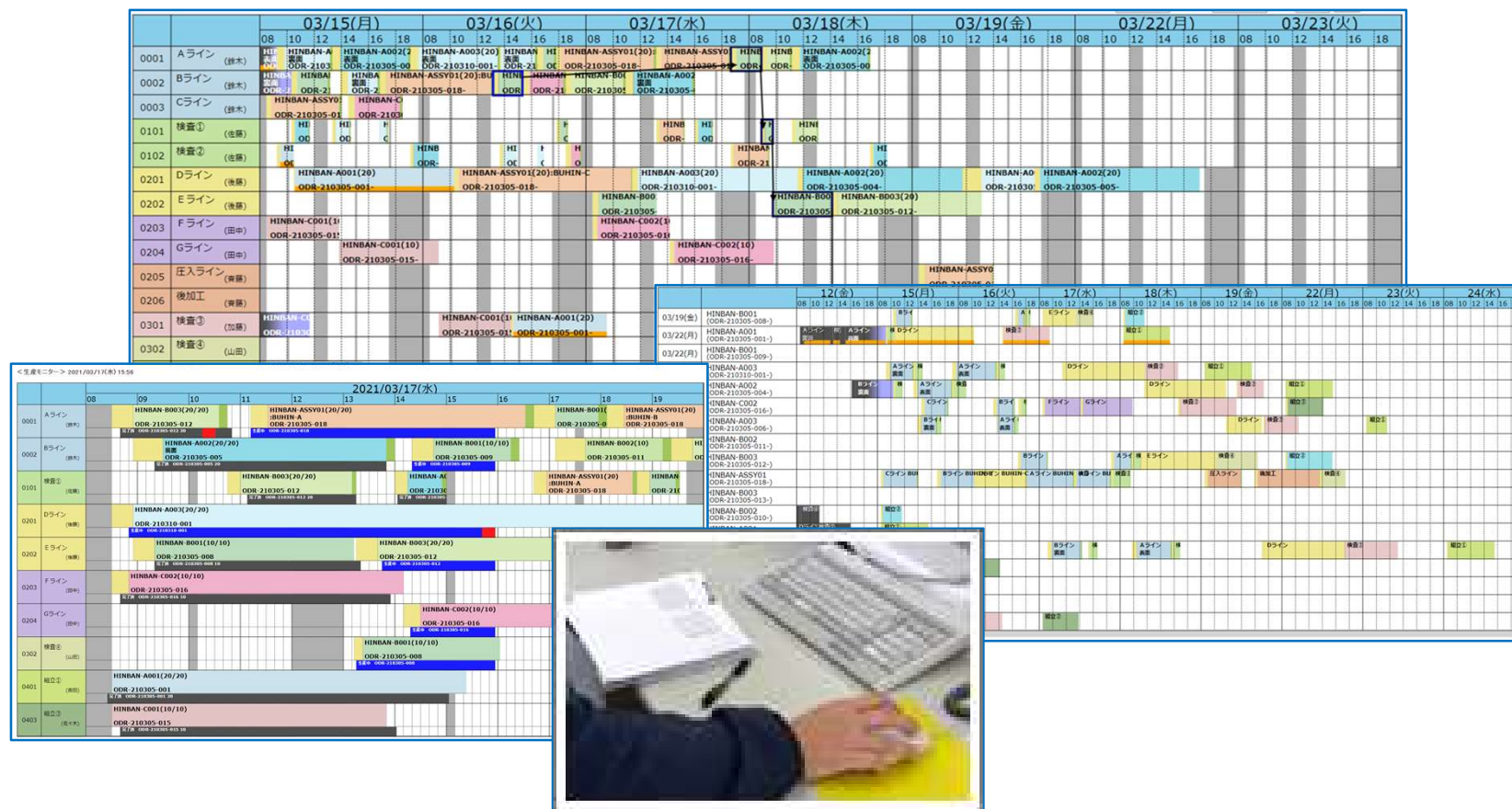


(機能概要)



System that supports optimization of production schedule



目次

1. システム概要	P3	14. 計画の移動	P16
2. 機能概要 ①	P4	15. スケジューリングの柔軟性	P17
3. 機能概要 ②	P5	16. 詳細情報	P18
4. 機能概要 ③	P6	17. 計画停止	P19
5. 機能概要 ④	P7	18. スポット生産	P20
6. ライン設定	P8	19. オーダー別スケジュール	P21
7. 製品登録	P9	20. 進捗管理 ①	P22
8. 稼働予定	P10	21. 進捗管理 ②	P23
9. オーダー情報	P11	22. 進捗管理 ③	P24
10. スケジュール画面	P12	23. 進捗モニター	P25
11. スケジュール表示切替	P13	24. 作業能率	P26
12. 山積みオーダーの配置	P14	25. 利用形態	P27
13. 生産計画データ作成	P15		

＜オーダー情報＞

＜オーダー情報＞									
種別		納期			23-02	完了済	奉手済	計画済	未計画済
品番		子データ			子データ済済				
品番	納期	数量	1-1-1-1番	1-2-1-1番	受注日	着手可能日	納品日	23-03-31	納品先
HNBBAH-8001	2021/03/13	10	ODR-210306-008		2021/03/05	2021/03/13	2021/03/13	計画済	標準発注001
HNBBAH-4001	2021/03/13	20	ODR-210306-009		2021/03/05	2021/03/13	2021/03/13	計画済	標準発注001
HNBBAH-4002	2021/03/22	10	ODR-210306-006		2021/03/05	2021/03/15	2021/03/15	未計画	標準発注001
HNBBAH-4003	2021/03/23	20	ODR-210306-004		2021/03/05	2021/03/12	2021/03/12	未計画	標準発注001
HNBBAH-0002	2021/03/23	10	ODR-210306-014		2021/03/05	2021/03/15	2021/03/15	計画済	標準発注001
HNBBAH-4003	2021/03/24	10	ODR-210306-005		2021/03/05	2021/03/15	2021/03/15	計画済	標準発注001
HNBBAH-ASS100	2021/03/24	10	ODR-210306-011		2021/03/05	2021/03/15	2021/03/15	未計画	標準発注001
HNBBAH-8001	2021/03/24	10	ODR-210306-011		2021/03/05	2021/03/15	2021/03/15	未計画	標準発注001
HNBBAH-8003	2021/03/24	20	ODR-210306-012		2021/03/05	2021/03/15	2021/03/15	計画済	標準発注001
HNBBAH-8003	2021/03/25	20	ODR-210306-013		2021/03/05	2021/03/15	2021/03/15	未計画	標準発注001
HNBBAH-8002	2021/03/26	10	ODR-210306-010		2021/03/05	2021/03/11	2021/03/11	計画済	標準発注001
HNBBAH-4002	2021/03/30	10	ODR-210306-015		2021/03/05	2021/03/15	2021/03/15	未計画	標準発注001
HNBBAH-4003	2021/03/31	10	ODR-210306-007		2021/03/05	2021/03/15	2021/03/15	未計画	標準発注001
HNBBAH-4001	2021/04/05	20	ODR-210306-003		2021/03/05	2021/03/15	2021/03/15	未計画	標準発注001
HNBBAH-0001	2021/04/06	10	ODR-210306-015		2021/03/05	2021/03/15	2021/03/15	計画済	標準発注001
HNBBAH-0002	2021/04/07	10	ODR-210306-017		2021/03/05	2021/03/15	2021/03/15	未計画	標準発注001
HNBBAH-ASS100	2021/04/08	20	ODR-210306-019		2021/03/05	2021/03/15	2021/03/15	未計画	標準発注00001
合計		114							

客先オーダー または 基幹システムの作業オーダーをエントリー

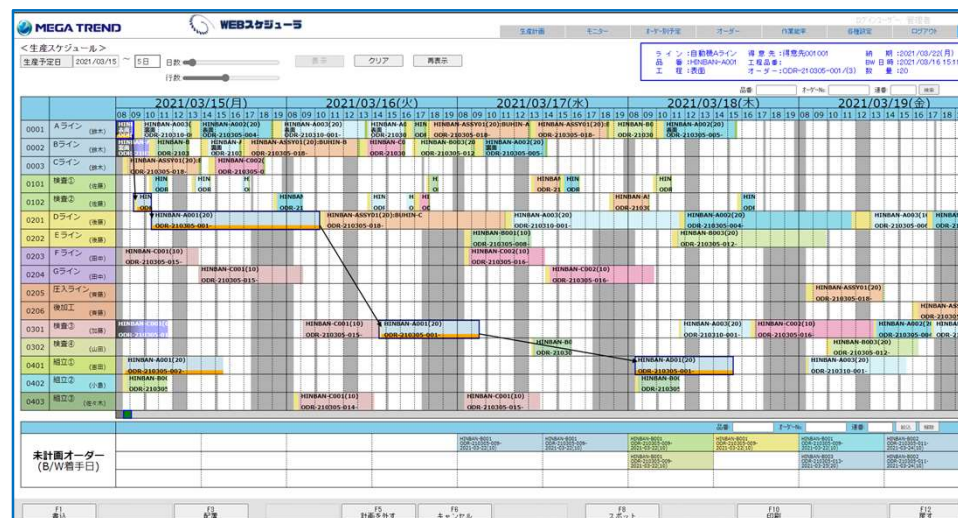
<製品情報>

[illegible]

＜稼働予定＞

[illegible]

＜生産スケジュール＞

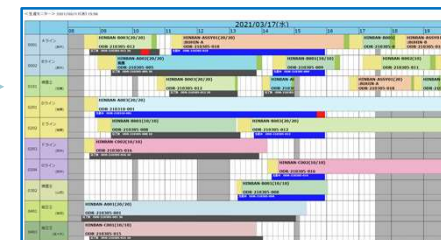


オーダーから各ラインに展開された山積み情報を生産計画にスケジューリング

＜作業実績＞

[illegible]

