

生産管理システム「SeLPro」 ご紹介資料



株式会社SOAシステムビジネス

課題

生産管理システム導入による解決

得意先からの発注が頻繁に変更されるため
生産日程変更が度々発生するが、
対応漏れや部門間での情報共有が
不十分で現場が混乱する

得意先からの品質と納期確保に向けた
社内体制への圧力

製造現場への社内からの問い合わせが
多く時間を取られる

ベテラン社員が持つ業務ノウハウが
うまく伝承されない

原価の把握が不十分で改善すべき
ポイントが不明

データの自由な検索、加工ができず
有効活用されない

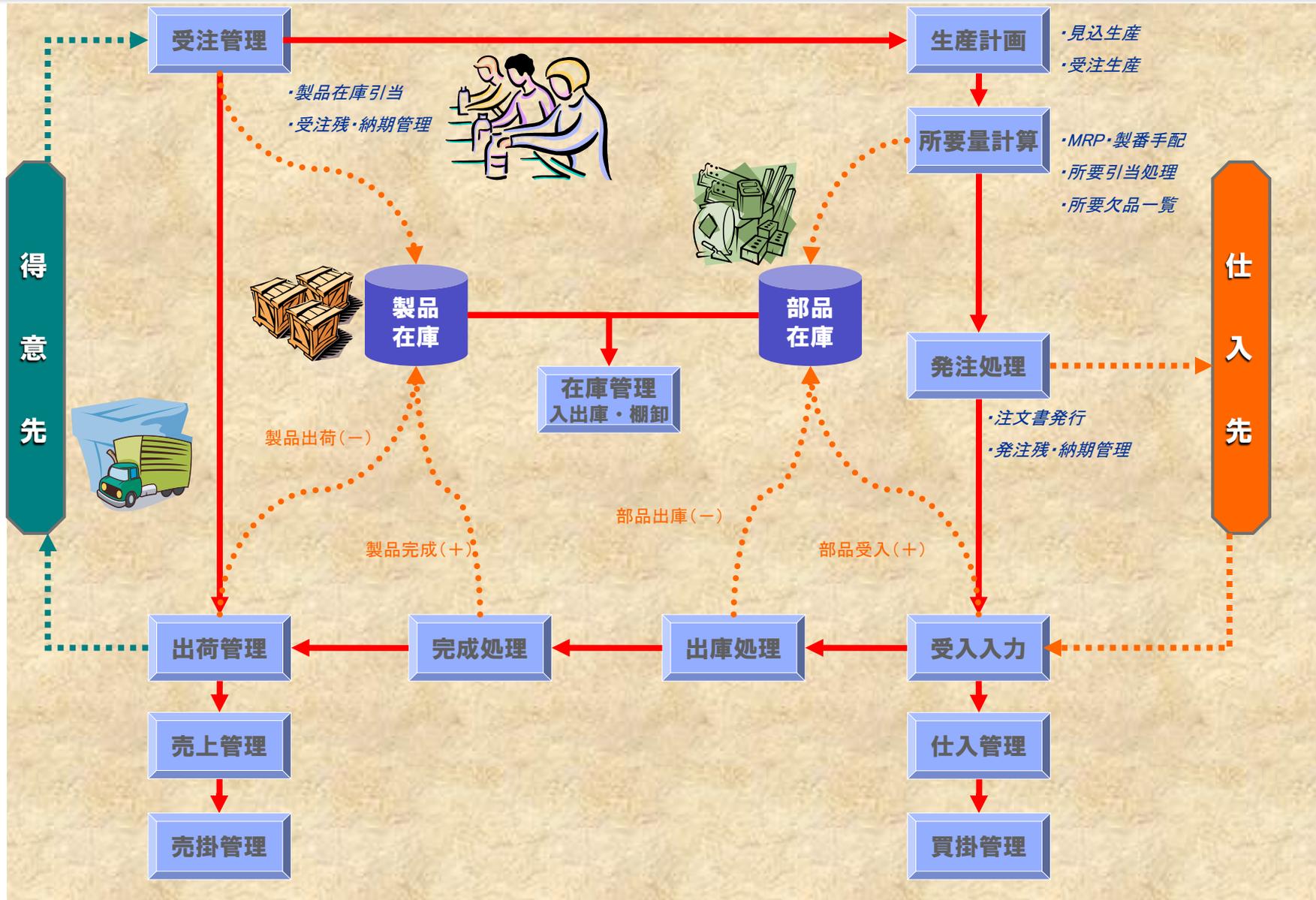
ものづくりコンサルティングによる
組織の見直し

生産計画、生産実績の部門間での共有

標準業務テンプレートをベースとした
業務フローの可視化と標準化

製番別の最小単位での原価管理

曖昧検索機能とEXCELデータ取出しにより
実績データの戦略的活用が可能





■ 受注管理

- ・受注処理
- ・受注引当不足照会
- ・出荷残、納期管理

■ 出荷管理

- ・一括出荷処理
- ・出荷処理
- ・出荷案内書発行
- ・出荷返品処理
- ・一括売上処理(検収売上に対応)

■ 売上管理

- ・売上処理
- ・納品書発行

■ 売掛・請求管理

- ・入金処理
- ・得意先元帳
- ・請求書発行
- ・入金予定管理
- ・回収状況表

■ 生産計画管理

- ・生産計画投入処理
- ・所要量計算処理
- ・総所要量引当不足照会
- ・製番部品構成表
- ・指示書、品揃え一覧
- ・作業遅れ状況
- ・部品出庫処理
- ・製品完成処理

■ 在庫管理

- ・在庫照会
- ・月別在庫照会
- ・推定在庫、在庫推移照会
- ・入出庫履歴照会
- ・時系列在庫推移照会
- ・倉庫間移動処理
- ・計画外出庫処理
- ・棚卸処理
- ・棚卸差異表、金額一覧
- ・製番在庫照会
- ・製番在庫振替処理

■ 発注管理

- ・発注処理
