0	0	16,748
	255,045	0	255,045	46,340	2,317	48,657	303,702
	920,273	0	920,273	456,700	22,935	481,635	1,401,908
	0	0	0	10,000	500	10,500	10,500
	296,100	0	296,100	76,000			
	4,346,371	0	4,346,371	94,036			
	183,020	0	183,020	174,100			
	0	0	0	491,517			
	3,306	0	3,306	0			

仕入先元帳


2009年3月度　仕入先元帳

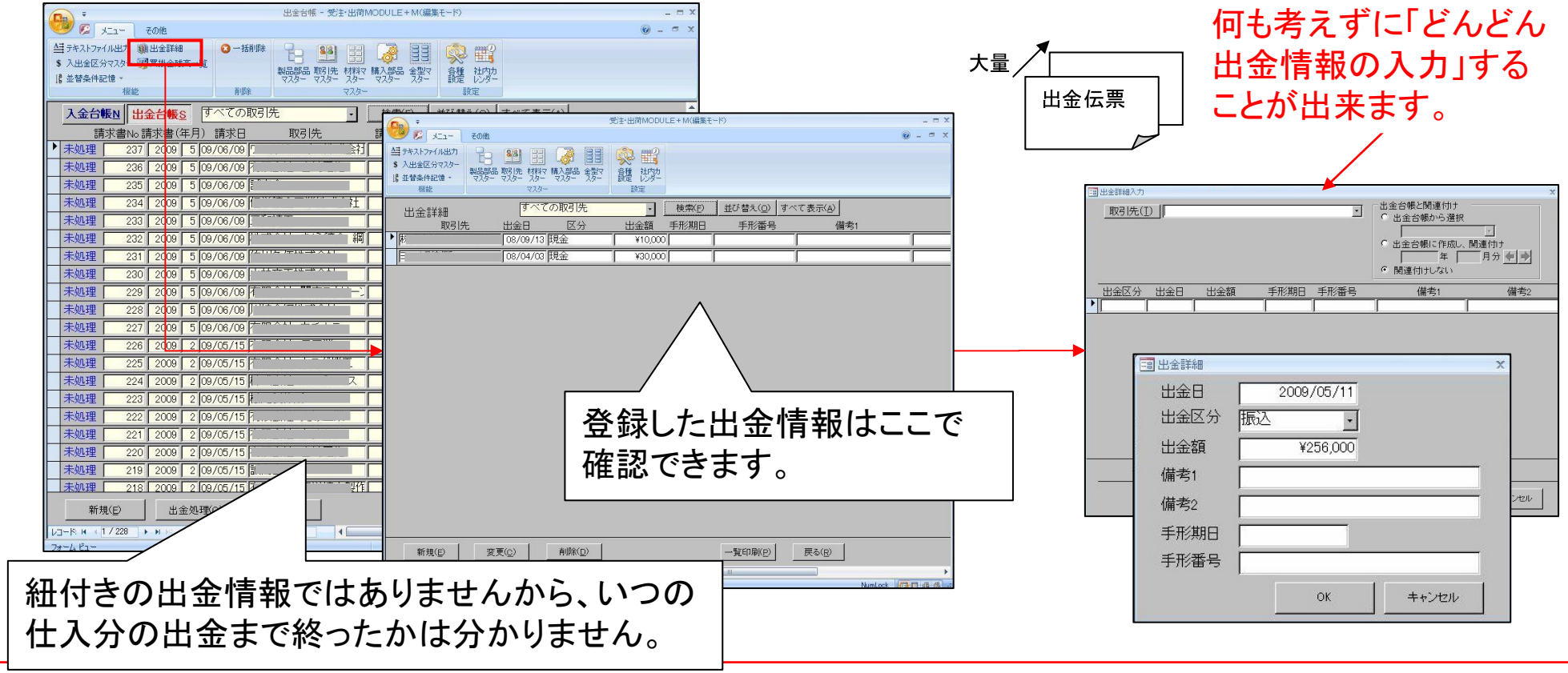
日付	注文番号	品番	品名	単価	数量	買上金額	消費税	出金額	差引残高
03/01	1090R0009	1 38 90 A	トリガカバー	100	2	200			1,204,573
03/01	1090R0009	1 39 80 A002	スチールリットカバー	100	1	100			1,204,673
03/01	1090R0009	1 38 91 OC	ヒビ	3,000	2	6,000			1,210,673
03/01	3-06	Y-80 30 03-1	ベース板	250	1	250			1,210,923
03/01	3-06	Y-80 30 03-2	センサーBK	250	3	750			1,211,673
03/01	3-02	T-22 96 2	リリカバー棒	1,800	3	5,400			1,217,073
03/01			電力ケーブル(エンジニアリング	35,900	1	35,900			1,252,973
03/01			遠隔監視用カバー	7,500	1	7,500			1,260,473
03/01			塗料セット4KG	5,000	1	5,000			1,265,473
03/01			非常電話受付台(中国	51,000	2	102,000			1,367,473
03/01		T-22 19 5	側盤	3,500	1	3,500			1,370,973
03/01	3-07	T-22 98 8	プレート取付ブラケット	350	1	350			1,371,323
03/01	3-07	T-22 98 9	プレートカバー	200	1	200			1,371,523
03/01	3-07	T-22 98 7	遠隔カバー	450	1	450			1,371,973
03/01	3-07	T-22 98 6	D.C/ACインバーターシャーシ	2,200	1	2,200			1,374,173
03/01	3-07	T-22 98 2	リリカバー棒	1,800	1	1,800			1,375,973
03/01			黒　見本板　3枚	3,000	1	3,000			1,378,973
03/01			消費税				22,935		1,401,908
			合計			456,700	22,935		
			総合計			481,635			

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

22. 出金情報登録方法の追加

現行の出金情報登録は「いつの仕入分の出金まで終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〕

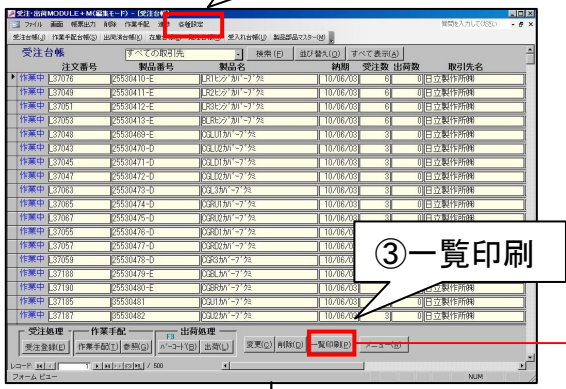


23. 帳票選択画面の追加　（1／2）

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。

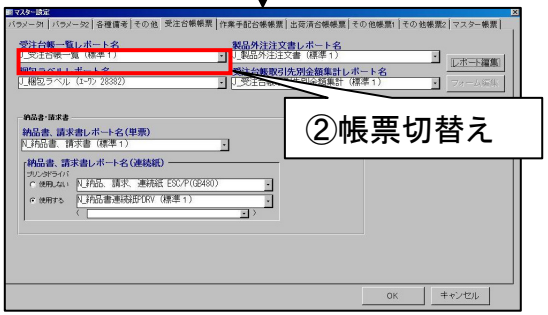
〔Ver5.0〕

受注台帳



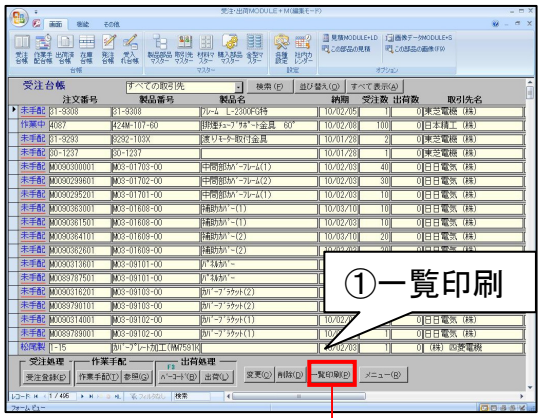
帳票

パラメータ



〔Ver6.20〕

受注台帳



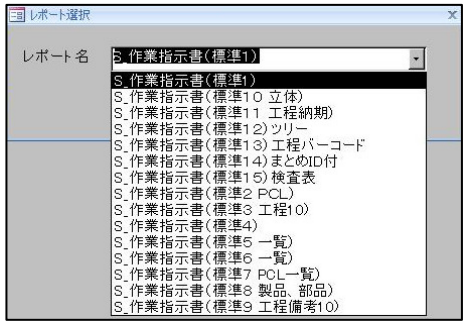


帳票

23. 帳票選択画面の追加　（2／2）

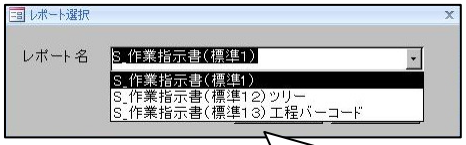
さらに、帳票一覧への表示可否を設定する機能を追加しました。
これまでは、実装されているレポート全てがリストBOXに表示されました。
これからは、表示設定したレポートのみが表示されますから、選択操作がスピーディに行えます。

〔これまで〕



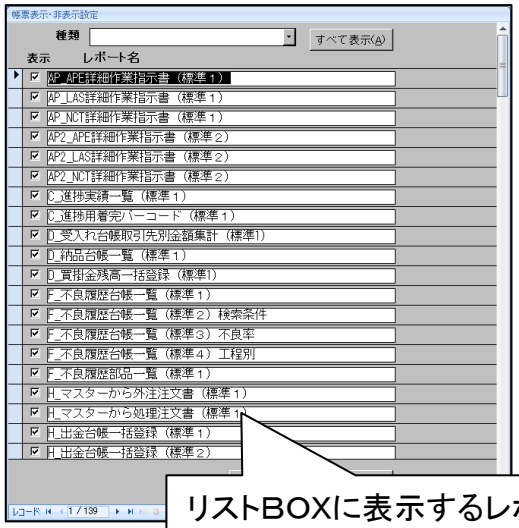
たくさん表示されるので選択に手間がかかる

〔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〕

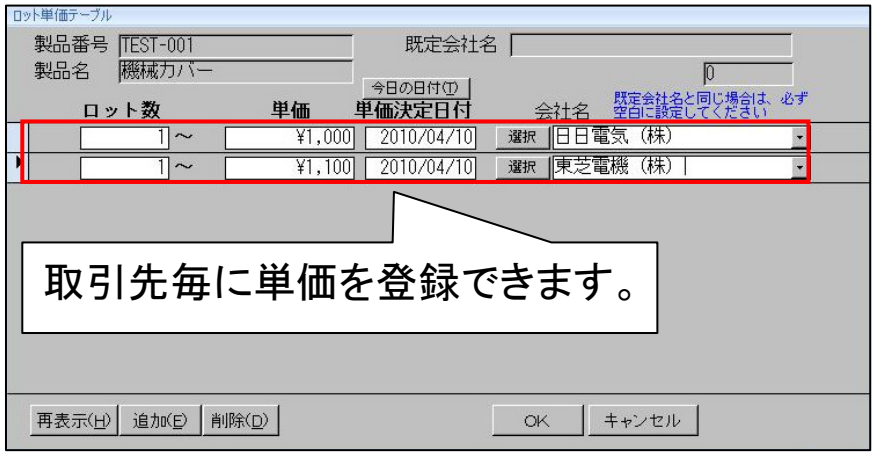


リストBOXに表示するレポートを設定します。

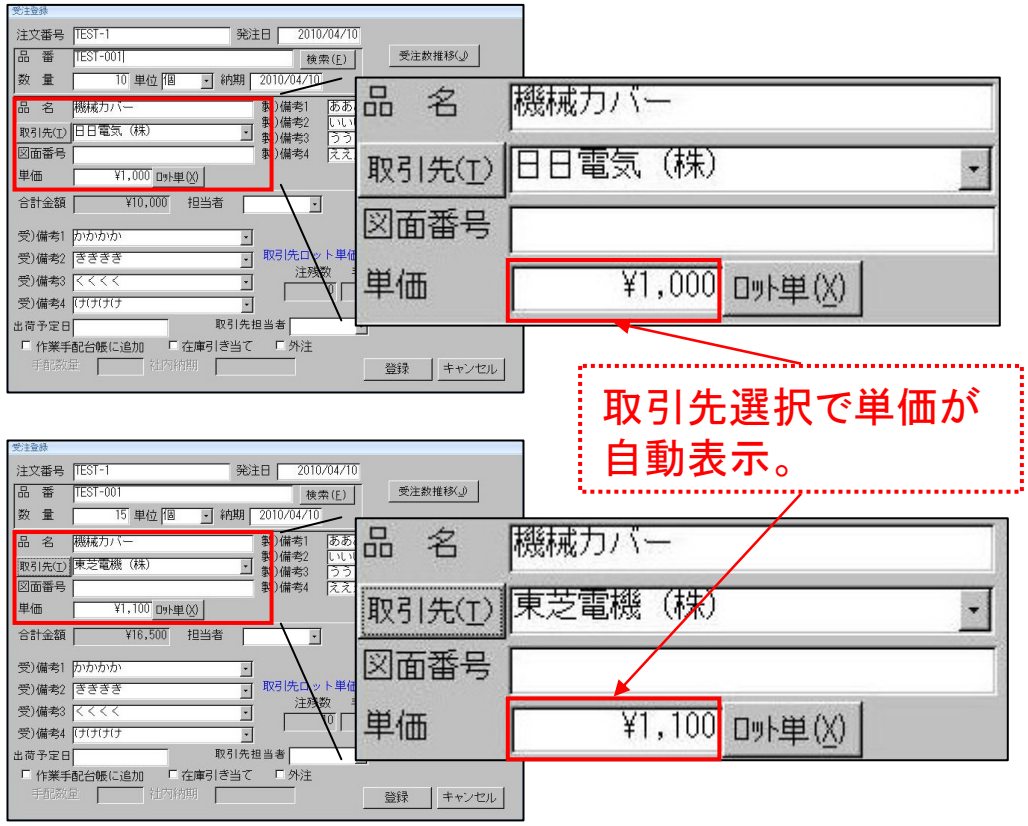
24. 取引先別ロット単価対応

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

ロット単価テーブル



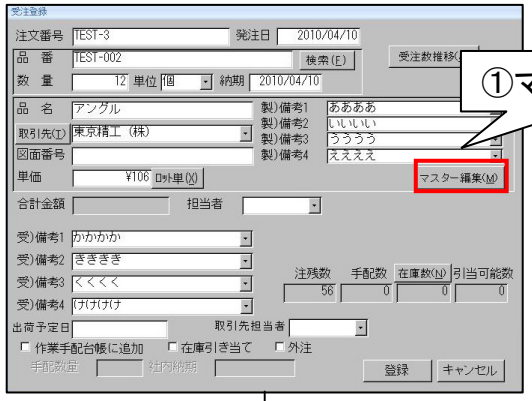
受注登録画面



25. 単価変更履歴の追加　（1／2）

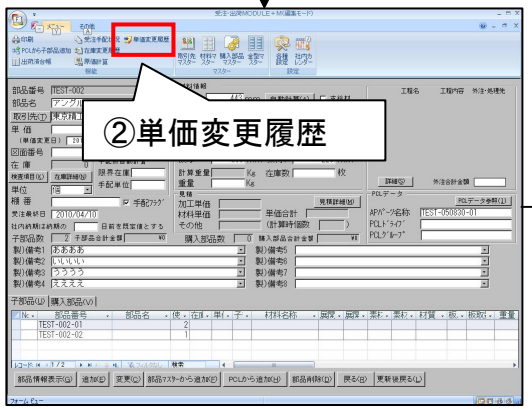
Ver6で「単価変更履歴」が追加されました。
これまでは、ある品目の単価履歴を調べようとした場合、わざわざ出荷済台帳で品目で検索するような作業が必要でした。
これからは、受注登録時に簡単な操作で単価履歴を確認することが出来ます。

受注登録画面



①マスター編集

製品部品マスター



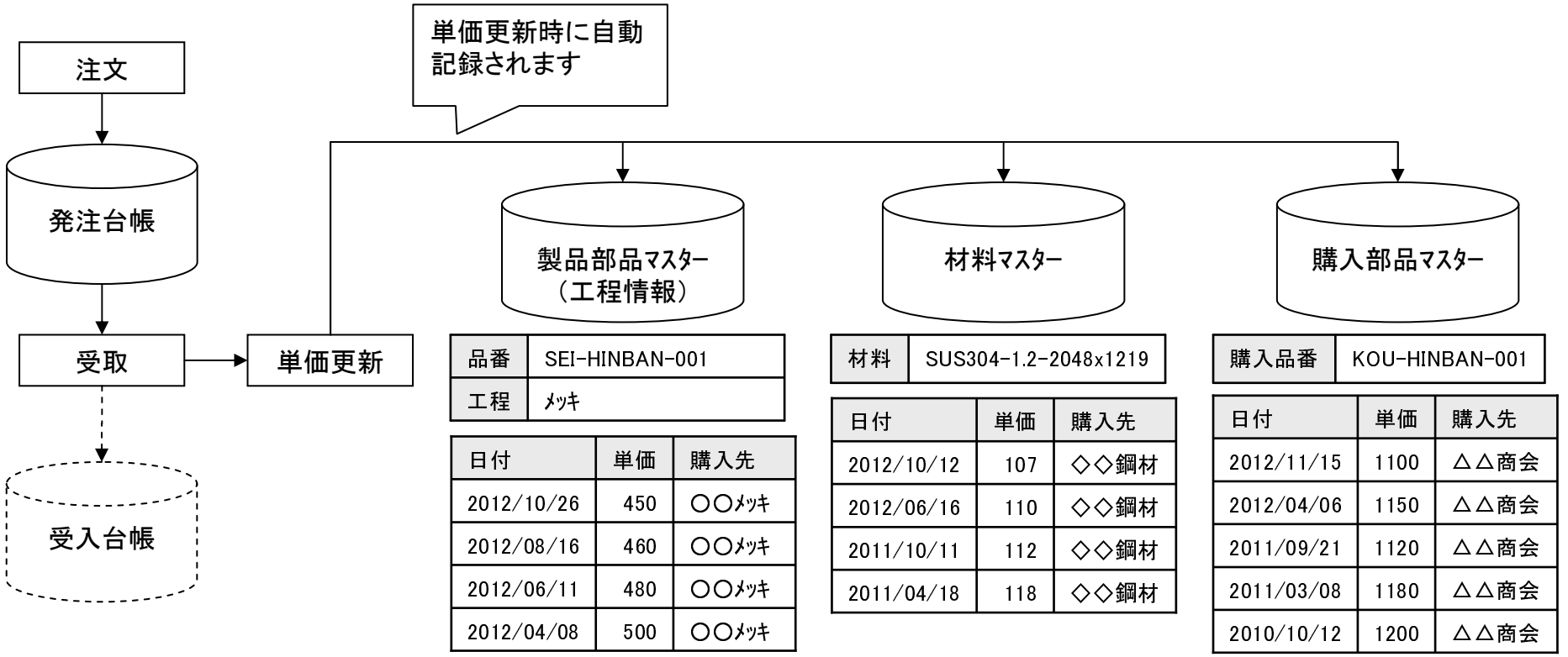
②単価変更履歴

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。



品番	SEI-HINBAN-001
工程	ﾒｯｷ

日付	単価	購入先
2012/10/26	450	○○ﾒｯｷ
2012/08/16	460	○○ﾒｯｷ
2012/06/11	480	○○ﾒｯｷ
2012/04/08	500	○○ﾒｯｷ

材料	SUS304-1.2-2048x1219

日付	単価	購入先
2012/10/12	107	◇◇鋼材
2012/06/16	110	◇◇鋼材
2011/10/11	112	◇◇鋼材
2011/04/18	118	◇◇鋼材

購入品番	KOU-HINBAN-001

日付	単価	購入先
2012/11/15	1100	△△商会
2012/04/06	1150	△△商会
2011/09/21	1120	△△商会
2011/03/08	1180	△△商会
2010/10/12	1200	△△商会

26. 受注データコピー機能の追加

Ver6で「受注データコピー」機能が追加されました。
これまでは、受注台帳に似たような受注データがあっても、もう一度入力する必要がありました。
これからは、似たような受注データをコピーし受注登録できますから、入力作業の時間短縮が図れます。

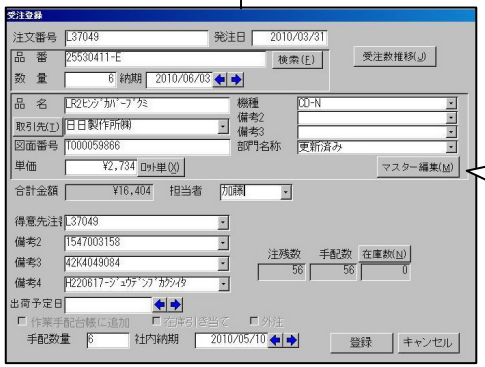
〔Ver5.0〕

受注台帳



ここにデータがあるのに・・・

受注登録画面

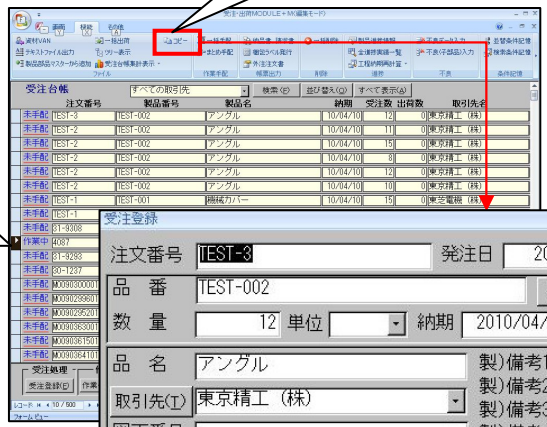


受注入力は手間だが仕方ない・・・

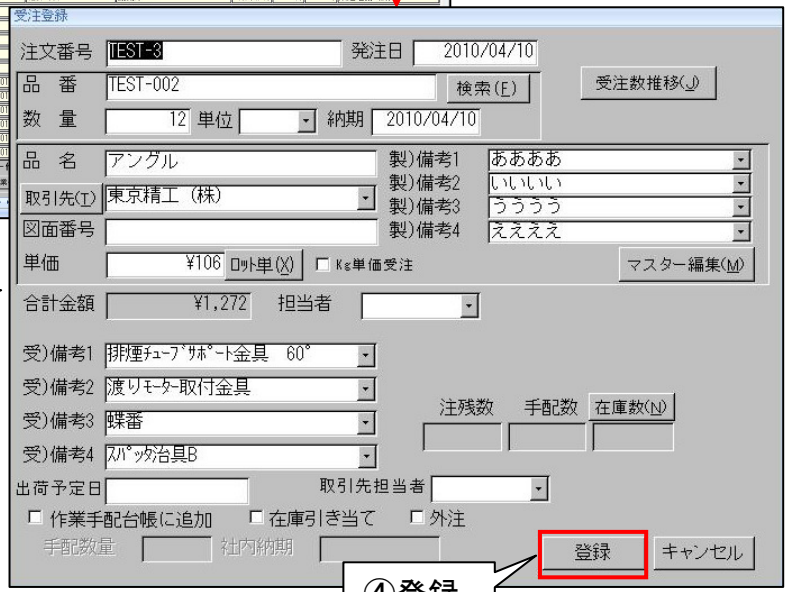
〔Ver6.20〕

受注台帳

②コピー



①選択



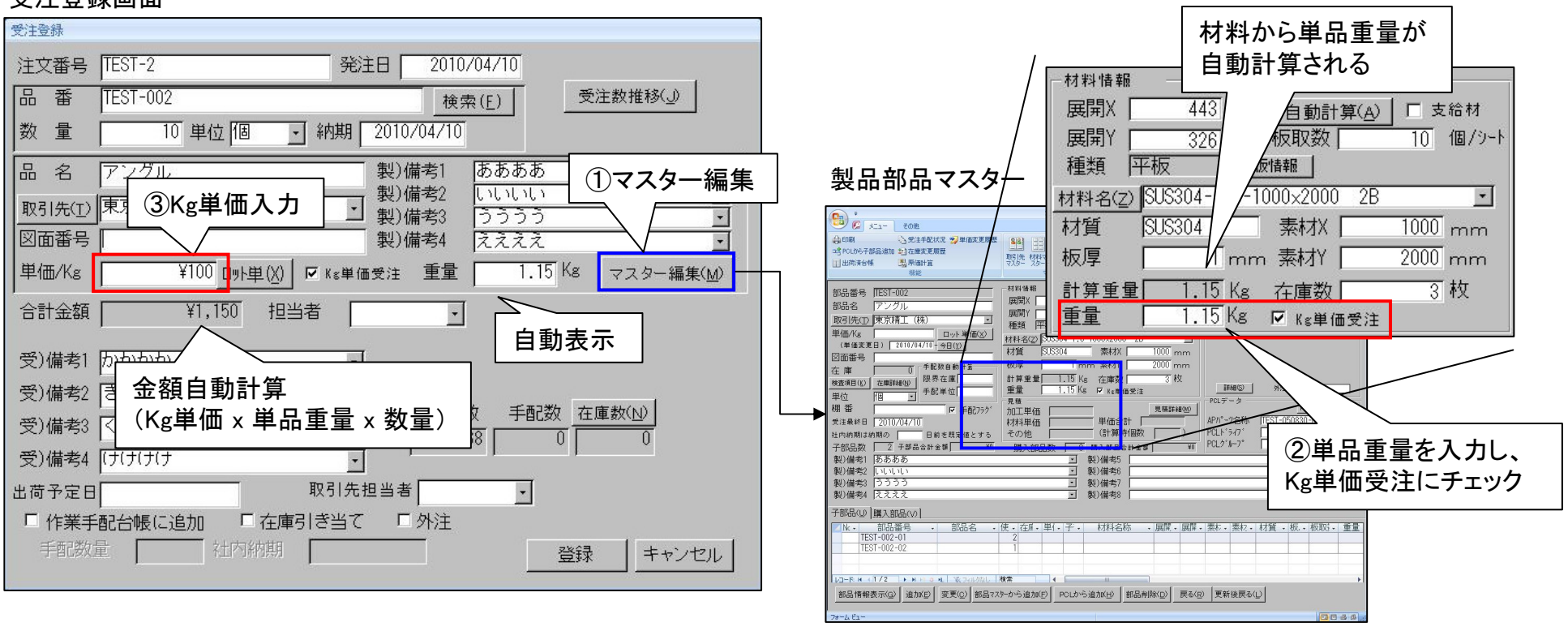
③一部変更

④登録

27. Kg単価受注機能の追加

Ver6で「Kg単価受注機能」が追加されました。
これまでは、例えば「１個いくら」というように１個単価での金額計算でした。
したがって、Kg単価の場合、手作業で「単品重量をKg単価で割り算し１個単価を求めて入力」という面倒な作業が必要でした。
これからは、受注登録時に「Kg単価」と「１個当たりの重量」を入力することで金額計算させることが出来ます。

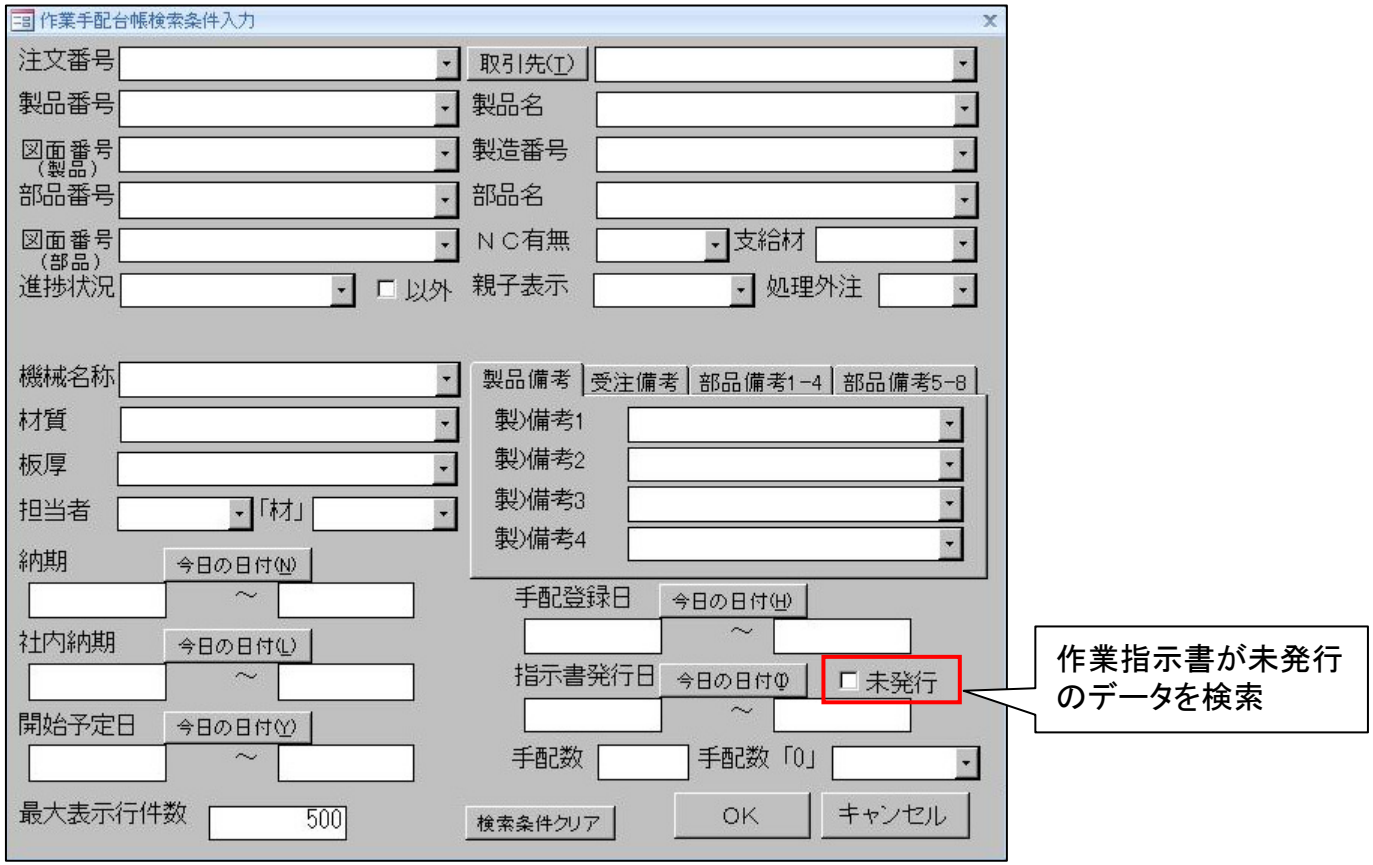
受注登録画面



28. 作業手配台帳の検索機能強化　（1／3）

Ver6で「作業指示書未発行の検索条件」が追加されました。
作業手配台帳で、作業指示書発行、手配ファイル出力、いずれも進捗状況が「作業中」に変わってしまうので、
作業指示書未発行の条件で検索することが出来ないか・・・というご要望に応えました。

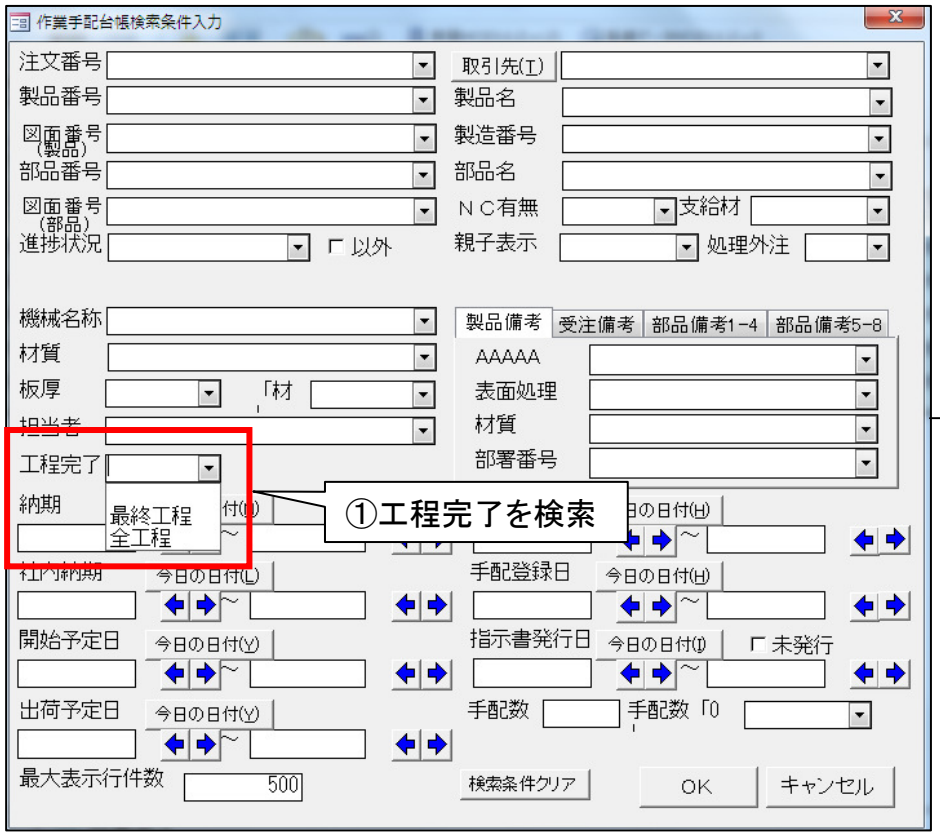
作業手配台帳　検索画面

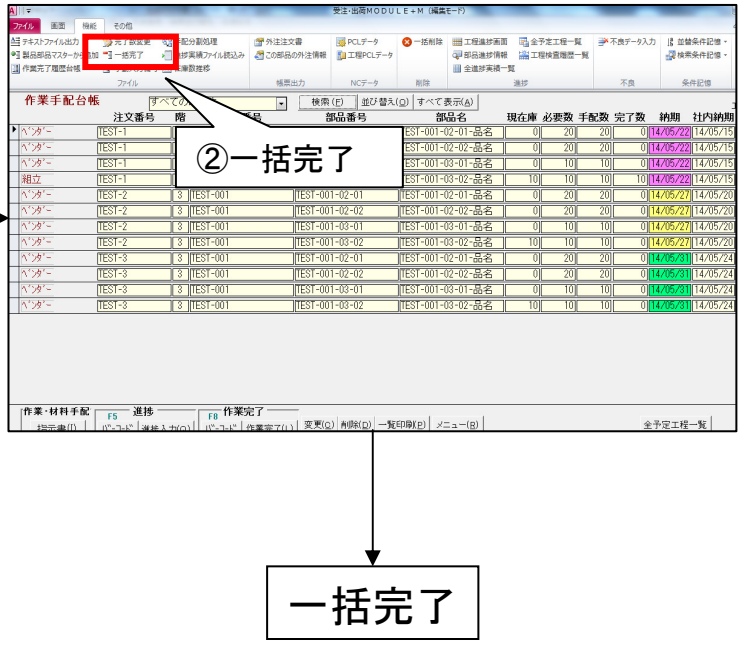


28. 作業手配台帳の検索機能強化　（2／3）UPDATE（6.40）

今回、「工程完了の検索条件」が追加されました。
進捗端末の場合、最終工程完了で自動的に作業完了する機能が利用できます。
しかし、オフライン進捗では一括で進捗実績を読込み後に一括完了を実施する絞り込みが容易ではなかった。
これからは、「工程完了」で作業手配データを絞り込み、一括完了が容易に行えるようになります。