＜進捗モニター＞



タブレットで着手・完了入力

リアルタイムで見える化

2. 機能概要①

◆スケジューリング機能

オーダー山積み	オーダー情報が各工程にB/W着手日で展開され、どのラインでいつ作業着手が必要かが表示されます。
配置機能	山積みされたライン別オーダーを3種類の方法で生産計画へ配置します。（空き時間配置、差込配置、優先配置）
計画調整	マウスでドラッグ&ドロップで移動します。移動に伴い後工程や関連する計画はスライドされて自動調整されます。
段取り時間	同じ品番や段取りが共通な品番を続けて計画した場合は段取り時間が集約されます。
組付け品	複数の部品を並行で生産して組付けるパターンも工程フローに合わせて計算します。
多台持ち	一人の担当者が複数のラインを担当する場合は、段取り時間が重ならないようにスライドされて計算されます。
ライン稼働	ライン毎の稼働時間設定や残業設定、休憩時間稼働有無、担当者欠勤による当日非稼働にも対応。
工程フロー	工程フローが矢印表示され、前後工程の計画を確認しながら計画を調整できます。
納期アラーム	納期遅れとなってしまう計画はアラーム表示（赤表示）されます。
制約設定	着手可能日、工程順序、工程リードタイム、インターバル時間、同時作業不可等の制約設定が可能です。
サブライン	サブラインが複数設定可能です。空いたラインに自動配置または手動で移動のみ可能を設定します。
スポット生産	マスタ登録がない生産はスポット計画を作成します。数時間の計画停止も可能です。
優先・固定	優先オーダーの設定、計画を固定（ピン留め）する機能があります。
表示機能	計画表示を1時間単位から90日単位まで切替可能です。マウスのホイールスクロールで簡単に切り替わります。

3. 機能概要②

◆スケジューリング機能（Ver2.0での追加機能）

五 月 雨 配 置	自動計算では工程完了後に次工程が開始されるように配置されますが、パレットやコンテナ、箱単位、1個単位で次の工程に流して五月雨式に生産したい場合に任意の配置設定が可能になりました。
工程着手可能日	上記とは逆に前工程の完了直後には次工程が開始できない(したくない)場合に、工程単位で着手可能な日時を任意に設定できるようになりました。
計 画 分 割	途中工程まで生産が完了した状態で、以降の工程の生産数を分割してスケジューリングできるようになりました。
作 業 人 数	手作業ラインの計画については、作業人数の設定によって作業時間が計算されるようになりました。
個 別 入 力	個別の生産計画(ガントチャート1コマ)の段取り時間や生産予定時間を任意に設定できるようにしました。
オーダー再計算	生産途中で工程の増減が発生した場合でも、完了工程以降の生産計画を再計算できるようになりました。
作 業 保 留	1つの計画(ガントチャート1コマ)を、全数完了していない状態でも他の計画と差替え可能にしました。

4. 機能概要③

◆その他の機能

利用者設定	1 ライセンスで何人でも利用者登録可能です。（タブレットで実績入力するライン作業者も登録します）
ラインマスタ	自動機（休憩時間も稼働）、手動機（休憩時間は停止）、手作業ライン（担当者が同時作業不可）で分類します。
製品マスタ	ライン（工程）毎に段取り時間（前段取、準備、後段取）、T S（秒/個、分/個、H/個）を設定します。
	生産のフロー（ライン、工程）を設定します。複数部品を組付けするパターンも設定します。
	EXCEL（CSVファイル）から一括登録が可能です。（整合性はチェックされます）
オーダー情報	C S Vで一括読込が可能です。（客先オーダー、基幹システムの作業オーダー）
	オーダー毎にいつ（何時何分）どのラインで作業してどう進捗するかが確認できます。
	オーダーキャンセル、納期変更、数量変更によって 生産計画が自動調整されます。
進捗管理	タブレットで作業着手と作業完了を登録します。（スマホサイズでも利用できます）
	進捗モニターで生産計画に対する作業状況がリアルタイムに確認できます。
計画の調整	実績に合わせて生産計画が自動調整されます。（遅れ、先行に合わせて次の計画がスライド）
	当日の完了状態（予実数量の差異、未着手等）に合わせて、残数で翌日以降の計画が再計算されます。
フィードバック	生産計画や生産実績をC S V出力やWEBサービス(XML形式)で取得することが可能です。
アクセス権限	生産計画画面は1人の更新権限でロックされますが、工程側で急な変更が必要な場合に更新権限が横取りできます。 （横取りされた場合は使用中の担当者に通知されます）

5. 機能概要④

◆その他の機能 (Ver2.0での追加機能)

外段取ライン	ラインの前段取とは別の作業者が事前に行う作業を外段取ラインとして管理します。 T S 設定は行わず前段取時間のみ設定し、作業人数によって計算します。
段 取 実 績	前段取り時間の記録ができるようになりました。(必要なラインのみ設定します)
まとめ生産	同一品番の複数オーダーをまとめて生産実績入力できるようになりました。(必要なラインのみ設定します)
図面・仕様書	製品情報や工程の情報として 図面、仕様書、注意事項等を画像やPDFで保存できるようになりました。 生産計画の詳細画面やタブレットの実績入力画面から確認できます。
製 品 管 理	製品の版数、新規/リピートの分類等を管理できるようになりました。 オーダー情報と連動して更新されます。
作 業 順 序	タブレットで順番を入れ替えて作業開始できるようにしました。翌日や翌週の予定も確認できます。 入れ替わった生産計画の前後関係はスケジュール画面で自動調整されます。
日当り予定数	数日かかる生産予定については、計画画面や進捗モニターに日当り生産数が表示されるようになりました。

6. ライン設定

◆生産ライン、担当者、標準稼働時間を設定します

MEGA TREND WEBスケジュール 生産計画 モニター オーダー別予定 オーダー 作業能率 各種設定 ログアウト 株式会社メガトレンド ログインユーザー: 管理者

<ラインマスタ>

部門	ラインNo	ライン名称	担当者	背景	表示順	文字	略 名	ライン種別	段取時間記録	まとめ生産	着手日基準対象	稼働時間	休憩時間1	休憩時間2	休憩時間3	休憩時間4	残業時間	休憩時間5	休
▼	0001	自動機Aライン	0010:鈴木	#d6e3ea	1	#000000	Aライン	1:自動機	▼ 0:記録しない ▼	1:対象	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							
▼	0002	自動機Bライン	0010:鈴木	#d6e3ea	2	#000000	Bライン	1:自動機	▼ 0:記録しない ▼	1:対象	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							
▼	0003	自動機Cライン	0010:鈴木	#d6e3ea	3	#000000	Cライン	1:自動機	▼ 0:記録しない ▼	1:対象	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							
▼	0101	検査ライン①	0020:佐藤	#d1e7bb	4	#000000	検査①	1:自動機	▼ 0:記録しない ▼	0:対象外	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							
▼	0102	検査ライン②	0020:佐藤	#d1e7bb	5	#000000	検査②	1:自動機	▼ 0:記録しない ▼	0:対象外	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							
▼	0201	手動機Dライン	0050:後藤	#f0e7b7	6	#000000	Dライン	0:手動機	▼ 0:記録しない ▼	0:対象外	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							
▼	0202	手動機Eライン	0050:後藤	#f0e7b7	7	#000000	Eライン	0:手動機	▼ 0:記録しない ▼	0:対象外	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							
▼	0203	手動機Fライン	0060:田中	#d7d1e1	8	#000000	Fライン	0:手動機	▼ 0:記録しない ▼	0:対象外	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							
▼	0204	手動機Gライン	0060:田中	#d7d1e1	9	#000000	Gライン	0:手動機	▼ 0:記録しない ▼	0:対象外	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							
▼	0205	圧入ライン	0070:斎藤	#e3caba	10	#000000	圧入ライン	0:手動機	▼ 0:記録しない ▼	0:対象外	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							
▼	0206	後加工ライン	0070:斎藤	#e3caba	11	#000000	後加工	0:手動機	▼ 0:記録しない ▼	0:対象外	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							
▼	0301	検査ライン③	0030:加藤	#e8c9c9	12	#000000	検査③	0:手動機	▼ 0:記録しない ▼	0:対象外	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							
▼	0302	検査ライン④	0040:山田	#d8e1ad	13	#000000	検査④	0:手動機	▼ 0:記録しない ▼	0:対象外	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							
▼	0401	組立ライン①	0080:吉田	#cee382	14	#000000	組立①	2:手作業	▼ 0:記録しない ▼	0:対象外	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							
▼	0402	組立ライン②	0090:小島	#9ce1e8	15	#000000	組立②	2:手作業	▼ 0:記録しない ▼	0:対象外	▼ 0:対象外 ▼	08:30 17:30 10:00 10:10 12:00 13:00 15:00 15:10 17:30 17:40 17:40 19:40							

F1 書込 F2 検索 F3 F4 行削除 F5 編集 F6 キャンセル F7 F8 前行北へ F9 行カ? F10 Excel出力 F11 残業IH+ F12 残業IH-

段取時間記録・・・外段取ライン及び段取時間を記録したいラインに設定
 まとめ生産・・・複数オーダーを纏めて生産実績入力するラインに設定
 着手日基準対象・・・外段取がある場合の第一工程を設定

(例) 担当者別にラインの表示色を設定

0:手動機・・・休憩時間は停止
 1:自動機・・・休憩時間も稼働
 2:手作業・・・同じ時間帯に他の手作業不可

ライン毎に標準の稼働時間を設定

7. 製品登録

◆製品毎の工程フロー、ライン別の生産能力を設定します

WEBスケジュール

生産計画
モニター
オーダー別予定
オーダー
作業能力
各種設定
ログアウト

株式会社メガ・トレンド
ログインユーザ: 管理者

<製品マスタ>

品番
HINBAN-ASSY01
表示
クリア

受注先
002001
得意先
002001
仕向先
品名
品名-ASSY01
背景色
#f3caaa
文字色
#000000
品名
HINBAN-ASSY01
版数

