

受注出荷モジュール+M

製造業向け 生産管理ソフトウェア

Ver 7



(株) アマダ
(株) ケーブルソフトウェア

こんなお悩みはありませんか？

〔受注〕

- 手配中の物件、納期が近い物件、出荷済の物件がすぐ分からない。
- 以前の受注内容(例えば前回の受注単価)を探すのが大変。
- 取引先調達サイトに接続できるが納品書をダウンロードしているだけ。

〔手配・在庫〕

- 今回受注分に必要な材料、購入品の所要量・過不足を事前に把握したい。
- 在庫(部品、材料、購入品)が適正なのか持ち過ぎなのか分からない。
- ユニット部品の手配が手間。(NCデータの確認、ネ스팅作成、図面コピーなど)
- 棚卸しが大変。少しでも楽にしたい。

〔スケジュール・進捗〕

- 仕事の山を掴めていない。事前に負荷が高い工程はどこかを掴んでおきたい。
- 効率のよい加工スケジュールを作れない。機械の稼働バランスが悪い。
- 現場を走り廻らなくても、あの物件はどの工程まで進んでいるかを知りたい。

〔現場作業支援〕

- 「今日何を作るのか？」また「今できる仕事は何か？」を現場に伝えたい。
- 現場で物を探すのに手間がかかっている。(図面・立体図・展開図の活用)

〔売掛・買掛管理〕

- 納品書、請求書、注文書、元帳などの作成に手間がかかっている。
- 外注に出しているもの、外注からの納品遅れがすぐ分からない。
- 請求-入金、支払-出金の管理が出来ていない。

〔品質・原価管理〕

- 取引先から品質管理強化(不良再発防止対策)の要請が来ている。
- 受注物件の原価、利益率を知りたい。

「受注出荷モジュール+M」は、このような課題を解決する為に開発された製造業、特に金属加工業向けの生産管理用パッケージ・ソフトウェアです。

特徴

■ 受注～手配～出荷まで一元管理！

8つ(受注、作業手配、出荷済、発注、受入、在庫、入金、出金)の台帳で、お客様の運用目的に合った機能(台帳)をお使い頂けます。

■ 操作はカンタン！

極力入力操作が少なくなるよう随所に工夫を施しています。さらにバーコードを活用することで、入力操作を大幅に削減することも可能です。

■ 画面・帳票編集機能！

100種類以上の帳票を標準で用意しています。また自社独自の帳票も作成可能です。さらに画面レイアウトも変更可能です。

■ アマダSDD対応！

アマダCAD/CAMシステムとの連携により、マスターへの材料情報・工程情報の取り込み、画面・帳票への立体図・展開図の出力、ネスティング用の製作手配情報の出力等々、強力な連携機能が利用できます。

■ 事務所で工程進捗状況を把握！

現場で指示書のバーコードを読み、進捗入力する(オプション:進捗キット) ことにより、事務所で工程進捗状況を把握できます。さらにアマダ加工機(VFマシン)から進捗実績を自動収集することも可能です。

■ タブレット端末連携！(オプション)(※)

- ・ iP進捗は、現場で(場所を選ばずに)作業者が進捗を入力できます。
- ・ iP台帳ビューは、出先から(VPN接続利用)受注・手配・出荷状況が閲覧できます。例えば営業担当が出張先や商談時にタブレットで受注状況を確認できます。
- ・ iPタスクビューは、現場で作業予定を閲覧できます。例えば作業者が自工程の作業予定や前工程の進捗状況をスマホで確認できます。

一元管理とは

情報を1ヶ所のコンピュータで管理し、その情報を複数のコンピュータで共有することを「一元管理」と言います。

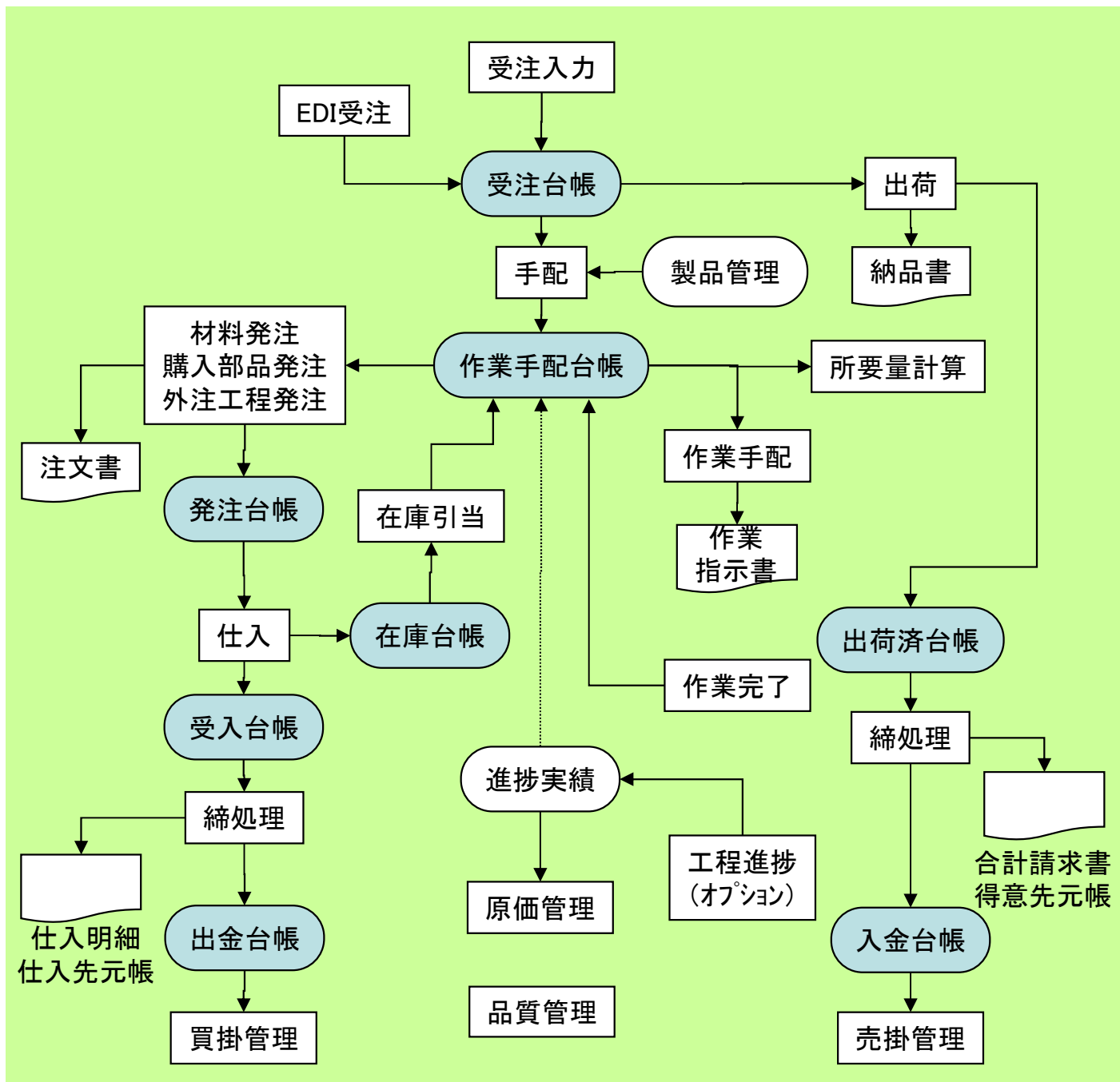
例えば、出荷場所にある端末で出荷処理を行えば、どこのパソコンでも瞬時に“出荷済”に変わります。

複数の人が、正確な情報を、リアルタイムに共有することが、工場の「見える化」を具現化する手段と考えています。

生産管理 全体の流れ

8つ(受注、作業手配、出荷済、発注、受入、在庫、入金、出金)の台帳で、お客様の運用目的に合った機能をお使い頂けます。

[システムフロー]



生産管理 全体の流れ

①受注台帳

受注登録、電子受注の取込み、納期管理を行います。

②作業手配台帳

部品、材料、購入品の所要量計算、加工スケジュール作成、作業指示書や外注注文書発行など製作手配を行います。

③出荷済台帳

出荷管理、納品書、請求書、得意先元帳、売上げ集計を行います。

④発注台帳

外注・材料・購入品の発注、発注品納期管理を行います。

⑤受入れ台帳

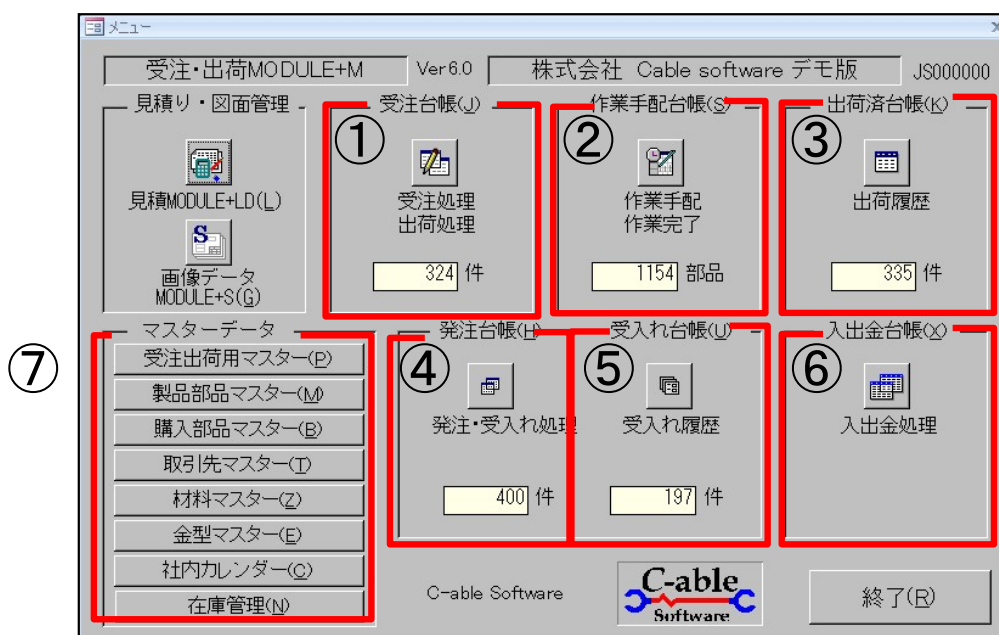
仕入明細書、仕入先元帳、仕入集計を行います。

⑥入金台帳・出金台帳

売掛残高管理、買掛残高管理を行います。

⑦マスターデータ

取引先、品目(製品部品)、材料、購入品、金型、自社カレンダーなどのマスター管理を行います。



受注登録

■受注入力

基本的な入力項目は、品番(何を)、納期(いつまでに)、数量(何個)の3つですが、管理に必要な情報(注文番号、品名、取引先、単価、図番、各種備考など)も入力できます。

受注と同時に「新規」か「リピート」が分かることがポイントです。品番を入力した時点でマスターを参照し、新規であればその旨表示されます。

また、リピートであれば、取引先、図番、単価、各種備考など、前回受注内容が自動表示されますから、「前回の受注単価がいくらだったかな?」と探し廻る必要がなくなります。

〔新規〕

受注登録

注文番号 TEST-1 発注日 2010/09/28

品番 TEST-HINBAN-001 検索(E)

数量 10 単位 個 納期 2010/09/24

品名 TEST-品名-001

取引先(1) (株)アマタ

図面番号

単価 0円 単位(X)

合計金額 担当者

受)備考1 新規 製品 です

受)備考2

受)備考3

受)備考4

出荷予定日

☐ 作業手配台帳に追加 ☐ 在庫引き当て ☐ 外注

手配数量 社内納期

登録 キャンセル

機種コード、仕様、規格など製品に紐づく備考情報を入力します。

入力品番により、新規かリピートを教えてくれます。

納入場所、客先製番など受注に紐づく備考情報を入力します。

(注)各備考にはお客様固有名称を設定できます。

〔リピート〕

受注登録

注文番号 TEST-2 発注日 2010/09/28

品番 TEST-HINBAN-001 検索(E)

数量 単位 個 納期 2010/09/29

品名 TEST-品名-001

取引先(1) (株)アマタ

図面番号 図面-TEST-HINBAN-001

単価 ¥10,000 単位(X)

合計金額 担当者 土田

受)備考1

受)備考2

受)備考3

受)備考4

出荷予定日

☐ 作業手配台帳に追加 ☐ 在庫引き当て ☐ 外注

手配数量 社内納期

登録 キャンセル

製品部品マスター

前回登録内容が自動表示されます。(マスターから自動取得)

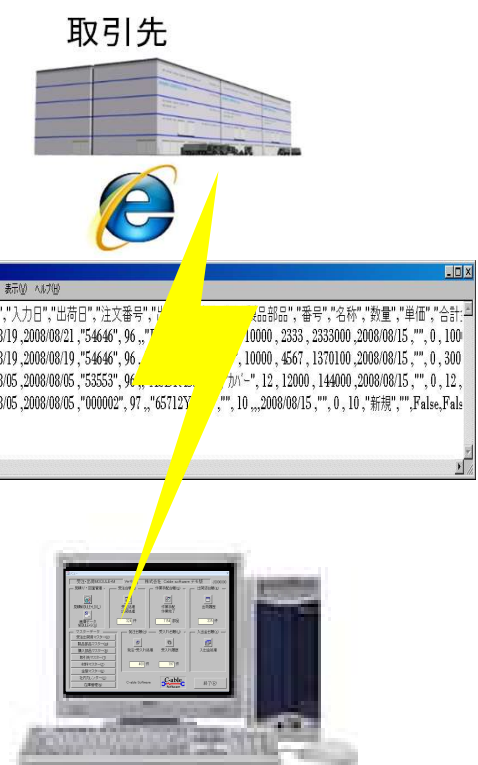
受注登録

■EDI取込み

取引先から紙やFAXではなく、電子注文データ(資材調達WEBサイトからのダウンロード、あるいは取引先ご担当からのメール添付)を頂ける場合は、“EDI取込み(標準資材VAN)”の利用が可能です。

