

製造現場の評価は、使い易く・現実的！！

「部品工程スケジューラ&進捗管理システム」

ms-Pro management

「プロマネ」

◆製造現場で簡単工程スケジュール

(自由に簡単に工程配置)

(自動工程割付配置 納期から逆算で。指定期日から納期の間で。)

◆工程進捗リアルタイム表示

(各製品毎の工程進捗がリアルタイムで確認)

◆工程間滞留製品(工程間在庫)リアルタイム表示

(どの工程にどれだけの製品が滞留しているかをリアルタイムで確認)

◆各工程で費やした時間を製品毎に自動集計

(各製品工程毎に工程時間を集計・CSV出力 製造コスト計算等に)

■工程間滞留製品リアルタイム表示

機械名称	前工程完了滞留製	着手中製番	後工程完了滞留製
切断機	MSM-001	TT123	MSM-005
	MSM-001	TT123	MSM-005
MV60MC	G-01-H1	G-01-H1	G-01-H1
	G-01-H1	G-01-H1	G-01-H1
PCV40	MSM-015	MSM-009-1	MSM-015
	MSM-015	MSM-009-1	MSM-015

■製番ごとで、各工程時間を集計

合計時間	[02] 07:03		
機械	着手日時	完了日時	実施時間
1号機	2019/01/26 20:31	2019/01/26 22:42	[00] 02:11
2号機	2019/01/27 09:00	2019/01/27 12:30	[00] 03:30
3号機	2019/01/27 14:00	2019/01/27 15:12	[00] 01:12
4号機	2019/01/27 17:00	2019/01/29 17:10	[02] 00:10

[基本操作手順]

手順①

受注情報入力 or CSV取り込み作業(定型フォーム)

受注した部品を受注情報へ登録します。
登録方法は下記2パターン
1. 手動にて登録画面から登録
2. 定型のCSVから取り込み

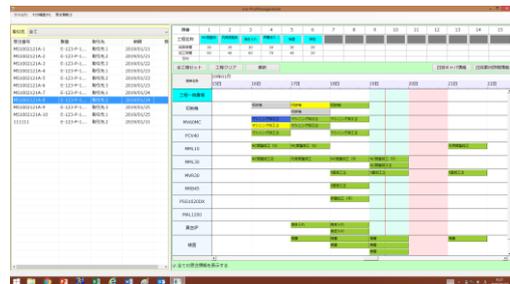
受注情報一覧表



手順②

各工程のスケジューリング作業(工程自動割付orドラッグ&ドロップ)

割り付けられた工程を設備機械或いは作業場へのスケジューリングを行います。ガントチャートへ工程自動割付或いは各工程ドラッグ&ドロップにて設定。機械の使用可能時間のキャパチェックを自動で行い。また工程間の前後関係チェックしている事から、製造不可能なスケジューリングを回避



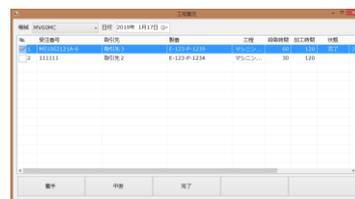
手順③

工程着完作業(サーバー・クライアントどちらでも作業可能)

製造現場で各工程の着手・完了或いは中断の情報をボタン選択でサーバーへ送信。リアルタイムで進捗情報へ反映されます。



クライアントタブレット

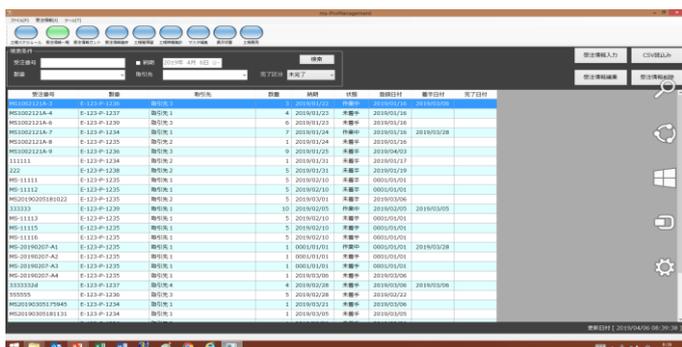


着手 中断 完了

[サーバー・クライアント閲覧画面]

