

OKPROCON_INJ (射出成型・ブロー成型版)
主な機能紹介

システム化する上でのポイントについて (見込み確定、予測、計画、事前準備、稼働監視編)

CREDO

POINT 1



- 金型IDを主体とした材料構成及び製品構成
- 金型IDと装置を紐づけて管理
- 材料使用量はランナー粉砕率も考慮

金型マスタ保守

金型情報

金型管理番号 TX141501
金型ID TX1415 世代 1
製品取数 24 品番取数更新
保管場所
金型重量 0.00 kg
金型サイズ 0.00 × 0.00 × 0.00
金型製作会社 000041 韓クレド 前橋二工場
得意先 000041 韓クレド 前橋二工場
金型製作日 2021/02/03
量産開始日 2021/02/03
量産状況 01:量産
金型備考

成形情報

ランナー重量 0 kg/ショット 製品重量 0.05352 kg/ショット
粉砕 使用禁止 粉砕使用率 = 0.00 % 最大 = 0.00 %

段取 金型交換色交換その他
時間 120 30 0 (分)
人工 0.00 0.00 0.00 (人/時間)

金型対象製品 材料:追加発注数 金型対象成形機 金型メンテナンス履歴 画像

No	使用可能	社内品番	品名	単体重量(kg)	取数	備考
1	<input checked="" type="checkbox"/>	34062211	PR LO NP500 □	0.00223	24	

修正 閉じる

POINT 3



- 生産計画はSNPを基に数量計算し金型替え、色替えの段取り時間も計算してLTを導き出す。
- 急な計画変更にも対応できる機能
- ガントチャート表示は一覧で金型変更、装置変更にも柔軟に対応

表示	列	列番号
<input type="checkbox"/>	受注日	3
<input type="checkbox"/>	機名	4
<input type="checkbox"/>	機種	5
<input type="checkbox"/>	工場	6
<input type="checkbox"/>	機名	7
<input type="checkbox"/>	機種	8
<input type="checkbox"/>	工場	9
<input type="checkbox"/>	機名	10
<input type="checkbox"/>	機種	11
<input type="checkbox"/>	工場	12
<input type="checkbox"/>	機名	13
<input type="checkbox"/>	機種	14
<input type="checkbox"/>	工場	15
<input type="checkbox"/>	機名	16
<input type="checkbox"/>	機種	17
<input type="checkbox"/>	工場	18
<input type="checkbox"/>	機名	19
<input type="checkbox"/>	機種	20
<input type="checkbox"/>	工場	21
<input type="checkbox"/>	機名	22
<input type="checkbox"/>	機種	23
<input type="checkbox"/>	工場	24
<input type="checkbox"/>	機名	25
<input type="checkbox"/>	機種	26
<input type="checkbox"/>	工場	27
<input type="checkbox"/>	機名	28
<input type="checkbox"/>	機種	29
<input type="checkbox"/>	工場	30
<input type="checkbox"/>	機名	31
<input type="checkbox"/>	機種	32
<input type="checkbox"/>	工場	33
<input type="checkbox"/>	機名	34
<input type="checkbox"/>	機種	35
<input type="checkbox"/>	工場	36
<input type="checkbox"/>	機名	37
<input type="checkbox"/>	機種	38
<input type="checkbox"/>	工場	39
<input type="checkbox"/>	機名	40
<input type="checkbox"/>	機種	41
<input type="checkbox"/>	工場	42
<input type="checkbox"/>	機名	43
<input type="checkbox"/>	機種	44
<input type="checkbox"/>	工場	45
<input type="checkbox"/>	機名	46
<input type="checkbox"/>	機種	47
<input type="checkbox"/>	工場	48
<input type="checkbox"/>	機名	49
<input type="checkbox"/>	機種	50
<input type="checkbox"/>	工場	51
<input type="checkbox"/>	機名	52
<input type="checkbox"/>	機種	53
<input type="checkbox"/>	工場	54
<input type="checkbox"/>	機名	55
<input type="checkbox"/>	機種	56
<input type="checkbox"/>	工場	57
<input type="checkbox"/>	機名	58
<input type="checkbox"/>	機種	59
<input type="checkbox"/>	工場	60
<input type="checkbox"/>	機名	61
<input type="checkbox"/>	機種	62
<input type="checkbox"/>	工場	63
<input type="checkbox"/>	機名	64
<input type="checkbox"/>	機種	65
<input type="checkbox"/>	工場	66
<input type="checkbox"/>	機名	67
<input type="checkbox"/>	機種	68
<input type="checkbox"/>	工場	69
<input type="checkbox"/>	機名	70
<input type="checkbox"/>	機種	71
<input type="checkbox"/>	工場	72
<input type="checkbox"/>	機名	73
<input type="checkbox"/>	機種	74
<input type="checkbox"/>	工場	75
<input type="checkbox"/>	機名	76
<input type="checkbox"/>	機種	77
<input type="checkbox"/>	工場	78
<input type="checkbox"/>	機名	79
<input type="checkbox"/>	機種	80
<input type="checkbox"/>	工場	81
<input type="checkbox"/>	機名	82
<input type="checkbox"/>	機種	83
<input type="checkbox"/>	工場	84
<input type="checkbox"/>	機名	85
<input type="checkbox"/>	機種	86
<input type="checkbox"/>	工場	87
<input type="checkbox"/>	機名	88
<input type="checkbox"/>	機種	89
<input type="checkbox"/>	工場	90
<input type="checkbox"/>	機名	91
<input type="checkbox"/>	機種	92
<input type="checkbox"/>	工場	93
<input type="checkbox"/>	機名	94
<input type="checkbox"/>	機種	95
<input type="checkbox"/>	工場	96
<input type="checkbox"/>	機名	97
<input type="checkbox"/>	機種	98
<input type="checkbox"/>	工場	99
<input type="checkbox"/>	機名	100

