

WILL生産管理ソフト Ver6.60 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。
(Ver6.50からVer6.60への機能UP項目は「UPDATE6.60」「NEW6.60」で記述しています)

—第1版—

2016年1月31日
(株)アマダ
(株)ケーブルソフトウェア

概要

(Ver5からの違い) (Ver6.50–Ver6.60の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)



項目	内容	備考
対応OS	WinXP(32bit)、WinVista(32bit)、Win7(32/64bit)、Win8(32/64bit)、Win8.1(32/64bit) 、Win10(32/64bit) WinServer2003(32bit)、WinServer2008(32/64bit)、WinServer2008R2(32/64bit)、 WinServer2012(64bit)、WinServer2012R2(64bit)	
データベース	SQLServer2005、SQLServer2008、SQLServer2008R2、SQLServer2012、 SQLServer2014	
ACCESS	ACCESS2007(32bit)、ACCESS2010(32bit)	ACCESS64bit版未 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	
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からの違い) (Ver6.50–Ver6.60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	UPDATE(6.60)
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(6.60)
20 発注管理	伝票(複数品目)スタイル登録機能の追加	
21 発注管理	買掛残高一覧、仕入先元帳の追加	
22 発注管理	出金情報登録方法の追加	
23 操作系	帳票選択画面の追加	
24 販売管理	取引先別ロット単価対応	
25 販売管理	単価変更履歴の追加	

概要

(Ver5からの違い) (Ver6.50–Ver6.60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	
29	生産管理 製品部品マスターで工程情報一覧の追加	
30	生産管理 進捗実績の時間入力対応	
31	販売管理 回収管理機能の追加	
32	発注管理 支払管理機能の追加	
33	生産管理 製品部品マスターコピー機能の改善	
34	操作系 矢印操作の日付入力を追加	
35	販売管理 取引先担当者の追加	
36	発注管理 材料重量計算の改善	
37	操作系 パラメータ設定画面の変更	
38	操作系 パラメータ情報のコピー	
39	生産管理 同一購入部品処理の追加	
40	操作系 帳票番号リセットの追加	

概要

(Ver5からの違い) (Ver6.50–Ver6.60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(6.60)
45	生産管理 ツリービューの改善	
46	操作系 フロー・ティング・ライセンスに対応	
47	在庫管理 入庫・出庫操作による在庫更新機能の追加	
48	生産管理 生産ロット管理機能の追加	
49	生産管理 社内納期計算パラメータの追加	
50	生産管理 工程パターン(工程一括入力マスター)による一括登録	
51	発注管理 注文書Noの番号割り当て方法の追加	
52	操作系 受注登録画面の改善	
53	発注管理 発注画面での単位入力対応	
54	生産管理 製品部品マスター詳細の改善	
55	生産管理 進捗実績一覧の改善	

概要

(Ver5からの違い) (Ver6.50–Ver6.60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/作業完了履歴の改善	
57	操作系 役割に応じた画面フォーム利用	
58	販売管理 注文書No、納品書No、請求書Noの範囲検索	
59	販売管理 取引先マスターの住所欄が2段に	
60	販売管理 受注金額推移グラフの改善	
61	販売管理 発注・仕入関係の検索機能の改善	
62	販売管理 注文書(複数選択)発行時の備考入力の改善	
63	生産管理 版数管理および改版履歴の追加	
64	生産管理 工程パターン(工程一括入力マスター)登録の改善	
65	生産管理 工程検査機能の追加	
66	生産管理 実績から工程情報(段取・加工時間)への反映	
67	操作系 進捗端末の表示改善	
68	画像管理 ファイルパス管理も可能に	
69	画像管理 マルチページへファイル追加読み込みを可能に	
70	システム連携 受注出荷と画像の連携強化	

概要

(Ver5からの違い) (Ver6.50–Ver6.60の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)



項目	内容	備考
71	操作系 受注データの一括変更	
72	操作系 材料・購入部品の所要量計算結果の一覧印刷	
73	操作系 メモリー式バーコードリーダーによるバーコード一括読み込み	
74	生産管理 受注台帳への作業開始予定日の追加	
75	販売管理 標準資材VAN機能の追加	
76	生産管理 工程ガントチャートの追加	
77	生産管理 メモリー式バーコードリーダーによるオフライン進捗実績収集	
78	生産管理 同一材料処理の追加	
79	生産管理 進捗実績時間計算の改善	
80	生産管理 工程納期計算の改善	
81	画像管理 フォルダ指定の連続読み込み	
82	生産管理 使用部品一覧表の追加	
83	操作系 画面リンクの改善	
84	生産管理 在庫表示の改善	
85	操作系 社内納期再計算を促すアラーム出力	

概要

(Ver5からの違い) (Ver6.50–Ver6.60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	
87	発注管理 購入部品マスターに発注ロットを追加	
88	発注管理 材料、購入部品の発注時単価設定	
89	発注管理 材料トン注文で受入れ時の枚数入力	
90	生産管理 注文番号変更に伴う関連情報への反映	
91	発注管理 買掛(仕入)時の締め処理期間の変更対応	
92	生産管理 グループ工程による管理	
93	生産管理 マスターファイル入出力機能の追加	
94	生産管理 材料名称の付与ルールのパラメータ化	
95	発注管理 発注、仕入れデータコピー機能の追加	
96	操作系 受注、出荷済、発注、受入れ台帳で削除履歴の追加	
97	操作系 受注台帳の検索機能強化	
98	操作系 ケーブルソフトウェアホームページへのリンク	
99	操作系 バックアップ促進アラーム表示	
100	発注管理 科目マスターの追加	

概要

(Ver5からの違い) (Ver6.50–Ver6.60の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載)

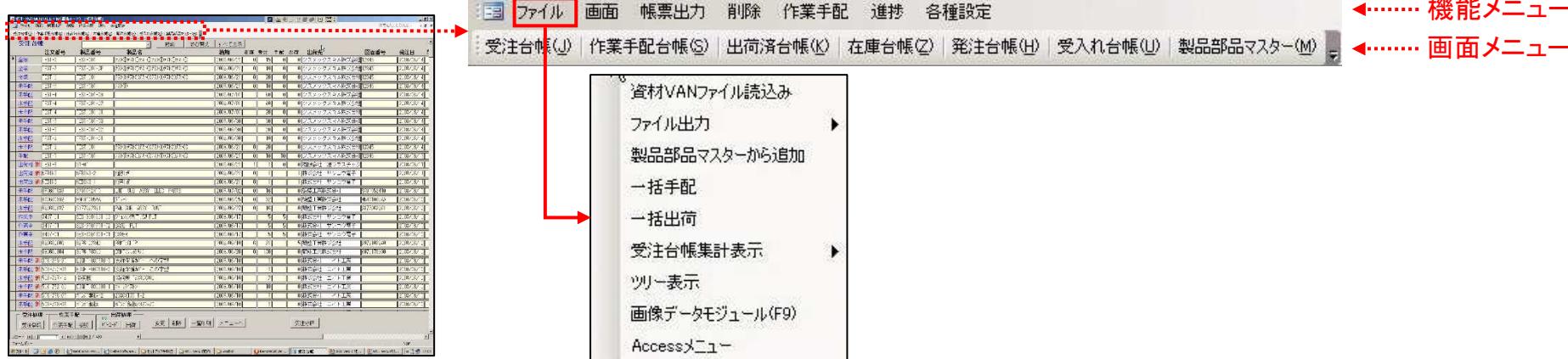


項目	内容	備考
101	販売管理 受注ガントチャートの追加	
102	在庫管理 在庫チェック機能の追加	
103	生産管理 型鋼対応の強化	
104	発注管理 材料マスター登録しない注文が可能に	
105	発注管理 受入れ完了入力の改善	
106	発注管理 注文データの一括変更	
107	発注管理 注文時に進捗状況を更新しないパラメータ追加	
108	生産管理 金型マスター管理機能の強化	
109	発注管理 仕入れデータの一括更新	NEW(6.60)
110	生産管理 ペーパーレス対応(PDF作業指示書)	NEW(6.60)
111	操作系 メモリー式バーコードリーダーによる在庫数一括取込み	NEW(6.60)
112	操作系 処理日時(出荷,作業完了,受入れ)の記録	NEW(6.60)

1. 画面イメージ

今回、画面イメージが変わりました。

【Ver5】



【Ver6】



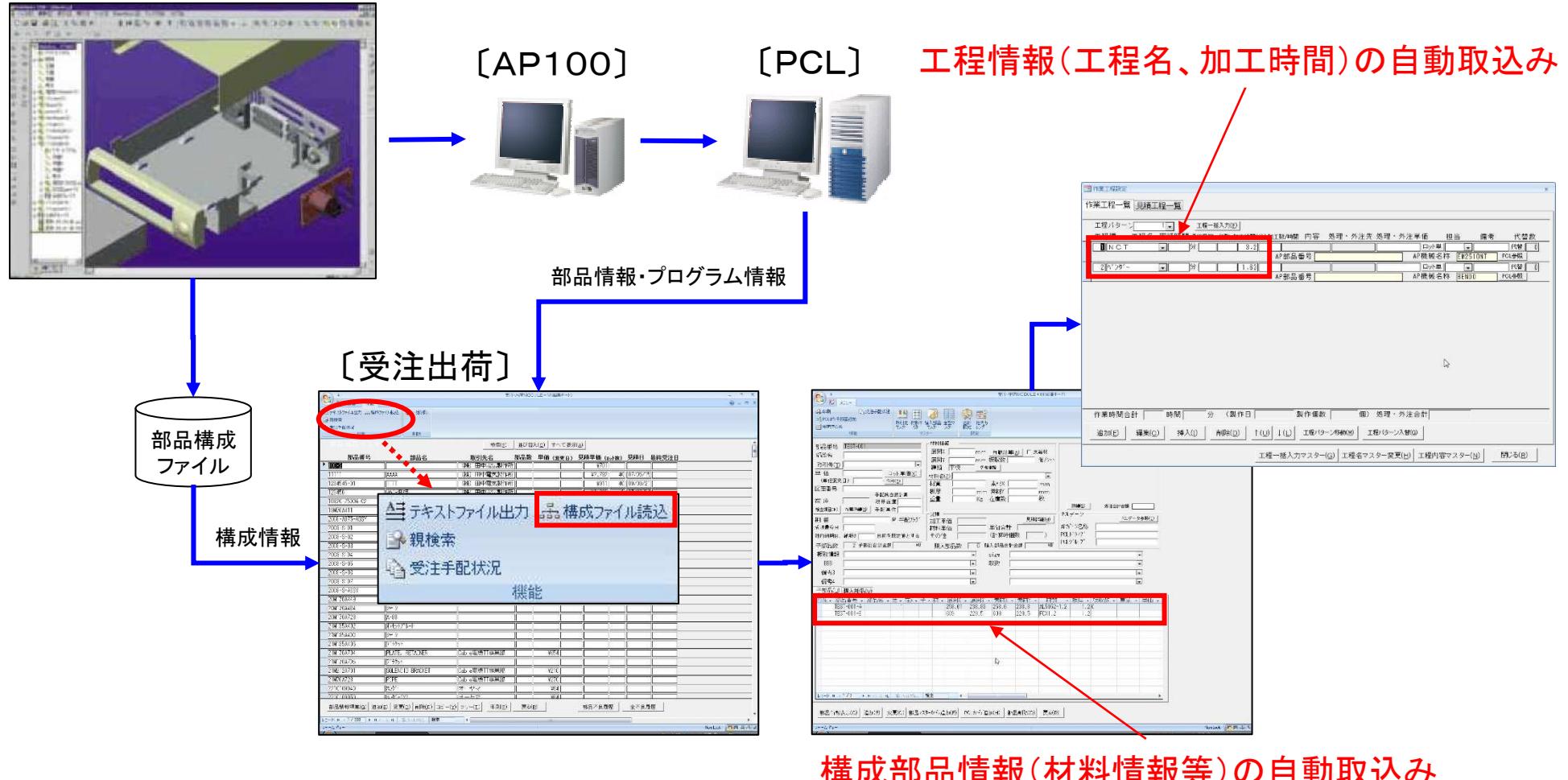
(注)メニュー欄は表示しないスタイル(リボンを最少化しマウスを当てるとドロップダウン表示)に変更することも可能です。

2. シートワークス連携

今回「シートワークス連携」機能が追加されました。

これにより、部品構成ツリーの取込み、工程情報の自動取込みが出来るようになりました。

[シートワークス]



3. 加工機別山積み

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



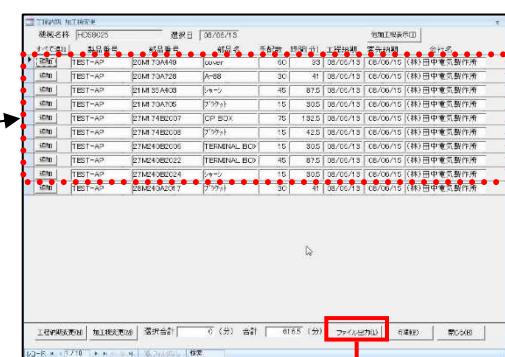
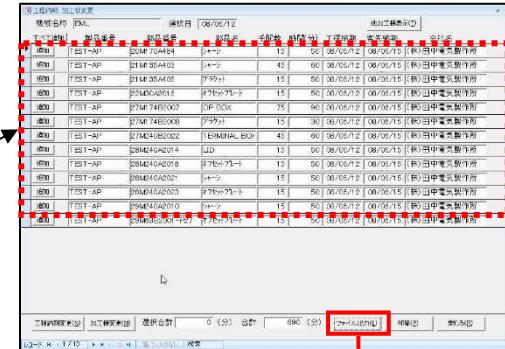
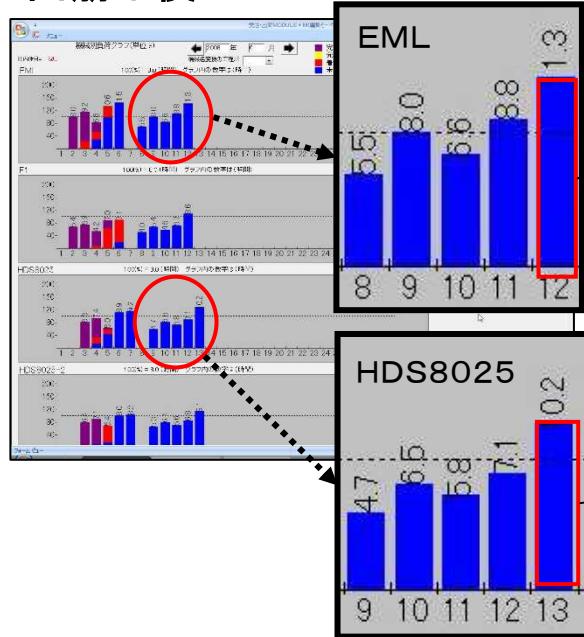
Ver6.60 相違点説明

4. DrABE連携



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

山崩し後



製作手配
ファイル

DrABE. BLANK



ネスティング

DrABE. Bend



多品目一括
金型段取り

[DrAbe標準フォーマット対応]

The figure shows two screenshots of the '作業手配ファイル出力' dialog box. The left screenshot shows 'PCL標準' selected in the 'ファイル出力種類' dropdown. The right screenshot shows 'Dr_Abe標準' selected in the same dropdown. A blue arrow points from the left to the right.

製作手配
ファイル

5. vFactory連携

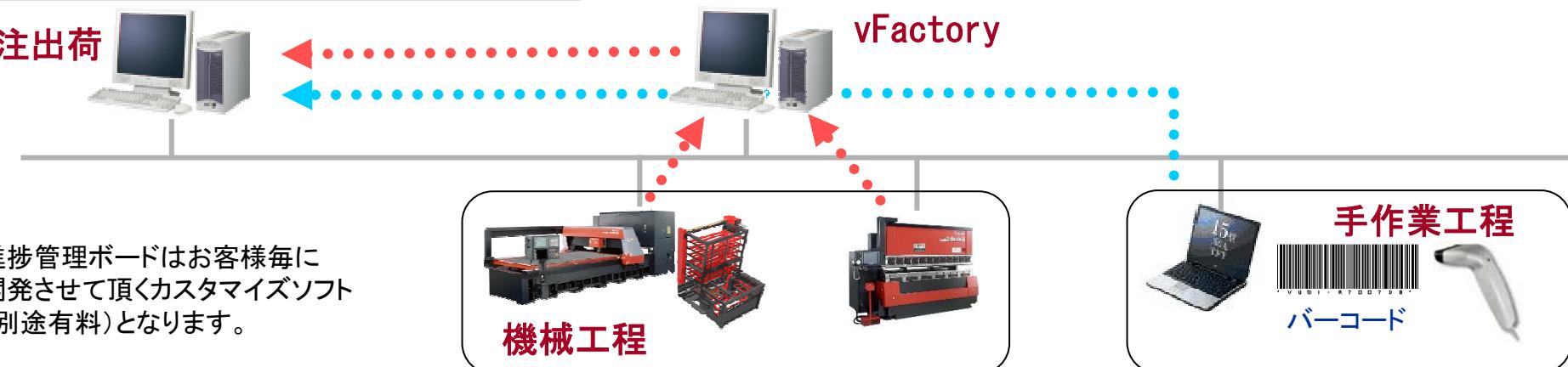
今回「vFactory連携」機能が追加されました。
これにより、機械工程からの工程進捗情報の自動取込みが出来るようになりました。

進捗管理ボード (※)

納期・進捗管理ボード 表示 17 件						
納期	未着手	→ 次工程	最終工程	手配数	国番	取引先
08/28	レットフ'レス 08/25→08/25	→ヘ'ンダ'		10	K-122-B-2	
08/28	N C T 08/27→08/27	→ヘ'ンダ'		10	K-122-B-3	
08/30	レ'ザ'	→セットフ'レス 08/28→08/28	→ヘ'ンダ'	20	K-122-A-3	
08/30	タッピ'ング' 08/26→08/26	→コ'ネ'シ'ョ'ン'		30	K-122-C-1	
08/30	タッピ'ング' 08/28→08/28			30	K-122-C-2	
08/30	レ'ザ'			30	K-122-C-3	
09/05	N C T 08/02→08/02	→D B 08/02→08/02	→ヘ'ンダ'	20	D4318816-01	
09/05	N C T 08/03→08/03	タッピ'ング' 08/03→08/03	→ヘ'ンダ'	20	D4318818-23-32-35-	
09/05	N C T 08/03→08/03	→セットフ'レス 08/03→08/03	→ヘ'ンダ'	20	D4318820-01	



受注出荷



(※)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

(1/4)



今回「受注出荷と見積りの連携」が強化されました。

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

[受注出荷]

受注出荷台帳										
検取日	注文番号	出荷日	料品番号	品名	受注数	出荷数	取引先	登込日	納期	販売単位
J051-1	09/07/01	09/07/01	099999	099999	10	10	(株) 山田製作所	09/07/22	09/07/22	X
J051-2	09/07/01	09/07/01	099999	099999	10	10	(株) 山田製作所	09/07/22	09/07/22	Y
J070841	09/07/01	09/07/01	099999	099999	3	3	(株) 山田製作所	09/07/01	09/07/02	1139
J070842	09/07/01	09/07/01	099999	099999	10	10	(株) 山田製作所	09/07/14	09/07/03	W900,000 Y1,38
J40278	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	0000	1	1	(株) 山田製作所	09/07/20	09/07/20	Y1,15
J40277	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	2	2	(株) 山田製作所	09/07/20	09/07/20	Y1,15
J40274	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	2	2	(株) 山田製作所	09/07/20	09/07/20	Y1,15
J40276	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	2	2	(株) 山田製作所	09/07/20	09/07/20	Y1,15
J402965	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	15	15	(株) 山田製作所	09/07/20	09/07/20	Y1,15
J101238	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	2	2	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/05	Y1,15
J075397	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	3	3	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/23	Y1,15
J075398	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	3	3	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/23	Y1,15
J075399	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	3	3	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/23	Y1,15
J40279	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	20	10	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/07	Y1,15
J40280	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	30	30	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/03	Y1,15
J40272	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	20	10	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/03	Y1,15
J070681	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	3	3	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/21	Y1,15
J402559	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	5	5	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/21	Y1,15
J070623	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	8	8	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/21	Y1,15
J402551	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	25	25	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/29	Y1,15
J402558	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	15	15	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/28	Y1,15
J402721	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	20	10	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/28	Y1,15
J402055	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	15	15	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/27	Y1,15
J070621	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	4	4	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/27	Y1,15
J402551	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	8	8	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/27	Y1,15
J40220	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	20	10	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/26	Y1,15
J402054	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	20	10	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/26	Y1,15
J402055	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	5	5	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/25	Y1,15
J402058	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	20	10	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/25	Y1,15
J402062	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	7	7	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/23	Y1,15
J402063	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	15	15	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/21	Y1,15
J402119	09/07/01	09/07/01	0114M-1229E	099999	15	15	(株) 山田製作所	09/07/17	09/07/20	Y1,15



[見積り]

見積 MODULE+LD										
No.	部品番号	品名	仕様	内寸	外寸	材料重量	加工数	処理	料率	外注
1	256-TEST	256-TEST 品名		65	46	5.034				
			加工費	4,066	3,210	236				
			税金	0	0	0				
			手料	0	0	0				
			外注	0	0	0				
			備註	0	0	0				
			合計金額	5,034						
			税込	5,034						
			手料	0	0	0				
			外注	0	0	0				
			計	5,034						
			計	5,034						

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。

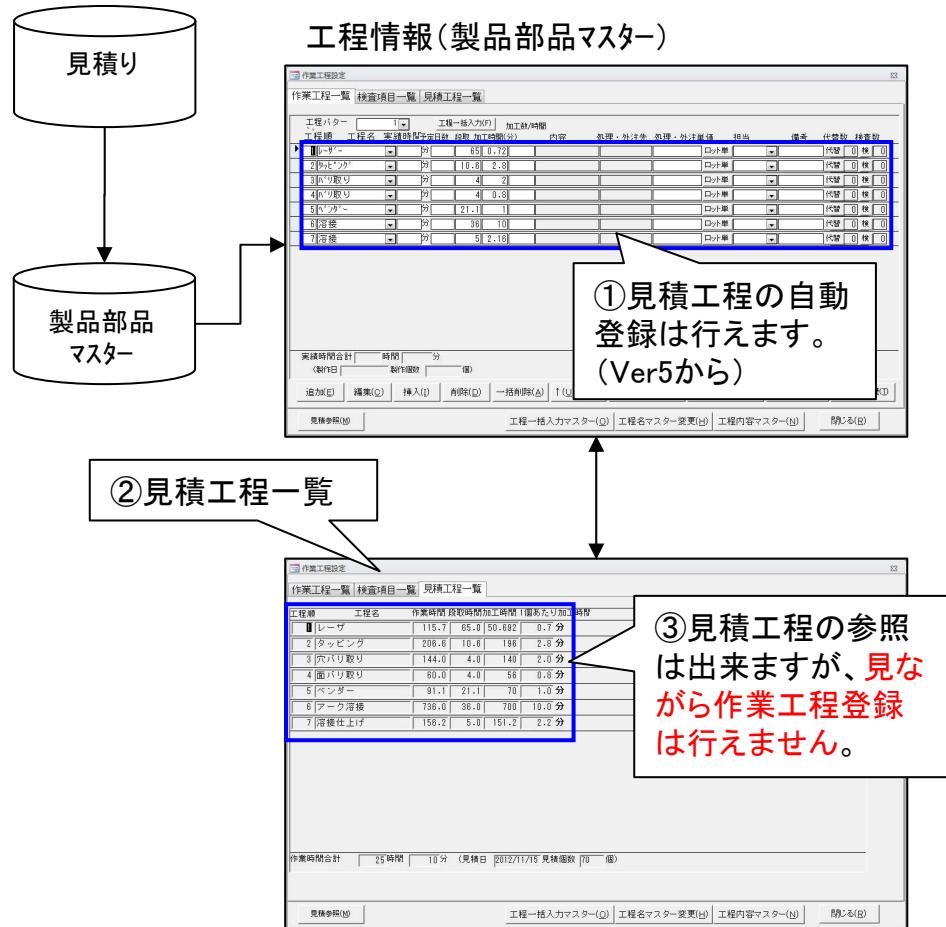
6. 受注出荷と見積りの連携強化

(2/4)

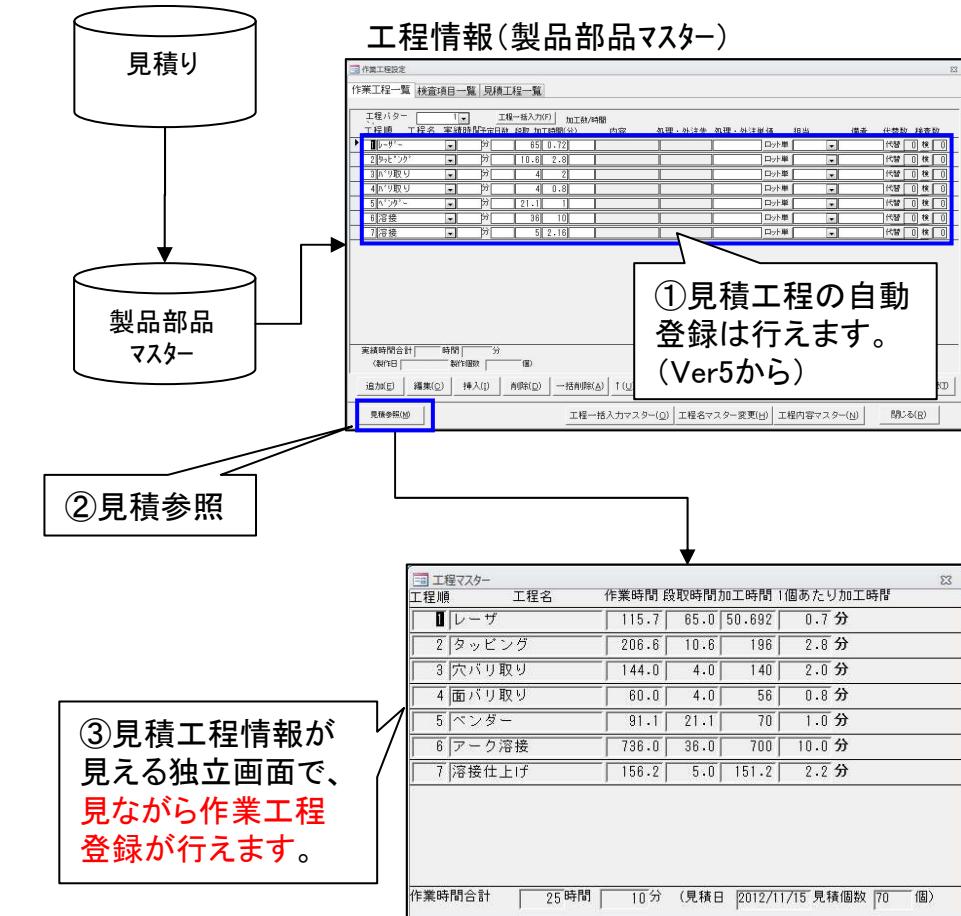


今回、工程情報登録画面から見積参考が出来る仕組みが追加されました。

[これまで]



[これから]

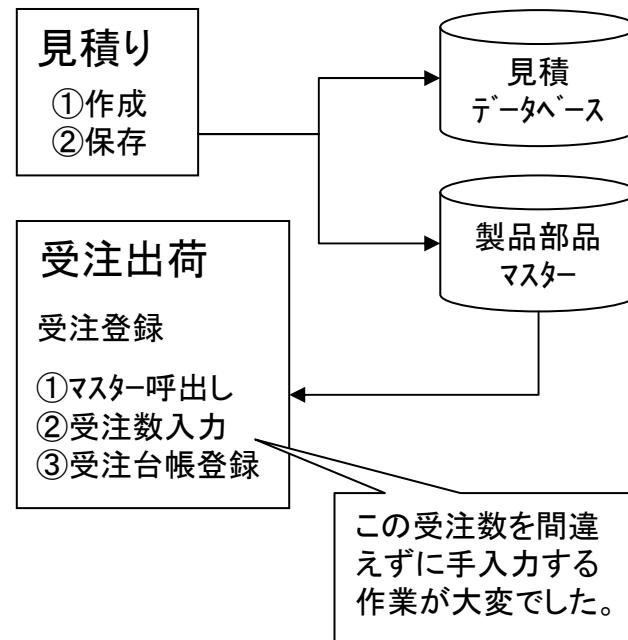


6. 受注出荷と見積りの連携強化

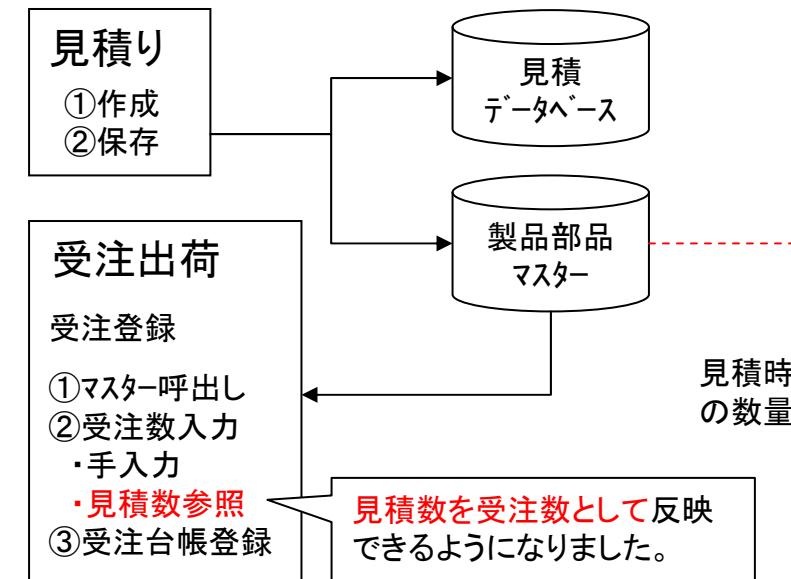
(3／4)

今回、見積時の数量が受注数に反映出来る仕組みが追加されました。

[これまで]



[これから]



子部品追加リスト				
部品番号	部品名	取引先名	使用数	
D23-255-01	電源ユニット取付金具	○○製作所(株)	1	
D23-255-01(2)	電源ユニット取付金具	○○製作所(株)	2	
D23-255-01(5)	電源ユニット取付金具	○○製作所(株)	5	
D23-255-01(10)	電源ユニット取付金具	○○製作所(株)	10	

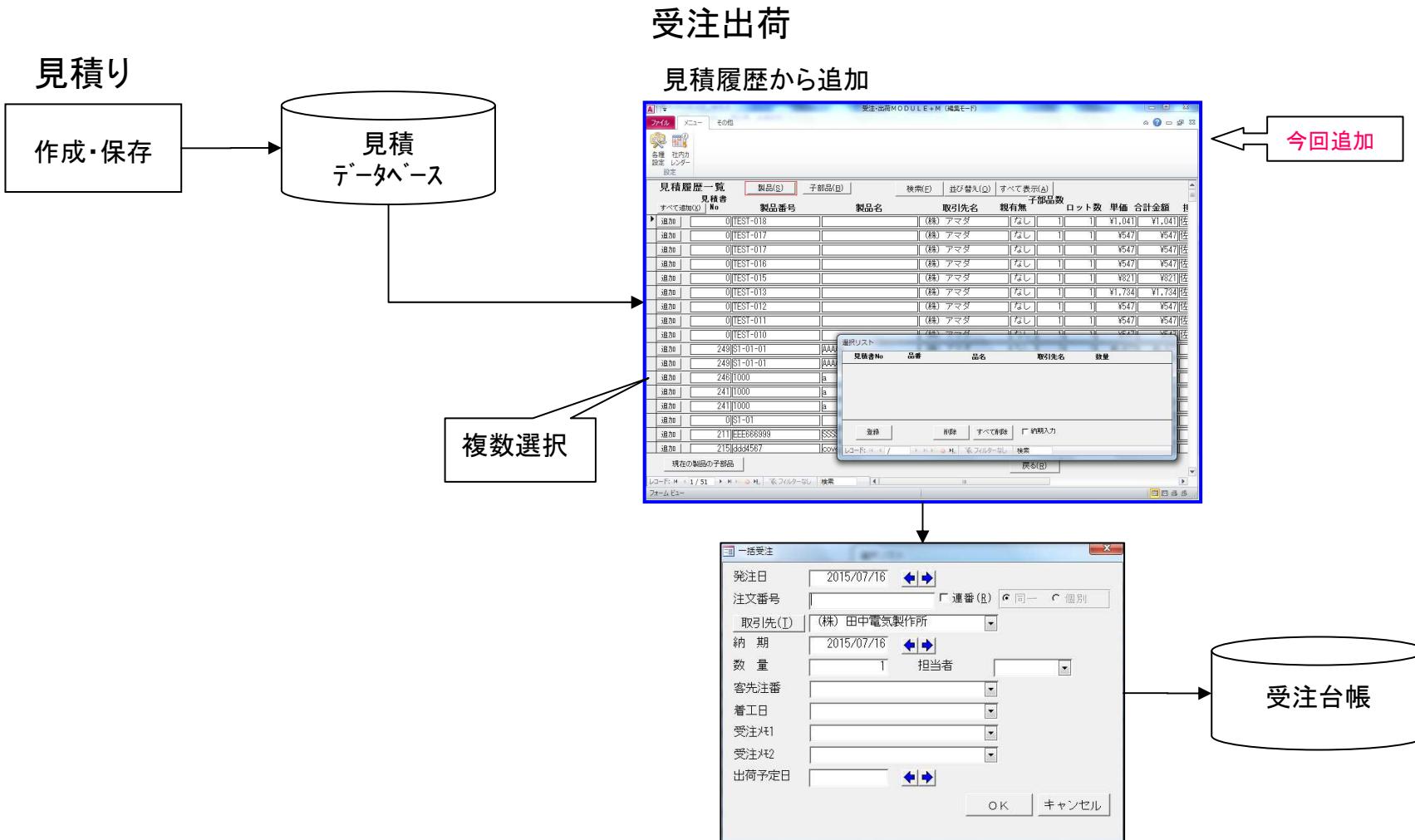
登録 削除 すべて削除 納期入力 見積時の個数を登録 フィルタなし 検索

6. 受注出荷と見積りの連携強化

(4/4)



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

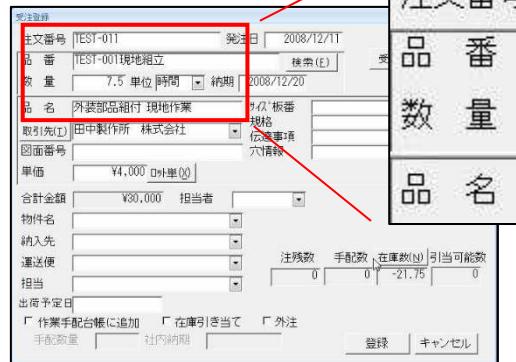


7. 数量、使用数の小数点以下入力および単位設定対応

今回「数量、使用数の小数点以下入力」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〕



受注登録

注文番号 TEST-011 発注日 2008/12/11

品番 TEST-001 現地組立

数量 7.5 単位 時間 納期

品名 外装部品組付 現地作業

合計金額 ¥4,000 口引単位

物件名 ¥30,000 担当者

納入先

運送便

担当

出荷予定期

作業手配台帳に追加 在庫引き当て 外注

手配数室 社内納期 登録 キャンセル

小数点以下入力

単位の設定

〔出荷済台帳〕



出荷済台帳

注文番号	出荷日	販路名	販路名	発注日	納期	単価	合計金額
TEST-001	2008/12/11	外装部品組付	現地作業	2008/12/11	2008/12/20	¥4,000	¥30,000
						¥100,000	¥100,000

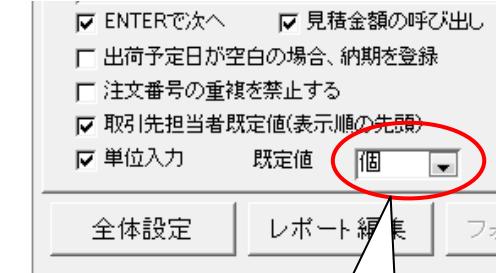
時間単価

時間を乗じた
請求金額


製品名 受注数 出荷数 単位

外装部品組付 現地作業	7.5	7.5	時間
外装部品一式	1	1	式

〔パラメータ〕



ENTERで次へ 見積金額の呼び出し

出荷予定期が空白の場合、納期を登録

注文番号の重複を禁止する

取引先担当者既定値(表示順の先頭)

単位入力 既定値 個

全体設定 レポート編集 フォルダ

単位規定値
の設定

8. 在庫詳細管理(本社、分工場等)対応

(1／2)



今回「在庫詳細管理」が可能になりました。

在庫詳細管理とは、拠点毎に何が何個、在庫しているかを管理できることです。

管理対象は、製品、部品、材料、購入部品です。

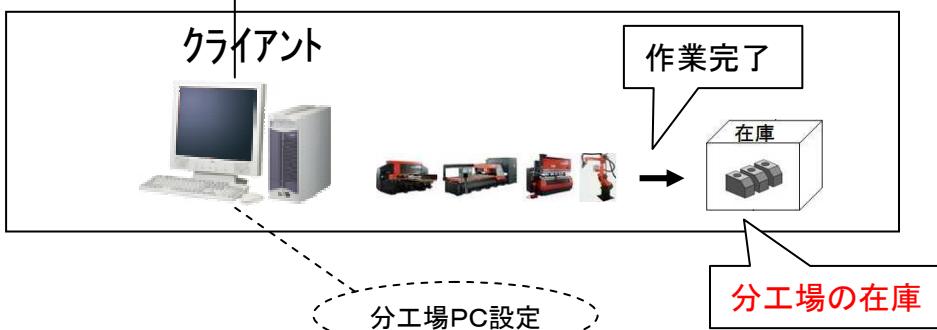
例えば、本社、分工場それぞれに同一の材料があったとして、距離が近ければ材料の共用ができますが、離れていれば別に発注せねばなりません。

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

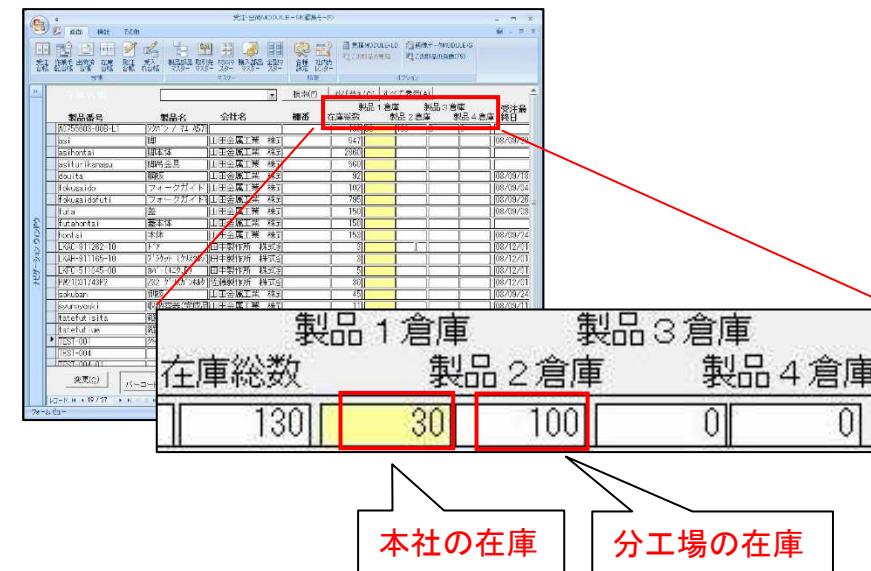
[本社]



[分工場]



[例]…在庫管理(カスタマイズ画面)



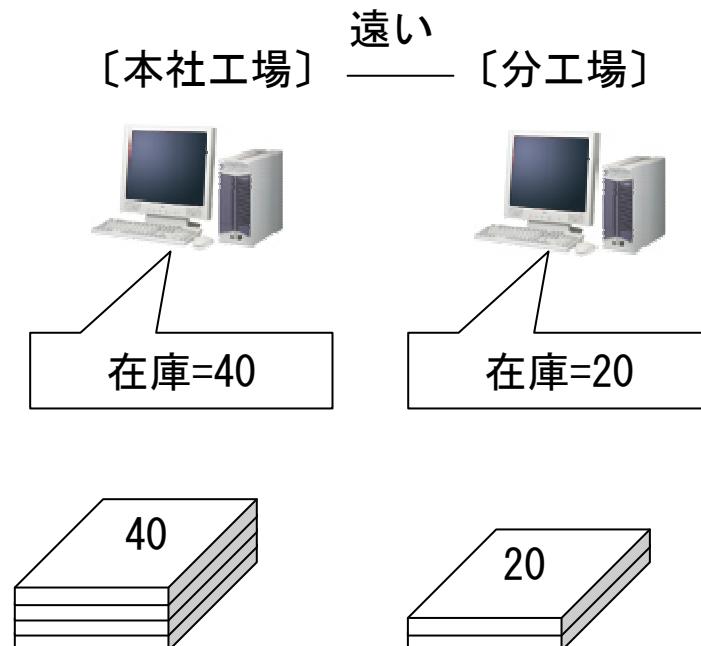
8. 在庫詳細管理(本社、分工場等)対応 (2/2)

これまで、在庫詳細管理を利用すると、画面には拠点の在庫数が表示されました。

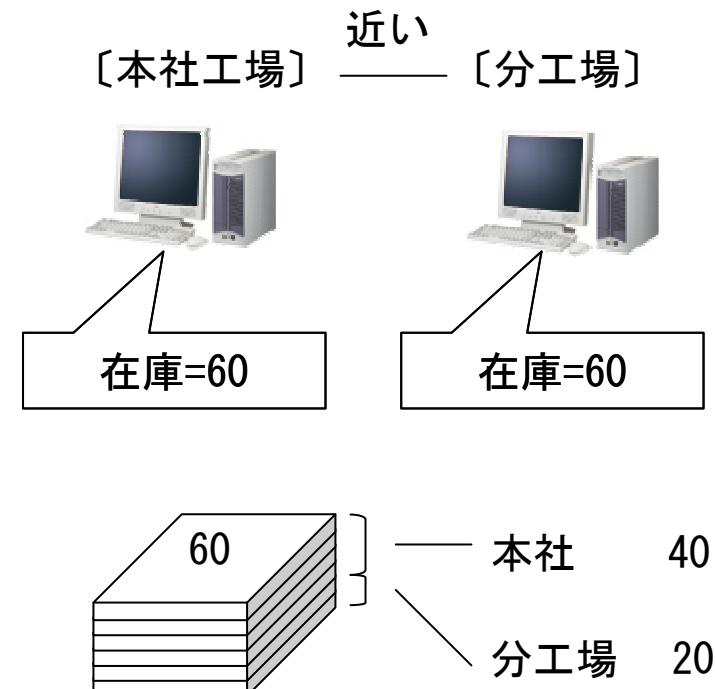
今回、「在庫数表示の全体/拠点パラメータ切替え」が可能になりました。

これにより、分工場が近い場合は「ムダな在庫を置かないようにあえて全体在庫を表示したい」運用が可能になります。

在庫数=拠点



在庫数=全体



9. 不良履歴管理

(1／6)

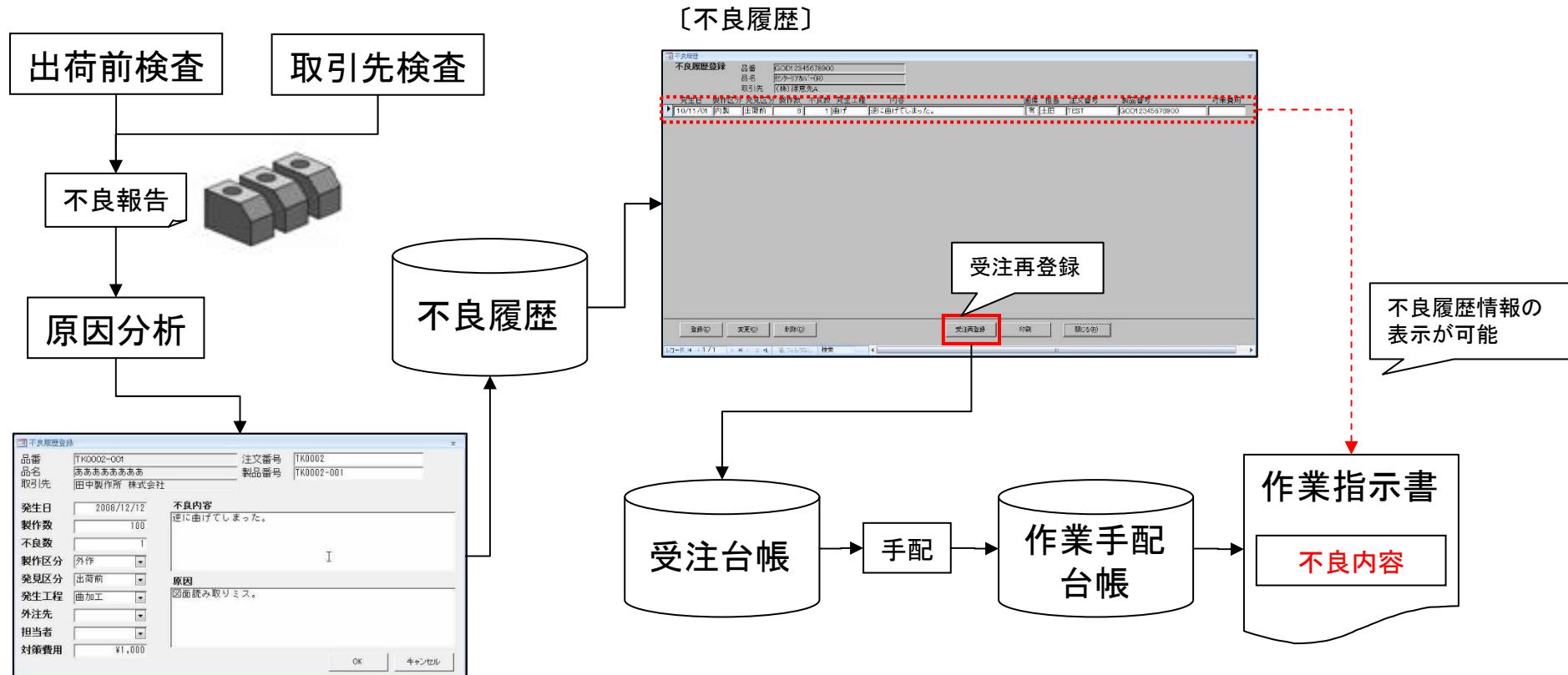


今回「不良履歴管理」が可能になりました。

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

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)

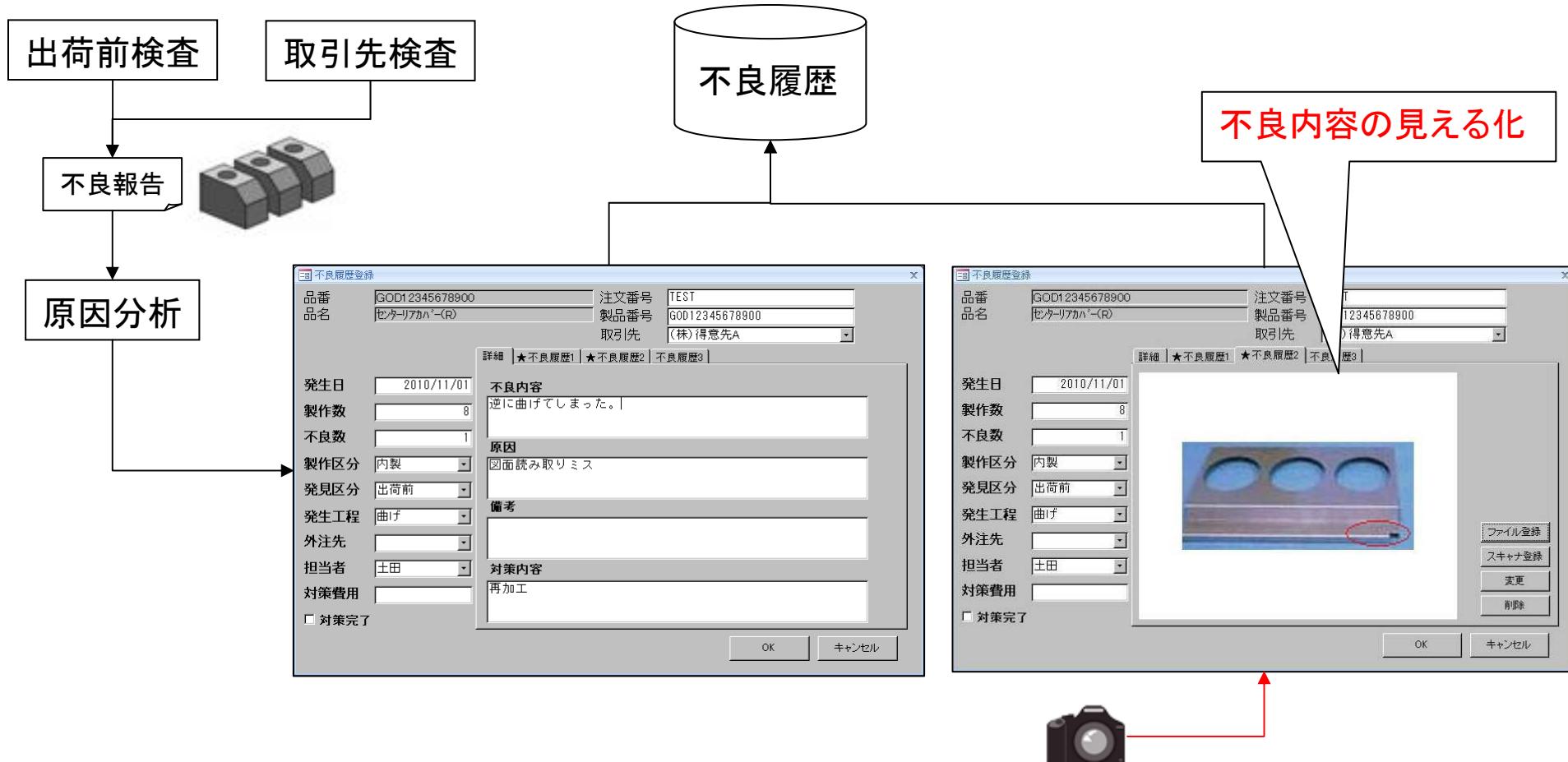
さらに、記録された不良履歴は、作業指示書等の帳票に印刷することができます。(帳票カスタマイズ)



9. 不良履歴管理

(2/6)

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



9. 不良履歴管理

(3/6)

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



9. 不良履歴管理

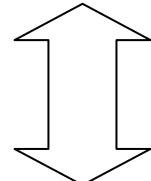
(4／6)

不良内容入力は、進捗端末、受注出荷モジュールのどちらからでも行えます。

しかし、現実問題として、例えば同一原因による不良の場合に意図的に同じ表現の文章を入力しないことは、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。

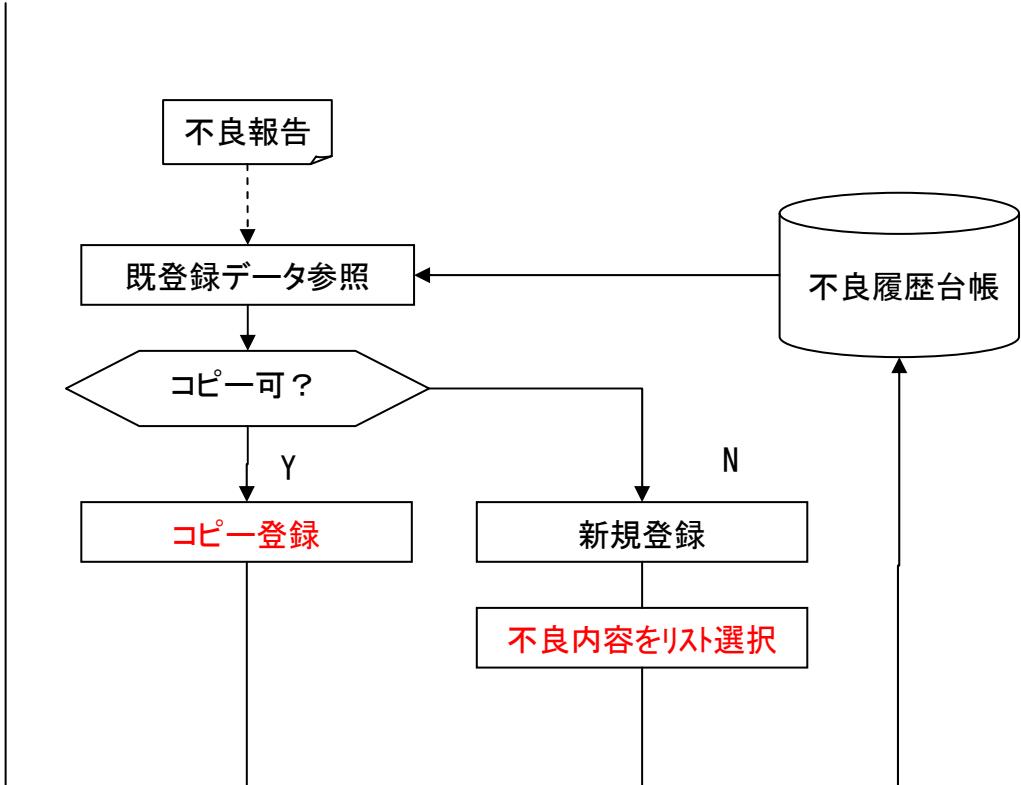
そこで、なるべく同じ言葉で登録できるようにと、①不良内容をリストから選択できる機能、②既に登録済みデータからのコピー登録機能を追加しました。

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)



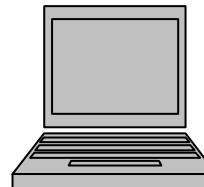
不良内容入力の最初の一歩は、「どんな不具合が発生したか」を入力することです。

しかし、作業者の方にとって「頭の中で文章を考えキーボードから日本語入力」する作業は大変です。

そこで、事前に「不具合内容リスト」を登録しておき、作業者が「不具合内容リスト」から選択できる仕組みを追加しました。

進捗入力画面

進捗端末



バーコード

不良登録

品番	B-KR3901S-03
品名	
取引先	○○製作所(株)
発生日	2012/11/16
製作数	10
不良数	
製作区分	
発見区分	
発生工程	レーザー
外注先	
担当者	佐藤
対策費用	
<input type="checkbox"/> 対策完了	
画像データ	
不良履歴1	
不良履歴2	
不良履歴3	

OK キャンセル

「不具合内容リスト」から選択できるようになりました。

10. 在庫変更履歴

(1／3)



今回、親品目や子品目など、生産品目の「在庫変更履歴管理」が可能になりました。

理屈では、「現物在庫」と「帳簿在庫」は一致します。

ところが、実際の運用の中では、「現物在庫」と「帳簿在庫」は不一致になることが起こります。

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]

The screenshot shows the 'Order Entry' screen with the 'Inventory Status' section highlighted. It displays fields for 'Order Number' (TEST-001), 'Delivery Date' (2008/12/13), 'Search (E)' button, 'Order Quantity Transfer (U)' button, 'Item Name' (External Packaging Type: W), 'Supplier' (Nippon Seiko Co., Ltd.), 'Order Quantity' (10), 'Delivery Date' (2008/12/20), 'Warehouse Number' (TEST-001), 'Unit' (100,000 Yen Unit), 'Master Record Selection (M)' button, 'Total Amount' (¥1,000,000), 'Correspondent' dropdown, 'Internal Inventory' dropdown, 'Inventory 2' dropdown, 'Inventory 3' dropdown, 'Inventory 4' dropdown, 'Delivery Date' dropdown, 'Check Box for Delivery Date', 'Check Box for Delivery Date', 'Quantity Transfer' button, 'Print' button, and 'Cancel' button.

