

業務概要

- ・自動車部品のめっき加工
- ・工程の流れ
 素材支給 → 研磨外注 → 社内めっき → 社内包装 → 出荷

システム導入前

- ・情報の管理 → 個々の担当者が手書き台帳やExcelで保管
- ・情報の交換 → 他の担当者に内線電話や直接出向いて確認
- ・情報の保守 → 他の担当者に確認後、自身の台帳、Excelをメンテナンス

1次ステップ

1次ステップの目的

各工程の在庫把握及び共有

1次ステップで行ったこと

- ①生産管理システムをカスタマイズ無しで導入
- ②クライアントサーバー形式で10ユーザー導入
- ③品目情報、部品表情報のマスタ整備
- ④データ入力は、素材入荷、各工程の受払、製品出荷の3箇所

1次ステップの効果

- ①在庫状況が確認できる（1日遅れ）
- ②マスタの維持管理が徹底できる、継続できる

2次ステップ

2次ステップの目的

- 実績収集の簡素化、スピードアップ
- 外注在庫の把握
- 予定作成の簡素化、スピードアップ

2次ステップで行ったこと

①素材入荷時に現品票書の発行

- ・バーコード付、納品書付、受領書付
- ・月ごとに用紙の色を変えて作成
- ・素材支給時にバーコードを読み込み支給実績を把握
- ・入荷時に納品書のバーコードを読み込み実績収集
- ・現品票を在庫管理に有効活用、

②めっきシステムとの連動

- ・めっきシステムから実績データ収集

③進捗表

- ・めっき工程の実績、研磨済在庫、研磨済外注在庫、素材在庫を同時に把握

2次ステップの効果

①在庫状況が確認できる

- ・当日の17時時点の正確な在庫が把握可能
- ・素材の先入先出（古いものが残らない）
- ・外注への支給するための作業の時間短縮
- ・外注在庫の把握
- ・予定作成の時間短縮

①入庫入力（素材入庫）

入庫入力

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

取引区分

入庫 No.

入庫日 連続入力

相手先

担当者 伝票番号

No.	品番 品名	ロットNo.	入庫数	パレット入数 現品票枚数	単位	単価	金額	
1	5EF-2134U-A1B ブラケットA1B素材		36	20 2	個	400	14,400	
2								
3								
4								
5								
備考 <input type="text"/>							合計	14,400
							税方式 <input type="text" value="請求時"/> 消費税額	0

前回入庫No.

②現品票（研磨済用現品票）

現品票

1/2 63% 合計-2 100% 2/2

現品票		納入者	B11	スズキ研磨		00000001
品番	5EF-2134U-A1					
品名	ブラケットA1研磨済					
納入日		数量	20	訂正数		

納品書		納入者	B11	スズキ研磨		00000001
品番	5EF-2134U-A1					
品名	ブラケットA1研磨済					
数量	20	訂正数				
納入日						

受領書		納入者	B11	スズキ研磨		00000001
品番	5EF-2134U-A1					
品名	ブラケットA1研磨済					
数量	20	訂正数				
納入日						
受領印						

00000001

合計-2 100% 2/2

納入者		B11	スズキ研磨		00000002
5EF-2134U-A1					
ブラケットA1研磨済					
	数量	16	訂正数		

受領書		納入者	B11	スズキ研磨		00000002
品番	5EF-2134U-A1					
品名	ブラケットA1研磨済					
数量	16	訂正数				
納入日						
受領印						

00000002

③在庫状況（素材在庫確認）

品番	品名	実在庫
5EF-2134U-A1B	ブラケットA1B素材	36

④支給実績入力（素材→研磨外注）

支給実績入力

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

支給日 07/09/14

支給先 B11 スズキ研磨 LT 2

	現品票No.	品番	品名	数量	LT	納期
1	00000001	5EF-2134U-A1B	ブラケットA1B素材	20	2	07/09/18
2	00000002	5EF-2134U-A1B	ブラケットA1B素材	16	2	07/09/18
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						

検索 戻る 更新 閉じる

⑤製造指示照会（研磨工程）

製造指示照会

ファイル(F) 表示 画面設定

指示No	納期	品番	品名	部門	部門名	発注日	指..	残...	単	状況	現品票No
000001	07/09/18	5EF-2134U-A1	ブラケットA1研磨済	B11	スズキ研磨	07/09/14	20	20	個		00000001
000002	07/09/18	5EF-2134U-A1	ブラケットA1研磨済	B11	スズキ研磨	07/09/14	16	16	個		00000002

払出照会

画面設定

品番	品名	予定数	単位	状況
5EF-2134U-A1B	ブラケットA1B素材	20	個	自動払...

