

APS/生産スケジューリングシステム PlanWizard

Ver12.0 から Ver13.0 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。

Ver13.0 3 Ver13.0 (H15.4.28)

(追加・改良)

(1) マクロコマンド「READ_POP_CAL」を追加

書式：READ_POP_RESULT

「ユーティリティ - ホスト - POP カレンダー情報取込...」コマンドを実行します。

(2) 「生産計画 - シリーズ - シリーズ抽出...」コマンドを追加

ダイアログで条件設定し、条件に合致したシリーズを抽出します。

(3) マクロコマンド「SERIES_SAMPLING」を追加

書式：SERIES_SAMPLING 引数1 引数2 引数3 引数4 引数5 引数6

引数1～引数6は、「0」or「1」を設定します。

引数1：「未割付シリーズ」(「1」：対象、「0」：対象外)

引数2：「原材料・半製品の計画と逆転しているシリーズ」(「1」：対象、「0」：対象外)

引数3：引数2の「制約なし含む」(「1」：対象、「0」：対象外)

引数4：「原材料・半製品が不足しているシリーズ」(「1」：対象、「0」：対象外)

引数5：引数4の「制約なし含む」(「1」：対象、「0」：対象外)

引数6：「抽出シリーズのオーダーの割付方向をFWにする」(「1」：実行、「0」：非実行)

[生産計画] - [シリーズ] - [シリーズ抽出...]コマンドを実行します。

Ver13.0 2 Ver13.0 3 (H15.4.22)

(追加・改良)

(1) ガントチャート編集メニューへ以下のコマンドを追加

「実績 - ロット - POP 実績登録」

選択したロットの実績のPOP登録を行います。

後日詳細資料をお送りします。しばらく実行しないで下さい。

(2) 「POP 端末設定マスター」へ「編集許可個別管理リソース」フィールドを追加

「取込順序」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します。しばらく何も設定しないで下さい。

(3) 「ユーティリティ - POP - 個別管理リソースカレンダー編集」コマンドを追加

後日詳細資料をお送りします。しばらく何も設定しないで下さい。

(4) 「ユーティリティ - POP - 個別管理リソースカレンダーファイル作成...」コマンドを追加

後日詳細資料をお送りします。しばらく何も設定しないで下さい。

(5) 「ユーティリティ - ホスト - POP カレンダー情報取込...」コマンドを追加

後日詳細資料をお送りします。しばらく実行しないで下さい。

Ver13.0 1 Ver13.0 2 (H15.4.16)

(追加・改良)

- (1) 「生産計画 - ロット - 原材料情報再計算 (ロット単位)...」コマンドを追加
原材料情報再計算で、引当てをロット単位で行います。
現状の「原材料情報再計算」コマンドは、引当てはシリーズ単位に行われます。
- (2) マクロコマンド「M_POP_SET」を追加
書式：M_POP_SET <省略可：引数1 引数2 引数3 引数4>
引数1：ウィンドウX座標 引数2：ウィンドウY座標 引数3：幅 引数4：高さ
「マスター - POP 端末設定編集」コマンドを実行します。
- (3) マクロコマンド「READ_POP_RESULT」を追加
書式：READ_POP_RESULT
「ユーティリティ - ホスト - POP 実績取込...」コマンドを実行します。
- (4) マクロコマンド「LOT_INFO_RECAL_LOT」を追加
書式：LOT_INFO_RECAL_LOT
「生産計画 - ロット - 原材料情報再計算 (ロット単位)...」コマンドを実行します。

Ver13.0 Ver13.0 1 (H15.4.10)

(追加・改良)