注残数	手配数	在庫数(N)	引当可能数
0	0	73	73

[在庫変更履歴]

The screenshot shows the 'Inventory Change History' screen with a red box around the 'Print' button at the bottom right. The table lists inventory changes for item TEST-001. The columns are: Change Date, Before Change, After Change, Increase/Decrease, Processing Content, Machine Name, and Processing Content No. The table shows various entries such as 'Outbound (Standard)', 'Handwritten (Inventory Details)', and 'Completed (Product)'. The current inventory count is listed as 73.

変更日時	変更前	変更後	増減	処理内容	変更マシン名	処理内容No
08/12/12 17:37:38	80	73	-7	出荷(標準)	DELL-29	41
08/12/12 17:28:28	90	80	-10	出荷(標準)	DELL-29	41
08/12/11 20:22:22	311	90	-221	手動(在庫詳細)	DELL-29	7
08/12/11 19:58:31	321	311	-10	出荷(標準)	DELL-29	41
08/12/11 18:27:46	311	321	10	完了(製品)	DELL-29	24
08/12/11 18:25:27	301	311	10	手動(在庫詳細)	DELL-29	7
08/12/11 18:14:42	127	301	174	手動(在庫詳細)	DELL-29	7
08/12/11 10:54:00	128	127	-1	出荷(標準)	DELL-29	41
08/12/11 10:42:06	129	128	-1	出荷(標準)	DELL-29	41
08/12/11 10:29:33	130	129	-1	出荷(標準)	DELL-29	41

どこ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(P) **戻る(R)**

レコード: 1 / 34 前へ 次へ 全部選択 現在ファイルなし 検索

印刷もできるようになりました。



不一致

10. 在庫変更履歴

(2/3)



今回、**材料や購入部品**の「在庫変更履歴管理」も可能になりました。

[材料マスター]

在庫変更履歴					
部品番号	現在在庫数		変更マシン名		
変更日時	変更前	変更後	増減	処理内容	
11/07/27 11:40:03	96.5	96.3	-0.20000	完了	DELL-41
11/07/27 11:39:13	97	96.5	-0.5	手動(進捗不良履歴)	DELL-41
11/07/27 11:38:22	98	97	-1	完了	DELL-41
11/07/27 11:38:54	99	98	-1	完了	DELL-41
11/07/27 11:38:32	100	99	-1	手動(進捗不良履歴)	DELL-41
11/07/27 11:38:24	0	100	100	手動(マスター)	DELL-41
11/07/27 11:35:44	-8.5	0	8.5	手動(マスター)	DELL-41
11/07/27 11:35:21	-8	-8.5	-0.5	手動(進捗不良履歴)	DELL-41
11/06/25 11:25:57	-7	-8	-1	完了	DELL-41
11/06/25 11:25:06	-5	-7	-2	完了	DELL-41

印刷もできるよう
になりました。

[購入部品マスター]

在庫変更履歴					
部品番号	現在在庫数		変更マシン名		
変更日時	変更前	変更後	増減	処理内容	
11/06/25 11:25:06	-18	-25	-7	完了	DELL-41
11/06/25 11:25:03	-14	-18	-4	完了	DELL-41
11/02/10 12:07:33	0	-14	-14	完了	DELL-24
10/11/11 20:47:06	50	0	-50	完了	DELL-24
10/11/11 20:47:05	100	50	-50	完了	DELL-24
10/11/11 20:47:04	150	100	-50	完了	DELL-24
10/11/11 20:46:10	0	150	150	受入	DELL-24
10/11/11 20:41:51	150	0	-150	完了	DELL-24
10/11/11 20:41:20	0	150	150	受入	DELL-24
10/11/11 20:37:49	200	0	-200	完了	DELL-24

印刷もできるよう
になりました。

10. 在庫変更履歴

(3/3)

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

在庫変更履歴

部品番号 TEST-002 現在在庫数 0

注文番号が自動で記録されるようになりました。

手動変更時に変更理由などを記録できるようになりました。

変更日時	変更前	変更後	増減	処理内容	注文番号	変更マシン名	備考
12/09/08 13:10:34	5	0	-5	手動(在庫台帳)		DELL-41	
12/07/17 14:22:56	0	5	5	手動(受注登録)		DELL-41	
12/04/13 11:26:55	0	-10	-10	出荷(標準)		DELL-41	
12/02/28 17:56:38	35	0	-35	手動(在庫台帳)		DELL-41	
12/01/24 19:38:04	20	35	15	完了(製品)	TEST-11	DELL-41	
12/01/24 19:38:03	0	20	20	完了(製品)	TEST-12	DELL-41	
11/11/10 18:00:36	10	0	-10	出荷(一括)		DELL-41	
11/11/09 19:08:46	0	10	10	完了(単品)	001645	DELL-41	

印刷(P) 戻る(R)

レコード: 1 / 8 フィルターなし 検索

11. 変更可能な画面フォームの拡張

(1／4)



今回「変更可能な画面フォーム」が拡張されました。

画面	Ver5	最新版
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

(2／4)



画面	Ver5	最新版
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)	×	○
全進捲実績	×	○
不良履歴台帳	×	○
材料注文	×	○
購入部品注文	×	○
納品伝票登録	×	○
金型マスター	×	○
作業完了履歴台帳	×	○

11. 変更可能な画面フォームの拡張

(3／4)

UPDATE(6.60)



画面	Ver5	最新版
製品部品マスターから追加	×	○
発注伝票登録	×	○
取引先マスター	×	○
受注台帳(まとめ手配)	×	○
受入台帳(出金台帳登録)	×	○ ← 今回追加

11. 変更可能な画面フォームの拡張

(4／4)



この「変更可能な画面フォームの拡張」の一例を紹介します。

[Ver5]

作業手配台帳

			在庫数	必要数	手配数	完了数
TEST-3	TEST-03	TEST-000-04	15	2	2	0
TEST-3	TEST-03	TEST-000-06	30	2	2	0

在庫数 必要数 手配数 完了数

15	2	2	0
30	2	2	0

作業手配台帳 (指示書)

		部品名	手配数	完了数	納期
TEST-3	TEST-03	TEST-000-04	2	0	08/12/10
TEST-3	TEST-03	TEST-000-06	2	0	08/12/10

部品名 手配数 完了数 納期

画面カスタマイズ不可

[Ver6]

作業手配台帳

		在庫数	必要数	手配数	完了数
TEST-3	TEST-03	15	2	2	0
TEST-3	TEST-03	10	2	2	0

在庫数 必要数 手配数 完了数

15	1	1	0
10	2	2	0

作業手配台帳 (指示書)

		在庫数	必要数	手配数	完了数
TEST-3	TEST-03	15	1	1	0
TEST-3	TEST-03	10	2	2	0

在庫数 必要数 手配数 完了数

15	1	1	0
10	2	2	0

作業指示書を発行する時
点で、在庫数を確認しながら品番を選択できます。

画面カスタマイズ可能

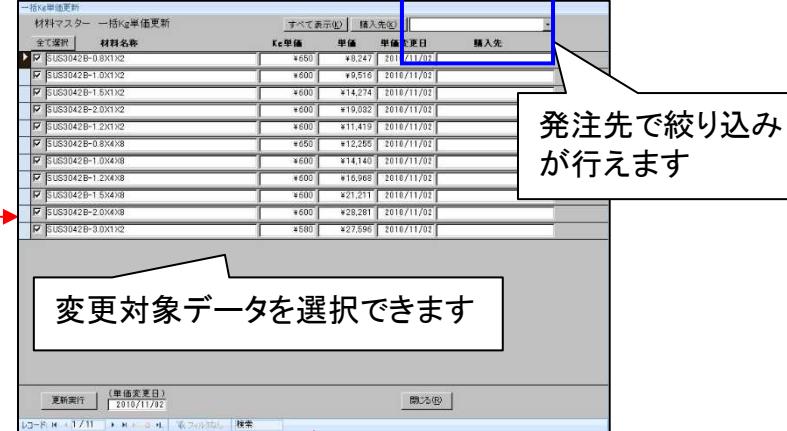
12. 材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新

今回「材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新」が出来るようになりました。
 これまでには、材料毎に単価変更を行うことしか出来なかつたので、変更作業にかなりの時間がかかりました。
 この機能を利用することで、短時間で材料単価の変更が可能になります。

[材料マスター]



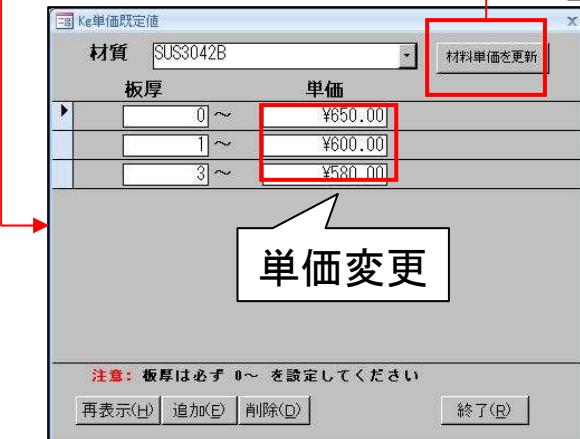
[材料Kg単価変更画面]



発注先で絞り込み
が行えます

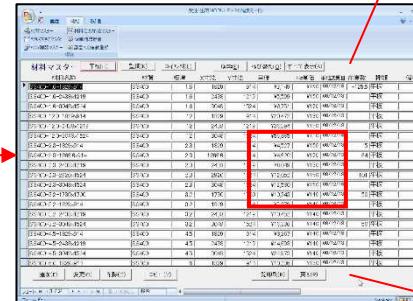
変更対象データを選択できます

[材料Kg単価規定値]



単価変更

[材料マスター]



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

12. 材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新

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

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

一括Kg単価更新

料名

単価変更日

購入先

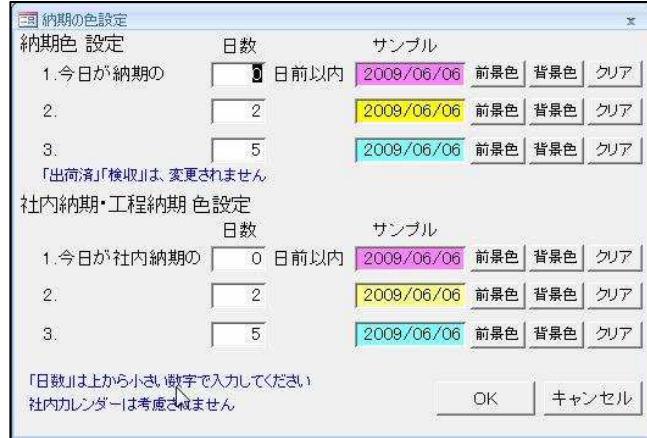
レコード: 1 / 1

13. 納期色設定対応

今回「納期色設定」が出来るようになりました。

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

[納期色設定]



発注台帳

作業手配台帳

受注台帳									
注文番号	製品番号	品名	納期	社内納期	在庫数	受注数	出荷数	取引先名	製造番
手配	注文	受付	出荷	残り					
EX0123456	GG012345678900	ヒタチガバ-(A)	03/06/05	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678901	ヒタチガバ-(B)	03/06/05	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678902	ヒタチガバ-(C)	03/06/05	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678903	ヒタチガバ-(D)	03/06/05	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678904	ヒタチガバ-(E)	03/06/05	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678905	ヒタチガバ-(F)	03/06/05	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678906	ヒタチガバ-(G)	03/06/05	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678907	ヒタチガバ-(H)	03/06/05	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678908	ヒタチガバ-(I)	03/06/05	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678909	ヒタチガバ-(J)	03/06/05	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678910	ヒタチガバ-(K)	03/06/05	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678911	ヒタチガバ-(L)	03/06/05	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678912	ヒタチガバ-(M)	03/06/10	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678913	ヒタチガバ-(N)	03/06/10	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678914	ヒタチガバ-(O)	03/06/10	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678915	ヒタチガバ-(P)	03/06/10	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678916	ヒタチガバ-(Q)	03/06/10	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678917	ヒタチガバ-(R)	03/06/10	03/05/05	25	0			
手配	EX012345678918	ヒタチガバ-(S)	03/06/12	03/05/11	25	0			

14. 購入先別ロット単価対応

(1/2)



今回購入部品の「購入先別ロット単価」が設定できるようになりました。

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

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

発注台帳

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

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

購入先別ロット単価一覧

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

ロット数は必ず「0~」のデータを入力してください。

OK キャンセル

予め設定された購入先別のロット単価を見ながら取引先を変更できます。

注文書

2009/06/06
No. 224

購入先B 御中

納入場所 本社工場
お支払い条件 訪問渡り

TEL 0940-35-5500
FAX 0940-45-0001

担当

下記のとおり御注文申し上げます

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

14. 購入先別ロット単価対応

(2/2)



今回材料の「購入先別ロット単価」も設定できるようになりました。

発注台帳

Material Order List (材料注文リスト)

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

登録 削除 すべて削除 選択 解除 レコード: 14 1 / 1 フィルターなし 検索

Purchase Order List (購入部品台帳)

購入部品番号	購入部品名	注文数	単位	ロット単価	単価	納期	1注文単位数量	購入先
SPC-1.6-1000x1000	SPC-1.6-1000x1000	1	枚			11/07/27		(株)鋼材商社A

登録 削除 すべて削除 選択 解除 レコード: 14 1 / 1 フィルターなし 検索

購入先別ロット単価テーブル			
ロット数	Kg単価	単価変更日	購入先
1 ~	¥100	2011/07/27	(株)鋼材商社A
10 ~	¥90	2011/07/27	(株)鋼材商社A
0 ~	¥105	2011/07/27	(株)鋼材商社B
10 ~	¥95	2011/07/27	(株)鋼材商社B

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

ロット数は必ず「0~」のデータを入力してください

再表示(Alt) 追加(Shift+Alt) 削除(Delete) OK キャンセル

注文書

2011/07/27

(株)鋼材商社A 御中

(株)ケーブルソフトウェア
〒259-1116
神奈川県伊勢原市石田309-1
TEL 0463-90-1256
FAX 0463-90-1256
担当

下記のとおり御注文申し上げます

管理No.	材料名	単価	数量	金額
1	SPC-1.6-1000x1000	¥1,248	1 枚	¥1,248

合計金額
¥1,248

備考

15. 3段5行の納品書追加

今回「3段5行の納品書」が追加されました。

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

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

連續紙(4枚複寫)

本資料コード		納品書(控)		年月日							
担当:											
下記の通り納品済しましたのでご査収下さい。											
高	度	基	名	販	量	單	名	公	量	單	名
摘要:							合計				



ドットインパクトプリンタ

納品書(控)

納品書No. 16

2009年5月2日

得意先A社 御中

812-0011

福岡県福岡市博多区博多駅前3-5-7 博多センタービル

株式会社ケーブルソフトウェア

TEL: 0940-35-0000

福岡県福岡市本木38-4番地

TEL 0940-35-0000

FAX 0940-35-0001

注文番号	部材コード	品番	品名	数量	単価	金額	
1	TEST-7	S2200x400x	012345-03	樹脂受えこ(送)機	3	1,250.00	3,750
2	TEST-9	L4x50x50x2	012345-01	樹脂受えこ(送)機	2	750.00	1,500
3	TEST-9	L4x50x50x3	012345-02	樹脂受えこ(送)機	2	500.00	1,000
4	TEST-9	S2200x400x	012345-03	樹脂受えこ(送)機	3	1,250.00	3,750
5	TEST-9	S2200x400x	TEST-001	樹脂受えこ(送)機	1	1,000.00	1,000
合計						11,000	

摘要

納品書

納品書No. 16

2009年5月2日

得意先A社 御中

812-0011

福岡県福岡市博多区博多駅前3-5-7 博多センタービル

株式会社ケーブルソフトウェア

TEL: 0940-35-0000

福岡県福岡市本木38-4番地

TEL 0940-35-0000

FAX 0940-35-0001

注文番号	部材コード	品番	品名	数量	単価	金額	
1	TEST-7	S2200x400x	012345-03	樹脂受えこ(送)機	3	1,250.00	3,750
2	TEST-9	L4x50x50x2	012345-01	樹脂受えこ(送)機	2	750.00	1,500
3	TEST-9	L4x50x50x3	012345-02	樹脂受えこ(送)機	2	500.00	1,000
4	TEST-9	S2200x400x	012345-03	樹脂受えこ(送)機	3	1,250.00	3,750
5	TEST-9	S2200x400x	TEST-001	樹脂受えこ(送)機	1	1,000.00	1,000
合計						11,000	

摘要

物品受領書

納品書No. 16

2009年5月2日

得意先A社 御中

812-0011

福岡県福岡市博多区博多駅前3-5-7 博多センタービル

株式会社ケーブルソフトウェア

TEL: 0940-35-0000

福岡県福岡市本木38-4番地

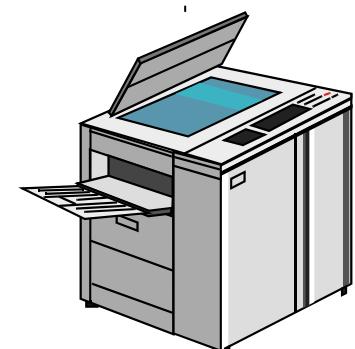
TEL 0940-35-0000

FAX 0940-35-0001

注文番号	部材コード	品番	品名	数量	受取印
1	TEST-7	S2200x400x	012245-03	樹脂受えこ(送)機	3
2	TEST-9	L4x50x50x2	012245-01	樹脂受えこ(送)機	2
3	TEST-9	L4x50x50x3	012245-02	樹脂受えこ(送)機	2
4	TEST-9	S2200x400x	012245-03	樹脂受えこ(送)機	3
5	TEST-9	S2200x400x	TEST-001	樹脂受えこ(送)機	1
合計					

摘要

プリンタ用紙
A4ミシン目入り
(3分割)



複合機

16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 (1/3)

今回「一括請求書発行」機能が追加されました。

これまで、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]

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。

[Ver6]

出荷済台帳

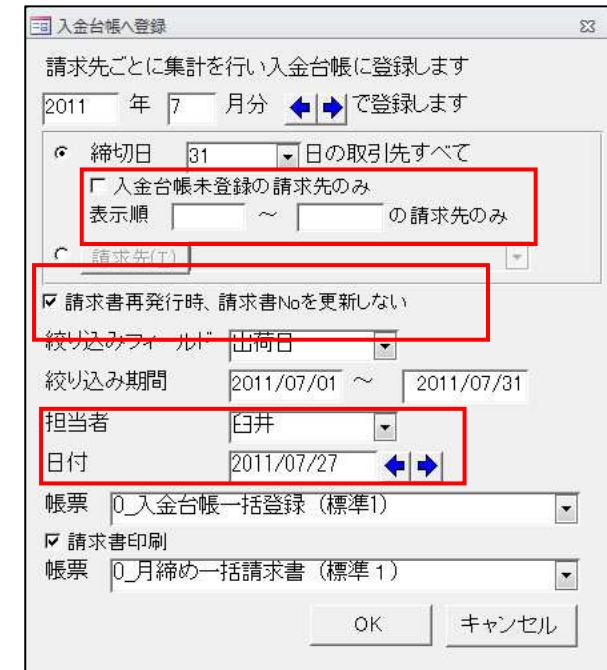
締切日毎

締切日指定で、請求書の一括発行が可能に。

16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 (2/3)

今回「一括請求書発行」の機能改善を行いました。

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

今回「請求一覧表」が追加されました。

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

出荷済台帳



請求一覧表 2009年6月度分 締切日: 31

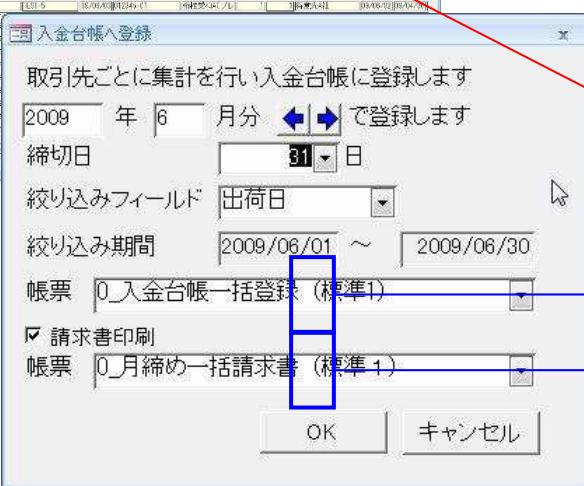
取引先名	入金予定日	前月請求残高	当月入金額	繰越残高	当月売上額	当月消費税額	当月売上合計	当月請求残高
得意先 A社	2009/08/10	43,684	43,684	0	41,600	2,084	43,684	43,684
得意先 B社	2009/07/31	8,101,800	0	8,101,800	0	0	0	8,101,800
合計		8,145,484	43,684	8,101,800	41,600	2,084	43,684	8,145,484

入金登録し忘れ
のチェック

単価入れ忘れ
のチェック

出荷処理し忘れ
のチェック

2009/06/06 1 / 1 ページ



請求一覧表

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
小計		8,145,484	43,684	8,101,800	41,600	2,084	43,684	8,145,484

月締請求書



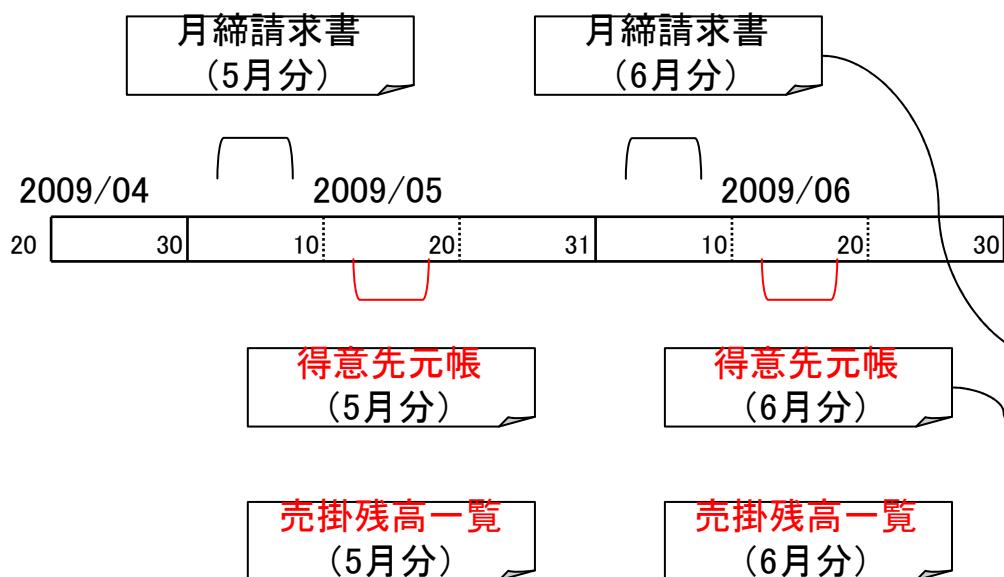
17. 売掛残高一覧、得意先元帳の追加

今回「売掛残高一覧、得意先元帳」が追加されました。

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

(例)

得意先A社は20日締。…月締請求書
お客様締日は末日締。…得意先元帳



売掛金残高一覧表 2008年4月度分					2008/06/06	1 / 2 ページ	
取引先名	前月残高	当月入金額	繰越残高	当月売上額	当月販賣税額	当月売上合計	当月請求残高
	48,350	48,350	0	47,400	2,370	48,770	48,770
	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
	187,855	40,805	127,150	24,444	1,222	25,666	152,816
	190,533	190,533	0	181,000	9,050	190,950	190,950
	21,000	15,750	5,250	204,900	10,225	225,125	225,125
	55,695	55,695	0	15,600	780	21,380	21,380
	3,675	0	3,675	0	0	3,675	3,675
	1,902,364	212,415	1,689,949	270,600	13,350	2,063,559	2,063,559
	198,550	151,410	45,150	226,000	11,450	247,450	247,450

得意先元帳

得意先元帳							1ページ		
2008/06/01 ~ 2009/06/30									
日付	支店番号	品番	品名	単価	数量	売上金額	消費税	入金額	差引残高
08/01			前月残額清算						0
08/03	8.02182	012345-01	裕枝愛 ねね	750	2	1,500	75		1,375
08/03	8.02182	012345-02	裕枝愛 ねねB	500	3	1,500	75		3,150
08/03	8.02182	012345-03	裕枝愛 ねねC	1,250	3	3,750	80		4,830
08/03	8.02183	012345-01	裕枝愛 ねねA	750	1	750	35		5,515
08/03	8.02183	012345-02	裕枝愛 ねねB	500	1	500	25		6,143
08/03	8.02183	012345-03	裕枝愛 ねねC	1,250	1	2,000	100		8,243
08/03	TEST-3	012345-01	裕枝愛 ねねA(フレーム) -港	750	1	750	35		9,031
08/03	TEST-3	012345-02	裕枝愛 ねねB(フレーム) -港	500	2	1,000	50		10,051
08/03	TEST-3	012345-03	裕枝愛 ねねC(フレーム) -港	1,250	3	3,750	188		14,019
08/03	TEST-8	012348-01	裕枝愛 ねねA(黒送)	750	1	750	35		14,807
08/03	TEST-8	012348-02	裕枝愛 ねねB(黒送)	500	2	1,000	50		15,857
08/03	TEST-8	012348-03	裕枝愛 ねねC(黒送)	1,250	3	3,750	188		18,795
08/03	TEST-7	012348-01	裕枝愛 ねねA(黒送)	750	1	750	35		20,383
08/03	TEST-7	012348-02	裕枝愛 ねねB(黒送)	500	2	1,000	50		21,833
08/03	TEST-7	012348-03	裕枝愛 ねねC(黒送)	1,250	3	3,750	188		23,571
08/03	TEST-9	012349-01	裕枝愛 ねねA(黒送)	750	2	1,500	75		27,145
08/03	TEST-9	012349-02	裕枝愛 ねねB(黒送)	500	2	1,000	50		28,196
08/03	TEST-9	012349-03	裕枝愛 ねねC(黒送)	1,250	3	3,750	188		32,134
08/03	TEST-9	TEST-001	裕枝愛 ねねC(泡漆)	1,000	1	1,000	50		33,184
08/03	090015	TEST-001	TEST-001	1,000	10	10,000	500		43,684
08/08			東会						0
			合計			41,600	2,084		43,684
			総合計					43,684	

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

出荷済台帳から「入金台帳に登録(一括)」を行った場合、請求一覧、月繰請求書を出力後に、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、今回「請求履歴に紐付けずに入金情報を登録する方法」を追加しました。

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

[登録する入金伝票が多い、または「入金額≠請求額」の得意先が多い]

[]
未注:出荷MODULE+M(編集モード)

入金台帳		すべての取引先	
請求書No.	請求年月	取引先	請求
未処理	736	2009/4/09/05/01	
未処理	521	2009/4/09/05/11	
未処理	586	2009/4/09/04/28	
未処理	584	2009/4/09/04/22	ス ¥100,000
未処理	590	2009/4/09/04/22	ス ¥100,000
未処理	682	2009/4/09/05/07	
未処理	661	2009/4/09/04/20	
未処理	576	2009/4/09/04/20	ク ¥100,000
未処理	588	2009/4/09/04/22	ス ¥100,000
未処理	668	2009/4/09/04/20	ス ¥100,000
未処理	644	2009/4/09/04/23	
未処理	580	2009/4/09/04/22	ス ¥100,000
未処理	650	2009/4/09/04/22	ス ¥100,000
未処理	652	2009/4/09/04/23	ク ¥100,000
未処理	654	2009/4/09/04/23	ス ¥100,000
未処理	656	2009/4/09/04/23	ス ¥100,000
未処理	665	2009/4/09/04/30	
未処理	666	2009/4/09/04/30	

入金詳細					
取引先	入金日	区分	入金額	手形期日	手形番号
得意先会社	09/08/25	手形	¥200,000	09/08/28	123456
得意先会社	09/08/10	現金	¥8,000		
得意先会社	08/05/25	手形	¥150,000	08/07/31	000001
得意先会社	09/05/11	現金	¥10,000		

登録した入金情報はここで確認できます。

紐付きの入金情報ではありませんから、いつの請求分の入金まで終ったかは分かりません。

大量
↑
入金伝票

何も考えずに「どんどん入金情報の入力」することが出来ます。

入金詳細入力

取引先(I)	<input type="checkbox"/> 入金台帳と関連付け
	<input type="checkbox"/> 入金帳から選択
	<input type="checkbox"/> 入金台帳に作成し、関連付け
	年 <input type="button" value="月分"/>
	<input type="checkbox"/> 関連付けしない

入金詳細

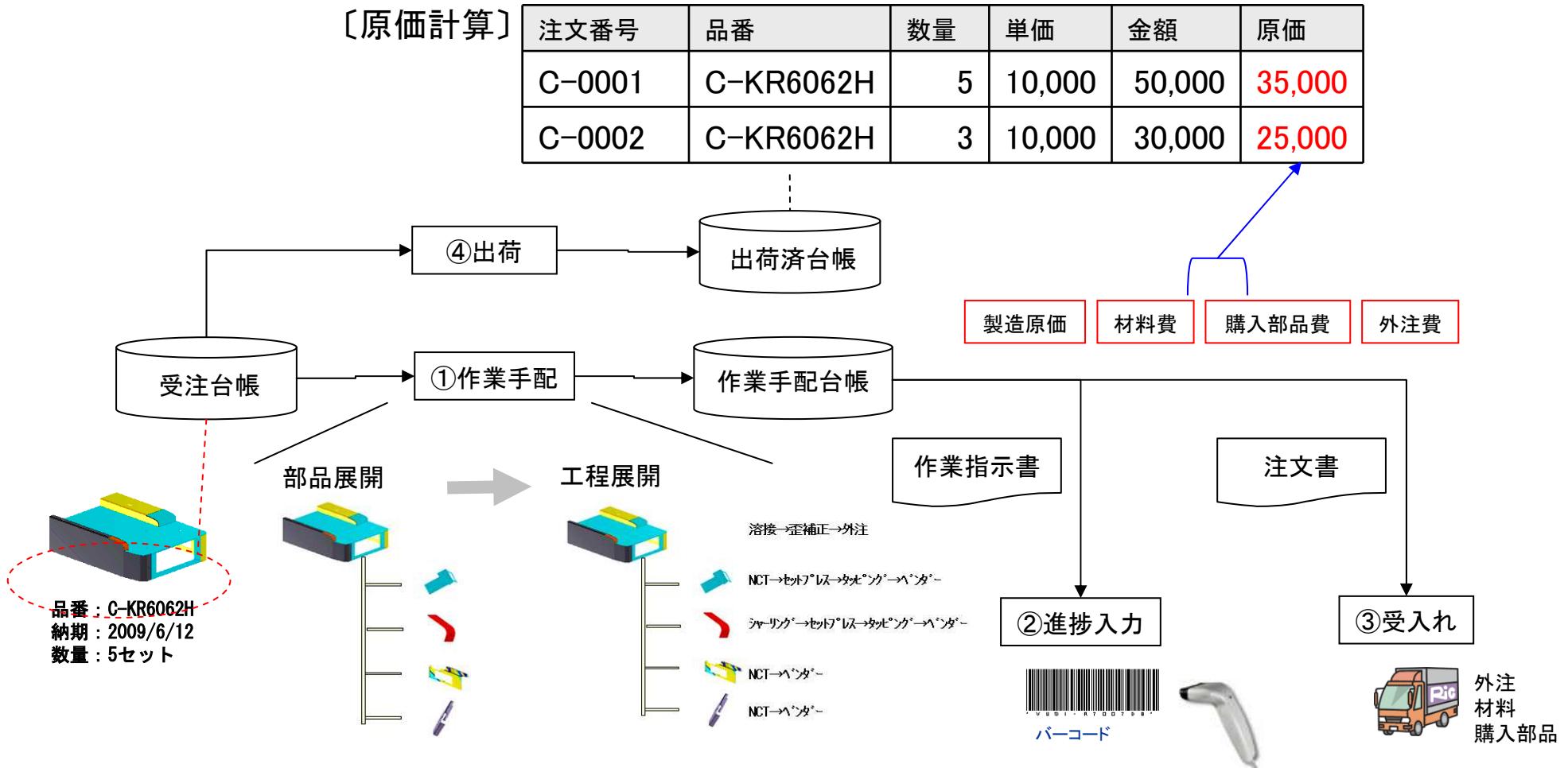
入金日	2009/05/25
入金区分	現金
入金額	¥20,000
備考1	
備考2	
手形期日	
手形番号	

19. 原価計算機能の追加

(1／5)



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



19. 原価計算機能の追加

(2/5) UPDATE(6.60)



原価は、以下の方法で計算します。

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

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おられます。

19. 原価計算機能の追加

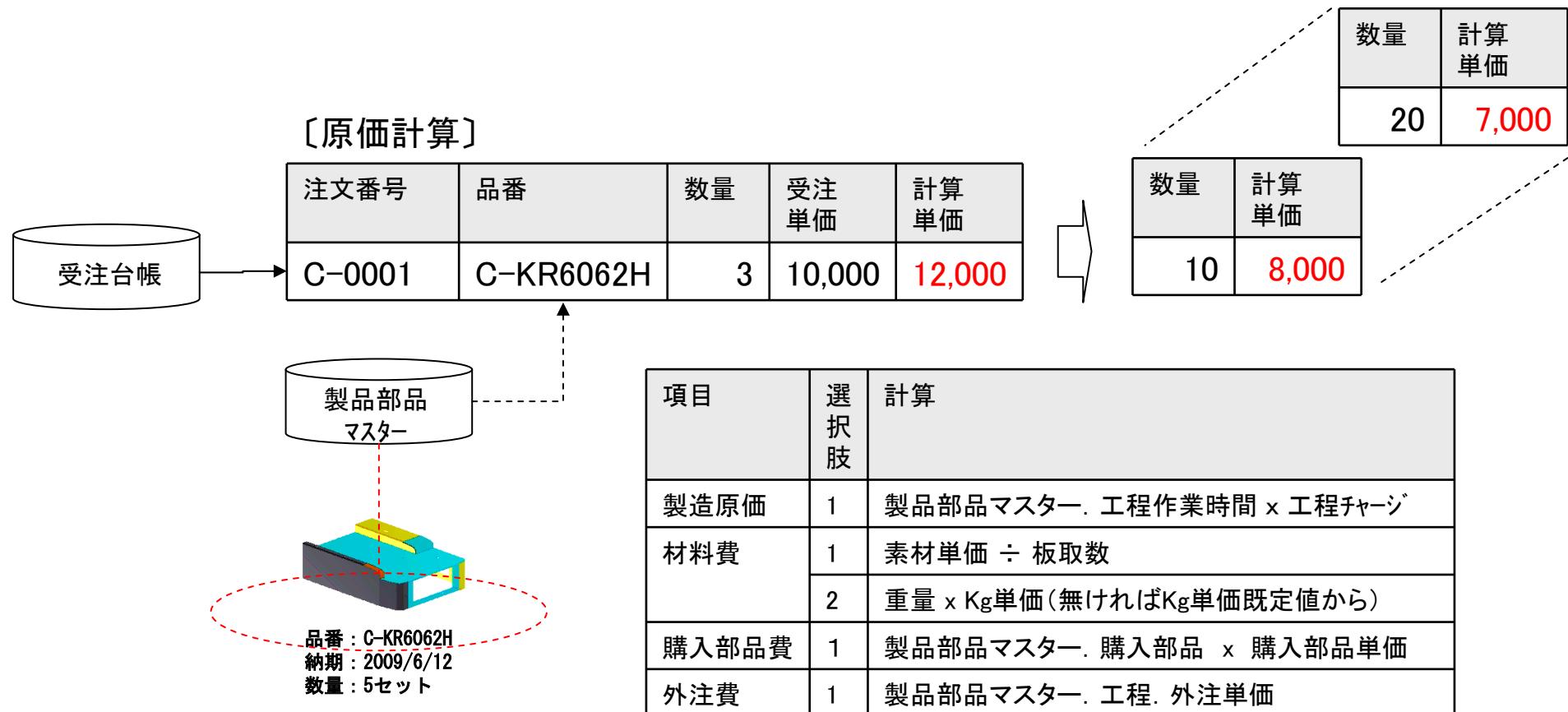
(3／5)

今回最初に実装した原価計算は「製造原価」計算です。

これは製造後に「かかった原価を見たい」シーンを想定しています。

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

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



19. 原価計算機能の追加

(4／5)

今回、マスターに「工程原価」を追加しました。

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

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

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

作業工程設定															
作業工程一覧			検査項目一覧			見積工程一覧									
工程パターン	1	工程一括入力(F)	加工数/時間	計算ロット数	1	工程一括入力に記憶									
工程順	工程名	実績時間	予定日数	段取	加工時間(分)	加工費	処理・外注先	処理・外注単価	担当	チャージ	代替数	検査数	備考2	原価	
1	レーザー	分	1	0.6		60			ロット単	¥6,000	代替	0	検	0	¥30
2	パンダー	分	1	0.6		30			ロット単	¥3,000	代替	0	検	0	¥40
3	入荷	分	1	0.6		30			ロット単	¥3,000	代替	0	検	0	¥50
4	メッキ	分	1			△△鍍金(¥60	ロット単	¥3,000	代替	0	検	0		
5	検査	分	1	0.6		30			ロット単	¥3,000	代替	0	検	0	¥10

見積参照(M)

工程一括入力マスター(Q)

工程名マスター変更(H)

工程内容マスター(N)

閉じる(E)

計算設定

加工費

 工程作業時間 × チャージ計算ロット既定値 工程原価

工程作業時間×チャージ

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

工程原価

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

19. 原価計算機能の追加

(5/5)

今回、マスターに「その他原価1～4」を追加しました。

これまで、原価は、「製造原価」「材料費」「購入部品費」「外注費」を足し算して求めていました。

ところが、上記以外にも「配送費」や「間接経費」など様々な原価項目があることが分かりました。

そこで、マスターに「その他原価1～4」欄を追加し、原価に集計できるようにしました。

加工単価	材料単価	購入部品単価	外注単価	単価	必要数	合計	計算ロット数	その他1	その他2	その他3	その他4
130	536		60	1,726	1	1,726	1	100	200	300	400

726

1000

製品部品マスター

The screenshot shows the '部品マスター' (Part Master) window. In the center, there is a table for '原価その他' (Other Costs) with four rows:

1	¥100.00
2	¥200.00
3	¥300.00
4	¥400.00

These values correspond to the 'その他1' through 'その他4' fields in the table above. A red box highlights the 'その他' section in the master data table.

20. 伝票(複数品目)スタイル登録機能の追加 (1/2)

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

[設定画面]

受入れ台帳登録画面

標準 納品伝票登録

**仕入納品伝票
(1品番)の登録**

受入れ台帳 納品伝票登録

注文番号	発注日	2009/06/09	注文書No	
品番			<input type="checkbox"/> 検収フラグ	
品名			検収日	
発注先(社)				
数量	納期		完了数量	
単価	合計金額		完了日	
図面番号	担当		完了担当者	
処理内容			<input type="checkbox"/> 消費税手動入力	消費税額
受注先(社)				
製造番号				
仕訳科目	仕様1		削除(D)	OK
仕様2	工事名称		全件削除(A)	キャンセル

**仕入納品伝票
(複数品番)の登録**

受入れ台帳 納品伝票登録

納品伝票登録

注文番号	発注日	2009/06/09	担当者	
発注先(社)	受注先(社)		<input type="checkbox"/> 一括登録	
注文書No	完了日	2009/06/09	<input type="checkbox"/> 一括登録	<input type="checkbox"/> 検収
完了日	品番		品名	
	数量		単価	
	合計金額		図面番号	

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

削除(D) 全件削除(A) OK キャンセル 合計金額

レコード フィルタなし 検索

20. 伝票(複数品目)スタイル登録機能の追加 (2/2)

今回、発注台帳で「注文伝票(複数品目)の登録」機能を追加しました。

これにより、マスター登録するほどではないが、リピート性がある注文の場合、発注台帳での入力手間削減が期待できます。

[設定画面]

登録画面	
発注台帳	<input type="radio"/> 標準 <input checked="" type="radio"/> 発注伝票登録
受入れ台帳	<input type="radio"/> 標準 <input checked="" type="radio"/> 納品伝票登録

今回追加

注文伝票 (1品番)の登録

注文番号	発注日	2015/08/03	注文書No.
品番			
品名			
発注先(I)			
数量(単位)	納期	完了数量	完了日
単価	合計金額	完了単価	完了日
図面番号	担当(Q)	完了担当(Q)	
処理内容			
受注先(U)			
製造番号			
規格			
備考1	備考2	OK	
備考3	備考4	キャンセル	

**発注伝票
(複数品番)の登録**

注文番号	発注日	2015/08/03	担当(Q)
発注先(I)	平田塗装(有)	受注先(U)	一括登録
注文書No.	納期	2015/08/03	一括登録
品番	品名	納期	数量
			合計金額
			単位
			図面番号
			処理内容
			備考1

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

21. 買掛残高一覧、仕入先元帳の追加

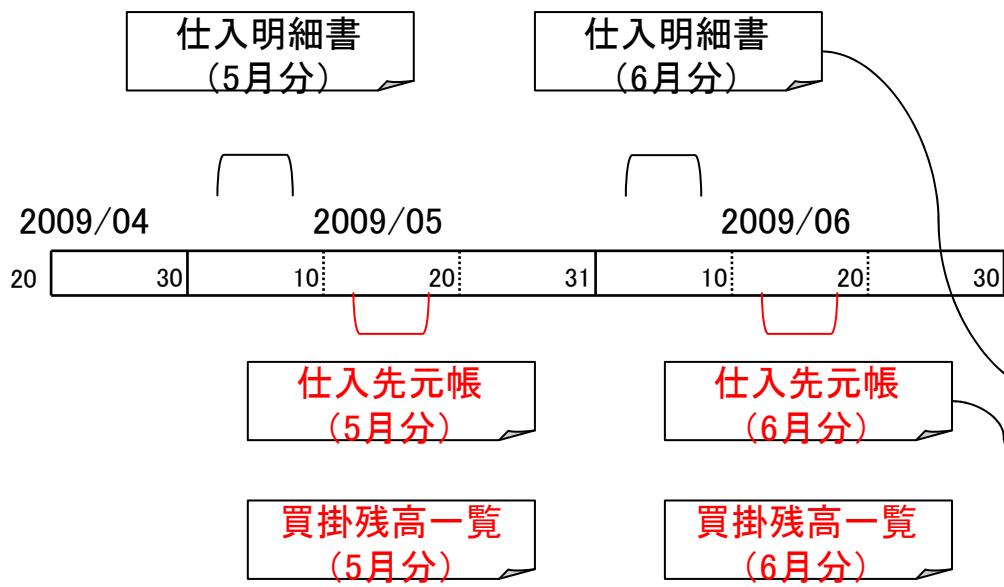
今回「買掛残高一覧、仕入先元帳」が追加されました。

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

(例)

仕入先A社は20日締。

お客様締日は末日締。



買掛残高一覧表							
2009/06/09 1 / 2 ページ							
取引先名	前月残高	当月出金額	残額残高	当月売上額	当月消費税額	当月買上合計	当月請求残高
	6890	0	6,890	6,117	306	6,423	13,319
	0	0	0	107,488	5,374	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	3,038,446
	16,748	0	16,748	9	0	0	16,748
	255,045	0	255,045	46,340	2,317	48,657	303,702
	920,273	0	920,273	458,700	22,935	481,635	1,401,906
	0	0	0	10,000	500	10,500	10,500
	296,100	0	296,100	76,000	3,700	80,000	
	4346,371	0	4,346,371	94,038	4,100	94,038	
	183,020	0	183,020	174,100	1,000	174,100	
	0	0	0	491,517	24,500	491,517	
	4,306	0	4,306	0	0	0	4,306

仕入先元帳									
2008年5月度 1 ページ									
日付	注文番号	品名	品名	手数	数量	買上金額	消費税	売上金額	差支残高
05/01	1000R00001	13E9CJA	ナリカタ	100	2	200			1,204,573
05/01	1000R00008	13E9C8A001	スモーリングカタ	100	5	500			1,204,573
05/01	1000R00009	Y08H100	タビ子	3,000	2	6,000			1,210,673
05/01	2-06	V-8000032-1	ベーブ	250	1	250			1,210,673
05/01	2-06	V-8000032-2	セレブ	250	3	750			1,211,673
05/01	2-02	T-22982	YUNガ	1,800	3	5,400			1,211,673
05/01		電力(東京電力)セントラル	35,800	1	35,800				1,229,473
05/01		送電監視料	7,500	1	7,500				1,230,473
05/01		送電代	4,000	1	4,000				1,234,473
05/01		新東電送電代(中国)	51,000	2	102,000				1,237,473
05/01		料	3,500	1	3,500				1,270,973
05/01	3-07	T-22988	ジレーベ	350	1	350			1,271,323
05/01	3-07	T-22989	ジレーベ	200	1	200			1,271,523
05/01	3-07	T-22997	セレブ	450	1	450			1,271,573
05/01	3-07	T-22998	DOLAG	2,200	1	2,200			1,271,573
05/01	3-07	T-22991	YUNガ	1,800	1	1,800			1,271,573
05/01		電	8,000	1	8,000				1,271,573
05/01		合計				22,935			1,401,906
05/01		合計				458,700	22,935		
05/01		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。

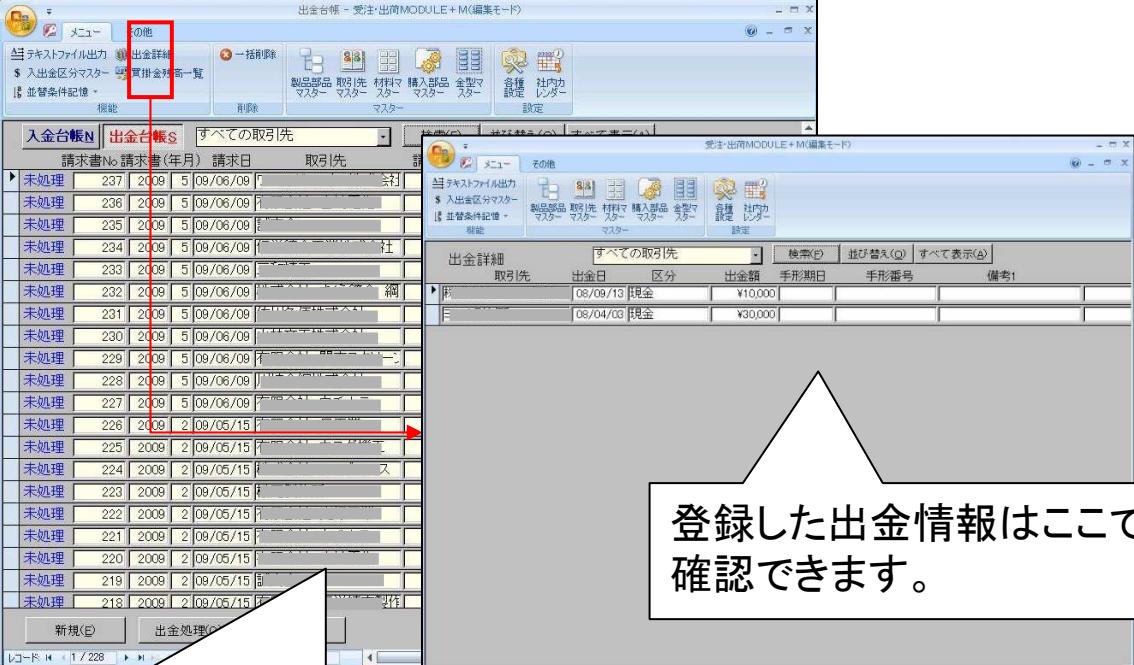
受入台帳から「出金台帳に登録(一括)」を行った場合、仕入一覧、仕入明細書を出力後に、当月買掛データを買掛履歴に自動更新します。

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、今回「仕入履歴に紐付けずに出金情報を登録する方法」を追加しました。

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

[毎月の出金情報が多い場合]

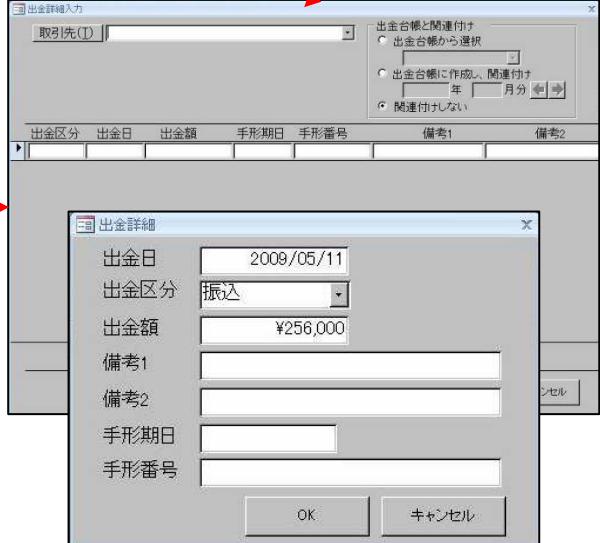


登録した出金情報はここで確認できます。

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

大量
出金伝票

何も考えずに「どんどん出金情報の入力」することが出来ます。



23. 帳票選択画面の追加

(1／2)

