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。

http://www.flexsche.com/p_movie.htm



多重資源と資源グループを理解しよう

口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。



口資源グループ

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1		_
		グループ2	
資泛	原A	資源B	資源C
 資ž	原D	資源E	グループ3

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

検査員が午前中には午後と比べて倍の人数で作業することを表現してみます。

1 多重資源に指定

検査員

3

8

10 12 14 16 18

「資源マスタ」を開き	- *、検査員の 「はい」を押	D「資源種別」を「N します。	M](:	了这	を更します。			時刻 資源量 〇 時刻 6月3 918 120000 0 120000	資源量 2 0 1 0
*資源コード 種 1 工作機 S 2 組立ライン S 3 検査員 M 4 梱包ライン S	(B) FSEditor	この資源上のタスクを割付解除し はいかん	UT647	566	▼	2			時刻: 00:00:00
5 工作機2 S			н		*資源	*8		*バターン	優先度
~ ~				1	*	月-金	08:	:00:00/1;17:00:00	0
3 チャート上で確認	えします。			2	検査員	月-金	09:	:00:00/2;12:00:00;13:00:00/1;17:00:00	2
2011	10/03(月)			2 カレンダ	ー マスタで検	全全	員の稼働バ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時までは資源量2で、13時~17時までは資源量1で稼働します。

カレンダー編集

8-

日毎日

週間

月-金

稼働パターン・

○ 既存のパターン選択

诵常勒森

🗌 終日

編集の

一般

咨源 🔲 すべての資源

2 検査員

(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、ラインの稼働バ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	種別	グループフ ラグ	所属グ	ルーブ
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		1
6	ライン		Yes		

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。

6		*資源	*8	*バターン	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
	3	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バ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。



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 稼働バターンを確認してください。

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。

口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と、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。



時間と闘う製造業のために #数性を想めた新世代の生産スケシューラ (フレクシェ) FLEXSCHE

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動パターンを切り替えることもで きます。

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。)



					L 10° L		
					● 既存のパターン選択		
		*資源	*8	*バターン	通常勤務 ✓ 通常勤務 ▲		
	1	*	月-金	通常勤務	◎◎ 株止 以 残業1時間		
		ライン	金	10:00:00/1	2 時刻 資源量		
2		検査員	月-金	09:00:00/2	2 17:00:00 0		

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 えてみます。

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。

7

稼働パターン

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

10月03日には、資源「組立ライン」を1時間残業させ、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 10月03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「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。

	一般 コメント 750 XML表記
	有効 🛛
Dut	資源 梱包ライン ▼
推包	開始日時 2011/10/03 8:00:00
パターン選択(P) ▶	期間 P01H
自由カレンダー追加(E)	資源量 0
カレンダー検索(の)した	開始固定 🔲
	終了固定 📃
カレンダーマスタ編集(①	期間固定
	資源固定
	色
信告 27 - 22 - 这四十2次在 明抄口时	
- 編集タイアロクでは、週用する貧源、開始日時	
も(のナシご ままえ)(動) のいし トナシご まえ(動) ナシ じち 如うかく だら	

由力レンダー編集

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。

OK

キャンセル ヘルプ

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。



11



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10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。

	■ 段取替え時間表 ■ 搬送時間表	^				
			*資源	*開始日時	開始資源量	*期間
		1	梱包ライン	2011/10/05 08:00:00	0	P04H
i∎ ** ■ **	■ パターン □ 自由カレンダー □ □ □ □ □ □ □ □		4 設 で確認	定された自由カレンダー 忍できます。	は「自由カレング	ダーデータ
く プロジェクト	■ ● 自由カレンダー	データ	₽(<u>F)</u>			

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

時間と闘う製造業のために ^{柔軟性を幅めた新世代の生産スケジューラ [フレクシェ]}

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。



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。

44





時間と闘う製造業のために 素数性を構めた新世代の生産スケジューラ 「フレクシェ] FIFKSCHF

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。 今回は本機能を使って、製品Aの製造工程を複製して、製品Bを作成する際にそれを流用してみます。

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

「製品Aのテンプレート」が「エディタパネル」のテンプレート功 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、 エディタ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





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。



16



資源表パネル				
🖬 🐃 🗙 🥥 📑	2			
			設定	
= 製品B#加工				
□ 利用可能資源 [1]		工作機		
一前段取り時間				
製造時間		1P/H (数	量/時)	9
後段取り時間				
その他				
□ 利用可能資源 [2]		工作機2		
前段取以時間				
製造時間				
後段取り時間	◙ 能力	値を設定		
その他	能力	値	2	
I	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。