- ・部品一括手配処理(MRP)
- ・生産計画紐付き手配処理
- ・注文書発行
- ・受入残、納期管理

■ 受入管理

- ・受入処理
- ・受入返品処理
- ・一括仕入処理

■ 仕入管理

- ・仕入処理

■ 買掛・支払管理

- ・支払処理
- ・仕入先元帳
- ・支払明細書発行
- ・支払予定管理

■ データコンバート

- ・マスタコンバート
- ・品番マスタコンバート
- ・取引先マスタコンバート
- ※ 指定Excelシートから取込





機能説明①

部品構成マスタ

■ 構成マスタ

構成マスタ

F2 取消 F3 削除 F8 更新 F9 参照 F12 終了

品番 A 製品 Z-S001

必要部品

子品番	品名	子単位数量	子在	親単位数量	親在	紐付手配	主仕入	主仕入先略称
A-01	部品 Z-S001-B001	1.000	台	1.000	式	しない	0039	佐野製作所
A-02	部品 Z-S001-B002	3.000	台	1.000	式	する	0040	有限会社渡辺製作所
A-03	部品 Z-S001-B003	4.000		1.000	式	しない		
A-04	部品 Z-S001-B004	5.000		1.000	式	しない		
A-01	部品 Z-S001-B001	2.000	台	1.000	式	する	0039	佐野製作所
A-05	部品 Z-S001-B005	7.000		8.000				

＊

作業手順

工	工程	工程名	資源	資源名
1	Z-01	切断工程		
2	Z-02	プレス工程		
3	Z-04	表面処理工程	S000011	研磨機2号機 第一工場
4	Z-05	鍍金工程		
5	Z-90	組立工程		

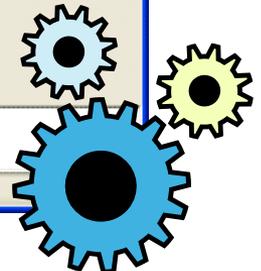
＊

■ 必要部品

製品を構成する部品の詳細情報を設定します。
部品を在庫からそろえるのか、在庫の有無に関わらず手配(製番紐付)するのもこの画面で設定します。
(生産計画を立案後の変更は可能)

