

## APS/生産スケジューリングシステム PlanWizard

### Ver17.0 から Ver18.0 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。

#### Ver18.0 8 Ver18.0 (H17.12.8)

(追加・改良)

- (1) 工程名称マスターの「リソース取得」選択フィールドの選択肢(「時間帯毎」)追加  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (2) 工程名称マスターへ「リソース取得パターン」フィールド追加  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (3) 工程名称マスターへ「リソース不足時前段取り 生産最大空き時間」フィールド追加  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (4) 工程名称マスターへ「リソース不足時最大生産中断時間」フィールド追加  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (5) 工程名称マスターへ「リソース不足時生産 後段取り最大空き時間」フィールド追加  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (6) ロットリストへ「生産詳細情報」フィールド追加  
PlanWizard が使用するフィールドです。  
使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (7) 設備マスターへ「能力可変設定カレンダー」フィールドを追加  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (8) 設備マスターへ「能力可変設定カレンダー(特)」フィールドを追加  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (9) クリティカル機能の高速化、及び、精度向上
- (10) 半製品・製品間工程間リソースの改良。
- (11) 兼用タンク機能上乘せタイプで後切替の発生箇所変更。  
実際にタンクが空になった時に後切替を発生するように改良した。
- (12) 兼用タンク機能上乘せタイプで、タンクが空になるまでの期間をバーで  
表示するようにした。(コメント機能を使用します。)
- (13) ガントチャートで兼用タンク機能で生成されるコメントへカーソルを当てた場合、  
接続線や参照ポップアップウィンドウを表示するようにした。  
ただし、再スケジューリングする必要があります。
- (14) 初期設定「その他7」タブへ以下を追加  
「兼用タンク機能設定時の自動生成コメント表示位置」  
兼用タンク機能設定時の自動生成されるコメントの表示位置を指定します。
- (15) 「生産計画 - シリーズ - 割付設備の設定...」コマンドの追加  
割付設備の設定を行います。  
シリーズのスケジューリングカスタマイズフィールドを使用します。
- (16) 「生産計画 - シリーズ - 非割付設備の設定...」コマンドの追加

- 非割付設備の設定を行います。  
 シリーズのスケジューリングカスタマイズフィールドを使用します。
- (17) マクロコマンド「SERIES\_SET\_ASSIGN\_EQUIP」を追加  
 書式：SERIES\_SET\_ASSIGN\_EQUIP 引数1 引数2 引数3  
 引数1：対象シリーズ（「0」：全シリーズ、「1」：表示（抽出）されているシリーズ）  
 引数2：動作（ 「0」：スケジューリングカスタマイズフィールドをクリア  
 「1」：現在の割付設備  
 「2」：選択設備）  
 引数3：引数2で「2」を選択した場合は、設備マスターのレコード番号  
 生産設備情報にない設備を選択した場合は、無視されます。  
 引数2で「2」以外の場合は、「-1」を設定して下さい。  
 「生産計画 - シリーズ - 割付設備の設定...」コマンドを実行します。
- (18) マクロコマンド「SERIES\_SET\_NOT\_ASSIGN\_EQUIP」を追加  
 書式：SERIES\_SET\_NOT\_ASSIGN\_EQUIP 引数1 引数2  
 引数1：対象シリーズ（「0」：全シリーズ、「1」：表示（抽出）されているシリーズ）  
 引数2：設備マスターのレコード番号  
 生産設備情報にない設備を選択した場合は、無視されます。  
 「生産計画 - シリーズ - 割付設備の設定...」コマンドを実行します。
- (19) 「在庫保存不可原材料の引当て先オーダーの作成...」コマンドでオーダー生成最大  
 数量を考慮できるように改良した。
- (20) ガントチャート編集メニューへ以下のコマンドを追加  
 「テーブル抽出 - 原材料マスター - 設備割付半製品抽出..」  
 選択した設備に割付している半製品を抽出します。
- (21) ガントチャート編集メニューへ以下のコマンドを追加  
 「テーブル抽出 - 原材料マスター - 設備割付可能半製品抽出..」  
 選択した設備に割付可能な半製品を抽出します。
- (22) ガントチャート編集メニューへ以下のポップアップメニューを追加  
 「テーブル抽出 - 中間体グループマスター」
- (23) ガントチャート編集メニューへ以下のコマンドを追加  
 「テーブル抽出 - 中間体グループマスター - 設備割付半製品抽出..」  
 選択した設備に割付している中間体グループを抽出します。
- (24) ガントチャート編集メニューへ以下のコマンドを追加  
 「テーブル抽出 - 中間体グループマスター - 設備割付可能半製品抽出...」  
 選択した設備に割付可能な中間体グループを抽出します。
- (25) 計画データ削除コマンド実行時、コメントデータ削除も一緒に行うようにした。

