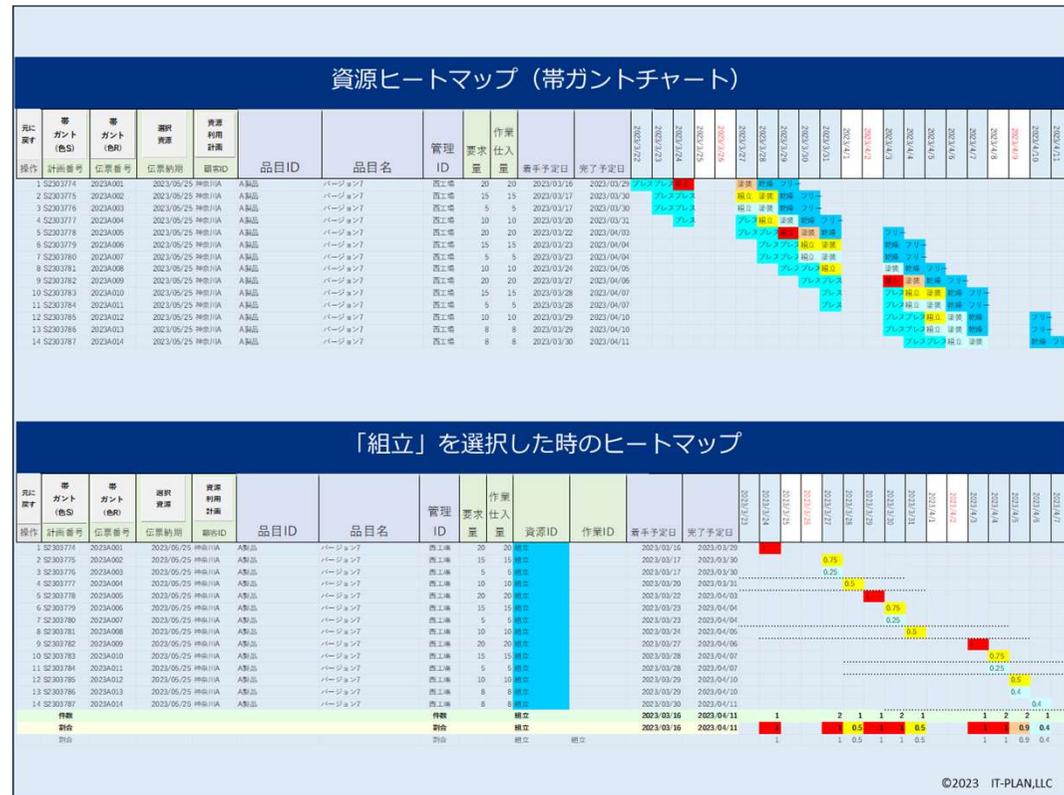


生産管理NAPX計画 資源ヒートマップ



Ver.1(2023)

生産計画を行う品目マスタ (数量は伝票番号2023A014のもの)

品目ID/品目名	品目分類	品目種類	実施区分	要求量	単位	作業ID	資源ID	BOM レベル
A製品バージョン7	家具	完成品	作業	8	個	仕上げ	フリー	1
A製品乾燥	家具	中間品	作業	8	個	乾燥	乾燥	2
A製品塗装	家具	中間品	作業	8	個	塗装	塗装	3
C共通部材	家具	中間品	作業	8	個	組立	組立	4
X資材	家具	資材	仕入	8	個			4
C共通部材加工	家具	中間品	作業	8	個	加工	プレス	5
X資材	家具	資材	仕入	16	個			6
Y資材	家具	資材	仕入	12	メートル			6

生産計画のオーダーリスト例 (同一品目を14回製造/数量はマチマチ)

オーダーリスト 処理		計画登録 オーダー削除		顧客ID	選択 シート	選択 行	品目ID	品目名	管理ID	数量	単位	要望 基準	ソート
区分	計画番号	伝票番号	伝票納期										要望日
		2023A001	2023/05/25	神奈川A	製造B	65	A製品	バージョン7	西工場	20	個	製造着手日	2023/03/22
		2023A002	2023/05/25	神奈川A	製造B	65	A製品	バージョン7	西工場	15	個	製造着手日	2023/03/22
		2023A003	2023/05/25	神奈川A	製造B	65	A製品	バージョン7	西工場	5	個	製造着手日	2023/03/22
省略													
		2023A012	2023/05/25	神奈川A	製造B	65	A製品	バージョン7	西工場	10	個	製造着手日	2023/03/22
		2023A013	2023/05/25	神奈川A	製造B	65	A製品	バージョン7	西工場	8	個	製造着手日	2023/03/22
		2023A014	2023/05/25	神奈川A	製造B	65	A製品	バージョン7	西工場	8	個	製造着手日	2023/03/22

