

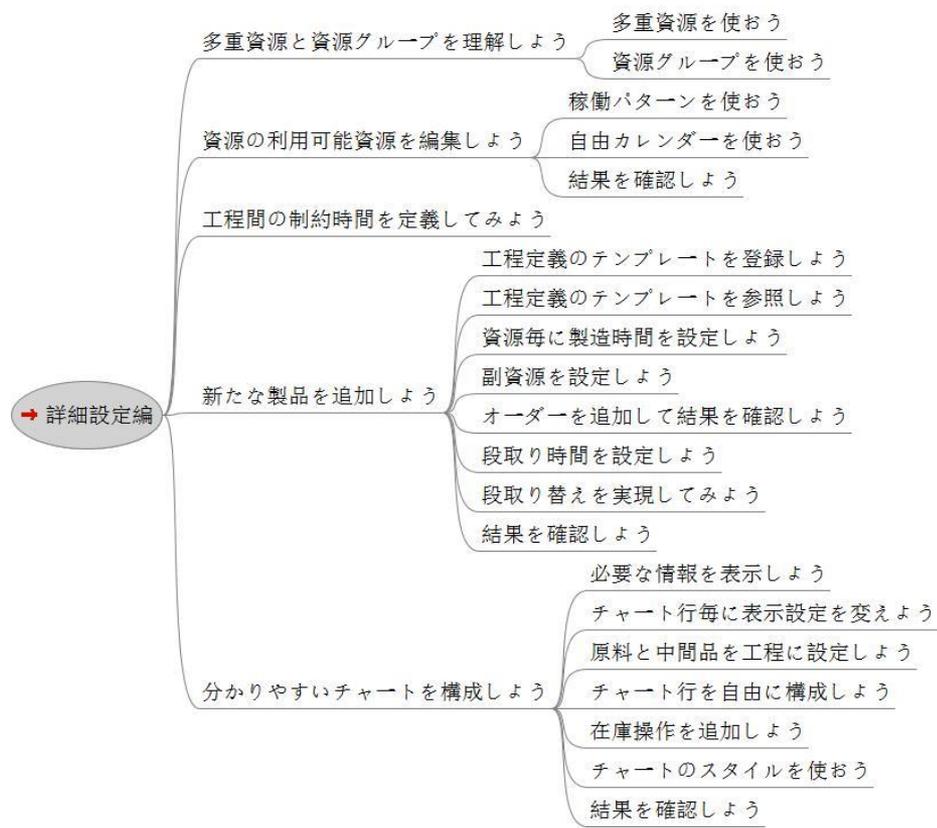
FLEXSCHE GP入門ガイド

—詳細設定編—



目次

- 体験編を引き続きFLEXSCHEのGUI操作を体験します。
- 操作に困った場合は、詳細設定編のムービーをご覧ください。
https://www.flexsche.com/support/user_resource



多重資源と資源グループを理解しよう

□単純資源と多重資源

資源には、同時に1つのタスクだけを実行できる「単純資源」、同時に複数のタスクを実行できる「多重資源」などがあります。



単純資源



多重資源

□資源グループ

資源をグループ化したものを資源グループと呼び、資源テーブル以外のテーブルで複数の資源を指定する場合には、資源グループ名を指定することで、資源グループに含まれる資源を表すことができます。



グループ	メンバー
グループ1	資源A , 資源D
グループ2	資源A , 資源B
グループ3	グループ2 , 資源C



多重資源を使おう

検査員は午前中には午後と比べて倍の人数が勤務することを表現してみます。

1 多重資源に指定

「資源マスタ」を開き、検査員の「資源種別」を「M」に変更します。
割付け解除画面で「はい」を押します。

*資源コード	種別
1 工作機	S
2 組立ライン	S
3 検査員	M
4 梱包ライン	S
5 工作機2	S

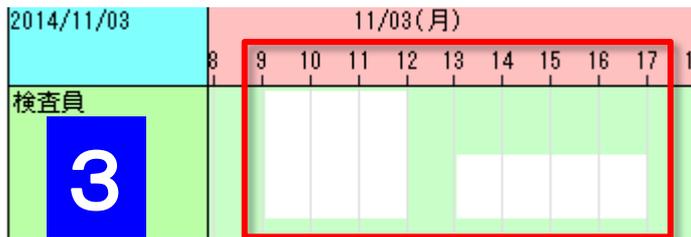
FSEditor

この資源上のタスクを割付け解除してもよろしいですか？

はい(Y) いいえ(N)

1

3 チャート上で確認します。



カレンダー編集

一般

資源
 すべての資源
 検査員

日
 毎日
週間
月-金

稼働パターン
 終日
 既存のパターン選択
 パターン指定

稼働パターン編集

時刻	資源量
09:00:00	2
12:00:00	0
13:00:00	1
17:00:00	0

日の境界時刻: 00:00:00

日の境界時刻: 00:00:00

編集(E)

2

*資源	*日	*パターン	優先度
1 *	月-金	08:00:00/1;17:00:00	0
2 検査員	月-金	09:00:00/2;12:00:00;13:00:00/1;17:00:00	2

2 カレンダーマスタで検査員の稼働パターンを定義します。

検査員に対して、月曜から金曜まで、
9時～12時は資源量2で、13時～17時は資源量1で稼働します。
(各時刻の資源量を、順に2, 0, 1, 0とします。)

さらに、優先度を2に指定します。

(複数のカレンダーレコードに該当する場合は優先度の高い方を採用します)

資源グループを使おう

組立ライン、梱包ラインをラインという資源グループに所属させ、ラインの稼働パターンを定義してみます。

- 1 資源を資源グループに所属させます。
 - ・ 資源「ライン」を登録し、グループ資源とします。
 - ・ グループ資源とするには、「グループフラグ」フィールドをYesにします。
 - ・ 資源を資源グループに所属させるには「所属グループ」フィールドにグループ資源のコードを指定します。

	*資源コード	正式名称	種別	グループフラグ	所属グループ
1	工作機		S	No	
2	組立ライン		S	No	ライン
3	検査員		M	No	
4	梱包ライン		S	No	ライン
5	工作機2		S	No	
6	ライン			Yes	

2

	*資源	*日	*パターン	優先度
*		月-金	08:00:00/1;17:00:00	0
2	検査員	月-金	09:00:00/2;12:00:00;...	2
8	ライン	金	10:00:00/1;14:00:00	2

- 2 カレンダーマスタでラインの稼働パターンを定義します。ライングループは通常8時~17時まで稼働しますが、金曜日は10時~14時まで稼働します。ラインの稼働パターンの優先度を2に指定します。

2014/11	11/07(金)						
	6	8	10	12	14	16	18
組立ライン							
検査員							
梱包ライン							

3

- 3 チャート上で確認します。すでに開いた資源ガントチャートを表示させ、資源「梱包ライン」と「組立ライン」の金曜日の稼働パターンを確認してください。

備考：
「チャート行構成を更新」を実行することで、チャート行の並び順が変わってしまうことがあります。

資源の利用可能時間を編集しよう

資源の利用可能時間をカレンダーマスタで登録できますが、残業や休日出勤、早退や機械のトラブルなどをテーブル上でレコードとして指定するのは面倒です。ここでは、資源ガントチャート上でグラフィカルに設定する方法を紹介します。

具体的には、パターンを使う方法と、自由カレンダーを使う方法があります。

□特定の日のみ異なる稼動パターンに指定

パターンテーブルで稼動パターンを定義しておくことで、通常勤務と残業を容易に変更できます。

□1日の稼動パターンではなく、ある日時からの一定期間の稼動状態を指定

自由カレンダーを使うと、資源の突発的な休止を手軽に表現できます。



稼働パターンを使おう

パターンテーブルは、1日の中での利用可能な資源量の変化パターンを定義します。
そこで定義したパターンは、カレンダーのパターンフィールドに指定することができます。
また資源ガントチャート上で選択してその日の稼働パターンを切り替えることもできます。

1 パターンマスタで稼働パターンを登録

メニューから「ツール」→「エディタ」→「パターンマスタ」を実行して、三つのレコードを登録します。

「パターンコード」:「通常勤務」、「パターン」:「8:00:00/1;17:00:00」

「パターンコード」:「残業1時間」、「パターン」:「8:00:00/1;18:00:00」

「パターンコード」:「休止」、「パターン」:空白(パターンを指定しない場合は非稼働となります。)

プロジェクトパネルからマスタやデータを開くことも可能です。

1

	*パターンコード	*パターン
1	通常勤務	08:00:00/1;17:00:00
2	残業1時間	08:00:00/1;18:00:00
3	休止	

2

	*資源	*日	*パターン	優先度
1	*	月-金	通常勤務	0
2	検査員	月-金	09:00:00/2;12:00:00;13:00:00/1;17:00:00	2
3	ライン	金	10:00:00/1;14:00:00	2

