

生産管理システム 工程表

Product Schedule Planning

初版:2012/01

製造元 株式会社ソフトケン

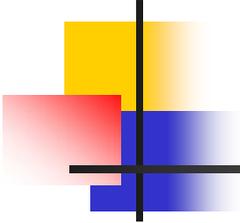
〒400-0113 山梨県甲斐市富竹新田802-2

電話:055-279-3701

Fax: :055-279-3740

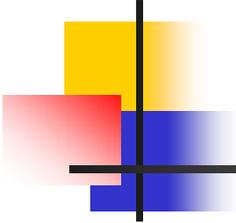
mail:sales@softken.com





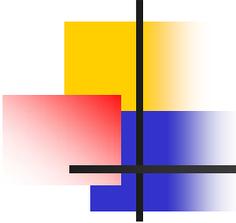
目的

1. こんなお悩みを解決します
2. 儲かる会社は生産管理が強い
3. 中日程スケジューラ
4. トラサビリティ
5. 生産工程
6. スケジューラ画面
7. システムフロー



こんなお悩みを解決します

- 設備・人件費を平均化したい
- 資材発注に合わせた生産計画を立案したい
- 納期遅れを減らしたい
- リードタイム・在庫を削減したい



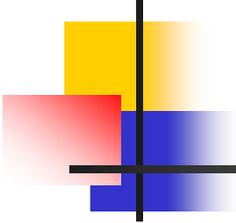
儲かる会社は生産管理が強い

- 現在、企業では売れる製品をいかにタイムリーに早く市場にだすかが勝負です。

それを可能にするのが「生産管理」です。
それをサポートするのが「生産管理システム」です。

- 生産管理は、販売、資材購買、製造、物流、品質など多くに関係しているため活動の範囲が広くとても複雑です。
- 生産管理システムについても、MRP・MRP2・ERP・SCMなどいろいろなやり方があります。

しかし、この生産管理をうまく行う事により、企業の売上げや利益が上がります。



中日程スケジュール

- お客様は必要なときに必要なだけ注文を行います。
- その為、工場の状況は意識していません。
- 出荷までのリードタイムも非常に短く、多様なニーズに対応するため多品種少量生産を行う必要があります。
- しかし、工場は一定の生産能力しかありませんので、リードタイムの範囲内で負荷平準化を行い、補いきれない場合は安全在庫等を持ちながら注文に対応しています。
- このような市場変化が激しい現在、如何に納期を厳守し、生産効率を上げるかが原価低減、さらには受注拡大への大きなポイントとなっております。

トレーサビリティ

製造履歴

The screenshot shows a software window titled "Process Condition". On the left, there is a list of product codes, with "N2V1057M650" selected. The main area displays detailed information for "N2V1057M250". A cartoon character in a blue suit is pointing to the "焼結ロット番号" (Sintering Lot Number) field, which contains "M100707-T7317-4". Other fields include "粉混原料ロット番号" (100706.1-A), "成型ロット番号" (100707-1), "プレス機番号" (17), "焼結炉番号" (3), "焼結の順番" (4), "選別外注先番号" (7), and "出荷数" (1800). On the right, there are language selection options (JPN, ENG, THAI), a calendar for July 2010 with the 7th selected, and buttons for "終了" (End), "工程" (Process), "ロット作成" (Lot Creation), "ロット更新" (Lot Update), and "印刷" (Print).

材料	値
粉混原料ロット番号	100706.1-A
成型ロット番号	100707-1
焼結ロット番号	M100707-T7317-4
プレス機番号	17
焼結炉番号	3
焼結の順番	4
選別外注先番号	7
出荷数	1800
備考	

生産工程

工程
把握

Process Condition

成型	2010/07/06	<input checked="" type="radio"/> JPN
予備焼結	130	<input type="radio"/> ENG
焼結炉		<input type="radio"/> THAI
選別入		
選別出		
メッキ入	100706-2	
メッキ出		
検査		
出荷		

