m s - Pro management

プロマネ構成画面のご説明



それでは、各種設定を行う前に、プロマネの構成画面の説明をいたします。

プロマネの代表的な画面を紹介しましょう。 各工程をクリックすると、画面の例にスクロールします

代表画面 目次

- 1. 工程スケジュール
- **2.** <u>受注情報一覧</u>
- 3. 受注情報ガント
- 4. 受注情報進捗
- 5. 工程間滞留
- 6. 工程時間集計
- 7. <u>マスタ編集</u>
- 8. 表示切替
- 9. 工程着完
- 10. <u>カレンダー</u>
- 11. <u>オプション</u>

1. 工程スケジュール画面

Ms-Promanagement(プロマネ)のメイン画面となります。 この画面で、各受注の工程スケジュールや進捗状況を設定・確認を行います。



2. 受注情報一覧画面

この画面では、受注情報の入力・編集を行います。 併せて受注一覧の閲覧もできる画面です。

🔐 mr. ProManagement [Version 1.2.0.0]													
工程スケジュール 受注情報一覧 受		第留 工程時間集計 マスタ編集 表示切替 工程巻ぎ		() () () () () () () () () () () () () (
- 検索条件	■ 紀	期 2019年 4月20日 🕞		検索	受注情報入力	CSV読込み							
	~ 取引	先、、 、、	完了区分 🦻	院了 ~							受注情報編集	受注情報削除	
受注番号	製番	取引先	数量	納期	納期オフセット	状態	登録日付	着手日付	完了日付				
MS1002121A-3	E-123-P-1236	取引先 3	3	2019/01/22	0	作業中	2019/01/16	2019/02/22					
MS1002121A-4	E-123-P-1237	取引先1	4	2019/01/23	0	未着手	2019/01/16						
MS1002121A-7	E-123-P-1235	取引先 1	7	2019/01/04	0	未着手	2019/04/19						
MS1002121A-8	E-123-P-1235	取引先 2	1	2019/01/24	0	未着手	2019/01/16						
MS1002121A-9	E-123-P-1236	取引先 3	9	2019/04/25	0	未着手	2019/04/17						
MS-11111	E-123-P-1235	取引先 1	5	2019/02/10	0	未着手	0001/01/01						
MS-11112	E-123-P-1235	取引先 1	5	2019/02/10	0	作業中	0001/01/01	2019/04/18					
MS-11113	E-123-P-1235	取引先 1	5	2019/02/10	0	未着手	0001/01/01						
MS-11115	E-123-P-1235	取引先1	5	2019/02/10	0	未着手	0001/01/01						
MS-11116	E-123-P-1235	取引先 1	5	2019/02/10	0	未着手	0001/01/01						
MS-20190207-A1	E-123-P-1235	取引先 1	1	2019/02/08	0	未着手	2019/04/19						
MS-20190207-A3	E-123-P-1235	取引先 1	1	2019/02/19	0	未着手	2019/04/19						
											更新日付 [2019	9/04/20 13:06:59]	

3. 受注情報ガント画面

この画面では、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できます。 進捗状況をリアルタイムで色別表示します。

■ ms-ProManagement [Version 1.2 」 工程スクジュール 委主衛務一長 委 検流条件 受注番号 製番	ao] 在注稿初22 数注情報進步 工程敏 単 解 、 取引	app 2019年 4月20日 D 先			完了	レンダー 区分) ョン 検索															工程の	の背景も	鱼 工程	この状態	- g	×
受注番号	秋 番	得意先	19年(09日	D1月 10日	11日	12日	13日	14日	15日	16日	17日	18日	19日	20日	21日	22日	23日 2	24日 2	25日	26日	27日	28日	29日	30日	31日	19年03 01日	2月 02日	03日 C
MS1002121A-3	E-123-P-1236	取引先 3								切断機	<mark>旋盤S</mark> 検査																	^
MS1002121A-4	E-123-P-1237	取引先1																										
MS1002121A-7	E-123-P-1235	取引先1																										
MS1002121A-8	E-123-P-1235	取引先 2														汎用旋												
MS1002121A-9	E-123-P-1236	取引先 3																										
MS-11111	E-123-P-1235	取引先1																										
MS-11112	E-123-P-1235	取引先1																1	切断機									
MS-11113	E-123-P-1235	取引先1																										
MS-11115	E-123-P-1235	取引先1																										
MS-11116	E-123-P-1235	取引先1																										
MS-20190207-A1	E-123-P-1235	取引先1																										
MS-20190207-A3	E-123-P-1235	取引先1																										
			<		_			_	_														Ē	更新日作	t [201	19/04/2	20 13:7	, 26:56]