作業手配台帳　検索画面

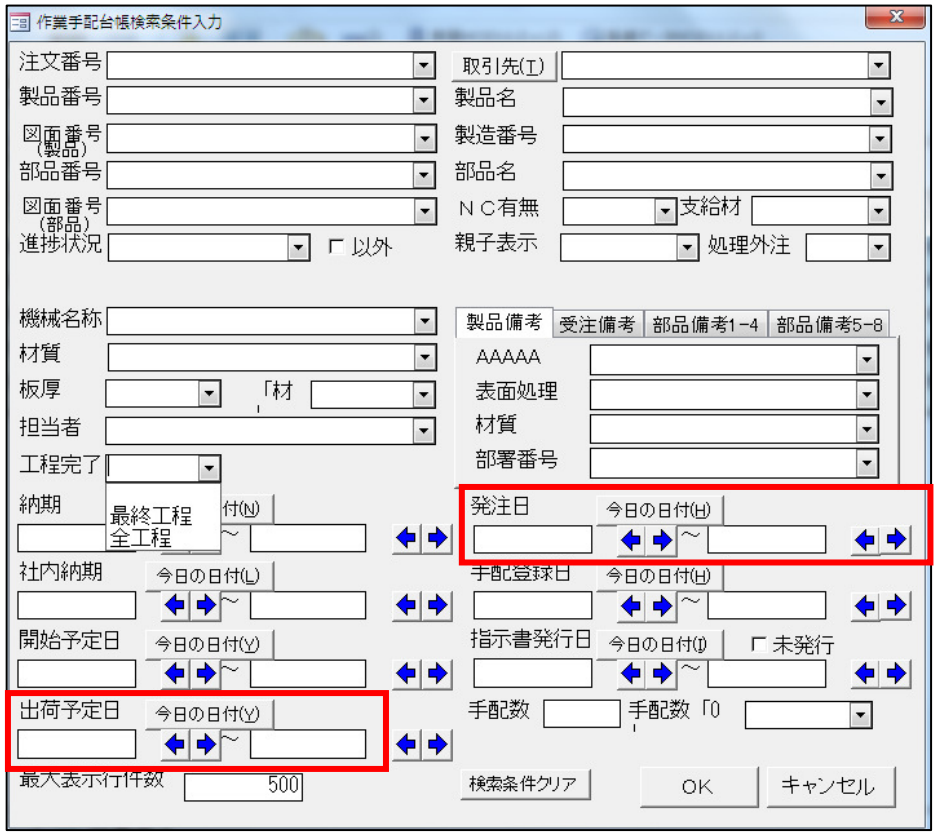




28. 作業手配台帳の検索機能強化 （3／3） UPDATE（6.40）

今回、「発注日、出荷予定日の検索条件」が追加されました。

作業手配台帳 検索画面

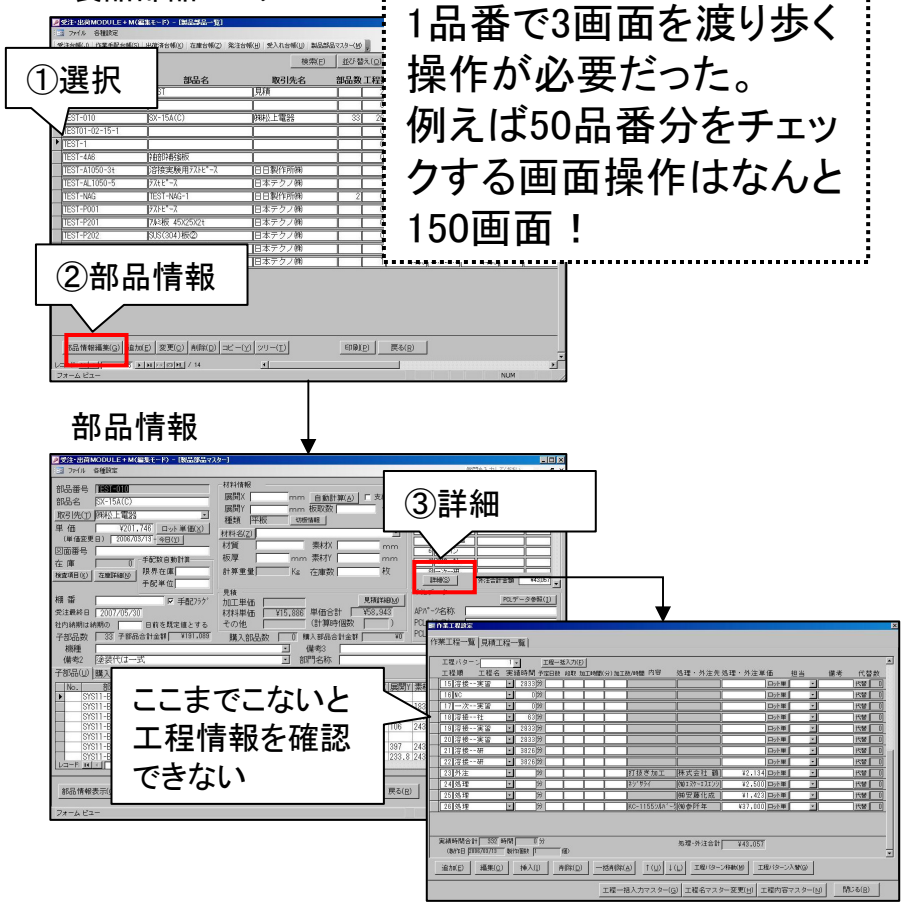


29. 製品部品マスターで工程情報一覧の追加

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。

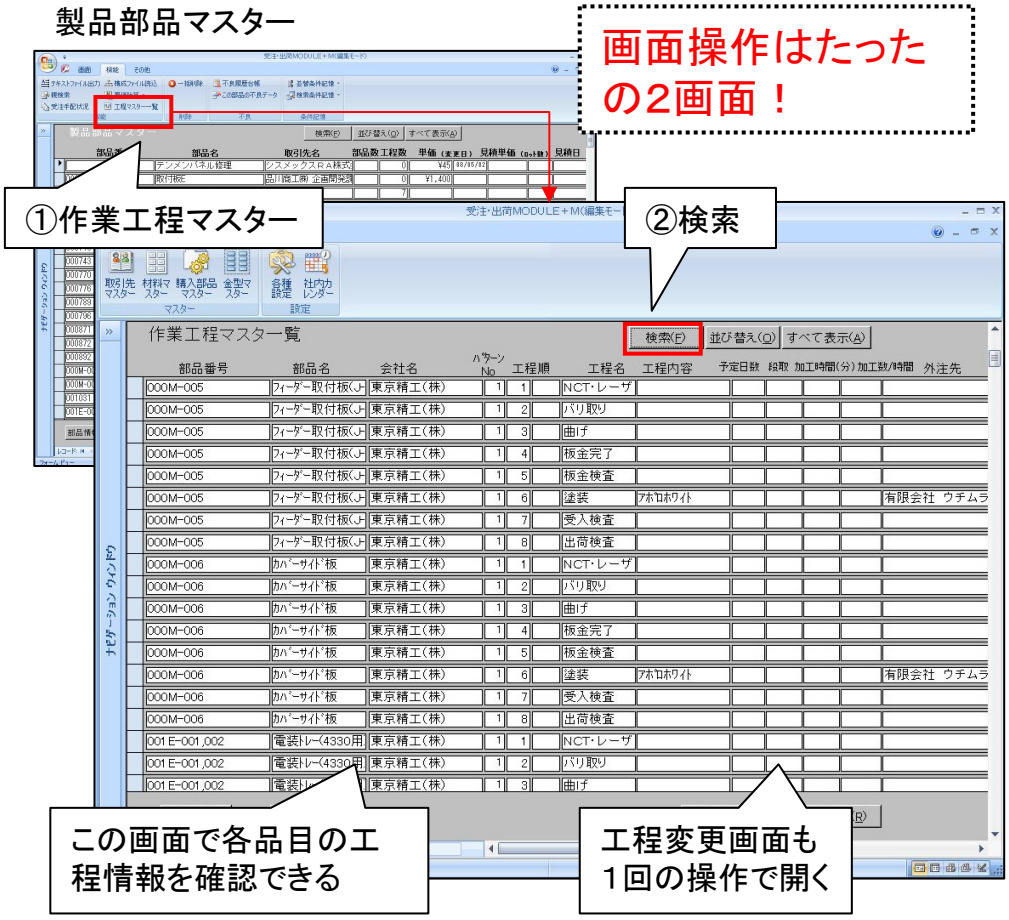
〔Ver5.0〕

製品部品マスター



〔Ver6.20〕

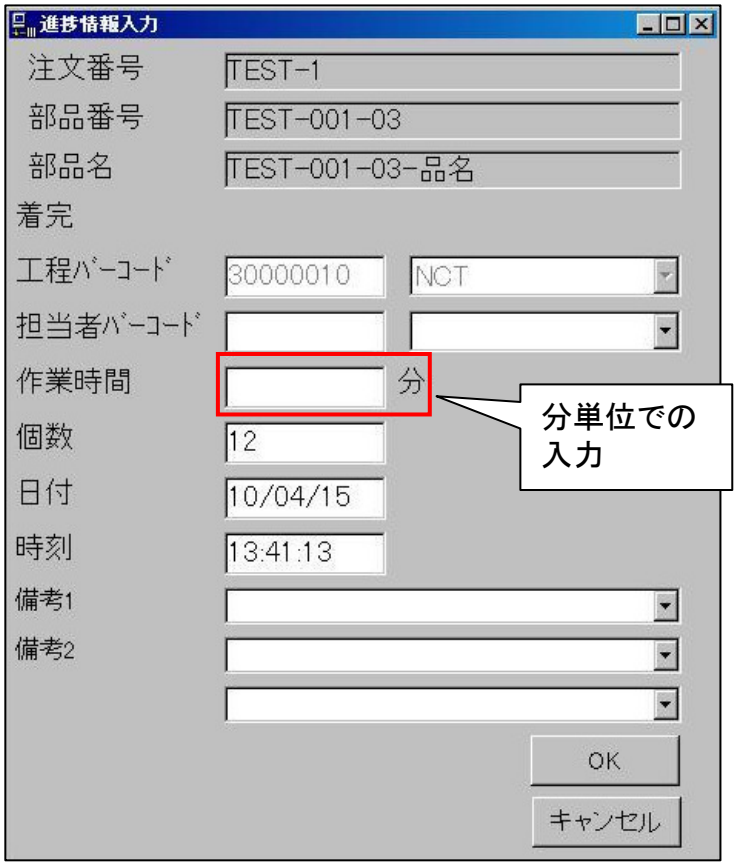
製品部品マスター



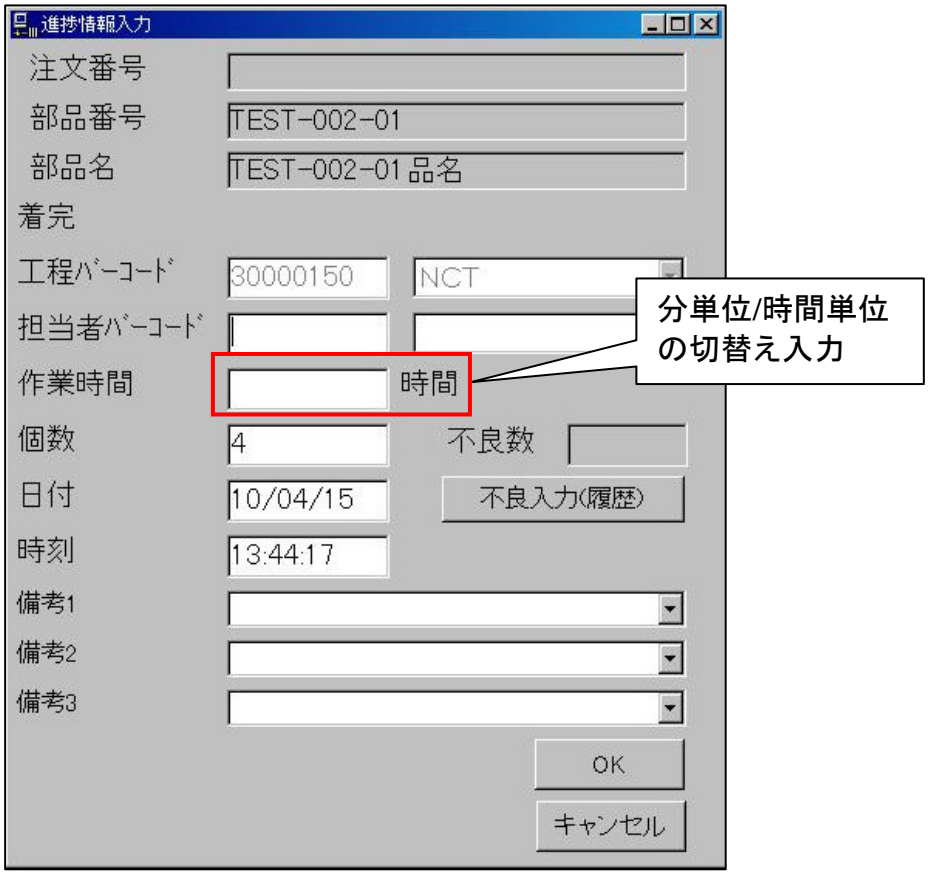
30. 進捗実績の時間入力対応

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〕



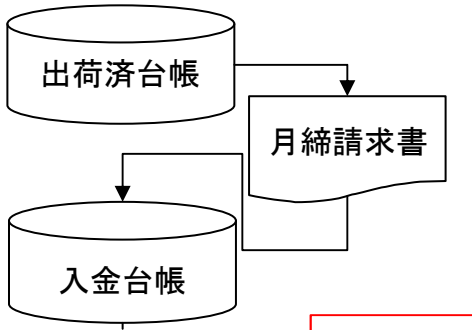
〔Ver6.20〕



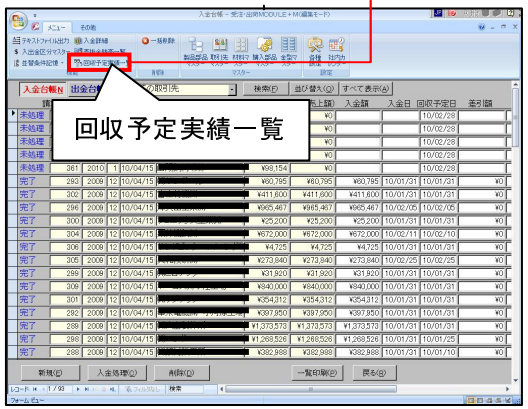
31. 回収管理機能の追加

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「□□□会社の〇月分の回収予定はいつか」は分かりましたが、ある期間の回収予定を一目で見ることが出来ませんでした。
これからは、ある期間の回収予定（および回収実績）を一目で見ることが出来ますから、支払管理機能と併せて資金計画にお役立て頂けます。

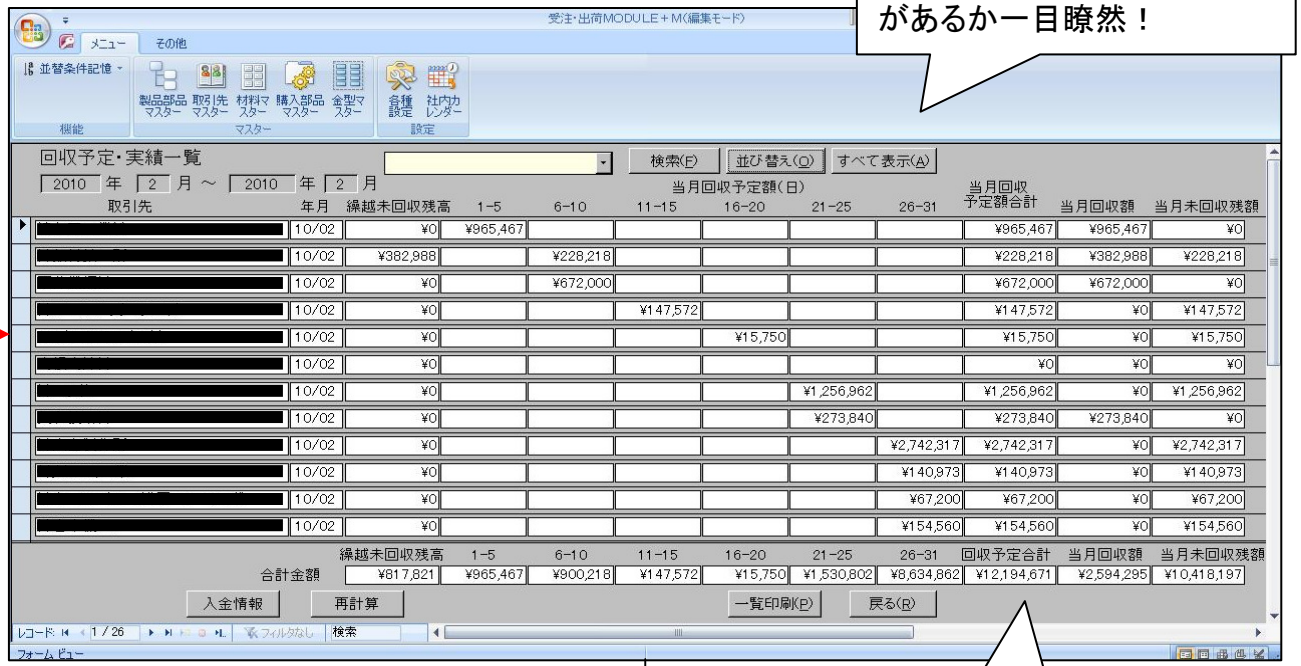
〔Ver6.20〕



〔入金台帳〕



〔回収予定・実績一覧〕



帳票出力可能

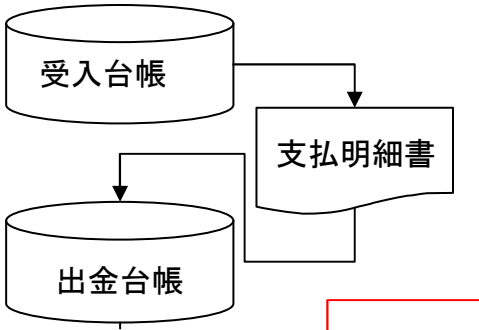
回収予定実績一覧

当月の回収予定総額も一目で分かる

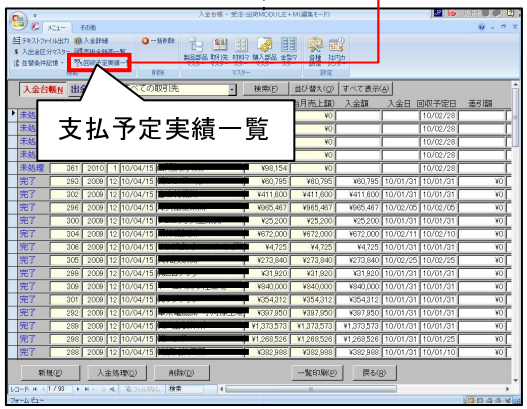
32. 支払管理機能の追加

Ver6で「支払管理機能」が追加されました。
これまでは、出金台帳の買掛データを追うことで「△△△会社への○月分の支払予定はいつか」は分かりましたが、ある期間の支払予定を一目で見ることが出来ませんでした。
これからは、ある期間の支払予定（および支払実績）を一目で見ることが出来ますから、回収管理機能と併せて資金計画にお役立て頂けます。

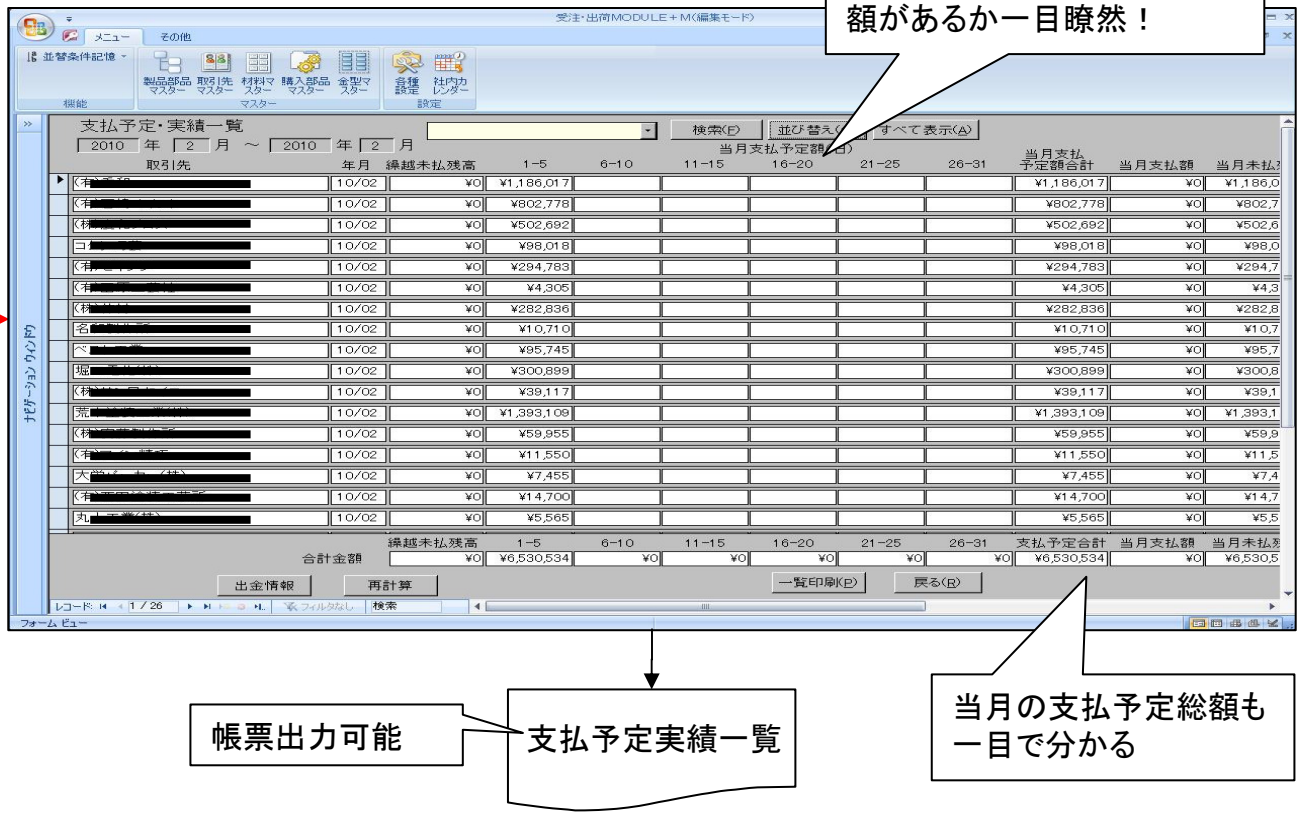
〔Ver6.20〕



〔出金台帳〕



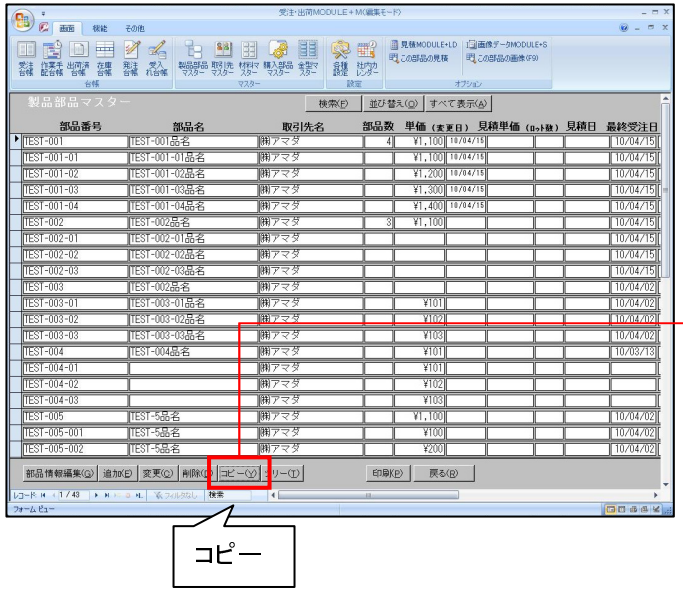
〔支払予定・実績一覧〕

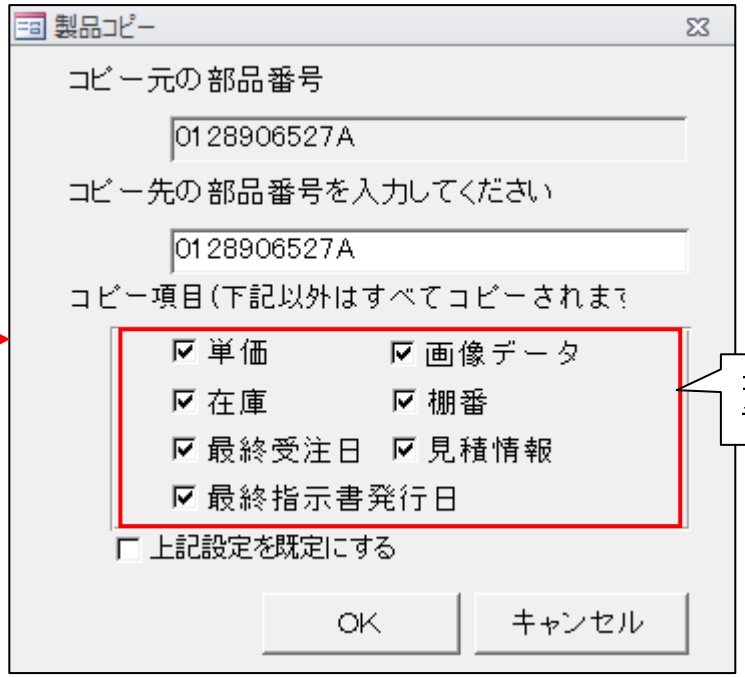


33. 製品部品マスターコピー機能の改善

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〕

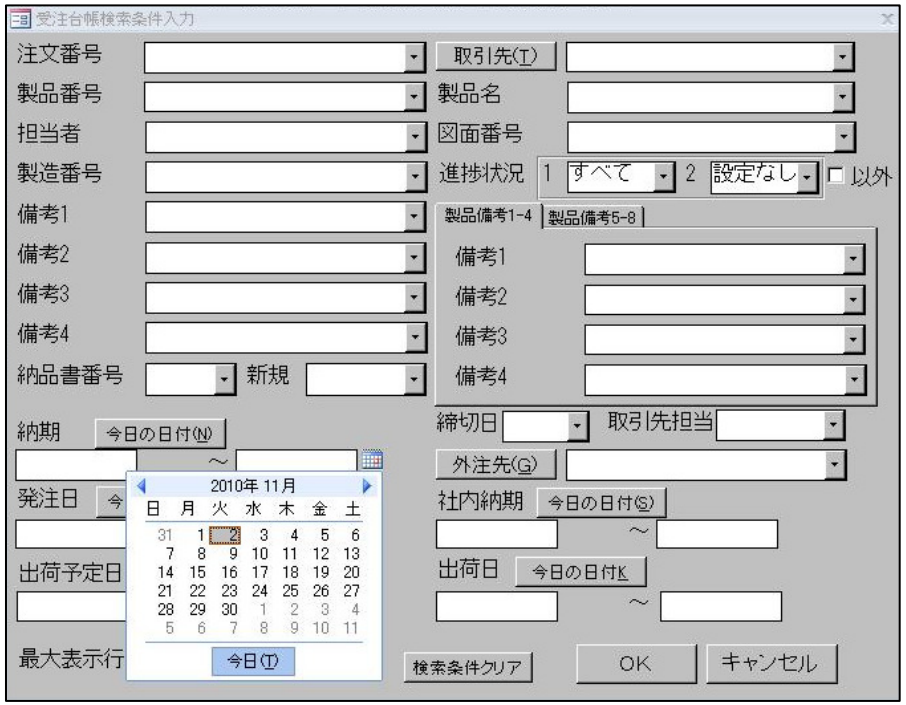




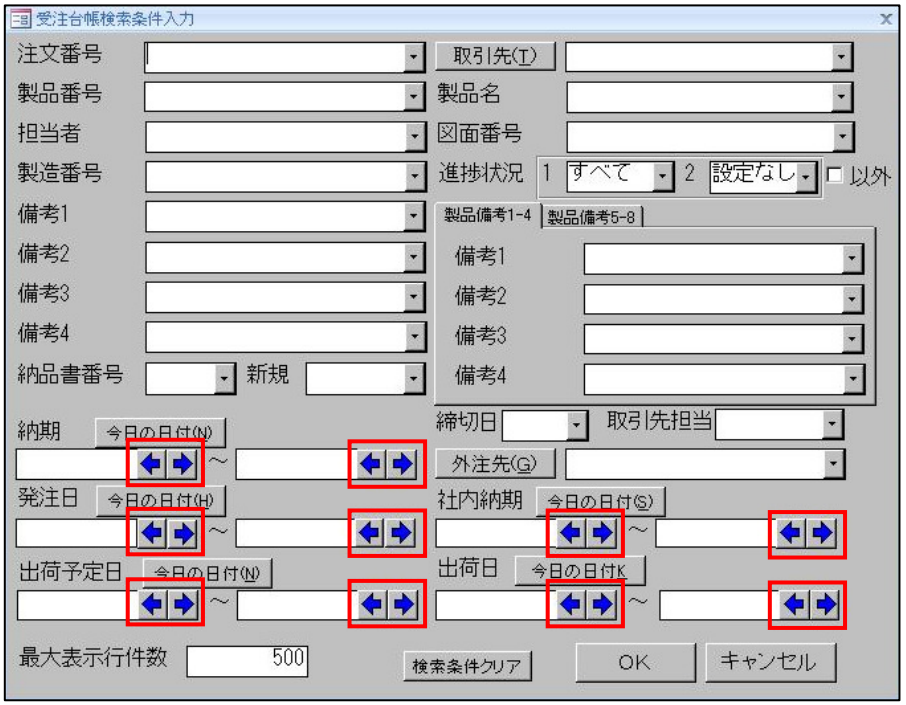
34. 矢印操作の日付入力を追加

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〕



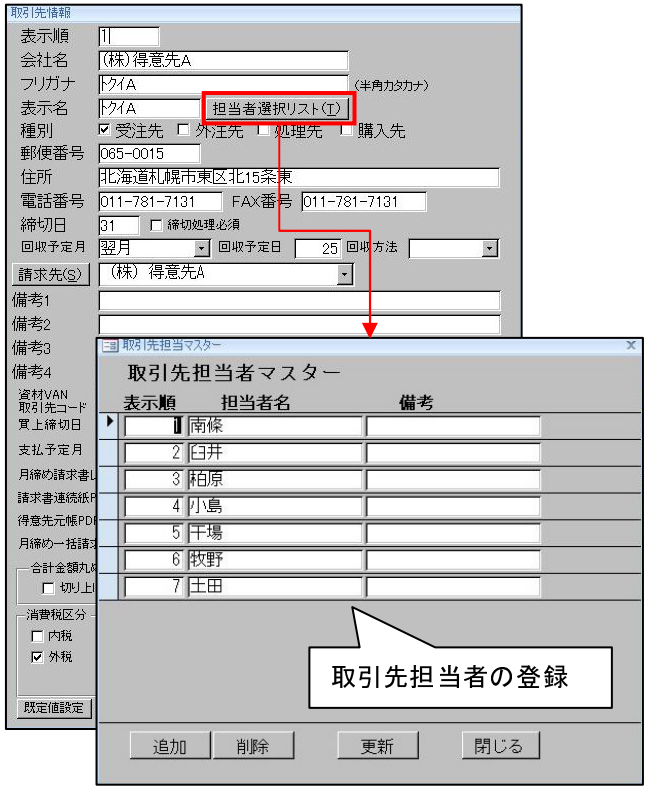
〔矢印操作の日付入力〕



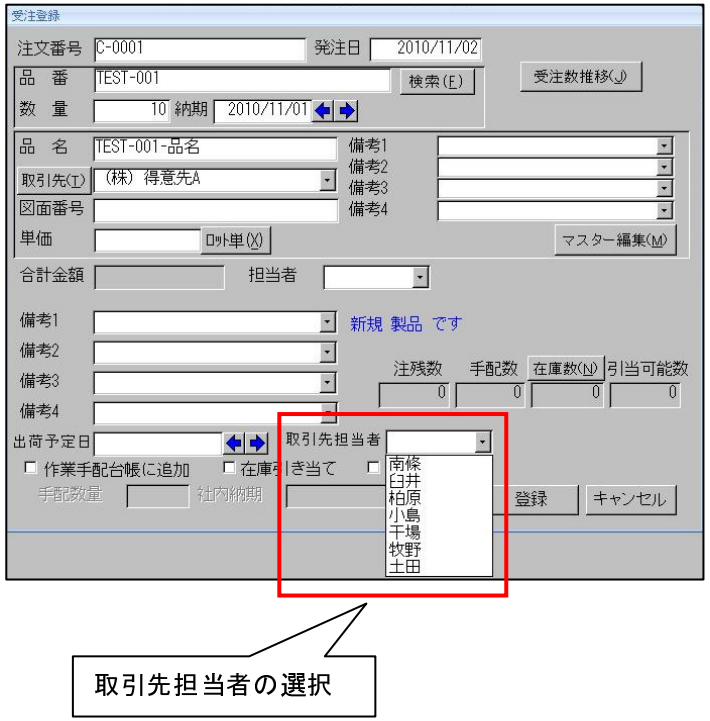
35. 取引先担当者の追加　（1／2）

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。

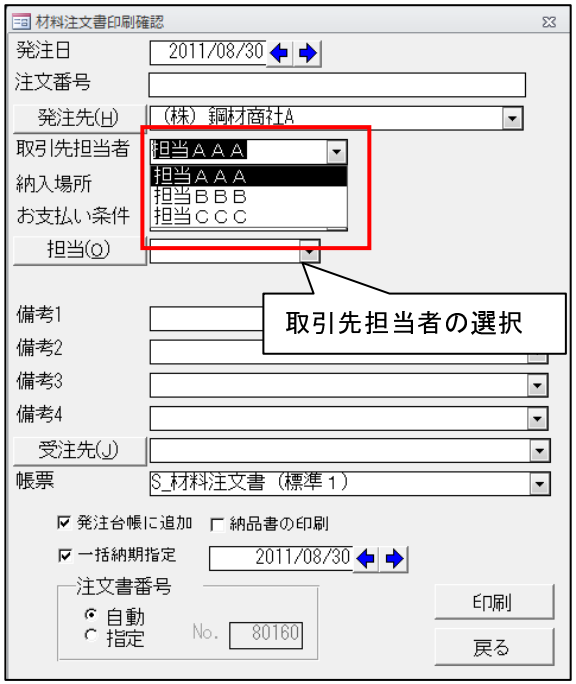
〔取引先マスター〕



〔受注登録画面〕



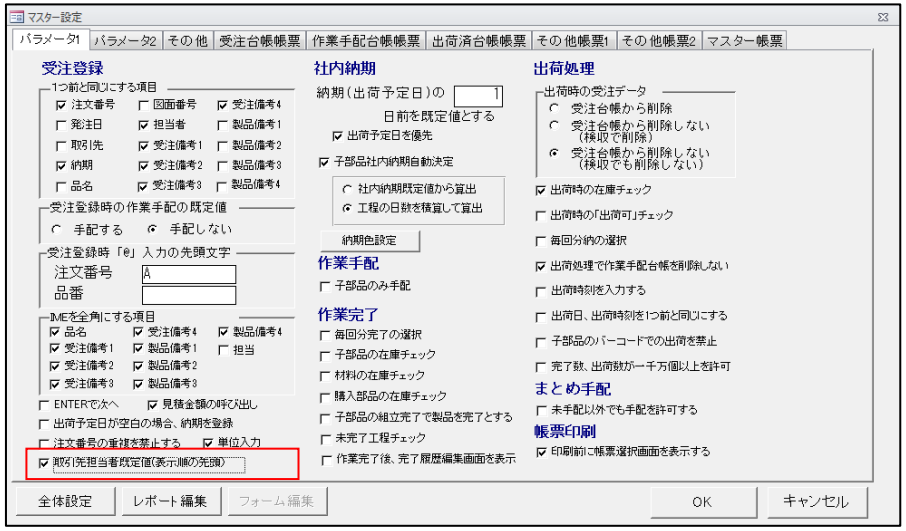
〔注文画面〕



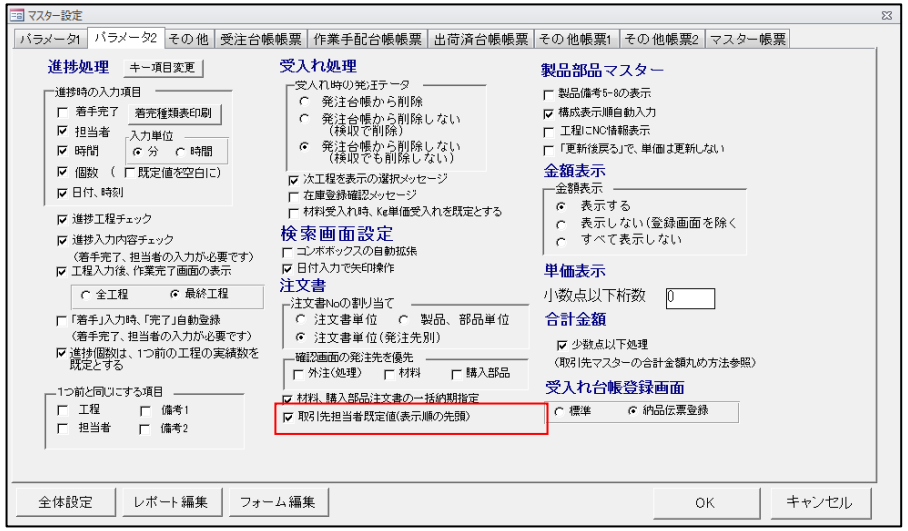
35. 取引先担当者の追加　（2／2）

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。

〔受注登録用ﾊﾟﾗﾒｰﾀ〕

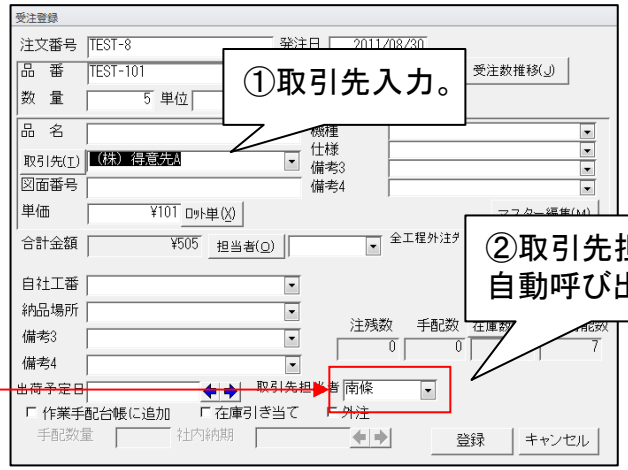


〔発注用ﾊﾟﾗﾒｰﾀ〕





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. 材料重量計算の改善 （1／2）

Ver6で、材料重量計算で「目付重量計算」に対応しました。
これにより、亜鉛めっき鋼板等の重量計算がより正確に行えるようになります。

〔材質マスター〕



〔製品部品マスター．材料情報〕



〔計算例〕

12.76 = 1.6 x 1 x 1 x 7.86 + 1 x 1 x 0.18

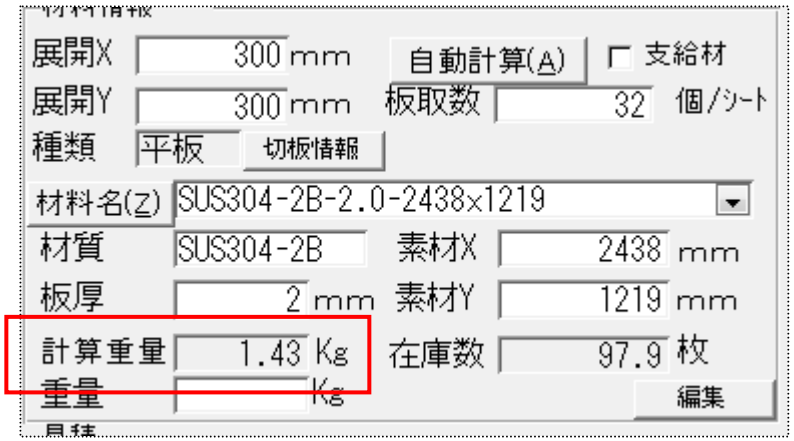
〔計算式〕

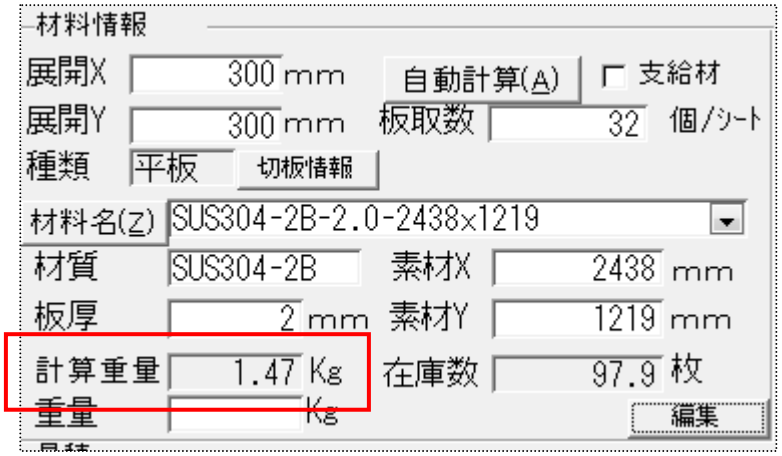
計算重量(kg) = 板厚(mm) x 展開X寸法(m) x 展開Y寸法(m) x 比重
+ 展開X寸法(m) x 展開Y寸法(m) x 目付重量(kg/m2)

36. 材料重量計算の改善 （2／2） UPDATE（6.40）

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







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

1.4274(kg) = 2(mm) x 0.3(m) x 0.3(m) x 7.93

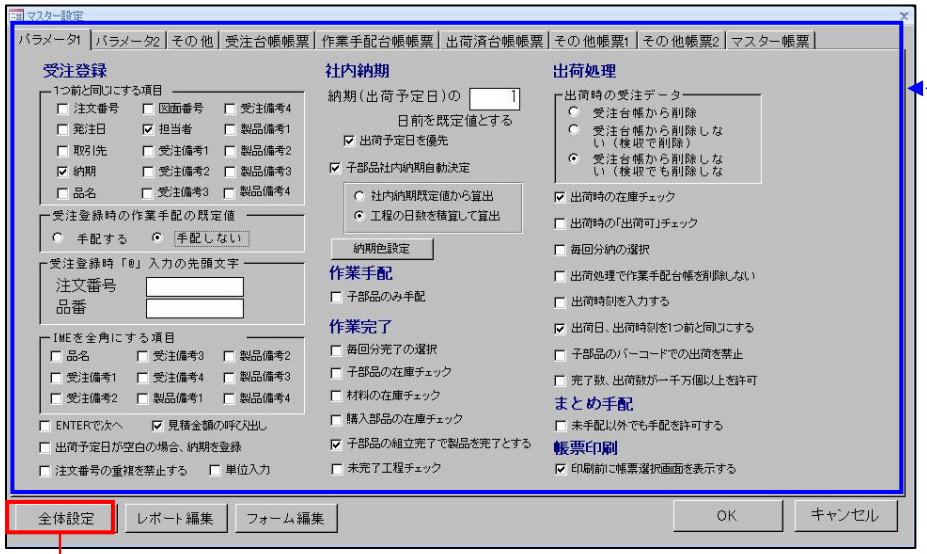
計算重量(kg) =素材重量（Kg）÷板取数(個)

1.4728(kg) = 47.13(Kg) ÷ 32(個)

37. パラメータ設定画面の変更

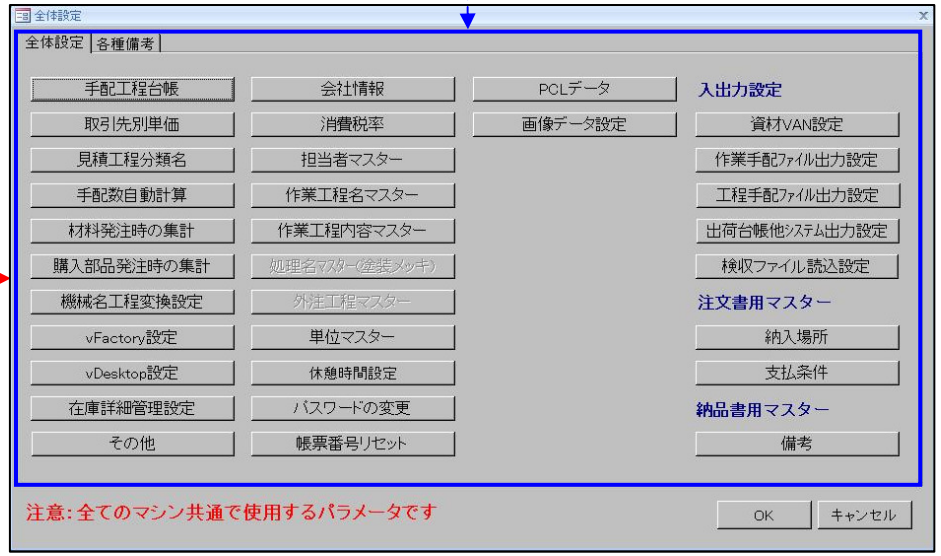
Ver6で、パラメータ設定画面を見直しました。
これまでは、このコンピュータに効くパラメータと、全部のコンピュータに効くパラメータが混在していました。
その為、多くの御客様から「分かりづらい」とのご指摘を頂き、画面スタイルを見直しました。

