

APS/生産スケジューリングシステム PlanWizard

Ver10.0 から Ver11.0 までのバージョンアップ詳細履歴

[株式会社ウィザードシステム研究所](#)

弊社ユーザー様のご要望等を踏まえながら、常に最新の生産スケジューリング技術を開発しております。

Ver11.0 6 Ver11.0 (H14.4.10)

(追加・改良)

(1) マクロコマンド「FINISH」の追加

書式：FINISH <省略可：引数(日時)>

[スケジューリング] - [実績] - [期間完了...] コマンドを実行します。

(2) マクロコマンド「SET_LINK_FIELD_NAME」の追加

書式：SET_LINK_FIELD_NAME

[ユーティリティ] - [その他] - [全テーブルのリンクフィールドの名称を
リンク元名称に設定.....] コマンドを実行します。

(3) マクロコマンド「MACRO_TIMES_PRINT」の追加

書式：MACRO_TIMES_PRINT

[ユーティリティ] - [マクロ] - [直前マクロ計測所要時間表示...]
コマンドを実行します。

(4) マクロコマンド「FIX_PATTERN」の追加

書式：FIX_PATTERN <省略可：引数(日時)>

[スケジューリング] - [生産パターン固定/解除]
- [期間固定...] コマンドを実行します。

(5) マクロコマンド「RELEASE_PATTERN」の追加

書式：RELEASE_PATTERN <省略可：引数(日時)>

[スケジューリング] - [生産パターン固定/解除]
- [期間解除...] コマンドを実行します。

(6) マクロコマンド「FIX_PATTERN_BYORDER_DUE_DATE」の追加

書式：FIX_PATTERN_BYORDER_DUE_DATE <省略可：引数(日時)>

[スケジューリング] - [生産パターン固定/解除]
- [最遅仕上日期間固定...] コマンドを実行します。

(7) マクロコマンド「RELEASE_PATTERN_BYORDER_DUE_DATE」の追加

書式：RELEASE_PATTERN_BYORDER_DUE_DATE <省略可：引数(日時)>

[スケジューリング] - [生産パターン固定/解除]
- [最遅仕上日期間解除...] コマンドを実行します。

Ver11.0 5 Ver11.0 6 (H14.3.29)

(追加・改良)

(1) 「スケジューリング - 生産パターン固定/解除 - 期間固定...」コマンドの追加

オーダーの生産開始日が設定日時以降のものオーダーの生産パターン固定フラグを固定します。

このコマンドを実行するには、ダイナミックディスパッチング機能オプションが必要です。

- (2) 「スケジューリング - 生産パターン固定 / 解除 - 期間解除...」コマンドの追加
オーダーの生産開始日が設定日時以降のものオーダーの生産パターン固定フラグを固定解除します。

このコマンドを実行するには、ダイナミックディスパッチング機能オプションが必要です。

- (3) 「スケジューリング - 生産パターン固定 / 解除 - 最遅仕上り期間固定...」コマンドの追加
オーダーの最遅仕上りが設定日時以降のものオーダーの生産パターン固定フラグを固定します。

このコマンドを実行するには、ダイナミックディスパッチング機能オプションが必要です。

- (4) 「スケジューリング - 生産パターン固定 / 解除 - 最遅仕上り期間解除...」コマンドの追加
オーダーの最遅仕上りが設定日時以降のものオーダーの生産パターン固定フラグを固定解除します。

このコマンドを実行するには、ダイナミックディスパッチング機能オプションが必要です。

Ver11.0 4 Ver11.0 5 (H14.3.18)

(追加・改良)

- (1) 下位データ連動の高速化

- (2) 「ユーティリティ - マクロ - 直前マクロ計測所要時間表示」コマンドの追加
直前に行ったマクロ (ファイル) の所要時間を表示します。

- (3) 「製品在庫リスト更新処理」で在庫のロットステータスが在庫 / 中止のものは、ロットの計画 / 実績からの数量変更等の処理を行わないようにした。

Ver11.0 3 Ver11.0 4 (H14.3.12)

(追加・改良)

- (1) 製品マスターのバリデーション強化 (レベル 2 対応)

