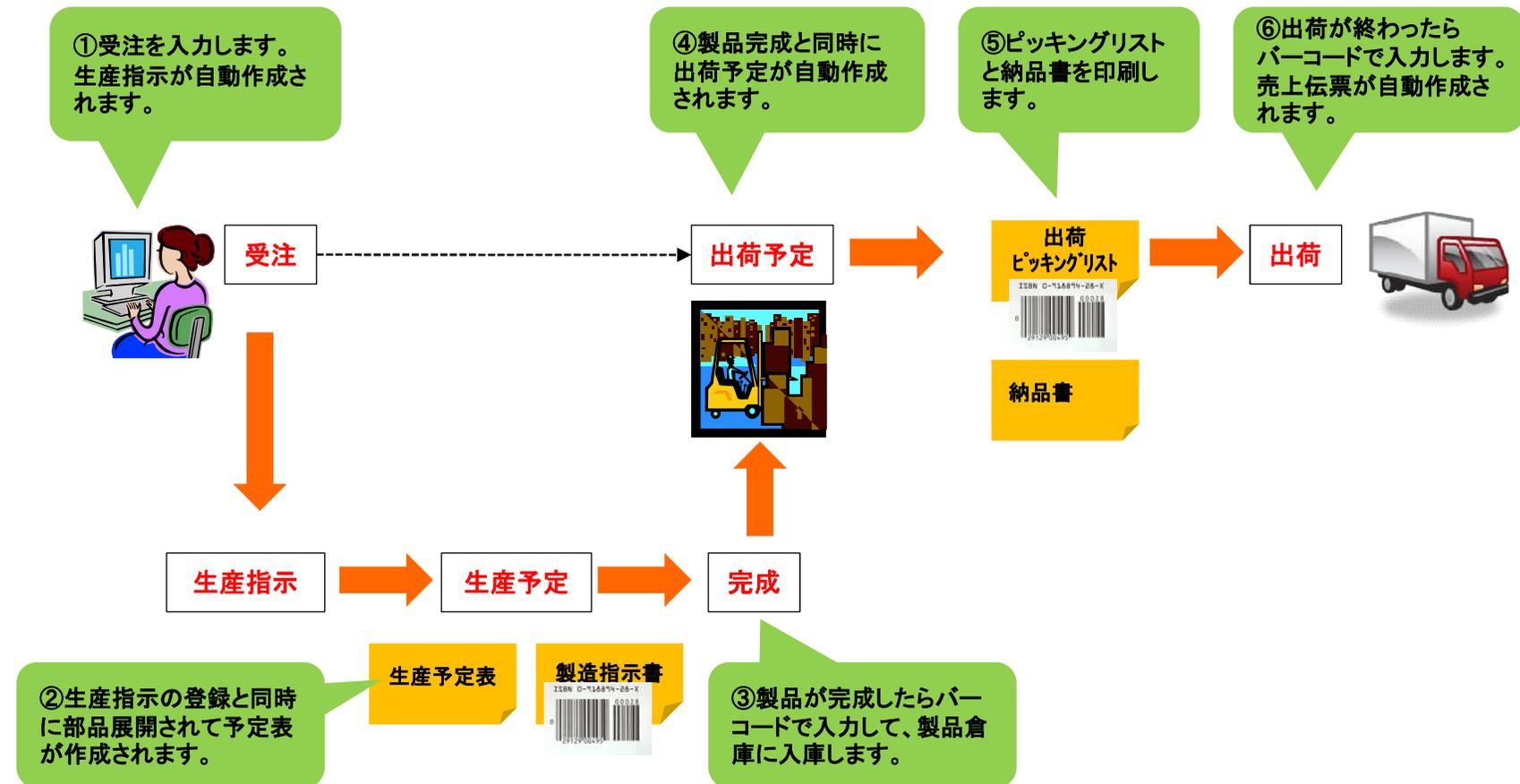


らくらく生産管理システム「生産プラス」 個別受注生産の概要

- 生産プラスの操作はとても簡単でらくらく処理できます。ここでは「個別受注生産」を想定して受注から生産～出荷までの流れをみてみましょう。
- ※ここでは”個別生産指示機能”を使用しています。この機能を使うと生産指示や出荷予定の自動作成ができて大変便利です。