稼働パターン

終日

既存のパターン選択

通常勤務

通常勤務

残業1時間

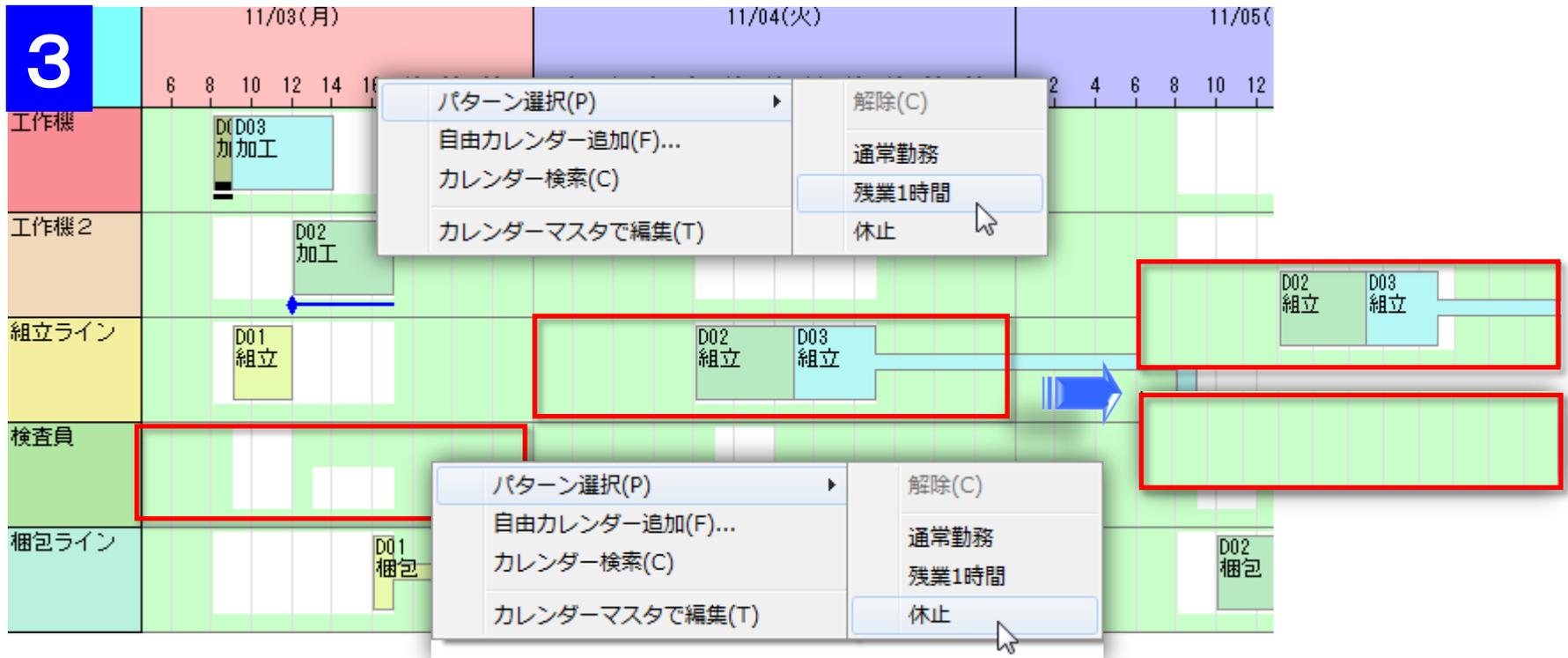
休止

2 カレンダーマスタで既存パターンを選択

カレンダーマスタの「稼働パターン編集」ダイアログで入力したパターンを、パターンマスタで定義したパターンに置き換えます。

カレンダーマスタで「カレンダー編集」ダイアログを開き、「稼働パターン」欄で「既存のパターン選択」をオンにし、「通常勤務」を選びます。

稼働パターンを使おう



3 資源ガントチャート上で既存パターンを選択

11月04日には、資源「組立ライン」を1時間残業させ、11月03日には資源「検査員」の稼働を休止させることにします。

資源「組立ライン」の11月04日の区域(作業タスクの範囲外)で右クリックします。

ポップアップメニューから「パターン選択」→「残業1時間」を選びます。

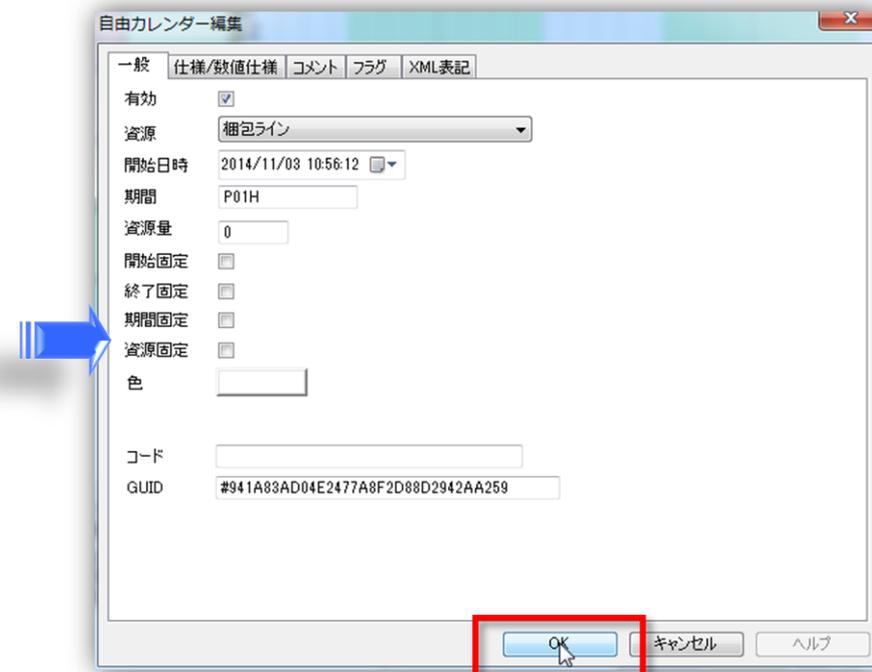
資源「検査員」に対しては同様に11月03日の区域で「休止」を選びます。

自由カレンダーを使おう

自由カレンダーを使うと、突発的な資源の休止などを資源ガントチャート上で簡単に指定できます。自由カレンダーは1日単位ではなくスポット的に利用可能時間帯や休止時間帯を定義できます。ここでは、資源「梱包ライン」が日中に稼働を中止するように自由カレンダーで表現してみましょう。

1 自由カレンダーを設定

資源ガントチャートの利用可能時間帯(白抜き部分)で右クリックし、ポップアップメニューから「自由カレンダー追加」を選びます。自由カレンダー編集ダイアログが表示されます。そのままOKで閉じると、自由カレンダーが設定されている位置に棒状の線が表示されます。



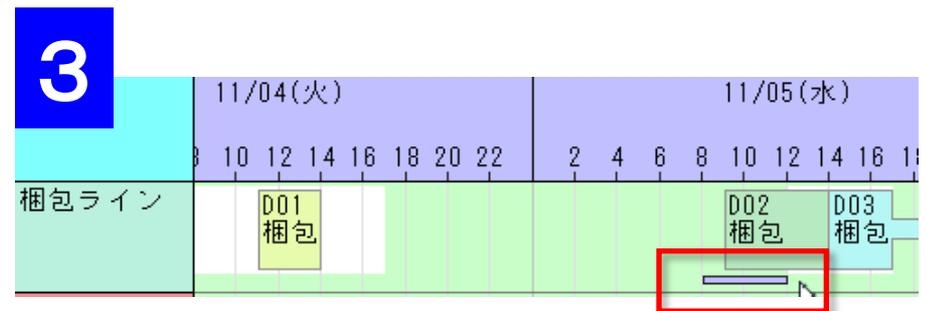
備考:

自由カレンダー編集ダイアログでは、適用する資源、開始日時、期間、資源量(0なら非稼働、0以上なら稼働)などを細かく指定することもできます。自由カレンダーは一般のカレンダーより優先されます。

自由カレンダーを使おう

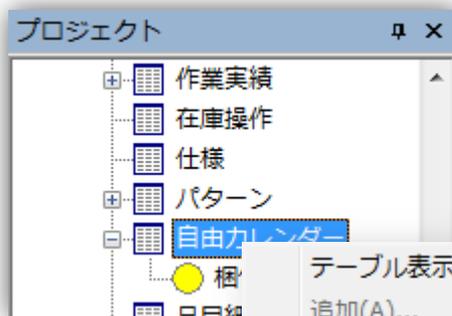
2 自由カレンダーの期間変更

表示されている棒状の線の先端や末端にマウスのカーソルを置くと、矢印が表示されます。そのまま左右にドラッグすることで、自由カレンダーの期間を変更できます。



3 自由カレンダーの移動

表示されている棒状の線を上下左右にドラッグすることで、自由カレンダーの適用資源や、日時を変更できます。資源「梱包ライン」の11月05日に移動し、午前中(8時から12時まで)を非稼働となるように調整して下さい。