- (1) 「マスター - POP 端末設定マスター編集」コマンドを追加
後日詳細資料をお送りします。しばらく何も設定しないで下さい。
 - (2) 「ユーティリティ - POP」ポップアップメニューを追加
 - (3) 「ユーティリティ - POP - 実績入力...」コマンドを追加
後日詳細資料をお送りします。しばらく何も設定しないで下さい。
 - (4) 「ユーティリティ - POP - 実績入力データのテーブル編集」コマンドを追加
後日詳細資料をお送りします。しばらく何も設定しないで下さい。
 - (5) 「ユーティリティ - POP - 実績ファイル作成...」コマンドを追加
後日詳細資料をお送りします。しばらく実行しないで下さい。
 - (6) 「ユーティリティ - ホスト - POP 実績取込...」コマンドを追加
後日詳細資料をお送りします。しばらく実行しないで下さい。
 - (7) Monitor 側でも「プリンタの設定」コマンドができるようにした。
- *****重要*****
- (8) 工程名称マスターの以下のフィールドの名称を変更
「FW ロット開始遅れ時刻」 「FW ロット開始時刻設定時間」
「FW ロット開始遅れ先頭 / 毎」 「FW ロット開始時刻設定先頭 / 毎」
「BW ロット終了早め時刻」 「BW ロット終了時刻設定時間」
「BW ロット終了早め先頭 / 毎」 「BW ロット終了時刻設定先頭 / 毎」
 - (9) 中間体マスターの以下のフィールドの名称を変更
「FW ロット開始遅れ時刻」 「FW ロット開始時刻設定時間」
「FW ロット開始遅れ先頭 / 毎」 「FW ロット開始時刻設定先頭 / 毎」

「BW ロット終了早め時刻」 「BW ロット終了時刻設定時間」
「BW ロット終了早め先頭 / 毎」 「BW ロット終了時刻設定先頭 / 毎」

Ver12.561 Ver13.0 (H15.4.1)

(追加・改良)

- (1) 重み機能オプションを APS PlanWizard Standard で標準装備とした。
- (2) ガントチャート編集メニューへ以下のコマンドを追加
「編集 - オーダー分割 + シリーズ再作成...」
選択したシリーズまたはロットのオーダーを分割し、シリーズを再作成します。
- (3) 原材料マスターへ割付制御テーブルフィールドを追加
「金額通貨」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します。何も設定しないで下さい。

Ver12.455 Ver12.561 (H15.3.24)

(追加・改良)

- (1) 複数設備割付機能と TOC 自動解析機能 (工程間接続クリティカル機能) の組合せが可能となりました。
- (2) 複数設備割付機能と工程間リソース保持機能との組合せが可能となりました。
- (3) ガントチャート編集メニューの「関連ヒストグラム抽出」コマンドの実施で、
工程間リソースに関しても抽出を行うように改良した。
- (4) ガントチャート編集メニューへ以下のコマンドを追加
「ヒストグラム抽出 - オーダー関連ヒストグラム抽出...」
選択したシリーズまたはロットのオーダーに関連するヒストグラムを抽出します。

Ver12.451 Ver12.455 (H15.3.18)

(追加・改良)

- (1) ガントチャート編集メニューへ「情報表示 - 工程情報表示...」を追加
選択したシリーズまたはロットの工程情報を表示します。
- (2) ガントチャート特殊文字へ以下を追加
%TC 生産パターンのパターンコード
%TN 生産パターンのパターン名称
%TM1~5 生産パターンの備考 1~5
%ESL 設備の最低仕込量
%ESH 設備の最大仕込量
- (3) 設備マスターへ「仕込情報(特)」テーブルを追加
「最大仕込量」フィールドの後ろへ挿入しました。
設備・中間体毎の最低及び最大仕込量を設定します。
後日詳細資料をお送りいたします。何も設定しないで下さい。

Ver12.447 Ver12.450 (H15.3.12)

(追加・改良)

- (1) ガントチャート編集メニューへ「編集 - オーダー削除」を追加
選択したオーダーをガントチャート上から削除します。
- (2) ガントチャート編集メニューへ「編集 - オーダー削除 + 在庫削除」を追加
選択したオーダーをガントチャート上から削除し、在庫情報がある場合は、
在庫 (半製品 or 製品) も削除します。
- (3) ガントチャート編集メニューへ「編集 - オーダー数量変更 + シリーズ再作成」を追加
選択したオーダーの数量を変更し、シリーズ再作成を行います。

Ver12.436 Ver12.447 (H15.3.6)

(追加・改良)