個別受注生産のフロー



受注

- 最初に受注を入力します。この例では、個別生産指示機能を有効にしています。

●納期を入力します。

【受注入力画面】

新規受注の作成

受注番号	(新規受注)	得意先	004	得意先DDD(M)
受注日付	2009年 3月10日	納入先	得意先DDD(M) 本社倉庫 123-9999 静岡県浜松市中区中央1-1-1	
受注区分	0: 正規	得意先	▶	
客先注文番号		納入先	▶ TEL: 053-111-3333 FAX: 053-111-4444	
納期	2009年 3月17日	編集	▶	
客先品番	STD_ITEM_011(M)	納入予定	<input type="checkbox"/> 分割納入を行う	
客先品名	標準品 011(M)			
製品区分	標準品			
製品分類	分類1-1 / (未設定) / (未設定)			
数量	1,000	個	<input checked="" type="radio"/> 仕掛中	
単価	500	円	<input type="radio"/> キャンセル	
金額	500,000	円	<input type="radio"/> 完了	
備考				
<input checked="" type="checkbox"/> 同時に個別生産指示を作成する				

OK キャンセル

●得意先テーブルから選択します。

●製品テーブルから選択します。
未登録なら即時登録も可能です。

★個別生産指示の機能が有効になっています。
システム設定で規定値が変更できます。

生産指示と部品展開

- 個別生産指示で受注を入力すると自動的に生産指示が登録されます。
登録と同時に部品展開も実行されます。

【生産指示画面】

製品	前月累計	1日	2日	3日	4日	5日	6日	7日	8日	9日	10日	11日	12日	13日	14日	15日	16日	17日	18日
A1																			
A1													10,000						
B1													20,000						
B2																			
CUST_ITEM_001(M) CUST_ITEM_001(M)	100																		
STD_ITEM_001 標準品 001																			
STD_ITEM_003 標準品 003	1,000																		
STD_ITEM_005 標準品 005	500																		
STD_ITEM_002(M) 標準品 002(M)	1,000																		
STD_ITEM_010(M) 標準品 010(M)													*1,100						
STD_ITEM_011(M) 標準品 011(M)																		1,000	
TMP_ITEM_001 中標品 001	500																		
TMP_ITEM_002 中標品 002	200																		
TMP_ITEM_003 中標品 003	500																		
TMP_ITEM_004 中標品 004	1,000																		
TMP_ITEM_005 中標品 005	1,500																		
TMP_ITEM_006(M) 中標品 006(M)	500																		

●受注から生産指示が自動作成されています。
受注納期の1日前に製造納期が設定されます。
システム設定で変更可能。

●部品展開では、製品構成と稼働カレンダーで
生産予定が作成されます。

【部品展開の結果】

NO	工程区分	工程	3/4	5日	6日	7日	8日	9日	10日	11日	12日	13日	14日	15日	16日	17日
1	打抜	打抜機01			450	800										
2	成型	成型機01				200		800								
3	加工	加工機01							200	800						
4	加工	メッキ外									200	800				
5	検査	検査											200			800