N/R
新規

No.	ライン	工程	加工品番	必要数	TS (分/個)	作業能力	設定値	前段取 (分)	準備 (分)	測定 (分)	後段取 (分)	(段取共通) 共通加工品番	(同時使用不可) 共通使用部品	インターバル 時間(H)	LT (日)	次工程 (No.)	同時生産 (No.)	基板サイズ	グループ	片面両面	備考	
01	0003.Cライン	000:	BUHIN-A	1	15	1.00	15	20			10						02					
02	0001.Aライン	000:	BUHIN-A	1	15	1.00	15	20			10						03					
03	0101.検査①	000:	BUHIN-A	1	5	1.00	5	15			5				1		08					
04	0002.Bライン	000:	BUHIN-B	1	20	1.00	20	30			10						05					
05	0001.Aライン	000:	BUHIN-B	1	15	1.00	15	20			10						06					
06	0102.検査②	000:	BUHIN-B	1	5	1.00	5	15			5					1						
07	0201.Dライン	000:	BUHIN-C	2	10	0.80	12.5	20			5				1		08					
08	0205.圧入ライン	000:		1	10	0.90	11.1111	30			5				2		09					
09	0206.後加工	000:		1	12	0.80	15	25			5						10					
10	0302.検査④	000:		1	8	0.80	10	20								1						
11	0000:	000:															00					

<サブライン・TS>

No.	ライン	工程	TS (分/個)	作業能力	設定値	前段取 (分)	準備 (分)	測定 (分)	後段取 (分)	生産計画	数量	TS2
01-01	0003.Cライン	000:	15	1.00	15	20			10	自動配置		
01-02	0002.Bライン	000:	20	1.00	20	20			10	自動配置		
01-03	0201.Dライン	000:	30	1.00	30	30			10	手動配置		
00-00	0000:	000:								自動配置		

<添付ファイル[共通]>

図面・手書き・注意事項.pdf
削除

ファイルの選択
ファイルが選択されていません
アップロード

ファイルの選択
ファイルが選択されていません
アップロード

ファイルの選択
ファイルが選択されていません
アップロード

<添付ファイル[工程フロー個別]>

ファイルの選択
ファイルが選択されていません
アップロード

ファイルの選択
ファイルが選択されていません
アップロード

ファイルの選択
ファイルが選択されていません
アップロード

製品の詳細や仕様書、ライン毎の作業手順書などを登録します

F1
書込

F12
コピー

・工程フローを登録します。上記例では「BUHIN-A」と「BUHIN-B」と「BUHIN-C」をフローNo.8: 圧入ライン で製品品番として組付けします。
・ライン毎に生産能力を設定します。TS(H/個、分/個、秒/個)÷作業能力で標準時間を設定します。前段取、準備、後段取時間を設定します。
・必要に応じて工程完了後のインターバル時間、リードタイム等を設定します。

8. 稼働予定

◆休日設定及びライン毎の1日の稼働時間を設定します

<カレンダー設定>

年月 2021/03 表示 クリア

<< 前月 次月 >>

日	月	火	水	木	金	土
	1	2	3	4	5	6
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30	31			

◆登録済みカレンダーです
クリックで休日と営業日を切り替えます

クリックで稼働日、休日を切替します。ダブルクリックで1日のライン稼働予定画面が表示されます

- ・日別のライン稼働予定を設定します。（残業設定、非稼働、担当者、作業人数等の変更）
- ・カレンダー登録時はラインマスタの標準稼働時間で登録されます

<ライン稼働予定> 2021年 03月 11日 (木曜日)

ラインNo.	ライン名称	担当者	稼働時間	休憩時間1	休憩時間2	休憩時間3	休憩時間4	残業時間	休憩時間5	休憩時間6	休憩時間7	休憩時間8
0001	自動機Aライン	0010:鈴木	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10	17:30 17:40	17:40 19:40				
0002	自動機Bライン	0010:鈴木	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10	17:30 17:40	17:40 19:40				
0003	自動機Cライン	0010:鈴木	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10	17:30 17:40	17:40 19:40				
0101	検査ライン①	0020:佐藤	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10	17:30 17:40	17:40 19:40				
0102	検査ライン②	0020:佐藤	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10	17:30 17:40	17:40 19:40				
0201	手動機Dライン	0050:後藤	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10						
0202	手動機Eライン	0050:後藤	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10						
0203	手動機Fライン	0060:田中	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10						
0204	手動機Gライン	0060:田中	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10						
0205	圧入ライン	0070:斉藤	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10						
0206	後加工ライン	0070:斉藤	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10						
0301	検査ライン③	0030:加藤	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10						
0302	検査ライン④	0040:山田	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10						
0401	組立ライン①	0080:吉田	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10						
0402	組立ライン②	0090:小島	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10						
0403	組立ライン③	0100:佐々木	▼ 08:30 17:30	10:00 10:10	12:00 13:00	15:00 15:10						

9. オーダー情報

◆客先オーダー または 作業オーダーをエントリーします

<オーダー情報>

得意先 納期 ~ ステータス ☐完了済 ☐着手済 ☒計画済 ☒未計画 表示順 納期順 ▼

品番 オーダーNo. オーダー連番 一覧表示 クリア

品番	納期	数量	オーダーNo.	オーダー連番	オーダー名称	受注日	着手可能日	優先オーダー	ステータス	得意先
HINBAN-B001	2021/03/19	10	ODR-210305-008			2021/03/05	2021/03/15	☐	計画済	得意先001 002
HINBAN-A003	2021/03/22	20	ODR-210310-001			2021/03/10	2021/03/15	☐	計画済	得意先001 003
HINBAN-B001	2021/03/22	10	ODR-210305-009			2021/03/05	2021/03/15	☐	未計画	得意先001 002
HINBAN-C002	2021/03/23	20	ODR-210305-004			2021/03/05	2021/03/12	☐	未計画	得意先001 001
HINBAN-C002	2021/03/23	10	ODR-210305-016			2021/03/05	2021/03/15	☐	計画済	得意先001 003
HINBAN-A003	2021/03/24	10	ODR-210305-006			2021/03/05	2021/03/15	☐	計画済	得意先001 001
HINBAN-ASSY01	2021/03/24	20	ODR-210305-018			2021/03/05	2021/03/15	☐	計画済	得意先002 001
HINBAN-B002	2021/03/24	10	ODR-210305-011			2021/03/05	2021/03/15	☐	未計画	得意先001 002
HINBAN-B003	2021/03/24	20	ODR-210305-012			2021/03/05	2021/03/15	☐	計画済	得意先001 002
HINBAN-B003	2021/03/25	20	ODR-210305-013			2021/03/05	2021/03/15	☐	未計画	得意先001 002
HINBAN-B002	2021/03/26	10	ODR-210305-010			2021/03/05	2021/03/11	☐	計画済	得意先001 002
HINBAN-A002	2021/03/30	20	ODR-210305-005			2021/03/05	2021/03/15	☐	計画済	得意先001 001
HINBAN-A003	2021/03/31	10	ODR-210305-007			2021/03/05	2021/03/15	☐	未計画	得意先001 001
HINBAN-A001	2021/04/05	20	ODR-210305-003			2021/03/05	2021/03/15	☐	未計画	得意先001 001
HINBAN-C001	2021/04/06	10	ODR-210305-015			2021/03/05	2021/03/15	☐	計画済	得意先001 003
HINBAN-C002	2021/04/07	10	ODR-210305-017			2021/03/05	2021/03/15	☐	未計画	得意先001 003
HINBAN-ASSY01	2021/04/08	20	ODR-210305-019			2021/03/05	2021/03/15	☐	未計画	得意先002 001
合計	17件	250								

