

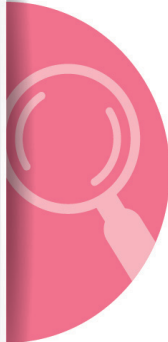
PRO_MIX

もっともっと効率を目指す

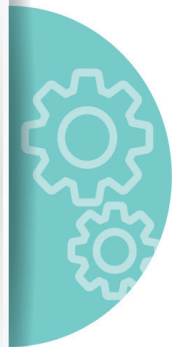
▼
したい



▼
見たい



▼
知りたい



エムワイシーにしかわ有限公司

PRO_MIX

Excel ベースの業務改善を提供するソフトです。
「したい、見たい、知りたい」を可視化。
部品加工製造業向けの生産管理システム。
データベースで今までバラバラだった情報を1つに集約。
データ情報を複数台で共有化。

出来る事

オーダー管理 / 工程管理 / 納期管理 / スケジュール管理
実績集計 / 進捗管理 / マスター管理 / その他カスタマイズ

オーダー管理

表示タイプ : カスタマイズ表示			TEST									
受注区分 : 両方のオーダー												
請求区分 : 未請求オーダー												
全件表示	あ行	B製造所	NO	受注番号	伝票番号	図面番号	部品名	個数	納期	製造納期	得意先名	
得意先別	か行	B製造所	2	240410-1	240410	11111-5MT0A	プレート	10	24/05/05	24/05/03	A工業	
営業担当別	さ行		2	240410-2	240410	11112-5MT0A	プレート	10	24/05/10	24/05/08	A工業	
その他の検索	た行		3	240513	240513	222X	部品1	5	24/05/15	24/05/13	B製造所	
削除済オーダー	な行		4	240515	240515	58127/8*11111	部品2	5	24/05/20	24/05/18	B製造所	
	は行		5	240530	240530	22222-3M0A	ブラケット	30	24/05/25	24/05/23	A工業	
	ま行		6	240603-1	240603	22222-3M0A	ブラケット	30	24/05/31	24/05/25	A工業	
	や行		7	240603-2	240603	33333-3M0A	パイプ	1	24/05/31	24/05/25	A工業	
	ら行		8									
	わ行		9									
	未名		10									
			11									
			12									

オーダー（受注）を管理、入力することでオーダー情報の確認、過去の取引内容の確認が出来ます。また得意先別や担当者別といった特定の条件で表示させることで見たい箇所をポイントで確認することが出来ます。

