WILL生産管理ソフト

Ver6.16　リリースノート（累積版）

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。
（Ver6.15からVer6.16への機能UP項目は「UPDATE(6.16)」「NEW(6.16)」で記述しています）

本書は、受注出荷ﾓｼﾞｭｰﾙ、進捗ｷｯﾄ、画像ﾓｼﾞｭｰﾙ、見積ﾓｼﾞｭｰﾙが対象です。

－第1版－

2026年2月28日

（株）アマダ
（株）ケーブルソフトウェア

Ver6.16　累積版

目次（Ver5からの違い）（Ver6.15-Ver6.16の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載）

項目		内容	備考
対応OS		~~Win10（32/64bit）~~、Win11（64bit）、WinServer2016（64bit）、WinServer2019（64bit）、WinServer2022（64bit）	UPDATE(6.16)
データベース		SQLServer2016、SQLServer2017、SQLServer2019、SQLServer2022、SQLServer2025	UPDATE(6.16)
ACCESS		ACCESS2007（32bit）、ACCESS2010（32bit） ※MicroSoft社のｻﾎﾟｰﾄは既に終了	
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	
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	
8	在庫管理	在庫詳細（本社、分工場等）	
9	品質管理	不良履歴	UPDATE(6.16)
10	在庫管理	在庫変更履歴	

Ver6.16　累積版

目次（Ver5からの違い）（Ver6.15-Ver6.16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拡張	
12	発注管理	材料マスター	
13	販売管理	納期色設定	
14	発注管理	購入先別ロット単価	
15	操作系	標準レポート追加・改善	
16	欠番		No.15に統合
17	欠番		No.15に統合
18	販売管理	入出金詳細登録	
19	原価管理	原価計算	
20	発注管理	伝票（複数品目）形式登録	
21	欠番		No.15に統合
22	欠番		No.18に統合
23	操作系	パラメータ設定画面	
24	販売管理	取引先別ロット単価	
25	販売管理	単価変更履歴	

Ver6.16　累積版

目次（Ver5からの違い）（Ver6.15-Ver6.16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	
27	販売管理	受注登録画面	
28	生産管理	作業手配台帳の検索・並べ替え	UPDATE(6.16)
29	生産管理	工程マスター一覧（製品部品マスター）	
30	生産管理	進捗入力	UPDATE(6.16)
31	販売管理	回収管理	
32	発注管理	支払管理	
33	生産管理	製品部品マスターコピー	
34	操作系	検索全般	
35	販売管理	取引先担当者	
36	発注管理	材料重量計算	
37	欠番		No.23に統合
38	欠番		No.23に統合
39	生産管理	購入部品マスター	
40	操作系	帳票番号リセット	

目次（Ver5からの違い）（Ver6.15-Ver6.16の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載）

項目		内容	備考
41	欠番		No.29に統合
42	欠番		No.29に統合
43	ｼｽﾃﾑ連携	PCL連携	
44	生産管理	在庫数推移計算	
45	生産管理	ツリービュー	
46	操作系	フローティング・ライセンス	
47	在庫管理	入庫・出庫操作による手動在庫更新	
48	生産管理	生産ロット管理	
49	販売管理	取引先マスター	
50	生産管理	工程パターン一括登録	
51	発注管理	発注処理全般	UPDATE(6.16)
52	欠番		No.27に統合
53	欠番		No.51に統合
54	生産管理	製品部品マスター詳細画面	UPDATE(6.16)
55	生産管理	進捗実績一覧	UPDATE(6.16)

目次（Ver5からの違い）（Ver6.15-Ver6.16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	UPDATE(6.16)
57	操作系	役割に応じた画面ﾌｫｰﾑ利用→画面が消えるトラブルが多発。本機能の利用はお勧めしません。	
58	欠番		No.120に統合
59	欠番		No.49に統合
60	販売管理	受注金額推移グラフ	
61	販売管理	発注・仕入関係の検索	
62	欠番		No.51に統合
63	生産管理	版数および改版履歴	
64	生産管理	工程パターン（工程一括入力マスター）	
65	生産管理	工程検査	
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	進捗端末画面表示・検索	UPDATE(6.16)
68	画像管理	画像モジュール	UPDATE(6.16)
69	欠番		No.68に統合
70	ｼｽﾃﾑ連携	受注出荷と画像モジュールの連携	

目次（Ver5からの違い）（Ver6.15-Ver6.16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一覧	
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	
74	生産管理	受注台帳の作業開始予定日	
75	販売管理	標準EDI取込み（標準資材VAN）	
76	生産管理	工程ガントチャート	
77	欠番		No.73に統合
78	欠番		No.12に統合
79	生産管理	進捗実績時間計算	UPDATE(6.16)
80	生産管理	工程納期計算	
81	欠番		No.68に統合
82	欠番		No.39に統合
83	操作系	画面リンク	
84	生産管理	在庫表示	
85	欠番		No.27に統合

目次（Ver5からの違い）（Ver6.15-Ver6.16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	
87	**欠番**		**No.12に統合**
88	**欠番**		**No.51に統合**
89	発注管理	受入れ完了入力	
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	
92	生産管理	グループ工程	
93	生産管理	ファイル入出力	
94	**欠番**		**No.12に統合**
95	発注管理	発注、仕入れデータコピー	
96	操作系	削除機能	UPDATE(6.16)
97	操作系	受注台帳・出荷済台帳の検索	
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	

目次（Ver5からの違い）（Ver6.15-Ver6.16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	
102	在庫管理	出荷時の在庫チェック	
103	生産管理	型鋼対応	
104	**欠番**		No.51に統合
105	**欠番**		No.89に統合
106	操作系	注文・仕入れデータの一括変更	UPDATE(6.16)
107	**欠番**		No.51に統合
108	生産管理	金型マスター	
109	**欠番**		No.106に統合
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	**欠番**	スケジュール機能の強化　（Ver7のみ）	Ver7のみ
114	販売管理	請求書再印刷	
115	操作系	出荷済(売上)データの一括変更	

Ver6.16　累積版

目次（Ver5からの違い）（Ver6.15-Ver6.16の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載）

項目		内容	備考
116	販売管理	出荷済台帳への直接データ登録が可能に	
117	**欠番**		**No.73に統合**
118	**欠番**		**No.30に統合**
119	生産管理	iP進捗(新商品)	
120	**欠番**		**No.34に統合**
121	生産管理	作業手配工程台帳の一括変更	
122	生産管理	親品番の途中工程への合流が可能に（子部品・購入部品）	
123	**欠番**		**No.122に統合**
124	発注管理	外注一式単価	
125	**欠番**		**No.30に統合**
126	**欠番**		**No.30に統合**
127	生産管理	工程パターンNoの一括変更	
128	操作系	バーコード選択による作業指示書発行	
129	ｼｽﾃﾑ連携	vLotManager連携	
130	**欠番**		**No.23に統合**

目次（Ver5からの違い）（Ver6.15-Ver6.16の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載）

項目		内容	備考
131	販売管理	受注備考11-18追加	
132	生産管理	ネスティング結果からの自動進捗反映	
133	欠番		No.30に統合
134	ｼｽﾃﾑ連携	加工機連携	
135	欠番		No.51に統合
136	販売管理	取引先別金額集計（締日）	
137	欠番		No.30に統合
138	生産管理	製品備考11-18追加	
139	欠番		No.105に統合
140	欠番	ツリービュー編集可能画面の追加（Ver7のみ）	Ver7のみ
141	欠番		No.68に統合
142	欠番		No.68に統合
143	欠番		No.70に統合
144	欠番		No.68に統合
145	欠番		No.79に統合

目次（Ver5からの違い）（Ver6.15-Ver6.16の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載）

項目		内容	備考
146	生産管理	iPビューワ(新商品)	
147	生産管理	台帳関連フォルダ	
148	生産管理	手配数自動計算	
149	欠番		No.67に統合
150	欠番	カスタムグラフ機能の追加（Ver7のみ）	Ver7のみ
151	欠番	購入部品マスターに画像登録を可能に(Ver7のみ)	Ver7のみ
152	販売管理	インボイス対応	
153	販売管理	PDFファイル出力	
154	生産管理	標準検収ファイル取込み	
155	欠番	「納期分散と進捗状況」の改善(Ver7のみ)	Ver7のみ
156	販売管理	領収書	
157	欠番		No.12に統合
158	欠番	受注台帳に手配進捗状況を追加(Ver7のみ)	Ver7のみ
159	ｼｽﾃﾑ連携	LIVLOTS連携	
160	ｼｽﾃﾑ連携	標準ファイル出力	UPDATE(6.16)

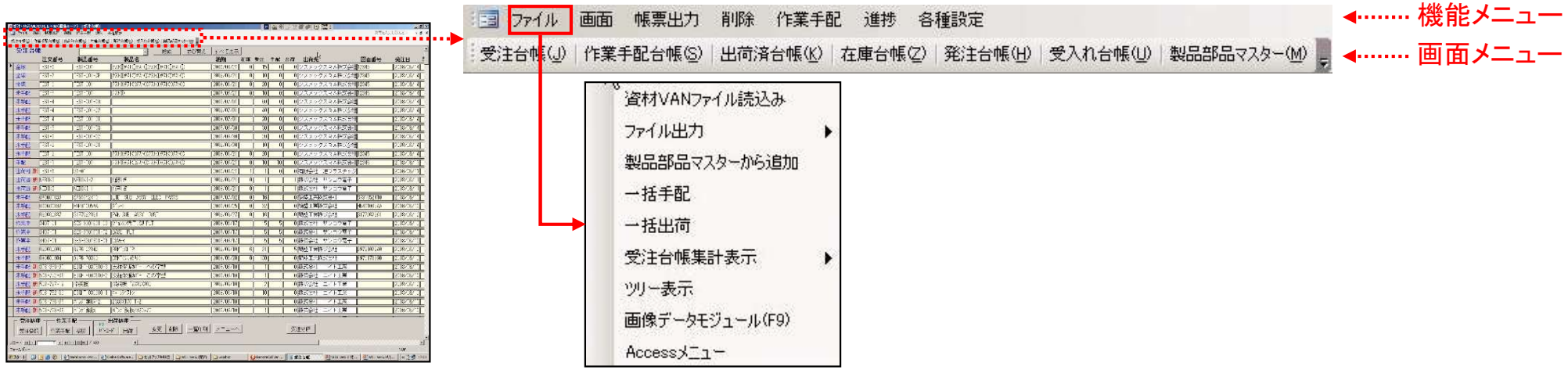
目次（Ver5からの違い）（Ver6.15-Ver6.16の相違点は赤字「UPDATE」「NEW」で記載）

項目		内容	備考
161	欠番		No.15に統合
162	欠番		No.68に統合
163	操作系	ウインドウ位置情報クリア	UPDATE(6.16)
164	生産管理	担当者マスター	
165	販売管理	PDFファイルメール送信（有償オプション）	UPDATE(6.16)
166	操作系	選択リストに「台帳表示」ボタン追加	NEW(6.16)
167	欠番	VSDD連携(Ver7のみ)	Ver7のみ
168	見積管理	見積モジュール	NEW(6.16)

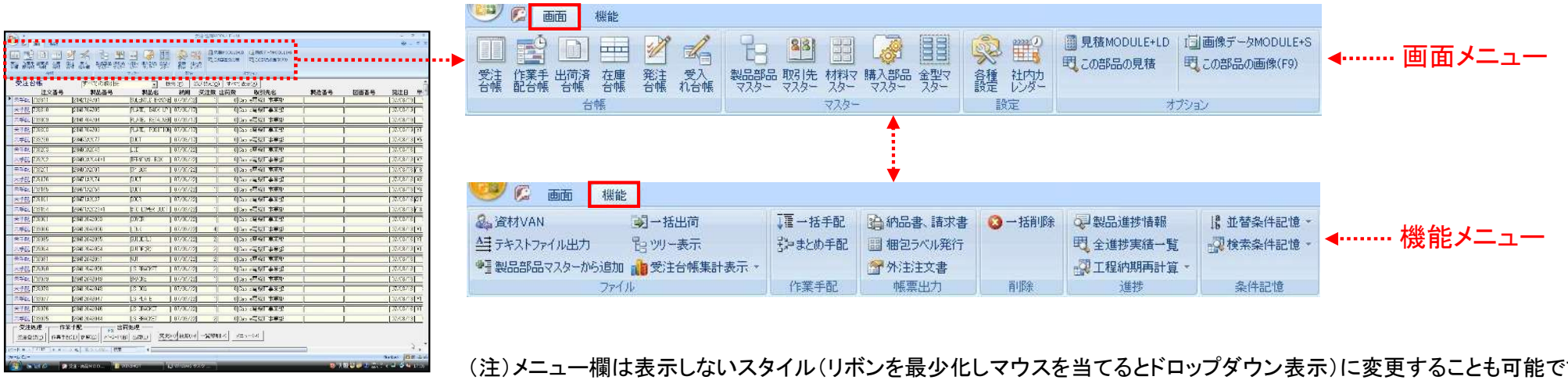
1. 画面イメージ

今回、画面イメージが変わりました。

【Ver5】



【Ver6・Ver7】

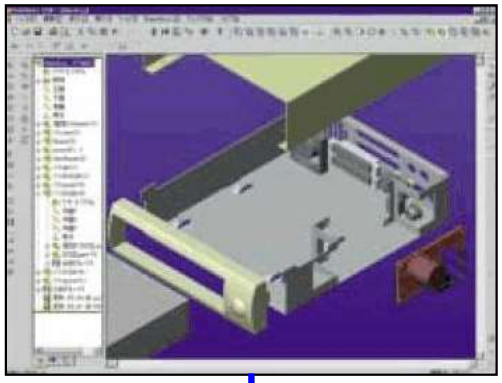


（注）メニュー欄は表示しないスタイル（リボンを最少化しマウスを当てるとドロップダウン表示）に変更することも可能です。

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。

〔シートワークス〕



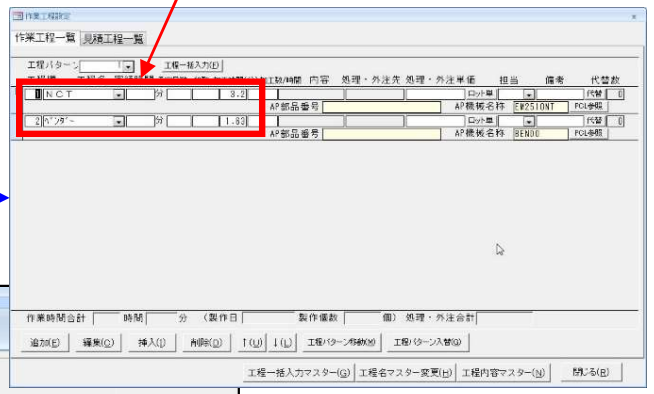
〔AP100〕



〔PCL〕



工程情報（工程名、加工時間）の自動取込み

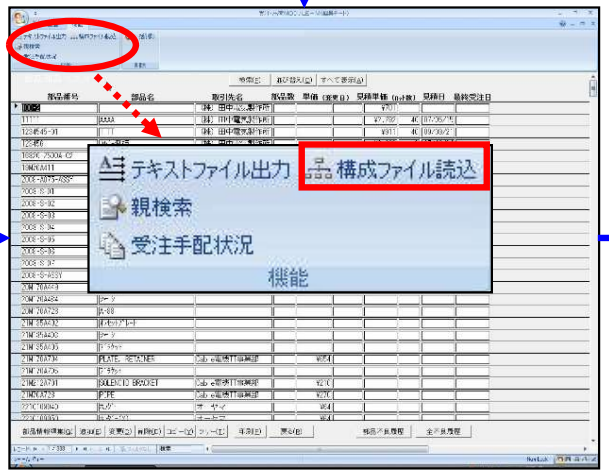


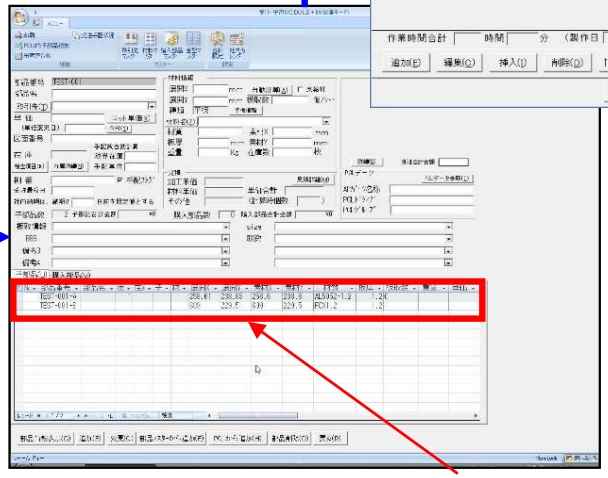
部品情報・プログラム情報

部品構成
ファイル

構成情報

〔受注出荷〕

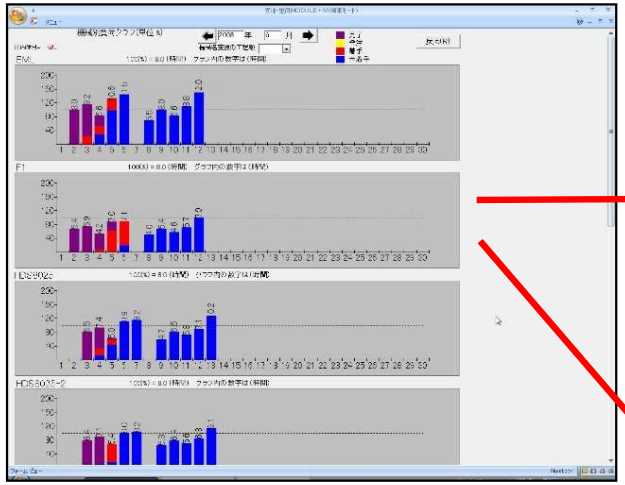




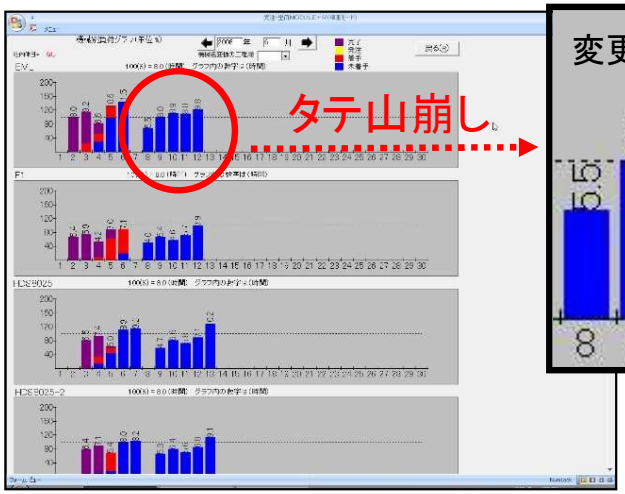
構成部品情報（材料情報等）の自動取込み

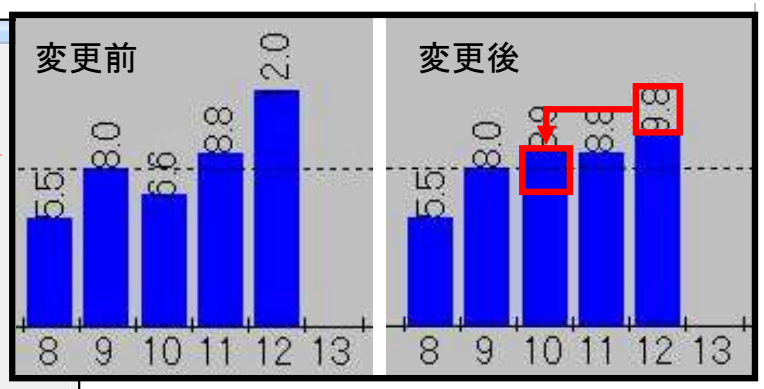
3. 加工機別山積み

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。

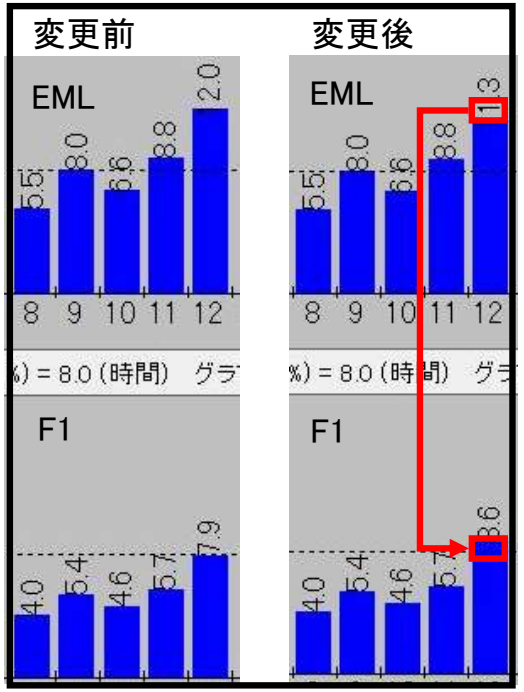


加工機毎に加工時間の
山が自動で積み上げら
れます。





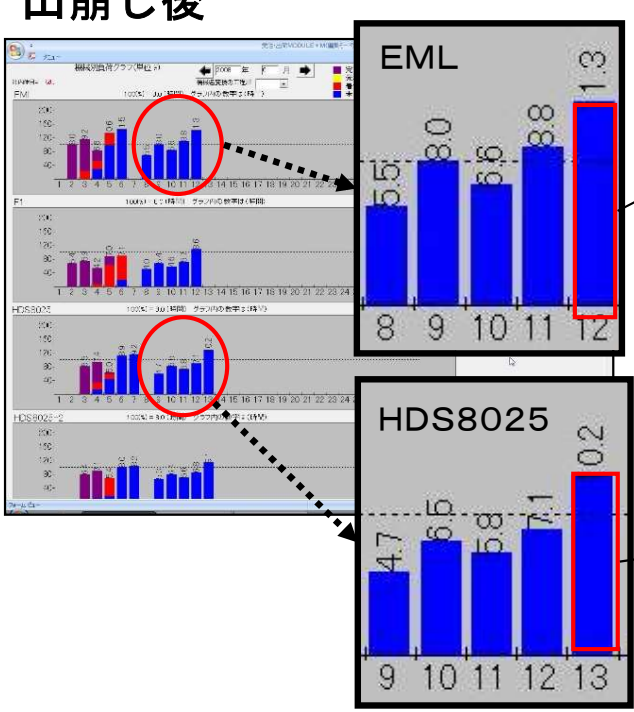


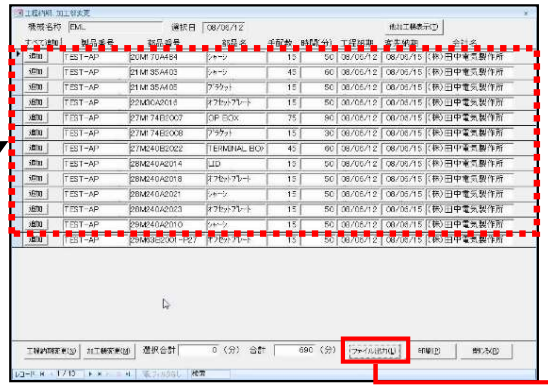


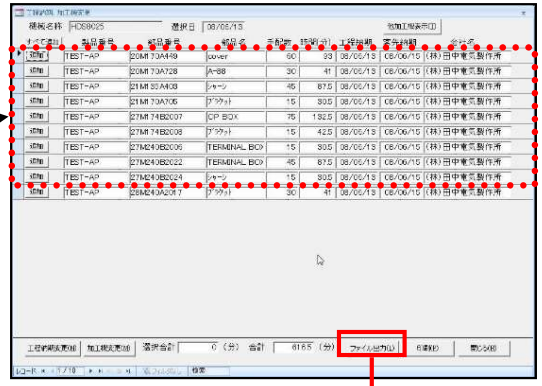
4. DrABE連携

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





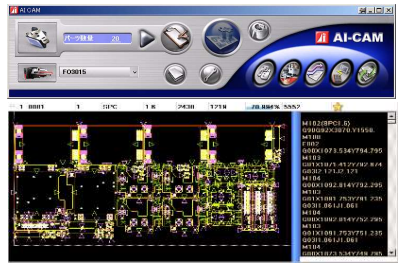


製作手配ファイル

製作手配ファイル

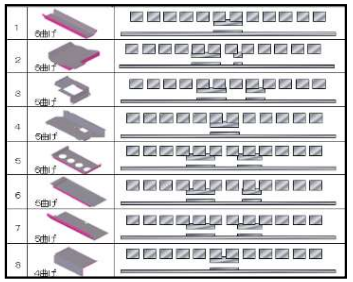
DrABE.BLANK

ﾈｽﾃｨﾝｸﾞ

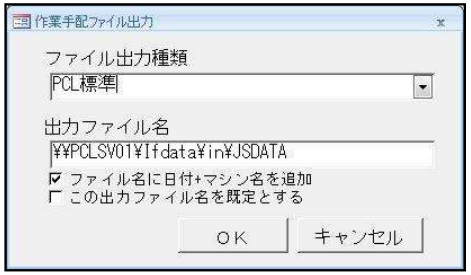


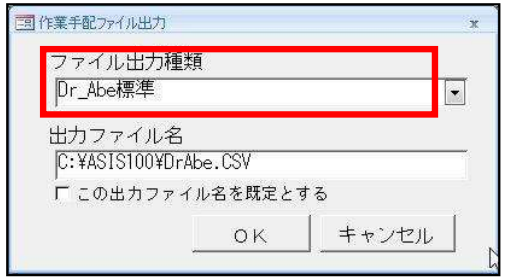
DrABE.Bend

多品目一括
金型段取り



〔DrAbe標準ﾌｫｰﾏｯﾄ対応〕



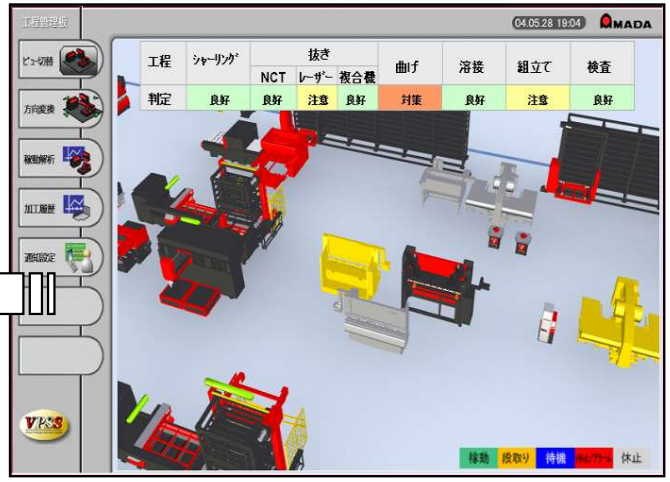


5. vFactory連携

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（※）





受注出荷

vFactory





（※）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　（1／6）

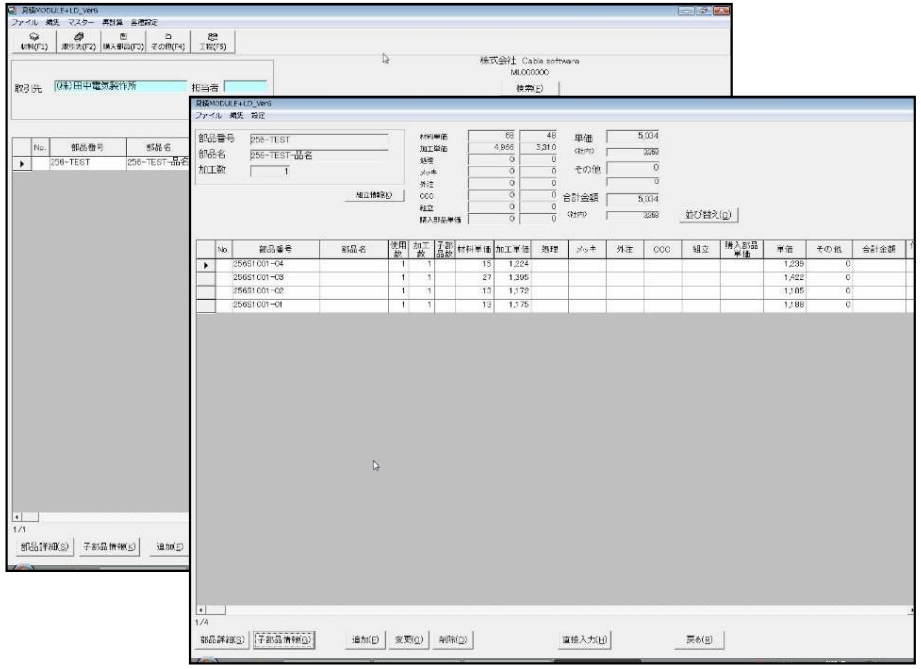
今回「受注出荷と見積りの連携」が強化されました。
これにより、例えば受注台帳や出荷済台帳から、この品番の見積りを直に参照することが出来るようになりました。

〔受注出荷〕





〔見積り〕

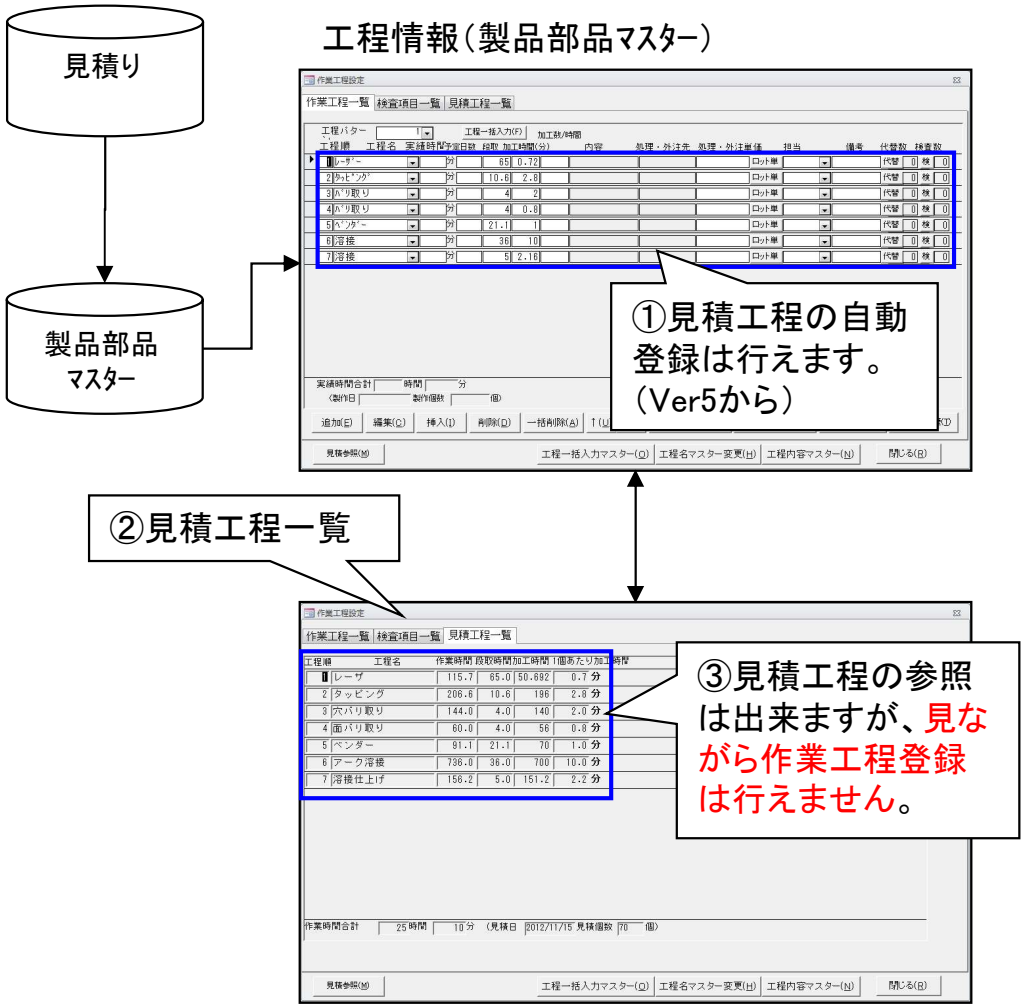


例えば、請求時に単価決定するケース（単価未決定で受注）の場合、見積り価格を知りたいシーンが出てくる。

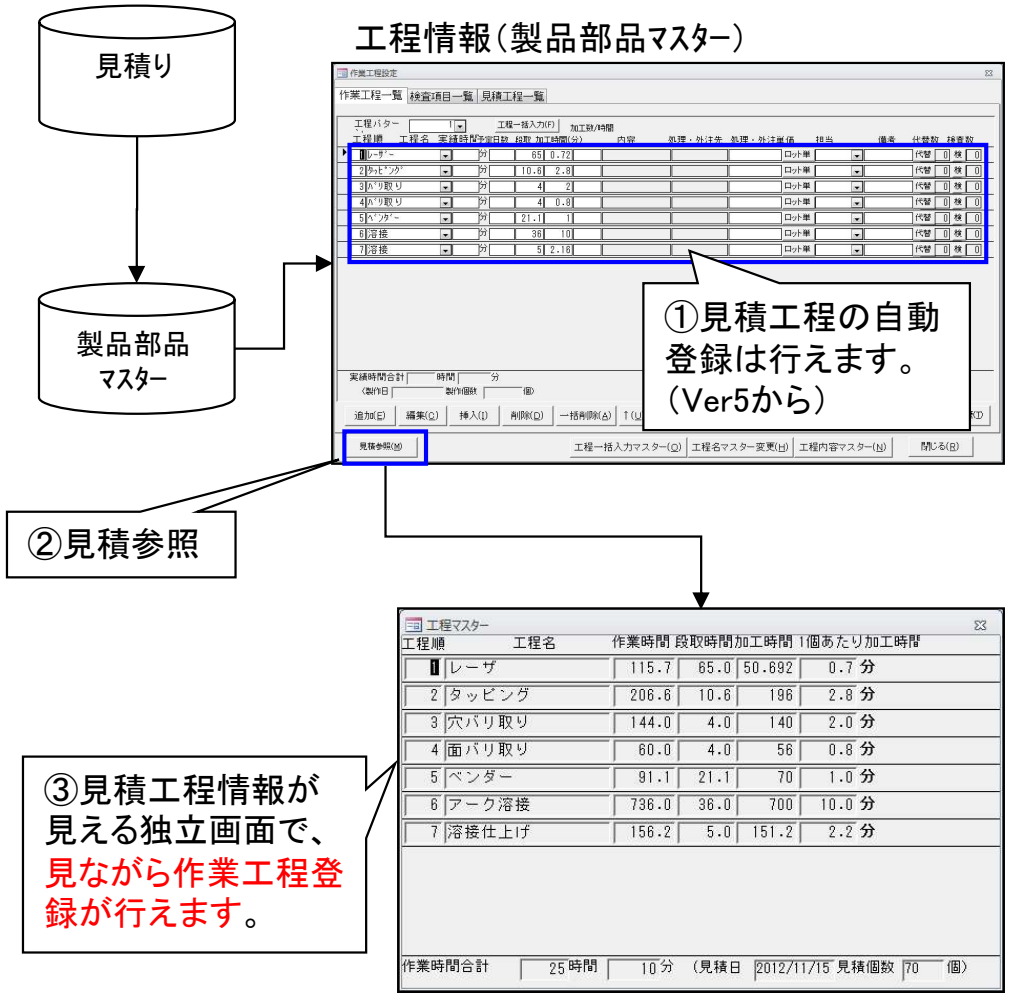
6. 受注出荷と見積りの連携　（2／6）

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〕



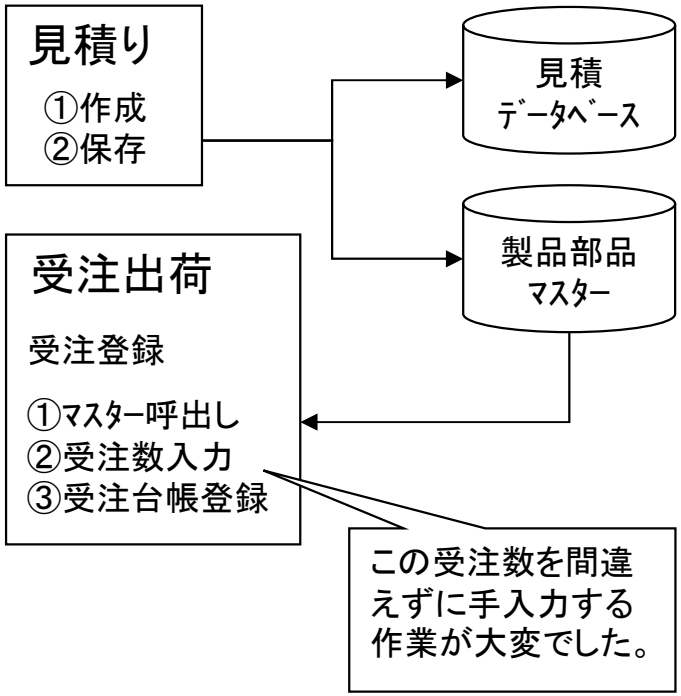
〔これから〕



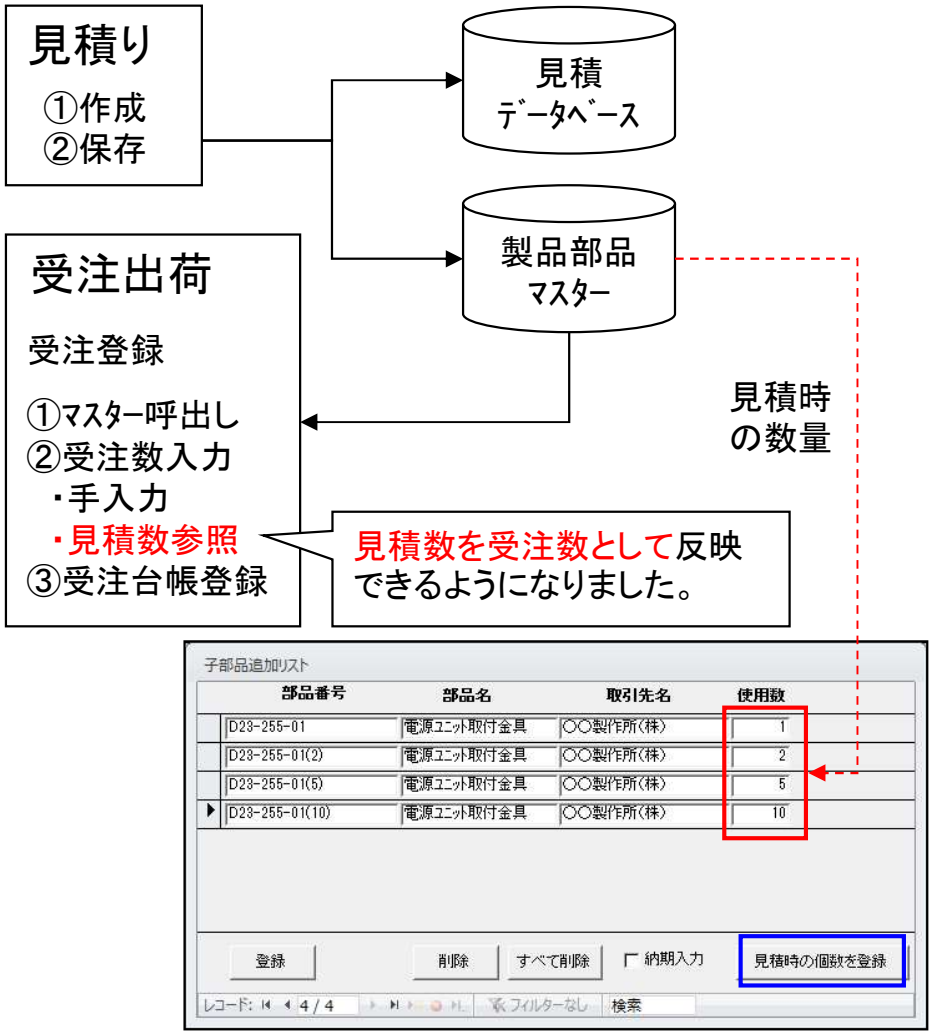
6. 受注出荷と見積りの連携　（3／6）

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〕

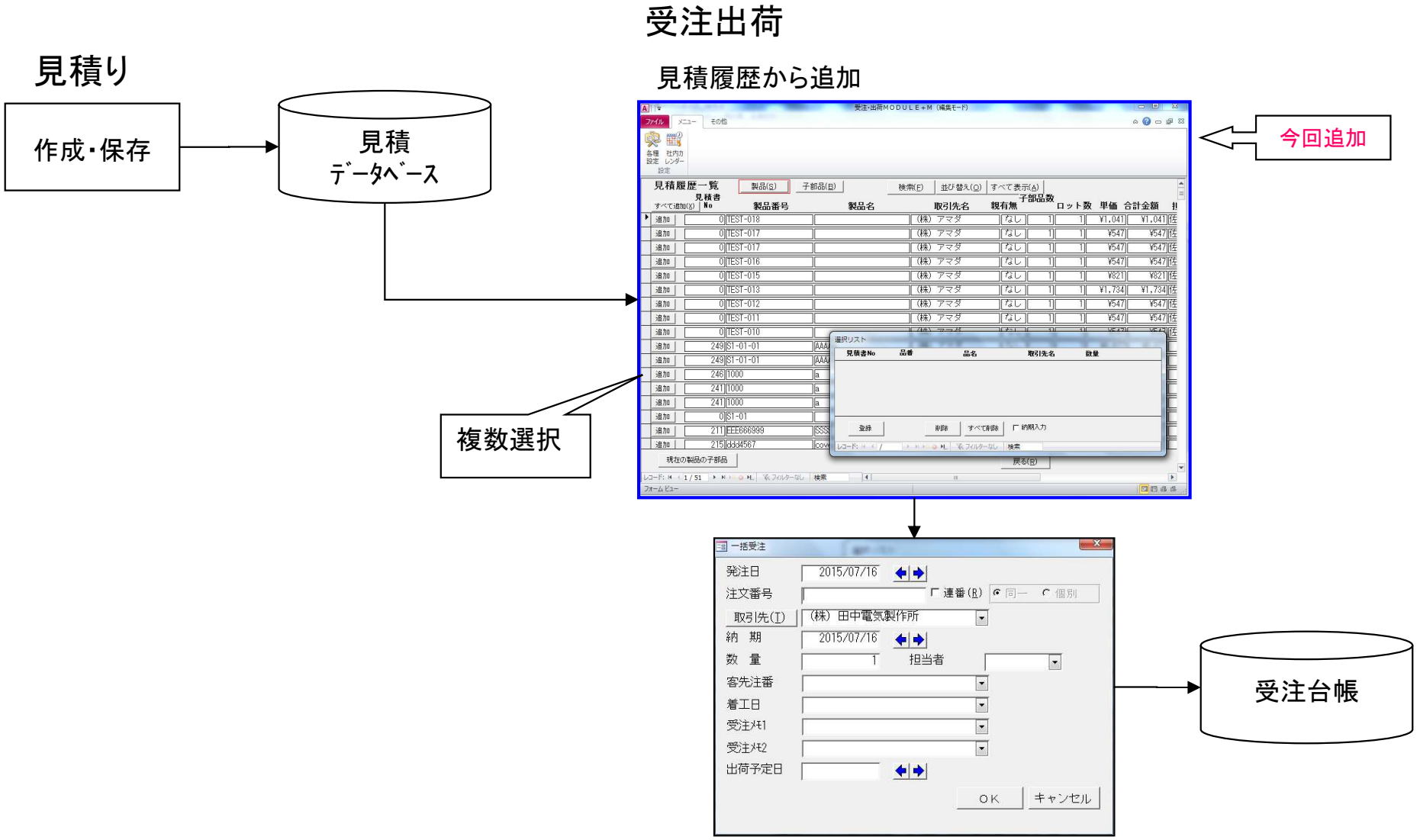


〔これから〕



6. 受注出荷と見積りの連携　（4／6）

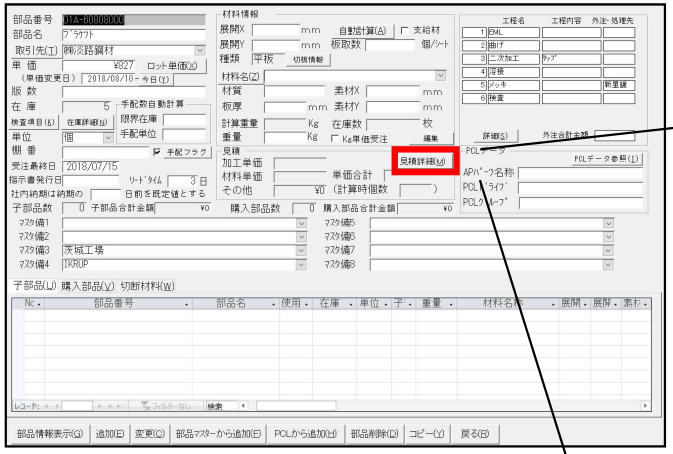
今回、多くのお客様からご要望を頂いていた見積履歴からの受注登録が可能になりました。



6. 受注出荷と見積りの連携　（5／6）

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

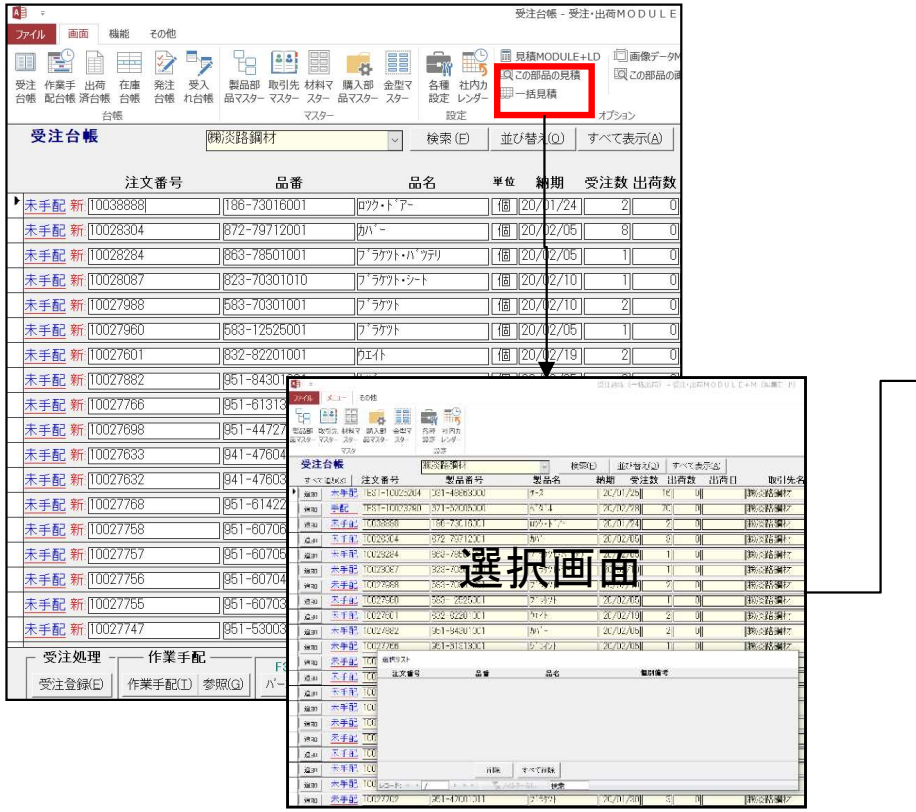




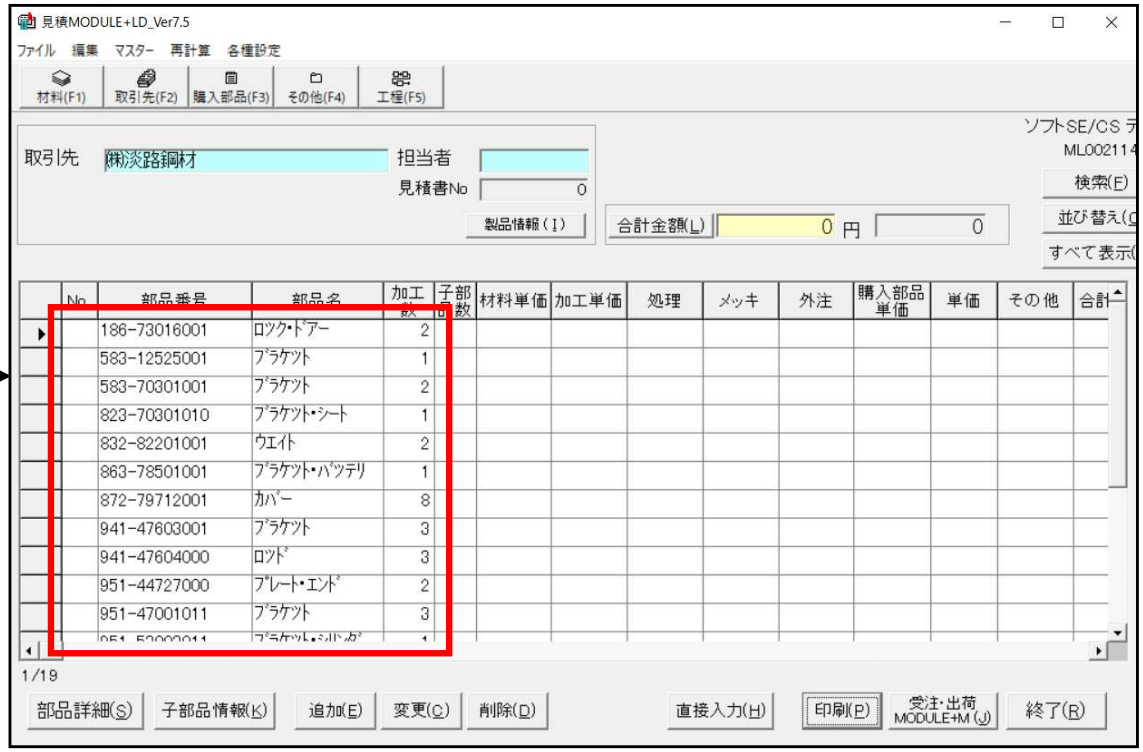
6. 受注出荷と見積りの連携　（6／6）

受注台帳等の「この部品の見積り」で、「先見積」した情報を参照できます。
しかし、これを利用して「後見積」を行う場合は1品目毎になってしまいます。
今回、受注台帳と出荷済台帳に「一括見積」機能が追加されました。
これにより、複数品目の「後見積」の時間短縮が期待できます。

〔受注台帳〕



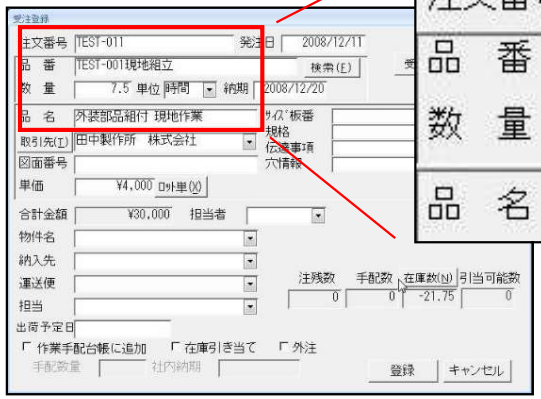
〔見積画面〕

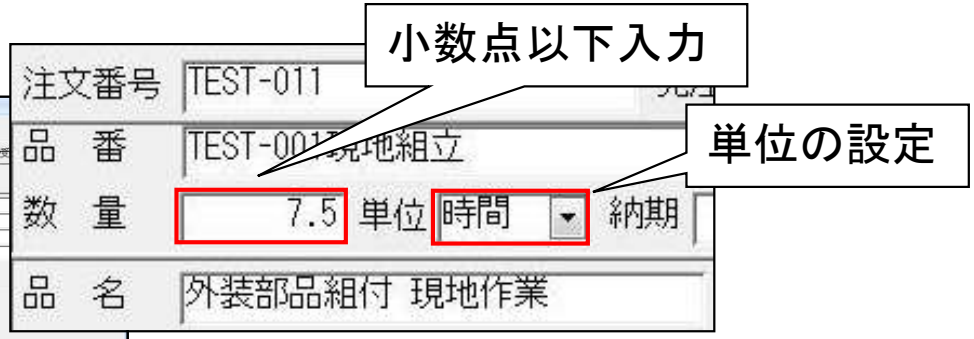


7. 数量、使用数の少数点以下入力および単位設定

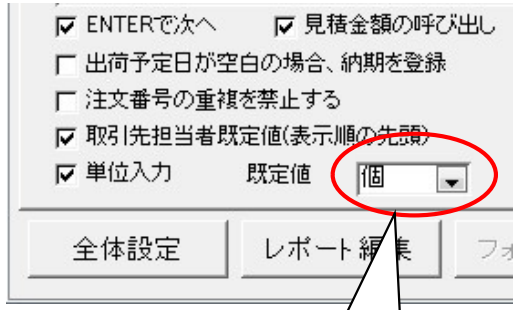
今回「数量、使用数の少数点以下入力」および「単位の設定」さらに「単位規定値の設定」が可能になりました。
これにより、例えばアッセンブリ受注などの場合で、製品代金とは別に現地組立作業代を請求するような場合に対応できるようになります。

〔受注登録〕





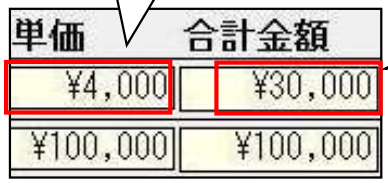
〔パラメータ〕



単位規定値の設定

時間単価

時間を乗じた請求金額



〔出荷済台帳〕

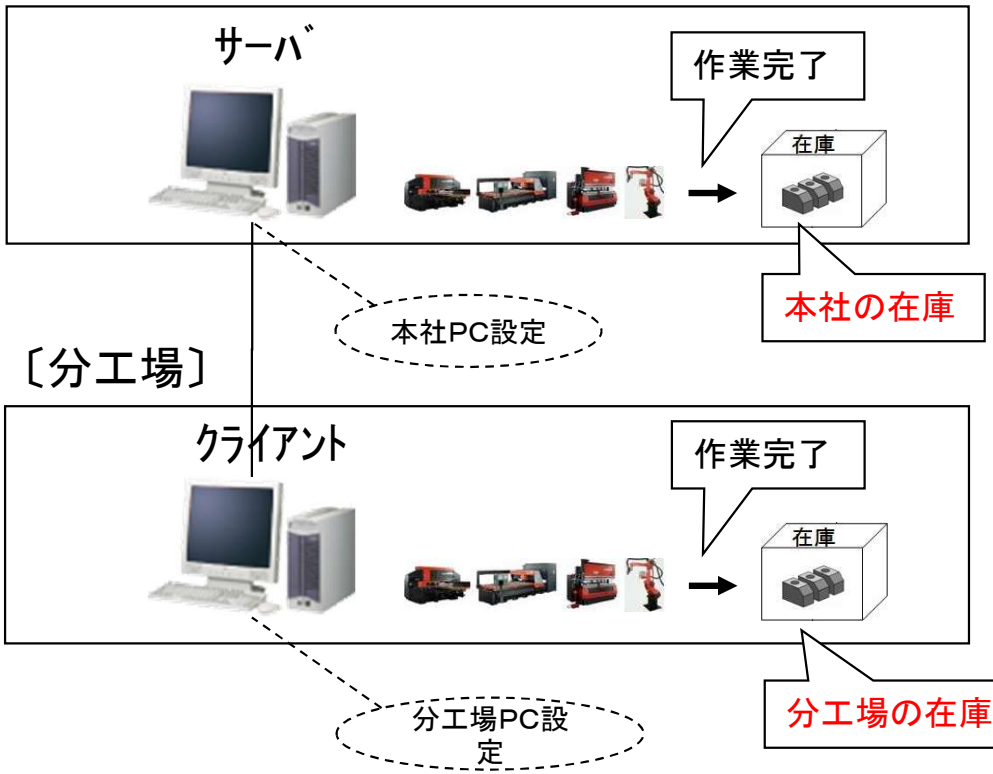




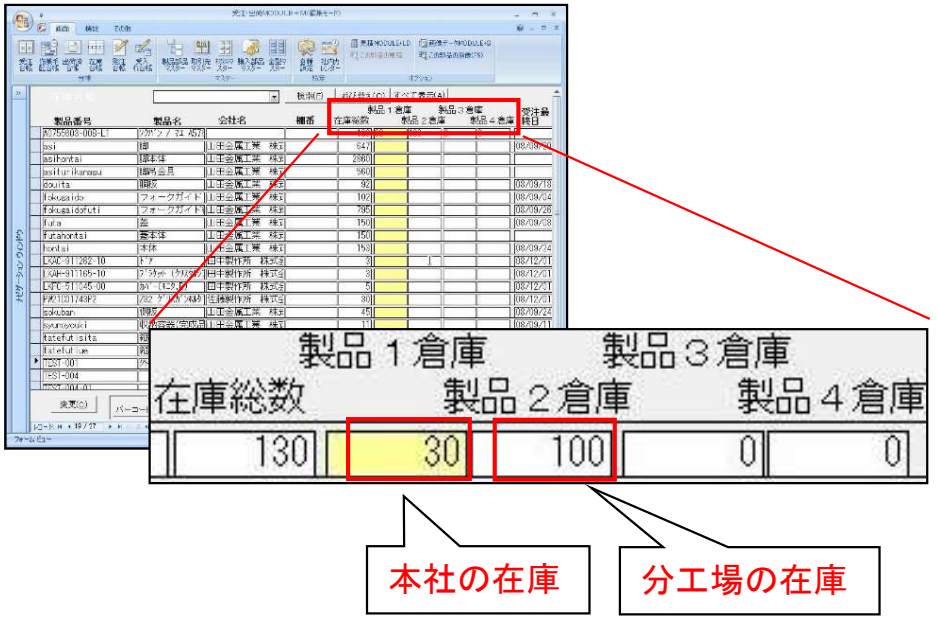
8. 在庫詳細（本社、分工場等）　（1／2）

今回「在庫詳細」が可能になりました。
在庫詳細とは、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。

〔本社〕



〔例〕・・・在庫管理（カスタマイズ画面）

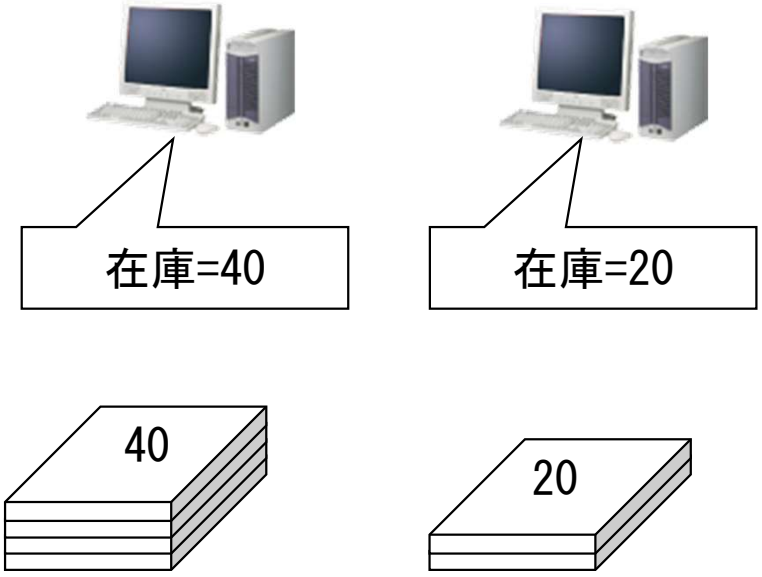


8. 在庫詳細(本社、分工場等)　(2／2)

これまで、在庫詳細を利用すると、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。

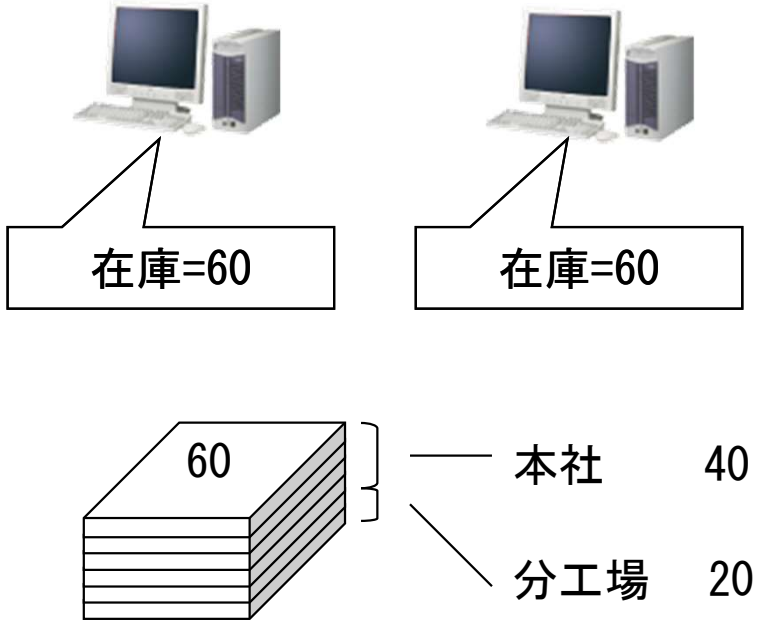
在庫数＝拠点

〔本社工場〕 ―― 遠い ―― 〔分工場〕



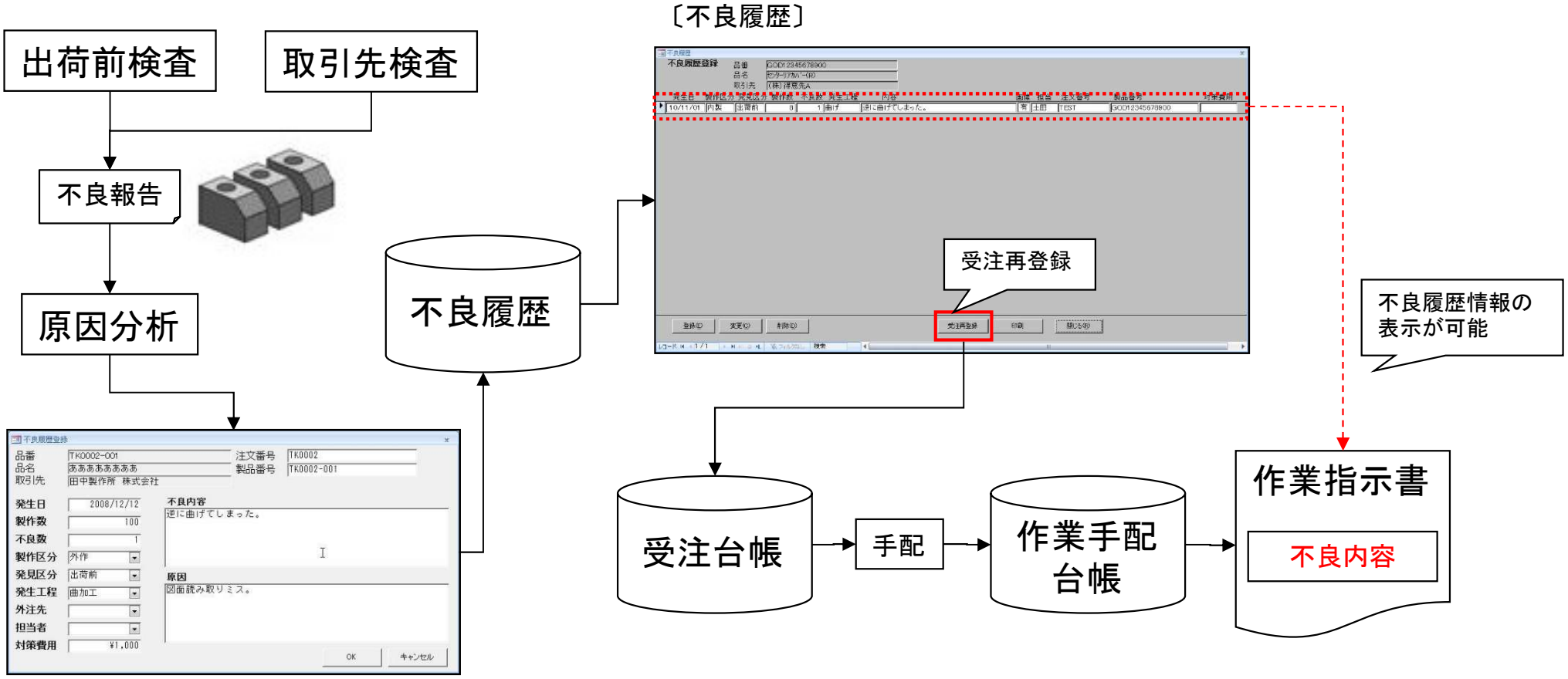
在庫数＝全体

〔本社工場〕 ―― 近い ―― 〔分工場〕



9. 不良履歴　（1／8）

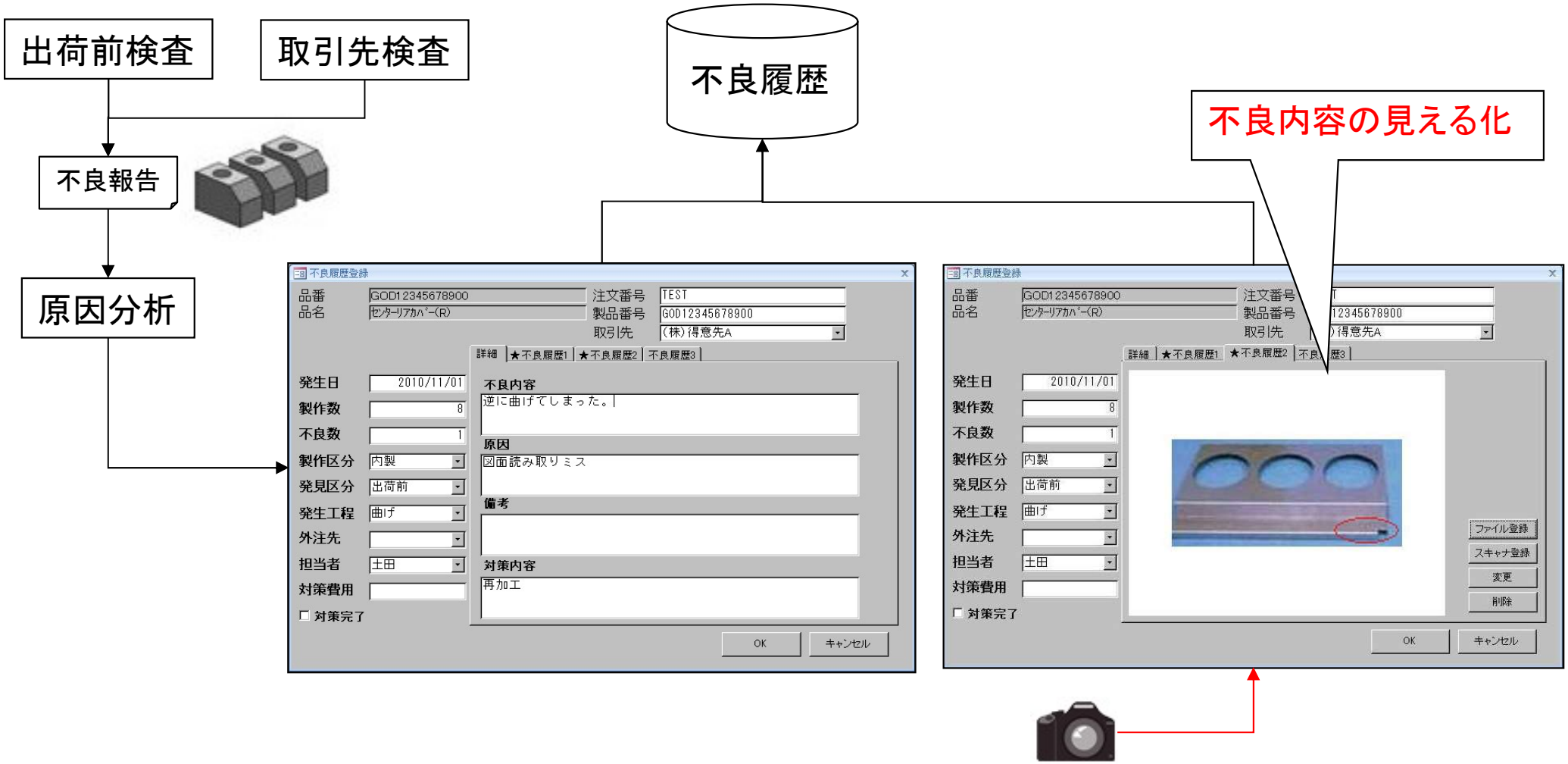
今回「不良履歴」が可能になりました。
不良発生時に、「発生日時」、「発生工程」、「不良内容」、「原因」等を記録することが出来ます。
また、受注再登録も可能です。（注文番号は自動で“不良再手配”が付与されます）
さらに、記録された不良履歴は、作業指示書等の帳票に印刷することが出来ます。（帳票カスタマイズ）



9. 不良履歴

（2／8）

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

（3／8）

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、画像モジュールがあれば、不良内容を画像で見ることも可能です。



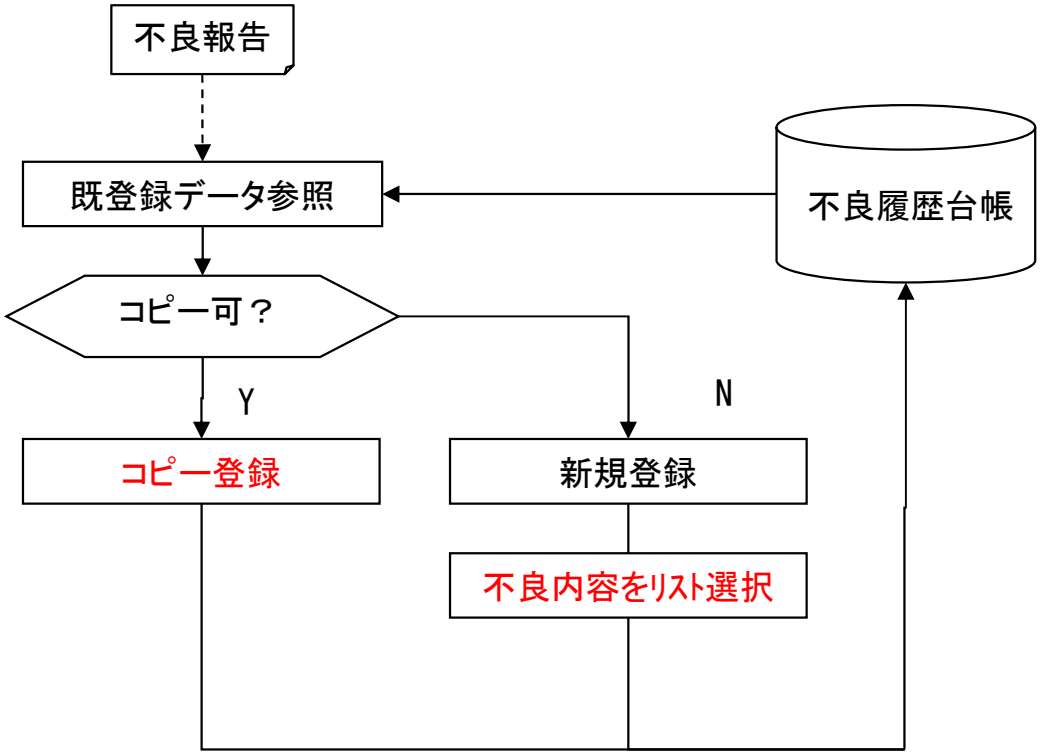
9. 不良履歴　（4／8）

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。

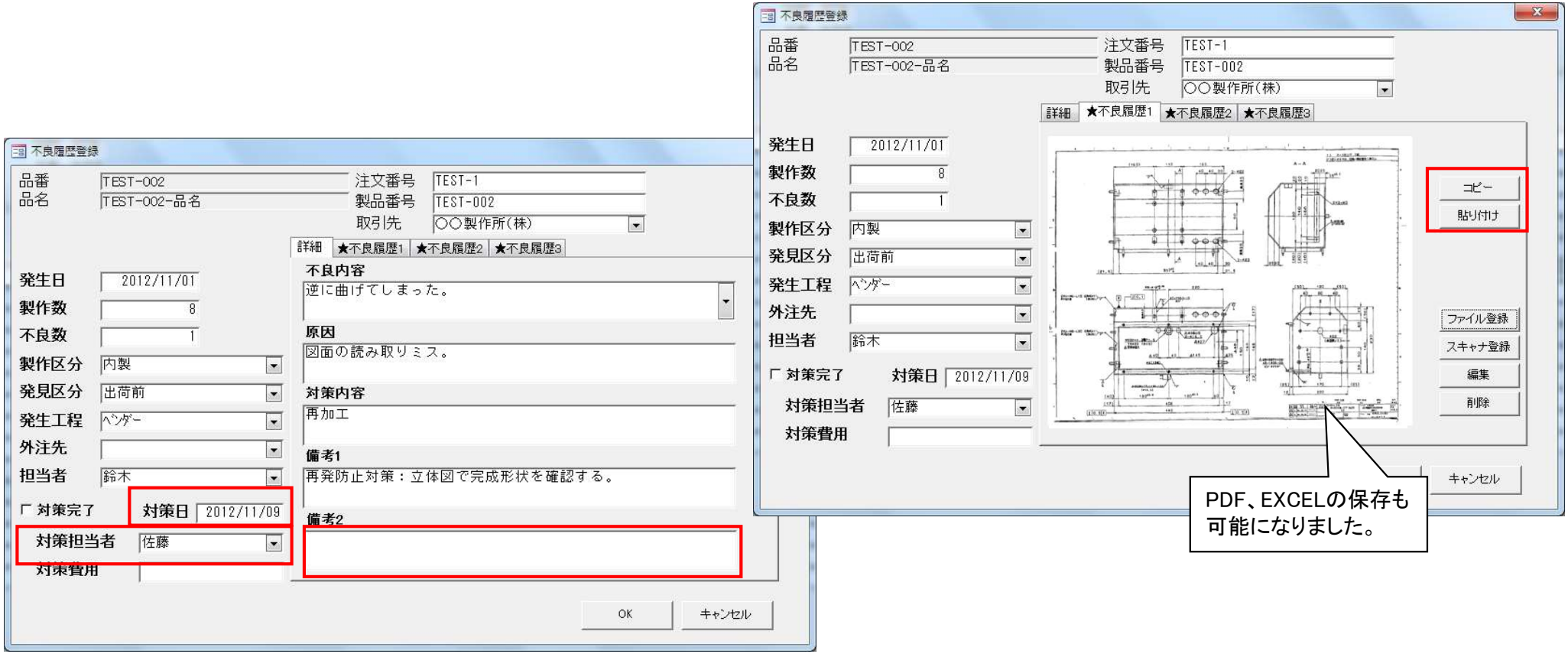
同じことを違う言葉で書かれると、違う不良と勘違いしてしまう。

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　（5／8）

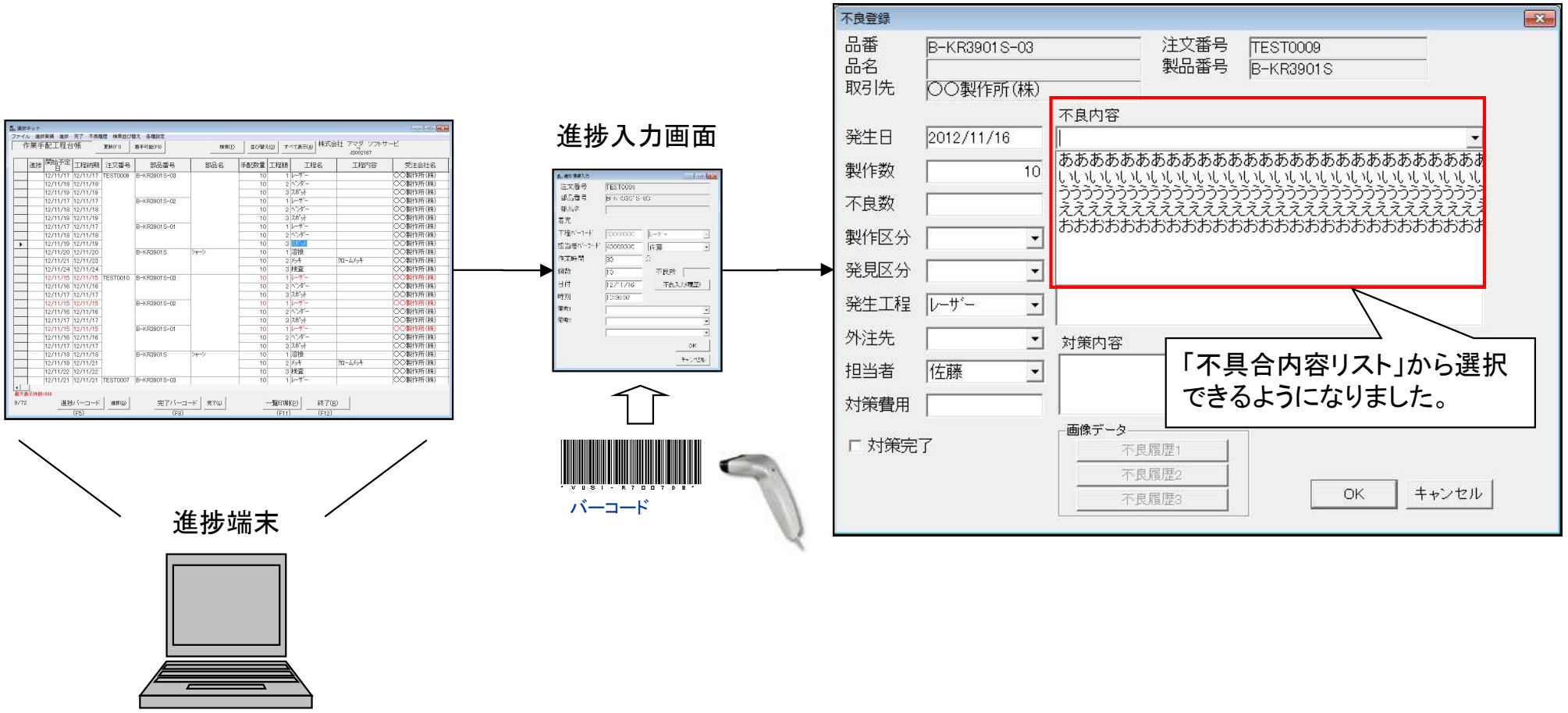
これまでは不良内容が主たる入力情報でしたが、多くのお客様から対策内容もしっかり管理したい…とのご意見を頂き、対策日、対策担当者、備考も1つ追加しました。
また、不良履歴として登録できるﾌｧｲﾙもTIFFだけで無く、PDF、EXCELの保存も可能になり、さらに、ファイルの登録操作が容易にできるように「コピー」「貼り付け」ボタンを追加しました。



9. 不良履歴

（6／8）

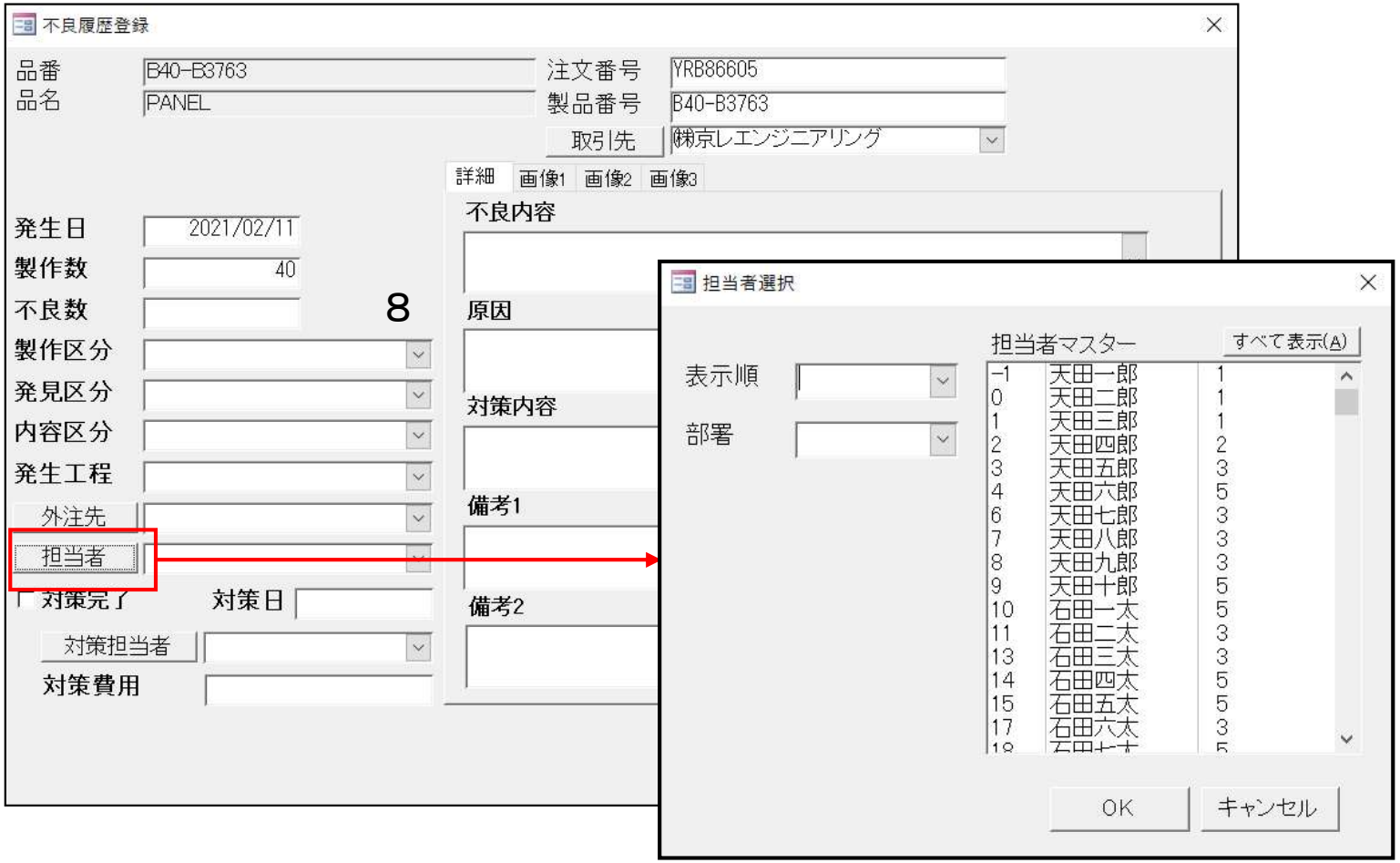
不良内容入力の最初の一歩は、「どんな不具合が発生したか」を入力することです。
しかし、作業者の方にとって「頭の中で文章を考えｷｰﾎﾞｰﾄﾞから日本語入力」する作業は大変です。
そこで、事前に「不具合内容リスト」を登録しておき、作業者が「不具合内容リスト」から選択できる仕組みを追加しました。



9. 不良履歴　（7／8）

今回、不良内容入力時に「担当者選択入力」が可能になりました。

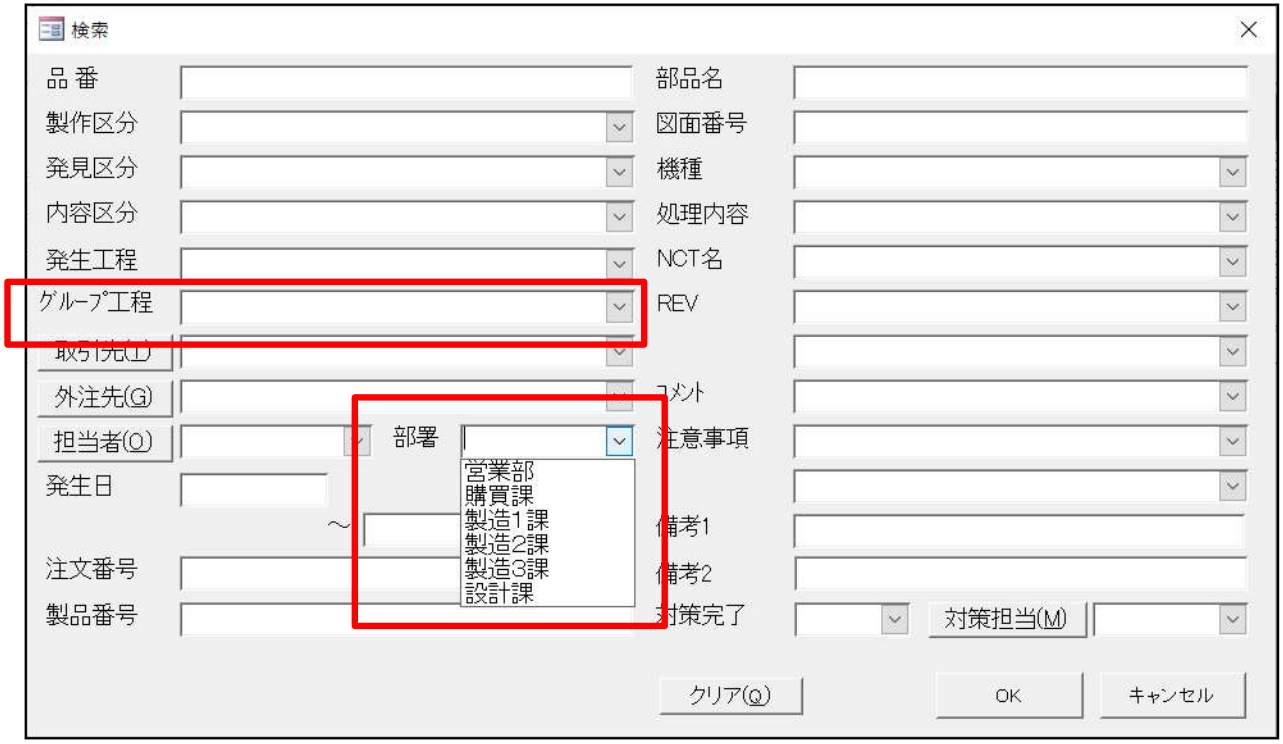
不良データ入力



9. 不良履歴

（8／8）　UPDATE(6.16)

今回、不良履歴画面で「グループ工程」と「部署」の検索が可能になりました。



10. 在庫変更履歴　（1／3）

今回、親品目や子品目など、生産品目の「在庫変更履歴」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。



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」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

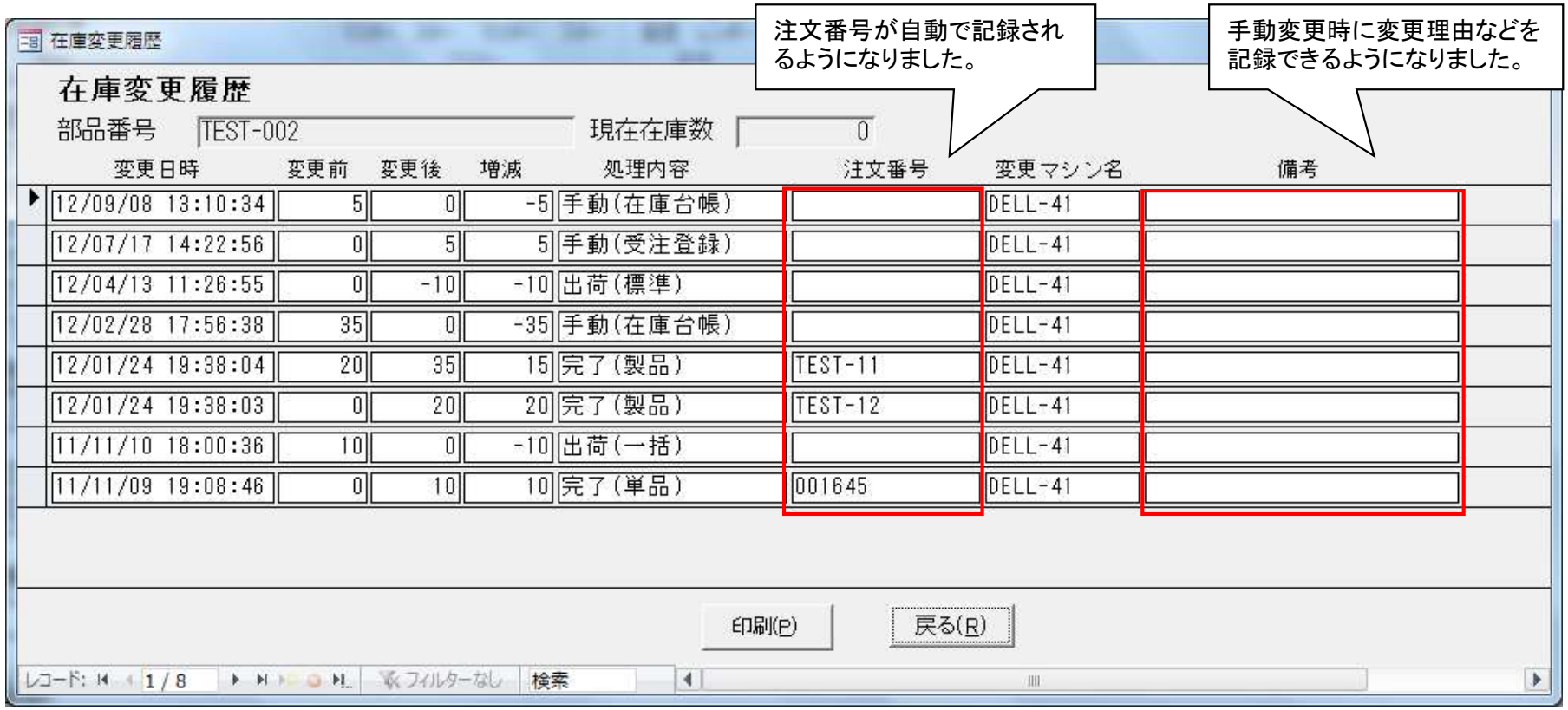
印刷(P)　戻る(R)

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。



11. 変更可能な画面フォーム拡張　（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	対応	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拡張　（2／4）

画面	対応	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拡張　（3／4）

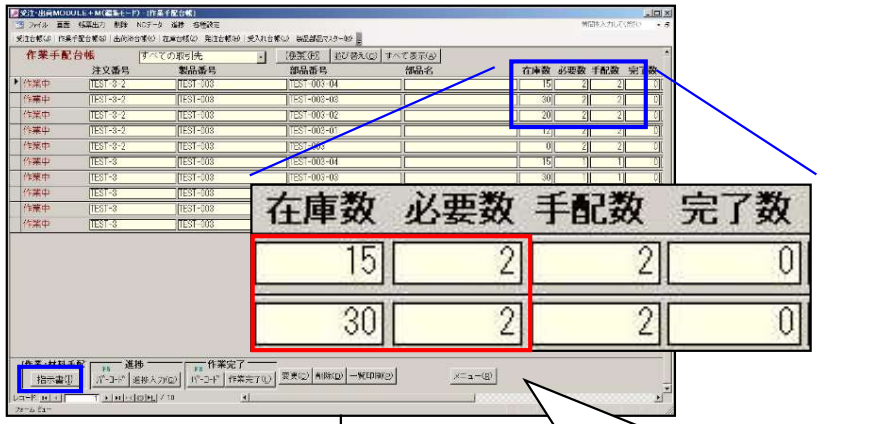
画面	対応	備考
製品部品マスターから追加	○	
発注伝票登録	○	
取引先マスター	○	
受注台帳（まとめ手配）	○	
受入台帳（出金台帳登録）	○	
受注台帳（一括処理）	○	一括出荷、一括変更、まとめ手配
発注台帳（一括処理）	○	一括完了、一括変更
作業手配台帳（処理・外注）	○	
受入れ台帳（一括処理）	○	一括検収、一括変更
出荷済台帳（一括処理）	○	一括検収、一括変更
作業手配台帳（工程進捗）	○	
発注台帳（注文書）	○	
作業工程検査履歴台帳	○	
PCLパーツリスト	○	SDD参照
製品進捗実績	○	

11. 変更可能な画面フォーム拡張　（4／4）

この「変更可能な画面フォーム拡張」の一例を紹介します。

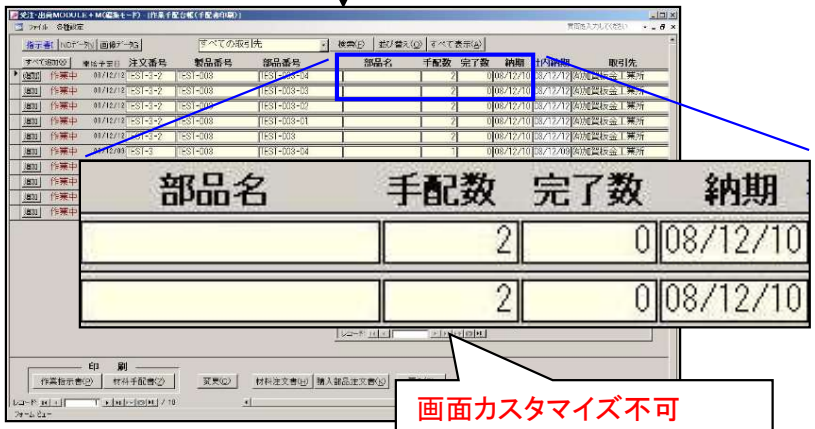
〔Ver5〕

作業手配台帳



画面カスタマイズ可能

作業手配台帳
（指示書）



画面カスタマイズ不可

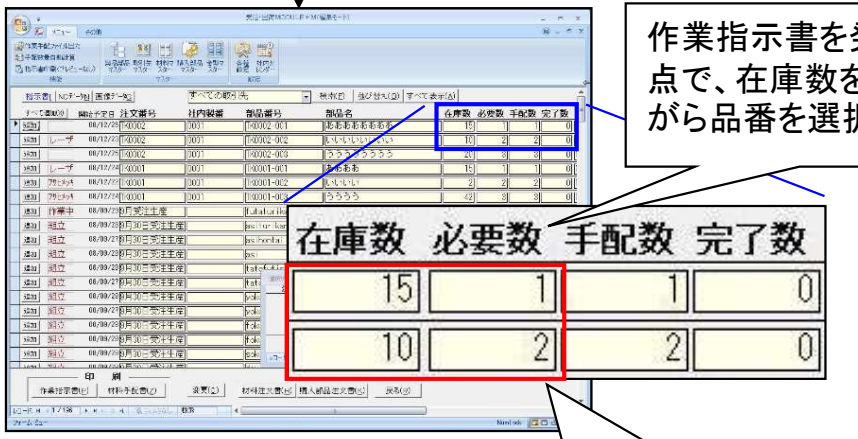
〔Ver6・Ver7〕

作業手配台帳



画面カスタマイズ可能

作業手配台帳
（指示書）



作業指示書を発行する時点で、在庫数を確認しながら品番を選択できます。

画面カスタマイズ可能

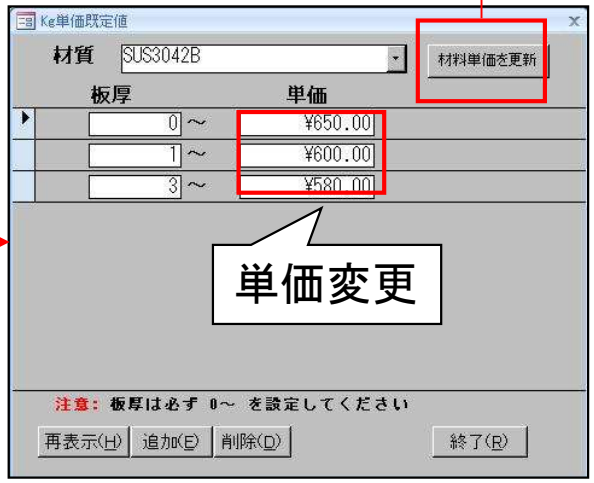
12. 材料マスター　（1／6）

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

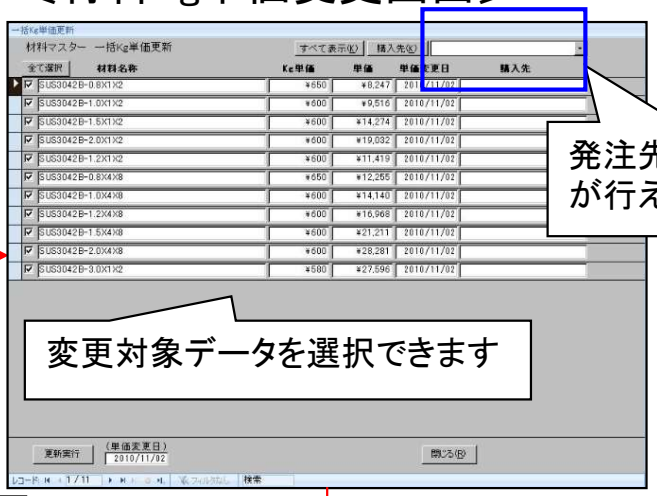
〔材料マスター〕



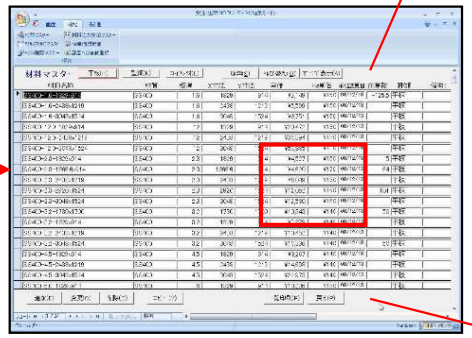
〔材料Kg単価規定値〕



〔材料Kg単価変更画面〕



〔材料マスター〕

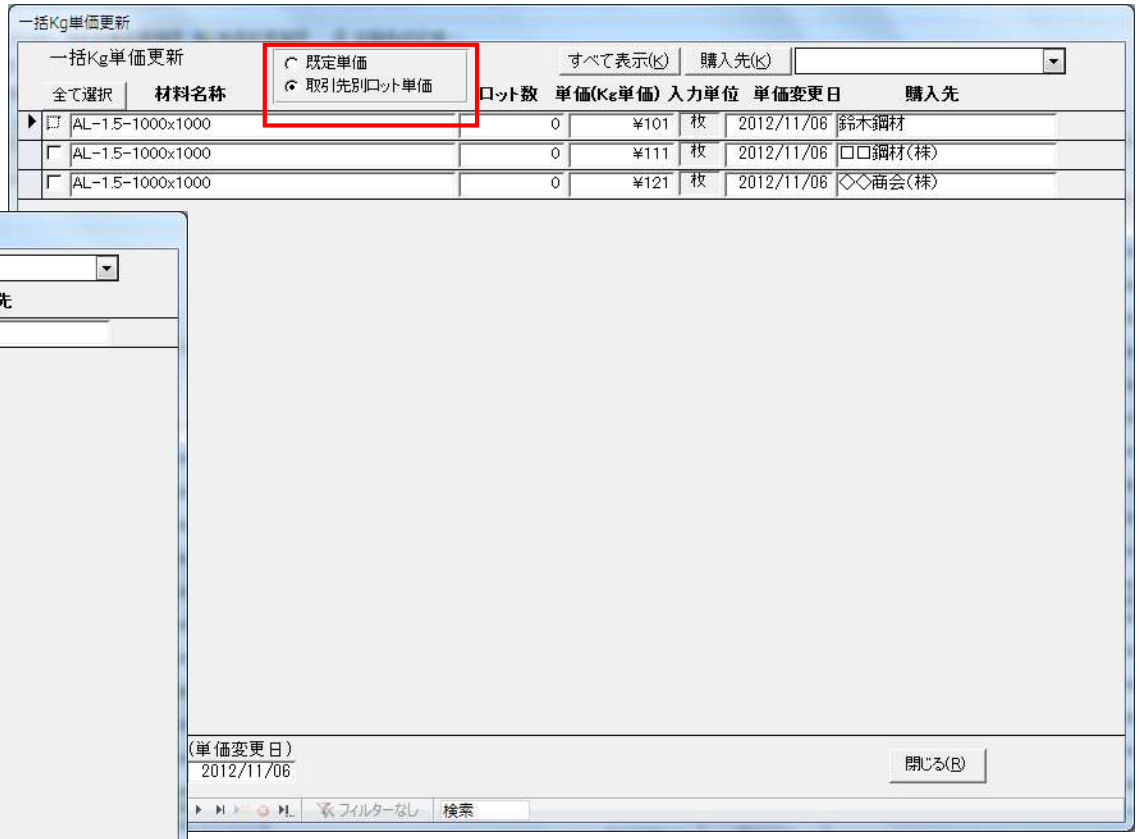


単価	Kg単価	単価変更日
¥3,149	¥150	08/12/13
¥5,599	¥150	08/12/13
¥8,751	¥150	08/12/13
¥20,472	¥130	08/12/13
¥36,394	¥130	08/12/13
¥56,885	¥130	08/12/13
¥4,527	¥150	08/12/13
¥4,620	¥150	08/12/13
¥8,049	¥150	08/12/13
¥12,052	¥150	08/12/13
¥12,580	¥150	08/12/13
¥10,343	¥140	08/12/13
¥5,879	¥140	08/12/13
¥10,452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

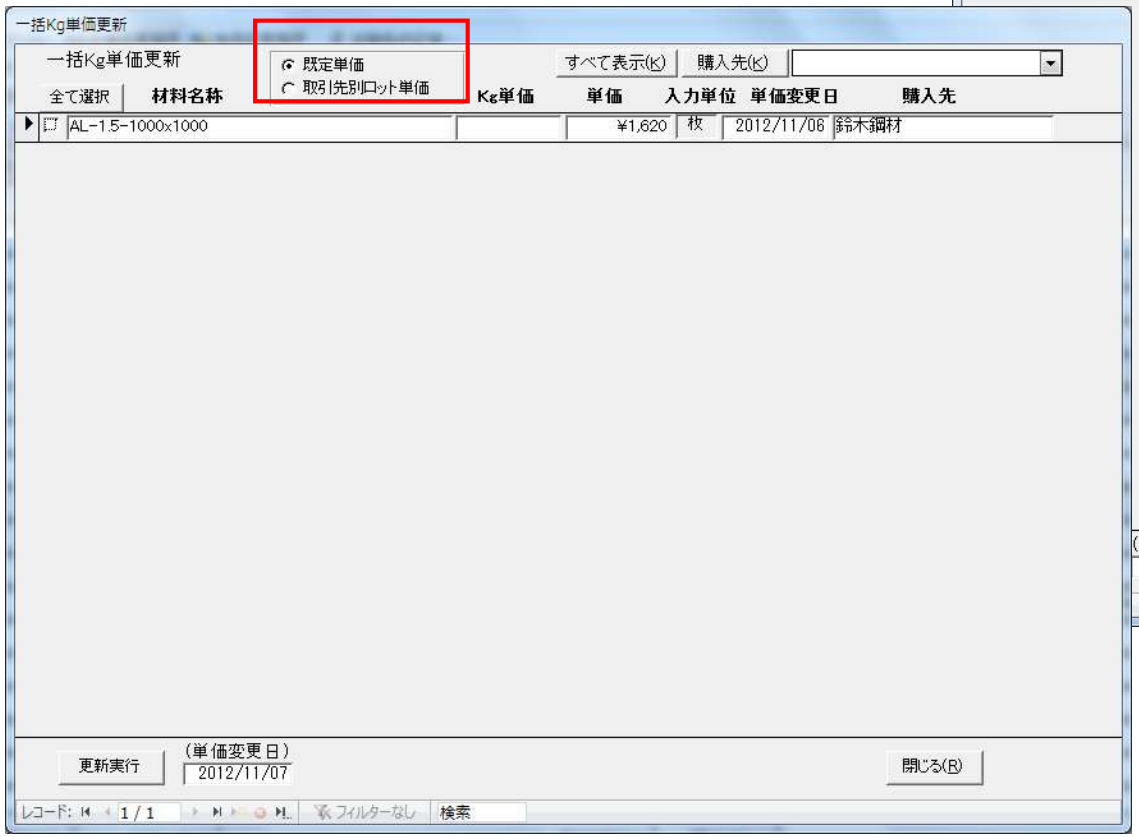
12. 材料マスター　（2／6）

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〕



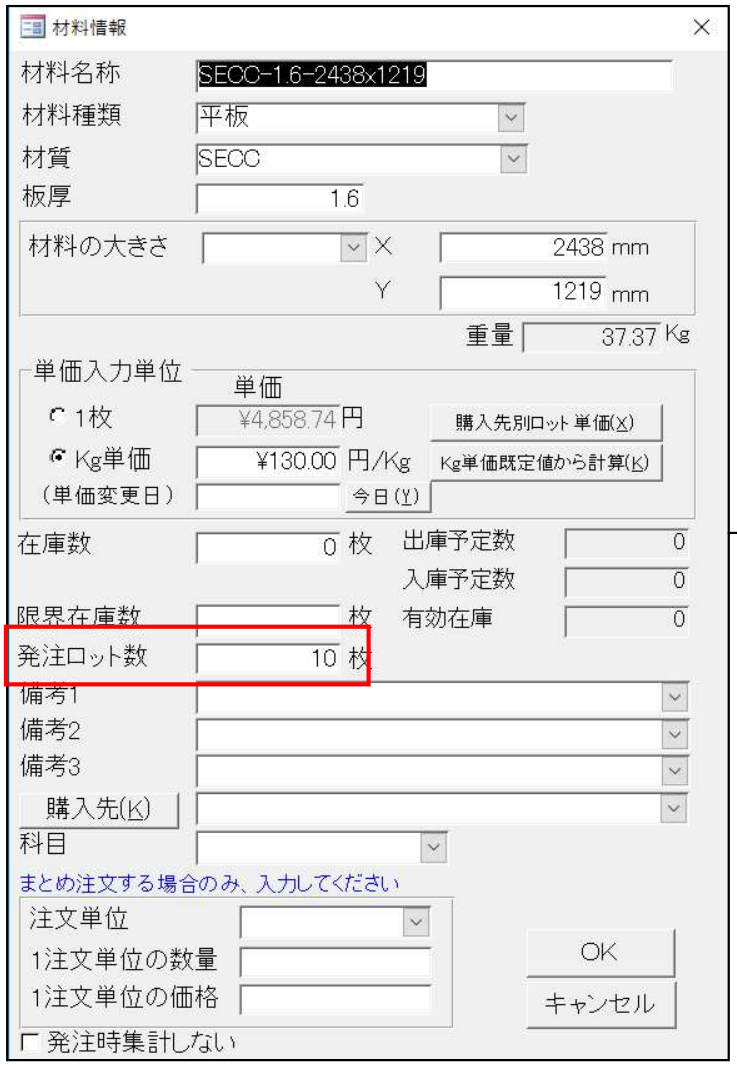
〔材料単価〕



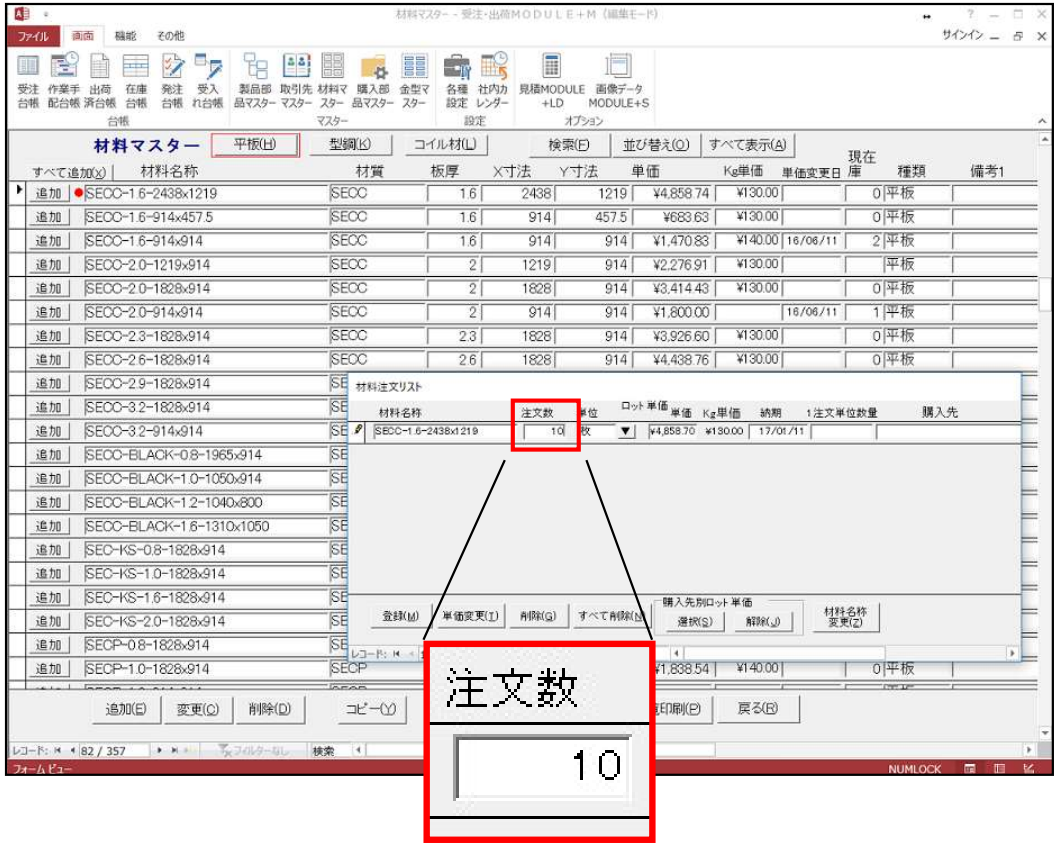
12. 材料マスター　（3／6）

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



12. 材料マスター　（4／6）

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

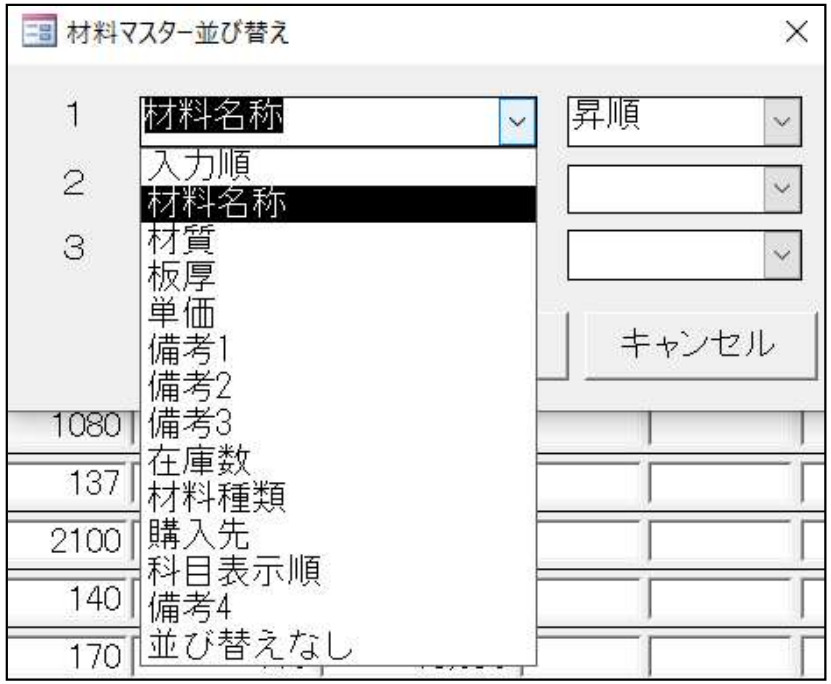
例）FB-SS400-4.5*38-5500

例）COIL-SS400-0.8-500

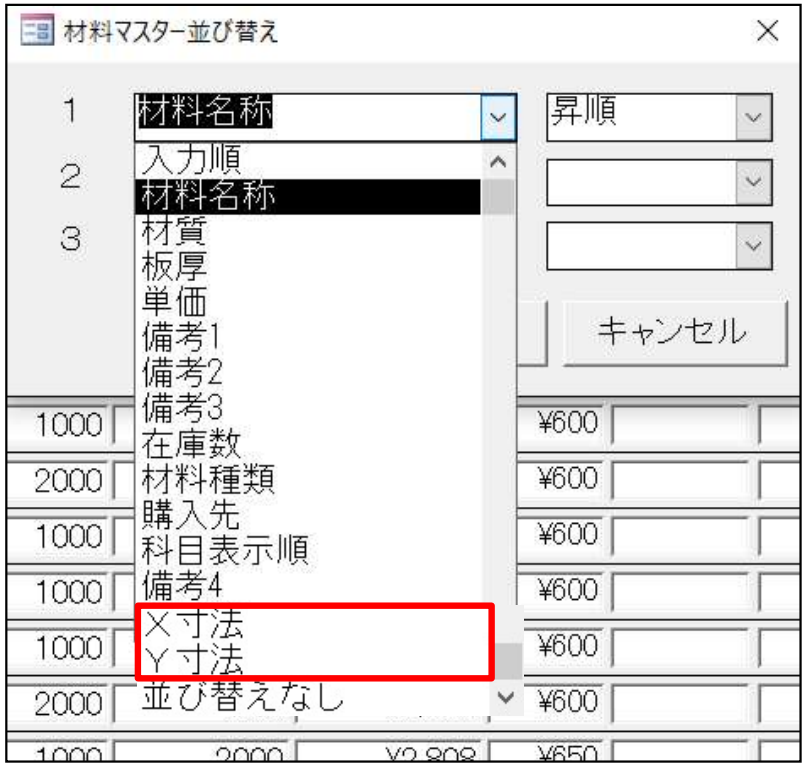
12. 材料マスター　（5／6）

これまで材料マスターの並び替え項目に材料サイズはありませんでした。
今回、並び替え項目に材料サイズが追加されました。

〔これまで〕



〔これから〕



12. 材料マスター　（6／6）

別材料を一本化する「同一材料処理」が追加されました。

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

〔これまで〕

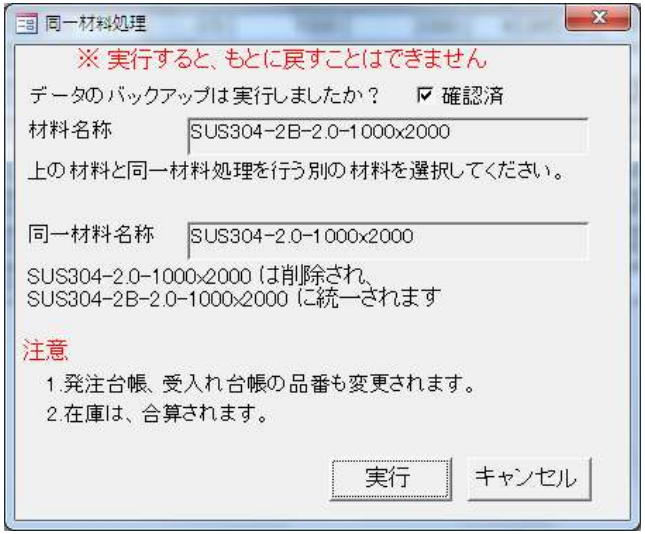
①部品ﾃﾞｰﾀの変更（旧材料名->新材料名）
・旧材料名を使用している部品を絞り込み。
・1件づつ新材料名に変更。

②旧材料名を削除

件数が多いと膨大な作業時間が必要になる。

〔これから〕

①同一材料処理を起動
・新材料名を指示。
・旧材料名を指示。
・実行。

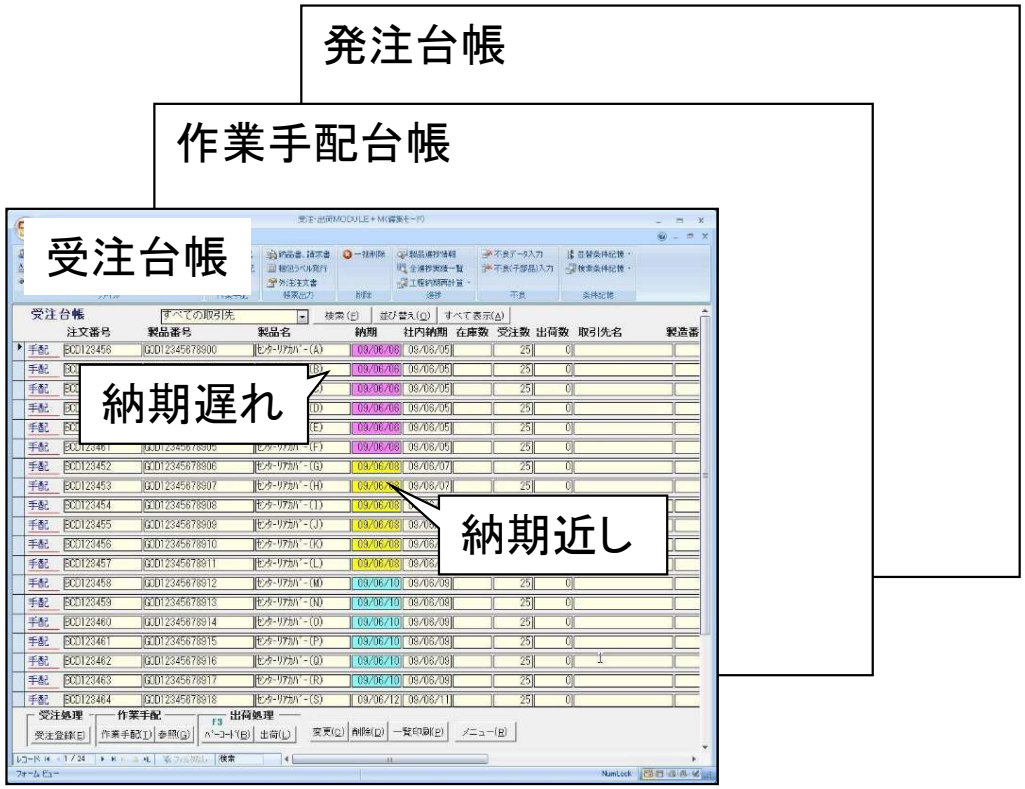


13. 納期色設定

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〕

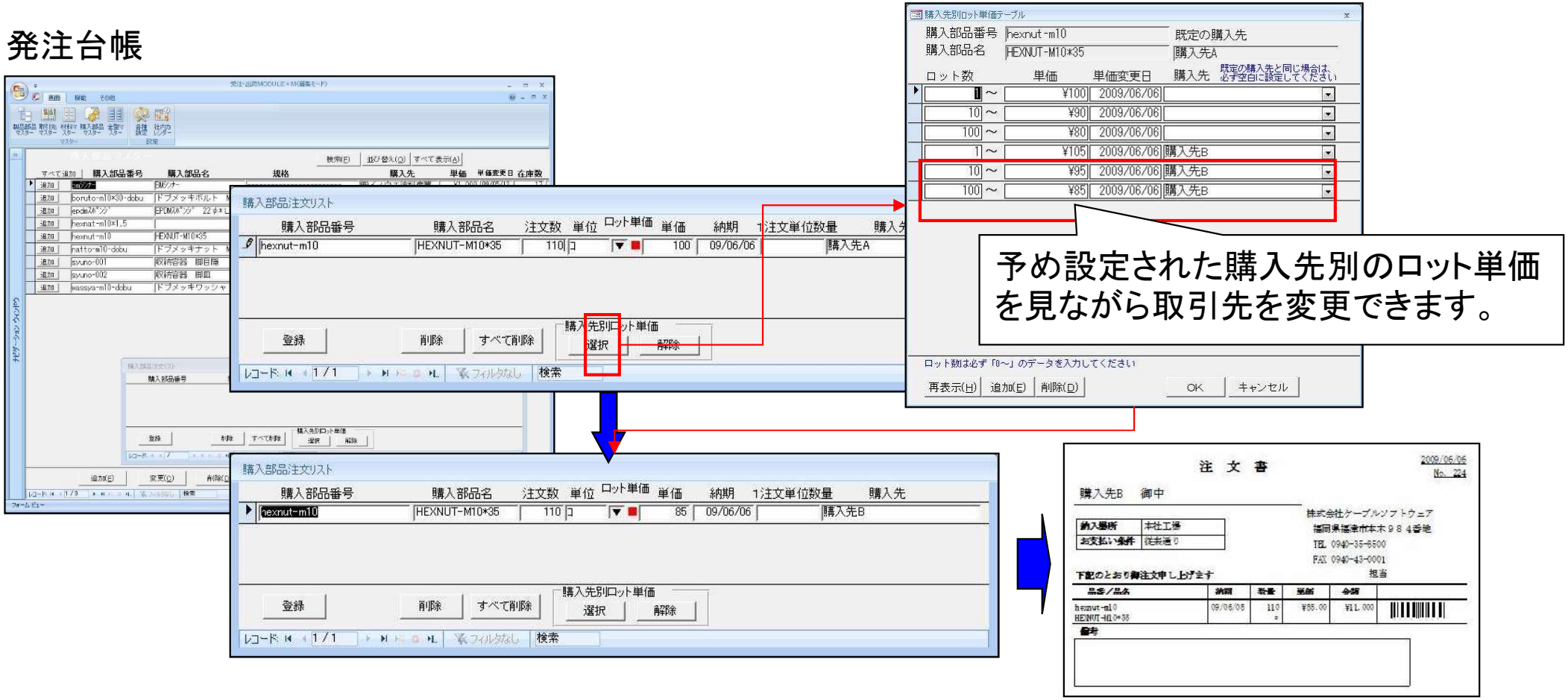




14. 購入先別ロット単価　（1／2）

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。

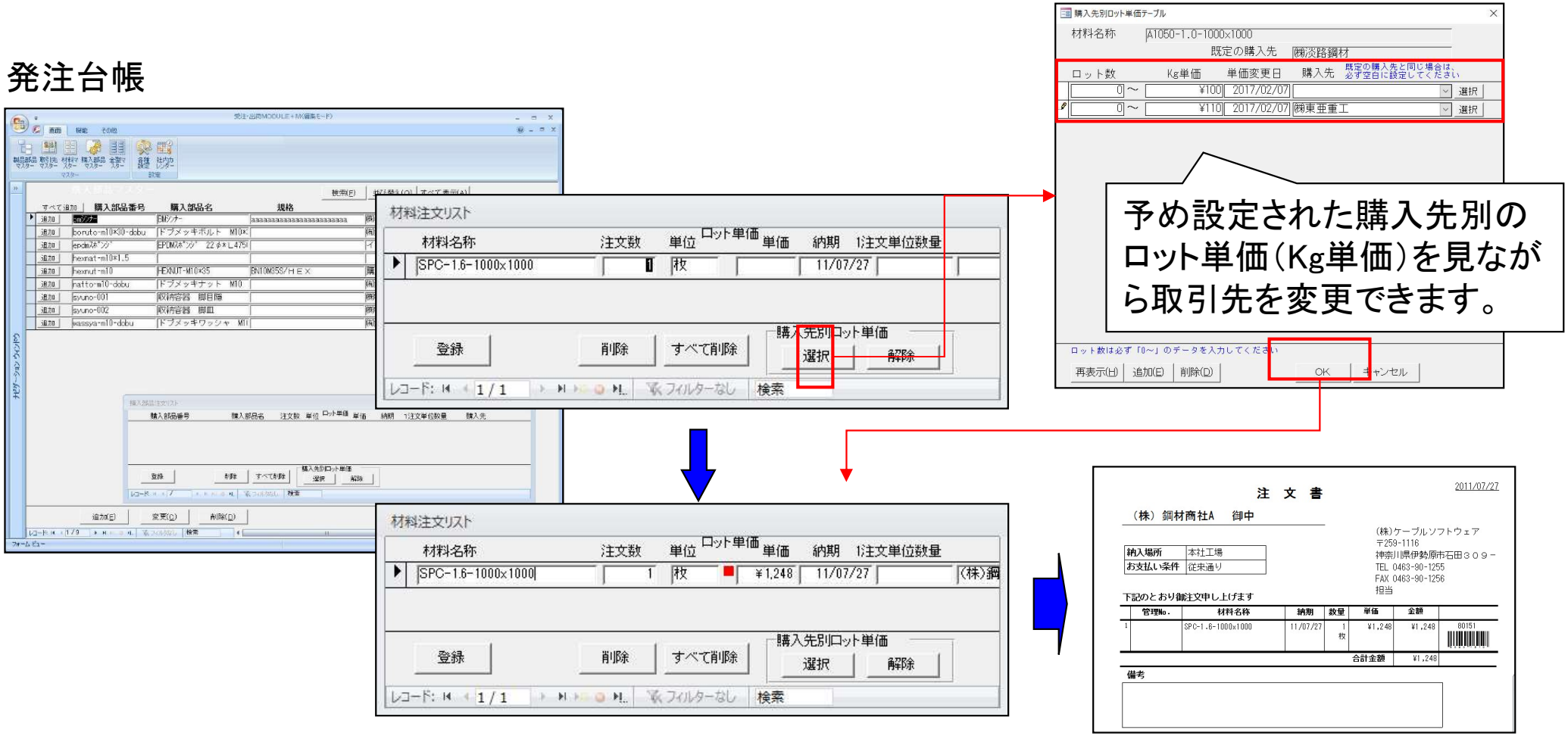
発注台帳



14. 購入先別ロット単価　（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. 標準レポート追加・改善　（1／9）

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

15. 標準レポート追加・改善　（2／9）

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〕

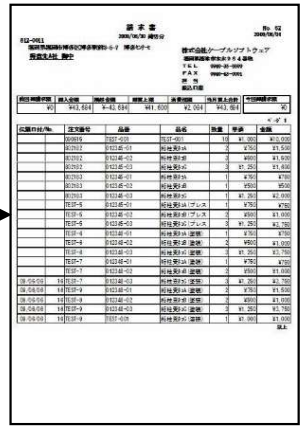
出荷済台帳



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



〔Ver6・Ver7〕

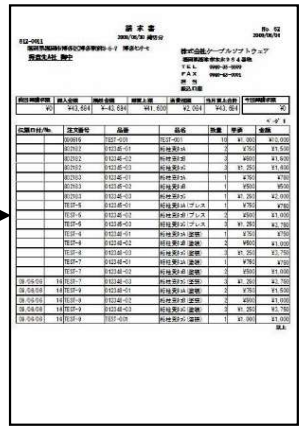
出荷済台帳



締切日毎

締切日指定で、請求書の一括発行が可能に。

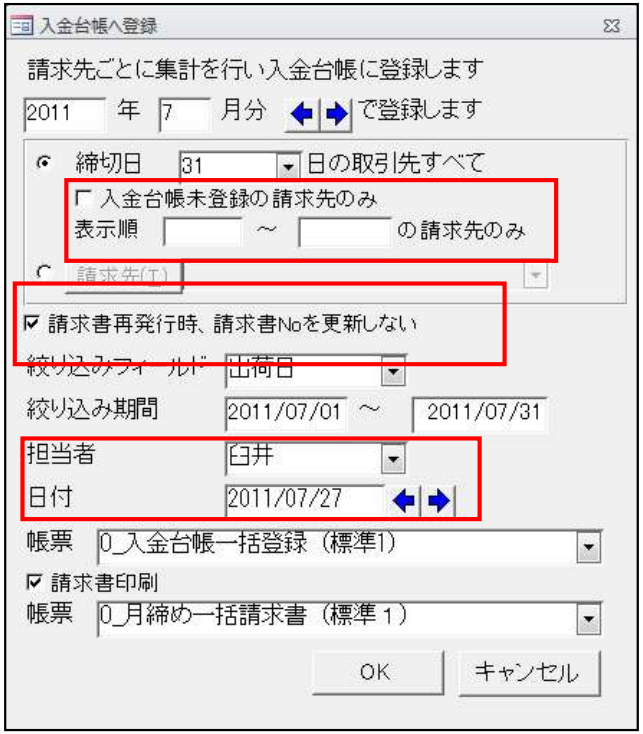
月締請求書



15. 標準レポート追加・改善　（3／9）

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。



15. 標準レポート追加・改善　（4／9）

今回「請求一覧表」が追加されました。
月締請求書（合計請求書とも呼ぶ）を出力した後に入金登録し忘れに気付いたなど、事前に請求書の鑑だけ一覧でチェックできないか・・・というご要望に応えました。

出荷済台帳



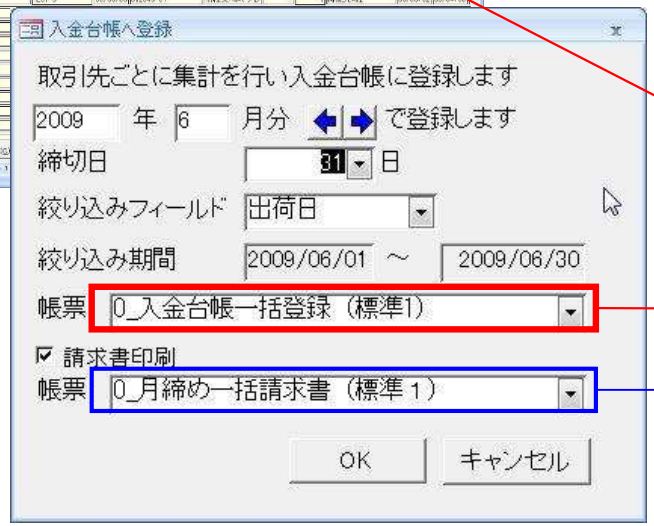
入金登録し忘れのチェック

単価入れ忘れのチェック

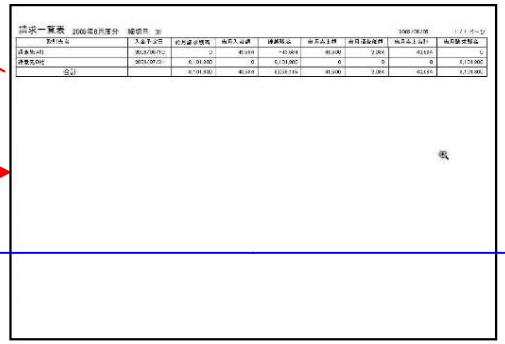
請求一覧表　2009年6月度分　締切日: 31　　2009/06/06　1 / 1 ページ

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

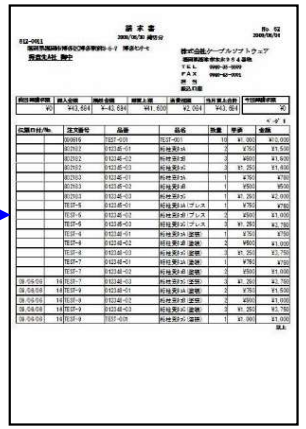
出荷処理し忘れのチェック



請求一覧表



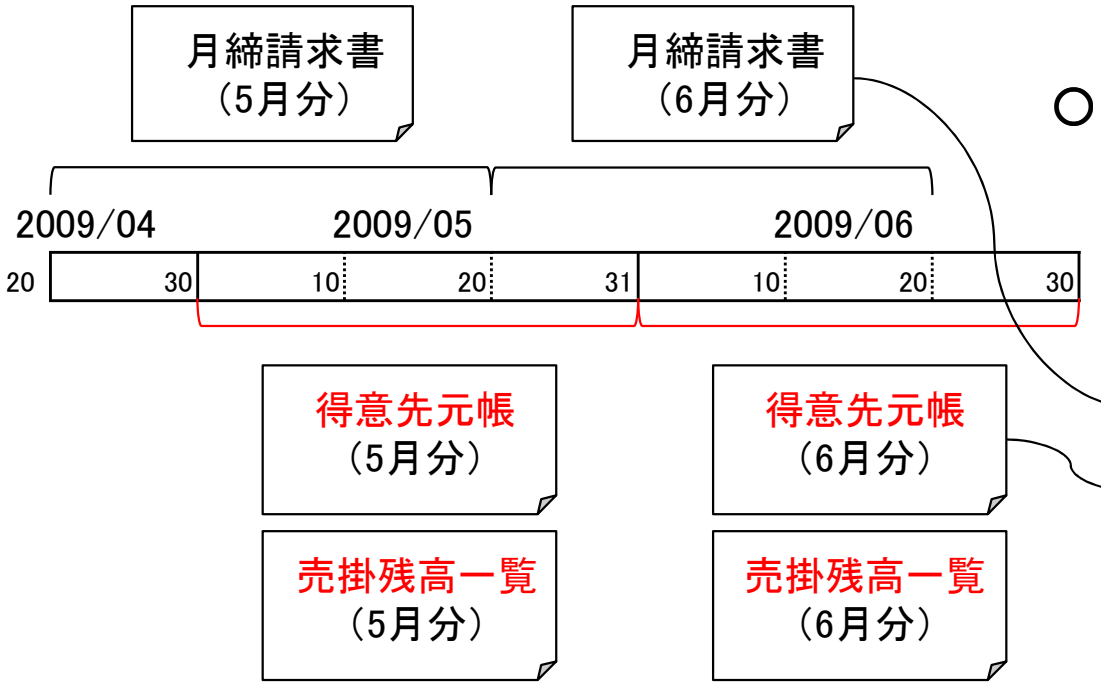
月締請求書



15. 標準レポート追加・改善　（5／9）

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

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



売掛残高一覧表


売掛金残高一覧表　2009年4月度分

取引先名	前月残高	当月入金額	繰越残高	当月売上額	当月消費税額	当月売上合計	当月請求残高
	49,350	49,350	0	47,400	2,370	49,770	49,770
	10,500	0	10,500	134,640	6,732	141,372	151,872
	136,500	136,500	0	0	0	0	0
	1,050	0	1,050	0	0	0	1,050
	167,955	40,805	127,150	24,444	1,222	25,666	152,816
	190,533	190,533	0	181,000	9,050	190,050	190,050
	21,000	15,750	5,250	204,500	10,225		
	58,695	58,695	0	15,600	780		
	3,675	0	3,675	0	0		
	1,902,384	212,415	1,689,949	270,600	13,530		

得意先元帳


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

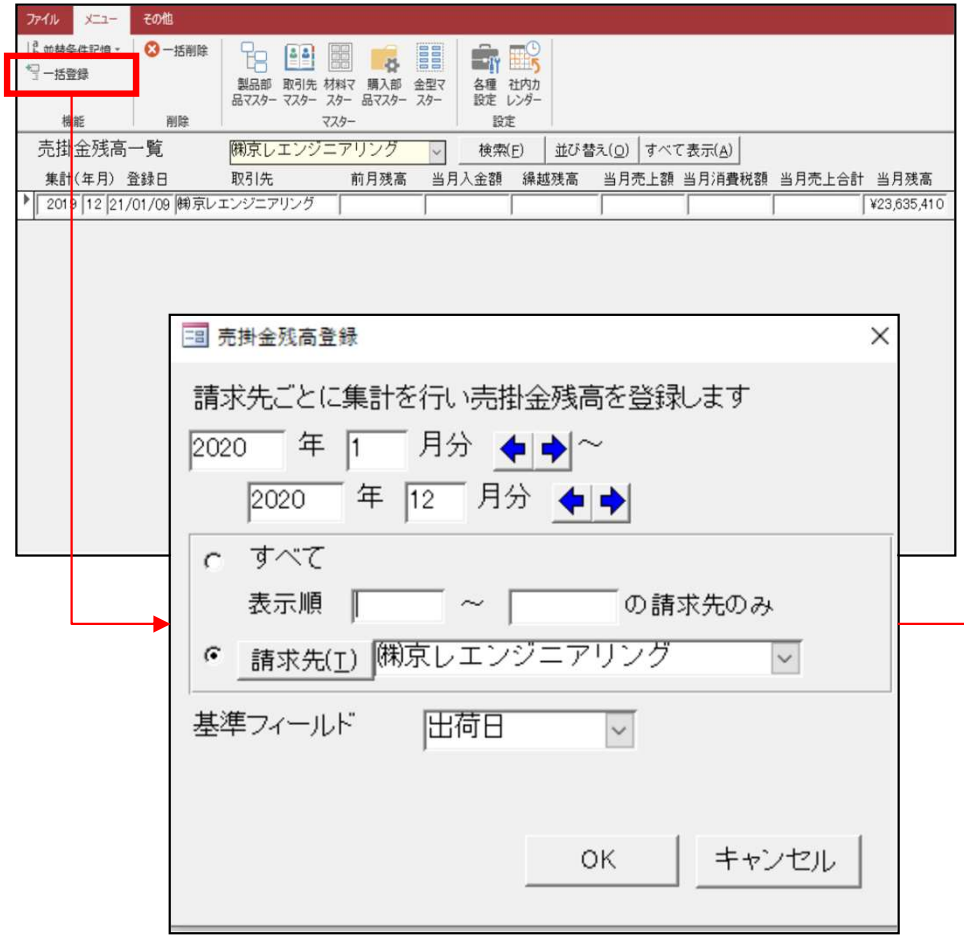
日付	注文番号	品番	品名	単価	数量	売上金額	消費税	入金額	差引残高
06/01			前月繰越残高						0
06/03	902182	0123-45-01	桁柱受ネJA	750	2	1,500	75		1,575
06/03	902182	0123-45-02	桁柱受ネJB	500	3	1,500	75		3,150
06/03	902182	0123-45-03	桁柱受ネJC	1,250	3	1,800	90		4,830
06/03	902183	0123-45-01	桁柱受ネJA	750	1	750	38		5,618
06/03	902183	0123-45-02	桁柱受ネJB	500	1	500	25		6,143
06/03	902183	0123-45-03	桁柱受ネJC	1,250	1	2,000	100		8,243
06/03	TEST-5	0123-45-01	桁柱受ネJA(プレス-溶	750	1	750	38		9,031
06/03	TEST-5	0123-45-02	桁柱受ネJB(プレス-溶	500	2	1,000	50		10,081
06/03	TEST-5	0123-45-03	桁柱受ネJC(プレス-溶	1,250	3	3,750	188		14,019
06/03	TEST-8	0123-48-01	桁柱受ネJA(塗装)	750	1	750	38		14,807
06/03	TEST-8	0123-48-02	桁柱受ネJB(塗装)	500	2	1,000	50		15,857
06/03	TEST-8	0123-48-03	桁柱受ネJC(塗装)	1,250	3	3,750	188		19,795
06/03	TEST-7	0123-48-01	桁柱受ネJA(塗装)	750	1	750	38		20,583
06/03	TEST-7	0123-48-02	桁柱受ネJB(塗装)	500	2	1,000	50		21,633
06/03	TEST-7	0123-48-03	桁柱受ネJC(塗装)	1,250	3	3,750	188		25,571
06/03	TEST-9	0123-48-01	桁柱受ネJA(塗装)	750	2	1,500	75		27,146
06/03	TEST-9	0123-48-02	桁柱受ネJB(塗装)	500	2	1,000	50		28,196
06/03	TEST-9	0123-48-03	桁柱受ネJC(塗装)	1,250	3	3,750	188		32,134
06/03	TEST-9	TEST-001	桁柱受ネJC(溶接)	1,000	1	1,000	50		33,184
06/03	090815	TEST-001	TEST-001	1,000	10	10,000	500		43,684
06/06			現金					43,684	0
合計						41,600	2,084	43,684	
総合計						43,684			

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

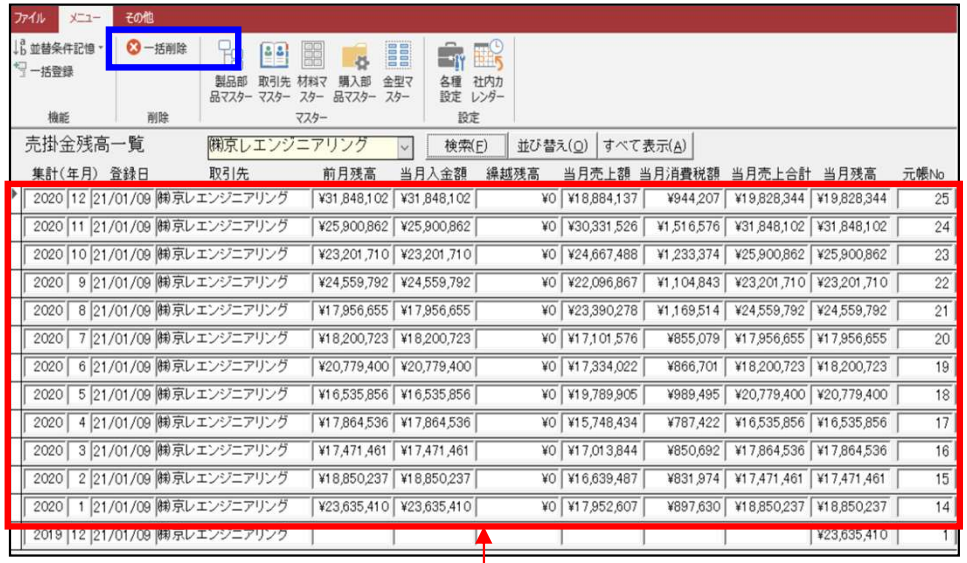
15. 標準レポート追加・改善　（6／9）

今回、売掛残高一覧で一括登録が追加されました。
請求処理は毎月実施だが、売掛残高登録は決算月にまとめて実施したい、というご要望を頂きました。
そこで、指定期間（例えば期初から期末まで）の売掛残高を一括登録できる機能を追加しました。
また、併せて一括削除できる機能も追加しました。

売掛残高一覧



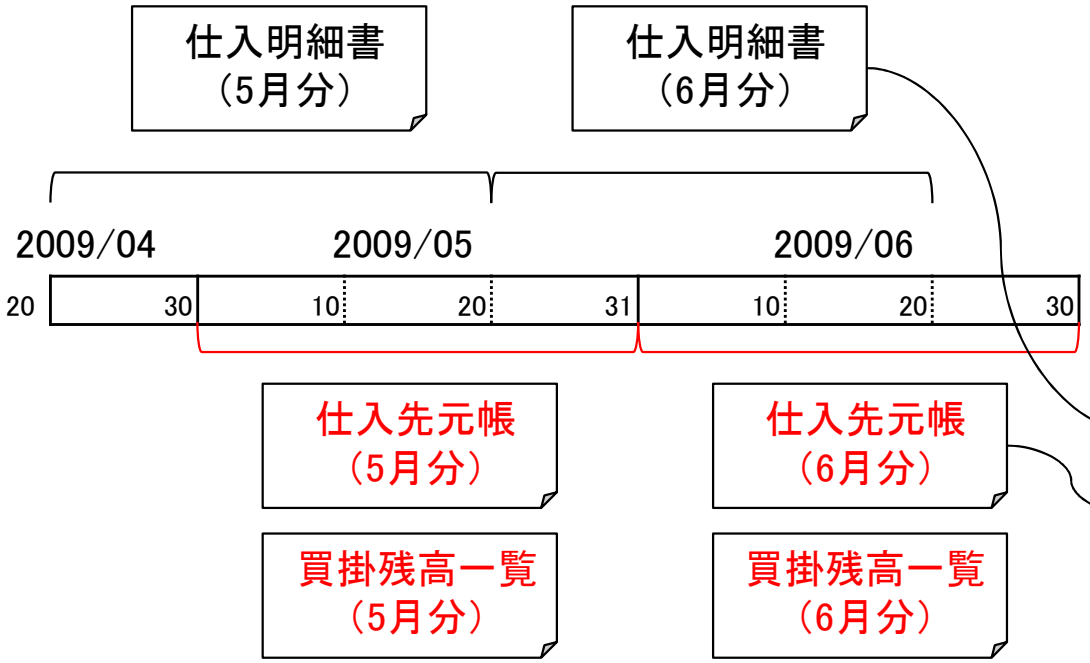
売掛残高一覧



15. 標準レポート追加・改善　（7／9）

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

取引先名	前月残高	当月出金額	繰越残高	当月売上額	当月消費税額	当月買上合計	当月請求残高
	6,890	0	6,890	6,117	306	6,423	13,313
	0	0	0	107,468	5,374	112,862	112,862
	27,520	0	27,520	0	0	0	27,520
	2,784,302	0	2,784,302	240,138	12,006	252,144	3,036,446
	16,748	0	16,748	0	0	0	16,748
	255,045	0	255,045	46,340	2,317	48,657	303,702
	920,273	0	920,273	458,700	22,935	481,635	1,401,908
	0	0	0	10,000	500	10,500	10,500
	296,100	0	296,100	76,000			
	4,346,371	0	4,346,371	94,036			
	183,020	0	183,020	174,100			
	0	0	0	491,517			

仕入先元帳


2009年3月度　仕入先元帳

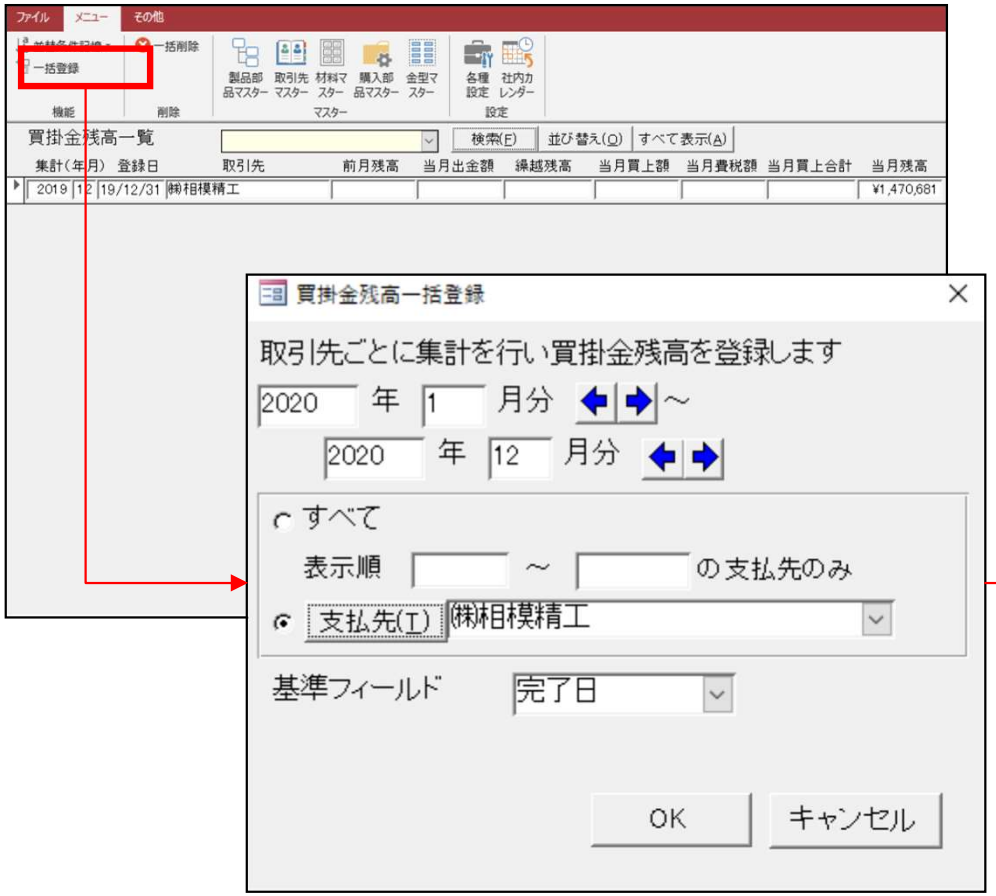
日付	注文番号	品番	品名	単価	数量	買上金額	消費税	出金額	差引残高
03/01	1090R00009	138503A	ﾄﾘｶﾝｶﾅｶﾞ	100	2	200			1,204,573
03/01	1090R00009	139505A002	ｽﾃｰﾘﾝｸｶﾅｶﾞ	100	1	100			1,204,673
03/01	1090R00009	138910C	ﾄﾋﾞﾗ	3,000	2	6,000			1,210,673
03/01	2-09	Y-80303-1	ﾍﾞｰｽ板	250	1	250			1,210,923
03/01	2-06	Y-80303-2	ｾﾝﾀｰBK	250	3	750			1,211,673
03/01	3-02	T-22982	ﾅｯｸﾘﾝｸﾞ棒	1,800	3	5,400			1,217,073
03/01			電力DP消費ｴﾝｼﾞﾆｱﾘﾝ	35,900	1	35,900			1,252,973
03/01			追加基準ﾊﾝﾏｰ	7,500	1	7,500			1,260,473
03/01			塗料ｾｯﾄ 4KG	5,000	1	5,000			1,265,473
03/01			株式電磁受付部門中国	51,000	2	102,000			1,367,473
03/01		T-22105	刷毛	3,500	1	3,500			1,370,973
03/01	3-07	T-22988	ｸﾚｰﾙ取付ﾌﾞﾗｹｯﾄ	350	1	350			1,371,323
03/01	3-07	T-22989	ｸﾚｰﾙｶﾊﾞｰ	200	1	200			1,371,523
03/01	3-07	T-22987	連結ﾊﾝﾏｰ	450	1	450			1,371,973
03/01	3-07	T-22986	DC/ACｲﾝﾊﾞｰﾀｰﾕﾆｯﾄ	2,200	1	2,200			1,374,173
03/01	3-07	T-22983	ﾅｯｸﾘﾝｸﾞ棒	1,800	1	1,800			1,375,973
03/01			黒　見本板　3枚	3,000	1	3,000			1,378,973
03/01			消費税				22,935		1,401,908
			合計			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。

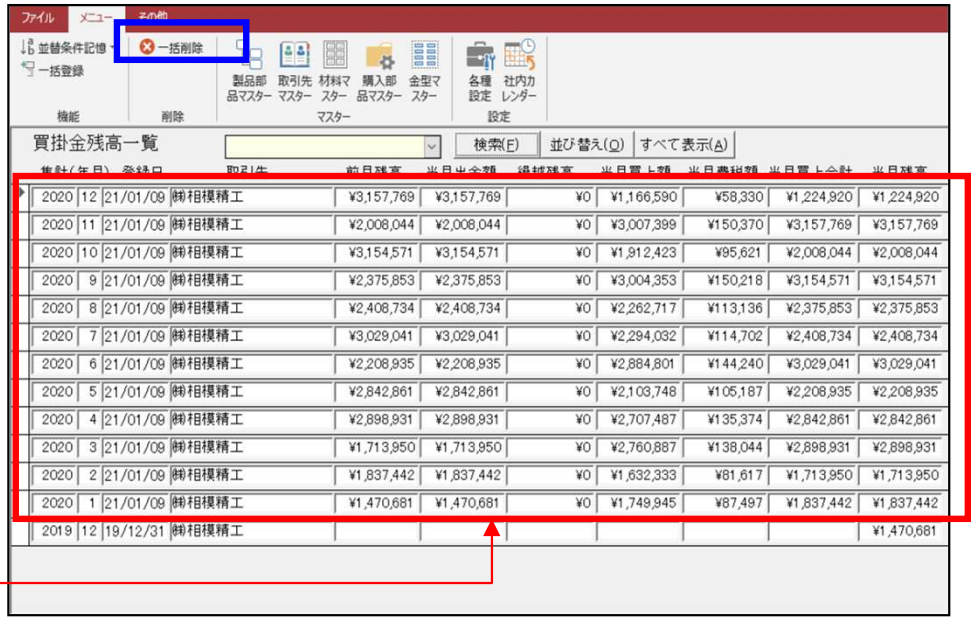
15. 標準レポート追加・改善　（8／9）

今回、買掛残高一覧で一括登録が追加されました。
支払い処理は毎月実施だが、買掛残高登録は決算月にまとめて実施したい、というご要望を頂きました。
そこで、指定期間（例えば期初から期末まで）の買掛残高を一括登録できる機能を追加しました。
また、併せて一括削除できる機能も追加しました。