4. 受注情報進捗画面

この画面では、各受注案件での工程スケジュール&進捗の詳細情報の閲覧画面です。 進捗情報をリアルタイムで色別表示します。

■ ms-ProManagement [Version 」 工程スケジュール 受注情報一覧	1.2.0.0]	(建築著留) 工程時智無計 マスク編集 表示切替 工程	前, カレンダー	ノ オプション							- 0 ×
- 検索条件 受注册号 製番	Ý	■ 納明 2019年 4月20日 📴 V 取引先 V	完了区分	検索 未完了 ~							
受注番号	製番	取引先	数量	納期	状態	工程1	工程2	工程3	工程4	工程5	工程6
MS1002121A-3	E-123-P-1236	取引先 3	3	2019/01/22	作業中	切断機 19/01/16	NC旋盤加工 (S) 19/01/17	汎用旋盤加工 //	焼き入れ //	検査 19/01/17	梱包 //
MS1002121A-4	E-123-P-1237	取引先 1	4	2019/01/23	未着手	切断機 //	07/09/02	NC旋盤加工(S) //	5面加工① 07/09/04	検査 //	梱包 //
MS1002121A-7	E-123-P-1235	取引先 1	7	2019/01/04	未着手	切断機 //	マシニング加工② //	NC旋盤加工(S) //	5面加工② //	検査 //	梱包 //
MS1002121A-8	E-123-P-1235	取引先 2	1	2019/01/24	未着手	NC旋盤加工(S) //	汎用旋盤加工 19/01/22	焼き入れ //	研磨加工 (平) //	検査 //	梱包 //
MS1002121A-9	E-123-P-1236	取引先 3	9	2019/04/25	未着手	マシニング加工② 19/04/19	NC旋盤加工② 19/04/20	5面加工① 19/04/21	焼き入れ 19/04/22	研磨加工(平) 19/04/23	検査 19/04/24
MS-11111	E-123-P-1235	取引先 1	5	2019/02/10	未着手	マシニング加工② //	切断機 //	//			
MS-11112	E-123-P-1235	取引先 1	5	2019/02/10	作業中	切断機 19/01/25	マシニング加工② //	//			
MS-11113	E-123-P-1235	取引先 1	5	2019/02/10	未着手	切断機 //	NC旋盤加工(S) //	//			
MS-11115	E-123-P-1235	取引先 1	5	2019/02/10	未着手	切断機 //	NC旋盤加工(S) //	//			
MS-11116	E-123-P-1235	取引先 1	5	2019/02/10	未着手	切断機 //	NC旋盤加工 (S) //	//			
MS-20190207-A1	E-123-P-1235	取引先 1	1	2019/02/08	未着手	切断機 //	//	NC旋盤加工② //	検査 //		
MS-20190207-A3	E-123-P-1235	取引先 1	1	2019/02/19	未着手	切断機 //	//	NC旋盤加工② //	検査 //		
< 122:15 122:55 125 122:55 120:55 1200000000000000000000000000000000000	中断 工程完了					_	_	_	_	更新日付 [2019/	→ 04/20 13:32:14]

