

APS/生産スケジューリングシステム PlanWizard

Ver19.0 から Ver20.0 までのバージョンアップ詳細履歴

[株式会社ウィザードシステム研究所](#)

弊社ユーザー様のご要望等を踏まえながら、常に最新の生産スケジューリング技術を開発しております。

Ver20.0 3 Ver20.0 (H18.11.28)

(追加・改良)

- (1) 「ユーティリティ - DB」ポップアップメニューの追加
- (2) 「ユーティリティ - DB - AccessDB PlanWizard...」コマンドの追加。
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (3) 「ユーティリティ - DB - PlanWizard AccessDB...」コマンドの追加。
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (4) 「ユーティリティ - DB - Access インタフェースツール起動...」コマンドの追加。
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (5) マクロコマンド「DB_ACCESS_READ」を追加
書式：DB_ACCESS_READ 引数 1 (0,1)
引数 1：「0」：追加モード、「1」：上書きモード
「ユーティリティ - DB - AccessDB PlanWizard...」コマンドを実行します。
- (6) マクロコマンド「DB_ACCESS_WRITE」を追加
書式：DB_ACCESS_WRITE 引数 1 (0,1,2)
引数 1：「0」：マスター&計画データ、「1」：マスター、「2」：計画データ
「ユーティリティ - DB - PlanWizard AccessDB...」コマンドを実行します。
- (7) マクロコマンド「DB_ACCESS_IF_TOOL_EXE」を追加
書式：DB_ACCESS_IF_TOOL_EXE
「ユーティリティ - DB - Access インタフェースツール起動...」コマンドを実行します。

Ver20.0 2 Ver20.0 3 (H18.11.22)

(追加・改良)

- (1) クリティカル&重み割付設備選択の改良。
- (2) マクロコマンド「LOG_ADD_SCHEDULING_INFO」を追加
書式：LOG_ADD_SCHEDULING_INFO 引数 1
引数 1：ログファイル名
引数 1 で指定したログファイルへカレントのシミュレーションのスケジューリング情報（割付評価）を出力します。
- (3) マクロコマンド「BAT_FILE_EXE」を追加
書式：BAT_FILE_EXE 引数 1
引数 1：バッチファイル名
引数 1 で指定したバッチファイル名を実行します。拡張子も記述して下さい。
- (4) マクロコマンド「BAT_FILE_EXE_BY_WAIT_MODE」を追加
書式：BAT_FILE_EXE_BY_WAIT_MODE 引数 1

引数 1：バッチファイル名

引数 1 で指定したバッチファイル名を実行します。拡張子も記述して下さい。

バッチファイルが終了するまで、プロセスは戻りません。

Ver20.0 1 Ver20.0 2 (H18.11.17)

(追加・改良)

(1) マクロコマンド「TOOL_EXE_BY_WAIT_MODE」を追加

書式：TOOL_EXE_BY_WAIT_MODE 引数 1 (0,1,2,...) <省略可：引数 2>

引数 1：[ユーティリティ]- [ツール]に登録されているツール(上から 0,1,2,...)

引数 2：ツールへの引数

引数 2 が指定されている場合は、[ユーティリティ]- [ツール]で登録している引数を使用せずに引数 2 をツールへ引き渡します。

ツールが終了するまで、プロセスは戻りません。

(2) マクロコマンド「TOOL_FILE_EXE_BY_WAIT_MODE」を追加

書式：TOOL_FILE_EXE_BY_WAIT_MODE 引数 1 <省略可：引数 2>

引数 1：プログラム名

引数 2：引数 1 で指定したプログラムへ渡す引数。

ツールが終了するまで、プロセスは戻りません。

(3) マクロコマンド「EXIT_MACRO_IF_LATE_ORDER_NOT_EXIST」を追加

書式：EXIT_MACRO_IF_LATE_ORDER_NOT_EXIST <省略可：引数 1>

引数 1：出力メッセージ(半角スペースを入れないで下さい。)

カレントのシミュレーションで納期遅れオーダーが存在しない場合、マクロを中断します。ただし、固定されているオーダー、実績が入力されているオーダーは納期遅れ対象外となります。