〔パラメータ設定画面〕



このコンピュータに効くパラメータ

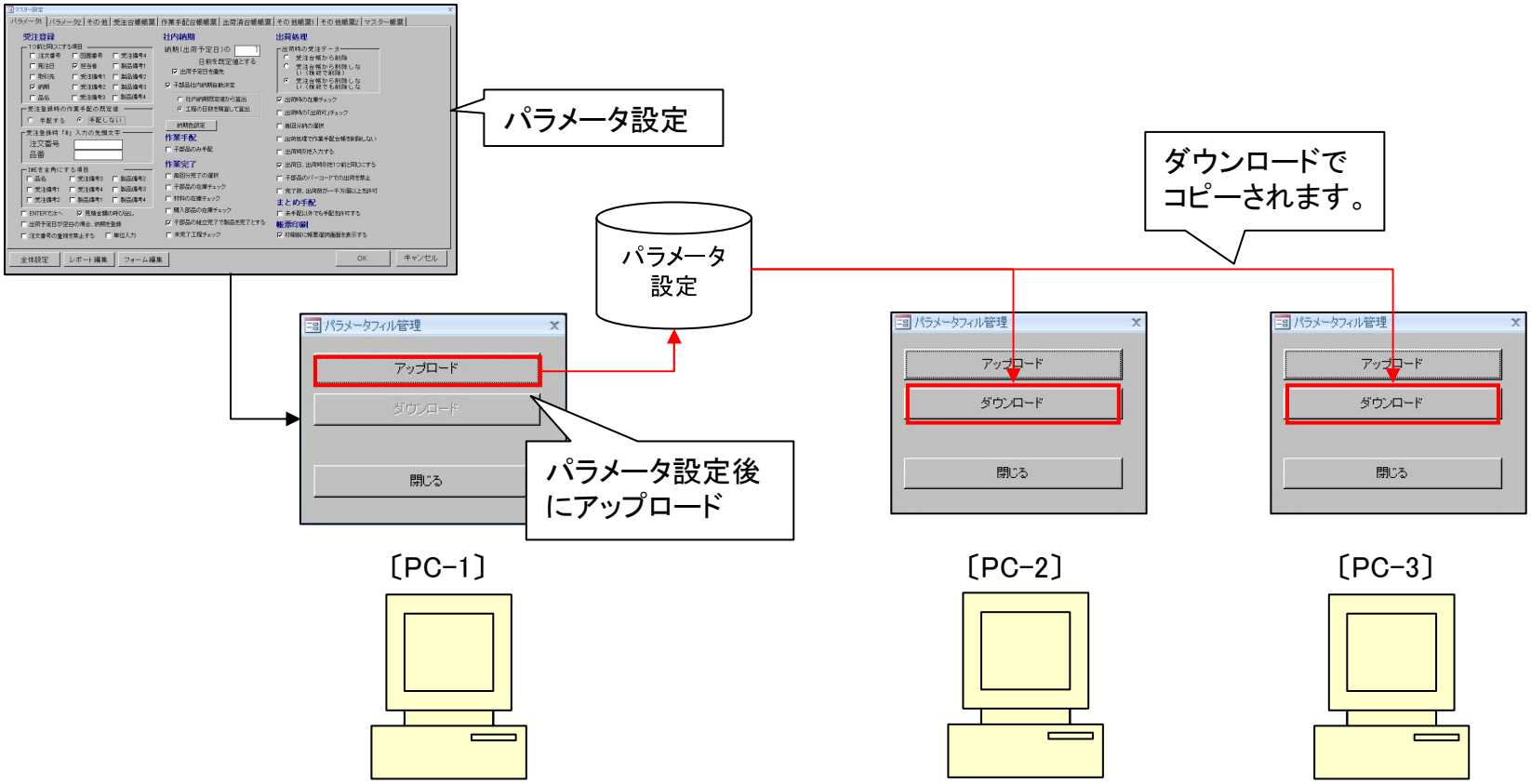
全部のコンピュータに効くパラメータ



38. パラメータ情報のコピー

Ver6で、パラメータ情報のコピー機能を追加しました。
これまでは、パラメータのコピー機能が無かった為、全てのコンピュータにパラメータを設定する作業には多くの時間がかかっていました。
多くの御客様から「コピー機能」が欲しいとのご要望を頂き、「パラメータのコピー機能」を追加しました。

〔パラメータ設定画面〕



39. 同一購入部品処理の追加

Ver6で、同一購入部品処理が追加されました。
仕入先を変えた場合に、購入部品の品番が変わることがあります。
購入部品マスターの品番変更は容易ですが、製品部品マスター（旧購入品番を使用している親品番の構成情報）の変更は大変です。
これからは、ボタン1つで、この同一化処理を行うことができます。

〔これまで〕

①購入部品ﾏｽﾀｰでｺﾋﾟｰで新品番を作成

品番	品名	単価	購入先
（旧）C001	ﾎﾞﾙﾄ	¥102	○○商会
（新）D001	ﾎﾞﾙﾄ	¥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ﾋﾟｰで新品番を作成

品番	品名	単価	購入先
（旧）C001	ﾎﾞﾙﾄ	¥102	○○商会
（新）D001	ﾎﾞﾙﾄ	¥98	□□商事

②購入部品ﾏｽﾀｰで同一化処理を実行。

40. 帳票番号リセットの追加

Ver6で、帳票番号リセット機能を追加しました。
これまでは、納品書No等はリセット出来ませんでした。
多くの御客様から、「6桁になったのでリセットしたい」や「期初にリセットしたい」等のご要望を頂きました。
これからは、お客様ご自身で帳票番号のリセットが行える様になりました。

納品書Noが6桁目に突入した

納　品　書　　No.100000
2010/11/04

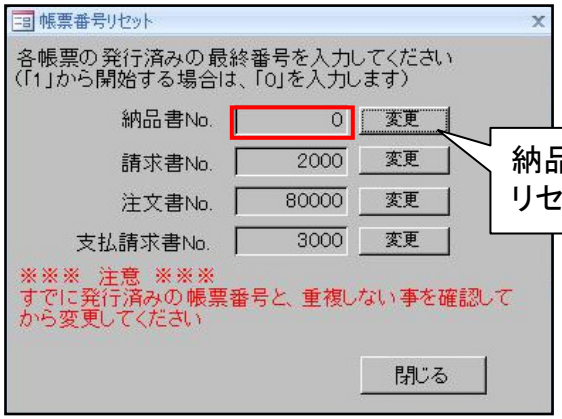
（株）得意先A　御中

(株)ケーブルソフトウェア
神奈川県伊勢原市石田３０９－３－５０
ＴＥＬ　0463-90-1255
ＦＡＸ　0463-90-1256
担　当　土田

注文番号	品番	品名	数量	単価	金額
BCD123456	GOD12345678901	ｾﾝﾀｰﾘｱｶﾊﾞｰ(F)	10	¥1,002	¥10,020
BCD123456	GOD12345678902	ｾﾝﾀｰﾘｱｶﾊﾞｰ(S)	7	¥1,003	¥7,021
BCD123456	GOD12345678902	ｾﾝﾀｰﾘｱｶﾊﾞｰ(S)	5	¥1,003	¥5,015
BCD123456	GOD12345678902	ｾﾝﾀｰﾘｱｶﾊﾞｰ(S)	3	¥1,003	¥3,009
BCD123456	GOD12345678900	ｾﾝﾀｰﾘｱｶﾊﾞｰ(R)	5	¥1,001	¥5,005
BCD123456	運送費	運送費	1	¥2,000	¥2,000

小　計	¥32,070
消費税	¥1,604
税込金額	¥33,674

〔パラメータ設定画面〕



納品書Noをリセット

リセットされた納品書No

納　品　書　　No.1
2010/11/04

（株）得意先A　御中

(株)ケーブルソフトウェア
神奈川県伊勢原市石田３０９－３－５０
ＴＥＬ　0463-90-1255
ＦＡＸ　0463-90-1256
担　当　土田

注文番号	品番	品名	数量	単価	金額
BCD123456	GOD12345678901	ｾﾝﾀｰﾘｱｶﾊﾞｰ(F)	10	¥1,002	¥10,020
BCD123456	GOD12345678902	ｾﾝﾀｰﾘｱｶﾊﾞｰ(S)	7	¥1,003	¥7,021
BCD123456	GOD12345678902	ｾﾝﾀｰﾘｱｶﾊﾞｰ(S)	5	¥1,003	¥5,015
BCD123456	GOD12345678902	ｾﾝﾀｰﾘｱｶﾊﾞｰ(S)	3	¥1,003	¥3,009
BCD123456	GOD12345678900	ｾﾝﾀｰﾘｱｶﾊﾞｰ(R)	5	¥1,001	¥5,005
BCD123456	運送費	運送費	1	¥2,000	¥2,000

小　計	¥32,070
消費税	¥1,604
税込金額	¥33,674

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「ﾚｰｻﾞｰ/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

SDD

〔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

SDD

44. 在庫数推移計算の追加 （1／7）

Ver6で、「在庫数推移計算」機能を追加しました。
お客様からの「在庫が足りるのか否かを即座に知りたい」というご要望にお応えしました。
見込み生産のお客様では「無くてはならない」機能です。

〔これまで〕

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

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

手計算でなんとか・・・

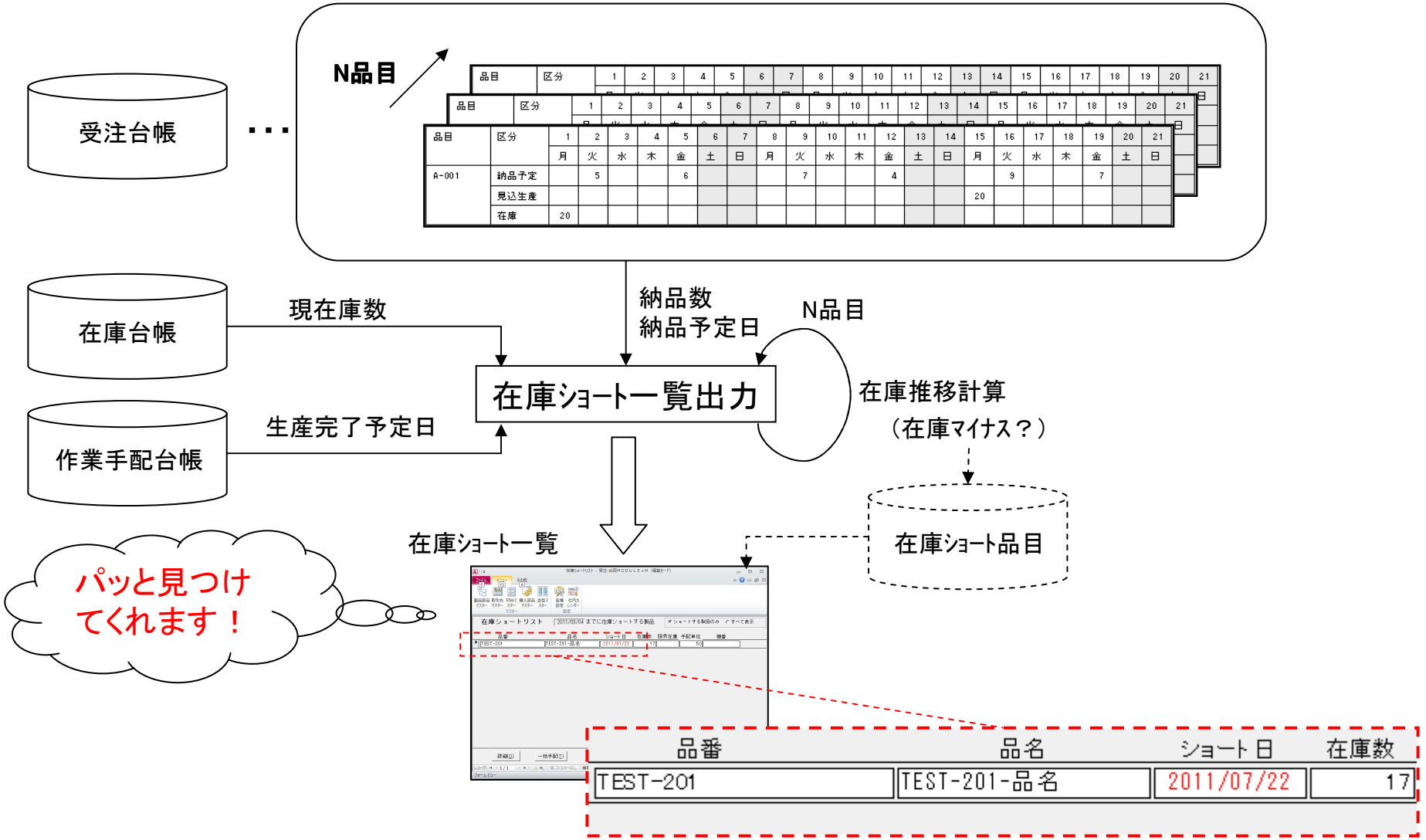
15	15	15	9	9	9	9	2	2	2	-2	-2	-2	18	9	9	9	2	2	2

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

そんなの無理！

44. 在庫数推移計算の追加 （2／7）

〔しくみは？〕



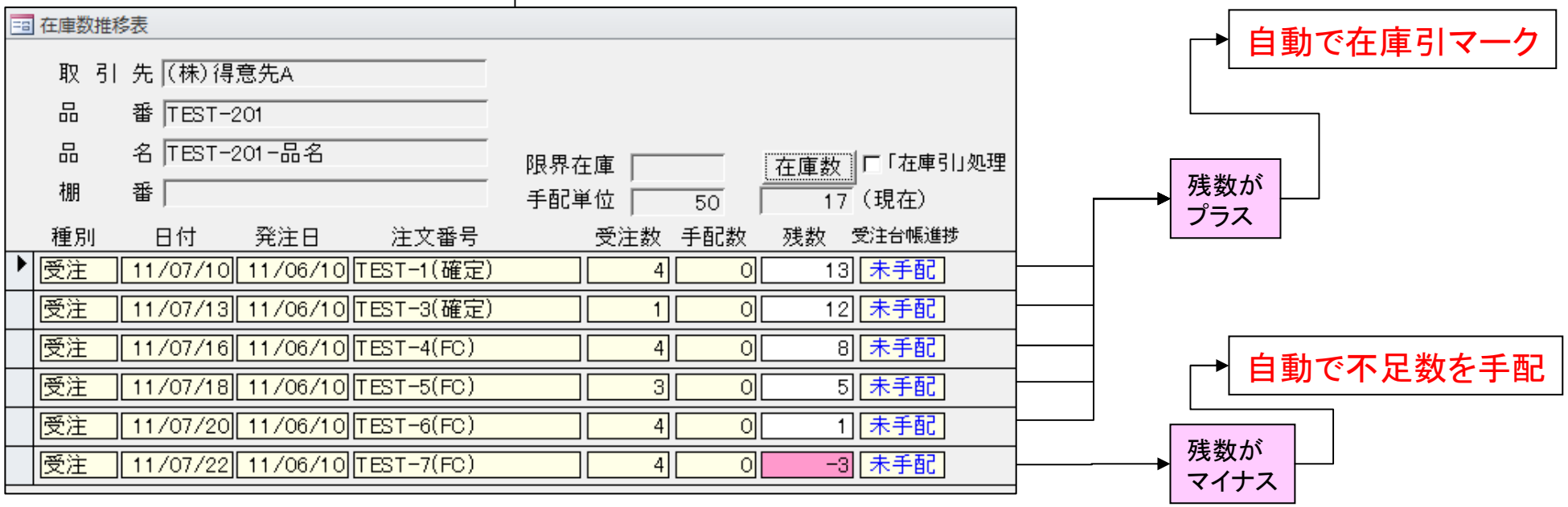
44. 在庫数推移計算の追加　（3／7）

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

在庫ショート一覧

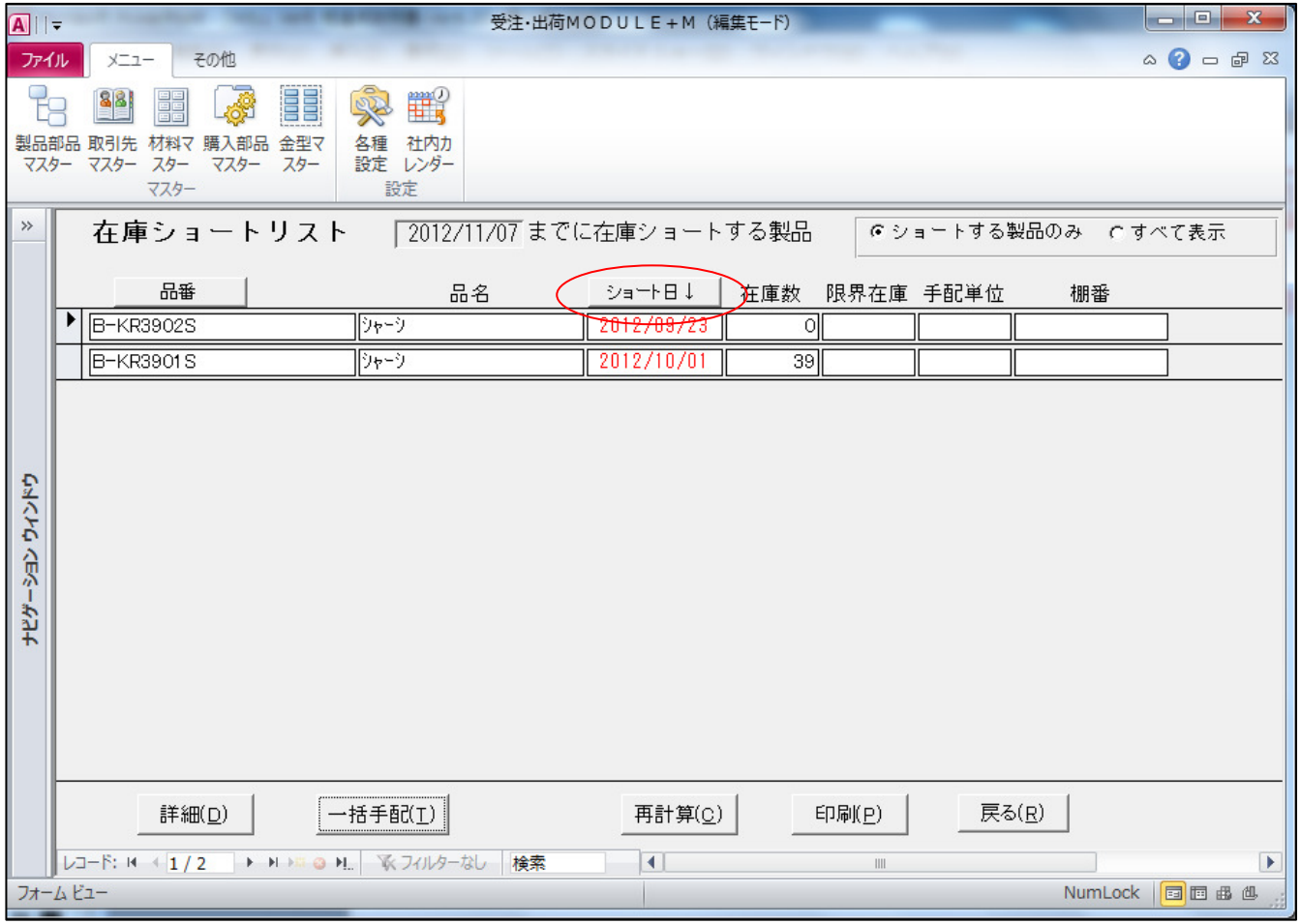
品番	品名	ショート日	在庫数
TEST-201	TEST-201-品名	2011/07/22	17

在庫ショート状況の確認



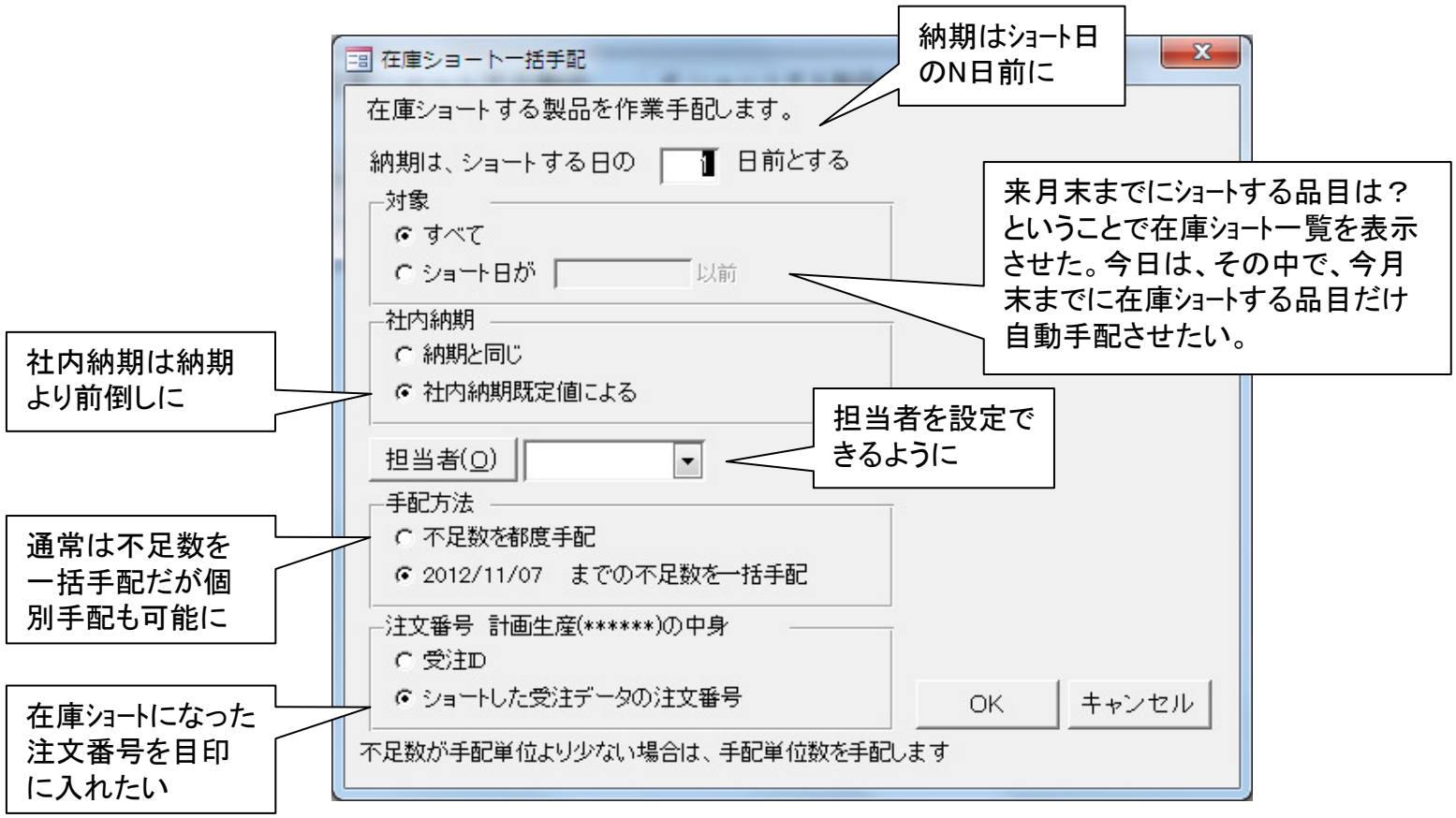
44. 在庫数推移計算の追加 （4／7）

〔機能強化その1〕
多くのお客様から、在庫ショートー覧は「ショート日の若い順」に並んで欲しいとのご要望を頂き、対応しました。



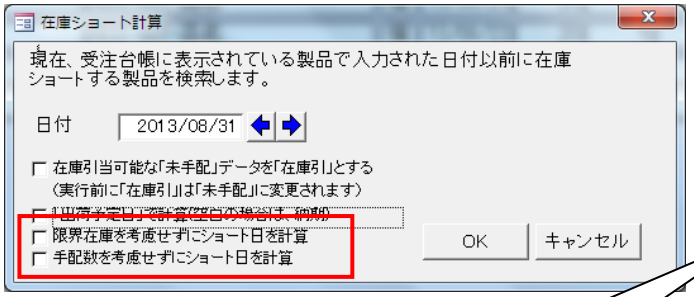
44. 在庫数推移計算の追加　（5／7）

〔機能強化その2〕
多くのお客様から、自動生成される手配ﾃﾞｰﾀに対する種々のご要望を頂き、対応しました。

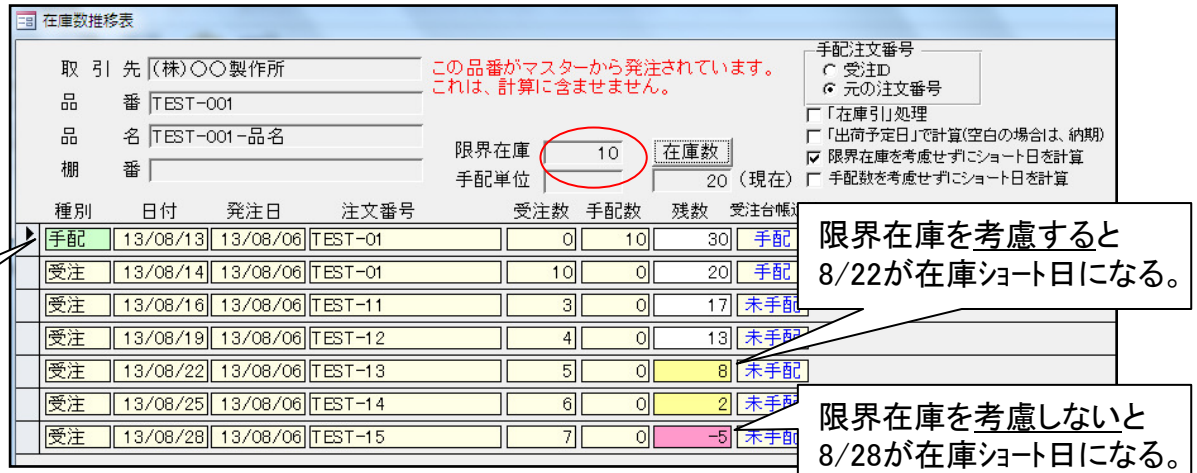


44. 在庫数推移計算の追加　（6／7）

〔機能強化その3〕
多くのお客様から、在庫ショート日計算に対する種々のご要望を頂き、対応しました。

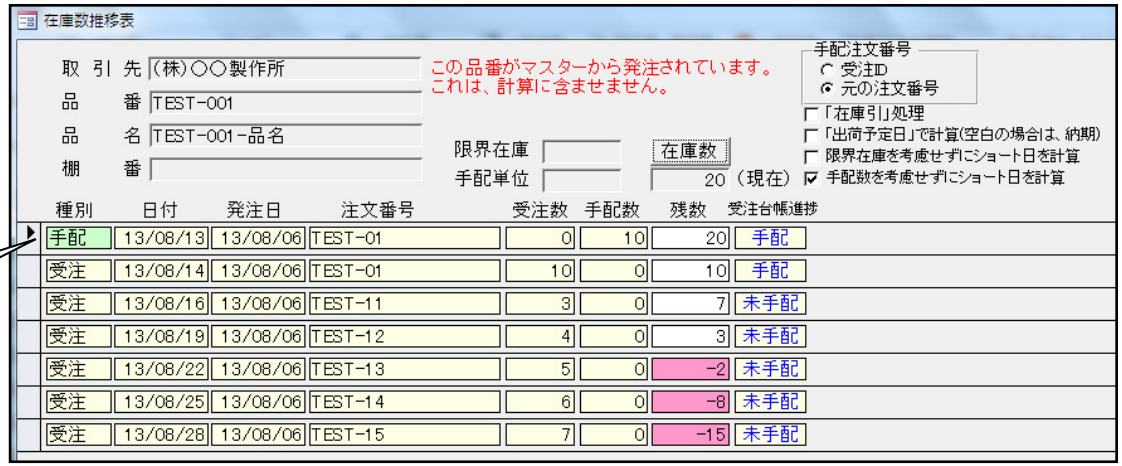


手配数を考慮すると
8/13に在庫が10増えて
30になる。



限界在庫を考慮すると
8/22が在庫ショート日になる。

限界在庫を考慮しないと
8/28が在庫ショート日になる。



手配数を考慮しないと
8/13の在庫が増えずに
20のまま計算する。

44. 在庫数推移計算の追加　（7／7）UPDATE（6.40）

〔機能強化その4〕
今回、子部品の在庫数推移計算機能を追加しました。
これまでの「完成品の在庫推移計算」は、予め見込みで完成品の在庫を作っておき、注文（内示・確定）に対して不足する完成品の在庫ショート日を計算し、それに間に合うように生産手配できる機能でした。
今回追加した「子部品の在庫数推移計算」は、予め見込みで子部品の在庫を作っておき、注文が来てから組立・出荷する運用で、注文（内示・確定）に対して不足する子部品の在庫ショート日を計算し、それに間に合うように生産手配できる機能です。

「完成品の在庫推移計算」

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

在庫ショート計算
完成品A-001は12/9に在庫ショート（3個）
一括手配
完成品A-001を12/6までに3個製造手配

「子部品の在庫推移計算」

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

引当とは親に使われる数量

在庫ショート計算
子部品A-001-01は12/5に在庫ショート（-3個）
一括手配
子部品A-001-01を12/4までに3個製造手配

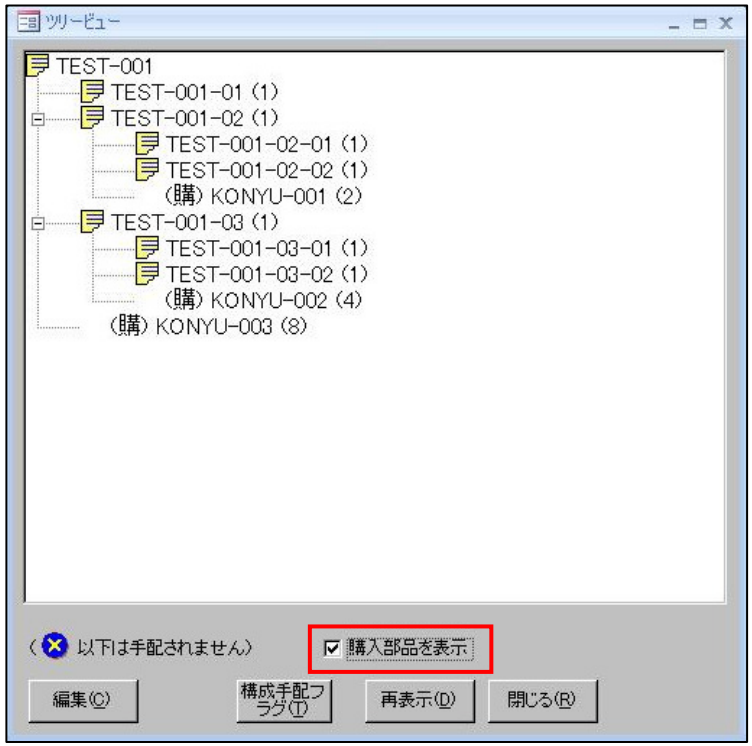
45. ツリービューの改善 （1／2）

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

〔これまで〕



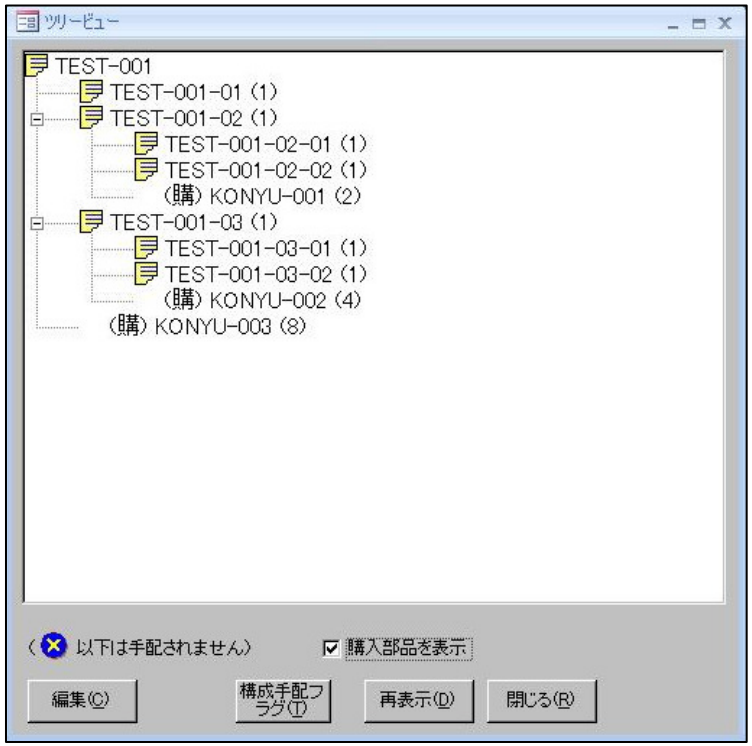
〔これから〕



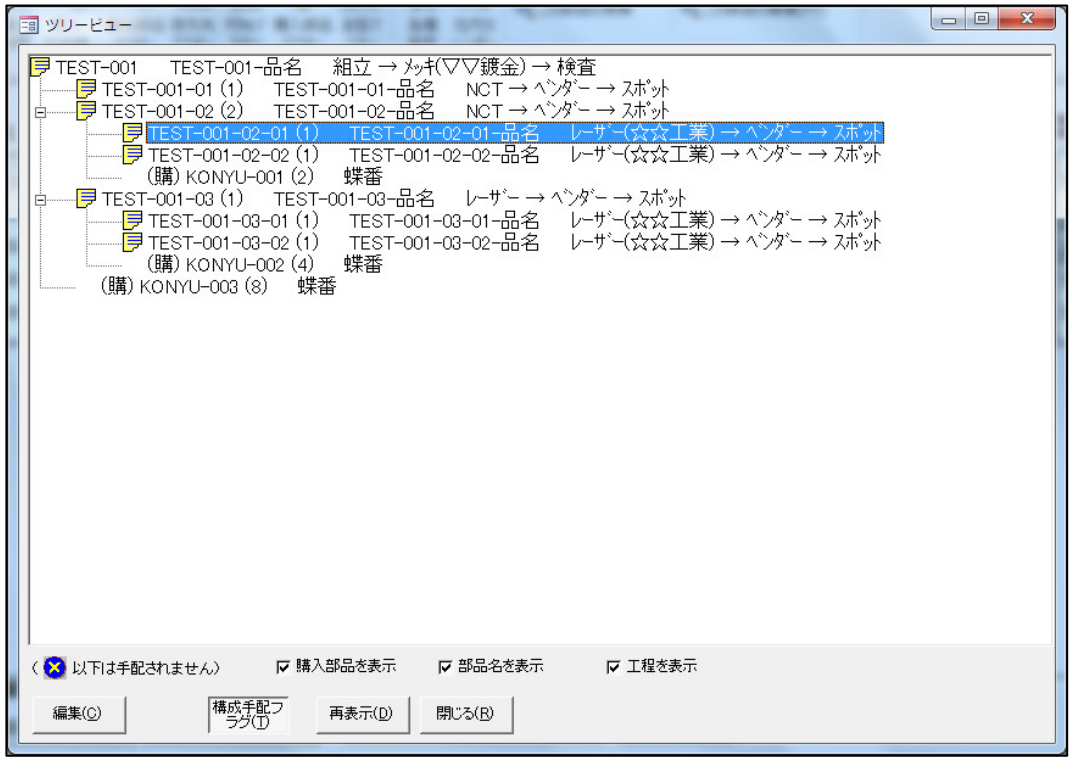
45. ツリービューの改善 （2／2） UPDATE（6.40）

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

〔これまで〕



〔これから〕



46. フローティング・ライセンスに対応

Ver6で、これまで要望が多かったフローティング・ライセンスに対応しました。
フローティング・ライセンスとは、インストールは何台でも行えるが「同時使用数が保有ライセンス数に至るまで利用できる」という管理方式です。
対象は、画像モジュール、進捗キットの2つです。（受注出荷、見積りは対象外です。）
例えば、受注出荷サーバーと5台の受注出荷クライアントがあった場合、画像サーバーと画像クライアントをそれぞれ1台ずつ購入し、5台の受注出荷クライアント全てに画像クライアントをセットアップし、重ならないように1個のライセンスを使い廻すという運用です。

〔これまで〕

全ての受注出荷ｸﾗｲｱﾝﾄで利用したい。
しかし画像ﾓｼﾞ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。

ﾊﾟｿｺﾝ	受注出荷	画像
PC-0	ｻｰﾊﾞｰ	ｻｰﾊﾞｰ
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。
しかし画像ﾓｼﾞ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。

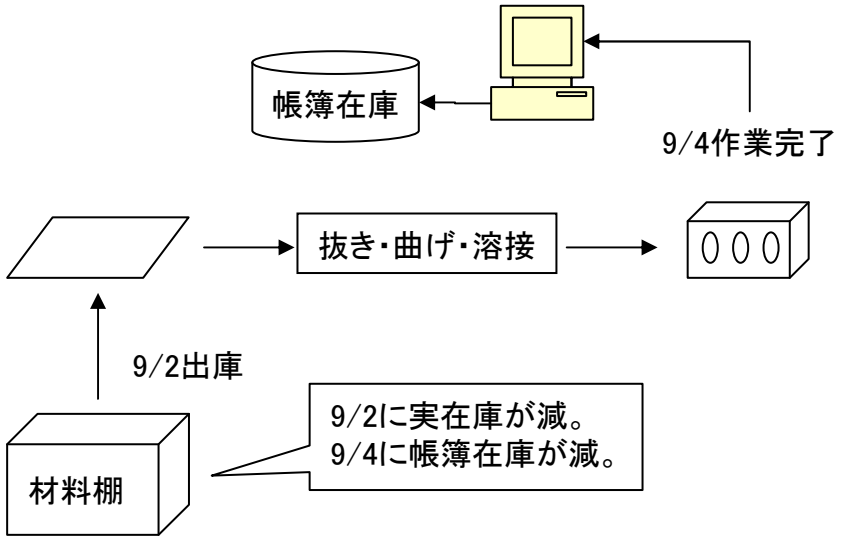
ﾊﾟｿｺﾝ	受注出荷	画像
PC-0	ｻｰﾊﾞｰ	ｻｰﾊﾞｰ
PC-1	ｸﾗｲｱﾝﾄ	ｸﾗｲｱﾝﾄ
PC-2	ｸﾗｲｱﾝﾄ	
PC-3	ｸﾗｲｱﾝﾄ	
PC-4	ｸﾗｲｱﾝﾄ	
PC-5	ｸﾗｲｱﾝﾄ	

1本の画像ｸﾗｲｱﾝﾄ
ﾗｲｾﾝｽ

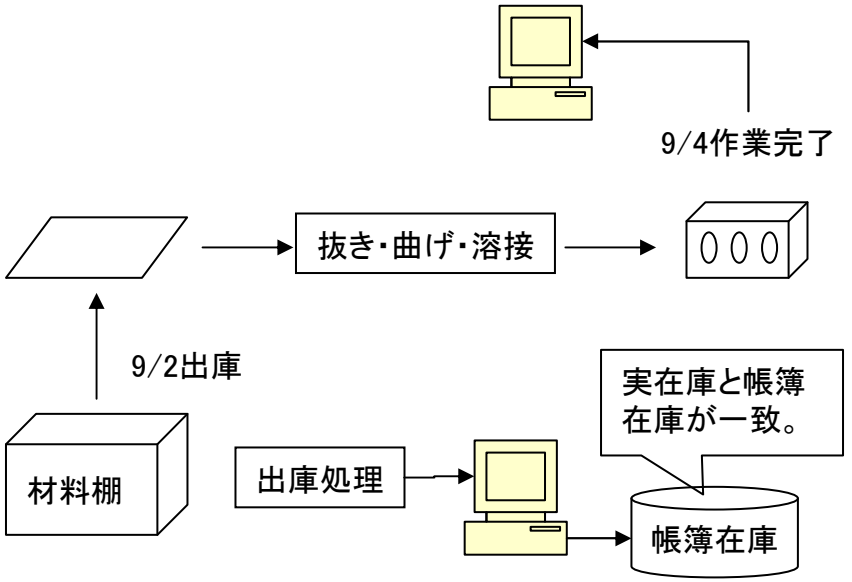
47. 入庫・出庫操作による手動在庫更新機能の追加 （1／2）

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

〔自動更新の場合〕



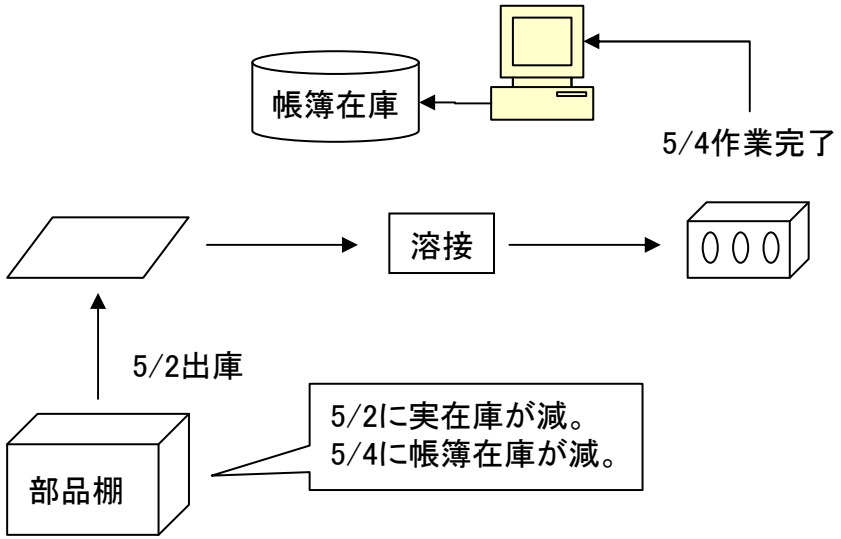
〔手動更新の場合〕



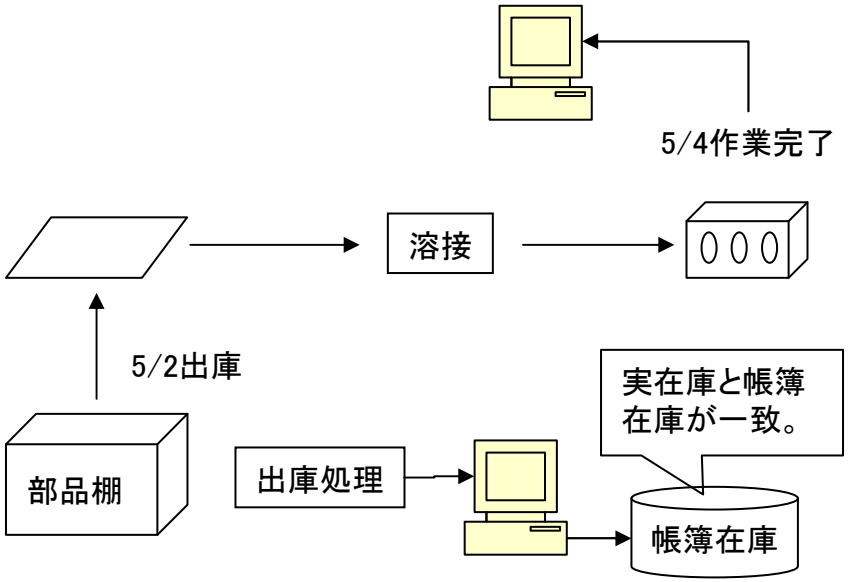
47. 入庫・出庫操作による手動在庫更新機能の追加

Ver7で、製作部品について、入庫・出庫操作による手動在庫更新機能が追加されました。
材料・購入部品と同様、「部品棚から出庫した時点で在庫減し、実在庫と帳簿在庫を一致させたい。」が可能になりました。
・製作部品の在庫更新の自動更新は行わないパラメータ追加。
・入庫・出庫処理操作による在庫更新機能の追加。

