WILL生産管理ソフト

Ver6.90　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。
（Ver6.80からVer6.90への機能UP項目は「UPDATE6.90」「NEW6.90」で記述しています）

－第1版－

2019年2月1日

（株）アマダ
（株）ケーブルソフトウェア

概要（Ver5からの違い）（Ver6.80-Ver6.90の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載）

項目		内容	備考
対応OS		Win7（32/64bit）、Win8（32/64bit）、Win8.1（32/64bit）、Win10（32/64bit）WinServer2008R2（32/64bit）、WinServer2012（64bit）、WinServer2012R2（64bit）、WinServer2016（64bit）、WinServer2019（64bit）	UPDATE（6.90）
データベース		SQLServer2008R2、SQLServer2012、SQLServer2014、SQLServer2016、SQLServer2017	UPDATE（6.90）
ACCESS		ACCESS2007（32bit）、ACCESS2010（32bit）	
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	UPDATE（6.90）
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）（Ver6.80-Ver6.90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（6.90）
12	発注管理	材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新	
13	販売管理	納期色設定対応	
14	発注管理	購入先別ロット単価対応	
15	販売管理	3段5行納品書を追加	
16	販売管理	一括請求書発行および請求一覧表の追加	
17	販売管理	売掛残高一覧、得意先元帳の追加	
18	販売管理	入金情報登録方法の追加	
19	原価管理	原価計算機能の追加	
20	発注管理	伝票（複数品目）形式登録機能の追加	
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）（Ver6.80-Ver6.90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	UPDATE（6.90）
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）（Ver6.80-Ver6.90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	在庫数推移計算の追加	
45	生産管理	ツリービューの改善	
46	操作系	フローティング・ライセンスに対応	
47	在庫管理	入庫・出庫操作による在庫更新機能の追加	
48	生産管理	生産ロット管理機能の追加	
49	生産管理	社内納期計算パラメータの追加	
50	生産管理	工程パターン一括登録	UPDATE（6.90）
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）（Ver6.80-Ver6.90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）管理の改善	
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）（Ver6.80-Ver6.90の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載）

項目		内容	備考
71	操作系	受注データの一括変更	
72	操作系	材料・購入部品の所要量計算結果の一覧印刷	
73	操作系	ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ用ｱﾌﾟﾘｹｰｼｮﾝ	UPDATE（6.90）
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	UPDATE（6.90）
76	生産管理	工程ガントチャートの追加	UPDATE（6.90）
77	欠番		No.73に統合
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	UPDATE（6.90）
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）（Ver6.80-Ver6.90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	UPDATE（6.90）
87	発注管理	材料、購入部品マスターに発注ロットを追加	
88	発注管理	材料、購入部品の発注時単価設定	
89	発注管理	材料トン注文で受入れ時の枚数入力	
90	生産管理	注文番号変更に伴う関連情報への反映	
91	発注管理	買掛（仕入）時の締め処理期間の変更対応	
92	生産管理	グループ工程による管理	
93	生産管理	ファイル入出力機能の追加	UPDATE（6.90）
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	UPDATE（6.90）
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）（Ver6.80-Ver6.90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	UPDATE（6.90）
106	操作系	注文データの一括変更	
107	発注管理	注文時に進捗状況を更新しないパラメータ追加	
108	生産管理	金型マスター管理機能の強化	
109	操作系	仕入れデータの一括変更	
110	生産管理	ペーパーレス対応(PDF作業指示書)	
111	欠番		No.73に統合
112	操作系	処理日時(出荷,作業完了,受入れ)の記録	
113	生産管理	スケジュール作成機能の強化	Ver7.xのみ
114	販売/発注管理	請求書再印刷の追加	
115	操作系	出荷済(売上)データの一括変更	

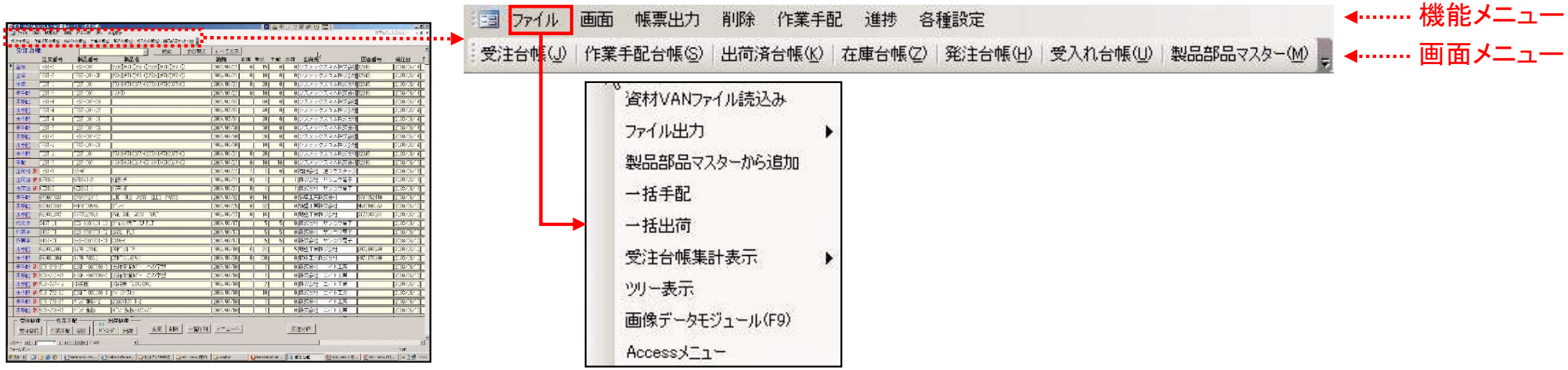
概要（Ver5からの違い）（Ver6.80-Ver6.90の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載）

項目		内容	備考
116	販売管理	直接、出荷済台帳へのデータ登録が可能に	
117	欠番		No.73に統合
118	生産管理	受注台帳で進捗入力が可能に	
119	生産管理	iPhone等による進捗入力が可能に	
120	操作系	検索全般で空白検索が可能に	
121	操作系	検索全般で取引先表示順の範囲検索が可能に	
122	生産管理	子品番の社内納期計算の改善	
123	生産管理	購入品の注文納期計算の改善	
124	発注管理	外注一式単価の対応	
125	生産管理	飛び越し進捗入力による途中工程の自動進捗完了	
126	生産管理	進捗状況表示の改善	NEW（6.90）
127	生産管理	工程パターンNoの一括変更	NEW（6.90）
128	操作系	作業指示書発行画面の操作の改善	NEW（6.90）
129	ｼｽﾃﾑ連携	vLotManager連携	NEW（6.90）
130	操作系	パラメータ設定画面の改善	NEW（6.90）

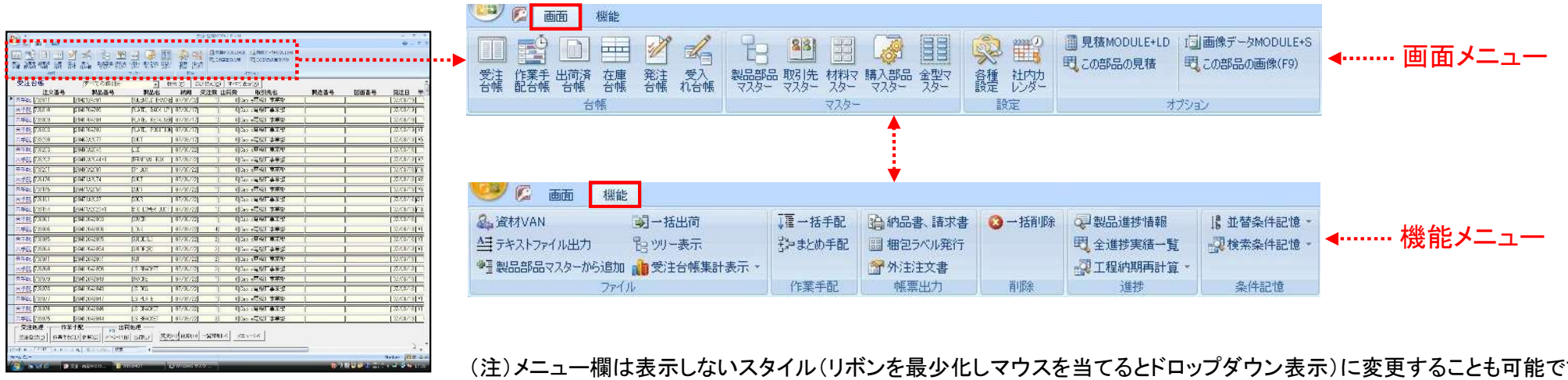
1. 画面イメージ

今回、画面イメージが変わりました。

【Ver5】



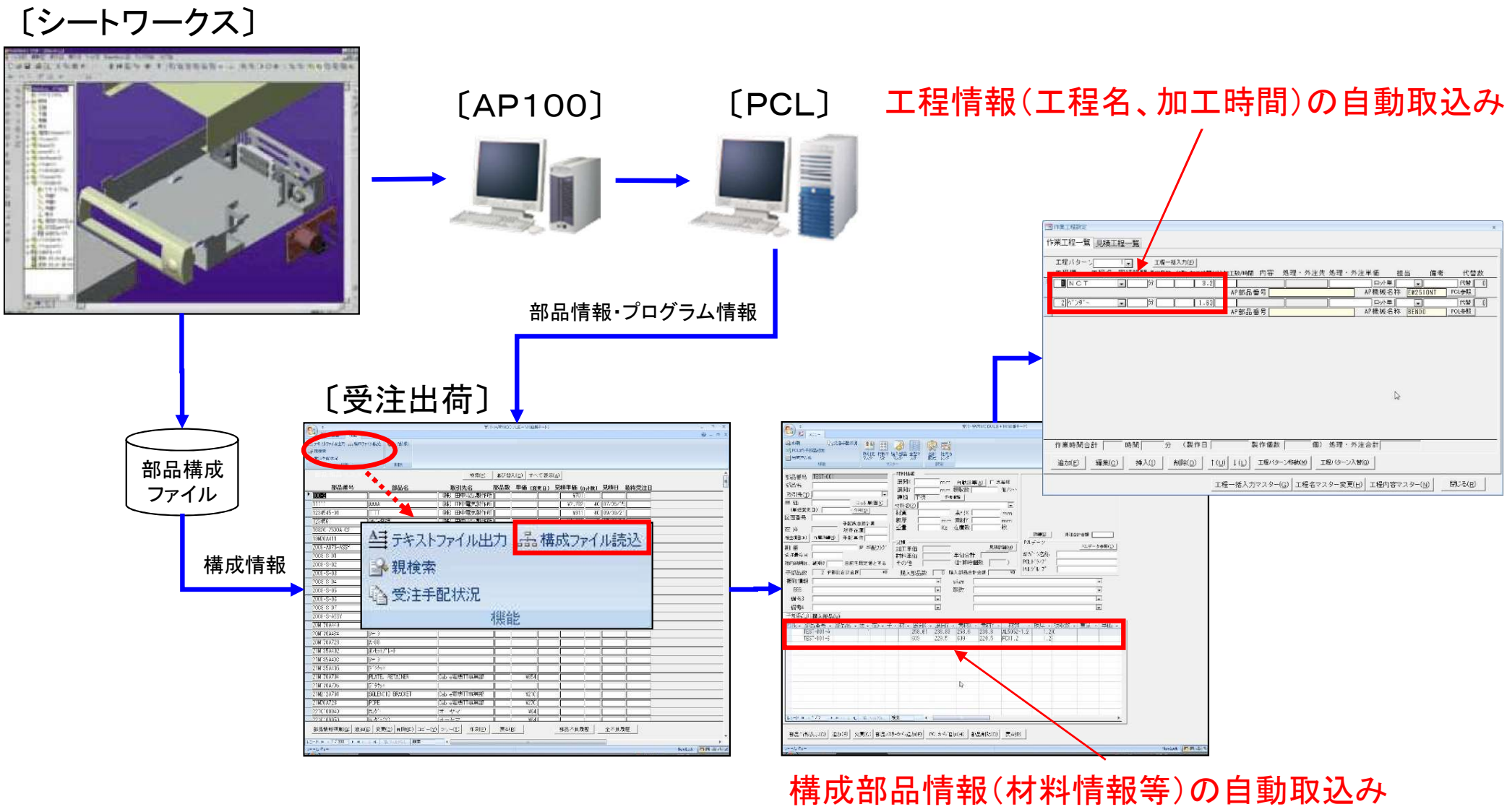
【Ver6・Ver7】



(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。

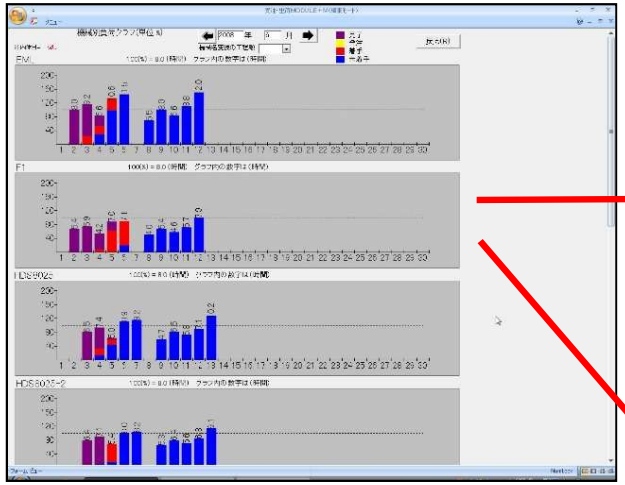
2. シートワークス連携

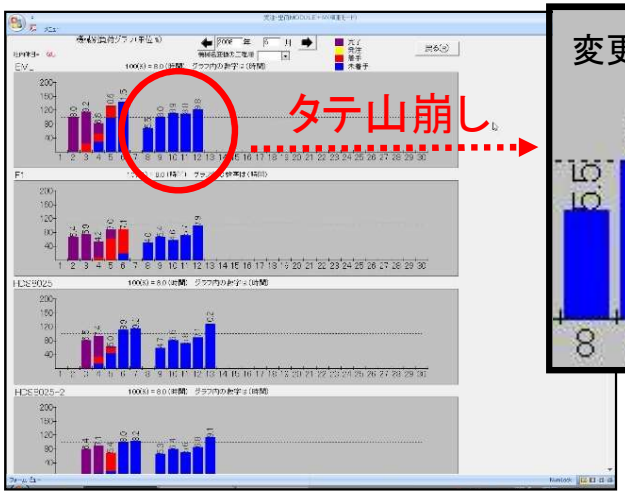
今回「シートワークス連携」機能が追加されました。
これにより、部品構成ツリーの取込み、工程情報の自動取込みが出来るようになりました。

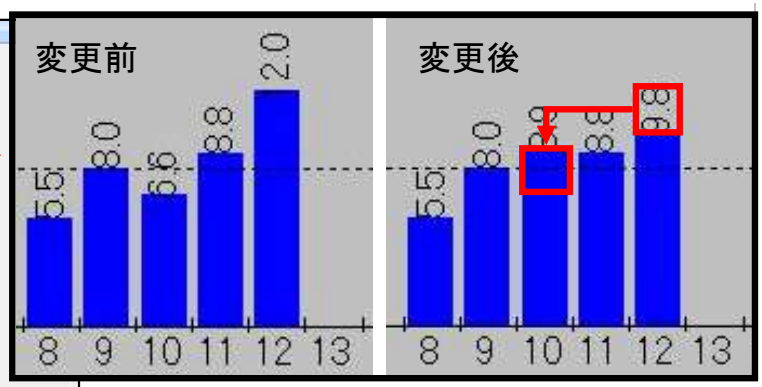


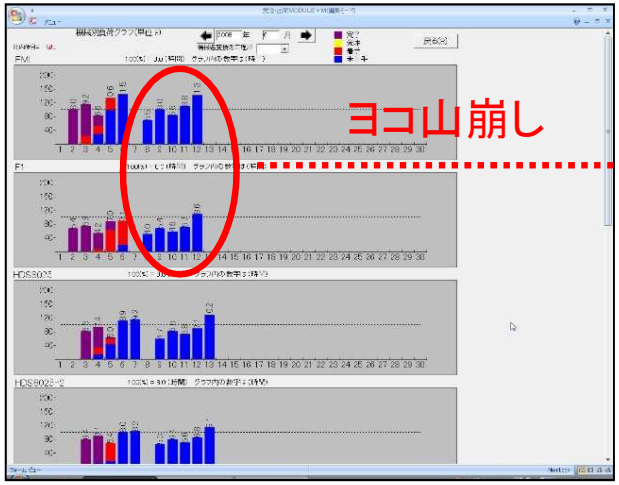
3. 加工機別山積み

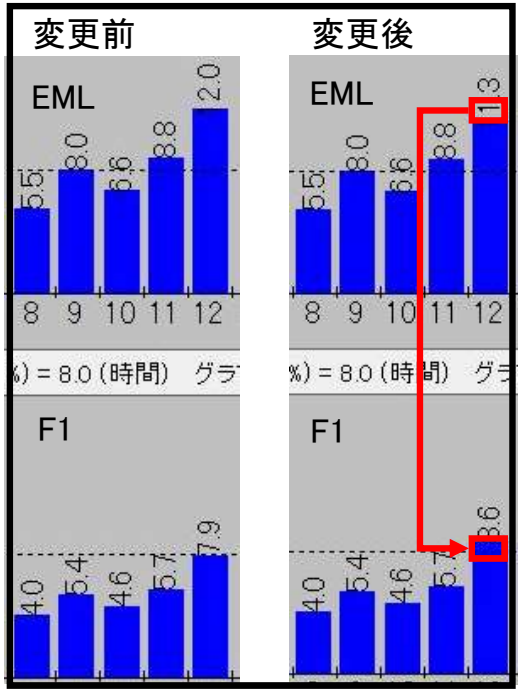
今回「加工機別山積み」機能が追加されました。
これにより、工程納期をずらす「タテ山崩し」、加工機を変える「ヨコ山崩し」が出来るようになりました。









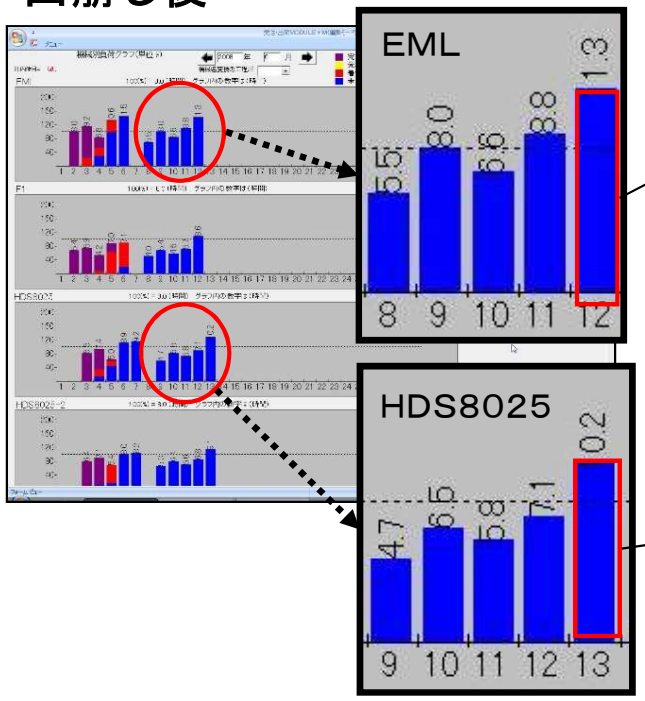


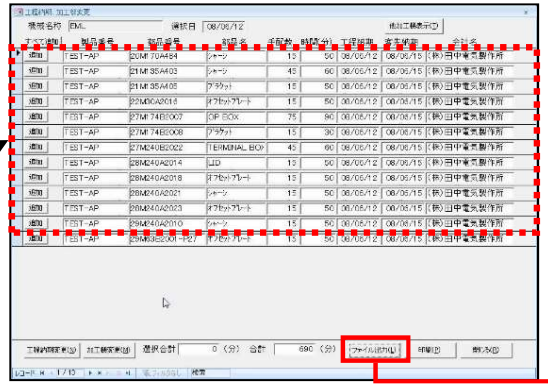
加工機毎に加工時間の山が自動で積み上げられます。

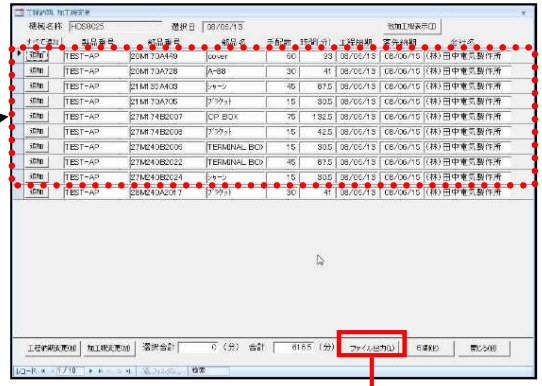
4. DrABE連携

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



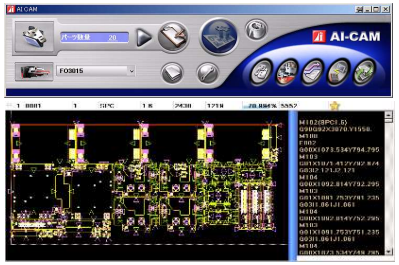




製作手配ファイル

DrABE. BLANK

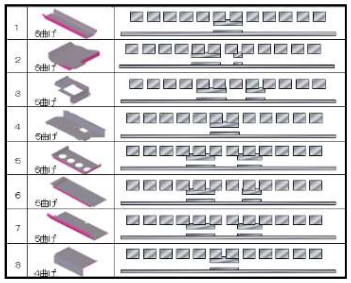
ネスティング



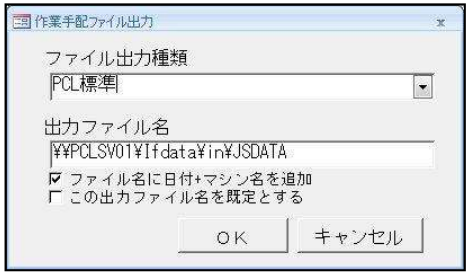
製作手配ファイル

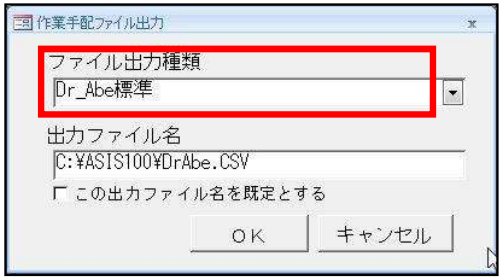
DrABE. Bend

多品目一括
金型段取り



〔DrAbe標準フォーマット対応〕

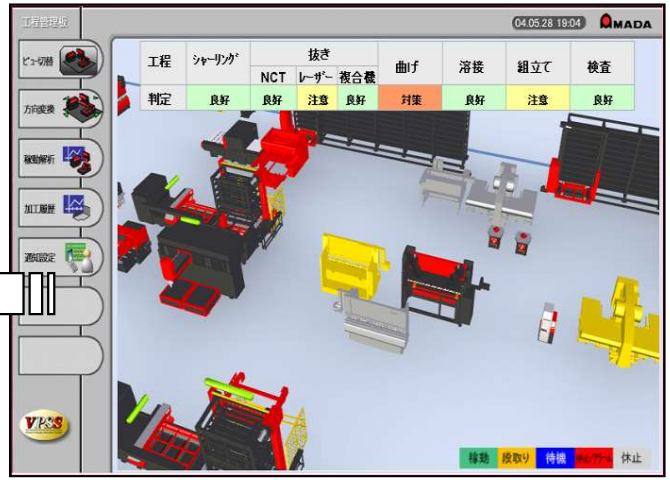


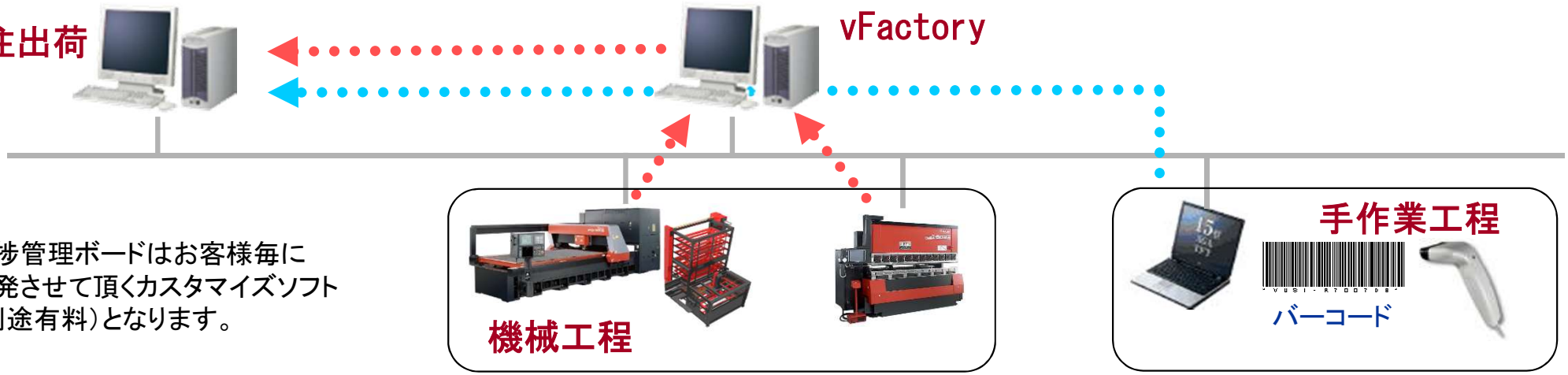


5. vFactory連携

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（※）





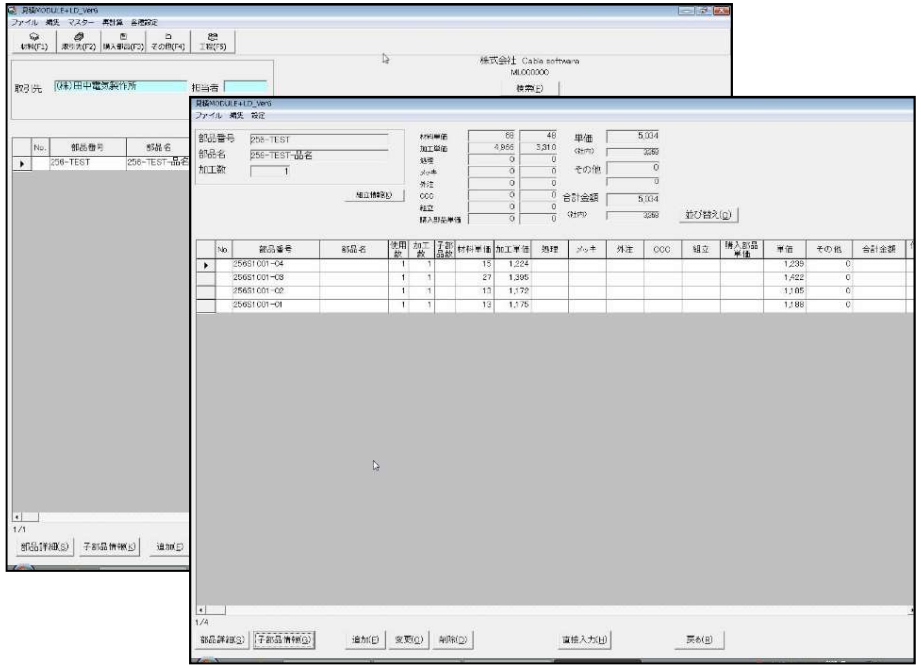
（※）進捗管理ボードはお客様毎に
開発させて頂くカスタマイズソフト
（別途有料）となります。

6. 受注出荷と見積りの連携強化 （1／5）

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〕

〔見積り〕

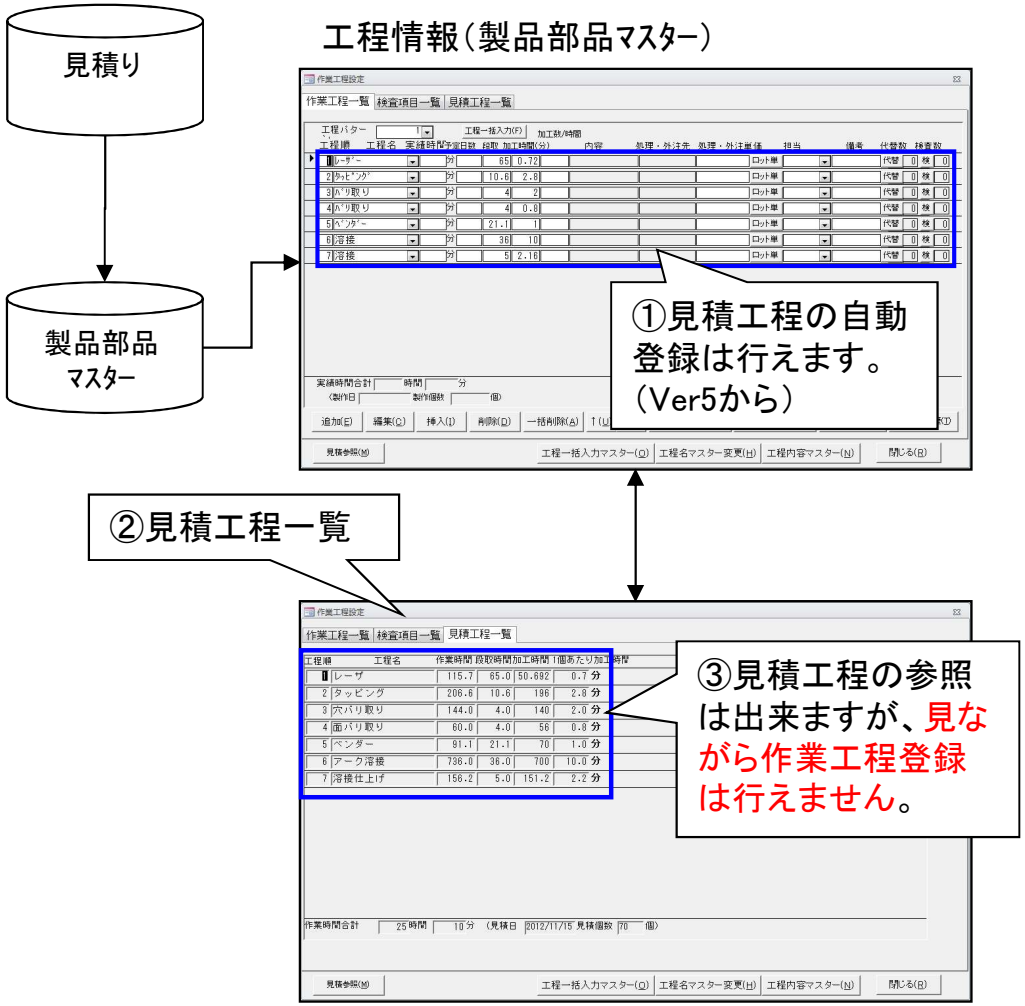


例えば、請求時に単価決定するケース（単価未決定で受注）の場合、見積り価格を知りたいシーンが出てくる。

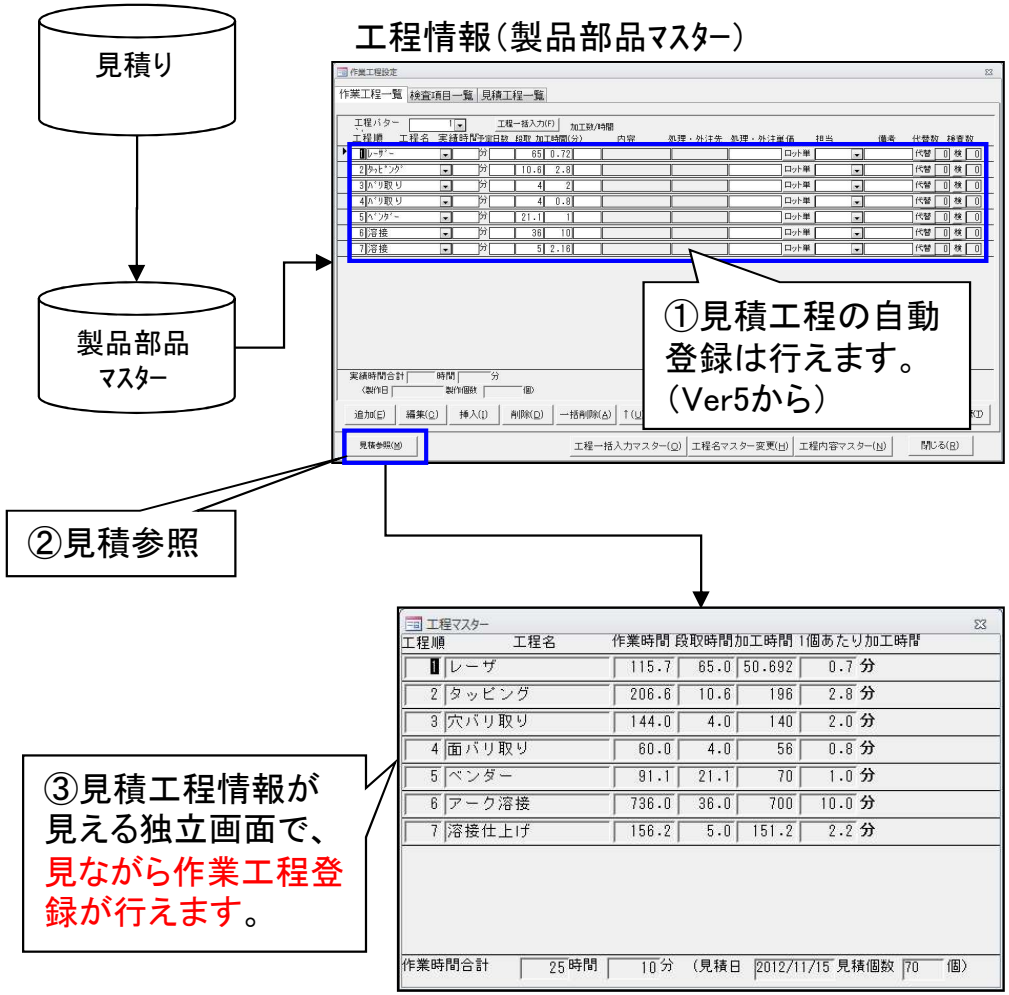
6. 受注出荷と見積りの連携強化 （2／5）

今回、工程情報登録画面から見積参照が出来る仕組みが追加されました。

〔これまで〕



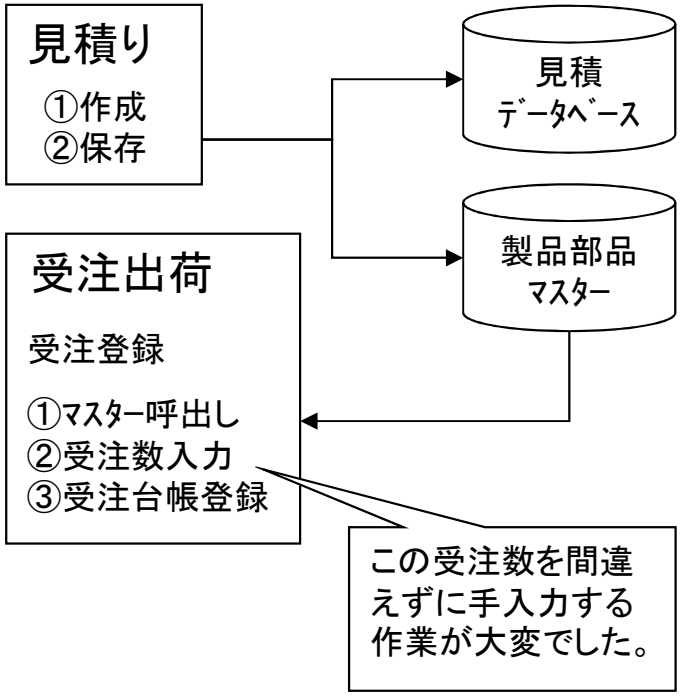
〔これから〕



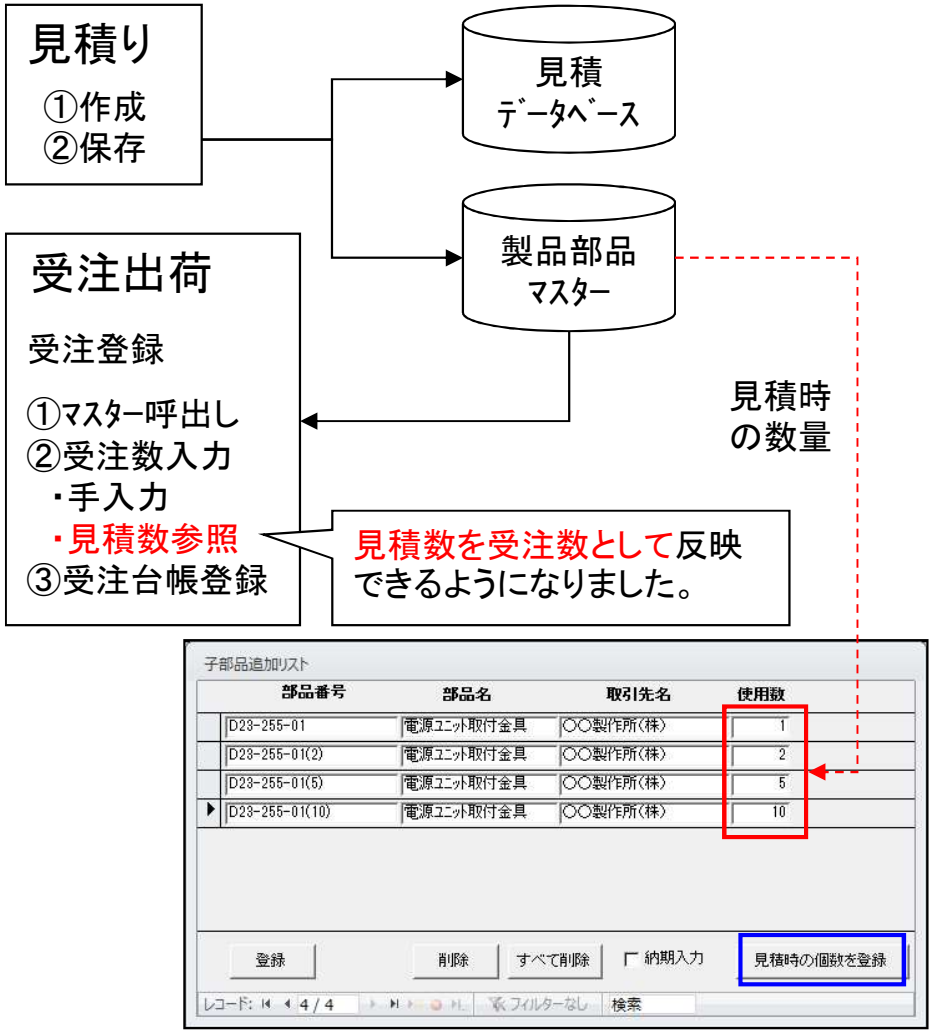
6. 受注出荷と見積りの連携強化 （3／5）

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〕

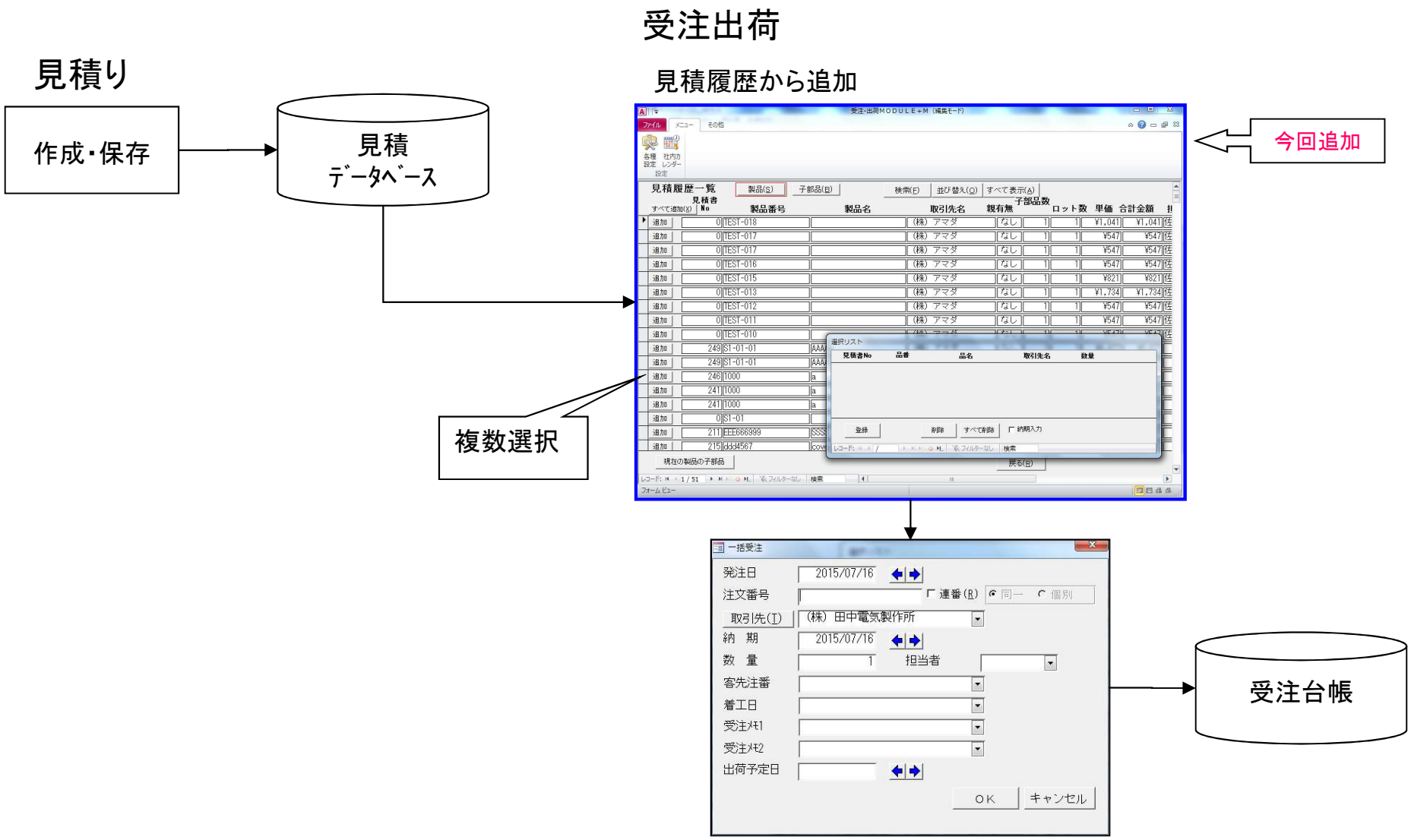


〔これから〕



6. 受注出荷と見積りの連携強化 （4／5）

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。



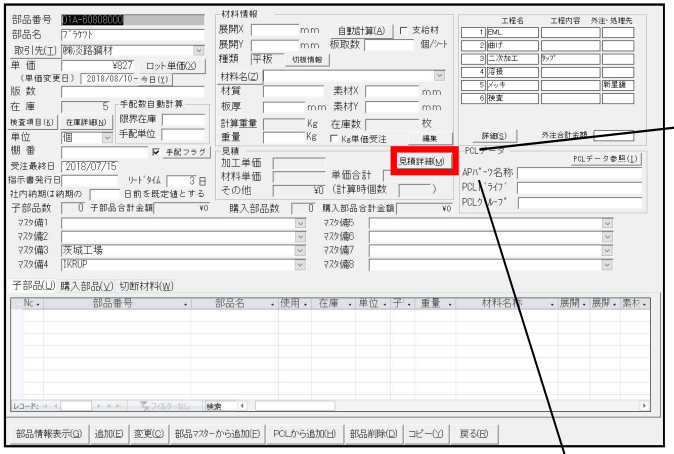
6. 受注出荷と見積りの連携強化

（5／5）

UPDATE（6.90）

今回、見積の製品部品マスターへの登録で、見積備考1-4、ロット単価を記録できるようになりました。

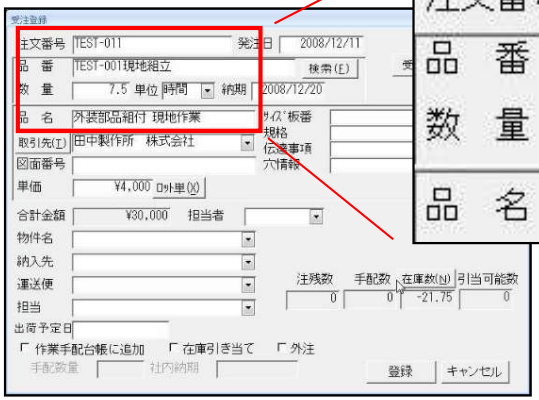
製品部品マスター



7. 数量、使用数の少数点以下入力および単位設定対応

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

〔受注登録〕

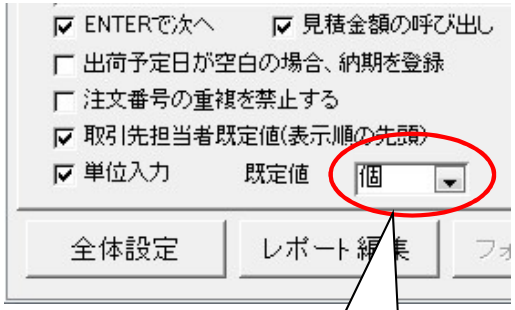


注文番号	TEST-011
品　番	TEST-001現地組立
数　量	7.5 単位 時間 納期
品　名	外装部品組付 現地作業

小数点以下入力

単位の設定

〔パラメータ〕



単位規定値の設定

時間単価

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

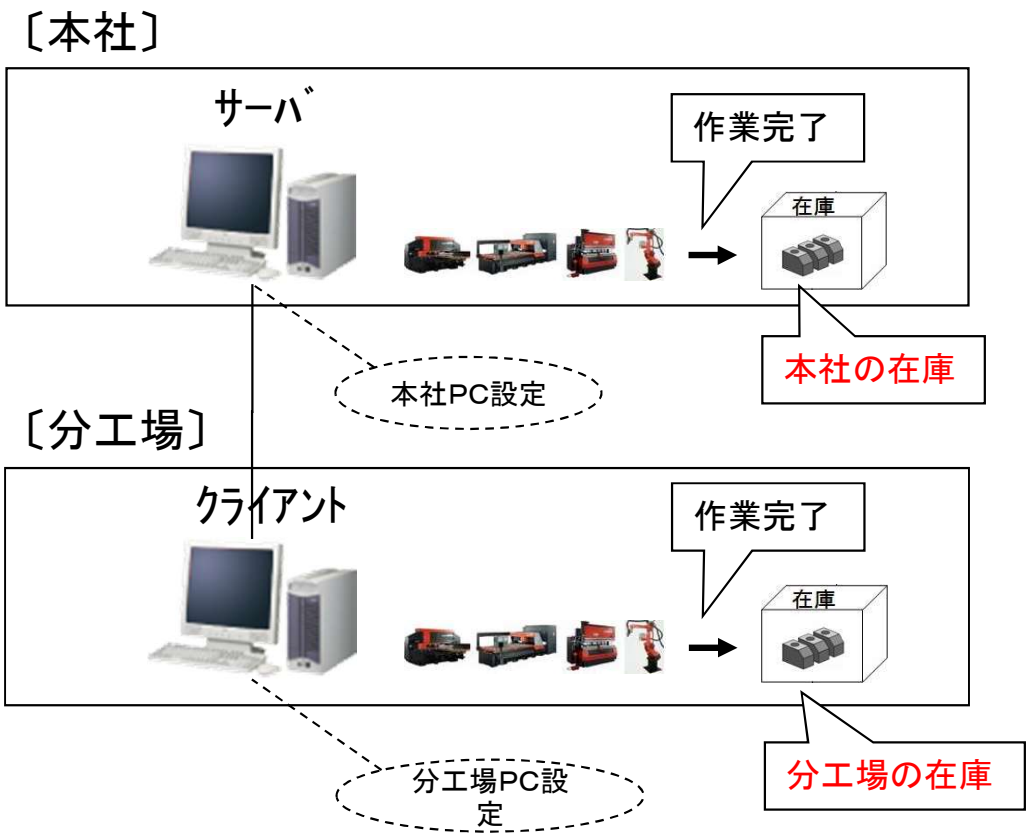
時間を乗じた請求金額

〔出荷済台帳〕

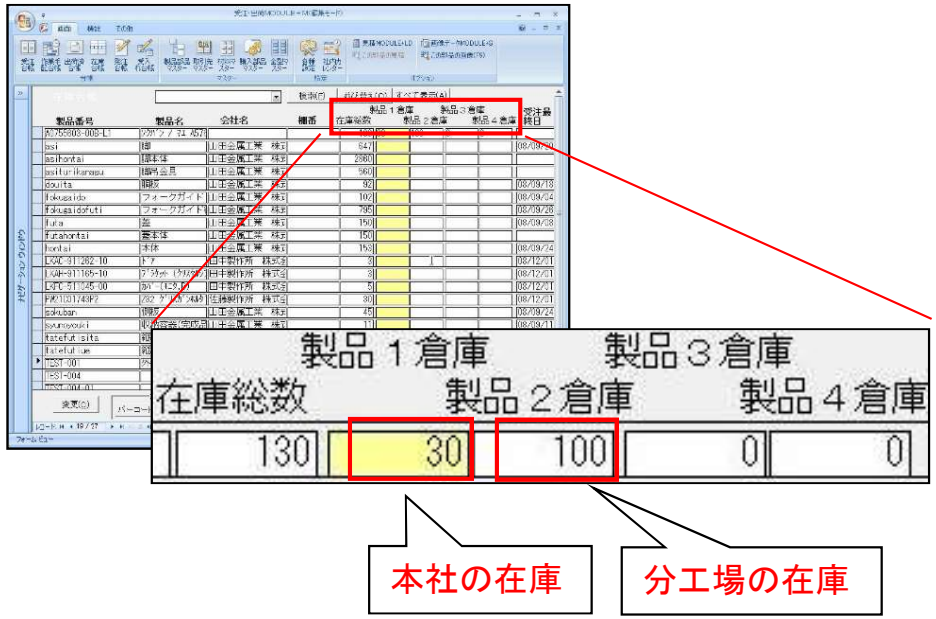
製品名	受注数	出荷数	単位
外装部品組付 現地作業	7.5	7.5	時間
外装部品一式	1	1	式

8. 在庫詳細管理（本社、分工場等）対応　　（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、拠点毎に何をどれだけ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。



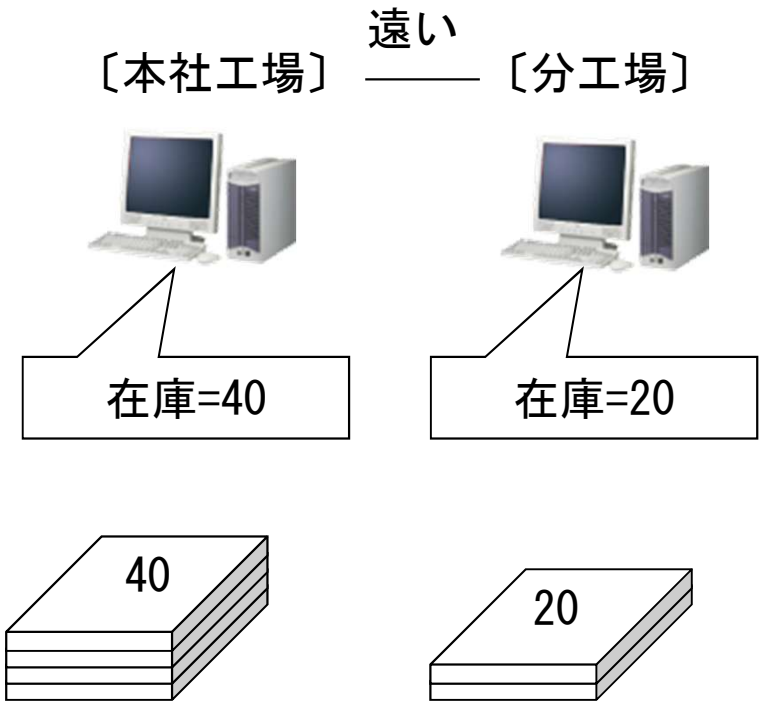
〔例〕・・・在庫管理（カスタマイズ画面）



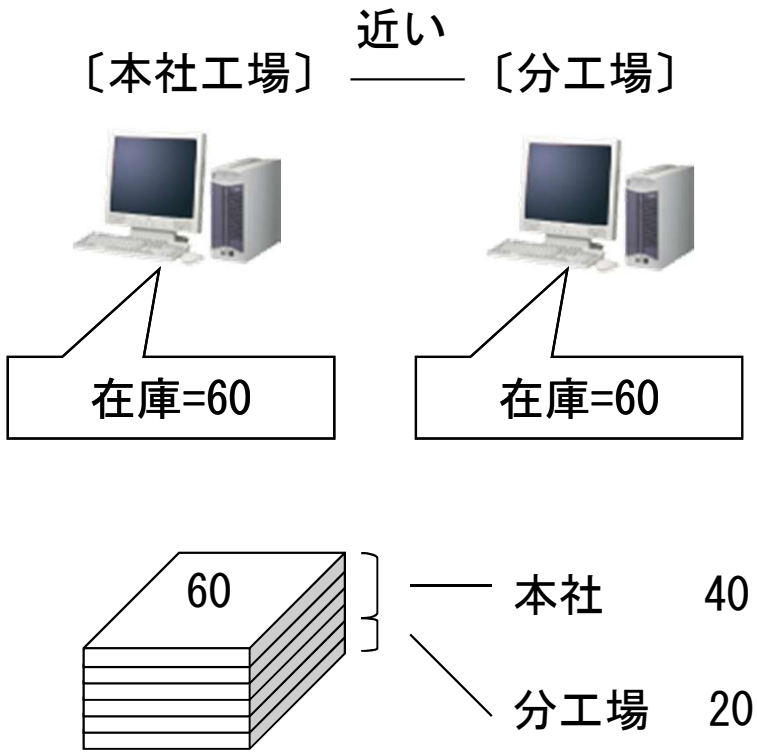
8. 在庫詳細管理（本社、分工場等）対応　（2／2）

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

在庫数＝拠点

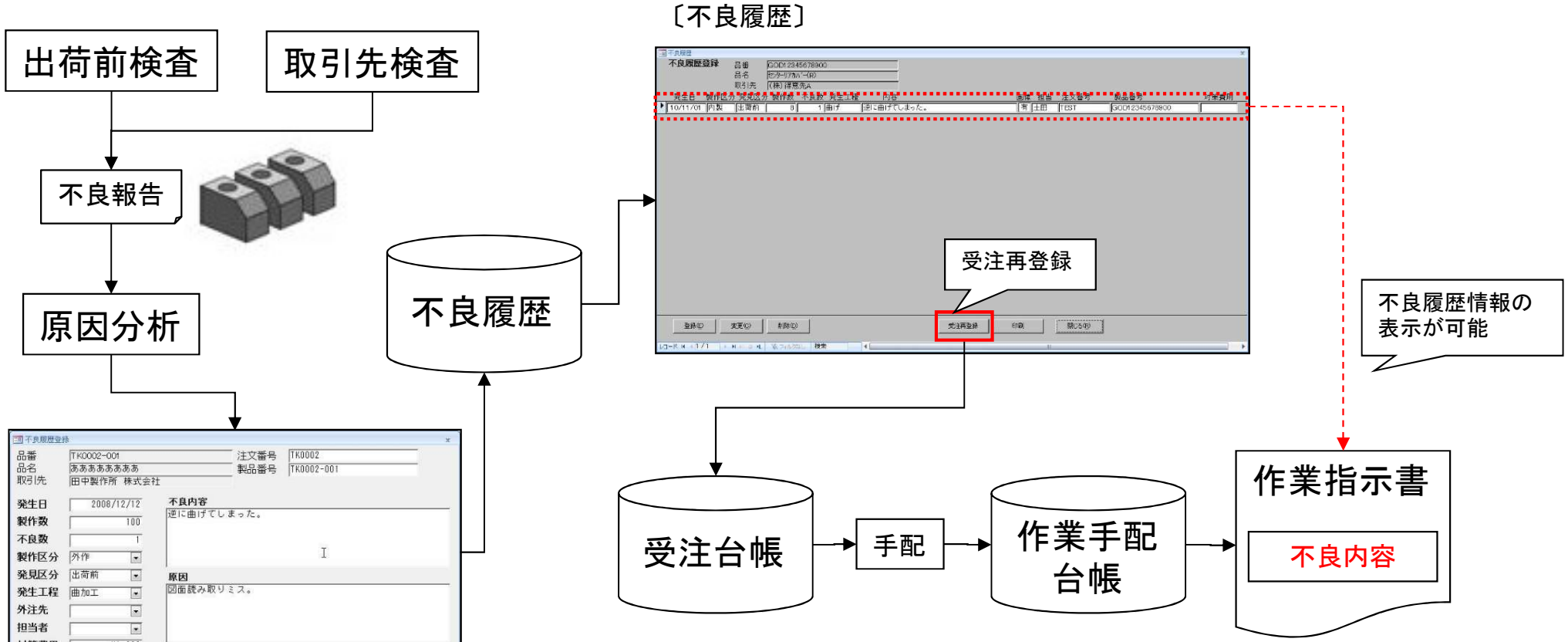


在庫数＝全体



9. 不良履歴管理

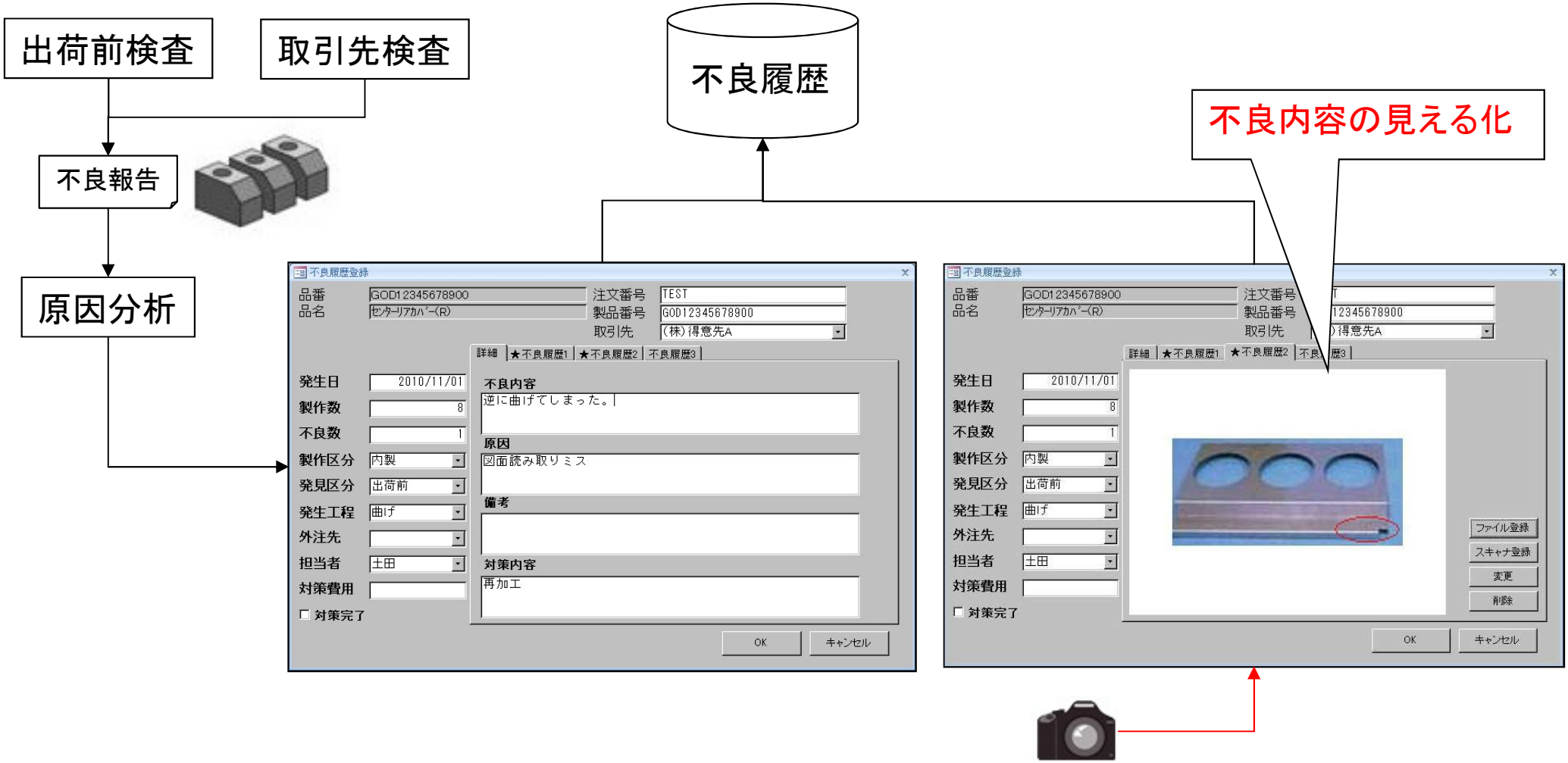
今回「不良履歴管理」が可能になりました。
不良発生時に、「発生日時」、「発生工程」、「不良内容」、「原因」等を記録することが出来ます。
また、受注再登録も可能です。（注文番号は自動で“不良再手配”が付与されます）
さらに、記録された不良履歴は、作業指示書等の帳票に印刷することが出来ます。（帳票カスタマイズ）



9. 不良履歴管理

（2／6）

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



9. 不良履歴管理

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

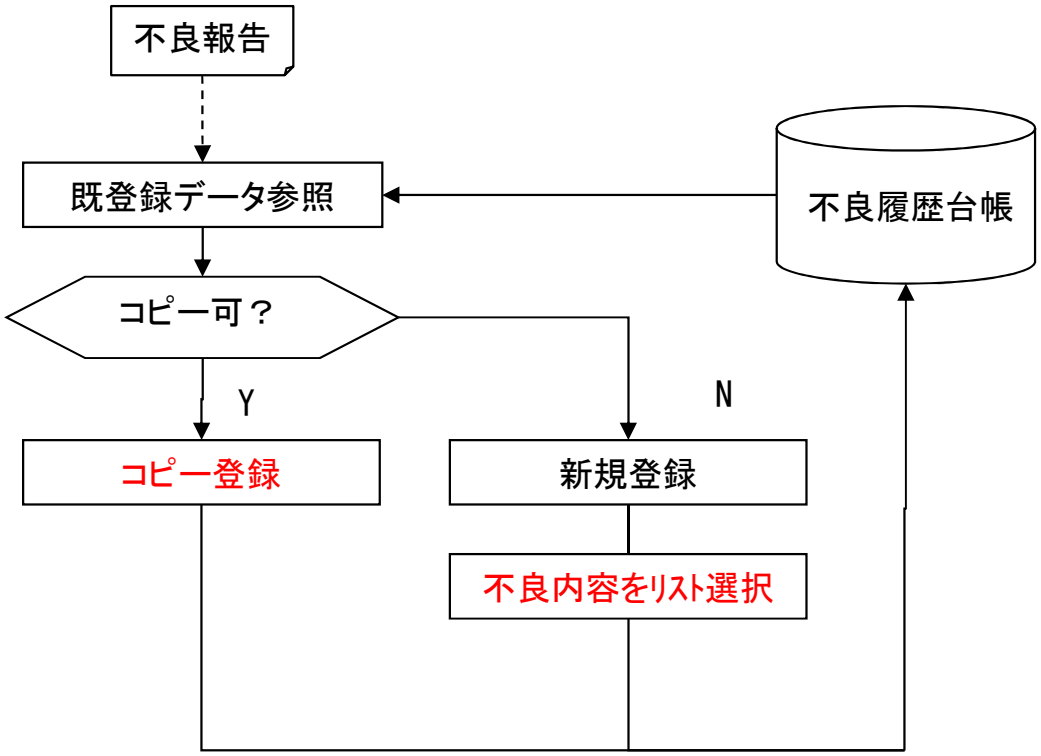
9. 不良履歴管理 （4／6）

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

不良内容1：
曲げ線付近の穴の形状が変形した。

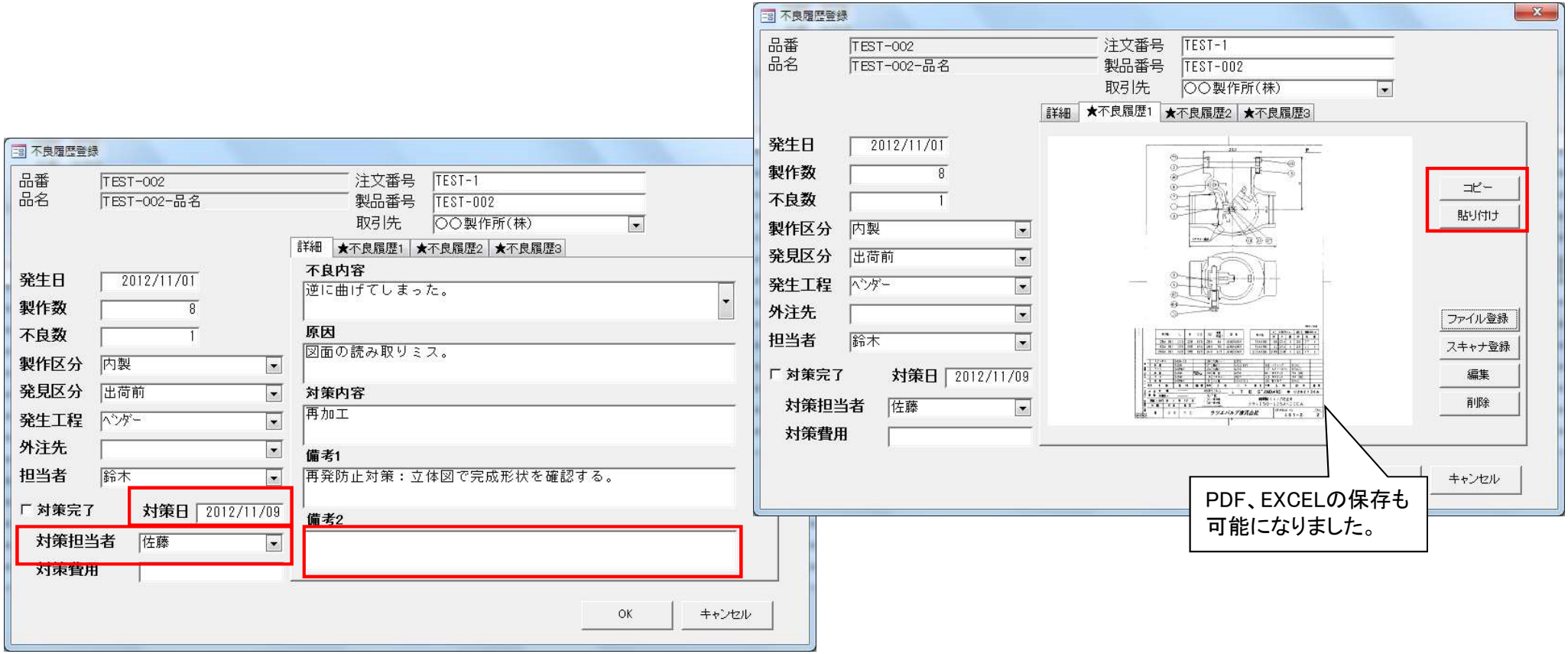
同じことを違う言葉で書かれると、違う不良と勘違いしてしまう。

不良内容2：
曲げ角に近接して配置されていた穴が歪んだ。



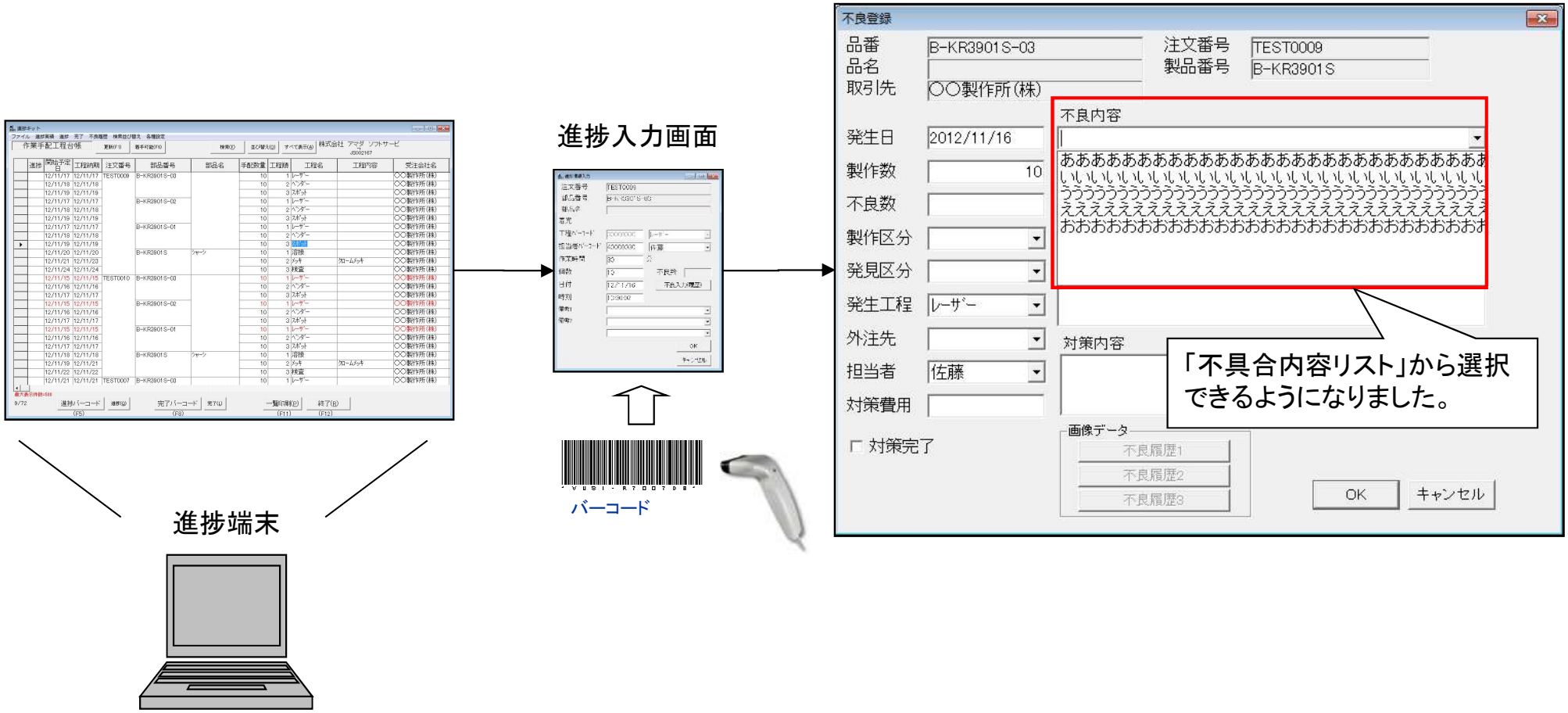
9. 不良履歴管理 （5／6）

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



9. 不良履歴管理 （6／6）

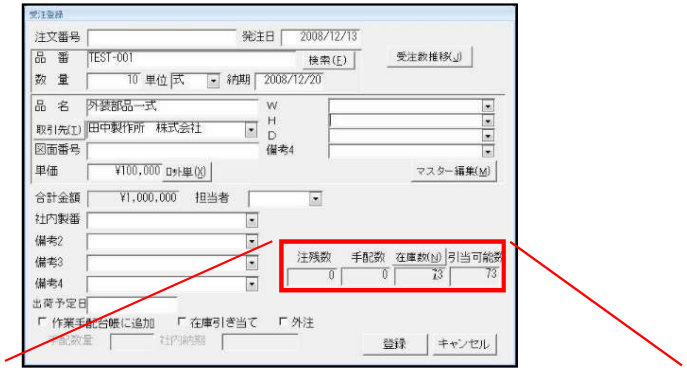
不良内容入力の最初の一歩は、「どんな不具合が発生したか」を入力することです。
しかし、作業者の方にとって「頭の中で文章を考えｷｰﾎﾞｰﾄﾞから日本語入力」する作業は大変です。
そこで、事前に「不具合内容リスト」を登録しておき、作業者が「不具合内容リスト」から選択できる仕組みを追加しました。



10. 在庫変更履歴 （1／3）

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

〔受注登録〕



帳簿在庫

不一致

現物在庫

〔在庫変更履歴〕

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

在庫変更履歴

部品番号 TEST-001 現在在庫数 73

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

印刷(P) 戻る(R)

印刷もできるよう
になりました。

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〕

材料在庫変更履歴

在庫変更履歴

部品番号 SPC-1.6-1000x1000 現在在庫数 96.3

変更日時	変更前	変更後	増減	処理内容	変更マシン名
11/07/27 11:40:03	96.5	96.3	-0.20000	完了	DELL-41
11/07/27 11:39:13	97	96.5	-0.5	手動(進捗不良履歴)	DELL-41
11/07/27 11:38:22	98	97	-1	完了	DELL-41
11/07/27 11:36:54	99	98	-1	完了	DELL-41
11/07/27 11:36:32	100	99	-1	手動(進捗不良履歴)	DELL-41
11/07/27 11:36:24	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-4
11/07/27 11:35:21	-8	-8.5	-0.5	手動(進捗不良履歴)	DELL-4
11/06/25 11:25:57	-7	-8	-1	完了	DELL-4
11/06/25 11:25:06	-5	-7	-2	完了	DELL-4

印刷(P) 戻る

レコード: 1 / 134

印刷もできるようになりました。

〔購入部品マスター〕

購入部品在庫変更履歴

在庫変更履歴

部品番号 KONYU-001 現在在庫数 -25

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

印刷(P) 戻る(R)

レコード: 1 / 32

印刷もできるようになりました。

10. 在庫変更履歴 （3／3）

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

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。

在庫変更履歴

部品番号 TEST-002　現在在庫数 0

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

11. 変更可能な画面フォームの拡張 （2／4）

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

11. 変更可能な画面フォームの拡張 （3／4）

UPDATE（6.90）

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

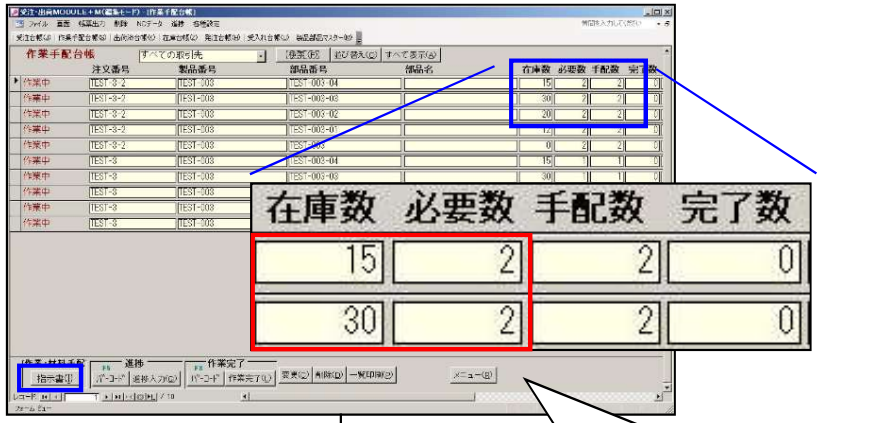
今回追加

11. 変更可能な画面フォームの拡張 （4／4）

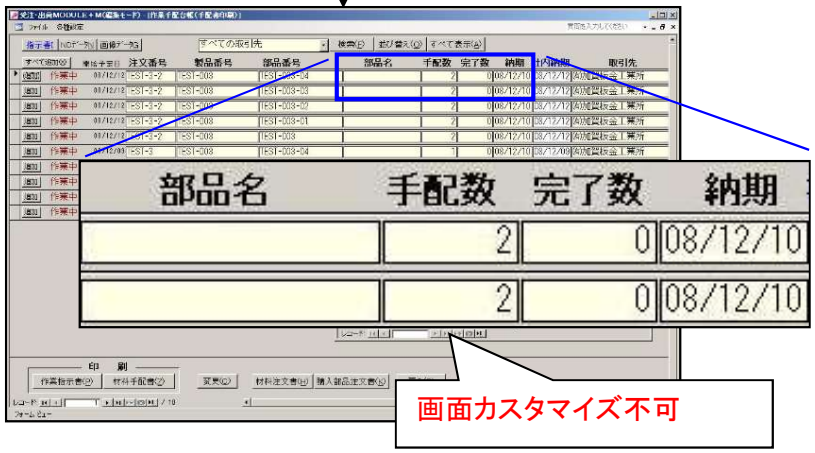
この「変更可能な画面フォームの拡張」の一例を紹介します。

〔Ver5〕

作業手配台帳

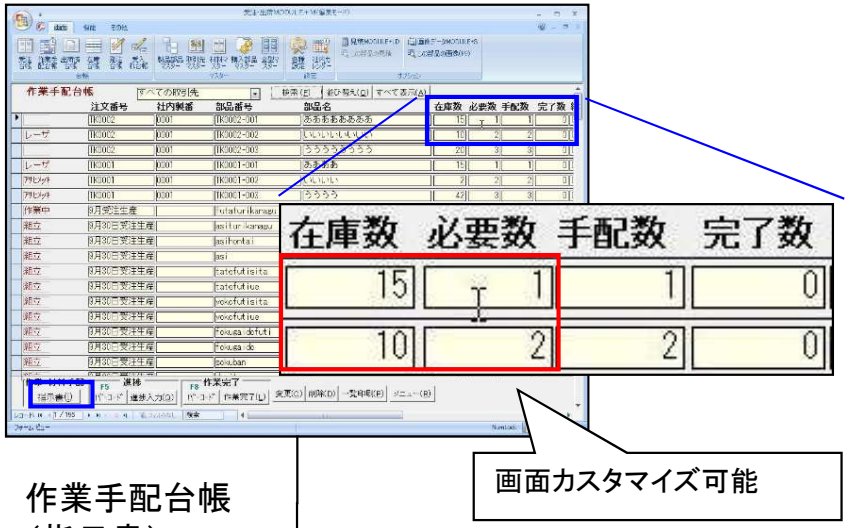


作業手配台帳
（指示書）

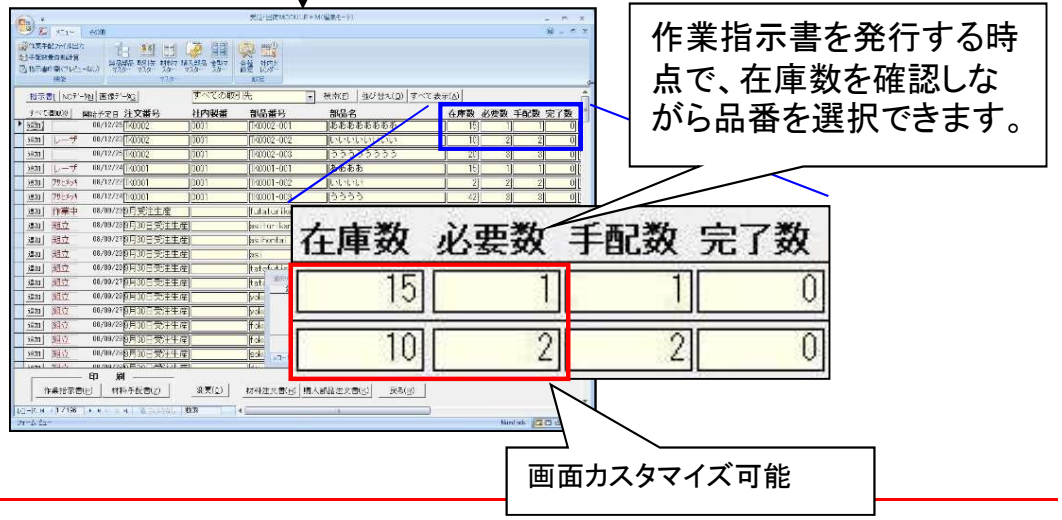


〔Ver7〕

作業手配台帳



作業手配台帳
（指示書）

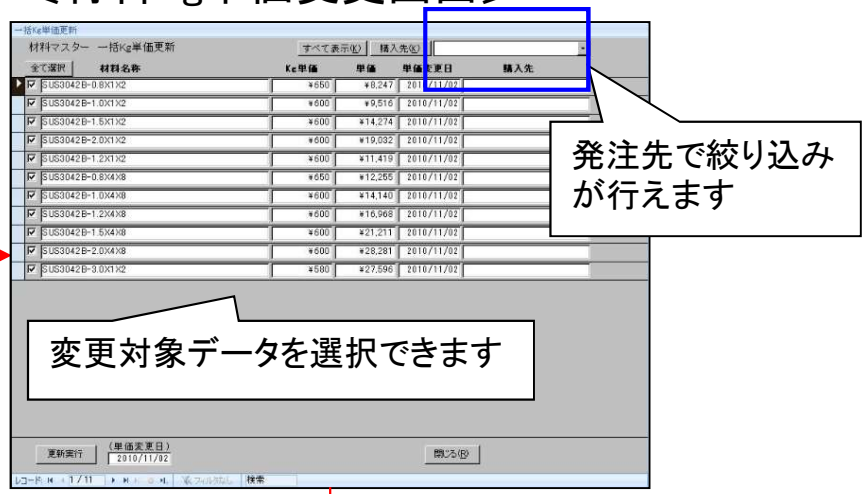


12. 材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新（1／2）

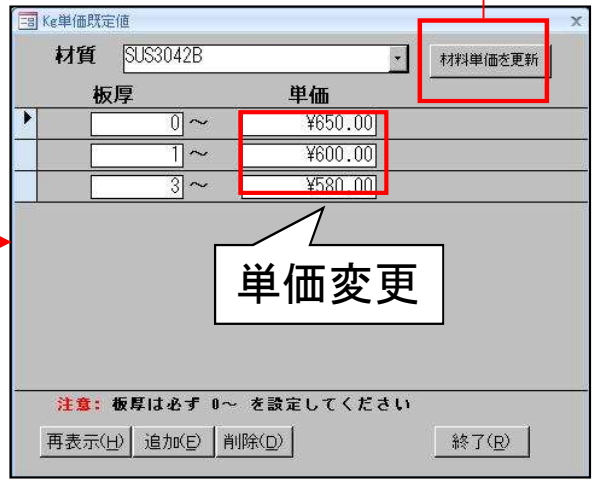
今回「材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新」が出来るようになりました。
これまでは、材料毎に単価変更を行うことしか出来なかったので、変更作業にかなりの時間がかかりました。
この機能を利用することで、短時間で材料単価の変更が可能になります。

〔材料マスター〕

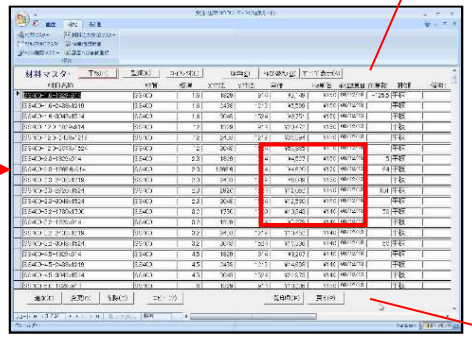
〔材料Kg単価変更画面〕



〔材料Kg単価規定値〕



〔材料マスター〕

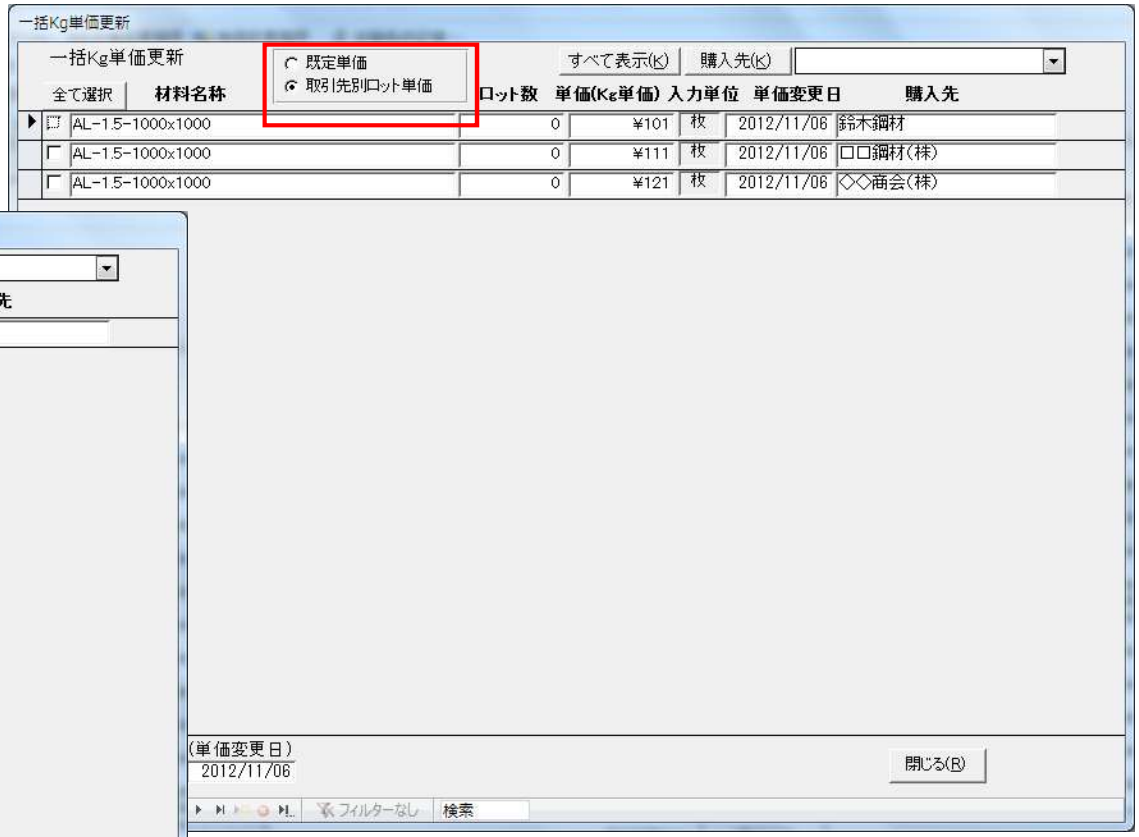


単価	Kg単価	単価変更日
¥3,149	¥150	08/12/13
¥5,599	¥150	08/12/13
¥8,751	¥150	08/12/13
¥20,472	¥130	08/12/13
¥36,394	¥130	08/12/13
¥56,885	¥130	08/12/13
¥4,527	¥150	08/12/13
¥4,620	¥150	08/12/13
¥8,049	¥150	08/12/13
¥12,052	¥150	08/12/13
¥12,580	¥150	08/12/13
¥10,343	¥140	08/12/13
¥5,879	¥140	08/12/13
¥10,452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