Ver18.0 7 Ver18.0 8 (H17.12.5)

(追加・改良)

- (1) 生産実績取込ファイル (R\_Result.txt) の LotNo フィールドのデータを識別する  
 ための Trigger へ「L01」を追加しました。  
 「L01」を指定した場合は、LotNo フィールドへは以下の値を設定して下さい。  
 設定値：LotNo(N) - シリーズの先頭 LotNo(N)

例：シリーズ先頭ロット No(N)が”23”で、実績を入力するロットのロット No(N)が”25”の場合は、”2”を設定します。(2 = 25 - 23)

- (2) 原材料在庫引当て情報取込ファイル (R\_MaterialAssign.txt) の LotNo フィールドのデータを識別するための Trigger へ「L01」を追加しました。

「L01」を指定した場合は、LotNo フィールドへは以下の値を設定して下さい。

設定値：LotNo(N) - シリーズの先頭 LotNo(N)

例：シリーズ先頭ロット No(N)が”23”で、原材料在庫引当て先のロットのロット No(N)が”25”の場合は、”2”を設定します。(2 = 25 - 23)

- (3) 重み機能の改良。

BW 時の納期遅れの重み計算を改良しました。

- (4) 初期設定「その他 7」タブへ以下を追加

「実績完了ロットは、上位データ連動の対象としない」

現状は、「No」の状態です。常に上位データ連動の対象となります。

ヒント：在庫の洗い替え等で、半製品単位（半製品在庫ロット単位ではなく）である時点の在庫をまとめて計上する場合、「Yes」に設定すると 2 重計上を防ぐことができます。

- (5) 初期設定「その他 7」タブへ以下を追加

「実績完了ロットは、製品在庫更新の対象としない」

現状は、「No」の状態です。常に製品在庫更新の対象となります。

ヒント：在庫の洗い替え等で、製品単位（製品在庫ロット単位ではなく）である時点の在庫をまとめて計上する場合、「Yes」に設定すると 2 重計上を防ぐことができます。

Ver18.0 6 Ver18.0 7 (H17.12.2)

(追加・改良)

\*\*\*\*\* 重要 \*\*\*\*\*

- (1) 下位データ連動処理変更

初期設定「その他 2」タブの「下位データ連動対象データ」の値が「不足」の設定で、且つ、初期設定「その他 6」タブの「ロットの原材料情報再計算&ロットの実績ステータス」の値が「常に再計算する」以外の設定で、ロットの実績ステータスにより原材料情報再計算に該当しない場合は、引当ての情報が不足している場合でも、下位データ連動の対象としないように変更した。現状は、不足の場合は、ロットのステータスに関係なく常にデータ連動されます。

- (2) MRP 処理変更

初期設定「その他 2」タブの「MRP 対象データ」の値が「不足」の設定で、且つ、初期設定「その他 6」タブの「ロットの原材料情報再計算&ロットの実績ステータス」の値が「常に再計算する」以外の設定で、ロットの実績ステータスにより原材料情報再計算に該当しない場合は、引当ての情報が不足している場合でも、MRP の対象としないように変更した。現状は、不足の場合は、ロットのステータスに関係なく常に MRP 作成されます。

\*\*\*\*\*

Ver18.0 5 Ver18.0 6 (H17.11.27)

(追加・改良)

- (1) 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  
「テーブル抽出 - 中間体マスター - 設備割付可能中間体抽出」  
選択した設備で割付可能な中間体マスターを抽出します。
- (2) 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  
「テーブル抽出 - 製品マスター - 設備割付可能製品抽出」  
選択した設備で割付可能な製品マスターを抽出します。

Ver18.0 4 Ver18.0 5 (H17.11.15)

(追加・改良)

