

工場元気パッケージとは

製造業様向けの業務効率化、情報共有を考慮した導入コンサルティングを組み合わせたパッケージとなります

短期間の開発、ローコストで導入が可能です

各画面項目は要件に応じて修正します

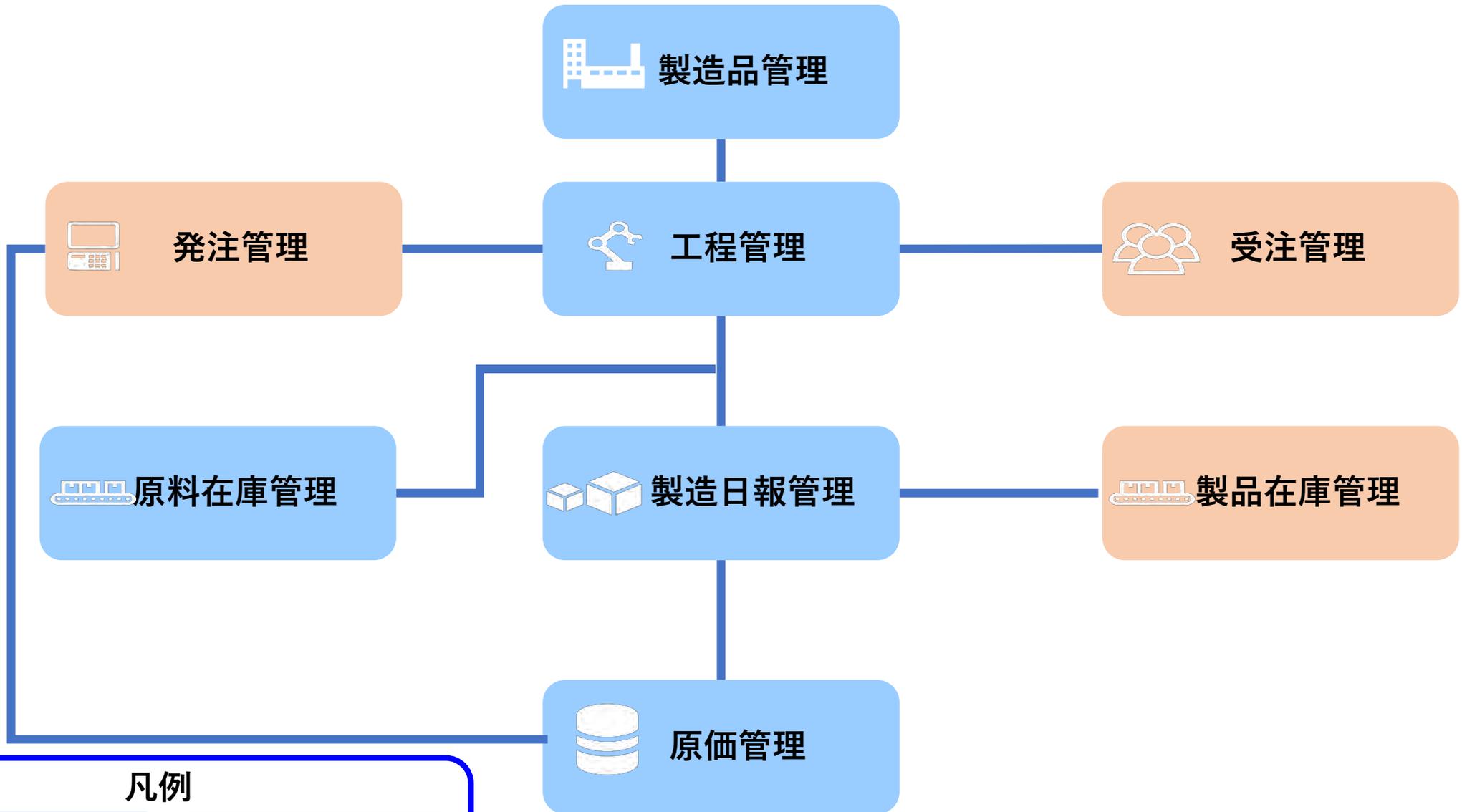
よくある課題を解決します

製造工程を現場では紙で管理しているため、集計作業に手間がかかっている

進捗が見えず納期の遅れが発生する

案件ごとの工程を共有ができず、都度、現場に確認をしなければならない

工場元気パッケージ(生産管理システム)アプリ構成



凡例

基本パッケージ

オプション

工場元気パッケージ(生産管理システム)プロセス

自社製品のマスタ管理をおこなう



製造品管理

製造工程の進捗を管理をおこなう



工程管理

案件の各工程別に日報を作成する



製造日報管理

原料の入出庫の管理をおこなう



原価管理

顧客名	<input type="text"/>						
品名	営業担当者	<input type="text"/>	<input type="button" value="Q"/>				
製番	設計No.	必要出荷数量	納期				
<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/> 個	<input type="text"/>				
図面	→	バラ	→	切断	→	曲げ	→
<input type="text"/>		<input type="text"/>		<input type="text"/>		<input type="text"/>	
組立	→	検査	→	出荷	→	納入	
<input type="text"/>		<input type="text"/>		<input type="text"/>		<input type="text"/>	