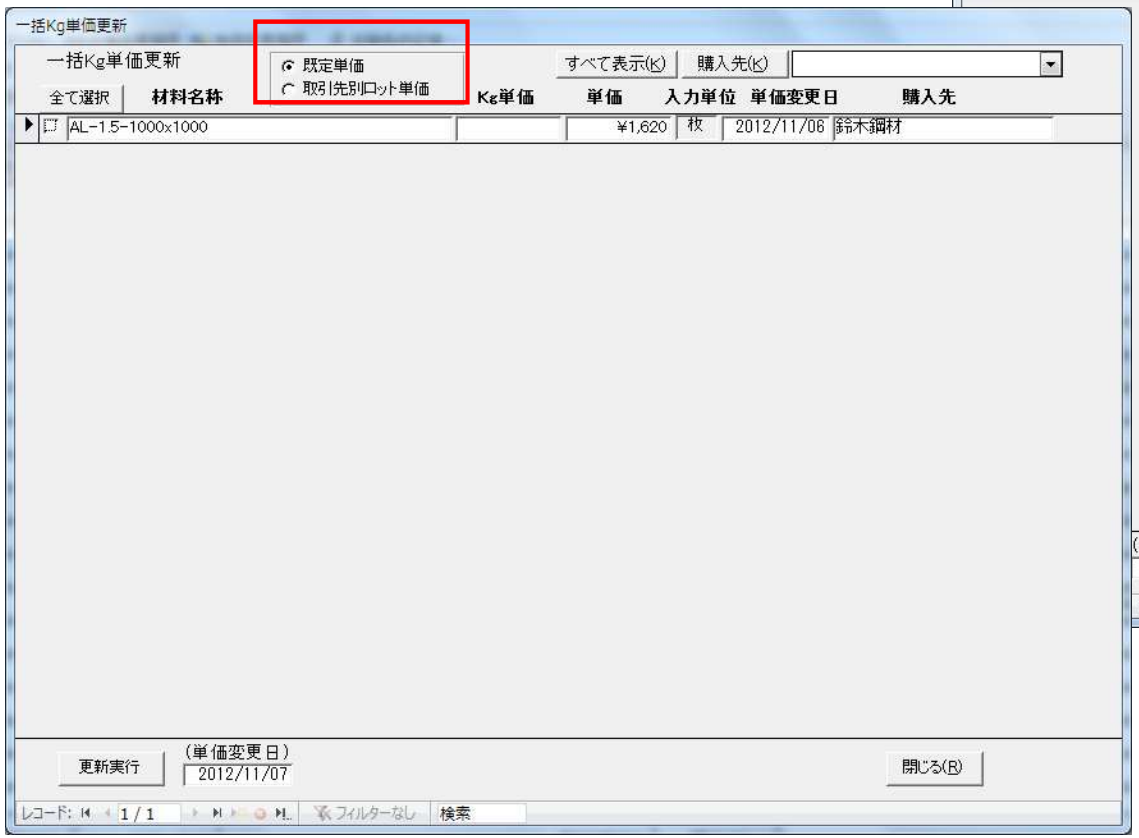
12. 材料Kg単価規定値からの材料単価一括更新（2／2）

多くのお客様から「材料単価だけでなく“購入先別ロット単価”もKg単価からの一括更新をやれるように」との声を頂き対応しました。

〔購入先別ロット単価〕



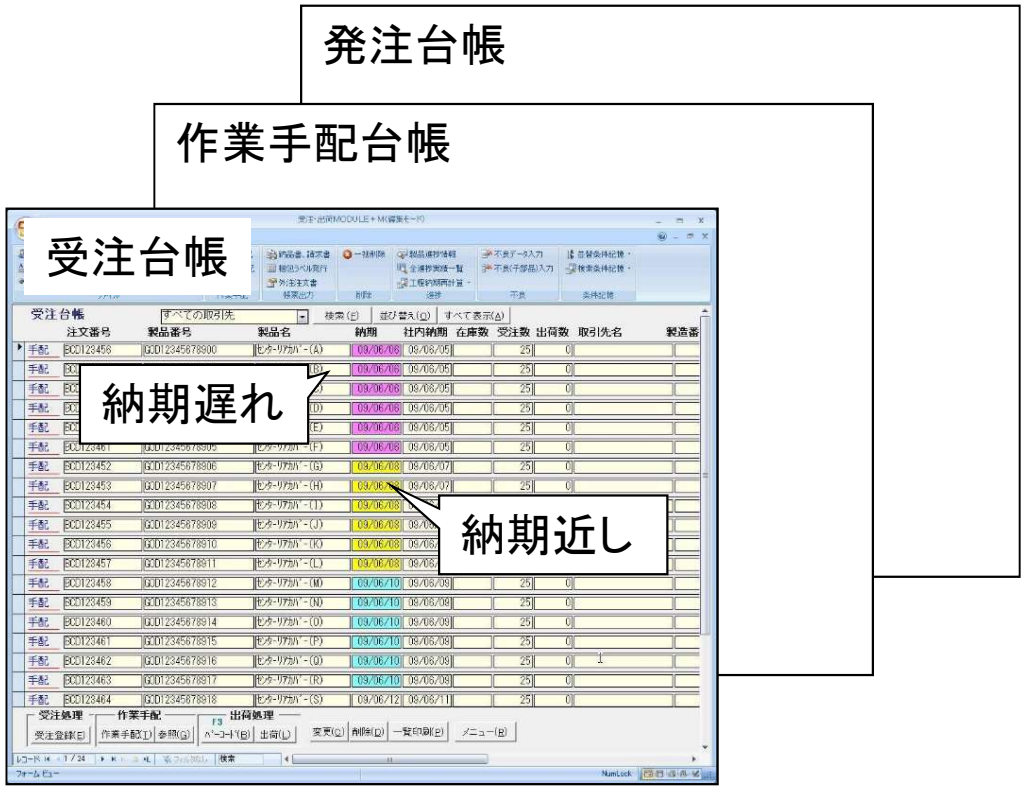
〔材料単価〕



13. 納期色設定対応

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。

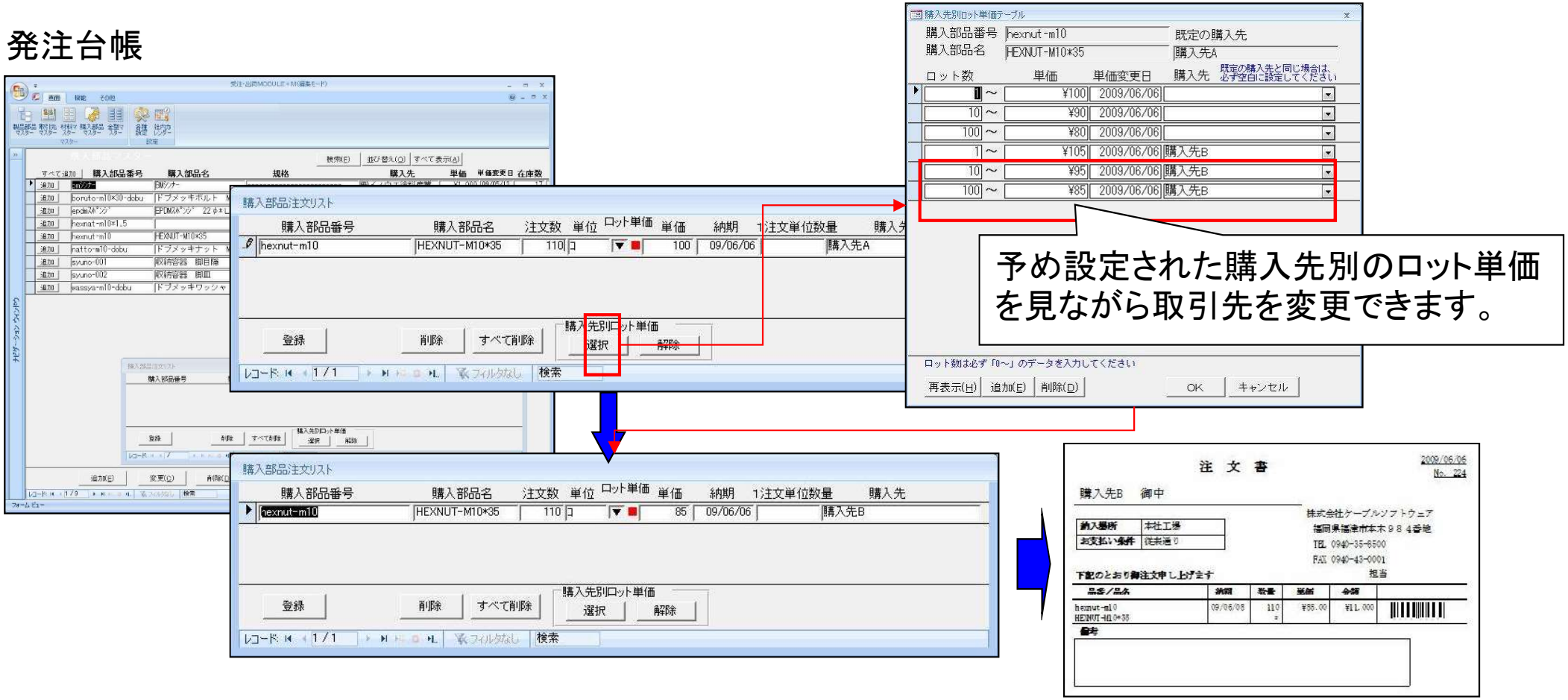
〔納期色設定〕



14. 購入先別ロット単価対応 （1／2）

今回購入部品の「購入先別ロット単価」が設定できるようになりました。
これまでは、1つの購入部品について、購入先が1社しか登録できませんでしたから、購入先を変更する場合はマスターからの変更が必要でした。
この機能を利用することで「納期はかかるが安い」や「数が多いと安い」や「高いがすぐ納品してくれる」など、注文時点で単価を確認し、取引先を変更できるようになります。

発注台帳

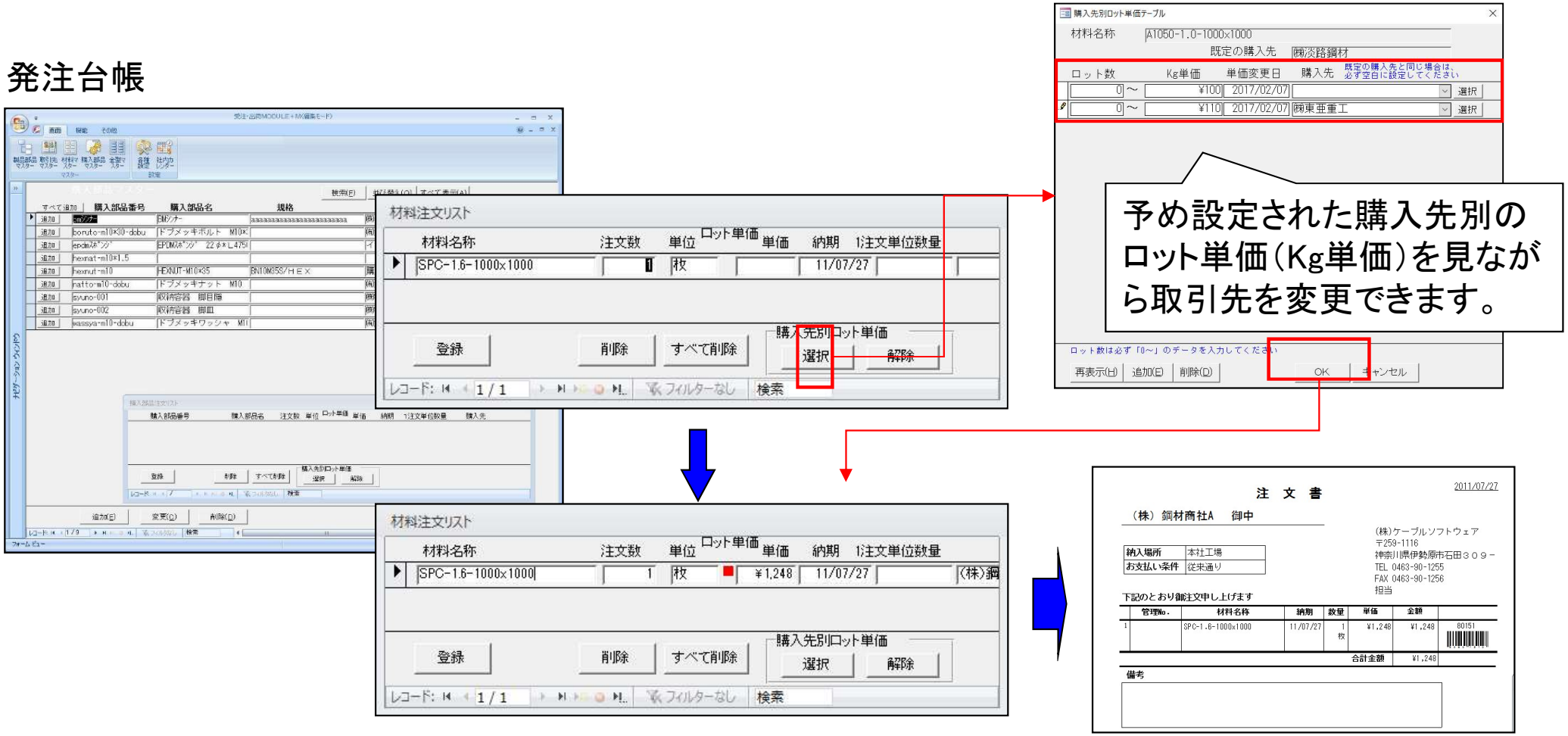


予め設定された購入先別のロット単価を見ながら取引先を変更できます。

14. 購入先別ロット単価対応 （2／2）

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



15. 3段5行の納品書追加

今回「3段5行の納品書」が追加されました。
最近、連続紙4枚複写ではなく、単票3段（納品書控え、納品書、物品受領書）の納品書をご希望されるお客様が多くなりましたので標準に追加しました。
事務用品で販売されている「プリンタ用紙 A4ミシン目入り（3分割）」が便利です。

連続紙（4枚複写）

ドットインパクトプリンタ

プリンタ用紙
A4ミシン目入り
（3分割）

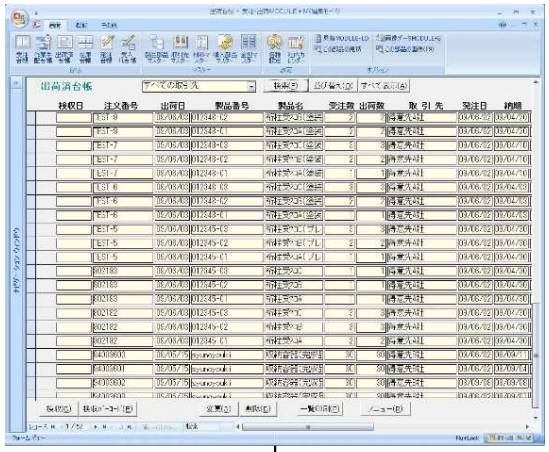
複合機

16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 （1／3）

今回「一括請求書発行」機能が追加されました。
これまでは、1社毎に月締請求書（合計請求書とも呼ぶ）を発行することしか出来ませんでしたが、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〕

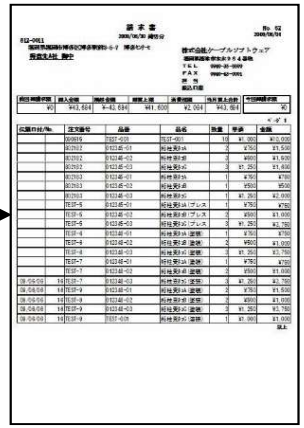
出荷済台帳



1社毎

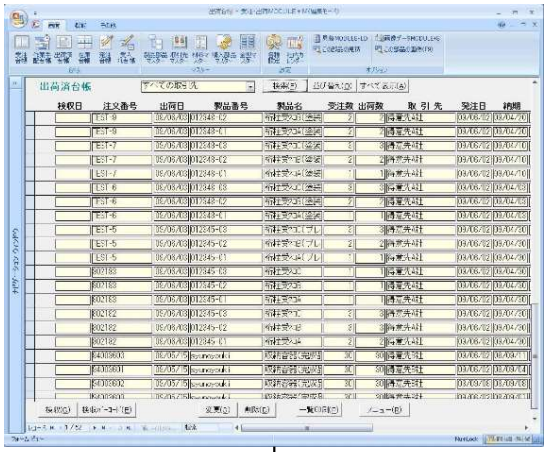
取引先、期間で絞りながら、1社毎に請求書を発行するので手間がかかります。

月締請求書



〔Ver7〕

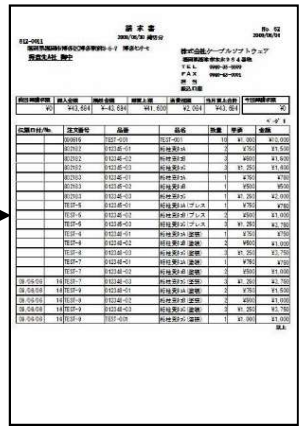
出荷済台帳



締切日毎

締切日指定で、請求書の一括発行が可能に。

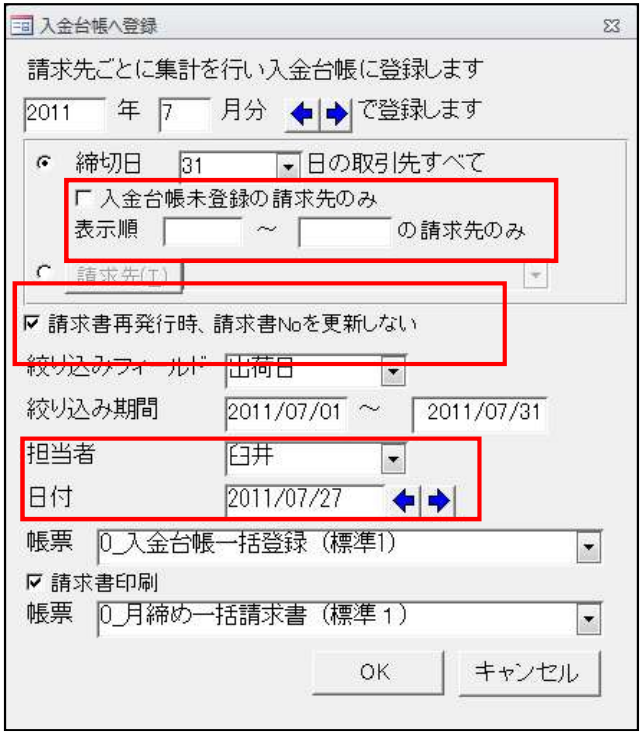
月締請求書



16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 （2／3）

今回「一括請求書発行」の機能改善を行いました。

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



16. 一括請求書発行および請求一覧表の追加 （3／3）

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。

入金登録し忘れのチェック

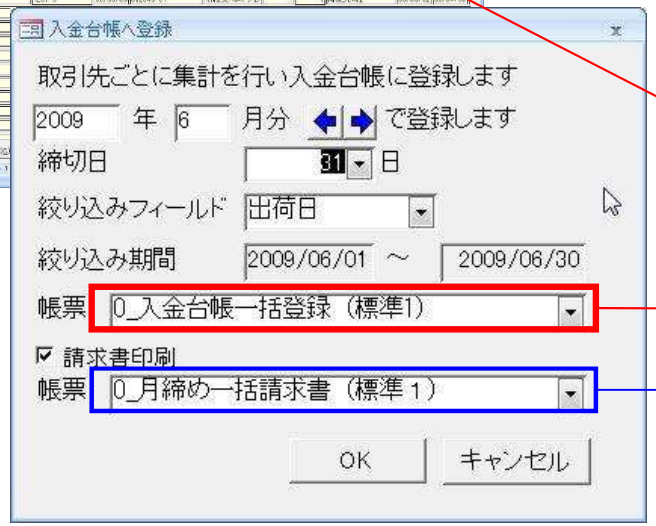
単価入れ忘れのチェック

出荷済台帳

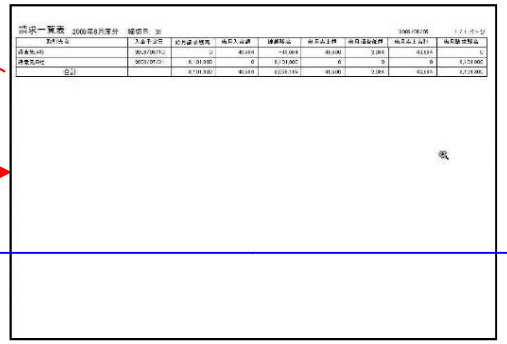
請求一覧表　2009年6月度分　締切日: 31　　2009/06/06　1 / 1 ページ

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

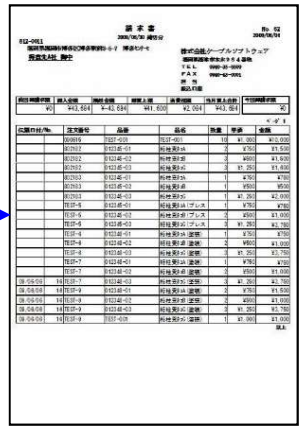
出荷処理し忘れのチェック



請求一覧表



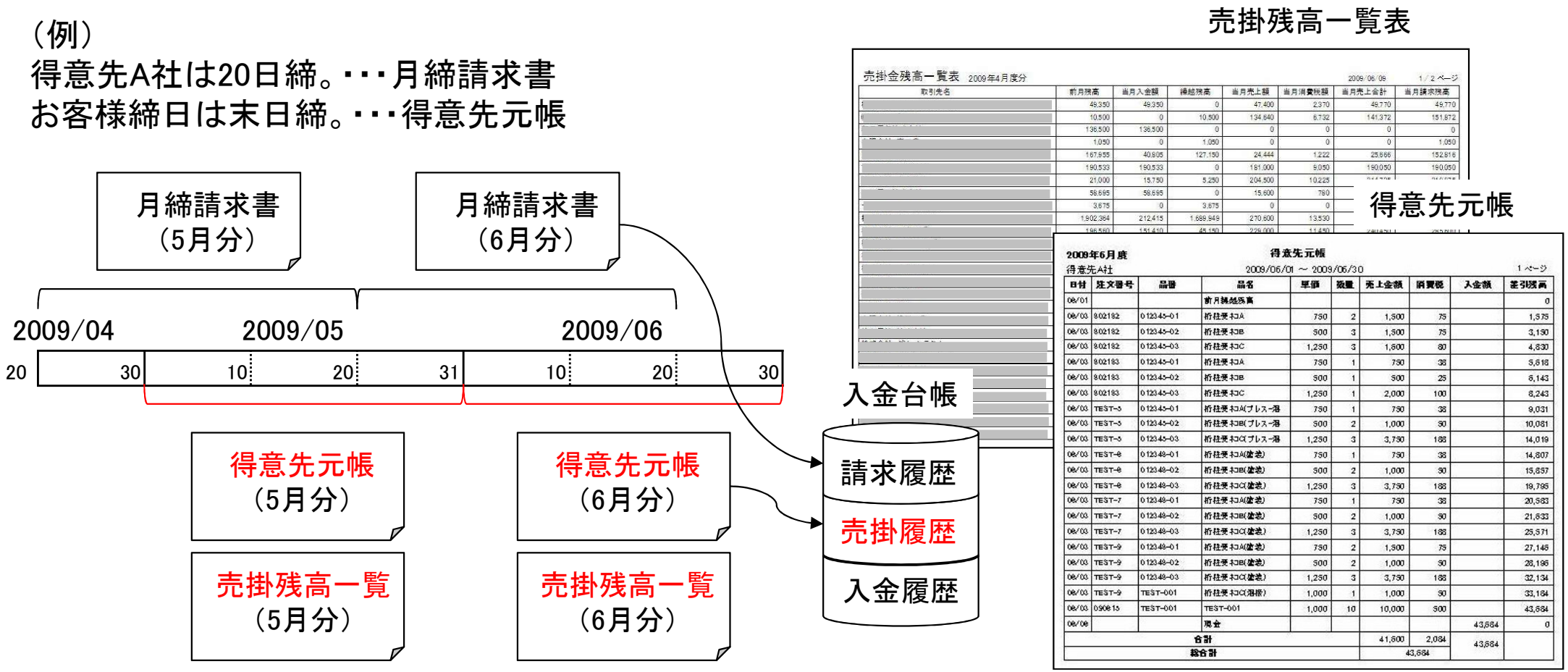
月締請求書



17. 売掛残高一覧、得意先元帳の追加

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

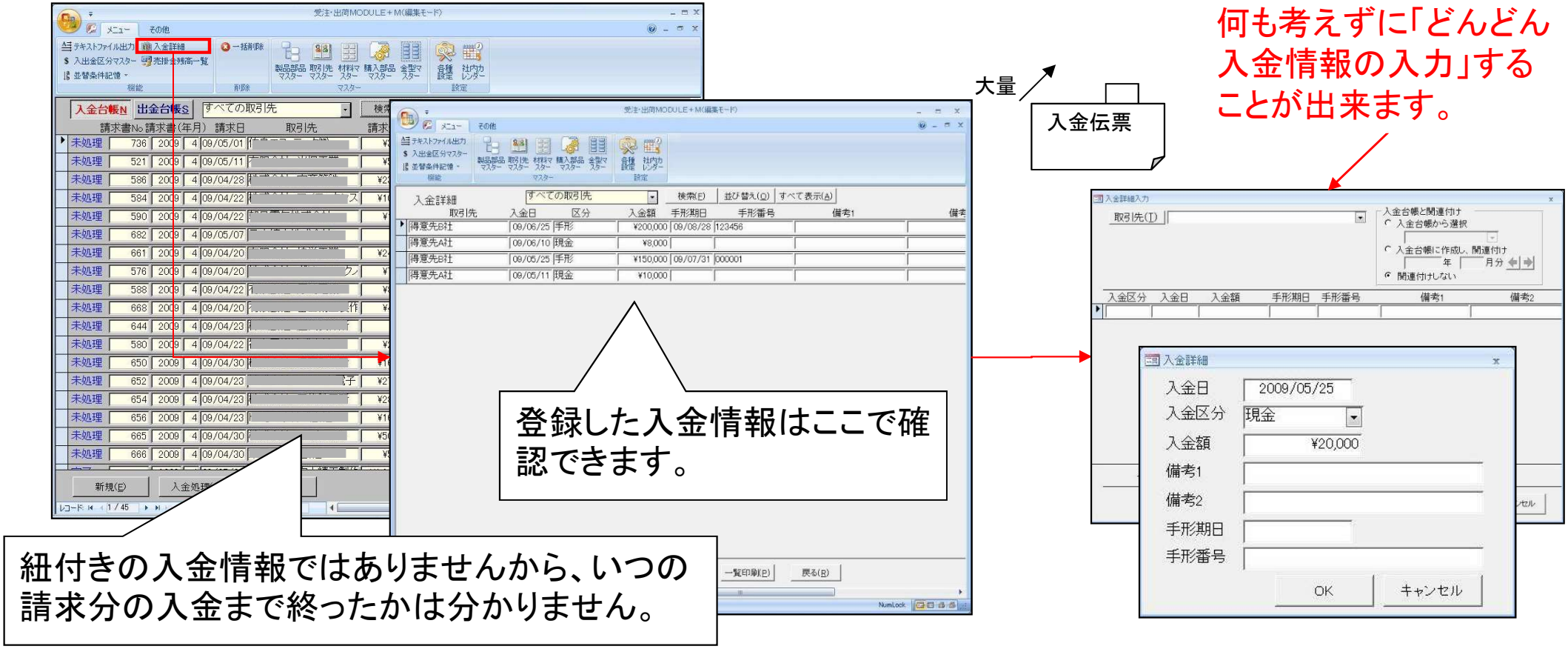


（注）出荷済台帳から「売掛残高登録（一括）」を行った場合、売掛残高一覧、得意先元帳を出力後に、当月売掛データを売掛履歴に自動更新します。
出荷済台帳から「入金台帳に登録（一括）」を行った場合、請求一覧、月締請求書を出力後に、当月売掛データを売掛履歴に自動更新します。

18. 入金情報登録方法の追加

現行の入金情報登録は「いつの請求分の入金まで終ったかが良く分かる」というメリットがある反面、「いつの請求分に対する入金かを判断する」という操作が面倒という声を頂き、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〕

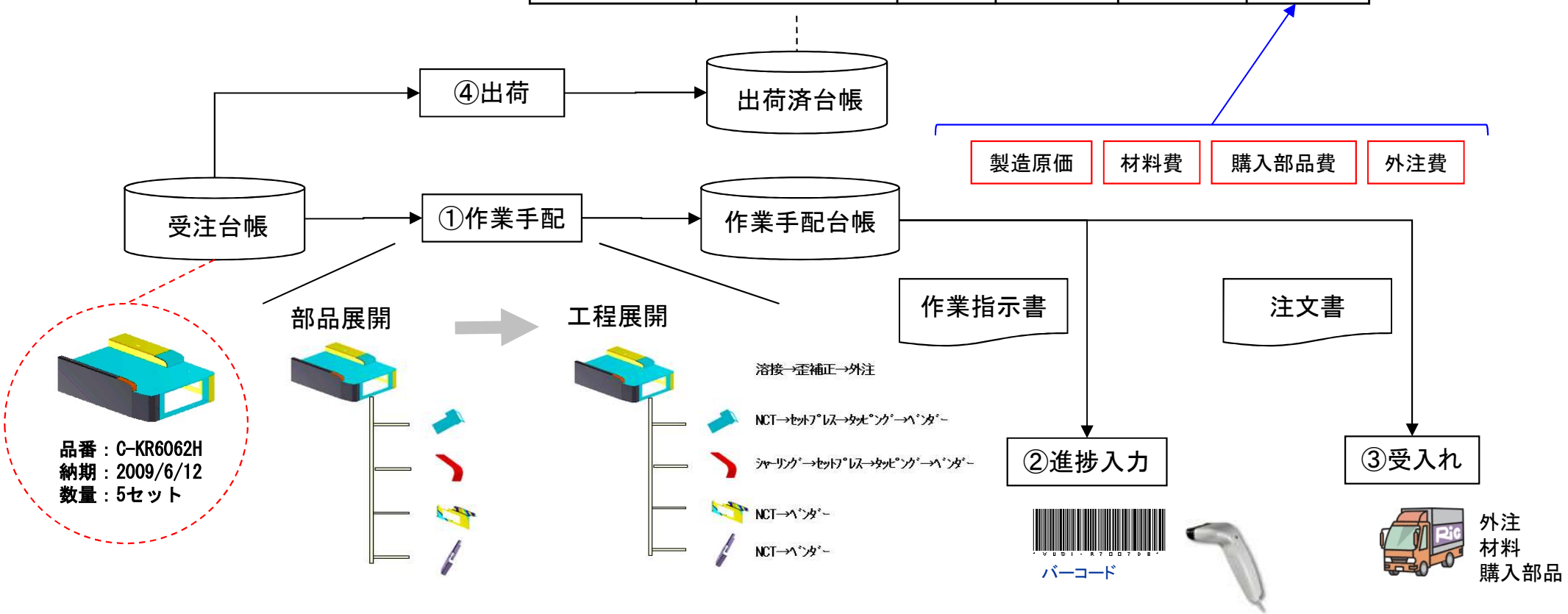


19. 原価計算機能の追加 （1／5）

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

〔原価計算〕

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



19. 原価計算機能の追加 （2／5）

原価は、以下の方法で計算します。

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

今回追加

原価計算機能は「進捗運用で時間入力している場合に利用できる機能だよね？」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。

〔原価計算〕

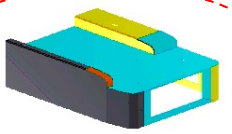
受注台帳

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

数量	計算単価
10	8,000

数量	計算単価
20	7,000

製品部品マスター



品番：C-KR6062H
納期：2009/6/12
数量：5セット

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

19. 原価計算機能の追加 （4／5）

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	ﾚｰｻﾞｰ	分	1		0.6	60			ロット単	¥6,000	代替 0	検 0		¥30
2	ﾍﾟﾝﾀﾞｰ	分	1		0.6	30			ロット単	¥3,000	代替 0	検 0		¥40
3	ｽﾎﾟｯﾄ	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(O)　工程名マスター変更(H)　工程内容マスター(N)　閉じる(R)

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 1
- ◉ 工程原価

工程作業時間xﾁｬｰｼﾞ

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

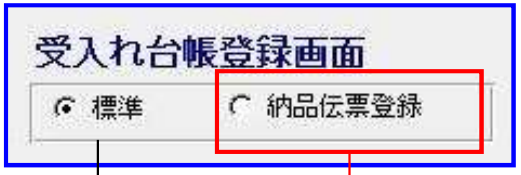
1000

製品部品マスター

20. 伝票（複数品目）形式登録機能の追加　（1／2）

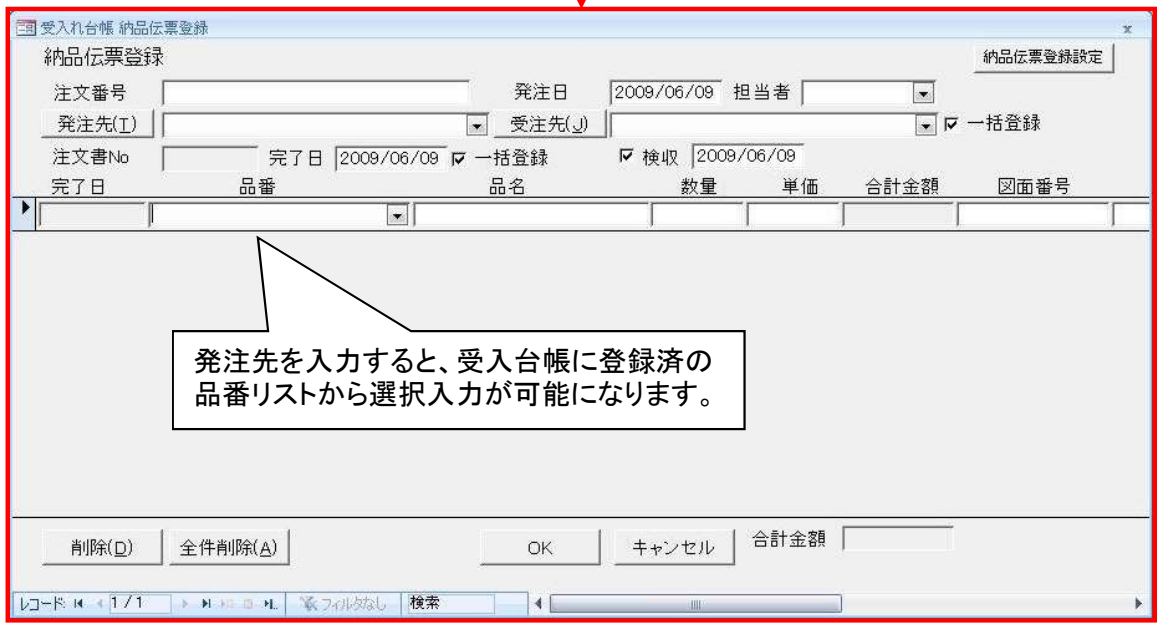
これまでも受入れ台帳で「仕入納品伝票の登録」機能はありましたが1品目毎に登録する画面でした。
お客様から受入れ台帳で「複数品目を一度に登録できる画面」が欲しいとのご要望を頂き、今回「仕入納品伝票（複数品目）の登録」機能を追加しました。

〔設定画面〕



仕入納品伝票
（1品番）の登録

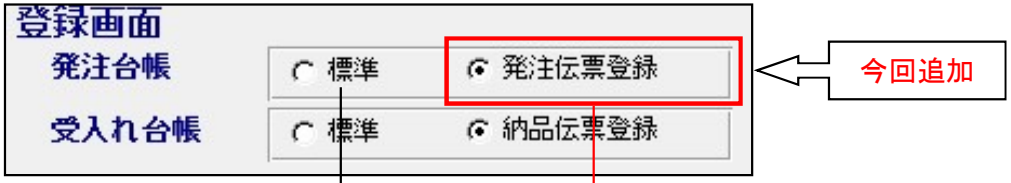
仕入納品伝票
（複数品番）の登録



20. 伝票（複数品目）形式登録機能の追加　（2／2）

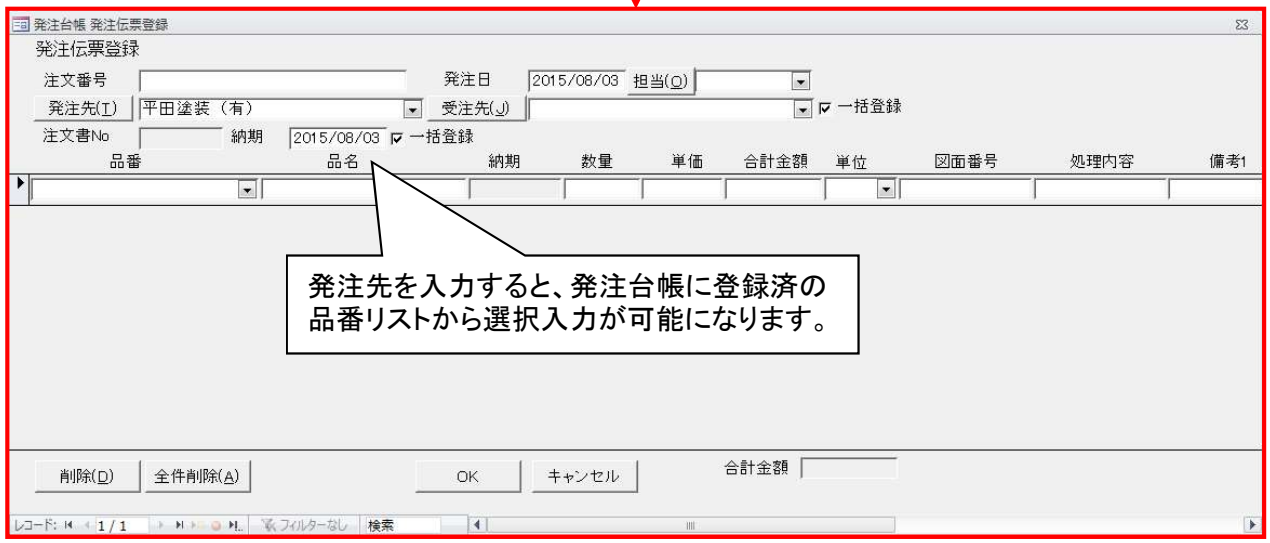
今回、発注台帳で「注文伝票（複数品目）の登録」機能を追加しました。
これにより、マスター登録するほどではないが、リピート性がある注文の場合、発注台帳での入力手間削減が期待できます。

〔設定画面〕



注文伝票
（1品番）の登録

発注伝票
（複数品番）の登録

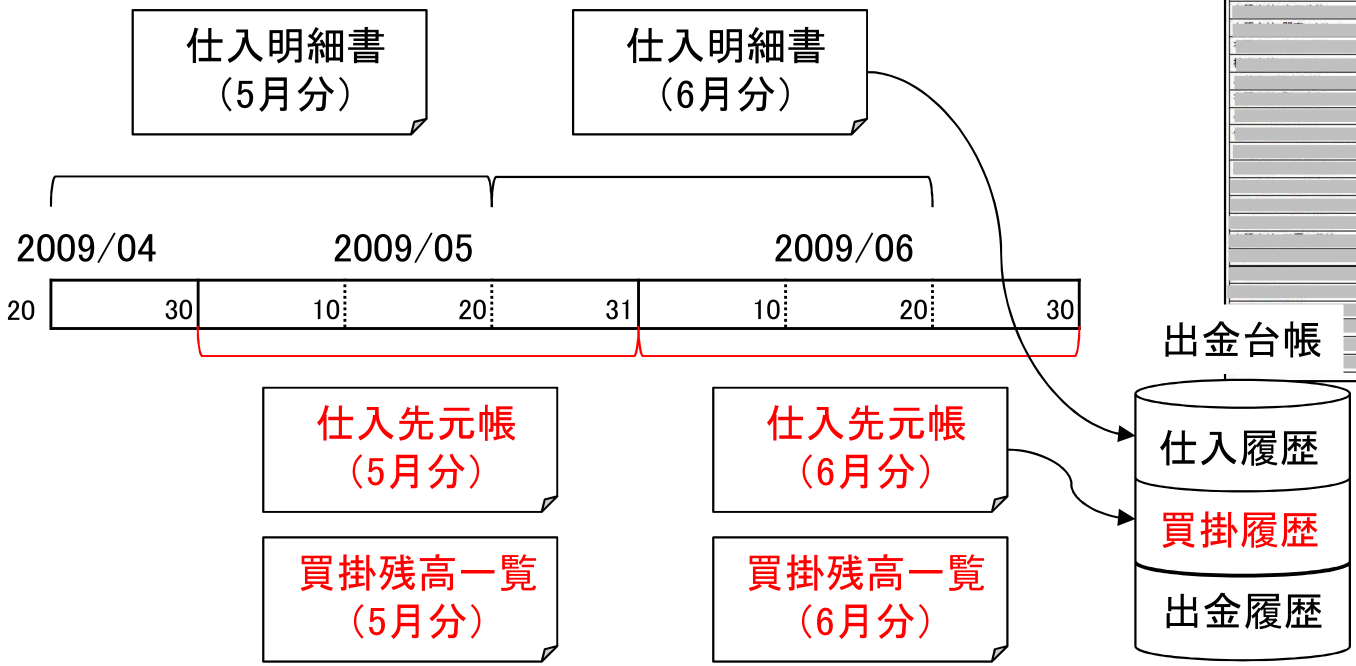


発注先を入力すると、発注台帳に登録済の品番リストから選択入力が可能になります。

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

買掛金残高一覧表　2009年3月度分　2009/06/09　1/2 ページ

取引先名	前月残高	当月出金額	繰越残高	当月売上額	当月消費税額	当月買上合計	当月請求残高
[illegible]	6,890	0	6,890	6,117	306	6,423	13,313
[illegible]	0	0	0	107,488	5,374	112,862	112,862
[illegible]	27,520	0	27,520	0	0	0	27,520
[illegible]	2,784,302	0	2,784,302	240,138	12,006	252,144	3,036,446
[illegible]	16,748	0	16,748	0	0	0	16,748
[illegible]	255,045	0	255,045	46,340	2,317	48,657	303,702
[illegible]	920,273	0	920,273	458,700	22,935	481,635	1,401,908
[illegible]	0	0	0	10,000	500	10,500	10,500
[illegible]	296,100	0	296,100	76,000	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	4,346,371	0	4,346,371	94,036	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	183,020	0	183,020	174,100	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	0	0	0	491,517	[illegible]	[illegible]	[illegible]
[illegible]	3,308	0	3,308	0	[illegible]	[illegible]	[illegible]

仕入先元帳

2009年3月度　仕入先元帳　1ページ

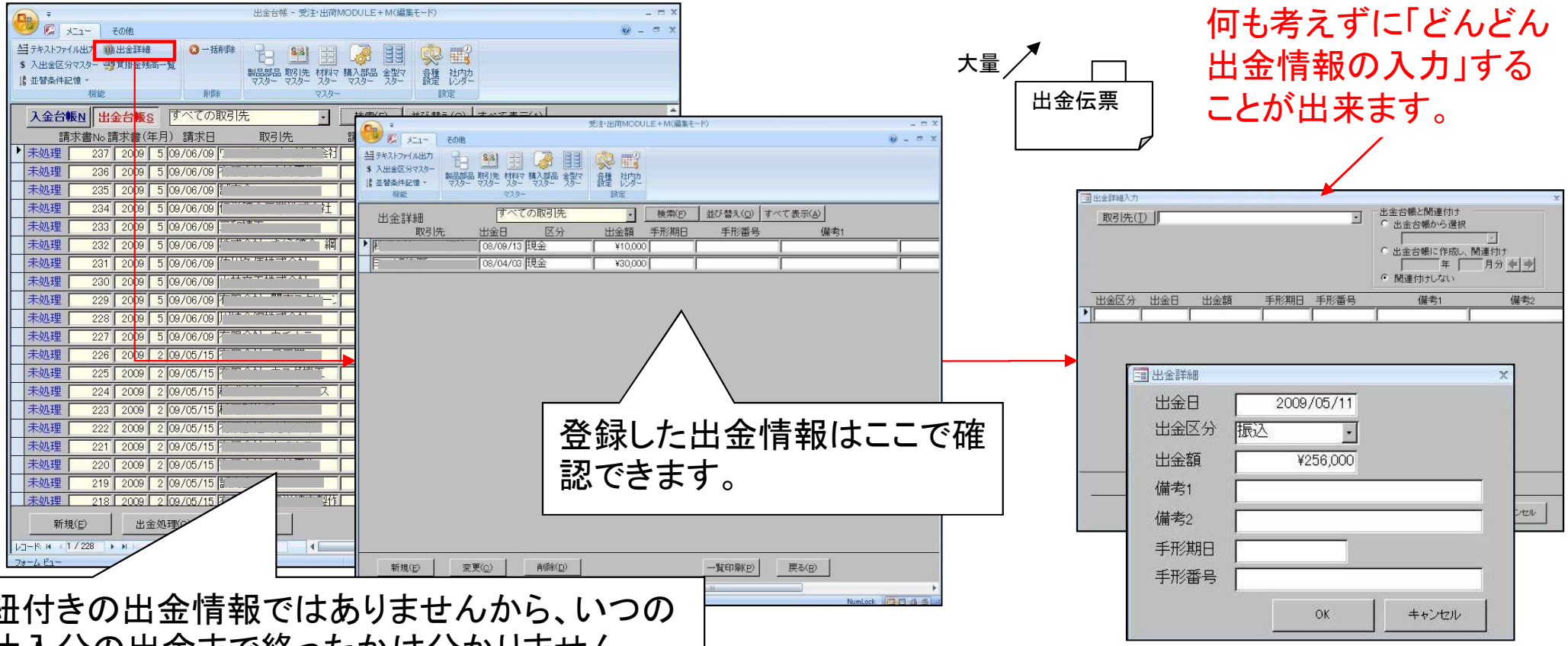
日付	注文番号	品番	品名	単価	数量	買上金額	消費税	出金額	差引残高
03/31	1090R0009	1-38509A	ドリンクホルダ	100	2	200			1,204,573
03/31	1090R0009	1-39808A0402	ステードリンクホルダ	100	1	100			1,204,673
03/31	1090R0009	1-3851CC	トビラ	3,000	2	6,000			1,210,673
03/31	2-09	Y-8030032-1	ベース板	250	1	250			1,210,923
03/31	2-09	Y-8030032-2	センサーBK	250	3	750			1,211,673
03/31	3-02	T-22962	1Uボルグ板	1,800	3	5,400			1,217,073
03/31			[illegible]	35,900	1	35,900			1,252,973
03/31			追加監視カバー	7,500	1	7,500			1,260,473
03/31			塗料代 4KG	5,000	1	5,000			1,265,473
03/31			[illegible]	51,000	2	102,000			1,367,473
03/31		T-22195	側板	3,500	1	3,500			1,370,973
03/31	3-07	T-22988	プレート取付ブラケット	350	1	350			1,371,323
03/31	3-07	T-22989	[illegible]	200	1	200			1,371,523
03/31	3-07	T-22987	点検カバー	450	1	450			1,371,973
03/31	3-07	T-22986	DC/ACインバータシート	2,200	1	2,200			1,374,173
03/31	3-07	T-22962	1Uボルグ板	1,800	1	1,800			1,375,973
03/31			■ 見本板 3枚	3,000	1	3,000			1,378,973
03/31			消費税				22,935		1,401,908
合計						458,700	22,935		
総合計						481,635			

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

22. 出金情報登録方法の追加

現行の出金情報登録は「いつの仕入分の出金まで終ったかが良く分かる」というメリットがある反面、「いつの仕入分に対する出金かを判断する」という操作が面倒という声を頂き、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〕

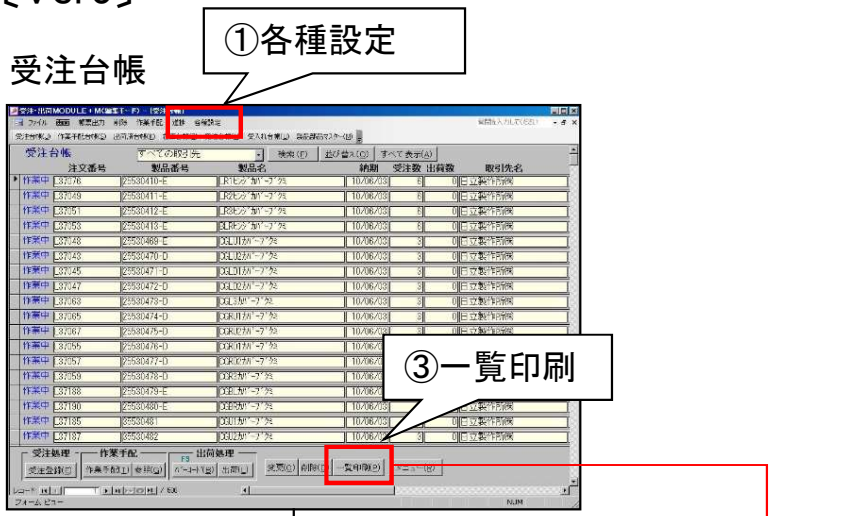


23. 帳票選択画面の追加 （1／2）

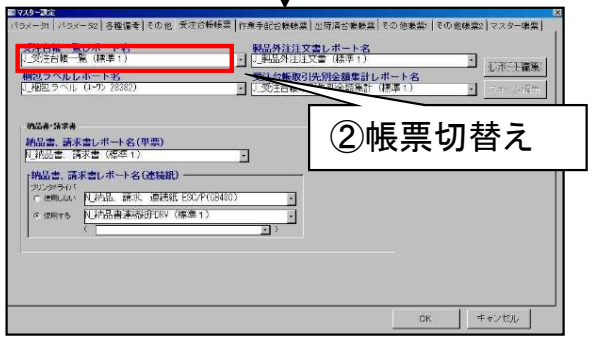
今回「帳票選択画面」が追加されました。
これまでは、出力帳票はいちいちパラメータ画面（各種設定）での切替えが必要でした。
これからは、帳票印刷ボタンを押した後で帳票を切替えることが出来ます。

〔Ver5〕

受注台帳



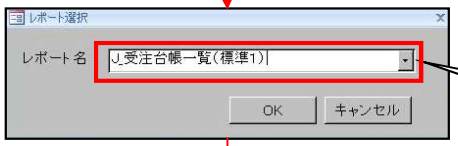
パラメータ



帳票

〔Ver7〕

受注台帳



②帳票切替え

帳票

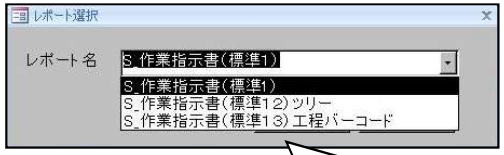
23. 帳票選択画面の追加 （2／2）

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

〔これまで〕

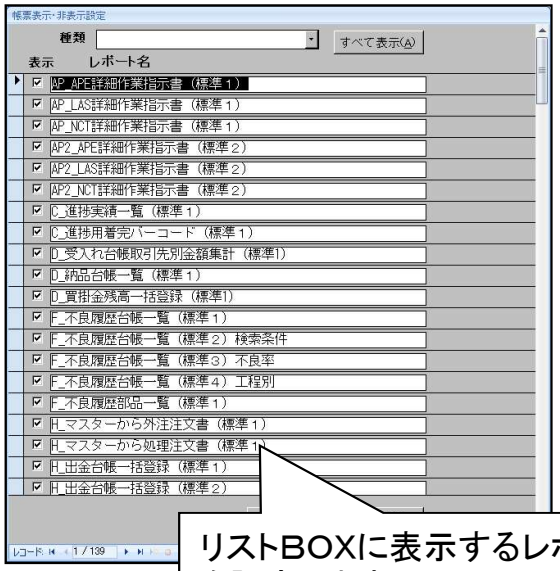
たくさん表示されるので選択に手間がかかる

〔これから〕



使用するレポートのみ表示なので選択に手間がかからない

〔パラメータ設定画面〕

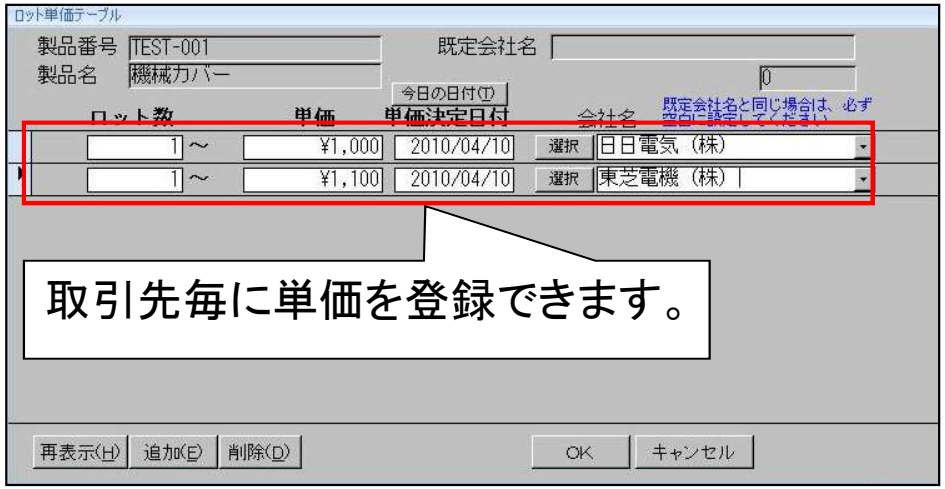


リストBOXに表示するレポートを設定します。

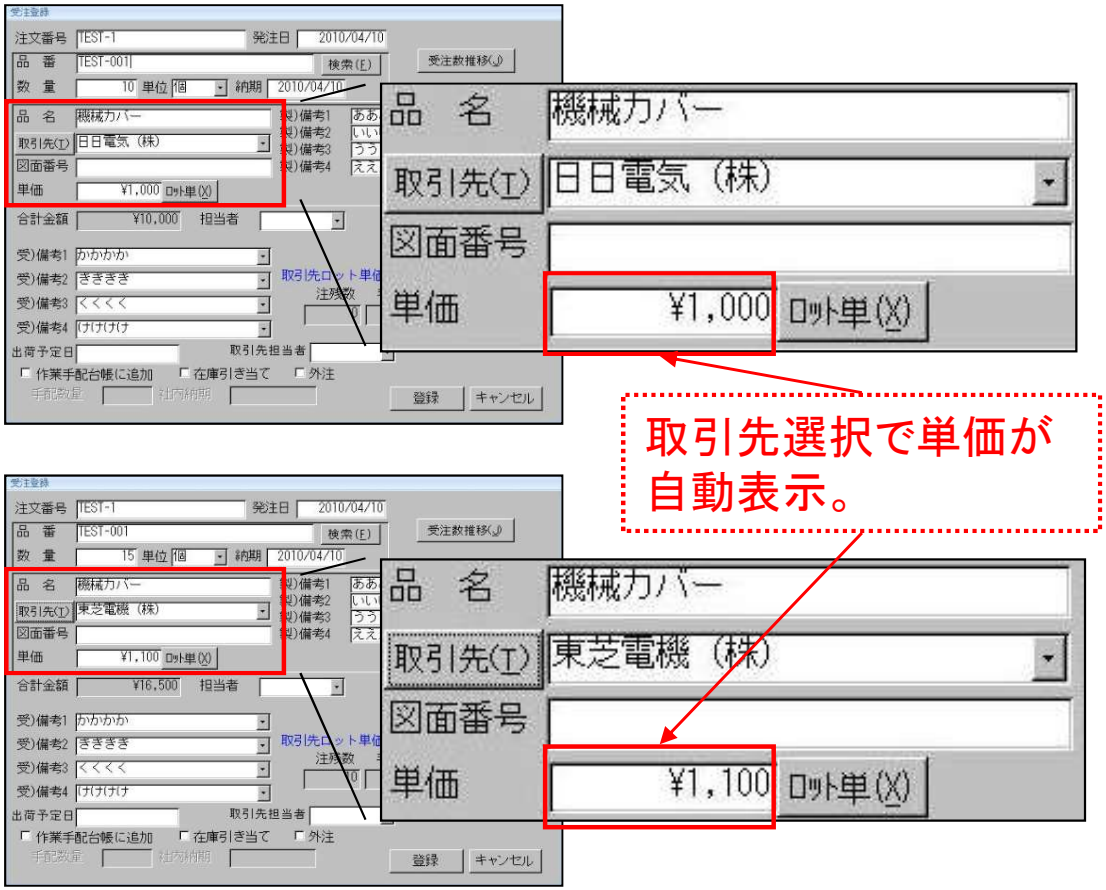
24. 取引先別ロット単価対応

今回「取引先別ロット単価」が設定できるようになりました。
これまでは、1つの品目について、取引先が1社しか登録できませんでしたから、取引先毎に単価を変更するが出来ませんでした。
これからは、事前に取引先毎の単価を登録しておくことで、受注登録時に取引先選択で単価が自動表示されるようになります。

ロット単価テーブル



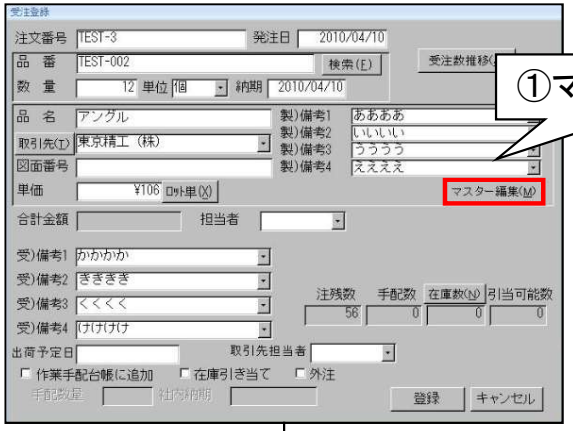
受注登録画面



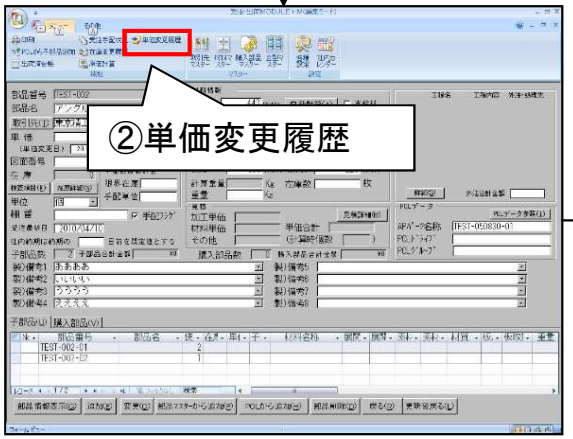
25. 単価変更履歴の追加 （1／2）

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

受注登録画面



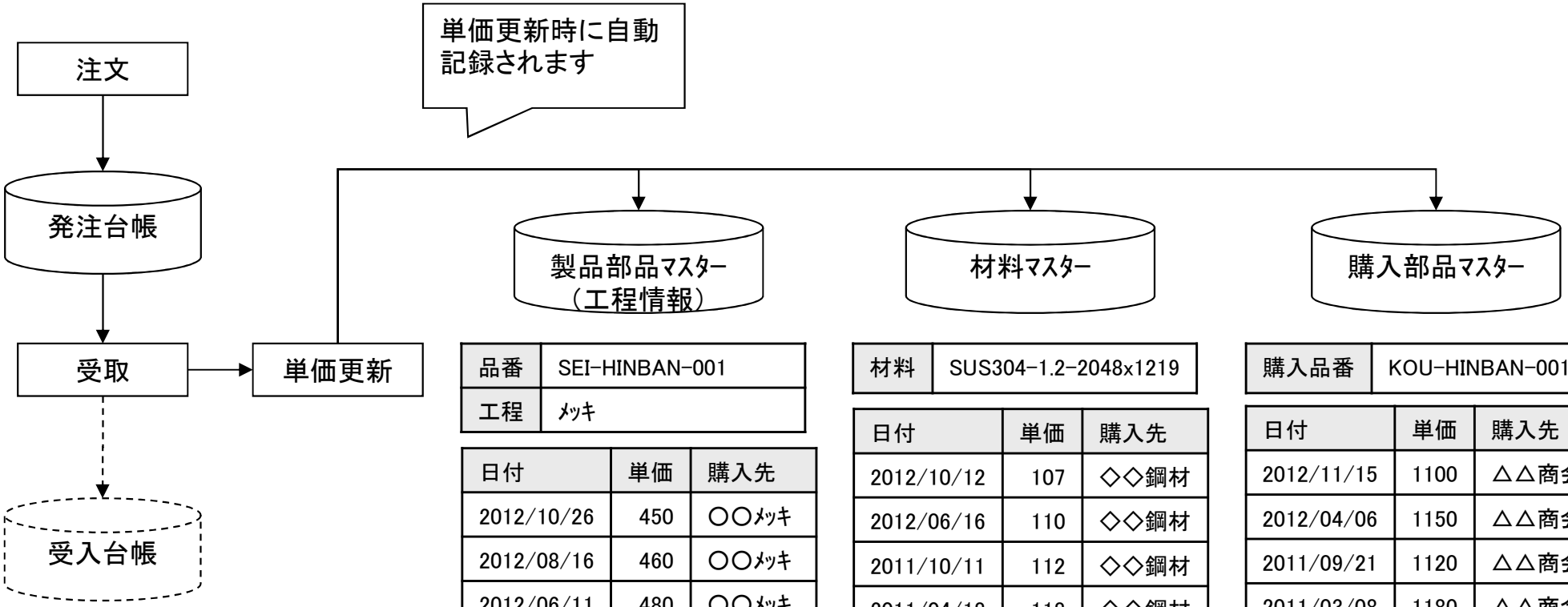
製品部品マスター



単価変更履歴

25. 単価変更履歴の追加 （2／2）

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



品番	SEI-HINBAN-001
工程	メッキ

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

材料	SUS304-1.2-2048x1219

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

購入品番	KOU-HINBAN-001

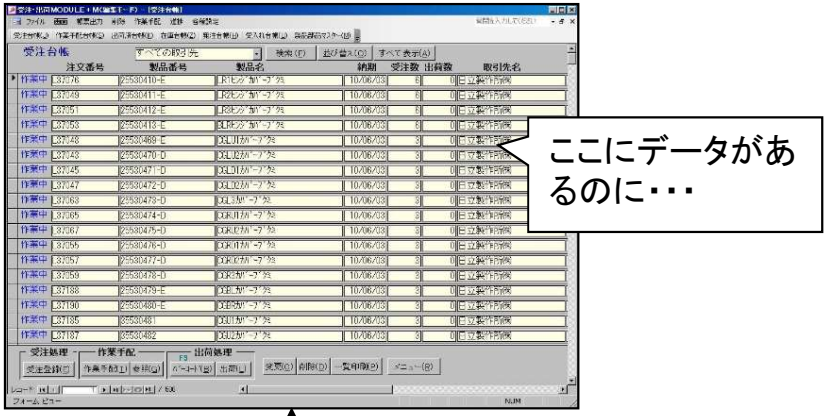
日付	単価	購入先
2012/11/15	1100	△△商会
2012/04/06	1150	△△商会
2011/09/21	1120	△△商会
2011/03/08	1180	△△商会
2010/10/12	1200	△△商会

26. 受注データコピー機能の追加

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

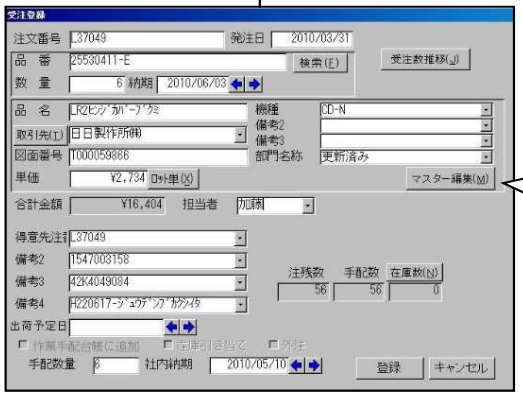
〔Ver5〕

受注台帳



ここにデータがあるのに・・・

受注登録画面

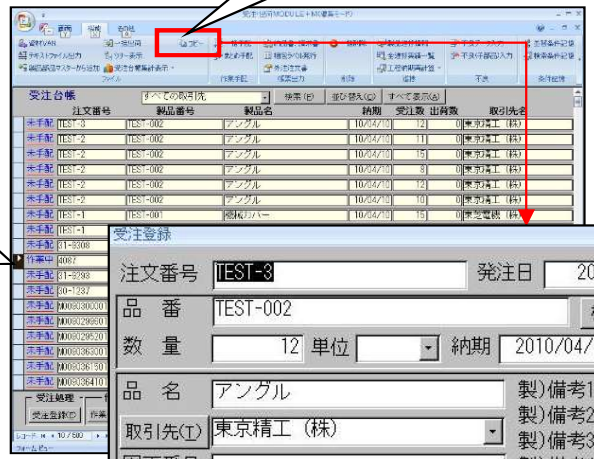


受注入力は手間だが仕方ない・・・

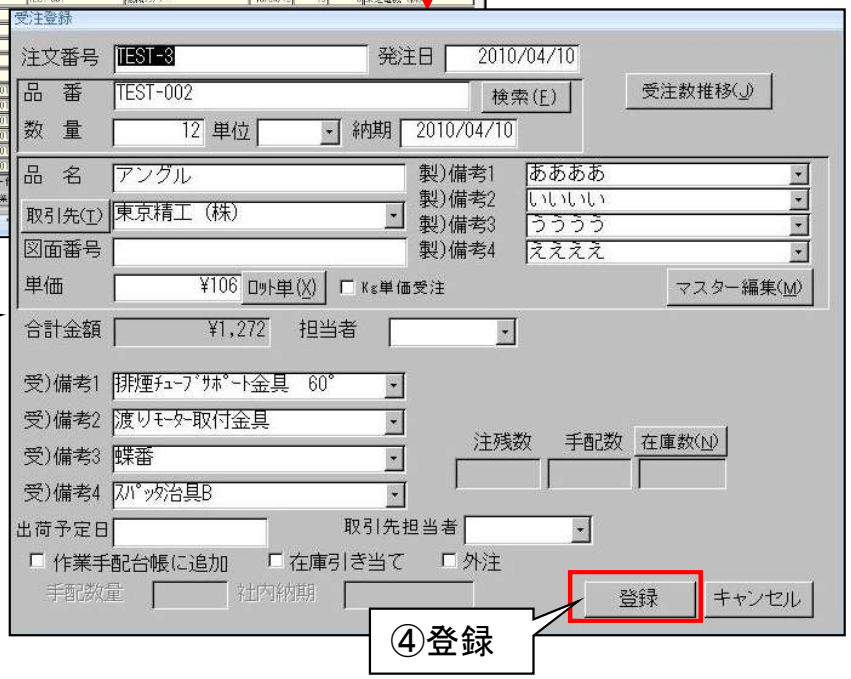
〔Ver7〕

受注台帳

②コピー



①選択



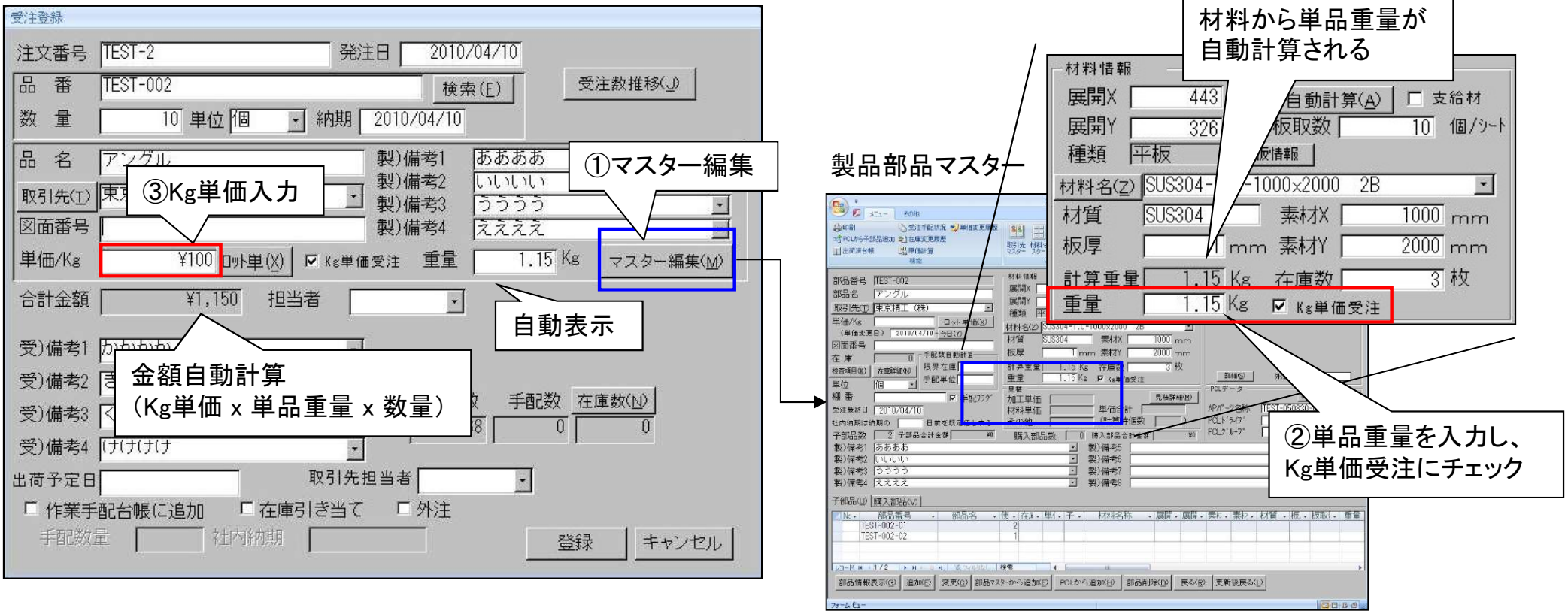
③一部変更

④登録

27. Kg単価受注機能の追加

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

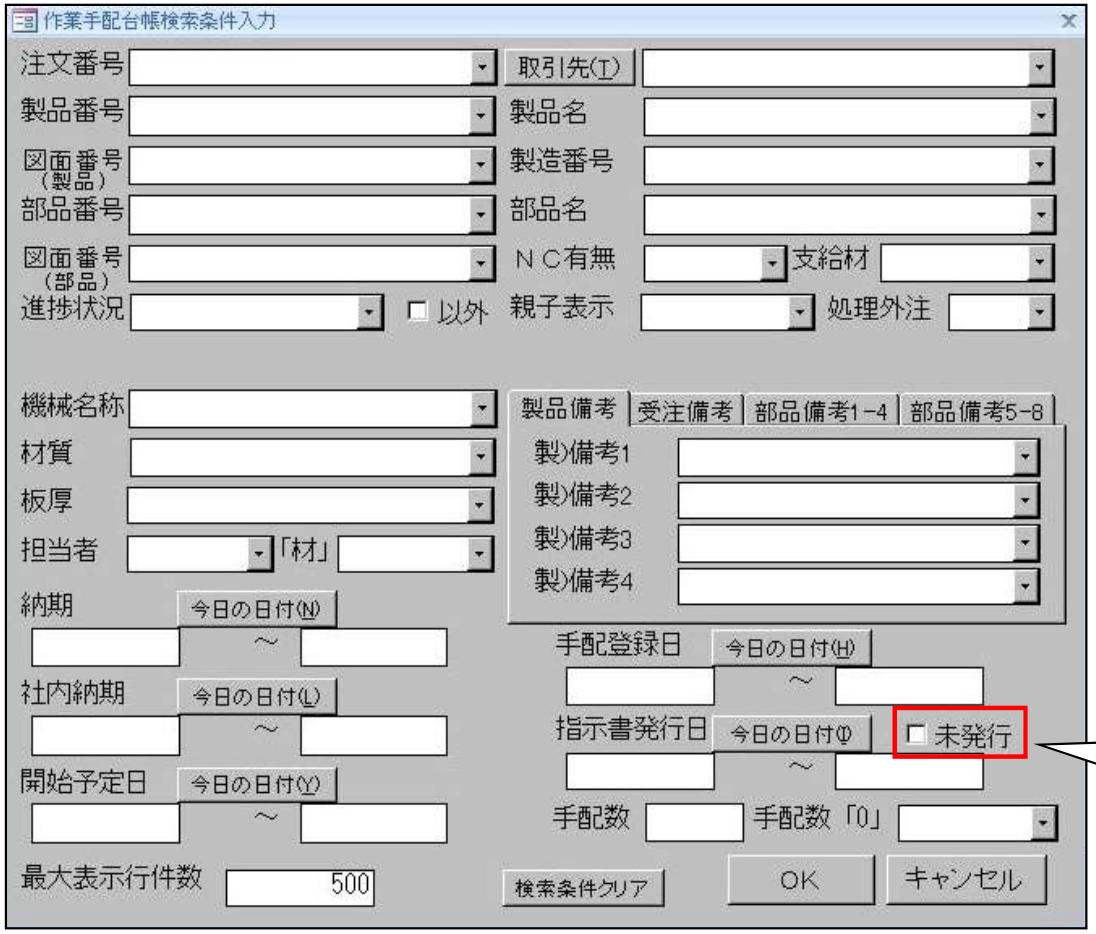
受注登録画面



28. 作業手配台帳の検索機能強化 （1／4）

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

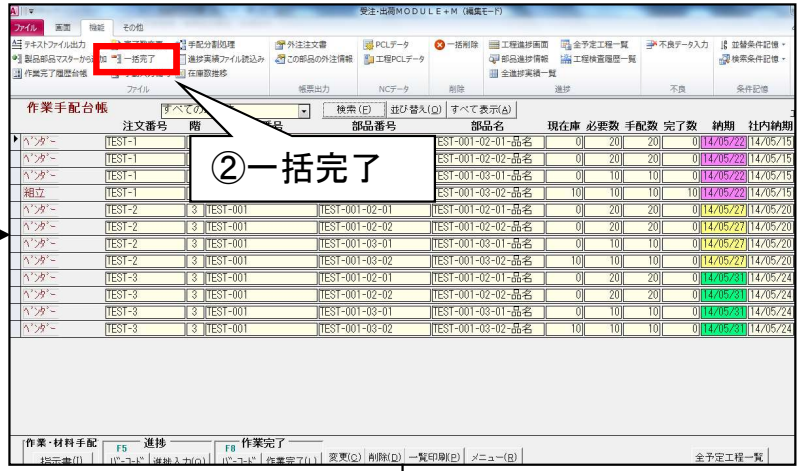


作業指示書が未発行のデータを検索

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

作業手配台帳　検索画面

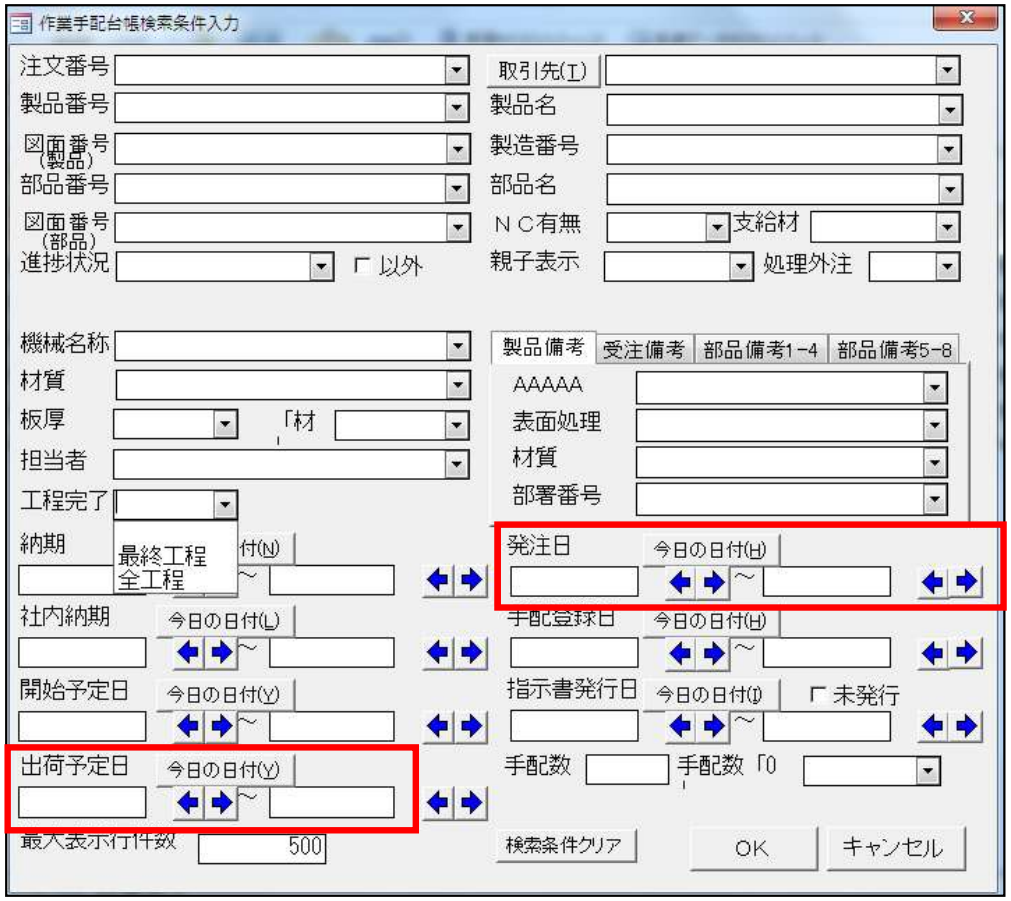


一括完了

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



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。

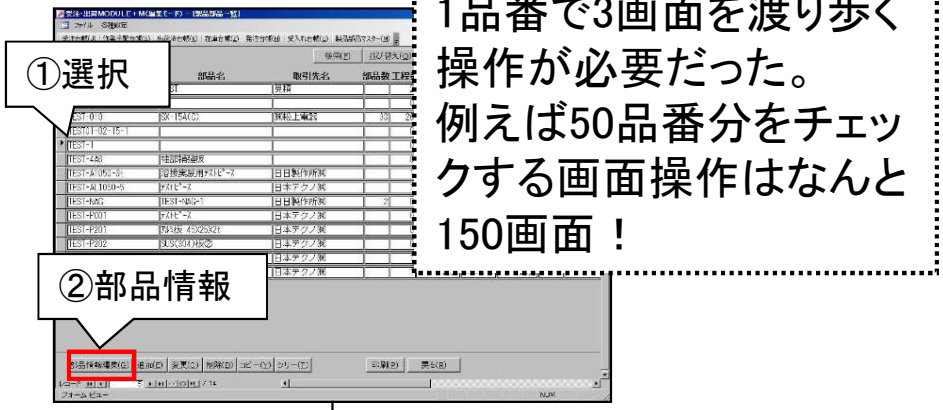
作業手配台帳 検索画面

29. 製品部品マスターで工程情報一覧の追加

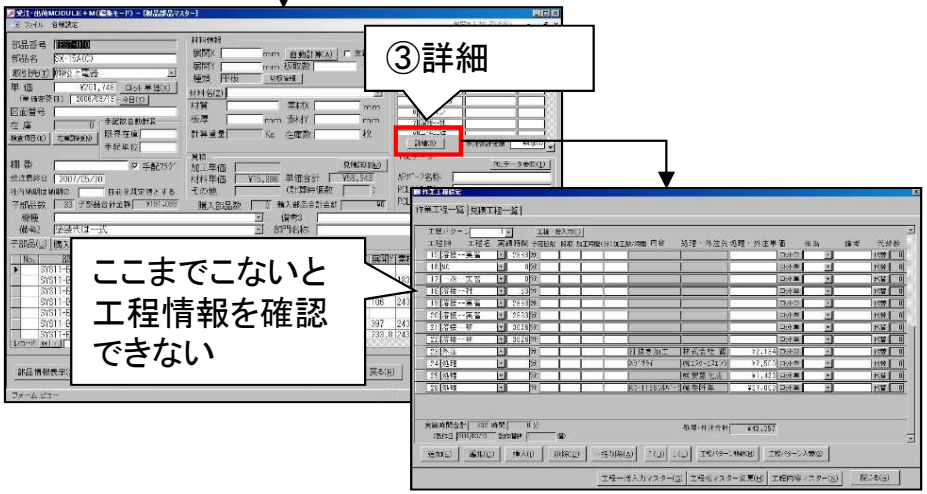
今回「製品部品マスターで工程情報一覧」が追加されました。
これまでは、ある条件で絞られた品目の工程情報を確認する場合、膨大な操作時間を必要としました。
これからは、工程情報一覧を利用することで、確認作業の大幅な時間短縮が可能になります。

〔これまで〕

製品部品マスター

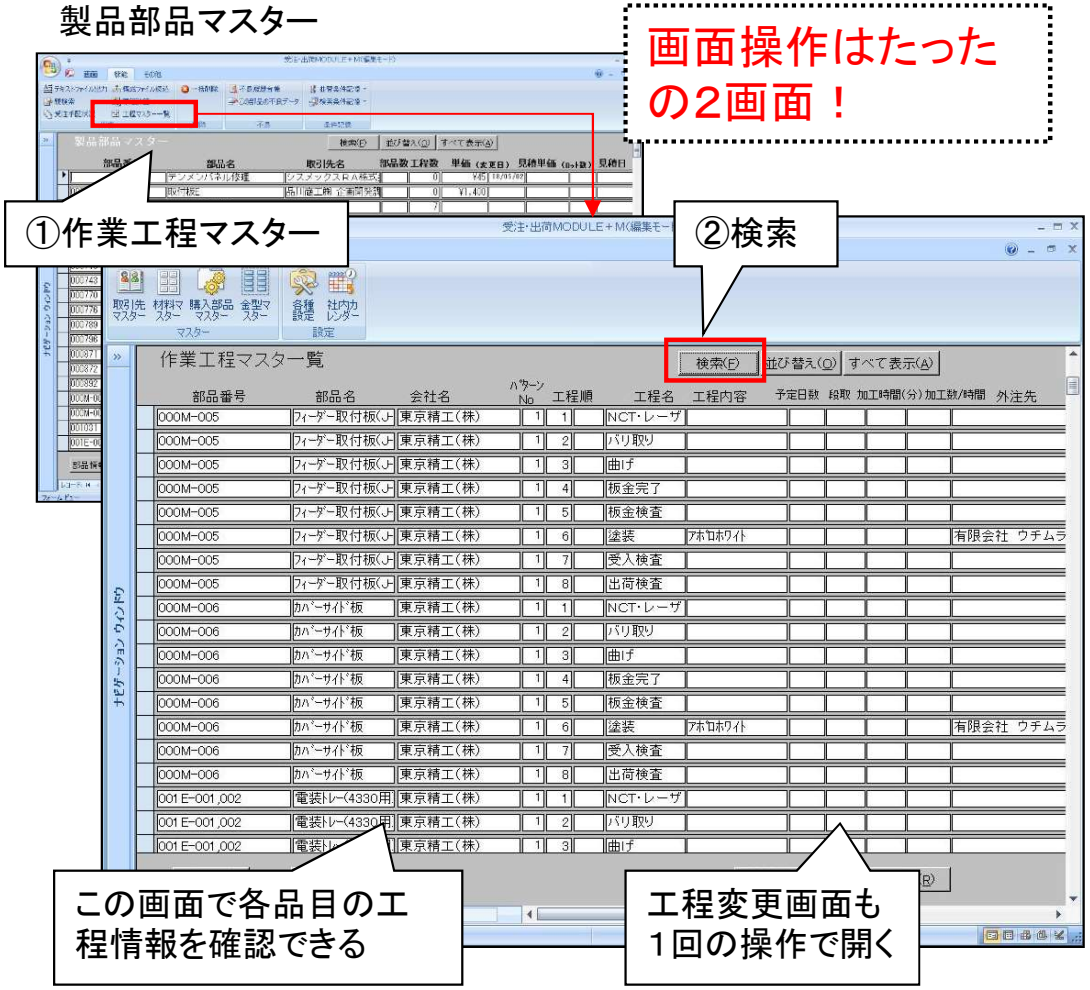


部品情報



〔これから〕

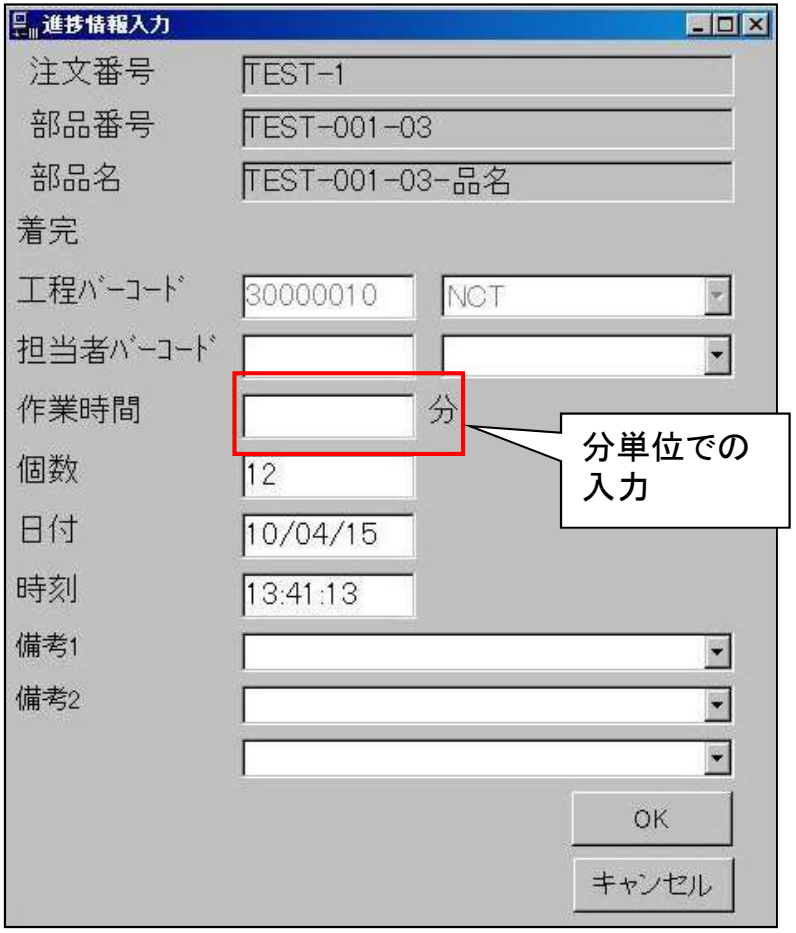
製品部品マスター



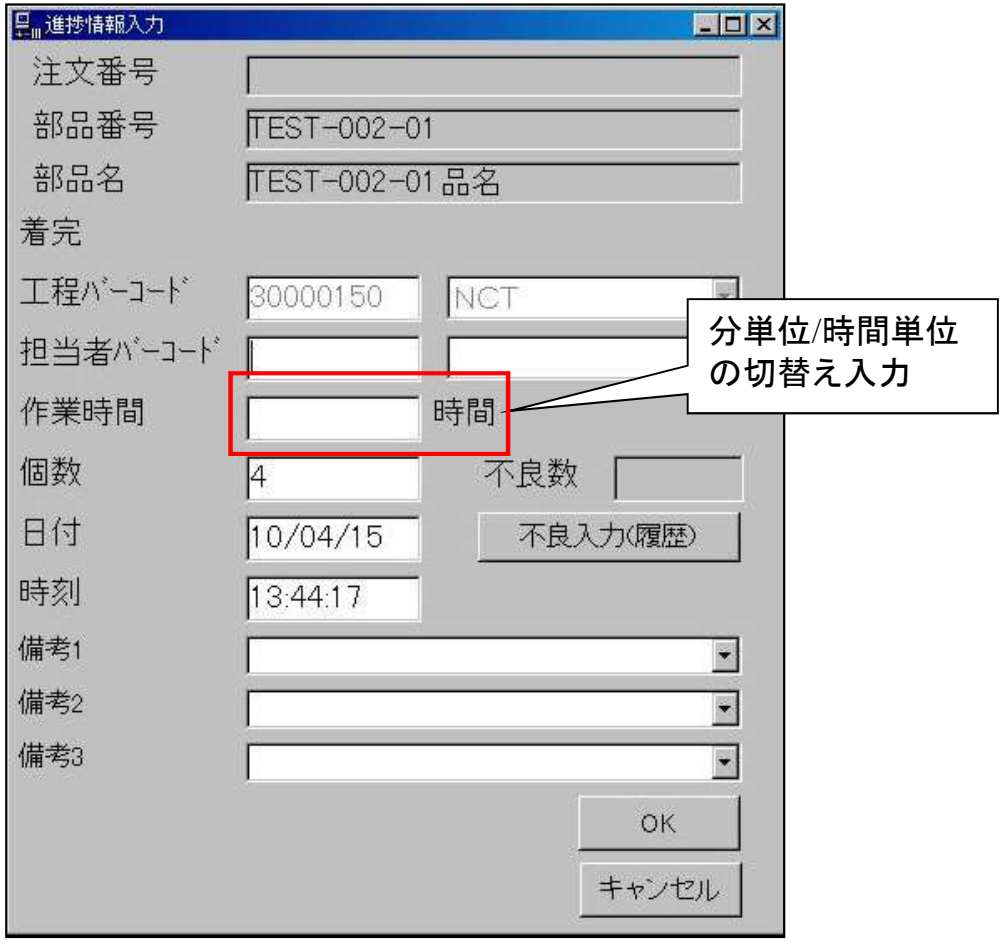
30. 進捗実績の時間入力対応

今回進捗実績時間を「時間」で入力できるようになりました。
これまでは、例えば1時間半の作業時間であれば、分に換算しての入力が必要でした。
これからは、「1.5時間」と入力すれば「90分」で登録されますから、現場作業者の負担軽減が図れます。