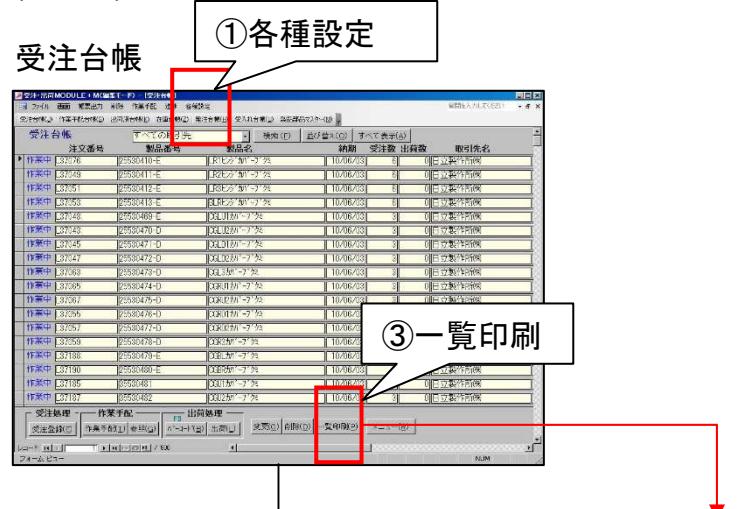


今回「帳票選択画面」が追加されました。

これまででは、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]

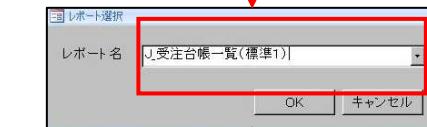
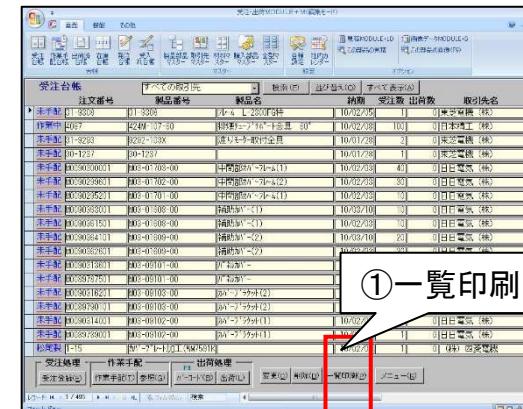


パラメータ



[Ver6]

受注台帳



②帳票切替え

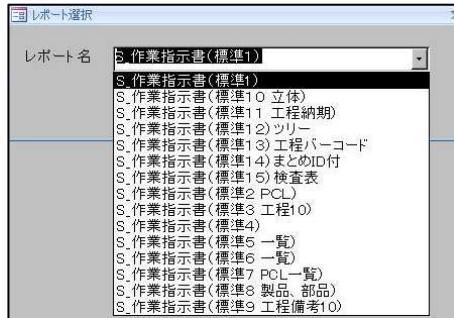


23. 帳票選択画面の追加

(2/2)

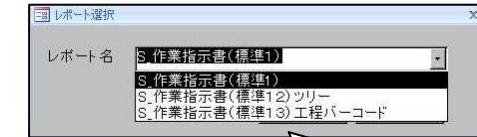
さらに、**帳票一覧への表示可否**を設定する機能を追加しました。
 これまででは、実装されているレポート全てがリストBOXに表示されました。
 これからは、表示設定したレポートのみが表示されますから、選択操作がスピーディに行えます。

[これまで]



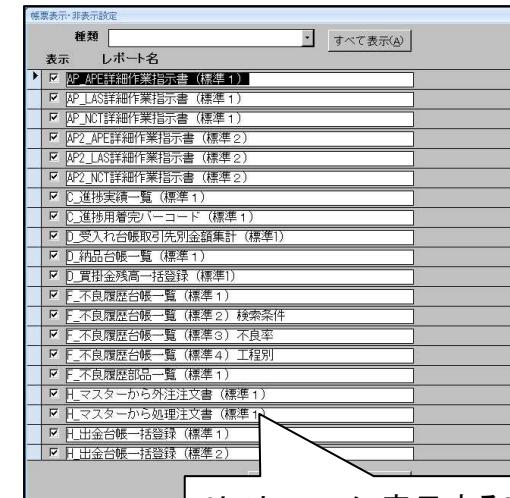
たくさん表示されるので選択に手間がかかる

[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るない

[パラメータ設定画面]



リストBOXに表示するレポートを設定します。

24. 取引先別ロット単価対応

今回「取引先別ロット単価」が設定できるようになりました。

これまでには、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

ロット単価テーブル				
製品番号	既定会社名			
TEST-001	機械力バー			
機械力バー	0			
ロット数	単価	単価決定日付	会社名	既定会社名と同じ場合は、必ず
1 ~	¥1,000	2010/04/10	選択	日日電気(株)
1 ~	¥1,100	2010/04/10	選択	東芝電機(株)

取引先毎に単価を登録できます。

再表示(H) 追加(E) 削除(D) OK キャンセル

受注登録画面

受注登録

注文番号	TEST-1	発注日	2010/04/10
品番	TEST-001	検索(E)	受注数推移(J)
数量	10 単位(個)	納期	2010/04/10
品名	機械力バー	製)備考1	ああ
取引先①	日日電気(株)	製)備考2	いい
図面番号		製)備考3	うう
単価	¥1,000 ロット単(X)	製)備考4	ええ
合計金額	¥10,000	担当者	
受)備考1	かかかか	取引先ロット単価	
受)備考2	きききき	注測数	
受)備考3	くくくく	受注数	
受)備考4	げげげげ	外注	
出荷予定期		取引先担当者	
□ 作業手配台帳に追加 □ 在庫引き当て □ 外注		手配数量	社内削除
		登録	キャンセル

品名 機械力バー
取引先① 日日電気(株)
図面番号
単価 ¥1,000 ロット単(X)

取引先選択で単価が自動表示。

受注登録

注文番号	TEST-1	発注日	2010/04/10
品番	TEST-001	検索(E)	受注数推移(J)
数量	15 単位(個)	納期	2010/04/10
品名	機械力バー	製)備考1	ああ
取引先①	東芝電機(株)	製)備考2	いい
図面番号		製)備考3	うう
単価	¥1,100 ロット単(X)	製)備考4	ええ
合計金額	¥16,500	担当者	
受)備考1	かかかか	取引先ロット単価	
受)備考2	きききき	注測数	
受)備考3	くくくく	受注数	
受)備考4	げげげげ	外注	
出荷予定期		取引先担当者	
□ 作業手配台帳に追加 □ 在庫引き当て □ 外注		手配数量	社内削除
		登録	キャンセル

品名 機械力バー
取引先① 東芝電機(株)
図面番号
単価 ¥1,100 ロット単(X)

25. 単価変更履歴の追加

(1／2)

今回「単価変更履歴」が追加されました。

これまででは、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。

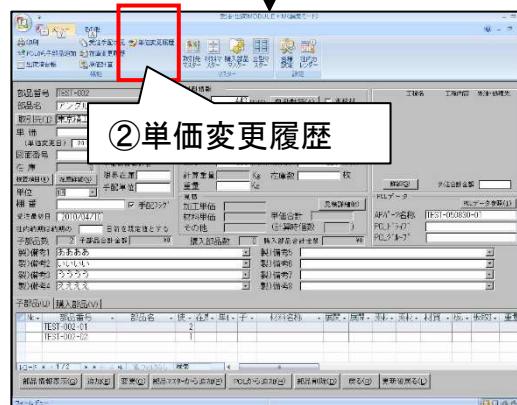
これからは、受注登録時に簡単な操作で単価履歴を確認することが出来ます。

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

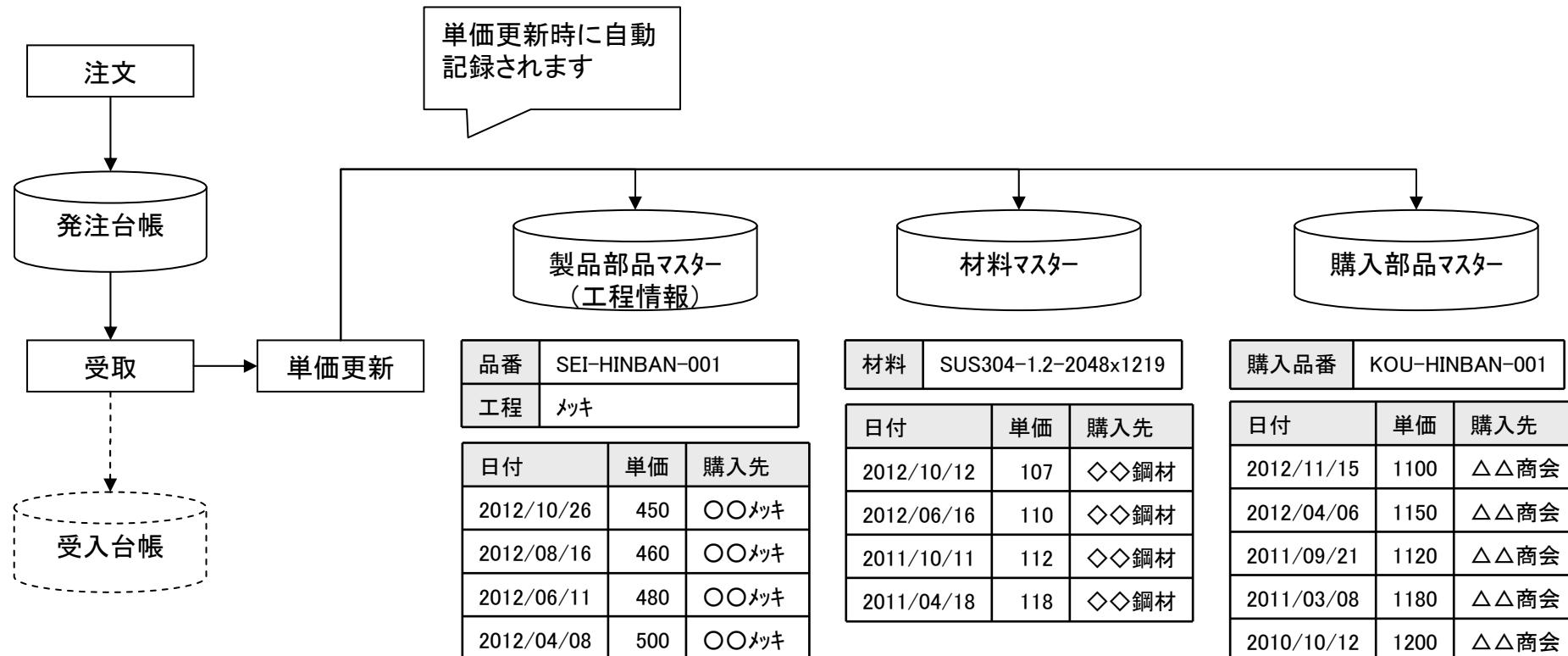
既定会社名	東京精工(株)				
部品番号	TEST-002				
変更日時	変更単価	担当者	備考1	会社名	ロット数
10/03/31	¥106		選択	東京精工(株)	0
10/03/10	¥107		選択	東京精工(株)	0
10/02/15	¥108		選択	東京精工(株)	0
10/02/05	¥109		選択	東京精工(株)	0
10/01/25	¥110		選択	東京精工(株)	0

戻る(B)

25. 単価変更履歴の追加

(2/2)

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



26. 受注データコピー機能の追加

今回「受注データコピー」機能が追加されました。

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

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

[Ver5]

受注台帳

受注登録画面

ここにデータがあるのに…

ここにデータがあるのに…

受注入力は手間だ
が仕方ない…

[Ver6]

受注台帳

②コピー

受注登録

①選択

受注台帳

③一部変更

④登録

受注登録

注文番号 TEST-3 発注日 2010/04/10

品番 TEST-002 検索(E)

数量 12 単位 納期 2010/04/10

品名 アングル 製)備考1 ああああ

取引先(T) 東京精工(株) 製)備考2 いいいい

図面番号 マスター編集(M)

単価 ¥106 ロット(X) □ K単価受注

合計金額 ¥1,272 担当者

受)備考1 排煙チューブサポート金具 60°

受)備考2 渡りローター取付金具

受)備考3 駆番

受)備考4 ハッパ治具B

出荷予定期

□ 作業手配台帳に追加 □ 在庫引き当て □ 外注

手配数量 社内納期

登録 キャンセル

27. Kg単価受注機能の追加

今回「Kg単価受注機能」が追加されました。

これまででは、例えば「1個いくら」というように1個単価での金額計算でした。

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

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

受注登録画面

The screenshot shows the 'Order Entry' screen. A red box highlights the 'Single Price/Kg' field (¥100) and a blue box highlights the 'Master Edit' button. A callout labeled '自動表示' (Automatic Display) points to the 'Single Price/Kg' field. Another callout labeled '③ Kg単価入力' (Enter Kg unit price) points to the 'Single Price/Kg' field. A third callout labeled '(Kg単価 x 単品重量 x 数量)' (Kg unit price x Unit weight x Quantity) points to the formula for calculating total price.

The screenshot shows the 'Product Component Master' screen. A callout labeled '材料から単品重量が自動計算される' (Unit weight is automatically calculated from material information) points to the 'Material Information' section. A red box highlights the 'Weight' field (1.15 kg). A blue box highlights the 'Master Edit' button. A callout labeled '② 単品重量を入力し、Kg単価受注にチェック' (Enter unit weight and check Kg unit price) points to the 'Material Information' section. A third callout labeled '④ Kg単価受注にチェック' (Check Kg unit price) points to the 'Kg unit price checked' checkbox in the 'Material Information' section.

28. 作業手配台帳の検索機能強化

(1／4)

今回「作業指示書未発行の検索条件」が追加されました。

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

作業手配台帳 検索画面

作業手配台帳検索条件入力

注文番号	取引先(工)
製品番号	製品名
図面番号 (製品)	製造番号
部品番号	部品名
図面番号 (部品)	N C有無
進捗状況	支給材
	<input type="checkbox"/> 以外
	親子表示
	処理外注
機械名称	
材質	製品備考 受注備考 部品備考1-4 部品備考5-8
板厚	製備考1
担当者	製備考2
	製備考3
	製備考4
納期	今日の日付(N)
	～
社内納期	今日の日付(I)
	～
開始予定日	今日の日付(Y)
	～
最大表示行件数	500
<input type="button" value="検索条件クリア"/> <input type="button" value="OK"/> <input type="button" value="キャンセル"/>	
手配登録日 <input type="button" value="今日の日付(H)"/> ~ <input type="button" value="今日の日付(D)"/> 指示書発行日 <input type="button" value="今日の日付(F)"/> <input type="checkbox"/> 未発行 手配数 <input type="button" value="手配数「0」"/>	

作業指示書が未発行のデータを検索

28. 作業手配台帳の検索機能強化

(2/4)



今回、「工程完了の検索条件」が追加されました。

進捗端末の場合、最終工程完了で自動的に作業完了する機能が利用できます。

しかし、オフライン進捗では一括で進捗実績を読み込み後に一括完了を実施する絞り込みが容易ではなかった。これからは、「工程完了」で作業手配データを絞り込み、一括完了が容易に行えるようになります。

作業手配台帳 検索画面

注文番号
製品番号
図面番号
(部品)
部品番号
図面番号
(部品)
進捗状況
機械名称
材質
板厚
担当者
工程完了
納期
最終工程
付(○)
全工程
社内納期
今日の日付(U)
手配登録日
今日の日付(H)
開始予定日
今日の日付(Y)
指示書発行日
今日の日付(I)
出荷予定日
今日の日付(Y)
手配数
手配数「0」
最大表示行件数
500
検索条件クリア
OK
キャンセル

作業手配台帳

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

②一括完了

一括完了

28. 作業手配台帳の検索機能強化

(3/4)



今回、「発注日、出荷予定日の検索条件」が追加されました。

作業手配台帳 検索画面

作業手配台帳検索条件入力

注文番号	取引先(工)
製品番号	製品名
図面番号 (製品)	製造番号
部品番号	部品名
図面番号 (部品)	N C有無
進捗状況	支給材
	親子表示
	処理外注
機械名称	製品備考
材質	受注備考
板厚	部品備考1~4
担当者	部品備考5~8
工程完了	AAAAAA
納期	表面処理
最終工程 全工程	材質
付(N)	部署番号
~	
社内納期	発注日
今日の日付(H)	今日の日付(H)
	~
開始予定日	手配登録日
今日の日付(Y)	今日の日付(H)
	~
出荷予定日	指示書発行日
今日の日付(Y)	今日の日付(H)
	~
最大表示件数	手配数
500	手配数「0」
検索条件クリア	
OK キャンセル	

28. 作業手配台帳の検索機能強化

(4/4)

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

作業手配台帳 検索画面

作業手配台帳検索条件入力

注文番号	取引先(I)
製品番号	製品名
図面番号 (製品)	製造番号
部品番号	部品名
図面番号 (部品)	N C有無
進捗状況	支給材
	親子表示
	処理外注
機械名称	
材質	製品備考 受注備考 部品備考1~4 部品備考5~8
板厚	機種名
担当者	品目区分
工程完了	得意先G
工程	背番号
納期	親部品番号
社内納期	発注日
開始予定日	手配登録日
出荷予定日	指示書発行日
最大表示行件数	手配数
検索条件クリア	
OK キャンセル	

今回追加

今回追加

今回追加

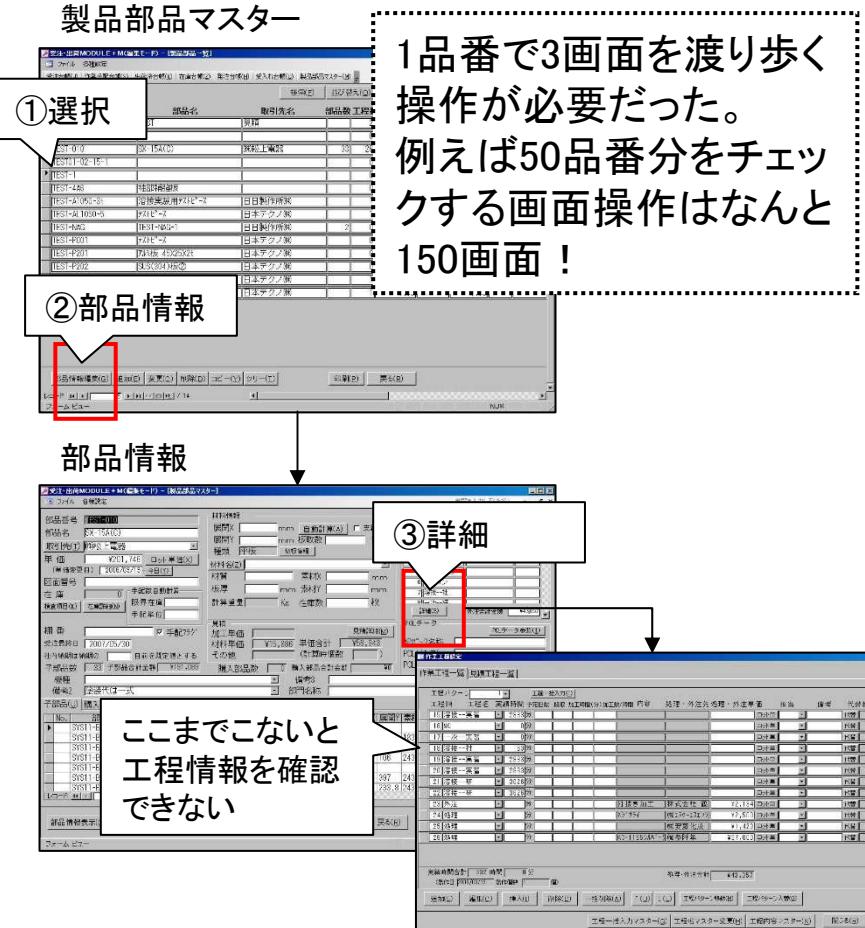
29. 製品部品マスターで工程情報一覧の追加

今回「製品部品マスターで工程情報一覧」が追加されました。

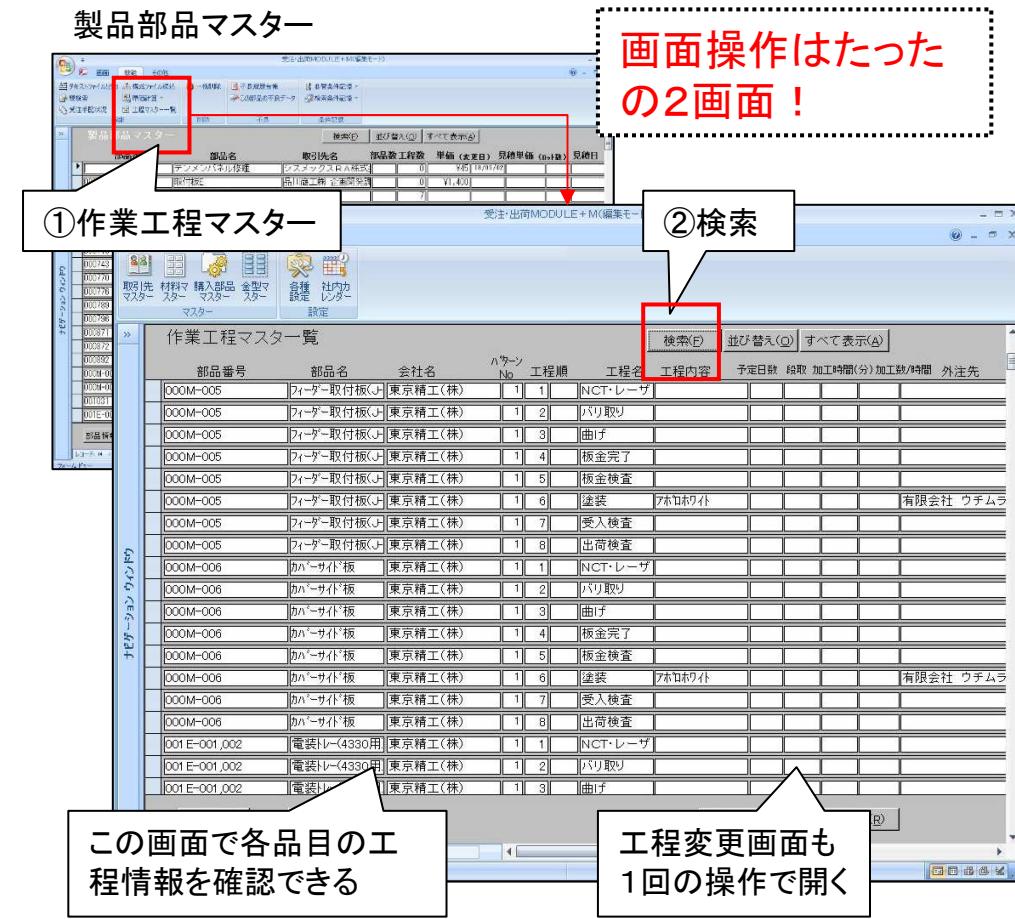
これまででは、ある条件で絞られた品目の工程情報を確認する場合、膨大な操作時間を必要としました。

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

[これまで]



[これから]



30. 進捗実績の時間入力対応

今回進捗実績時間を「時間」で入力できるようになりました。

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

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

[これまで]

注文番号	TEST-1	
部品番号	TEST-001-03	
部品名	TEST-001-03-品名	
着完		
工程バーコード	30000010	NCT
担当者バーコード		
作業時間	<input type="text"/> 分	
個数	12	
日付	10/04/15	
時刻	13:41:13	
備考1		
備考2		
	OK	
	キャンセル	

[これから]

注文番号		
部品番号	TEST-002-01	
部品名	TEST-002-01 品名	
着完		
工程バーコード	30000150	NCT
担当者バーコード		
作業時間	<input type="text"/> 時間	
個数	4	不良数 <input type="text"/>
日付	10/04/15	不良入力(履歴) <input type="button"/>
時刻	13:44:17	
備考1		
備考2		
備考3		
	OK	
	キャンセル	

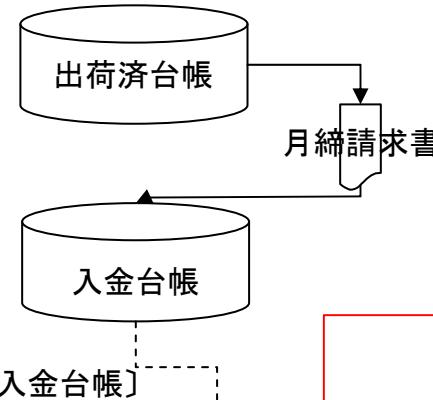
31. 回収管理機能の追加

今回「回収管理機能」が追加されました。

これまででは、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。

[これから]



[回収予定・実績一覧]

取引先	10/02	¥0	¥965,467	当月回収予定期(日)					当月回収 予定期合計	当月回収額	当月未回収残額	
				1-5	6-10	11-15	16-20	21-25				
1	10/02	¥0	¥965,467						¥965,467	¥965,467	¥0	
2	10/02	¥382,988		¥228,218					¥228,218	¥382,988	¥228,218	
3	10/02	¥0		¥672,000					¥672,000	¥672,000	¥0	
4	10/02	¥0		¥147,572					¥147,572	¥0	¥147,572	
5	10/02	¥0			¥15,750				¥15,750	¥0	¥15,750	
6	10/02	¥0				¥0			¥0	¥0	¥0	
7	10/02	¥0				¥1,256,962			¥1,256,962	¥0	¥1,256,962	
8	10/02	¥0				¥273,840			¥273,840	¥273,840	¥0	
9	10/02	¥0					¥2,742,317		¥2,742,317	¥0	¥2,742,317	
10	10/02	¥0					¥140,973		¥140,973	¥0	¥140,973	
11	10/02	¥0					¥67,200		¥67,200	¥0	¥67,200	
12	10/02	¥0					¥154,560		¥154,560	¥0	¥154,560	
総額未回収残高			¥817,821	¥965,467	¥900,218	¥147,572	¥15,750	¥1,530,802	¥8,634,862	¥12,194,671	¥2,594,295	¥10,418,197

どの期間にいくらの回収予定があるか一目瞭然！

帳票出力可能

回収予定実績一覧

当月の回収予定期合計も
一目で分かる



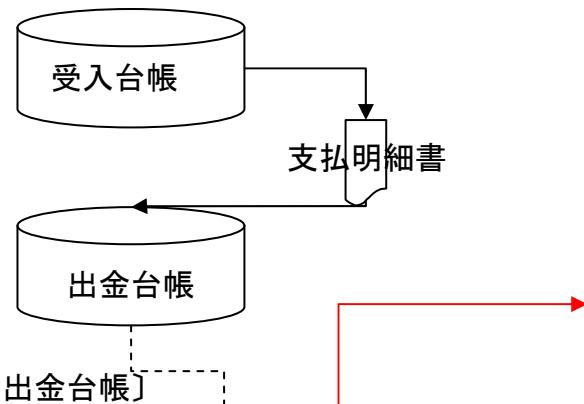
32. 支払管理機能の追加

今回「支払管理機能」が追加されました。

これまででは、出金台帳の買掛データを追うことで「△△△会社への〇月分の支払予定はいつか」は分かりましたが、ある期間の支払予定を一目で見ることが出来ませんでした。

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

[これから]



[支払予定・実績一覧]

取引先	年月	繰越未払残高	当月支払予定期間					支払予定合計	当月支払額	当月未払
			1~5	6~10	11~15	16~20	21~25			
会社A	10/02	¥0,186,017						¥1,186,017	¥0	¥1,186,0
会社B	10/02	¥802,778						¥802,778	¥0	¥802,7
会社C	10/02	¥502,692						¥502,692	¥0	¥502,6
会社D	10/02	¥98,018						¥98,018	¥0	¥98,0
会社E	10/02	¥294,783						¥294,783	¥0	¥294,7
会社F	10/02	¥4,305						¥4,305	¥0	¥4,3
会社G	10/02	¥282,836						¥282,836	¥0	¥282,8
会社H	10/02	¥10,710						¥10,710	¥0	¥10,7
会社I	10/02	¥95,745						¥95,745	¥0	¥95,7
会社J	10/02	¥300,899						¥300,899	¥0	¥300,8
会社K	10/02	¥39,117						¥39,117	¥0	¥39,1
会社L	10/02	¥1,393,108						¥1,393,108	¥0	¥1,393,1
会社M	10/02	¥59,955						¥59,955	¥0	¥59,9
会社N	10/02	¥11,550						¥11,550	¥0	¥11,5
会社O	10/02	¥7,455						¥7,455	¥0	¥7,4
会社P	10/02	¥14,700						¥14,700	¥0	¥14,7
会社Q	10/02	¥5,565						¥5,565	¥0	¥5,5

どの期間にいくらの支払予定額があるか一目瞭然！

帳票出力可能

支払予定実績一覧

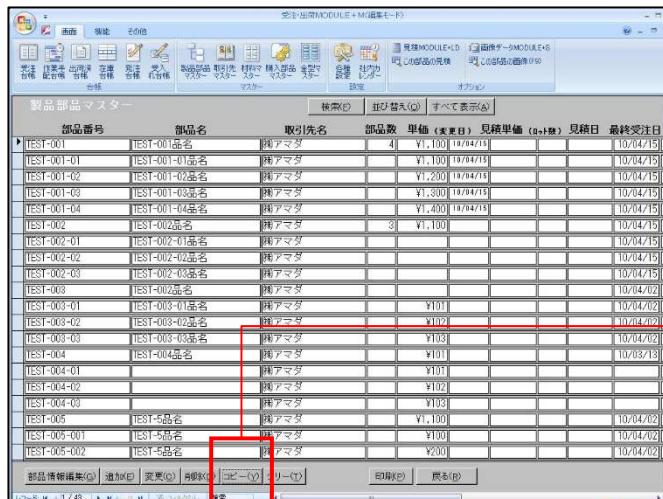


当月の支払予定総額も一目で分かる

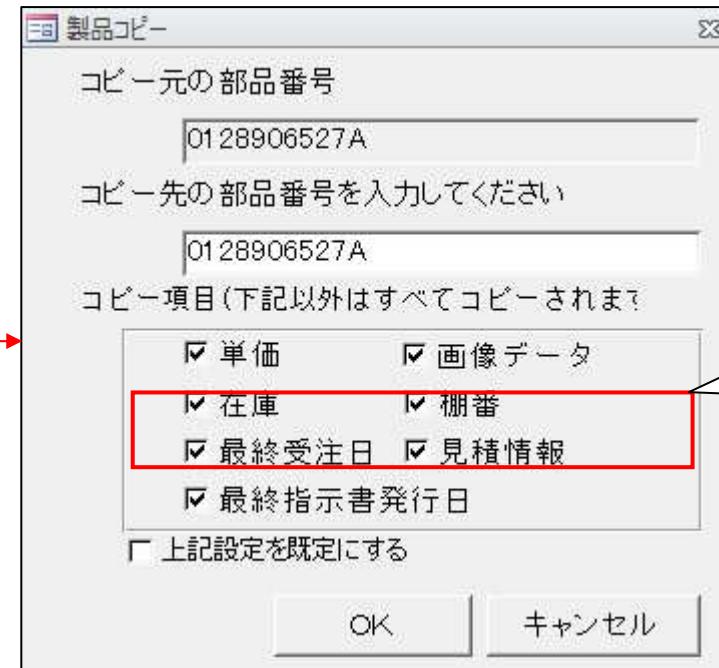
33. 製品部品マスターコピー機能の改善

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

[製品部品マスター]



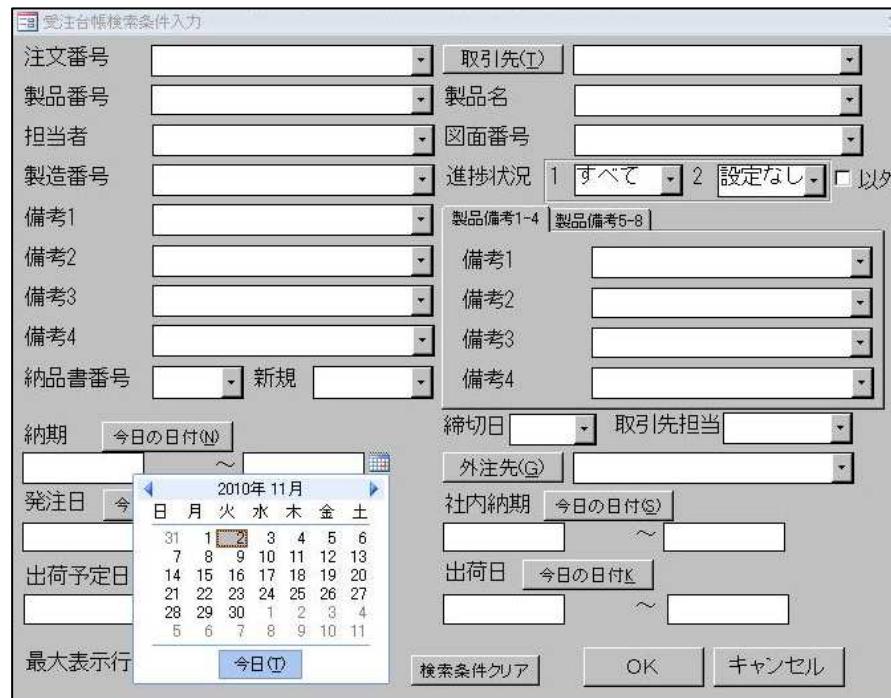
コピー



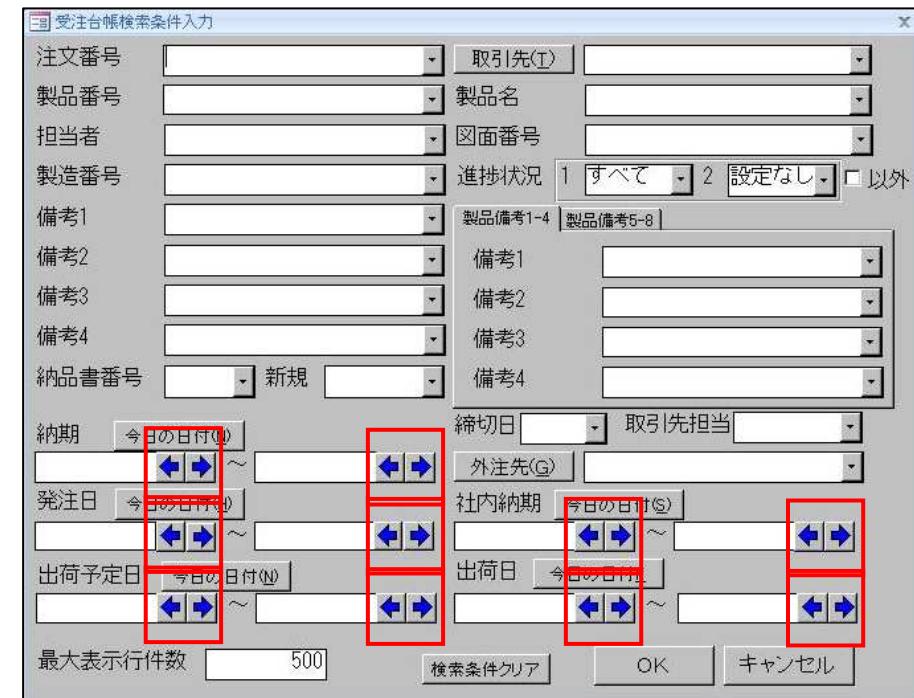
34. 矢印操作の日付入力を追加

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

[カレンダー操作の日付入力]



[矢印操作の日付入力]



35. 取引先担当者の追加

(1／2)

今回、取引先マスターに「取引先担当者」が追加されました。

これにより、受注データおよび注文データに取引先担当を登録することが出来るようにになりました。

〔取引先マスター〕

取引先情報
表示順
会社名
フリガナ
表示名
種別
郵便番号
住所
電話番号
締切日
回収予定期
請求先①
備考1
備考2
備考3
備考4
資料VAN
取引先コード
買上締切日
支払予定期
月締め請求書
請求書連続紙
得意先元帳PO
月締め一括請求
合計金額九
切り上
消費税区分
内税
外税
既定値設定
取引先担当者マスター
表示順 担当者名 備考
1 南條
2 吉井
3 柏原
4 小島
5 干場
6 牧野
7 土田
取引先担当者の登録
追加 削除 更新 閉じる

〔受注登録画面〕

受注登録
注文番号 C-0001 発注日 2010/11/02
品番 TEST-001 検索(E)
数量 10 納期 2010/11/01
品名 TEST-001-品名
取引先① (株)得意先A
画面番号
単価 ロット単(X)
マスター編集(M)
合計金額 担当者
備考1 新規 製品 です
備考2
備考3
備考4
注残数 手配数 在庫数(レ) 引当可能数
出荷予定期 取引先担当者
作業手配台帳に追加 在庫引き当て
手配数量 社内納期 登録 キャンセル
南條 吉井 柏原 小島 干場 牧野 土田
取引先担当者の選択

〔注文画面〕

材料注文書印刷確認
発注日 2011/08/30
注文番号
発注先(H) (株) 鋼材商社A
取引先担当者 担当 A A A
納入場所 担当 A B B 担当 C C C
お支払い条件
担当(O)
備考1
備考2
備考3
備考4
受注先(J)
帳票 S_材料注文書 (標準 1)
発注台帳に追加 納品書の印刷
一括納期指定 2011/08/30
注文書番号
自動 指定 No. 80160
印刷 戻る
取引先担当者の選択

35. 取引先担当者の追加

(2/2)



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

[受注登録用パラメータ]

This screenshot shows the 'Shienroku' (Order Registration) tab in the 'Parameter Settings' dialog. It includes sections for 'Shienroku' (Order), 'Sokuniku' (Delivery), 'Seisaku-han' (Workshop), 'Seisan' (Production), and 'Kensa' (Inspection). A red box highlights the '表示順の先頭' (First in Display Order) checkbox under 'Seisan'.

[発注用パラメータ]

This screenshot shows the 'Hankou' (Order Placement) tab in the 'Parameter Settings' dialog. It includes sections for 'Jittei' (Delivery Processing), 'Saigirei' (Acceptance Processing), 'Product Catalog', and 'Tanka' (Bill of Lading). A red box highlights the '取引先担当者既定値(表示順の先頭)' (Default Value for Salesperson (First in Display Order)) checkbox under 'Saigirei'.

表示順の先頭

This screenshot shows the 'Salesperson Master' dialog. It lists salespeople by name in a grid. A red box highlights the first entry, '南條' (Nanjo).

This screenshot shows the 'Order Entry' dialog. It includes fields for 'Order Number', 'Quantity', 'Item Name', 'Salesperson' (set to '南條'), and 'Unit Price'. A red box highlights the '取引先担当者既定値(表示順の先頭)' (Default Value for Salesperson (First in Display Order)) checkbox at the bottom of the dialog.

36. 材料重量計算の改善

(1／2)

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

[材質マスター]

表示順	材質	比重	目付重量(kg/m ²)	備考
1	Z18-SPHC	7.86	0.18	
2	SPCC	7.86		
3	SECC	7.86		
4	SPHC	7.86		
5	EGC	7.86		
6	SUS304	7.93		
7	SUS304B	7.93		
8	SUS304K	7.93		
9	SUS304HL	7.93		

追加(E) 削除(D) 閉じる(R) 目付重量の設定

[製品部品マスター. 材料情報]

材料情報			
展開X	1000 mm <input type="checkbox"/> 自動計算(A) <input type="checkbox"/> 支給材		
展開Y	1000 mm <input type="checkbox"/> 板取数 [] 個/シート		
種類	平板 <input type="checkbox"/> 切板情報		
材料名(2)	Z18-SPHC-1.6-2438x1219		
材質	Z18-SPHC	素材X	2438 mm
板厚	1.6 mm	素材Y	1219 mm
計算重量	12.76 Kg	在庫数	[] 枚
重量	Kg		

[計算例]

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

[計算式]

$$\begin{aligned} \text{計算重量(kg)} &= \text{板厚(mm)} \times \text{展開X寸法(m)} \times \text{展開Y寸法(m)} \times \text{比重} \\ &+ \text{展開X寸法(m)} \times \text{展開Y寸法(m)} \times \text{目付重量(kg/m²)} \end{aligned}$$

36. 材料重量計算の改善

(2/2)

今回、材料重量計算で「素材/数量」に対応しました。

これまでには「展開寸法からの計算」のみでしたが、今回「素材/板取数での計算」を追加しました。

材料管理枚数 少数点以下 <input type="text" value="1"/> 枚	
材料重量計算方法	
<input type="radio"/> 展開寸法から	<input checked="" type="radio"/> 素材/板取数
<input type="button" value="自動計算(A)"/> <input type="checkbox"/> 支給材	
展開X <input type="text" value="300 mm"/>	展開Y <input type="text" value="300 mm"/> 板取数 <input type="text" value="32 個/シート"/>
種類 平板	切板情報
材料名(Z) <input type="text" value="SUS304-2B-2.0-2438x1219"/>	
材質 <input type="text" value="SUS304-2B"/>	素材X <input type="text" value="2438 mm"/>
板厚 <input type="text" value="2 mm"/>	素材Y <input type="text" value="1219 mm"/>
計算重量 <input type="text" value="1.43 Kg"/>	在庫数 <input type="text" value="97.9 枚"/>
重量 <input type="text" value="Kg"/>	<input type="button" value="編集"/>

材料情報	
<input type="button" value="自動計算(A)"/> <input type="checkbox"/> 支給材	
展開X <input type="text" value="300 mm"/>	展開Y <input type="text" value="300 mm"/> 板取数 <input type="text" value="32 個/シート"/>
種類 平板	切板情報
材料名(Z) <input type="text" value="SUS304-2B-2.0-2438x1219"/>	
材質 <input type="text" value="SUS304-2B"/>	素材X <input type="text" value="2438 mm"/>
板厚 <input type="text" value="2 mm"/>	素材Y <input type="text" value="1219 mm"/>
計算重量 <input type="text" value="1.47 Kg"/>	在庫数 <input type="text" value="97.9 枚"/>
重量 <input type="text" value="Kg"/>	<input type="button" value="編集"/>

$$\text{計算重量(kg)} = \text{板厚(mm)} \times \text{展開X(m)} \times \text{展開Y(m)} \times \text{比重}$$

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

$$\text{計算重量(kg)} = \text{素材重量(Kg)} \div \text{板取数(個)}$$

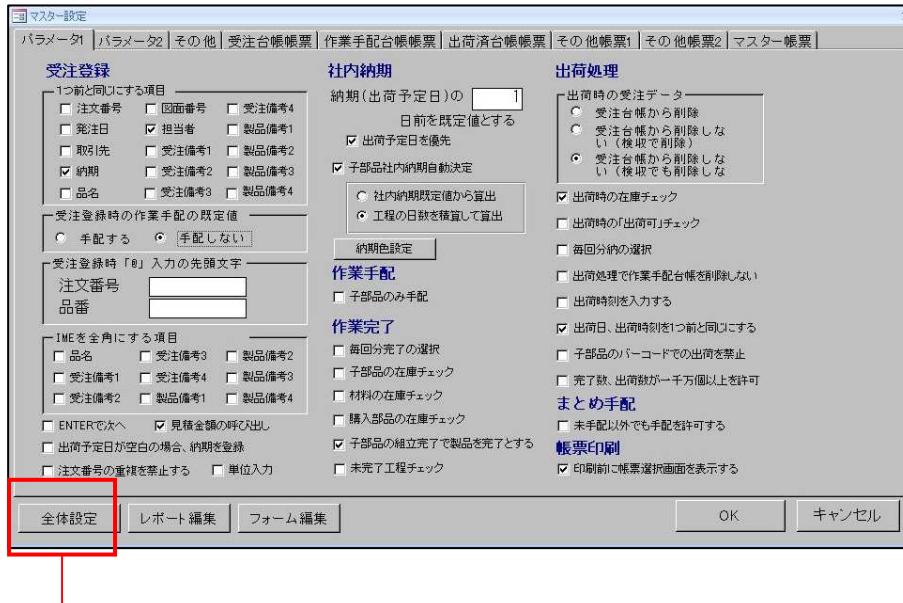
$$1.4728(\text{kg}) = 47.13(\text{Kg}) \div 32(\text{個})$$

37. パラメータ設定画面の変更

今回、パラメータ設定画面を見直しました。

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

[パラメータ設定画面]



このコンピュータに効くパラメータ

全部のコンピュータに効くパラメータ



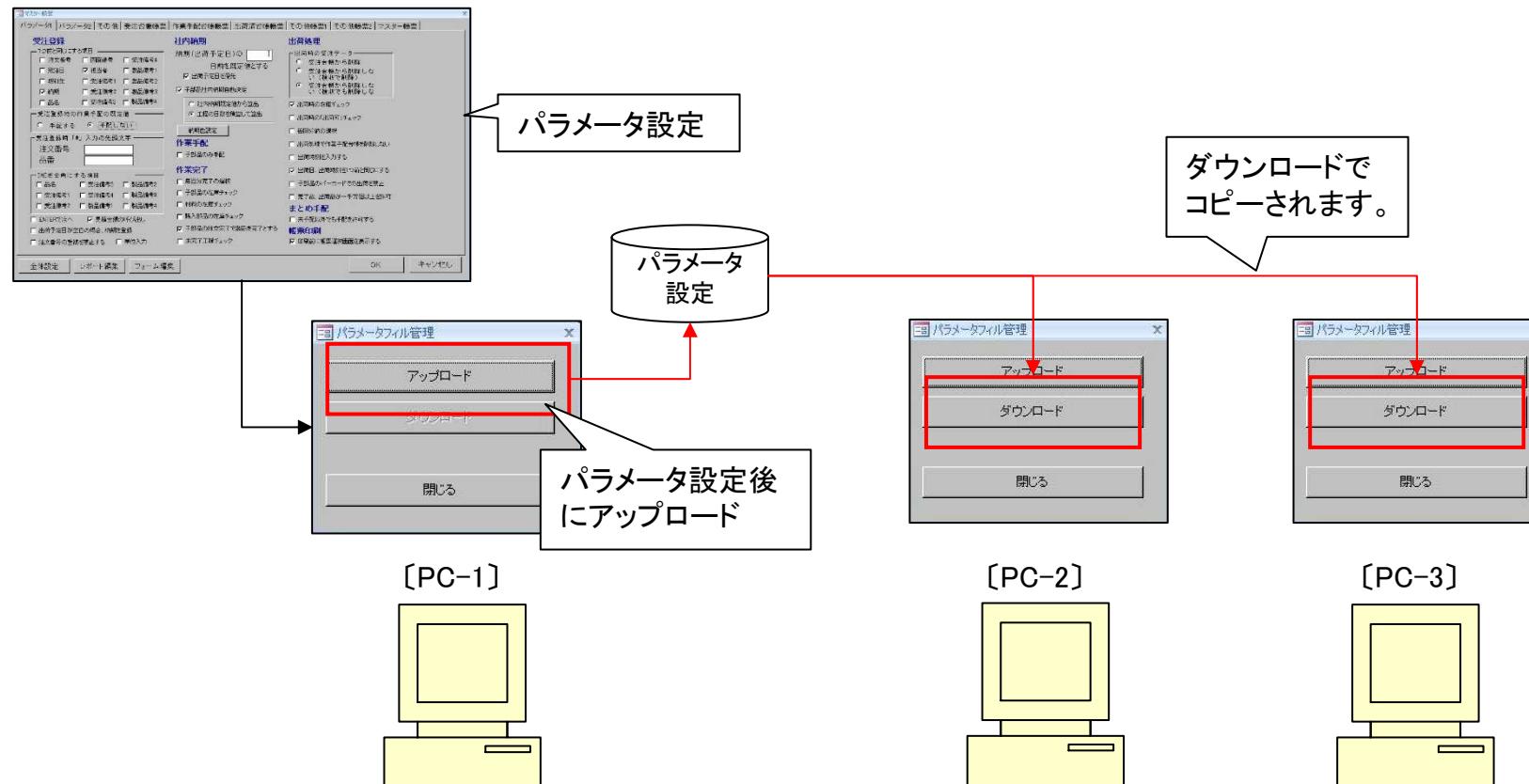
38. パラメータ情報のコピー

今回、パラメータ情報のコピー機能を追加しました。

これまでには、パラメータのコピー機能が無かった為、全てのコンピュータにパラメータを設定する作業には多くの時間がかかっていました。

多くの御客様から「コピー機能」が欲しいとのご要望を頂き、「パラメータのコピー機能」を追加しました。

[パラメータ設定画面]



39. 同一購入部品処理の追加

今回、同一購入部品処理が追加されました。

仕入先を変えた場合に、購入部品の品番が変わることがあります。

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

これからは、ボタン1つで、この同一化処理を行うことができます。

[これまで]

- ① 購入部品マスターでコピーで新品番を作成

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

- ② 購入部品マスターで旧品番を使用している親品番を検索しその親品番をメモ。

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

見つかった親品番が多い場合、この作業が大変です。

[これから]

- ① 購入部品マスターでコピーで新品番を作成

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

- ② 購入部品マスターで同一化処理を実行。

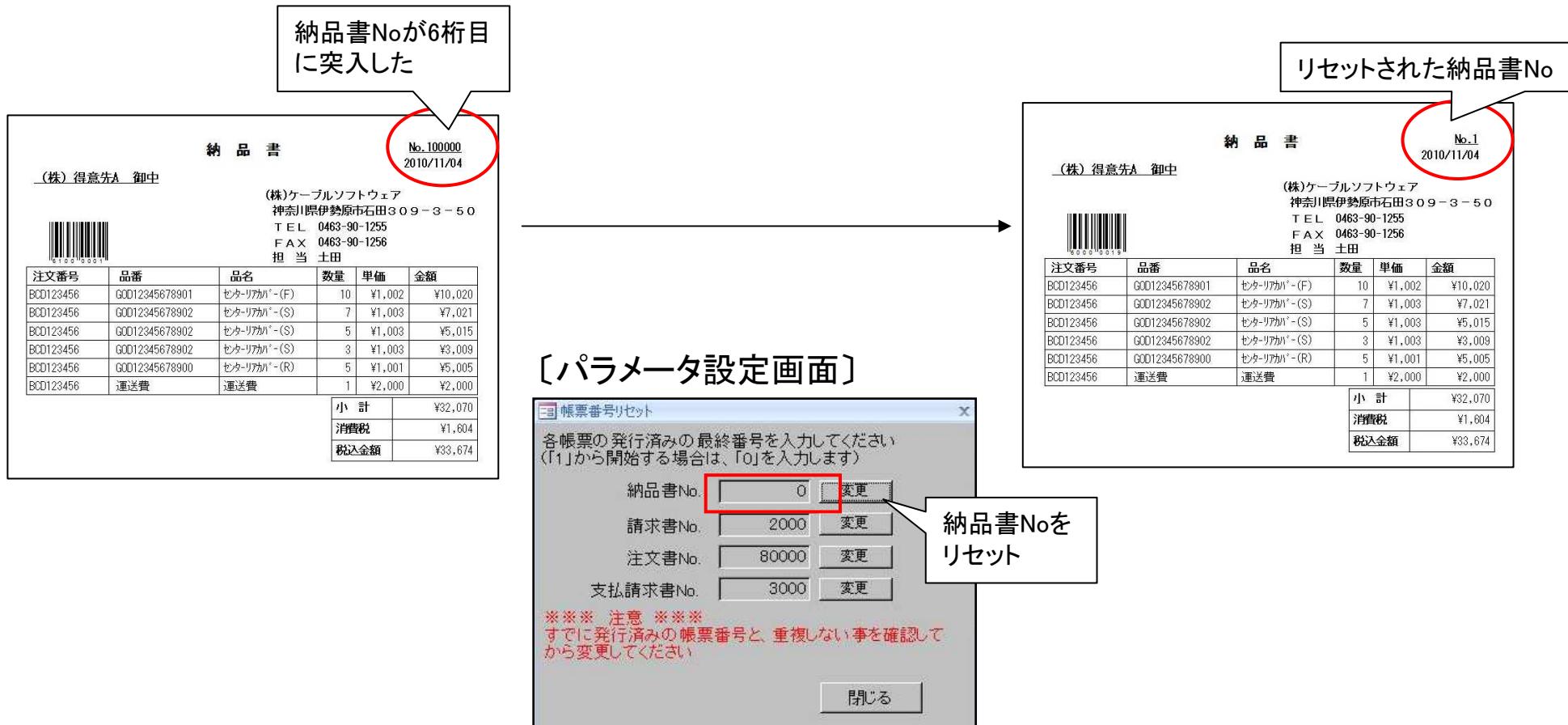
40. 帳票番号リセットの追加

今回、帳票番号リセット機能を追加しました。

これまでには、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。



41. 予定日数の一括更新

今回、「予定日数の一括更新」機能を追加しました。

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

しかし、1品目毎に予定日数を登録する作業は、大変な労力を必要とします。

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

[これまで]