買掛残高一覧



買掛残高一覧

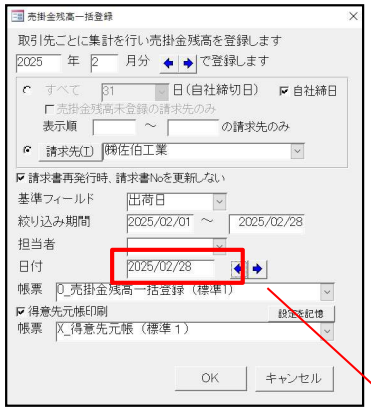


15. 標準レポート追加・改善　（9／9）

今回、元帳の日付は元帳発行画面の日付がセットされる仕様に変更されました。

・X_得意先元帳（標準1）
・X_仕入先元帳（標準1）

売掛金残高登録（一括）

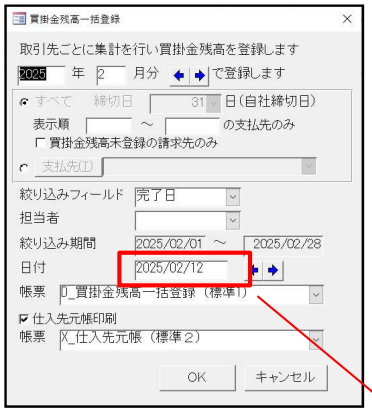


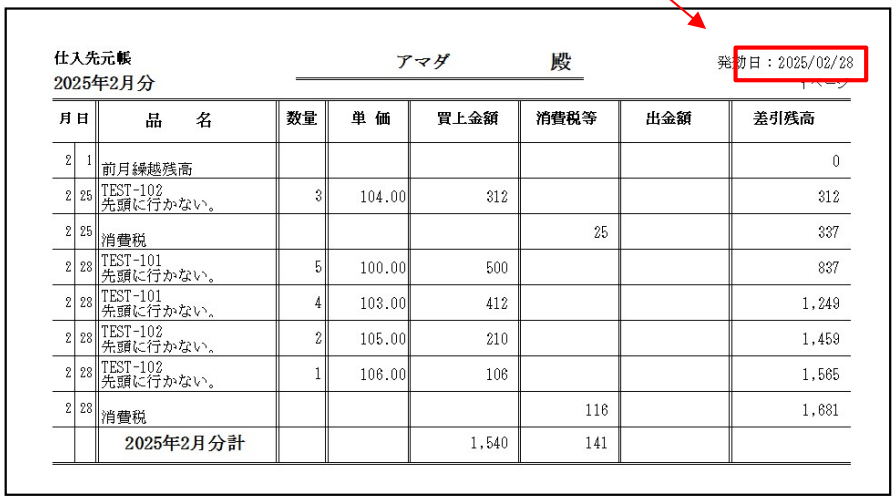


得意先元帳
2025年2月分　　柳佐伯工業　殿　　発効日：2025/02/28

月	日	品名	数量	単価	売上金額	消費税等	受入金額	差引残高
2	1	前月繰越残高						0
2	4	DGF32836 取付板	1	0.00	0			0
2	4	DGF32836 取付板	1	0.00	0			0
2	4	DGF32836 取付板	1	0.00	0			0
2	8	G838-40958-8 ワイヤー	1	0.00	0			0
2	9	50404-4781 センサープレート	1	1,200.00	1,200			1,200
2	13	50400-0254 コネクターボックス（3	1	2,210.00	2,210			3,410
2	13	50400-0254 コネクターボックス（3	1	2,210.00	2,210			5,620
2	13	50400-0254 コネクターボックス（3	1	2,210.00	2,210			7,830
2	13	50400-0254 コネクターボックス（3	1	2,210.00	2,210			10,040

買掛金残高登録（一括）





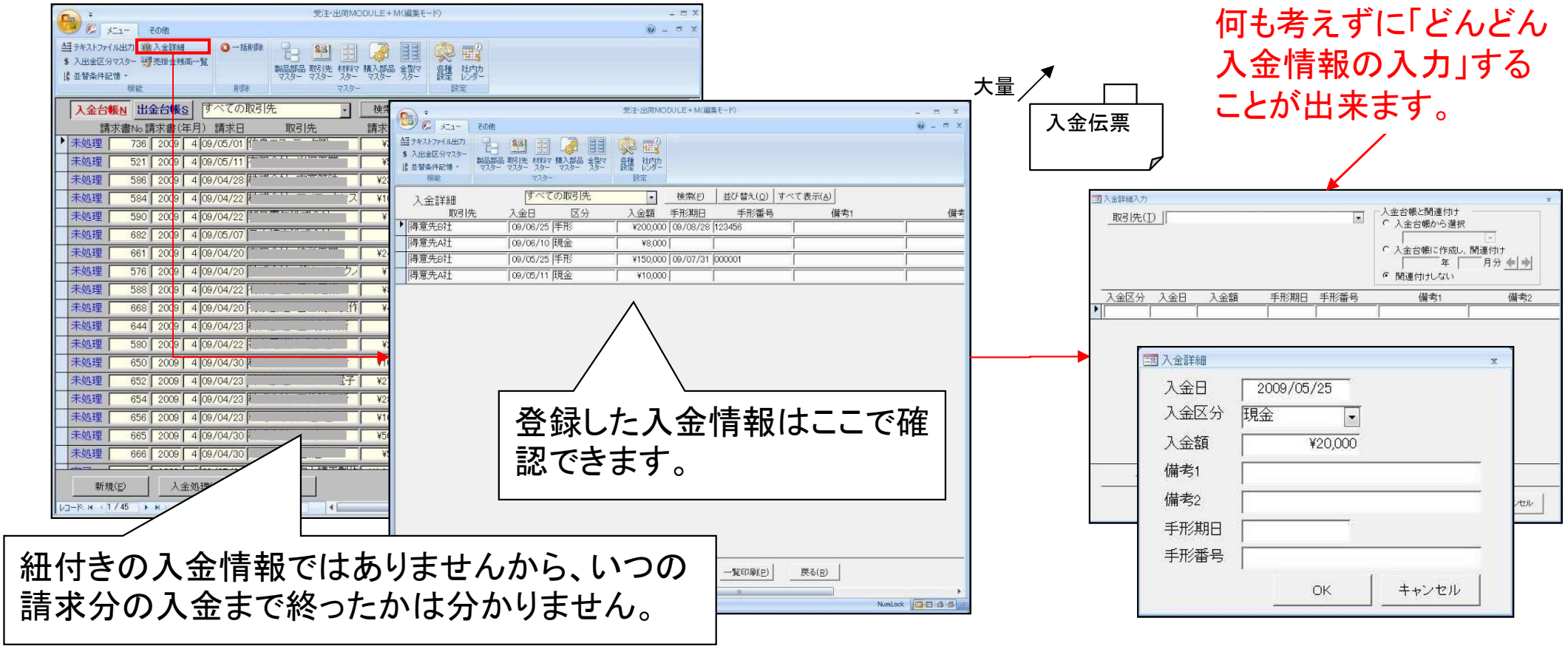
仕入先元帳
2025年2月分　　アマダ　殿　　発効日：2025/02/28

月	日	品名	数量	単価	買上金額	消費税等	出金額	差引残高
2	1	前月繰越残高						0
2	25	TEST-102 先頭に行かない。	3	104.00	312			312
2	25	消費税				25		337
2	28	TEST-101 先頭に行かない。	5	100.00	500			837
2	28	TEST-101 先頭に行かない。	4	103.00	412			1,249
2	28	TEST-102 先頭に行かない。	2	105.00	210			1,459
2	28	TEST-102 先頭に行かない。	1	106.00	106			1,565
2	28	消費税				116		1,681
		2025年2月分計			1,540	141		

18. 入出金詳細登録　（1／4）

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。

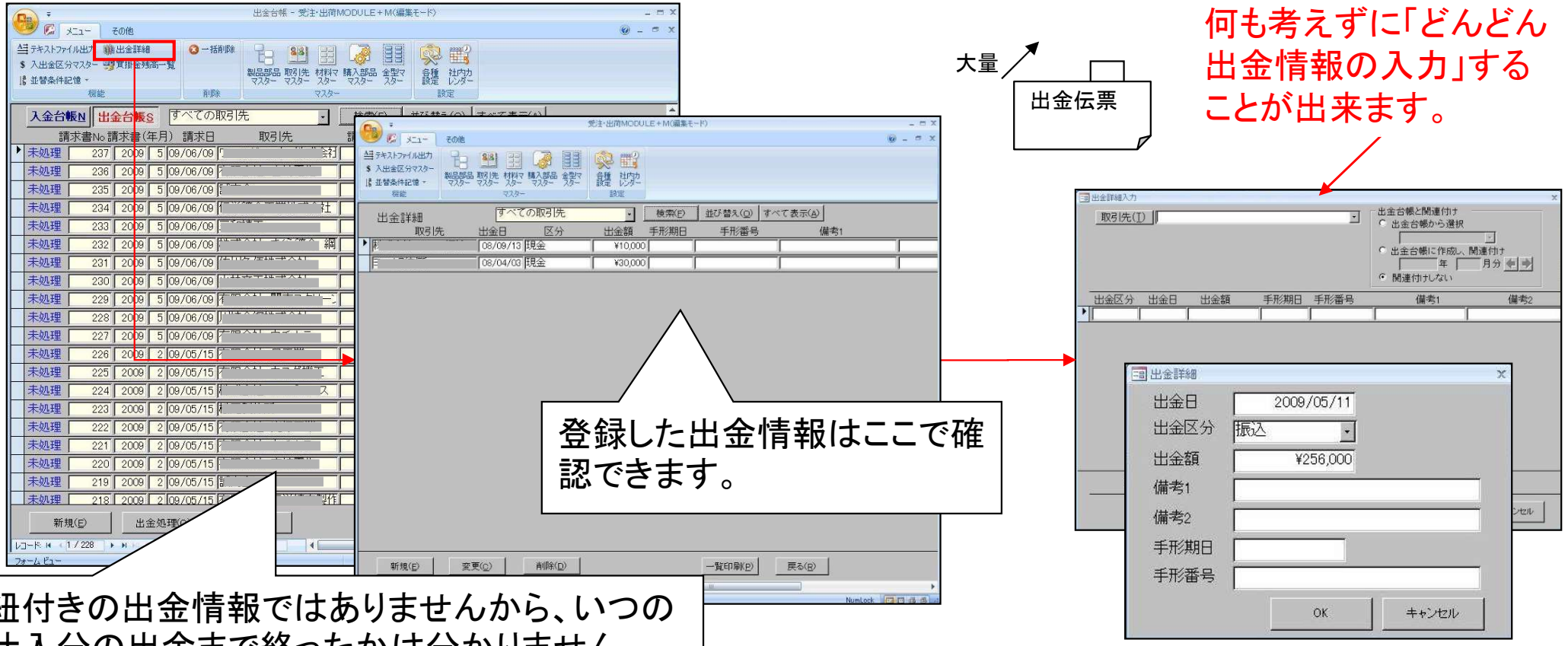
〔登録する入金伝票が多い、または「入金額≠請求額」の得意先が多い〕



18. 入出金詳細登録　（2／4）

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〕



18. 入出金詳細登録　（3／4）

通常、請求レコードに対して入金情報を入力します。
これは売上に対する回収が一目で分かる為です。
これまでは、入金登録画面で誤って別月の入金情報を入力した場合は再入力するしかありませんでした。
今回、入金情報の移動ができるようになり、作業性の向上に寄与します。

入金台帳

2023	12	¥2,238,523	¥2,238,523	¥0	
2023	11	¥2,254,413	¥2,254,413	¥3,229,978	23/12/20
2023	10	¥975,565	¥975,565		

入金詳細

入金区分	入金日	入金額
手形	23/11/17	¥975,565
手形	23/12/20	¥2,254,413

誤って2か月分の入金情報を入力してしまった



〔これまで〕

11月入金分を削除し10月請求レコードに再入力します

〔これから〕

移動ボタンで11月入金分を10月請求レコードに移動できます

18. 入出金詳細登録　（4／4）

同様に出金情報の移動ができるようになり、作業性の向上に寄与します。

出金台帳

2023	11	¥786,695	¥786,695		
2023	10	¥475,206	¥475,206	¥1,088,560	23/12/05
2023	9	¥613,354	¥613,354		

出金詳細

出金区分	出金日	出金額
振込	23/11/04	¥613,354
振込	23/12/05	¥475,206

誤って2か月分の出金情報を入力してしまった



〔これまで〕

11月出金分を削除し9月請求レコードに再入力します

〔これから〕

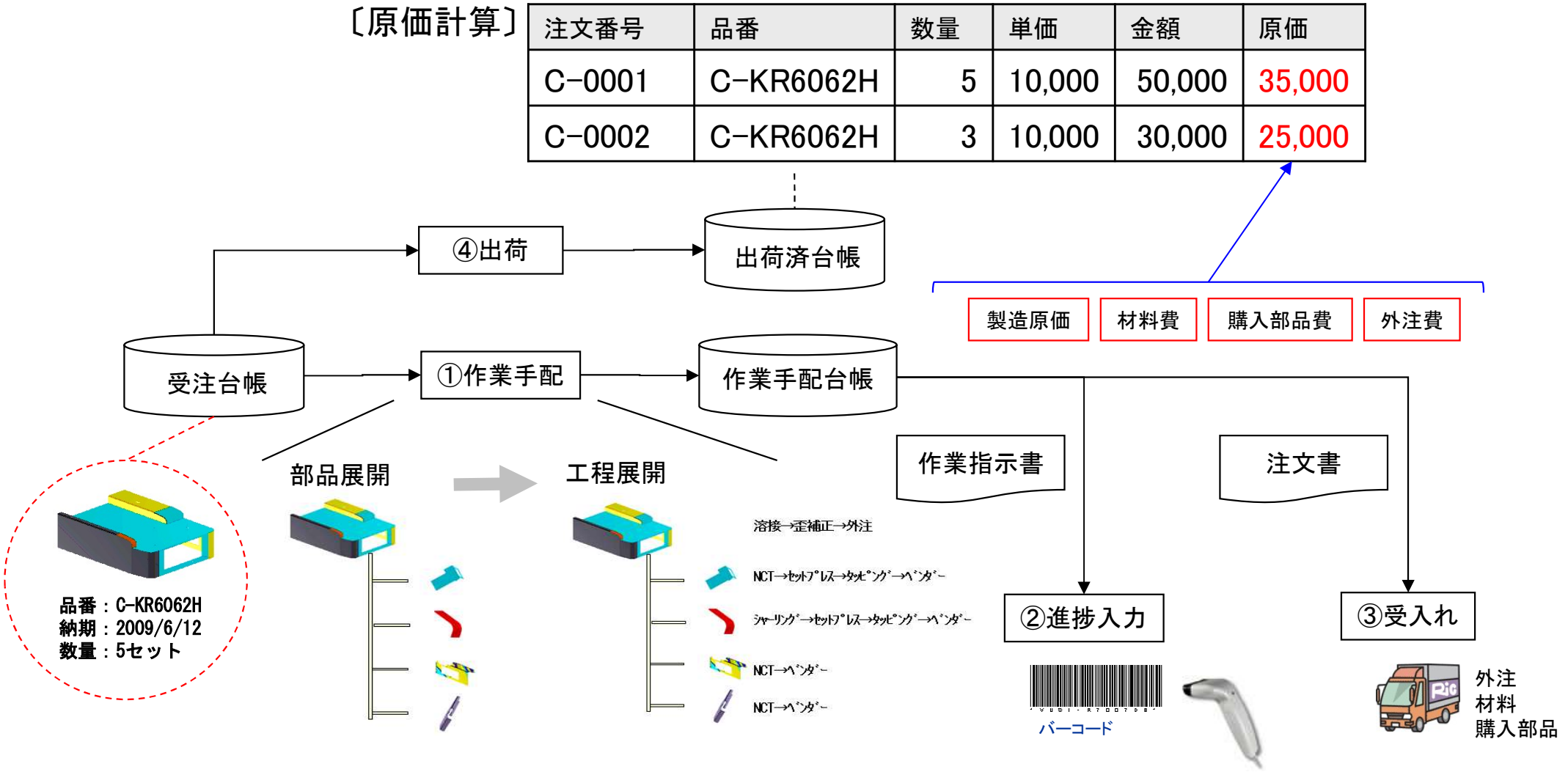
移動ボタンで11月出金分を9月請求レコードに移動できます

19. 原価計算　（1／7）

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〕

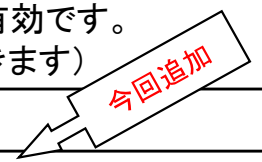
注文番号	品番	数量	単価	金額	原価
C-0001	C-KR6062H	5	10,000	50,000	35,000
C-0002	C-KR6062H	3	10,000	30,000	25,000



19. 原価計算　（2／7）

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。



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　（3／7）

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〕

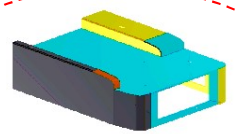
受注台帳

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

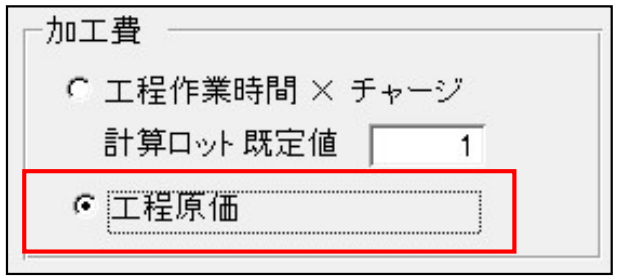
項目	選択肢	計算
製造原価	1	製品部品マスター. 工程作業時間 x 工程ﾁｬｰｼﾞ
材料費	1	素材単価 ÷ 板取数
	2	重量 x Kg単価（無ければKg単価既定値から）
購入部品費	1	製品部品マスター. 購入部品　x　購入部品単価
外注費	1	製品部品マスター. 工程. 外注単価

19. 原価計算　（4／7）

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



計算設定



工程作業時間xチャージ

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

工程原価

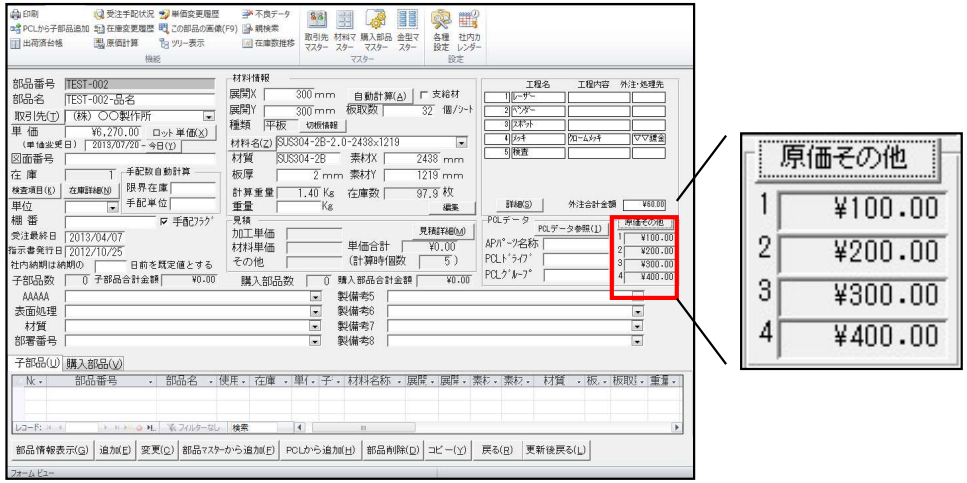
加工単価	材料単価	購入部品単価	外注単価	単価
130	536		60	726

19. 原価計算　（5／7）

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



製品部品マスター



19. 原価計算　（6／7）

今回、受注台帳に「一括計算（実績）」を追加しました。
これにより、製造途中の一括原価計算も可能になります。

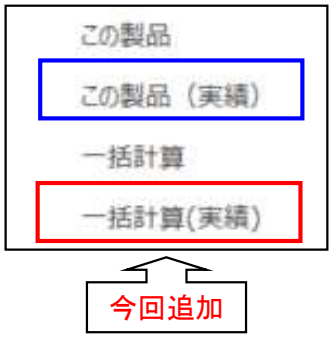


製造前の原価計算
（マスターに基づく）

製造前の原価計算
（マスターに基づく）

製造途中の原価計算
(実績に基づく)

製造後の原価計算
(実績に基づく)

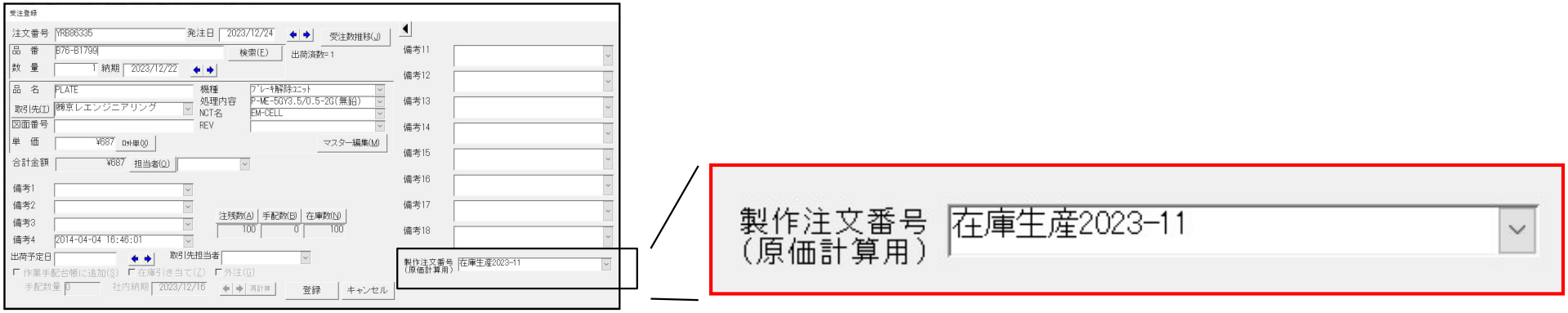


（※）ご利用にあたって
（1）この製品（実績）で計算設定をしてください。
（2）結果表示には帳票（受注台帳一覧）の実装が必要です。

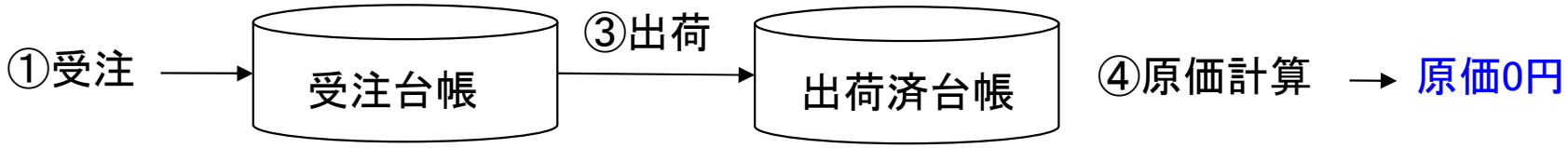
19. 原価計算　（7／7）

今回、受注データに「製作注文番号（原価計算用）」を追加しました。
これにより、在庫引当で出荷した分の原価計算が可能になります。

受注データ

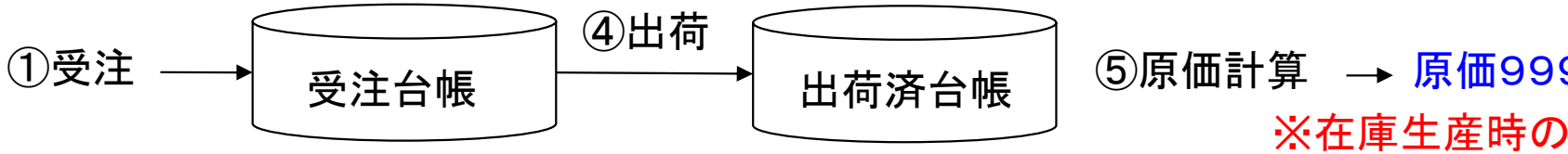


〔これまで〕



〔これから〕

②在庫引
③製作注文番号（原価計算用）入力

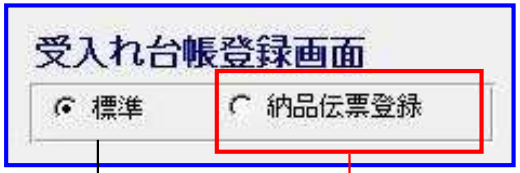


※在庫生産時の原価を今回出荷数で按分した金額

20. 伝票（複数品目）形式登録　（1／3）

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。

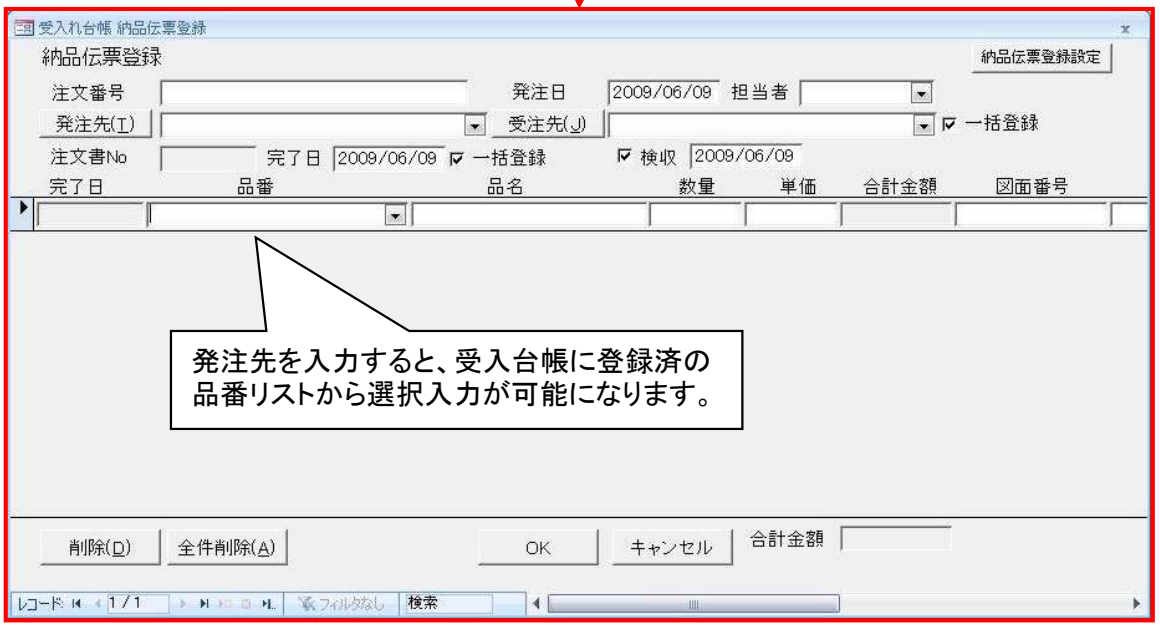
〔設定画面〕



仕入納品伝票
（1品番）の登録



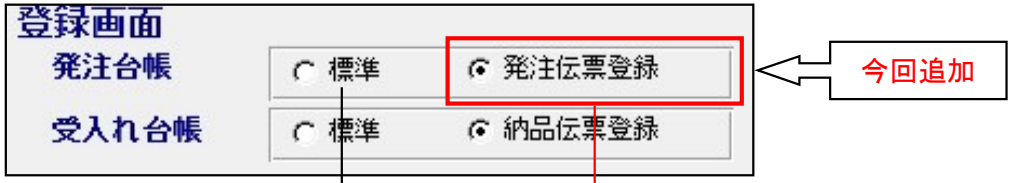
仕入納品伝票
（複数品番）の登録



20. 伝票(複数品目)形式登録　（2／3）

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。

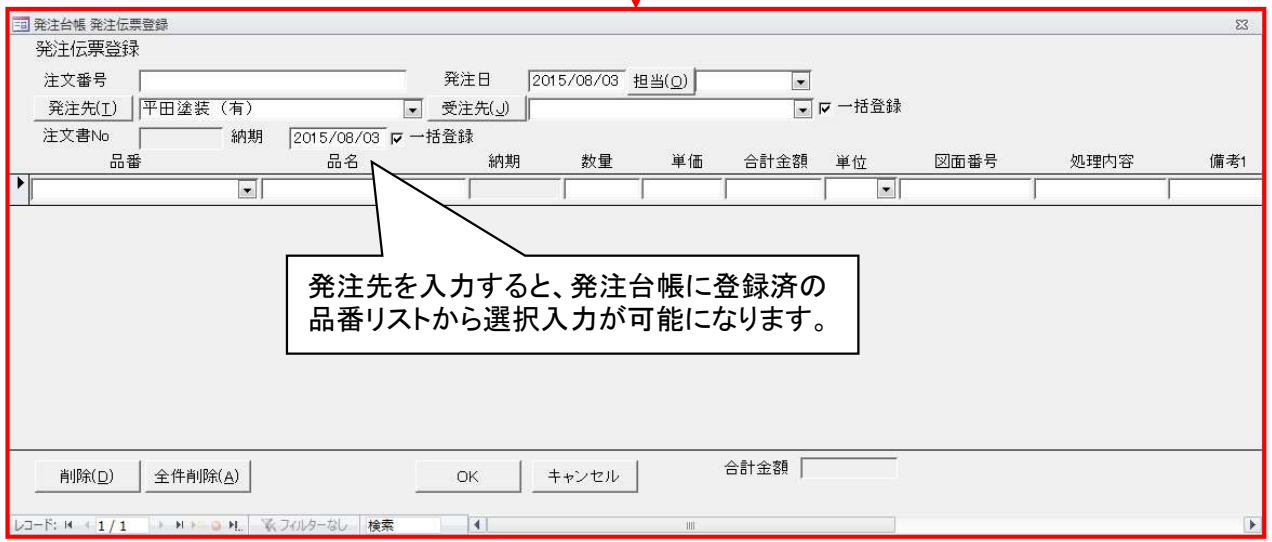
〔設定画面〕



注文伝票
(1品番)の登録



発注伝票
(複数品番)の登録



20. 伝票(複数品目)形式登録　（3／3）

今回、受入れ台帳-伝票形式登録で「消費税率」入力機能を追加しました。



23. パラメータ設定画面　（1／8）

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。

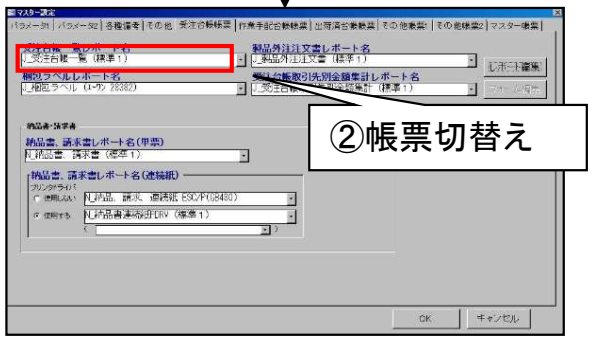
〔Ver5〕

受注台帳



帳票

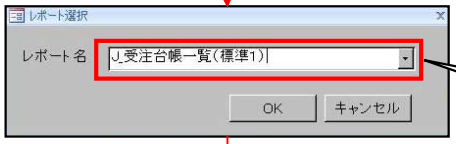
パラメータ



〔Ver6・Ver7〕

受注台帳





帳票

23. パラメータ設定画面　（2／8）

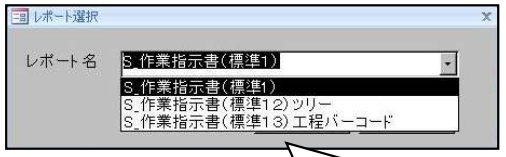
さらに、帳票一覧への表示可否を設定する機能を追加しました。
これまでは、実装されているレポート全てがリストBOXに表示されました。
これからは、表示設定したレポートのみが表示されますから、選択操作がスピーディに行えます。

〔これまで〕



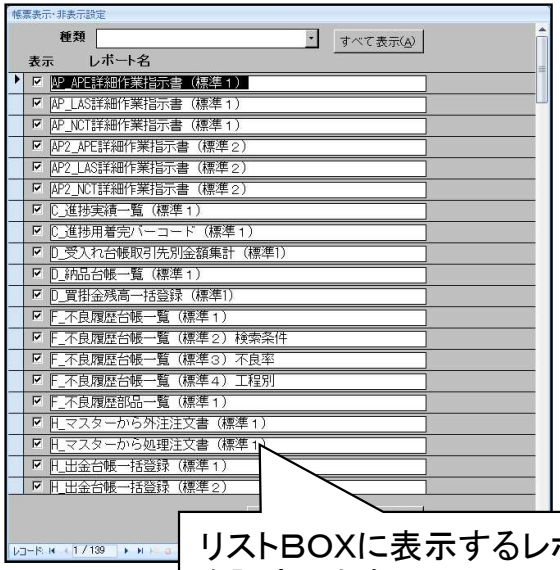
たくさん表示されるので選択に手間がかかる

〔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。

23. パラメータ設定画面　（3／8）

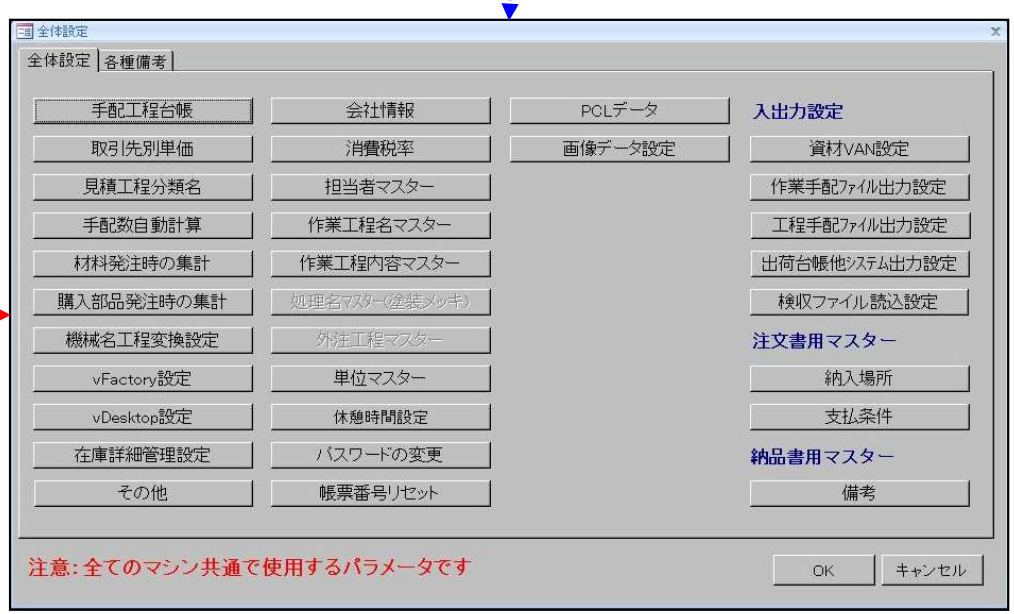
今回、パラメータ設定画面を見直しました。
これまでは、このコンピュータに効くパラメータと、全部のコンピュータに効くパラメータが混在していました。
その為、多くの御客様から「分かりづらい」とのご指摘を頂き、画面スタイルを見直しました。

〔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

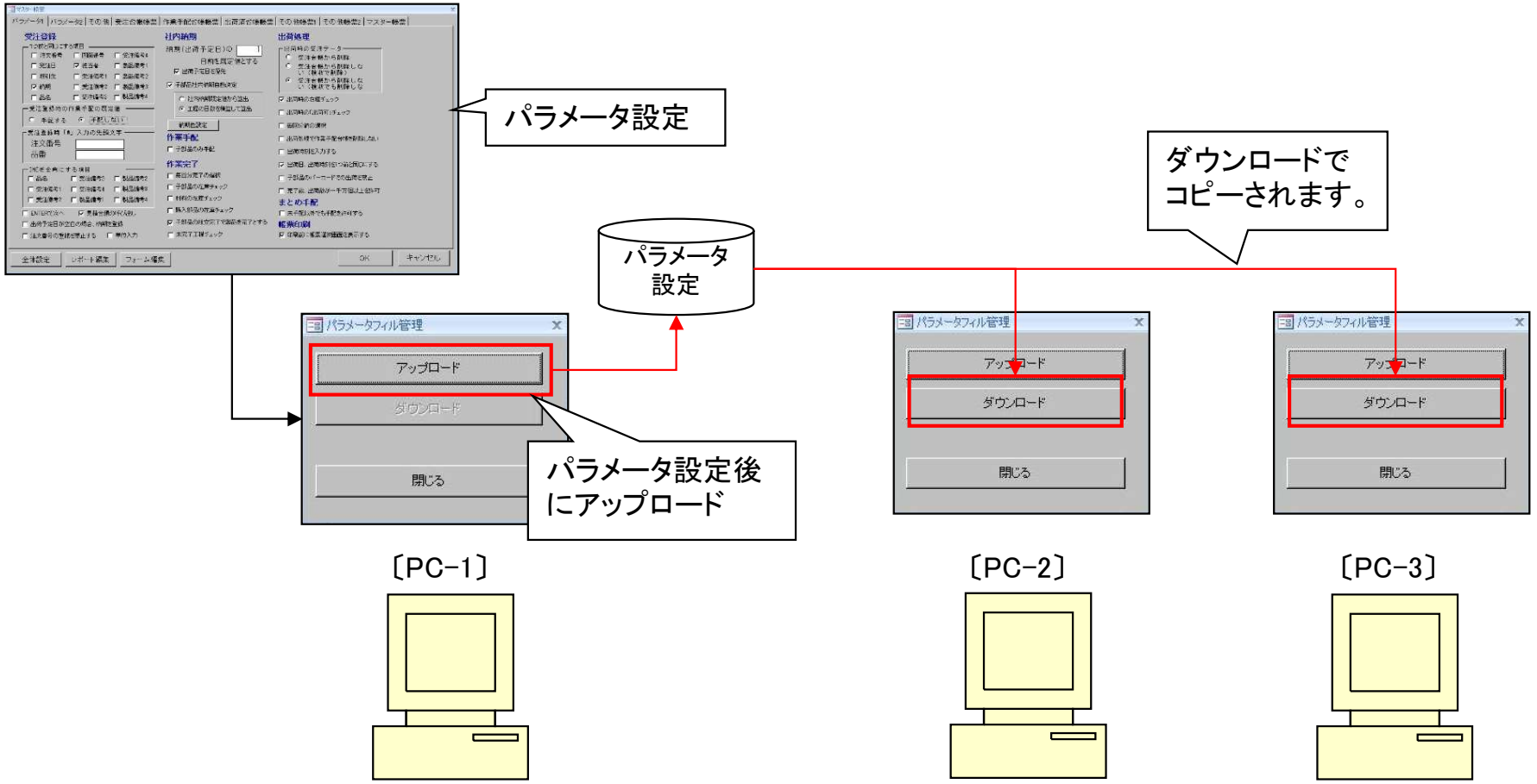
全部のコンピュータに効くパラメータ



23. パラメータ設定画面　（4／8）

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。

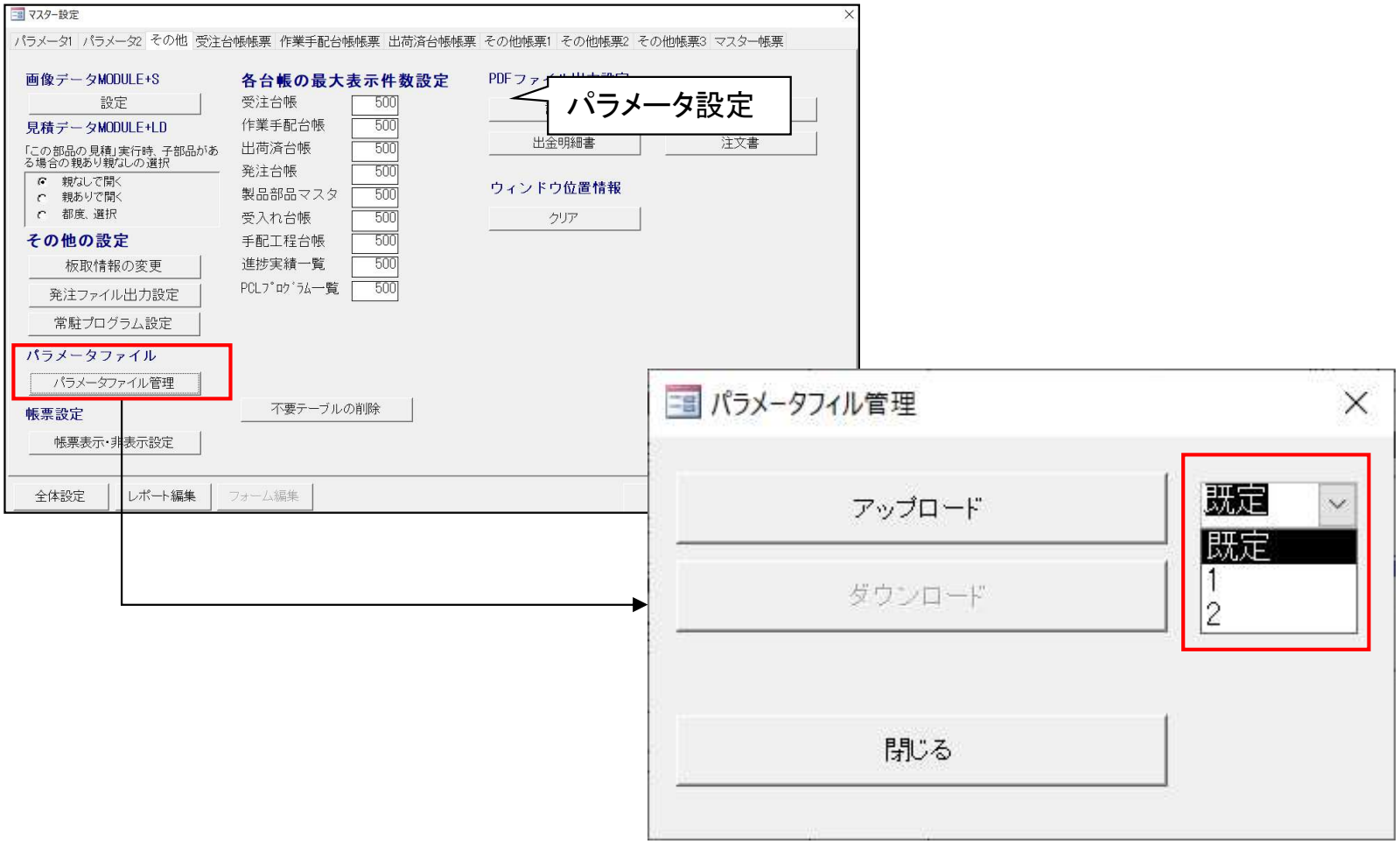
〔パラメータ設定画面〕



23. パラメータ設定画面　（5／8）

今回、パラメータ情報のコピーで3種類のパラメータを管理できるようになりました。
これにより、事務所用、現場用などのパラメータ使い分けが可能になります。

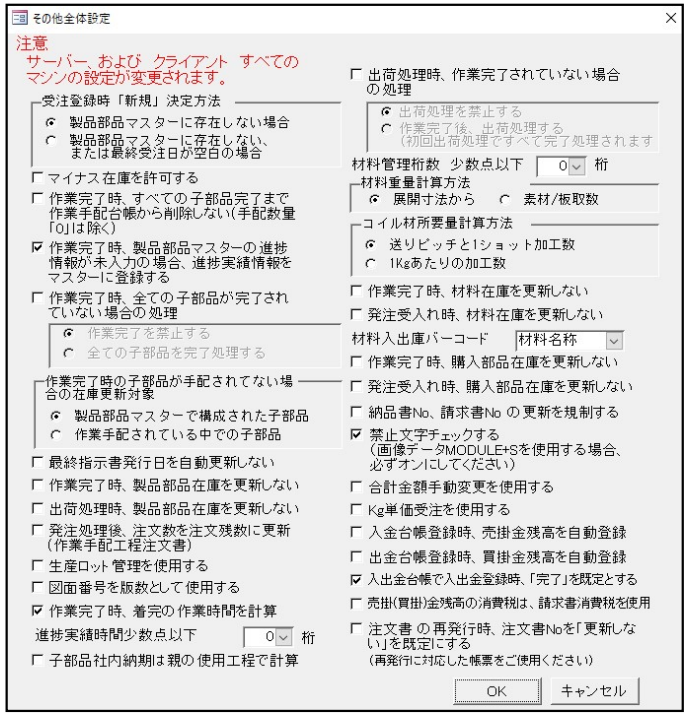
〔パラメータ設定画面〕



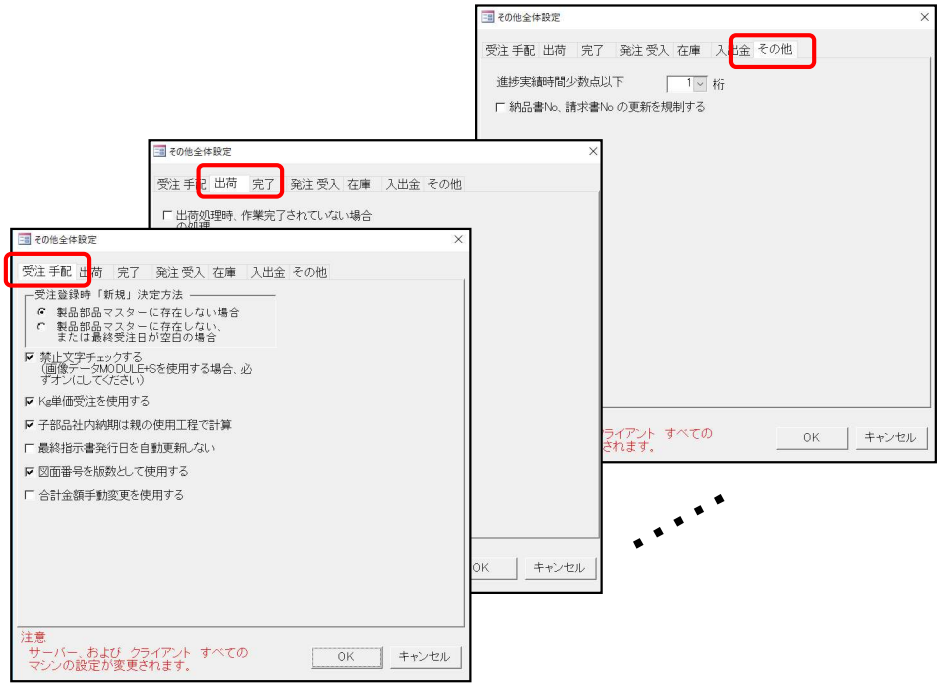
23. パラメータ設定画　（6／8）

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〕

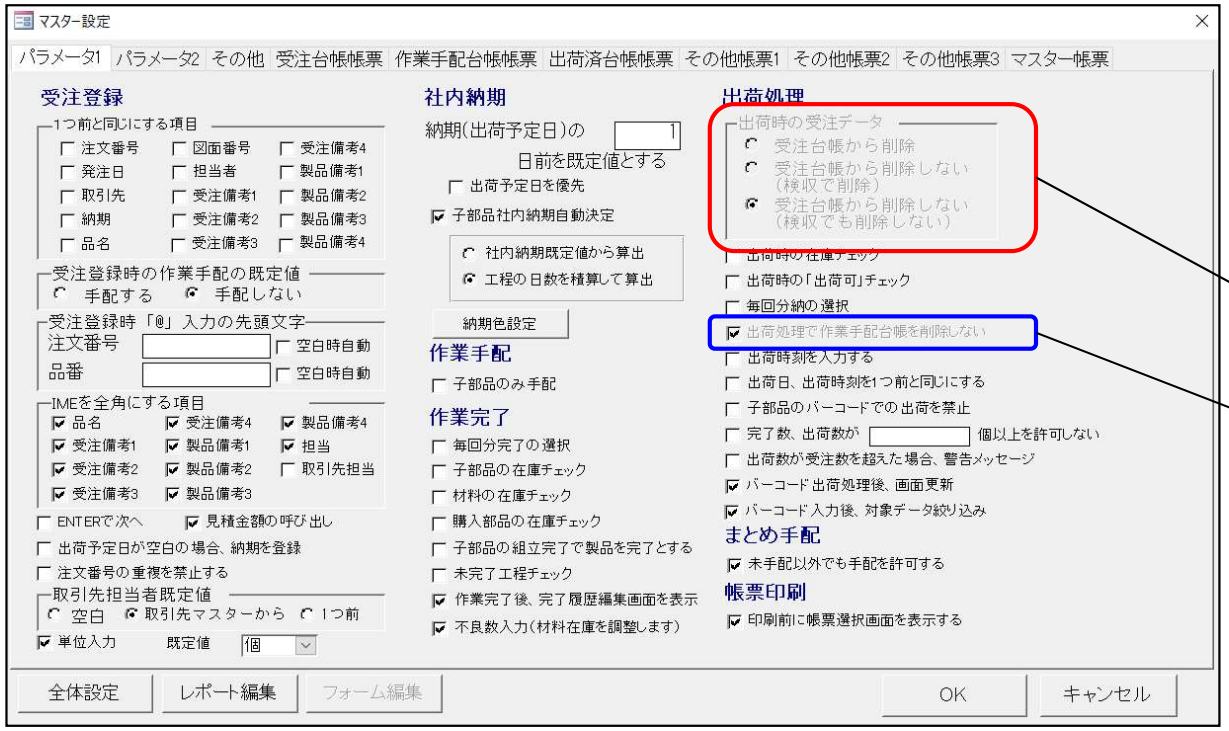


23. パラメータ設定画　（7／8）

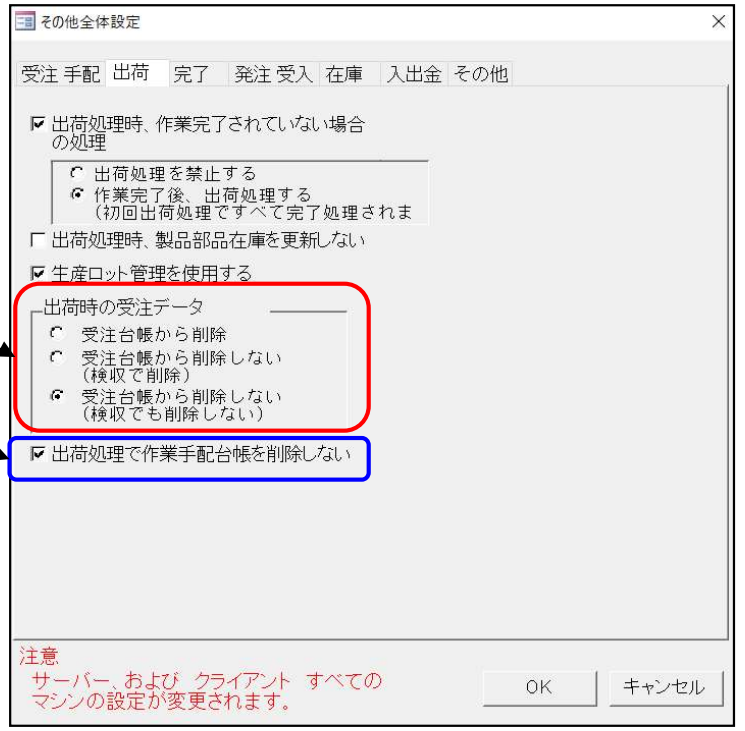
今回、「出荷時のﾃﾞｰﾀの取り扱い」を個別設定から全体設定に変更しました。
・出荷時に受注台帳にあるﾃﾞｰﾀの取り扱い
・出荷時に作業手配台帳に残っているﾃﾞｰﾀの取り扱い

これまで個別設定にあった為に意図せずして「受注台帳からﾃﾞｰﾀが消えた」事故が発生しました。
これからは、このような心配がなくなります。

個別設定



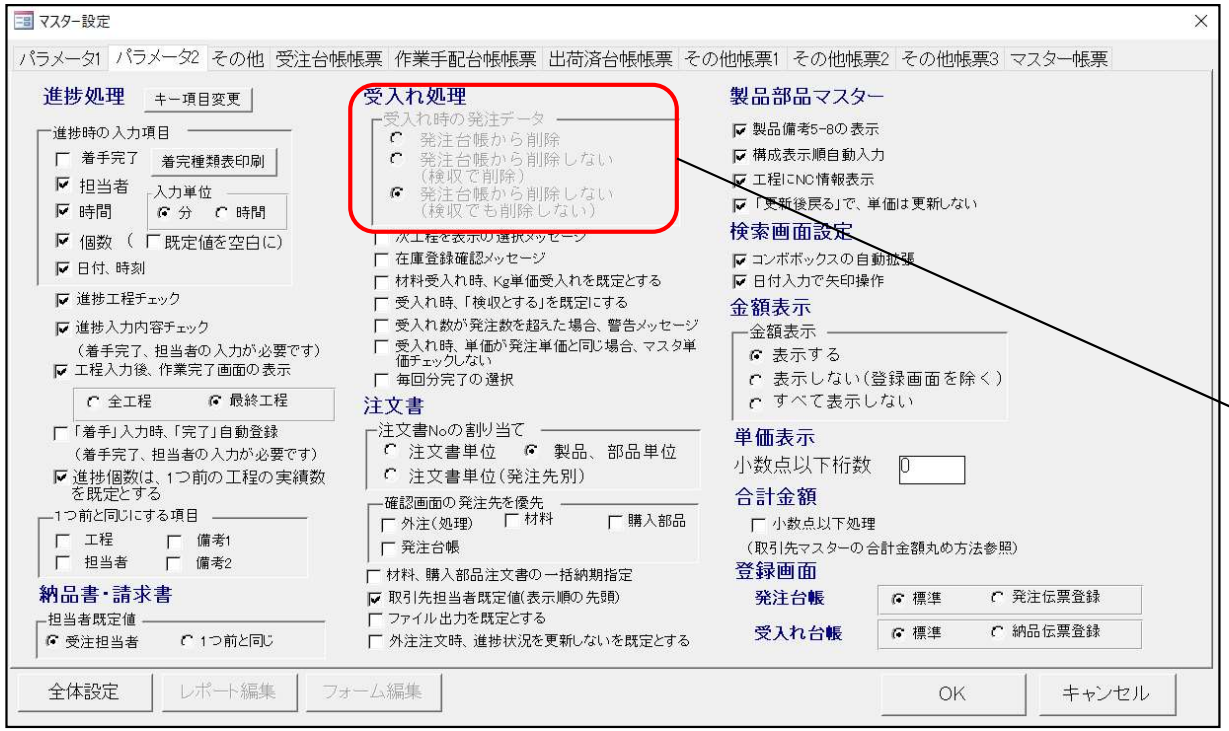
全体設定



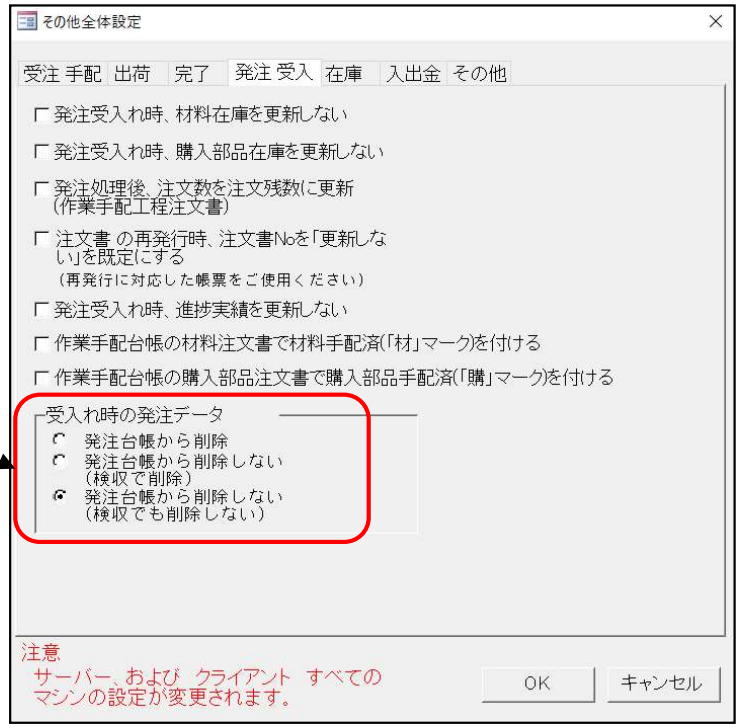
23. パラメータ設定画　（8／8）

併せて、「受入れ時のﾃﾞｰﾀの取り扱い」も個別設定から全体設定に変更しました。
・受入れ時に発注台帳にあるﾃﾞｰﾀの取り扱い

個別設定



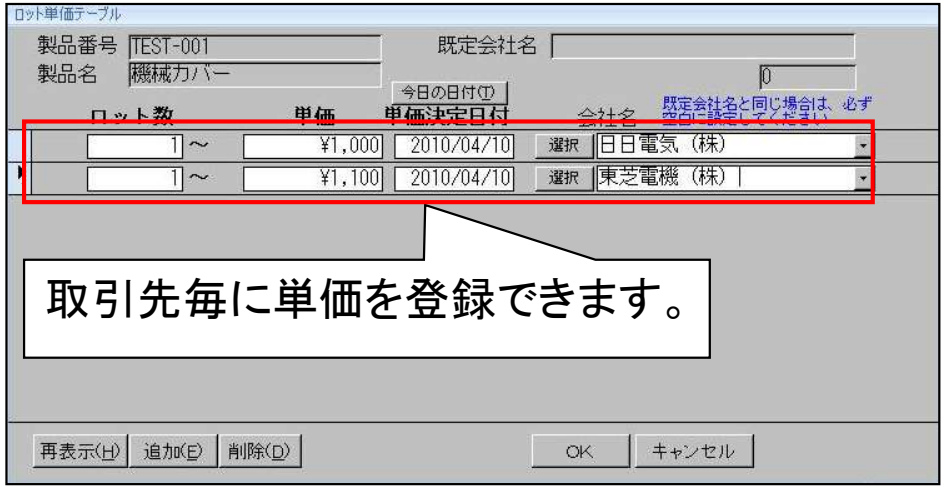
全体設定



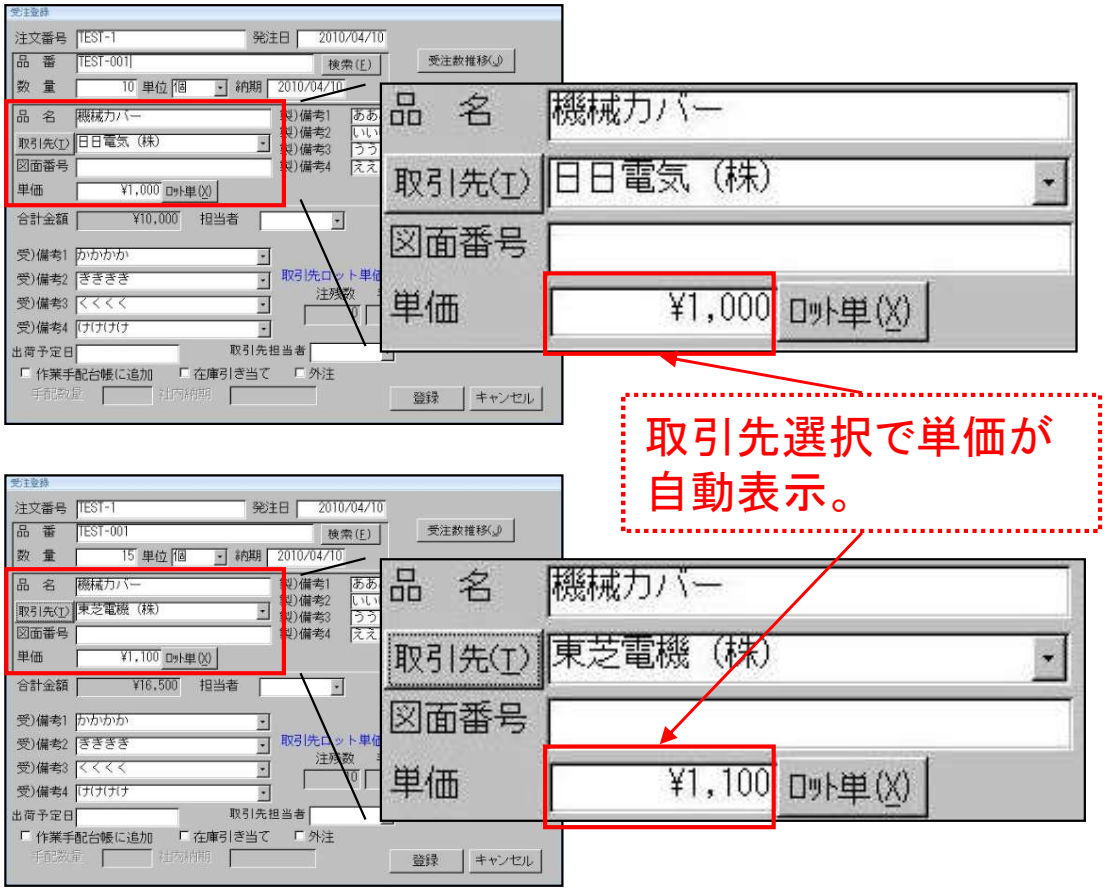
24. 取引先別ロット単価

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

ロット単価テーブル



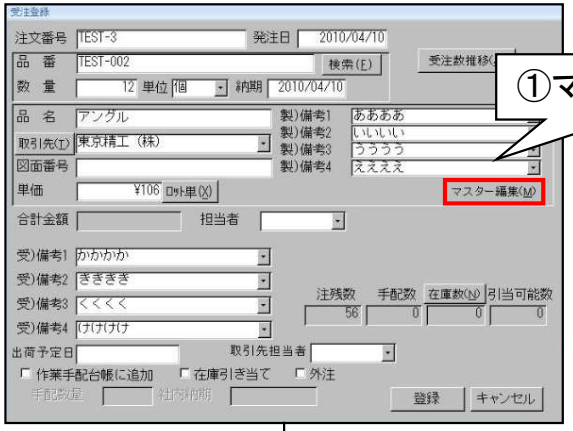
受注登録画面



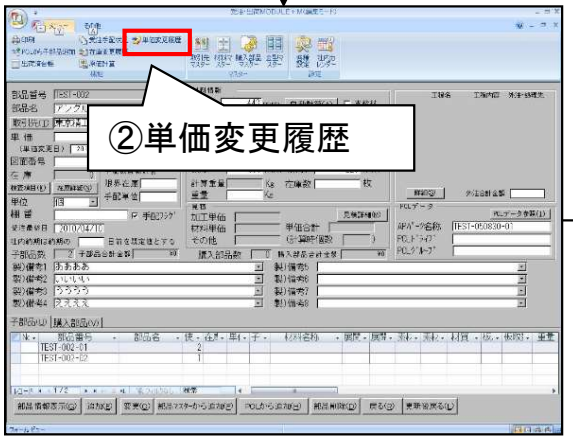
25. 単価変更履歴　（1／2）

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

受注登録画面



製品部品マスター

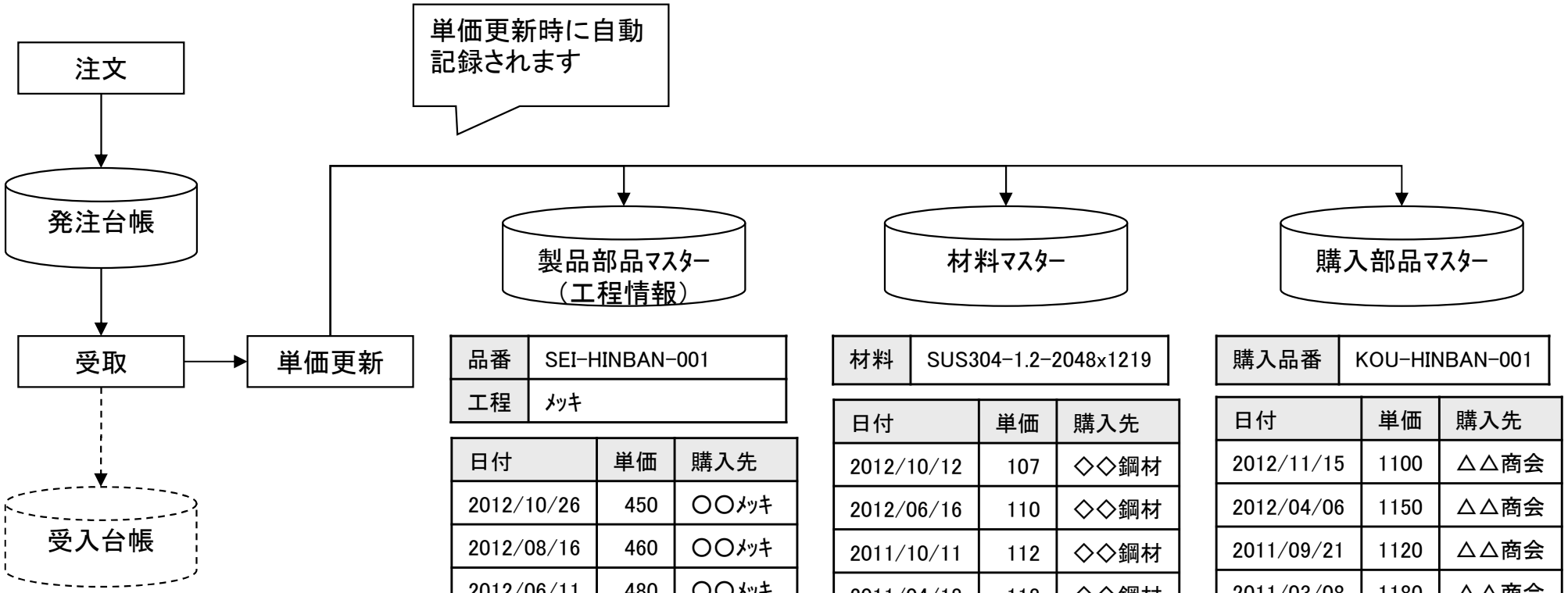


単価変更履歴



25. 単価変更履歴　（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

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。

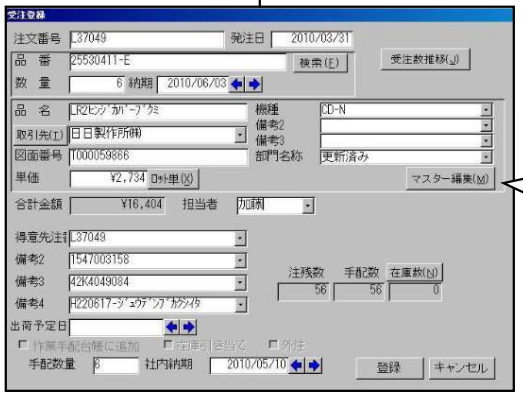
〔Ver5〕

受注台帳



ここにデータがあるのに・・・

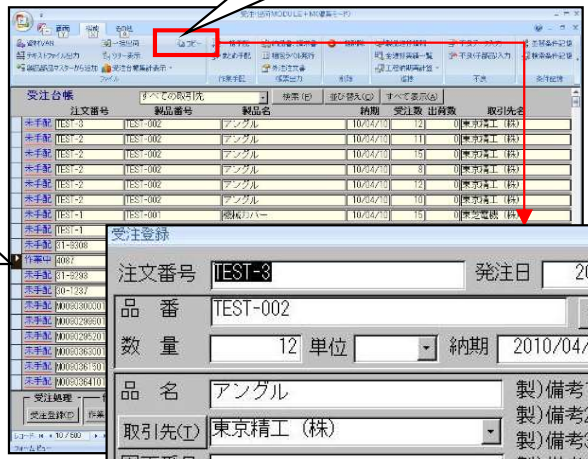
受注登録画面



受注入力は手間だが仕方ない・・・

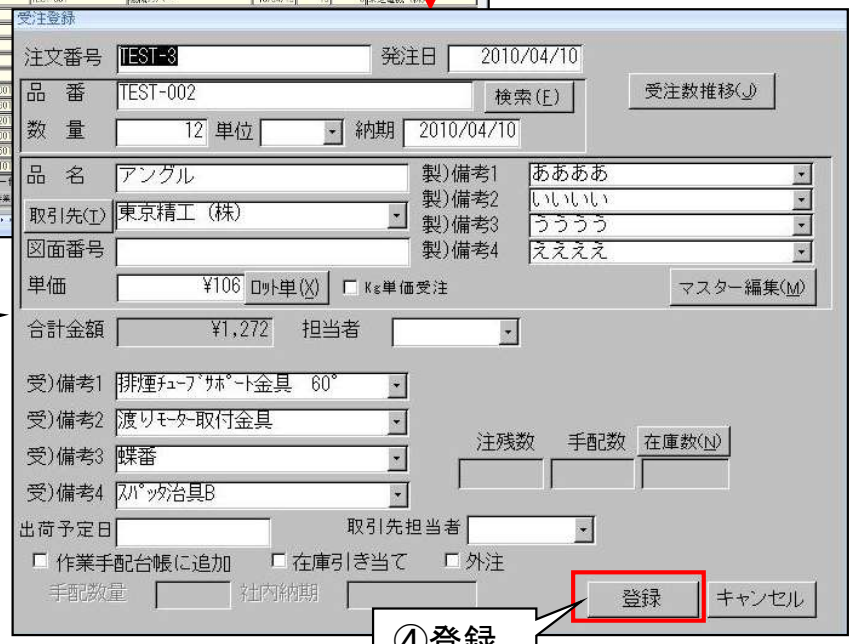
〔Ver6・Ver7〕

受注台帳



②コピー

①選択



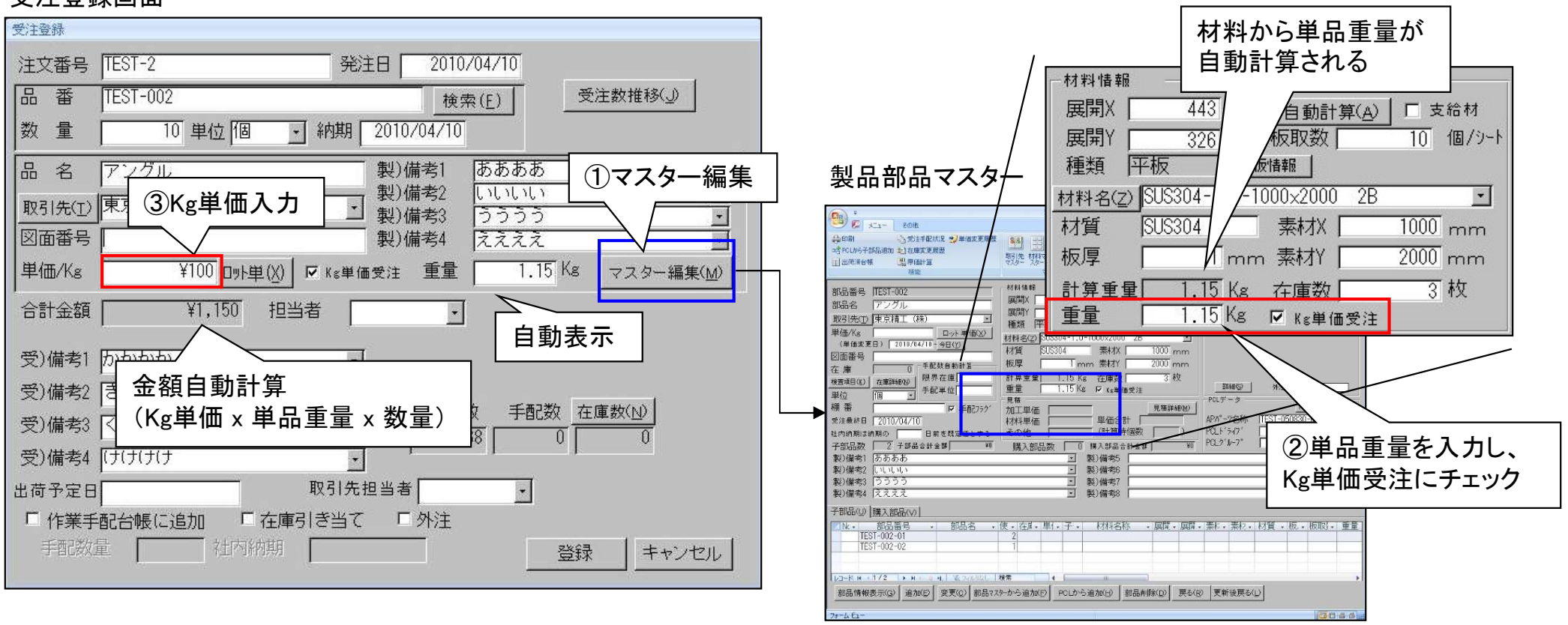
③一部変更

④登録

27. 受注登録画面　（1／7）

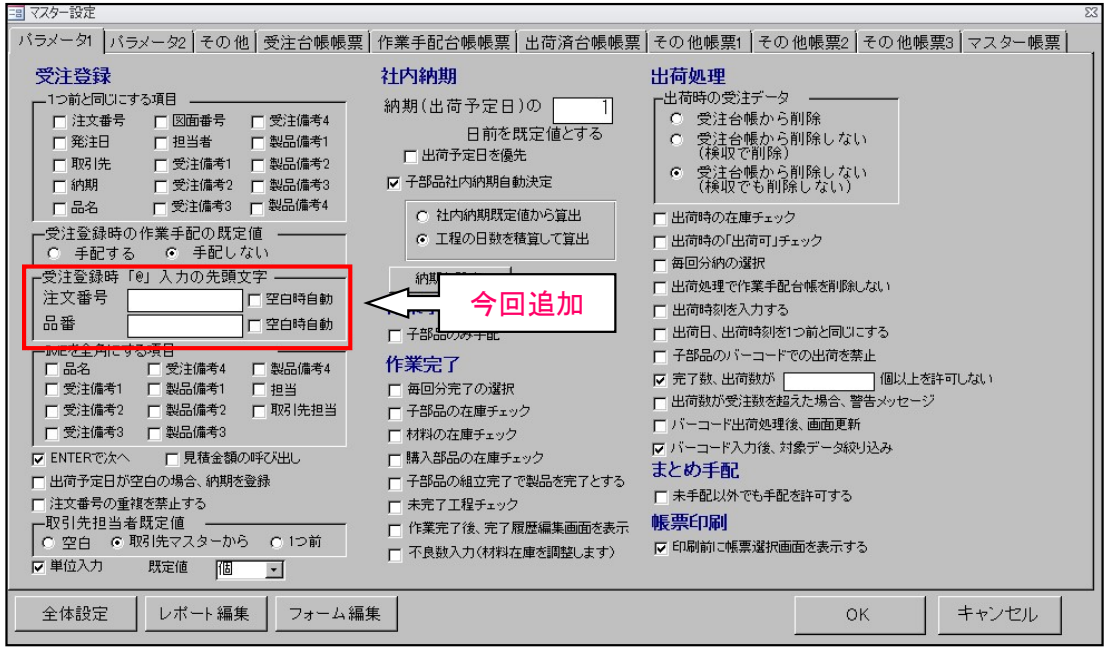
今回、受注登録画面で「Kg単価受注」機能が追加されました。
これまでは、例えば「1個いくら」というように1個単価での金額計算でした。
したがって、Kg単価の場合、手作業で「単品重量をKg単価で割り算し1個単価を求めて入力」という面倒な作業が必要でした。
これからは、受注登録時に「Kg単価」と「1個当たりの重量」を入力することで金額計算させることが出来ます。

受注登録画面



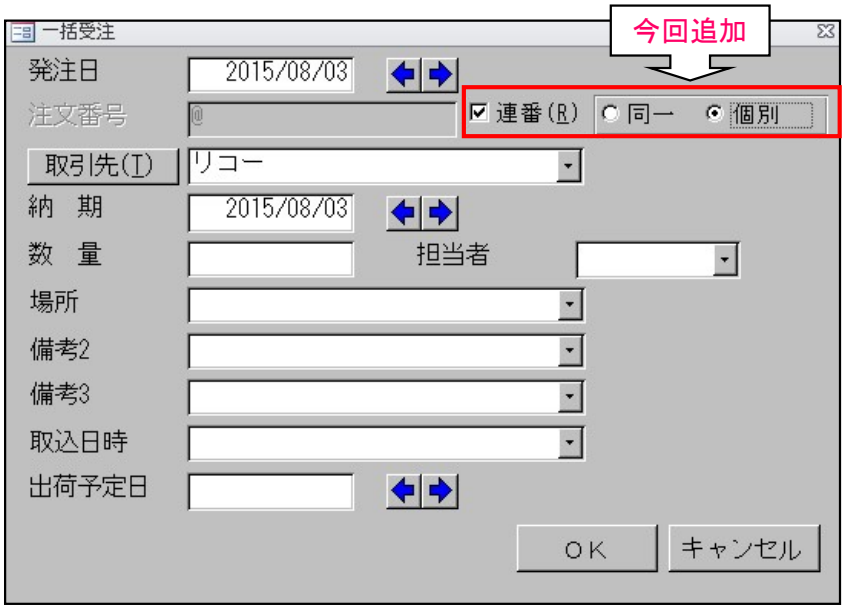
27. 受注登録画面　（2／7）

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。



27. 受注登録画面　（3／7）

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

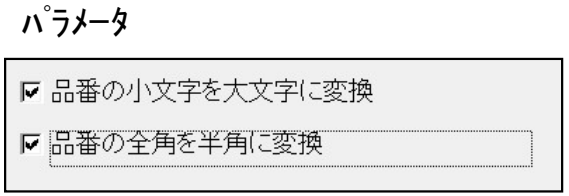
注文書No	品番
1001	HIN-001
1001	HIN-002
1001	HIN-003
	・
	・
	・

個別

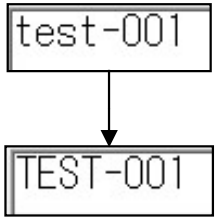
注文書No	品番
1001	HIN-001
1002	HIN-002
1003	HIN-003
	・
	・
	・

27. 受注登録画面　（4／7）

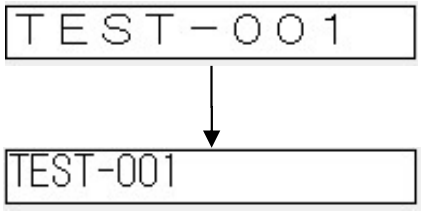
今回、「品番への入力文字自動変換」機能が追加されました。
これにより、品番内の
・文字列（英字）が大文字と小文字の混在
・文字列（英字・数字・カナ）が半角と全角の混在
を防止することが出来ます。



大文字・小文字自動変換



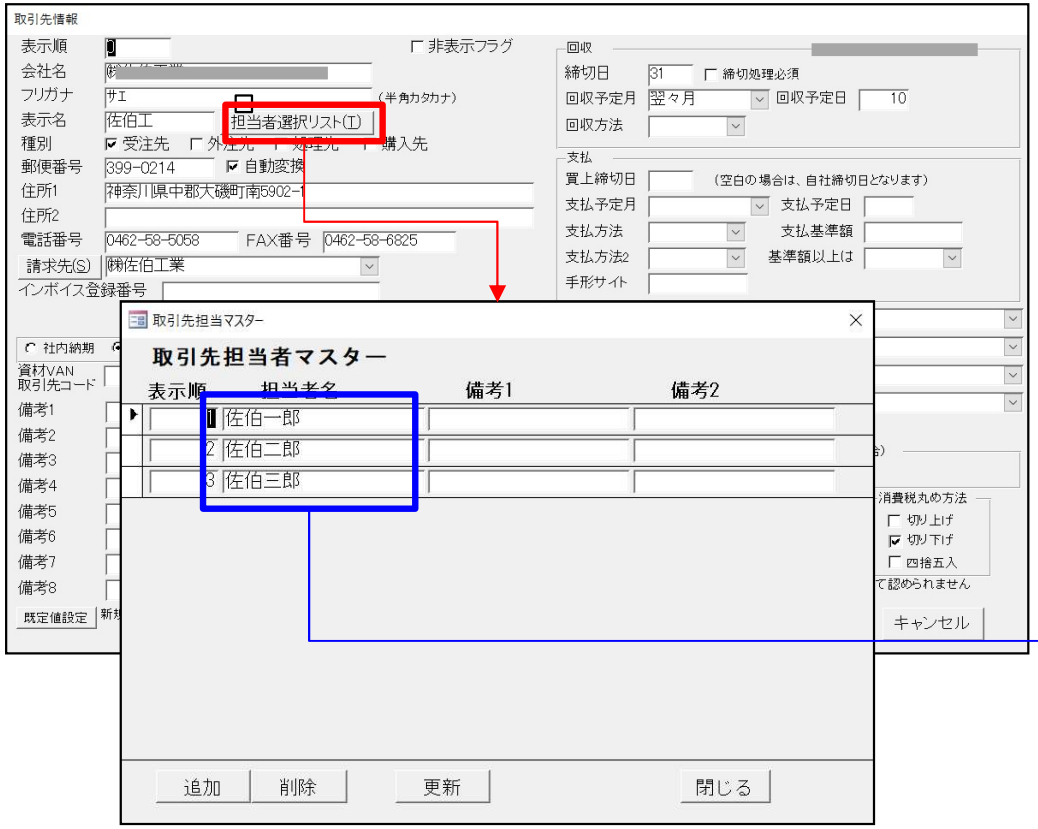
全角・半角自動変換



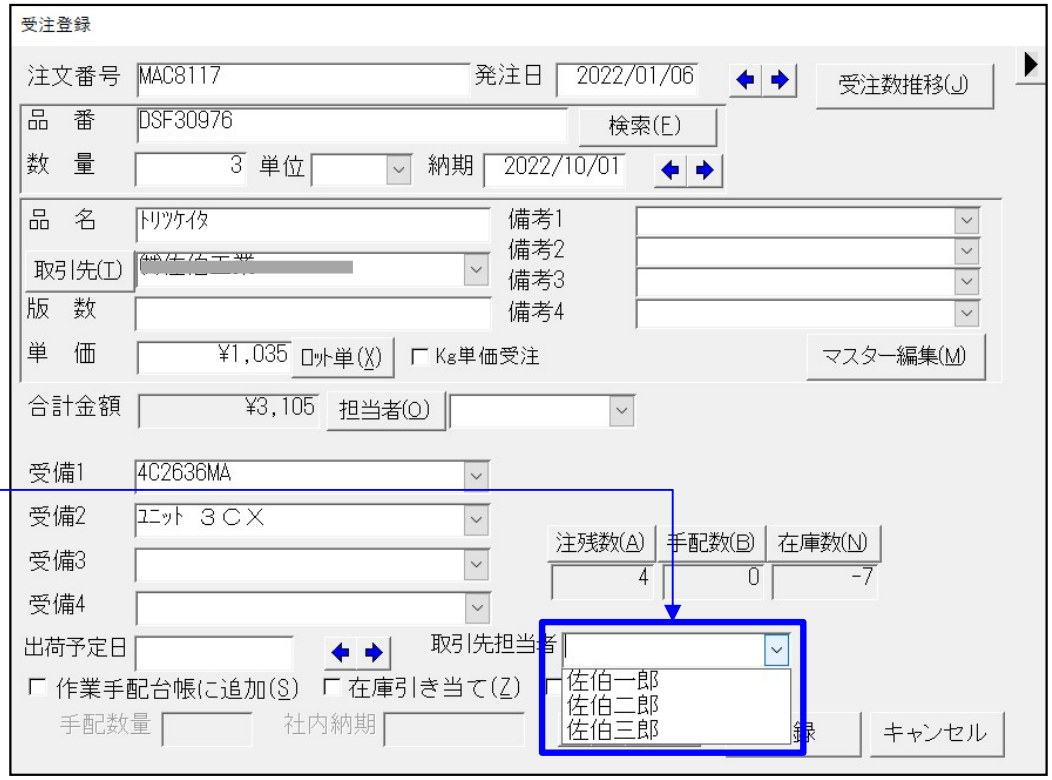
27. 受注登録画面　（5／7）

これまでは、取引先担当者リストボックスには全取引先の担当者リストが表示されました。
今回、受注登録画面で「取引先で絞り込んでいる場合はその取引先の担当者リストを表示」に変わりました。
これにより、受注登録時の工数削減が期待できます。

取引先マスター

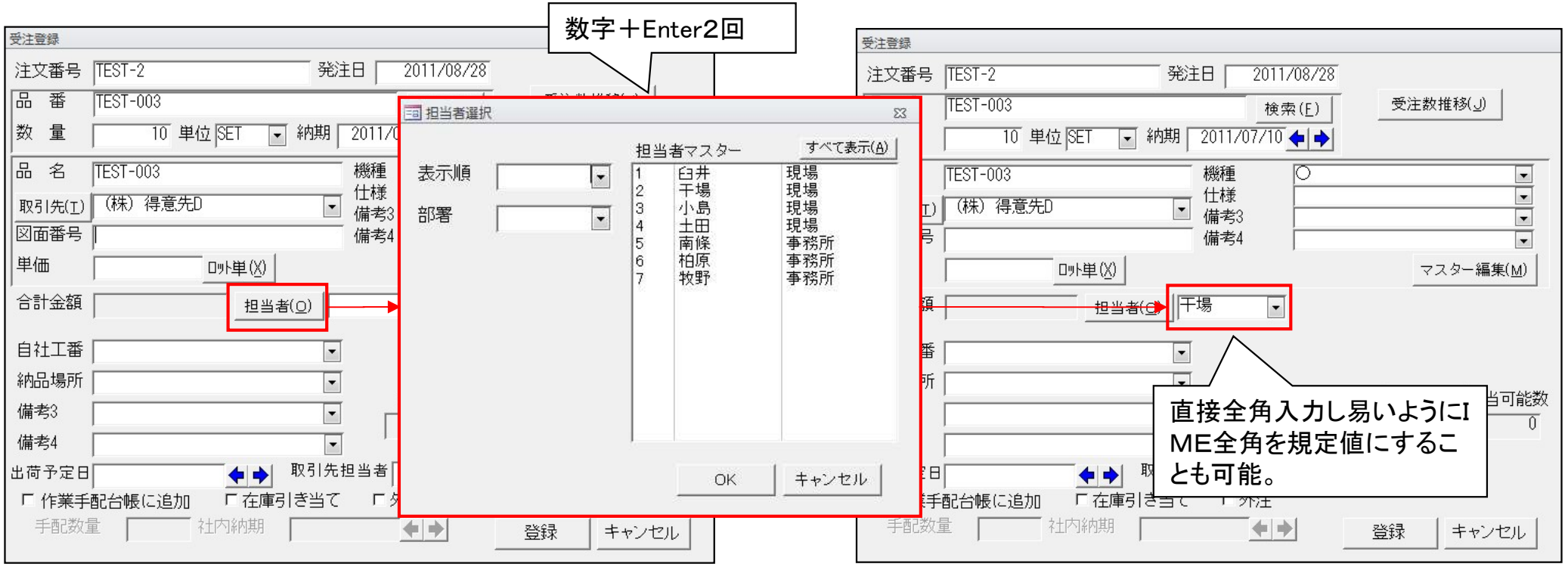


受注登録画面



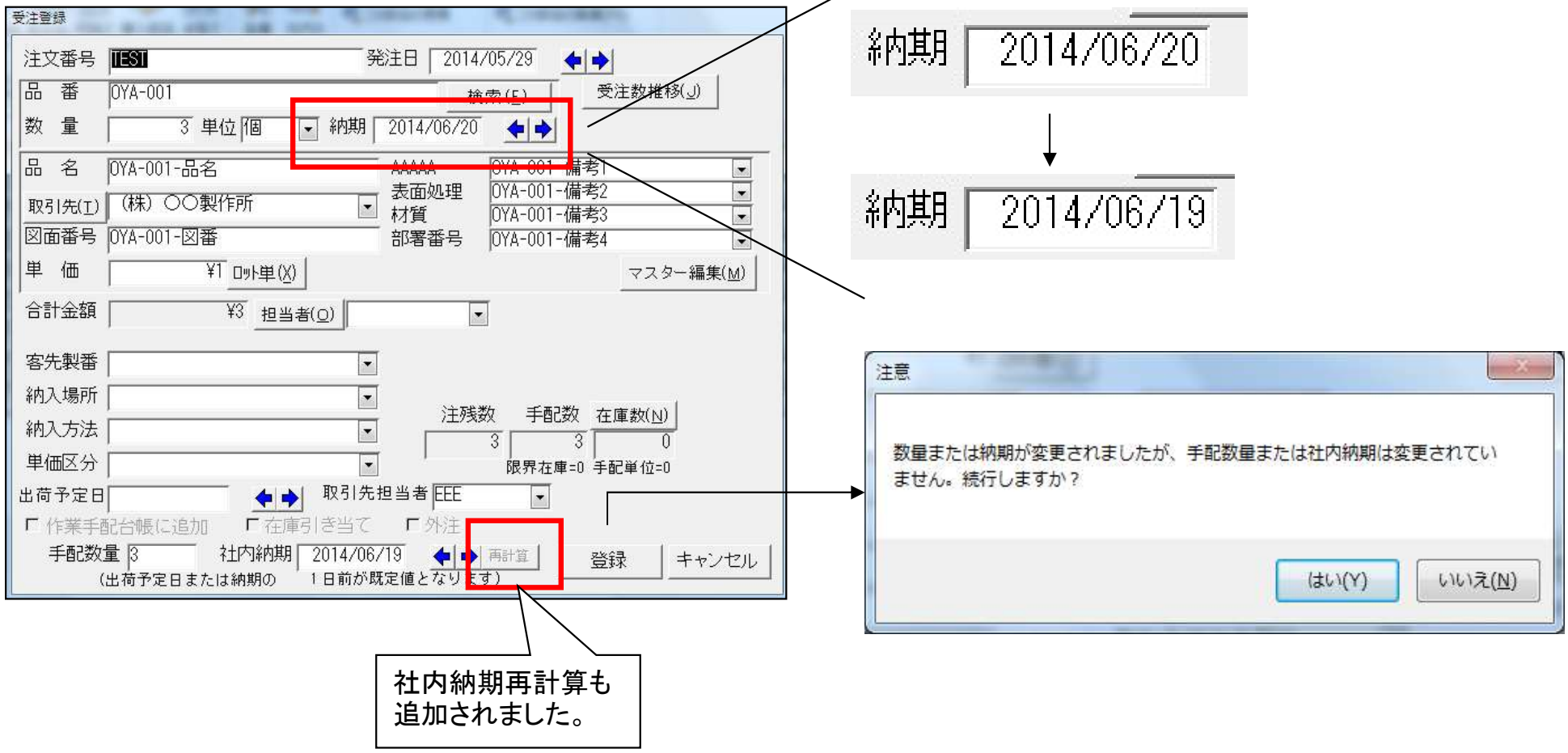
27. 受注登録画面　（6／7）

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。



27. 受注登録画面　（7／7）

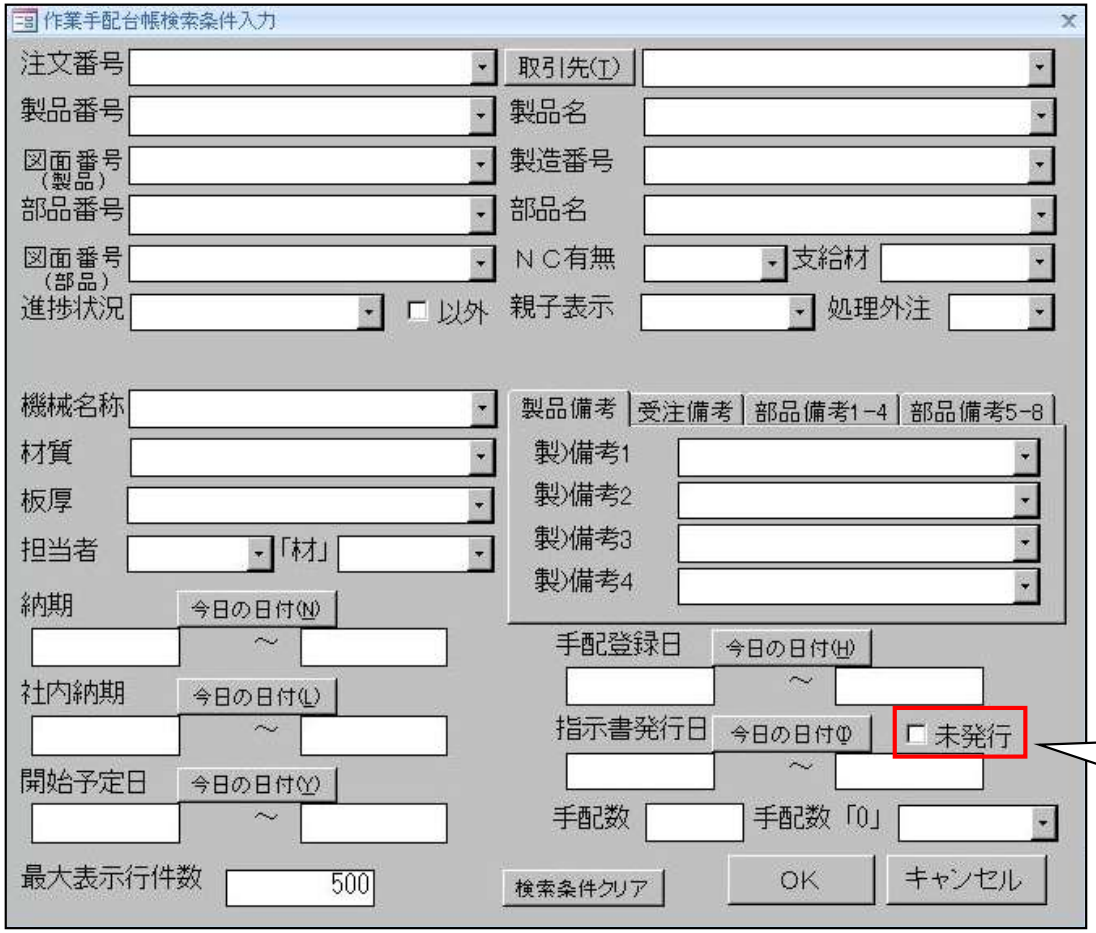
これまで、一旦手配したデータについて、納期を変更しても社内納期はそのままでした。
今回、手配済データについて、納期変更が行われた場合、社内納期再計算を促すアラームを出力します。



28. 作業手配台帳の検索・並べ替え　（1／10）

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

作業手配台帳　検索画面



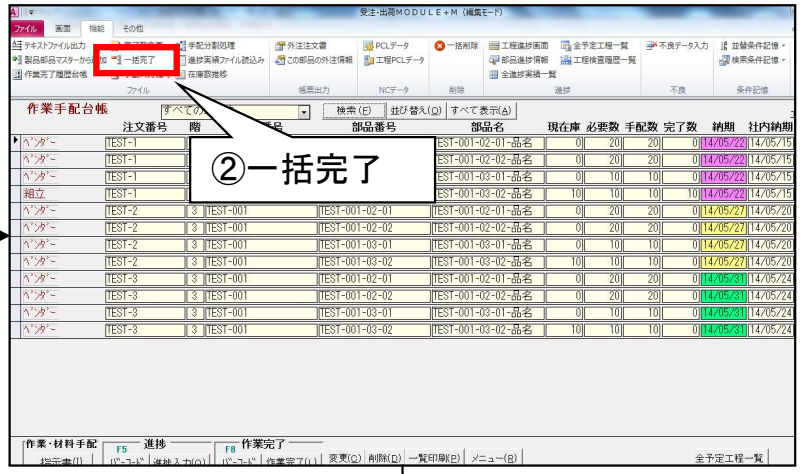
作業指示書が未発行のデータを検索

28. 作業手配台帳の検索・並べ替え　（2／10）

今回、作業手配台帳の検索で「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



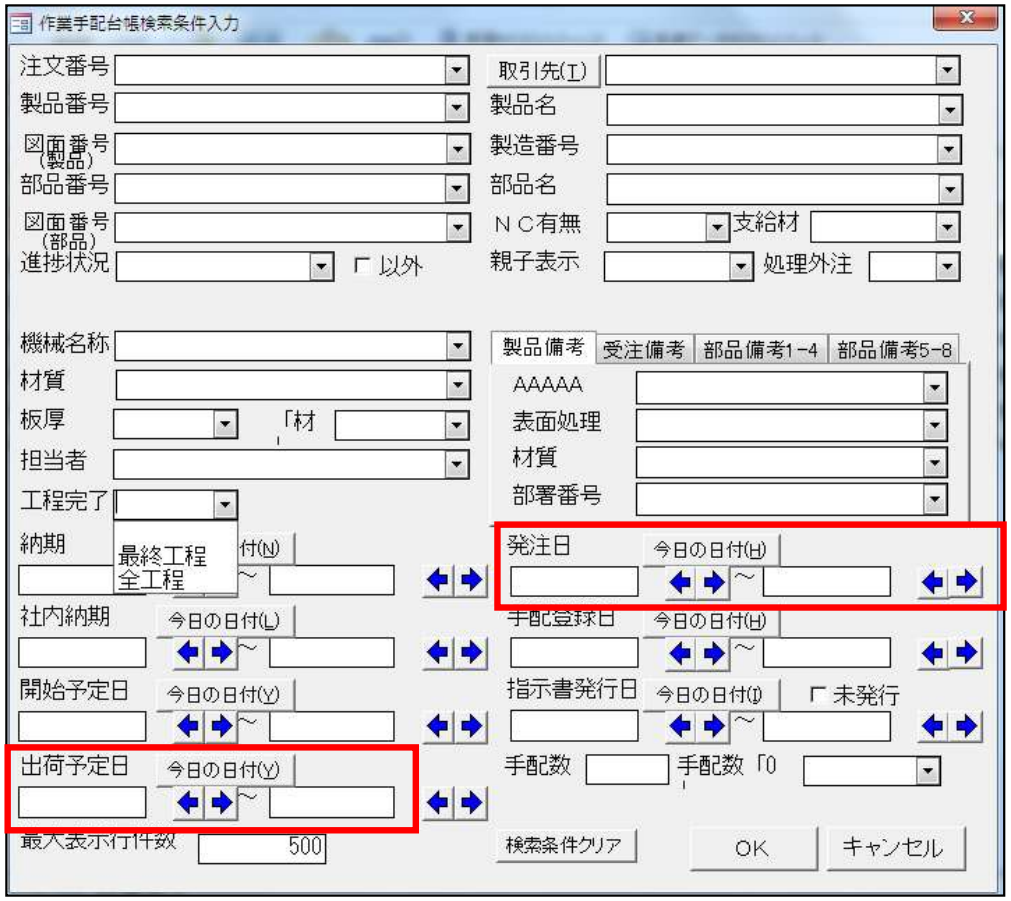


一括完了

28. 作業手配台帳の検索・並べ替え　（3／10）

今回、作業手配台帳の検索で「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・並べ替え　（4／10）

今回、作業手配台帳の検索で「…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。

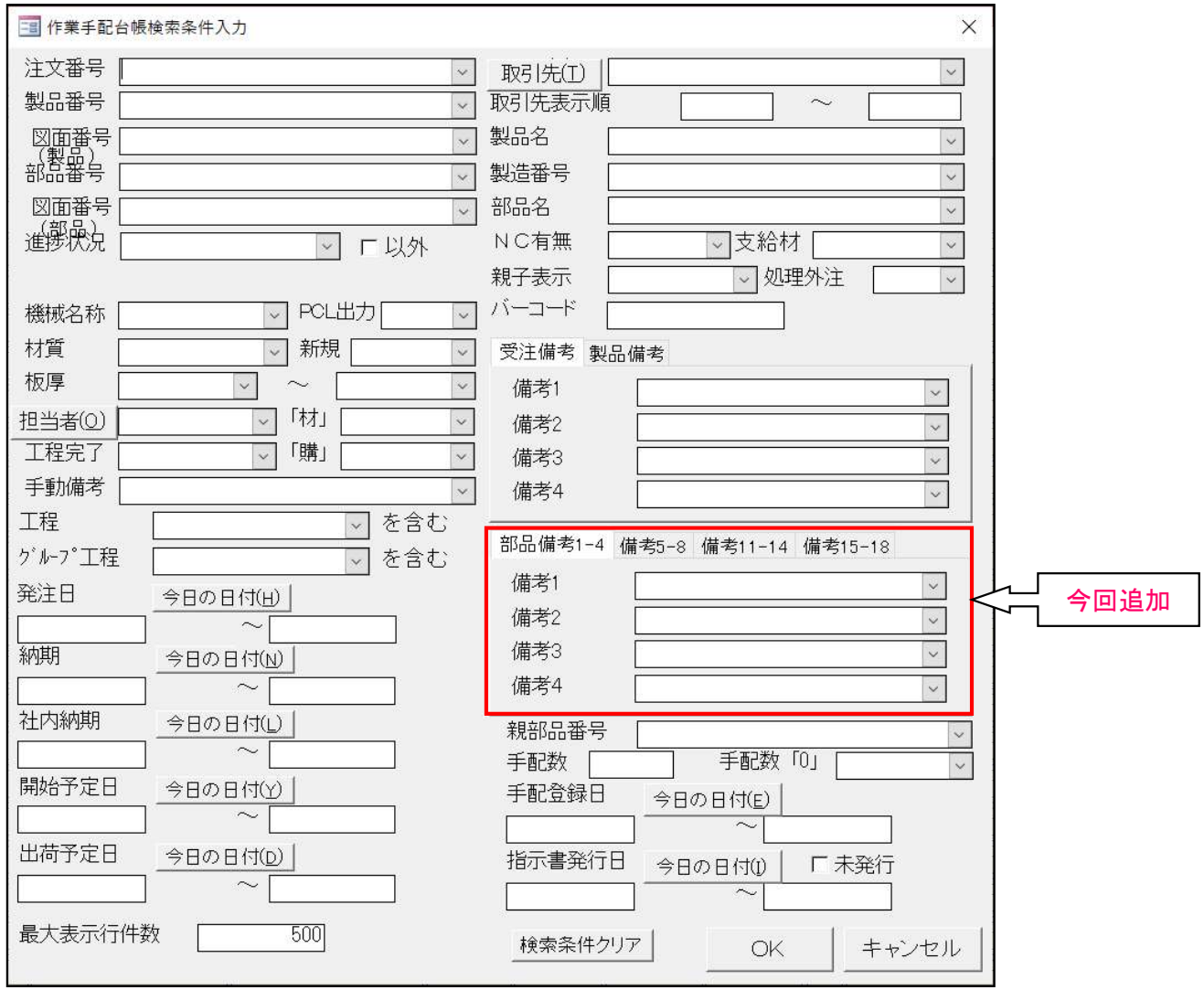
作業手配台帳　検索画面



28. 作業手配台帳の検索・並べ替え　（5／10）

今回、作業手配台帳の検索で「備考11-18」の検索条件が追加されました。

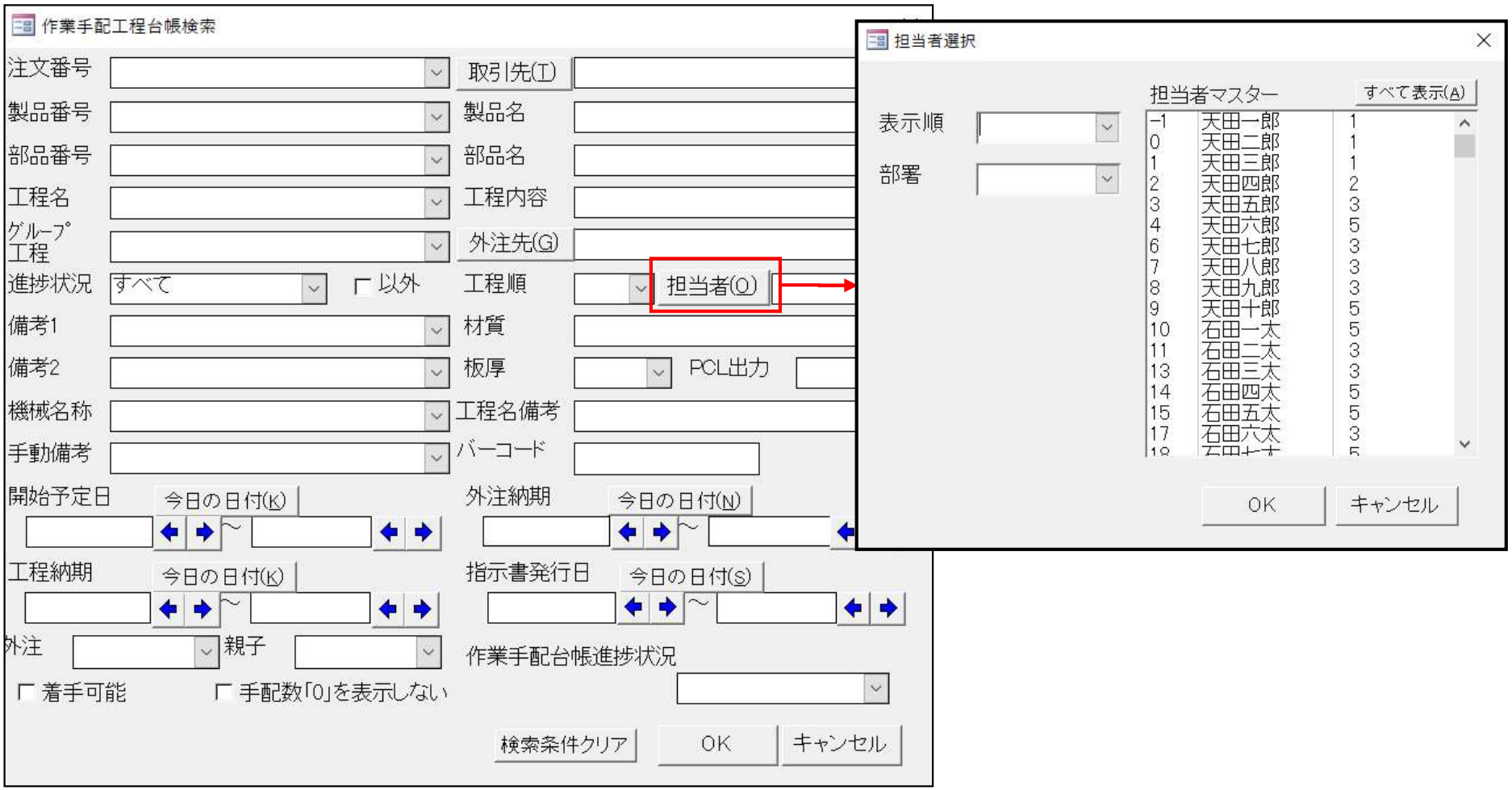
作業手配台帳　検索画面



28. 作業手配台帳の検索・並べ替え　（6／10）

今回、作業手配台帳-全予定工程一覧（作業手配工程台帳）の検索画面で「担当者選択」が追加されました。

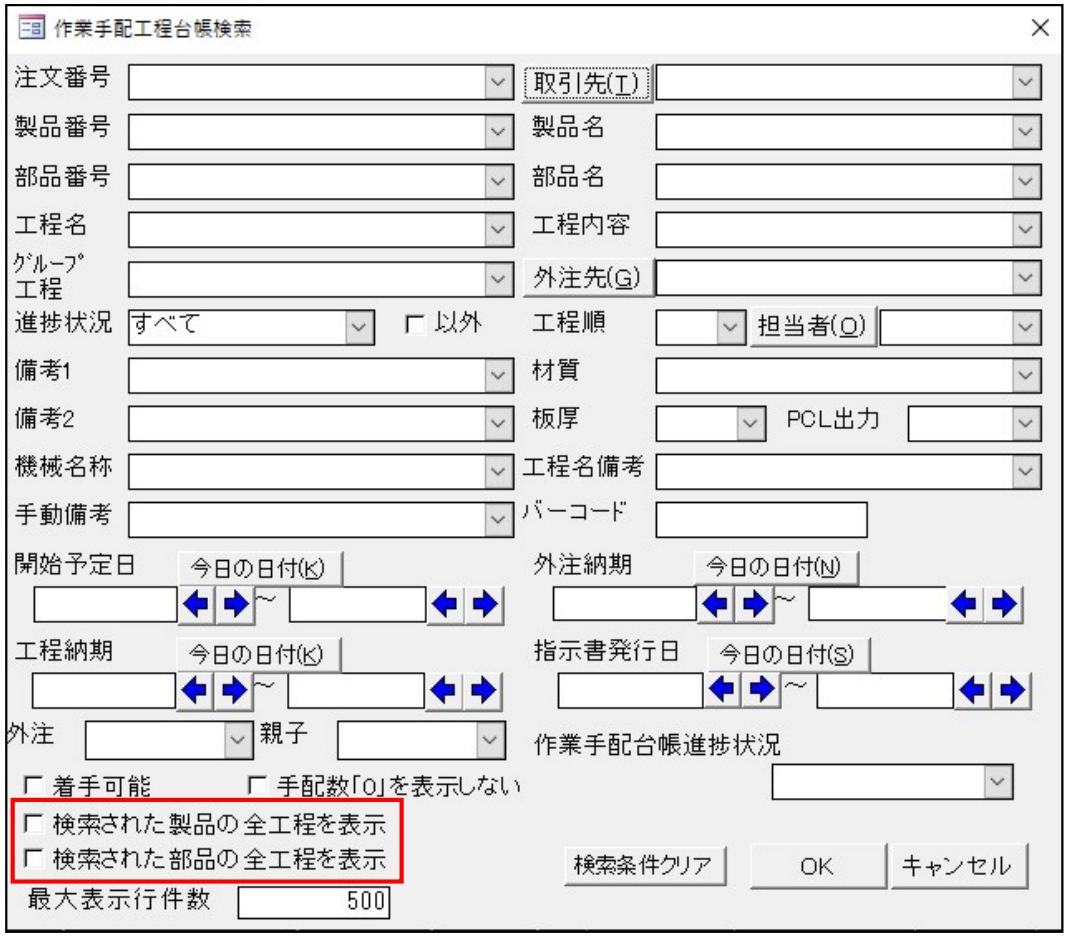
全予定工程一覧（作業手配工程台帳）　検索画面



28. 作業手配台帳の検索・並べ替え　（7／10）

今回、作業手配台帳-全予定工程一覧（作業手配工程台帳）の検索画面で
「検索された製品の全工程を表示」と「検索された部品の全工程を表示」が追加されました。

全予定工程一覧（作業手配工程台帳） 検索画面



（利用例）
①通常の検索
・工程=溶接、工程納期=昨日、進捗=完了以外

->溶接が遅れているデータが表示される

②さらに、「…部品の…」にチェックして再検索

->前工程のどこで停滞しているか見える。

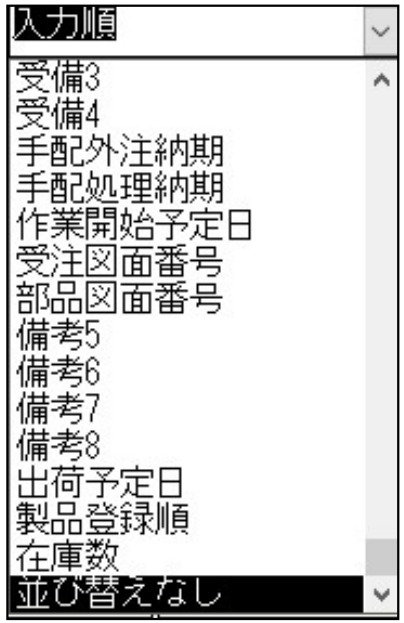
③さらに、「…製品の…」にチェックして再検索

->後工程への影響が見える

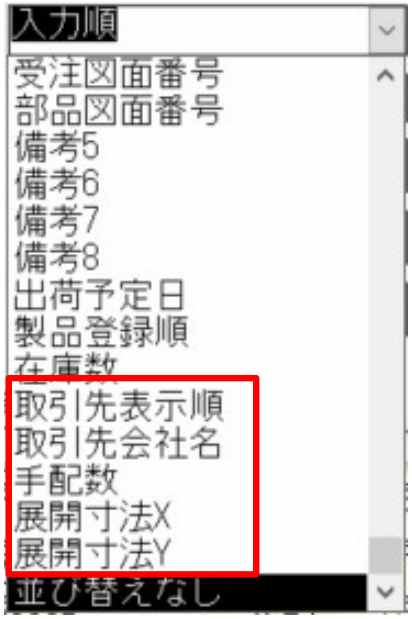
28. 作業手配台帳の検索・並べ替え　（8／10）

今回、作業手配台帳の並び替え画面で「手配数、展開寸法」等が追加されました。

これまで



これから



28. 作業手配台帳の検索・並べ替え　（9／10）

今回、作業手配台帳-全予定工程一覧（作業手配工程台帳）の検索画面で「予定加工時間が空白」が追加されました。

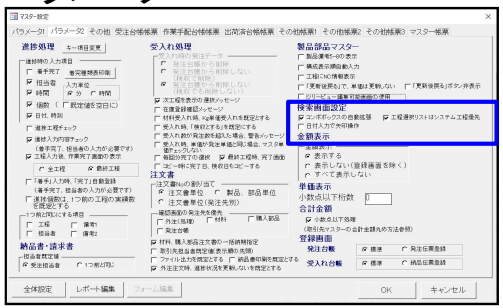


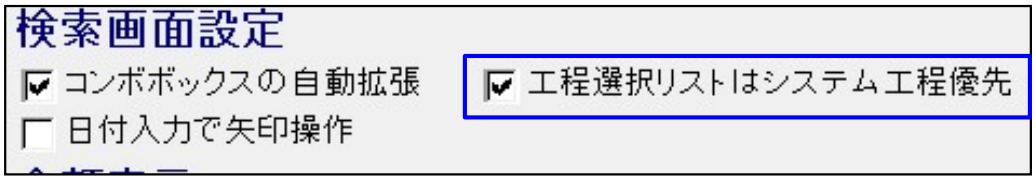
28. 作業手配台帳の検索・並べ替え　（10／10）

UPDATE(6.16)

今回、作業手配台帳の検索画面の「進捗状況」が改善されました。
パラメータで「工程選択リストはシステム工程優先」をONにすることで、作業手配台帳の検索画面の
で進捗状況欄の「リストBOXの並びが」が変わります。

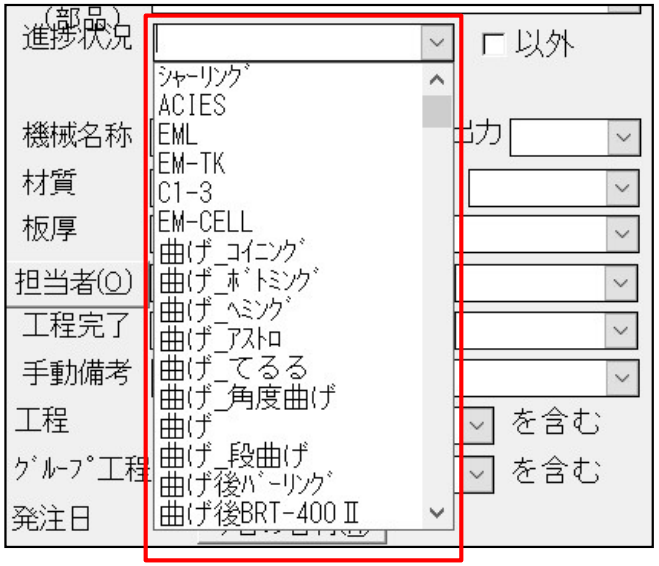
パラメータ



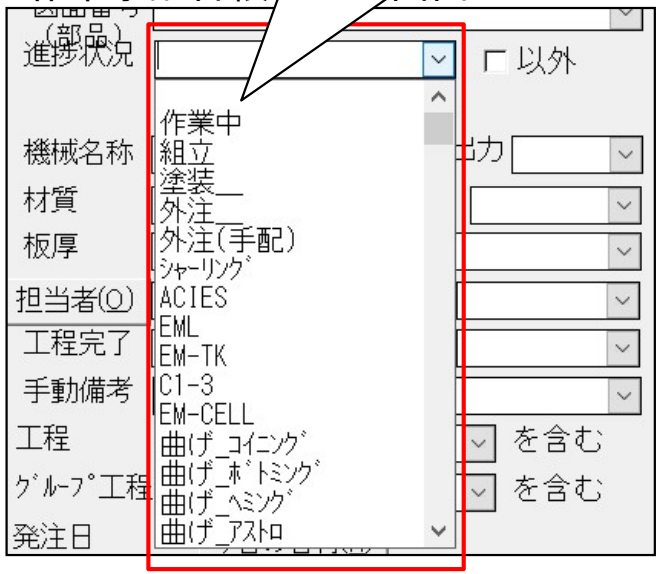


作業中・組立・・・がリストBOXの
直下に表示されます

作業手配台帳ー検索画面



作業手配台帳ー検索画面

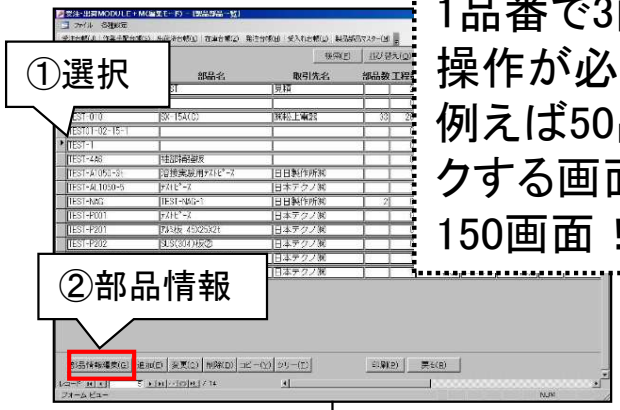


29. 工程マスター一覧（製品部品マスター）　（1／3）

今回、製品部品マスターで「工程マスター一覧」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。

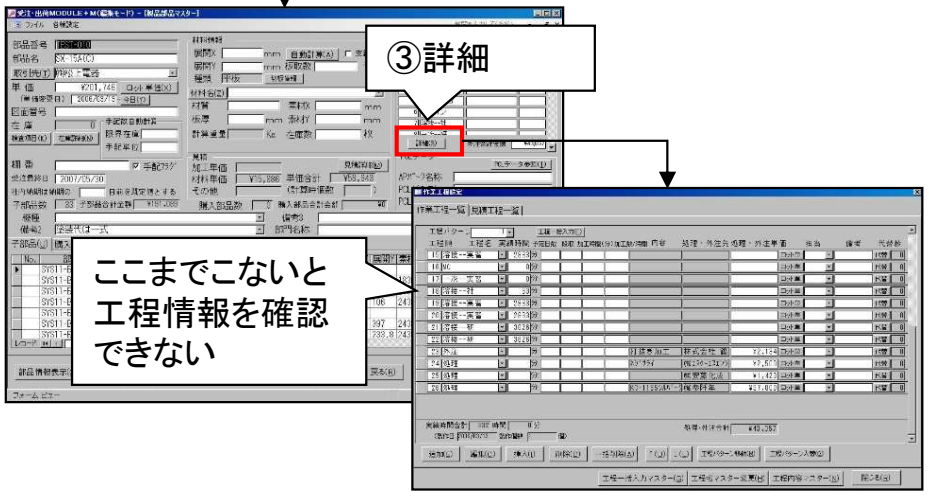
〔これまで〕

製品部品マスター



1品番で3画面を渡り歩く操作が必要だった。
例えば50品番分をチェックする画面操作はなんと150画面！

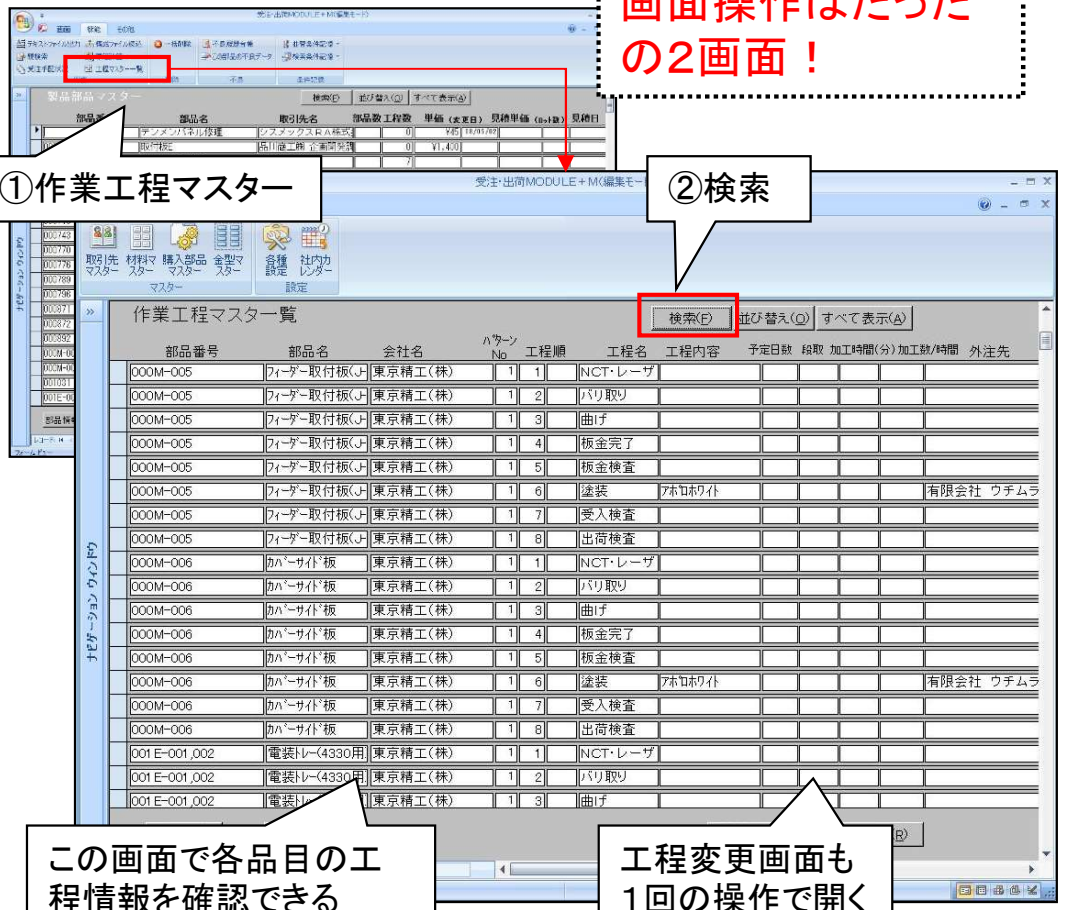
部品情報



〔これから〕

製品部品マスター

画面操作はたったの2画面！



29. 工程マスター一覧(製品部品マスター)　(2／3)

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

29. 工程マスター一覧(製品部品マスター)　(3／3)

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

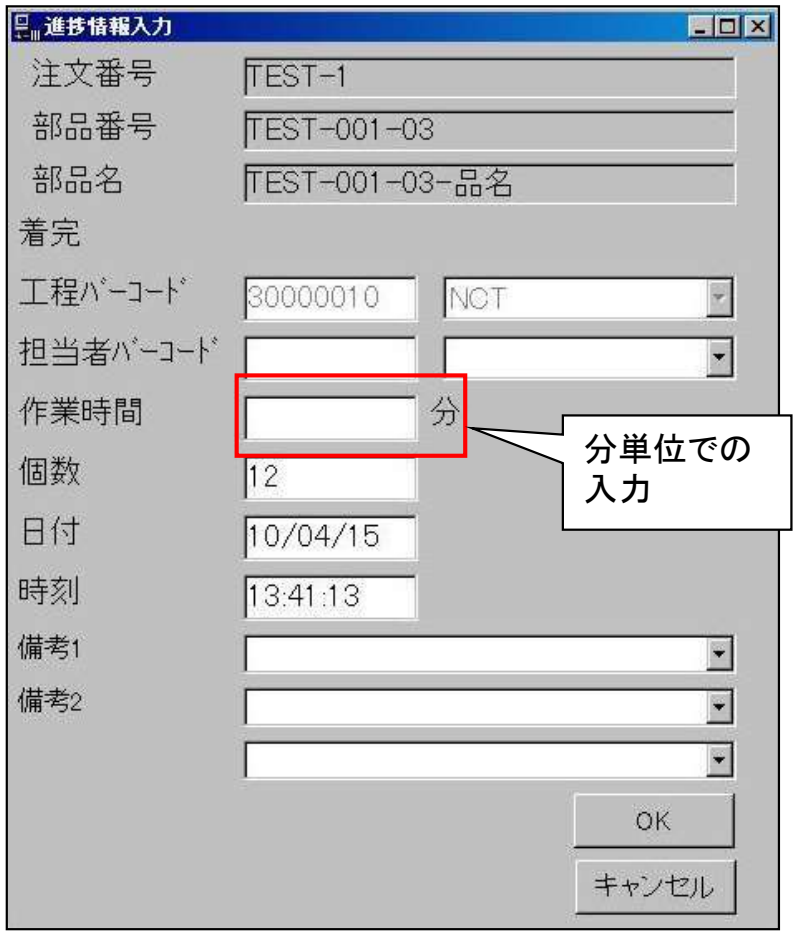
段取時間	5
加工時間	5

30. 進捗入力

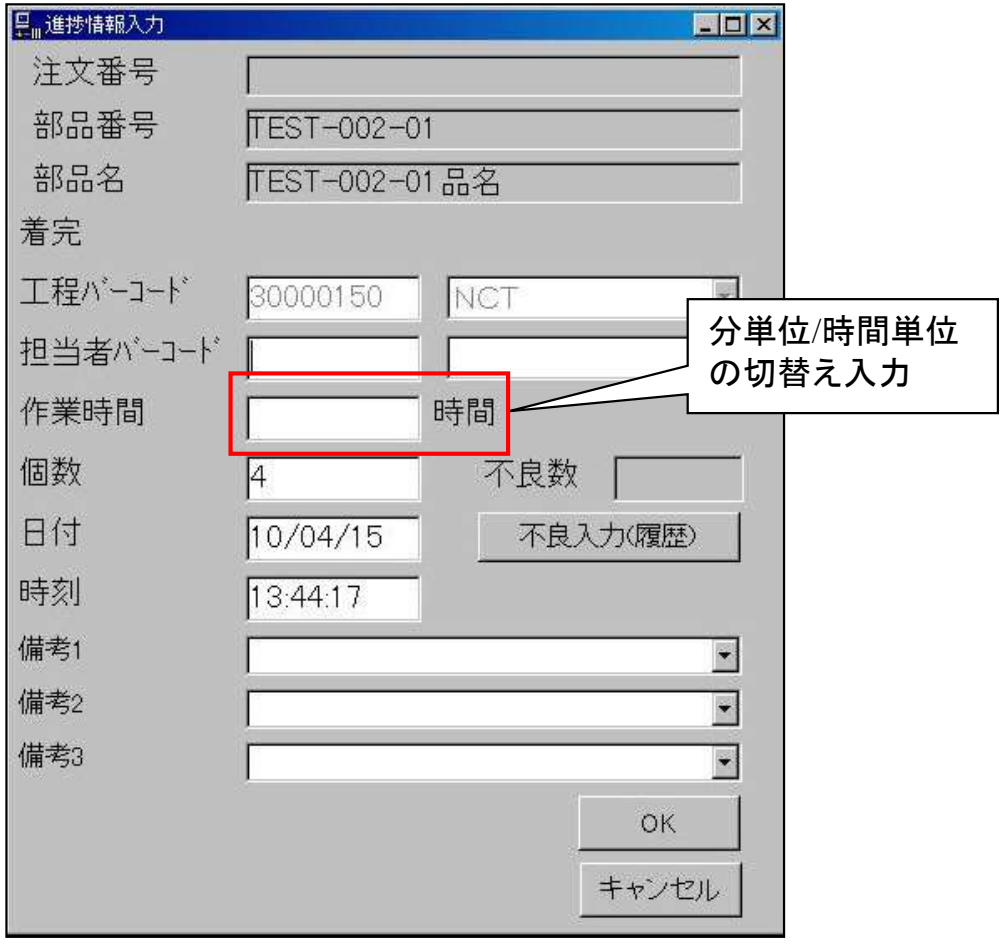
（1／11）

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〕



30. 進捗入力 （2／11）

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

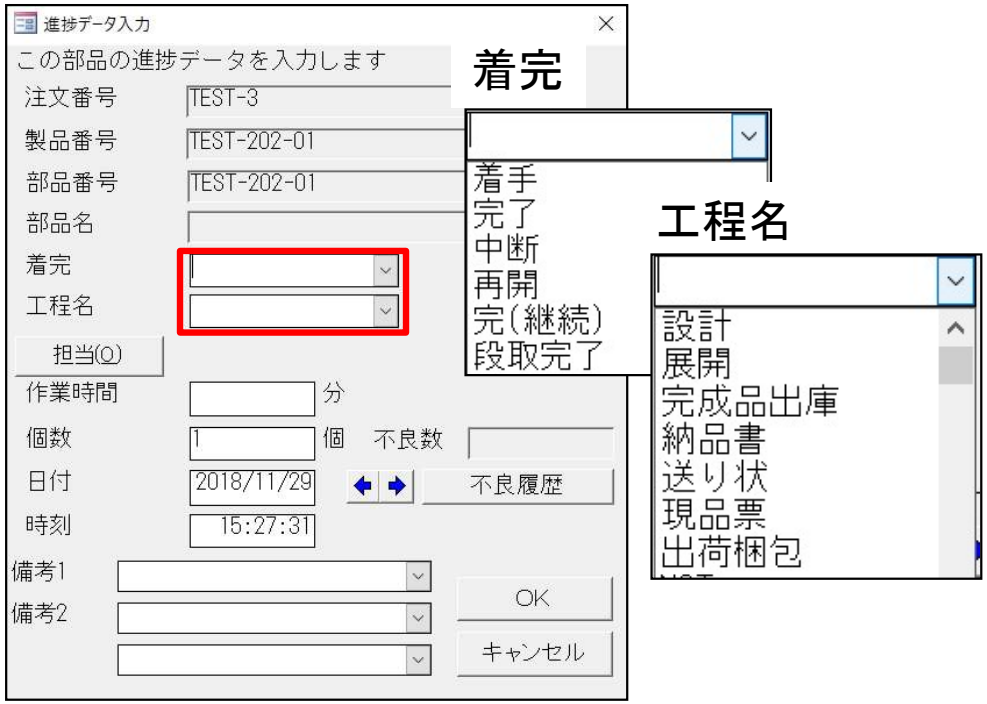
④手配

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	

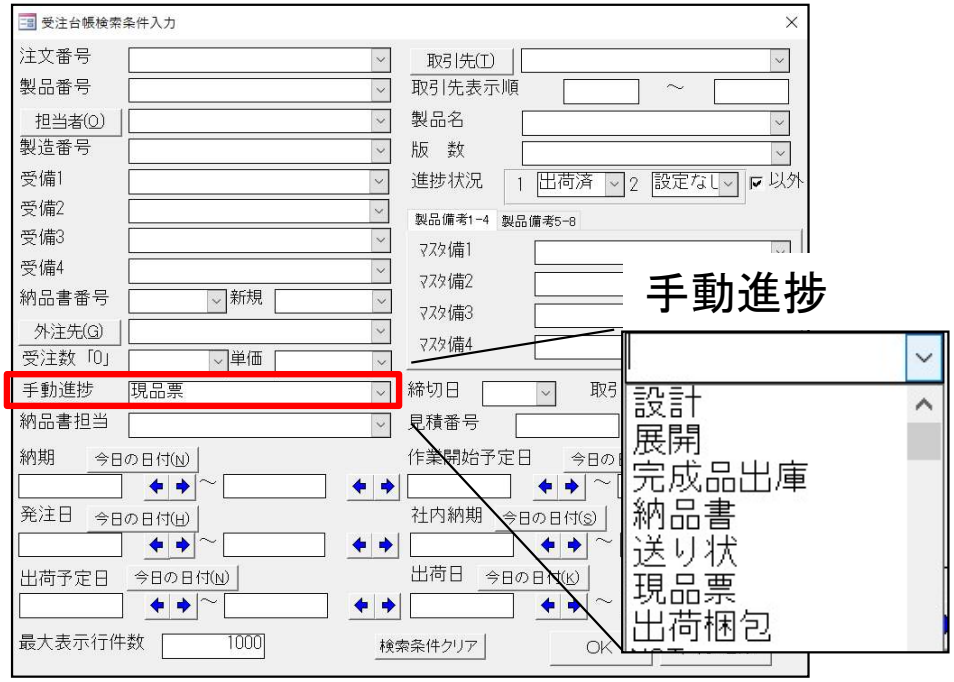
⑤指示書発行

30. 進捗入力

〔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。

30. 進捗入力　（4／11）

今回、受注出荷の進捗入力画面では選択リストだけでなくバーコード入力も可能になりました。

〔これまで〕



〔これから〕



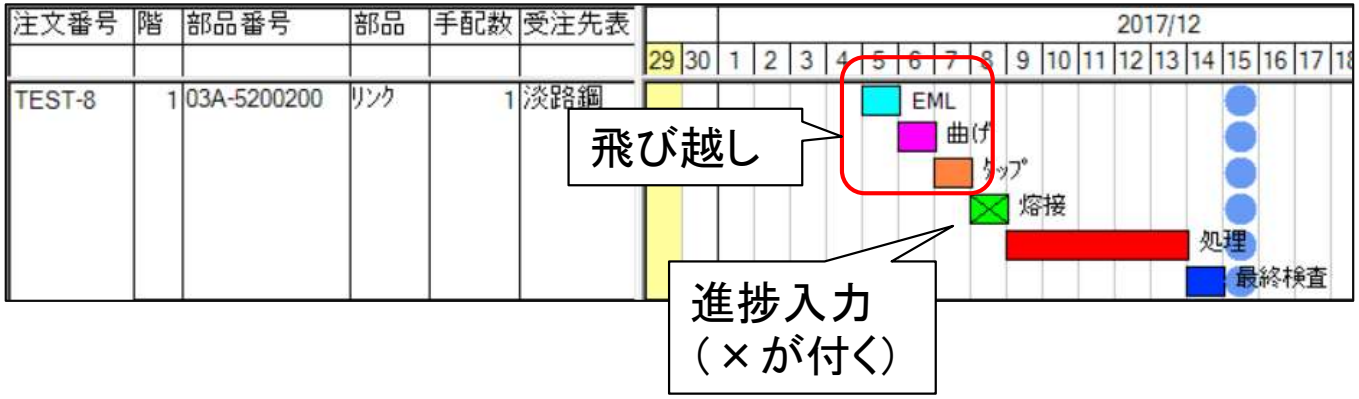
※ご利用には進捗キットのインストールが必要です。

30. 進捗入力　（5／11）

今回、作業工程名マスターに「実績入力しない」スイッチが追加されました。
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。

〔課題〕

□品番で絞り込み



□途中工程で絞り込み



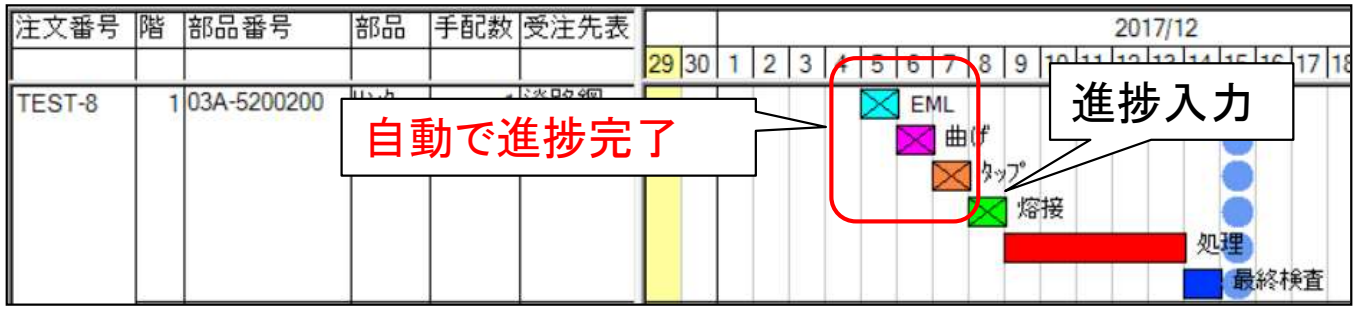
30. 進捗入力 （6／11）

これからは、作業工程名マスターに「実績入力しない」スイッチを設定することで、
飛び越し進捗入力で「自動で進捗完了」に変わります。

作業工程名マスター　バーコード一覧印刷(P)

表示順	工程名	工程名備考	予定日数 既定値	1日の稼動時間	(100%の時間) 1日の延べ稼動時間	休日なし	休憩なし	時間チャージ	グループ工程	見積工程	担当者既定値	負荷グラフ表示	グループ工程	実績入力しない	間接作業	加計
-9979	二次加工(タップ)	4	1		8	□	□	¥5,000	二次加工G	タッピング		☑	□	☑	□	
-9978	二次加工(バーリング)		1		8	□	□	¥5,000	二次加工G			☑	□	☑	□	
-9977	二次加工(皿)		1		8	□	□	¥5,000	二次加工G			☑	□	☑	□	
-9969	アーク溶接	5	1		16	□	□	¥5,000	溶接G	アルゴン溶接		☑	□	□	□	

□品番で絞り込み

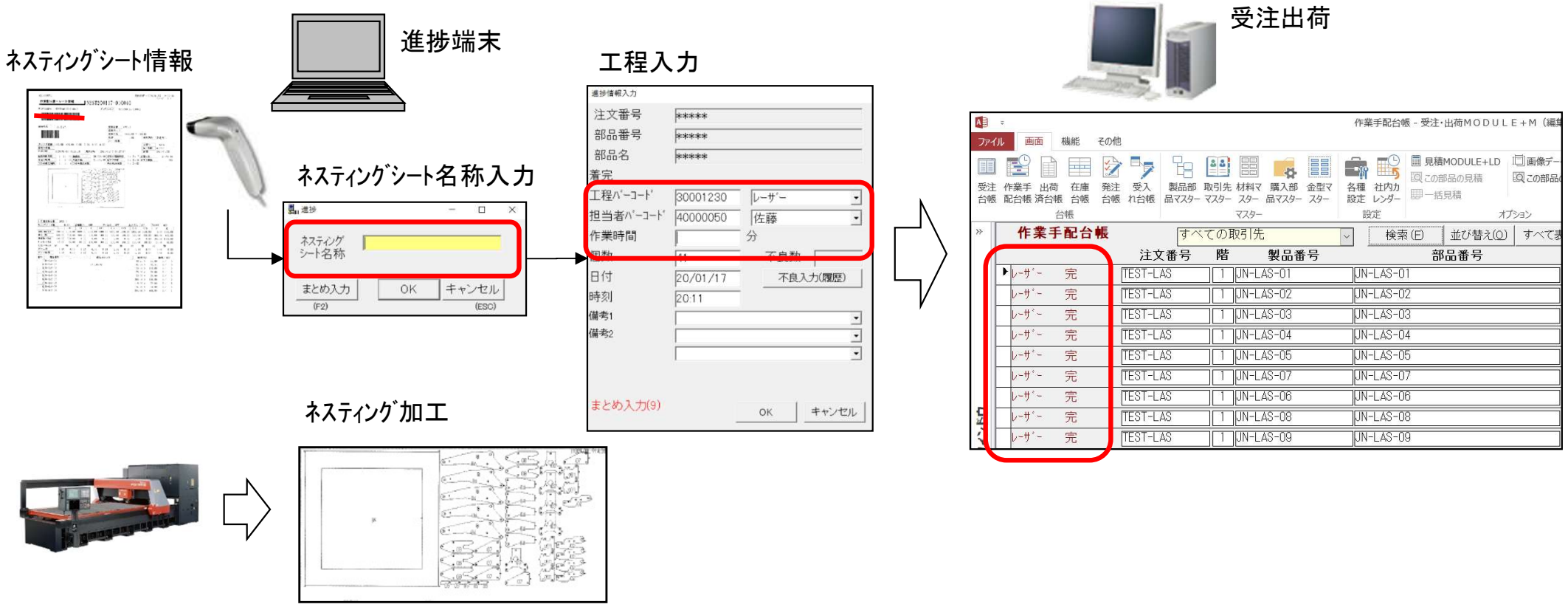


□途中工程で絞り込み



30. 進捗入力　（7／11）

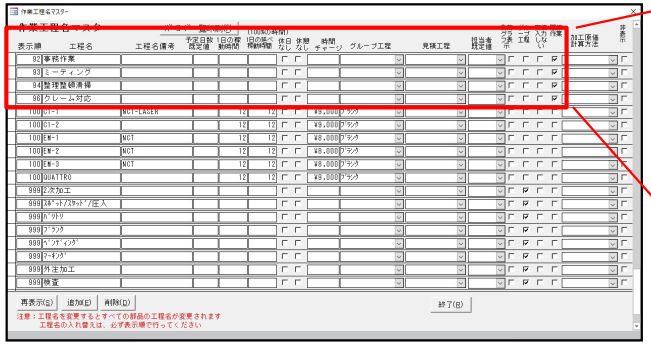
今回、「ネスティングシート名称から進捗入力」機能が追加されました。
これまで、ネスティングシートに板取りされている部品種類数分の指示書のバーコードを読み、ブランク加工の進捗を入力する必要がありました。
これからは、ネスティングシート名称のバーコードを読むことで複数品目の進捗入力が可能となり、ブランク加工の進捗入力工数の削減が期待できます。
ただし、本機能は前述の「132. ネスティング結果からの自動進捗反映」運用が前提となります。

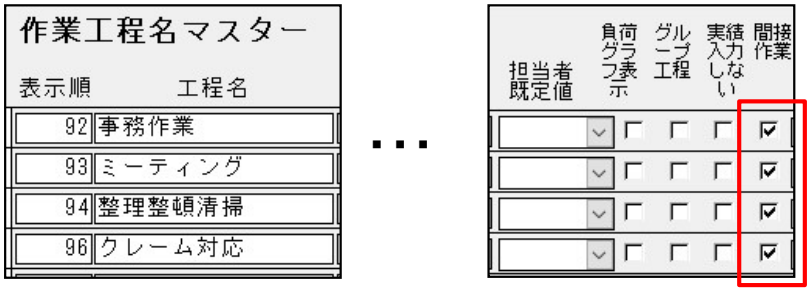


30. 進捗入力

今回、「間接作業の進捗入力」が可能になりました。
これにより、受注出荷、進捗端末、iP進捗で、事務作業、ミーティング、整理整頓掃除、クレーム対応など、
間接作業の時間入力が可能になります。

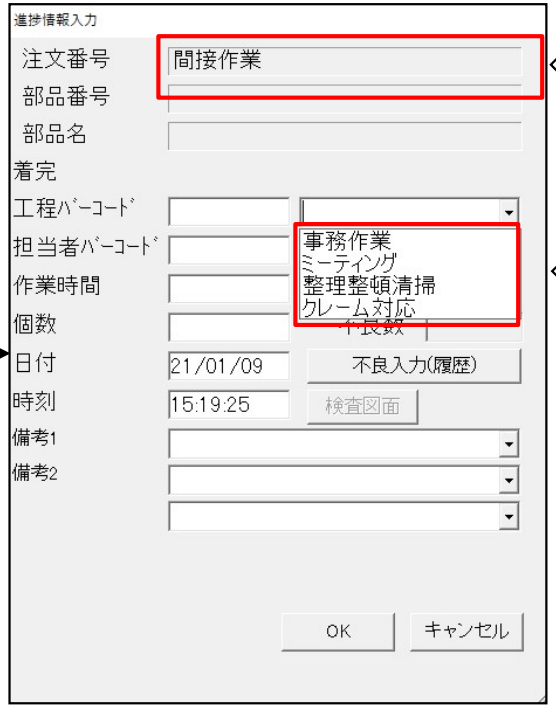
作業工程名マスター





進捗端末





注文番号は「間接作業」

表示される工程は
「間接作業」ﾁｪｯｸの工程

30. 進捗入力　（9／11）

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

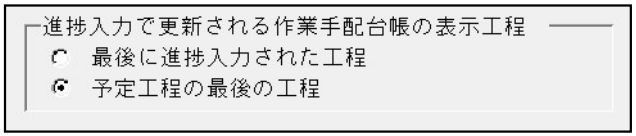
多くの人は「第二工程はまだ開始していない」と勘違いしてしまう

〔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

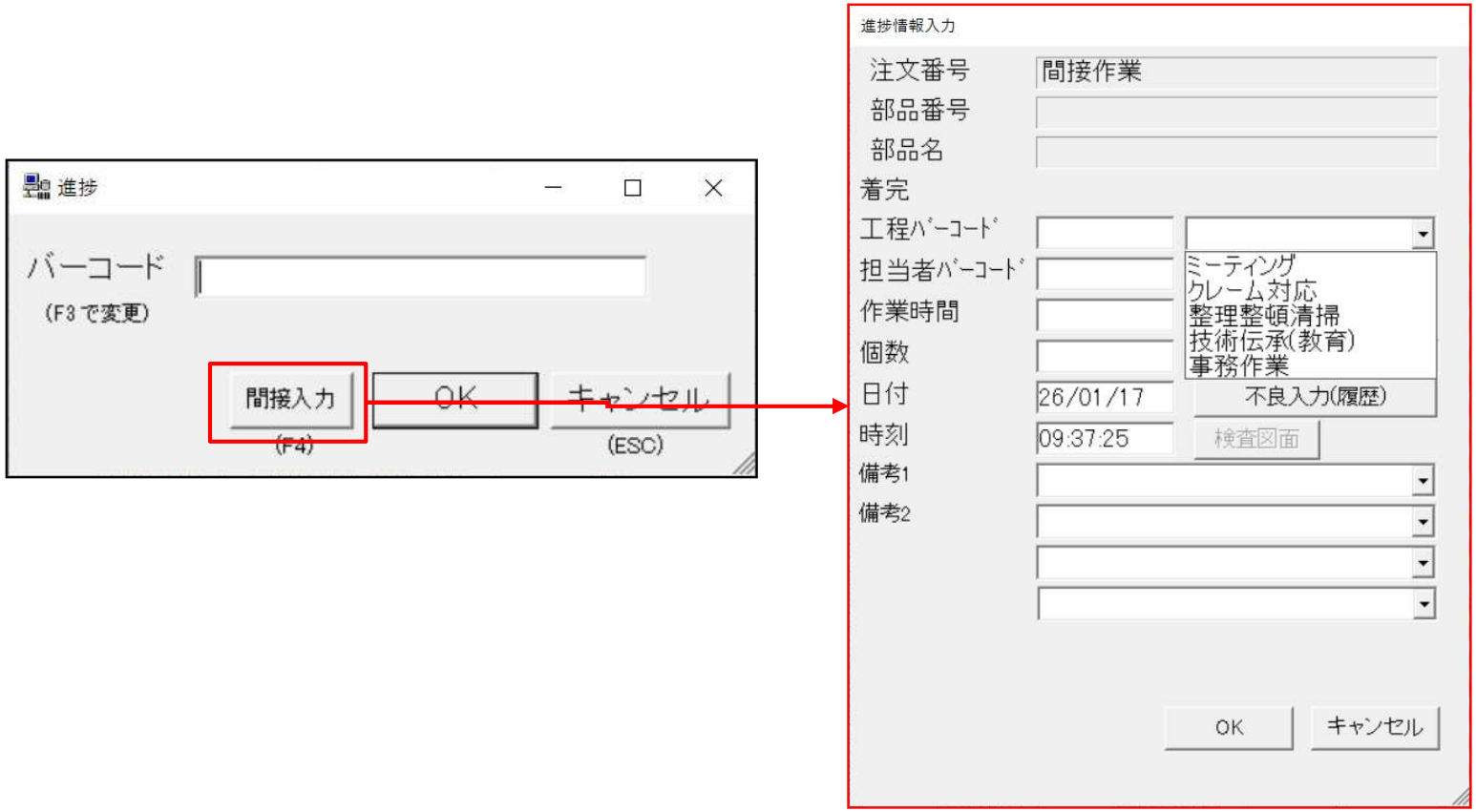
パラメータ



30. 進捗入力

（10／11）　UPDATE(6.16)

今回、進捗キットの進捗バーコード入力画面から「間接作業の進捗入力」が可能になりました。
これにより、間接作業の時間入力が容易になります。

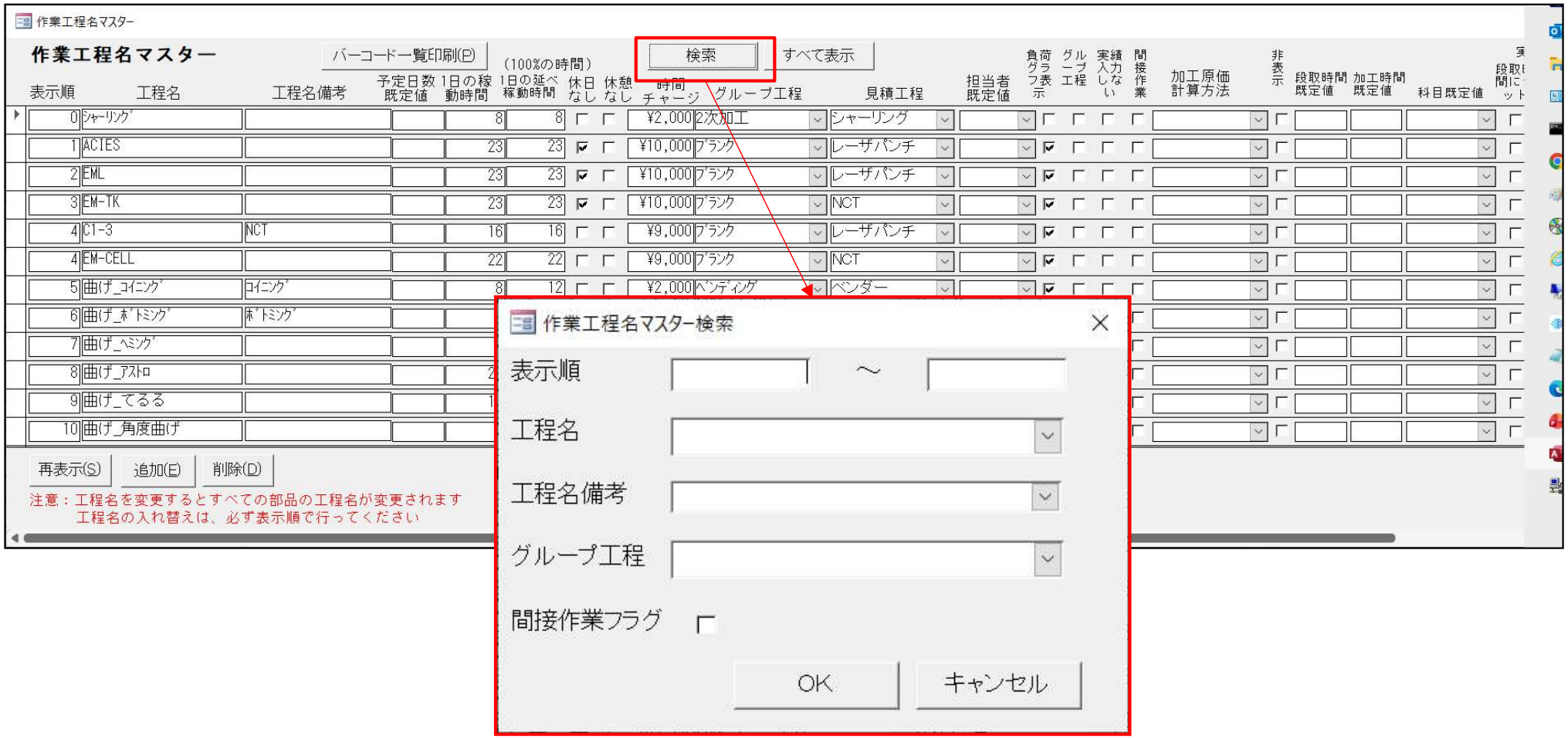


30. 進捗入力

（11／11）

UPDATE(6.16)

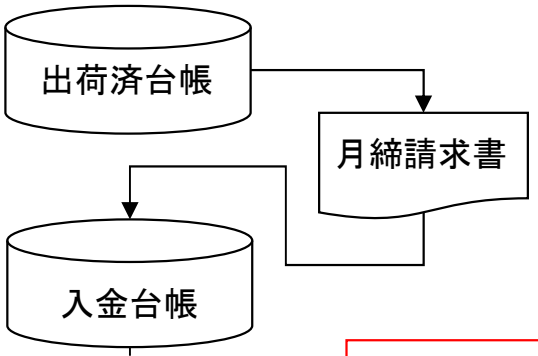
今回、作業工程名マスターに「検索」ボタンが追加されました。
これにより、工程の絞込みが容易になります。



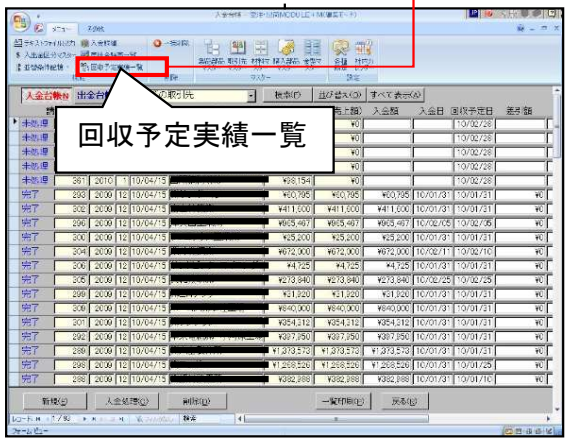
31. 回収管理

今回「回収管理」が追加されました。
これまでは、入金台帳の売掛データを追うことで「□□□会社の〇月分の回収予定はいつか」は分かりましたが、ある期間の回収予定を一目で見ることが出来ませんでした。
これからは、ある期間の回収予定（および回収実績）を一目で見ることが出来ますから、支払管理と併せて資金計画にお役立て頂けます。