【参考】次工程に歩留まりが登録されているので
生産指示数が増えている。

【参考】必要生産時間が1日の稼働時間を超えたので2日にわたって日程が計算されている。

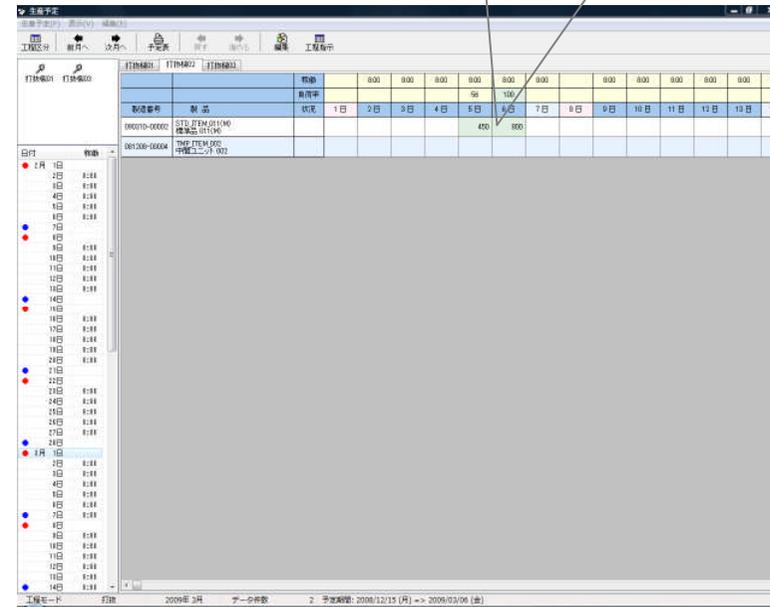
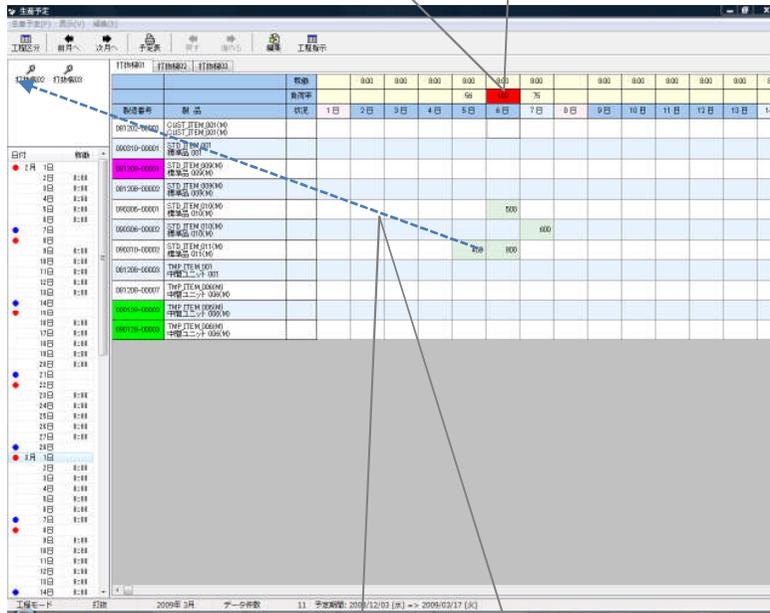
生産予定表と予定の移動

- 部品展開の結果を工程ごとにまとめて表示したのが生産予定表です。
- 過負荷の日が赤で表示されます。ドラッグ&ドロップ操作などで予定の移動をして負荷調整が可能です。

● 過負荷の日が赤く表示されます。

【生産予定表画面】

● 予定が別の工程に移動しました。



● 予定をドラッグ&ドロップ操作で別の工程に移動します。

生産の印刷帳票

●生産用の印刷帳票は製造指示書と予定表の2種類です。

●現品票形式の帳票です。

●実績入力用のバーコードが印字されています。

【製造指示書】

2009/03/10

製造番号	開始予定日	製造納期	数量	製造番号
090310-00002	3月 5日	3月 16日	1,000	090310-00002



品番 STD_ITEM_011 (M) 標準品 011 (M)	受注 090310-00002 得意先DDD (M)	納期 3月 17日	受注数 1,000
---------------------------------------	----------------------------------	--------------	--------------

備考	製品分類	完成日	完成数	ロット番号
----	------	-----	-----	-------

NO	1	2	3	4	5
日付	3月 5日	3月 7日	3月 10日	3月 12日	3月 14日
工程	打抜機02	成型機01	バリ取り	メッキ外	検査
指示数	1,250	1,000	1,000	1,000	1,000
実績					

●製造工程

ネットプラス株式会社

【月間生産予定表】

月間生産予定表

2009/03/10

製造番号	品名	1日	2日	3日	4日	5日	6日	7日	8日	9日	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	24日	25日	26日	27日	28日	29日	30日	31日	
090310-00002	標準品 011 (M)																																
090310-00002	標準品 011 (M)																																
090310-00002	標準品 011 (M)																																
090310-00002	標準品 011 (M)																																

