生産管理システム

ここから、生産管理について、ご説明させて頂きます。

下図上の生産管理システム内のメニューボタンを[Ctrl]キーを押しながら Click すると、

解説ページに移動できます。

	ログオフ		書込
主産管理システム			マネジメントシステム
製品管理	生産報告	進捗状況	設備管理
受注管理	出荷管理		計測器管理
手配指示	販売管理	在庫管理	治工具管理
購買管理		集計分析	不良管理
外注管理		ファイリング	スキル管理
マスターメンテナンス			

製品管理

製品マスタ

[F0201_製品検索]画面

メニューの「製品管理」ボタンを Click すると、下図の「F0201_製品検索」画面が表示されます。

 製品を新規登録したい場合、 製品マスタ画面が表示されます。 検索項目に設定した情報が クリアされます。 F0202_1_製品検索 新規登録 クリア 検索 	検索したい製品に該当する各項目に入力また選択後使用します。 検索結果は、「FO2O2_製品マスター覧」画面に一覧されます。 ************************************
取引区分 ● 得意先 ● 仕入先 ● 外注先	
取引先(力な) 取引先 (90001) 静岡鉄鋼 ✓	各項目名は、対象コントロールに入力値、又は設定値をクリアします。
製品種別 すべて v 図番 ZUBAN-	文字データは、一部一致検索
指定品番 製品名	文字データは、一部一致検索
<u>ルエナーツ名</u> 部品番号 機種コード	その他、検索に必要な項目は、ご要望に応じて追加対応致します。
规格 材料名	
王座ビガ > 受注区分 ● 新規 ● リピート 削除区分 □ 削除済	

[F0202_製品マスター覧]画面

「製品管理」から起動した場合、製品を選択すると製品マスタ画面が開き、製品のメンテナンスをします。

※ 別画面から部品を選択する為に起動した場合は製品選択後元の画面に戻ります。

•					F0202_製品	マスター覧				- 🗆 🗙
Ð	2引先検索 取引回 取引先	3分 ● 得意先 ○ 仕 かな	入先 〇 外注先		製品検索 図 番 指定品番	製品種別 製品名称	ৰুশ্ব	<u> </u>		が規密録 ファット ファット
	取引:	先 すべて	指定口采	✓		坦坎	取引生	材质久	17419	板厚mm
—	112/33		1870.00.8	2001210		2010	40.000	1184	1/24-44	120-
	部品	abc456-10		カバー3			東和			
	部品	A11501-2009-10-01		ブラケット			鹿児島ケース			
	部品	2222222		ブラケット 2			石神	AL 5052P-H32	AL5052-0.3	0.30
	部品	A11501-2016-09-04		ステー			鹿児島ケース			
	部品	A11501-2016-09-20		コテイカナグ			鹿児島ケース			
1	部品	DA80179-2300		ゼンメンパネル			鬼頭			^
LogIr	User: 9	99 システム開発者					表	示数: 100 🖪	3	▶ 160件

① 検索欄

良く利用する検索項目を用意しています。

- 取引先検索		製品検索					
取引区分 ● 得意先 ○ 仕入先	○ 外注先	図 番	製品種別 すべて 🗸				
取引先かな			製品名称				
取引先 すべて	~						
各項目名は、	各テキストボックス	スは、一部一致検索	コンボボックスは入力せず、▼より選択します。				
入力値をクリアします。	[ENTER]キーで検知	索が実行されます。	詳細検索をする為の、検索画面を表示します。				

② 検索結果一覧

検索項目に該当する製品が一覧表示されます。

	種別	図番	指定品番	製品名称	規格	取引先	材質名	材料名	板厚mm	â		
	部品	abc456-10		カバー3		東和				-+		
	部品	A11501-2009-10-01		ブラケット		鹿児島ケース				1		
	部品	2222222		ブラケット 2		石神	AL 5052P-H32	AL5052-0.3	0.30			
	部品	A11501-2016-09-04		ステー		鹿児島ケース						
	部品	A11501-2016-09-20		コテイカナグ		鹿児島ケース						
	部品	DA80179-2300		ゼンメンパネル		鬼頭						
	部品	QWER1		カバー1		石神	AL 5052P-H32	AL5052-0.8	0.80	~		
ш.												
~	ヘッダーを Click すると、製品を選択又は、製品マスタを起動します。 1 画面に表示するデータ位置を上下に移動して調整します。											

③ ページ設定

1 画面に表示しきれ	いなかった場合、表示されます。	
表示数: 100 <	1 / 2 160/#	検索項目にヒットしたデータ件数
1 画面に表示されるデ- ※ システム設定-表	ータ数 示タブの設定値がデフォルト値として表示され、	 ▶ 次のペーシに移動します。 ◀ 前のページに移動します。
任意に変更する事	が可能です。	
	現在の表示ページ位置 / 総ページ数 ※ページ数を入力してジャンプする事が可能で	₫.

④ 機能ボタン類

ここの表示は、企業ごとに多少異なる場合があります。

				-			-	_		_				
覧	表	退力												
	-													
に君	Ę	示されている製品	品がエクセルに	出力されます。※帷	裏は各企業 -	で異な	りま	ミす。						
														1/1
Soo-1]		NECH	Not D B.		40.00.0		10.04		-			2017年02	月16日 12日	₩48分31秒
26柄、リ 14鉄 リ	12	表品名称 シュレッダー	指定 晶響	四语 ZUBAN-0001-0001-0001	倒品용학	電動受圧 2015-11-25	原数の	村料名林 5US30428-2.0	- 秋厚 2	町品寸(武× 50.00	創品寸(生) 40.00	機種コード	側品数 2	279第8日
メリ	8	SPACER		ZUBAN-0001-0001-0002 435			0		_	0.00	0.00	45		
メリ		小御品A		ZUBAN-1111-1111-0001			0	AL 1050P-H24	٥	0.00	0.00			— I
75 队 リ	\vdash	小和成日		ZUBAN-1111-1111-0002			0			0.00	0.00		-	⊢— I
- <u></u>	H	小創品D		ZUBAN-1111-1111-0003			0			0.00	0.00			⊢— I
<u>10</u> り	Δ	議賞品①	2222-01				0			0.00	0.00			<u> </u>
15扶 斩		外注晶①		ZUBAN-8555-0000-0001			0			0.00	0.00			
外头 新				ZUBZN0000-0000-0000			0	AL5052-1.2	1.2	0.00	0.00		-	⊢ I
15天 16	+			創品			0	AL5052-1.2	1.2	0.00	0.00		3	— I
107. 171 1954 - U	H	かんぜん製品		KANBAN-SEIHINN			0	AL3032-0.3	0.3	0.00	0.00		<u> </u>	— I
<u>M鉄</u> リ	H	順序創品		JUNJY D-SEJHJNN			0	SPCC 348-2.5	2.8	200.00	300.00			
鉄リ		工程に外注が含まれている製品テス		123		2015-03-30	0			0.00	0.00			
<u>10</u> 狭 リ	\square	子のお1工程テスト		kanami		2015-04-02	0			0.00	0.00		4	⊢ I
N狭 リ Mit ac		小御品に生産不長が含まれている時		kabuhin kanbann		2015-04-25	0			0.00	0.00		3	
73头 111	+	木生産倍期テスト		myessen_text		2018-09-08	0			0.00	0.00			— I
	H													
	\vdash													— I
	H													
	+													⊢— I
	+													⊢— I
	Π													
														L
	+													⊢— I
	+													⊢— I
	H													- I
	Π													I
	\square													⊢ I
	+													⊢— I
	H													⊢ I
														⊢ I
		1月19日村 ひは人前 ×道地高 〇	支給品											

[F0203_製品マスタ]画面

製品の情報を登録、変更、削除の機能により、製品のメンテナンスをおこないます。

[メニュー] - [生産マスタ] - [製品マスタ]