オーダーを分割した場合等に使用します

部品集合日等を設定します

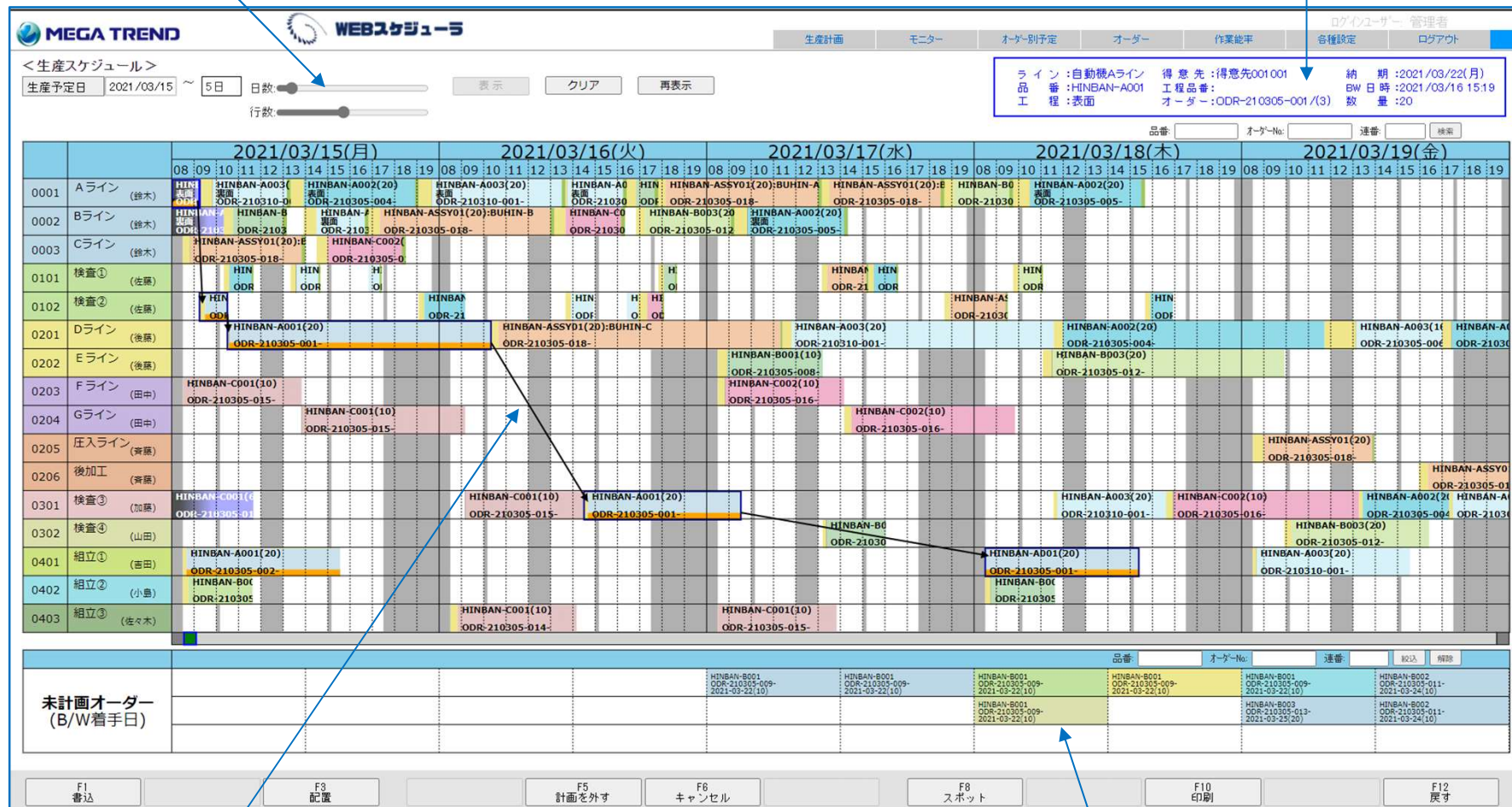
納期厳守必須オーダーにはチェック

※CSVファイルから一括読込も可能です

10. 生産スケジュール画面

ここにマウスをフォーカスしてホイールスクロールで表示期間が変わります

クリックされた計画の情報が表示されます

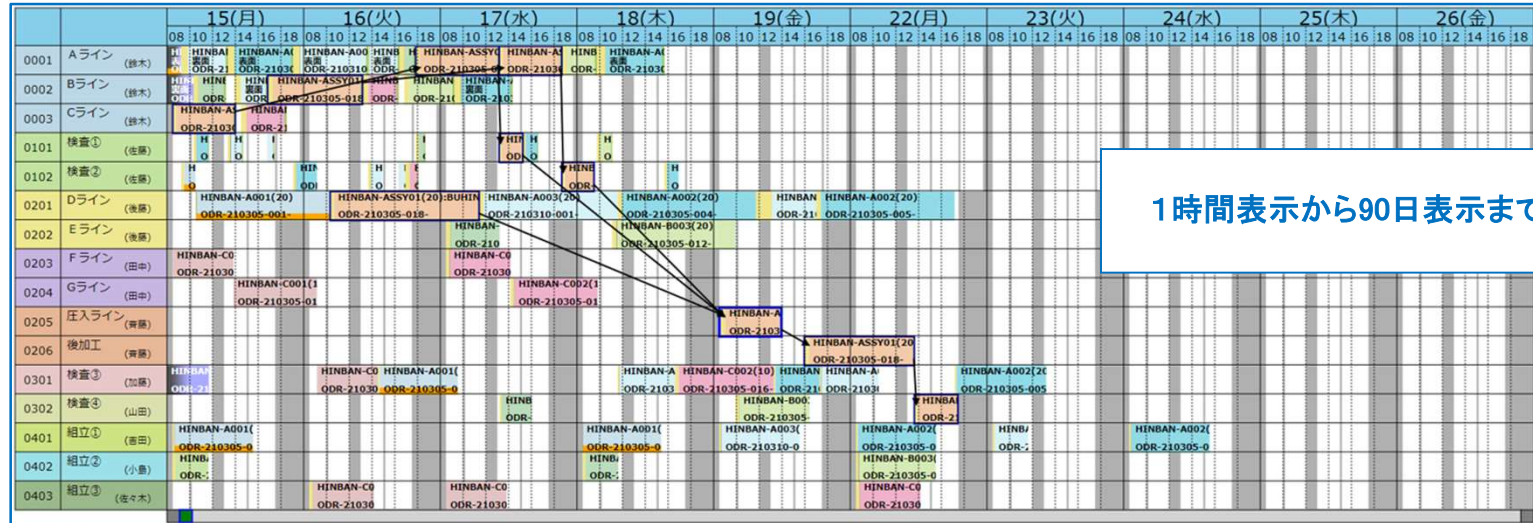


マウスクリックで工程フローが矢印表示されます

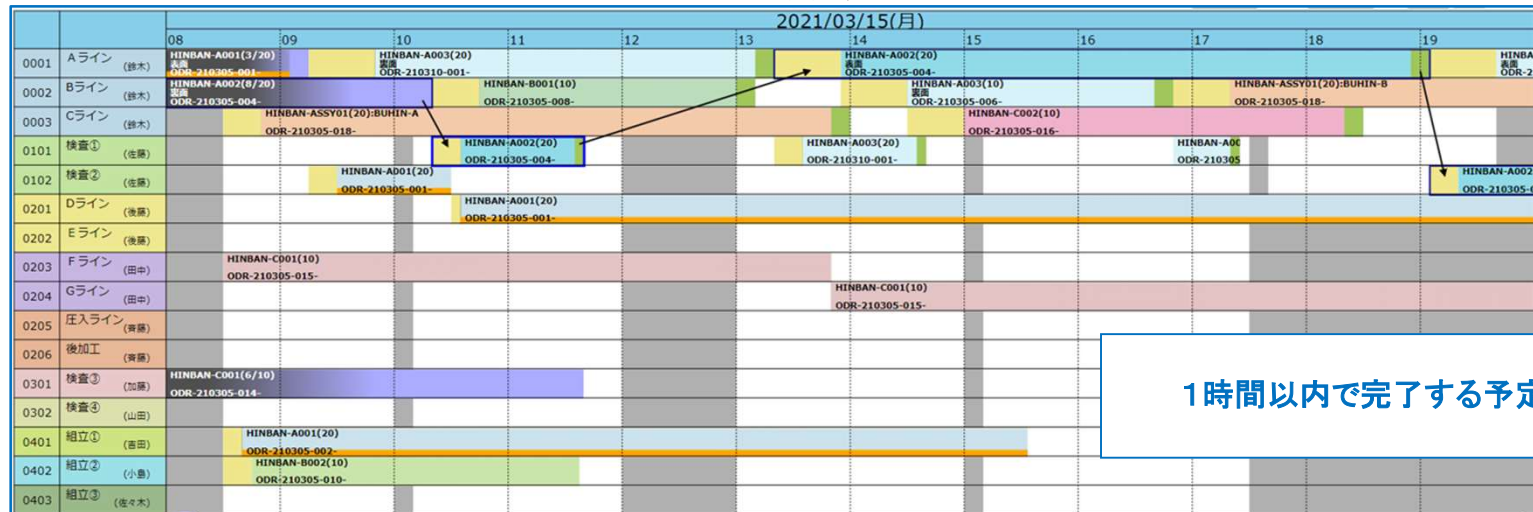
未計画のオーダー情報が各ラインのB/W着手必須日に山積みされています

11. スケジュール表示切替

<2週間のスケジュールを表示したイメージ>



<1日のスケジュールを拡大表示したイメージ>



12. 山積みオーダーの配置

◆山積み情報から生産計画データを作成します

MEGA TREND WEBスケジュール

生産計画 モニター オーク別予定 オーダー 作業能率 各種設定 ログアウト

<生産スケジュール>
生産予定日 2021/03/15 ~ 7日 日数 表示 クリア 再表示
行数

ライン : 組立ライン② 得意先 : 得意先001002 納期 : 2021/03/22(月)
品番 : HINBAN-B001 工程品番 : BW 日時 : 2021/03/19 14:23
工程 : オーダー : ODR-210305-009/(6) 数量 : 10

品番: _____ オーダーNo: _____ 連番: _____ 検索

03/23(火)

ライン毎に既存の計画データとB/W着手日時(納期から逆算して最短生産で着手が必要な日時)を比較して、差込みます
(差し込まれた計画データは後ろにスライドして後加工が前後しないように全体のスケジュールが調整されます)

選択中の山積みの追加方法を選んでください

空き時間に追加 B/Wで差込 着手可能日で差込 キャンセル

既存の生産計画は変更しないでラインの空き時間に工程フロー順に配置します

着手可能日から最短の生産計画で差込みます

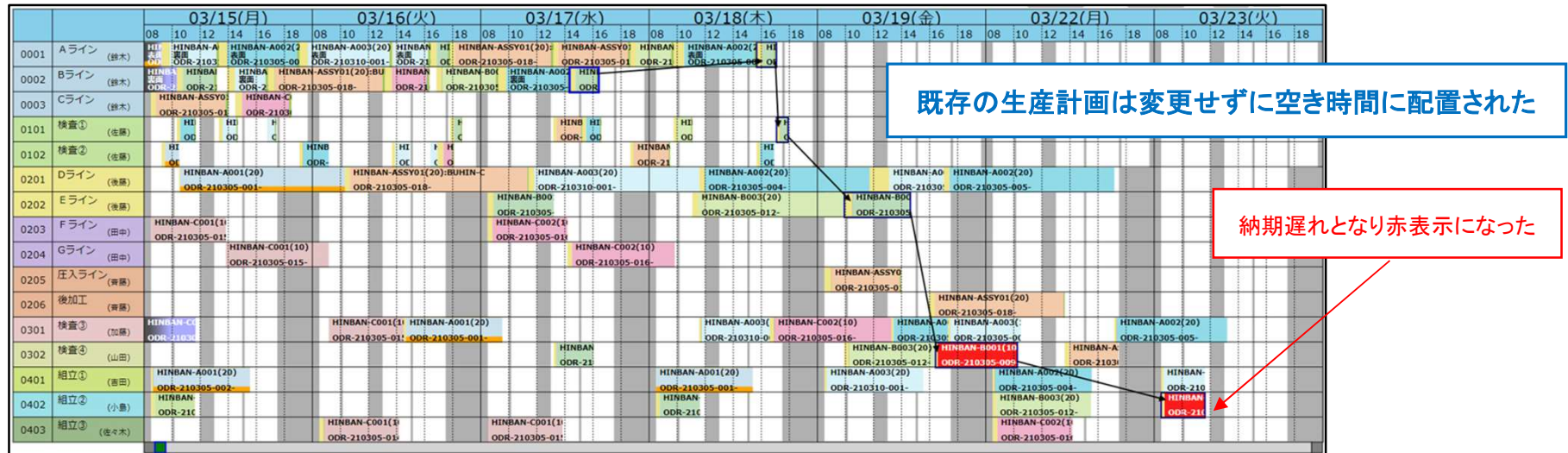
未計画オーダー (B/W着手日)