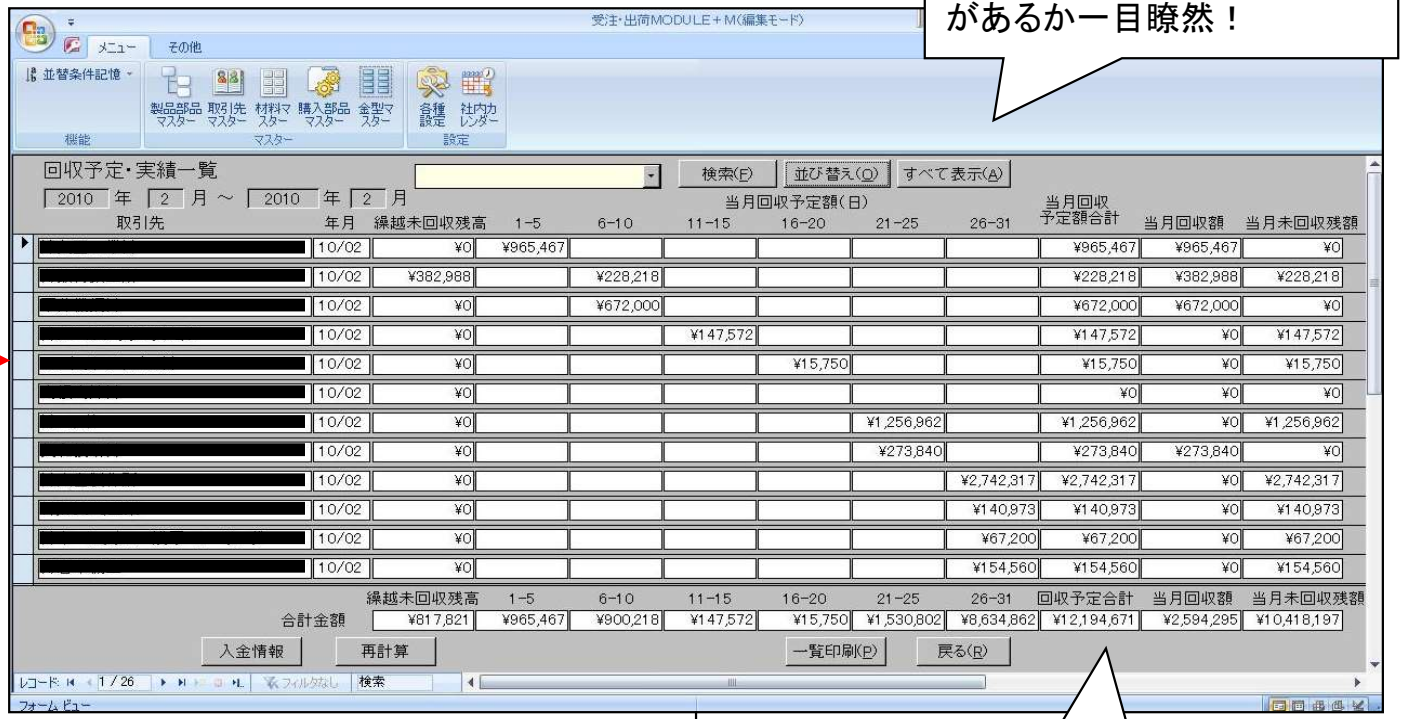
〔これから〕



〔入金台帳〕



〔回収予定・実績一覧〕



どの期間にいくらの回収予定があるか一目瞭然！

帳票出力可能

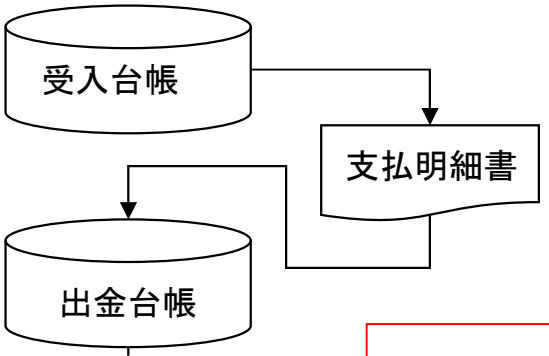
回収予定実績一覧

当月の回収予定総額も一目で分かる

32. 支払管理　（1／2）

今回「支払管理」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

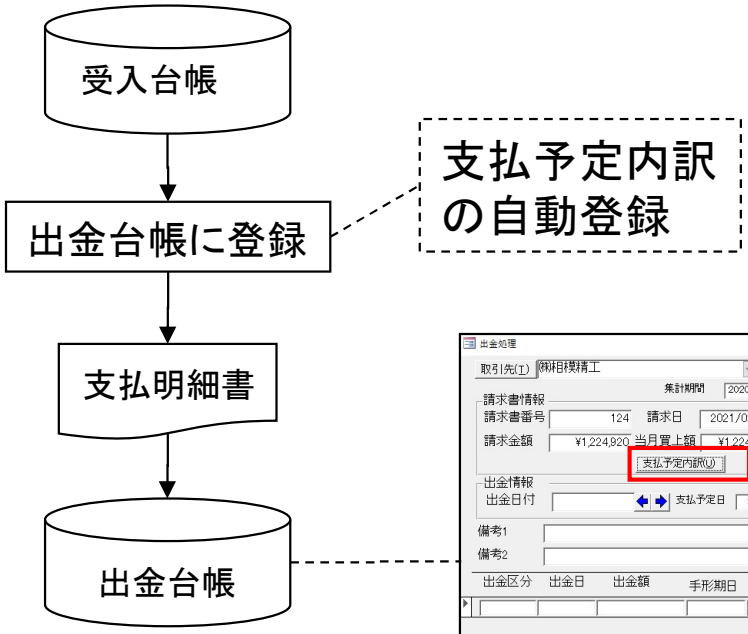
支払予定実績一覧

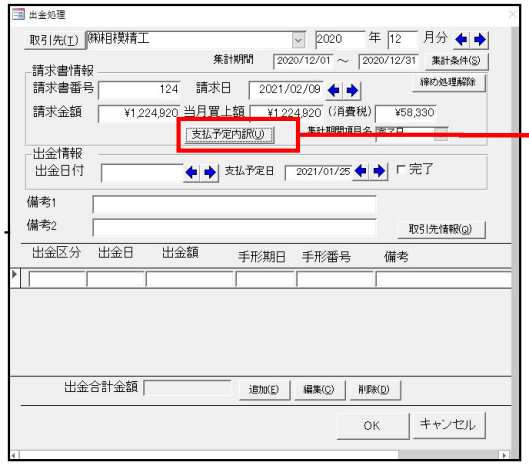
当月の支払予定総額も一目で分かる

32. 支払管理　（2／2）

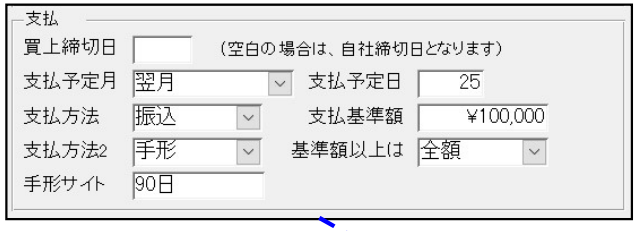
今回「支払予定内訳の自動登録機能」が追加されました。
これまでは、出金台帳の支払予定内訳は手動での登録のみでした。
これからは、取引先マスターに支払条件を登録しておくことで、支払予定内訳の自動登録が可能になりました。

〔これから〕





取引先マスター



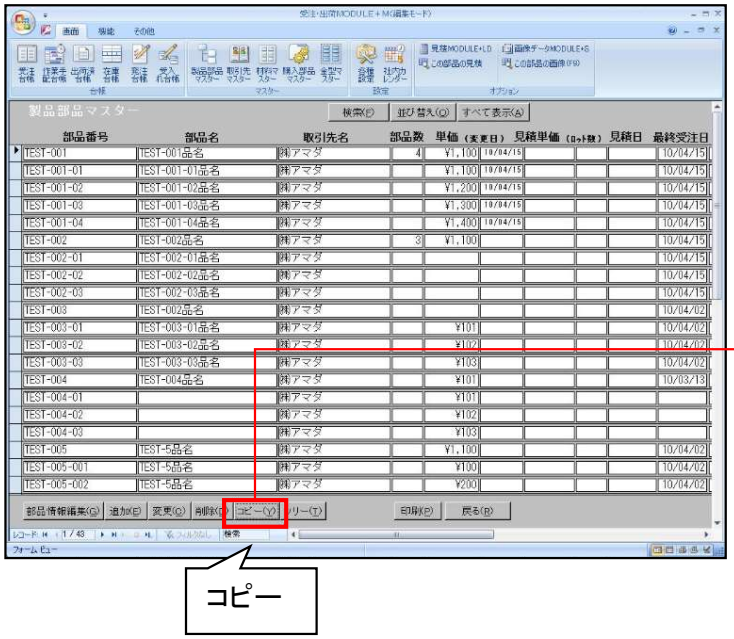
〔例〕
10万円未満…振込
10万円以上…手形

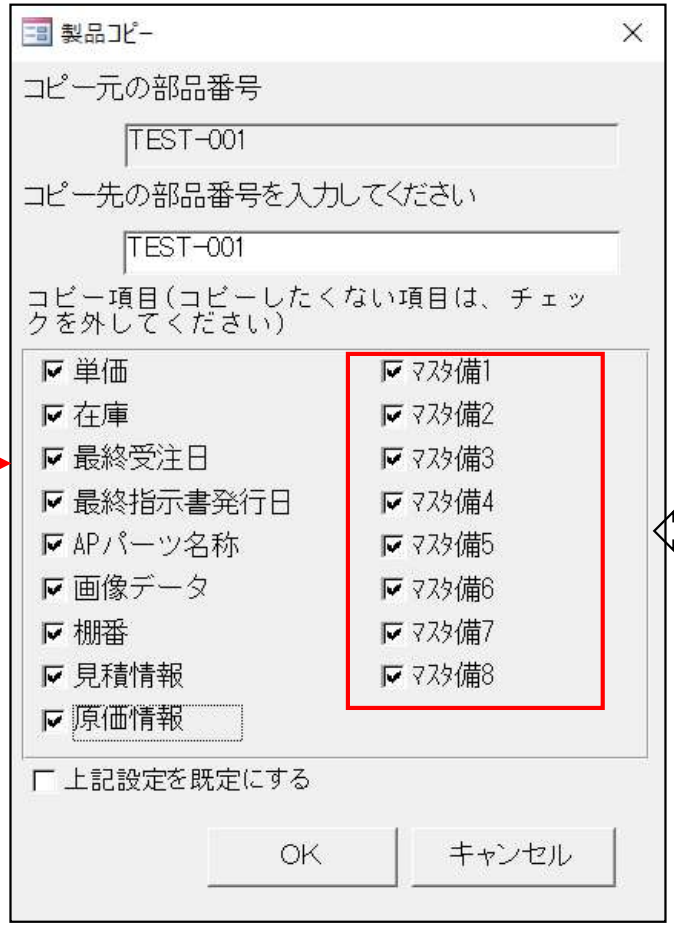


33. 製品部品マスターコピー　（1／2）

今回、コピー条件が追加されました。

〔製品部品マスター〕



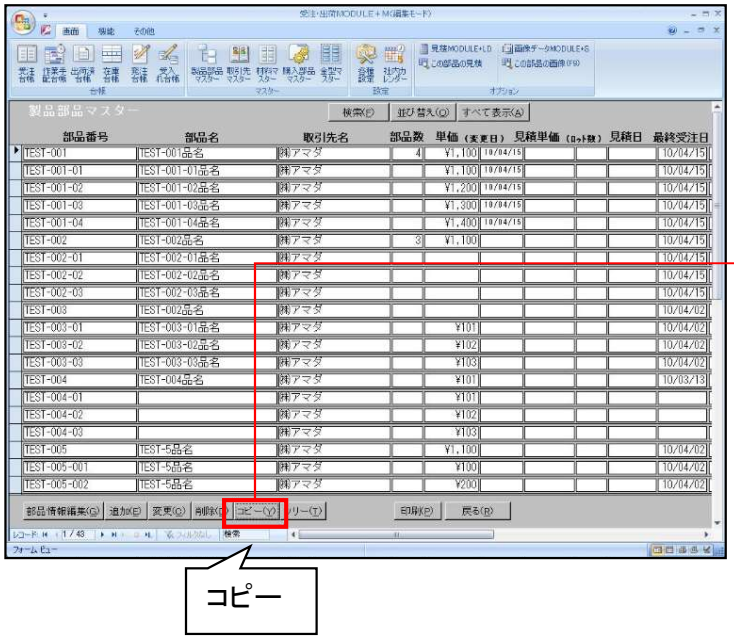


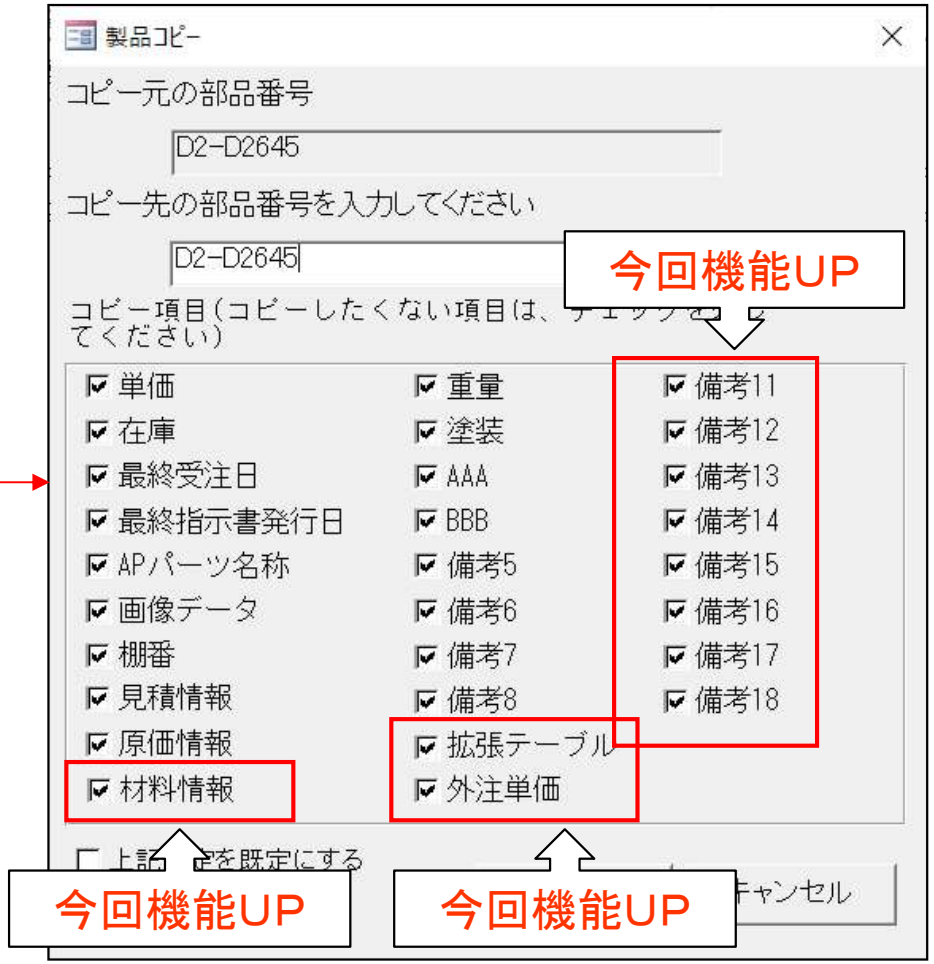
今回機能UP

33. 製品部品マスターコピー　（2／2）

今回、さらにコピー条件が追加されました。

〔製品部品マスター〕

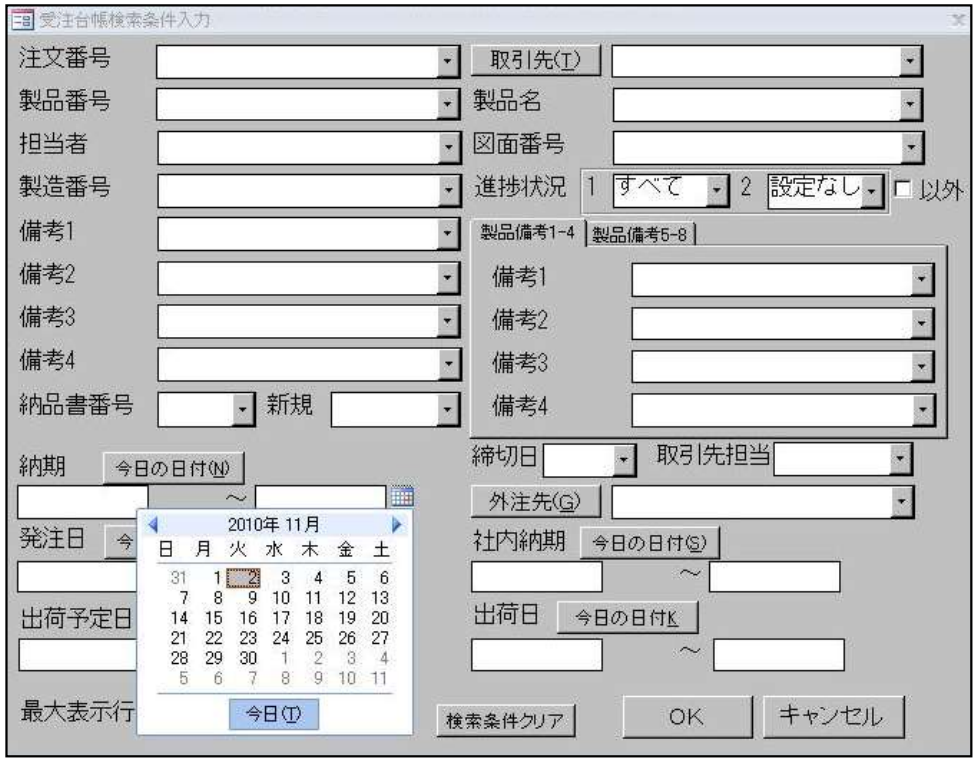




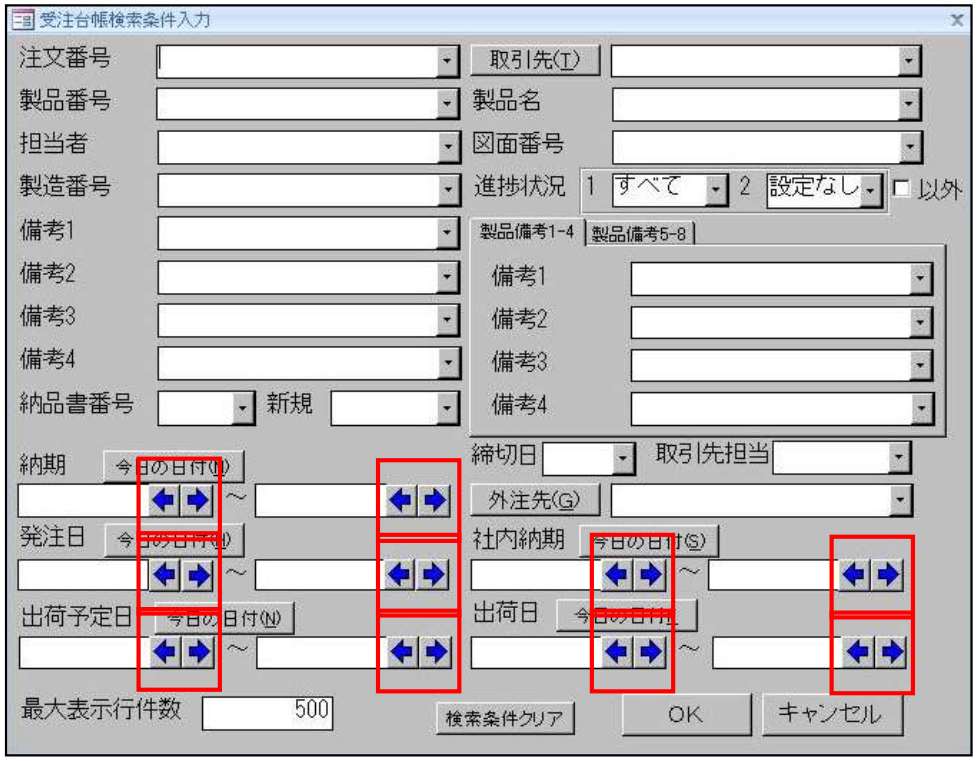
34. 検索全般　（1／4）

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〕



34. 検索全般　（2／4）

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		○		

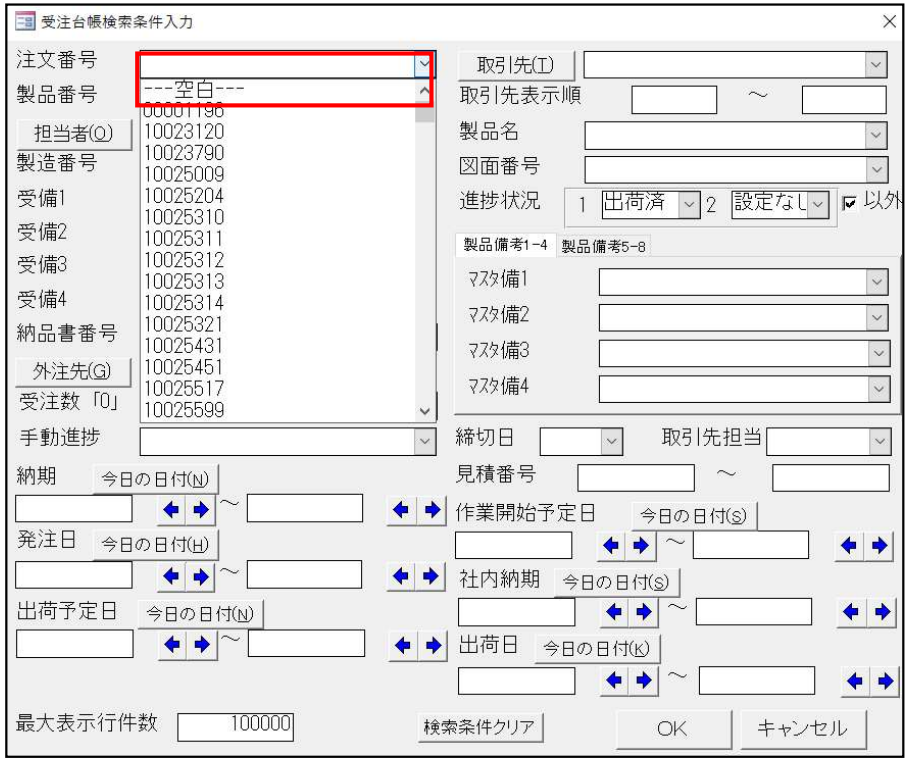
〔範囲検索方法〕

要件	入力例
指定	91
以上	91-
以下	-109
範囲	91-109

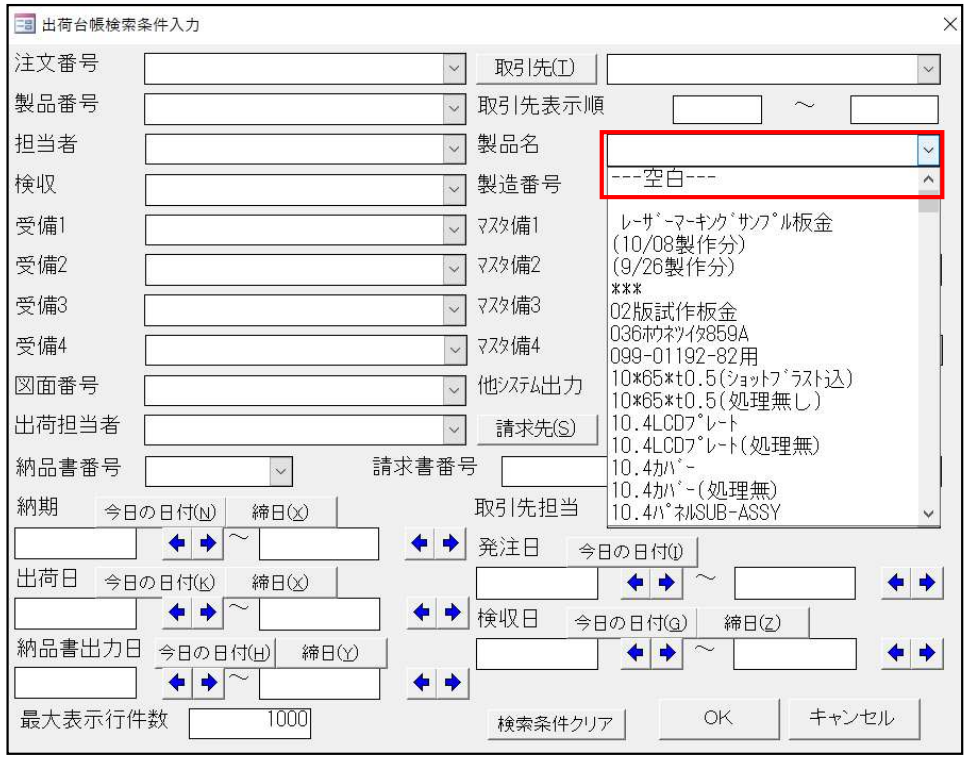
34. 検索全般　（3／4）

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



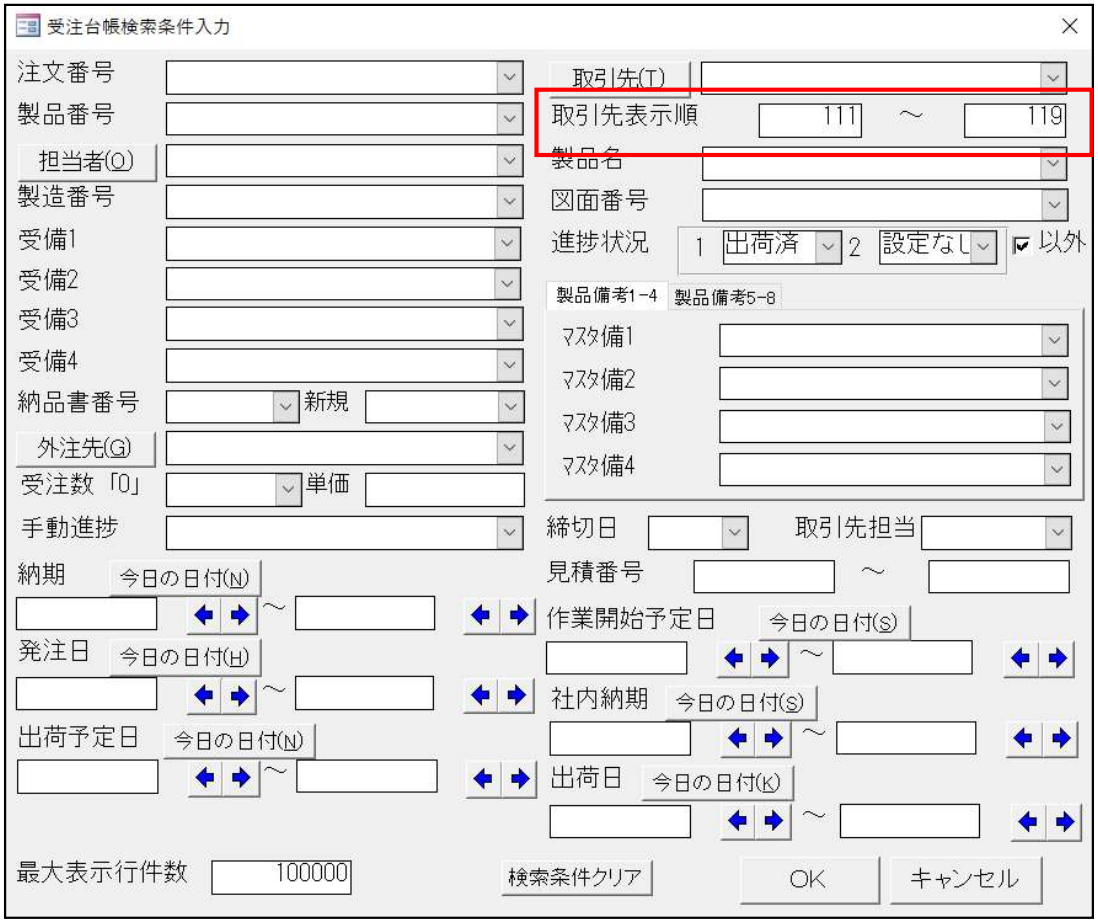
出荷済台帳　検索画面



34. 検索全般　（4／4）

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

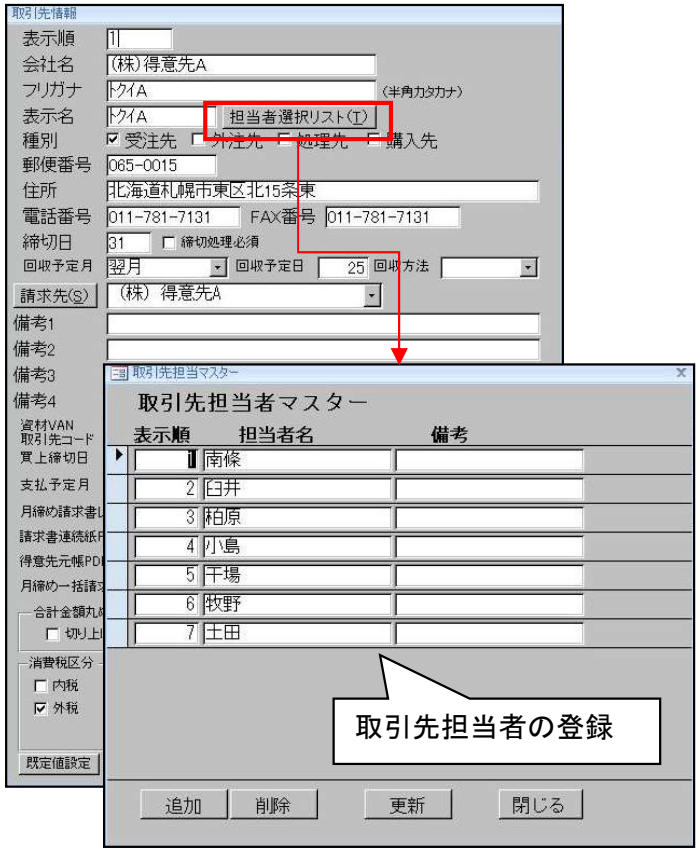


表示順	会社名	
111	〇〇製作所	本社
112	〇〇製作所	神奈川
113	〇〇製作所	埼玉
114	〇〇製作所	千葉
115	〇〇製作所	群馬
・		
・		
・		

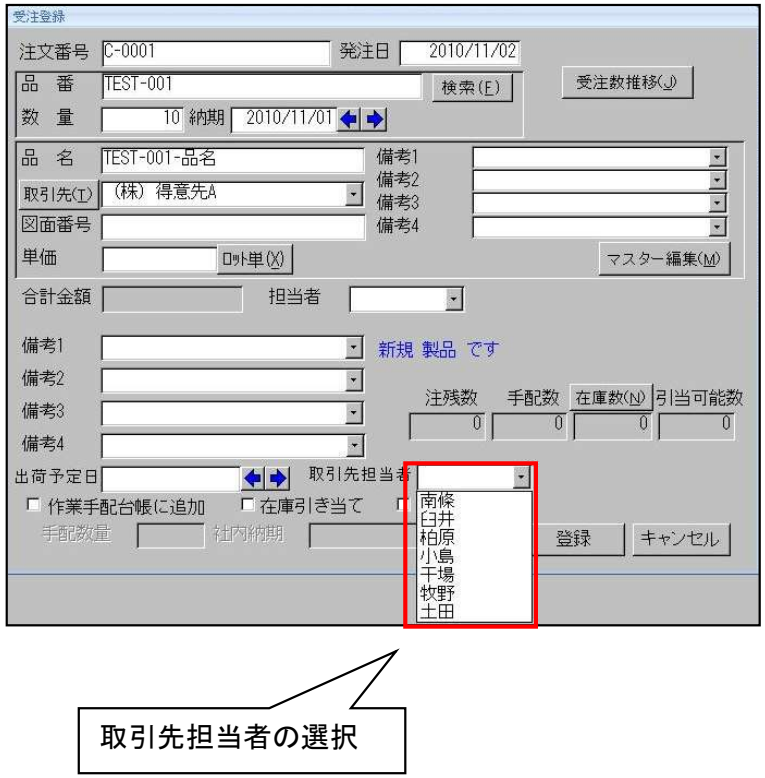
35. 取引先担当者　（1／2）

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。

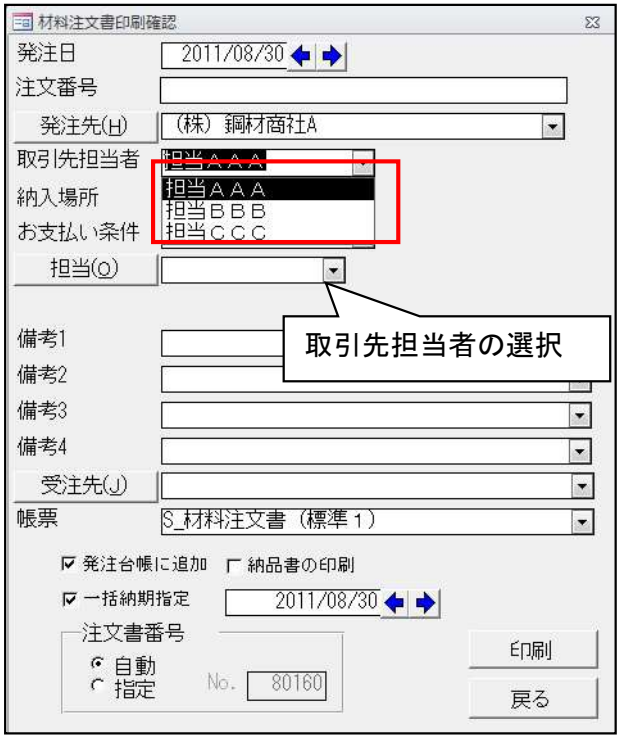
〔取引先マスター〕



〔受注登録画面〕



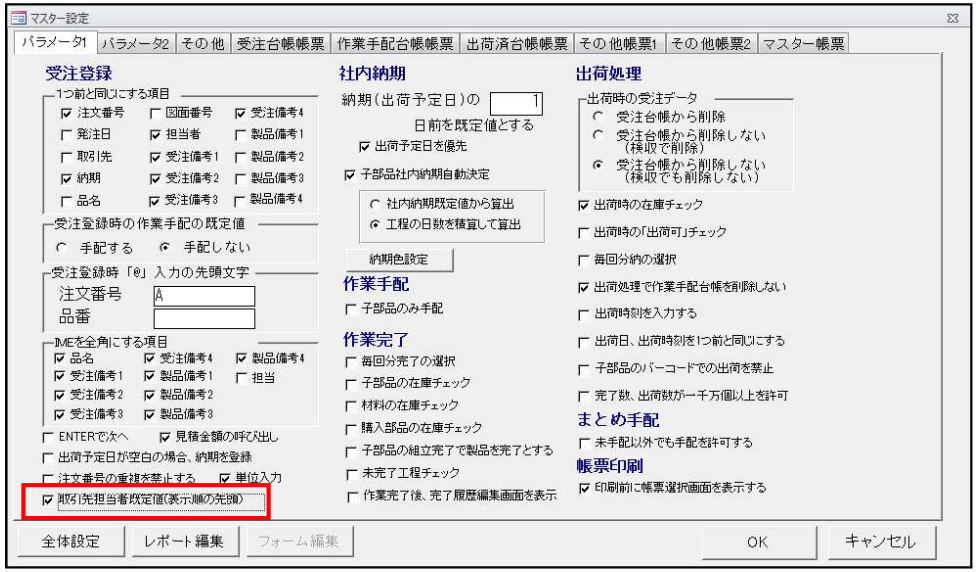
〔注文画面〕



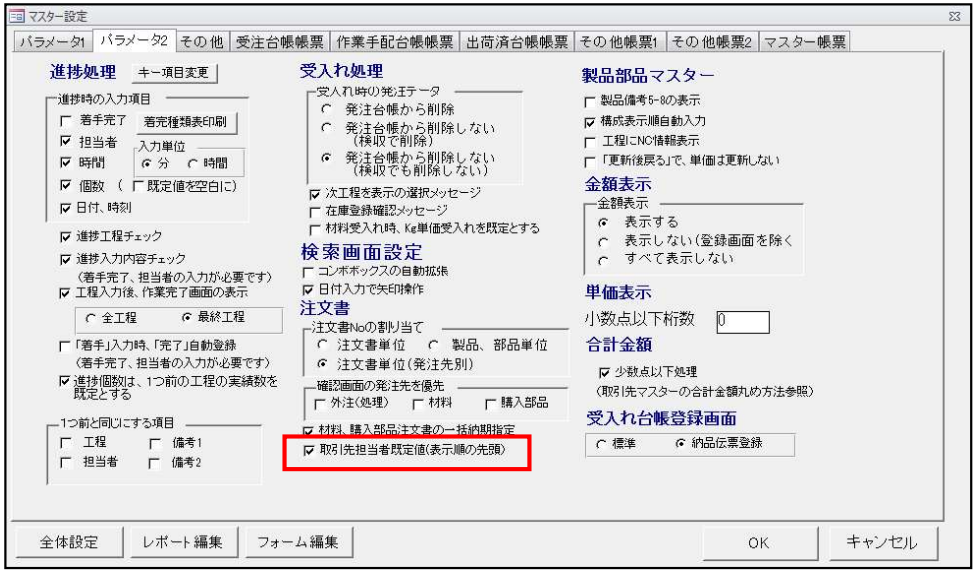
35. 取引先担当者　（2／2）

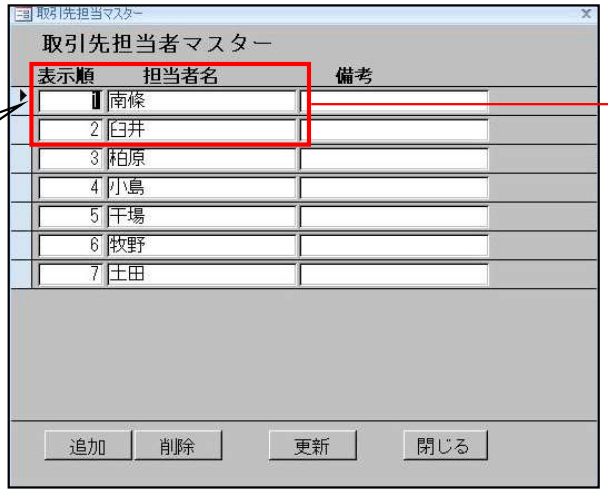
さらに、受注登録画面や注文画面での取引先担当者の自動呼出しも可能になりました。

〔受注登録用ﾊﾟﾗﾒｰﾀ〕

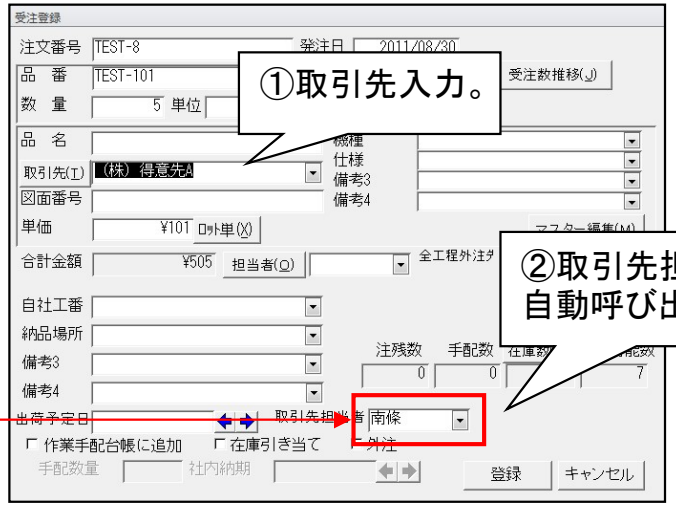


〔発注用ﾊﾟﾗﾒｰﾀ〕





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　（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 7.96 + 1 x 1 x 0.18

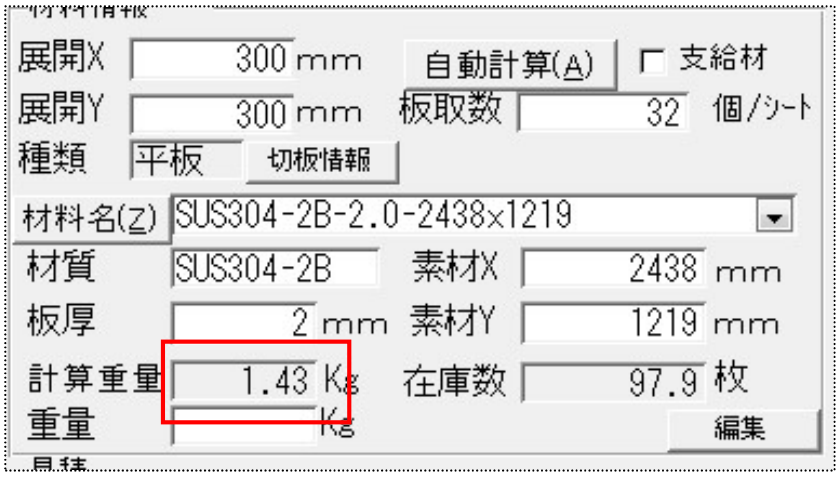
〔計算式〕

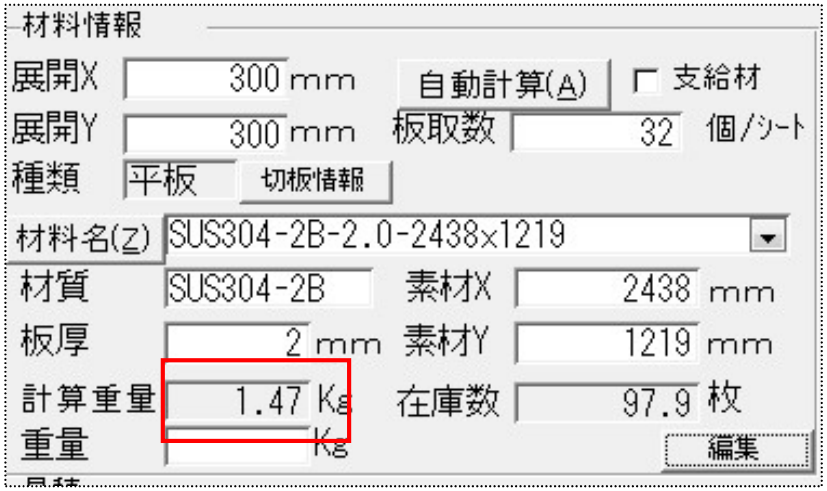
計算重量(kg) ＝ 板厚(mm) x 展開X寸法(m) x 展開Y寸法(m) x 比重
+ 展開X寸法(m) x 展開Y寸法(m) x 目付重量(kg/m2)

36. 材料重量計算　（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 7.103

計算重量(kg) =素材重量（Kg）÷板取数(個)

1.4728(kg) = 47.13(Kg) ÷ 32(個)

39. 購入部品マスター （1／3）

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〕

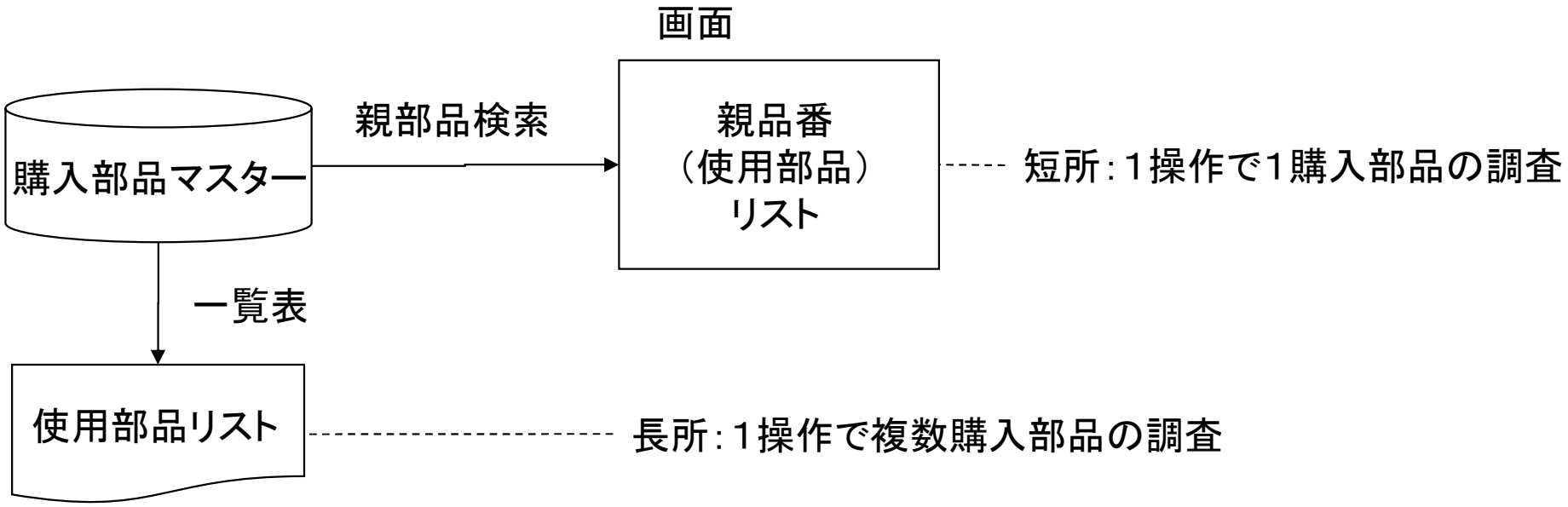
①購入部品ﾏｽﾀｰでｺﾋﾟｰで新品番を作成

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。

39. 購入部品マスター　（2／3）

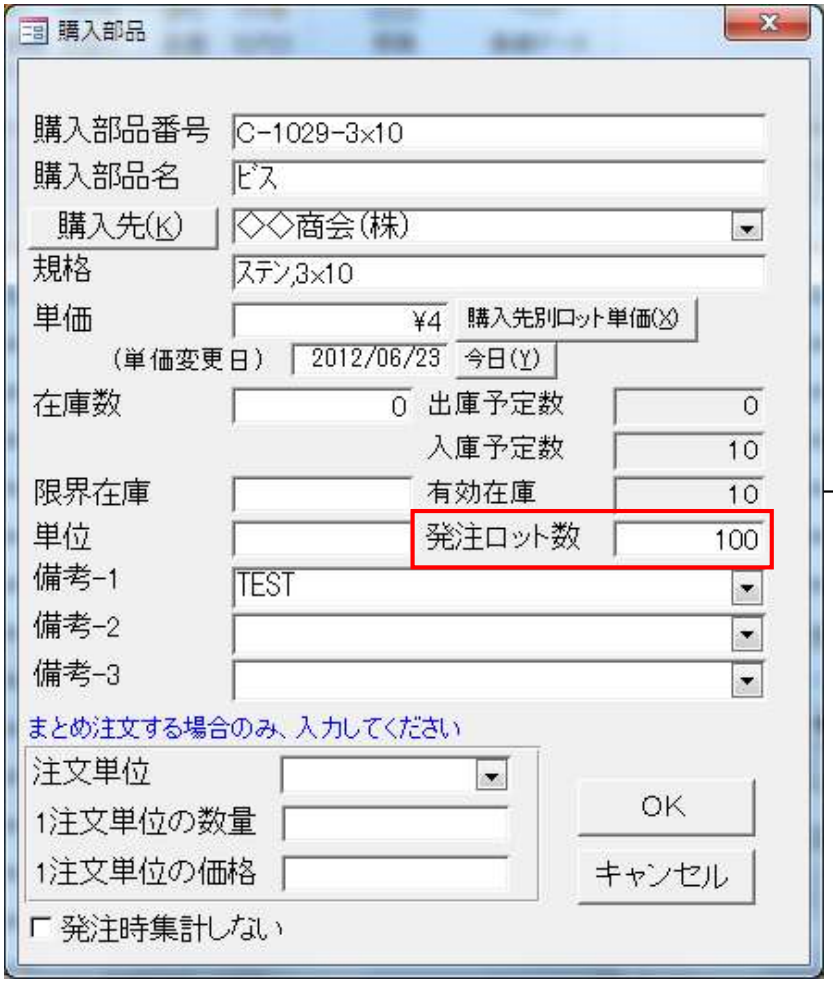
購入部品マスターでは、1品目を選択し、親品番（この購入品を使用している品目）リストを表示できる。
しかし、この親品番リストは1品目毎の表示なので、複数品目を調べる為には大変な労力を必要とした。
今回、一回の操作で複数の購入品の親品番リストを出力できる帳票が標準実装された。
併せて、材料マスター、金型マスターでも同様な帳票が標準実装された。



39. 購入部品マスター　（3／3）

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



40. 帳票番号リセット

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

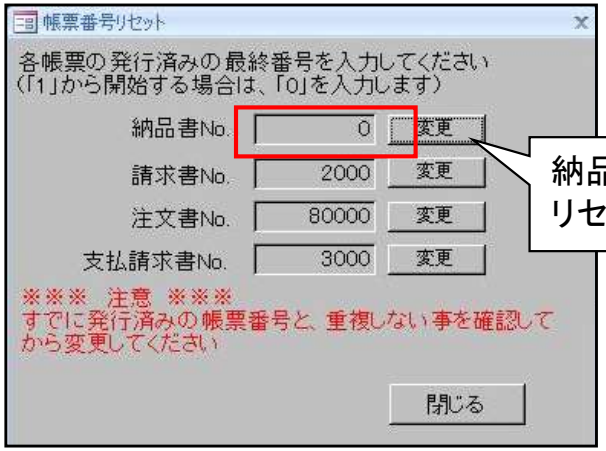
（株）得意先A　御中

(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

43. PCL連携　（1／3）

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「ﾚｰｻﾞｰ/NCT/曲げ」加工時間の取り込みは行えましたが、1品目毎の取り込み操作ですから大変な労力を必要としました。
そこで「PCLから加工時間の一括取り込み」機能を追加し、この作業の大幅な時間短縮を可能にしました。

〔これまで〕

〔製品部品マスター〕

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

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

43. PCL連携　（2／3）

これまでは部品ｺﾒﾝﾄしか表示できませんでした。
今回、「部品ｺﾒﾝﾄとﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑｺﾒﾝﾄの切替表示」が可能になりました。

PCLプログラム一覧

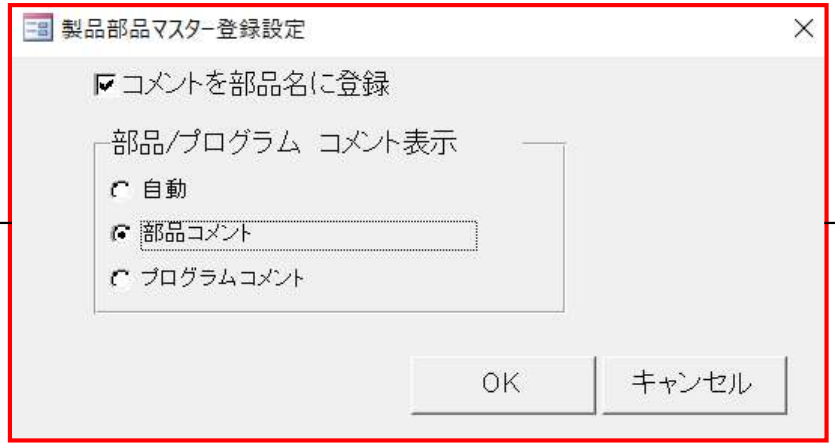
部品コメント



プログラムコメント

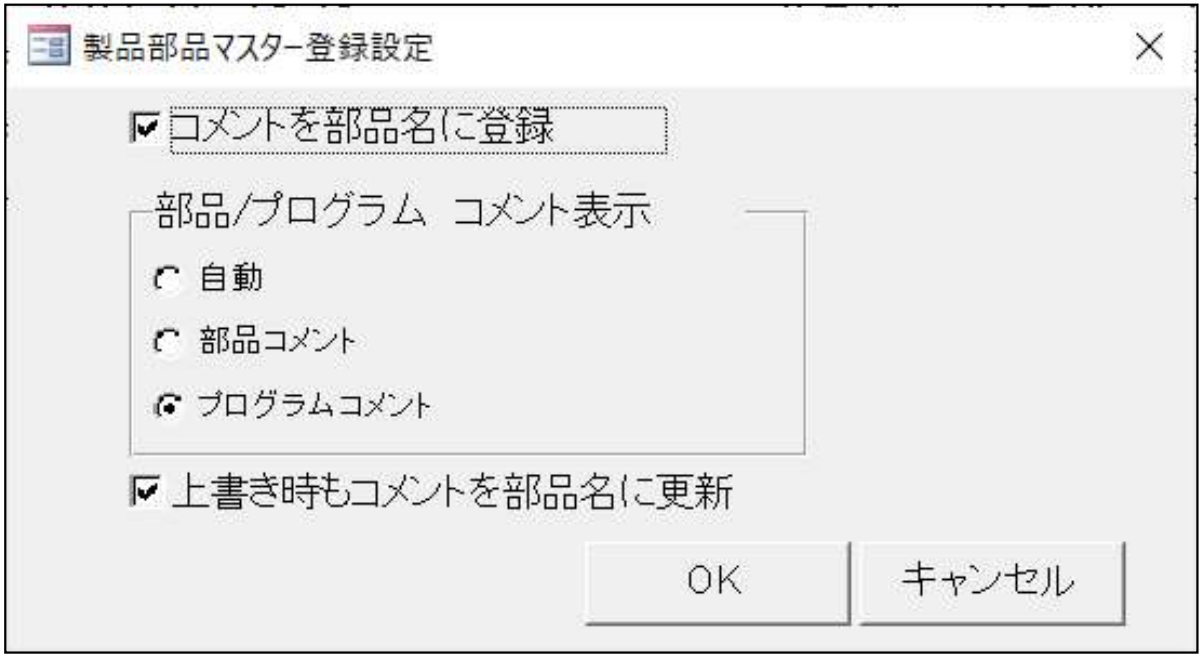


設定



43. PCL連携　（3／3）

これまでは新規登録時しかコメントを部品名にセットできませんでした。
今回、「上書き時もコメントを部品名に更新」が可能になりました。



44. 在庫数推移計算　（1／15）

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																				

手計算でなんとか・・・

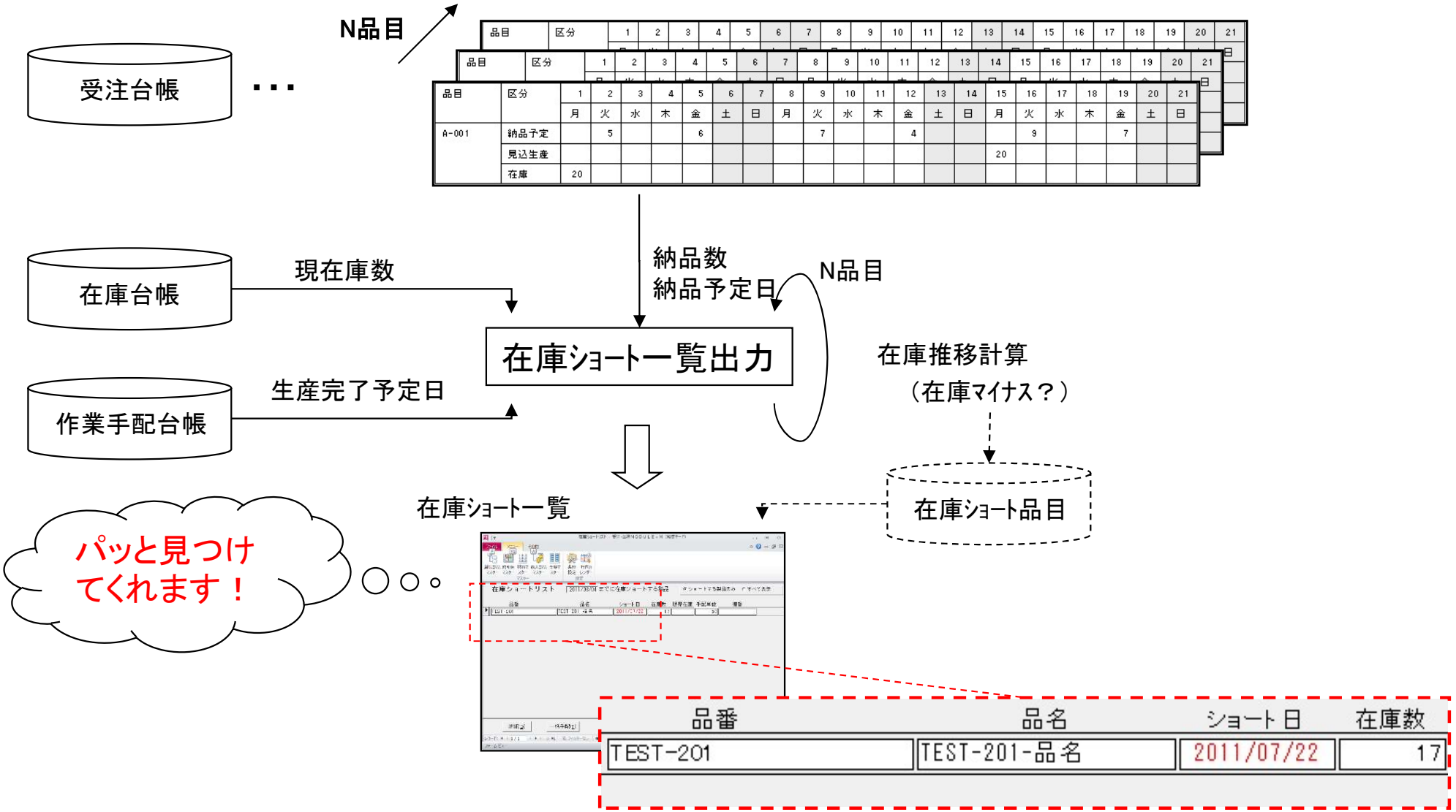
15	15	15	9	9	9	9	2	2	2	-2	-2	-2	18	9	9	9	2	2	2

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

そんなの無理！

44. 在庫数推移計算 （2／15）

〔しくみは？〕



44. 在庫数推移計算　（3／15）

〔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

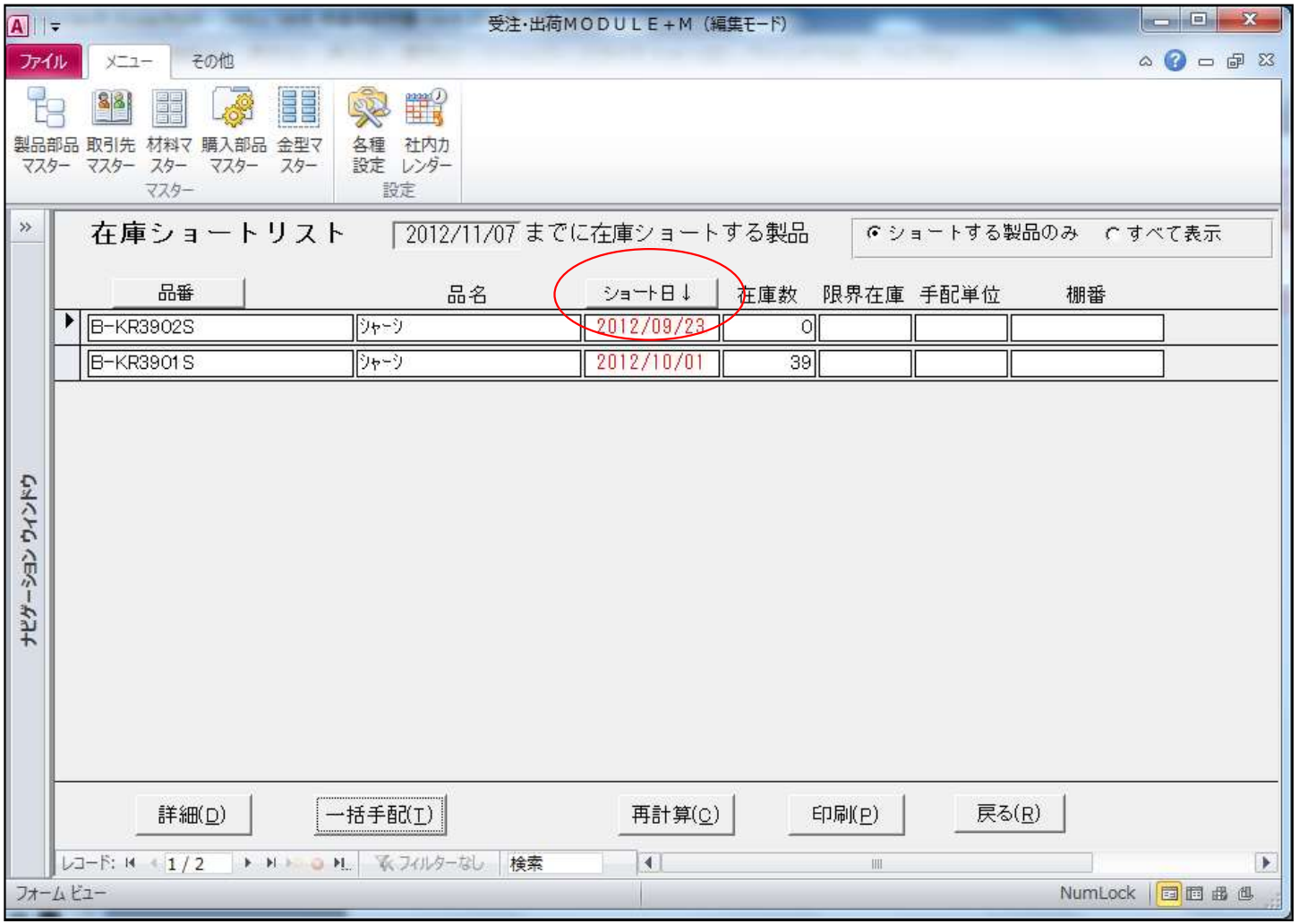
取引先　(株)得意先A
品番　TEST-201
品名　TEST-201-品名
棚番
限界在庫
手配単位　50
在庫数　17（現在）
「在庫引」処理

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

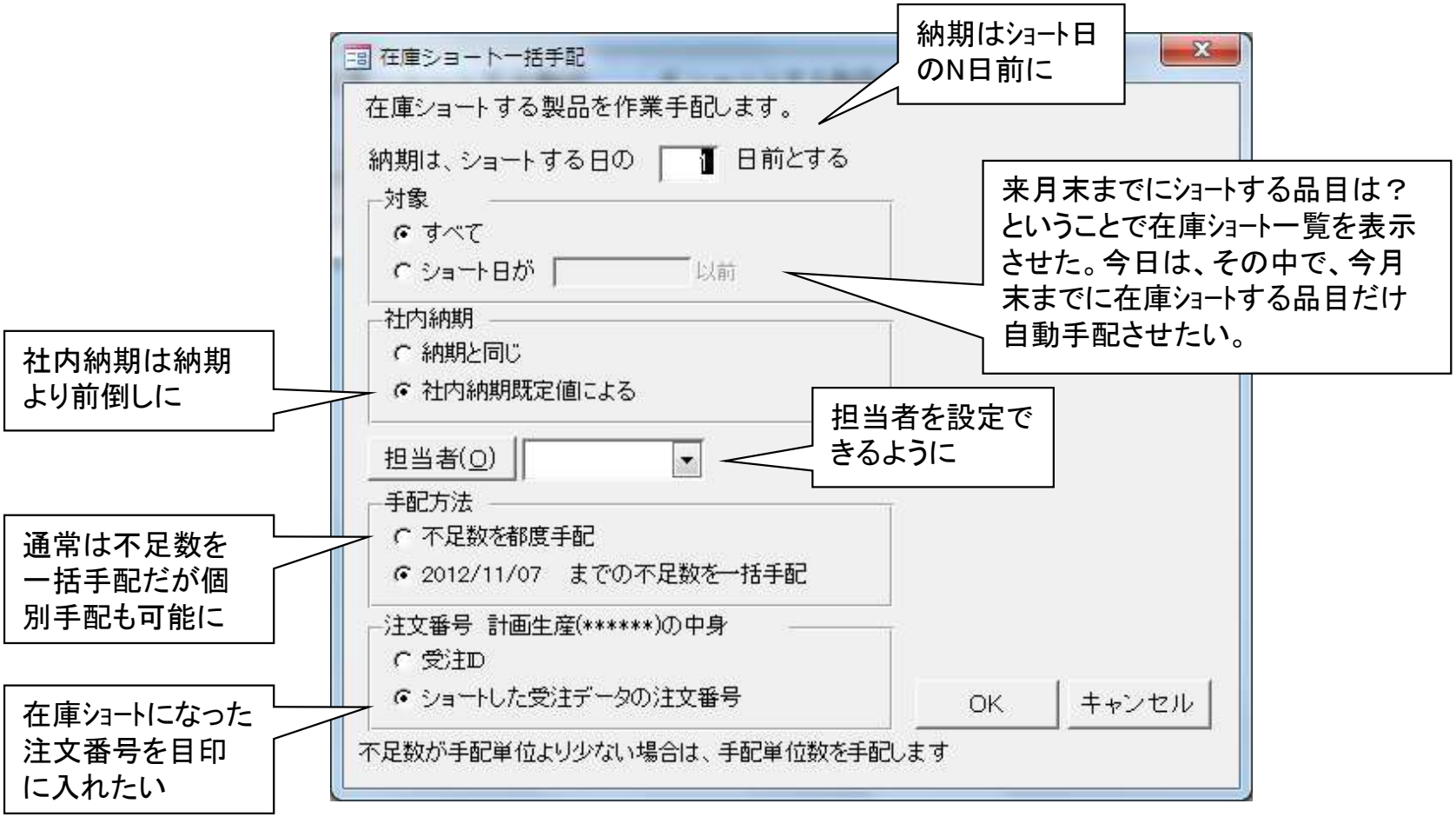
44. 在庫数推移計算　（4／15）

〔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。



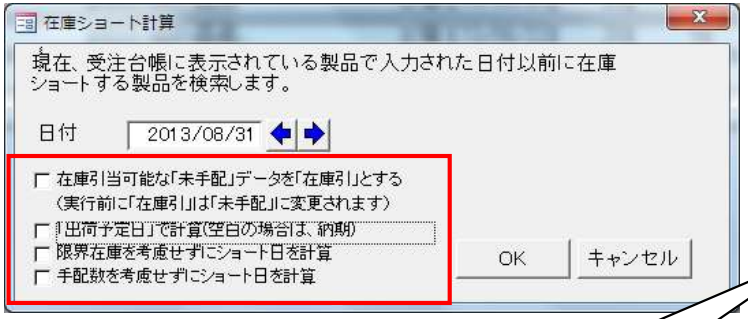
44. 在庫数推移計算　（5／15）

〔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。

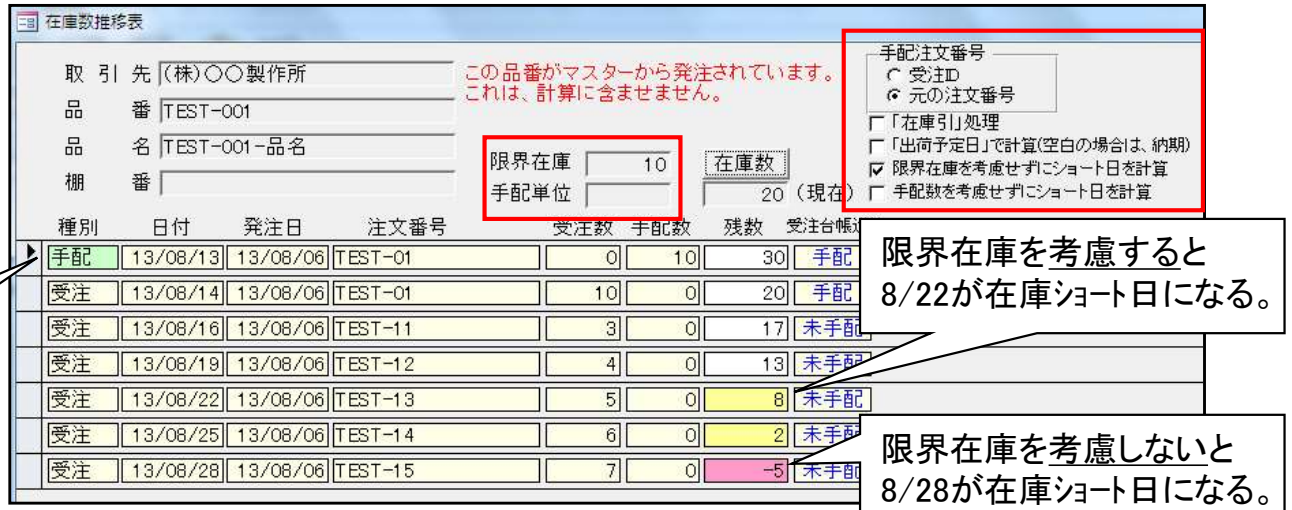


44. 在庫数推移計算　（6／15）

〔機能強化その3〕在庫ショート計算条件のパラメータ追加
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。



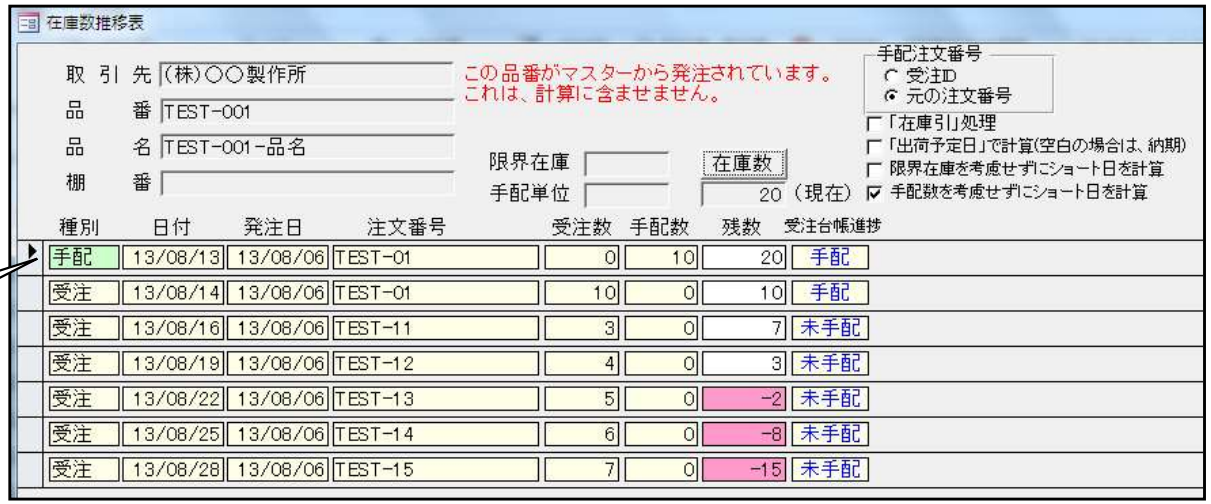
手配数を考慮すると
8/13に在庫が10増えて
30になる。



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　（7／15）

〔機能強化その4〕子部品の在庫数推移計算
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			

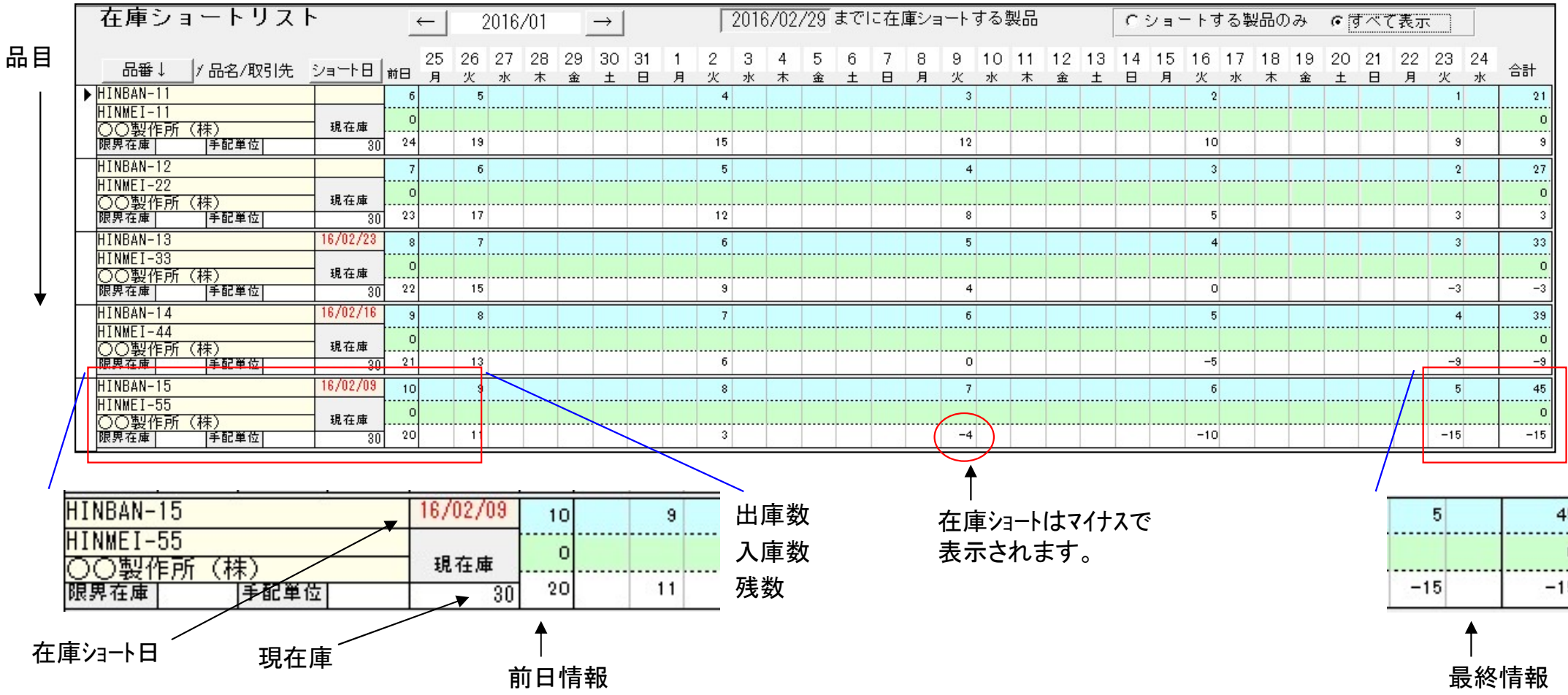
引当とは親に使われる数量

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　（8／15）

〔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。

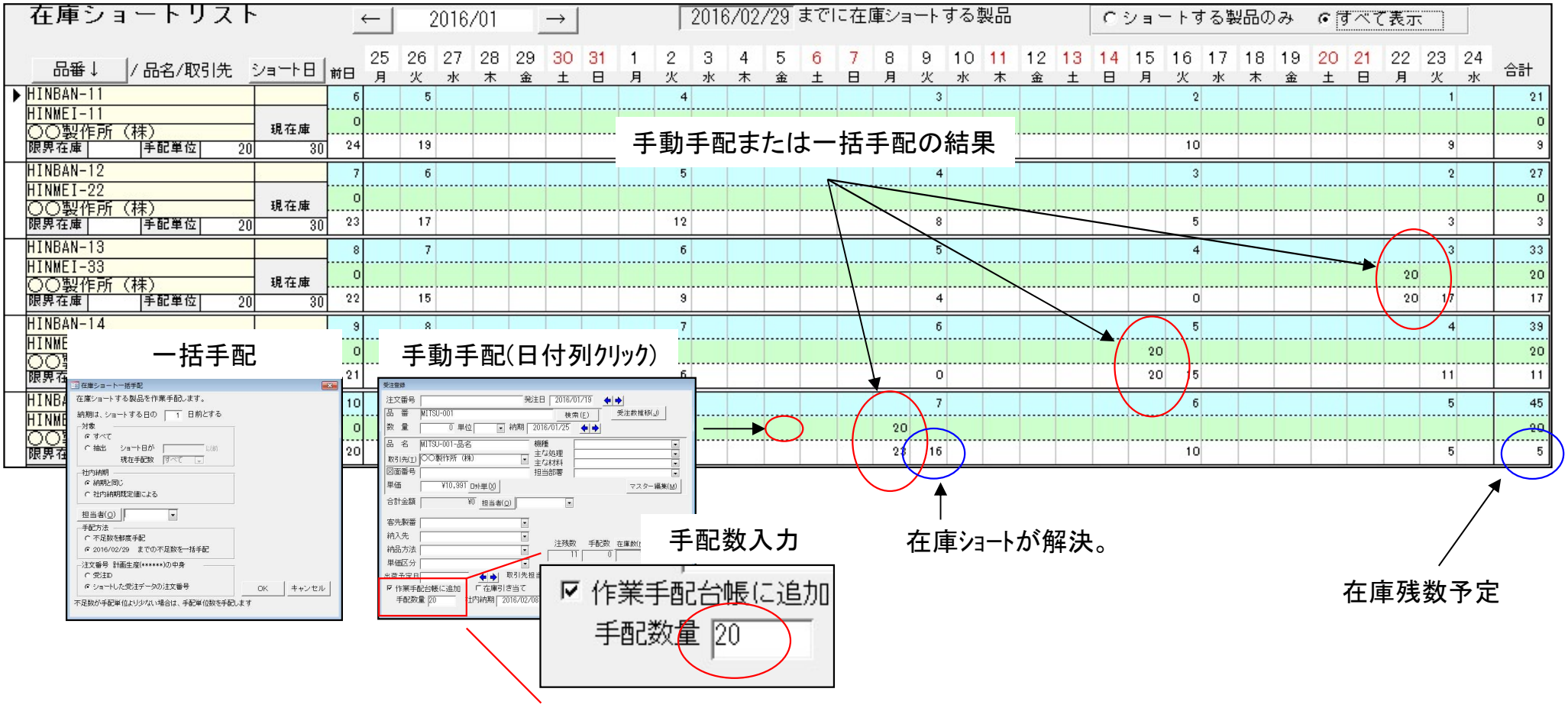
（手配前）



44. 在庫数推移計算　（9／15）

〔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）



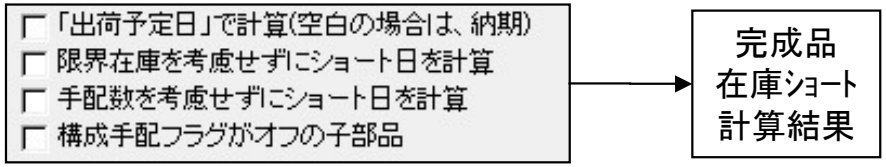
44. 在庫数推移計算　（10／15）

〔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〕

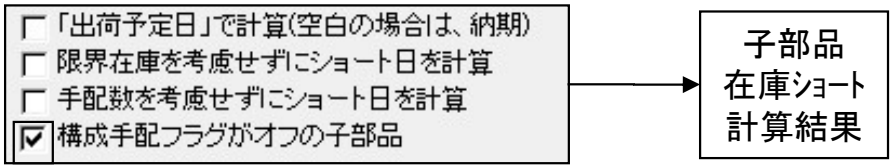
①在庫管理品　完成品　絞込み

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

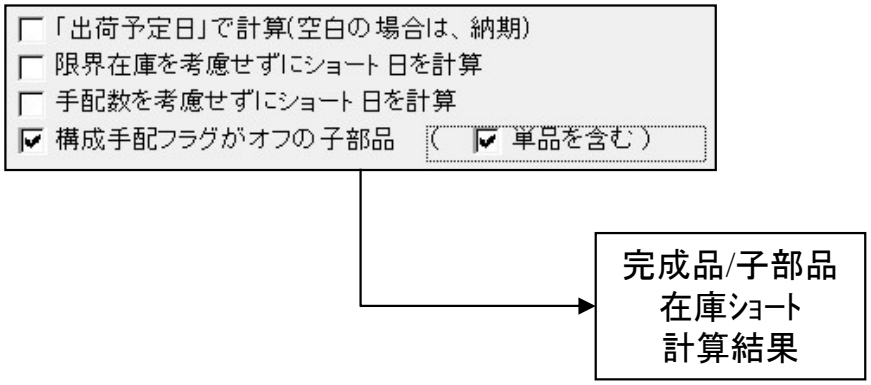
④在庫ショート計算（子部品モード）



〔これから〕

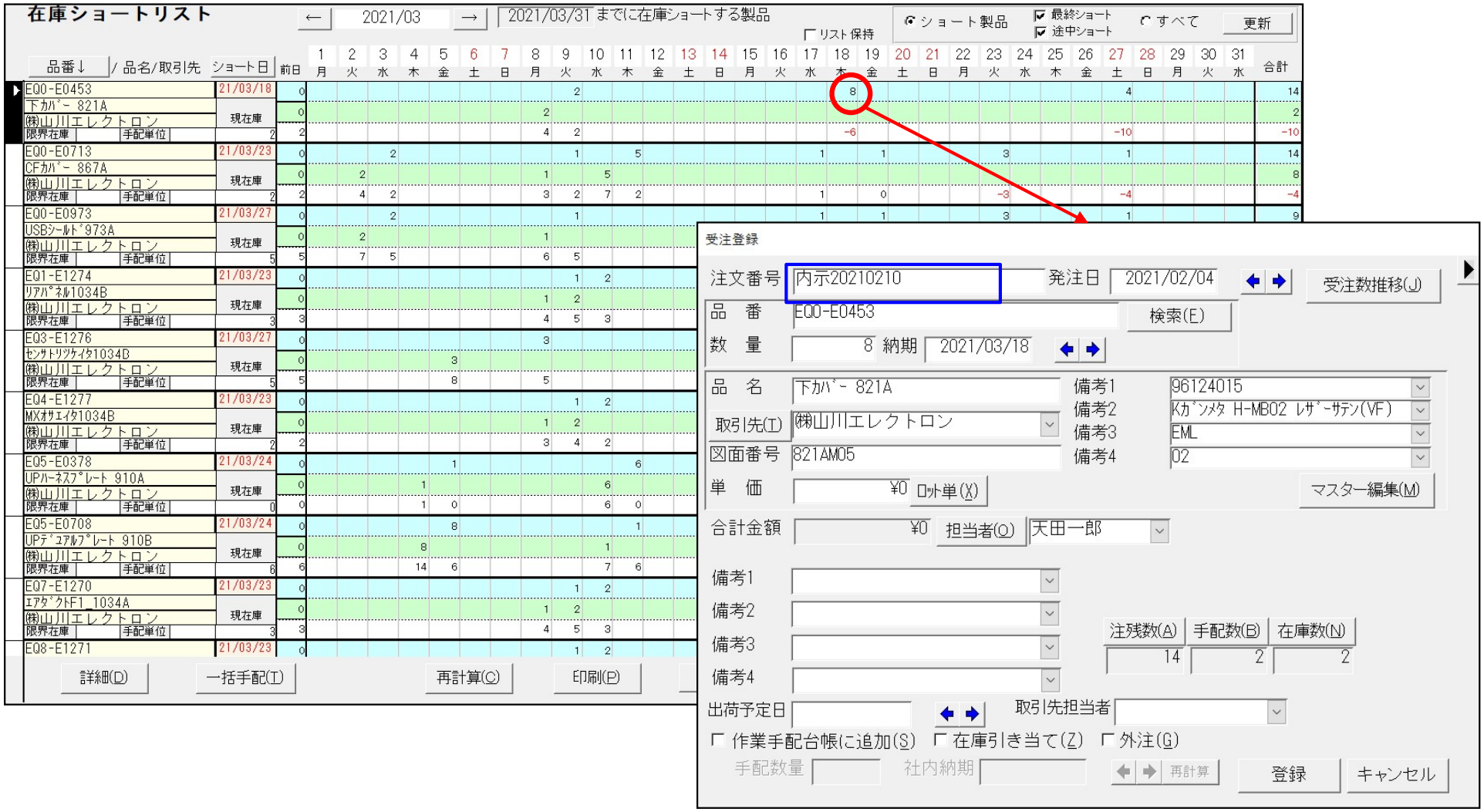
①在庫管理品　絞込み

②在庫ショート計算（混在モード）



44. 在庫数推移計算　（11／15）

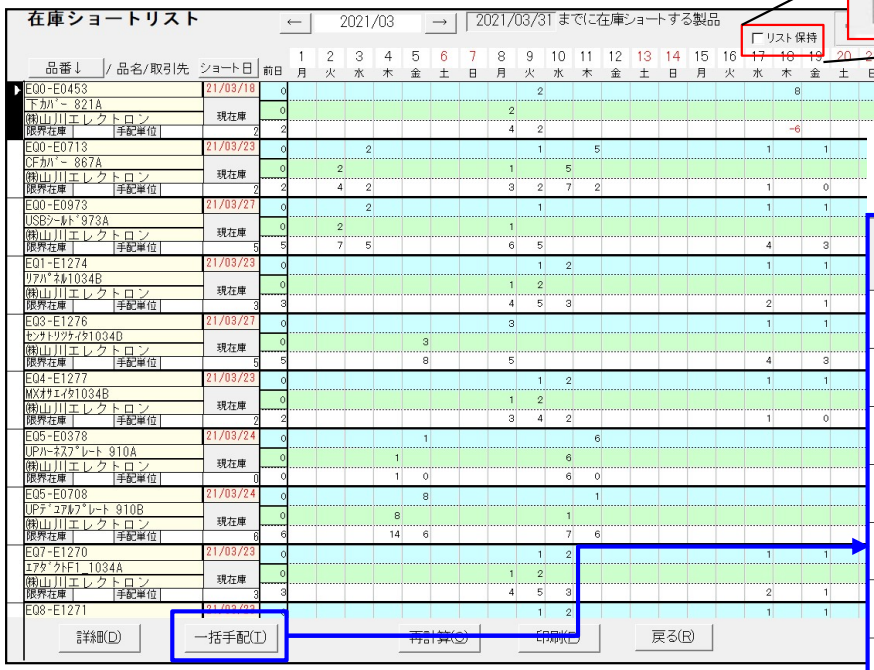
これまで、上段（出庫）の内容は確認できませんでした。。
今回、上段（出庫）クリックで「受注データが表示」できるようになりました。
これにより、例えば確定か内示を判別でき、中段（入庫）の時期・数量の適否が判断しやすくなります。



44. 在庫数推移計算　（12／15）

今回、「リスト保持」機能が追加されました。
これにより、在庫ショートとなった品目が一括手配でどう変わったのかが分かります。
さらに、今回自動生成されたデータが色付き表示されますから、どれにより在庫ショートが解消されたのかが判別できるようになります。

在庫ショート計算結果

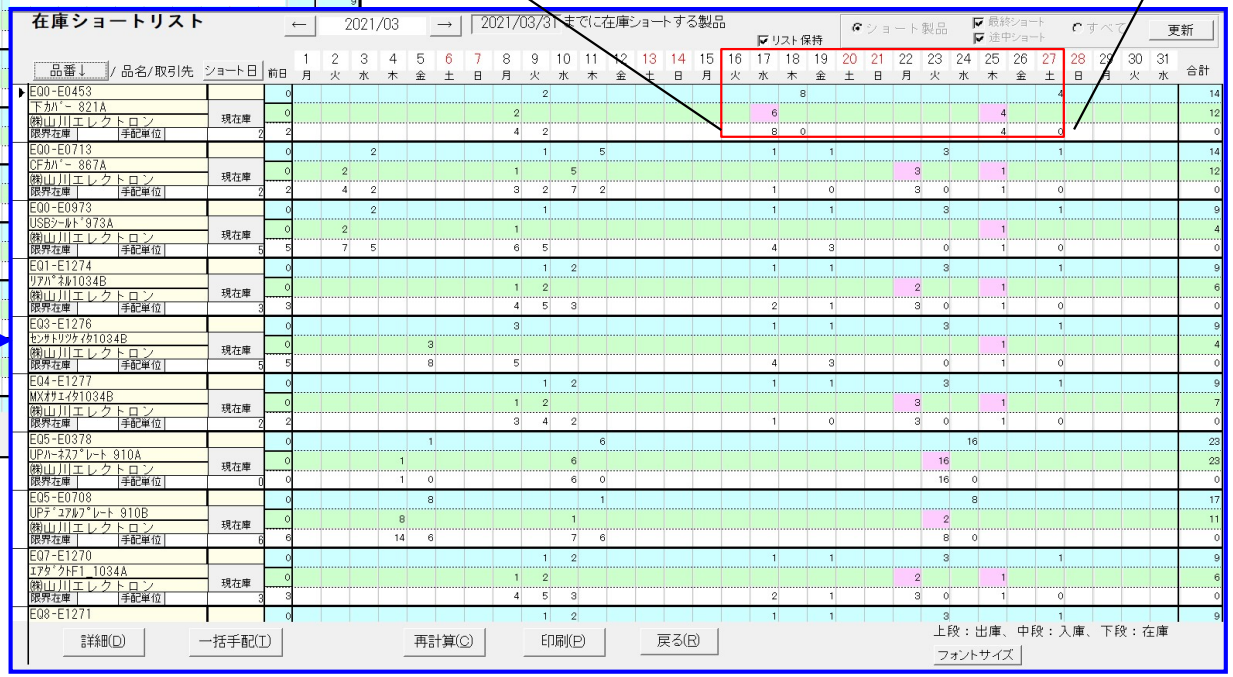


リスト保持

自動生成データ



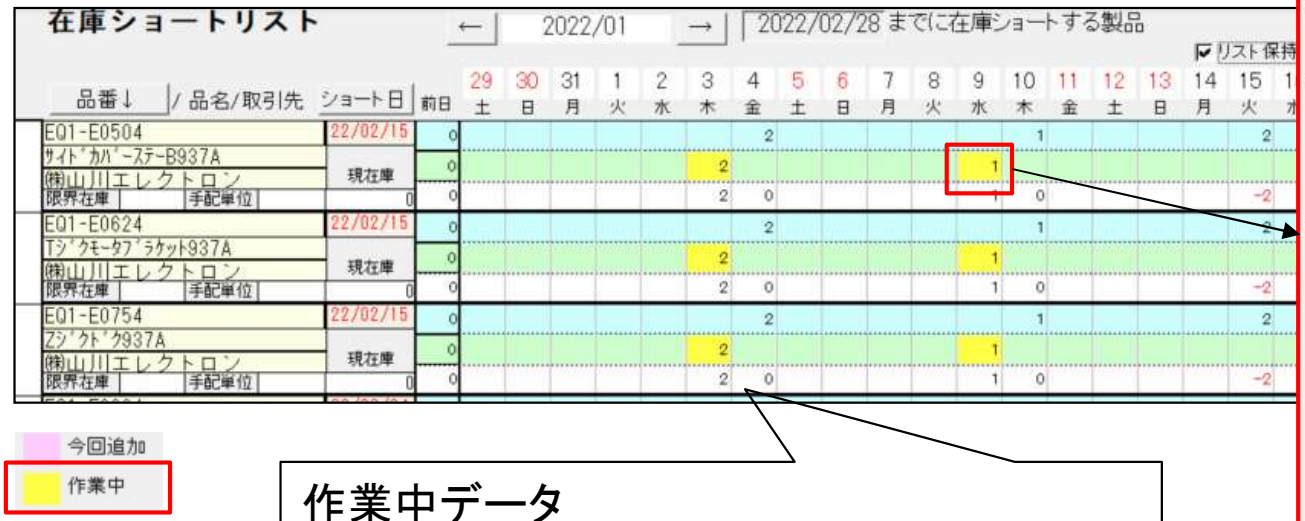
一括手配後

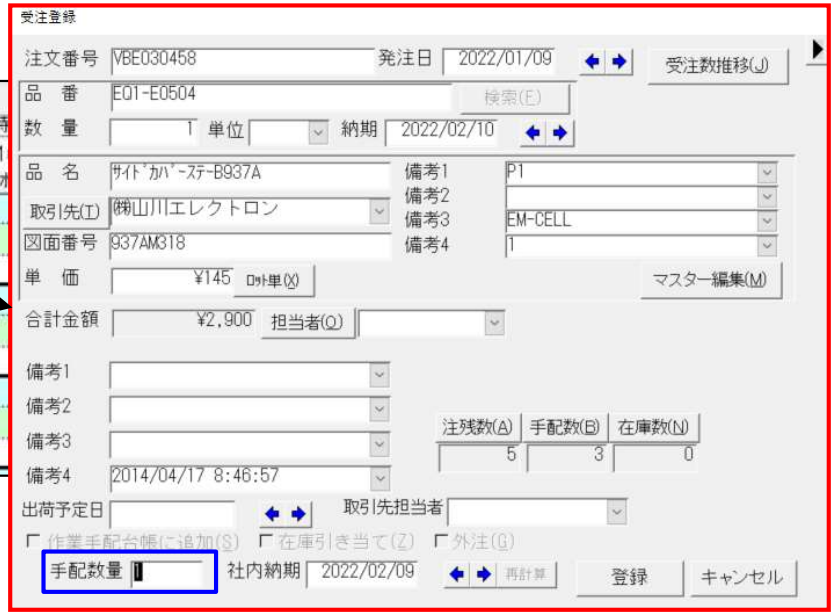


44. 在庫数推移計算　（13／15）

今回、「作業中の色表示」が追加されました。
また、「作業中データの表示と変更」が可能になりました。
これにより、既手配の手配数変更での対応が可能になります。

在庫ショート計算結果





作業中データ
（これまで）表示不可…（当然変更も不可）
（これから）表示可能…（変更も可能）

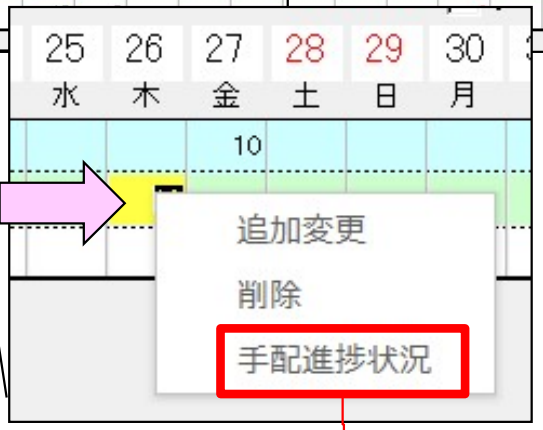
利用シーン
（これまで）新規に14日に完成する計画生産（手配数=2）を投入
（これから）既手配（9日社内納期）の手配数を変更（1->3）

44. 在庫数推移計算　（14／15）

今回、「作業中データの進捗確認」が可能になりました。(Ver7のみ)
これにより「手配済の手配数追加」か「新たに手配投入か」の判断がし易くなります。



マウス右クリック

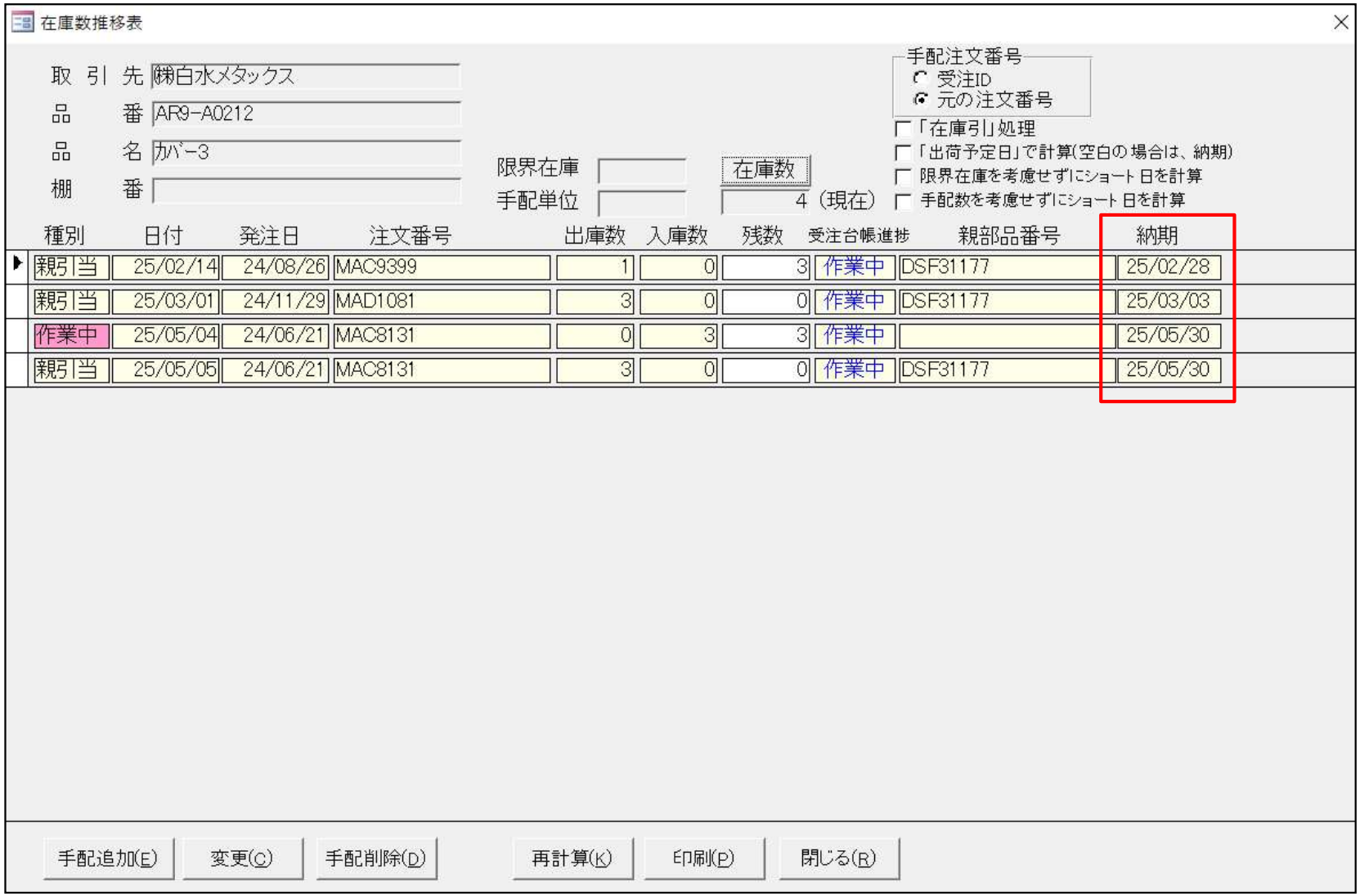


利用シーン
先頭工程がまだ始まっていないなら手配数追加を指示しよう。
先頭工程が始まっていたら新たに手配を投入しよう。



44. 在庫数推移計算　（15／15）

今回、子部品の在庫推移画面で「親品番の納期」が追加されました。



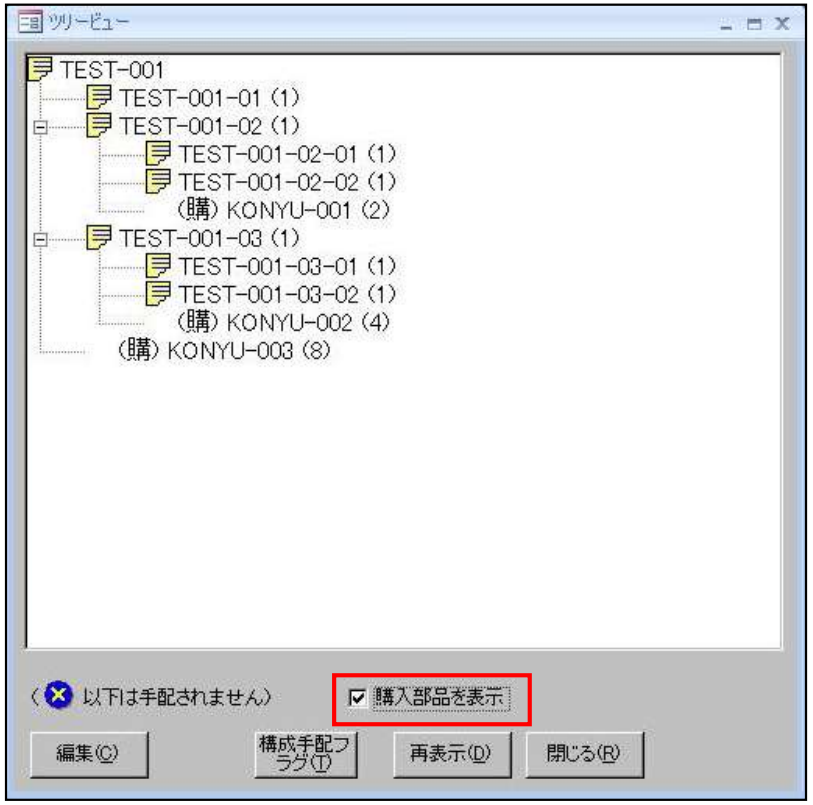
45. ツリービュー　（1／3）

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〕



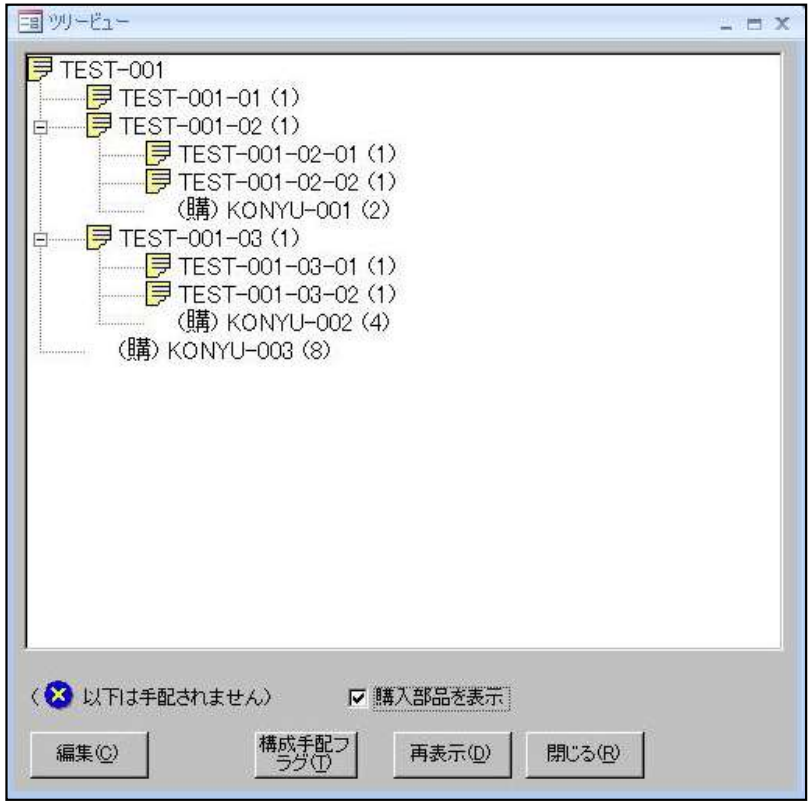
〔これから〕



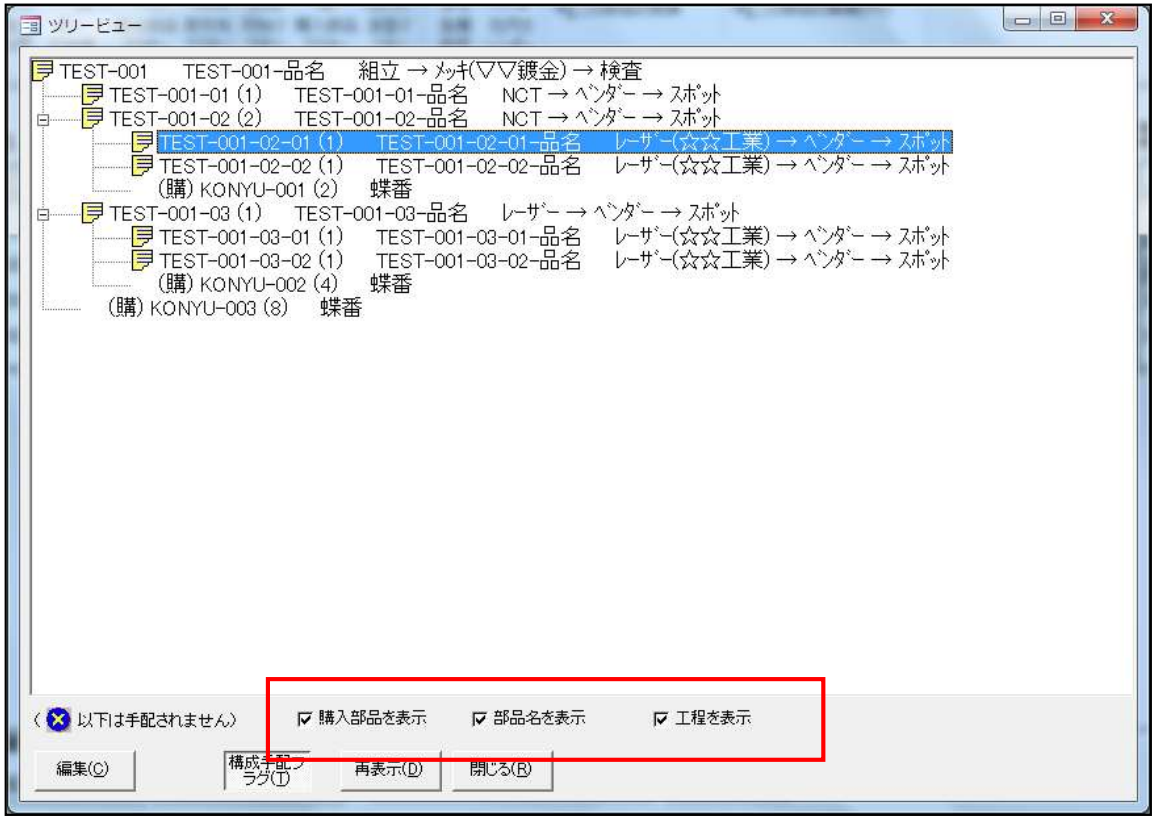
45. ツリービュー　（2／3）

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〕



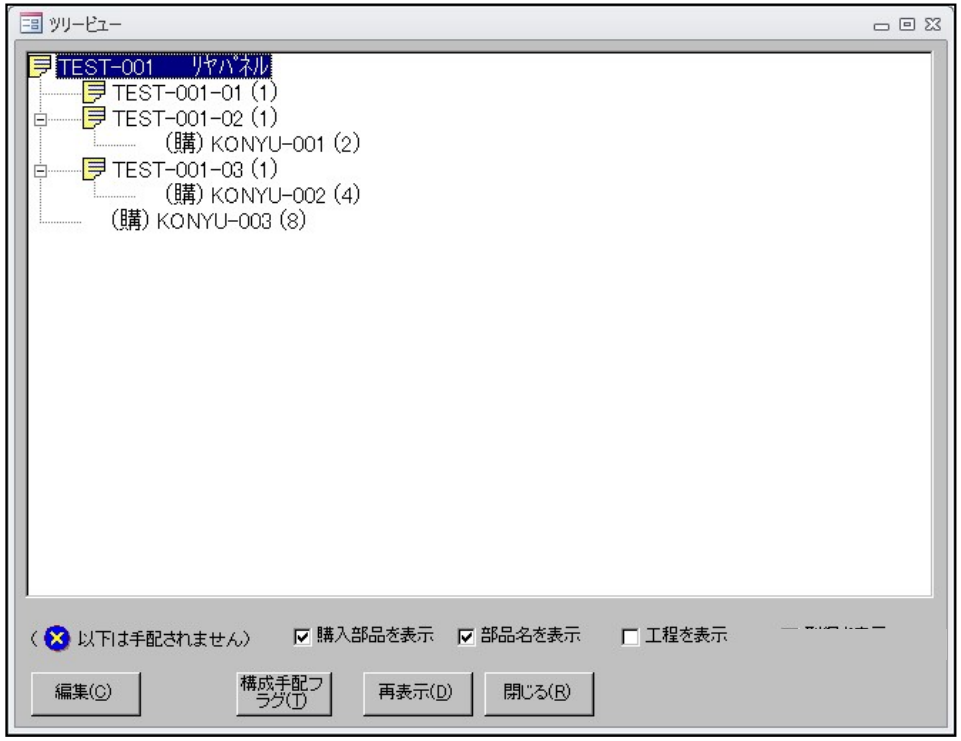
〔これから〕



45. ツリービュー　（3／3）

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

〔これまで〕



〔これから〕



46. フローティング・ライセンス　（1／1）

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。

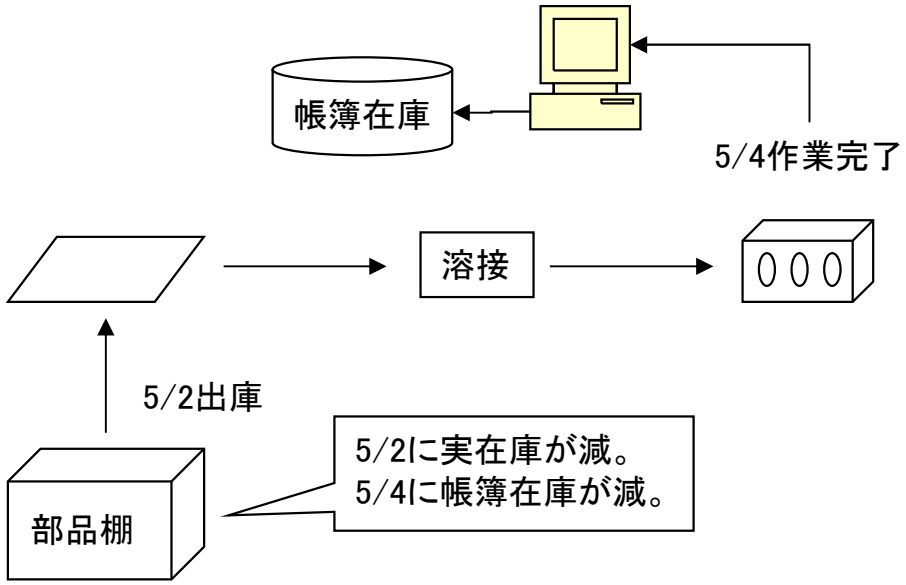
ﾊﾟｿｺﾝ	受注出荷	画像
PC-0	ｻｰﾊﾞｰ	ｻｰﾊﾞｰ
PC-1	ｸﾗｲｱﾝﾄ	ｸﾗｲｱﾝﾄ
PC-2	ｸﾗｲｱﾝﾄ	
PC-3	ｸﾗｲｱﾝﾄ	
PC-4	ｸﾗｲｱﾝﾄ	
PC-5	ｸﾗｲｱﾝﾄ	

1本の画像ｸﾗｲｱﾝﾄ
ﾗｲｾﾝｽ

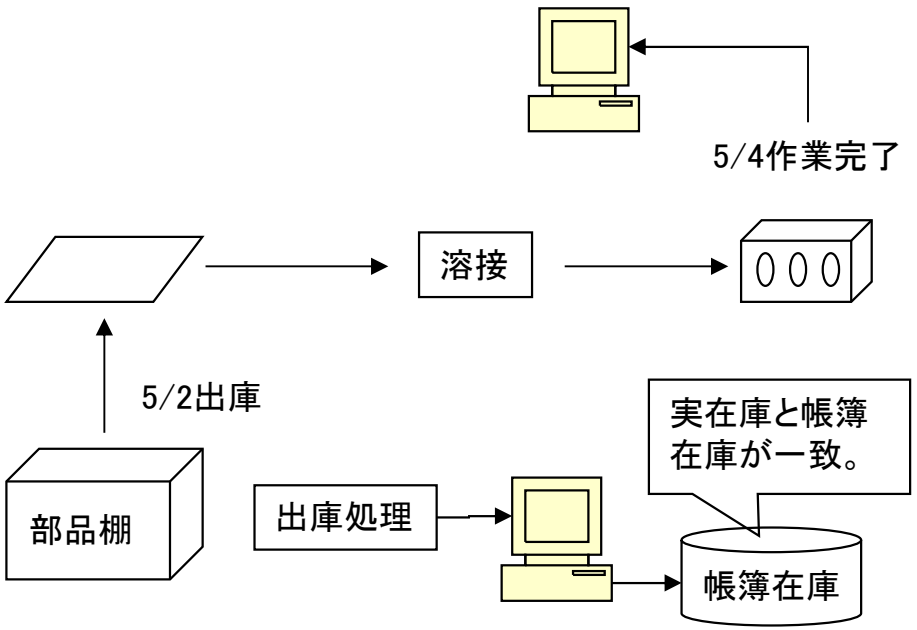
47. 入庫・出庫操作による手動在庫更新　（1／2）

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〕



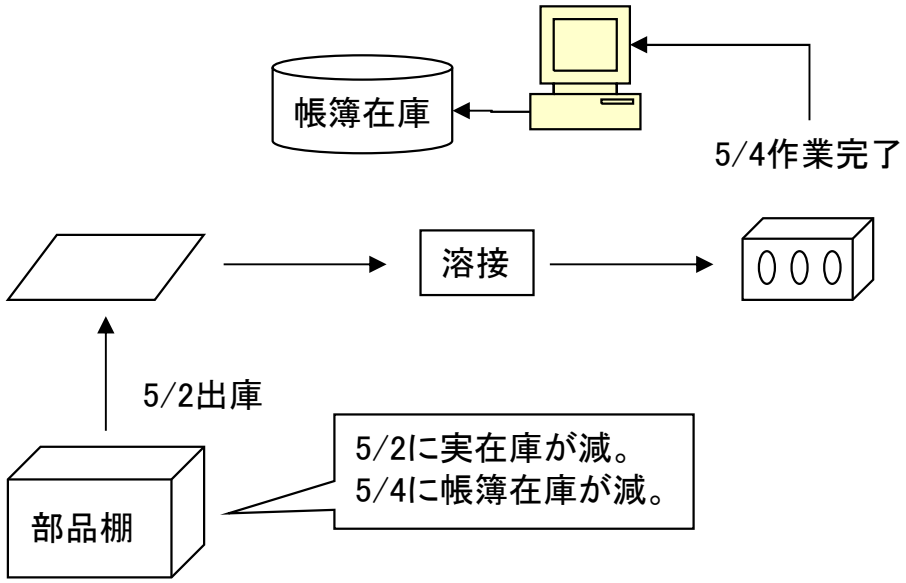
〔手動更新の場合〕



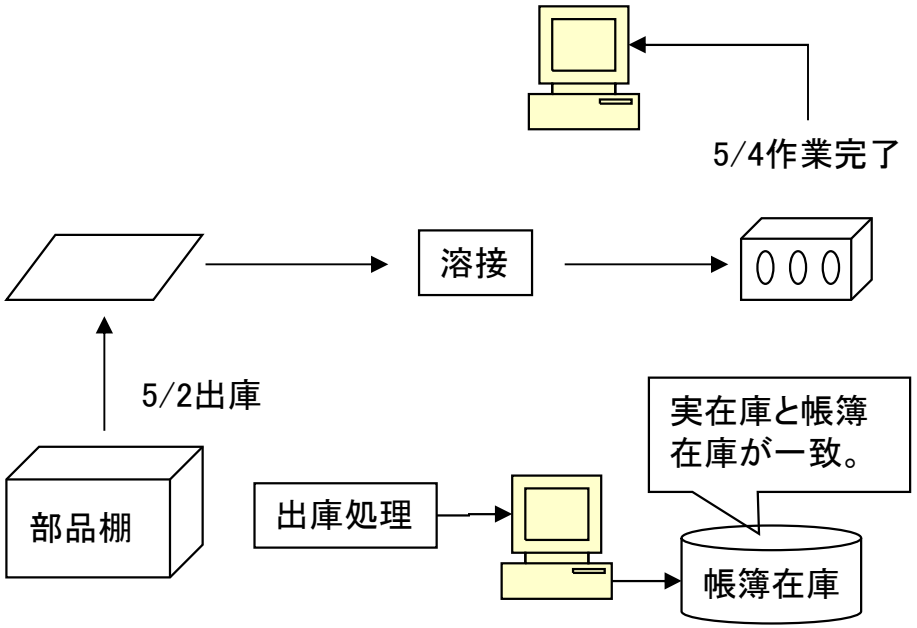
47. 入庫・出庫操作による手動在庫更新 （2／2）

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〕

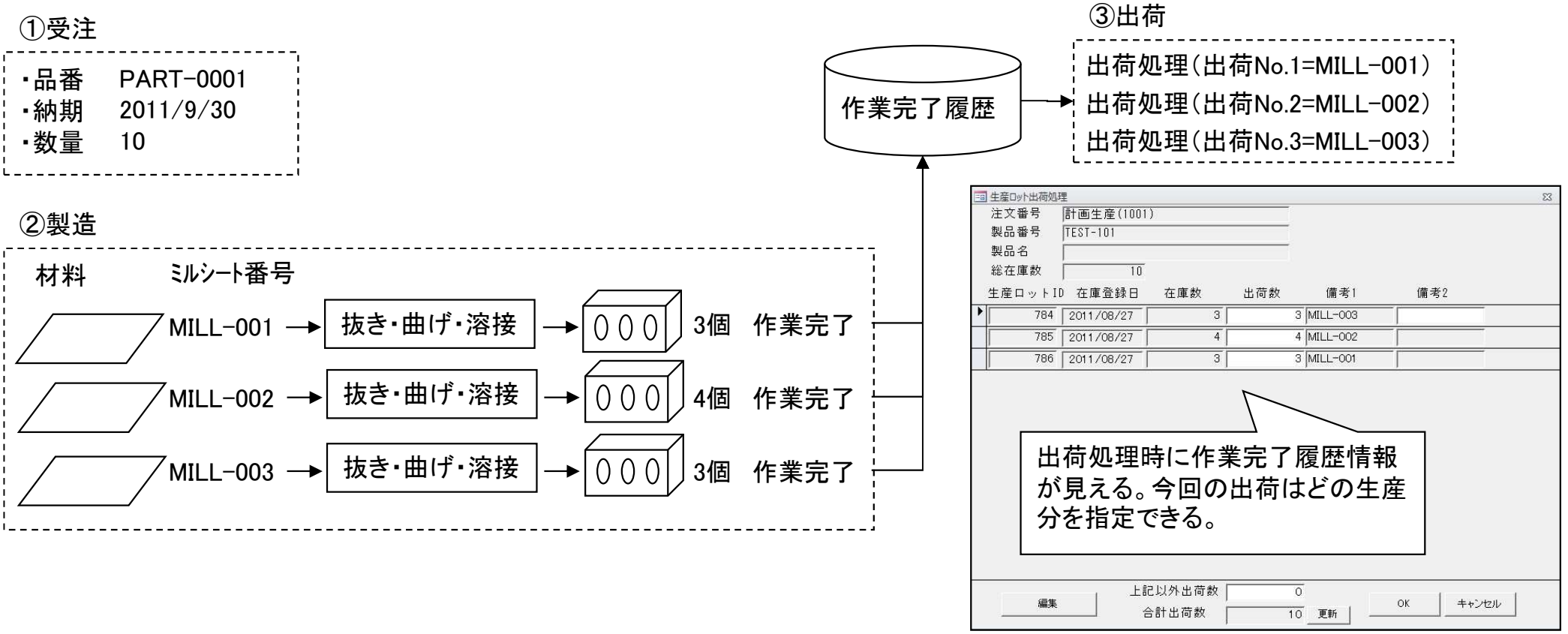


〔手動更新の場合〕



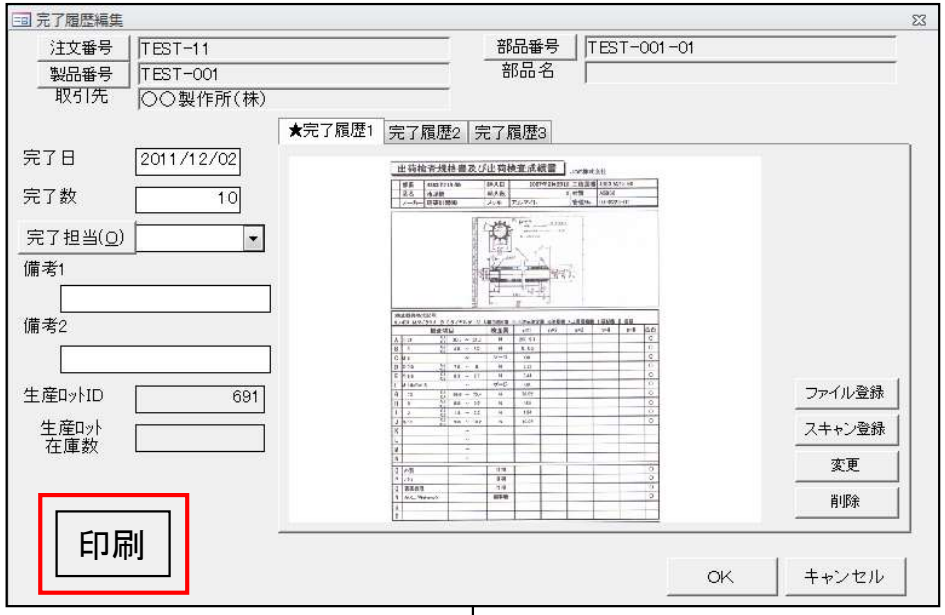
48. 生産ロット管理　（1／2）

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。



48. 生産ロット管理 （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。





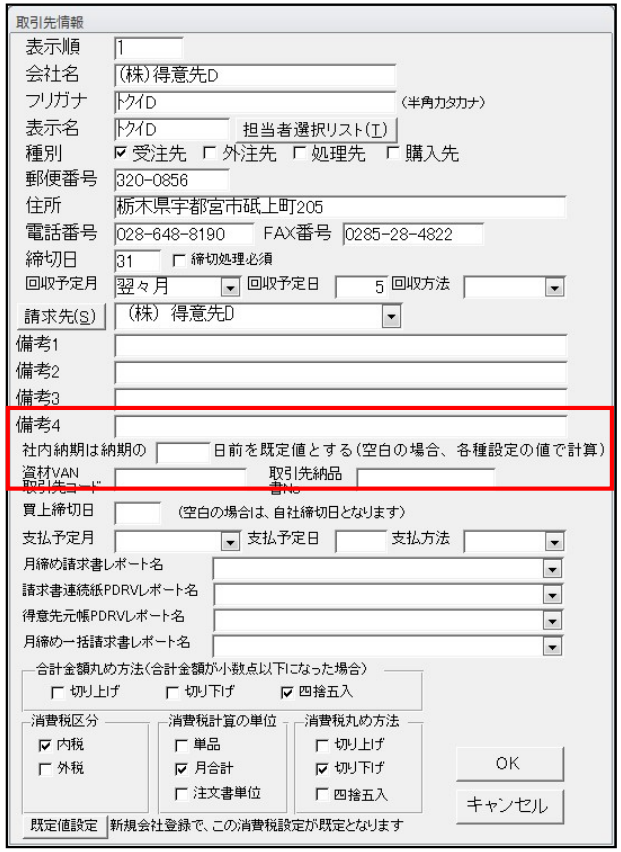
生産ロット現品票

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. 取引先マスター　（1／6）

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。



49. 取引先マスター　（2／6）

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

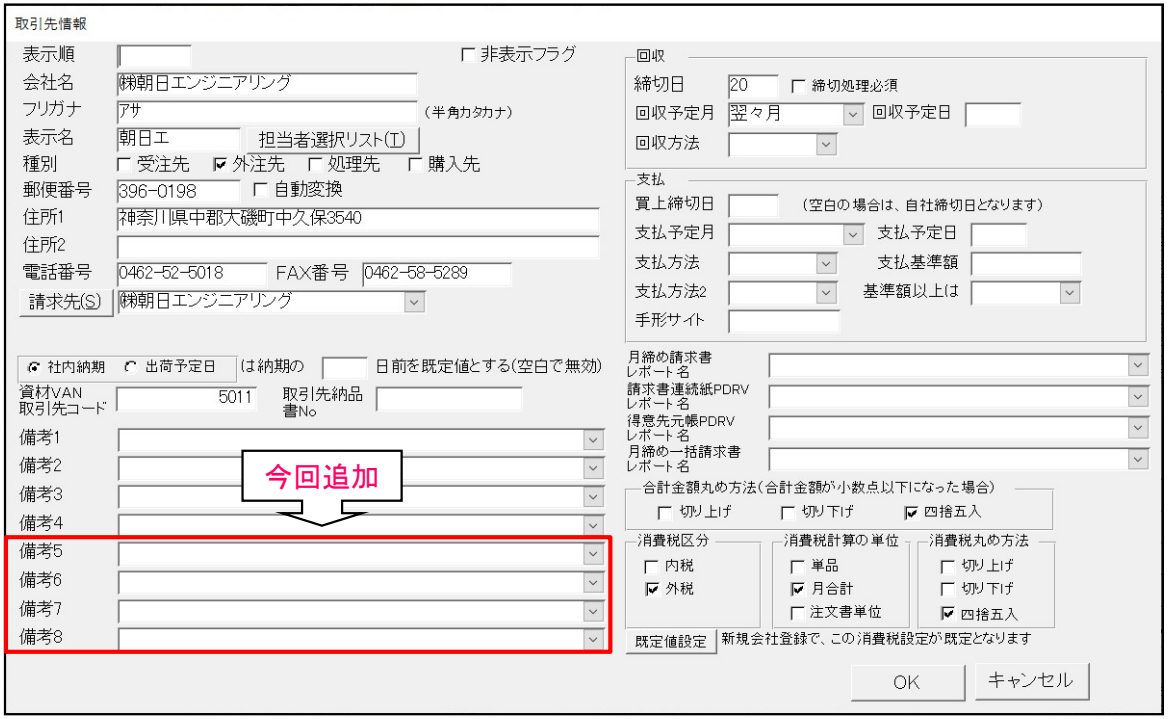
〒259-1116
神奈川県伊勢原市石田３０９－３
ビューテラス５０２号室
〇〇製作所（株）　御中

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。

49. 取引先マスター　（3／6）

今回、「取引先マスター備考5-8」が追加されました。
これにより、計8個の備考項目が利用でき、より便利になりました。
尚、これまでと同様に、各種設定画面で名前を付与することが出来ます。

取引先マスター



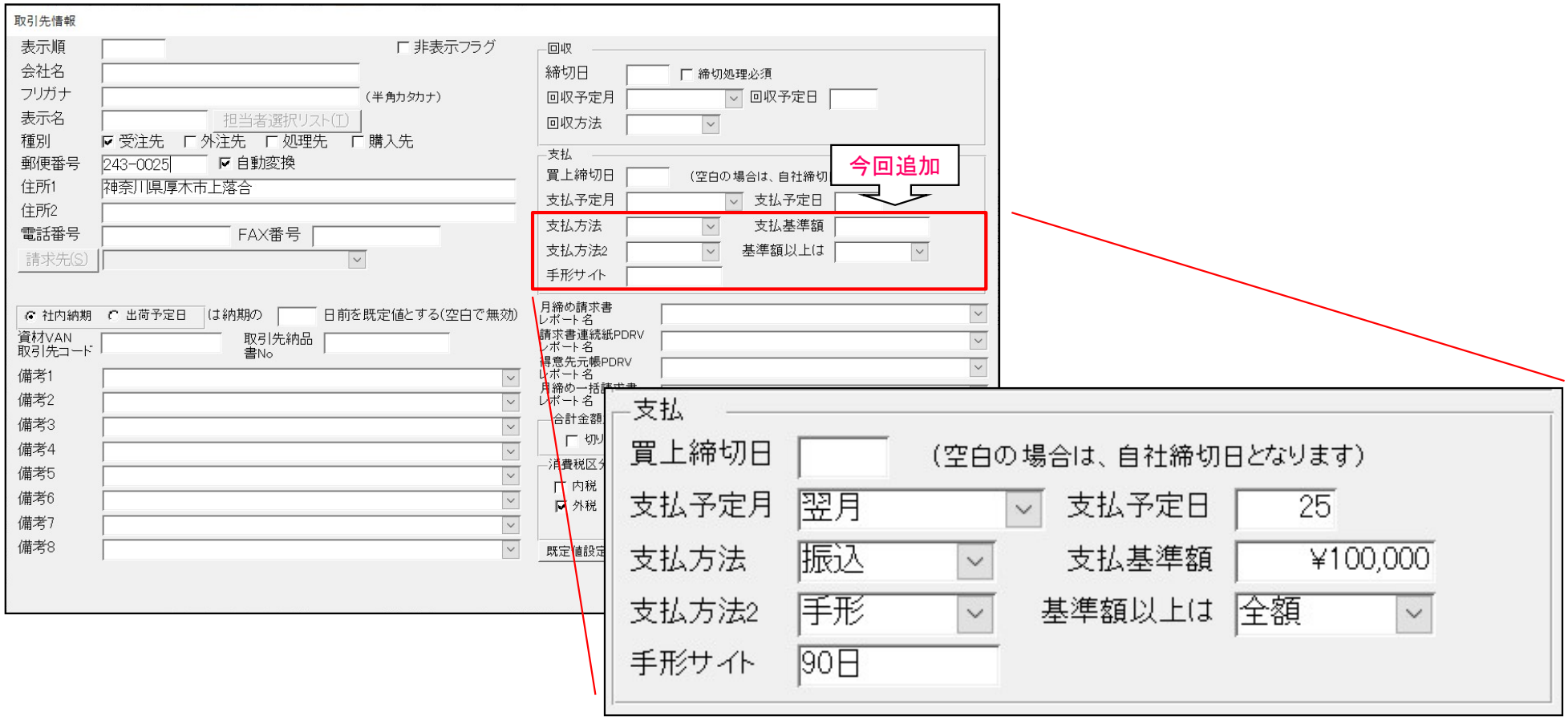
各種設定画面



49. 取引先マスター　（4／6）

今回、「取引先マスター支払い条件」が追加されました。
これにより、出金台帳登録時に支払予定内訳が自動登録されます。（「32. 支払管理の強化」参照）

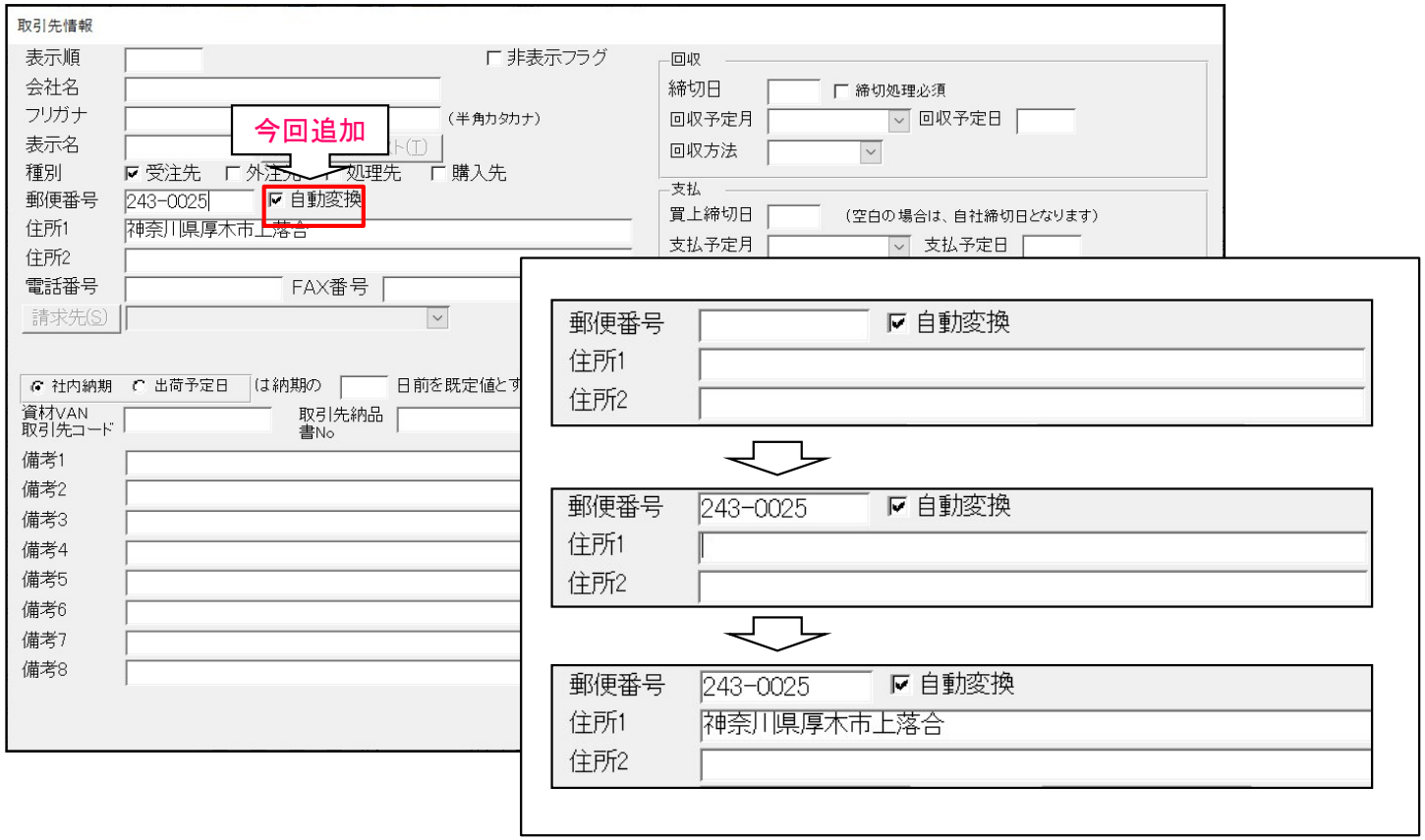
取引先マスター



49. 取引先マスター　（5／6）

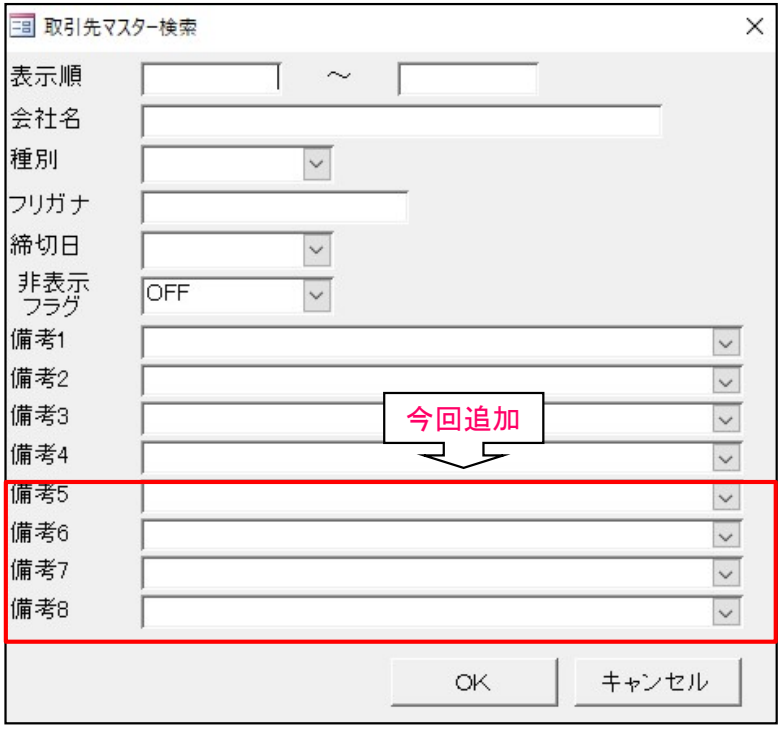
今回、「取引先マスター郵便番号⇔住所の自動変換」が追加されました。

取引先マスター



49. 取引先マスター　（6／6）

今回、検索画面に「備考5-8 」が追加されました。



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	-
・ ・ ・	

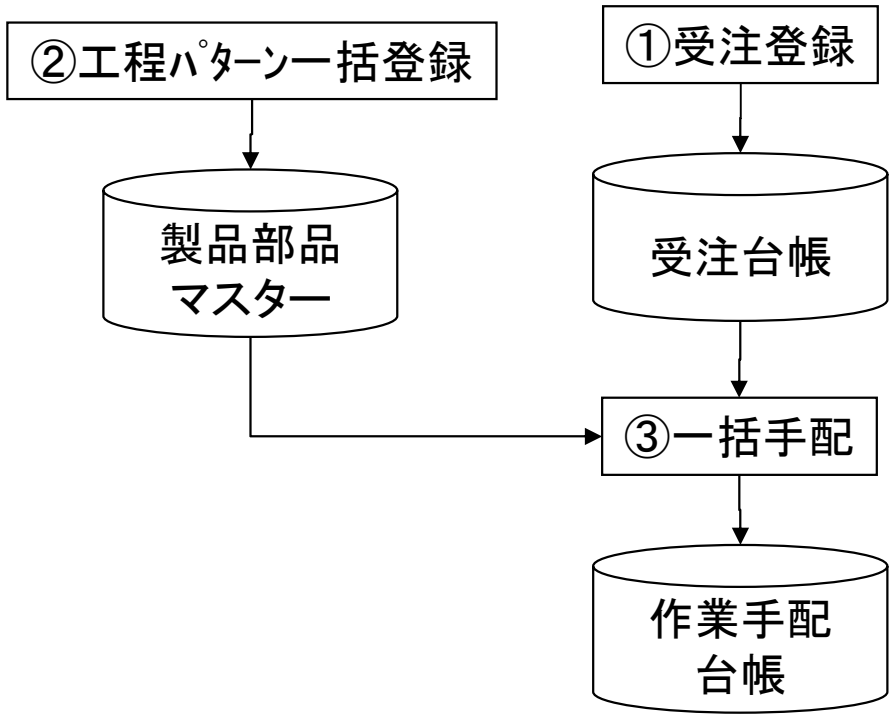
検索 → 工程パターン選択

100品目あっても1回の操作で登録可能かも…

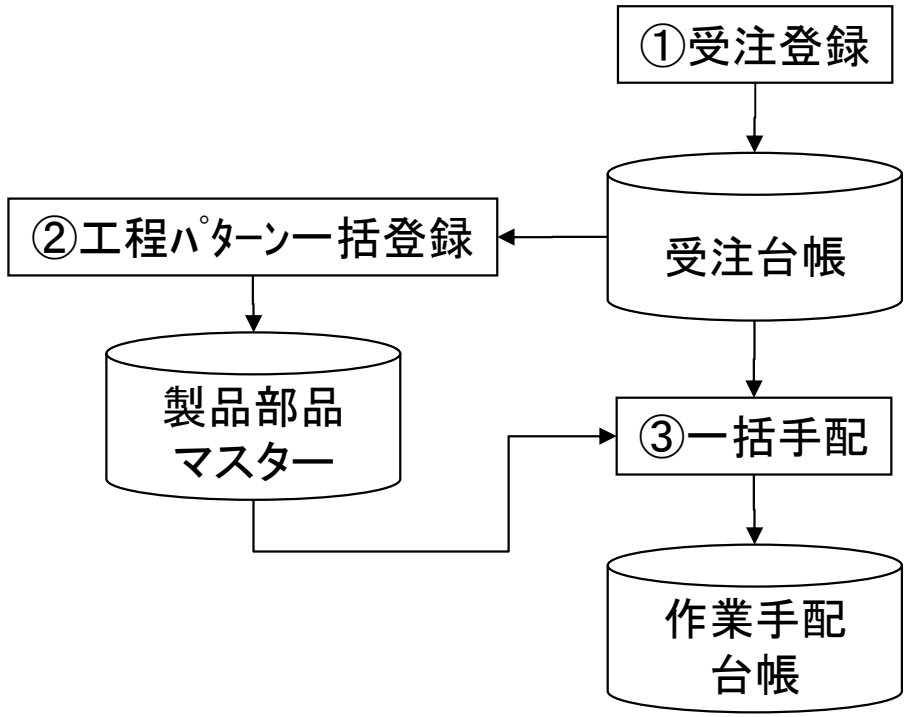
50. 工程パターン一括登録　（2／2）

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〕



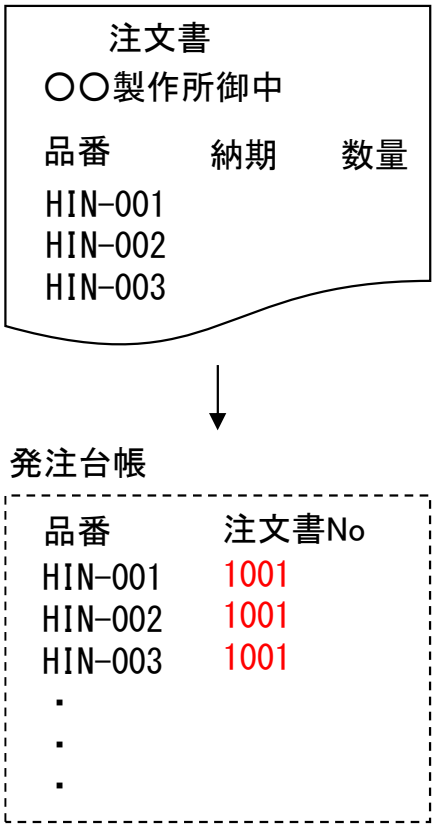
〔これから〕



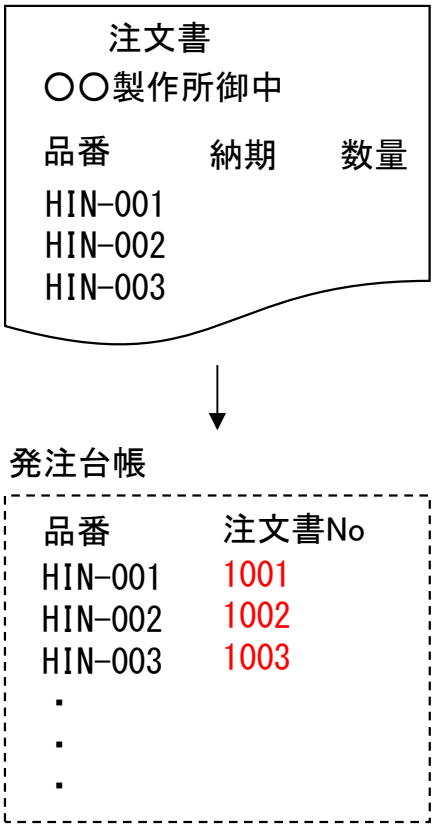
51. 発注処理全般　（1／10）

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。

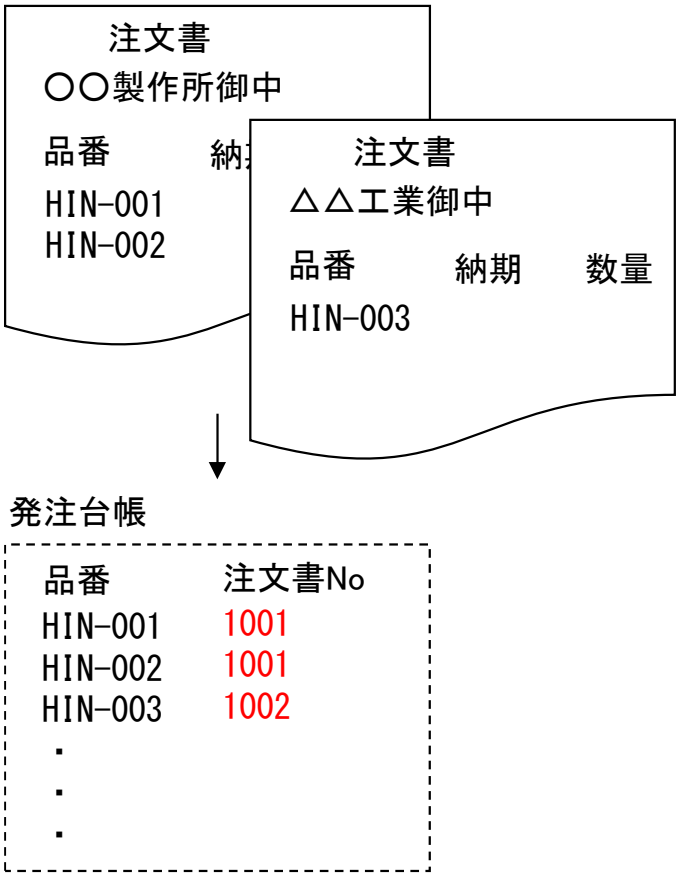
〔1注文毎に1番号を発番〕



〔1品目毎に1番号を発番〕



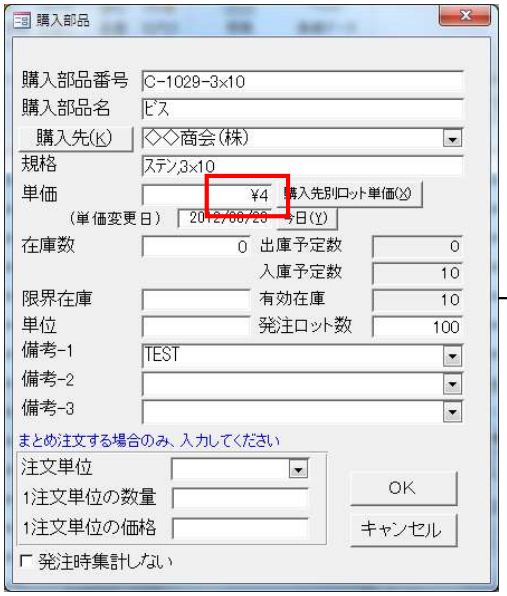
〔1注文毎でも発注先が異なれば1番号を発番〕



51. 発注処理全般　（2／10）

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

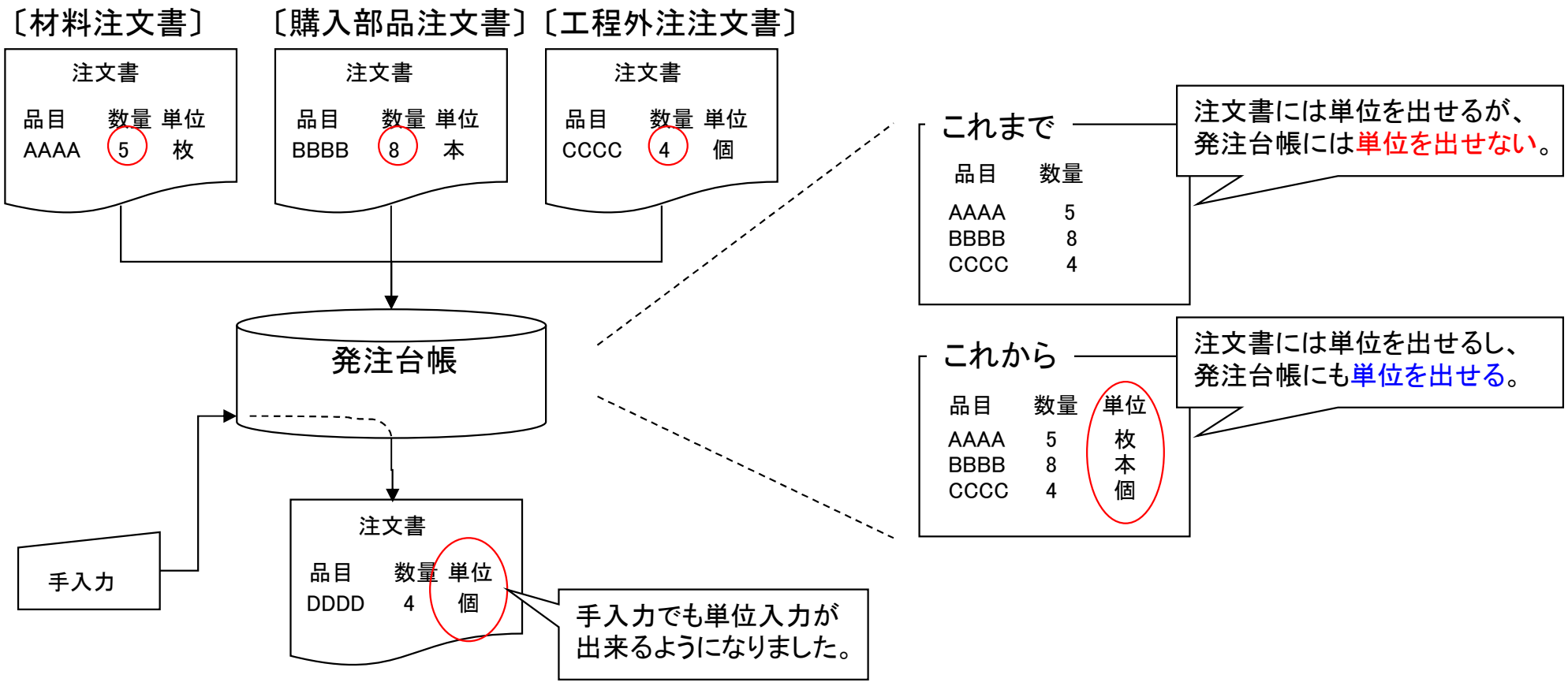


購入部品選択画面



51. 発注処理全般　（3／10）

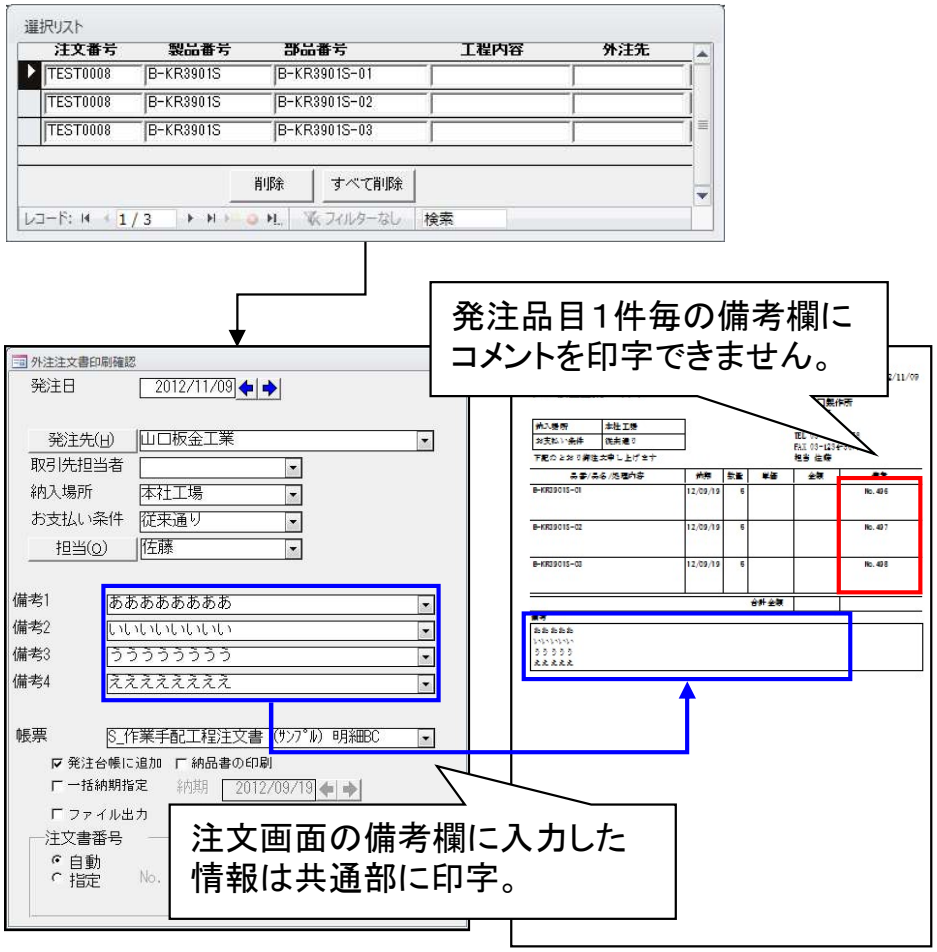
今回、発注台帳に発注単位表示が追加されました。
これまで、単位は注文書にのみ印刷されるだけでした。（例えば「枚」か「トン」）
ですから、発注台帳で注文数は分かりますが、単位が分からない状態でした。
今回、発注台帳に単位が追加され、注文書に印字された単位が画面でも表示できるようになりました。
また、注文情報入力画面でも単位を入力できるようになりました。