半製品がループして登録されている場合のチェックができます。

- (2) シミュレーションコピーダイアログボックスへ「フィールド名称」チェックボタンを追加
チェックするとフィールド名称がコピーされます。

- (3) 以下のコマンドを追加

「ユーティリティ - その他 - 全テーブルのリンクフィールドの名称をリンク元名称に設定...」
フィールドのタイプがリンクの場合、リンク元の名称がコピーされます。

Ver11.0 2 Ver11.0 3 (H14.3.6)

(追加・改良)

- (1) ダイナミックディスパッチングの設定ダイアログボックスの「一般」タブへ「シリーズ生産時間の重み」を追加 (- 100 ~ + 100)
重みが大きい (+) ほどシリーズ生産時間が大きいものを重要視します。
重みが大きい (-) ほどシリーズ生産時間が小さいものを重要視します。
- (2) ダイナミックディスパッチングの設定ダイアログボックスの「一般」タブへ「オーダー第一設備総生産時間の重み」を追加 (- 100 ~ + 100)
重みが大きい (+) ほどオーダー第一設備総生産時間が大きいものを重要視します。
重みが大きい (-) ほどオーダー第一設備総生産時間が小さいものを重要視します。
- (3) 「スケジュール - 確定 / 未確定」ポップアップメニューを「スケジュール - 実績」に変更
- (4) 「スケジュール - 実績 - 期間完了...」コマンドの追加
指定した日時より、ロット生産終了日が以前のもののステータスを完了にします。

Ver11.0 1 Ver11.0 2 (H14.2.28)

(追加・改良)

- (1) 「ユーティリティ - オーダー取込み」ダイアログボックスのデータをデフォルトファイルへ保存するようにした。前回の設定情報を引き継ぎます。
- (2) マクロ「READ_ORDER」へパラメータ処理を追加 (現状はパラメータ設定なし)
書式: READ_ORDER <省略可: 引数 1 引数 2 引数 3 引数 4 引数 5 >
引数 1 ~ 引数 4 までは、「0」or「1」を設定します。引数 5 は、0 ~ 100
[ユーティリティ] - [ホスト] - [オーダー取込...]コマンドを実行します。
引数 1 : 「新規オーダー追加処理」(「1」: 対象、「0」: 対象外)
引数 2 : 「オーダー削除処理」(「1」: 対象、「0」: 対象外)
引数 3 : 「中間体ロット No(N)初期値更新処理」(「1」: 対象、「0」: 対象外)
引数 4 : 「オーダー数量変更処理」(「1」: 対象、「0」: 対象外)
引数 5 : 境界値 (0 ~ 100)
- (3) 下位データ連動処理高速化
- (4) 個別管理リソースガントチャートのズーム対応
- (5) 以下のマクロの記述変更
(変更前) DECISION_ORDER_DUE_DATE
(変更後) DECISION_BY_ORDER_DUE_DATE
- (6) 以下のマクロの記述変更
(変更前) NOT_DECISION_ORDER_DUE_DATE
(変更後) NOT_DECISION_BY_ORDER_DUE_DATE

Ver11.0 Ver11.0 1 (H14.2.14)

(追加・改良)

- (1) ダイナミックの「納期割れ最小化の重み」の BW の場合の計算式を変更。
時間を考慮
- (2) 起動処理、上位データ連動、下位データ連動等の各処理の高速化
- (3) COM 機能「IpcTable」へ以下のメソッドを追加

- ・ SortRecord
 テーブルのソートを実行します。
 ソートを実行する前に SetSortCondition1 等でソート条件を設定して下さい。
 シリーズリスト、ロットリストは、SortRecord を実行しないで下さい。
- (4) COM 機能「IpcTable」へ以下のメソッドを追加
 - ・ SetSortCondition1 *IFieldNo* , *bUp*
 第 1 のソート条件を設定します。
IFieldNo には、ソートするフィールド No (ゼロ基底) を指定して下さい。
bUp には、昇順の場合は「TRUE」、降順の場合は「FALSE」を指定して下さい。
- (5) COM 機能「IpcTable」へ以下のメソッドを追加
 - ・ SetSortCondition2 *IFieldNo* , *bUp*
 第 2 のソート条件を設定します。
IFieldNo には、ソートするフィールド No (ゼロ基底) を指定して下さい。
bUp には、昇順の場合は「TRUE」、降順の場合は「FALSE」を指定して下さい。
- (6) COM 機能「IpcTable」へ以下のメソッドを追加
 - ・ SetSortCondition3 *IFieldNo* , *bUp*
 第 3 のソート条件を設定します。
IFieldNo には、ソートするフィールド No (ゼロ基底) を指定して下さい。
bUp には、昇順の場合は「TRUE」、降順の場合は「FALSE」を指定して下さい。
- (7) PlanWizard.tlb ファイルを添付します。