引数 1 が指定されている場合は、引数 1 をメッセージとして出力して終了します。

引数 1 が省略されている場合は、メッセージを出力せずに終了します。

ヒント：納期遅れオーダーがある場合のみ、残業のカレンダーの取込みを実施して再スケジューリング等の連続処理が可能となります。

(4) マクロコマンド「GOTO_IF_LATE_ORDER_NOT_EXIST」を追加

書式：GOTO_IF_LATE_ORDER_NOT_EXIST 引数 1

引数 1：ジャンプ先ラベル(半角スペースを入れないで下さい。)

カレントのシミュレーションで納期遅れオーダーが存在しない場合、ジャンプ先ラベルへジャンプします。ただし、固定されているオーダー、実績が入力されているオーダーは納期遅れ対象外となります。

ただし、ジャンプ先ラベルは同一マクロファイルで、且つ、本マクロコマンドよりも下位の行へ定義されている必要があります。ラベルは、大文字・小文字が区別されません。ラベルの先頭文字は、必ず「:」(コロン)にして下さい。

ヒント：納期遅れオーダーがある場合のみ、残業のカレンダーの取込みを実施して再スケジューリング等の連続処理が可能となります。

(5) マクロコマンド「EXIT_MACRO_IF_PAST_ORDER_NOT_EXIST」を追加

書式：EXIT_MACRO_IF_PAST_ORDER_NOT_EXIST 引数 1 <省略可：引数 2>

引数 1：日時

引数 2：出力メッセージ（半角スペースを入れないで下さい。）
カレントのシミュレーションで引数 1 で指定した日時よりも過去に割付いている
オーダーが存在しない場合、マクロを中断します。
ただし、固定されているオーダー、実績が入力されているオーダーは
過去割付対象外となります。
引数 2 が指定されている場合は、引数 2 をメッセージとして出力して終了します。
引数 2 が省略されている場合は、メッセージを出力せずに終了します。
ヒント：BW スケジューリングによる過去割付オーダーがある場合のみ、
残業のカレンダーの取込みを実施して再スケジューリング等の連続処理
が可能となります。

- (6) マクロコマンド「GOTO_IF_PAST_ORDER_NOT_EXIST」を追加
書式：GOTO_IF_PAST_ORDER_NOT_EXIST 引数 1 引数 2
引数 1：日時
引数 2：ジャンプ先ラベル（半角スペースを入れないで下さい。）
カレントのシミュレーションで引数 1 で指定した日時よりも過去に割付いている
オーダーが存在しない場合、ジャンプ先ラベルへジャンプします。
ただし、固定されているオーダー、実績が入力されているオーダーは過去割付
対象外となります。
ただし、ジャンプ先ラベルは同一マクロファイルで、且つ、本マクロコマンド
よりも下位の行へ定義されている必要があります。ラベルは、大文字・小文字が
区別されません。ラベルの先頭文字は、必ず「：」（コロン）にして下さい。
ヒント：BW スケジューリングによる過去割付オーダーがある場合のみ、
残業のカレンダーの取込みを実施して再スケジューリング等の連続処理
が可能となります。

Ver20.0 Ver20.0 1 (H18.11.14)

(追加・改良)

- (1) マクロコマンド「GROUP_SET_OPEN」を追加
書式：GROUP_SET_OPEN
「生産計画 - グループ設定 - グループ設定リスト編集」コマンドを実行します。
- (2) マクロコマンド「SET_INDIV_RESOURCE_BELONG_INFO」を追加
書式：SET_INDIV_RESOURCE_BELONG_INFO
「ユーティリティ - その他 - テーブル -
個別管理リソースマスター・所属リソースの設定...」コマンドを実行します。
- (3) マクロコマンド「SORT_RESOURCE_MEMBER_BY_MANUAL」を追加
書式：SORT_RESOURCE_MEMBER_BY_MANUAL 引数 1 引数 2 引数 3
引数 1：対象リソース（「0」：全リソース、「1」：抽出リソース）
引数 2：参照するリソースの優先順位
（「0」：現在選択のシミュレーション、「1」：M、「2」：S1、「3」：S2、「4」：S3）
引数 3：「0」で昇順、「1」で降順
「ユーティリティ - その他 - テーブル -
リソースマスター・所属個別管理リソースの手動ソート...」コマンドを実行します。