归 F0203_製品マスタ				×									
得意先	(Z0008) 石神製作所(テスト用)	~	在庫状況受注	履歴 近天 復写登録 製品一覧									
10 21 製品種別 (01 回番 222 指定品番 1 製品名称 ブラ 規格 福入数	製品) 卸品 〜 □-ド 2222 うケット 2 8 単位 個 〜 版3	加工データ名 A11501-2 印品受け 印品受け 授工単価 29,00 文 0 棚 番	009-20-01 き く 安全在庫 00.00 1 リードタイム	登録日 回部志郎 更新日 2024/11/08 阿部志郎 工程数 6 構成数 0 30 12 日 修正 削除 クリア									
材料 工	程 構成 発注・手配	備考 履歴 原価・見	反価 資料										
材料情報 1、材料検索 形状検索 材質検索 材料名検索 2、材料選択 使用材料 形状	材料情報 材料寸法 部品寸法 材料貨 1、材料検索 第品寸法 材料貨 形状検索 第品寸法 材料貨 形状検索 第 第 材資検索 <												
材質 AL	5052P-H32 板厚 0.3	30 mm		現在の母材情報に更新する									
製品の基本情報 [F0101_会社マン ※既に得意先が)	 2) 表面基本情報を入力します。 2) 認知の基本情報を入力します。 [F0101_会社マスタ]が起動します。 ※既に得意先が入力されている場合は、その得意先が選択された状態で起動します。 得意先 (90001) 静岡鉄鋼 47億 47億 (90001) 静岡鉄鋼 7億億先名のかなの一部を入力し、[ENTER]キーすると、 該当する得意先が1件の場合、コンボボックスに選択されます。 複数存在する場合は、コンボボックスより選択をして下さい。 マを Click し、得意先リストから選択します。 10001 <												
\$11 D 14 D 1	□ 製品 ←	製品種別: 「部品」を選択 受注製品の場合はチェック チェックがされていない場	した場合、表示されます。 をします。 合、小部品、構成品とみ ^ヵ	、 なし、受注入力不可になります。									
		テキストボックス等のコン なっている場合、入力は必	・トロールの背景が薄い黄 須項目であり、未入力で	色に の登録、修正はおこなえません。									
製品名称		<mark>』</mark> 震に掲載する「運賃」「値引」	等の登録に使用するもの	で、一切の生産管理をおこないません。									
箱入数	1 単位	K K	反数 0										
[F0209	ー _単位マスタ]が起動します。	[F0209_単位マスタ]に	登録されている単位がリス	ストアップされます。									



マスタを新規に登録した時、修正した時の時間とログインユーザー名が自動的に記録されます。

登録日		
更新日	2016/11/29	システム開発者



② その他便利機能

▼ 製品種別が「部品」「製品」である場合、機能ボタンは下図のように表示されます。

	在庫状況	受注履歴	出荷履歴	複写登録	製品一覧				
▼	子部品の場合、[出荷履歴] ⇒ [利用状況]								
	在庫状況	受注履歴	利用状況	複写登録	製品一覧				
▼	製品種別が「音	『品」以外の場合	は、[受注履歴]は	使用不可になり	ます。				
	在庫状況	受注履歴	利用状況	複写登録	製品一覧				

├ 在庫状況

・「F0421_在庫管理」画面が起動し、起動している製品の在庫状況が確認できます。

├ 受注履歴

製品種別が部品の場合に利用できます。

「F98_受注履歴」画面が起動し、起動している製品の受注状況が確認できます。

更に、ヘッダーをクリックすると、「F0501_受注管理」画面が起動し、受注詳細を確認できます。

•	- F0502_受注履歴 -												×		
	受注日 2017年 1月 1日 □▼ ~ 2018年 2月 7日 □▼														
Click:	lick: 受注詳細画面														
	受注番号	受注日	納期	受注先	納入先	指定注番	受注区番	受注数	金額	単価	消費税	消費税率	目標単価	税区分	
	0171100004	2017-11-22	2018-01-26	静鉄(テスト用)	シスエ(テスト用)			10	1200	120.00	96	8.00	0.00	外税	
	0170800001	2017-08-07	2017-09-29	静鉄(テスト用)	静鉄(テスト用)	123		1	140	140.00	11	8.00	0.00	外税	
<															>

├ 出荷履歴

製品の場合に利用できます。

「F98_出荷履歴」が起動し、上部検索欄の出荷日範囲を指定するとその間に出荷された履歴が一覧化されます。又、ヘッダーをクリックすると、「F0902_出荷登録」画面が起動し、出荷詳細を確認できます。

1						F98_出荷	履歴			- 🗆 ×
出荷日	7-	-夕選択: 出荷詳細画面								
出荷ID	出荷番号	出荷数	単価	金額	出荷日	売上日	受注先	納入先	受注番号	^
173	D1703000021	9	300.00	2700	2017-03-21	2017-03-21	東プレス(テスト用)	東プレス(テスト用)	0170100013	
219	D1705000021	9	300.00	2700	2017-05-09	2017-05-09	東プレス(テスト用)	東プレス(テスト用)	0170500007	
222	D1705000031	10	300.00	3000	2017-05-10	2017-05-10	東プレス(テスト用)	東プレス(テスト用)	0170500004	
223	D1705000032	8	300.00	2400	2017-05-10	2017-05-10	東プレス(テスト用)	東プレス(テスト用)	0170500009	
224	D1705000033	7	300.00	2100	2017-05-10	2017-05-10	東プレス(テスト用)	東プレス(テスト用)	0170500012	
231	D1705000041	9	300.00	2700	2017-05-15	2017-05-15	東プレス(テスト用)	東プレス(テスト用)	0170500017	*

├ 利用履歴

製品以外の部品に使用できます。

「F98_構成利用状況」が起動し、この部品がどの部品の構成品となっているかを一覧化します。

又、ヘッダーをクリックすると、構成元となる部品情報「F0203_製品マスタ」が起動します。

•				F98	_構成利用状況					- 🗆	×
	親製品ID	製品	図番	製品名	順位	固定	員数	LT	備考		^
•	283	•	kobuhin_kanbann	小部品に生産不要が含まれている時のテスト	1		1	3			
	282	•	konomi	子のみ1工程テスト	1		1	3			
	217	•	ZUBAN-0001-0001-0001	シュレッダー	1		2	3			~
-				·					·		5

│ 製品一覧

「F0202_製品マスター覧」が起動します。F0202以外の場所から利用している時に活用できます。

又ヘッダーをクリックすると、起動中の F0203 の内容が変更されますので、ご注意下さい。

•								F0202_製品マスタ一覧								- • ×
Г	取引先検索					製品	検索									新相登録
	取引区	分	● 得意先 ○ 仕入	先 🔾 外注先						۲	全て C) 製品 (子語	節品			NT/NELEEJPK
	取引先力	かな					國番		製品	種別	(01)部	2		0		·覧表出力
	取引分	ŧ (90001) 静岡鉄鋼		~		指定品番		製品	名称				4		
	種別	図番		指定品番	製品名称					規格		取引先	材質名		材料名	板厚mm
	部品	ZUBAN	N-0001-0001-0001	ZUBAN-000	シュレッダー					0001		静鉄(テスト用)	SUS304 2B		SUS304 2B	2.00
	部品	ZUBAN	N-1111-1111-0001		小部品A							静鉄(テスト用)	AL 1050P-H24	1	AL 1050P-H	0.00
Þ	部品	ZUBAN	N-1111-1111-0002		小部品B							静鉄(テスト用)				
	部品	ZUBAN	N-1111-1111-0003		小部品C							静鉄(テスト用)				

├ 複写登録

工程や構成等の情報がほぼ同じである部品を複写して追加登録する場合に使用する機能です。

複写元となる部品を起動した状態で[複写登録]ボタンをクリックします。

すると複写元部品とまったく同じ部品が、複写され図番の後方部に「(コピー)」と表示されます。 複写先の製品情報に修正し[修正]をクリックして下さい。

•			F0203	3_製品マスタ
	得意先	(90001) 静岡鉄銅	~	在庫状況
	491	□ 횛묘		
	製品種別	(01) 部品 v コード	加工データ名	ZUBAN-1111-1111-0002
	田田	ZUBAN-1111-1111-0002(コピー)	部品番号	
	指定品番		- 機種コード	

└ 新規登録

ある部品を起動中に実行すると、すべての情報がクリアされ、新規追加モードとなります。 新規部品の情報を入力し、[追加]ボタンより登録してください。

【材料タブ】

製品の関連情報が複数のタブで構成されています。

材料タブは、材料である母材に関する情報、また部品寸法を登録し材料費の管理をおこないます。



登録製品の部品寸法を入力します。(単位はmm)