■ 作業手順

製品の作業内容と作業順番、設備を設定します。





部品表照会

■ 部品表照会

■ 逆展開検索

逆展開で表示させることができるため、指定した部品がどの品番で使われているか、瞬時に確認することができます。設計のメンテナンスを容易にします。





欠品と在庫の入出庫予定

■ 総所要欠品一覧

総所要引当不足一覧				
検索条件 検索結果				
階層	不足日	品番	品名	
1	08/04/15	A-02-02	部品 Z-B001-B002	
1	08/04/18	A-02-01	部品 Z-B001-B001	
1	08/06/10	A-02-02	部品 Z-B001-B002	
1	08/06/13	A-02-01	部品 Z-B001-B001	
1	08/06/27	A-02-02	部品 Z-B001-B002	12,500,000
1	08/07/02	A-02-01	部品 Z-B001-B001	6,666.667
1	08/08/29	A-01	部品 Z-S001-B001	5,000
1	08/08/29	A-01	部品 Z-S001-B001	5,000
1	08/08/29	A-01	部品 Z-S001-B001	5,000
1	08/08/29	A-02	部品 Z-S001-B002	3,334
L2	08/08/26	A-02-01	部品 Z-B001-B001	16,670
L2	08/08/21	A-02-02	部品 Z-B001-B002	24,105
1	08/08/29	A-02	部品 Z-S001-B002	3,334
L2	08/08/26	A-02-01	部品 Z-B001-B001	16,670
L2	08/08/21	A-02-02	部品 Z-B001-B002	24,105
1	08/08/29	A-02	部品 Z-S001-B002	3,334
L2	08/08/26	A-02-01	部品 Z-B001-B001	16,670
L2	08/08/21	A-02-02	部品 Z-B001-B002	24,105
1	08/08/29	A-03	部品 Z-S001-B003	2,667
1	08/08/29	A-03	部品 Z-S001-B003	6,667
1	08/08/29	A-03	部品 Z-S001-B003	6,667
1	08/08/29	A-04	部品 Z-S001-B004	3,500
1	08/08/29	A-04	部品 Z-S001-B004	7,500
1	08/08/29	A-04	部品 Z-S001-B004	7,500
1	08/09/12	A-01	部品 Z-S001-B001	20,000
1	08/09/12	A-03	部品 Z-S001-B003	80,000
1	08/09/12	A-03	部品 Z-S001-B004	100,000
1	08/09/12	A-03	部品 Z-S001-B004	150,000
1	08/09/12	A-03	部品 Z-S001-B004	80,000

■ 部品の欠品状況を把握

在庫の引当のみではなく、所要・生産計画・発注・受注などの入出庫予定を考慮して、欠品状況を表示します。そのため、よりリアルで精密な生産計画を立案・部品を手配することが可能になります。

品番	品名	現在在庫	安全在庫	再引当	購買品一括手配
A-04	部品 Z-S001-B004	4,000	0,000	再引当 Shift+F3	購買品一括手配 Shift+F4

■ 総所要引当とは

総所要量は、生産計画の生産予定数に対する必要な部品(所要)の数をいいます。内作である所要が不足すれば、それに必要な所要を引当し同様に不足がないか引当されます。これを全て階層の部品で行います。総所要引当は、計算を1度実行するだけで全部品の欠品状況を把握することができるのです。

■ 欠品照会

所要展開処理を実行したり、入出庫予定(発注や生産計画など)を変更すると、即時に所要の欠品状況を把握することができます。階層ごとの総所要量から在庫引当分を引いた数量をもとに、ロットサイズや最小・最大発注量を加味した数量で一括手配(内作ならば生産計画を投入)することができます。

■ 入出庫予定照会

所要・生産計画・発注・受注から入出庫予定の詳細を照会できます。また、どの時点で在庫不足となるのか(欠品)を確認できるため、効率よくまとめ手配することができます。

推定在庫一覧								
検索条件 検索結果								
F6 CSV F7 印刷 F11 条件 F12 終了								
品番	A-04		部品	Z-S001-B004				
倉庫CD			現在在庫	安全在庫				
			4,000	0,000				
入出庫予定	伝票種別	伝票No	倉庫CD	倉庫名	入庫数	出庫数	推定在庫数	安全割れ
08/08/29	所要	M08080001	SK10001	東京工場倉庫		7,500	-3,500	不足
08/08/29	所要	M08080002	SK10001	東京工場倉庫		7,500	-11,000	不足
08/08/29	所要	M08080003	SK10001	東京工場倉庫		7,500	-18,500	不足
08/08/12	所要	M08110002	SK10001	東京工場倉庫	100,000		-118,500	不足
08/11/19	所要	test005	SK10001	東京工場倉庫	50,000		-168,500	不足
08/12/02	所要	test007	SK10001	東京工場倉庫	100,000		-268,500	不足
08/12/05	所要	test008	SK10001	東京工場倉庫	55,555		-324,055	不足
08/12/17	所要	M08120006	SK10001	東京工場倉庫	75,000		-399,055	不足
08/12/30	所要	test002	SK10001	東京工場倉庫	75,000		-474,055	不足