Ver10.467 Ver11.0 (H14.2.5)

(追加・改良)

- (1) バリデーション強化、設備マスターの時間フィールドにマイナス時間を許さないようにした。
- (2) バリデーション強化、仕様切替マスターの時間フィールドにマイナス時間を許さないようにした。
- (3) 製品マスターへ「代替生産パターン自動選択レベル」フィールド(正数)を追加
 代替生産パターンフィールドの後ろへ挿入しました。
 後日詳細資料をお送り致します。データ設定しないで下さい。
 (代替生産パターンを(6)の重みにより動的(スケジューリング時)に決定します。
 ただし、現在のバージョンでは、同時生産機能、及び、工程間リソース保持機能との併用はできません。)
 ダイナミックディスパッチング機能オプションがないと使用できません。
- (4) オーダーリストへ「生産パターン固定フラグ」フィールド(選択)を追加
 生産パターンフィールドの後ろへ挿入しました。
 後日詳細資料をお送り致します。データ設定しないで下さい。
- (5) スケジューリング画面へ以下のボタンを追加
 「ダイナミック生産パターン選択を行う」チェックボタン
 後日詳細資料をお送り致します。チェックしないで下さい。

- ダイナミックディスパッチング機能オプションがないと使用できません。
- (6) スケジューリング画面へ以下のボタンを追加
「(ダイナミック生産パターン選択を行う)設定」チェックボタン
後日詳細資料をお送り致します。チェックしないで下さい。
ダイナミックディスパッチング機能オプションがないと使用できません。

Ver10.455 Ver10.467 (H14.1.24)

(追加・改良)

- (1) COM 機能「IpcRecord」へ以下のメソッドを追加
・PrevEditRecord2
通常は PrevEditRecord を使用して下さい。
- (2) COM 機能「IpcRecord」へ以下のメソッドを追加
・AfterEditRecord2
通常は AfterEditRecord を使用して下さい。
- (3) PlanWizard.tlb ファイルを添付します。

Ver10.448 Ver10.455 (H14.1.18)

(追加・改良)

- (1) 「下位データ連動リスト オーダーリスト」コマンドで、原材料の原材料タイプが「半製品」でないもの(「原材料」)は、オーダーリストへ取り込まないようにした。処理をより厳格化しました。
- (2) 以下のマクロコマンドを追加
「DECISION_ORDER_DUE_DATE」
書式： DECISION_ORDER_DUE_DATE <省略可：引数1(日時)>
「スケジューリング - 確定 / 未確定 - 最遅仕上日期間確定...」コマンドを実行します。
- (3) 以下のマクロコマンドを追加
「NOT_DECISION_ORDER_DUE_DATE」
書式： NOT_DECISION_ORDER_DUE_DATE <省略可：引数1(日時)>
「スケジューリング - 確定 / 未確定 - 最遅仕上日期間未確定...」コマンドを実行します。

Ver10.433 Ver10.448 (H14.1.8)

(追加・改良)

- (1) 「スケジューリング - 確定 / 未確定 - 最遅仕上日期間確定...」コマンドの追加
オーダーの最遅仕上日が指定した期間のものの計画を確定します。
実績が未確定のものが対象となります。
- (2) 「スケジューリング - 確定 / 未確定 - 最遅仕上日期間未確定...」コマンドの追加
オーダーの最遅仕上日が指定した期間のものの実績を未確定します。
実績が確定のものが対象となります。
- (3) 初期設定の「その他 5」タブへ以下を追加
「半製品の最終工程の接続タイプが「SS」の場合、一番早い半製品在庫の使用可能日