材料	ł	工程	構	成	発注	・手配	備考	履歴	原価・	販価	資料				
追	助口	削除	◄				RA .	山組立工程		棚番	⊧ A	西 01		1	
	順 工程名 1 NCT			×	組		ビカ: リードタイム:	2		工程詳	华 細 検査を	れずに!			
•	1 2	NCT 外注加工		外		î	担当社員		(00002) 石井 清美	~				
	3	ז° א					P001 12	1			単価	時間		所要円	品質検査
							エ程マス	(9		段取	50	10.00	分	500	
							宝加工的	589		加工	70	30.00	分	2,100	号機・金型
						Ļ	关加工い	161			it	40	分	2,600	設備
付番				L	.T: 6										修正 クリア

登録製品の工程を登録し、登録した工程毎にリードタイムや担当者、品質検査などを登録します。

- 1、工程登録

工程を登録するには下記の順に操作します。



工程登録画面が表示されます。



- 3、工程詳細登録

工程毎に各自設定をおこないます。



右画面に選択した工程詳細情報が表示されます。



段取り時間や、加工時間を設定します。



---> 品質検査登録

ここでは、工程でおこなうべき検査の検査方法や検査基準を定め、工程報告時に「品質検査チェック」画面を表示する為のもので す。

登録していない場合は、工程報告時の「品質検査チェック」画面は表示されません。

品質検査

🥏 をクリックし、品質検査登録画面を開きます。(前ページの続き)

※品質検査項目が未登録の場合、赤文字になります。





材 料	工 程	構成	発注・手配	備考	履歴	原価・販価	資料	
新規登録	追加	削除	□ 小部品のみ					┏ 確定
植		모**	网委 / 制口力			備考		
• 1		2、製品マ	スタに登録済	の部品を追	加する場合	テスト		構成設計完了後、□を Click し☑
		1	└ 【智】 ZUE	BAN-1111-1111-0	0004:小部品D	6		
2		構成品とし	して新規に登録	禄する場合		1 5		
4 ⊻ 5 ⊻		1	【子】HOJUHIN	-TEST:補充製品		3		
直接入力可	ヘッダー[Clic	k] ⇒ 削除・順位3	変更 [W-Click] =	→構成品の製品マ	スタ起動			

| 1、構成品を新規登録する

追加したい部品が製品マスタに未登録の場合、[新規登録]ボタンより起動した製品マスタ画面に登録します。 登録完了後、構成品の製品マスタ画面を閉じると構成品一覧に追加されます。

- 2、構成品追加

構成品として追加したい部品が製品マスタに登録済の場合、[追加]ボタンより起動した下図の「F0203_製品構成登録」画面より、 部品を検索し、選択することで、構成部品として追加登録します。

F0203	3_製品構成登錄	录				-	- 🗆	×
【 製品	銘】シュレ	ッダー	【図番	】ZUBAN-0001-0001-0001	小部品を検索	索する場合、 、れます。	21	7
構成登	録					②検索項目の指	定が完了したら	3 Clid
	製品種別	(0	1) 部品	¥	☑ 製品除外	/		
1	医番							
	指定品番							
	指定品番							
W-C	指定品番 製品名 Click:登録				C		10件	
W-C	指定品番 製品名 Click:登録 製品ID	製品	種別名	図番	指定品番	製品名称	10件	
w-c	指定品番 製品名 Click:登録 製品ID 225	·····································	種別名 部品	図番 ZUBAN-1111-1111-0001	指定品番	製品名称 小部品A	10件	
w-c	指定品番 製品名 Click:登録 製品ID 225 226		種別名 部品 部品	図番 ZUBAN-1111-1111-0001 ZUBAN-1111-1111-0002	指定品番	製品名称 小部品A 小部品B	10件 リート^	
w-c	指定品番 製品名 Click:登録 裂品ID 225 226 227		種別名 部品 部品 部品	図番 ZUBAN-1111-1111-0001 ZUBAN-1111-1111-0002 ZUBAN-1111-1111-0003	指定品番	製品名称 小部品A 小部品B 小部品C	10件 リート^	
W-C	指定品番 製品名 Click:登録 225 226 227 228		 種別名 部品 部品 部品 	図番 ZUBAN-1111-1111-0001 ZUBAN-1111-1111-0002 ZUBAN-1111-1111-0003 ZUBAN-1111-1111-0004	指定品番	製品名称 小部品A 小部品B 小部品C 小部品D	10件 リート^	
W-C	指定品番 製品名 Click:登録 225 226 227 228 365		種別名 部品 部品 部品 部品 部品	図番 ZUBAN-1111-1111-0001 ZUBAN-1111-1111-0002 ZUBAN-1111-1111-0003 ZUBAN-1111-1111-0004 HD6007-SJ-LBS-J01-01	指定品番	製品名称 小部品A 小部品B 小部品C 小部品D PLATE	10件 リート^	
W-C	指定品番 製品名 Click:登録 225 226 227 228 365 366		種別名 部品 部品 部品 部品 部品 部品 部品	図番 ZUBAN-1111-1111-0001 ZUBAN-1111-1111-0002 ZUBAN-1111-1111-0003 ZUBAN-1111-1111-0004 HD6007-SJ-LBS-J01-01 HD6007-SJ-LBS-J04-01	指定品番	製品名称 小部品A 小部品B 小部品C 小部品D PLATE PLATE		

③検索結果が一覧に表示されますので、追加したい部 品のヘッダーを Wclick すると、追加されます。

- 3、構成品の削除

追加済の構成品を削除する場合は、①削除したい構成部品を選択し、②[削除]ボタンより削除します。

材 料	工程	構成	発注・手配	備考	履歴	原価	「・販価	資料				
新規登録	追加	削除	□ 小部品のみ								確定	
	構 工 無 固	員数	図番 / 製品名			LT	備考					
► 1 K		2	【子】ZUBAN-1111	1-1111-0001:小部語	BA AB		テスト					
		1	┗【孫】ZUBAN-	1111-1111-0002 : /	\部品B	3						
		1		N-1111-1111-0004	: 小部品D	6						
2		1	支 ②Click	1:支給品		1						
3		1	外	:外注品①		5						
4		1	購【子】KOBAI-HIN	: 購買品①		5						+
5	Y Y L	1	【子】HOJUHIN-TE	EST:補充製品		3						
直接入力可	J ヘッダー[Click	k] ⇒ 削除・順(位変更 [W-Click] ⇒ 相	構成品の製品マスタ	己動							

- 4、員数を修正する

構成品を追加した直後の員数は自動的に「1」で登録されますので、必要に応じて修正する必要があります。 ここでは設計者の作業効率を上げる為、構成品一覧に直接データを入力して修正をおこなうことが出来ます。

構成品一覧内のセル背景色が 「直接入力可」 色の欄は直接入力可能セルとなっています。

修正したいセルを Click するとセル内にカーソルが表示されますので、修正データを入力して下さい。

修正確認メッセージなど表示されずに、直ちにデータが更新されますので、操作には十分にご注意下さい。

尚、直接入力は小部品に対してのみおこなうことができます。孫以降の構成品につきましては、該当部品のヘッダーをW-Click すると製品マスタ画面が起動しますので、そちら側でおこなって下さい。

	構	I	無	固	員数		図番 / 製品名	LT	備考
► 1					2		【子】ZUBAN-1111-1111-0001:小部品A	4	77F
1					1		┗【孫】ZUBAN-1111-1111-0002:小部品B	3	
	◄				1		┗【曾】ZUBAN-1111-1111-0004:小部品D	6	
2	V				1	支	【子】SHIKYU-HIN:支給品	1	
3	•								
4	◄	✓		務	部品以降	の	構成品は、直接入力不可。		
5	✓	✓	✓	-	· クトニナ:	\ + 0		. #	
				て	-0229	场	合は、ヘッター部を W-Click 9 ると	、 翌	役品マスタル起動します。

また初期値では、すべての構成部品が展開表示されていますが、小部品のみ表示したい場合は、下図の [□小部品のみ] の □を Click し、図とすることで、小部品のみの表示に切替える事が出来ます。

	材料		I	程		構成		発注・手配 巻き 歴	原值	面·販価 資料	
	新規登録	k	Ű	助		削除		☑ 小部品のみ		☑ 確定	
		横	Ι	無	固	員数		図番 / 製品名	LT	備考	
	▶ 1					2		【子】ZUBAN-1111-1111-0001:小部品A	4	77 h	î
!	2	•				1	1	💐 【子】 SHIKYU-HIN:支給品	1		
	3	•				1	카	↓ 【采】GAICYU-HIN:外注品①	5		
	4	-	-			1	購		c		
	5	✓	✓	✓		1			5-1		
	直接入力	可	~y	ダー	[Click] ⇒ 削除・順位	立変	題 [W-Click] エロ、位の点線件での	וכנ		