〔これまで〕



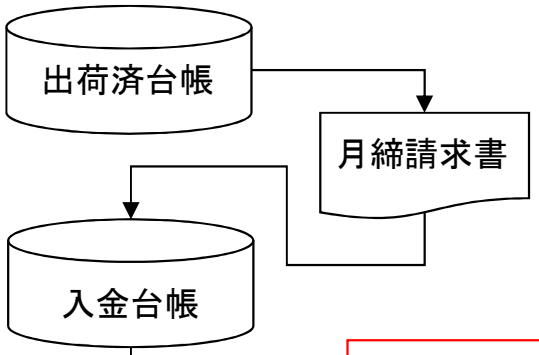
〔これから〕



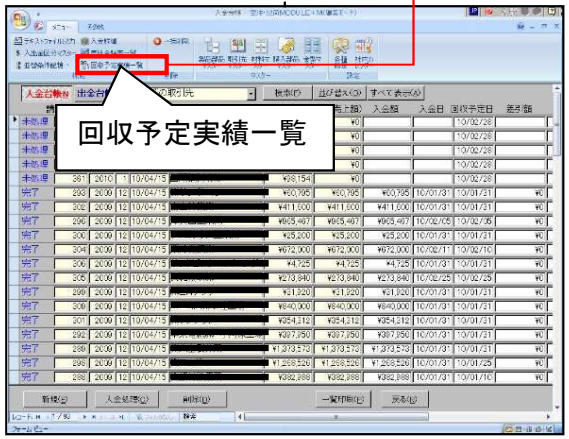
31. 回収管理機能の追加

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

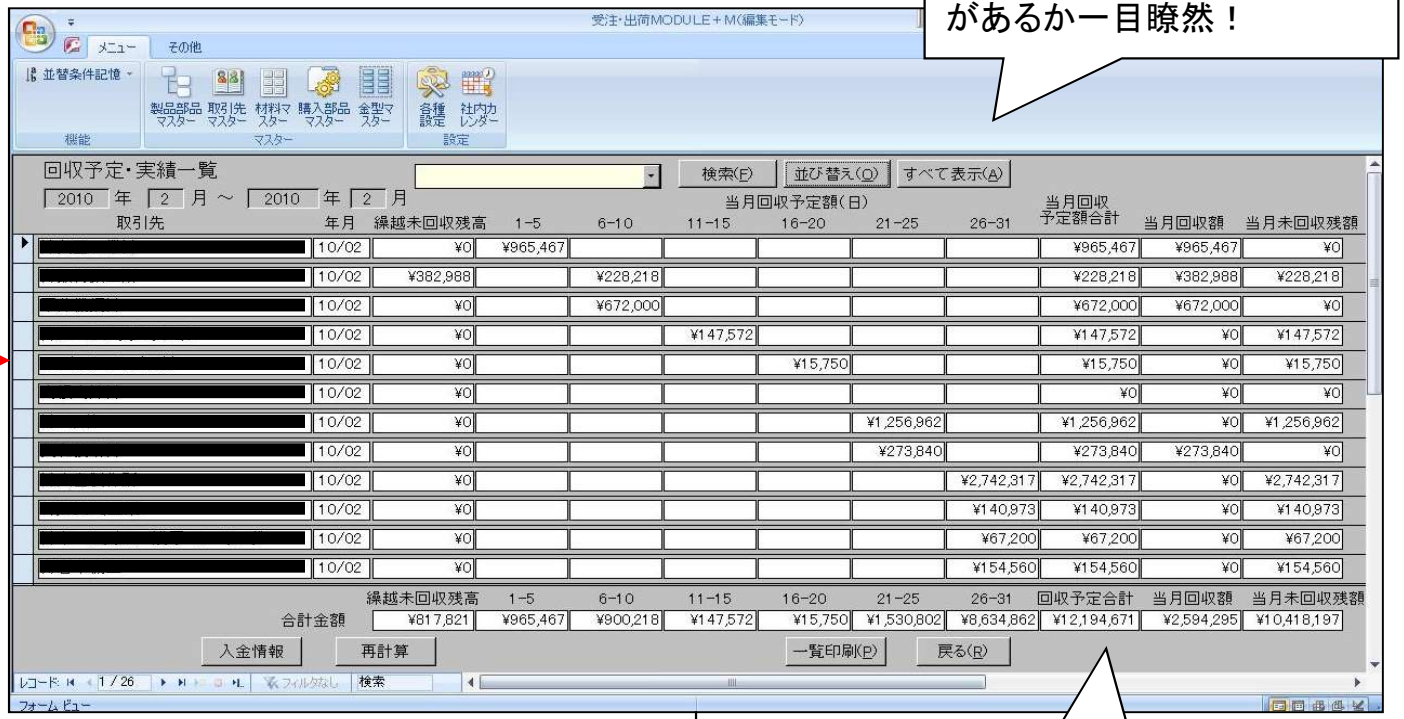
〔これから〕



〔入金台帳〕



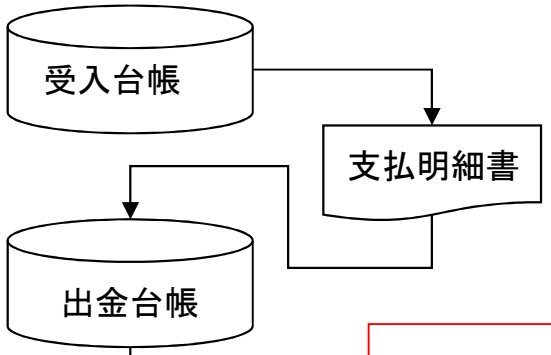
〔回収予定・実績一覧〕



32. 支払管理機能の追加

今回「支払管理機能」が追加されました。
これまでは、出金台帳の買掛データを追うことで「△△△会社への〇月分の支払予定はいつか」は分かりましたが、ある期間の支払予定を一目で見ることが出来ませんでした。
これからは、ある期間の支払予定（および支払実績）を一目で見ることが出来ますから、回収管理機能と併せて資金計画にお役立て頂けます。

〔これから〕



〔出金台帳〕

〔支払予定・実績一覧〕

帳票出力可能

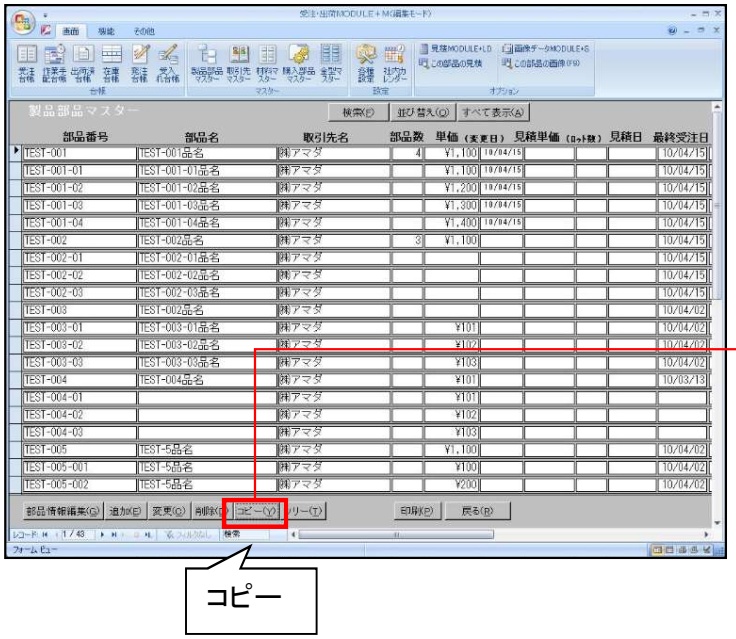
支払予定実績一覧

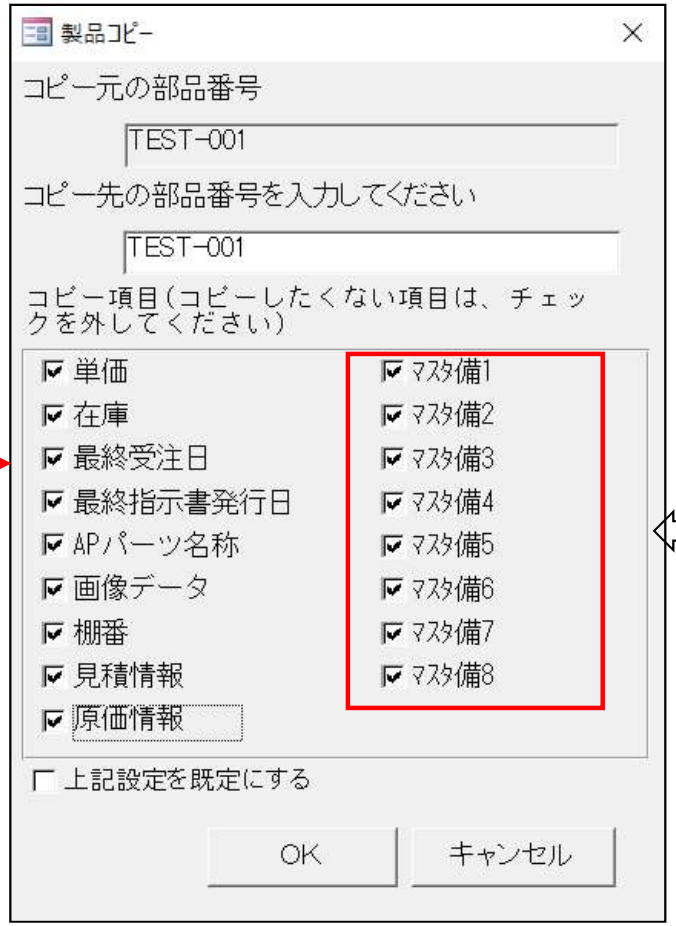
33. 製品部品マスターコピー機能の改善

UPDATE（6.90）

今回、コピー条件が追加されました。

〔製品部品マスター〕



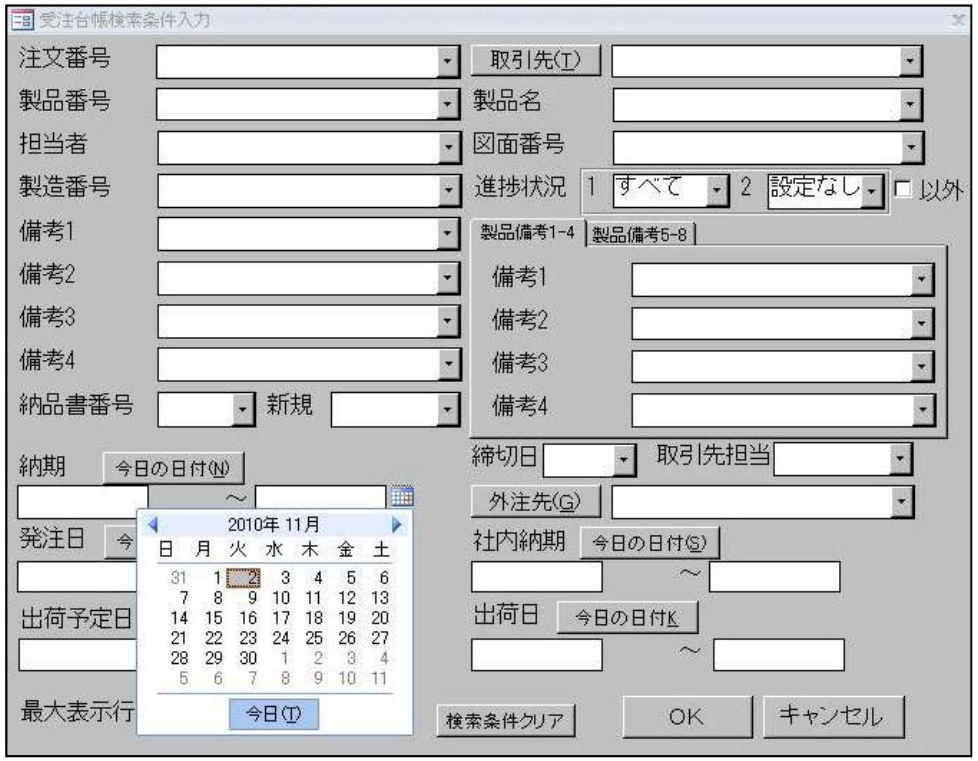


今回機能UP

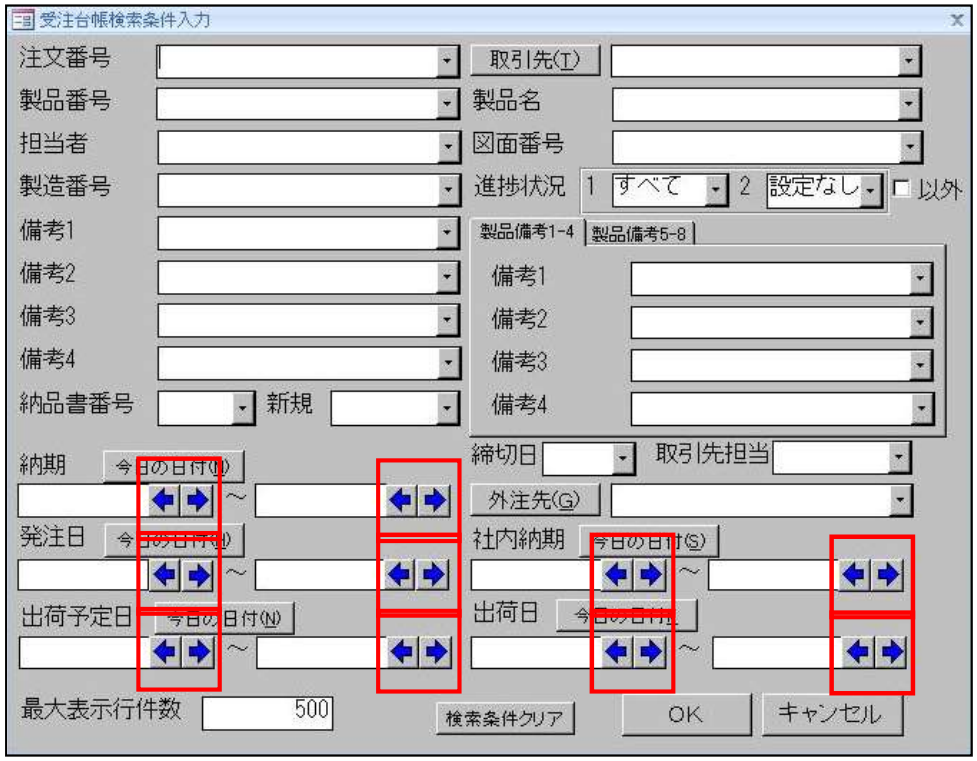
34. 矢印操作の日付入力を追加

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〕



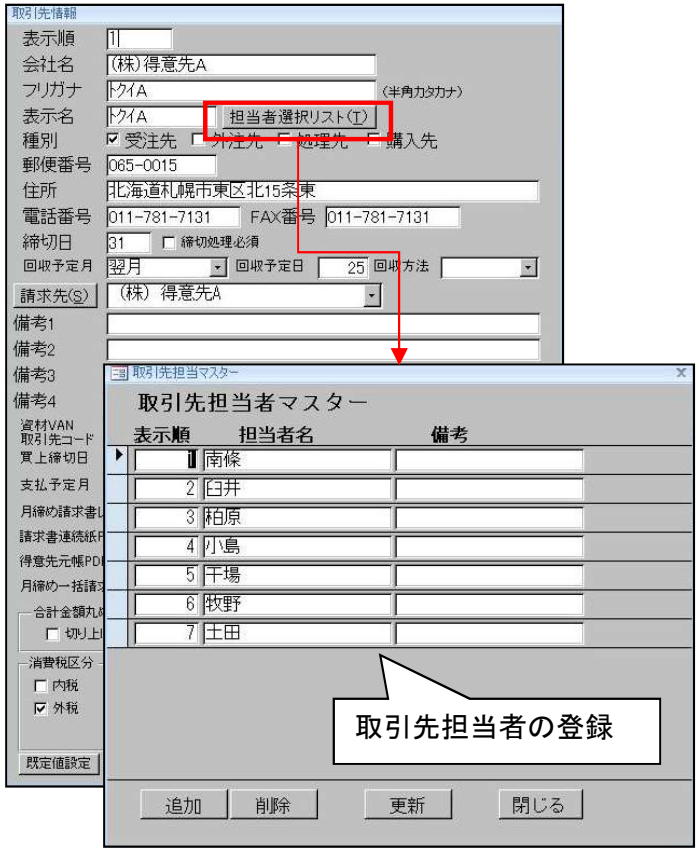
〔矢印操作の日付入力〕



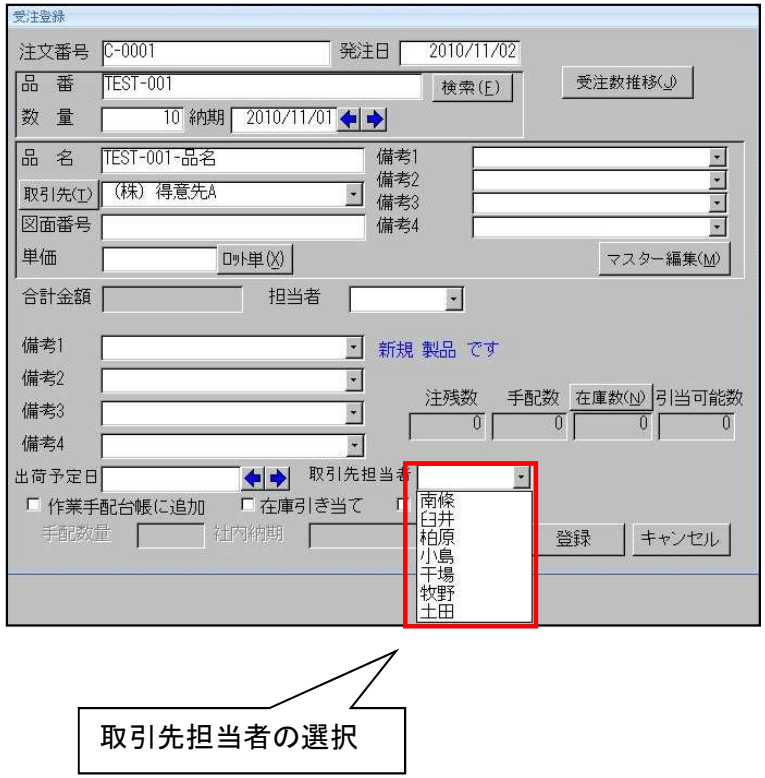
35. 取引先担当者の追加 （1／2）

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なりました。

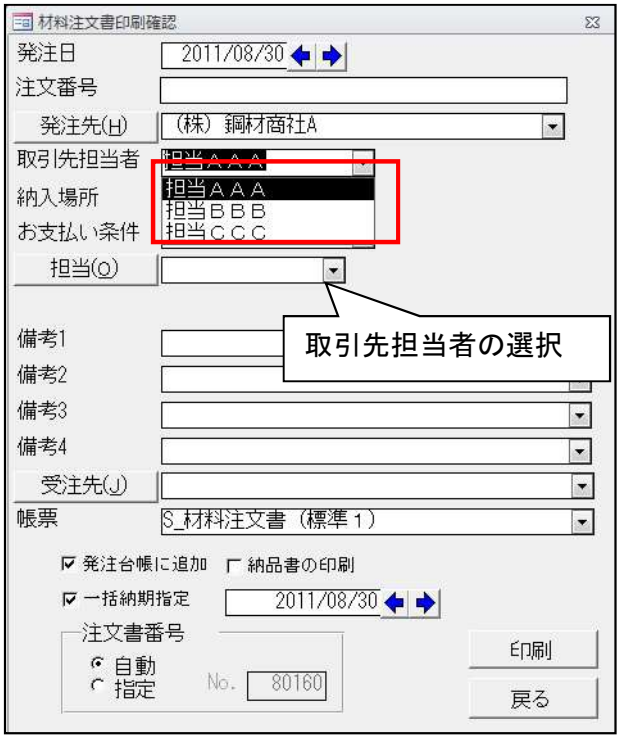
〔取引先マスター〕



〔受注登録画面〕



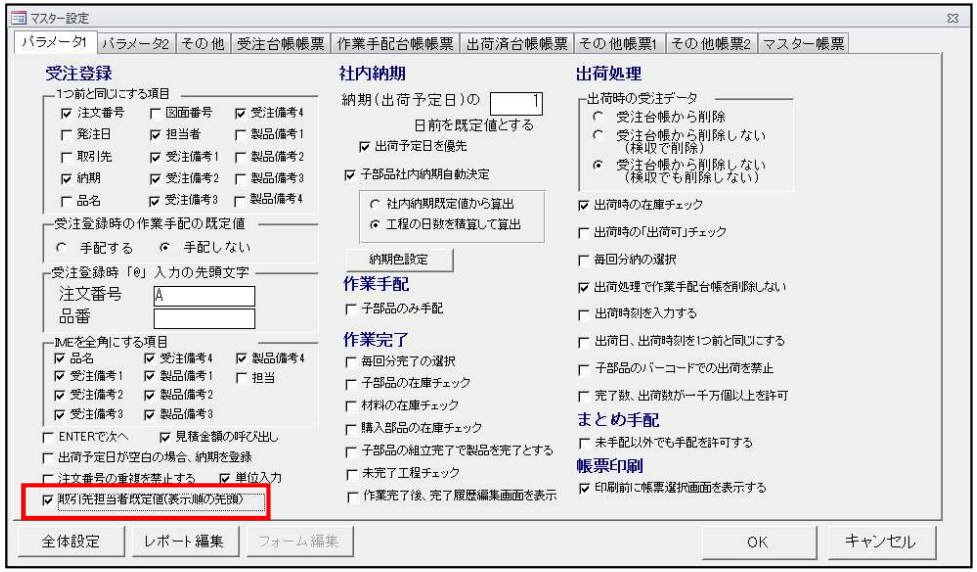
〔注文画面〕



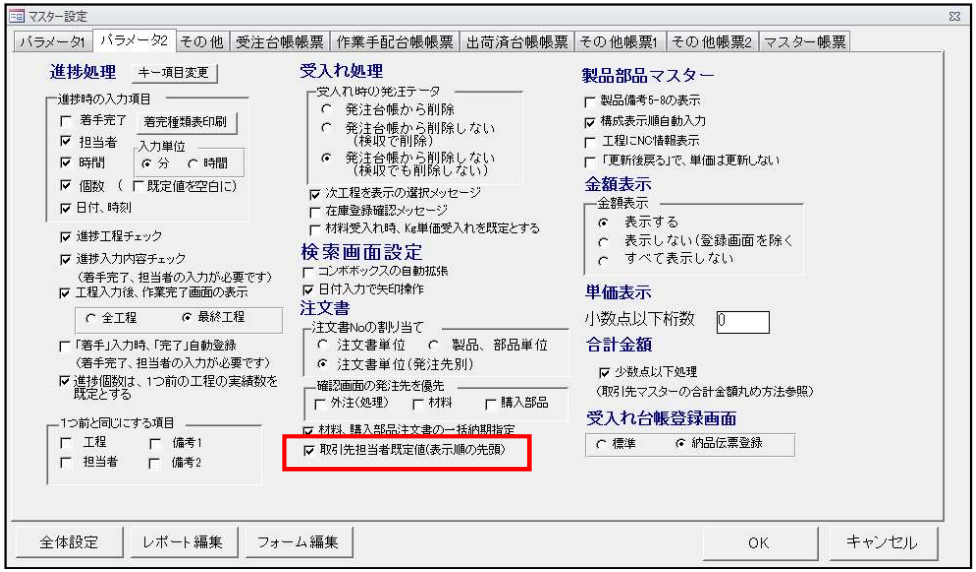
35. 取引先担当者の追加 （2／2）

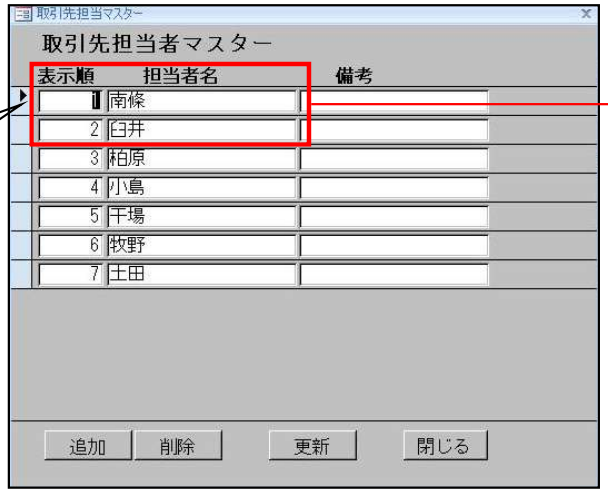
さらに、受注登録画面や注文画面での取引先担当者の自動呼出しも可能になりました。

〔受注登録用ﾊﾟﾗﾒｰﾀ〕

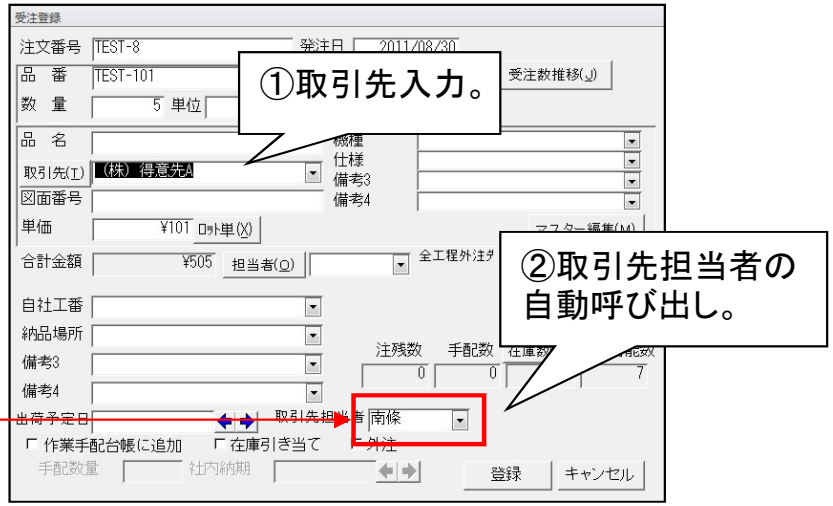


〔発注用ﾊﾟﾗﾒｰﾀ〕





表示順の先頭



①取引先入力。

②取引先担当者の自動呼び出し。

36. 材料重量計算の改善 （1／2）

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

〔材質マスター〕

〔製品部品マスター．材料情報〕

〔計算例〕

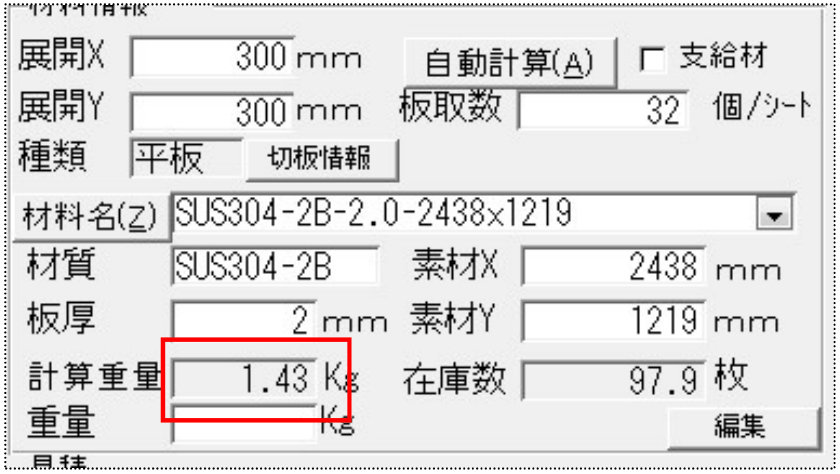
12.76 ＝ 1.6 x 1 x 1 x 7.86 + 1 x 1 x 0.18

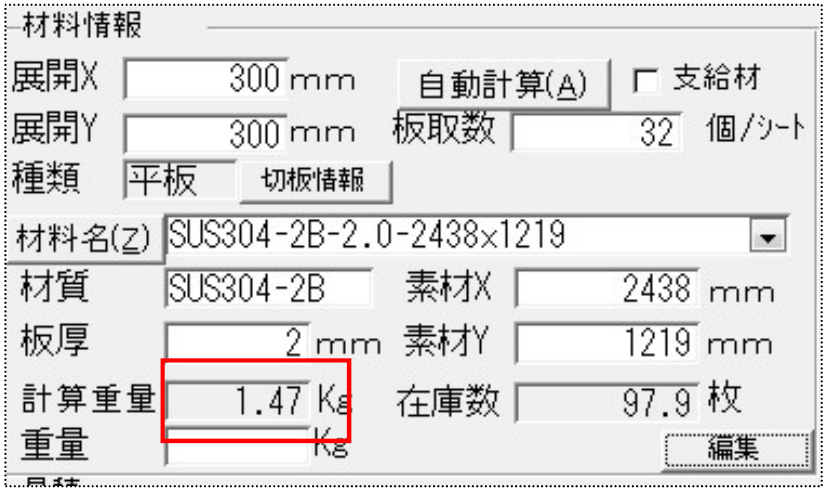
〔計算式〕

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

36. 材料重量計算の改善 （2／2）

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





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

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

計算重量(kg) =素材重量（Kg）÷板取数(個)

1.4728(kg) = 47.13(Kg) ÷ 32(個)

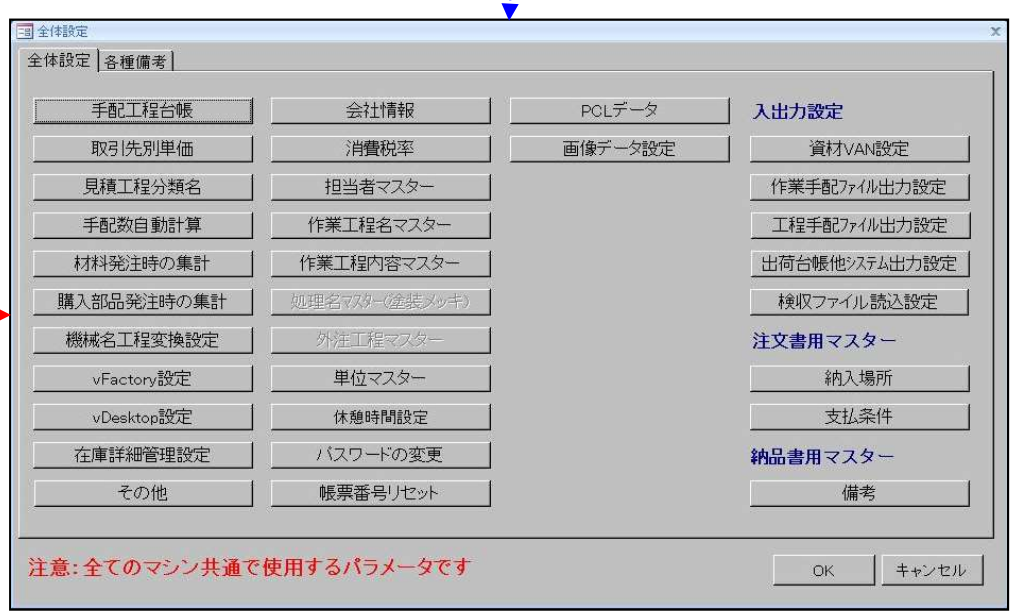
37. パラメータ設定画面の変更

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

〔パラメータ設定画面〕

このコンピュータに効くパラメータ

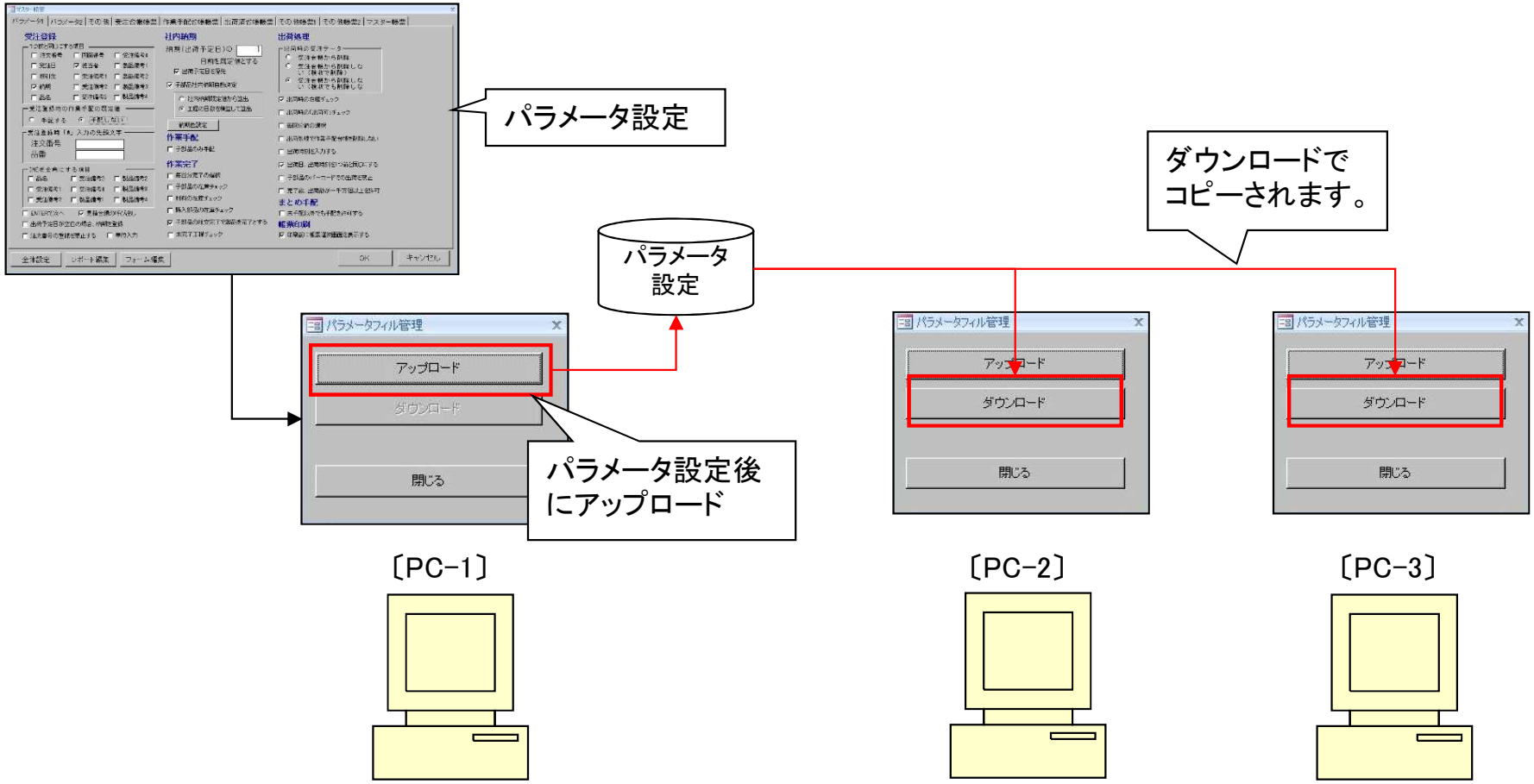
全部のコンピュータに効くパラメータ



38. パラメータ情報のコピー

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

〔パラメータ設定画面〕



39. 同一購入部品処理の追加

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

〔これまで〕

①購入部品ﾏｽﾀｰでｺﾋﾟｰで新品番を作成

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

②購入部品ﾏｽﾀｰで旧品番を使用している親品番を検索しその親品番をﾒﾓ。

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

見つかった親品番が多い場合、この作業が大変です。

〔これから〕

①購入部品ﾏｽﾀｰでｺﾋﾟｰで新品番を作成

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

②購入部品ﾏｽﾀｰで同一化処理を実行。

40. 帳票番号リセットの追加

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

納品書Noが6桁目に突入した

納 品 書

No.100000
2010/11/04

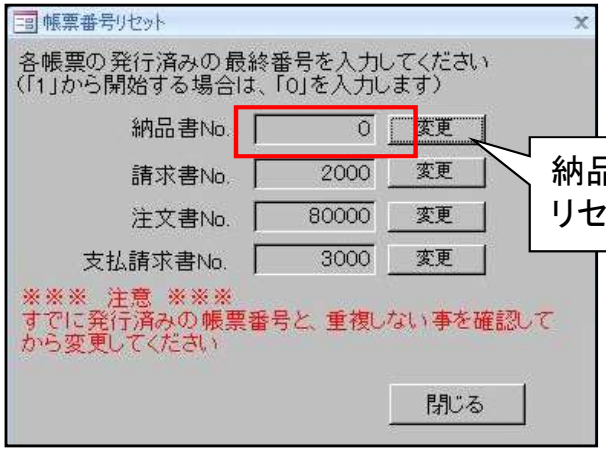
(株) 得意先A 御中

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

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

小 計	¥32,070
消費税	¥1,604
税込金額	¥33,674

〔パラメータ設定画面〕



納品書Noをリセット

リセットされた納品書No

納 品 書

No.1
2010/11/04

(株) 得意先A 御中

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

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

小 計	¥32,070
消費税	¥1,604
税込金額	¥33,674

41. 予定日数の一括更新

今回、「予定日数の一括更新」機能を追加しました。
工程納期を自動計算させる場合、部品毎の工程情報に「予定日数」を登録する必要があります。
しかし、1品目毎に予定日数を登録する作業は、大変な労力を必要とします。
そこで「予定日数の一括更新」機能を追加し、この作業の大幅な時間短縮を可能にしました。

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

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

品目毎に予定日数を登録する作業はとても手間がかかります。

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

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

予定日数の一括更新が行えるようになりました。

NCT工程

予定日数	1

・・・

検査工程

予定日数	1

42. 段取時間、加工時間の一括更新

今回、「段取時間、加工時間の一括更新」機能を追加しました。
山積み/山崩し運用を行う場合、部品毎の工程情報に「段取時間、加工時間」を登録する必要があります。
しかし、1品目毎に段取時間、加工時間を登録する作業は、大変な労力を必要とします。
そこで「段取時間、加工時間の一括更新」機能を追加し、この作業の大幅な時間短縮を可能にしました。

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

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

品目毎に段取時間、加工時間を登録する作業は手間がかかります。

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

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

段取時間、加工時間の一括更新

NCT工程

段取時間	15
加工時間	10

・・・

検査工程

段取時間	5
加工時間	5

43. PCLから加工時間の一括取り込み

今回、「PCLから加工時間の一括取り込み」機能を追加しました。
より正確な山積み/山崩し運用を行う場合、工程情報に正確な「加工時間」を登録する必要があります。
これまでも、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		
・・・	・・・		

1品目毎にPCLから加工時間を取り込む作業はとても手間がかかります。

加工時間取り込み

加工時間取り込み

・・・

SDD

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

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

PCL加工時間の一括取り込み

NCT工程
加工時間取り込み

段取時間 15

曲げ工程
加工時間取り込み

段取時間 5

SDD

44. 在庫数推移計算の追加 （1／10）

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

〔これまで〕

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

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

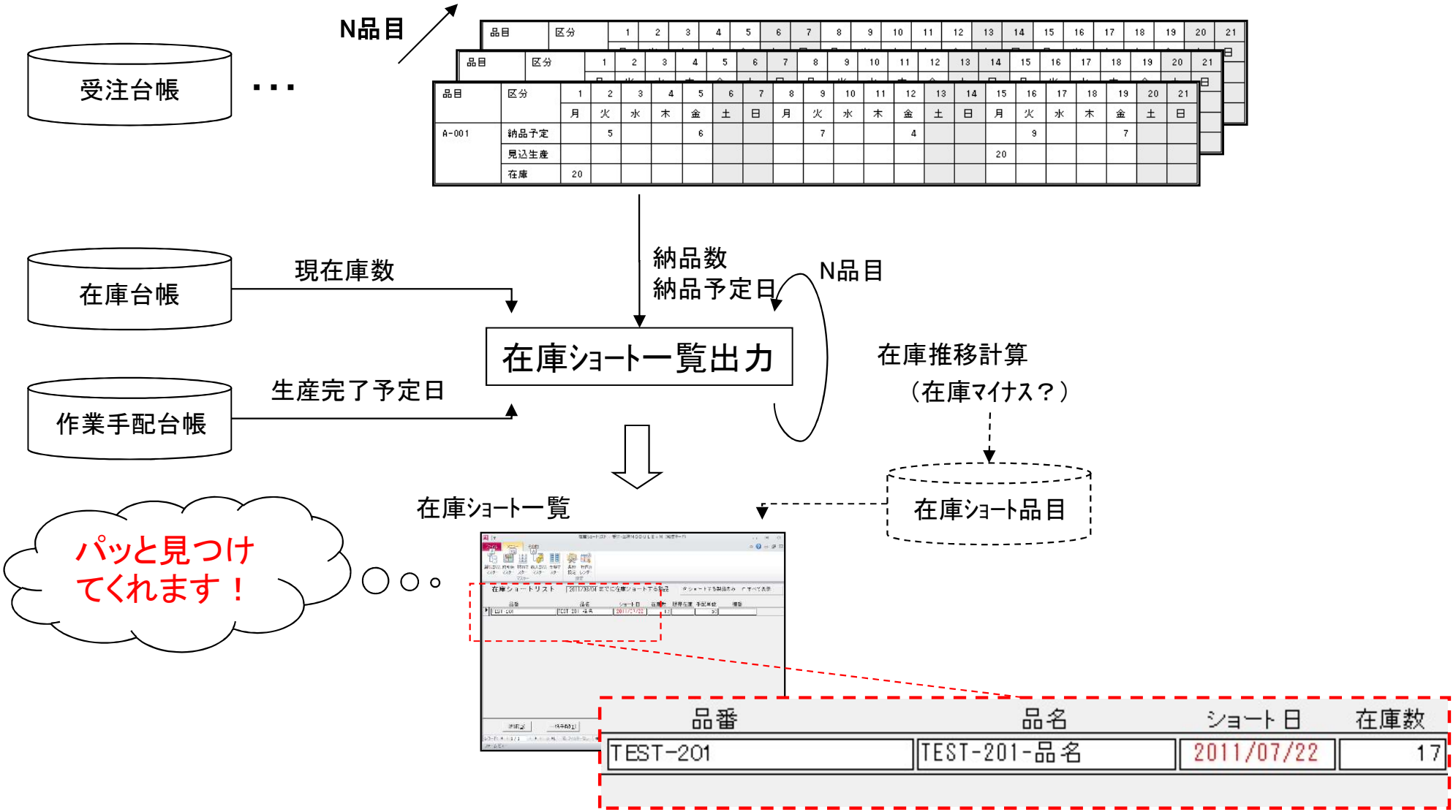
手計算でなんとか・・・

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

そんなの無理！

44. 在庫数推移計算の追加 （2／10）

〔しくみは？〕



44. 在庫数推移計算の追加 （3／10）

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

在庫ショート一覧

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

在庫ショート状況の確認

在庫数推移表

取引先 (株)得意先A
品番 TEST-201
品名 TEST-201-品名
棚番
限界在庫
手配単位 50
在庫数 17 (現在)
「在庫引」処理

種別	日付	発注日	注文番号	受注数	手配数	残数	受注台帳進捗
受注	11/07/10	11/06/10	TEST-1(確定)	4	0	13	未手配
受注	11/07/13	11/06/10	TEST-3(確定)	1	0	12	未手配
受注	11/07/16	11/06/10	TEST-4(FC)	4	0	8	未手配
受注	11/07/18	11/06/10	TEST-5(FC)	3	0	5	未手配
受注	11/07/20	11/06/10	TEST-6(FC)	4	0	1	未手配
受注	11/07/22	11/06/10	TEST-7(FC)	4	0	-3	未手配

自動で在庫引マーク

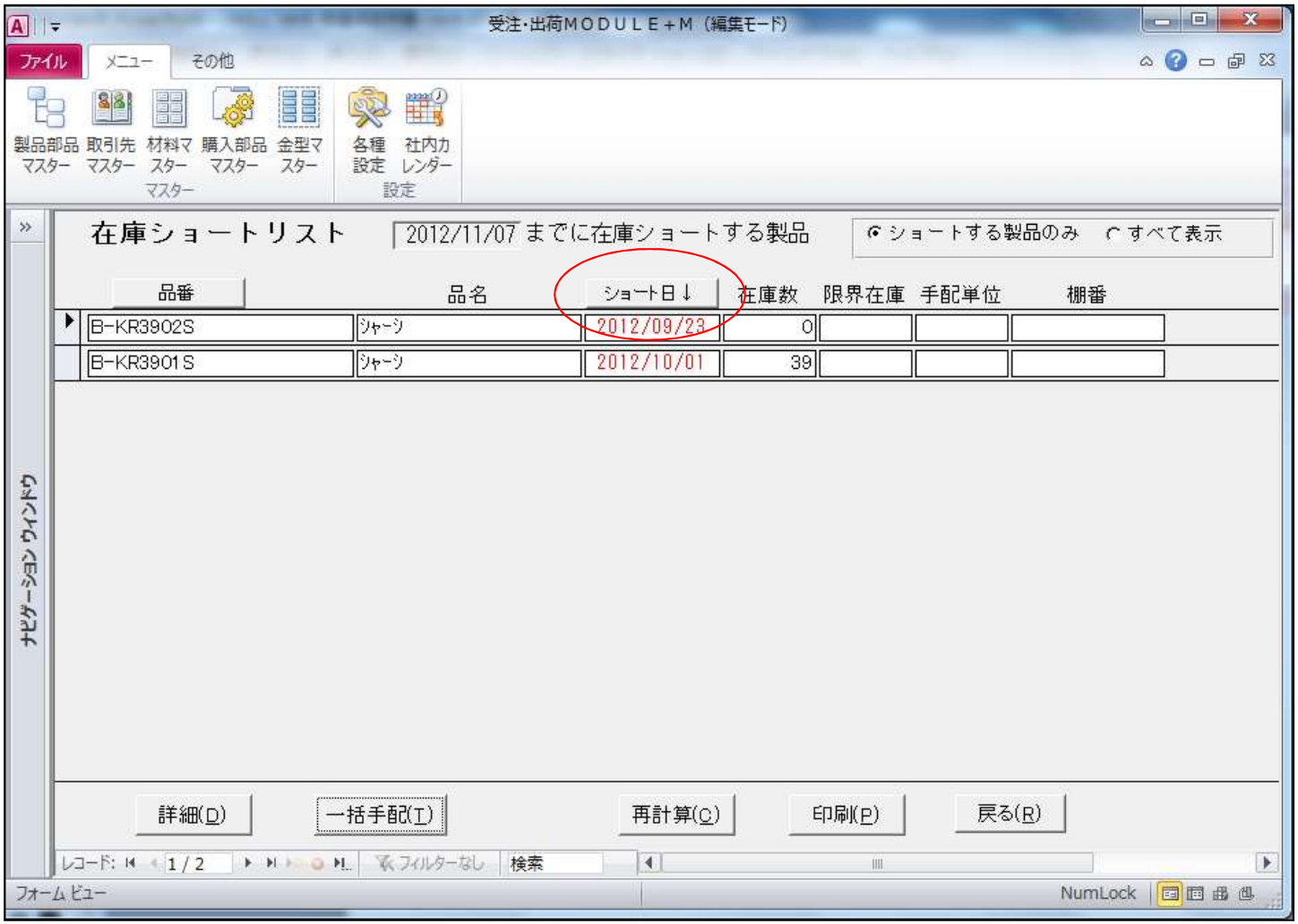
残数がプラス

自動で不足数を手配

残数がマイナス

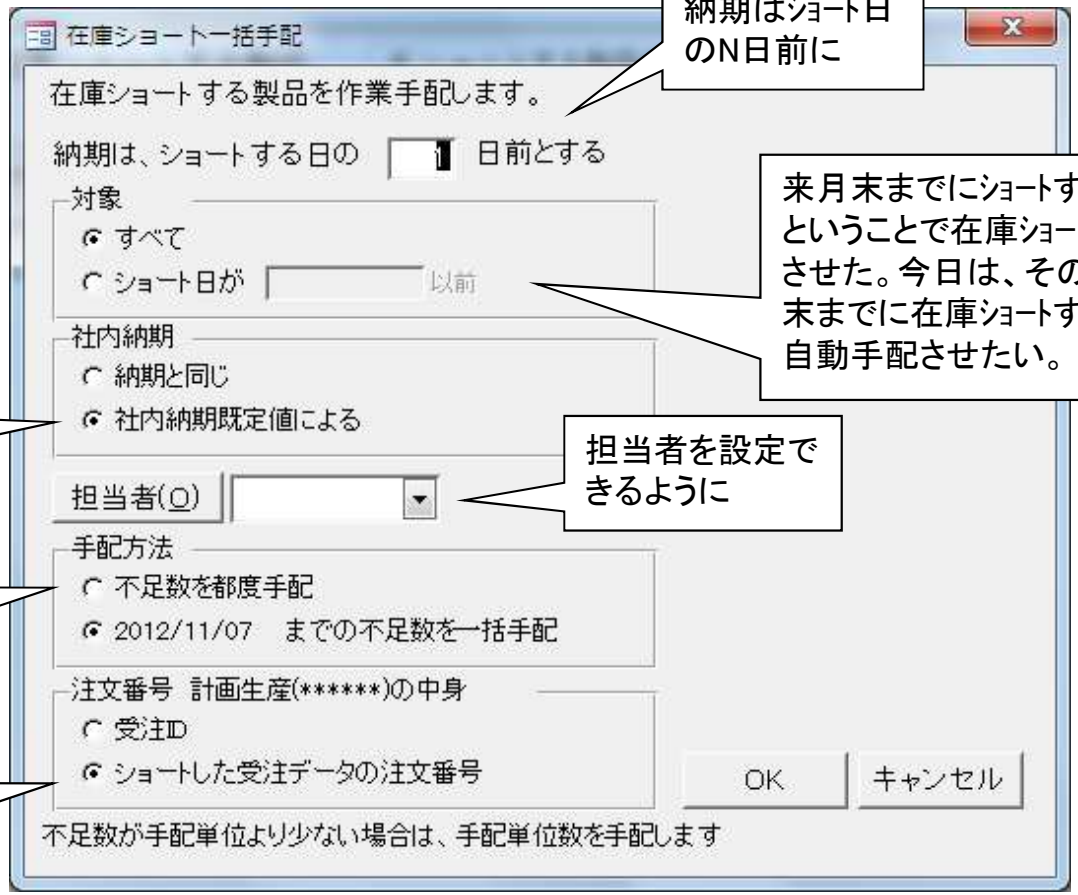
44. 在庫数推移計算の追加 （4／10）

〔機能強化その1〕在庫ショート一覧の並び順
多くのお客様から、在庫ショート一覧は「ショート日の若い順」に並んで欲しいとのご要望を頂き、対応しました。



44. 在庫数推移計算の追加 （5／10）

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



納期はｼｮｰﾄ日のN日前に

来月末までにｼｮｰﾄする品目は？ということで在庫ｼｮｰﾄ一覧を表示させた。今日は、その中で、今月末までに在庫ｼｮｰﾄする品目だけ自動手配させたい。

社内納期は納期より前倒しに

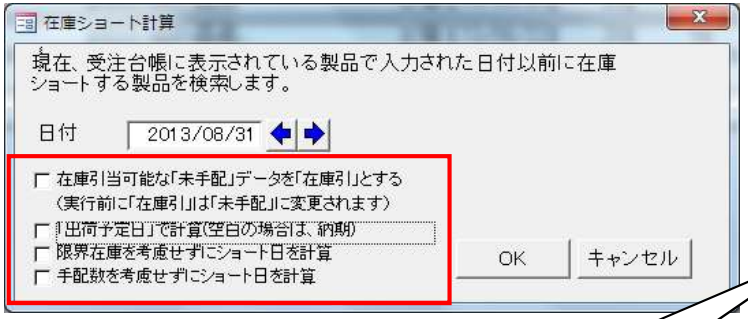
担当者を設定できるように

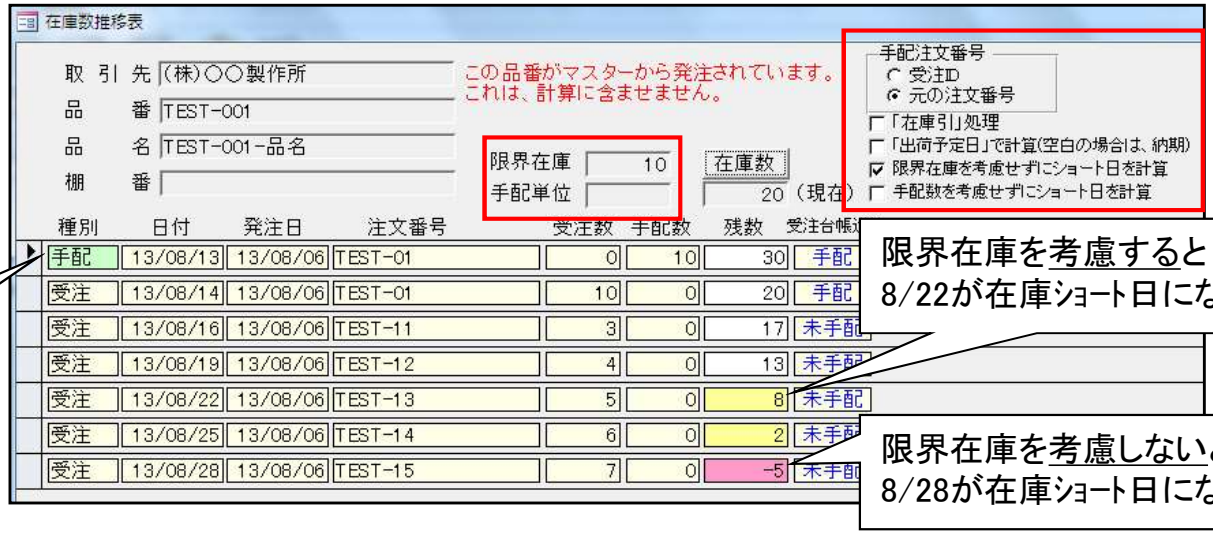
通常は不足数を一括手配だが個別手配も可能に

在庫ｼｮｰﾄになった注文番号を目印に入れたい

44. 在庫数推移計算の追加 （6／10）

〔機能強化その3〕在庫ｼｮｰﾄ計算条件のﾊﾟﾗﾒｰﾀ追加
多くのお客様から、在庫ｼｮｰﾄ日計算に対する種々のご要望を頂き、対応しました。

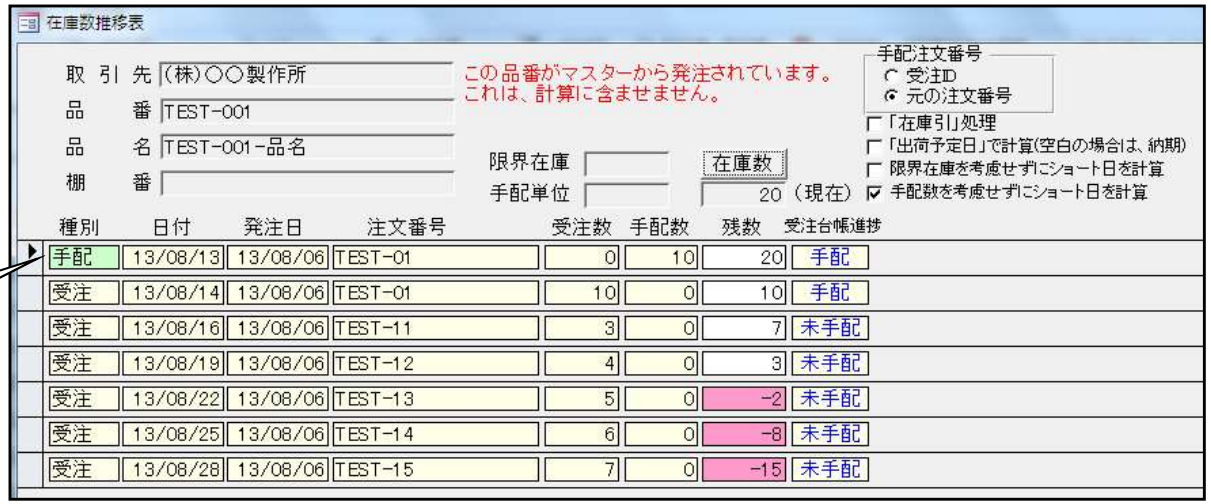




手配数を考慮すると
8/13に在庫が10増えて
30になる。

限界在庫を考慮すると
8/22が在庫ｼｮｰﾄ日になる。

限界在庫を考慮しないと
8/28が在庫ｼｮｰﾄ日になる。



手配数を考慮しないと
8/13の在庫が増えずに
20のまま計算する。

44. 在庫数推移計算の追加 （7／10）

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

「完成品の在庫推移計算」

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

在庫ショート計算

完成品A-001は12/9に在庫ショート（3個）

一括手配

完成品A-001を12/6までに3個製造手配

「子部品の在庫推移計算」

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

引当とは親に使われる数量

在庫ショート計算

子部品A-001-01は12/5に在庫ショート（-3個）

一括手配

子部品A-001-01を12/4までに3個製造手配

44. 在庫数推移計算の追加 （8／10）

〔機能強化その5〕在庫推移カレンダー画面の追加
今回、在庫推移カレンダー画面を追加しました。
これまでは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　○ショートする製品のみ　◉すべて表示

品番↓	品名/取引先	ショート日	前日	25 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							4							3							2							1		21
HINMEI-11			0																																0
○○製作所（株）		現在庫																																	
限界在庫	手配単位	30	24		19							15							12							10							9		9
HINBAN-12			7		6							5							4							3							2		27
HINMEI-22			0																																0
○○製作所（株）		現在庫																																	
限界在庫	手配単位	30	23		17							12							8							5							3		3
HINBAN-13		16/02/23	8		7							6							5							4							3		33
HINMEI-33			0																																0
○○製作所（株）		現在庫																																	
限界在庫	手配単位	30	22		15							9							4							0							-3		-3
HINBAN-14		16/02/16	9		8							7							6							5							4		39
HINMEI-44			0																																0
○○製作所（株）		現在庫																																	
限界在庫	手配単位	30	21		13							6							0							-5							-9		-9
HINBAN-15		16/02/09	10		9							8							7							6							5		45
HINMEI-55			0																																0
○○製作所（株）		現在庫																																	
限界在庫	手配単位	30	20		11							3							-4							-10							-15		-15

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

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。

5		45
		0
-15		-15

在庫ショート日

現在庫

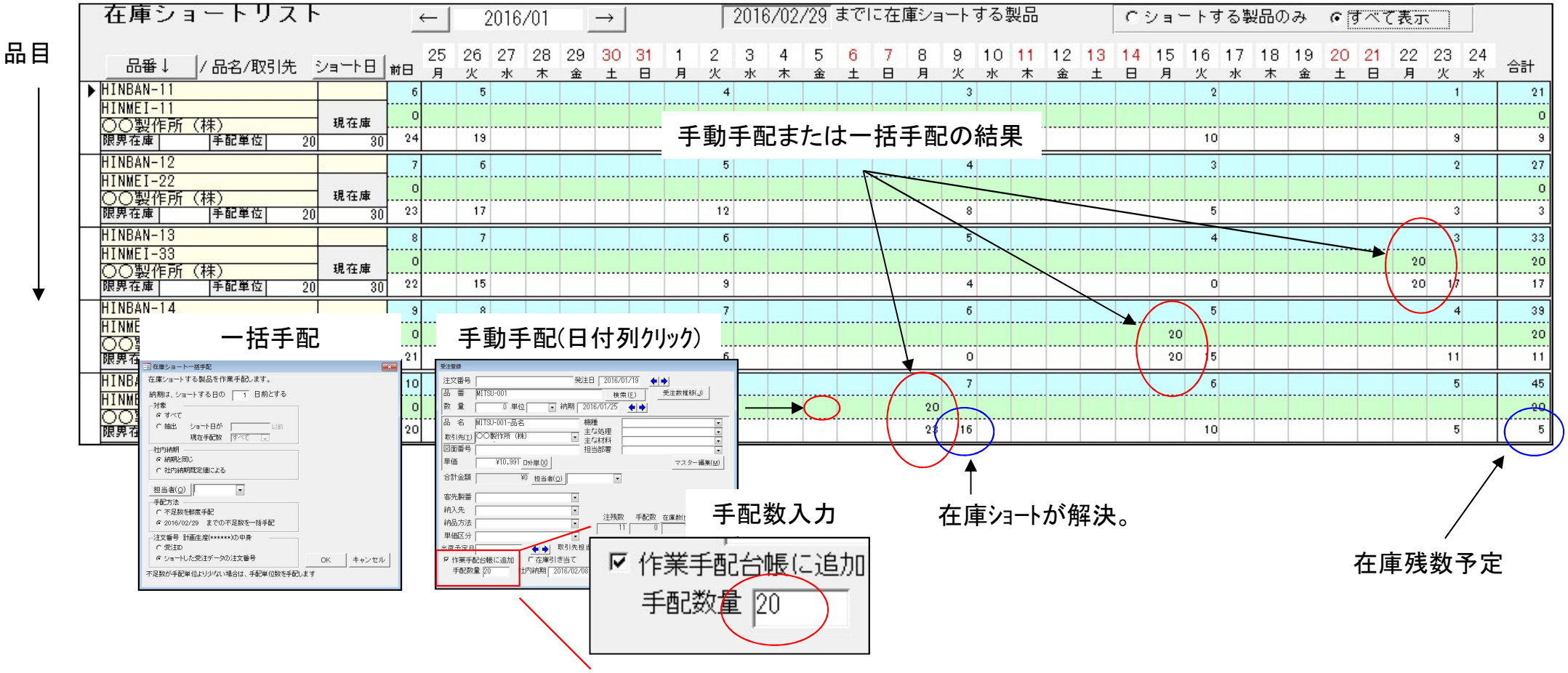
前日情報

最終情報

44. 在庫数推移計算の追加 （9／10）

〔機能強化その6〕在庫推移カレンダー画面への機能追加
さらに、この在庫推移カレンダー画面で、手配（手動・自動）、印刷機能を実装しました。
これにより、「①在庫ショート確認②手配（手動・自動）③生産日程確認」の一連の作業が、この画面に居ながら操作できます。

（手配後）



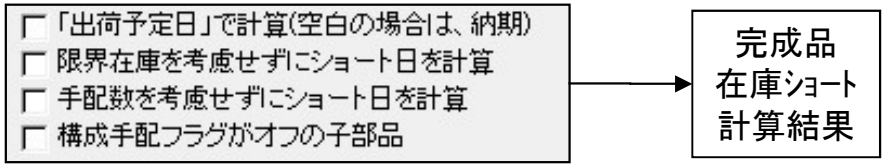
44. 在庫数推移計算の追加 （10／10）

〔機能強化その7〕在庫ショート計算での混在モードの追加
今回、完成品在庫ショート計算と子部品在庫ショート計算を同時に実行できるようになりました。

〔これまで〕

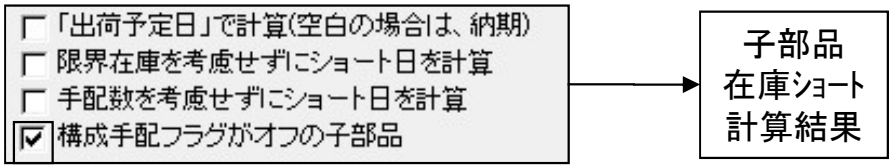
①在庫管理品　完成品　絞込み

②在庫ショート計算（完成品モード）



③在庫管理品　子部品　絞込み

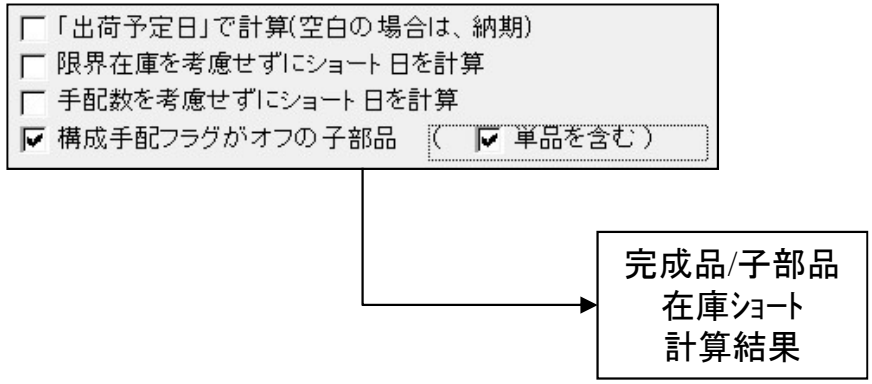
④在庫ショート計算（子部品モード）



〔これから〕

①在庫管理品　絞込み

②在庫ショート計算（混在モード）

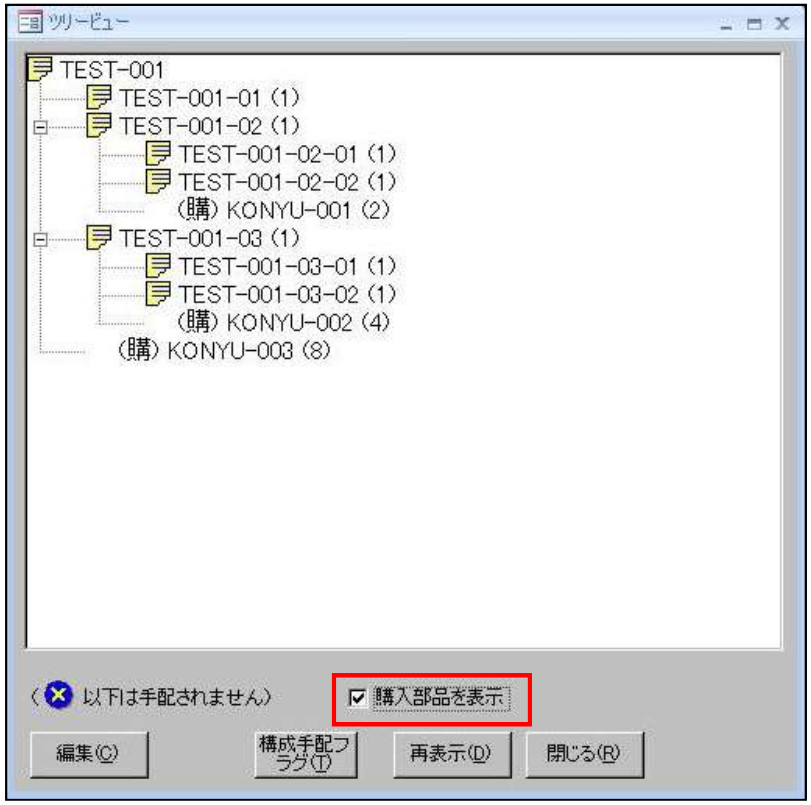


45. ツリービューの改善 （1／3）

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〕

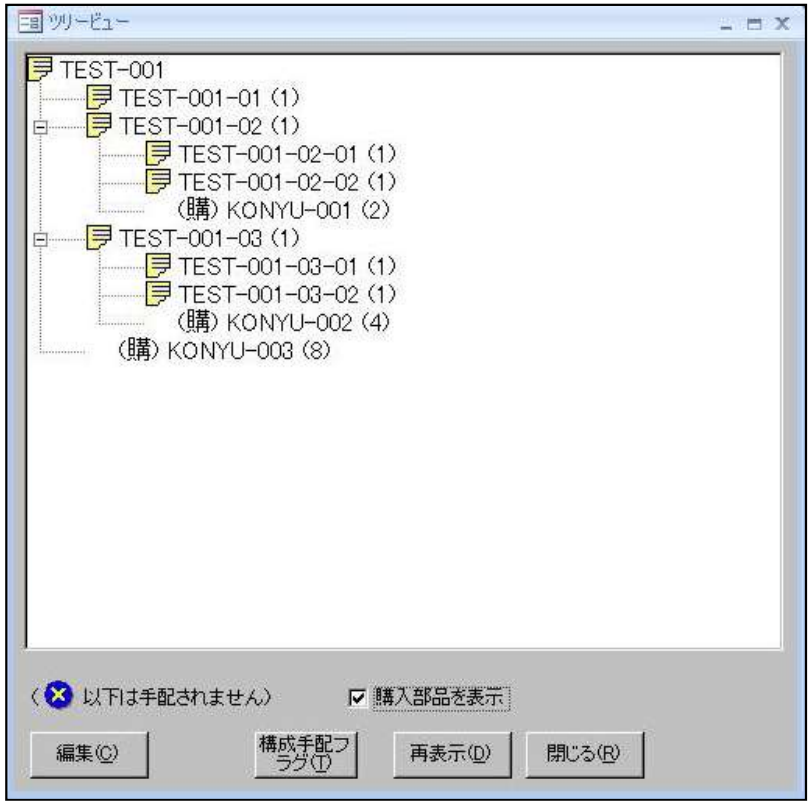
〔これから〕



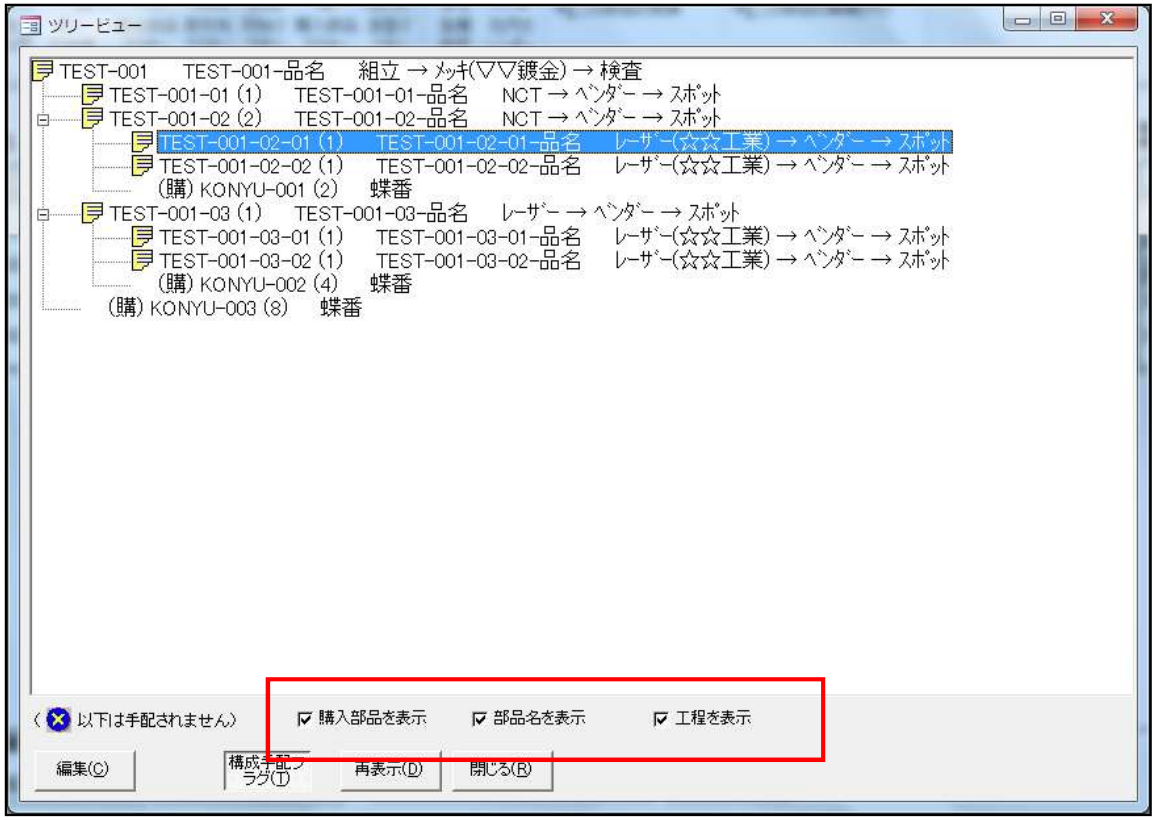
45. ツリービューの改善 （2／3）

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〕



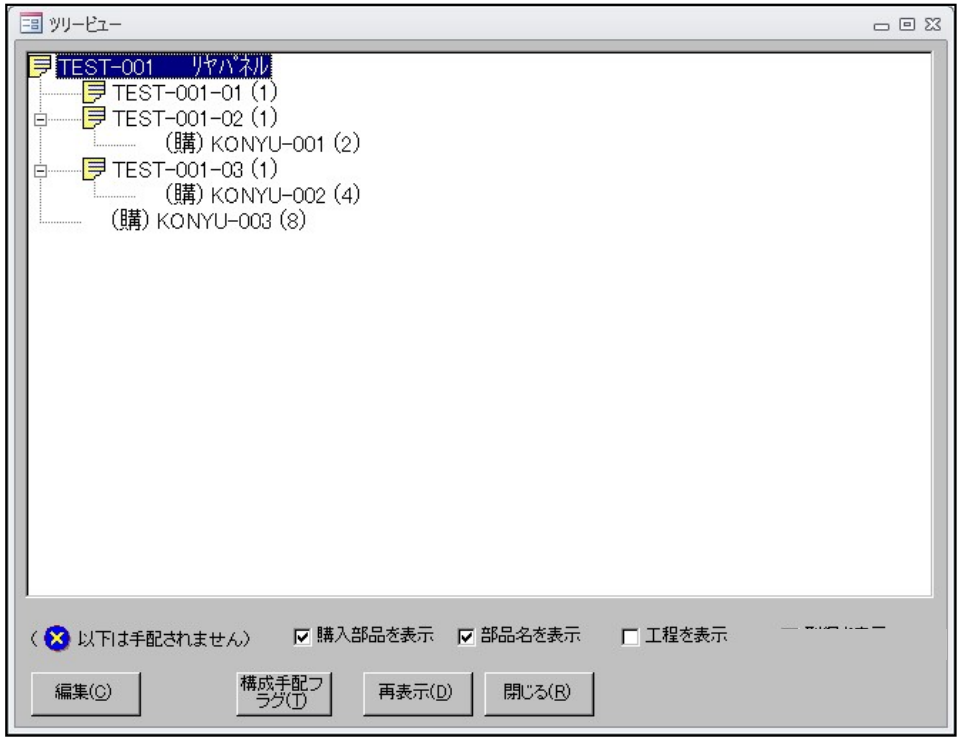
〔これから〕



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。
しかし画像ﾓｼﾞｭｰﾙの使用頻度はそんなに高くない。
でも、画像ｸﾗｲｱﾝﾄ・ﾗｲｾﾝｽは5本購入せねばならなかった。

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

5本の画像ｸﾗｲｱﾝﾄ
ﾗｲｾﾝｽ

〔これから〕

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

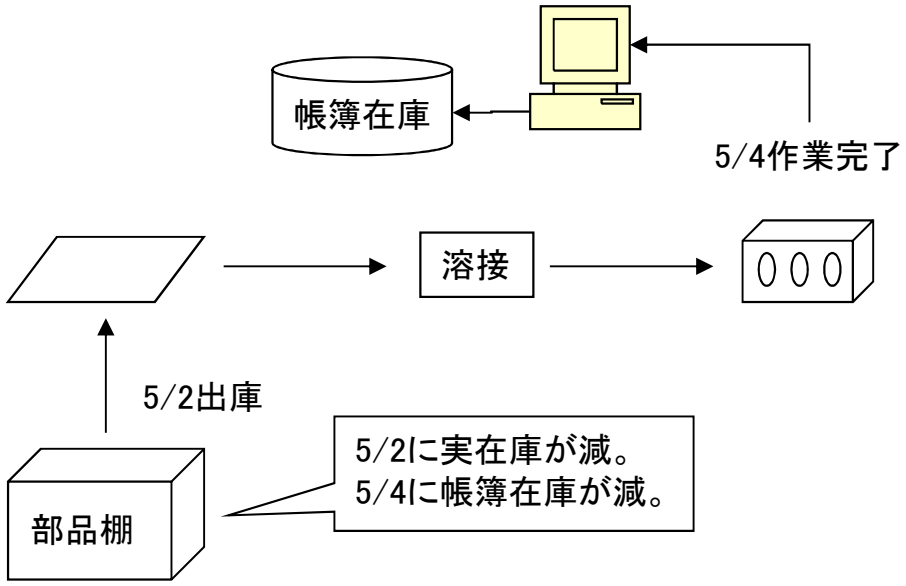
ﾊﾟｿｺﾝ	受注出荷	画像
PC-0	ｻｰﾊﾞｰ	ｻｰﾊﾞｰ
PC-1	ｸﾗｲｱﾝﾄ	ｸﾗｲｱﾝﾄ
PC-2	ｸﾗｲｱﾝﾄ	
PC-3	ｸﾗｲｱﾝﾄ	
PC-4	ｸﾗｲｱﾝﾄ	
PC-5	ｸﾗｲｱﾝﾄ	

1本の画像ｸﾗｲｱﾝﾄ
ﾗｲｾﾝｽ

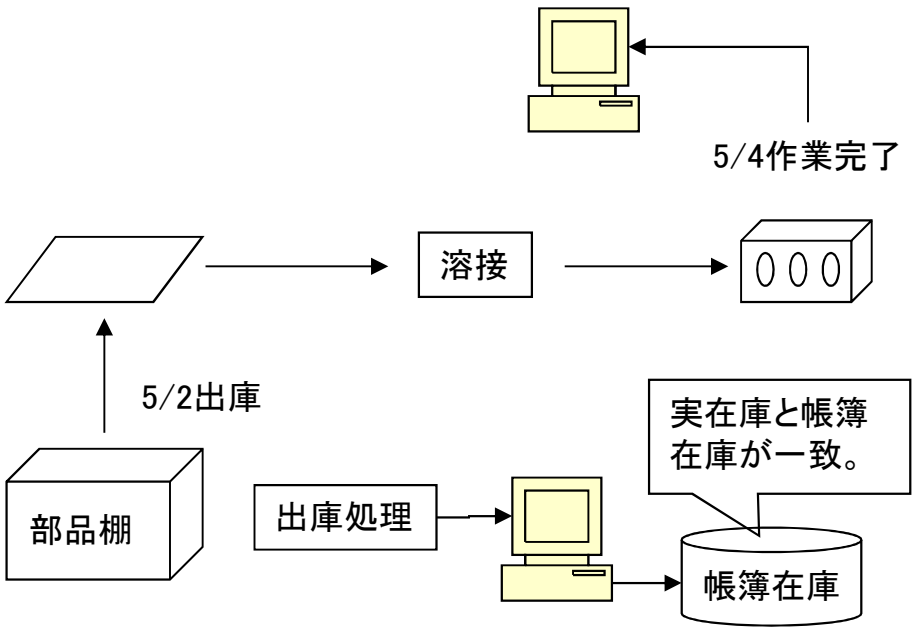
47. 入庫・出庫操作による手動在庫更新機能の追加 （1／2）

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

〔自動更新の場合〕



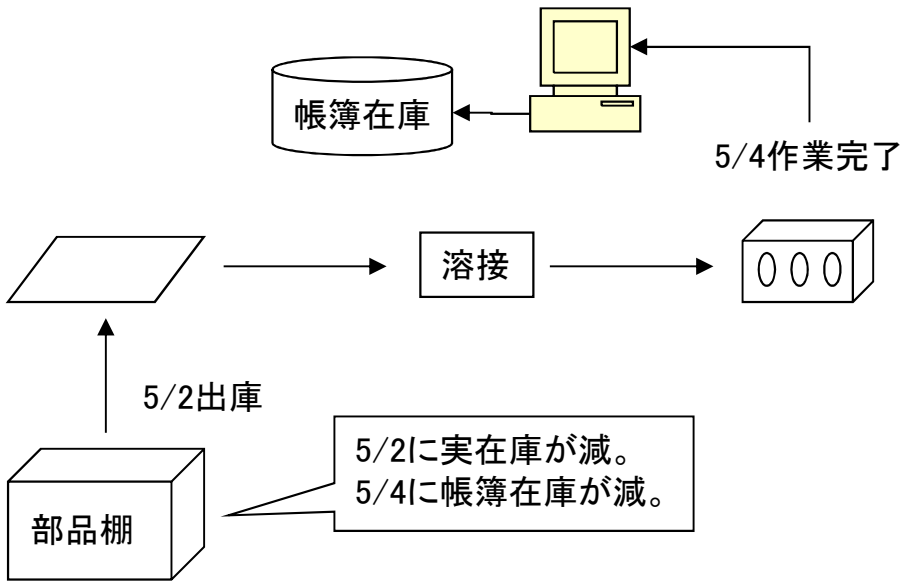
〔手動更新の場合〕



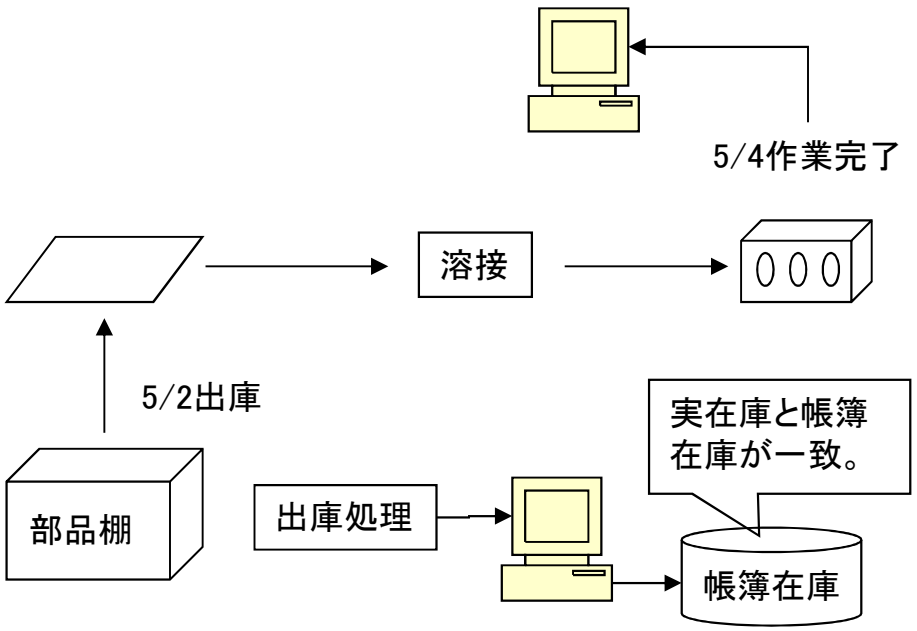
47. 入庫・出庫操作による手動在庫更新機能の追加 （2／2）

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

〔自動更新の場合〕



〔手動更新の場合〕



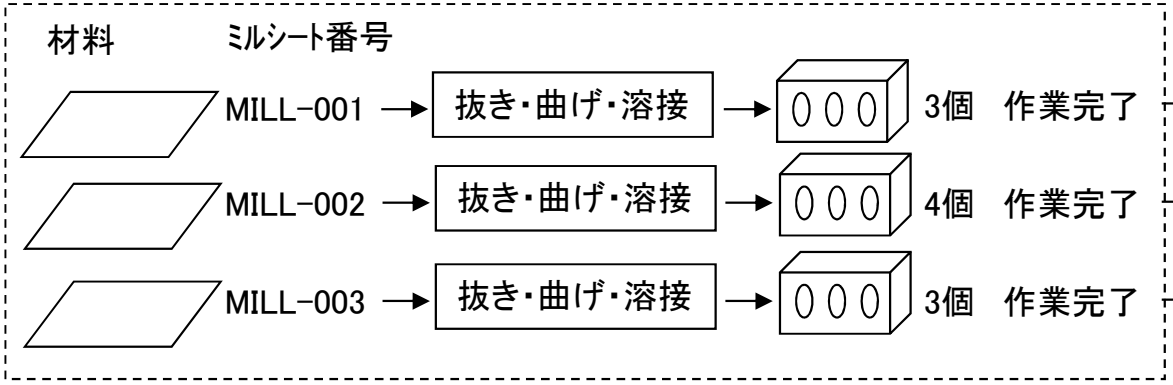
48. 生産ロット管理機能の追加 （1／2）

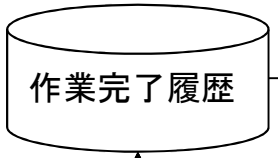
今回、生産ロット管理機能が追加されました。
これまでは、どの材料で作った部品を出荷したか、即ち、出荷品とミルシート等の材料情報を紐付きで管理することは出来ませんでした。
もし、こういう管理が必要な場合、WILLとは別に台帳等で管理せねばなりませんでした。
今回、生産ロット管理機能が追加されたことで、生産ロット（材料情報）と出荷情報を紐付き管理できるようになり、材料トレーサビリティの向上が図れます。