〔自動更新の場合〕

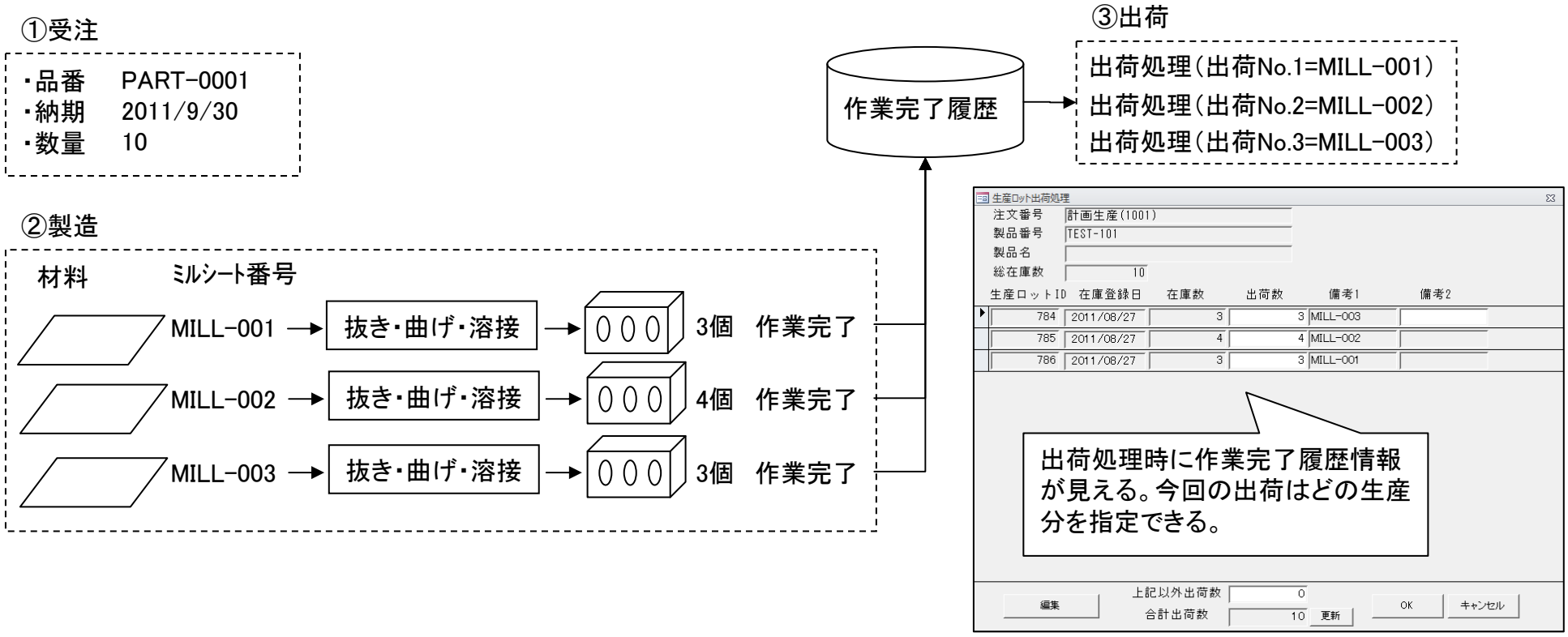


〔手動更新の場合〕



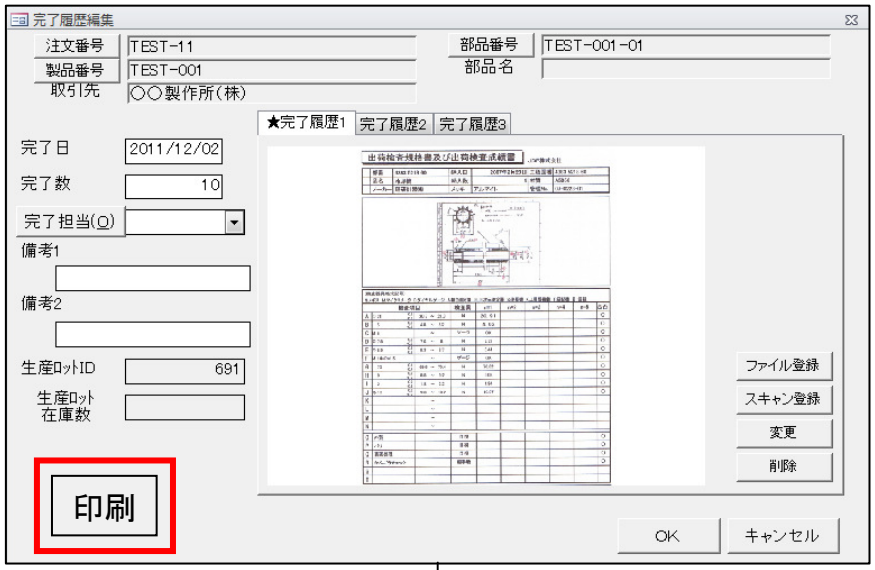
48. 生産ロット管理機能の追加 （1／2）

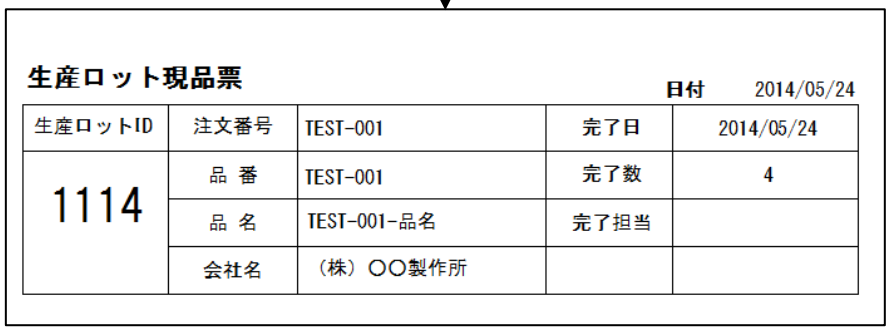
Ver6で、生産ロット管理機能が追加されました。
これまでは、どの材料で作った部品を出荷したか、即ち、出荷品とミルシート等の材料情報を紐付きで管理することは出来ませんでした。
もし、こういう管理が必要な場合、WILLとは別に台帳等で管理せねばなりませんでした。
今回、生産ロット管理機能が追加されたことで、生産ロット（材料情報）と出荷情報を紐付き管理できるようになり、材料トレーサビリティの向上が図れます。



48. 生産ロット管理機能の追加 （2／2） UPDATE（6.40）

今回、作業完了履歴台帳の変更画面から現品票出力機能が追加されました。
これにより、生産ロット毎に現品票を発行することが可能になります。





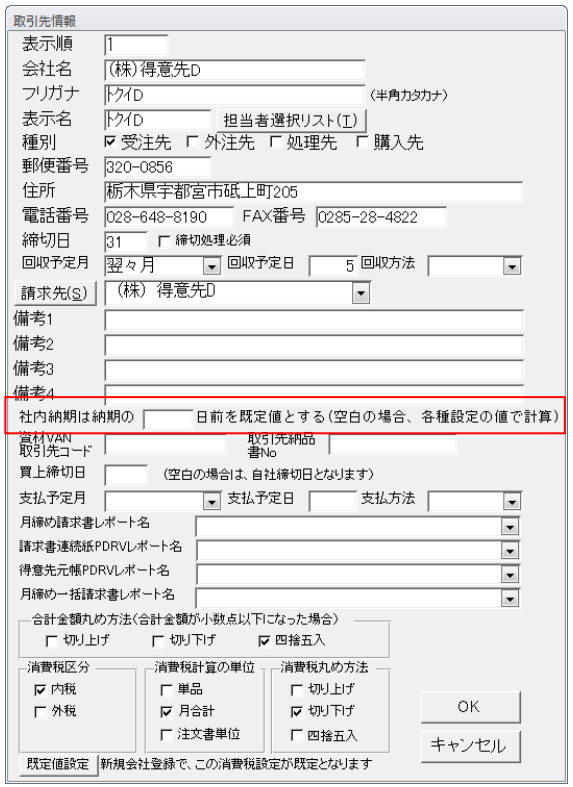
生産ロット現品票

日付 2014/05/24

生産ロットID	注文番号	TEST-001	完了日	2014/05/24
1114	品 番	TEST-001	完了数	4
	品 名	TEST-001-品名	完了担当	
	会社名	（株）○○製作所		

49. 社内納期計算パラメータの追加

Ver6で、社内納期計算パラメータが追加されました。
これまでは、2つのパラメータがありました。1つはパラメータ画面で設定する“全体設定”と、もう一つは製品部品マスターで設定する“個別設定”です。
今回、取引先ごとに社内納期計算パラメータを持ってほしいというご要望に対応しました。
これで、近い取引先は納期の前日を社内納期にするが、遠い取引先は納期の2日前にする・・・といった設定が可能になります。



50. 工程パターン(工程一括入力マスター)による一括登録

Ver6で、工程パターンの一括登録機能を追加しました。
これまで工程登録は、1品目毎に工程パターンを選択し登録する必要がありました。
最初に1回登録すれば…と言っても、誰でも出来る作業ではない為(図面を見て工程を頭脳展開できる人が必要)、工程運用したいが出来ない…お客様も多かったと思います。
これからは、製品部品マスターで検索で絞り込んだ複数品目について、一括工程登録および更新が可能になりますから、大幅な作業時間の短縮が期待できると考えています。

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

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

マスター編集 → 工程パターン選択

100品目あれば100回の操作が必要

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

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

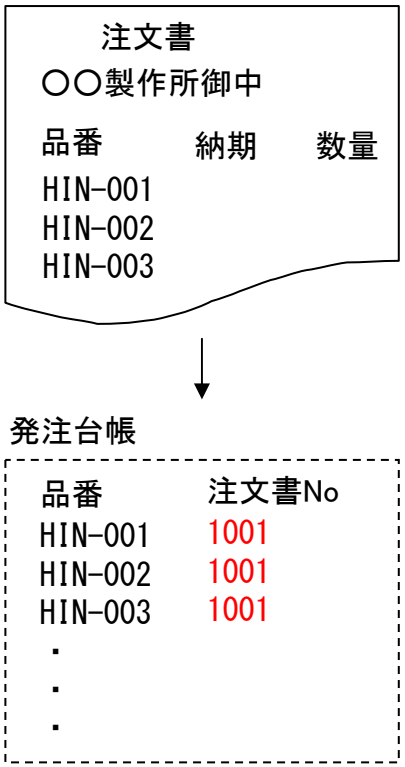
検索 → 工程パターン選択

100品目あっても1回の操作で登録可能かも…

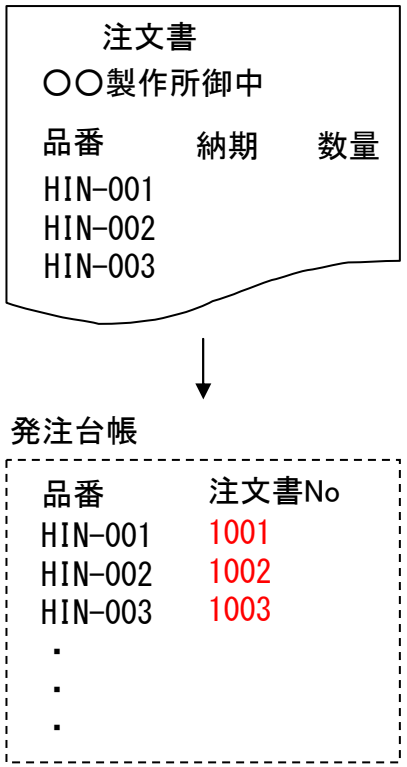
51. 注文書Noの番号割り当て方法の追加

Ver6で、注文書Noの番号割り当て方法を追加しました。
これまで、注文書Noは、1注文毎に1番号を発番か、1品目毎に1番号を発番かの2方式ありました。
今回、これに対して1注文毎でも発注先が異なれば1番号を発番、というモードが追加されました。

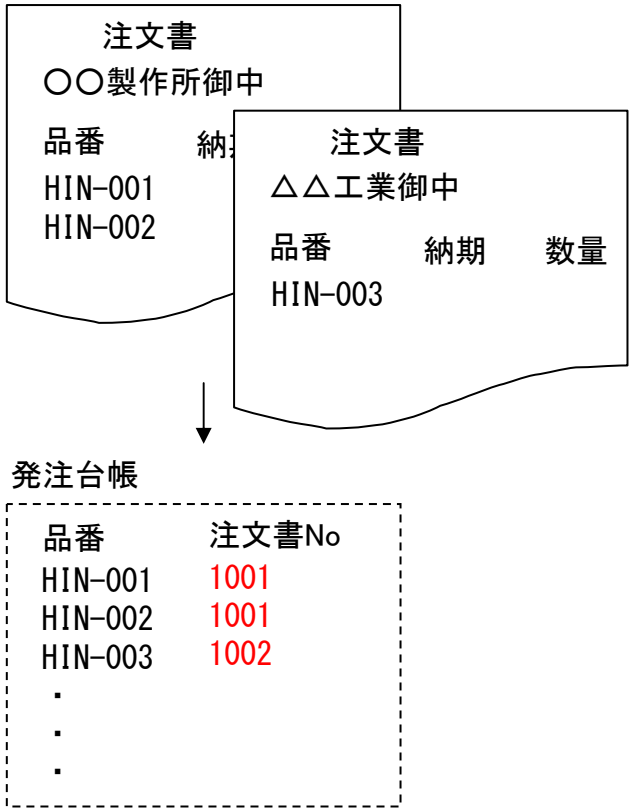
〔1注文毎に1番号を発番〕



〔1品目毎に1番号を発番〕

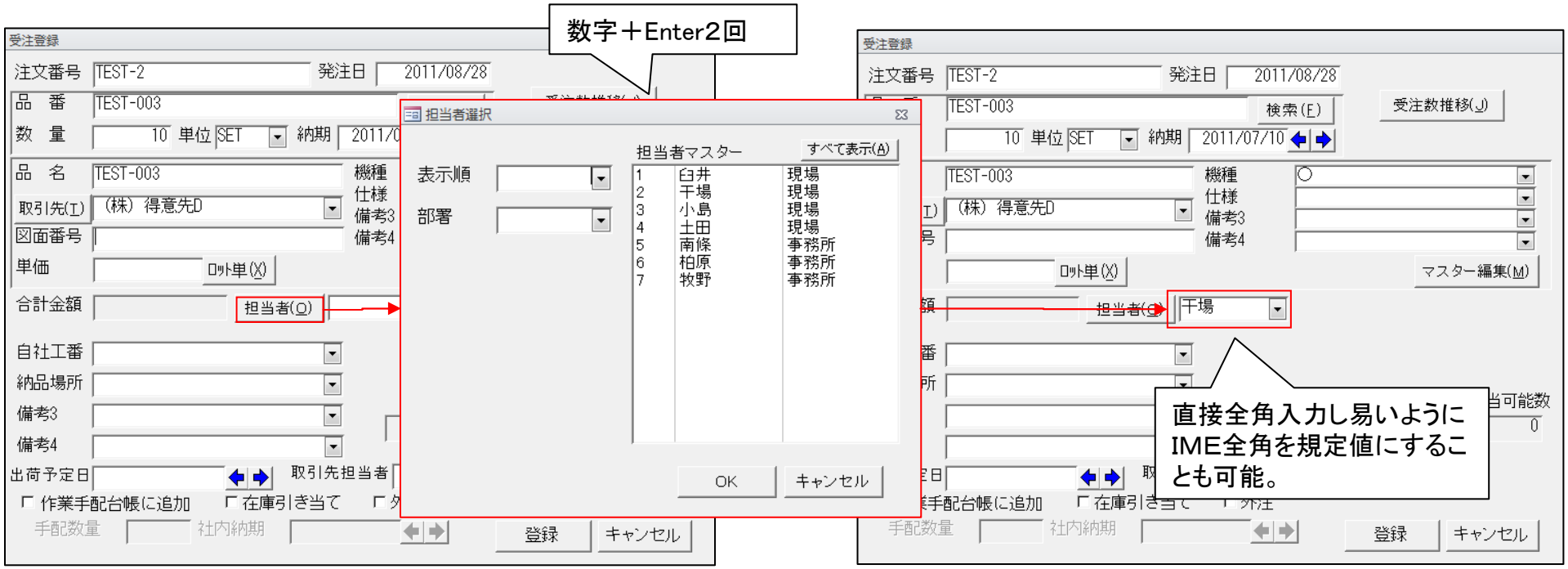


〔 1注文毎でも発注先が異なれば1番号を発番〕



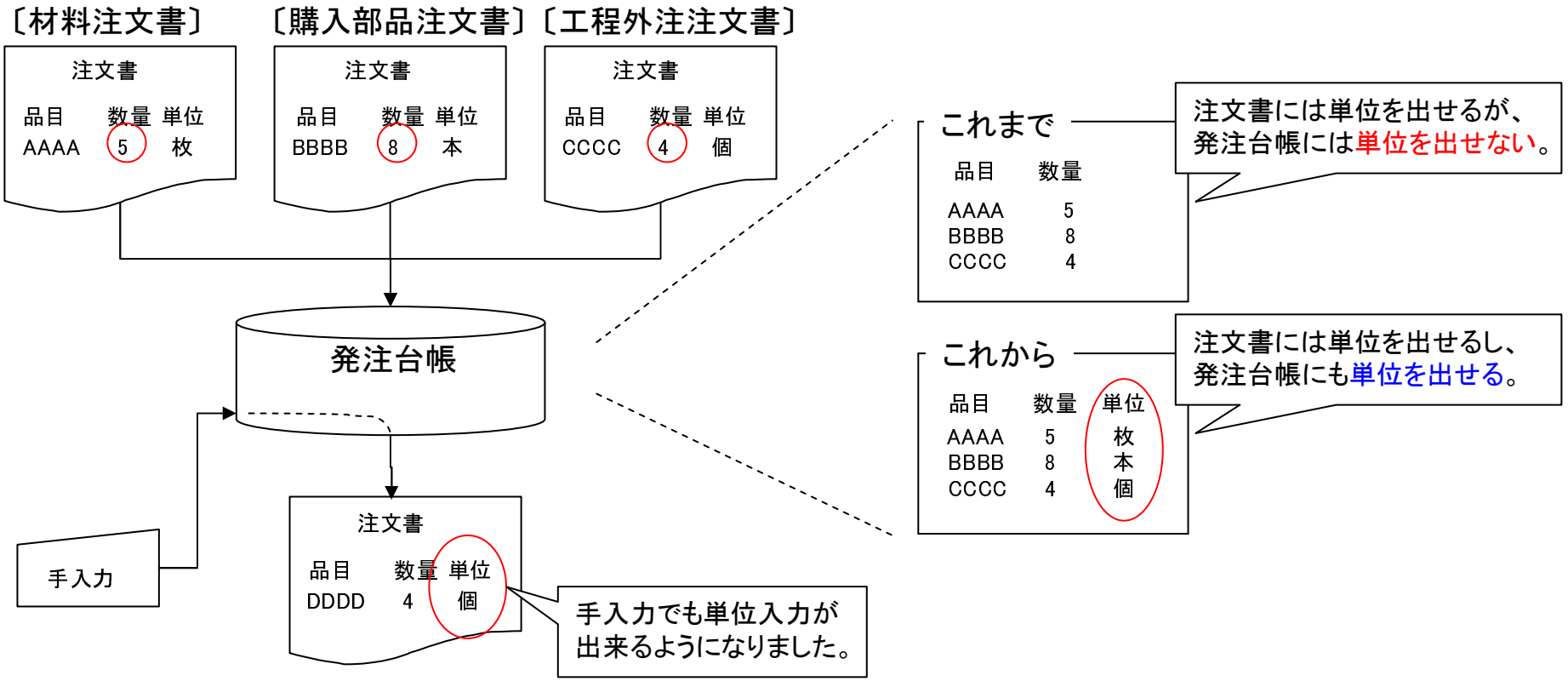
52. 受注登録画面での担当者入力方法の改善

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。



53. 発注画面での単位入力対応

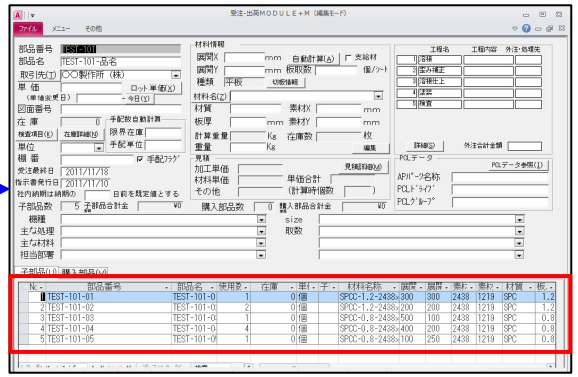
Ver6で、発注台帳に単位が追加されました。
これまで、単位は注文書にのみ印刷されるだけでした。(例えば「枚」か「トン」)
ですから、発注台帳で注文数は分かりますが、単位が分からない状態でした。
今回、発注台帳に単位が追加され、注文書に印字された単位が画面でも表示できるようになりました。
また、注文情報入力画面でも単位を入力できるようになりました。



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)

No	部品番号	部品名	使用数	在庫	単位	子	材料名称	展開	展開	素材	素材	材質	板
1	TEST-101-01	TEST-101-0	1	0	個		SPCC-1.2-2438×	300	300	2438	1219	SPC	1.2
2	TEST-101-02	TEST-101-0	2	0	個		SPCC-1.2-2438×	200	200	2438	1219	SPC	1.2
3	TEST-101-03	TEST-101-0	1	0	個		SPCC-0.8-2438×	500	100	2438	1219	SPC	0.8
4	TEST-101-04	TEST-101-0	4	0	個		SPCC-0.8-2438×	400	200	2438	1219	SPC	0.8
5	TEST-101-05		1	0	個		SPCC-0.8-2438×	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)

No	部品番号	部品名	使	在	単位	子	材料名称	展開	展開	素材	素材	材	板厚	板	重量	単
1	TEST-101-01	TEST-101-01-品名	1	0	個		SPCC-1.2-2438×1219	300	300	2438	1219	SPC	1.2	24	0.84	
2	TEST-101-02	TEST-101-02-品名	2	0	個		SPCC-1.2-2438×1219	200	200	2438	1219	SPC	1.2	60	0.37	
3	TEST-101-03	TEST-101-03-品名	1	0	個		SPCC-0.8-2438×1219	500	100	2438	1219	SPC	0.8	48	0.31	
4	TEST-101-04	TEST-101-04-品名	4	0	個		SPCC-0.8-2438×1219	400	200	2438	1219	SPC	0.8	30	0.50	
5	TEST-101-05	TEST-101-05-品名	1	0	個		SPCC-0.8-2438×1219	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ﾎﾞﾀﾝ
②親品目情報登録（手入力）
③追加ﾎﾞﾀﾝ…子品目1情報登録（手入力）
④追加ﾎﾞﾀﾝ…子品目2情報登録（手入力）
⑤追加ﾎﾞﾀﾝ…子品目3情報登録（手入力）

↓

手順はｼﾝﾌﾟ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にｺﾋﾟｰ登録
⑥子品目2を子品目3にｺﾋﾟｰ登録
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

↓

ｺﾋﾟｰは使えるが手順が複雑。

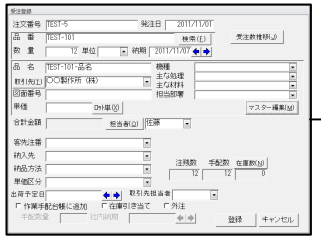
〔これから〕

①受注登録画面からﾏｽﾀｰ編集ﾎﾞﾀﾝ
②親品目情報登録（手入力）
③追加ﾎﾞﾀﾝ…子品目1情報登録（手入力）
④ｺﾋﾟｰﾎﾞﾀﾝ…子品目1を子品目2にｺﾋﾟｰ登録
⑤ｺﾋﾟｰﾎﾞﾀﾝ…子品目2を子品目3にｺﾋﾟｰ登録

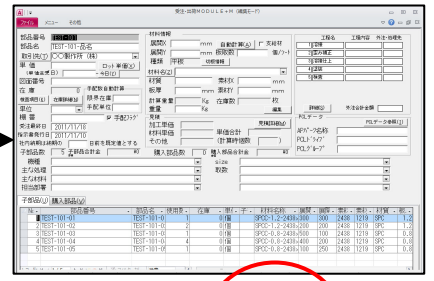
↓

手順はｼﾝﾌﾟﾙでｺﾋﾟｰも使える。

受注登録画面



製品部品ﾏｽﾀｰ詳細画面



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）をｺﾋﾟｰ登録（A001A）
③子品目（A001-02）をｺﾋﾟｰ登録（A001-02A）
④子品目（A001-03）をｺﾋﾟｰ登録（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

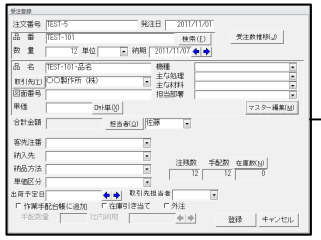
ｺﾋﾟｰは使えるが手順が複雑。

〔これから〕

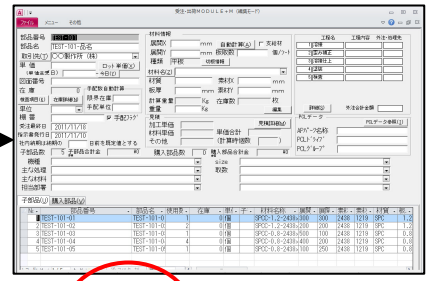
①製品部品ﾏｽﾀｰ画面に移動
②親品目（A001）からｺﾋﾟｰ登録（A001A）し、続けて開く。
③子品目（A001-02）をｺﾋﾟｰ登録（A001-02A）
④子品目（A001-03）をｺﾋﾟｰ登録（A001-03A）
⑤ﾘｽﾄから子品目（A001-02）の削除
⑥ﾘｽﾄから子品目（A001-03）の削除

手順はｼﾝﾌﾟﾙでｺﾋﾟｰも使える。

受注登録画面



製品部品ﾏｽﾀｰ詳細画面



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	ﾚｰｻﾞｰ
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。

何をやったかまで分かります

日付	品番	工順	工程名	・・・	工程内容
11/01	A001	1	ﾚｰｻﾞｰ	・	
11/02	A001	2	成形	・	ﾊﾞｰﾘﾝｸﾞ
11/02	A001	3	成形	・	ﾙｰﾊﾞｰ
11/03	A001	4	成形	・	ﾀﾞﾎﾞ

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	ﾚｰｻﾞｰ
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。

いつの納期分かが分かります。

日付	品番	工順	工程名	・・・	納期
11/01	A002	1	ﾚｰｻﾞｰ	・	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

（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）

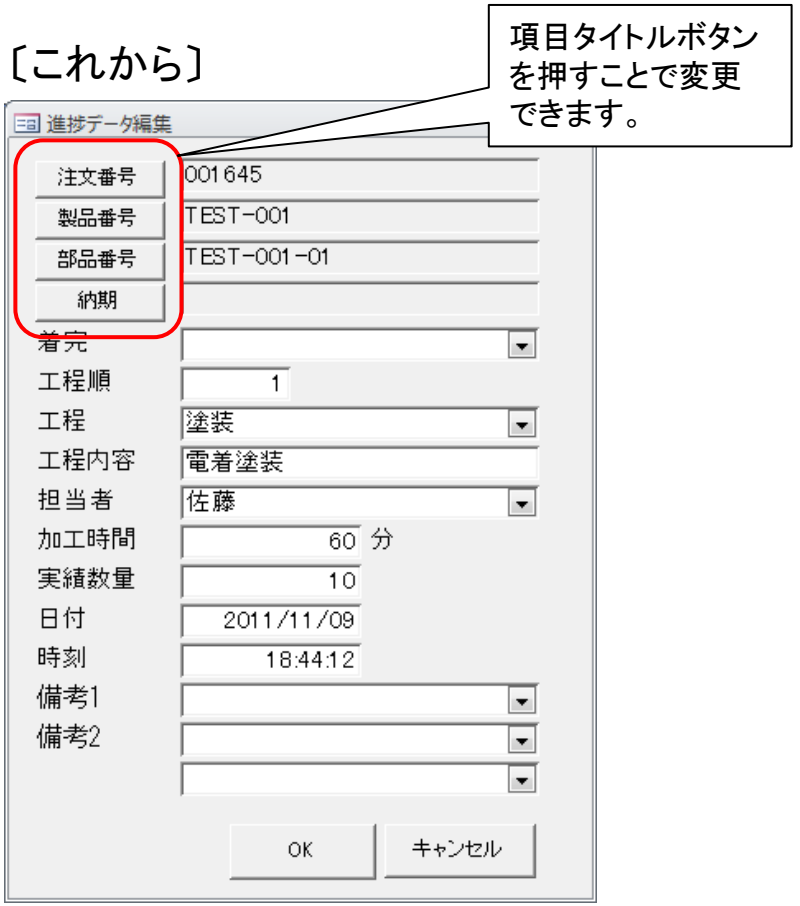
55. 進捗実績一覧の改善 （2／2）

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〕



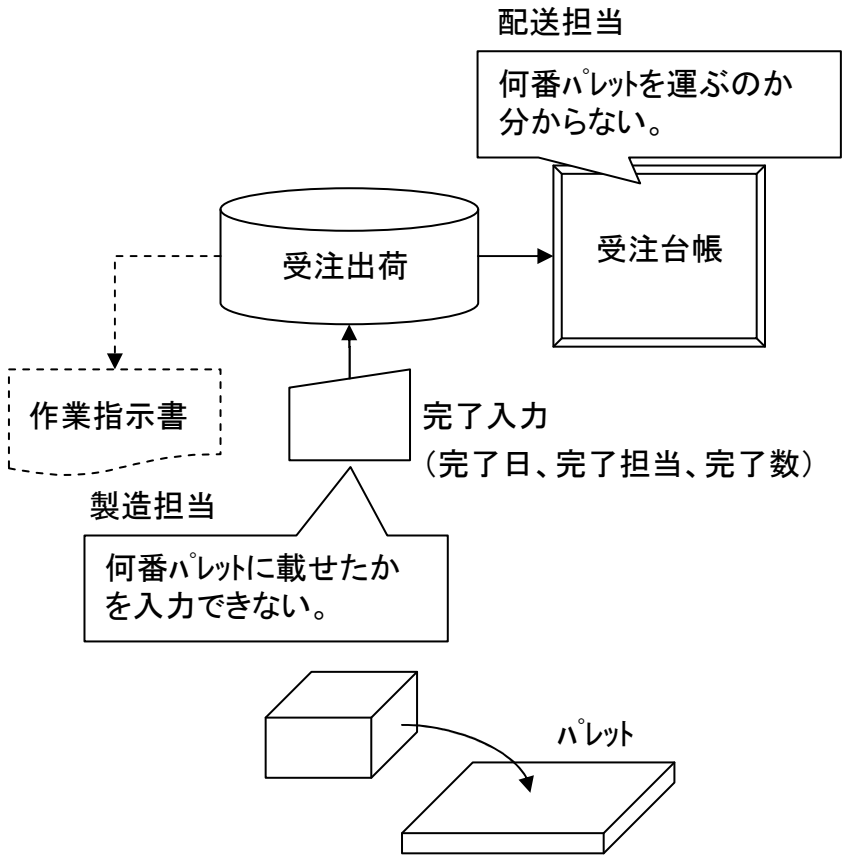
〔これから〕



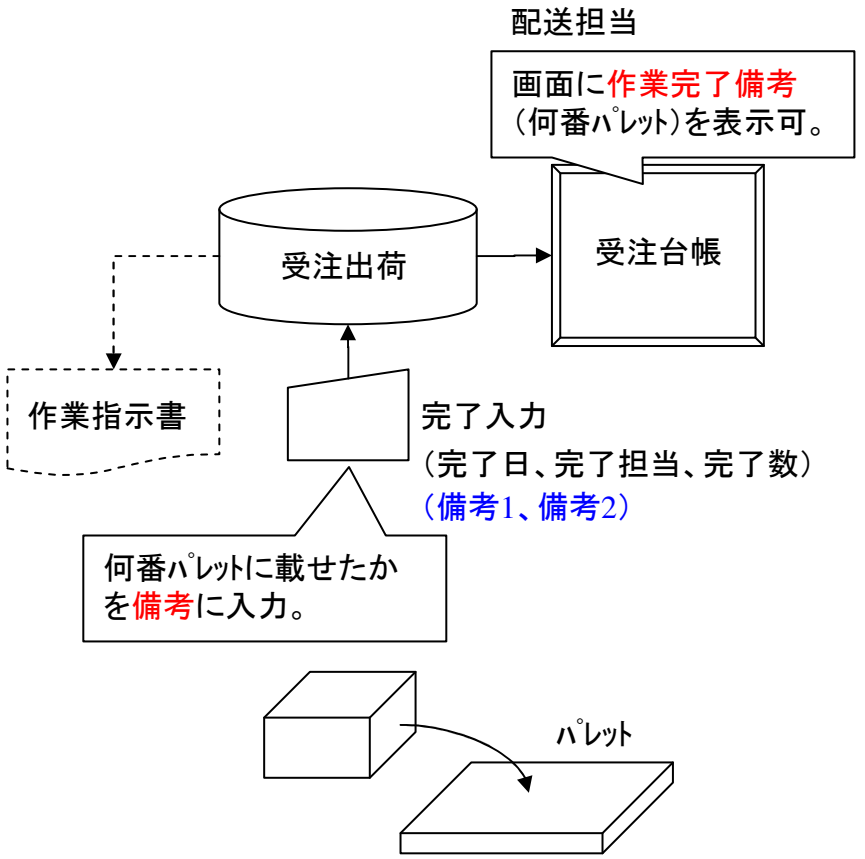
56. 作業完了履歴の改善 （1／4）

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

〔これまで〕



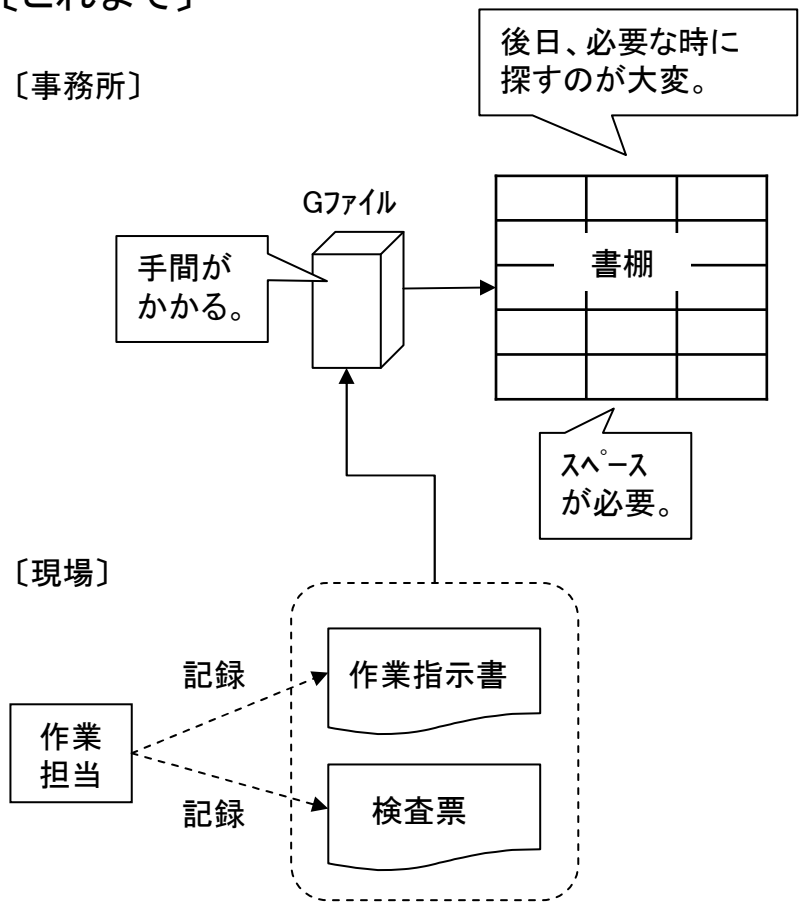
〔これから〕



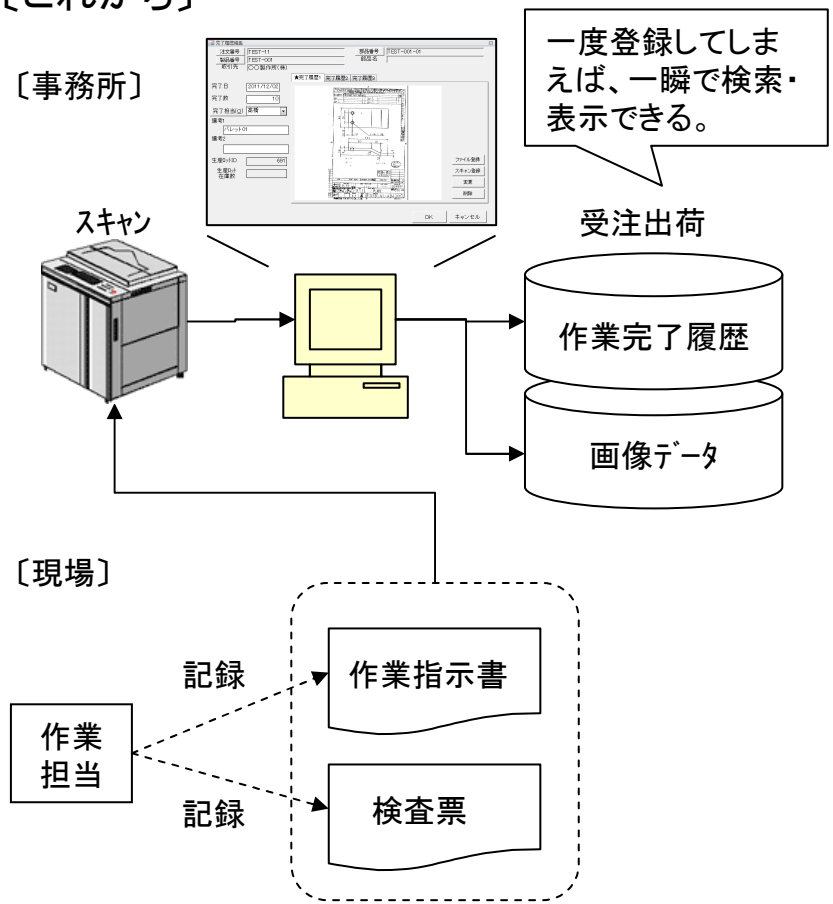
56. 作業完了履歴の改善 （2／4）

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

〔これまで〕



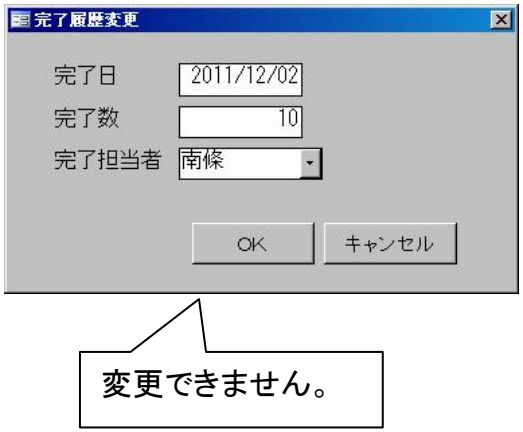
〔これから〕



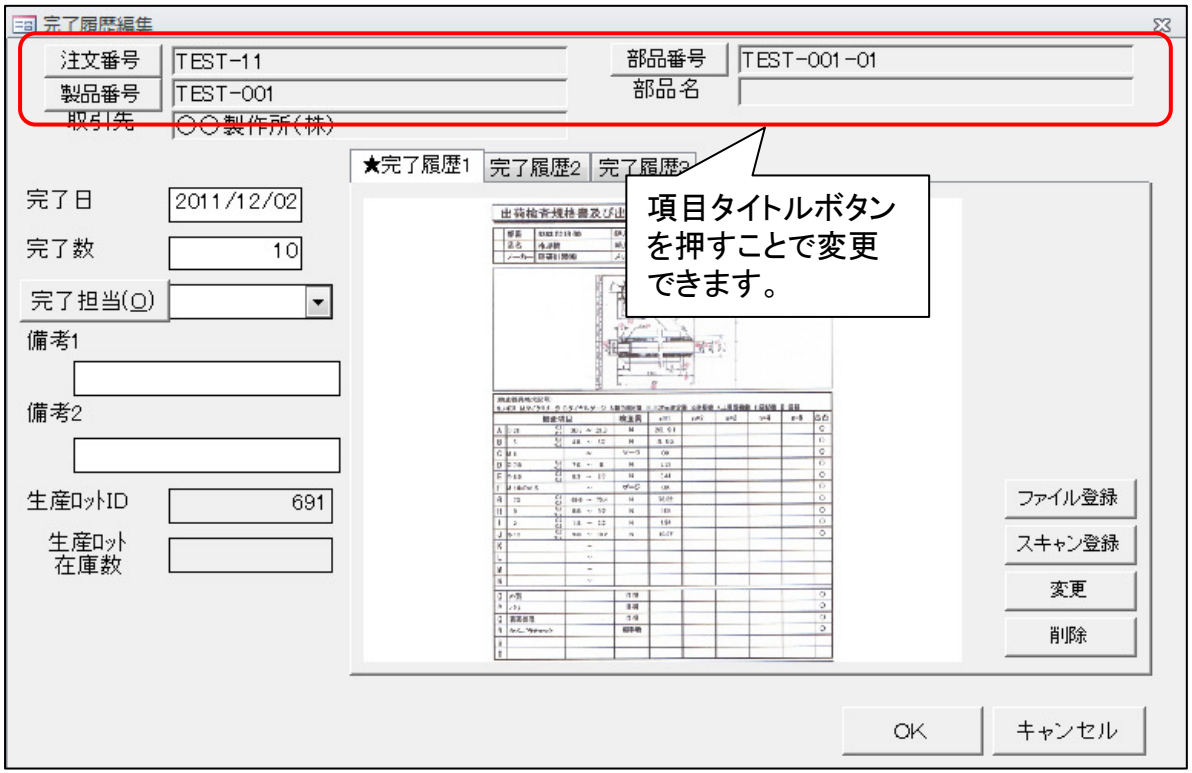
56. 作業完了履歴の改善 （3／4）

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〕



〔これから〕



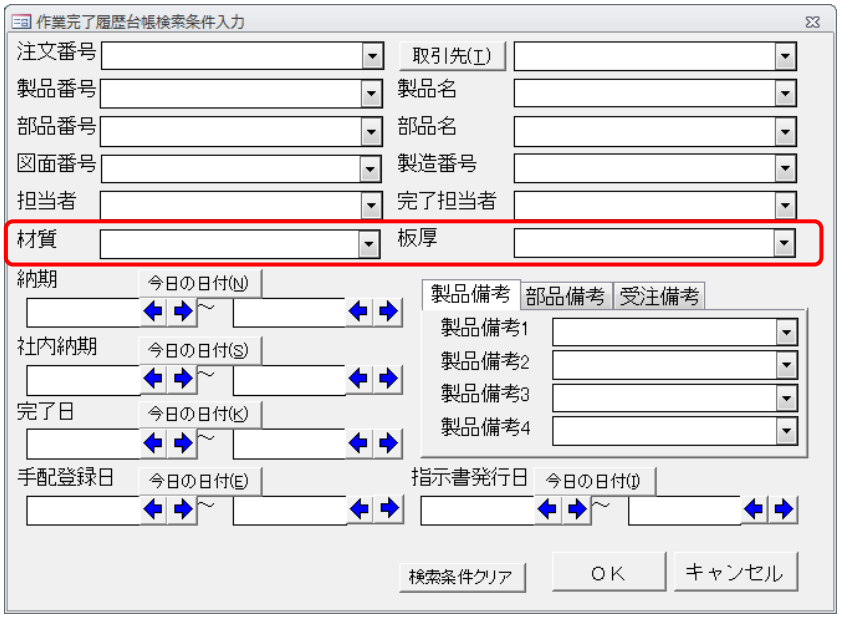
56. 作業完了履歴の改善　（4／4）

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

〔これまで〕



〔これから〕



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/ﾘﾋﾟｰﾄ、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