- (4) マクロコマンド「SORT_RESOURCE_MEMBER_BY_AUTO」を追加
書式：SORT_RESOURCE_MEMBER_BY_AUTO
「ユーティリティ - その他 - テーブル - リソースマスター・所属個別管理リソースの自動ソート...」コマンドを実行します。
- (5) マクロコマンド「ORDER_SET_PRODUCT_GROUP_RESET」を追加
書式：ORDER_SET_PRODUCT_GROUP_RESET
「生産計画 - オーダー - セット製品オーダーのグループ再設定...」コマンドを実行します。

Ver19.698 Ver20.0 (H18.11.8)

(追加・改良)

- (1) スケジューリング画面の優先順位へ「論理最短リードタイム」を追加。
論理最短リードタイムを比較します。
- (2) 以下のコマンド名の変更。
旧：「リソースマスター・所属個別管理リソースのソート...」
新：「リソースマスター・所属個別管理リソースの手動ソート...」
- (3) 以下のコマンドを追加
「ユーティリティ - その他 - テーブル - リソースマスター・所属個別管理リソースの自動ソート...」
リソースマスターの所属個別管理リソースのソートをスケジューリング結果を基に行います。

Ver19.688 Ver19.698 (H18.11.6)

(追加・改良)

- (1) 「生産計画 - オーダー - セット製品オーダーのグループ再設定...」コマンドを追加
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (2) 製品マスターのバリデーション強化 (レベル2)

Ver19.663 Ver19.688 (H18.10.30)

(追加・改良)

- (1) 「重みの設定」のダイアログへ「消費量バランスの重み」を追加。
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (2) 「ダイナミックディスパッチングの設定」のダイアログの「一般」タブへ
「消費量バランスの重み」を追加。
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。

Ver19.556 Ver19.663 (H18.10.24)

(追加・改良)

- (1) 同時生産ロジックの改良
FW 割付時、まとめ期間と納期を考慮してまとめるように改良しました。
現状は、まとめ期間のみ。
- (2) 兼用タンクのバリデーションチェック機能の強化
生産設備情報に登録されている設備名称と兼用タンク名称一致チェックの追加。
- (3) 原材料マスターへ以下のフィールドを追加

- 消費量累計単位（選択型）
 - 消費量制約フラグ（選択型）
 - 消費量制約数量（小数型）
 - 消費量バランスの重み（整数型）
 - 消費量最適数量（小数型）
- しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。

Ver19.535 Ver19.556 (H18.10.10)

(追加・改良)

- (1) 原材料・半製品に関する以下のグラフのリニア表示
 - 生産量グラフ、生産量累計グラフ
(半製品の最終中間体の「仕上りタイプ」が「リニア」の場合です。)
 - 消費量グラフ、消費量累計グラフ、在庫量グラフ
(消費側の中間体の「仕上りタイプ」が「リニア」の場合です。
且つ、「引当て情報参照」時です。)
- (2) 各種ガントチャート(4種)の編集メニューへ「左端日付設定...」コマンドを追加
ガントチャートの左端日付を設定します。
- (3) 各種グラフ(設備稼働率、リソース稼働率グラフ、生産量、生産量累計、消費量、消費量累計、在庫)の編集メニューへ「左端日付設定...」コマンドを追加
グラフの左端日付を設定します。

Ver19.482 Ver19.535 (H18.10.5)

(追加・改良)

- (1) 半製品・製品間工程間リソース機能の改良
- (2) 消費量グラフ、消費量累計グラフ、在庫量グラフへ以下の消費量計算プロパティを追加
 - ・「引当て情報参照」ラジオボタン 引当て情報を参照して消費量を計算します。
 - ・「計画情報参照」ラジオボタン 計画情報を参照して消費量を計算します。
 原材料の消費量の計算方法を指定します。現状は、「引当て情報参照」です。
 「計画情報参照」にするとスケジューリング結果より計算するので、マイナス表示されるようになります。ただし、製品の消費量の計算に関しては、現状通り、引当て情報により行われます。