①受注

- 品番　PART-0001
- 納期　2011/9/30
- 数量　10

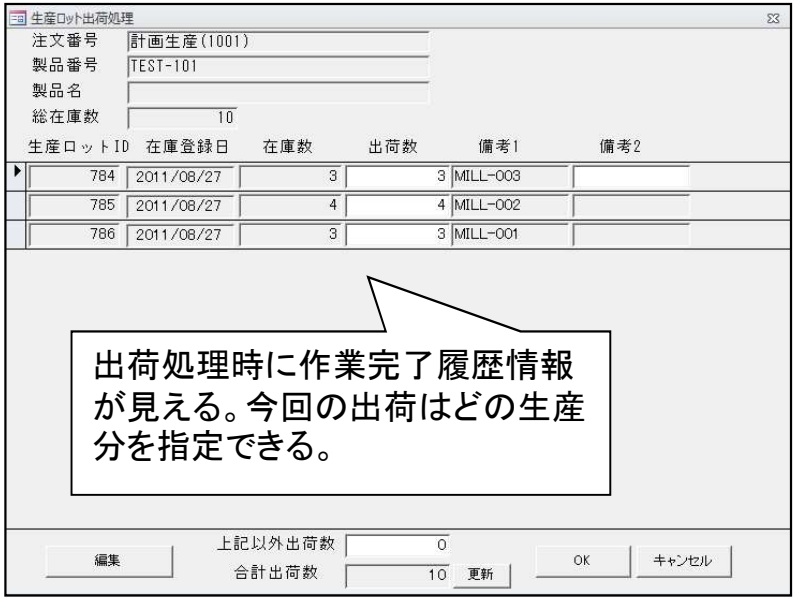
②製造





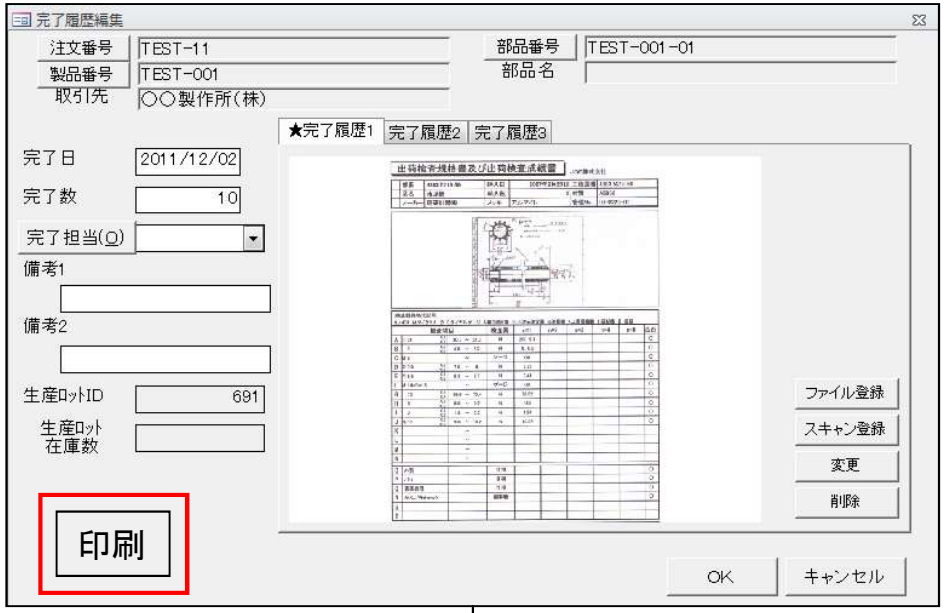
③出荷

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



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。



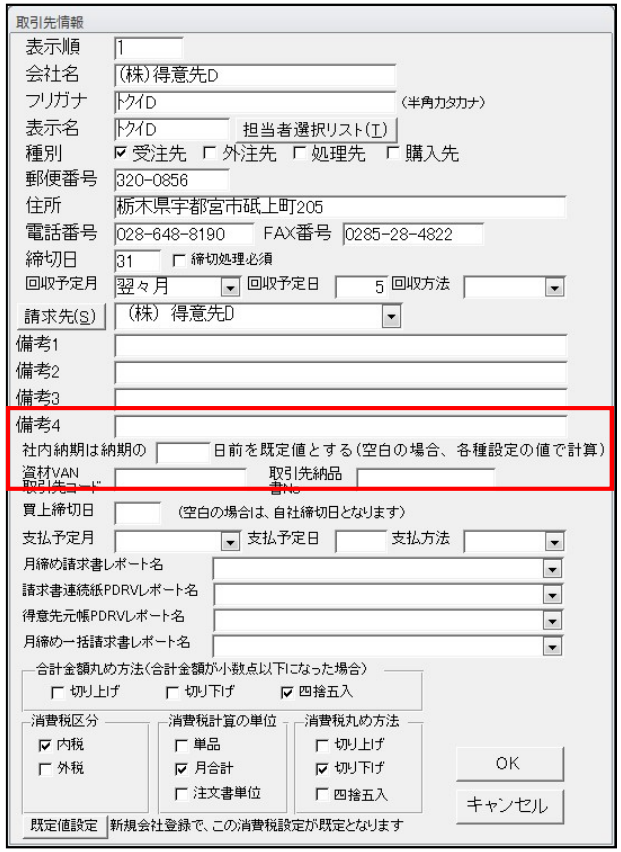
生産ロット現品票

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）○○製作所		

49. 社内納期計算パラメータの追加

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



50. 工程パターン一括登録 （1／2）

今回、製品部品マスターに工程パターン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（工程一括入力マスター）を選択し登録する必要がありました。
最初に1回登録すれば…と言っても、誰でも出来る作業ではない為（図面を見て工程を頭脳展開できる人が必要）、工程運用したいが出来ない…お客様も多かったと思います。
これからは、製品部品マスターで検索で絞り込んだ複数品目について、一括工程登録および更新が可能になりますから、大幅な作業時間の短縮が期待できると考えています。

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

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

→ マスター編集 → 工程パターン選択

100品目あれば100回の操作が必要

〔これから〕

〔製品部品マスター〕

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

→ 検索 → 工程パターン選択

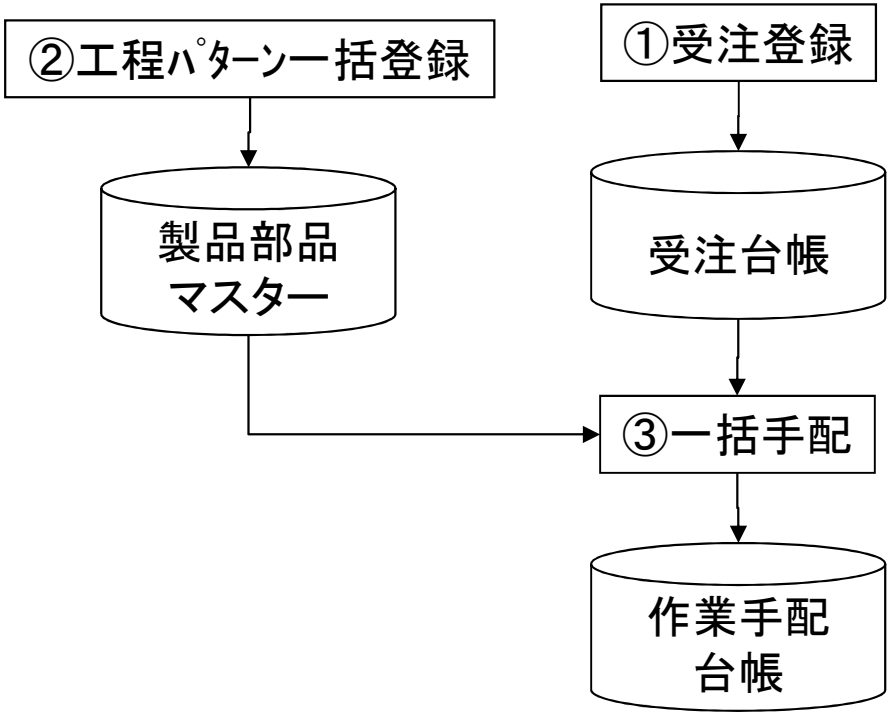
100品目あっても1回の操作で登録可能かも…

50. 工程パターン一括登録 （2／2）

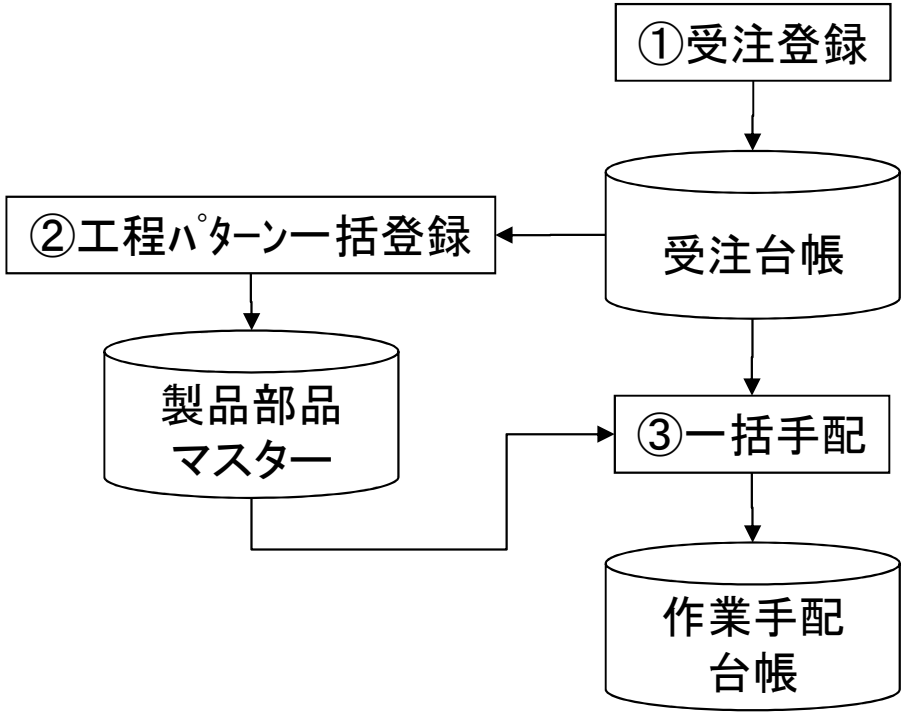
UPDATE（6.90）

今回、受注台帳に工程パターン一括登録機能を追加しました。
これまで工程パターン一括登録は製品部品マスター画面に移動してから行う必要がありました。
これからは、受注台帳で今回受注した新規品番の工程パターン一括登録が可能になり、作業時間の短縮が図れます。

〔これまで〕



〔これから〕



51. 注文書Noの番号割り当て方法の追加

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

〔1注文毎に1番号を発番〕

注文書
〇〇製作所御中

品番	納期	数量
HIN-001		
HIN-002		
HIN-003		

↓

発注台帳

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

〔1品目毎に1番号を発番〕

注文書
〇〇製作所御中

品番	納期	数量
HIN-001		
HIN-002		
HIN-003		

↓

発注台帳

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

〔1注文毎でも発注先が異なれば1番号を発番〕

注文書
〇〇製作所御中

品番	納
HIN-001	
HIN-002	

注文書
△△工業御中

品番	納期	数量
HIN-003		

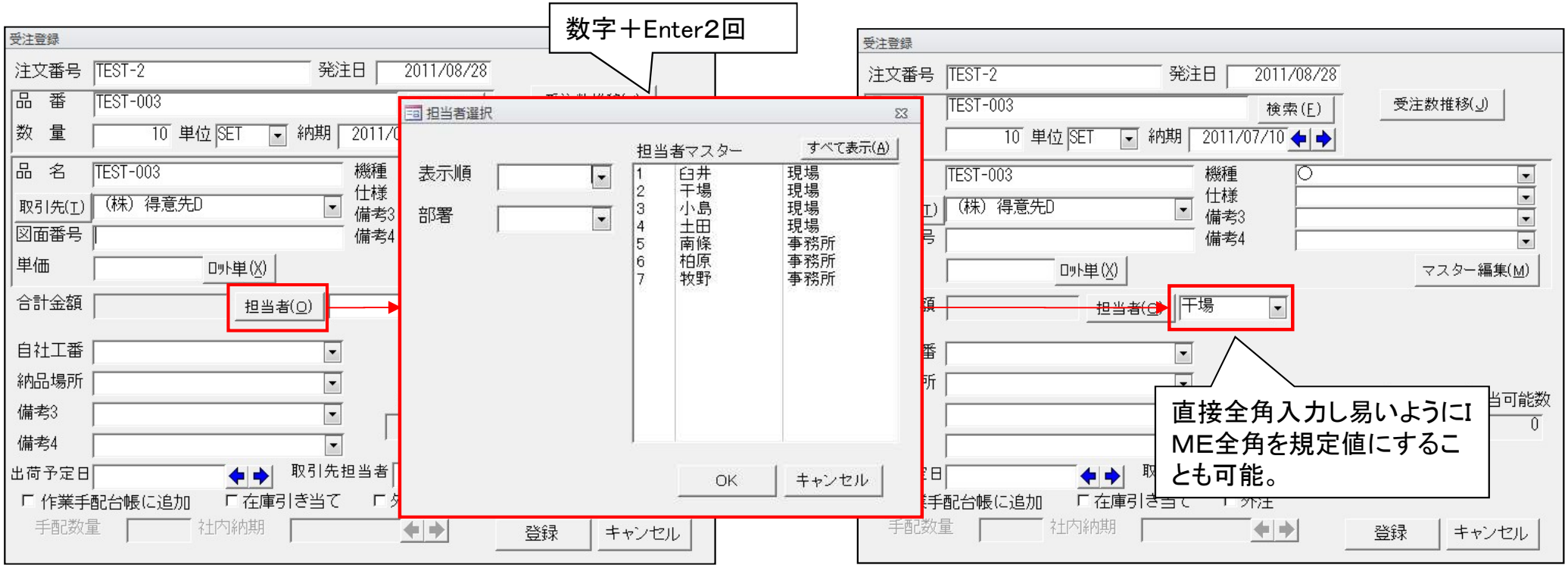
↓

発注台帳

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

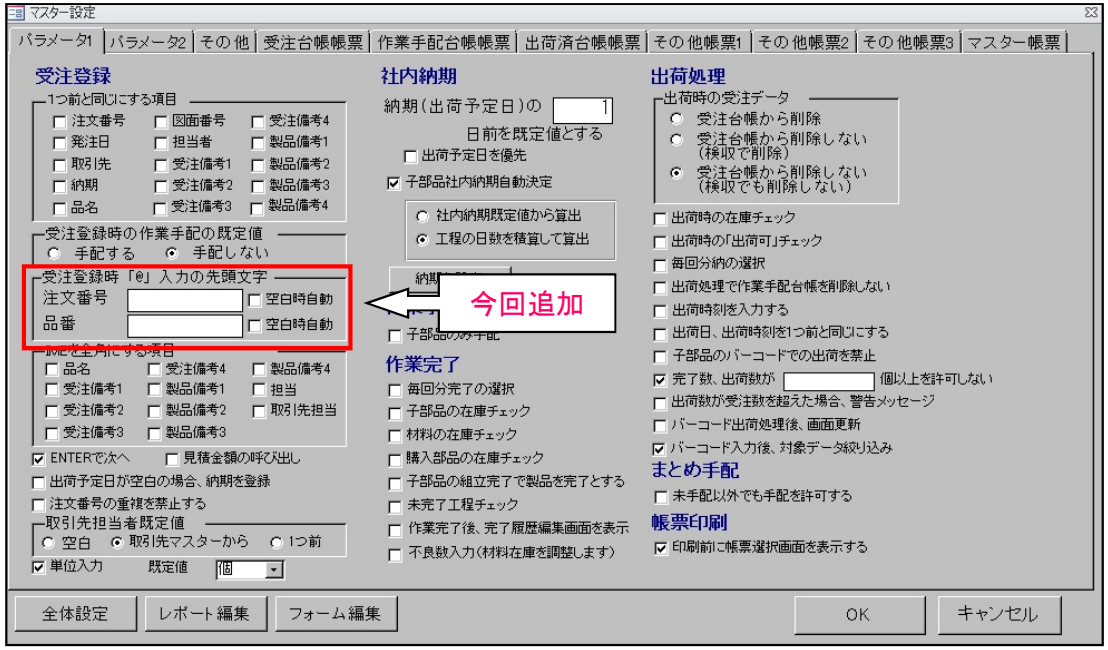
52. 受注登録画面の改善 （1／3）

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。



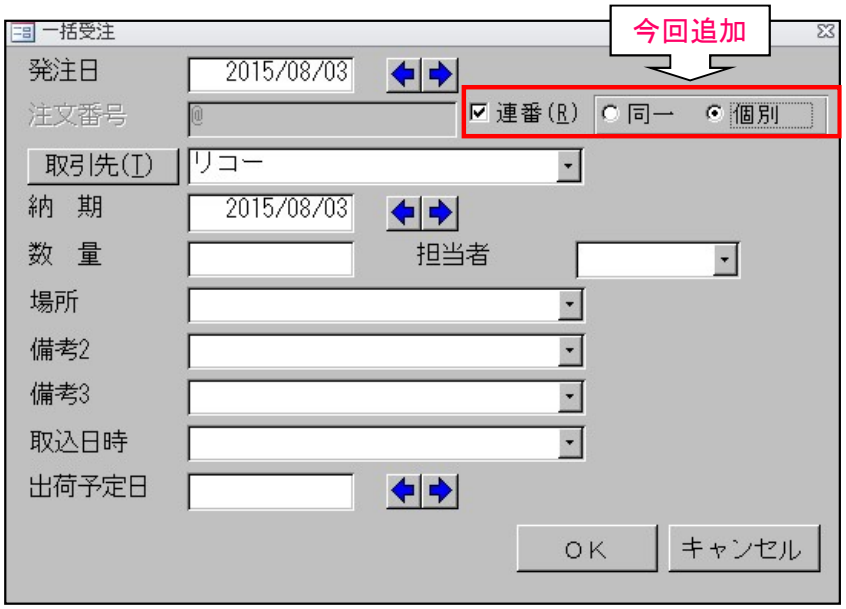
52. 受注登録画面の改善 （2／3）

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



52. 受注登録画面の改善 （3／3）

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



同一

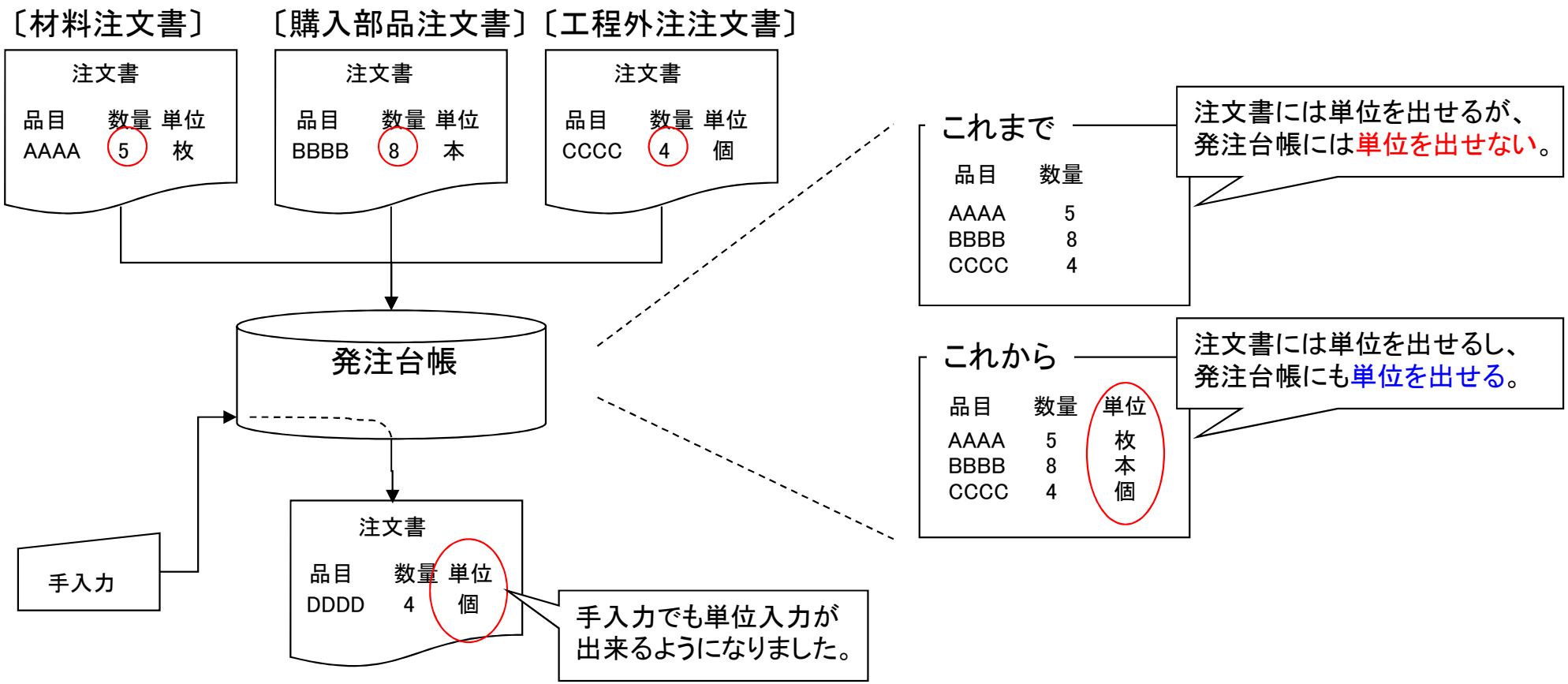
注文書No	品番
1001	HIN-001
1001	HIN-002
1001	HIN-003
	・
	・
	・

個別

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

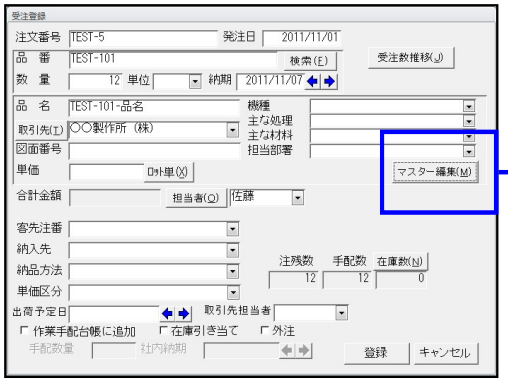
53. 発注画面での単位入力対応

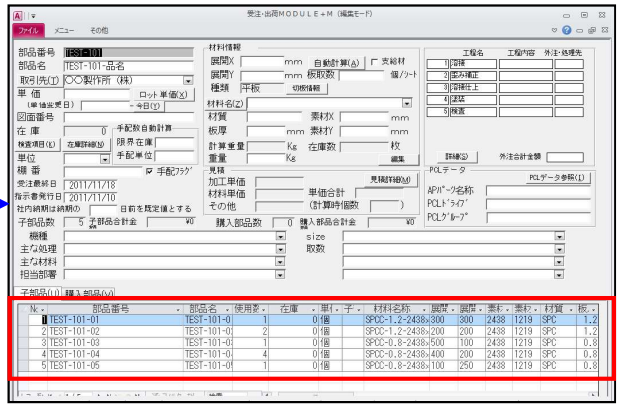
今回、発注台帳に単位が追加されました。
これまで、単位は注文書にのみ印刷されるだけでした。（例えば「枚」か「トン」）
ですから、発注台帳で注文数は分かりますが、単位が分からない状態でした。
今回、発注台帳に単位が追加され、注文書に印字された単位が画面でも表示できるようになりました。
また、注文情報入力画面でも単位を入力できるようになりました。



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リストのレイアウトの記憶」に対応しました。





〔これまで〕

一時的に位置、幅を変更できますが、その保存が出来ませんでした。

子部品(U) 購入部品(V)

No	部品番号	部品名	使用数	在庫	単	子	材料名称	展開	展開	素材	素材	材質	板
1	TEST-101-01	TEST-101-0	1	0	個		SPCC-1.2-2438×	300	300	2438	1219	SPC	1.2
2	TEST-101-02	TEST-101-0	2	0	個		SPCC-1.2-2438×	200	200	2438	1219	SPC	1.2
3	TEST-101-03	TEST-101-0	1	0	個		SPCC-0.8-2438×	500	100	2438	1219	SPC	0.8
4	TEST-101-04	TEST-101-0	4	0	個		SPCC-0.8-2438×	400	200	2438	1219	SPC	0.8
5	TEST-101-05		1	0	個		SPCC-0.8-2438×	100	250	2438	1219	SPC	0.8

子部品だけでなく購入部品も同様に対応しました。

〔これから〕

変更したレイアウトが自動保存されます。

子部品(U) 購入部品(V)

No	部品番号	部品名	使	在	単	子	材料名称	展開	展開	素材	素材	材	板厚	板	重量	単
1	TEST-101-01	TEST-101-01-品名	1	0	個		SPCC-1.2-2438×1219	300	300	2438	1219	SPC	1.2	24	0.84	
2	TEST-101-02	TEST-101-02-品名	2	0	個		SPCC-1.2-2438×1219	200	200	2438	1219	SPC	1.2	60	0.37	
3	TEST-101-03	TEST-101-03-品名	1	0	個		SPCC-0.8-2438×1219	500	100	2438	1219	SPC	0.8	48	0.31	
4	TEST-101-04	TEST-101-04-品名	4	0	個		SPCC-0.8-2438×1219	400	200	2438	1219	SPC	0.8	30	0.50	
5	TEST-101-05	TEST-101-05-品名	1	0	個		SPCC-0.8-2438×1219	100	250	2438	1219	SPC	0.8	99	0.16	

54. 製品部品マスター詳細の改善 （2／3）

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ﾎﾞﾀﾝ
②親品目情報登録（手入力）
③追加ﾎﾞﾀﾝ…子品目1情報登録（手入力）
④追加ﾎﾞﾀﾝ…子品目2情報登録（手入力）
⑤追加ﾎﾞﾀﾝ…子品目3情報登録（手入力）

↓

手順はｼﾝﾌﾟﾙだが手入力は大変。

〔ｹｰｽ2〕

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

↓

ｺﾋﾟｰは使えるが手順が複雑。

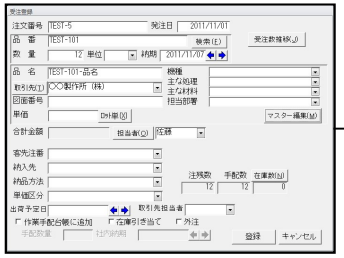
〔これから〕

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

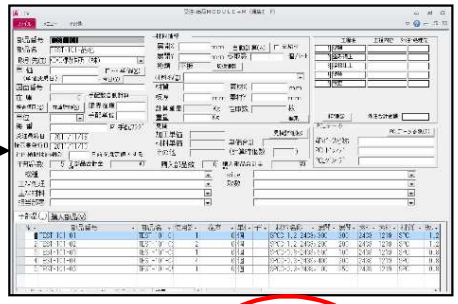
↓

手順はｼﾝﾌﾟﾙでｺﾋﾟｰも使える。

受注登録画面



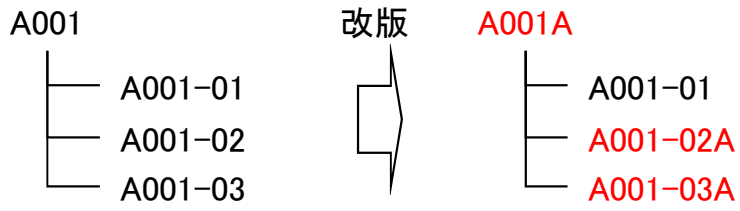
製品部品ﾏｽﾀｰ詳細画面



追加　ｺﾋﾟｰ

54. 製品部品マスター詳細の改善 （3／3）

②改版に伴う構成情報変更時



〔これまで〕

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

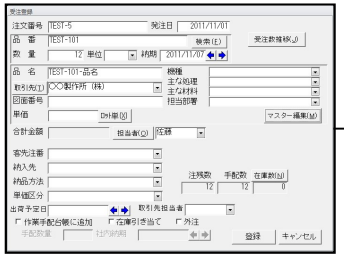
コピーは使えるが手順が複雑。

〔これから〕

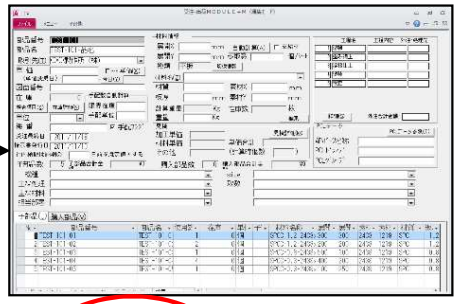
①製品部品マスター画面に移動
②親品目（A001）からコピー登録（A001A）し、続けて開く。
③子品目（A001-02）をコピー登録（A001-02A）
④子品目（A001-03）をコピー登録（A001-03A）
⑤リストから子品目（A001-02）の削除
⑥リストから子品目（A001-03）の削除

手順はシンプルでコピーも使える。

受注登録画面



製品部品マスター詳細画面



コピー　削除

55. 進捗実績一覧の改善 （1／2）

今回、実績一覧画面で表示項目の追加（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	ﾚｰｻﾞｰ
11/02	A001	2	成形
11/02	A001	3	成形
11/03	A001	4	成形

何をやったか分からない

〔これから〕

工程名と工程内容が表示される。

何をやったかまで分かります

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

②納期

〔これまで〕

完了日は表示されるが納期が表示されない。

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

作業日は分かるが、いつの納期分かが分からない。

〔これから〕

完了日と納期が表示される。

いつの納期分かが分かります。

日付	品番	工順	工程名	・・・	納期
11/01	A002	1	ﾚｰｻﾞｰ	・	11/04
11/02	A002	2	成形	・	11/04
11/03	A002	3	曲げ	・	11/04
11/04	A002	4	溶接	・	11/04

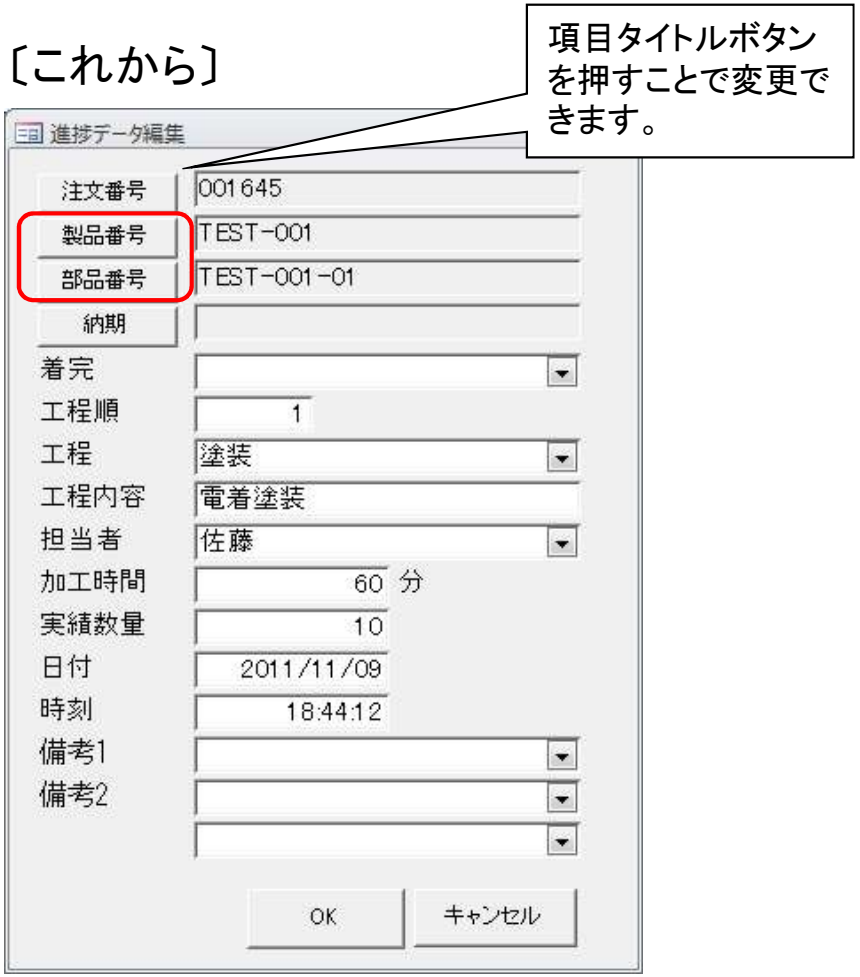
（注）進捗実績画面も画面ﾚｲｱｳﾄが変更できるようになりました。（項目11参照）

55. 進捗実績一覧の改善 （2／2）

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

〔これまで〕

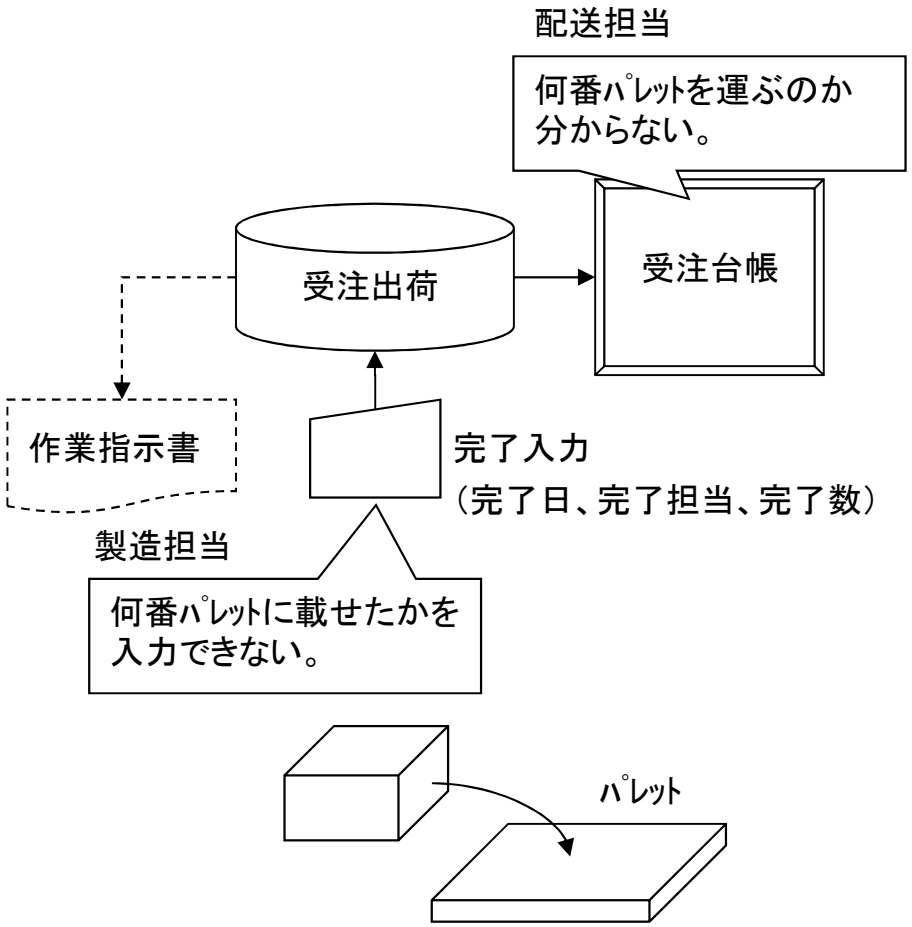
〔これから〕



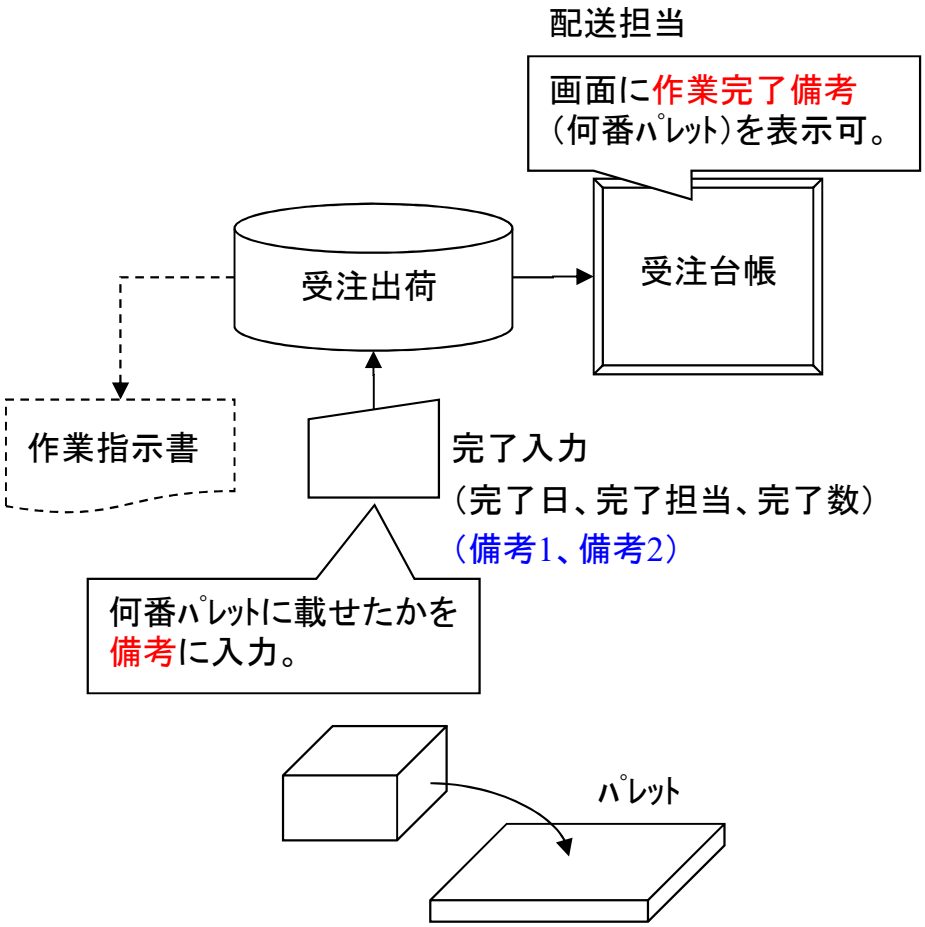
56. 作業完了/作業完了履歴の改善 （1／5）

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〕

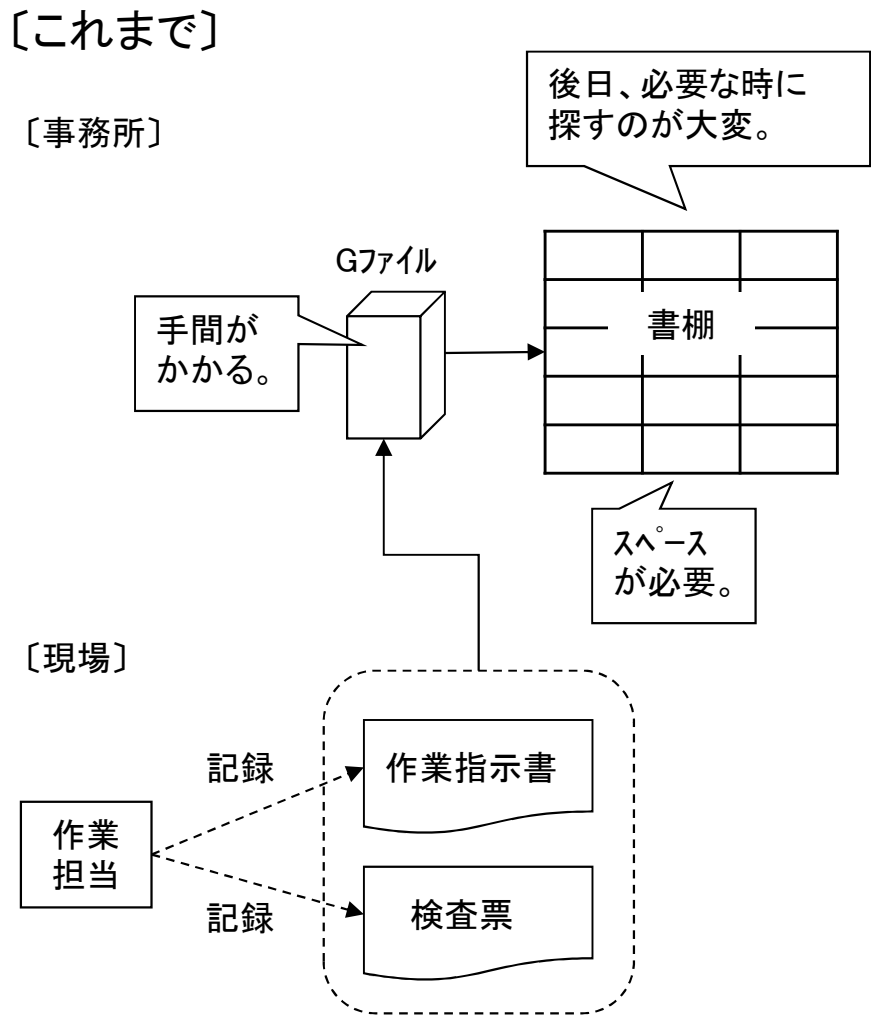


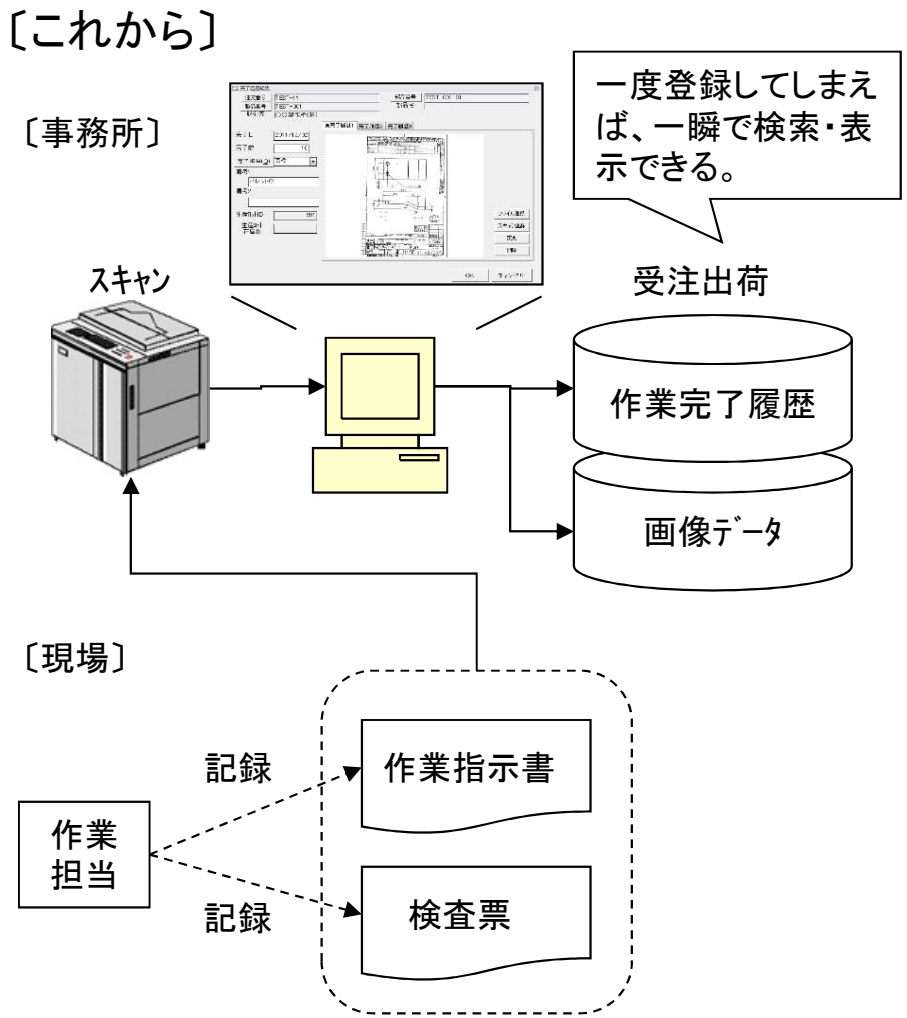
〔これから〕



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、必要な時にすぐに記録内容(作業指示書、検査票)を表示できます。





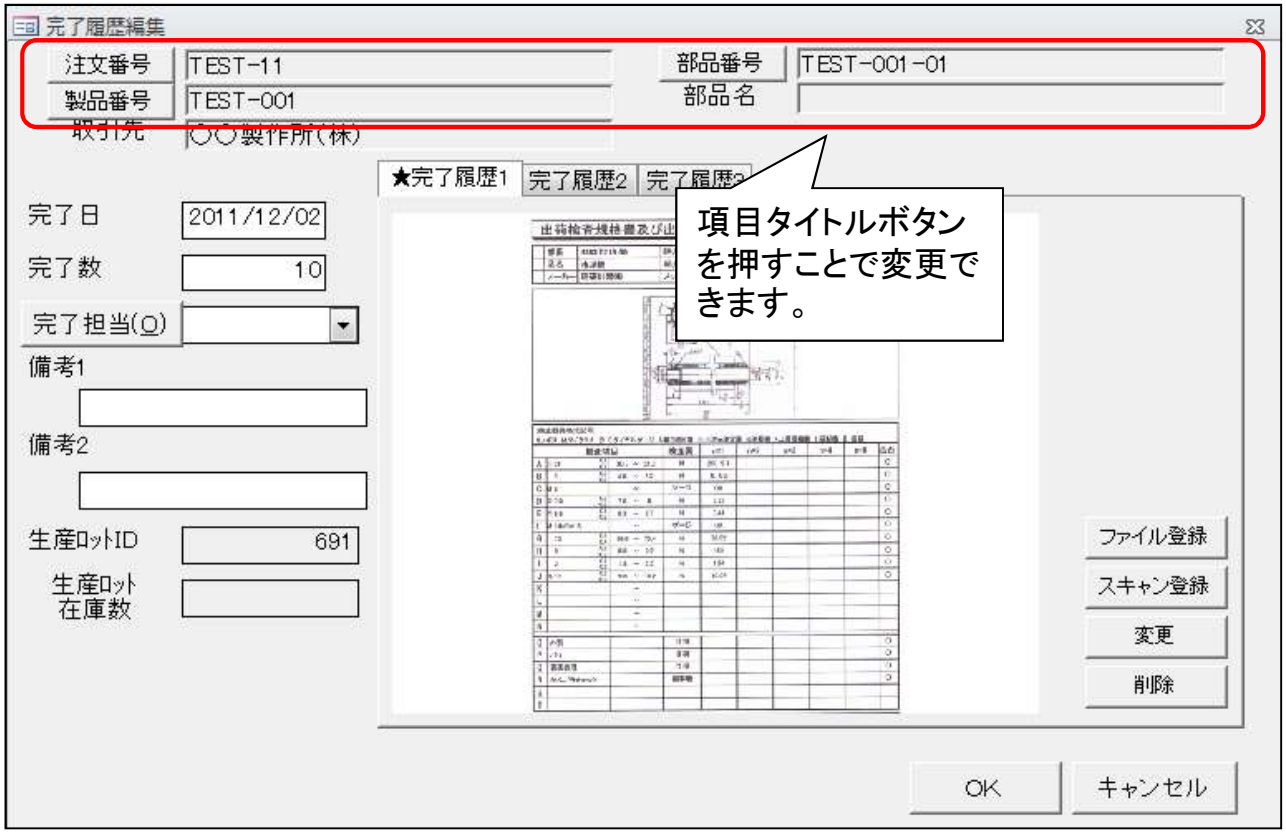
56. 作業完了/作業完了履歴の改善 （3／5）

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

〔これまで〕

変更できません。

〔これから〕



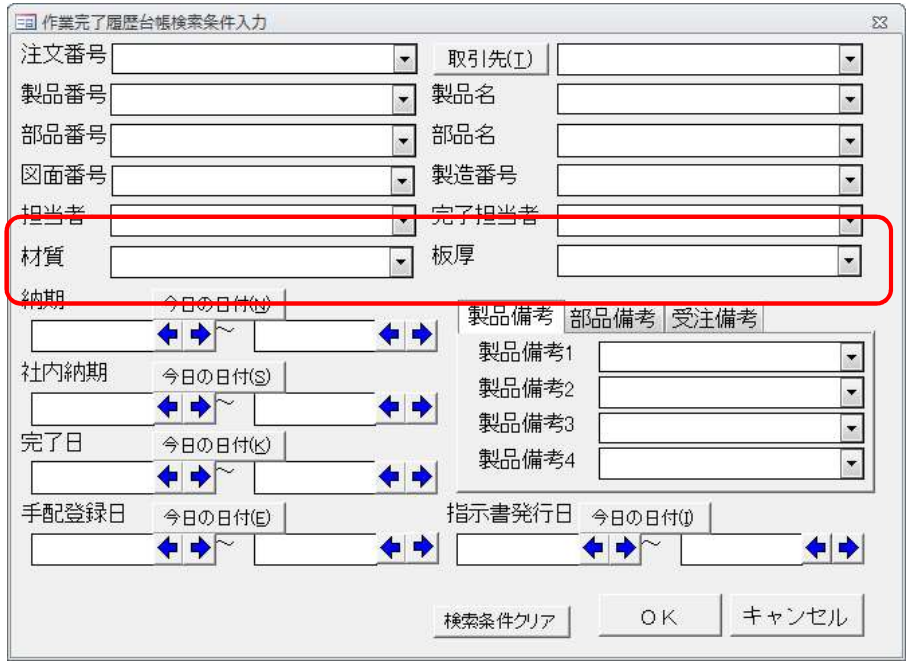
項目タイトルボタンを押すことで変更できます。

56. 作業完了/作業完了履歴の改善 （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〕

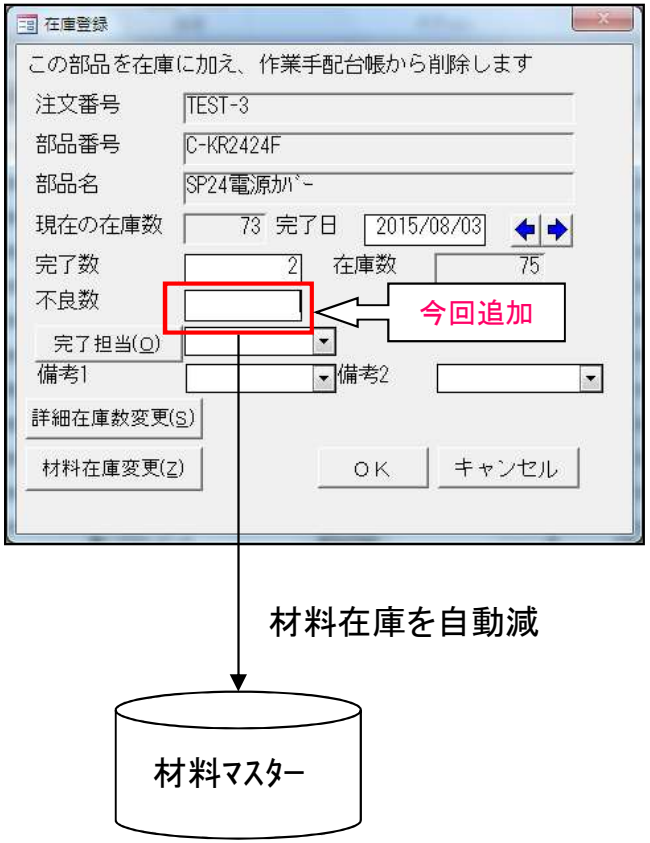


56. 作業完了/作業完了履歴の改善 （5／5）

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〕



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

〔これから〕

販売管理担当

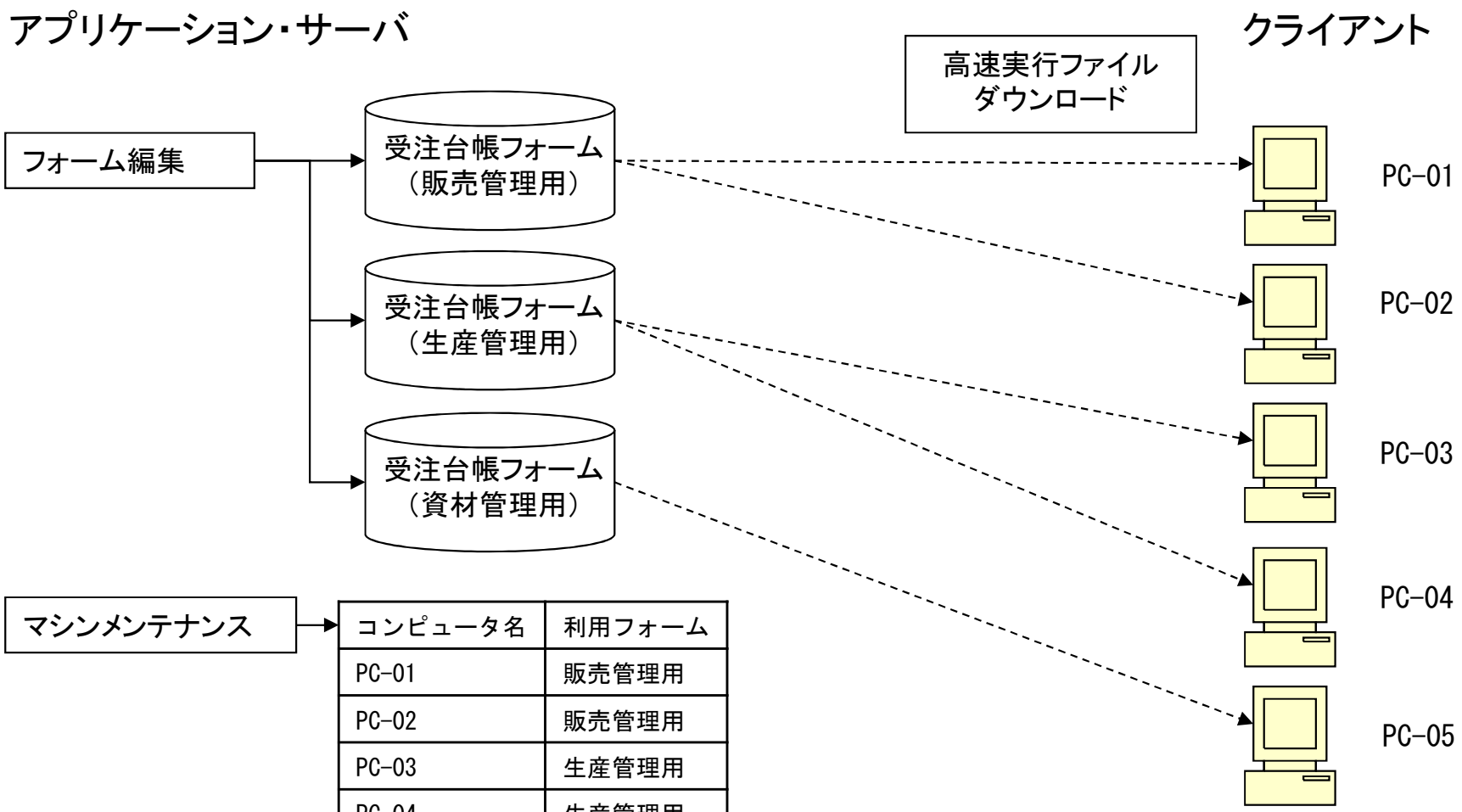
私のﾊﾟｿｺﾝの受注台帳は、納期、受注数、金額がパッと見て分かる様に画面前方にレイアウトしてもらいました。

生産管理担当

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

57. 役割に応じた画面フォーム利用 （2／2）

〔具体的な運用イメージ〕



マシンメンテナンス

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

58. 注文書No、納品書No、請求書Noの範囲検索

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
〇〇製作所（株）　御中

毎度ありがとうございます。
下記の通りご請求申し上げます。

〔これから〕

住所欄は2行。

住所1 | 神奈川県伊勢原市石田309－3
住所2 | ビューテラス502号室

住所1と住所2に分けることで途中改行を解決。

請　求　書
2012/10/20 締切分

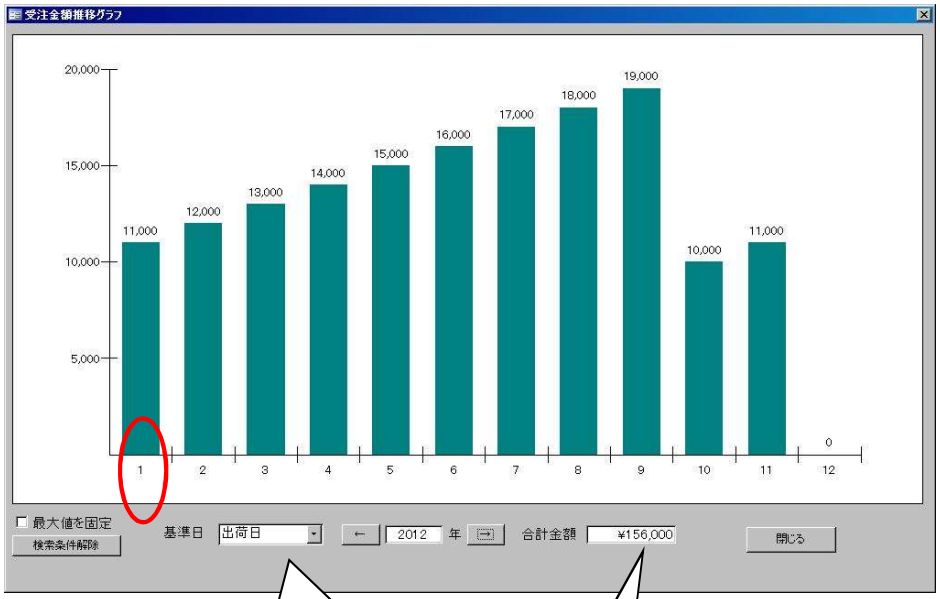
〒259-1116
神奈川県伊勢原市石田３０９－３
ビューテラス５０２号室
〇〇製作所（株）　御中

毎度ありがとうございます。
下記の通りご請求申し上げます。

60. 受注金額推移グラフの改善

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

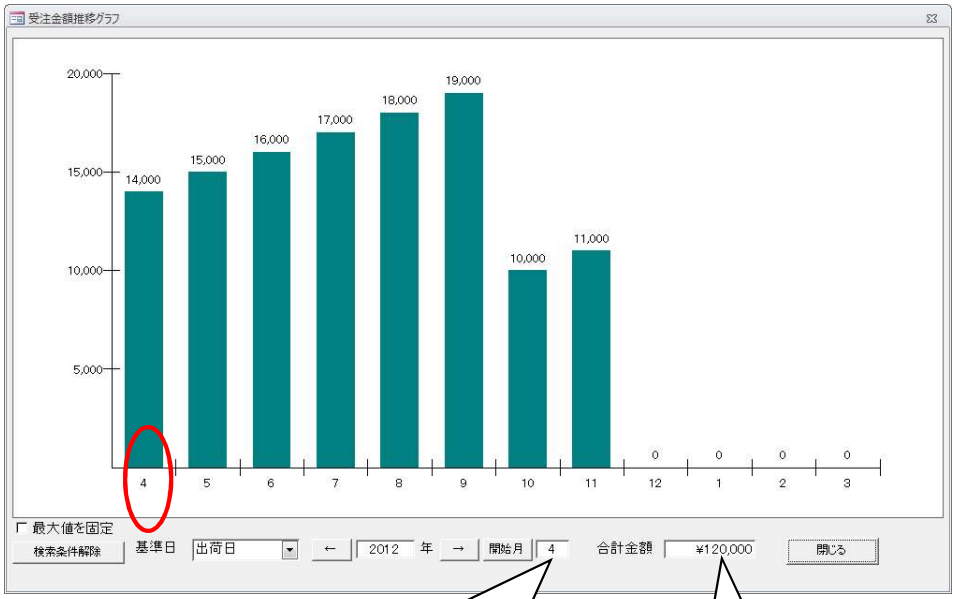
〔これまで〕



1月からの表示しかできません。

合計金額も1月からの集計になってしまいます。

〔これから〕



開始月が指定できます。

合計金額は開始月からの集計が表示されます。

61. 発注・仕入関係の検索機能の改善 （1／3）

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

〔背景〕

本社工場、分工場と工場が分かれている場合に、お客様は一般に下記の運用を行います。
・会社情報マスター（会社No：1・2・3）に工場毎の情報を登録します。
・会社情報マスター設定画面で自工場の会社Noを設定します。
・これにより、例えば、このﾊﾟｿｺﾝから発行する注文書の発注元欄に、自工場情報が印字されます。

〔課題〕

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

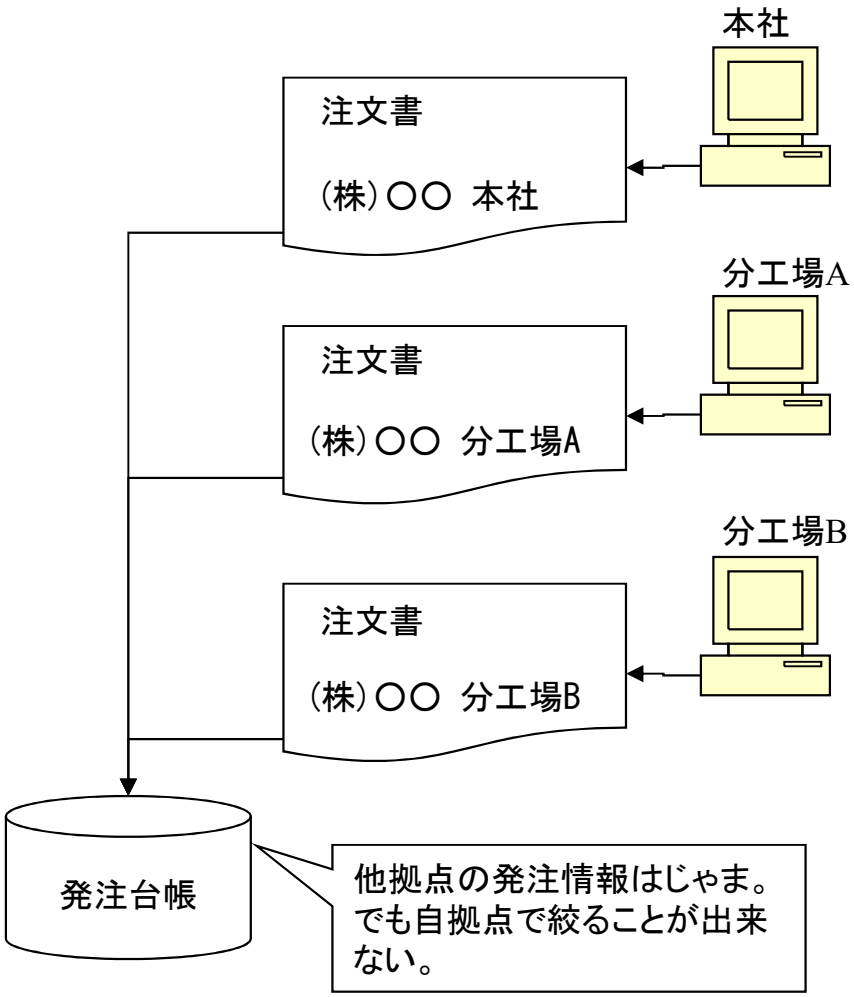
〔これから〕

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

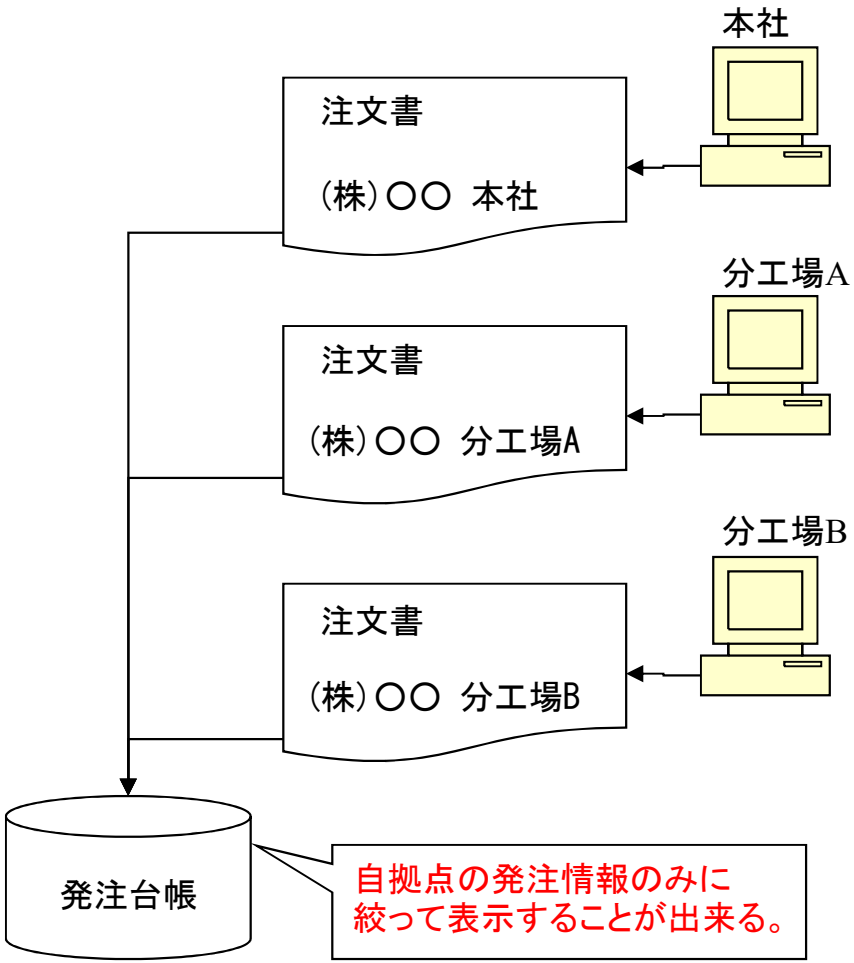
61. 発注・仕入関係の検索機能の改善 （2／3）

〔具体的な運用イメージ〕

〔これまで〕



〔これから〕

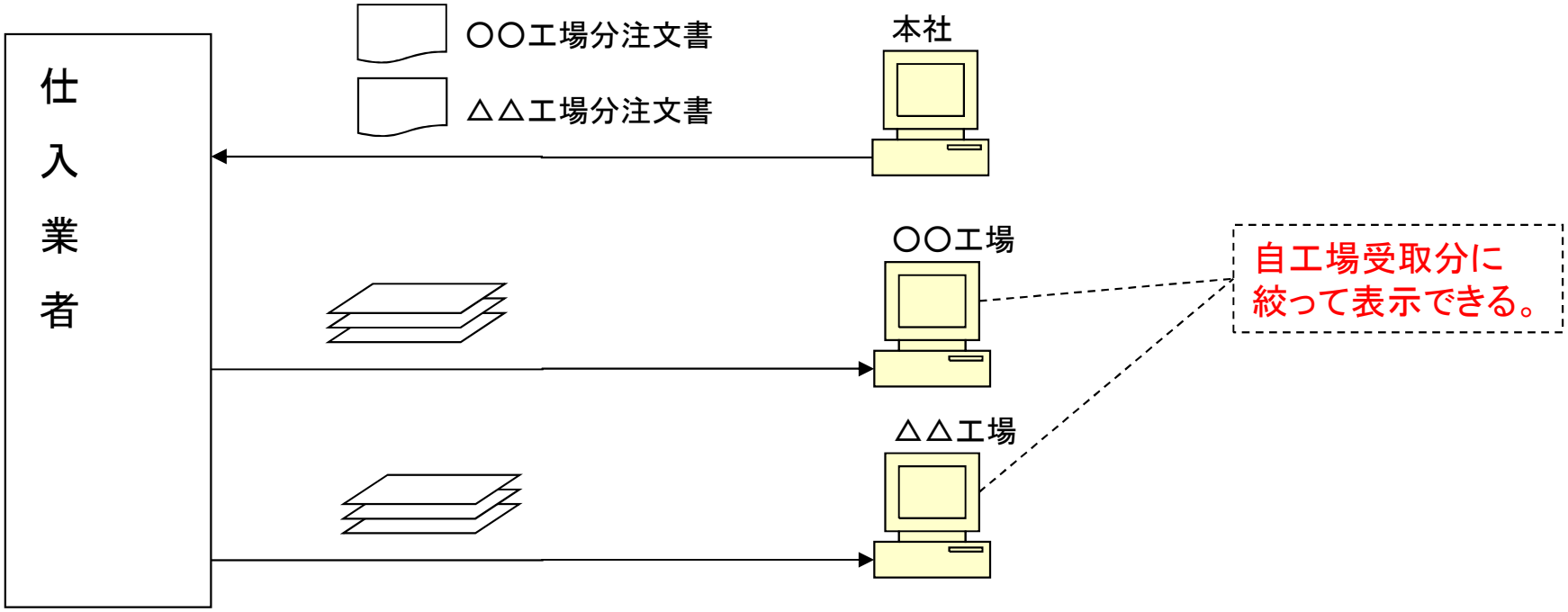


61. 発注・仕入関係の検索機能の改善 （3／3）

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〕

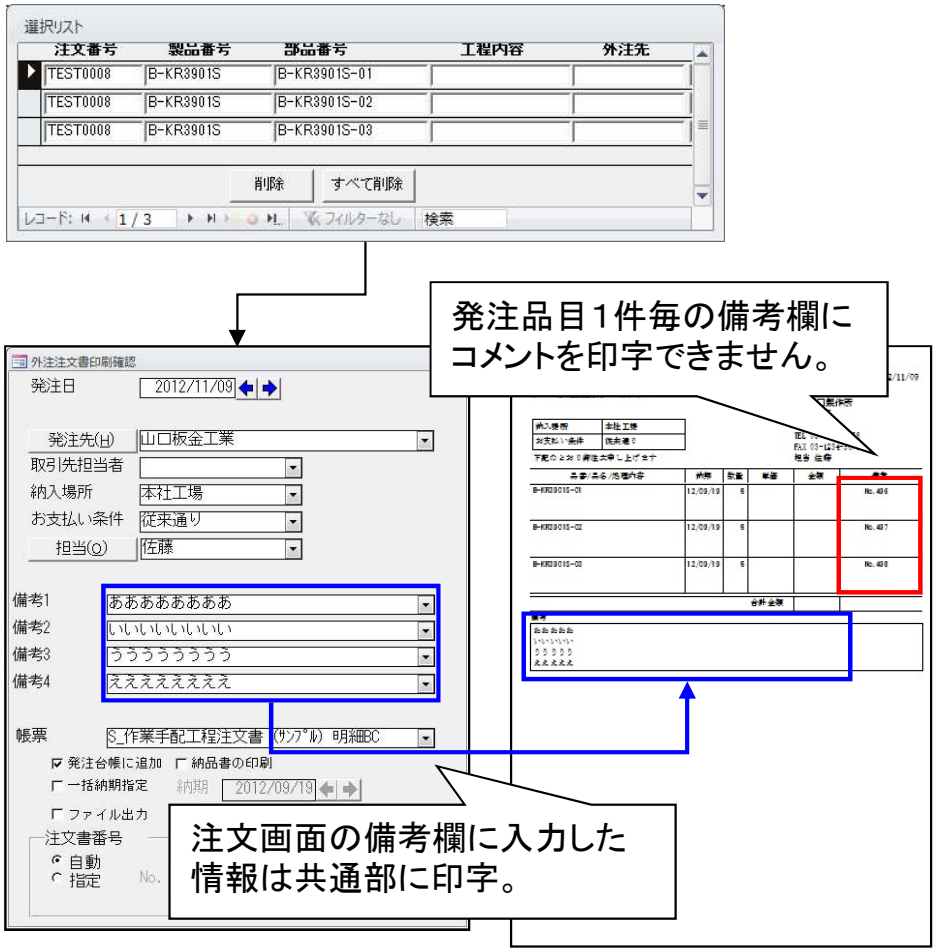
複数の工場があり資材調達の専任がいるお客様では、①本社で発注、②それぞれの工場で受取り…という運用になります。
この運用では、前述の「会社No」での絞り込みでは役に立たないことが分かりました。
そこで、注文時に指定する「納入場所」を発注台帳、受入台帳に継承させ、「納入場所」による絞り込みが行えるように改善しました。



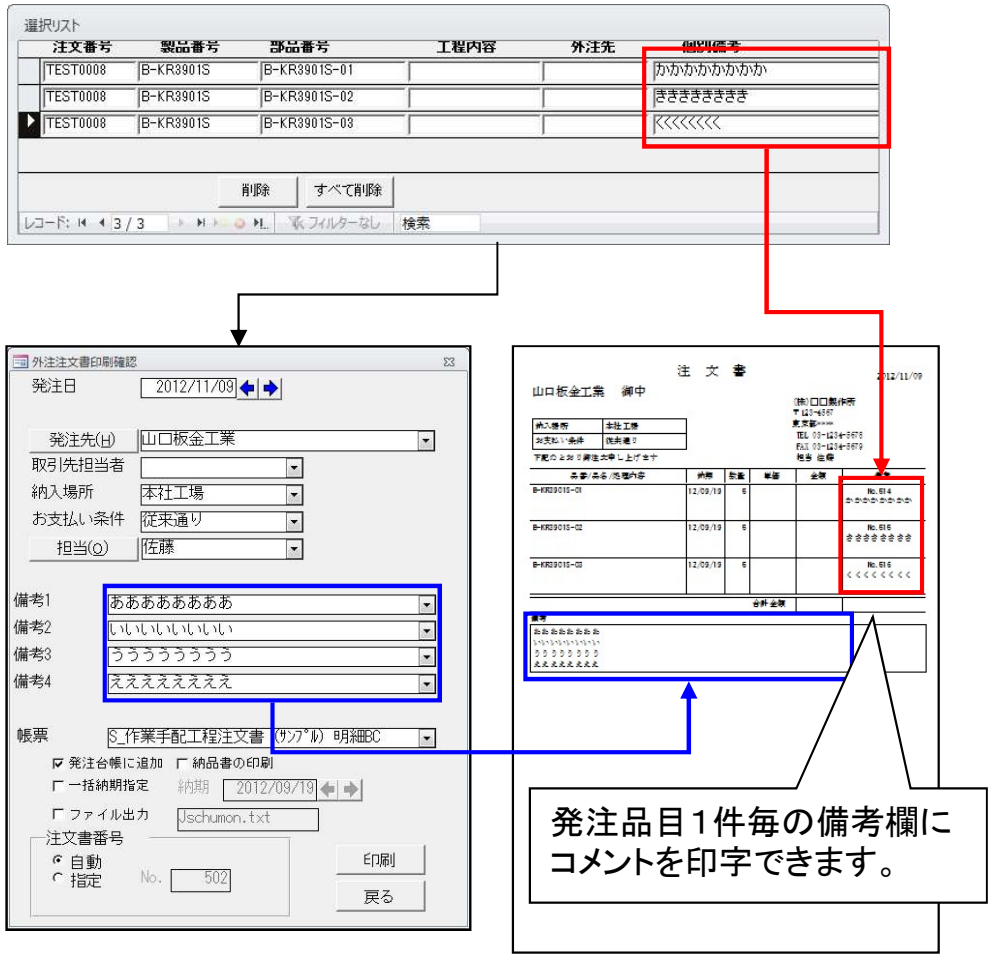
62. 注文書(複数選択)発行時の備考入力の改善

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

〔これまで〕



〔これから〕



63. 版数および改版履歴の追加

今回、版数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〕

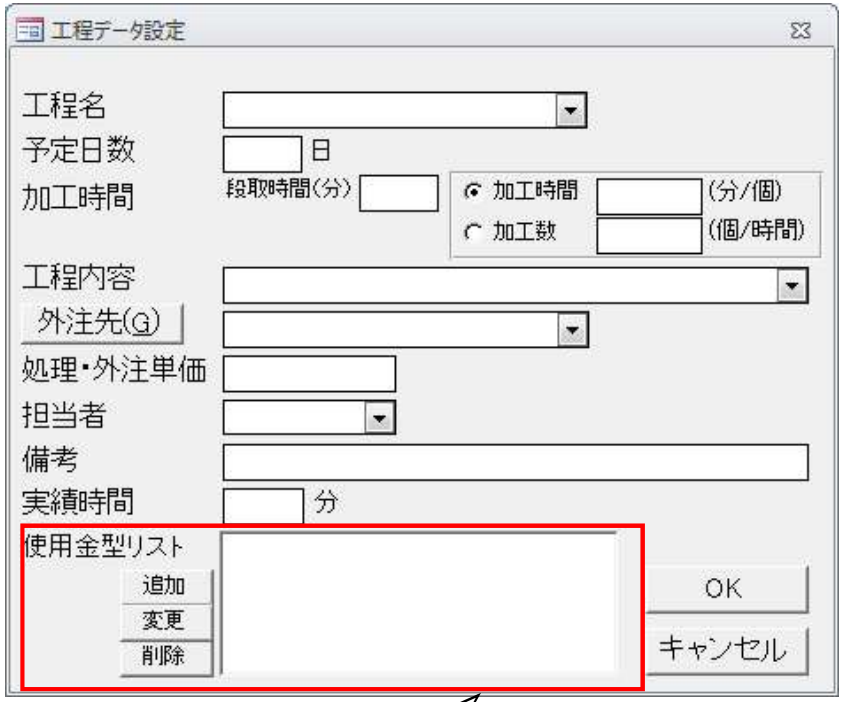
・「図面番号欄を版数として利用するか？」のパラメータが追加されました。
・「版数として利用」の場合、画面（受注登録、検索等）上の図面番号が「版数」に変わります。
・受注登録時、「入力された版数」と「マスターの版数」を照合し、不一致の場合にマスターを自動更新できます。
・「マスターの版数」を自動更新した際に、併せて版数変更履歴に自動記録します。

64. 工程パターン(工程一括入力マスター)管理の改善 (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〕



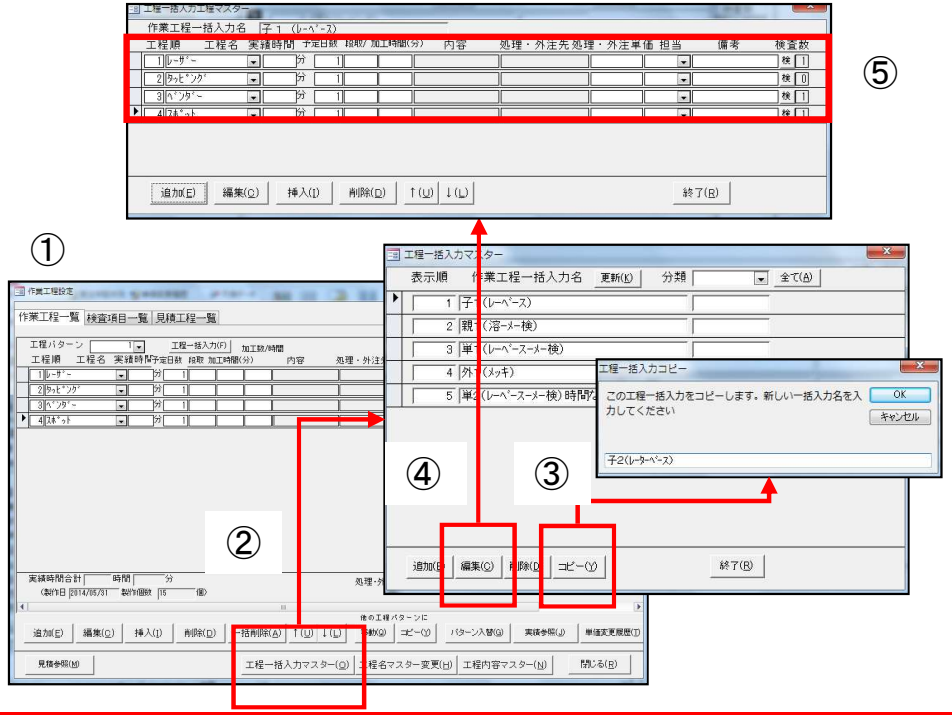
今回追加された
金型情報欄

64. 工程パターン(工程一括入力マスター)管理の改善 (2／3)

これまで、工程パターン(工程一括入力マスター)は、手動での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自動登録できるようになり、作業の手間が軽減されました。

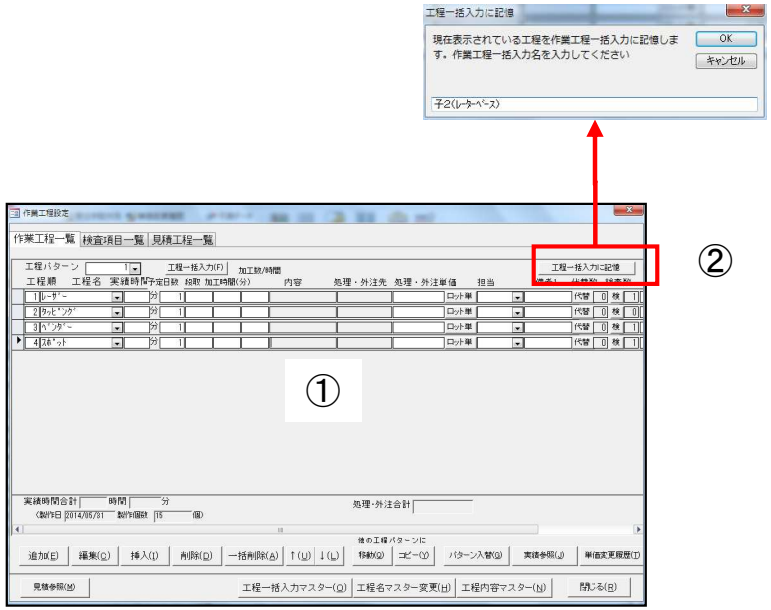
〔これまで〕

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



〔これから〕

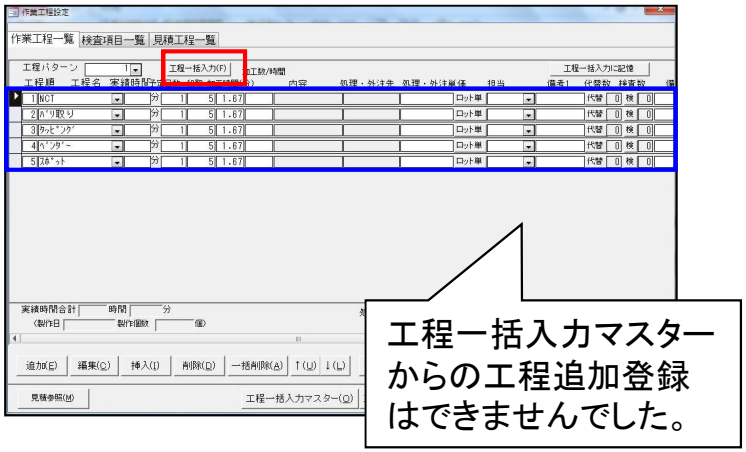
①ﾏｽﾀｰ工程情報を開く…(工程内容確認)
②工程一括入力に記憶



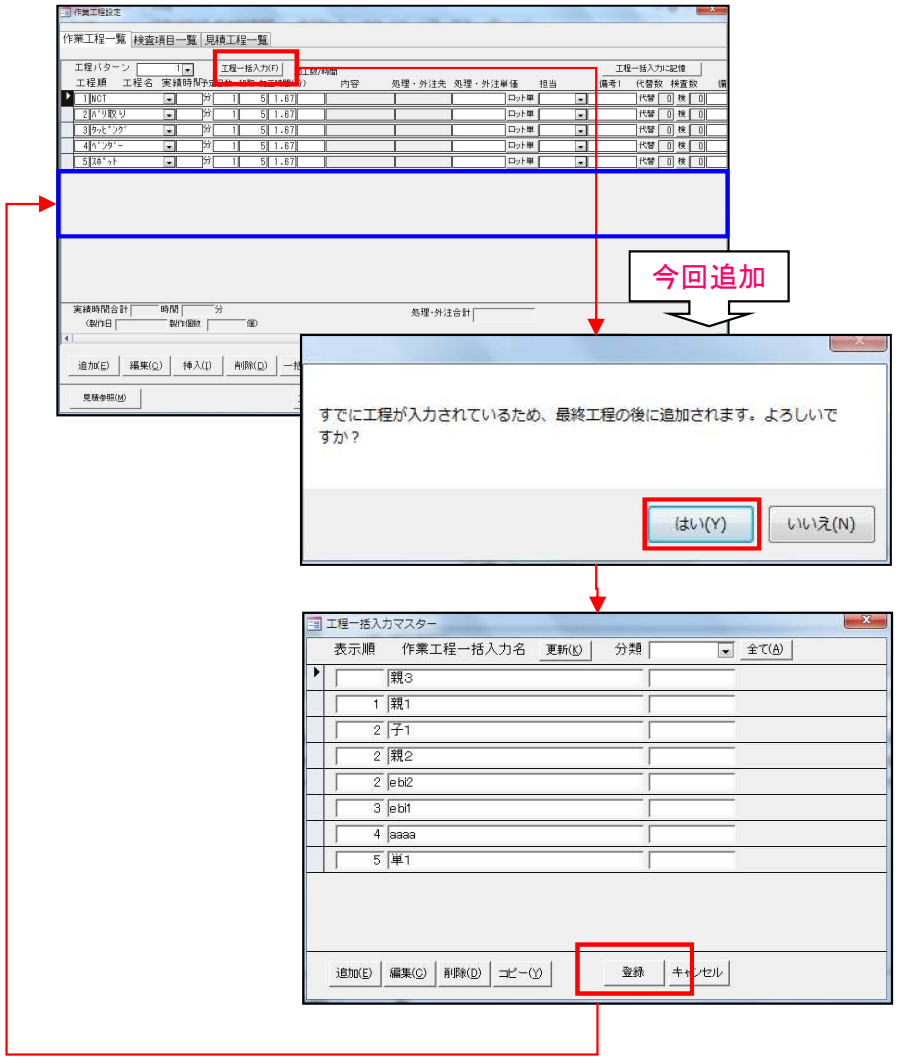
64. 工程パターン(工程一括入力マスター)管理の改善 (3／3)