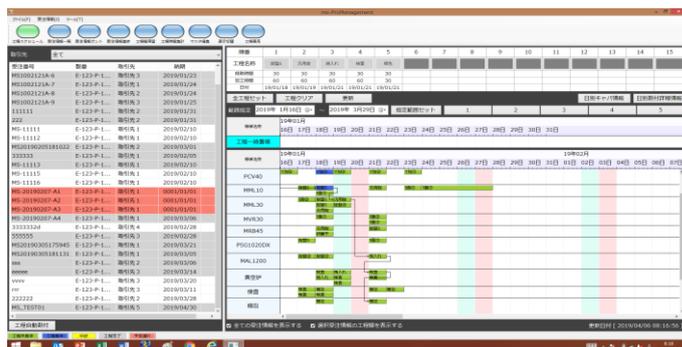
受注一覧

入力された受注一覧の閲覧画面



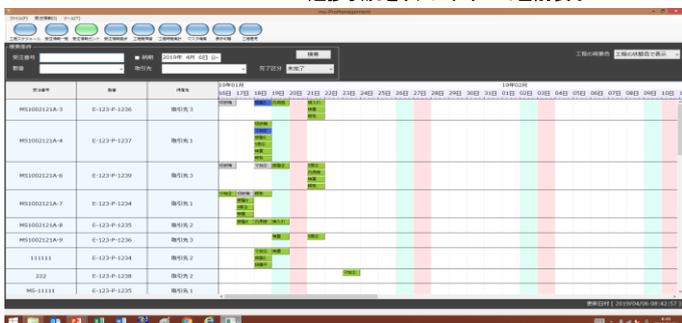
工程スケジュール

スケジュールされた詳細の閲覧画面
進捗状況をリアルタイムで色別表示



受注情報ガント

各受注案件での工程スケジュール
&進捗をガントチャートで閲覧画面
進捗状況をリアルタイムで色別表示



受注情報進捗

各受注案件での工程スケジュール
&進捗の詳細情報閲覧画面
進捗状況をリアルタイムで色別表示



工程間滞留製品

工程間滞留製品閲覧画面
どの工程にどれだけ製品が滞留しているかをリアルタイムで確認

工程時間集計

各製品工程毎に各工程時間を集計・CSV出力 製造コスト計算・見積もり等に利用可能

日別キャパ情報

各工程・機械でキャパ設定可能。スケジュール後のキャパ情報をリアルタイムで確認。キャパ状況色別表示

工程着完画面

各クライアント&サーバーでの工程着完操作画面 各機械(工程)各日付で表示

* クライアンとはOSにより閲覧出来る画面が異なります。WindowsOSクライアントは制限が無く全てを閲覧する事が可能です。Android等の場合はWeb仕様になる為、閲覧画面に制限があります。工程スケジュール画面・受注情報ガント画面は閲覧する事が出来ません。

[初期設定・工程パターン設定 マスター画面]

マスターメニュー
機械マスター
社員マスター
取引先マスター
製番マスター
工程マスター
機械情報テーブル
製番工程パターン
工程機械テーブル

機械マスター

社員マスター

取引先マスター

製番マスター

工程マスター

機械情報テーブル

製番工程パターン

工程機械テーブル

「部品工程スケジューラ&進捗管理システム」

ms-ProManagement [プロマネ]

(システム仕様)

①管理サーバーシステム仕様

I. データベース(マスタ関連)

- a. 機械マスタ(標準登録台数30台) * 各機械色指定可
- b. 社員マスタ
- c. 取引先マスタ
- d. 製番マスタ
- e. 工程マスタ

II. データベース(情報テーブル)

- a. 製番構成テーブル
- b. カレンダーテーブル
- c. 受注情報テーブル
- d. 機械情報テーブル

III. 部品工程スケジュール画面(マスタ編集、行程スケジュールを行う、ドングル認識PCでのみ動作)

- a. 日付軸工程スケジュール(受注登録、行程割振り、カレンダー編集等行う)
- b. マスタ編集(データベースの各種マスタを編集する)

IV. 受注データ入力方法(標準仕様)

- a. 画面からの手入力(自分で工程の登録を行う)
- b. 登録品番の選択機能(マスタに登録されている登録品番の選択を行う)
- c. CSVの取込み(付属している定型フォーマットでのCSV読み込みを行う)

V. 工程スケジュール(工程振分け)時チェック機能

- a. 工程間チェック機能(工程の前後をチェックし、同日はOKとする) * 機能有効・無効スイッチ付
- b. 機械キャパチェック機能(カレンダーに登録されているキャパをチェックする) * 機能有効・無効スイッチ付
- c. 納期チェック機能(製番マスタの納期オフセット日になったらエラーにする)
* a~cチェックエラー時、行程振分け処理はキャンセル→機械のスケジュール状況を表示

VI. 工程スケジュール閲覧画面内容

- a. 受注内容表示(ユーザーソート・製番ソート・機械ソート)
- b. 各機械別工程スケジュールガントチャート表示(未着手・着手中・完了)
- c. 各製品別工程スケジュールガントチャート表示(未着手・着手中・完了)
- d. 製番別工程進捗リアルタイム表示
- e. 工程間滞留製品一覧(工程間在庫)リアルタイム表示
- f. 製番集計&CSV出力機能(製番毎に各工程で費やした時間を自動集計&CSV出力 製造コスト計算等に)

②クライアントシステム仕様(標準クライアント対応台数30台)

VII. クライアント画面(進捗確認、行程着完入力)

- a. 進捗確認(製番毎の進捗情報を一覧表示)
- b. 工程着完入力(担当者、設備、製番、行程を選択し、着手、完了、中断を入力する)
- c. 機械スケジュール情報(各機械の日毎に登録されている製番を表示する)
- e. バーコード読み取り(CODE39に対応)

③その他仕様

- a. 画面プリントスクリーン印刷機能
- b. 受注入力項目画面名 任意変更機能
- c. 枝番関連一括登録機能「製品名⇒部品名(複数部品設定)⇒各部品毎の工程(複数工程設定)」

(選択オプション)

- ・登録機械追加1パック(5台)
- ・クライアント端末設定追加1パック(5式)
- ・工場機械レイアウトモニター
- ・受注データExcel取込み(1種類)
- ・上位システムとの連携
- ・クラウドデータアップロード機能
(WEB閲覧画面)
 - a. 機械着手情報
 - b. 機械スケジュール情報



株式会社マシンソル

www.machinesol.jp

本社	: 〒670-0965	兵庫県姫路市東延末1-4 東亜ビル5F	TEL 079-222-0922	FAX 079-222-0923
関東支店	: 〒115-0045	東京都北区志茂2-59-6 1F	TEL 03-3598-8841	FAX 03-3598-8840
横浜営業所	: 〒226-0015	神奈川県横浜市緑区三保町2058-2	TEL 045-938-5621	FAX 045-938-5620
名古屋営業所	: 〒464-0036	愛知県名古屋市千種区本山町2-17	TEL 052-734-6152	FAX 052-734-6153
広島営業所	: 〒731-0121	広島県広島市安佐南区中須1-16-16	TEL 082-831-3280	FAX 082-831-3281

* 製品の仕様等は、予告なく変更される事があります。