F1 書込 F3 配置 F5 計画を外す F6 キャンセル F8 スポット F10 印刷 F12 戻す

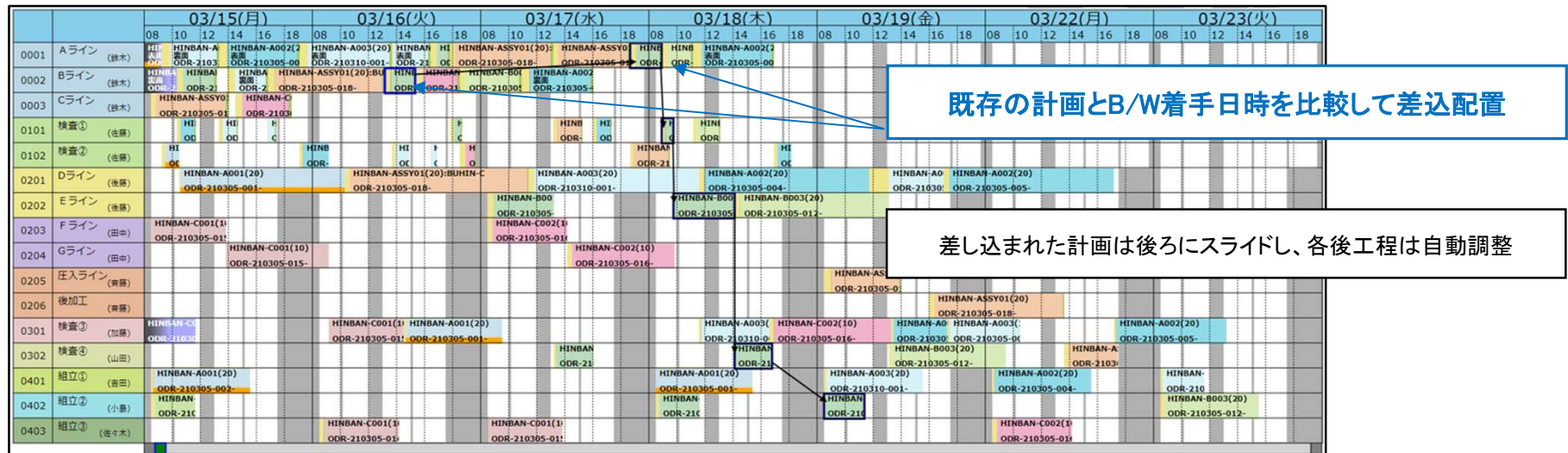
山積みオーダーを選択して「配置」ボタンで生産計画に配置します。(複数選択、全て配置も可能です)

13. 生産計画データ作成

< 空き時間配置の結果 >

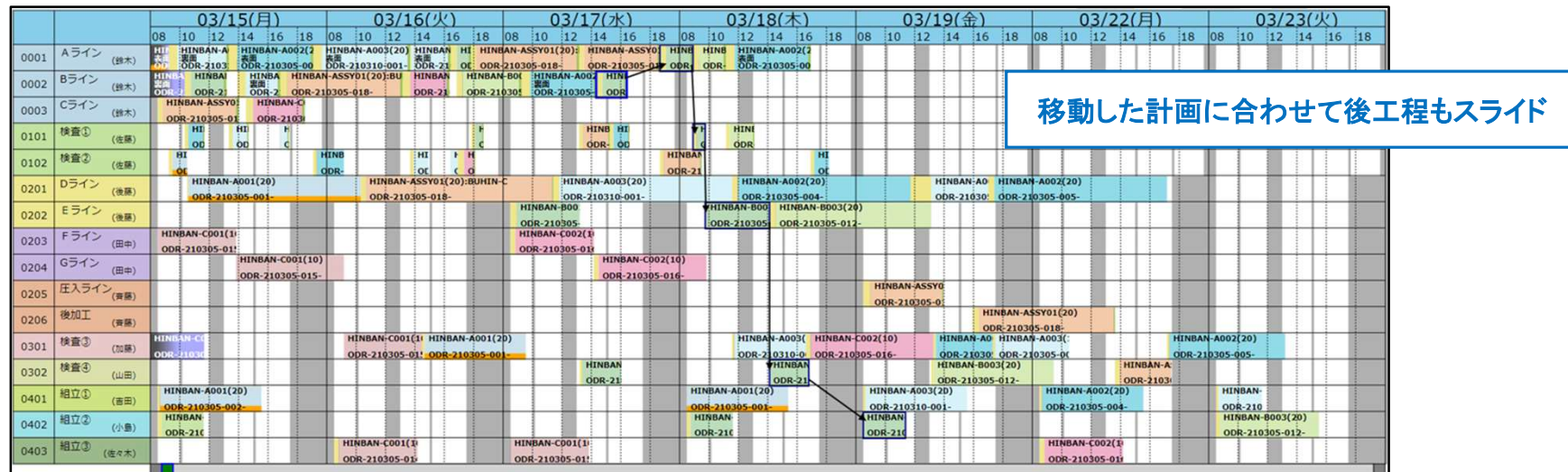
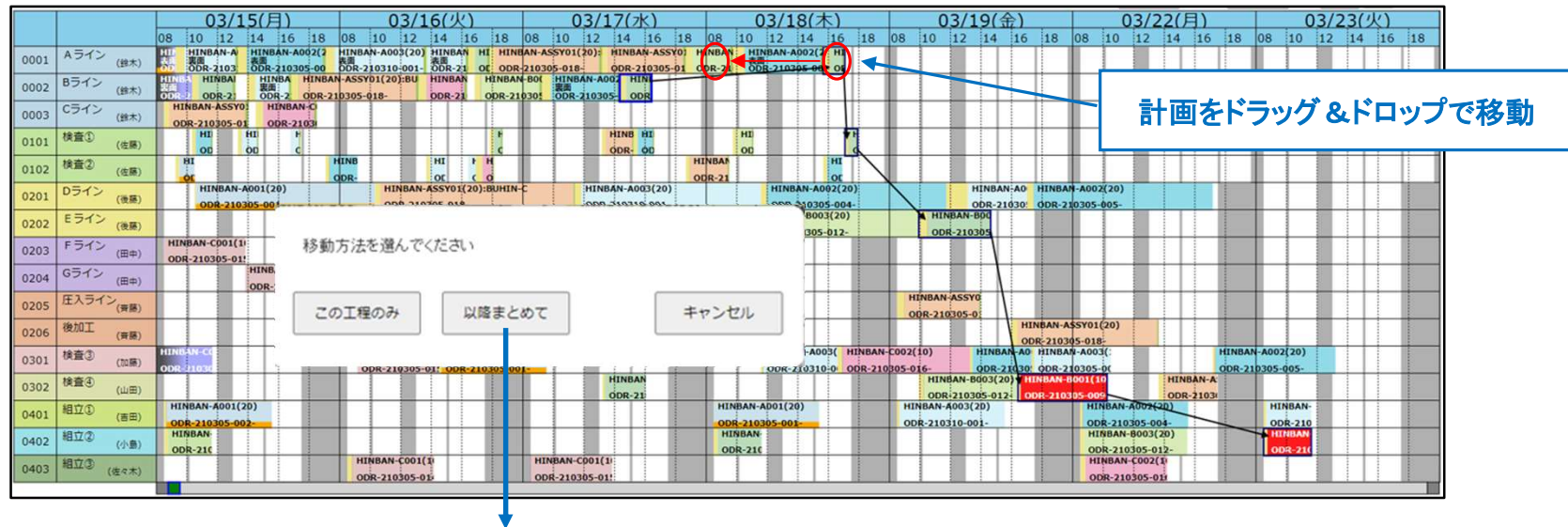


