

バネ製造業者様

バネ図面の標準化はお済みですか？

材料受入から出荷まで、製造工程を記憶に頼ってはいませんか？

滅多に出ないバネの注文が来た時に、図面を探すのに時間がかかっていませんか？

そんなお悩みを、このシステムが解決します。

工程や規格、材質・線径・検査項目といった内容を、バネに応じ組み合わせ自由。
データとして保存しておき、いつでも必要な時に、図面と共に印刷できます。

製造番号や受注No.はバーコード対応！
ロットNo.・ミルシート毎の在庫管理！

導入されたお客様の声

個々のバネの製造工程や過去トラブルを作業者の記憶に頼っていた事や、IS09001の要求事項であるトレーサビリティをより確実にして、記録として保存するために、バネ図面の標準化が弊社の課題でした。
このシステムを導入し、テンパー前の管理値、治工具類の標準化が進み、作業効率がかなり上がりました。
また、過去トラブル、カンコツ等も共有できるようになり、非常に助かっています。
顧客によっては、QC工程表の代わりに使用する事もできますね。
登録作業も、パートさんが簡単にできるのも魅力です。

興味を持たれましたら、お気軽にご連絡ください。

お問合せはこちらま

TEL: **06-6484-7610**

メール: info@office0.co.jp

受付担当者：西

〒541-0057
大阪府大阪市中央区北久宝寺町1-5-6
堺筋本町アーバンライフ601号
株式会社オフィスゼロ

【動作環境】

OS:Windows7以上

Excel:2010以上

【開発言語】

本システムはAccessで開発しております。
データベースはAccessJetを使用しています。

Accessのライセンスをお持ちでなくても、Microsoft提供の無償のランタイム版をダウンロードすることにより使用できます。

但し、2台以上でご使用の場合は、Accessのライセンスが最低ひとつは必要となります。

※Accessのライセンスは2010以上（32ビット版）

複数台でお使いの場合でも、データはすべて共有できます。
但し、ネットワークの環境が整備されていることが前提です。
※2台であれば、ピュアピュア（どちらかをサーバー変わりとする）でも構いませんが、3台以上でお使いの場合は、サーバーがあることを前提とします。

【工程と規格種類】

本システムの工程と、工程における図面と製造の規格数の制限は下記の通りです。

工程	規格数
コイリング	12
テンパー	1
研磨	7
バレル	1
ブルーイング	1
ショット	2
メッキ	2
セッチング	1
脱磁	1
出荷検査	8
梱包	4

※上記制限に合わない場合は、カスタマイズが必要となります。

※工程の組合せ、順番は自由に行えます。

同じ工程が複数発生しても構いません。

バネの種類により、工程をパターンとして登録できますので、
製造シートの入力が簡素化でき、間違いも少なくなります。

工程	規格	出力規格種類
① 1	巻径①	<input type="radio"/> 図面のみ <input checked="" type="radio"/> 図面+製造
② 2	巻径②	<input type="radio"/> 図面のみ <input checked="" type="radio"/> 図面+製造
③ 4	総巻数	<input type="radio"/> 図面のみ <input checked="" type="radio"/> 図面+製造
④ 5	有効巻数	<input type="radio"/> 図面のみ <input checked="" type="radio"/> 図面+製造
⑤ 6	自由長	<input type="radio"/> 図面のみ <input checked="" type="radio"/> 図面+製造
⑥ 7	巻方向	<input checked="" type="radio"/> 図面のみ <input type="radio"/> 図面+製造
⑦ 8	外観	<input checked="" type="radio"/> 図面のみ <input type="radio"/> 図面+製造
⑧ 9	荷重①	<input checked="" type="radio"/> 図面のみ <input type="radio"/> 図面+製造
⑨ 10	荷重②	<input checked="" type="radio"/> 図面のみ <input type="radio"/> 図面+製造
⑩ 11	荷重③	<input checked="" type="radio"/> 図面のみ <input type="radio"/> 図面+製造
⑪ 12	パネ定数	<input checked="" type="radio"/> 図面のみ <input type="radio"/> 図面+製造
⑫ 13	密着長	<input checked="" type="radio"/> 図面のみ <input type="radio"/> 図面+製造
⑬		<input checked="" type="radio"/> 図面のみ <input type="radio"/> 図面+製造
⑭		<input checked="" type="radio"/> 図面のみ <input type="radio"/> 図面+製造
⑮		<input checked="" type="radio"/> 図面のみ <input type="radio"/> 図面+製造

入出力一覧表

入出力名	備 考
【マスタ関連】	
内外注マスタ	
メッキ業者マスタ	
運送会社マスタ	
商品区分マスタ	
材質マスタ	
線径マスタ	
研磨備考名称マスタ	
検査項目名称マスタ	
梱包印字マスタ	
工程マスタ	
規格マスタ	
パターンマスタ	工程・規格をパターン化しておくことにより、入力を簡素化
得意先マスタ	
直送先マスタ	
担当者マスタ	
【日次処理】	
生産入力	ロットNo.、ミルシートNo.毎に製造上がり数を入力
受注入力	
出荷入力	
出荷入力確認	
納品書発行	
入出庫入力	
【随時処理】	
品番登録	個別のパネの仕様を登録
製造チェックシート	Excel出力化。印刷時はチェックシートと図面を裏表で印刷
製造指示書出力履歴	画面で見れて、必要時はExcelにも出力できます
受注状況確認	画面で見れて、必要時はExcelにも出力できます
不具合情報入力	
不具合履歴	
見積入力	ボタンひとつで見積書をPDF化しメール送信もできます
在庫問合せ	画面で見れて、必要時はExcelにも出力できます
在庫棚卸リスト	
随時バーコード印刷	指定したロットNo.のバーコードを印刷
出荷済データ削除	不要になった過去データの削除処理(処理速度が向上します)
【請求処理】	
入金入力	
請求書発行	
入金予定表	
売上順位表	