- (1) 初期設定の「その他 6」タブへ以下を追加
「ハイブリッドの計算で期間が時間または日の場合は、工場カレンダーを考慮する」
「Yes」に設定した場合は、ハイブリッドの計算時、期間を「時間」または「日」に
設定した場合、工場カレンダーを考慮し、ハイブリッドの時間がその分前倒し
されます。
現状は「No」の状態ですが、デフォルトは「Yes」に設定しました。
- (2) 設備マスターに「最低仕込量」フィールドを追加
「設備タイプ」フィールドの後ろへ挿入しました。
「設備搭載率最大化」重みの計算に使用します。このフィールドにデータを設定して
いる場合は、「設備搭載率最大化」重みの計算にこのフィールドを使用します。
- (3) 設備マスターに「最大仕込量」フィールドを追加
「最低仕込量」フィールドの後ろへ挿入しました。
「設備搭載率最大化」重みの計算に使用します。
*** 重要 *****
上記の重み計算のために、今まで「同時生産最大搭載数量」フィールドのデータを
使用していた場合は、このフィールドに設定し直して下さい。
同時生産のために「同時生産最大搭載数量」フィールドを使用していた場合は、
特に変更する必要はありません。

Ver12.408 Ver12.436 (H15.2.28)

(追加・改良)

- (1) 中間体マスターの「ロットまとめ」フィールドの選択肢を変更
現状: 「する」, 「しない」
新規: 「する 1」(現状の「する」), 「する 2」, 「しない」(現状の「しない」)
新規追加の「する 2」を選択した場合は、前工程シリーズの最終ロット完了後から、
自工程シリーズの先頭ロットがスタートできます。(FS の場合)
「する 2」の設定は、接続が「FS」の場合のみ有効となります。

- (2) 工程名称マスターへ「複数設備割付設定」フィールド(テーブル型)を追加
「ハイブリッド 単位」フィールドの後ろへ挿入しました。
しばらく設定しないで下さい。後日、詳細資料をお送りいたします。
- (3) 設備マスターへ「複数設備割付グループ」フィールドを追加
「設備タイプ」フィールドの後ろへ挿入しました。
しばらく設定しないで下さい。後日、詳細資料をお送りいたします。
- (4) 複数設備割付&一連ラインの設定が可能となりました。
- (5) ガントチャートの特殊文字へ「%EG」を追加
設備の表示グループを表示します。

Ver12.350 Ver12.408 (H15.2.17)

(追加・改良)

- (1) 特殊切替オプションを切替タイプ設定機能と名称を変更し、
全シリーズで標準装備としました。
- (2) 初期設定の「その他 6」タブへ以下を追加
「特殊割付の場合でも余裕時間の計算は、工場カレンダーを考慮する」
「Yes」に設定すると特殊割付で余裕時間が設定されている場合、
工場カレンダーを考慮し、工場の休日を跨ぐことが可能になります。
現状のロジックは、「No」の状態です。デフォルトは、「No」に設定しています。
- (3) 初期設定の「その他 6」タブへ以下を追加
「特殊割付で余裕時間が設定されている場合は、ロットまとめ機能を有効にする」
「Yes」に設定すると特殊割付で余裕時間が設定されている場合は、
ロットまとめ機能を有効にすることができます。
現状のロジックは、「No」の状態です。デフォルトは、「No」に設定しています。
注意:「Yes」に設定し、余裕時間の設定が少ない場合、割付失敗になる場合があります。
- (4) 初期設定の「その他 6」タブへ以下を追加
「製品と半製品間の特殊割付機能を有効にする」
「Yes」に設定すると製品と半製品間の特殊割付機能が有効になります。
現状のロジックは、「No」の状態です。デフォルトは、「No」に設定しています。
注意:「Yes」に設定している場合でも、製品ロットと半製品ロットの関係がN:Nの
場合やスケジューリングルール等によっては、うまく動作しない場合があります。
また、製品または半製品に同時生産がある場合は、半製品の生産パターンで最終工程を
特殊割付の設定にしないで下さい。
また、現在のバージョンでは、多階層に及ぶ半製品の特殊割付けは対応できません。

Ver12.344 Ver12.350 (H15.2.5)

(追加・改良)