私のﾊﾟ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。

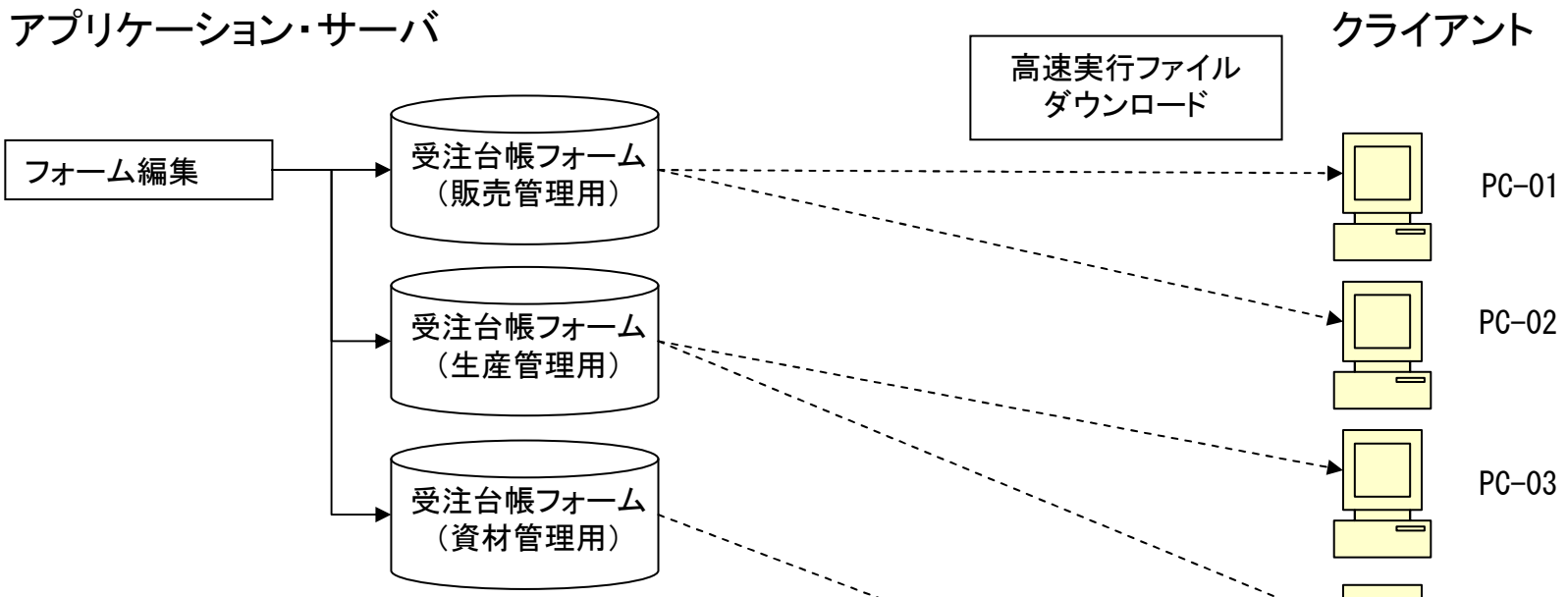
生産管理担当



私のﾊﾟｿｺﾝの受注台帳は、新規/ﾘﾋﾟｰﾄ、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〕



マシンメンテナンス

コンピュータ名	利用フォーム
PC-01	販売管理用
PC-02	販売管理用
PC-03	生産管理用
PC-04	生産管理用
PC-05	資材管理用

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

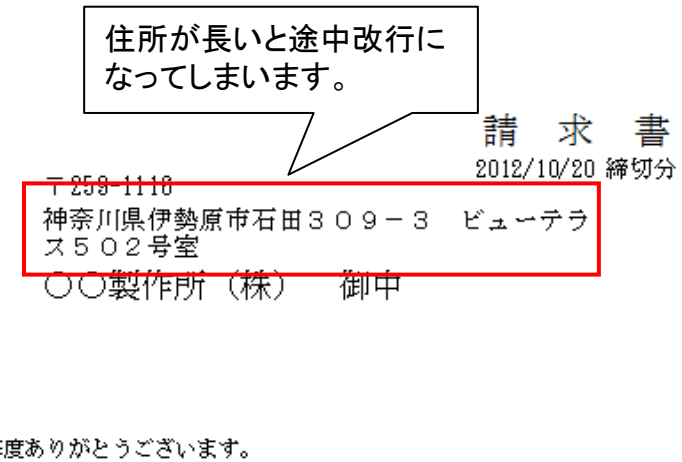
59. 取引先マスターの住所欄が2段に

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

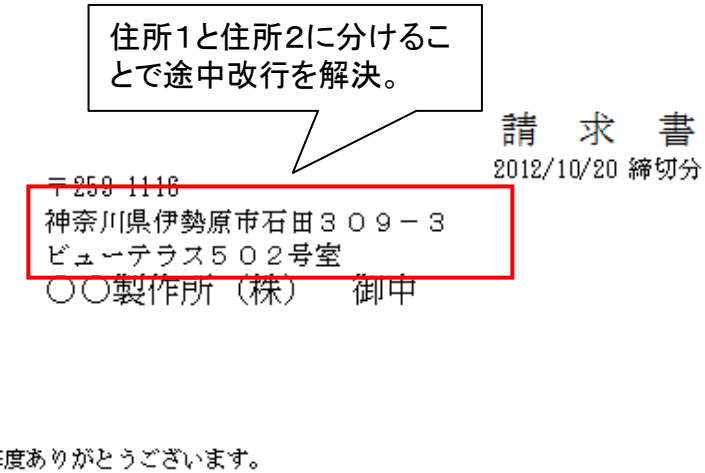


〔これから〕

住所欄は2行。

住所1　神奈川県伊勢原市石田309－3

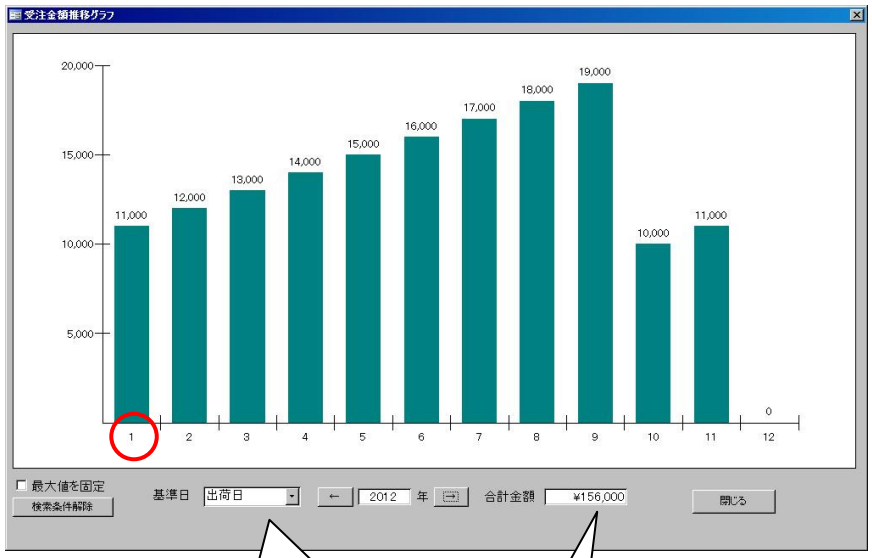
住所2　ビューテラス502号室



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。

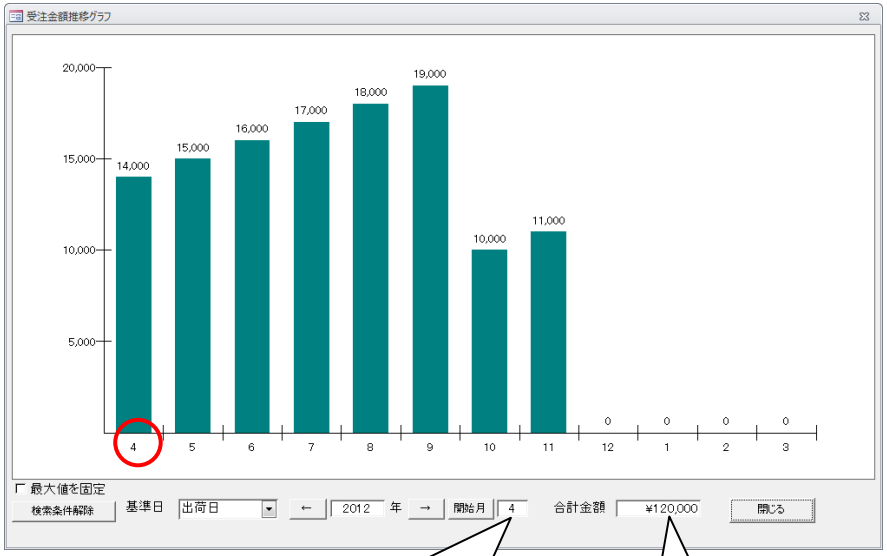
〔これまで〕



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、ﾊﾟｿｺﾝAでは〇〇工場の発注・仕入管理を、ﾊﾟｿｺﾝ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、このﾊﾟｿｺﾝから発行する注文書の発注元欄に、自工場情報が印字されます。

〔課題〕

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

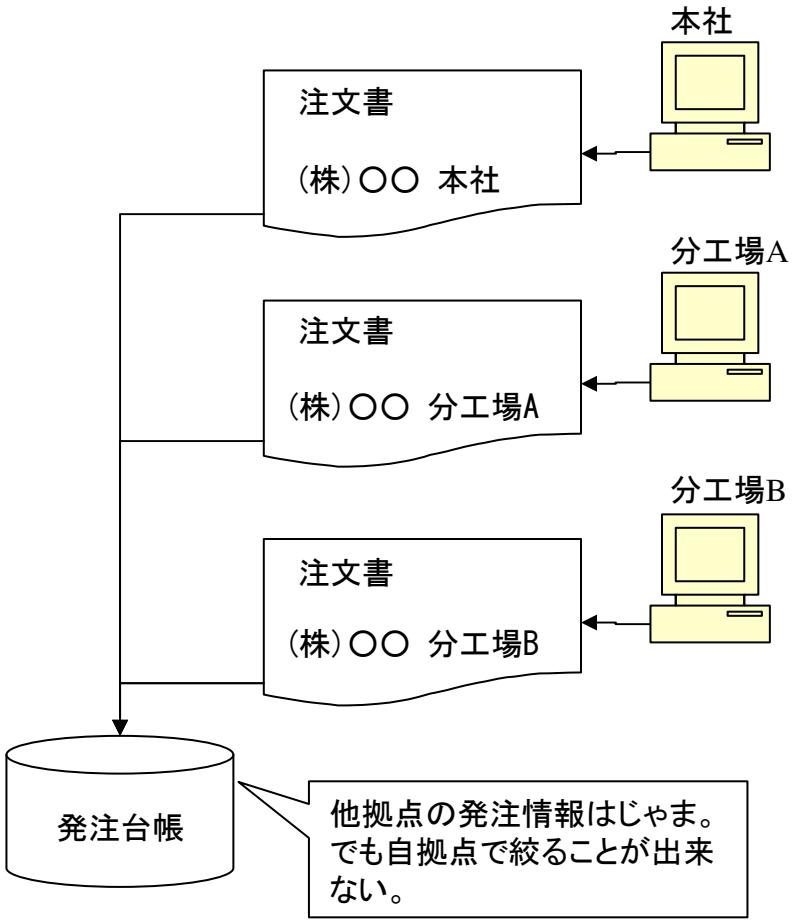
〔これから〕

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

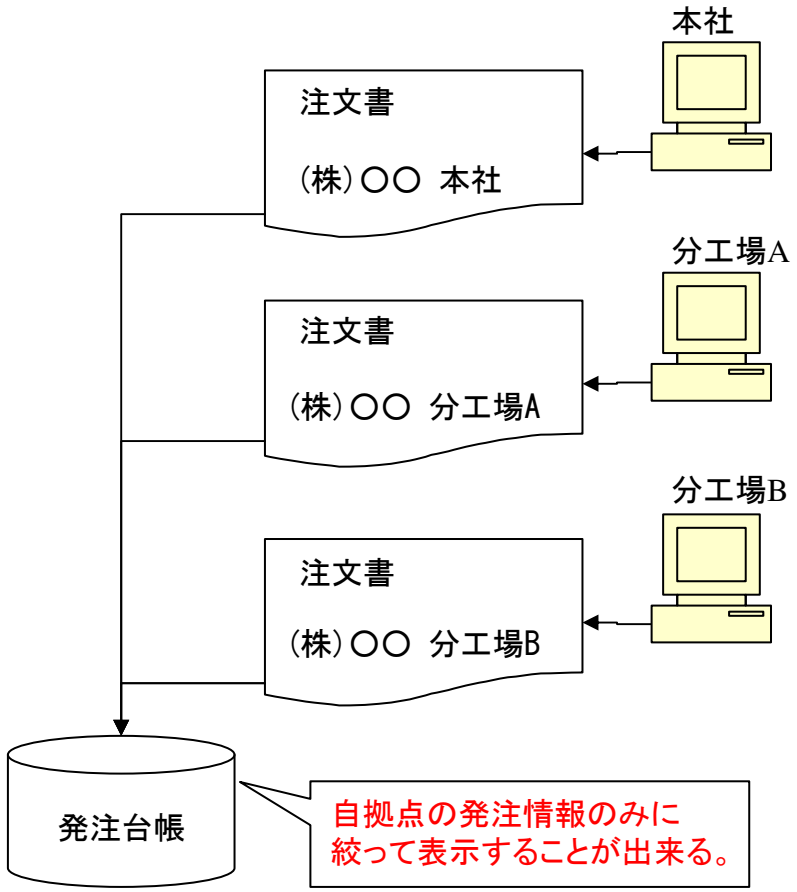
61. 発注・仕入関係の検索機能の改善 （2／3）

〔具体的な運用イメージ〕

〔これまで〕



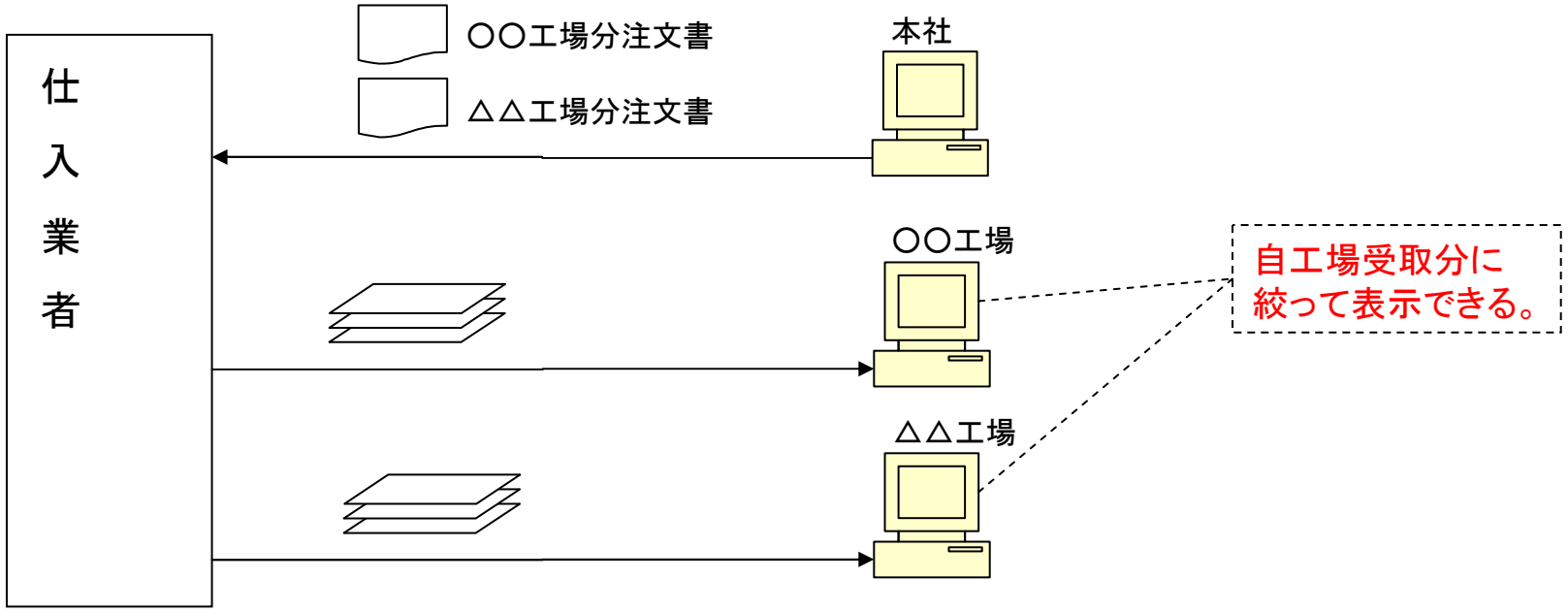
〔これから〕



61. 発注・仕入関係の検索機能の改善 （3／3）

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

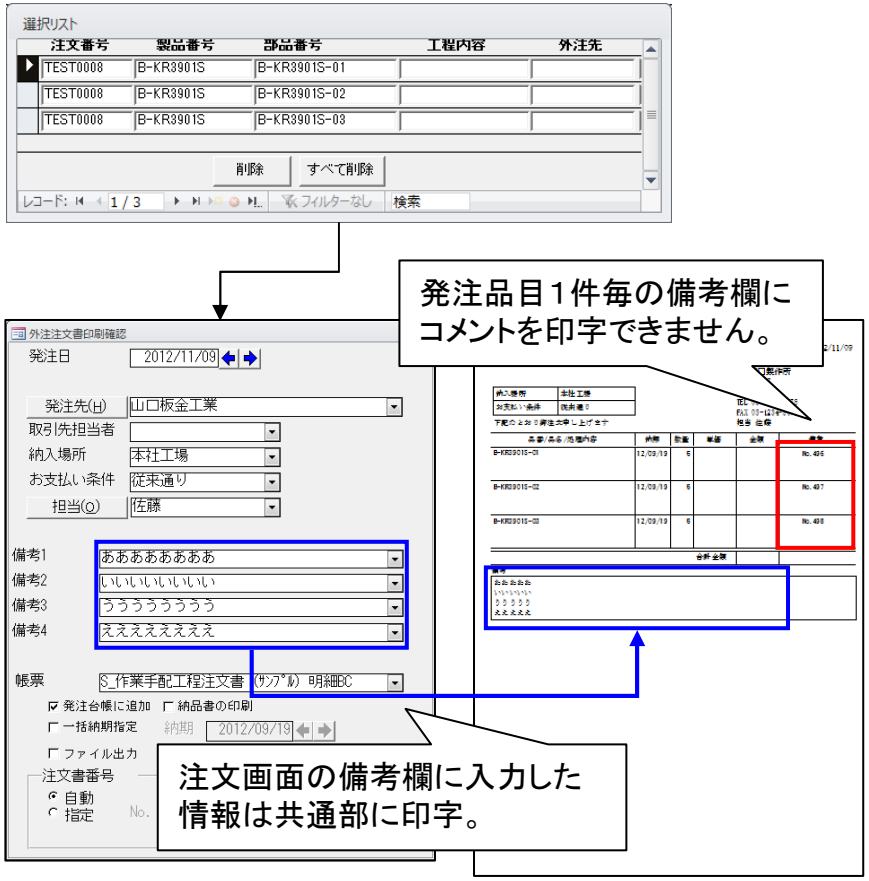
〔背景〕
複数の工場があり資材調達の専任がいるお客様では、①本社で発注、②それぞれの工場で受取り…という運用になります。
この運用では、前述の「会社No」での絞り込みでは役に立たないことが分かりました。
そこで、注文時に指定する「納入場所」を発注台帳、受入台帳に継承させ、「納入場所」による絞り込みが行えるように改善しました。



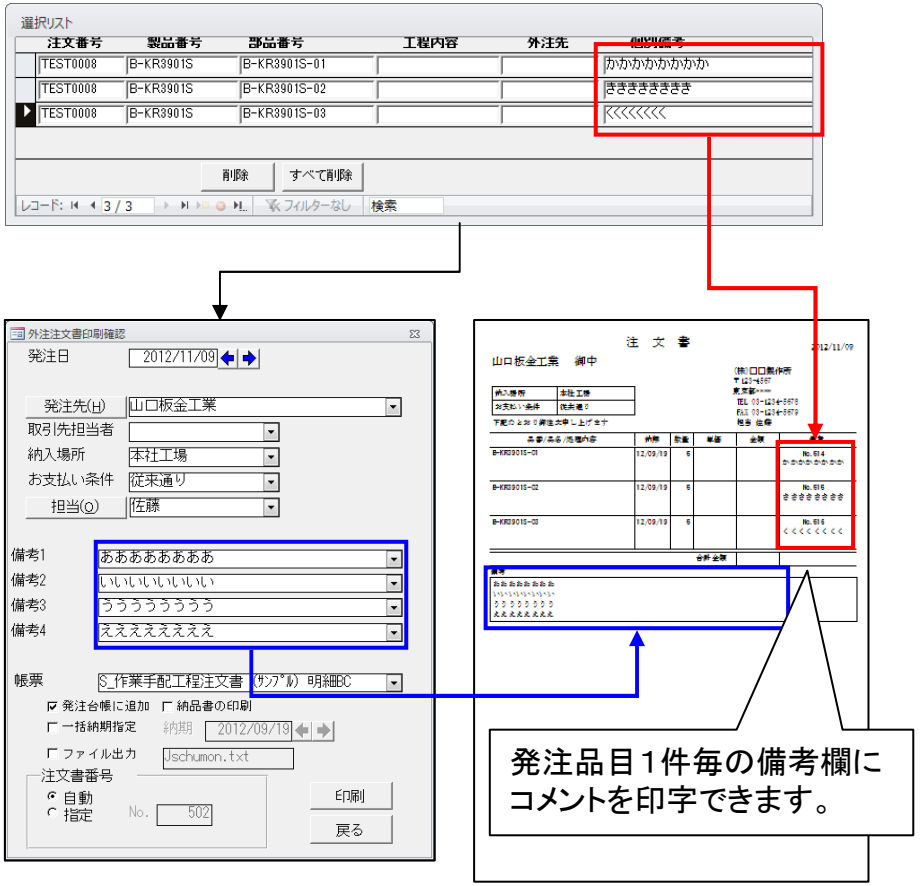
62. 注文書(複数選択)発行時の備考入力の改善

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〕



〔これから〕



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。）

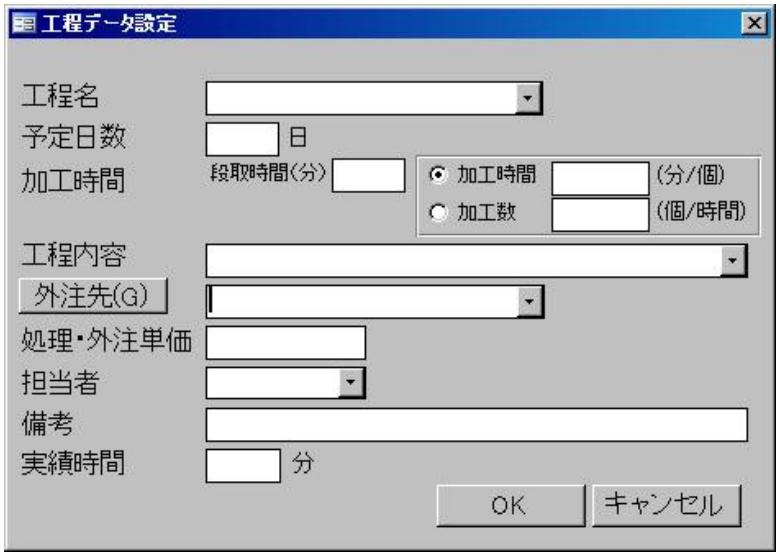
〔これから〕
・「図面番号欄を版数として利用するか？」のパラメータが追加されました。
・「版数として利用」の場合、画面（受注登録、検索等）上の図面番号が「版数」に変わります。
・受注登録時、「入力された版数」と「ﾏｽﾀｰの版数」を自動照合し、不一致の場合に自動更新できます。
・「ﾏｽﾀｰの版数」を自動更新した際に、併せて版数変更履歴に自動記録します。



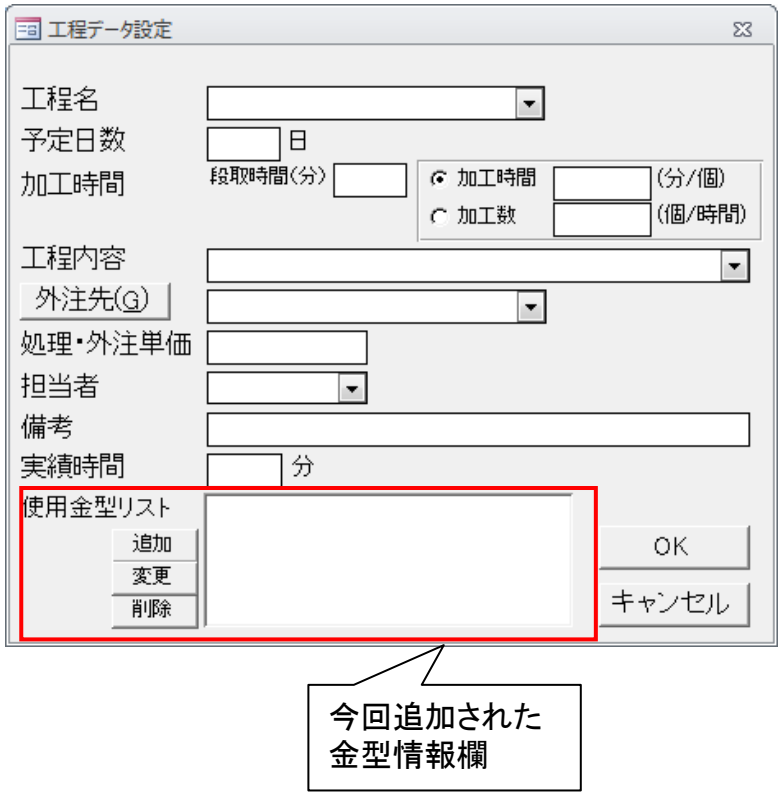
64. 工程パターン(工程一括入力マスター)登録の改善 (1／2)

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

〔これまで〕



〔これから〕



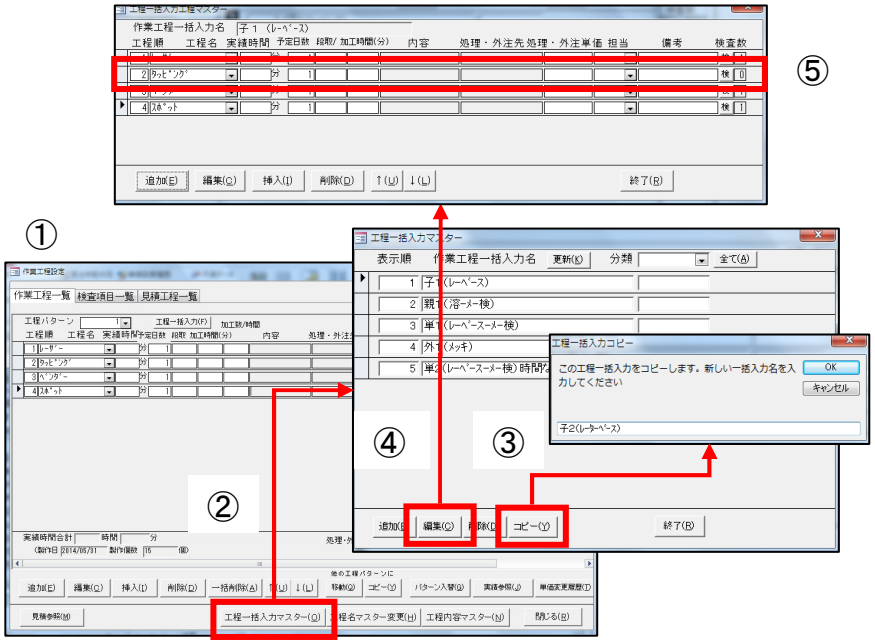
64. 工程パターン(工程一括入力マスター)登録の改善 (2／2)

UPDATE(6.40)

これまで、工程パターン(工程一括入力マスター)は、手動登録しか出来ませんでした。
今回、マスター工程情報から工程一括入力マスターへ登録できるようになり、作業の手間が軽減されました。

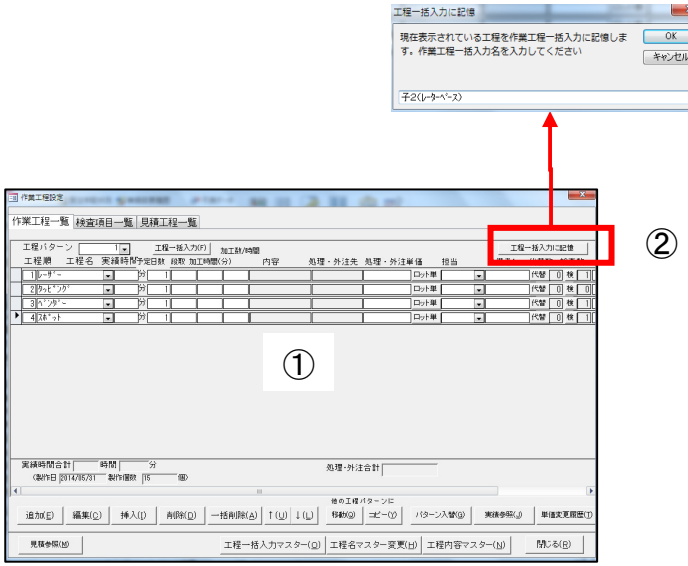
〔これまで〕

①ﾏｽﾀｰ工程情報を開く
②工程一括入力ﾏｽﾀｰを開く
②ｺﾋﾟｰ
③編集
④工程情報手入力



〔これから〕

①ﾏｽﾀｰ工程情報を開く…(工程内容確認)
②工程一括入力に記憶

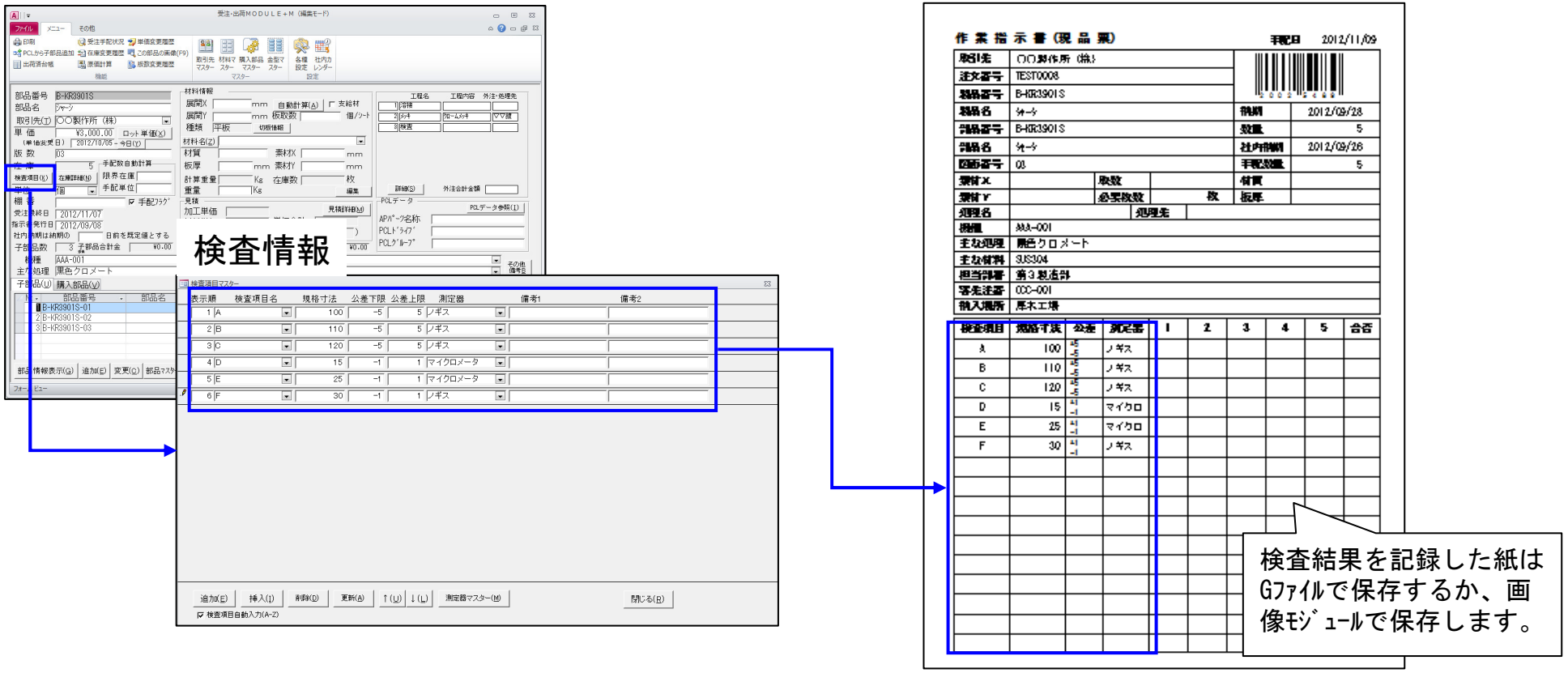


65. 工程検査機能の追加　（1／5）

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。

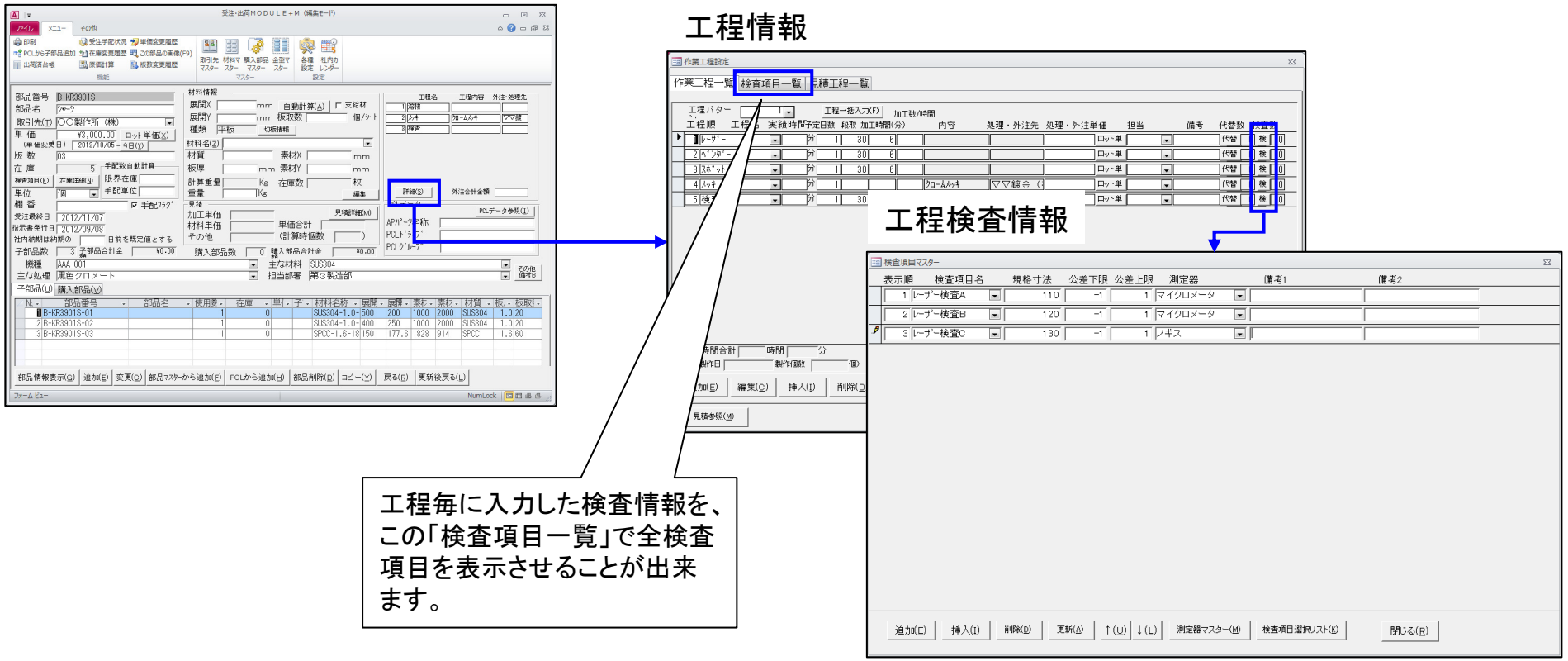


65. 工程検査機能の追加　（2／5）

「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

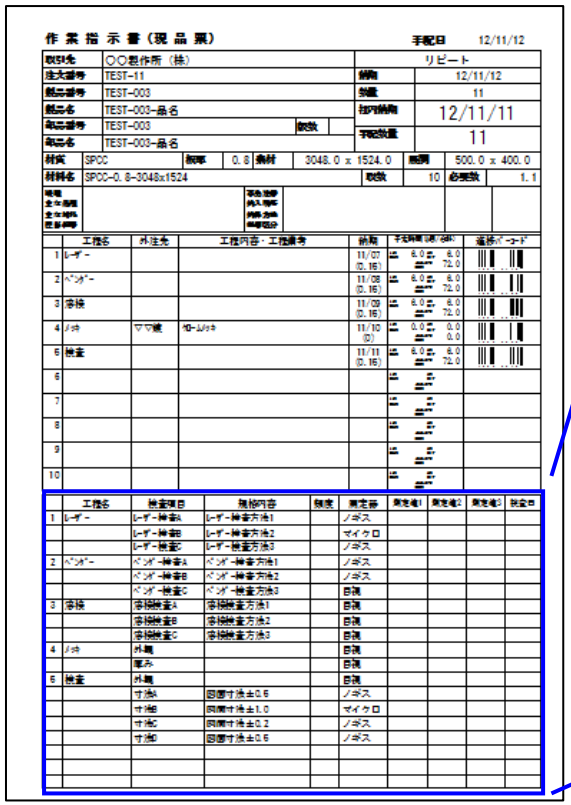
マスターの工程情報に検査情報を入力します。
これまでとの一番大きな違いは「工程毎の検査情報」が入力できることです。