2010/07/06
130
図面番号

終了
工程
ロット作成
ロット更新
印刷



スケジュール画面

生産
状況

工程内用	切削	洗浄	外観	P・G(通)	P・G(止)	全長検査	計数出荷
2011/09/01	1830						
2011/09/02	1845	1830					
2011/09/03							
2011/09/04							
2011/09/05	5894	1845	1830				
2011/09/06	1829	5894	1845	1830			
2011/09/07	1760	1829	5894	1845	1830		
2011/09/08	1940	1760	1829	5894	1845	1830	
2011/09/09	1919	1940	1760	1829	5894	1845	1830
2011/09/10							
2011/09/11							
2011/09/12	6287	1919	1940	1760	1829		
2011/09/13	1955	6287	1919	1940	1829		
2011/09/14	2090	1955	6287	1919	1829		
2011/09/15	2043	2090	1955	6287	1829		
2011/09/16		2043	2090	1955	6287		
2011/09/17							
2011/09/18							
2011/09/19			2043	2090	1955		
2011/09/20				2043	2090		
2011/09/21							
2011/09/22							
2011/09/23							
2011/09/24							
2011/09/25							
2011/09/26							
2011/09/27							
2011/09/28							
2011/09/29							
2011/09/30							
2011/10/01							



工程 生産数量状況

	切削	洗浄	外観	P・G(通)	P・G(止)	全長検査	計数出荷
▶ 2011/09/01	1830						
2011/09/02	1845	1830					
2011/09/03							
2011/09/04							
2011/09/05	5894	1845	1830				
2011/09/06	1829	5894	1845	1830			
2011/09/07	1760	1829	5894	1845	1830		
2011/09/08	1940	1760	1829	5894	1845	1830	
2011/09/09	1919	1940	1760	1829	5894	1845	1830
2011/09/10							
2011/09/11							
2011/09/12	6287						
2011/09/13	1955						
2011/09/14	209						
2011/09/15	204						
2011/09/16							
2011/09/17							
2011/09/18							
2011/09/19							
2011/09/20							
2011/09/21							
2011/09/22							
2011/09/23							
2011/09/24							
2011/09/25							
2011/09/26							
2011/09/27							
2011/09/28							
2011/09/29							
2011/09/30							
2011/10/01							

終了

現品表

ロット作成

材料受入台帳

基本データ

印刷

△

2011/09

▽

5947069-2

年月の移動は[△]で前月/[▽]で次月に移動します。
[表示年月]をクリックすると指定月の工程数量が表示されます。
[▽]ボタン下には、指定月の品番がリストアップされます。
リストの指定品番を選択する事で指定月の指定品番の工程数量が表示されます。

工程数量内訳

	切削	洗浄	外観	P・G(通)	P・G(止)	全長検査	計数出荷	
2011/09/01	1830							
2011/09/02	1845	1830						
2011/09/03								
2011/09/04								
2011/09/05	5894	1845	1830					
2011/09/06	1829	5894	1845	1830				
2011/09/07	1760	1829	5894	1845	1830			
▶ 2011/09/08	1940	1760	1829	5894	1845	ロット	数量	不良数
2011/09/09	1919	1940	1760	1829	5894	BA601109010	1000	15
2011/09/10						BA601109011	830	0
2011/09/11								
2011/09/12	6287	1919	1940	1760	1829			
2011/09/13	1955	6287	1919	1940				
2011/09/14	2090	1955	6287	1919				
2011/09/15	2043	2090	1955	6287				
2011/09/16		2043	2090	1919				
2011/09/17								
2011/09/18								
2011/09/19			2043	2090				
2011/09/20								
2011/09/21								
2011/09/22								
2011/09/23								
2011/09/24								
2011/09/25								
2011/09/26								
2011/09/27								
2011/09/28								
2011/09/29								
2011/09/30								
2011/10/01								

終了
現品表
ロット作成
材料受入台帳
基本データ
印刷
△
2011/09
▽
5947069-2

総加工数をマウスでクリックすると、ロットの内訳
(ロット番号・加工数・不良数)がリストアップされま
す。
指定の工程を終了または実行中の時**青文字**で表
示されます。