原料在庫管理

原料の入出庫の管理をおこなう

工場元気基本パッケージ（生産管理システム）	製造品管理	製造品マスタ	製造品と原材料の紐づけ・構成（BOM・レシピ）をマスタとして登録・更新・削除する機能です。この機能を活用することで、原料払出・原料在庫引落し、製品の原価管理・製品在庫管理が可能となります。	
		工程マスタ	製造品ごとの工程をマスタとして登録・更新・削除を行う機能です。この機能を活用することで、各工程の製造指示書発行・在庫指示書（払出指示書）発行・各工程の労務費チャージが可能となります。	
	原料在庫管理	入庫管理	原材料検品後の受入在庫を原材料の在庫場所（ロケーション）・入庫日等の情報も加えて登録する機能です。この機能を活用することで、原材料在庫管理が可能となります。	
		原料払出	原料出庫・払出で原料在庫を減算する機能です。①製造品完成（完了入庫）により、材料引落を行う②完成後に一度に払出（バックフラッシュ）の2つの方法が可能です。	
		原料在庫移動	原料在庫の在庫場所（ロケーション）移動を登録する機能です。この機能を活用することで、原料在庫の場所・数量を正しく管理し、スムーズな原料払出・在庫管理を行うことが可能となります。	
		原料廃棄	期限切れ・使用不可・使用見込み無等の廃棄事由を記載して、原料在庫を廃棄する機能です。この機能を活用することで、在庫数量の正確な把握、不良在庫の処分、廃棄証跡の作成が可能となります。	
		原料在庫一覧	原料在庫の一覧を表示・出力する機能です。この機能を活用して、正確な在庫の把握、在庫計画に役立てることが可能となります。	
	工程管理	製造指示書発行	製造品の各工程ごとに作業指示書を発行する機能です。定型的でわかりやすい製造指示書を発行することで、製造ミスの防止や、計画的な製造に役立てることが可能となります。	
		工程進捗入力	製造現場の担当者が作業指示書ごとにステータス（開始・作業中・完了）を入力できる機能です。これにより、作業進捗の可視化が可能となります。	
		完了入力	すべての工程が完了しないと製造完了/完成品入庫ができない仕組みとなっています。この機能を活用することで、製造品が正しく入庫されたかどうかを確認することが可能となります。	
		製造指示書一覧	製造指示書の一覧を表示・出力する機能です。製造のステータスおよび完了状況確認および、トラブル等があった場合の調査・監査証跡として活用できます。	
	製造日報管理	製造日報入力	担当者が各工程に従事した時間・作業内容を登録・修正・削除する機能です。担当者の作業日報・労務管理としても活用するだけでなく、原価管理の労務費データとして活用できます。	
		集計	担当者・部門・製品毎・工程ごとに製造日報のデータを集計できます。この機能を活用することで、製造に関する分析を行うことが可能となります。	
	原価管理	原価集計・原価算出	製品ごとに原材料費・労務費・仕損等を集計し、製品ごとの製造原価を算出する機能です。この機能を活用することで、製品毎の正確な原価を算出することが可能となります。	
	オプション	受注管理	マスタ管理	顧客マスタの登録・削除・更新を行う機能です。この機能を活用することで、顧客毎の属性を管理できるため、受注・請求に関する帳票の出力、顧客毎の分析を行うことが可能となります。
			見積書発行	顧客からの依頼により見積書(PDF/紙)を発行する機能です。
受注			顧客からの発注書に基づき、受注入力・訂正・取消を行う機能です。	
出荷指示			納期になった受注に対して、出荷指示を行う機能です。	
返品			顧客からの返品に対して、返品処理を行う機能です。	
請求書データ作成			顧客の条件に合わせて、請求書データを作成・出力する機能です。	
発注管理		各種帳表表示・出力	製品毎/顧客毎/指定期間での受注一覧を表示・出力する機能です。	
		マスタ管理	仕入先マスタの登録・削除・更新を行う機能です。	
		発注	原材料発注・訂正・取消・その他の購入品の発注書(PDF/紙)を発行する機能です。	
		入庫処理	入荷検品で合格した仕入品の入庫処理を行う。不合格品は発注残とする機能です。	
		入庫後返品	入庫後に返品事由が発生した場合に、返品伝票(PDF/紙)を発行して、返品する機能です。	
製品在庫管理		各種帳表表示・出力	仕入品毎/仕入先毎/指定期間での仕入一覧を表示・出力する機能です。	
		製品入庫	完成入庫した製品を在庫登録する機能です。	
		在庫	倉庫・棚ごとの現有在庫を一覧表示する機能です。	
		在庫移動	在庫の場所（倉庫・棚）の移動を登録する機能です。	
		納品書発行	出荷指示のあった受注に対して出荷分の納品書(PDF/紙)を発行する機能です。	
	出荷	出荷後、出荷登録を行い、在庫引落を行う機能で備。		
	返品対応	出荷後返品があった製品の入荷・入庫処理を行う機能です。		
	各種帳表表示・出力	製品在庫一覧を表示・出力する機能です。		
廃棄	廃棄事由がある製品在庫の廃棄伝票を作成して、在庫減を行う機能です。			