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	○○製作所（株）	リピート	
注文番号	TEST-11	納期	12/11/12
製品番号	TEST-003	数量	11
製品名	TEST-003-品名	投入納期	12/11/11
部品番号	TEST-003	数量	
部品名	TEST-003-品名	予定数量	11
材質	SPCC	板厚 0.8	素材 3048.0 x 1524.0
材料名	SPCC-0.8-3048x1524	取数 10	必要数 1.1

	工程名	外注先	工程内容・工程備考	納期	予定時間（時/分）	進捗バーコード
1	レーザー			11/07 (0.16)	6.0 / 6.0 / 72.0	
2	ベンダー			11/08 (0.16)	6.0 / 6.0 / 72.0	
3	溶接			11/09 (0.16)	6.0 / 6.0 / 72.0	
4	ノッチ	▽▽鍍	ゲロームノッチ	11/10 (0)	0.0 / 0.0 / 0.0	
5	検査			11/11 (0.16)	6.0 / 6.0 / 72.0	
6						
7						
8						
9						
10						

	工程名	検査項目	規格内容	頻度	測定器	測定値1	測定値2	測定値3	検査日
1	レーザー	レーザー検査A	レーザー検査方法1		ノギス				
		レーザー検査B	レーザー検査方法2		マイクロ				
		レーザー検査C	レーザー検査方法3		ノギス				
2	ベンダー	ベンダー検査A	ベンダー検査方法1		ノギス				
		ベンダー検査B	ベンダー検査方法2		ノギス				
		ベンダー検査C	ベンダー検査方法3		目視				
3	溶接	溶接検査A	溶接検査方法1		目視				
		溶接検査B	溶接検査方法2		目視				
		溶接検査C	溶接検査方法3		目視				
4	ノッチ	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		マイクロ				
		寸法C	図面寸法±0.2		ノギス				
		寸法D	図面寸法±0.5		ノギス				

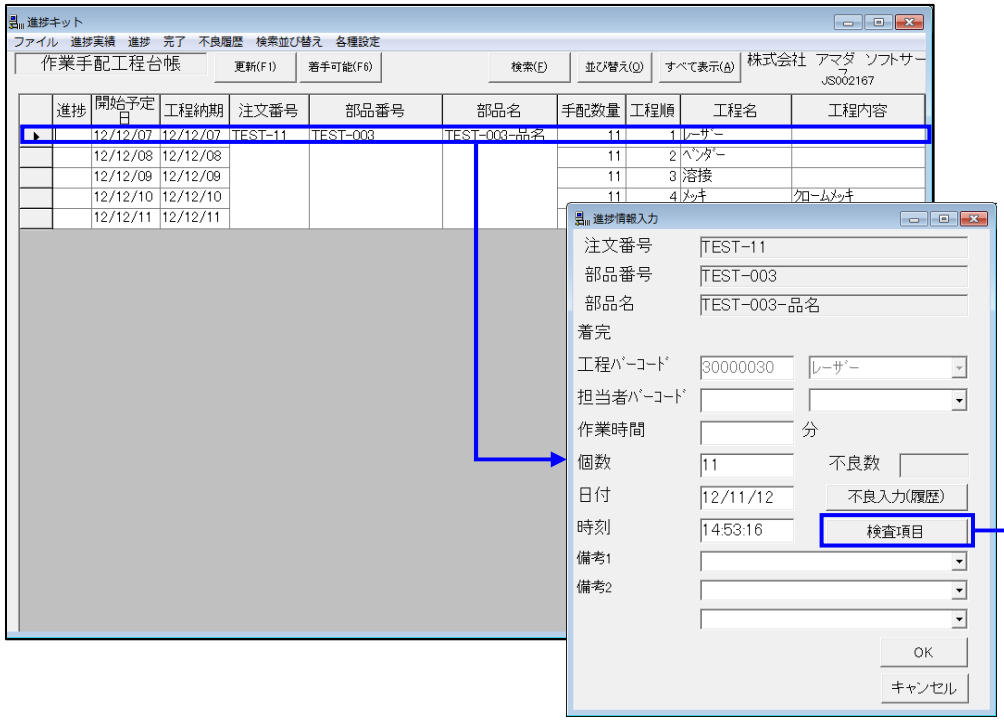
	工程名	検査項目	規格内容	頻度	測定器	測定値1	測定値2	測定値3	検査日
1	レーザー	レーザー検査A	レーザー検査方法1		ノギス				
		レーザー検査B	レーザー検査方法2		マイクロ				
		レーザー検査C	レーザー検査方法3		ノギス				
2	ベンダー	ベンダー検査A	ベンダー検査方法1		ノギス				
		ベンダー検査B	ベンダー検査方法2		ノギス				
		ベンダー検査C	ベンダー検査方法3		目視				
3	溶接	溶接検査A	溶接検査方法1		目視				
		溶接検査B	溶接検査方法2		目視				
		溶接検査C	溶接検査方法3		目視				
4	ノッチ	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		マイクロ				
		寸法C	図面寸法±0.2		ノギス				
		寸法D	図面寸法±0.5		ノギス				

65. 工程検査機能の追加 （4／5）

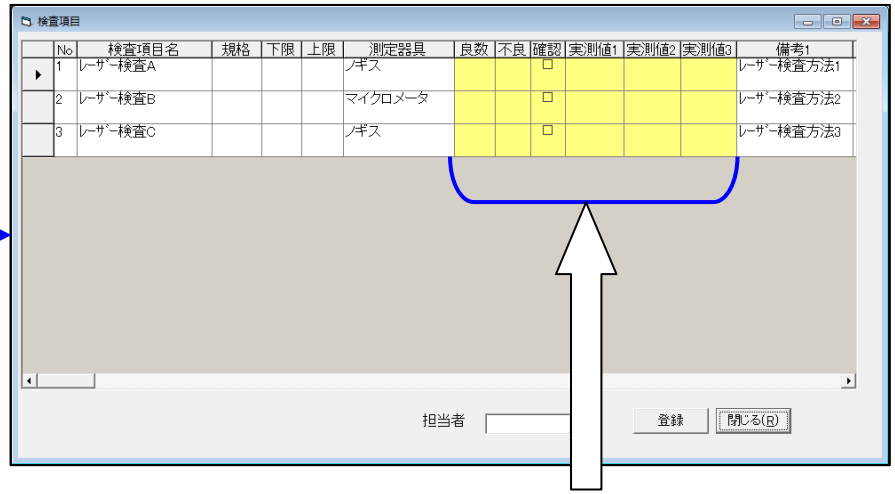
(3)進捗端末での検査情報の表示・検査結果入力

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〕



〔工程検査情報〕

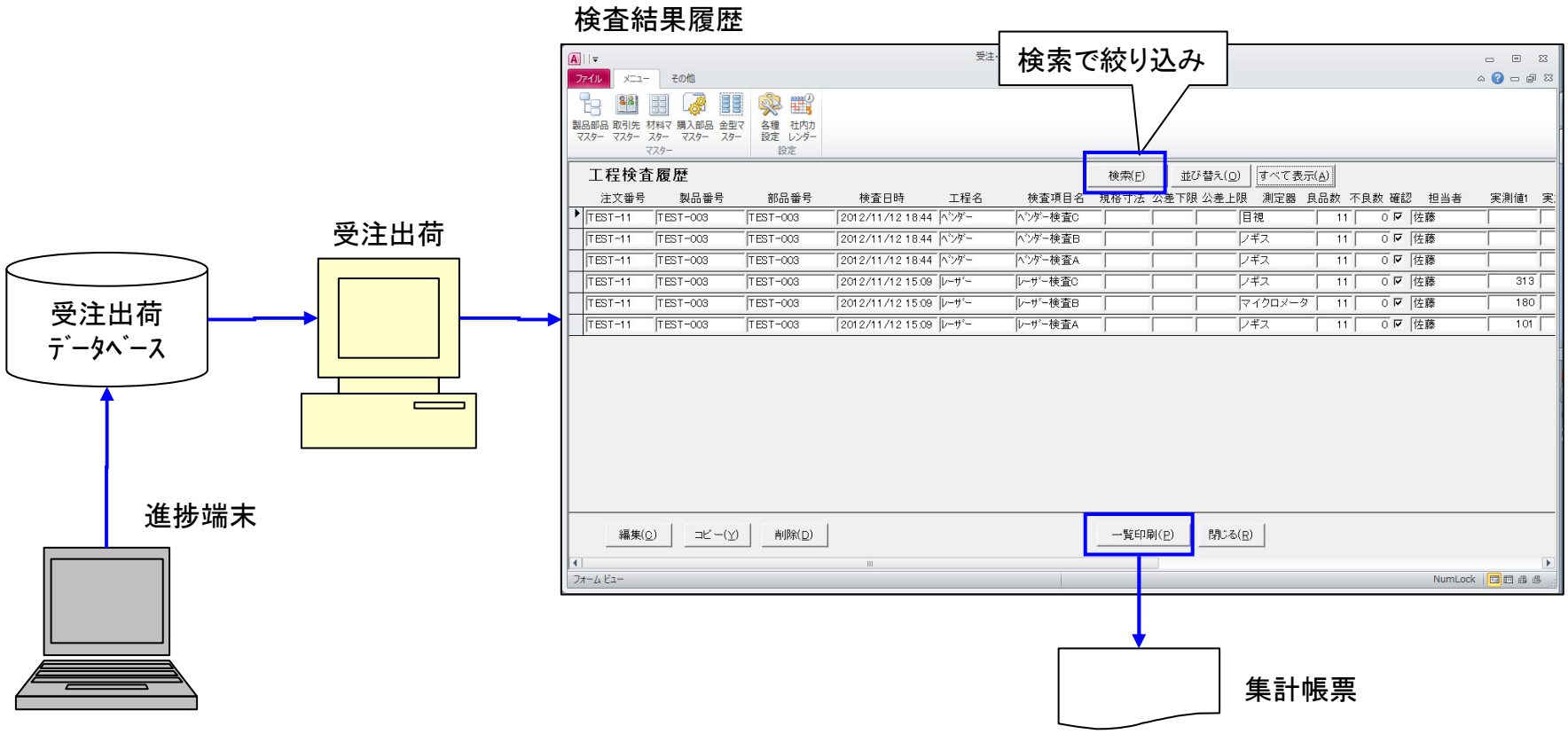


検査結果

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。

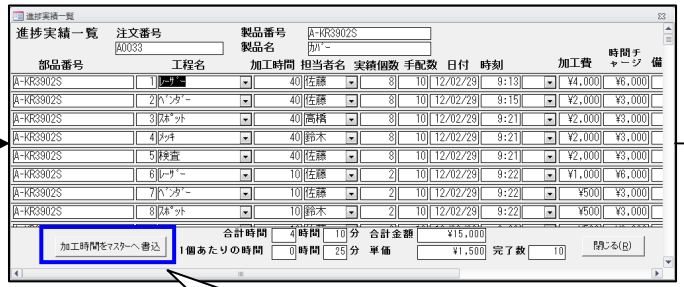


66. 実績から工程情報(段取・加工時間)への反映（1／2）

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）

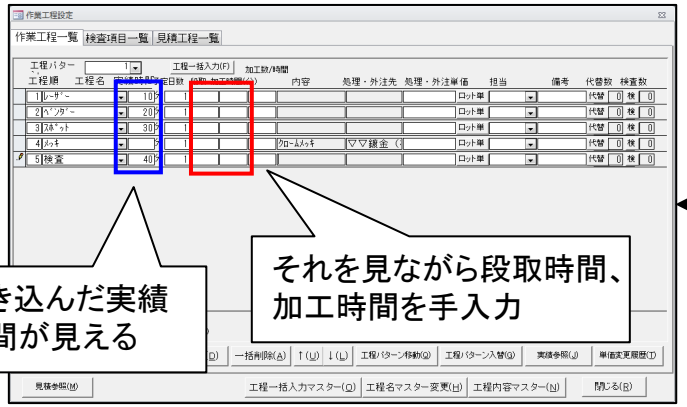


進捗実績

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〕

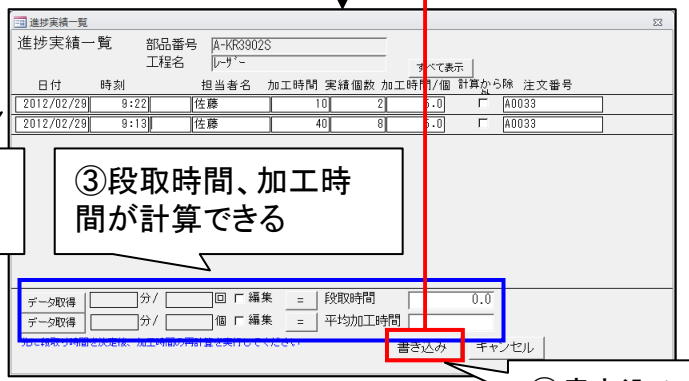
製品部品マスター

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。



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ﾖｺ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	ﾚｰｻﾞｰ	
	11	2	ﾍﾞﾝﾀﾞｰ	
	11	3	溶接	
	11	4	ﾒｯｷ	ｸﾛｰﾑﾒｯｷ
	11	5	検査	

工程がﾀﾃに並びます。
1画面に表示される品目数は少ない。

〔作業手配台帳スタイル〕



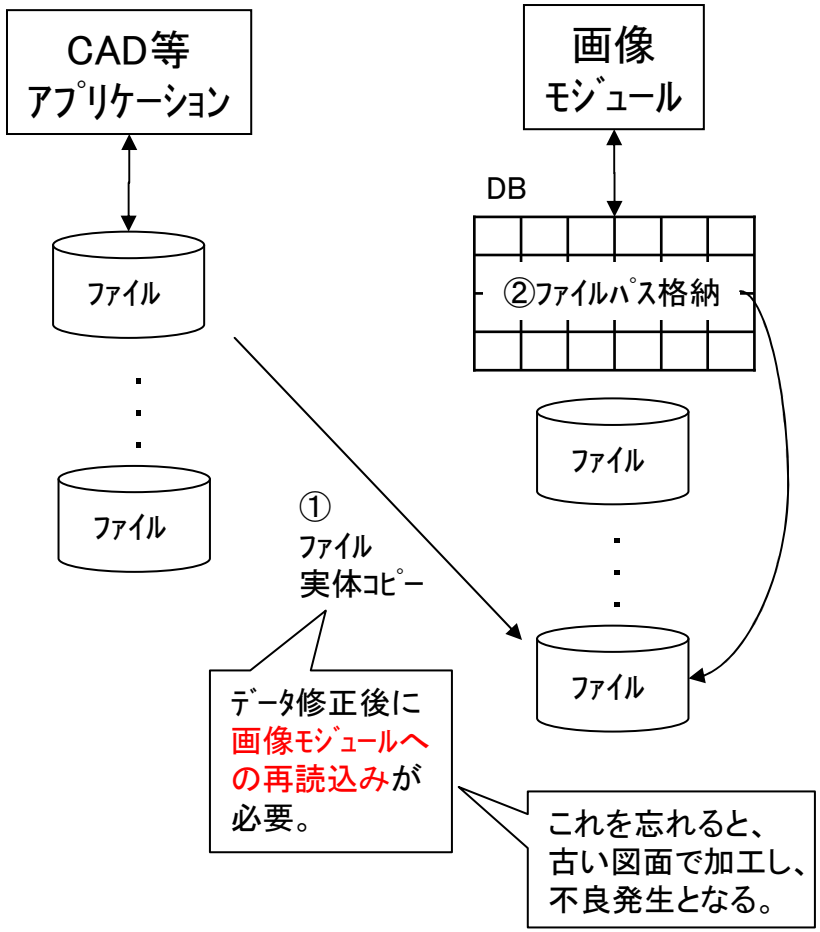
手配数量	完了数量	工程1	工程1	工程2	工程2	工程3	工程3	工程4	工程4	工程5	工程5
11	0	ﾚｰｻﾞｰ	30	ﾍﾞﾝﾀﾞｰ	30	溶接	10	ﾒｯｷ	10	検査	10
5	0	ﾚｰｻﾞｰ	20	ﾍﾞﾝﾀﾞｰ	10	ｽﾎﾟｯﾄ	10				
5	0	ﾚｰｻﾞｰ	20	ﾍﾞﾝﾀﾞｰ	10	ｽﾎﾟｯﾄ	10				
5	0	ﾚｰｻﾞｰ	20	ﾍﾞﾝﾀﾞｰ	10	ｽﾎﾟｯﾄ	10				
5	0	溶接	10	ﾒｯｷ	10	検査	10				

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い。

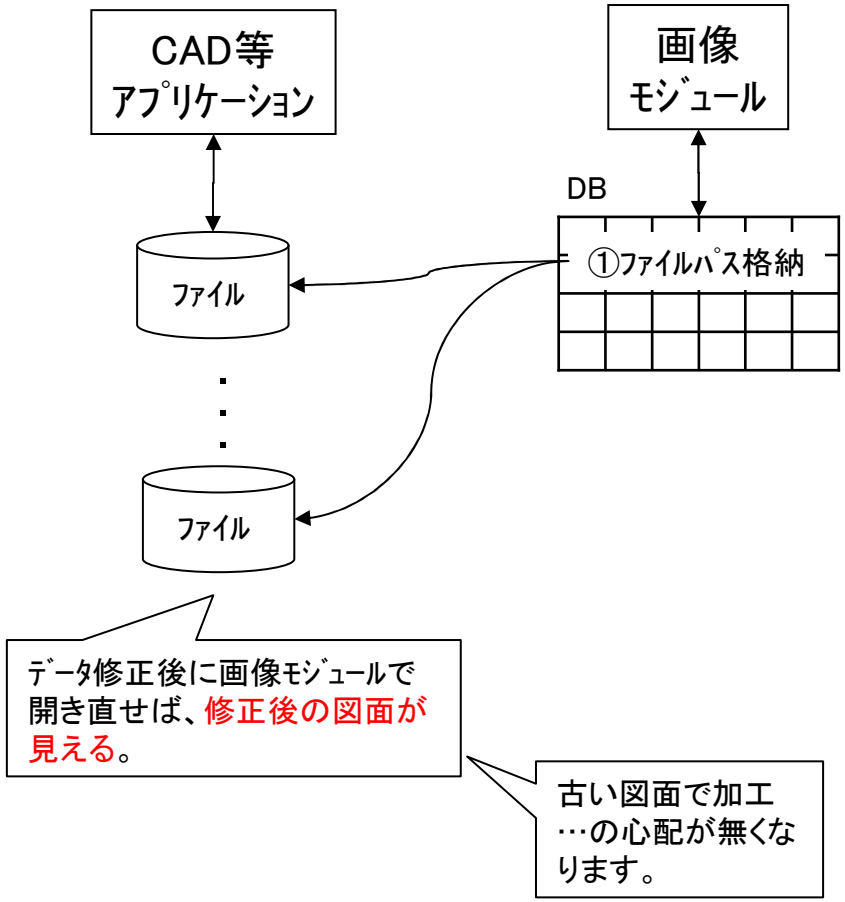
68. 画像のファイルパス管理が可能に

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〕



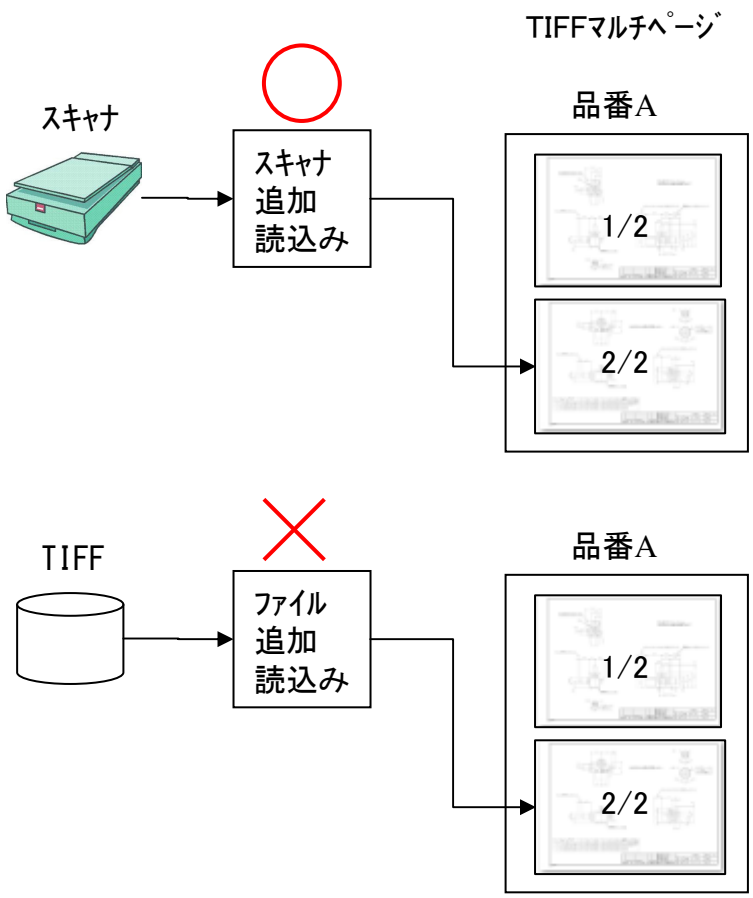
〔これから〕



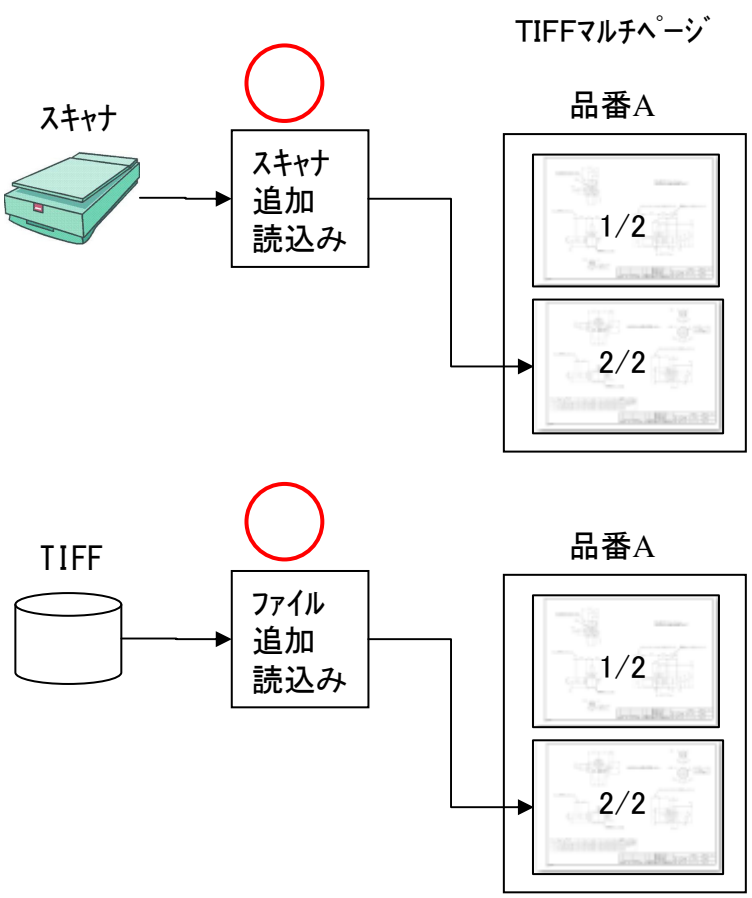
69. マルチページへファイル追加読込みを可能に

Ver6で、画像モジュールのTIFFﾏﾙﾁﾍﾟｰｼﾞへﾌｧｲﾙ追加読込みが可能になりました。

〔これまで〕



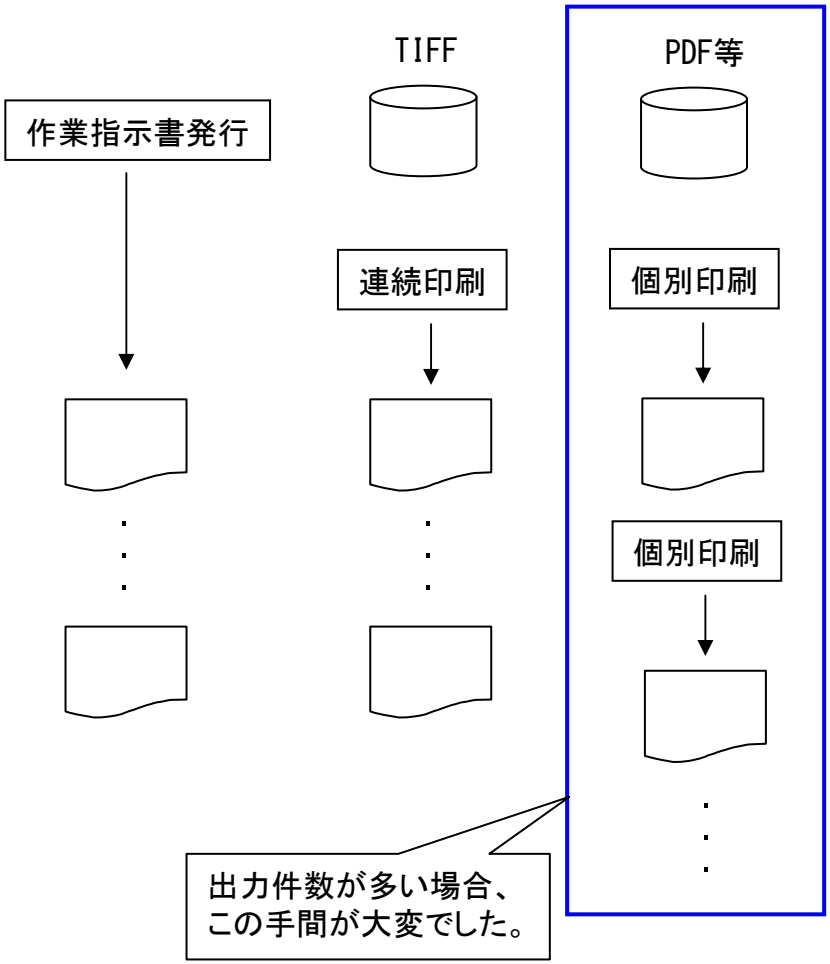
〔これから〕



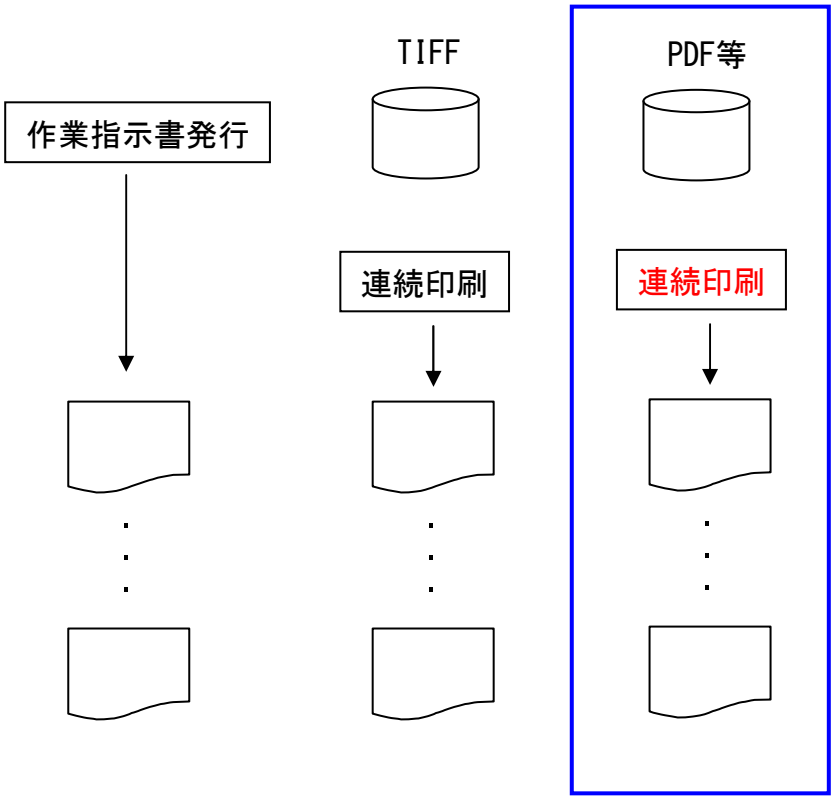
70. 受注出荷と画像の連携強化

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	○○工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-002	12/10	2	○○工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-003	12/10	1	○○工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-004	12/10	5	○○工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-005	12/10	1	○○工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-006	12/10	2	○○工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-007	12/10	3	○○工場	→	△△工場
C-001	BUHIN-008	12/10	4	○○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	○○工場	△△工場
C-001	BUHIN-002	12/10	2	○○工場	△△工場
C-001	BUHIN-003	12/10	1	○○工場	△△工場
C-001	BUHIN-004	12/10	5	○○工場	△△工場
C-001	BUHIN-005	12/10	1	○○工場	△△工場
C-001	BUHIN-006	12/10	2	○○工場	△△工場
C-001	BUHIN-007	12/10	3	○○工場	△△工場
C-001	BUHIN-008	12/10	4	○○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〕

作業手配台帳

材料注文書

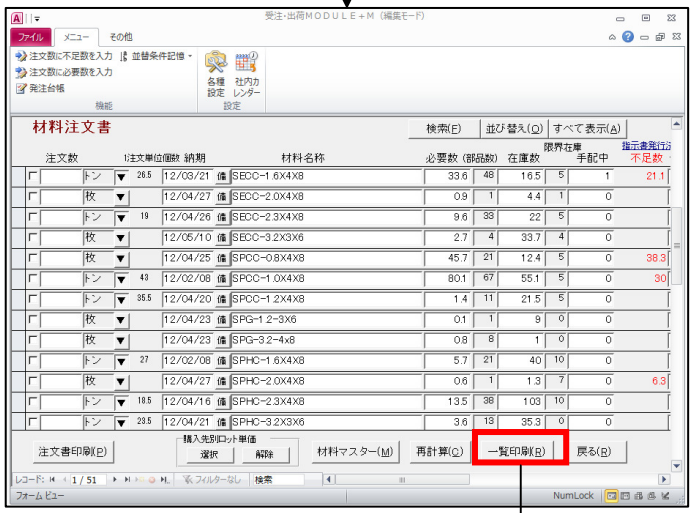


必要数、不足数が見える。さらに注文も出来る。
しかし「その前に一覧表出力…」が出来ない。
画面ハードコピーで対応するしかなかった。

〔これから〕

作業手配台帳

材料注文書



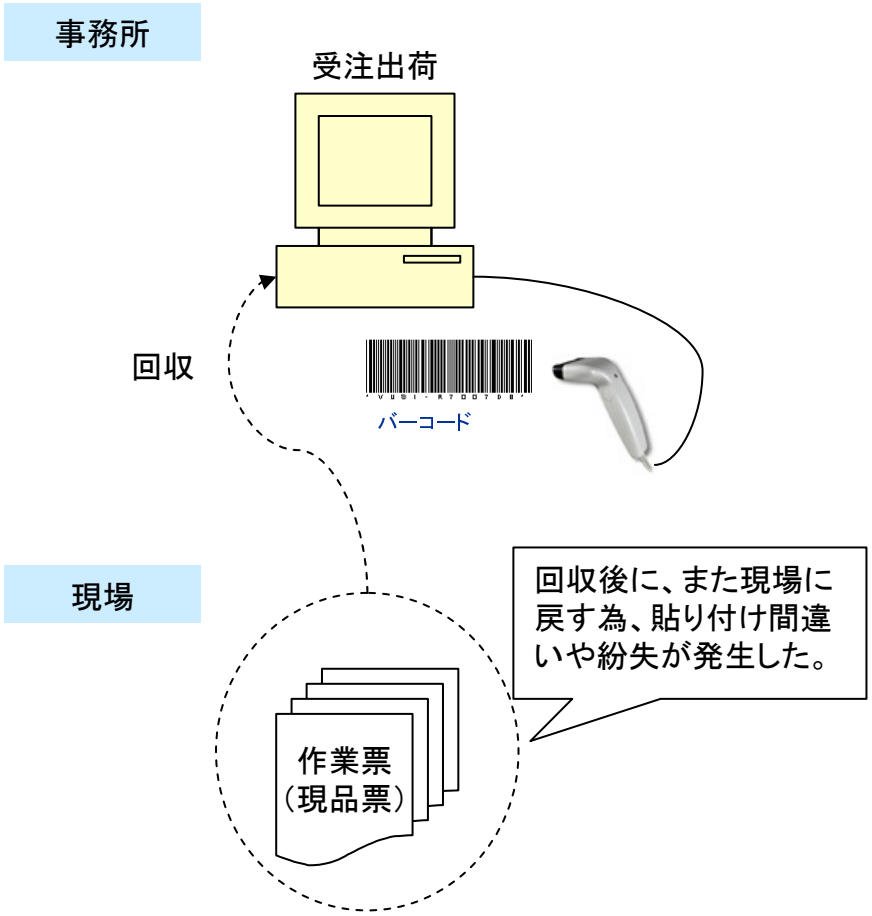
材料所要量計算結果の
一覧印刷が出来るように
なりました。

一覧印刷

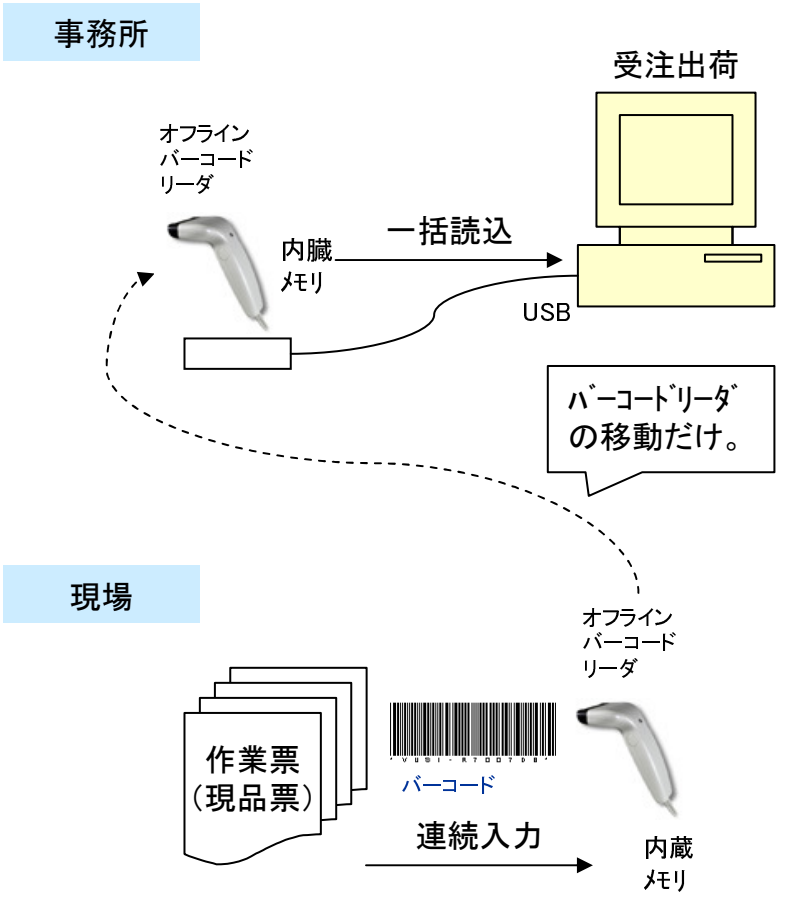
73. ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰによる一括読み込み （1／3）

Ver6で、多くのお客様からご要望を頂いていた「ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ」に対応しました。

〔これまで〕

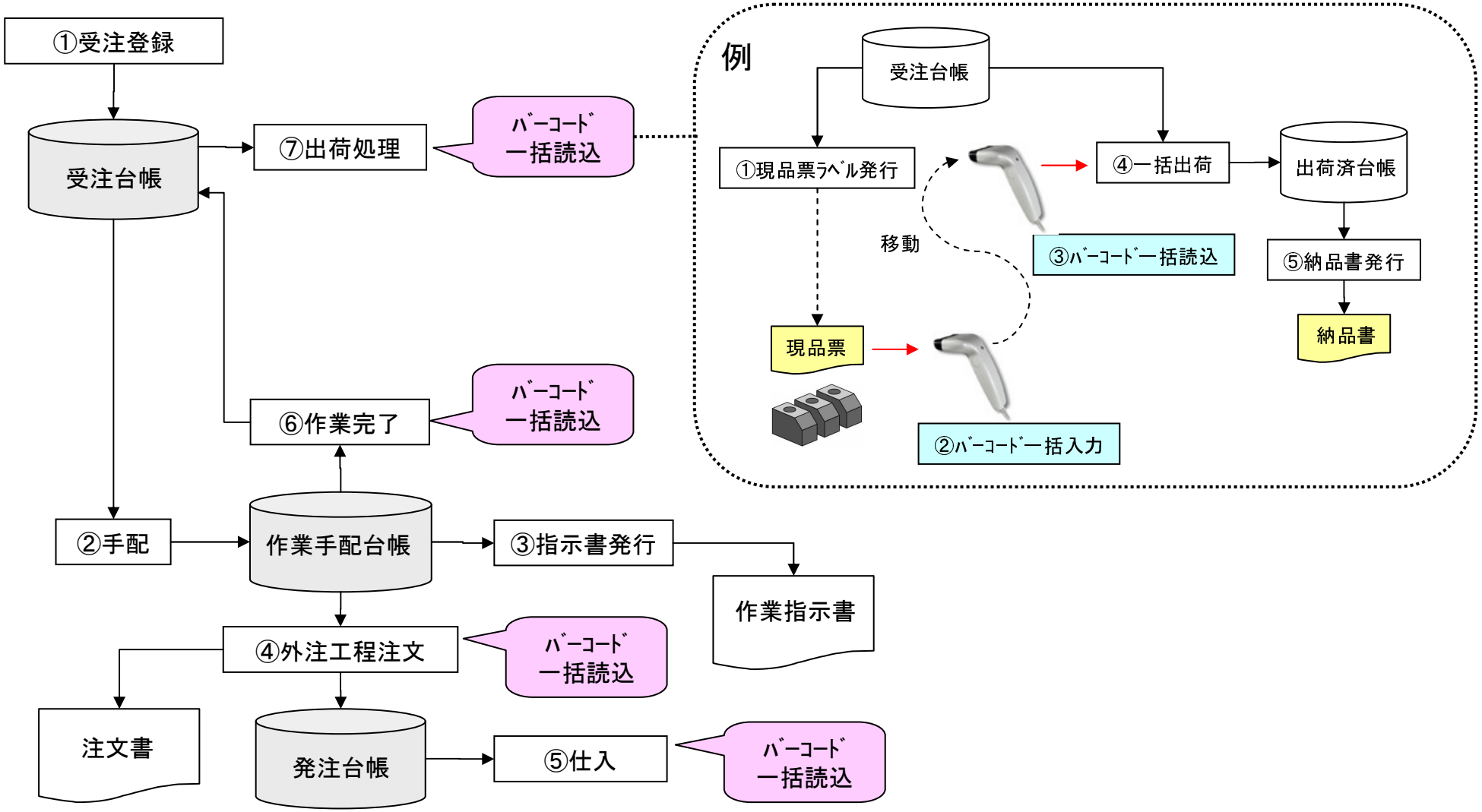


〔これから〕



73. メモリー式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰによる一括読み込み （2／3）

〔利用シーン〕



73. ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰによる一括読み込み （3／3）

〔ﾊｰﾄﾞｳｪｱ製品情報〕

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	ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ本体	83,790
2	BP-001C	充電池ﾊﾟｯｸ	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〕

・ﾊｰﾄﾞｳｪｱはお客様調達となります。(ｱﾏﾀﾞは販売しておりません。)
・標準は「ﾊﾞｰｺｰﾄﾞのみ一括入力しﾊﾟｿｺﾝに一括読込させる」運用です。
　例えば、ﾊﾞｰｺｰﾄﾞと併せて数量も入力したい…等は、別途ｶｽﾀﾏｲｽﾞ開発の扱いとなります。
・本ﾊｰﾄﾞｳｪｱのみ動作検証済みです。他の「ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ」での可否は不明です。