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組みに変わりました。

〔これまで〕



〔これから〕

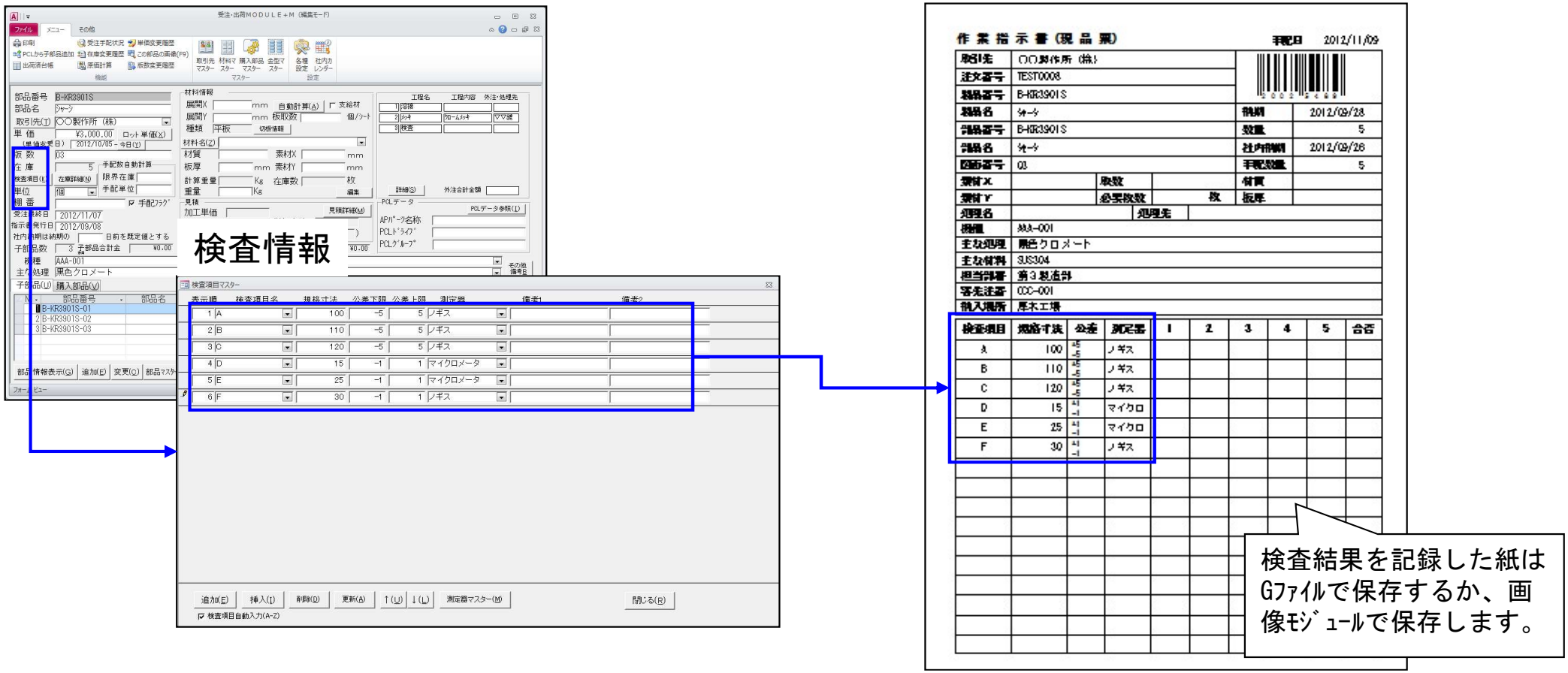


65. 工程検査機能の追加 （1／5）

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。

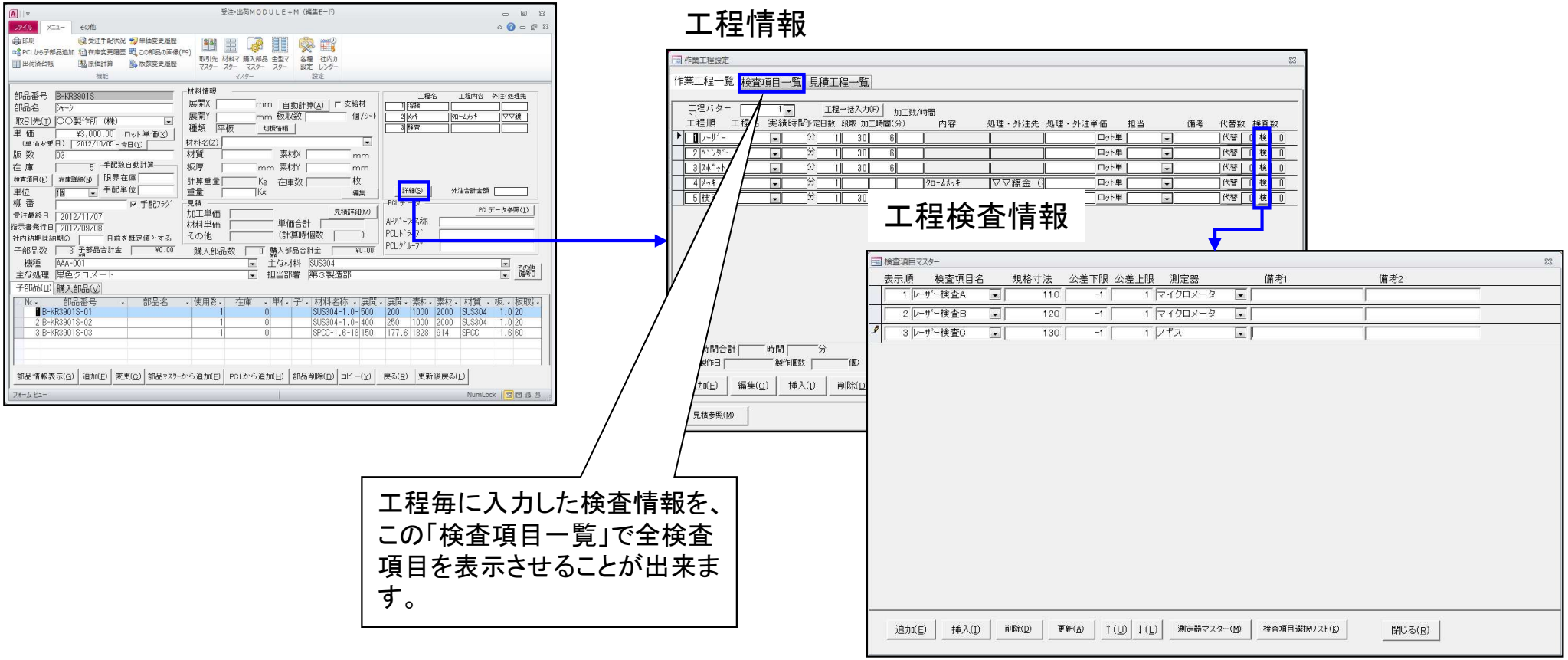


65. 工程検査機能の追加 （2／5）

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

（1）工程検査情報の入力

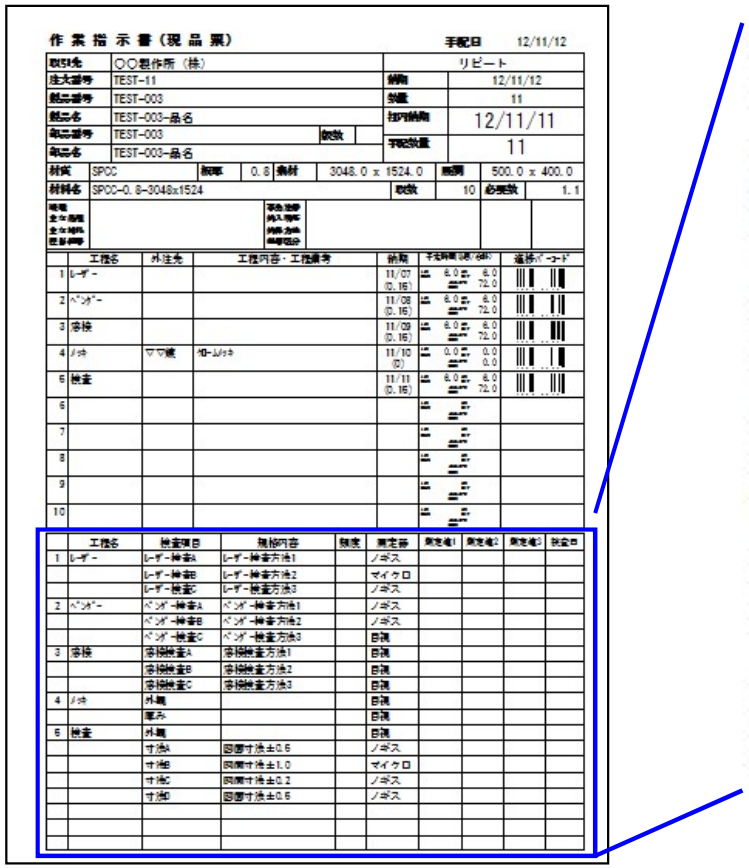
マスターの工程情報に検査情報を入力します。
これまでとの一番大きな違いは「工程毎の検査情報」が入力できることです。



65. 工程検査機能の追加 （3／5）

(2)工程検査情報の指示書への出力

マスター入力した工程検査情報は作業指示書に出力することができます。



作業指示書（現品票）　手配日 12/11/12

取引先	○○製作所（株）		リピート
注文番号	TEST-11	納期	12/11/12
製品番号	TEST-003	数量	11
製品名	TEST-003-品名	指示納期	12/11/11
部品番号	TEST-003	枚数	
部品名	TEST-003-品名	手配数量	11

材質	SPCC	板厚	0.8	素材	3048.0 x 1524.0	展開	500.0 x 400.0
材料名	SPCC-0.8-3048x1524					取数	10	必要数	1.1

	工程名	外注先	工程内容・工程備考	納期	予定時間(分/枚)	進捗バーコード
1	レーザー			11/07 (0.16)	6.0 分 6.0 72.0	
2	ベンダー			11/08 (0.16)	6.0 分 6.0 72.0	
3	溶接			11/09 (0.16)	6.0 分 6.0 72.0	
4	バリ	ヤマ産	ゼロ-バリ	11/10 (0)	0.0 分 0.0 0.0	
5	検査			11/11 (0.16)	6.0 分 6.0 72.0	
6					分	
7					分	
8					分	
9					分	
10					分	

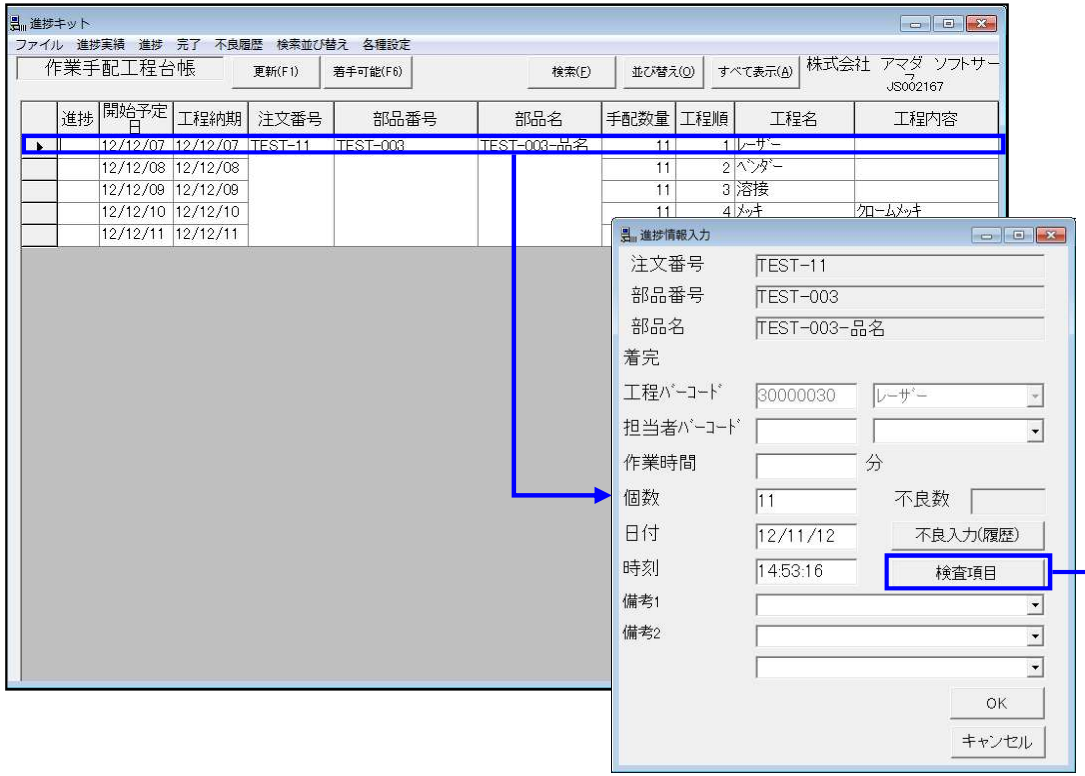
	工程名	検査項目	規格内容	頻度	測定器	測定値1	測定値2	測定値3	検査日
1	レーザー	レーザー検査A	レーザー検査方法1		ノギス				
		レーザー検査B	レーザー検査方法2		マイクロ				
		レーザー検査C	レーザー検査方法3		ノギス				
2	ベンダー	ベンダー検査A	ベンダー検査方法1		ノギス				
		ベンダー検査B	ベンダー検査方法2		ノギス				
		ベンダー検査C	ベンダー検査方法3		目視				
3	溶接	溶接検査A	溶接検査方法1		目視				
		溶接検査B	溶接検査方法2		目視				
		溶接検査C	溶接検査方法3		目視				
4	バリ	外観			目視				
		曲がり			目視				
5	検査	外観			目視				
		寸法A	図面寸法±0.5		ノギス				
		寸法B	図面寸法±1.0		マイクロ				
		寸法C	図面寸法±0.2		ノギス				
		寸法D	図面寸法±0.5		ノギス				

65. 工程検査機能の追加 （4／5）

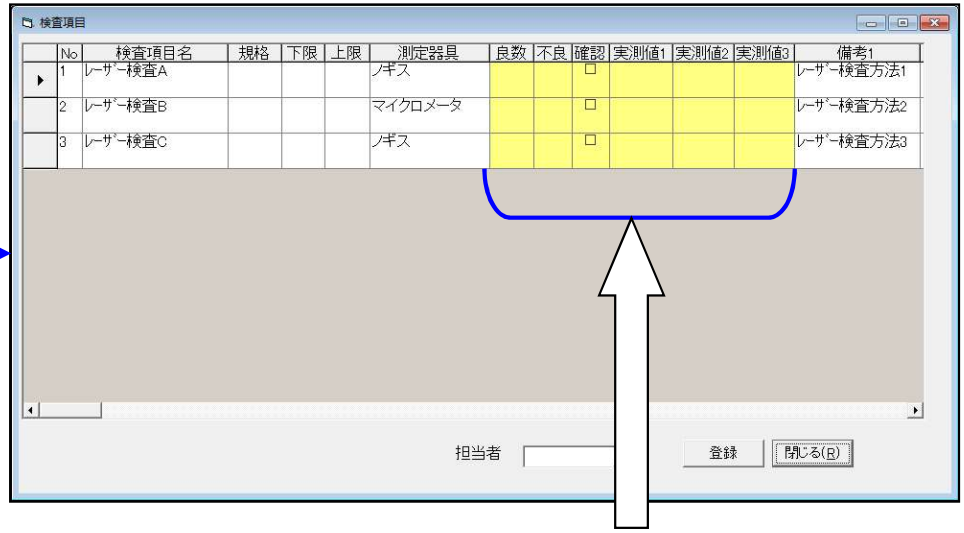
(3)進捗端末での検査情報の表示・検査結果入力

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

〔進捗端末〕



〔工程検査情報〕

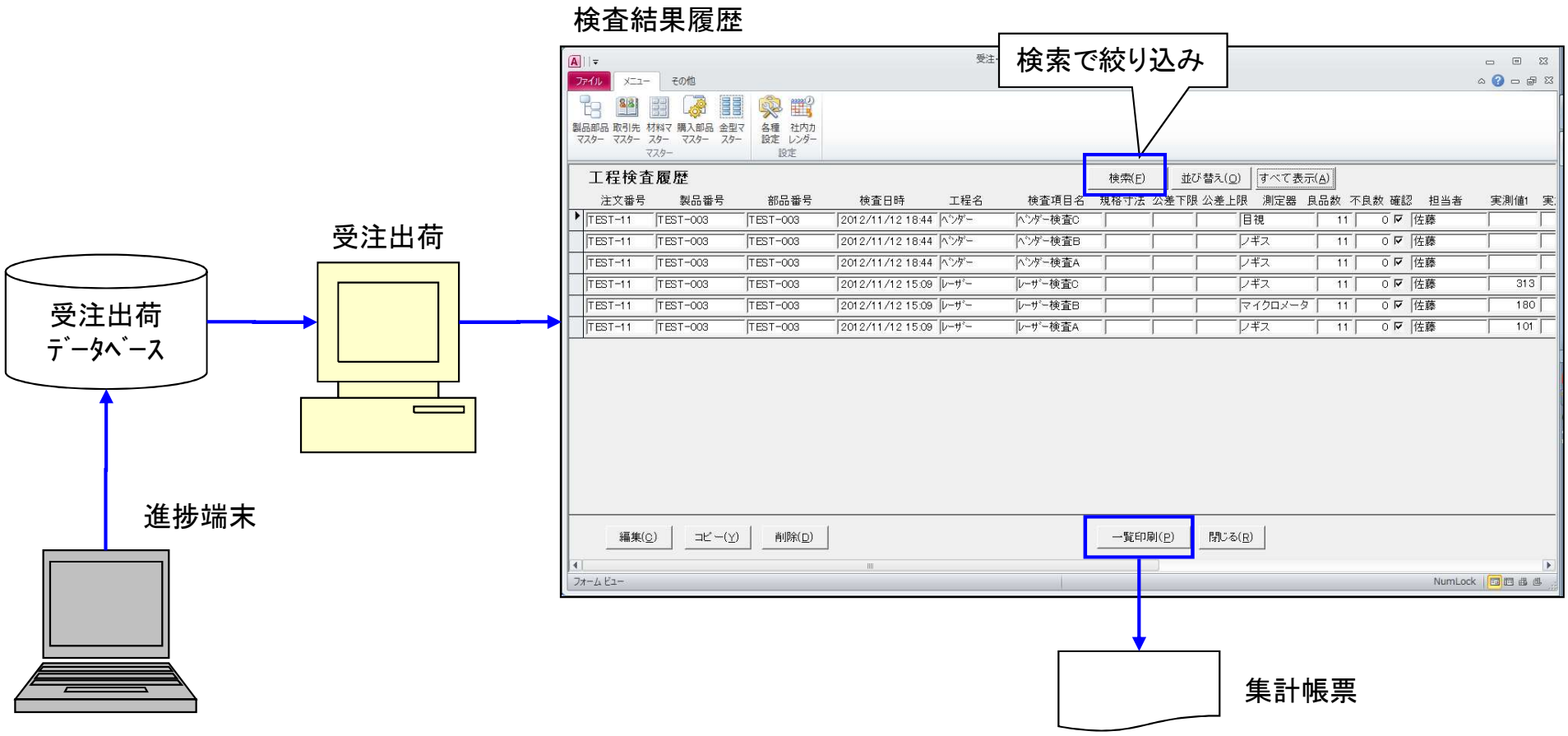


検査結果

65. 工程検査機能の追加 （5／5）

（4）受注出荷側での検査結果履歴の参照、統計利用

検査結果履歴の参照、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〕

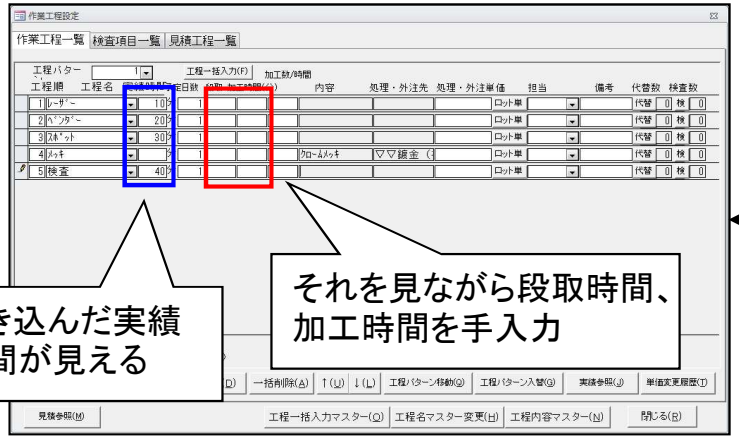
製品情報（進捗実績一覧）

進捗実績

加工時間をマスターへ書き込み

製品部品マスター

工程情報（製品部品マスター）



書き込んだ実績時間が見える

それを見ながら段取時間、加工時間を手入力

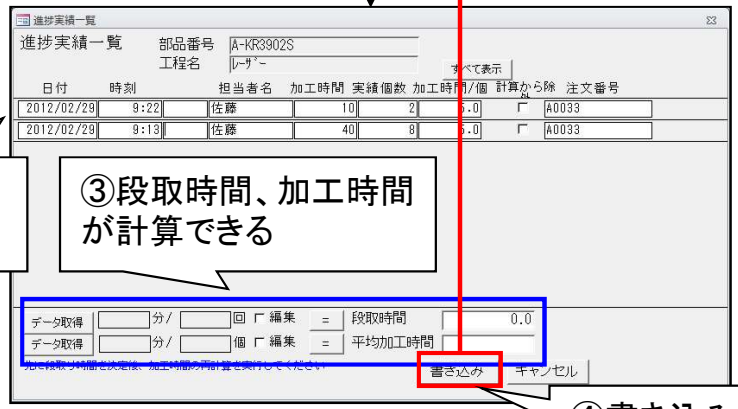
〔これから〕

製品部品マスター

工程情報（製品部品マスター）

⑤段取時間、加工時間に書き込まれる

①実績参照



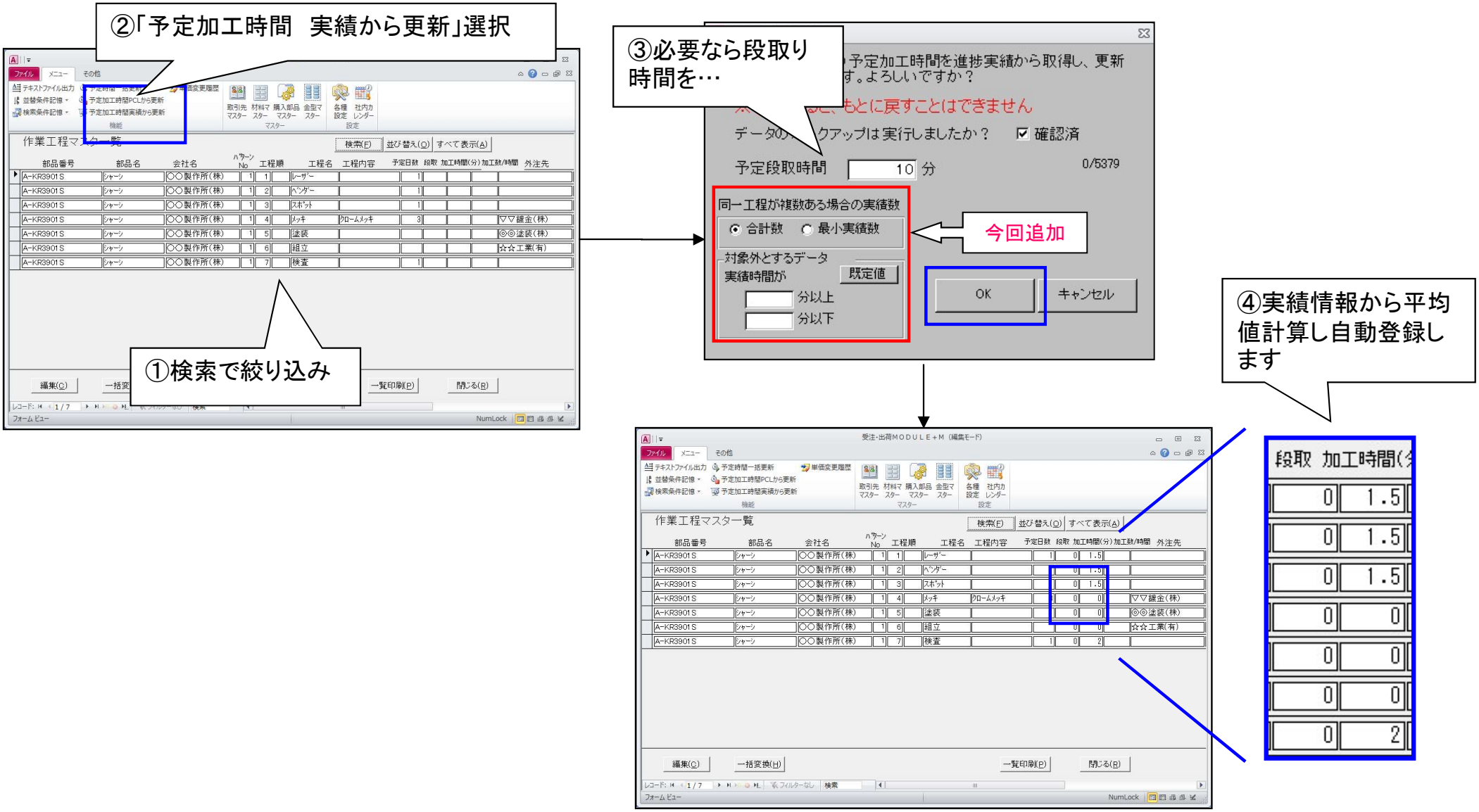
②進捗実績履歴が見える

③段取時間、加工時間が計算できる

④書き込み

66. 実績から工程情報(段取・加工時間)への反映 （2／2）

さらに、実績情報から一括登録（段取時間、加工時間）ができる仕組みが追加されました。



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〕

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

〔これから〕

注文番号、製品番号、部品番号の
境が判別し易くなりました。

67. 進捗端末の表示改善

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〕

部品名	手配数量	工程順	工程名	工程内容
TEST-003-品名	11	1	ﾚｰｻﾞｰ	
	11	2	ﾍﾞﾝﾀﾞｰ	
	11	3	溶接	
	11	4	ﾒｯｷ	ｸﾛｰﾑﾒｯｷ
	11	5	検査	

工程がﾀﾃに並びます。
1画面に表示される品目数は少ない。

〔作業手配台帳スタイル〕

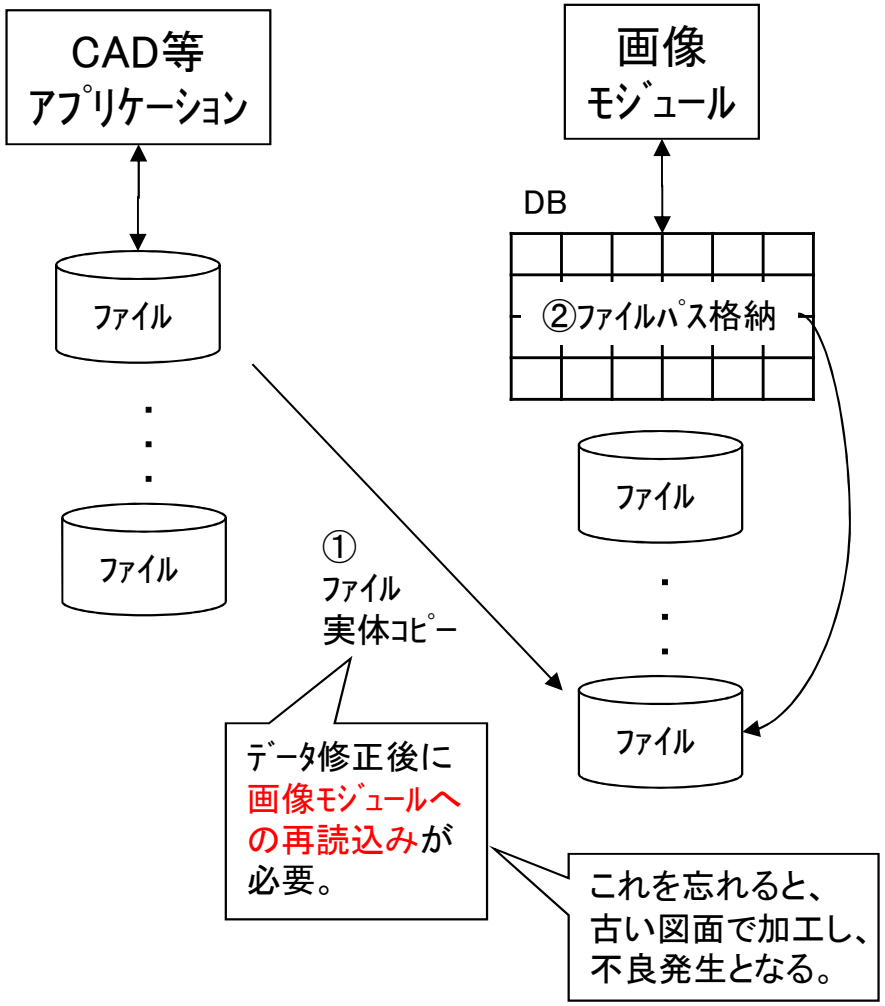
手配数量	完了数量	工程1	工程1	工程2	工程2	工程3	工程3	工程4	工程4	工程5	工程5
11	0	ﾚｰｻﾞｰ	30	ﾍﾞﾝﾀﾞｰ	30	溶接	10	ﾒｯｷ	10	検査	10
5	0	ﾚｰｻﾞｰ	20	ﾍﾞﾝﾀﾞｰ	10	ｽﾎﾟｯﾄ	10				
5	0	ﾚｰｻﾞｰ	20	ﾍﾞﾝﾀﾞｰ	10	ｽﾎﾟｯﾄ	10				
5	0	ﾚｰｻﾞｰ	20	ﾍﾞﾝﾀﾞｰ	10	ｽﾎﾟｯﾄ	10				
5	0	溶接	10	ﾒｯｷ	10	検査	10				

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

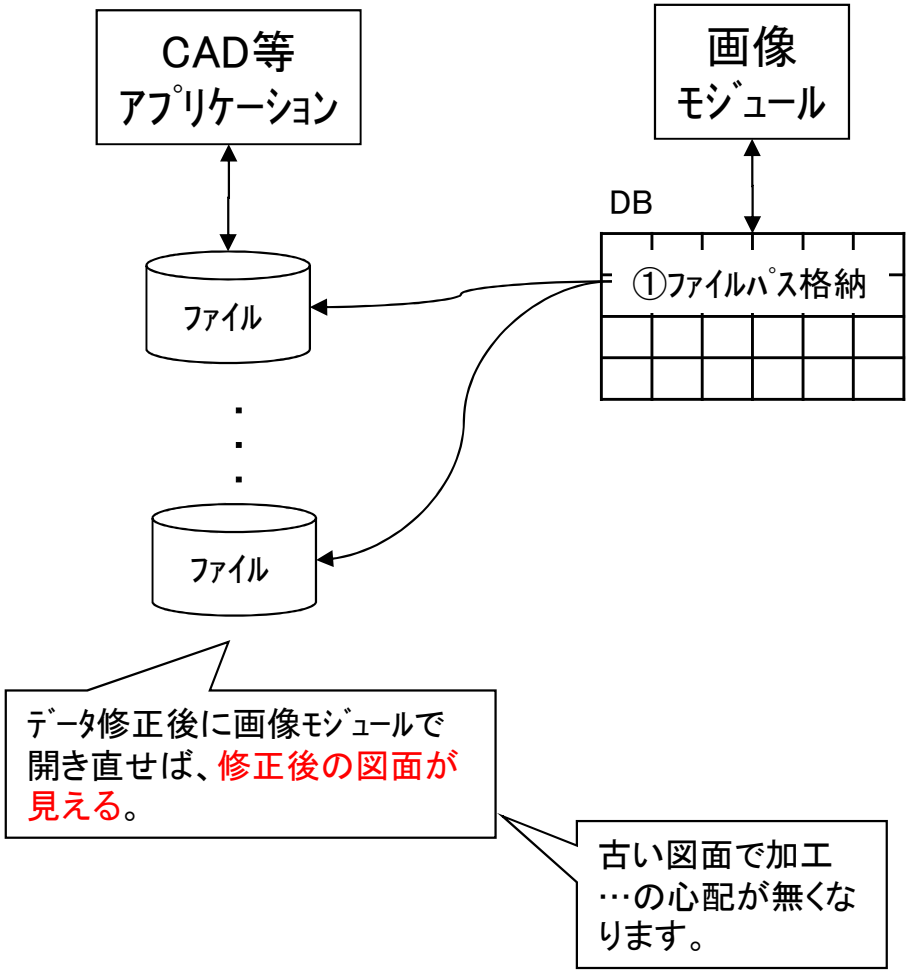
68. 画像のファイルパス管理が可能に

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〕



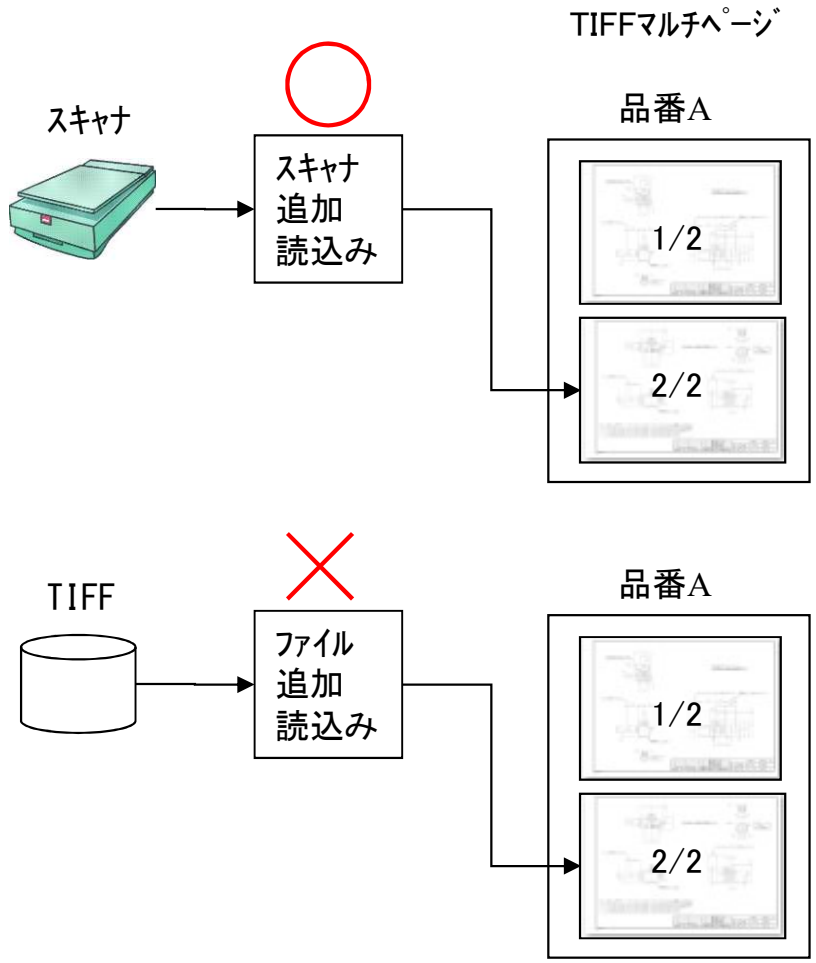
〔これから〕



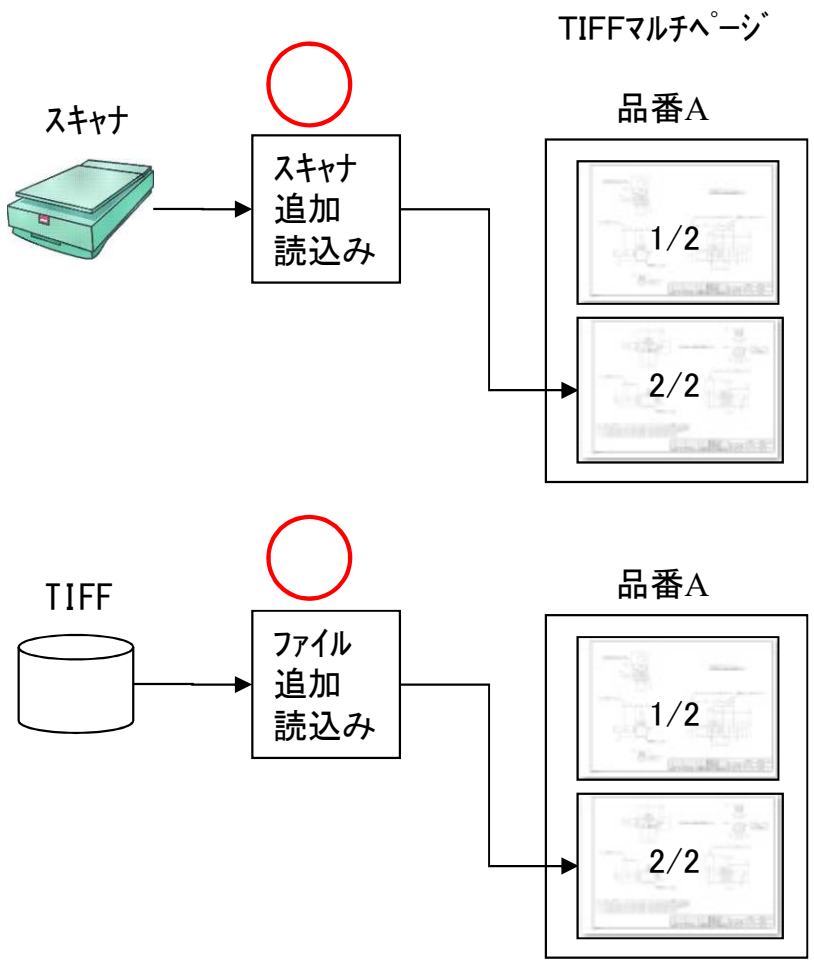
69. マルチページへファイル追加読込みを可能に

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

〔これまで〕

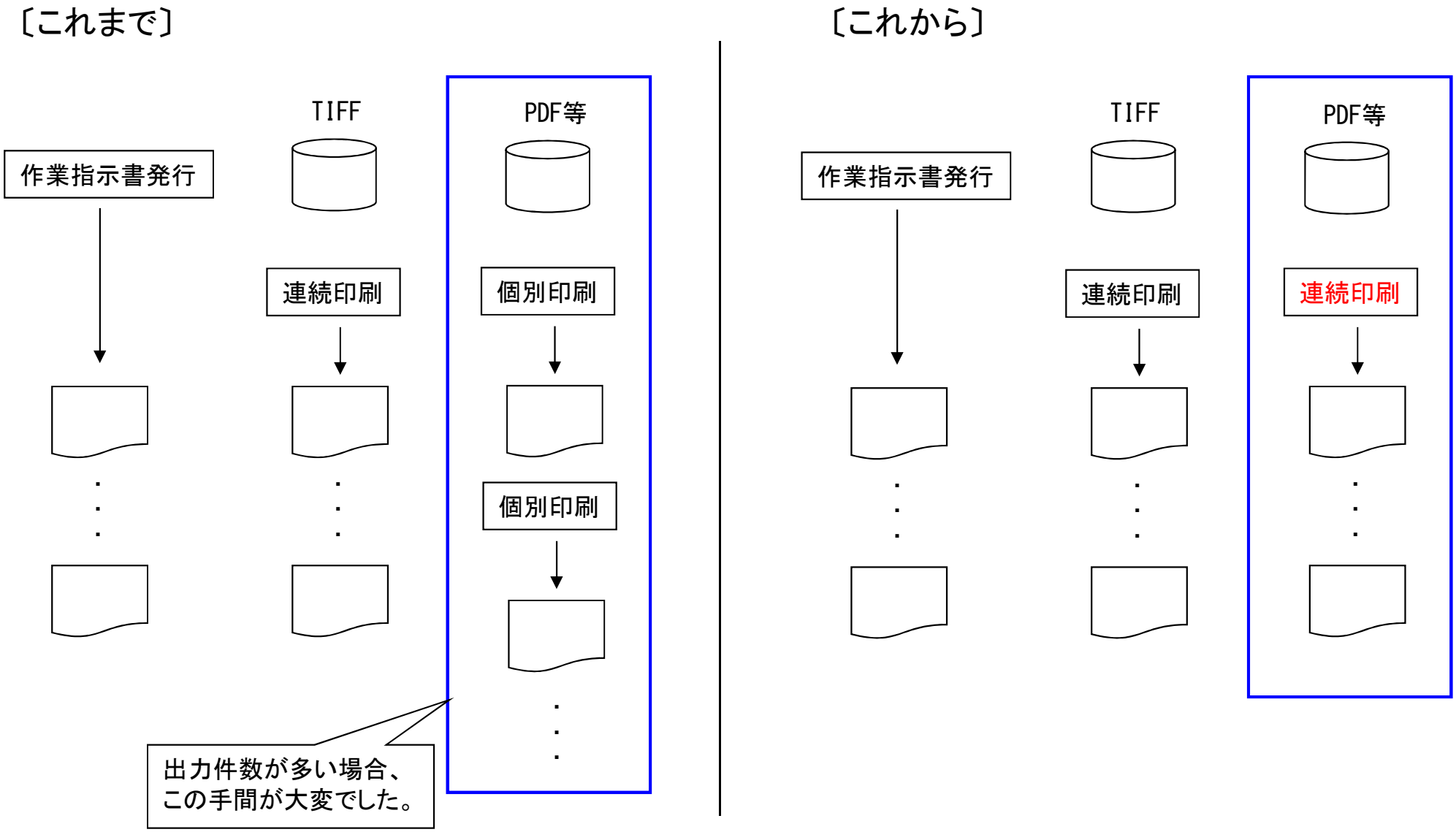


〔これから〕



70. 受注出荷と画像の連携強化

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。



71. 受注データの一括変更

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

〔これまで〕

受注台帳

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

変更対象が10件あれば、10回の変更操作が必要でした。

〔これから〕

受注台帳

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

一括変更

変更対象が10件あっても、1回の変更操作で済みます。

変更可能項目

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

72. 材料・購入部品の所要量計算結果の一覧印刷

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

〔これまで〕

作業手配台帳

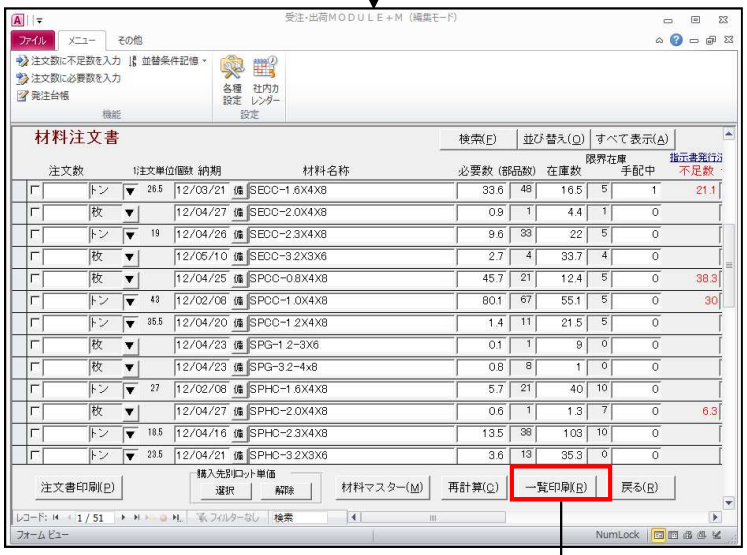
↓ 材料注文書

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。
画面ﾊｰﾄﾞｺﾋﾟｰで対応するしかなかった。

〔これから〕

作業手配台帳

↓ 材料注文書



材料所要量計算結果の
一覧印刷が出来るように
なりました。

一覧印刷

73. ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ用ｱﾌﾟﾘｹｰｼｮﾝ （1／9） UPDATE（6.90）

今回、ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ：XIT-200-Mの販売終了に伴い、後継機（XIT-300-M）に対応しました。

〔製品情報〕

メーカー	株式会社ウェルキャット
商品名	ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾊﾝﾃﾞｨﾀｰﾐﾅﾙ
品番	XIT-300-M
製品情報	https://www.welcat.co.jp/products/handy/xit300m/

PET-100-M 販売終了　XIT-200-M 販売終了

XIT-300-M

〔購入機器〕

No	分類	品番	品名	備考
1	本体	XIT-300-M	ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾊﾝﾃﾞｨﾀｰﾐﾅﾙ（専用ﾊﾞｯﾃﾘｰ付）	必要な台数分を購入
2	USB接続	IU-006C	USB通信/充電ﾕﾆｯﾄ	必要な台数分を購入
3		BPT-001	転送ﾕｰﾃｨﾘﾃｨBluePorter2	1社に1個購入
4	LAN接続	IU-006CL	LAN通信/充電ﾕﾆｯﾄ	必要な台数分を購入
5		WLF-004	LAN対応転送ﾕｰﾃｨﾘﾃｨBluePorter-L	1社に1個購入
6	周辺機器	BP-007	交換用ﾊﾞｯﾃﾘｰﾊﾟｯｸ	ｵﾌﾟｼｮﾝ
7		QC-012	1台用ｼﾝｸﾞﾙﾁｬｰｼﾞｬｰ	ｵﾌﾟｼｮﾝ
8		QC-013	4台用ﾏﾙﾁﾁｬｰｼﾞｬｰ	ｵﾌﾟｼｮﾝ
9		DC-014	耐衝撃保護ｶﾊﾞｰ	ｵﾌﾟｼｮﾝ

セット

セット

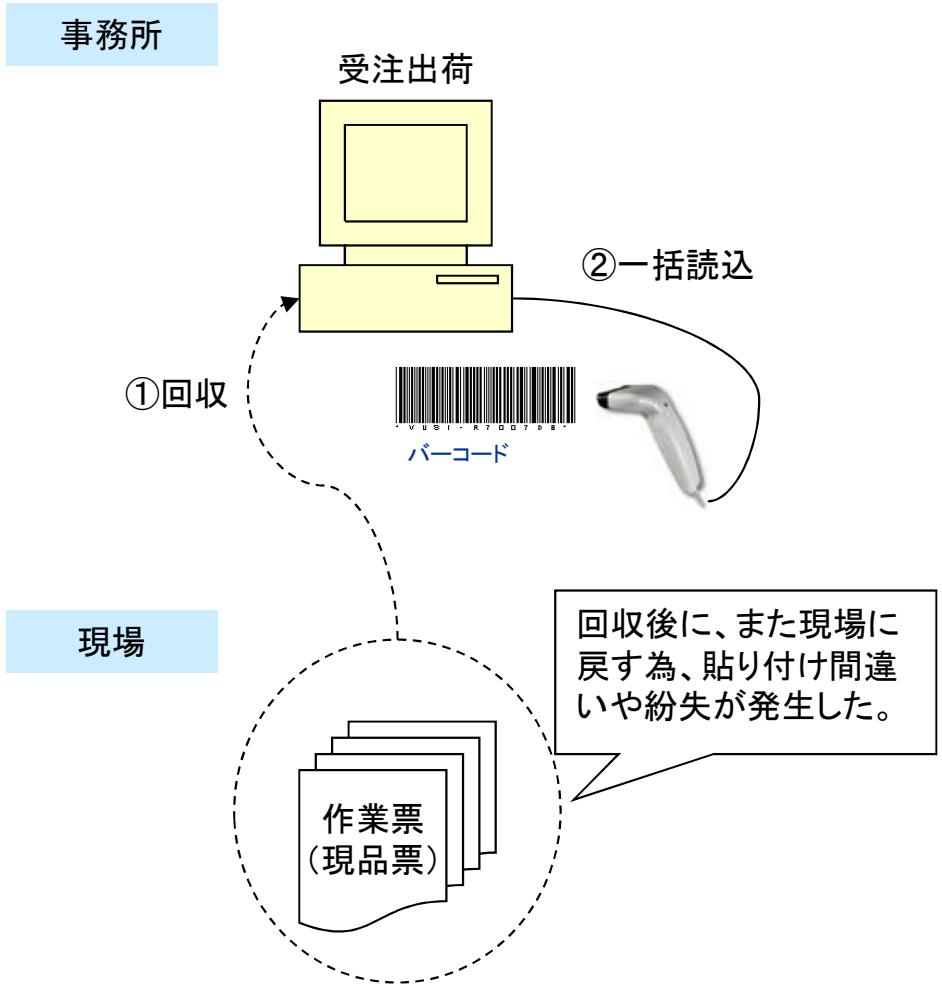
通常はUSB接続かLAN接続のいずれかを購入します

73. メモリー式バーコードリーダー用アプリケーション （2／9）

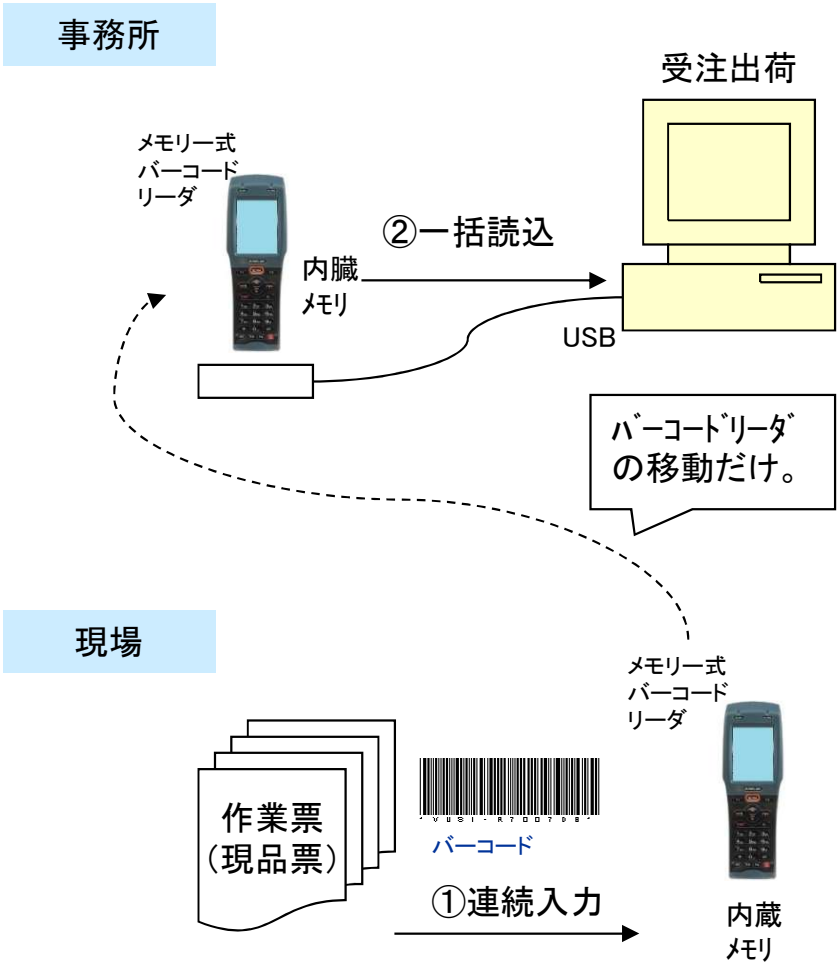
〔作業完了、出荷処理、受取処理〕

今回、「メモリー式バーコードリーダー」を利用した作業完了、出荷処理、受取処理が可能になりました。

〔これまで〕

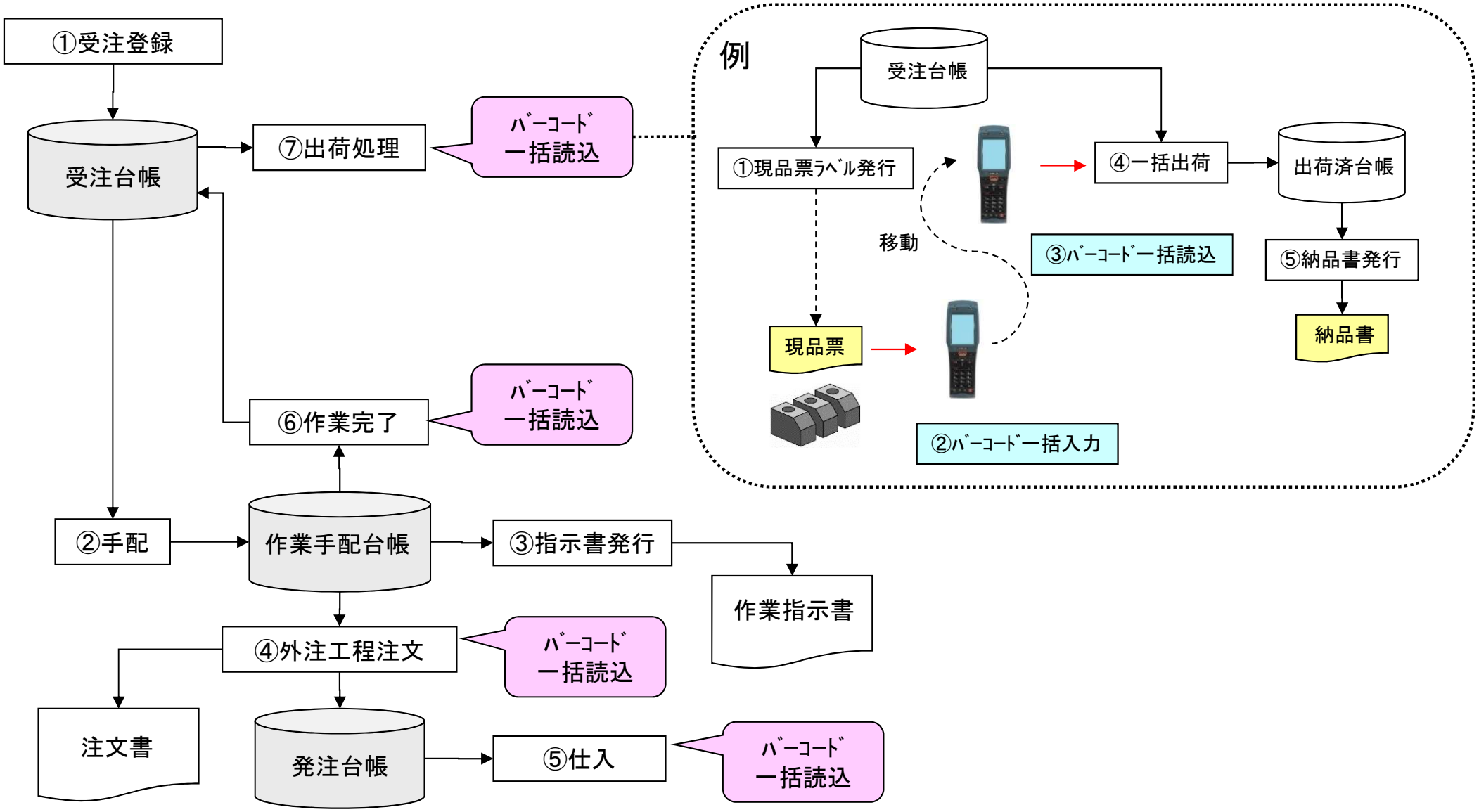


〔これから〕



73. ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ用ｱﾌﾟﾘｹｰｼｮﾝ （3／9）

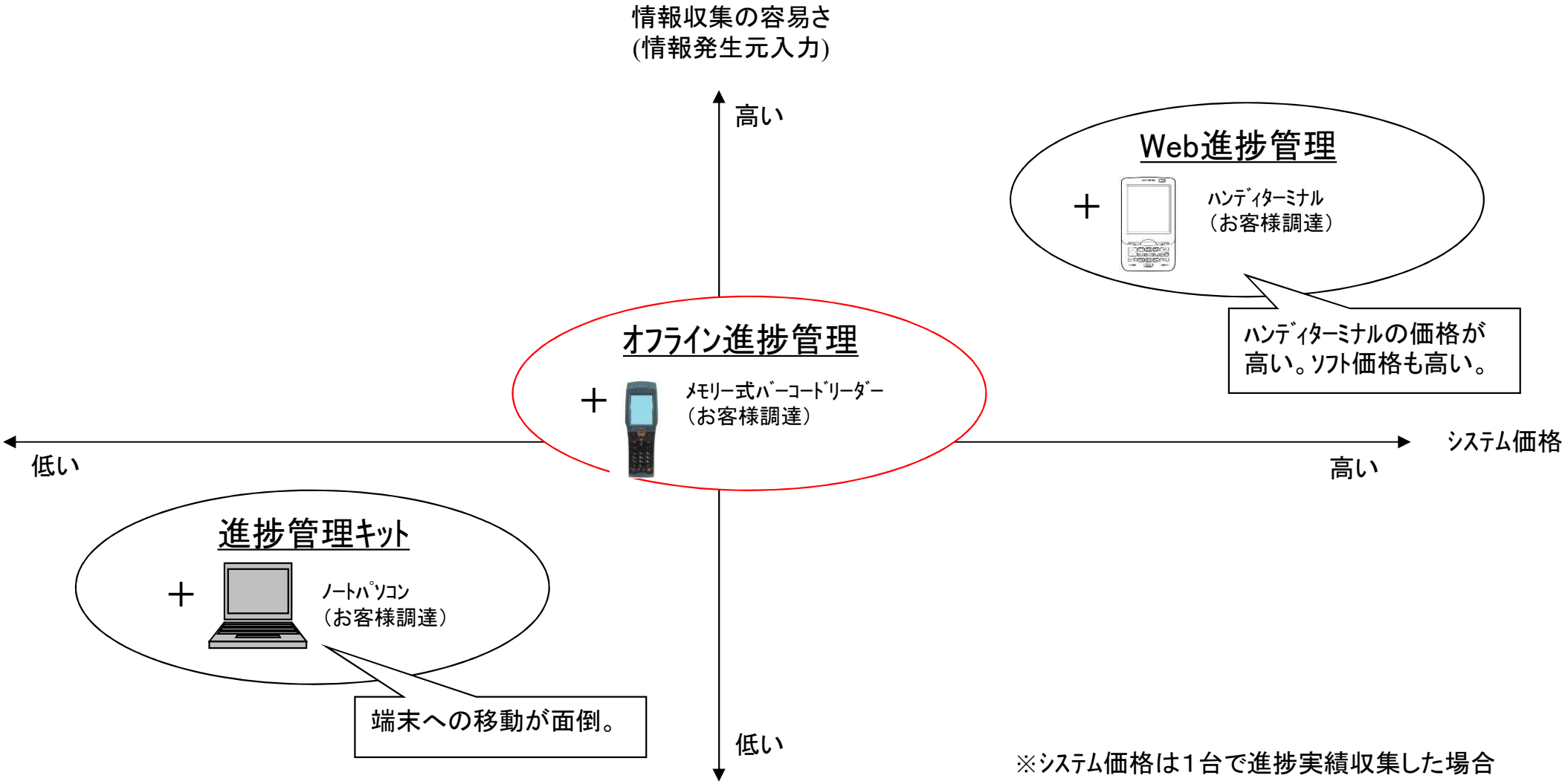
〔作業完了、出荷処理、受取処理〕



73. ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ用ｱﾌﾟﾘｹｰｼｮﾝ （4／9）

〔ｵﾌﾗｲﾝ進捗〕

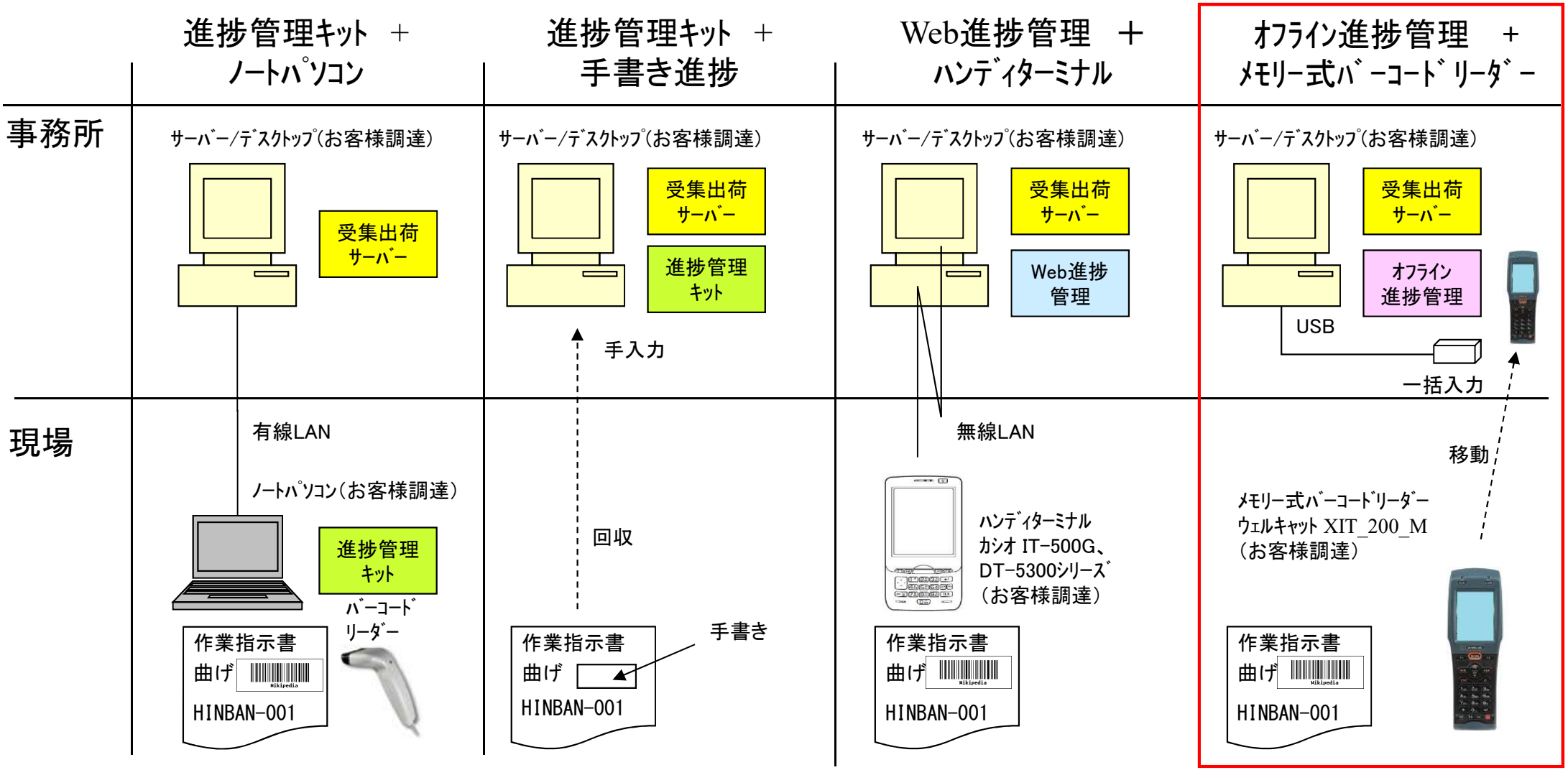
「ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ」を利用した**進捗実績の取り込み**が可能になりました。
尚、本機能（オフライン進捗管理）はオプションです。



※ｼｽﾃﾑ価格は1台で進捗実績収集した場合

73. メモリー式バーコードリーダー用アプリケーション （5／9）

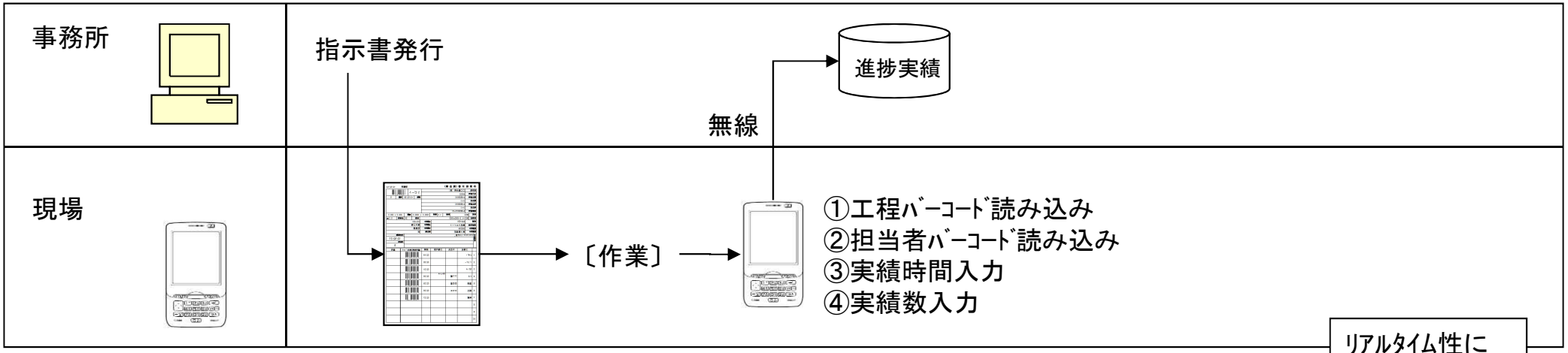
〔オフライン進捗〕



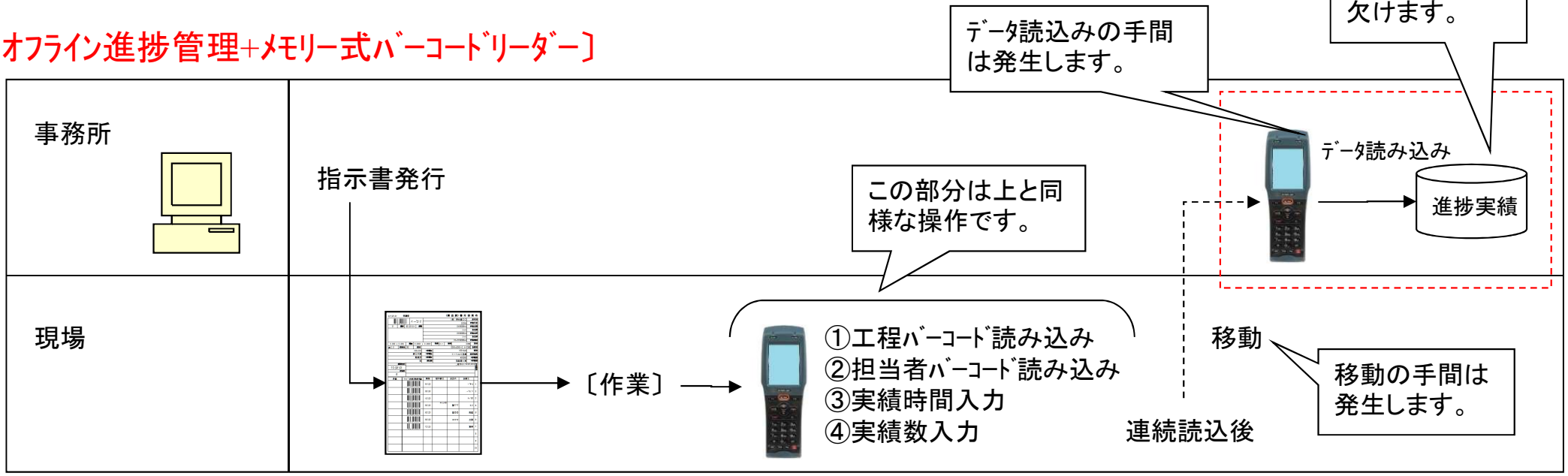
73. ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ用ｱﾌﾟﾘｹｰｼｮﾝ （6／9）

〔ｵﾌﾗｲﾝ進捗〕

〔Web進捗管理＋ﾊﾝﾃﾞｨﾀｰﾐﾅﾙ〕



〔ｵﾌﾗｲﾝ進捗管理+ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ〕

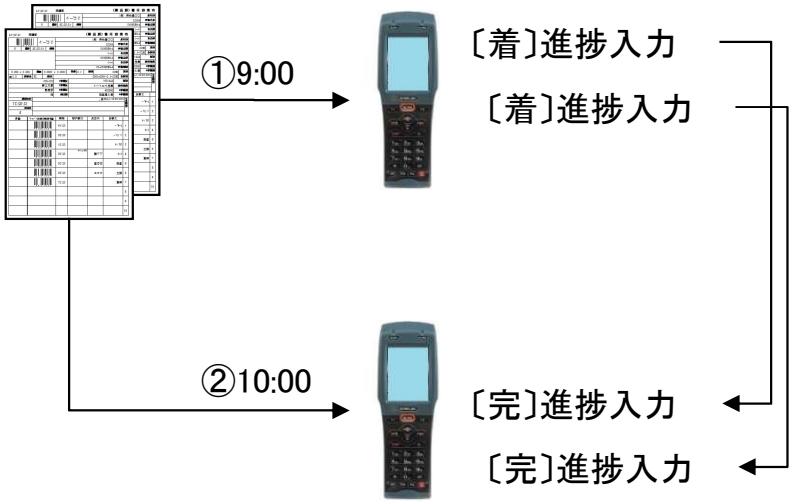


73. メモリー式バーコードリーダー用アプリケーション （7／9）

〔オフライン進捗〕

オフライン進捗では、1手配オーダ毎に進捗入力（着・完）を行い、「着」時刻と「完」時刻から作業時間を自動計算します。ところが、実際の運用では、複数オーダをまとめて作業するケースが少なくありません。この場合、現行の1手配オーダ毎の着完入力で時間が重複して積みあがってしまい、実際の時間以上に作業時間がカウントされてしまいました。
今回、数量按分で作業時間計算するまとめ入力機能を実装しました。

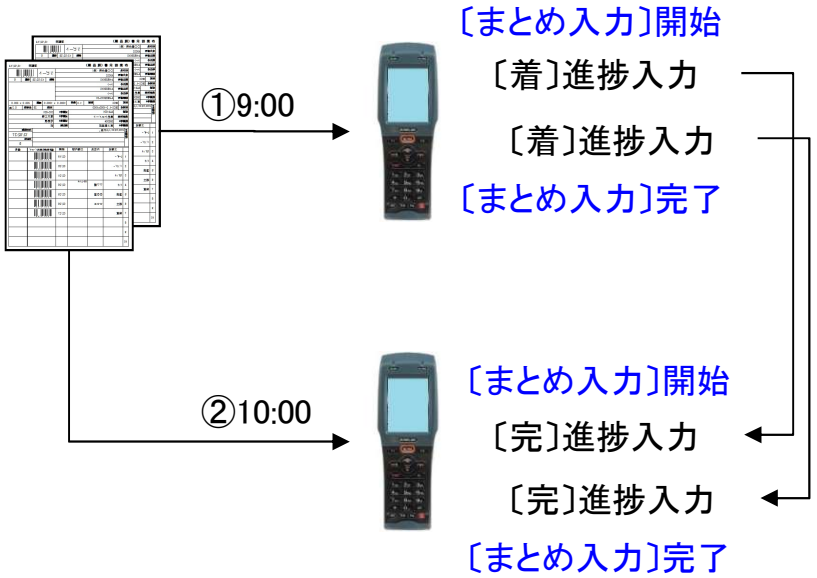
〔これまで〕



作業時間が重複して積みあがる

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

〔これから〕



数量按分で作業時間計算します

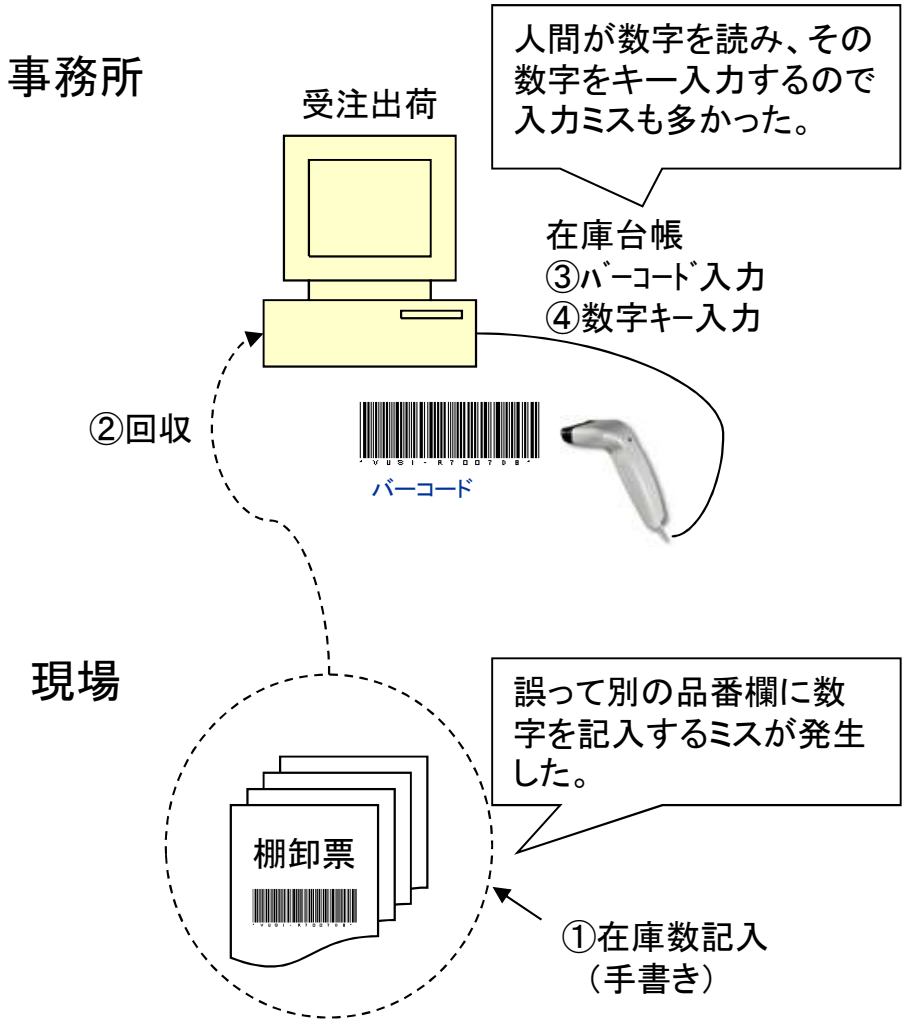
	開始時刻	終了時刻	完了数	作業時間
作業A	9:00	10:00	10	20
作業B	9:00	10:00	20	40

73. ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ用ｱﾌﾟﾘｹｰｼｮﾝ （8／9）

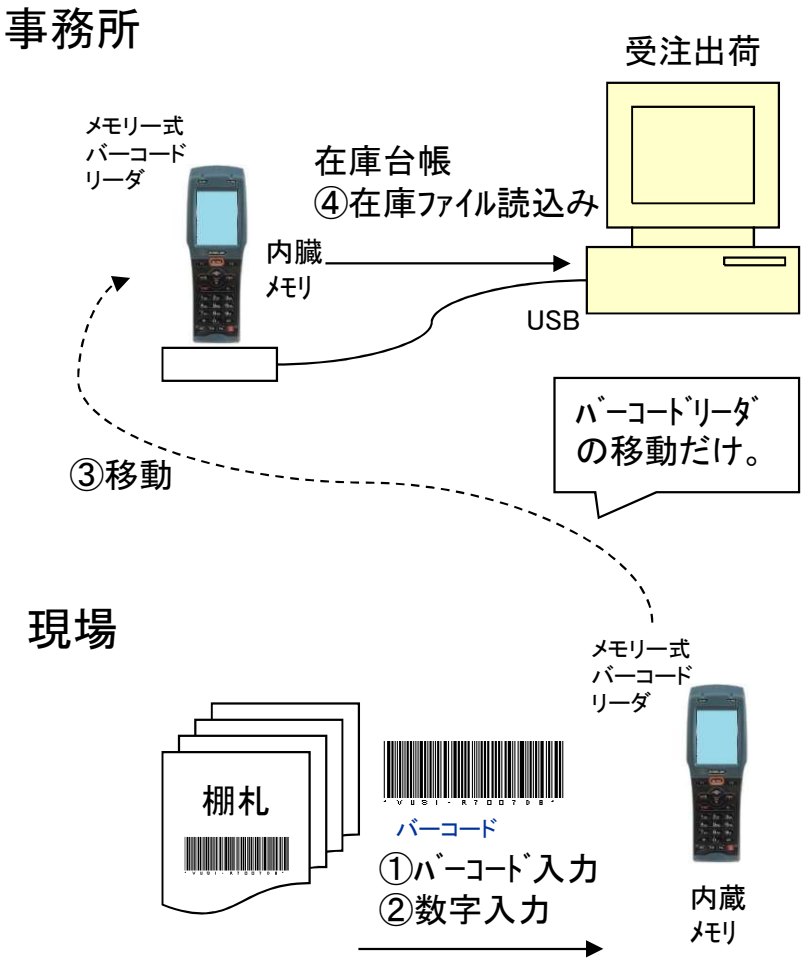
〔棚卸入力〕

今回、「ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ」による在庫数取込みに対応しました。

〔これまで〕



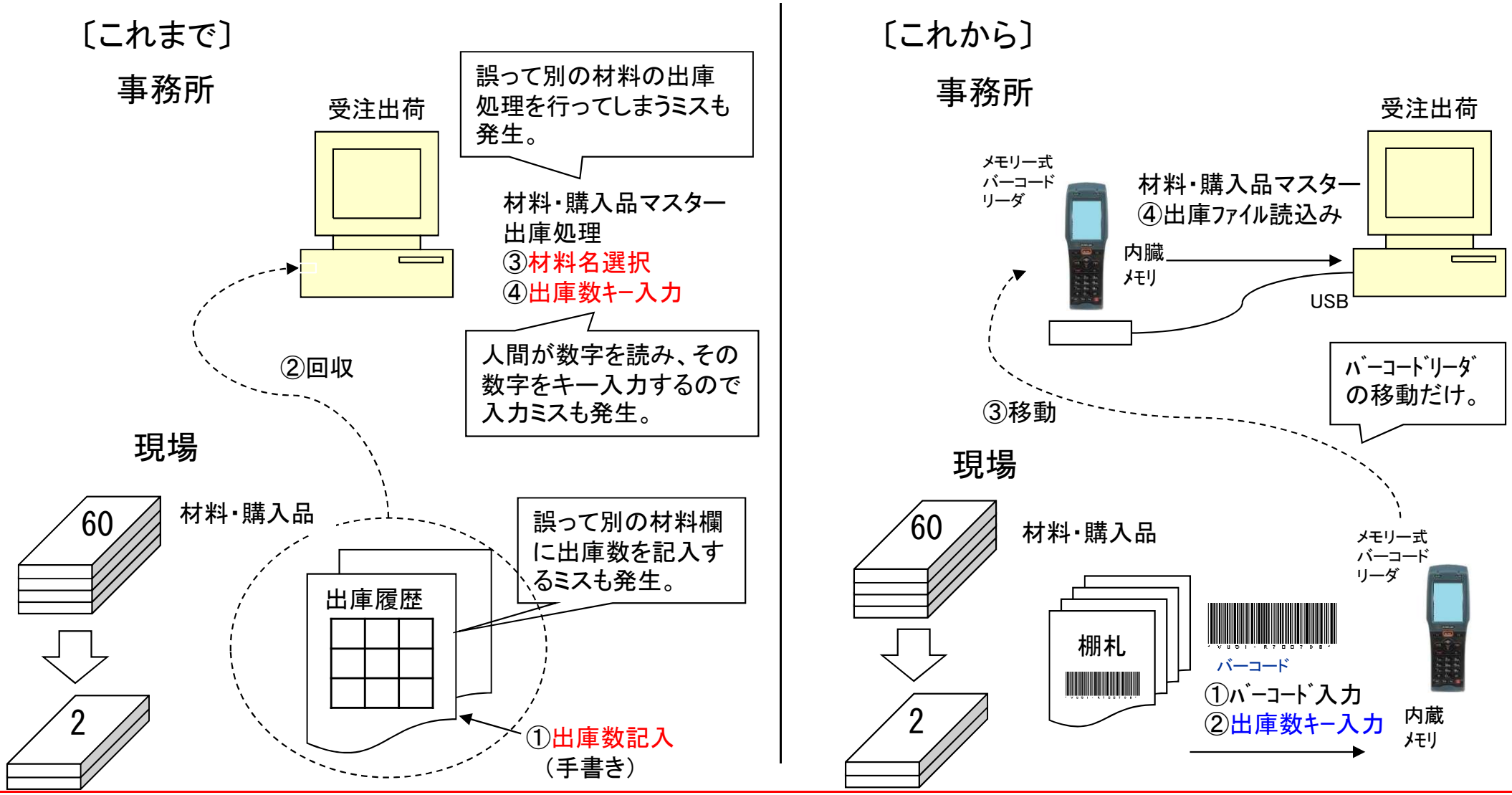
〔これから〕



73. メモリー式バーコードリーダー用アプリケーション （9／9）

〔材料、購入品の出庫入力〕

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



74. 受注台帳への作業開始予定日の追加　（1／3）

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

〔これまで〕

〔受注台帳〕

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

このように納期の若い順に並べることは出来ます。

納期が今日以前で絞り込みは出来ます。

作業開始予定日の若い順には並びません。

作業開始予定日が今日以前では絞れません。

〔これから〕

〔受注台帳〕

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

作業開始予定日の若い順にも並びます。

作業開始予定日が今日以前でも絞れます。

74. 受注台帳への作業開始予定日の追加　（2／3）

〔作業開始予定日とは？〕

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

受注台帳

注文番号	品番	納期	数量
C005	HIN001	13/01/29	3

⇒

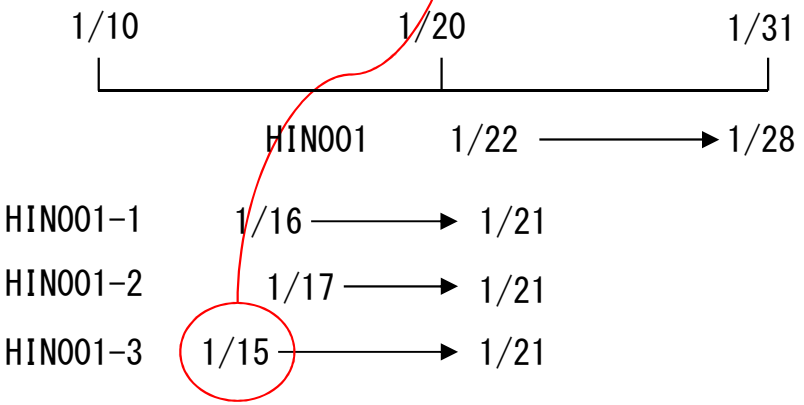
注文番号	品番	納期	開始予定日	数量
C005	HIN001	13/01/29	13/01/15	3