製造着手日基準

要望日は同一

生産計画の期間設定

- ① 期間を決めるパラメータは、品目マスタ内の資源ID関連情報と計画数量
- ② 計画実行時に、要望基準を「製造着手日」「製造完了日」のいずれかを選択
- ③ 「製造完了日」基準は、パラメータの設定で、完成品の製造完了日を要望日より前にするか、先にするか選択

資源IDのカレンダー内の使用枠

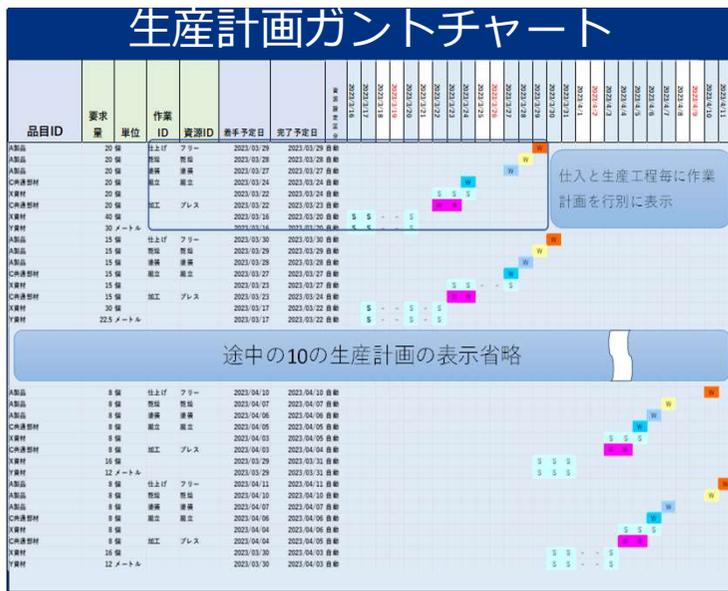
資源カレンダー						
資源ID	分/1日	区分	臨時	予定	配色	枠
資源稼働	500	標準	1.0	自動	15	50
フリー	500	標準	2.0	自動	46	50
プレス	1000	標準	2.0	自動	7	4
組立	500	標準	2.0	自動	33	50
乾燥	500	標準	2.0	自動	36	50
塗装	500	標準	2.0	自動	37	50

資源ID カレンダー	ID毎の稼働日を設定 (例) 工場は暦の平日、外部検査は木曜のみ
分/1日	資源が持つ、一日当たりの稼働時間 例 一日8時間⇒480分
臨時	メニューで「臨時」指定時の稼働時間の掛け率
予定/自動	枠の使用率100%を超える時は、前後の空いている期間をセットする
予定/手動	枠の使用率が100%を超えても、枠数を超えない場合は期間をセットする
枠	一日の中で利用できる、計画枠数 最大 50 例 プレス機が4台の時 枠数4、2000分/1日

注 区分欄は常に「標準」
配色欄はガントチャートの色設定

生産計画設定 製造着手日基準

設定項目	設定	期間説明
要望基準	3/22着手日基準	伝票番号2023A001～2023A014まで、同時に生産計画を実施。 全体期間は23/3/16～23/4/11
カレンダー予定	自動	
枠数	50	



本例では14の生産計画が工程毎に作成される

資源合計ガントチャート

資源ガントチャートでは合計ガントを押下すると、資源毎の使用率割合が合計表示される

着手日付	完了日付	資源合計		表示	マーク	2023/3/21 ~ 2023/4/8																		
		資源ID	作業ID			2023/3/21	2023/3/22	2023/3/23	2023/3/24	2023/3/25	2023/3/26	2023/3/27	2023/3/28	2023/3/29	2023/3/30	2023/3/31	2023/4/1	2023/4/2	2023/4/3	2023/4/4	2023/4/5	2023/4/6	2023/4/7	2023/4/8
23/03/16	23/04/11	プレス	加工	割合		0.10	0.30	0.30		0.20	0.30	0.30	0.20	0.30			0.40	0.30	0.10					
23/03/16	23/04/11	組立	組立	割合				1.00		1.00	0.50	1.00	1.00	0.50			1.00	1.00	0.90	0.40				
23/03/16	23/04/11	塗装	塗装	割合						0.83	0.84	0.42	0.83	0.84			0.42	0.83	0.84	0.75	0.33			

資源ヒートマップ (帯ガントチャート)