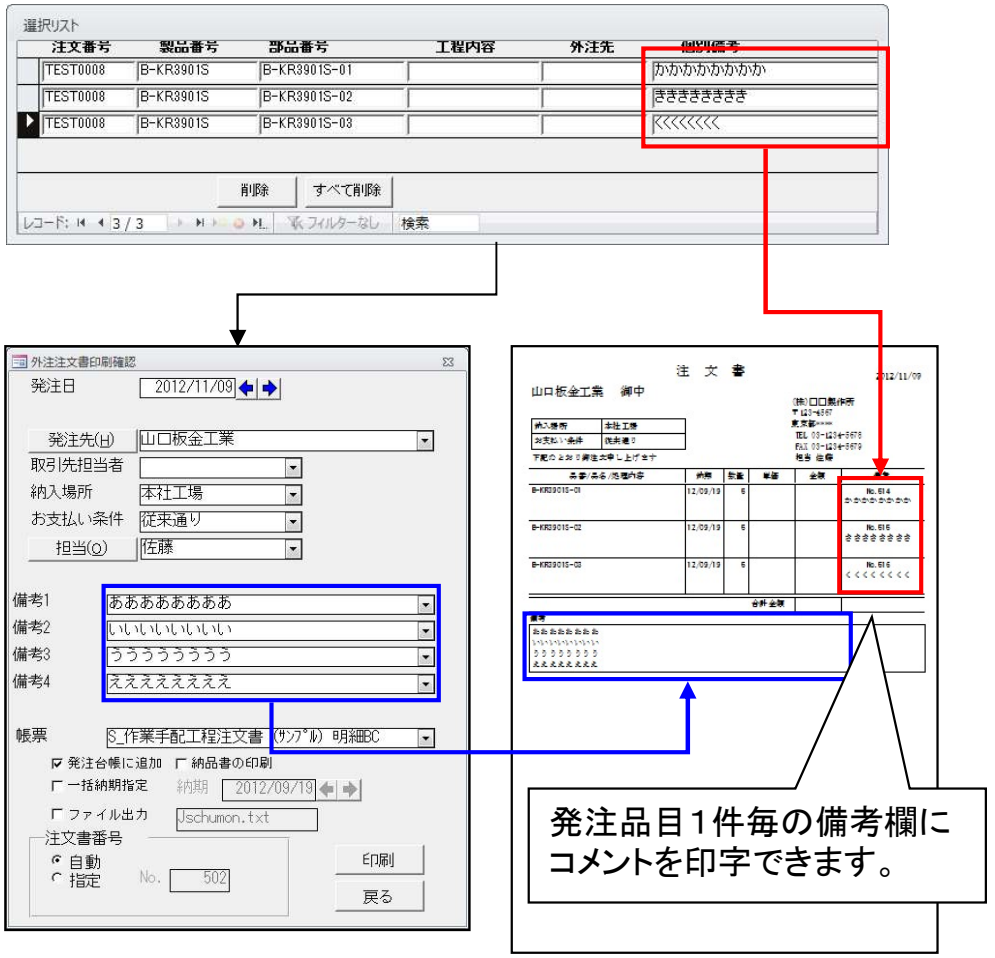
51. 発注処理全般　（4／10）

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〕

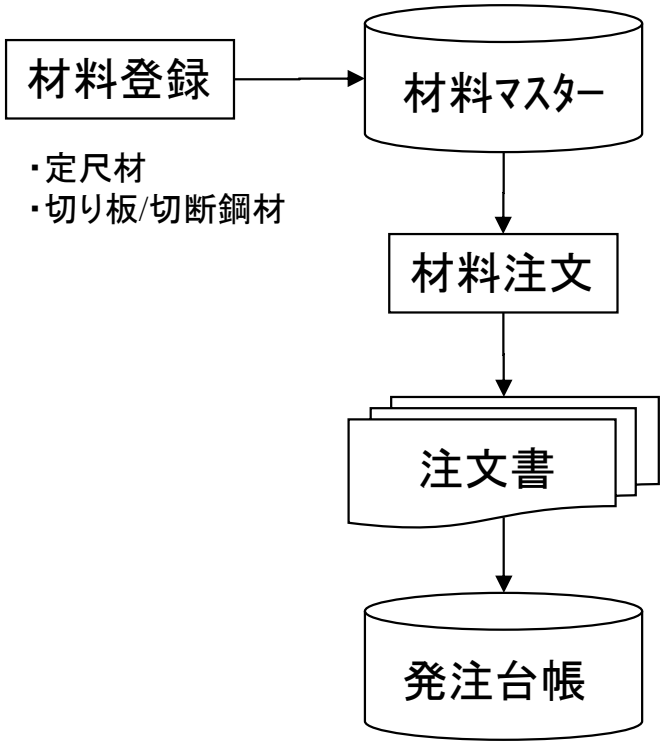


51. 発注処理全般　（5／10）

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。

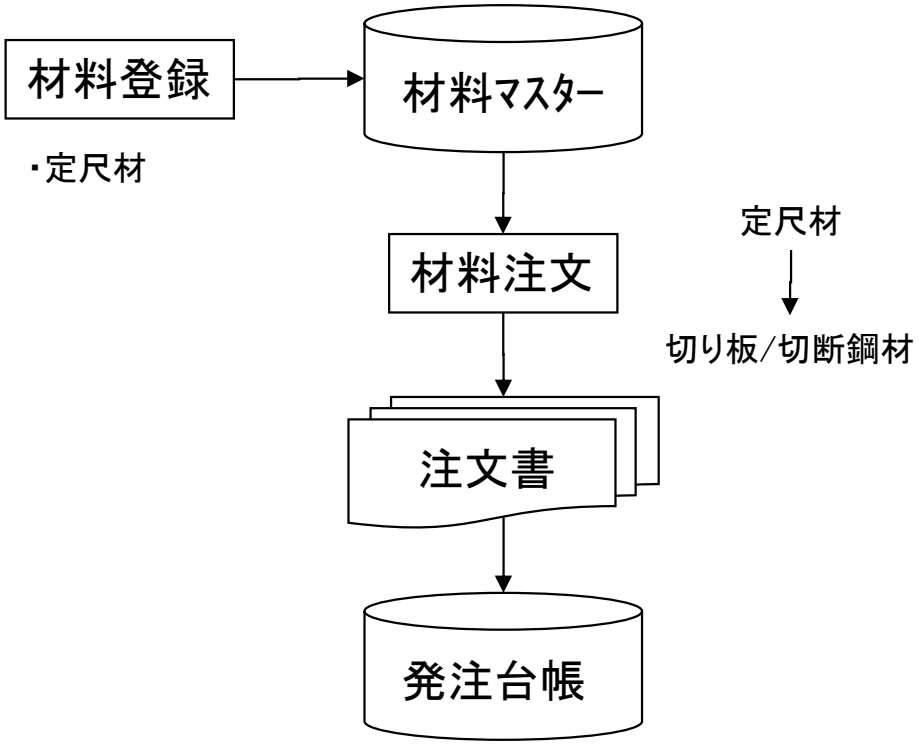
〔これまで〕

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〕

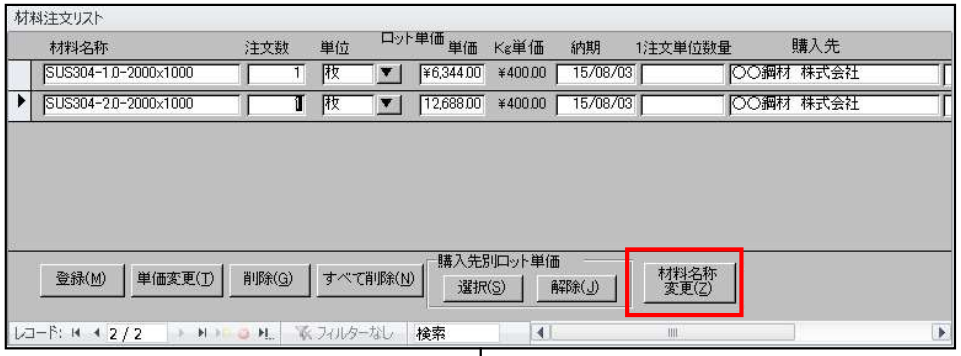
長所	材料マスター登録の手間が少ない
短所	切り板/切断鋼材の在庫管理できない



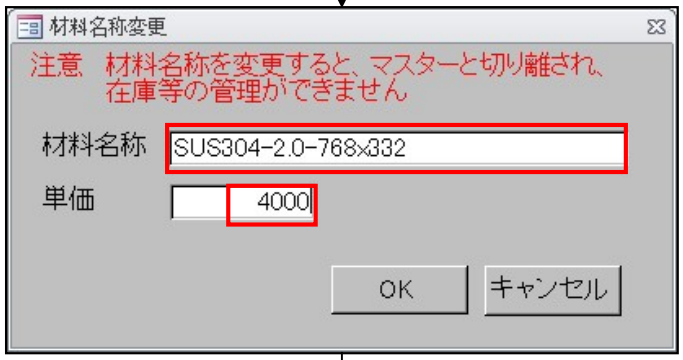
51. 発注処理全般　（6／10）

〔切り板〕

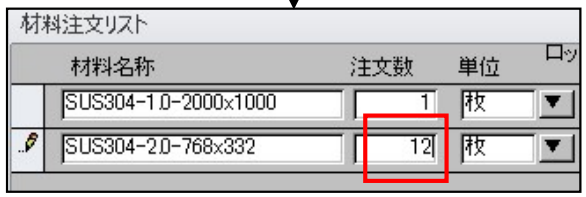
①材料マスターから定尺選択



②材料名入力（切り板寸法）

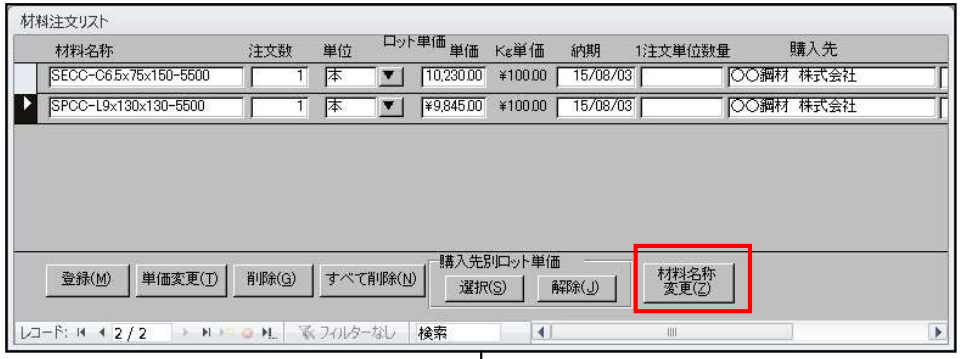


③数量入力



〔型鋼〕

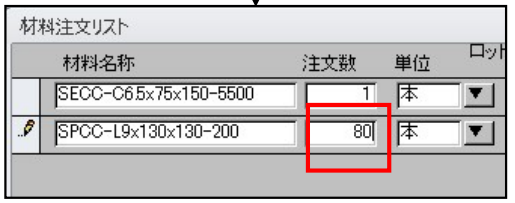
①材料マスターから定尺選択



②材料名入力（型鋼寸法）



③数量入力



51. 発注処理全般 （7／10）

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

51. 発注処理全般 （8／10）

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



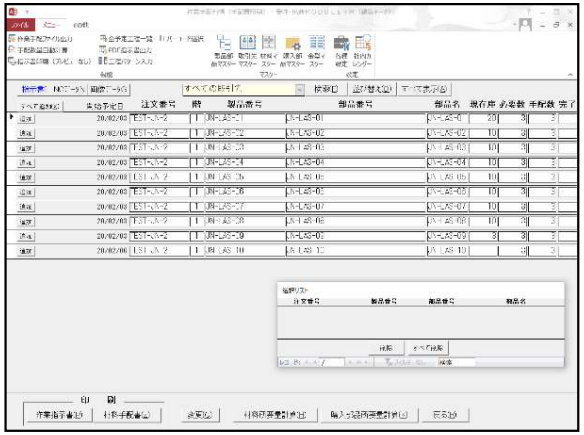
51. 発注処理全般　（9／10）

今回、材料、購入部品注文で「済マーク表示」機能が追加されました。
これにより、材料、購入部品注文を行ったか否かがすぐ分かるようになります。

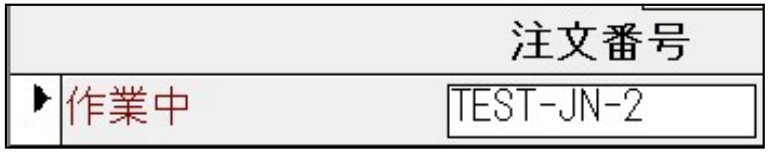
パラメータ

- ☑ 作業手配台帳の材料注文書で材料手配済(「材」マーク)を付ける
- ☑ 作業手配台帳の購入部品注文書で購入部品手配済(「購」マーク)を付ける

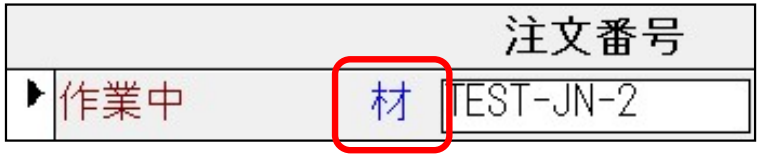
作業手配台帳



作業指示書発行



材料注文書発行



購入部品注文書発行

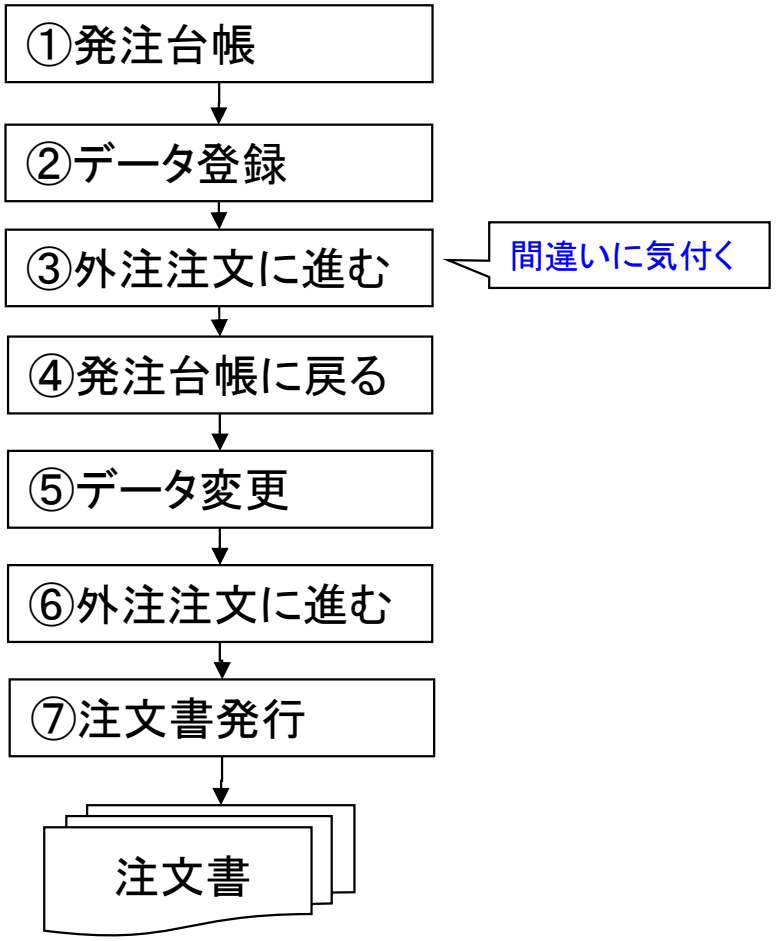


51. 発注処理全般

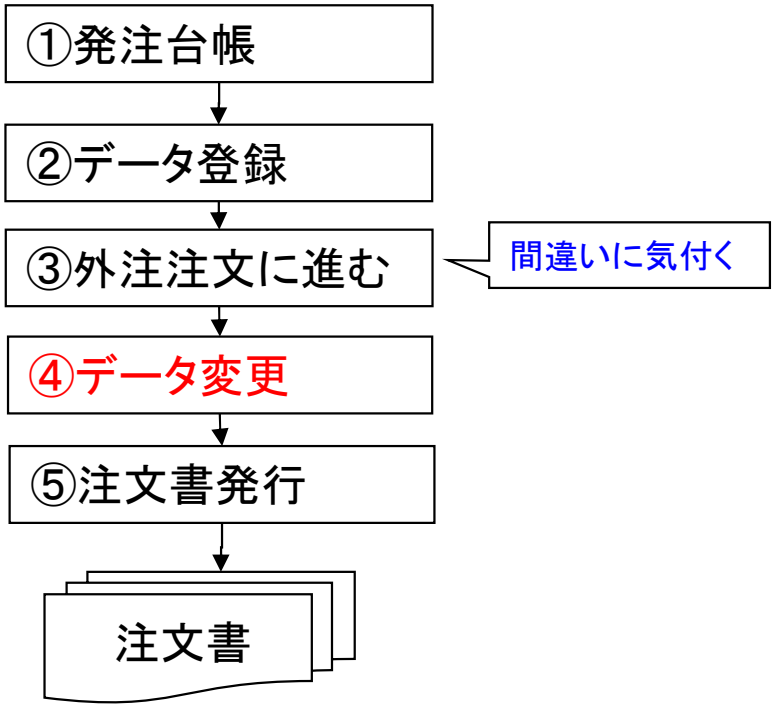
（10／10）UPDATE(6.16)

今回、発注台帳の外注注文画面で「変更」機能が追加されました。
これまで、注文時に納期や数量の間違いに気付いた時は、発注台帳に戻って変更する必要がありました。
これからは外注注文画面から直接変更できるようになります。

〔これまで〕

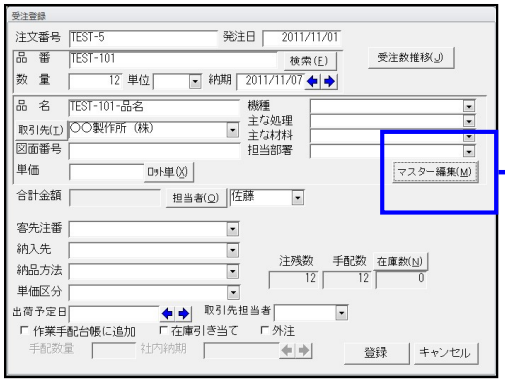


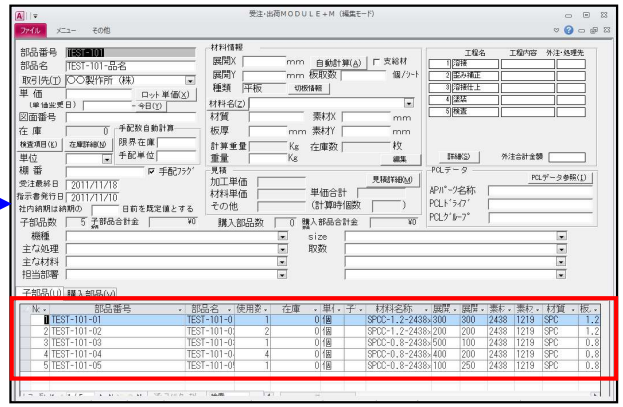
〔これから〕



54. 製品部品マスター詳細画面　（1／5）

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	単位	子	材料名称	展開	展開	素材	素材	材質	板
1	TEST-101-01	TEST-101-0	1	0	個		SPCC-1.2-2438×	300	300	2438	1219	SPC	1.2
2	TEST-101-02	TEST-101-0	2	0	個		SPCC-1.2-2438×	200	200	2438	1219	SPC	1.2
3	TEST-101-03	TEST-101-0	1	0	個		SPCC-0.8-2438×	500	100	2438	1219	SPC	0.8
4	TEST-101-04	TEST-101-0	4	0	個		SPCC-0.8-2438×	400	200	2438	1219	SPC	0.8
5	TEST-101-05		1	0	個		SPCC-0.8-2438×	100	250	2438	1219	SPC	0.8

〔これから〕

子部品だけでなく購入部品も同様に対応しました。

変更したレイアウトが自動保存されます。

子部品(U) 購入部品(V)

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

54. 製品部品マスター詳細画面　（2／5）

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

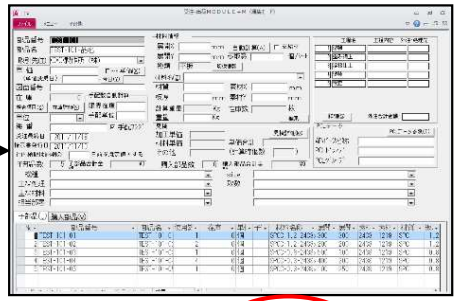
↓

手順はｼﾝﾌﾟﾙでｺﾋﾟｰも使える。

受注登録画面



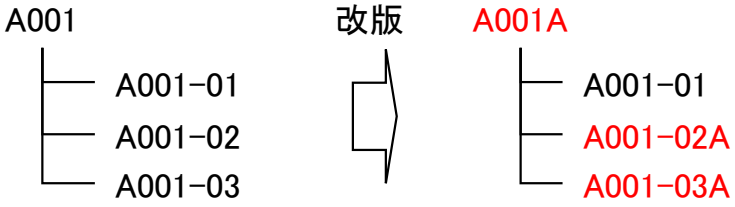
製品部品ﾏｽﾀｰ詳細画面



追加　ｺﾋﾟｰ

54. 製品部品マスター詳細画面　（3／5）

②改版に伴う構成情報変更時



〔これまで〕

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

ｺﾋﾟｰは使えるが手順が複雑。

〔これから〕

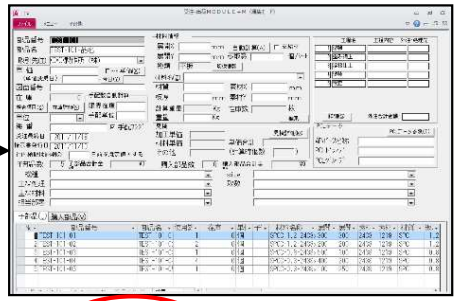
①製品部品ﾏｽﾀｰ画面に移動
②親品目（A001）からｺﾋﾟｰ登録（A001A）し、続けて開く。
③子品目（A001-02）をｺﾋﾟｰ登録（A001-02A）
④子品目（A001-03）をｺﾋﾟｰ登録（A001-03A）
⑤ﾘｽﾄから子品目（A001-02）の削除
⑥ﾘｽﾄから子品目（A001-03）の削除

手順はｼﾝﾌﾟﾙでｺﾋﾟｰも使える。

受注登録画面



製品部品ﾏｽﾀｰ詳細画面



ｺﾋﾟｰ　削除

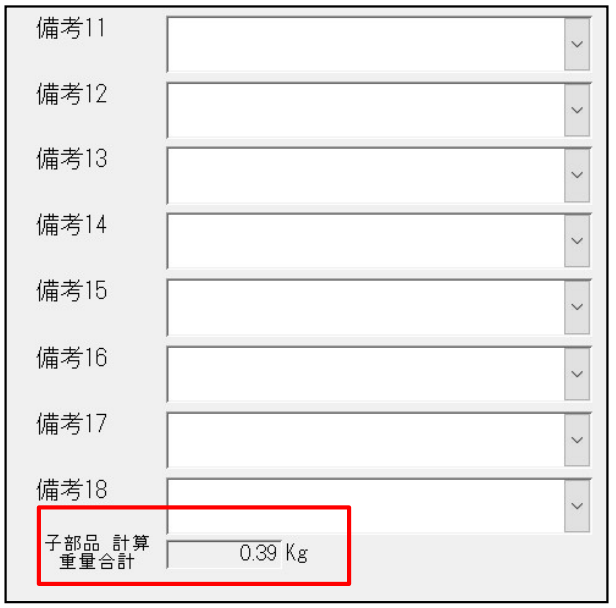
54. 製品部品マスター詳細画面　（4／5）

今回、製品部品マスターで材料名称が未設定でも、材質・板厚・展開X・展開Yが設定されていれば「重量計算」される仕様に変更しました。

製品部品マスター・材料情報



製品部品マスター・備考11-18



製品部品マスター・子部品リスト



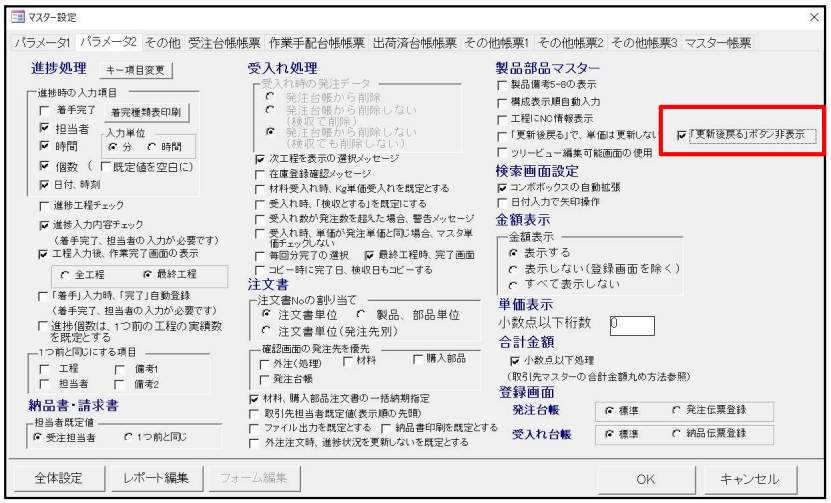
Nc	部品番号	部品名	使用	子部	材料名称	材質	板厚	展開	展開	計算重
	AR2-A0205	ワーク受け	1			SUS304	1.0	112.8	401.3	0.36
	AR3-A0206	ワーク受け P2	1			SUS304	1.0	80	49	0.03

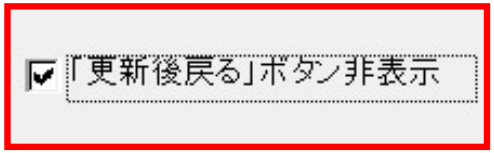
54. 製品部品マスター詳細画面　（5／5）

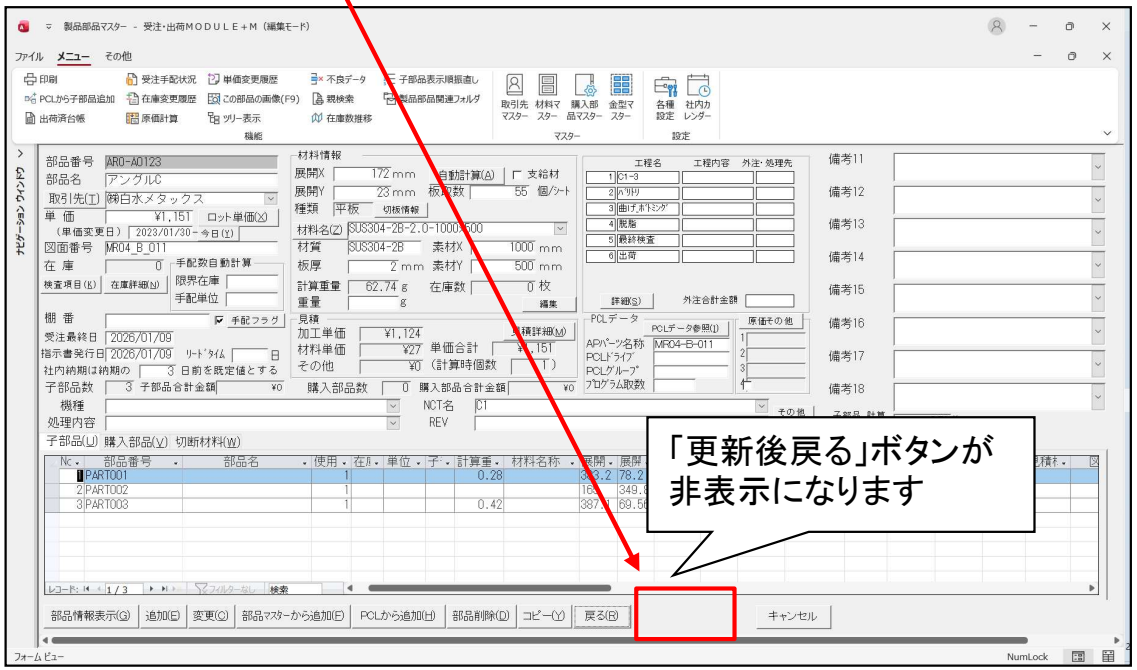
UPDATE(6.16)

今回、製品部品マスターで「更新後戻る」ボタンを表示させない機能を追加しました。
これにより、誤って受注データをマスター情報で更新してしまうトラブルを防止できます。

各種設定ーパラメータ2







55. 進捗実績一覧　（1／7）

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）

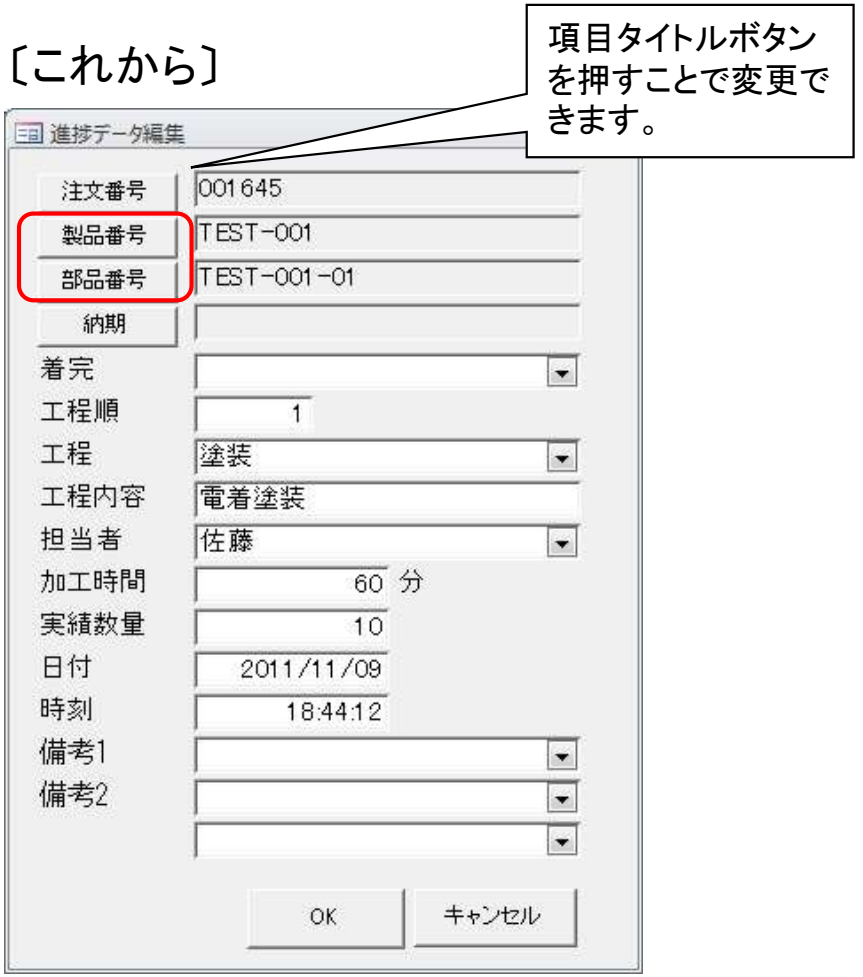
55. 進捗実績一覧　（2／7）

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〕



55. 進捗実績一覧　（3／7）

今回、進捗実績一覧の検索画面で「担当者ボタン」が実装されました。
これにより、部署で絞って担当者を選択できるようになります。

進捗実績一覧－検索画面



55. 進捗実績一覧　（4／7）

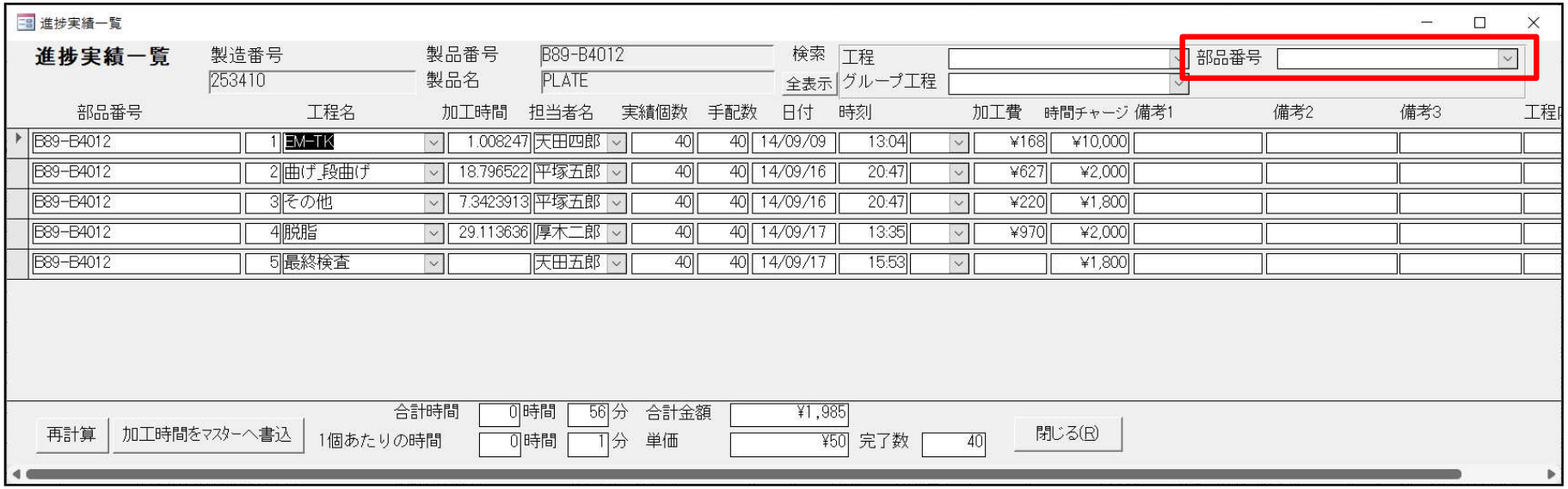
今回、進捗実績一覧の検索画面で「部署のアスタリスク検索」が行えるようになりました。

進捗実績一覧－検索画面



55. 進捗実績一覧 （5／7）

今回、受注台帳-製品進捗情報で「部品番号」の絞込みが行えるようになりました。



55. 進捗実績一覧　（6／7）

今回、受注台帳-製品進捗情報で「一覧印刷」および「納期」の絞込みが行えるようになりました。

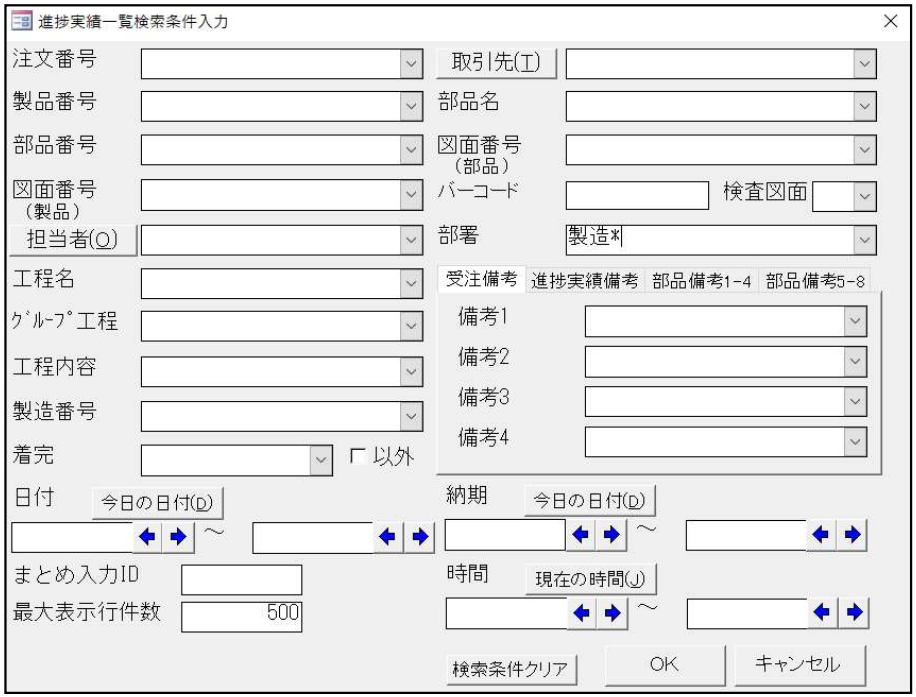


55. 進捗実績一覧

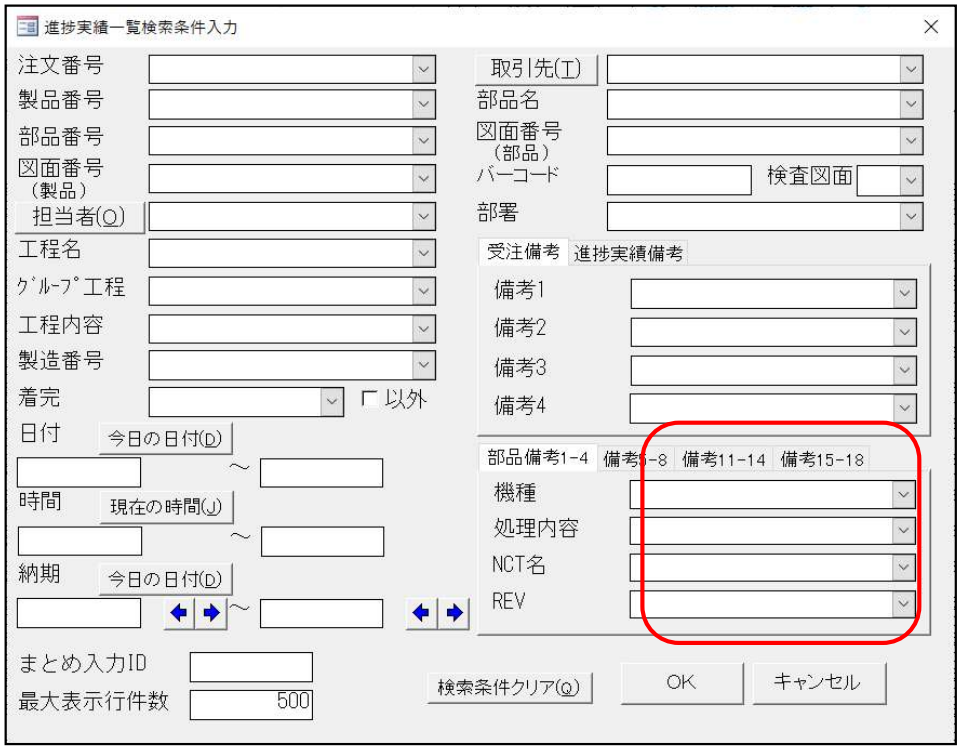
（7／7） UPDATE(6.16)

今回、進捗実績一覧の検索項目（部品備考11-18）が追加されました。

〔これまで〕



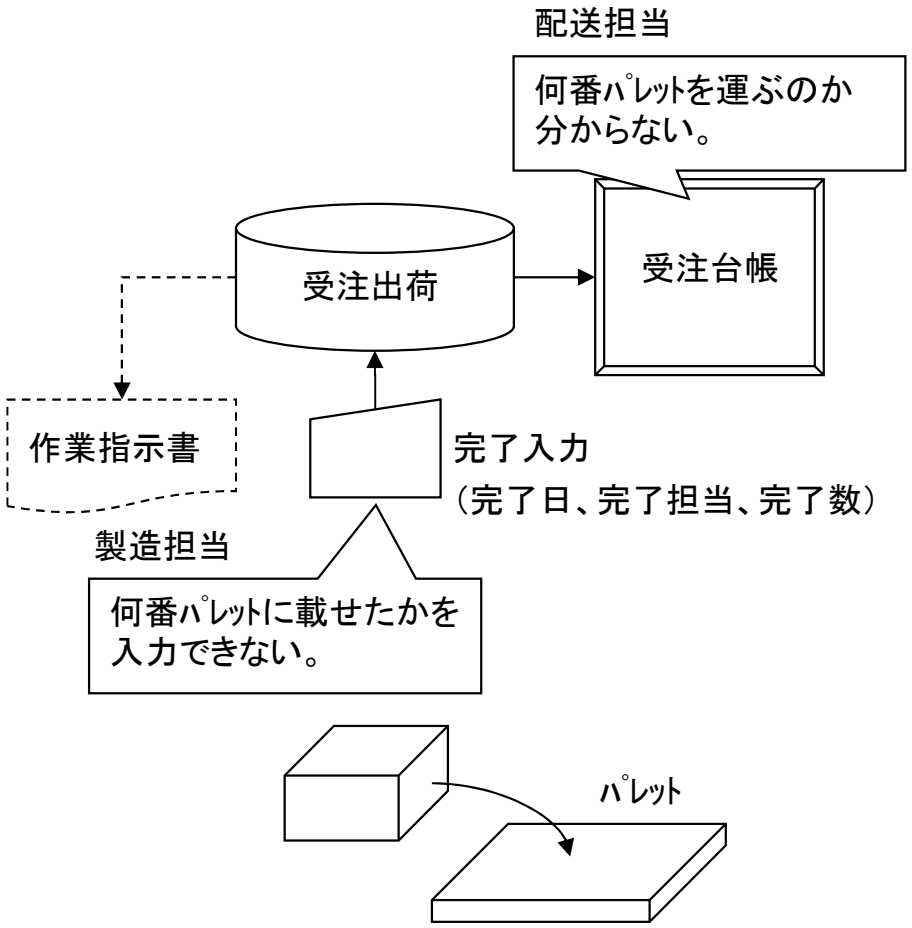
〔これから〕



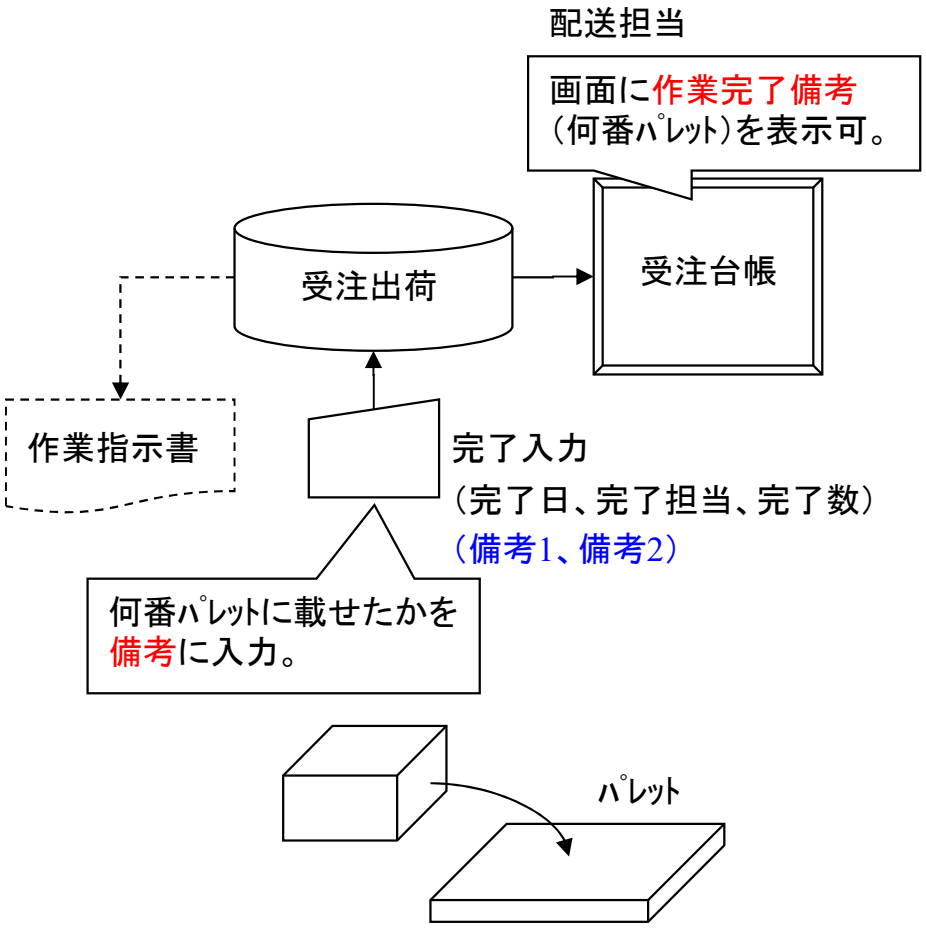
56. 作業完了/作業完了履歴　（1／8）

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〕



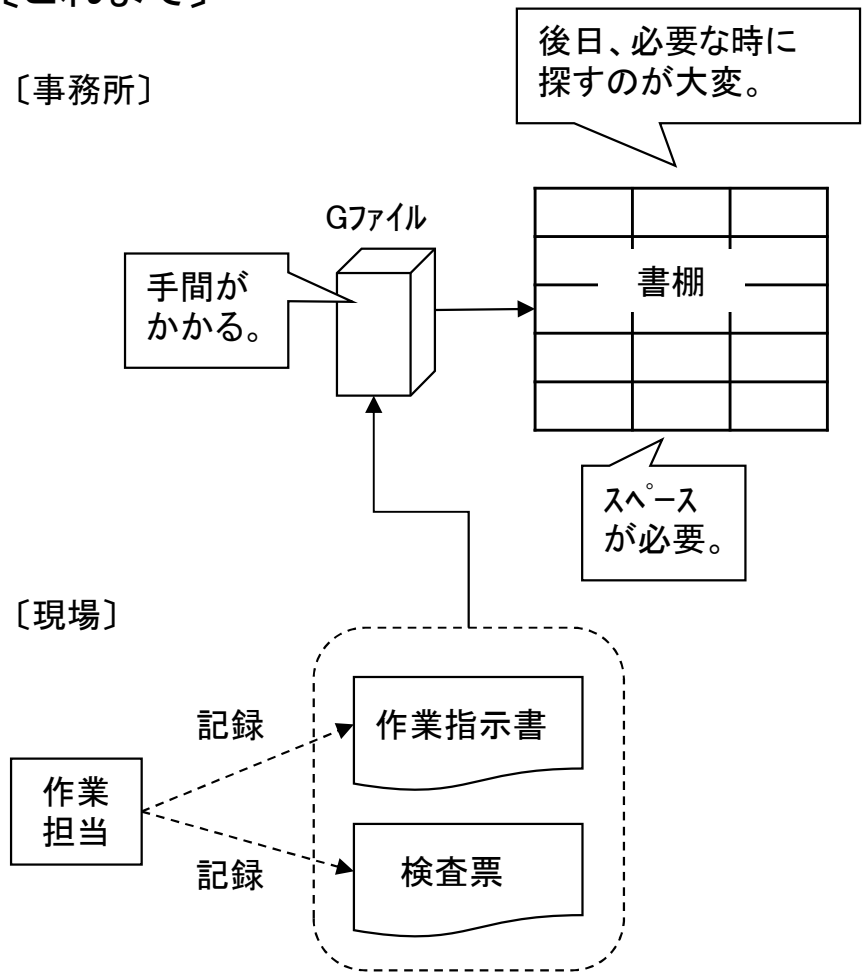
〔これから〕



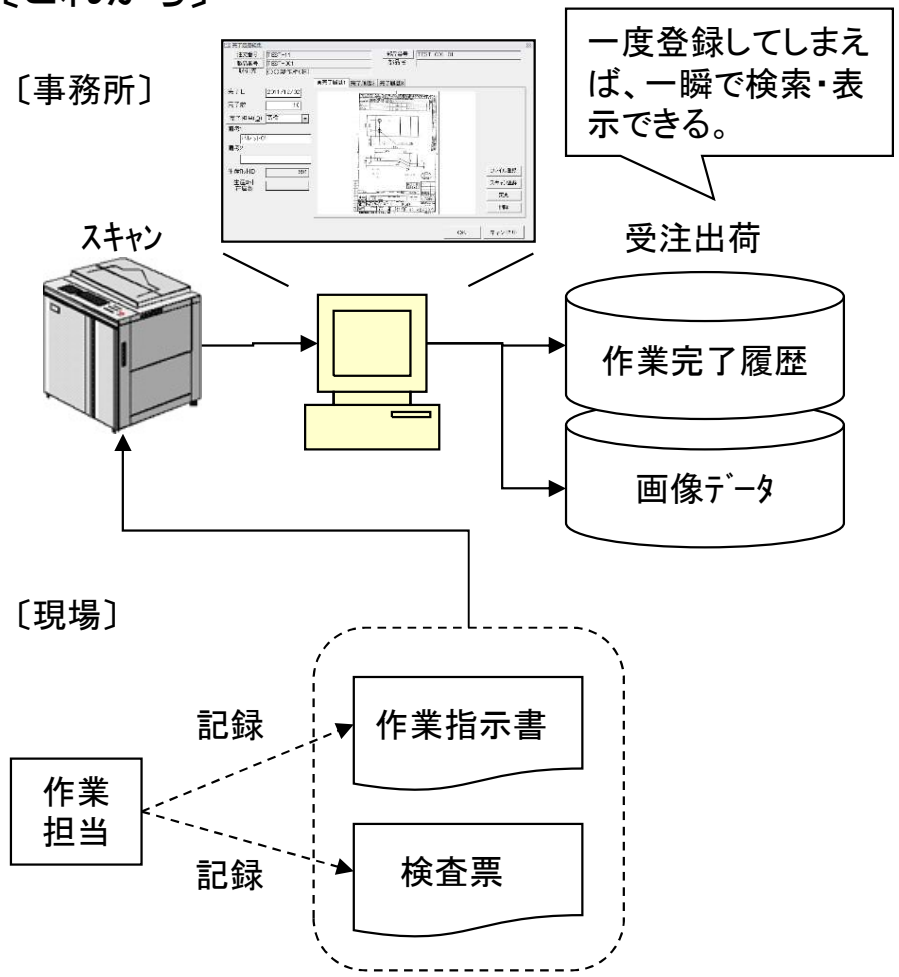
56. 作業完了/作業完了履歴 （2／8）

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。

〔これまで〕



〔これから〕



56. 作業完了/作業完了履歴 （3／8）

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〕



〔これから〕



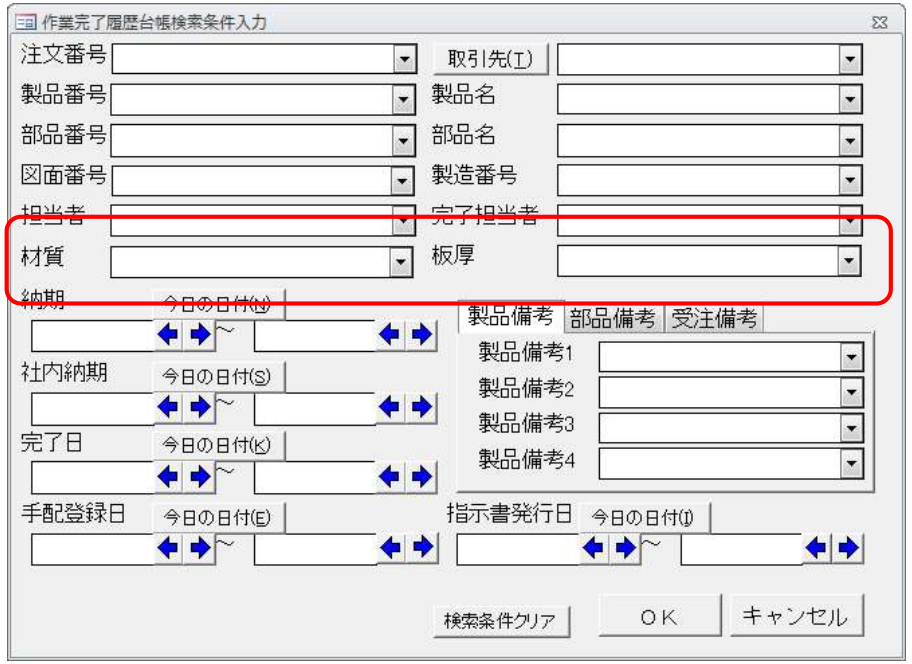
56. 作業完了/作業完了履歴　（4／8）

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〕



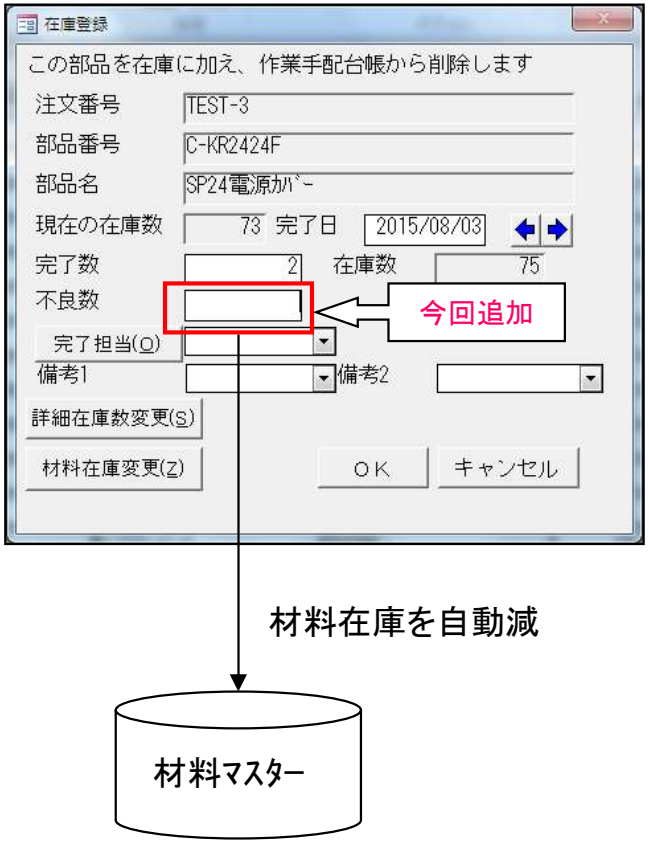
56. 作業完了/作業完了履歴　（5／8）

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〕



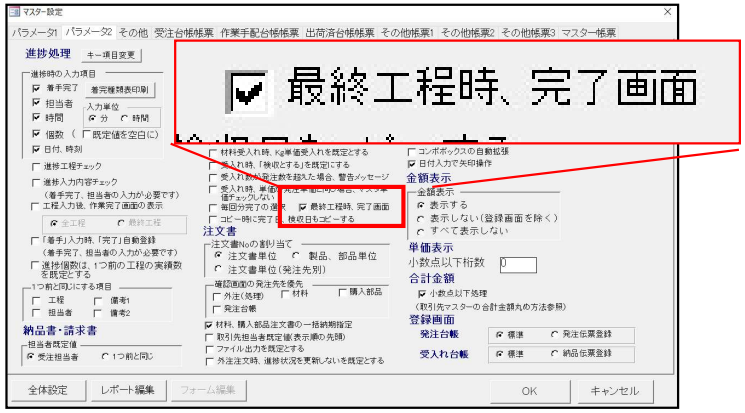
〔これから〕



56. 作業完了/作業完了履歴　（6／8）

今回、発注台帳の手配完了時の「最終工程時、完了画面を表示」チェックが追加されました。
これまで、発注台帳で外注手配完了の際、最終工程であれば「作業完了できる」画面が表示されました。
このパラメータは「作業完了できる」画面を表示する／しないを制御します。

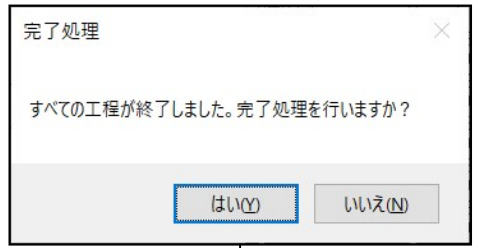
〔パラメータ2〕



発注台帳



〔チェックON〕





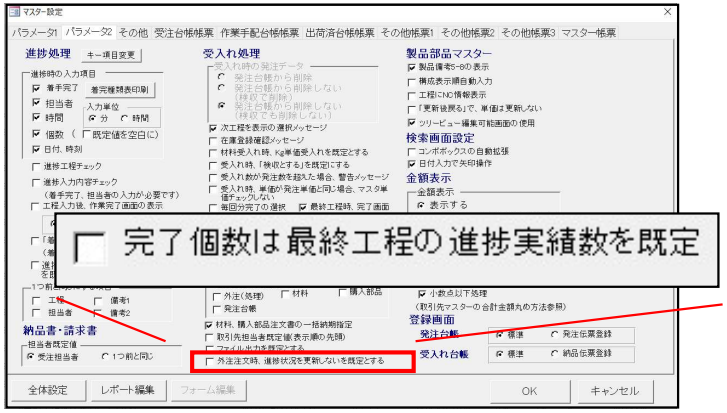
〔チェックOFF〕

手配完了

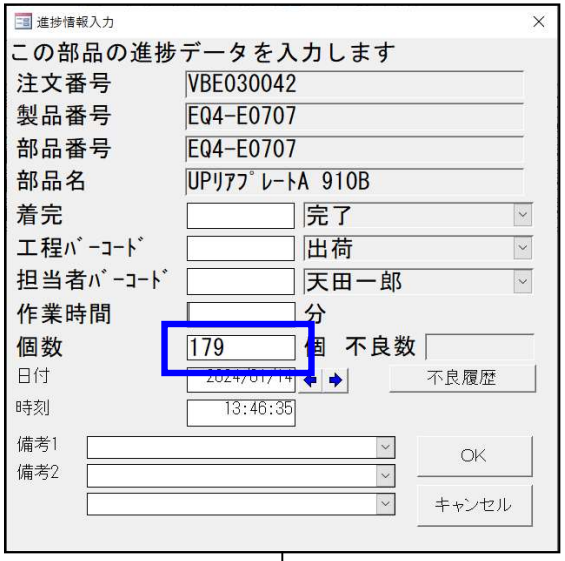
56. 作業完了/作業完了履歴　（7／8）

今回、作業完了時の「完了個数は最終工程の進捗実績数を既定」チェックが追加されました。
進捗端末は以前からこの機能はありましたが、受注出荷でも利用したいとのご要望により追加となりました。

〔パラメータ1〕



〔最終工程-進捗入力〕



〔作業完了〕



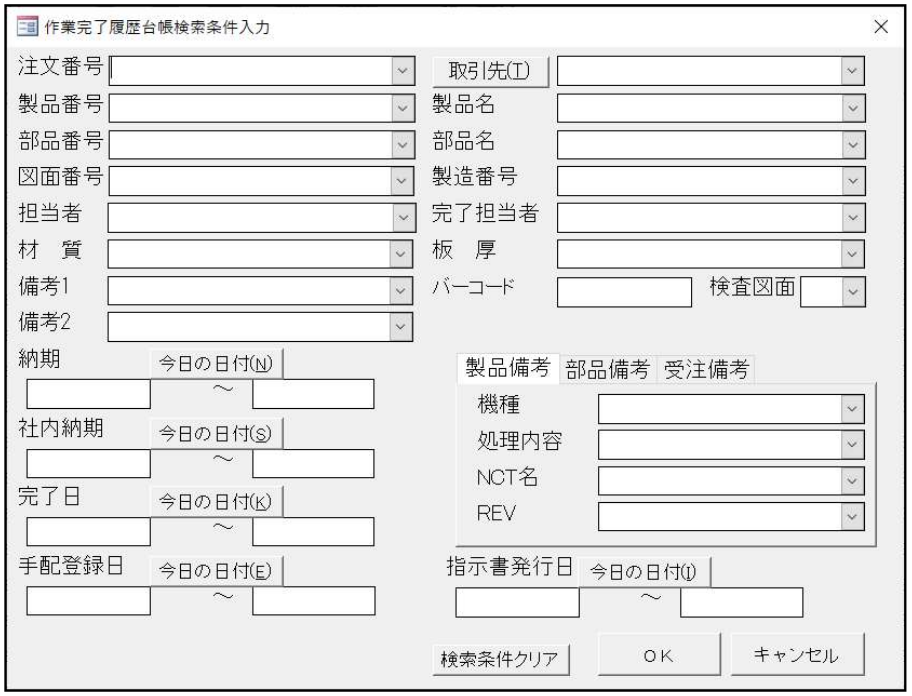
56. 作業完了/作業完了履歴

（8／8）

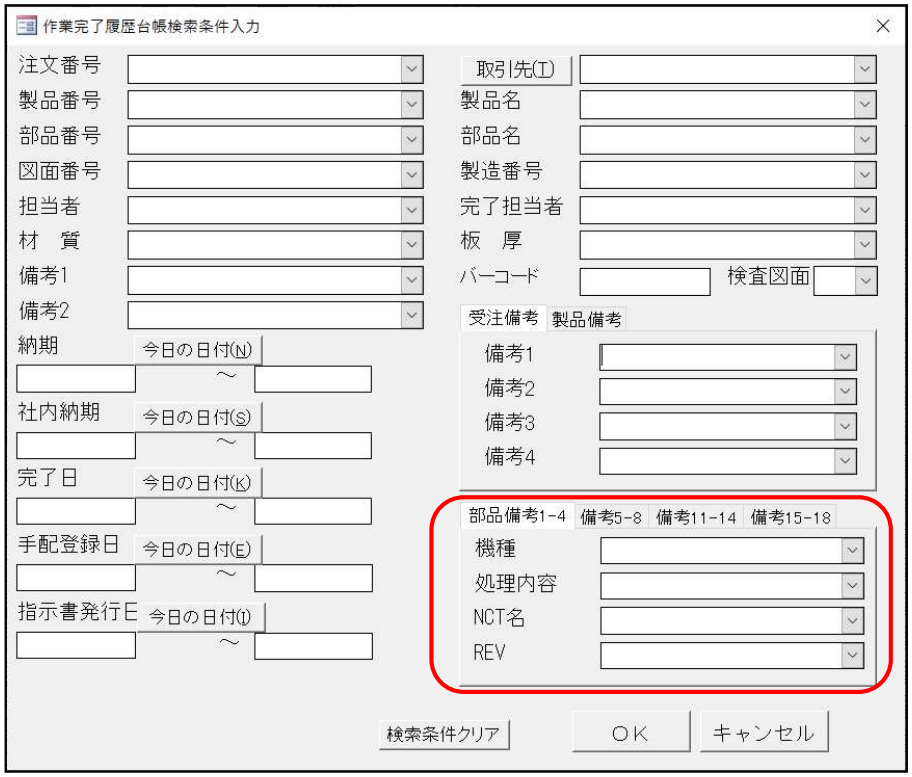
UPDATE(6.16)

今回、作業完了履歴一覧画面の検索項目（部品備考5-8、部品備考11-18）が追加されました。

〔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
これにより、仕事の役割に応じ

画面が消えるトラブルが多発。
本機能の利用はお勧めしません。

〔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。

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

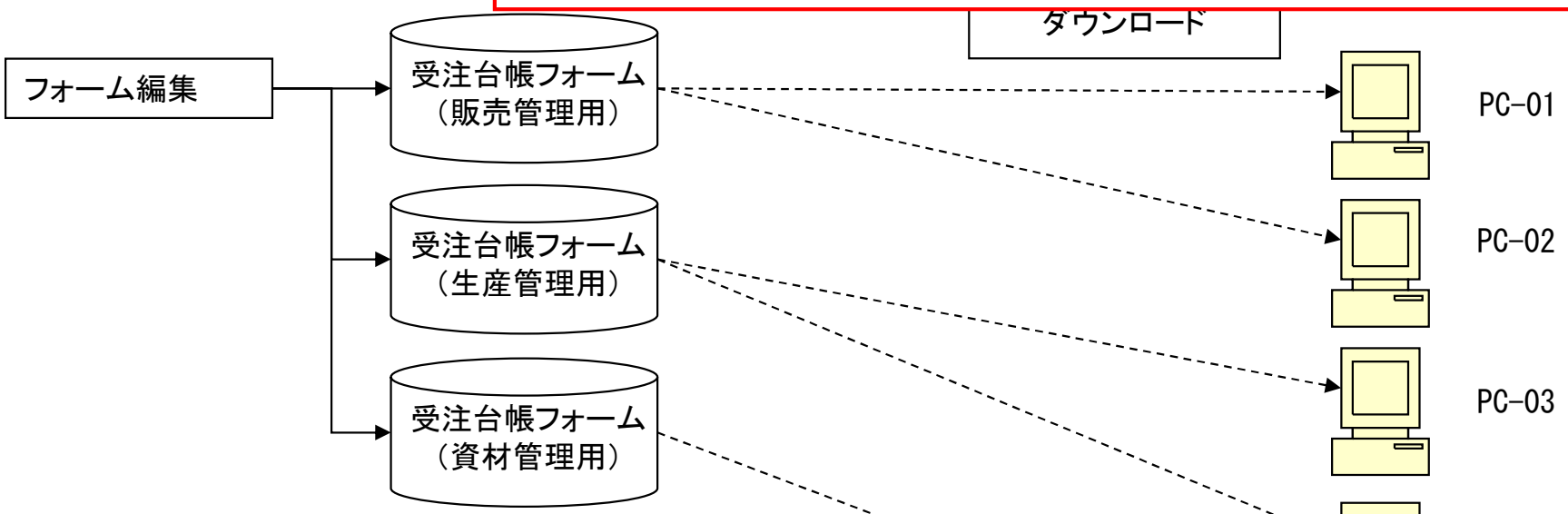


私のﾊﾟｿｺﾝの受注台帳は、新規/ﾘﾋﾟｰﾄ、社内納期、在庫数、材料、処理がパッと見て分かる様に画面前方にレイアウトしてもらいました。

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〕

画面が消えるトラブルが多発。
本機能の利用はお勧めしません。



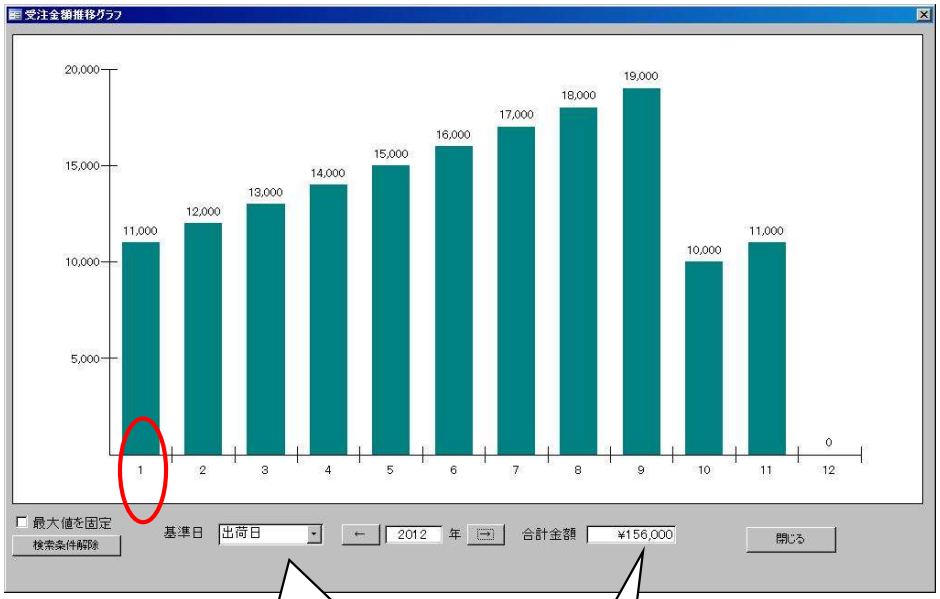
マシンメンテナンス

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

60. 受注金額推移グラフ

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。

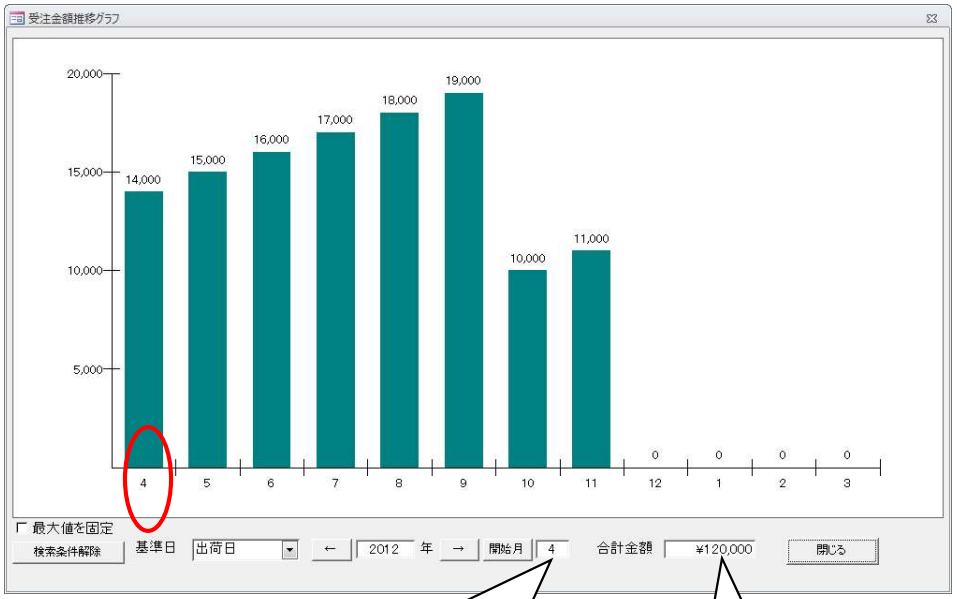
〔これまで〕



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　（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。

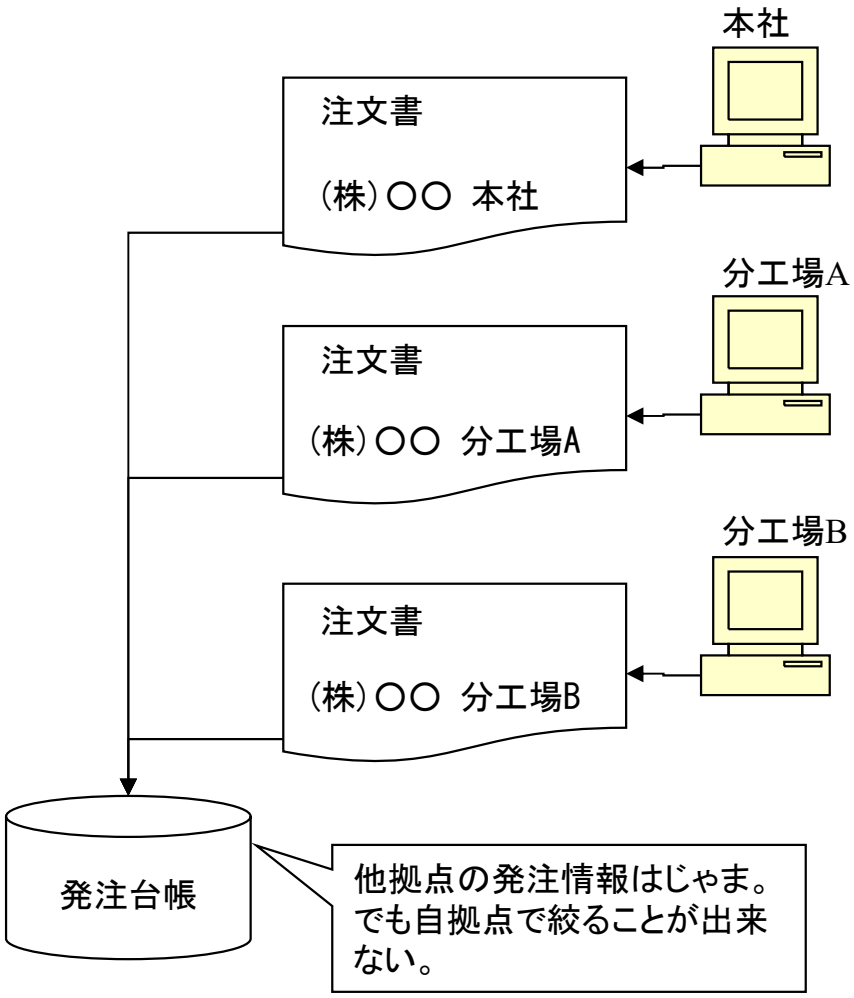
〔これから〕

・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。

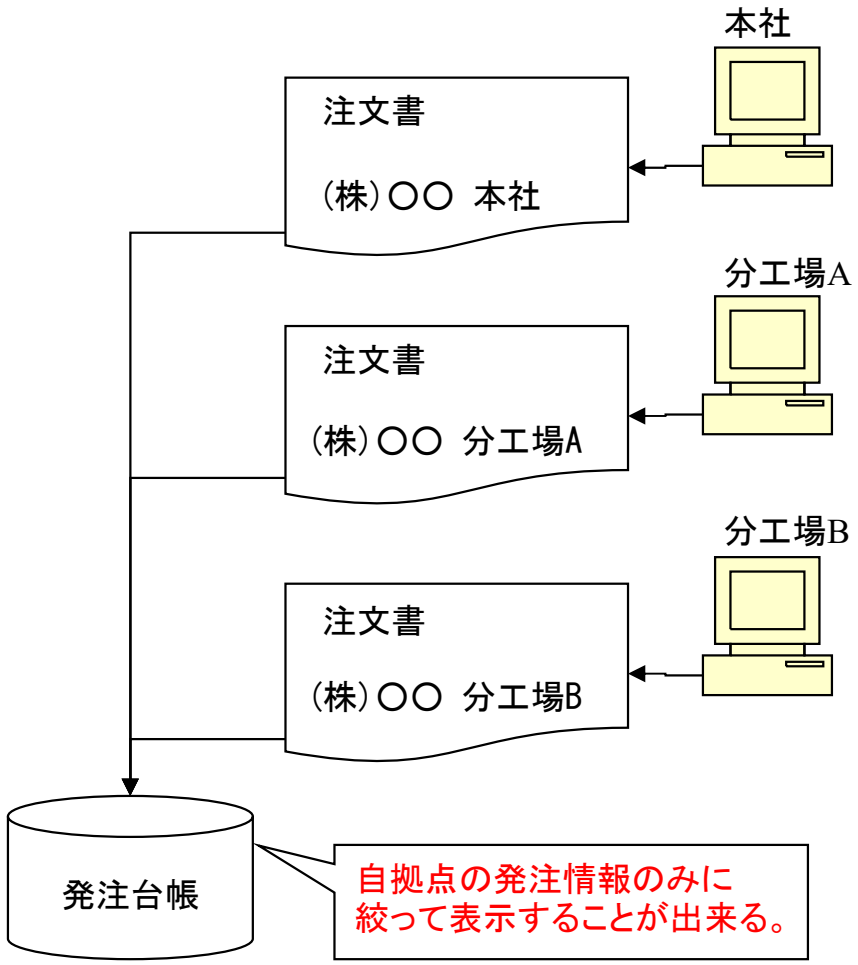
61. 発注・仕入関係の検索　（2／3）

〔具体的な運用イメージ〕

〔これまで〕



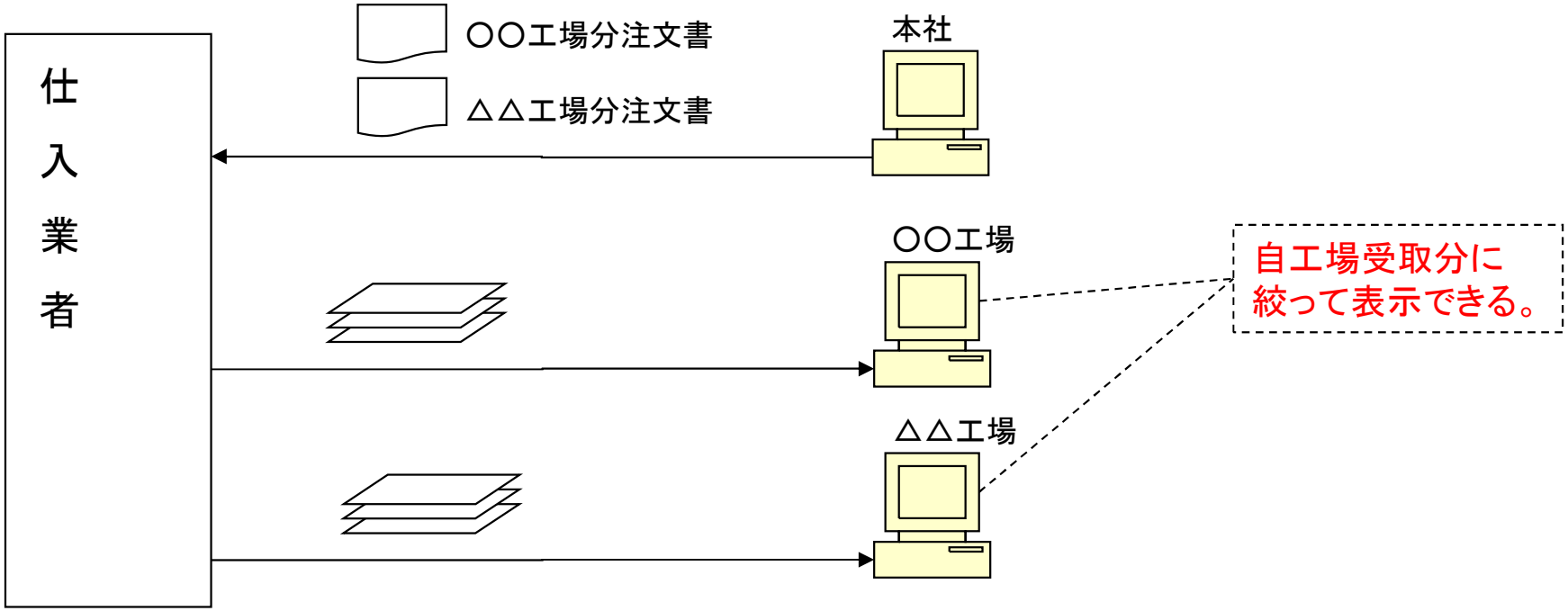
〔これから〕



61. 発注・仕入関係の検索　（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。



63. 版数および改版履歴　（1／2）

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〕

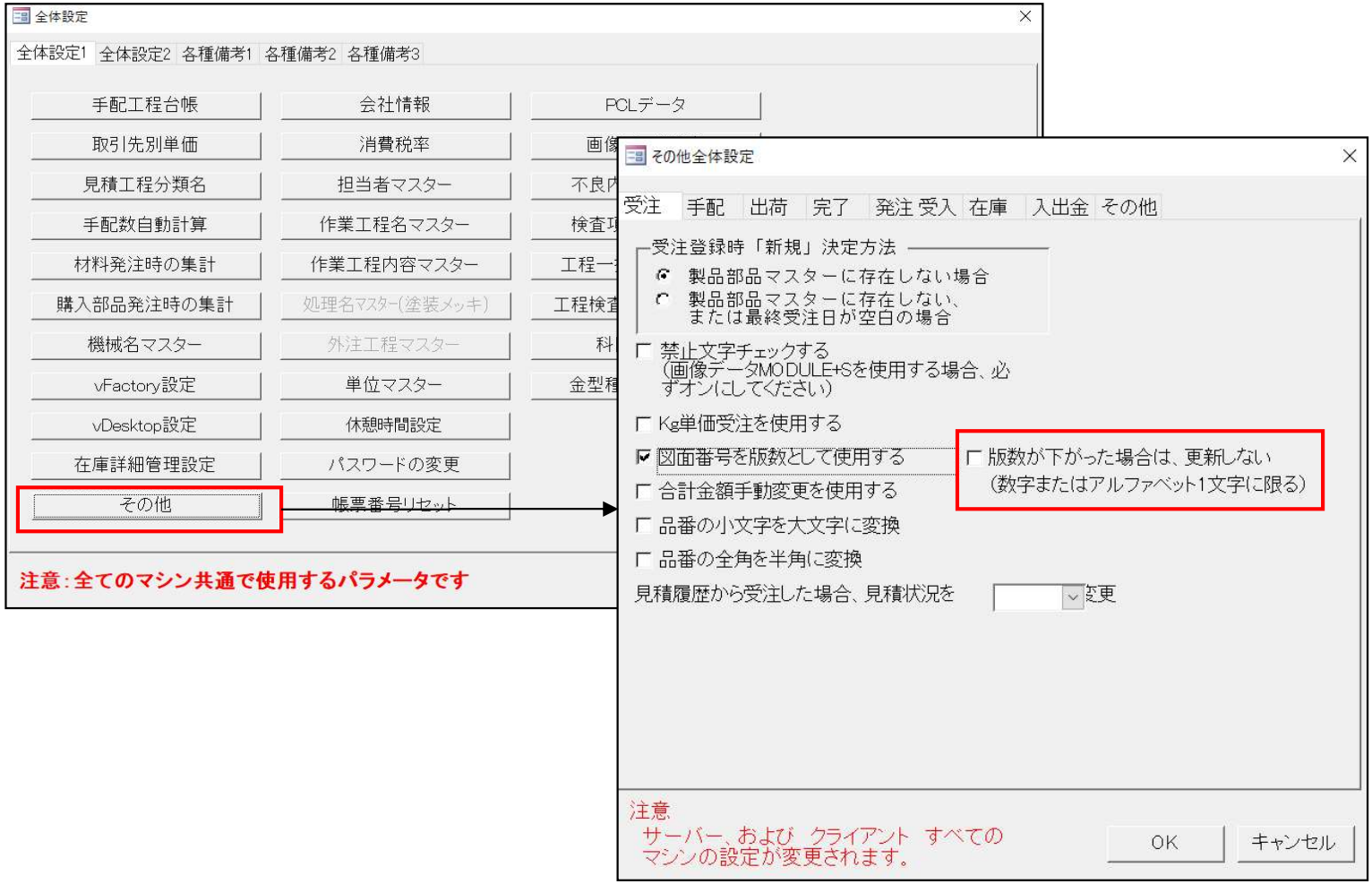
・「図面番号欄を版数として利用するか？」のパラメータが追加されました。
・「版数として利用」の場合、画面（受注登録、検索等）上の図面番号が「版数」に変わります。
・受注登録時、「入力された版数」と「マスターの版数」を照合し、不一致の場合にマスターを自動更新できます。
・「マスターの版数」を自動更新した際に、併せて版数変更履歴に自動記録します。



63. 版数および改版履歴　（2／2）

今回「版数が下がった場合には改版履歴を更新しない」が追加されました。

〔パラメーター全体設定〕



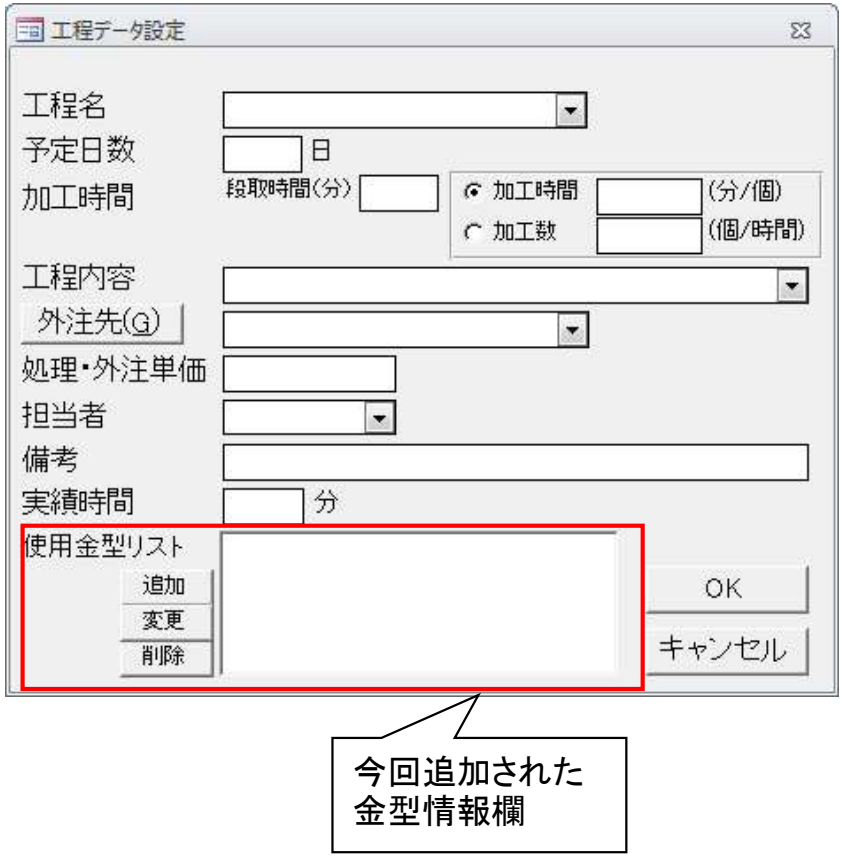
64. 工程パターン(工程一括入力マスター)　(1／3)

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〕

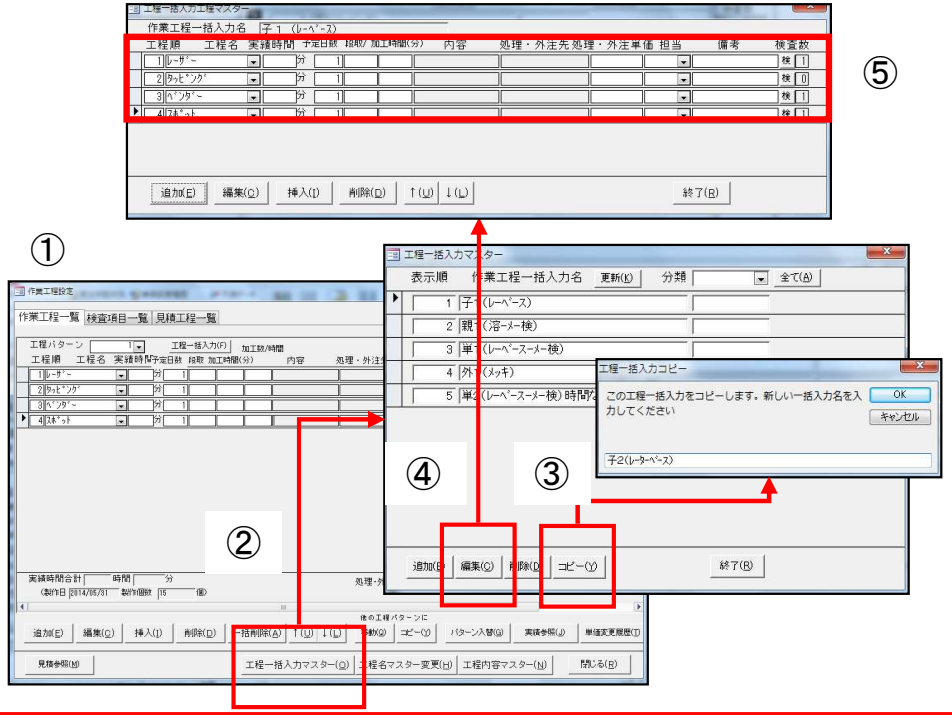


64. 工程パターン(工程一括入力マスター)　(2／3)

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。

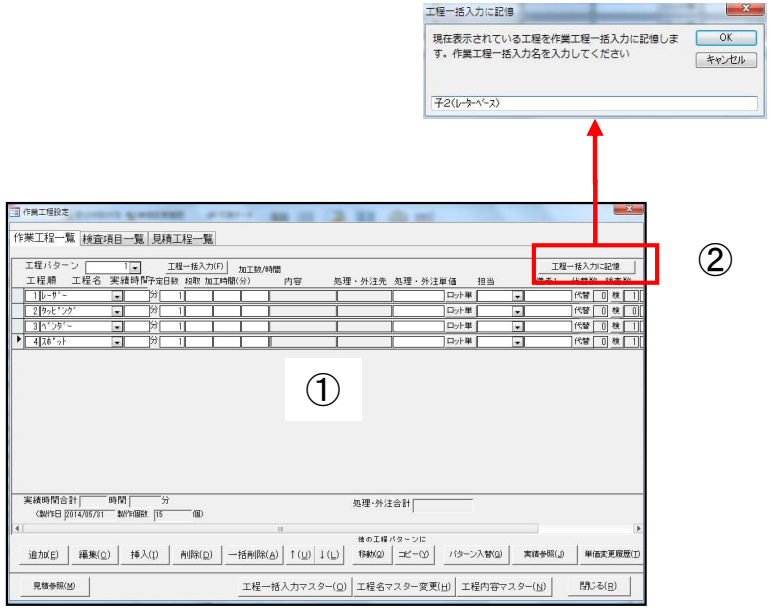
〔これまで〕

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〕

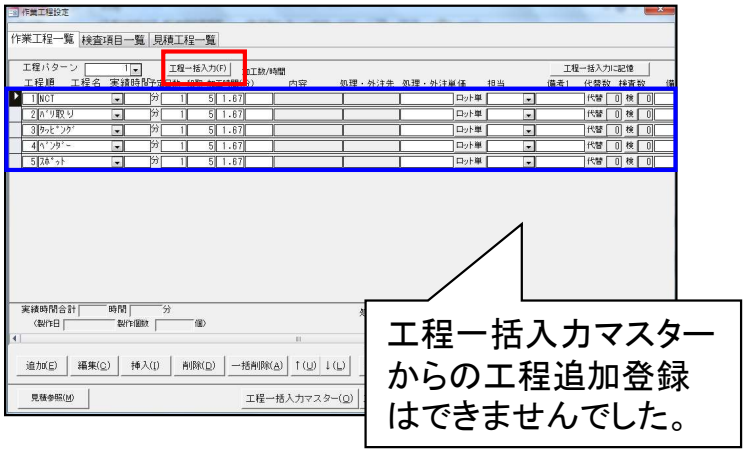
①ﾏｽﾀｰ工程情報を開く…(工程内容確認)
②工程一括入力に記憶



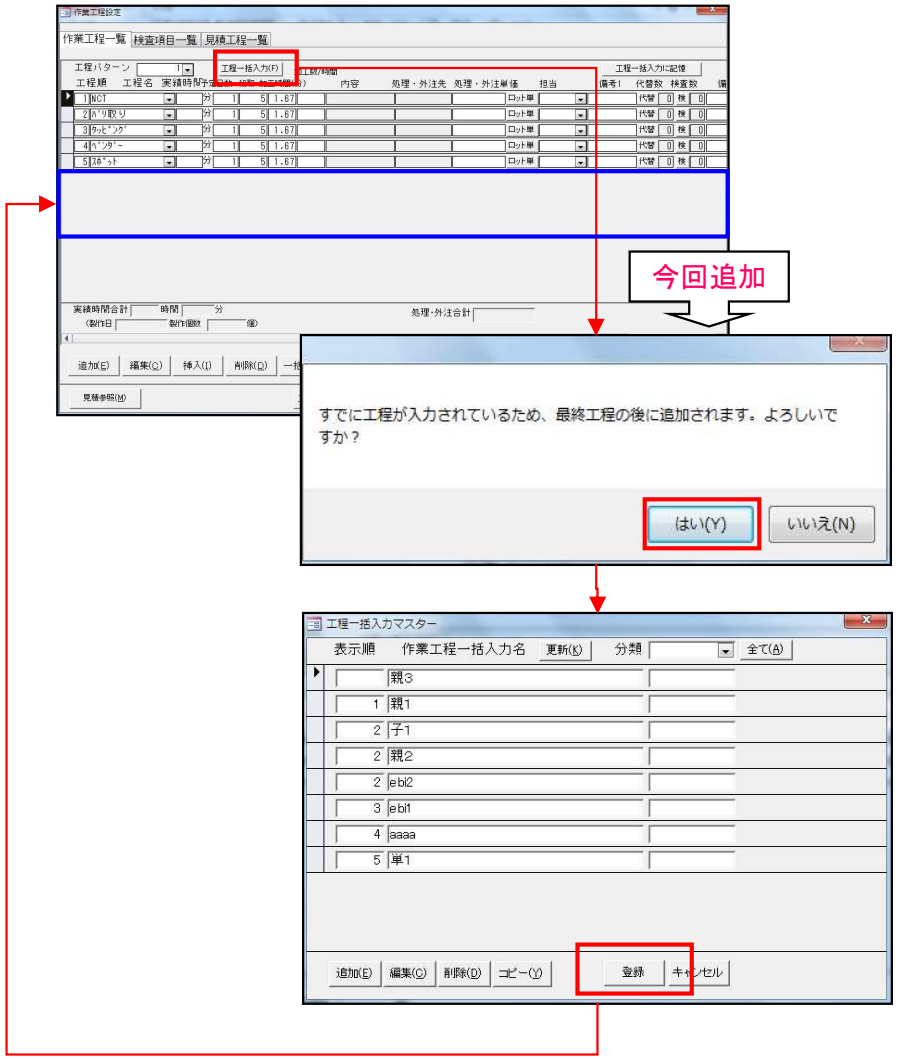
64. 工程パターン(工程一括入力マスター)　（3／3）

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〕

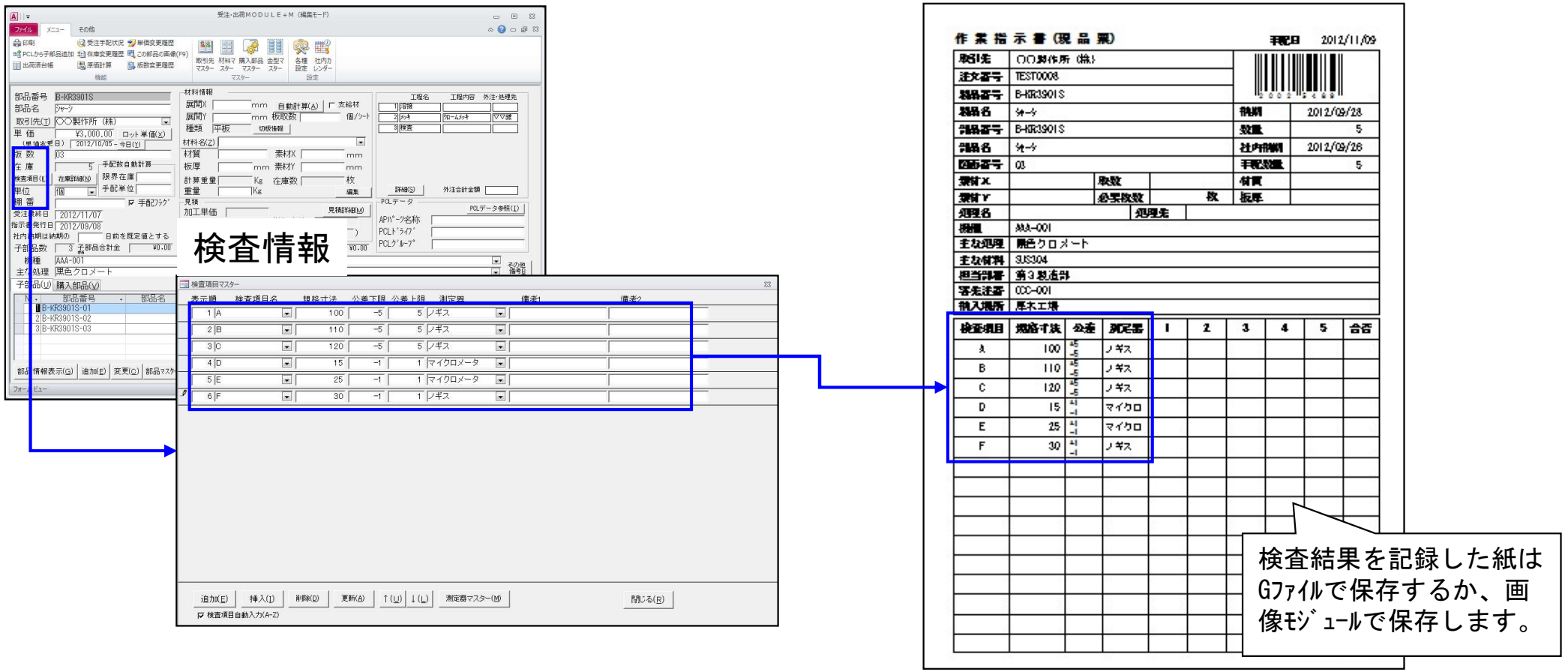


65. 工程検査　（1／5）

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。

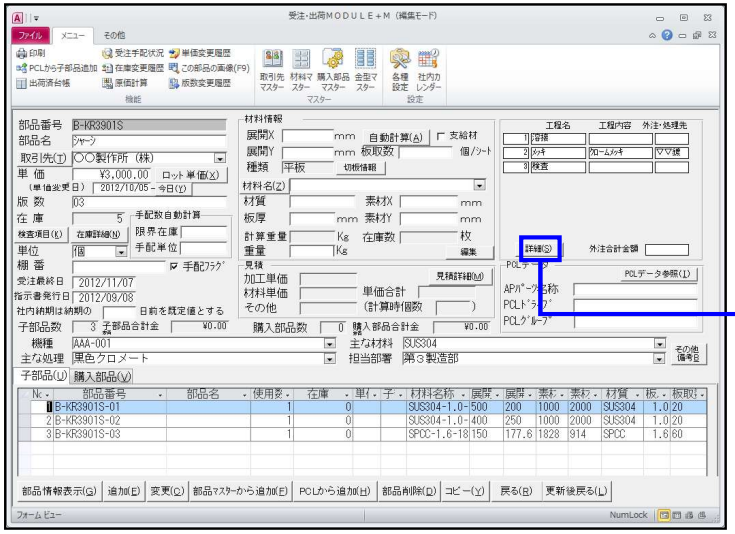


65. 工程検査　（2／5）

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

（1）工程検査情報の入力

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



工程情報



工程検査情報

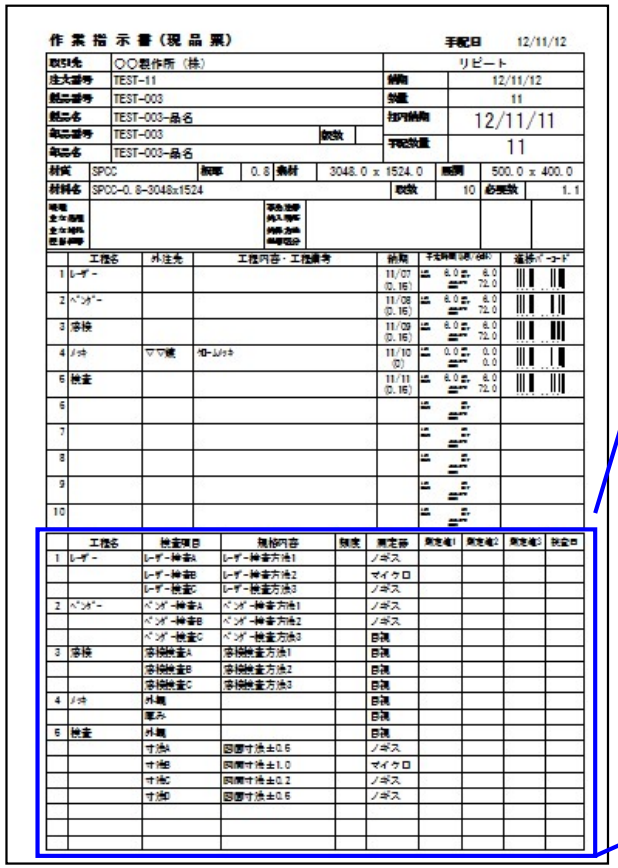


工程毎に入力した検査情報を、この「検査項目一覧」で全検査項目を表示させることが出来ます。

65. 工程検査 （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	指示数量	11
部品名	TEST-003-品名		

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(段取/加工)	進捗バーコード
1	レーザー			11/07 (0.16)	6.0分 / 72.0分	
2	ベンダー			11/08 (0.16)	6.0分 / 72.0分	
3	溶接			11/09 (0.16)	6.0分 / 72.0分	
4	ﾊﾞﾘ	ママ産	ｾﾛﾑﾊﾞﾘ	11/10 (0)	0.0分 / 0.0分	
5	検査			11/11 (0.16)	6.0分 / 72.0分	
6					分 / 分	
7					分 / 分	
8					分 / 分	
9					分 / 分	
10					分 / 分	

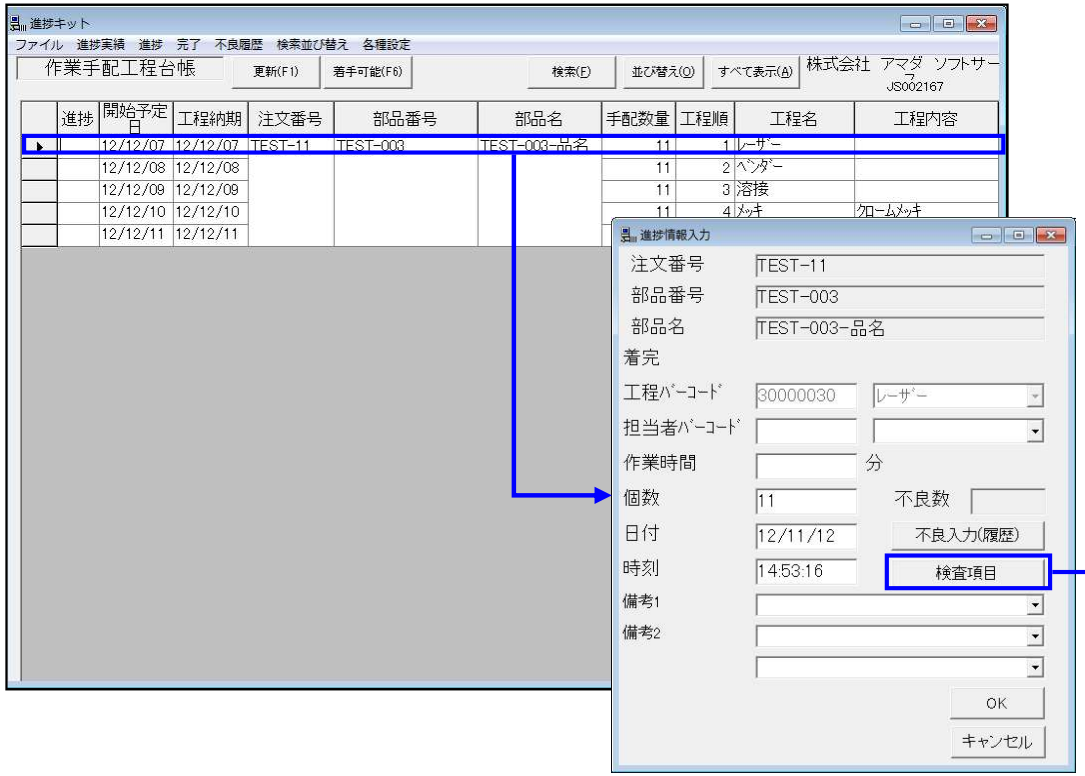
	工程名	検査項目	規格内容	頻度	測定器	測定値1	測定値2	測定値3	検査日
1	レーザー	レーザー検査A	レーザー検査方法1		ノギス				
		レーザー検査B	レーザー検査方法2		マイクロ				
		レーザー検査C	レーザー検査方法3		ノギス				
2	ベンダー	ベンダー検査A	ベンダー検査方法1		ノギス				
		ベンダー検査B	ベンダー検査方法2		ノギス				
		ベンダー検査C	ベンダー検査方法3		目視				
3	溶接	溶接検査A	溶接検査方法1		目視				
		溶接検査B	溶接検査方法2		目視				
		溶接検査C	溶接検査方法3		目視				
4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

65. 工程検査　（4／5）

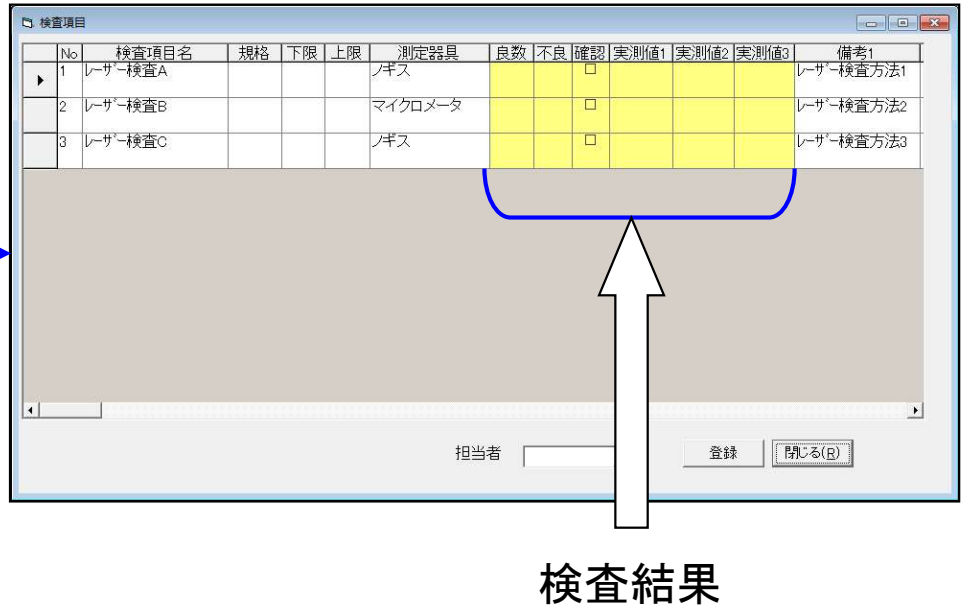
（3）進捗端末での検査情報の表示・検査結果入力

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〕

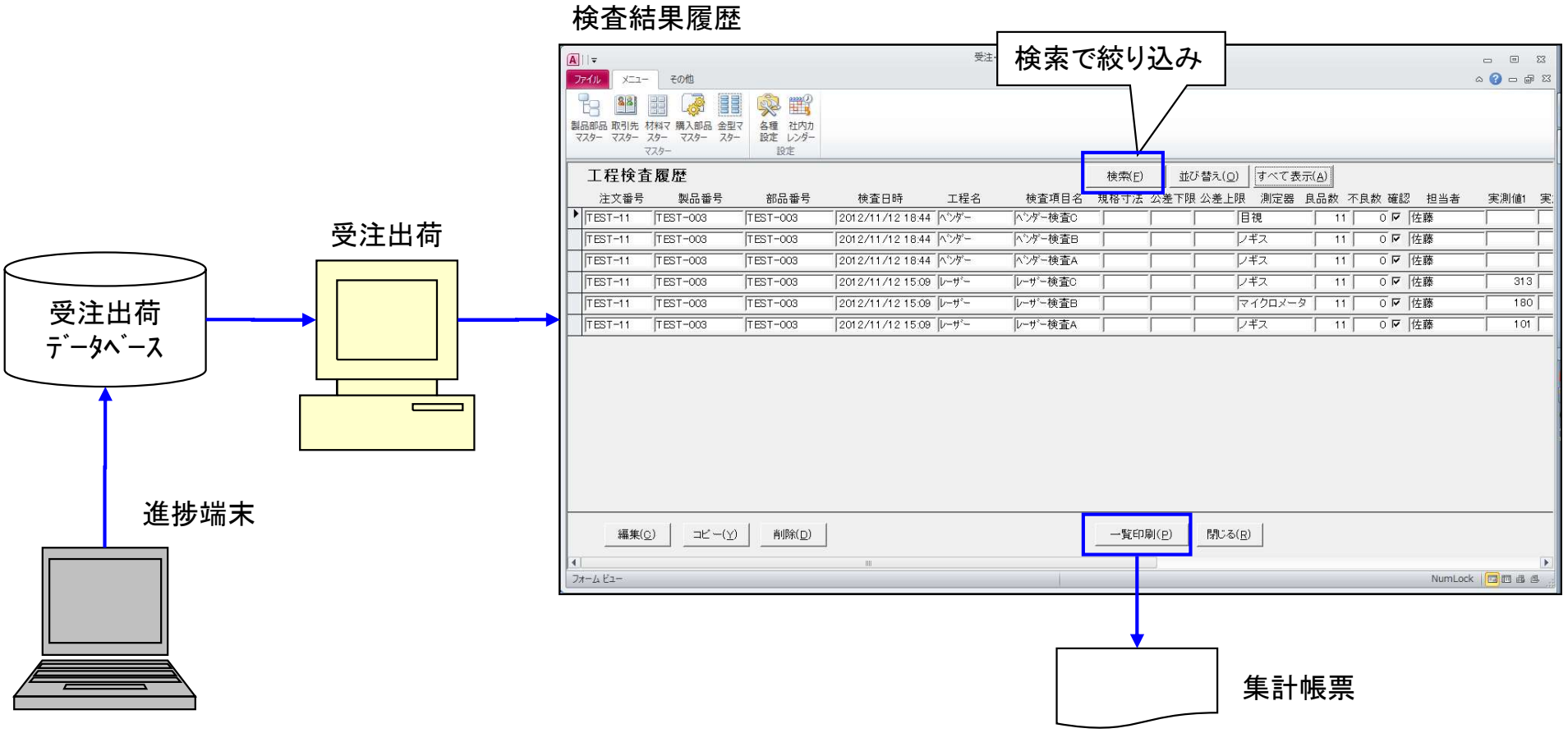


検査結果

65. 工程検査

（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（1／3）

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）

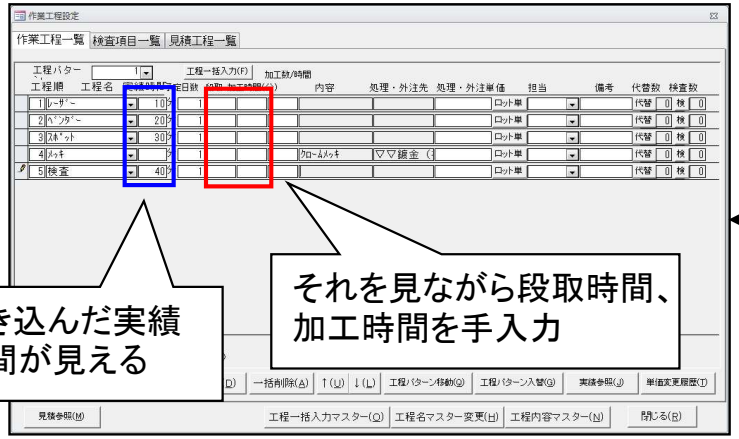


進捗実績

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〕

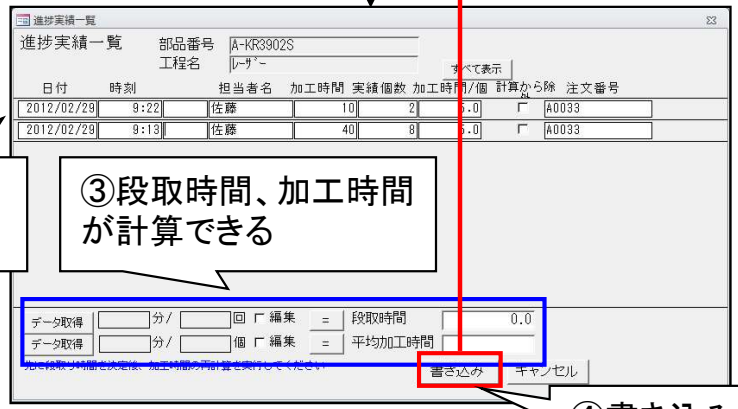
製品部品マスター

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



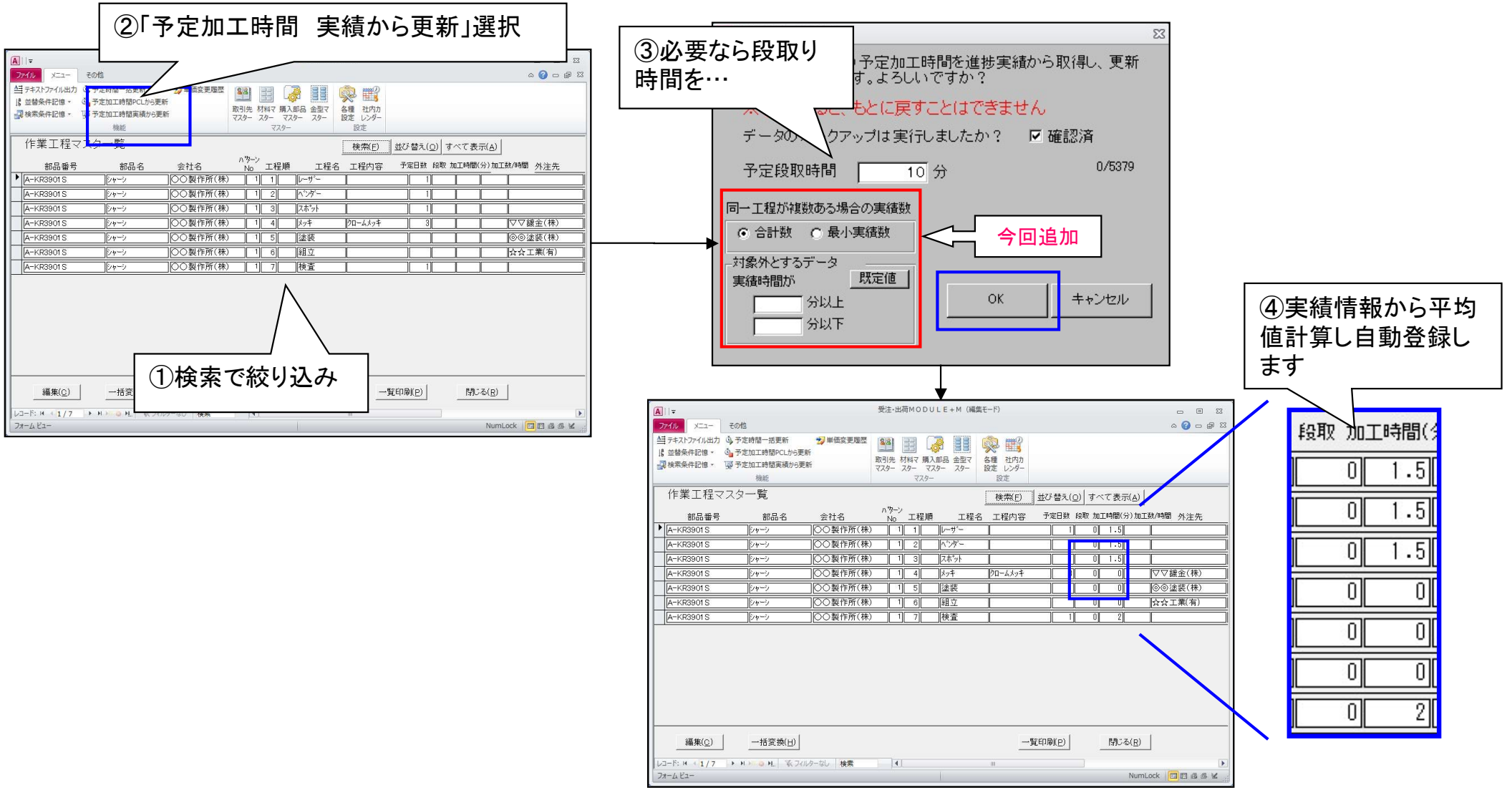
②進捗実績履歴が見える

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（2／3）

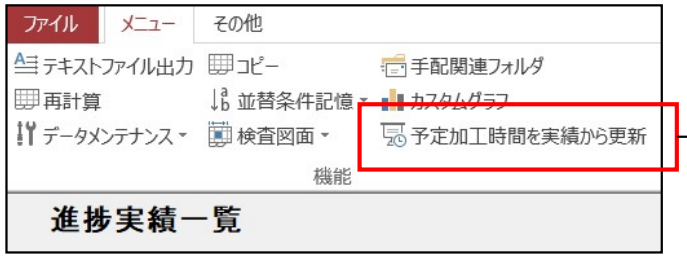
今回、製品部品マスター.工程マスター一覧画面で実績情報から一括登録（段取時間、加工時間）ができる仕組みが追加されました。

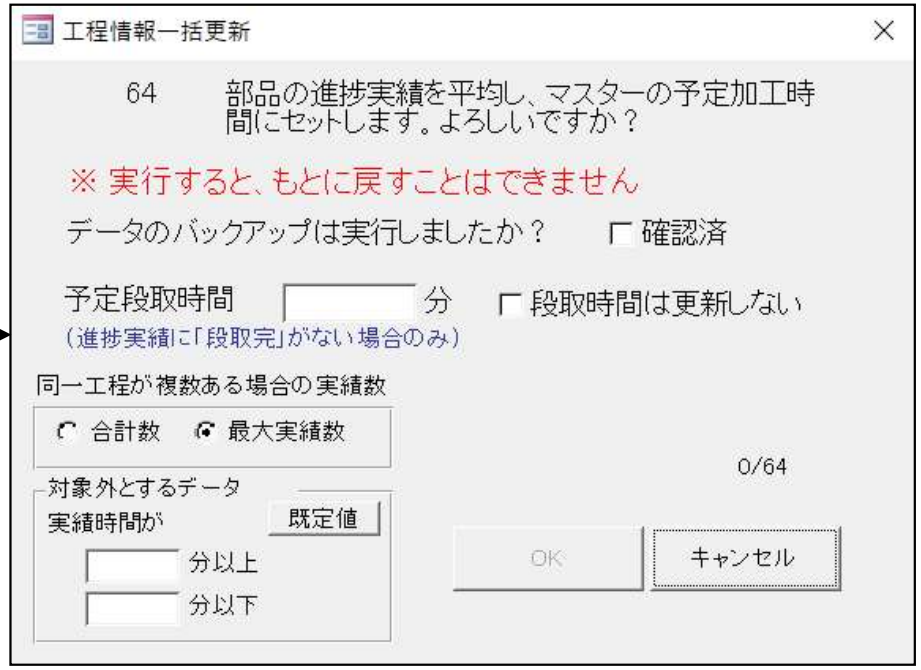


66. 実績から工程情報(段取・加工時間)への反映（3／3）

今回、進捗実績一覧画面で実績情報から一括登録（段取時間、加工時間）が追加されました。
これにより、例えば昨年1年間の製造実績に基づく「反映」が可能になります。

進捗実績一覧





67. 進捗端末画面表示・検索　（1／11）

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. 進捗端末画面表示・検索　（2／11）

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	ﾍﾟﾝﾀﾞｰ	
	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	ﾍﾟﾝﾀﾞｰ	30	溶接	10	ﾒｯｷ	10	検査	10
5	0	ﾚｰｻﾞｰ	20	ﾍﾟﾝﾀﾞｰ	10	ｽﾎﾟｯﾄ	10				
5	0	ﾚｰｻﾞｰ	20	ﾍﾟﾝﾀﾞｰ	10	ｽﾎﾟｯﾄ	10				
5	0	ﾚｰｻﾞｰ	20	ﾍﾟﾝﾀﾞｰ	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。

67. 進捗端末画面表示・検索　（3／11）

今回、検索に「部品備考11-18」「工程備考2」が追加になりました。

作業手配台帳



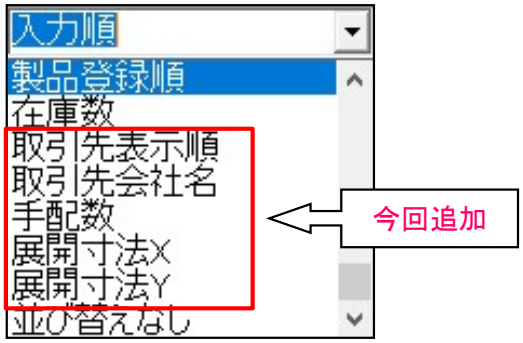
作業手配工程台帳



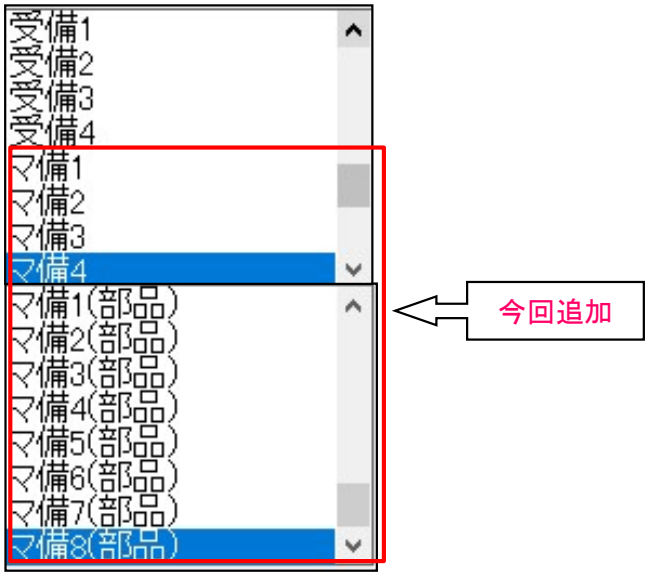
67. 進捗端末画面表示・検索　（4／11）

今回、並べ替えに「手配数、展開寸法」、「マスタ備考1-8」などが追加になりました。

作業手配台帳

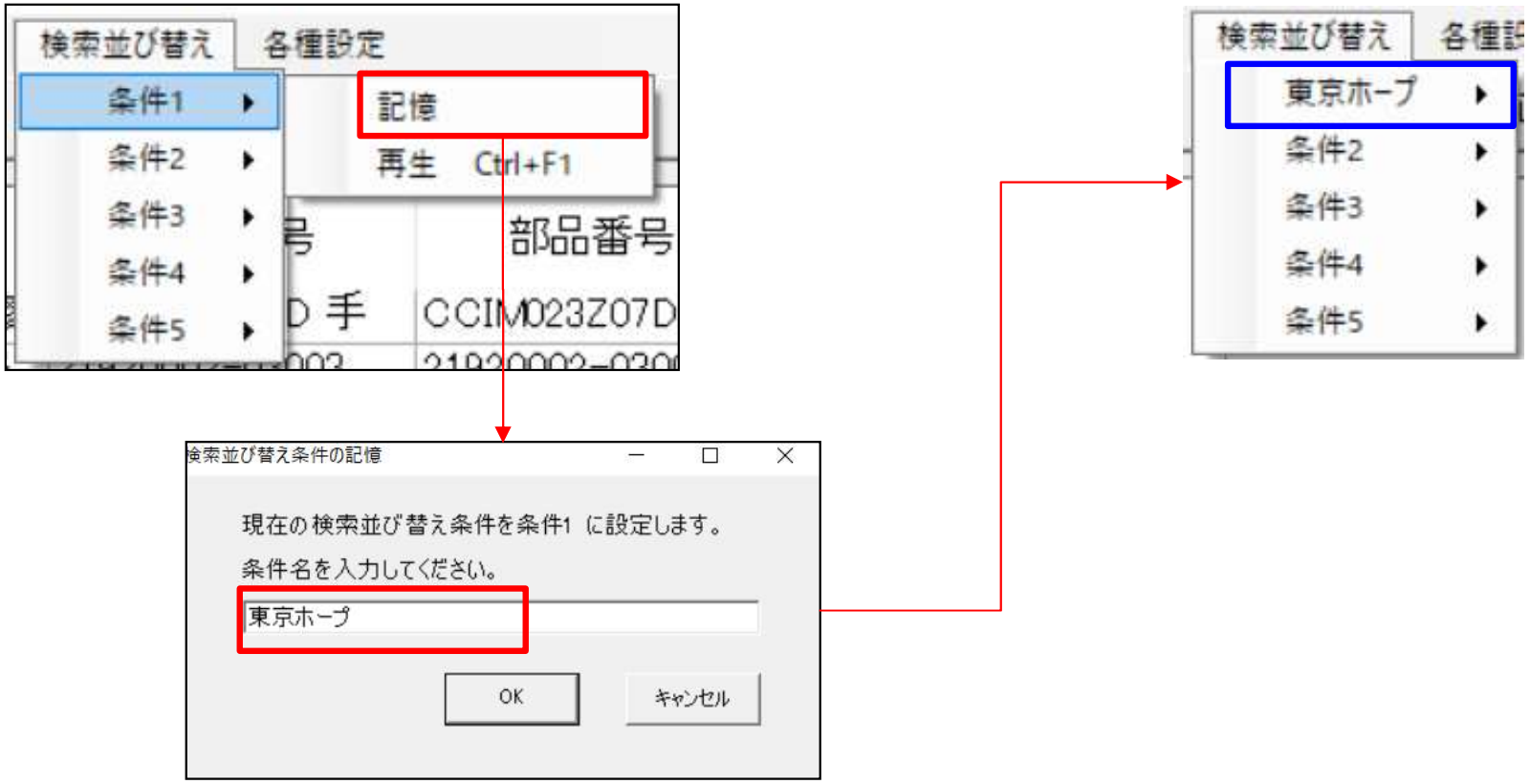


作業手配工程台帳



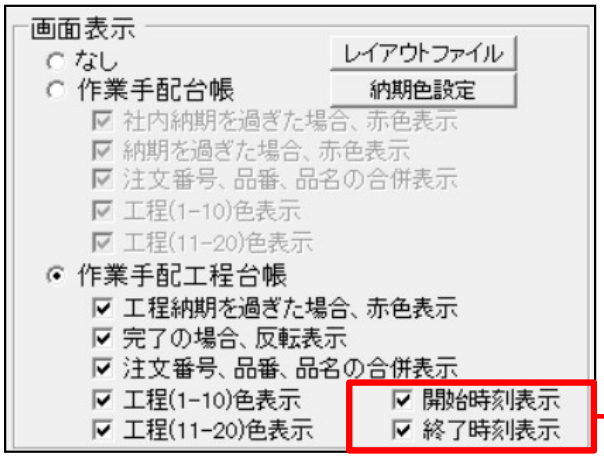
67. 進捗端末画面表示・検索 （5／11）

今回、検索条件記憶1-5に名前を付けることが可能になりました。



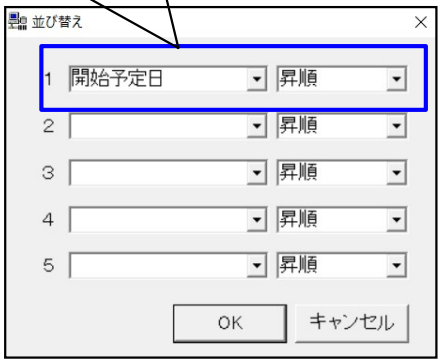
67. 進捗端末画面表示・検索　（6／11）

今回、作業手配工程台帳で開始時刻、終了時刻が表示できるようになりました。
また開始予定日の昇順で並べ替えを設定すれば、開始時刻が早い順に並べることが可能です。





開始予定日の昇順で並べ替えを設定すれば、時刻が早い順に並べることが可能です



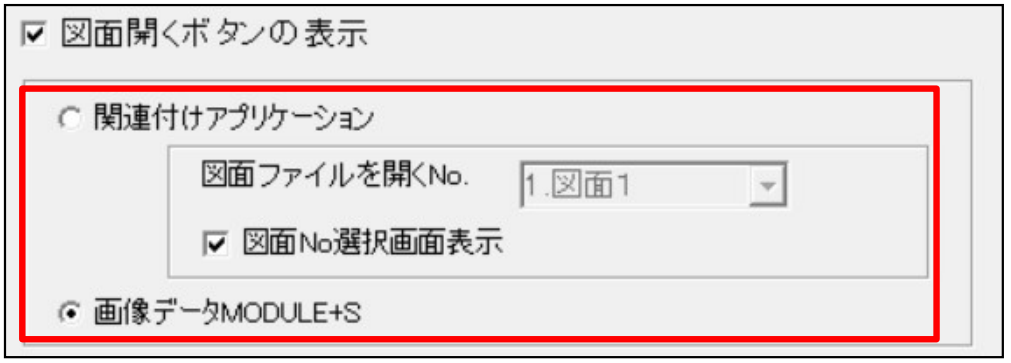
67. 進捗端末画面表示・検索 （7／11）

今回、作業手配/作業手配工程台帳の画像ボタンの動作を詳細に設定できるようになりました。
これまでの①画像ボタンの表示、②開く図面Noの設定に加えて、③図面No選択画面の表示、
④画像モジュールの起動も設定できるようになりました。

〔これまで〕



〔これから〕



67. 進捗端末画面表示・検索　（8／11）

今回、作業手配台帳の検索画面に「出荷予定日」「手配登録日」が追加されました。

作業手配台帳－検索画面



67. 進捗端末画面表示・検索 （9／11）

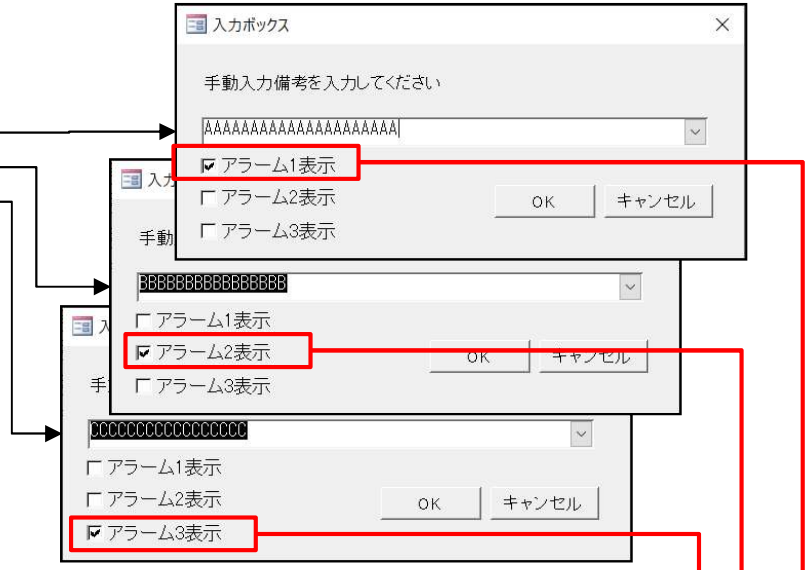
今回、手動入力備考「アラーム表示スイッチ」による色表示が追加されました。

〔受注出荷．作業手配台帳〕

作業手配台帳 すべての取引先 検索(F) 並び替え(O) すべて表示(A)

注文番号	製品番号	部品番号	部品名	手配数	完了数	納期	社内納期	工程
MAC8131	DSF31177	AS15-A0138		3	0	25/05/30	25/05/04	3
MAC8131	DSF31177	AR0-A0153	シム	3	0	25/05/30	25/05/04	3
MAC8131	DSF31177	AR0-A0163	センサ取付板	3	0	25/05/30	25/05/04	3

手動入力備考



〔進捗端末〕

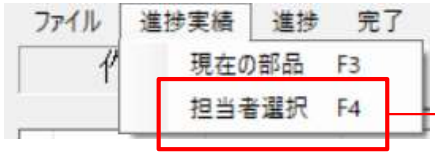
作業手配台帳 更新(F1) 画像(G) 検索(F) 並び替え(O) すべて表示(A)

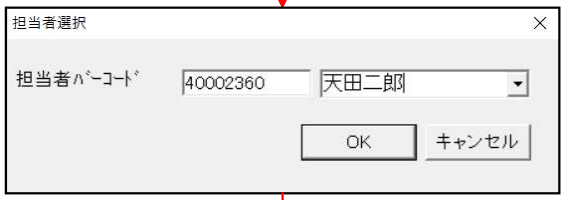
進捗	着完名	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	手配数量	完了数量	会社名	
		MAC8131	DSF31177	AS15-A0138		2025/05/04	3	0	(株)佐伯工業	202
		MAC8131	DSF31177	AR0-A0153	シム	2025/05/04	3	0	(株)佐伯工業	202
		MAC8131	DSF31177	AR0-A0163	センサ取付板	2025/05/04	3	0	(株)佐伯工業	202

アラーム1：黄緑
アラーム2：ピンク
アラーム3：グレー

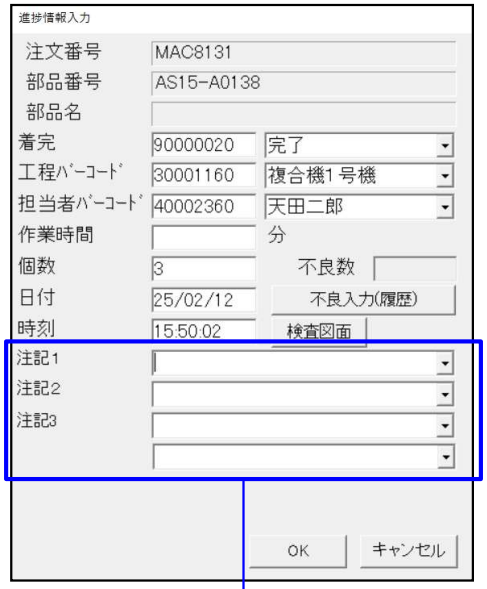
67. 進捗端末画面表示・検索　（10／11）

今回、進捗実績表示に「進捗備考１－３」が追加されました。

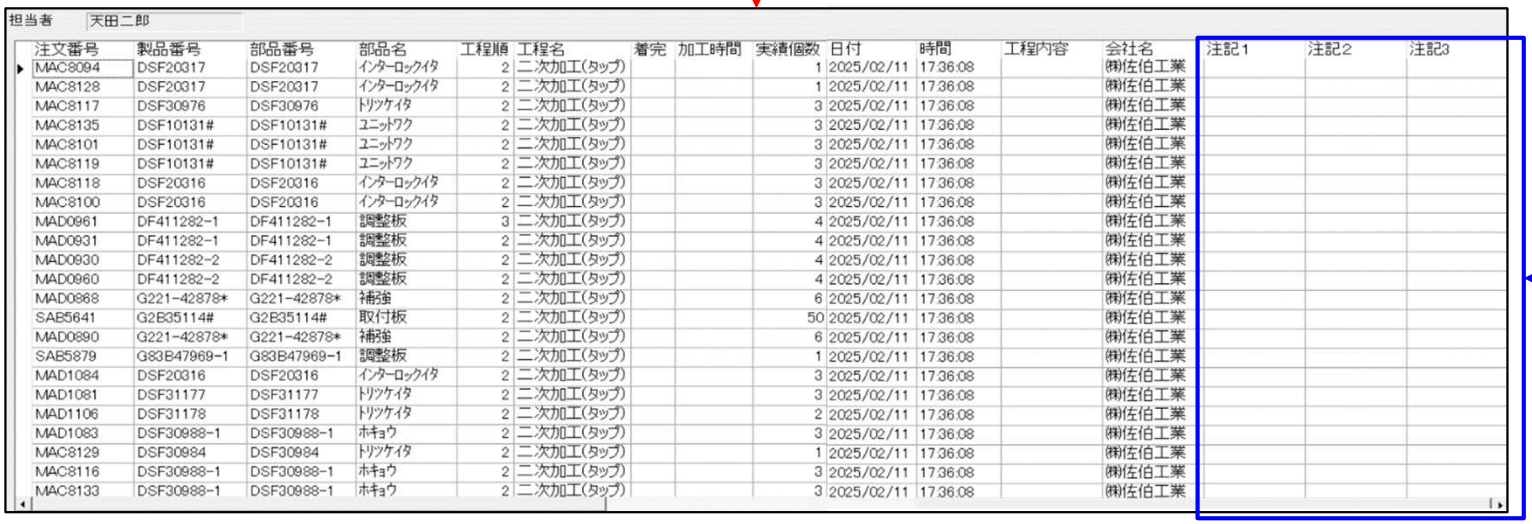




進捗入力画面



進捗実績表示（担当者）



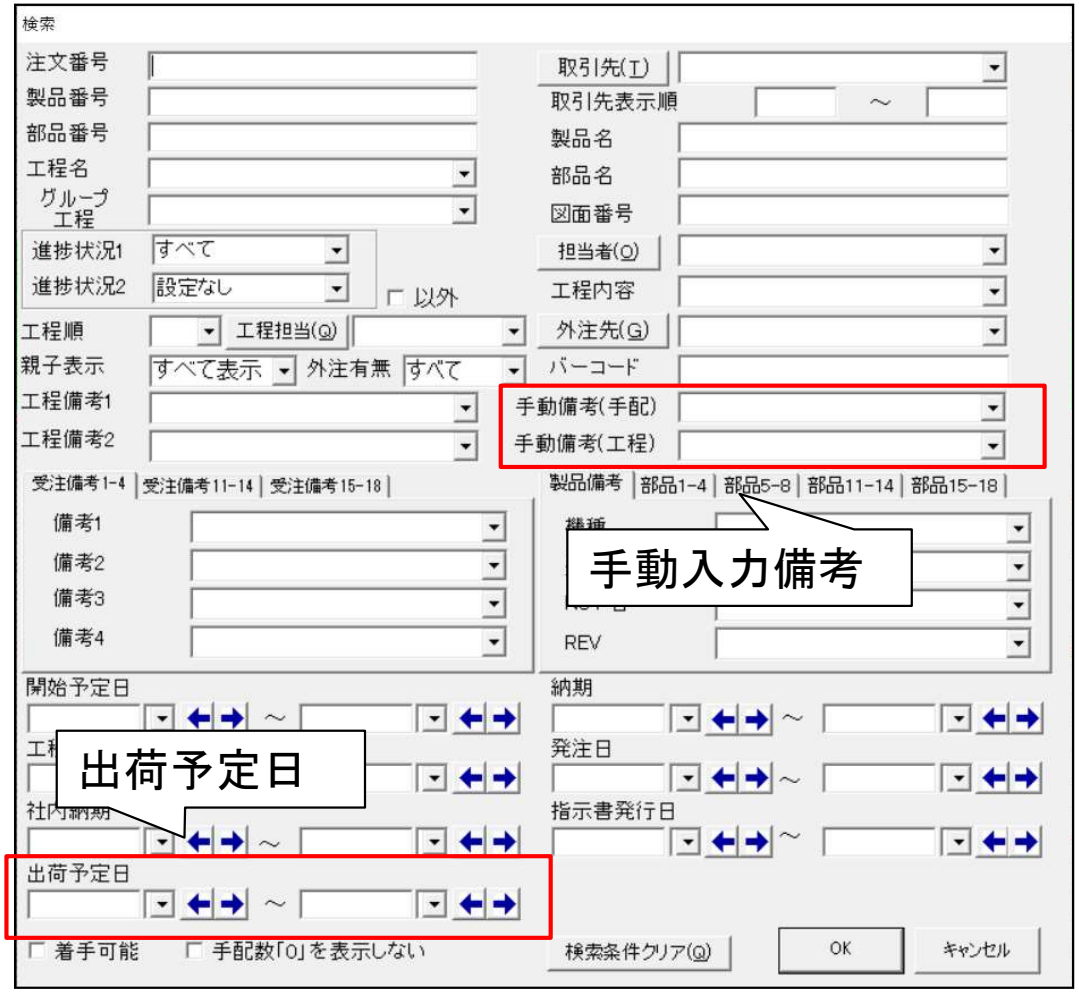
注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順	工程名	着完	加工時間	実績個数	日付	時間	工程内容	会社名	注記1	注記2	注記3
MAC8094	DSF20317	DSF20317	ｲﾝﾀｰﾛｯｸﾀｲﾀ	2	二次加工(タップ)			1	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAC8128	DSF20317	DSF20317	ｲﾝﾀｰﾛｯｸﾀｲﾀ	2	二次加工(タップ)			1	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAC8117	DSF30976	DSF30976	ﾄﾘｯｹｲﾀ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAC8135	DSF10131#	DSF10131#	ﾕﾆｯﾄﾜｸ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAC8101	DSF10131#	DSF10131#	ﾕﾆｯﾄﾜｸ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAC8119	DSF10131#	DSF10131#	ﾕﾆｯﾄﾜｸ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAC8118	DSF20316	DSF20316	ｲﾝﾀｰﾛｯｸﾀｲﾀ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAC8100	DSF20316	DSF20316	ｲﾝﾀｰﾛｯｸﾀｲﾀ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAD0961	DF411282-1	DF411282-1	調整板	3	二次加工(タップ)			4	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAD0931	DF411282-1	DF411282-1	調整板	2	二次加工(タップ)			4	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAD0930	DF411282-2	DF411282-2	調整板	2	二次加工(タップ)			4	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAD0960	DF411282-2	DF411282-2	調整板	2	二次加工(タップ)			4	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAD0868	G221-42878*	G221-42878*	補強	2	二次加工(タップ)			6	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
SAB5641	G2B35114#	G2B35114#	取付板	2	二次加工(タップ)			50	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAD0890	G221-42878*	G221-42878*	補強	2	二次加工(タップ)			6	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
SAB5879	G83B47969-1	G83B47969-1	調整板	2	二次加工(タップ)			1	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAD1084	DSF20316	DSF20316	ｲﾝﾀｰﾛｯｸﾀｲﾀ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAD1081	DSF31177	DSF31177	ﾄﾘｯｹｲﾀ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAD1106	DSF31178	DSF31178	ﾄﾘｯｹｲﾀ	2	二次加工(タップ)			2	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAD1083	DSF30988-1	DSF30988-1	ﾎｷｮｳ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAC8129	DSF30984	DSF30984	ﾄﾘｯｹｲﾀ	2	二次加工(タップ)			1	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAC8116	DSF30988-1	DSF30988-1	ﾎｷｮｳ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			
MAC8133	DSF30988-1	DSF30988-1	ﾎｷｮｳ	2	二次加工(タップ)			3	2025/02/11	17:36:08		㈱佐伯工業			

67. 進捗端末画面表示・検索

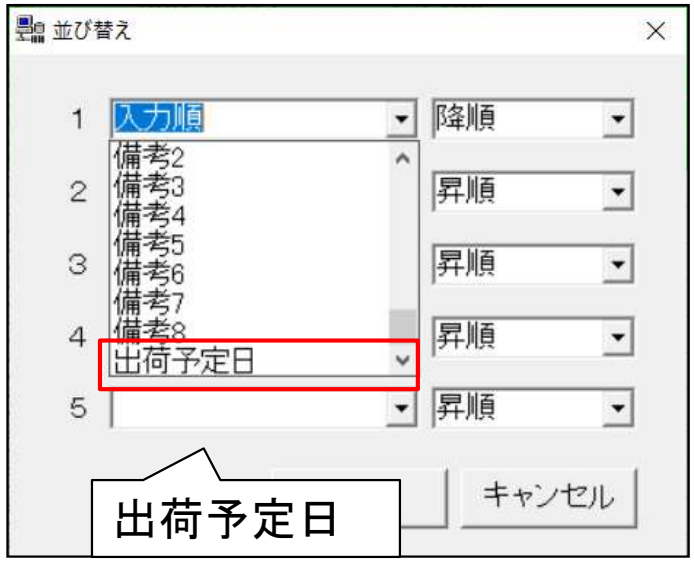
（11／11）UPDATE(6.16)

今回、作業手配工程台帳一検索に「出荷予定日」「手動備考」が追加されました。
また、並び替えに「出荷予定日」が追加されました。

作業手配工程台帳－検索画面



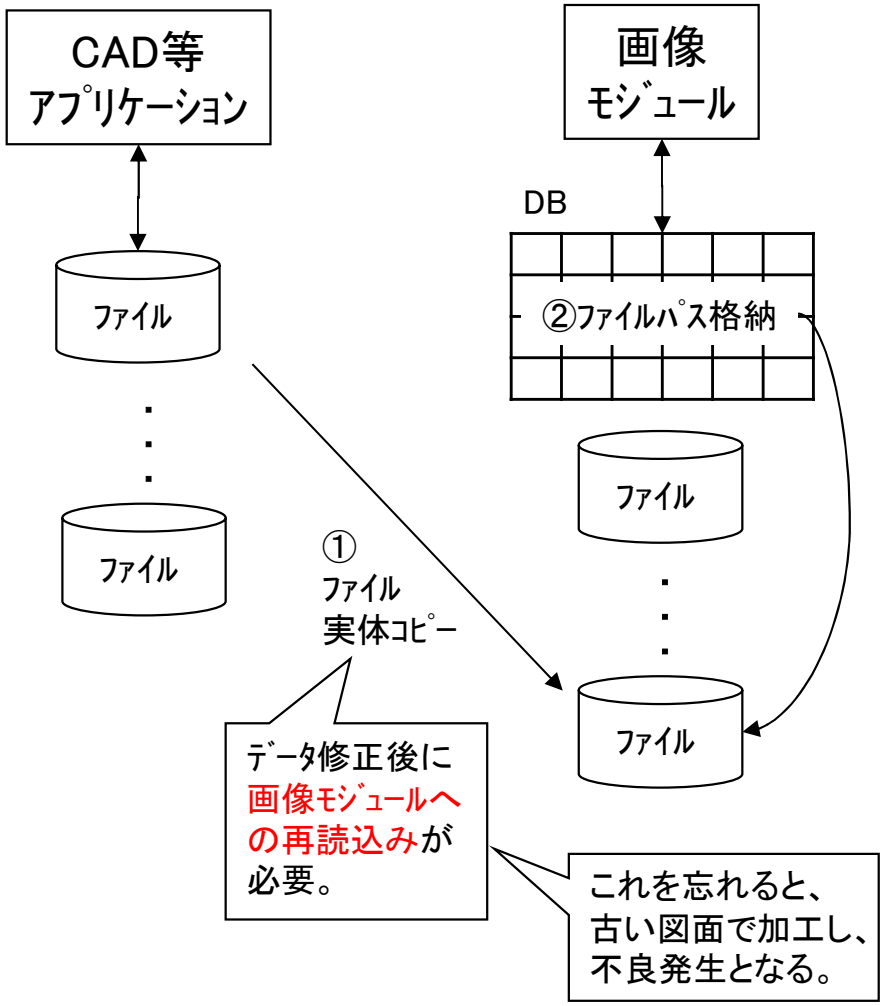
作業手配工程台帳－並べ替え画面



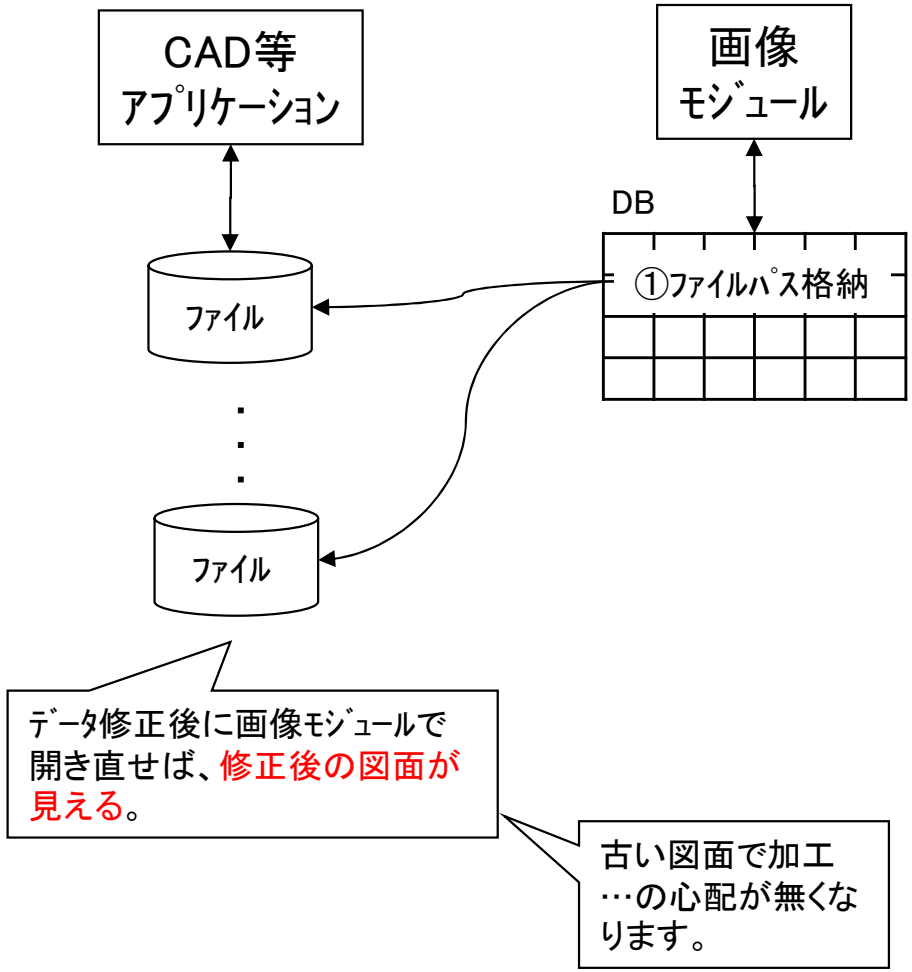
68. 画像モジュール （1／12）

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〕



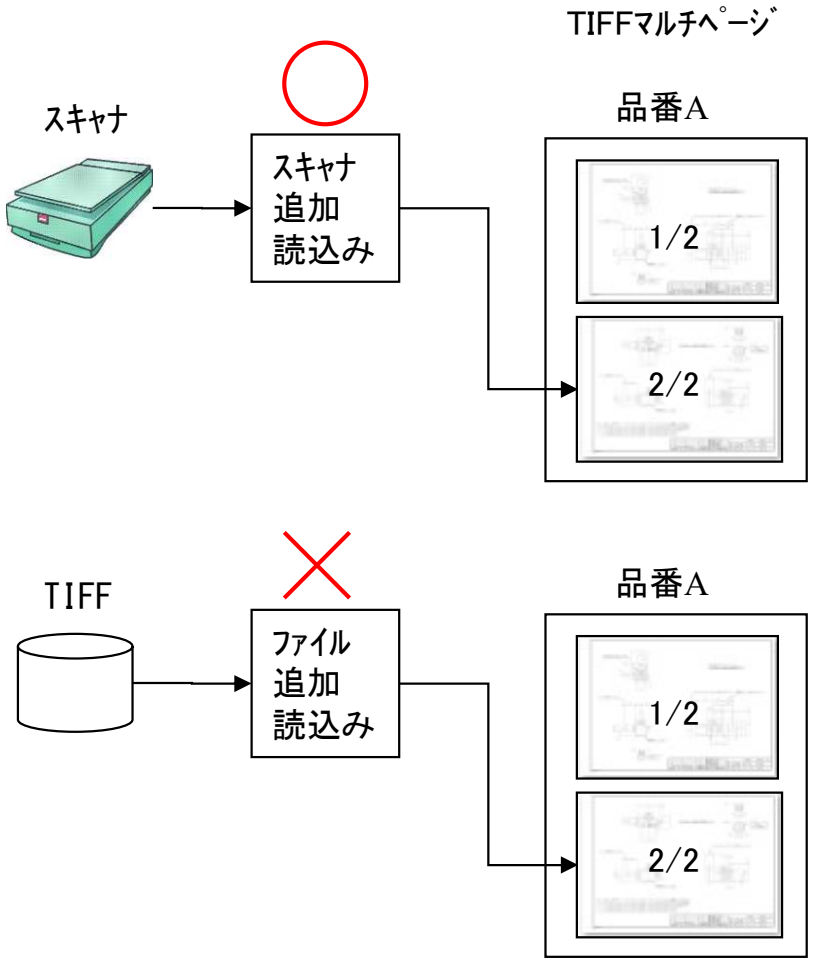
〔これから〕



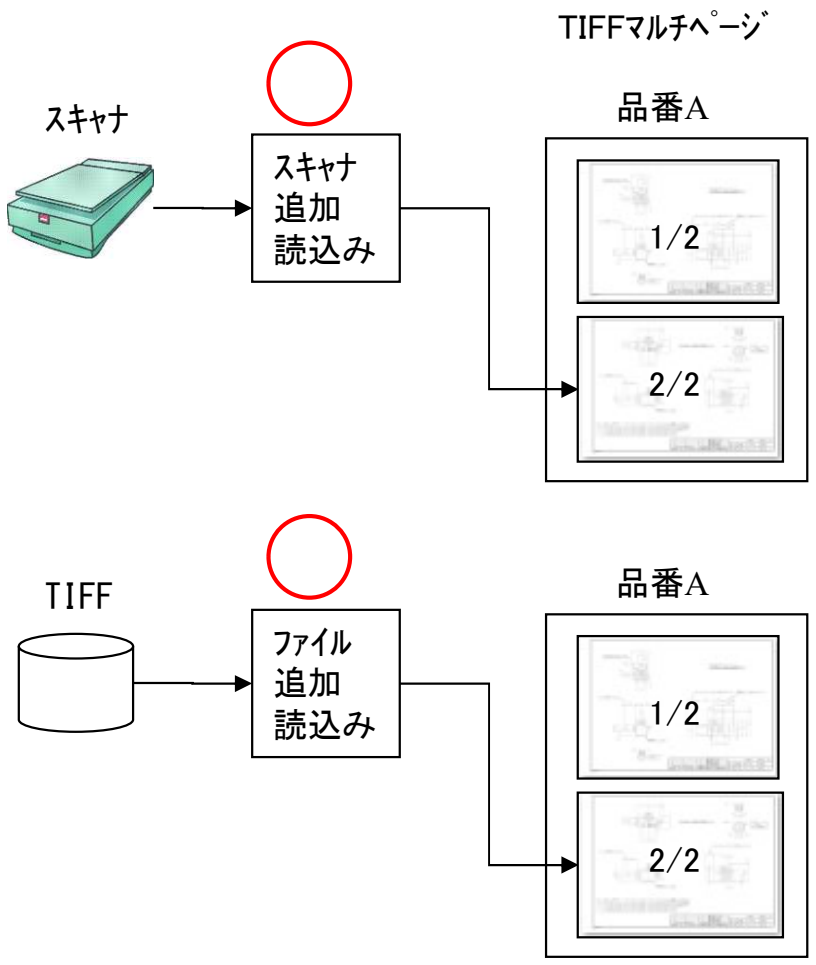
68. 画像モジュール （2／12）

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〕

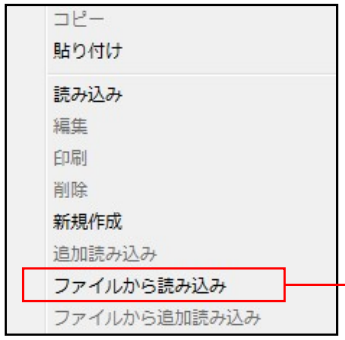


68. 画像モジュール　（3／12）

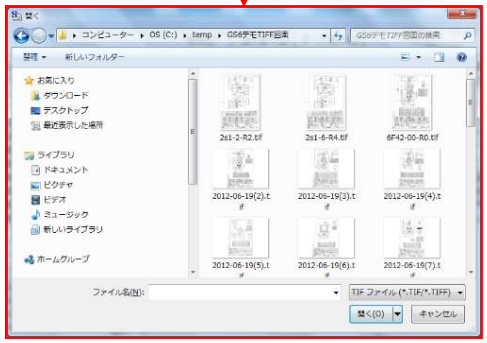
複合機では図面を連続スキャンでき、ネットワーク接続されたパソコンの共有フォルダに保存されます。
これまで、画像モジュールでは、これらを1ファイルづつ読み込むことしか出来ませんでした。
今回、「フォルダ指定で連続読み込み出来る」機能が追加されました。
これにより、図面読み込み作業の時間短縮が可能となります。