< B/W差込配置の結果 >



14. 計画の移動

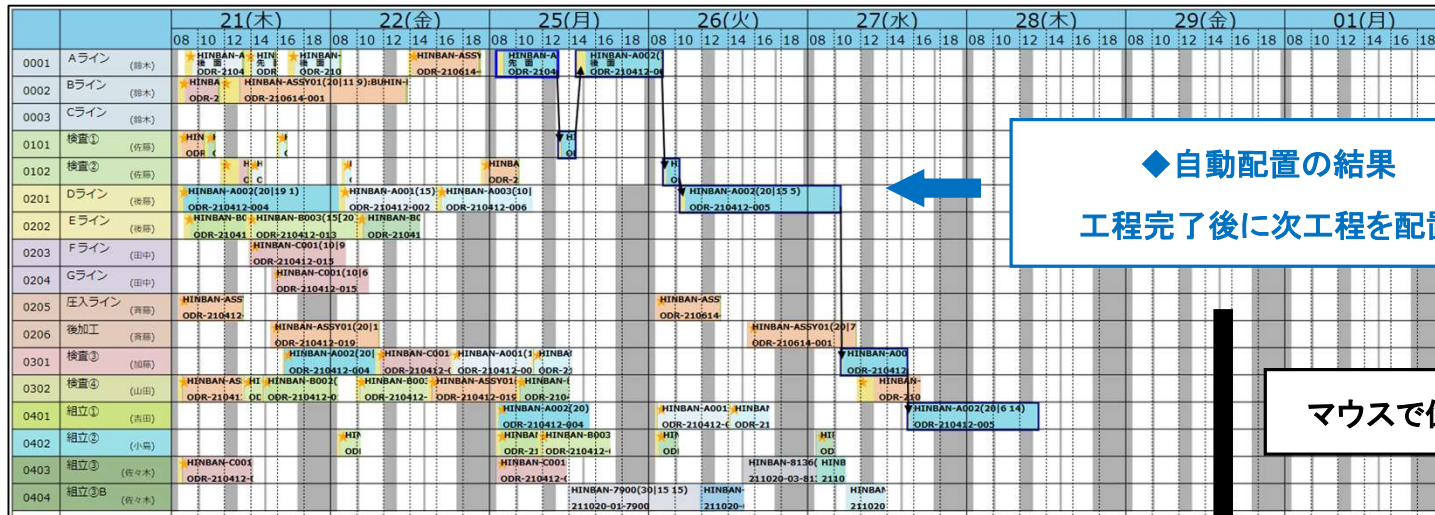
◆計画をマウスで任意の位置に移動させます



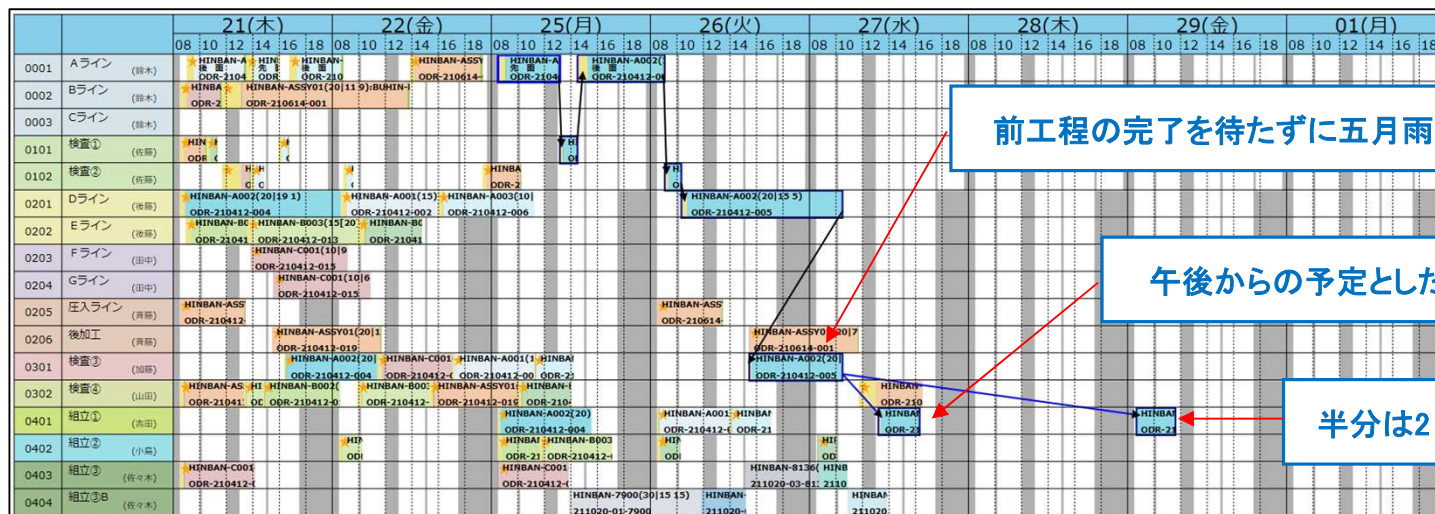
移動した計画に合わせて関連する生産計画全体が調整されます

15. スケジューリングの柔軟性

◆任意の場所にガントチャートを設定できます。



マウスで位置を設定



午後からの予定とした

半分は2日後に予定した

16. 詳細情報

◆ガントチャートをダブルクリックして詳細情報を表示します

MEGA TREND WEBスケジューラ

生産計画 モニター オーダー別予定 オーダー 作業能率 各種設定 ログアウト

<生産スケジュール> 生産予定日 2021/10/27 ~ 5日 日数: 行数:

・納期、数量、着手可能日時等が変更できます
・計画時間等は再計算されます

受注先:得意先002001 納期:2021/11/03(水) 部材出庫日:2021/10/11(月)
工程番号:BUHIN-B BW日時:2021/10/28 16:00 部材出庫日:2021/10/12(火)
オーダー:DDR-210614-001(4) 数量:20 着手可能日:2021/10/12(火)

2021/10/27(水) 2021/10/28(木) 2021/10/29(金) 2021/10/30(土) 2021/10/31(日) 2021/11/01(月) 2021/11/02(火)

0001 Aライン (組立) HINBAN-A001(15) HINBAN-A003(1) HINBAN-A003(1) HINBAN-ASSY01(20) HINBAN-A002(2) HINBAN-A002(20)

0002 Bライン

0003 Cライン

0101 検査①

0102 検査②

0201 Dライン

0202 Eライン

0203 Fライン

0204 Gライン

0205 圧入ライン

0206 後加工

0301 検査③

0302 検査④

0401 組立①

0402 組立②

0403 組立③

0404 組立③B (生々木)

<生産計画詳細情報>

品番	版数	オーダー名称	受注先	仕向先	オーダーNo	オーダー連番	客先オーダーNo	オーダー備考
HINBAN-ASSY01	A-1		得意先002001		DDR-210614-001		U-210614-01	添付資料あり

納期	オーダー数	生産数	完了数	残数	部材出庫日①	部材出庫日②	着手可能日	作業人数 (稼働人数)	前工程との相対時間
2021/11/03	20	20	0	20	2021/10/11		2021/10/12	0	0分

ライン	工程	加工品番	工程着手可能日時	着手予定	前段取	セット	加工時間	測定時間	休憩	待ち	後段取	個別計算	完成予定
Bライン	(4)	BUHIN-B	Select datetime2	2021-10-27 11:40:00	30分	0分	400分				10分		2021-10-27 19:00:00

※完成予定日時の入力は[F10:完了にする]の場合のみ有効です

F/W 着手可能	B/W 着手予定	ステータス	生産計画のピン止め	優先オーダー	備考
2021/10/06 08:30	2021/10/28 16:00	未着手	☐ 生産計画を固定する ☐ 全ての工程を固定する ☐ 前倒しはスライドする	☐	仕様書確認