工場元気パッケージ(生産管理システム) 機能紹介

【製造品管理】

「製造品管理」では、製造品（完成品）を登録することができます。

商品コード・製品名・製造ライン・工程・仕入単価・販売単価・入数等を登録することが可能です。

表示項目・表示名は貴社のご要望により変更することが可能です。

レコード番号
74

ライン名
上州地鶏

区分
製品・原料

製品名・原料名
上州地鶏重鶏モモ肉

↓以下項目は必要な箇所にご入力ください

上州地鶏 製造日報・検査梱包工程管理表

商品コード
6000015

分類
3-2 チルド品(X線検査機・金属探知機あり)

内蔵

1ケース規格
1 Kg× 6

規格	目皿
仕入単価 (ポイル)	製品単価 (ポイル)
仕入単価 (製造)	製品単価 (製造)
仕入単価 (梱包)	製品単価 (梱包)
その他	

【工程管理】

「工程管理」では、生産工程および材料・投入数量を登録することができます。ここで設定した工程は、生産日報に反映され、生産の各工程の所要時間を登録するためのマスターとなります。

表示項目・表示名は貴社のご要望により変更することが可能です。

工程管理表

使用機器名

品名

製造日

解日

特記事項

工程順	作業項目	内容	規格基準	1B	2B	3B
①	刃の点検	ラセン・刃直	欠け・バリがないこと	<input type="text"/>		
②	清掃・殺菌	チャップパーの清掃状況を日報確認、アルコール消毒	残渣・汚れがないこと	<input type="text"/>		
③	でミンチする		8.6kg×4	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
④	でミンチする		8.4kg×2	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
⑤	でミンチする		9.4kg×6	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>
⑥	刃の点検	ラセン・刃直	欠け・バリがないこと	<input type="text"/>		

【製造日報管理】

「製造日報管理」では、生産の「作業前チェック」「生産報告」「掃除・作業後チェック」では、各工程における作業状況・時間・投入原材料数(重量)・完成数量(重量)を登録することが可能です。

「作業前チェック」「清掃・作業後チェック」の間接的な作業工程も登録できるので、生産実績の登録を行うだけでなく、作業手順の確認・ミスの防止にも役立ちます。

「作業結果」では、「生産実績」で登録された情報で取り纏められ、表示されます。

表示項目・表示名は貴社のご要望により変更することが可能です。

【生産日報】検査工程

使用機器名
肉洗浄機・X線検査

特記事項

作業担当者

行追加

No.	作業担当者名	担当箇所
1		洗浄機
2		検査/X線投入
3		袋詰/計量

作業前チェック 作業・製造報告 掃除・作業後チェック 作業結果

作業前チェック

■ 肉洗浄機 ■

肉_ゴミ・汚れなし	対応済み	対応内容
<input type="radio"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>
肉_部品破損なし	対応済み	対応内容
<input type="radio"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>
肉_部品欠損なし	対応済み	対応内容
<input type="radio"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="text"/>