- (1) 「生産計画 - オーダー - オーダー最遅仕上日の時間調整...」コマンドを追加
オーダーの最遅仕上日の時間の調整を行います。
ヒント:月末納期 31 日 0 時等を、31 日 17 時等に一括変更できます。

- (2) マクロコマンド「ORDER_FINISH_TIME_ADJUST」を追加
書式：ORDER_FINISH_TIME_ADJUST 引数 1 引数 2 引数 3 引数 4
引数 1：対象オーダー
(「0」：全オーダー、「1」：抽出オーダー、「2」：製品オーダー、「3」：半製品オーダー)
引数 2：時間 (0~23) 引数 3：分 (0~59) 引数 4：秒 (0~59)
「生産計画 - オーダー - オーダー最遅仕上日の時間調整...」コマンドを追加

Ver12.325 Ver12.344 (H15.1.30)

(追加・改良)

- (1) ガントチャートのプロパティの「マーカー」タブへ以下を追加
「有効期限切れ原材料使用ロット」
有効期限切れ原材料を使用しているロットのマーカーを設定します。
- (2) ガントチャートのプロパティの「マーカー色」タブへ以下を追加
「有効期限切れ」
有効期限切れ原材料を使用しているロットのマーカー色を設定します。
- (3) 以下のマクロコマンド「LOT_PAST_SAMPLING」を追加
書式：LOT_PAST_SAMPLING 引数 1 (日時)
「生産計画 - ロット - 過去割付ロット抽出...」コマンドを実行します。
- (4) 以下のマクロコマンド「LOT_HALF_SAMPLING」を追加
書式：LOT_HALF_SAMPLING
「生産計画 - ロット - 半製品ロット抽出...」コマンドを実行します。
- (5) 以下のマクロコマンド「LOT_PRODUCT_SAMPLING」を追加
書式：LOT_PRODUCT_SAMPLING
「生産計画 - ロット - 製品ロット抽出...」コマンドを実行します。
- (6) 以下のマクロコマンド「LOT_NOT_EFFECT_SAMPLING」を追加
書式：LOT_NOT_EFFECT_SAMPLING
「生産計画 - ロット - 有効期限切れ原材料使用ロット抽出...」コマンドを実行します。
- (7) 以下のマクロコマンド「SERIES_NOT_EFFECT_SAMPLING」を追加
書式：SERIES_NOT_EFFECT_SAMPLING
「生産計画 - シリーズ - 有効期限切れ原材料使用シリーズ抽出...」コマンドを実行します。
- (8) 以下のマクロコマンド「ORDER_NOT_EFFECT_SAMPLING」を追加
書式：ORDER_NOT_EFFECT_SAMPLING
「生産計画 - オーダー - 有効期限切れ原材料使用オーダー抽出...」コマンドを実行します。

Ver12.308 Ver12.325 (H15.1.20)

(追加・改良)

- (1) 「生産計画 - ロット - 過去割付ロット抽出...」コマンドの追加
過去割付ロットを抽出します。
- (2) 「生産計画 - ロット - 半製品ロット抽出...」コマンドの追加
製品タイプが半製品のロットを抽出します。

- (3) 「生産計画 - ロット - 製品ロット抽出...」コマンドの追加
製品タイプが製品のロットを抽出します。
- (4) 原材料マスターに「有効期限」フィールドを追加
原材料の有効期限を設定します。
- (5) 「生産計画 - ロット - 有効期限切れ原材料使用ロット抽出...」コマンドの追加
有効期限切れ原材料を使用しているロットを抽出します。
- (6) 「生産計画 - シリーズ - 有効期限切れ原材料使用シリーズ抽出...」コマンドの追加
有効期限切れ原材料を使用しているシリーズを抽出します。
- (7) 「生産計画 - オーダー - 有効期限切れ原材料使用オーダー抽出...」コマンドの追加
有効期限切れ原材料を使用しているオーダーを抽出します。

Ver12.288 Ver12.308 (H15.1.8)

(追加・改良)