- (1) 以下のマクロコマンドを追加  
「GOTO\_IF\_PLAN\_NOT\_SCHEDULED」  
書式：GOTO\_IF\_PLAN\_NOT\_SCHEDULED 引数 1  
引数 1：ジャンプ先ラベル（半角スペースを入れないで下さい。）  
カレントのシミュレーションの計画系リストのスケジューリング状態を調査し、  
スケジューリングされていないものがある場合は、引数 1 で指定されているジャンプ  
先ラベルへジャンプします。  
ただし、ジャンプ先ラベルは同一マクロファイルで、且つ、マクロコマンドよりも  
下位の行へ定義されている必要があります。  
ラベルは、大文字・小文字を区別されません。  
ラベルの先頭文字は、必ず「:」(コロン) にして下さい。
- (2) 以下のマクロコマンドを追加  
「GOTO\_IF\_VALIDATION\_ERROR」  
書式：GOTO\_IF\_VALIDATION\_ERROR 引数 1  
引数 1：ジャンプ先ラベル（半角スペースを入れないで下さい。）  
マスターとカレントのシミュレーションのバリデーションチェックを行い、  
エラーがある場合は、引数 1 で指定されているジャンプ先ラベルへジャンプします。  
ただし、ジャンプ先ラベルは同一マクロファイルで、且つ、マクロコマンドよりも  
下位の行へ定義されている必要があります。  
ラベルは、大文字・小文字を区別されません。  
ラベルの先頭文字は、必ず「:」(コロン) にして下さい。
- (3) 以下のマクロコマンドを追加  
「GOTO\_IF\_MASTER\_VALIDATION\_ERROR」  
書式：GOTO\_IF\_MASTER\_VALIDATION\_ERROR 引数 1  
引数 1：ジャンプ先ラベル（半角スペースを入れないで下さい。）  
マスターのバリデーションチェックを行い、  
エラーがある場合は、引数 1 で指定されているジャンプ先ラベルへジャンプします。  
ただし、ジャンプ先ラベルは同一マクロファイルで、且つ、マクロコマンドよりも  
下位の行へ定義されている必要があります。  
ラベルは、大文字・小文字を区別されません。  
ラベルの先頭文字は、必ず「:」(コロン) にして下さい。

( 4 ) 以下のマクロコマンドを追加

「GOTO\_IF\_PLAN\_VALIDATION\_ERROR」

書式：GOTO\_IF\_PLAN\_VALIDATION\_ERROR 引数 1

引数 1：ジャンプ先ラベル（半角スペースを入れないで下さい。）

カレントのシミュレーションのバリデーションチェックを行い、エラーがある場合は、引数 1 で指定されているジャンプ先ラベルへジャンプします。ただし、ジャンプ先ラベルは同一マクロファイルで、且つ、マクロコマンドよりも下位の行へ定義されている必要があります。

ラベルは、大文字・小文字を区別されません。

ラベルの先頭文字は、必ず「：」（コロン）にして下さい。

( 5 ) 以下のマクロコマンドを追加

「GOTO」

書式：GOTO 引数 1

引数 1：ジャンプ先ラベル（半角スペースを入れないで下さい。）

引数 1 で指定されているジャンプ先ラベルへジャンプします。

ただし、ジャンプ先ラベルは同一マクロファイルで、且つ、マクロコマンドよりも下位の行へ定義されている必要があります。

ラベルは、大文字・小文字を区別されません。

ラベルの先頭文字は、必ず「：」（コロン）にして下さい。

( 6 ) 以下のマクロコマンドを追加

「MESBOX」

書式：MESBOX 引数 1

引数 1：メッセージ（半角スペースを入れないで下さい。）

引数 1 で指定されているメッセージを出力します。

ダイアログボックスの OK ボタンが押されるまで次のマクロコマンドは実行されません。

Ver18.0 3 Ver18.0 4 (H17.11.3)

( 追加・改良 )