基板サイズ グループ 片面両面
400×200 B-01 片面

F1:更新 F2:オーダー再計算 F5:計画を外す F7:計画分割 F8:分割解除 F9:オーダーキャンセル F10:完了にする F12:閉じる

添付ファイル 図面・手順書・注意事項.pdf

・生産計画をピン留め固定します

・オーダーをキャンセルします

・強制的に生産計画を完了させます

・途中工程まで完了後に以降の計画を再計算します

・途中工程まで完了後に以降の生産計画を分割します

17. 計画停止

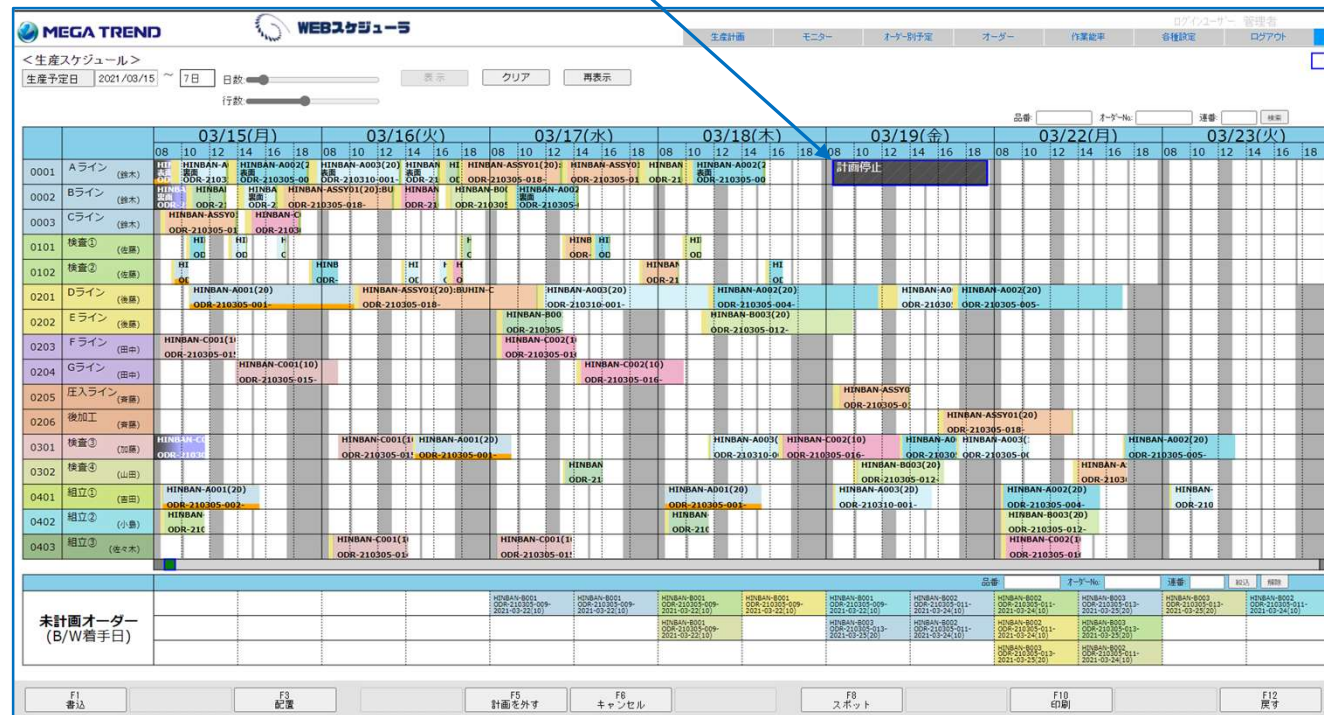
<スポット生産予定>

スポット種別
計画停止

ライン 着手予定 完成予定
Aライン 2021-03-19 08:30:00 2021-03-19 19:30:00

F1:更新 F9:オーダーを印刷 F10:完了にする F12:閉じる

メンテナンスや修理等のライン停止時間を設定します

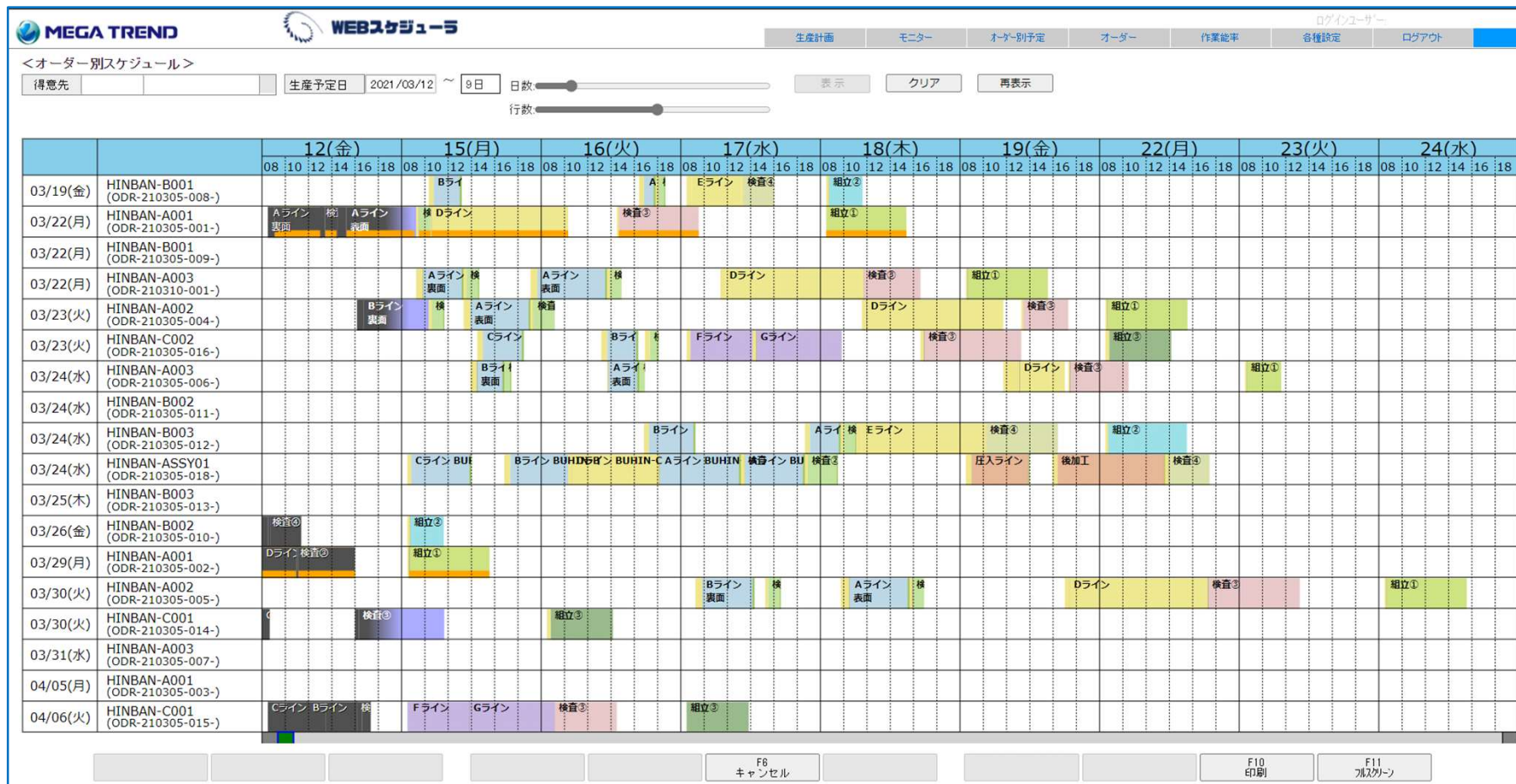


スポット生産計画を直接登録します。
(試作品などマスタ設定していないオーダーに対応)



19. オーダー別スケジュール

◆オーダー別の生産計画をガントチャート表示します



20. 進捗管理①

◆タブレットで作業開始を入力します

①ライン担当者がIDとパスワードでログインします

MEGA TREND WEBスケジュール

ユーザーID: 10

パスワード: [masked] パスワードを表示

ログイン

②担当ラインと次の作業予定が表示されます

MEGA TREND WEBスケジュール

Aライン 得意先001002 :HINBAN-B003 (20)[1.7h] ODR-210305-012

Bライン 得意先001001 :HINBAN-A002 (20)[4.3h] ODR-210305-005 裏面

本日の残作業

Aライン

08:30 未着手 得意先001002 :HINBAN-B003 / (20)[1.7h] ODR-210305-012 / (2)

10:45 未着手 得意先002001 :HINBAN-ASSY01 / BUHIN-A (20)[5h] ODR-210305-018 / (2)

16:30 未着手 得意先001002 :HINBAN-B001 / (10)[0.8h] ODR-210305-009 / (2)

18:35 未着手 得意先002001 :HINBAN-ASSY01 / BUHIN-B (20)[5h] ODR-210305-018 / (5)

Bライン

08:55 未着手 得意先001001 :HINBAN-A002 / (20)[4.3h] ODR-210305-005 / (1) 裏面

14:00 未着手 得意先001002 :HINBAN-B001 / (10)[1.5h] ODR-210305-009 / (1)

16:05 未着手 得意先001002 :HINBAN-B002 / (10)[1.5h] ODR-210305-011 / (1)

18:10 未着手 得意先001002 :HINBAN-B003 / (20)[3h] ODR-210305-013 / (1)

全ラインを表示 ログアウトする

③作業開始したラインをタップします

④作業開始したラインが作業中表示となります

MEGA TREND WEBスケジュール

Aライン 得意先001002 :HINBAN-B003 (20)[1.7h] ODR-210305-012

Bライン 得意先001001 :HINBAN-A002 (20)[4.3h] ODR-210305-005 裏面

本日の残作業

Aライン

08:30 生産中 得意先001002 :HINBAN-B003 / (20)[1.7h] ODR-210305-012 / (2)

10:45 未着手 得意先002001 :HINBAN-ASSY01 / BUHIN-A (20)[5h] ODR-210305-018 / (2)

16:30 未着手 得意先001002 :HINBAN-B001 / (10)[0.8h] ODR-210305-009 / (2)

18:35 未着手 得意先002001 :HINBAN-ASSY01 / BUHIN-B (20)[5h] ODR-210305-018 / (5)

Bライン

08:55 未着手 得意先001001 :HINBAN-A002 / (20)[4.3h] ODR-210305-005 / (1) 裏面

14:00 未着手 得意先001002 :HINBAN-B001 / (10)[1.5h] ODR-210305-009 / (1)

16:05 未着手 得意先001002 :HINBAN-B002 / (10)[1.5h] ODR-210305-011 / (1)

18:10 未着手 得意先001002 :HINBAN-B003 / (20)[3h] ODR-210305-013 / (1)

全ラインを表示 ログアウトする

④「はい」をタップします

確認

◆作業開始します。

はい いいえ

・当日の予定や翌日以降の予定も確認できます
※必要な場合は、予定を選択して作業順序を変更できます
(スケジュール画面は変更が反映されて自動で全体調整)

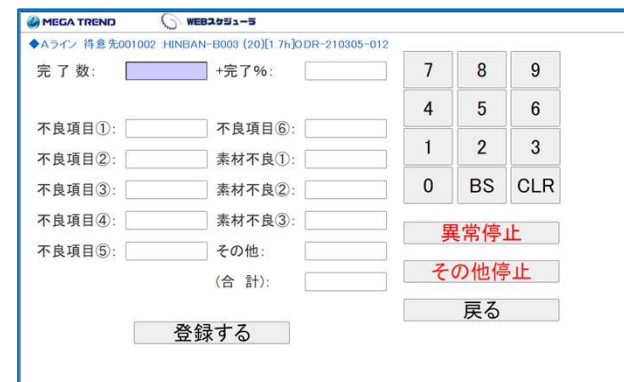
21. 進捗管理②

◆ラインの停止情報を登録します

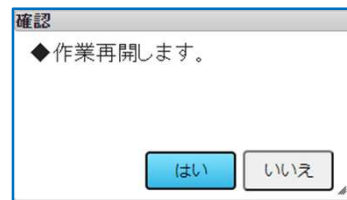
①作業中表示ラインをタップします



②「異常停止」をタップします



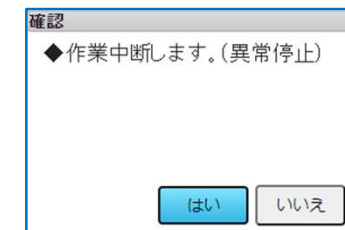
③「はい」をタップします



④停止したラインが停止中表示になります



③「はい」をタップします



⑤作業再開したら停止中ラインをタップします

22. 進捗管理③

◆作業完了時に完了数、不良数を登録します

①作業中表示ラインをタップします



MEGA TREND WEBスケジュール

(09) ユーザー: 鈴木さん

Aライン 得意先001002 :HINBAN-B003 (20)[1.7h] ODR-210305-012

Bライン 得意先001001 :HINBAN-A002 (20)[4.3h] ODR-210305-005 裏面

本日の残作業

Aライン

08:30 生産中 得意先001002 :HINBAN-B003 / (20)[1.7h] ODR-210305-012/(2)