〔これまで〕

1品番づつ画像読み込み。

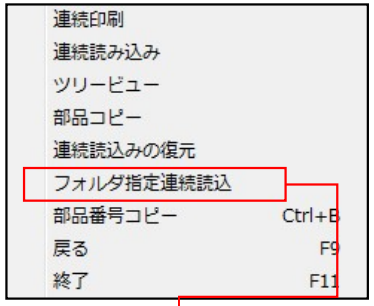


画像ファイル選択

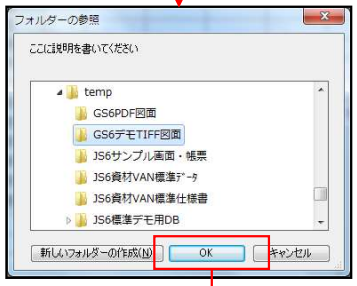


〔今回追加〕

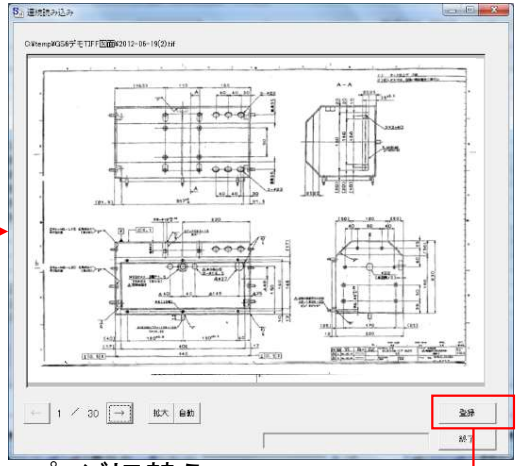
フォルダ指定で連続読み込み。



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



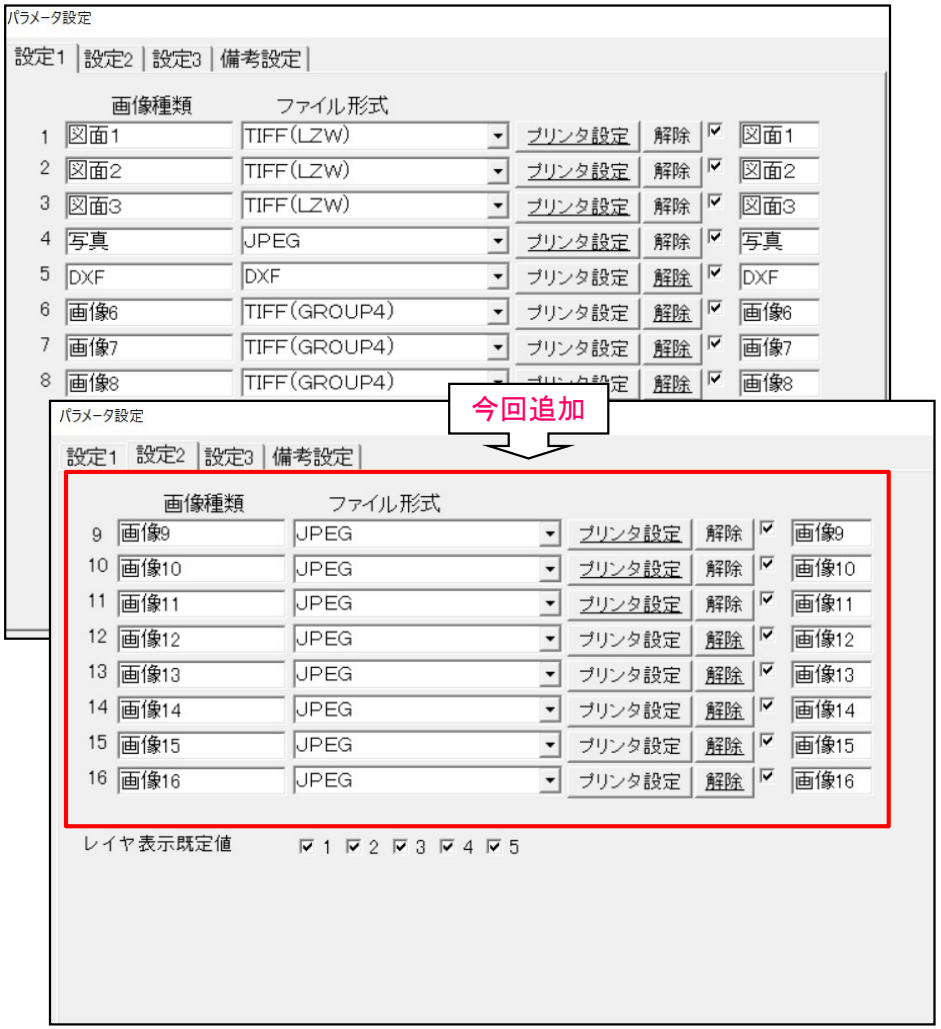
68. 画像モジュール　（4／12）

これまで、画像モジュールでは1品番につき最大8種類のデータ管理が可能でした。
今回、これを「最大16種類」に拡張しました。

〔これまで〕

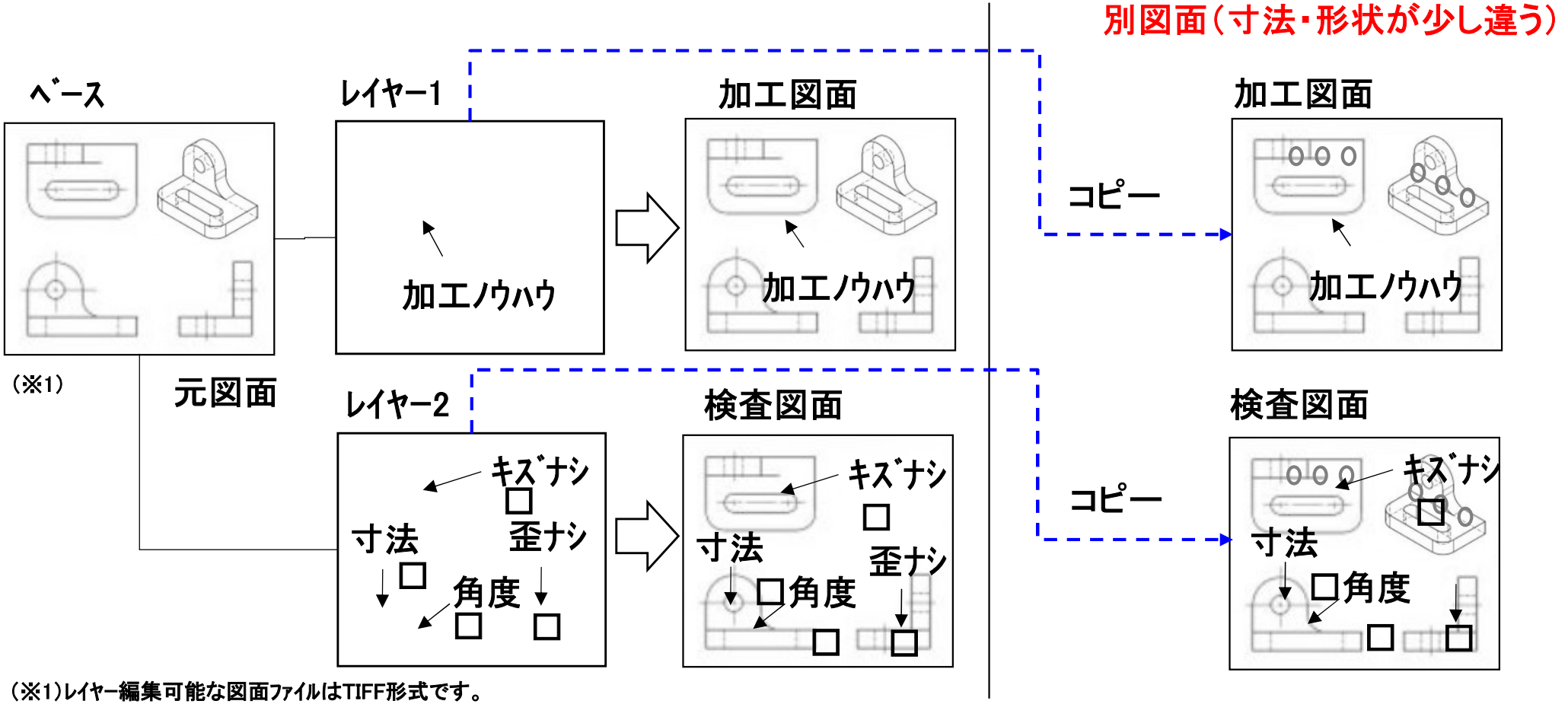


〔これから〕



68. 画像モジュール　（5／12）

今回、画像モジュールで「レイヤー編集」が可能になりました。
これまでも、元図面に加工や検査情報を書き加えて、加工図面、検査図面を登録できましたが、元図面と同一レイヤーに直接描き加えている為、この情報だけを他に再利用することが出来ませんでした。
その為、例えば改版や類似品の場合、また元図面に一から描き加える作業が必要でした。
今回、レイヤー編集が可能になったことで、レイヤー情報の再利用が可能になりました。



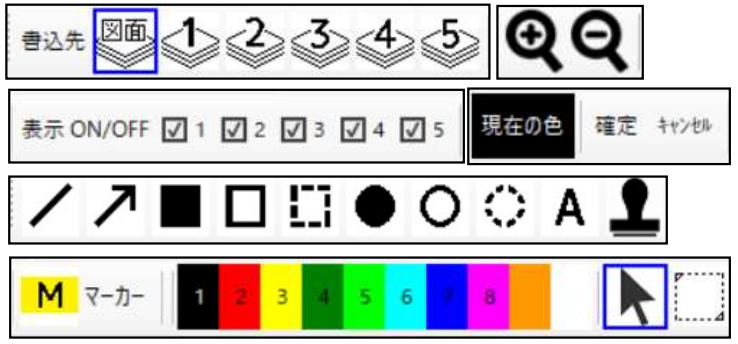
（※1）レイヤー編集可能な図面ファイルはTIFF形式です。

68. 画像モジュール　（6／12）

具体的には、「5階層のレイヤー毎の編集」が可能になりました。

編集

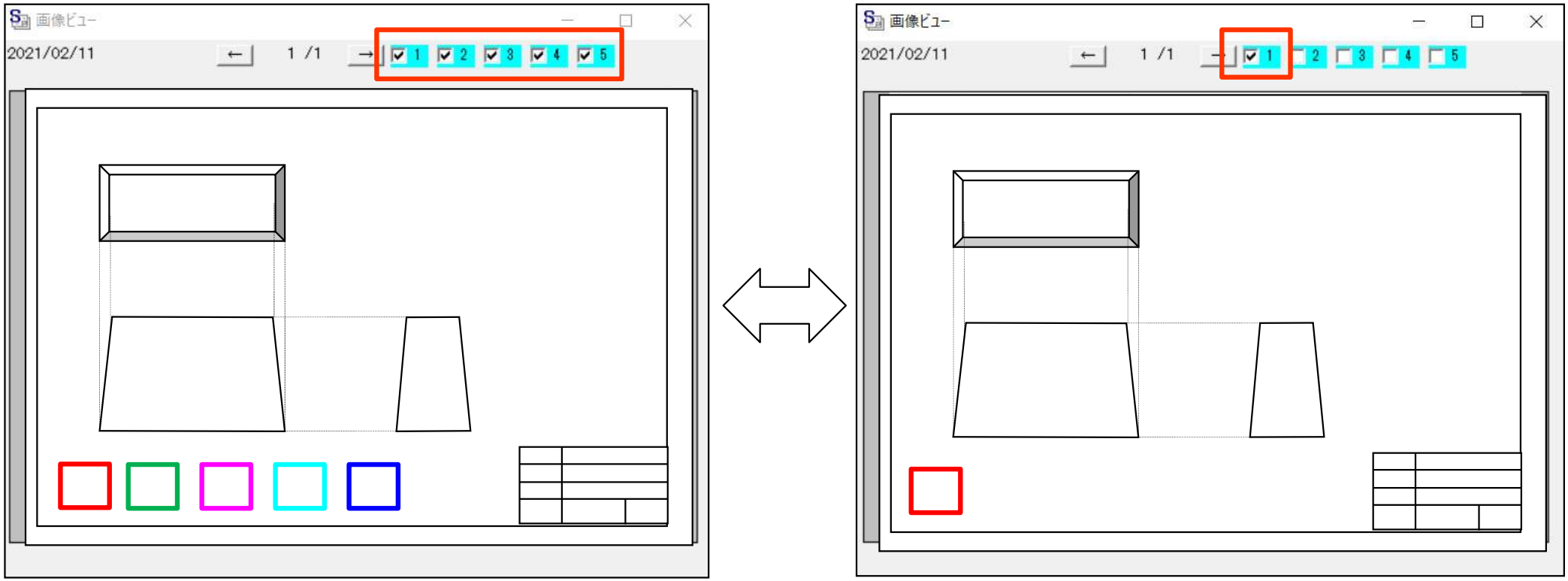






68. 画像モジュール　（7／12）

さらに、画像モジュールで「画像ビュー」もベース画像と指定レイヤーを組み合わせで表示できます。

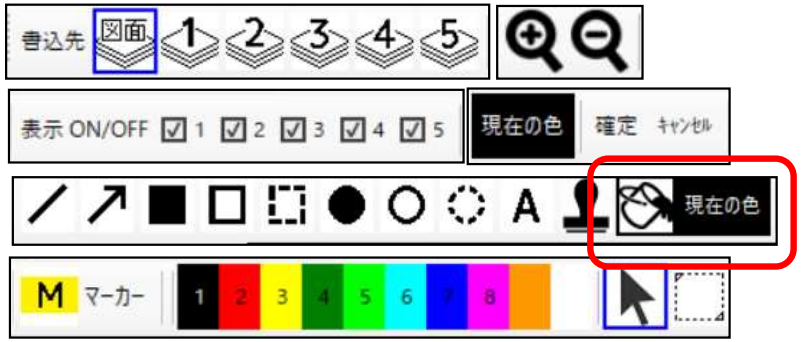


68. 画像モジュール　（8／12）

今回、画像モジュールの画像編集に「塗り潰し」機能が加わりました。

編集



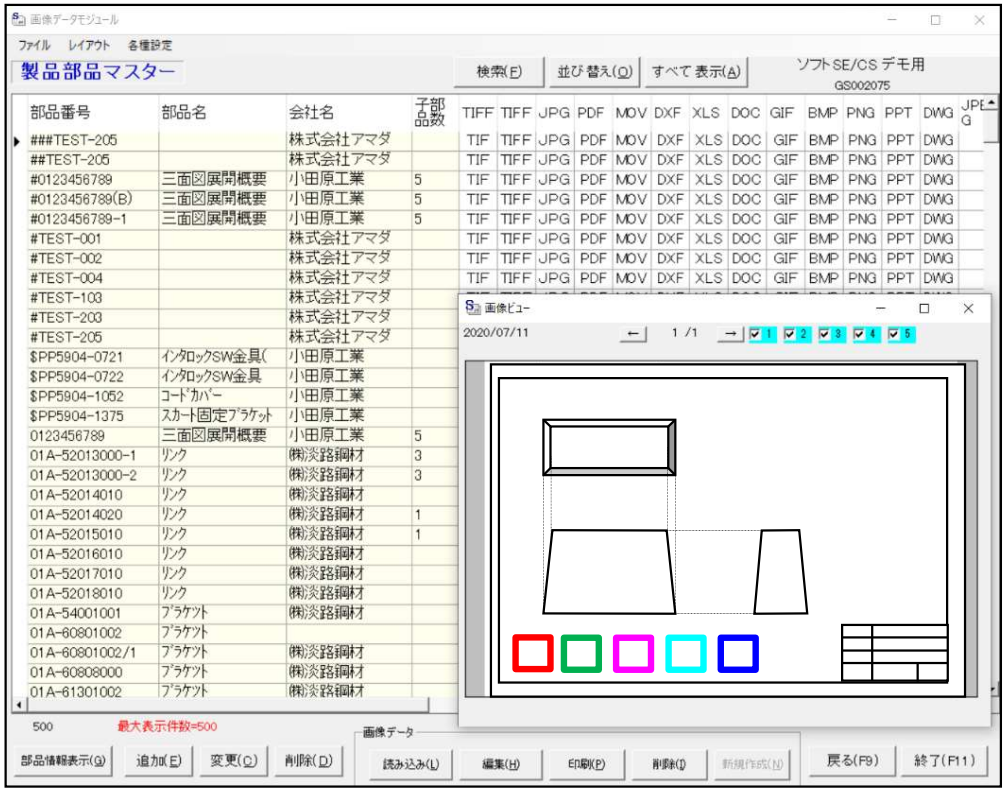




68. 画像モジュール　（9／12）

今回、画像モジュールで「サムネイル表示」が追加になりました。
これにより、素早く捜したい品目を見つけることが可能になります。

〔標準表示〕



〔サムネイル表示〕



68. 画像モジュール （10／12）

今回、画像モジュールで「PDFのサムネイル表示」に対応しました。

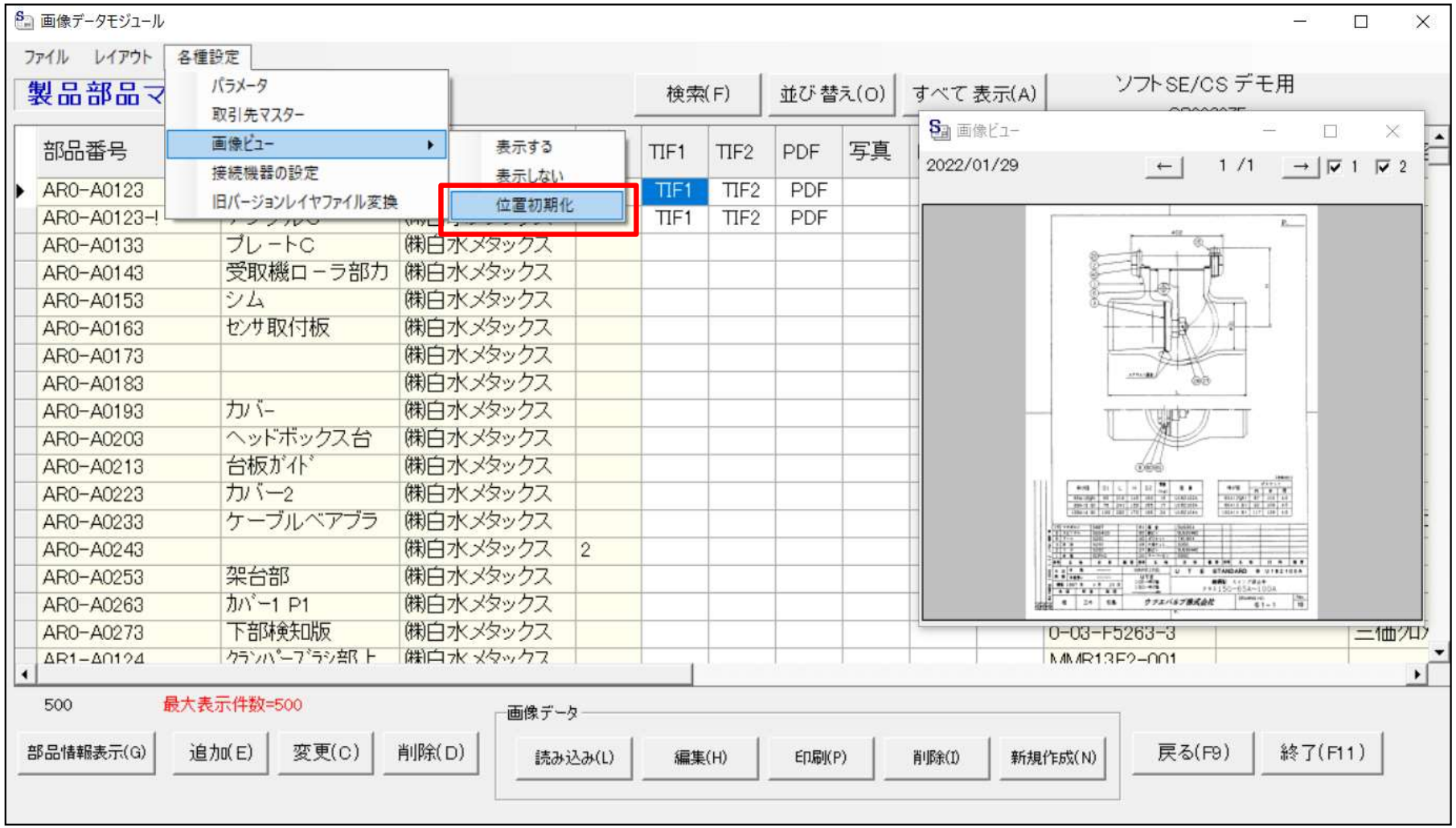
〔サムネイル表示〕



68. 画像モジュール

（11／12）　UPDATE(6.16)

今回、画像ビューの位置クリアを追加しました。
画像モジュールで画像ビューが表示されなくなるトラブルが発生することがあります。
この機能は、画像ビューの表示位置を工場出荷状態に戻す処理です。

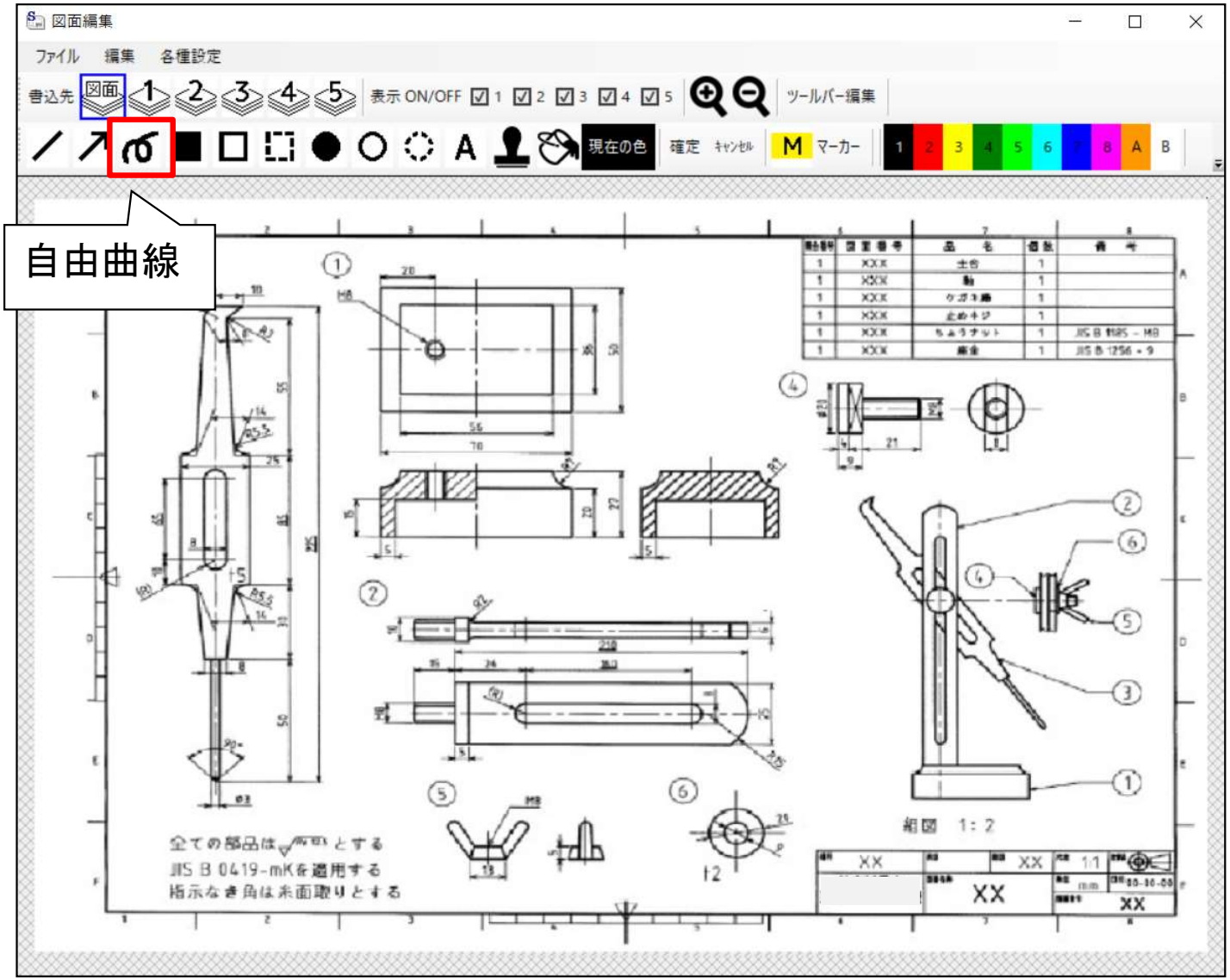


68. 画像モジュール

（12／12）

UPDATE(6.16)

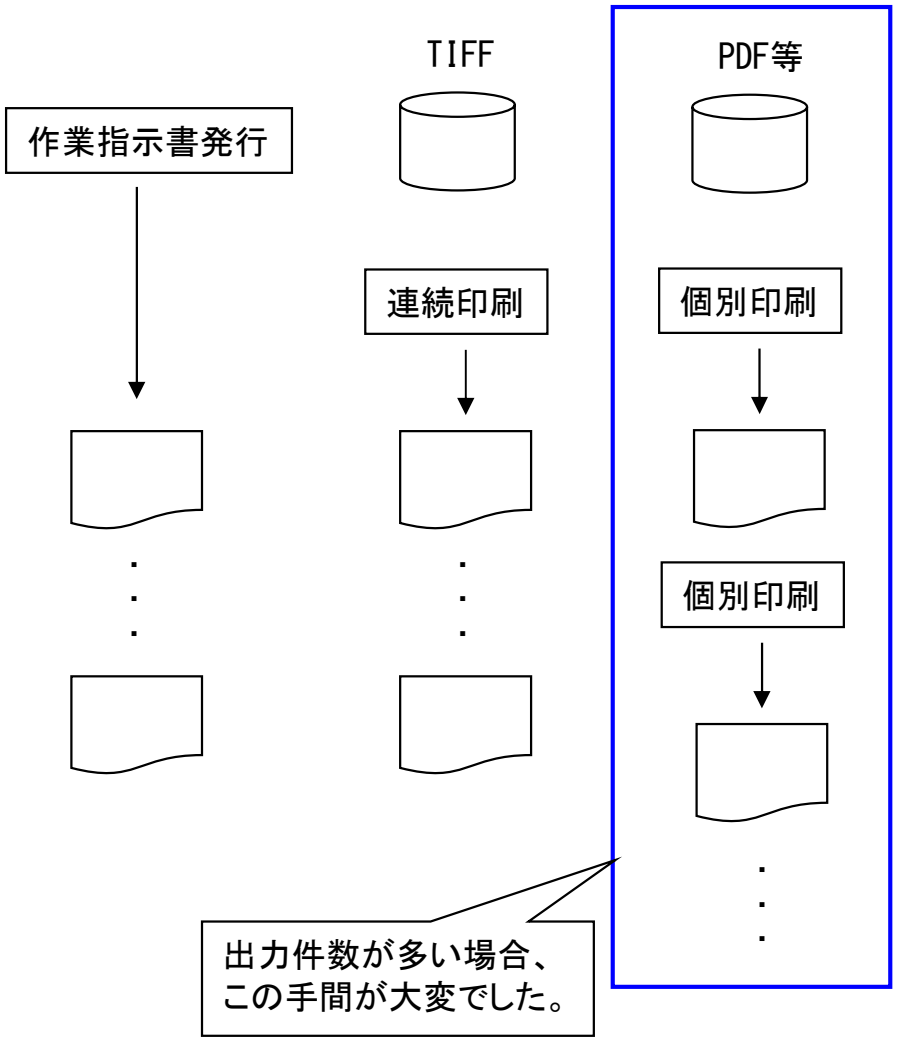
今回、画像編集で自由曲線入力を追加しました。



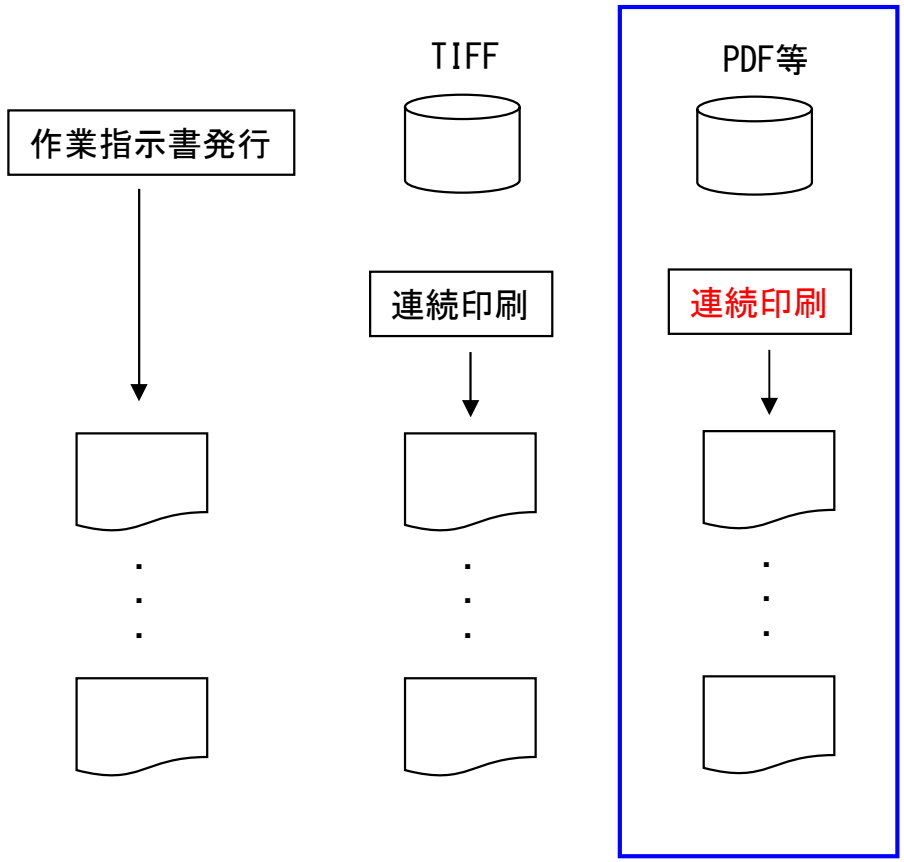
70. 受注出荷と画像モジュールの連携 （1／5）

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

〔これまで〕

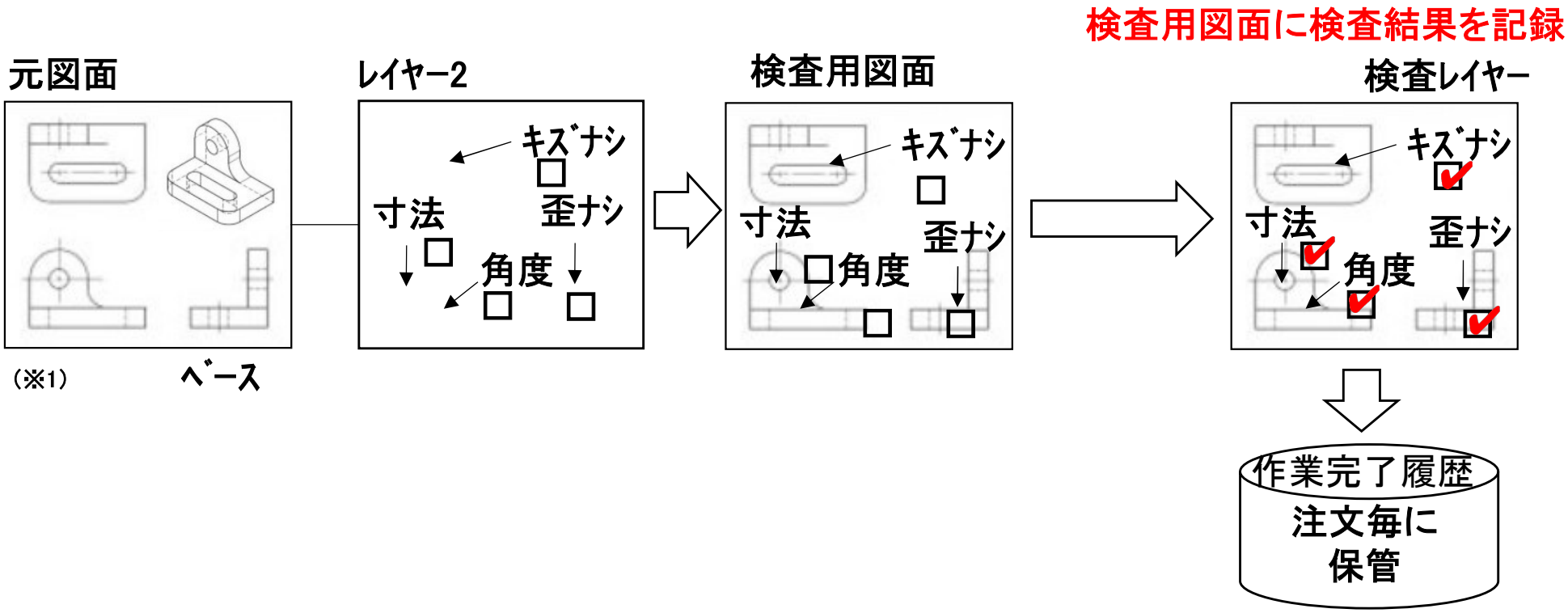


〔これから〕



70. 受注出荷と画像モジュールの連携　（2／5）

今回、さらに受注出荷との連携で「電子図面への検査結果の記録」が可能になりました。
これまでも、紙図面に検査結果を手書き、スキャンし、画像データを受注出荷の作業完了履歴に紐付けて保管することはできましたが、この時代に「紙図面に手書き」が前提でした。
今回、レイヤー編集が可能になったことで、検査用図面への検査結果の記録、作業完了履歴への紐付け保管ができるようになりました。

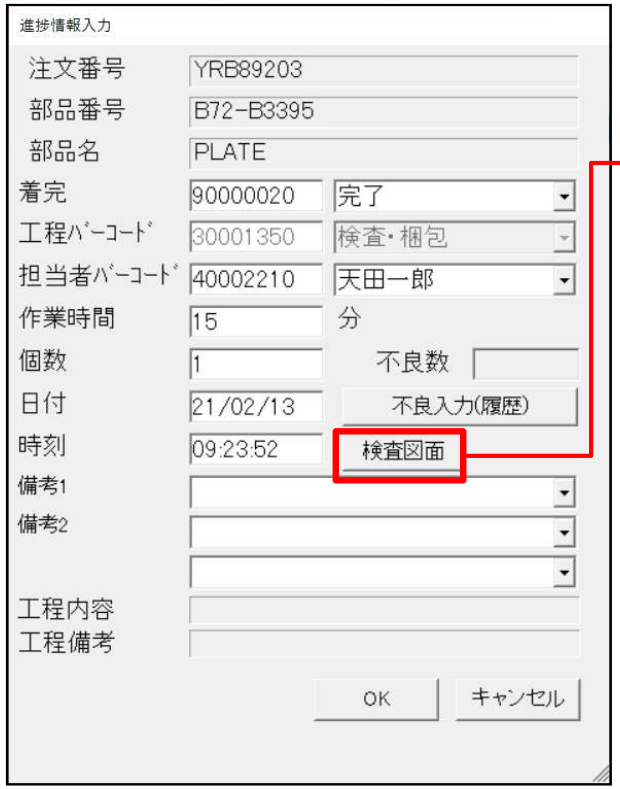


(※1)レイヤー編集可能な図面ファイルはTIFF形式です。

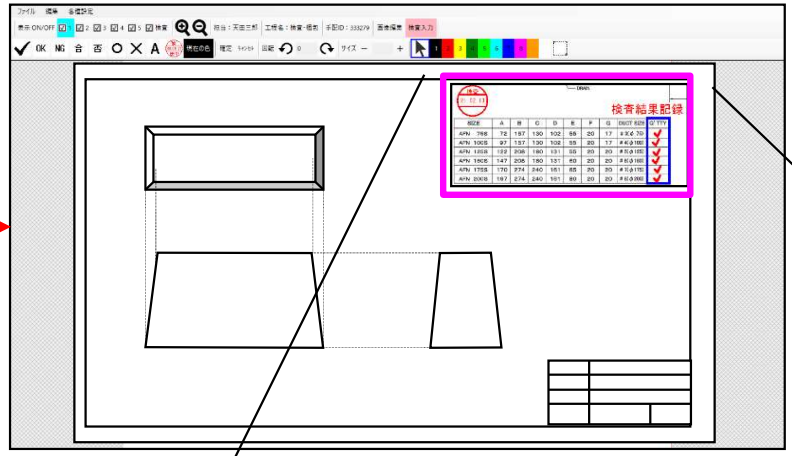
70. 受注出荷と画像モジュールの連携　（3／5）

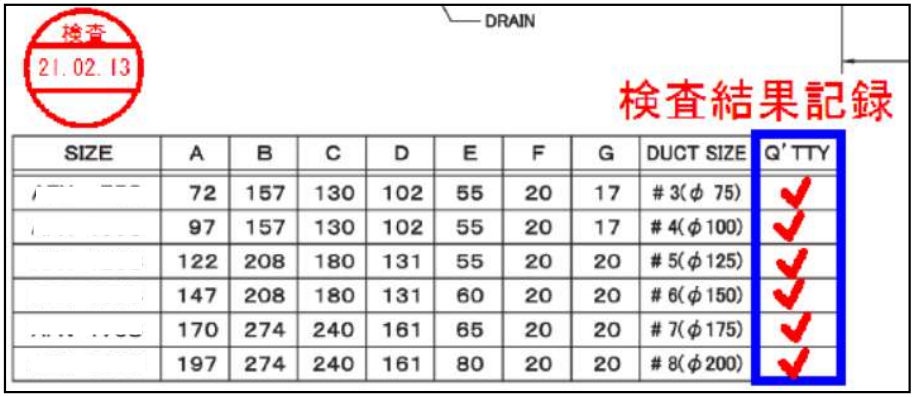
具体的には、進捗端末で「検査図面」が作成できます。（当該PC上に画像ライセンスが必要）
尚、iP画像ビューでも同様に「検査図面」が作成できます。

進捗入力



検査図面





SIZE	A	B	C	D	E	F	G	DUCT SIZE	Q'TTY
	72	157	130	102	55	20	17	# 3(φ 75)	✓
	97	157	130	102	55	20	17	# 4(φ100)	✓
	122	208	180	131	55	20	20	# 5(φ125)	✓
	147	208	180	131	60	20	20	# 6(φ150)	✓
	170	274	240	161	65	20	20	# 7(φ175)	✓
	197	274	240	161	80	20	20	# 8(φ200)	✓

作業完了履歴
注文毎に
保管

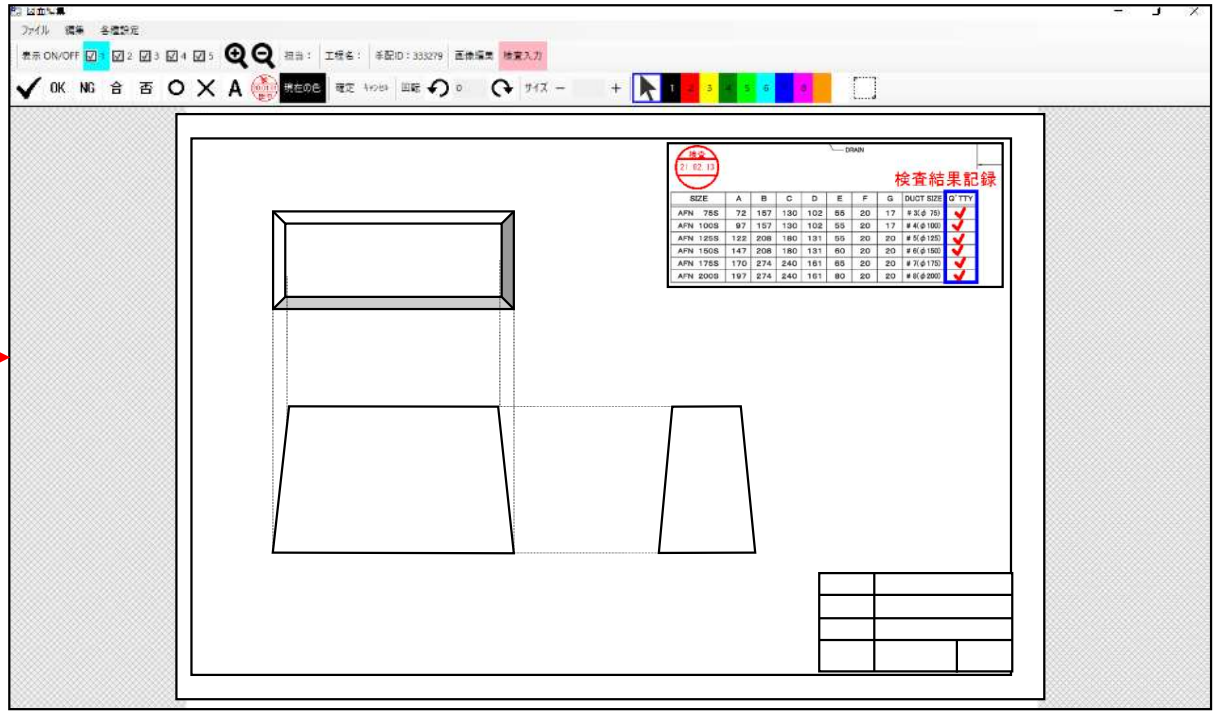
70. 受注出荷と画像モジュールの連携　（4／5）

そして、受注出荷で「検査図面」が確認できます。（当該PC上に画像ライセンスが必要）

作業完了履歴



検査結果記録図面



70. 受注出荷と画像モジュールの連携　（5／5）

今回、受注出荷で「検査図面の一括印刷」が可能になりました。
さらに、PDFファイル出力、複数図面の1ファイル出力も可能になりました。

〔出力箇所〕
・作業完了履歴台帳
・全進捗実績一覧
・受注台帳−納品書・請求書
・出荷済台帳−納品書・請求書

〔出力方法〕
・1図面毎印刷
・1図面毎PDFファイル出力
・複数図面をまとめてPDFファイル出力



71. 受注データの一括変更　（1／3）

今回、「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

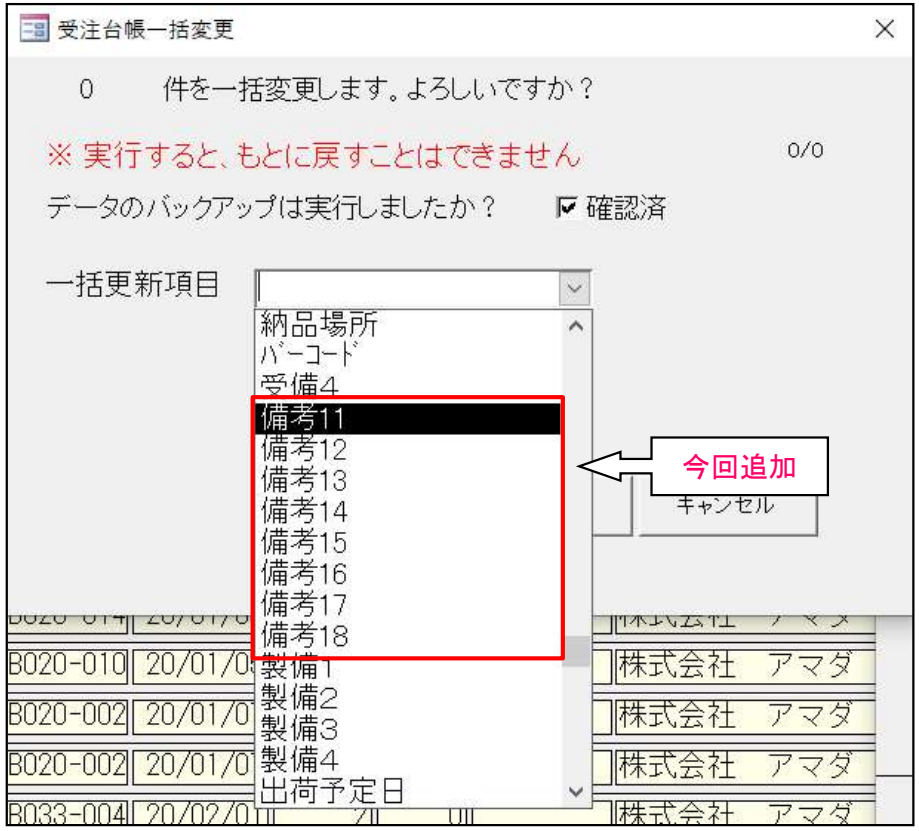
変更対象が10件あっても、1回の変更操作で済みます。

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

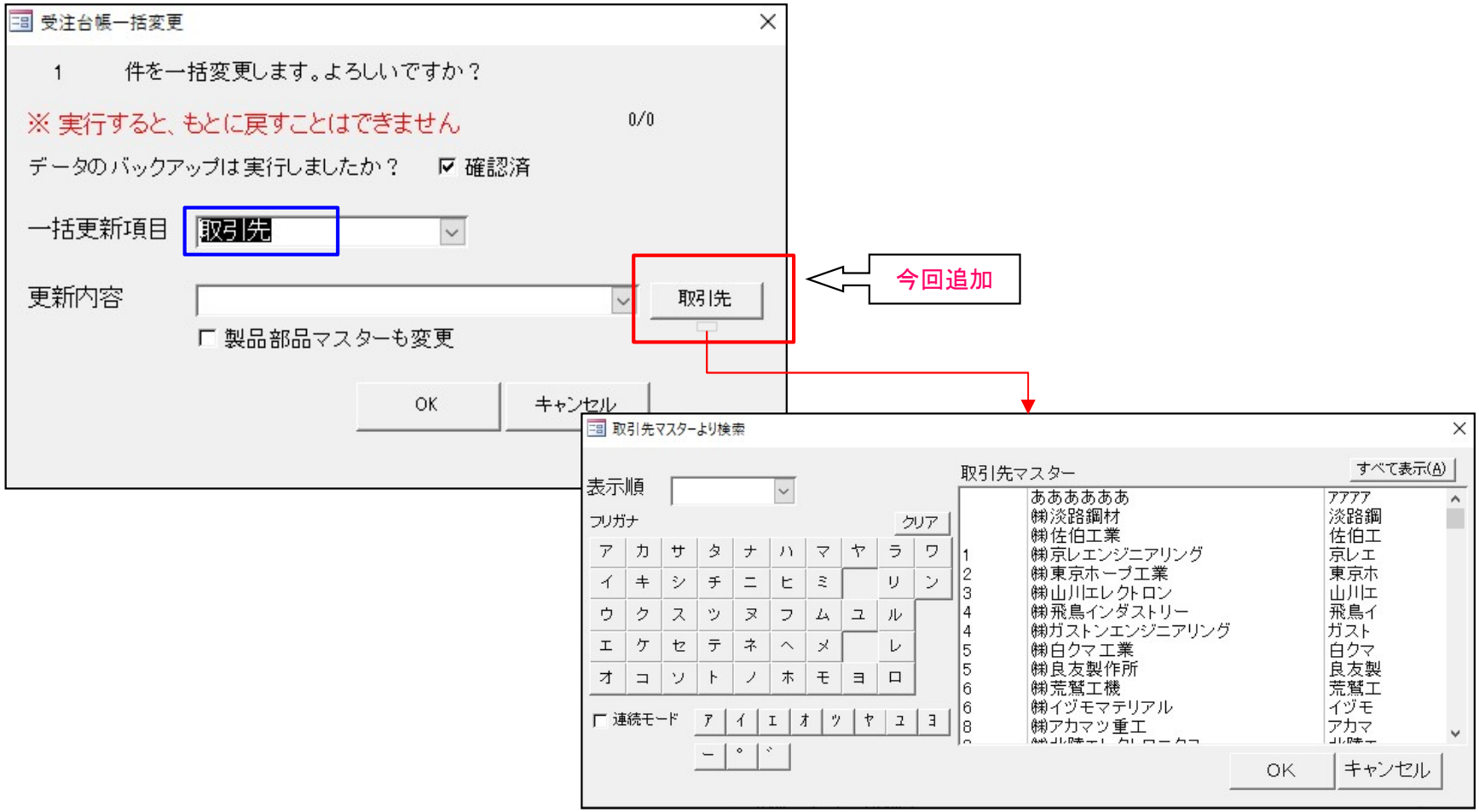
71. 受注データの一括変更　（2／3）

今回、受注備考11－18の一括変更も可能になりました。



71. 受注データの一括変更　（3／3）

今回、取引先変更時の取引先マスター検索が可能になりました。



72. 材料・購入部品の所要量計算一覧　（1／2）

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

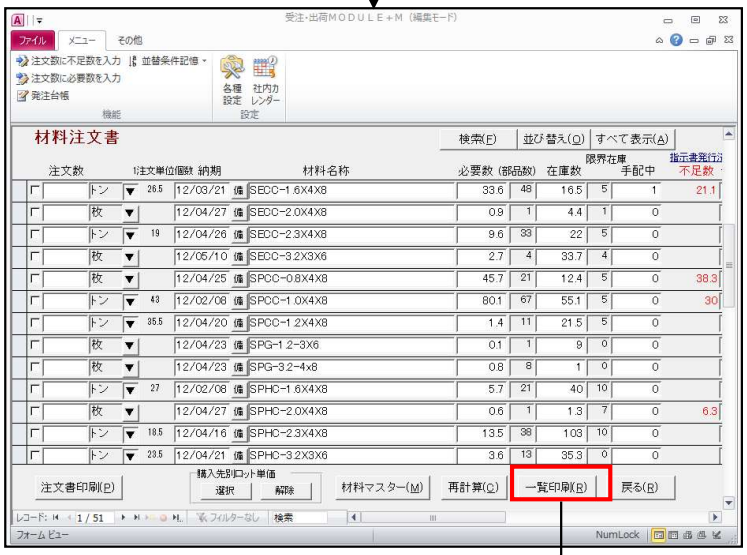


必要数、不足数が見える。さらに注文も出来る。
しかし「その前に一覧表出力…」が出来ない。
画面ﾊｰﾄﾞｺﾋﾟｰで対応するしかなかった。

〔これから〕

作業手配台帳

材料注文書



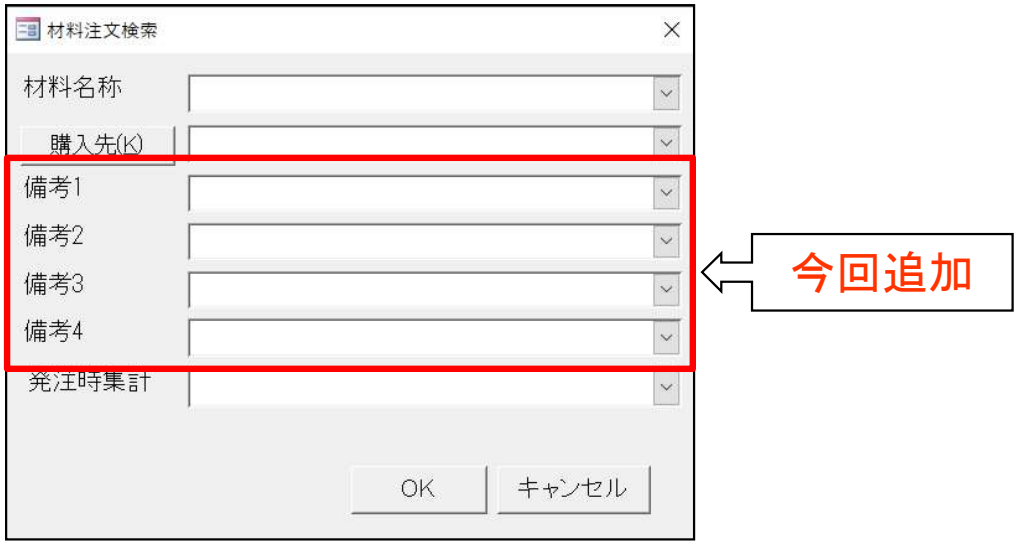
材料所要量計算結果の
一覧印刷が出来るように
なりました。

一覧印刷

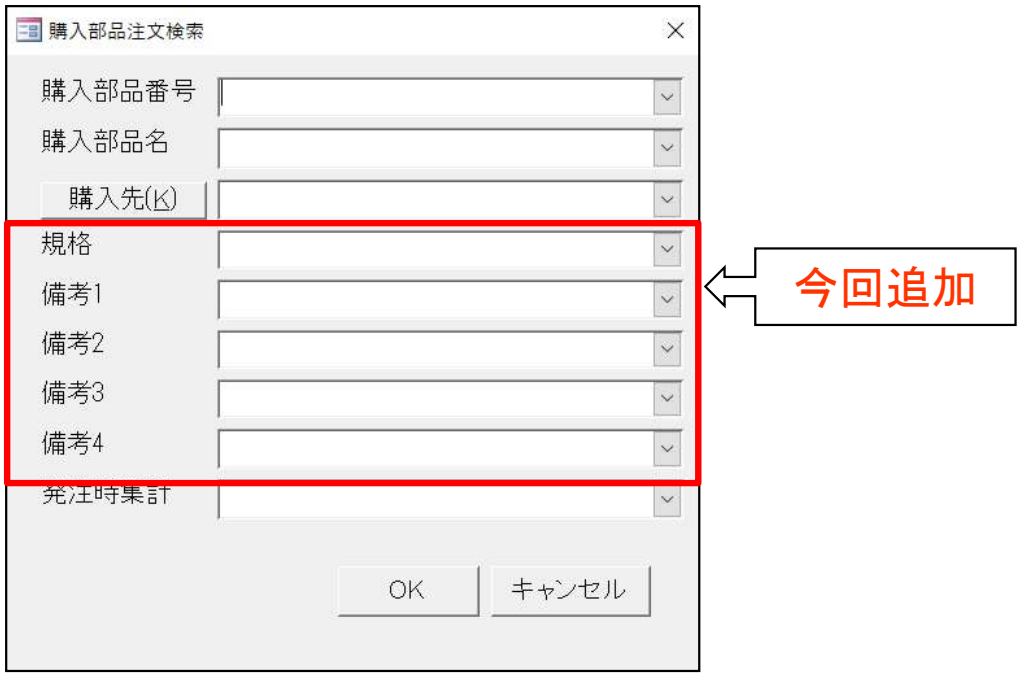
72. 材料・購入部品の所要量計算一覧　（2／2）

今回、「材料・購入部品の所要量計算一覧画面の検索項目」が追加されました。

〔材料〕



〔購入部品〕



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　（1／10）

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/



〔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	セット	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	セット	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

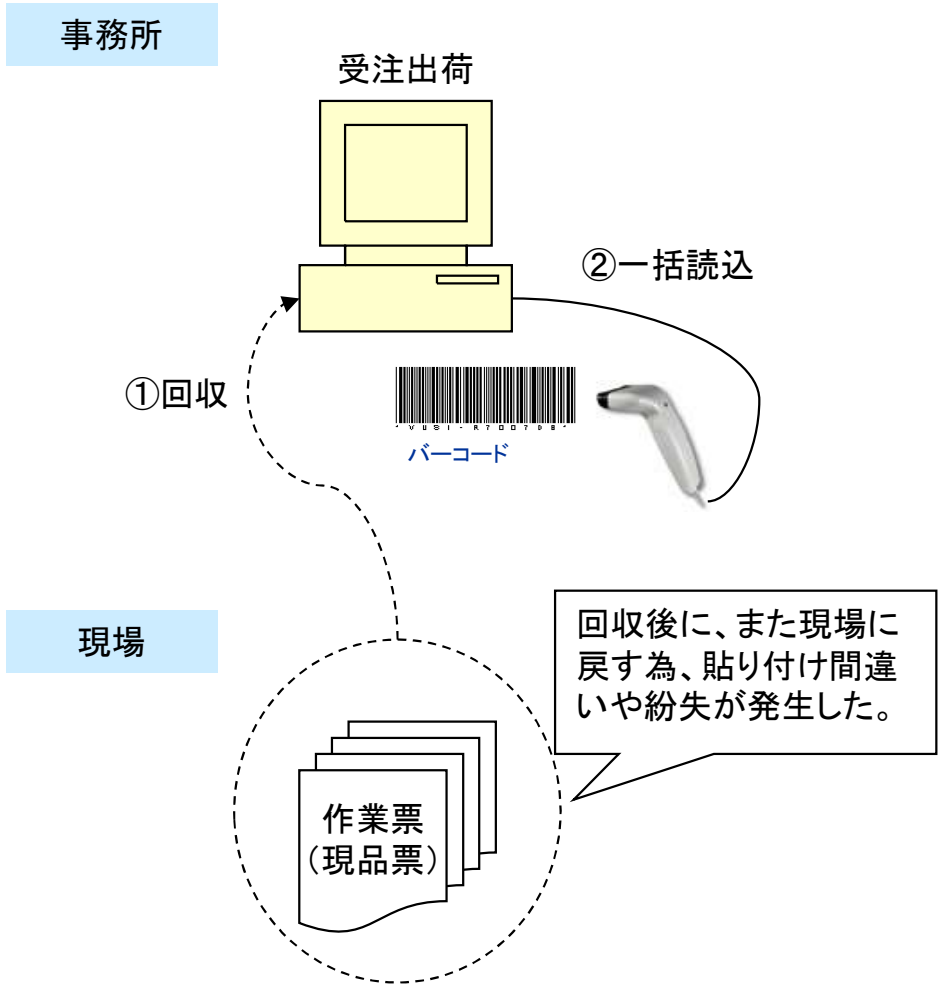
通常はUSB接続か
LAN接続のいずれか
を購入します

73. ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ用ｱﾌﾟﾘｹｰｼｮﾝ （2／10）

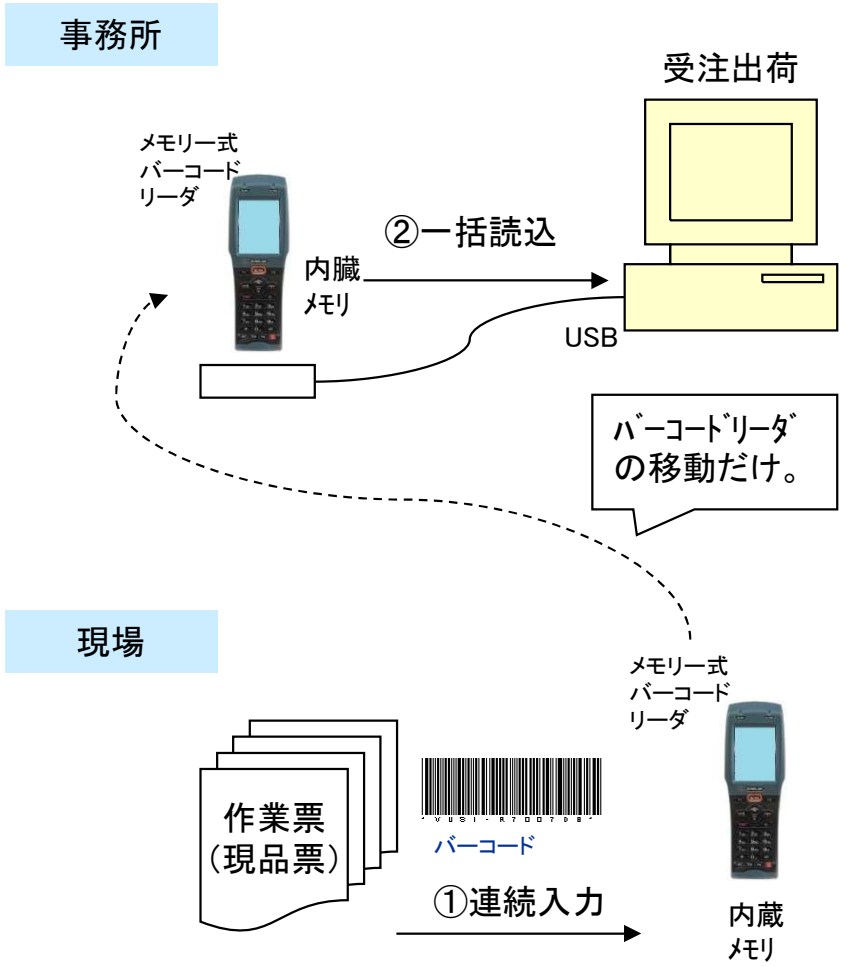
〔作業完了、出荷処理、受取処理〕

今回、「ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ」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〕

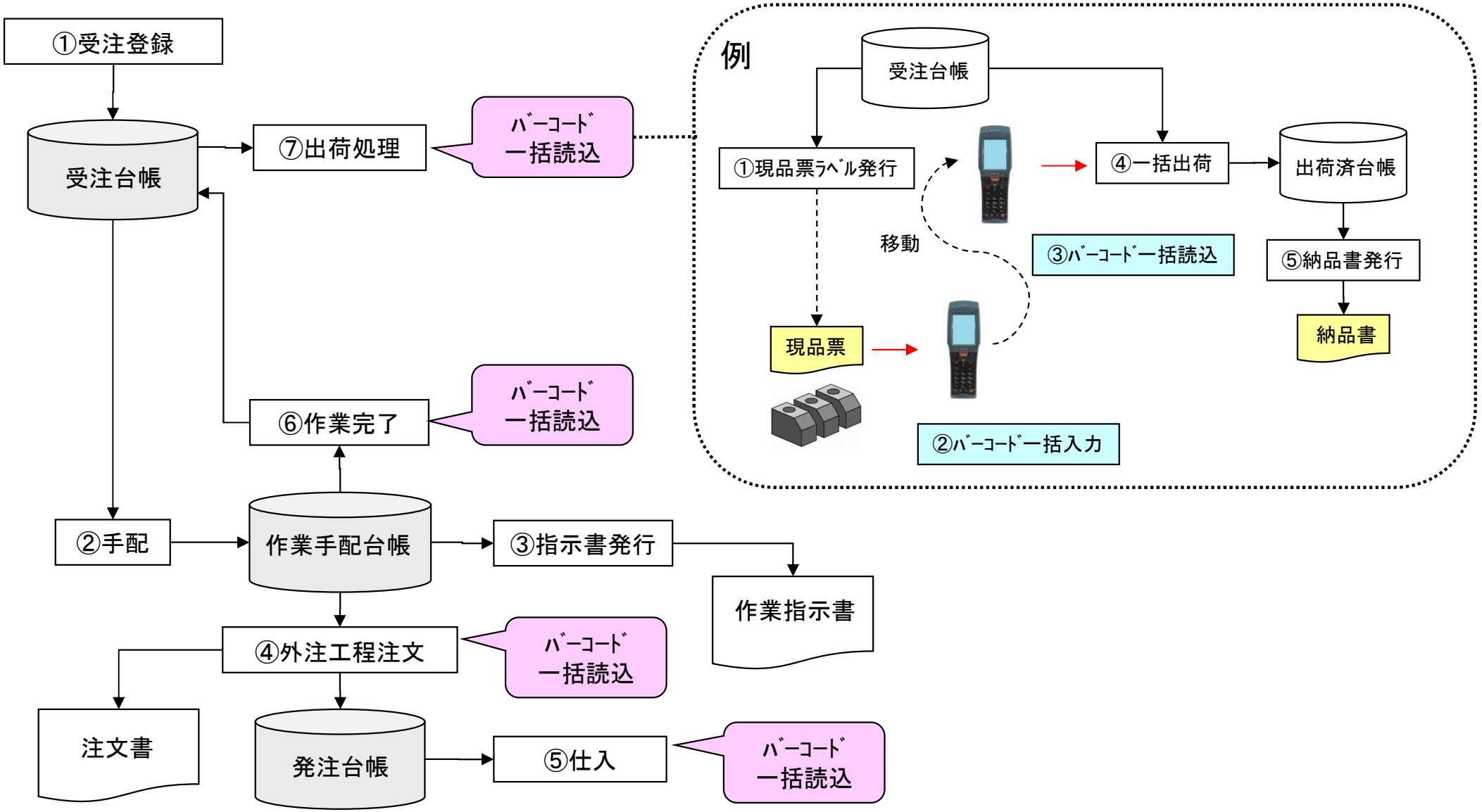


〔これから〕



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　（3／10）

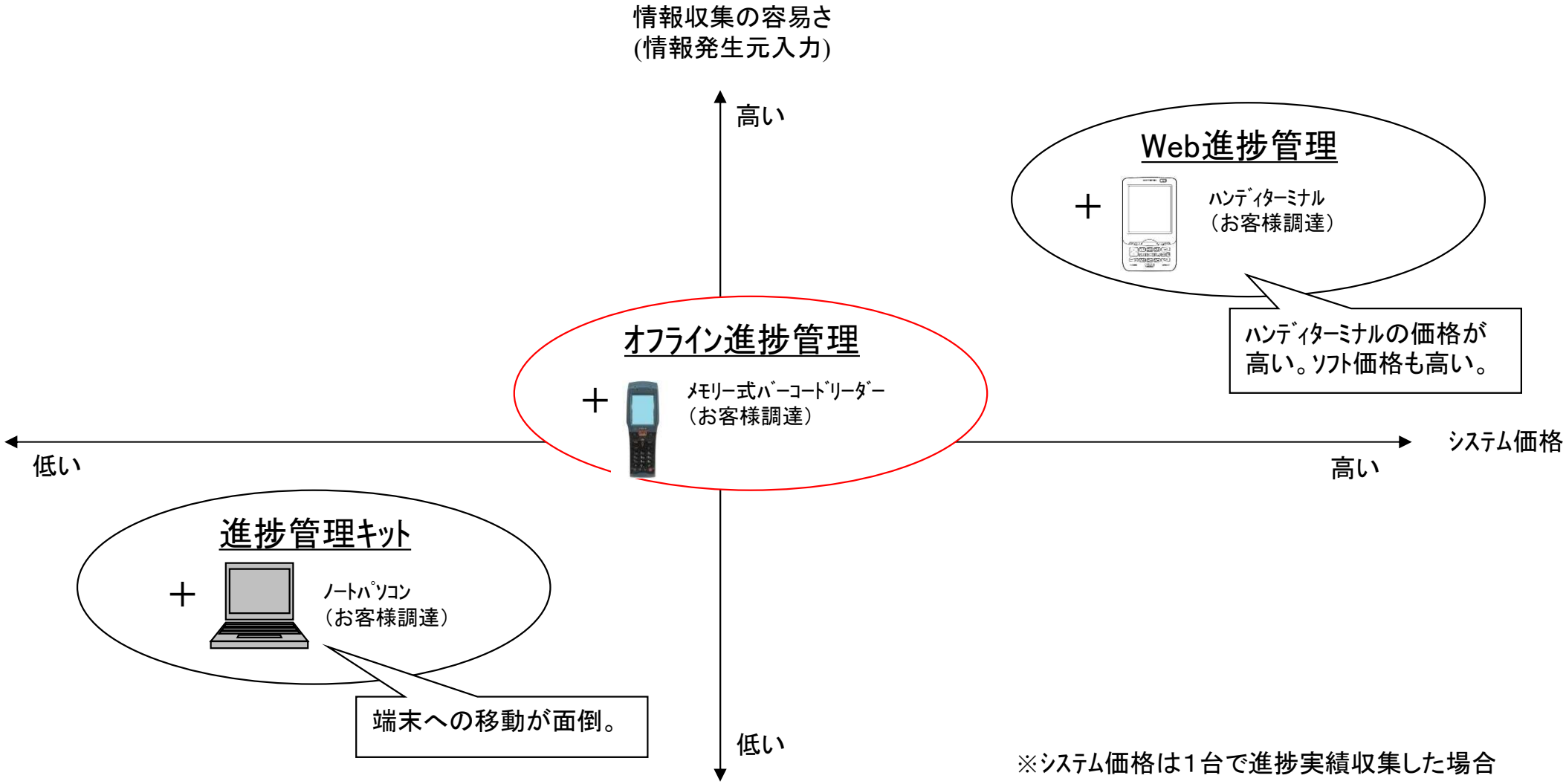
〔作業完了、出荷処理、受取処理〕



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 （4／10）

〔ｵﾌﾗｲﾝ進捗〕

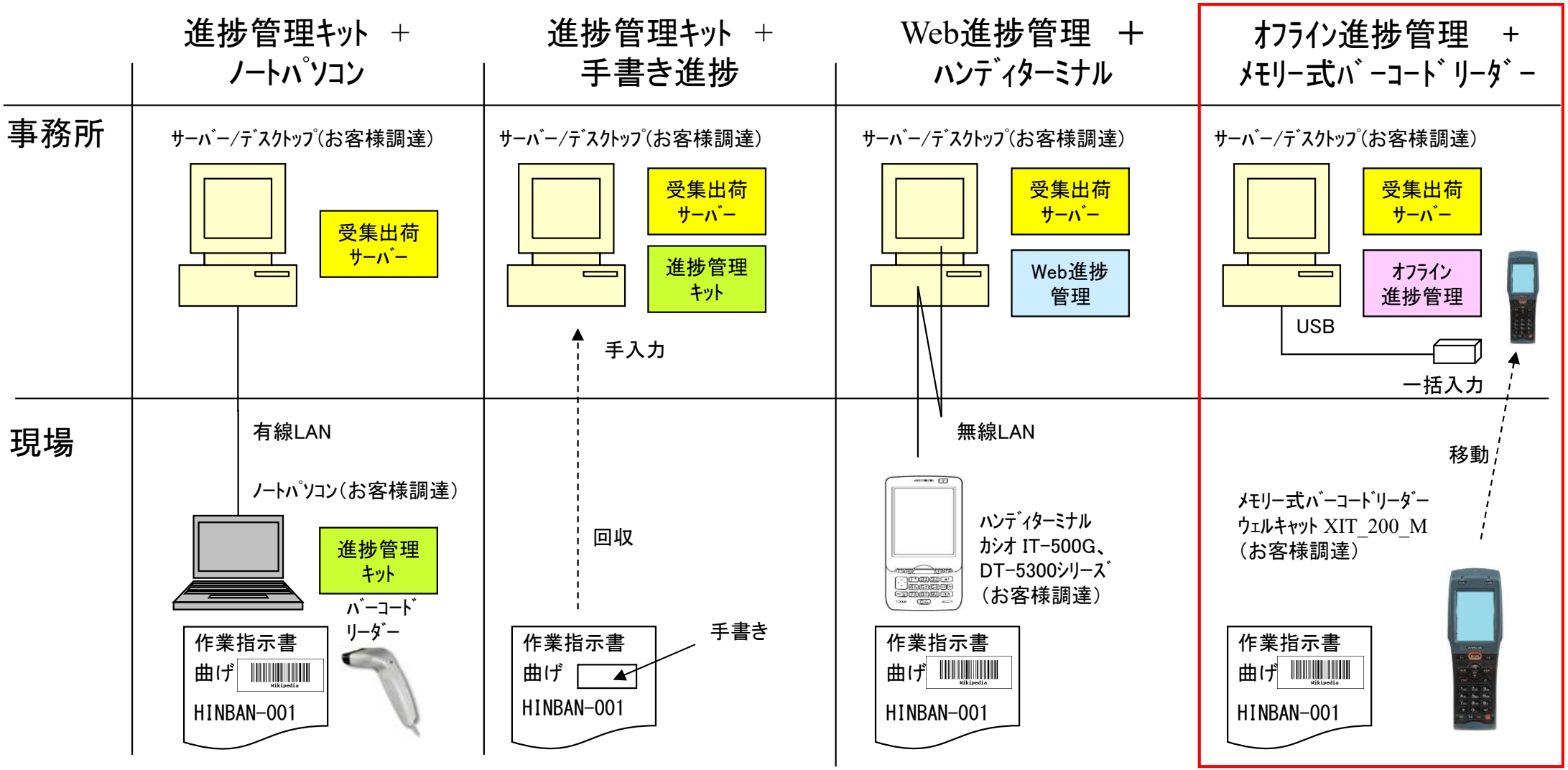
「ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ」を利用した進捗実績の取り込みが可能になりました。
尚、本機能（オフライン進捗管理）はオプションです。



※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 （5／10）

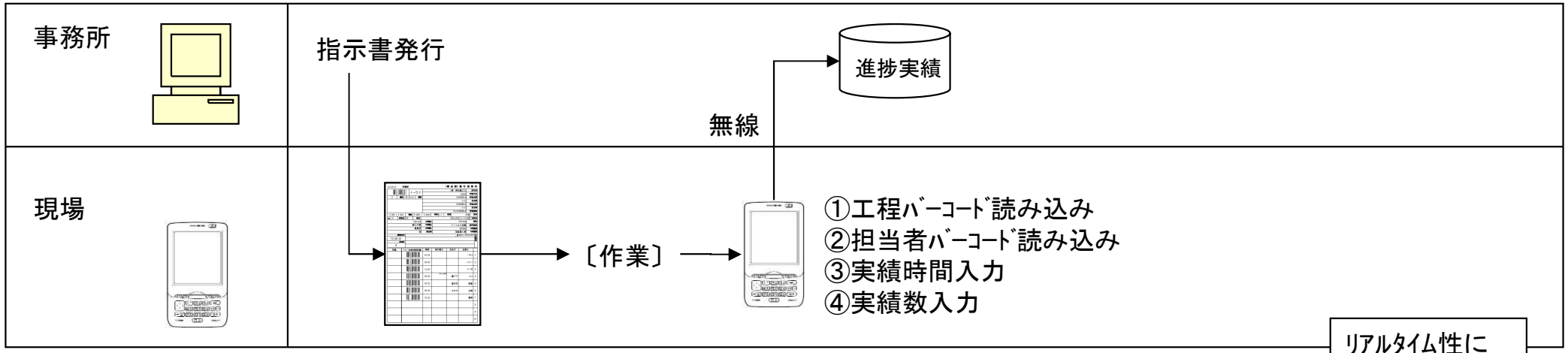
〔オフライン進捗〕



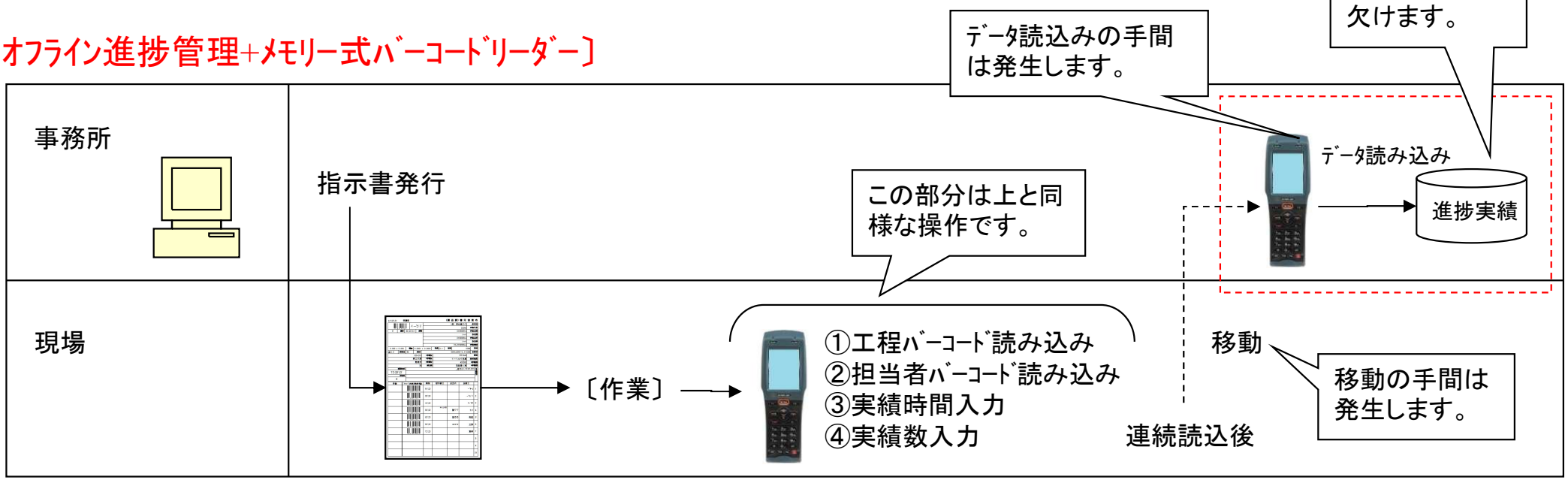
73. メモリー式バーコードリーダー用アプリケーション （6／10）

〔オフライン進捗〕

〔Web進捗管理＋ハンディターミナル〕



〔オフライン進捗管理+メモリー式バーコードリーダー〕

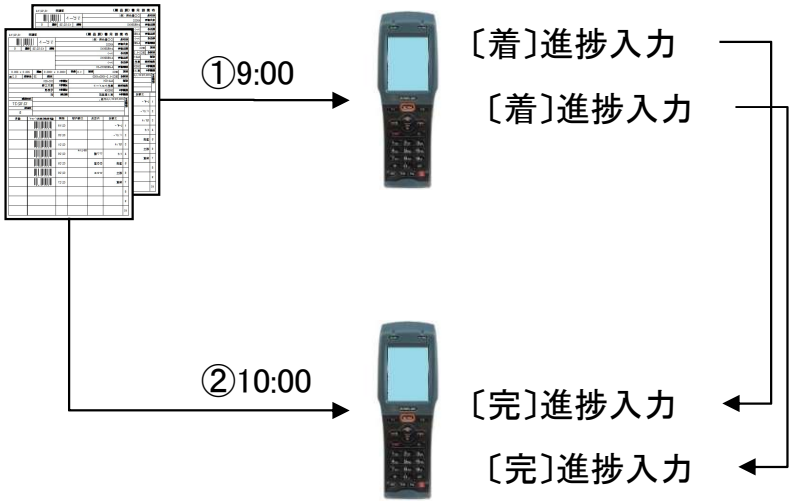


73. メモリー式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ用ｱﾌﾟﾘｹｰｼｮﾝ　（7／10）

〔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。

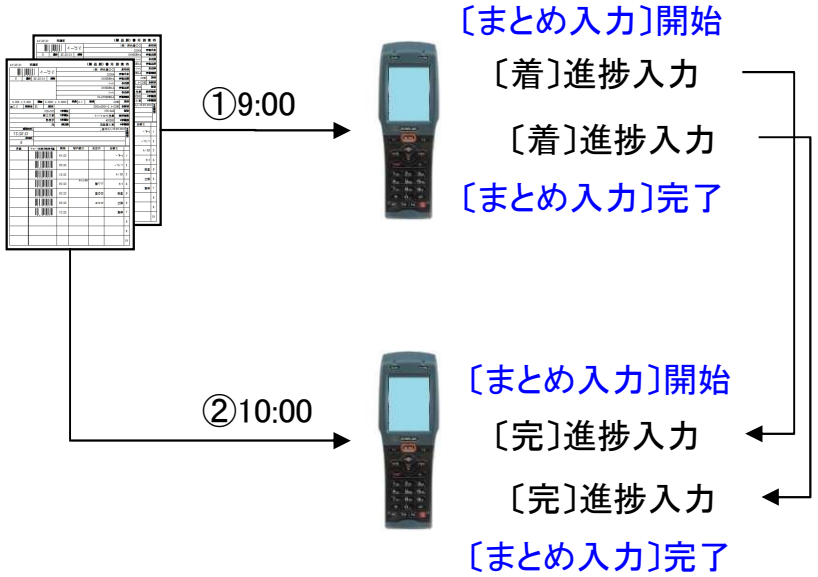
〔これまで〕



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

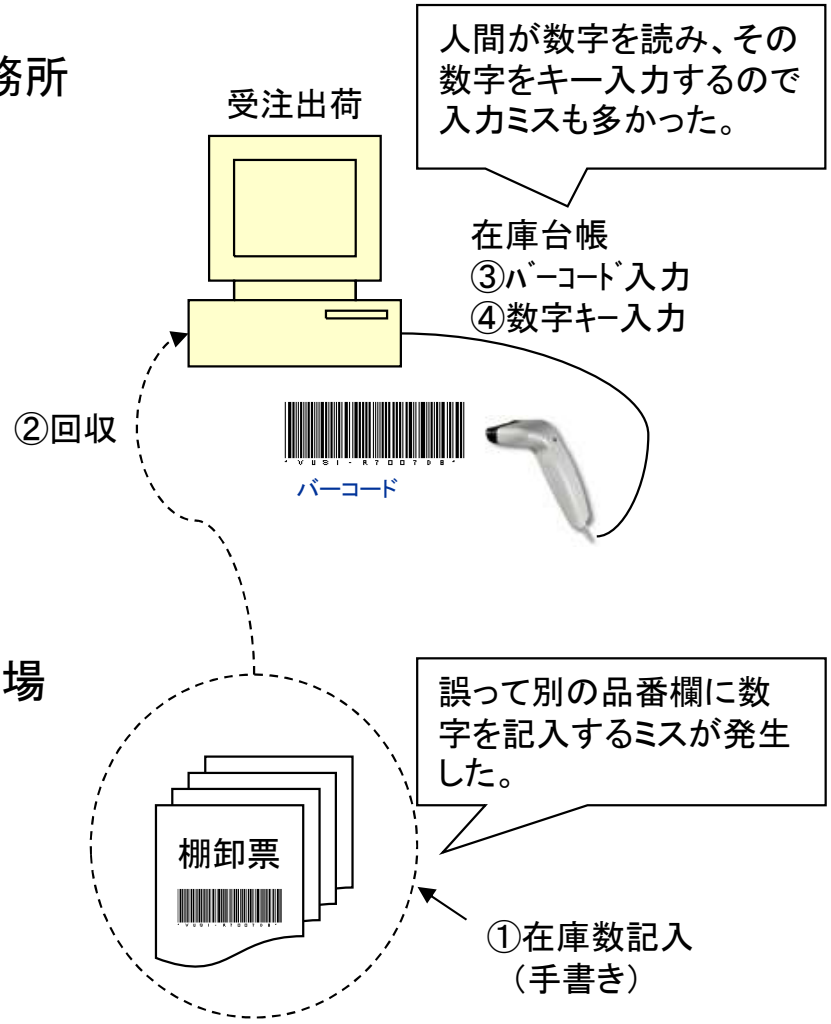
	開始時刻	終了時刻	完了数	作業時間
作業A	9:00	10:00	10	20
作業B	9:00	10:00	20	40

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 （8／10）

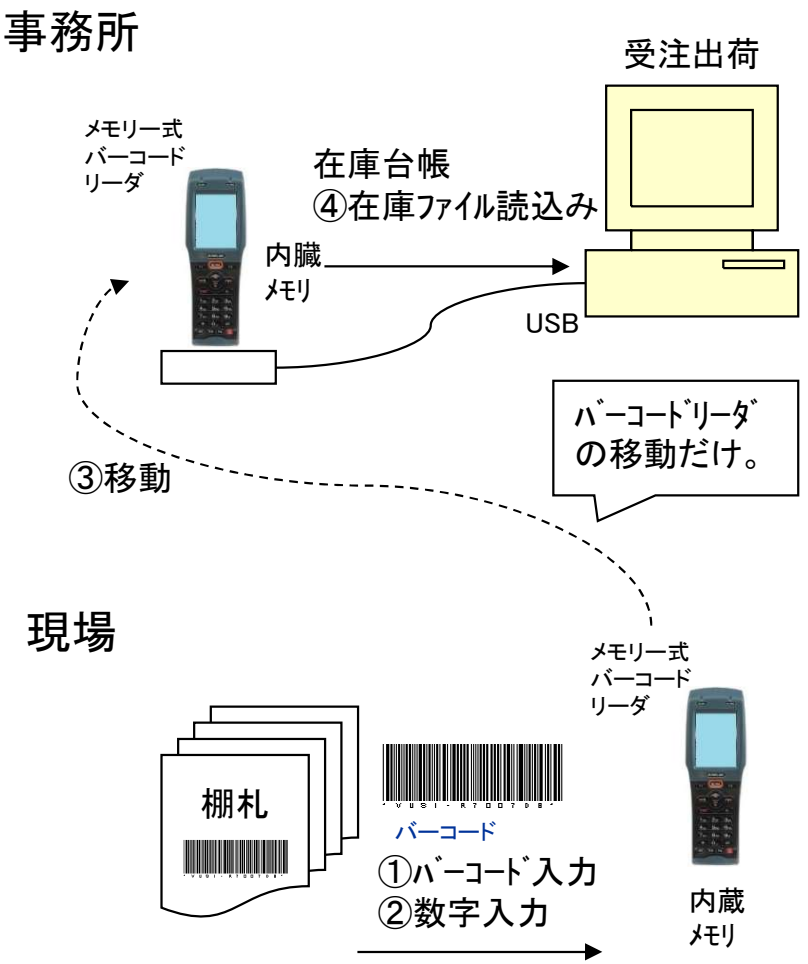
〔棚卸入力〕

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. ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ用ｱﾌﾟﾘｹｰｼｮﾝ　（9／10）

〔材料、購入品の出庫入力〕

今回、「ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ」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。

〔これまで〕

事務所

受注出荷

誤って別の材料の出庫処理を行ってしまうミスも発生。

材料・購入品マスター
出庫処理
③材料名選択
④出庫数ｷｰ入力

人間が数字を読み、その数字をキー入力するので入力ミスも発生。

②回収

現場

60

材料・購入品

2

出庫履歴

誤って別の材料欄に出庫数を記入するミスも発生。

①出庫数記入
（手書き）

〔これから〕

事務所

受注出荷

メモリー式
バーコード
リーダ

材料・購入品マスター
④出庫ﾌｧｲﾙ読込み

内臓
ﾒﾓﾘ

USB

ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞの移動だけ。

③移動

現場

60

材料・購入品

2

棚札

バーコード

①ﾊﾞｰｺｰﾄﾞ入力
②出庫数ｷｰ入力

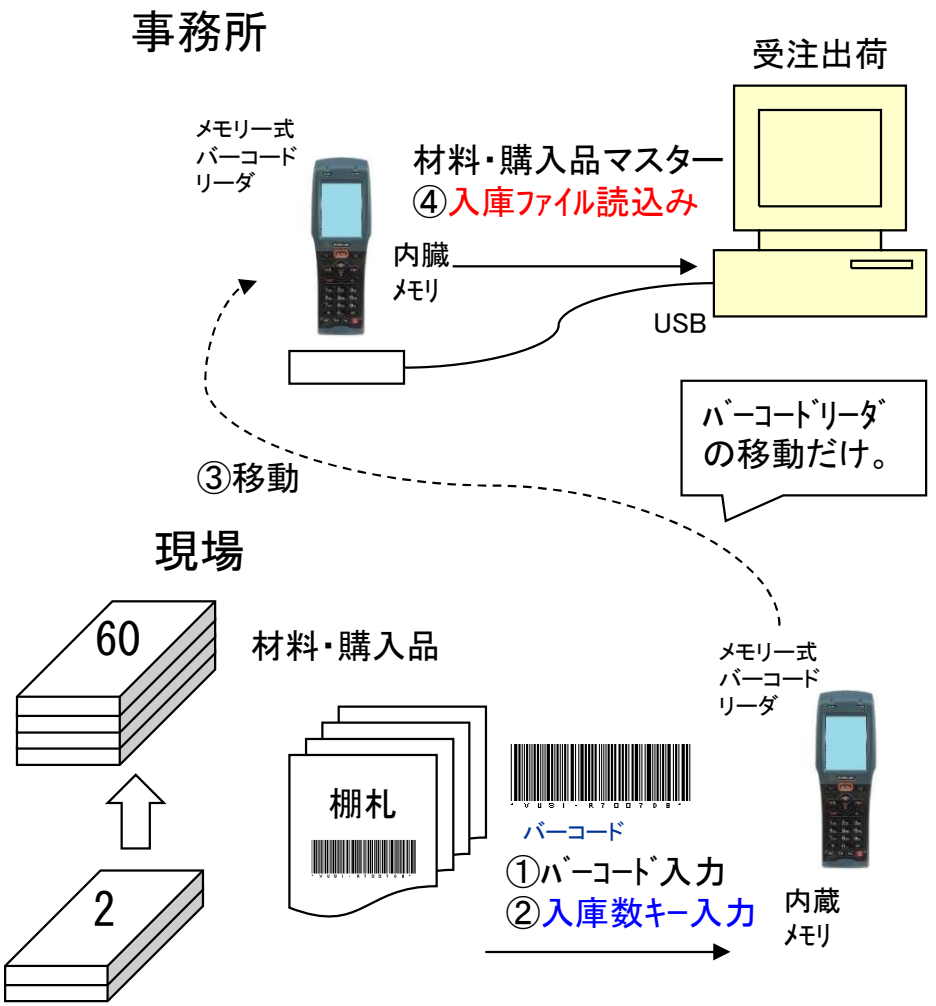
メモリー式
バーコード
リーダ

内蔵
ﾒﾓﾘ

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 （10／10）

〔材料、購入品の入庫入力〕

今回、「ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ」による材料、購入品の入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. 受注台帳の作業開始予定日　（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. 受注台帳の作業開始予定日　（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

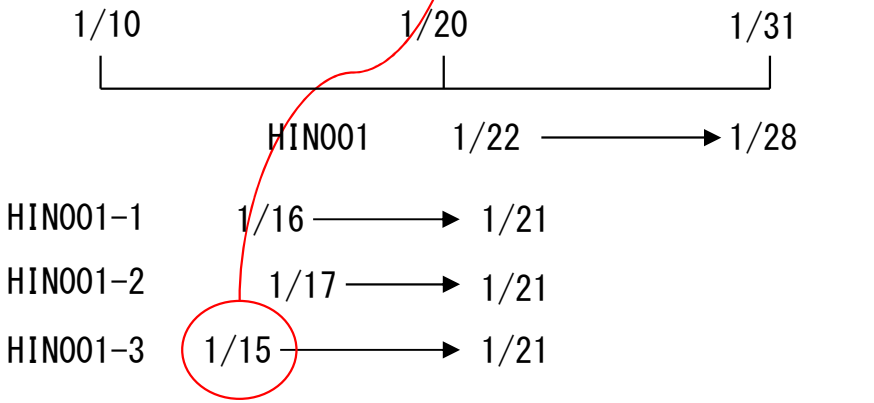
手配

作業手配台帳

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

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

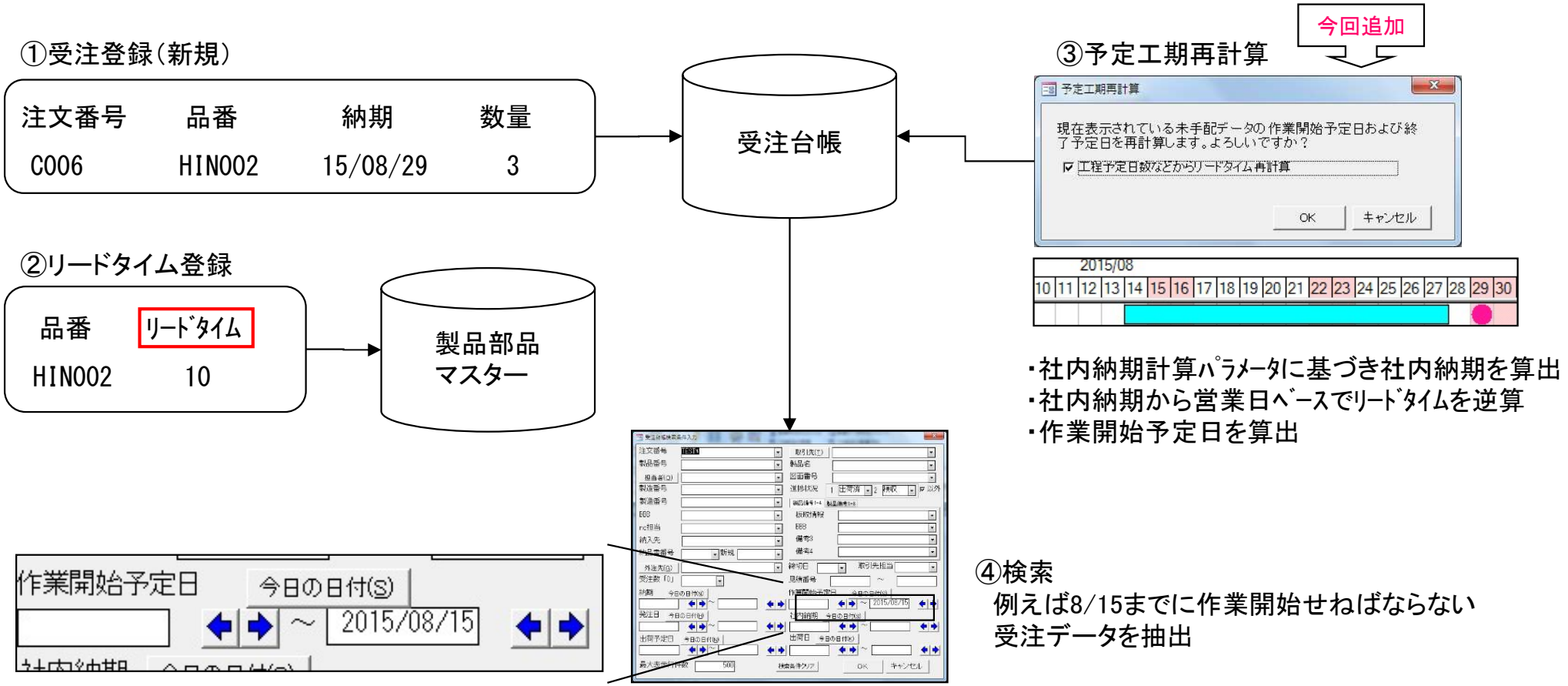
同一親品番ｸﾞﾙｰﾌﾟで
最も若い開始予定日をｾｯﾄ



74. 受注台帳の作業開始予定日　（3／3）

〔リードタイムの追加〕

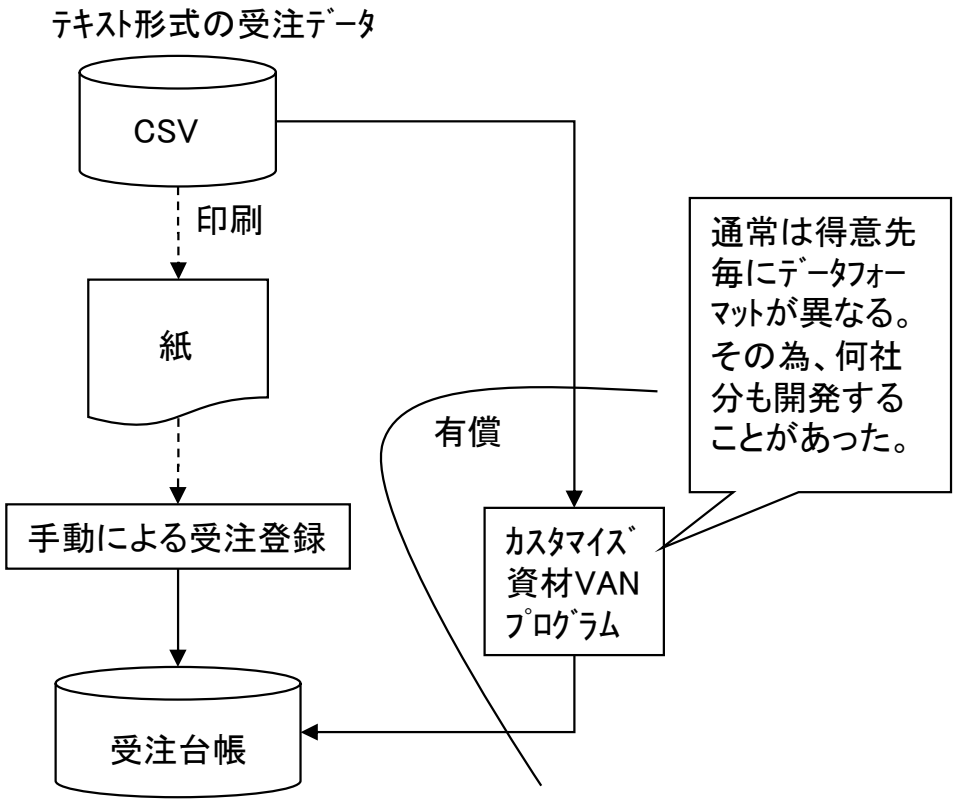
これまでは、作業手配を行うことで、受注台帳の作業開始予定日がセットされました。
しかし、これを行うには、事前に製品部品マスターの工程情報に予定日数を設定しなくてはなりませんでした。
そこで、もっと手軽に、受注台帳で「作業開始予定日で絞り込み」を行いたいとのご要望を頂いておりました。
今回、製品部品マスターに「リードタイム」を追加し、受注台帳に「予定工期再計算」を追加しました。



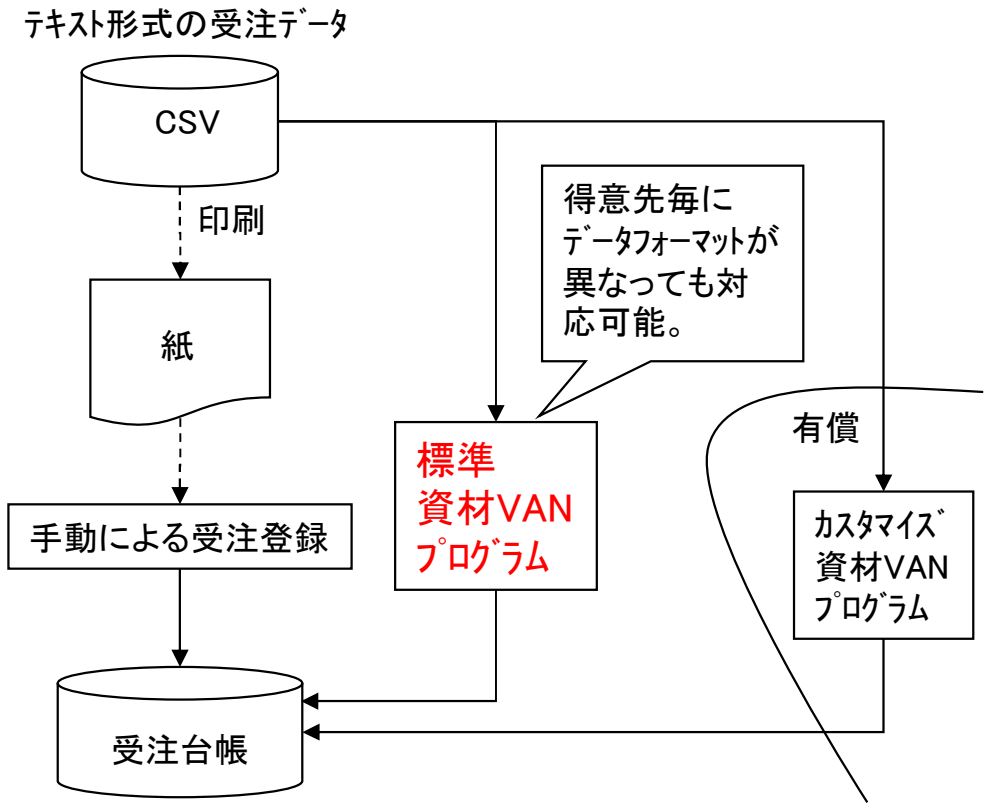
75. 標準EDI取込み（標準資材VAN）　（1／4）

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EDI取込み（標準資材VAN）」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〕

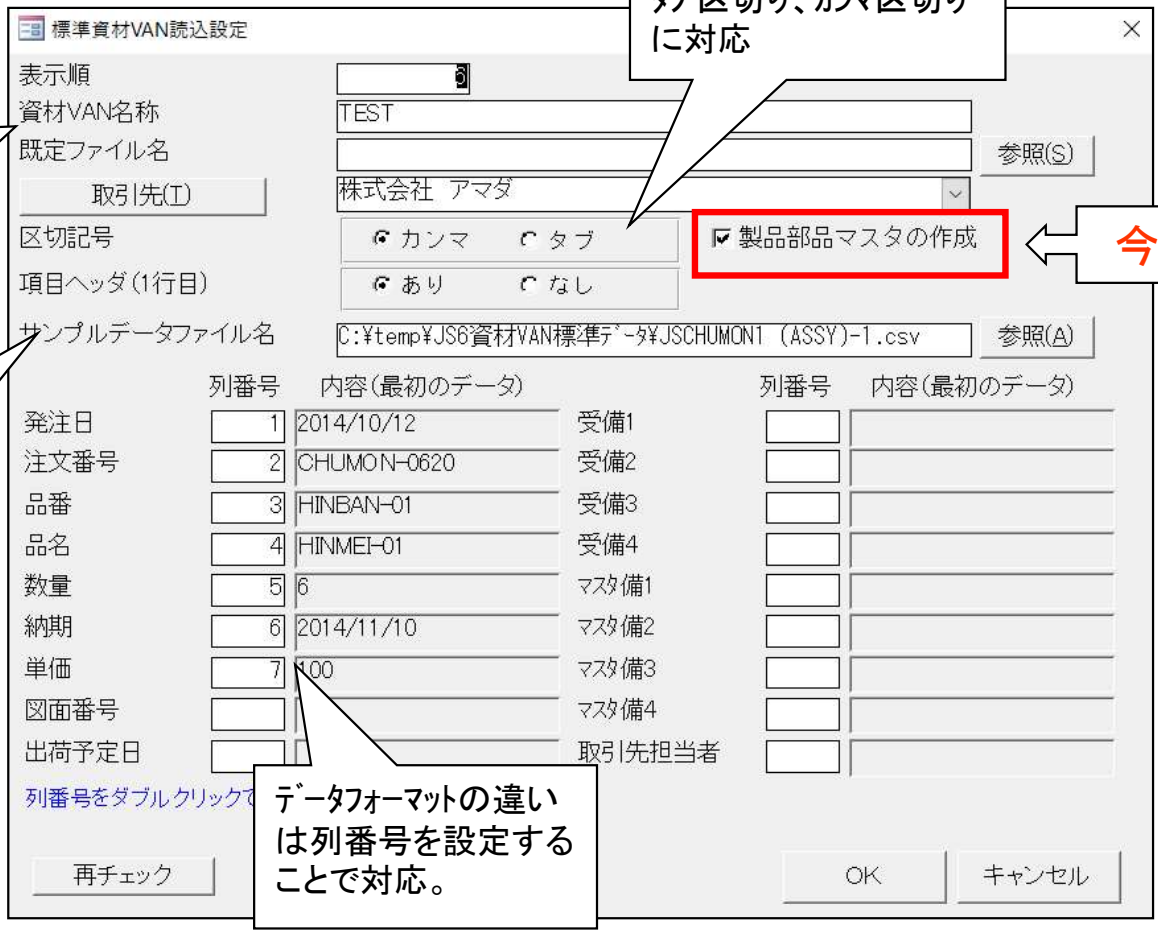


75. 標準EDI取込み(標準資材VAN)　（2／4）

〔特徴〕
多くの場合、注文データフォーマットは得意先毎に異なります。
その為、何社分もカスタマイズ開発することがありました。
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。

注文ﾃﾞｰﾀﾌｫｰﾏｯﾄごとに設定できます。(何社分でも作れます。)

先頭行には項目ﾍｯﾀﾞｰを置くことも可能。



タブ区切り、カンマ区切りに対応

今回追加

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

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

75. 標準EDI取込み（標準資材VAN）　（4／4）

〔機能拡張〕

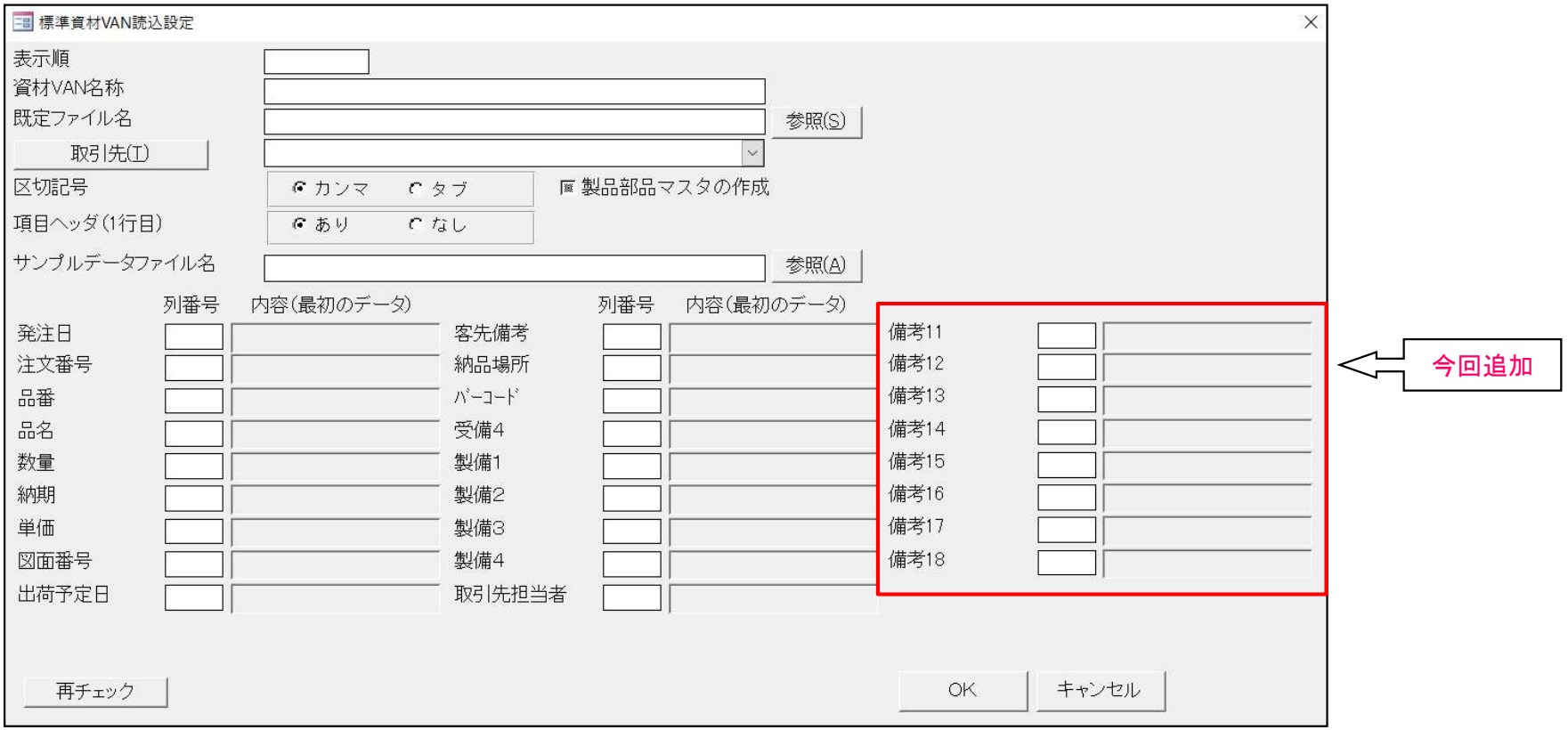
（1）日付

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。

（2）読み取り項目の追加

今回、受注備考11－18が追加になりました。



76. 工程ガントチャート　（1／29）

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

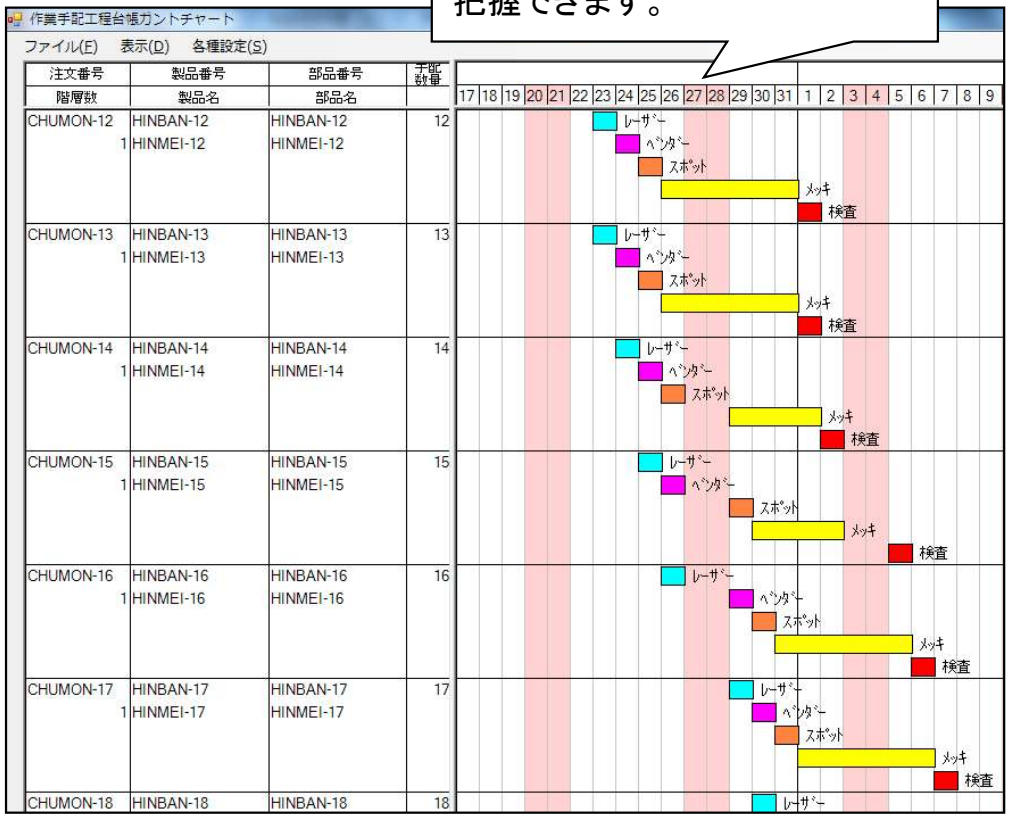
注文番号	品番	社内納期	手配数	工程	開始予定日	工程納期
C-002	H-002	8/07	4	ﾚｰｻﾞｰ	7/30	7/30
C-002	H-002	8/07	4	曲げ	7/31	7/31
C-002	H-002	8/07	4	ｽﾎﾟｯﾄ	8/1	8/1
C-002	H-002	8/07	4	ﾒｯｷ	8/2	8/6
C-002	H-002	8/07	4	検査	8/7	8/7
C-001	H-001	8/09	5	ﾚｰｻﾞｰ	8/1	8/1
C-001	H-001	8/09	5	曲げ	8/2	8/2
C-001	H-001	8/09	5	ｽﾎﾟｯﾄ	8/5	8/5
C-001	H-001	8/09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

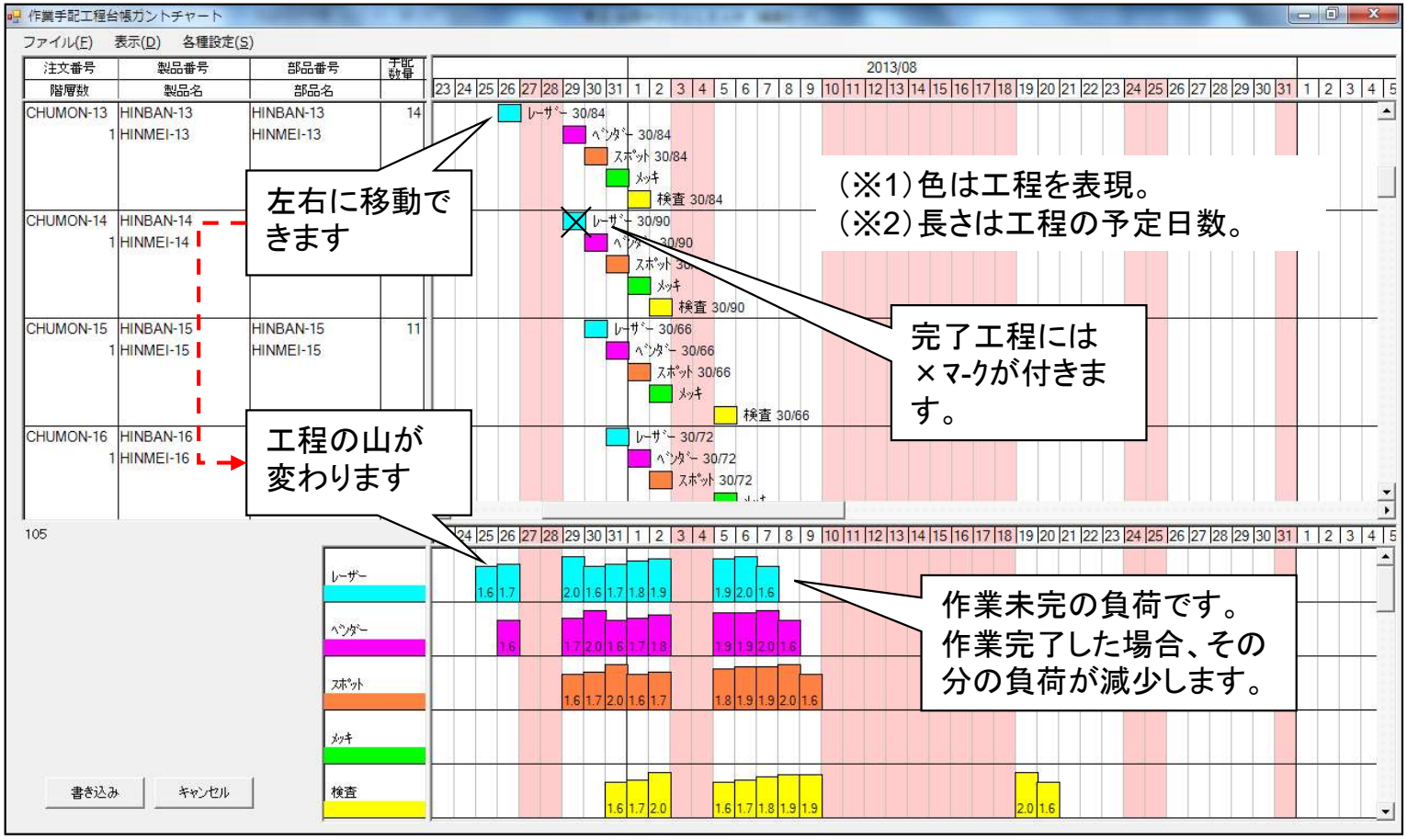
カレンダー上で仕事量を視覚的に把握できます。



76. 工程ガントチャート　（2／29）

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。

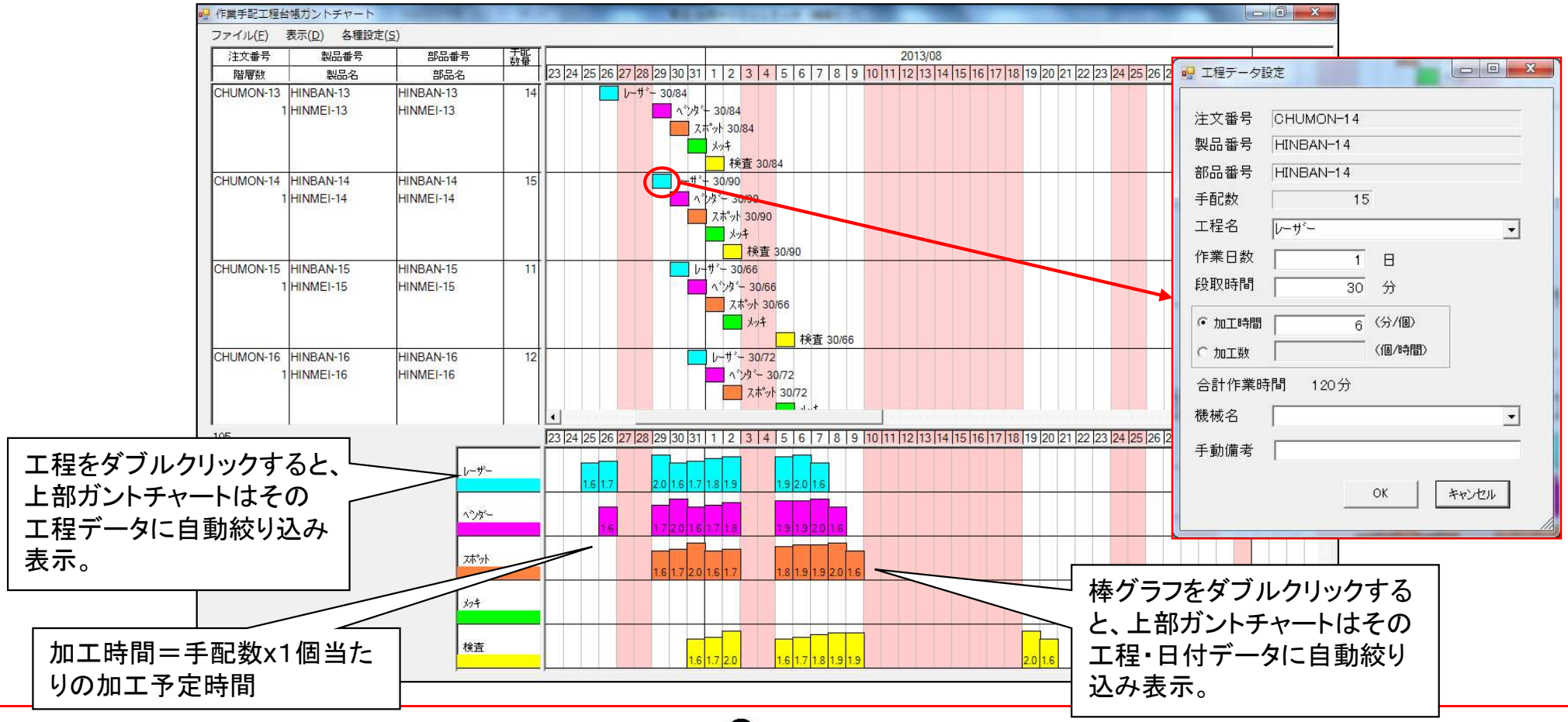
（注）上記は一般的な場合、所要日数はパラメータの工程納期計算方法の設定に従います。



76. 工程ガントチャート　（3／29）

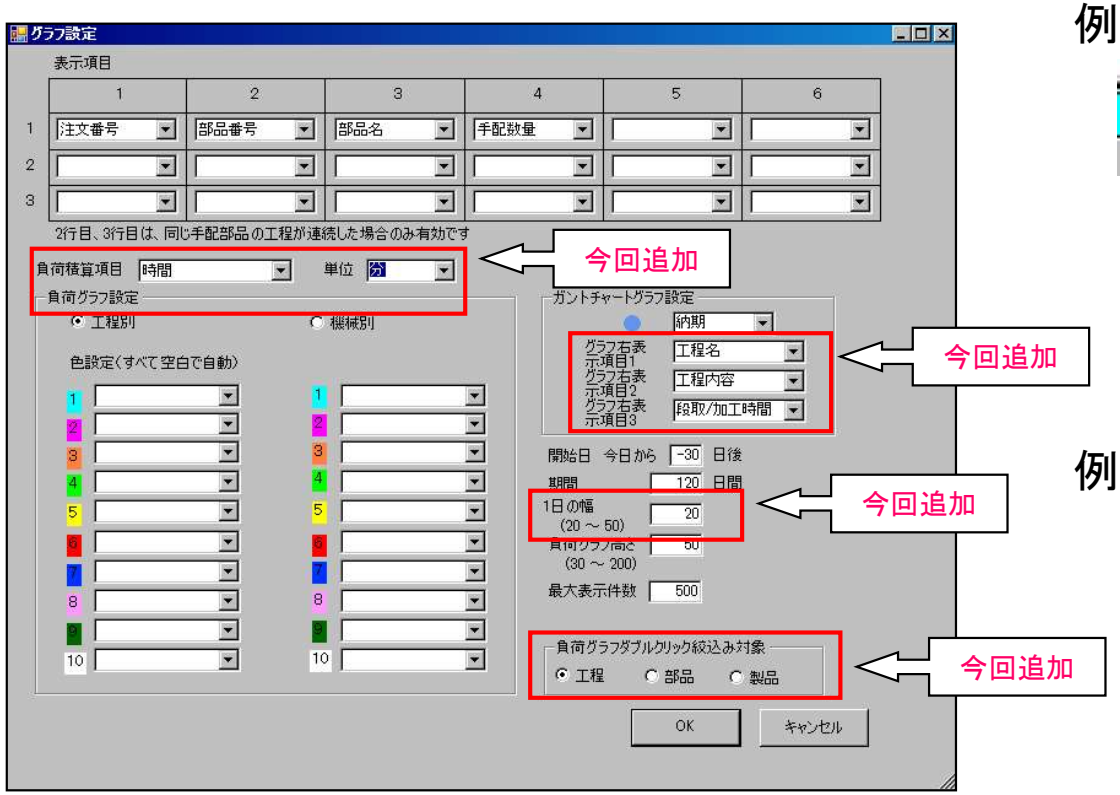
（その他）

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。

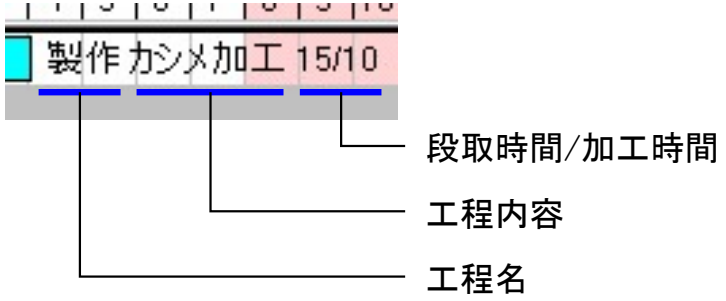


76. 工程ガントチャート　（4／29）

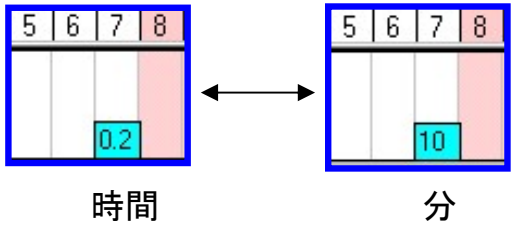
〔機能拡張〕
（1）ｸﾞﾗﾌ右側の表示項目追加（2->3）
（2）１日の幅のﾊﾟﾗﾒｰﾀ化
（3）負荷ｸﾞﾗﾌのﾀﾞﾌﾞﾙｸﾘｯｸによる絞りこみ対象のﾊﾟﾗﾒｰﾀ化
（4）負荷積算表示の時間単位（時・分）のﾊﾟﾗﾒｰﾀ化



例1）グラフ右側の表示項目追加



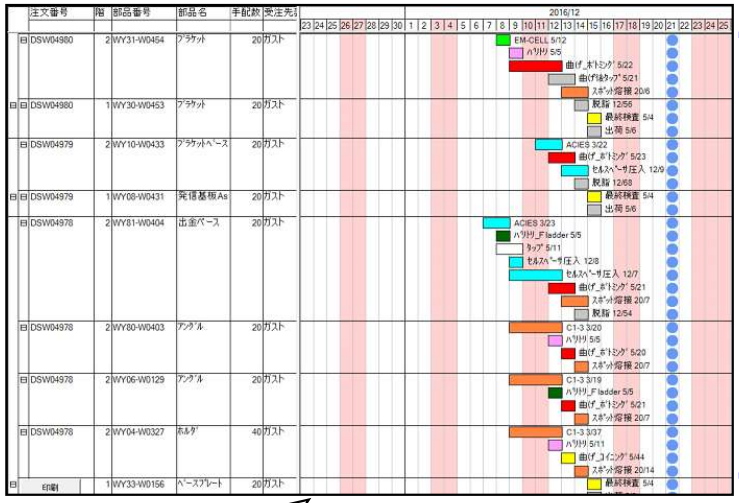
例2）負荷積算表示の時間単位（時・分）のﾊﾟﾗﾒｰﾀ化



76. 工程ガントチャート　（5／29）

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。

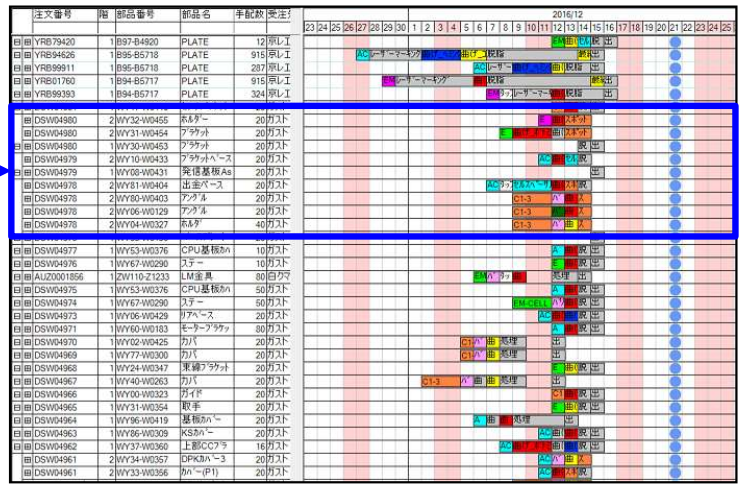
グラフ設定　折りたたみ既定値　◉すべて表示　○部品　○製品



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

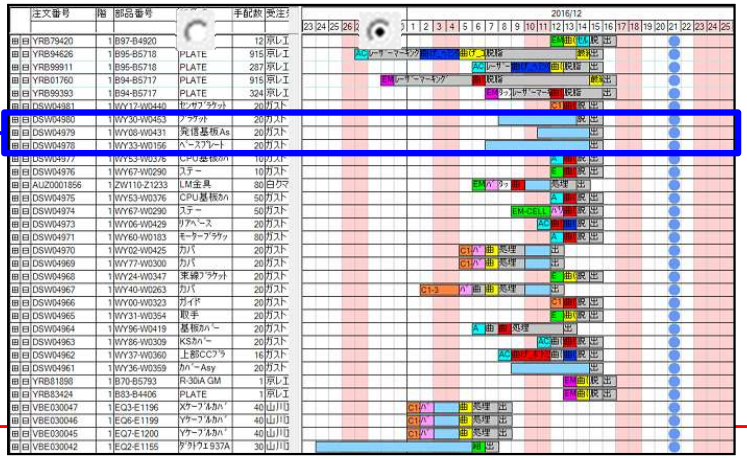
グラフ設定　折りたたみ既定値　○すべて表示　◉部品　○製品



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

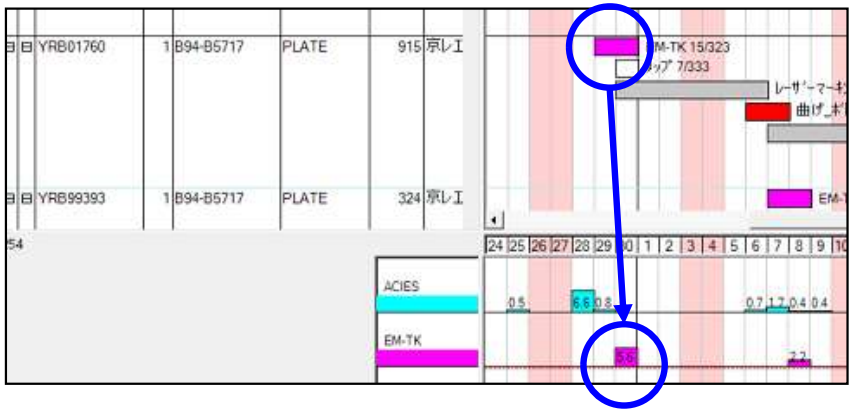


1製品1行

76. 工程ガントチャート　（6／29）

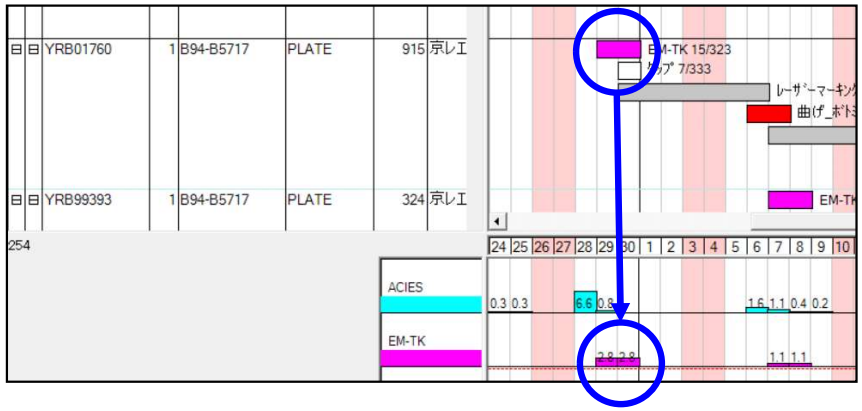
これまで、予定が複数日に跨っていた場合、工程負荷は工程納期に積まれました。
しかし、これでは「工程納期まで作業せずに放置する」ように見えてしまうと不満の声を多く頂きました。
今回「予定日数に均等割り」機能が追加されました。
これにより、より実作業に近い「工程負荷の見える化」が可能になります。

〔これまで〕



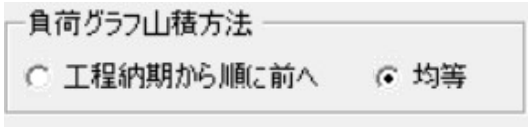
工程負荷は工程納期に
積まれました

〔これから〕



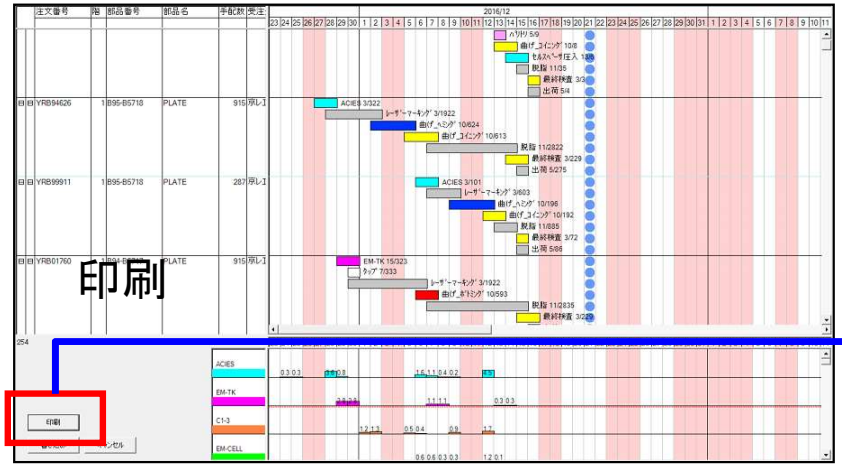
予定日数に均等割りで
積めるようになりました

ｸﾞﾗﾌ設定

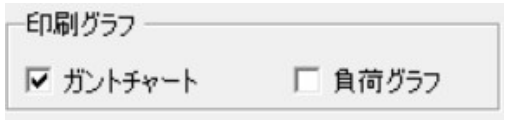


76. 工程ガントチャート　（7／29）

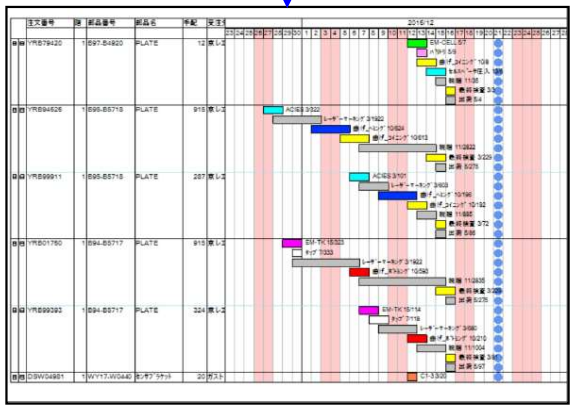
これまで、ガントチャートの印刷は、ガントチャート表示画面からではなく、全予定工程一覧画面に戻った後でしか行えませんでした。
今回、ガントチャート表示画面から直接印刷できるようになりました。
また、ガントチャート、負荷グラフを別々に印刷できる機能も付きました。



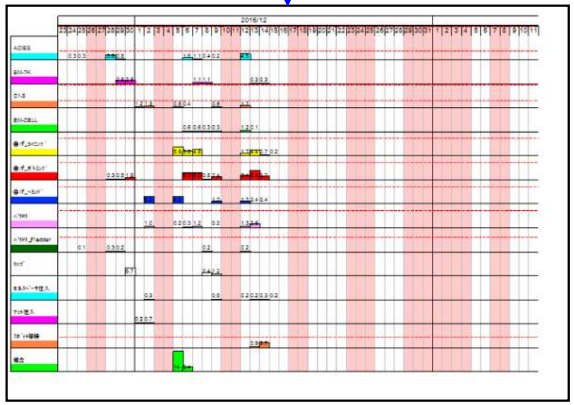
ｸﾞﾗﾌ設定



ガントチャート

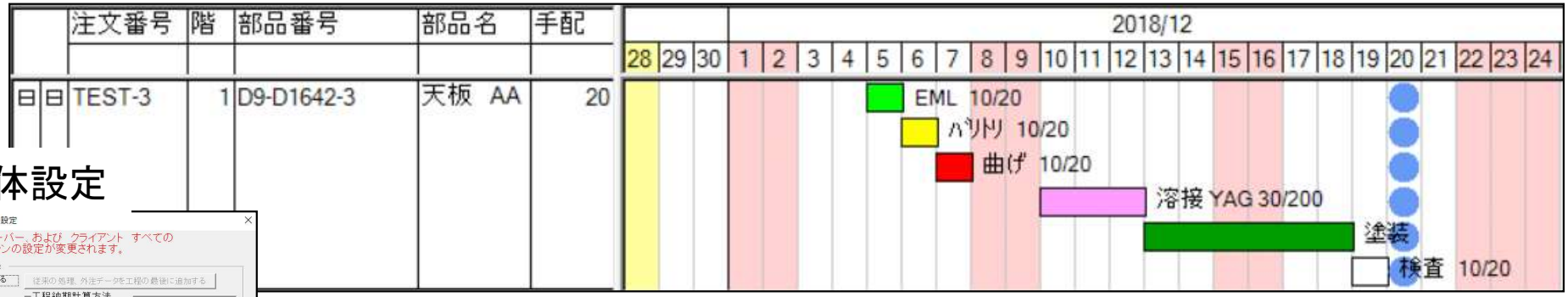


負荷グラフ

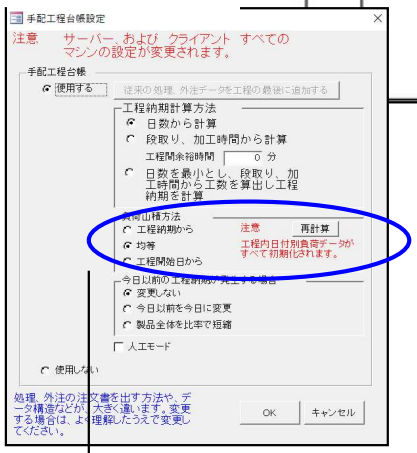


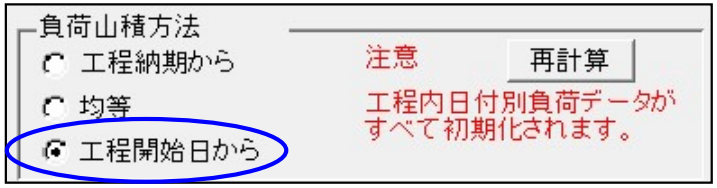
76. 工程ガントチャート　（8／29）

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。

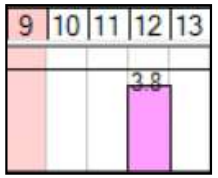


全体設定

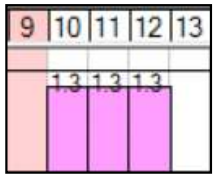




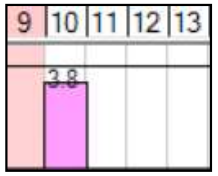
工程納期に積む



均等に積む

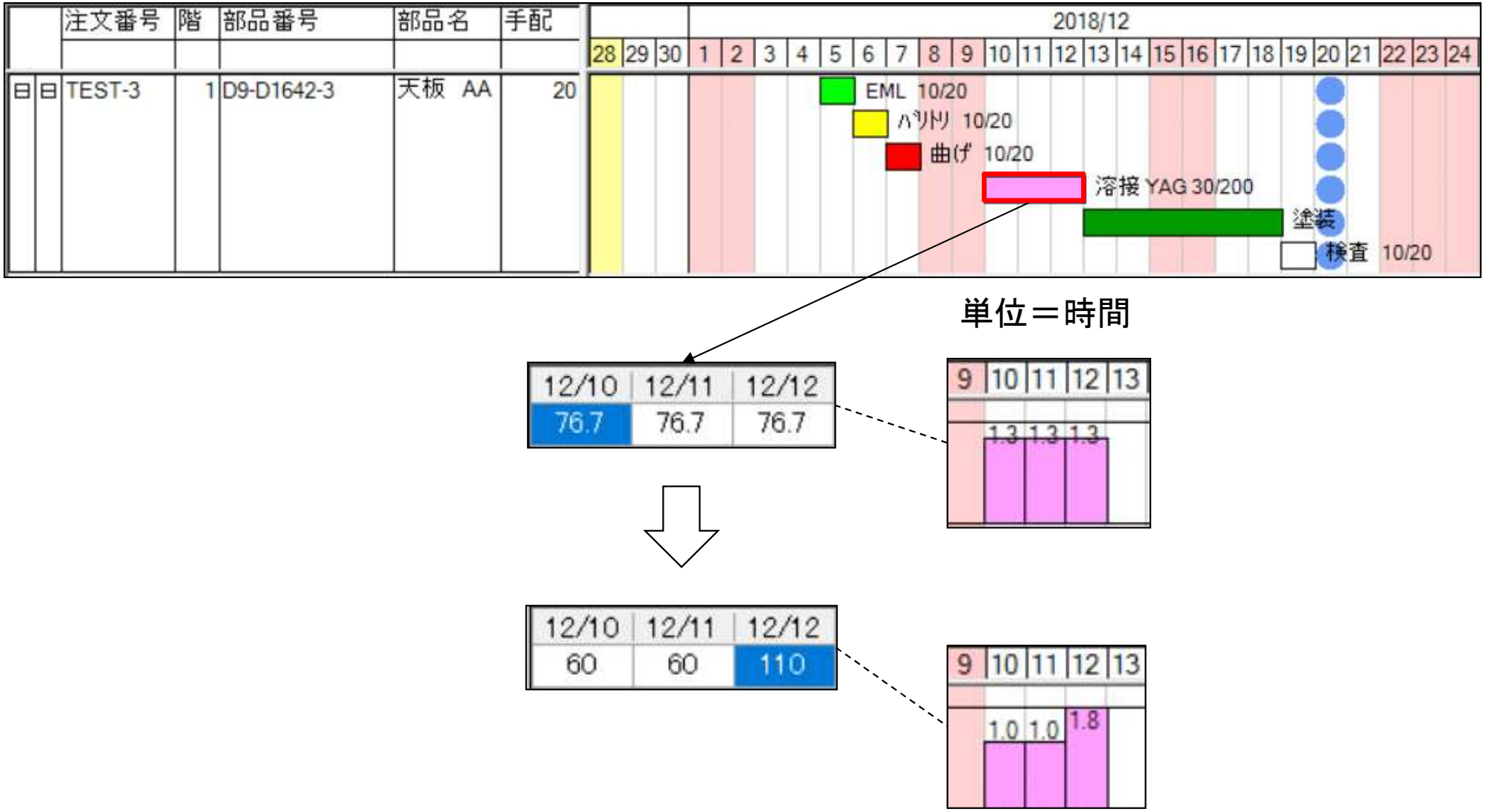


工程開始日に積む



76. 工程ガントチャート （9／29）

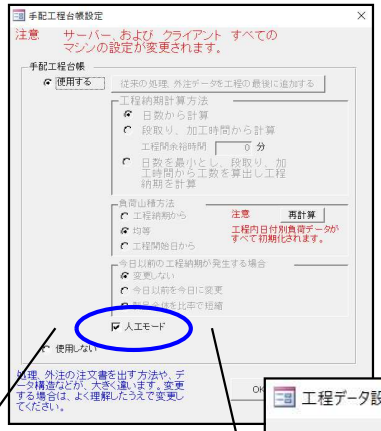
これまで、工程負荷グラフの日別負荷を変更することは出来ませんでした。
今回、日別負荷を変更できる機能が追加されました。

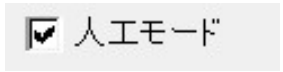


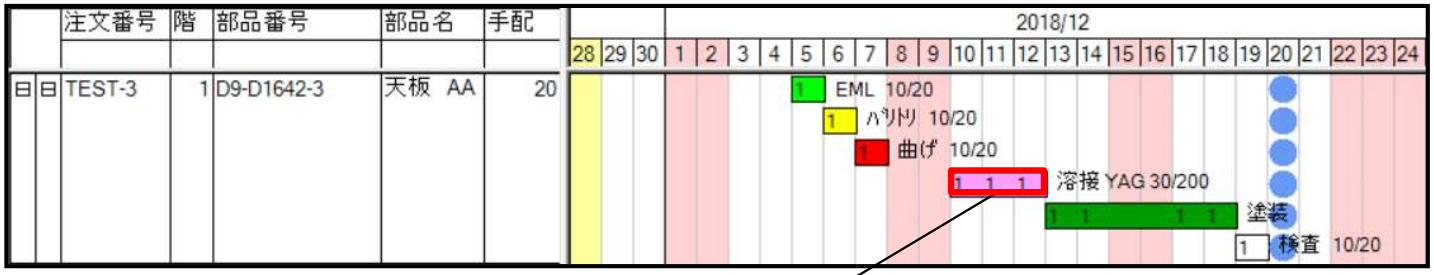
76. 工程ガントチャート　（10／29）

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



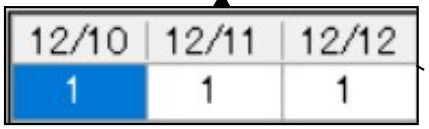


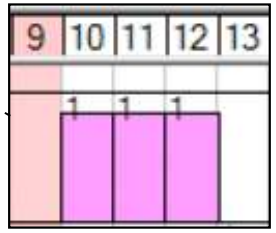


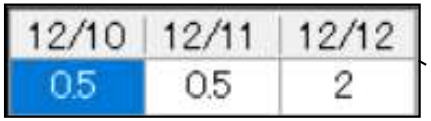
マスター工程情報

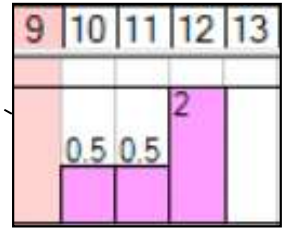


単位＝人工



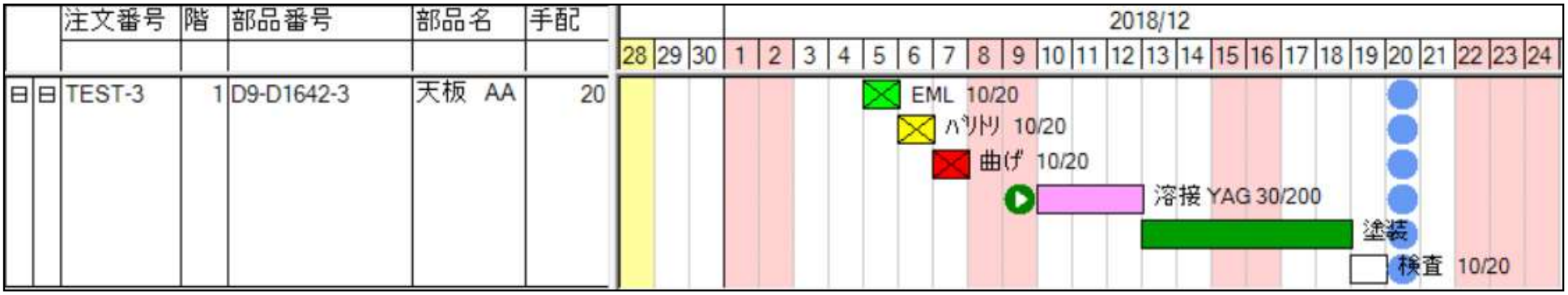




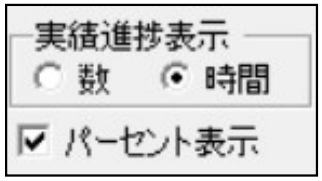


76. 工程ガントチャート　（11／29）

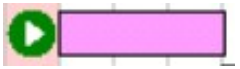
これまで、工程ガントチャートでは完了しか反映されませんでした。
今回、着手も表現されるようになりました。
さらに途中経過のパーセント表示（実績数または実績時間）も可能になりました。



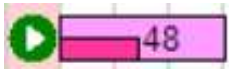
ｸﾞﾗﾌ設定



着手



完（継続）

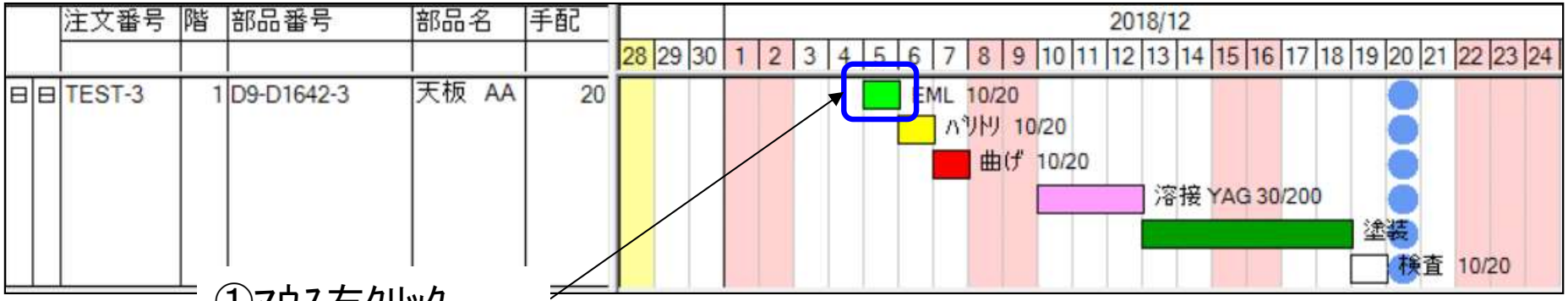


完了



76. 工程ガントチャート　（12／29）

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。



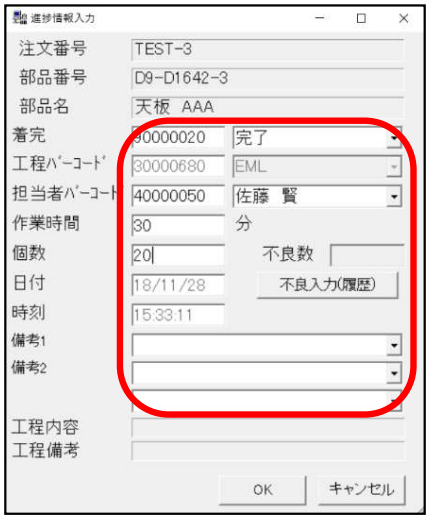
①マウス右クリック



ｸﾞﾗﾌ設定



②進捗入力



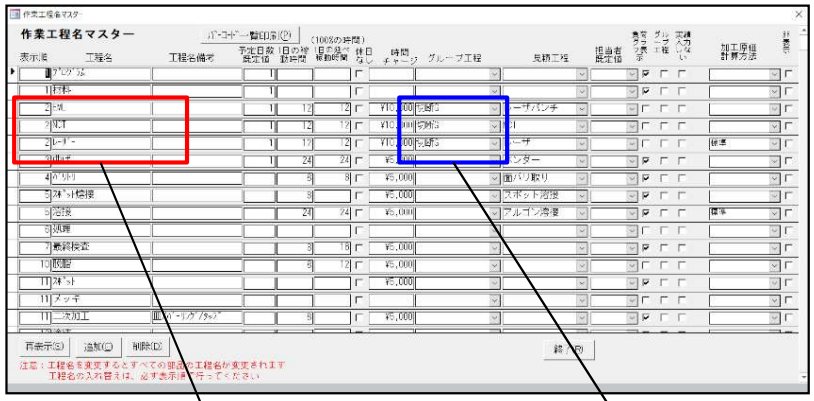


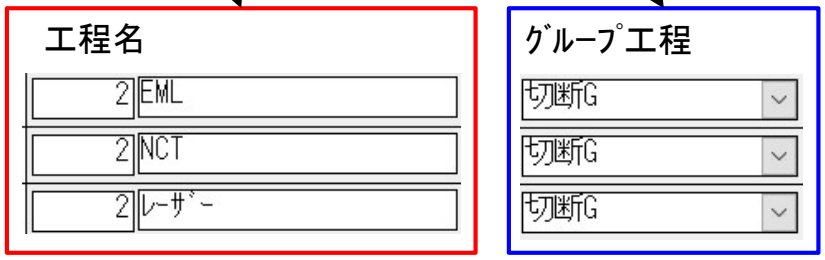
※ご利用には進捗キットのインストールが必要です。

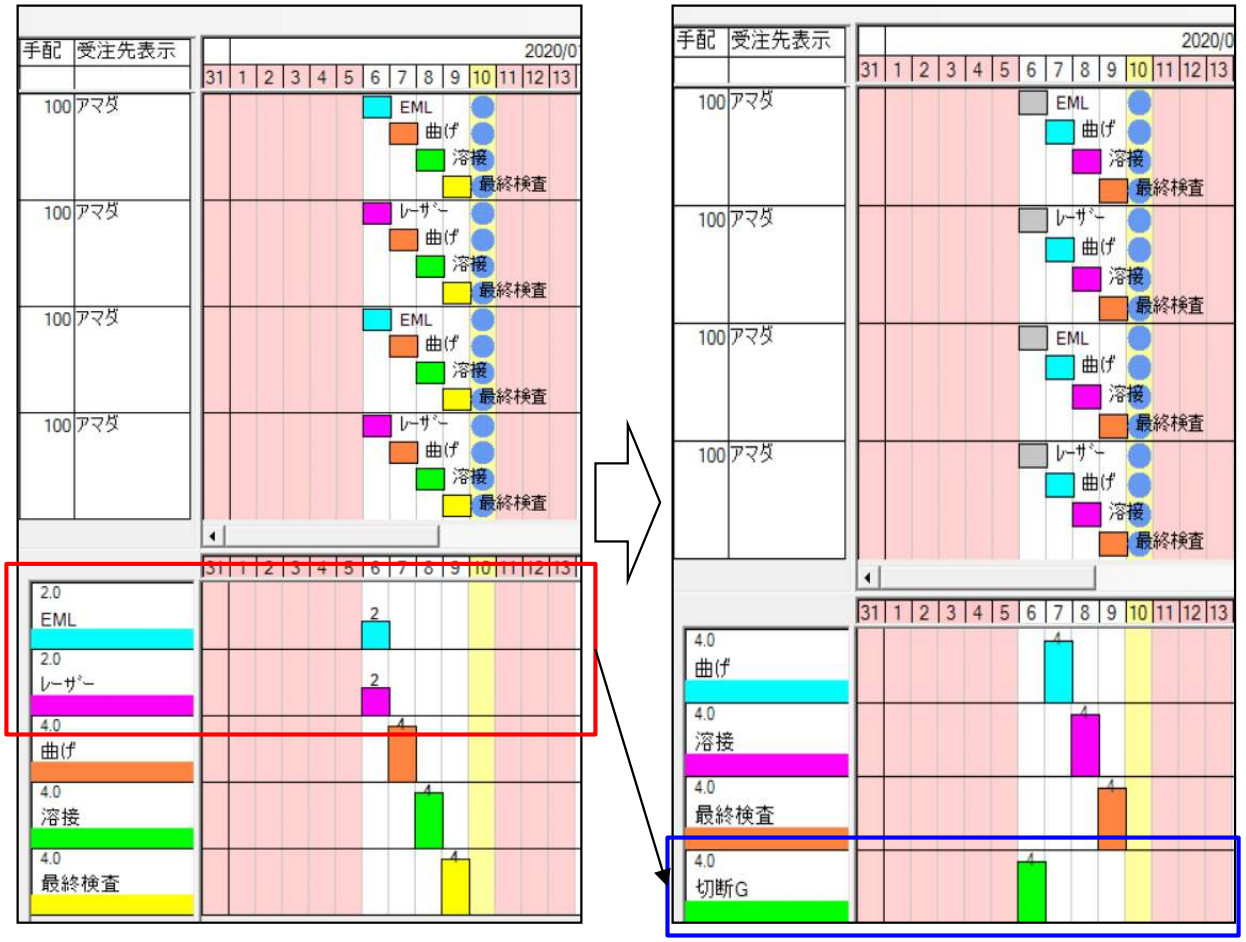
76. 工程ガントチャート　（13／29）

今回、負荷グラフでグループ工程表示が可能になりました。
これにより、例えば、スケジュールは、NCT、ﾚｰｻﾞｰ、EMLと別工程で表現するが、工程負荷は切断Gというように1つにまとめて表示することが可能になりました。