受注登録の工数大幅削減と入力ミス撲滅が期待できます。

取引先



「標準資材VAN設定」

区切記号、項目ヘッダ有無を指定します

自動取り込みしたいデータ項目の列番号を入力します

標準資材VAN設定画面のスクリーンショット。表示順、資材VAN名称、既定ファイル名、取引先(I)、区切記号、項目ヘッダ(1行目)、サンプルデータファイル名、列番号、内容(最初のデータ)が設定されている。区切記号はカンマ、項目ヘッダはありと指定されている。列番号1から13まで入力されている。

「受注台帳」

受注台帳

標準資材VANファイル読み込み

資材VAN種類: TEST 資材VAN

読み込みファイル名: C:\temp\JS6 資材VAN標準データ\JSCHUMON1.txt

担当: 土田

OK キャンセル

受注台帳画面のスクリーンショット。標準資材VANファイル読み込みダイアログボックスが表示されている。ダイアログボックスには、資材VAN種類、読み込みファイル名、担当が設定されている。

受注登録

■検索・並び替え

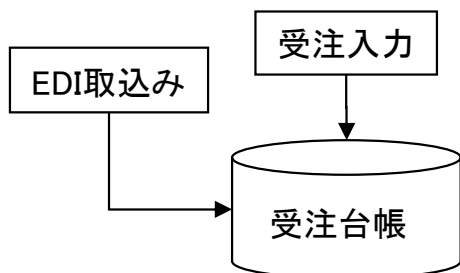
受注登録すると、受注台帳一覧画面に表示されます。

受注台帳には「検索」機能が有り、注文番号、品番、品名、取引先、発注日、納期、進捗状況等を組み合わせた絞り込みが行えます。例えば、進捗状況=出荷済以外で絞ると「注残一覧」となります。さらに納期=本日以前で絞ると「納期遅れ一覧」になります。

また、「並び替え」機能も有り、注文番号、品番、品名、取引先、発注日、納期、進捗状況等での並び替えが行えます。上記の「注残一覧」や「納期遅れ一覧」は、納期の昇順で並べることで、納期管理がよりやり易くなります。

〔受注台帳〕

受注登録データが一覧画面に表示されます。



注文番号	品番	品名	単位	納期	受注数	出荷数	取引先名	進捗状況	工程数	単価	合計金額
未手配 前 [0783812A]	671-52005000	〇〇〇		17/02/11	2	0	〇〇〇		5	¥955.00	¥1,910
未手配 前 [0783811]	671-52005000	〇〇〇		17/02/14	2	0	〇〇〇		5	¥955.00	¥1,910
未手配 前 [0009227]	691-79601002	〇〇〇		17/02/14	5	0	〇〇〇		0	¥5,461.00	¥27,305
未手配 前 [0003888]	086-73016001	〇〇〇		17/03/23	2	0	〇〇〇		0	¥11,019.00	¥22,038
未手配 前 [0003854]	691-79601002	〇〇〇		17/02/07	5	0	〇〇〇		0	¥5,461.00	¥27,305
未手配 前 [0003853]	781-52009000	〇〇〇		17/03/01	5	0	〇〇〇		0	¥1,120.00	¥5,600
未手配 前 [0003853]	781-52009000	〇〇〇		17/03/01	5	0	〇〇〇		0	¥1,120.00	¥5,600
未手配 前 [0003843]	701-71102001	〇〇〇		17/03/01	5	0	〇〇〇		0	¥4,994.00	¥24,970
未手配 前 [0003837]	671-53003001	〇〇〇		17/03/01	5	0	〇〇〇		0	¥480.00	¥2,400
未手配 前 [0003836]	671-53001000	〇〇〇		17/03/01	5	0	〇〇〇		0	¥350.00	¥1,750
未手配 前 [0003808]	611-53006002	〇〇〇		17/03/01	5	0	〇〇〇		0	¥548.00	¥2,740
未手配 前 [0003808]	611-53001002	〇〇〇		17/03/01	5	0	〇〇〇		0	¥1,156.00	¥5,780
未手配 前 [0003784]	021-52005002	〇〇〇		17/03/01	5	0	〇〇〇		0	¥831.00	¥4,155
未手配 前 [0003811]	681-11502000	〇〇〇		17/03/15	5	0	〇〇〇		0	¥1,950.00	¥9,750
未手配 前 [0003810]	681-11501000	〇〇〇		17/03/15	5	0	〇〇〇		0	¥1,850.00	¥9,250
未手配 前 [0003801]	033-79709001	〇〇〇		17/03/15	5	0	〇〇〇		0	¥1,595.00	¥7,975
未手配 前 [0003805]	251-81312001	〇〇〇		17/03/15	5	0	〇〇〇		0	¥2,400.00	¥12,000
未手配 前 [0003852]	781-81002000	〇〇〇		17/03/15	5	0	〇〇〇		0	¥802.00	¥4,010

〔検索〕

注文番号

取引先

製品番号

製品名

担当者

図面番号

製造番号

進捗状況

受注区分

製品備考1-4

客先注番

製品備考5-8

図面提出

型式

発送方法

品目区分

納品書番号

仕様区分

新規

商品カラー

納期

締切日

発注日

取引先担当

出荷予定日

社内納期

出荷日

今日の日付

最大表示件数

500

検索条件クリア

OK

キャンセル

例えば、進捗状況=出荷済以外で絞ると、注残一覧が表示されます。さらに、納期=本日以前で絞ると、納期遅れ一覧になります。

〔並び替え〕

1

納期

昇順

2

注文番号

昇順

3

製品番号

昇順

4

昇順

5

昇順

OK

キャンセル

例えば、納期の昇順で並べることで、納期管理がよりやり易くなります。

受注登録

■納期遅れの見える化

受注台帳に「納期色設定」という機能があります。これは、納期が近付くと自動で納期欄の色が変わり、「目で見える納期管理」が可能になります。

また、納期別に受注件数/金額をグラフ表示する機能があります。これで「受注状況の見える化」が可能になります。

まず今日の日付(納期)のグラフの色を見て、納期遅れが発生しているか(あるいは発生しそうか)を見ることができます。また、金額表示に切り替えることで、棒グラフの山が件数から金額に変わり、仕事量が想像できるようになり、得意先への納期回答や工場負荷の把握に役立てることが出来ます。

〔受注台帳〕

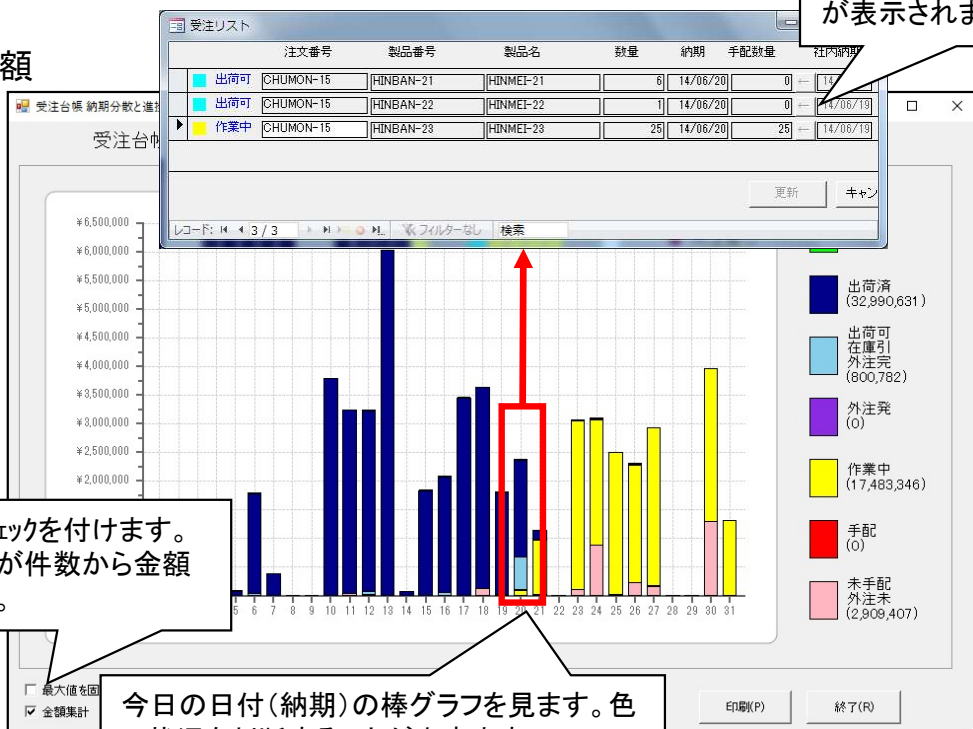
〔納期色表示〕

並び替え(O)	すべて表示(A)	単位	納期	現在庫	受注数
		台	14/06/19	0	6
		個	14/06/20	0	7
		個	14/06/20	0	8
		個	14/06/20	0	9
		台	14/06/21	0	0
		台	14/06/23	0	0
		個	14/06/23	0	0
		個	14/06/23	0	0
		個	14/06/23	0	0

納期が近付くと自動で色が変わります。目で見える納期管理が可能になります。

〔納期分散と進捗状況〕

件数/金額



ダブルクリックすると受注明細が表示されます。

金額集計にチェックを付けます。棒グラフの山が件数から金額に変わります。

今日の日付(納期)の棒グラフを見ます。色で状況を判断することが出来ます。青や水色なら良いですが、紫、黄、赤、白だと納期に間に合わない可能性があります。

→ 日付(納期)

受注登録

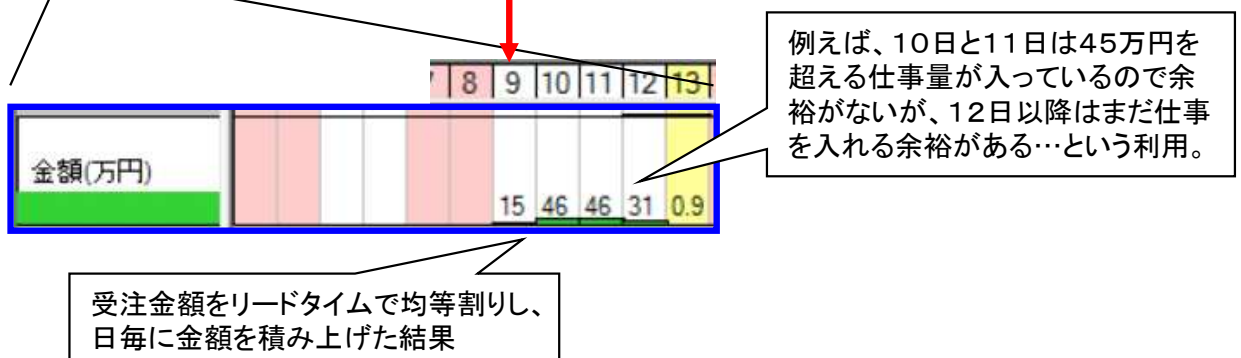
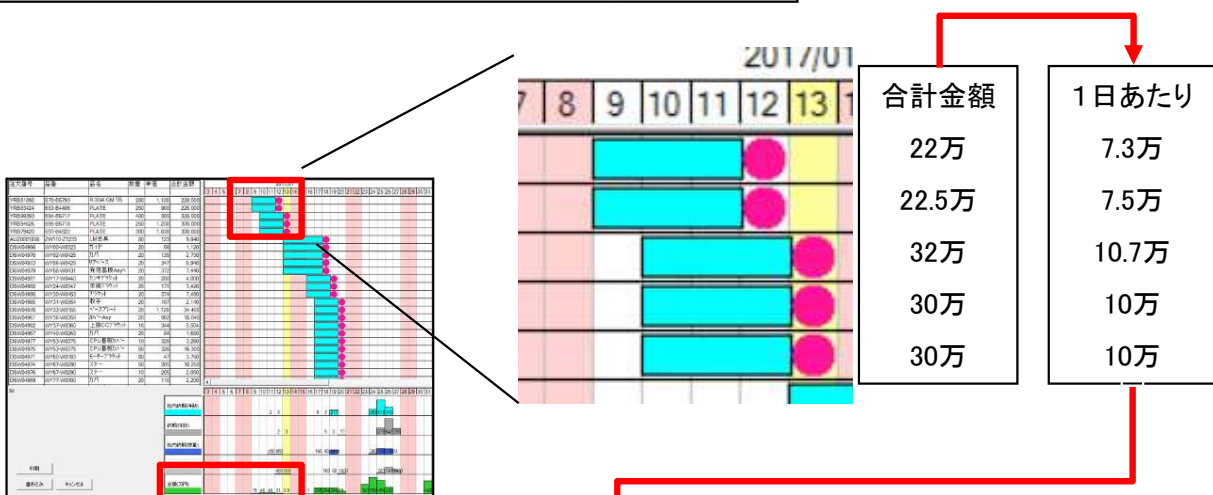
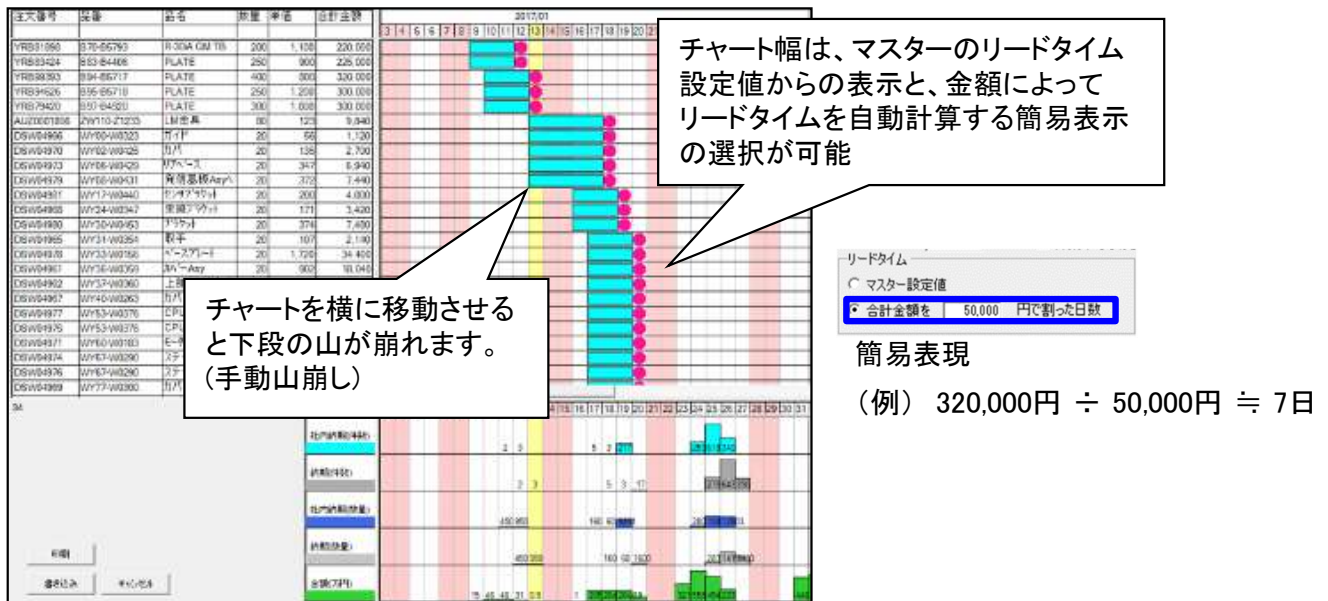
■仕事量の見える化