[製品部品マスター]

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

品目毎に予定日数を登録する作業はとても手間がかります。

[これから]

[製品部品マスター]

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

予定日数の一括更新が行えるようになりました。

NCT工程

予定日数	1
------	---

検査工程

予定日数	1
------	---

42. 段取時間、加工時間の一括更新

今回、「段取時間、加工時間の一括更新」機能を追加しました。

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

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

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

[これまで]

[製品部品マスター]

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

品目毎に段取時間、
加工時間を登録する
作業は手間がかかり
ます。

[これから]

[製品部品マスター]

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

段取時間、加工時間
の一括更新

NCT工程

段取時間	15
加工時間	10

検査工程

段取時間	5
加工時間	5

43. PCLから加工時間の一括取り込み

今回、「PCLから加工時間の一括取り込み」機能を追加しました。

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

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

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

[これまで]

[製品部品マスター]

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

品目毎にPCLから加工時間を取り込む作業はとても手間がかかります。

加工時間取り込み

加工時間取り込み



[これから]

[製品部品マスター]

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

PCL加工時間の一括取り込み

NCT工程
加工時間取り込み

段取時間 15

曲げ工程
加工時間取り込み

段取時間 5



44. 在庫数推移計算の追加

(1／9)



今回、「在庫数推移計算」機能を追加しました。

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

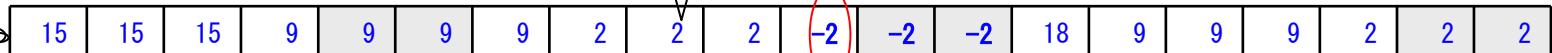
見込み生産のお客様では「無くてはならない」機能です。

[これまで]

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

品目	区分		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…



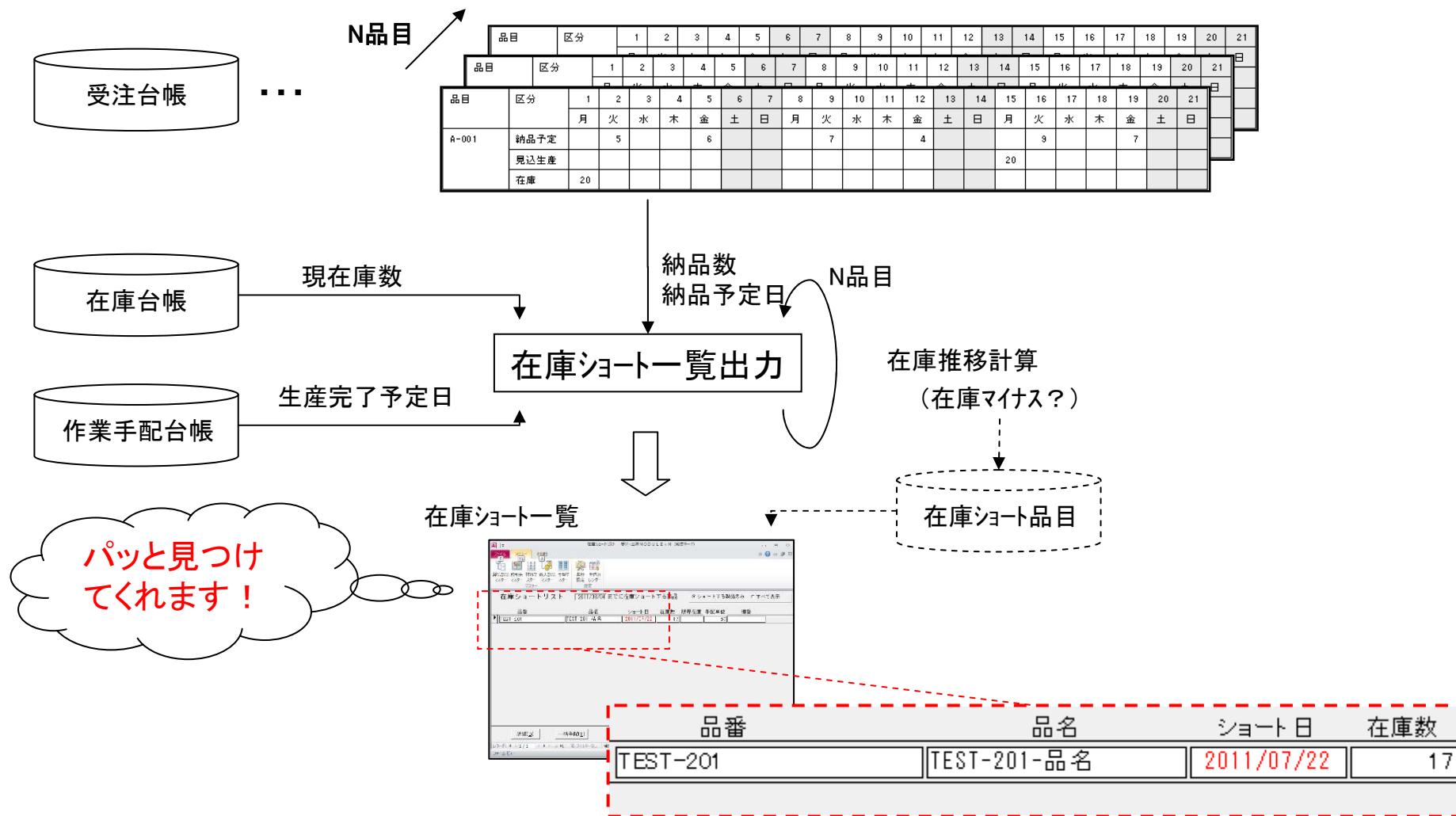
こんな感じで、常時、見込生産している物が約100品目あります。
在庫は毎日変動しますから、毎日このチェックが必要です。
ただし、この作業を30分以内でやりなさい。

そんなの
無理！

44. 在庫数推移計算の追加

(2/9)

[しくみは？]



44. 在庫数推移計算の追加

(3／9)

[さらに自動化]

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

在庫ショート一覧

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

在庫ショート状況の確認

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

自動で在庫引マーク

残数が
プラス

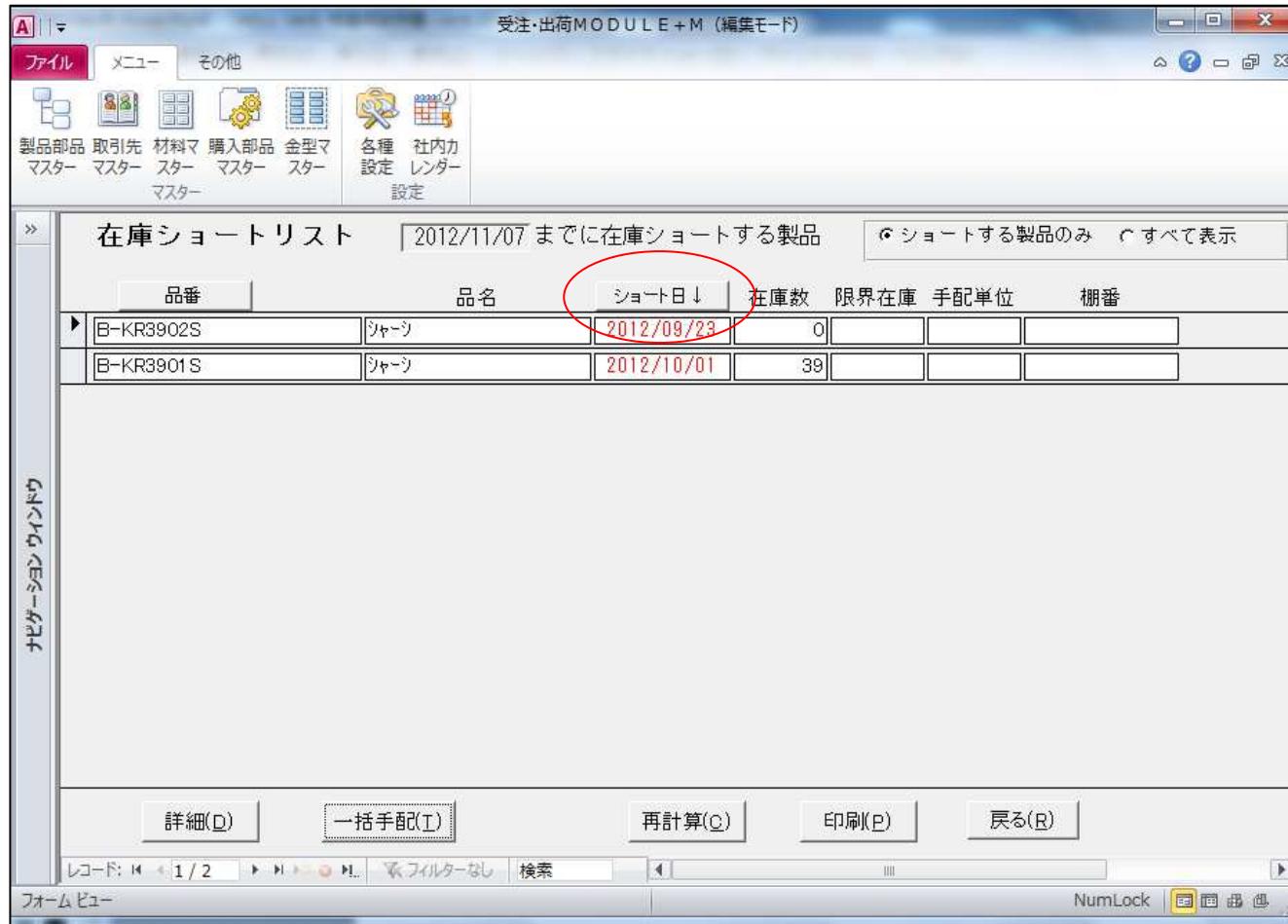
自動で不足数を手配

残数が
マイナス

44. 在庫数推移計算の追加 (4/9)

[機能強化その1]

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

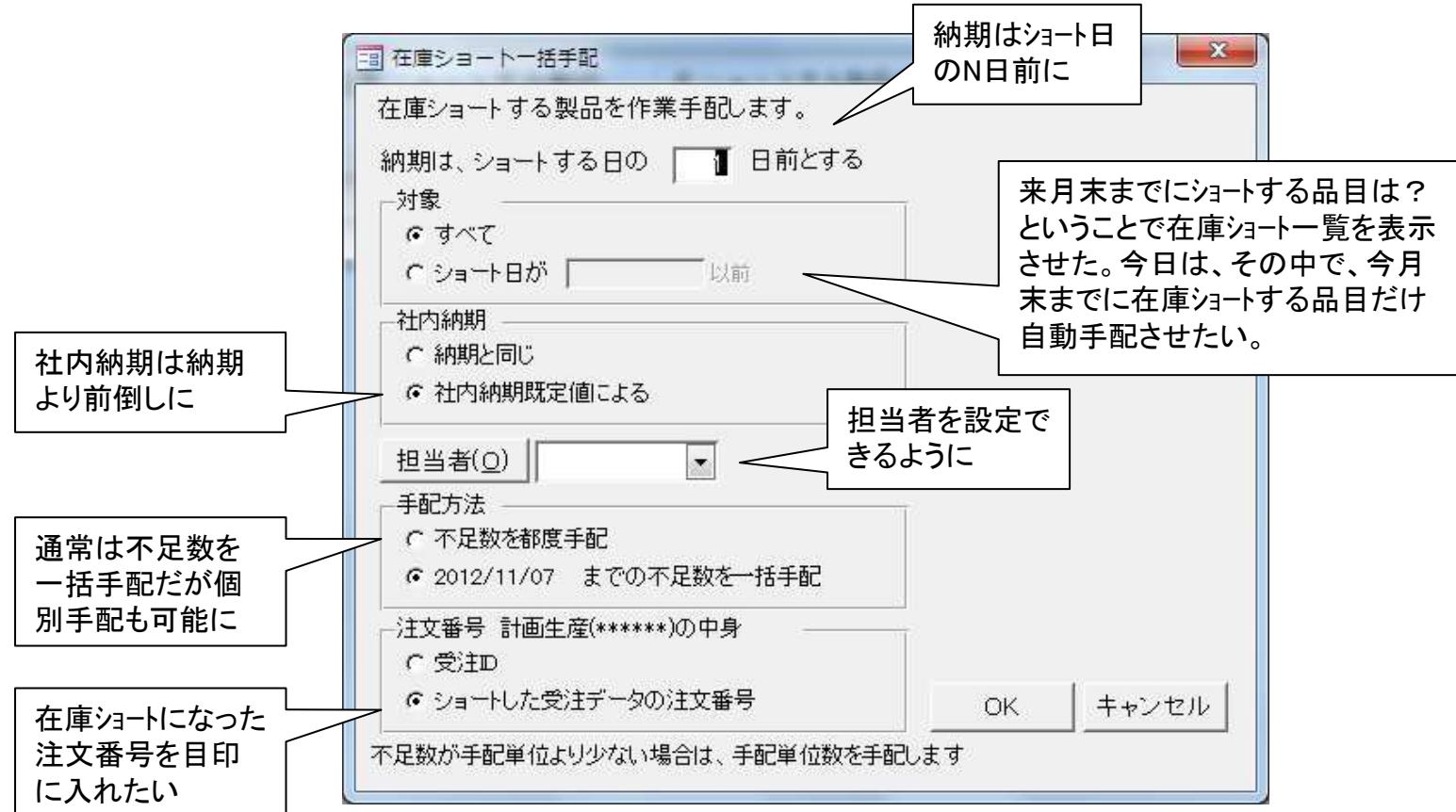


44. 在庫数推移計算の追加

(5／9)

[機能強化その2]

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

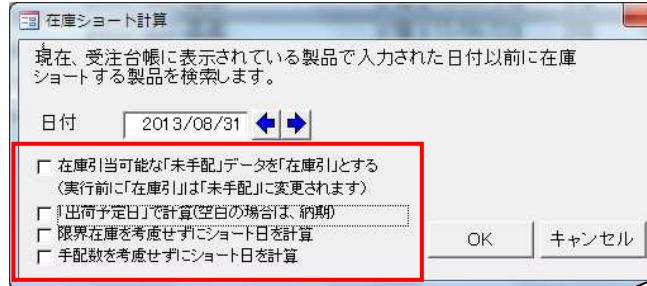
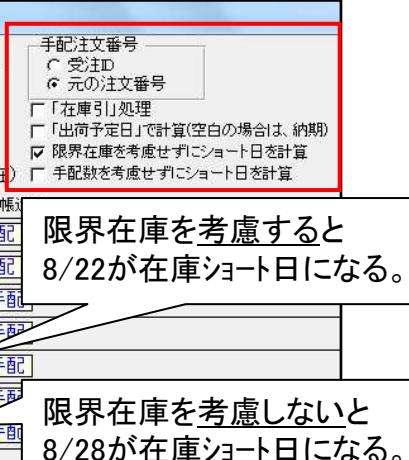


44. 在庫数推移計算の追加

(6/9)

[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。

 <p>手配数を考慮すると 8/13に在庫が10増えて 30になる。</p>	 <p>限界在庫を考慮すると 8/22が在庫ショート日になる。</p>	 <p>限界在庫を考慮しないと 8/28が在庫ショート日になる。</p>
 <p>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。</p>		

44. 在庫数推移計算の追加

(7／9)



[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**の在庫を作つておき、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**の在庫を作つておき、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	納品				5	3	4	6		5
A-001	組立			5	3	4	6	5		0
子品番	引当			5	3	4	6	5		
A-001-01	製造			0	0	0	0	0		0
	在庫	20	15	12	8	2	-3			

引当とは親に使われる数量

在庫ショート計算

子部品A-001-01は12/5に在庫ショート(-3個)

一括手配

子部品A-001-01を12/4までに3個製造手配

44. 在庫数推移計算の追加

(8／9)

UPDATE(6.60)



[機能強化その5]

今回、在庫推移カレンダー画面を追加しました。

これまで1品毎の在庫推移画面でしたが、これからは複数品目が一括表示されます。

これにより、どのタイミングで見込み生産を投入すれば良いか…がより判断し易くなります。

(手配前)

品目

↓

在庫ショートリスト			← 2016/01 →		2016/02/29		までに在庫ショートする製品		<input type="checkbox"/> ショートする製品のみ		<input checked="" type="checkbox"/> すべて表示																									
	品番 ↓	品名/取引先	ショート日	前日	25 月	26 火	27 水	28 木	29 金	30 土	31 日	1 月	2 火	3 水	4 木	5 金	6 土	7 日	8 月	9 火	10 水	11 木	12 金	13 土	14 日	15 月	16 火	17 水	18 木	19 金	20 土	21 日	22 月	23 火	24 水	合計
▶ HINBAN-11					6	5																										1	21			
HINMEI-11		○○製作所（株）	現在庫		0																										0	0				
○○製作所（株）	限界在庫	手配単位		30	24		19					15								12										9	9					
HINBAN-12					7	6						5								4										3	27					
HINMEI-22		○○製作所（株）	現在庫		0																									0	0					
○○製作所（株）	限界在庫	手配単位		30	23		17					12							8										5	3						
HINBAN-13			18/02/23		8		7					6							5										4	33						
HINMEI-33		○○製作所（株）	現在庫		0																								0	0						
○○製作所（株）	限界在庫	手配単位		30	22		15					9							4									-3	-3							
HINBAN-14			16/02/16		9	8						7							6										5	39						
HINMEI-44		○○製作所（株）	現在庫		0																								0	0						
○○製作所（株）	限界在庫	手配単位		30	21		13					6							0									-5	-9							
HINBAN-15			16/02/09		10	9						8							7									5	45							
HINMEI-55		○○製作所（株）	現在庫		0																							0	0							
○○製作所（株）	限界在庫	手配単位		30	20		11					3							-4									-10	-15							

HINBAN-15	16/02/09	10	9
HINMEI-55	現在庫	0	
○○製作所（株）	限界在庫	30	20
限界在庫	手配単位	30	11

5	45
0	
-15	-15

在庫ショート日 ← 前日情報 現在庫 → 最終情報

出庫数
入庫数
残数

在庫ショートはマイナスで表示されます。

44. 在庫数推移計算の追加

(9/9)

UPDATE(6.60)



さらに、この在庫推移カレンダー画面で、手配(手動・自動)、印刷機能を実装しました。
これにより、「①在庫ショート確認②手配(手動・自動)③生産日程確認」の一連の作業が、この画面に居ながら操作できます。

(手配後)

品目

↓

在庫ショートリスト

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

手動手配または一括手配の結果

一括手配

手動手配(日付列クリック)

手配数入力

在庫ショートが解決。

在庫残数予定

↓

在庫ショートリスト

品番↓ / 品名/取引先	ショート日	前日	月	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	合計	
HINBAN-11			6	5							4					3																		1	21	
HINMEI-11	現在庫		0																																0	
○○製作所(株)																																				9
限界在庫	手配単位	20	30	24	19						10					9																		10		
HINBAN-12			7	6						5					4																			2		
HINMEI-22	現在庫		0																																0	
○○製作所(株)																																				3
限界在庫	手配単位	20	30	23	17					12					8																		5			
HINBAN-13			8	7						6					5																			4		
HINMEI-33	現在庫		0																																20	
○○製作所(株)																																				3
限界在庫	手配単位	20	30	22	15					9					4																		0			
HINBAN-14			9	8						7					6																			4		
HINMEI-22	現在庫		0																																20	
○○製作所(株)																																				11
限界在庫	手配単位	21																																		11

在庫ショートリスト

品番↓ / 品名/取引先	ショート日	前日	月	25	26	27	28	29	30	31	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	合計	
HINBAN-11			6	5							4					3																		1	21	
HINMEI-11	現在庫		0																																0	
○○製作所(株)																																				9
限界在庫	手配単位	20	30	24	19						10					9																		10		
HINBAN-12			7	6						5					4																			2		
HINMEI-22	現在庫		0																																0	
○○製作所(株)																																				3
限界在庫	手配単位	20	30	23	17					12					8																			5		
HINBAN-13			8	7						6					5																			4		
HINMEI-33	現在庫		0																																20	
○○製作所(株)																																				3
限界在庫	手配単位	20	30	22	15					9					4																		0			
HINBAN-14			9	8						7					6																			5		
HINMEI-22	現在庫		0																																20	
○○製作所(株)																																				11
限界在庫	手配単位	21																																		11

45. ツリービューの改善

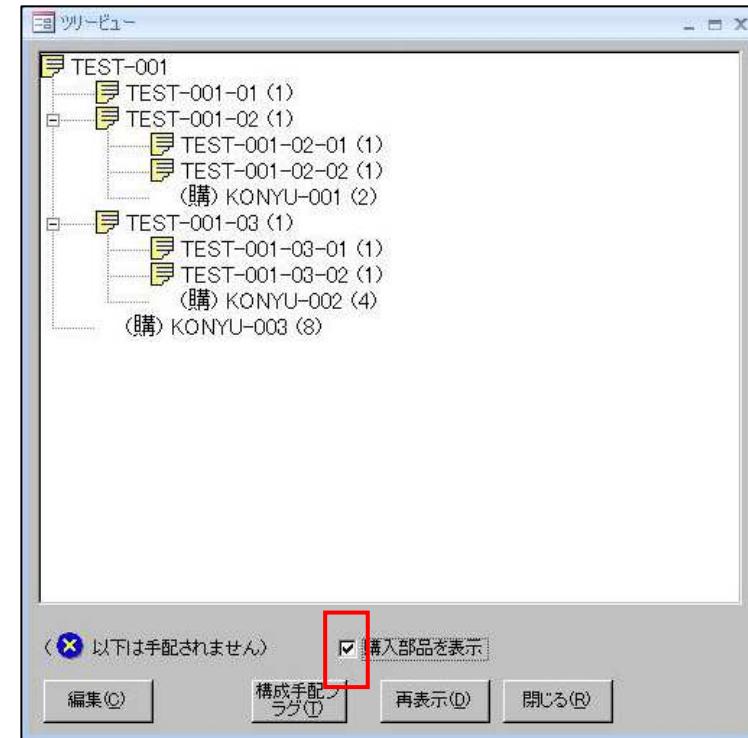
(1／3)

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

[これまで]



[これから]



45. ツリービューの改善

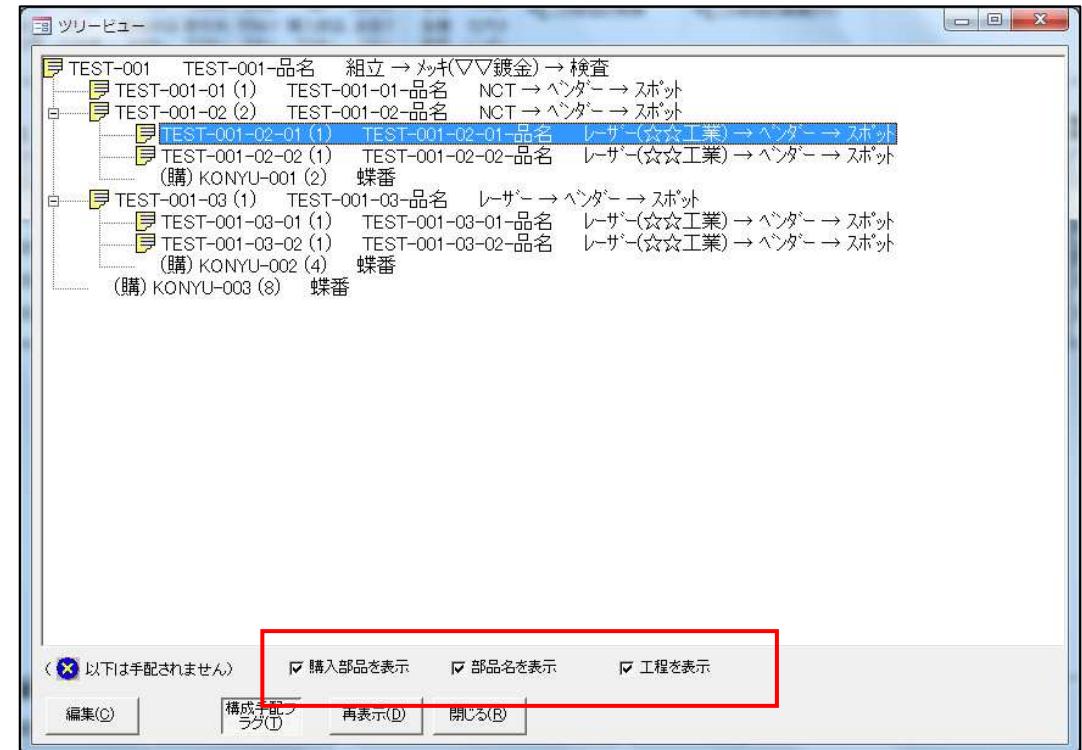
(2/3)

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

[これまで]



[これから]



45. ツリービューの改善

(3/3)



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

[これまで]



[これから]



↑
今回追加

46. フローティング・ライセンスに対応



今回、これまで要望が多かったフローティング・ライセンスに対応しました。

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

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

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

[これまで]

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

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

5本の画像クライアント
ライセンス

[これから]

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

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

1本の画像クライアント
ライセンス

47. 入庫・出庫操作による手動在庫更新機能の追加

(1／2)



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

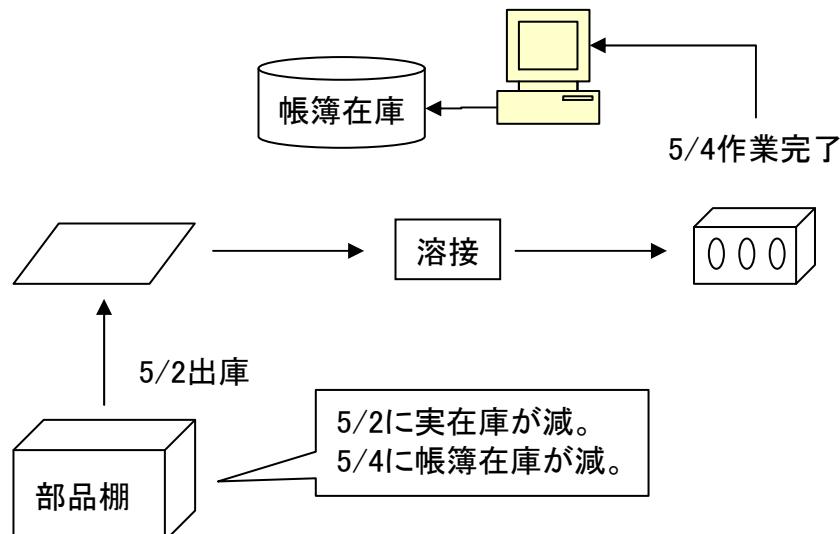
材料・購入部品の在庫は、それを使用する製品・部品の作業完了時に自動更新(在庫減)されました。

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

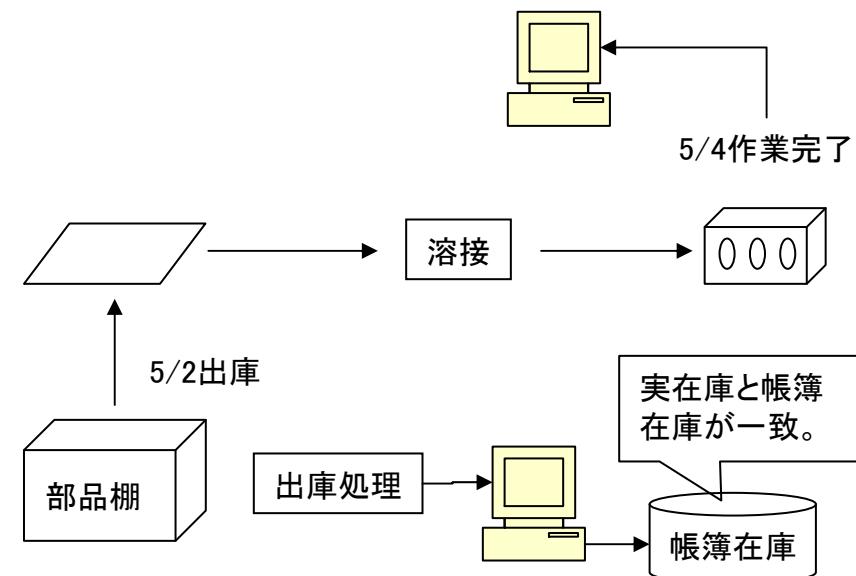
そこで、下記機能を追加しました。

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

[自動更新の場合]



[手動更新の場合]



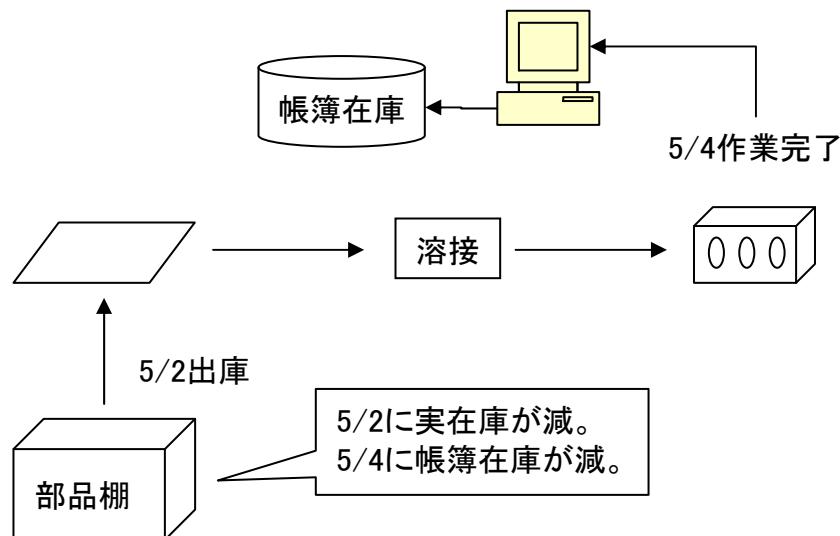
47. 入庫・出庫操作による手動在庫更新機能の追加 (2/2)

今回、製作部品について、入庫・出庫操作による手動在庫更新機能が追加されました。

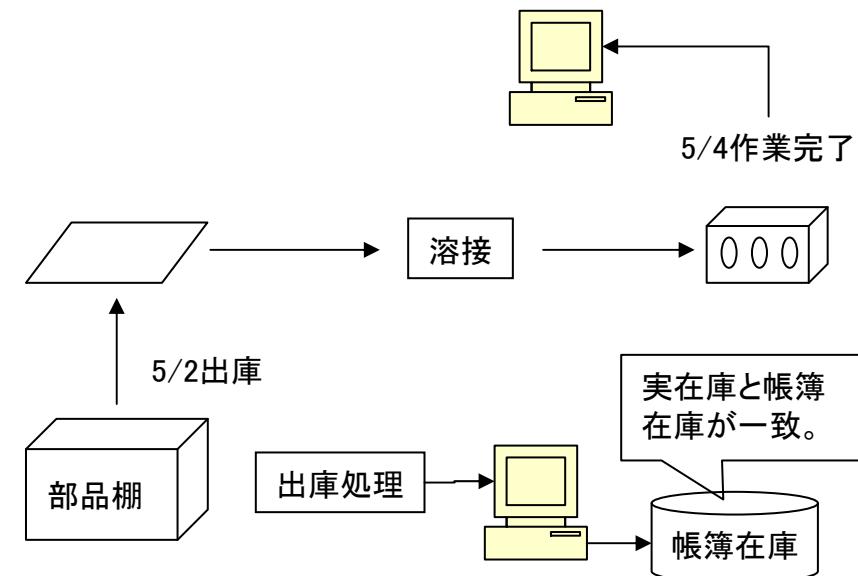
材料・購入部品と同様、「部品棚から出庫した時点で在庫減し、実在庫と帳簿在庫を一致させたい。」が可能になりました。

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

[自動更新の場合]



[手動更新の場合]



48. 生産ロット管理機能の追加

(1／2)



今回、生産ロット管理機能が追加されました。

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

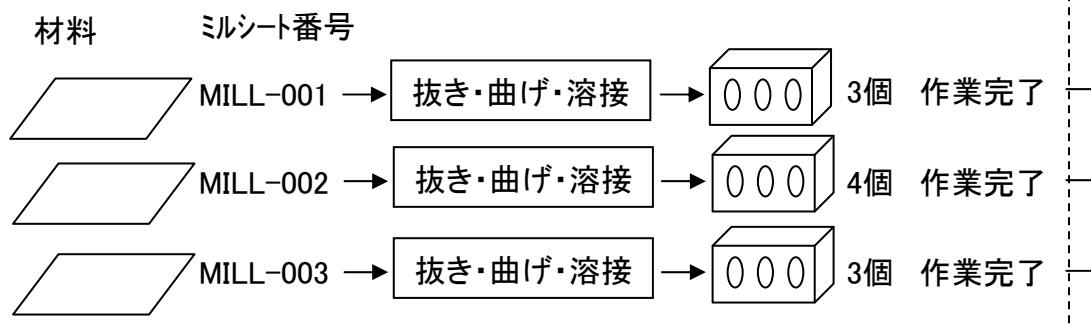
もし、こういう管理が必要な場合、WILLとは別に台帳等で管理せねばなりませんでした。

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

①受注

・品番	PART-0001
・納期	2011/9/30
・数量	10

②製造



③出荷

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

生産ロット出荷処理

注文番号	計画生産(1001)				
製品番号	TEST-101				
製品名					
総在庫数	10				
生産ロットID	在庫登録日	在庫数	出荷数	備考1	備考2
784	2011/08/27	3	3	MILL-003	
785	2011/08/27	4	4	MILL-002	
786	2011/08/27	3	3	MILL-001	

出荷処理時に作業完了履歴情報
が見える。今回の出荷はどの生産
分を指定できる。

上記以外出荷数 合計出荷数 [更新] OK キャンセル

48. 生産ロット管理機能の追加

(2/2)

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



↓

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) OO製作所		

49. 社内納期計算パラメータの追加

今回、社内納期計算パラメータが追加されました。

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

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

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

取引先情報

表示順	<input type="text"/>
会社名	(株)得意先D
ブリガナ	トイD <small>(半角カタカナ)</small>
表示名	トイD <small>担当者選択リスト(I)</small>
種別	<input checked="" type="checkbox"/> 受注先 <input type="checkbox"/> 外注先 <input type="checkbox"/> 処理先 <input type="checkbox"/> 購入先
郵便番号	320-0856
住所	栃木県宇都宮市紙上町205
電話番号	028-648-8190 FAX番号 0285-28-4822
締切日	31 <input type="checkbox"/> 繰切処理必須
回収予定期	翌々月 <input type="checkbox"/> 回収予定期 5 <input type="checkbox"/> 回収方法 <input type="button"/>
請求先(S)	(株)得意先D <input type="button"/>
備考1	<input type="text"/>
備考2	<input type="text"/>
備考3	<input type="text"/>
備考4	<input type="text"/>
社内納期は納期の <input type="text"/> 日前を既定値とする(空白の場合、各種設定の値で計算)	
資料VAN	<input type="text"/> 取引先納品 <input type="button"/>
販売先コード <input type="text"/> 営業	
買上締切日	<input type="text"/> (空白の場合は、自社締切日となります)
支払予定期	<input type="checkbox"/> 支払予定期 <input type="checkbox"/> 支払方法 <input type="button"/>
月締め請求書レポート名	<input type="text"/>
請求書連続紙PDRVレポート名	<input type="text"/>
得意先元帳PDRVレポート名	<input type="text"/>
月締め一括請求書レポート名	<input type="text"/>
合計金額丸め方法(合計金額が小数点以下になった場合)	
<input type="checkbox"/> 切り上げ	<input type="checkbox"/> 切り下げる <input type="checkbox"/> 四捨五入
消費税区分	<input checked="" type="checkbox"/> 内税 <input type="checkbox"/> 外税
消費税計算の単位	<input type="checkbox"/> 営業 <input checked="" type="checkbox"/> 月合計 <input type="checkbox"/> 注文書単位
消費税丸め方法	<input type="checkbox"/> 切り上げ <input checked="" type="checkbox"/> 切り下げる <input type="checkbox"/> 四捨五入
<input type="button"/> OK <input type="button"/> キャンセル	
既定値設定 新規会社登録で、この消費税設定が既定となります	

50. 工程パターン(工程一括入力マスター)による一括登録

今回、工程パターンの一括登録機能を追加しました。

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

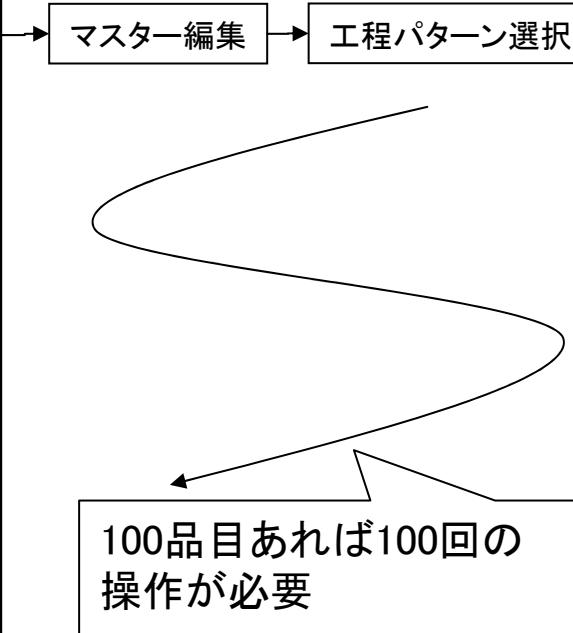
最初に1回登録すれば…と言っても、誰でも出来る作業ではない為(図面を見て工程を頭脳展開できる人が必要)、工程運用したいが出来ない…お客様も多かったと思います。

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

[これまで]

[製品部品マスター]

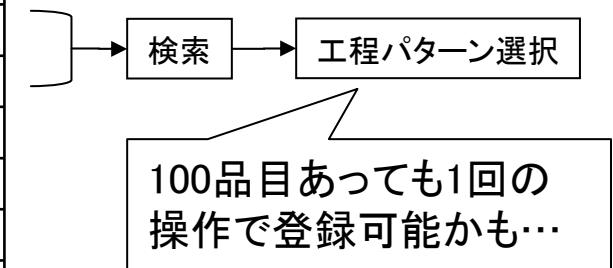
品番	工程情報
TEST-001	-
TEST-002	-
TEST-003	-
TEST-004	-
TEST-005	-
TEST-006	-
TEST-007	-
TEST-008	-
TEST-009	-
TEST-010	-
.	
.	
.	



[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	-
.	
.	
.	



51. 注文書Noの番号割り当て方法の追加

今回、注文書Noの番号割り当て方法を追加しました。

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

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

[1注文毎に1番号を発番]

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

発注台帳

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

[1品目毎に1番号を発番]

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

発注台帳

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

[1注文毎でも発注先が異なれば1番号を発番]

注文書 ○○製作所御中		
注文書 △△工業御中		
品番	納期	数量
HIN-001		
HIN-002		
HIN-003		

発注台帳

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

52. 受注登録画面の改善

(1／3)

今回、受注登録画面での担当者入力方法を改善しました。

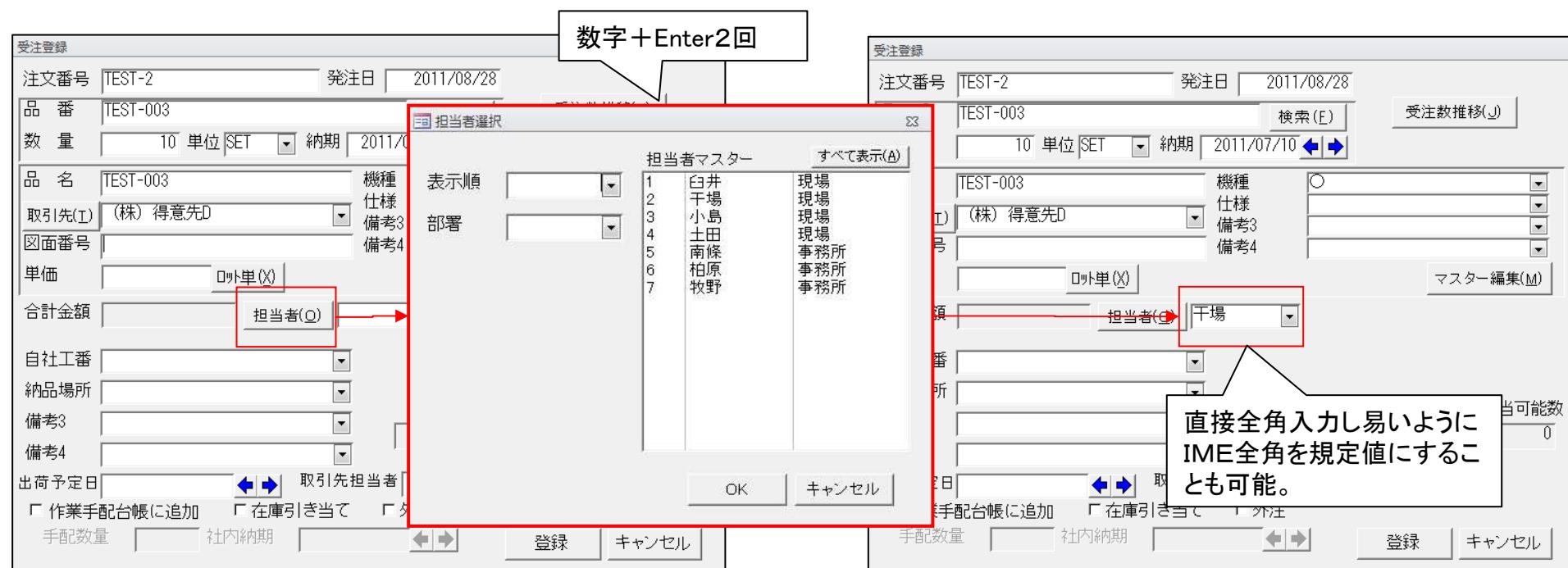
これまでには、リストBOXから担当者を選択する方式でした。

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。

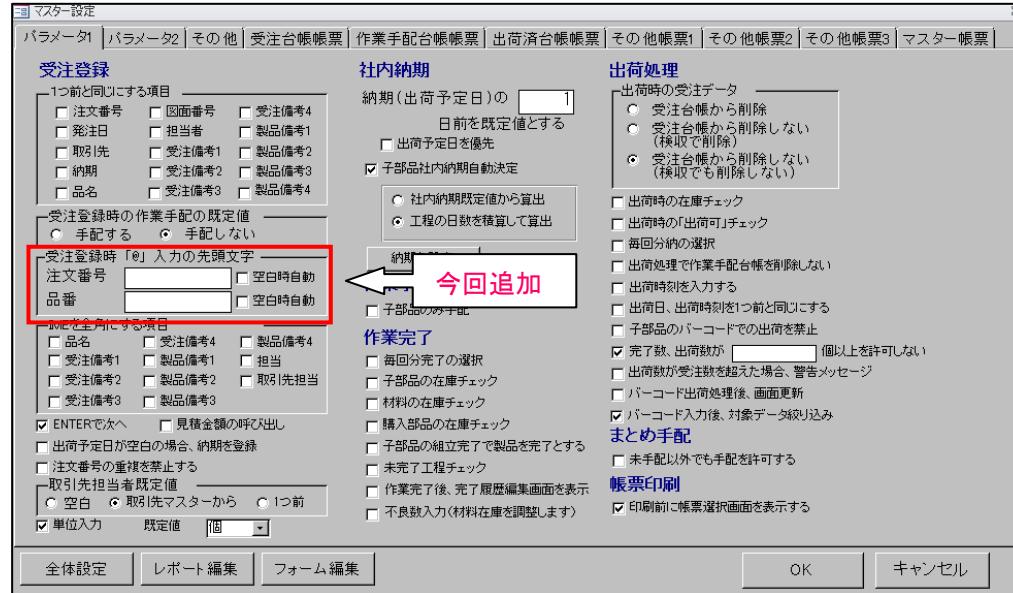


52. 受注登録画面の改善

(2/3)

今回、受注登録画面での注文番号、品番の自動発番方法を改善しました。

これまで@を入力することで自動発番しましたが、これからは空欄でも自動発番できるようになります。



52. 受注登録画面の改善

(3/3)

今回、さらに受注登録画面での注文番号の自動発番方法を改善しました。

これまで、「製品部品マスターから追加」で複数品目の受注登録を行った場合、すべて「同一」注文番号が付与されましたが、これからは、「同一」注文番号の付与か、「個別」注文番号の付与かを選択できます。



同一

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

個別

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

53. 発注画面での単位入力対応

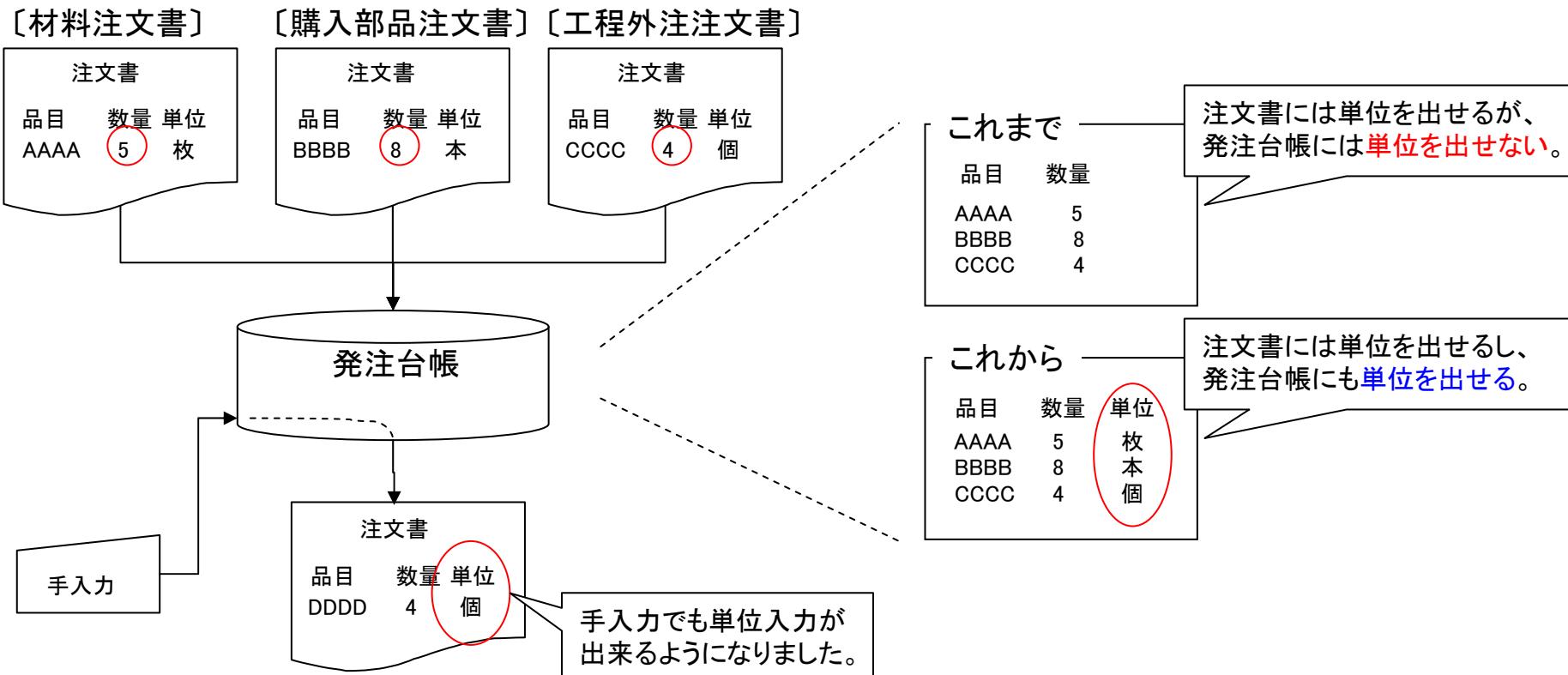
今回、発注台帳に単位が追加されました。

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

ですから、発注台帳で注文数は分かれますが、単位が分からずの状態でした。

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)



今回、「子部品および購入部品レイアウトの記憶」に対応しました。

[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)

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

[これから]

子部品だけでなく購入部品も同様に対応しました。

変更したレイアウトが自動保存されます。

子部品(U) 購入部品(V)

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

54. 製品部品マスター詳細の改善

(2/3)



今回、「子部品コピー」機能を追加しました。

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

①新規の構成情報登録時

[これまで]

[ケース1]

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

手順はシンプルだが手入力は大変。

[ケース2]

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

コピーは使えるが手順が複雑。

[これから]

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

手順はシンプルでコピーも使える。

受注登録画面

製品部品マスター詳細画面

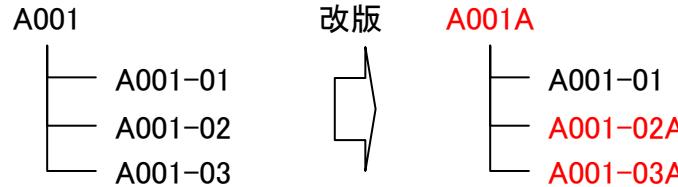
The '追加' button is located at the bottom left of the component list, and the 'コピー' button is located at the bottom right.