└ 5、順位を変更する

構成品の表示順は、追加した順番に後方へと追加されます。指示書発行時の構成票へ出力順にも影響しますので、

並び順についてもメンテナンスする必要があります。

材料		I	程		構成		発注・手配	備考	履歴	原価・販価	資料				
新規登録	k	(1)移	動	したい小	部	品を選択						✓	確定	ļ
	檣	_		-		_				LT 備考					
					2		【子】ZUBAN-111	1-1111-000		クマ お/まのつ		+			
	✓				1		┗【孫】ZUBAN	-1111-1111	2 I M	シンが使用す	リになりま	9。			
	✓				1		└ 【曾】 ZUBA	N-1111-11:	※ 段制	加田に什么	小時間がか	かる提合があります		\rightarrow	
2	✓				1	支	【子】 SHIKYU-HI	N:支給品		処生には多	多时间777	11.0-20日11.00.7 年 3.5			
3	✓				1	外	【子】GAICYU-HI	N:外注品①	高速	で Click しが	ないよう様	子をみながらおこなっ	て下さい。		
4	✓	-			1	購	【子】KOBAI-HIN	: 購買品①	101/2			1 20/00 20200	CT CV III		+
5	✓	✓	✓		1		【子】HOJUHIN-T	EST:補充製品		3				_	
直接入力	可	\ \ \	ダー[Click]] ⇒ 削除・順	位変更	E [W-Click] ⇒	構成品の製品	マスタ起動						

【発注・手配タブ】

このタブは、製品種別によって、表示内容が変わります。





└ 購入品・その他





製品や加工について、注意すべき点等の情報を登録する画面です。



【履歴タブ】

製品マスタの重要な修正等を記録しておくことが出来ます。記録の方法等は社内で取り決めてご利用下さい。

材料	工程	構成	発注・手配	備考	履歴	原価・販価	資料		
								更新履歴	不具合履歴
変更履	林 止					その他変更履歴			
	1					1			
	1					1			
	2					2			
	3					3			
	4					4			

更新履歴

当システムでは、製品マスタに対し修正をおこなうと、自動的に変更内容が記録されています。

タブ内右上の[更新履歴]ボタンより、下図の[F0203_7_製品更新履歴] 画面にて履歴を確認できます。

•	F0203_7_製品更新履歴									
更新日		v ~ v	更新者 項目名	, C						
更新日	更新者	更新内容		備考						
2018/03/15 13:19	相良利光	【手配ロット数】:[0.00]→[10.00]		F0203_製品マスタ						
2016/03/15 15:03	加藤 純子	【棚2】:[西]→[東]		F0203_製品マスタ						
2015/03/15 10:28	加藤 純子	【数量単位】:[個]→[台]		F0203_製品マスタ						
	•			3件						

※ 製品履歴データは、修正、削除することは出来ません。

※ 工程、構成の設計内容は記録されません。

※ 単価につきましては、別途単価マスタ内に単価変更履歴機能がございます。

不具合履歴

タブ内右上の[不具合履歴]ボタンより、

[F0232_不良状況入力]画面が起動し、表示製品の不具合履歴を確認できます。

こちらの機能につきましては、「不良管理」をご参照下さい。

【原価・販価タブ】

ここでは、材料費や外注費と、工程タブで入力された「工程」「工程単価」「加工時間」から部品の製造原価を計 算することができます。計算ボタンをクリックすることで最新の情報に更新されます。

意先	(Z0	008) 石神	製作所(テ)	スト用)			~	在庫状況	2	受注履歴	出荷履歴	製品-	─覧	複写登録	新規登
38															
製品種別	(01) 部品	~	コード				加工データ名	11111				登録日	2018/1	1/07 [阿部志郎
図 番	11111		, .				部品番号					更新日	2018/1	2/10 7	大内親(
指定品番	22222						機種コード					工程数	8	構成数	0
製品名称	装置						受注区分	新規品	~	安全在庫	0				
規格							受注単価	4,00	0.00	リードタイム	16 日				
箱入数	1	単位		版	数	0	棚 番								
													- 1		6
料	工程	構成	発注・言	≓ a 2	備;	考	履歴	原価・販価	資	料		18.	Ľ	削际	
料	工程	構成	発注・言	≓ 酉 2	備:	考	履歴	原価・販価	資	料		(\$.	LE	削际	000
料材料費	工程 現在 46	構成	発注:	師	備:	考	履歴	原価・販価	資	料		修.	IE	削除	300)/ it
材料費加工費	工程 現在 46 3409	構 成 田材単価 1	発注・言	É₽	備:	考	履 歴	原価・販価	資	料	時間	··· 修 段 01:0	IE R 05	前JU床 加工 01:12	ま† 02:17
料 材料費 加工費 外注費	工程 現在 466 3409 30	構 成 田村単価 1	発注・= 一	師	備;	ŧ	履歴	原価・販価	資	料	。 時間 円	··· 修 彩 修 修 の 1:0 2,95	IL R 05	前JI床 加工 01:12 459	1005 11 02:17 3,409
料 材料費 加工費 所注費 購入費	工程 現在 46 3409 30 0	構 成 田材単価 1	発注:	58÷	備 :	考	燈歷	原価・販価	資	料	。 時間 円	修 	R 95 10	前時 加工 01:12 459	₹† 02:17 3,409
材料費 材料費 加工費 外注費 購入費 管理係数	工程 現在 46 3409 30 0 10.00 %	構成	発注 · =	fit.	備 : Clic	_考 ck で最	^{履 歴}	原価・販価	資	料	。 時間 円	··· 修理 印 ··· 修理 ··· ·· ·· ·· ·· ·· ·· ·· ·· ·· ·· ·· ··	R 15 10	前味 加工 01:12 459	10057 11 02:17 3,409
料 材料費 加工2費 購入費 管理係数 管理係数	工程 現在 3409 30 10.00 349	構 成 田材単価 1 344	発注 · · ·	fill	備 [:] Clic	^考 ck で最	履歴 最新の情報は	原価・販価 こ更新	資	料	。 時間 円	··· 修 校田 01:(3 2,95	R 05 00	hills hnr 01:12 459	₹† 02:17 3,409
村 村 加工費 外注費 購入力費 5 管理 管理 管理 管理 節品原価	工程 現在 46 3409 30 0 10.00 % 349 3834	構 成 四材単価 1 344 3789	発注・言	58	備 [:] Clic	^考 ck で最	履歴 最新の情報(3	原価・販価 ⊂更新	ĝ	料	。 時間 円	修 	R 155 10	AUG	āt 02:17 3,409
料 材料費 加工費 外注費 管理管理 管理管理 部品原価 利益	工程 現 46 3409 30 0 10.00 % 349 3834 166	構 成 四材単価 1 344 3789 211	発注・言	fit.	備 Clic	^考 ck で最	履歴	^{原価・販価} こ更新	ģ	料	時間 円	···· 修 ···· 修 ····· ··· ··· ··· ···· ·	R 155 100 ≢-d	hur hur 01:12 459	<u>i</u> t 02:17 3,409

販売価格と製造原価の比較

製造した製品の販売価格が適正であるかどうかの比較が可能です。



ここでは、図面、製品画像等、製品に関する資料を、様々ファイル形式で保管しておくことが出来ます。 まずは、システム設定にて、下図の箇所の登録をおこなって下さい。※未登録の場合資料タブは表示されません。

├ 資料ファイルの保存先設定

F9998_システム設定 表示 一覧項目 パージョン 消費税 生産手配 発注管理	₹ 保存場所 原価販価 CD桁数 ①Click
製品資料 保存場所 C:¥TED資料¥製品資料 図面拡張子 jpeg	選択
不良管理 保存場所 C:¥TED資料¥不良管理	④図面ファイルの拡張子を選択※存在しない場合、直接入力も可能ですが、開発者にご連絡下さい。
	⑤Click 登録
フォルダーの参照 フォルダを選択して下さい。	×
OneDrive KIYOMI ISHII FC ライブラリ ライブラリ ライブラリ マーク 日 Desktop	 ②ネットワーク共有サーバー等を選択 ※専用のフォルダを作成しておいて下さい。