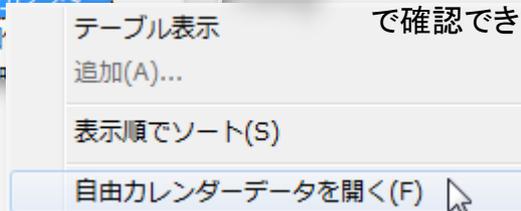
4

4 設定された自由カレンダーは「自由カレンダーデータ」で確認できます。

*資源	*開始日時	開始資源量	*期間
1 梱包ライン	2014/11/05 08:00:00	0	P04H

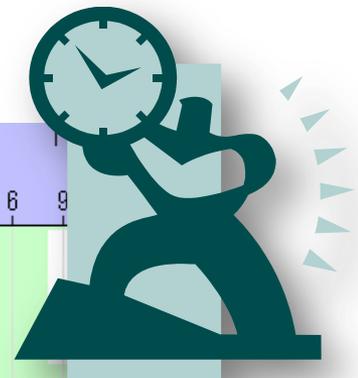
備考: 時間(幅)を指定する場合は「ISO8601形式」を使用します。

ISO形式 期間指定の例	説明
P1S	1秒
P1M	1分
P1H	1時間
P1D	1日 (= P24H)
P1H20M	1時間20分



結果を確認しよう

リスケジュールすると立案結果は以下のようになります。



2014/11	11/03(月)						11/04(火)						11/05(水)											
	6	9	12	15	18	21	3	6	9	12	15	18	21	3	6	9	12	15	18	21	3	6	9	
工作機	D03 加工																							
工作機2	D02 加工																							
組立ライン	D01 組立						D02 組立						D03 組立											
検査員							D01 検査						D02 検査						D03 検査					
梱包ライン							D01 梱包						D02 梱包						D03 梱包					



工程間の制約時間を定義してみよう

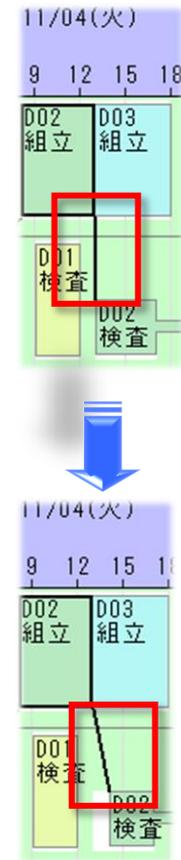
FLEXSCHEでは前工程と次工程の制約関係や制約時間を指定できます。

今回は工程と工程との間の最小時間(最低限空けなければならない時間)を指定してみます。

1 製品Aにおける工程「組立」が完了して1時間以上後に「検査」するように指定します。

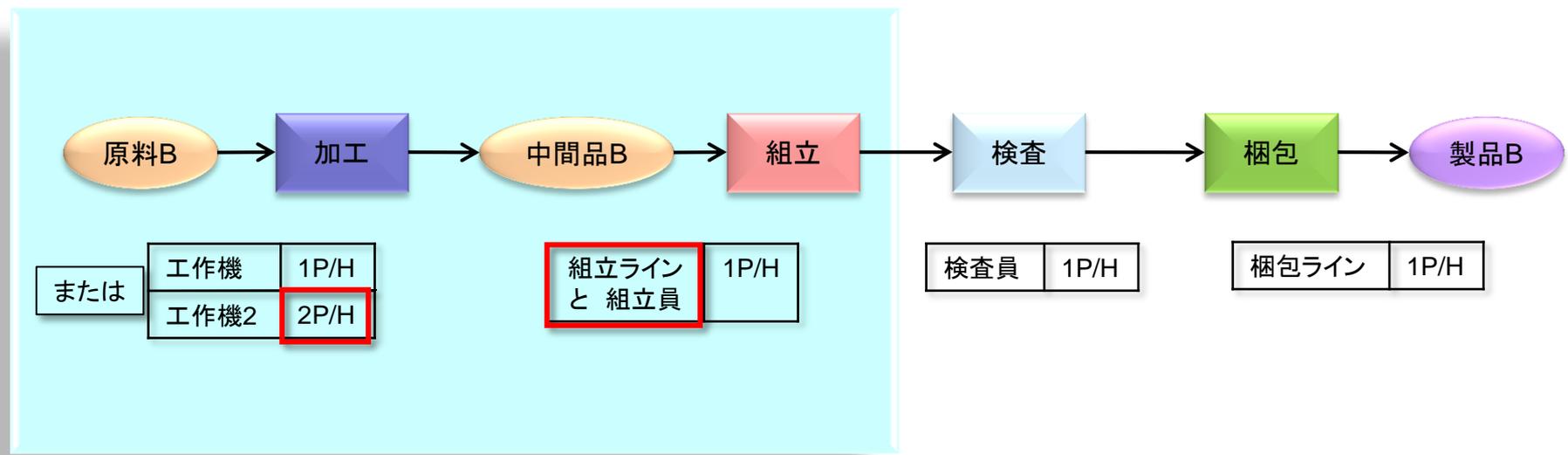
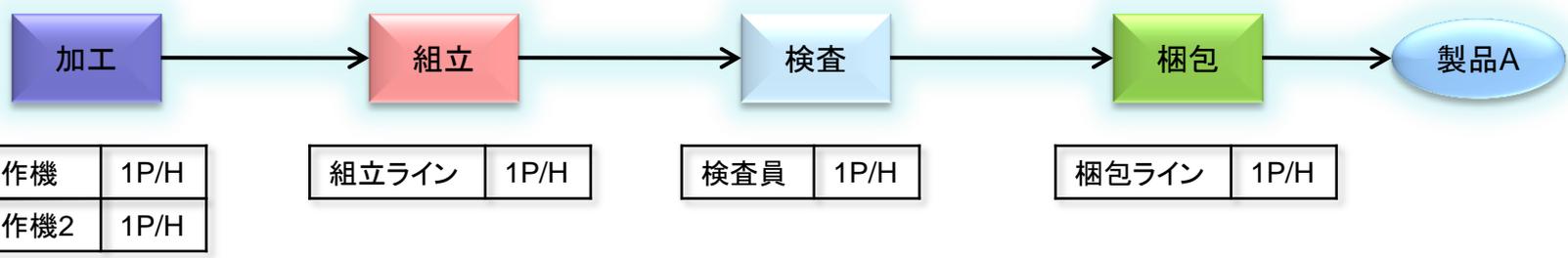
- ・ 工程エディタで、工程「組立」と「検査」間のリンクをダブルクリックします。
- ・ リンクテーブルが表示され、対象となるレコードがアクティブになります。
- ・ 「最小制約時間」フィールドに「P1H」と指定します。
- ・ リスケジュールすると、立案結果に反映されます。

*前工程	出力数量比	出力リンクキー	*後工程	入力数量比	入力リンクキー	*品目	所要量計算	最小時間制約種別	最小制約時間
1 梱包	1					製品A		ES	
2 検査	1		梱包	1				ES	
3 組立	1		検査	1				ES	P01H
4 加工	1		組立	1				ES	



新たな製品を追加しよう

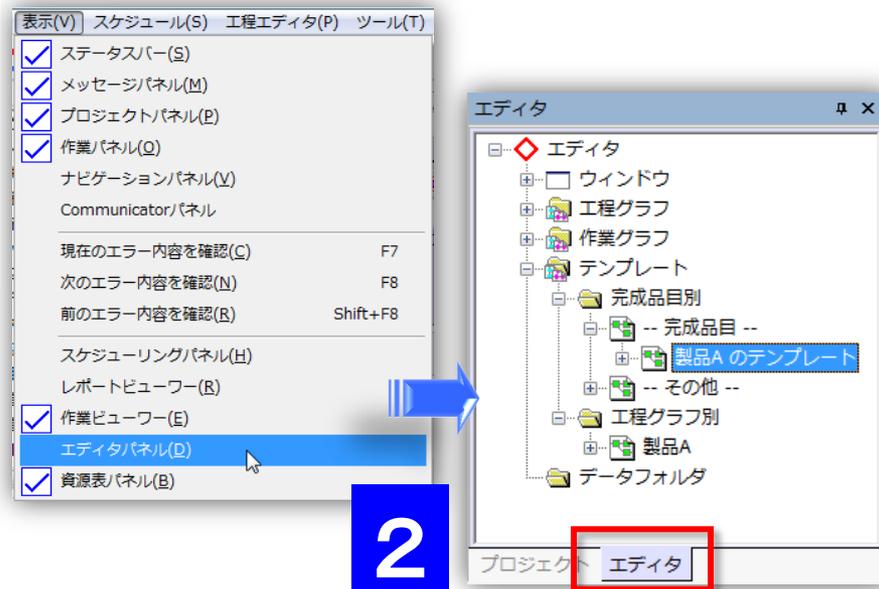
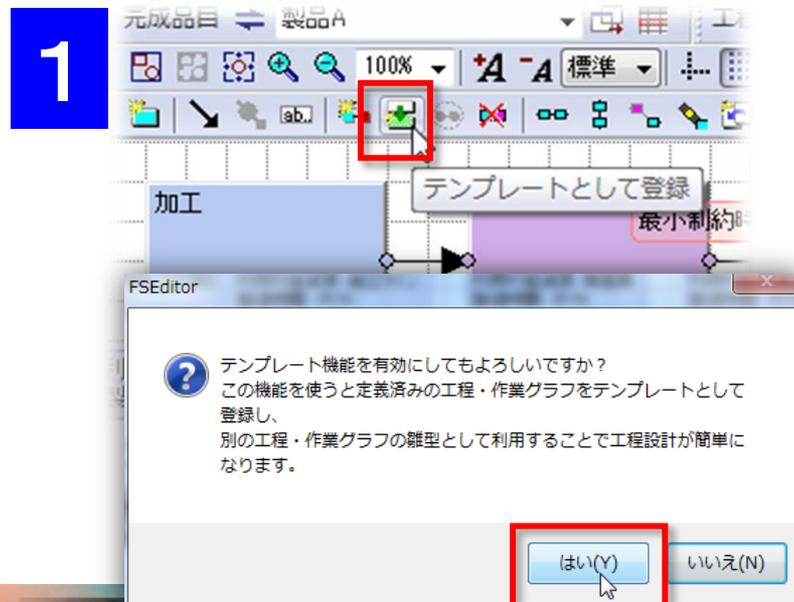
入門ガイドの体験編で、「加工→組立→検査→梱包」という工程の流れで製品Aが作られるように工程エディタで設定しました。ここでは、新たな製品Bを追加します。