機能説明④

手配方法 (MRPと製番紐付手配)

■ 所要量展開

所要量展開処理

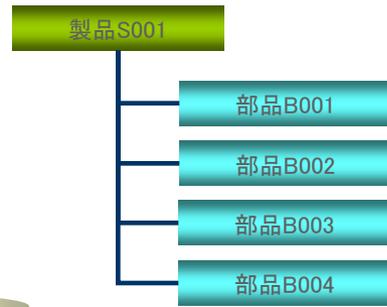
F8 実行 F9 参照 F12 終了

製造No指定

製造No

展開基準日指定

展開基準日 09/02/19



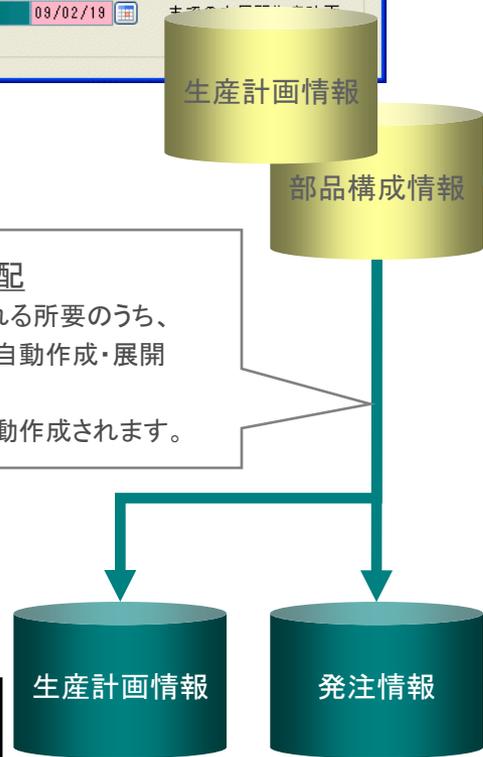
■ 原材料・部品の手配

内作品・購入品の手配には、MRP方式と製番手配方式があります。手配方法は、部品の構成マスタで設定するため、製品により部品の手配方式を変更することが可能です。また、生産計画立案する前に、製番紐付とする所要を先行して手配することの可能です。(生産計画を立案後、発注情報を紐付ける)



■ 製番紐付手配

製番紐付で手配される所要のうち、内作は生産計画が自動作成・展開されます。購入品は発注が自動作成されます。



■ 不足品一括手配画面(MRP)

不足品一括手配処理

F8 更新 F12 終了

品番	品名	手配納期	手配数
A-01	部品 Z-S001-B001	08/08/28	128.786
A-02-01	部品 Z-B001-B001	08/04/17	8,214.717
A-02-02	部品 Z-B001-B002	08/04/14	15,327.259
A-1-2	サイドボディ	08/11/21	320.008
A-2-2	ガラス	08/11/21	240.006

■ MRP手配

所要の欠品状況を加味してまとめ手配します。その際、手配の詳細を画面で確認し、納期・手配数を調整します。





機能説明⑤

材料・部品の注文・受入

■注文書発行

注文書発行

F7 印刷 F9 参照 F12 終了

発注対象日 09/02/05 発注予定日が対象日以前で未発行の注文書を一括発行します。

今回発行日 09/02/05 13:50:34

前回発行日 08/12/10 10:19:08

仕入先CD

担当者CD

発注形態



注文書 2009年 2月18日 No. 09020001

〒 701-1111 徳島県徳島市西田町999-0000 株式会社O・製作所
 〒 701-1101 徳島県徳島市東田町37-1 カタカタシステム株式会社
 〒 089-960-1113 徳島県三好市三好 株式会社O・製作所

TEL 087-052-9999 FAX 087-052-9999

下記の通り物品を注文いたします。

品番	101-01-01	品名	規格	20+1520-06	納入数量
納期	2009年 2月末日	形式			10.725
納入数量	10.725 個	単価	130.40	納品金額	1,400