74. 受注台帳への作業開始予定日の追加 （1／2）

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

〔これまで〕

〔受注台帳〕

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

このように納期の若い順に並べることは出来ます。

納期が今日以前で絞り込みは出来ます。

作業開始予定日の若い順には並びません。

作業開始予定日が今日以前では絞れません。

〔これから〕

〔受注台帳〕

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

作業開始予定日の若い順にも並びます。

作業開始予定日が今日以前でも絞れます。

74. 受注台帳への作業開始予定日の追加 （2／2）

〔作業開始予定日とは？〕

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

受注台帳

注文番号	品番	納期	数量
C005	HIN001	13/01/29	3

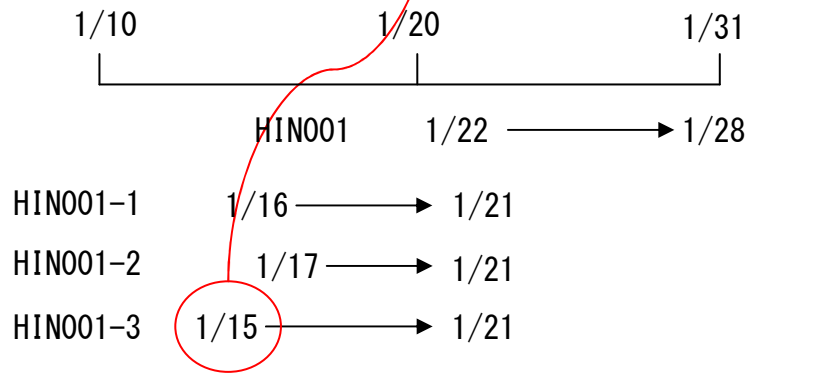
手配

作業手配台帳

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

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

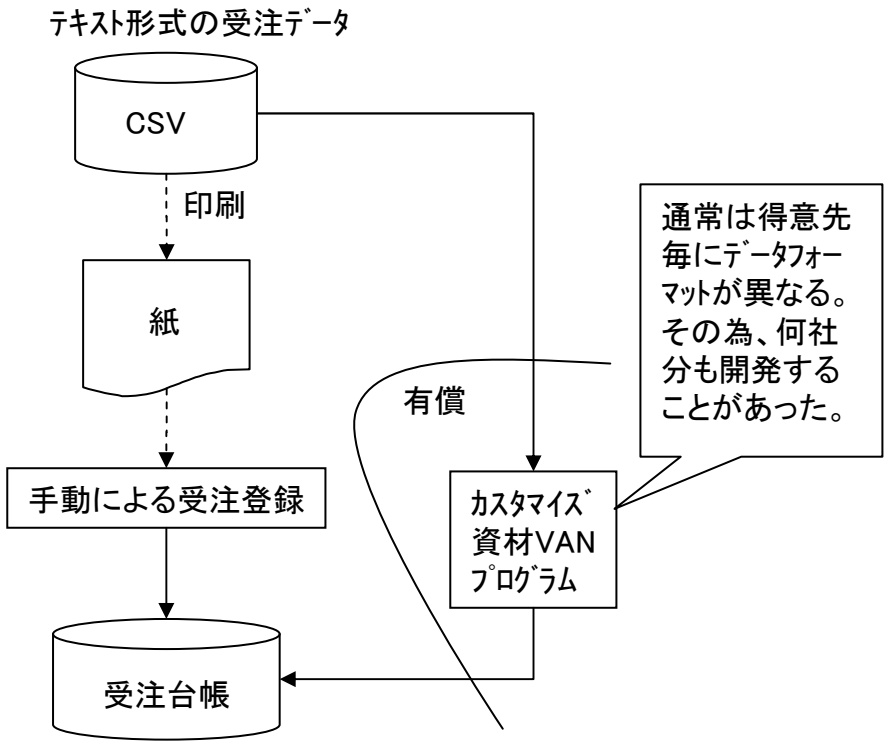
同一親品番ｸﾞﾙｰﾌﾟで
最も若い開始予定日をｾｯﾄ



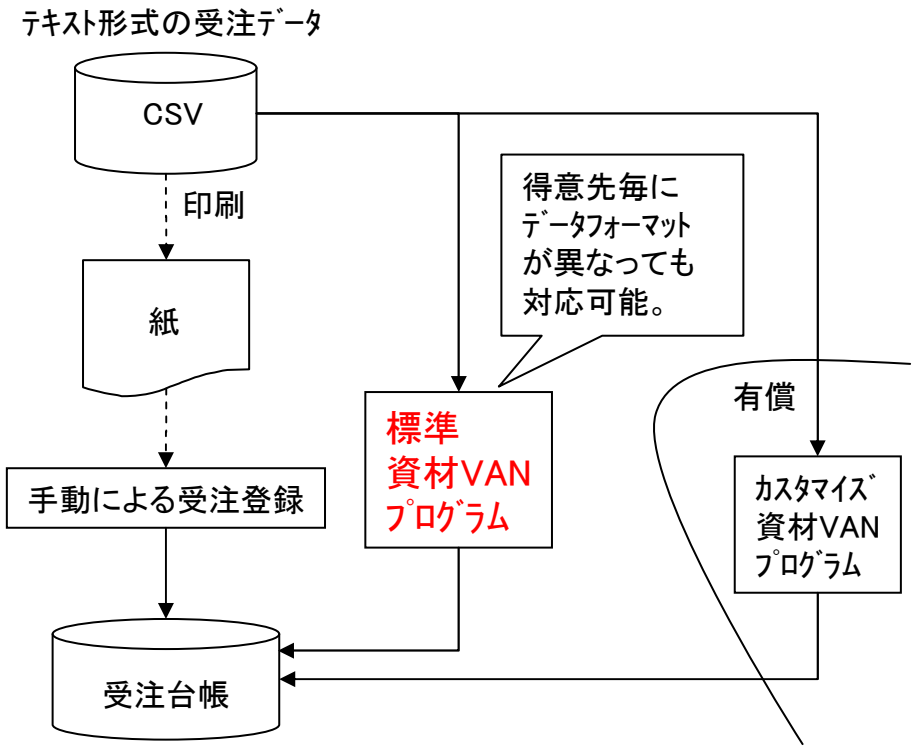
75. 標準資材VAN機能の追加 （1／3）

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

〔これまで〕

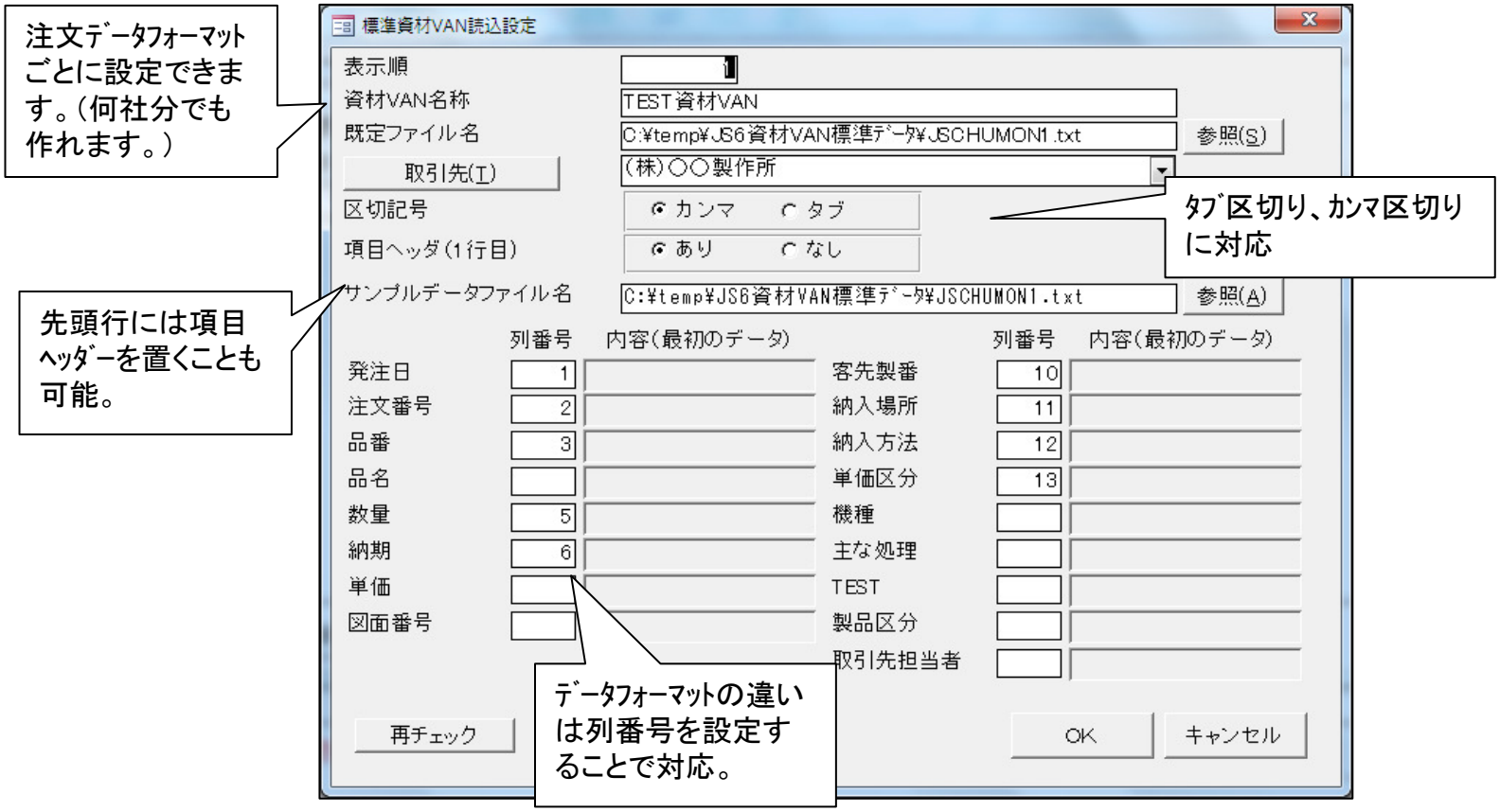


〔これから〕



75. 標準資材VAN機能の追加 （2／3）

〔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。



75. 標準資材VAN機能の追加 （3／3）

〔カスタマイズ開発版との違い〕
1番のメリットは費用がかからないことです。
出来ることを簡単に言うと、単純に右から左へデータを移すだけです。
例えば、重複ﾁｪｯｸ機構はありませんから、2回読み込んだら2重に登録されます。

項目	内容	標準資材VAN	ｶｽﾀﾏｲｽﾞ版
費用	ー	○（無償）	×（有償）
変更・削除	変更・取消ﾃﾞｰﾀの対応。	×	○
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。	×	○
別ﾃｰﾌﾞﾙ参照	例えば、取引先ｺｰﾄﾞから取引先名取得。	×	○
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。	△（※）	○
ﾃﾞｰﾀ加工	例えば、図番と版数を連結させたｺｰﾄﾞを生成し品番として受注登録。	×	○

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

76. ガントチャート機能の追加　（1／3）

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

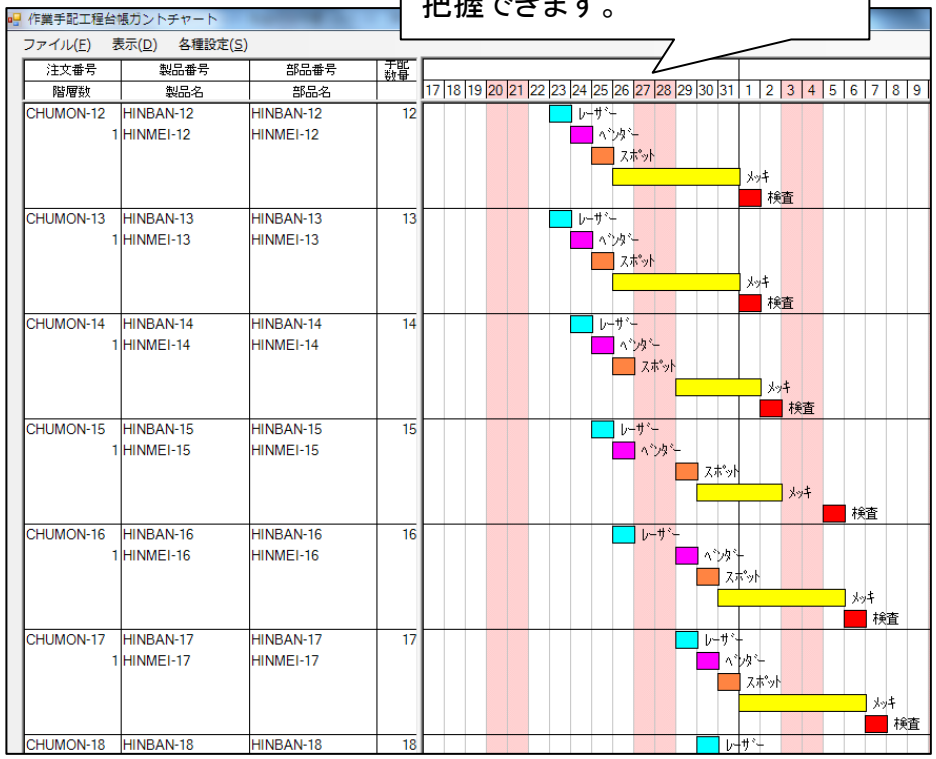
注文番号	品番	社内納期	手配数	工程	開始予定日	工程納期
C-002	H-002	8/07	4	ﾚｰｻﾞｰ	7/30	7/30
C-002	H-002	8/07	4	曲げ	7/31	7/31
C-002	H-002	8/07	4	ｽﾎﾟｯﾄ	8/1	8/1
C-002	H-002	8/07	4	ﾒｯｷ	8/2	8/6
C-002	H-002	8/07	4	検査	8/7	8/7
C-001	H-001	8/09	5	ﾚｰｻﾞｰ	8/1	8/1
C-001	H-001	8/09	5	曲げ	8/2	8/2
C-001	H-001	8/09	5	ｽﾎﾟｯﾄ	8/5	8/5
C-001	H-001	8/09	5	ﾒｯｷ	8/6	8/8
C-001	H-001	8/09	5	検査	8/9	8/9

普通の人は、この情報から「7月後半から8月前半にかけてﾚｰｻﾞｰが混み合うぞ…」をｲﾒｰｼﾞ出来ません。

〔これから〕

ガントチャート

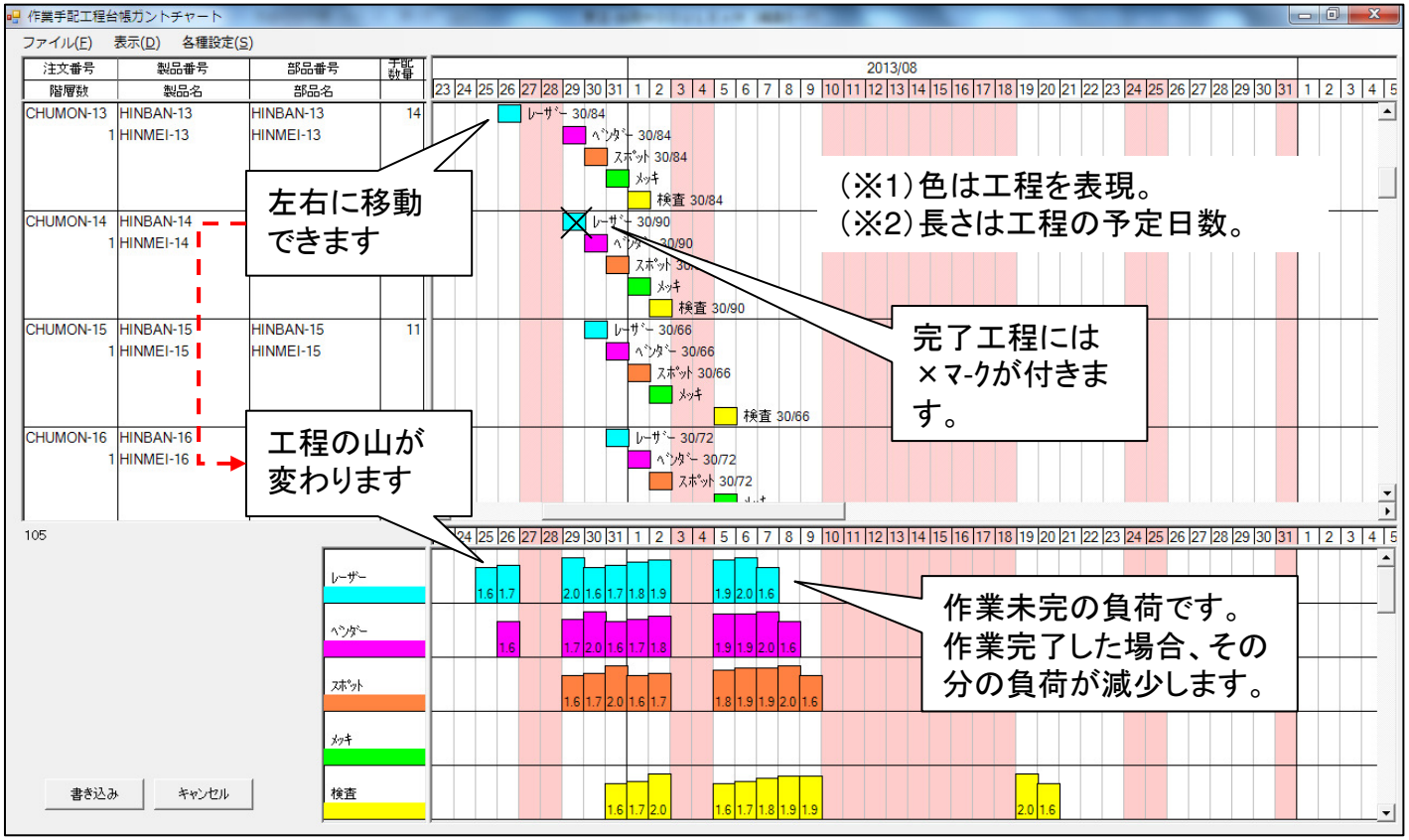
カレンダー上で仕事量を視覚的に把握できます。



76. ガントチャート機能の追加 （2／3）

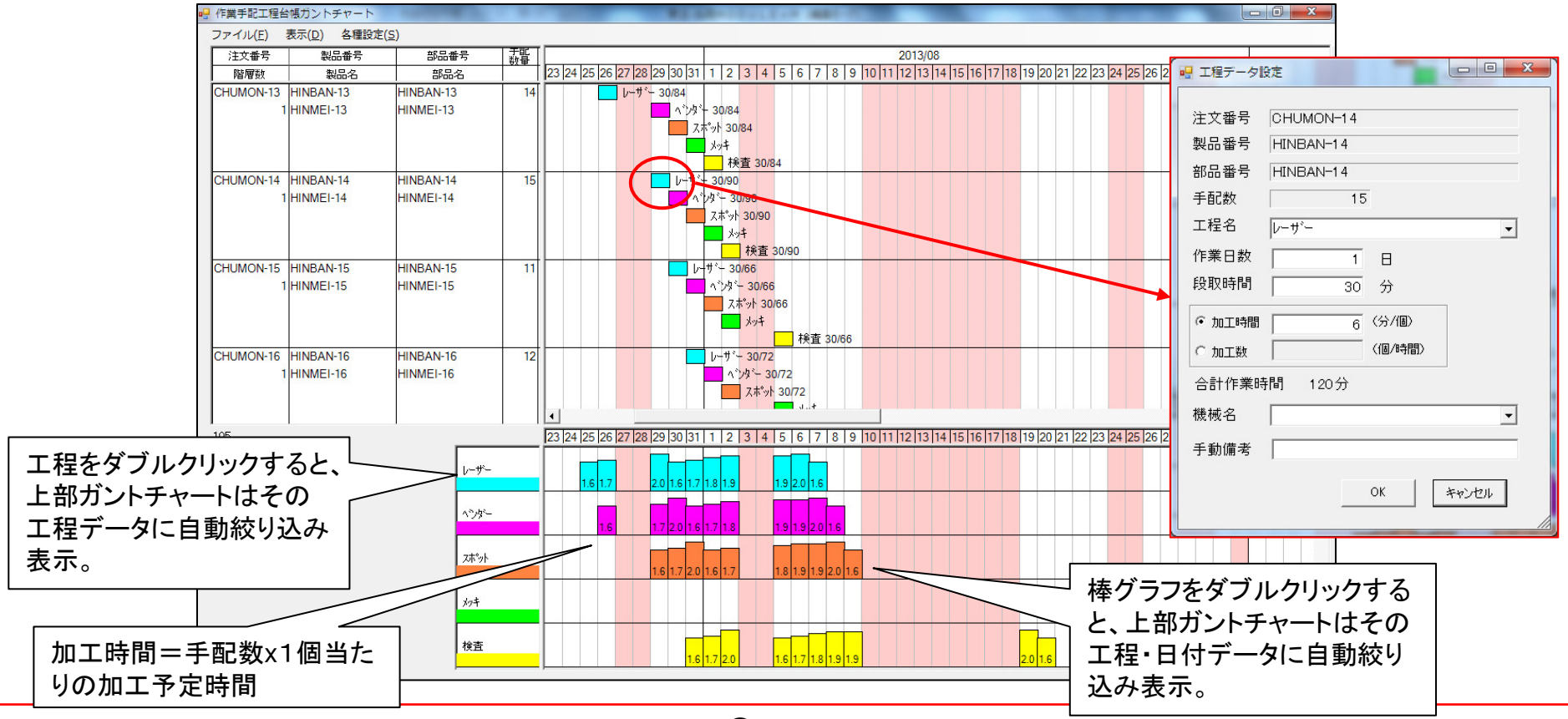
ガントチャート画面は上下2層に分かれています。
上段は、受注データ毎のスケジュールを表現するガントチャートです。製品部品マスターの工程情報に予定日数が設定されている場合に、所要日数（開始予定日/工程納期）を計算します。
下段は、工程毎の負荷を表現するグラフです。製品部品マスターの工程情報に段取時間・加工時間が設定されている場合に、手配数に基づく作業時間を計算し、山積みします。

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



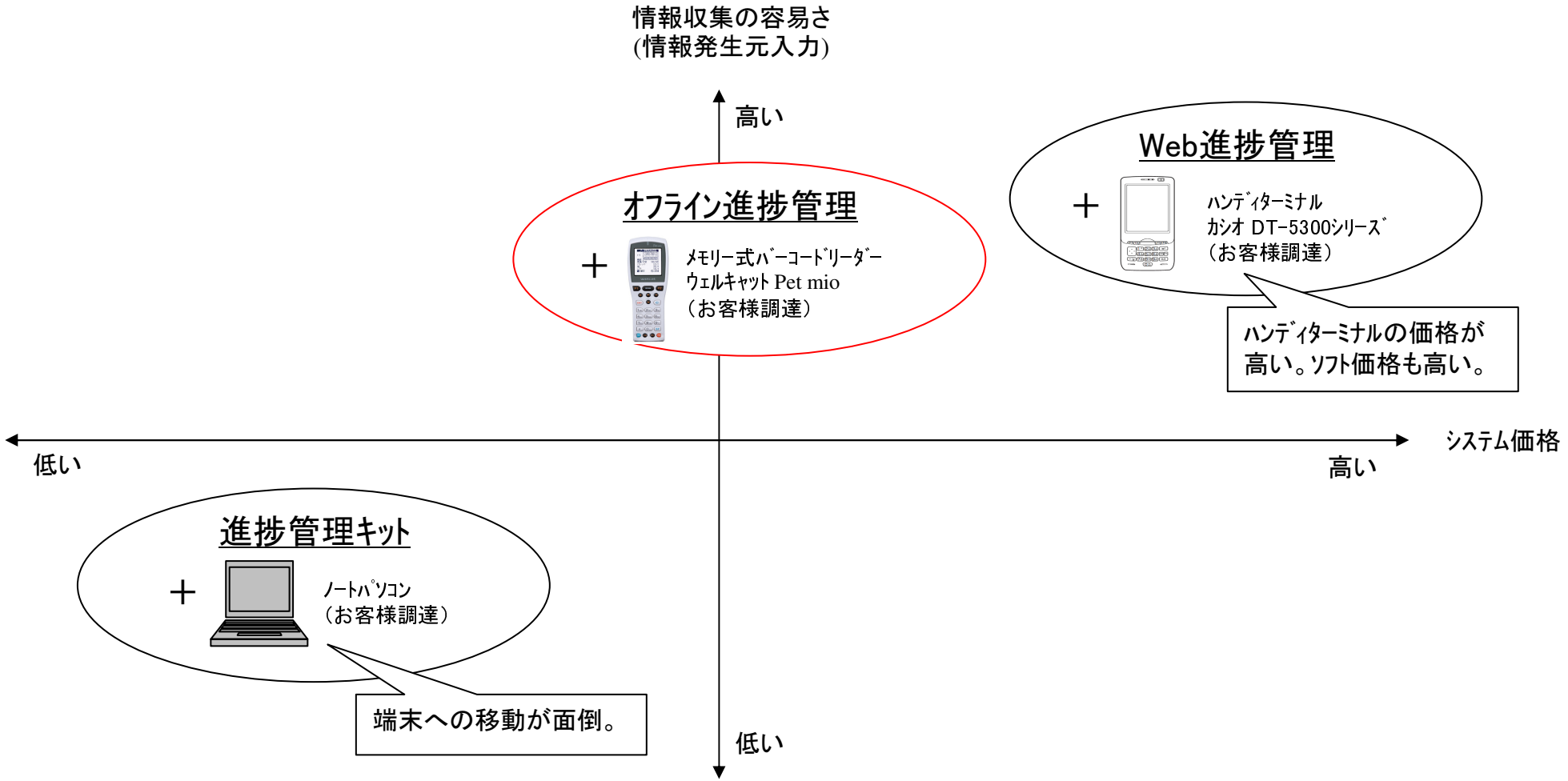
76. ガントチャート機能の追加　（3／3）

（その他）
下段の山は段取時間+加工時間。…（加工時間＝手配数x1個当たりの加工予定時間）
下段の工程をダブルクリックすると、上部ガントチャートはその工程データのみ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。



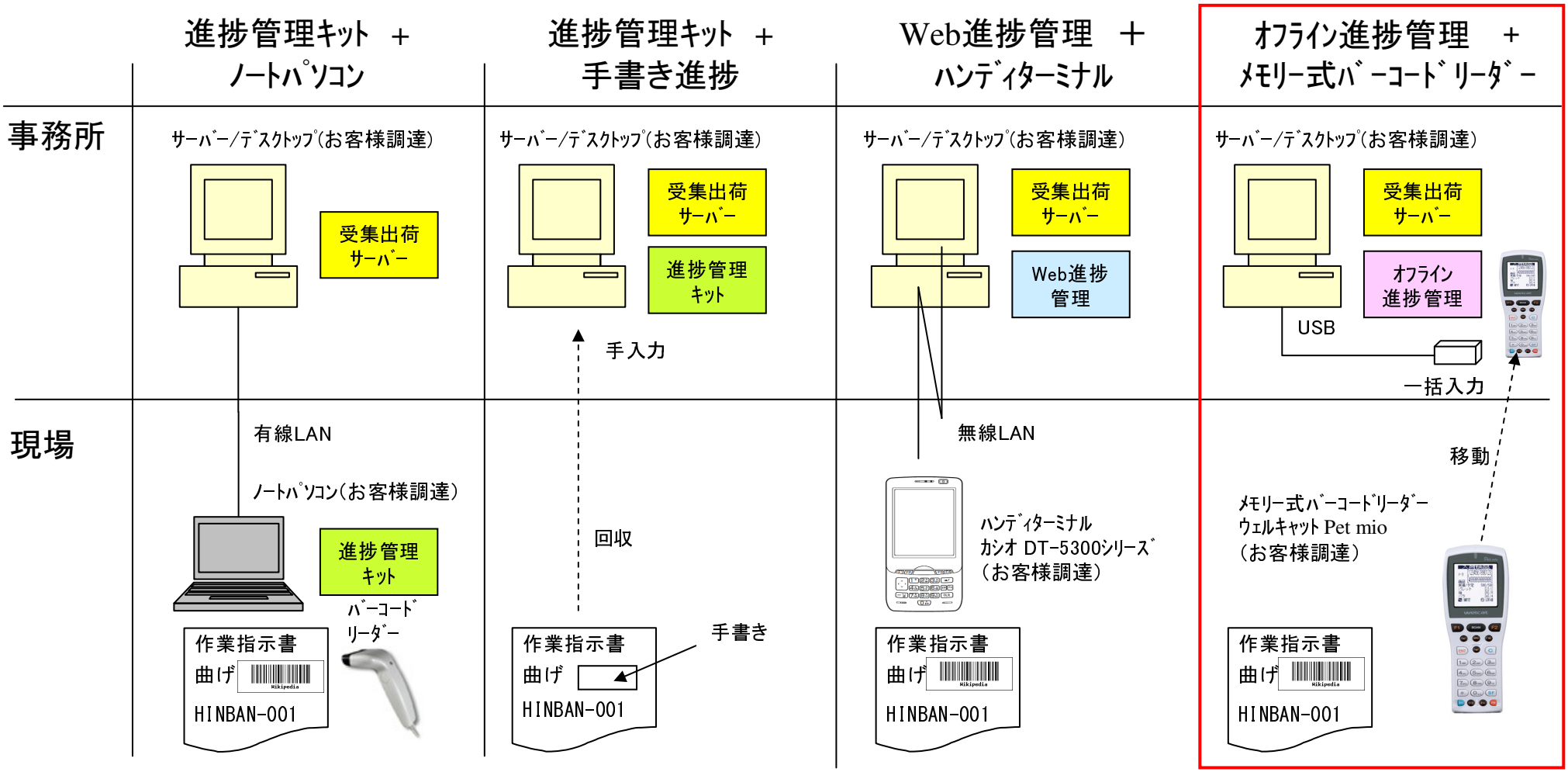
77. ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰによるｵﾌﾗｲﾝ進捗実績収集 （1／3）

（位置付け）
「ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ」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。



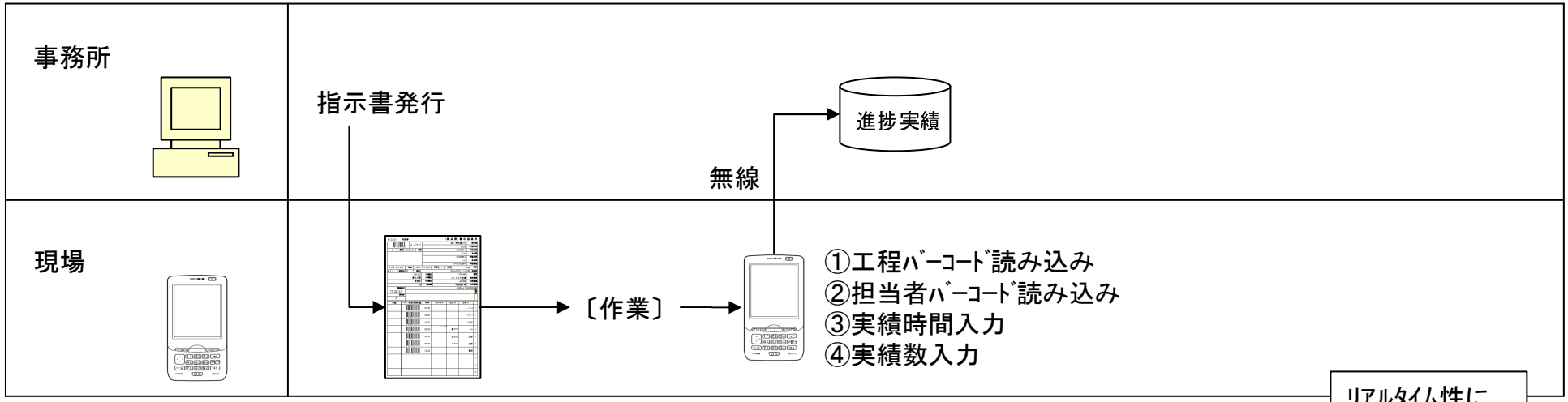
77. ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰによるｵﾌﾗｲﾝ進捗実績収集 （2／3）

（運用面での位置付け）
「ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ」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。

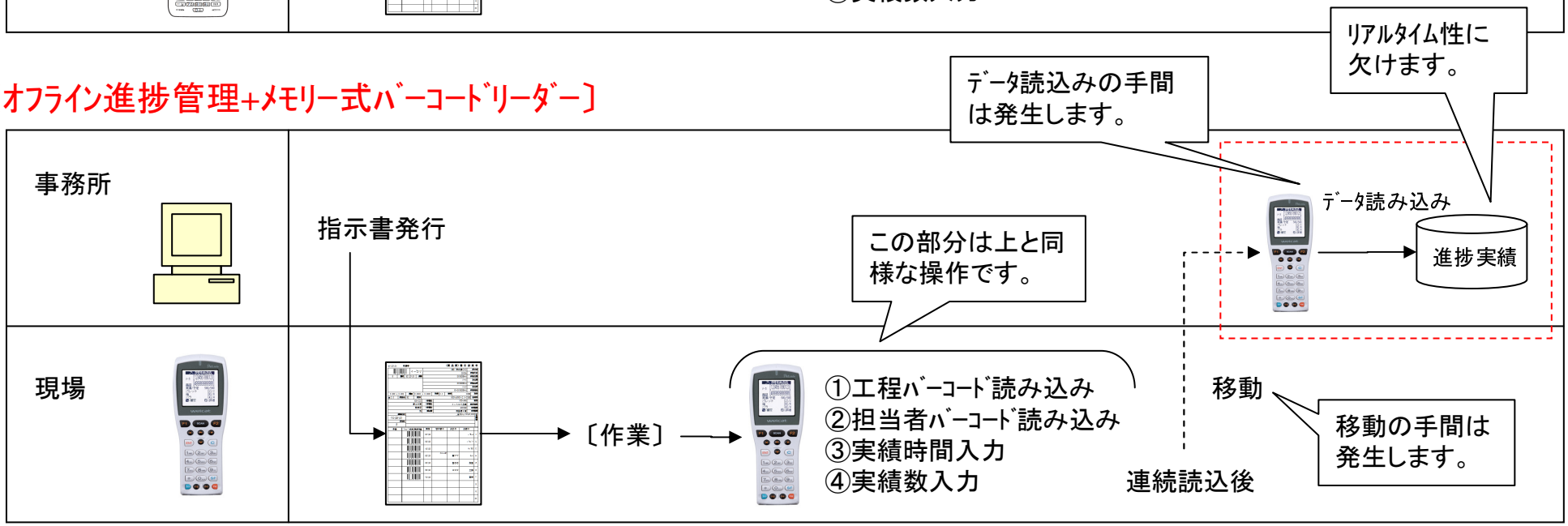


77. ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰによるｵﾌﾗｲﾝ進捗実績収集 （3／3）

〔Web進捗管理＋ﾊﾝﾃﾞｨﾀｰﾐﾅﾙ〕



〔ｵﾌﾗｲﾝ進捗管理+ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ〕



78. 同一材料処理の追加

別材料を一本化する「同一材料処理」が追加されました。

〔課題〕
同じ材料なのに別々の材料名でﾏｽﾀｰを登録し、それぞれの材料を使用した部品ﾃﾞ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〕

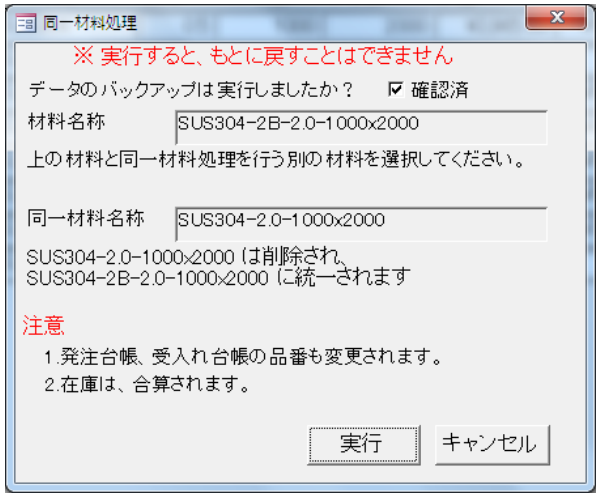
①部品ﾃﾞｰﾀの変更（旧材料名->新材料名）
・旧材料名を使用している部品を絞り込み。
・1件づつ新材料名に変更。

②旧材料名を削除

件数が多いと膨大な作業時間が必要になる。

〔これから〕

①同一材料処理を起動
・新材料名を指示。
・旧材料名を指示。
・実行。



79. 進捗実績時間計算の改善

進捗実績収集で、着手と完了の時刻を自動計測し、実績時間を自動計算することが出来ます。
ところが、分単位で実績時間計算を行っていた為、1分に満たない分は全て切り捨てとなってしまいました。
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〕

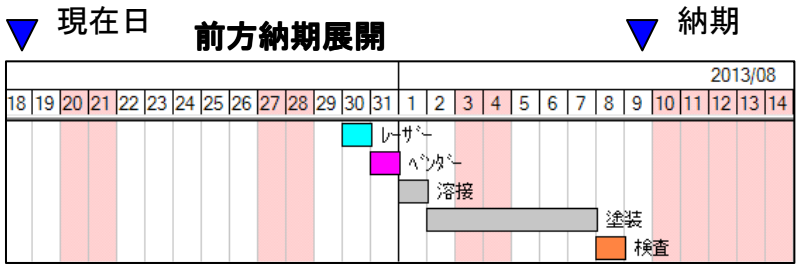


実測：55秒　－＞　時間：0.9分

80. 工程納期計算の改善 （1／2）

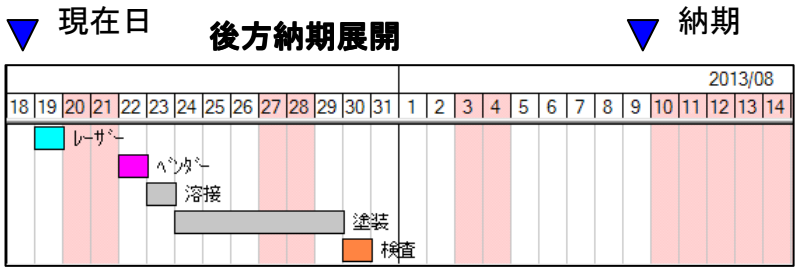
これまで、工程納期計算（一般には生産ｽｹｼﾞｭｰﾘﾝｸﾞと言われる機能）では、社内納期から前方に工程納期計算を行う「前方納期展開」のみでした。
今回、指定日から後方に工程納期計算を行う「後方納期展開」、指定日から社内納期までを期間按分する「期間伸縮納期展開」が追加され、ｽｹｼﾞｭｰﾘﾝｸﾞの選択肢が3つになりました。