├ 図面を登録する①

図面ファイルを【図面ファイル名】テキストボックスにドラッグ&ドロップします。

•										F0203_	製品マス	(9										
	得意先			(900	001)静	岡鉄鋼				~	:	在庫状	況	受注履	歴	出荷履	讈	製品	覧	複写	登録	新規登録
	217	217 製品種別																				
	製品	品種別	(01) 部品			v	-17			加工データ名	タ名 ZUBAN-0001-0001-0001							登録日				
		番	ZUBAN-00	01-0	001-000	1				部品番号							1	更新日	2018/	/12/19	システ.	ム開発者
	指定品番		_							機種コード								工程数	3	構	成数	5
製品名規		品名称	シュレッタ	-						受注区分	リピー	ト品	~	安全在	EÆ	0						
		格	0001							受注単価		1	40.00	リードタ	74	6						
	箱	入数		1	単位	台	~	版数	0	棚番	A	東	01	1]							
																		修	IF	削	除	クリア
	材料		工程		構成	ġ	総注・手配	備	青考	雇歴	原価・	販価	je je) 料								
	材料		工 程		構成	※ 図面ファ- 既にファ-	発注・手配 イルの登録は、 イル一覧内に3	(任意のファー 登録済の場合に	着 考 イルを[図面] よ、ファイル	暦 歴 ファイル名]テキストポッ 一覧上の任意のファイノ	原価・ ック内にドラ しを[図面フ:	販価 5ッグ&ドロ アイル名]:	」 コップしま テキストオ	観 料 Eす。 ポックス内に		&ドロップし	,ます。					
	材 科		I程		構 成 3 3	※ 図面ファ- 既にファ- ※ 図面以外な	総注・手配 イルの登録は、 イルー覧内に登 の製品資料フラ	催 任意のファイ 建設済の場合は マイバルは、ファ	着考 イルを(回面: す。ファイル アイルー覧内	履歴 ファイルム3テキストポッ 一を近め任意のファイリ コにドラッグ&ドロップし	原価・ ック内にドラ しを(図面フン 」ます。(フ	販価 シッグ&ドC アイル名]: オルダ、著	コップしま テキストが 算数選択可	き 料 ^{たす。} ポックス内に J、同ファル	- ドラッグ 名が存在す	&ドロップし する場合は、	,ます。 上量きさ	されますので。	<u>"注意下</u> さ	r)	II	

選択したファイル名がファイル一覧と【図面ファイル名】に表示され、登録されます。

ファイルー類	※ 図面ファイルの登録は、任意のファイルを[図面フ 度にファイルー覧内に登録済の場合は、ファイル ※ 図面以外の製品資料ファイルは、ファイルー覧内	けっイルら)テキストボック内にドラックAドロップします。 一度上の任意のファイルを回転ファイルもJFキストボックス内にドラッグ&ドロップします。 にドラッグ&ドロップします。(ファルダ、編載型研究、同ファル名が存在する場合は、上書きされますのでご注意下さい)
図面ファイル.pd	f	
図面ファイル名	図面ファイル.pdf	図面選択
	man a contra con	band Marked Adda 20 "

├ 図面を登録する②

図面ファイル名				1)Click	A N	面選択
		開く			×	
🔄 🄄 🔹 🛧 🔳 ቻスクトップ			~ ¢	デスクトップの検索	Q	
整理 ▼ 新しいフォルダー					•	
☆ お気に入り ジ Dropbox ダウンロード デスクトップ 図 最近表示した場所 ○ Control ドライブ	▲ OneDrive ��ホームヴループ ┣ KIYOMI ISHII ┍乗 PC ◯ ライブラリ		 ✓ SYSTEM ↓ サンプル画像 ↓ テスト ↓ 一時ファイル ↓ 関東春雨傘 	 ▶ 入稿データ ▶ Download ▶ LS220D18F ▶ LS-WVL63C ▶ 図面ファイル.pdf 	②図面フ ③Click	アイルを Click
ファイル名(<u>N</u>): 図	面ファイル.pdf		~	All files (*.*) 開く(<u>O</u>) キャンt	ZJL	

├ 図面を登録する③

※ 既にファイル一覧上に登録されているファイルを図面と設定する場合 回面ファイルの登録は、任意のファイルを[回面ファイル名]テキストボック内にドラッグ&ドロップします。 既にファイルー繋灯に登録売の場合は、ファイルー覧上の任意のファイルを回面ファイルを見つたストボック 回回以外の見会音りファイルは、ファイルー覧入いにドラッグ&ドロップします、(フォルダ、増索単訳の)。同 ーボックス内にドラッグ&ドロップします。 河、同ファル名が存在する場合は、上書きされますのでご注意下さい) 面ファイル.pdf ①図面にしたいファイルを 「図面ファイル名」 テキストボックスに ドラッグ&ドロップ 図面ファイル名 図面選択

図面ファイル名の削除方法

「図面ファイル名」 テキストボックスの文字をすべて削除し [修正]して下さい。

ファイル一覧に登録済ファイルの削除、リネーム等

ファイル一覧の保存先フォルダは、「フォルダ開く」ボタンを Click するとエクスプローラが起動します。



├ その他ファイルを登録する

図面以外にも、製品資料として見積書や画像ファイル等様々なファイル形式を一括管理出来ます。



※ フォルダもまとめて登録することが出来ます。

だだし、フォルダはファイル一覧には表示されませんので不要になったファイル等を保管するのに有効です。

└ 保存したファイルを開く

保存ファイルはフォルダを開いても行えますが、ファイル一覧をより次の方法でファイルを開くことが出来ます。



製品管理に関連するマスタ

ここでは、製品管理に関係するその他マスタのご案内です。

1、F0211_材質マスタ

母材の材質と比重を登録管理します。導入時提供マスタデータです。



※登録・修正・削除方法については、システム基本操作を参照下さい。

2、F0204_材料マスタ

204_材料マスタ	-												梌	云세	E.	-	
情報													-17	21211	本」		
				•••••		••••				•••••	•••••		•••••		•••••		
材料名			材質名		~	形状		×	形北	犬詳細		~ :	社名かな				
材料品番				板厚	0.0	mm											
材質名			~	比重	0.0) Kg		支給	≤分 О;	有償 〇 第	無償				入力欄		
材料名				重量	0.0	Ка		製	造元								
				母材原価	0.0	5		発注先							~		
材料形状		~		母材係数	1.0	5		発注的	単位 〇	Kg 🔿 🖪		発注ロッ	۲	~	0		
形状詳細		~		母材単価	0.0) 19./Ke		1	書考								
規格寸法		~		母材個単価	0.0	- - 	~										
材料寸法	X	0.00	mm	相業		_											
	Y	0.00	mm	*20 88				_									
	Z	0.00	mm														
															1SDS有		
			•••••											, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,		•	
追加	削除	2	クリア …														
品番	材料名		材質名	形状	形状 詳細 ×		Y	z	板厚	比重	重量 /KG	原価	係数	単価 /KG	単価 /枚	支給	会社
	A6063カクP		A6063カクP	角棒	1	0.00	15.00	1000.00	0.00	2.68	0.400	250.00	1.00	2			-
	A60637#P		A60637//P	丸棒	2	0.00	10.00	1000.00	0.00	2.68	0.840	0.00	1.00	3	材料	刘—튵	i.
	A6063₹⊮P		A60637//P	丸棒	まる	0.00	0.00	0.00	0.00	2.68	0.000	0.00	1.00		1.0.1		
		124	AL 1050D L	24 丸株	243	8.00	1219.00	0.00	0.00	2.68	0.000	0.00	0.00	0.0	00 0.00	有償	
	AL 1050P-F	124	AL 1030F-H2	- Vulte													

材質や材料のサイズ、発注先などを登録します。材料マスタ画面の構成は下図のとおりです。





3、F0216_材料形状マスタ

材料の形状名とその形状は、サイズXYZt(板厚)に該当するか登録します。 導入時提供マスタデータです。

•	F0216_	1_材料形状	२८४			-		\times
	形状	え 板材	t	~				
	形	状名	^z 板		□ 非表示			
	偱	考						
	1	嗲正	削除	クリア				
		順位	材料名	備考			非表示]
	•	1	平板					
		2	コイル					↑
								\square
								Ļ
							5/#	

4、F0218_材料定尺マスタ

材料の「定尺名」と「寸法」を登録することができます。



5、F0210_工程マスタ

製品マスター工程タブに登録元となる工程マスタです。

危険源タブでは、工程で発生する可能性がある危険項目を管理し、最危険源と判断した内容を手配書に表示し、 予め危険を促し、安全対策を目的としたものです。



並び順の変更

工程を選択する場面で、よく使う項目順に表示されるように並びかえることができます。

並び順の移動には、直接番号を指定する方法と、「↑」「↓」ボタンをクリックして移動する方法があります。 いずれの場合も、まず、必ず「表示 No.」ラジオボタンを選択してください。その後、並び順を変更したい工程 のヘッダーをクリックして選択をおこなってください。選択されると背景色が青色になります。