実納・奇納

備考

納品書 2009年 2月18日 No. 09020001

〒 701-1101 徳島県徳島市東田町37-1 カタカタシステム株式会社
 〒 701-1111 徳島県徳島市西田町999-0000 株式会社O・製作所
 〒 089-960-1113 徳島県三好市三好 株式会社O・製作所

TEL 089-960-1113 FAX 089-975-0132

下記の通り物品を納品いたします。

品番	101-01-01	品名	規格	20+1520-06	納入数量
納期	2009年 2月末日	形式			10.725
納入数量	10.725 個	単価	130.40	納品金額	1,400

実納・奇納

備考

受領書 2009年 2月18日 No. 09020001

〒 701-1111 徳島県徳島市西田町999-0000 株式会社O・製作所
 〒 701-1101 徳島県徳島市東田町37-1 カタカタシステム株式会社
 〒 089-960-1113 徳島県三好市三好 株式会社O・製作所

TEL 087-052-9999 FAX 087-052-9999

品番	101-01-01	品名	規格	20+1520-06	納入数量
納期	2009年 2月18日	形式			10.725
納入数量	10.725 個	単価		納品金額	

実納・奇納

備考



■材料・部品の受入

注文書・納品書・受領書が1枚に印刷されます。仕入先からの手配品に納品書を添付してもらい、印刷されたバーコードをバーコードリーダーなどで読み込み、受入を処理します。

仕入先



■バーコード受入

納品書に印刷されたバーコードで受入をすることにより、作業スピードがアップします。また、入力ミス・漏れの防止になります。

納品書 2009

〒 701-1101 徳島県徳島市東田町37-1 カタカタシステム株式会社
 〒 701-1111 徳島県徳島市西田町999-0000 株式会社O・製作所
 〒 089-960-1113 徳島県三好市三好 株式会社O・製作所

TEL 089-960-1113 FAX 089-975-0132

下記の通り物品を納品いたします。

品番	101-01-01	品名	規格	20+1520-06	納入数量
納期	2009年 2月末日	形式			10.725
納入数量	10.725 個	単価	130.40	納品金額	1,400

実納・奇納

備考



情報の共有とリレー

■ 受注入力

受注情報

■ 情報のリレー

受注から出荷、売上を処理できるので
運用の漏れやミスをなくし効率化が図れます。

■ 出荷一括処理

更新	受注No	納期	得意先CD	得意先略称	品番	品名	出荷数	出荷単価	出荷金額	出荷	出
<input type="checkbox"/>	1001200004	08/12/01	1000001	(株)近畿特精	KON01	TRZ-1570-S1	4,250	10,000.00	42,500.00	08/10/04	出
<input type="checkbox"/>	1001200001	08/12/01	1000001	(株)近畿特精	KON01	KON01	23,999	10,000.00	239,999.00	08/10/04	出
<input type="checkbox"/>	1001200002	08/12/01	0000002	ダイドウ製作	T01	TRZ-1570-S1	8,276	17.55	146,800.00	08/10/04	出

出荷情報

■ 出荷一括処理

受注の出荷予定日を基準に一括で
出荷処理することが可能です。

■ 売上一括処理

売上日	得意先CD	得意先略称	納入先略称	品番	品名	売上数	単価	金額	更新	売
08/12/20	1000001	(株)近畿特	(株)近畿特	KON01	RPT-5240-S5	15,000	0.00	0	<input type="checkbox"/>	売
08/01/18	1000001	(株)近畿特	(株)近畿特	KON01	DRB-5240	5,750	10,000.00	57,500.00	<input type="checkbox"/>	売
08/12/24	1000001	(株)近畿特	(株)近畿特	KON01	RPT-5240	-29,999	10,000.00	-299,990.00	<input type="checkbox"/>	売