工程定義のテンプレートを登録しよう

いくつかの完成品目の製造工程が互いに類似している場合、工程エディタのテンプレート機能を使うと便利です。今回は、製品Aの製造工程を複製して、製品Bの製造工程を作成してみます。

1 既存品目の製造工程をテンプレートに登録
工程エディタで、完成品目「製品A」の一連の工程が表示されている状態で、「テンプレートとして登録」ボタンを押します。「テンプレート機能を有効にしますか？」ダイアログが表示されたら「はい」を選んでください。「製品Aのテンプレート」が「エディタパネル」のテンプレート項目内に保存されます。



2 エディタパネルを確認

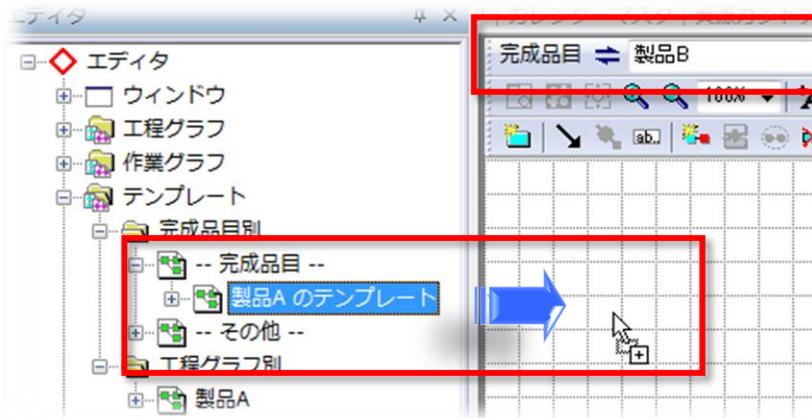
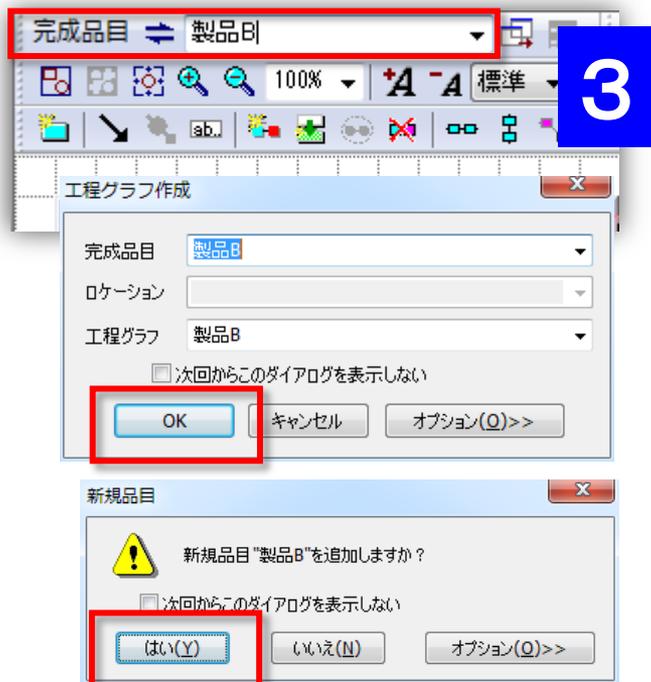
メニューから「表示」→「エディタパネル」を選択すると、プロジェクトパネルの隣にエディタパネルが表示されます。

ツリーの「テンプレート」→「完成品目別」→「完成品目」に製品Aのテンプレートが登録されているのが確認できます。

工程定義のテンプレートを参照しよう

3 新たな品目を登録

「工程エディタ」の完成品目欄で「製品B」と入力し、「Enter」キーを押します。
「工程グラフ作成」ダイアログで「OK」を選びます。
「新規品目」ダイアログが表示されたら「はい」を選びます。

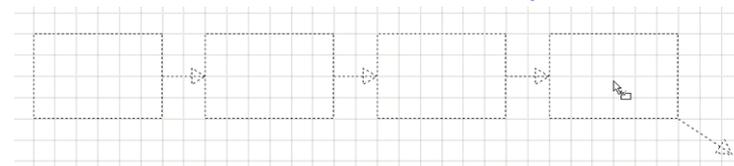


4

4 テンプレートを適用

「エディタパネル」からデータ「製品Aのテンプレート」を右側にドラッグ&ドロップします。

すると、マウスのカーソルの周りに、テンプレートに登録されていた一連の工程が点線で表示されます。適当な場所でクリックし、配置します。



資源毎の製造時間を設定しよう

製品Bの「加工」工程の資源と製造時間を編集します。
資源毎に異なる製造時間を設定します。

- 1 新しい利用区分に資源を設定します。
工程エディタで「加工」工程をクリックして資源表パネルを表示させます。
資源「工作機2」を「製品B#加工」の層にドラッグ&ドロップします。
「利用可能資源の追加」画面で「新しい利用区分に利用可能資源を追加する」を選択し、OKを押します。

資源表

設定	
製品B#加工	
利用可能資源 [1]	工作機
前段取り時間	
製造時間	1P/H (数量/時)
後段取り時間	
その他	
利用可能資源 [2]	工作機2
前段取り時間	
製造時間	
後段取り時間	
その他	

利用可能資源の追加

- 新しい資源表に利用可能資源を追加する
- 新しいタスクに利用可能資源を追加する
- 新しい利用区分に利用可能資源を追加する

OK キャンセル

加工

または	工作機	1P/H
	工作機2	2P/H

資源表

設定	
製品B#加工	
利用可能資源 [1]	工作機
前段取り時間	
製造時間	1P/H (数量/時)
後段取り時間	
その他	
利用可能資源 [2]	工作機2
前段取り時間	
製造時間	
後段取り時間	
その他	

能力値を設定
能力値: 2
能力値単位: P/H (数量/時)

- 2 「工作機2」の製造時間を「2P/H」に指定します。

副資源を設定しよう

製品Bの「組立」工程に対して、資源「組立ライン」だけでなく資源「組立員」も担当するように設定します。組立員は前段取りと製造パートに関与します。

1 新しいタスクに資源を設定します。
資源マスタで「組立員」を追加します。
工程エディタで製品Bの「組立」工程をクリックし、資源表パネルを表示します。
プロジェクトパネルから資源「組立員」を資源表パネルの「製品B#組立」の層にドラッグ&ドロップします。
「利用可能資源の追加」画面で「新しい**タスク**に利用可能資源を追加する」を選択して、OKを押します。

1

プロジェクト

資源表

資源	設定
● 工作機	
● 組立ライン	
● 検査員	
● 梱包ライン	
● 工作機2	
● *ライン	
● 組立員	

製品B#組立

利用可能資源 [1]	組立ライン
前段取り時間	
製造時間	1P/H (数量/時)

利用可能資源の追加

- 新しい資源表に利用可能資源を追加する
- 新しいタスクに利用可能資源を追加する
- 新しい利用区分に利用可能資源を追加する

OK キャンセル

2

資源表タスクの編集

タスクキー task-key0

タスク種別 副資源タスク

前段取り 製造 後段取り

タスク多重度 1 (1~20)

OK

資源表

製品B#組立	設定
白-タスク [1]	主資源タスク
白-利用可能資源 [1]	組立ライン
前段取り時間	
製造時間	1P/H (数量/時)
後段取り時間	
その他	
タスク [2]	task-key0 / 副資源タスク(前段取り・製造)
白-利用可能資源 [1]	組立員
前段取り時間	
製造時間	
後段取り時間	
その他	

2 「資源表タスクの編集」画面で前段取りと製造のチェックをONにして、OKを押します。図のような構成となります。

備考:

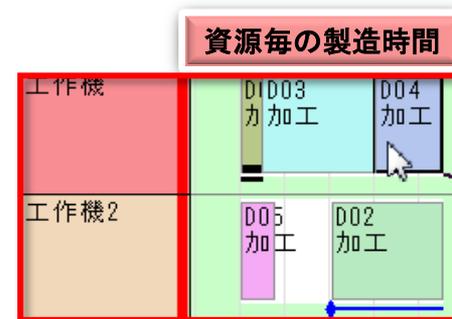
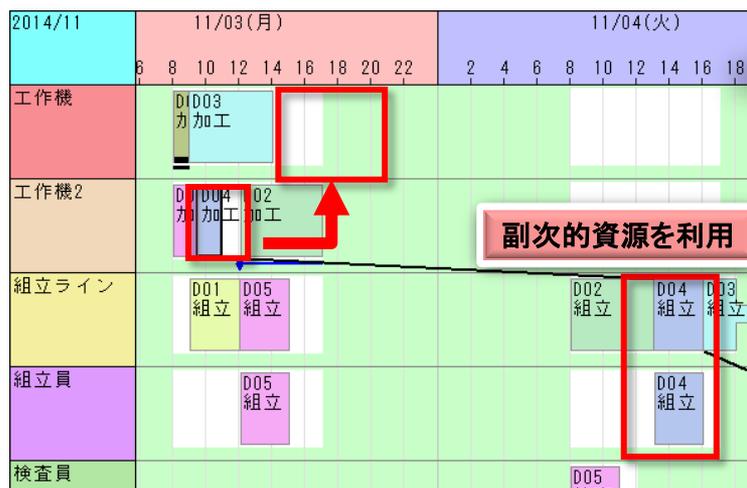
作業の製造の前後には、工具の取り替えや洗浄などといった段取りが発生し得ます。1つの作業は、時間方向に前段取り・製造・後段取りの3つのパートからなります。

オーダーを追加して結果を確認しよう

オーダーデータを開き、製品Bを生産するオーダーD04、D05を追加します。

	*オーダーコード	*品目	*数量	製造納期	優先度	割付け方法
1	D01	製品A	3	2014/11/05 17:00:00	0	F
2	D02	製品A	5	2014/11/07 14:00:00	0	B
3	D03	製品A	5	2014/11/07 14:00:00	0	F
4	D04	製品B	3	2014/11/06 14:00:00	0	F
5	D05	製品B	3	2014/11/05 17:00:00	0	F

リスケジュールして、加工と組立工程の作業を確認します。
資源ガントチャートに「組立員」を追加してください。



オーダーD04やD05の「加工」作業を資源「工作機」に移動してみると、利用する資源によって製造時間が変化することが分かります。

組立工程は組立ラインと組立員を同時に利用しますので、作業を移動すると、同時に二つのタスクが移動します。

(アンカーは下ろさないでください。下ろした場合はアンカーを解除してください。)



段取り時間を設定しよう

製品Bの「組立」工程では、組立員が前段取りや製造パートを担当しています。
前段取りパートの所要時間を入れてみます。

資源表パネルの前段取り時間の編集画面を開き、3時間と設定します。
設定するには以下の二通りの方法があります。

ダブルクリック

資源表		設定
製品B組立		
タスク [1]	主資源タスク	
利用可能資源 [1]	組立ライン	...
前段取り時間		...
製造時間		...
後段取り時間		...
その他		...
タスク [2]	task-key0 / 副資源タスク(前段取り・製造)	...
利用可能資源 [1]	組立員	...
前段取り時間		...
製造時間		...
後段取り時間		...
その他		...

方法1

能力値を設定

能力値

能力値単位 **H (時)**

リンクキー

- S/P (秒/数量)
- M/P (分/数量)
- H/P (時間/数量)
- D/P (日/数量)
- P/S (数量/秒)
- P/M (数量/分)
- P/H (数量/時)
- P/D (数量/日)
- S (秒)
- M (分)
- H (時)**
- D (日)

方法2

固定的な作業時間を設定

作業時間 ※ISO8601形式

備考: 方法2の固定時間(幅)を指定する場合は「ISO8601形式」を使用します。

リスケジュールして、オーダーD04とD05の「組立」作業に前段取りが発生したことを確認してください。

段取り替えを実現してみよう

特定資源における先行作業と後続作業の属性の組み合わせによって、段取り時間が変わる場合があります。

「組立」工程に対して、同じ完成品目の作業を連続して行う場合には段取りは不要ですが、異なる品目の作業に切り替える場合は3時間の段取りが発生するように設定してみます。

1 先ほどの前段取り時間の編集画面で、一番下の項目「先行・後続の条件が一致する場合には作業時間を0とする」をONにします。

2

● 能力値を設定

能力値

能力値単位

リンクキー

先行・後続作業の条件

種別

先行作業のキー

※後続作業の参照

先行・後続の条件が一致する場合には作業時間を0とする

出カリンク品目
入カリンク品目
オーダー品目

1

先行・後続の条件が一致する場合には作業時間を0とする

複数の利用時間を定義(M)...

2 「先行・後続作業の条件」欄で、「種別」を「品目を参照」と指定し、「先行作業のキー」を「オーダー品目」と指定します。

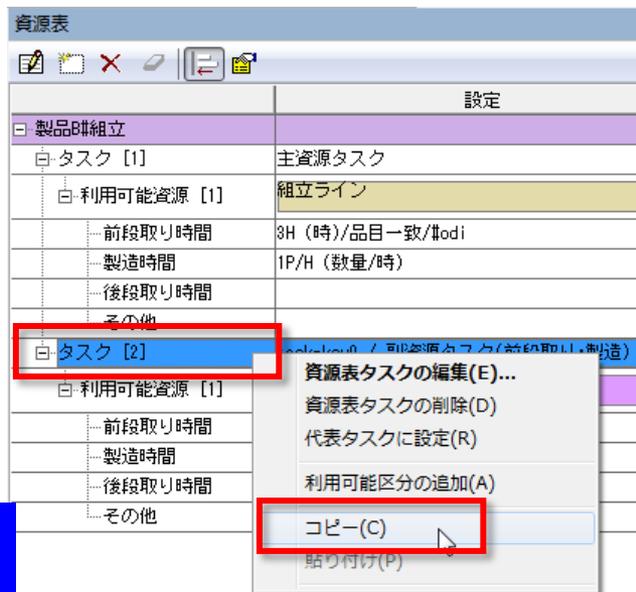
備考: より複雑な条件での段取り時間は、「段取り替え時間表」で定義する方法もあります。

段取り替えを実現してみよう

製品Aの組立工程にも同様のことを設定します。

まずは、製品Bの組立工程のタスク[2] をコピーし、製品Aの組立工程の資源表パネル内で貼り付けます。

1 資源表パネルで、製品Bの組立工程のタスク[2] を右クリックし、コピーを選びます。



2 工程エディタの完成品目欄で「製品A」を選び、さらに組立工程をクリックして、資源表パネルを表示させます。「製品A#組立」の層を右クリックし、貼り付けます。

段取り替えを実現してみよう

次に、製品Bの前段取り時間をコピーし、製品Aの組立工程の前段取り時間に貼り付けます。

1 工程エディタの完成品目欄で「製品B」を選び、さらに組立工程をクリックして、資源表パネルを表示させます。製品Bの組立工程の前段取り時間を右クリックし、コピーを選びます。

1

資源表		設定
製品B#組立		
白-タスク [1]	主資源タスク	
白-利用可能資源 [1]	組立ライン	
前段取り時間	3H (時)/品目一致/Modi	
製造時間	利用時間の編集(E)...	
後段取り時間	利用時間のクリア(C)	
その他	コピー(C)	
白-タスク [2]	貼り付け(P)	
白-利用可能資源 [1]		

2 工程エディタの完成品目欄で「製品A」を選び、さらに組立工程をクリックして、資源表パネルを表示させます。前段取り時間の欄を右クリックし、貼り付けます。

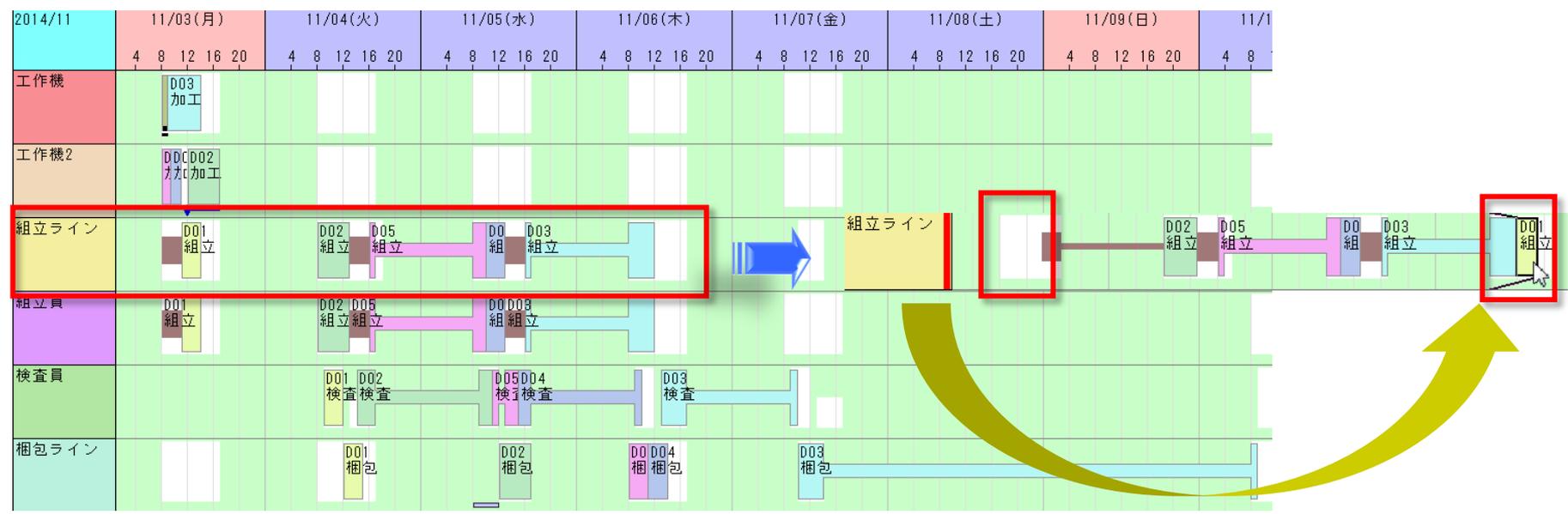
2

資源表		設定
製品A#組立		
白-タスク [1]	主資源タスク	
白-利用可能資源 [1]	組立ライン	
前段取り時間		
製造時間	利用時間の編集(E)...	
後段取り時間	利用時間のクリア(C)	
その他	コピー(C)	
白-タスク [2]	貼り付け(P)	
白-利用可能資源 [1]		

