

鑄造業向け 生産管理システム

 ReMac TypeC

－システムご説明資料－

 コスモサミット



1 導入の目的

2 システムの特長

3 システムの構成

4 機能一覧

5 機能概要

6 豊富なオプション機能

7 導入実績

8 ハードウェアについて

9 システムサポート体制について

10 コスモサミットについて

1

導入の目的

1 導入の目的

システム導入前…



1 作業進捗が捉えにくい

現在、作業がどこまで進んでいるか判らないため、段取りの変更ができない。

2 製品の納期が不明確

造型計画前後の工程リードタイムが不明で、いつ出荷可能となるか即座に分らない。
無理な納期で受注してしまう場合もある。

3 造型計画が特定の担当者以外作成できない

造型計画についてはノウハウを持った熟練の担当者しか行えない。
作業者の負荷やノウハウの伝承を考えると、何らかのツールが必要だ。

1 導入の目的

ReMacsc TypeC の導入



1 生産現場の『見える化』を実現！

生産予定・造型計画をビジュアルに表示し、実績が更新されるとリアルタイムに進捗状況が変化します。自分の工程のみでなく前後工程の状況も照会できることで、**段取立てがし易くなり、生産効率の向上**に繋がります。また、納期遅延等の問題を早期に発見でき、**迅速な対処が可能**となります。

2 工程リードタイムの精度向上！

運用の中で蓄積した作業実績を工程情報のリードタイムにフィードバックして頂くことで計画自体の精度向上が可能となります。顧客からの進捗問合せに対しても正確な回答が可能です。受注時、最新の大日程計画が照会できますので営業部門においても納期の問い合わせに迅速に回答できます。

3 容易に造型計画の作成が可能！




造型計画専用の画面を使用することで**立案時間が短縮**できます。熟練者でなくても容易に計画を作成することが可能です。現在月単位の計画立案が毎日でも立案可能となり**計画の精度が大幅にアップ**します。

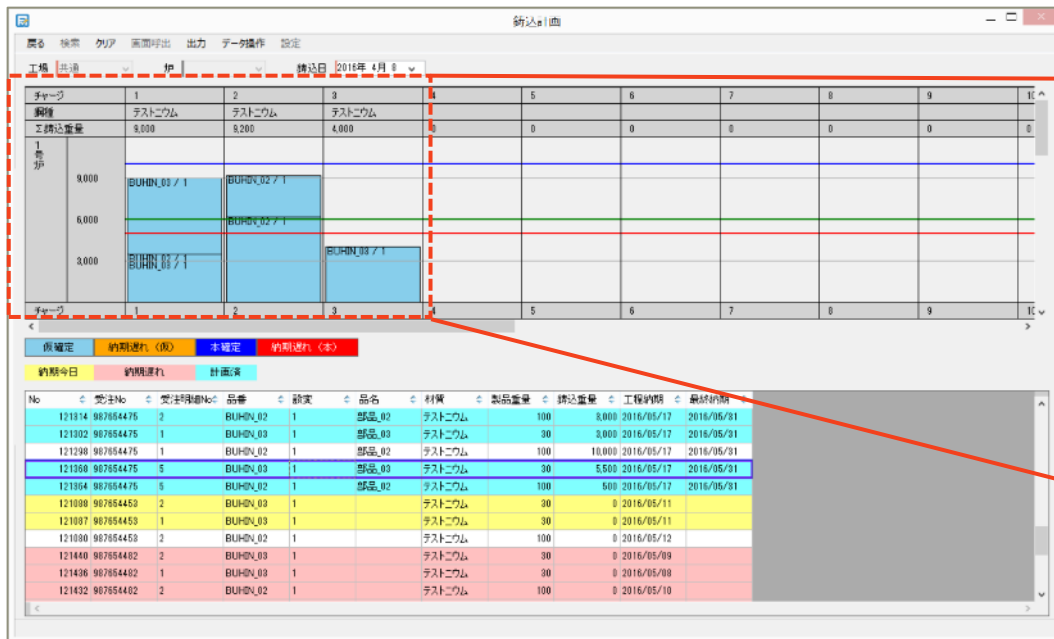
2

システムの特長

2 システムの特長

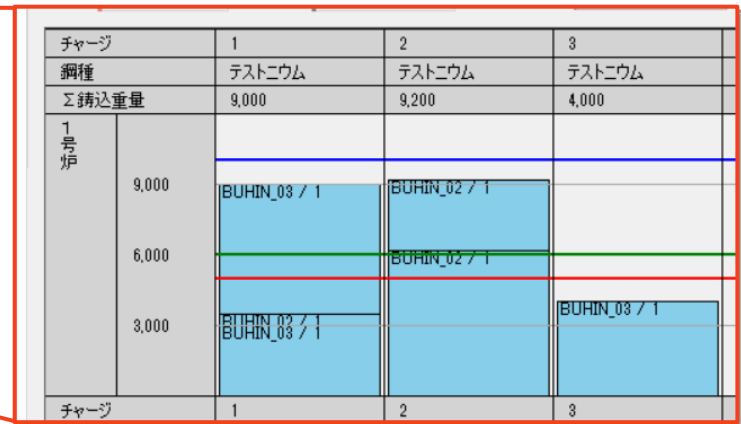
特長 1 : 熟練者しか高い精度の造型・鑄込計画を立てられない課題を改善

- 
積み木感覚で鑄込計画が立案でき、専門知識が乏しい方でも計画可能です。
- 
無駄のない湯量管理や鑄込み漏れ、計画遅れを防止し、計画立案の精度を向上します。
- 
造型・鑄込計画を起点に工程納期を計算し、製造の流れに合った作業手配を実現します。



No	変注No	変注明細No	品番	部実	品名	材質	製品重量	鑄込重量	工程納期	最終納期
121814	987854475	2	BUHN_02	1	部品_02	テストニウム	100	8,000	2016/05/17	2016/05/31
121802	987854475	1	BUHN_03	1	部品_03	テストニウム	30	3,000	2016/05/17	2016/05/31
121298	987854475	1	BUHN_02	1	部品_02	テストニウム	100	10,000	2016/05/17	2016/05/31
121368	987854475	5	BUHN_03	1	部品_03	テストニウム	30	5,500	2016/05/17	2016/05/31
121304	987854475	5	BUHN_02	1	部品_02	テストニウム	100	900	2016/05/17	2016/05/31
121898	987854453	2	BUHN_03	1	部品_03	テストニウム	30	0	2016/05/11	
121807	987854453	1	BUHN_03	1	部品_03	テストニウム	30	0	2016/05/11	
121880	987854458	2	BUHN_02	1	部品_02	テストニウム	100	0	2016/05/12	
121440	987854402	2	BUHN_03	1	部品_03	テストニウム	30	0	2016/05/09	
121436	987854402	1	BUHN_03	1	部品_03	テストニウム	30	0	2016/05/09	
121432	987854402	2	BUHN_02	1	部品_02	テストニウム	100	0	2016/05/10	




▼積み木感覚での計画

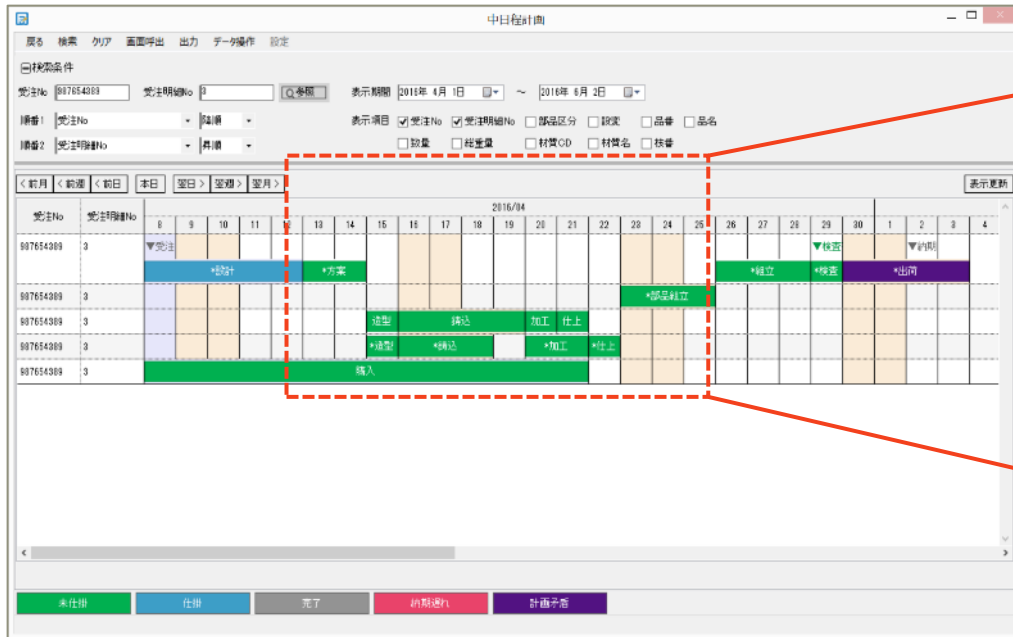


チャージ	1	2	3
鋼種	テストニウム	テストニウム	テストニウム
Σ鑄込重量	9,000	9,200	4,000
1号炉	9,000 BUHN_03 / 1	BUHN_02 / 1	
		BUHN_02 / 1	
	3,000 BUHN_02 / 1 BUHN_03 / 1		BUHN_03 / 1
チャージ	1	2	3

2 システムの特長

特長 2：手配漏れや作業停滞を把握できず、納期遅れが発生する課題を改善




-  **鑄込計画**から中子の手配、造型指図などの作業予定を作成し、**日程計画で確認可能**です。
-  現場で実績を入力することで、進捗状況を**リアルタイム**に表示します。
-  手配品の遅延や作業停滞などを**ガントチャート形式**で指図単位に表示し、**『気づき』を促します。**



▼ガントチャート形式の計画一覧



特長3：既存システムに必要な管理項目が不足している課題を改善

- 
 枠・型の管理マスタなど、**鋳造業に必要な管理項目を搭載**しています。
- 
 在庫・受注残・負荷状況は、**個数管理に加えて、重量管理も可能**です。
- 
 カスタマイズ可能な項目を搭載し、**自社特有の項目を柔軟に変更**できます。

型マスタ登録

戻る 検索 クリア 画面呼出 出力 データ操作 設定

型No

模型支給 (0:自給 1:支給)