受注台帳に「ガントチャート」という機能があります。上段は受注案件毎の製造期間を、下段は仕事量を金額の山で表現しています。

上段のチャート幅は、マスターのリードタイム設定値からの表示と、金額によってリードタイムを自動計算する簡易表示の選択が可能です。

下段の負荷グラフは、受注金額をリードタイムで均等割りし、日毎に金額を積み上げることで、視覚的に日別の仕事量を把握できます。

〔ガントチャート〕



受注登録

■受注内容の見える化

受注台帳に「この部品の画像」という機能があります。画像モジュール(オプション)がインストールされている場合に利用できます。品番・品名だけ見て、これの製造工程を想像することは困難ですが、図面が見えれば容易に想像できます。

また、受注品目が単品かASSYかによって製造工程は大きく変わります。

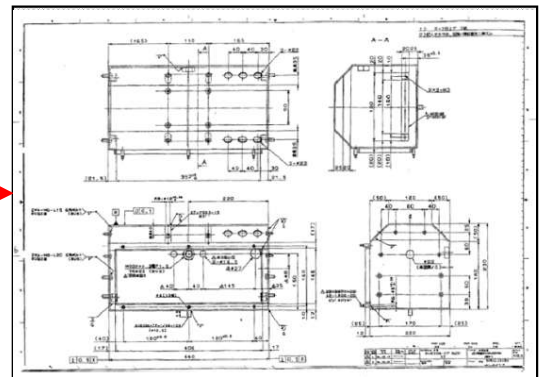
事前に製品部品マスターに部品構成情報が登録されている場合、「ツリー表示」で部品構成(子部品、孫部品、購入部品、材料)が「見える化」します。

さらに「ツリー表示」では工程も表示することができ、工程の「見える化」で全体の製造日程も想像し易くなります。

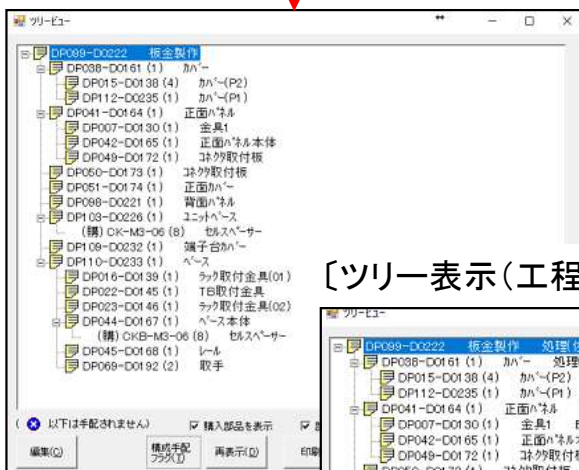
〔受注台帳〕

受注番号	部品番号	部品名	数量	受注日	受注先	受注先住所	受注先電話	受注先FAX	受注先Eメール	受注先Web	受注先URL	受注先備考
00000001	00000001	00000001	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000002	00000002	00000002	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000003	00000003	00000003	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000004	00000004	00000004	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000005	00000005	00000005	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000006	00000006	00000006	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000007	00000007	00000007	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000008	00000008	00000008	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000009	00000009	00000009	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000010	00000010	00000010	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000011	00000011	00000011	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000012	00000012	00000012	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000013	00000013	00000013	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000014	00000014	00000014	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000015	00000015	00000015	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000016	00000016	00000016	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000017	00000017	00000017	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000018	00000018	00000018	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000019	00000019	00000019	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001
00000020	00000020	00000020	1	17/02/11	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001	00000001

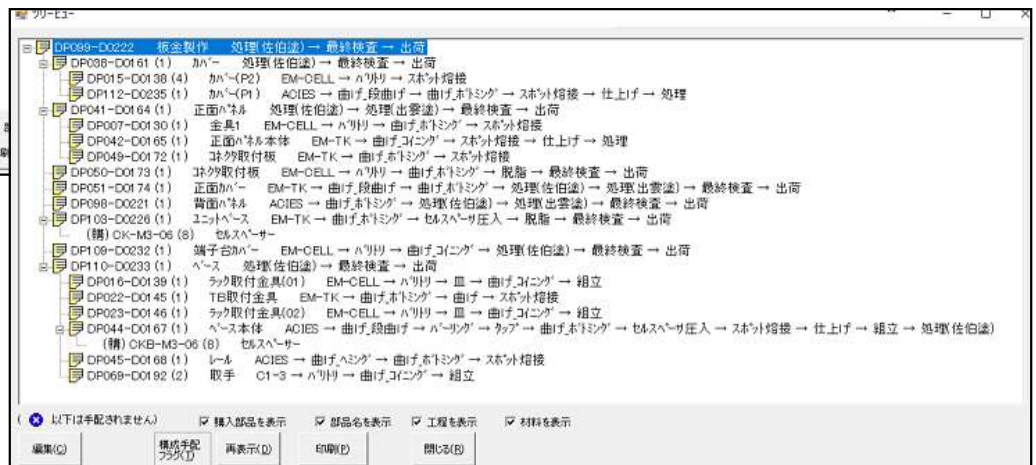
〔この部品の画像〕



〔ツリー表示〕



〔ツリー表示(工程)〕



受注登録

■在庫の見える化

親品番、子品番、材料、購入部品、それぞれについて、現在庫(現時点での在庫数)だけでなく有効在庫(将来の在庫残数)も「見える化」します。

また、その有効在庫に至る在庫残数の推移(出庫予定・入庫予定)も確認可能です。

下記は親品番(受注品番)の在庫の見える化の例です。

〔受注データ〕

〔在庫情報〕

在庫は20個あるが出庫予定(受注分)が21個ある。

このままでは在庫ショートすることを伝えています。

〔受注台帳〕

在庫推移

現在庫(現時点での在庫数)

在庫数 20 (現在)

在庫残数の推移

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
受注	14/06/19	14/06/12	CHUMON-11	6	0	14	未手配
受注	14/06/26	14/06/12	NAIJI-11	5	0	9	未手配
受注	14/07/03	14/06/12	NAIJI-11	4	0	5	未手配
受注	14/07/10	14/06/12	NAIJI-11	3	0	2	未手配
受注	14/07/17	14/06/12	NAIJI-11	2	0	0	未手配
受注	14/07/24	14/06/12	NAIJI-11	1	0	-1	未手配

ここでは受注納期を指します。

出庫予定数

入庫予定数

有効在庫(将来の在庫残数)

受注登録

■計画生産対応

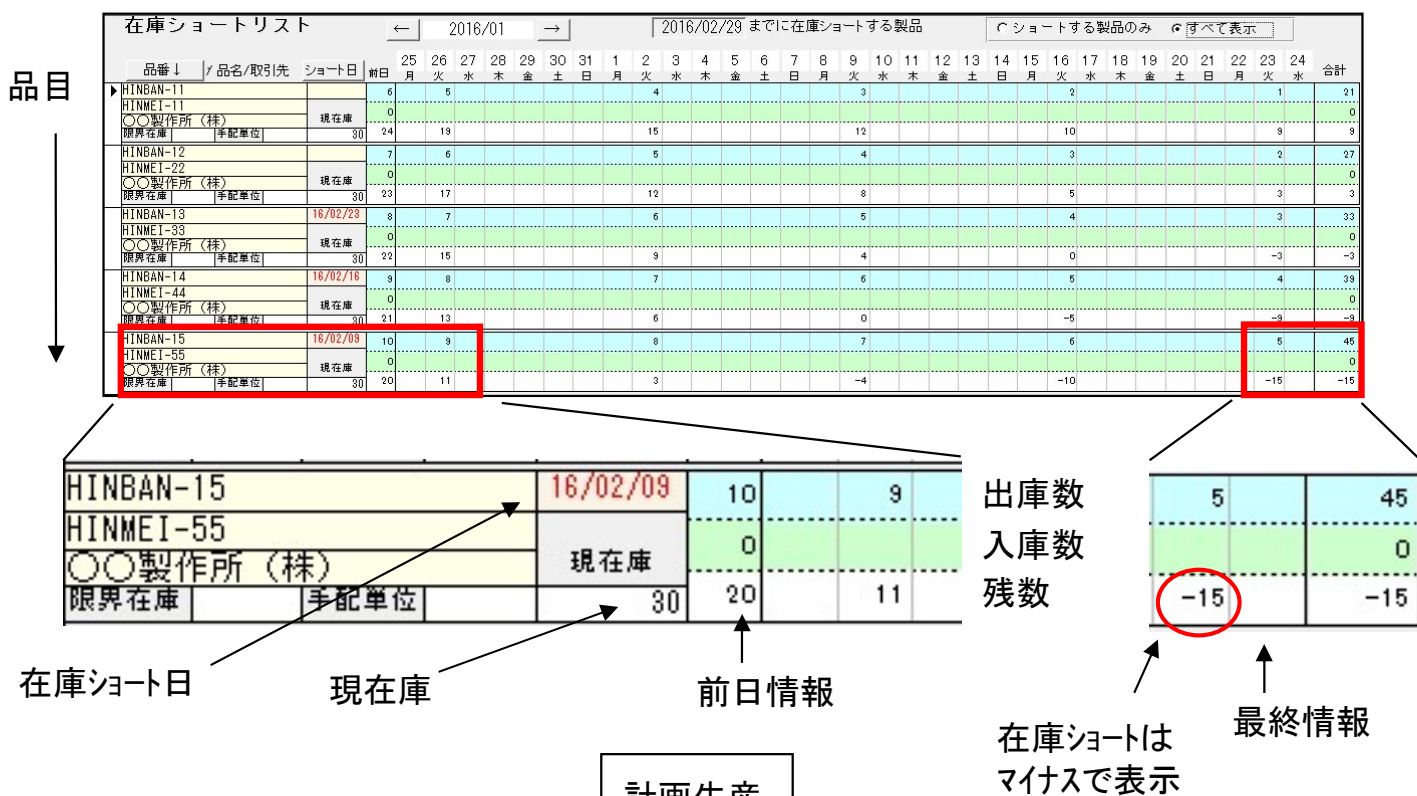
計画生産で「在庫があると思ってたら足りなかった」「充分在庫があったのを知らずに作ってしまった」等の在庫問題は少なくない聞いています。

まず、在庫がショートする部品(指定期間内に在庫が足らなくなる部品)を自動抽出し、カレンダー形式画面で在庫推移状況(在庫が減ってゆく様子)を確認できます。

次に、計画生産データの自動生成が行えます。(尚、計画生産数は単純に不足数ではなく限界在庫数、製造ロット数を考慮して計算されます。)