結果を確認しよう

リスケジュールすると段取り時間が更新されます。 (※納期遅れが発生するためレポートが表示されます。)

組立ラインに割り付いている作業の順番を入れ替えてみて下さい。(アンカーは下さないでください)
前後作業のオーダー品目によって段取り時間が動的に変化します。



分かりやすいチャートを構成しよう

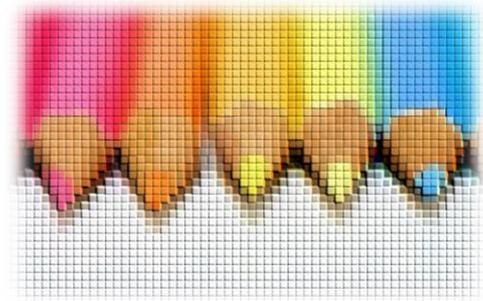
より迅速に状況を把握し、速やかに決断を下すため、分かりやすいチャートの構築は重要です。

時系列チャートに対して、表示内容や表示文字列をきめ細かく指定できます。

チャート内の全チャート行に共通にすることもできますし、チャート行毎に個別に指定することもできます。

さらに、複数の種類の時系列チャート行が混在したチャートを作成して、資源毎の作業を確認しながら、作業の製造時間変更による在庫量の変化を確認したり、資源の負荷を確認したりすることもできます。

では、一部の機能をご紹介します。

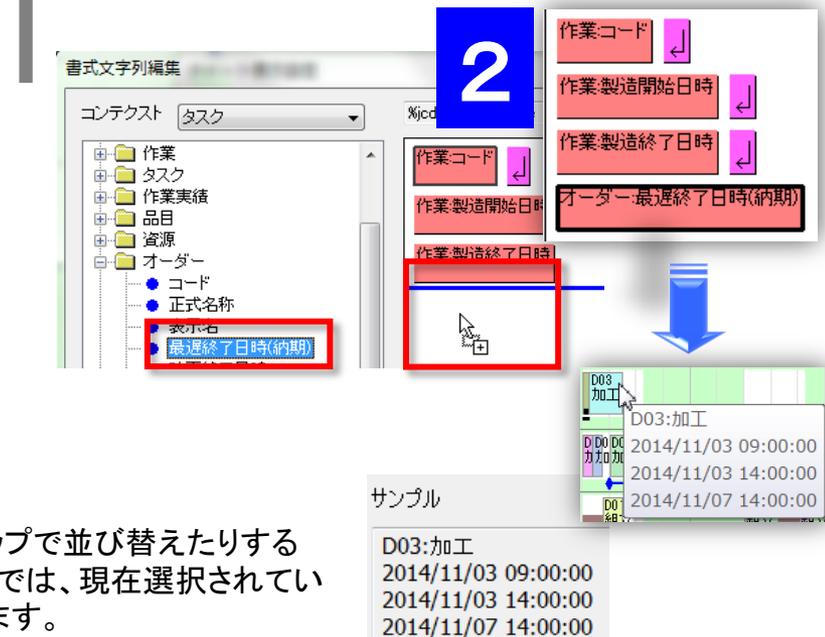
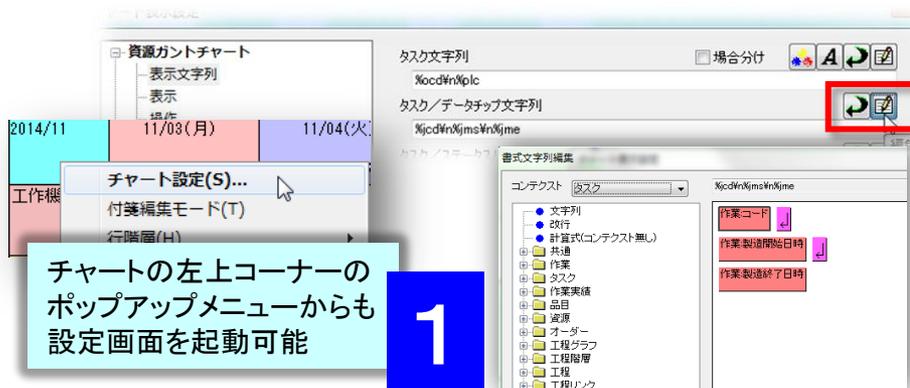


必要な情報を表示しよう

作業やタスクなどが持つデータを、文字列として資源ガントチャート上に表示させることができます。又、タスク上にマウスカーソルが来たときにデータチップに文字列を表示させることもできます。操作方法は以下です。

1 設定されているタスク／データチップ文字列を確認
資源ガントチャートに切り替え、メニュー「時系列チャート」→「表示設定」を実行します。さらに「資源ガントチャート」→「表示文字列」ページの「タスク／データチップ文字列」の編集ボタンを押すと、「書式文字列編集」ダイアログが表示されます。初期状態で表示されているデータを確認してください。

2 タスク／データチップ文字列を変更
「書式文字列編集」ダイアログでは、左側のツリーに表示されているデータを右側の配置エリアにドラッグ&ドロップすると、その表示要素が配置されます。



備考:

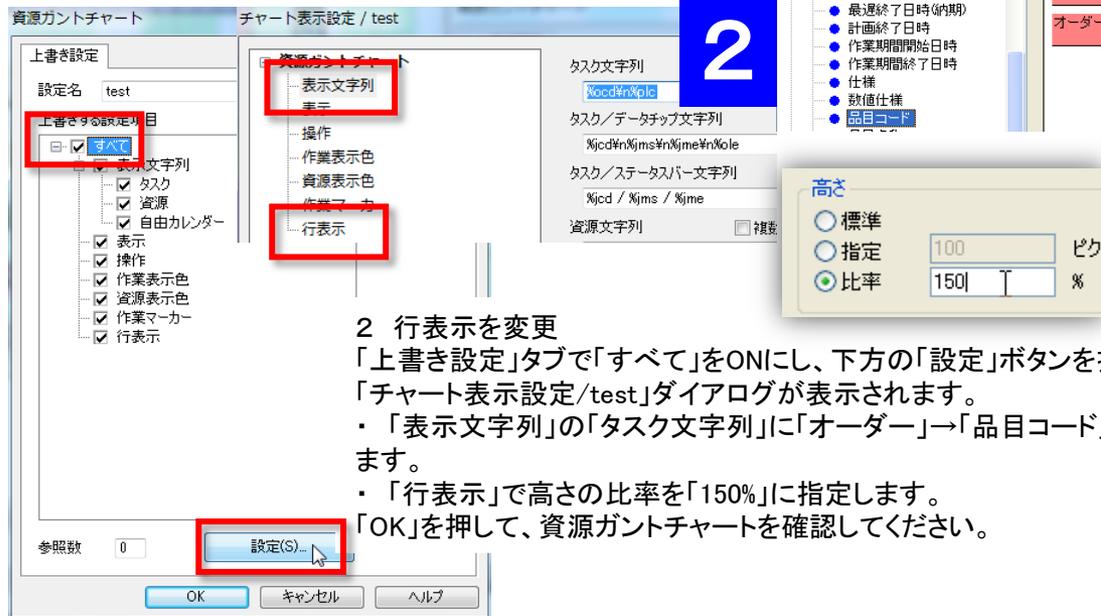
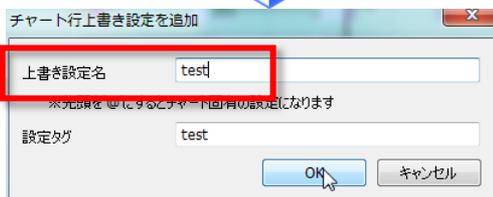
配置エリアでは、各表示要素を右クリックして削除したり、ドラッグ & ドロップで並び替えたりすることができます。さらに、文字列を追加することもできます。「サンプル」欄では、現在選択されている作業に対して、ここで設定した書式文字列を適用した結果が表示されます。

チャート行ごとに表示設定を変えよう

資源ガントチャートの行ごとに、表示文字列を設定したり、チャート行の高さを変えたりすることができます。段取り替え時間を確認するため、オーダーの品目コードをタスク上に表示させてみます。

1 チャート表示設定を追加

資源ガントチャートの資源「組立ライン」行の左部(資源名が表示されているところ)で右クリックし、ポップアップメニューから「チャート行設定」→「チャート行上書き設定を追加」を選びます。「上書き設定名」に「test」と入力し、「OK」で閉じます。