〔これまで〕

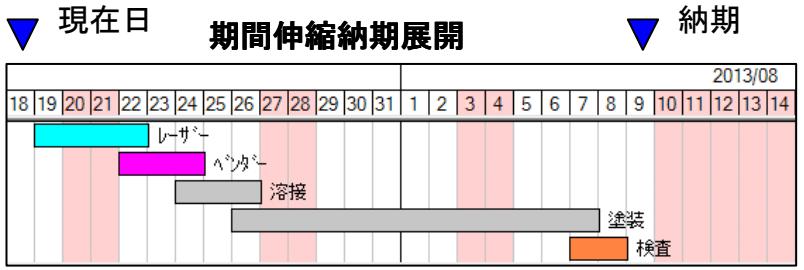


社内納期から前方に工程納期計算

〔今回追加〕



指定日から後方に工程納期計算



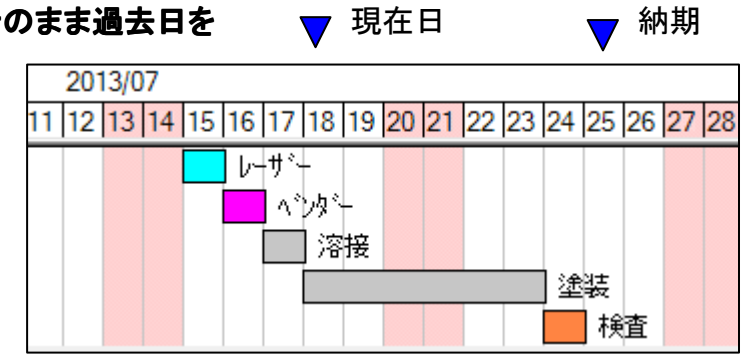
指定日から社内納期までを期間按分

80. 工程納期計算の改善　（2／2）

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

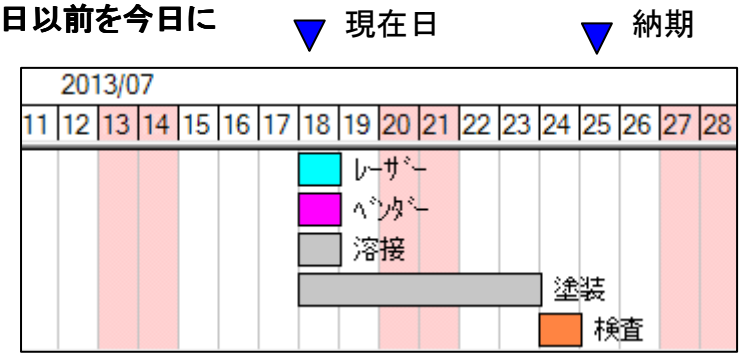
〔これまで〕

そのまま過去日を

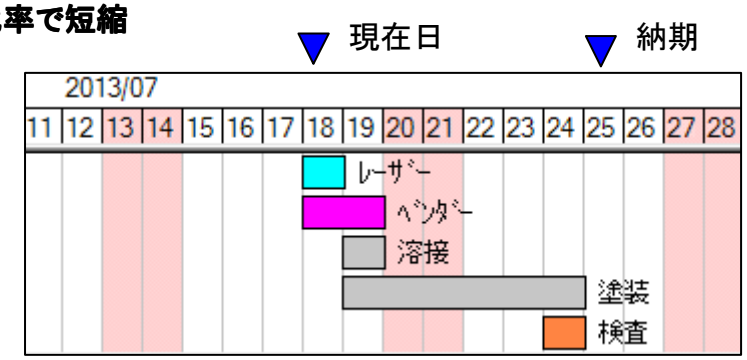


〔今回追加〕

今日以前を今日に



比率で短縮

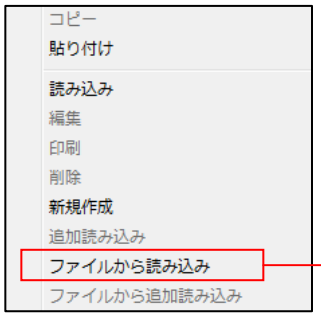


81. フォルダ指定の連続読み込み

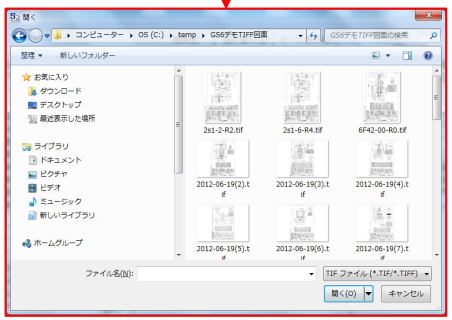
複合機では図面を連続スキャンでき、ネットワーク接続されたパソコンの共有フォルダに保存されます。
これまで、画像モジュールでは、これらを1ファイルづつ読み込むことしか出来ませんでした。
今回、「フォルダ指定で連続読み込み出来る」機能が追加されました。
これにより、図面読み込み作業の時間短縮が可能となります。

〔これまで〕

1品番づつ画像読み込み。

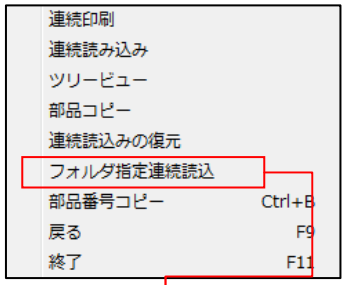


画像ﾌｧｲﾙ選択

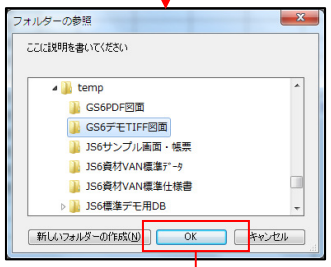


〔今回追加〕

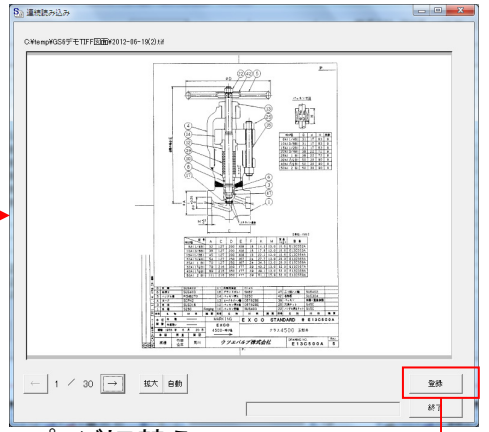
フォルダ指定で連続読み込み。



ﾌｫﾙﾀﾞ指定

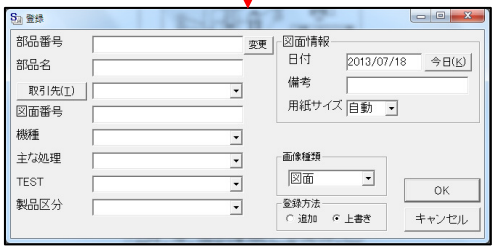


ﾌｫﾙﾀﾞ配下の画像ﾋﾞｭｰ



ﾍﾟｰｼﾞ切替え

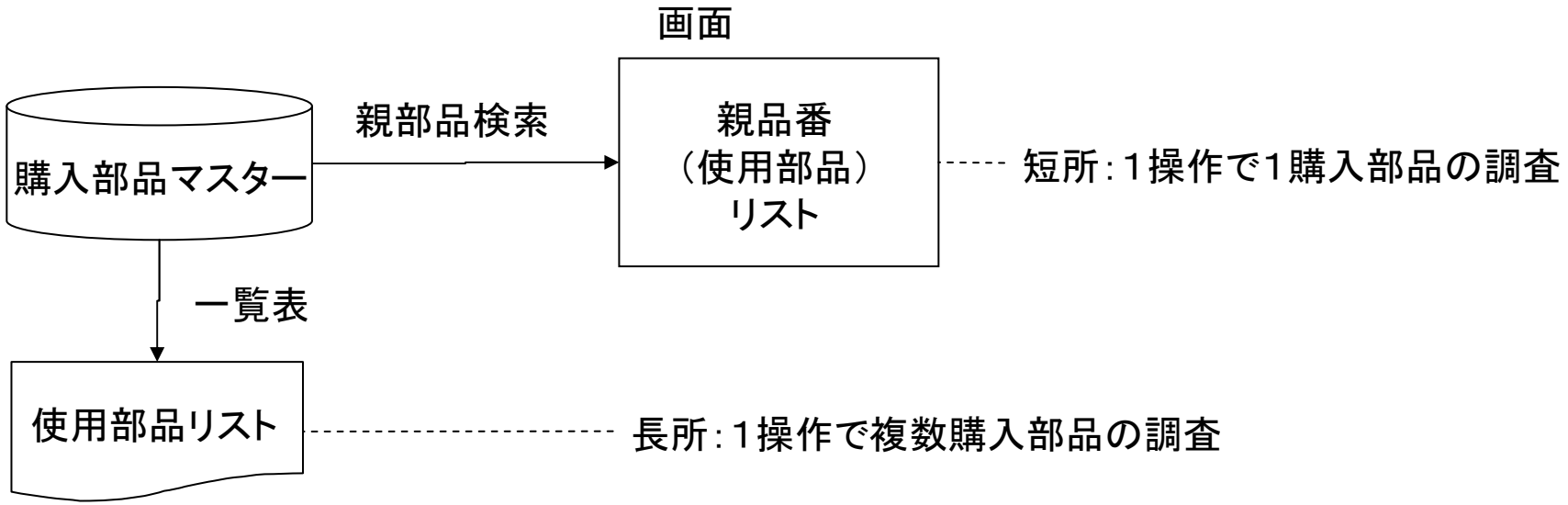
品番入力



82. 使用部品一覧表の追加

NEW（6.40）

購入部品マスターでは、１品目を選択し、親品番（この購入品を使用している品目）リストを表示できる。
しかし、この親品番リストは１品目毎の表示なので、複数品目を調べる為には大変な労力を必要とした。
今回、一回の操作で複数の購入品の親品番リストを出力できる帳票が標準実装された。
併せて、材料マスター、金型マスターでも同様な帳票が標準実装された。



83. 画面リンクの改善 （1／2）

NEW（6.40）

今回、指示書発行画面から作業手配工程台帳（全予定工程一覧）画面がリンクできるようになり、
操作性が大幅に向上しました。

これまで

①指示書ミス発見（工程情報）

②作業手配台帳

③全予定工程一覧

④工程情報修正

⑤作業手配台帳

⑥指示書

⑦検索

⑧選択

⑨指示書発行

今後

①指示書ミス発見（工程情報）

②全予定工程一覧

③工程情報修正

④指示書発行

83. 画面リンクの改善 （2／2）

NEW（6.40）

今回、出荷済台帳から入金台帳がリンクできるようになり、操作性が大幅に向上しました。
同様に、受入れ台帳から出金台帳がリンクできるようになっています。

これまで

①請求書ミス発見（入金情報）

②メニュー

③入金台帳

④入金情報修正

⑤メニュー

⑥出荷済台帳

⑦納品書・請求書

⑧検索

⑨選択

⑩請求書発行

今後

①請求書ミス発見（入金情報）

②入金台帳

③入金情報修正

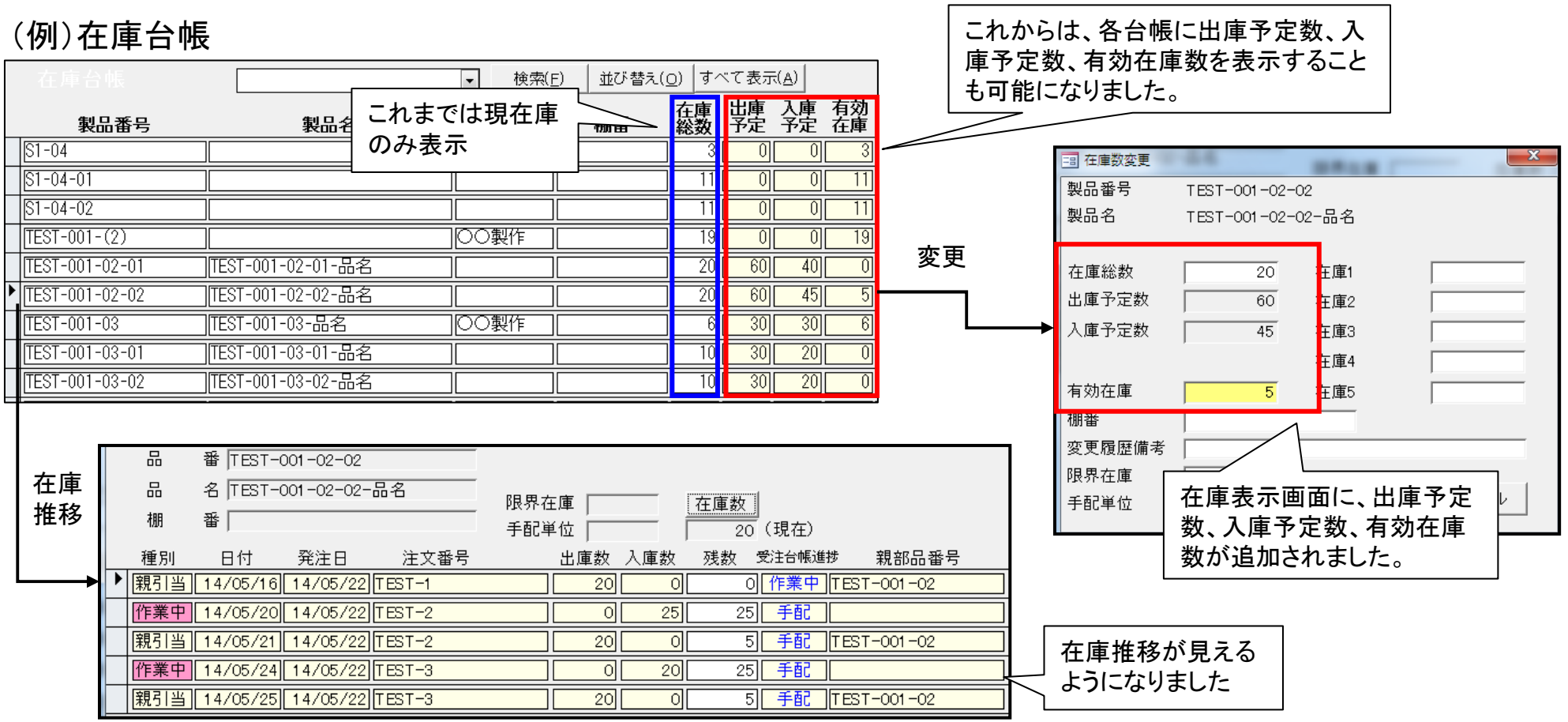
④請求書発行

84. 在庫表示の改善 （1／2）

NEW（6.40）

これまでは、現在庫数しか知ることが出来ませんでした。それ故に、ある部品の現在庫が100個あることは分かっても、この先どうなるかは知ることが出来ませんでした。
今回、在庫表示が改善され、現在庫だけでなく、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数(即ち未来の在庫数：現在庫−出庫予定数＋入庫予定数)が表示可能になりました。

（例）在庫台帳



84. 在庫表示の改善 （2／2）

NEW（6.40）

今回、材料、購入部品の在庫表示も改善されました。
現在庫だけでなく、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数(即ち未来の在庫数：現在庫−出庫予定数＋入庫予定数)が表示可能になりました。

（例）材料マスター

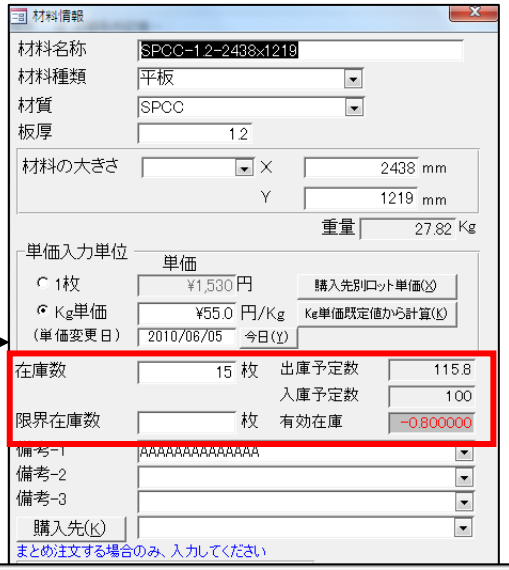
これからは、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数を表示することも可能になりました。

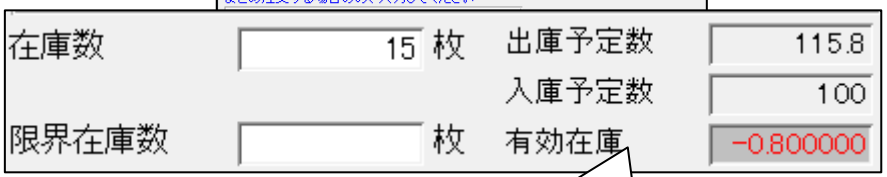
これまでは現在庫のみ表示

材料マスター　平板(H)　型鋼(K)

材料名称	材	Y寸法	現在庫	出庫予定	入庫予定	有効在庫
SPCC-0.8-3048x1524	SPC	1524	0	0	101	101
SPCC-1.2-1350x650	SPCC 1.2 1350	650	0	0	0	0
SPCC-1.2-1828x914	SPCC 1.2 1828	914	0	0	0	0
SPCC-1.2-2438x1219	SPCC 1.2 2438	1219	15	115.8	100	-0.80
SPCC-1.6-1000x1000	SPCC 1.6 1000	1000	0	0	0	0
SPCC-1.6-1000x1000(A)	SPCC 1.6 1000	1000	0	0	0	0
SPCC-1.6-1000x1000(B)	SPCC 1.6 1000	1000	0	0	0	0

変更





在庫推移

材料名称 SPCC-1.2-2438x1219　在庫数
購入先　限界在庫 0　15（現在）

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

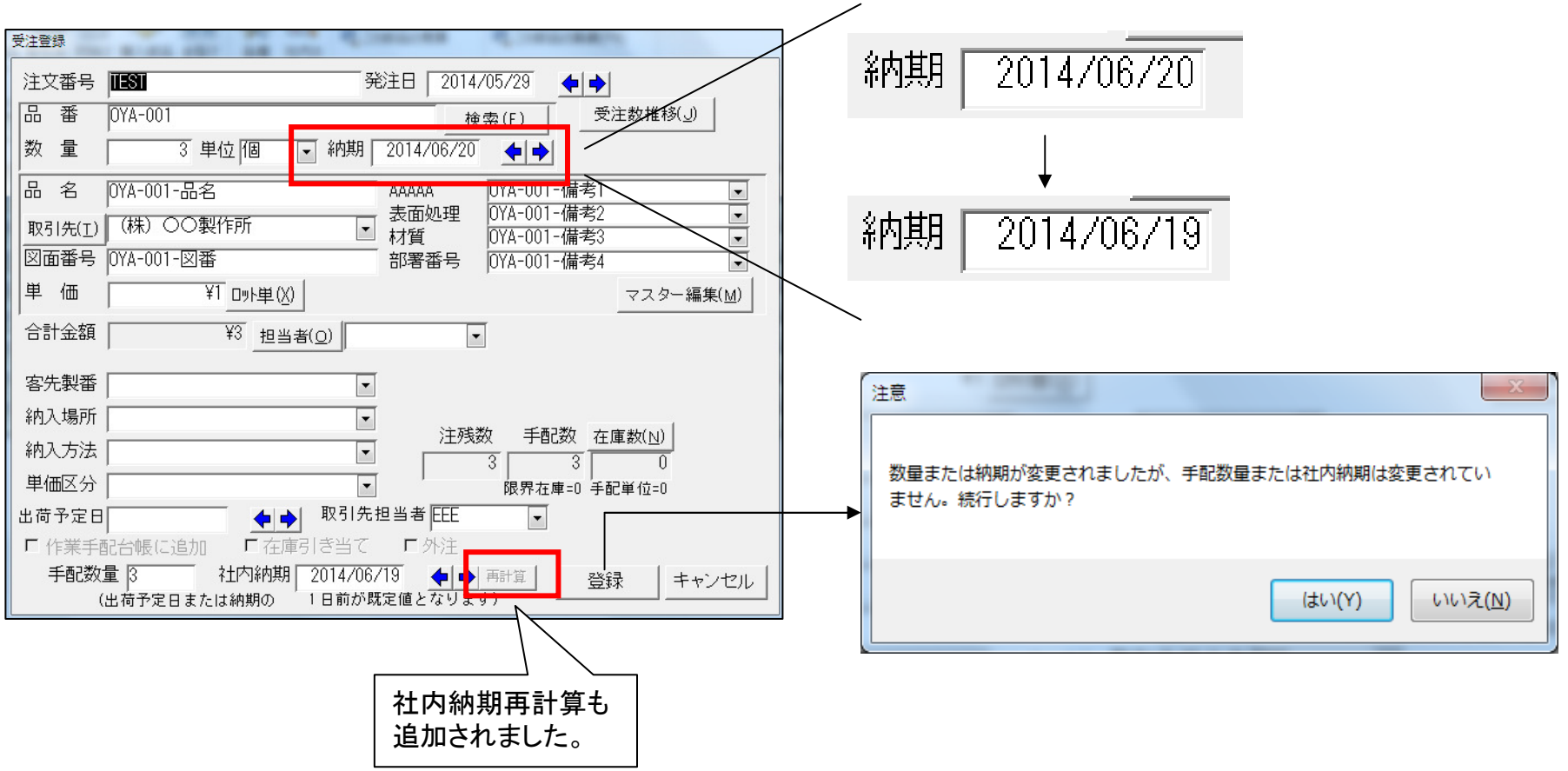
在庫推移が見えるようになりました

在庫表示画面に、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数が追加されました。

85. 社内納期再計算を促すアラーム出力

NEW（6.40）

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

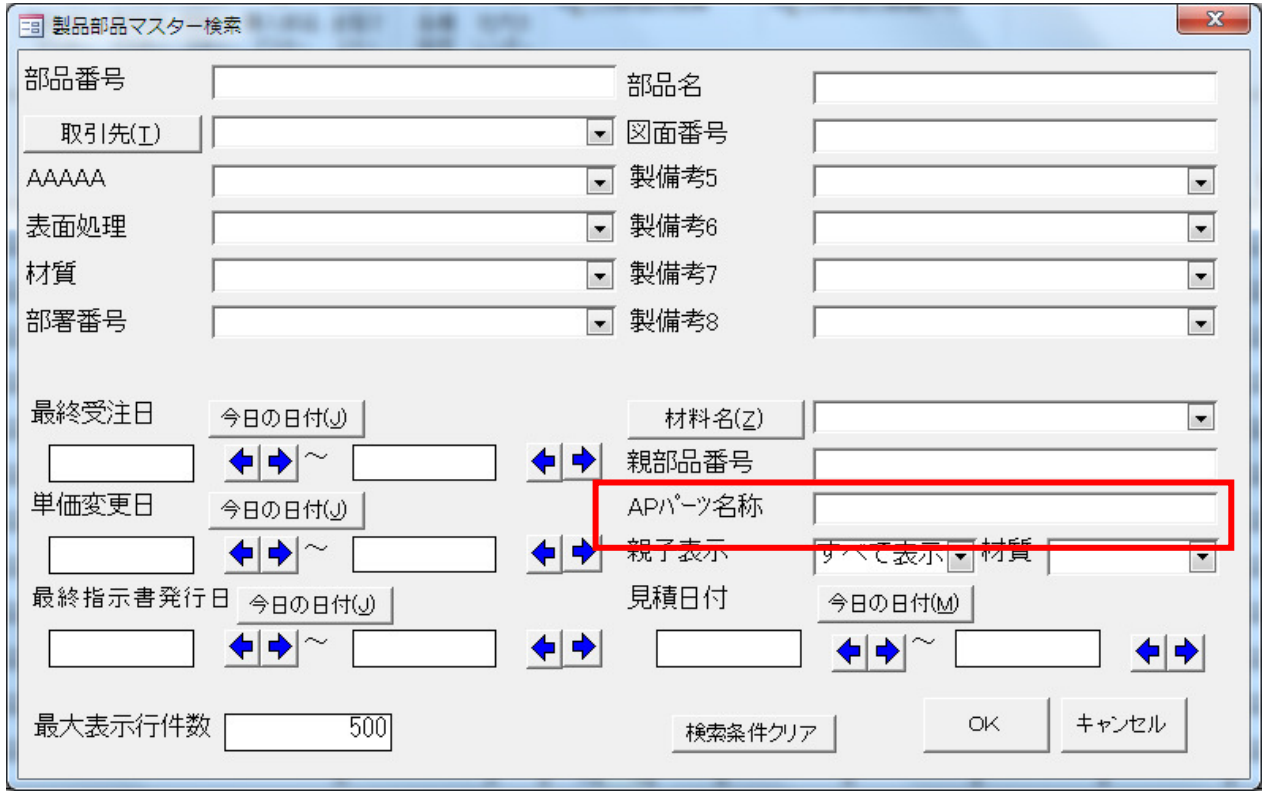


86. 製品部品マスターの検索機能強化

NEW（6.40）

今回、「APﾊﾟｰﾂ名称」の検索条件が追加されました。

製品部品マスター 検索画面

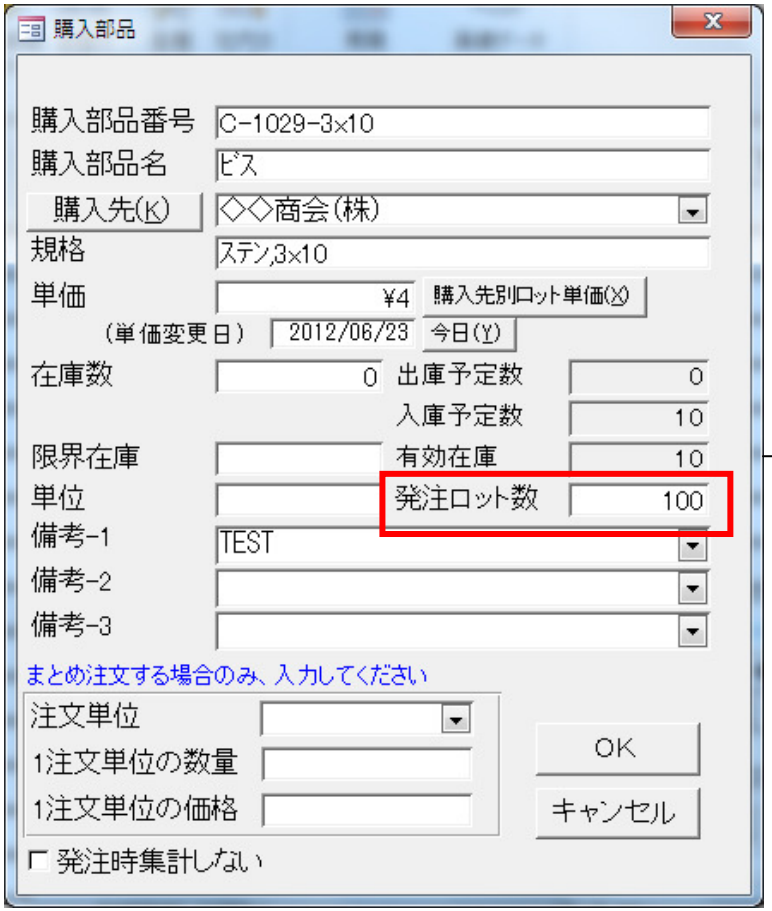


87. 購入部品マスターに発注ロットを追加

NEW（6.40）

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

購入部品マスター



購入部品選択画面

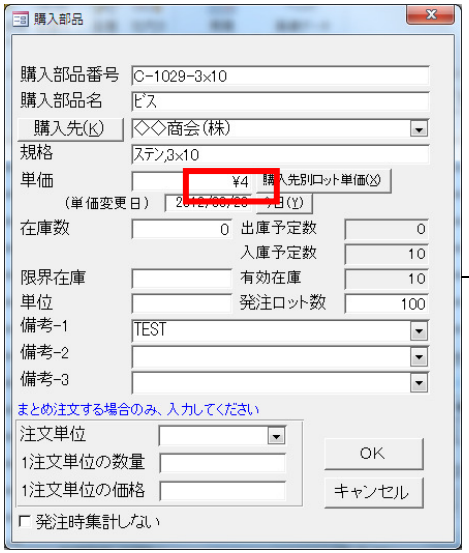


88. 材料、購入部品の発注時単価設定

NEW（6.40）

今回、材料マスター、購入部品マスターからの発注時に単価設定が行えるようになりました。
これにより、マスター単価は変更せずに、「今回単価」で発注が行えるようになります。

購入部品マスター



購入部品選択画面



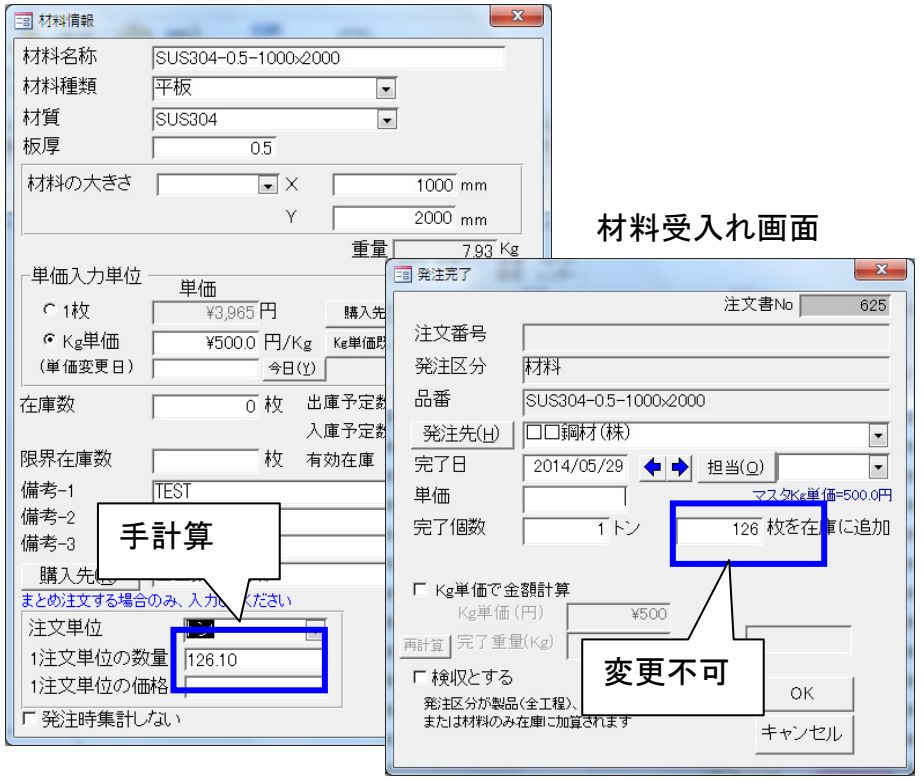
89. 材料トン注文で受入れ時の枚数入力

NEW（6.40）

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

〔これまで〕

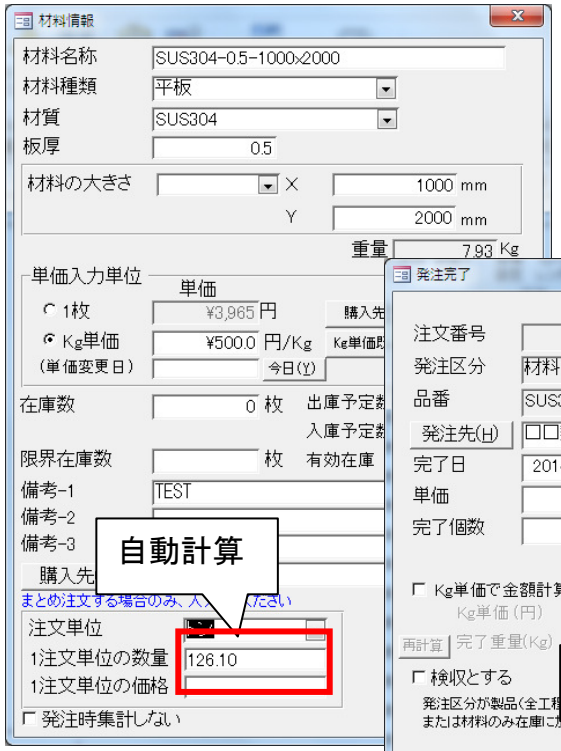
材料マスター



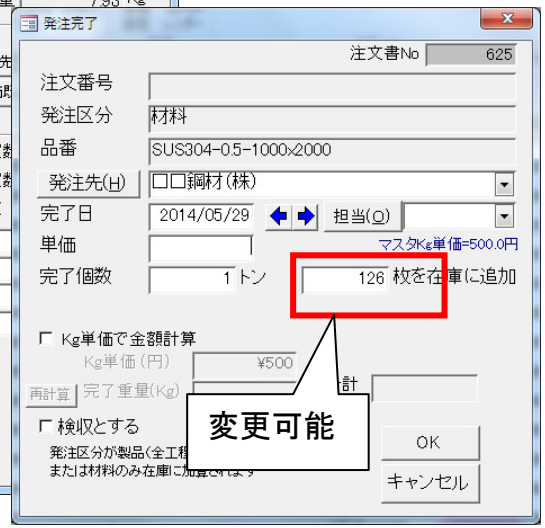
材料受入れ画面

〔今後〕

材料マスター



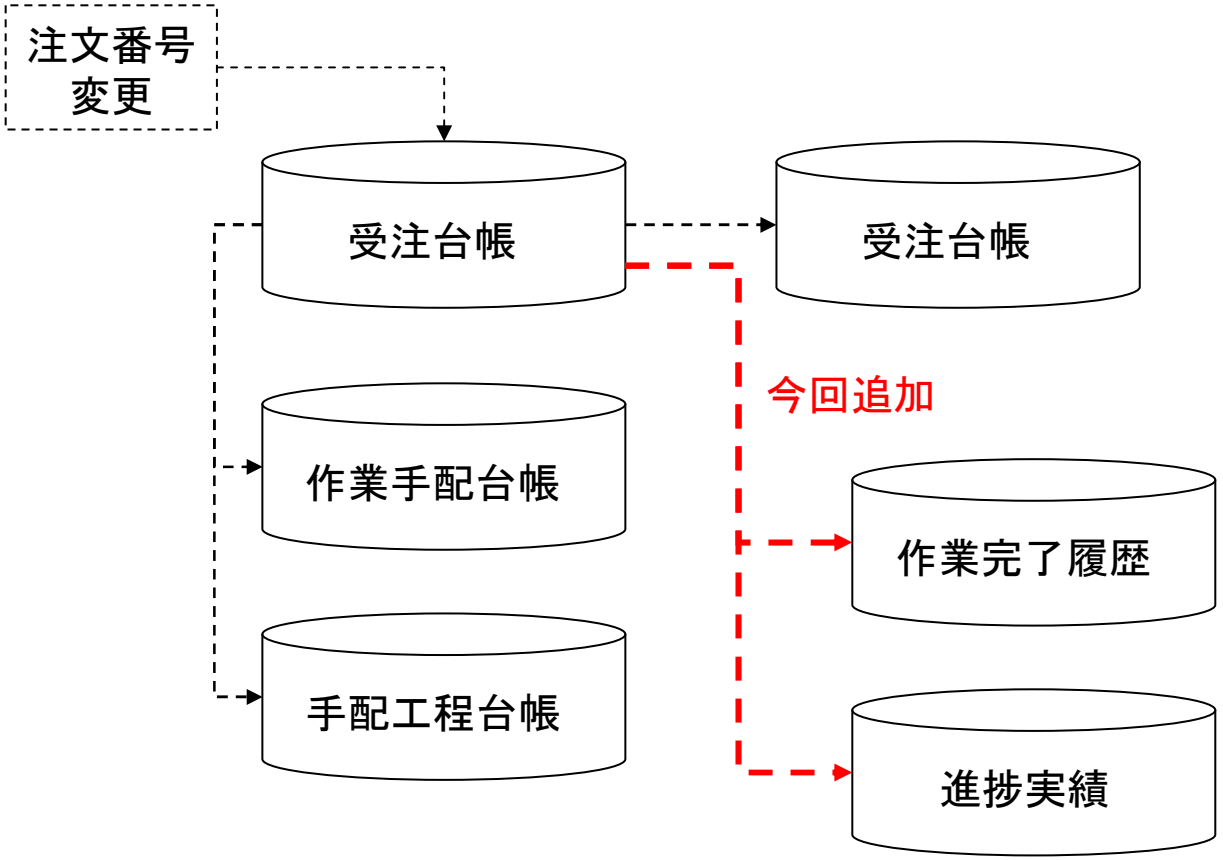
材料受入れ画面



90. 注文番号変更に伴う関連情報への反映

NEW（6.40）

これまでも、受注後（あるいは出荷後）に注文番号変更時は作業手配台帳や出荷済台帳に反映されました。
今回、作業完了履歴、進捗実績にも反映されるようになりました。

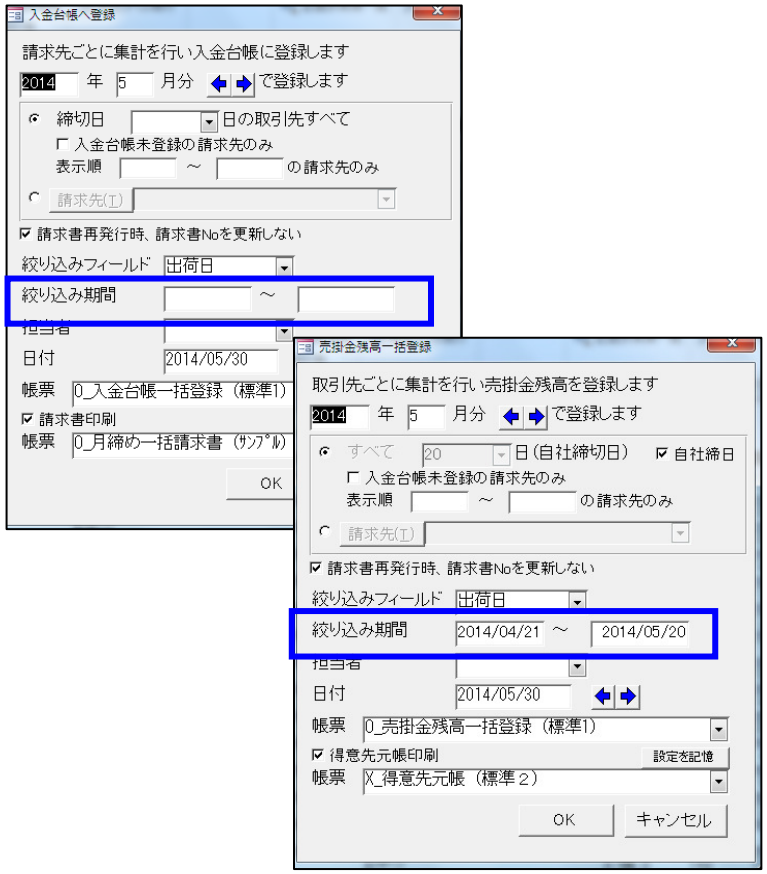


91. 買掛(仕入)時の締め処理期間の変更対応

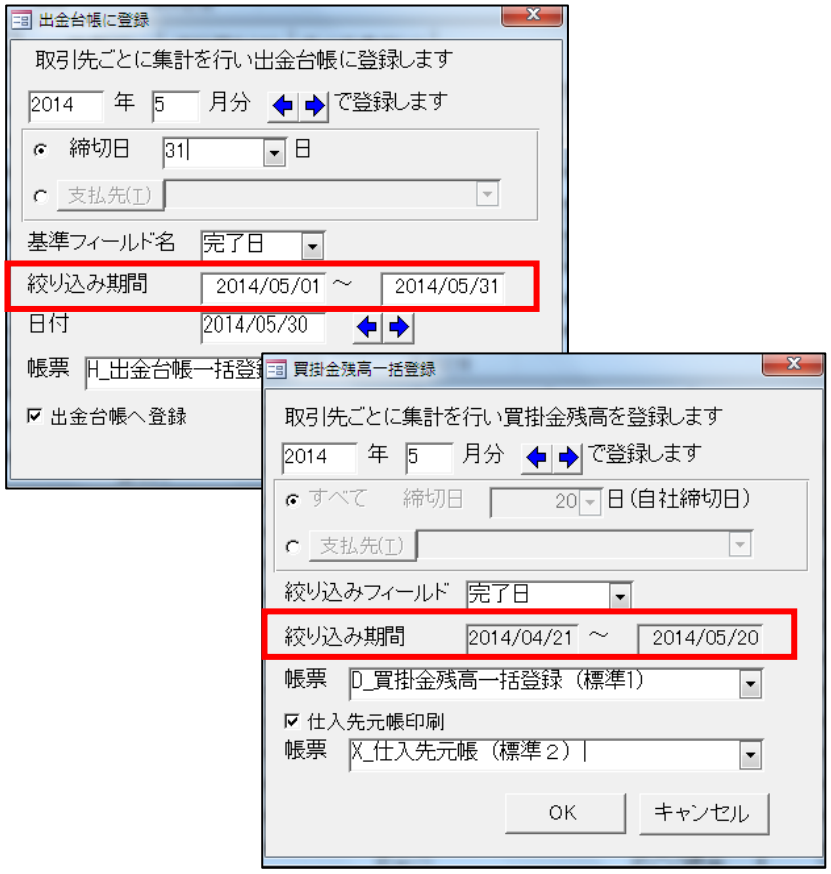
NEW(6.40)

これまでも、売掛(請求)側は20日締め等の月途中締切日に対応しておりましたが、買掛(支払)側はその対応が漏れておりました。
今回、買掛(支払)側も、月途中締切日の対応である「絞り込み期間の設定」を追加しました。

〔売掛側〕



〔買掛側〕



92. グループ工程による管理

NEW（6.40）

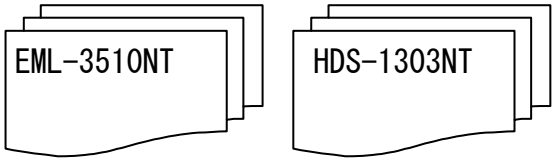
今回、工程の１段上に位置付く「グループ工程」の対応を行いました。
これからは、工程毎に予定を見るだけでなく、製造〇課で検索し、作業予定を見ることが可能です。
また、工程毎に実績時間を集計するだけでなく、製造〇課毎に実績時間を集計することが可能です。

〔工程マスター〕

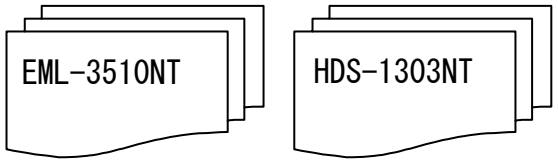
グループ工程	工程名
製造１課	EML-3510NT
	VIPROS-358
	PEGA357
	LC-3015F1NT
製造２課	HDS-1303NT
	HDS-2204NT
	FBD1025FS
	FBD5012FS
	FBD9020FS

〔これまで〕

予定表

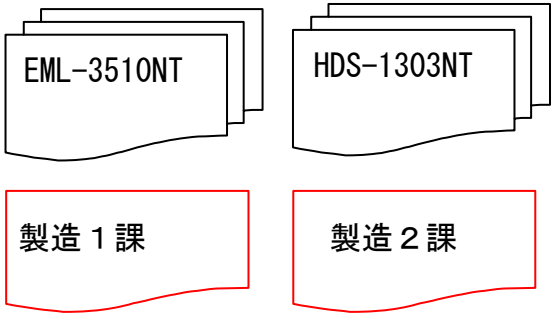


稼働実績表



〔これから〕

予定表



稼働実績表