工程の削除と重複している工程のまとめ方

長年利用された場合などに、入力担当者が変わった等の理由で、同じ内容の工程が異なる名称で重複して登録されてしまうことがあります。そのような時、工程の削除を行ったり、もう一つの工程と統合したりすることができます。

工程の削除方法

🖳 F0210_	工程マスダ	7																	-		×
工程登録	쿪																				
0 ⊐-	۵ ۲	表示No.	:	資類	全件		~	工程	CD				I	程名			□ 削除	詳細マス	夕 禾	川用状況	
	*7	(D 70)	******			LT算出方	定		段取				t	加工			400 .ml.		/		1
77	親	(D-70)	機械加工		~				出海			m ()		here / TH			棚番				
上相	CD			表示.	ų			<u> </u>	单1叫 n±88		4	H / 7		里1四	<u>н</u> н / л	~		-		<u> </u>	
工権	Ĕ名								17 ED			分		時間	1 分/個			利	书 状况	ホタニ	2
予備	名																				
	分	内作		~ 🗌 組立	工程												□ 着手報告	不要 🗹 ス	キル評価対象	汞	
لڈ	自加		削除	ク	リア 修正	しました。															
	工程C	DI	NO	区分	工程名		時	LT	段取 単価	段取 時間		加工 単価	加工 時間		最危険源	備考	2			^	↑ (
•	A00	3	1	内作	シャーリング	'切断	\checkmark	1	0	0	分	60	1	分							
1	A00	2	2	内作	レーザー切断	i	\checkmark	1	70	15	分	110	1	分							
	Peq	2	3	内作	レーザー		\checkmark	1	100	15	分	120	1	分	火傷注意						
	P00	4			f—/NC	T複合機	\square	1	100	15	分	150	0	分							Ļ
	P00	1		ヽッダ-	-			1	70	15	分	110	1	分	充電部との接触注意					_	
	P00	3			肉り・は	5U		1	60	0	分	60	1	分	会話妨害						
	A03	5	7	内作	面取り			0	60	0	分	60	5	分						_	
	A03	3	8	内作	タッビンク			0	0	0	分	3600	0	時							Ŧ
	P01	.0	9	PJIF	タッフ・皿・	y-7		1	60	5	分	60	1	分						v 01,/±	179
																				2111	

まずは、各工程のヘッダーをクリックして選択状態にします。

利用状況ボタンをクリックすると、下記のように該当工程の利用状況が開き、利用状況を確認できます。

		- 程CD / 工程夕	(0010			→ 亦換工程		 亦悔宝仁	
			(1010) <i>99</i> ,	9- 8			 <u> </u>	
図番	製品名称	順位	粗	≚分	LT	評細項目		 	_
	<u>ヘッ</u> ?	ダーをク	リック	すること	とで該当部				_
2014-11-25	BRK の製	品マスタ	7を開	くことが	できます。				
25-230297-100	PLAT								
25-230297-100-co	py PLATE그ピー	3		内作	2				
44444	サンゴ	3				· · · · · · · ·			
444444	fffff	3		20	のエリア(こ何も表示され	1		
6666666	j	3		+ 21		マのエ担けどの	、		
99999	ブラケット	3		14	小场口、(
AP-060-2828	トップケース	3		製品	品にも使ね	つれていません	,		
AP-060-3827	フロントパネル	3							
AP-060-3828	リアパネル	3		内作	2				
ASDF7-5	ユニット5	3		内作	2				
AZ-333	AZ-COIN BASE	3		内作	2				Ì
AZ-333	AZ-COIN BASE	4		内作	2				ĺ
AZ-334	FRAME	3		内作	2				Î

選択した工程が、どの製品にも使われていない場合には、その工程を完全に削除することが可能です。

工程マスタに戻って削除ボタンをクリックすることにより、完全に削除することができます。

もし、選択工程が何らかの製品に使われていた場合には、その工程は削除することはできません。



このような場合には、削除ボタンを押しても左記のよう なダイアログボックスが開きます。

「はい」をクリックして非表示とすることはできますが、 削除することはできません。

(ヘッダーから製品マスタを開き、工程タブで該当工程 を削除することでも削除は可能になります。)

非表示にした工程を確認したい場合には、工程マスタの、「27 削除」にチェックを入れてください。

	F0210_工 L程登録	程マスタ																	-	- 🗆	×
(1–⊏ C	● 表示(Na. 5	類	全件		~	工程	ECD					工程名	i		○ 削除	詳細マス	9	利用状況	
	分業	€ (D-4	Ю) 溶接・カシ	×	~ ☑ 削	LT算出 除	方式		段取					加二	C		棚番]
	工程C	D		表示	IĄ	• E	数	B	単価			円/分	~	単	Ξ	円 / 分 ~					1
	工程	3				〇 時			時間			分		時	19	分 / 個				_	
Í	予備	3				_						-					ーチュ	ニックを	人れ	ත.	
	区分	内作		/ 🗌 組立	工程												□ 着手報告	示要 ☑ ス	キル評価	动象	
	追	ba	削除	ク	リア・																
		工程CD	NO	区分	工程名		時	LT	段取 単価	段取 時間		加工 単価	加工 時間		最危 険源	備考					↑ (
	•	P030	91	内作	スタッド	【削除】		1	60	10	分	60	1	分							
																					再
																				14	£ .

非表示にされた工程の検索・表示ができます。

非表示にした工程を元に戻したい場合は、元に戻したい工程のヘッダーをクリックしてください。

次に、削除区分のチェックボックスのチェックを外してください。(工程を非表示にした際の「 1 削除」とは 場所が違いますので、ご注意ください。)チェックを外したら「修正」ボタンをクリックしてください。

₩ F0210_工程マスタ		- D X
工程登録 危険源		
○ コード ④ 表示№ 分類 全件	②チェックを外す。	工程名 ビ 削除 詳細マスタ 利用状況
分類 (D-40)溶接・カシメ 日 工程CD P030 表示順 工程名 スタッド (削除) 予備名 スタッド (削除) 反分 内作 日 組立工程	は「算出方式 段取 ○日数 1 日 単価 60 円 / 分 √ ◎ 時間 10 分 ③修正ボタンをクリック。 3	^{加工} <u>単価</u> 60円/分 時間1分/個 ここはそのままで。 ①元に戻す工程の へッダーを選択。
工程CD NO 区分 工程名 P030 91 内作 スタッド	時 LT 段取 段取 加工 加工 単価 時間 単価 時間 単価 時間 (削除) ☑ 1 60 10 分 60	最危 険源 備考 1 分
質問 ×	[はい] をクリックします。	一覧から消えて、工程マスタ内に戻りました。
? 本当に修正しますか	マスタ右上の「 🛛 削除」の ることが確認できます。表示 号として付け加えられますの	Dチェックを外すと、工程マスタ内に戻ってい Noで表示してある場合には、一番後ろの番 Dでご注意ください。
፼ F0210_工程マスタ		- 🗆 X
○ コード ● 表示№ 分類 全件	✓ I程CD	工程名 ☑ 削除 詳細マスタ 利用状況
分類 (D-40)溶接・カシメ ✓ 酒 工程CD 表示順 工程名 予備名 区分 内作	LT算出方式 段取 ● 日数 日 ● 時間 単価 ● 時間 時間	加工 欄 番 単価 円 / 分 ~ 時間 分 / 個 □ 着手報告不要 〇 スキル評価対象
追加削除クリア・	多正しました。	
工程CD NO 区分 工程名	時 LT 段取 段取 加工 加工 単価 時間 単価 時間	最危険源 備考
		再
		X
工程登録		
○ コード ● 表示№ 分類 全件	✓ I程CD	工程名 □ 削除 詳細マスタ 利用状況
分類 (D-40)溶接・カシメ 工程CD 表示順 工程名 予備名 区分 内作 追加 削除 クリア	 ✓ ● 日数 日 ● 日数 日 ● 時間 ● 時間 ● 分 	加工 単価 時間 分 / 個
工程CD NO 区分 工程名 A012 90 内作 マシーン	時 LT 段取 段取 時間 加工 加工 ヴヤンター □ 3 0 0 分 8	最危険源 備考 1 D 時 日
P030 91 内作 スタッド	☑ 1 60 10 分 60	1 分 再