売上情報

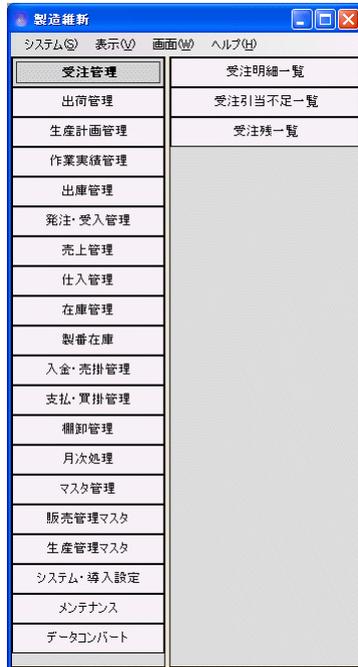
■ 売上一括処理

出荷・出荷返品を一括で売上計上する
ことが可能です。
売上数・販売単価を確認し、計上します。
処理は、出荷日基準・納期基準・検収
基準に対応されています。



セキュリティ・メニュー

■メインメニュー

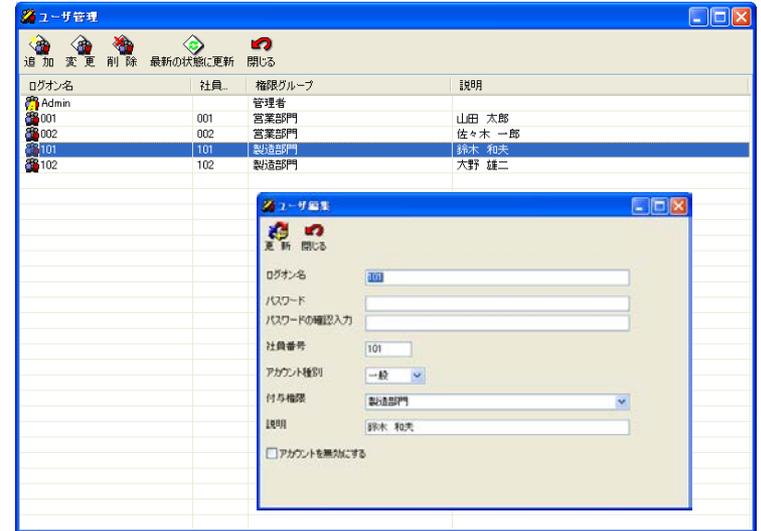


■ログイン画面

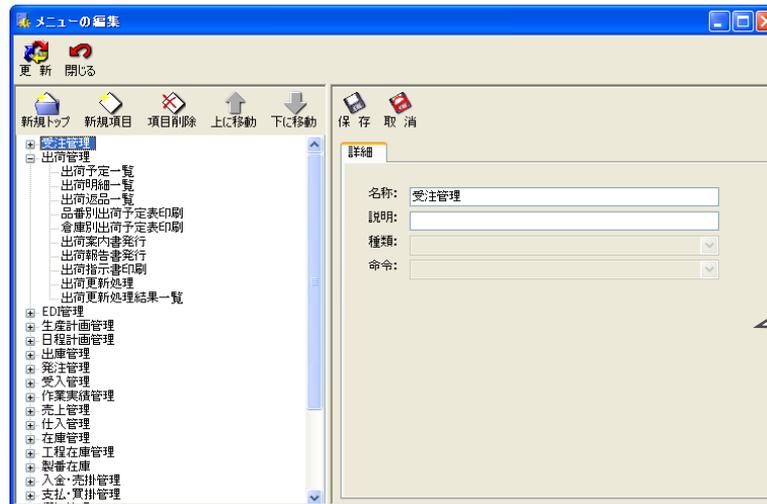
■ システムログイン
ユーザ名とパスワードでシステムにログオンします。



■ユーザ設定画面



■メニュー編集画面



■ セキュリティ機能
ユーザごとの権限設定ができるため、機密事項を安全にかつ強固に管理します。

■ 業務メニューカスタマイズ
ユーザごとにメニュー設定が可能です。そのため、担当者ごと・部門ごとに機能を制限し、システムの運用を簡素できます。



Total Solution Partner

今日、そして明日のベストを求めて
ESBは、最適なソリューションをナビゲートし
お客様の経営・事業の良きパートナーを目指します

株式会社 SOAシステムビジネス <http://www.soa-sb.co.jp/>



本社、営業部

〒570-0095 大阪府守口市八島町1番12号 守口KSビル3F
TEL : 06-6780-4740 FAX : 06-6780-4760

首都圏営業所

〒140-0001 東京都品川区北品川1丁目1-11 第3コイケビル7F
TEL : 03-6712-3994 FAX : 03-6712-3995