↓ 手配 ↓

作業手配台帳

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

同一親品番ｸﾞﾙｰﾌﾟで
最も若い開始予定日をｾｯﾄ



74. 受注台帳への作業開始予定日の追加 （3／3）

〔リードタイムの追加〕

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

①受注登録（新規）

注文番号	品番	納期	数量
C006	HIN002	15/08/29	3

②リードタイム登録

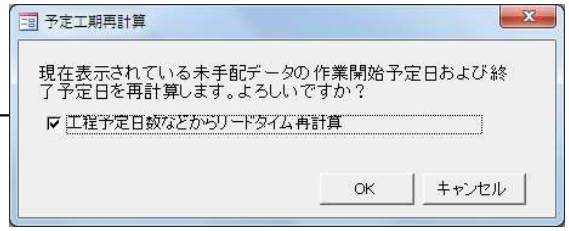
品番	リードタイム
HIN002	10

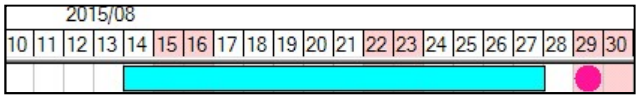
製品部品マスター

受注台帳

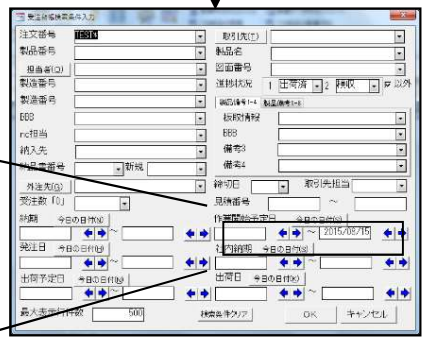
今回追加

③予定工期再計算





・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

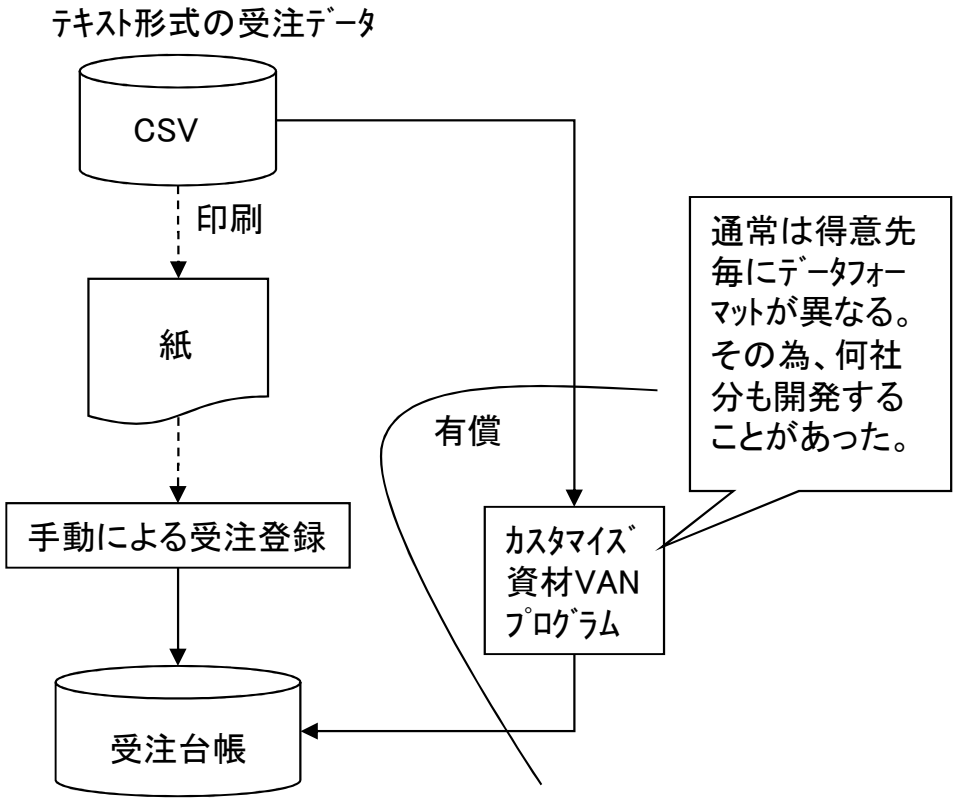


④検索
例えば8/15までに作業開始せねばならない
受注データを抽出

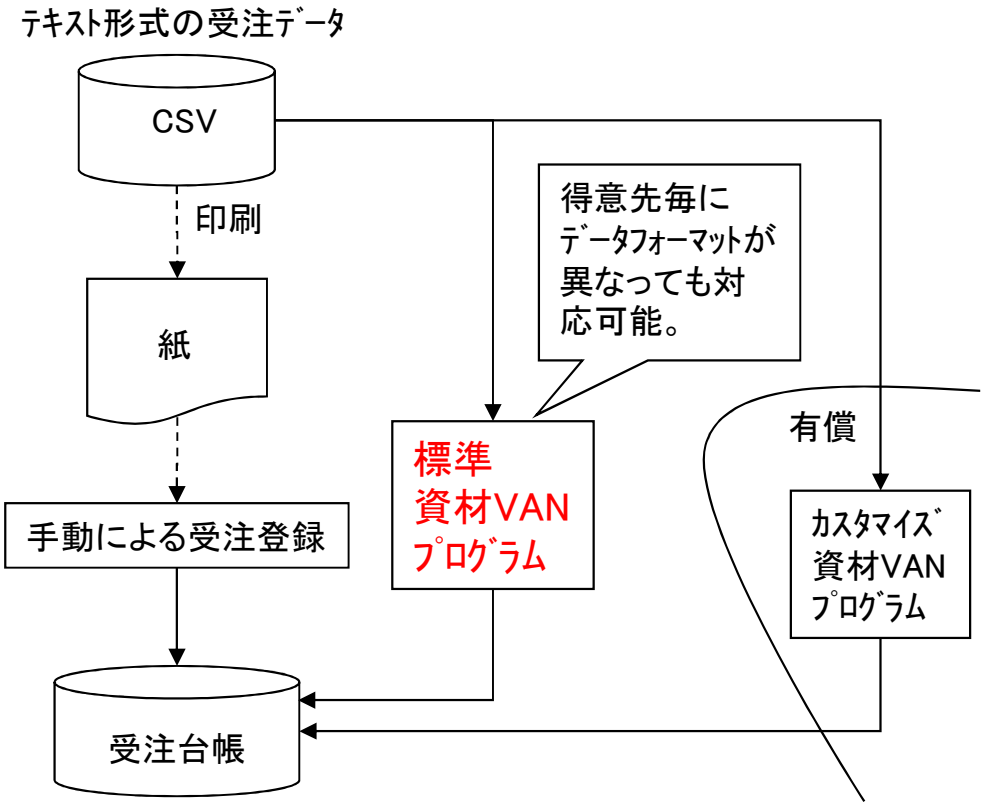
75. 標準資材VAN機能の追加 （1／4）

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〕

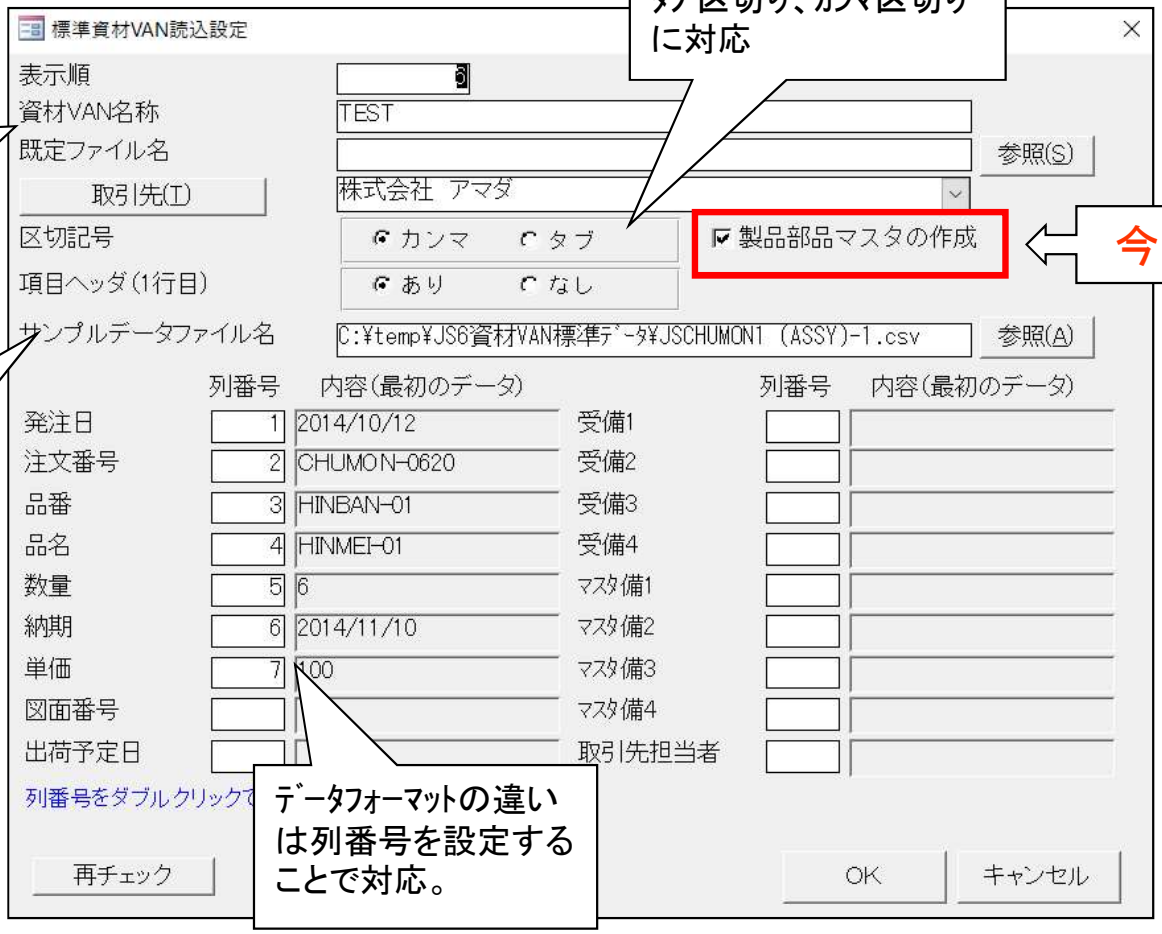


75. 標準資材VAN機能の追加 （2／4） UPDATE（6.90）

〔特徴〕
多くの場合、注文データフォーマットは得意先毎に異なります。
その為、何社分もカスタマイズ開発することがありました。
本機能の特徴は、得意先毎に注文データフォーマットが異なっても対応可能なように、
読み取りデータ位置をパラメータ設定できることです。

注文データフォーマットごとに設定できます。（何社分でも作れます。）

タブ区切り、カンマ区切りに対応



今回追加

先頭行には項目ヘッダーを置くことも可能。

データフォーマットの違いは列番号を設定することで対応。

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	ｶｽﾀﾏｲｽﾞ版
費用	―	○（無償）	×（有償）
変更・削除	変更・取消ﾃﾞｰﾀの対応。	×	○
ﾁｪｯｸ機構	重複ﾁｪｯｸ、新規ﾁｪｯｸ、単価ﾁｪｯｸ、版数ﾁｪｯｸなど。	×	○
別ﾃｰﾌﾞﾙ参照	例えば、取引先ｺｰﾄﾞから取引先名取得。	×	○
ﾏｽﾀｰ参照	例えば、単価は製品部品ﾏｽﾀｰから取得し受注台帳に登録。	△（※）	○
ﾃﾞｰﾀ加工	例えば、図番と版数を連結させたｺｰﾄﾞを生成し品番として受注登録。	×	○

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

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 （1／12）

これまでは、作業計画は日付での表現しか出来ませんでした。
今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「工程ガントチャート機能」が追加されました。
これにより、「カレンダー上で仕事量を視覚的に把握すること」が可能になりました。

〔これまで〕

手配工程台帳

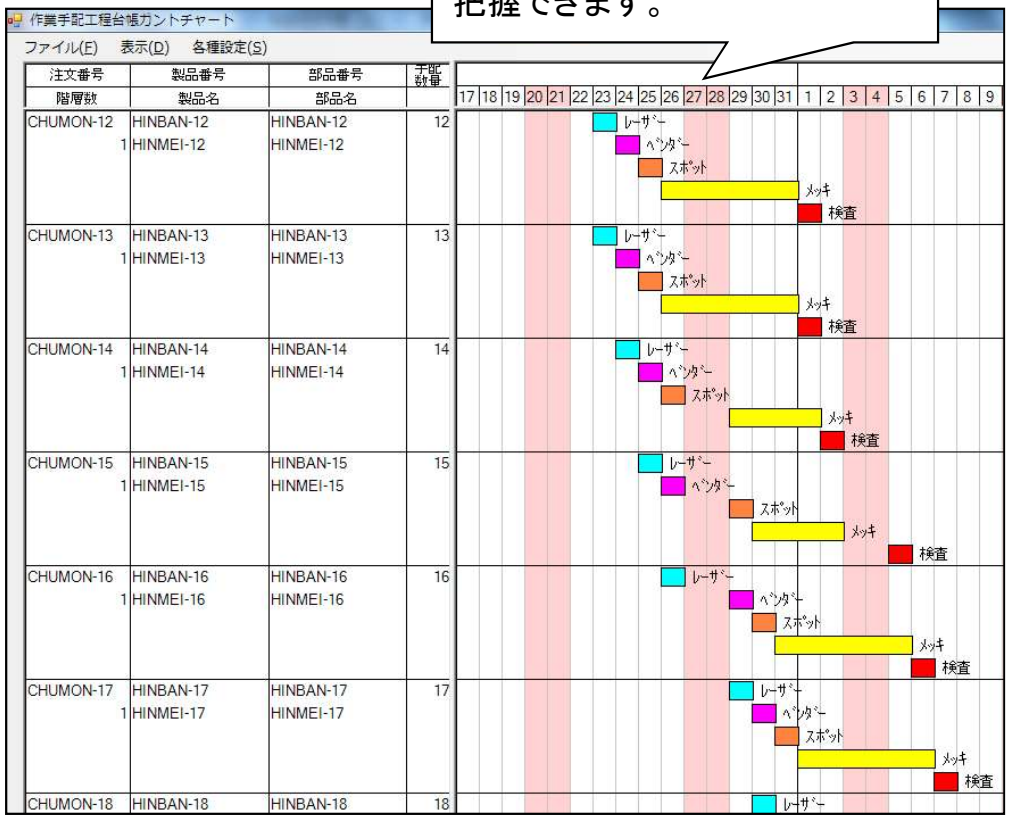
注文番号	品番	社内納期	手配数	工程	開始予定日	工程納期
C-002	H-002	8/07	4	ﾚｰｻﾞｰ	7/30	7/30
C-002	H-002	8/07	4	曲げ	7/31	7/31
C-002	H-002	8/07	4	ｽﾎﾟｯﾄ	8/1	8/1
C-002	H-002	8/07	4	ﾒｯｷ	8/2	8/6
C-002	H-002	8/07	4	検査	8/7	8/7
C-001	H-001	8/09	5	ﾚｰｻﾞｰ	8/1	8/1
C-001	H-001	8/09	5	曲げ	8/2	8/2
C-001	H-001	8/09	5	ｽﾎﾟｯﾄ	8/5	8/5
C-001	H-001	8/09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

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

〔これから〕

ガントチャート

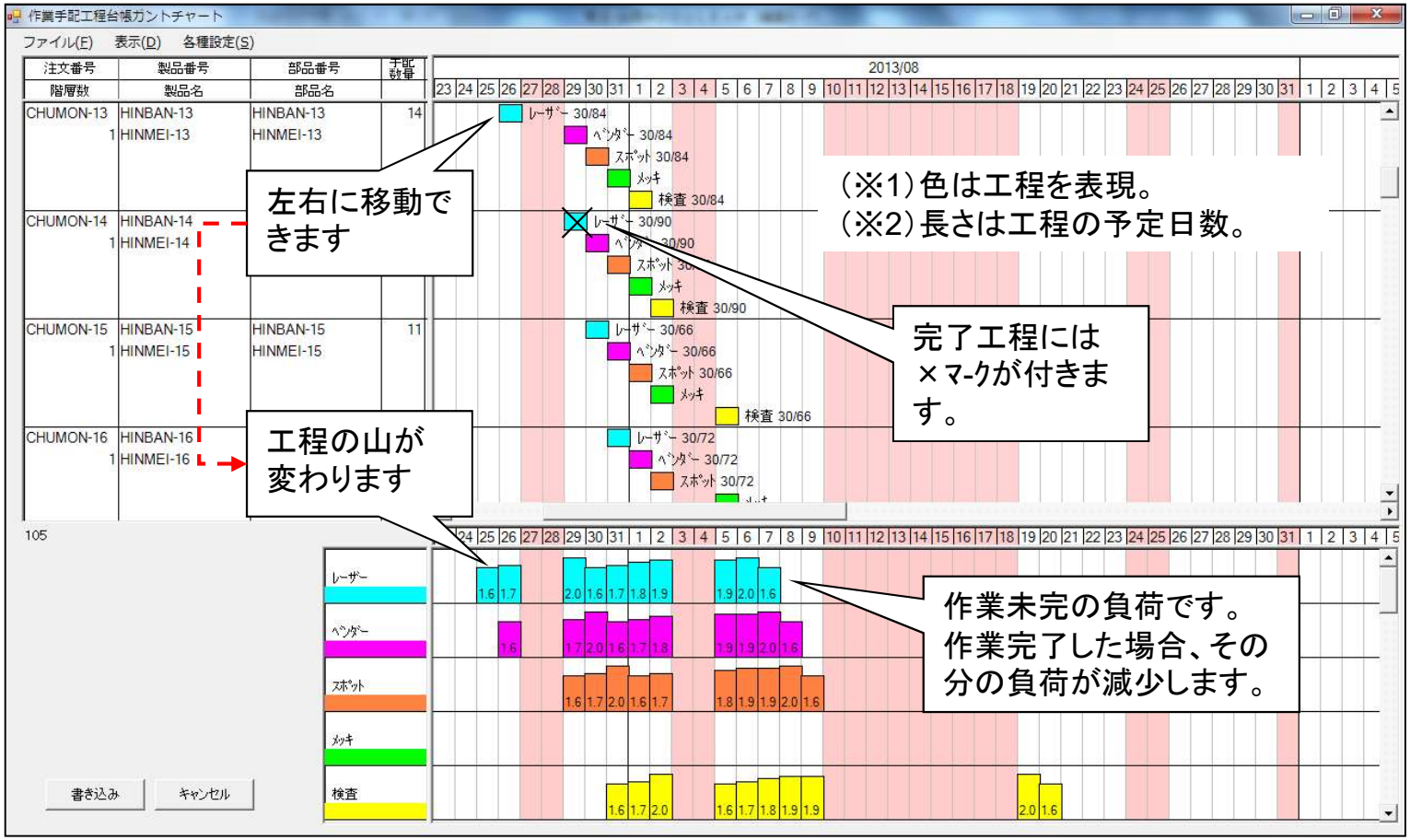
カレンダー上で仕事量を視覚的に把握できます。



76. 工程ガントチャートの追加 （2／12）

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。

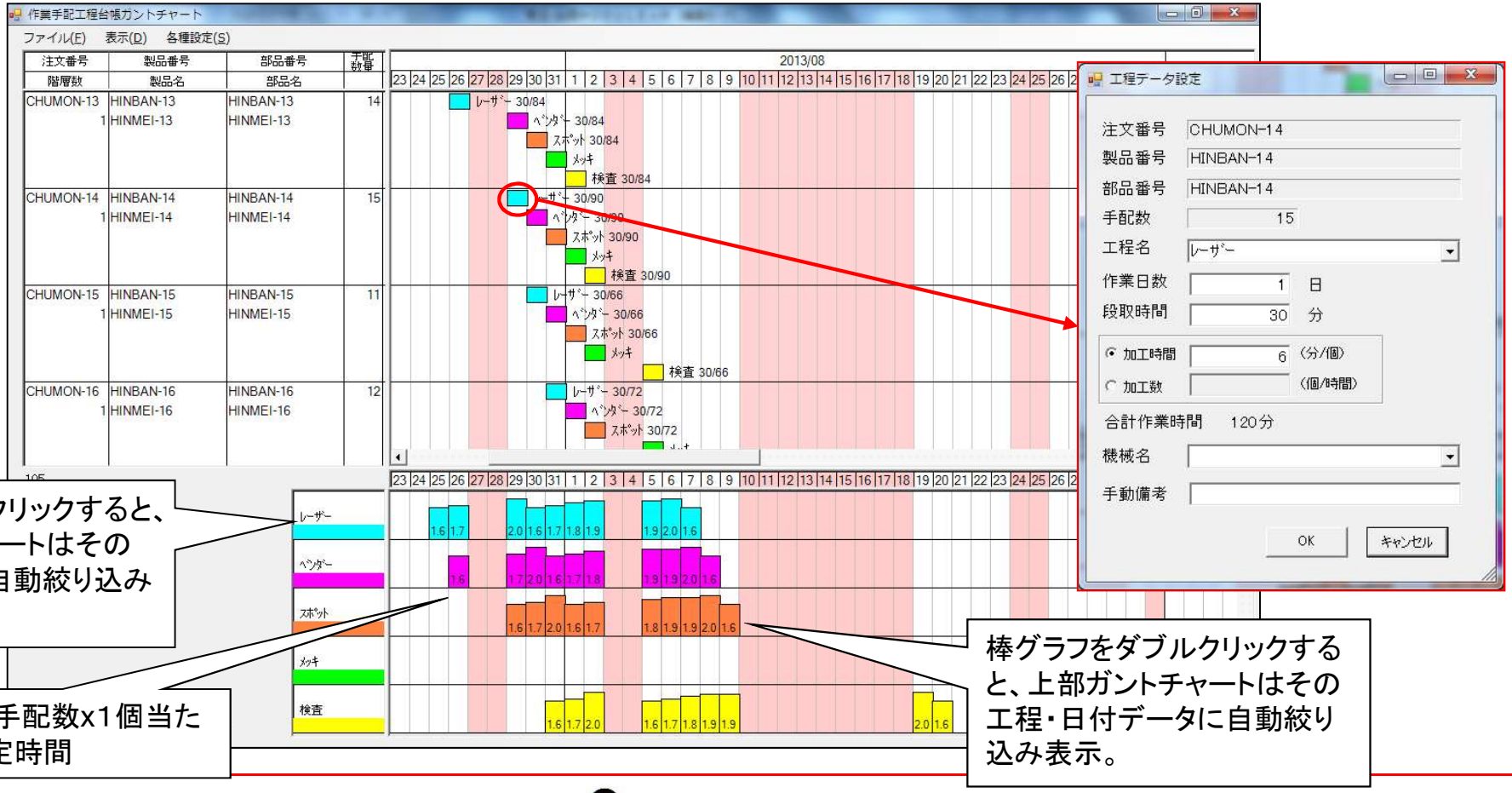
（注）上記は一般的な場合、所要日数はパラメータの工程納期計算方法の設定に従います。



76. 工程ガントチャートの追加 （3／12）

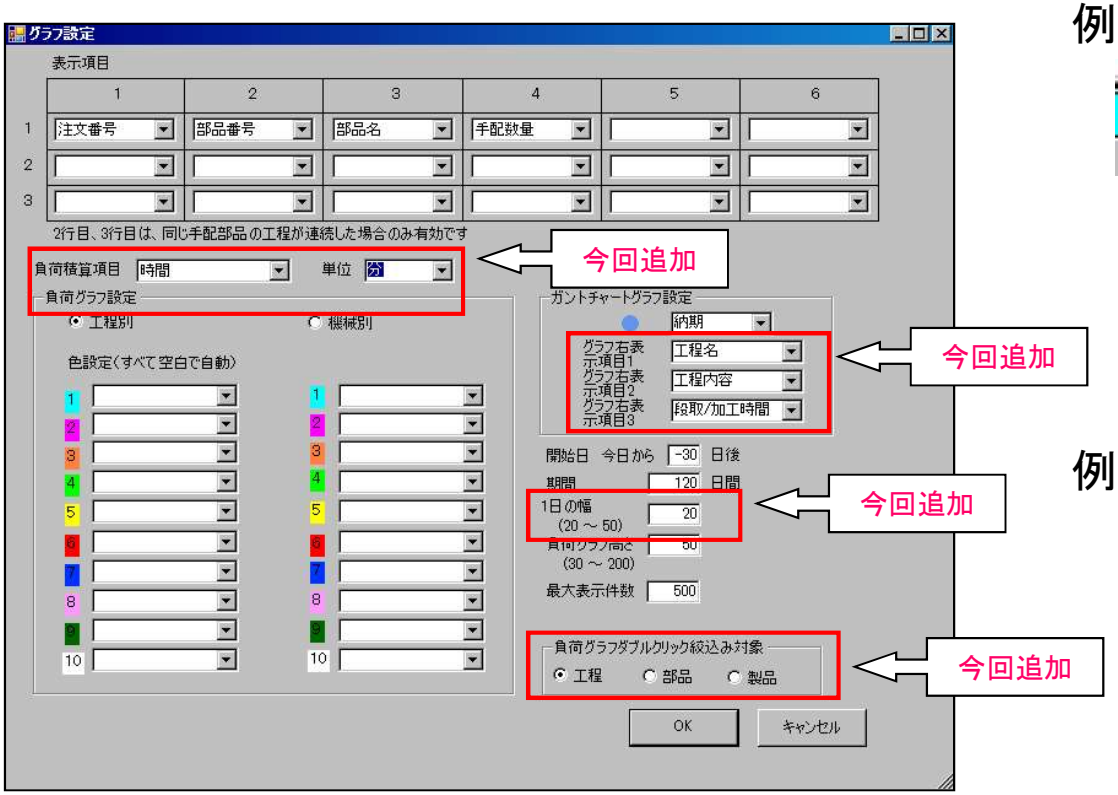
（その他）

下段の山は段取時間+加工時間。…（加工時間＝手配数x1個当たりの加工予定時間）
下段の工程をダブルクリックすると、上部ガントチャートはその工程データのみに自動絞り込み表示。
下段の山をダブルクリックすると、上部ガントチャートはその山のデータのみに自動絞り込み表示。
上段ガントチャートで、複数の同一品番を同一加工開始日に重ね合せても自動で1段取りにはなりません。
上段ガントチャートをダブルクリックし、手動で加工時間・段取時間を変更することができます。

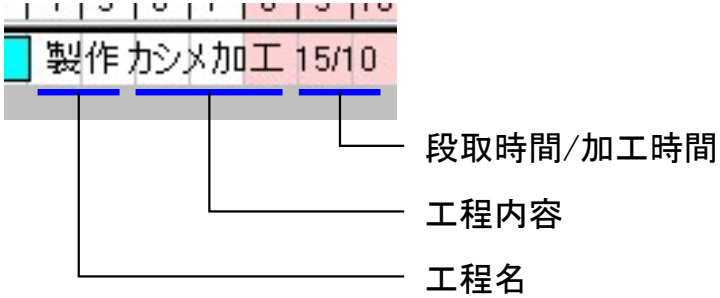


76. 工程ガントチャートの追加 （4／12）

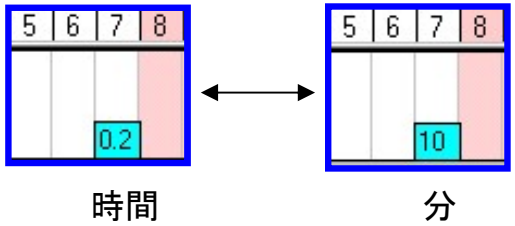
〔機能拡張〕
（1）ｸﾞﾗﾌ右側の表示項目追加（2->3）
（2）１日の幅のﾊﾟﾗﾒｰﾀ化
（3）負荷ｸﾞﾗﾌのﾀﾞﾌﾞﾙｸﾘｯｸによる絞りこみ対象のﾊﾟﾗﾒｰﾀ化
（4）負荷積算表示の時間単位（時・分）のﾊﾟﾗﾒｰﾀ化



例1）グラフ右側の表示項目追加



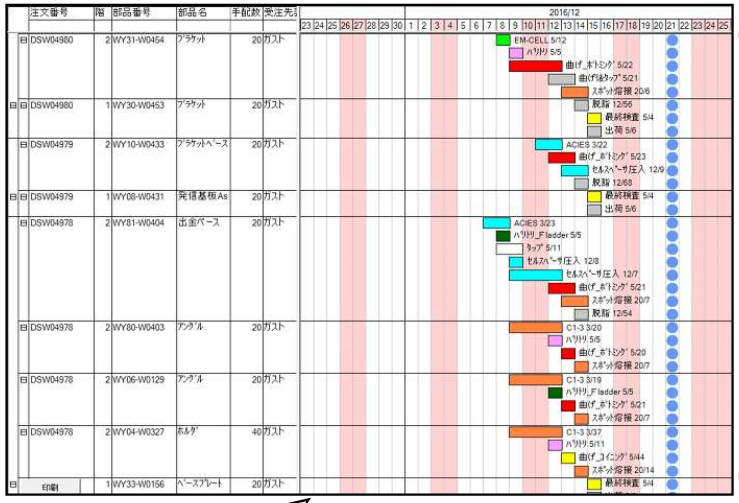
例2）負荷積算表示の時間単位（時・分）のﾊﾟﾗﾒｰﾀ化



76. 工程ガントチャートの追加 （5／12）

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

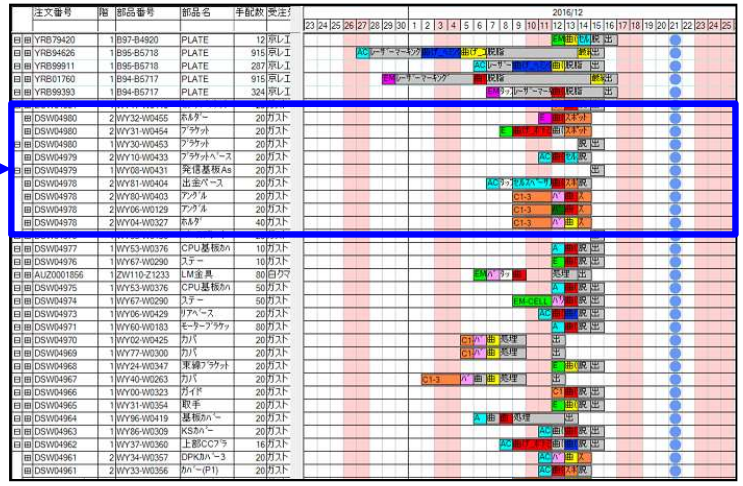
グラフ設定 折りたたみ既定値 ◉ すべて表示 ○ 部品 ○ 製品



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

①部品
折りたたみ

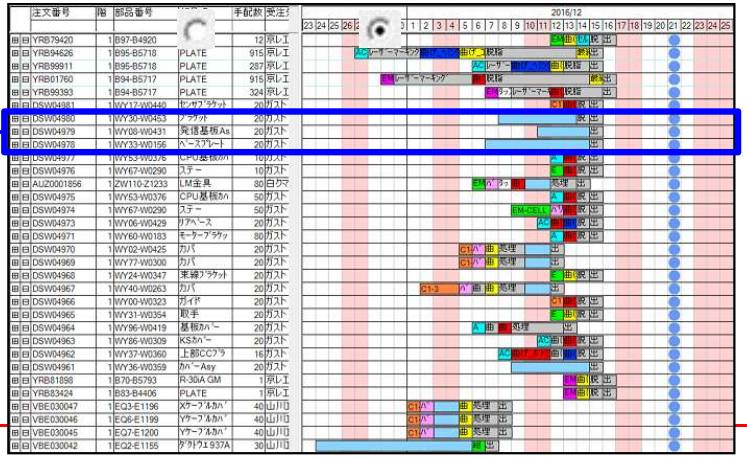
グラフ設定 折りたたみ既定値 ○ すべて表示 ◉ 部品 ○ 製品



1部品1行

②製品
折りたたみ

グラフ設定 折りたたみ既定値 ○ すべて表示 ○ 部品 ◉ 製品

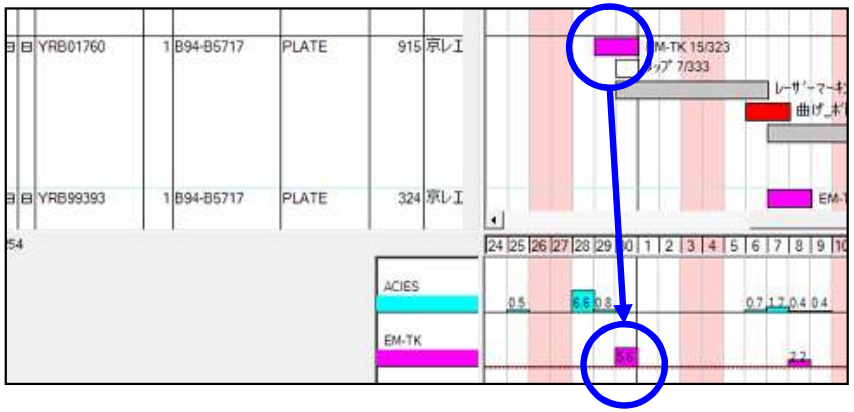


1製品1行

76. 工程ガントチャートの追加 （6／12）

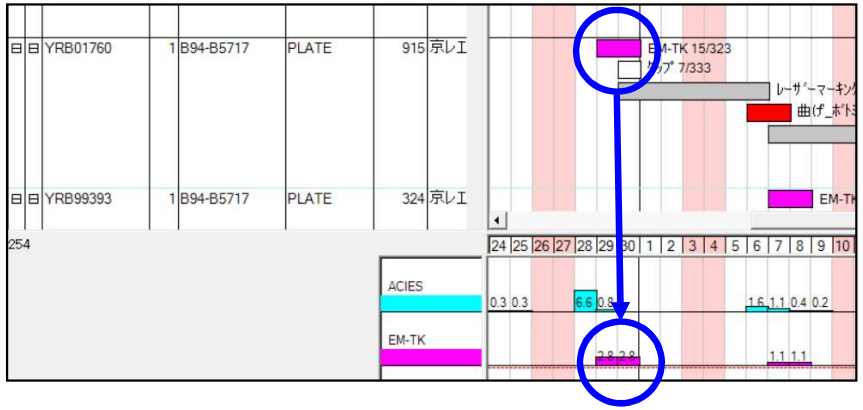
これまで、予定が複数日に跨っていた場合、工程負荷は工程納期に積まれました。
しかし、これでは「工程納期まで作業せずに放置する」ように見えてしまうと不満の声を多く頂きました。
今回「予定日数に均等割り」機能が追加されました。
これにより、より実作業に近い「工程負荷の見える化」が可能になります。

〔これまで〕



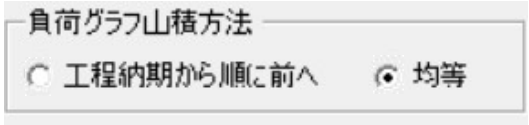
工程負荷は工程納期に
積まれました

〔これから〕



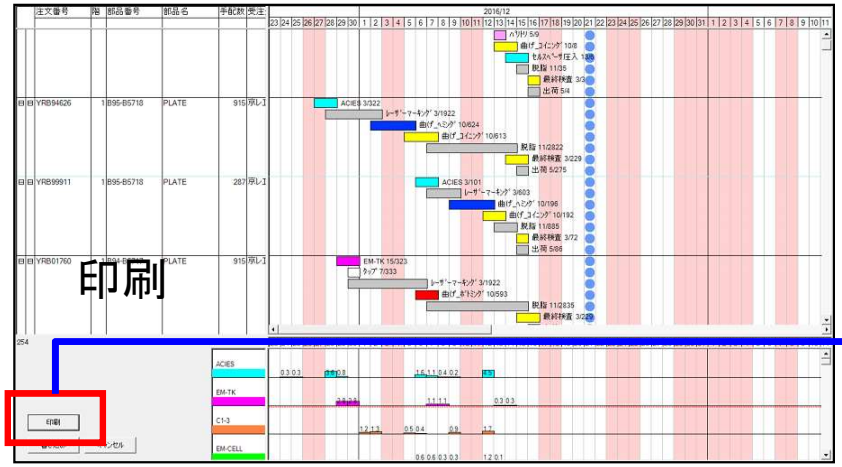
予定日数に均等割りで
積めるようになりました

ｸﾞﾗﾌ設定

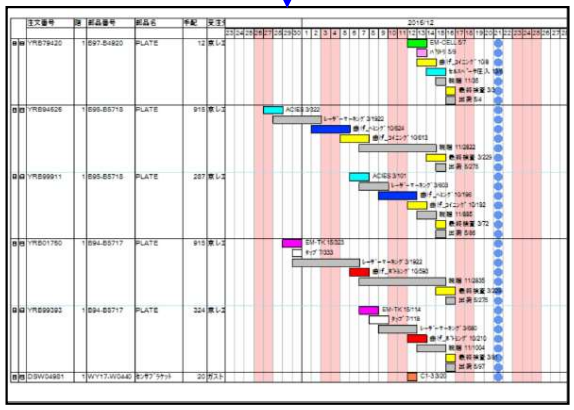


76. 工程ガントチャートの追加 （7／12）

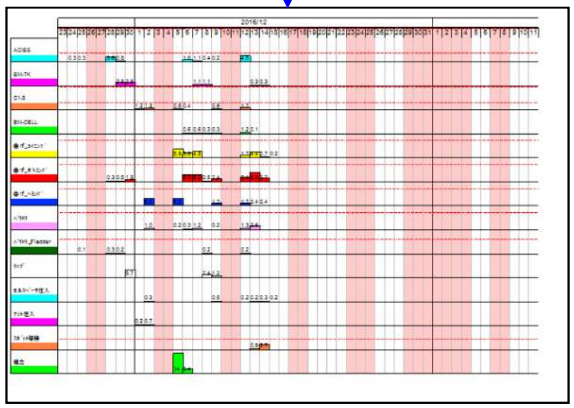
これまで、ガントチャートの印刷は、ガントチャート表示画面からではなく、全予定工程一覧画面に戻った後でしか行えませんでした。
今回、ガントチャート表示画面から直接印刷できるようになりました。
また、ガントチャート、負荷グラフを別々に印刷できる機能も付きました。



ガントチャート



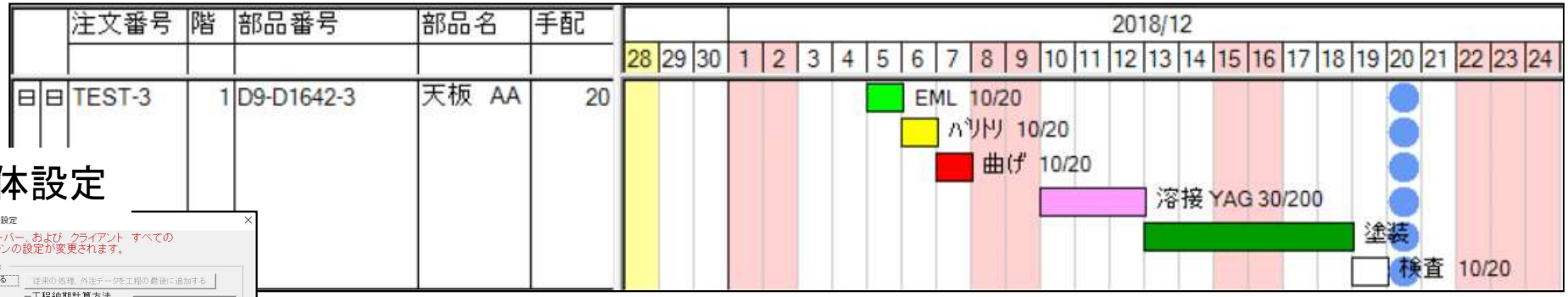
負荷グラフ



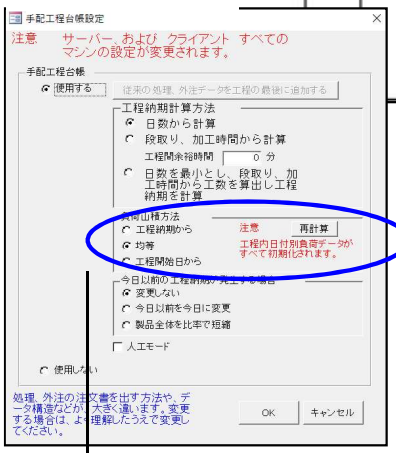
ｸﾞﾗﾌ設定

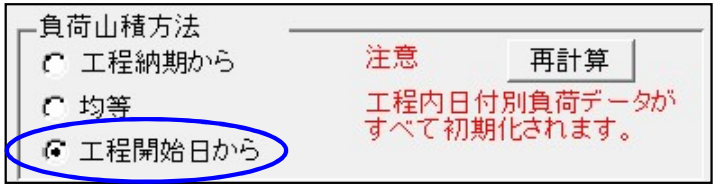
76. 工程ガントチャートの追加 （8／12） UPDATE（6.90）

これまで、工程ガントチャートは画面が開くまでの時間がかかるという課題がありました。
今回、手配時に負荷山積計算する方式に変更することでスピードアップを実現しました。
さらに、これまでの「工程納期に積む」「均等に積む」に加え、「工程開始日に積む」機能が追加されました。

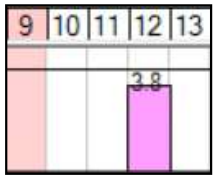


全体設定

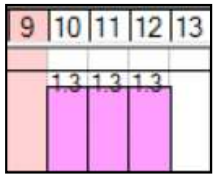




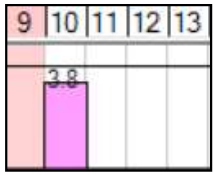
工程納期に積む



均等に積む



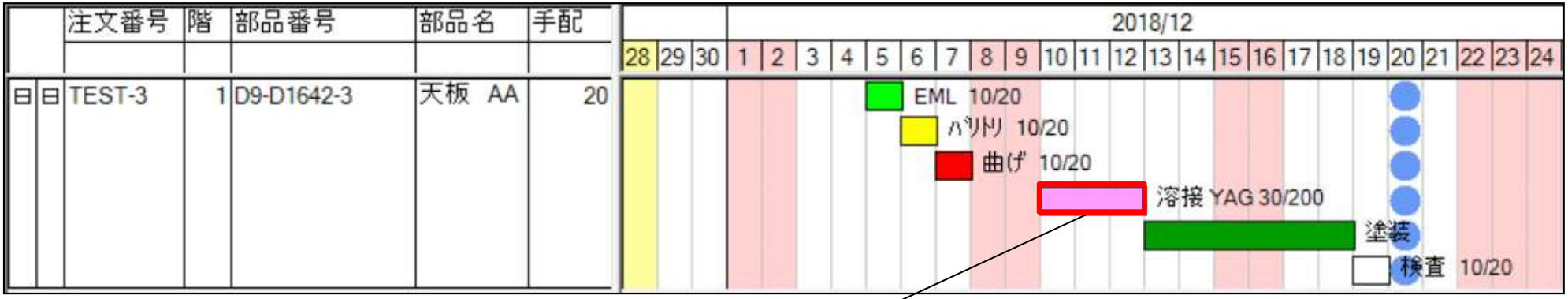
工程開始日に積む



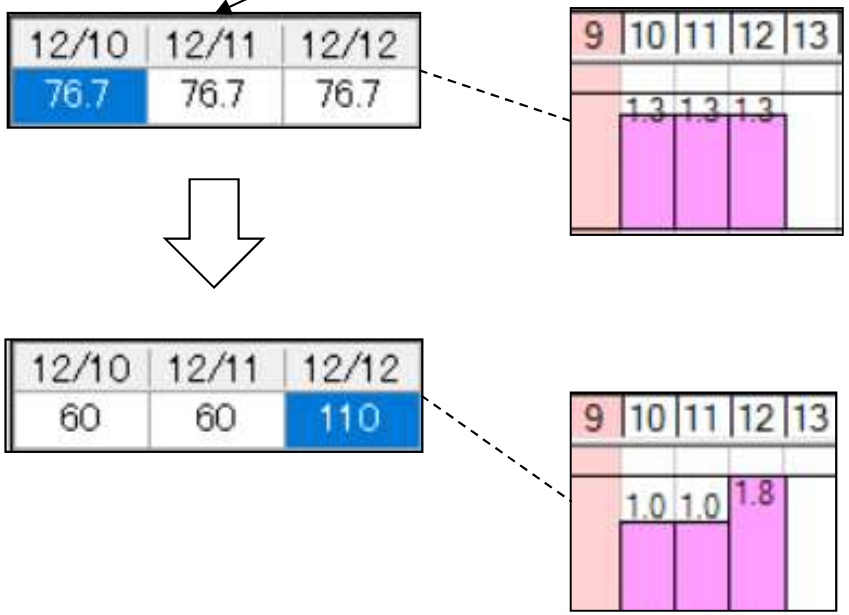
76. 工程ガントチャートの追加 （9／12）

UPDATE（6.90）

これまで、工程負荷グラフの日別負荷を変更することは出来ませんでした。
今回、日別負荷を変更できる機能が追加されました。



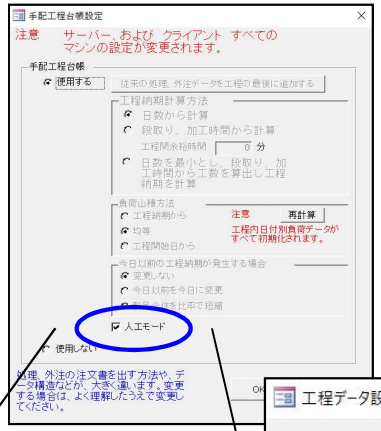
単位＝時間

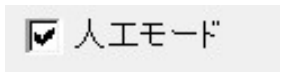


76. 工程ガントチャートの追加 （10／12） UPDATE（6.90）

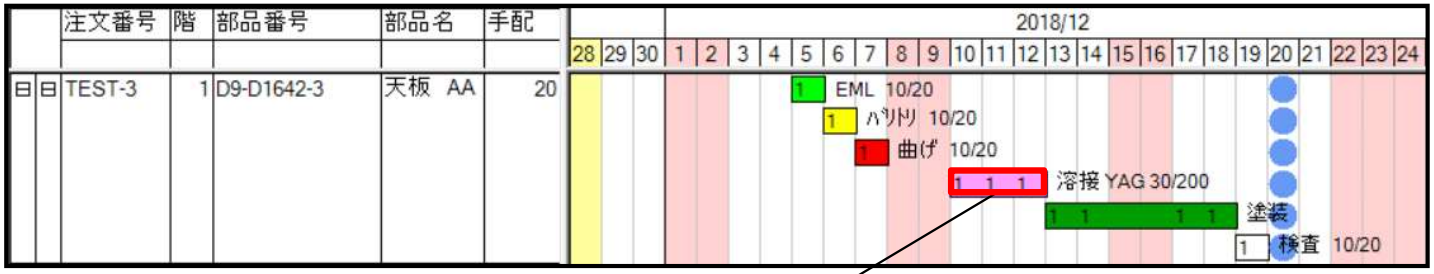
これまで、工程負荷グラフの負荷の単位は「分」か「時間」でした。
今回、負荷の単位を「人工（にんく）」で表現できる機能が追加されました。

全体設定

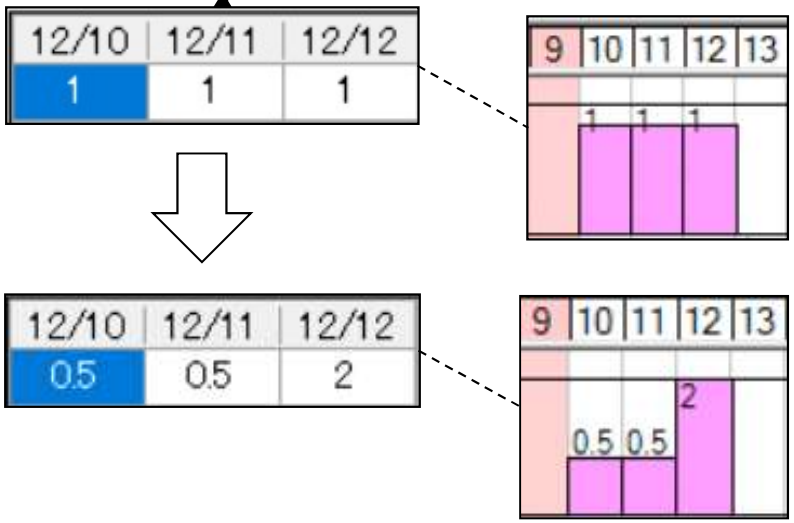




マスター工程情報

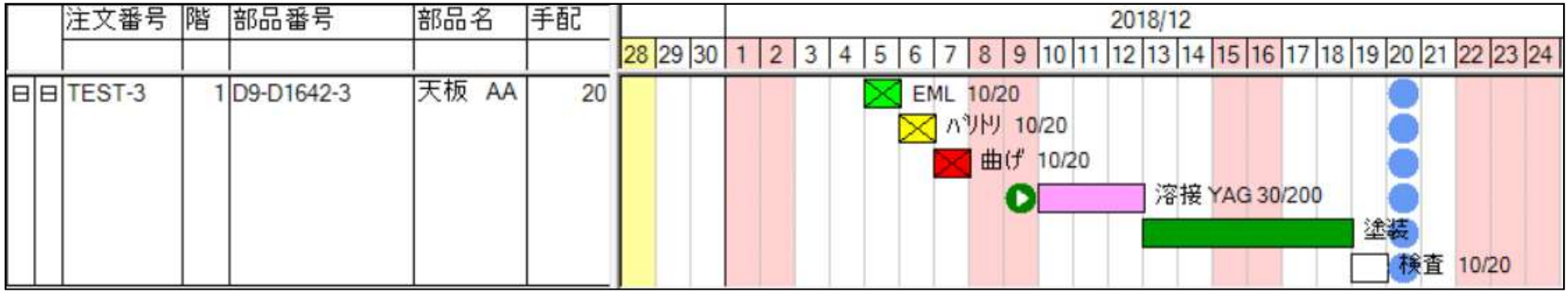


単位＝人工

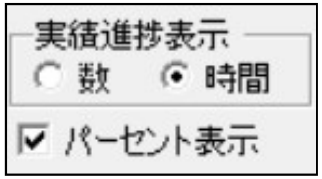


76. 工程ガントチャートの追加 （11／12） UPDATE（6.90）

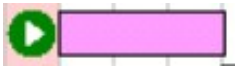
これまで、工程ガントチャートでは完了しか反映されませんでした。
今回、着手も表現されるようになりました。
さらに途中経過のパーセント表示（実績数または実績時間）も可能になりました。



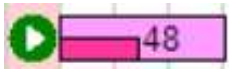
ｸﾞﾗﾌ設定



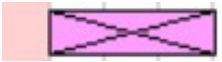
着手



完（継続）

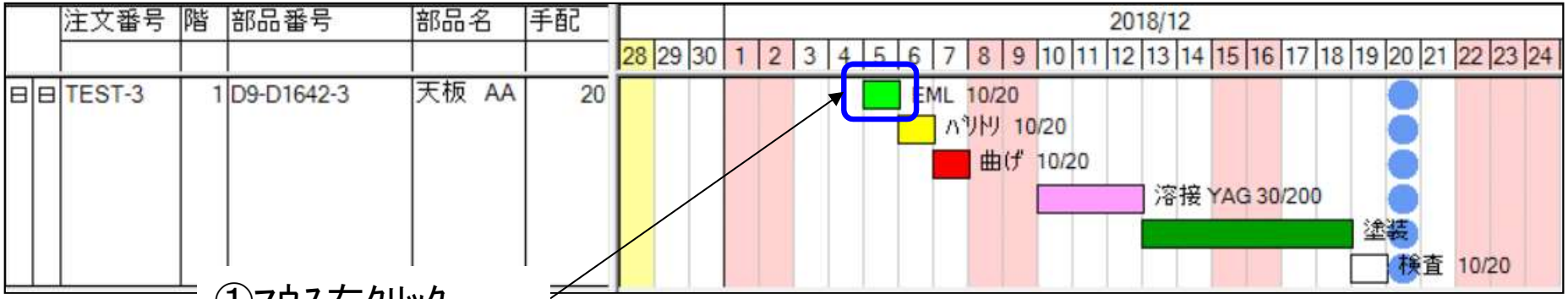


完了



76. 工程ガントチャートの追加 （12／12） UPDATE（6.90）

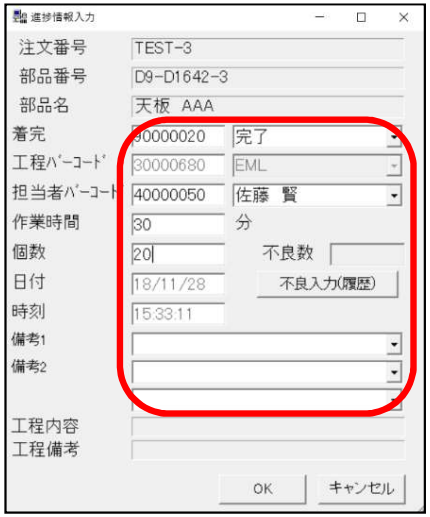
これまで、工程ガントチャートでは進捗を入力することはできませんでした。
今回、この画面から直に進捗入力が可能になりました。



①マウス右クリック

ｸﾞﾗﾌ設定

②進捗入力



※ご利用には進捗キットのインストールが必要です。

78. 同一材料処理の追加

別材料を一本化する「同一材料処理」が追加されました。

〔課題〕
同じ材料なのに別々の材料名でﾏｽﾀｰを登録し、それぞれの材料を使用した部品ﾃﾞｰﾀを登録してしまった。
・SUS304-2.0-1000x2000
・SUS304-2B-2.0-1000x2000　ー＞これからはこの名称に1本化したい。

〔これまで〕

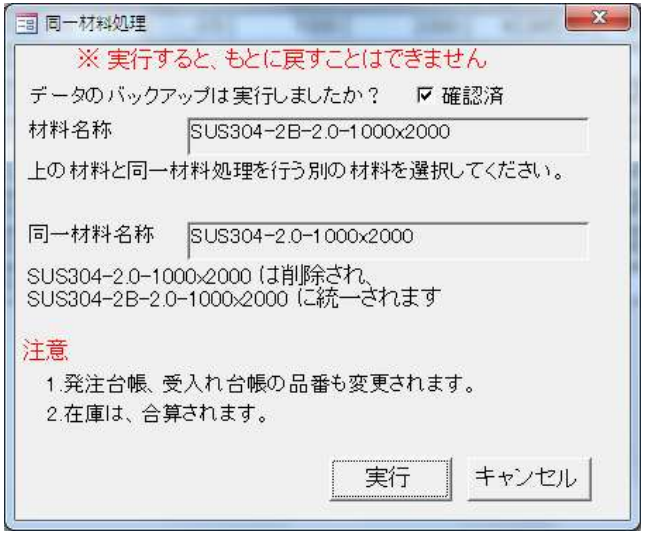
①部品ﾃﾞｰﾀの変更（旧材料名->新材料名）
・旧材料名を使用している部品を絞り込み。
・1件づつ新材料名に変更。

②旧材料名を削除

件数が多いと膨大な作業時間が必要になる。

〔これから〕

①同一材料処理を起動
・新材料名を指示。
・旧材料名を指示。
・実行。



79. 進捗実績時間計算の改善

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

〔これまで〕

実測：55秒　－＞　時間：0分

件数が多いと大きな誤差になります。

〔これから〕

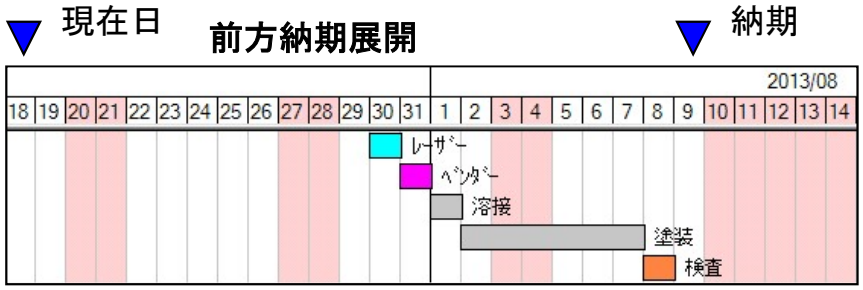
進捗実績時間少数点以下　1　桁

実測：55秒　－＞　時間：0.9分

80. 工程納期計算の改善 （1／3）

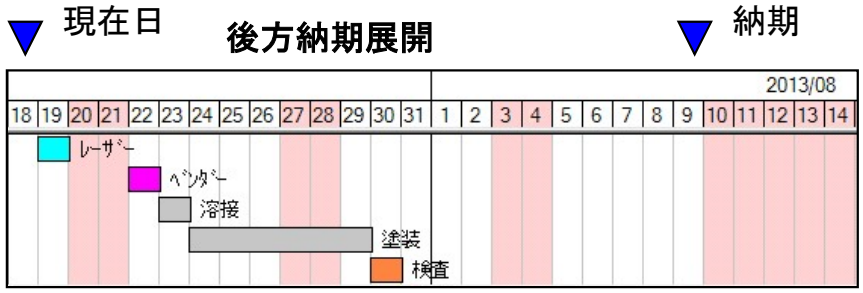
これまで、工程納期計算（一般にはｽｹｼﾞｭｰﾘﾝｸﾞと言われる）では、社内納期から前方に工程納期計算を行う「前方納期展開」のみでした。
今回、指定日から後方に工程納期計算を行う「後方納期展開」、指定日から社内納期までを期間按分する「期間伸縮納期展開」が追加され、ｽｹｼﾞｭｰﾘﾝｸﾞの選択肢が3つになりました。

〔これまで〕

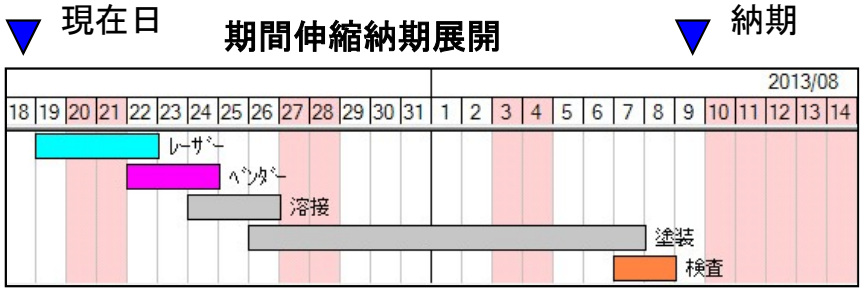


社内納期から前方に工程納期計算

〔今回追加〕



指定日から後方に工程納期計算



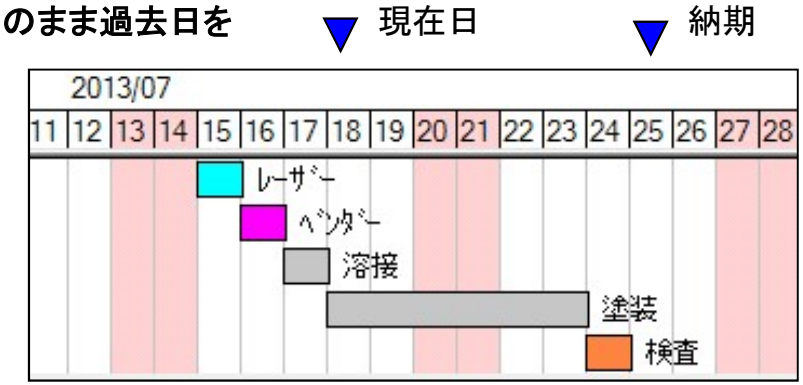
指定日から社内納期までを期間按分

80. 工程納期計算の改善 （2／3）

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

〔これまで〕

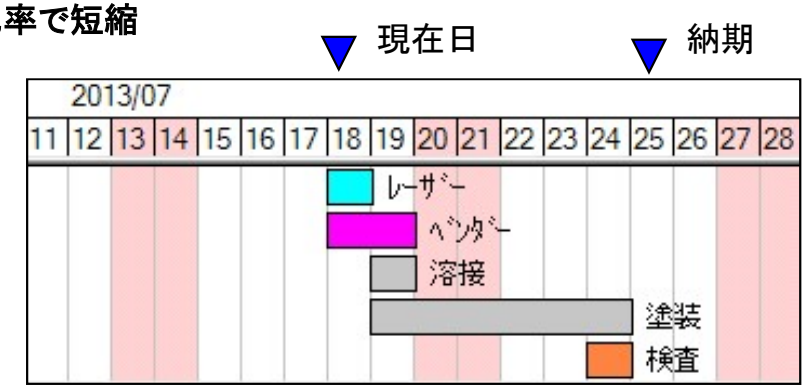
そのまま過去日を



〔今回追加〕

今日以前を今日に

比率で短縮



80. 工程納期計算の改善 （3／3）

UPDATE（6.90）

これまでも指定日から後方に工程納期計算を行う「後方納期展開」はありましたが、子部品は「前方納期展開」のままでした。
今回、パラメータに「フォワード」機能が追加され、子部品の「後方納期展開」も可能になりました。

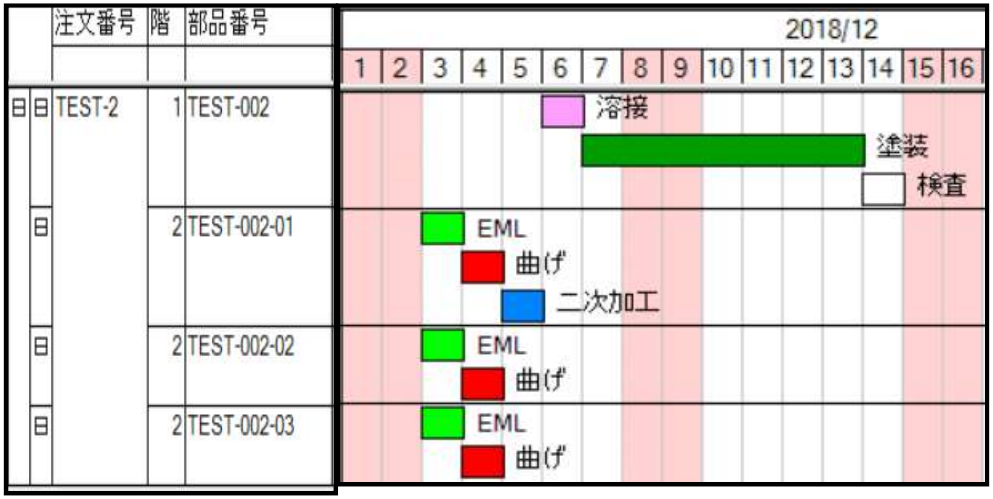
〔これまで〕

親は後方納期展開になっても、子は前方納期展開のまま。

ﾌﾞﾗﾝｸや曲げの作業日が揃わない。

〔今回追加〕

親は後方納期展開。子も後方納期展開。



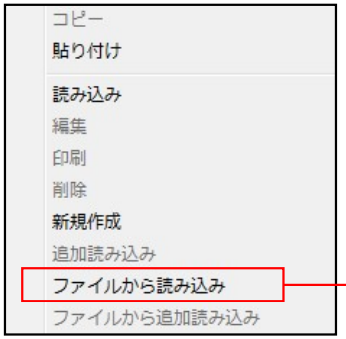
ﾌﾞﾗﾝｸや曲げの作業日が揃います。

81. フォルダ指定の連続読み込み

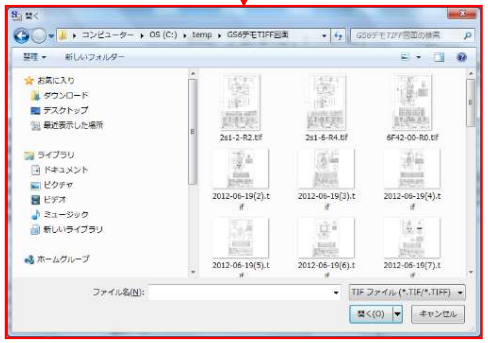
複合機では図面を連続スキャンでき、ネットワーク接続されたパソコンの共有フォルダに保存されます。
これまで、画像モジュールでは、これらを1ファイルづつ読み込むことしか出来ませんでした。
今回、「フォルダ指定で連続読み込み出来る」機能が追加されました。
これにより、図面読み込み作業の時間短縮が可能となります。

〔これまで〕

1品番づつ画像読み込み。

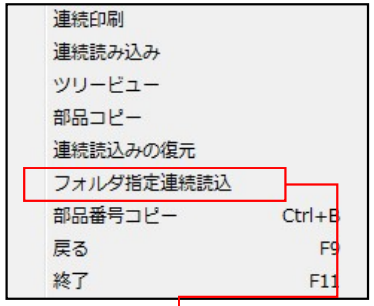


画像ファイル選択

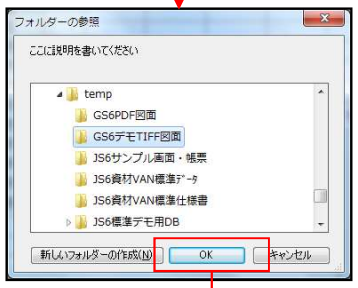


〔今回追加〕

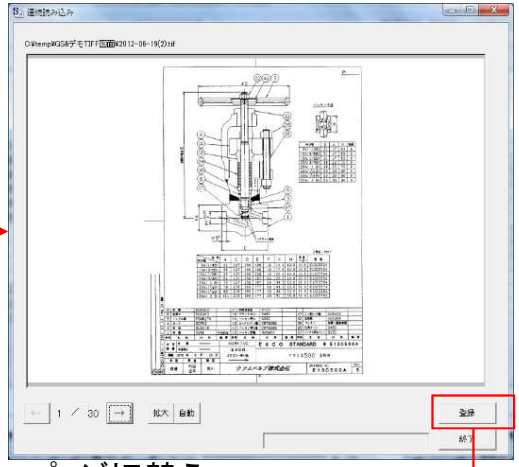
フォルダ指定で連続読み込み。



フォルダ指定



フォルダ配下の画像ビュー

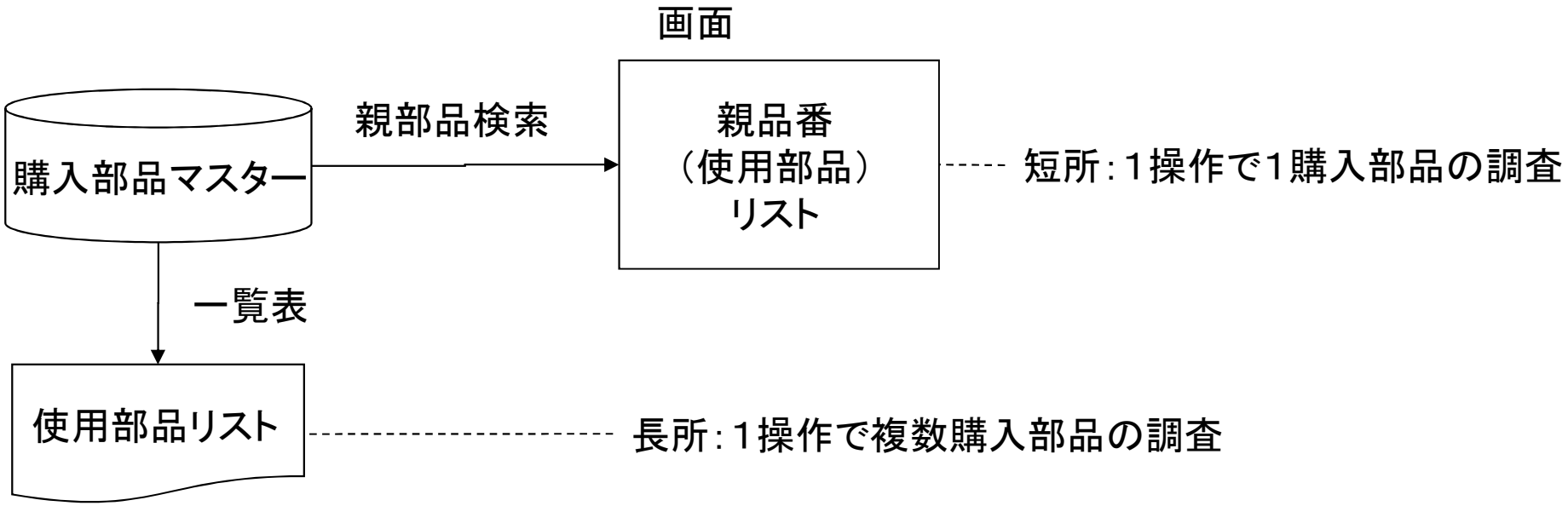


ページ切替え

品番入力

82. 使用部品一覧表の追加

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



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）

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

（例）在庫台帳

これまでは現在庫のみ表示

製品番号	製品名		棚番	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	○○製作		6	30	30	6
TEST-001-03-01	TEST-001-03-01-品名			10	30	20	0
TEST-001-03-02	TEST-001-03-02-品名			10	30	20	0

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

変更

在庫数変更

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

在庫表示画面に、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数が追加されました。

在庫推移

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

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

在庫推移が見えるようになりました

84. 在庫表示の改善 （2／2）

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

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。

（例）材料マスター

これまでは現在庫のみ表示

材料マスター　平板(H)　型鋼(H)

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

変更

材料情報

材料名称	SPCC-1.2-2438x1219
材料種類	平板
材質	SPCC
板厚	1.2
材料の大きさ	X 2438 mm / Y 1219 mm
重量	27.82 Kg
単価入力単位	1枚 ¥1,530 円 / Kg単価 ¥55.0 円/Kg
(単価変更日)	2010/06/05
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)	

購入先別ロット単価(X)　Kg単価既定値から計算(K)　今日(Y)

まとめ注文する場合のみ、入力してください

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

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

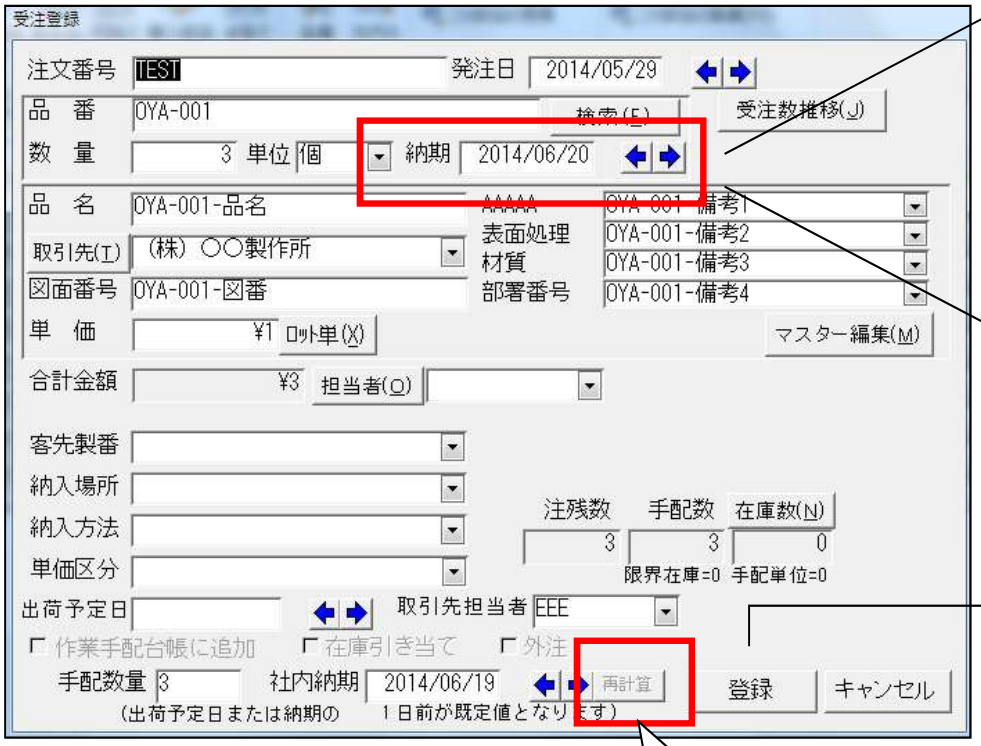
種別	日付	注文番号	部品番号	出庫数	入庫数	残数
発注中	14/05/29			0	100	115
引当	14/06/19	TEST	KO-009-10	3.8	0	111.2
引当	14/06/19	TEST	KO-008-10	3.4	0	107.8
引当	14/06/19	TEST	KO-007-10	3	0	104.8
引当	14/06/19	TEST	KO-006-10	2.5	0	102.3
引当	14/06/19	TEST	KO-005-01	0.5	0	101.8
引当	14/06/19	TEST	KO-005-02	0.9	0	100.9
引当	14/06/19	TEST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

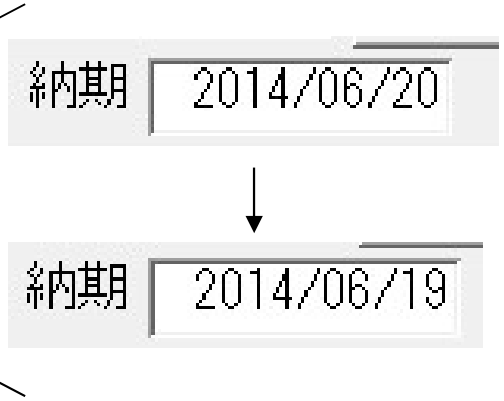
在庫推移が見えるようになりました

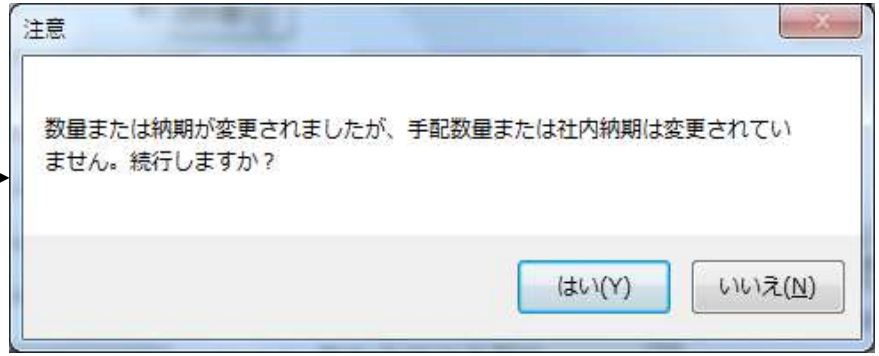
在庫表示画面に、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数が追加されました。

85. 社内納期再計算を促すアラーム出力

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。







社内納期再計算も
追加されました。

86. 製品部品マスターの検索機能強化 （1／4）

今回、「APﾊﾟｰﾂ名称」の検索条件が追加されました。

製品部品マスター 検索画面

86. 製品部品マスターの検索機能強化 （2／4）

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

86. 製品部品マスターの検索機能強化 （3／4） UPDATE（6.90）

今回、「板厚」、「展開寸法」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 （4／4）

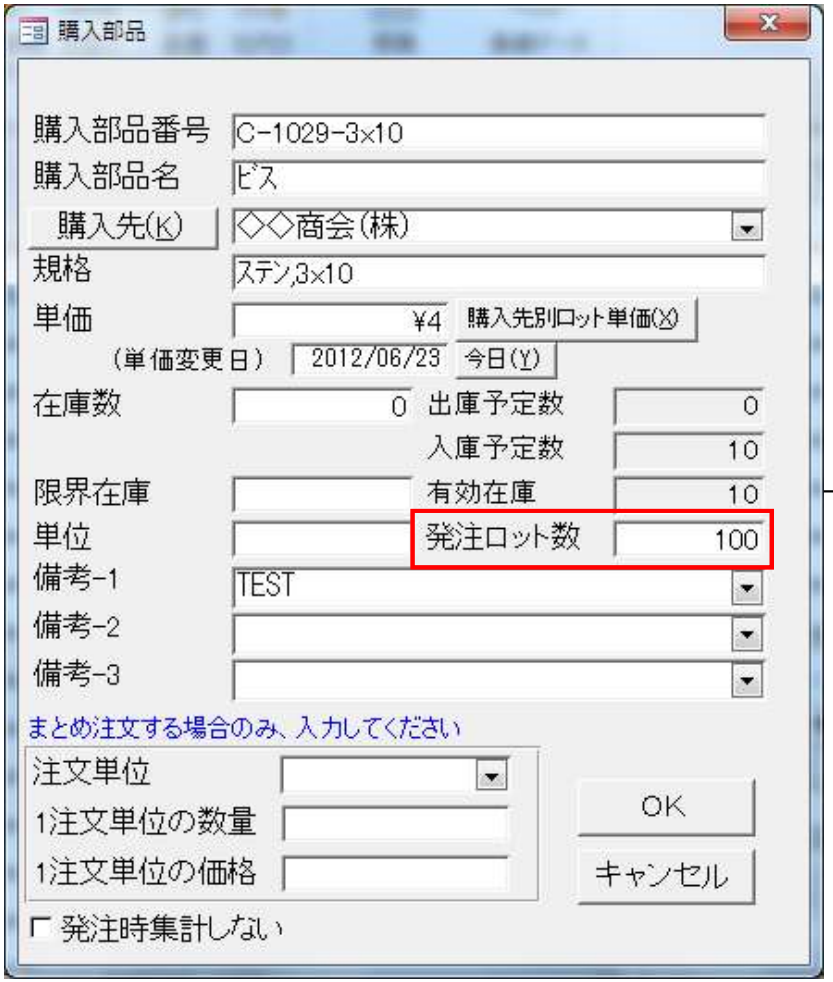
今回、製品部品マスター．作業工程マスター一覧に「最終工程」の検索条件が追加されました。
これにより、例えば「最終工程」で絞った後に、一括変換で「検査」を後ろに挿入することが可能になります。

製品部品マスター．作業工程マスター一覧　検索画面

87. 材料、購入部品マスターに発注ロットを追加（1／2）

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

購入部品マスター

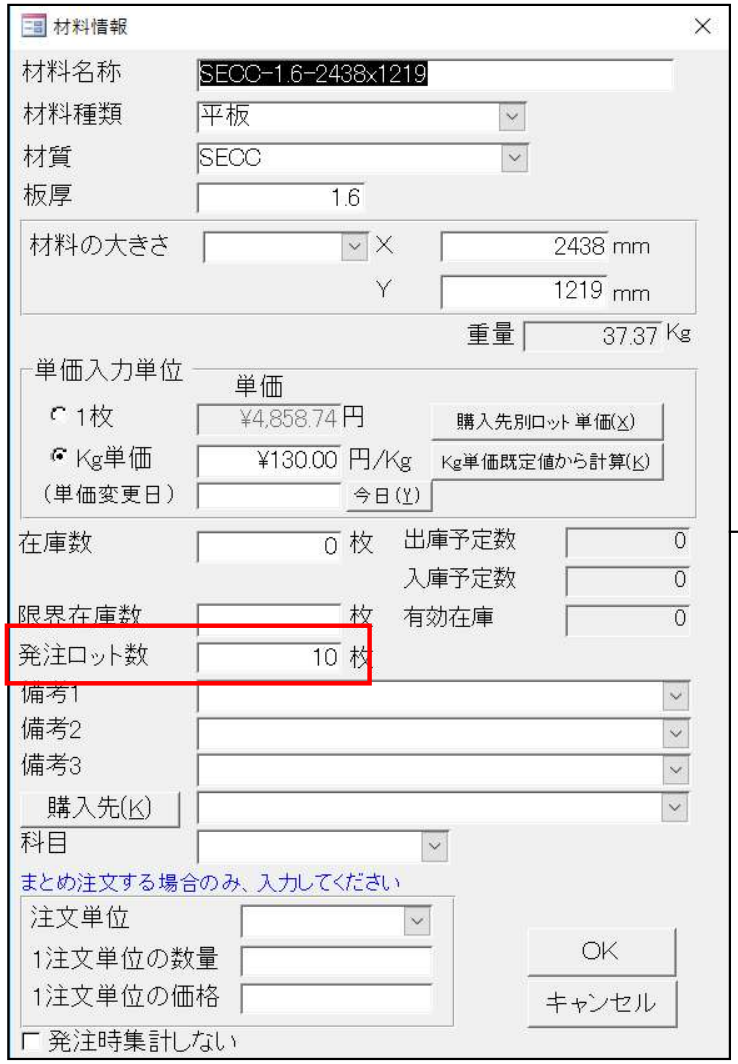


購入部品選択画面

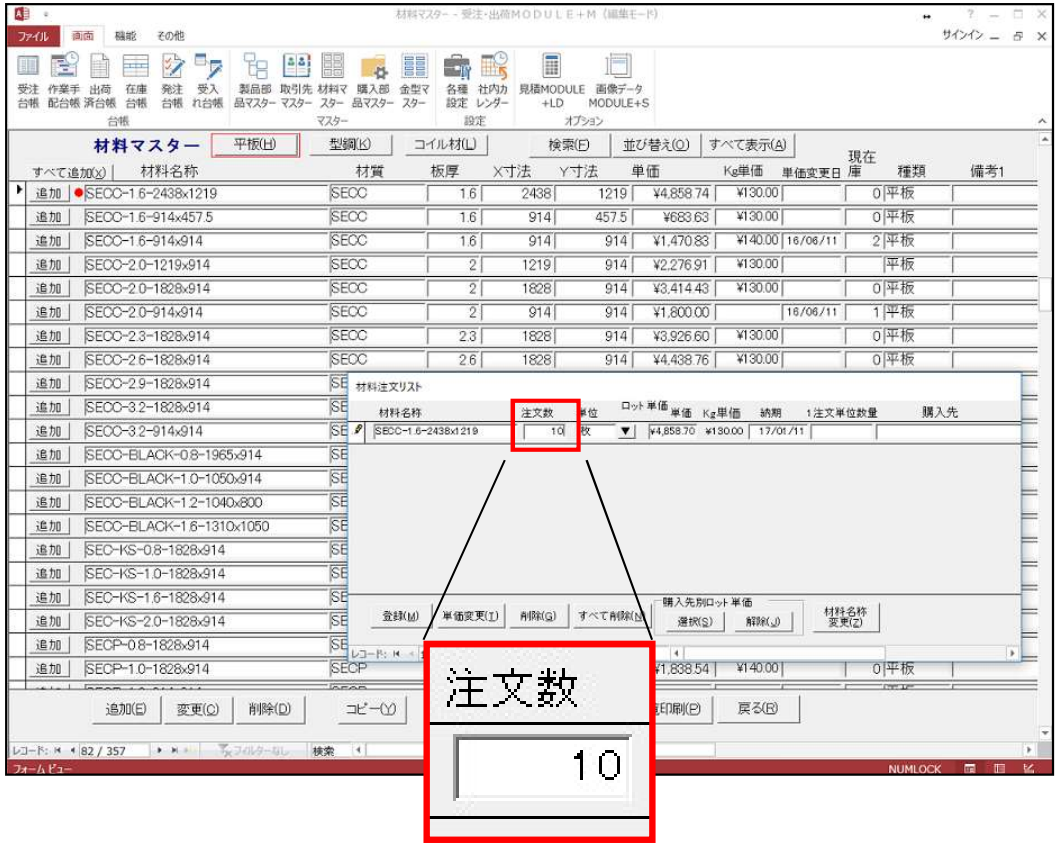
87. 材料、購入部品マスターに発注ロットを追加（2／2）

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

材料マスター



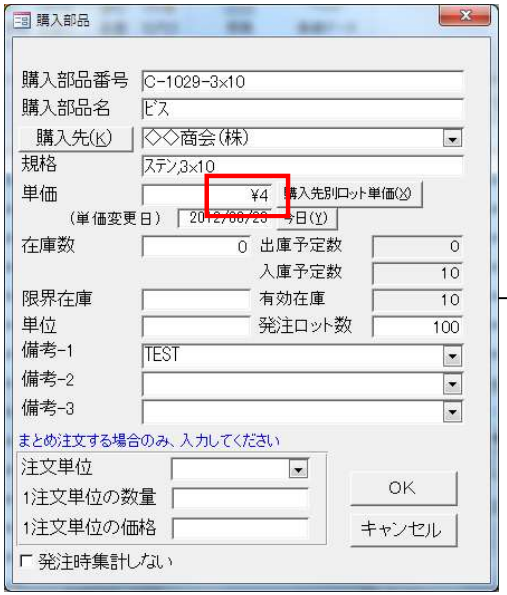
材料選択画面



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



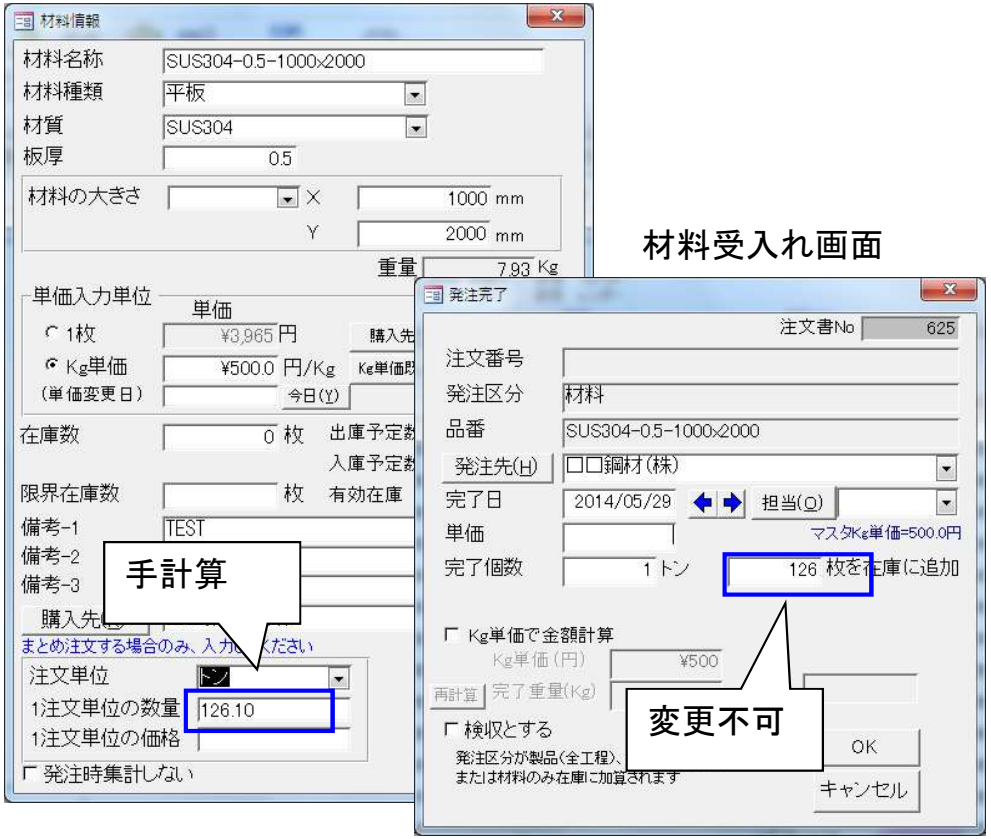
購入部品選択画面

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。

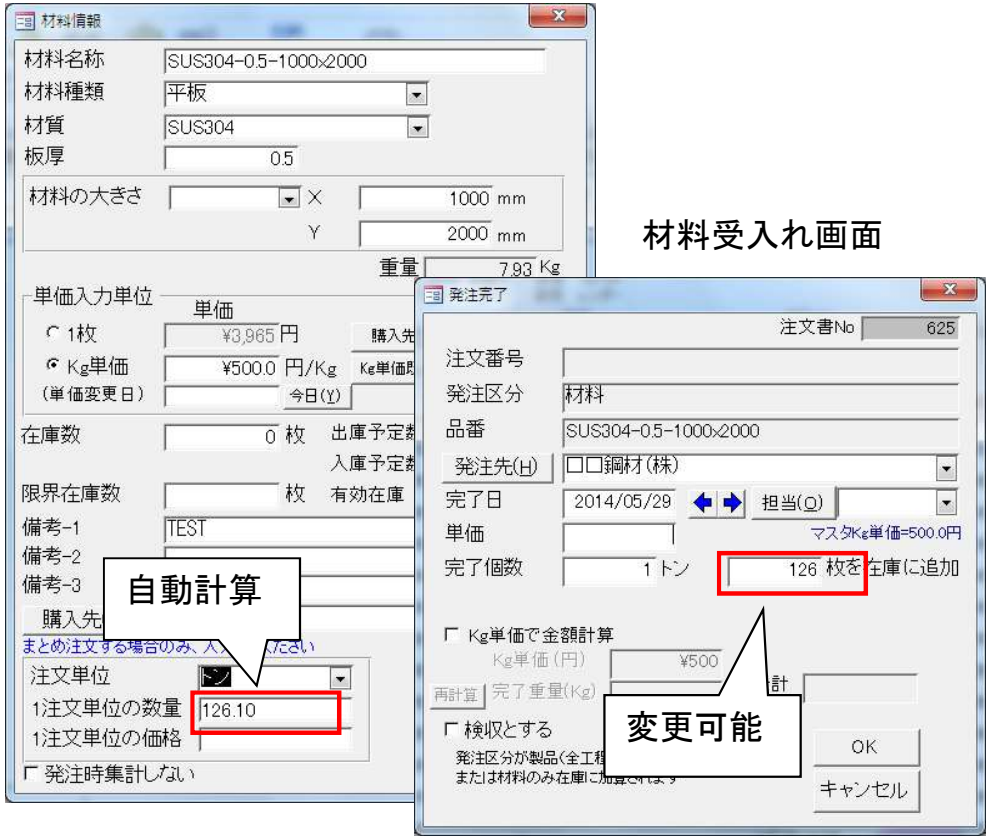
〔これまで〕

材料マスター



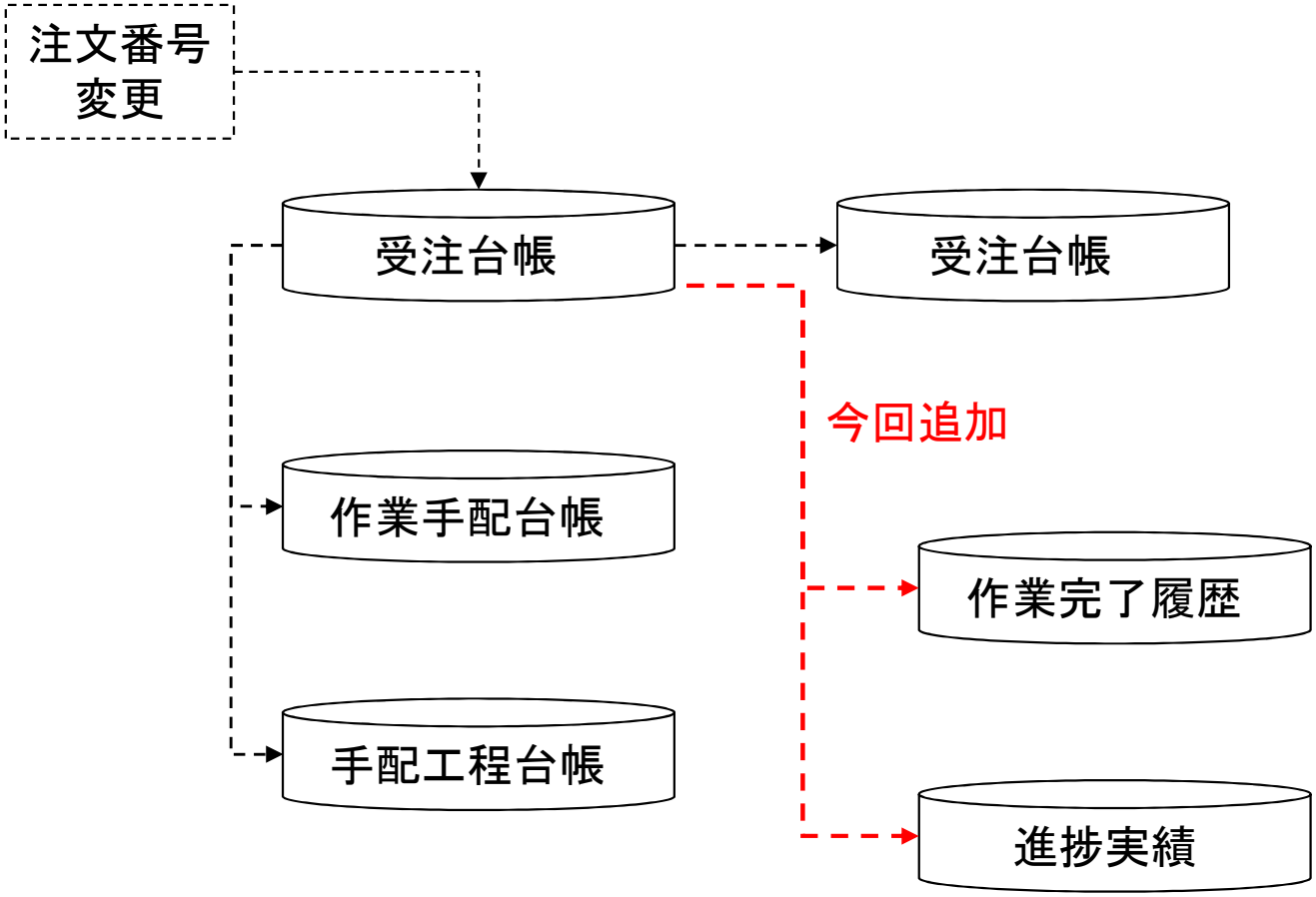
〔今後〕

材料マスター



90. 注文番号変更に伴う関連情報への反映

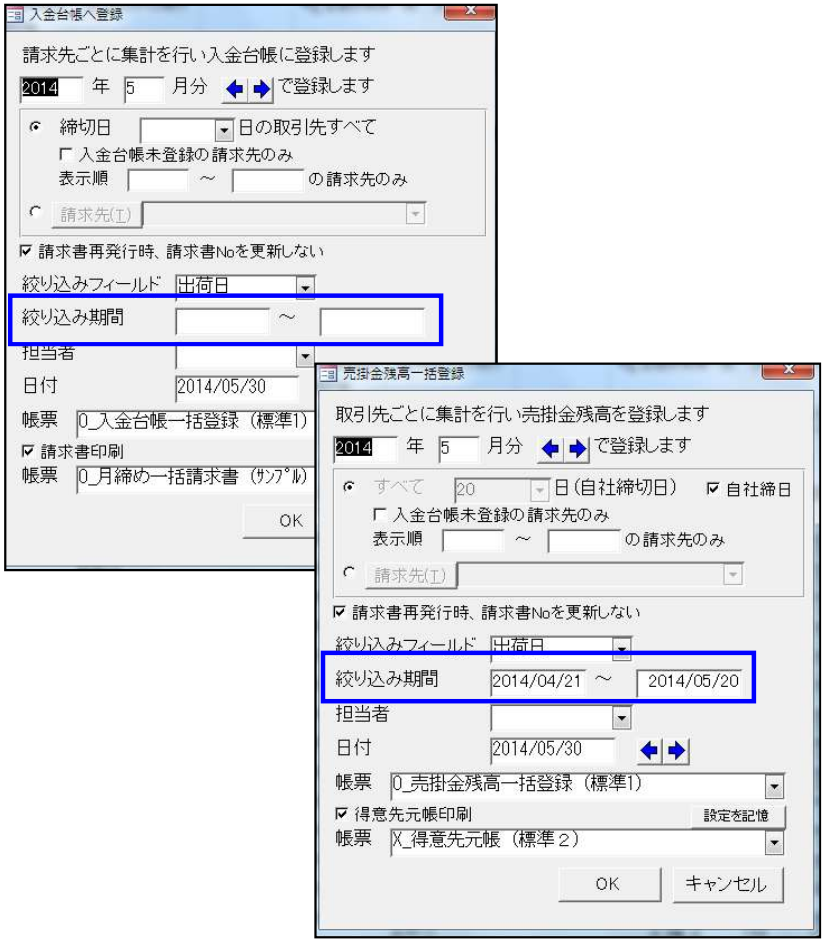
これまでも、受注後（あるいは出荷後）に注文番号変更時は作業手配台帳や出荷済台帳に反映されました。
今回、作業完了履歴、進捗実績にも反映されるようになりました。