型名称

使用回数 最大使用回数

鑄込温度 冷却時間

出鋼温度 長さ

型タイプCD

保管場所CD

鑄込重量 主型数

借受開始日 貸与開始日

貸出先CD

資産区分CD

備考

部品区分	品番	試案	品名	鑄込重量	セキ切区分	取付数
2	M00000002	A	鉄	100.000	1 なし	1

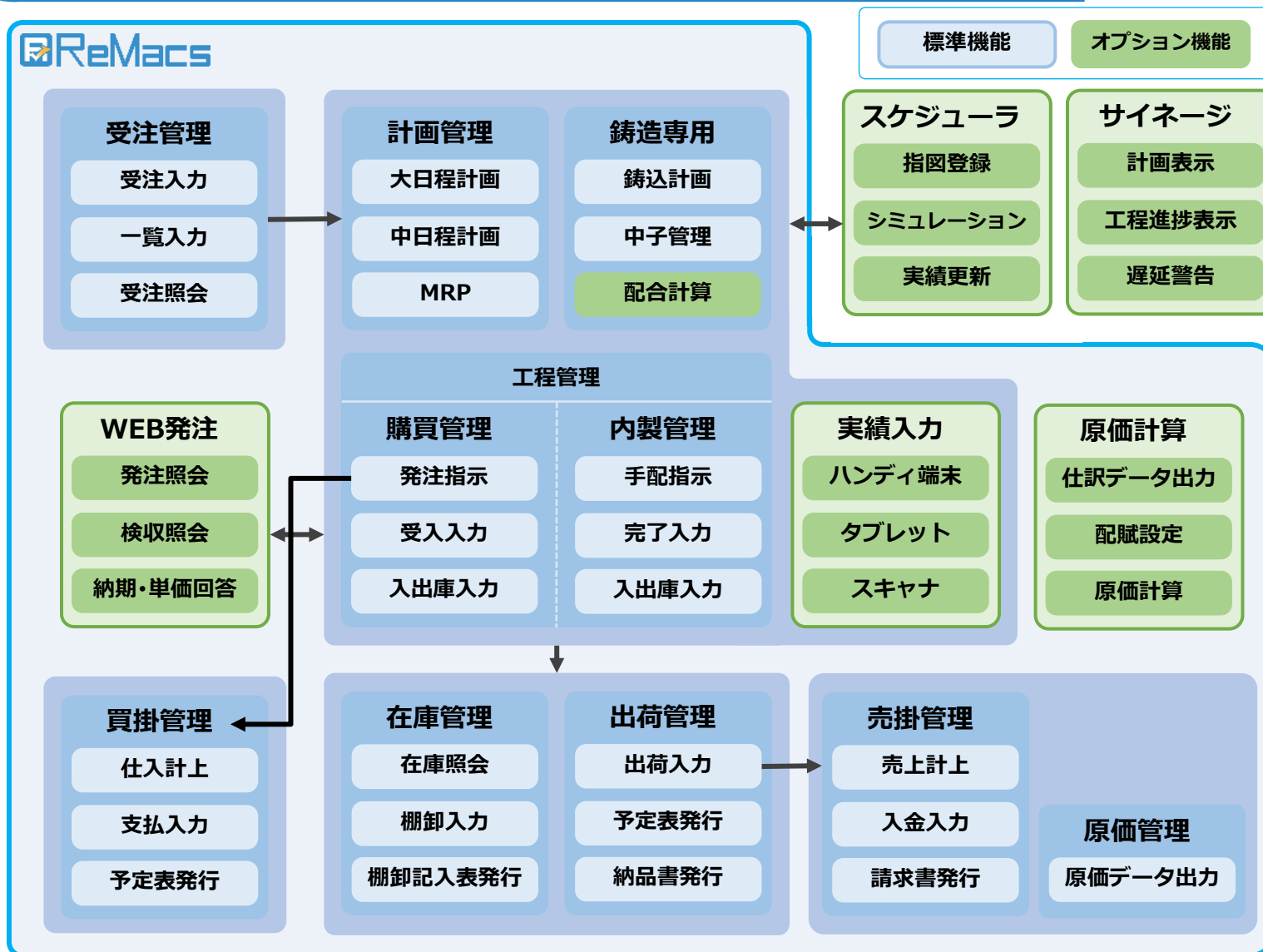
▼鋳造業に特化した設定項目を搭載

使用回数	<input type="text" value="1"/>	最大使用回数	<input type="text" value="3"/>
鑄込温度	<input type="text" value="1500.000"/>	冷却時間	<input type="text" value="8.000"/>
出鋼温度	<input type="text" value="1200.000"/>	長さ	<input type="text" value="10.000"/>
型タイプCD	<input type="text" value="20"/> <input type="button" value="参照"/> <input type="button" value="試作用"/>		
保管場所CD	<input type="text" value="1"/> <input type="button" value="参照"/> <input type="button" value="倉庫"/>		
鑄込重量	<input type="text" value="100.000"/>	主型数	<input type="text" value="1"/>
借受開始日	<input type="text" value="2016年 3月12日"/>	貸与開始日	<input type="text" value="2016年 3月13日"/>
貸出先CD	<input type="text" value="0003"/> <input type="button" value="参照"/> <input type="button" value="サミット工業"/>		
資産区分CD	<input type="text" value="10"/> <input type="button" value="参照"/> <input type="button" value="本社"/>		

3

システムの構成

3 システムの構成



4

機能一覽







 基本機能


 入力・照会画面


 帳票

受注・展開	受注入力	受注明細入力	部品展開補正入力	
	受注情報検索	受注情報解析		
生産計画	大日程計画	中日程計画	計画自動調整	
	鑄込計画	溶解予定入力	記録表入力	
生産実績	不具合発生入力	不具合発生一覧		
購買・内製	発注入力	発注照会	受入入力	発注書・納品書発行
	作業指示入力	作業指示照会	作業完了入力	受入プルーフリスト
	生産計画			
出荷管理	出荷入力			納品書・送り状
在庫管理	在庫調整入力	在庫照会	棚卸入力	棚卸記入表
	受払照会	在庫状況照会	棚卸データ作成	棚卸表
	棚卸更新			
売掛管理	入金入力	売上確定入力	売掛金照会	売掛金元帳
	請求更新	繰越更新		売上一覧表 請求書
買掛管理	支払入力	支払通知入力	買掛金照会	買掛金元帳 仕入一覧表 支払通知書




+ オプション機能

 EDI連携	<p>電子注文データを取り込み、受注情報入力に反映させます。</p> <p>手作業で行っている受注入力作業が削減され、出荷時の伝票発行の手間も大幅に削減されます。</p>
 スケジュール連携	<p>スケジュール（生産計画システム）と連携して、「造型/鑄込」以外の工程も現場での計画立案が可能となります。</p> <p>現場で立案された情報は、「ReMacS TypeC」の大日程計画や進捗画面に反映されますので、工程間での矛盾が即座に発見でき、素早く対策を行うことが可能です。</p>
 配合計算	<p>溶解予定からチャージ毎に必要な原材料の配合計算を行うサブシステムです。</p> <p>科学計算に基づいて、チャージ毎に必要な原材料の種類と重量を出力し、溶解作業の効率化を実現できます。</p>
 実績収集	<p>タブレットやタッチパネルなどを活用して現場で容易に実績入力ができます。</p> <p>作業着手/完了を入力し、正確なリードタイムを把握することが可能となります。</p>
 情報掲示板	<p>大型ディスプレイを設置し、生産計画・生産実績情報を連携することで、生産現場の「見える化」と情報共有を実現します。リアルタイムで状況の把握を可能にし、トラブル等の早期発見及び作業の効率化をサポートします。</p>

5

機能概要

1. 素材在庫計画に対応した生産計画

-  EDIより取得した内示情報に基づく生産計画（資材調達計画）機能をご提供いたします。
-  見込生産品は、**出荷予定・完成予定・計画在庫数を比較しながら生産計画の立案が可能**です。
-  加工後の完成品を基準とした生産計画立案機能の他に中間品である加工前鋳物（素材）の作り置きに対応するため、**素材基準の計画立案機能を追加、適正在庫の維持**に力を発揮します。

素材(鋳物)計画

品目コード	品名	単位	数量	在庫	計画	01/15	01/16	01/17	01/18	01/19	01/20	01/21	01/22	01/23	01/24	01/25	01/26	01/27	
1000	アンダープレート(B)	枚	100	100	100							100	100	100	100	100	100	100	100
1001	プロトプレート(A)	枚	100	100	100							100	100	100	100	100	100	100	100
1002	プロトプレート(B)	枚	100	100	100							100	100	100	100	100	100	100	100

取引先EDI情報

- ・内示(フォーキャスト)
- ・確定受注
- ・出荷情報

生産計画時、
素材在庫を引当て

生産計画から
必要素材数を連携

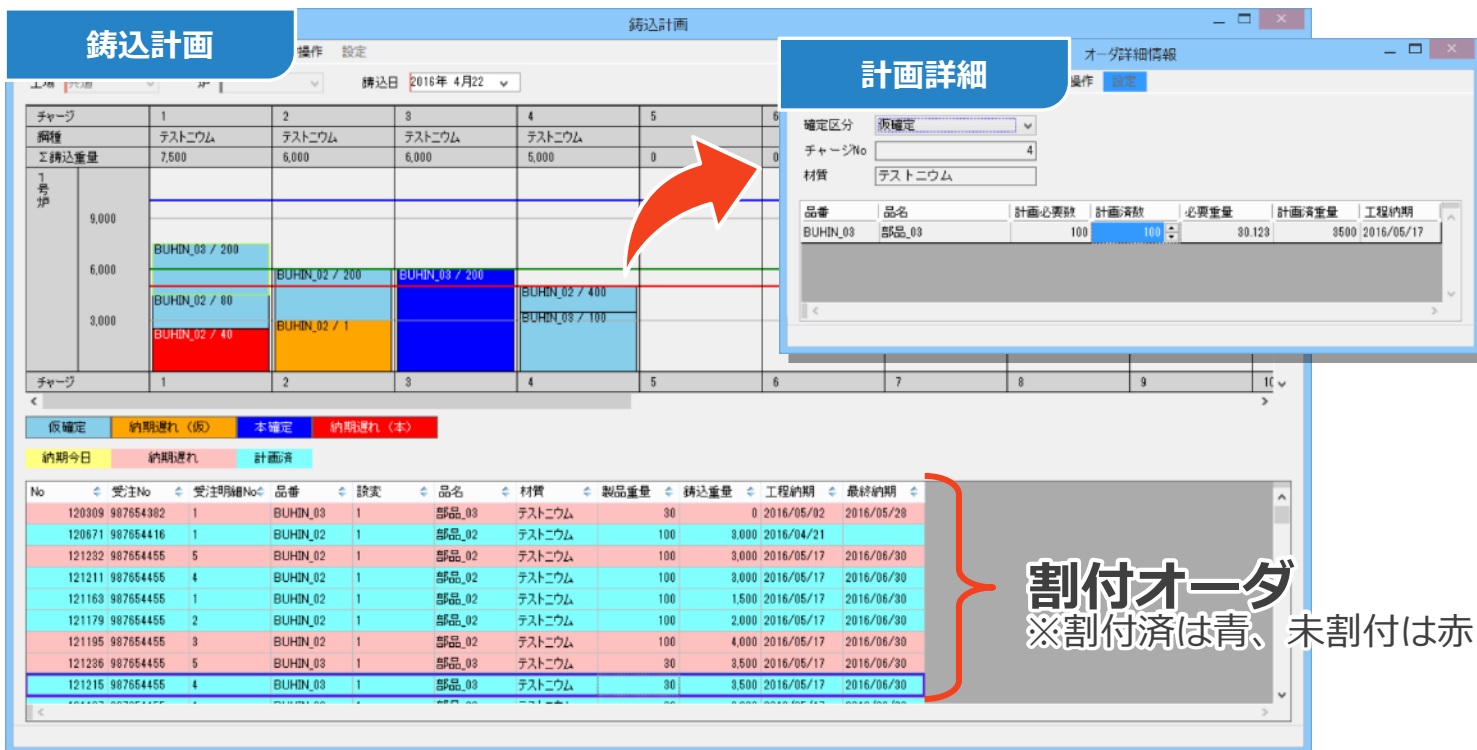
製品計画

品目コード	品名	単位	数量	在庫	計画	01/15	01/16	01/17	01/18	01/19	01/20	01/21	01/22	01/23	01/24	01/25	01/26	01/27	01/28	01/29
1000	アンダープレート(B)	枚	100	100	100							100	100	100	100	100	100	100	100	100
1001	プロトプレート(A)	枚	100	100	100							100	100	100	100	100	100	100	100	100
1002	プロトプレート(B)	枚	100	100	100							100	100	100	100	100	100	100	100	100