さらに、自動生成された計画生産データをこの画面から(生産バランスを考えながら)変更できます。

〔在庫ショート〕



製品管理

■製品部品マスター登録

完成品の品番・受注数・納期のみを現場に指示するのではなく、部品展開を行い、子部品毎の製作数、製造納期、さらに工程納期や外注手配納期まで計算し、無理のない作業予定を現場に指示したいものです。

製品部品マスター(一般にBOM:ボムと呼ばれます)に「何の情報を登録するか」は「何をやりたいか」によって様々ですが、品番、品名、単価情報、手配情報、在庫情報、検査情報、材料情報、各種備考、プログラム情報、子部品情報、購入品情報、切断材料情報、工程情報(外注工程含む)などを登録することで、人に依存しない手配を可能にします。

製品部品マスター

材料情報

品番・品名・単価情報 手配・在庫・検査情報

工程情報

プログラム情報

各種備考

部品番号 AX7-A0550 部品名 ヒラミタ 取引先 柳広島鉄工所 単価 ¥3,500 在庫 0 検査項目 0 単位 個 棚番 2072 受注最終日 2007/05/14 指示書発行日 リットタイム 3日 社内納期 納期の 日前を既定値とする	材料情報 展開X mm 自動計算(A) ☐ 支給材 展開Y mm 板取数 個/㎡ 種類 平板 切板情報 材料名(2) 材質 素材X mm 板厚 mm 素材Y mm 計算重量 Kg 在庫数 枚 重量 Kg ☐ Kg単価受注 編集	工程情報 工程名 工程内容 外注・処理先 1 溶接 2 表面処理 出雲塗 3 最終検査 詳細(S) 外注合計金額
---	--	--

マタ備1	マタ備2	マタ備3	マタ備4
マタ備5	マタ備6	マタ備7	マタ備8
マタ備9	マタ備10	マタ備11	マタ備12

子部品(U)	購入部品(V)	切断材料(W)
AX0-A0513	AX1-A0514	AX2-A0515
AX3-A0556	AX8-A0511	AX9-A0512

工程リスト	
工程名	工程内容
1 溶接	2 表面処理
3 最終検査	4 出雲塗

1 工程情報
工程名 予定日 外注先 手配日 手配人 手配日 手配人 手配日 手配人

子部品(U) 購入部品(V) 切断材料(W)

製品部品
マスター

購入部品
マスター

材料
マスター

工程
マスター

取引先
マスター

ツリー情報

日	AX7-A0550	ヒラミタ	溶接 → 表面処理(出雲塗) → 最終検査
	AX0-A0513 (1)	ヒンジカク(P01)	EM-3 → ハリトリ → 曲げコニング → スポット溶接
	AX1-A0514 (1)	ヒンジカク(P02)	EM-3 → ハリトリ → 曲げコニング → スポット溶接
	AX2-A0515 (1)	ストップセンサ	EM-3 → ハリトリ → 曲げコニング → 曲げ後タップ → スポット溶接
	AX3-A0556 (1)	FGタップD	EM-2 → タップ → アルゴン溶接
	AX8-A0511 (1)	PLトリックボス	EM-TK → スポット溶接 → 外注(旭日製)
	AX9-A0512 (1)	ショウメントビラ	C1-2 → ハリトリ・エントレス → 曲げコニング → 曲げホトミク

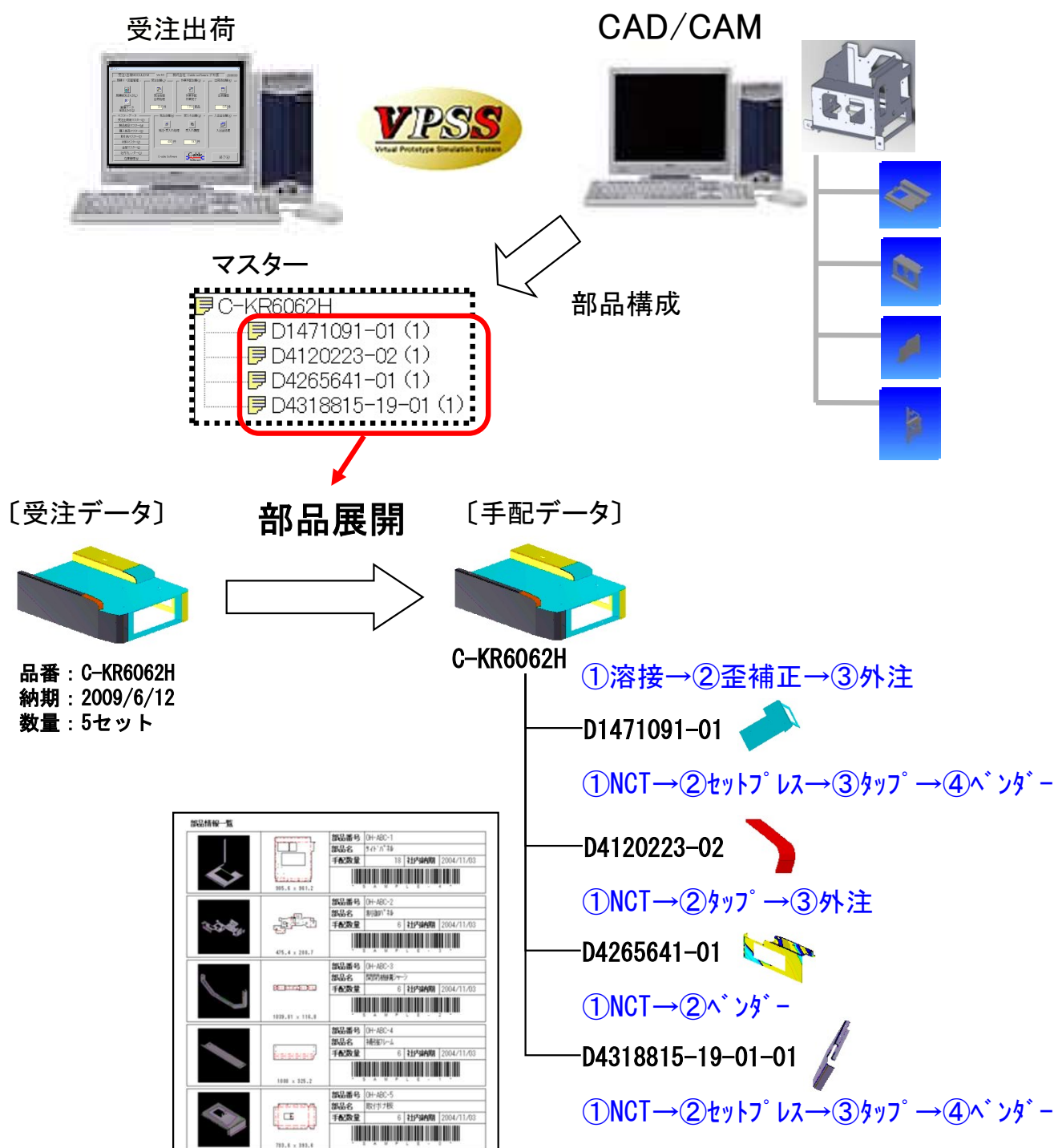
製品管理

■CAD/CAM連携による部品構成登録

製品部品マスターの代表的な情報に子部品情報があります。しかし、これを登録するにはそれなりの手間がかかります。

アマダCAD/CAMシステムと連携することで、容易に部品構成情報の取込みが可能となります。

また、品番・品名だけでなく、材料情報や形状情報(立体図・展開図)なども、併せて取込むことが可能です。



作業手配

■部品所要量計算

製作数を決定する重要な要素が“在庫”です。リピート性がある製品の子部品は、多くの場合歩留まりを考慮した製造ロット数で製作します。

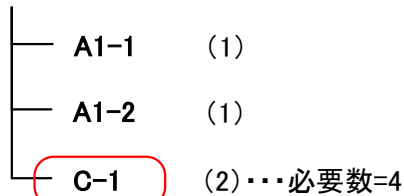
すると余った分が部品在庫となりますから、次回受注時には、その在庫を引き当てた不足分を製作することになります。

製作数は「必要数－在庫数＝製作数」と単純に計算できる訳ではなく、他ロットで「引当て予約」している分や「多めに製作」している分、製造ロット数、安全在庫数等も考慮して計算せねばなりません。

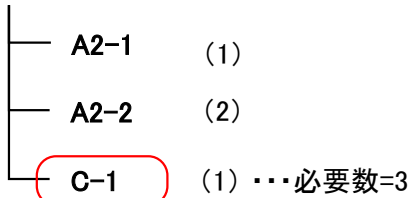
「手配数自動計算」という機能で、この製作数を瞬時に計算することが可能です。

〔手配データ〕

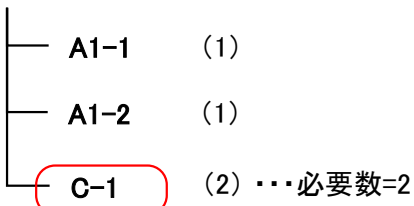
A1 …納期:12/10 数量:2



A2 …納期:12/11 数量:3



A1 …納期:12/12 数量:1



()は員数

不足数＝
必要数－引当数

〔手配数自動計算結果〕

親	子	納期	必要数	在庫数	引当数	不足数	製造ロット	製作数
A1	C-1	12/10	4	6	4	0	10	0
A2	C-1	12/11	3		2	1		10
A1	C-1	12/12	2		0	2		0

部品展開にて
求めた必要数

引当数＝
必要数－在庫数

不足数を製造ロット
に切り上げ

作業手配

■材料(購入品)所要量計算

予めマスターに部品を1個作る為に必要な材料・購入品を登録しておきます。

これに製作数を掛け合わせることで、部品毎に必要な材料・購入品の必要数が明らかになります。

そして材料・購入品毎に必要な数を集計し、在庫照合することで、都合「SS400 t2.3 2438x1219」は18.6枚必要だが、在庫が15枚あるので、不足数は3.6枚というように表示されます。

作り始めて材料が無いことに気が付いたら大騒ぎですが、作る前に材料が不足することが分かれば、事前に何らかの手を打つことが出来ます。

作業手配台帳

親品番	子品番	手配数	材料	展開寸法	部品 取数	母材 必要数
A1	A1-1	20	SUS304-1.2x2438x1219	200x300	48	0.42
	A1-2	40	SUS304-1.6x2438x1219	350x180	39	1.03
	A1-3	20	SUS304-1.6x2438x1219	450x320	15	1.33
A2	A2-1	15	SUS304-1.2x2438x1219	280x240	40	0.38
	A2-2	15	SUS304-1.2x2438x1219	150x240	80	0.19
.	.	.	.	.	.	.
.	.	.	.	.	.	.

部品毎に材料の
必要数を計算

名寄せ

集計

必要な材料が材料名毎に
集計されリスト表示されま
す

材料	必要数	在庫数	不足数
SUS304-1.2x2438x1219	18.3	20	1.7
SUS304-1.6x2438x1219	24.8	15	-9.8
.	.	.	.
.	.	.	.

購入部品も同様

材料毎の必要数・在庫数・
不足数がパッと見える

作業手配

■工程スケジュール作成(山積み・山崩し)

受注物件毎の進捗状況を確認・修正します。

予めマスターに部品製作に必要な工程を登録します。理想的には工程作業時間(段取時間、加工時間)を登録することですが、予定日数だけでも効果は得られます。

予定日数(あるいは工程作業時間)が登録されていれば、手配時に納期から逆算し、各部品・各工程の“開始日”、“工程納期”を自動計算します。

工程ガントチャートを利用することで、視覚的に進捗状況の確認や作業予定の修正が可能となります。

作業工程設定

作業工程一覧 検査項目一覧 見積

工程パターン 1

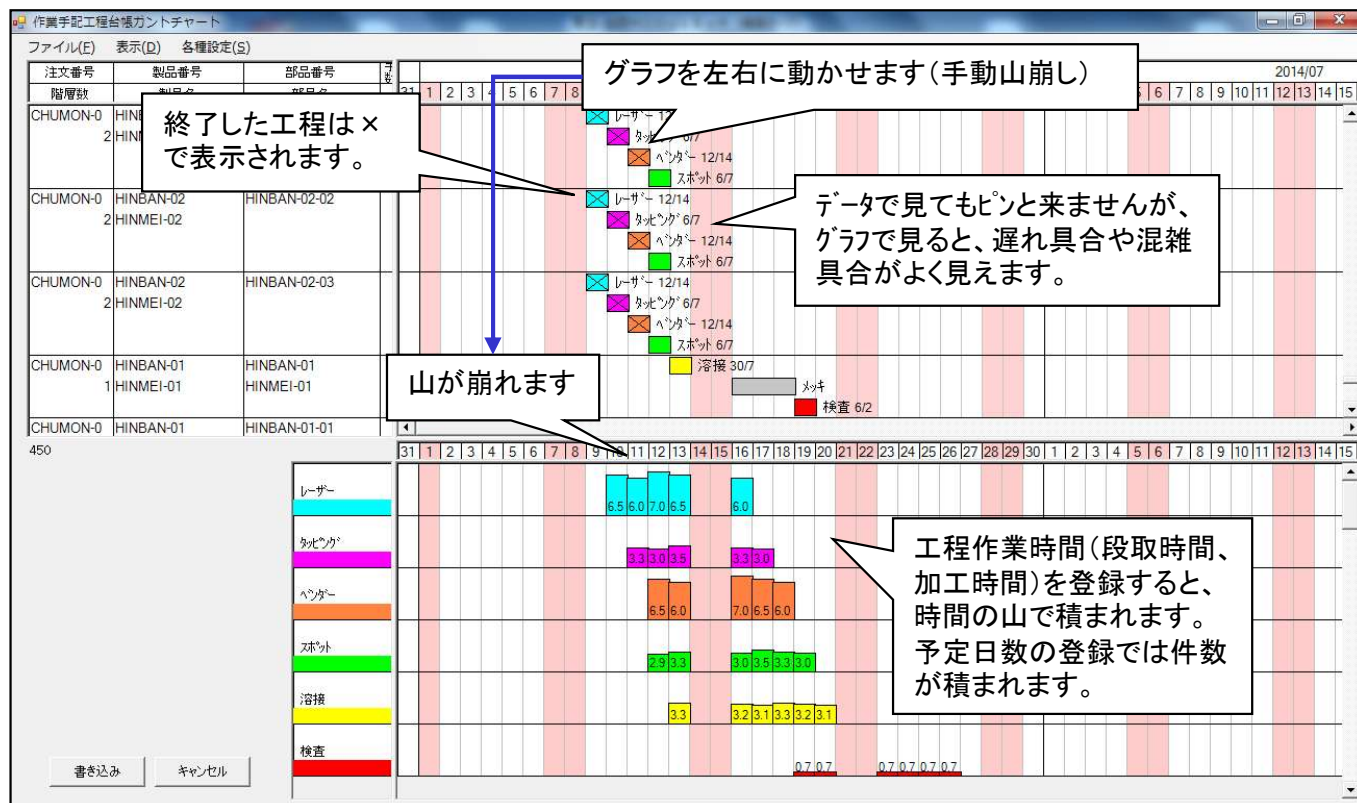
工程順 工程名 実績時間 予定日数 加工時間(分) 内容 処理・外注先 処理・外注単価