2 行表示を変更

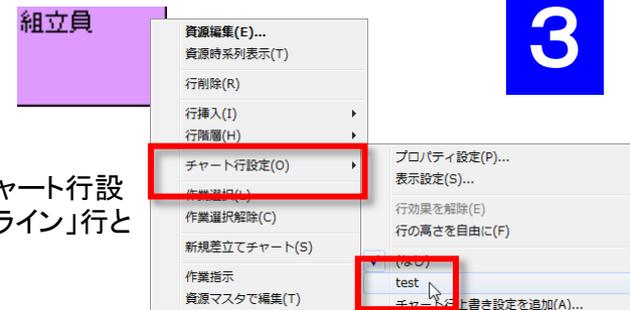
「上書き設定」タブで「すべて」をONにし、下方の「設定」ボタンを押します。「チャート表示設定/test」ダイアログが表示されます。

- ・「表示文字列」の「タスク文字列」に「オーダー」→「品目コード」を追加します。
 - ・「行表示」で高さの比率を「150%」に指定します。
- 「OK」を押して、資源ガントチャートを確認してください。

3 他のチャート行にも適用

資源「組立員」にも同じ表示設定を適用してみましょう。

「組立員」行左部のポップアップメニューから「チャート行設定」→「test」を選ぶと、資源ガントチャート「組立ライン」と同じ表示設定が適用されます。



原料と加工品を設定しよう

製品Bの製造工程では、最初の工程で原料を消費し、途中工程で加工品が製造されるように設定しましょう。

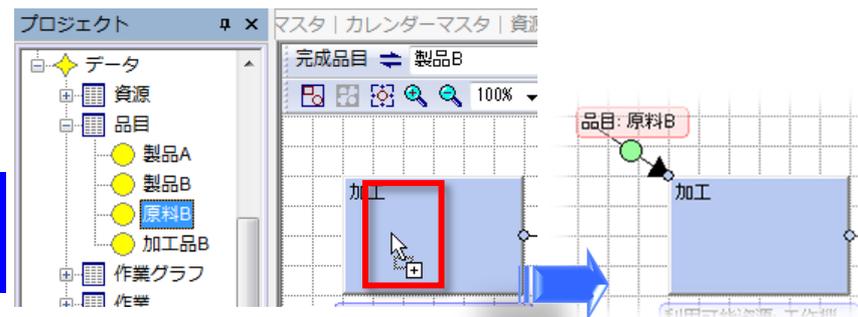
(原料は入力品目、加工品は中間品目)

1 「品目マスタ」を開き、新たな品目「原料B」と「加工品B」を作成します。

	*品目コード
1	製品A
2	製品B
3	原料B
4	加工品B
*	

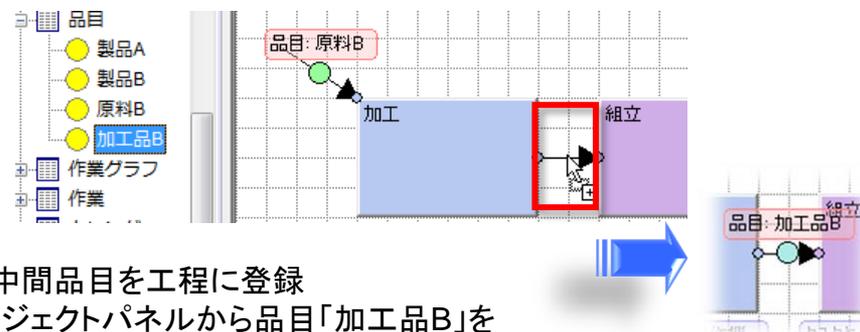
1

2



2 入力品目を工程に登録
工程エディタで完成品目「製品B」を表示させ、プロジェクトパネルから品目「原料B」を「加工」工程にドラッグ&ドロップします。

3



3 中間品目を工程に登録
プロジェクトパネルから品目「加工品B」を「加工」「組立」工程間のリンク上にドラッグ&ドロップします。

リスケジュールするとこれらが作業に反映されます。

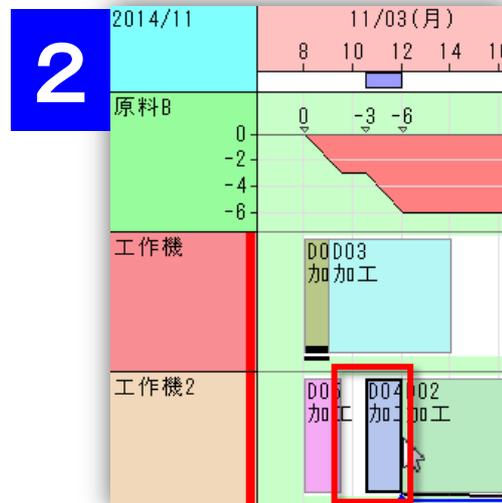
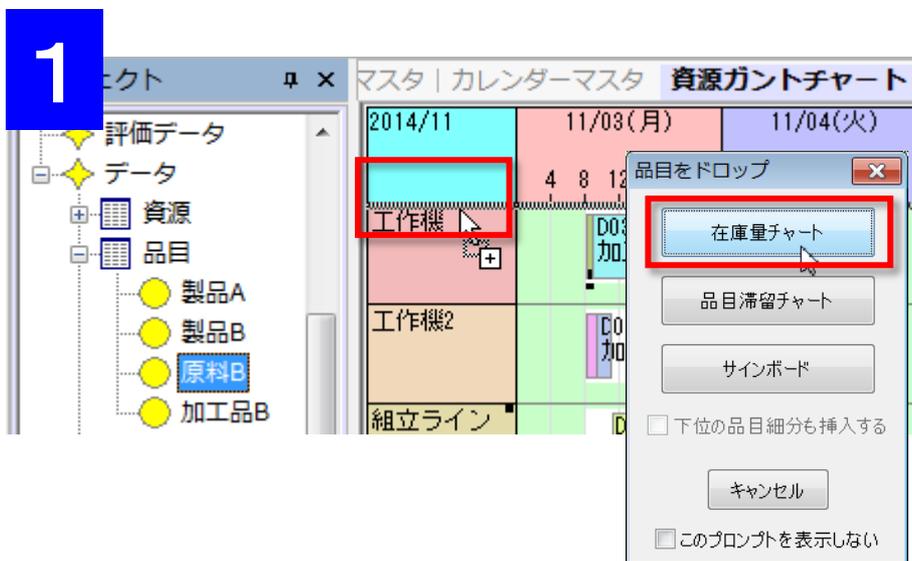
備考:

品目を工程や工程リンクにドロップする方法以外にも、リンクシンボルのポップアップメニュー「品目変更」で品目を指定する方法もあります。

チャート行を自由に構成しよう

資源ガントチャートに在庫量チャート行を追加して、品目の在庫量の推移を確認しましょう。

- 1 在庫量チャート行を追加します。
「プロジェクトパネル」→「データ」→「品目」から品目「原料B」を
資源ガントチャートの左部の「工作機」の上端にドラッグ&ドロップします。
「品目をドロップ」画面で「在庫量チャート」を選びます。



- 2 リスケジュールをすると在庫量が反映されます。

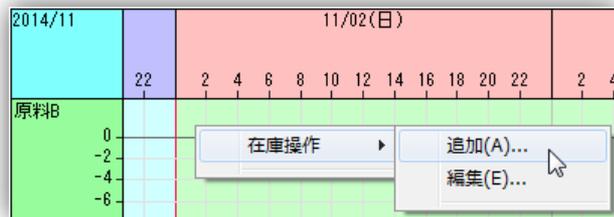
作業によって原料Bが消費され、原料Bの在庫量はマイナスの値になっています。原料Bを消費する作業「D04:加工」を移動すると、在庫量チャートも連動します。

備考: 各チャート行のうち2種類以上が混在しているチャートは「複合チャート」となります。行を追加したチャートが「複合チャート」となったことを確認して下さい。新規複合チャートを作成して、好きなように一からチャートの構成を設定することもできます。

在庫操作を追加しよう

原料などの棚卸や入荷、完成品の出荷などは、在庫量チャート上で行うことができます。
原料Bの棚卸と入荷を設定してみます。

- 1 原料Bの在庫量チャート行の上で右クリックします。
「在庫操作」→「追加」を選び、下のように棚卸を追加します。
同様に入荷も追加します。
日時および数量は右の通りです。



