

ニュースリリース

(株) wizard システム研究所

〒134-0084

東京都江戸川区東葛西 6-2-3 第三須三ビル5F

TEL : 03-5667-7281 FAX : 03-5667-7282

URL : <http://www.wizard-system.com/>

製造指図書のバーコード対応が可能、レイアウトは Excel で自在！

PlanWizard Ver19.0 発売開始

弊社では、ご好評頂いております PlanWizard シリーズの Ver19.0 の発売を開始致しました。

今回のバージョンアップでは、製造指図書を PlanWizard で発行・管理することが可能な、「製造指図書カスタマイズ機能」や、「マスター展開 / 逆展開リスト作成機能」、など、50 項目の様々な新機能が追加及び改良されております。製品構成などの詳しいお問い合わせは、弊社営業部まで、どうぞよろしくお願い致します(弊社ホームページ上でも詳しくご紹介しておりますので、併せてご覧下さい)。

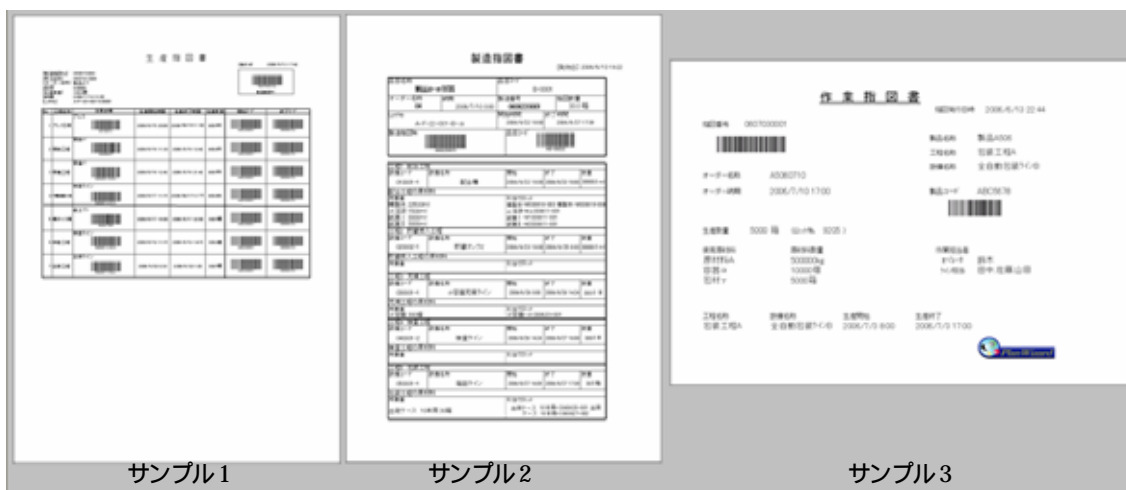
Excel は Microsoft の登録商標です。

<APS/生産スケジューリングシステム PlanWizard Ver19.0 の主な追加機能についてのご紹介>

詳細履歴は [こちら](#) からご覧頂けます。

1. 製造指図書カスタマイズ機能 (レイアウトは Excel で自由に設定可能)

- PlanWizard のスケジューリング結果をもとに、製造指図書を発行、及び、管理することができます。製造指図書には、製造日時、製造設備、原材料情報、必要リソースなど、オーダーに関する様々な 300 以上の情報を出力することができます。
- 複数の工程をまとめて、1 枚の製造指図書として発行することも可能です。また、前後工程の情報を参照して出力するなど、様々なユーザーの要求に対応できます。
- 製造指図書のレイアウトは Excel でユーザーが自由にカスタマイズすることができます。
- 製造指図書には、製造指図 No などの任意の情報をバーコード出力させたり、図面を貼り付けたりすることができます。
- この機能を使用するには、外部インターフェースカスタマイズ機能(オプション)が必要です。年内発売予定の新製品「実績管理システム(仮称)」と連動します。



サンプル1

サンプル2

サンプル3

(拡大図は後ろのページをご参照下さい)

[サンプル1へ](#)

[サンプル2へ](#)

[サンプル3へ](#)

[開発背景へ](#)

2. マスター展開 / 逆展開リスト作成機能

- 製品側の最終工程から、使用する半製品・原材料について正展開することが可能です。
- 原材料・半製品の側から、使用されている製品について逆展開することが可能です。
- この時、生産可能設備、使用リソース等についても確認することができます。
- この機能を使用するには、外部インターフェースカスタマイズ機能(オプション)が必要です。