工程順	工程名	実績時間	予定日数	加工時間(分)	内容	処理・外注先	処理・外注単価
1	溶接		1	30	1.2		
2	メッキ		3				
3	検査		1	6	0.3		

見積参照(M)

工程一

〔工程ガントチャート〕



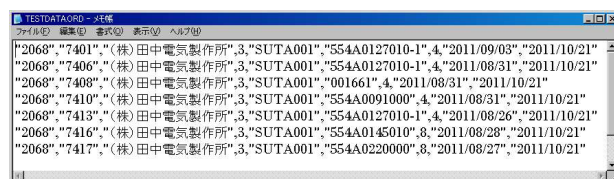
作業手配

■CAD/CAM連携による加工スケジュール作成

受注出荷から作業予定(工程スケジュール)をアマダCAD/CAMシステムに出力し
ネスティングプログラムや曲げ加工スケジュールを作成することが可能です。

これによりブランク加工、曲げ加工の生産性向上と段取削減が可能になります。

手配情報



受注出荷



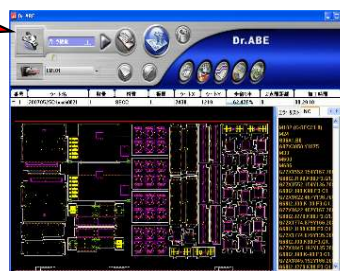
DrABE BLANK・BEND



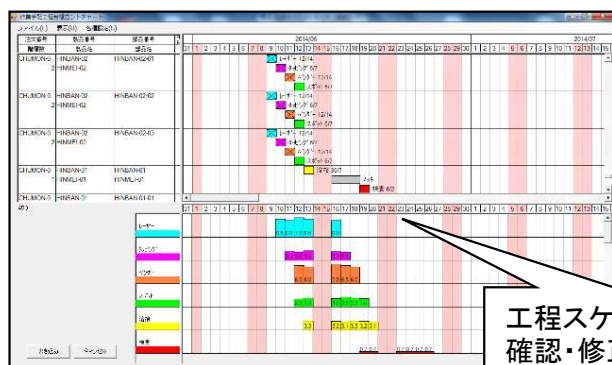
工程スケジュール

工名	品名	数量	単位	工程名	工程番号	工程順序	工程時間	工程単位	工程時間	工程単位
1001	1001-001	10	個	1001-001	1	1	11/06/12	11/06/12	11/06/12	11/06/12
1002	1002-001	10	個	1002-001	1	1	11/06/12	11/06/12	11/06/12	11/06/12
1003	1003-001	10	個	1003-001	1	1	11/06/12	11/06/12	11/06/12	11/06/12
1004	1004-001	10	個	1004-001	1	1	11/06/12	11/06/12	11/06/12	11/06/12
1005	1005-001	10	個	1005-001	1	1	11/06/12	11/06/12	11/06/12	11/06/12
1006	1006-001	10	個	1006-001	1	1	11/06/12	11/06/12	11/06/12	11/06/12
1007	1007-001	10	個	1007-001	1	1	11/06/12	11/06/12	11/06/12	11/06/12
1008	1008-001	10	個	1008-001	1	1	11/06/12	11/06/12	11/06/12	11/06/12
1009	1009-001	10	個	1009-001	1	1	11/06/12	11/06/12	11/06/12	11/06/12
1010	1010-001	10	個	1010-001	1	1	11/06/12	11/06/12	11/06/12	11/06/12

ネスティング・加工スケジュール



工程ガントチャート



ネスティングプログラム



ベンドスケジュール



工程スケジュールの
確認・修正

作業手配

■作業指示書、注文書の発行

手配業務の最後が、作業指示書、注文書を発行することです。

作業指示書には、製作に必要な品番、製作数、社内納期、使用材料、工程名、工程納期、進捗実績用のバーコード、作業完了用のバーコード等の出力だけでなく、アマダCAD/CAMシステムで作成した立体図や展開図、縮小図面を貼り付けることも可能です。

また、材料や購入部品の注文書、塗装・メッキなどの外注注文書も発行することが出来ます。

〔作業指示書〕

例1（リスト形式）

作業指示書				1/1 2014/05/14	
取引先		注文番号	注文数	受注納期	
(株) O O 製作所		CHUNN-21	6	14/05/19	
品番 品名	手配数 社内納期	材料名称 展開寸法			
HINBAN-21	6				
HINMEI-21	14/05/18				
S1-01	6	SPCC-1.5-1000x1000			
S1-01-品名	14/05/11	150.0 x 177.6			
S1-02	6	SPCC-1.5-1000x1000 (B)			
S1-02-品名	14/05/11	317.6 x 173.6			
S1-03	6	SPCC-1.5-1000x1000			
S1-03-品名	14/05/11	150.0 x 137.6			
S1-04	6	SPCC-1.5-1000x1000			
S1-04-品名	14/05/11	162.2 x 143.4			
S1-04-01	6	SPCC-1.2-2438x1219			
S1-04-02	14/05/05	200.0 x 300.0			
S1-04-02	14/05/05	SPCC-2.3-2438x1219			
S1-04-02	14/05/05	400.0 x 200.0			

〔外注注文書〕

例1（リスト形式）

注 文 書				No. 159 2014/07/30	
衛山田塗装 御中					
納入場所	本社工場	(株)アマダソフトサービス			
お支払い条件	従来通り	神奈川県伊勢原市石田309-3-502			
				TEL 0463-90-1255 FAX 0463-90-1256 担当 土田	
下記のとおり御注文申し上げます					
品番・品名	数量	単位	工程内容	備考	
受入れ用バーコード	数量	金額	工程番号		
TEST-109	09/07/24		上塗り		
TEST-109-品名					
TEST-110	09/07/27		上塗り		
TEST-110-品名					
				合 計	
備考					

例2（1品1葉形式）

作業指示書（現品票）				手配日 2008/05/08	
取引先 (株) 田中電気製作所		注文番号 AAA123456		製品番号 C-KR062H	
製品名 粉砕機		納期 2008/06/12		数量 5	
部品番号 D4318815-19-01		社内納期 2008/06/10		手配数量 5	
部品名 クラックA		材料 SPH2.3		板厚 2.3	
図面番号		2438		取替 0.25枚	
素材X		1219		必要枚数 0.25枚	
処理名		処理先		処理	
取替情報		取替		取替	
取替3		取替4		取替5	
取替6		取替7		取替8	
取替9		取替10		取替11	
取替12		取替13		取替14	
取替15		取替16		取替17	
取替18		取替19		取替20	
取替21		取替22		取替23	
取替24		取替25		取替26	
取替27		取替28		取替29	
取替30		取替31		取替32	
取替33		取替34		取替35	
取替36		取替37		取替38	
取替39		取替40		取替41	
取替42		取替43		取替44	
取替45		取替46		取替47	
取替48		取替49		取替50	
取替51		取替52		取替53	
取替54		取替55		取替56	
取替57		取替58		取替59	
取替60		取替61		取替62	
取替63		取替64		取替65	
取替66		取替67		取替68	
取替69		取替70		取替71	
取替72		取替73		取替74	
取替75		取替76		取替77	
取替78		取替79		取替80	
取替81		取替82		取替83	
取替84		取替85		取替86	
取替87		取替88		取替89	
取替90		取替91		取替92	
取替93		取替94		取替95	
取替96		取替97		取替98	
取替99		取替100		取替101	
取替102		取替103		取替104	
取替105		取替106		取替107	
取替108		取替109		取替110	
取替111		取替112		取替113	
取替114		取替115		取替116	
取替117		取替118		取替119	
取替120		取替121		取替122	
取替123		取替124		取替125	
取替126		取替127		取替128	
取替129		取替130		取替131	
取替132		取替133		取替134	
取替135		取替136		取替137	
取替138		取替139		取替140	
取替141		取替142		取替143	
取替144		取替145		取替146	
取替147		取替148		取替149	
取替150		取替151		取替152	
取替153		取替154		取替155	
取替156		取替157		取替158	
取替159		取替160		取替161	
取替162		取替163		取替164	
取替165		取替166		取替167	
取替168		取替169		取替170	
取替171		取替172		取替173	
取替174		取替175		取替176	
取替177		取替178		取替179	
取替180		取替181		取替182	
取替183		取替184		取替185	
取替186		取替187		取替188	
取替189		取替190		取替191	
取替192		取替193		取替194	
取替195		取替196		取替197	
取替198		取替199		取替200	
取替201		取替202		取替203	
取替204		取替205		取替206	
取替207		取替208		取替209	
取替210		取替211		取替212	
取替213		取替214		取替215	
取替216		取替217		取替218	
取替219		取替220		取替221	
取替222		取替223		取替224	
取替225		取替226		取替227	
取替228		取替229		取替230	
取替231		取替232		取替233	
取替234		取替235		取替236	
取替237		取替238		取替239	
取替240		取替241		取替242	
取替243		取替244		取替245	
取替246		取替247		取替248	
取替249		取替250		取替251	
取替252		取替253		取替254	
取替255		取替256		取替257	
取替258		取替259		取替260	
取替261		取替262		取替263	
取替264		取替265		取替266	
取替267		取替268		取替269	
取替270		取替271		取替272	
取替273		取替274		取替275	
取替276		取替277		取替278	
取替279		取替280		取替281	
取替282		取替283		取替284	
取替285		取替286		取替287	
取替288		取替289		取替290	
取替291		取替292		取替293	
取替294		取替295		取替296	
取替297		取替298		取替299	
取替300		取替301		取替302	
取替303		取替304		取替305	
取替306		取替307		取替308	
取替309		取替310		取替311	
取替312		取替313		取替314	
取替315		取替316		取替317	
取替318		取替319		取替320	
取替321		取替322		取替323	
取替324		取替325		取替326	
取替327		取替328		取替329	
取替330		取替331		取替332	
取替333		取替334		取替335	
取替336		取替337		取替338	
取替339		取替340		取替341	
取替342		取替343		取替344	
取替345		取替346		取替347	
取替348		取替349		取替350	
取替351		取替352		取替353	
取替354		取替355		取替356	
取替357		取替358		取替359	
取替360		取替361		取替362	
取替363		取替364		取替365	
取替366		取替367		取替368	
取替369		取替370		取替371	
取替372		取替373		取替374	
取替375		取替376		取替377	
取替378		取替379		取替380	
取替381		取替382		取替383	
取替384		取替385		取替386	
取替387		取替388		取替389	
取替390		取替391		取替392	
取替393		取替394		取替395	
取替396		取替397		取替398	
取替399		取替400		取替401	
取替402		取替403		取替404	
取替405		取替406		取替407	
取替408		取替409		取替410	
取替411		取替412		取替413	
取替414		取替415		取替416	
取替417		取替418		取替419	
取替420		取替421		取替422	
取替423		取替424		取替425	
取替426		取替427		取替428	
取替429		取替430		取替431	
取替432		取替433		取替434	
取替435		取替436		取替437	
取替438		取替439		取替440	
取替441		取替442		取替443	
取替444		取替445		取替446	
取替447		取替448		取替449	
取替450		取替451		取替452	
取替453		取替454		取替455	
取替456		取替457		取替458	
取替459		取替460		取替461	
取替462		取替463		取替464	
取替465		取替466		取替467	
取替468		取替469		取替470	
取替471		取替472		取替473	
取替474		取替475		取替476	
取替477		取替478		取替479	
取替480		取替481		取替482	
取替483		取替484		取替485	
取替486		取替487		取替488	
取替489		取替490		取替491	
取替492		取替493		取替494	
取替495		取替496		取替497	
取替498		取替499		取替500	
取替501		取替502		取替503	
取替504		取替505		取替506	
取替507		取替508		取替509	
取替510		取替511		取替512	
取替513		取替514		取替515	
取替516		取替517		取替518	
取替519		取替520		取替521	
取替522		取替523		取替524	
取替525		取替526		取替527	
取替528		取替529		取替530	
取替531		取替532		取替533	
取替534		取替535		取替536	
取替537		取替538		取替539	
取替540		取替541		取替542	
取替543		取替544		取替545	
取替546		取替547		取替548	
取替549		取替550		取替551	
取替552		取替553		取替554	
取替555		取替556		取替557	
取替558		取替559		取替560	
取替561		取替562		取替563	
取替564		取替565		取替566	
取替567		取替568		取替569	
取替570		取替571		取替572	
取替573		取替574		取替575	
取替576		取替577		取替578	
取替579		取替580		取替581	
取替582		取替583		取替584	
取替585		取替586		取替587	
取替588		取替589		取替590	
取替591		取替592		取替593	
取替594		取替595		取替596	
取替597		取替598		取替599	
取替600		取替601		取替602	
取替603		取替604		取替605	
取替606		取替607		取替608	
取替609		取替610		取替611	
取替612		取替613		取替614	
取替615		取替616		取替617	
取替618		取替619		取替620	
取替621		取替622		取替623	
取替624		取替625		取替626	
取替627		取替628		取替629	
取替630		取替631		取替632	
取替633		取替634		取替635	
取替636		取替637		取替638	
取替639		取替640		取替641	
取替642		取替643		取替644	
取替645		取替646		取替647	
取替648		取替649		取替650	
取替651		取替652		取替653	
取替654		取替655		取替656	
取替657		取替658		取替659	
取替660		取替661		取替662	
取替663		取替664		取替665	
取替666		取替667		取替668	
取替669		取替670		取替671	
取替672		取替673		取替674	
取替675		取替676		取替677	
取替678		取替679		取替680	
取替681		取替682		取替683	
取替684		取替685		取替686	
取替687		取替688		取替689	
取替690		取替691		取替692	
取替693		取替694		取替695	
取替696		取替697		取替698	
取替699		取替700		取替701	
取替702		取替703		取替	