作業工程名ﾏｽﾀｰ



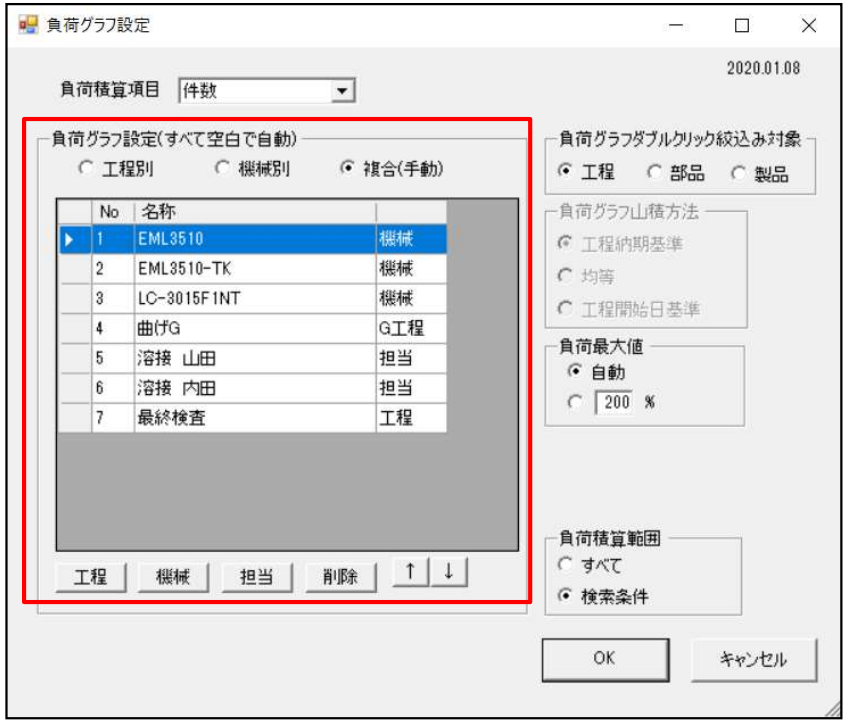


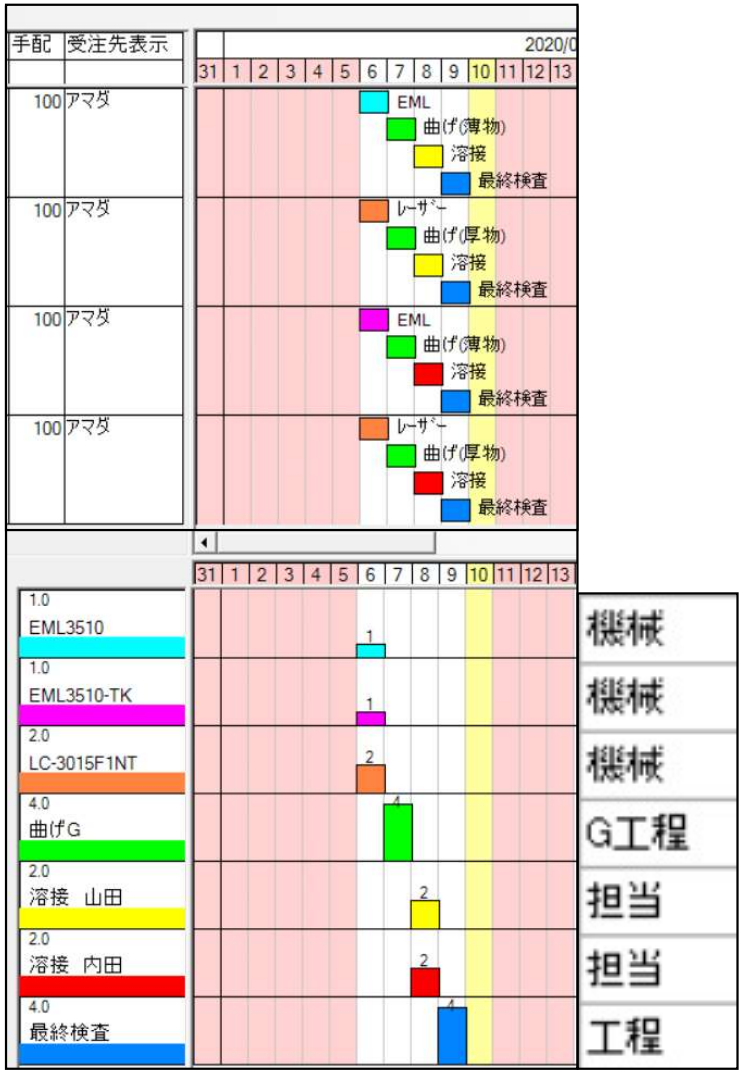


76. 工程ガントチャート　（14／29）

今回、負荷グラフで複合（工程・機械・担当）組合せ表示が可能になりました。
これにより、例えば、作業毎に、工程、グループ工程、加工機、担当者で分かり良い負荷表現を選択し、それらを組み合わせて表示することが可能になりました。

負荷ｸﾞﾗﾌ設定





76. 工程ガントチャート　（15／29）

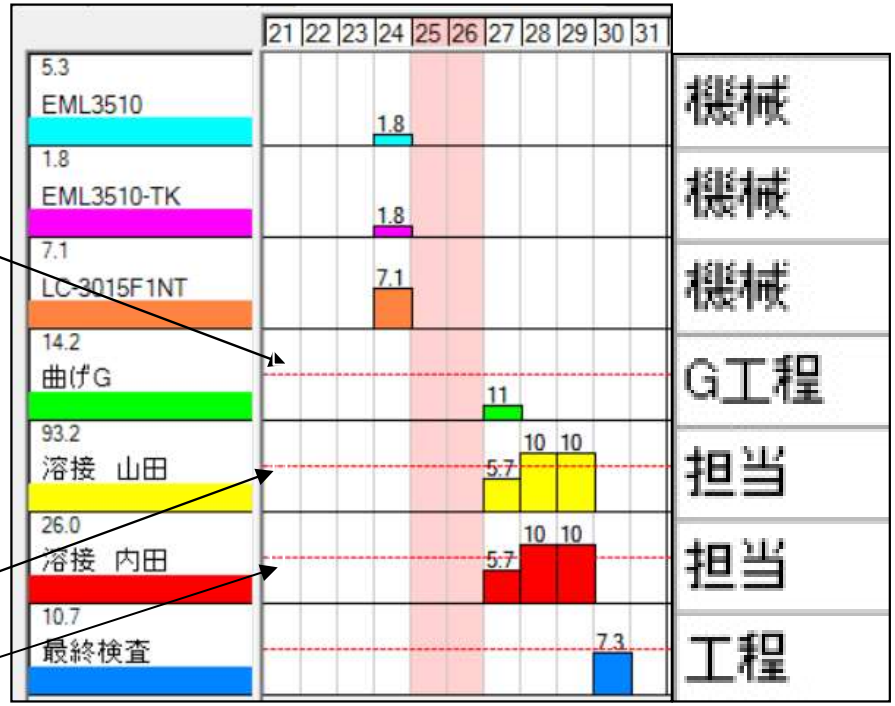
今回、負荷グラフの担当にも稼働時間のライン表示が可能になりました。
これまでは、担当者には「稼働時間」を設定できませんでした。
今回、担当者も「１日の稼働時間」を設定できるようになったことで、負荷グラフの担当者にも
「稼働時間のライン表示」が可能なりました。

作業工程名ﾏｽﾀｰ

工程名	1日の延べ稼動時間
切断G	8
曲げG	32
ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ	
材料	
EML	8
NCT	8
ﾚｰｻﾞｰ	8
曲げ(ﾛﾎﾞｯﾄ)	8
曲げ(厚物)	16
曲げ(薄物)	16

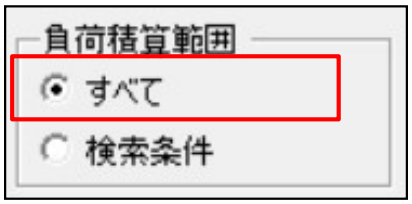
担当者ﾏｽﾀｰ

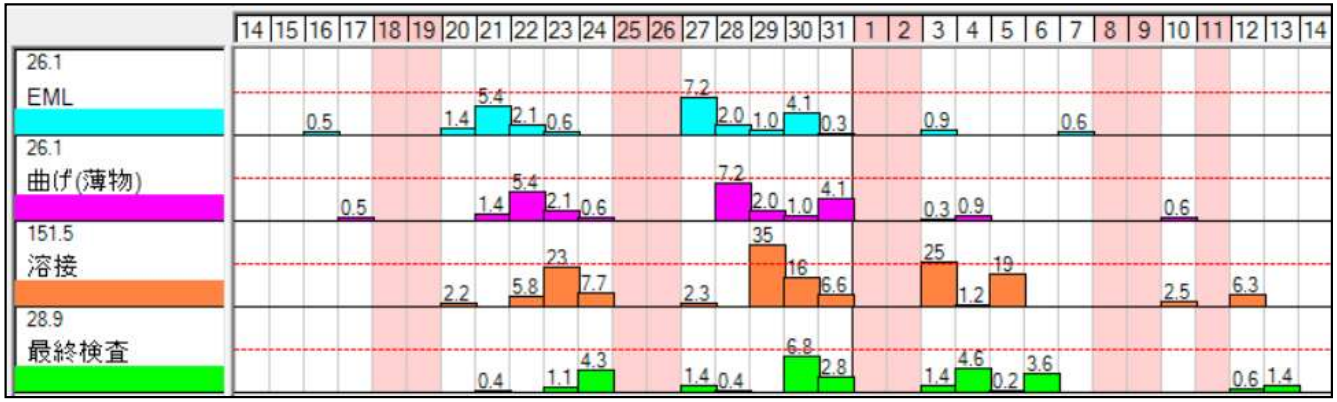
	担当者	稼働時間
1	溶接　山田	8
2	溶接　内田	8

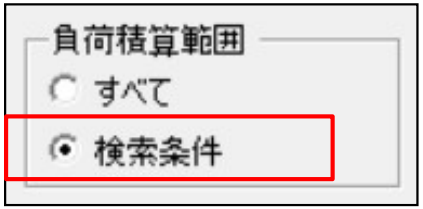


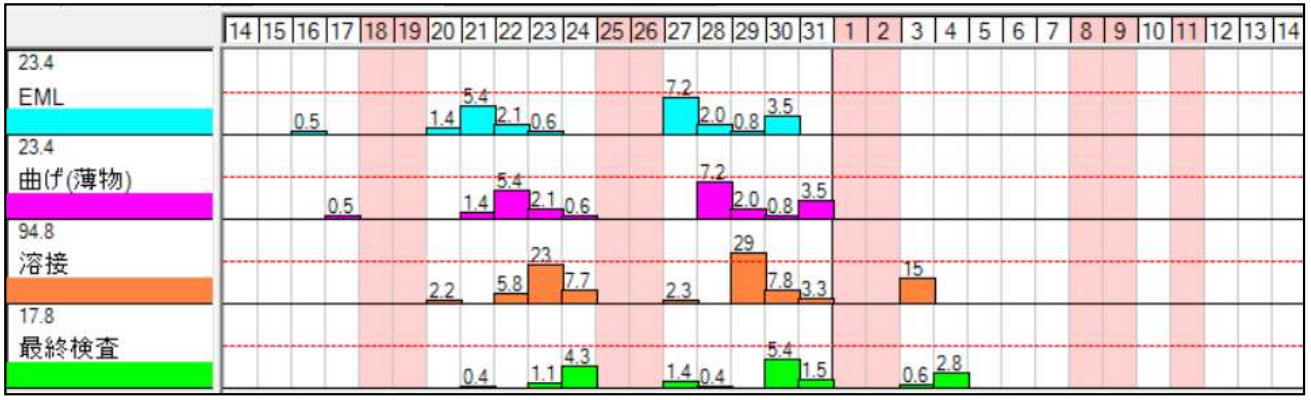
76. 工程ガントチャート　（16／29）

今回、負荷グラフの全体/今回絞込みの切り替え表示が可能になりました。
これまでは、負荷グラフは全体表示しかできませんでした。
これからは、検索で絞った条件（例えばA社の受注）ではどのくらいの工場リソースを必要としているのか、が見える化します。



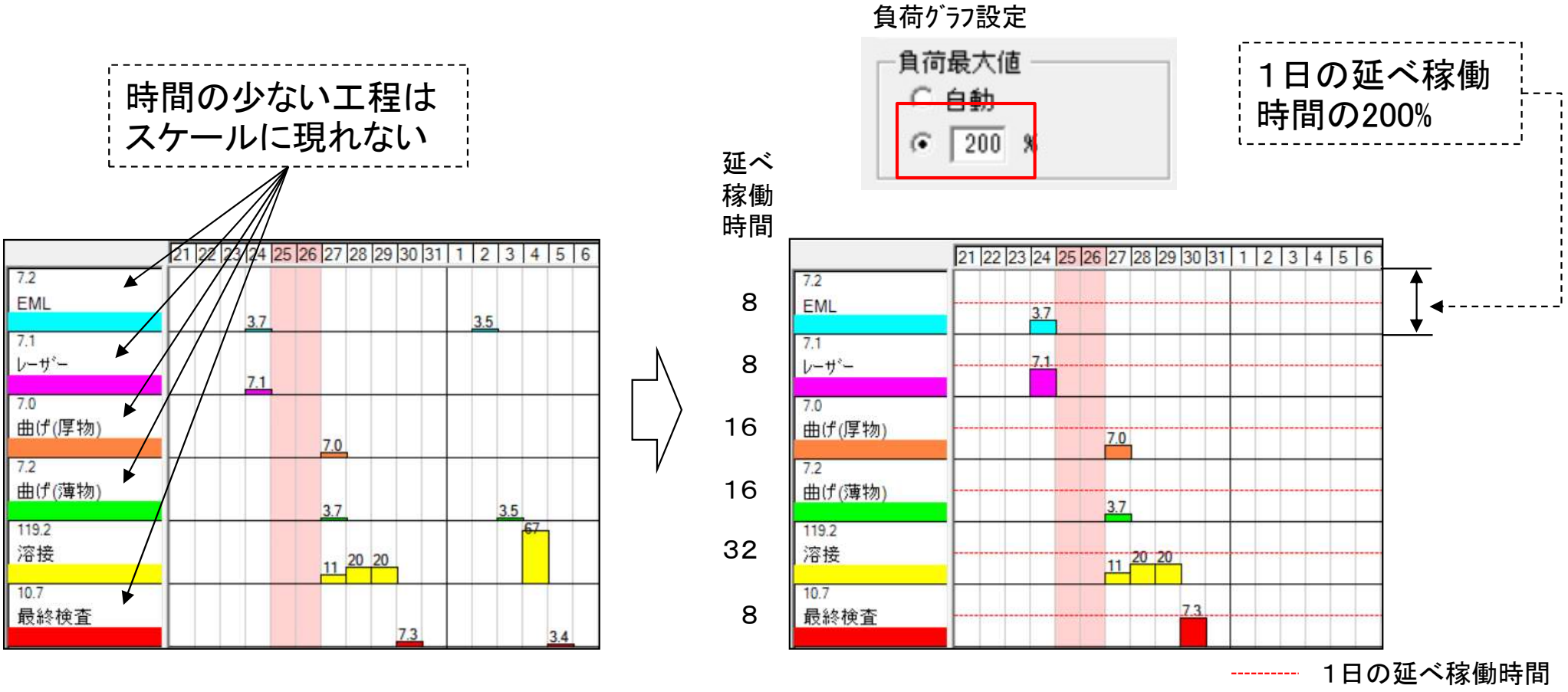






76. 工程ガントチャート　（17／29）

今回、負荷グラフのスケールをパーセント指定で表示が可能になりました。
これまで、１日に積み上がった最大時間を基準に自動でスケール表示していましたので、時間の少ない工程はスケールにほとんど現れないという課題がありました。
これからは、各工程に設定した「１日の延べ稼働時間」を基準に、パーセント指定でスケール表示ができるようになったので、時間の少ない工程でもそれなりのスケールで表現することが可能になりました。

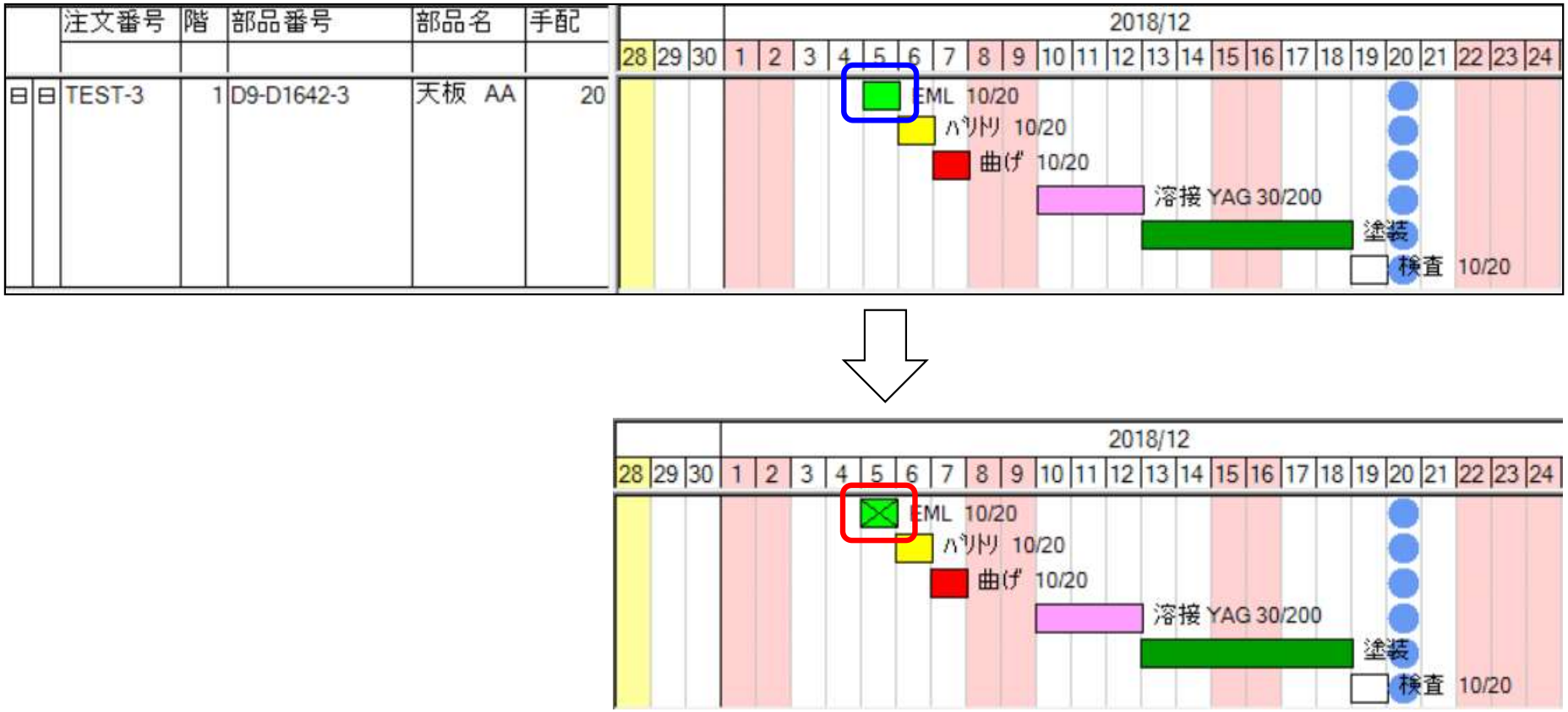


76. 工程ガントチャート （18／29）

これまで、工程ガントチャートでは表示の更新は更新ﾎﾞﾀﾝを押す必要がありました。
今回、画面自動更新が可能になりました。

ｸﾞﾗﾌ設定

画面自動更新間隔 [1] 分 （1以上 0でなし）

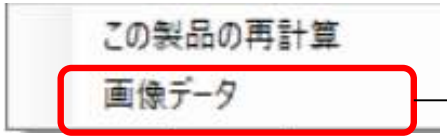


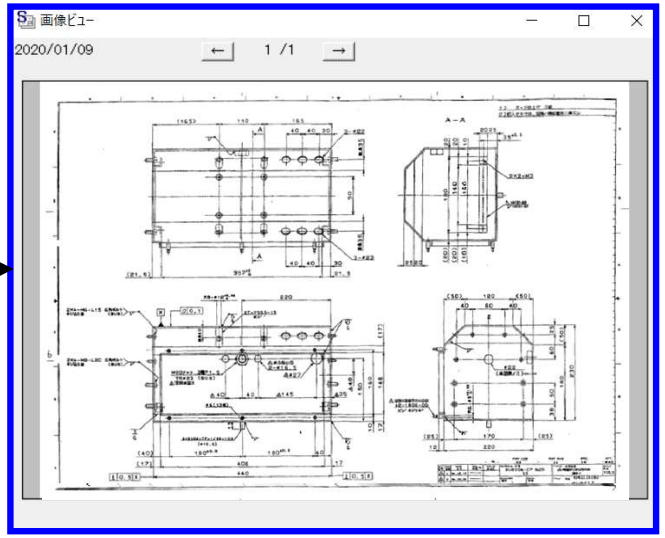
76. 工程ガントチャート　（19／29）

これまで、工程ガントチャートから画像は表示できませんでした。
今回、画像モジュールがあれば、画像表示が可能になりました。

	注文番号	階	部品番号	部品名	手配
日 日	TEST-3	1	D9-D1642-3	天板　AA	20



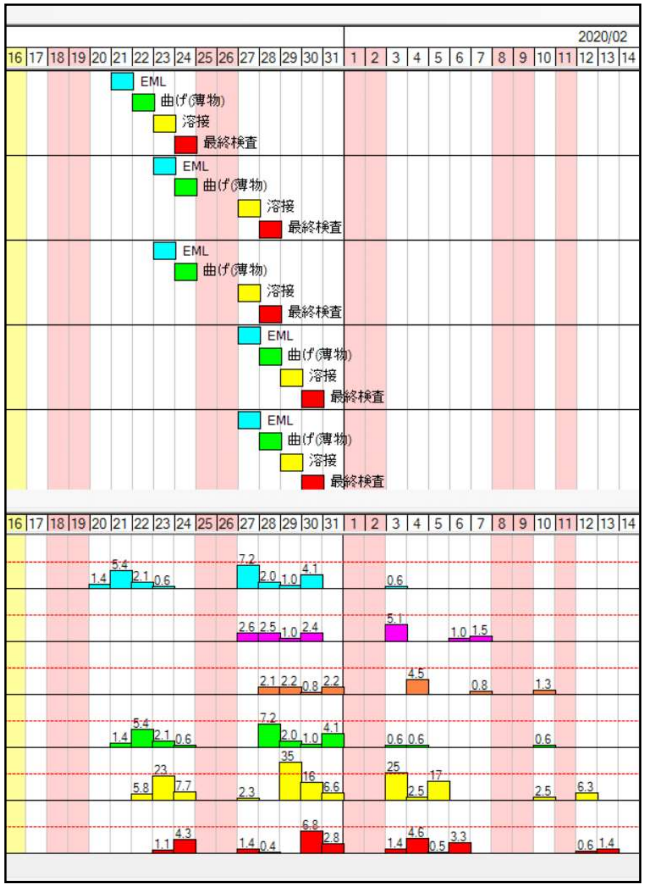


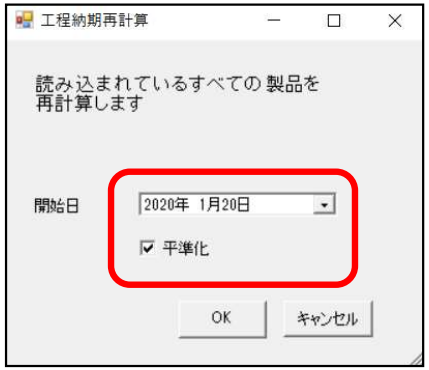


76. 工程ガントチャート　（20／29）

これまで、工程ガントチャートでの山崩しは手動でした。
今回、自動平準化機能が追加されました。

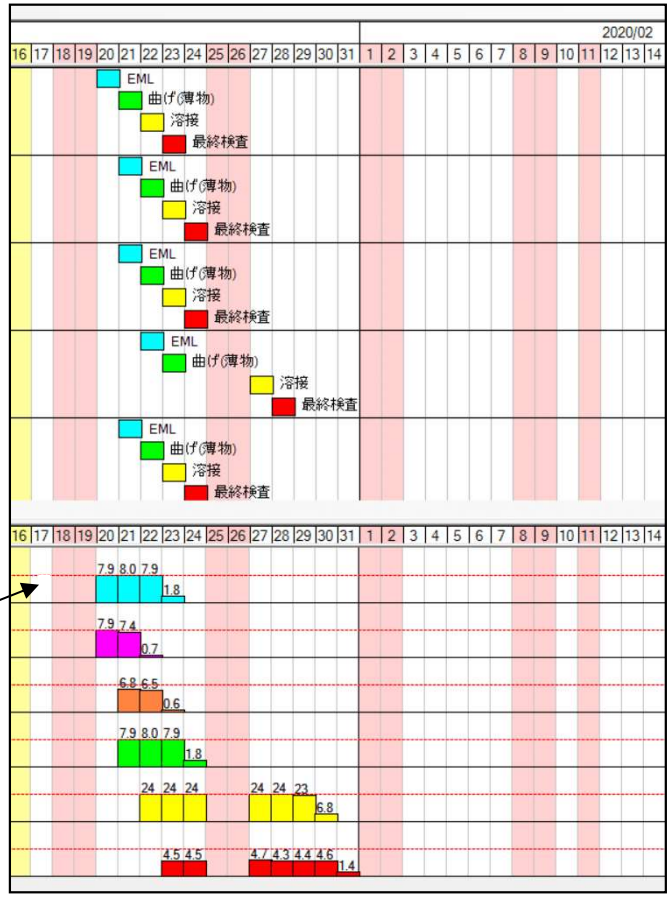
〔起動直後〕





各工程の「1日の延べ稼働時間」に基づき、指定日から順に自動山積みを行います

〔自動平準化〕



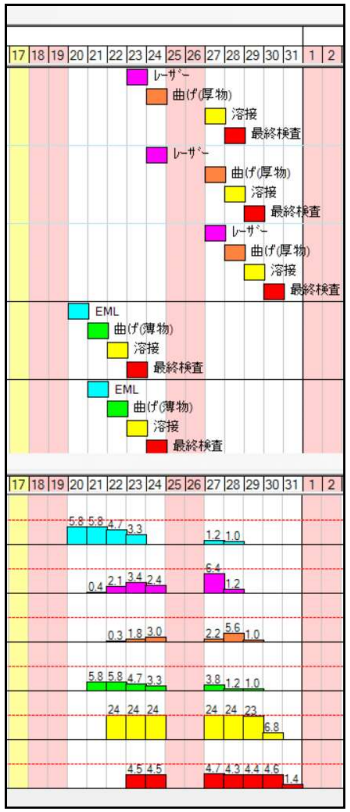
76. 工程ガントチャート　（21／29）

この自動平準化機能を利用して、どこの工程がネックになっているかをチェックすることも出来ます。

曲げと溶接の日程が離れてしまった。
溶接工程の負荷オーバーが原因かも知れない。

曲げと溶接の日程が詰まった、やはり溶接工程の負荷オーバーが原因だったことが確認できた。

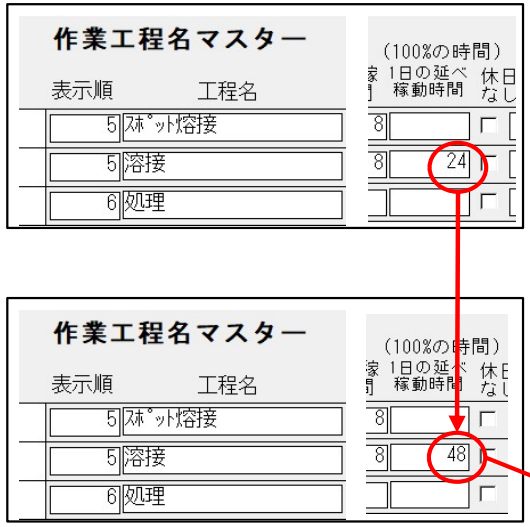
〔起動直後〕



〔平準化〕



仮に溶接工程の作業員を倍に増やしてみる。

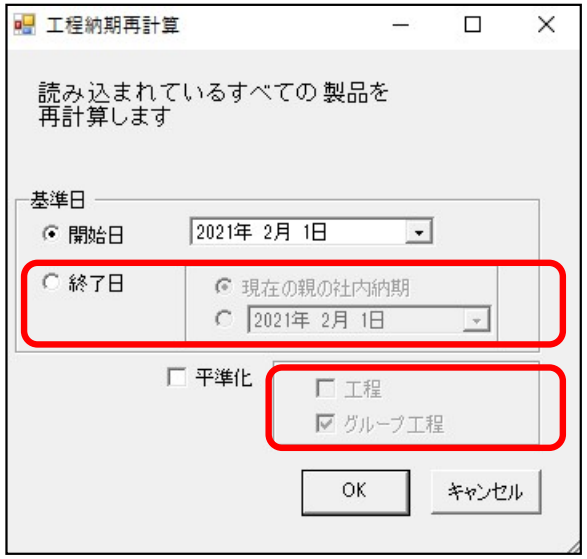


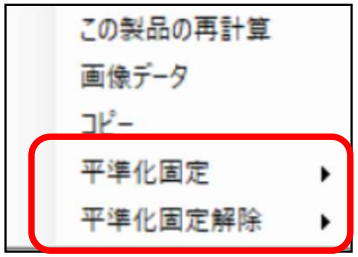
〔再平準化〕

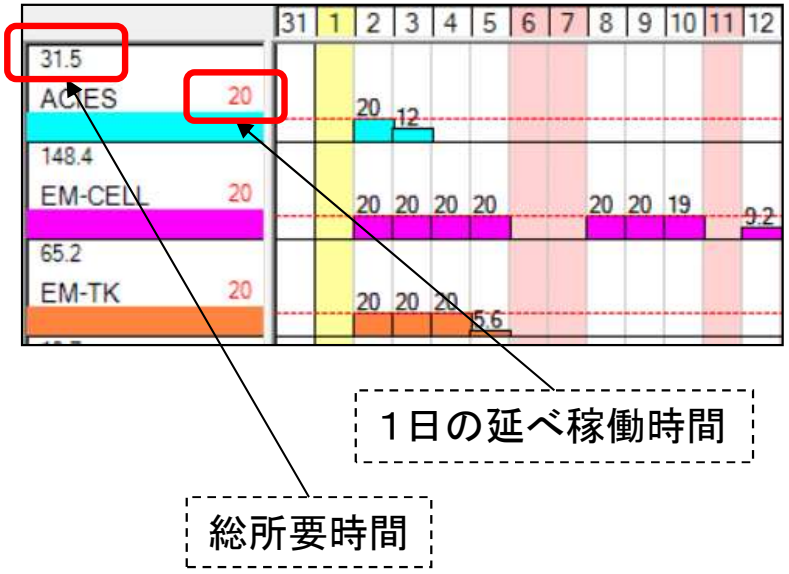


76. 工程ガントチャート　（22／29）

今回、自動平準化機能が進化しました。
これまでは、「指定した期日から後方への平準化」だけでした。
今回、
・指定した期日から前方への平準化
・工程グループによる平準化
・あえて自動平準化から外す平準化固定
・「総所要時間」や「１日の延べ稼働時間」の表示
が追加されました。



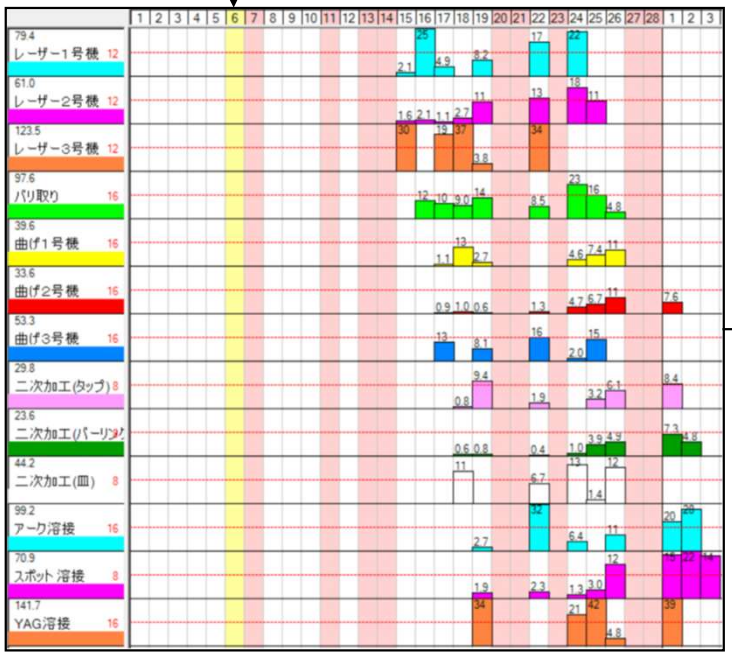




76. 工程ガントチャート　（23／29）

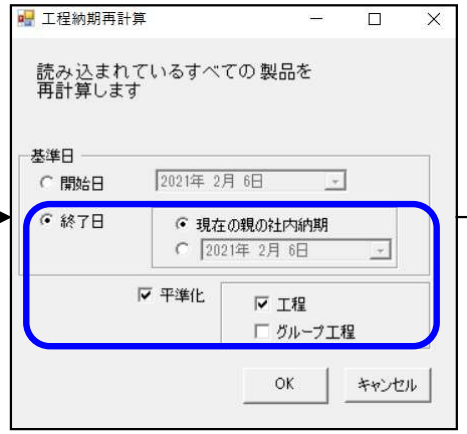
具体的には例えば“指定日から前方への平準化（工程）”が可能になりました。
これにより能力を超えているか否かが「見える化」します。

〔起動直後〕



「気合で間に合わせる」
しかありませんでした。

工程名	1日の延べ稼動時間
レーザー１号機	12
レーザー２号機	12
レーザー３号機	12
バリ取り	16
曲げ１号機	16
曲げ２号機	16
曲げ３号機	16
二次加工(タップ)	8
二次加工(バーリング)	8
二次加工(皿)	8



〔前方への平準化（工程）〕



能力を超えていること
が見える化します

76. 工程ガントチャート　（24／29）

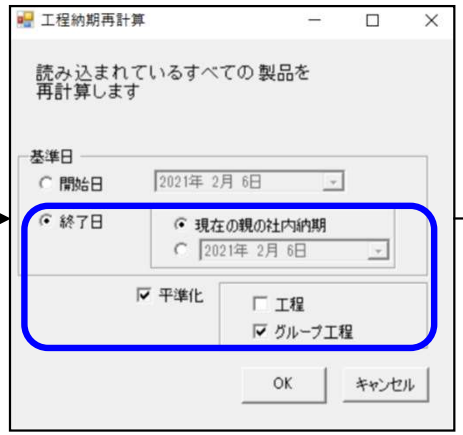
さらに“指定日から前方への平準化（グループ工程）”も可能になりました。
これにより能力に納まる可能性が向上しました。

〔前方への平準化（工程）〕



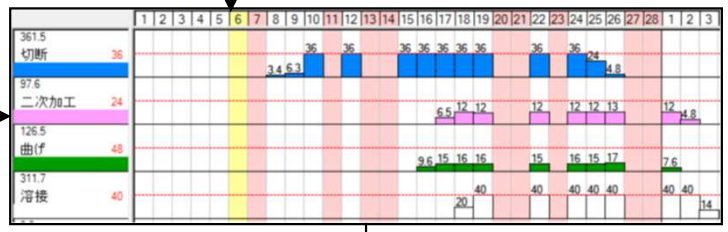
能力オーバー

工程名	1日の延べ稼動時間
切断Ｇ	36
バリ取りＧ	16
二次加工Ｇ	24
曲げＧ	48
溶接Ｇ	40
組立Ｇ	8
外注Ｇ	8
出荷Ｇ	16

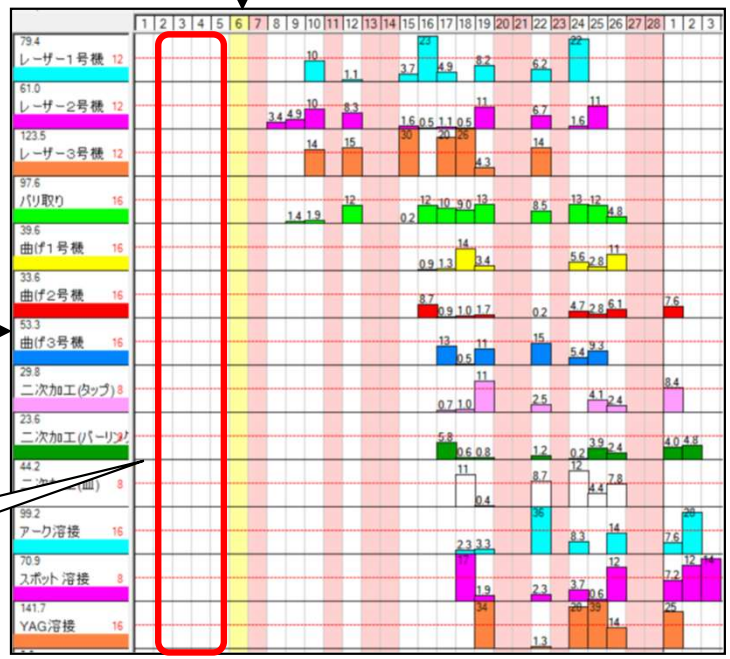


〔前方への平準化（グループ工程）〕

現在日



現在日

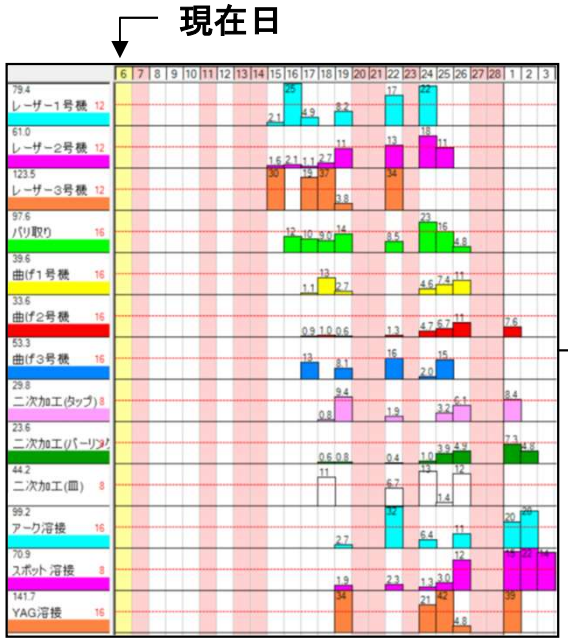


能力オーバ解消

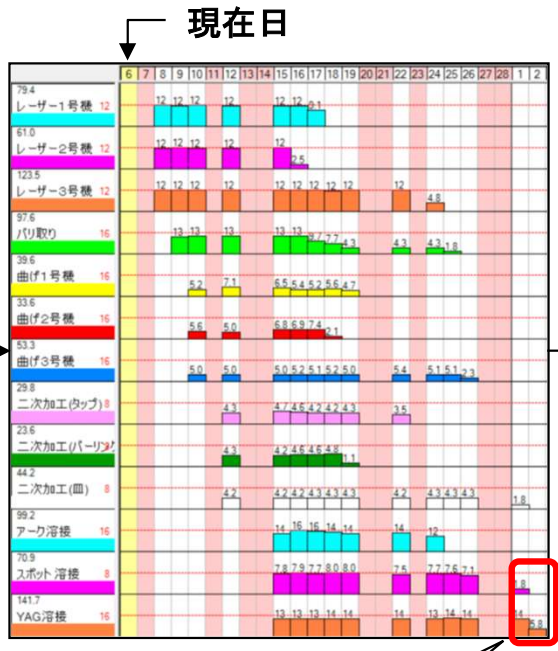
76. 工程ガントチャート　（25／29）

また、これまでの“指定日から後方への平準化（工程）”に加えて、“指定日から後方への平準化（グループ工程）”が可能になりました。これにより能力に納まる可能性が向上しました。

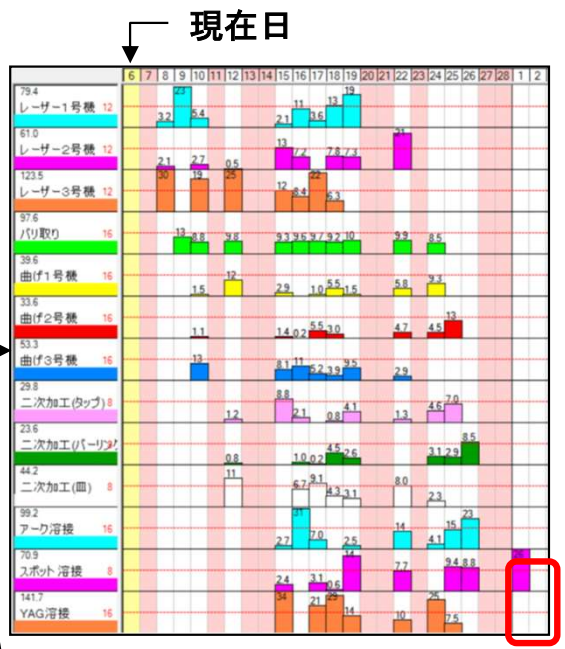
〔起動直後〕

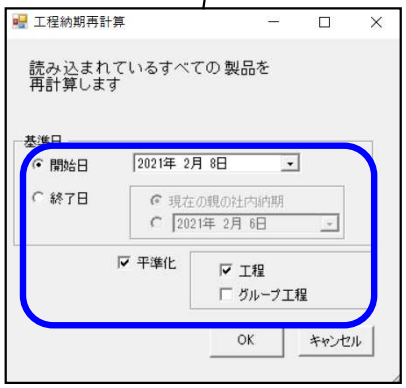


〔後方への平準化（工程）〕



〔後方への平準化（グループ工程）〕





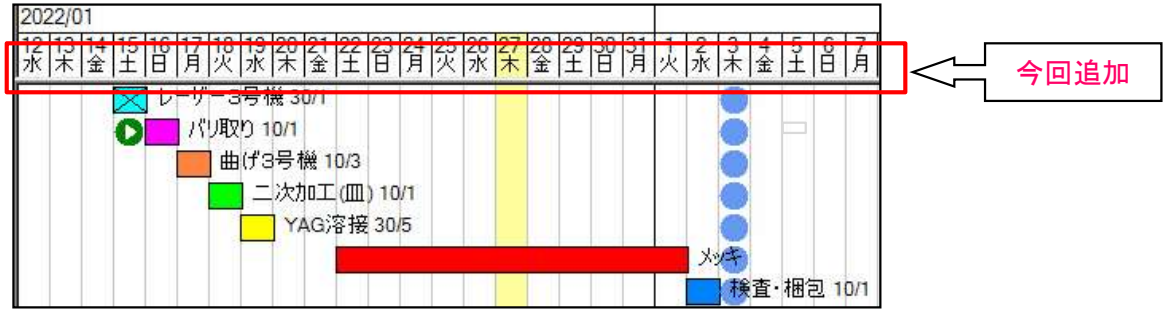
納期遅延発生



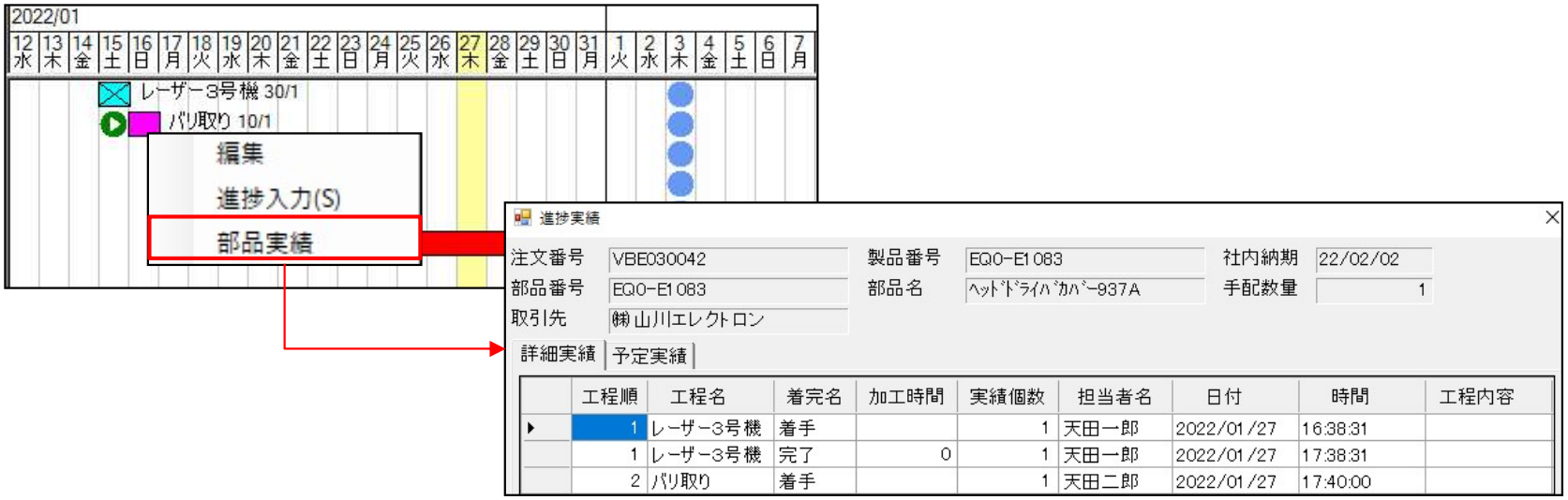
納期遅延解消

76. 工程ガントチャート　（26／29）

①今回、曜日が追加されました。



②今回、マウス右クリックに実績参照が追加されました。
　これにより、作業者、着手日時、完了日時が把握できるようになります。

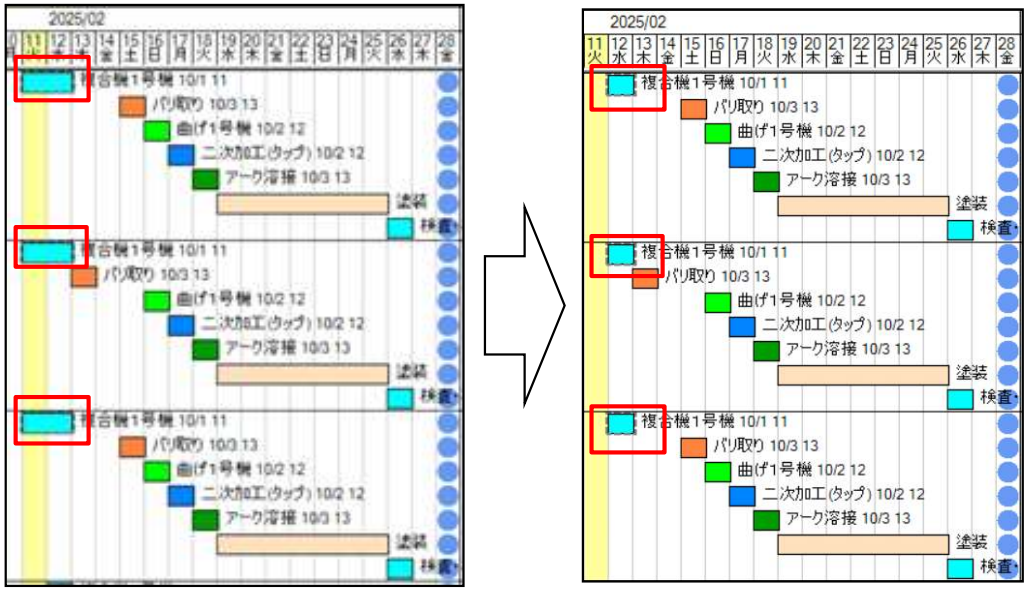


76. 工程ガントチャート　（27／29）

今回、編集機能が強化されました。
①複数の工程を選択
（日程移動、作業日数変更、担当者変更、早い納期にあわせるなど）

①複数の工程を選択
（Ctrlを押しながらマウス左クリック）

②作業日移動（ドラッグ）



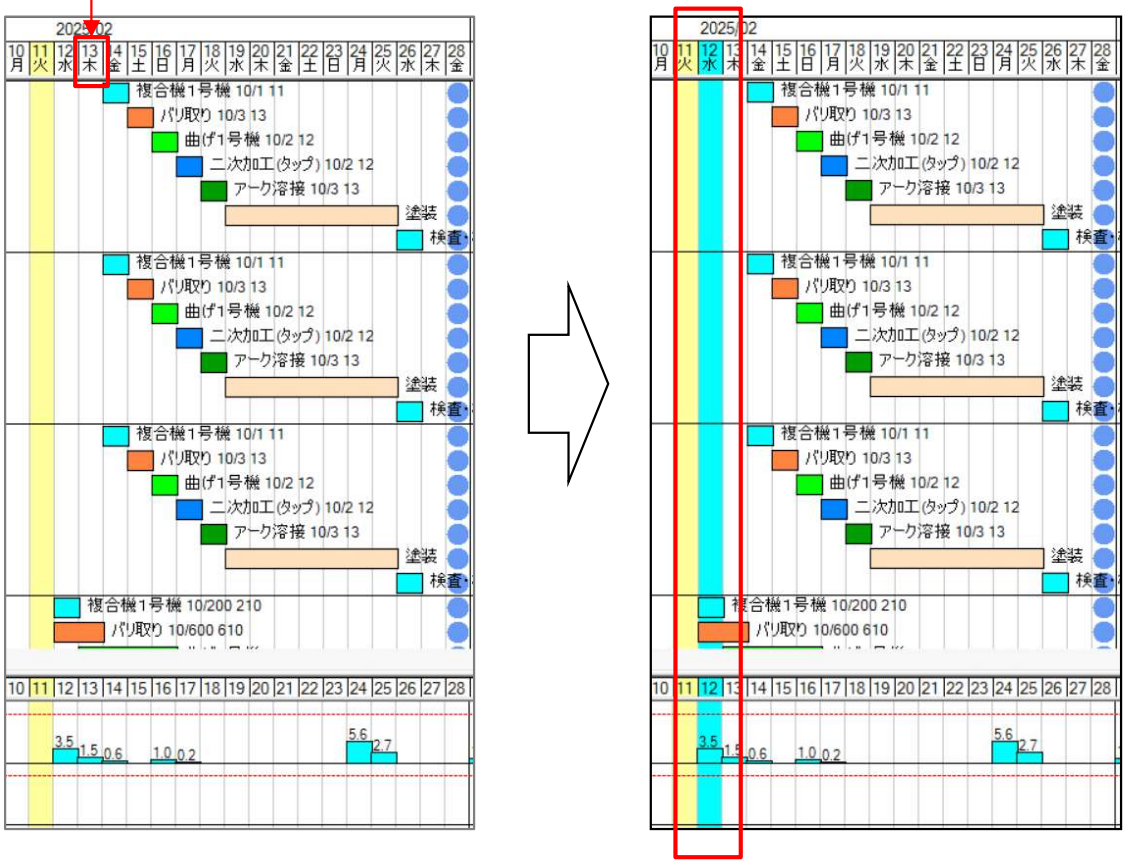
③作業日数変更
（マウス右クリックでメニュー選択）



76. 工程ガントチャート　（28／29）

②日付クリックに色が付きます（開始日をあわせたいときの目印）

①ガントチャートの日付欄のクリック



76. 工程ガントチャート　（29／29）

③日程固定フラグ（再計算しても日程移動しない）

①日程固定（マウス右クリックで編集を選択）



③日程固定部分より手前が移動します



79. 進捗実績時間計算　（1／4）

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

〔これまで〕

実測：55秒　－＞　時間：0分

件数が多いと大きな誤差になります。

〔これから〕



実測：55秒　－＞　時間：0.9分

79. 進捗実績時間計算　（2／4）

これまで、実績時間の計算結果は「完継続」または「完了」の加工時間に積まれました。
今回、データベースに加工時間2フィールドを追加し、「中断」「完継続」「完了」で加工時間2にも実績時間を格納する仕組みに変更しました。
これにより、「着手−中断−再開−完了」でも作業日報出力が出来るようになりました。

〔これまで〕

実績数

部品名	工程順	工程名	加工時間		手配数	担当者	日付	時刻	
下ｶﾊﾞｰ 821A	1	レーザー１号機	480		10	天田一郎	23/01/14	12:00	完了
下ｶﾊﾞｰ 821A	1	レーザー１号機			10	天田一郎	23/01/14	8:00	再開
下ｶﾊﾞｰ 821A	1	レーザー１号機			10	天田一郎	23/01/13	17:00	中断
下ｶﾊﾞｰ 821A	1	レーザー１号機			10	天田一郎	23/01/13	13:00	着手
下ｶﾊﾞｰ 821A	2	レーザー１号機	240		10	天田一郎	23/01/15	12:00	完了
下ｶﾊﾞｰ 821A	2	レーザー１号機			10	天田一郎	23/01/15	8:00	着手
下ｶﾊﾞｰ 821A	1	レーザー１号機	240		10	天田一郎	23/01/14	17:00	完(継続
下ｶﾊﾞｰ 821A	1	レーザー１号機			10	天田一郎	23/01/14	13:00	着手

「中断」には加工時間が積まれない。
結果、1/13は作業時間ゼロになり、1/14にまとめて積まれてしまう。
「完継続」なら加工時間が積まれる。
そこで、仕方なく「着手−中断−再開−完了」ではなく「着手−完継続−着手−完了」を利用した。

〔これから〕

実績数

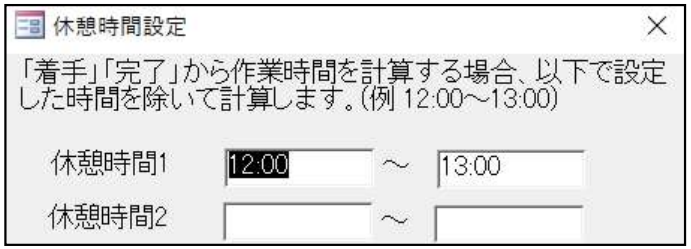
部品名	工程順	工程名	加工時間	加工時間2		手配数	担当者	日付	時刻	
下ｶﾊﾞｰ 821A	2	レーザー１号機	240	240		10	天田一郎	23/01/15	12:00	完了
下ｶﾊﾞｰ 821A	2	レーザー１号機				10	天田一郎	23/01/15	8:00	着手
下ｶﾊﾞｰ 821A	1	レーザー１号機	240	240		10	天田一郎	23/01/14	17:00	完(継続
下ｶﾊﾞｰ 821A	1	レーザー１号機				10	天田一郎	23/01/14	13:00	着手
下ｶﾊﾞｰ 821A	1	レーザー１号機	480	240		10	天田一郎	23/01/14	12:00	完了
下ｶﾊﾞｰ 821A	1	レーザー１号機				10	天田一郎	23/01/14	8:00	再開
下ｶﾊﾞｰ 821A	1	レーザー１号機		240		10	天田一郎	23/01/13	17:00	中断
下ｶﾊﾞｰ 821A	1	レーザー１号機				10	天田一郎	23/01/13	13:00	着手

「中断」「完継続」「完了」で加工時間2にも実績時間を格納する仕組みに変更しました。
これにより「着手−中断−再開−完了」でも作業日報出力が出来るようになりました。

79. 進捗実績時間計算　（3／4）

ご存知のように、進捗実績で着手と完了を入力すると、その着手時刻-完了時刻から時間を自動計算します。
さらに、休憩時間を設定するその時間を除外して計算します。
今回、工程マスターに「休憩有無」を設定できるようになりました。
これにより、人間工程は休憩有り、機械工程は休憩無しで計算することが可能になります。

休憩時間



工程マスター



人間工程

休憩有りで計算

1	曲げ１号機	30	5	5	天田一郎	21/02/11	13:25	完了
1	曲げ１号機			5	天田一郎	21/02/11	11:55	着手

機械工程

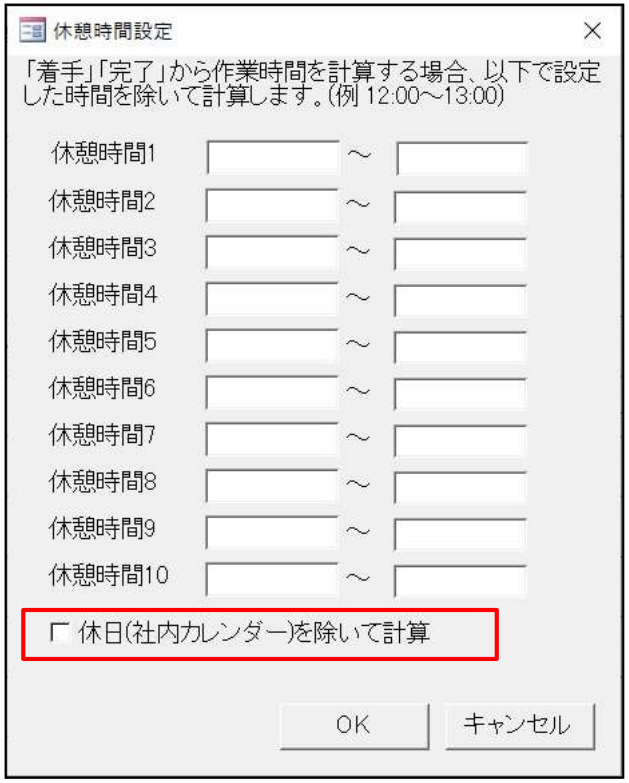
休憩無しで計算

1	レーザー２号機	90	5	5	天田一郎	21/02/11	13:25	完了
1	レーザー２号機			5	天田一郎	21/02/11	11:55	着手

79. 進捗実績時間計算

（4／4）UPDATE(6.16)

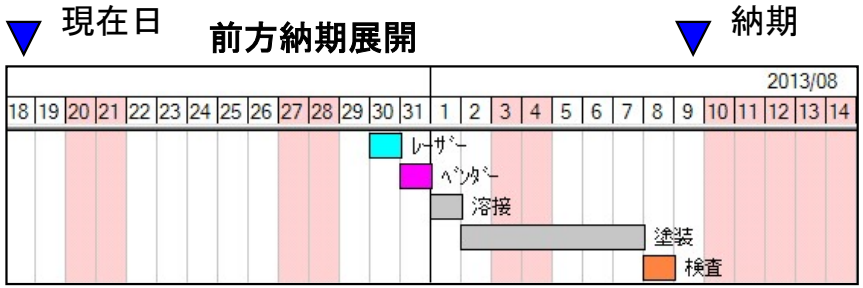
実績時間を自動計算する際に、休憩時間が設定されていれば、その時間を除外して計算します。
今回、さらに「休日（社内カレンダー）を除いて計算」できるようになりました。



80. 工程納期計算　（1／6）

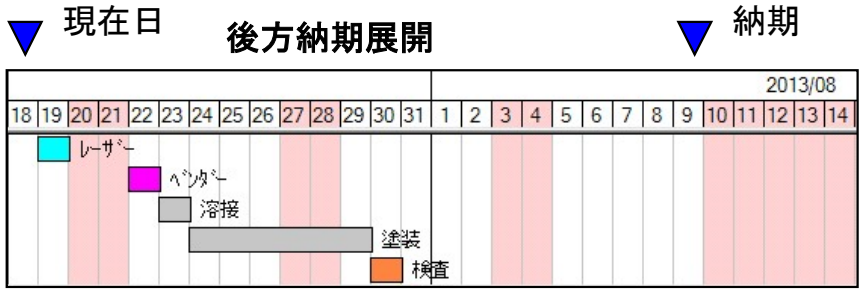
これまで、工程納期計算（一般にはｽｹｼﾞｭｰﾘﾝｸﾞと言われる）では、社内納期から前方に工程納期計算を行う「前方納期展開」のみでした。
今回、指定日から後方に工程納期計算を行う「後方納期展開」、指定日から社内納期までを期間按分する「期間伸縮納期展開」が追加され、ｽｹｼﾞｭｰﾘﾝｸﾞの選択肢が3つになりました。

〔これまで〕

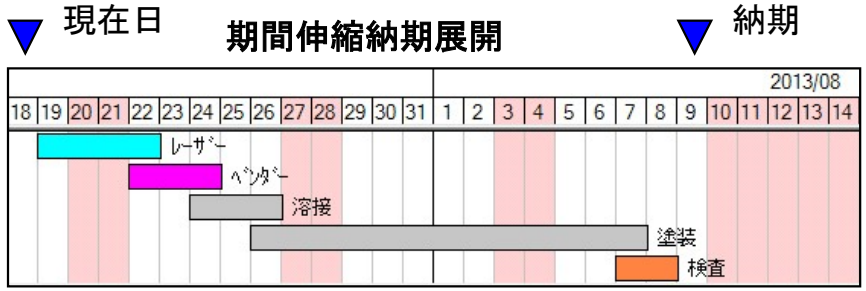


社内納期から前方に工程納期計算

〔今回追加〕



指定日から後方に工程納期計算



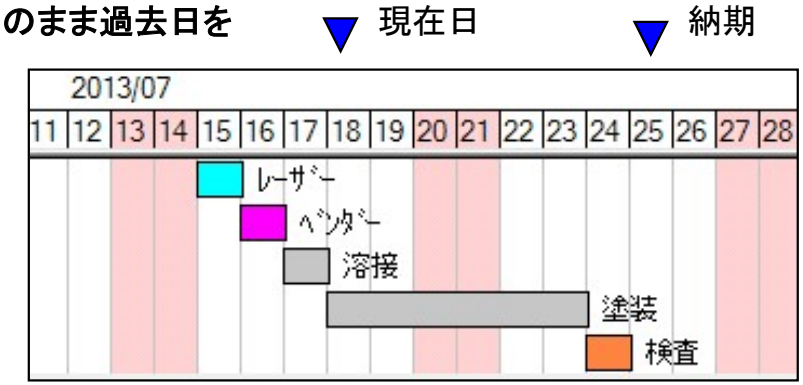
指定日から社内納期までを期間按分

80. 工程納期計算　（2／6）

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。

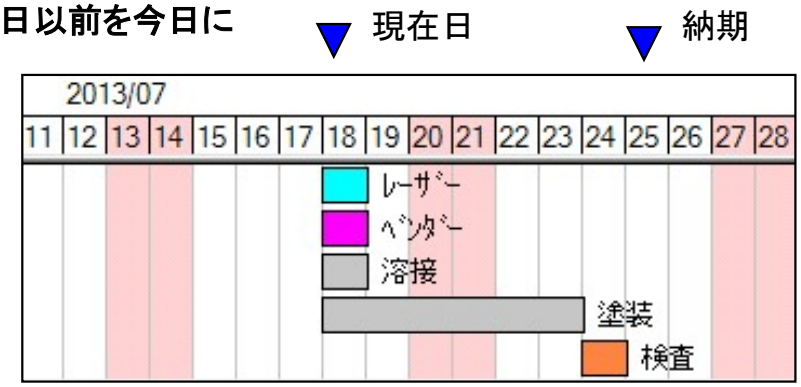
〔これまで〕

そのまま過去日を

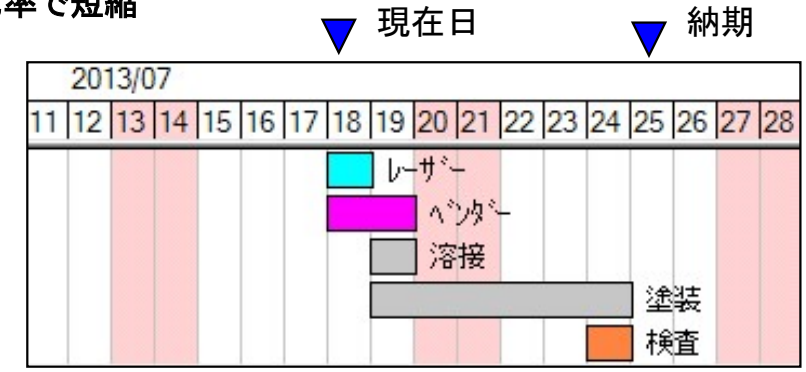


〔今回追加〕

今日以前を今日に



比率で短縮



80. 工程納期計算　（3／6）

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〕

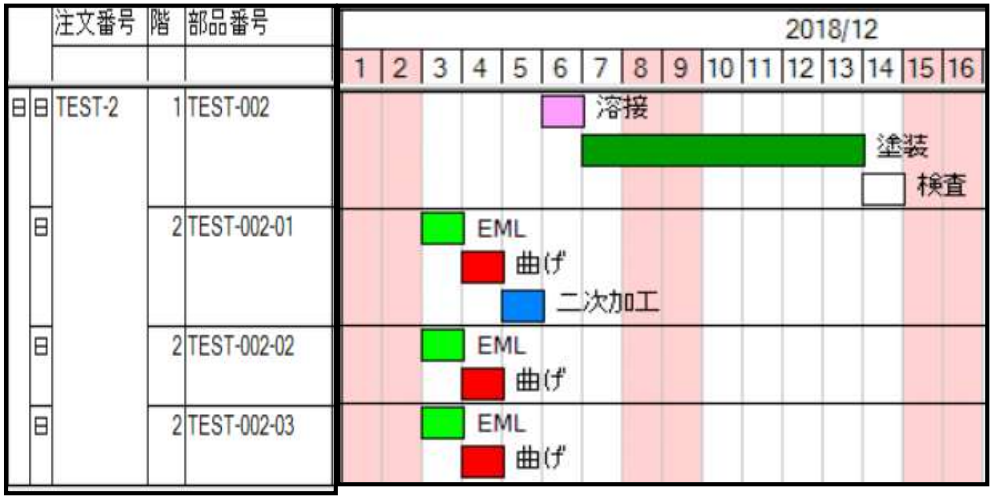
親は後方納期展開になっても、子は前方納期展開のまま。



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。

80. 工程納期計算　（4／6）

これまで、社内カレンダーの「休日」にはタスクをスケジュールしませんでした。
今回、社内カレンダーは「休日」でも工程マスターで「休日なし」ならタスクをスケジュールできるようになりました。

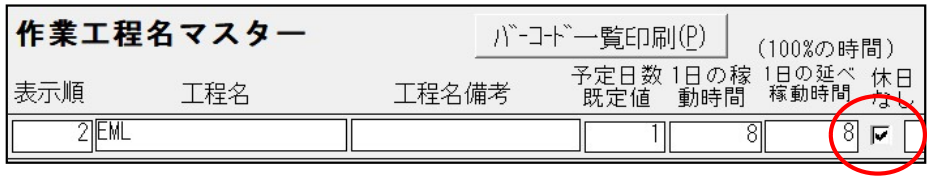
〔これまで〕

社内カレンダーの「休日」にはタスクをスケジュールしない



〔今回追加〕

社内カレンダーは「休日」でも工程マスターで「休日なし」ならタスクをスケジュールすます



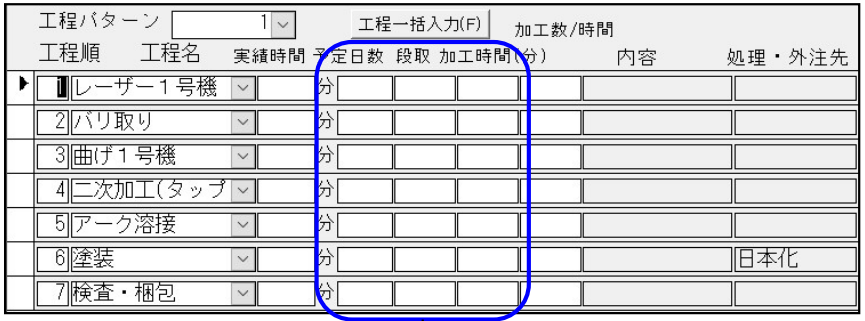


80. 工程納期計算　（5／6）

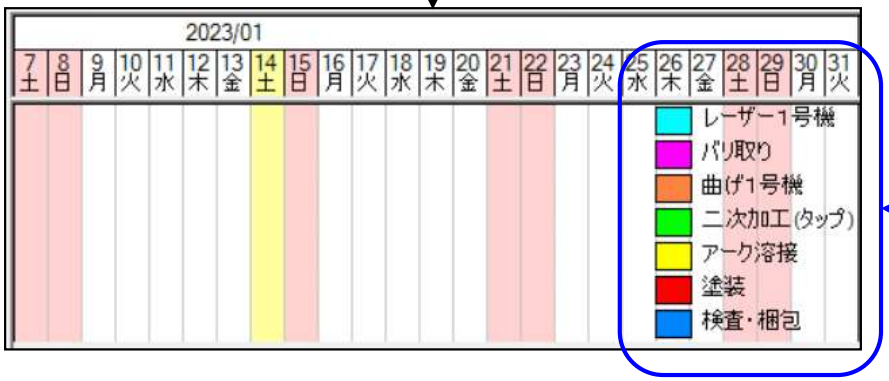
これまで、工程納期計算を行う場合は製品部品マスターの工程情報（予定日数、段取時間/加工時間）をセットした後で手配を行う必要がありました。
今回、工程情報が設定されていない全品目について、手配時に工程マスターから「製品部品マスターの工程情報を自動セットし工程納期計算を行う」機能が追加されました。

〔これまで〕

製品部品マスターの工程情報



手配



製品部品マスターの工程情報（予定日数、段取時間/加工時間）が空の場合、全ての工程納期には社内納期が設定される。
結果、この１日で全工程を終わらせなさい、という実現不可能な予定表が作成される。

80. 工程納期計算　（6／6）

〔これから〕

製品部品マスターの工程情報

工程パターン 1　工程一括入力(F)　加工数/時間

工程順	工程名	実績時間	予定日数	段取	加工時間(分)	内容	処理・外注先
1	レーザー１号機	分					
2	バリ取り	分					
3	曲げ１号機	分					
4	二次加工(タップ	分					
5	アーク溶接	分					
6	塗装	分					日本化
7	検査・梱包	分					

全体設定-その他

受注　手配　出荷　完了　発注 受入　在庫　入出金　その他

☐ 子部品社内納期は親の使用工程で計算

☐ 最終指示書発行日を自動更新しない

手配時の工程マスター予定時間

☐ 空日の場合、作業工程名マスターの既定値（両方チェックした場合は、実績がない場合のみ）

工程マスター

工程名	予定日数 1 既定値	段取時間 既定値	加工時間 既定値
NCT	1	10	2
レーザー１号機	1	10	1
レーザー２号機	1	10	1
レーザー３号機	1	10	1
バリ取り	1	10	3
曲げ１号機	1	10	2
曲げ２号機	1	10	2
曲げ３号機	1	10	2
二次加工(タップ)	1	10	2
二次加工(バーリング)	1	10	2
二次加工(皿)	1	10	2
アーク溶接	1	10	3
スポット溶接	1	10	3
YAG溶接	1	10	3

予定日数 1 既定値	段取時間 既定値	加工時間 既定値
1	10	2
1	10	1
1	10	1
1	10	1

手配

①自動セット

②工程納期計算



製品部品マスターの工程情報（予定日数、段取時間/加工時間）が空の場合、手配時に工程マスターから製品部品マスターの工程情報を自動セットし工程納期計算を行う

83. 画面リンク　（1／4）

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　（2／4）

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

83. 画面リンク　（3／4）

今回、指示書発行画面から外注注文画面がリンクできるようになり、操作性が向上しました。

これまで

①指示書発行

②作業手配台帳に戻る

③外注注文画面へ

今後

①指示書発行

②外注注文画面へ



83. 画面リンク　（4／4）

今回、全予定工程一覧（作業手配工程台帳）から部品進捗実績画面がリンクできるようになり、
操作性が向上しました。

これまで

①全予定工程一覧

②作業手配台帳に戻る

③部品進捗情報

今後

①全予定工程一覧

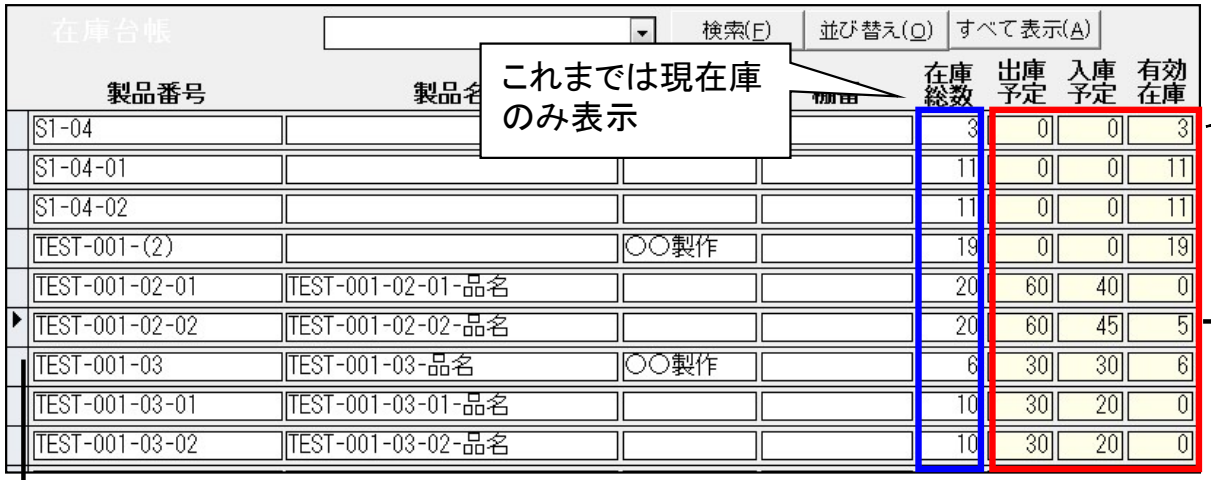
②部品進捗情報



84. 在庫表示　（1／2）

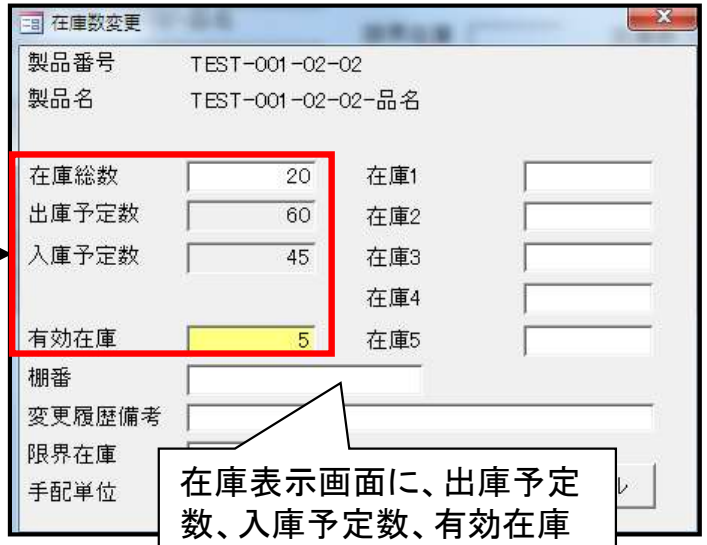
これまでは、現在庫数しか知ることが出来ませんでした。それ故に、ある部品の現在庫が100個あることは分かっても、この先どうなるかは知ることが出来ませんでした。
今回、在庫表示が改善され、現在庫だけでなく、出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数(即ち未来の在庫数：現在庫−出庫予定数＋入庫予定数)が表示可能になりました。

（例）在庫台帳



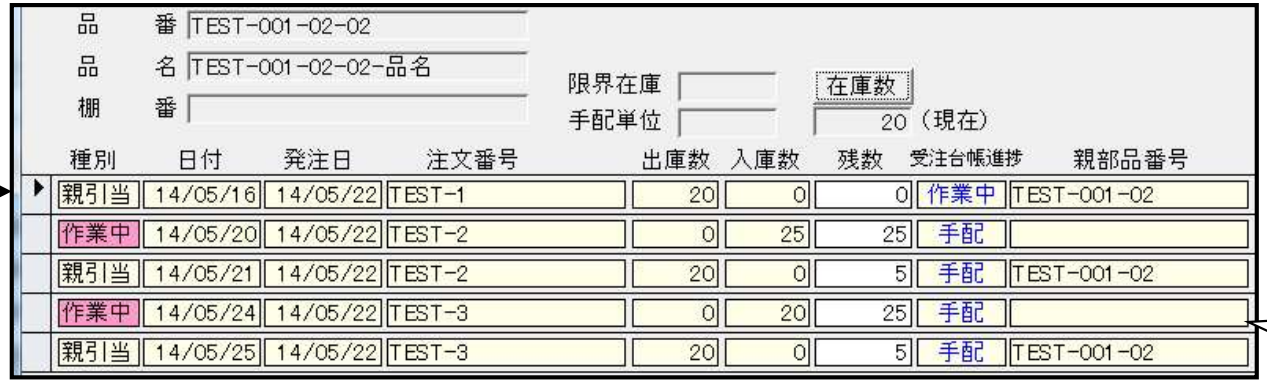
これからは、各台帳に出庫予定数、入庫予定数、有効在庫数を表示することも可能になりました。

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



在庫推移が見えるようになりました

84. 在庫表示　（2／2）

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

（例）材料マスター

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

これまでは現在庫のみ表示

材料マスター　平板(H)

材料名称				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	単価
1枚	¥1,530 円　購入先別ロット単価(X)
Kg単価	¥55.0 円/Kg　Kg単価既定値から計算(K)
(単価変更日)	2010/06/05　今日(Y)
在庫数	15 枚　出庫予定数 115.8
	入庫予定数 100
限界在庫数	枚　有効在庫 -0.800000
備考-1	AAAAAAAAAAAAAA
備考-2	
備考-3	
購入先(K)	

まとめ注文する場合のみ、入力してください

在庫数　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。

86. 製品部品マスターの検索　（1／8）

今回、「APﾊﾟｰﾂ名称」の検索条件が追加されました。

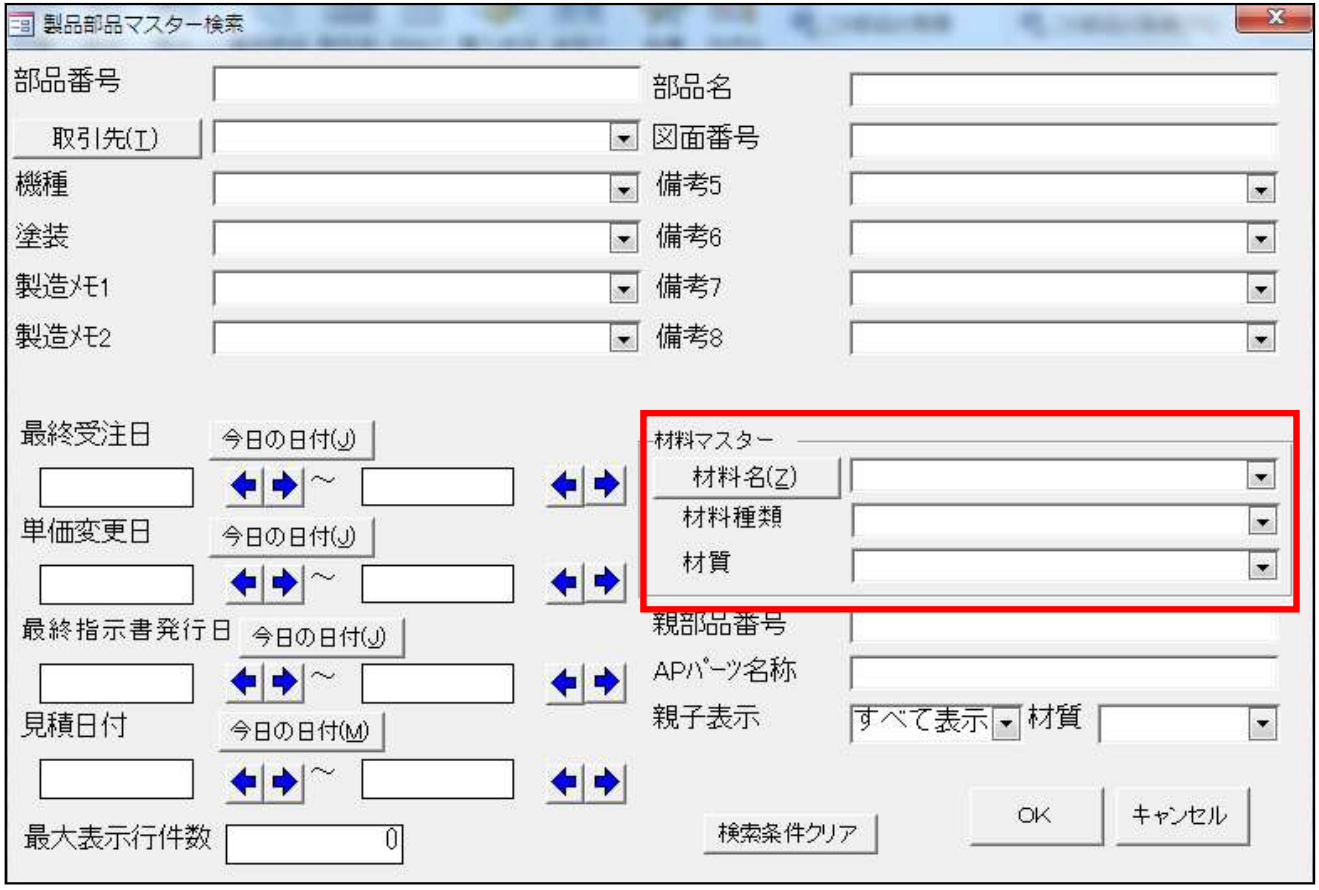
製品部品マスター　検索画面



86. 製品部品マスターの検索　（2／8）

今回、「材料種類」と「材質」の検索条件が追加されました。

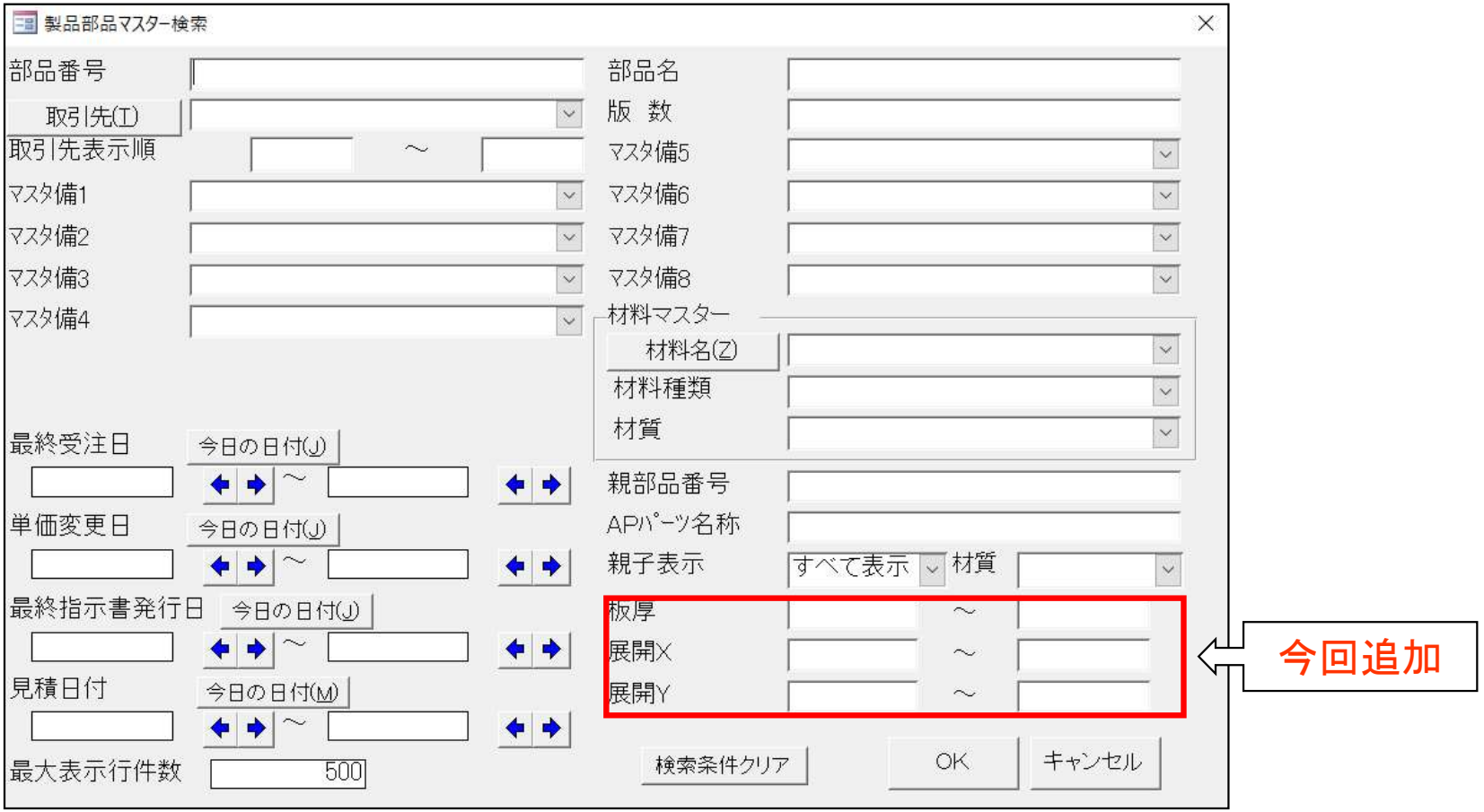
製品部品マスター　検索画面



86. 製品部品マスターの検索　（3／8）

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　（4／8）

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。

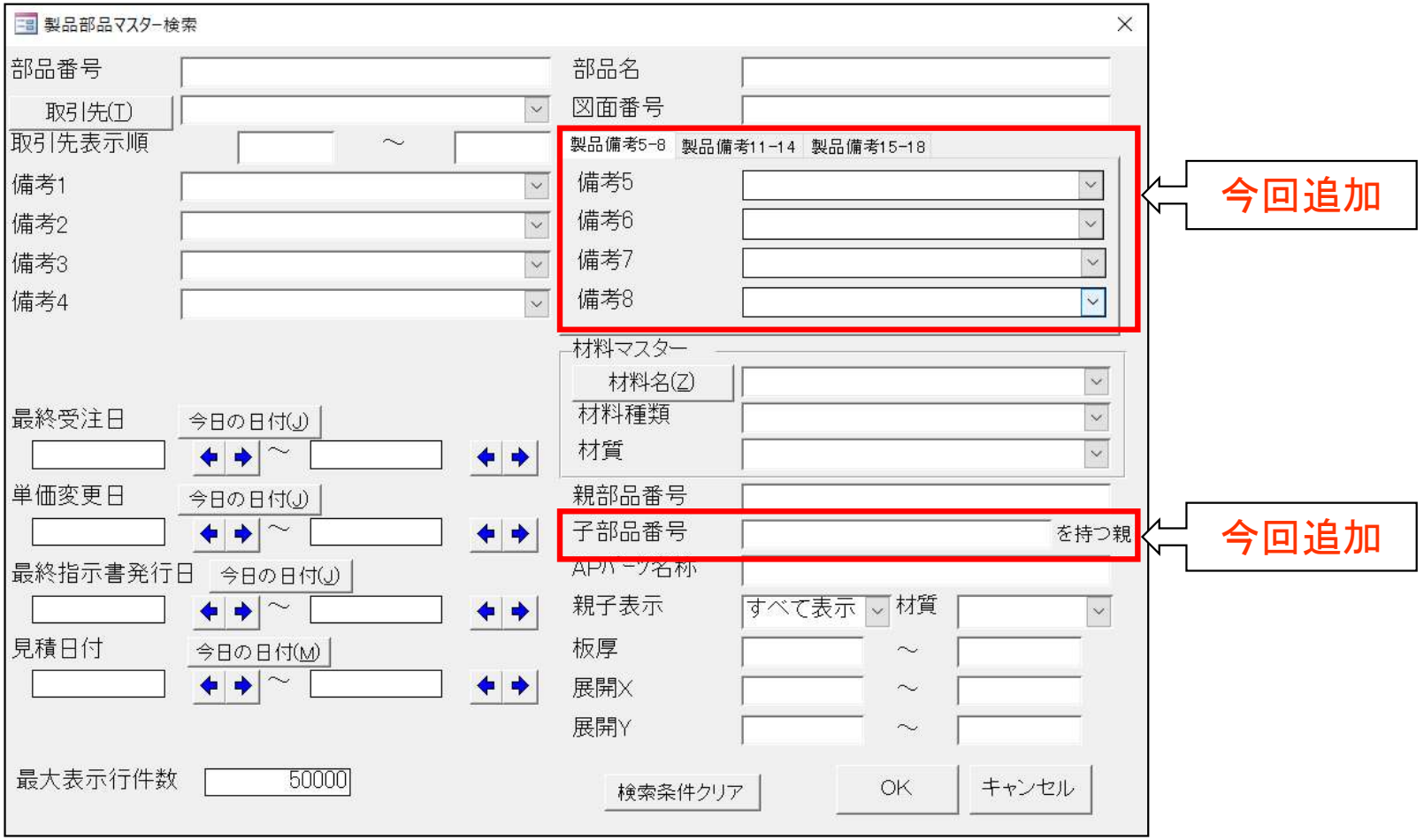
製品部品マスター．作業工程マスター一覧　検索画面



86. 製品部品マスターの検索　（5／8）

今回、製品部品マスター一覧に「備考11-18」の検索が追加されました。
さらに、「子部品〇〇を持つ親」の検索もできるようになりました。

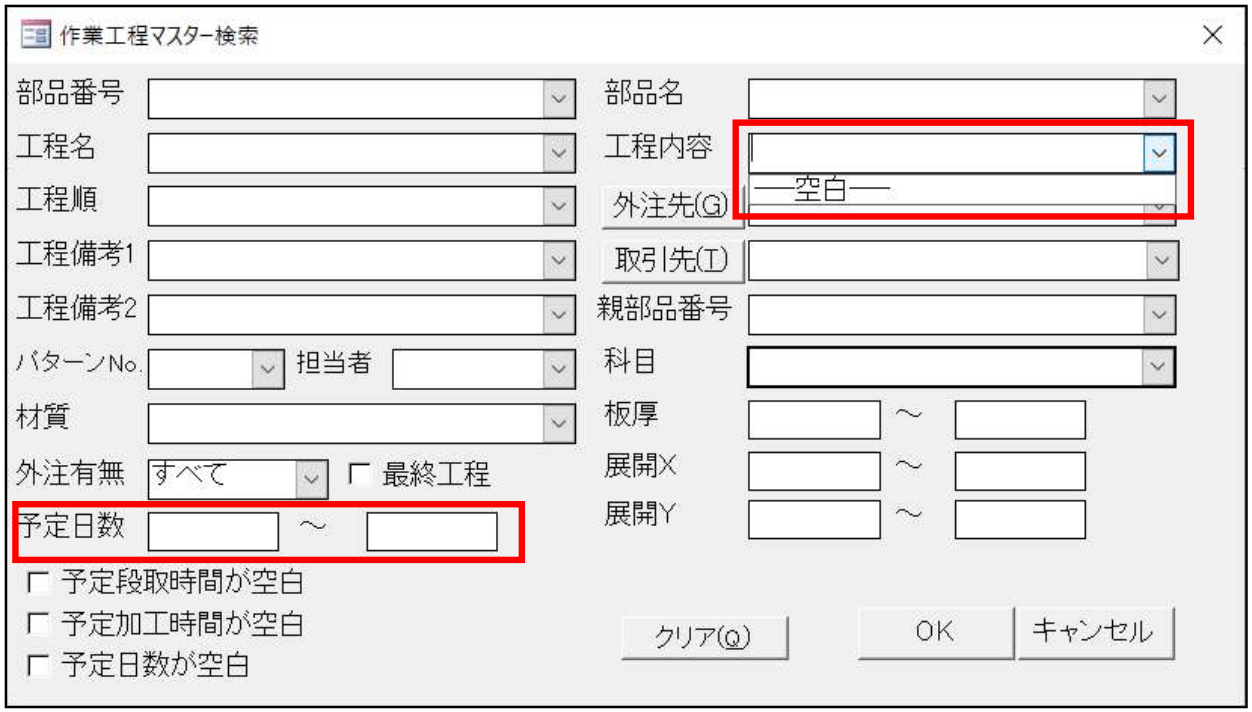
製品部品マスター　検索画面



86. 製品部品マスターの検索　（6／8）

今回、製品部品マスター一覧．作業工程マスター一覧に「工程内容の空白」と「予定日数（FROM-TO）」の検索が追加されました。

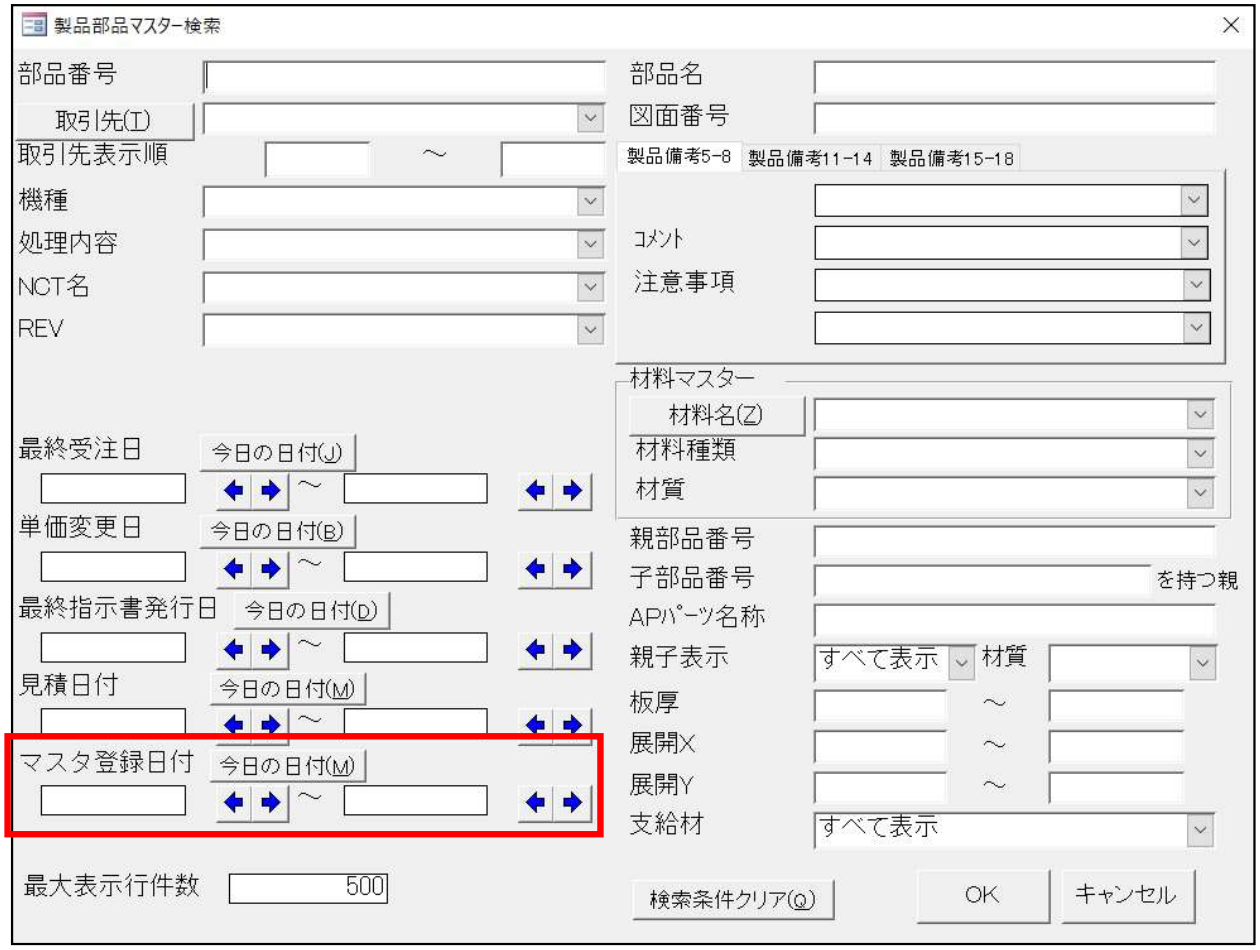
製品部品マスター．作業工程マスター一覧　検索画面



86. 製品部品マスターの検索　（7／8）

今回、製品部品マスター一覧に「マスター登録日（FROM-TO）」の検索が追加されました

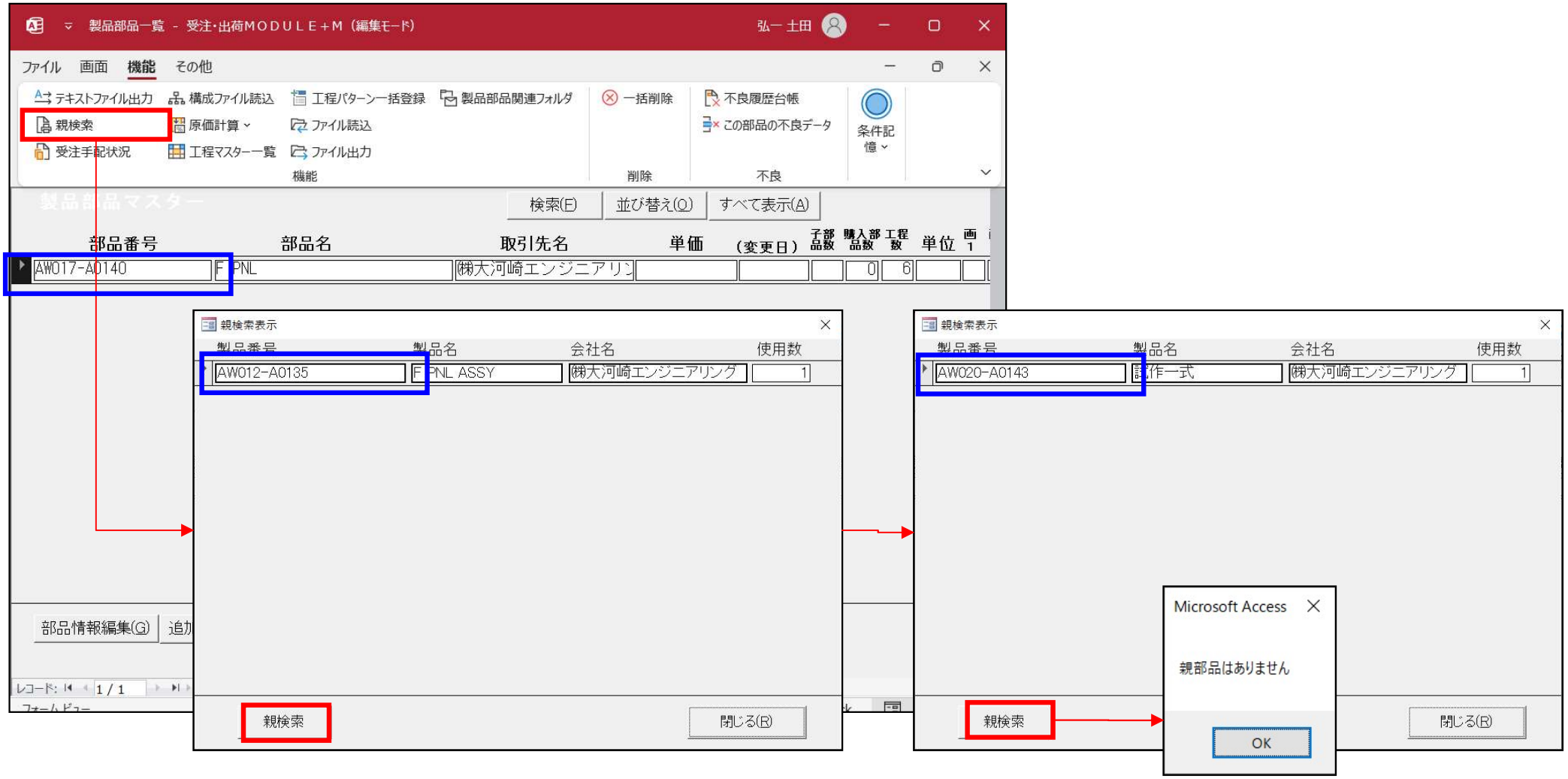
製品部品マスター　検索画面



86. 製品部品マスターの検索 （8／8）

今回、製品部品マスター一覧-親検索表示画面に「親検索」が追加されました。
これにより、見つかった親品番のさらに上位の親品番を容易に見つけることが出来ます。

製品部品マスター

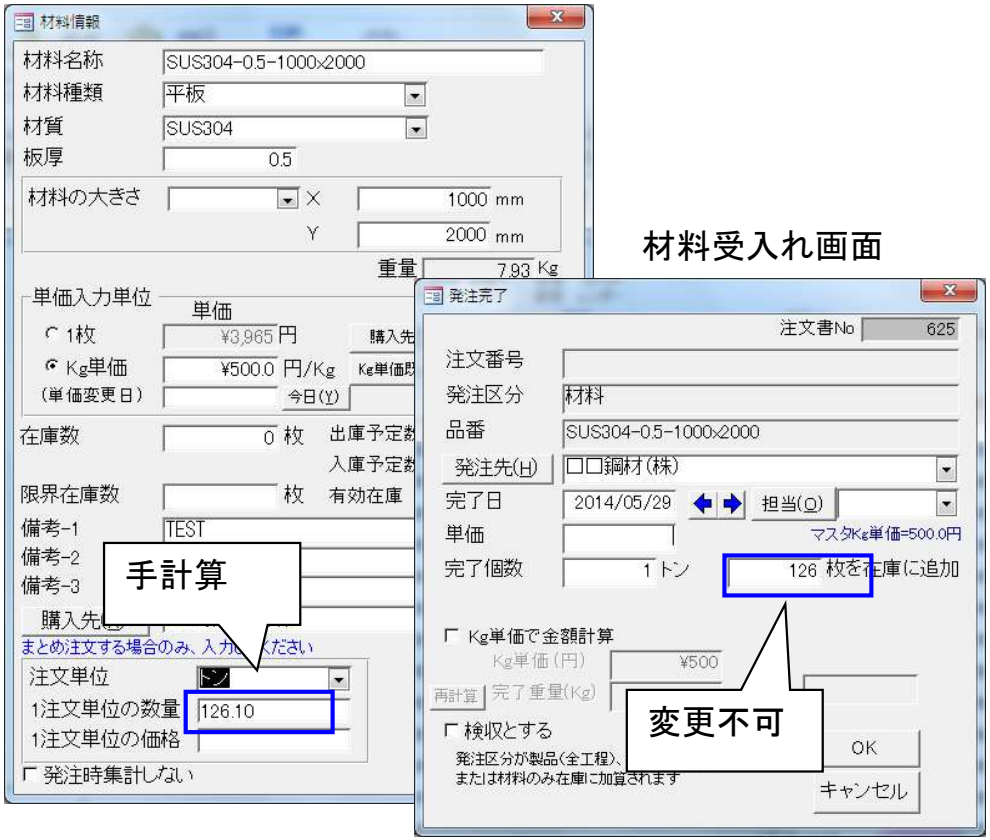


89. 受入れ完了入力　（1／4）

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

〔これまで〕

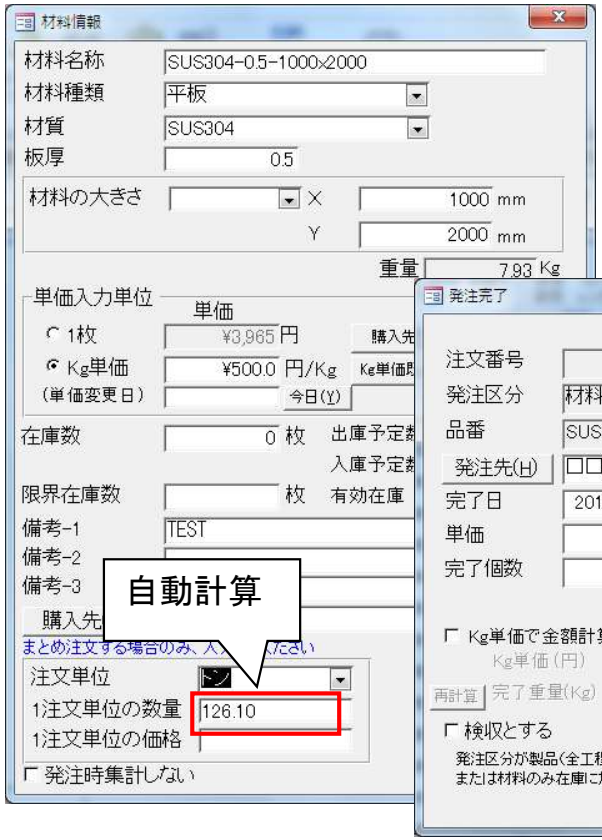
材料マスター



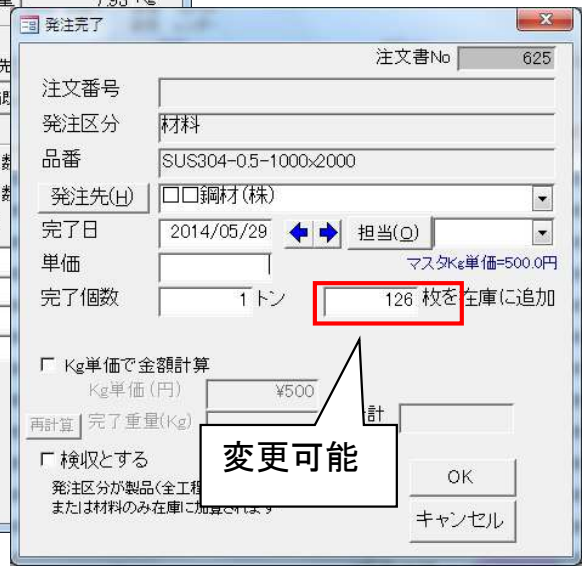
材料受入れ画面

〔今後〕

材料マスター

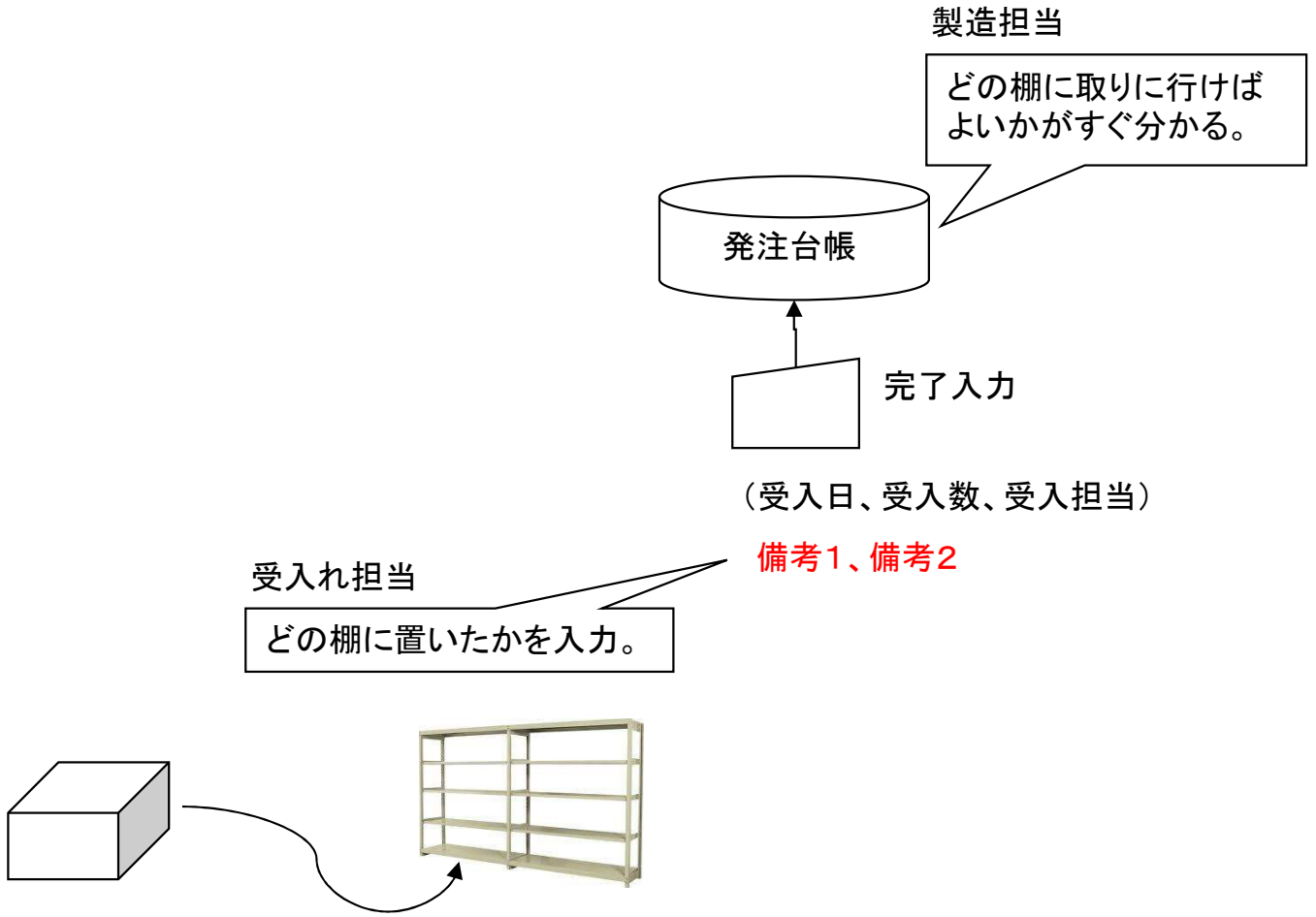


材料受入れ画面



89. 受入れ完了入力　（2／4）

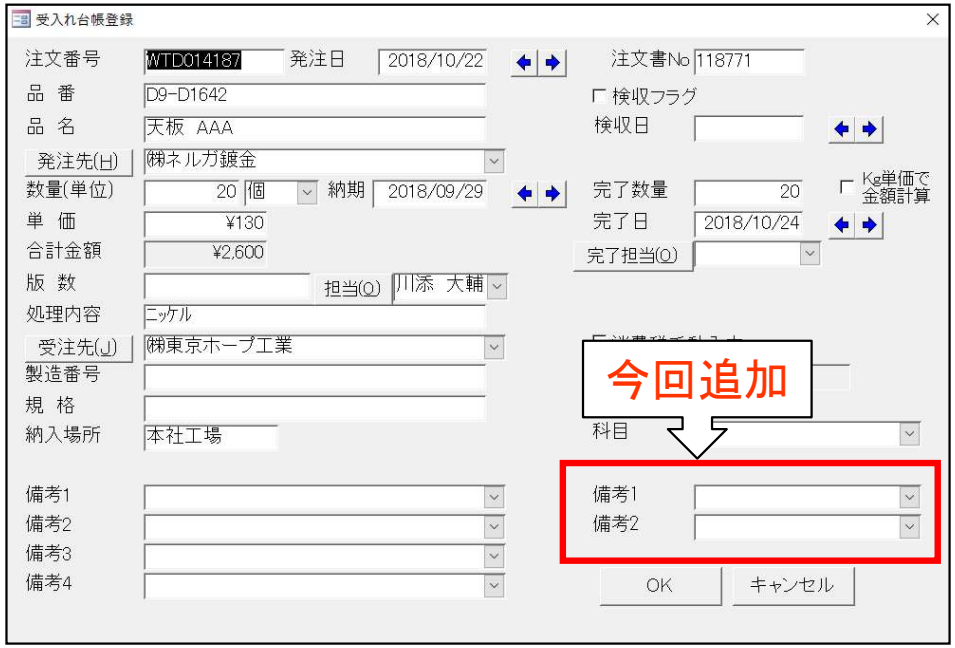
今回、受入れ完了時に備考情報を入力できるようになりました。
これにより、受入れ担当から製造担当、発注担当への引き継ぎ情報を入力できるようになりました。



89. 受入れ完了入力　（3／4）

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〕



89. 受入れ完了入力　（4／4）

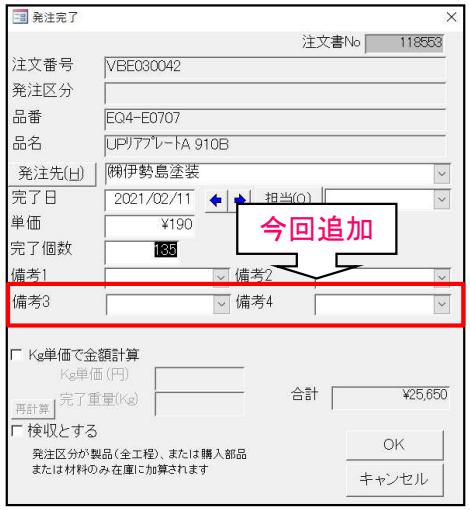
今回、受入れ完了備考3-4が追加されました。
これにより、受入れ完了時に残しておきたい情報を4つまで記録することが可能になりました。
尚、これまでと同様に、各種設定画面で名前を付与することが出来ます。



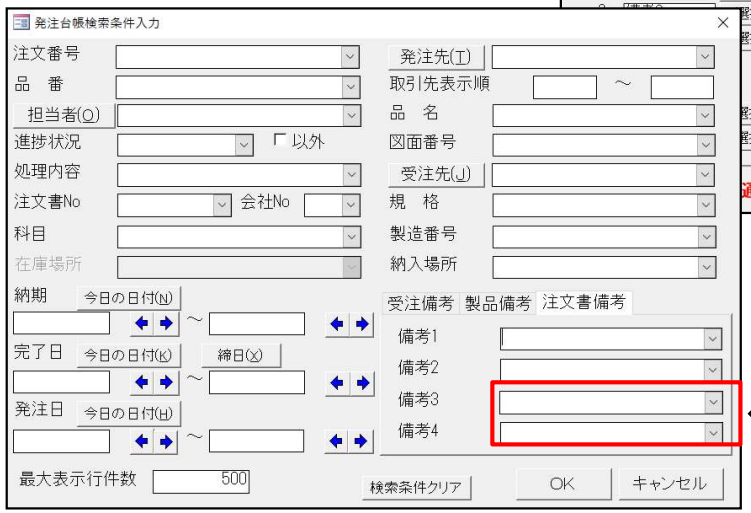
各種設定画面



手配完了

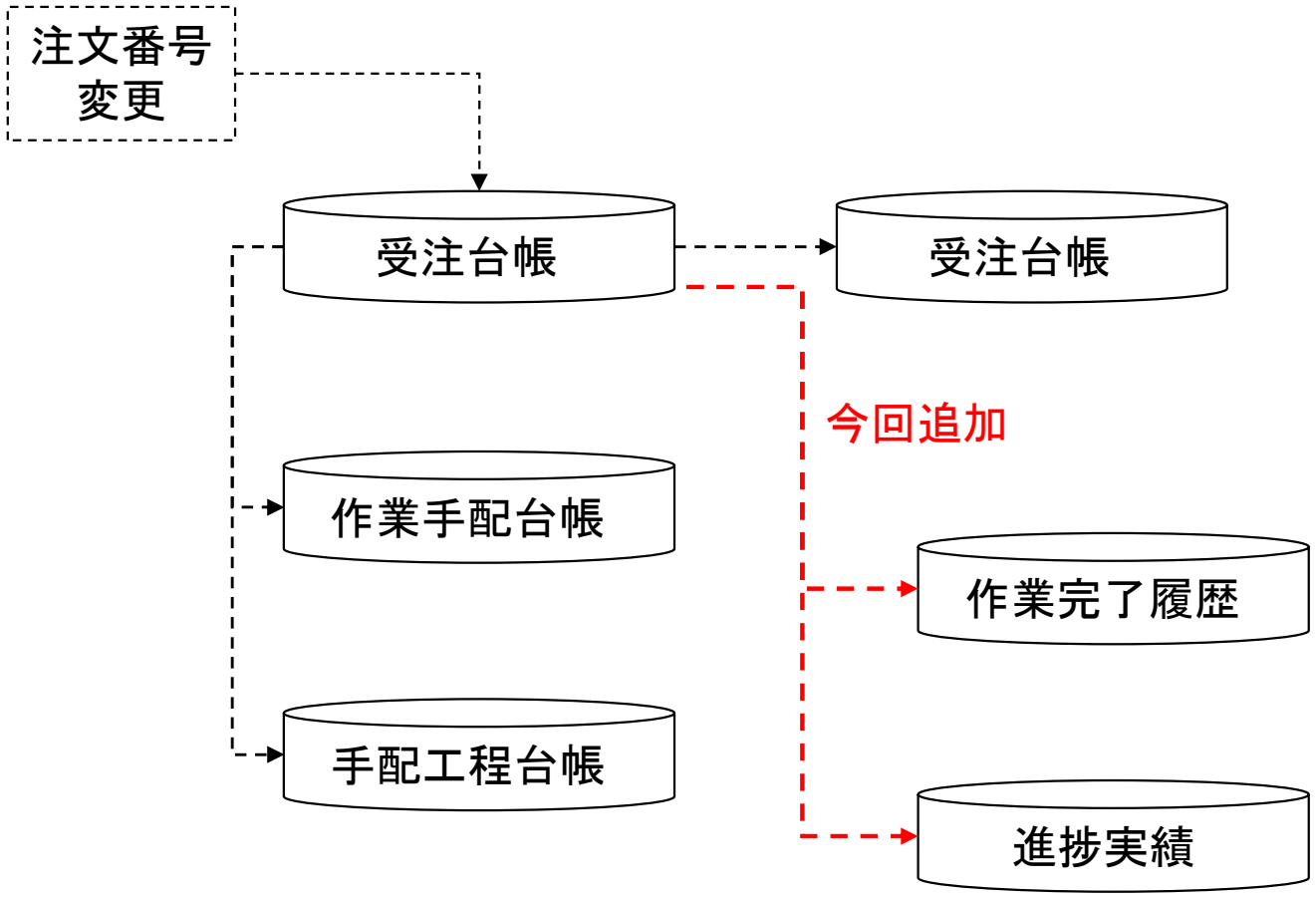


受入れ台帳-検索



90. 注文番号変更に伴う関連情報への反映

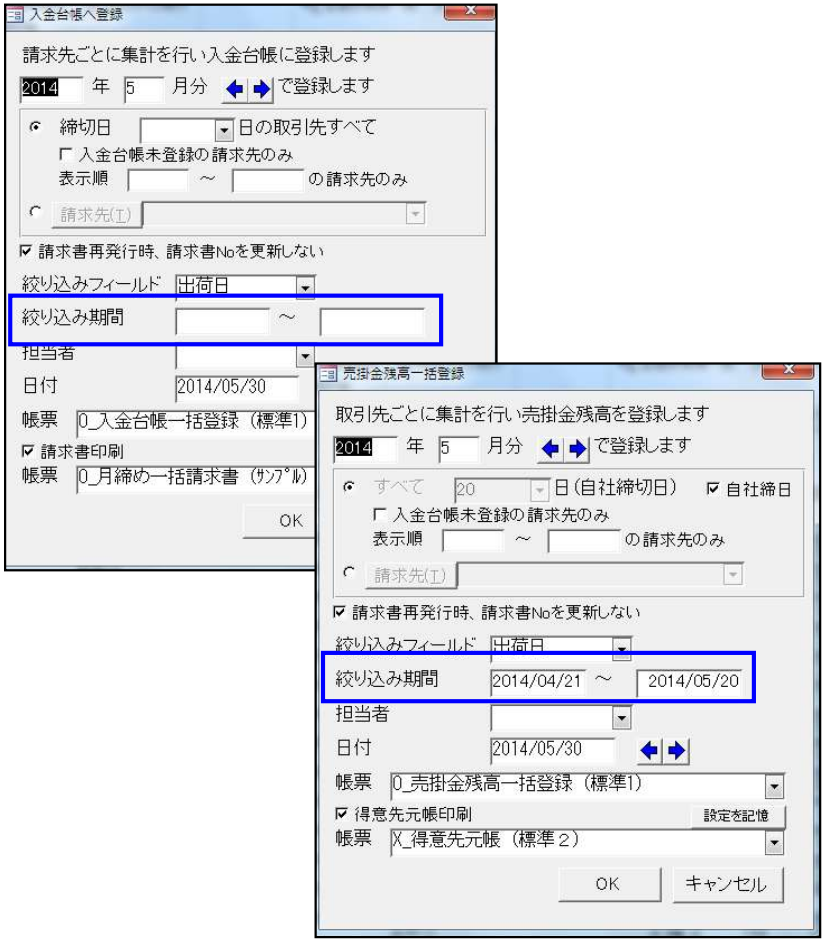
これまでも、受注後（あるいは出荷後）に注文番号変更時は作業手配台帳や出荷済台帳に反映されました。
今回、作業完了履歴、進捗実績にも反映されるようになりました。



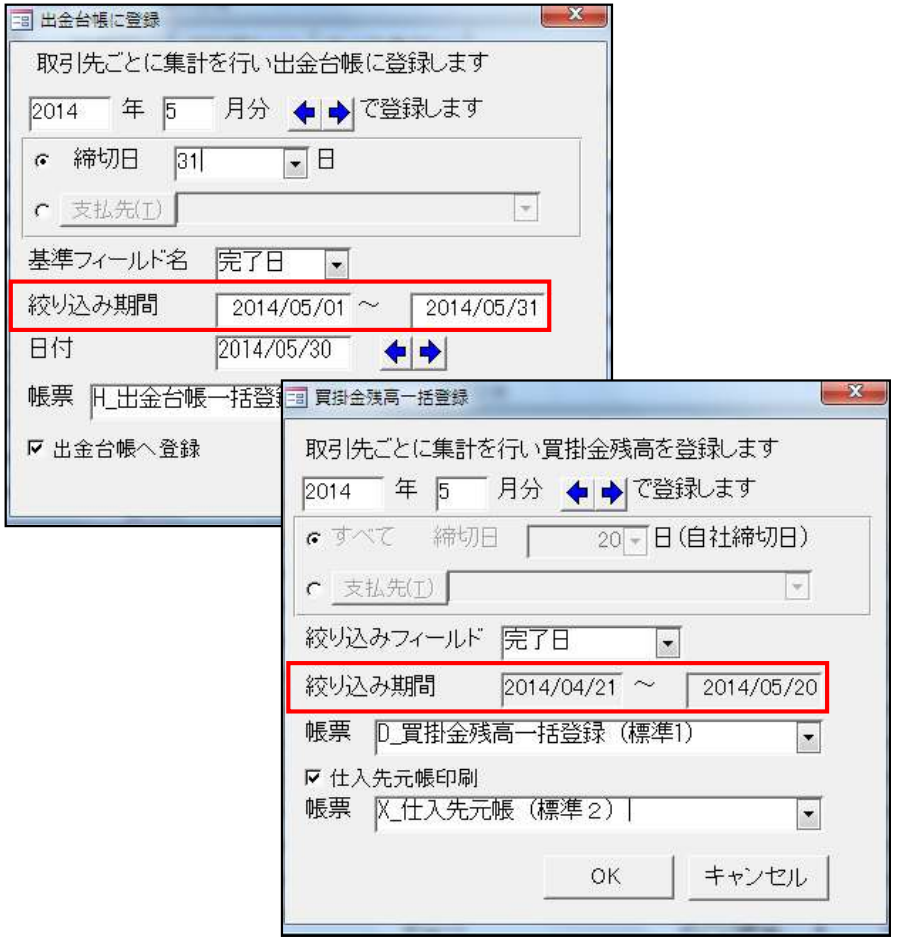
91. 買掛(仕入)時の締め処理期間の変更

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

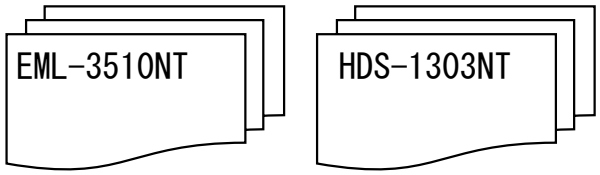
今回、工程の１段上に位置付く「グループ工程」の対応を行いました。
これからは、工程毎に予定を見るだけでなく、製造〇課で検索し、作業予定を見ることが可能です。
また、工程毎に実績時間を集計するだけでなく、製造〇課毎に実績時間を集計することが可能です。

〔工程マスター〕

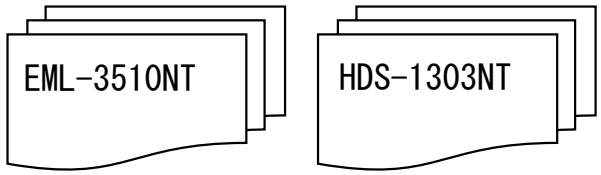
グループ工程	工程名
製造１課	EML-3510NT
	VIPROS-358
	PEGA357
	LC-3015F1NT
製造２課	HDS-1303NT
	HDS-2204NT
	FBD1025FS
	FBD5012FS
	FBD9020FS

〔これまで〕

予定表

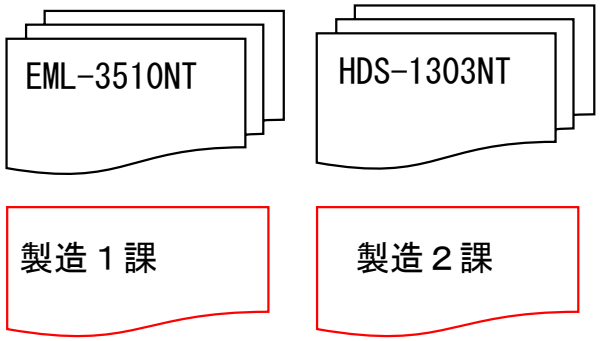


稼働実績表

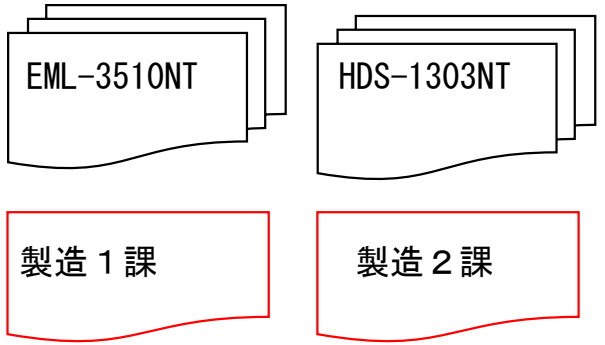


〔これから〕

予定表



稼働実績表



93. ファイル入出力 （1／11）

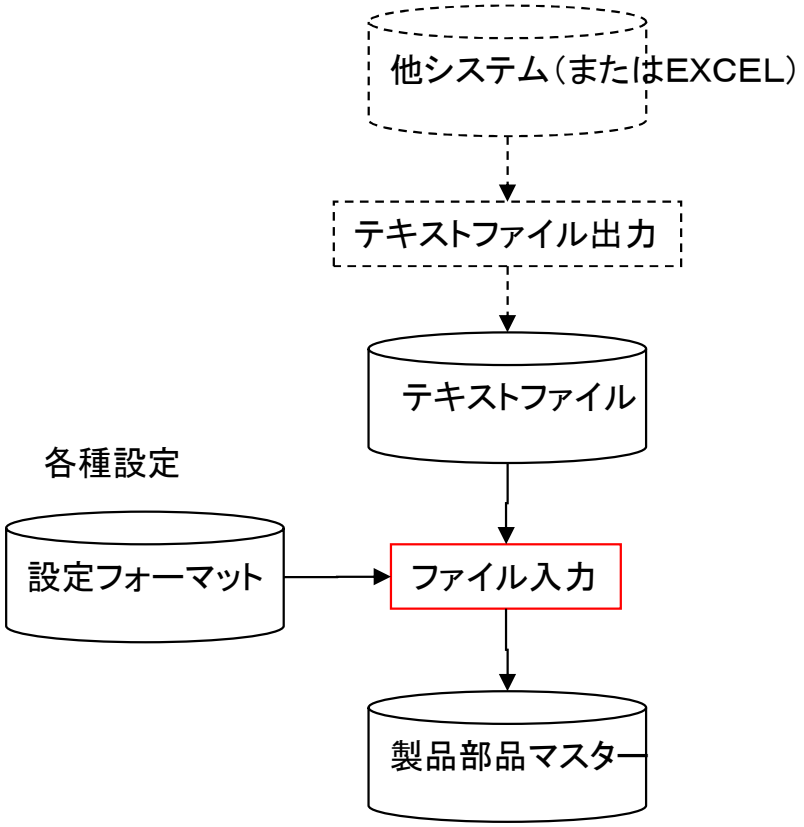
対象マスターは以下の通りです。

対象マスター	対応
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	○
製品部品マスター．工程情報	○
発注台帳	○
取引先マスター	○

93. ファイル入出力 （2／11）

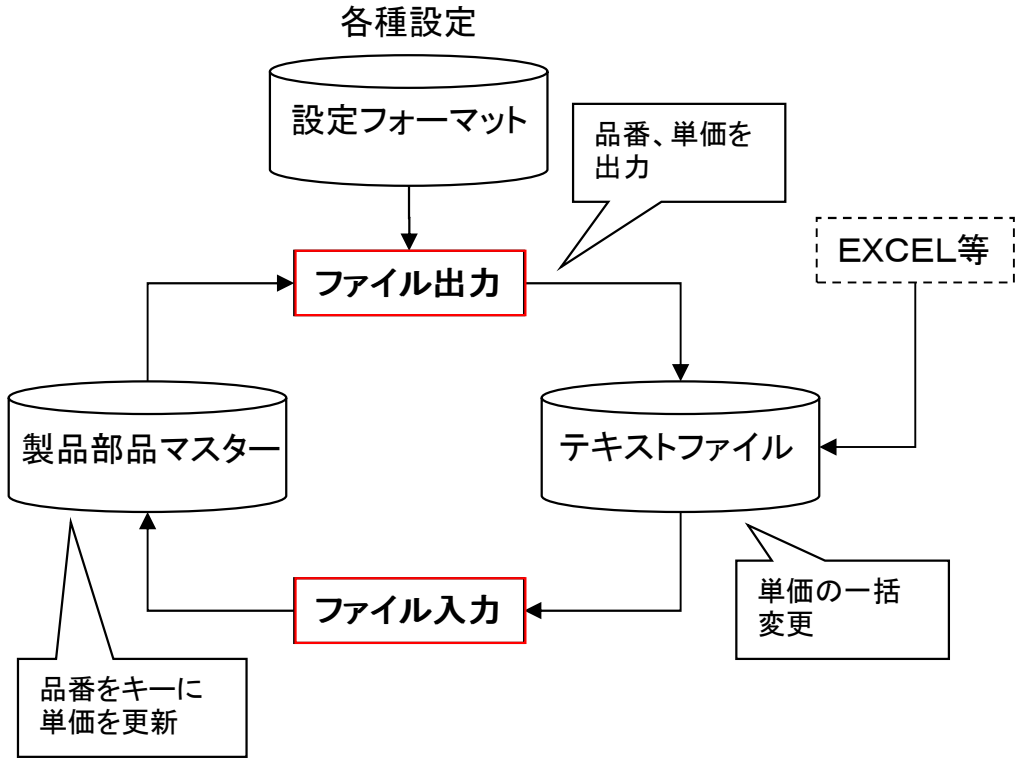
今回、「製品部品マスター」のファイル入出力を行いました。
ファイル入力を利用することで他システムからのマスターデータコンバートが容易になります。
また、ファイル出力ーファイル入力を利用することで在庫や単価の一括変更が容易に行えます。

〔例1. 他システムからのデータコンバート〕



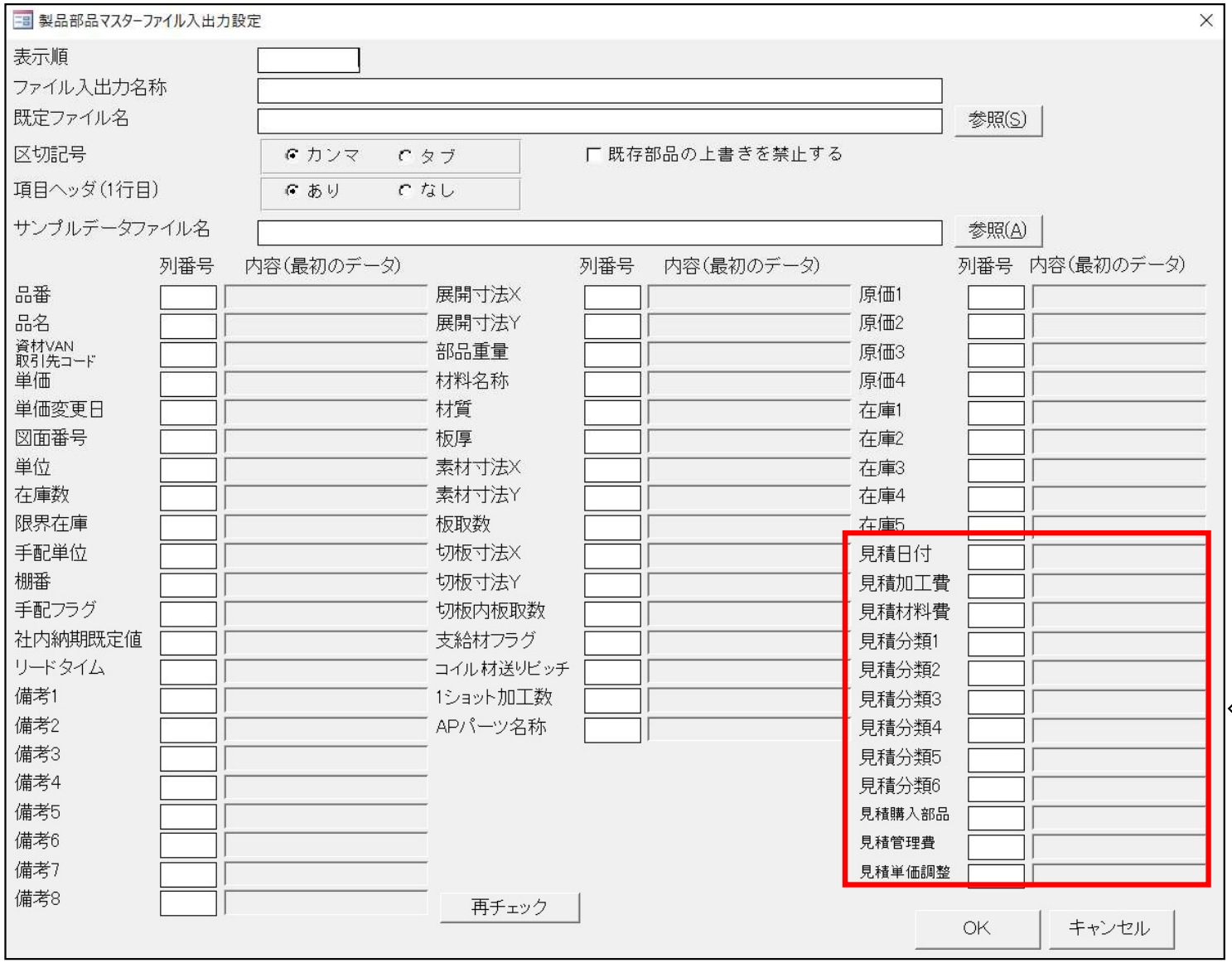
※アマダは他システムからの出力(ｴｸｽﾎﾟｰﾄ)作業は支援できません。

〔例2. 項目の一括変更〕



93. ファイル入出力 （3／11）

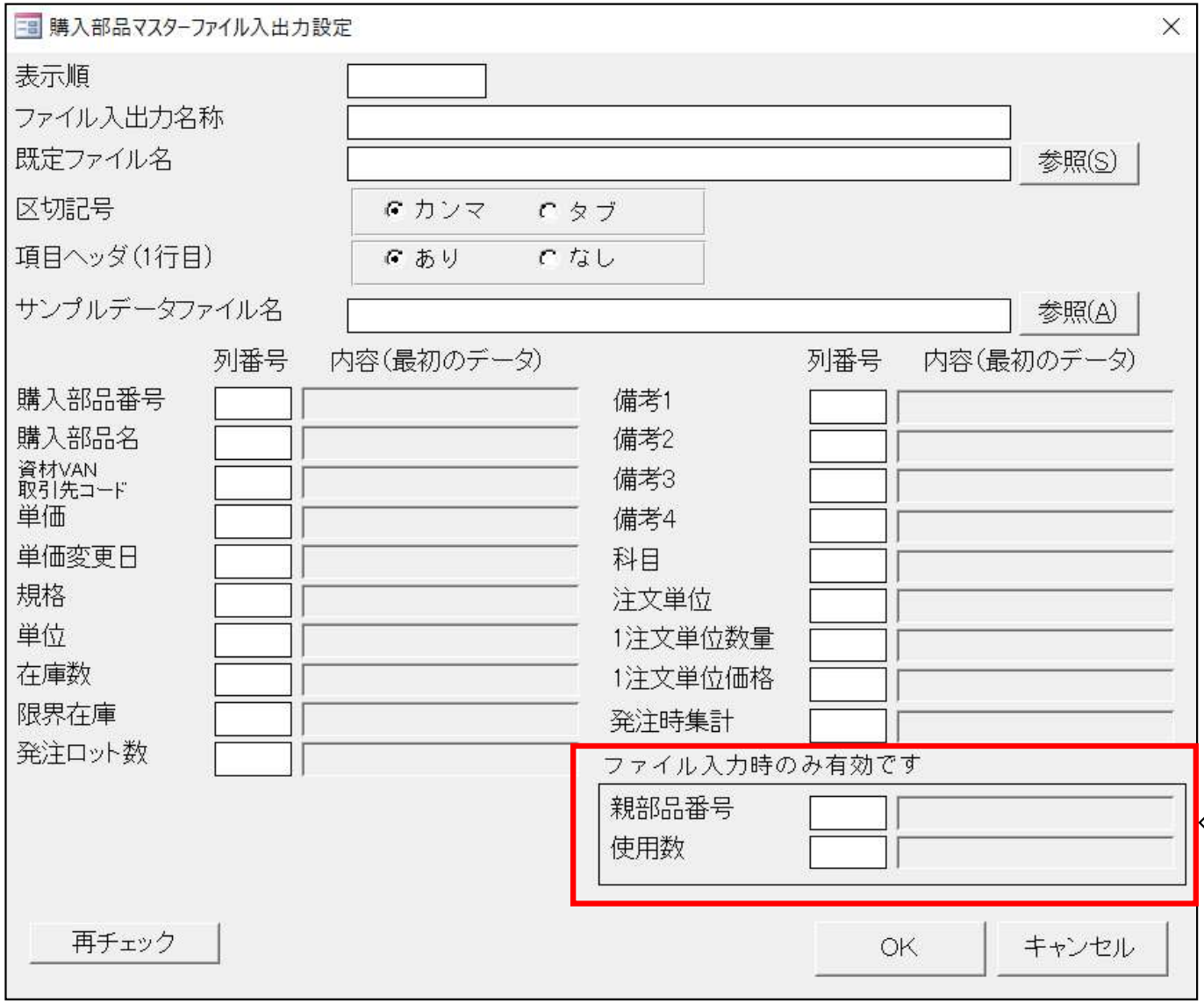
〔製品部品マスター入出力項目〕



今回追加

93. ファイル入出力 （4／11）

〔購入部品マスター入出力項目〕

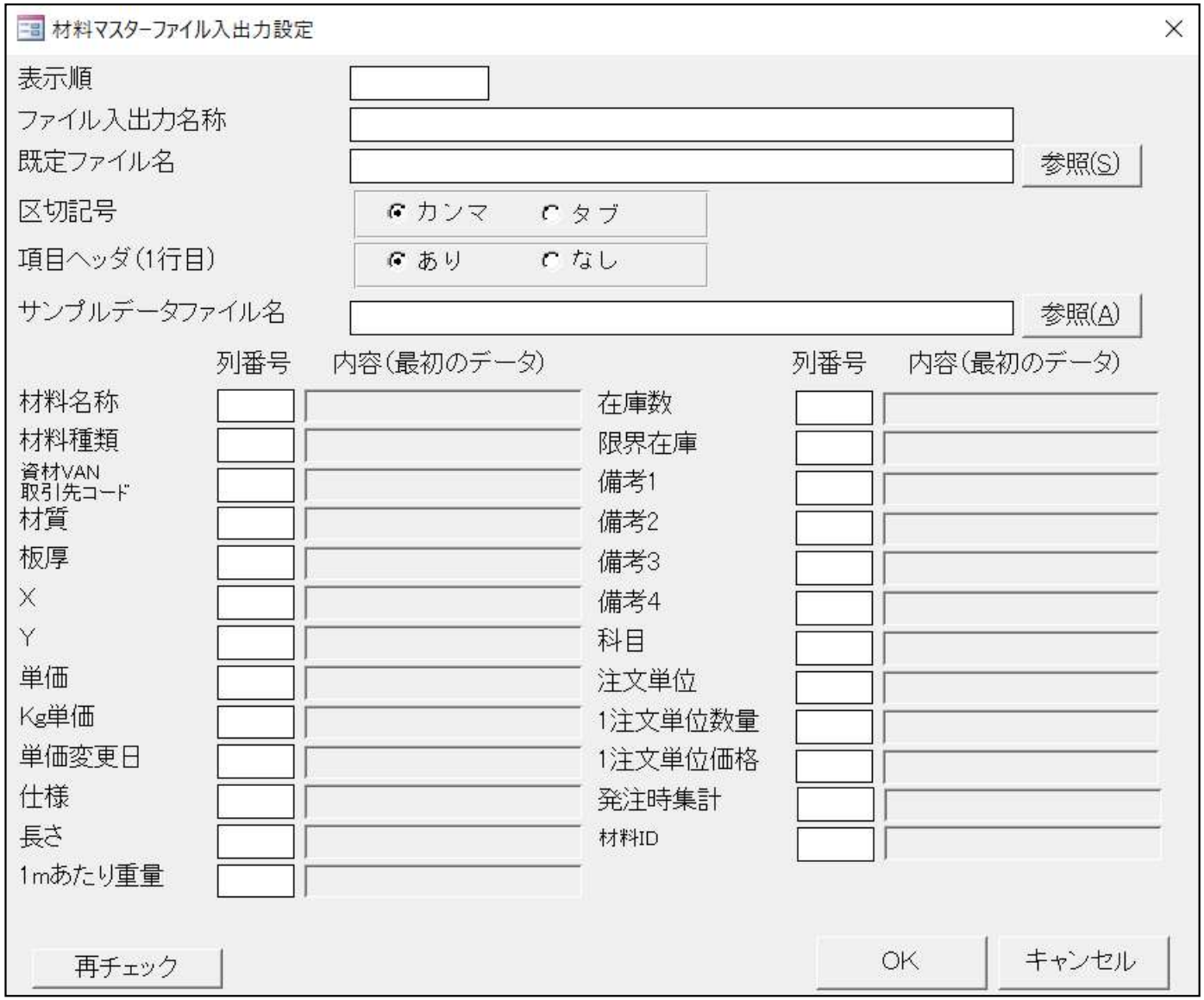


今回追加

※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 （5／11）

〔材料マスター入出力項目〕



93. ファイル入出力　（6／11）

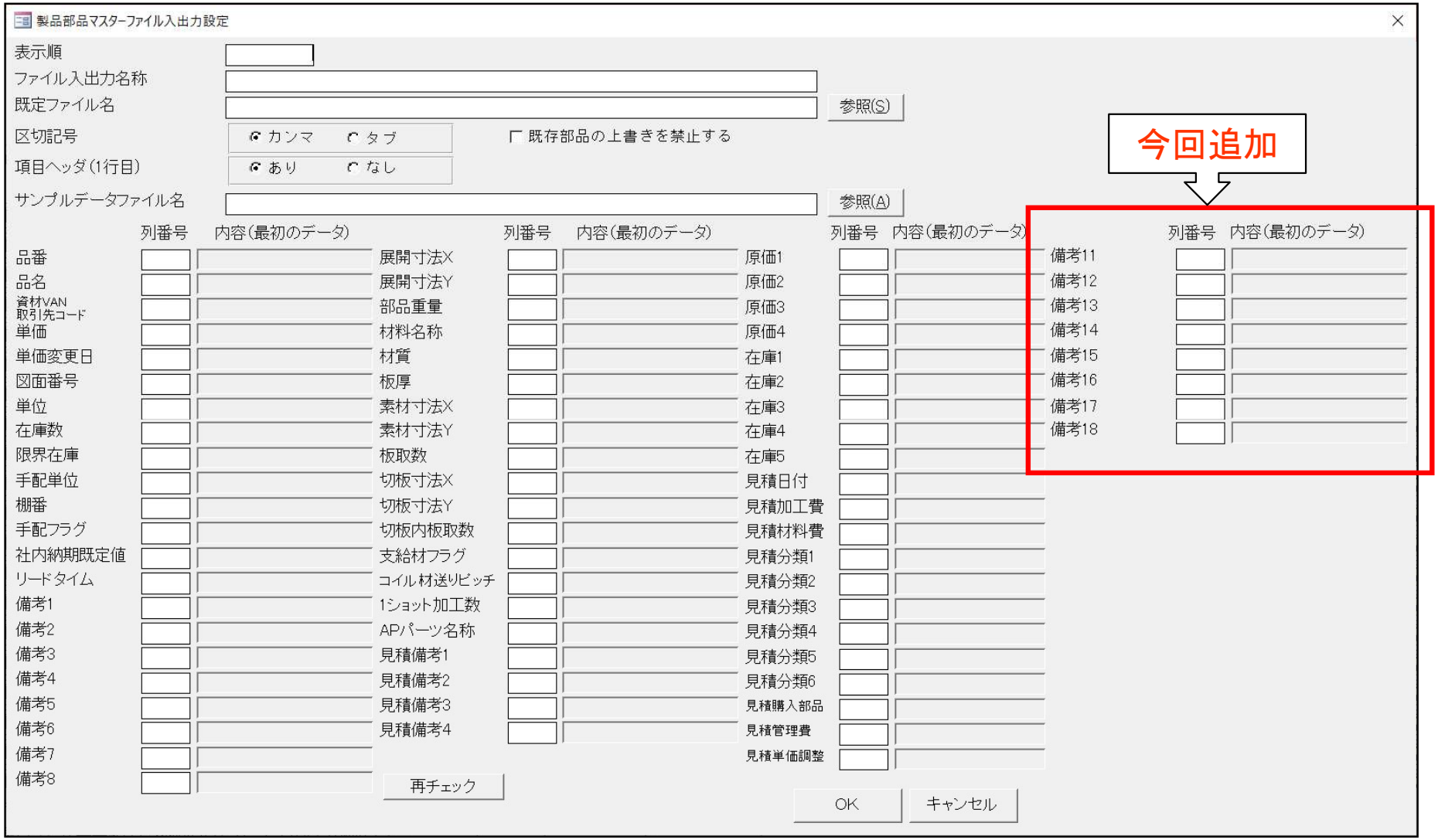
〔受入れ台帳入力項目〕

今回、「受入れ台帳」のファイル入出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。



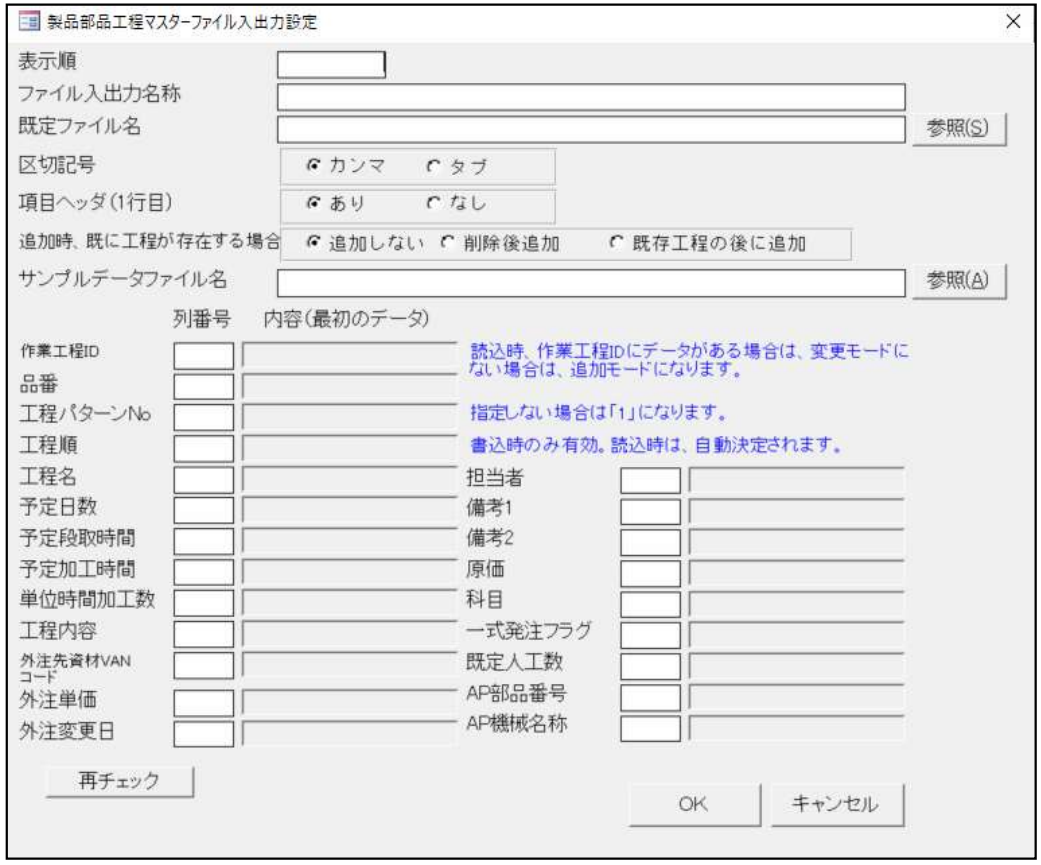
93. ファイル入出力 （7／11）

〔製品部品マスター入出力項目〕
今回、「備考11-18」が追加されました。



93. ファイル入出力　（8／11）

〔製品部品工程マスター入出力項目〕
今回、「製品部品マスター．工程情報」のファイル入力機能が追加されました。
これにより、
・工程情報の一括新規登録
・工程情報の一括更新
が容易に行えるようになります。