生産計画時間的一覧

全て選択/解除 選択反転 移動 1 フォント 表示 列幅 再表示

機名変更 [] 金型変更 [] 金型管理番号変更 []

機名	注文番号	社内品番	品名	分割	受注数	合計指示数	指示数	SNP	分割実績	計画完了	変更	納期日	開始日	生産予定日時	終了日時	予想生産時間
	89888	333302		-	54,000	54,000	54,000	4,500	0	<input type="checkbox"/>		2/8				
	89891	495812		-	45,000	45,000	45,000	4,500	0	<input type="checkbox"/>		2/8				
	89893	495812		-	31,500	31,500	31,500	4,500	0	<input type="checkbox"/>		2/8				
	87624	933761		-	117,500	117,500	117,500	2,500	0	<input type="checkbox"/>		2/8				
	88432	933761		-	25,000	25,000	25,000	2,500	0	<input type="checkbox"/>		2/8				
	88433	933761		-	25,000	25,000	25,000	2,500	0	<input type="checkbox"/>		2/8				
	90180	933761		-	25,000	25,000	25,000	2,500	0	<input type="checkbox"/>		2/8				
	87694	933851		-	407,500	407,500	407,500	2,500	0	<input type="checkbox"/>		2/8				

工場	機名	金型管理番号	加工指示日	終了日	分割順序	受注番号
ナリ	未設定	TX086802	2/4 00:00	2/17 07:39	1	2101000335-0001-0001

型:TX086802
注:89888 T
品:33330214 数:54,000 納:回2/08*
2/04 0:00 ~ 2/17 7:39(319.7h)
材:40IS MYY400
MB:
開始:2/04*
変更:-

表示設定

2021/02/14 から 16 日間 (~2021/03/01) 期間内予定有り 廃業を含む

表示間隔 12 時間/マス 金型利用実績: 過去 180 日以内

全表示 1 2 3 金型順 号機順 機名未設定も表示する 実績の無い金型を表示

金型管理番号	量産状態	工場CD	工場名	機名	機名	優先機名	優先機名	工程名	生産予定日時	2/14日	2/15月	2/16火	2/17水	2/18木	2/19金	2/20土	2/21日	2/22月	2/23火
										08 20	08 20	08 20	08 20	08 20	08 20	08 20	08 20	08 20	08 20

POINT 4



○成型準備確認機能による次の成型品で使用する資材を事前に確認（乾燥なども）

I N J 事前準備状況一覧

成形予定日	2021/01/22	~	2021/01/22	検索								
エリア	801											
機械	00503	503										
No	エリア	機械名	社内品番	品名	金型	成形予定日	開始時刻	注文番号	資材/部品	原材料	材料乾燥	乾燥開始
1		503	84989223	9179	TX069705	01/22	0:00	79135	ラベル -	資材 部品 主材 -	MB -	-
2	i	503	88440823		TX069705	01/22	0:00	79139	ラベル -	主材 -	MB -	-
3	i	503	55583223	標準構成	TX069705	01/22	0:00	85132	-			-