<製品側からマスター展開したファイルを Excel で開いたもの>

Level	種別	先頭名称	名称	工程名称	必要数量	単位	概要<生産設備情報>	備考1	備考2	備考3	備考4	備考5
1	PL	製品X	製品X	工程H	100	箱	設備8(08:00:00 正社員/1)					
2	M	製品X	原材料8		100	個						
3	M	製品X	原材料9		100	箱						
4	PO	製品X	製品X	工程G	100	個	設備7(08:00:00 正社員/1)					
5	M	製品X	原材料7		100	個						
6	PO	製品X	製品X	工程F	100	kg	設備6(08:00:00 正社員/1)					
7	M	製品X	原材料6		20	kg						
8	HL	製品X	半製品α	工程C	40	kg	設備3(08:00:00)					
9	HO	製品X	半製品α	工程B	40	kg	設備2(08:00:00)					
10	HO	製品X	半製品α	工程A	40	kg	設備1(08:00:00 金型/3)					
11	M	製品X	原材料1		40	kg						
12	M	製品X	原材料2		40	kg						
13	M	製品X	原材料3		40	kg						
14	HL	製品X	半製品β	工程E	40	kg	設備5(08:00:00 トレー/1)					
15	HO	製品X	半製品β	工程D	40	kg	設備4(08:00:00 トレー/1)					
16	M	製品X	原材料4		40	kg						
17	M	製品X	原材料5		40	kg						
18												
19												

<原材料・半製品側からマスター展開したファイルを Excel で開いたもの>

Level	種別	先頭名称	名称	工程名称	引当て先換算数量	単位	概要<生産設備情報>	備考1	備考2	備考3	備考4	備考5
1	M	原材料1	原材料1		100	kg						
2	HO	原材料1	半製品α	工程A	100	kg	設備1(08:00:00 金型/3)					
3	HO	原材料1	半製品α	工程B	100	kg	設備2(08:00:00)					
4	HL	原材料1	半製品α	工程C	100	kg	設備3(08:00:00)					
5	PO	原材料1	製品X	工程F	250	kg	設備6(08:00:00 正社員/1)					
6	PO	原材料1	製品X	工程G	250	個	設備7(08:00:00 正社員/1)					
7	PL	原材料1	製品X	工程H	250	箱	設備8(08:00:00 正社員/1)					
8	HM	半製品β	半製品β		40	kg						
9	PO	半製品β	製品X	工程F	100	kg	設備6(08:00:00 正社員/1)					
10	PO	半製品β	製品X	工程G	100	個	設備7(08:00:00 正社員/1)					
11	PL	半製品β	製品X	工程H	100	箱	設備8(08:00:00 正社員/1)					
12												
13												
14												
15												
16												

3. その他

新機能や、従来の機能がより使いやすく、追加・改良(上記含め、全 50 項目)されています。

- 生産製品数の制限を、日毎以外に月毎や週毎などの単位で行えるようになりました。
- マクロファイル実行内容をログファイルに記憶することができるようになりました。ログファイルへは任意のメッセージが出力可能です。
- マクロファイルの実行時に、IF、GOTO 等の制御を行えるようになりました。
- 従来メモ帳で編集を行っていたインターフェース定義ファイル(コントロールファイル)を、Excel 上で動作する専用ツールを使用して簡単に作成できるようになりました。

< サンプル1 >

レイアウトはExcelでユーザーが自由にカスタマイズすることが出来ます。

生産指図書

[発行日] 2006/6/13 17:42

[製造指図No] 0606150003
 [受注名称] 060730-0001
 [オーダー名称] 製品A-3
 [品目] S00001
 [生産数量] 300.0個
 [納期] 2006/7/14 12:00
 [LotNo] A-F-20-003-S00001



No	工程名称	生産設備	生産開始時間	生産終了時間	生産数量	開始コード	終了コード
1	プレス工程		2006/6/15 20:00	2006/06/16 11:00	900.0枚		
2	研削工程		2006/6/16 11:30	2006/6/16 12:42	900.0枚		
3	研磨工程		2006/6/16 12:42	2006/6/16 21:42	900.0枚		
4	外観検査工程		2006/6/17 11:15	2006/06/17 13:15	900.0枚		
5	組立て工程		2006/6/17 16:00	2006/6/17 22:00	300.0個		
6	検査工程		2006/6/19 11:15	2006/6/19 14:15	300.0個		
7	出荷工程		2006/6/20 0:30	2006/6/20 1:00	300.0個		