現品表 ロットデータ

現品表							
材料	S45C 12H (引き取り時照合の事)						
品番	5947069-2						
	材料ロット	機械番号	年	月	日	直	
製造	B	A501	1	08	30	昼	
数量	1061						
No	工程名	加工日	担当者	数量	不具合数	不具合内容及び記事欄	
①	切削	2011/08/30	島田	1061	1		
②	洗淨	2011/08/31		1060	2		
③	外観	2011/09/06			3		
④	P・G(通)	2011/09/07					
⑤	P・G(止)	2011/09/08					
⑥	全長検査	2011/09/09					
⑦	計数出荷	2011/09/10					
⑧	仕上	2011/09/11					
カウンタ	良品数	不良数	在庫				
123	1025	36	0				

戻る
更新

ロット番号をバーコードリーダー等で入力すると、入力したロット番号の現品表データ(ロットデータ)が表示されます。
実行中の工程位置は緑色のラインで表示されます。

現品表 工程移動

No	工程名	加工日	担当者	数量	不具合数	不具合内容及び記事欄
①	切削	2011/08/30	島田	1061	1	
②	洗浄	2011/08/31		1060	2	
③	外観	2011/09/06		1058	3	
④	P-C	2011/09/07		1055	4	
⑤	P-C					
⑥						
⑦						
⑧						

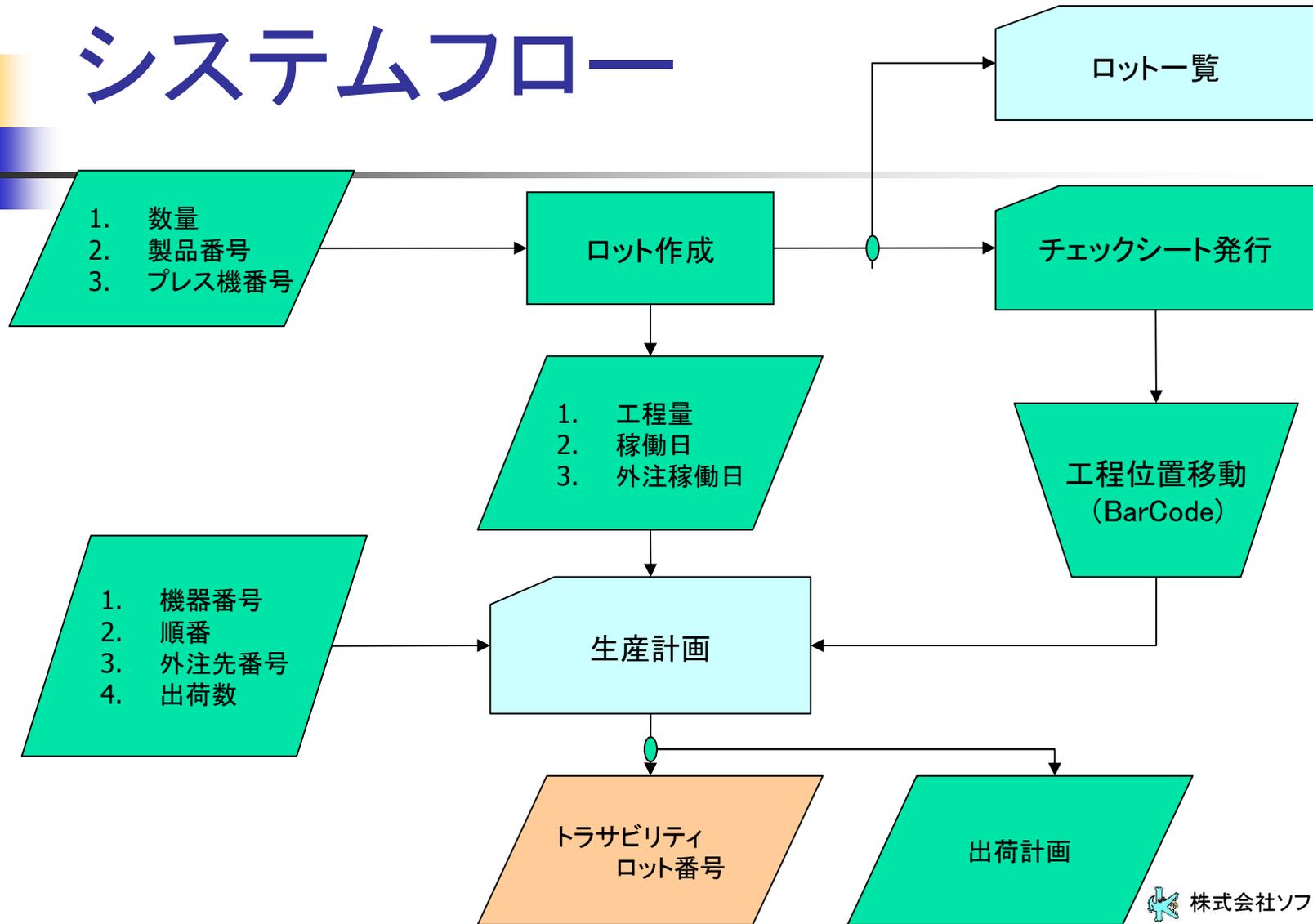
材料 S45C 12H (引き取り時照合の事)
品番 5947069-2
材料ロット B 機械番号 A501 年 1 月 08 日 30 直 昼
製造 数量 1061