Ver19.471 Ver19.482 (H18.9.25)

(追加・改良)

- (1) 以下のコマンドを追加
 - 「ユーティリティ - その他 - テーブル - リソースマスター・所属個別管理リソースのソート...」
リソースマスターの所属個別管理リソースのソートを実行します。
- (2) ガントチャート特殊文字へ以下を追加
 - %ANZ ロットの引当て先のオーダー名称(半製品の場合)
or 受注名称(最終製品の場合)の改行表示
 - %AQZ ロットの引当て先のオーダー名称と引当て数量
or 受注名称(最終製品の場合)と引当て数量の改行表示

- %ADZ ロットの引当て先のオーダー名称と引当て数量と使用する時刻「月日」
or 受注名称（最終製品の場合）と引当て数量と使用する時刻「月日」の
改行表示
- %ATZ ロットの引当て先のオーダー名称と引当て数量と使用する時刻「月日時分」
or 受注名称（最終製品の場合）と引当て数量と使用する時刻「月日時分」
の改行表示

Ver19.256 Ver19.471 (H18.9.21)

(追加・改良)

- (1) セット製品マスターへ「セットタイプ」フィールド(選択型)を追加
「構成製品」フィールドの前に挿入しました。
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (2) セット製品マスターへ「セットルール」フィールド(文字型)を追加
「構成製品」フィールドの前に挿入しました。
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (3) セット製品機能のロジック改良(スケジューリング)
同時生産フィールドが「しない(Type1)」の場合で、以前より同時期に生産される
ように改良した。
- (4) 「生産計画 - グループ設定」ポップアップメニューの追加
- (5) 「生産計画 - グループ設定 - グループ設定リスト編集」コマンドの追加。
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (6) 個別管理リソースマスターへ「所属リソース」フィールド(文字型)を追加。
- (7) 以下のコマンドを追加
「ユーティリティ - その他 - テーブル - 個別管理リソースマスター・所属リソースの設定...」
個別管理リソースマスターの所属リソースの設定を行います。
- (8) 半製品・製品間クリティカルの高速化

Ver19.236 Ver19.256 (H18.9.15)

(追加・改良)

- (1) ガントチャートの特殊文字へ以下を追加
 - %PG 製品の表示グループ
 - %MG 中間体の表示グループ
 - %OB オーダーのスケジューリングカスタマイズ
 - %SB シリーズのスケジューリングカスタマイズ
 - %PB 製品のカスタマイズ
 - %OV オーダーの製造指図 No
 - %SV シリーズの製造指図 No
 - %GS0P 仕様 01 の優先順位
 - %GS1P 仕様 02 の優先順位
 - %GS2P 仕様 03 の優先順位
 - %GS3P 仕様 04 の優先順位
 - %GS4P 仕様 05 の優先順位

%GS5P 仕様 06 の優先順位
%GS6P 仕様 07 の優先順位
%GS7P 仕様 08 の優先順位
%GS8P 仕様 09 の優先順位
%GS9P 仕様 10 の優先順位

- (2) COM 機能「IPlanWzd」へ以下のメソッドを追加
・GetDirectionTable
製造指図書出力設定マスターを取得します。
- (3) COM 機能「IPlanWzd」へ以下のメソッドを追加
・GetDirectionBaseInfoTable *INo*
IN o {0(M),1(S1),2(S2),3(S3)}で指定した製造指図書基本情報リストを取得します。
- (4) PlanWizard.tlb を添付します。

Ver19.174 Ver19.236 (H18.9.9)

(追加・改良)