( 1 ) 以下のマクロコマンドを追加

「EXIT\_MACRO\_IF\_PLAN\_NOT\_SCHEDULED」

書式：EXIT\_MACRO\_IF\_PLAN\_NOT\_SCHEDULED <省略可：引数 1>

引数 1：エラー時出力メッセージ（半角スペースを入れないで下さい。）

カレントのシミュレーションの計画系リストのスケジューリング状態を調査し、スケジューリングされていないものがある場合は、マクロを中断します。

引数 1 が指定されている場合は、引数 1 をエラーメッセージとして出力します。

引数 1 が省略されている場合は、エラーメッセージを出力せずに終了します。

( 2 ) 以下のマクロコマンドを追加

「EXIT\_MACRO\_IF\_VALIDATION\_ERROR」

書式：EXIT\_MACRO\_IF\_VALIDATION\_ERROR <省略可：引数 1>

引数 1：エラー時出力メッセージ（半角スペースを入れないで下さい。）

マスターとカレントのシミュレーションのバリデーションチェックを行い、エラーがある場合は、マクロを中断します。

引数 1 が指定されている場合は、引数 1 をエラーメッセージとして出力します。  
引数 1 が省略されている場合は、エラーメッセージを出力せずに終了します。

( 3 ) 以下のマクロコマンドを追加

「EXIT\_MACRO\_IF\_MASTER\_VALIDATION\_ERROR」

書式：EXIT\_MACRO\_IF\_MASTER\_VALIDATION\_ERROR <省略可：引数 1>

引数 1：エラー時出力メッセージ（半角スペースを入れないで下さい。）

マスターのバリデーションチェックを行い、エラーがある場合は、マクロを中断します。

引数 1 が指定されている場合は、引数 1 をエラーメッセージとして出力します。

引数 1 が省略されている場合は、エラーメッセージを出力せずに終了します。

( 4 ) 以下のマクロコマンドを追加

「EXIT\_MACRO\_IF\_PLAN\_VALIDATION\_ERROR」

書式：EXIT\_MACRO\_IF\_PLAN\_VALIDATION\_ERROR <省略可：引数 1>

引数 1：エラー時出力メッセージ（半角スペースを入れないで下さい。）

カレントのシミュレーションのバリデーションチェックを行い、エラーがある場合は、マクロを中断します。

引数 1 が指定されている場合は、引数 1 をエラーメッセージとして出力します。

引数 1 が省略されている場合は、エラーメッセージを出力せずに終了します。

Ver18.0 2 Ver18.0 3 (H17.10.27)

(追加・改良)

( 1 ) 「ユーティリティ - マクロ - マクロコマンドライン実行...」コマンドの追加  
マクロをコマンドラインレベルで実行できます。

( 2 ) 「オーダー - オーダー先頭ロット No(C) ロットロット No(C)」コマンドの追加  
指定したオーダーの先頭ロット No(C)をロットのロット No(C)へ展開します。

( 3 ) 「ユーティリティ - その他 - データ削除・再読込 - マスター削除  
- 製品マスター・時系列最低在庫削除...」コマンドの追加  
指定した製品の時系列最低在庫を削除します。

( 4 ) 以下のマクロコマンドを追加

「ORDER\_LOT\_NO\_C\_RENEW\_BY\_ORDER\_TOP\_LOT\_NO\_C」

書式：ORDER\_LOT\_NO\_C\_RENEW\_BY\_ORDER\_TOP\_LOT\_NO\_C 引数 1

引数 1：オーダーのレコード番号

「オーダー - オーダー先頭ロット No(C) ロットロット No(C)」コマンドを実行します。

引数 1 にレコード番号ではなく、「 - 9999」を設定した場合、表示されている  
オーダーの全レコードに対して処理を実行します。

( 5 ) 以下のマクロコマンドを追加

「MASTER\_PRODUCT\_MIN\_STOCK\_DELETE」

書式：MASTER\_PRODUCT\_MIN\_STOCK\_DELETE 引数 1

引数 1：製品マスターのレコード番号

「ユーティリティ - その他 - データ削除・再読込 - マスター削除  
- 製品マスター・時系列最低在庫削除...」コマンドを実行します。

引数 1 にレコード番号ではなく、「 - 9999」を設定した場合、表示されている

製品の全レコードに対して処理を実行します。

Ver18.0 1 Ver18.0 2 (H17.10.17)

(追加・改良)

- (1) ハイブリッド設定ダイアログボックスへ週起点曜日ドロップダウンリストを追加  
週を選択した場合の週の起点となる曜日を選択します。
- (2) オーダー最早開始日設定ダイアログボックスへ週起点曜日ドロップダウンリストを追加  
週を選択した場合の週の起点となる曜日を選択します。

Ver18.0 Ver18.0 1 (H17.10.5)

(追加・改良)