資源表久久の編集 副田田 副田田 副田田 副田田 国田 日 日 日			組立
タスクキー task-key0 タスク種別 ● ● ● タスク多重度 1 1 1 0 ● ● ● <td>資源表タスクの編集</td> <td></td> <td>組立ライン と組立員</td>	資源表タスクの編集		組立ライン と組立員
 ● 製造 ● 後段取り ● タスク [1] ● シスク [1] ● ジェーン ● ジェーン	タスクキー task-key0 タスク種別 - - - - - - - - - - - - -		
OK 設定 OK Star OK Star <th< td=""><td>☑ 贏設期第 ☑ 製造 約7月%重度 1 (1~20)</td><td>■ 後段取り 資源表パネル</td><td>•</td></th<>	☑ 贏設期第 ☑ 製造 約7月%重度 1 (1~20)	■ 後段取り 資源表パネル	•
2 資源支入ク[1] 主資源支入ク 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 ONIこして、OKを押します。 図のような構成となります。 タスク[1] 主資源支入ク			設定
 前段取り時間 製造時間 製造時間 ド/H (数量/時) 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。 	0	- 泉田の神祖立 - タスク [1] 主資 - 利用可能資源 [1] 組立	源タスク ライン
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。 2 「資源表タスクの編集」画面 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] 細立員 ● 利用可能資源 [1] 細立員 ● 利用可能資源 [1] 細立員 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●			(数量/時)
ChitQ 取りと表近のケェノノッと ONにして、OKを押します。 図のような構成となります。 後段取り時間 後段取り時間	2 「資源表タスクの編集」画面	その他 タスク [2] task	-key0 / 副資源タスク(前段取り・製造)
ろりみ ブル 1件 リメ こ ん り み り 。 	C M校祝りと表達のリェンファ ONにして、OKを押します。 図のような構成となります	□ 利用可能資源 [1] <mark>組立</mark> □ 前段取り時間	<u><u></u></u>
一その他	ユックみ フィみ1円/夾C/みりみり 。		

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。

間と闘う製造業のために

FLEXSCHE

世代の生産スケジューラ [フレクシェ]

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を製造するオーダー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	2011/10/05 17:00:00	0	F
2	D02	製品A	5	2011/10/07 13:00:00	0	В
3	D03	製品A	5	2011/10/07 13:00:00	0	F
4	D04	製品B	3	2011/10/07 13:00:00	0	F
5	D05	製品B	3	2011/10/05 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。



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。

◎ 能力値を設定	
能力値	3
能力値単位	H(時) 👻
リンクキー	
バッチサイズ	0
能力キー	
と同じキーか参照	= = ಟರಗಿಕತ.
▼先行・後続の条件な	「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)



☑ 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。

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。

	設定
□-製品B#組立	
白 タスク [1]	主資源タスク
□ 利用可能資源[1]	組立ライン
一前段取り時間	3H (時)/品目一致/#odi
製造時間	1P/H (数量/時)
後段取り時間 後段取り時間 	資源表タスクの編集(E) 資源表タスクの編集(C) 資源表タスクの削除(D) (ask (*****)
── 白 利用可能資源 [1]	組立 利用可能区分の追加(A)
前段取り時間 製造時間 後段取り時間	רביביער (C)
一その他	



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	= 11,	
		設定	
- 製品開組立			
p-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	(時)/모티	.⊊tr/ttadi	
の時代の人のものの	利用時間の	編集(E)	
24Eの町D1105日日	利用時間の	クリア(C)	
- 1を行われり可回	1 J/ Decision		
	コピー(C)		4.124-2
□-タスク [2]	貼り付け(P)	a la	·製道)
□利用可能資源 [1]			
前段取り時間			
テクル			

資源表パネル		×
🖻 🏷 X 🥥 [🗐 😭		
	設定	
⊡·製品A#組立		
[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		
一般适時間	利用時間の編集(E) <u></u>	
後段取り時間	利用時間のクリア(C)	
一その他	¬ピ_(C)	=
<u> </u>	RFD(#/#(D)	
白利用可能資源[1]		
一前段取り時間		
製造時間		
後段取り時間		
その他		Ŧ
•	4	

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。



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。 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。 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を開き、メニューから「時系列チャート」→「表示設 定」を選択します。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。



サンブル

D03:加工

2011/10/03 09:00:00

2011/10/03 14:00:00

2011/10/07 13:00:00

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。

> 時間と闘う製造業のために 素教性を相めた新世代の生産スケジューラ [フレクシェ] FLEXSCHE

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。



26

オーダーロード

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。





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。



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。 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。

チャート行を自由に構成しよう

2011

原料B

-2 -

-4-

-6 -

2

10/03(月)

9 10 11 12 13 14 1

-3 -3 -6

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。



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。
 □ Ⅰ
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □
 □ □

	*種別	*品目	*日時	*数量
1	T	原料Β	2011/09/30 10:00:00	5
2 /	A	原料B	2011/10/03 12:00:00	10



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 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。如何でしょうか?



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。 Windows のスタートメニュ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 13.0

 2013年 10月発行

 株式会社フレクシェ

 〒108-0075 東京都港区港南二丁目4番8号大島ビル5階

 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。