1

	*種別	*品目	*日時	*数量
1	T	原料B	2014/10/31 10:00:00	5
2	A	原料B	2014/11/03 12:00:00	10

在庫操作データで設定することも可能

在庫操作編集

一般 仕様/数値仕様 コメント フラグ

操作区分 **棚卸**

品目 原料B

ロケーション

転送先

日時 2014/10/31 10:00:00

数量 5

在庫操作編集

一般 仕様/数値仕様 コメント フラグ

操作区分 **入荷**

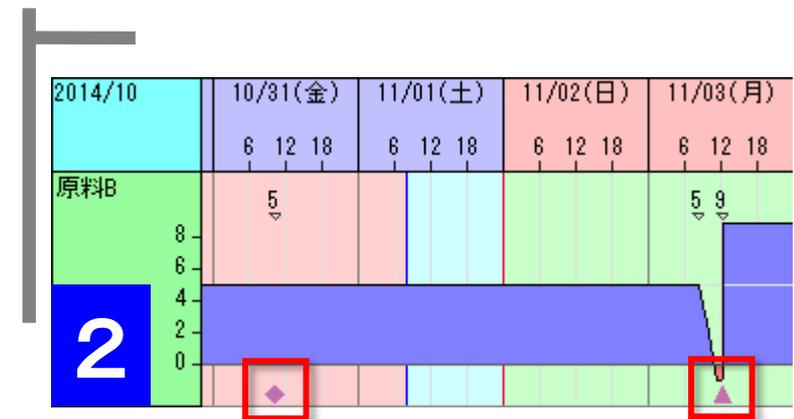
品目 原料B

ロケーション

転送先

日時 2014/11/03 12:00:00

数量 10



2 棚卸や入荷が反映されます。

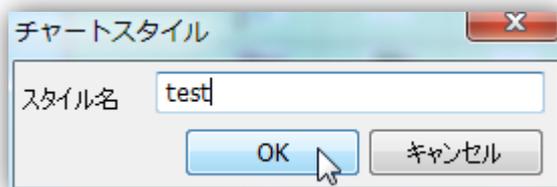
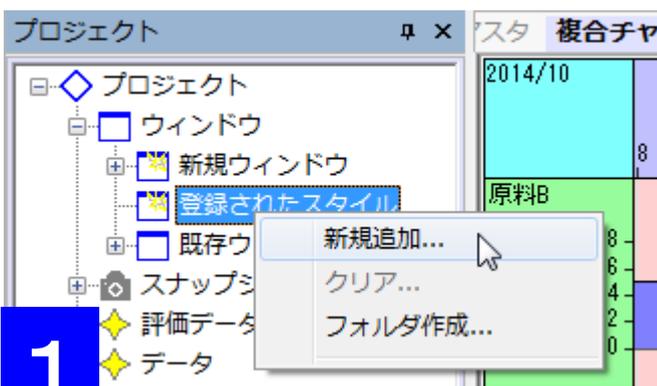
チャートのスタイルを使おう

複合チャートの構成要素や表示設定の組合せをスタイルとして登録しておくことができます。
登録されたスタイルをもつウィンドウをいつでも瞬時に作成できます。

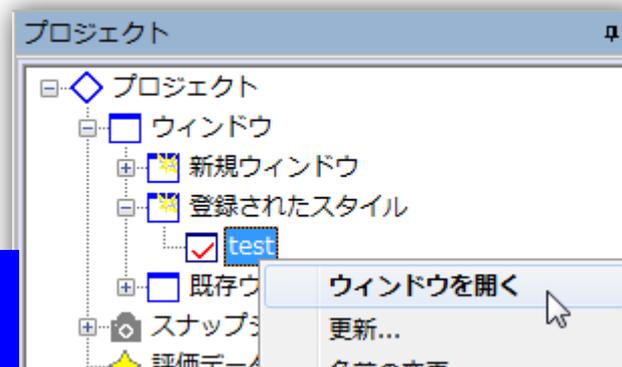
1 スタイルの登録

複合チャートが表示されている状態で、メニューから「時系列チャート」→「スタイル追加」を選択し、スタイル名を「test」に指定します。

(プロジェクトパネルから作成することも可能)



2



2 スタイルの呼び出し

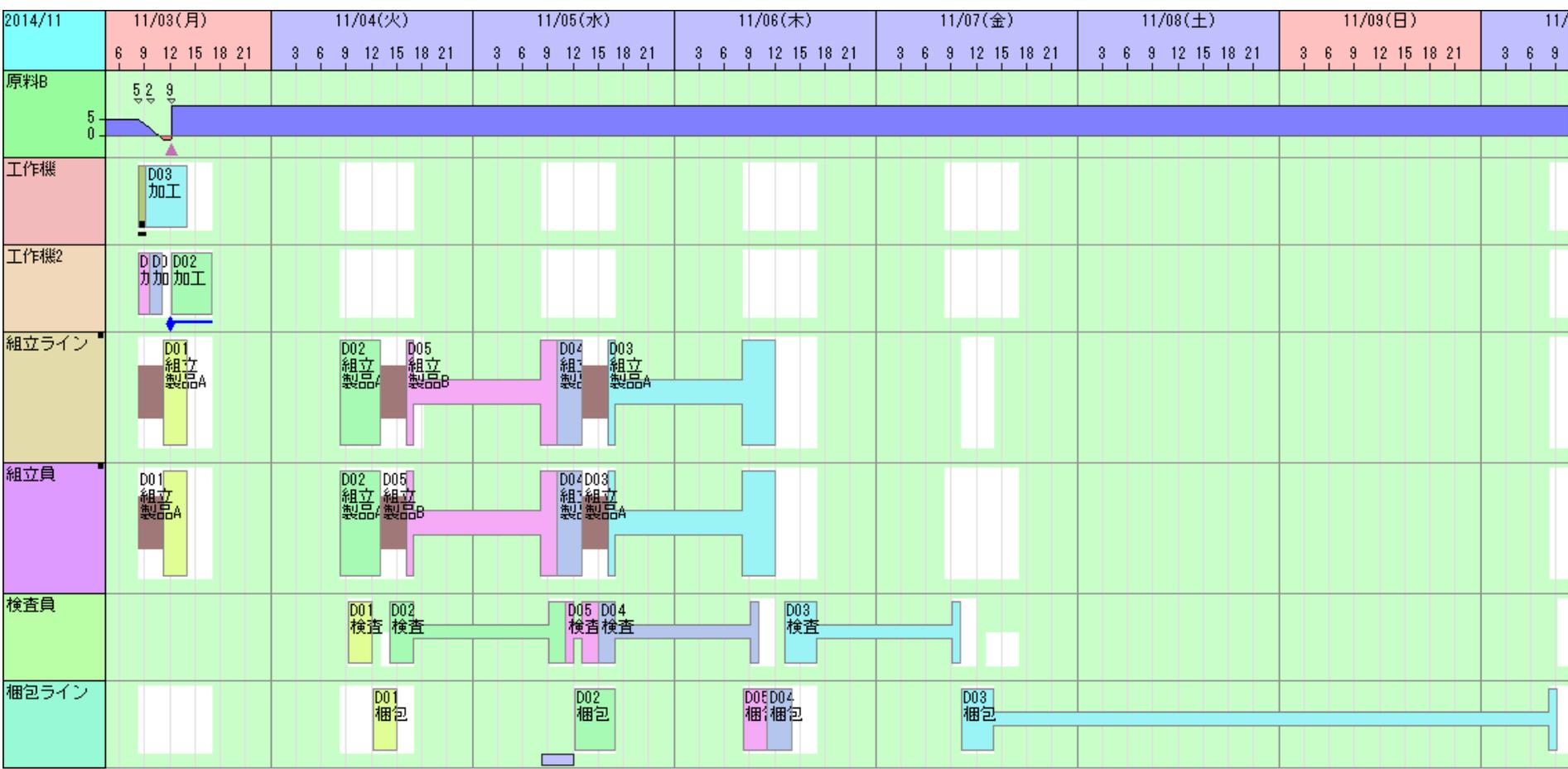
登録されたスタイルは「プロジェクトパネル」→「ウィンドウ」→「登録されたスタイル」の下に保存されます。
スタイル「test」のポップアップメニューから「ウィンドウを開く」を選ぶと、登録したスタイルのチャートウィンドウが新規に作成されます。

備考:

登録済みのスタイルのポップアップメニューから、「更新」をすることで、登録済みのスタイルの内容を、現在アクティブなウィンドウの設定内容で更新することができます。「削除」で登録済みスタイルを削除できます。

結果を確認しよう

このような立案結果となります。いかがでしょうか？



以上、FLEXSCHE の詳細設定を体験してみました。いかがでしたか？
感想や質問等をinfo@flexsche.com までお寄せいただければ幸いです。

なお、本書で紹介した内容は、FLEXSCHE のほんの一部の機能に過ぎません。FLEXSCHE は、これまで、お客様からの要望に応じて、実稼動に必要な、様々な機能を追加してきました。その結果、非常に奥の深いソフトウェアになっています。

FLEXSCHE の理解をさらに深めるために、引き続き、「FLEXSCHE GP 入門ガイド スケジューリング編」に取り組んでみてください。

このドキュメントも、FLEXSCHE をインストールしたときにインストールされています。
デスクトップの FLEXSCHEランチャー から起動できますので、ご覧下さい。

FLEXSCHE GP入門ガイドマニュアル Version 17.0

2017年 8月発行

株式会社フレクシェ

〒140-0001 東京都品川区北品川1-19-5 コーストライン品川ビル2F

TEL: 03-6712-9549

FAX: 03-6712-9539

E-Mail: info@flexsche.com

URL: <http://www.flexsche.com/>

本マニュアルの著作権は、株式会社フレクシェにあります。株式会社フレクシェの文書による承諾を得ずに、電子的、機械的、光学的またはその他のいかなる形や手段によっても、本書の一部または全部を無断で複製、翻訳、伝送、写本することはできません。

本書の内容は、予告なく変更されることがあります。