●工程名

●品番

●指示数

ネットプラス株式会社

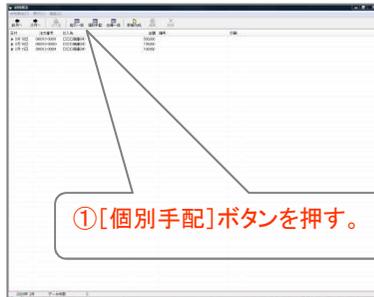
材料発注

●画面でボタンを数回クリックするだけの操作で、生産予定から材料の注文書が簡単に作成できます。

※ここでは材料の個別手配機能を使用しています。他の材料手配機能も搭載されています。

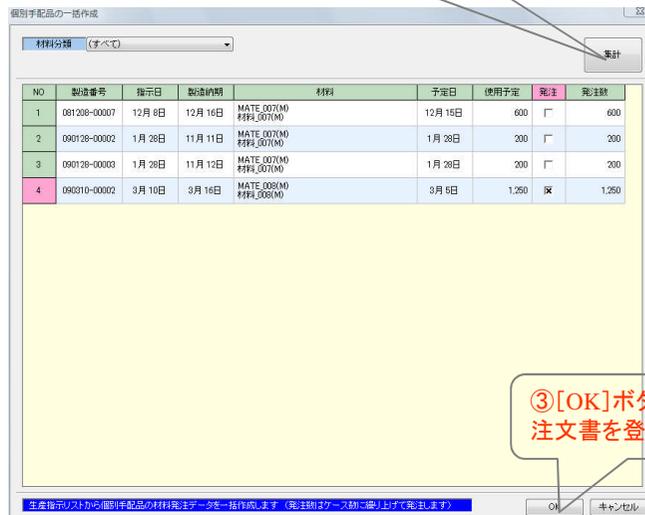
[個別手配機能:生産指示紐付け型] [発注点手配機能:在庫補充型] [MRP計算手配機能:在庫補充型、部品展開の所要量でMRP計算]

【材料発注画面】



①[個別手配]ボタンを押す。

②[集計]ボタンを押して、材料発注データを生産予定データから自動作成する。



③[OK]ボタンを押して注文書を登録する。

●納期は予定表の開始日の前日が記載されます。

【材料注文書】

注 文 書

納入先: 〇〇〇〇〇〇〇〇 様

2009/02/10
No. 000310-00002

ネットプラス株式会社
静岡県浜松市中区東山崎333-10
ネットプラスビル
TEL: 053-413-1077
FAX: 053-413-1078

NO	品名	数量	単位	単価	金額	備考	希望納期
1	MATE_008(M) 材料_008(M)	1,250	kg	100.00	125,000		3月4日
						備考	合計額 125,000 外税額 6,250 総合計 131,250

●数量は部品展開で所要量計算された値です。

生産実績の入力

- 製造指示書のバーコードで生産実績の入力ができます。
生産実績データは製造原価計算、材料在庫管理、生産状況の照会に使用されます。

● 製造指示書のバーコードを読む。

【作業実績の入力画面】

● 生産時間の入力

● 生産数量の入力

● 使用材料の入力
製品構成に登録した材料がデフォルトで表示されます。

The screenshot shows a software interface for entering production performance data. It includes a header section with fields for '工程' (Process), '製造番号' (Manufacturing Number), '品番' (Item Number), and '製品名' (Product Name). Below this is a section for '担当者' (Operator) and a checkbox for '工程生産完了' (Process Production Complete). A table for '作業日' (Work Date) includes columns for '開始' (Start), '終了' (End), '生産時間' (Production Time), '休憩 [分]' (Break [min]), 'ロス [分]' (Loss [min]), and '作業時間' (Work Time). A summary table shows '生産指示数' (Production Instruction Count), '良品数' (Good Quality Count), '不良数' (Defect Count), and '総生産数' (Total Production Count). A '材料' (Material) table lists 'NO', '材 料' (Material), '倉庫' (Warehouse), '製造ロット' (Manufacturing Lot), and '使用数' (Usage Count). The interface also features buttons for '[F1] 追加', '[F2] 削除', '[F3] 上へ', '[F4] 下へ', '[5] 倉庫', '次入力', 'OK', and 'キャンセル'.