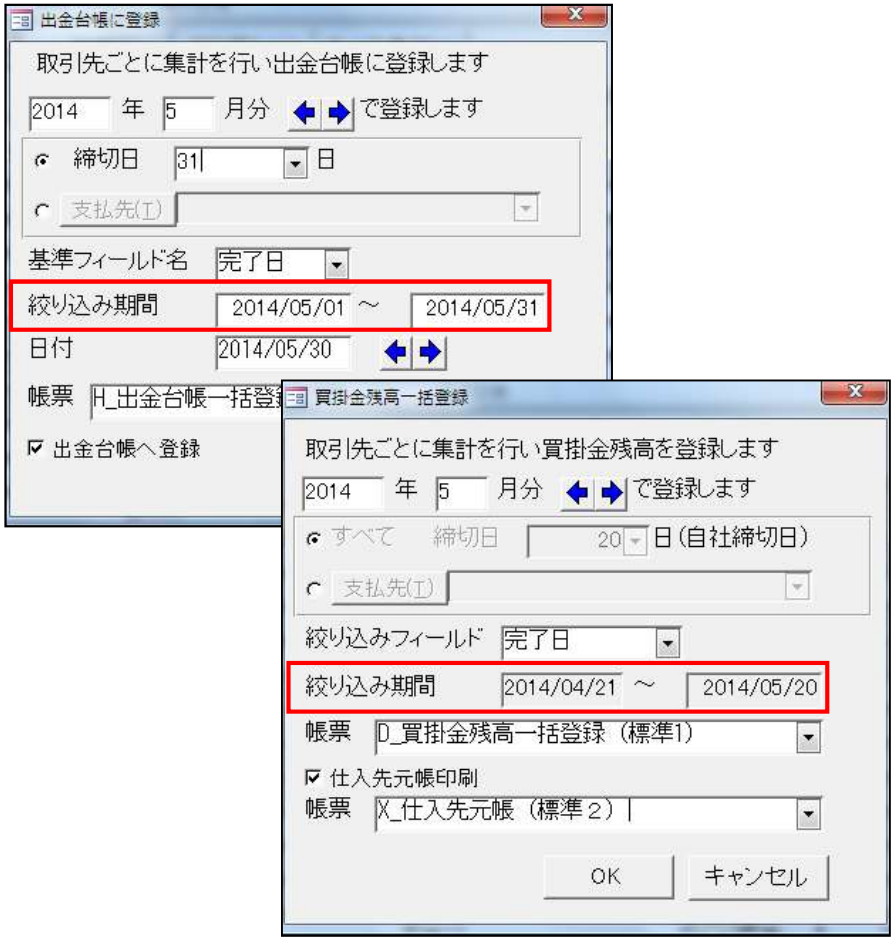
91. 買掛(仕入)時の締め処理期間の変更対応

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

〔売掛側〕



〔買掛側〕



92. グループ工程による管理

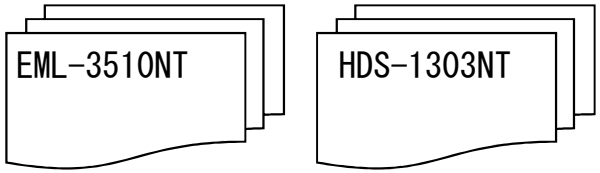
今回、工程の１段上に位置付く「グループ工程」の対応を行いました。
これからは、工程毎に予定を見るだけでなく、製造〇課で検索し、作業予定を見ることが可能です。
また、工程毎に実績時間を集計するだけでなく、製造〇課毎に実績時間を集計することが可能です。

〔工程マスター〕

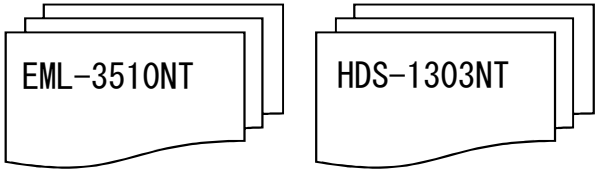
グループ工程	工程名
製造１課	EML-3510NT
	VIPROS-358
	PEGA357
	LC-3015F1NT
製造２課	HDS-1303NT
	HDS-2204NT
	FBD1025FS
	FBD5012FS
	FBD9020FS

〔これまで〕

予定表

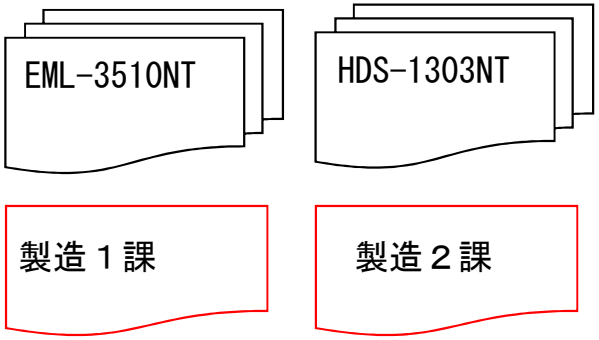


稼働実績表

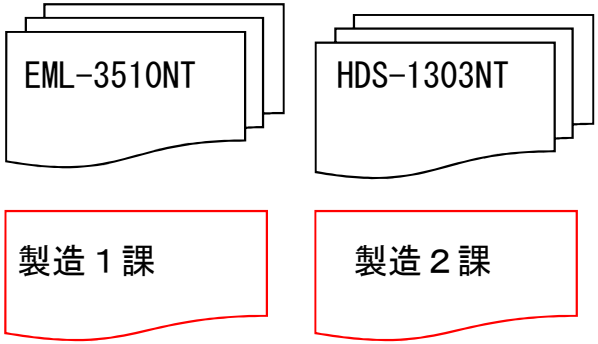


〔これから〕

予定表



稼働実績表



93. ファイル入出力機能の追加 （1／6） UPDATE（6.90）

今回、下記のとおり、対象の台帳を追加しました。

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

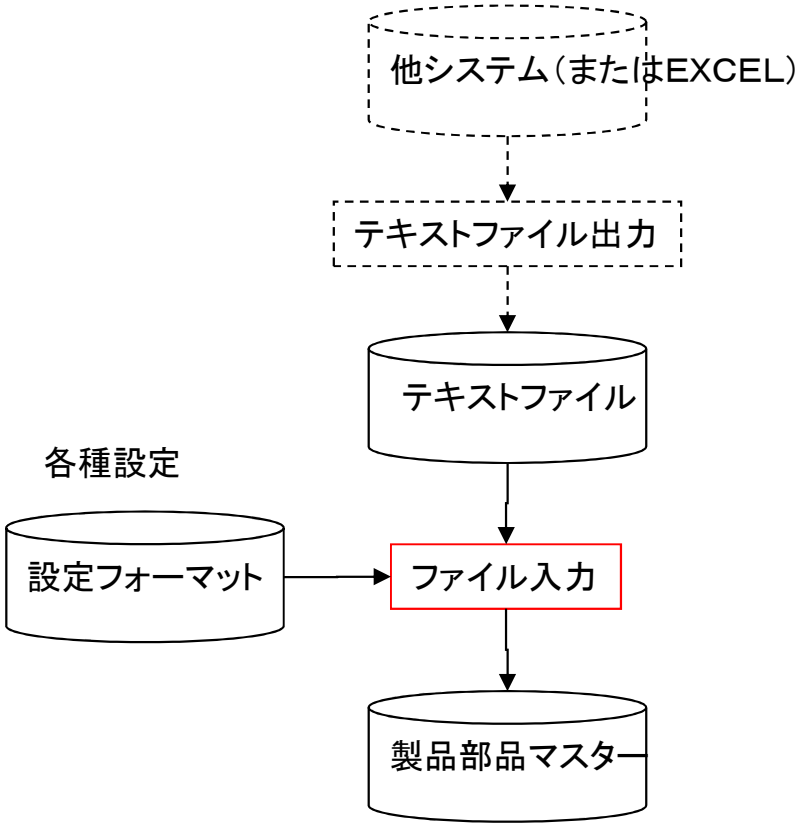
今回機能UP

今回追加

93. ファイル入出力機能の追加 （2／6）

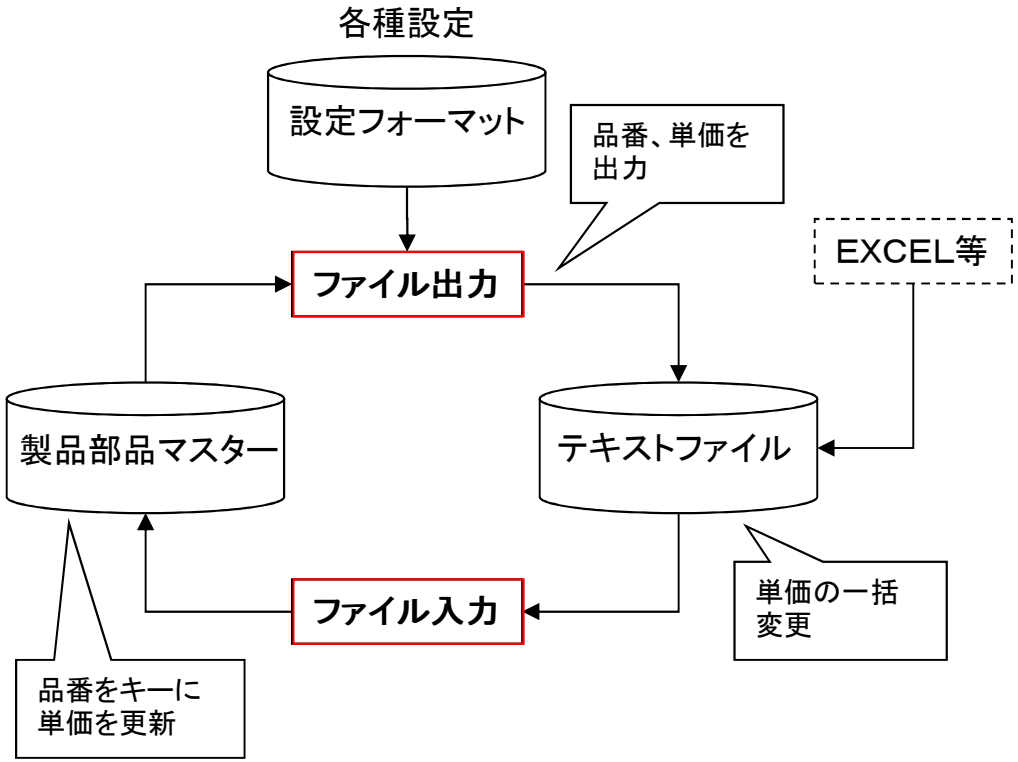
今回、「製品部品マスター」のファイル入出力機能の追加を行いました。
ファイル入力を利用することで他システムからのマスターデータコンバートが容易になります。
また、ファイル出力－ファイル入力を利用することで在庫や単価の一括変更が容易に行えます。

〔例1. 他システムからのデータコンバート〕



※アマダは他システムからの出力(ｴｸｽﾎﾟｰﾄ)作業は支援できません。

〔例2. 項目の一括変更〕



93. ファイル入出力機能の追加 （3／6） UPDATE（6.90）

〔製品部品マスター入出力項目〕

製品部品マスターファイル入出力設定

表示順
ファイル入出力名称
既定ファイル名 参照(S)
区切記号 ◉カンマ ○タブ ☐既存部品の上書きを禁止する
項目ヘッダ(1行目) ◉あり ○なし
サンプルデータファイル名 参照(A)

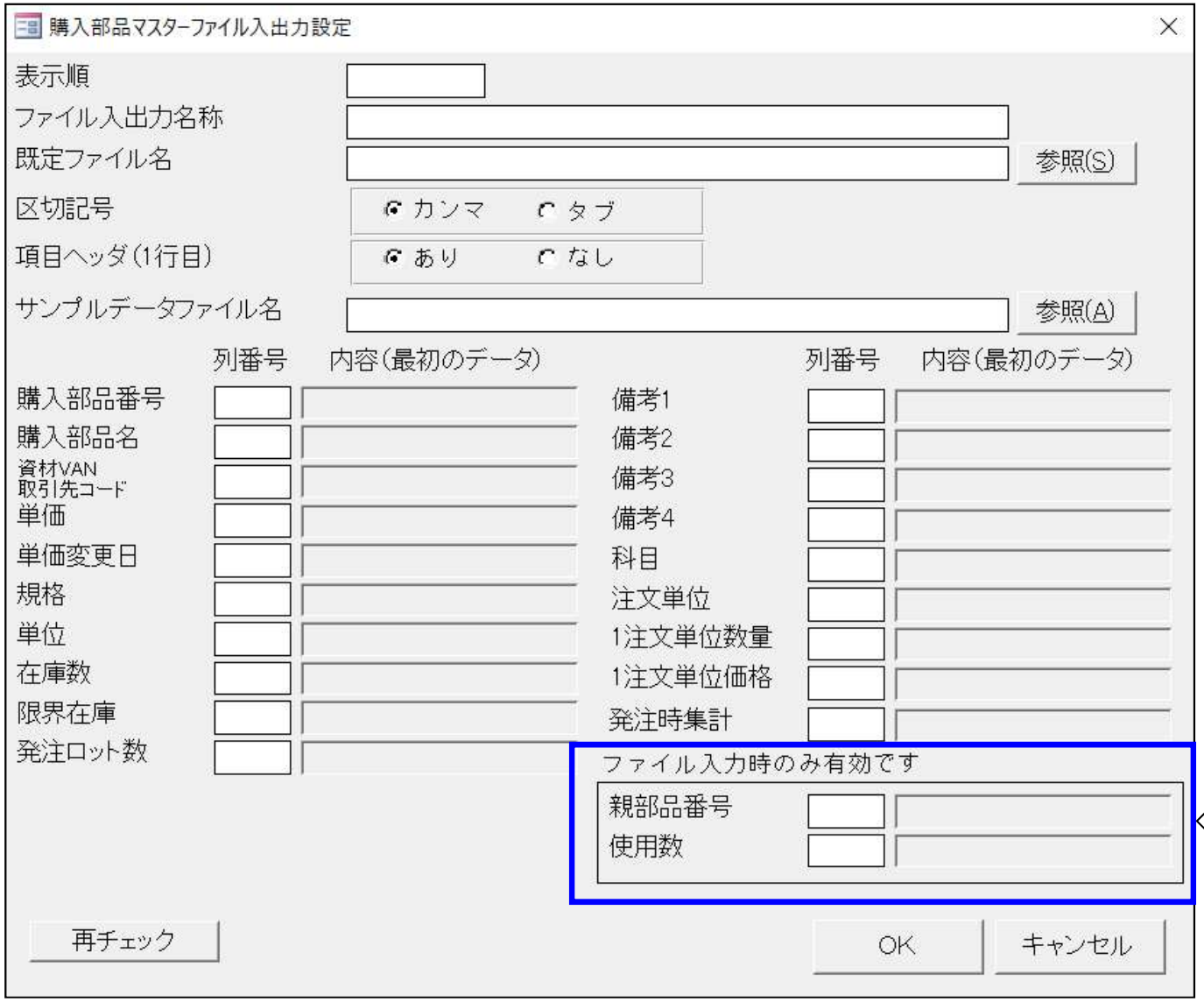
	列番号	内容(最初のデータ)		列番号	内容(最初のデータ)		列番号	内容(最初のデータ)
品番			展開寸法X			原価1		
品名			展開寸法Y			原価2		
資材VAN取引先コード			部品重量			原価3		
単価			材料名称			原価4		
単価変更日			材質			在庫1		
図面番号			板厚			在庫2		
単位			素材寸法X			在庫3		
在庫数			素材寸法Y			在庫4		
限界在庫			板取数			在庫5		
手配単位			切板寸法X			見積日付		
棚番			切板寸法Y			見積加工費		
手配フラグ			切板内板取数			見積材料費		
社内納期既定値			支給材フラグ			見積分類1		
リードタイム			コイル材送りピッチ			見積分類2		
備考1			1ショット加工数			見積分類3		
備考2			APパーツ名称			見積分類4		
備考3						見積分類5		
備考4						見積分類6		
備考5						見積購入部品		
備考6						見積管理費		
備考7						見積単価調整		
備考8			再チェック					

OK キャンセル

今回機能UP

93. ファイル入出力機能の追加 （4／6） UPDATE（6.90）

〔購入部品マスター入出力項目〕

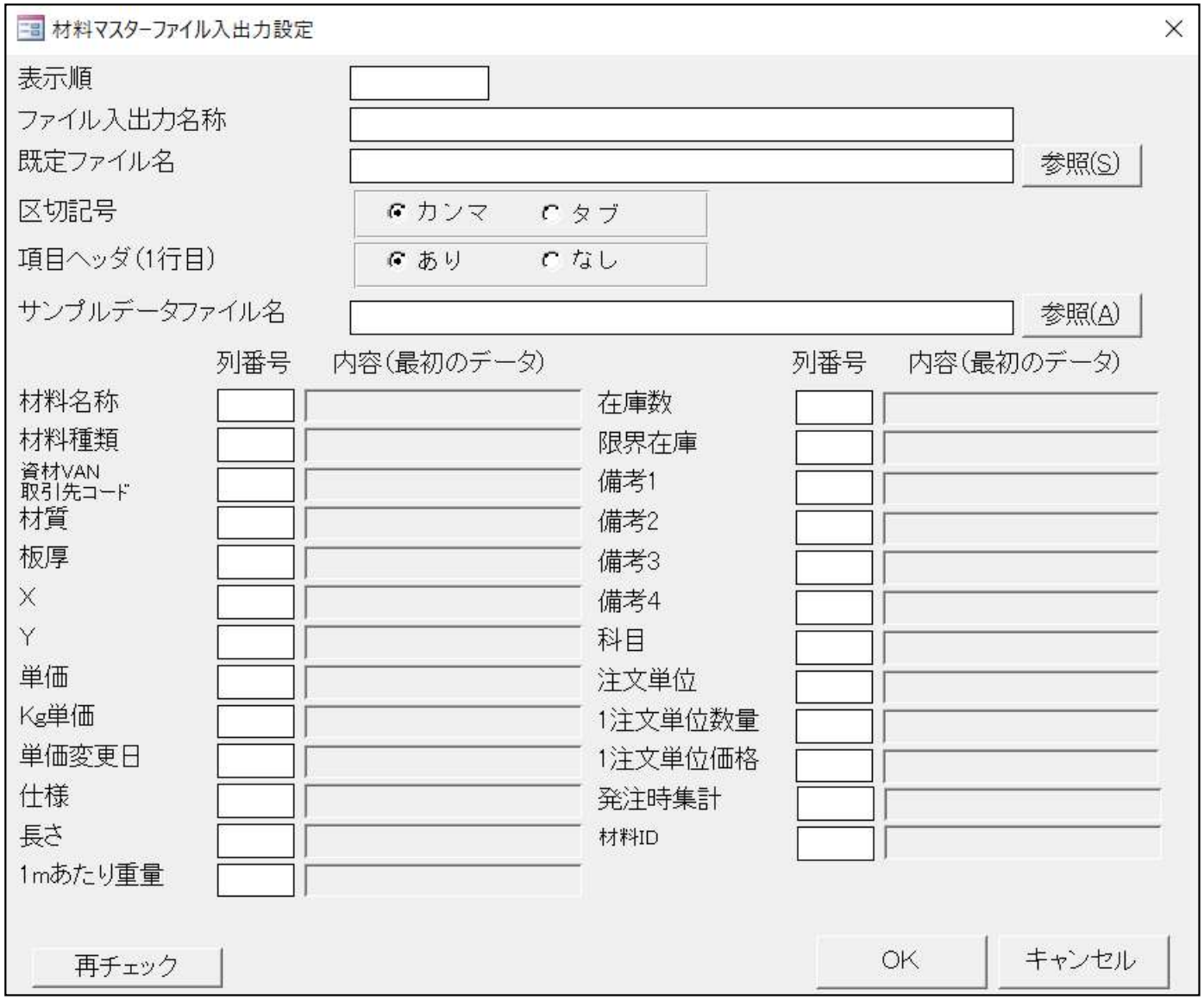


今回機能UP

※購入部品構成情報の取り込みが可能になりました。

93. ファイル入出力機能の追加 （5／6）

〔材料マスター入出力項目〕



93. ファイル入出力機能の追加 （6／6） UPDATE（6.90）

〔受入れ台帳入力項目〕

今回、「受入れ台帳」のファイル入力機能が追加されました。
これにより、購入明細をデータで入手できる場合、仕入入力の大幅な時間短縮が可能となります。

94. 材料名称の付与ルールのパラメータ化

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

〔これまで〕

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

〔これから〕

名称付与ルール設定画面

例）SUS304-2.3-1219x2438

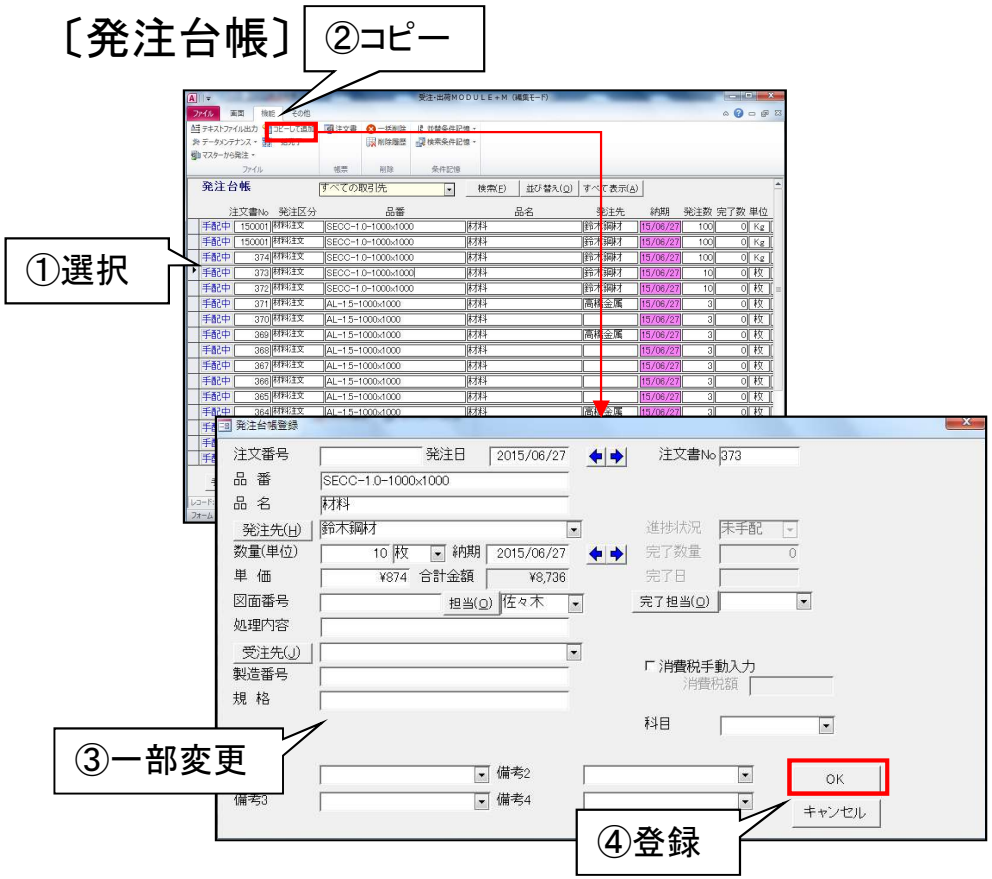
例）FB-SS400-4.5*38-5500

例）COIL-SS400-0.8-500

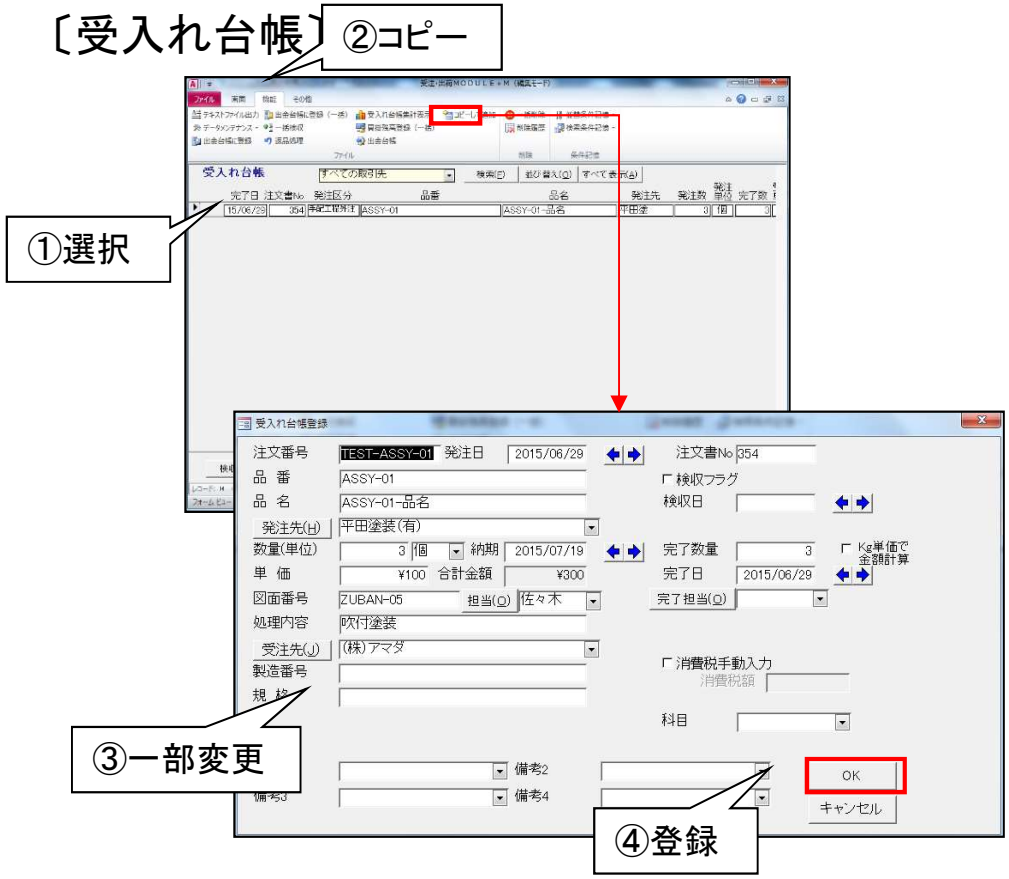
95. 発注、仕入れデータコピー機能の追加

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

〔発注台帳〕



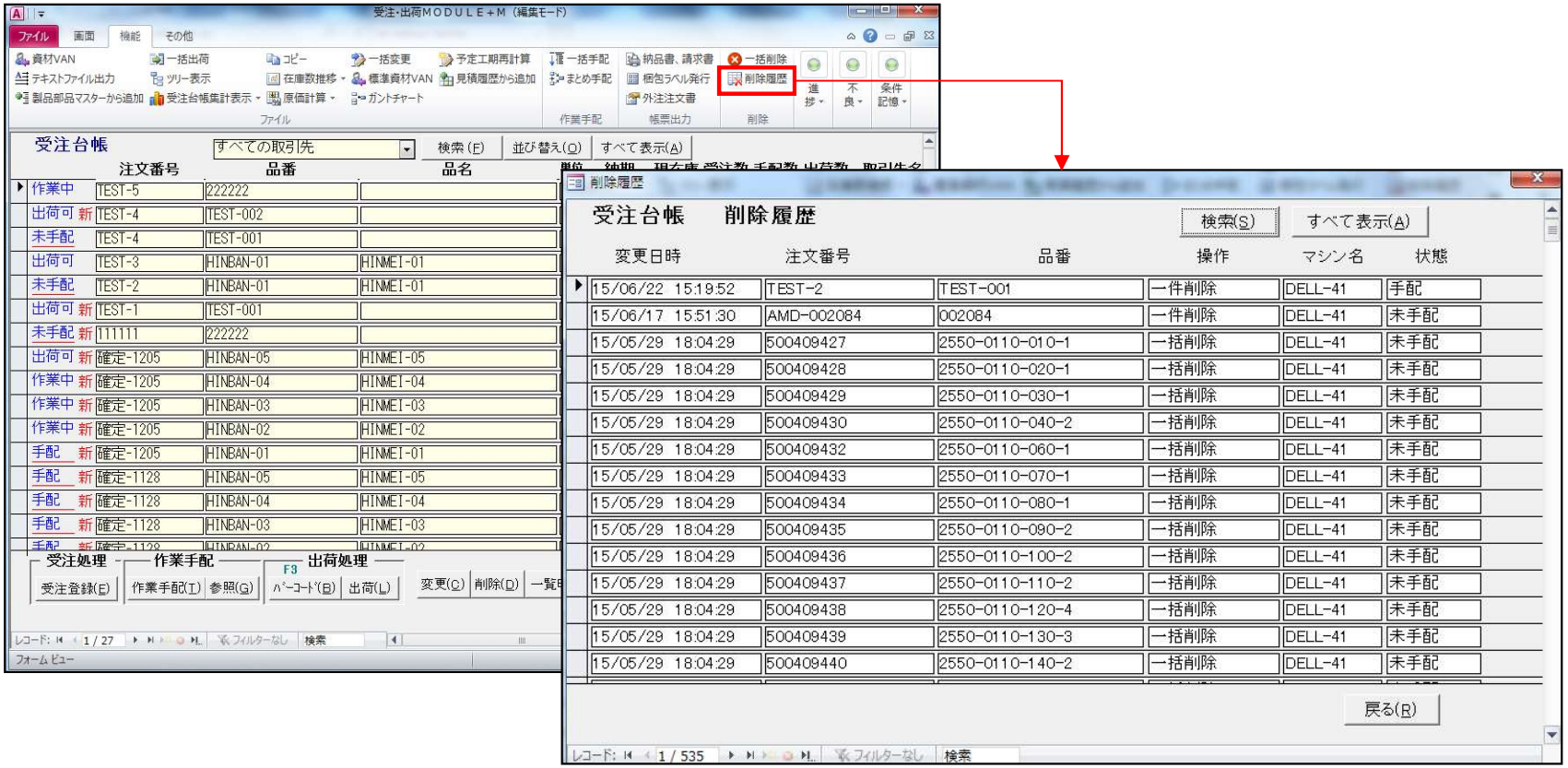
〔受入れ台帳〕



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。

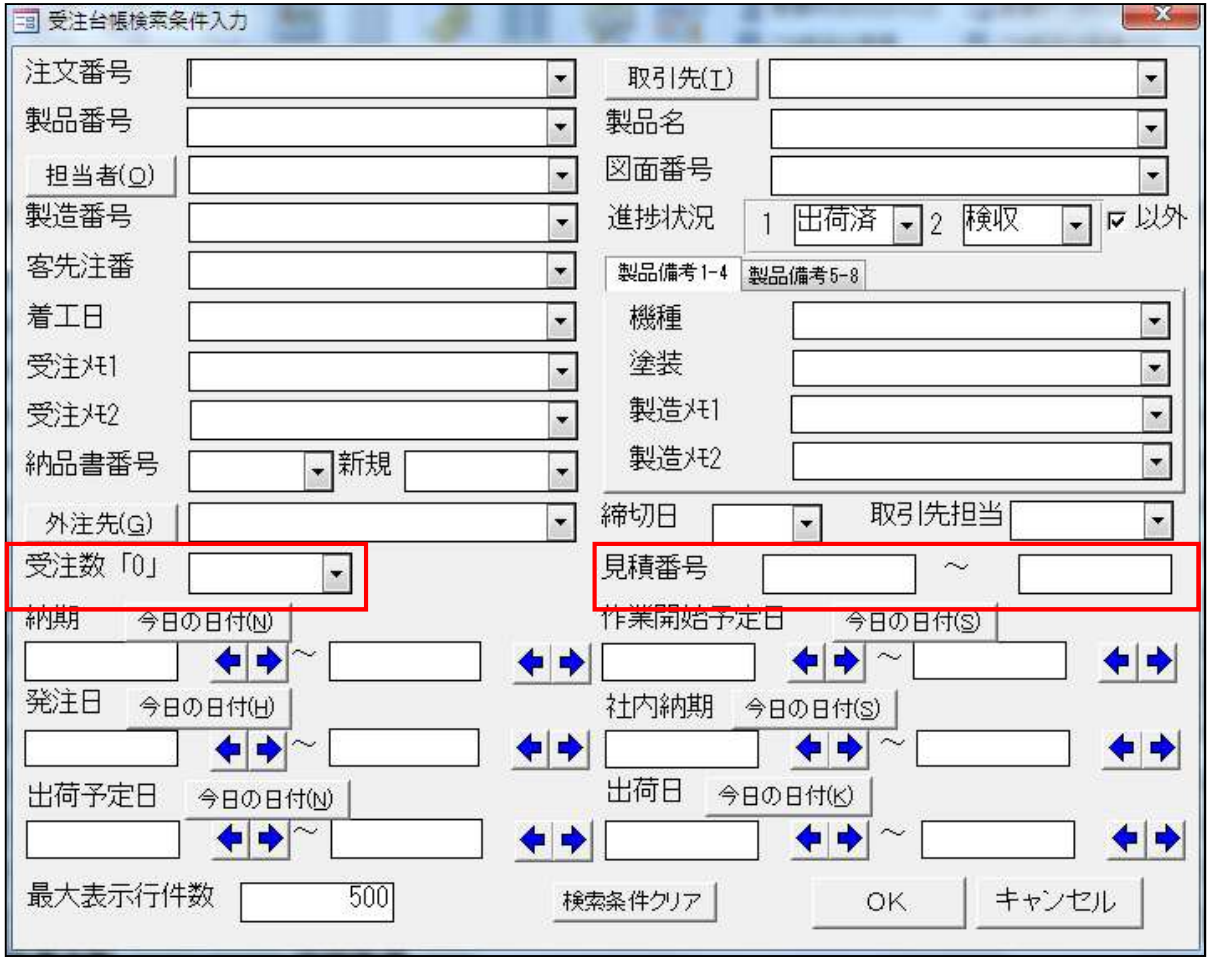
受注台帳、出荷済台帳、発注台帳、受入れ台帳



97. 受注台帳の検索機能強化 （1／2）

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

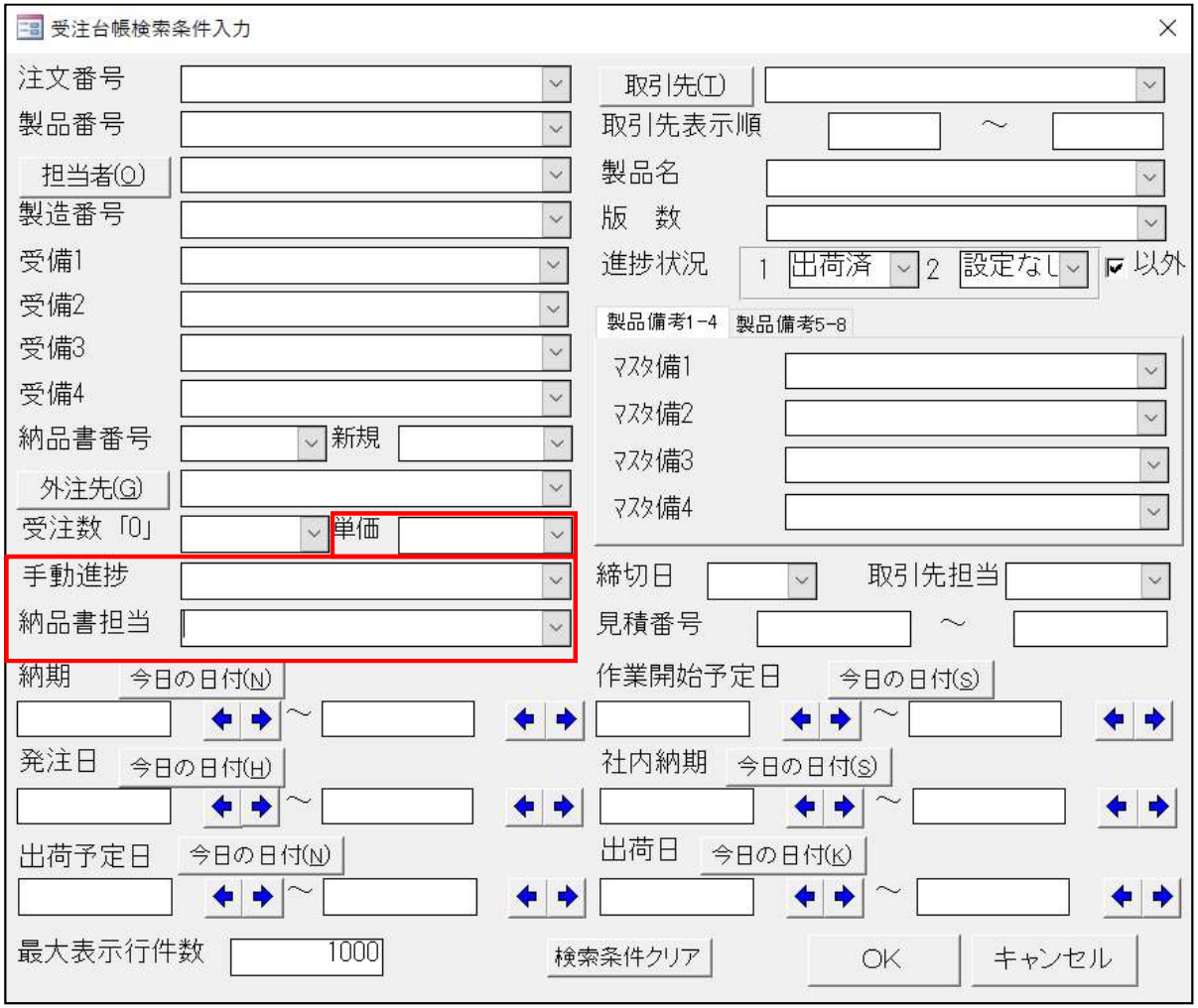


※見積番号は、見積履歴から選択して受注登録を行った受注データのみが持つ情報です。

97. 受注台帳の検索機能強化 （2／2） UPDATE（6.90）

今回、「単価」、「手動進捗」、「納品書担当」の検索条件が追加されました。

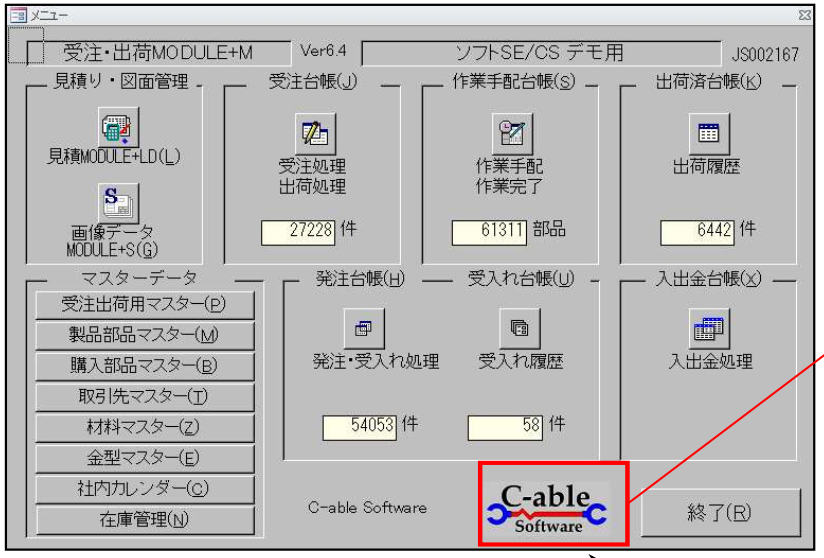
受注台帳 検索画面



※「手動進捗」は「129. 手動進捗入力の追加」で説明します。

98. ケーブルソフトウェアホームページへのリンク

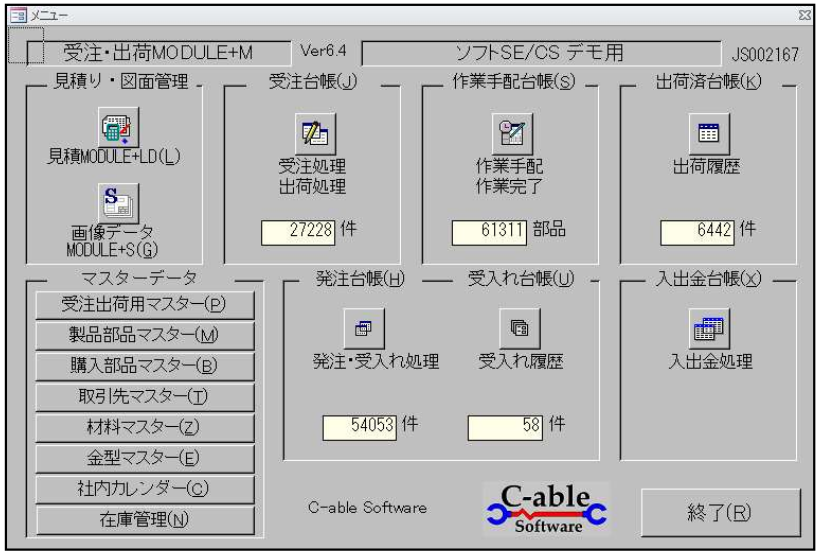
今回、メインメニューから「ケーブルソフトウェア」ホームページにリンクできるようになりました。



ダブルクリック

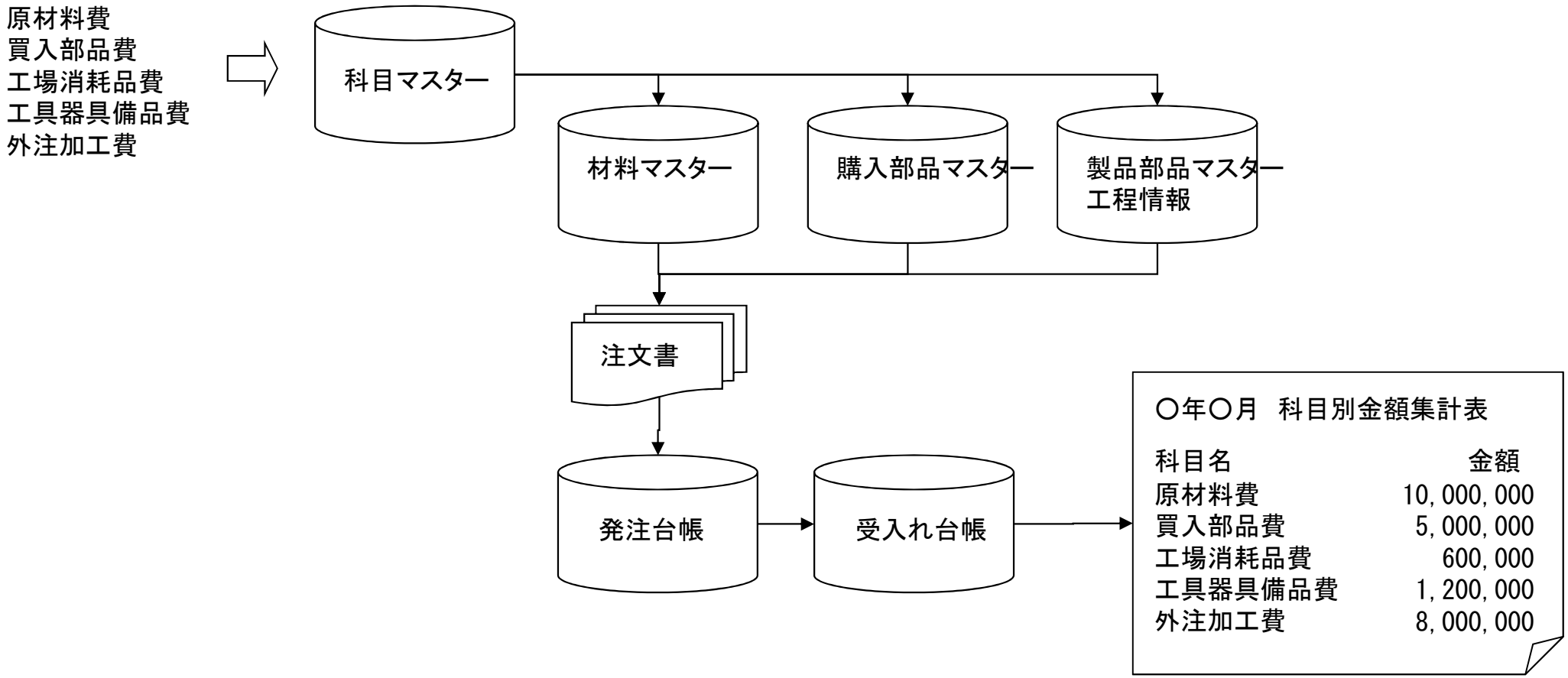
99. バックアップ促進アラーム表示

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



100. 科目マスターの追加

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

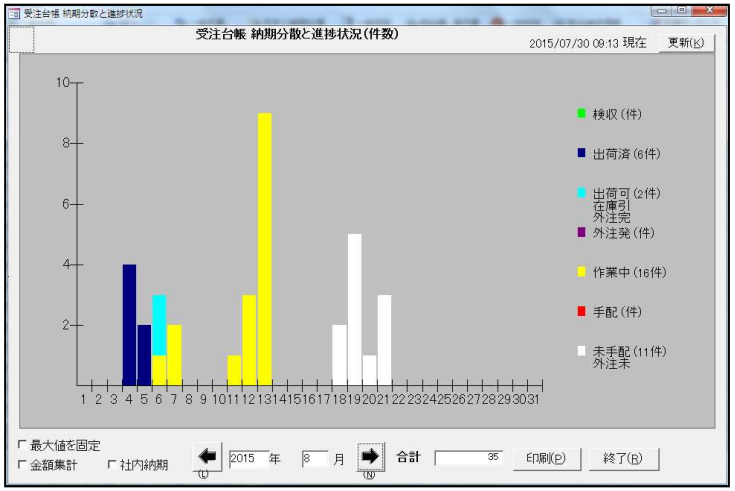


101. 受注ガントチャートの追加 （1／7）

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

〔これまで〕

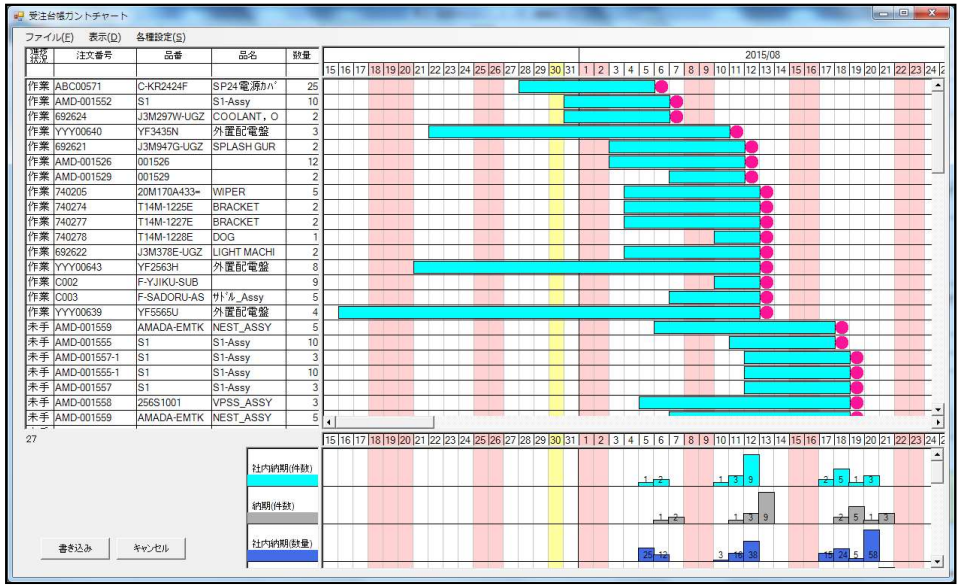
納期分散と進捗状況



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

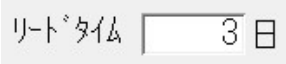
〔これから〕

受注ガントチャート



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

製品部品マスター



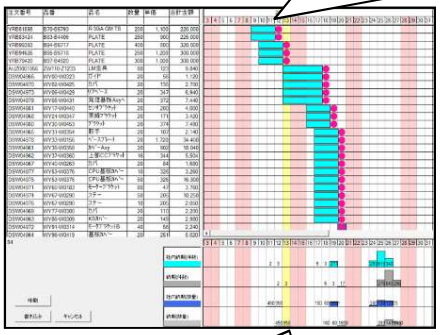
101. 受注ガントチャートの追加 （2／7）

〔機能強化その1〕仕事量を金額で表現

今回、受注ガントチャート負荷グラフに「金額」欄が追加されました。
これにより、日々の仕事量（受注データそれぞれの1日あたり金額を集計）が金額換算で見えるようになり、
大雑把ですが工場負荷ボリュームを把握できるようになりました。

〔これまで〕

この期間に何件の仕事が入っているかは見える

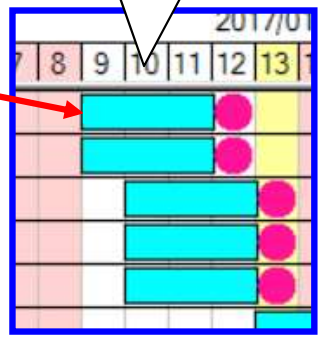


しかし、それが大きな仕事か小さな仕事かは分からない

〔これから〕

製品部品マスター

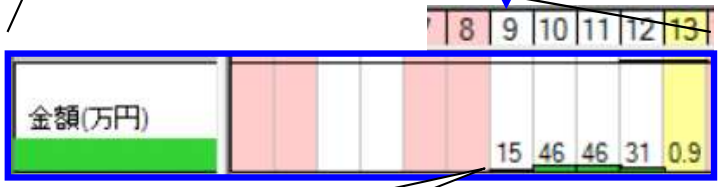
直接リードタイムを変更可能



（※1）

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

（※2）



日毎に積み上げた仕事量（1日あたり金額を集計）で工場負荷ﾎﾞﾘｭｰﾑを判断

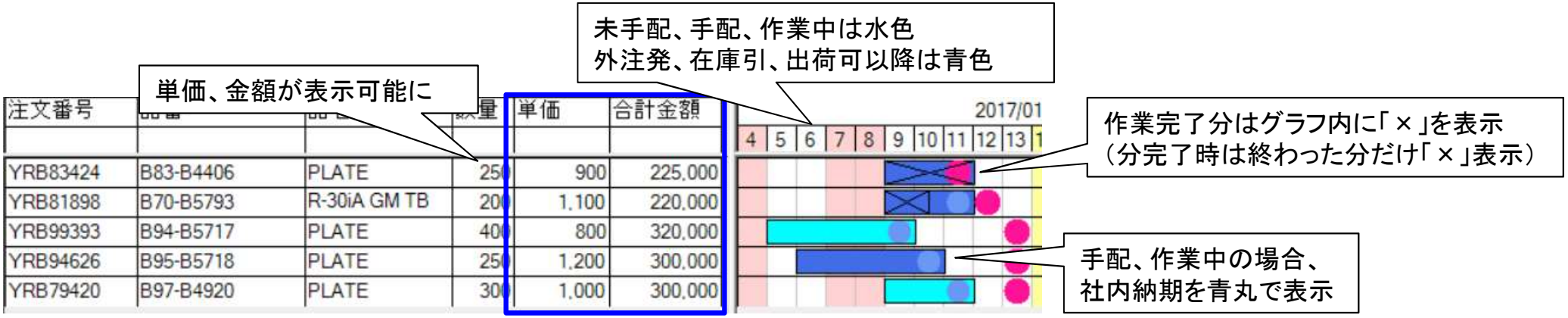
（※1） 1日あたり金額 ＝ 受注金額 × 注残数／受注数 ÷ ﾘｰﾄﾞﾀｲﾑ

（※2） 積み上げ対象 = 未手配、手配、作業中

101. 受注ガントチャートの追加 （3／7）

〔機能強化その2〕グラフ表示機能の充実

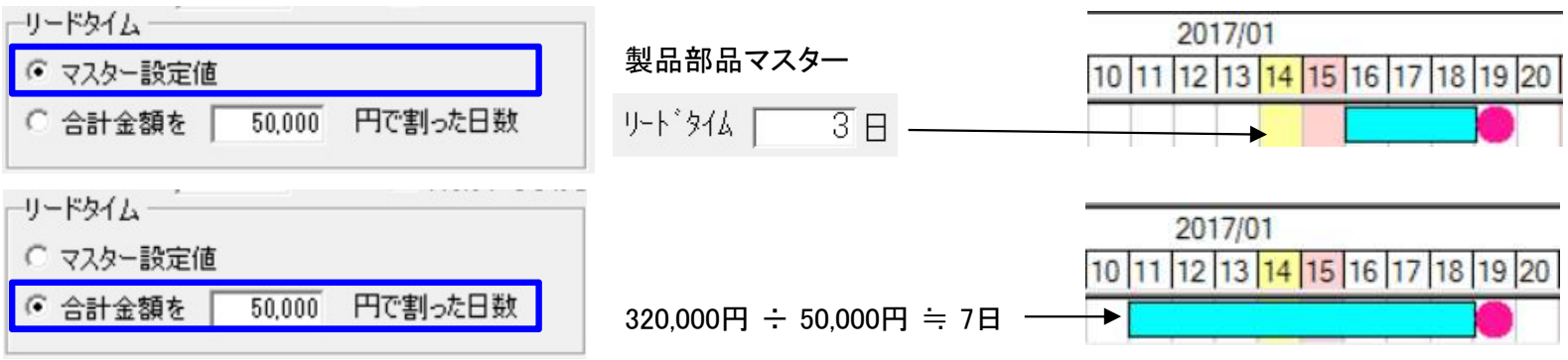
今回、表示項目の追加、チャート色の多様化、社内納期のマーク表示に対応しました。



〔機能強化その3〕金額からリードタイム自動計算が可能に

今回、チャート幅を「マスター設定値」か「合計金額からの割り算」を選択できるようになりました。

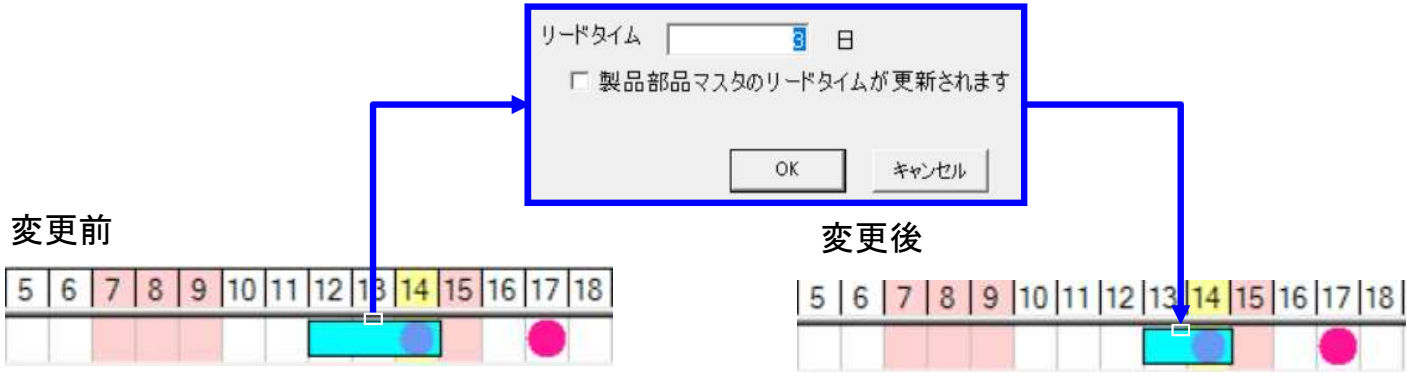
後者は、新規が多くてマスター登録が困難なお客様にお勧めする機能です。



101. 受注ガントチャートの追加 （4／7）

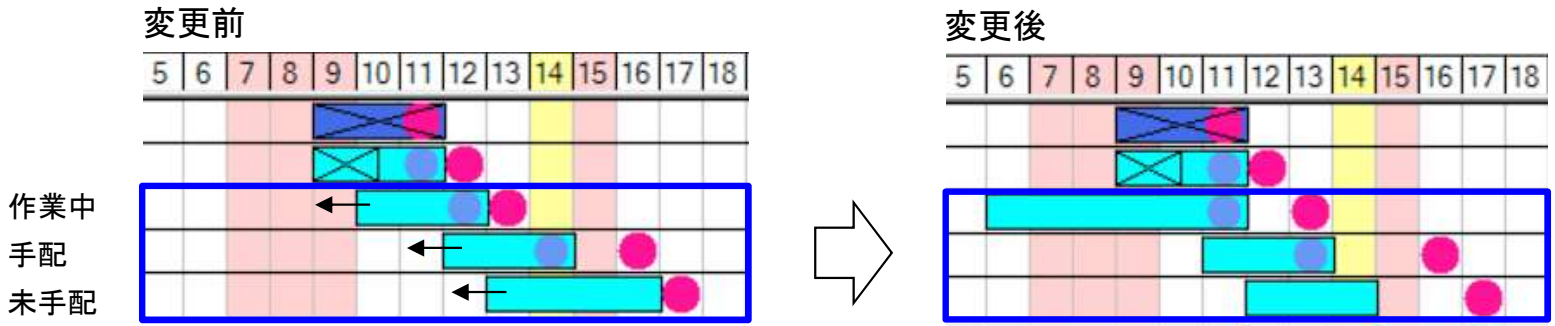
〔機能強化その4〕リードタイムの変更

今回、チャート幅の変更ができるようになりました。
チャートをダブルクリックし、リードタイムを変更できます。



〔機能強化その5〕チャート移動結果の記憶

今回、チャート移動結果が反映されるようになりました。
手配・作業中は、移動後の終了日を社内納期に変更します。
未手配は、移動後の終了日を内部に記憶します。
そして、手配時にその日付を社内納期に自動設定します。

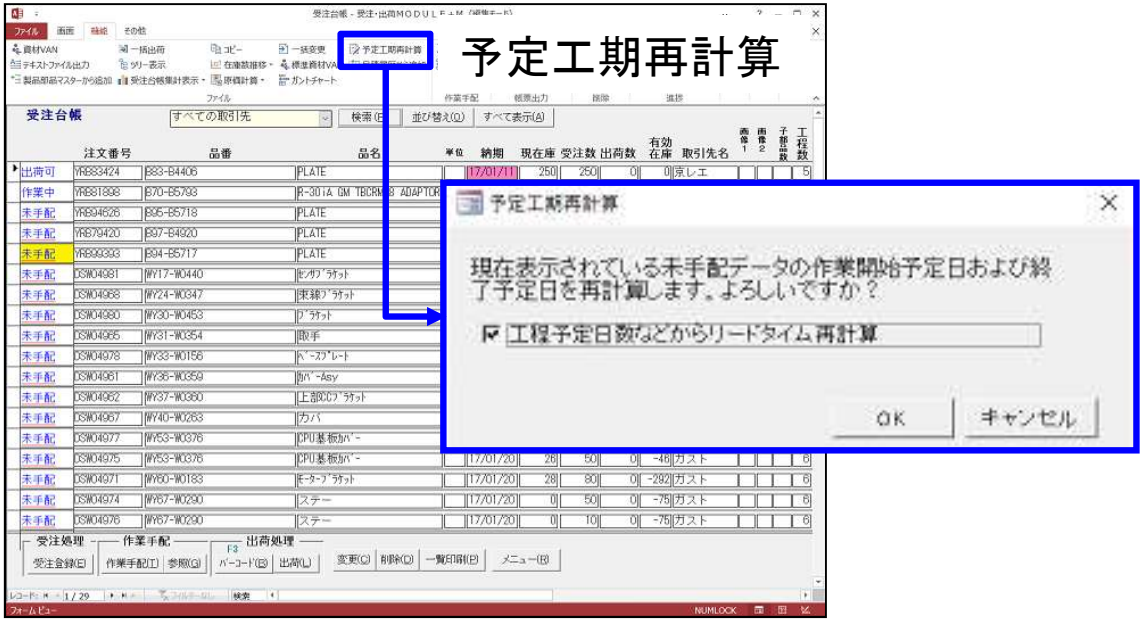


101. 受注ガントチャートの追加 （5／7）

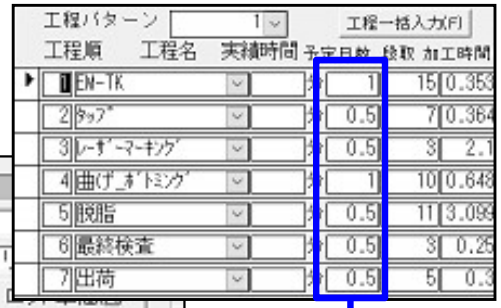
〔機能強化その6〕マスターのリードタイム自動計算

今回、リードタイムの自動設定機能が追加されました。
リードタイム表現で「マスター設定値」を利用する場合、予め製品部品マスターのリードタイム設定を行う必要があります。
しかし、品番毎にリードタイムを設定するのは容易なことではありません。
そこで、マスター工程情報の予定日数を集計して自動設定する「予定工程再計算」の利用をお勧めします。

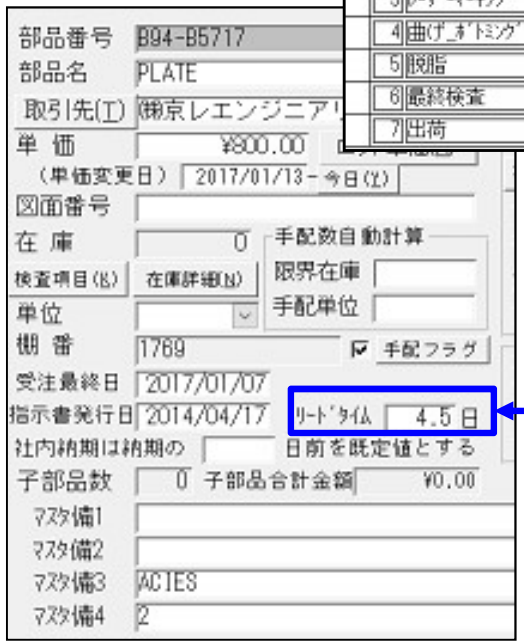
受注台帳



工程情報



製品部品マスター

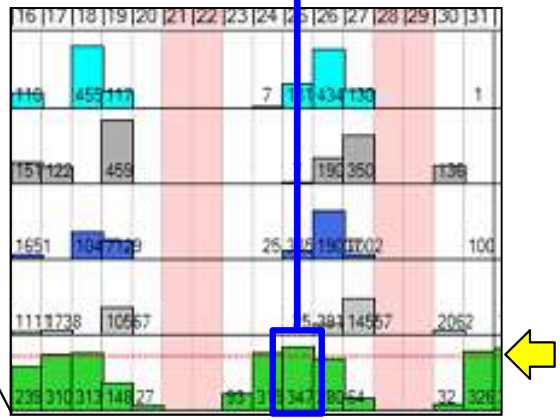


101. 受注ガントチャートの追加 （6／7）

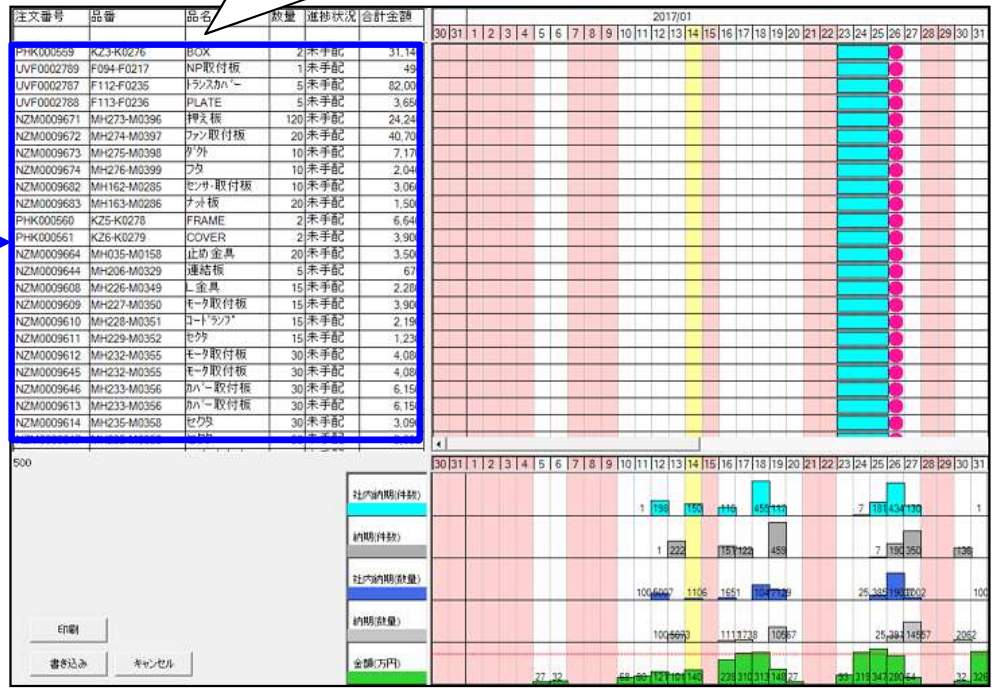
〔機能強化その7〕負荷上限ラインの表示

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

ダブルクリック



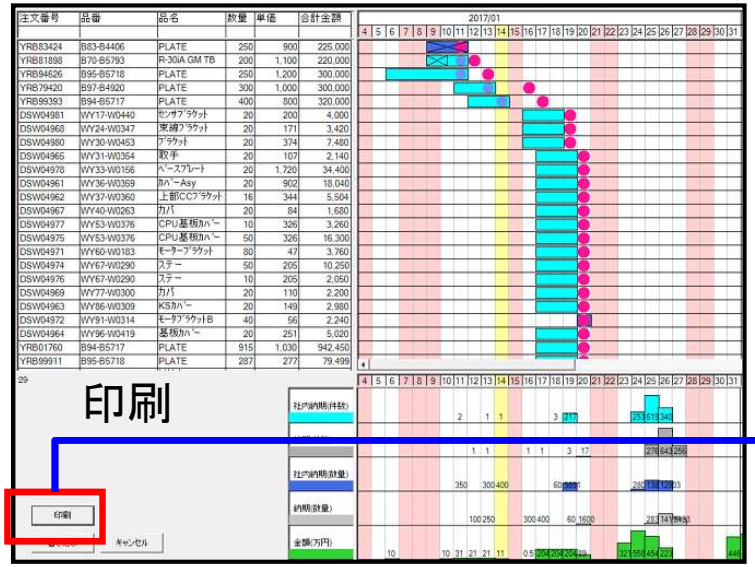
対象データが絞り込まれます



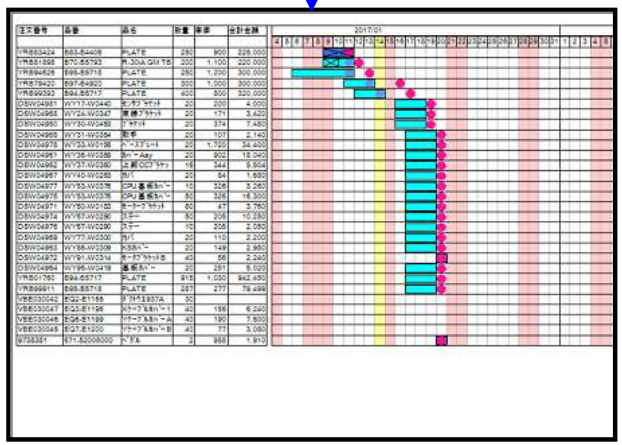
101. 受注ガントチャートの追加 （7／7）

〔機能強化その8〕ガントチャートの印刷

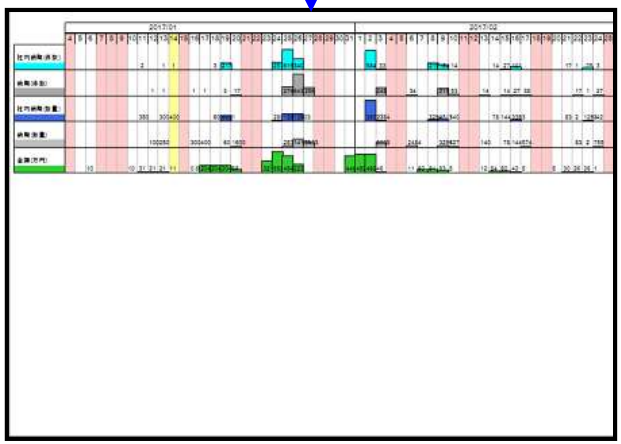
これまで、ガントチャートの印刷は、受注台帳一覧画面に戻った後でしか行えませんでした。
今回、ガントチャート表示画面から直接印刷できるようになりました。
また、ガントチャート、負荷グラフを別々に印刷できる機能も付きました。



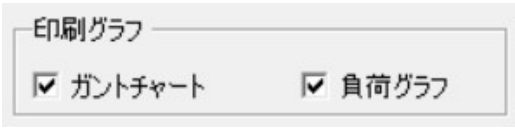
ガントチャート



負荷グラフ



グラフ設定

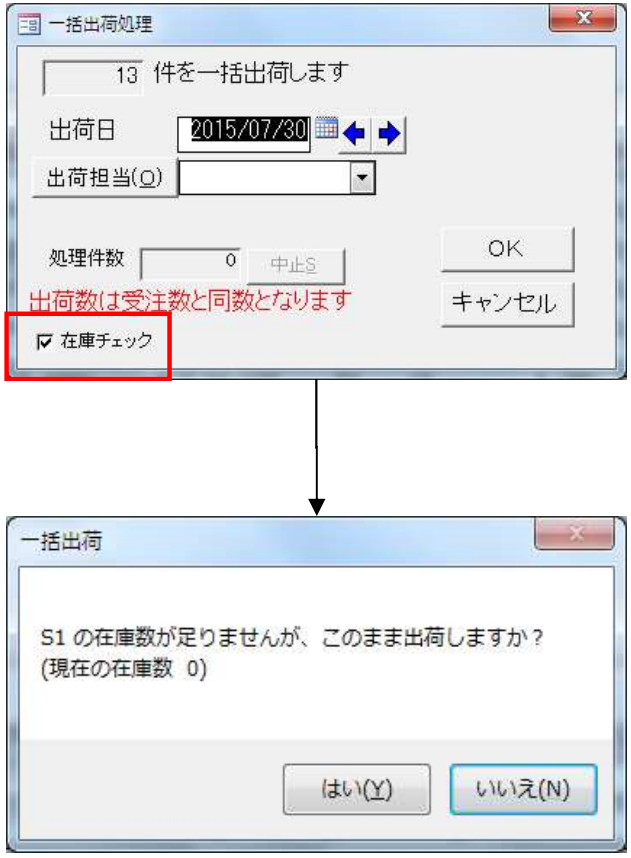


102. 在庫チェック機能の追加

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

〔これまで〕

〔これから〕



103. 型鋼対応の強化 （1／4）

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

〔これまで〕

親品目
- 子品目
- 購入品

TEST-001（筐体ﾌﾚｰﾑ）

子部品	使用数	材料
TEST-001-01	2	ｱﾝｸﾞﾙ：L4x50x50x200
TEST-001-02	2	ｱﾝｸﾞﾙ：L4x50x50x300
TEST-001-03	2	ｱﾝｸﾞﾙ：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〕

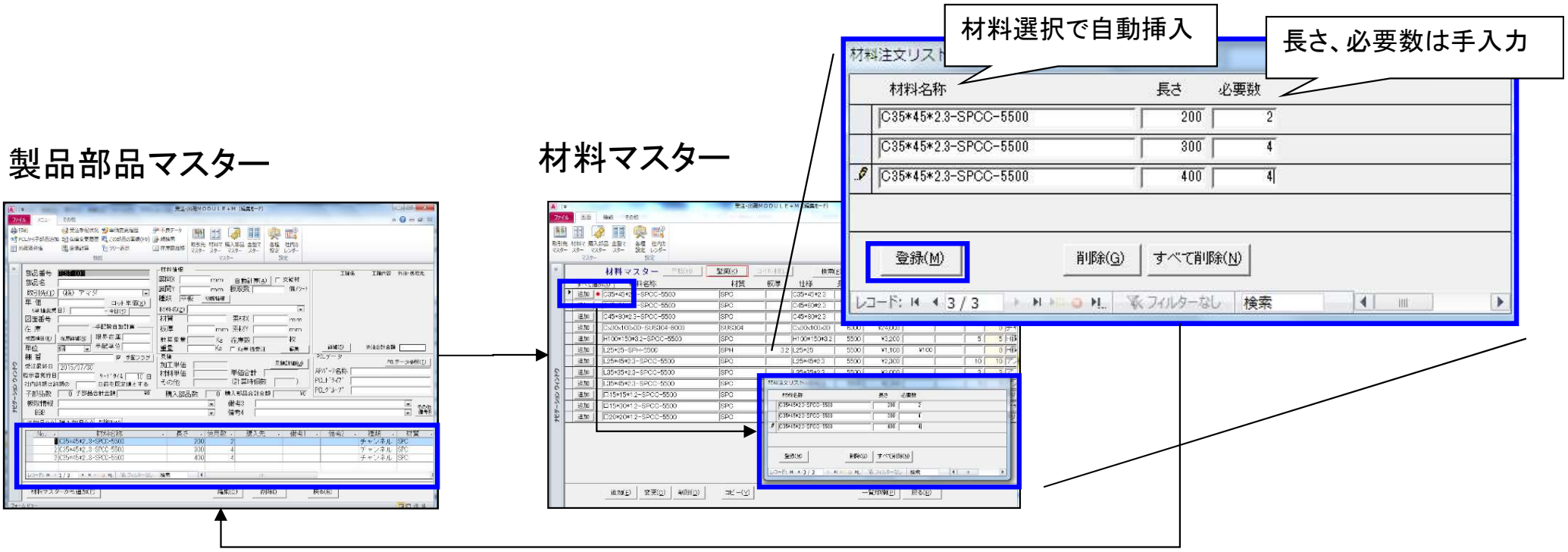
親品目
- 子品目
- 購入品
- 切断材料

TEST-001（筐体ﾌﾚｰﾑ）

切断材料リスト	使用数
ｱﾝｸﾞﾙ：L4x50x50x200	2
ｱﾝｸﾞﾙ：L4x50x50x300	2
ｱﾝｸﾞﾙ：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）

〔切断材料リストの登録〕
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、切断材料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。



103. 型鋼対応の強化 （3／4）

〔切断指示書の出力〕
材料製品部品マスターに登録された切断材料リストに基づき、切断指示書を作成することが可能です。
以下のように（これは極めて単純な例ですが）、どの鋼材を何本用意して、どういう長さで切断すれば良いかを指示することが可能です。

製品部品マスター

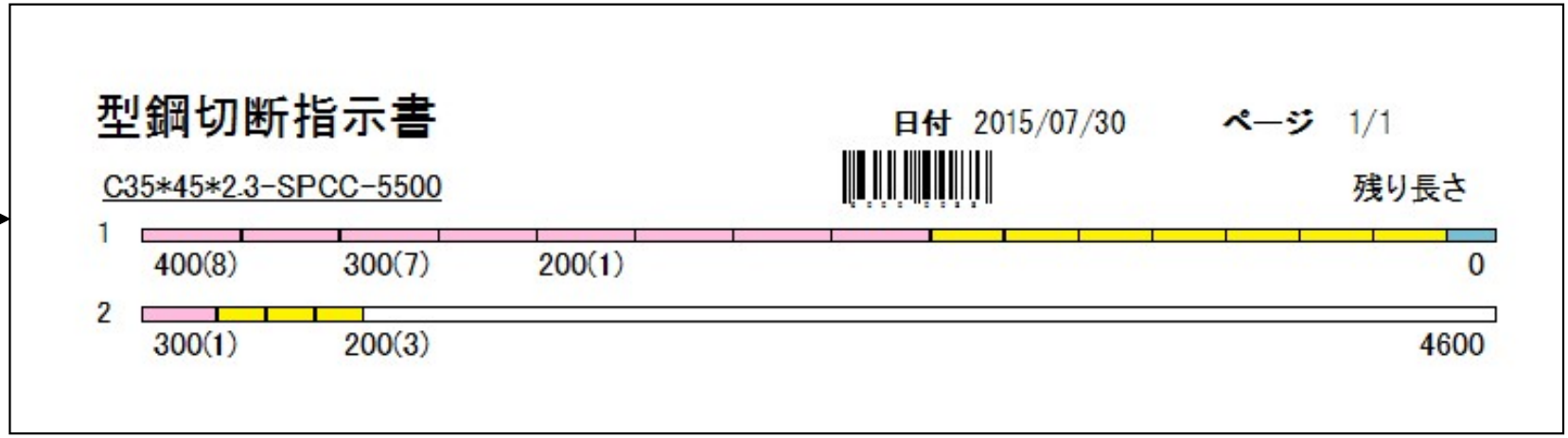
子部品(U) 購入部品(V) 型鋼(W)

No.	材料名称	長さ	使用数
1	C35*45*2.3-SPCC-5500	200	2
2	C35*45*2.3-SPCC-5500	300	4
3	C35*45*2.3-SPCC-5500	400	4