閉じる

払出照会 実績照会 訂正 削除 閉じる

⑥研磨済製造実績入力

研磨済製造実績入力

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

受入日 07/09/18

	現品票No.	外注先	外注先名	品番	品名	支給数	既入荷数	入荷数	残数
1	00000001	B11	スズキ研磨	5EF-2134U-A1	ブラケットA1研磨済	20	0	20	0
2	00000002	B11	スズキ研磨	5EF-2134U-A1	ブラケットA1研磨済	16	0	16	0
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									
11									
12									
13									
14									
15									
16									
17									
18									
19									

戻る 更新 閉じる

⑦在庫状況（素材：減、研磨済：増）

品番	品名	実在庫
5EF-2134U-A1B	ブラケットA1B素材	0
5EF-2134U-A1	ブラケットA1研磨済	36

⑧包装済品目進捗表

包装済品目進捗表

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

月 度 07/09

得意先 A04

検索 OK 取消し

Microsoft Excel - Book1

MSゴシック 10 B I U

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R		
1	No.	得意先	品名	品番	補給部品	注残	月内修正	納入予定数	実績	未納数	進捗率部品別	進捗率得意先平均	在庫合計	社内素材	外注素材	研磨済み	めっき工程研磨済	めっき済	梱包済み
2	001	モルガン電気	ブラケット	5EF-2134U-00				100	20	80	20%		36	0	0	36	0	0	0
3		小計							20				36	0	0	36	0	0	0
4																			
5																			
6																			
7																			
8																			
9																			
10																			

コマンド CAPS

⑧かんぱん発行指示入力（めっき製造指示入力）

かんぱん発行指示入力

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

得意先 A04 モルガン電気

グループ 1 指示日 07/09/19

	名称	品番	品名	07/09/17				07/09/18				07/09/19				07/09/20			
				研磨済 在庫	研磨済 受入	めっき 加工	研磨済 繰越	めっき 指示	めっき 加工	研磨済 繰越	めっき 指示	めっき 加工	研磨済 繰越	めっき 指示	めっき 加工	研磨済 繰越			
1	G1	5EF-2134U-A2	ブラケットA2めっき	0	36	0	36	18	0	18	18	0	0						

印刷

検索 戻る 更新 閉じる

⑨製造指示照会（めっき工程）

製造指示照会

ファイル(F) 表示 画面設定

指示No	納期	品番	品名	部門	部門名	発注日	指..	残...	単.	状況	現品票No
000003	07/09/19	5EF-2134U-A2	ブラケットA2めっき済	C10	めっき工程	07/09/12	18	18	個		
000004	07/09/20	5EF-2134U-A2	ブラケットA2めっき済	C10	めっき工程	07/09/12	18	18	個		

私出照会

画面設定

品番	品名	予定数	単位	状況	予
5EF-2134U-A1	ブラケットA1研磨済	18	個	自動払出	07.

閉じる

私出照会 実績照会 訂正 削除 閉じる

⑩製造指示書（めっき工程）

製造指示書

1/1 100% 合計2 100% 2/2

部 門		指示No.		
C10 めっき工程		000003		
品 番	品 名			
5EF-2134U-A2	ブラケットA2めっき済			
図面番号	納 期	指示数	単 位	
	07/09/19	18	個	
納入先				
備 考				

部 門		指示No.		
C10 めっき工程		000004		
品 番	品 名			
5EF-2134U-A2	ブラケットA2めっき済			
図面番号	納 期	指示数	単 位	
	07/09/20	18	個	
納入先				
備 考				