から生産を開始する」

半製品の最終工程の接続タイプが「SS」で、製品側のロットに複数の半製品在庫が引当てられている場合、一番早い半製品在庫の使用可能日から生産を開始するようにした。現状は、「SS」の場合でも一番遅い半製品在庫の使用可能日より、製品側の生産が開始するようになっている。尚、製品側へ引当てられている半製品の種類が複数ある場合は、各半製品の種類毎に評価され、その中で一番遅い使用可能日から生産を開始する。

Ver10.380 Ver10.433 (H13.12.27)

(追加・改良)

- (1) ガントチャートのプロパティの移動タブへ以下を追加
ストレッチ「数量変更」チェックボタンを追加
チェックした状態でストレッチを行うと選択したロットの数量が生産時間により自動的に変更することができます。
ロット数量まるめフィールドが「丸める」以外、且つ、ロット比率が全て1、且つ、同時生産以外で使用可能です。
- (2) 以下のマクロコマンドを追加
「DECISION」
書式： DECISION <省略可：引数1(日時)>
「スケジューリング - 確定 / 未確定 - 期間確定...」コマンドを実行します。
- (3) 以下のマクロコマンドを追加
「NOT_DECISION」
書式： DECISION <省略可：引数1(日時)>
「スケジューリング - 確定 / 未確定 - 期間未確定...」コマンドを実行します。

Ver10.356 Ver10.380 (H13.12.18)

(追加・改良)

- (1) スケジューリング画面の「割付設備」の「重み」ダイアログボックスへ
「設備搭載率最大化の重み」を追加
重みが大きいほど設備搭載率最大化を重要視します。
$$\text{設備搭載率} = \text{ロットサイズ} / \text{設備容量 (同時生産最大搭載数量フィールド値)} \times 100$$

搭載率が100%を超える場合、マイナスとして計算されます。
- (2) 「スケジューリング - 確定 / 未確定 - 期間確定...」コマンドの追加
指定した期間で計画を確定します。
実績が未確定のものが対象となります。
- (3) 「スケジューリング - 確定 / 未確定 - 期間未確定...」コマンドの追加
指定した期間で実績を未確定します。
実績が確定のものが対象となります。

Ver10.348 Ver10.356 (H13.12.4)

(追加・改良)

(1)以下のマクロコマンドを追加

「MAT_NOT_ADD_SAMPLING」

書式：MAT_NOT_ADD_SAMPLING

「資源計画 - 原材料在庫 - 原材料在庫リスト - 在庫合せ不可抽出」コマンドを実行します。

(2)以下のマクロコマンドを追加

「MAT_NOT_PRESERVE_SAMPLING」

書式：MAT_NOT_PRESERVE_SAMPLING

「資源計画 - 原材料在庫 - 原材料在庫リスト - 在庫保存不可抽出」コマンドを実行します。

(3)以下のマクロコマンドを追加

「MAT_ASSIGN_NOT_ADD_SAMPLING」

書式：MAT_ASSIGN_NOT_ADD_SAMPLING

「資源計画 - 原材料在庫 - 原材料在庫引当てリスト - 在庫合せ不可抽出」コマンドを実行します。

(4)以下のマクロコマンドを追加

「MAT_ASSIGN_NOT_PRESERVE_SAMPLING」

書式：MAT_ASSIGN_NOT_PRESERVE_SAMPLING

「資源計画 - 原材料在庫 - 原材料在庫引当てリスト - 在庫保存不可抽出」コマンドを実行します。

(5)以下のマクロコマンドを追加

「MAT_ASSIGN_STATUS_DUR_DECISION」

書式：MAT_ASSIGN_STATUS_DUR_DECISION <省略可：引数1(日時)>

「資源計画 - 原材料在庫 - 原材料在庫引当てリスト - 期間確定」コマンドを実行します。

(6)以下のマクロコマンドを追加

「MAT_ASSIGN_STATUS_DUR_NOT_DECISION」

書式：MAT_ASSIGN_STATUS_DUR_NOT_DECISION <省略可：引数1(日時)>

「資源計画 - 原材料在庫 - 原材料在庫引当てリスト - 期間未確定」コマンドを実行します。

(7)以下のマクロコマンドを追加

「M_SETUP_TIMES_LIMIT_OPEN」

書式：M_SETUP_TIMES_LIMIT_OPEN <省略可：引数1 引数2 引数3 引数4>

「マスター - 切替回数制限マスター編集」コマンドを実行します。

Ver10.246 Ver10.348 (H13.11.28)