工程進捗(オプション)

■リアルタイムで進捗状況が確認できます

現場で、作業指示書のバーコードを読み込み、進捗入力することで、事務所に居ながらリアルタイムに進捗状況を把握できるようになります。これにより、現場を走り廻らなくても納期問合せ等に回答頂けるようになります。

また、収集した進捗実績の集計・活用も可能になり、現場の“見える化”を飛躍的に高めることが可能になります。

工程進捗

進捗一覧				検索		並び替え		すべて表示					
注文番号		納期		社内納期		1	2	3	4	5	6	7	
スタッド	4313121AA	001/10/05	2001/10/02	NCT	ブレーキ	スタッド	検査	← 予定工程					
製品	AB-10002101CDF	手配数	50	NCT	ブレーキ	スタッド							
部品	086RRDOORG			50	50	50							
タッピン	4313121AA	001/10/05	2001/10/02	シャーリング	NCT	面バリ取り	タッピング	スポット溶接	検査	← 実績工程			
製品	AB-10002101CDF	手配数	50	シャーリング	NCT	面バリ取り	タッピング						
部品	084SIDSHEELRREMP			50	100		50						
ブレーキ	4313121AA	001/10/05	2001/10/02	シャーリング	NCT		面バリ取り	メッキ	検査	← 実績数			
製品	AB-10002101CDF	手配数	100	シャーリング	NCT	ブレーキ							
部品	1-71797-868-0			100	100	100							
作業中	4313121AA	001/10/05	2001/10/02	シャーリング	NCT	ジョイント	タッピング	面バリ取り	ペンダー				
製品	AB-10002101CDF	手配数	50										
部品	1-C												

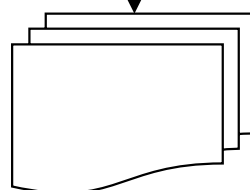
進捗実績

進捗実績一覧						
進捗実績一覧	部品番号	084SIDSHEELRREMP				
工程名	加工時間	担当者名	日付	時刻	実績個数	
1 シャーリング	20	常陸	001/09/06	15:57	50	
2 NCT	35	竹内	001/09/06	15:57	100	
3 面バリ取り	35	荒木	001/09/06	15:58	50	
4 タッピング	30	杉江	001/09/06	15:58	50	
合計時間 2 時間 0 分						閉じる

受注出荷



各種集計表



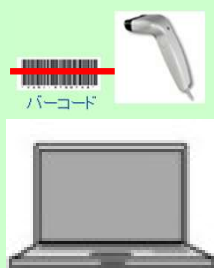
実績情報は、部品別、工程別、作業者別に分類して表示・集計が可能です。

作業指示書

作業指示書 (部品別)		部品番号	084SIDSHEELRREMP
工程名	加工時間	担当者名	日付
1 シャーリング	20	常陸	001/09/06
2 NCT	35	竹内	001/09/06
3 面バリ取り	35	荒木	001/09/06
4 タッピング	30	杉江	001/09/06



工程進捗(オプション)



進捗キット



Web進捗



オフライン進捗



IP進捗

工程進捗(オプション)

■現場の見える化にも役立ちます

現場設置パソコン(進捗キット:オプション)では、「今日の仕事は何か」、「今出来る仕事は何か」、「遅れている仕事は何か」、「どの工程まで進んでいるか」、「前・後工程はどこか」を知ることが出来ます。

〔工程で絞った状態〕…ご担当向け

進捗キット
ファイル 進捗実績 進捗 完了 不良履歴 検索並び替え 各種設定
作業手配工程台帳 更新(F1) 着手可能(F6) 画像(Q) 検索(F) 並び替え(Q) すべて表示(A)

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

最大表示件数=500
15/66
進捗/バーコード (F5) (F8) (F11) (F12)

終わった仕事が見えます。

遅れている仕事が見えます。

今日(今週)の仕事の予定が見えます。

今出来る仕事(着可が“◎”のもの)が見えます。着可が“空欄”は前工程が終わっていないことを示しています。

〔品番で絞った状態〕…溶接担当、管理者向け

進捗キット
ファイル 進捗実績 進捗 完了 不良履歴 検索並び替え 各種設定
作業手配台帳 更新(F1) 画像(Q) 検索(F) 並び替え(Q) すべて表示(A)

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

最大表示件数=500
6/11
進捗/バーコード (F5) 進捗(Q) (F8) 完了/バーコード 完了(W) (F11) 終了(B) (F12)

前工程・後工程が見えます。

どここのあたりまで進んでいるかが見えます。

在庫管理

■作業完了処理(自動在庫更新)

製作が終わったら、作業完了処理を行います。

作業指示書のバーコードを利用すれば、手早く・確実に作業完了処理が行えます。これにより、作業手配台帳から自動削除され、受注台帳の受注データが“出荷可”に変わります。

作業完了処理のもう一つの重要な役割が、自動で“在庫更新”を行うことです。

部品に対する作業完了処理でその部品在庫が“増”されます。また、その部品に材料、購入部品が登録されていれば、その材料および購入部品の在庫が“減”されます。

親部品に対する作業完了処理ではその親部品在庫が“増”され、その親部品を構成する子部品在庫が“減”されます。

製造ロット=10

子部品の在庫自動増
(併せて材料・購入部品の在庫自動減)

親部品の在庫自動増
(子部品の在庫自動減)

親品目	子品目 ()は員数	注文数	必要数	製作数	完了数	在庫増減	在庫残
TEST-001		3	3	3	3	3	3
	TEST-001-01(1)		3	3	3	3	-3
	TEST-001-02(1)		3	3	3	3	-3
	TEST-001-03(2)		6	10	10	10	-6

子部品の作業完了

親部品の作業完了

次回注文時に在庫引当て

■出荷処理(自動在庫更新)

次に、出荷処理を行います。

作業指示書のバーコードを利用すれば、手早く・確実に出荷処理が行えます。これにより、出荷済台帳に出荷履歴として受注データが自動登録され、受注台帳では“出荷済”に変わります。また、出荷処理を行うことで、自動で“在庫更新”、すなわち親部品在庫が“減”されます。

親品目	注文数	在庫増減	在庫残
TEST-001	3	3	-3

親部品の作業完了

親部品の出荷完了

(注)材料、購入部品については、あえて自動在庫更新を利用しないスイッチもあります。

出荷・売掛管理

■納品書・月締請求書・回収管理表・得意先元帳等

出荷処理されたデータは売上データとして出荷済台帳に自動記録されます。

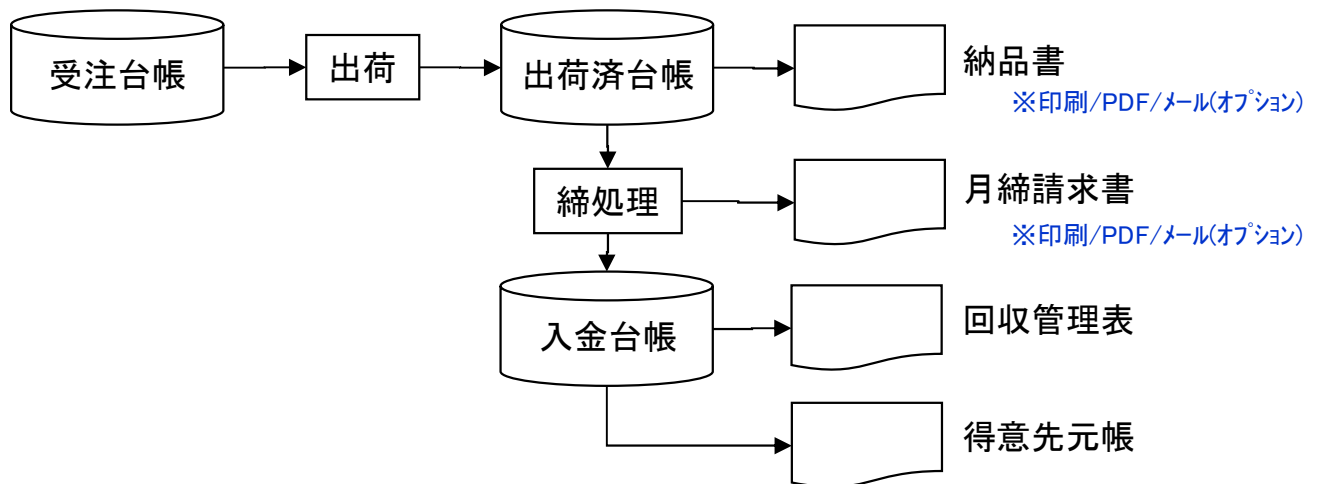
次に出荷済データにもとづく納品書発行を行います。

また締切日には、1ヵ月分を集計した合計請求書を発行します。

請求書を発行すると入金台帳に売掛データが記録され、取引先毎の売掛残高が把握できます。

さらに、この売掛データもとづき、回収管理や得意先元帳などの発行まで行えます。

納品書、請求書は印刷だけでなく、PDF出力やメール自動送信(オプション)も可能です。



納品ラベル

納品ラベル 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社	納品ラベル 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社
納品ラベル 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社	納品ラベル 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社
納品ラベル 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社	納品ラベル 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社

納品書

納品書 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社	納品書 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社
納品書 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社	納品書 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社
納品書 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社	納品書 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社

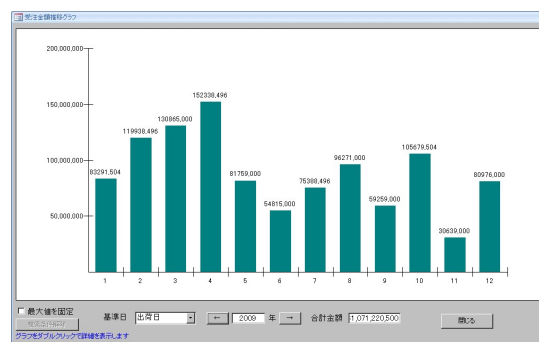
月締請求書

月締請求書 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社	月締請求書 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社
月締請求書 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社	月締請求書 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社
月締請求書 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社	月締請求書 品名: 〇〇製品 数量: 10 出荷日: 14.07.20 出荷先: 〇〇株式会社

取引先別 / 受注金額推移グラフの表示

会社名	受注件数	合計金額
(株)山田製作所	18	¥40,242,104
オーヤマ	48	¥25,047,000
(株)田中電気製作所	28	¥881,364
株式会社アマダ	20	¥794,222
Cable電機IT事業部	11	¥328,820
一太郎株式会社	6	¥122,220
Cable電機〇〇事業部	14	¥50,610

合計金額 ¥67,486,340



原価管理

■原価計算

進捗端末などから収集された実績データは徹底活用します。
 工程毎に収集された実績時間に工程チャージを掛けることで加工費となります。
 これに材料費と購入部品費を加えることで製品原価の算出が可能です。

品番	品名	出荷日	出荷数	単価	売上合計
11Y0632530	BRACKET	20/05/12	2	¥12,000	¥24,000

【計算原価】

加工費	材料費	購入部品費	外注費	管理費	原価合計
¥15,500	¥96	¥3,592	¥1,000	¥2,019	¥22,207

【実績集計】

工程名	加工(分)	チャージ	加工費	加工単価
プログラム	30	¥5,000	2,500	833
EML	15	¥10,000	2,500	833
曲げ(厚物)	32	¥5,000	2,667	889
二次加工	24	¥5,000	2,000	667
溶接	60	¥5,000	5,000	1,667
メッキ				
検査	10	¥5,000	833	278