- (1) 「受注情報取込」時のエラーメッセージの詳細化
- (2) 「オーダー取込」時のエラーメッセージの詳細化
- (3) 「下位データ連動リスト オーダーリスト」時のエラーメッセージの詳細化
- (4) 「原材料在庫取込」時のエラーメッセージの詳細化
- (5) 「上位データ連動リスト 原材料在庫リスト」時のエラーメッセージの詳細化
- (6) 「MRP リスト 原材料在庫リスト」時のエラーメッセージの詳細化
- (7) 「実績取込」時のエラーメッセージの詳細化
- (8) 製品在庫引当てリストの以下フィールドのデフォルトフィールド名称を変更
「明細」 「明細 No」

Ver12.280 Ver12.288 (H14.12.25)

(追加・改良)

- (1) シミュレーションコピーダイアログボックスへ顧客チェックボタンを追加
チェックすると顧客の優先順位をコピーします。
- (2) シミュレーションコピーダイアログボックスへボタン名称及び処理の変更
変更前名称：計画 / データ連動 / MRP / データ
変更後名称：計画 / データ連動 / MRP / QC データ
変更後処理：QC のデータもシミュレーションコピーの対象となりました。
- (3) ガントチャート特殊文字へ以下を追加
%LGIQ ロットの原材料情報 (数量)
%LGAQ ロットの原材料引当て情報 (数量)
%OQF オーダーの生産数量 (当初)

Ver12.273 Ver12.280 (H14.12.16)

(追加・改良)

- (1) マクロコマンド「M_QC_CONNECT_OPEN」を追加
書式：M_QC_CONNECT_OPEN <省略可：引数 1 引数 2 引数 3 引数 4>

- 引数 1：ウィンドウ X 座標 引数 2：ウィンドウ Y 座標 引数 3：幅 引数 4：高さ
[マスター - QC コネクトマスター編集] コマンドを実行します。
- (2) マクロコマンド「QC_CREATE」を追加
書式：QC_CREATE
[ユーティリティ - QC - 検査依頼基本情報作成...] コマンドを実行します。
- (3) マクロコマンド「QC_OPEN」を追加
書式：QC_OPEN <省略可：引数 1 引数 2 引数 3 引数 4>
引数 1：ウィンドウ X 座標 引数 2：ウィンドウ Y 座標 引数 3：幅 引数 4：高さ
[ユーティリティ - QC - 検査依頼基本情報編集] コマンドを実行します。
- (4) マクロコマンド「WRITE_QC」を追加
書式：WRITE_QC
[ユーティリティ - QC - 検査依頼基本情報転送] コマンドを実行します。
- (5) マクロコマンド「READ_QC」を追加
書式：READ_QC
[ユーティリティ - ホスト - 検査依頼納期回答情報取込...] コマンドを実行します。
- (6) マクロコマンド「READ_CONTROL_FILE」を追加
書式：READ_CONTROL_FILE 引数 1
引数 1：ファイル名
引数 1 で指定したファイルを利用して「コントロールファイル取込」を実行します。
引数 1 でファイル名のみで指定した場合は、
Host フォルダの中のファイルを検索します。
- (7) マクロコマンド「WRITE_CONTROL_FILE」を追加
書式：WRITE_CONTROL_FILE 引数 1
引数 1：ファイル名
引数 1 で指定したファイルを利用して「コントロールファイル転送」を実行します。
引数 1 でファイル名のみで指定した場合は、
Host フォルダの中のファイルを検索します。

Ver12.173 Ver12.273 (H14.12.10)

(追加・改良)

- (1) 「マスター - QC コネクトマスター編集」コマンドの追加
使用するには、QC コネクトオプション機能（全シリーズで標準外）が必要です。
しばらくは使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (2) 「ユーティリティ - QC」ポップアップメニューの追加
- (3) 「ユーティリティ - QC - 検査依頼基本情報作成...」コマンドの追加
使用するには、QC コネクトオプション機能（全シリーズで標準外）が必要です。
しばらくは使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (4) 「ユーティリティ - QC - 検査依頼基本情報編集」コマンドの追加
使用するには、QC コネクトオプション機能（全シリーズで標準外）が必要です。
しばらくは使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。