バネ製造・販売管理システム

終了

Ver.1.0

品番登録(製造チェックシート)

受 注 入 力

製造指示書出力履歴

生産入力

出 荷 入 力

納品書発行

出荷入力 確認

受注状況確認

入 出 庫 入 力

不具合情報入力

在 庫 問 合 せ

見 積 入 力

随時バーコード印刷

在庫棚卸リスト

入 金 入 力

入 金 予 定 表

請 求 書

売 上 順 位 表

締日更新(残高繰越処理)

マ スタ 保 守

出荷済データ削除(受注・出荷)

データバックアップ

マスタ保守メニュー

マスタ保守 (名称)

内外注 マスタ

メッキ業者 マスタ

運送会社 マスタ

商品区分 マスタ

材質 マスタ

線径 マスタ

研磨備考名称マスタ

検査項目名称マスタ

梱包印字 マスタ

マスタ保守 (主要)

工程 マスタ

規格 マスタ

パターンマスタ

マスタ保守(販売管理)

顧客 マスタ

直送先マスタ

単位 マスタ

商品 マスタ

商品分類マスタ

担当者マスタ

終了

製造チェックシート登録画面（サンプル）

製造チェックシート登録
登録 修正 削除 複写 複写元品番
品番検索 在庫品番検索

品番 700A

品名

外注先 900 本社工場 社内

在庫品番 700A

過去トラブル

工程パターン 11 コテシケン

取扱単位 1 個

商品区分 1 押しバネ

材質 6 SWOSC V

線径 8 2.0

在庫管理 する しない


顧客① オフィスゼロ

顧客②

定数測定範囲 26.900 mm ~ 23.000 mm

売上単価 0.000 掛率 0 原価 0.000

顧客CDがプルダウンで検索画面が起動



工程別規格 コイリング

規格	図面規格	製造規格
① 巻径①	外 5.5	5.6
② 巻径②	内 2.5	2.6
③ 総巻数	8.5	8.3
④ 有効巻数	6.5	6.3
⑤ 自由長	19.6	22
⑥ 巻方向	右	
⑦ 外観	バリ・カエリ・傷等ナキコト	
⑧ 荷重①	29.6mmの時 10.6kgf ±8% (12.86~10.34)	
⑨ 荷重②	23mmの時 20.9kgf ±0.87 (32.77~29.03)	
⑩ 荷重③		
⑪ バネ定数	4.69 kgf/mm ± 0.28 (4.97~4.41)	
⑫ 密着長		
⑬		
⑭		
⑮		

備考 セッチング高さ 22.9mm バリ取りショット

図面指定 700A.JPG

チェックシート出力

チェックシート印刷

更新 キャンセル 終了


※サンプルのため、数値は実際のものではありません。

※画面（設計図）をJPGとして登録しておき、個々の品番に紐付けておくと、画面右上に図面が表示されます。

図面部分をダブルクリックすれば、拡大されます。

※図面と紐付てあれば、製造シートを印刷したときに、裏面に図面が印刷されます。

但し、両面印刷機能のあるプリンターでなければ、裏表の印刷はできません。

社内	製造チェックシート			品名				ロットNo			
	PCS-	700-20-51350		顧客名1	オフィスゼロ	顧客名2			生産数		
区分	押しバネ		上径/mm	材質	SWOSCV	線径	2.0	ミルシートNo.			
過去トラ								定数測定範囲	26.900 mm ~ 23.000 mm		
工程	図面規格		テンパー前規格	スタート(段取品)	ランニングチェック 30分 or 2000個毎		エンド	0分	担当者	備考	
コイリング	巻径①	外 5.5	5.6					□	日付 担当印	使用機械	
	巻径②	内 2.5	2.6							-	
	総巻数	8.5	8.3							仮テンパー	
	有効巻数	6.5	6.3							T-	
	自由長	19.6	22							良品率	
	巻方向	右								%	
	外観	バリ・カエリ・傷等ナキコト								連絡欄	
	荷重①	29.6mmの時 10.6kgf±8%(12.86~10.34)									
	荷重②	23mmの時 20.9kgf±0.87(32.77~29.03)									
	荷重③										
	バネ定数	4.69 kgf/mm ± 0.28(4.97~4.41)									
	密着長										
テンパー	温度・時間	480℃・30分						□	日付・担当印	T-	
ショット	時間・アンペア	2分 7A						□	日付・担当印		
	仕上テンパー	250℃ 20分									
研磨	荷重①	29.6mmの時 10.6kgf±8%(12.86~10.34)						□	日付 担当印	使用研磨機	
	荷重②	23mmの時 20.9kgf±0.87(32.77~29.03)								K-	
	荷重③									使用研磨盤	
	バネ定数	4.69 kgf/mm ± 0.28(4.97~4.41)								No. 5	
	自由長	19.6								列 内	
	密着長									ブ	
直角度	スキマ 0.5 mm以下						作業者:				
ショット	時間・アンペア	2分 7A						□	日付・担当印		
	仕上テンパー	250℃ 20分									
出荷検査	外観	バリ・カエリ・傷等ナキコト						□	日付 担当印	材質・線径	□
	巻方向	右								荷重①	□
	総巻数	8.5								荷重②	□
	有効巻数	6.5								バネ定数	□
	直角度	スキマ 0.5 mm以下								自由長	□
	巻径①	外 5.5								脱磁	□
	巻径②	内 2.5									□
	密着長									合 / 否	
備考	セッティング高さ 22.9mm バリ取りショット										