

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 6 部門第 3 区分

【発行日】令和 5 年 6 月 23 日 (2023.6.23)

【公開番号】特開 2022-25581 (P2022-25581A)

【公開日】令和 4 年 2 月 10 日 (2022.2.10)

【年通号数】公開公報 (特許) 2022-025

【出願番号】特願 2020-128486 (P2020-128486)

【国際特許分類】

G 0 6 Q 5 0 / 0 4 (2012.01)

G 0 6 Q 1 0 / 0 6 (2023.01)

G 0 6 F 3 / 1 2 (2006.01)

10

【F I】

G 0 6 Q 5 0 / 0 4

G 0 6 Q 1 0 / 0 6

G 0 6 F 3 / 1 2 3 7 5

G 0 6 F 3 / 1 2 3 8 2

G 0 6 F 3 / 1 2 3 0 3

【手続補正書】

20

【提出日】令和 5 年 6 月 15 日 (2023.6.15)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

プロセッサを備え、

前記プロセッサは、

製品を製造するための複数の部品を示す複数の部品オブジェクト、

前記複数の部品のうちの少なくとも 2 つの部品を加工することで生成される中間部品を示す中間オブジェクト、

前記複数の部品の各々の製造に必要となる工程を示す部品作業オブジェクト、及び、

前記中間部品の製造に必要となる工程を示す中間部品作業オブジェクト、

を表示させ、

複数の工程の関係を表示するワークフロー情報であって、前記中間部品を生成するために使われる前記部品作業オブジェクトと、前記中間部品作業オブジェクトとを関連付けたワークフロー情報を時系列順に沿って表示する制御を行う

情報処理装置。

40

【請求項 2】

前記中間部品作業オブジェクトは、前記少なくとも 2 つの部品に対する加工を示す中間加工オブジェクト及び前記生成された中間部品に対する作業を示す中間作業オブジェクトを含む

請求項 1 に記載の情報処理装置。

【請求項 3】

前記プロセッサは、

前記ワークフロー情報を表示部へ表示するための表示情報を作成し、作成された前記表示情報を前記表示部へ出力する

請求項 1 又は請求項 2 に記載の情報処理装置。

50

【請求項 4】

前記プロセッサは、

前記製品を製造するための製造情報を取得し、

前記取得した製造情報に基づいて、複数の部品の前記部品毎に、各部品の製造に必要な工程を示す前記部品作業オブジェクトを、複数の工程順に関係づけると共に、連続して処理される工程間の前記部品作業オブジェクトを関係づけたテンプレート情報であって、前記中間部品を示す前記中間オブジェクトと、前記部品作業オブジェクトとを関連付けた複数のテンプレート情報を記憶した記憶部から、前記製造情報に適合する適合テンプレート情報を抽出し、

前記抽出した適合テンプレートを用いて、前記製品を製造するための複数の部品、及び前記製品を完成するまでに必要となる複数の工程を特定すると共に、前記中間部品を示す前記中間オブジェクト、及び前記部品作業オブジェクトを生成し、かつ前記ワークフロー情報を作成する

請求項 1～請求項 3 の何れか 1 項に記載の情報処理装置。

【請求項 5】

前記プロセッサは、前記ワークフロー情報において、前記中間部品を構成する前記少なくとも 2 つの部品のうち、前記中間部品の加工を開始できない原因となっている部品及び工程を特定する

請求項 1～請求項 4 の何れか 1 項に記載の情報処理装置。

【請求項 6】

前記プロセッサは、前記中間部品の加工を開始できない原因となっている部品の工程を管理する工程管理者に対して、当該工程が遅延していることを通知する制御を行う

請求項 5 に記載の情報処理装置。

【請求項 7】

前記プロセッサは、前記ワークフロー情報において、前記中間部品にエラーが発生した場合に、前記中間部品を構成する前記少なくとも 2 つの部品の各々について、再処理が必要な部数を特定する

請求項 1～請求項 4 の何れか 1 項に記載の情報処理装置。

【請求項 8】

前記プロセッサは、前記再処理の作業に対応する前記部品作業オブジェクトに対して、前記再処理の作業に関する情報を対応付けて登録する

請求項 7 に記載の情報処理装置。

【請求項 9】

前記プロセッサは、前記ワークフロー情報において、前記中間部品を構成する前記少なくとも 2 つの部品の各々についての全ての作業が完了した場合に、前記中間部品の最初の作業が開始可能な状態に設定する

請求項 1～請求項 4 の何れか 1 項に記載の情報処理装置。

【請求項 10】

前記プロセッサは、前記ワークフロー情報において、前記中間部品の最初の作業が開始可能な状態に設定されている場合に、前記中間部品を構成する前記少なくとも 2 つの部品の各々について、作業完了の状態を取り消し可能とした

請求項 9 に記載の情報処理装置。

【請求項 11】

製品を製造するための複数の部品を示す複数の部品オブジェクト、

前記複数の部品のうちの少なくとも 2 つの部品を加工することで生成される中間部品を示す中間オブジェクト、

前記複数の部品の各々の製造に必要な工程を示す部品作業オブジェクト、及び、前記中間部品の製造に必要な工程を示す中間部品作業オブジェクト、

を表示させ、

複数の工程の関係を表示するワークフロー情報であって、前記中間部品を生成するため

10

20

30

40

50

に使われる前記部品作業オブジェクトと、前記中間部品作業オブジェクトとを関連付けたワークフロー情報を時系列順に沿って表示する制御を行うことを、
コンピュータに実行させるための情報処理プログラム。

10

20

30

40

50