5 機能概要

2. 造型/鑄込計画の専用画面を実装

- ✓ お湯を無駄にしないよう『何を何個作るか』を事前に計画します。
製造オーダを鋼種毎に山積みを行い、積み木形式で表示します。修正も画面上で行うことができます。
- ✓ 鑄込計画を容易に正確に作成できるようにシステムが計画立案の補助をします。
- ✓ 熟練者のノウハウを蓄積することにより、専任者以外でも造型計画の立案が可能となります。



鑄込計画 (Cast Plan) 画面のスクリーンショット。上部には「操作 設定」メニューと「鑄込日」2016年4月22日の設定があります。

中央には、チャージごとの山積み計画が積み木形式で表示されています。チャージ1から4までの「テストニウム」が対象です。積み木の色は、割り付済（青）と未割り付（赤）で区別されています。

右側の「計画詳細」ウィンドウには、以下の情報が表示されています：

- 確定区分: 仮確定
- チャージNo: 4
- 材質: テストニウム
- 品番: BUHIN_03
- 品名: 部品_03
- 計画必要数: 100
- 計画済数: 100
- 必要重量: 30.128
- 計画済重量: 3500
- 工程納期: 2016/05/17

下部には、計画立案の補助となる「納期今日」「納期遅れ」「計画済」のタブがあり、以下の表が表示されています。

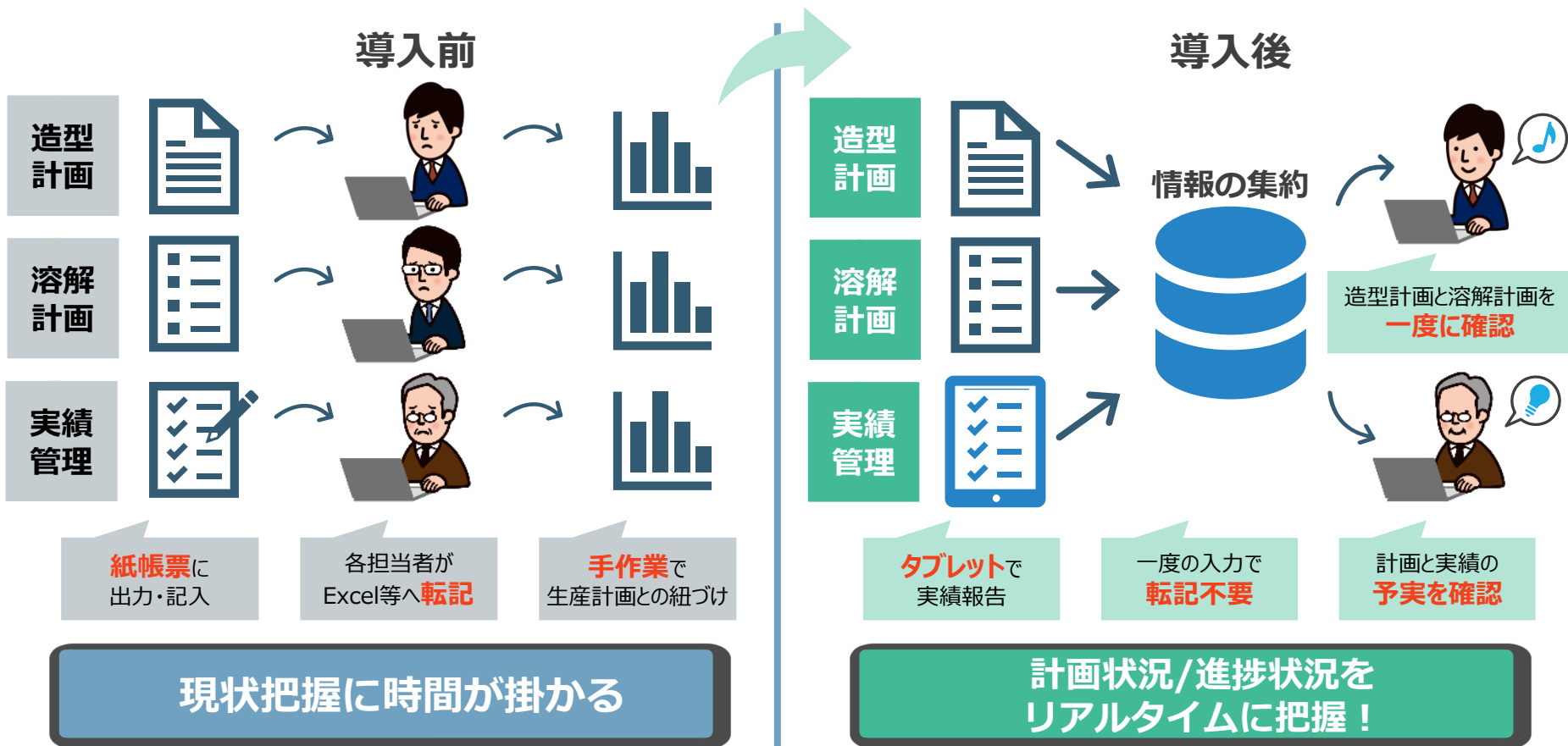
No	受注No	受注明細No	品番	数量	品名	材質	製品重量	鑄込重量	工程納期	最終納期
120309	987654382	1	BUHIN_03	1	部品_03	テストニウム	30	0	2016/05/02	2016/05/28
120671	987654416	1	BUHIN_02	1	部品_02	テストニウム	100	3,000	2016/04/21	2016/06/30
121232	987654455	5	BUHIN_02	1	部品_02	テストニウム	100	3,000	2016/05/17	2016/06/30
121211	987654455	4	BUHIN_02	1	部品_02	テストニウム	100	3,000	2016/05/17	2016/06/30
121163	987654455	1	BUHIN_02	1	部品_02	テストニウム	100	1,500	2016/05/17	2016/06/30
121179	987654455	2	BUHIN_02	1	部品_02	テストニウム	100	2,000	2016/05/17	2016/06/30
121195	987654455	3	BUHIN_02	1	部品_02	テストニウム	100	4,000	2016/05/17	2016/06/30
121236	987654455	5	BUHIN_03	1	部品_03	テストニウム	30	3,500	2016/05/17	2016/06/30
121215	987654455	4	BUHIN_03	1	部品_03	テストニウム	30	3,500	2016/05/17	2016/06/30

右側の注釈：「割付オーダ ※割付済は青、未割付は赤」

5 機能概要

● 3.情報の一元管理

生産管理システムを導入する事により、原料手配から日程計画、出荷までの情報、内製指示及び外注手配の情報を一元管理する事ができ、計画状況/進捗状況を一通貫で把握する事や分析にお役立ていただけます。



5 機能概要

● 4. 造型／鋳込計画を中心とした納期計算

! 一般的な生産管理システムの工程納期計算



製品納期を起点として各工程の納期を計算し、作業指示を行うため、造型／鋳込計画を中心とした計画とかけ離れた工程納期となってしまいます。

✓ 「ReMac TypeC」の工程納期計算

STEP1 製品納期を起点として「造型／鋳込」工程までの納期計算を行う。



STEP2 「造型／鋳込」工程の計画を専用画面を使って作成する。

STEP3 「造型／鋳込」工程の計画を元に前後工程の納期を再計算した後、作業指示を行う。



「造型／鋳込」計画を起点とした工程納期の計算が行われるため、現実の作業の流れに合致した進捗管理が実現できます。

5 機能概要

● 5.大日程計画と進捗手配による「見える化」の実績

✔ 大日程計画では、標準リードタイムから設定された各工程の納期より計算したクリティカルパスをガントチャート形式で日毎製番毎に表示します。
 これにより、**工場全体の進捗状況・負荷の状況を一目で確認**することができます。

✔ 手配進捗照会では製番単位で部品の発注・受入・作業指示・完了の状態を色別に表示します。
 部品毎工程毎の進捗・納期遅れの確認を行うことができます。

大日程計画

ドリルダウン

中日程計画

作業指示詳細

出力 作業指示書 発注書

ガントチャートを移動させることで負荷・納期の調整を行うことができます。
 調整結果は即時、各工程の納期に反映します。

5 機能概要

● 5.大日程計画と進捗手配による「見える化」の実績

✓ 計画した予定に対する実際の作業状況を確認できるため、どの工程で滞留しているか把握できます。

大日程計画

表示期間: 2018年 3月21日 ~ 2018年 7月21日

作業指示照会

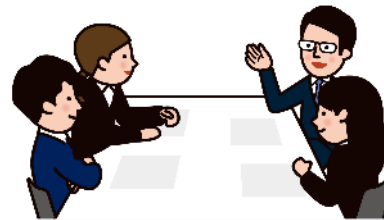
特定の日に工程毎の作業指示がどれだけあるかを一覧で検索可能。

工程毎の滞留把握

作業指示No	標準	指示先	指示日	部品区分	品番	数量	品名	指示数	指示数	単位工数	予定工数	重量	総重量	計
121045	0	0021	加工	0	A100	0	加工	1	1	1.000	1.000	0.000	0.000	0
121056	0	0021	FM組立	0	FM15001	1	FM組立	1	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0
121051	0	0061	品質保証	0	FM-E01A	1	品質保証	1	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0
121052	0	0020	CAM	0	FM-T-020A	1	CAM	1	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0
121053	0	0020	CAM	0	FM-T-020A	1	CAM	1	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0
121054	0	0020	CAM	0	FM-T-020A	1	CAM	1	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0
121055	0	0021	FM組立	0	FM-E-103A	1	FM組立	1	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0
121056	0	0020	CAM	0	FM-S15001	1	CAM	1	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0
121057	0	0020	CAM	0	FM-S15001	1	CAM	1	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0
121058	0	0020	CAM	0	FM-S15001	1	CAM	1	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0
121059	0	0021	FM組立	0	FM-C-103A	1	FM組立	1	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0
121060	0	0020	CAM	0	FM-S15001	1	CAM	1	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0
121061	0	0020	CAM	0	FM-E-103A	1	CAM	1	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0
121062	0	0020	CAM	0	FM-S15001	1	CAM	1	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0
121063	0	0021	FM組立	0	FM-E-103A	1	FM組立	1	1	0.000	0.000	0.000	0.000	0

設計 方案 鋳込 熱処理 . . .

早期に把握・早期に対策が打てる！



計画変更・納期調整

5 機能概要

6. 工程毎の納期管理の実現

- ✔ 各工程及び購買品の納期管理が可能です。
- ✔ 製造オーダごとに納期、完了数等を表示します。
- ✔ 納期遅れや納期の範囲指定を行うことで、**手配先への納期確認リストの発行**が可能です。
これにより、**製番毎・手配先毎の作業進捗・納期遅れの管理を徹底**することが可能となります。

作業指示照会

設定 (1: 済のみ 3: 納期遅のみ)

削除区分 | (0: 全て 1: 通常 2: 削除)

作業指示No Q参照 ~ Q参照

客先注番 Q参照 ~ Q参照

指示先CD Q参照 ~ Q参照

部品区分 ~ (0: 部品 1: 部品 2: 原材料 3: 中子 4: 模型 5: 金具)

品番 Q参照 ~ Q参照

設定 ~

担当者CD Q参照 コスモ 太郎! ~ Q参照 コスモ 太郎!