- (5) 「ユーティリティ - QC - 検査依頼基本情報転送」コマンドの追加
 使用するには、QC コネクトオプション機能（全シリーズで標準外）が必要です。
 しばらくは使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (6) 「ユーティリティ - ホスト - 検査依頼納期回答情報取込」コマンドの追加
 使用するには、QC コネクトオプション機能（全シリーズで標準外）が必要です。
 しばらくは使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。

Ver12.168 Ver12.173 (H14.12.4)

(追加・改良)

- (1) マクロコマンド「ORDER_SERIES_RECREATE」を追加
 書式：ORDER_SERIES_RECREATE 引数1(レコード番号)
 [生産計画] - [オーダー] - [シリーズ再作成...] コマンドを実行します。
- (2) マクロコマンド「SERIES_CREATE」を追加
 書式：SERIES_CREATE 引数1(「0」:追加のみ、「1」:全オーダー)
 [生産計画] - [シリーズ] - [シリーズ作成...] コマンドを実行します。
- (3) マクロコマンド「LOT_CREATE」を追加
 書式：LOT_CREATE 引数1(「0」:追加のみ、「1」:全シリーズ)
 [生産計画] - [ロット] - [ロット作成...] コマンドを実行します。
- (4) 個別管理リソースガントチャートの編集メニューへ以下のコマンドを追加
 「カレンダージャンプ」
 選択している個別管理リソースのカレンダーへジャンプします。
- (5) 個別管理リソースガントチャートへショートカットメニューを追加

Ver12.055 Ver12.168 (H14.11.28)

(追加・改良)

- (1) 同時生産の設定が「タイプ2」と特殊割付機能の組合せが可能となった。
- (2) 同時生産の設定が「タイプ2」の場合は、原材料情報の設定、及び、
 最終工程の設定が可能となった。
- (3) 同時生産ロジックの改良
 現状よりも搭載率が高くなる場合があります。
- (4) 切替回数制限マスターの以下フィールドのデフォルトフィールド名称を変更
 「コード」 「制限コード」 「名称」 「制限名称」 「グループ」 「所属設備」
- (5) 設備同時使用不可マスターの以下フィールドのデフォルトフィールド名称を変更
 「グループ コード」 「グループコード」 「グループ 名称」 「グループ名称」
- (6) ワークセンタマスターの以下フィールドのデフォルトフィールド名称を変更
 「グループ コード」 「グループコード」 「グループ 名称」 「グループ名称」
- (7) 生産パターンマスターの代替原材料テーブルの中のフィールド名称を変更
 「代替タイプ」 「代替タイプ」(「タイプ」を半角文字に変更)
- (8) 工程間リソース情報テーブルの中のフィールド名称を変更
 「リソース情報」 「リソース」

- (9) 個別管理リソースマスターの以下フィールドのデフォルトフィールド名称を変更
「所属」 「部署」
- (10) MRP リストの以下フィールドのデフォルトフィールド名称を変更
「納品日」 「納入日」

Ver12.026 Ver12.055 (H14.11.18)

(追加・改良)

- (1) ガントチャート編集メニューの「ジャンプ」ポップアップメニューの名称変更
(旧) オーダーガントチャートジャンプ (新) オーダーガントチャート
(旧) 製品ガントチャートジャンプ (新) 製品ガントチャート
(旧) 設備カレンダージャンプ (新) 設備カレンダー
(旧) ワークセンタカレンダージャンプ (新) ワークセンタカレンダー
(旧) リソースカレンダージャンプ (新) リソースカレンダー
(旧) 工場カレンダージャンプ (新) 工場カレンダー
- (2) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「オーダー最遅仕上日 (12H)」
オーダー最遅仕上日の年月日時 (12 時間単位) で比較します。
- (3) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「オーダー最遅仕上日 (08H)」
オーダー最遅仕上日の年月日時 (08 時間単位) で比較します。
- (4) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「オーダー最遅仕上日 (06H)」
オーダー最遅仕上日の年月日時 (06 時間単位) で比較します。
- (5) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「オーダー最遅仕上日 (04H)」
オーダー最遅仕上日の年月日時 (04 時間単位) で比較します。
- (6) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「オーダー最遅仕上日 (03H)」
オーダー最遅仕上日の年月日時 (03 時間単位) で比較します。
- (7) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「オーダー最遅仕上日 (02H)」
オーダー最遅仕上日の年月日時 (02 時間単位) で比較します。
- (8) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「オーダー最遅仕上日 (01H)」
オーダー最遅仕上日の年月日時 (01 時間単位) で比較します。
- (9) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「FW & オーダー最遅仕上日 (12H)」
 - 1 . この項目を選択した場合、まず、FW のシリーズが優先的に割付きます。
 - 2 . 更に FW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月日時 (12 時間単位) の昇順・降順を判断します。

