

# 工程管理システム







# 部品製造工程管理システム ～勝ち抜くための必勝ツール～

製造業におかれましては、多品種・少ロット・短納期の要求が増大して参りました。部品生産の作成時間も更なる短縮を要求され続けています。品質向上と加工工賃の値下げと言う相反する要求にも対応しなければならない状況です。このような問題を解決するために、長年に渡って生産現場の状況を見続けて作成したシステムです。ご利用頂ければ、生産向上に必ず役立つと確信しております。

## 生産工程の三大要件を完全に網羅しています。

### 生産工程記録

～過去～

生産工程の結果データから各種分析表を作成する。不良の発生原因の特定や問題が発生した原因を追及する。

### 工程進捗管理

～現在～

現在の格工程の進捗状況がすぐにわかる。納期回答の要求にも迅速に対応できる

### 生産スケジュール

～未来～

納期・各工程の負荷・作成時間等を考慮しながら、一番効率の良い生産スケジュールを作成します。

## システム全体の流れと入力データと出力データ



### 受注管理

親会社や得意先からの受注データを管理します。EDIなどの形式のデータの取り込みにも対応します。受注データの納期を基に、各作業工程の生産能力を考慮し、各工程の作業着手予定を設定します。実際の作業実績についても同一画面から確認でき、受注に対しての作業状況も把握が容易にできます。



### 工程別負荷計算

各工程別・機械別に指定した期間の負荷状況を計算します。負荷が工程の能力の範囲内で有るか又は、工程能力を超えたかを確認できます。



### 工程別機械別生産予定

工程別負荷計算が工程別に満足したら、工程別機械別生産予定表を作成します。工程計算では、材料入荷・未入荷に対応しています。



### 材料入荷と工程機械別データの入力

材料が入荷した時点で工程別・機械別に作業指示が作成されます。各工程別作業者は、バーコード読み取り入力により、誰が・何時に・何処で・何の作業を行うか入力します。



### 工程機械別進捗管理

各工程機械別にデータが入るため、リアルタイムに何処の工程で、どの機械が何をしているかを把握することができます。

## 作業別に分けられた使いやすいメニュー



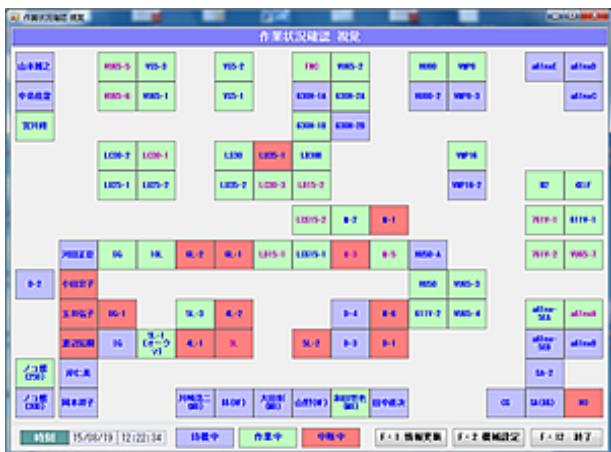
毎日行う作業・定期的に行う作業・必要に応じて行う作業と色々なメニューがありますが、同一作業の区分をグループで括り色分けで表示されます。

## 見やすい画面レイアウト



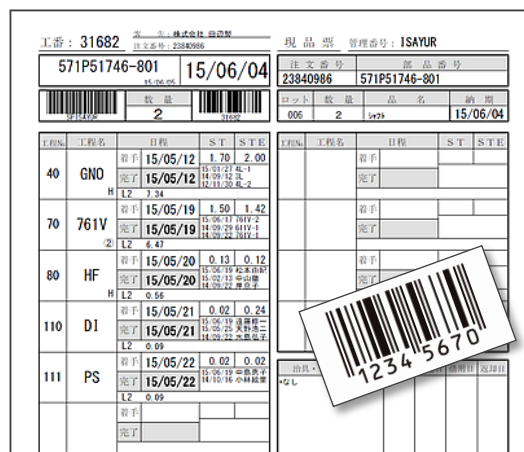
各種マスターや台帳など、一覧参照と詳細画面をタブで分ける等、使い勝手や見やすさを考慮したレイアウトになっています。各画面にて検索機能もあり、大量のデータの中から参照したデータを素早く見つけられるようになっています。

## 現場機械の使用状況視覚図



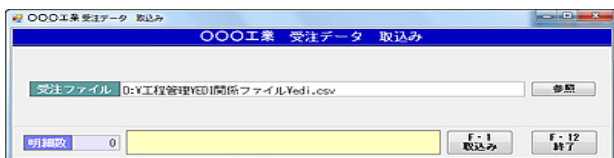
現場での作業について、各機械ごとの使用状況を確認できます。作業中・中断中と、色分けをし視覚的に見やすくなっています。現場の機械の配置が変更となった場合でも、システム上から位置の変更も可能です。