- (1) 工程名称マスターへ「ガントチャートバー表示」フィールド(選択型)追加  
優先順位フィールドの前へ挿入しました。  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (2) ガントチャートのプロパティの「文字1」タブへ「中段(シリーズ)」を追加  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (3) ガントチャートのプロパティの「文字2」タブへ「中段(シリーズ)」を追加  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (4) 地域・ガントチャート表示設定マスターへ以下のフィールドを追加  
「ガントチャート文字1 中段(シリーズ)」(文字型)  
ガントチャート文字1 中段(前切替)フィールドの前へ挿入しました。  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (5) 地域・ガントチャート表示設定マスターへ以下のフィールドを追加  
「ガントチャート文字2 中段(シリーズ)」(文字型)  
ガントチャート文字2 中段(前切替)フィールドの前へ挿入しました。  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (6) ガントチャートのプロパティの「参照1」タブへ「シリーズ(上下段)」の名称変更  
旧:「シリーズ(上下段)」 新:「シリーズ(上下段・中段)」
- (7) ガントチャートのプロパティの「参照2」タブへ「シリーズ(上下段)」の名称変更  
旧:「シリーズ(上下段)」 新:「シリーズ(上下段・中段)」

Ver17.518 Ver18.0 (H17.10.1)

(追加・改良)

- (1) 切替回数制限マスターへ「期間」フィールド(選択型)を追加  
制限回数フィールドの前へ挿入しました。  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- (2) リソースマスターへ「上乗せ対象」フィールド(選択型)を追加  
リソースタイプフィールドの前へ挿入しました。  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。

Ver17.415 Ver17.518 (H17.9.28)

(追加・改良)

- ( 1 ) 工程名称マスターへ「リソース取得」フィールド（選択型）を追加  
同時生産キーフィールドの前に挿入しました。  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- ( 2 ) 個別管理リソースガントチャートの編集時メニューへ以下コマンドを追加  
「未割付個別管理リソース非表示」  
未割付個別管理リソースを非表示にします。

Ver17.308 Ver17.415 (H17.9.22)

(追加・改良)

- ( 1 ) マクロコマンド「ORDER\_AUTO\_COMBINE」を追加  
書式：ORDER\_AUTO\_COMBINE  
[生産計画] - [オーダー] - [オーダー自動結合...] コマンドを実行します。
- ( 2 ) 兼用タンク機能の使い切り設定で後切替の発生箇所の変更。  
実際にタンクが空になった時に後切替を発生するように改良した。
- ( 3 ) 兼用タンク機能の使い切り設定で、タンクが空になるまでの期間をバーで  
表示させるようにした。(コメント機能を使用します。)

Ver17.257 Ver17.308 (H17.9.7)

(追加・改良)

- ( 1 ) 「生産計画 - オーダー - オーダー自動結合...」コマンドの追加  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- ( 2 ) 原材料マスターへ「オーダー自動結合」フィールド（選択型）を追加  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。

Ver17.204 Ver17.257 (H17.8.22)

(追加・改良)

- ( 1 ) ガントチャートウィンドウアクティブ時の編集メニューへ以下のコマンドを追加  
「編集 - オーダー結合...」  
選択したオーダーと結合可能な他のオーダーをダイアログで選択し結合を行います。  
結合後、原材料の引当ては再計算されます。

Ver17.201 Ver17.204 (H17.8.9)

(追加・改良)

- ( 1 ) 「ユーティリティ - ホスト - コメント情報取込...」コマンドへ個別管理リソース  
ガントチャートのコメントについて処理を追加
- ( 2 ) 「ユーティリティ - ホスト - コメント情報転送...」コマンドへ個別管理リソース  
ガントチャートのコメントについて処理を追加
- ( 3 ) 「ユーティリティ - その他 - データ削除・再読込 - コメントデータ削除...」コマンド  
へ個別管理リソースガントチャートのコメントについて処理を追加

Ver17.141 Ver17.201 (H17.8.4)

(追加・改良)

- ( 1 ) ガントチャートのコメント一括編集では必ず日付順でソートされるようにした。
- ( 2 ) 個別管理リソースガントチャートの編集メニューへ「コメント」ポップアップメニューを追加  
コメント表示機能の追加。ただし、現状では個別管理リソースガントチャート上からのコメントの移動、ストレッチ、コピー等はできません。
- ( 3 ) 上記ポップアップメニューへ「コメント - コメント編集...」コマンドを追加  
指定したコメントの内容を編集します。
- ( 4 ) 上記ポップアップメニューへ「コメント - コメント背景編集...」コマンドを追加  
指定したコメントの背景を変更します。
- ( 5 ) 上記ポップアップメニューへ「コメント - コメント一括編集」コマンドを追加  
指定した個別管理リソースのコメントを一括編集します。
- ( 6 ) 上記ポップアップメニューへ「コメント - コメント削除」コマンドを追加  
指定したコメントを削除します。