54. 製品部品マスター詳細の改善

(3/3)



②改版に伴う構成情報変更時



[これまで]

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

コピーは使えるが手順が複雑。

[これから]

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

手順はシンプルでコピーも使える。

受注登録画面

製品部品マスター詳細画面

コピー

削除

55. 進捗実績一覧の改善

(1／2)



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

①工程内容

[これまで]

工程名は表示されるが工程内容が表示されない。

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

何をやったか
分からぬ



[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	レーザー	・	
11/02	A001	2	成形	・	バーリング
11/02	A001	3	成形	・	ルーバー
11/03	A001	4	成形	・	ダボ

②納期

[これまで]

完了日は表示されるが納期が表示されない。

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

作業日は分かる
が、いつの納期分
かが分からぬ。



[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	レーザー	・	11/04
11/02	A002	2	成形	・	11/04
11/03	A002	3	曲げ	・	11/04
11/04	A002	4	溶接	・	11/04

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

55. 進捗実績一覧の改善

(2/2)

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

[これまで]

■ 進捗データ編集

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

変更できません。

[これから]

■ 進捗データ編集

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

項目タイトルボタン
を押すことで変更
できます。

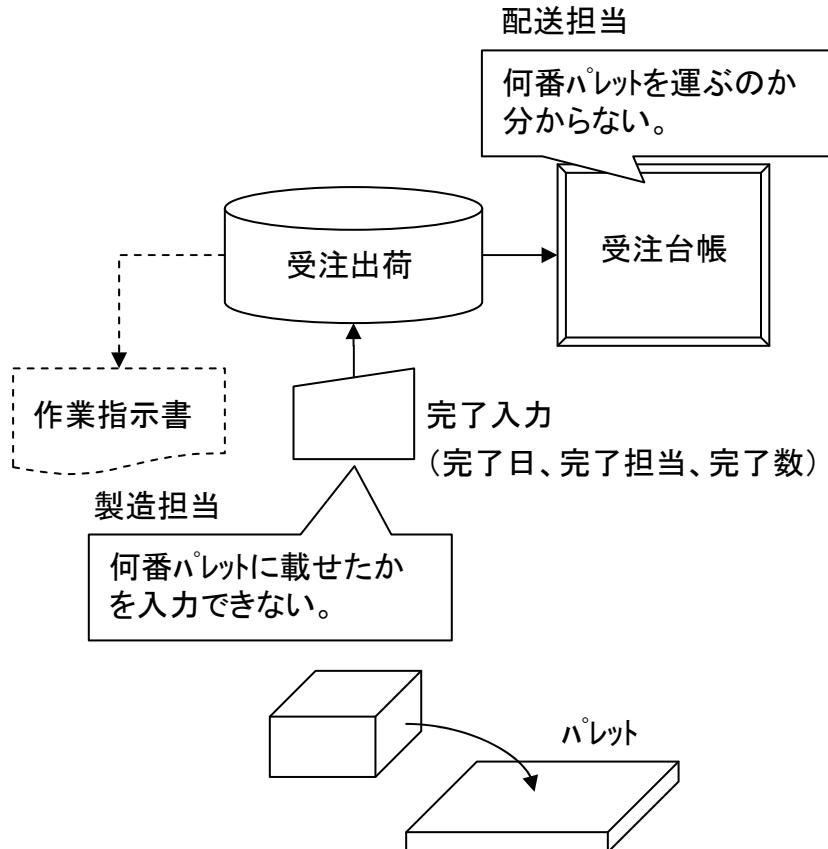
56. 作業完了/作業完了履歴の改善

(1／5)

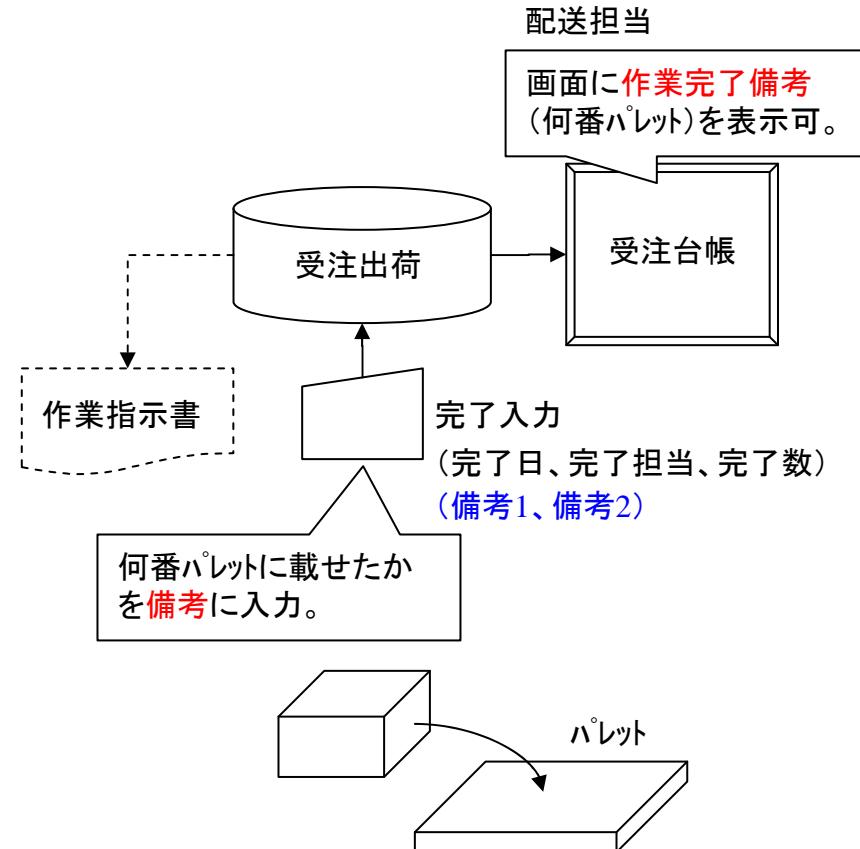
今回、作業完了時に備考情報を入力できるようになりました。

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

[これまで]



[これから]



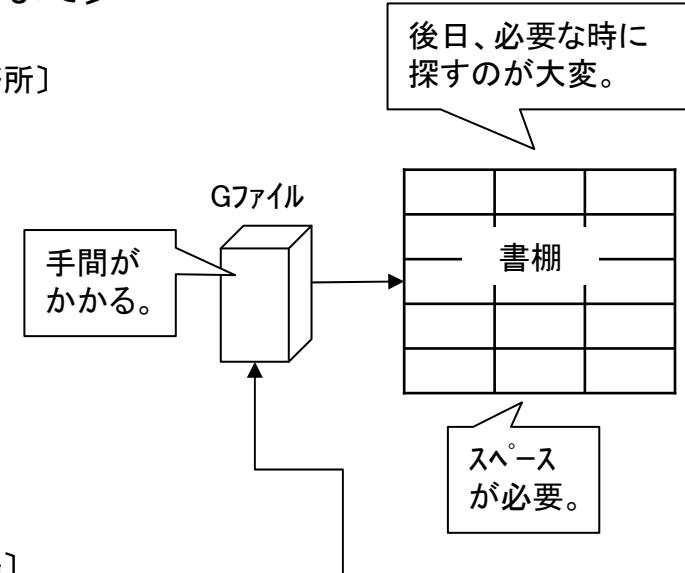
56. 作業完了/作業完了履歴の改善

(2/5)

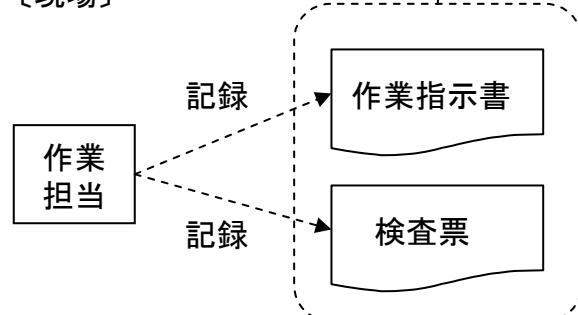
画像モジュールがある場合、作業完了履歴に画像データを紐付け管理できるようになりました。
これにより、紙(作業指示書、検査票)をスキャンし、画像データとして保存することができますから、
紙の保管スペース問題が解決でき、必要な時にすぐに作業指示書、検査票を表示できるようになります。

[これまで]

[事務所]

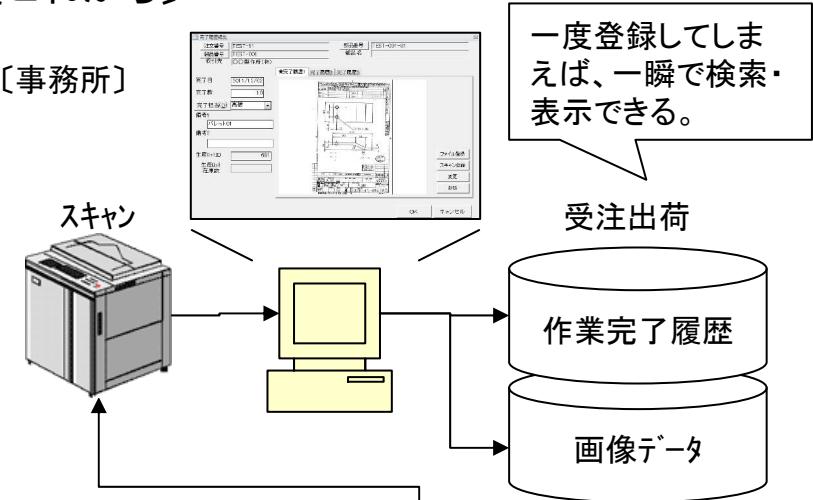


[現場]

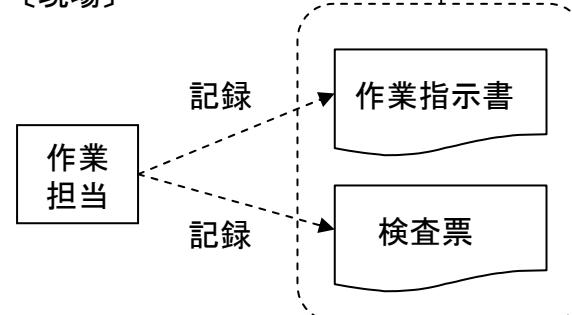


[これから]

[事務所]



[現場]



56. 作業完了/作業完了履歴の改善

(3/5)

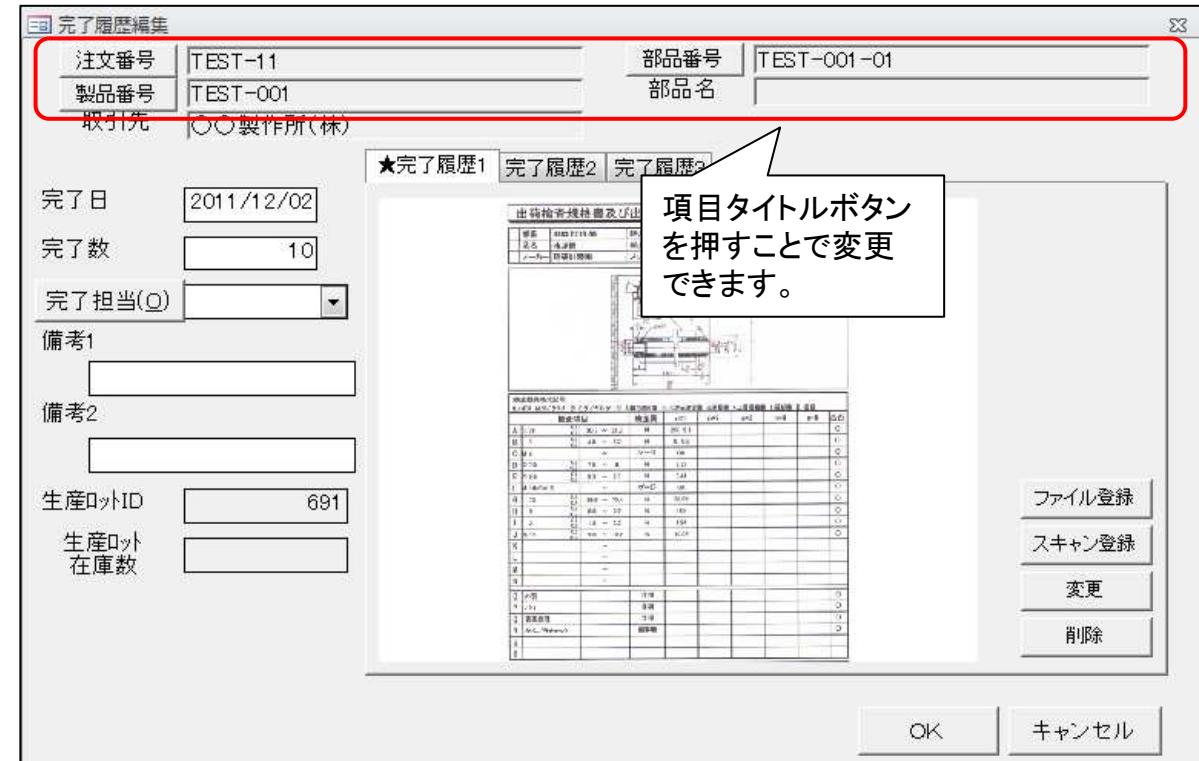
今回、作業完了履歴項目の修正(注文番号、製品番号、部品番号)を可能になりました。
 これまででは、作業完了後に、注文番号などが変更になったケースに対応できませんでした。
 これからは、必要に応じて作業完了履歴を修正できるようになります。

[これまで]



変更できません。

[これから]



56. 作業完了/作業完了履歴の改善

(4／5)

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

[これまで]

[これから]

56. 作業完了/作業完了履歴の改善

(5/5)

今回、作業完了時に不良数入力が追加されました。

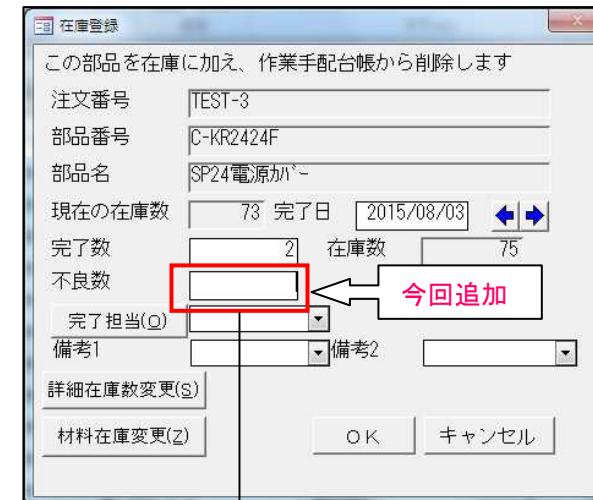
これまで、不良発生時の材料在庫は手動で在庫減して頂きました。

これからは、不良数を入力することで、材料在庫を自動減させることができます。

[これまで]



[これから]



材料在庫を自動減

材料マスター

57. 役割に応じた画面フォーム利用

(1／2)



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

[これまで]

1つの画面フォームを全員で利用しました。

販売管理担当



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

生産管理担当



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

[これから]

販売管理担当



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

生産管理担当



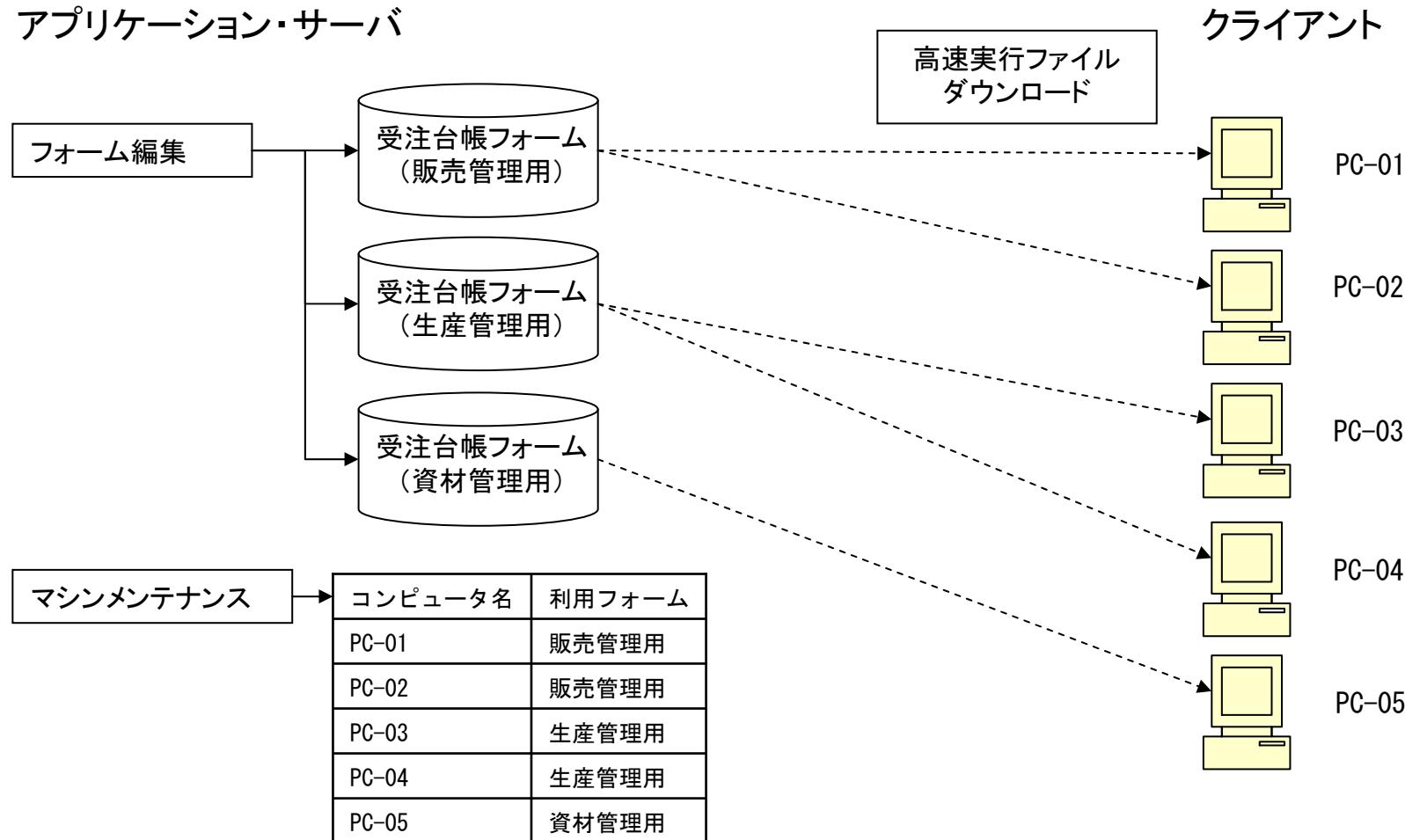
私のパソコンの受注台帳は、新規/リピート、社内納期、在庫数、材料、処理がパッと見て分かる様に画面前方にレイアウトしてもらいました。

57. 役割に応じた画面フォーム利用

(2/2)



[具体的な運用イメージ]



58. 注文書No、納品書No、請求書Noの範囲検索



今回、注文書No、納品書No、請求書Noの範囲検索が可能になりました。

[対象となる台帳]

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

[範囲検索方法]

要件	入力例
指定	91
以上	91-
以下	-109
範囲	91-109

59. 取引先マスターの住所欄が2段に

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

[これまで]

住所欄は1行。

住所 神奈川県伊勢原市石田309-3 ビューテラス502号室

住所が長いと途中改行になってしまいます。

請求書
2012/10/20 締切分
△259-1116
神奈川県伊勢原市石田309-3 ビューテラス502号室
○○製作所(株) 御中

毎度ありがとうございます。
下記の通りご請求申し上げます。

[これから]

住所欄は2行。

住所1 神奈川県伊勢原市石田309-3

住所2 ビューテラス502号室

住所1と住所2に分けることで途中改行を解決。

請求書
2012/10/20 締切分
△259-1116
神奈川県伊勢原市石田309-3 ビューテラス502号室
○○製作所(株) 御中

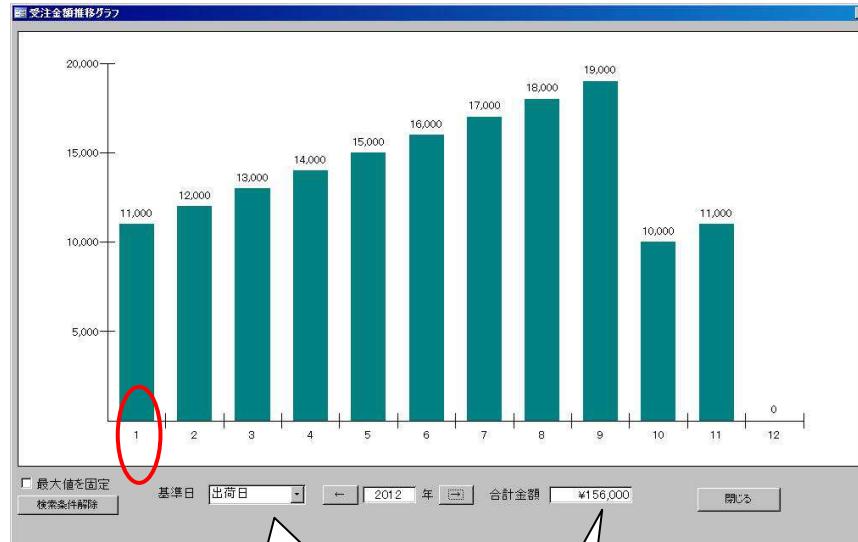
毎度ありがとうございます。
下記の通りご請求申し上げます。

60. 受注金額推移グラフの改善

今回、受注金額推移グラフで開始月が指定できるようになりました。

これまででは「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。

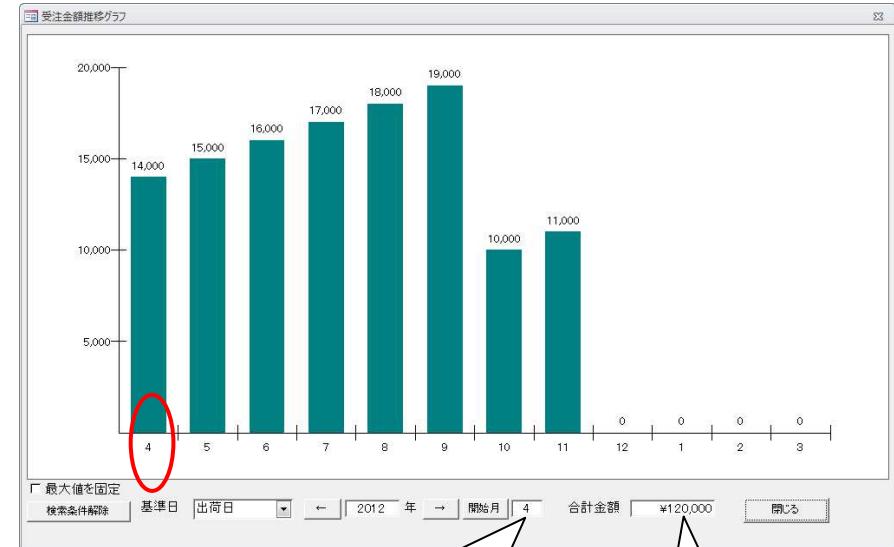
[これまで]



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します。

[これから]



開始月が指定できます。

合計金額は開始月からの集計が表示されます。

61. 発注・仕入関係の検索機能の改善

(1／3)



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

[背景]

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

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

[課題]

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

[これから]

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

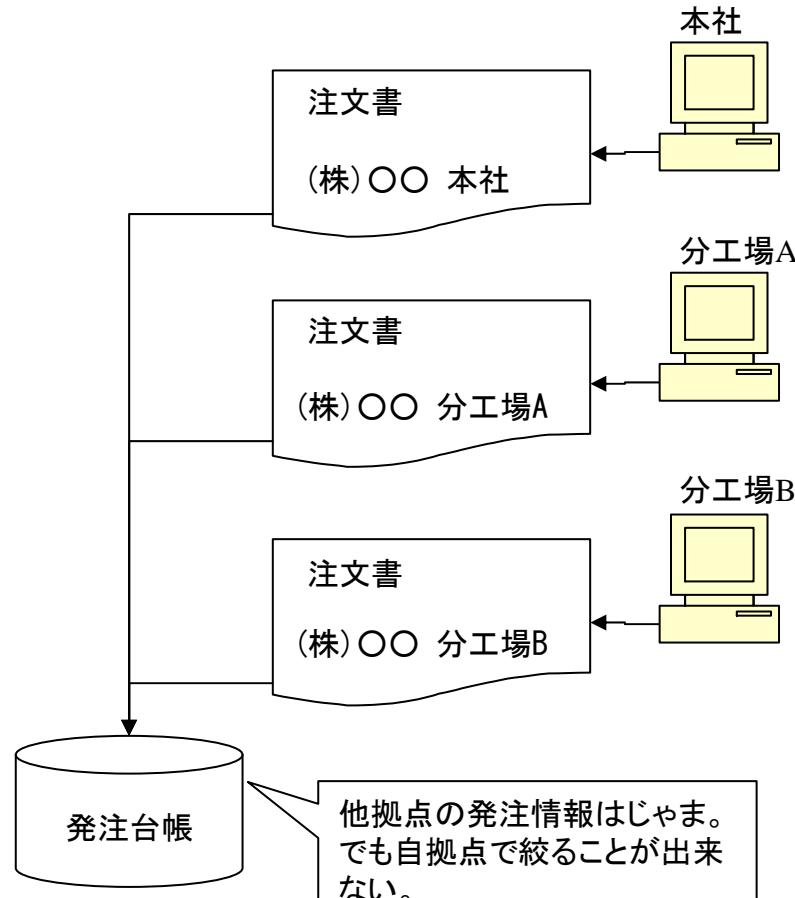
61. 発注・仕入関係の検索機能の改善

(2/3)

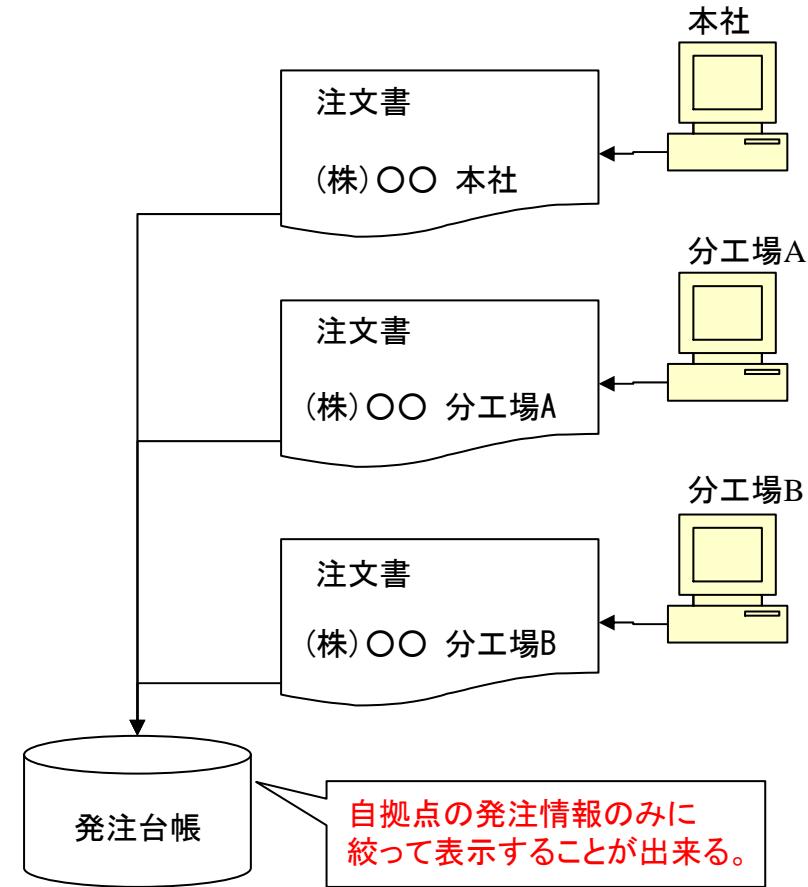


[具体的な運用イメージ]

[これまで]



[これから]



61. 発注・仕入関係の検索機能の改善

(3/3)

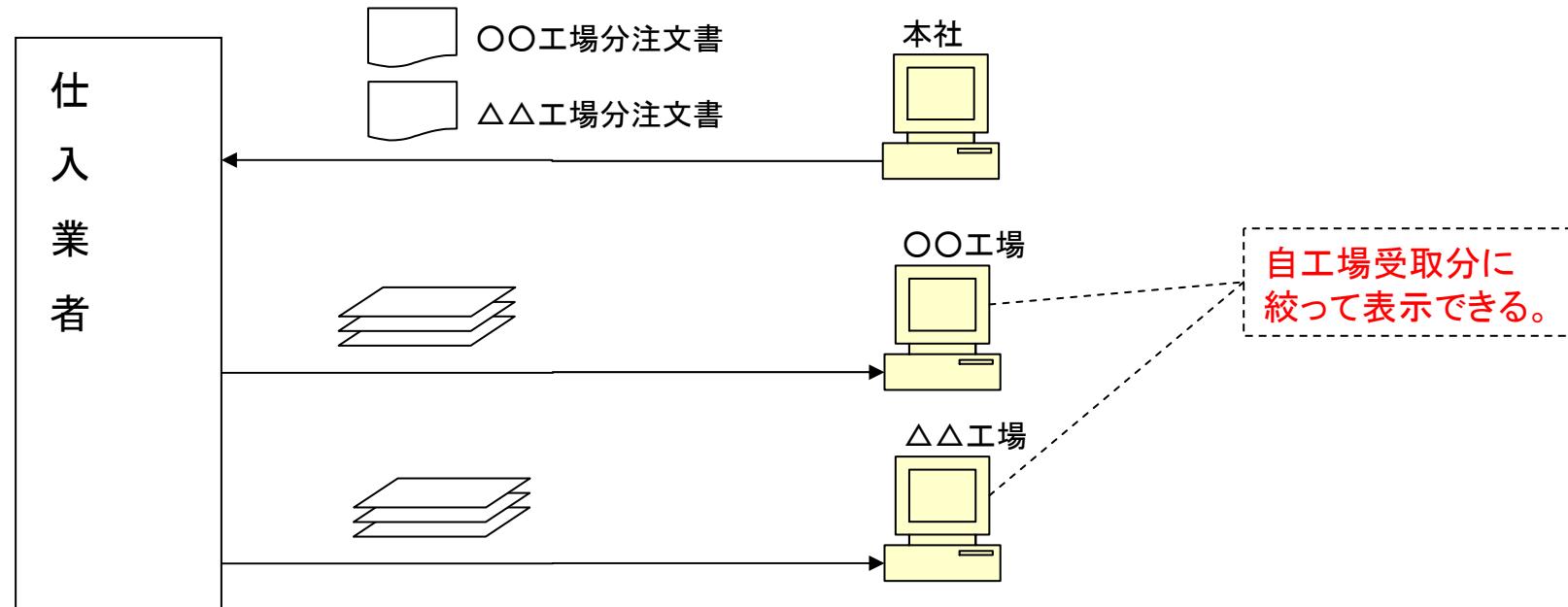
今回、発注台帳、受入れ台帳において、「納入場所」による絞り込みが行えるようになりました。これにより、例えば、本社で発注し、受取りはそれぞれの工場で…という運用が行えるようになりました。

〔背景〕

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

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

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



62. 注文書(複数選択)発行時の備考入力の改善

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

[これまで]

選択リスト

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

削除 すべて削除 レコード: 1 / 3 フィルターなし 検索

発注品目1件毎の備考欄にコメントを印字できません。

発注文書印刷確認

発注日	発注先	取引先担当者	納入場所	お支払い条件	担当
2012/11/09	山口板金工業		本社工場	従来通り	佐藤

備考1 あああああああ
備考2 いいいいいいいい
備考3 うううううううう
備考4 えええええええ
帳票 S:作業手配工程注文書 (サブ) 明細BC
 発注台帳に追加 納品書の印刷
 一括納期指定 納期 2012/09/19
 ファイル出力 ファイル名: schumon.txt
注文書番号 自動 指定 No. 502 印刷 戻る

注文画面の備考欄に入力した情報は共通部に印字。

[これから]

選択リスト

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

削除 すべて削除 レコード: 1 / 3 フィルターなし 検索

発注文書印刷確認

発注日	発注先	取引先担当者	納入場所	お支払い条件	担当
2012/11/09	山口板金工業		本社工場	従来通り	佐藤

備考1 あああああああ
備考2 いいいいいいいい
備考3 うううううううう
備考4 えええええええ
帳票 S:作業手配工程注文書 (サブ) 明細BC
 発注台帳に追加 納品書の印刷
 一括納期指定 納期 2012/09/19
 ファイル出力 ファイル名: schumon.txt
注文書番号 自動 指定 No. 502 印刷 戻る

発注品目1件毎の備考欄にコメントを印字できます。

注文書

発注日	発注先	取引先担当者	納入場所	お支払い条件	担当
2012/11/09	山口板金工業		本社工場	従来通り	佐藤

備考1 かかかかかかかか
備考2 ささささささささ
備考3 CCCCCCCC
備考4 あああああああ
帳票 S:作業手配工程注文書 (サブ) 明細BC
 発注台帳に追加 納品書の印刷
 一括納期指定 納期 2012/09/19
 ファイル出力 ファイル名: schumon.txt
注文書番号 自動 指定 No. 502 印刷 戻る

63. 版数管理および改版履歴の追加

今回、版数管理および改版履歴が追加されました。

[これまで]

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

[これから]

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

版数変更履歴			
部品番号	B-KR3901S	部品名	シャーシ
変更日時	版数	担当者	備考1
12/11/09	03	佐藤	
12/11/05	02	鈴木	
▶ 12/11/01	01	佐藤	

改版履歴が自動記録されます。

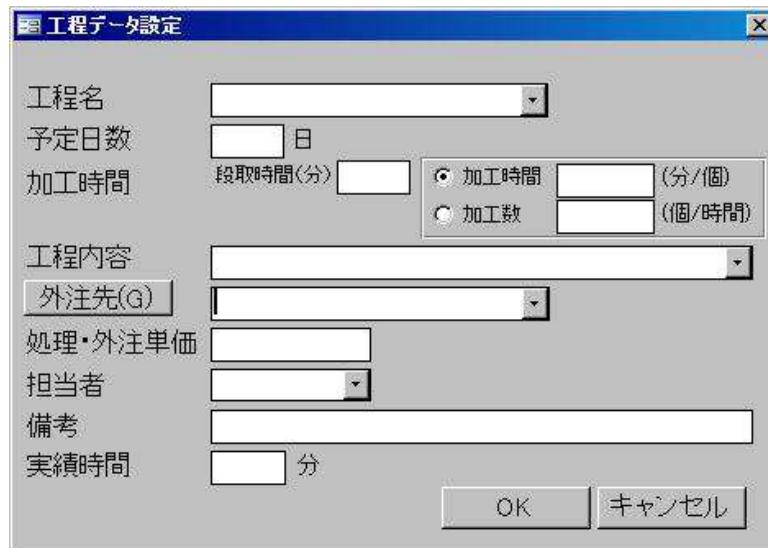
追加(E) 削除(D) 戻る(R)

レコード: 1 3 / 3 フィルターなし 検索

64. 工程パターン(工程一括入力マスター)登録の改善 (1/3)

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

[これまで]



[これから]



今回追加された
金型情報欄

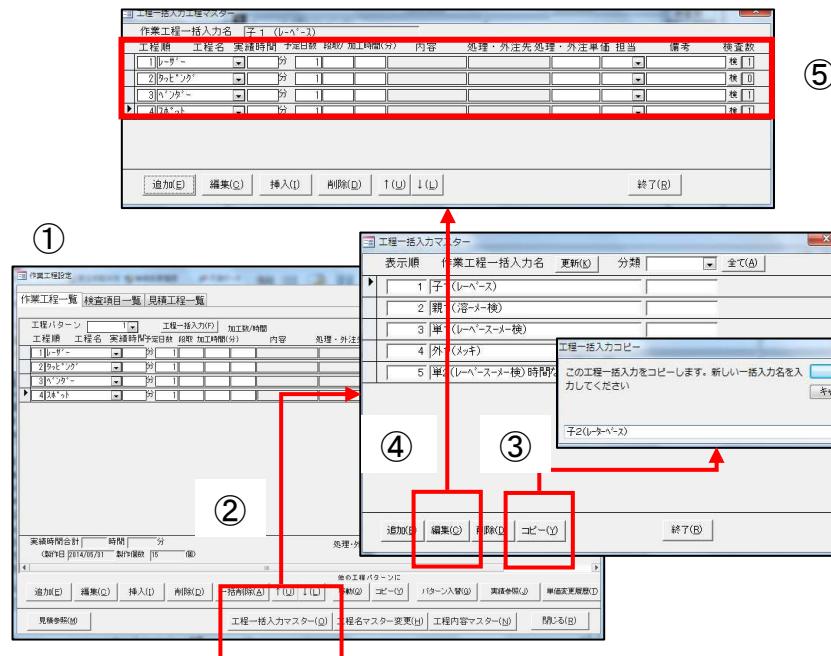
64. 工程パターン(工程一括入力マスター)登録の改善 (2/3)

これまで、工程パターン(工程一括入力マスター)は、手動登録しか出来ませんでした。

今回、マスター工程情報から工程一括入力マスターへ登録できるようになり、作業の手間が軽減されました。

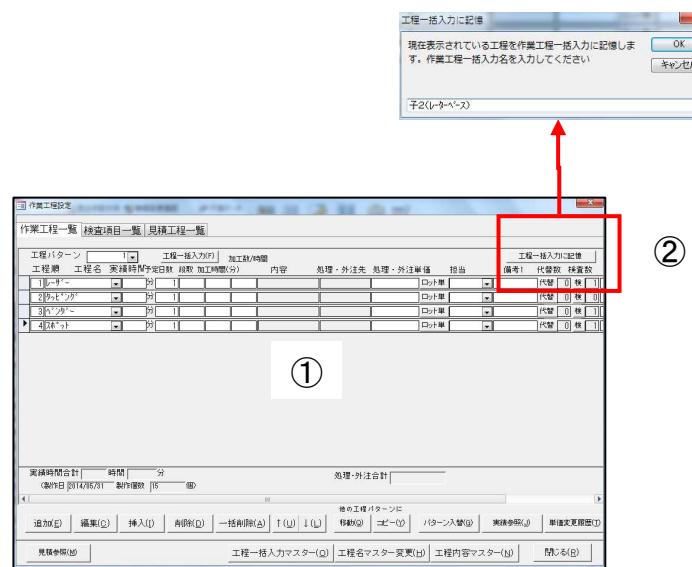
[これまで]

- ①マスター工程情報を開く
- ②工程一括入力マスターを開く
- ③コピー
- ④工程情報手入力



[これから]

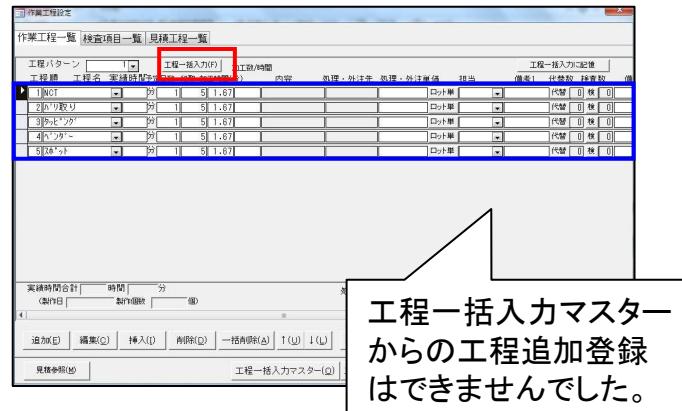
- ①マスター工程情報を開く... (工程内容確認)
- ②工程一括入力に記憶



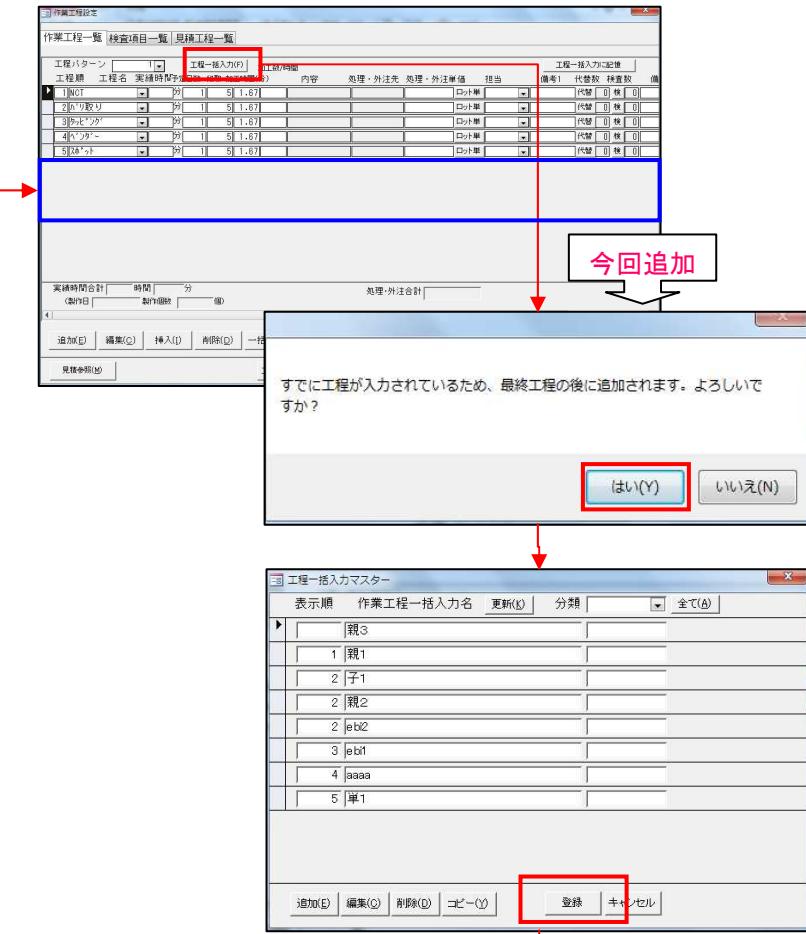
64. 工程パターン(工程一括入力マスター)登録の改善 (3/3)

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

[これまで]



[これから]



65. 工程検査機能の追加

(1/5)



今回、「工程検査機能」が追加されました。

[これまで]

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

検査情報

検査項目マスター

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

検査結果を記録した紙はGファイルで保存するか、画像モジュールで保存します。

作業指示書(現品票)

取引先	○○製作所(株)	
注文番号	TEST0008	
部品番号	B-KR3901S	
納期	2012/09/28	
数量	5	
課題名	分タク	
課題番号	B-KR3901S	
担当者	2012/09/28	
手配状態	5	
機材X	取扱数	材質
機材Y	必要枚数	枚
機材Z	板厚	
機材W	處理先	
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		
機材E		
機材D		
機材C		
機材B		
機材A		
機材W		
機材V		
機材U		
機材T		
機材S		
機材R		
機材Q		
機材P		
機材O		
機材N		
機材M		
機材L		
機材K		
機材J		
機材I		
機材H		
機材G		
機材F		

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。

The diagram illustrates the workflow for entering inspection information. It starts with a screenshot of the 'Material Master' screen (部品登録画面), which shows various material details like part number, name, and dimensions. A blue arrow points from this screen to the 'Process Information' (工程情報) screen. This screen contains a table for 'Process Settings' (作業工程設定) and a large area for 'Process Inspection Information' (工程検査情報). The 'Process Inspection Information' area is highlighted with a blue box and contains a table with columns for process number, measurement method, processing time, and inspection items. Another blue arrow points from the 'Process Information' screen to the 'Inspection Item Master' (検査項目マスター) screen. This master screen lists inspection items with their respective measurement methods, scales, and tolerances. A callout box on the left side of the 'Process Information' screen states: '工程毎に入力した検査情報を、この「検査項目一覧」で全検査項目を表示させることができます。' (You can display all inspection items by inputting them for each process in this 'Inspection Item List' screen).

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(現品裏)				手配日	12/11/12			
取引先	○○製作所(株)	機種	リピート					
注文番号	TEST-11	数量	12/11/12					
検査番号	TEST-003	数量	11					
検査名	TEST-003-品名	計画検査日	12/11/11					
検査番号	TEST-003	実行	予定期間	11				
検査名	TEST-003-品名							
材料名	SPCC	枚数	0.6	鋼材	3048.0 x 1524.0			
材料名	SPCC-0.8-3048x1524	枚数	10	必要枚数	1.1			
規格	日本規格	規格番号	JIS G3304	規格	日本規格			
規格	米国規格	規格番号	AISI STB	規格	米国規格			
規格	ヨーロッパ規格	規格番号	EN 10025	規格	ヨーロッパ規格			
工程名	外注先	工程内容・工程検査	計画	予定期間(実行)	進行(予定)			
1 レーザー			11/07 (D.16)	4.0 6.0 72.0	III III III			
2 ベンダー			11/08 (D.16)	4.0 6.0 72.0	III III III			
3 焊接			11/09 (D.16)	4.0 6.0 72.0	III III III			
4 ノット	マツダ	溶接	11/10 (D.16)	0.0 0.0 0.0	III III III			
5 検査			11/11 (D.16)	4.0 6.0 72.0	III III III			
6								
7								
8								
9								
10								
工程名	検査名	規格内容	精度	測定器	測定場	測定場2	測定場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 焊接	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 ノット	外観			目視				
	覗み			目視				
5 検査	外観			目視				
	寸法A	回転寸法±0.6		ノギス				
	寸法B	回転寸法±1.0		マイクロ				
	寸法C	回転寸法±0.2		ノギス				
	寸法D	回転寸法±0.6		ノギス				

	工程名	検査項目	規格内容	精度	測定器	測定場1	測定場2	測定場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 焊接	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 ノット	外観			目視					
	覗み			目視					
5 検査	外観			目視					
	寸法A	回転寸法±0.6		ノギス					
	寸法B	回転寸法±1.0		マイクロ					
	寸法C	回転寸法±0.2		ノギス					
	寸法D	回転寸法±0.6		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〕

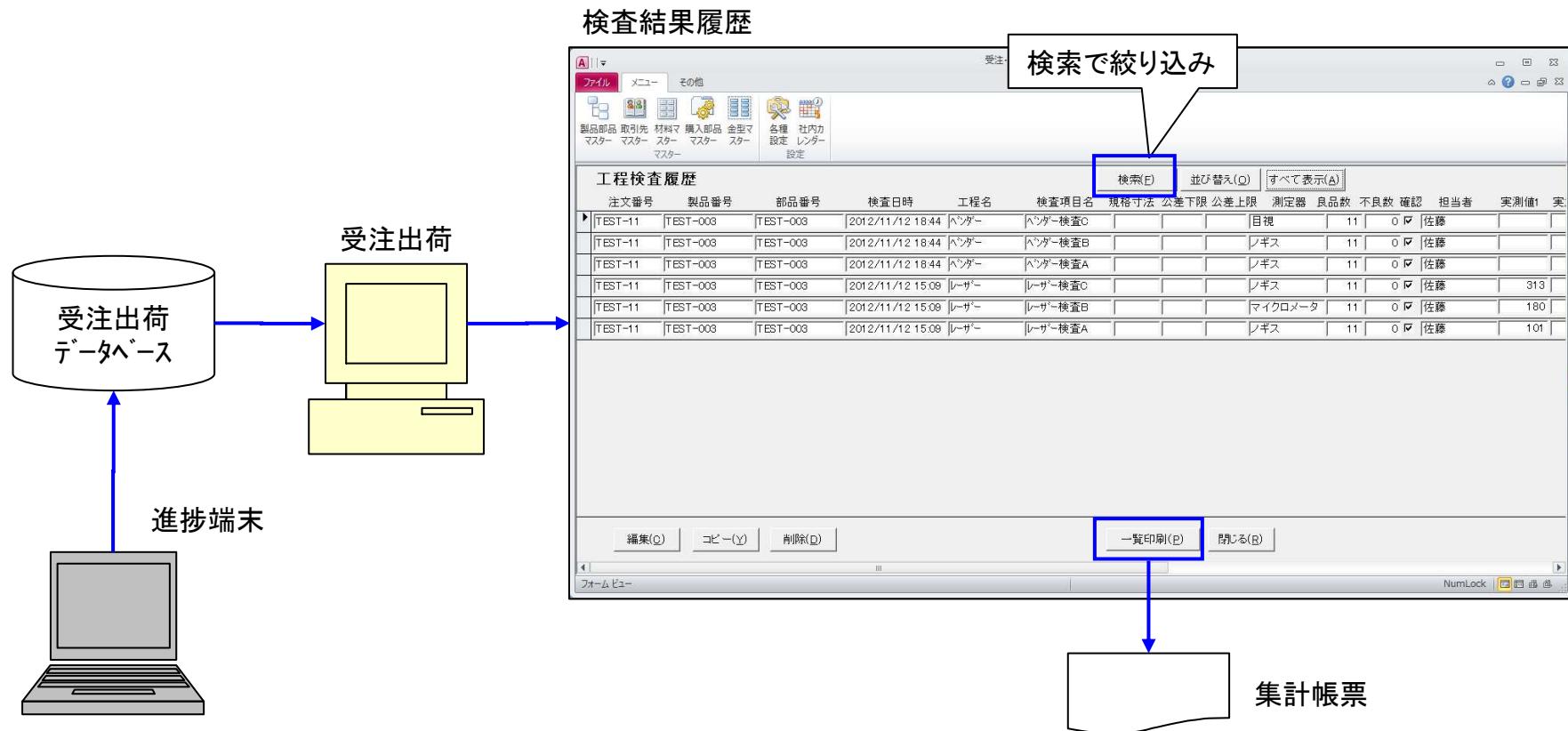
検査結果

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)



今回、工程情報登録画面から実績参照が出来る仕組みが追加されました。

[これまで]

製品情報(進捗実績一覧)

部品番号	工程名	担当者名	実績個数	手配数	日付	時刻	加工費	時間チ ヤージ 備	
								時間	分
A-KR3902S	1レバード	40 佐藤	8	10	2012/02/29	9:13	¥4,000	¥6,000	
A-KR3902S	2ハンドル	40 佐藤	8	10	2012/02/29	9:15	¥2,000	¥3,000	
A-KR3902S	3スイッチ	40 高橋	8	10	2012/02/29	9:21	¥2,000	¥3,000	
A-KR3902S	4把手	40 鈴木	8	10	2012/02/29	9:21	¥2,000	¥3,000	
A-KR3902S	5把手	40 佐藤	8	10	2012/02/29	9:21	¥2,000	¥3,000	
A-KR3902S	6ハンドル	10 佐藤	2	10	2012/02/29	9:22	¥1,000	¥6,000	
A-KR3902S	7ハンドル	10 佐藤	2	10	2012/02/29	9:22	¥500	¥3,000	
A-KR3902S	8ハンドル	10 鈴木	2	10	2012/02/29	9:22	¥500	¥3,000	

加工時間をマスターへ書き込み

[これから]

工程情報(製品部品マスター)

工程バタ	工程名	実績時間予定期間	内容	処理・外注先	処理・外注単価	担当	備考	代賃料	
								時間	分
1レバード	10	20分		ロット単	代賃料	0 枚 []		小計	0 分 []
2ハンドル	20	20分		ロット単	代賃料	0 枚 []		小計	0 分 []
3スイッチ	30	20分		ロット単	代賃料	0 枚 []		小計	0 分 []
4把手	10	20分	ロット単	代賃料	0 枚 []			小計	0 分 []
5把手	40	10分	ロット単	代賃料	0 枚 []			小計	0 分 []

①実績参照
⑤段取時間、加工時間に書き込まれる

工程情報(製品部品マスター)

工程バタ	工程名	工程一括入力日付	加工時間	内容		処理・外注先	処理・外注単価	担当	備考
				時間	分				
1レバード	10	2012/02/29	20	10	20	ロット単	代賃料	0 枚 []	
2ハンドル	20	2012/02/29	20	20	20	ロット単	代賃料	0 枚 []	
3スイッチ	30	2012/02/29	20	30	20	ロット単	代賃料	0 枚 []	
4把手	10	2012/02/29	20	10	20	ロット単	代賃料	0 枚 []	
5把手	40	2012/02/29	10	40	10	ロット単	代賃料	0 枚 []	

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

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。

①検索で絞り込み

②「予定加工時間 実績から更新」選択

部品番号	部品名	会社名	ハーネス No.	工程順	工程名	工程内容	予定日数	段取 加工時間(分)	加工数/時間	外注先
A-KR3901S	Jig	○○製作所(株)	1	1	レーザー					
A-KR3901S	Jig	○○製作所(株)	1	2	ベンダー					
A-KR3901S	Jig	○○製作所(株)	1	3	スポット					
A-KR3901S	Jig	○○製作所(株)	1	4	ミキシング	クロームメッキ	3			△△鍍金(株)
A-KR3901S	Jig	○○製作所(株)	1	5	塗装					○○塗装(株)
A-KR3901S	Jig	○○製作所(株)	1	6	組立					☆☆工業(有)
A-KR3901S	Jig	○○製作所(株)	1	7	検査					

③必要なら段取り時間を探して…

予定加工時間を進捗実績から取得し、更新します。よろしいですか？

データの
クアップは実行しましたか？ 確認済

予定段取り時間 10 分 0/5379

同一工程が複数ある場合の実績数
 合計数 最小実績数

対象外とするデータ
実績時間が
 分以上 分以下

既定値

OK キャンセル

今回追加

④実績情報から平均値計算し自動登録します

段取 加工時間(分)

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

67. 進捗端末の表示改善

今回、進捗端末の表示形式を改善しました。

[これまで]