品名 を含む

材質CD Q参照 ~ Q参照

指日 ~

納期 ~

完了日 ~

発注日 ~

作業指示No	株番	指示先	指示日	部品区分	品番	設定	品名	引当数	指示数	増加工数	納期
120049	0	0051 加工課棟	2016/03/17	0	A101	1	リストライ	0	1	0.000	
120050	0	0021 FM組立		0	FM15001	1	FM-620A	0	1	0.000	
120051	0	0061 品質保証課		0	FM15001	1	FM-620A	0	1	0.000	
120052	0	0020 CAM		0	FM-T15001	1	FM-T-620A	0	1	0.000	
120053	0	0020 CAM		0	FM-T15001	1	FM-T-620A	0	1	0.000	
120054	0	0020 CAM		0	FM-T15001	1	FM-T-620A	0	1	0.000	
120055	0	0021 FM組立		0	FM-T15001	1	FM-T-620A	0	1	0.000	
120056	0	0020 CAM		0	FM-C15001	1	FM-C-620A	0	1	0.000	
120057	0	0020 CAM		0	FM-C15001	1	FM-C-620A	0	1	0.000	
120058	0	0020 CAM		0	FM-C15001	1	FM-C-620A	0	1	0.000	
120059	0	0021 FM組立		0	FM-C15001	1	FM-C-620A	0	1	0.000	
120060	0	0020 CAM		0	FM-B15001	1	FM-B-620A	0	1	0.000	
120061	0	0020 CAM		0	FM-B15001	1	FM-B-620A	0	1	0.000	
120062	0	0020 CAM		0	FM-B15001	1	FM-B-620A	0	1	0.000	
120063	0	0021 FM組立		0	FM-B15001	1	FM-B-620A	0	1	0.000	

(0: 全て 1: 通常 2: 削除)

Q参照

Q参照



希望納期	回答納期	出荷予定日	受注納期	備
2016/03/17	015/03/31	2016/03/11		
2016/03/16	015/03/31	2016/03/11		
2016/03/17	015/03/31	2016/03/11		
2016/03/21	015/03/31	2016/03/11		
2016/03/23	015/03/31	2016/03/11		
2016/03/25	015/03/31	2016/03/11		
2016/03/28	015/03/31	2016/03/11		
2016/03/18	015/03/31	2016/03/11		
2016/03/22	015/03/31	2016/03/11		
2016/03/24	015/03/31	2016/03/11		
2016/03/25	015/03/31	2016/03/11		
2016/03/18	015/03/31	2016/03/11		
2016/03/22	015/03/31	2016/03/11		
2016/03/24	015/03/31	2016/03/11		
2016/03/25	015/03/31	2016/03/11		

指示先
オーダ数
など

希望納期
回答納期

5 機能概要

7. 最新在庫状況の把握

- 
 整品、部品、副資材のリアルタイムな在庫照会が可能となります。
 仕掛在庫につきましても製品部品毎・製番毎でどの工程にどれだけ仕掛中の在庫があるかを迅速に把握できます。
- 
 単に現在庫の把握だけでなく、過去の受け払い履歴の照会も可能となりますので、
 入庫・払出に問題がなかったかを調査することが容易になります。

在庫状況照会

在庫状況照会

操作 設定

工場CD: 9999 検索: 共通

部品区分: 0 (0:部品 1:製品 2:原材料 3:中子 4:模型 5:金具)

品番: Q参照

設定:

部品	品番	設定	品名	在庫数	工程1	工程2	工程3	工
					仕掛数	仕掛数	仕掛数	仕
0	414-3100-100	1	ゴム脚	0.000	保型検査	铸造	仕上	CA
					0.000	10.000	0.000	
0	414-3200-100	1	圧胴	0.000	CAD	铸造	仕上	
					10.000	10.000	0.000	
0	414-3300-100	1	紙渡期	0.000	CAD	铸造	仕上	
					10.000	10.000	0.000	
0	724-3000-100	1	上版期	0.000	CAD	铸造	仕上	
					10.000	10.000	0.000	
0	724-3100-100	1	ゴム脚	0.000	CAD	铸造	仕上	
					10.000	10.000	0.000	
0	724-3250-100	1	下圧期	0.000	CAD	铸造	仕上	
					10.000	10.000	0.000	
0	764-3000-100	1	上版期	0.000	CAD	铸造	仕上	
					10.000	10.000	0.000	
0	814-3100-107	1	ゴム脚	0.000	CAD	铸造	仕上	
					10.000	10.000	0.000	
0	814-3200-111	1	圧胴	0.000	CAD	铸造	仕上	
					10.000	10.000	0.000	
0	814-3300-111	1	紙渡期	0.000	CAD	铸造	仕上	
					10.000	10.000	0.000	

受払照会

受払照会

工場CD: 9999 検索: 共通

受払日: 2016/04/22 ~ 2016/05/28

部品区分: 0 (0:部品 1:製品 2:原材料 3:中子 4:模型 5:金具)

品番: Q参照

設定:

受払日	工場CD	工場名	工程CD	工程名	処理区分	数量	位置No.	品番	設定	品名	得意先CD
2016/04/28	9999	共通	T012	購入	完了	11.000	200280	BUHDN_04	1	部品_04	0001
2016/04/28	9999	共通	T012	購入	完了	1.000	200283	BUHDN_04	1	部品_04	1002
2016/04/29	9999	共通	T012	購入	完了	1.000	200284	BUHDN_04	1	部品_04	1002
2016/04/29	9999	共通	T012	購入	完了	1.000	200282	BUHDN_04	1	部品_04	1001
2016/04/29	9999	共通	T012	購入	完了	0.000	200285	BUHDN_04	1	部品_04	1002
2016/04/29	9999	共通	T012	購入	完了	0.000	200398	BUHDN_04	1	部品_04	1002
2016/04/29	9999	共通	T012	購入	完了	1.000	200399	BUHDN_04	1	部品_04	1002
2016/04/30	9999	共通	T012	購入	完了	0.000	200391	BUHDN_04	1	部品_04	1001
2016/04/30	9999	共通	T012	購入	完了	0.000	200392	BUHDN_04	1	部品_04	1001
2016/04/30	9999	共通	T012	購入	完了	0.000	200394	BUHDN_04	1	部品_04	1001
2016/04/30	9999	共通	T012	購入	完了	0.000	200395	BUHDN_04	1	部品_04	1001
2016/04/30	9999	共通	T012	購入	完了	0.000	200396	BUHDN_04	1	部品_04	1001
2016/04/30	9999	共通	T012	購入	完了	1.000	200397	BUHDN_04	1	部品_04	1001
2016/05/02	9999	共通	T012	購入	完了	30.000	200377	BUHDN_04	1	部品_04	1001
2016/05/02	9999	共通	T012	購入	完了	100.000	200378	BUHDN_04	1	部品_04	1001
2016/05/02	9999	共通	T012	購入	完了	30.000	200379	BUHDN_04	1	部品_04	1001
2016/05/02	9999	共通	T012	購入	完了	20.000	200380	BUHDN_04	1	部品_04	1001
2016/05/02	9999	共通	T012	購入	完了	99.000	200381	BUHDN_04	1	部品_04	1001
2016/05/02	9999	共通	T012	購入	完了	0.000	200383	BUHDN_04	1	部品_04	1001
2016/05/02	9999	共通	T012	購入	完了	0.000	200384	BUHDN_04	1	部品_04	1001

5 機能概要

● 8.実績入力における運用負荷軽減の機能

☑ 実績入力で前工程自動完了機能を搭載（実績入力の手間を軽減）しています。

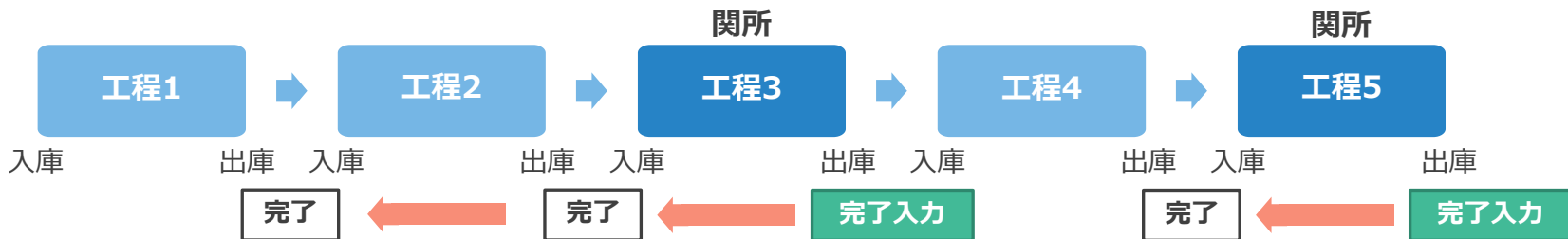
! 通常の生産管理システムの完了入力

通常、各工程毎に完了入力を行い、仕掛り在庫の管理を行います。
従って入力作業に膨大な手間が発生します。





☑ 「ReMacs TypeC」の完了入力

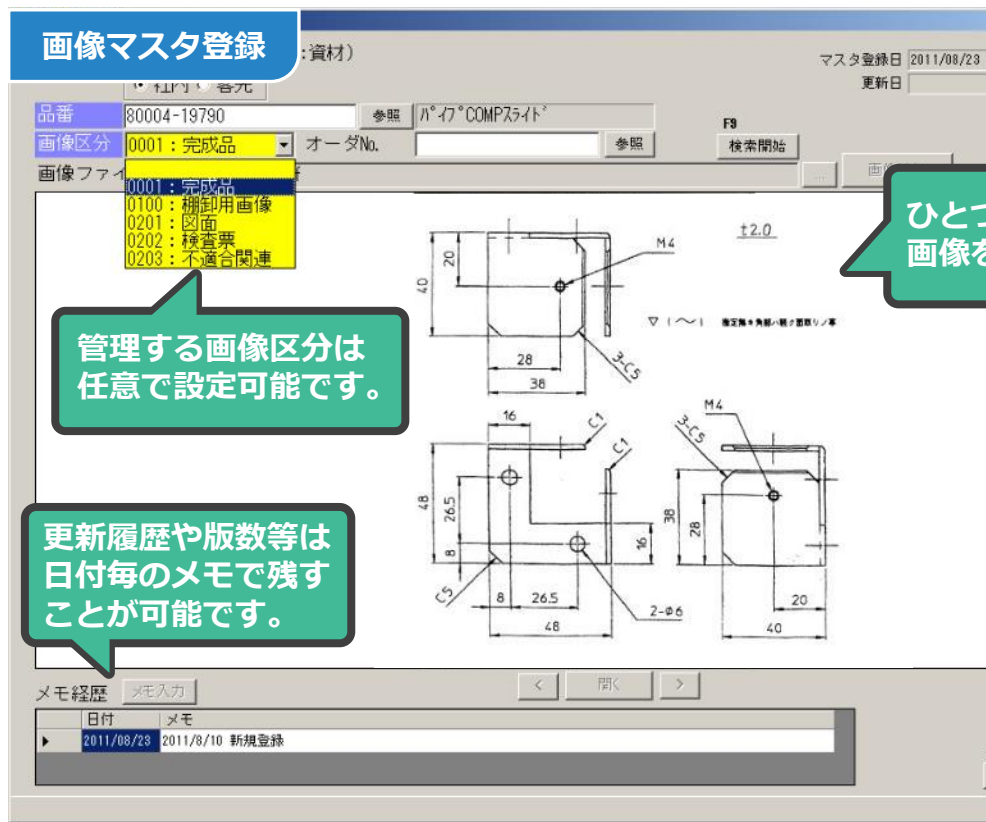
前工程自動完了機能を使う事により、関所となる工程の完了入力を行った時に前工程は全て完了扱いとなります。従って入力作業の省力化が図れます。



5 機能概要

● 9.画像データとの関連付け


-  ReMacsでは標準機能で品番と画像を連携することが可能な「画像マスタ登録」機能があります。
-  品質検査結果、製品写真、不適合報告書、図面等を登録することで照会でき、必要に応じて指示書等に画像を印刷することが可能です。（帳票レイアウト変更は別途御見積）