## バーコードによる入力の簡略化



工程表や作業表等にバーコード設定することで、現場での作業開始登録や作業完了登録、事務所での作業において、入力の手間をはぶきます。

## 得意先とのEDI連携機能



EDIを利用して、予約注文・確定注文・出荷・検収結果・納期回答等のデータを送信及び受信してシステムに取り込みます。

## タブレット端末にも対応可能

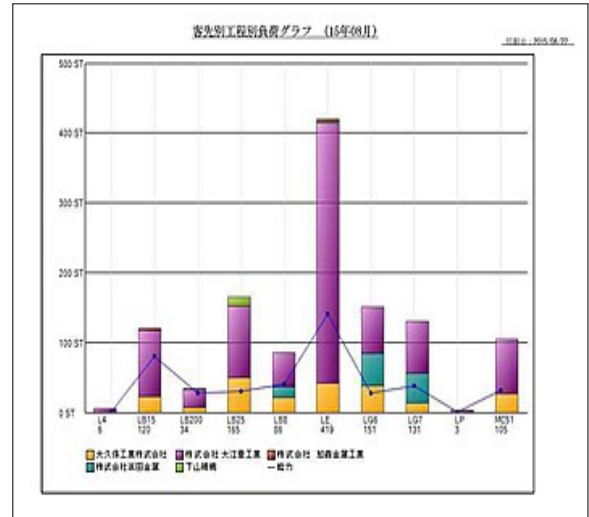


現場にタブレット端末を導入し、作業を行う前に加工図面の確認をするなど、作業効率向上に向の為お客様のニーズに合わせたシステムを構築します。

## 製品作成工程表

工程型		顧客		株式会社 田辺製作所		作成年月日 2005.01.01	
機種	部品番号	部品名称	部品規格	標準	単位	材料	作業
P-1	571P51746-801	5429					
部品仕様		部品仕様		部品仕様		部品仕様	
571P51746-801 REV.01		571P51746-801 REV.01		571P51746-801 REV.01		571P51746-801 REV.01	
571P51746-801PL SHF 500 REV.04		571P51746-801PL SHF 500 REV.04		571P51746-801PL SHF 500 REV.04		571P51746-801PL SHF 500 REV.04	
571P51746-801PL SHF 500 REV.04		571P51746-801PL SHF 500 REV.04		571P51746-801PL SHF 500 REV.04		571P51746-801PL SHF 500 REV.04	
製法	管理番号	注文番号	工番	工種	数量	納期	出荷予定
2015/08/22	ISAYUR	23840986	31682	006	2	15/06/04	
工程	工程内容	使用器具	作業標準	作業時間	作業順序	備考	
40	L						
70	NC						
80	HF						
110	DI						

## 工程別負荷グラフ



## 工程進捗一覧表

工程進捗一覧表		顧客		株式会社 田辺製作所		作成年月日 2005.01.01	
機種	部品番号	部品名称	部品規格	標準	単位	材料	作業
P-1	571P51746-801	5429					
部品仕様		部品仕様		部品仕様		部品仕様	
571P51746-801 REV.01		571P51746-801 REV.01		571P51746-801 REV.01		571P51746-801 REV.01	
571P51746-801PL SHF 500 REV.04		571P51746-801PL SHF 500 REV.04		571P51746-801PL SHF 500 REV.04		571P51746-801PL SHF 500 REV.04	
製法	管理番号	注文番号	工番	工種	数量	納期	出荷予定
2015/08/22	ISAYUR	23840986	31682	006	2	15/06/04	
工程	工程内容	使用器具	作業標準	作業時間	作業順序	備考	
40	L						
70	NC						
80	HF						
110	DI						

## 工番別作業指示書

工番別作業指示書		顧客		株式会社 田辺製作所		作成年月日 2005.01.01	
機種	部品番号	部品名称	部品規格	標準	単位	材料	作業
P-1	571P51746-801	5429					
部品仕様		部品仕様		部品仕様		部品仕様	
571P51746-801 REV.01		571P51746-801 REV.01		571P51746-801 REV.01		571P51746-801 REV.01	
571P51746-801PL SHF 500 REV.04		571P51746-801PL SHF 500 REV.04		571P51746-801PL SHF 500 REV.04		571P51746-801PL SHF 500 REV.04	
製法	管理番号	注文番号	工番	工種	数量	納期	出荷予定
2015/08/22	ISAYUR	23840986	31682	006	2	15/06/04	
工程	工程内容	使用器具	作業標準	作業時間	作業順序	備考	
40	GND						
70	761V						
80	HF						
110	DI						
111	PS						

# OBS 株式会社 OAビジネスサポート

〒509-0236 岐阜県可児市臈ヶ丘4-173

Tel. 0574-64-3531 Fax. 0574-64-3532

web <http://www.oabs.co.jp/>

e-Mail [info@oabs.co.jp](mailto:info@oabs.co.jp)