- (1) 「在庫合せ不可半製品の半製品オーダー数量調整...」コマンドの追加
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (2) マクロコマンド「ORDER_ORDER_RESIZE」の追加。
書式：ORDER_ORDER_RESIZE
「在庫合せ不可半製品の半製品オーダー数量調整...」コマンドを実行します。
- (3) マクロコマンド「M_DIRECTION_OPEN」の追加。
書式：M_DIRECTION_OPEN <省略可：引数 1 引数 2 引数 3 引数 4>
引数 1：ウィンドウ X 座標、引数 2：ウィンドウ Y 座標、引数 3：幅、引数 4：高さ
「マスター - 製造指図書出力設定マスター編集」コマンドを実行します。
- (4) マクロコマンド「DIRECTION_CREATE」の追加。
書式：DIRECTION_CREATE 引数 1
引数 1：(「0」：指定期間、「1」：今日、「2」：明日、「3」：今週、「4」：来週)
引数 1 で「0」(指定期間)を指定した場合は、ダイアログのデフォルトの期間が
選択されます。
「生産計画 - 製造指図書 - 製造指図書基本情報リストの作成...」コマンドを実行します。
- (5) マクロコマンド「DIRECTION_OPEN」の追加。
書式：DIRECTION_OPEN <省略可：引数 1 引数 2 引数 3 引数 4>
引数 1：ウィンドウ X 座標、引数 2：ウィンドウ Y 座標、引数 3：幅、引数 4：高さ
「生産計画 - 製造指図書 - 製造指図書基本情報リスト編集」コマンドを実行します。
- (6) マクロコマンド「DIRECTION_IMAGE」の追加。
書式：DIRECTION_IMAGE
「生産計画 - 製造指図書 - 製造指図書発行イメージの確認...」コマンドを実行します。
- (7) マクロコマンド「DIRECTION_ISSUE」の追加。
書式：DIRECTION_ISSUE 引数 1 引数 2
引数 1：対象シリーズ固定フラグ(「0」：未固定、「1」：固定)
引数 2：対象ロット確定フラグ(「0」：未確定、「1」：確定)
「生産計画 - 製造指図書 - 製造指図書発行...」コマンドを実行します。

- (8) マクロコマンド「DIRECTION_FIELD_NAME_COPY」の追加。
書式：DIRECTION_FIELD_NAME_COPY
「ユーティリティ - その他 - テーブル - 指図情報フィールドの名称コピー...」コマンド
を実行します。

Ver19.164 Ver19.174 (H18.9.3)

(追加・改良)

- (1) 設備稼働率グラフの編集メニューへ以下を追加。
「抽出設備数の表示」
抽出されている設備数を表示します。
- (2) リソース稼働率グラフの編集メニューへ以下を追加。
「抽出リソース数の表示」
抽出されているリソース数を表示します。
- (3) 生産量グラフ、生産量累計グラフ、消費量グラフ、消費量累計グラフ、在庫量グラフ、
待ち時間グラフ、納期遅れグラフ、リードタイムグラフの編集メニューへ以下を追加。
「抽出品目数の表示」
抽出されている品目数を表示します。

Ver19.157 Ver19.164 (H18.8.31)

(追加・改良)

- (1) ガントチャートウィンドウの編集メニューへ以下を追加。
「抽出設備数の表示」
抽出されている設備数を表示します。
- (2) オーダーガントチャートウィンドウの編集メニューへ以下を追加。
「抽出オーダー数の表示」
抽出されているオーダー数を表示します。
- (3) 製品ガントチャートウィンドウの編集メニューへ以下を追加。
「抽出中間体数の表示」
抽出されている中間体数を表示します。
- (4) 個別管理リソースガントチャートウィンドウの編集メニューへ以下を追加。
「抽出個別管理リソース数の表示」
抽出されている個別管理リソース数を表示します。
- (5) 各種ガントチャートウィンドウの編集メニューへ以下を追加。
「抽出ヒストグラム数の表示」
抽出されているヒストグラム数を表示します。

Ver19.106 Ver19.157 (H18.8.28)

(追加・改良)

- (1) 切替回数制限マスターの「対象」フィールドの選択肢へ「前切替合計」を追加
前切替のみを対象として、切替回数制限機能が動作します。
- (2) 切替回数制限マスターの「対象」フィールドの選択肢へ「後切替合計」を追加
後切替のみを対象として、切替回数制限機能が動作します。

Ver19.100 Ver19.106 (H18.8.22)

(追加・改良)