管理する画像区分は任意で設定可能です。


更新履歴や版数等は日付毎のメモで残すことが可能です。

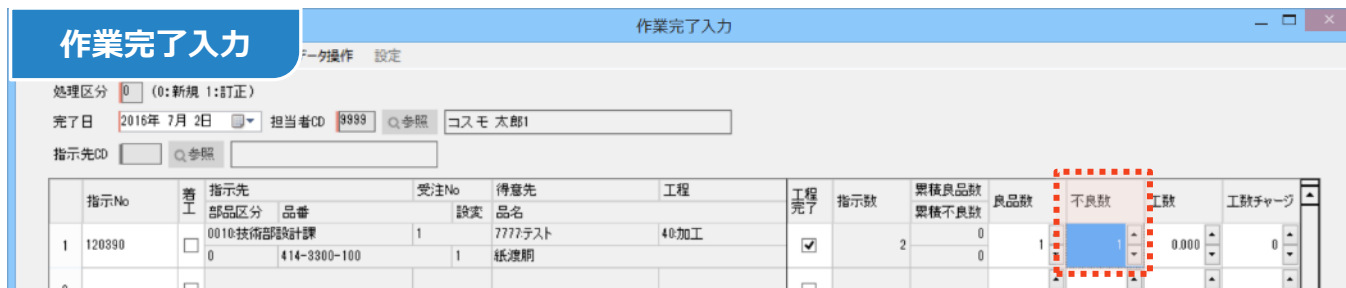
ひとつの画像区分に対して複数の画像を登録することが可能です。



5 機能概要

10.不良品発生時の対応

 製造過程で不良品が発生した場合は、作業完了入力で不良品を登録します。



作業完了入力

処理区分 0 (0:新規 1:訂正)

完了日 2016年 7月 2日 担当者CD 9999 コスモ 太郎1

指示No	着工	指示先	部品区分	品番	受注No	得意先	工程	工程完了	指示数	累積良品数	累積不良数	良品数	不良数	工数	工数チャージ
1	<input type="checkbox"/>	0010-技術部設計課			1	7777テスト	40加工	<input checked="" type="checkbox"/>	2	0	0	1	1	0.000	0
	<input type="checkbox"/>	0		414-3300-100	1	紙源期		<input type="checkbox"/>							

不良品が発生した製造オーダは不適合発生一覧に表示されます。
 報告書を基に現象、責任工程、原因等を登録し、差戻し工程を指示することで、枝番付の対応指示が行われます。



不具合発生一覧

受注No [検索] 受注明細No [検索]

部品区分 (0:部品 1:製品 2:原材料 3:中子 4:模型 5:金具)

品番 [検索]

設定 [検索]

工程CD [検索]

発生日 [検索]

受注No	受注明細No	発生日	部品区分	品番	設定	品名	重量	不具合数	現象	責任工程	原因	判定	備考
1263	5	2016/06/02	0	RM0155テスト品番	1	RM0155テスト品名	30.0	5,000	忘れ	T100工程登録		人	不具合
1263	6	2016/06/02	0				120.0	8,000	忘れ	T100工程登録		人	不具合
1984	K	2016/06/09	0				50.000	1,000					

蓄積された不適合情報は不良率集計用データとして基幹システムと連携することも可能です。
 また、BIツールで分析頂くことで、品番別素材別の原因や発生工程の傾向を把握することが可能となりますので、品質向上に有効活用頂けます。

11. 内部統制をサポート

- 担当者ごとに利用可能な機能を制限できます。
- パスワード管理及びアクセスログ収集を行います。
- アクセスログ（誰がどのような操作をしたか）を残します。

担当者マスタ

担当者マスタ登録

担当者CD 参照

担当者名

担当者フリガ

工場CD 参照

部署CD 参照 製造部

職階区分

パスワード

単価

退職日 チェックを入れると退職日の入力が可能になります。

マスタ登録日

更新日

画面名	利用可能	金額表示	更新可能	ダウンロード可能
記録表入力	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
不具合発生入力	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
発注入力	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
受入力	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
作業指示入力	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
作業完了入力	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
発注照会	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
作業指示照会	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
売掛金照会	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
売上一覧表	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
売掛金元帳	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
支払通知入力	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
買掛金照会	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
仕入一覧表	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
買掛金元帳	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
支払通知書	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
出荷入力	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
受入フルリスト	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
納品書・送り状	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
在庫調整入力	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
棚卸入力	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
棚卸データ作成	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

**パスワードの変更
有効期限の指定
などが可能**

©2021 CosmoSummit Co.,Ltd. All rights reserved

27

● 12.溶解予定入力

- ✓ 鑄込計画に対して、使用電源・使用炉・溶解重量を設定します。
- ✓ 「合わせ湯」「残湯利用」の設定を行うことも可能です。
- ✓ 登録した情報から「溶解予定表」の出力が可能です。

溶解予定入力

戻る 検索 クリア 画面呼出 出力 データ操作 設定

鑄込予定日 2016年 6月 1日

計算担当者CD 9999 コスモ 太郎

	計算終	計算始	工場	計画順番	溶解場所電源	溶解順番	材質	組	製品溶解重量	残湯	溶解重量	使用炉	取鍋	開始時間
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	共通	1			テストニウム				3,000.000	1号炉		--:--
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	共通	2			テストニウム				2,000.000	1号炉		--:--

出力

溶解予定表

鑄込予定日 2016/6/1

工場	計画順番	溶解場所電源	溶解順番	材質	組	製品溶解重量	残湯	溶解重量	使用炉	取鍋	開始時間	終了時間	備考
共通	1			テストニウム				3,000.00	1号炉				
共通	2			テストニウム				2,000.00	1号炉				

5 機能概要

● 13. 鑄造専用の管理項目を登録

- 標準の商品マスタで鑄造業に特有の項目として材質や枠、型などを指定することが可能です。
- 管理項目を追加を行う事も可能です。

品番マスタ

品番マスタ登録

データ操作 設定

部品区分 (0: 部品 1: 製品 2: 原材料 3: 中子 4: 模型 5. 金具)

品番

品名

略名

マスタ登録日 更新日

在庫管理区分 (0: する 1: しない)

支給品区分 (0: 自給 1: 支給)

削除フラグ (0: 未削除 1: 削除)

材質・枠・型等の管理項目の追加・変更も標準で可能です。

型マスタ

型マスタ登録

設定

模型支給 (0: 自給 1: 支給)

型名称

使用回数 最大使用回数

精込温度 冷却時間

出願温度 長さ

型タイプCD

保管場所CD テスト1

精込重量 主型数

信受開始日 貸与開始日

貸出先CD C A M

資産区分CD

備考

部品区分	品番	説実	品名	精込重量	セキ切区分	取付数
0	414-3100-100	1	ゴム網	22,000	なし	29

マスタ登録日 更新日

型No

型名称

型No	型名称	型タイプ	使用回数	最大使用回数	精込温度	冷却時間
1	XXX型名称		1	3	0	
2	BBB					
5	XXXX	テスト項目1				
6	ZZZZ名称	テスト項目2				
7	XXXXXXXX名称		1000			
8	XXXX名称					
9	ああああああああ		100000000			
11	sss					
1234567890	aaaaaaaaaaaa	テスト項目2				

枠組マスタ

枠組マスタ登録

操作 設定

工場ID 工場9876

枠No

ステータス (0: 通常 1: 使用不可)

枠区分 枠1

サイズ × ×

数量 個


保管場所 テスト1

● ReMacstypeC製品紹介動画のご案内

YouTubeにて製品紹介動画も配信しております。こちら是非ご参照ください。

URL

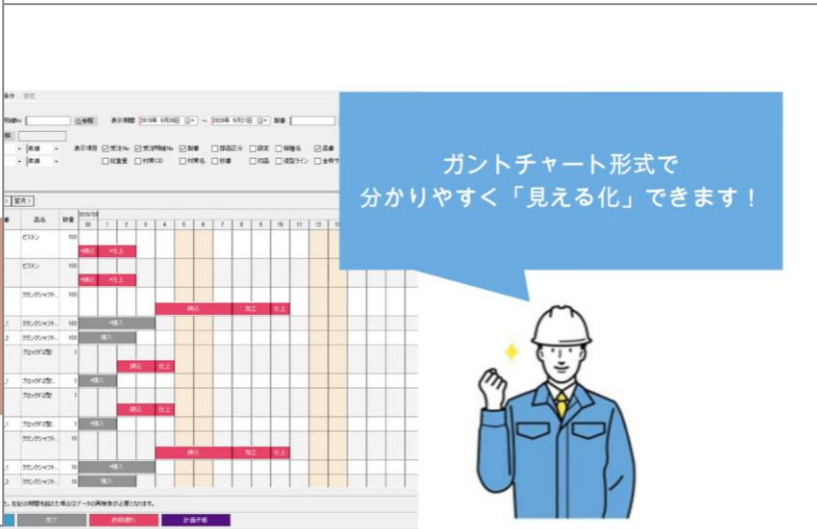
<https://www.youtube.com/watch?v=Wa8GQ2071uk>