工程の統合方法(製品マスタに登録された工程をどちらか一つにまとめる)

例えば下記のように、「タッピング」と「タップ・皿・リーマ」の工程が重複している場合について説明します。

💀 F	0210_工程	२८७																-		×
I	程登録																			
C	×	 表示No 	a 5	類	全件		~	工程	CD				I	程名		□ 削除	詳細マスタ	利	用状況	3
	分 類 工程CD	(D-70)機械加工	表示		- LT算出7 ④ 日数	ち式 - な	в	段 取 単価			円 / 分	t ~	加工	i 円 / 分	棚 番				
	工程名 予備名					○ 時間			時間			9		時間	分 / 個		利用状	況ボ	タン	
	区分	内作		~ 🗌 組立	工程											□ 着手報	告不要 🖸 スキル	評価対象		_
	追加	1	削除	ク	リア 修正し	しました。														
	I	程CD	NO	区分	工程名		時	LT	段取 単価	段取 時間		加工 単価	加工 時間		最危険源	備考			^	↑ (
	•	A003	1	内作	シャーリング	切断	\square	1	0	0	分	60	1	分						
		A002	2	内作	レーザー切		_		70	15	分	110	1	分						
		P002	3	内作	レーザー	ヘッ	ダ・	- 1	100	15	分	120	1	分	火傷注意					
		P004	4	内作	J-JJ−/N				100	15	分	150	0	分						\downarrow
		P001	5	THE	NCT		\checkmark	1	70	15	分	110	1	分	充電部との接触注意					
		P003	8	内作	バリ取り・ば	5U		1	60	0	分	60	1	分	会話妨害					
		A035	7	内作	面取り		Π	0	60	0	分	60	5	分		•••••		•••••	••••	
	K	A033	8	内作	タッピング			0	0	0	分	3600	0	時						-
		P010	9	内作	タップ・皿・	J-7		1	60	5	分	60	1	分	<u> </u>				~	<u> #</u>
																			9114	

まずは、各ヘッダーをクリックして、選択状態にしてから、「利用状況」ボタンをクリックします。 利用状況を確認して、使われている製品がなければ、その工程は削除しても問題ありません。 双方に製品登録があった場合、どちらの工程に統合して変換をおこなうかを考えましょう。 今回の場合、「タッピング」工程を「タップ・皿・リーマ」工程に変換して統合することとします。 まず、「タッピング」工程のヘッダーをクリックしてから「利用状況」ボタンをクリックします。

「利用状況」の画面が開きます。変換工程のセレクトボックスから「タップ・皿・リーマ」を選択します。 選択後に「変換実行」ボタンをクリックします。



一度、利用状況画面を閉じて、「タッピング」を選択して、再び「利用状況」 ボタンをクリックしてみましょう。 先程は存在した2製品が消えていることがわかります。

🛃 F98_利用状	況									-	×
使用場所	製品工程	~	工程CD / 工程名	(A033) タッピング	ל	\checkmark \Rightarrow	変換工程		✓ 変換	実行	
図番	製品名称	順位	組区分	LT	詳細項目						
											0件

一方の「タップ・皿・リーマ」の利用状況を確認します。

先程「タッピング」工程にあった2部品がこちらに統合されていることがわかります。

F98_利用状況						- 🗆
使用場所 製品工程	~	工程CD / 工程名	(P01	10) タップ・皿・リ	-7	✓ ⇒ 変換工程 / 交換実行
図番	製品名称	順位	組	区分	LT	
SND-152048-001	PWD BOSS	3		内作	2	
TED-DEM01-A	デモ用子部品	3		内作	1	
TED-DEM01-A-1	デモ用孫部品	3		内作	1	
ZK178301	シャーシ	3		内作	2	
ZUBAN-0001-000	カステラ	3		内作	2	
ZUBAN-0001-000	SPACER	7		内作	2	
ZUBAN-0001-000	テイスター	6		内作	2	
ZUBAN-1111-111	小部品B	2		内作	1	
ZUBAN-1111-111	小部品B	2		内作	1	
孫部品1	孫部品1	2		内作	0	
••••••						

利用状況画面を閉じて、部品との関連性がなくなった「タッピング」工程を完全に削除します。

💀 F0210_3	工程マスタ																- 0	×
工程登録	最 危険	源																
0 ⊐-	ド 🖲 表示	No.	分類	全件	~	工程	CD				=	L程名	i		□ 削除	詳細マスタ	利用状》	兄
分 工程 工程	類 (D-i iCD 銘 夕y	70) 機械加工 A033 <mark>パピング</mark>	表示	LT算 順 <u>8</u> 01	出方式 日数 🔤	0 ⊟	段 取 単価 時間	0		円 / 分 分	~	加口 単個 時間	E	円 / 時 ~	棚番			
予備	諸名 タッ 分 内作 S正	パピング ■ 削除 ・	✓ □ 組立	工程	2	「削除	:」ボ:	タンを	:ク	עשי	クしま	ドす	•			〒不要 ☑ スキル	評価対象	
	工程CD	NO	区分	工程名	時	LT	段取 単価	段取 時間		加工 単価	加工 時間		最危険源	備考				^
	A003	1	内作	シャーリング切断	\checkmark	1	0	0	分	60	1	分						
	A002	2	内作	レーザー切断	\checkmark	1	70	15	分	110	1	分						
	P002	3	内作	レーザー	\checkmark	1	100	15	分	120	1	分	火傷注意					
	P004	4			+-	+	100	15	分	150	0	分						Ļ
	P001	5	(1)~	ツターを選択し	ノまり	٥.	70	15	分	110	1	分	充電					
	P003	6	M/₽	ハリ取り・はらし		1	60	0	分	60	1	分	会話妨害					
,	A035	7	内作	面取り		0	60	0	分	60	5	分						
▶ 4	A033	8	内作	タッピング		0	0	0	分	3	0	時						
	P010	9	内作	タップ・皿・リーマ	\checkmark	1	60	5	分	60	1	分						▼ ^円

以上で、工程の統合作業は終了です。

6、F0217_工程詳細マスタ

工程に対し、	詳細情報を登録するマスタです。	b
		S

			工程一覧から工程を追	選択すると、
			[詳細マスタ]ボタンた	が表示されます。
上程豆球 危険源				
分類全件	✓ I程CD	工程名	□ 削除	詳細マスタ

[詳細マスタ]を Click すると、下図のような画面が表示されます。

🔡 F0217_工程詳細	723	– 🗆 X
工程	(P022) メッキ <u>T程詳細</u>	工程マスタで選択した工程が表示されています。
NO	22	
工程詳細		
		新規に登録するには、「工程詳細」に入力し、
追加	削除 クリア	[追加]ボタンで登録します。
NO		
1	アルマイト (艶消し)	[修止][削味]については、基本採作问体です。
2	アルマイト(硬質黒)	
3	アルマイト(硬質白)	
4	アルマイト (黒)	- エモに対し 発得されていて詳細の一覧です
5	アルマイト (白)	工住に対し、豆球されている詳細の一見です。
6	アロジン	
7	クロム(ダル)	
8	クロム(硬質)	
9	クロム(梨地)	
10	スズ (光沢)	
11	スズ (半光沢)	
12	ニッケル(電解)	
13	ニッケル(無電解)	→ 冉
		21件
· ※製品マス Wclick カ	ペター工程タブー[工程詳細]ボタンより開いた場合 が有効です。	

詳細一覧を Welick すると、製品マスター工程タブ画面は下図のように選択した詳細名がセットされます。

※複数可能

判定基準	
工程詳細	硬質クローム 黒クロメート

・並び順の変更

工程詳細を選択する場面で、よく使う項目順に表示されるように並びかえることができます。

並び順の移動には、直接番号を指定する方法と、「↑」「↓」ボタンをクリックして移動する方法があります。 いずれの場合も、まず、並び順を変更したい工程のヘッダーをクリックして工程詳細の選択をおこなってください。