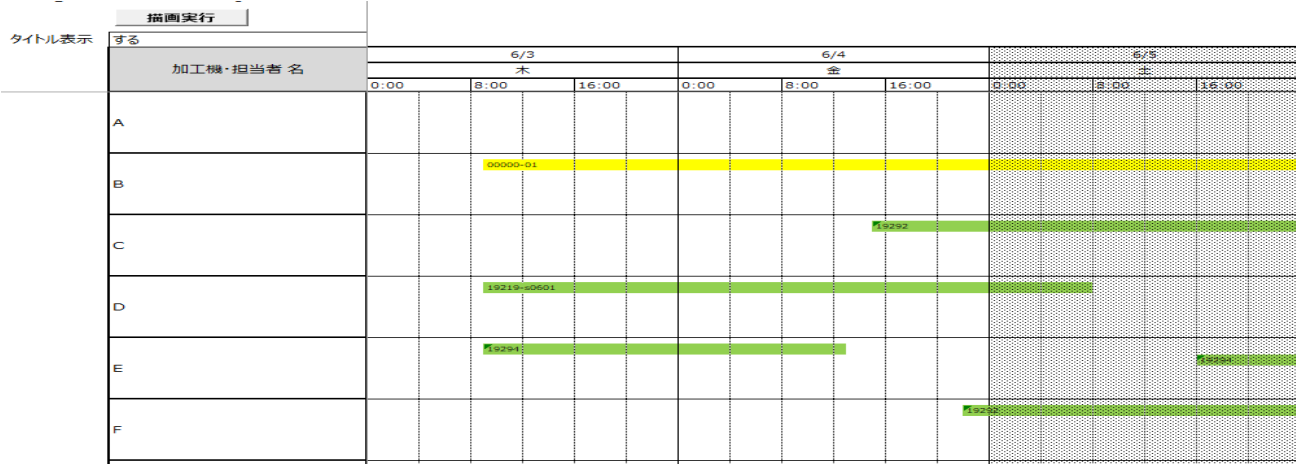
工程管理

オーダー番号	得意先	
240410-1	A工業	

図面番号	部品名		1	2	3
11111-5MT0A	プレート	工程名 :	材料手配	NC	NC
		作業名 :	材料手配	1次加工	2次加工
		段取り工数		1	1
		単工数		0.25	0.1
		加工工数			
		作業工数			
		加工数量		10	10
		日数	3		
		加工機			

オーダー（受注）の部品に工程を付与することでその部品にかかる工数が把握出来ます。工数を決めることでスケジュールを立てることが出来ます。またリピート品があった場合過去にどの作業で工数がどれだけかかったかを確認することが出来ます。

納期管理



オーダーの納期と部品の工程工数、稼働時間、残業、加工機選択等を計算してオーダーのかかる納期を計算します。これにより納期遅れの可能性のあるオーダーを外注に出すか等検討することが可能です。予定はガンチャートで視覚的に見える様にしています。

進捗管理

工程進捗表

図番番号	部品名	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
可動入子OP		荒加工 表 12/24	荒加工 表 1/8	水孔/タップ 1/6	熱処理 1/16	研磨 1/16	測定 1/23	角出し加工 1/24	仕上加工2D 2/6	仕上加工3D	放電 2/25	ワイヤー 2/17	磨き 2/19	合わせ	
可動入子NOP		荒加工 表 12/24	荒加工 表 1/8	水孔/タップ 1/6	熱処理 1/16	研磨 1/16	測定 1/17	角出し加工 1/21	仕上加工2D 2/6	仕上加工3D	放電 2/21	ワイヤー 2/19	磨き 2/27	合わせ	
油路駒AB		荒加工 裏 1/6	荒加工 表 1/7	熱処理 1/14	研磨1 1/14	測定 1/14	研磨2 1/15	仕上加工2D 1/20	仕上加工3D 1/20	放電	磨き	合わせ			
ピン		旋盤 4/14	放電	仕上げ加工	磨き										
銅電極		旋盤 4/14	電極加工												
ASSY		冷却関係													ASSY
電極加工	可動入子	電極加工 1/27													
トラブル対応		荒加工	研磨	仕上げ加工	放電	ワイヤー	旋盤	ASSY							

日々の進捗状況 全部把握していますか？
通常時だけでなく様々な要因によって進捗は変わってきます。
進捗率を知ることで指示や優先順位の判断がしやすくなります。

実績集計

作業担当者		工程検索		直接入力		検索日付 年度 2024		以降		実績再表示		編集解除																									
作業者		NC加工				月 4				修正・確定		削 除																									
		表示モード		完了と継続中		日 3																															
2		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12		13		14		15		17		18		19		20		21	
オーダー番号	図面番号	数量	部品名	作業名	開始		終了		加工機	有人時間	無人時間	作業時間	稼働時間	完了数		完成	備考	単工数																			
					日	時刻	日	時刻						今日	合計																						
147258	741741	50	741741	NC加工	24/04/05	8:00	2024/4/10	12:00	B				5	6	0	0			0.1																		
147258	741741	50	741741	NC加工	24/04/04	8:00	24/04/010	12:00	B		1		1	6	0	0			0.1																		
11-1705-2	CM-D-111111	1	材料支給	NC加工	24/04/04									0	0	0			28																		
1338161	3M-11111111	10	材料目録	NC加工	24/04/04								0.3	0	0	0			0.5																		
1334418	3M-22222222	5	材料目録	NC加工	24/04/04									0	0	0			1.94																		
1333626	3M-33333333	10	材料目録	NC加工	24/04/04						1		1	6	0	5																					