- (この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、FW で割付くシリーズのみが対象となります。)
- (10) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「BW & オーダー最遅仕上日 (12H)」
1. この項目を選択した場合、まず、BW のシリーズが優先的に割付きます。
2. 更に BW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月日時 (12 時間単位) の昇順・降順を判断します。
(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、BW で割付くシリーズのみが対象となります。)
- (11) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「FW & オーダー最遅仕上日 (08H)」
1. この項目を選択した場合、まず、FW のシリーズが優先的に割付きます。
2. 更に FW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月日時 (08 時間単位) の昇順・降順を判断します。
(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、FW で割付くシリーズのみが対象となります。)
- (12) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「BW & オーダー最遅仕上日 (08H)」
1. この項目を選択した場合、まず、BW のシリーズが優先的に割付きます。
2. 更に BW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月日時 (08 時間単位) の昇順・降順を判断します。
(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、BW で割付くシリーズのみが対象となります。)
- (13) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「FW & オーダー最遅仕上日 (06H)」
1. この項目を選択した場合、まず、FW のシリーズが優先的に割付きます。
2. 更に FW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月日時 (06 時間単位) の昇順・降順を判断します。
(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、FW で割付くシリーズのみが対象となります。)
- (14) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「BW & オーダー最遅仕上日 (06H)」
1. この項目を選択した場合、まず、BW のシリーズが優先的に割付きます。
2. 更に BW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月日時 (06 時間単位) の昇順・降順を判断します。
(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、BW で割付くシリーズのみが対象となります。)
- (15) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「FW & オーダー最遅仕上日 (04H)」
1. この項目を選択した場合、まず、FW のシリーズが優先的に割付きます。

2. 更に FW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月日時 (04 時間単位) の昇順・降順を判断します。
(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、FW で割付くシリーズのみが対象となります。)
- (16) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「BW & オーダー最遅仕上日 (04H)」
1. この項目を選択した場合、まず、BW のシリーズが優先的に割付きます。
2. 更に BW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月日時 (04 時間単位) の昇順・降順を判断します。
(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、BW で割付くシリーズのみが対象となります。)
- (17) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「FW & オーダー最遅仕上日 (03H)」
1. この項目を選択した場合、まず、FW のシリーズが優先的に割付きます。
2. 更に FW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月日時 (03 時間単位) の昇順・降順を判断します。
(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、FW で割付くシリーズのみが対象となります。)
- (18) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「BW & オーダー最遅仕上日 (03H)」
1. この項目を選択した場合、まず、BW のシリーズが優先的に割付きます。
2. 更に BW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月日時 (03 時間単位) の昇順・降順を判断します。
(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、BW で割付くシリーズのみが対象となります。)
- (19) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「FW & オーダー最遅仕上日 (02H)」
1. この項目を選択した場合、まず、FW のシリーズが優先的に割付きます。
2. 更に FW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月日時 (02 時間単位) の昇順・降順を判断します。
(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、FW で割付くシリーズのみが対象となります。)
- (20) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加
「BW & オーダー最遅仕上日 (02H)」
1. この項目を選択した場合、まず、BW のシリーズが優先的に割付きます。
2. 更に BW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月日時 (02 時間単位) の昇順・降順を判断します。
(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、BW で割付くシリーズのみが対象となります。)
- (21) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加

「FW & オーダー最遅仕上日 (01H)」

1. この項目を選択した場合、まず、FW のシリーズが優先的に割付きます。
2. 更に FW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月日時 (01 時間単位) の昇順・降順を判断します。

(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、FW で割付くシリーズのみが対象となります。)