5. 工程間滞留画面

工程間で滞留している受注品番の閲覧画面です。

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できます。

.ms-ProManagement [Version 12.0.0] 6															
工程スケジュール 受注情報一覧	UE U														
機械名称											^				
	前工程完了滞留製番	MS1002121A-3	MS-11112												
切断機	着手中製番														
10/20140	前工程完了滞留製番														
MV6UMC	着手中製番														
DVC	前工程完了滞留製番														
PVC	着手中製番														
MML10	前工程完了滞留製番	MS1002121A-8	MS1002121A-9												
	着手中製番	MS1002121A-3													
MML30	前工程完了滞留製番														
	着手中製番														
MVR30	前工程完了滞留製番														
	着手中製番														
MRB45	前工程完了滞留製番	MS1002121A-9													
	着手中製番														
PSG1020DX	前工程完了滞留製番	MS1002121A-9													
	看手中製番														
MAL1200	前工程完了滞留製番	MS1002121A-9													
	着手中製幣														
真空炉	前上程元「滞留裂歯	M51002121A-3	MS1002121A-9												
	有于中設备	MC10021214 0													
検査	前上住元」滞田装置	M51002121A-9													
		M51002121A-9													
梱包	着手中刻番	. ISTOCTON													
	前丁程完了溝留製番														
TEST01	着手中製番														
	前工程完了滞留製番														
TEST02															
										亜新日付「201	9/04/20 13:43:24 1				

6. 工程時間集計

各受注製品の工程ごとに各工程の時間を集計します。

CSV で出力もできますので、製造工スト計算・見積もり等に利用することが可能です。



7. マスタ編集

プロマネの初期設定・工程パターンなどを設定するマスター画面です。 この画面で、所有機械・加工工程・取引先や製番などの基本情報の入力・登録を行います。

🖶 ms-ProManagement [Version 1.2.0.0]					– ø ×
 工程スケジュール 受注情報一覧 受注情報ガン	ト 受注信報進歩 工程販滞留 工程時間集計 マス	スタ編集 表示切替 工程着売 カレン	ダー オブション		
マスターメニュー	機械マスタ				
機械マスター	機械名称				新規登録
社員マスタ			_		更新
取引先マスタ	根城カラー	育景色又字色			削除
製番マスタ					<u> </u>
工程マスタ	一 機械名称 切断機	衣示順 1			
機械情報テーブル	PVC	3			
製番工程パターン	MML10 MML30	5			
基本工程パターン	MRB45	7			
工程機械テーブル	MAL1200	9			
	検査	10			
	相包 TEST01	12			
	TEST02 TEST03	14 15			

8. 表示切替画面

受注情報ガントの工程ピースに表示される項目を設定できます。

表示切替	×
工程スケジュールのピースに表示する項目を選	択してください。
工 程	
上任 ~	
キャンセル	ОК

9. 工程着完画面

各クライアント&サーバーでの工程着完の登録を行う画面です。 各機械(工程)・各日付で表示されます。

📙 工程着	完				– 🗆 X								
機械	切断機	→ 日付 2019年 1月16	5日 💷 🗸	,									
No.	受注番号 MS1002121A-3	取引先 取引先 3	製番 E-123-P-1236	工程 段耳 切断機	双時間 加工時間 状態 20 30								
<					>								
	着手	中断	完了		未着手に戻す								

10. カレンダー画面

マスタメニューの機械情報テーブルで作成された機械のキャパ時間をもとに作成される各月のキャパ情報に対 し、より詳細なキャパ変動時間の設定をする画面です。

カレンダー																				×
2019	9 ~	年	4		~ 月	ŧ	幾械	切断機			~					全	機械登録		2 E	録
	日			月			火			水	(木	ς		金	ì		±	
			1	100 4-0		2			3			4			5	100 4-0		6		
				税机	1440		税机	1440		税州	1440		税机	1440		税机	1440		税机	1440
7			8			9			10			11			12			13		
	機械 1	440 🔹		機械	1440 +		機械	1440		機械	1440 -		機械	1440 -		機械	1440		機械	1440 -
14]		15			16	1		17]		18			19			20]	
	機械 1	440 🛓		機械	1440 🔹		機械	1440		機械	1440		機械	1440 -		機械	1440		機械	1440 -
	_			_			_			1			_			_			1	
21			22			23			24			25			26			27		
	機械 1	440		機械	1440		機械	1440		機械	1440		機械	1440		機械	1440		機械	1440
28			29			30	1													
		440 🔹		機械	1440 🔹		機械	1440 🔹												

11. オプション画面

表示時間やキャパや工程間矛盾などのチェックを設定する画面です。