選択されると背景色が青色になります。

🛃 F021	7_工程詳細;	۲ <i>۶</i> ۶۶					-		Х
	工程	(P022) メッ‡	~	/ 工程詳細					
I	NO 程詳細	8 クロム (硬質)		_					
	修正	削除クリ	<i>ア</i>	移動したい	い並び順の数字	を入力して、			
	NO 1	工程詳細 アルマイト (艶消し) アルマイト (通管里)		「修正」ホイ 入力した数	タンをクリック マ字の並び順に移	してくたさい ふ動されます。	0		1
	2 3 4	アルマイト(硬質白) アルマイト(運質白) アルマイト(黒)							
	5	アルマイト(白) アロジン							↓
· *	8 9	クロム(硬質) クロム(梨地)							
	10 11	スズ (光沢) スズ (半光沢)	工程詳	細が選択される	と、上下の移動	ボタンが有效	/ かになり	C	
	12 13	ニッケル(電解) ニッケル(無電解)	ますの	で、希望の位置	になるまでクリ	ックしてくた	こさい。	21/#	再

まず、順番の変更をおこないたい 工程詳細のヘッダーを選択します。

7、F0114_危険源マスタ

前ページの危険源タブの表示元となる危険源マスタのご説明を致します。

N # 0.200 BT DB D P/ P/<	④ FR10」正年729 1月音音 急強度 米原菜類目点加強、奈奈陽の表明合に直加算 0 コード ○ 表示称、 分離 全年 √ 工程	②「危険源」を Click - ロ × 和 186 ・ 188 第編マスタ 利用状況	 そ210101年1739 1日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日	③「危険源マン Click します。 CC24/Jane/Adjates	スタ」を 、	- D X 危険源マスタ
100 0.050 878 10 11 10 11 10 11 10	分類 (D-30) 曲げ LT算出方式	22. 加工 相 番				
0 HM	工程CD 0256 表示順 14 ○日数 1 日	単価 0 円 / 分 > 単価 0 円 / 分 >	CD 范陵源	区CD 区分名	定義	該当
7465 #dí 0 1 0 946 2/4/4818 0	工程名曲げの時間	時間 0 分 時間 0 分/信	 01 機械的危険源 	01 押しつぶし		
R2 M1 W1 W1 <td< td=""><td>予備名 曲げ</td><td></td><td></td><td>02 せん断</td><td></td><td></td></td<>	予備名 曲げ			02 せん断		
Image: Control of the control of th	医分 内核 口 細立工程	□ 美田線忠不要 ■ フセル技術対象		03 切断又は切傷		
## 0/0 - 0 <td></td> <td></td> <td></td> <td>04 巻き込み</td> <td>W以上の動力で回転している</td> <td>0</td>				04 巻き込み	W以上の動力で回転している	0
Image: Note of the state of the	修正 副論 クリア …			05 引き込み		
IECO NO EP IEEA Bi IT Bit				06 突き刺し		0
0256 14 内付 向子 1 0 中 N N N 0 4 0 6 年 0 1 0	工程CD NO 区分 工程名	時上下 炭酸 段散 加工 加工 最低 傳考		07 噛み込み		0
○ ○		平山 1月100 平山 1月100 1923日 1		08 衝撃		0
100 15 外注 メッキ 3 0 0 0 9 100 15 外注 スッキ 0 0 9 100 15 外注 スッキ 0 0 9 100 15 外注 スッキ 0 0 9 100 15 100 10	▶ 0256 14 四作 曲げ			09 擦れ		0
1000<12	100 15 外注 メッキ			10 挟まれ	人の体より開いている部分がそれより狭くなる	0
A001 61 内市 104 内市 104 内市 105 9 60 1 2 12	1000 12 内作 テスト			 液体の注入又は噴出 		0
A002 104 内作 レーザー切餅 0 15 9 00 1 ウ ① 工程を選択します。 0 1 0 1 ウ 0 1 ウ 0 0 0 0 0 1 ウ 0 0 日 中 0 0 日 中 0 0 日 中 0 0 日 中 0 0 日 中 0 0 日 中 0 0 日 中 0 0 日 中 0 0 日 中 0 0 日 中 0 0 日 中 0 0 日 中 0 0 日 中 0 0 日 中 0 0 日 0 <td< td=""><td>A001 61 内仲 切断</td><td></td><td>02 電気的な危険源</td><td> 01 充電部との接触 </td><td></td><td></td></td<>	A001 61 内仲 切断		02 電気的な危険源	 01 充電部との接触 		
① 工程を選択します。 ● 0 0 0 0 1 9 ● ● 0 0 0 0 1 9 ● ● 0 0 0 0 1 9 ● ● ● 0 0 0 1 9 ●	A002 104 内作 レーザー切断	■ 1 70 15 分 300 1 分		02 絶縁不良		0
① 工程を選択します。 ● 0 0 0<		2 1 0 0 分 60 1 分		03 静電気		0
L在を進択します。 <p< td=""><td></td><td>☑ 0 70 15 分 110 1 分</td><td></td><td>04 熱放射・溶解物の放出</td><td></td><td>0</td></p<>		☑ 0 70 15 分 110 1 分		04 熱放射・溶解物の放出		0
A008 34 內市 免用規算 0 0 0 9 0 9 0 9 0 1 0 0 1 0 0 1 0 0 1 0 0 1 0 0 1 0 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0	① 丄柱を選択します。	□ 0 0 分 0 時	03 熱的な危険源	01 火災		
Loss λου 3 Prife λ(1) Λ(2) 0				02 爆発		0
A008 34 內作 汎用整準 1 2 0				03 充電部との接触		
A009 35 内作 組立 0 0 0 0 0 0 0 0 b G00 0 b 0 0 b 0 0 0 b 0 0 b 0 0 b 0 0 b 0 0 b 0 b 0 0 b 0	A008 34 内作 汎用旋盤	2 0 0 分 6000 0 時		04 絶縁不良		
	A009 35 内作 組立	□ 0 0 分 6000 0 時		05 静電気		



区分の一覧が画面右の一覧に表示されます。

※危険源を削除すると、組み付けられている区分すべてを同時に削除しますのでご注意下さい。 ※工程マスタの危険源タブで登録済の危険源は、削除できません。

8、F0203_ロット単価マスタ

[メニュー] - [製品マスタ] - [受注単価]

起動元により「受注」「発注」等毎にロット単位の単価を登録管理します。

画面構成は下図の通り、「ロット別単価」と「単価変更履歴」となっております。

	F0203	3_3_ロット単価				
区分: 受注 v 図番: ZUBAN-1111-1111-0001	単価変更履歴 _{更新日}	Ē 以上	以下	旧単価	更新者	修正 · 削除 備考 (直接入力可)
製品名: 小部品A	2019-02-13	1		120.00	システム開発者	
以上 1 単価 遠加 削除 クリア … 以上 以下 単価			ש	·単価	修正	魇歴

1、登録

ココでは、受注単価を例に登録方法をご説明致します。

まずはじめは、1つあたりの単価を登録します。[以上]項目のデータは「1」となっています。



2回目以降の登録は、[以上]項目もユーザーが指定します。

例えば、1~9個までは、100円で、9個~110円の場合は下図ように入力します。

以上	10	単価	110	

[追加] Click 後は、下図の通り、登録した前ロットの単価データが 1~9 となります。

	以上	以下	単価
	1	9	100.00
	10		110.00

2、修正・削除

以上	10	単価	110.00		
変更理由等					
修正	削除	クリア		①修正、	削除したいデータを選択する。
以上	以下 1	単価		100.00	
14	10			110.00	
	② 削除する場合 Click				
L	② 修正後 C	lick			

3、ロット単価変更履歴

単価データを修正すると、変更履歴に追加されます。 管理者権限ユーザーの場合表示される。 履歴データの備考欄に、直接メモを追加することが出来ます。 単価変更履歴 ♥ 修正・削除 直接入力可能 更新日 以上 以下 備考(直接入力可) 旧単価 更新者 2019-02-13 10 111.00 システム開発者 1 2019-02-13 10 110.00 システム開発者

基本的には、修正履歴に対し、修正したり、削除したりすることは出来ません。

しかし、管理者権限を持っているユーザーに場合、旧単価に関しては履歴データを修正することが出来ます。 [修正・削除] ボタンを Click すると、下図のようになります。

ſ

単価変更履歴

修正・削除	修正・削除モードを停止する場合 Click			
	Z	キャンセル		
再新考	備老 (直接)	備孝 (直接) カ可)		

	更新日	以上	以下	旧単価	更新者	備考 (直接入力可)
•	2019-02-13	10		111.00	システム開発者	
R	2019-02-13	10		110.00	システム開発者	
Click すると、履歴データが削除されます。			直接入力して旧単価を修正出来ます。			