手配数

X 2

長さ	必要数
200	4
300	8
400	8

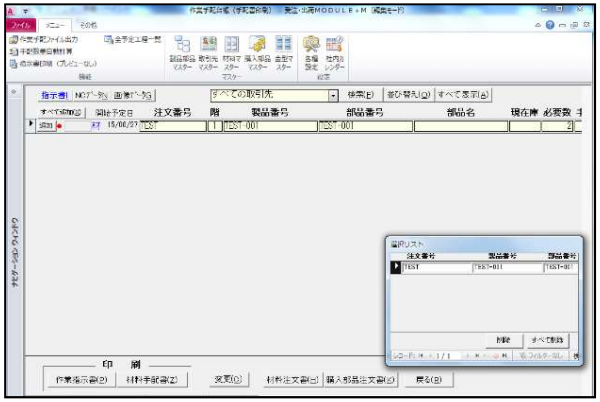


※ 型鋼切断幅のﾊﾟﾗﾒｰﾀ設定も可能です。

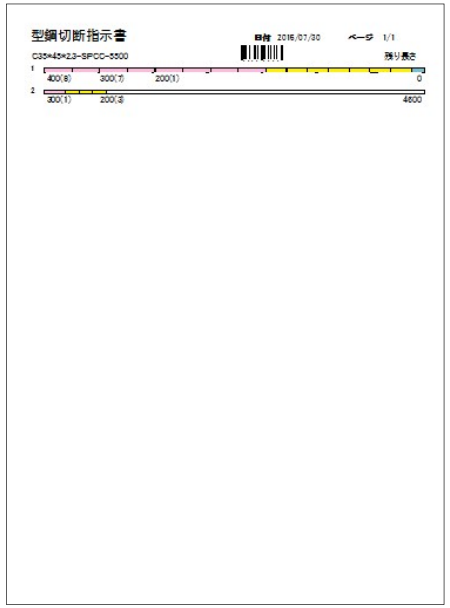
103. 型鋼対応の強化 （4／4）

〔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材料注文書を発行する運用も可能です。

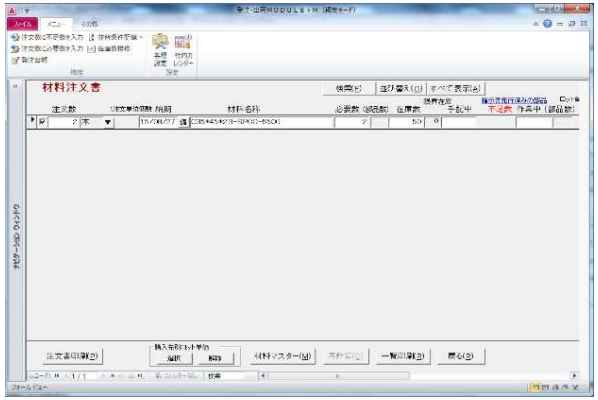
作業手配台帳



切断指示書



材料注文画面

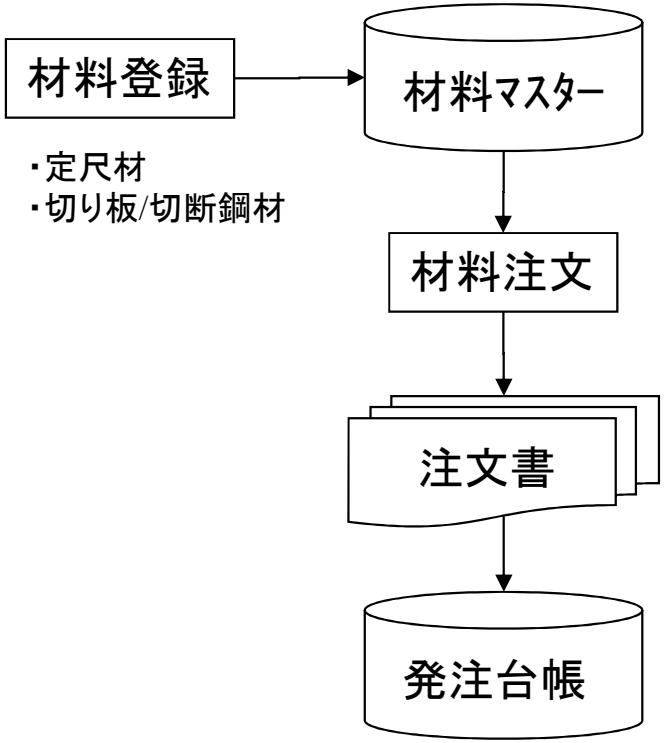


104. 材料マスター登録しない注文が可能に （1／2）

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。

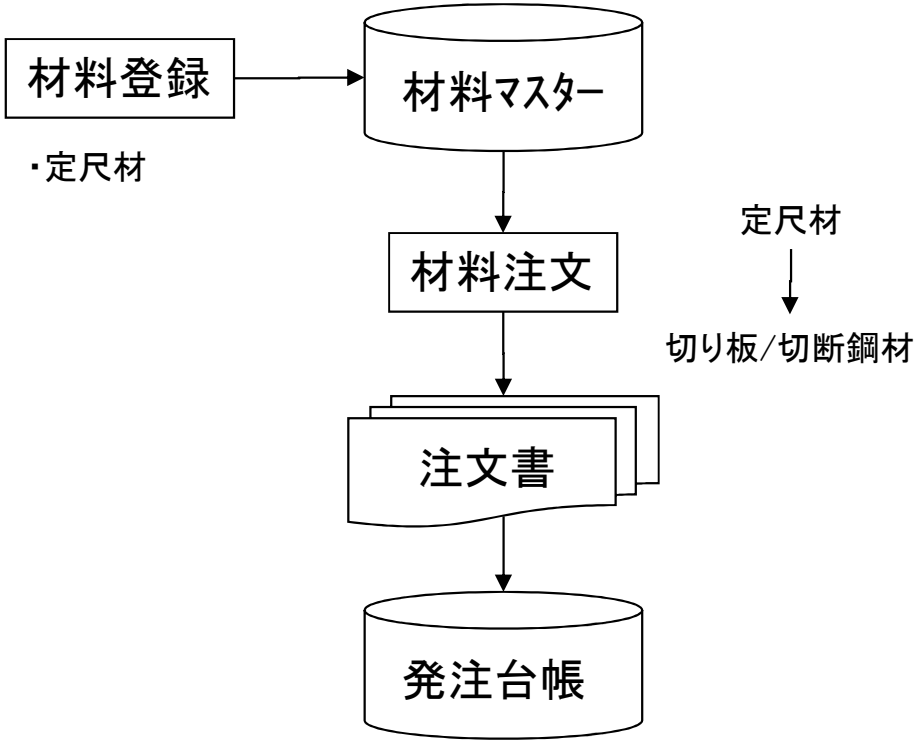
〔これまで〕

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〕

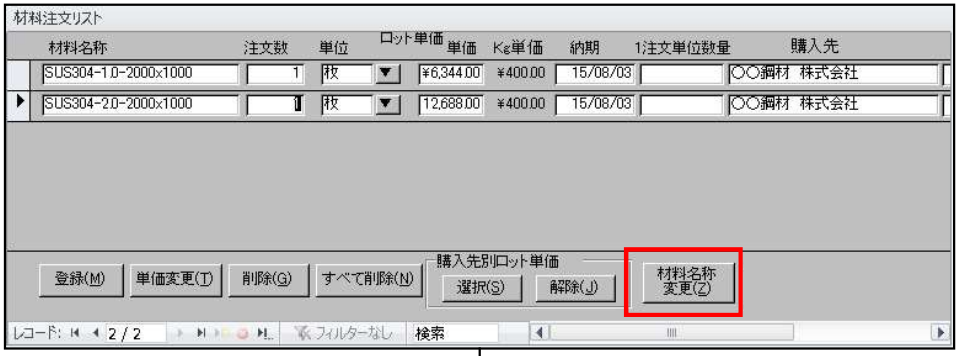
長所	材料マスター登録の手間が少ない
短所	切り板/切断鋼材の在庫管理できない



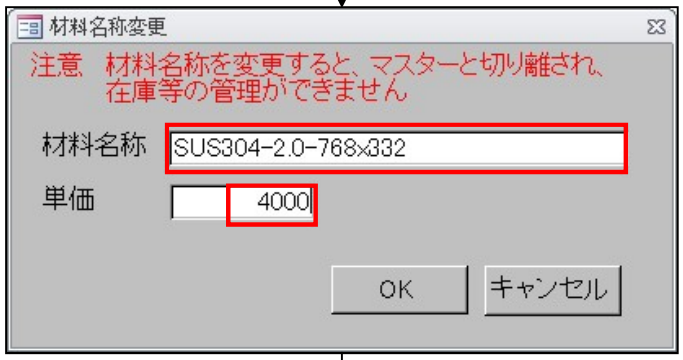
104. 材料マスター登録しない注文が可能に　（2／2）

〔切り板〕

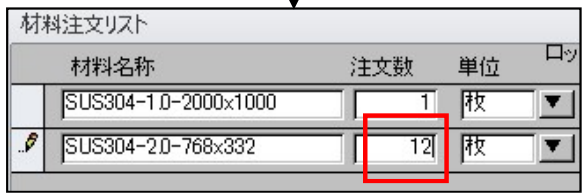
①材料マスターから定尺選択



②材料名入力（切り板寸法）

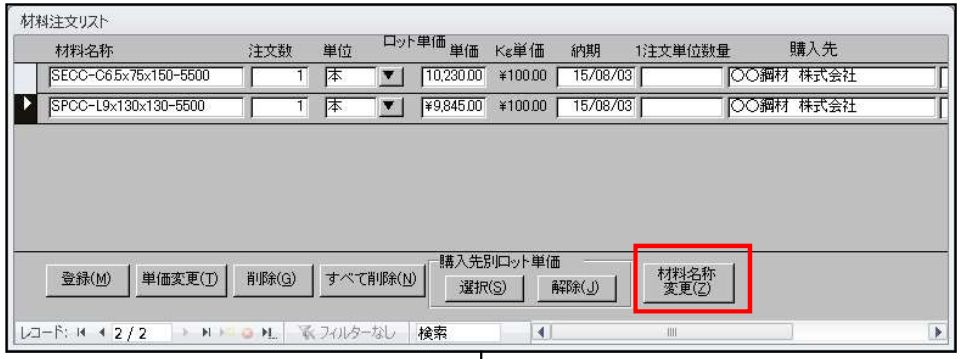


③数量入力



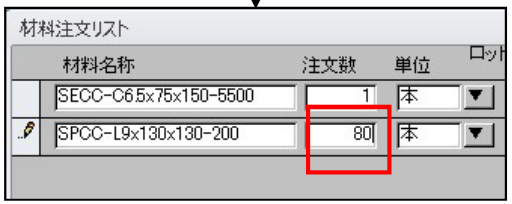
〔型鋼〕

①材料マスターから定尺選択



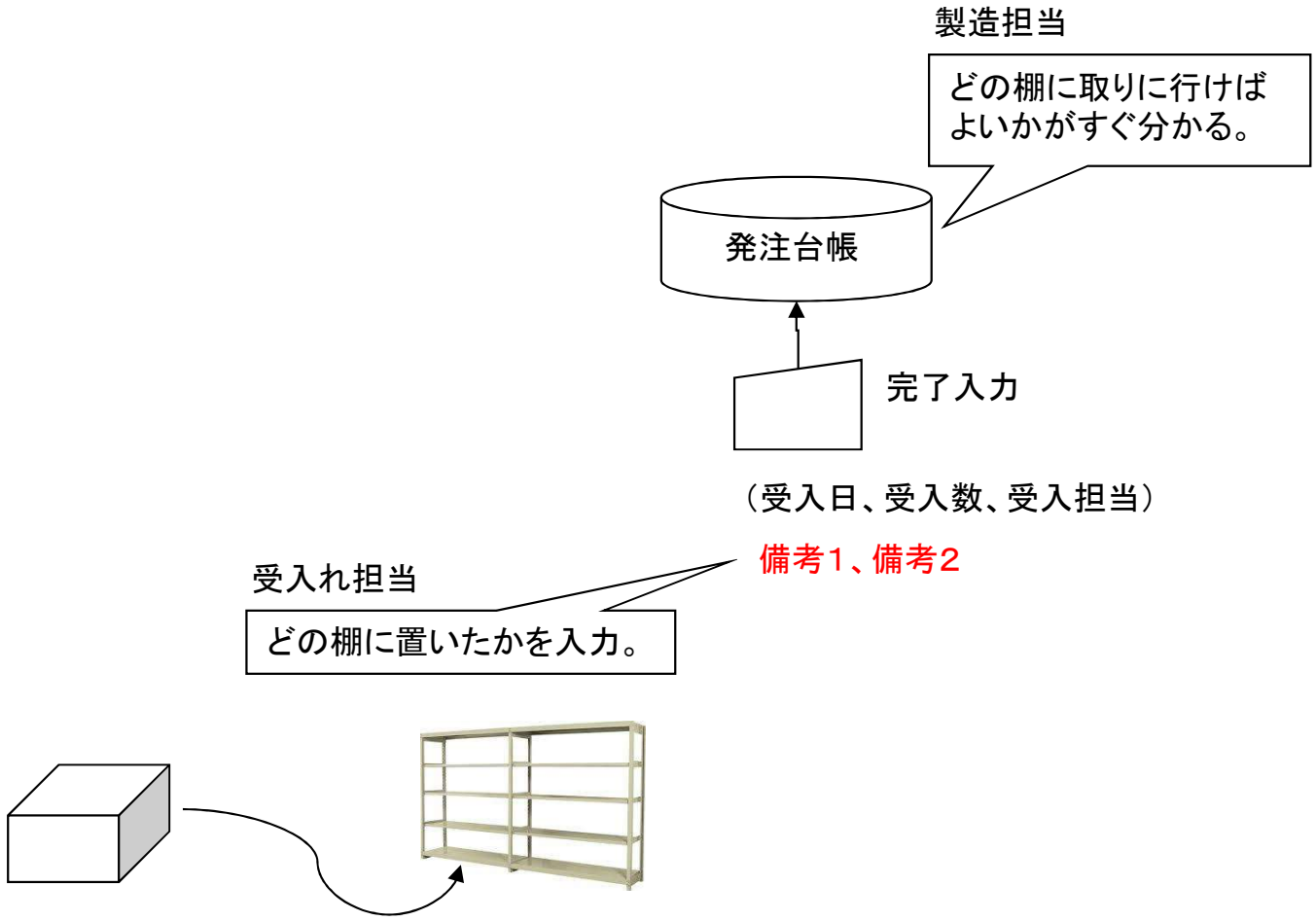
②材料名入力（型鋼寸法）

③数量入力



105. 受入れ完了入力の改善 （1／2）

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。

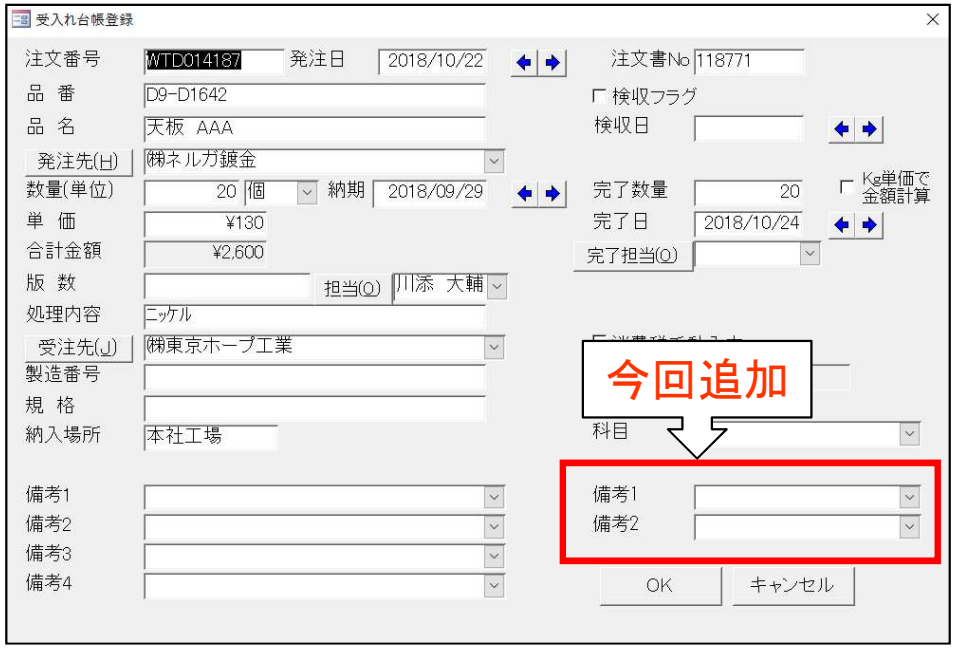


105. 受入れ完了入力の改善 （2／2）

UPDATE（6.90）

これまで、完了備考（受入れ完了時に入力した備考）を受入れ台帳で変更や検索が行えませんでした。
今回、受入れ台帳で完了備考の変更や検索が行えるようになりました。

〔変更画面〕



〔検索画面〕

106. 注文データの一括変更 （1／2）

今回、作業手配台帳からの注文データの一括変更が可能になりました。

〔これまで〕

作業手配台帳

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

変更対象が10件あれば、10回の変更操作が必要でした。

〔これから〕

作業手配台帳

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

一括変更

変更対象が10件あっても、1回の変更操作で済みます。

変更可能項目

工程名
工程納期
開始予定日
工程担当者
外注先
外注納期
工程内容

106. 注文データの一括変更 （2／2）

今回、発注台帳からの注文データの一括変更が可能になりました。

〔これまで〕

発注台帳

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

変更対象が10件あれば、10回の変更操作が必要でした。

〔これから〕

発注台帳

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

一括変更

変更対象が10件あっても、1回の変更操作で済みます。

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

107. 注文時に進捗状況を更新しないパラメータ追加（1／2）

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

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

〔これまで〕

先行発注で進捗状況が書き換わる。
－＞進捗状況が信用できない。

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

実際には板金も終わっていない

〔これから〕

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

アクション	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	〇〇塗装　完
⑥進捗入力(組立)	組立

進捗上は変わらない

※　進捗状況を更新しないを既定にもできます

107. 注文時に進捗状況を更新しないパラメータ追加（2／2）

実は、前回の改善「進捗状況を更新しない」には「進捗状況を更新したい時に更新できない」という弱点が見つかりました。
今回、「発注状態に更新」という機能が実装され、その弱点が改善されました。

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

〔これまで〕

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

「外注」に更新できない

〔これから〕

「外注」に更新できる

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

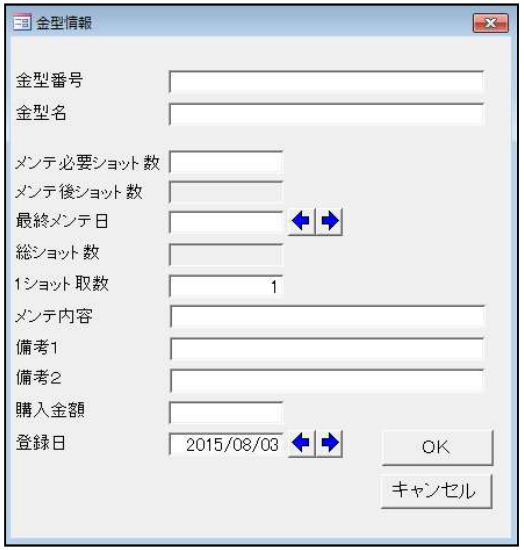
工程順	工程名
1	EML
2	曲げ
3	溶接
4	表面処理
5	最終検査

108. 金型マスター管理機能の強加 （1／2）

今回、金型マスター保有情報を拡張しました。

〔これまで〕

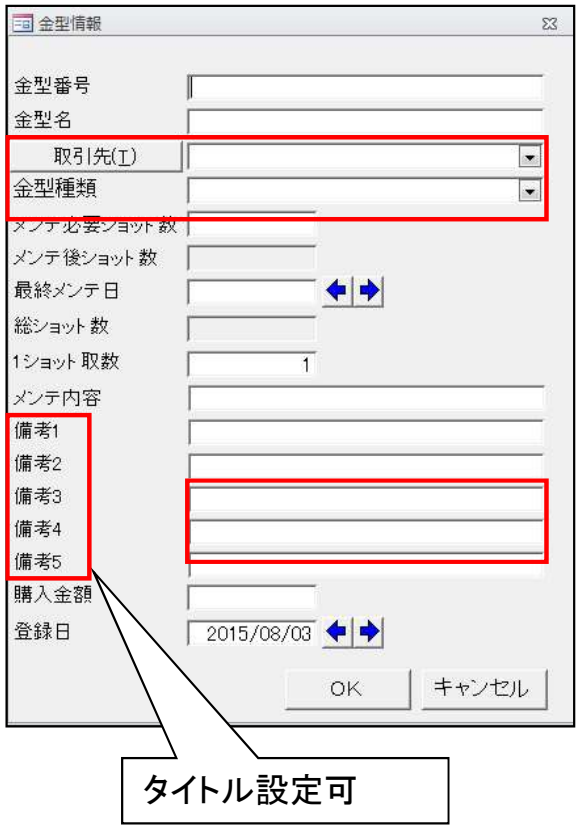
登録画面



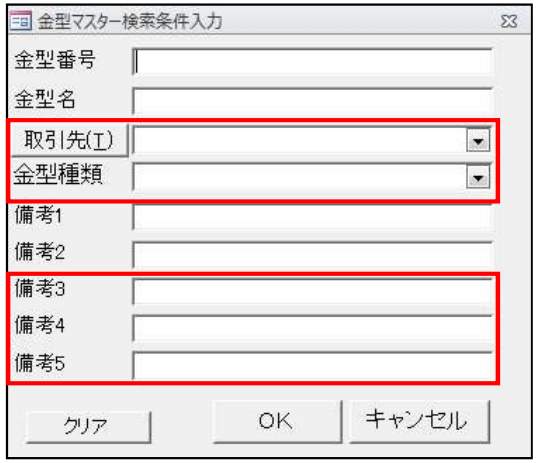
検索画面

〔これから〕

登録画面



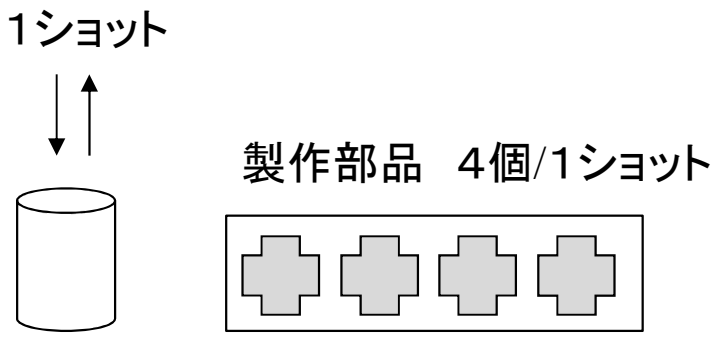
検索画面



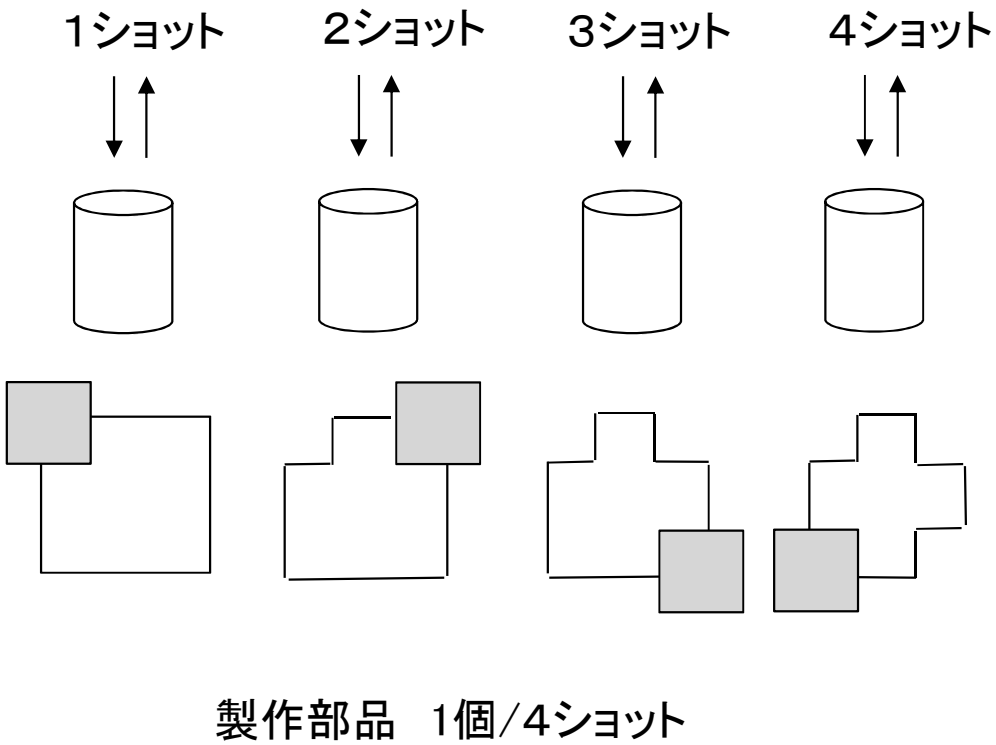
108. 金型マスター管理機能の強加 （2／2）

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

〔1ショット取数〕



〔1部品ショット数〕



109. 仕入れデータの一括変更

今回、受入れ台帳の仕入れデータの一括変更が可能になりました。

〔これまで〕

受入れ台帳

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

変更対象が10件あれば、10回の変更操作が必要でした。

〔これから〕

受入れ台帳

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

一括変更

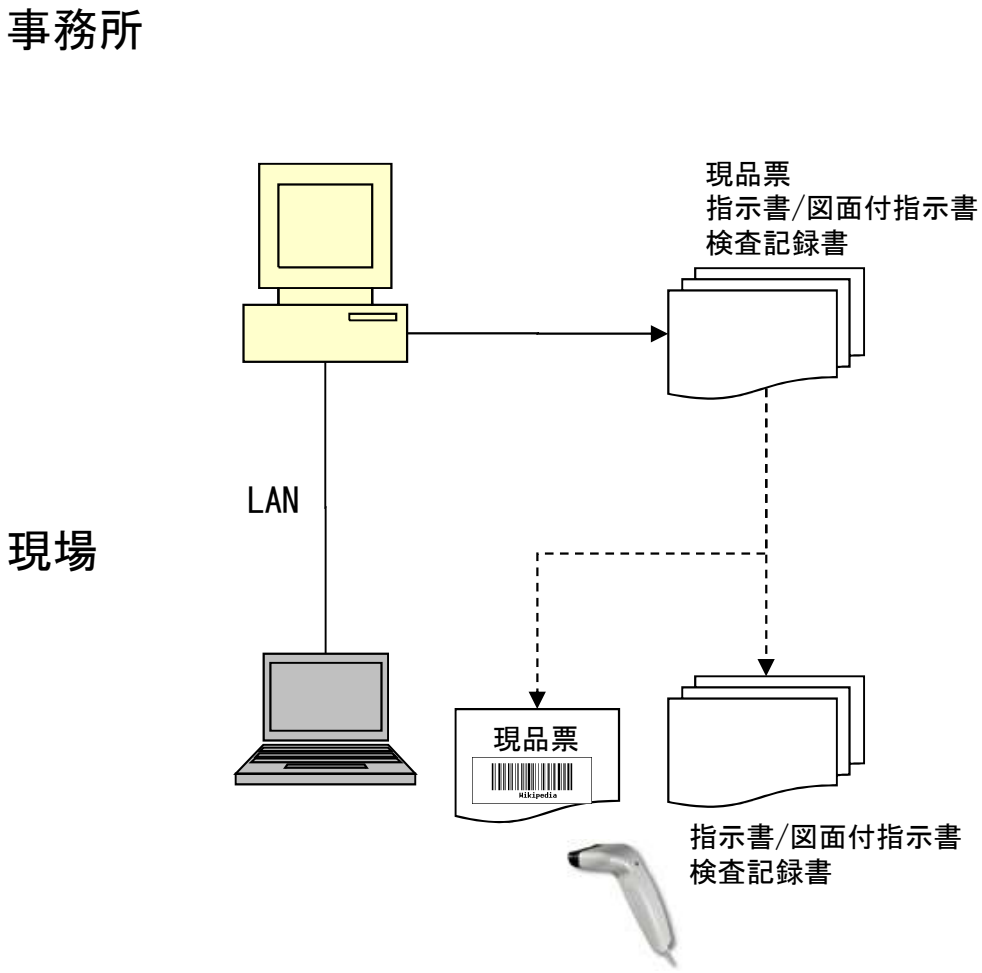
変更可能項目

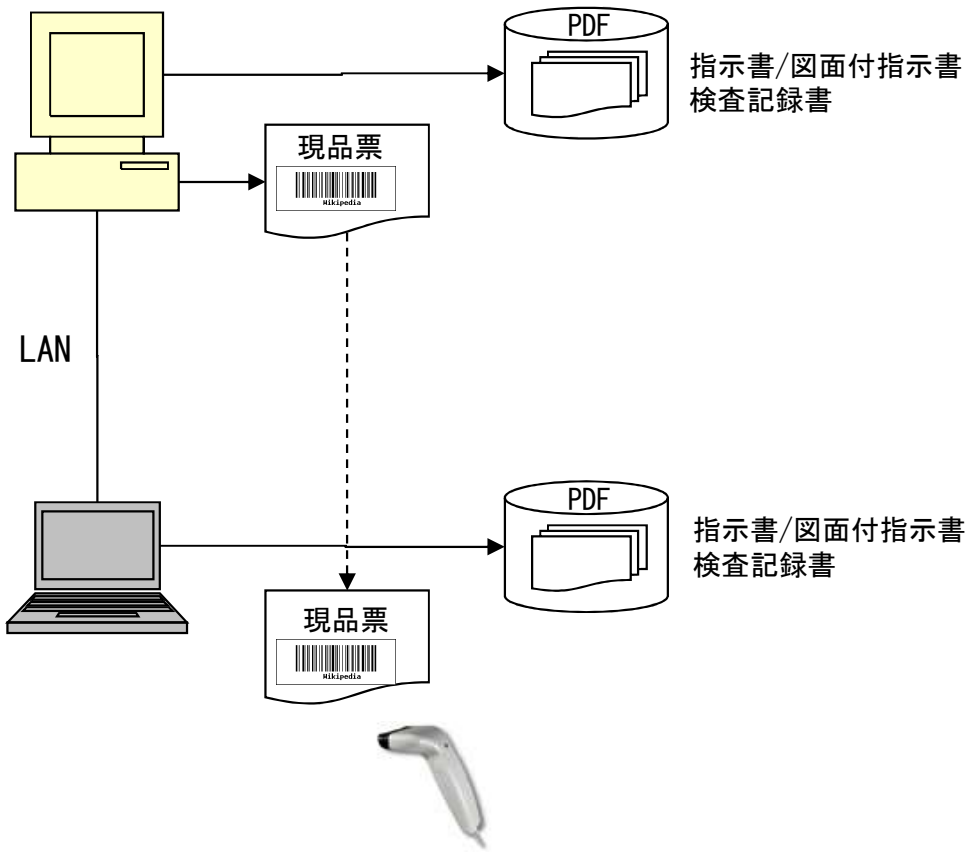
- 注文番号
- 発注日
- 納期
- 担当
- 取引先
- 完了日
- 処理内容
- 受注先
- 備考1
- 備考2
- 備考3
- 備考4
- 科目
- 単価
- 数量

変更対象が10件あっても、1回の変更操作で済みます。

110. ペーパーレス対応 （1／2）

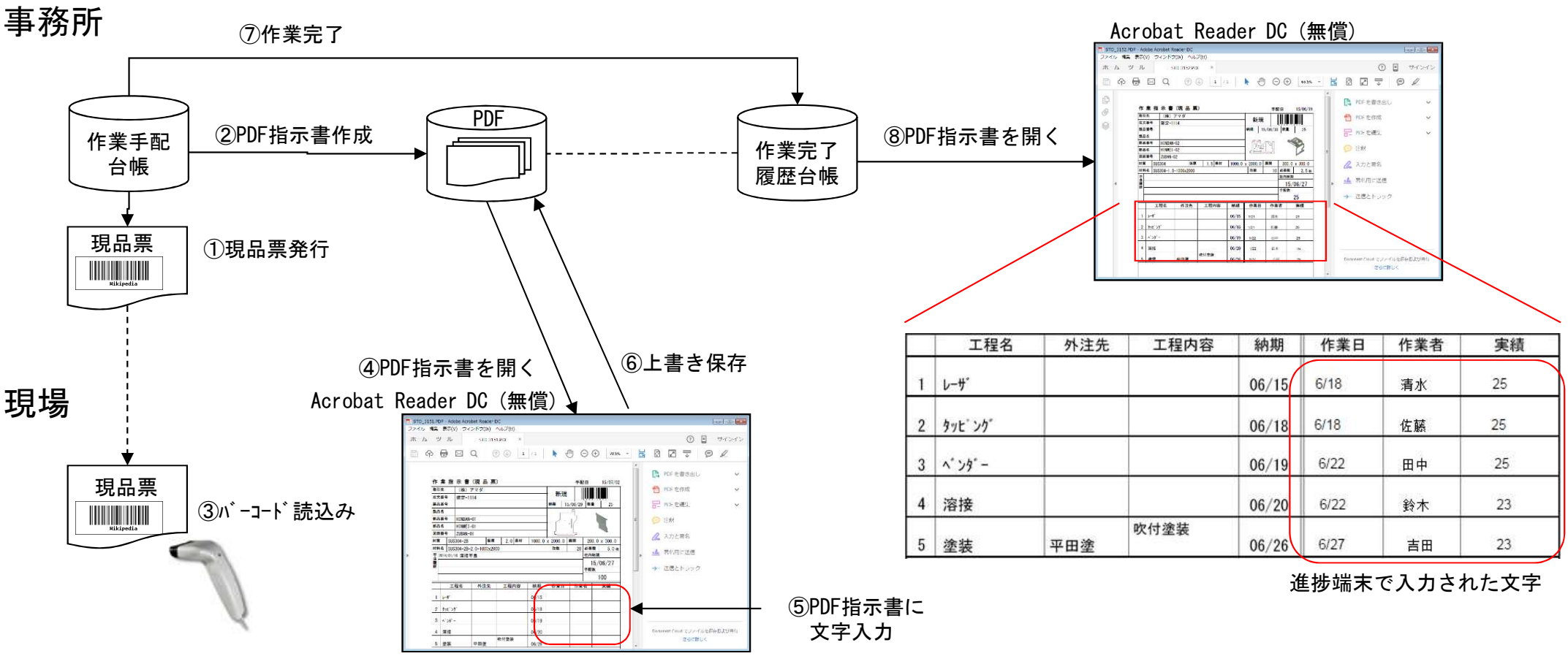
今回、ペーパーレス対応の一環として、作業指示書ペーパーレス化の仕組みを入れました。
これは、指示書を紙で出力するのではなく、PDFファイルで出力し、それを進捗端末で画面表示できる仕組みです。





110. ペーパーレス対応 （2／2）

〔作業指示書ペーパーレス化の運用例〕
現状は、検査記録書への手書き運用を行っている。
しかし、記録後の紙の保管がとても面倒である。
さらに後日その紙を探すとなった場合は気が遠くなるくらい大変である。
そこで、今回のペーパ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。



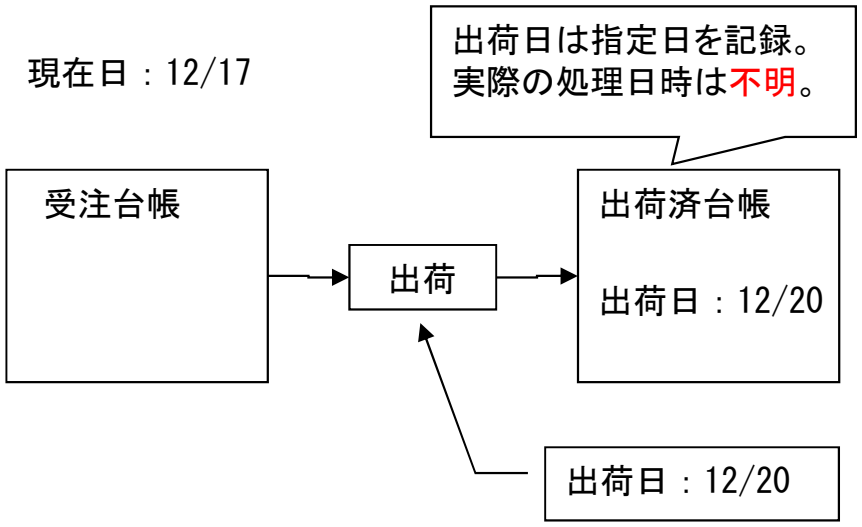
	工程名	外注先	工程内容	納期	作業日	作業者	実績
1	ﾚｰｻﾞ			06/15	6/18	清水	25
2	ﾀｯﾋﾟﾝｸﾞ			06/18	6/18	佐藤	25
3	ﾍﾞﾝﾀﾞｰ			06/19	6/22	田中	25
4	溶接			06/20	6/22	鈴木	23
5	塗装	平田塗	吹付塗装	06/26	6/27	吉田	23

112. 処理日時(出荷,作業完了,受入れ)の記録

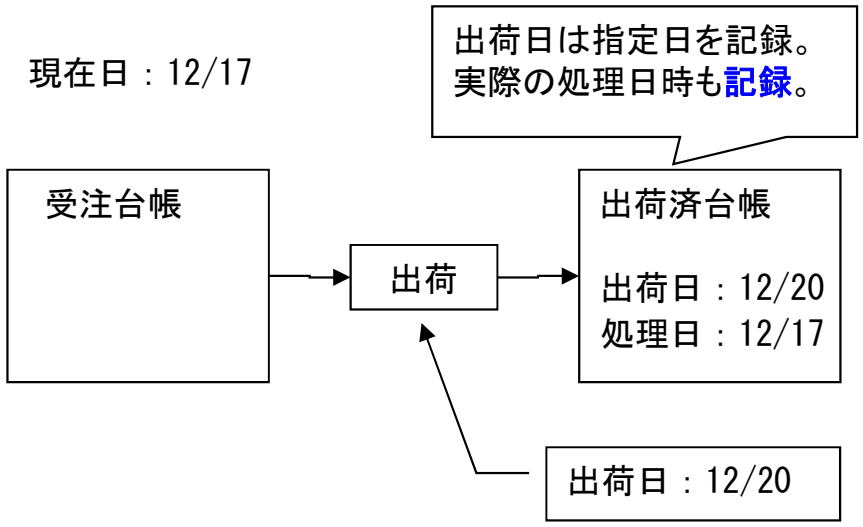
今回、処理日時(出荷、作業完了、受入れ)自動記録に対応しました。
- 出荷済台帳…出荷処理日時
- 作業完了履歴台帳…作業完了処理日時
- 受入れ台帳…受入れ処理日時

これにより、実際に処理作業を行った日時を確認することが出来ます。

〔これまで〕



〔これから〕



113. スケジュールの作成

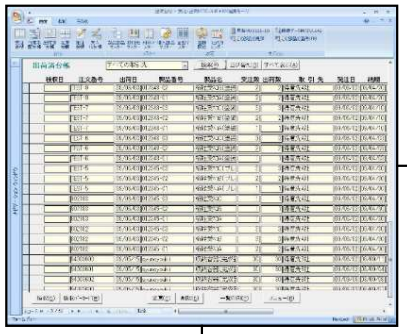
Ver7のみ

114. 請求書再発行の追加

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

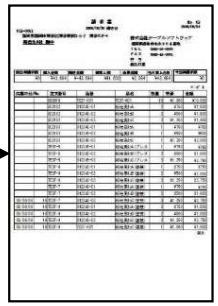
〔これまで〕

出荷済台帳



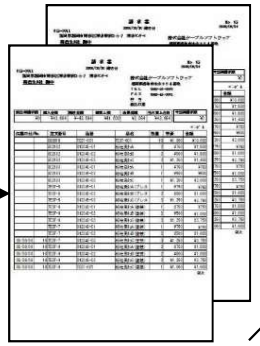
1社選択

月締請求書



締切日選択

月締請求書



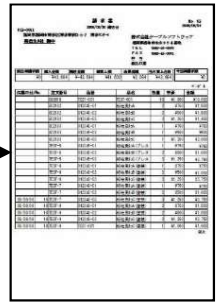
注意して操作しないと請求日、請求書Noが変わってしまう

〔これから〕

入金台帳・出金台帳

1件選択

月締請求書



N件選択

例えば12月分で絞り込み

月締請求書

請求日、請求書Noが変わる心配がないので安心して操作できる

115. 出荷済(売上)データの一括変更

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

〔これまで〕

出荷済台帳

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

変更対象が10件あれば、10回の変更操作が必要でした。

〔これから〕

出荷済台帳

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

一括変更

変更対象が10件あっても、1回の変更操作で済みます。

変更可能項目

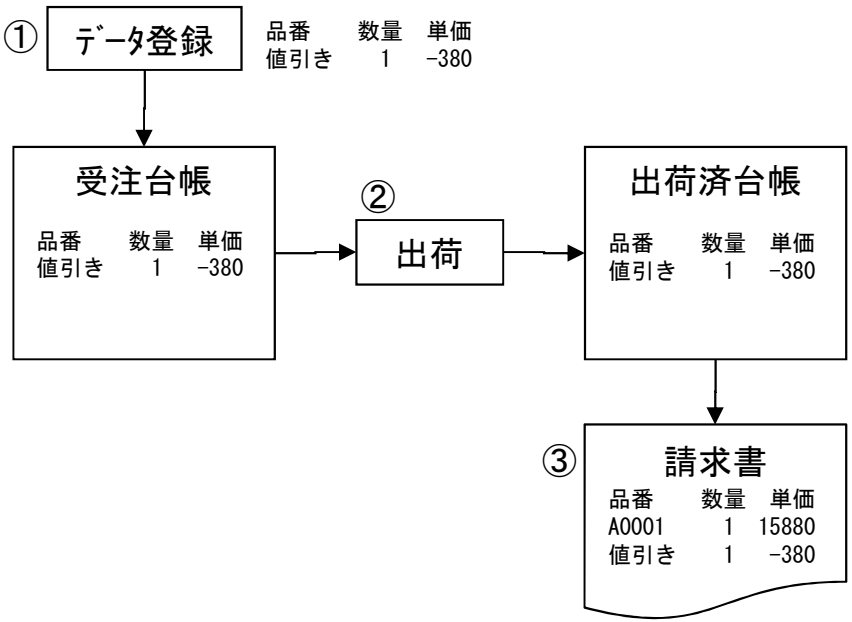
注文番号
製品名
発注日
出荷日
納期
担当
取引先
図面番号
受注備考1
受注備考2
受注備考3
受注備考4
製品備考1
製品備考2
製品備考3
製品備考4
出荷予定日
取引先担当者
単価
数量

116. 直接、出荷済台帳へのデータ登録が可能に

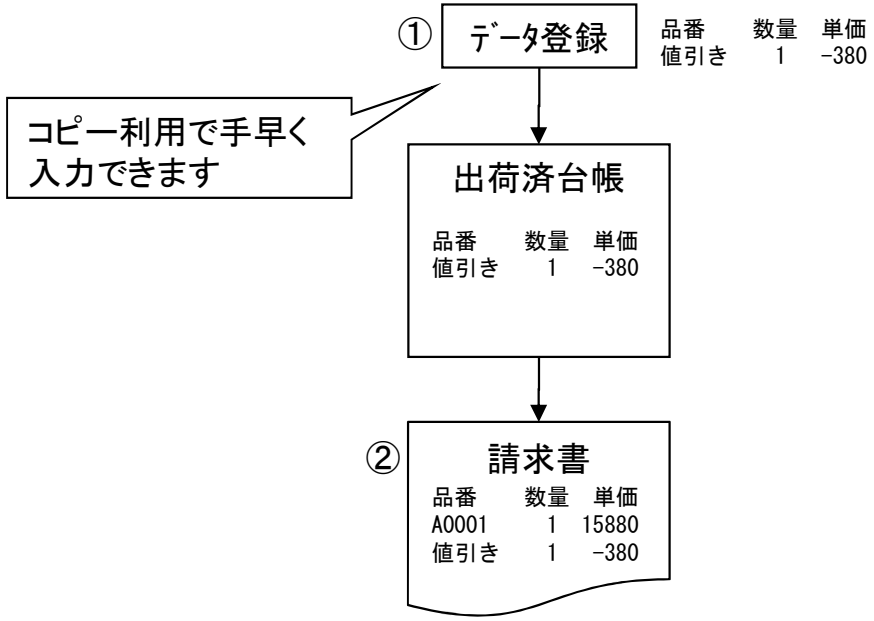
今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「直接、出荷済台帳へのデータ登録」が可能になりました。
これまでは、値引き、配送費、消費税調整など、直接、出荷済台帳に登録する機能がなかった為に、わざわざ受注台帳に登録し、出荷処理し、出荷済台帳に登録する必要がありました。
これからは、出荷済台帳に実装された「追加」「コピー」を利用することで、データ入力作業の軽減が図れます。

〔例〕 値引き入力する場合

〔これまで〕



〔これから〕



118. 受注台帳で進捗入力が可能に （1／2）

実際の作業では「設計」・「展開」という製造作業の前工程や、「完成品出庫」・「送り状」・「現品票」・「出荷梱包」という製造作業の後工程があります。
これまで、進捗入力は手配済データ（即ち作業手配台帳に登録した後）でしか行えませんでしたから、これらの工程のお進捗状況管理は行えませんでした。
この課題を解決すべく、今回受注台帳で進捗入力が可能になりました。

〔これまで〕

①受注登録

品番	品名	納期	数量
HINBAN-1	本体ｶﾊﾞｰ	17/02/21	10

②設計・展開

③マスター登録

かかった時間をメモ

④手配

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

⑤指示書発行

⑥進捗実績入力

（例）「設計・展開」工程で60分

〔これから〕

①受注登録

品番	品名	納期	数量	進捗
HINBAN-1	本体ｶﾊﾞｰ	17/02/21	10	設計・展開

②設計・展開

③マスター登録

進捗実績入力

（例）「設計・展開」工程で60分

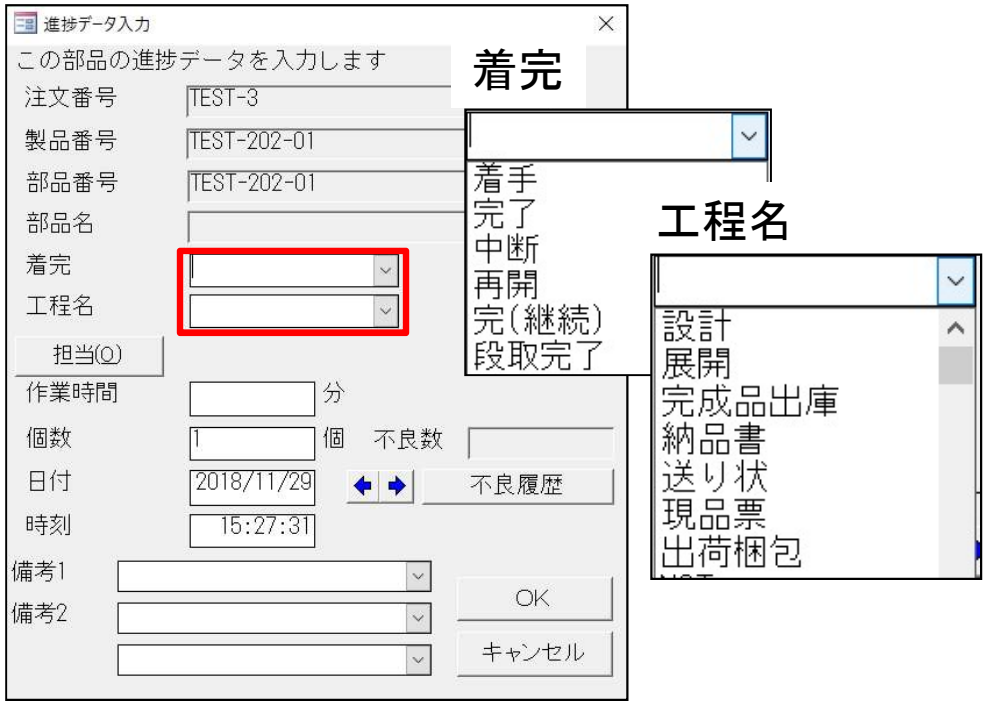
④手配

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

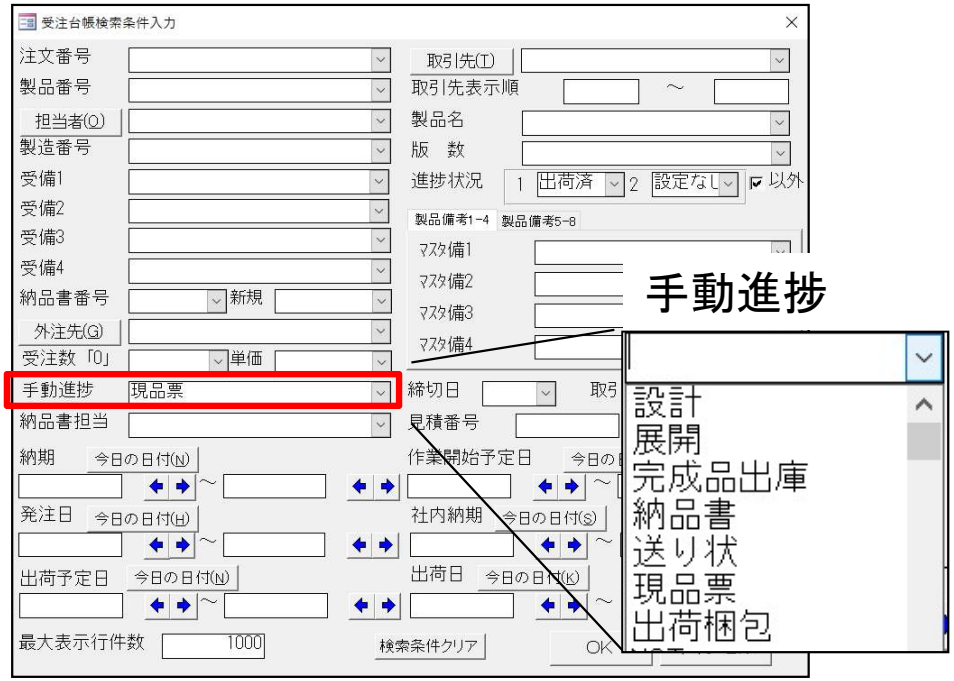
⑤指示書発行

118. 受注台帳で進捗入力が可能に （2／2）

〔手動進捗の入力〕



〔受注台帳の検索〕



※ご利用には進捗キットのインストールが必要です。

119. iPhone等による進捗入力が可能に

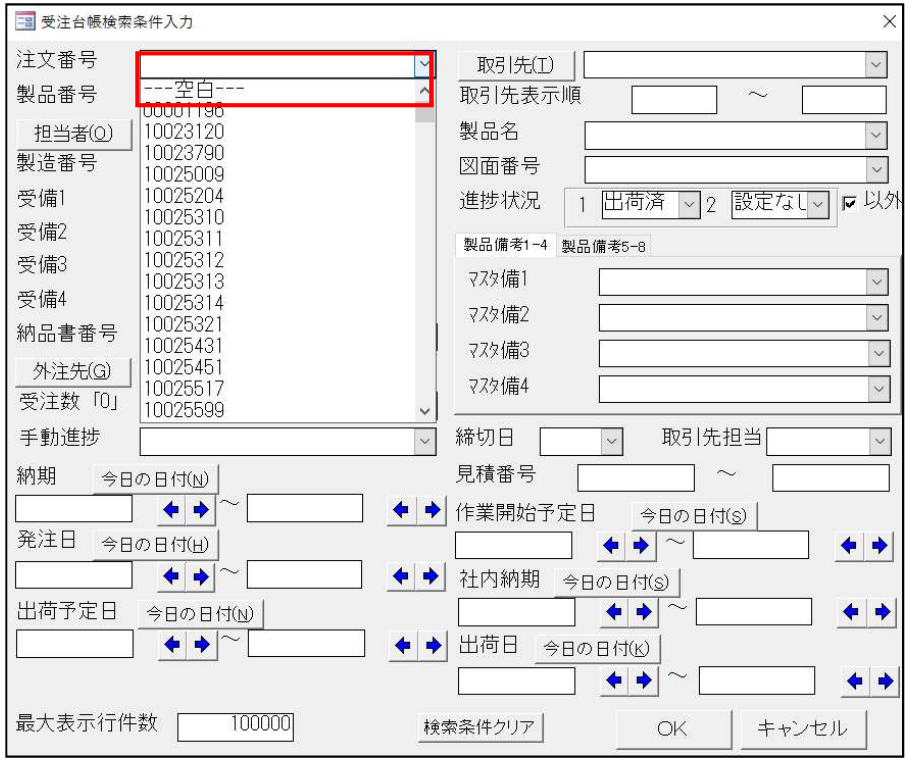
今回、iPhone等による進捗入力が可能になりました。（商品名：iP進捗）
特徴は、内蔵カメラでバーコードを読めること、ハードウェア費が1番安いこと（iPod touchの場合）です。
詳細は、別途「進捗関連商品 説明書」を参照ください。
尚、ご利用には、従来商品と同様、別途ソフトウェアの購入が必要です。

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

120. 検索全般で空白検索が可能に

これまでは、検索画面で「*」入力により、～に何か入っているデータを抽出することはできましたが、～が空のデータを抽出することは出来ませんでした。
今回、検索画面全般で空白検索が追加され、～が空のデータも抽出できるようになりました。

受注台帳　検索画面

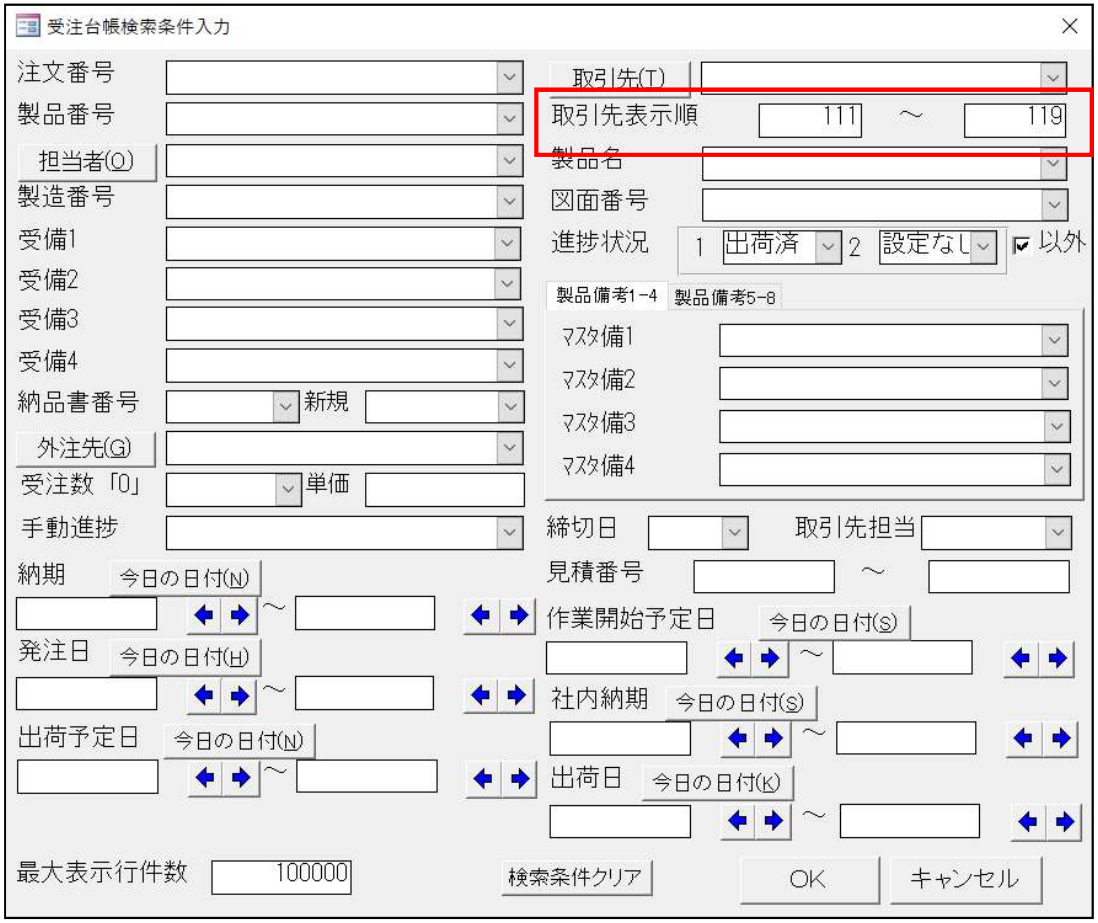


出荷済台帳　検索画面

121. 検索全般で取引先表示順の範囲検索が可能に

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

受注台帳　検索画面



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

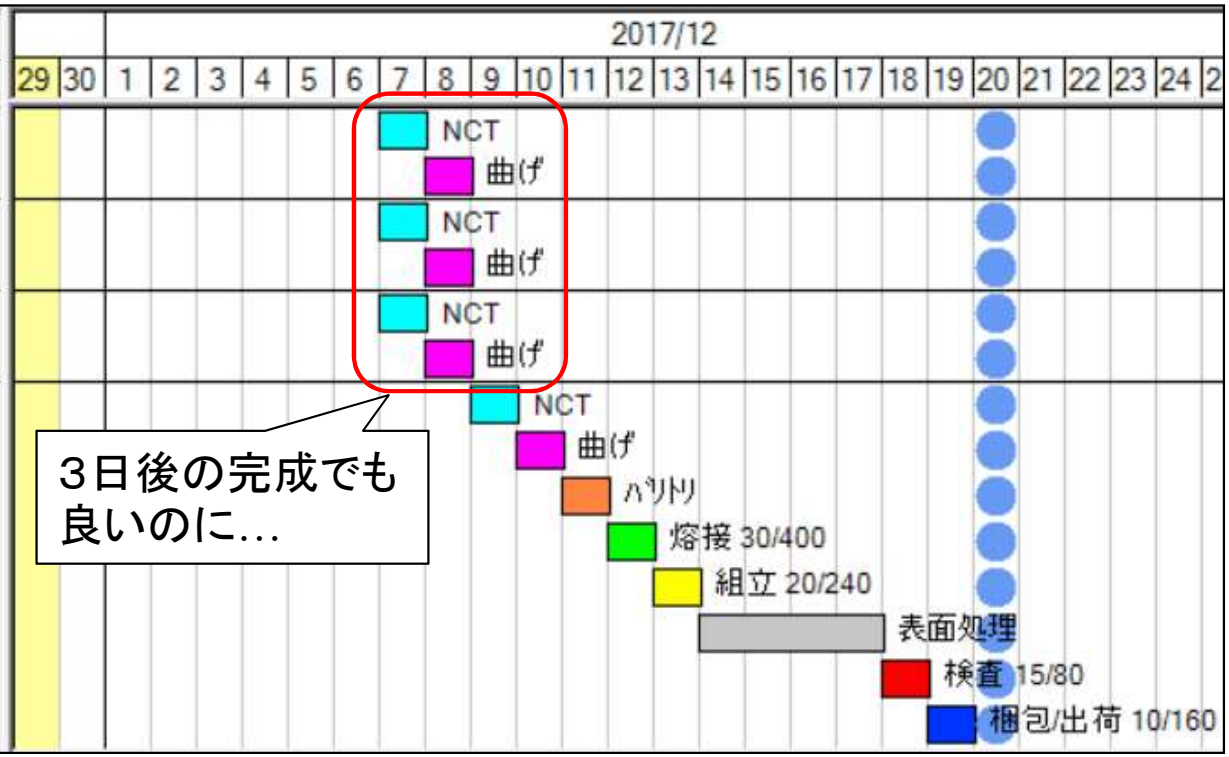
122. 子品番の社内納期計算の改善 （1／2）

これまでは、親品番の作業開始日の前日が、子品番の社内納期になりました。

〔解説〕

親品番は「抜き」～「梱包出荷」までである。
子品番は「抜き」「曲げ」まで。
子品番は親品番の「溶接」前日までに完成すれば良い。
しかし、現状の子部品の社内納期計算では、それよりも前に完成するような指示が出てしまう。

注文番号	階	部品番号	部品	手配数	受注先表
TEST-6	2	TEST-006-03		80	京レエ
	2	TEST-006-02		80	京レエ
	2	TEST-006-01		80	京レエ
	1	TEST-006		80	京レエ



122. 子品番の社内納期計算の改善 （2／2）

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

〔解説〕

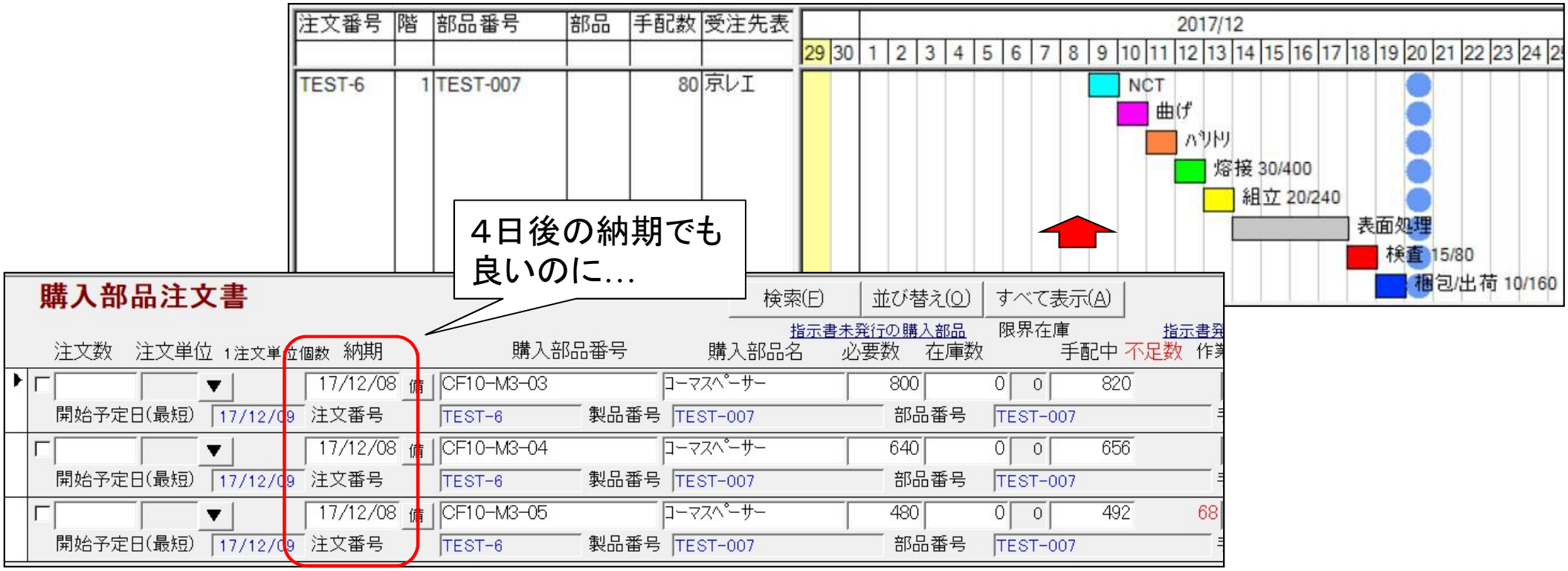
マスター構成情報登録時に親品番が必要とする工程を設定します。
これにより、子品番の社内納期はこの工程開始日の前日となります。

123. 購入品の注文納期計算の改善 （1／2）

これまでは、親品番の作業開始日の前日が、購入品の注文納期になりました。

〔解説〕

親品番は「抜き」～「梱包出荷」までである。
購入品は親品番の「組立」前日までに納品されれば良い。
しかし、現状の購入品の注文納期計算では、それよりも前の納期が出てしまう。



123. 購入品の注文納期計算の改善 （2／2）

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

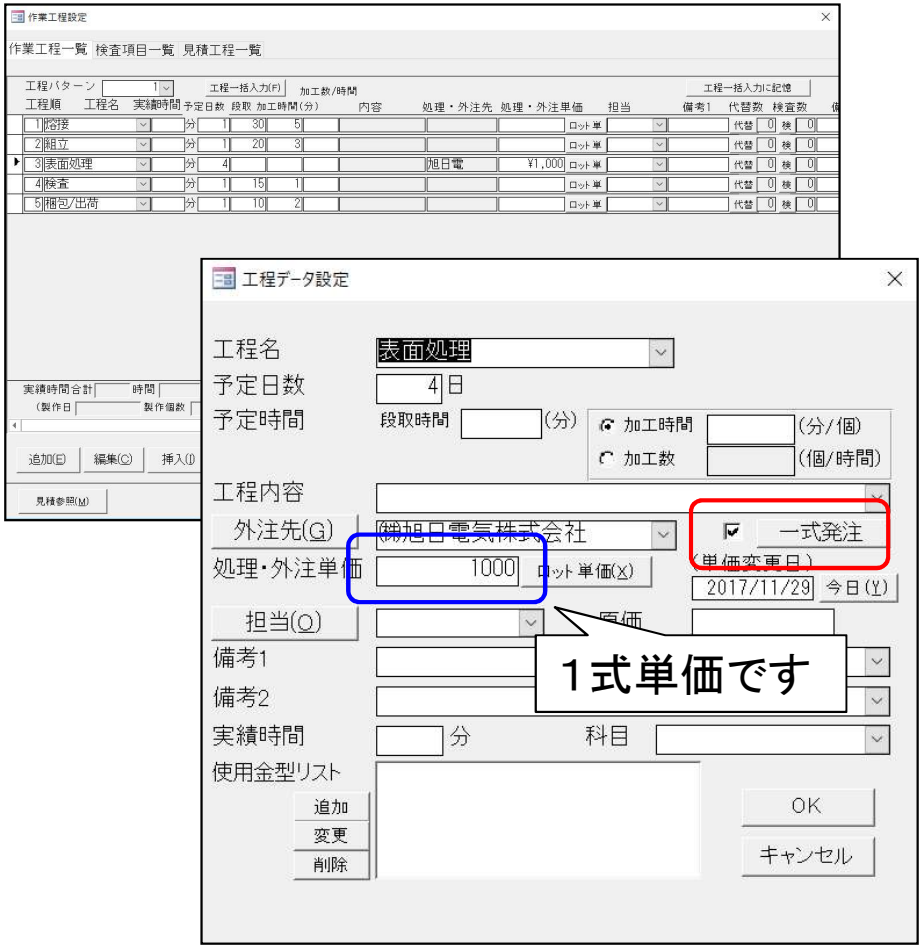
〔解説〕

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

124. 外注一式単価の対応

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

製品部品マスター　工程情報



作業手配台帳

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

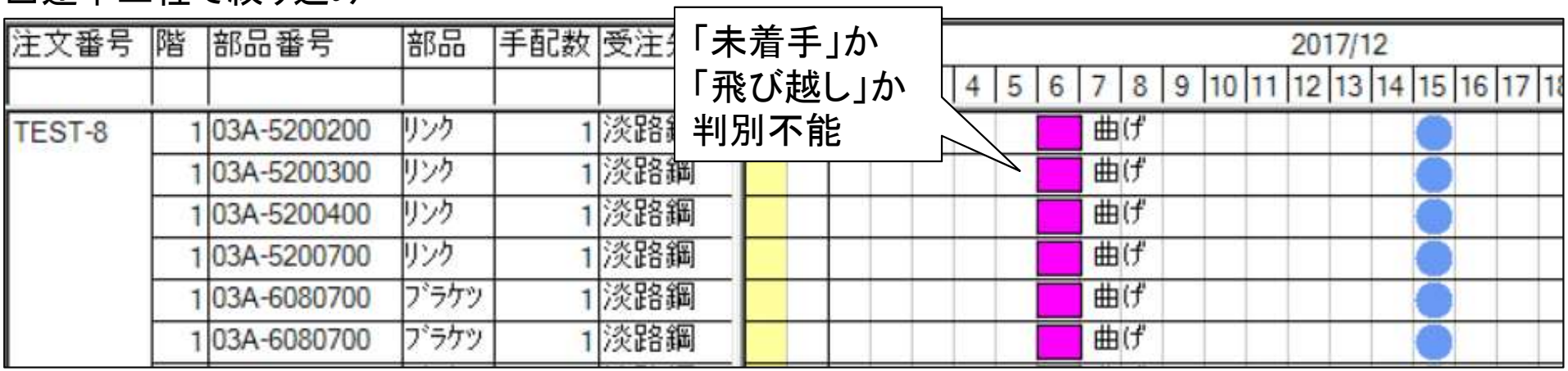
注文数は1となります

125. 飛び越し進捗入力による途中工程の自動進捗完了 （1／2）

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

□品番で絞り込み

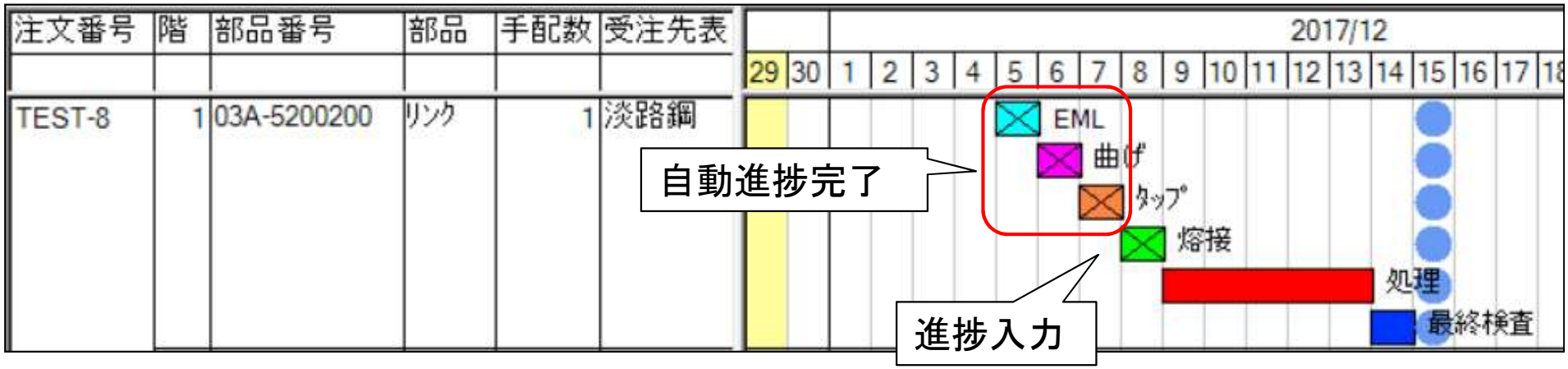
□途中工程で絞り込み



125. 飛び越し進捗入力による途中工程の自動進捗完了 （2／2）

今回、飛び越し進捗入力で「自動で進捗完了」が可能になりました。

□品番で絞り込み



□途中工程で絞り込み

126. 進捗状況表示の改善

NEW(6.90)

これまでは「①第一工程を着手②第二工程を着手③第一工程を完了」を行うと進捗状況は「第一工程 完」と表示されました。この時、実際には第二工程が終わりに来ていることもある訳です。しかし「第一工程 完」となるので、多くの人は「第二工程はまだ開始していない」と勘違いしてしまいました。
今回、先の工程が着手となった場合、進捗状況の表示は「前の工程には戻らない」ように改善しました。

〔これまで〕

	進捗状況表示
①第一工程を着手	第一工程 着
②第二工程を着手	第二工程 着
③第一工程を完了	第一工程 完

多くの人は「第二工程はまだ開始していない」と勘違いしてしまう

〔これから〕

	進捗状況表示
①第一工程を着手	第一工程 着
②第二工程を着手	第二工程 着
③第一工程を完了	第二工程 着

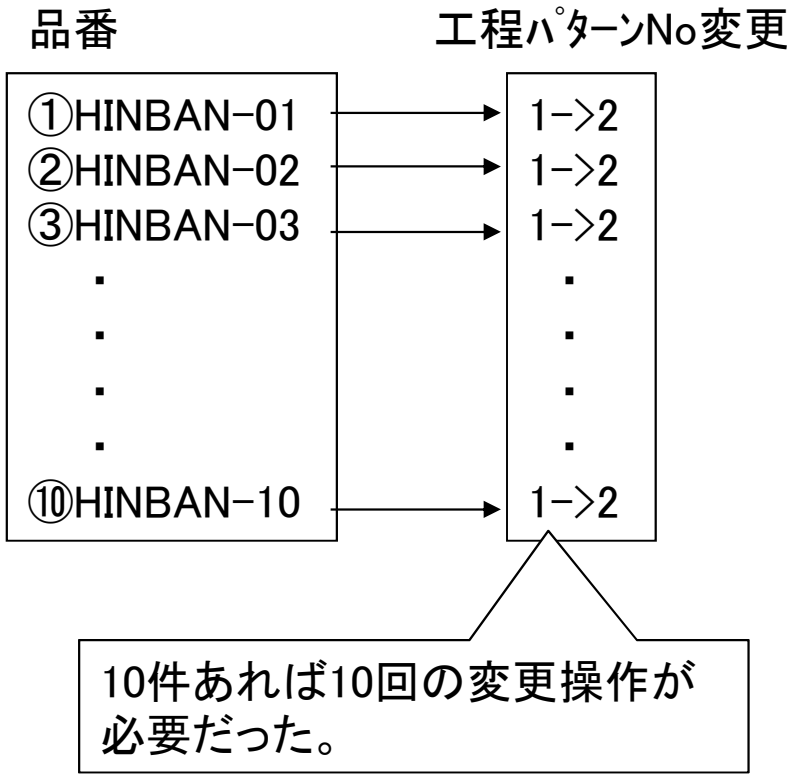
「前の工程には戻らない」ように改善しました

127. 工程パターンNoの一括変更

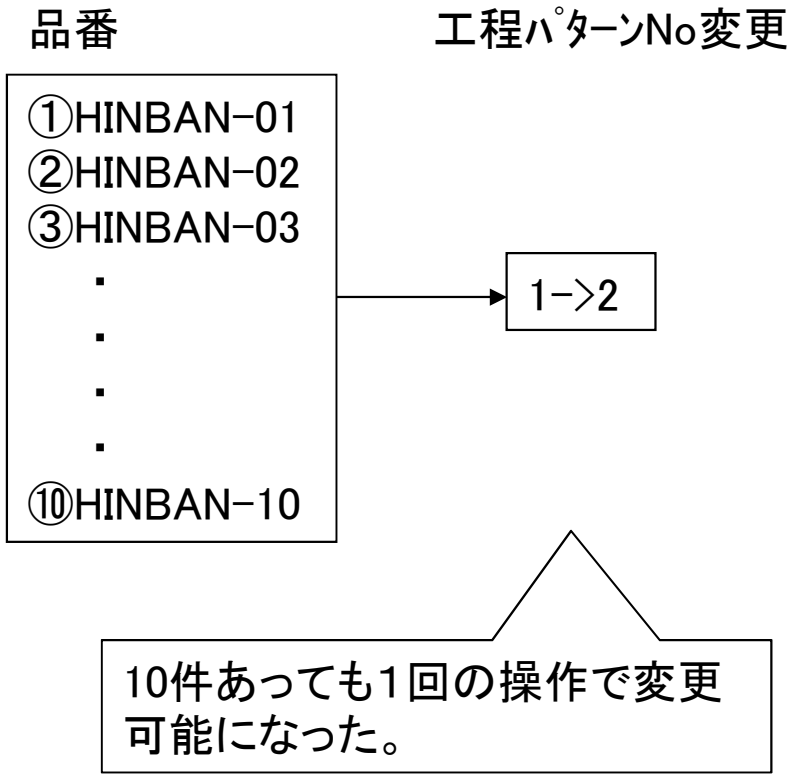
NEW(6.90)

これまでは、工程パターンNoを変更する場合、1品番毎に変更操作を行なう必要がありました。
今回、一括で工程パターンNoを変更することが可能になりました。
これにより、例えば内製から外注に切り替える作業の時短が可能になりました。

〔これまで〕



〔これから〕



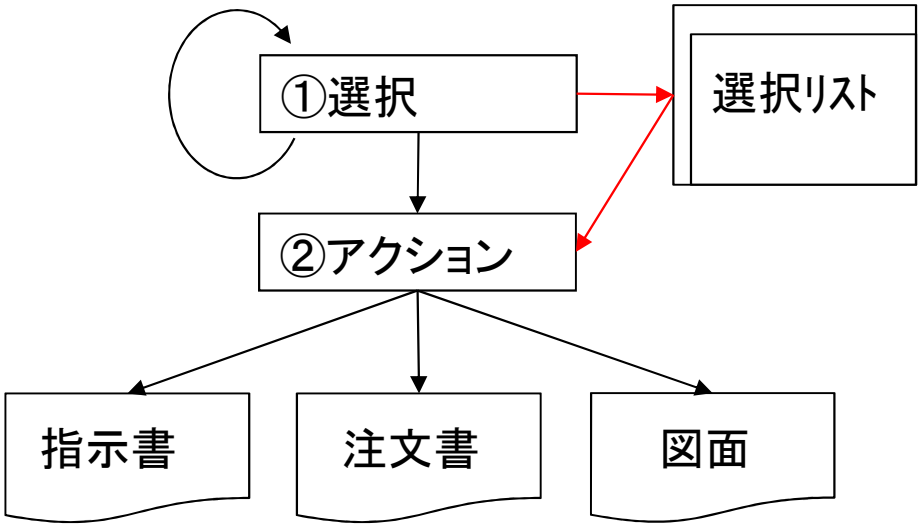
128. 作業指示書発行画面の操作の改善

NEW(6.90)

これまで、作業指示書発行画面では、まず対象を選択(全選択または個別選択)し、次にアクションする操作となります。
しかし、何らかの理由でもう一度選択が必要となった場合、個別選択だとまた大変な手間が必要になります。
今回、バーコード選択が可能になりましたので、最初に指示書(あるいは指示リスト)を発行し、次はその指示書のバーコードを読んでアクションに移れますから、作業の時短が図れます。

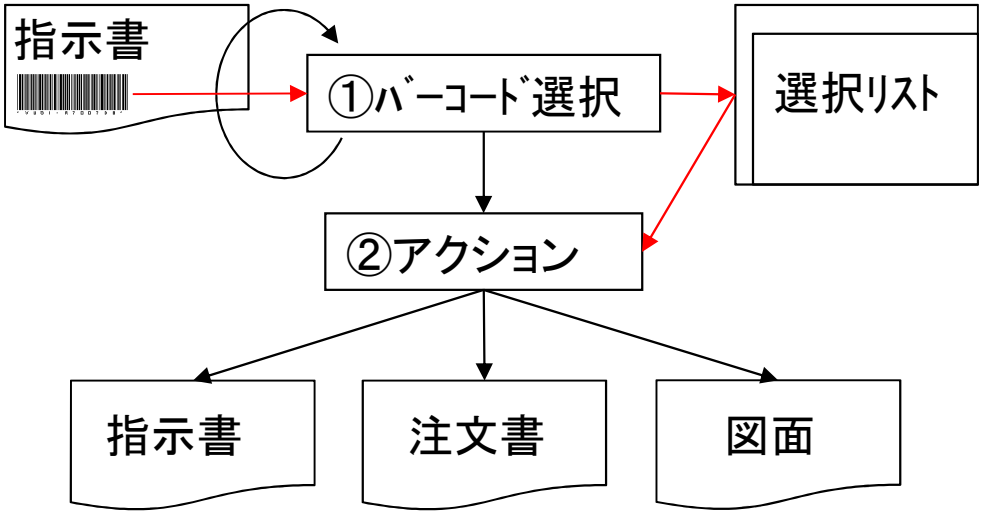
〔これまで〕

作業指示書発行画面



〔これから〕

作業指示書発行画面

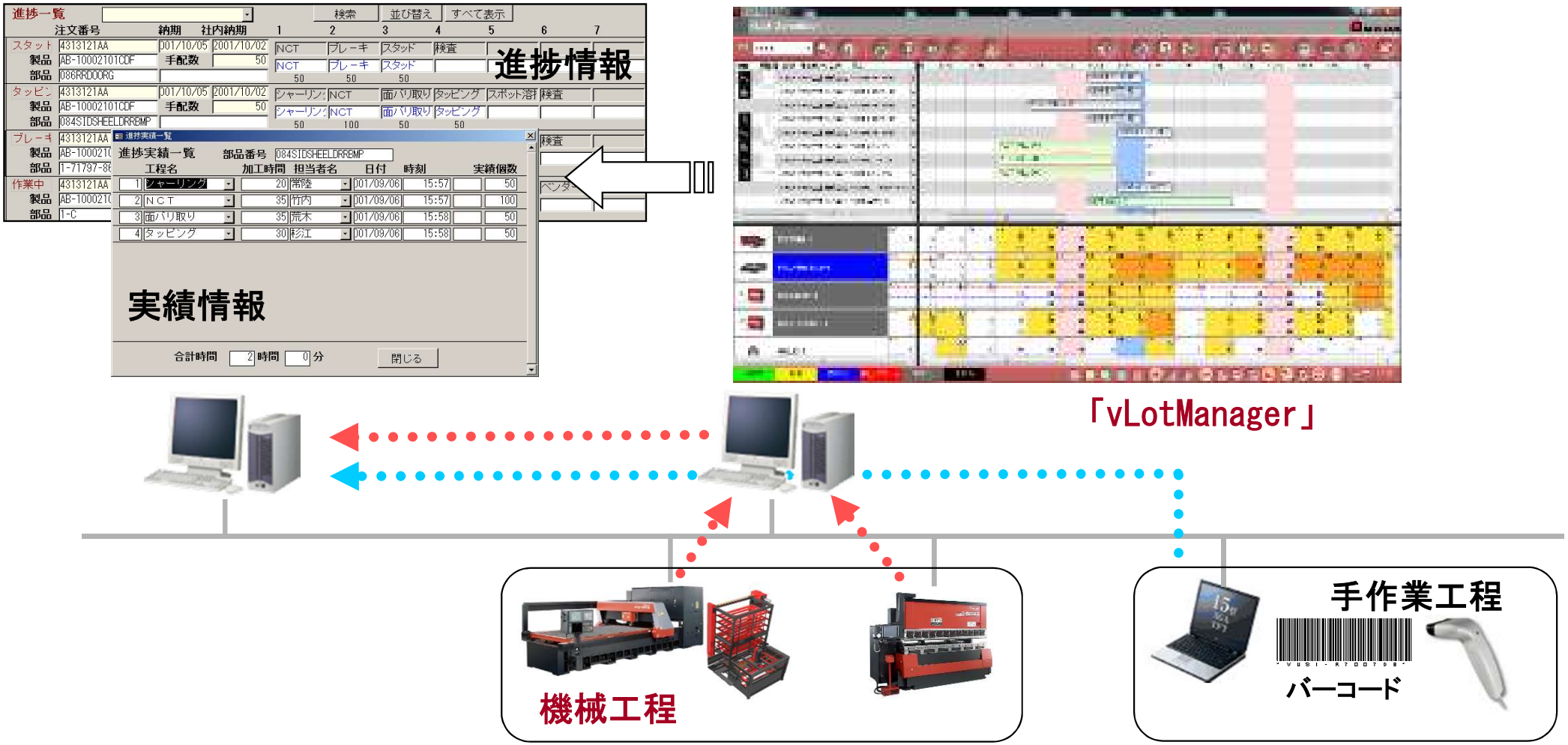


129. vLotManager連携

NEW(6.90)

今回「vLotManager連携」機能が追加されました。
スケジュール運転した機械工程からの進捗/実績情報の自動取込みが出来るようになりました。

「受注出荷モジュール」

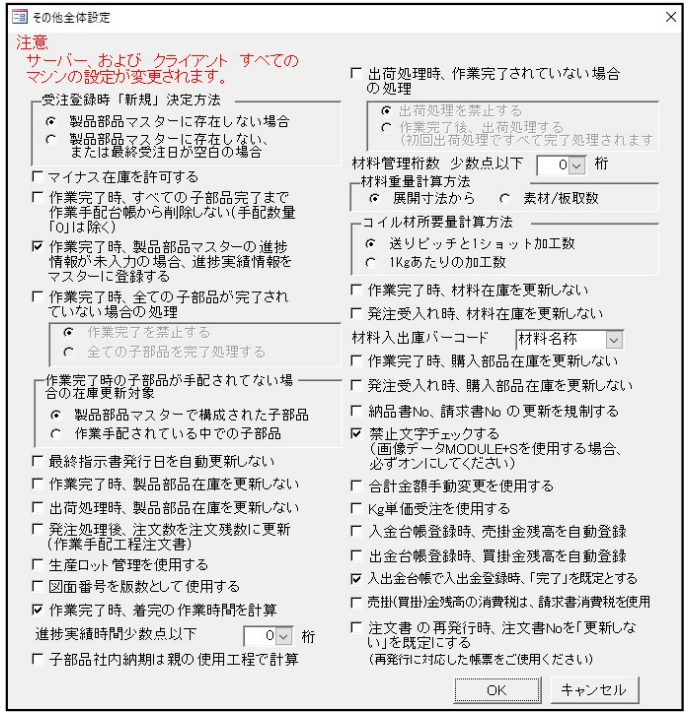
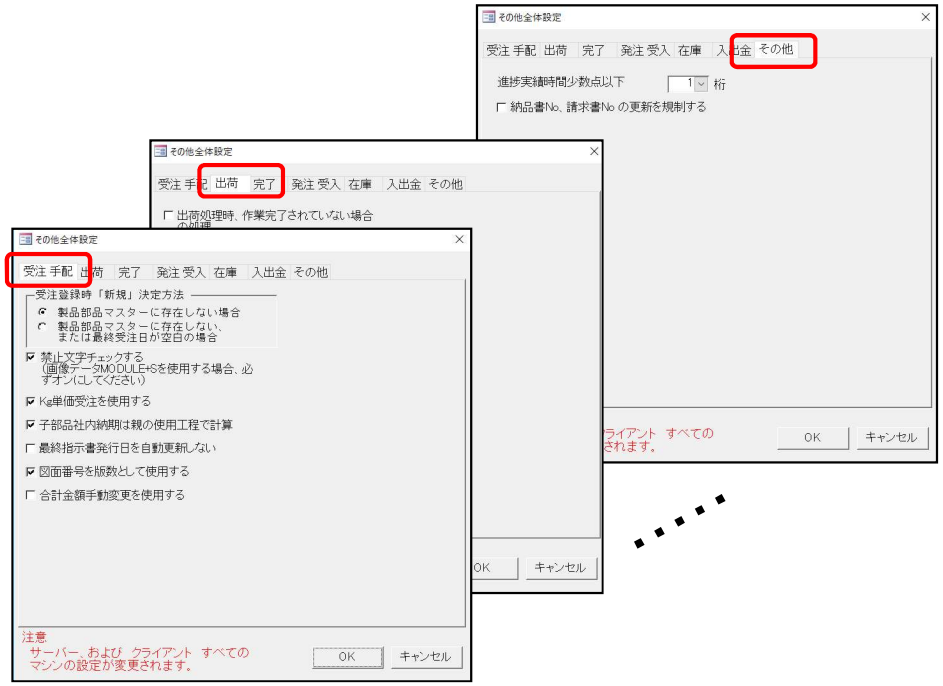


130. パラメータ設定画面の改善

NEW（6.90）

今回「その他全体設定画面」を改善しました。
これまでの雑多に詰め込んだ設定画面から、機能毎にタブで整理された設定画面に変わりました。

〔これまで〕



〔これから〕