行った作業が予定とどれくらい差異があるのか、実際の工数を知ることでスケジュールの見直し業務改善等、実際の作業による実績集計はユーザー様にしかないデータを持っています。また日報の代わりにもなります。

マスター管理

【工程一覧】

工程名	稼働時間帯	主工程
設計	標準稼働時間帯	
材料手配	標準稼働時間帯	
支給材料	日勤時間帯	
CAD_CAM	標準稼働時間帯	*
段取	標準稼働時間帯	
NC加工	標準稼働時間帯	*
手作業	標準稼働時間帯	
ハリスート	日勤時間帯	
検査	標準稼働時間帯	
梱包	標準稼働時間帯	
運搬	日勤時間帯	
外注	標準稼働時間帯	
出荷	日勤時間帯	

【LIST一覧】

lst工程	lst加工機	lst作業名	lst担当者
CAD_CAM	CAMBASE 2D		標準稼働時間帯
	CAMBASE 3D		標準稼働時間帯
NC加工		*	標準稼働時間帯
		*	標準稼働時間帯
		*	標準稼働時間帯
		*	標準稼働時間帯
		*	標準稼働時間帯
		*	標準稼働時間帯

【標準稼働時間帯】

時間帯名	ID	時間帯1		時間帯2		時間帯3	
		開始	終了	開始	終了	開始	終了
標準稼働時間帯	1	8:00	11:45	12:45	14:45	15:15	16:30
日勤時間帯	2	8:15	12:00	13:00	16:30		
24時間稼働	3	0:00	23:45				
夜間開始帯_平日	4	15:00	18:45				
夜間開始帯_週末	5	15:00	16:45				
有人(残業)帯	6	8:00	11:45	12:45	16:30	17:00	19:45
午前時間	8	8:00	11:45				
改修対応時間	9	0:00	21:15				

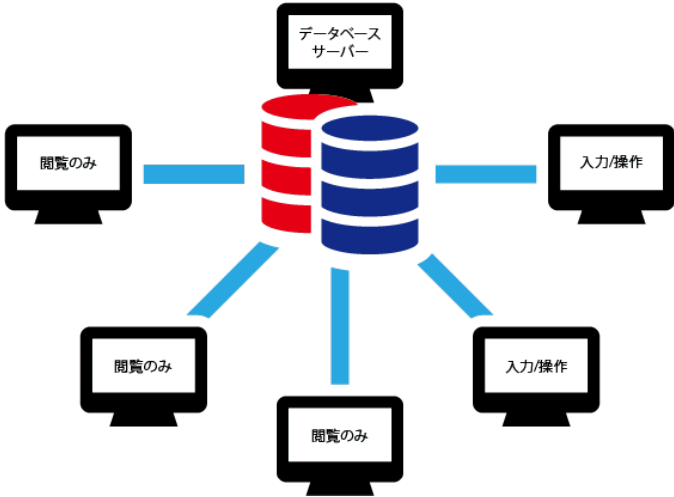
【作業担当者マスター】

選択指定	氏名	コード
	加藤	10
	鈴木	2
	高橋	3
	田中	4
	伊藤	5
	渡辺	6
	山本	7
	中村	8
	小林	9

取引先ID	コード	取引先名称	取引先名1	取引先略称	得意先フラグ	外注先フラグ	仕入先フラグ	住所1
10001		加付付	外注	外注		1		

様々なデータをマスターによって収納することによって作業員だけでなく事務員の方でも現場のことを理解できるようになります。またデータを1つのデータベースに管理することでデータを探すことがなくなります。

1 台のサーバー P C を複数の P C で
データ共有が可能になります。
蓄積されたデータはデータベースサー
バーに収納されていきます。



必要環境

- OS:Windows10/11
- ServerPC: 容量 100GB 以上
- ネットワーク共有環境（有線 LAN 推奨）
- Excel（各 P C 毎）
- データベース :SQL Server



エムワイシーにしかわ有限会社

〒738-0037
広島県廿日市市宮園上 4 丁目 5-13
TEL (0829) 37-1169 FAX (0829) 37-2820