- (1) 半製品・製品間工程間リソースのバリデーション強化。(レベル2対応)
- (2) 工程間リソースのバリデーション強化。(レベル2対応)
- (3) 製品マスターの工程間リソースに関するバリデーションエラーメッセージの改良。

Ver19.080 Ver19.100 (H18.8.4)

(追加・改良)

- (1) コメント情報取込ダイアログのメッセージを以下に変更。
「現在選択しているシミュレーションのガントチャート、個別管理リソースガントチャートへコメント情報を取込みます。」
- (2) コメント情報転送ダイアログのメッセージを以下に変更。
「現在選択しているシミュレーションのガントチャート、個別管理リソースガントチャートからコメント情報を転送します。」

Ver19.038 Ver19.080 (H18.7.28)

(追加・改良)

- (1) 半製品・製品間のクリティカルで、製品側のロットが同一設備の場合で、且つ、連続的に並んでいる場合は、先頭のロットの開始時間のみを比較するようにした。
- (2) 半製品・製品間のクリティカルで、半製品側がタンク設備で同時使用払い出し不可の場合で、且つ、製品側が千鳥で時間的に連続的に並んでいる場合は、先頭のロットの開始時間のみを比較するようにした。
ヒント：半製品と製品が1:Nの場合で、且つ、上記の場合、クリティカルの余裕時間をゼロにすることが可能となった。
- (3) 兼用タンク機能の改良。
- (4) 半製品・製品間クリティカルの改良。
- (5) 「生産計画 - ロット - ロット自動分割」ダイアログのインターフェース変更。
分割対象を日時や抽出レコード等で選択できるようになりました。
- (6) マクロコマンド「Lot_Auto_Divide」の書式変更
書式：Lot_Auto_Divide <省略可：引数1 <省略可：引数2>>
引数1：日時
引数2：(「0」：全レコード、「1」：抽出レコード)
引数1を省略した場合は、全範囲が選択されたものと判断します。
引数2を省略した場合は、「0」が選択されたものと判断します。

Ver19.028 Ver19.038 (H18.7.14)

(追加・改良)

- (1) POP 端末生産実績入力(原材料在庫実績入力含む)で、終了時にセーブ確認画面を表示するようにした。
- (2) POP 端末原材料在庫実績入力で、終了時にセーブ確認画面を表示するようにした。
- (3) POP 端末原材料棚卸実績入力で、終了時にセーブ確認画面を表示するようにした。

- (4) POP 端末製品入庫実績入力で、終了時にセーブ確認画面を表示するようにした。
- (5) POP 端末製品出庫実績入力で、終了時にセーブ確認画面を表示するようにした。
- (6) POP 端末製品棚卸実績入力で、終了時にセーブ確認画面を表示するようにした。

Ver19.025 Ver19.028 (H18.7.7)

(追加・改良)

- (1) 「製造指図書基本情報リストの作成」ダイアログボックスへ以下のボタンを追加
「リスト作成後、製造指図書発行イメージの確認を行う。」チェックボタン
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (2) 「生産計画 - 製造指図 - 製造指図テンプレート編集」コマンドの追加
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (3) 「ユーティリティ - その他 - テーブル - 指図情報フィールドの名称コピー...」コマンドの追加
製造指図書出力設定マスターの指図情報 1 ~ 40 フィールドの名称を製造指図書基本情報リストの各名称へコピーします。

Ver19.0 Ver19.025 (H18.6.28)

(追加・改良)

- (1) 「製造指図書発行」ダイアログボックスへ以下のボタンを追加
「指図対象工程のシリーズを固定する」チェックボタン
「指図対象工程のロットの実績ステータスを確定にする」チェックボタン
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (2) POP 実績入力画面に「製造指図 No」テキストボックスを追加
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (3) ガントチャート特殊文字へ以下を追加
%LV ロットの製造指図 No
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。

この他のバージョンアップ履歴に関しては、以下のリンクをご覧ください。

[APS/生産スケジューリングシステムPlanWizard](#)

[過去のバージョンアップ詳細履歴とリリース情報](#)

カタログ・製品紹介CDのお申込みは [こちら](#) から

[株式会社ウィザードシステム研究所](#)