(22) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加

「BW & オーダー最遅仕上日 (01H)」

1. この項目を選択した場合、まず、BW のシリーズが優先的に割付きます。
2. 更に BW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月日時 (01 時間単位) の昇順・降順を判断します。

(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、BW で割付くシリーズのみが対象となります。)

(23) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加

「オーダー最遅仕上日 (1/2 週)」

オーダー最遅仕上日の年月週 (1/2 週単位) で比較します。

日曜～水曜日 (前半)、木曜日～土曜日 (後半) で区別されます。

(24) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加

「FW & オーダー最遅仕上日 (1/2 週)」

1. この項目を選択した場合、まず、FW のシリーズが優先的に割付きます。
2. 更に FW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月週 (1/2 週単位) の昇順・降順を判断します。

(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、FW で割付くシリーズのみが対象となります。)

(25) スケジューリング画面の優先順位項目へ以下を追加

「BW & オーダー最遅仕上日 (1/2 週)」

1. この項目を選択した場合、まず、BW のシリーズが優先的に割付きます。
2. 更に BW で割付くシリーズのオーダー最遅仕上日の年月週 (1/2 週単位) の昇順・降順を判断します。

(この場合のオーダー最遅仕上日の昇順・降順は、BW で割付くシリーズのみが対象となります。)

Ver12.018 Ver12.026 (H14.11.6)

(追加・改良)

- (1) 設備稼働率グラフの編集メニューへ「プロパティコピー」コマンドを追加
設備稼働率グラフのプロパティをコピーします。
- (2) 設備稼働率グラフの編集メニューへ「プロパティペースト」コマンドを追加
設備稼働率グラフのプロパティをペーストします。
- (3) 生産量、生産量累計、消費量、消費量累計、在庫量グラフの編集メニューへ
「プロパティコピー」コマンドを追加

- グラフのプロパティ（共通）をコピーします。
- (4) 生産量、生産量累計、消費量、消費量累計、在庫量グラフの編集メニューへ「プロパティコピー」コマンドを追加
グラフのプロパティ（共通）をペーストします。
 - (5) 待ち時間グラフの編集メニューへ「プロパティコピー」コマンドを追加
待ち時間グラフのプロパティをコピーします。
 - (6) 待ち時間グラフの編集メニューへ「プロパティペースト」コマンドを追加
待ち時間グラフのプロパティをペーストします。
 - (7) リードタイム、納期遅れグラフの編集メニューへ「プロパティコピー」コマンドを追加
グラフのプロパティ（共通）をコピーします。
 - (8) リードタイム、納期遅れグラフの編集メニューへ「プロパティコピー」コマンドを追加
グラフのプロパティ（共通）をペーストします。

Ver12.008 Ver12.018 (H14.10.28)

(追加・改良)

- (1) 各種プロパティコピーコマンドの高速化
- (2) 上位データ連動の高速化
- (3) 下位データ連動の高速化
- (4) オーダー作成、製品在庫更新の高速化

Ver12.0 Ver12.008 (H14.10.22)

(追加・改良)

- (1) ガントチャートの編集メニューへ「プロパティコピー」コマンドを追加
ガントチャートのプロパティをコピーします。
- (2) ガントチャートの編集メニューへ「プロパティペースト」コマンドを追加
ガントチャートのプロパティをペーストします。
- (3) オーダーガントチャートの編集メニューへ「プロパティコピー」コマンドを追加
オーダーガントチャートのプロパティをコピーします。
- (4) オーダーガントチャートの編集メニューへ「プロパティペースト」コマンドを追加
オーダーガントチャートのプロパティをペーストします。
- (5) 製品ガントチャートの編集メニューへ「プロパティコピー」コマンドを追加
製品ガントチャートのプロパティをコピーします。
- (6) 製品ガントチャートの編集メニューへ「プロパティペースト」コマンドを追加
製品ガントチャートのプロパティをペーストします。
- (7) 個別ガントチャートの編集メニューへ「プロパティコピー」コマンドを追加
個別ガントチャートのプロパティをコピーします。
- (8) 個別ガントチャートの編集メニューへ「プロパティペースト」コマンドを追加
個別ガントチャートのプロパティをペーストします。

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](#)