戻る
更新

カウンタ 123 備考

[No.]①~⑩を[↑][↓]キーで選択するか
指定PCでバーコード入力されると、指定
位置に工程が移動します。

システムフロー



検査完了(品集計印刷例)

検査完了品

品番 : 5947069-2

月/日	ロット番号	カウンタ	良品数	不良数	NC担当	検査	在庫	出荷日	出荷数	備考	PG(止)	PG(通)	圧コン
09/07	BA-47108310	1,061	993	7	笹山	佐藤	0		0	PG(通)#6 圧コン#1	0	6	1
	BA-47108311	1,020	992	8	最上	寺田	947		0	PG(通)#7 圧コン#1	0	7	1
09/08	BA-47109010	1,000	984	16	島田	笹山	0		0	PG(通)#16	0	16	0
	BA-47109011	1,038	985	15	寺田	佐藤	0		0	PG(通)#15	0	15	0
09/09	BA-47109020	900	998	2	田中	五島	0		0	圧コン#2	0	0	2
	BA-47109021	945	995	5	田中	島田	0		0	PG(通)#5	0	5	0
09/10	BA-47109030	1,008	1,000	0	寺田	鈴木	0		0		0	0	0
	BA-47109031	875	987	13	島田	鈴木	0		0	PG(通)#13	0	13	0
09/11	BA-47109040	1,041	961	39	田中	寺田	0		0	PG(通)#38 圧コン#1	0	38	1
	BA-47109041	830	982	18	田中	笹山	0		0	PG(止)#9 PG(通)#12 圧コン#1	5	12	1
09/12	BA-47109050	1,110	991	9	西成	鈴木	0		0	PG(通)#9 圧コン#4	0	5	4
	BA-47109051	1,030	998	2	五島	西成	0		0	PG(通)#2	0	2	0
09/13	BA-47109060	1,009	991	9	島田	鈴木	0		0	PG(通)#9	0	9	0
	BA-47109061	820	973	27	奥山	熊谷	0		0	PG(通)#26 圧コン#1	0	26	1
09/14	BA-47109070	790	963	37	関口	笹山	0		0	PG(通)#37	0	37	0
09/15	BA-47109080	840	996	4	最上	寺田	0		0	PG(通)#4	0	4	0
	BA-47109081	1,100	990	10	熊谷	寺田	0		0	PG(通)#8 圧コン#2	0	8	2
09/16	BA-47109090	940	996	4	関口	安達	0		0	PG(通)#4	0	4	0
	BA-47109091	979	992	8	熊谷	奥山	0		0	PG(通)#8	0	8	0
09/17	BA-47109100	950	994	6	熊谷	関口	0		0	PG(通)#2 圧コン#4	0	2	4
	BA-47109101	1,223	845	155	田中	西成	0		0	PG(通)#155	0	155	0

現品票(印刷例)

現品票(ロット管理用)
材料 S20C (引き取り時照合の事)
品番 Y1625-04SX

材料ロット	機械番号	年	月	日
製造 X	A 6 7	1 1	1 1	0 3

数量	200			
----	-----	--	--	--

	工程名	加工日	担当者	不具合数	不具合内容
1	切削	11/3	安達		
2	洗浄	11/4			
3	防錆	11/5			
4	熱処理	11/6			
5	メッキ	11/7			
6	検査出荷	11/8	西成		
7	仕上り	11/9	島田		