製造番号	開始予定日	製造開始	数 量	製造番号
090310-00002	3月 5日	3月 16日	1,000	090310-00002

品 名	品 番	製 造	生産数
STD_ITEM_011(M) 標準品 011(M)	090310-00002	3月 17日	1,000

NO	1	2	3	4	5
合計	3月 5日	3月 7日	3月 10日	3月 12日	3月 14日
生産	打抜機02	成型機01	バリ取り	メッキ外	検査
指示数	1,250	1,000	1,000	1,000	1,000

工程	製造番号	品番	製品名
打抜機02	090310-00002	STD_ITEM_011(M)	標準品 011(M)

担当者	作業日	開始	終了	生産時間	休憩 [分]	ロス [分]	作業時間
	2009年 3月12日	9:00	14:00	5:00			5:00

生産指示数	良品数	不良数	総生産数	備考
1,000	1,000		1,000	

NO	材 料	倉庫	製造ロット	使用数
1	MATE_009(M) 材料_009(M)	001 第1倉庫		1,250

[F1] 追加 [F2] 削除 [F3] 上へ [F4] 下へ [5] 倉庫

次入力 OK キャンセル

生産状況の照会

- 生産実績を入力するとリアルタイムで生産状況に反映されます。

● 生産実績を入力すると予定表画面のステータスが「完了」になります。

【生産予定表画面】

製造番号	製品	状況	1日	2日	3日	4日	5日	6日	7日	8日	9日	10日	11日	12日	13日	14日
090310-00002	STD_ITEM_011(M) 標準品 011(M)	完了					450	550								

● 製造ロットを右クリックすると、どの工程まで完了しているか照会できます。

【生産状況照会】

製造番号	090310-00002	品番	STD_ITEM_011(M)
状況	生産中	製品名	標準品 011(M)
開始予定日	2009年 3月 5日 (木)	製品区分	標準品
製造納期	2009年 3月 16日 (月)	製品分類	分類1-1
完成日		受注	090310-00002 得意先DDD(M)
指示数	1,000	製造単価	300.00
完成数		製造金額	300,000

進捗	使用中間ユニット	使用材料	製造原価				
NO	工程	予定日	予定数	生産日	生産数	歩留まり	稼働率
1	打抜機02	3月 5日	1,250	3月 5日	1,250	100 %	100 %
2	成型機01	3月 7日	1,000	3月 9日	1,000	80 %	100 %
3	バリ取り	3月 10日	1,000	3月 12日	1,000	100 %	100 %
4	メッキ外	3月 12日	1,000	3月 13日	1,000		(外注)
5	検査	3月 14日	1,000				

製品の完成入力

- 製造指示書のバーコードで製品の完成入力ができます。

●製造指示書のバーコードを読んで完成入力画面を表示する。

【製品の完成入力画面】

製造指示書 2009/02/10

製造番号	090310-00002	開始予定日	3月 5日	製造納期	3月 16日	数量	1,000	製造番号	090310-00002
品番	STD_ITEM_011(M)	標準品	011(M)	製造日	3月 17日	指示数	1,000	製造番号	090310-00002
品名	標準品 011(M)	製造日	3月 17日	指示数	1,000	製造番号	090310-00002	製造番号	090310-00002

品名	製造日	指示数	製造番号	ロット番号
標準品 011(M)	3月 17日	1,000	090310-00002	

期	1	2	3	4	5
日付	3月 5日	3月 7日	3月 10日	3月 12日	3月 14日
上場	在庫確認	成型開始	バリ取り	メッキ外	検査
標準数	1,000	1,000	1,000	1,000	1,000

ネットプラス株式会社

完成品の編集

受注	090310-00002	得意先DDD(M)	納期	3月 17日			
製造番号	090310-00002	品番	STD_ITEM_011(M)	製品名	標準品 011(M)	指示数	1,000
受注	開始日	製造納期	生産実績	外注仕入			
3月 10日	2009年 3月 10日	2009年 3月 16日	4	1			

完成日 2009年 3月16日

完成数量 1,000 個

製品倉庫 第1倉庫

ロット番号 09031601

備考

OK キャンセル

●完成数量の入力

●ロット番号は、製品在庫のロット別管理をしたい場合に入力します。