マスターまたは仕入データから材料費、
購入部品費、外注費を計算できます。

製品部品
マスター

受入れ台帳

【実績詳細】

部品番号	工程順	工程名	日付	時刻	加工(分)
11Y0632530-03	1	プログラム	20/04/24	17:19:46	10
11Y0632530-03	2	EML	20/04/24	17:19:58	9
11Y0632530-03	3	曲げ(厚物)	20/04/24	17:20:05	12
11Y0632530-03	4	二次加工	20/04/24	17:20:11	12
11Y0632530-02	1	プログラム	20/04/24	17:47:52	10
11Y0632530-02	2	EML	20/04/24	17:48:22	4
11Y0632530-02	3	曲げ(厚物)	20/04/24	17:48:36	10
11Y0632530-02	4	二次加工	20/04/24	17:48:50	8
11Y0632530-01	1	プログラム	20/04/24	18:06:41	10
11Y0632530-01	2	EML	20/04/24	18:06:49	2
11Y0632530-01	4	曲げ(厚物)	20/04/24	18:07:13	10
11Y0632530-01	5	二次加工	20/04/24	18:07:23	4
11Y0632530	1	溶接	20/04/25	18:07:23	60
11Y0632530	2	メッキ	20/04/26	9:00:00	
11Y0632530	2	メッキ	20/05/01	18:07:23	
11Y0632530	3	検査	20/05/02	11:00:00	10

実績時間から加工費を
計算できます。

実績データ

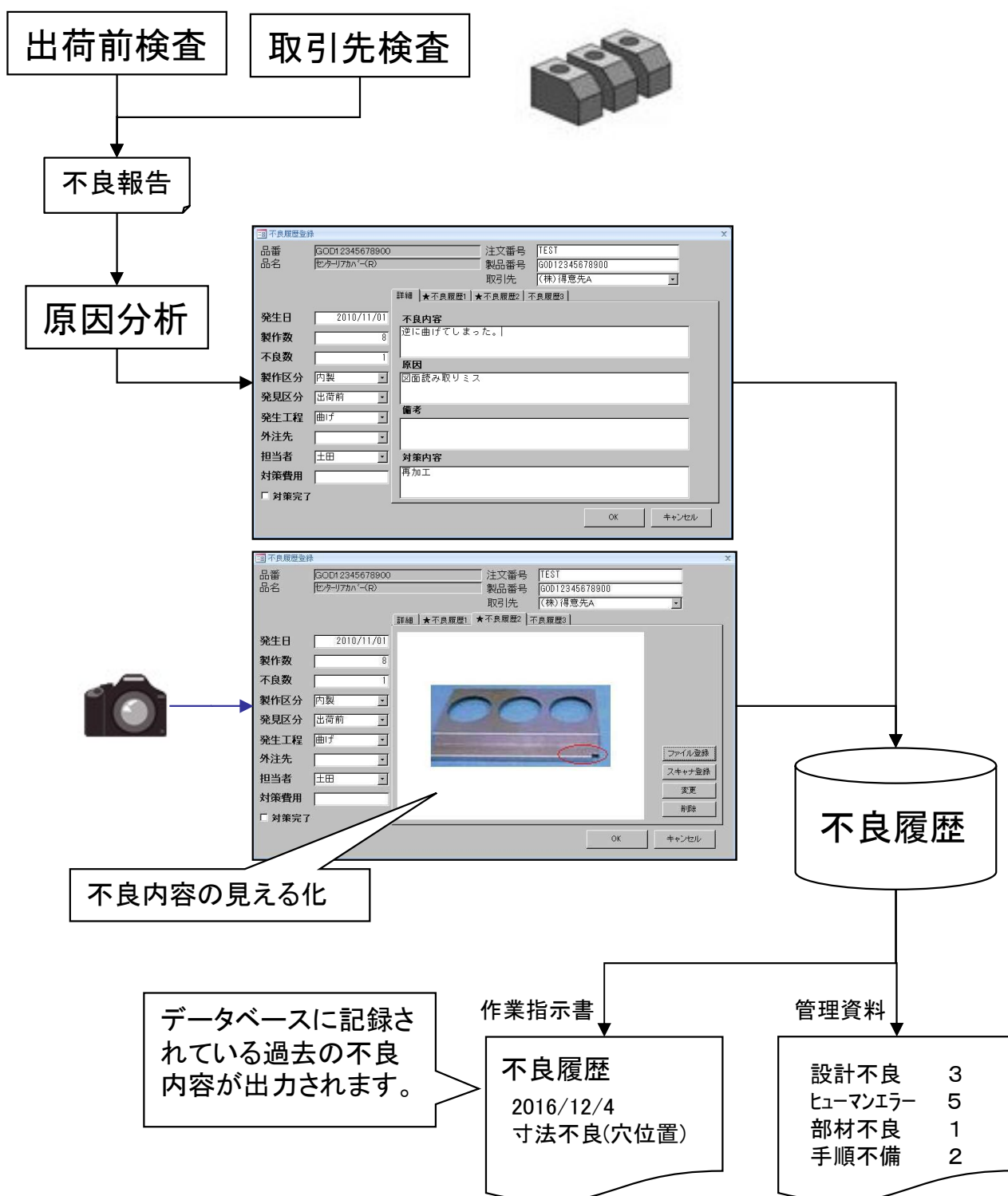


品質管理

■同じ不良を二度と出さない為の仕組み作り

不良内容を登録し、データベース化することで、各種の統計資料を作成することができます。
また、リピート時の作業指示書に「過去に発生した不良内容」を印字することで「同じ不良を二度と出さない」効果を期待できます。

さらに、不具合箇所の写真や画像を保存することで、より効果のある不良再発防止策が可能になります。

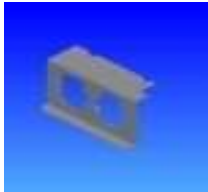


品質管理

■材料トレーサビリティ

生産ロット(材料情報)と出荷情報の紐付き管理により、材料トレーサビリティが可能になります。

ご注文

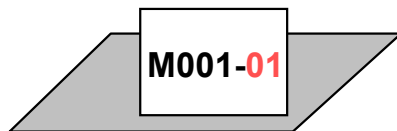


SENI012311

フライ-プレート

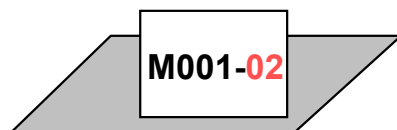
100個

ミルシート



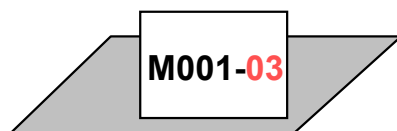
➡ 50個作成

ミルシート



➡ 30個作成

ミルシート



➡ 20個作成

ミルシート毎にロットを
分けて製造し完了処理を
行います

生産ロット出荷処理

注文番号	CYUM00011	製品番号	SENI012311	製品名	フライ-プレート	総在庫数	
生産ロットID	在庫登録日	在庫数	出荷数	備考1	備考2		
620	2011/12/26	100	0	M001-01			
621	2011/12/26	50	50	M001-01			
622	2011/12/27	30	30	M001-02			
623	2011/12/28	20	20	M001-03			

出荷処理時に作業完了履歴を確認し、
今回の出荷はどの生産ロット分かを
指定し出荷します。

生産ロットNo

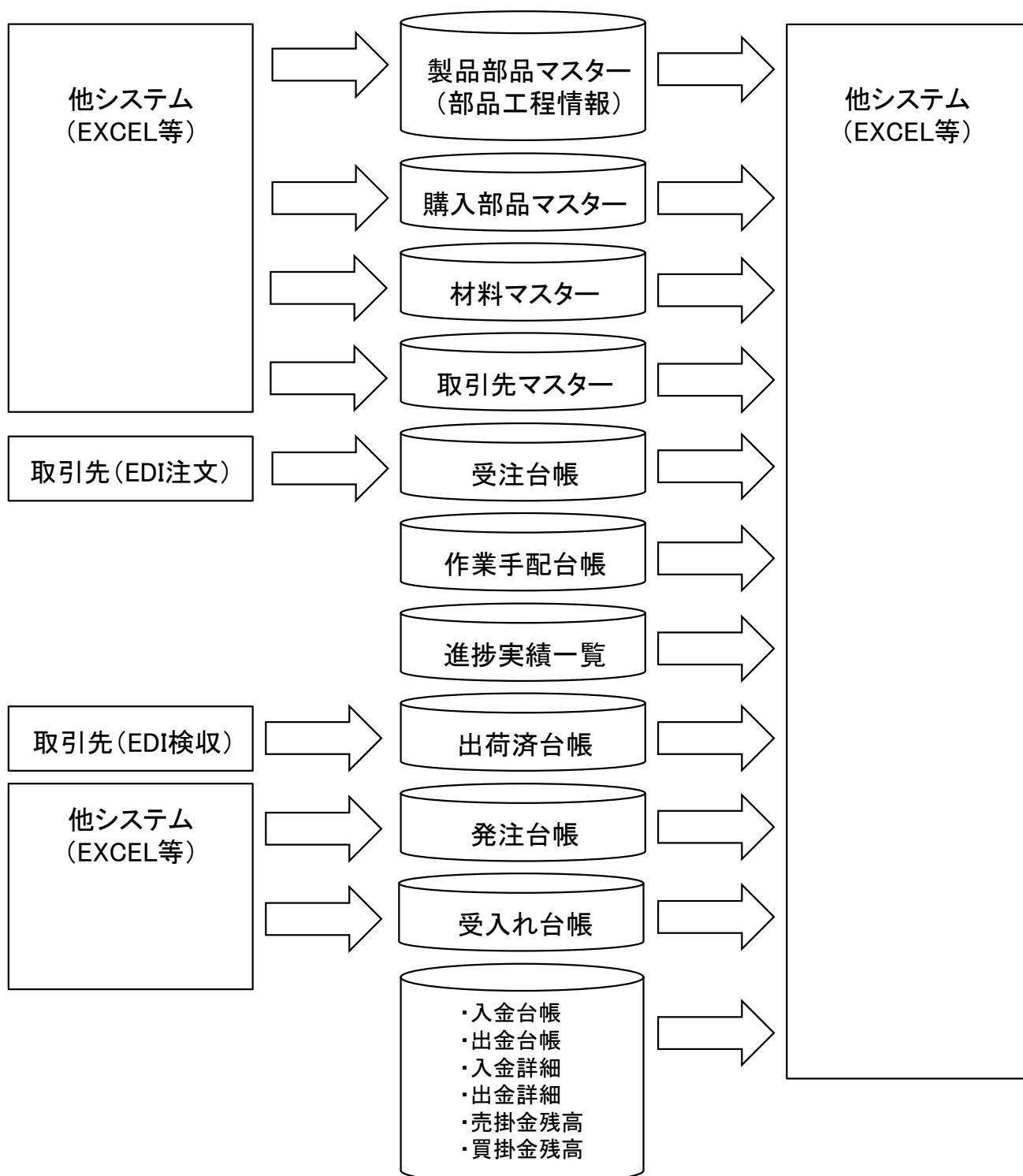
ミルシートNo

ファイル入出力

■ファイル入出力

他システム（EXCEL等）にデータがあれば、CSVファイル入力機能を利用することで、より少ない手間でWILLにデータ入力が行える可能性があります。

また、逆にCSVファイル出力機能を利用することで、他システム（EXCEL等）でのデータ入力に伴う工数削減と入力ミス撲滅が期待できます。

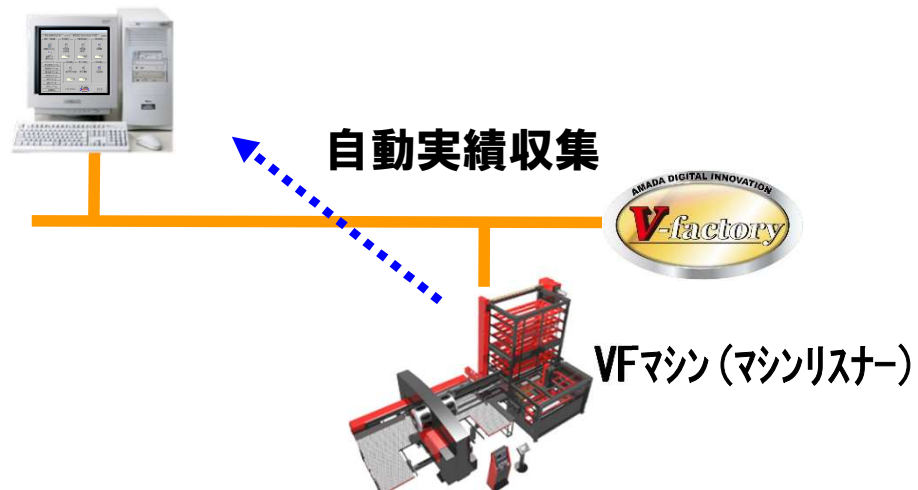


加工機連携

■加工機連携

スケジュール運転したネットワーク対応型加工機から自動実績収集が出来るようになりました。

WILL生産管理システム



運用に合わせてステップアップ

受注と出荷の管理だけを行う運用から、親子情報、工程情報を登録し、山積み／山崩しまで行う運用まで、自社の受注・生産形態に合わせたステップアップが可能です。

- ・運用例1: 2台帳(受注-出荷済)
- ・運用例2: 3台帳(受注-作業手配-出荷済)
- ・運用例3: 8台帳(受注-作業手配-発注- 受入- 在庫- 出荷済-入金-出金)
- ・運用例4: 8台帳+工程進捗(オプション)