I N J 事前準備

注文番号	社内品番	品名	
79135	84989223		
エリア	製造装置	金型管理番号	指示数
	503	TX069705	99,840

資材/部品												
チェック	確認日	チェック項目	資材/部品コード	資材/部品名	累計/総計	必要数	確認数	数量根拠	ロット	現場伝達	事務伝達	資材伝達
	2/16	資材/部品	5-2	未登録	0/0	0.005	0	製造指示数 x 数量 = 99,840 x 0				
	2/16	ラベル		未登録	0/0	0	0	製造指示数 x 数量 = 99,840 x 0				

原材料												
チェック	確認日	チェック項目	FKコード	材料名	累計/総計	必要数	確認数	数量根拠	ロット	現場伝達	事務伝達	資材伝達
	2/16	主材	MY001	J-226EA	1,710 / 1,709	1,709	0	製造指示数 X 材料単位数 = 99,840 X 0.017115				
	2/16	MB	MY006	BP-3311-20	78 / 78	78	0	製造指示数 X 材料単位数 = 99,840 X 0.00077621				

確定

POINT 5



稼働監視機能による装置状態の可視化
 ○成型機の停止、不良の発生場所と原因を一覧にまとめ同じことが起こらないよう、手順書や設備を動作させる条件を段取り開始前にチェックする機能。

設備稼働状況											
YK001:501分組 組工		9100:プレス1号機		0104:加工仕上		0001:表面仕上 11-90		0002:表面仕上 13-70		0003:表面仕上 15-70	
受注番号: 20210201.0001.0001.0001		受注番号: 20210201.0001.0001.0001		受注番号: 20210201.0001.0001.0001		受注番号:		受注番号:		受注番号:	
工程コード/工程名: 0001/501裏りライン		工程コード/工程名: 0001/プレス成型		工程コード/工程名: 0006/加工仕上仕上げ		工程コード/工程名:		工程コード/工程名:		工程コード/工程名:	
品番/品名: 213861/部品テスト		品番/品名: A1/部品A		品番/品名: 99999/受領テスト部品		品番/品名:		品番/品名:		品番/品名:	
作業員名: 吉田		作業員名: 高橋 徳栄 渡辺 浩典 山内 平野 一彦		作業員名: 田中		作業員名:		作業員名:		作業員名:	
指示数	実績数	指示数	実績数	指示数	実績数	指示数	実績数	指示数	実績数	指示数	実績数
10	0	300	0	30	15	0	0	0	0	0	0
0004:表面仕上 11-140		0005:表面仕上 13-100		0006:表面仕上 15-100		0101:穴加工機		0102:溶接ロボット		0103:溶接機	
受注番号:		受注番号:		受注番号:		受注番号:		受注番号:		受注番号:	
工程コード/工程名:		工程コード/工程名:		工程コード/工程名:		工程コード/工程名:		工程コード/工程名:		工程コード/工程名:	
品番/品名:		品番/品名:		品番/品名:		品番/品名:		品番/品名:		品番/品名:	
作業員名:		作業員名:		作業員名:		作業員名:		作業員名:		作業員名:	
指示数	実績数	指示数	実績数	指示数	実績数	指示数	実績数	指示数	実績数	指示数	実績数
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
9900:投機		9901:工程内検査		9902:受入検査		YK002:4号機分組 加工					
受注番号:		受注番号:		受注番号:		受注番号:					
工程コード/工程名:		工程コード/工程名:		工程コード/工程名:		工程コード/工程名:					
品番/品名:		品番/品名:		品番/品名:		品番/品名:					
作業員名:		作業員名:		作業員名:		作業員名:					
指示数	実績数	指示数	実績数	指示数	実績数	指示数	実績数				
0	0	0	0	0	0	0	0				

稼働開始 稼働終了 加工開始 加工終了 不良入力 一時停止 印刷

OKPROCON_INJ (射出成型・ブロー成型版)

POINT 1

金型IDを主体とした材料構成及び製品構成
○金型IDと装置を紐づけて管理
○使用量はランナー粉砕率も考慮したロジック

POINT 2

主材とMB比率計算を基にした材料予測計算
○梱包資材、インサート、アウトサート使用量も予測計算

POINT 3

生産計画はSNPを基に数量計算し金型替え、色替えの段取り時間も計算してLTを導き出す。
○急な計画変更にも対応できる機能
○ガントチャート表示は一覧で金型変更、装置変更にも柔軟に対応

POINT 4

○成型準備確認機能による次の成型品で使用する資材を事前に確認（乾燥なども）

POINT 5

稼働監視機能による装置状態の可視化
○成型機の停止、不良の発生場所と原因を一覧にまとめ同じことが起こらないよう、手順書や設備を動作させる条件を段取り開始前にチェックする機能。

CREDO