元に 戻す	帯 ガント (色S)	帯 ガント (色R)	選択 資源	資源 利用 計画	品目ID	品目名	管理 ID	要求 量	作業 仕入 量	着手予定日	完了予定日	2023/3/22	2023/3/23	2023/3/24	2023/3/25	2023/3/26	2023/3/27	2023/3/28	2023/3/29	2023/3/30	2023/3/31	2023/4/1	2023/4/2	2023/4/3	2023/4/4	2023/4/5	2023/4/6	2023/4/7	2023/4/8	2023/4/9	2023/4/10	2023/4/11
												操作	計画番号	伝票番号	伝票納期	顧客ID	作業ID	作業ID	作業ID	作業ID	作業ID	作業ID	作業ID	作業ID	作業ID	作業ID	作業ID	作業ID	作業ID	作業ID	作業ID	作業ID
1	S2303774	2023A001	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	20	20	2023/03/16	2023/03/29	プレスプレス	組立					塗装	乾燥	フリー												
2	S2303775	2023A002	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	15	15	2023/03/17	2023/03/30		プレスプレス					組立	塗装	乾燥	フリー											
3	S2303776	2023A003	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	5	5	2023/03/17	2023/03/30		プレスプレス						組立	塗装	乾燥	フリー										
4	S2303777	2023A004	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	10	10	2023/03/20	2023/03/31							プレス	組立	塗装	乾燥	フリー										
5	S2303778	2023A005	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	20	20	2023/03/22	2023/04/03							プレス	プレス	組立	塗装	乾燥										
6	S2303779	2023A006	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	15	15	2023/03/23	2023/04/04								プレス	プレス	組立	塗装										
7	S2303780	2023A007	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	5	5	2023/03/23	2023/04/04								プレス	プレス	組立	塗装										
8	S2303781	2023A008	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	10	10	2023/03/24	2023/04/05									プレス	プレス	組立										
9	S2303782	2023A009	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	20	20	2023/03/27	2023/04/06										プレス	プレス										
10	S2303783	2023A010	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	15	15	2023/03/28	2023/04/07											プレス										
11	S2303784	2023A011	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	5	5	2023/03/28	2023/04/07												プレス									
12	S2303785	2023A012	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	10	10	2023/03/29	2023/04/10													プレス								
13	S2303786	2023A013	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	8	8	2023/03/29	2023/04/10														プレス							
14	S2303787	2023A014	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	8	8	2023/03/30	2023/04/11															プレス						

「組立」を選択した時のヒートマップ

元に 戻す	帯 ガント (色S)	帯 ガント (色R)	選択 資源	資源 利用 計画	品目ID	品目名	管理 ID	要求 量	作業 仕入 量	資源ID	作業ID	着手予定日	完了予定日	2023/3/23	2023/3/24	2023/3/25	2023/3/26	2023/3/27	2023/3/28	2023/3/29	2023/3/30	2023/3/31	2023/4/1	2023/4/2	2023/4/3	2023/4/4	2023/4/5	2023/4/6	2023/4/7	
														割合	割合	割合	割合	割合	割合	割合	割合	割合								
1	S2303774	2023A001	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	20	20	組立		2023/03/16	2023/03/29																	
2	S2303775	2023A002	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	15	15	組立		2023/03/17	2023/03/30																	
3	S2303776	2023A003	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	5	5	組立		2023/03/17	2023/03/30																	
4	S2303777	2023A004	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	10	10	組立		2023/03/20	2023/03/31																	
5	S2303778	2023A005	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	20	20	組立		2023/03/22	2023/04/03																	
6	S2303779	2023A006	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	15	15	組立		2023/03/23	2023/04/04																	
7	S2303780	2023A007	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	5	5	組立		2023/03/23	2023/04/04																	
8	S2303781	2023A008	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	10	10	組立		2023/03/24	2023/04/05																	
9	S2303782	2023A009	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	20	20	組立		2023/03/27	2023/04/06																	
10	S2303783	2023A010	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	15	15	組立		2023/03/28	2023/04/07																	
11	S2303784	2023A011	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	5	5	組立		2023/03/28	2023/04/07																	
12	S2303785	2023A012	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	10	10	組立		2023/03/29	2023/04/10																	
13	S2303786	2023A013	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	8	8	組立		2023/03/29	2023/04/10																	
14	S2303787	2023A014	2023/05/25	神奈川A	A製品	バージョン7	西工場	8	8	組立		2023/03/30	2023/04/11																	
件数								件数	組立			2023/03/16	2023/04/11			1		2	1	1	2	1					1	2	2	1
割合								割合	組立			2023/03/16	2023/04/11			1		1	0.5	1	1	0.5					1	1	0.9	0.4
割合								割合	組立	組立					1		1		0.5	1	1	0.5					1	1	0.9	0.4

補記 所要日数（リードタイム）の考え方

- ①製造リードタイム：最低必要となる日数と製造数量に比例した日数の定義ができます。
 - ・当初設定のリードタイムが5日で、所要量計算から計算される日数が3日の時 ⇒ リードタイム日数 5日
 - ・当初設定のリードタイムが5日で、所要量計算から算出される日数が6日の時 ⇒ リードタイム日数 6日
- ②製造まとめ日数：製造リードタイムと製造バッファ日数を合わせて「まとめ日数」と称します。
- ③仕入リードタイム：調達数量が異なっても日数は変動しません。
 - ・日数が変動する場合は、事前に品目マスタの仕入リードタイムを変更してください
- ④製造日基準は、着手日基準と完了日基準が選択できます（下図は着手日基準の例）
 - ・仕入は完了日基準（それまでに納品がされるという前提）しかありません