進捗	開始予定日	工程納期	注文番号	部品番号	部品名	手配数量	工程順	工程名	工程内容	受注会社名
▶	12/11/17	12/11/17	TEST0008	B-KR3901S-03		10	1	レーザー	○○製作所(株)	
	12/11/18	12/11/18	TEST0008	B-KR3901S-03		10	2	ペグラー	○○製作所(株)	
	12/11/19	12/11/19	TEST0009	B-KR3901S-03		10	3	スポット	○○製作所(株)	
	12/11/17	12/11/17	TEST0009	B-KR3901S-02		10	1	レーザー	○○製作所(株)	
	12/11/18	12/11/18	TEST0009	B-KR3901S-02		10	2	ペグラー	○○製作所(株)	
	12/11/19	12/11/19	TEST0009	B-KR3901S-02		10	3	スポット	○○製作所(株)	
	12/11/17	12/11/17	TEST0009	B-KR3901S-01		10	1	レーザー	○○製作所(株)	
	12/11/18	12/11/18	TEST0009	B-KR3901S-01		10	2	ペグラー	○○製作所(株)	
	12/11/19	12/11/19	TEST0008	B-KR3901S-01		10	3	スポット	○○製作所(株)	
	12/11/20	12/11/20	TEST0008	B-KR3901S シャーシ	シャーシ	10	1	溶接	○○製作所(株)	
	12/11/21	12/11/23	TEST0009	B-KR3901S シャーシ	シャーシ	10	2	シキ	クロームメッキ	○○製作所(株)
	12/11/24	12/11/24	TEST0009	B-KR3901S シャーシ	シャーシ	10	3	検査	○○製作所(株)	
12/11/15	12/11/15	TEST0010	B-KR3901S-03			10	1	レーザー	○○製作所(株)	
12/11/16	12/11/16	TEST0010	B-KR3901S-03			10	2	ペグラー	○○製作所(株)	
	12/11/17	12/11/17	TEST0009	B-KR3901S-03		10	3	スポット	○○製作所(株)	
12/11/15	12/11/15	TEST0010	B-KR3901S-02			10	1	レーザー	○○製作所(株)	
12/11/16	12/11/16	TEST0010	B-KR3901S-02			10	2	ペグラー	○○製作所(株)	
12/11/17	12/11/17	TEST0010	B-KR3901S-02			10	3	スポット	○○製作所(株)	
12/11/15	12/11/15	TEST0010	B-KR3901S-01			10	1	レーザー	○○製作所(株)	
12/11/16	12/11/16	TEST0010	B-KR3901S-01			10	2	ペグラー	○○製作所(株)	
	12/11/17	12/11/17	TEST0010	B-KR3901S-01		10	3	スポット	○○製作所(株)	
12/11/18	12/11/18	TEST0010	B-KR3901S シャーシ			10	1	溶接	○○製作所(株)	
12/11/19	12/11/21	TEST0010	B-KR3901S シャーシ			10	2	シキ	クロームメッキ	○○製作所(株)
	12/11/22	12/11/22	TEST0010	B-KR3901S シャーシ		10	3	検査	○○製作所(株)	
12/11/21	12/11/21	TEST0007	B-KR3901S-03			10	1	レーザー	○○製作所(株)	

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

[これから]

進捗	開始予定日	工程納期	注文番号	部品番号	部品名	手配数量	工程順	工程名	工程内容	受注会社名
▶	12/11/17	12/11/17	TEST0008	B-KR3901S-03		10	1	レーザー	○○製作所(株)	
	12/11/18	12/11/18	TEST0008	B-KR3901S-03		10	2	ペグラー	○○製作所(株)	
	12/11/19	12/11/19	TEST0009	B-KR3901S-03		10	3	スポット	○○製作所(株)	
	12/11/17	12/11/17	TEST0009	B-KR3901S-02		10	1	レーザー	○○製作所(株)	
	12/11/18	12/11/18	TEST0009	B-KR3901S-02		10	2	ペグラー	○○製作所(株)	
	12/11/19	12/11/19	TEST0009	B-KR3901S-02		10	3	スポット	○○製作所(株)	
▶	12/11/17	12/11/17	TEST0009	B-KR3901S-01		10	1	レーザー	○○製作所(株)	
	12/11/18	12/11/18	TEST0009	B-KR3901S-01		10	2	ペグラー	○○製作所(株)	
	12/11/19	12/11/19	TEST0008	B-KR3901S-01		10	3	スポット	○○製作所(株)	
	12/11/20	12/11/20	TEST0008	B-KR3901S シャーシ	シャーシ	10	1	溶接	○○製作所(株)	
	12/11/21	12/11/23	TEST0009	B-KR3901S シャーシ	シャーシ	10	2	シキ	クロームメッキ	○○製作所(株)
12/11/24	12/11/24	TEST0009	B-KR3901S シャーシ	シャーシ		10	3	検査	○○製作所(株)	
12/11/15	12/11/15	TEST0010	B-KR3901S-03			10	1	レーザー	○○製作所(株)	
12/11/16	12/11/16	TEST0010	B-KR3901S-03			10	2	ペグラー	○○製作所(株)	
	12/11/17	12/11/17	TEST0010	B-KR3901S-03		10	3	スポット	○○製作所(株)	
12/11/15	12/11/15	TEST0010	B-KR3901S-02			10	1	レーザー	○○製作所(株)	
12/11/16	12/11/16	TEST0010	B-KR3901S-02			10	2	ペグラー	○○製作所(株)	
12/11/17	12/11/17	TEST0010	B-KR3901S-02			10	3	スポット	○○製作所(株)	
12/11/15	12/11/15	TEST0010	B-KR3901S-01			10	1	レーザー	○○製作所(株)	
12/11/16	12/11/16	TEST0010	B-KR3901S-01			10	2	ペグラー	○○製作所(株)	
	12/11/17	12/11/17	TEST0010	B-KR3901S-01		10	3	スポット	○○製作所(株)	
12/11/18	12/11/18	TEST0010	B-KR3901S シャーシ			10	1	溶接	○○製作所(株)	
12/11/19	12/11/21	TEST0010	B-KR3901S シャーシ			10	2	シキ	クロームメッキ	○○製作所(株)
	12/11/22	12/11/22	TEST0010	B-KR3901S シャーシ		10	3	検査	○○製作所(株)	
12/11/21	12/11/21	TEST0007	B-KR3901S-03			10	1	レーザー	○○製作所(株)	

注文番号、製品番号、部品番号
の境が判別し易くなりました。

67. 進捗端末の表示改善

今回、進捗端末で工程情報を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〕

進捗	開始予定日	工程納期	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配数量	工程順	工程名	工程内容	受注会社名
完了	12/12/07	12/12/07	TEST-11	TEST-003	TEST-003	TEST-003-品名	11	1	レーザー	○○製作所(株)	
完了	12/12/08	12/12/08					11	2	ペンダー	○○製作所(株)	
	12/12/09	12/12/09					11	3	溶接	○○製作所(株)	
	12/12/10	12/12/10					11	4	メッキ	クロームメッキ	○○製作所(株)
	12/12/11	12/12/11					11	5	検査	○○製作所(株)	
発注	12/09/19	12/09/19	TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S-03		5	1	レーザー	○○製作所(株)	
	12/09/20	12/09/20					5	2	ペンダー	○○製作所(株)	
	12/09/21	12/09/21					5	3	スポット	○○製作所(株)	
発注	12/09/19	12/09/19					5	1	レーザー	○○製作所(株)	
	12/09/20	12/09/20					5	2	ペンダー	○○製作所(株)	
	12/09/21	12/09/21					5	3	スポット	○○製作所(株)	
発注	12/09/19	12/09/19					5	1	レーザー	○○製作所(株)	
	12/09/20	12/09/20					5	2	ペンダー	○○製作所(株)	
	12/09/21	12/09/21					5	3	スポット	○○製作所(株)	
発注	12/09/19	12/09/19					5	1	レーザー	○○製作所(株)	
	12/09/20	12/09/20					5	2	ペンダー	○○製作所(株)	
	12/09/21	12/09/21					5	3	スポット	○○製作所(株)	
発注	12/09/22	12/09/22					5	1	溶接	○○製作所(株)	
	12/09/23	12/09/25					5	2	メッキ	クロームメッキ	○○製作所(株)
	12/09/26	12/09/26					5	3	検査	○○製作所(株)	

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

工程がタテに並びます。
1画面に表示される品目数は少ない。

〔作業手配台帳スタイル〕

進捗	着完名	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内期間	手配数量	完了数量	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6
▶	ペンダー	TEST-11	TEST-003	TEST-003	TEST-003-品名	2012/12/11	11	0	レーザー	20	ペンダー	10	スポット	10
	山口板	TEST0008	B-KR3901S	B-KR3901S	B-KR3901S-03	2012/09/21	5	0	レーザー	20	ペンダー	10	スポット	10
	山口板			B-KR3901S	B-KR3901S-02	2012/09/21	5	0	レーザー	20	ペンダー	10	スポット	10
	山口板			B-KR3901S	B-KR3901S-01	2012/08/21	5	0	レーザー	20	ペンダー	10	スポット	10
	作業中			B-KR3901S	シャーシ	2012/08/26	5	0	溶接	10	メッキ	10	検査	10

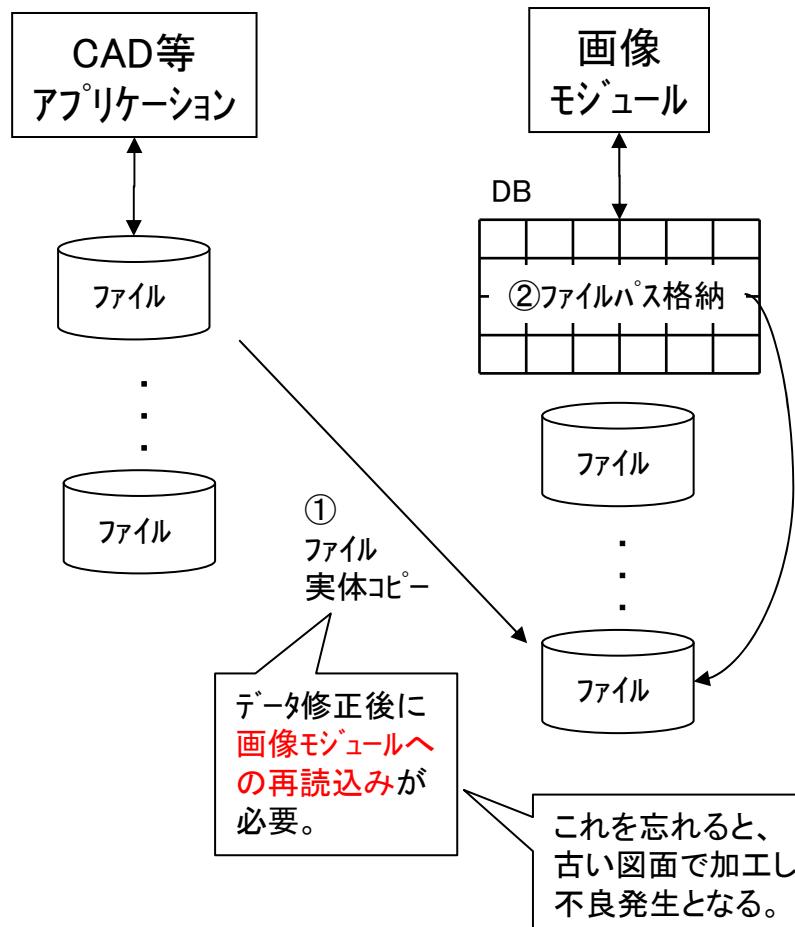
手配数量	完了数量	工程1	工程1	工程2	工程2	工程3	工程3	工程4	工程4	工程5	工程5
11	0	レーザー	30	ペンダー	30	溶接	10	メッキ	10	検査	10
5	0	レーザー	20	ペンダー	10	スポット	10				
5	0	レーザー	20	ペンダー	10	スポット	10				
5	0	レーザー	20	ペンダー	10	スポット	10				
5	0	溶接	10	メッキ	10	検査	10				

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

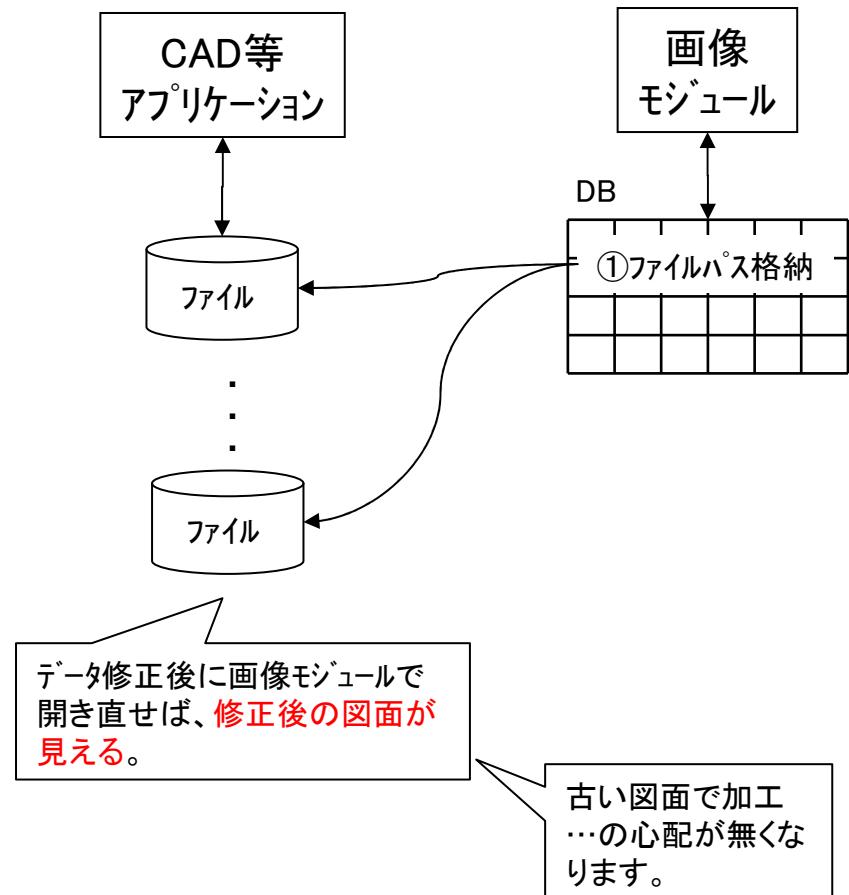
68. 画像のファイルパス管理が可能に

今回、画像モジュールのファイルパス管理が可能になりました。

〔これまで〕



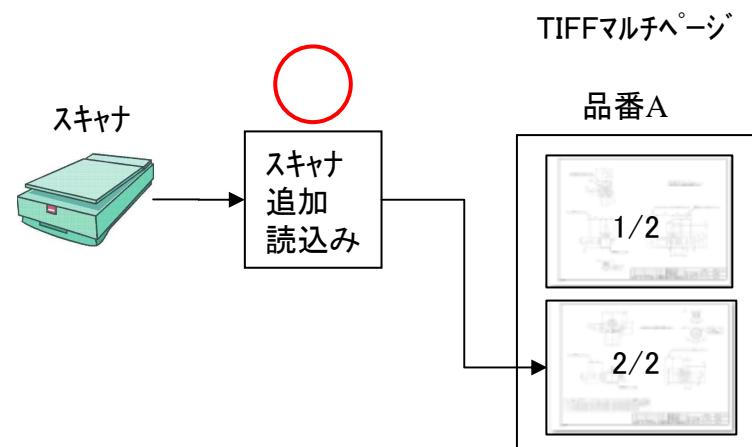
〔これから〕



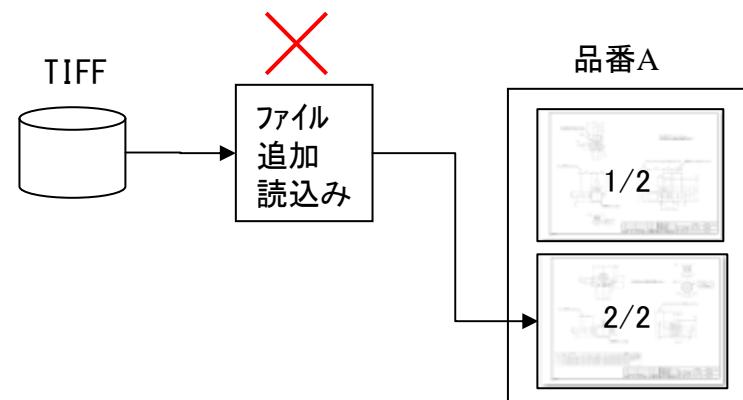
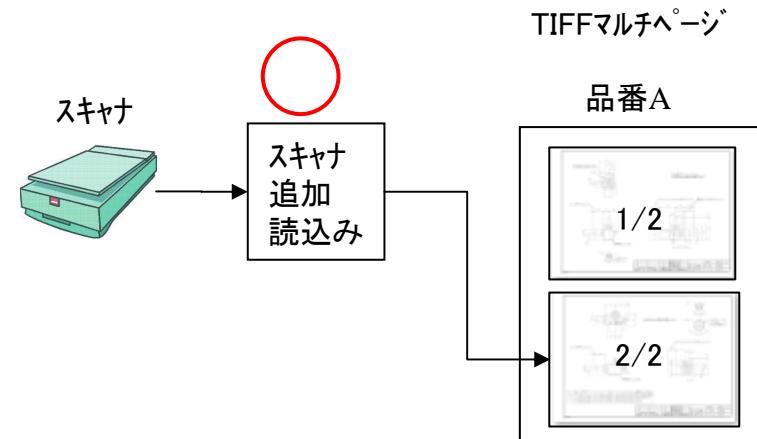
69. マルチページへファイル追加読み込みを可能に

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

[これまで]



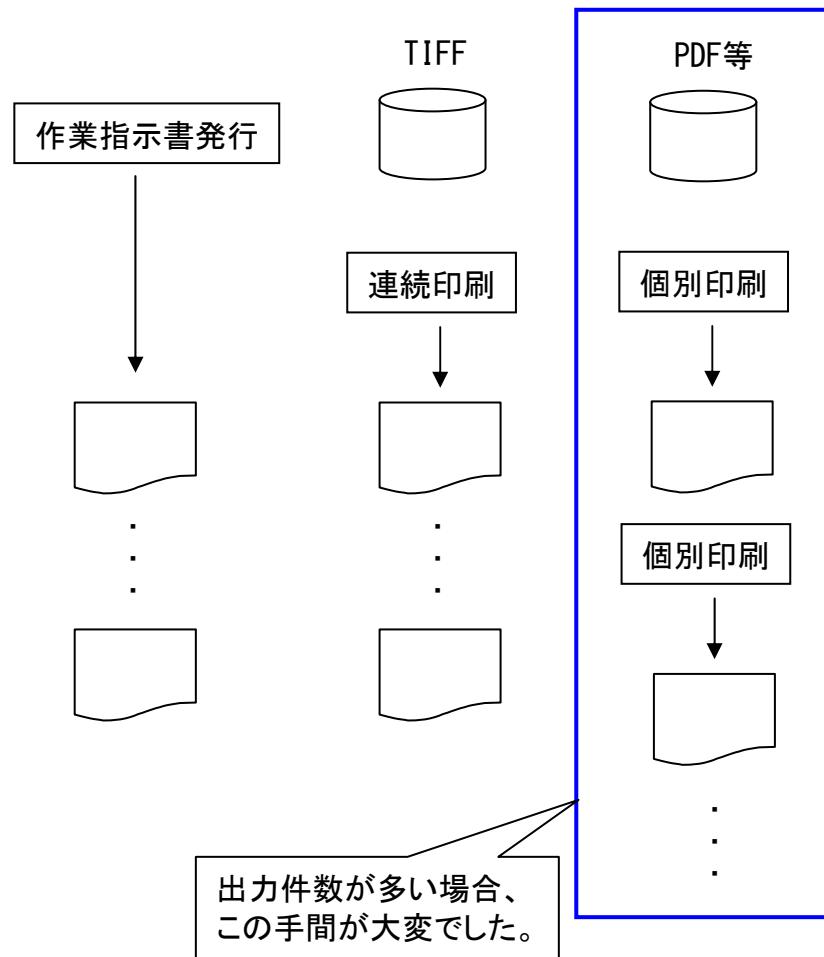
[これから]



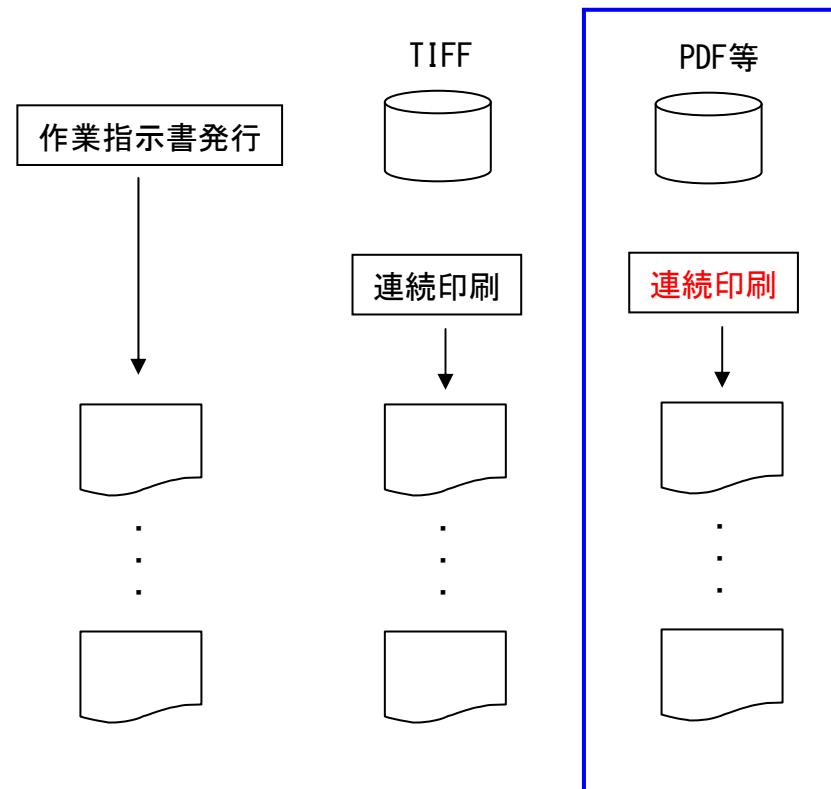
70. 受注出荷と画像の連携強化

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

〔これまで〕



〔これから〕



71. 受注データの一括更新

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

[これまで]

受注台帳

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

変更対象が10件あつ
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

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

[これまで]

作業手配台帳

↓

材料注文書

注文数	注文単位	納期	材料名称	必要数(部品数)	在庫数	手配中	不足数	
トン ▼ 285	12/03/21	備	SEDC-1.6X4X8	33.6	48	5	1	21.1
枚 ▼	12/04/21	備	SEDC-2.0X4X8	0.9	1	4.4	1	0
トン ▼ 19	12/04/26	備	SEDC-2.3X4X8	9.6	38	22	5	0
枚 ▼	12/05/10	備	SEDC-3.2X3X6	2.7	4	33.7	4	0
枚 ▼	12/04/25	備	SPCC-0.8X4X8	45.7	21	12.4	5	38.3
トン ▼ 43	12/02/06	備	SPCC-1.0X4X8	80.1	67	55.1	5	30
トン ▼ 35.5	12/04/20	備	SPCC-1.2X4X8	1.4	11	21.5	5	0
枚 ▼	12/04/23	備	SPG-1.2-3X6	0.1	1	8	0	0
枚 ▼	12/04/23	備	SPG-3.2-4X8	0.8	8	1	0	0
トン ▼ 27	12/02/06	備	SPHC-1.6X4X8	5.7	21	40	10	0
枚 ▼	12/04/27	備	SPHC-2.0X4X8	0.6	1	1.3	7	0
トン ▼ 185	12/04/19	備	SPHC-2.3X4X8	135	38	103	10	0
トン ▼ 235	12/04/21	備	SPHC-3.2X3X6	3.6	19	35.3	0	0

注文書印刷(B) | 入出庫別口單価選択 | 解除 | 材料マスター(M) | 再計算(Q) | 戻る(R)

レコード: 14 / 51 | 検索 | フィルタなし | ホーム

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

注文数	注文単位	納期	材料名称	必要数(部品数)	在庫数	手配中	不足数	
トン ▼ 285	12/03/21	備	SEDC-1.6X4X8	33.6	48	5	1	21.1
枚 ▼	12/04/27	備	SEDC-2.0X4X8	0.9	1	4.4	1	0
トン ▼ 19	12/04/26	備	SEDC-2.3X4X8	9.6	38	22	5	0
枚 ▼	12/05/10	備	SEDC-3.2X3X6	2.7	4	33.7	4	0
枚 ▼	12/04/25	備	SPCC-0.8X4X8	45.7	21	12.4	5	38.3
トン ▼ 43	12/02/08	備	SPCC-1.0X4X8	80.1	67	55.1	5	30
トン ▼ 35.5	12/04/24	備	SPCC-1.2X4X8	1.4	11	21.5	5	0
枚 ▼	12/04/23	備	SPG-1.2-3X6	0.1	1	8	0	0
枚 ▼	12/04/23	備	SPG-3.2-4X8	0.8	8	1	0	0
トン ▼ 27	12/02/07	備	SPHC-1.6X4X8	5.7	21	40	10	0
枚 ▼	12/04/27	備	SPHC-2.0X4X8	0.6	1	1.3	7	0
トン ▼ 185	12/04/16	備	SPHC-2.3X4X8	135	38	103	10	0
トン ▼ 235	12/04/21	備	SPHC-3.2X3X6	3.6	19	35.3	0	0

注文書印刷(B) | 入出庫別口單価選択 | 解除 | 材料マスター(M) | 再計算(Q) | 一覧印刷(B) | 戻る(R)

レコード: 14 / 51 | 検索 | フィルタなし | ホーム

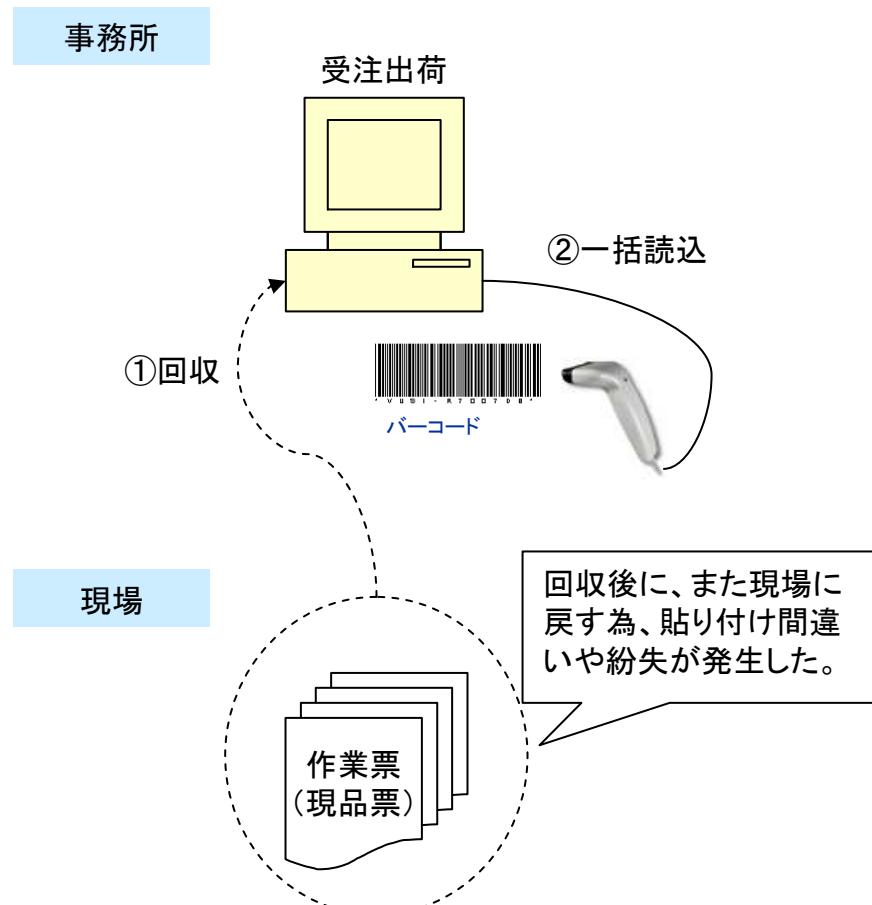
材料所要量計算結果の一覧印刷が出来るようになりました。

一覧印刷

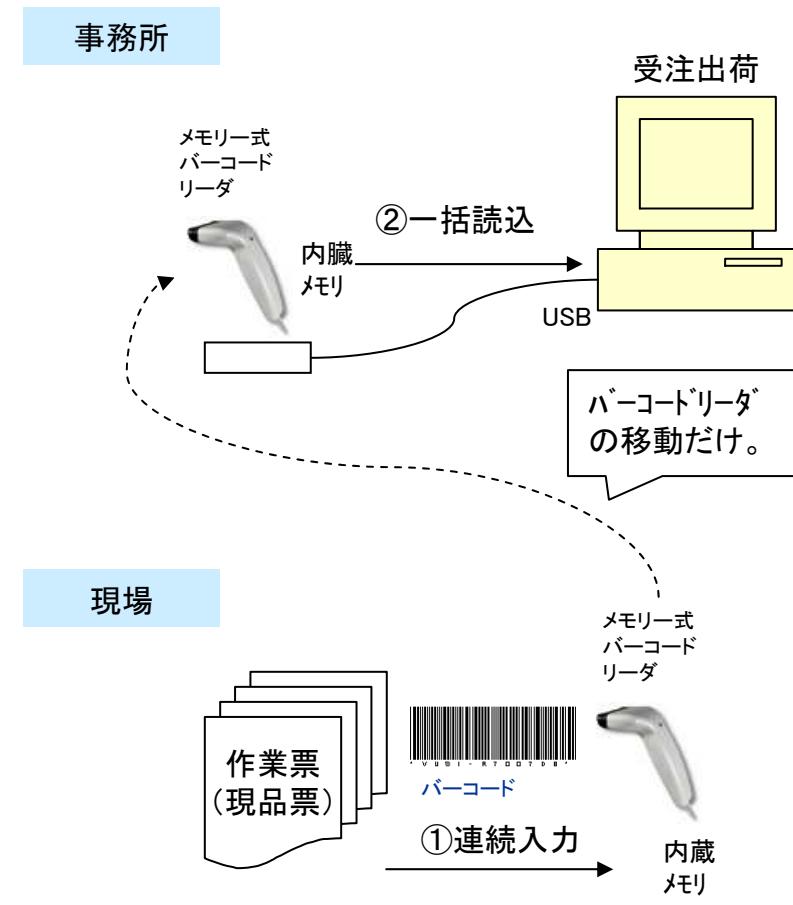
73. メモリー式バーコードリーダーによるバーコード一括読み込み（1／3）

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

[これまで]

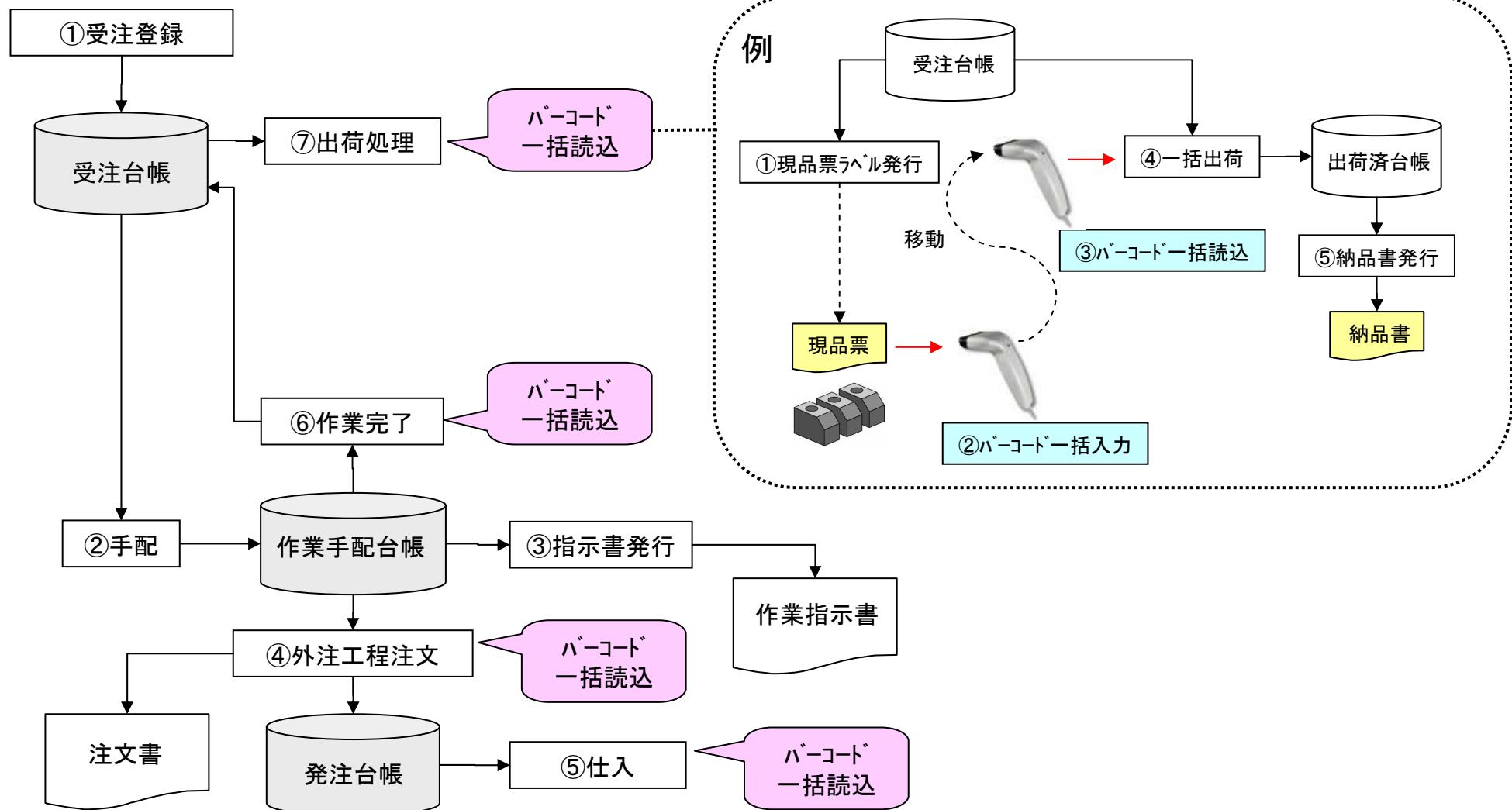


[これから]



73. メモリー式バーコードリーダーによるバーコード一括読み込み（2／3）

[利用シーン]



73. メモリー式バーコードリーダーによるバーコード一括読み込み（3／3）

〔ハードウェア製品情報〕

メーカー	ウェルキャット
商品名/品番	XIT-200-M
製品情報	http://www.welcat.co.jp/products/handy/xit200m/



〔購入情報〕

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

〔ご注意〕

- ・ハードウェアはアマダからも購入できます。
- ・標準は「バーコードのみ一括入力しパソコンに一括読込させる」運用です。
例えば、バーコードと併せて数量も入力したい…等は、別途カスタマイズ開発の扱いとなります。
- ・本ハードウェアのみ動作検証済みです。他の「メモリー式バーコードリーダー」での可否は不明です。

74. 受注台帳への作業開始予定日の追加 (1/3)



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

[これまで]

[受注台帳]

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

このように納期の若い順に並べることは出来ます。

納期が今日以前で絞り込みは出来ます。

作業開始予定日の若い順には並びません。

作業開始予定日が今日以前では絞れません。

[これから]

[受注台帳]

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

作業開始予定日の若い順にも並びます。

作業開始予定日が今日以前でも絞れます。

74. 受注台帳への作業開始予定日の追加 (2/3)

[作業開始予定日とは？]

作業開始予定日は、これまででも作業手配台帳には持っていた情報です。

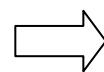
工程情報に予定日数を設定しておくことで、手配時に自動計算される情報です。

ただ受注台帳には無い情報でした。

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

受注台帳

注文番号	品番	納期	数量
C005	HIN001	13/01/29	3

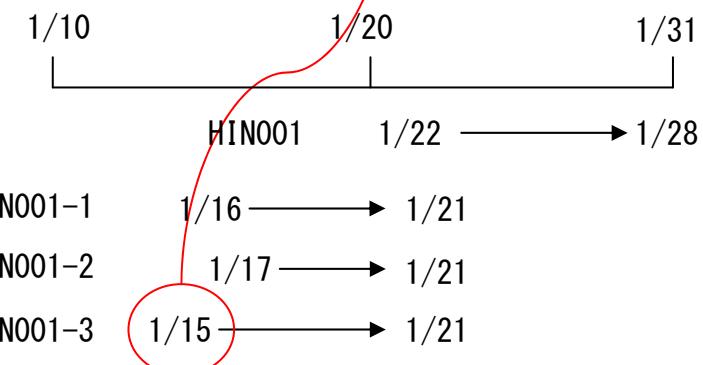


注文番号	品番	納期	開始予定日	数量
C005	HIN001	13/01/29	13/01/15	3

同一親品番グループで
最も若い開始予定日をセット

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



74. 受注台帳への作業開始予定日の追加 (3/3)

[リードタイムの追加]

これまで、作業手配を行うことで、受注台帳の作業開始予定日がセットされました。

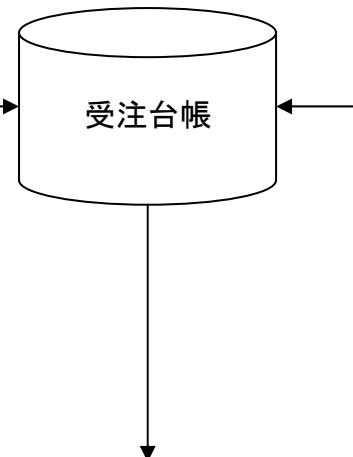
しかし、これを行うには、事前に製品部品マスターの工程情報に予定日数を設定しなくてはなりません。

そこで、もっと手軽に、受注台帳で「作業開始予定日で絞り込み」を行いたいとのご要望を頂いておりました。

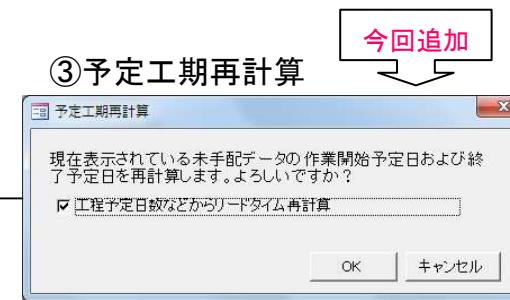
今回、製品部品マスターに「リードタイム」を追加し、受注台帳に「予定工期再計算」を追加しました。

①受注登録(新規)

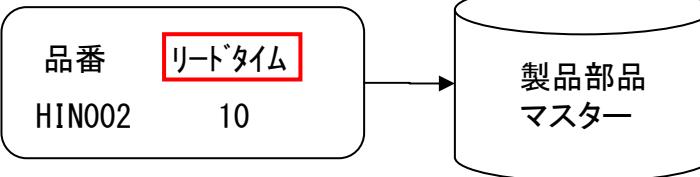
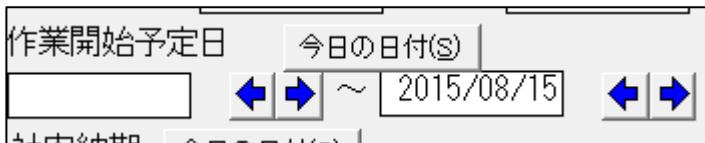
注文番号	品番	納期	数量
C006	HIN002	15/08/29	3



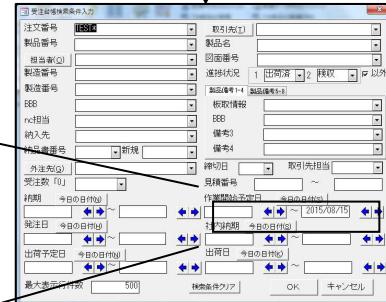
③予定期工期再計算



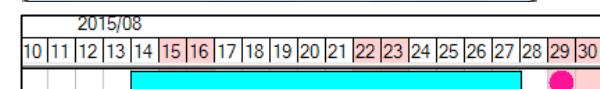
②リードタイム登録

The screen shows a date input field set to "2015/08/15". Below the input field are two sets of double-headed arrows for date selection.



今回追加



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

④検索

例えば8/15までに作業開始せねばならない
受注データを抽出

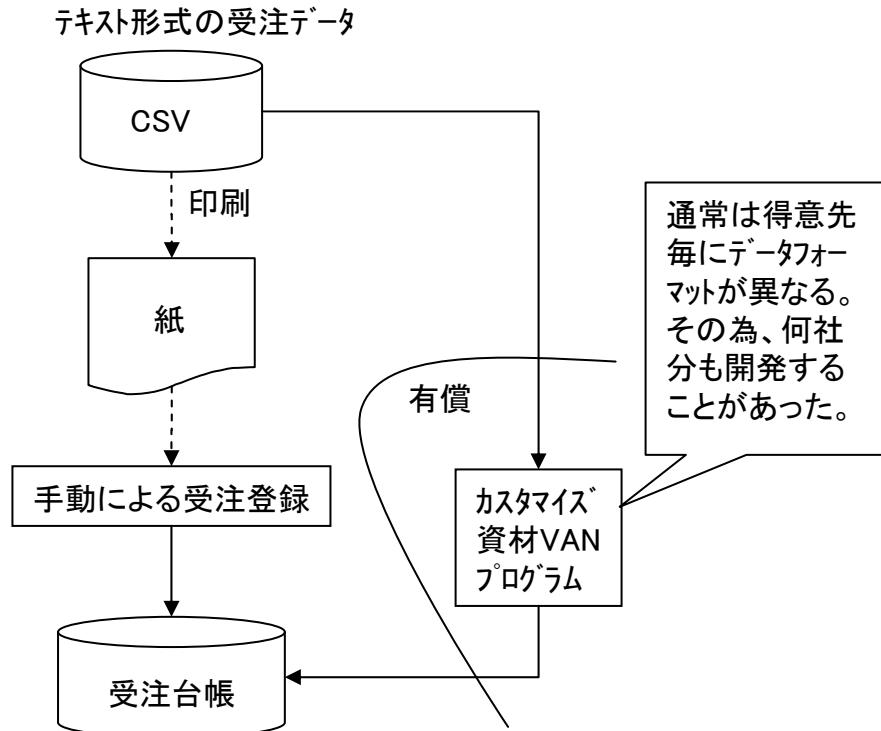
75. 標準資材VAN機能の追加

(1／4)

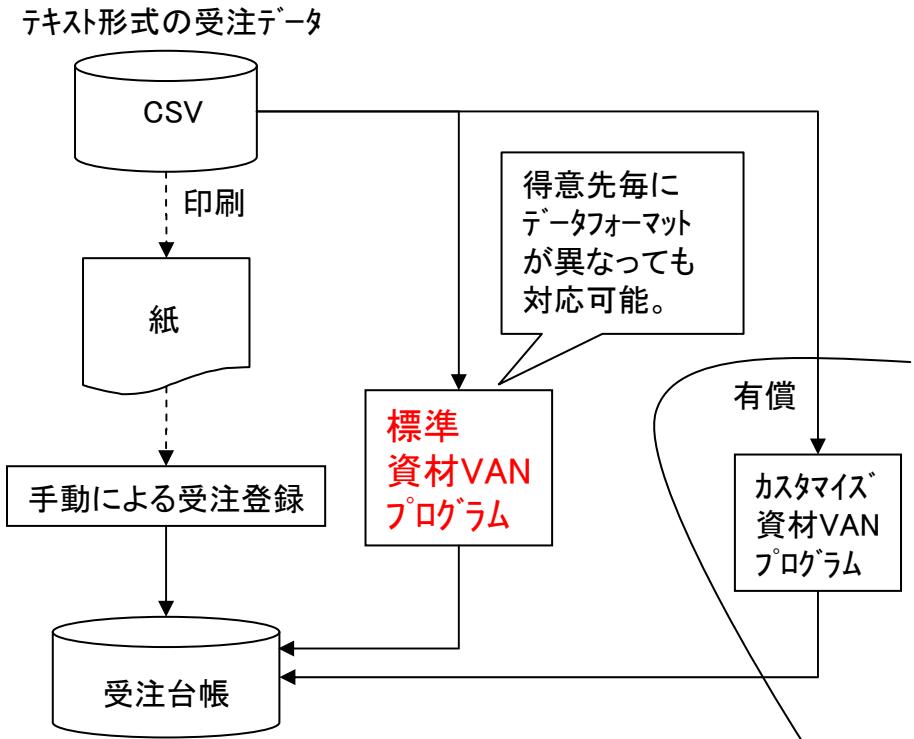


これまででは、得意先からデータで注文を頂ける場合「費用をかけてカスタマイズ開発」する選択肢だけでした。今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「標準資材VAN機能」が追加されました。これにより、「費用をかけずに受注登録工数の削減」が可能になりました。

[これまで]



[これから]



75. 標準資材VAN機能の追加

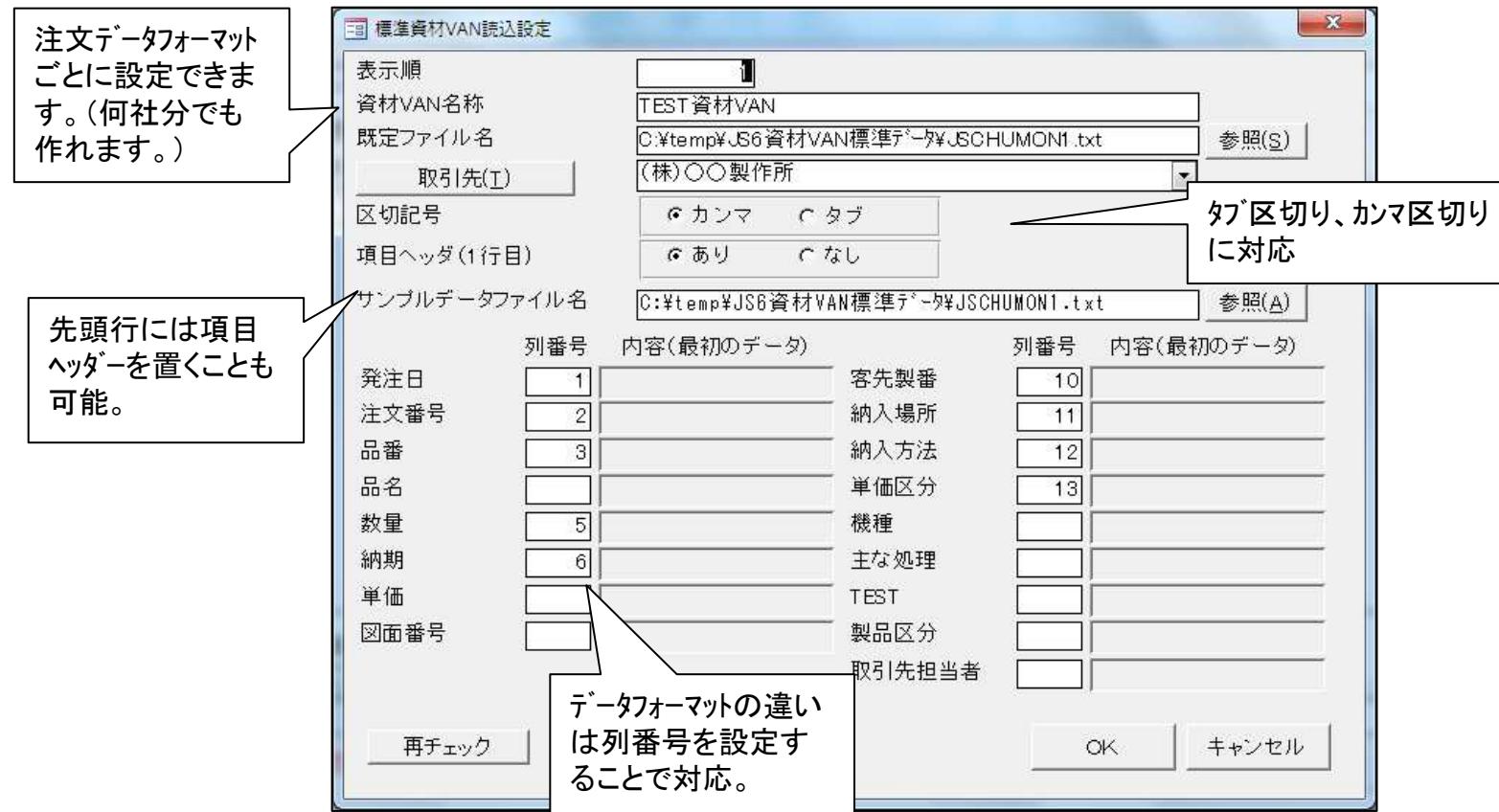
(2/4)

[特徴]

多くの場合、注文データフォーマットは得意先毎に異なります。

その為、何社分もカスタマイズ開発するようになりました。

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

(3／4)



[カスタマイズ開発版との違い]

1番のメリットは費用がかからないことです。

出来ることを簡単に言うと、単純に右から左へデータを移すだけです。

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

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

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

75. 標準資材VAN機能の追加

(4／4)



[機能拡張]

(1) 日付

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

76. 工程ガントチャートの追加

(1／4)



これまででは、作業計画は日付での表現しか出来ませんでした。

今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「工程ガントチャート機能」が追加されました。

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

[これまで]

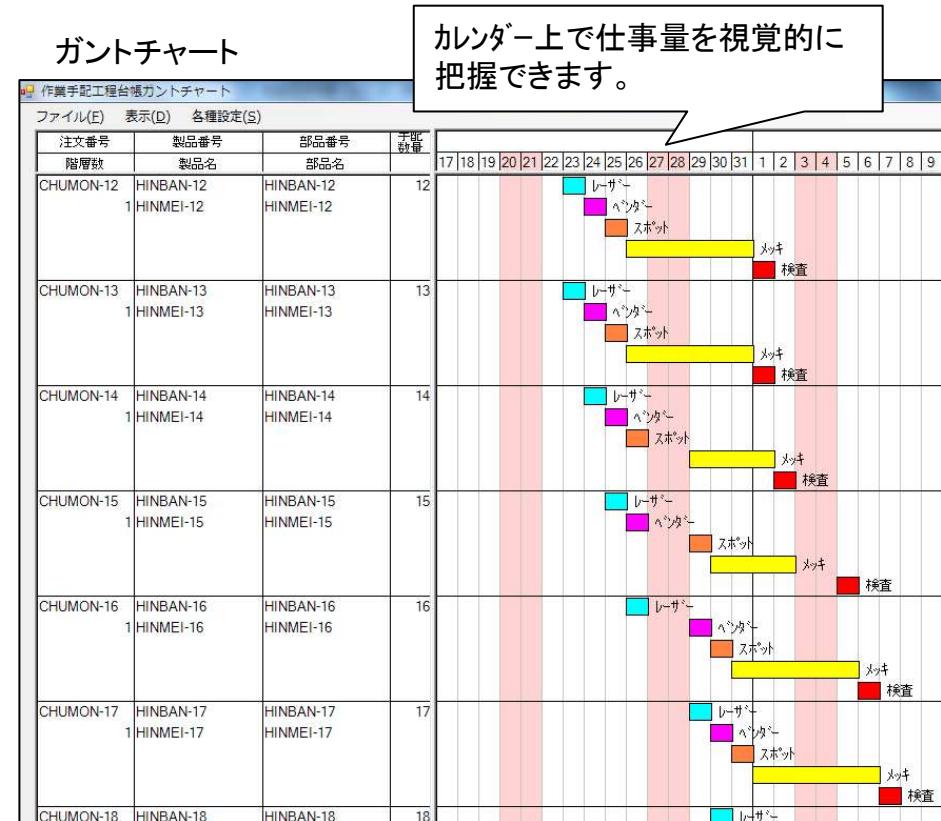
手配工程台帳

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

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

[これから]