10:45 未着手 得意先002001 :HINBAN-ASSY01/BUHIN-A (20)[5h] ODR-210305-018/(2)

16:30 未着手 得意先001002 :HINBAN-B001 / (10)[0.8h] ODR-210305-009/(2)

18:35 未着手 得意先002001 :HINBAN-ASSY01/BUHIN-B (20)[5h] ODR-210305-018/(5)

Bライン

08:55 未着手 得意先001001 :HINBAN-A002 / (20)[4.3h] ODR-210305-005/(1) 裏面

14:00 未着手 得意先001002 :HINBAN-B001 / (10)[1.5h] ODR-210305-009/(1)

16:05 未着手 得意先001002 :HINBAN-B002 / (10)[1.5h] ODR-210305-011/(1)

18:10 未着手 得意先001002 :HINBAN-B003 / (20)[3h] ODR-210305-013/(1)

全ラインを表示 ログアウトする

②完了数、不良数を入力します



MEGA TREND WEBスケジュール

◆Aライン 得意先001002 :HINBAN-B003 (20)[1.7h] ODR-210305-012

完了数: 20 +完了%:

不良項目①: 1 不良項目⑥:

不良項目②: 素材不良①: 2

不良項目③: 素材不良②:

不良項目④: 素材不良③:

不良項目⑤: その他:

(合計): 3

登録する

7 8 9

4 5 6

1 2 3

0 BS CLR

異常停止

その他停止

戻る

③「登録する」をタップします



MEGA TREND WEBスケジュール

(09) ユーザー: 鈴木さん

Aライン 得意先002001 :HINBAN-ASSY01/BUHIN-A (20)[5h] ODR-210305-018

Bライン 得意先001001 :HINBAN-A002 (20)[4.3h] ODR-210305-005 裏面

本日の残作業

Aライン

10:45 未着手 得意先002001 :HINBAN-ASSY01/BUHIN-A (20)[5h] ODR-210305-018/(2)

16:30 未着手 得意先001002 :HINBAN-B001 / (10)[0.8h] ODR-210305-009/(2)

18:35 未着手 得意先002001 :HINBAN-ASSY01/BUHIN-B (20)[5h] ODR-210305-018/(5)

Bライン

08:55 未着手 得意先001001 :HINBAN-A002 / (20)[4.3h] ODR-210305-005/(1) 裏面

14:00 未着手 得意先001002 :HINBAN-B001 / (10)[1.5h] ODR-210305-009/(1)

16:05 未着手 得意先001002 :HINBAN-B002 / (10)[1.5h] ODR-210305-011/(1)

18:10 未着手 得意先001002 :HINBAN-B003 / (20)[3h] ODR-210305-013/(1)

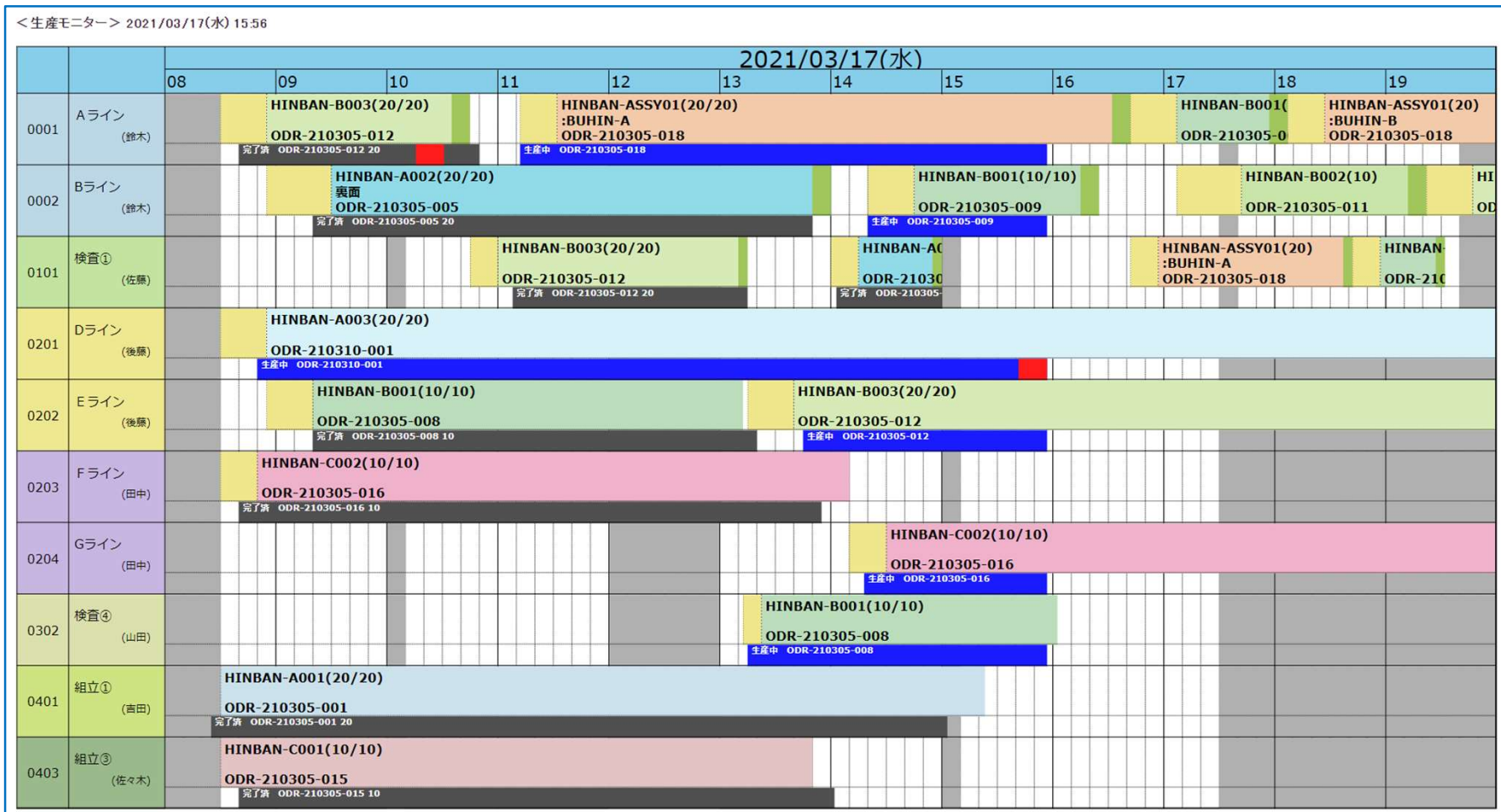
全ラインを表示 ログアウトする

◆完了したラインは、次の計画の着手待ち表示になります

※ 前段取時間の実績も入力できます(ラインマスタで設定)

23. 進捗モニター

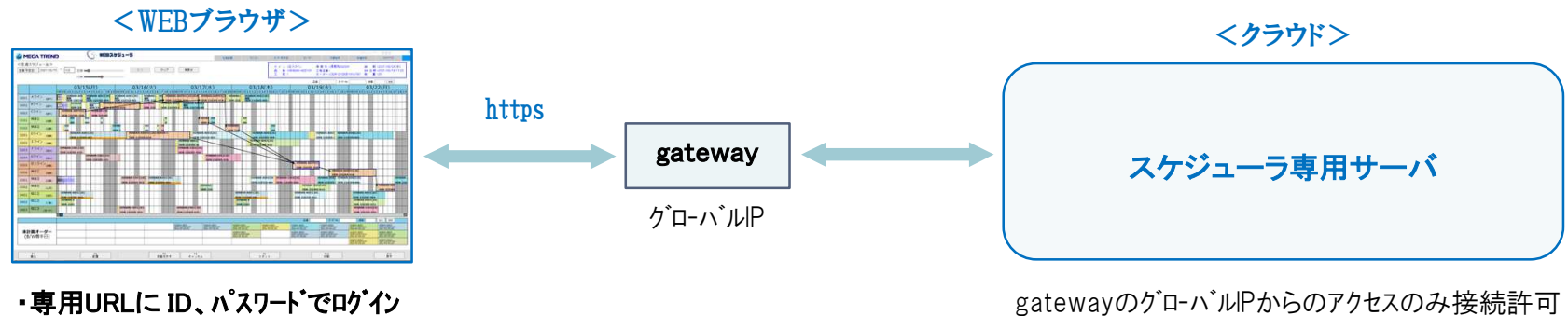
◆生産計画に対する進捗状況がモニター表示されます



完了済 生産中 停止中

◆タブレットで入力された情報がリアルタイムに反映します

25. ご利用形態



◆動作環境・価格

動作環境	HTML5対応ブラウザ（Microsoft Edge、Google Chrome等）
利用料金	48,000円/月（1工場ライセンス：生産計画単位）
導入サポート	・WEBミーティングメインでマスタ作成・導入サポート ・現地で打合せ・状況確認しながら導入移行サポート（60,000円/日）
カスタマイズ	可能です。（カスタマイズ要件により費用は別途ご相談となります）



株式会社 メガ・トレンド
 509-9131 岐阜県中津川市千旦林189番地
 TEL 0573-78-1145 FAX 0573-78-1146
<http://www.megatrend.co.jp>
 E-mail info@megatrend.co.jp

WEBミーティングでデモを実施しています。
 ◆お気軽にお問い合わせください。



End Of File