⑪製造実績入力（めっき済）

製造実績入力

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

指示 No. 000003 回数 1 登録

担当者
品番 5EF-2134U-A2
品名 ブラケットA2めっき済
製造部門 C10 めっき工程 納入先

納期 07/09/19
指示数 18 既実績数 0

伝票番号
実績日 07/09/19 実績数 18 個 打切り

品番	品名	数量	単位
5EF-2134U-A1	ブラケットA1研磨済	18	個

備考

検索 戻る 更新 閉じる

⑫在庫状況（研磨済：減、めっき済：増）

品番	品名	実在庫
5EF-2134U-A1B	ブラケットA1B素材	0
5EF-2134U-A1	ブラケットA1研磨済	0
5EF-2134U-A2	ブラケットA2めっき済	36

⑭入庫入力画面（包装済み・完成実績）

入庫入力

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

取引区分

入庫 No.

入庫日 連続入力

相手先

担当者 伝票番号

No.	品番	ロットNo.	入庫数	パレット入数	単位	単価	金額
	品名			現品票枚数			
1	5EF-2134U-00 ブラケット		18		個		
2							
3							
4							
5							
						合計	

備考

前回入庫No.

⑮在庫状況（めっき済：減、出荷製品：増）

品番	品名	実在庫
5EF-2134U-A1B	ブラケットA1B素材	0
5EF-2134U-A1	ブラケットA1研磨済	0
5EF-2134U-A2	ブラケットA2めっき済	0
5EF-2134U-00	ブラケット	36

⑩出庫入力画面（製品売上）

出庫入力

ファイル(F) 編集(E) 画面設定

取引区分

出庫 No.

出庫日

相手先 納入先

担当者 伝票番号

No.	品番 品名	出庫数	単位	単価	金額	
1	5EF-2134U-00 ブラケット	36	個	1500	54,000	
2						
3						
4						
5						
備考 <input type="text"/>					合計	54,000
税方式 <input type="text" value="請求時"/>					消費税額	0

前回出庫No.

⑰在庫状況（製品：減）

品番	品名	実在庫
5EF-2134U-A1B	ブラケットA1B素材	0
5EF-2134U-A1	ブラケットA1研磨済	0
5EF-2134U-A2	ブラケットA2めっき済	0
5EF-2134U-00	ブラケット	0

⑱Excelへ転送（仕入・売上実績Excel出力）

Excelへ転送

ファイル(F) 編集(E) 画面設定 印刷設定

製造
 計画払出
 仕入
 売上
 仕入返品
 完成実績
 売上返品
 計画外製

担当者

相手先

実績日 / / ~ / /

品番 を含む

品名 を含む

科目 ~

数量表示 取引単位 在庫単位

転送後Excelを起動する

検索 OK 閉じる

Microsoft Excel

図形の調整(R) オートシェイプ(U)

質問を入力してください

MS Sans Serif 10 B I U

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U
1	取引区分	実績No	伝票番号	実績日		品番	品名	相手先		納入先		担当者		数量	単価	金額	科目		品目分類1	品目分	
2	仕入	000001		07/09/12		5EF-2134U-A1B	ブラケット A1B素材	B08		三木プレス		4	大槻	36 個	400.00	14,400	2		部品		
3	売上	000012		07/09/22		5EF-2134U-00	ブラケット	A04		モルガン電気		4	大槻	36 個	1,500.00	54,000	1		製品		
4																					
5																					
6																					
7																					
8																					
9																					
10																					

コマンド CAPS

⑱ 進捗表照会

進捗表1			08/10	08/11	08/12	08/13	08/14	08/15	08/16	08/17	08/18
1	品番/品名										
	M001	入庫実績数									
	めっき加工品 1	出庫実績数									
	製造部	在庫数	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		入庫予定数						100			
		出庫予定数									
		在庫予定数	0	0	0	0	0	100	100	100	100
2	K001	入庫実績数									
	めっき前研磨洗浄済み	出庫実績数									
	東洋	在庫数	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		入庫予定数				200					
		出庫予定数						100			
		在庫予定数	0	0	0	200	200	100	100	100	100
3	S001	入庫実績数									
	素材 1	出庫実績数									
	丸山製作所	在庫数	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		入庫予定数		200							
		出庫予定数				200					
		在庫予定数	0	200	200	0	0	0	0	0	0