ReMacstype C

鑄造業特化型 生産管理システム

鑄造業専用の管理項目・工程・単位をサポート
現場の状況把握と品質の安定化を促進



ガントチャート形式で
分かりやすく「見える化」できます！



未仕掛 仕掛 完了 納期遅れ 計画矛盾

進捗がカラー別になっており、一目で進捗状況が把握できます。

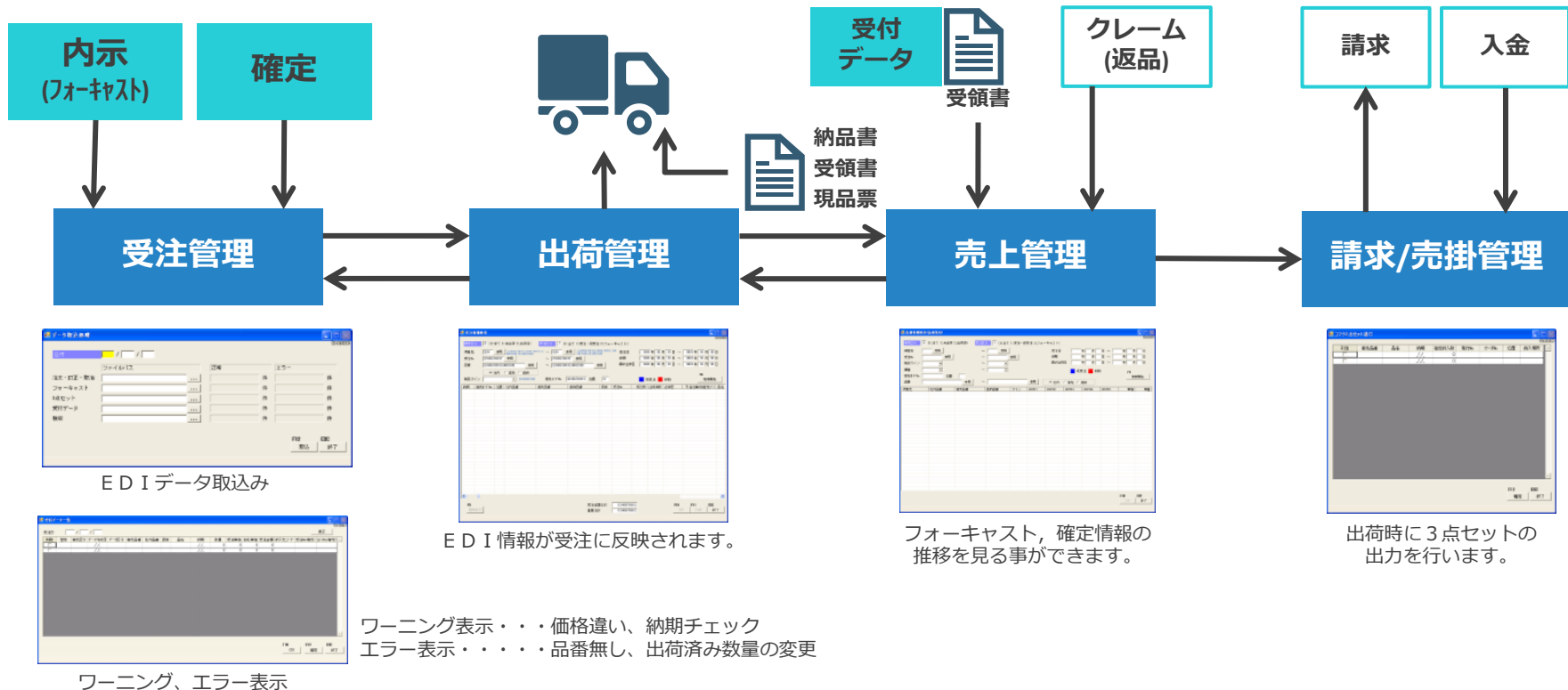
6

豊富なオプション機能

6 豊富なオプション機能

1. EDI連携オプション

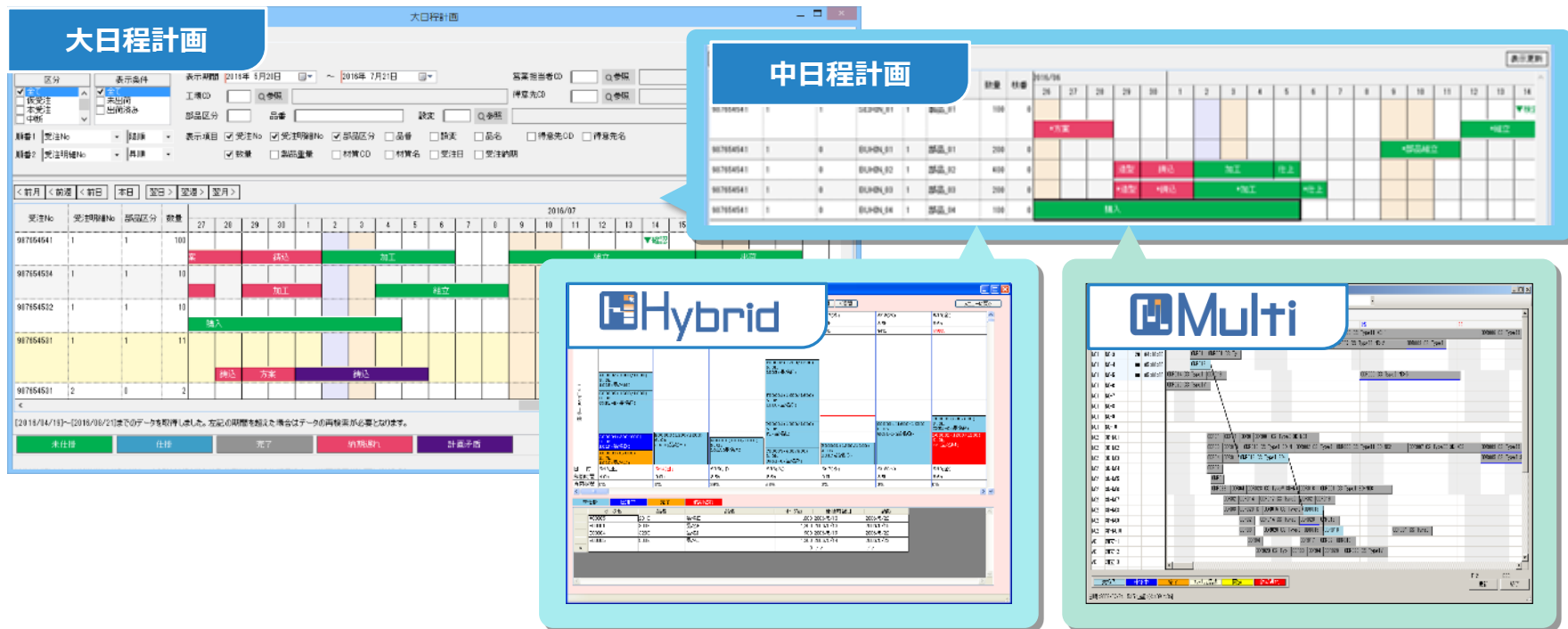
- フォーキャストデータ、確定データを取り込み、受注情報入力に反映します。
- 出荷時に伝票（納品書・受領書・現品票）を出力します。
- 受付データと売上データとの突き合わせを行い、請求データの確定を行います。



6 豊富なオプション機能

● 2.スケジューラ連携オプション

- ✓ 生産管理システムと弊社製品の現場型スケジューラと連携することで生産現場全てにおいての「見える化」を実現することが可能です。
- ✓ 現場型スケジューラは設備や作業内容に応じて2タイプの製品をご用意しております。
- ✓ 生産予定情報は、大日程計画→中日程計画→現場小日程計画と伝達されます。実績情報は、現場小日程計画→中日程計画→大日程計画とフィードバックされますので、進捗状況やトラブル情報を全部署で共有することが可能になり、素早いリカバリが可能となります。



The image displays four screenshots of the production scheduling software interface:

- 大日程計画 (Macro Schedule):** Shows a high-level Gantt chart for the period from 2016/07/27 to 2016/07/31. It includes a detailed filter and search panel at the top and a table of production orders with their respective start and end dates.
- 中日程計画 (Meso Schedule):** Provides a more granular view of the production schedule, showing specific tasks like '搬入' (Loading), '加工' (Processing), and '検出' (Inspection) for each order.
- Hybrid:** A detailed view of a specific production order, showing a complex Gantt chart with various task blocks and their dependencies.
- Multi:** A multi-view or detailed task view showing a network of tasks and their interdependencies, likely used for resource allocation and bottleneck analysis.

6 豊富なオプション機能

● 3. 配合計算オプション

- ✓ 配合する湯の材質と重量、そしてその材質を構成する原材料の構成比率から必要な原材料の量を計算する機能です。
- ✓ リターン材やスクラップ材を優先的に使用する計算にも対応しております。

配合計算入力
(木) 計算担当者 9999 承認 システム管理者 溶解予定 SK1100

溶解場所電源 一铸1号電源 溶解順番 1 材質 CS64-I 溶解重量 200.0

【初期指定】 成分仕様 0 R材使用MAX 0 S材使用MAX 0 O材使用MAX 0

【配合リスト】

	小計	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Mo	W	Co	Nb
溶解比率 (%)		0.45	1	1	26	345	37.05				
溶解重量 (Kg)	200	0.900	2.000	2.000	52.000	69.000	74.100				
R使用重量 (Kg)											
S使用重量 (Kg)											
O使用重量 (Kg)											
差異重量 (Kg)	200	0.900	2.000	2.000	52.000	69.000	74.100				
V使用重量 (Kg)	200.5	0.904	2.000	2.040	51.990	68.980	74.080	0.150		0.130	
配合重量 (Kg)	200.5	0.904	2.000	2.040	51.990	68.980	74.080	0.150		0.130	
配合品位 (%)		0.451	0.997	1.017	25.928	34.401	36.944	0.075		0.065	
合格判定		OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK		OK	

【RSO在庫指定リスト】

材質コード	場所	在庫重量	投入重量	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Mo	W
27CR-17NI-40CO	0	500									
CD4MCUN	0	300									
CE3MN	0	500									

【原材料指定リスト】

原材料	投入重量	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Mo	W	Co	Nb
NI	63.5					100.000					
FCRL4	54.7	0.076	0.220	0.300	61.750		37.620				
FCRH5	9.2	7.600	2.920		60.050		29.350				
SUS304	69.9	0.050	0.540	0.940	18.150	7.840	71.750	0.218		0.100	
FSI	1.8	0.050	76.500				23.450				
FMMH	1.8	6.900	0.500	76.000			16.600				

ステータス 2 (0 : 未処理 1 : 計算中 2 : 計算済)


F1 配合計算 F2 選択明確 F3 材料削除 F4 削除 F11 発行 F12 更新 ESC 中止

6 豊富なオプション機能

● 3. 配合計算オプション

品質管理(分析器との連携)

分析器との連携は過去に事例があるため、経験に基づいたご提案ができます。



X線分析器
炭素硫黄分析器

データ取込

X線分析 | 折連携X線分析XTEST1_1.txt

CS分析 | D:¥ものづくり¥分析連携¥CS分

※名称を許可する

F1 データ取込

材質マスタ

化学成分(%) 上左: 社内下限、上右: 社内上限、中左: 歩留率、中右: 目標、下左: 社外下限、下右: 社外上限

材質区分	材質	乾期	湿期	JIS	ASTM	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Mo
						0.08	0.80	1.50	0.60	1.30	18.50	20.50
						1.20	1.90	1.90	19.00	8.30	99.99	70.50

判定日 | 2008/12/05

総合判定

合格

成分成績表

成分分析成績書

品名: T2-06-101.3
RCファン(φ620)

客先: 株式会社コスモサミット 東京工場 殿
材質: SC45

元素	化学成分(%)										備考	
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	W			
規格	0.30					31.00	26.00		1.00			
チャージNo	~ 0.50	≤ 2.00	≤ 2.00	≤ 0.040	≤ 0.040	~ 35.00	~ 30.00	≤ 0.50	~ 2.00			
COS72005	0.38	1.16	0.97	0.013	0.006	32.10	27.24	0.05	1.43			RCファン(φ620)

材質分析

[X線分析結果]				[炭素硫黄分析結果]				[酸素窒素分析結果]			
元素名	分析値(%)	OK	判定	元素名	分析値(%)	OK	判定	元素名	分析値(%)	OK	判定
Al	0	<input type="checkbox"/>	合格	C	0.06	<input type="checkbox"/>	合格	O		<input type="checkbox"/>	合格
Co	0.17	<input type="checkbox"/>	合格	S	0.004	<input type="checkbox"/>	合格	N		<input type="checkbox"/>	合格
	18.79	<input type="checkbox"/>	合格								
	0.38	<input type="checkbox"/>	合格								
	59.89	<input type="checkbox"/>	合格								
	1.08	<input type="checkbox"/>	合格								
	0.18	<input type="checkbox"/>	合格								
	0	<input type="checkbox"/>	合格								
	8.18	<input type="checkbox"/>	合格								
	0.032	<input type="checkbox"/>	合格								
	0.80	<input type="checkbox"/>	合格								

記録入力(操業実績)

作業指示No | 1001第一工場

工場 | 1001第一工場

炉 | 5TP炉

鑄込予定日 | 2018年 1月31日

チャージ回数 |

種番 | 製番 | 品番 | 設定 | 数量 | 品名 | 機種 | 鑄込重量

鑄込日 | TPN0

チャージNo | 合湯チャージNo

払出材料(件数:0)