Ver17.137 Ver17.141 (H17.7.29)

(追加・改良)

- ( 1 ) 原材料マスターへ「生産製品数制限チェック」フィールド(選択型)を追加  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- ( 2 ) 生産製品数制限マスターの「対象」選択フィールドへ以下の選択肢を追加  
追加選択肢「原材料」、「原材料在庫」  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。
- ( 3 ) ダイナミックディスプレイの改良。

Ver17.135 Ver17.137 (H17.7.8)

(追加・改良)

- ( 1 ) 原材料マスターの「在庫保存」フィールドへ選択肢「不可(Type4)」を追加  
すでに一部引当てられているオーダー群がある場合、そのオーダー群の中で原材料在庫を一番使用しているオーダーと同一製品オーダーを作成します。  
作成される製品は、生成製品フィールドに登録されている製品とは限りません。
- ( 2 ) 原材料マスターの「在庫保存」フィールドへ選択肢「不可(Type5)」を追加  
すでに一部引当てられているオーダー群がある場合、そのオーダー群の中で原材料在庫を一番使用していないオーダーと同一製品オーダーを作成します。  
作成される製品は、生成製品フィールドに登録されている製品とは限りません。

Ver17.133 Ver17.135 (H17.7.1)

(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に「仕様」チェックボックスを追加  
ここをチェックすると仕様優先順位をシミュレーションコピーします。
- ( 2 ) シミュレーションコピーダイアログボックスに「工場外」チェックボックスを追加  
ここをチェックすると工場外カレンダーをシミュレーションコピーします。

Ver17.076 Ver17.133 (H17.6.28)

(追加・改良)

- (1) 生産製品数制限マスターへ「カウントタイプ」フィールド(選択)を追加  
しばらく使用しないで下さい。後日詳細資料をお送り致します。

Ver17.048 Ver17.076 (H17.6.14)

(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の優先順位タブの名称変更  
変更前：優先順位 変更後：優先順位 1
- (2) ダイナミックディスパッチングの設定ダイアログへ優先順位 2 タブを追加
- (3) ダイナミックディスパッチングの設定ダイアログの優先順位 2 タブへ以下を追加  
仕様 01 優先順位 ~ 仕様 10 優先順位  
重みが大い(+)ほど仕様 01 優先順位 ~ 仕様 10 優先順位昇順を重要視します。  
重みが小さい(-)ほど仕様 01 優先順位 ~ 仕様 10 優先順位降順を重要視します。

Ver17.028 Ver17.048 (H17.5.27)

(追加・改良)

- (1) 半製品・製品間工程間リソースの改良。
- (2) 同時生産ロジックの改良。
- (3) 重み割付機能の改良。

Ver17.014 Ver17.028 (H17.5.10)

(追加・改良)

- (1) 「ユーティリティ - ホスト - コントロールファイル編集...」コマンドを追加  
任意のコントロールファイルを編集します。
- (2) マクロコマンド「CAL\_OUTSIDE\_OPEN」を追加  
書式：CAL\_OUTSIDE\_OPEN <省略可：引数 1 引数 2>  
引数 1：ウィンドウ X 座標、引数 2：ウィンドウ Y 座標  
[資源計画] - [カレンダー] - [工場外カレンダー編集] コマンドを実行します。  
尚、本マクロは Ver17.0 ユーザーズマニュアルへは組み込まれます。

Ver17.0 Ver17.014 (H17.5.5)

(追加・改良)

- (1) 初期設定の「その他 7」タブへ以下を追加  
「半製品・製品間の工程間リソースの設定のある系では、固定されているオーダーを中心に割付を行う」  
「Yes」に設定した場合、半製品・製品間の工程間リソースの設定がある系では、固定されているオーダーがある場合は、そのオーダーを中心に割付を行います。
- (2) 工程名称マスターへ「仕込量チェック」フィールド(選択型「する」、「しない」)を追加  
「割付設備現在設備選択」フィールドの前へ挿入しました。  
「しない」を選択すると設備容量(最低仕込量、最大仕込量)のチェックを行いません。

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](#)