例えば、3つの台帳を利用する基本的な「運用例2」でも、以下のような導入効果が見込めます。

- 受注状況(何を何個いつまでに納品)がすぐ分かるようになった。
- 納期が近い受注物件、納品済の受注物件はどれかがすぐ分かるようになった。
- 担当がいなくても問い合わせに回答できるようになった。
- 製品の大まかな進捗状況が掴めるようになった。
- 以前の受注内容(例えば受注単価)を探す必要がなくなった。
- 納品書、請求書等がすぐに出せるようになった。
- 仕事の山が見えるようになった。

画面・帳票編集機能

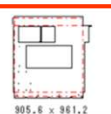
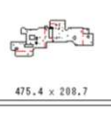
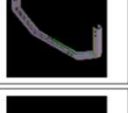
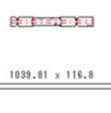
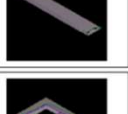
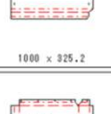
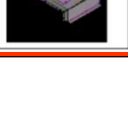
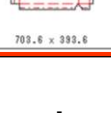
100種類以上の帳票を標準で用意しています。また自社独自の帳票も作成可能です。さらに画面レイアウトも変更可能です。

〔自社独自帳票の作成〕

帳票はお客様自身で変更することができます。(※1)

また保守契約(WILLソフトメンテナンス)に加入されている場合には、弊社からの遠隔操作で帳票作成作業を支援させて頂くことも可能です。

自社独自帳票の例

部品情報一覧		部品番号	OH-ABC-1
		部品名	サイドパネル
		手配数量	18 社内納期 2004/11/03
			
		部品番号	OH-ABC-2
		部品名	制御パネル
		手配数量	6 社内納期 2004/11/03
			
		部品番号	OH-ABC-3
		部品名	開閉機構用シャフト
		手配数量	6 社内納期 2004/11/03
			
		部品番号	OH-ABC-4
		部品名	補強プレート
		手配数量	6 社内納期 2004/11/03
			
		部品番号	OH-ABC-5
		部品名	取付け板
		手配数量	6 社内納期 2004/11/03
			

NCプログラムのバーコードを表示することで、HDSなどのネットワーク対応型ベンダーで容易にプログラムが呼び出せます。



作業指示書に展開図、立体姿図を印刷することで、ブランク後の仕分けや部品探しが容易になります。

〔画面レイアウトの変更〕

画面はお客様自身で変更することができます。(※1)

また保守契約(WILLソフトメンテナンス)に加入されている場合には、弊社からの遠隔操作で画面レイアウト変更作業を支援させて頂くことも可能です。

標準画面

注文番号	製品番号	製品名	納期	社内納期	在庫数	受注数	出荷数	取引先名
作業中	TEST-01	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	45	100	0	0
未手配	TEST-02	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-03	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-04	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-05	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-06	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-07	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-08	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-09	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-10	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-11	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-12	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-13	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-14	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-15	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-16	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-17	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-18	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-19	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-20	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-21	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-22	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-23	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-24	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-25	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-26	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-27	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-28	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-29	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-30	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-31	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-32	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-33	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-34	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-35	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-36	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-37	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-38	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-39	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-40	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-41	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-42	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-43	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-44	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-45	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-46	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-47	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-48	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-49	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-50	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-51	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-52	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-53	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-54	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-55	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-56	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-57	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-58	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-59	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-60	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-61	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-62	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-63	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-64	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-65	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-66	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-67	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-68	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-69	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-70	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-71	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-72	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-73	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-74	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-75	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-76	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-77	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-78	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-79	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-80	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-81	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-82	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-83	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-84	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-85	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-86	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-87	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-88	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-89	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-90	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-91	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-92	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-93	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-94	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-95	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-96	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-97	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-98	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-99	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0
未手配	TEST-100	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0

1データ1行

画面レイアウト変更(例)

受注台帳													
注文番号		製品番号		製品名	納期	社内納期	在庫数	受注数	出荷数	取引先名	単価/金額	受-備考1	受-備考2
作業中	TEST-05	TEST-001	TEST-001	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	45	100	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
外注	TEST-4	TEST-002	TEST-002	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
外注未納	TEST-6	TEST-003	TEST-003	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
作業中	TEST-2	TEST-001	TEST-001	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	45	100	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-3	TEST-001	TEST-001	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-6	TEST-004	TEST-004	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-7	TEST-005	TEST-005	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-8	TEST-006	TEST-006	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-9	TEST-007	TEST-007	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-10	TEST-008	TEST-008	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-11	TEST-009	TEST-009	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-12	TEST-010	TEST-010	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-13	TEST-011	TEST-011	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-14	TEST-012	TEST-012	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-15	TEST-013	TEST-013	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-16	TEST-014	TEST-014	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-17	TEST-015	TEST-015	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-18	TEST-016	TEST-016	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-19	TEST-017	TEST-017	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-20	TEST-018	TEST-018	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-21	TEST-019	TEST-019	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-22	TEST-020	TEST-020	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-23	TEST-021	TEST-021	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-24	TEST-022	TEST-022	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-25	TEST-023	TEST-023	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-26	TEST-024	TEST-024	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-27	TEST-025	TEST-025	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-28	TEST-026	TEST-026	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-29	TEST-027	TEST-027	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-30	TEST-028	TEST-028	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-31	TEST-029	TEST-029	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-32	TEST-030	TEST-030	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-33	TEST-031	TEST-031	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-34	TEST-032	TEST-032	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-35	TEST-033	TEST-033	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-36	TEST-034	TEST-034	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-37	TEST-035	TEST-035	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-38	TEST-036	TEST-036	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-39	TEST-037	TEST-037	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-40	TEST-038	TEST-038	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-41	TEST-039	TEST-039	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-42	TEST-040	TEST-040	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-43	TEST-041	TEST-041	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-44	TEST-042	TEST-042	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-45	TEST-043	TEST-043	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-46	TEST-044	TEST-044	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-47	TEST-045	TEST-045	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-48	TEST-046	TEST-046	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	0	0	0	0	0	0	0
未手配	TEST-49	TEST-047	TEST-047	制御パネル(最終)	06/07/01	06/07/01	10	0	0	0	0	0	0
	内訳			制御パネル(最終)	06/07/01	0							

タブレット端末連携！（オプション）

■iP進捗

iP進捗は、作業者が現場で（場所を選ばずに）スマホ/タブレットから進捗入力などが行えます。

作業指示書



進捗入力

注文番号 MCT0325-03
部品番号 MC-SAMPLE90

▶ 進捗 ■ 完了

担当者 谷村 恵美子

工程 梱包/出荷

時間

個数 5

進捗備考1 進捗備考1-1

進捗備考 進捗備考2-2

中断 再開 取り消し 完了

作業完了

注文番号 MCT0408OYAKO-01
部品番号 MC-K002

■ 作業完了

担当者 山田 誠

完了日 2019/04/12

完了数 0

完備考1

完備考2

印刷 検索 部品 作業

出荷処理

注文番号 MCT0412-03
製品番号 MC-SAMPLE90

取引先 株式会社...

■ 出荷

担当者 山田 誠

出荷日 2019/04/12

出荷数 10

印刷 検索 部品 作業

■iPタスクビューワ

iPタスクビューワは、作業者が現場で（場所を選ばずに）スマホ/タブレットから作業予定を確認できます。

今日どの仕事をすれば良いのか、優先順の高い仕事はどれか、一目で把握できます。
自工程の作業予定だけでなく前工程の作業進捗状況も確認できます。

①作業予定

進捗	件数	1,063
注文番号	着完名	
部品名	製品番号	手配数量
検査	完了	
MC-220124-OY...	MC-sampleO...	
① 給気ファ...	72	
作業中	-	
MC-220124-OY...	MC-sampleO...	
① 給気ファ...	36	
作業中	-	
MC-220124-OY...	MC-sampleO...	
① 給気ファ...	36	
作業中	-	
MC-220124-OY...	MC-sample03	
③ SUS Band RS...	36	
作業中	-	
MC-211213-05	MC-&sample...	
① 給気ファ...	10	
作業中	-	

例えば社内納期の早い順

②検索

< 戻る 検索 表示順設定

注文番号

製品番号

部品番号

進捗情報 ☐ 以外

図面番号

工程名

手動備考

新規

社内納期

納期

初期保存 初期クリア クリア

例えば自工程で絞込み

③状況

< 戻る PDF 作業指示書 >

進捗 パリリ

着完名 完了

注文番号 MC-211106-01

製品番号 MC-sample01

工程名 着手名 日時 担当者

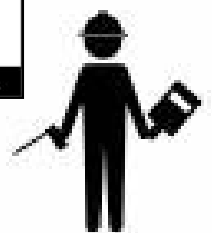
CIVIL 元丁 2021/11/16 19:04 船木 美里

パリリ 完了 2021/12/04 10:38 船木 美里

曲げ

進捗 完了 画像

前工程の進捗状況を把握



タブレット端末連携！（オプション）

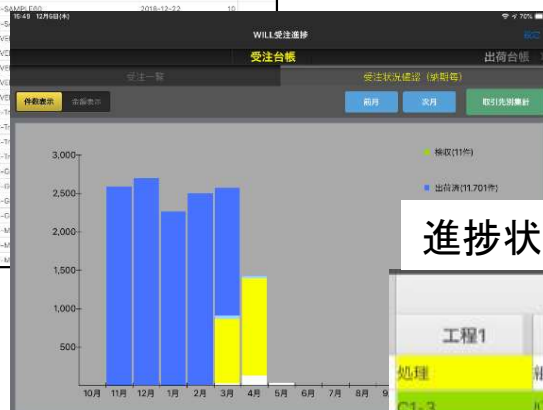
■iP台帳ビューワ

iP台帳ビューワは、出先から（VPN接続利用）受注・手配・出荷状況が閲覧できます。
例えば、営業担当が出張先や商談時にタブレットで受注状況を確認できます。
現在の受注案件がどんな状況か、過去の受注案件の出荷状況などを確認できます。

受注台帳



受注状況



進捗状況

工程			
工程1	工程2	工程3	工程4
処理	組立	最終検査	出荷
C1-3	バリリ	スリット溶接	仕上げ
EM-CELL	バリリ	曲げ_引込	スリット溶接

■動作要件

各アプリは、受注出荷モジュールを必要とします。単独では利用できません。
受注出荷サーバー環境にはサーバーOSが必要となります。

アプリ		iPhone	iPad	iPod Touch
iP進捗	Ver.4	○	○	○
iPタスクビューワ	Ver.2	○	○	○
iP台帳ビューワ	Ver.1	—	○	—

・対応機種

Apple iOS13以降

- ・iPhone 6S (2015年)以降
- ・iPhone SE (2016年)以降
- ・iPad (2014年)以降
- ・iPod Touch(7th) (2019年)以降

クライアント・サーバーシステム

「受注出荷モジュール+M」
サーバー

クライアント
(進捗端末含む)



SQL Server対応型クライアント・サーバーシステムですから、
複数のコンピュータでデータを共有して運用いただけます。

必要なシステム構成

〔サーバー〕

- Windows Server 2016 / Windows11 Pro 以降のOS
- Pentium Gold / Core i3 以上 (推奨Xeon) のCPU
- 8GB以上 (推奨16GB以上) のメモリ
- Microsoft Office Access 2021以降 (またはAccessを含むMicrosoft365)
- Microsoft SQL Server 2017以降 (無償版: EXPRESSも利用可)

〔クライアント〕

- Windows11 以降のOS (homeも利用可)
- Core i3以上 (推奨Core i5以上) のCPU
- 8GB以上 (推奨16GB以上) のメモリ

〔共通〕

- 100GB以上のハードディスク空き容量
- 1366x768以上 (推奨1920x1080以上) のグラフィック
- インターネット接続環境



(注1) Windows Server 2016 以降のOS

- ・小規模であればWindows11 Pro以降 (推奨64ビット) のOSでも利用可能です。
(詳細は弊社HPに掲載している「WILL 導入要件/推奨ハード 説明書」を参照のこと)

(注2) Microsoft Office Access 2021以降 (またはAccessを含むMicrosoft365)

- ・サーバーには有償の製品版を導入します。クライアントは無償のランタイム版でも利用可能です。
(詳細は弊社HPに掲載している「WILL Access導入組合せ表」を参照のこと)
- ・Accessは32bit/64bit両方に対応しています。(特に理由がなければ64bit版をお勧めします)

(注3) Microsoft SQL Server 2017以降

- ・無償のExpressと有償の製品版 (Standard) があります。
- ・Expressは使用メモリが1GBに制限されますから「メモリ使用量が増加する」とスピードが低下します。
- ・メモリ使用量が増えたら、製品版 (Standard) の導入をお勧めします。
 - ・OSは64ビットであること。
 - ・製品版 (Standard) 導入時は十分な物理メモリを実装すること。(16GB以上を推奨)
- ・製品版 (Standard) のサーバー/CALライセンス版では、サーバーライセンスだけでなく、クライアント数分 SQL Server CAL (クライアントアクセスライセンス) が必要となります。