93. ファイル入出力　（9／11）

〔製品部品マスター入出力項目〕
今回、「受注最終日、指示書発行日」が追加されました。



93. ファイル入出力　（10／11）

〔発注台帳入出力項目〕

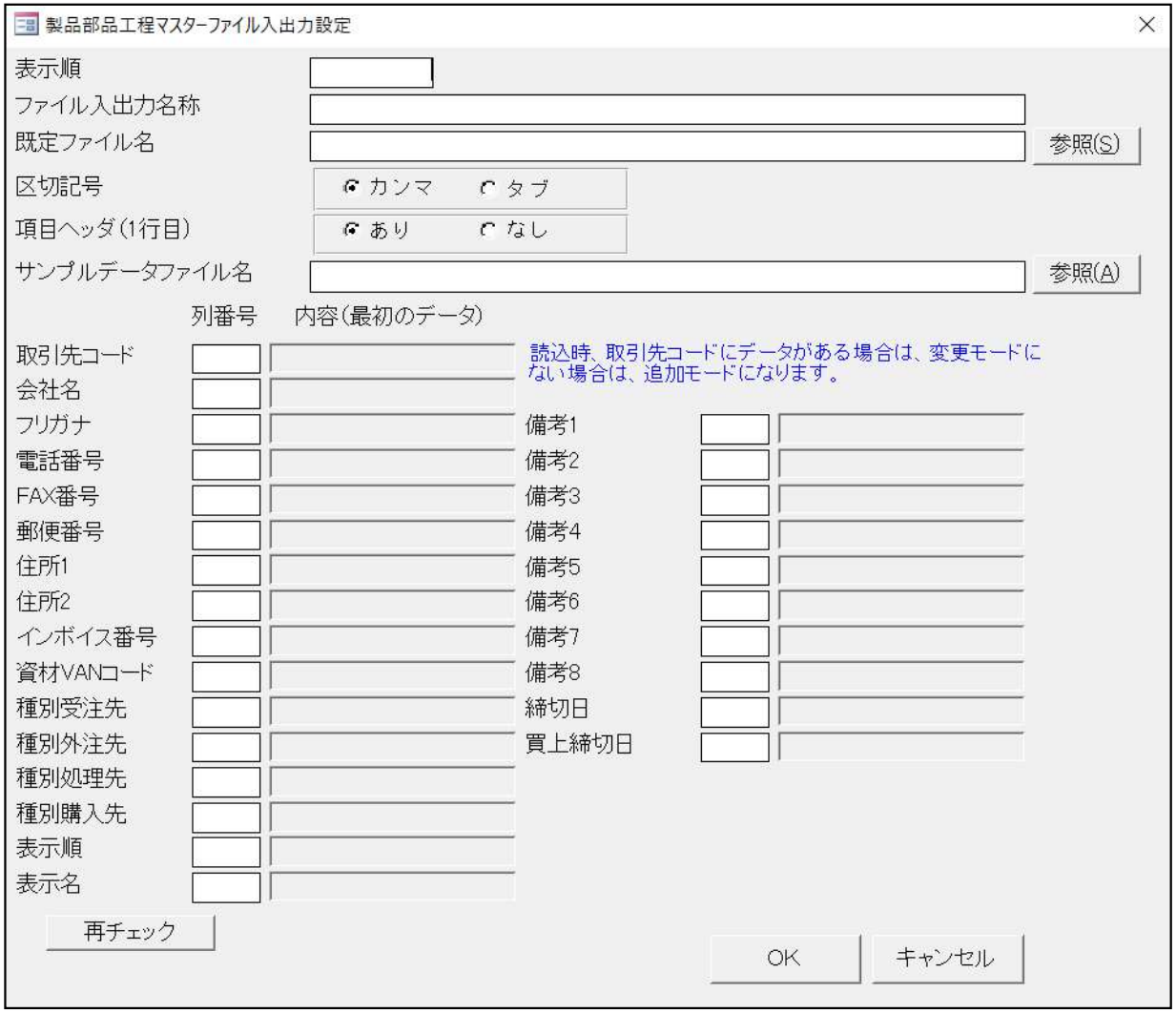
今回、「発注台帳」のファイル入出力機能が追加されました。
これにより、発注明細をデータで入手できる場合、発注管理の大幅な時間短縮が可能となります。



93. ファイル入出力　（11／11）

〔取引先マスター入出力項目〕

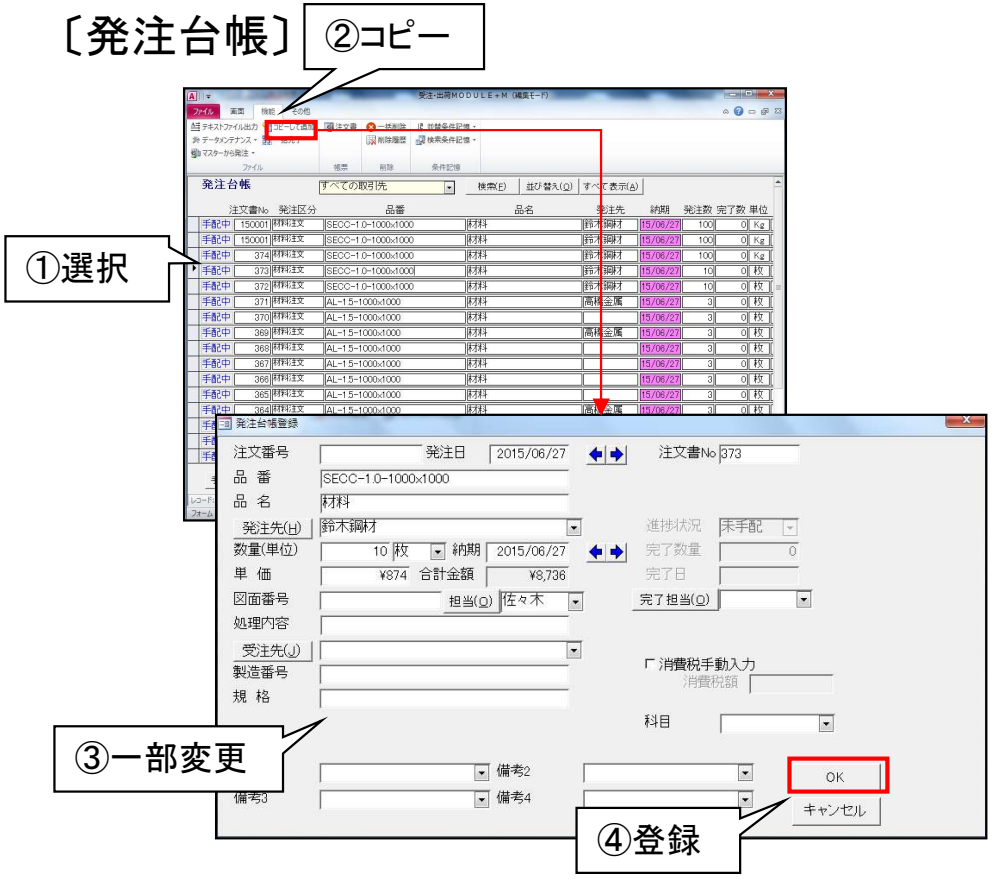
今回、「取引先マスター」のファイル入出力機能が追加されました。



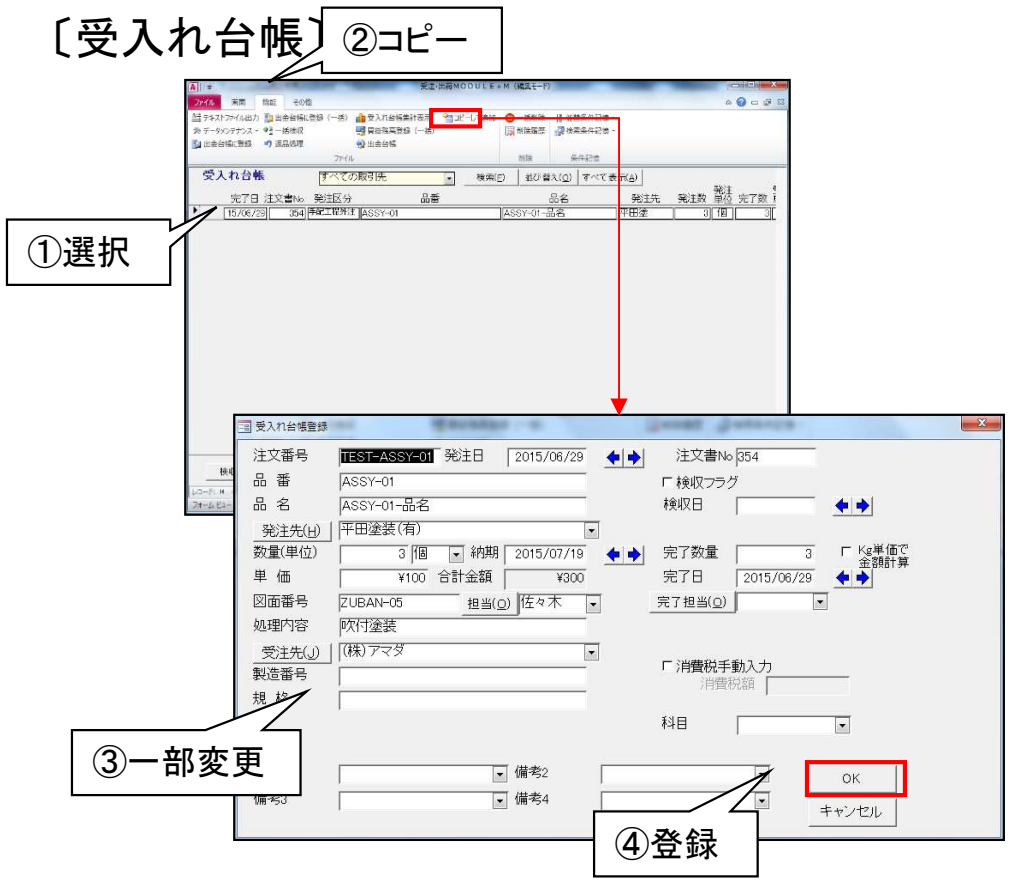
95. 発注、仕入れデータコピー

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. 削除機能

（1／4）

UPDATE(7.12)

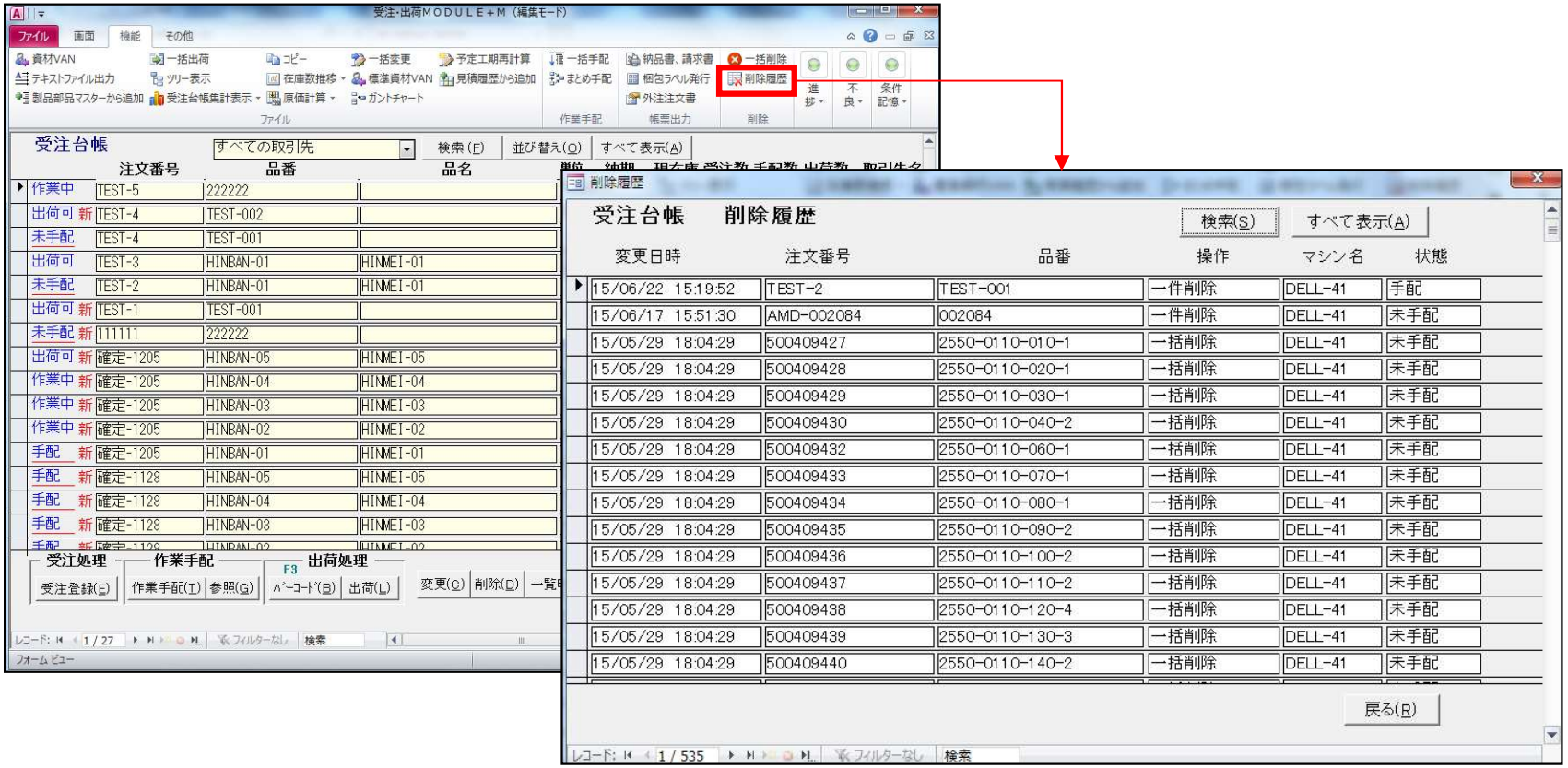
以下、一括削除機能を持つテーブルです。

対象テーブル	一括削除	削除履歴
受注台帳	○	○
作業手配台帳	○	○
出荷済台帳	○	○
発注台帳	○	○
受入れ台帳	○	○
全進捗実績	○	×
入金台帳	○	×
売掛金残高	○	×
出金台帳	○	×
買掛金残高	○	×
製品部品マスター	○	×
材料マスター	○	×
購入部品マスター	○	×

96. 削除機能　（2／4）

今回、各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。

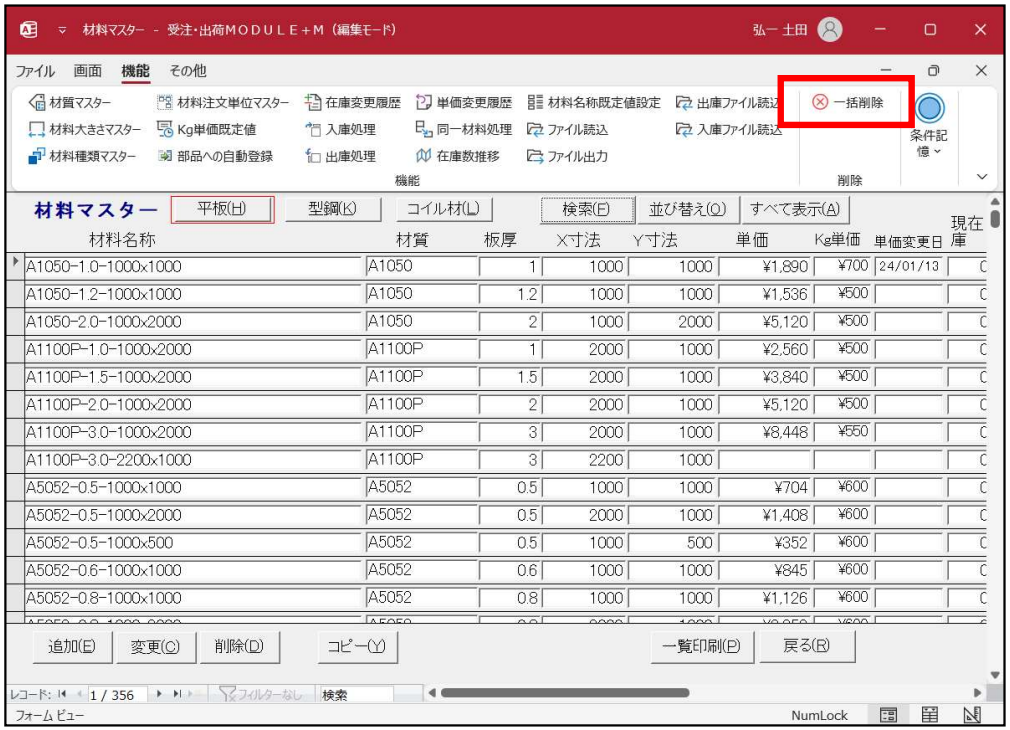
受注台帳、作業手配台帳、出荷済台帳、発注台帳、受入れ台帳



96. 削除機能　（3／4）

今回、材料マスター、購入部品マスターで一括削除が追加されました。

材料マスター



購入部品マスター

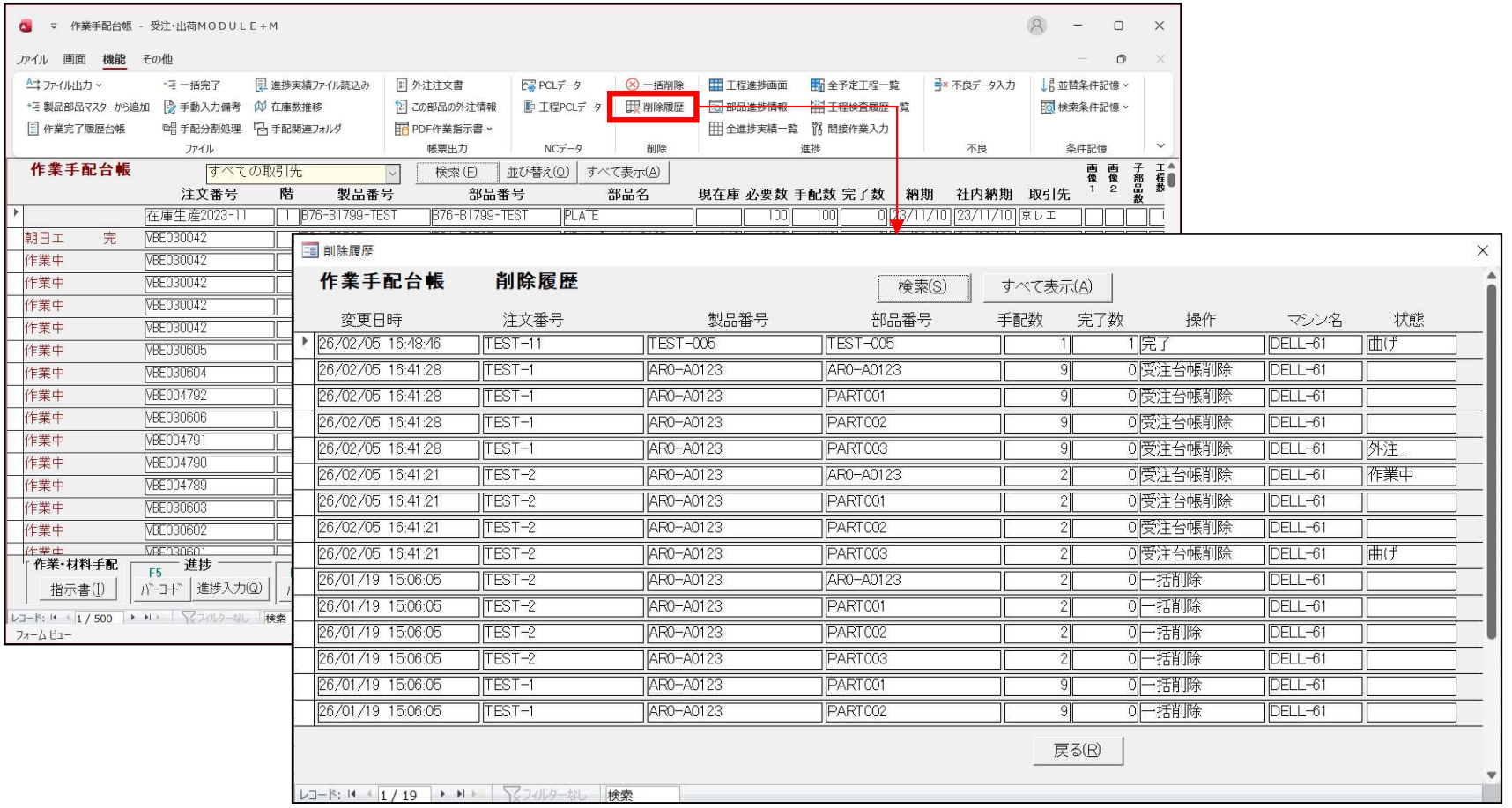


96. 削除機能

（4／4）

UPDATE(7.12)

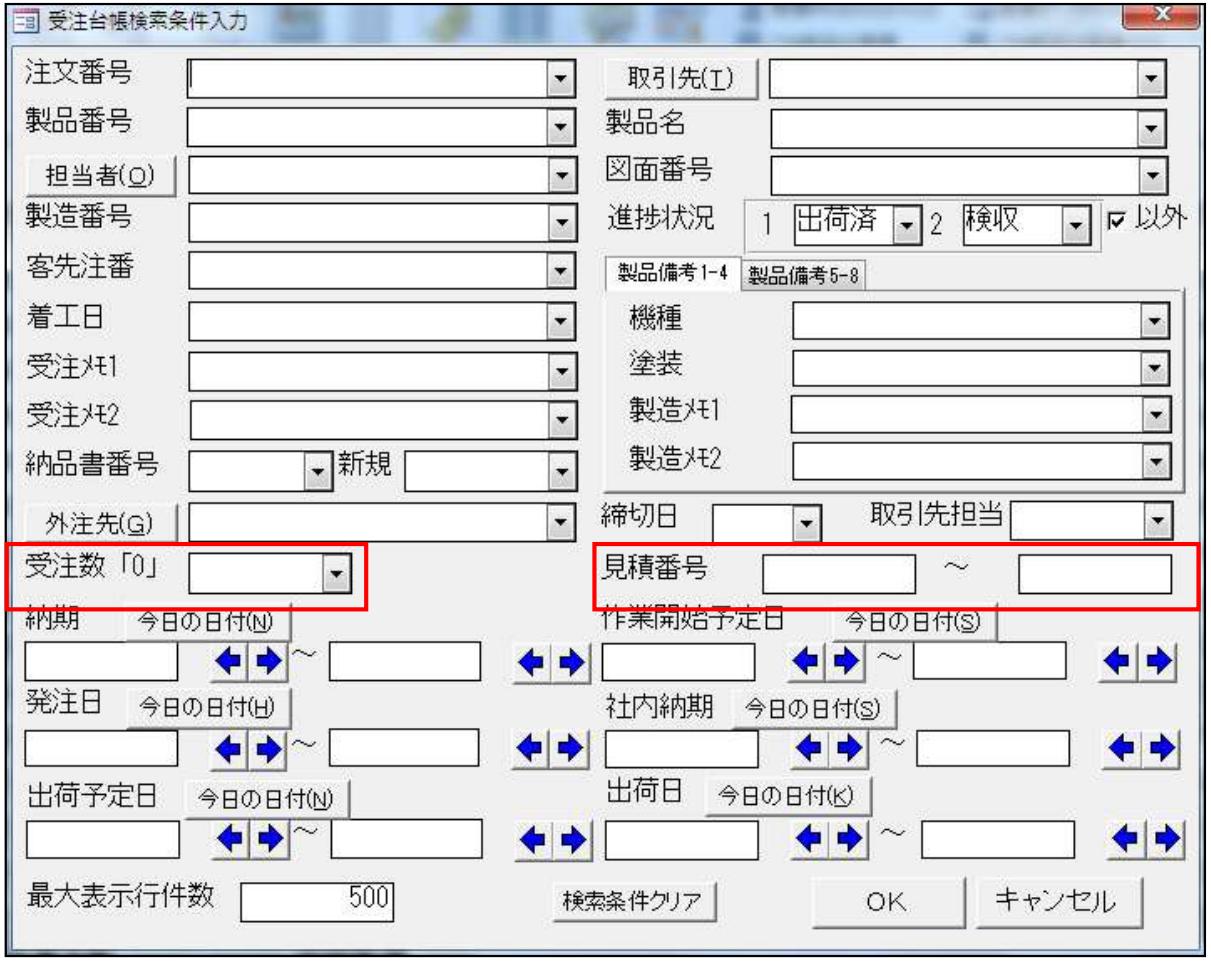
今回、作業手配台帳で削除履歴が追加されました。
これにより、「データが消えた」というようなトラブルの原因を究明し易くなります。



97. 受注台帳・出荷済台帳の検索　（1／5）

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

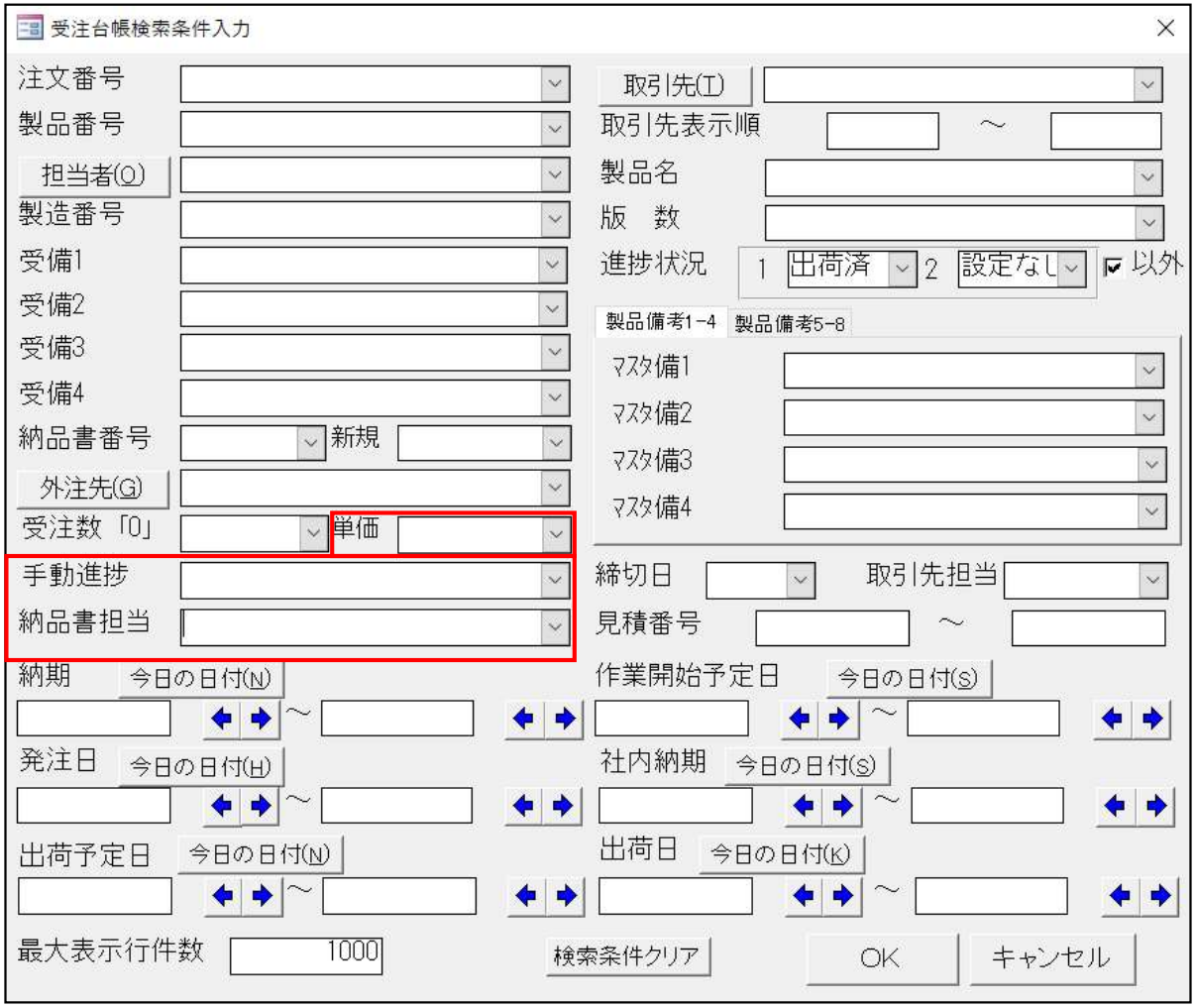


※見積番号は、見積履歴から選択して受注登録を行った受注データのみが持つ情報です。

97. 受注台帳・出荷済台帳の検索　（2／5）

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

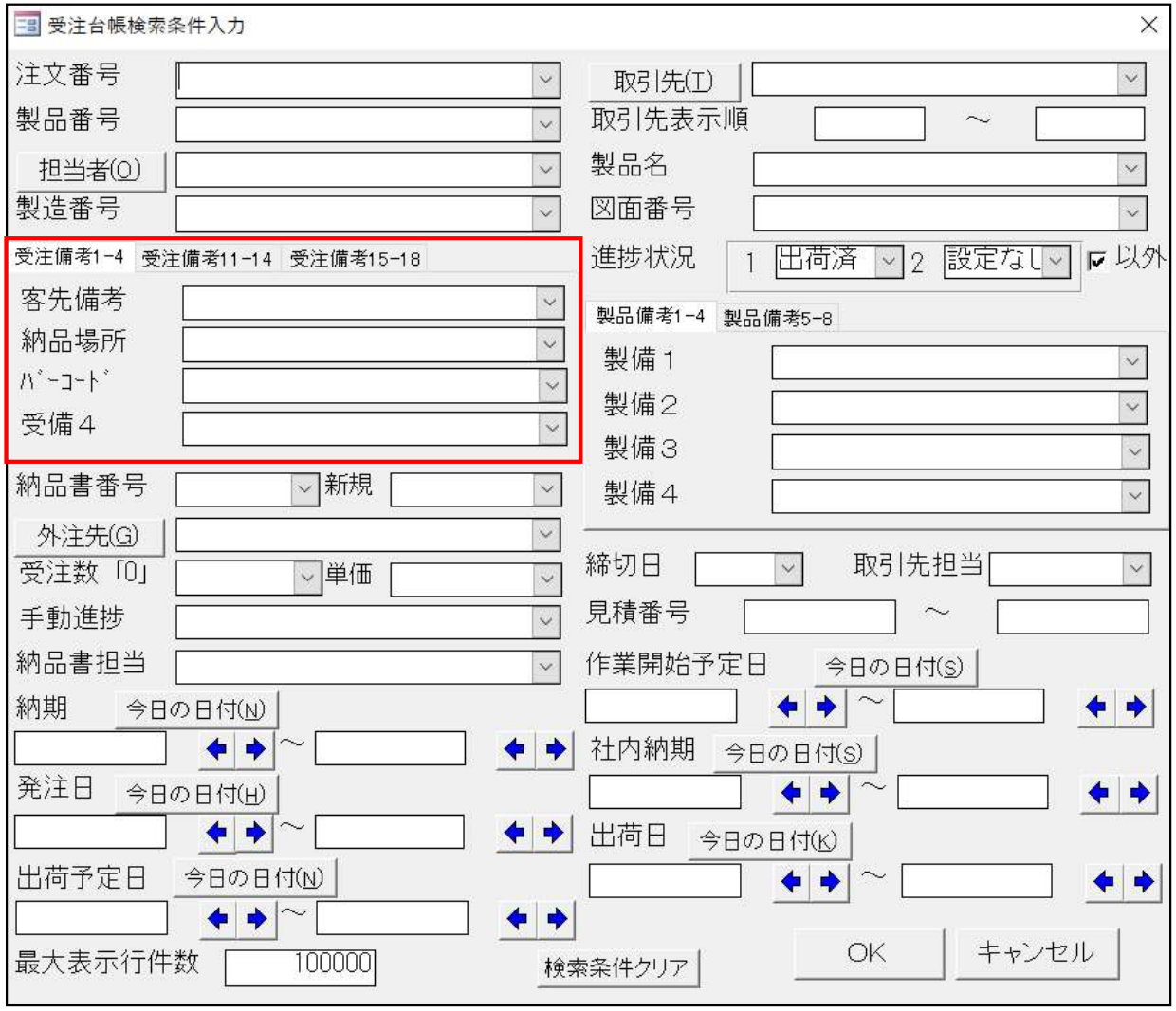


※「手動進捗」は「129. 手動進捗入力の追加」で説明します。

97. 受注台帳・出荷済台帳の検索　（3／5）

今回、受注台帳・出荷済台帳で「受注備考11－18」の検索条件が追加されました。

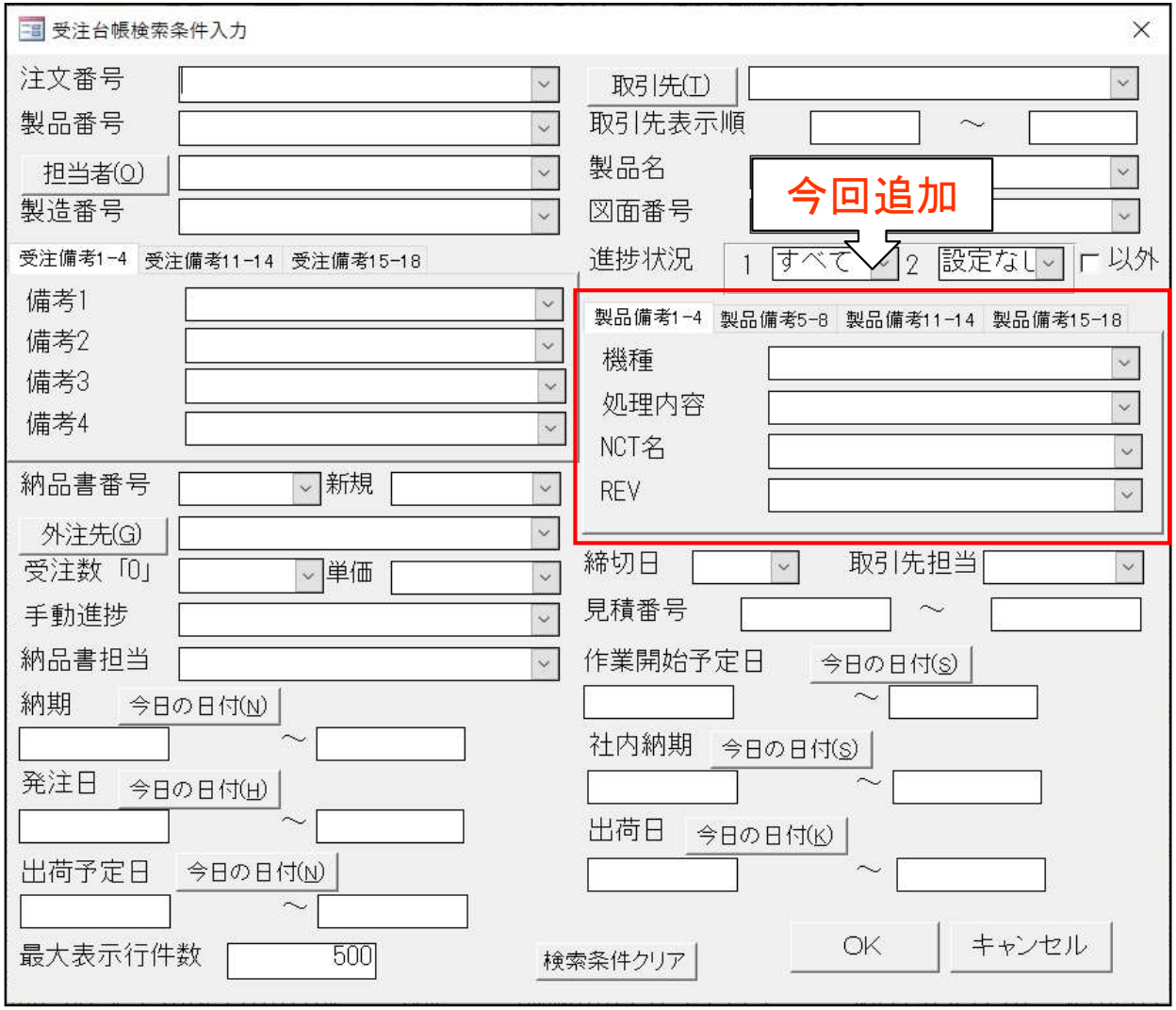
受注台帳　検索画面



97. 受注台帳・出荷済台帳の検索　（4／5）

今回、受注台帳で「製品備考11－18」の検索条件が追加されました。

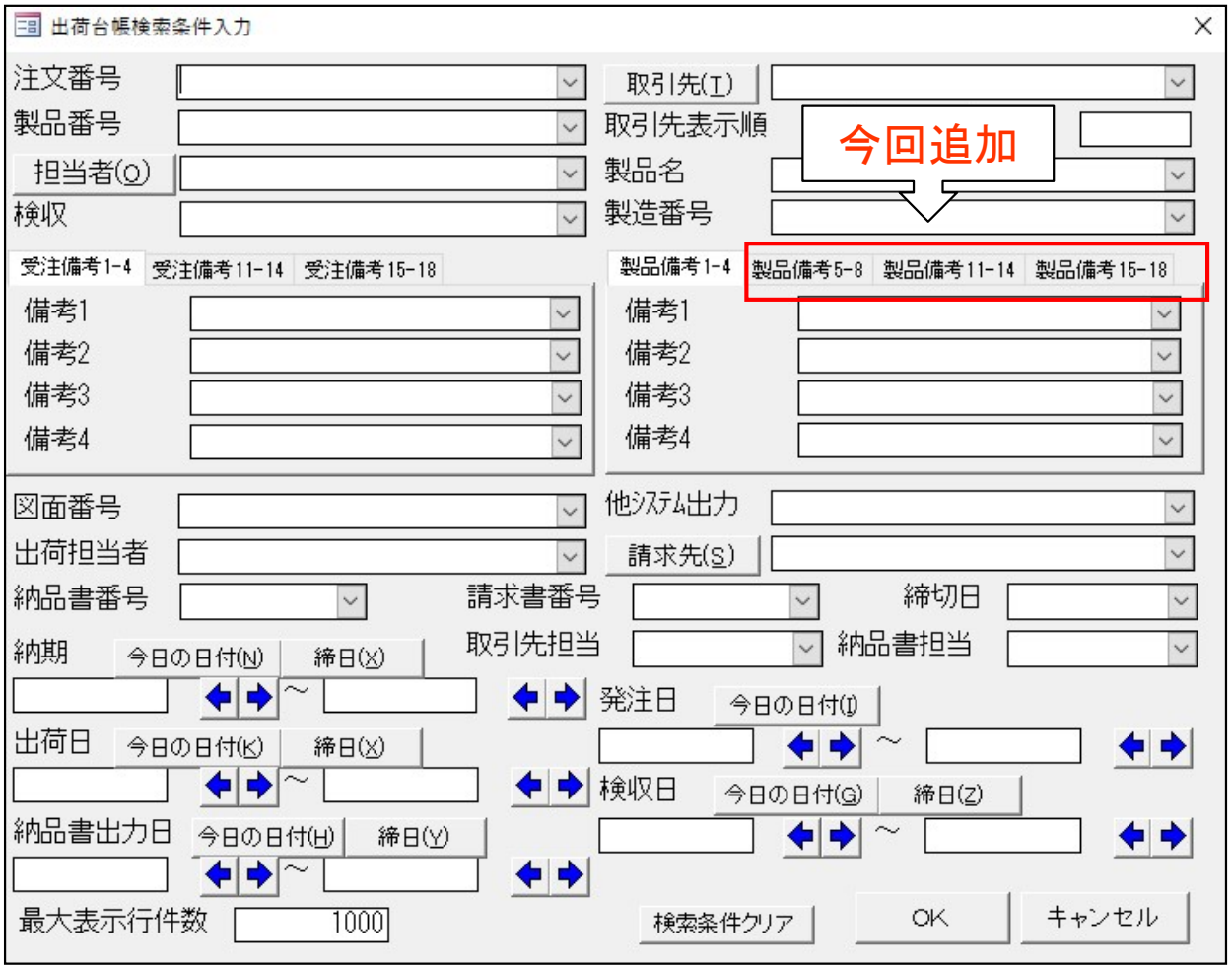
受注台帳　検索画面



97. 受注台帳・出荷済台帳の検索　（5／5）

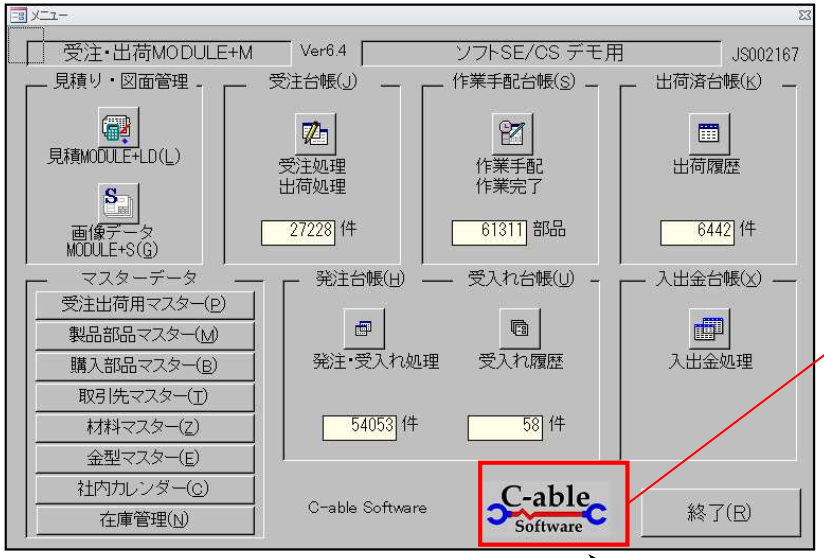
今回、出荷済台帳で「製品備考5－8」および「製品備考11－18」の検索条件が追加されました。

出荷済台帳　検索画面



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。

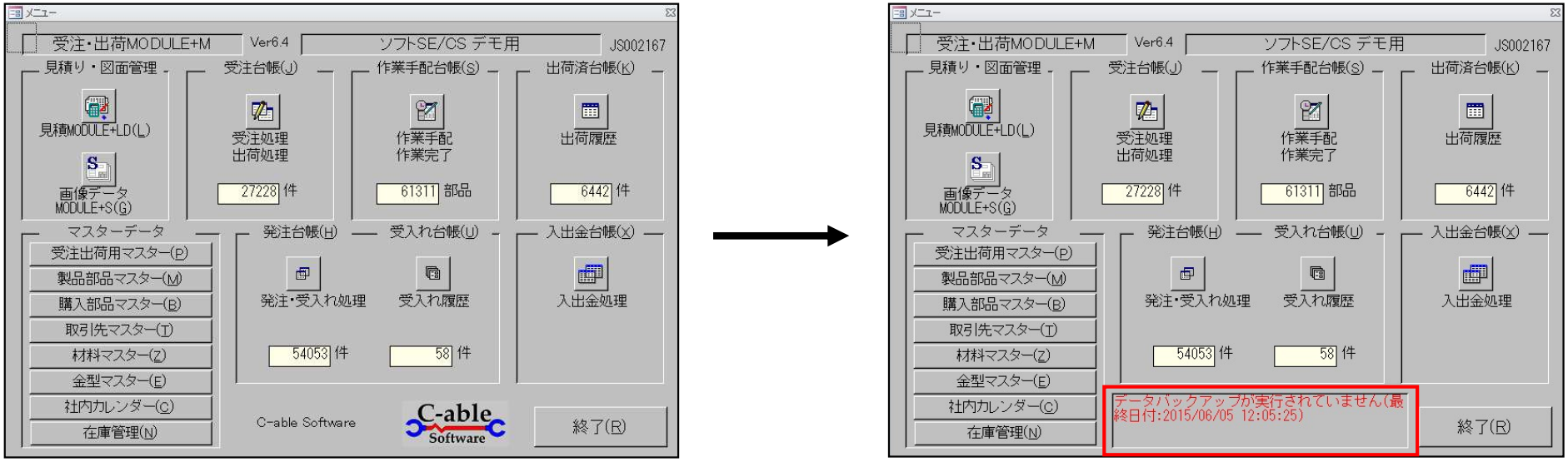




ダブルクリック

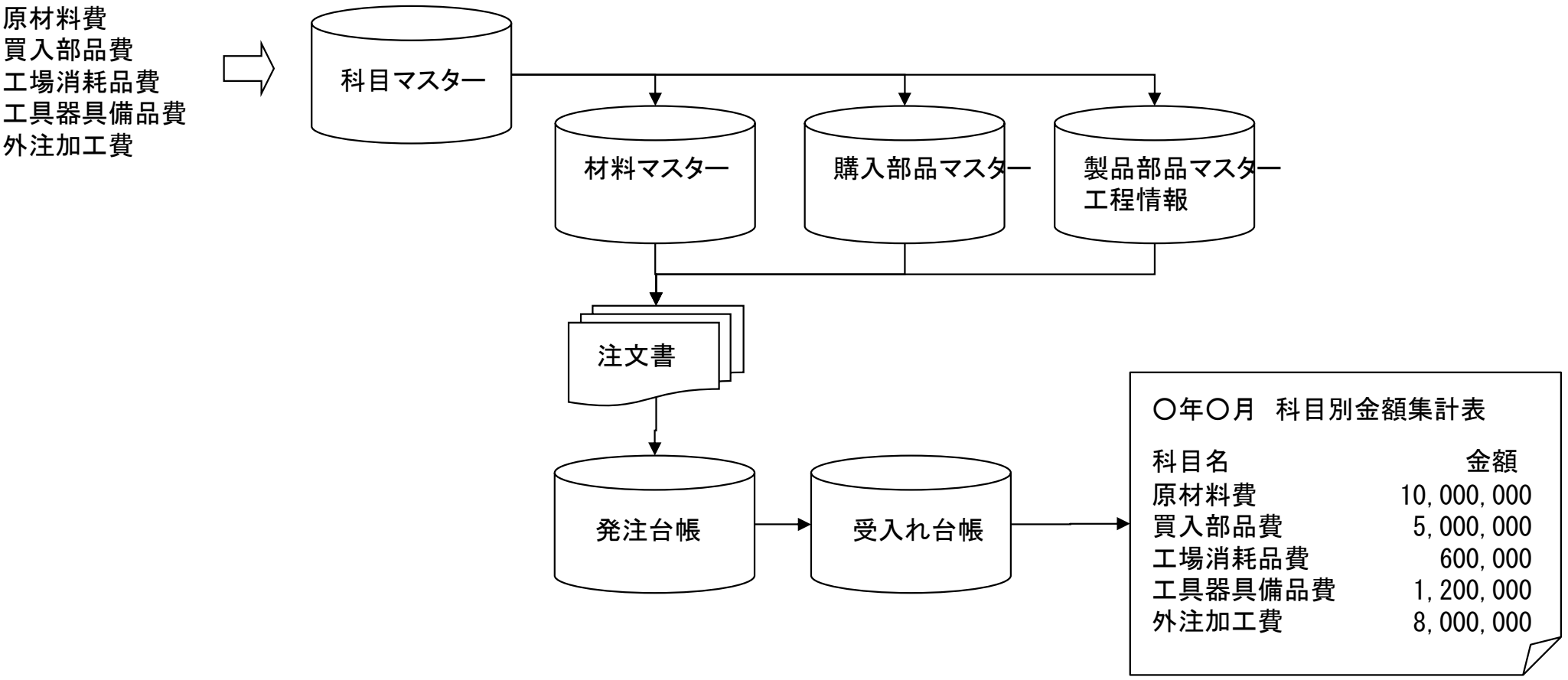
99. バックアップ促進アラーム表示

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 （1／2）

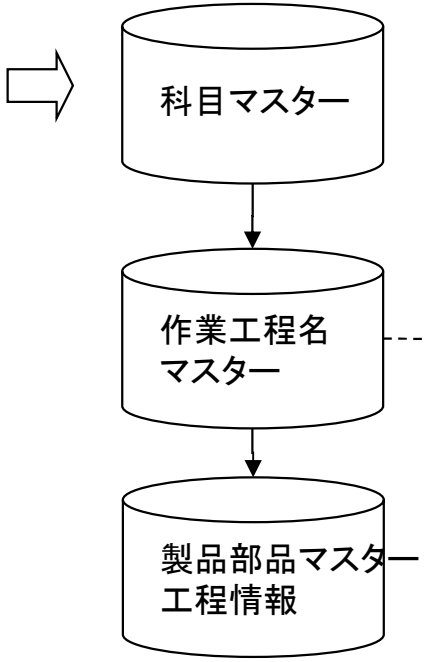
今回、科目マスターが追加されました。
併せて、材料マスター、購入部品マスター、製品部品マスター工程情報に科目が設定できるようになり、
注文（材料・購入部品・外注）、受取りで発注台帳、受入れ台帳まで科目が継承されるようになりました。
これにより、受入れ台帳で科目毎に仕入金額を集計することが可能になりました。



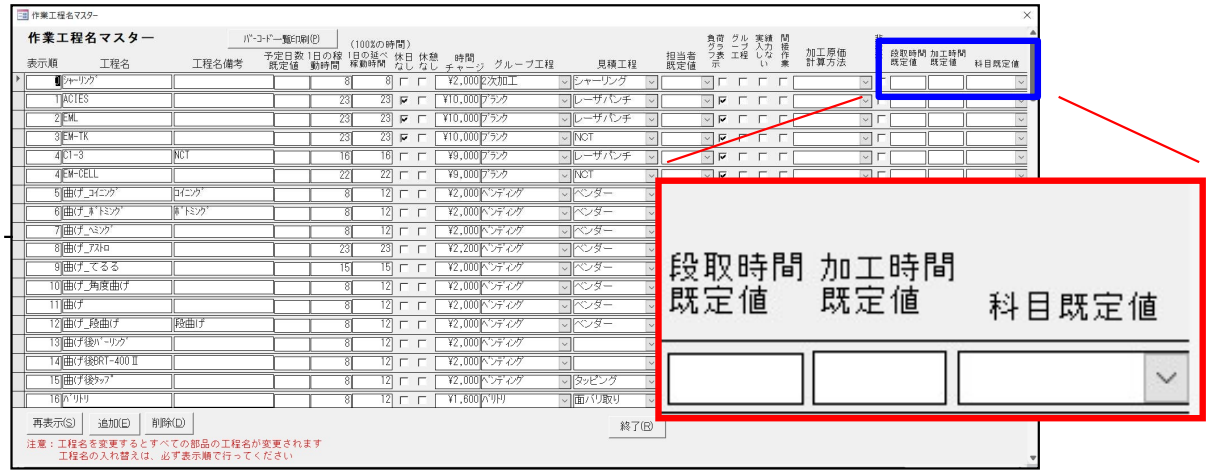
100. 科目マスター （2／2）

今回、作業工程名マスターに科目既定値が追加されました。
これまでは、製品部品マスター，工程情報で科目を設定する必要がありました。
これからは、工程を選択することで科目が自動で設定されることになります。

原材料費
買入部品費
工場消耗品費
工具器具備品費
外注加工費



作業工程名マスター

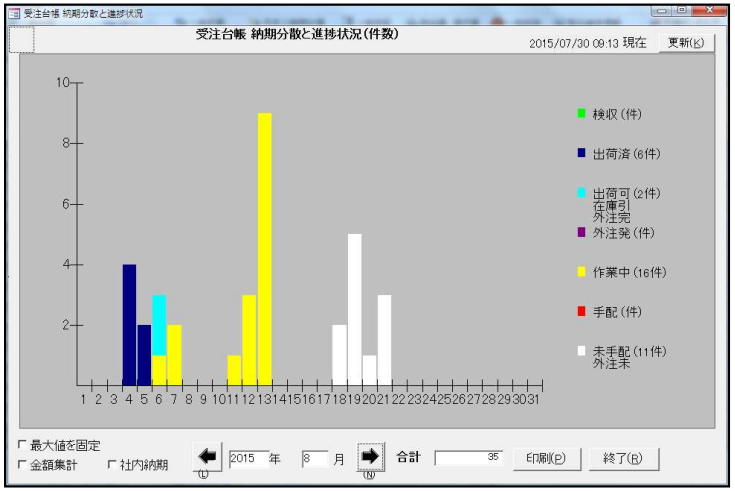


101. 受注ガントチャート　（1／8）

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〕

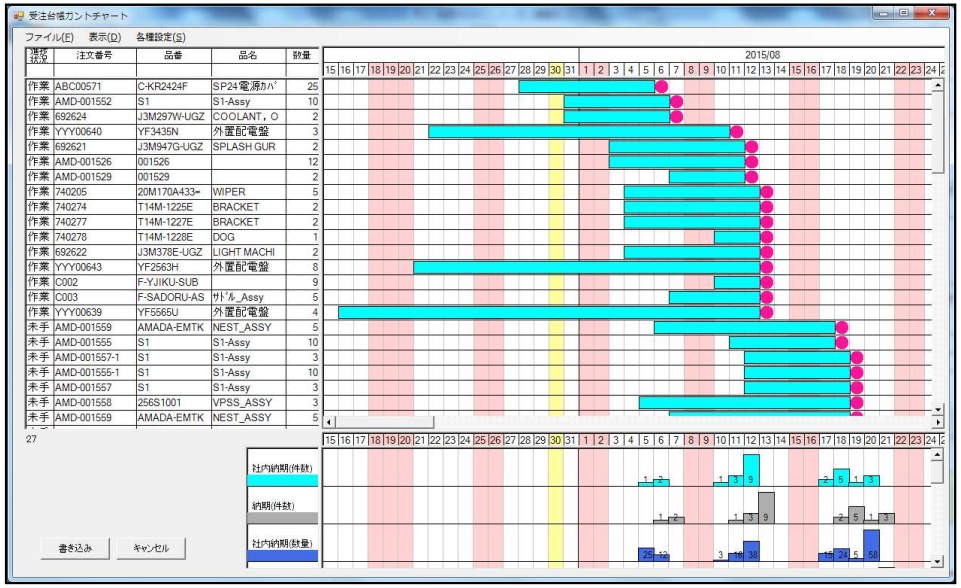
納期分散と進捗状況



・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

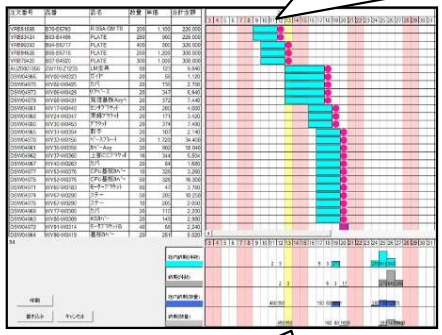


101. 受注ガントチャート （2／8）

〔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

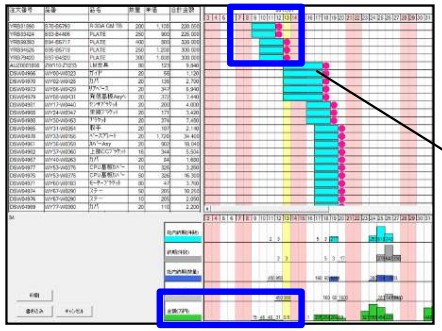
しかし、それが大きな仕事か小さな仕事かは分からない

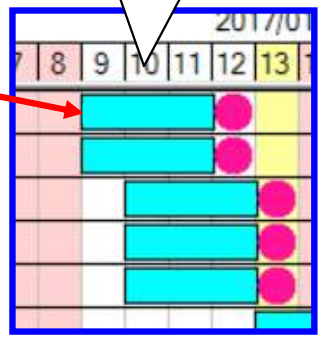
〔これから〕

製品部品マスター



直接リードタイムを変更可能

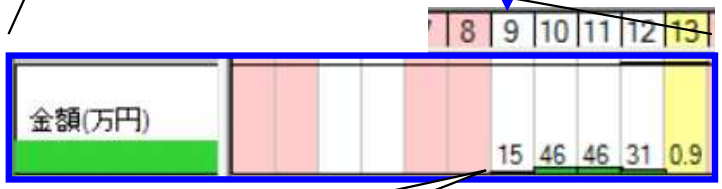




（※1）

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

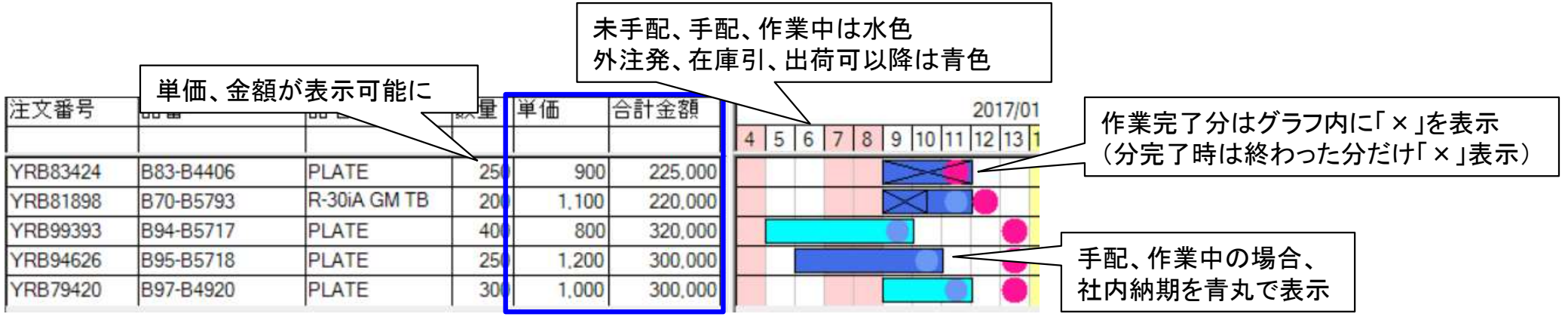
（※1） 1日あたり金額 ＝ 受注金額 × 注残数／受注数 ÷ ﾘｰﾄﾞﾀｲﾑ

（※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 （3／8）

〔機能強化その2〕グラフ表示機能の充実

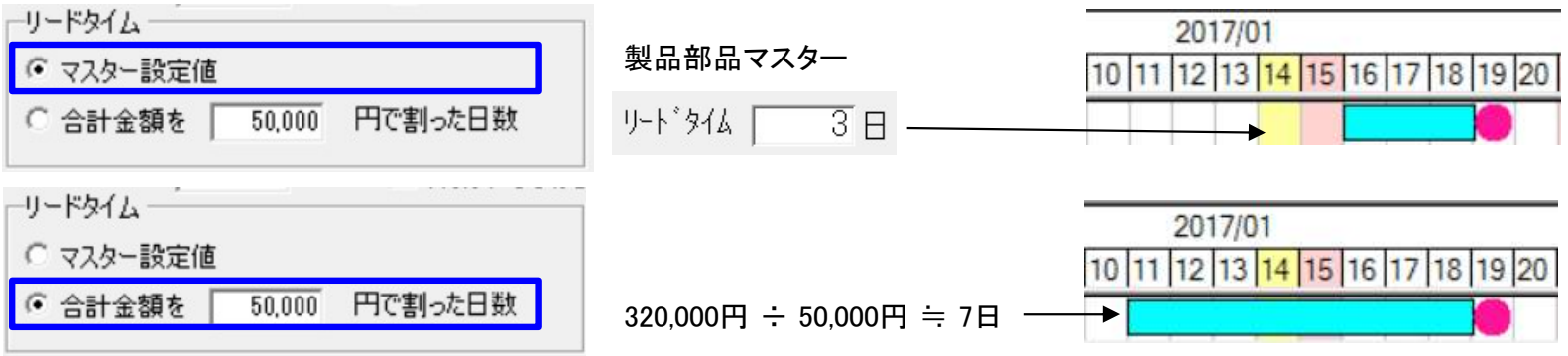
今回、表示項目の追加、チャート色の多様化、社内納期のマーク表示に対応しました。



〔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

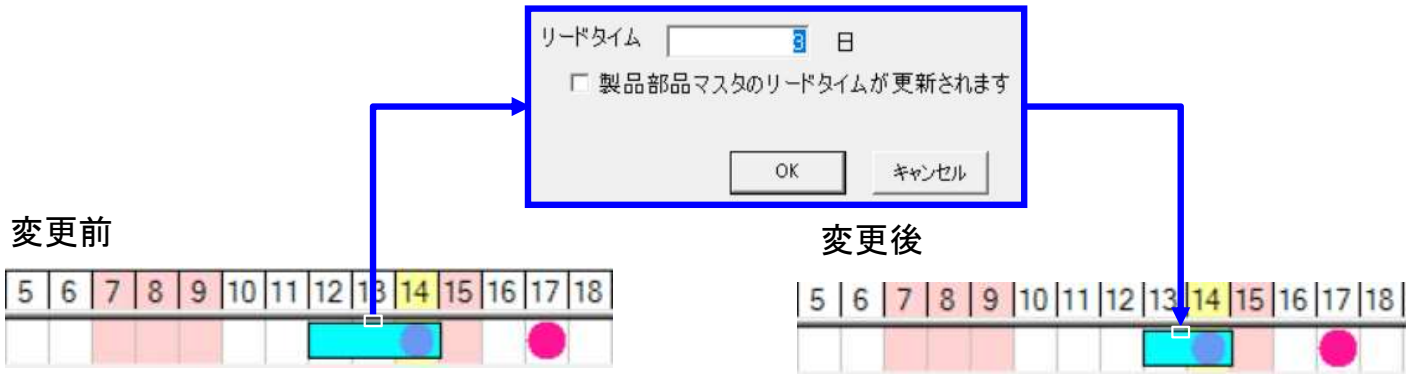
今回、チャート幅を「マスター設定値」か「合計金額からの割り算」を選択できるようになりました。

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。

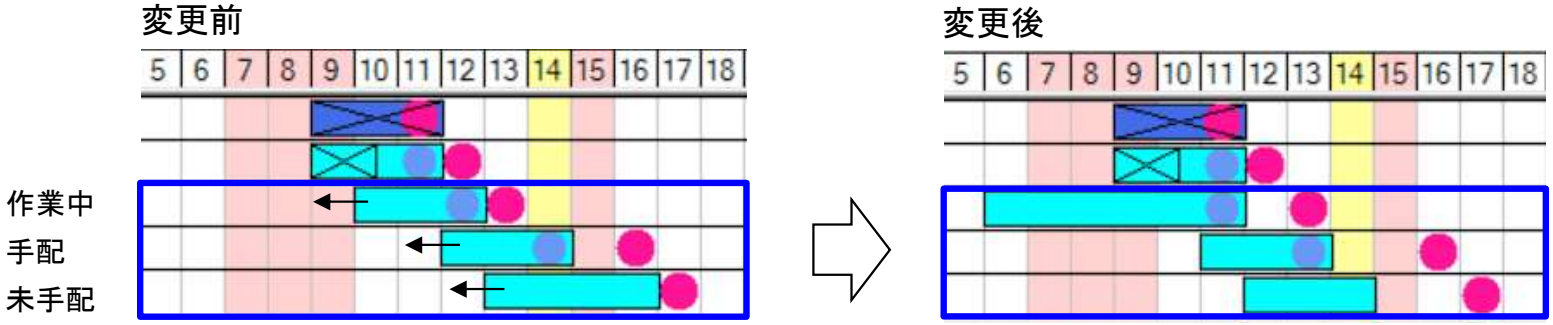


101. 受注ガントチャート　（4／8）

〔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。

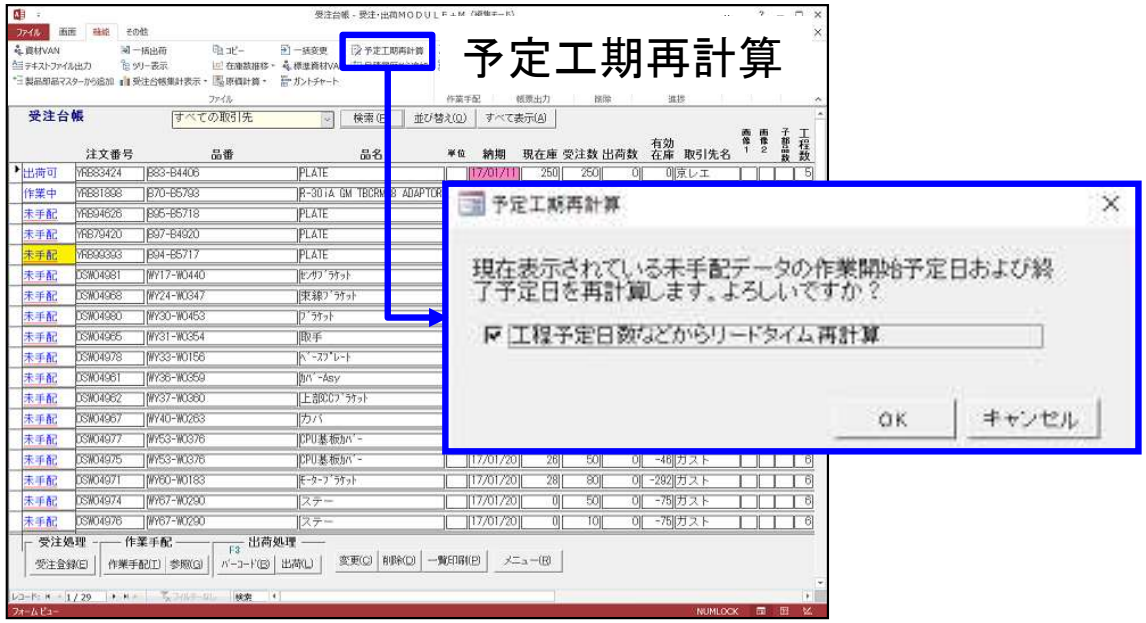


101. 受注ガントチャート　（5／8）

〔機能強化その6〕 マスターのリードタイム自動計算

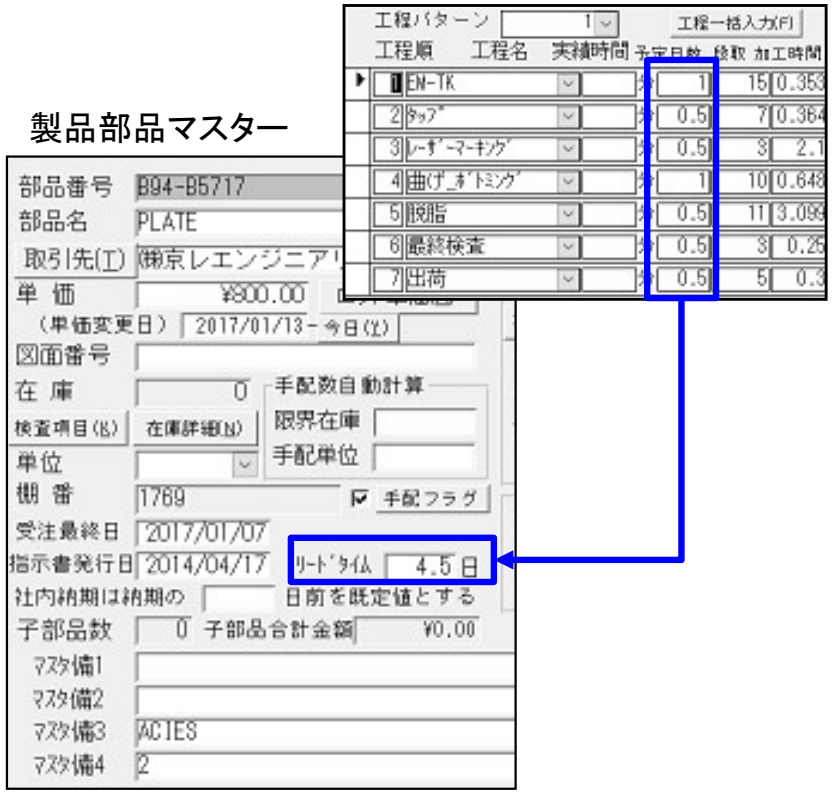
今回、リードタイムの自動設定機能が追加されました。
リードタイム表現で「マスター設定値」を利用する場合、予め製品部品マスターのリードタイム設定を行う必要があります。
しかし、品番毎にリードタイムを設定するのは容易なことではありません。
そこで、マスター工程情報の予定日数を集計して自動設定する「予定工程再計算」の利用をお勧めします。

受注台帳



工程情報

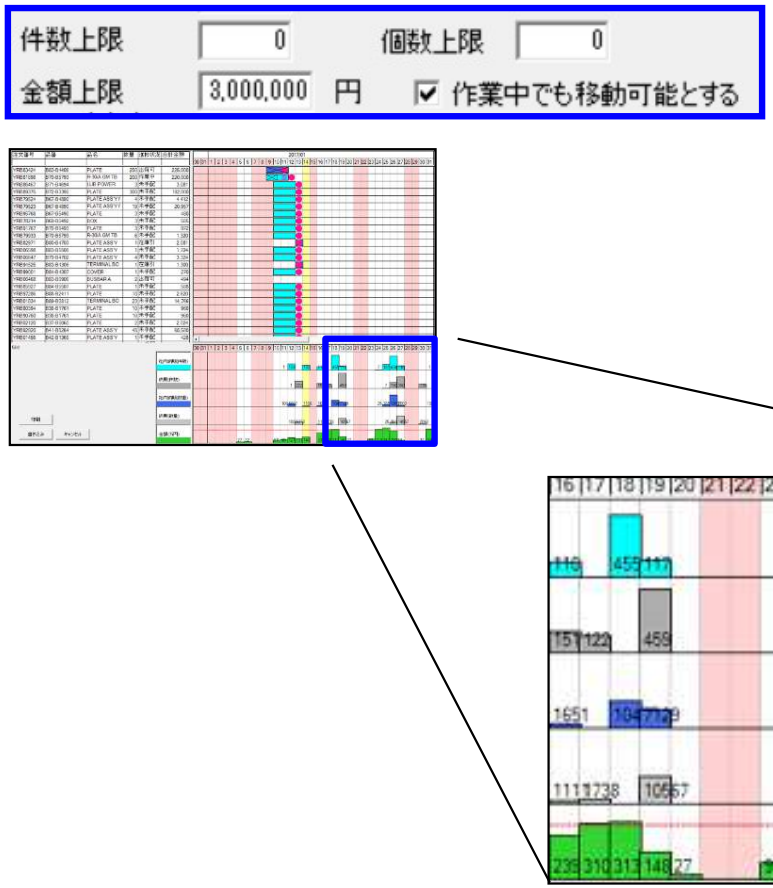
製品部品マスター



101. 受注ガントチャート　（6／8）

〔機能強化その7〕 負荷上限ラインの表示

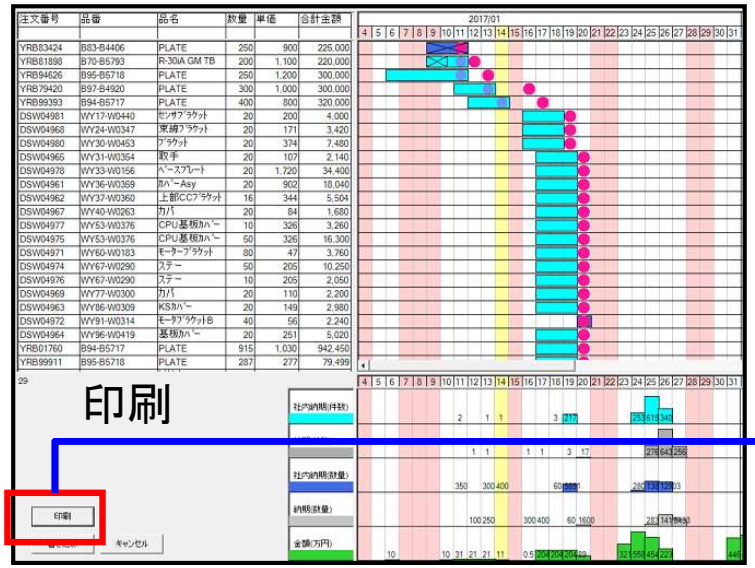
今回、負荷グラフの件数、個数、金額について、上限を設定できるようになりました。
上限設定すると負荷グラフに赤線が表示されますから、上限超えがすぐ分かります。
次に負荷グラフをダブルクリックすると、チャート側で対象データが絞り込まれます。



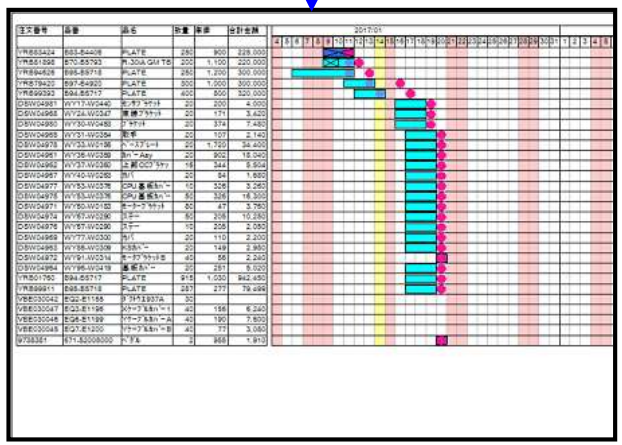
101. 受注ガントチャート　（7／8）

〔機能強化その8〕ガントチャートの印刷

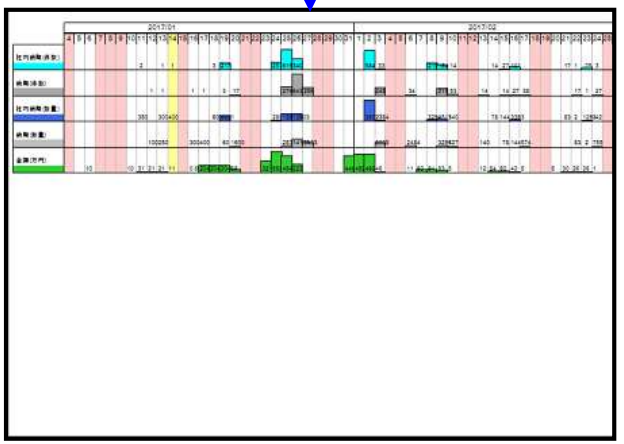
これまで、ガントチャートの印刷は、受注台帳一覧画面に戻った後でしか行えませんでした。
今回、ガントチャート表示画面から直接印刷できるようになりました。
また、ガントチャート、負荷グラフを別々に印刷できる機能も付きました。



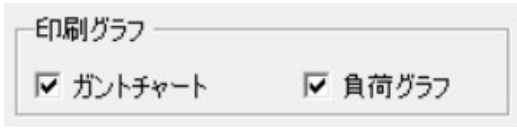
ガントチャート



負荷グラフ



グラフ設定

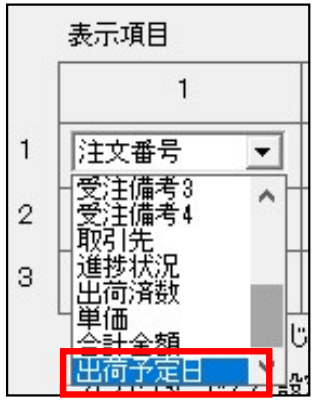


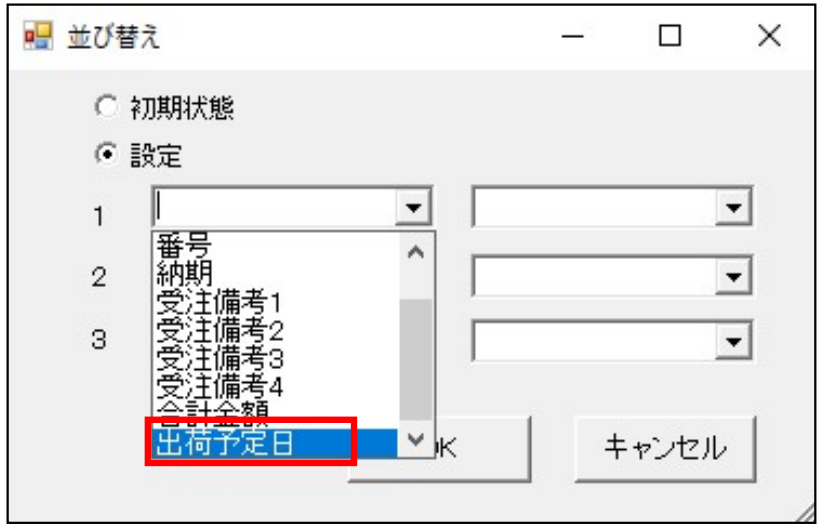
101. 受注ガントチャート　（8／8）

〔機能強化その9〕出荷予定日の対応

これまで、ガントチャートは、出荷予定日に対応していませんでした。

今回、表示項目および並び替えに「出荷予定日」が選択できるようになりました。





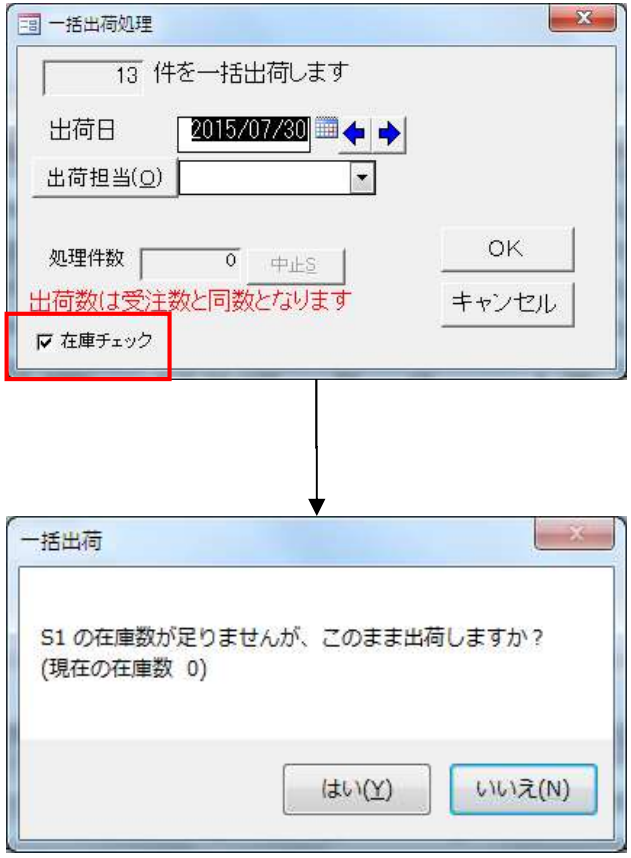
102. 出荷時の在庫チェック

〔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 （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〕

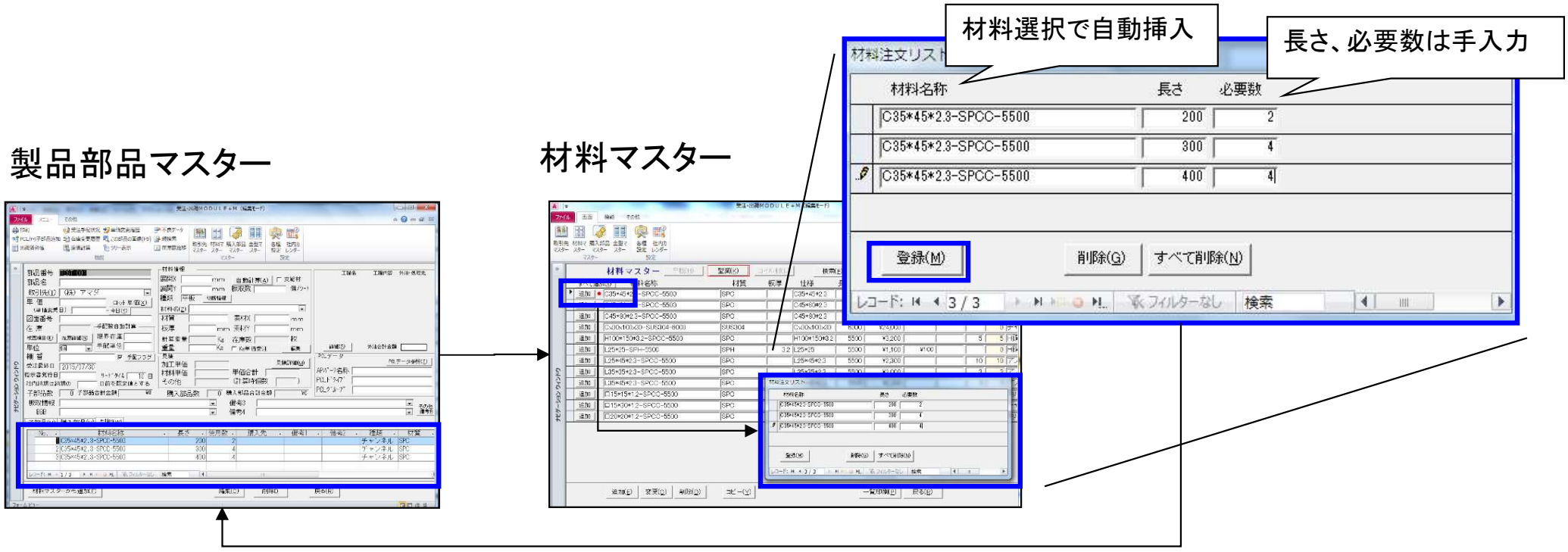
親品目
- 子品目
- 購入品
- 切断材料

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　（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 （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

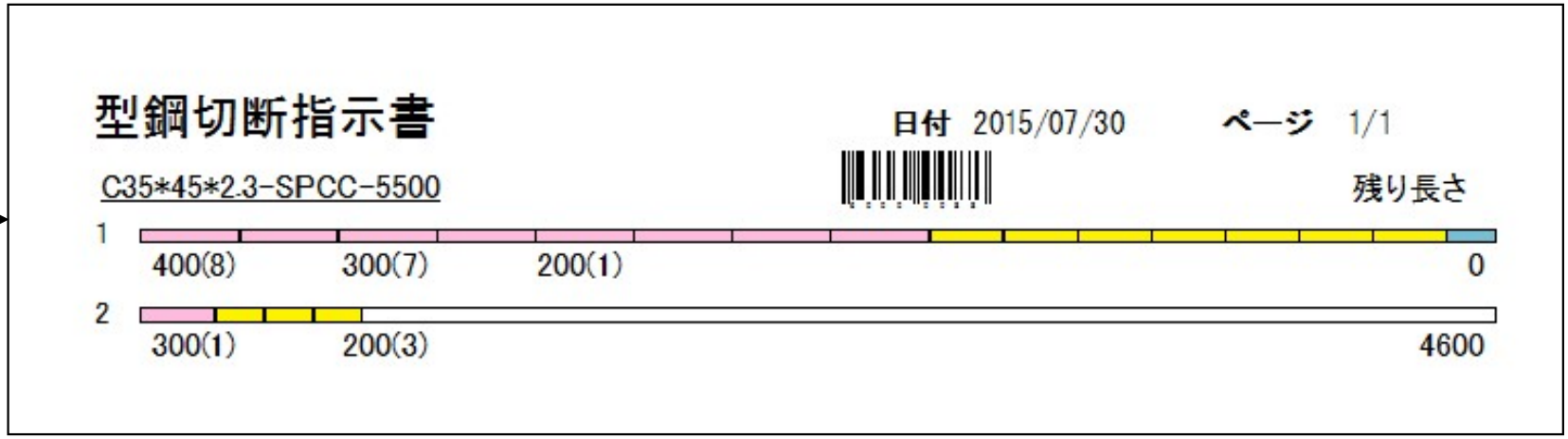
子部品(U) | 購入部品(V) | 型鋼(W)

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

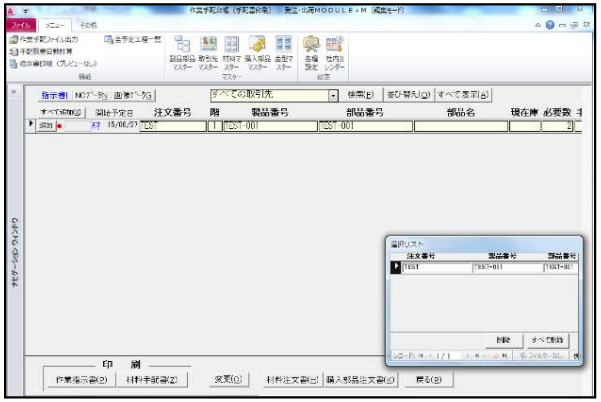


※ 型鋼切断幅のﾊﾟﾗﾒｰﾀ設定も可能です。

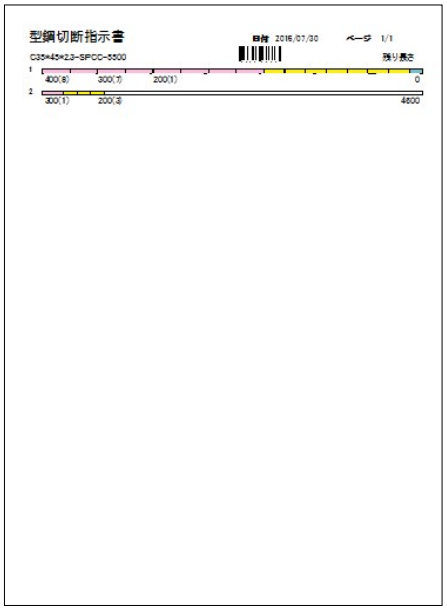
103. 型鋼対応　（4／4）

〔型鋼の注文書発行〕
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。

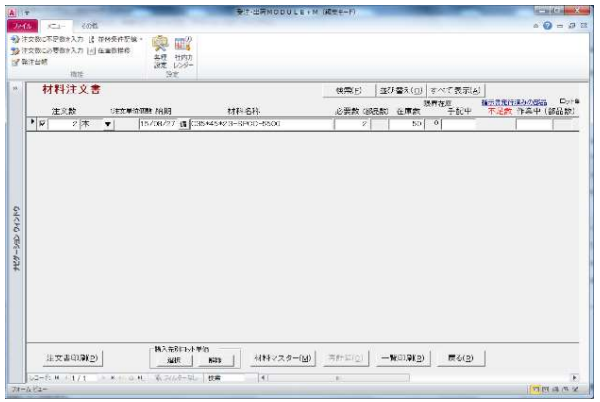
作業手配台帳



切断指示書



材料注文画面



106. 注文・仕入れデータの一括変更 （1／3）

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

106. 注文・仕入れデータの一括変更 （2／3）

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
C-001	BUHIN-001	12/10	3	○○工業
C-001	BUHIN-002	12/10	2	○○工業
C-001	BUHIN-003	12/10	1	○○工業
C-001	BUHIN-004	12/10	5	○○工業
C-001	BUHIN-005	12/10	1	○○工業
C-001	BUHIN-006	12/10	2	○○工業
C-001	BUHIN-007	12/10	3	○○工業
C-001	BUHIN-008	12/10	4	○○工業
：				

→

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

一括変更

外注先
△△工業
△△工業
△△工業
△△工業
△△工業
△△工業
△△工業
△△工業

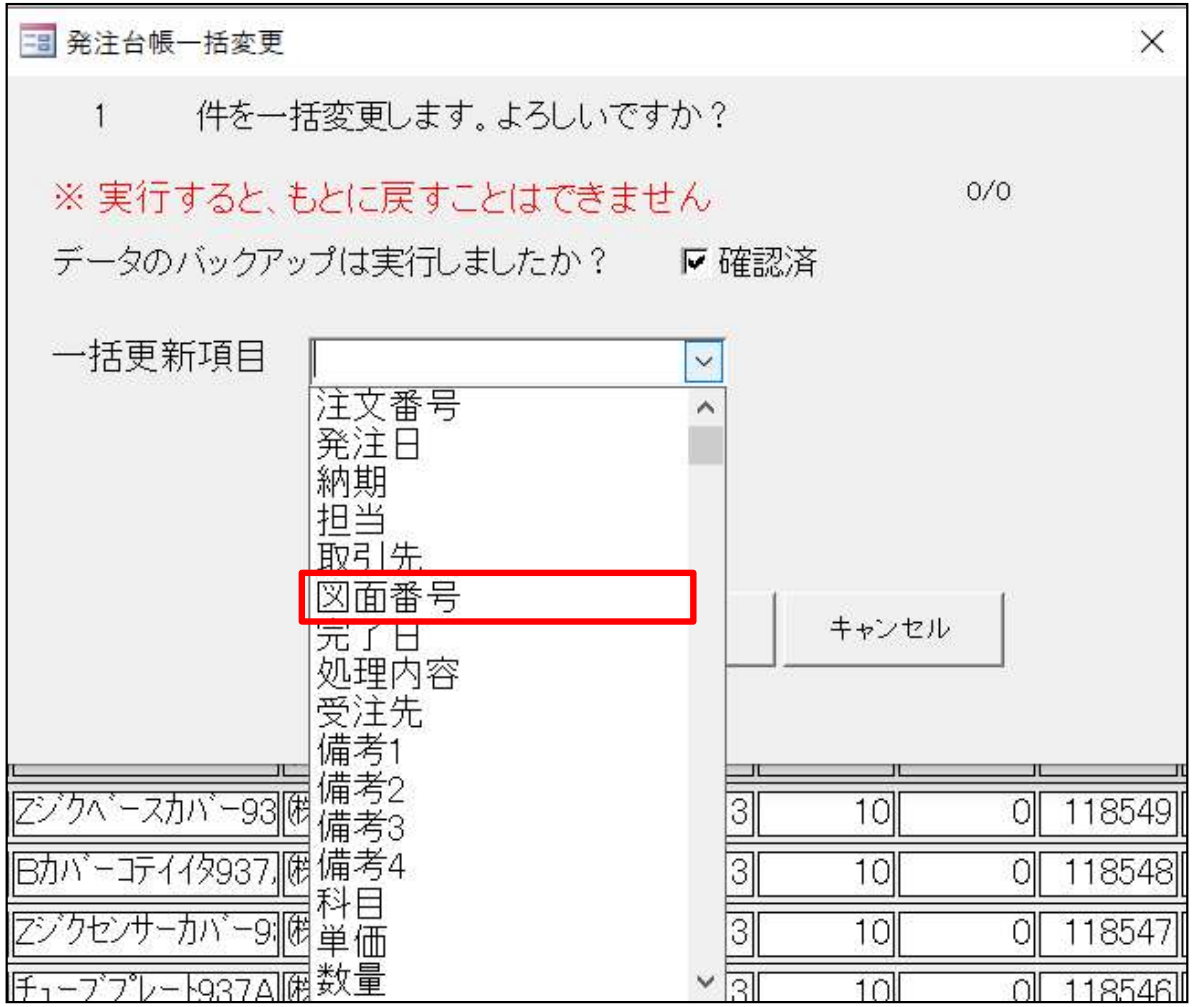
変更可能項目

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

変更対象が10件あっても、1回の変更操作で済みます。

106. 注文・仕入れデータの一括変更　（3／3）UPDATE(6.16)

今回、発注台帳、受入れ台帳の一括変更で「図面番号」が追加になりました。

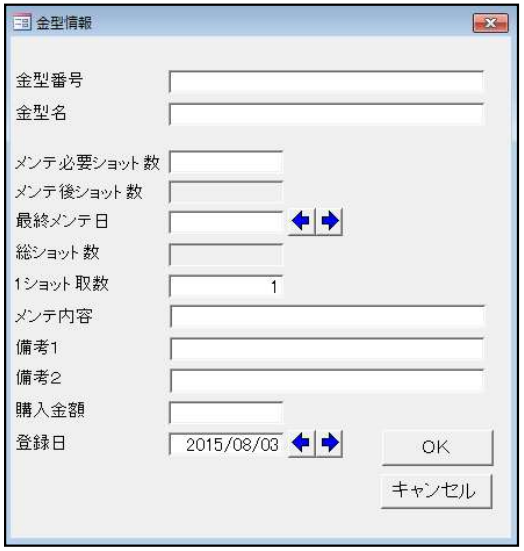


108. 金型マスター （1／2）

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

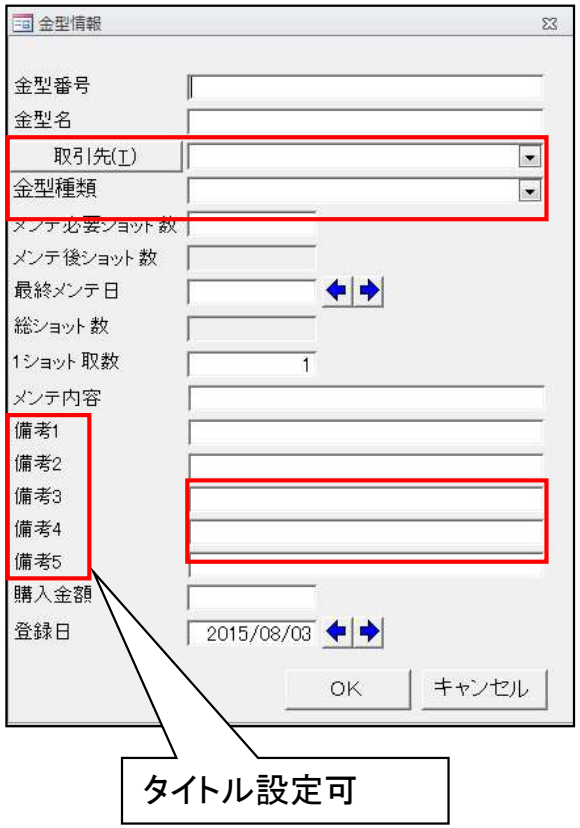


検索画面

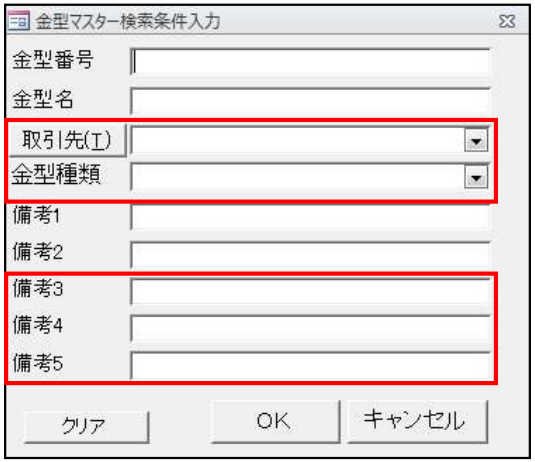


〔これから〕

登録画面



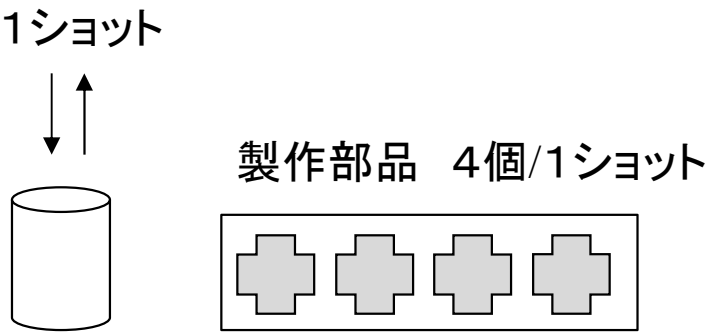
検索画面



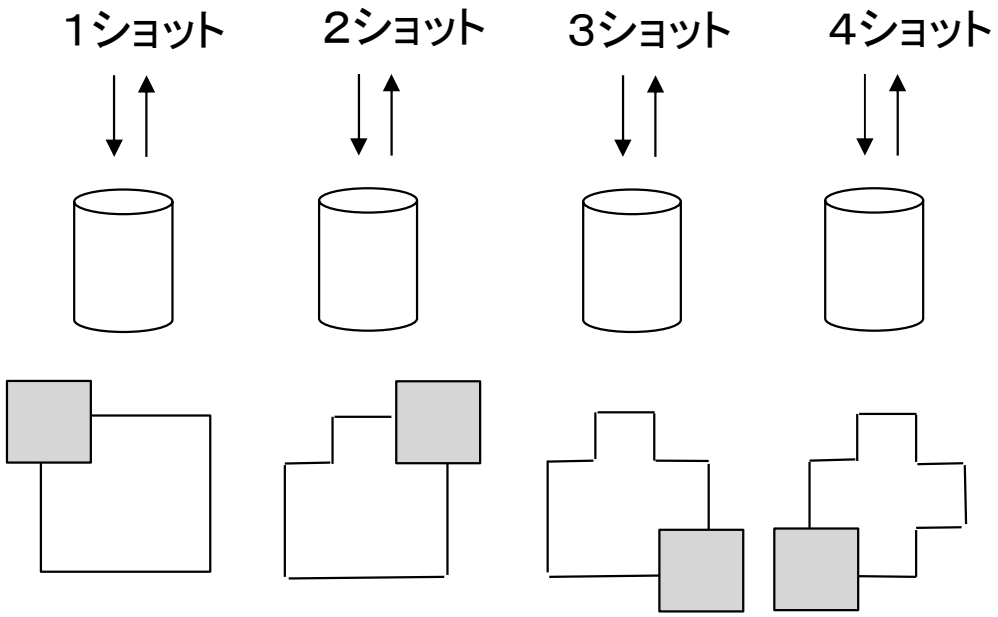
108. 金型マスター　（2／2）

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〕

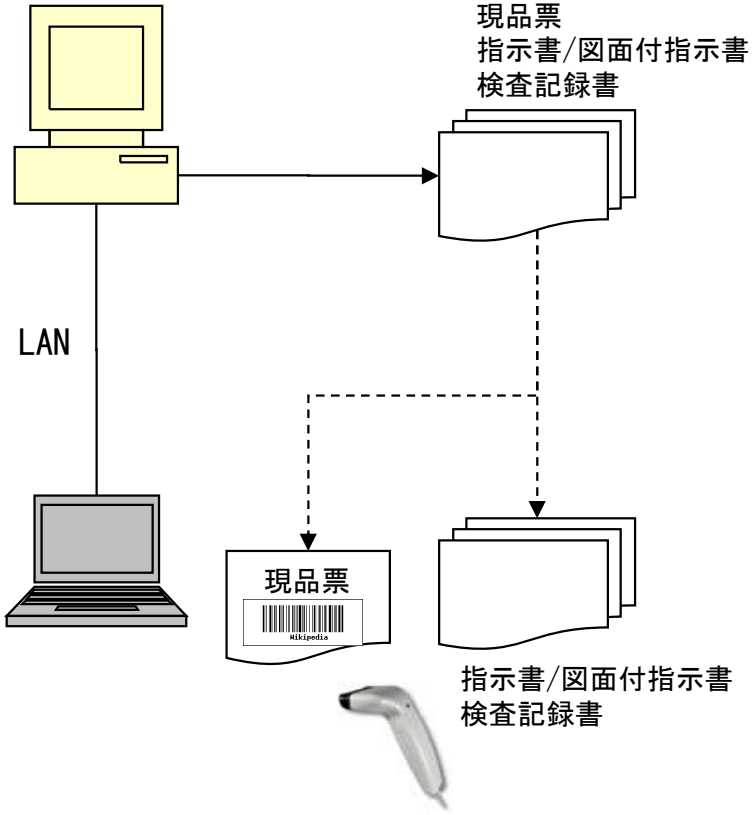


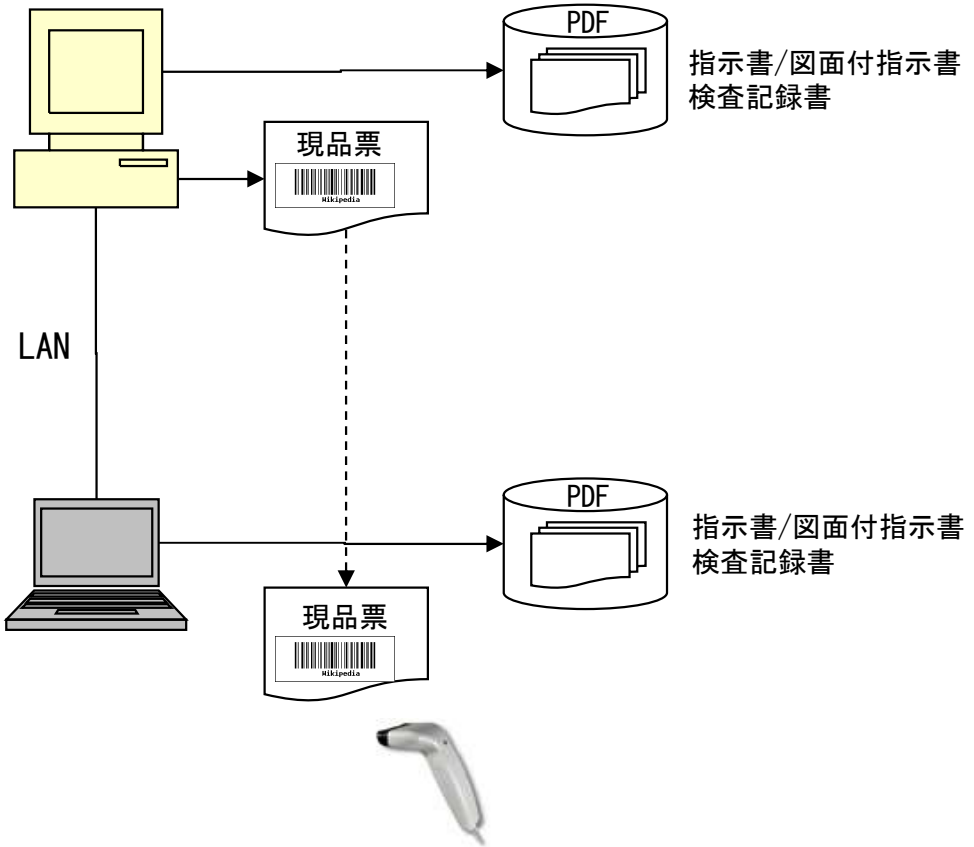
110. ペーパーレス対応 （1／2）

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。

事務所

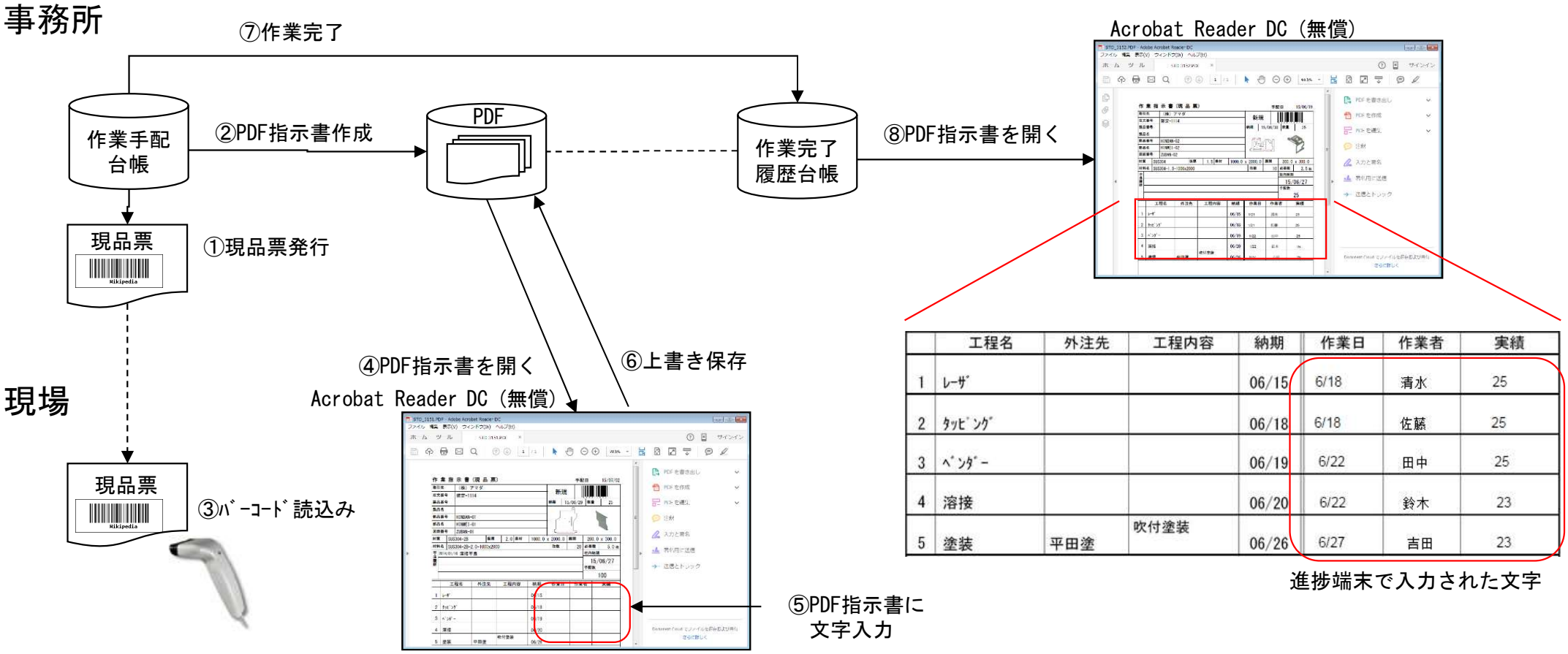
現場





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

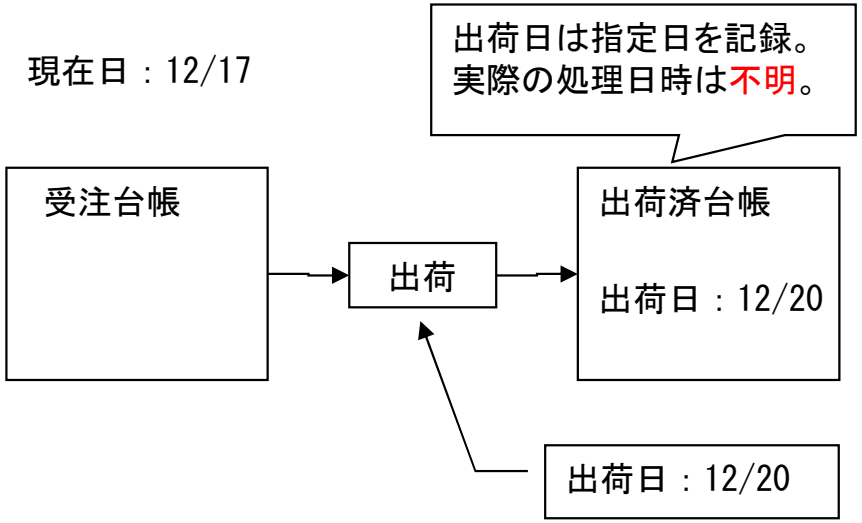
進捗端末で入力された文字

112. 処理日時(出荷,作業完了,受入れ)の記録

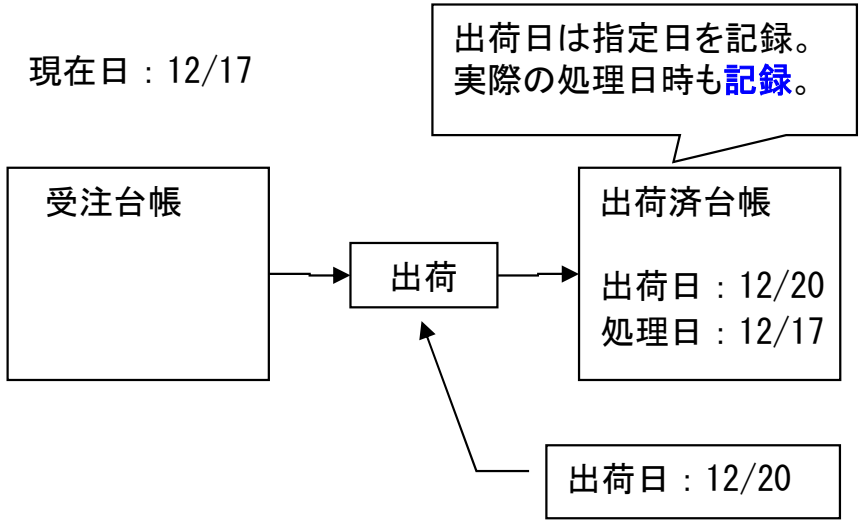
今回、処理日時（出荷、作業完了、受入れ）自動記録に対応しました。
- 出荷済台帳…出荷処理日時
- 作業完了履歴台帳…作業完了処理日時
- 受入れ台帳…受入れ処理日時

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〕

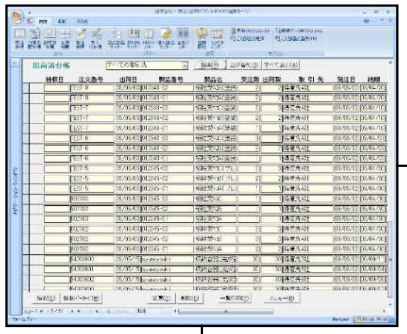


114. 請求書再発行の追加　（1／2）

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。

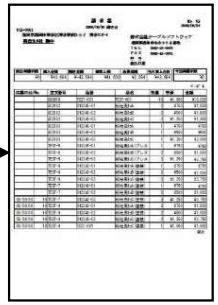
〔これまで〕

出荷済台帳



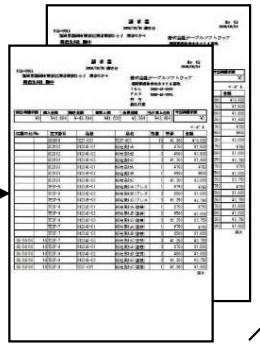
1社選択

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

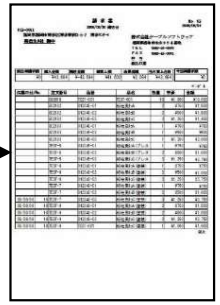
〔これから〕

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

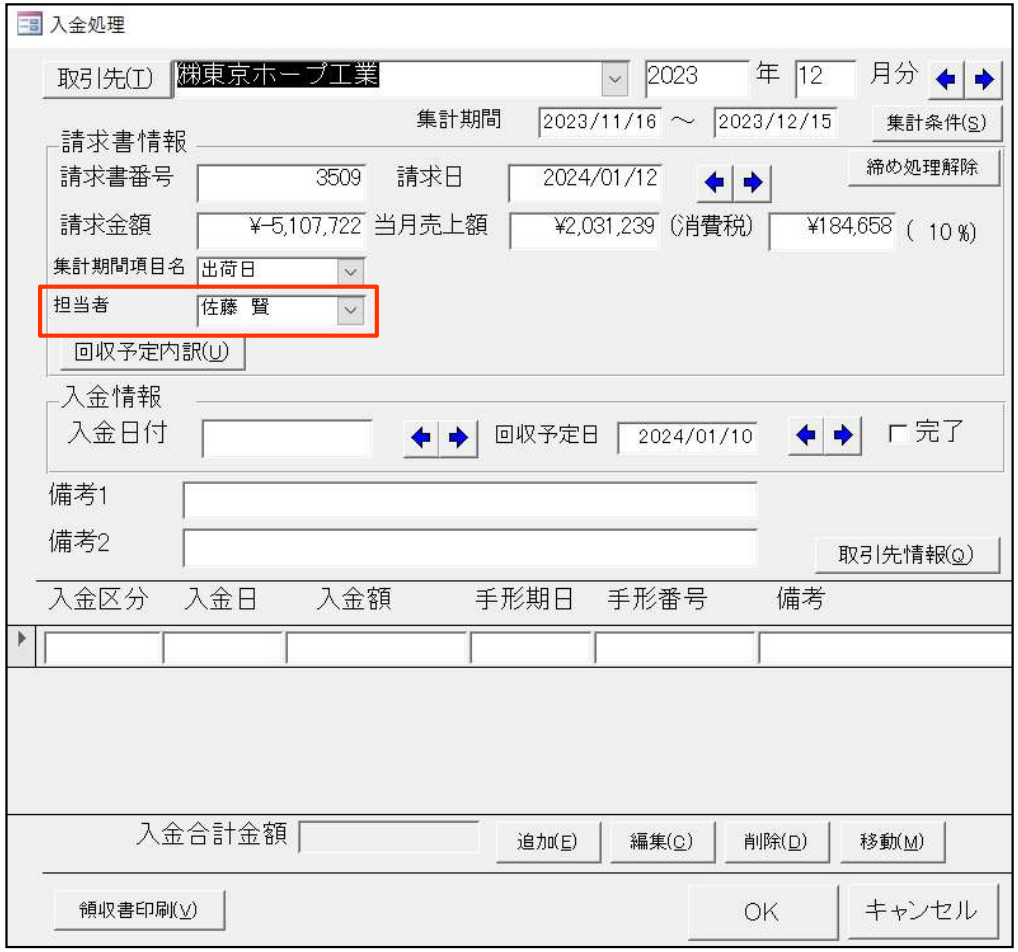


請求日、請求書Noが変わる心配
がないので安心して操作できる

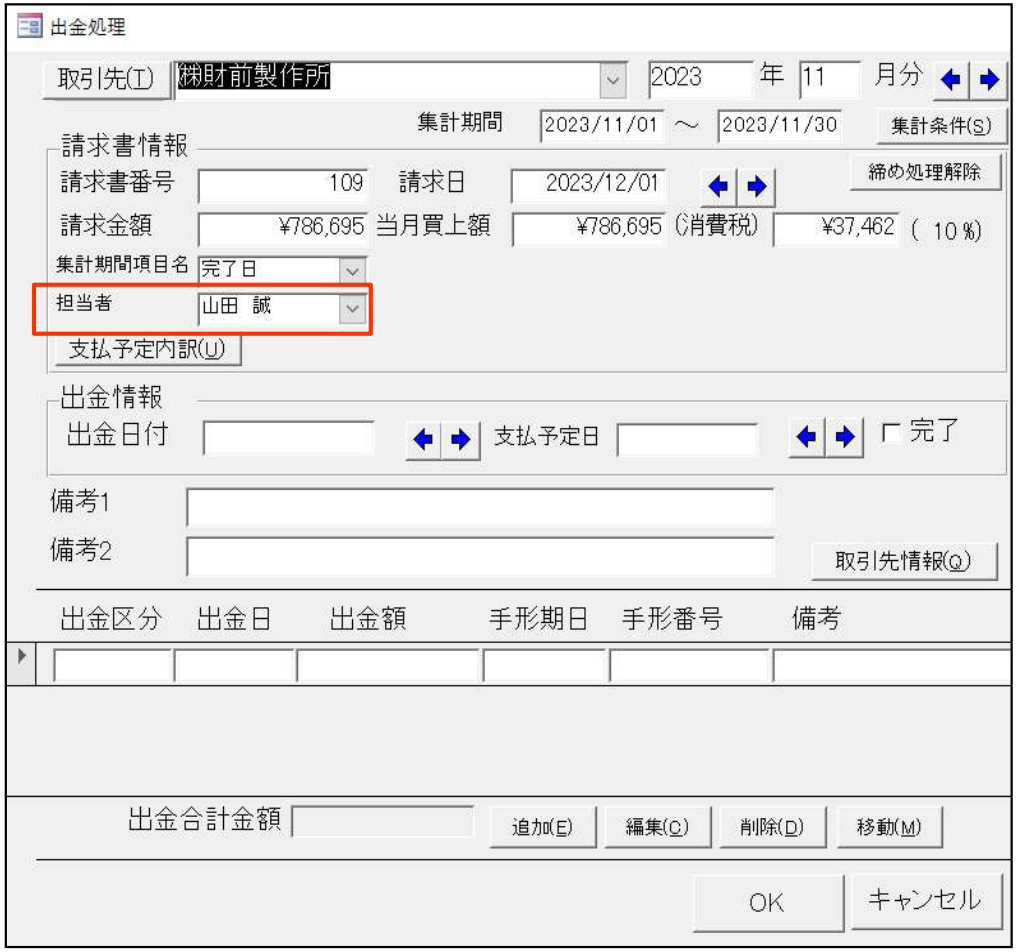
114. 請求書再発行の追加　（2／2）

今回、入金台帳・出金台帳の登録時に「担当者」が追加されました。
これにより、請求書再発行で発行時の担当者が表示されるようになります。

入金台帳



出金台帳



115. 出荷済(売上)データの一括変更 (1／2)

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

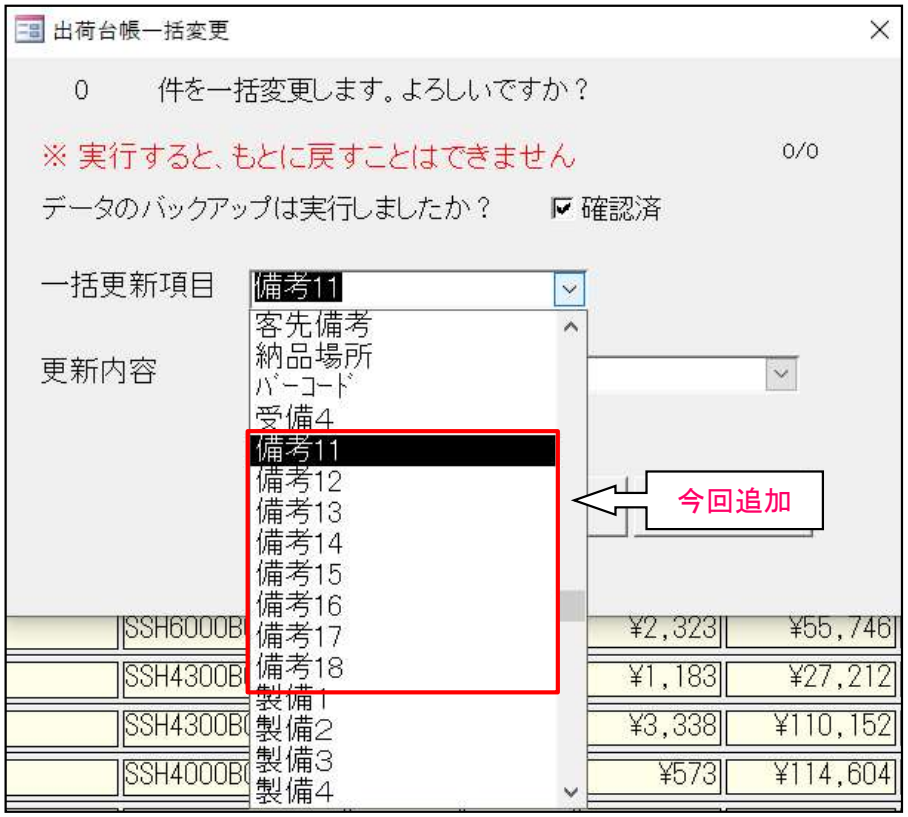
変更対象が10件あっても、1回の変更操作で済みます。

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

115. 出荷済(売上)データの一括変更　（2／2）

今回、受注備考11－18の一括変更も可能になりました。

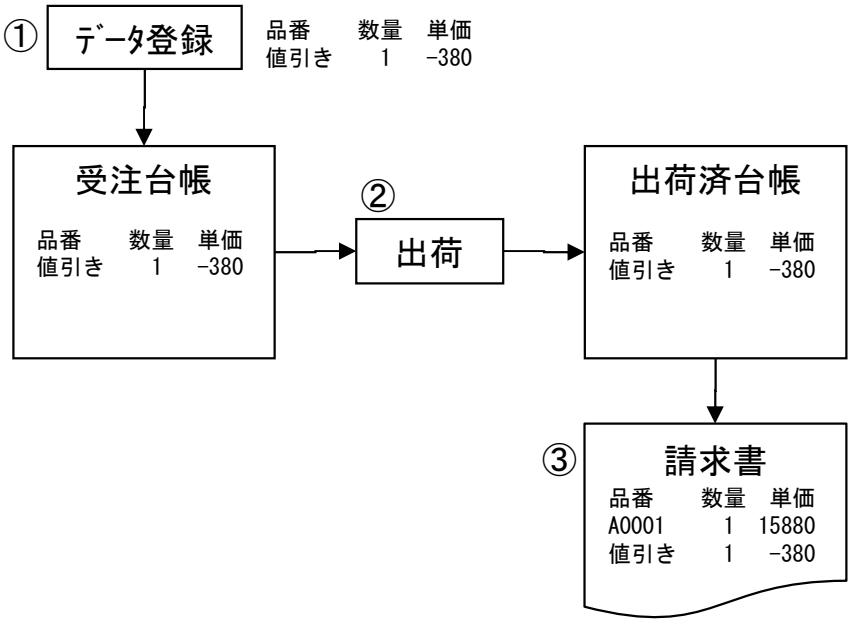


116. 出荷済台帳への直接データ登録が可能に

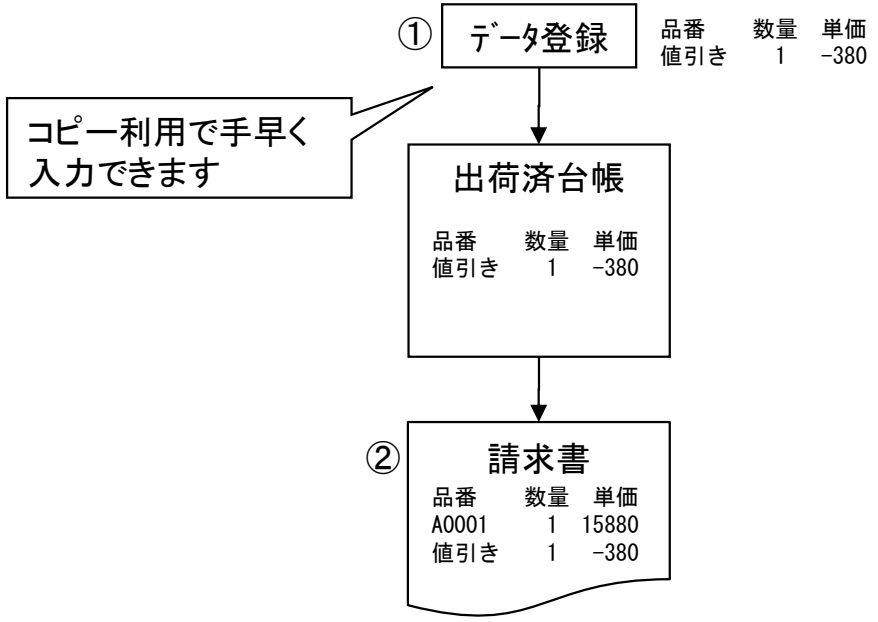
今回、多くのお客様からご要望を頂いていた「直接、出荷済台帳へのデータ登録」が可能になりました。
これまでは、値引き、配送費、消費税調整など、直接、出荷済台帳に登録する機能がなかった為に、わざわざ受注台帳に登録し、出荷処理し、出荷済台帳に登録する必要がありました。
これからは、出荷済台帳に実装された「追加」「コピー」を利用することで、データ入力作業の軽減が図れます。

〔例〕 値引き入力する場合

〔これまで〕



〔これから〕



119. iP進捗(新商品)

今回、iP進捗(新商品)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 概説書」「 iP進捗 概説書」を参照ください。
尚、ご利用には、別途ソフトウェアの購入が必要です。

商品名	用途		ﾊｰﾄﾞｳｪｱ（動作環境）	特徴（進捗を取る）			備考（ﾊｰﾄﾞｳｪｱ等）
	進捗を取る	進捗を見る		反映	場所	ﾊﾞｰｺｰﾄﾞ読取り	
進捗キット	○	○		ﾘｱﾙﾀｲﾑ	PCまで移動(※)	外付ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ	Windowsﾊﾟｿｺﾝ/ﾀﾌﾞﾚｯﾄ（Windows7以降） (※)無線LANでWindowsﾀﾌﾞﾚｯﾄ利用時は「その場」で入力可能です。ただし外付ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰが必要です。
WEB進捗	○	○		ﾘｱﾙﾀｲﾑ	その場	内蔵ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ	ｶｼｵ製ﾊﾝﾃﾞｨﾀｰﾐﾅﾙ ・IT-G500、DT-5300ｼﾘｰｽﾞ Windowsﾀﾌﾞﾚｯﾄ/Androidﾀﾌﾞﾚｯﾄでも利用可。 ただし外付ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰが必要。
オフライン進捗	○	－		ｵﾌﾗｲﾝ	その場	内蔵ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ	ｳｪﾙｷｬｯﾄ製ﾊﾝﾃﾞｨﾀｰﾐﾅﾙ（ﾒﾓﾘｰ式ﾊﾞｰｺｰﾄﾞﾘｰﾀﾞｰ） ・XIT_200_M
ip進捗	○	－		ﾘｱﾙﾀｲﾑ	その場	内蔵ｶﾒﾗ	ｱｯﾌﾟﾙ製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

121. 作業手配工程台帳の一括変更　（1／4）

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

→ 外注先：△△工業

変更対象が10件あれば、10回の変更操作が必要でした。

〔これから〕

作業手配台帳

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

外注先：△△工業

一括変更

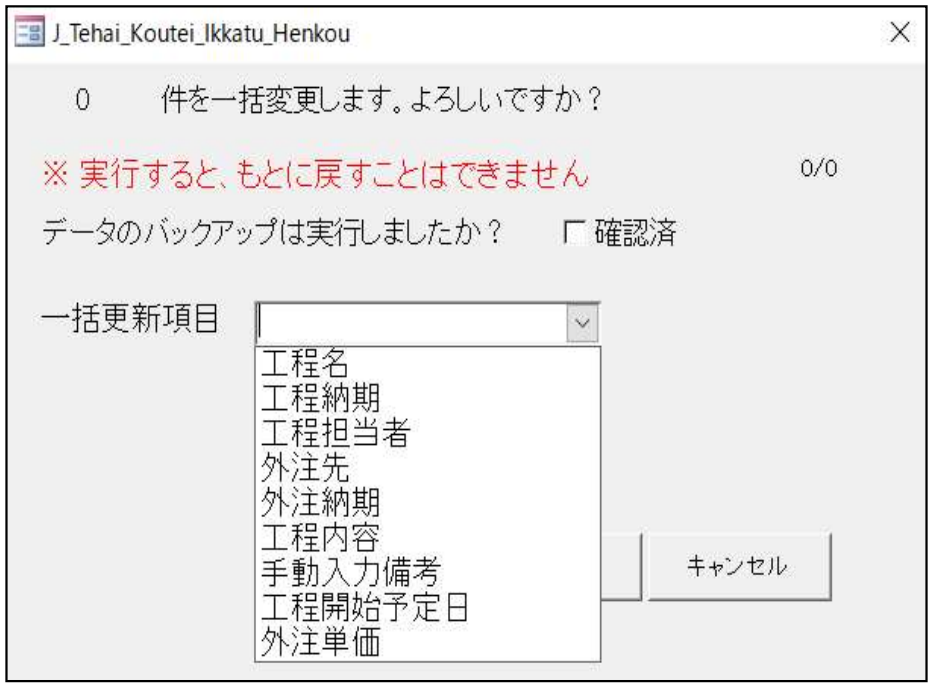
変更対象が10件あっても、1回の変更操作で済みます。

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



121. 作業手配工程台帳の一括変更　（2／4）

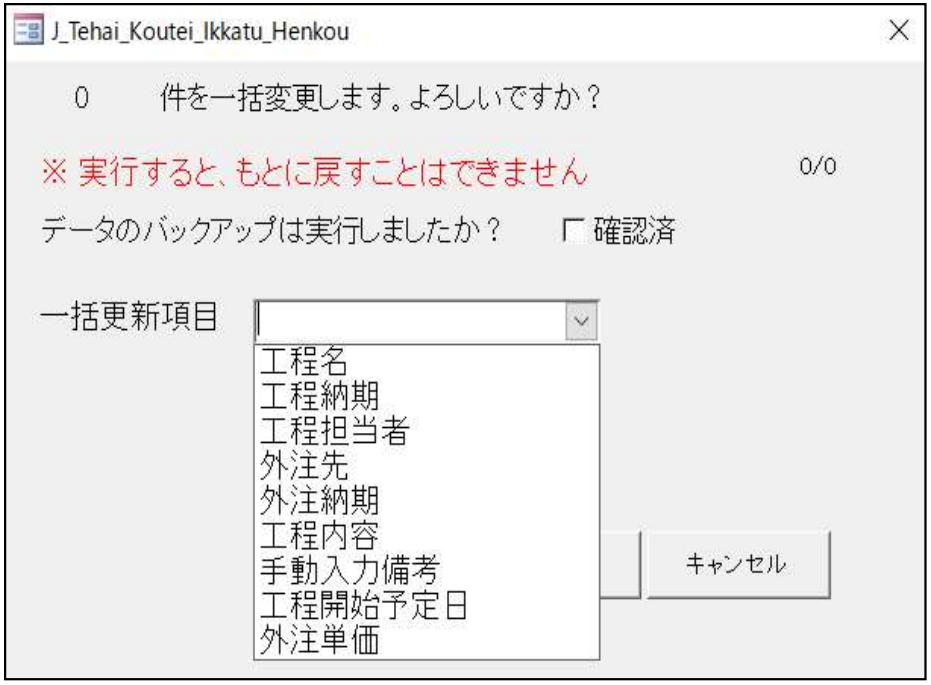
今回、作業手配台帳－外注注文画面で「一括変更」が追加されました。
これにより、設定作業の大幅な時間短縮が可能になります。



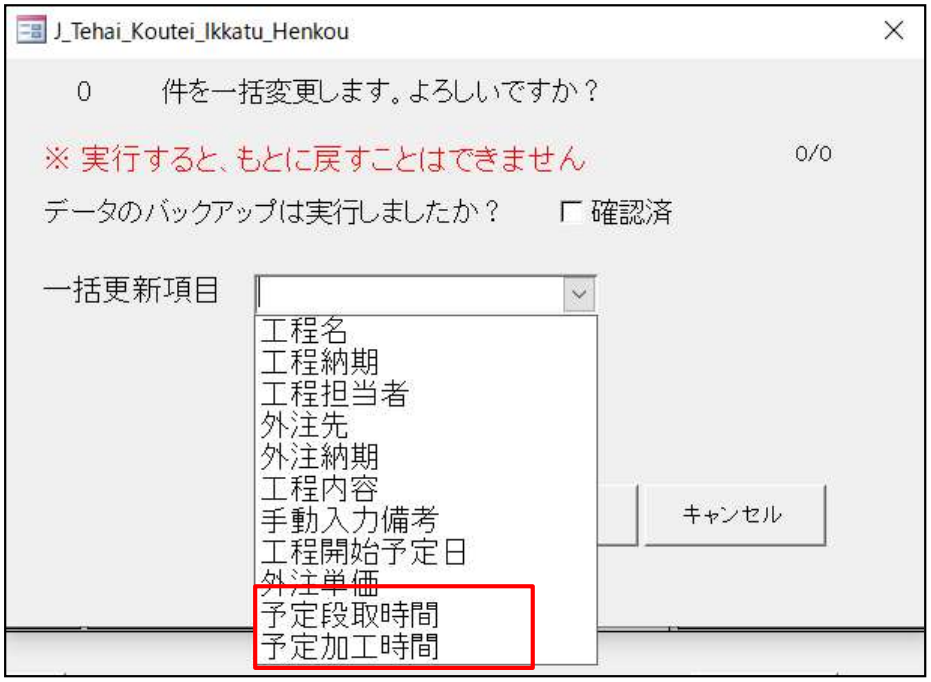
121. 作業手配工程台帳の一括変更　（3／4）

今回、作業手配台帳－外注注文画面の「一括変更」で予定段取時間・予定加工時間が追加されました。

〔これまで〕

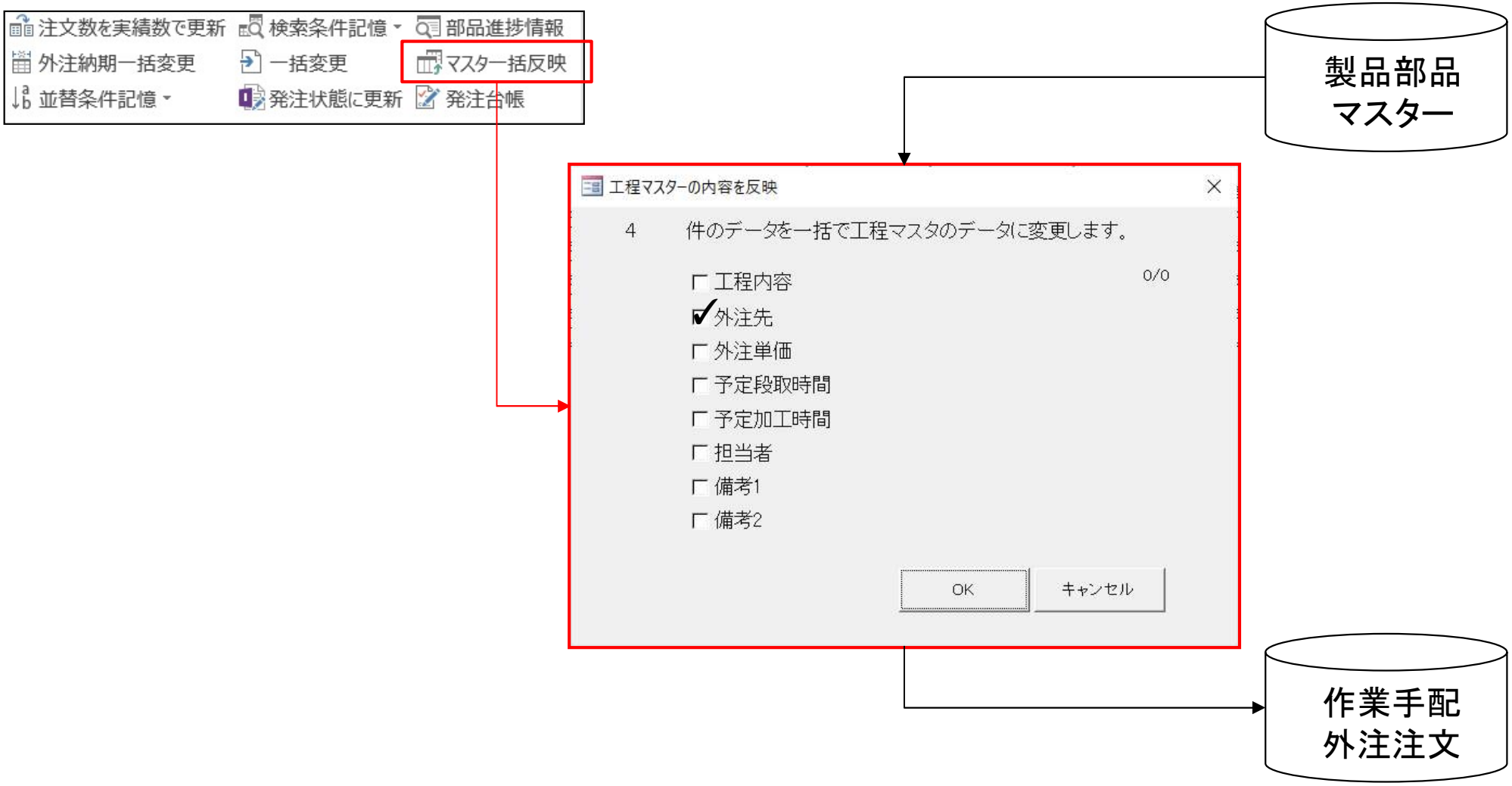


〔これから〕



121. 作業手配工程台帳の一括変更 （4／4）

今回、作業手配台帳－外注注文画面に「マスター一括反映」が追加されました。
これにより、手配後に変更したマスター工程外注情報を今回の外注注文に一括反映することができます。



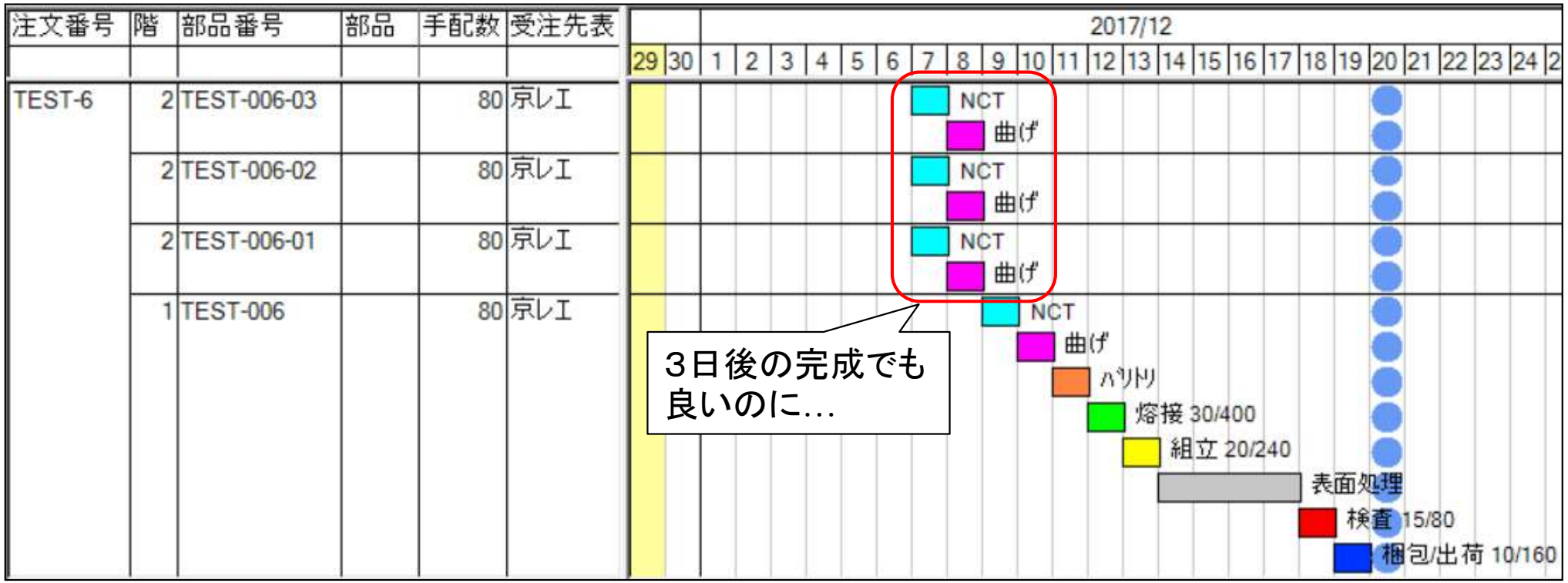
122. 親品番の途中工程への合流が可能に　（1／4）

【子品番】

これまでは、親品番の作業開始日の前日が、子品番の合流地点でした。

〔解説〕

親品番は「抜き」～「梱包出荷」まである。
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。



122. 親品番の途中工程への合流が可能に　（2／4）

【子品番】

これからは、親品番の途中工程に合流することが可能になります。

〔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。



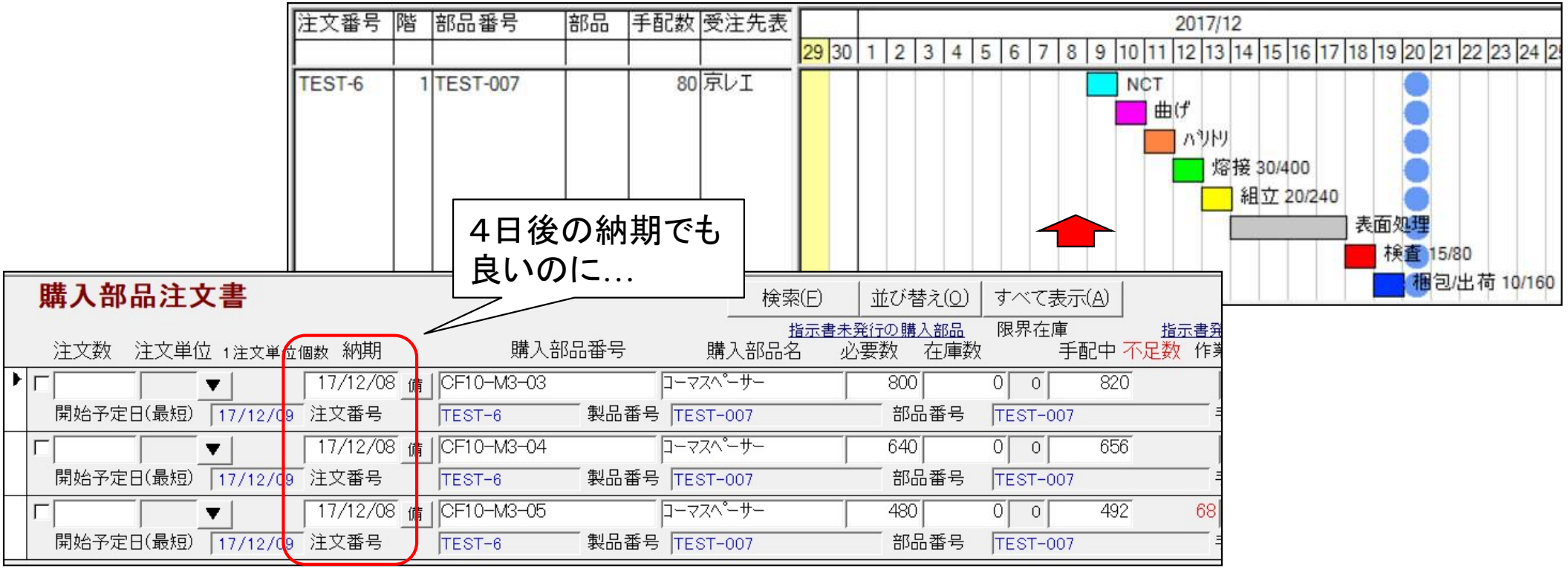
122. 親品番の途中工程への合流が可能に　（3／4）

【購入部品】

これまでは、親品番の作業開始日の前日が、購入品の合流地点でした。

〔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。



122. 親品番の途中工程への合流が可能に　（4／4）

【購入部品】

これからは、親品番の途中工程に合流することが可能になります。

〔解説〕

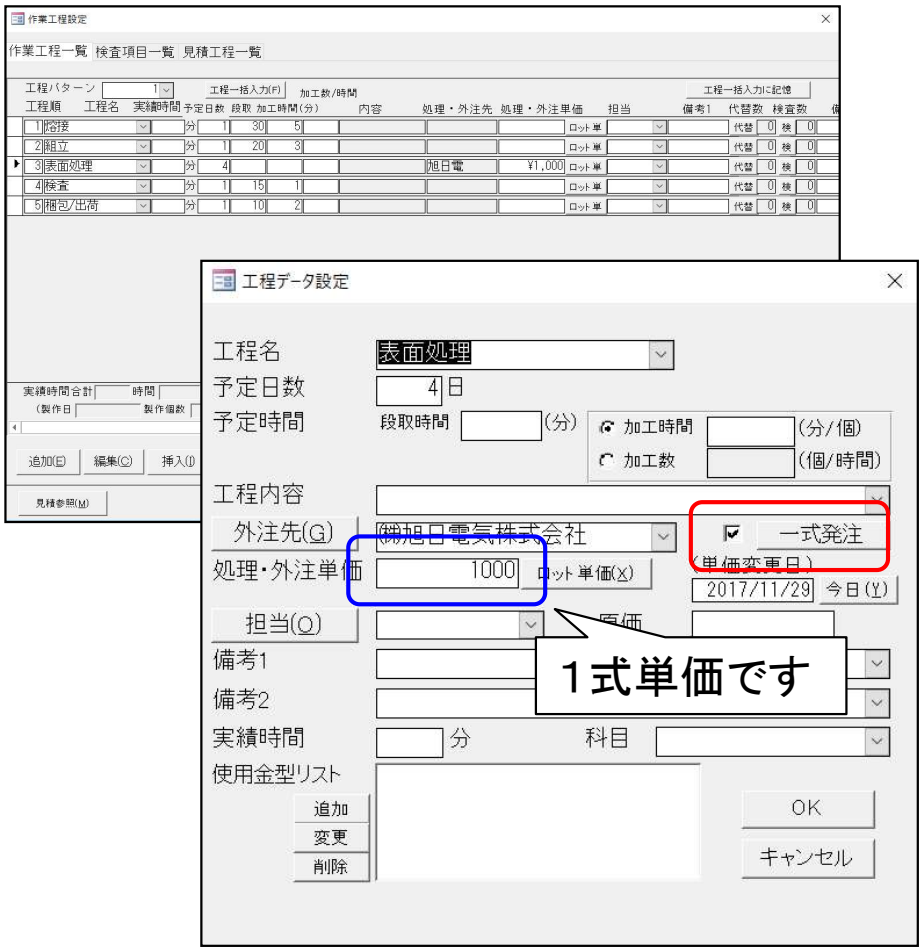
マスター構成情報登録時に親品番が必要とする工程を設定します。
これにより、購入品の注文納期はこの工程開始日の前日となります。



124. 外注一式単価

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

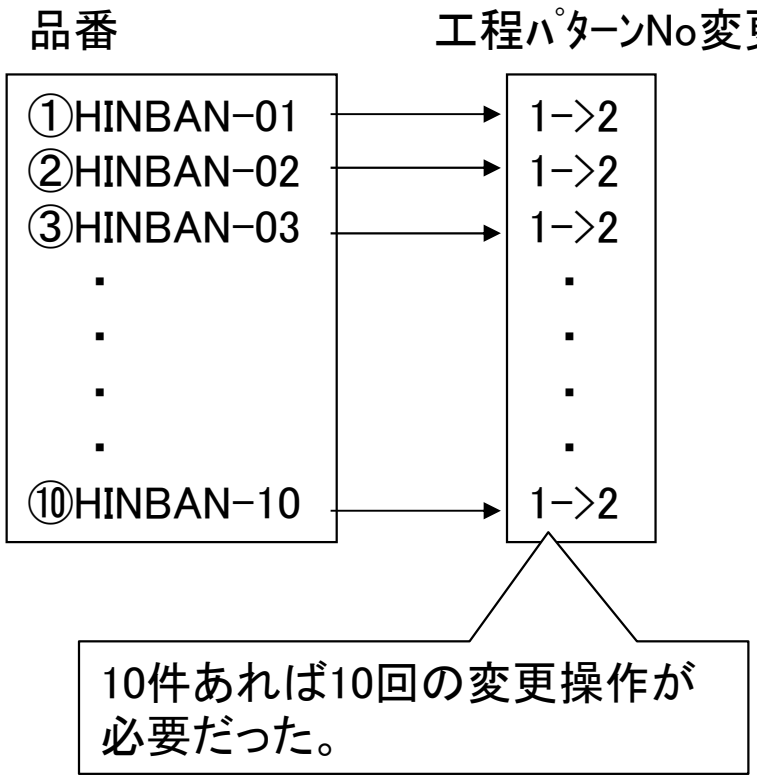
部品番号	手配数	工程順	工程名	外注先	外注納期	注文数
TEST-001	100	1	熔接		17/12/12	100
TEST-001	100	2	組立		17/12/13	100
TEST-001	100	3	表面処理	旭日電	17/12/17	1
TEST-001	100	4	検査		17/12/18	100
TEST-001	100	5	梱包/出荷		17/12/19	100