SEQ | 部品区分 | 品番 | 品名 | 払出 | 単位 | 項目名

分析結果は
記録入力(操業実績)
にも反映されます。

©2021 CosmoSummit Co.,Ltd. All rights reserved

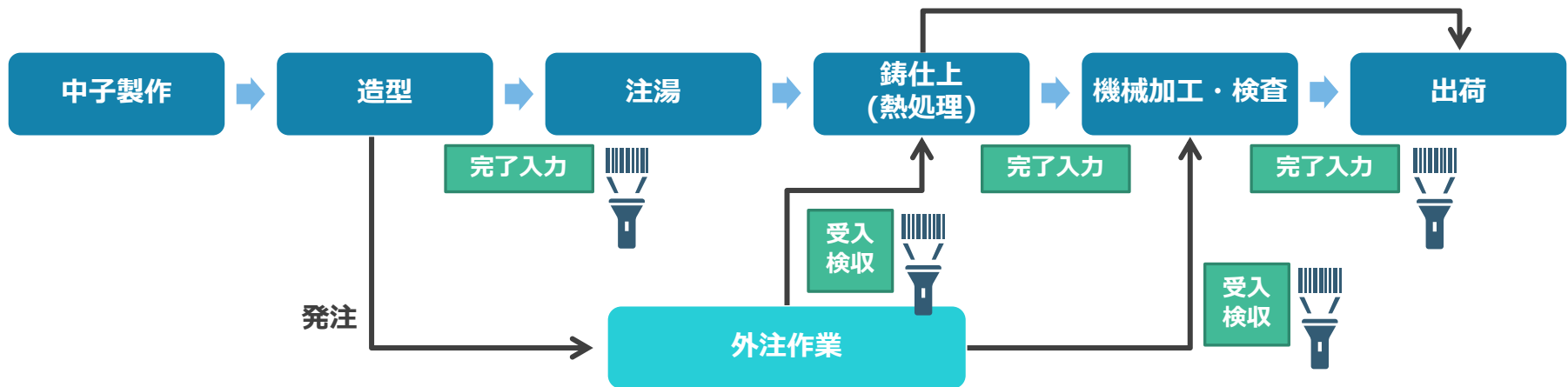
35

6 豊富なオプション機能

● 4.実績収集オプション

||||| バーコードによる実績入力

- ✓ ハンディターミナルやバーコードリーダーによるバーコードを活用した実績入力も可能です。
 - ✓ 工程の進捗状況や現在の在庫状況を迅速に把握するには、工程毎の実績入力や受入検収入力を行う必要があります。
 - ✓ 入力作業を簡易にするためにバーコードを利用します。
- ・ 現品票（製造指示書）にバーコード（作業指示No）を印刷します。
 - ・ 社内作業では、工程が完了して次工程に移るときにバーコードを読み込みます。
 - ・ 社外作業では、受入検収時にバーコードを読み込みます。
 - ・ 内製オーダ照会、購買オーダ照会、在庫状況照会等で確認を行います。



6 豊富なオプション機能

● 4.実績収集オプション

タブレットによる実績入力

- ✓ 現場での着手・完了入りにタブレットを活用することも可能です。
- ✓ ハンディターミナルに比べ、情報量が多く、現場での的確な判断をサポート致します。
- ✓ 簡単な操作で進捗の入力が可能となることで漏れがなくなり、工程進捗が明確になります。
- ✓ 現場での図面照会など、実績収集以外にも色々な活用が可能です。

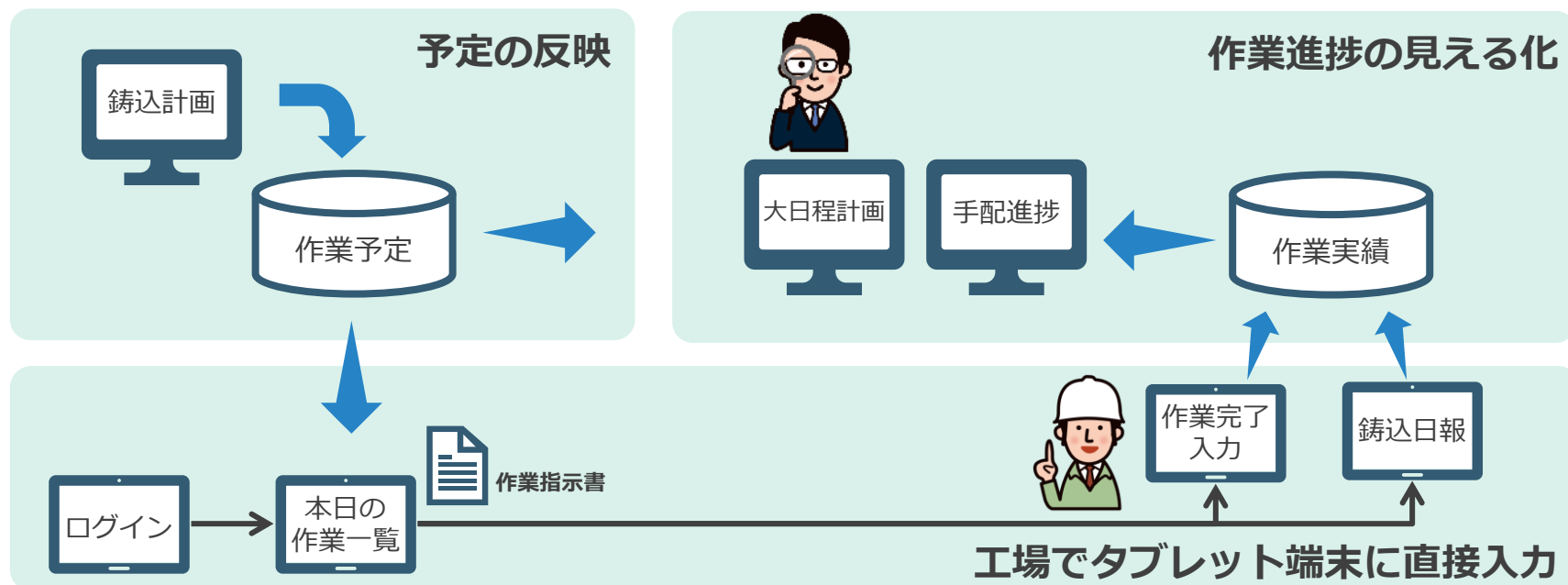


6 豊富なオプション機能

● 4.実績収集オプション

タブレットの現場運用例

- ✓ 立案・変更した作業予定をタブレットに反映することで、早急な作業指示と指示漏れ・ミス削減を実現します。
- ✓ 紙で運用している製造指示書、作業日報をタブレットで入力・参照することで、ペーパーレス化を実現します。
- ✓ 作業実績をリアルタイムにシステムに反映することで、作業進捗の「見える化」を実現します。



6 豊富なオプション機能

● 5.情報掲示板連携オプション

- ✓ 大型ディスプレイを設置し、生産現場の「見える化」と情報共有を実現します。
- ✓ 生産予定と実績をリアルタイムで表示しますので、状況の把握と納期遅れの早期発見及び作業の効率化をサポートします。

Aから2名ヘルプに入ってください。

2020年11月21日(土)00:51 現在

ライン名	日付	対称投入	ネット	残	ネット進捗状況
ライン1	10/30	未	済		1 2 3 4 5 6
	10/31	未	済		1 2 3 4 5 6
	11/01	未	済		1 2 3 4 5 6
ライン2	10/30	済	済		1 2 3 4 5 6
	10/31	済	済		1 2 3 4 5 6
	11/01	済	済		1 2 3 4 5 6
ライン3	10/30	済	未	1	1 2
	10/31	済	未	2	1 2
	11/01	一	未	2	1 2

製造現場に大型ディスプレイを設置。
生産状況が一目で把握できます。



品番CSN22222

2020年11月21日(土)00:51 現在

ライン名	工程	前日迄の遅れ数	残	完了時間	進捗状況
ライン1	組立	4	6	13:53	1 2 3 4 5 6
	加工		6	11:13	1 2 3 4 5 6
	仕上	1	6	11:15	1 2 3 4 5 6
	検査	2	6	16:40	1 2 3 4 5 6
ライン2	組立		6	11:13	1 2 3 4 5 6
	検査		6	12:41	1 2 3 4 5 6
ライン3	組立		2	14:00	1 2
	加工		6	13:45	1 2
	検査		6	14:15	1 2

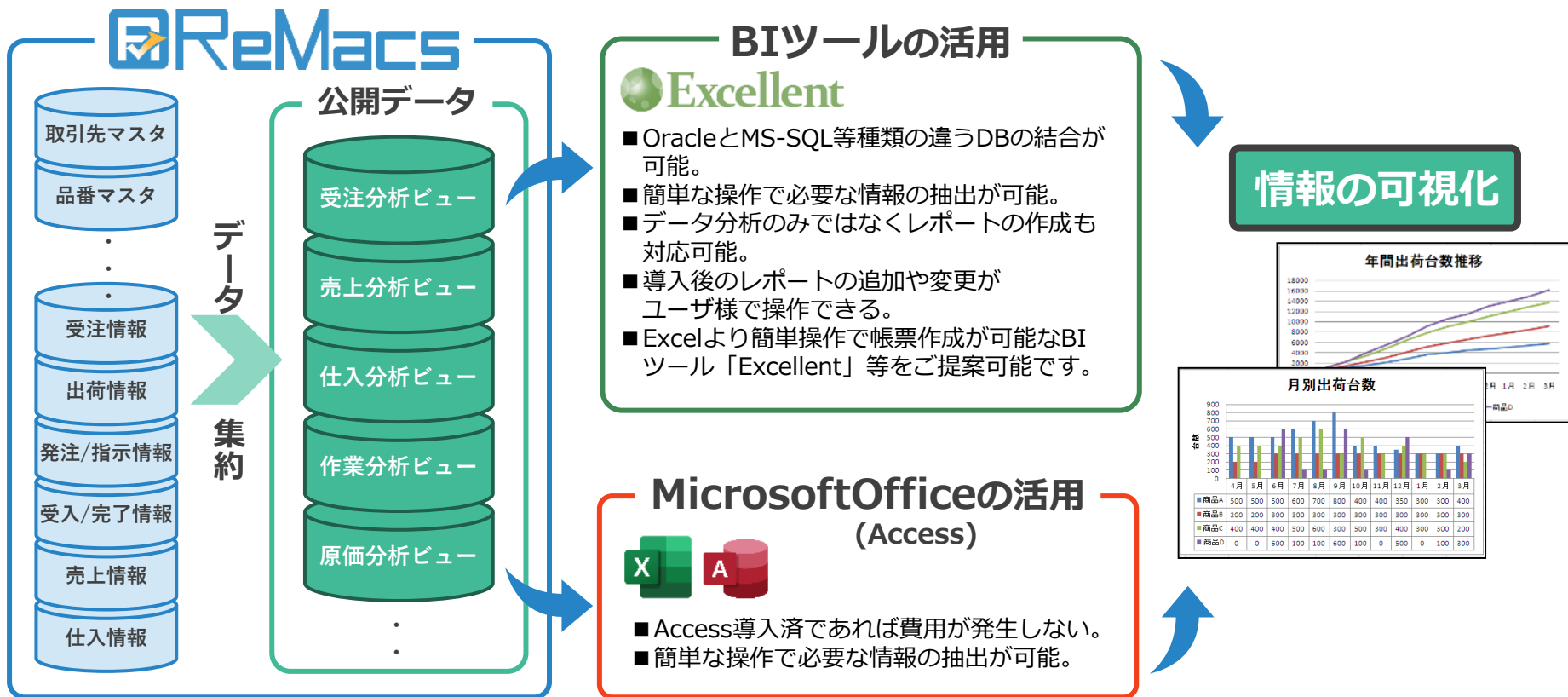
リアルタイムで情報を表示します。
納期遅れが発生したら、
すぐ警告表示します。



6 豊富なオプション機能

● 6.公開データを活用したデータマイニング環境の実現

ReMacSでは標準でBIツール連携用の公開データを準備しています。
 BIツールやOfficeツールを活用して頂くことで、システム内に蓄積された情報をビジネスにおいて迅速かつ正確な意思決定を行うための情報としてお役立てできます。