(追加・改良)

(1)ガントチャート特殊文字へ以下を追加

%OSQ オーダーの工程間リソースの数量

%SSFQ シリーズの前切替のリソースの数量
%SSPQ シリーズの生産のリソースの数量
%SSBQ シリーズの後切替のリソースの数量
%LSFQ ロットの前段取りのリソースの数量
%LSPQ ロットの生産のリソースの数量
%LSBQ ロットの後段取りのリソースの数量

- (2) 「マスター - 切替回数制限マスター編集」コマンドの追加
後日詳細資料をお送り致します。設定しないで下さい。
日当たりの切替回数の制限を設定できます。
使用するには、切替回数制限機能オプションが必要です。
PlanWizard 以上で標準。Light、Basic、Manager はオプション扱いです。
複数設備割付機能との組合せでは使用できません。

Ver10.228 Ver10.246 (H13.11.22)

(追加・改良)

- (1) 初期設定の「その他 5」タブへ以下を追加
「ハイブリッド設定前にシリーズ最早開始日へシリーズ生産開始日をコピーする」
「Yes」を選択するとハイブリッド実行前にシリーズ最早開始日へシリーズ生産開始日をコピーします。コピーが行われるのは、ハイブリッド対象シリーズのみです。
「Yes」に設定するとハイブリッド実行前のシリーズ最早開始日設定を行う必要がありません。
デフォルトは、「Yes」に設定されています。今までは、「No」の状態でした。
- (2) 「資源計画 - 原材料在庫」ポップアップメニューの階層化
以下の通りに階層化しました。
「資源計画 - 原材料在庫 - 原材料在庫リスト」
「資源計画 - 原材料在庫 - 原材料在庫引当てリスト」
- (3) 「資源計画 - 原材料在庫 - 原材料在庫引当てリスト - 期間確定...」コマンドの追加
原材料在庫引当てリストのステータスを確定に設定します。
- (4) 「資源計画 - 原材料在庫 - 原材料在庫引当てリスト - 期間未確定...」コマンドの追加
原材料在庫引当てリストのステータスを未確定に設定します。

Ver10.121 Ver10.228 (H13.11.12)

(追加・改良)

- (1) ガントチャートへ以下のメニューを追加
「編集 - テーブル抽出 - 中間体マスター - 半製品引当て可能中間体抽出」
指定した中間体が半製品の場合に使用可能で、半製品を使用する中間体を抽出します。
- (2) 工程名称マスターへ以下のフィールドを追加
「割付設備現在割付設備選択」(選択タイプ)
ハイブリッド期間フィールドの前に挿入しました。
選択肢 : 「空白」、「選択する」、「選択しない」

- ・「空白」を選択した場合は、スケジューリング画面の「現在の割付設備を選択する」チェックボタンの内容を参照します。
 - ・「選択する」を選択した場合は、現在の割付設備を選択します。
 - ・「選択しない」を選択した場合は、スケジューリング画面の「現在の割付設備を選択する」チェックボタンがチェックされてもその工程に関しては、無視されます。
- (3) 工程名称マスターへ以下のフィールドを追加
- 「割付設備設備選択方法」(選択タイプ)
ハイブリッド期間フィールドの前に挿入しました。
- 選択肢 : 「空白」, 「第一設備」, 「代替設備考慮」, 「最早終了設備・最遅開始設備」, 「重み」
- ・「空白」を選択した場合は、スケジューリング画面の割付設備の内容を参照します。
 - ・「第一設備」を選択した場合は、スケジューリング画面の割付設備の内容に関わらず、第一設備を選択します。
 - ・「代替設備考慮」を選択した場合は、スケジューリング画面の割付設備の内容に関わらず、代替設備考慮で設備を選択します。その時の代替設備考慮の時間は、工程名称マスターの「割付設備代替設備考慮数」フィールド及び「割付設備代替考慮単位」フィールドの内容を参照します。
 - ・「最早終了設備・最遅開始設備」を選択した場合は、スケジューリング画面の割付設備の内容に関わらず、最早終了設備・最遅開始設備で設備を選択します。
 - ・「重み」を選択した場合は、スケジューリング画面の割付設備の内容に関わらず、重みで設備を選択します。その時の重みの設定は、工程名称マスターの「割付設備重み No」フィールドの内容を参照します。
- (4) 工程名称マスターへ以下のフィールドを追加
- 「割付設備代替設備考慮数」(正数タイプ)
ハイブリッド期間フィールドの前に挿入しました。
- 「割付設備設備選択方法」フィールドで「代替設備考慮」が選択された場合にのみ使用されます。
- (5) 工程名称マスターへ以下のフィールドを追加
- 「割付設備代替設備考慮単位」(正数タイプ)
ハイブリッド期間フィールドの前に挿入しました。
- 「割付設備設備選択方法」フィールドで「代替設備考慮」が選択された場合にのみ使用されます。
- (6) 工程名称マスターへ以下のフィールドを追加
- 「割付設備重み No」(正数タイプ)
ハイブリッド期間フィールドの前に挿入しました。
- 「割付設備設備選択方法」フィールドで「重み」が選択された場合にのみ使用されます。重みの設定は、スケジューリング画面の登録ボタンより予め登録しておきます。ここでは、登録した行数を設定します。ゼロを選択した場合は、スケジューリング画面で選択した重みがそのまま使用されます。