注文数は1となります

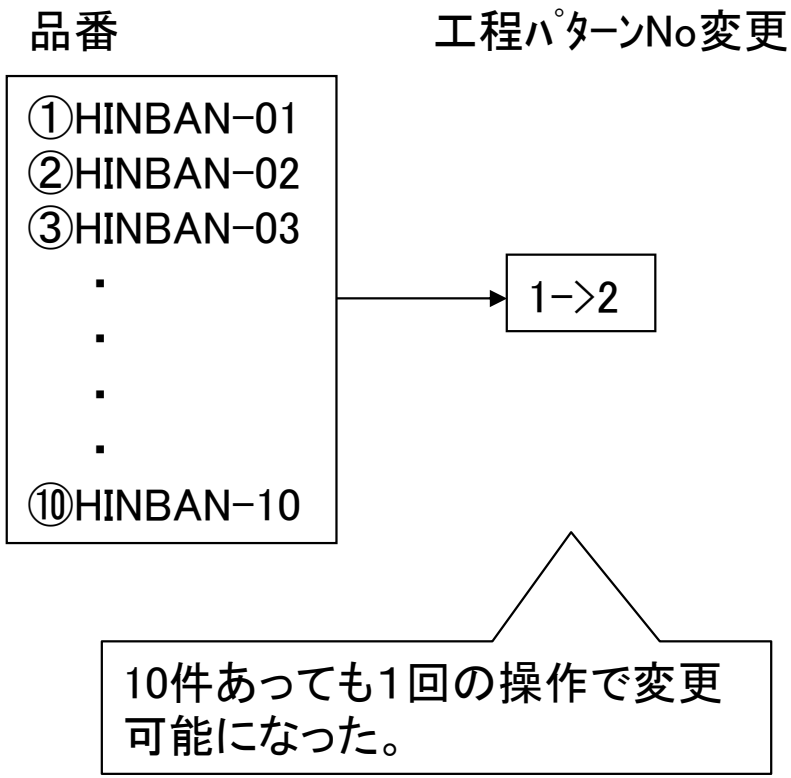
127. 工程パターンNoの一括変更

これまでは、製品部品マスターで工程パターン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〕

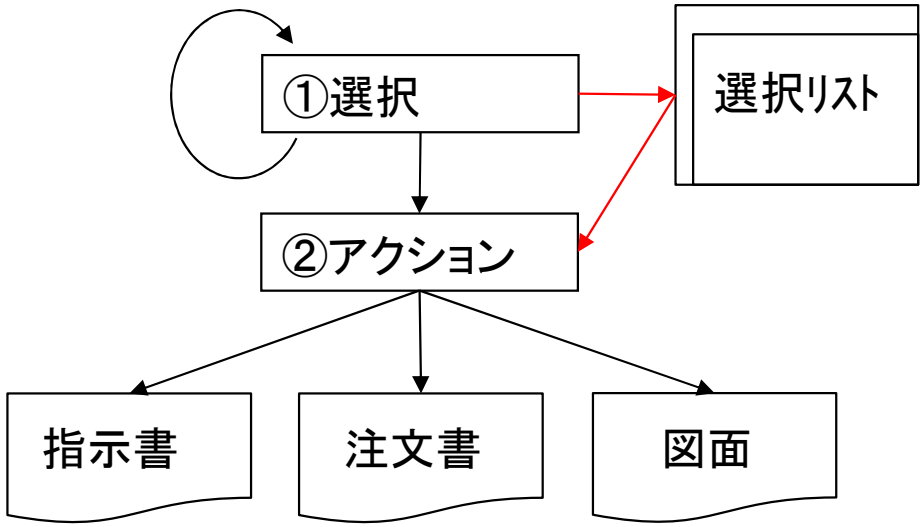


128. バーコード選択による作業指示書発行

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。

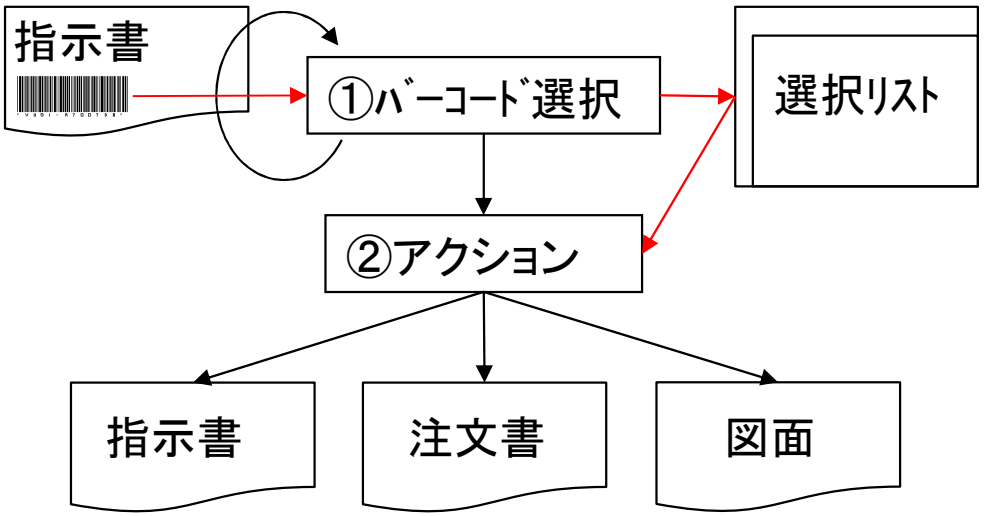
〔これまで〕

作業指示書発行画面



〔これから〕

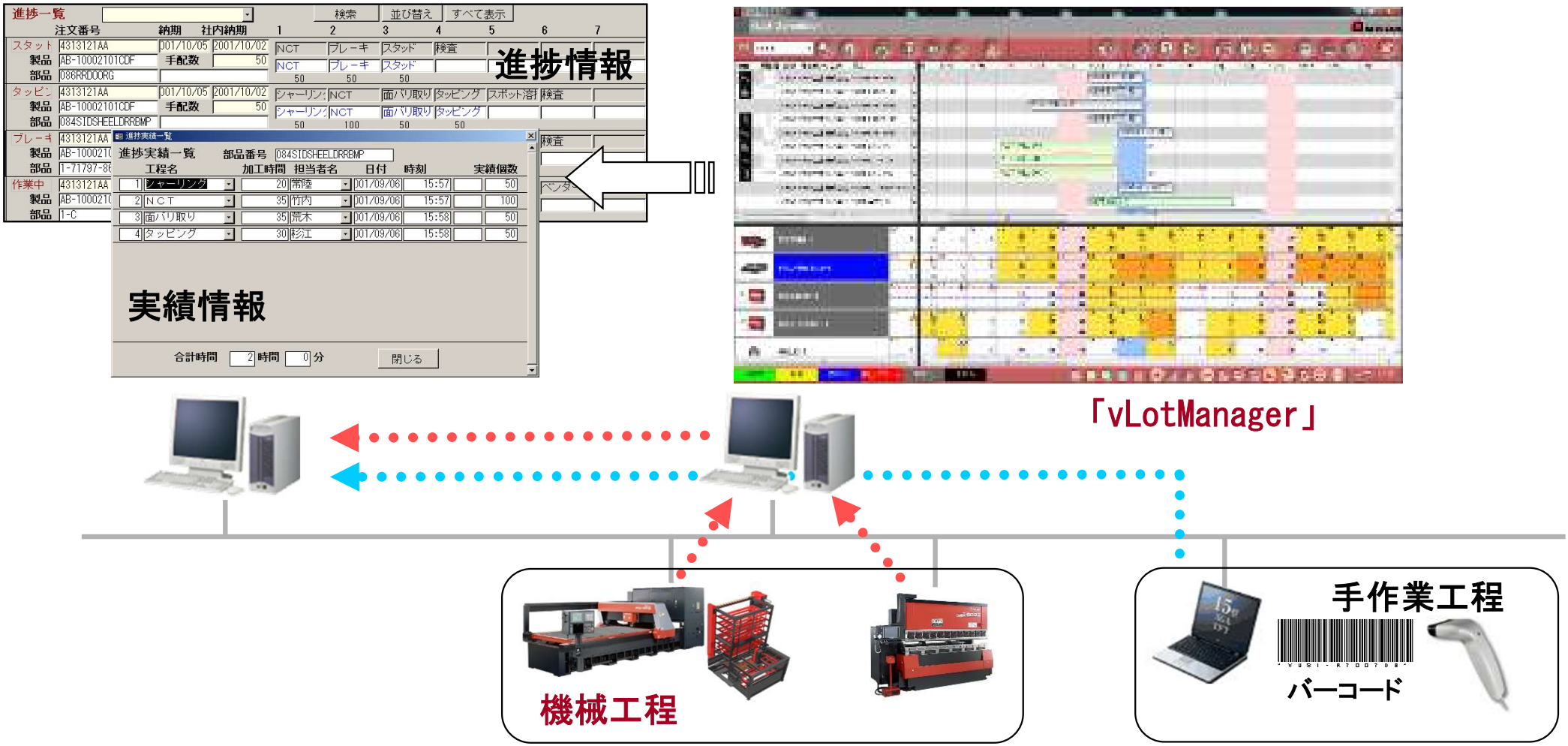
作業指示書発行画面



129. vLotManager連携　（1／2）

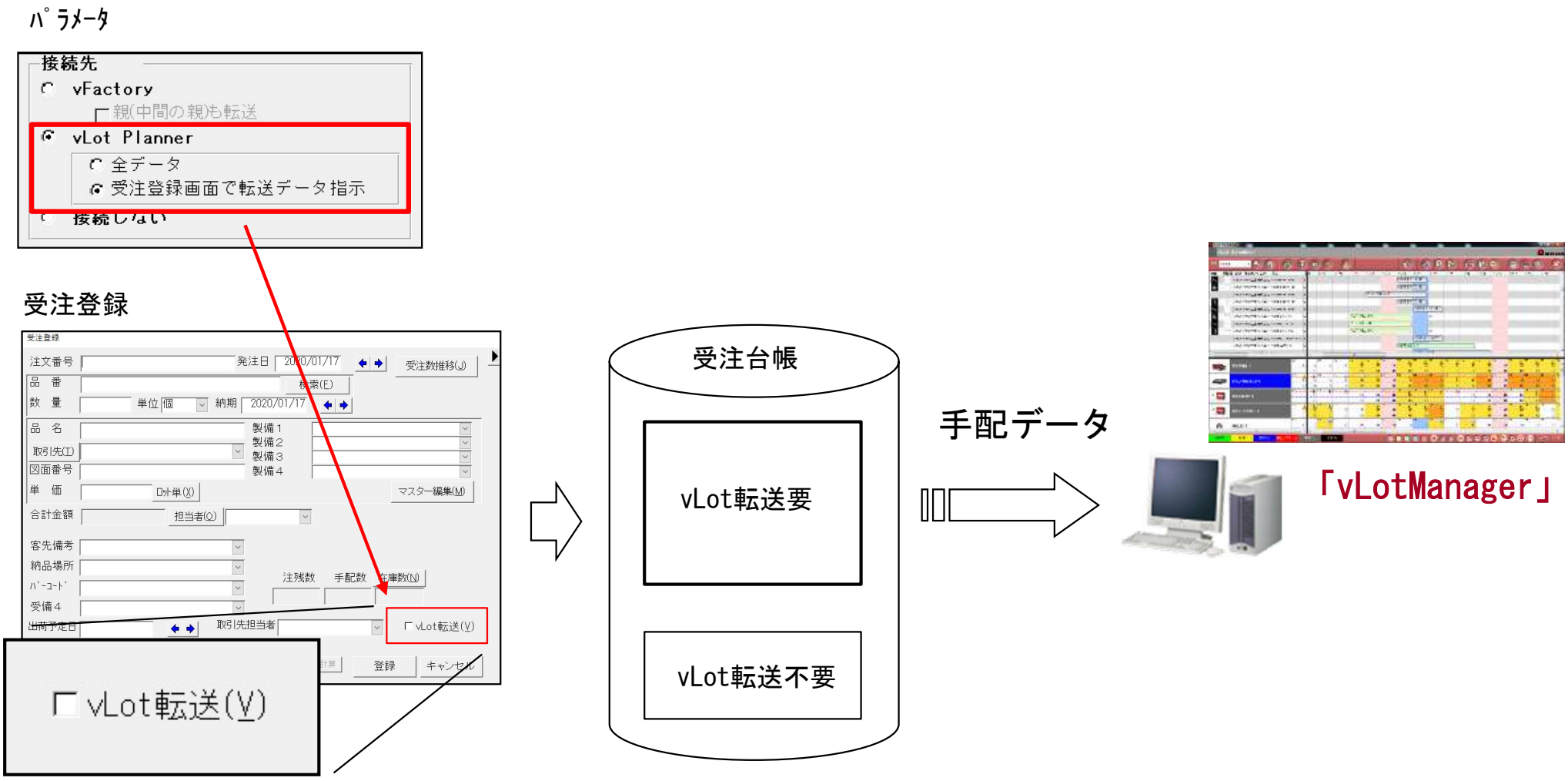
今回「vLotManager連携」機能が追加されました。
スケジュール運転した機械工程からの進捗/実績情報の自動取込みが出来るようになりました。

「受注出荷モジュール」



129. vLotManager連携 （2／2）

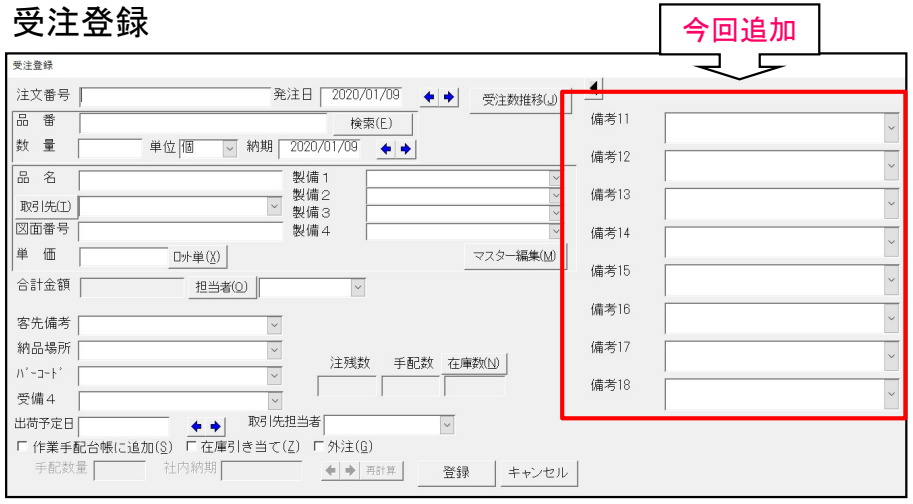
これまでの「vLotManagerへの手配データの自動転送」では手配データすべてが転送されました。
今回、パラメータで「受注登録画面で転送データ指示」が可能になりました。
これにより、vLotManagerへ渡すデータと渡さないデータを指定できるようになりました。



131. 受注備考11-18追加

今回、受注備考11-18が追加されました。
これまで、受注台帳には、受注備考1-4、製品備考1-4の計8個の備考項目しか無かったので、例えば取引先（得意先）と納品先が異なるような場合、どこかの受注備考に納品先名は入力出来ても、郵便番号、住所、電話番号、受取担当者など入力したいが、ﾌｨｰﾙﾄﾞが足りないという状況になっていました。
今回、受注備考11-18が追加されたことで、納品先情報の他、詳細な状況管理（例えば、仕様確認、単価確認、本体梱包、付属品同梱、検査成績書同梱、出荷伝票同梱など）に利用することも可能です。
尚、これまでの備考と同様に、各種設定画面で名前を付与することが出来ます。

受注登録



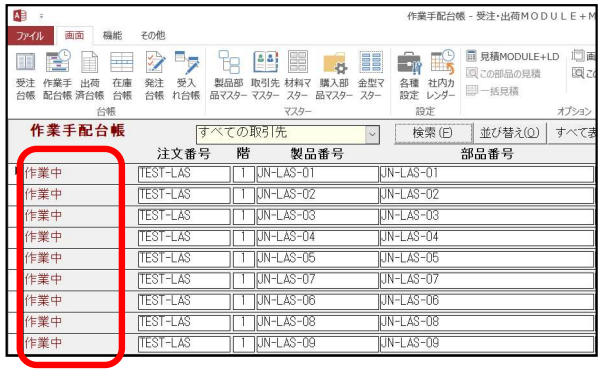
各種設定画面

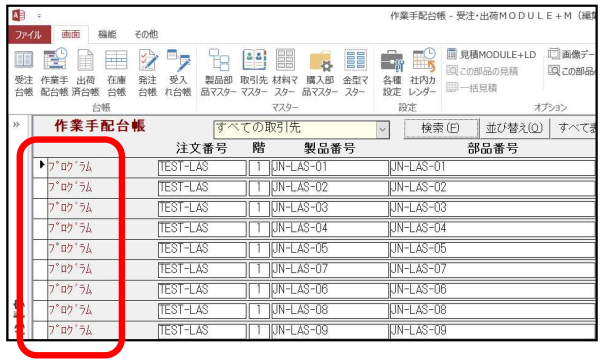


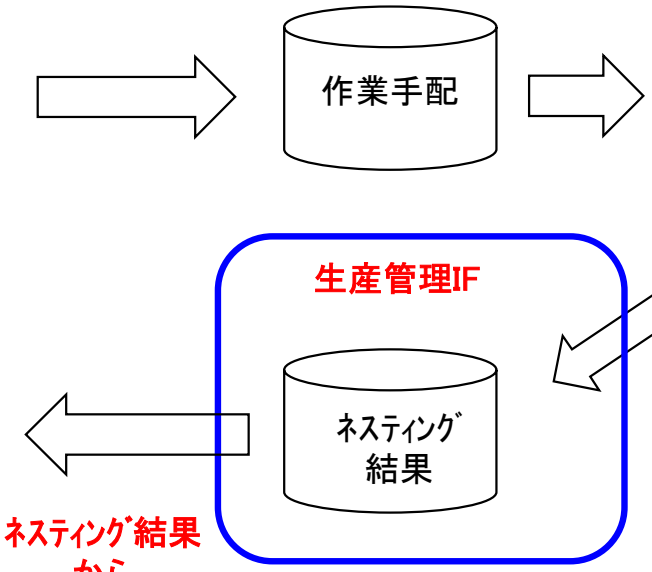
132. ネスティング結果からの自動進捗反映

今回、ネスティング結果からの自動進捗反映機能が追加されました。
ブランク加工をネスティング（WinNESTやDr.ABEブランクでプログラム作成）している場合、そのネスティング結果から自動進捗反映が可能です。
ただし、WinNESTの場合は「生産管理IF」オプションが必要です。

作業手配台帳

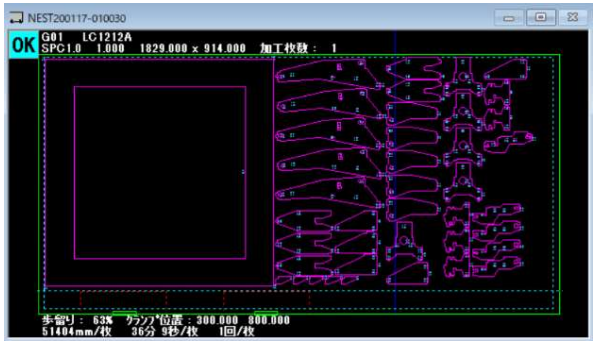




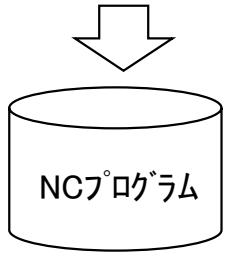


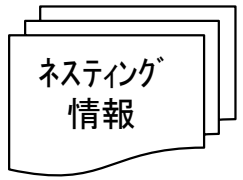


WinNEST/Dr.ABEブランク



ネスティング
情報保存



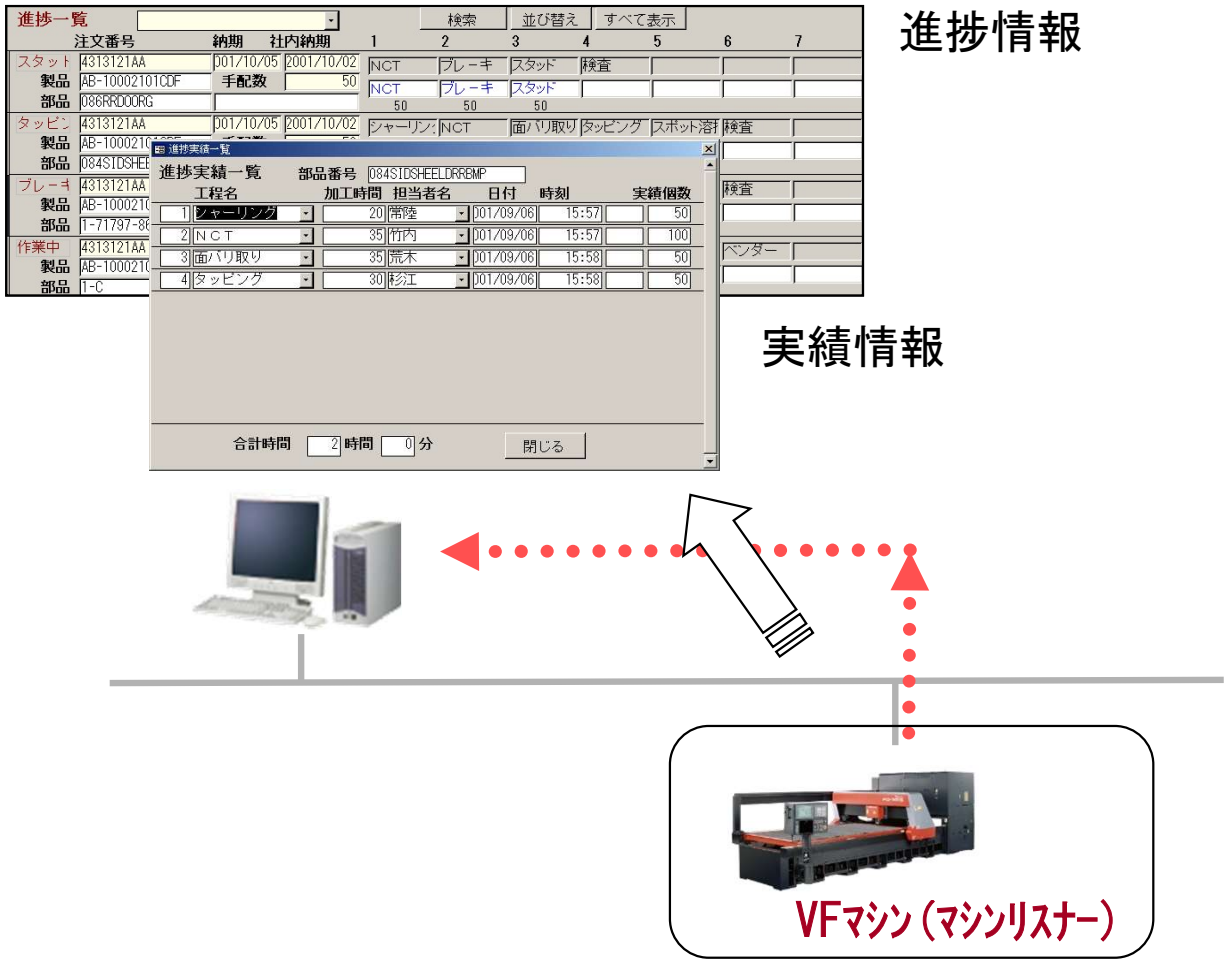




134. 加工機連携　（1／2）

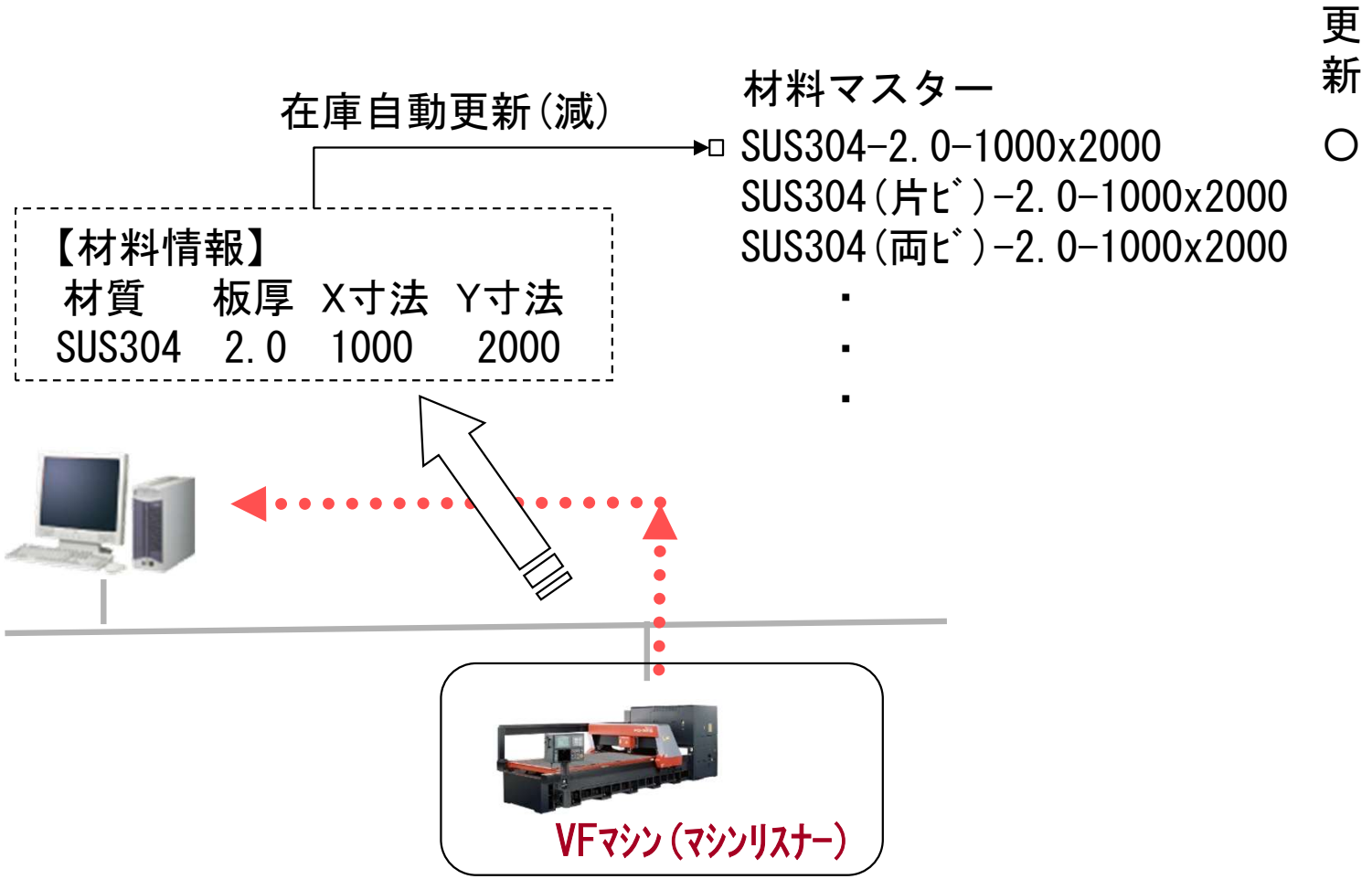
今回「進捗実績自動収集」機能が追加されました。
加工機コントローラからの実績情報に基づき、進捗/実績情報の自動取込みが可能になりました。
ただし、本機能は前述の「132. ネスティング結果からの自動進捗反映」運用が前提となります。

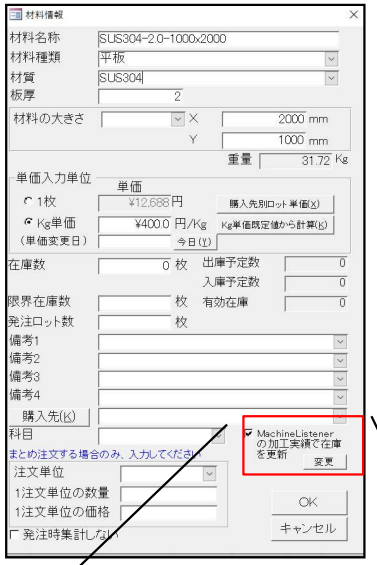
「受注出荷モジュール」



134. 加工機連携　（2／2）

今回、「材料在庫自動更新」機能が追加されました。
加工機コントローラからの実績情報に基づき、材料在庫の自動更新が可能になりました。
ただし、材料マスターには該当する材料が複数ある可能性があります。
ですから、予め更新対象の材料を指定して頂く必要があります。







136. 取引先別金額集計(締日)

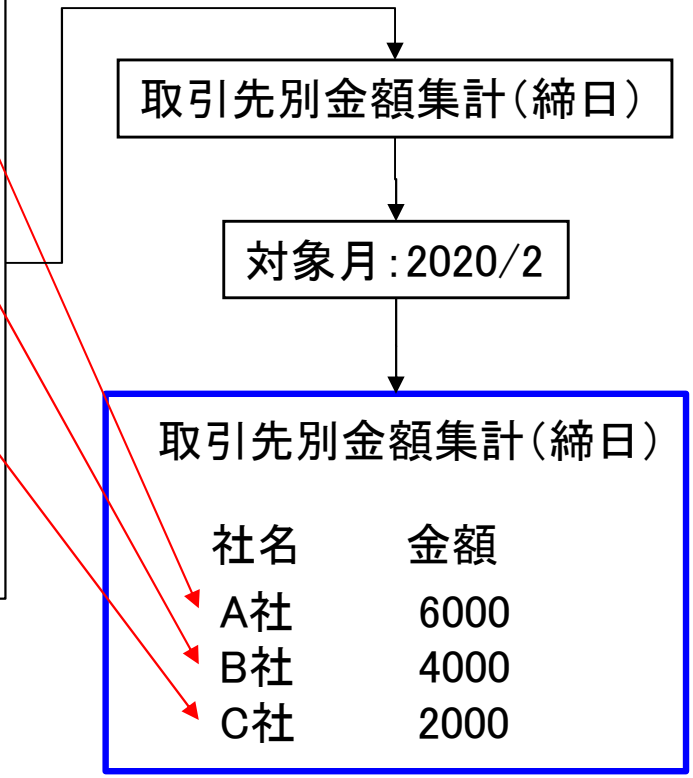
今回、受注台帳に「取引先別金額集計(締日)」機能が追加されました。
これにより、受注台帳での売上予測が可能になります。

取引先マスター

社名	締日
A社	31
B社	20
C社	10

受注台帳

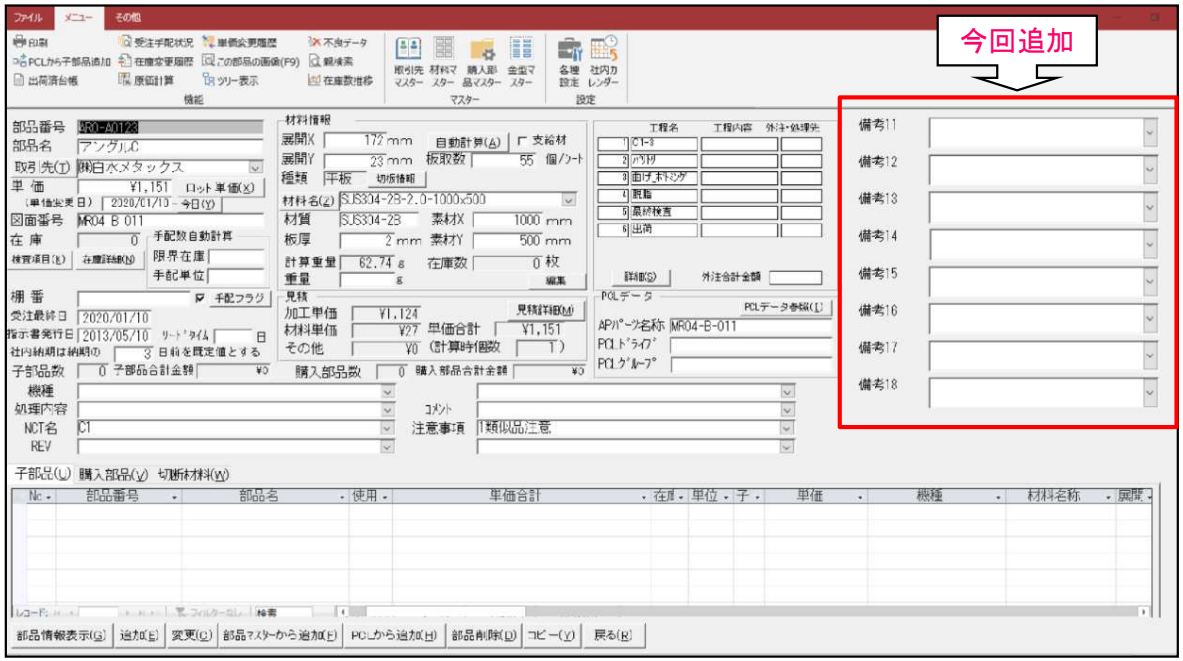
社名	品番	納期	数量	単価	金額
A社	AAA001	2/1	2	1000	2000
A社	AAA001	2/11	2	1000	2000
A社	AAA001	2/21	2	1000	2000
B社	BBB001	2/1	2	1000	2000
B社	BBB001	2/11	2	1000	2000
B社	BBB001	2/21	2	1000	2000
C社	CCC001	2/1	2	1000	2000
C社	CCC001	2/11	2	1000	2000
C社	CCC001	2/21	2	1000	2000



138. 製品備考11-18追加

今回、製品備考11-18が追加されました。
これにより、計16個の備考項目が利用でき、例えば部品の詳細な属性情報を登録することが可能になりました。
尚、これまでと同様に、各種設定画面で名前を付与することが出来ます。

製品部品マスター



各種設定画面



146. iPビューワ(新商品)

今回、ｱｯﾌﾟﾙ製ｽﾏﾎ・ﾀﾌﾞﾚｯﾄで動作する3商品をﾘﾘｰｽしました。
①iP台帳ﾋﾞｭｰﾜ　…　受注・出荷状況を見る
②iP画像ﾋﾞｭｰﾜ　…　画像の閲覧、写真・動画の登録、検査記録図面の登録
③iPﾀｽｸﾋﾞｭｰﾜ　…　作業予定の確認

これらｱﾌﾟﾘは受注出荷・画像ﾓｼﾞｭｰﾙと連携して動作します。
さらに、複数ｱﾌﾟﾘの連携利用も可能です。
例えば、iPﾀｽｸﾋﾞｭｰﾜとiP進捗を入れることで、選んだﾀｽｸの進捗入力が
可能になります。



受注出荷・画像サーバー



ｱｯﾌﾟﾙ製
ｽﾏﾎ・ﾀﾌﾞﾚｯﾄ

iP進捗



進捗を入力

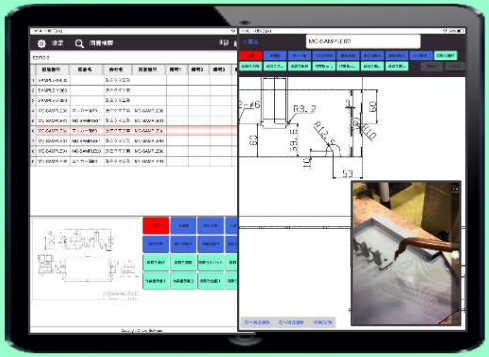
＋

iP台帳ビューア



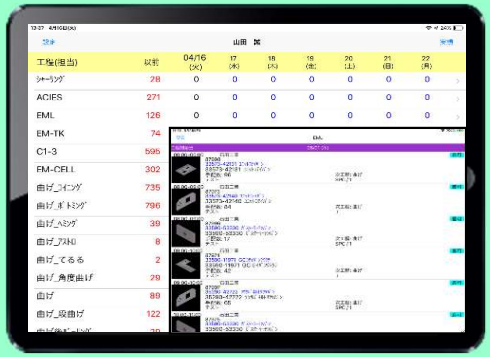
受注・出荷状況を見る

iP画像ビューア



画像の閲覧、写真・動画の登録

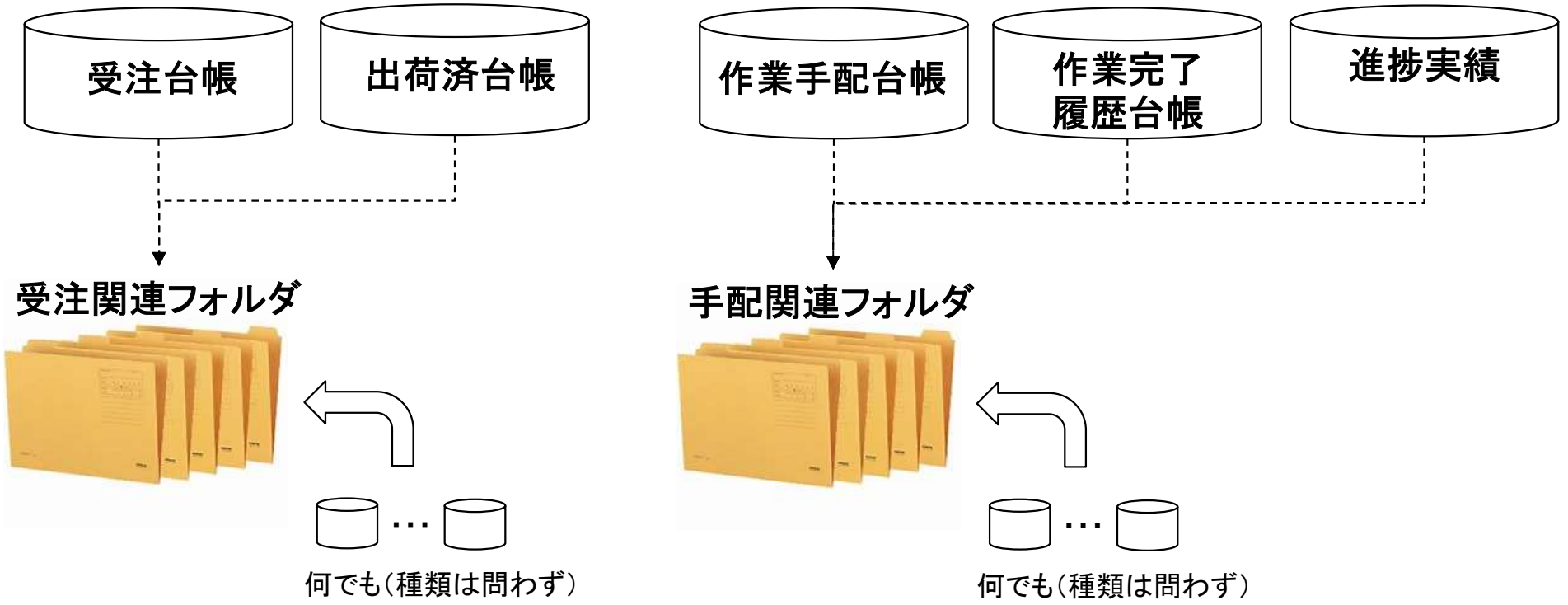
iPタスクビューア



作業予定を見る

147. 台帳関連フォルダ　（1／5）

今回、「受注関連フォルダ、手配関連フォルダ」が利用できるようになりました。
受注関連フォルダは受注1件毎に専用フォルダが紐付いています。
作業関連フォルダも同様に手配1件毎に専用フォルダが紐付いています。
このフォルダにはどのようなファイルでも格納することが出来ます。
例えば、受領書をスキャンして受注関連フォルダに格納しておくことで、後日、出荷日や注文番号で
出荷済台帳を検索し、過去の受領書を見つけ出すことが容易に出来るようになります。



147. 台帳関連フォルダ （2／5）

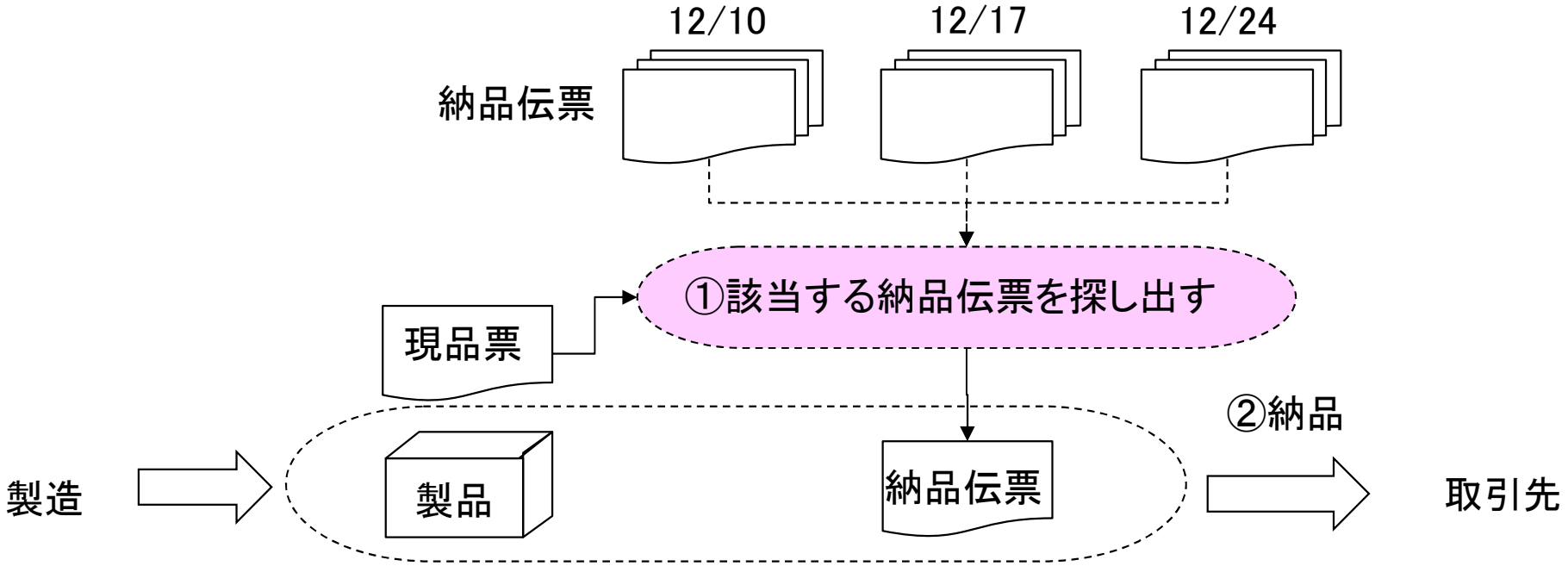
【利用例1】 納品伝票(PDF)を受注毎に紐付け(受注関連フォルダ)

(現状)

・取引先調達サイトから納品伝票PDFファイルをダウンロードします。
・通常、このファイルには100枚以上の伝票が格納されています。
・この伝票を印刷し、出荷場に渡します。
・出荷場では、納品伝票を日付(ダウンロード日)毎に山積みします。
・出荷担当は、製品と納品伝票をセットにして取引先に納品します。

(課題)

・製品には製造時の現品票が添付されています。
・現品票に印字された製品番号を基に納品伝票の山から該当する納品伝票を探し出します。
・現状、この出荷時の「納品伝票を探し出す」作業に多くの時間が費やされています。



147. 台帳関連フォルダ （3／5）

【利用例2】 納品伝票(PDF)を受注毎に紐付け(受注関連フォルダ)

(目的)

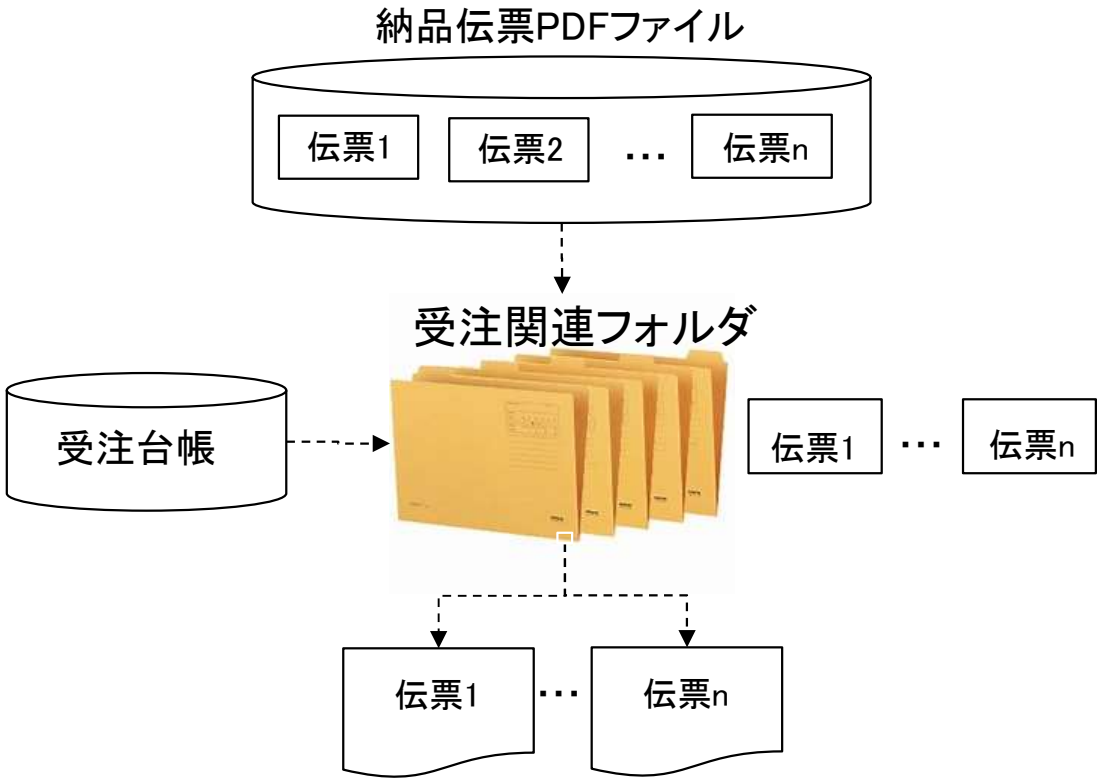
出荷時の「納品伝票を探し出す」時間の削減

(運用)

①分解　手動で納品伝票PDFファイルから個別の納品伝票(PDF)に分解

②格納　手動で納品伝票(PDF)を受注関連フォルダに格納

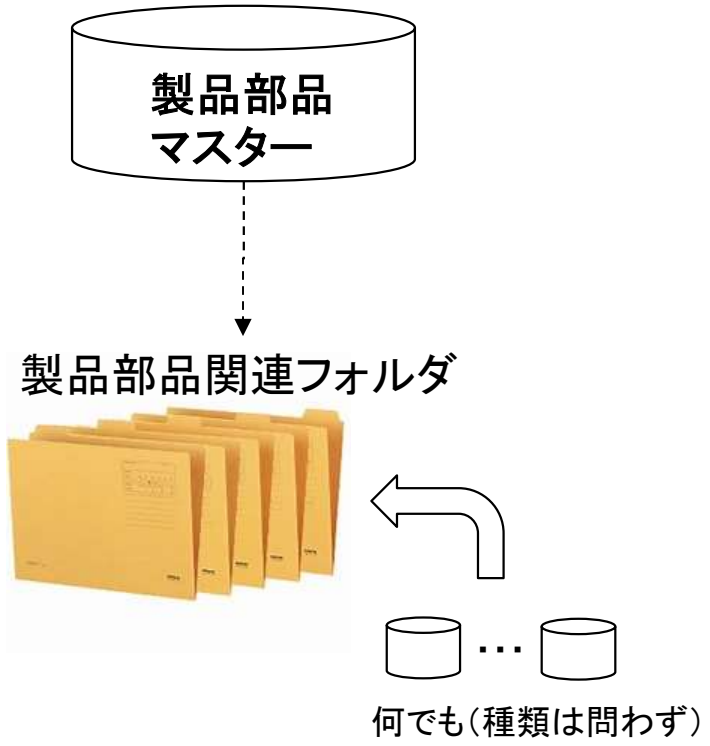
③印刷　検索(例えば今日が納期のデータ)で絞込み、受注関連フォルダの納品伝票(PDF)を印刷



(※)本事例は、3本のプログラムをカスタマイズ開発し、
分解、格納、印刷を自動で行う仕組みも可能です。

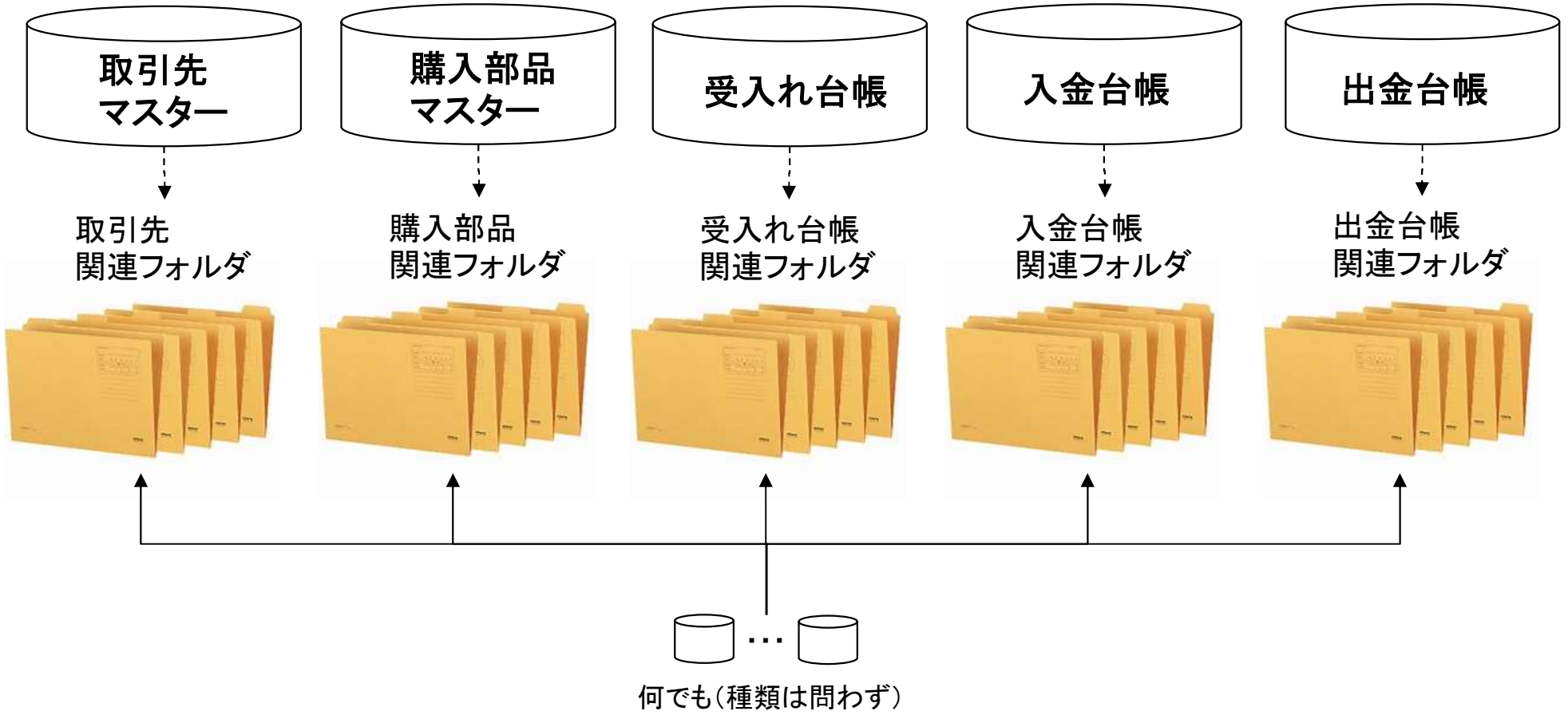
147. 台帳関連フォルダ （4／5）

今回、「製品部品関連フォルダ」が利用できるようになりました。
製品部品関連フォルダは部品番号毎に専用フォルダが紐付きます。
このフォルダにはどのようなファイルでも格納することが出来ます。
例えば、画像モジュールを持たないお客様では、ここに図面データ、見積データ、不具合データなどを保存することが可能です。



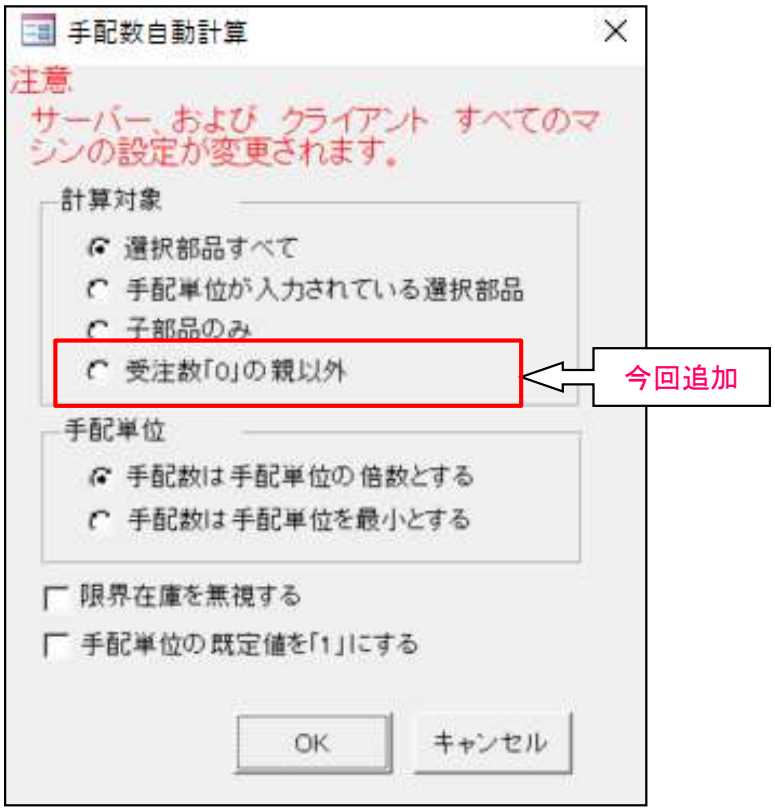
147. 台帳関連フォルダ　（5／5）

今回、「取引先マスター、購入部品マスター、受入れ台帳、入金台帳、出金台帳」でも関連フォルダが利用できるようになりました。
このフォルダにはどのようなファイルでも格納することが出来ます。
例えば、仕入れの関連資料であれば「受入れ台帳」関連フォルダに保存することが可能です。



148. 手配数自動計算

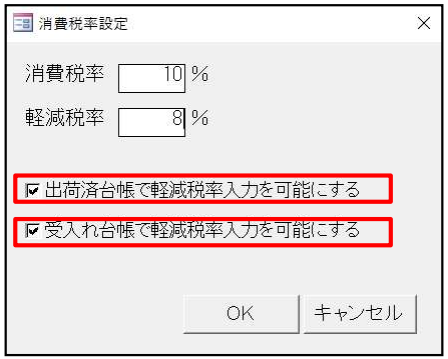
今回、「受注数「0」以外」モードが追加になりました。
これにより、通常手配（親部品・子部品）と「計画生産（親部品が受注数0）で展開された子部品」の
手配数自動計算が同時に処理できます。



152. インボイス対応　（1／4）

今回、インボイスに対応しました。
まず、出荷済台帳、受入れ台帳について、軽減税率の設定が可能になりました。

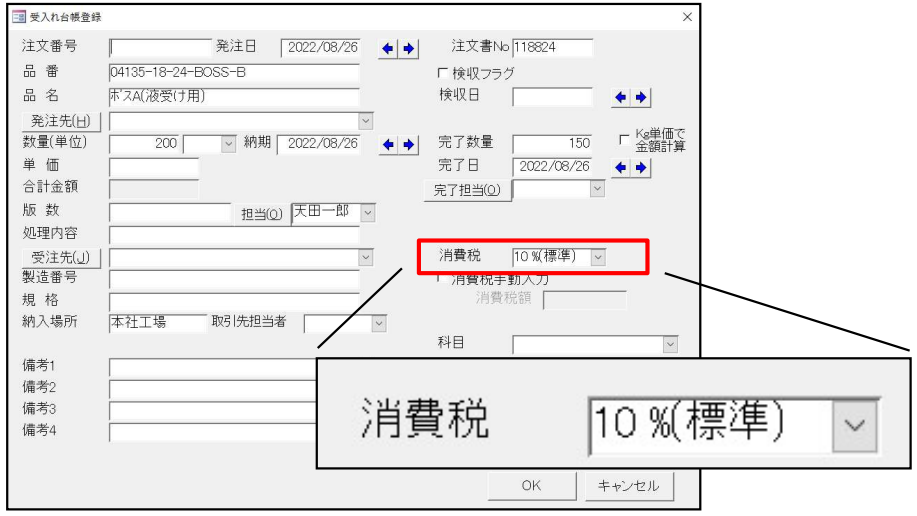
全体設定-消費税



出荷済台帳



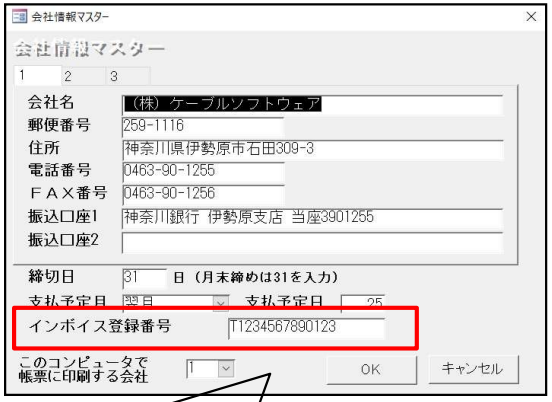
受入れ台帳



152. インボイス対応 （2／4）

次に、請求書についてインボイス登録番号表示と税率毎の消費税額表示が可能になりました。

全体設定-会社情報



インボイス登録番号の設定

請求書



インボイス登録番号の表示

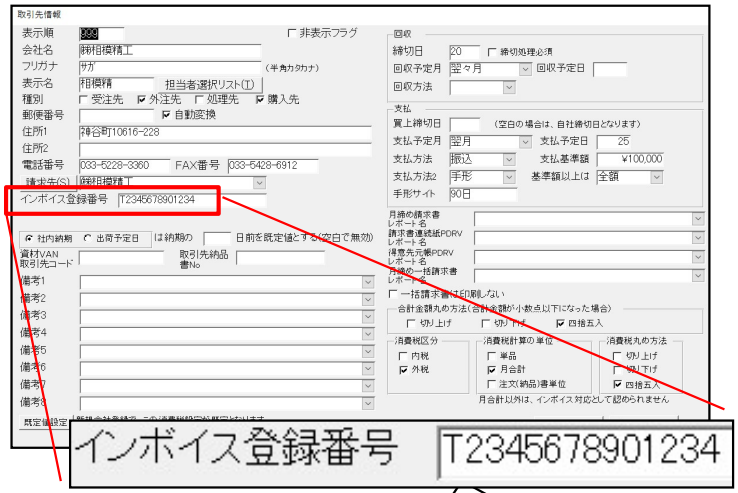
	当月買上金額	消費税額
10 %対象	¥411,403	¥41,140
8 %対象	¥0	¥0
合計	¥411,403	¥41,140

軽減税率品目には
「＊」が付きます

152. インボイス対応　（3／4）

さらに、支払明細書についてインボイス登録番号表示と税率毎の消費税額表示が可能になりました。

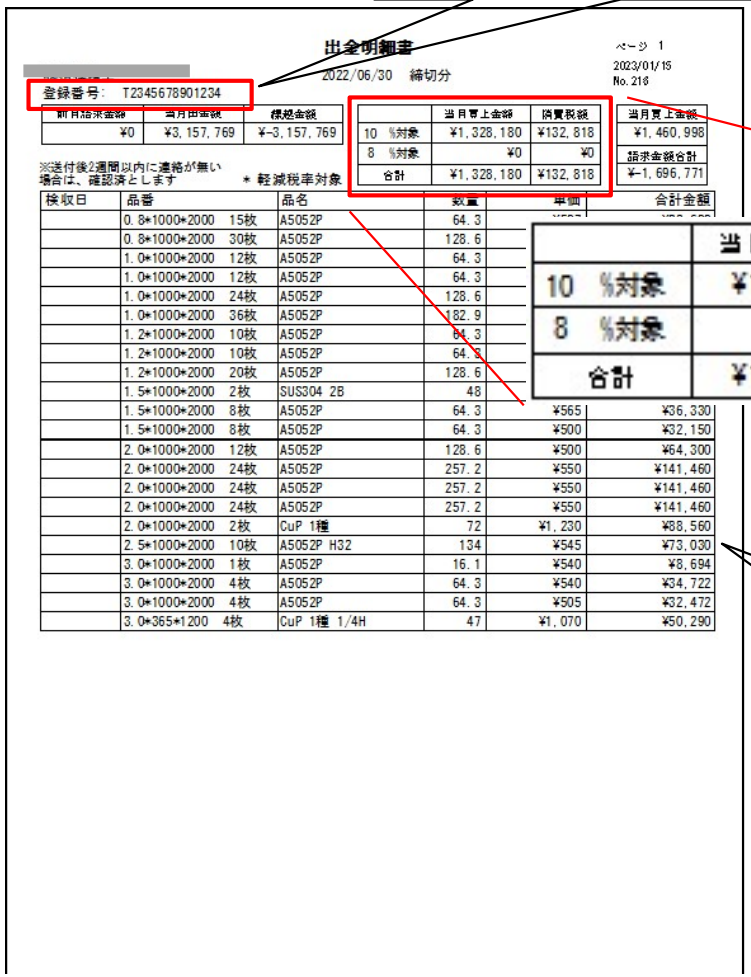
取引先マスター



インボイス登録番号の設定

支払明細書

インボイス登録番号の表示



	当月買上金額	消費税額
10　%対象	¥1,328,180	¥132,818
8　%対象	¥0	¥0
合計	¥1,328,180	¥132,818

軽減税率品目には「＊」が付きます

※通常は、仕入先が請求書を発行してくれますから、購入側は支払明細書を作成する必要がありません。

152. インボイス対応　（4／4）

今回、免税業者に対応しました。
取引先マスターで免税業者と設定された取引先では消費税を計算しません。（消費税0円）

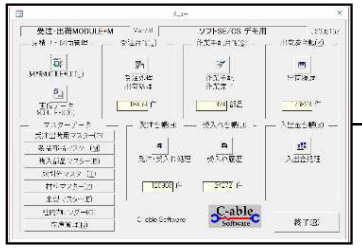
取引先マスター



153. PDFファイル出力　（1／6）

電子帳簿保存法では、インボイスに対応した請求書は「紙の保存」ではなく「スキャンして電子データでの保存」が義務付けられます。
となると、取引先からは「紙の請求書」ではなく「PDFの請求書」を求められることになります。
今回、請求書、支払明細書について、PDFファイル出力が可能になりました。

WILL



インボイス
・請求書
・支払明細書
・等

PDF

PDF出力フォルダ



〔保存フォルダ〕(※)

例：売上用（2024年度）



請求書、納品書

例：仕入用（2024年度）



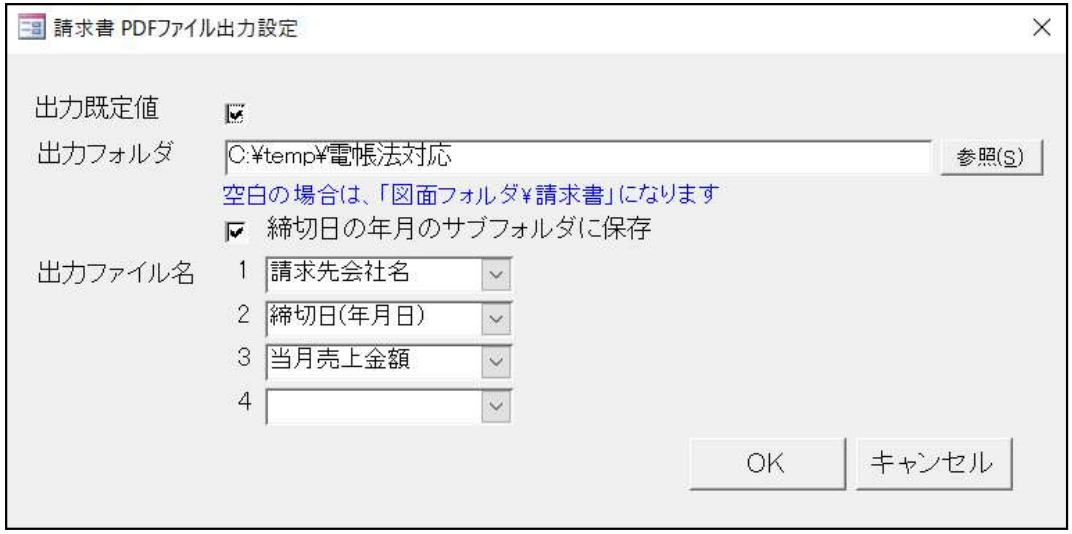
支払明細書、仕入先からの請求書

※お客様側で作成・管理して頂くフォルダです。

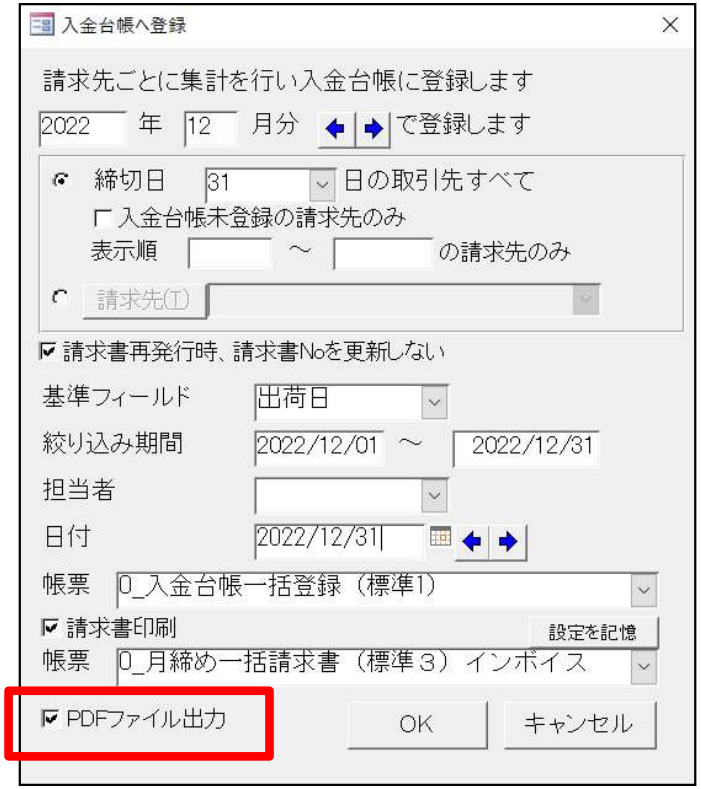
153. PDFファイル出力 （2／6）

今回、請求書、支払明細書についてPDFファイル出力設定が追加されました。
ここで出力先フォルダの設定やPDFファイル名の生成ルールの設定が可能になります。

PDFファイル出力設定



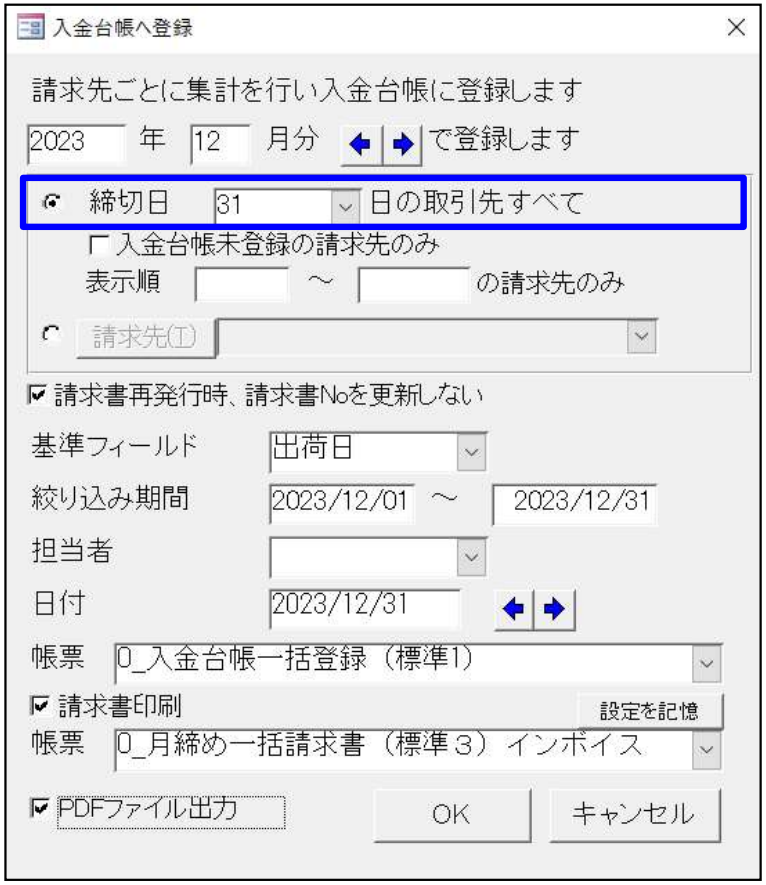
入金台帳登録画面

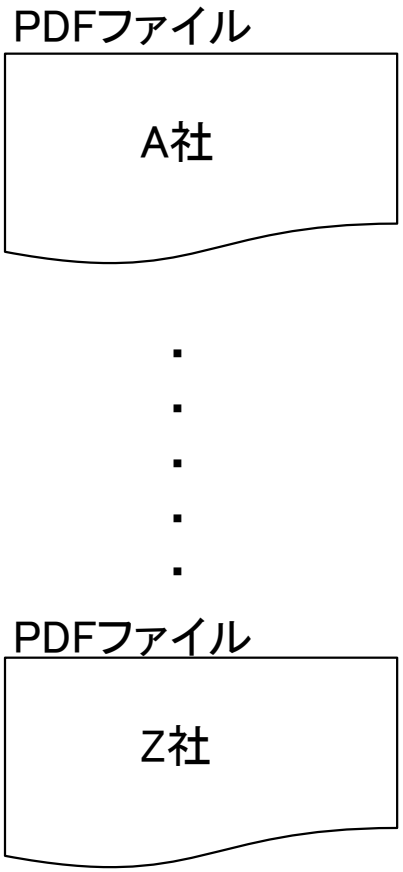


153. PDFファイル出力 （3／6）

今回、請求書、支払明細書について、一括出力時の1取引先-1PDFファイル出力に対応しました。

例：入金台帳に登録（一括）

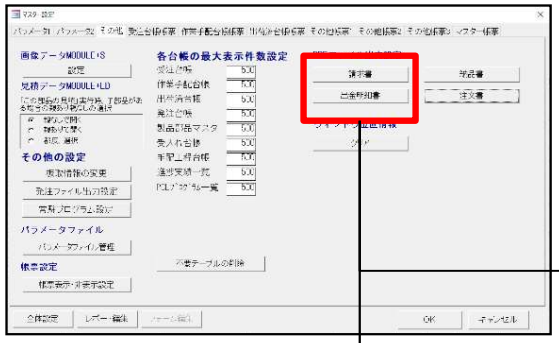




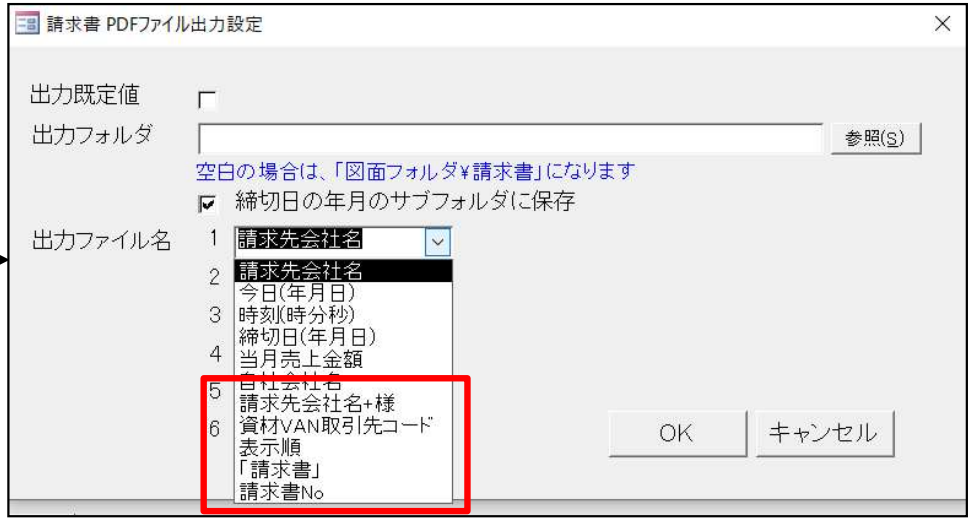
153. PDFファイル出力　（4／6）

今回、請求書、支払明細書についてPDFファイル名の生成ルールが追加されました。

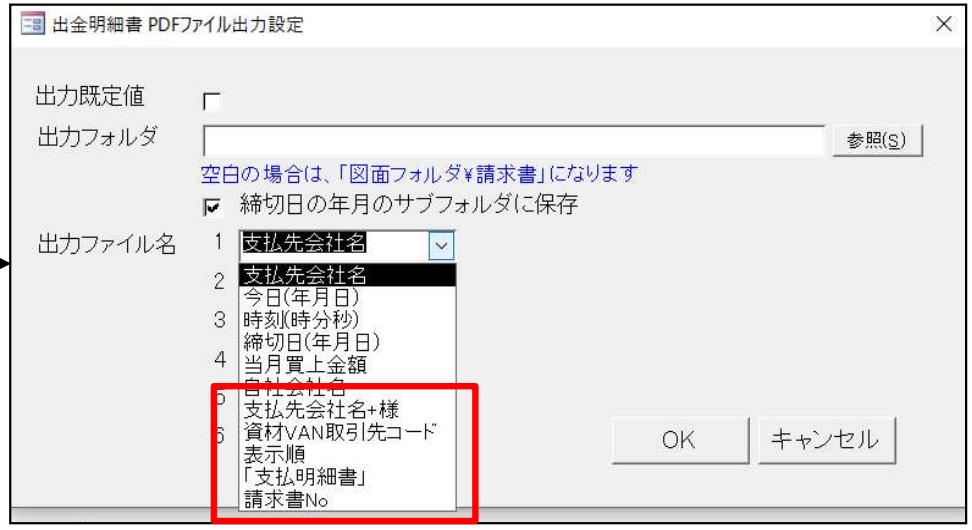
パラメータ　その他



請求書　PDFファイル出力設定



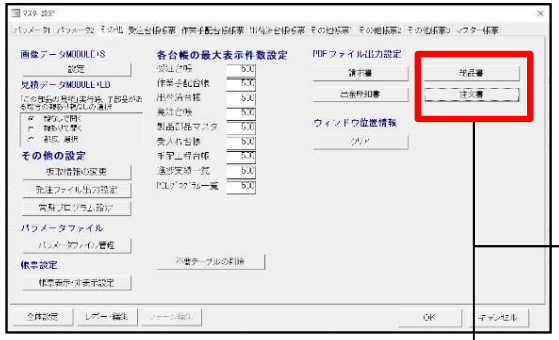
支払明細書　PDFファイル出力設定



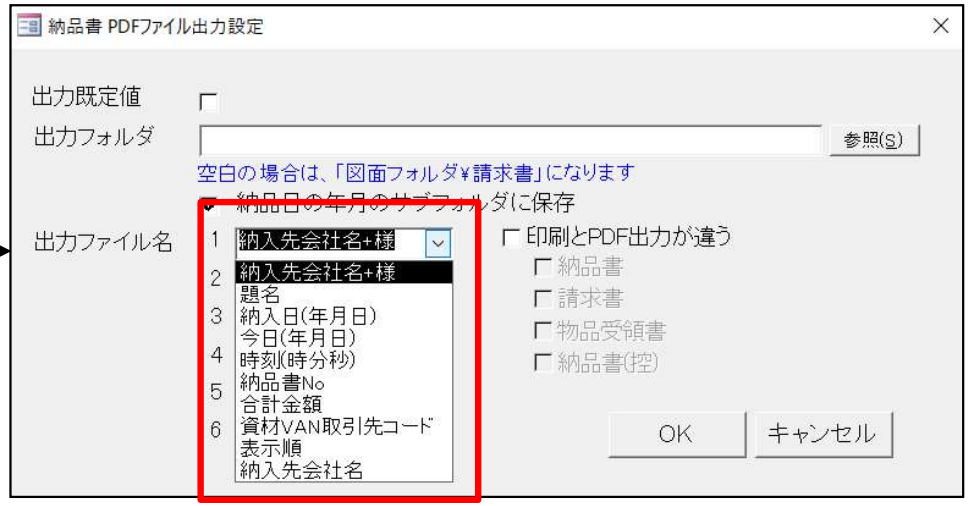
153. PDFファイル出力　（5／6）

今回、納品書、注文書についてPDFファイル出力が追加されました

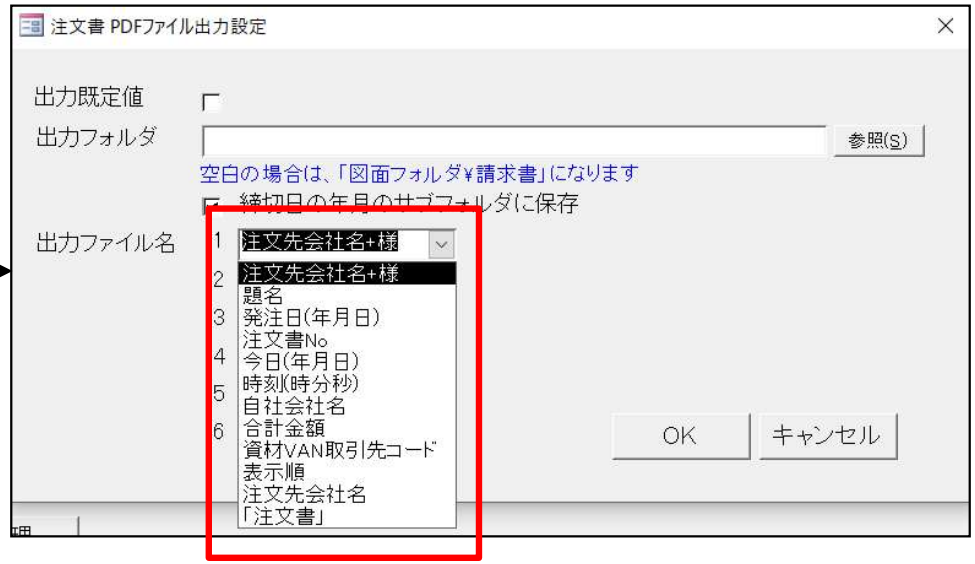
パラメータ　その他



納品書　PDFファイル出力設定



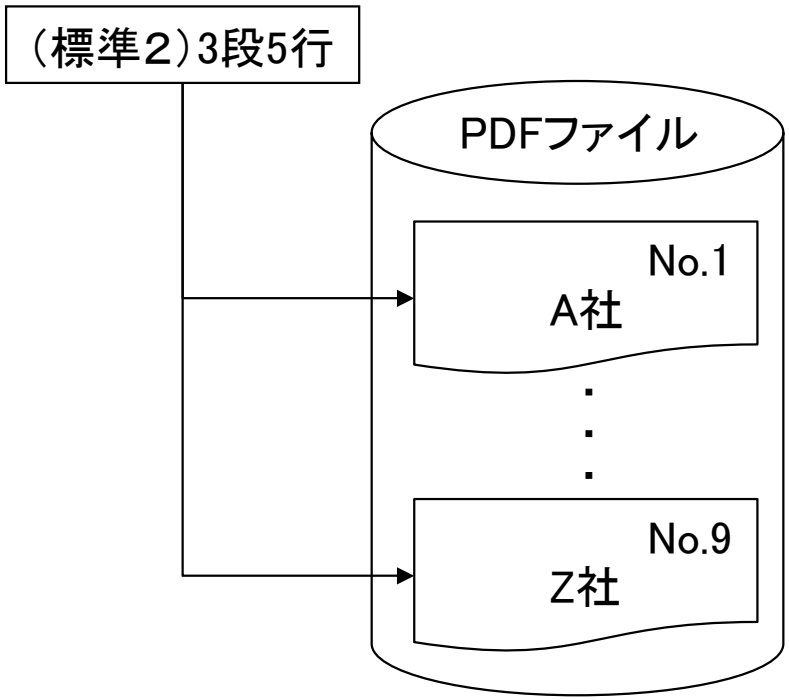
注文書　PDFファイル出力設定



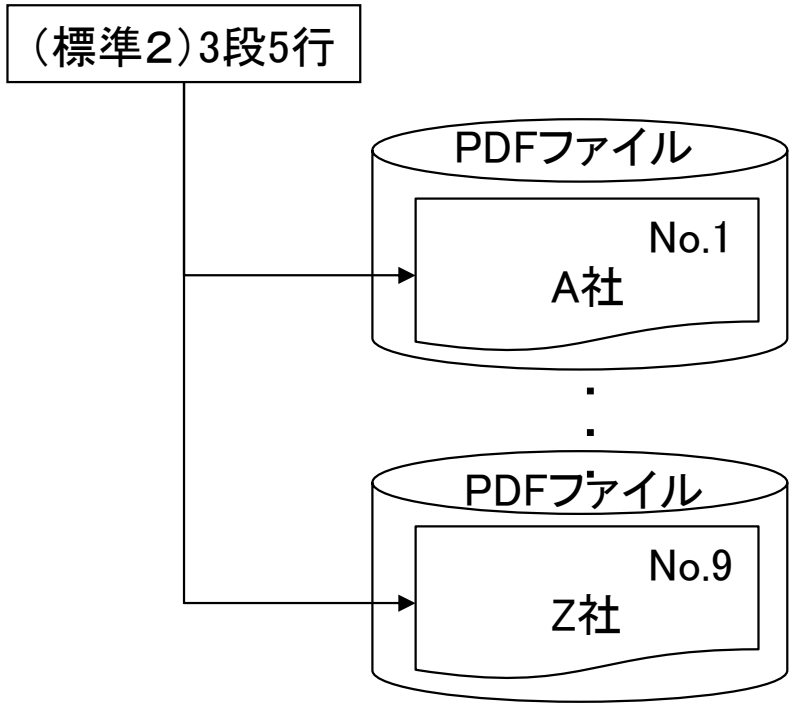
153. PDFファイル出力 （6／6）

今回、納品書「（標準2）3段5行」で1取引先−1PDFファイル出力に対応しました。

〔これまで〕
・1取引先毎に納品書発行が原則。
・カスタマイズで1取引先毎に改ページは可能。
・PDFは1ファイルに全部入ってしまう。



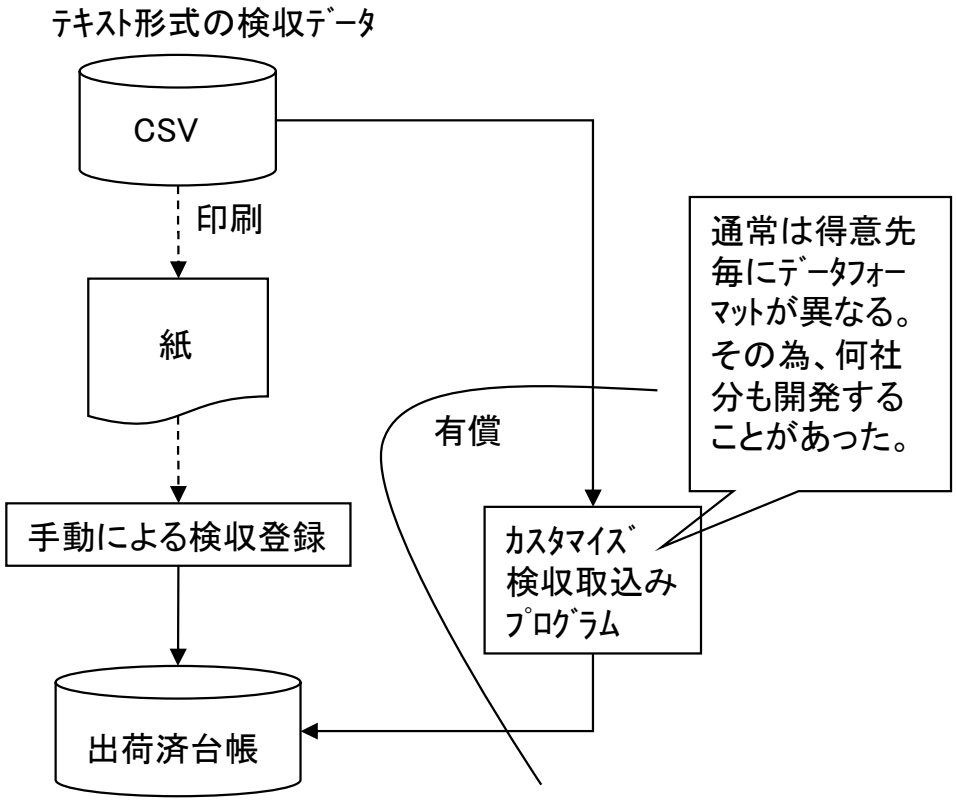
〔これから〕
・複数取引先の一括納品書発行が可能。
・取引先毎に自動仕分け。
・PDFは1取引先毎（1納品書No毎）に出力。



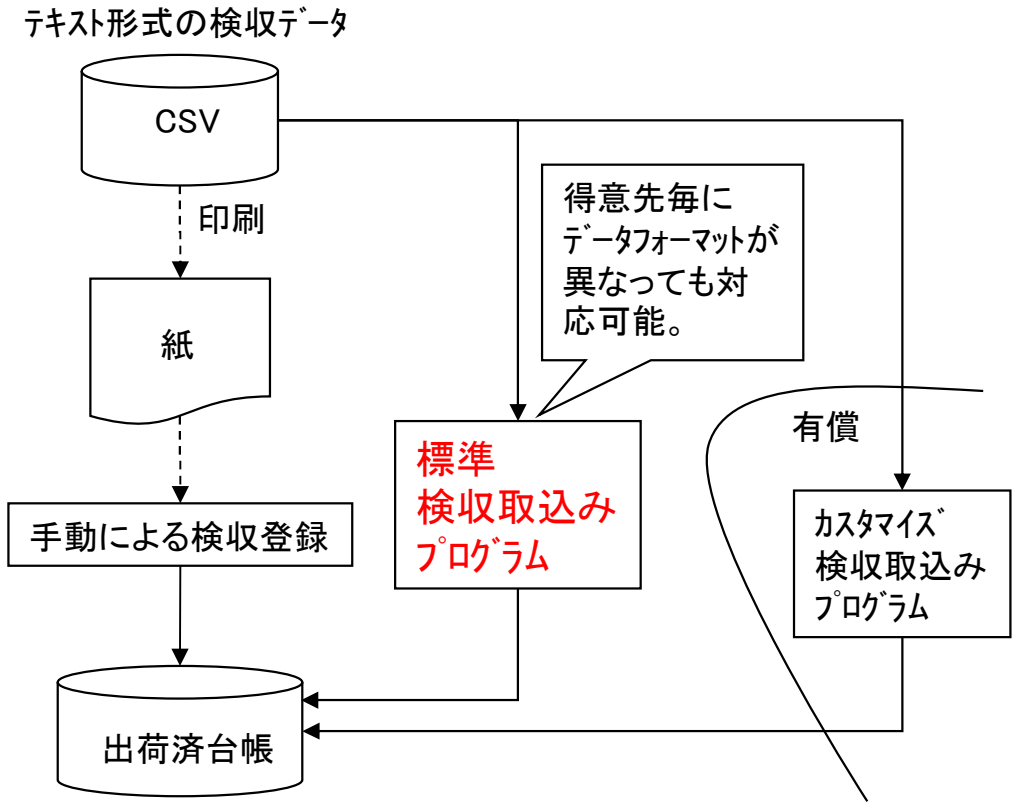
154. 標準検収ファイル取込み （1／2）

これまでは、得意先からデータで検収を頂ける場合「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、「標準検収ファイル取込み機能」が追加されました。
これにより、「費用をかけずに検収工数の削減」が可能になりました。

〔これまで〕



〔これから〕

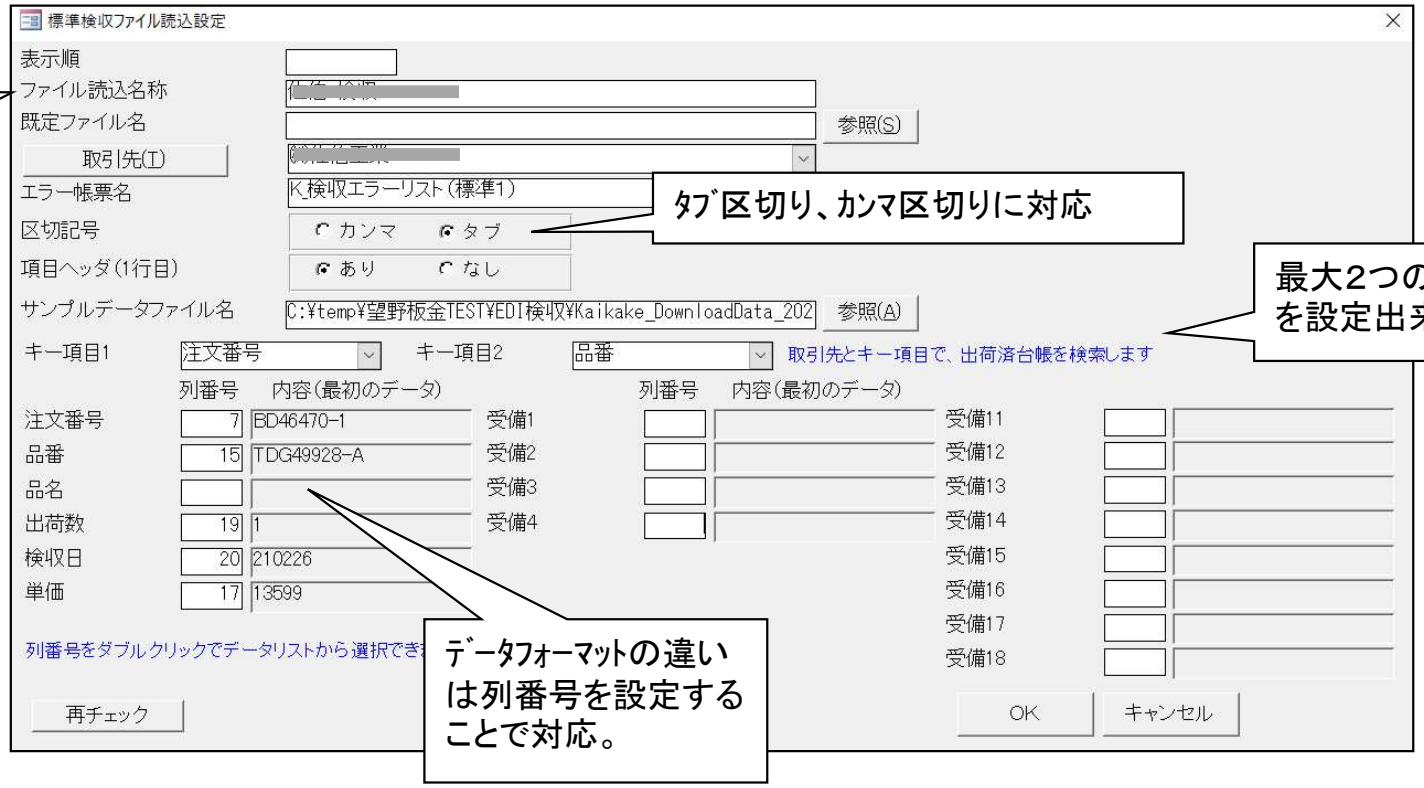


154. 標準検収ファイル取込み （2／2）

〔特徴〕
多くの場合、検収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、得意先毎に検収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。

検収ﾃﾞｰﾀﾌｫｰﾏｯﾄごとに設定できます。(何社分でも作れます。)

先頭行には項目ﾍｯﾀﾞｰを置くことも可能。



タブ区切り、カンマ区切りに対応

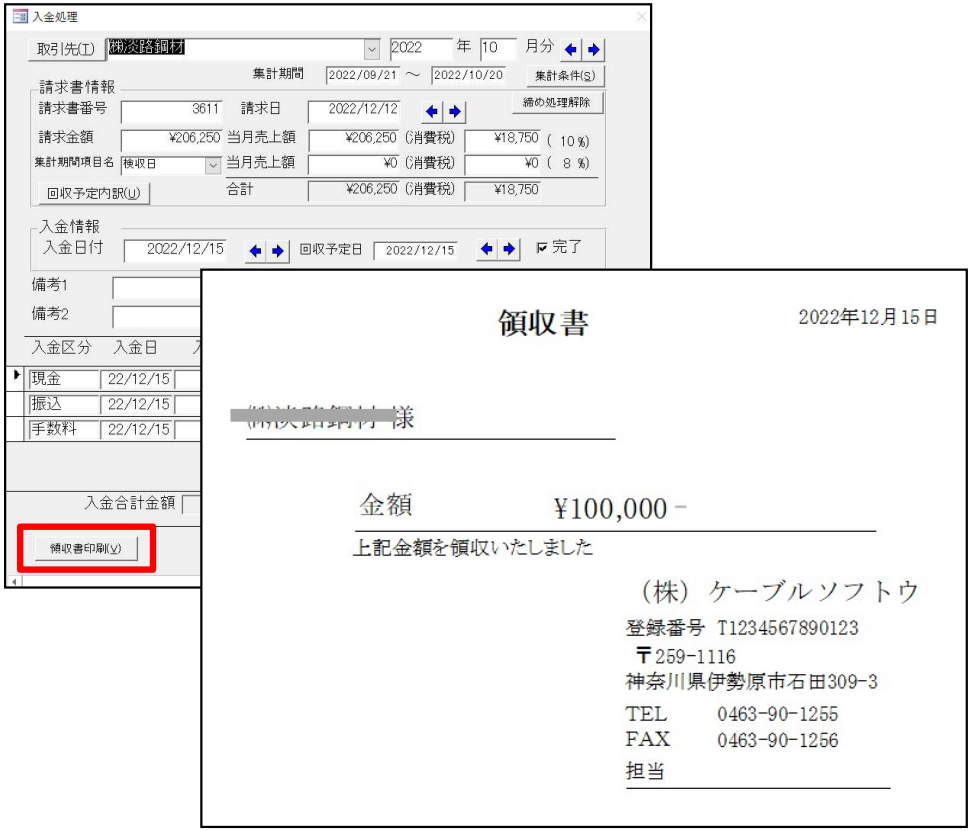
最大2つの照合キーを設定出来ます。

ﾃﾞ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。

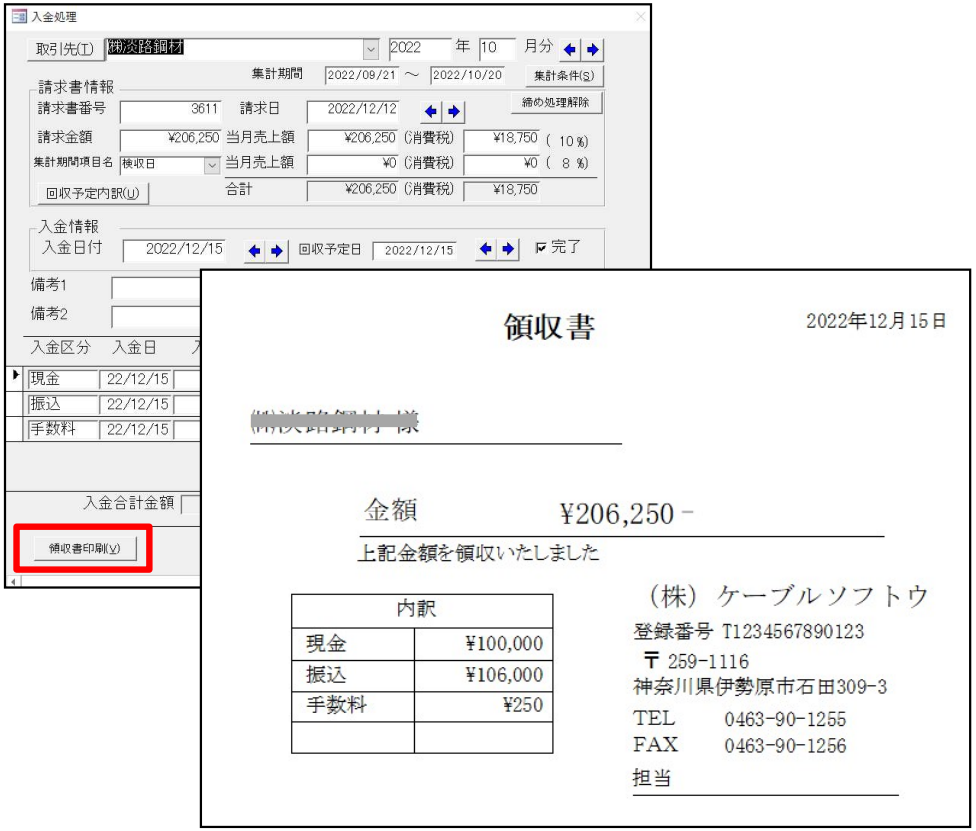
156. 領収書

これまで領収書は入金1件毎の出力でした。
今回、複数件の入金に対応した領収書発行が可能になりました。

〔これまで〕



〔これから〕



160. 標準ファイル出力

（1／17） UPDATE(6.16)

以下、標準ファイル出力が可能な台帳です。

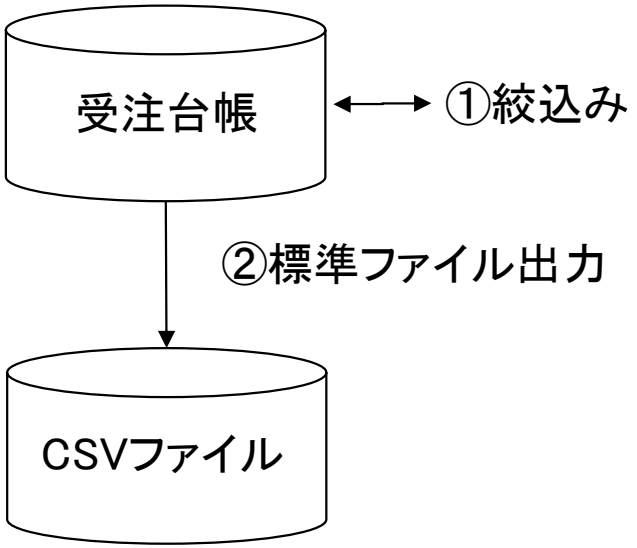
対象テーブル	対応
受注台帳	○
作業手配台帳	○
出荷済台帳	○
発注台帳	○
受入れ台帳	○
全進捗実績	○
作業手配工程台帳	○
入金台帳	○
出金台帳	○
入金詳細	○
出金詳細	○
売掛金残高	○
買掛金残高	○
不良履歴台帳	○

⇦ 今回追加

160. 標準ファイル出力　（2／17）

今回、「受注台帳」のファイル出力に対応しました。

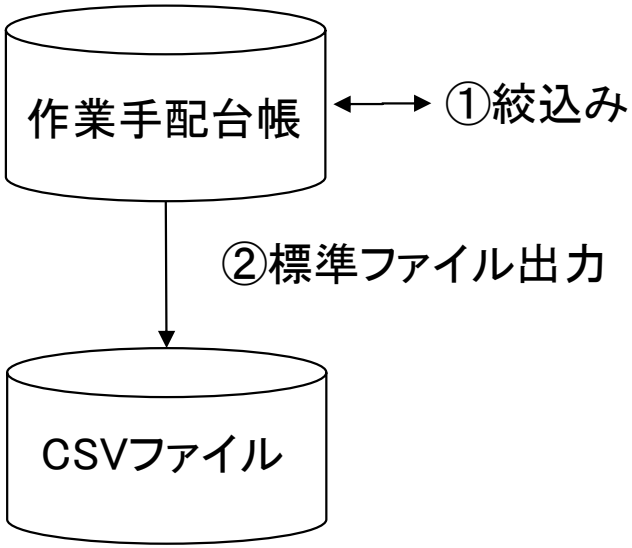




160. 標準ファイル出力　（3／17）

今回、「作業手配台帳」のファイル出力に対応しました。

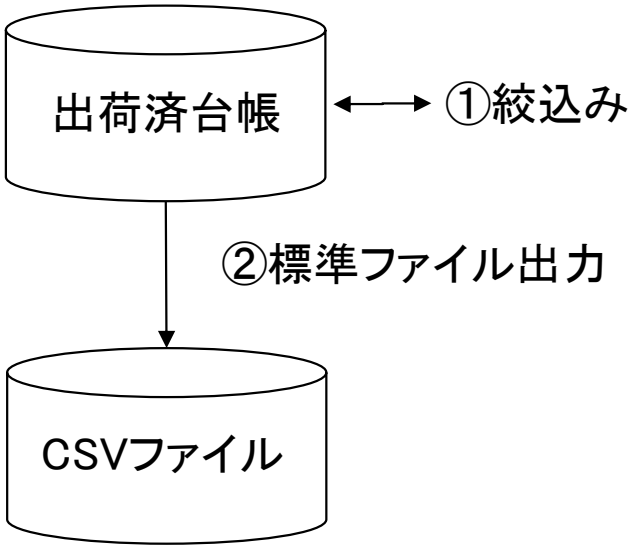




160. 標準ファイル出力　（4／17）

今回、「出荷済台帳」のファイル出力に対応しました。

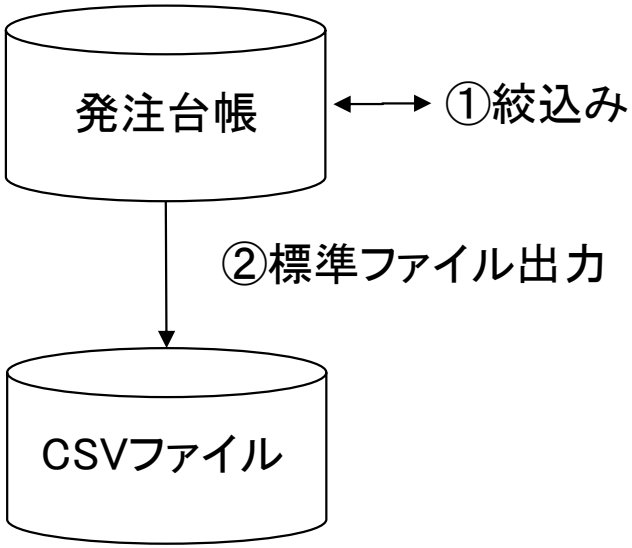




160. 標準ファイル出力　（5／17）

今回、「発注台帳」のファイル出力に対応しました。

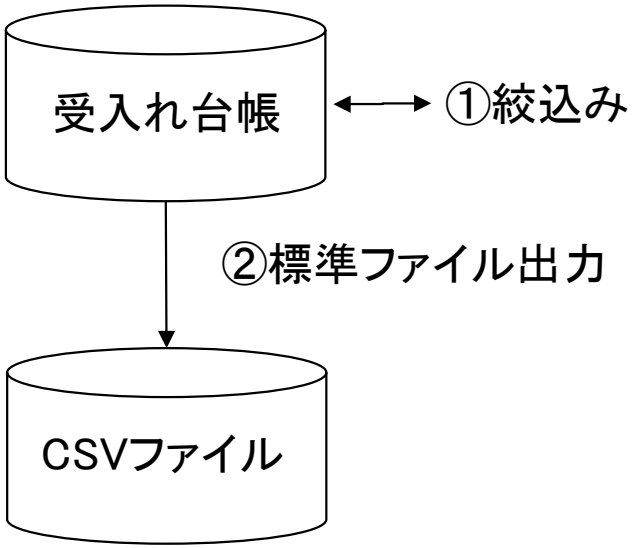




160. 標準ファイル出力　（6／17）

今回、「受入れ台帳」のファイル出力に対応しました。

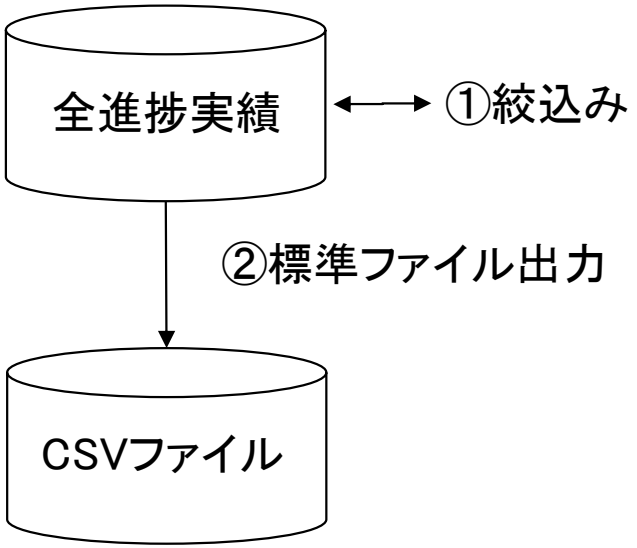




160. 標準ファイル出力 （7／17）

今回、「全進捗実績」のファイル出力に対応しました。

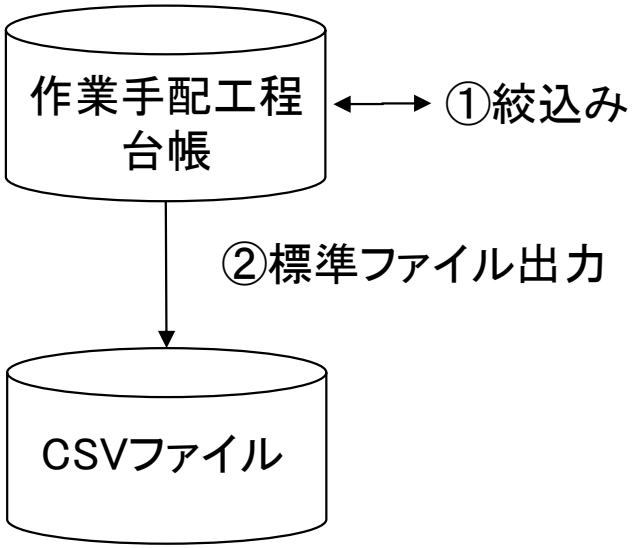




160. 標準ファイル出力　（8／17）

今回、「作業手配工程台帳」のファイル出力に対応しました。

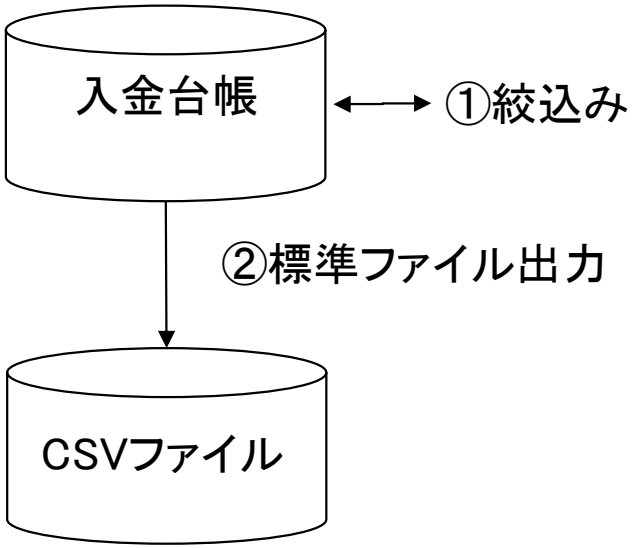




160. 標準ファイル出力　（9／17）

今回、「入金台帳」のファイル出力に対応しました。

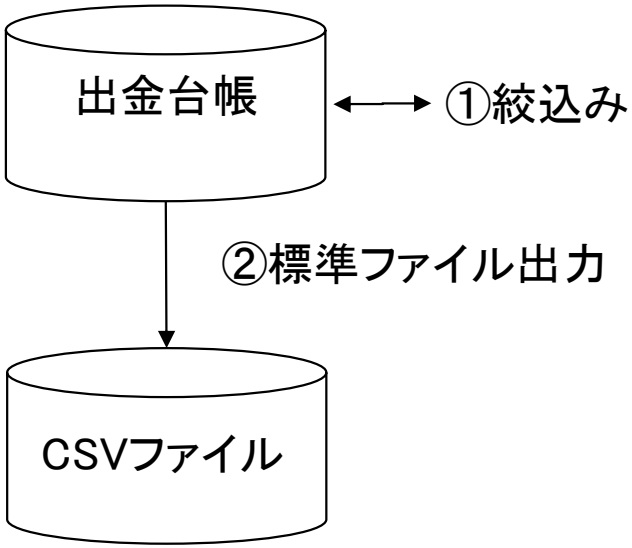




160. 標準ファイル出力　（10／17）

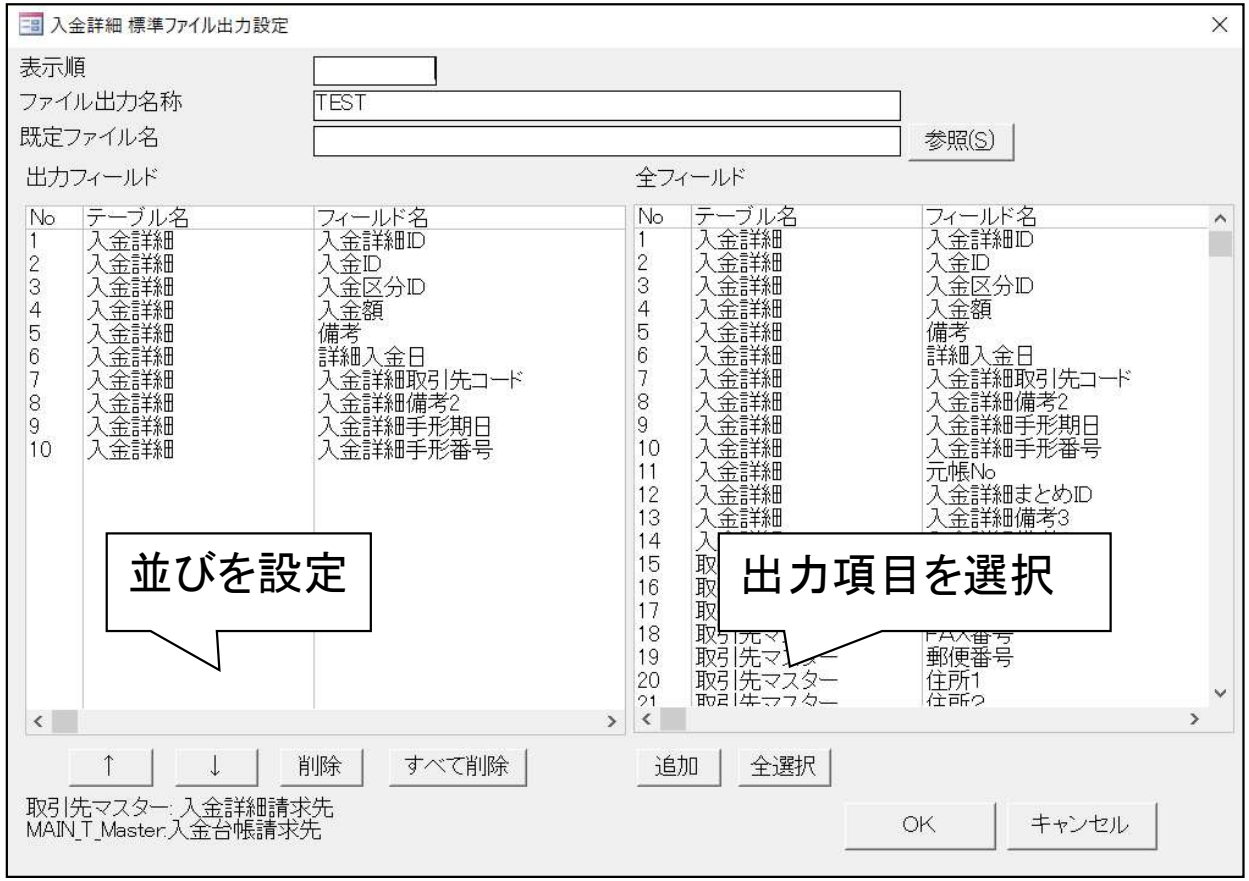
今回、「出金台帳」のファイル出力に対応しました。

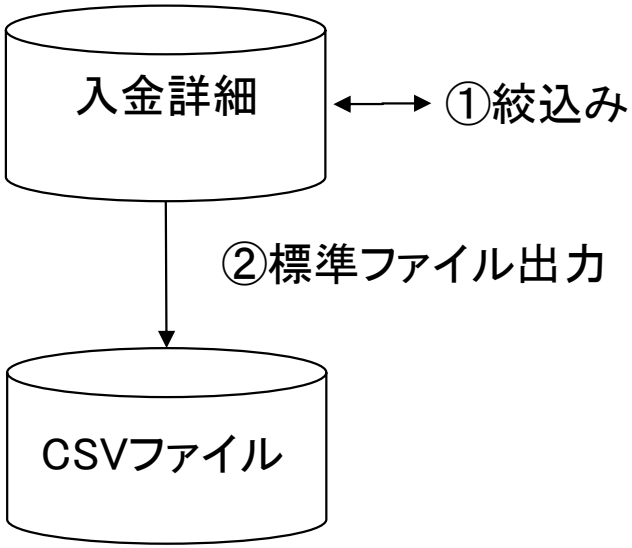




160. 標準ファイル出力　（11／17）

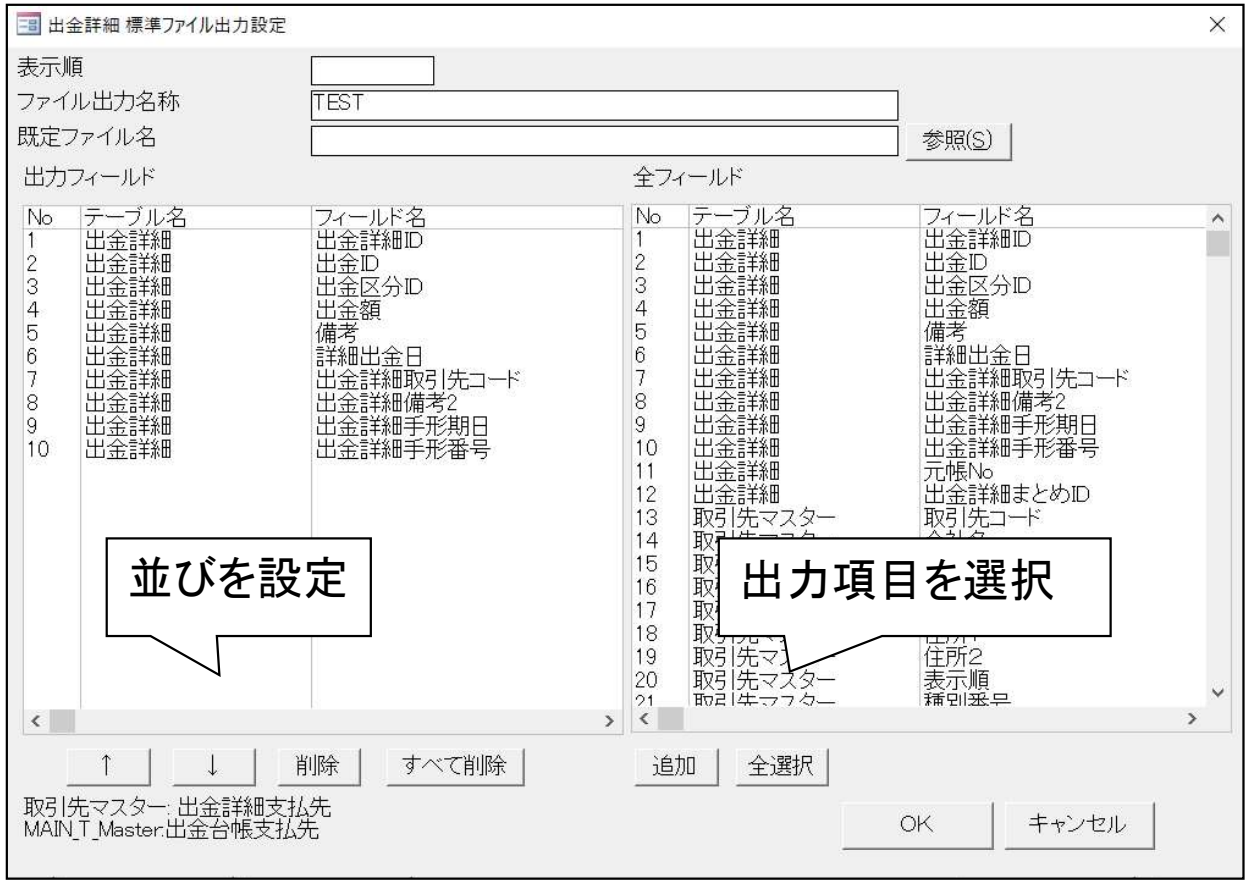
今回、「入金詳細」のファイル出力に対応しました。

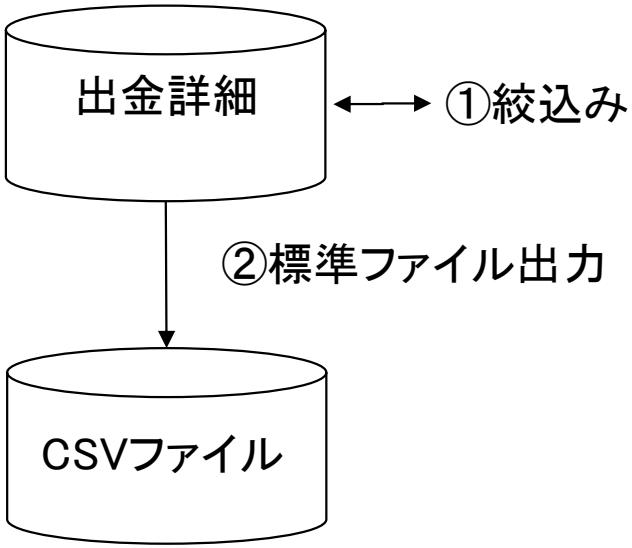




160. 標準ファイル出力　（12／17）

今回、「出金詳細」のファイル出力に対応しました。

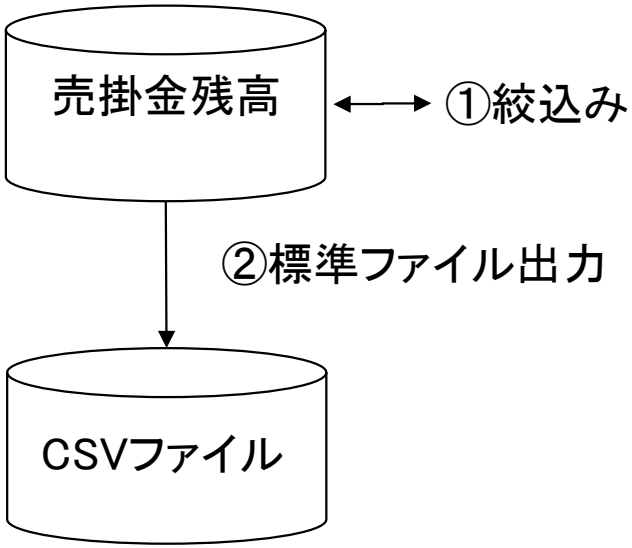




160. 標準ファイル出力　（13／17）

今回、「売掛金残高」のファイル出力に対応しました。

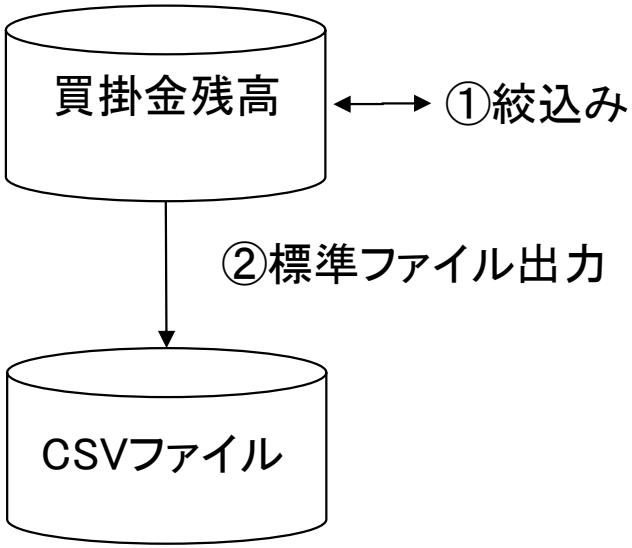




160. 標準ファイル出力 （14／17）

今回、「買掛金残高」のファイル出力に対応しました。





160. 標準ファイル出力　（15／17）

今回、「出荷済台帳」のファイル出力項目に「製品部品マスター」が追加されました。



160. 標準ファイル出力　（16／17）

今回、「全進捗実績」のファイル出力項目に「予定段取時間」「予定加工時間」が追加されました。

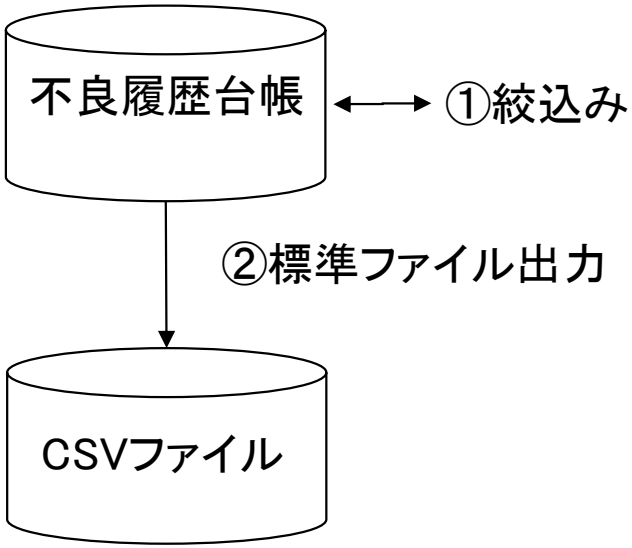


160. 標準ファイル出力　（17／17）

UPDATE(6.16)

今回、「不良履歴台帳」のファイル出力に対応しました。

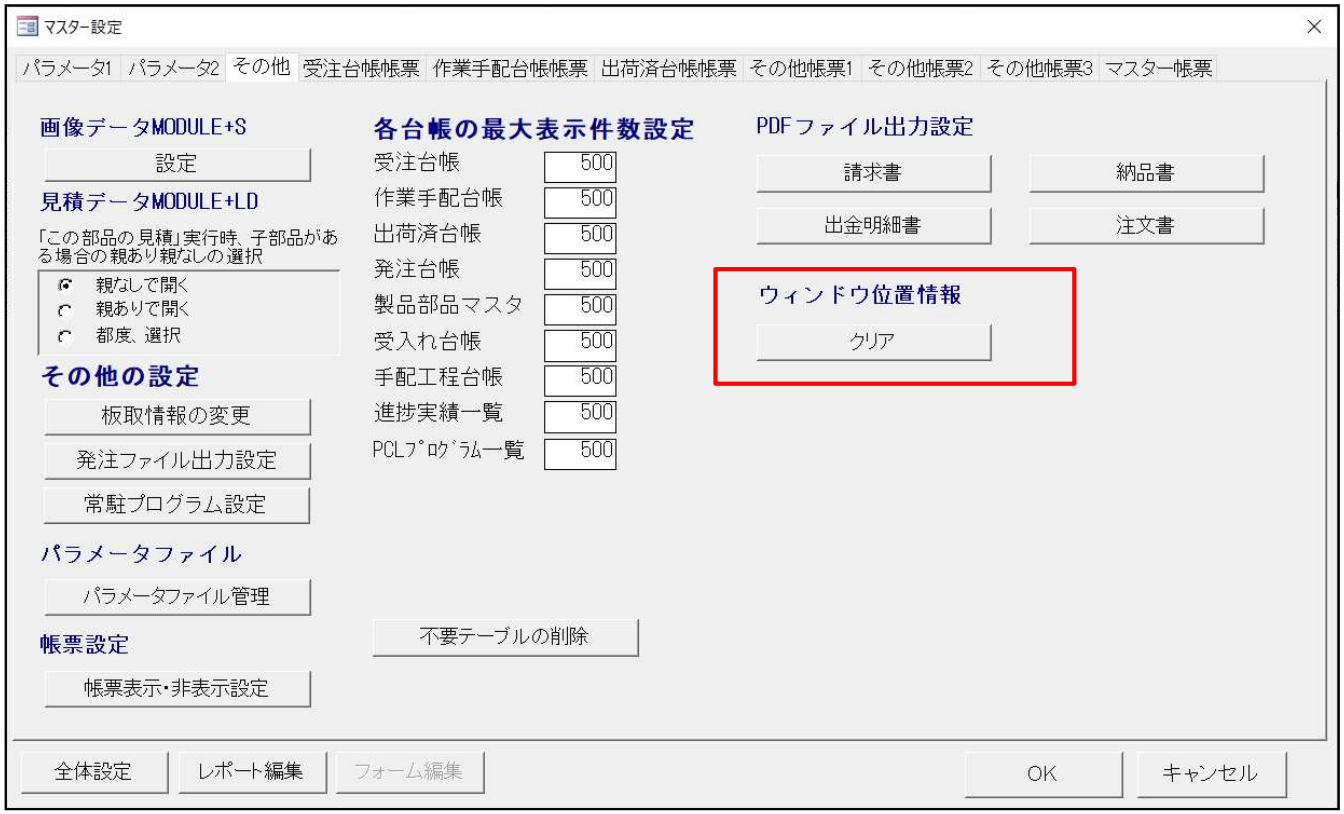




163. ウインドウ位置情報クリア （1／2）

今回、ウインドウ位置情報クリアを追加しました。
受注出荷モジュールで選択リストなどのウィンドウが表示されなくなるトラブルが発生することがあります。
この機能は、選択リストなどのウィンドウの表示位置を工場出荷状態に戻す処理です。

〔各種設定−その他〕



163. ウインドウ位置情報クリア （2／2）

UPDATE(6.16)

今回、進捗キットでもウインドウ位置情報クリアを追加しました。
たまに進捗キットのウィンドウが表示されなくなるトラブルが発生することがあります。
この機能は、ウィンドウの表示位置を工場出荷状態に戻す処理です。

〔進捗キット-TOP画面〕



164. 担当者マスター

今回、担当者マスターに検索機能を追加しました。

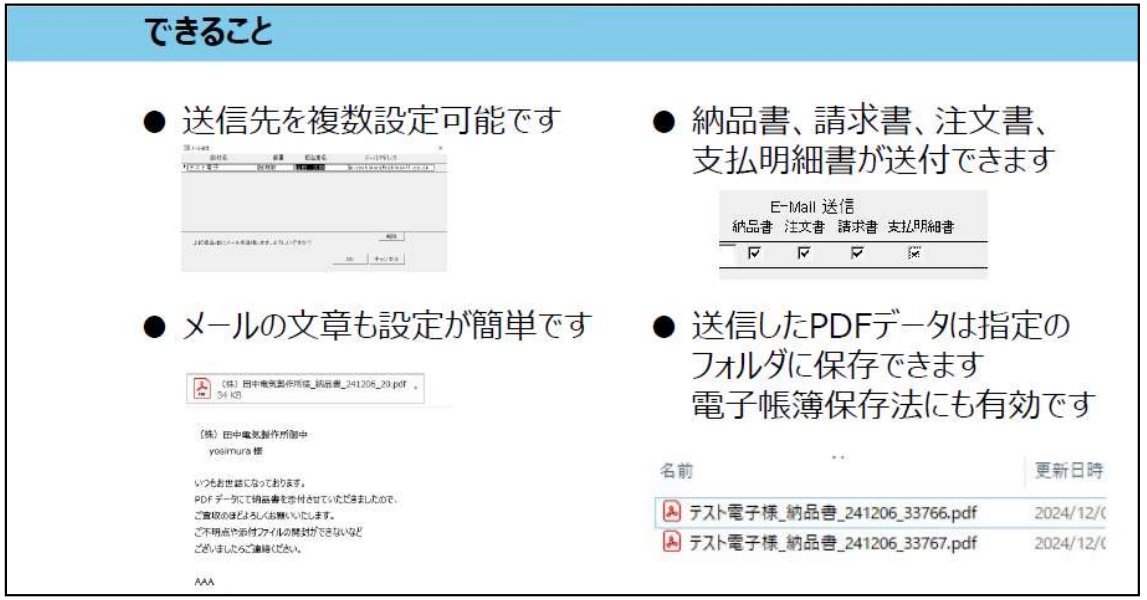
担当者マスター



165. PDFファイルメール送信（有償オプション）（1／8）

今回、PDFファイル生成時に併せてメール送信する機能を追加しました。（有償オプション）
尚、本オプションはお客様のメールシステムによっては利用できない可能性があります。
まずは、事前のメール送付テストで正常動作を確認してから、見積りを提示させて頂く流れとなります。

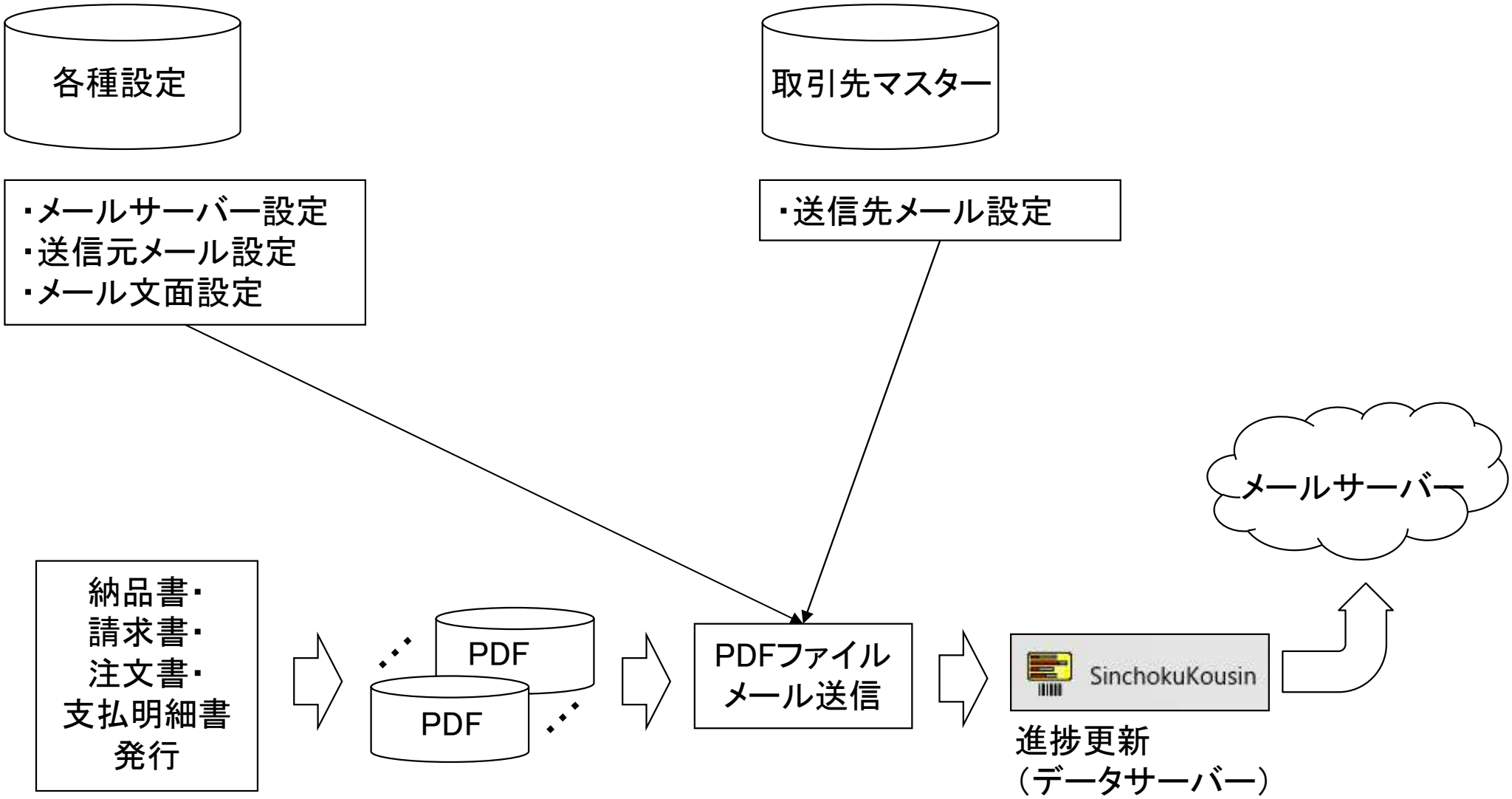






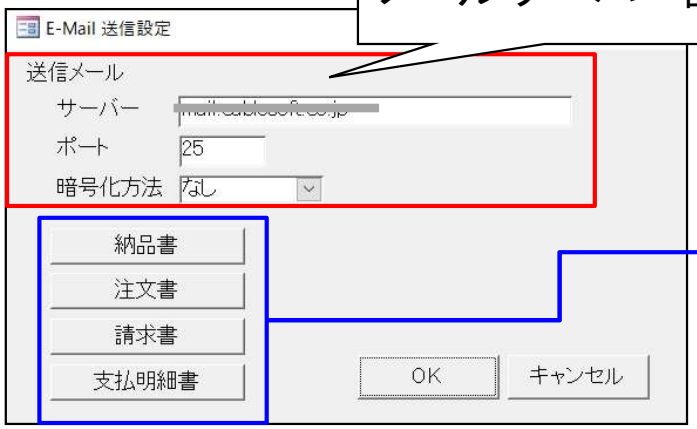
165. PDFファイルメール送信(有償オプション)(2／8)

〔仕組み〕

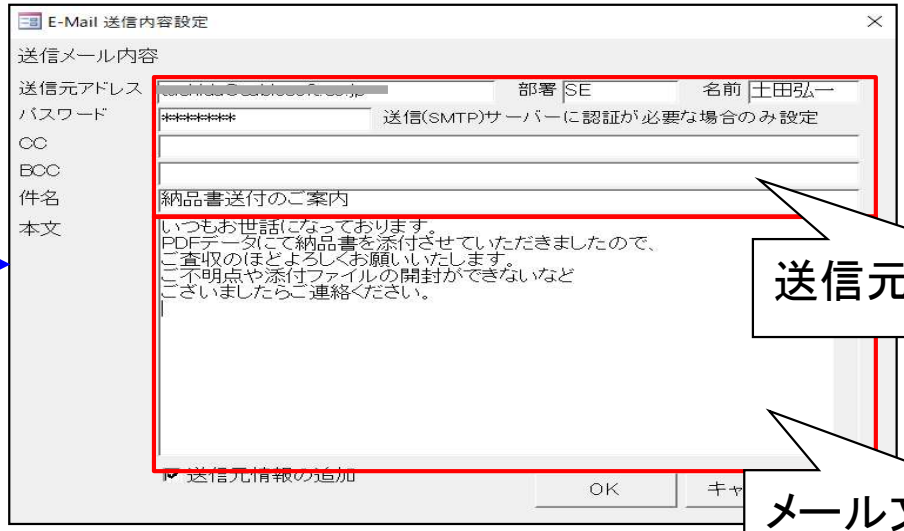


165. PDFファイルメール送信(有償オプション)(3／8)

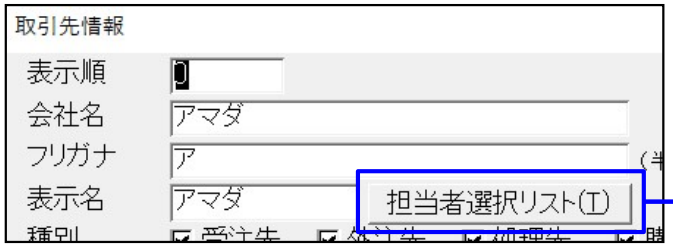
全体設定



送信内容設定



取引先マスター



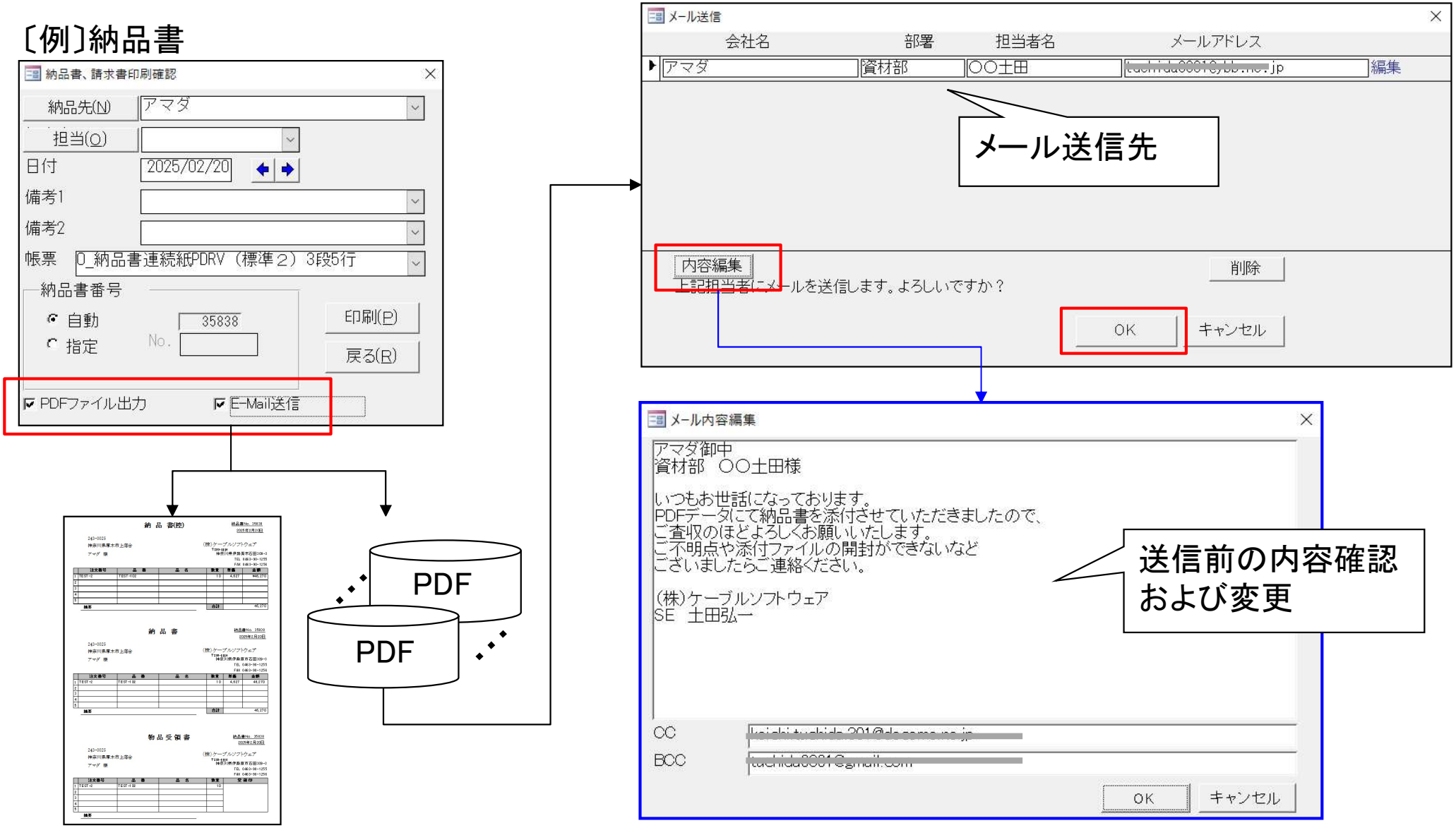
送信先メール設定



165. PDFファイルメール送信（有償オプション）（4／8）

〔メール送信〕

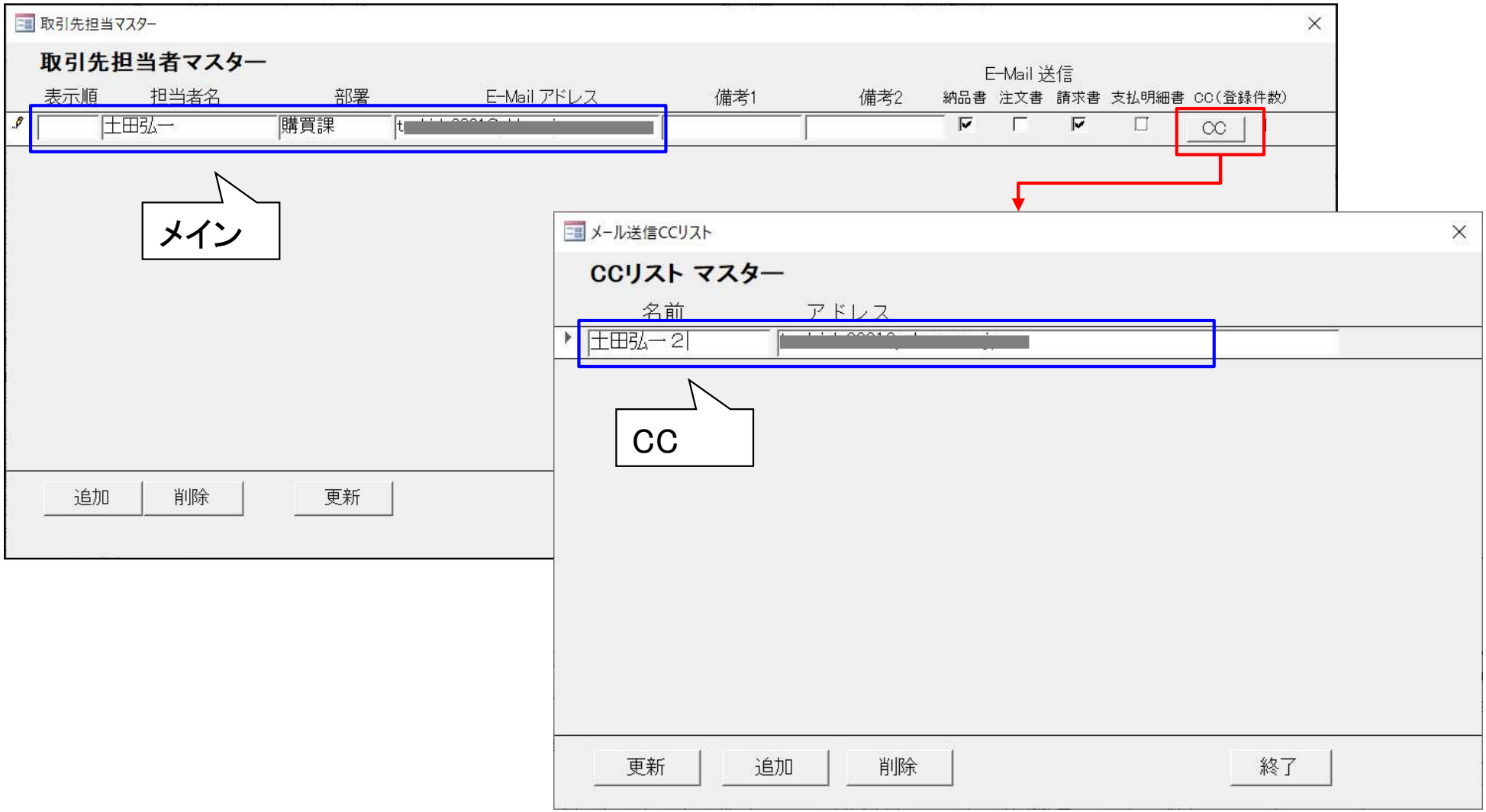
〔例〕納品書



165. PDFファイルメール送信（有償オプション）（5／8）

UPDATE(6.16)

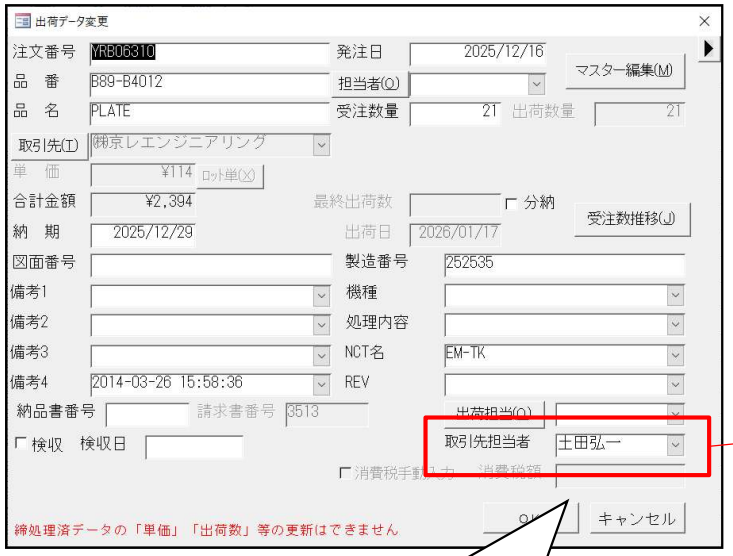
今回、メール送信する取引先担当者についてメインかCCかを設定出来るようにしました。

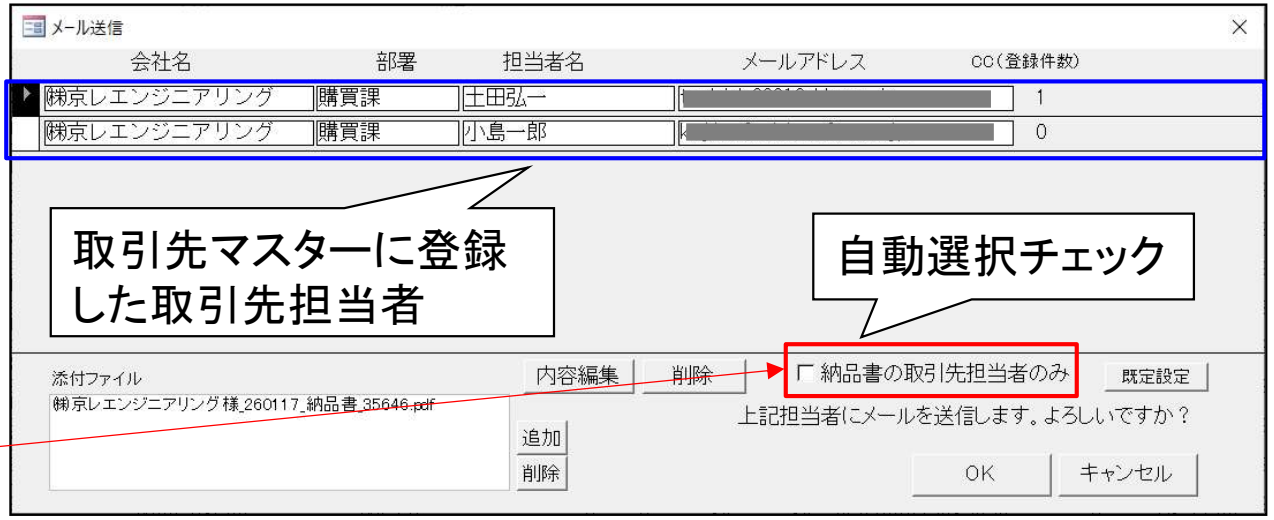


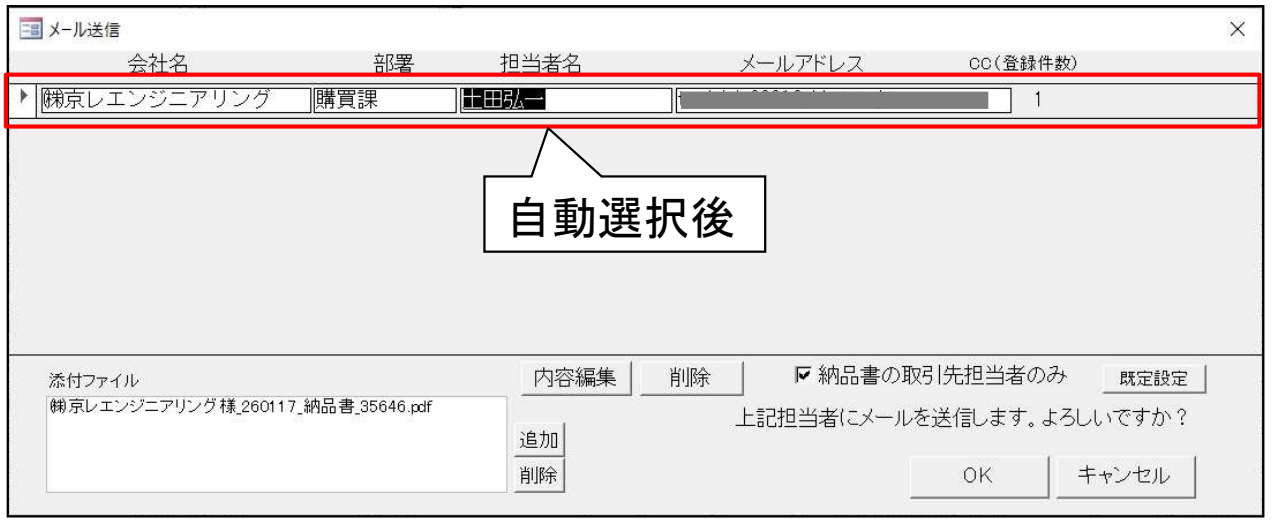
165. PDFファイルメール送信（有償オプション）（6／8）

UPDATE(6.16)

今回、メール送信時に受注データの取引先担当者で自動選択できるようになりました。







165. PDFファイルメール送信（有償オプション）（7／8）

UPDATE(6.16)

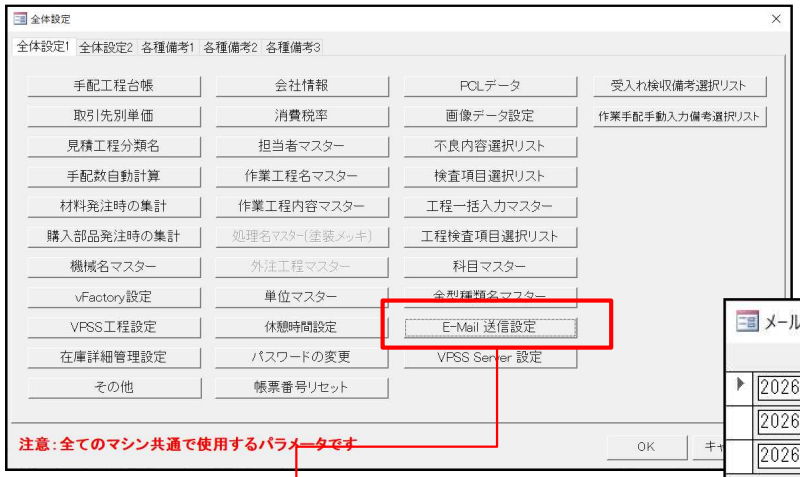
今回、メール送信時に添付ファイルを追加できるようになりました。



165. PDFファイルメール送信（有償オプション）（8／8）

UPDATE(6.16)

今回、メール送信履歴が確認できるようになりました。







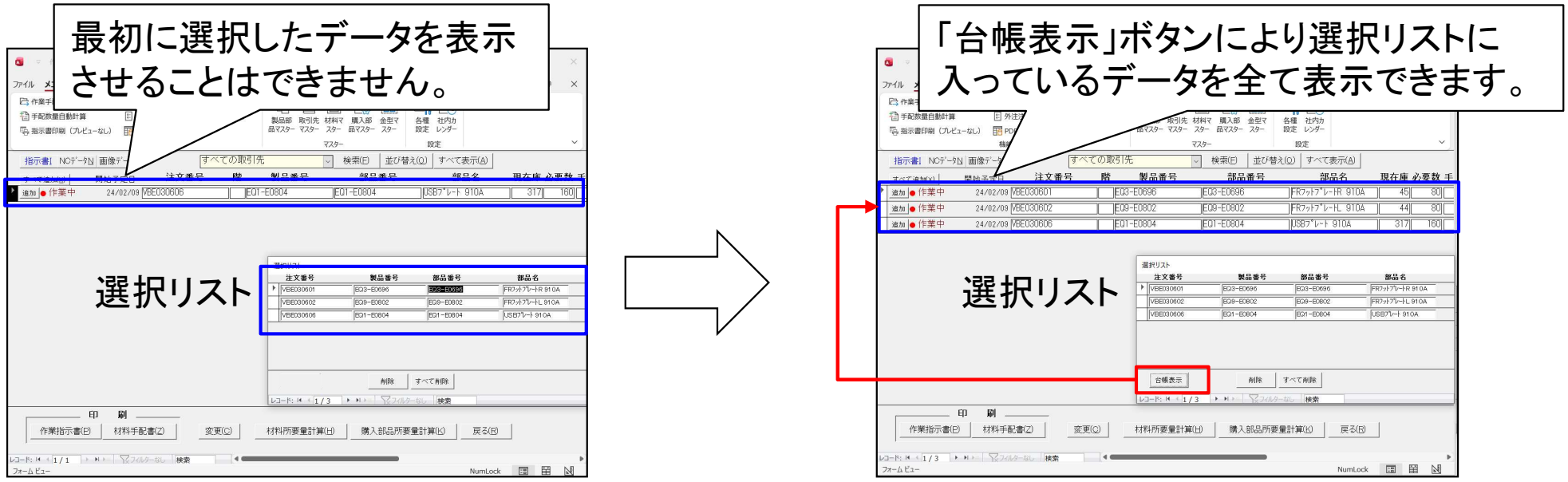
166. 選択リストに「台帳表示」ボタン追加　（1／2）

NEW(6.16)

今回、選択リストに「台帳表示」ボタンを追加しました。

（これまで）
各台帳で、最初に選択したデータを表示することはできませんでした。

（これから）
「台帳表示」ボタンにより選択リストに入っているデータを表示できるようになりました。
これにより、例えば最初に選択したデータのマスター内容を確認することが可能になります。



166. 選択リストに「台帳表示」ボタン追加　（2／2）

NEW(6.16)

以下、台帳表示付き選択リストを持つ台帳です。

対象台帳	選択リスト	台帳表示
受注台帳	○	○
作業手配台帳	○	○
手配工程台帳（作業手配台帳-外注）	○	○
出荷済台帳	○	○
発注台帳	○	○
受入れ台帳	○	○

168. 見積モジュール （1／4） NEW(6.16)

本リリースノートから見積モジュールの機能UP内容も掲載します。
以下、過去改善分です。

No	年	内容
1	2008	再計算で現在の購入部品マスターの単価を反映するパラメータを追加
2	2008	比率グラフでカラー帳票を追加
3	2009	購入部品の購入先別ロット単価機能を追加
4	2009	工程マスターの「STD_1」の縦横パラメータに部品短手寸法、素材短手寸法を追加
5	2009	複合機の加工費計算で、NCTチャージとレーザーチャージを別々に入力を可能に
6	2009	製品部品マスターから追加のとき、製品部品マスター工程の外注単価または段取、加工時間をセット
7	2009	製品部品マスターに保存の際に「マスタ単価の変更」チェックボックスを追加
8	2009	品番で使用禁止文字チェックの追加
9	2010	単位入力を可能にした
10	2010	見積書再発行時、見積No.を更新しないパラメータを追加
11	2010	取引先マスターの「チャージ係数設定」で「全ての工程を追加」ボタン
12	2010	データベース呼び出しの検索条件を保持する
13	2010	部品登録画面に「連番」ボタンを追加
14	2011	マスター単価更新に加えてロット単価更新も可能に
15	2011	共通部品の品番を変更したときに、他の部品番号も変更するかそのままにするか選択可能に

168. 見積モジュール （2／4）

NEW(6.16)

本リリースノートから見積モジュールの機能UP内容も掲載します。
以下、過去改善分です。

No	年	内容
16	2011	受注出荷から「この部品の見積」で子部品がある場合、親あり、親なしを選択可能に
17	2011	管理費比率の既定値を設定可能に
18	2012	レーザー、複合機の加工条件のコピー、貼り付け機能を追加
19	2013	ツリーに購入部品を表示
20	2014	SheetWorksで設定したプロパティを製品部品マスターの備考へ読み込むことを可能に
21	2015	加工数一括変更（親なしモードで最上位の親が対象）
22	2015	品番入力後、見積データベース検索か製品部品マスター検索を切り替え可能に
23	2016	見積データベースの一括削除
24	2016	工程データの加工時間を直接入力する際に「段取りは工数計算から」を選択可能に
25	2016	材料計算方法に「部品正味重量から計算」を追加
26	2016	入力項目ごとにIMEのオン/オフ設定を可能に
27	2016	外注ロット単価の入力を可能に
28	2017	工程分類6を追加
29	2017	レーザーの加工条件の板厚欄（横軸）を50に拡張した
30	2017	単価調整額（管理費計算対象外）を追加

168. 見積モジュール （3／4） NEW(6.16)

本リリースノートから見積モジュールの機能UP内容も掲載します。
以下、過去改善分です。

No	年	内容
31	2018	見積データベース（子部品）で、材質、板厚、展開X、展開YのFrom-To検索を可能に
32	2018	レーザー経路長の入力画面に周長ボタンを追加
33	2018	工程順設定画面で、複数の工程を選択して上下移動を可能に
34	2019	ロット単価を係数で計算するモードを追加
35	2019	担当者既定値を設定可能に
36	2019	製品部品マスターから追加のときPCL参照を可能にした
37	2019	複合機の工程にその他（タップなど）を入力可能にした
38	2019	段取チャージのロット係数計算を可能にした
39	2020	「STD1」、「LAS0」、「LP0」の 工程マスターに材質板厚加工チャージ係数を追加
40	2021	材料マスターにAP材料名称を追加（AP材料名称が一致すれば材料と紐付け）
41	2021	帳票ファイルのアップロード、ダウンロードを可能に（アプリサーバーVerup時は自動アップロード）
42	2022	Lengthデータ（作図システム）のデータベースへの保存
43	2023	製品組立時XYZを入力し、立方体面積を計算可能に
44	2023	材料詳細画面で素材XY入替して表示および取り数計算が可能に
45	2024	見積書のPDFファイル出力対応

168. 見積モジュール　（4／4）

NEW(6.16)

本リリースノートから見積モジュールの機能UP内容も掲載します。
見積モジュールも「PDFファイル メール送信」に対応しました。
受注出荷で「PDFファイル メール送信」ライセンスを購入済であれば、見積モジュールでもご利用できます。