6 豊富なオプション機能

● 6.公開データを活用したデータマイニング環境の実現

活用方法

具体的な活用方法としては、

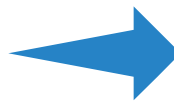
- ✓ 原価データを活用した**損益の見える化**
- ✓ **経営の見える化**

につながります。

損益の見える化



工場全体の製造原価だけでは
本質特定・改善対策が難しい…



一元管理されたデータを見える化し、
本質的な原因に素早く到達！

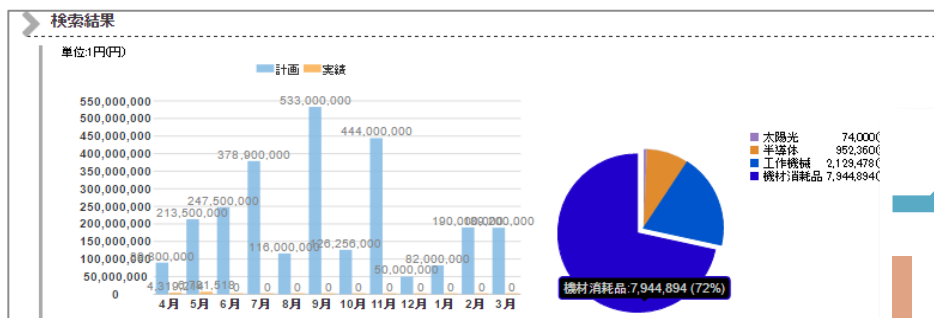


6 豊富なオプション機能

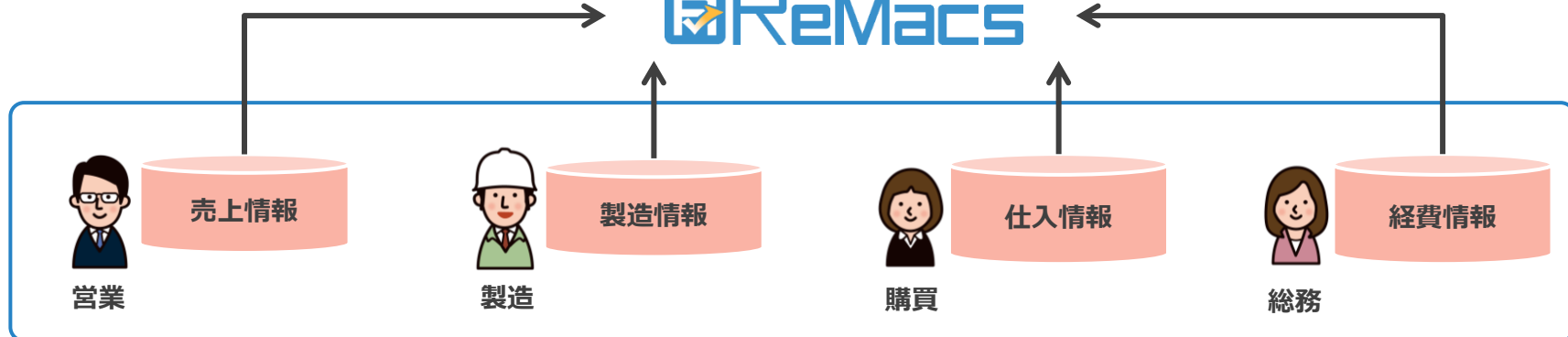
● 6.公開データを活用したデータマイニング環境の実現

✓ 経営の見える化

生産管理システムに蓄積された細切れのデータから「未来につながる次の一手」を打つための **活きた情報** として「見える化」することで、企業の成長につながる経営システムとして活用いただけます。



BIツール
ReMacs



7

導入実績

 国内20社の鋳造工場へ導入させて頂きました実績です。

No	業種・生産形態	主要製品	資本金	売上高	従業員数	導入製品名	カスタマイズ/オプション
1	鋳造業/受注生産	工場プラント用製品	400,000千円	27億円	170名	ReMacs TypeC	配合計算・分析器連携
2	鋳造業/見込生産	建設機械部品	100,000千円	17億円	90名	ReMacs TypeC	EDI
3	鋳造業/受注生産	環境製品	1,820,000千円	67億円	270名	ReMacs TypeC	EDI・現場実績収集・情報掲示板
4	鋳造業/見込生産	建設機械部品	10,000千円	4億円	20名	ReMacs TypeC	EDI
5	鋳造業/受注生産	鋳造部品	30,000千円	3億円	20名	ReMacs TypeC	有り
6	鋳造業/受注生産	自動車部品、建設機械部品	150,000千円	19億円	100名	ReMacs TypeC	有り
7	鋳造業/受注生産	発電所向け大型部品	50,000千円	13億円	50名	ReMacs TypeC	有り
8	鋳造業/受注生産	発電所、造船向け大型部品(鋳鋼)	100,000千円	32億円	190名	ReMacs TypeC	原価集計・配合計算
9	鋳造業/受注生産	環境製品	98,000千円	29億円	100名	ReMacs TypeC	現場実績収集
10	鋳造業/受注生産	装置部品	20,000千円	24億円	50名	ReMacs TypeC	現場実績収集
11	鋳造業/受注生産	プレス金型鋳物(自動車・産業機械)	80,000千円	160億円	600名	ReMacs TypeC	計画工場間連携・情報分析・枠予約
12	鋳造業/受注生産	圧延ロール、錨鎖	310,000千円	31億円	90名	ReMacs TypeC	熱処理計画・情報掲示板・現場実績収集
13	鋳造業/受注生産	橋梁部品、装置部品	10,000千円	-	70名	ReMacs TypeC	原価集計・基幹システム連携
14	鋳造業/計画生産	自動車部品	100,000千円	70億円	200名	ReMacs TypeC	EDI・生産計画
15	鋳造業/受注生産	溶湯	-	-	-	ReMacs TypeC	個別開発
16	鋳造業/計画生産	自動車部品	143,700千円	-	140名	ReMacs TypeC	EDI・生産計画
17	鋳造業/計画生産	工作機械部品	10,000千円	-	60名	ReMacs TypeC	EDI・生産計画
18	鋳造業/計画生産	建設機械部品	388,000千円	-	-	造型計画システム	個別開発
19	鋳造業/計画生産	工作機械部品	96,000千円	-	400名	造型計画システム	個別開発
20	鋳造業/計画生産	工作機械部品	100,000千円	15億円	50名	ReMacs TypeC	EDI・生産計画・自動倉庫連携

● ReMacstypeC導入事例のご案内

弊社ホームページにて導入事例も公開しております。こちら是非ご参照ください。

URL

https://www.csn.co.jp/case_cast.html



導入事例

8

ハードウェアについて

8 ハードウェアについて



動作環境

本システムに必要なハードウェアの要求性能とデータベースについて

✓ アプリケーションサーバ/データベースサーバ

	必要なスペック等	備考
OS	Microsoft Windows Server 2016以上	
CPU	Intel Xeon® Processor 2.0GHz以上	
メモリ	16GB以上	推奨32GB以上
HDD	50GB以上の空き容量	
データベース	Oracle 18c以上	
ディスク装置	CD-ROMまたはDVD-ROMドライブ	システム・データベースのインストールに使用
その他	IIS10.0以上	※オプションの情報掲示板利用時

✓ クライアントPC

	必要なスペック等	備考
OS	Microsoft Windows 10 Pro (64bit)	
CPU	Intel Core i3 以上	推奨Core i5以上
メモリ	8GB以上	推奨16GB以上
Webブラウザ	Google Chrome	※オプションの情報掲示板利用時
その他	Microsoft Office 2016 以降 (Excel必須)	

9

システムサポート体制について

✓ システムサポートについて

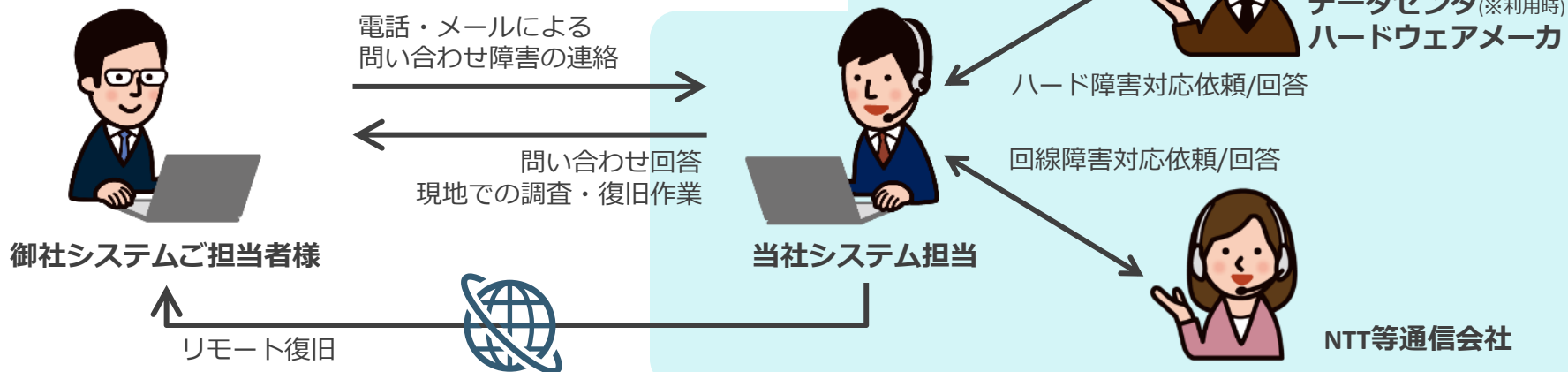
保守契約を締結頂くことにより、リモート保守環境を構築し、以下のサービスを実施します。
ただし、緊急の場合は現地での調査・復旧作業を行います。

※当社のシステムサポート保守時間帯は平日9：00～17：00となります。
月曜日～金曜日（祝日および12月29日～1月3日を除く）

✓ サポート内容

- ①問題発生時の原因調査・問題の切り分けの支援
- ②復旧作業の支援
- ③システム操作上の質問に対する調査回答
- ④ネットワーク回線上での問題切り分け及び復旧支援

ワンストップサポート体制



10

コスモサミットについて (会社概要)

商号	株式会社コスモサミット	
設立	昭和56年6月	
代表	代表取締役社長 山西 幸一	
資本金	2億円	
従業員数	グループ計194名 (2020年4月時点)	
所在地	<p>〒920-0058 石川県金沢市示野中町二丁目113番地 TEL (076)224-6633 (代) FAX (076)224-1770 本社</p> <p>〒532-0003 大阪府大阪市淀川区宮原四丁目2-10 PMO EX新大阪 TEL (06)6396-7880 (代) FAX (06)6396-7881 大阪オフィス</p> <p>〒105-0014 東京都港区芝一丁目9番6号マツビル7F TEL (03)6432-4145 (代) FAX (03)6432-4146 東京オフィス</p> <p>〒460-0002 愛知県名古屋市中区丸の内三丁目18番1号 三晃丸の内ビル2F TEL (052)228-8670 (代) FAX (052)228-8671 名古屋オフィス</p> <p>海外法人 シンガポール CosmoSummit Singapore Pte. Ltd. 10 Anson Road #14-06, International Plaza, Singapore 079903</p>	
ホームページ	https://www.csn.co.jp	



課題の本質を見極め価値のあるソリューションをご提案

※本書に記載されている商品名、会社名などの固有名詞は、各社の商標及び登録商標です。