(追加・改良)

(1) ガントチャート特殊文字へ以下を追加

- %IC オーダー種別コード
- %IN オーダー種別名称
- %IM? オーダー種別の備考 1~5
- %CC 顧客コード
- %CN 顧客名称
- %CM? 顧客の備考 1~5

(2) マクロの記述で引数が日時の場合、“MinDate”、“MaxDate”を指定できるようにした。

MinDate カレンダーの先頭日付

MaxDate カレンダーの最終日付

全てを選択したい場合等に指定して下さい。

(3) 「資源計画 - 原材料在庫 - 原材料在庫リスト - 在庫合せ不可抽出」コマンドの追加
在庫合せ不可の原材料及び半製品を抽出します。

(4) 「資源計画 - 原材料在庫 - 原材料在庫リスト - 在庫保存不可抽出」コマンドの追加
在庫保存不可の原材料及び半製品を抽出します。

(5) 「資源計画 - 原材料在庫 - 原材料在庫引当てリスト - 在庫合せ不可抽出」コマンドの追加
在庫合せ不可の原材料及び半製品を抽出します。

(6) 「資源計画 - 原材料在庫 - 原材料在庫引当てリスト - 在庫保存不可抽出」コマンドの追加
在庫保存不可の原材料及び半製品を抽出します。

Ver10.0 Ver10.105 (H13.11.2)

(追加・改良)

(1) 「初期設定」の「その他5」タブへ以下を追加

「進捗メッセージダイアログボックスで詳細情報を表示する」

「No」に設定すると各処理が断然早くなります。進捗メッセージダイアログを表示して処理時間が非常にかかるような場合は、「No」に設定して下さい。

現状は、「Yes」の状態です。必ず詳細メッセージが表示されます。

(2) 工程名称マスターへ以下のフィールド(正数)を追加

「ハイブリッド期間」 ハイブリッド実行時の期間を設定します。

FW ロット開始遅れ時刻フィールド前に挿入しました。

(3) 工程名称マスターへ以下のフィールド(選択)を追加

「ハイブリッド単位」 ハイブリッド実行時の単位(選択)を設定します。

FW ロット開始遅れ時刻フィールド前に挿入しました。

選択: 「空白」, 「クリア」, 「時間」, 「日」, 「週」, 「旬1」, 「旬2」, 「月」

「空白」を選択している場合は、ダイアログボックスで設定したデータを使用します。

「クリア」を選択している場合は、最早開始日をクリアします。

工程毎にハイブリッドの設定が可能です、きめ細かなスケジューリングが可能です。

この他のバージョンアップ履歴に関しては、以下のリンクをご覧ください。

[APS/生産スケジューリングシステムPlanWizard](#)

[過去のバージョンアップ詳細履歴とリリース情報](#)

カタログ・製品紹介CDのお申込みは [こちら](#) から

[株式会社ウィザードシステム研究所](#)