※記事欄
・段取替(初ロット)記入
・段取レイアウト変更
・バイト交換
・不具合内容等具体的に

材料受入台帳 (印刷例)

材料受入台帳

区分[材料:ブランク]

No. AS-06-001

材料ロット	仕入先		受入結果												
年月	日付	鋼種確認	サイズ	材料ロット	長さ	本数	数量	ミルシート	成分規格	材料サイズ	荷姿	キズ	チャージNo.	受入者	使用する製品番号
1109	23	A社	ELCH2S	φ 16	P	2510	5,695.00	○	○		良	良	1A2281	佐藤	
	23	C社	S20C	φ 36	X	1820	4,983.00	○	○		良	良	D98983	佐藤	
	23	B社	KFS103	φ 27	F	2490	30 333.00	○	○		良	良	○84642	佐藤	
	23	A社	3167541X07	ブランク	U		17,000.00	○	○		良	良	43180	佐藤	
	22	C社	KFS103	φ 27	F	2500	101.00	○	○		良	良	○84642	佐藤	
	22	C社	S45CHTDB	φ 20	J	4000	2 20.00			φ 20	良	良	5031K	佐藤	
	22	B社	SUM24L	φ 34	M	2530	7 125.00			φ 34	良	良	○84235	佐藤	
	22	A社	SUM23	φ 28	C	2970	11 158.00			φ 28	良	良	3D73B	佐藤	
	21	A社	3167541X07	ブランク	U		3,000.00	○	○	ブランク	良	良	43180	佐藤	
	21	A社	S45GL	φ 36	E	2980	1 24.00	○	○	φ 36	良	良	D81389	佐藤	
	21	C社	I2L14A-Y	φ 26	C	2009	36 300.00	○	○	φ 26	良	良	D88101	佐藤	
	21	B社	S20C	φ 36	W	1820	31 452.00			φ 36	良	良	D98983	佐藤	
	21	C社	ELCH2S	φ 16	O	2510	7,855.00	○	○	φ 16	良	良	1A2281	佐藤	
	21	A社	SKH51	φ 8.0	B	2000	210 172.90	○	○	φ 8.0	良	良	○7961	佐藤	
	20	C社	SUS440C	φ 8.1	F	2000	15 15.60			φ 8.1	良	良		佐藤	

その他の印刷例

手直し・異常処理票

このロットは、以下のように処理をしました。

品番・品名		ロット番号										
指示日	2011年1月1日	数量	123									
<table border="1"> <tr> <td colspan="3">2011年1月3日</td> </tr> <tr> <td>承認</td> <td>審査</td> <td>担当</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				2011年1月3日			承認	審査	担当			
2011年1月3日												
承認	審査	担当										
<内容>												
<table border="1"> <tr> <td colspan="3">2011年4月3日</td> </tr> <tr> <td>承認</td> <td>審査</td> <td>担当</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				2011年4月3日			承認	審査	担当			
2011年4月3日												
承認	審査	担当										
<処理方法> <判定基準> <実施結果>												
<table border="1"> <tr> <td colspan="3">2011年3月2日</td> </tr> <tr> <td>承認</td> <td>審査</td> <td>担当</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				2011年3月2日			承認	審査	担当			
2011年3月2日												
承認	審査	担当										
<処理後確認結果>												

- この用紙の処理
 1、以下の関係部署にコピー配布し連絡します。(○で囲む)
 (C)・研費係・生産・出稼・品質・営業・工場長
 2、この用紙は処理後、現品票の一番上に添付すること。

株式会社

・013-付表13

工程・~~材料~~・設計変更品

(該当するものに、○を付ける事)

品番	品名
変更前	
変更後	
変更後の確認事項	
先行確認 (要) 不要 (該当するものに、○を付ける事)	
加工状況	
ロットナンバー:	
確認結果	
確認結果 OK NG	
品番	品名
変更前	
変更後	
変更後の確認事項	

この用紙は、現品票の一番上に貼付すること。

株式会社