■ 肉洗浄機工程記録 ■

【製造日報管理】

【生産日報】検査工程

使用機器名

肉洗浄機・X線検査

特記事項

作業担当者

行追加

No.	作業担当者名	担当箇所
1		洗浄機
2		検査/X線投入
3		袋詰/計量

作業前チェック 作業・製造報告 掃除・作業後チェック 作業結果

製造時間

開始時間	終了時間	作業時間	人数	作業時間×人数
		0時間0分		0時間0分

製造時間合計 (A) 0時間0分

加工・生産数

時刻	製品名	規格	数量(個)	数量(kg)	担当者
				0 kg	

製造数量 0 kg

【生産日報】検査工程

使用機器名

肉洗浄機・X線検査

特記事項

作業担当者

行追加

No.	作業担当者名	担当箇所
1		洗浄機
2		検査/X線投入
3		袋詰/計量

作業前チェック 作業・製造報告 掃除・作業後チェック 作業結果

掃除時間

開始時間	終了時間	作業時間	掃除作業名	掃除人数	作業時間×人数
		0時間0分			0時間0分

掃除時間合計 (B) 0時間0分

作業後チェック

■ 肉洗浄機 ■

肉_ゴミ・汚れなし	対応済み	対応内容
肉_部品欠損なし	対応済み	対応内容
肉_部品破損なし	対応済み	対応内容

【製造日報管理】

【生産日報】 検査工程

使用機器名
肉洗浄機・X線検査

特記事項

作業担当者

行追加

No.	作業担当者名	担当箇所
1		洗浄機
2		検査/X線投入
3		袋詰/計量

製造時間合計 (A)

掃除時間合計 (B)

作業時間合計 (製造時間合計 (A) + 掃除時間合計 (B))

製造数量

製造日報

製品名 () 担当 _____

承認者	確認者	作成者
/	/	/

作業担当者		製造時間				掃除時間				
作業担当者名	担当箇所	作業時間帯	時間	人数	時間×人数	作業時間帯	時間	人数	時間×人数	
1	A	掛け	09:00 ~ 20:00	11:00	4人	44:00	15:00 ~ 17:00	02:00	4人	08:00
2	B	検査	~		人		~		人	
3	D	計量	~		人		掃除時間合計 (B)			08:00
4	E	凍結	~		人		作業時間合計 (A+B)		52:00	
5			製造時間合計 (A)				44:00			
6			秤の精度確認(作業前)							
7			記入例	左	右	確認者				
8			10.02kg	10kg	10kg	B				
9			使用する分	基準値: 10±0.04kg						
			: 10kg	(9.96~10.04)						
			~~原料情報~~							
			裏面にシール(農場・処理日記載)を貼付。または、手書きで記載							

使用数量(a)	製造数量(b)	歩留
150羽 (1羽=1kgとする)	125kg	83.33% (b÷a×100)

登録した実績は、日報として、出力することが可能です。表示項目・表示名は貴社のご要望により変更することが可能です。

【原価管理】

「原価管理」では、原料・労務の原価を登録することができます。

右図の例では、原料の原価と労務費として加工やスポットでの応援の労務費を原価として、登録している例です。

これらを登録しておくことで、

日報報告で、作業時間報告および原材料消費量を登録することで、製品毎の原価が算出できます。

表示項目・表示名は貴社のご要望により変更することが可能です。

文字列 (1行)	製品名	単価	担当班	区分
	ポイル鶏カラ	66	B班	原料

文字列 (1行)	製品名	単価	担当班	区分
	親ムネ肉	385	C班	加工

文字列 (1行)	製品名	単価	担当班	区分
	応援時間	2000	C班	応援

【原料在庫管理】

「原料在庫管理」では原料・資材の在庫管理が可能です。在庫場所ごとの在庫確認や原料ごとの在庫数が確認できます。発注点を設定し、発注点を下回った原料・資材にアラートを表示させることも可能です。表題・表示項目は貴社ご要望により変更可能です。

②薬品名	備考	【薬劑庫】在庫	単位1	発注点1	不足数1	発注先1	発注担当1	発注用1
野菜キレイFX-2 10kg		10	本	10	0	中村	品管	
シャボネットモイスト		10	本	6		アド	品管	
サニタスタイザー(中性洗剤)		1	本	0.25		アド	品管	
アルカリウォーター		0.25	本	0.5	0.25	大	品管	
かびおとし		0.5	個	0.5	0	アド	品管	

在庫管理

日付: 2023-08-08
 曜日: 火曜
 作成者: 

殺菌室

①薬品名	備考	【殺菌室】在庫	単位	発注点	不足数	発注先	発注担当	発注用
塩素 12% 1t タンク	(向かって) 左側タンク	100	%	0		アド	品管	
塩素 12% 1t タンク	(向かって) 右側タンク	80	%	0		アド	品管	
酢酸 90% 20kg		9	本	10	1	株式会社ア	品管	16
DF30	(玉葱殺菌用) (原料冷蔵庫)	4	c/s	2		西日本	品管	