ガントチャート

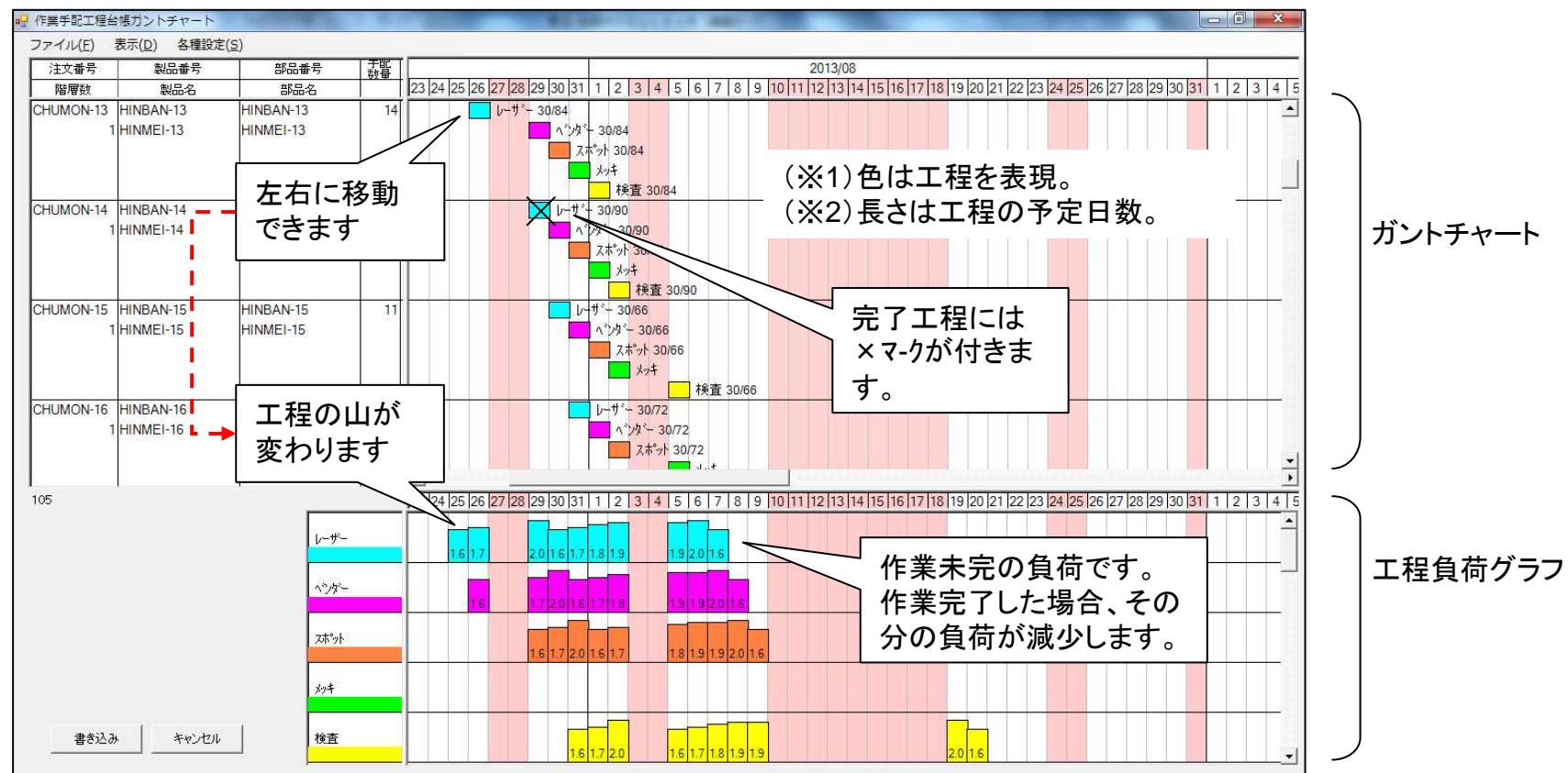


ガントチャート画面は上下2層に分かれています。

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

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

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



76. 工程ガントチャートの追加

(3／4)

(その他)

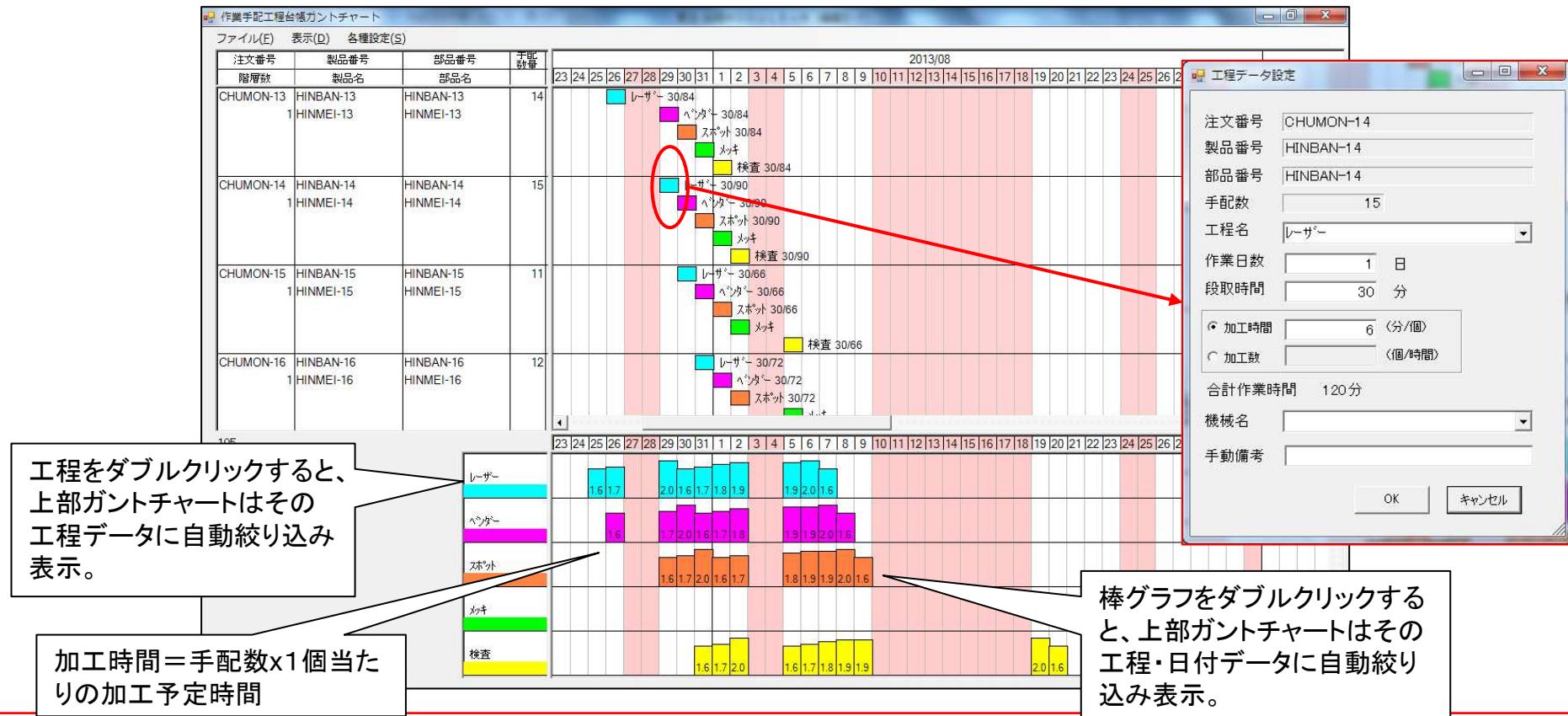
下段の山は段取時間+加工時間。…(加工時間=手配数×1個当たりの加工予定時間)

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

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

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

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

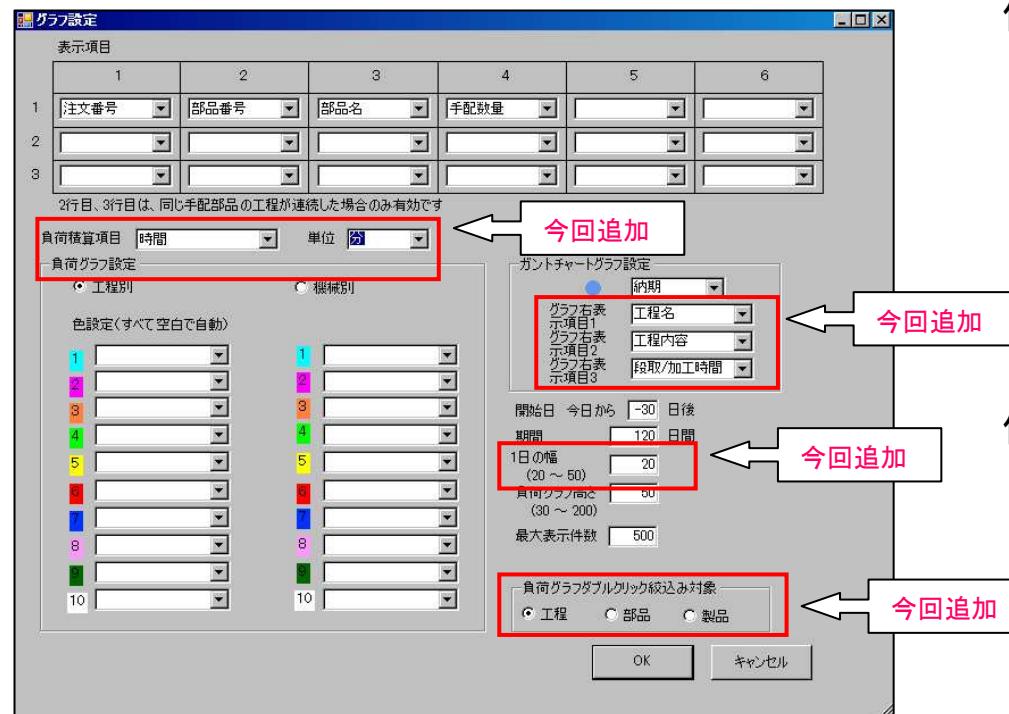


76. 工程ガントチャートの追加

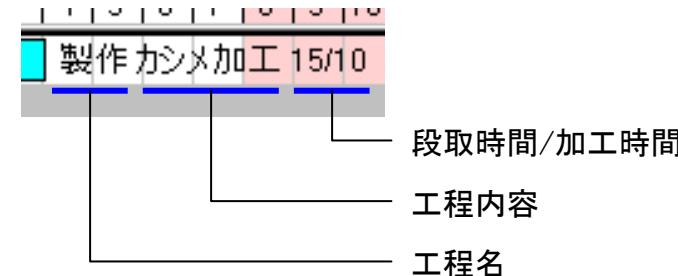
(4／4)

[機能拡張]

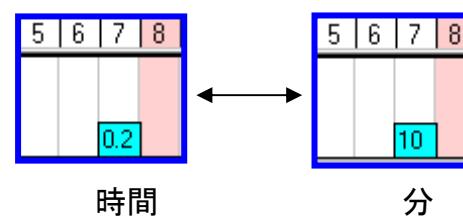
- (1) グラフ右側の表示項目追加(2→3)
- (2) 1日の幅のパラメータ化
- (3) 負荷グラフのダブルクリックによる絞りこみ対象のパラメータ化
- (4) 負荷積算表示の時間単位(時・分)のパラメータ化



例1) グラフ右側の表示項目追加



例2) 負荷積算表示の時間単位(時・分)のパラメータ化



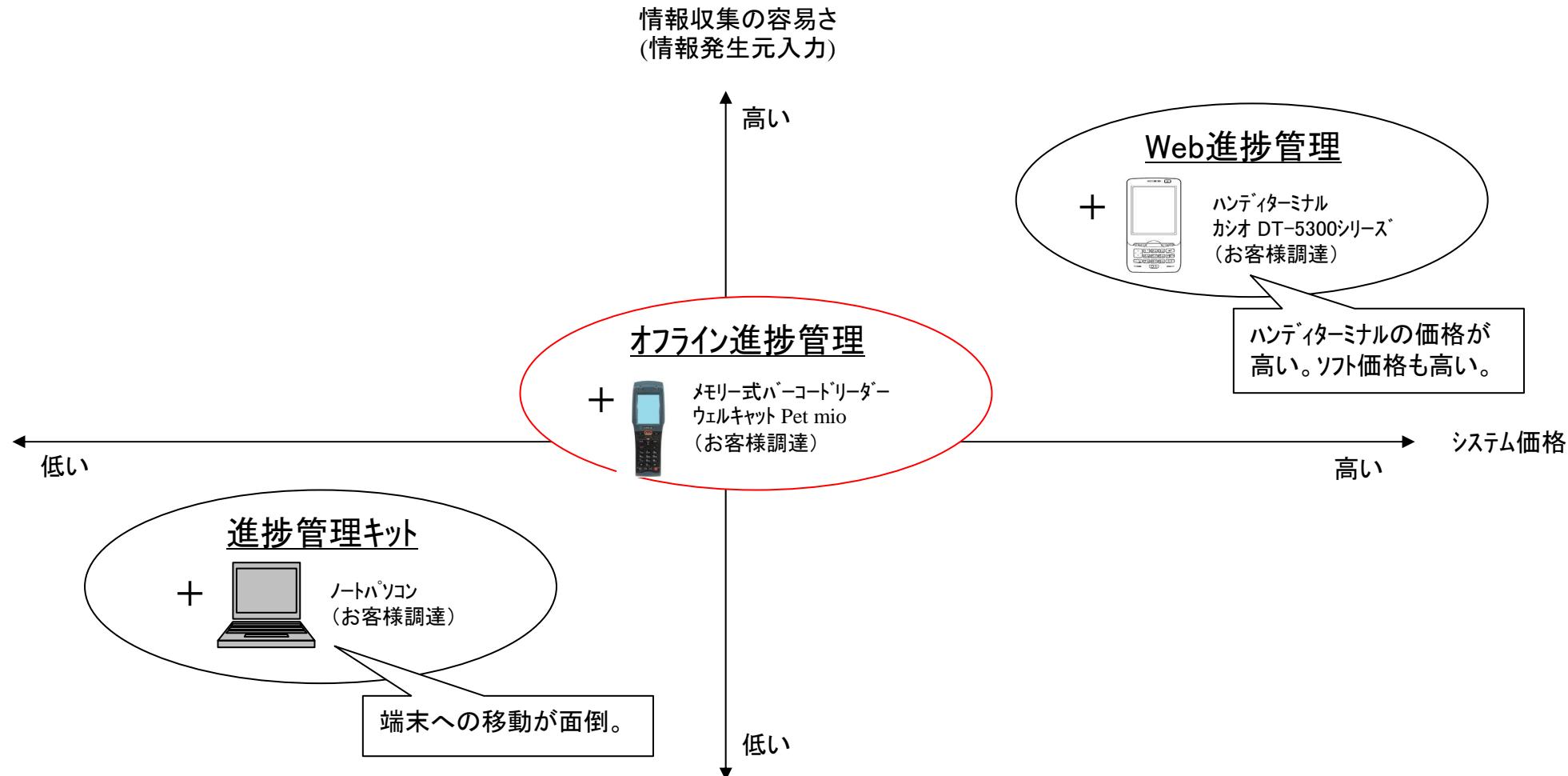
77. メモリー式バーコードリーダーによるオフライン進捗実績収集

(1／3)



(位置付け)

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



77. メモリー式バーコードリーダーによるオフライン進捗実績収集

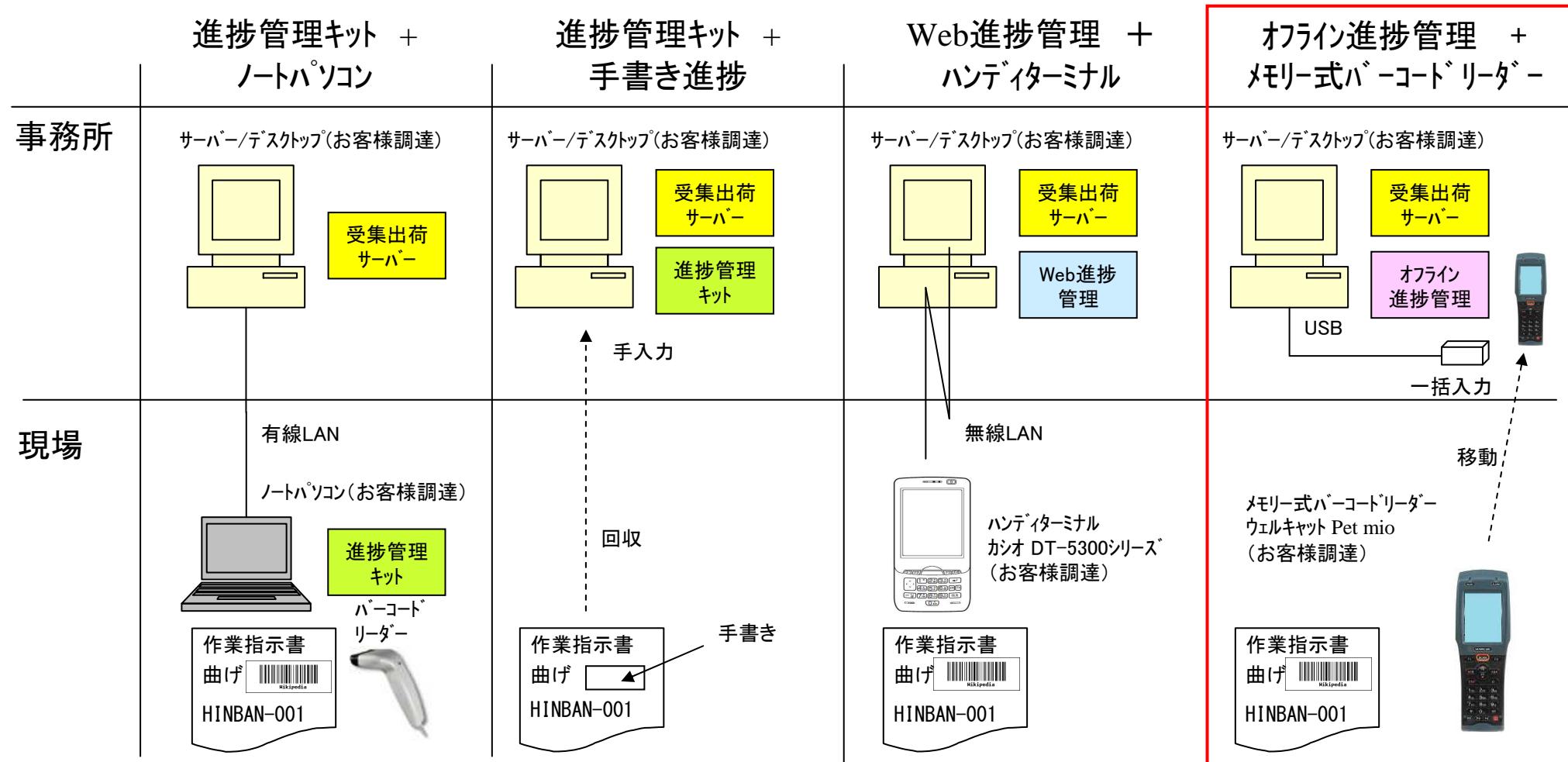
(2/3)



(運用面での位置付け)

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

尚、本機能(オフライン進捗管理)はオプションです。

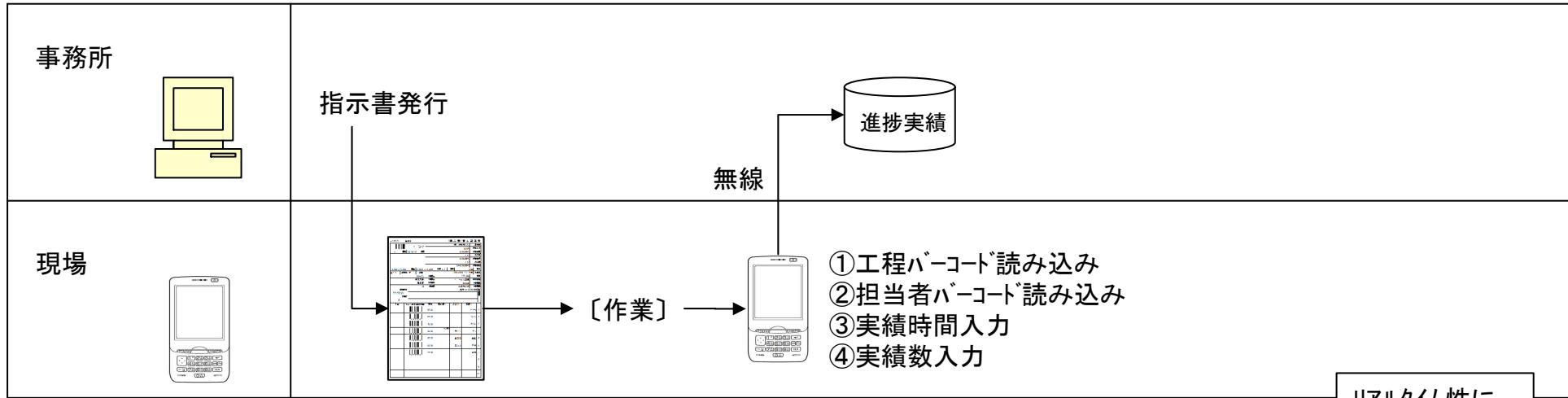


77. メモリー式バーコードリーダーによるオフライン進捗実績収集

(3/3)



[Web進捗管理+ハンディターミナル]



[オフライン進捗管理+メモリー式バーコードリーダー]



78. 同一材料処理の追加

別材料を一本化する「同一材料処理」が追加されました。

[課題]

同じ材料なのに別々の材料名でマスターを登録し、それぞれの材料を使用した部品データを登録してしまった。

- ・SUS304-2.0-1000x2000
- ・SUS304-2B-2.0-1000x2000 →これからはこの名称に1本化したい。

[これまで]

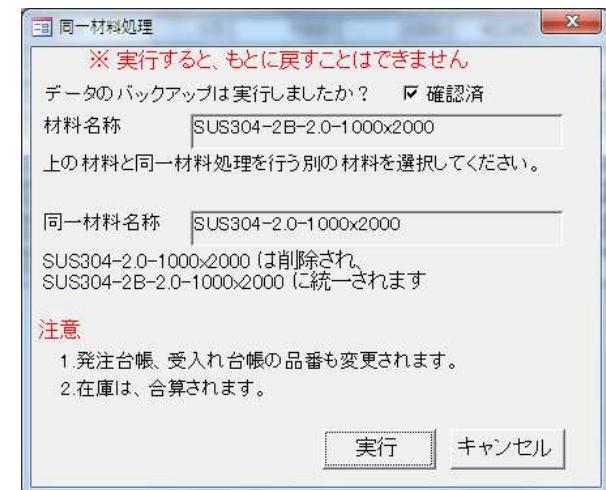
- ①部品データの変更(旧材料名→新材料名)
 - ・旧材料名を使用している部品を絞り込み。
 - ・1件づつ新材料名に変更。

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できます。
ところが、分単位で実績時間計算を行っていた為、1分に満たない分は全て切り捨てとなっていました。
そこで、今回、パラメータで「進捗実績時間小数点以下桁数」を設定できるようになりました。

[これまで]

実測：55秒 → 時間：0分

件数が多いと大きな誤差になります。

[これから]

進捗実績時間小数点以下 桁

実測：55秒 → 時間：0.9分

80. 工程納期計算の改善

(1／2)



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

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

[これまで]

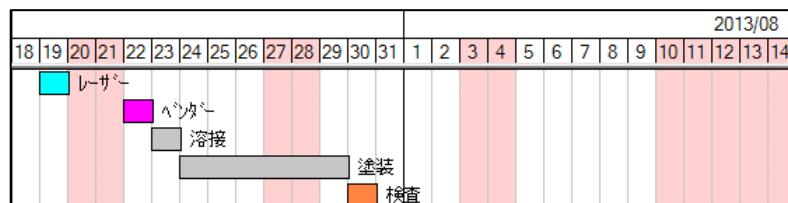
▼ 現在日 前方納期展開



社内納期から前方に工程納期計算

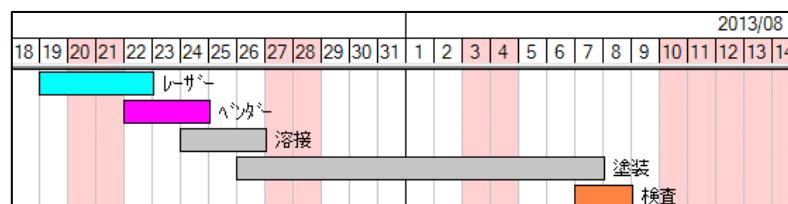
[今回追加]

▼ 現在日 後方納期展開



指定日から後方に工程納期計算

▼ 現在日 期間伸縮納期展開



指定日から社内納期までを期間按分

80. 工程納期計算の改善

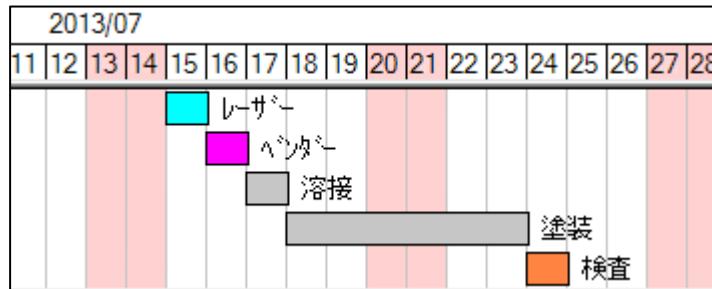
(2/2)

これまで、社内納期から前方に工程納期計算を行う「前方納期展開」で、リード日数が納期より長い場合に作業開始予定日が過去日になることがありました。

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

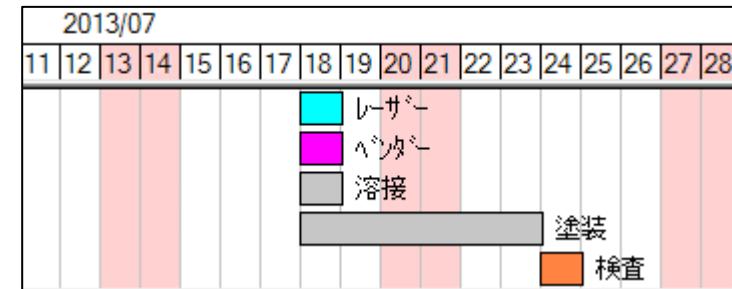
[これまで]

そのまま過去日を ▼ 現在日 ▼ 納期



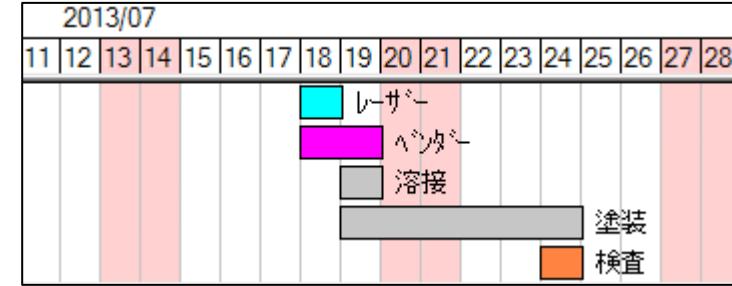
[今回追加]

今日以前を今日に ▼ 現在日 ▼ 納期



比率で短縮

▼ 現在日 ▼ 納期

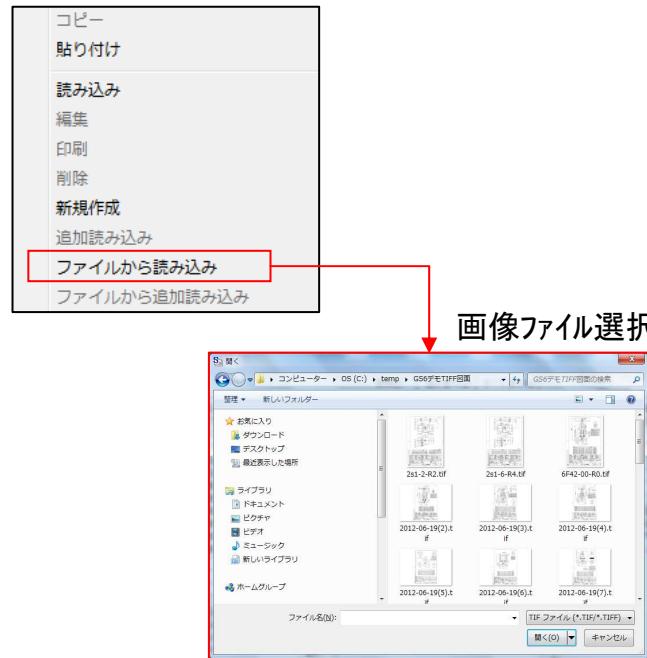


81. フォルダ指定の連続読み込み

複合機では図面を連続スキャンでき、ネットワーク接続されたパソコンの共有フォルダに保存されます。これまで、画像モジュールでは、これらを1ファイル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。

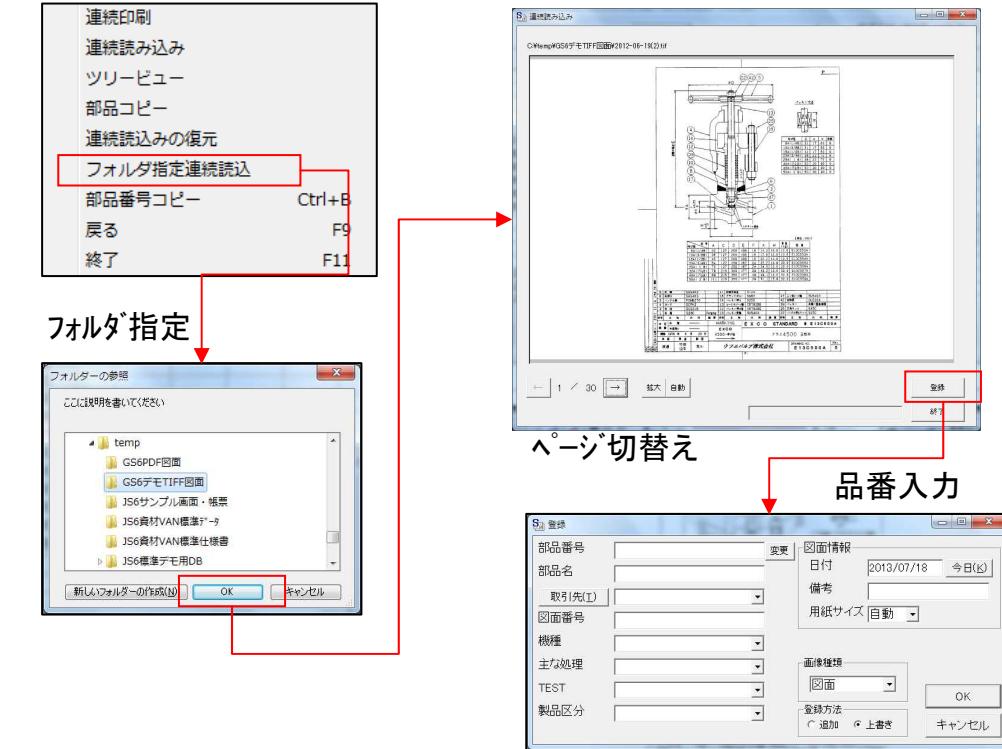
[これまで]

1品番づつ画像読み込み。



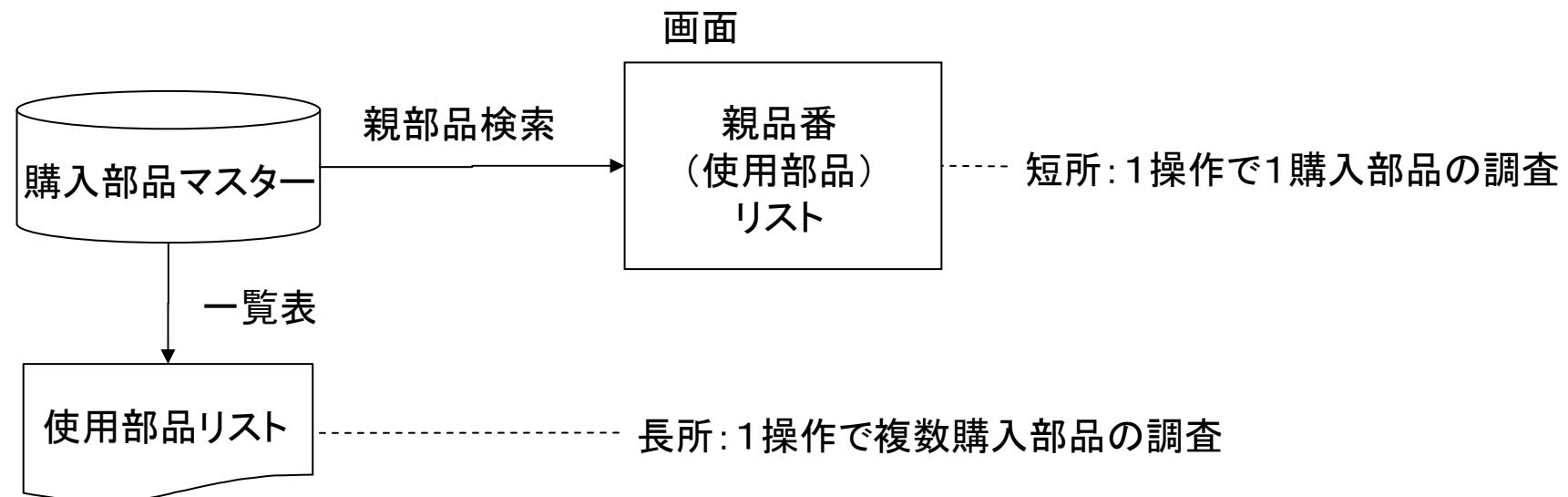
[今回追加]

フォルダ指定で連続読み込み。



82. 使用部品一覧表の追加

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



83. 画面リンクの改善

(1／2)



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)



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

これまで

- ①請求書ミス発見(入金情報)
- ②メニュー
- ③入金台帳
- ④入金情報修正
- ⑤メニュー
- ⑥出荷済台帳
- ⑦納品書・請求書
- ⑧検索
- ⑨選択
- ⑩請求書発行

今後

- ①請求書ミス発見(入金情報)
- ②入金台帳
- ③入金情報修正
- ④請求書発行

84. 在庫表示の改善

(1／2)

これまで、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

在庫台帳		検索(F)	並び替え(O)	すべて表示(A)	
製品番号	製品名	在庫 総数	出庫 予定	入庫 予定	有効 在庫
S1-04		3	0	0	3
S1-04-01		11	0	0	11
S1-04-02		11	0	0	11
TEST-001-(2)	○○製作	19	0	0	19
TEST-001-02-01	TEST-001-02-01-品名	20	60	40	0
TEST-001-02-02	TEST-001-02-02-品名	20	60	45	5
TEST-001-03	TEST-001-03-品名	6	30	30	6
TEST-001-03-01	TEST-001-03-01-品名	10	30	20	0
TEST-001-03-02	TEST-001-03-02-品名	10	30	20	0

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

在庫 推移	品番	TEST-001-02-02	限界在庫	在庫数	手配単位	20 (現在)
	品名	TEST-001-02-02-品名				
	種別	日付	発注日	注文番号	出庫数	入庫数
	親引当	14/05/16	14/05/22	TEST-1	20	0
	作業中	14/05/20	14/05/22	TEST-2	0	25
	親引当	14/05/21	14/05/22	TEST-2	20	0
	作業中	14/05/24	14/05/22	TEST-3	0	20
	親引当	14/05/25	14/05/22	TEST-3	20	0

在庫数変更

製品番号	TEST-001-02-02	在庫1	
製品名	TEST-001-02-02-品名	在庫2	
在庫総数	20	在庫3	
出庫予定数	60	在庫4	
入庫予定数	45	在庫5	
有効在庫	5		
棚番			
変更履歴備考			
限界在庫			
手配単位			

在庫表示画面に、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数が追加されました。

在庫推移が見えるようになりました

84. 在庫表示の改善

(2/2)

今回、材料、購入部品の在庫表示も改善されました。

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

(例) 材料マスター

材料マスター		平板(H)	型鋼(L)	棒材(R)	その他(S)	現在庫	出庫予定	入庫予定	有効在庫
材料名称						Y寸法	X寸法	Z寸法	
SPCC-0.8-3048x1524	ISPC					1524	0	0	101
SPCC-1.2-1350x650	ISPOCC	1.2	1350	650		0	0	0	0
SPCC-1.2-1828x914	ISPOCC	1.2	1828	914		0	0	0	0
▶ SPCC-1.2-2438x1219	ISPOCC	1.2	2438	1219		15	115.8	100	-0.80
SPCC-1.6-1000x1000	ISPOCC	1.6	1000	1000		0	0	0	0
SPCC-1.6-1000x1000(A)	ISPOCC	1.6	1000	1000		0	0	0	0
SPCC-1.6-1000x1000(B)	ISPOCC	1.6	1000	1000		0	0	0	0

これまで現庫
のみ表示

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

変更

材料名称	SPCC-1.2-2438x1219
材料種類	平板
材質	SPCC
板厚	1.2
材料の大きさ	2438 mm
	1219 mm
重量	27.82 Kg
単価入力単位	単価
<input type="radio"/> 1枚	¥1,530 円
<input checked="" type="radio"/> Kg単価	¥55.0 円/Kg
(単価変更日)	2010/06/05 今日(Y)
在庫数	15 枚
出庫予定数	115.8
入庫予定数	100
限界在庫数	枚
有効在庫	-0.800000
備考-1	AAAAAAAAAAAAAA
備考-2	
備考-3	
購入先(K)	まとめ注文する場合のみ、入力してください。

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	14/06/18	TEST	KO-009-10	3.8	0	111.2
引当	14/06/19	TEST	KO-008-10	3.4	0	107.8
引当	14/06/19	TEST	KO-007-10	3	0	104.8
引当	14/06/19	TEST	KO-006-10	2.5	0	102.3
引当	14/06/19	TEST	KO-005-01	0.5	0	101.8
引当	14/06/19	TEST	KO-005-02	0.9	0	100.9
引当	14/06/19	TEST	KO-005-03	1.3	0	99.6
引当	14/06/19	TEST	KO-005-04	1.7	0	97.9

在庫数 15 枚 出庫予定数 115.8
入庫予定数 100
限界在庫数 枚 有効在庫 -0.800000

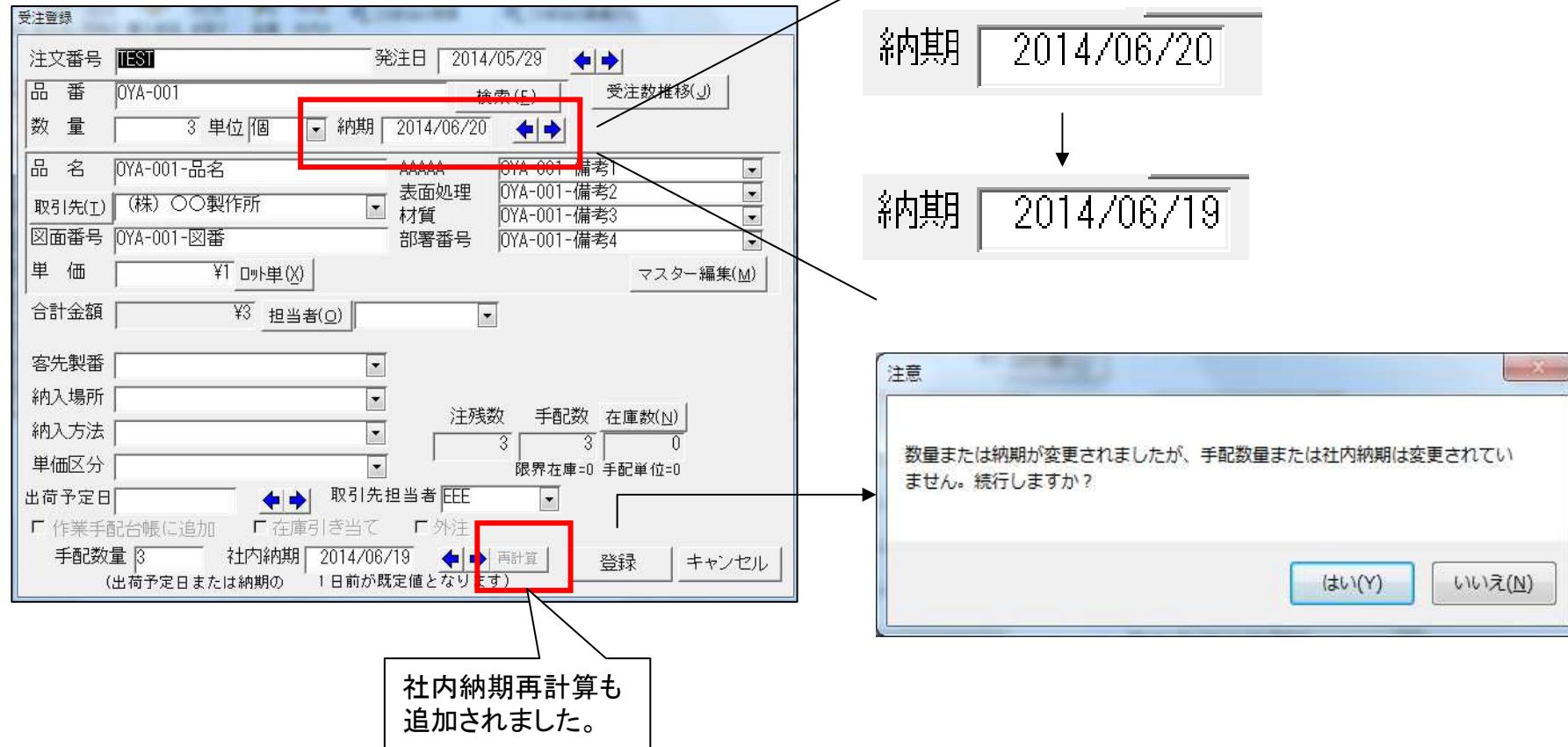
在庫推移が見える
ようになりました

在庫表示画面に、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数が追加されました。

85. 社内納期再計算を促すアラーム出力

これまで、一旦手配したデータについて、納期を変更しても社内納期はそのままでした。

今回、手配済データについて、納期変更が行われた場合、社内納期再計算を促すアラームを出力します。



86. 製品部品マスターの検索機能強化

(1／2)

今回、「APパート名称」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



86. 製品部品マスターの検索機能強化 (2/2)

今回、「材料種類」と「材質」の検索条件が追加されました。

製品部品マスター 検索画面



87. 購入部品マスターに発注ロットを追加

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

購入部品マスター

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

購入部品選択画面

購入部品マスター 検索(E) 並び替え(O) すべて表示(A)
 すべて追加(X) 購入部品番号 購入部品名 規格 購入先
 追加 B-1001-0 蝶番 ステン,径:16,長:2000,幅:1600,厚:6 ◇◇商会(株)
 追加 B-1001-1 蝶番 ステン,径:12,長:1500,幅:1200,厚:4 ◇◇商会(株)
 追加 B-1001-2 蝶番 ステン,径:16,長:1250,幅:1000,厚:4 ◇◇商会(株)
 追加 ● C-1029-3x10 ピス ステン,3x10 ◇◇商会(株)
 追加 C-1029-3x15 ピス ステン,3x15 ◇◇商会(株)
 追加 C-1029-3x25 ピス ステン,3x25 ◇◇商会(株)
 追加 CYOBAN15025 蝶番 L150*50NS タキゲン
 追加 CYOBAN20025 蝶番 L25*50NS 荒木工具店
 追加 購入部品注文リスト (株)
 追加 購入部品番号 購入部品名 注文数 単位 ロット単価 単価 納期 1注文単位数量 購入先
 ▶ C-1029-3x10 ピス 100 ▾ 4 14/05/29 ◇◇商会(株)
 登録(M) 単価変更(T) 削除(G) すべて削除(N) 購入先別ロット単価 選択(S) 解除(U)
 レコード: 1 / 1 検索: フィルターなし 検索

注文数
 100

88. 材料、購入部品の発注時単価設定

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

購入部品マスター

購入部品番号	C-1029-3x10		
購入部品名	ビス		
購入先(社)	△△△商会(株)		
規格	ステン3x10		
単価	¥4	購入先別ロット単価(%)	
(単価変更日)	2012/06/23	今日(Y)	
在庫数	0	出庫予定数	0
限界在庫		入庫予定数	10
単位		有効在庫	10
備考-1	TEST	発注ロット数	100
備考-2			
備考-3			

まとめ注文する場合のみ、入力してください

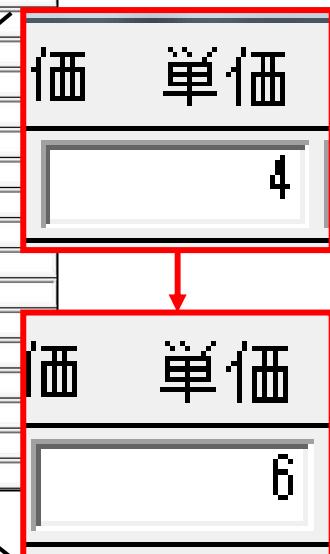
注文単位

1注文単位の数量

1注文単位の価格

発注時集計しない

購入部品選択画面



89. 材料トン注文で受入れ時の枚数入力

これまで、材料トン注文の場合、受入れ時にはマスター設定値(トンあたり枚数)で在庫更新されました。ところが、計算上は99枚でも実際には100枚納品もあり、そう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

材料情報

材料名称	SUS304-0.5-1000x2000
材料種類	平板
材質	SUS304
板厚	0.5
材料の大きさ	X 1000 mm Y 2000 mm
重量	7.93 Kg

単価入力単位

<input type="radio"/> 1枚	¥3,965 円
<input checked="" type="radio"/> Kg単価 (単価変更日)	¥500.0 円/Kg
購入先 今日(Y)	

在庫数

0 枚

限界在庫数

枚

備考-1 TEST

備考-2

備考-3

手計算

購入先

まとめ注文する場合のみ、入力ください

注文単位

1注文単位の数量 126.10

1注文単位の価格

発注時集計しない

発注完了

注文番号 625

発注区分 材料

品番 SUS304-0.5-1000x2000

発注先(H) 口口鋼材(株)

完了日 2014/05/29

単価

完了個数 1 トン

マスク単価=500.0円

Kg単価で金額計算 Kg単価(円) ¥500

再計算 完了重量(Kg)

檢収とする 発注区分が製品(全工程)、または材料のみ在庫に加算されます

変更不可

OK キャンセル

材料受入れ画面

[今後]

材料マスター

材料情報

材料名称	SUS304-0.5-1000x2000
材料種類	平板
材質	SUS304
板厚	0.5
材料の大きさ	X 1000 mm Y 2000 mm
重量	7.93 Kg

単価入力単位

<input type="radio"/> 1枚	¥3,965 円
<input checked="" type="radio"/> Kg単価 (単価変更日)	¥500.0 円/Kg
購入先 今日(Y)	

在庫数

0 枚

限界在庫数

枚

備考-1 TEST

備考-2

備考-3

自動計算

購入先

まとめ注文する場合のみ、入力ください

注文単位

1注文単位の数量 126.10

1注文単位の価格

発注時集計しない

発注完了

注文番号 625

発注区分 材料

品番 SUS304-0.5-1000x2000

発注先(H) 口口鋼材(株)

完了日 2014/05/29

単価

完了個数 1 トン

マスク単価=500.0円

Kg単価で金額計算 Kg単価(円) ¥500

再計算 完了重量(Kg)

檢収とする 発注区分が製品(全工程)、または材料のみ在庫に加算されます

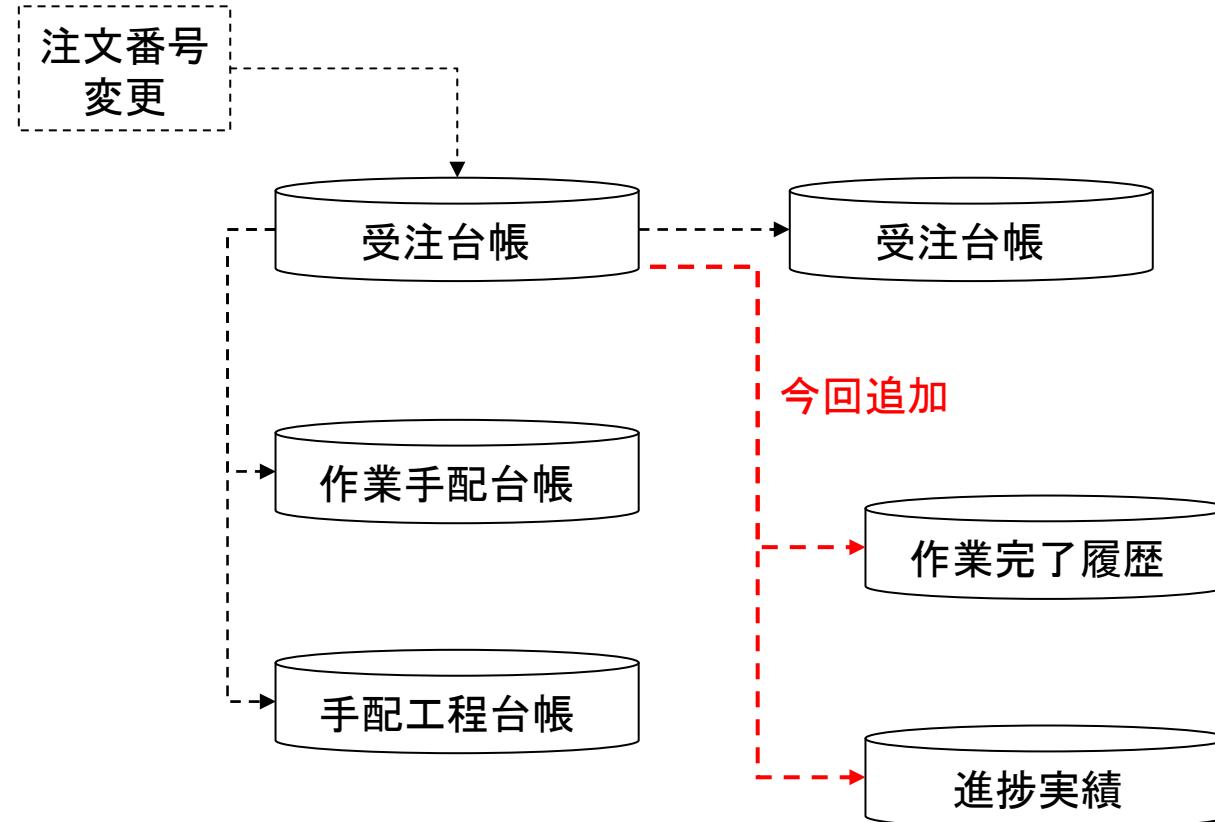
変更可能

OK キャンセル

材料受入れ画面

90. 注文番号変更に伴う関連情報への反映

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

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

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

[売掛側]

The top dialog box is titled '入金台帳へ登録' (Entry into Cash Receipt Ledger). It shows fields for selecting customers and specifying the closing date (締切日) as May 31. A blue box highlights the '絞り込み期間' (Filter Period) field, which is empty. The bottom dialog box is titled '売掛金残高一括登録' (Batch Registration of Outstanding Receivable Balances). It also shows fields for selecting customers and specifying the closing date (締切日) as May 20. A blue box highlights the '絞り込み期間' (Filter Period) field, which is set from April 21 to May 20.

[買掛側]

The top dialog box is titled '出金台帳に登録' (Entry into Cash Payment Ledger). It shows fields for selecting suppliers and specifying the closing date (締切日) as May 31. A red box highlights the '絞り込み期間' (Filter Period) field, which is set from May 1 to May 31. The bottom dialog box is titled '買掛金残高一括登録' (Batch Registration of Outstanding Receivable Balances). It shows fields for selecting suppliers and specifying the closing date (締切日) as May 20. A red box highlights the '絞り込み期間' (Filter Period) field, which is set from April 21 to May 20.