<サンプル2>

レイアウトはExcelでユーザーが自由にカスタマイズすることができます。

製造指図書

[発効日] 2006/6/13 19:22

品目名称 製品B-α容器		品目コード B-0001	
オーダー名称 04	納期 2006/7/10 0:00	製造番号 0606220001	指図書数量 30.0 箱
LotNo A-F-22-001-B-α		開始時間 2006/6/22 18:00	終了時間 2006/6/27 17:39
製造指図書No. 		品目コード 	

工程1 配合工程				
設備コード 010001-1	設備名称 配合槽	開始 2006/6/22 18:00	終了 2006/6/23 18:00	数量 30000.0 ml
配合工程の原材料		引当てロット		
所要量		精製水-W030616-003 精製水-W030619-004		
精製水 22500ml		α溶液-Wα 030611-001		
α溶液 1500ml		試薬I -W1030611-001		
試薬I 3000ml		試薬II -W2030611-001		
試薬II 3000ml				
工程2 貯蔵受入工程				
設備コード 020002-1	設備名称 貯蔵タンク2	開始 2006/6/23 18:00	終了 2006/6/25 0:00	数量 30000.0 ml
貯蔵受入工程の原材料		引当てロット		
所要量				
工程3 充填工程				
設備コード 030001-1	設備名称 α容器充填ライン	開始 2006/6/26 0:00	終了 2006/6/26 14:24	数量 300.0 本
充填工程の原材料		引当てロット		
所要量		α容器-α 030620-001		
α容器 300個				
工程4 検査工程				
設備コード 040001-2	設備名称 検査ライン	開始 2006/6/26 14:24	終了 2006/6/27 16:09	数量 300.0 本
検査工程の原材料		引当てロット		
所要量				
工程5 包装工程				
設備コード 050001	設備名称	開始	終了	数量
包装工程				
所要量				
出荷ケース				



<サンプル3>

レイアウトはExcelでユーザーが自由にカスタマイズすることができます。

作業指図書

指図書番号 0607030001



オーダー名称 A5060710

オーダー納期 2006/7/10 17:00

生産数量 5000 箱 (ロットNo. 9205)

使用原材料
 原材料A 原材料数量 500000kg
 容器α 10000個
 包材γ 5000箱

指図発行日時 2006/6/13 22:44

製品名称 製品A506
 工程名称 包装工程A
 設備名称 全自動包装ラインB

製品コード ABC5678



作業担当者
 オペレータ 鈴木
 ライン担当 田中,佐藤,山田

工程名称 設備名称 生産開始 生産終了
 包装工程A 全自動包装ラインB 2006/7/3 8:00 2006/7/3 17:00



		2006年7月											
標準		3(月)						4(火)					
		9	10	11	12	14	15	16	9	10	11	12	
全自動包装ラインB	製品A506 オペレータ:1名,ライン担当:3名												

		2006年7月											
標準		3(月)						4(火)					
		9	10	11	12	14	15	16	9	10	11	12	
鈴木	製品A506 全自動包装ラインB(オペレータ)												
田中	製品A506 全自動包装ラインB(ライン担当)												
佐藤	製品A506 全自動包装ラインB(ライン担当)												
山田	製品A506 全自動包装ラインB(ライン担当)												

「製造指図書カスタマイズ機能」開発の背景

製造指図書は、生産スケジュールを生産指示として現場に伝える極めて重要な書類で必要不可欠なものです。製造指図書は、企業により“生産指示書”、“作業指示書”等、様々な呼称があり、記載されるデータやフォーマットは、企業により全く異なる。そのため、従来は、ユーザー毎に製造指図書を発行・管理するプログラムを別途開発する必要があった。今回、生産スケジューラ「PlanWizard」の新バージョンでは、PlanWizard のスケジューリング結果をもとに、製造指図書を発行・管理することが可能な、製造指図書カスタマイズ機能を搭載した。製造指図書には、製造日時、製造設備、原材料情報、必要リソースなど、オーダーに関する様々な 300 以上の情報を出力することが出来る。複数の工程をまとめて 1 枚の製造指図書として発行したり、前後工程の情報を参照して出力するなど、ユーザーの様々な要求に対応可能である。また、製造指図書のレイアウトは Excel でユーザーが自由にカスタマイズすることができ、製造指図書を発行・管理するプログラムを別途開発する必要がなくなる。もちろん、製造指図書には、製造指図 No などの任意の情報をバーコード出力させたり、図面を貼り付けることも可能である。