92. グループ工程による管理

今回、工程の1段上に位置付く「グループ工程」の対応を行いました。

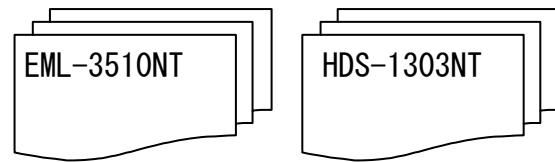
これからは、工程毎に予定を見るだけでなく、製造〇課で検索し、作業予定を見ることが可能です。
また、工程毎に実績時間を集計するだけでなく、製造〇課毎に実績時間を集計することが可能です。

[工程マスター]

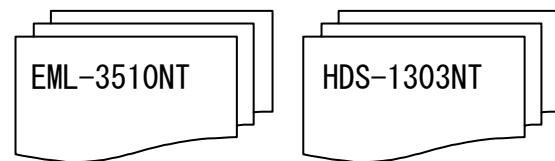
グループ工程	工程名
製造 1 課	EML-3510NT
	VIPROS-358
	PEGA357
	LC-3015F1NT
製造 2 課	HDS-1303NT
	HDS-2204NT
	FBD1025FS
	FBD5012FS
	FBD9020FS

[これまで]

予定表

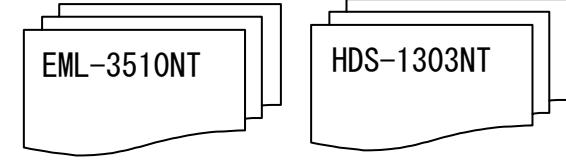


稼働実績表



[これから]

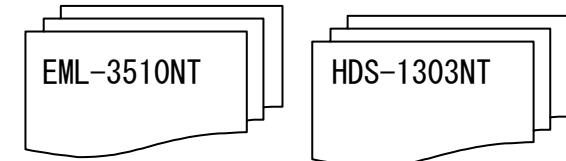
予定表



製造 1 課

製造 2 課

稼働実績表



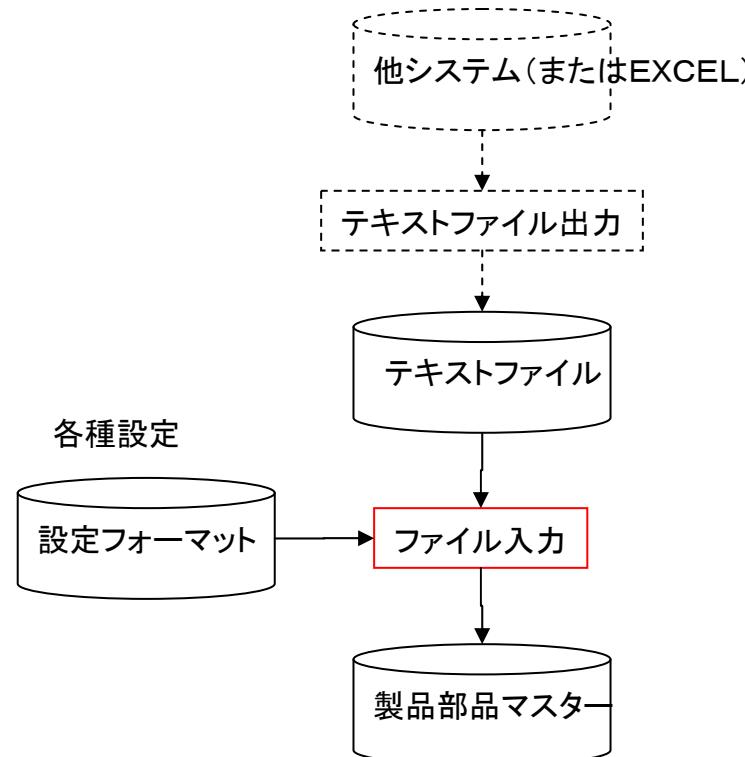
製造 1 課

製造 2 課

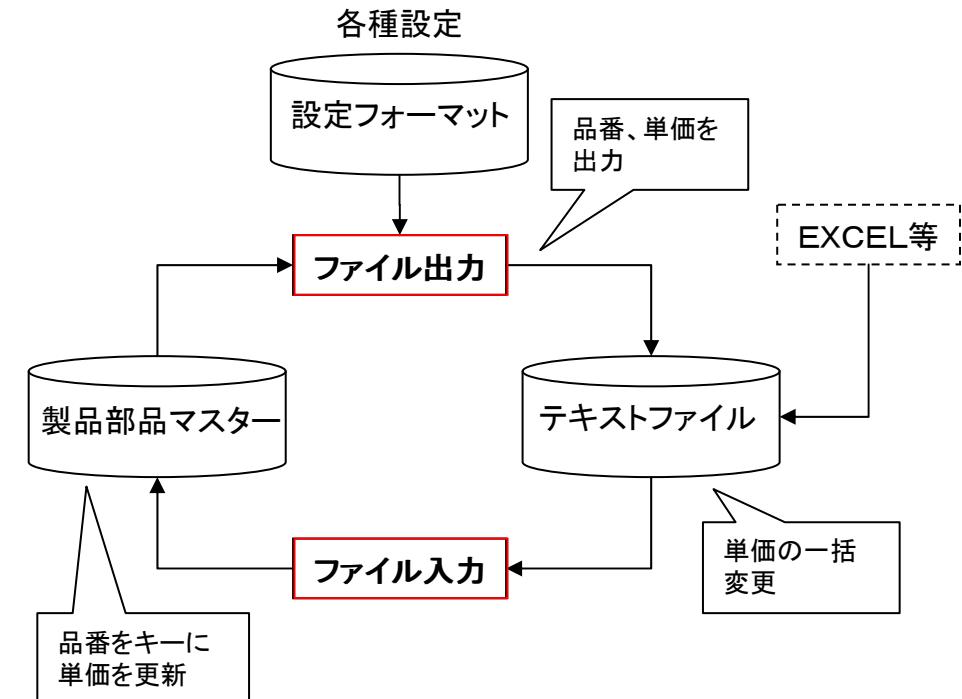
93. マスターファイル入出力機能の追加 (1/2)

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

〔例1. 他システムからのデータコンバート〕



〔例2. 項目の一括変更〕



※他システムからの出力(エクスポート)作業はアマダは支援できません。

今回、下記のとおり、対象マスターを追加しました。

94. 材料名称の付与ルールのパラメータ化

これまででは、材料マスター登録時の材料名称付与ルールは固定でした。

今回、材料名称の付与ルールのパラメータ化が実装されました。

これにより、より自社にマッチする材料名称を付与できるようになります。

[これまで]

(平板) 材質－板厚－素材X－素材Y 例) SUS304-2.3-2438x1219

(型鋼) 仕様－材質－長さ 例) FB4.5*38-SS400-5500

(コイル) COIL－材質－板厚－幅 例) COIL-SS400-0.8-500

[これから]

名称付与ルール設定画面



例) SUS304-2.3-1219x2438

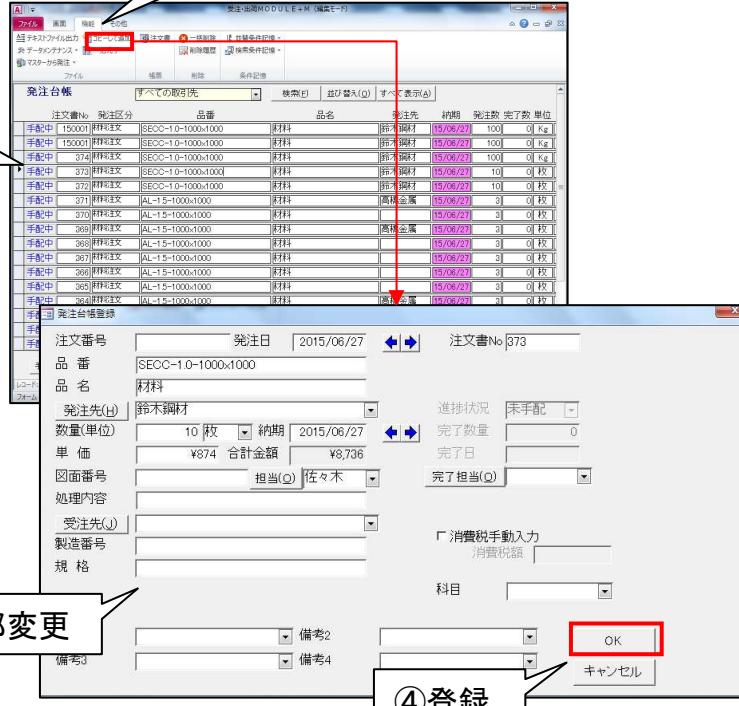
例) FB-SS400-4.5*38-5500

例) COIL-SS400-0.8-500

95. 発注、仕入れデータコピー機能の追加

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

〔発注台帳〕②コピー



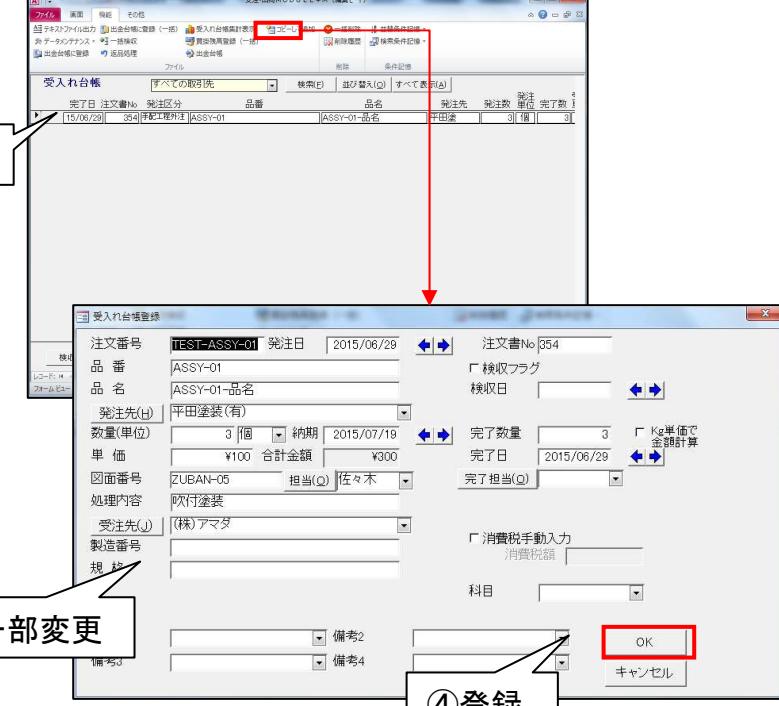
①選択

②コピー

③一部変更

④登録

〔受入れ台帳〕②コピー



①選択

②コピー

③一部変更

④登録

96. 受注、出荷済、発注、受入れ台帳で削除履歴の追加

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

受注台帳、出荷済台帳、発注台帳、受入れ台帳

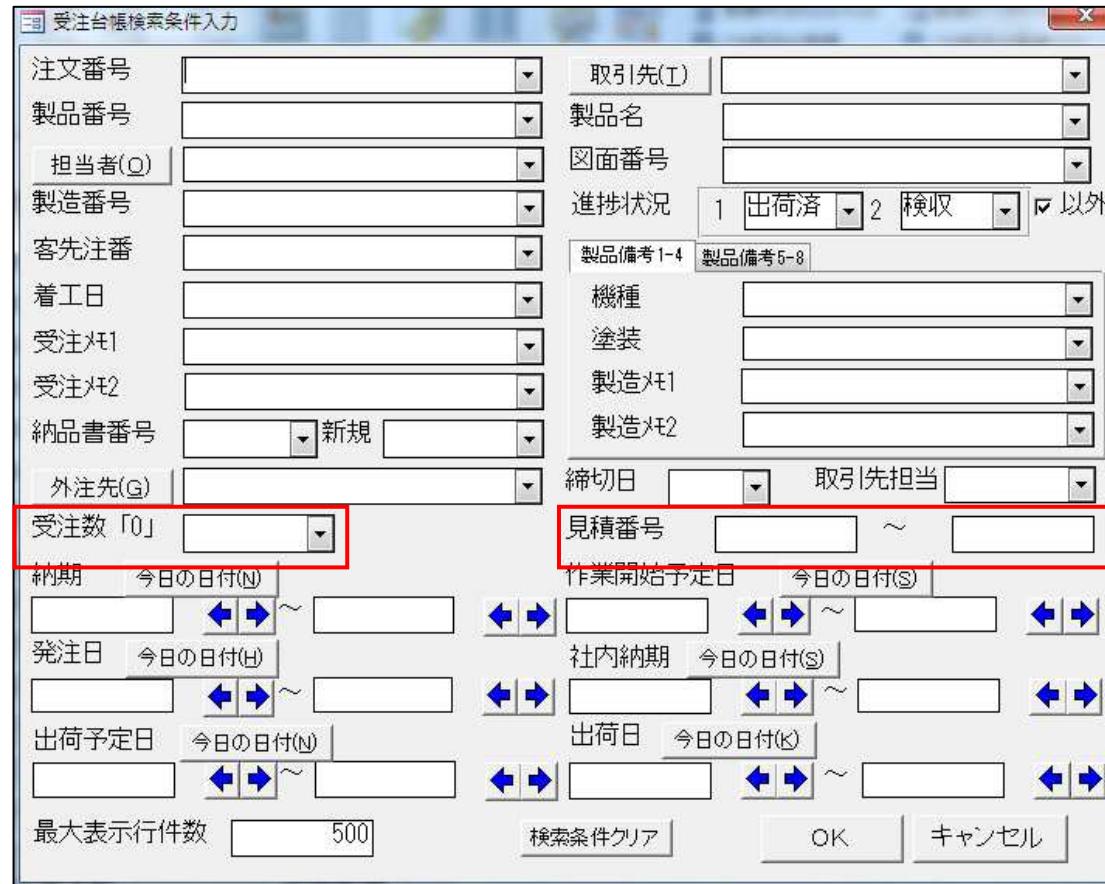
The screenshot shows two windows from the VPSS software. The main window is titled '受注・出荷 MODULE E + M (編集モード)' and contains a grid of transaction records. A red arrow points from the 'Delete History' button in the toolbar of this window down to the second window. The second window is titled '削除履歴' (Delete History) and displays a detailed log of all deletion operations performed on the records shown in the main window. The columns in the history log include '変更日時' (Change Date/Time), '注文番号' (Order Number), '品番' (Part Number), '操作' (Operation), 'マシン名' (Machine Name), and '状態' (Status). The history log lists numerous entries corresponding to the deletions made in the main window.

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

97. 受注台帳の検索機能強化

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

受注台帳 検索画面



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

98. ケーブルソフトウェアホームページへのリンク

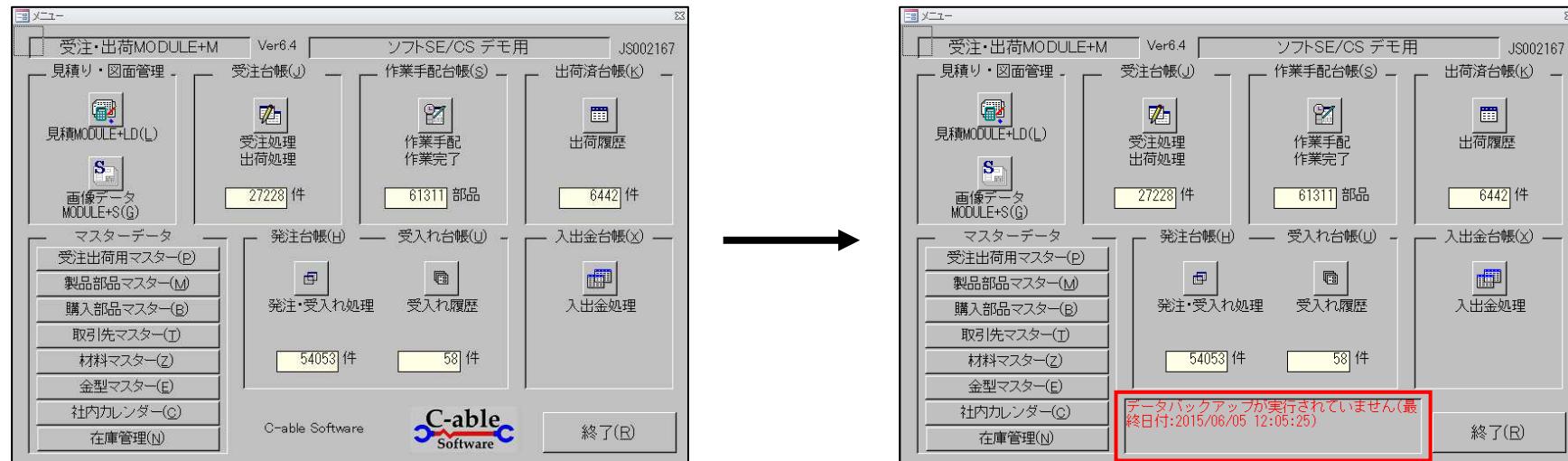


今回、メインメニューからケーブルソフトウェアホームページにリンクできるようになりました。



99. バックアップ促進アラーム表示

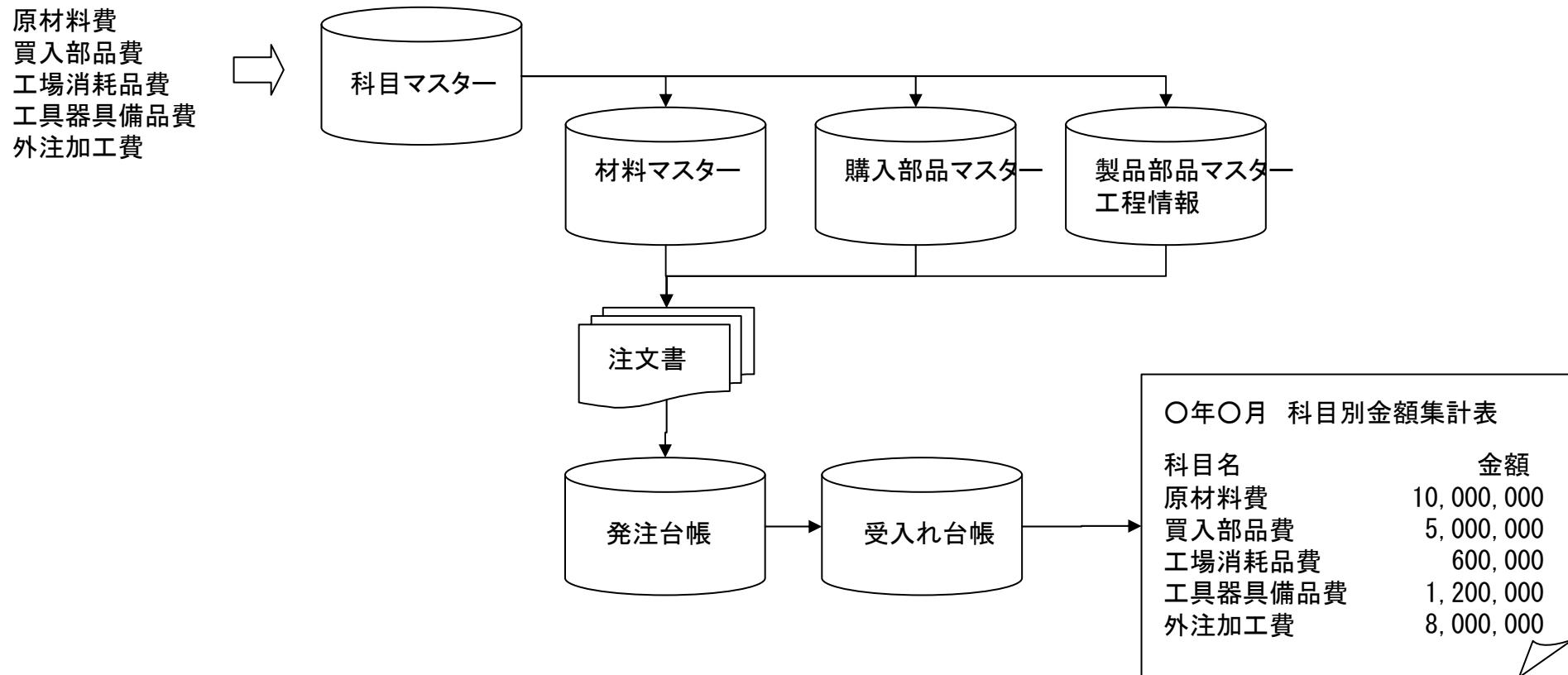
今回、2日以上バックアップが取られていない場合にアラームを表示する仕組みを実装しました。



100. 科目マスターの追加

今回、科目マスターが追加されました。

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



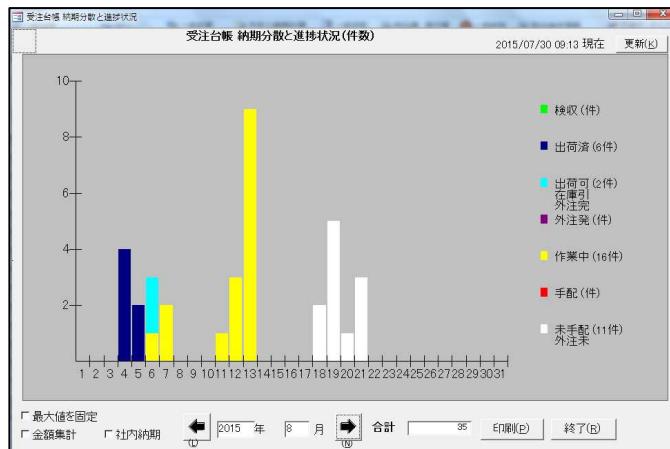
101. 受注ガントチャートの追加

今回、「受注ガントチャート機能」が追加されました。

これにより、「点でのボリューム把握」から「線でのボリューム把握」が可能になります。

[これまで]

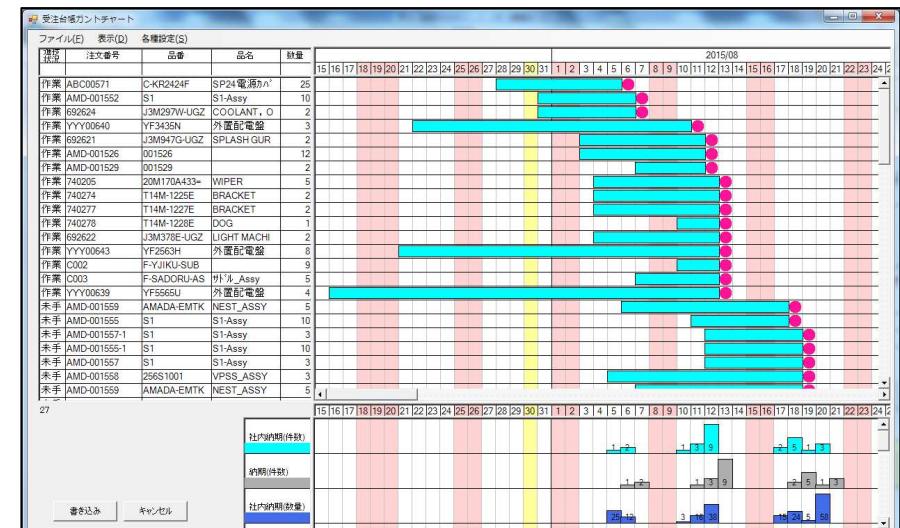
納期分散と進捗状況



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

[これから]

受注ガントチャート



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

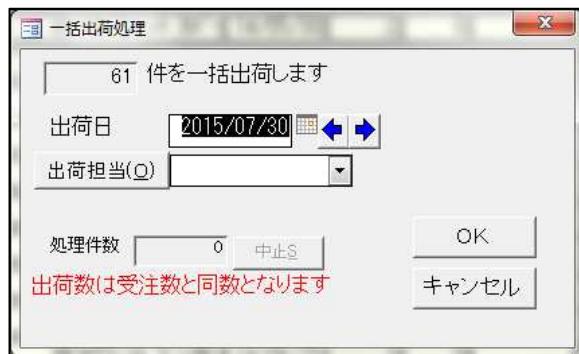
102. 在庫チェック機能の追加

[出荷時の在庫チェック]

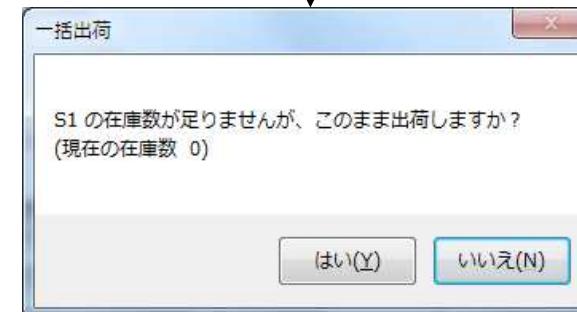
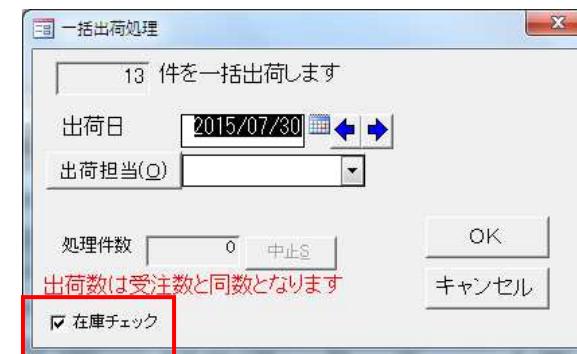
これまで、一括出荷処理では「在庫有無チェック」を行うことは出来ませんでした。

今回、一括出荷でも「在庫有無チェック」が可能になりました。

[これまで]



[これから]



103. 型鋼対応の強化

(1／4)

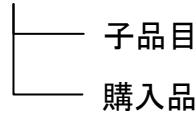


[型鋼のマスター登録]

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

[これまで]

親品目

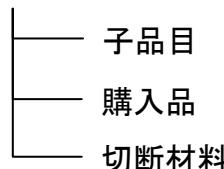


TEST-001(筐体フレーム)

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

[これから]

親品目



TEST-001(筐体フレーム)

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

103. 型鋼対応の強化

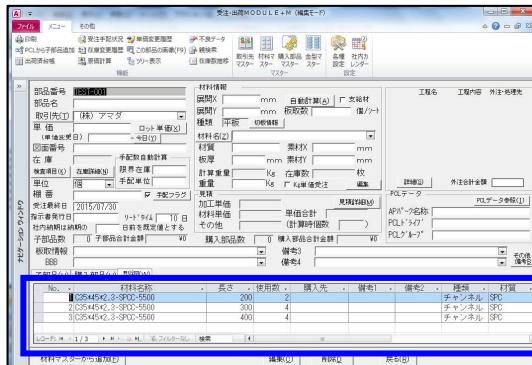
(2/4)



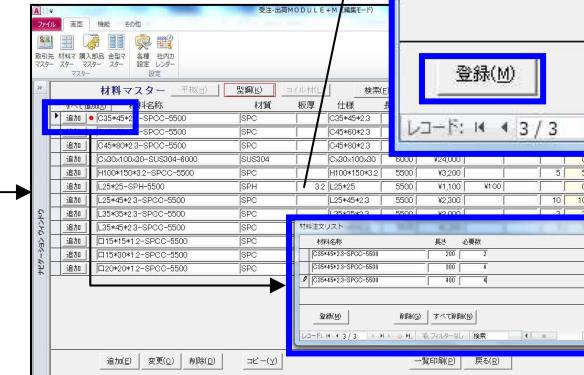
[型鋼リストの登録]

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

製品部品マスター



材料マスター



材料注文リスト		
材料名称	長さ	必要数
C35*45*2.3-SPCC-5500	200	2
C35*45*2.3-SPCC-5500	300	4
C35*45*2.3-SPCC-5500	400	4

材料選択で自動挿入

長さ、必要数は手入力

103. 型鋼対応の強化

(3／4)

[型鋼手配リストの出力]

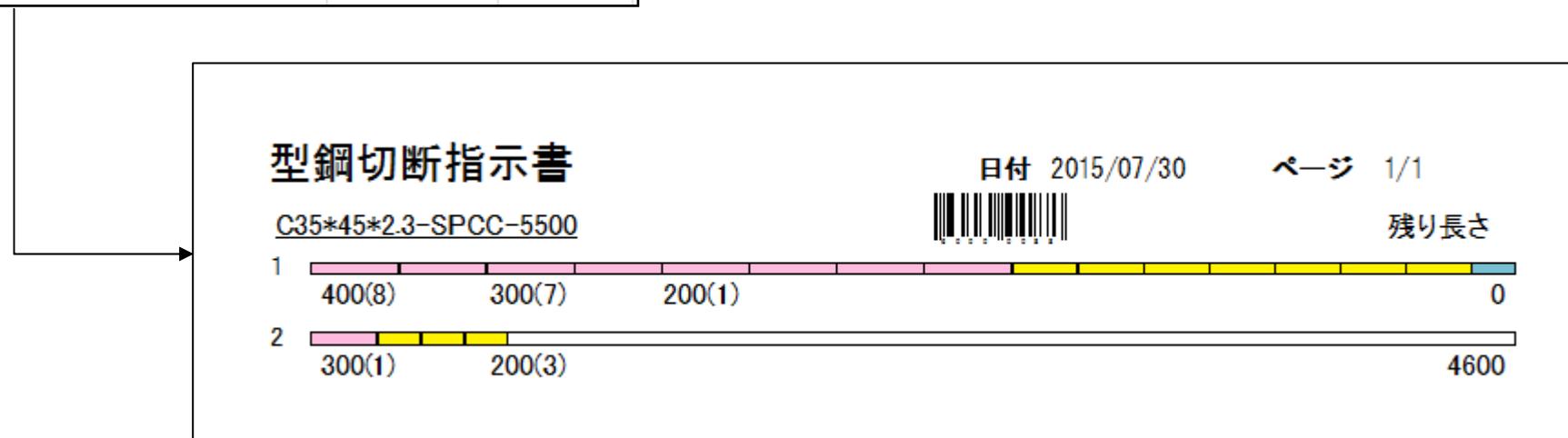
材料製品部品マスターに登録された型鋼リストに基づき、切断指示書を作成することができます。

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

製品部品マスター

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

手配数	長さ	必要数
X 2	200	4
	300	8
	400	8



※ 型鋼切断幅のパラメータ設定も可能です。

103. 型鋼対応の強化

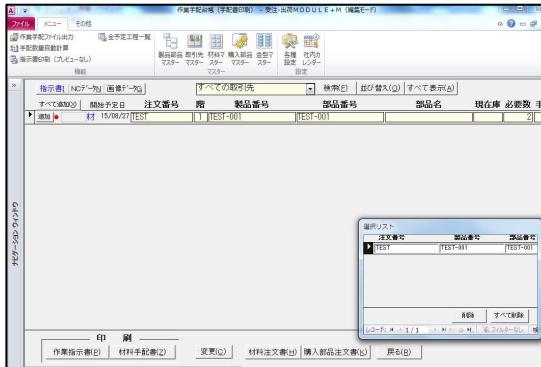
(4/4)



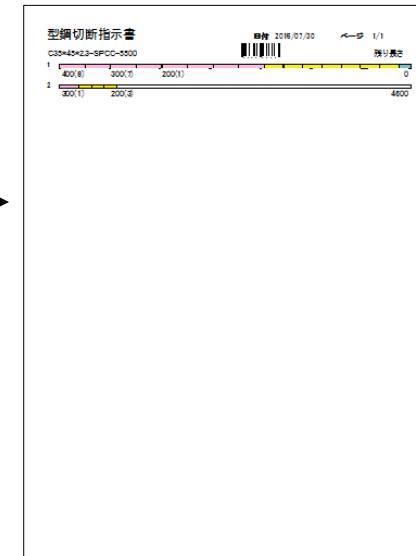
[型鋼の注文書発行その1]

切断指示書発行後、続けて鋼材注文画面で注文書を発行する運用も可能です。

作業手配台帳



切断指示書



材料注文画面

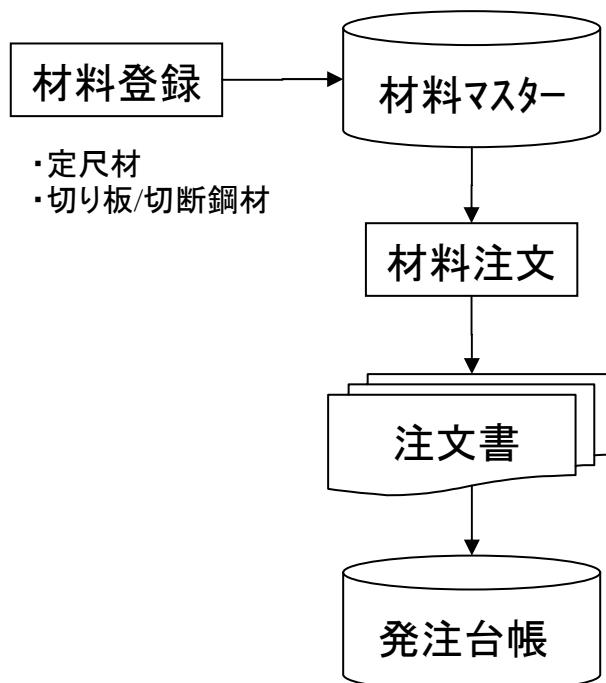


104. 材料マスター登録しない注文が可能に (1/2)

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

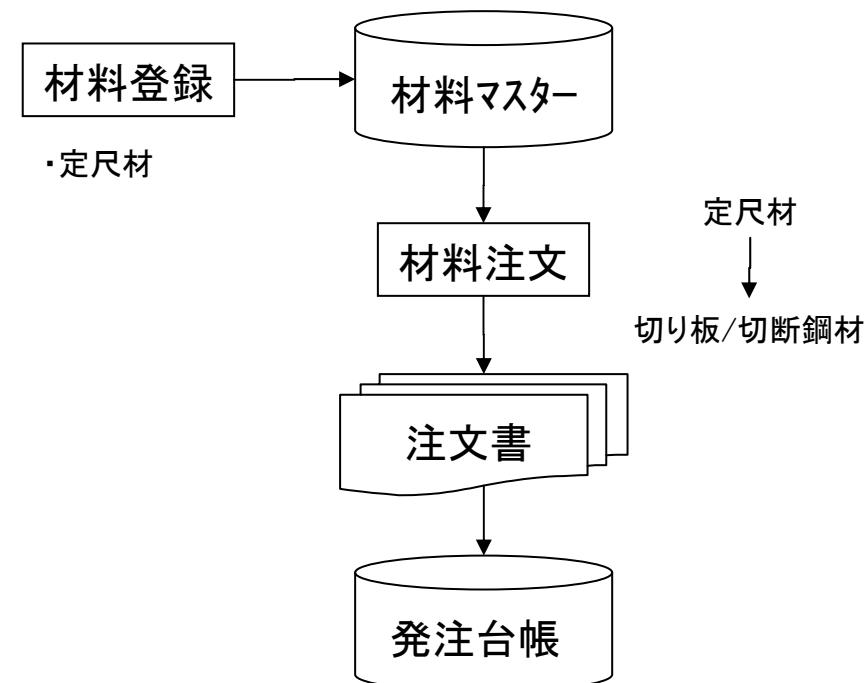
[これまで]

長所	切り板/切断鋼材の在庫管理
短所	材料マスター登録の手間



[これから]

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



104. 材料マスター登録しない注文が可能に (2/2)

[切り板]

①材料マスターから定尺選択

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

購入先別ロット単価
登録(M) 単価変更(I) 削除(G) すべて削除(N) 選択(S) 解除(J) 材料名称変更(E)
レコード: 1 2 / 2 検索 フィルターなし

②材料名入力(切り板寸法)

材料名称変更

注意 材料名称を変更すると、マスターと切り離され、在庫等の管理ができません

材料名称	SUS304-2.0-768x332
単価	4000

OK キャンセル

③数量入力

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

[型鋼]

①材料マスターから定尺選択

材料名称	注文数	単位	ロット単価	単価	Kg単価	納期	1注文単位数量	購入先
SECC-C65x75x150-5500	1	本	¥10,230.00	¥100.00		15/08/03		○○鋼材 株式会社
SPCC-L9x130x130-5500	1	本	¥9,845.00	¥100.00		15/08/03		○○鋼材 株式会社

購入先別ロット単価
登録(M) 単価変更(I) 削除(G) すべて削除(N) 選択(S) 解除(J) 材料名称変更(E)
レコード: 1 2 / 2 検索 フィルターなし

②材料名入力(型鋼寸法)

材料名称変更

注意 材料名称を変更すると、マスターと切り離され、在庫等の管理ができません

材料名称	SPCC-L9x130x130-200
単価	500

OK キャンセル

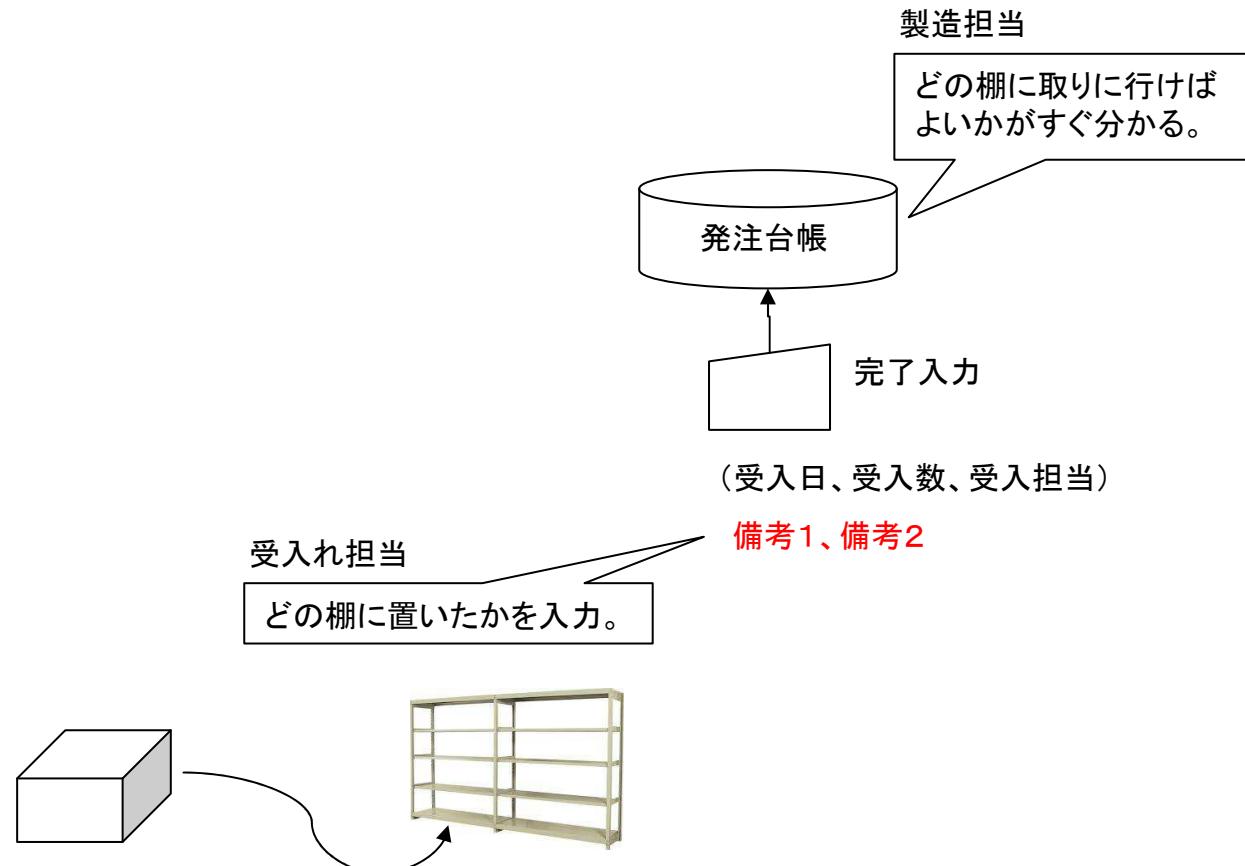
③数量入力

材料名称	注文数	単位
SECC-C65x75x150-5500	1	本
SPCC-L9x130x130-200	80	本

105. 受入れ完了入力の改善

今回、受入れ完了時に備考情報を入力できるようになりました。

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



106. 注文データの一括更新

今回、作業手配台帳からの注文データに関して、一括変更が可能になりました。

[これまで]

作業手配台帳

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

変更対象が10件あれば、
10回の変更操作が必要
でした。

[これから]

作業手配台帳

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

変更対象が10件あつ
ても、1回の変更操作
で済みます。

変更可能項目
工程名
工程納期
開始予定日
工程担当者
外注先
外注納期
工程内容

107. 注文時に進捗状況を更新しないパラメータ追加



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

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

[これまで]

先行発注で進捗状況が書き換わる。
→進捗状況が信用できない。

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

[これから]

先行発注(進捗状況を更新しない)で進捗状況はそのまま。
→進捗状況が信用できる。

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

※ 進捗状況を更新しないを既定にもできます

108. 金型マスター管理機能の追加

今回、金型マスター保有情報を拡充しました。

[これまで]

登録画面

金型番号
金型名
メンテ必要ショット数
メンテ後ショット数
最終メンテ日
総ショット数
1ショット取数
メンテ内容
備考1
備考2
購入金額
登録日

検索画面

金型番号
金型名
備考1
備考2
クリア OK キャンセル

[これから]

登録画面

金型番号
金型名
取引先(工)
金型種類
メンテ必要ショット数
メンテ後ショット数
最終メンテ日
総ショット数
1ショット取数
メンテ内容
備考1
備考2
備考3
備考4
備考5
購入金額
登録日

タイトル設定可

検索画面

金型番号
金型名
取引先(工)
金型種類
備考1
備考2
備考3
備考4
備考5
クリア OK キャンセル

109. 仕入れデータの一括更新

NEW(6.60)

今回、受入れ台帳の仕入れデータについて、一括変更が可能になりました。

[これまで]

受入れ台帳

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

変更対象が10件あれば、
10回の変更操作が必要
でした。

[これから]

受入れ台帳

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

外注先
△△工業

変更可能項目

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

一括
変更

変更対象が10件あつ
ても、1回の変更操作
で済みます。

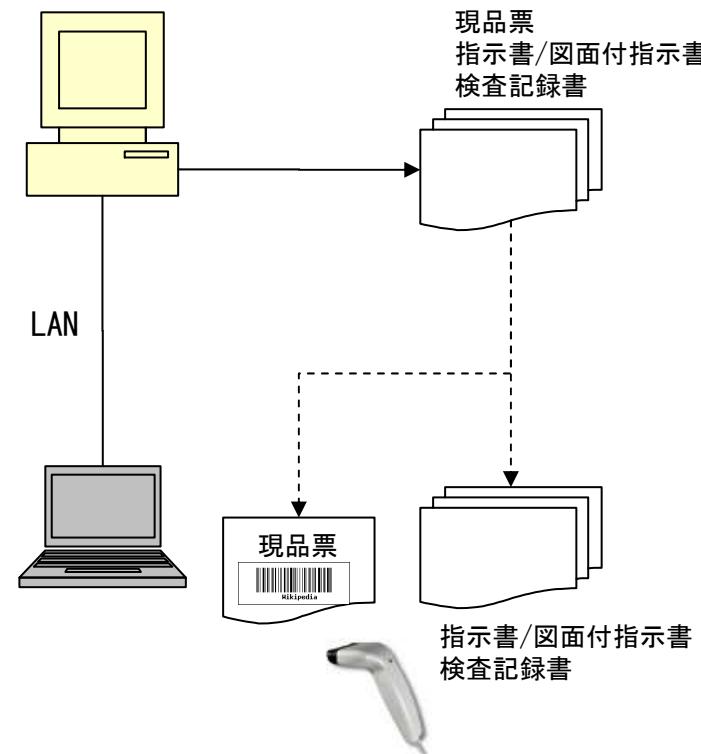
110. ペーパーレス対応

(1／2)

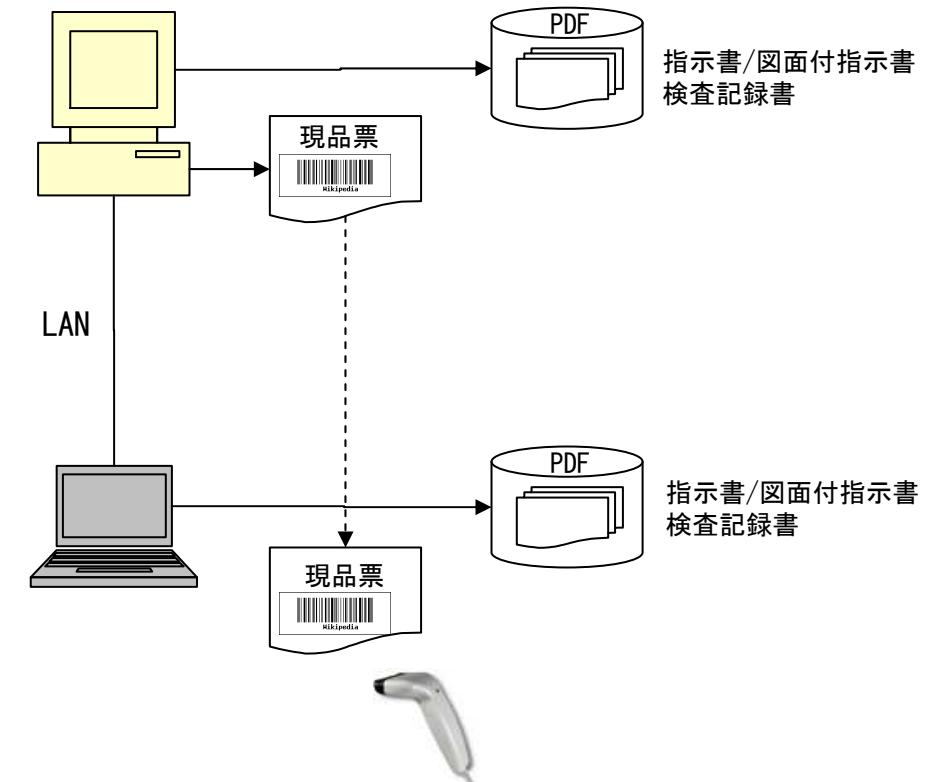
NEW(6.60)

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

事務所



現場



110. ペーパレス対応

(2/2)

NEW(6.60)



[作業指示書ペーパレス化の運用例]

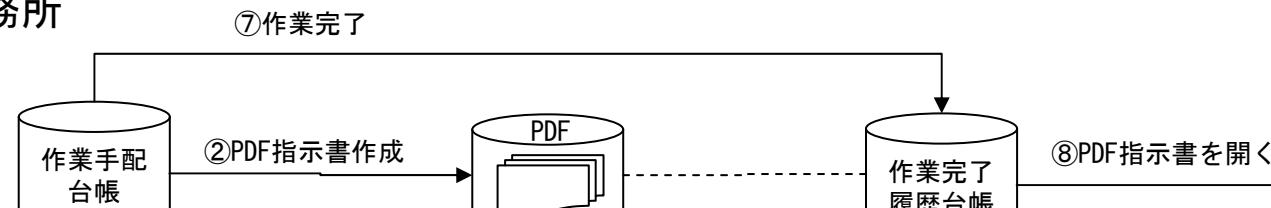
現状は、検査記録書への手書き運用を行っている。

しかし、記録後の紙の保管がとても面倒である。

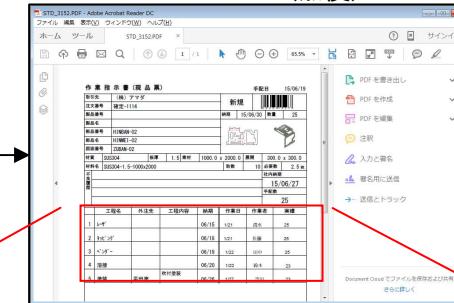
さらに後日その紙を探すとなつた場合は気が遠くなるくらい大変である。

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

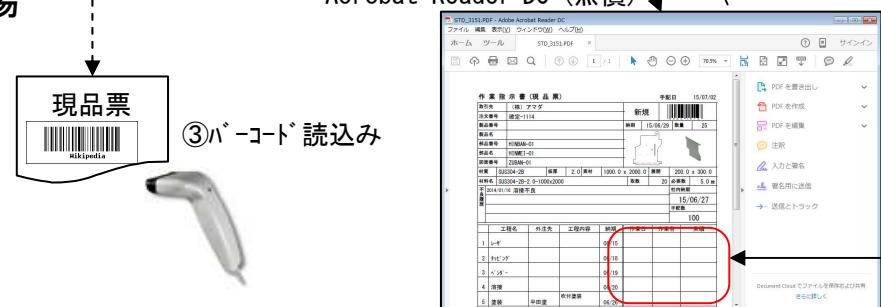
事務所



Acrobat Reader DC (無償)



現場



⑤PDF指示書に
文字入力

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

進捗端末で入力された文字

111. メモリー式バーコードリーダーによる在庫数一括取込み

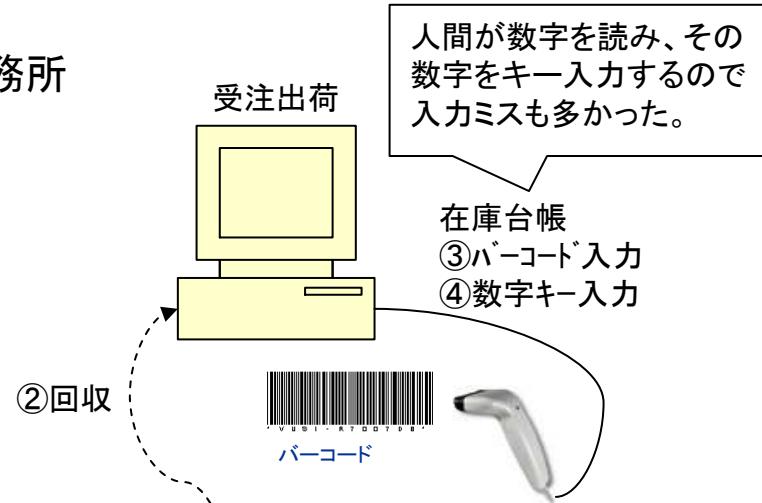
NEW(6.60)



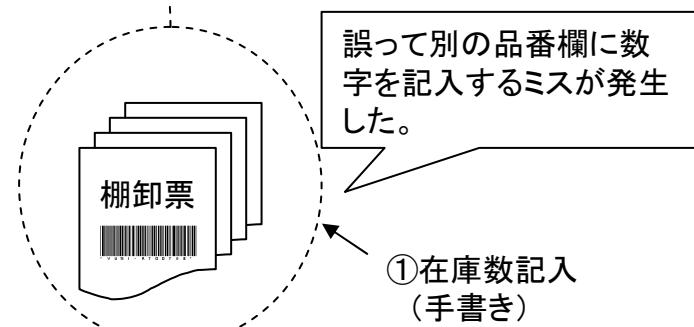
今回、「メモリー式バーコードリーダー」による在庫数取込みに対応しました。

[これまで]

事務所

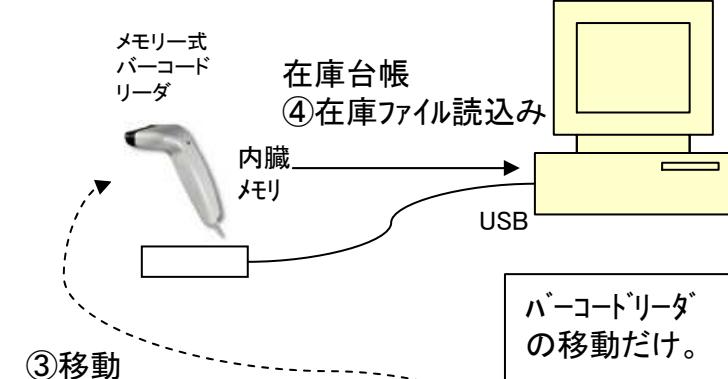


現場



[これから]

事務所



現場



112. 処理日時(出荷,作業完了,受入れ)の記録

NEW(6.60)

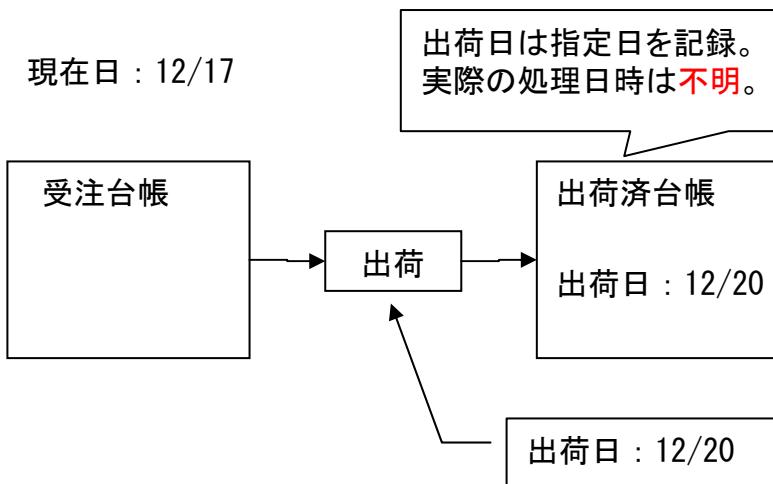


今回、処理日時(出荷、作業完了、受入れ)自動記録に対応しました。

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

これにより、実際に処理作業を行った日時を確認することができます。

[これまで]



[これから]

