



## I. 作業報告入力



「作業指図書」に基き作業します。その作業終了時に作業報告をします。  
「作業報告入力」することにより、工程進捗状況や推移表に反映されます。

次の処理が行えます。

- ◆1. 「作業報告入力」を実行します。
- ◆2. 「指図書」が参照できます。
- ◆3. 「ロットNO.に対する工程進捗」が参照できます。

メニュー「工程」→「工程管理」→「工程管理」→「作業報告入力」  
をクリックすると下の画面が表示されます。

着手日	L/T
完了日	S/T
投入数	+中断
投入待	+昼作
良品数	+段取
不良数	+加工
加工残	工数
	内無人

◆1. 「作業報告入力」を実行します。

①左上のコンボボックスから作業者コードを入力します。又は、コンボボックスより選択します。



作業者はテーブルマスタの「分類032」「担当者氏名」に登録が完了していないと、表示できません

- ②右側の報告入力「ロットNo」に作業指図書ロット番号を入力し、「工順」も入力します。
- ③「作業日」をコンボボックスのカレンダー表示から選択又は、直接入力します(西暦4桁)
- ④開始時間、終了時間を入力します。  
(外注の場合は開始、終了は Enter でおきます。)
- ⑤「機械」を設定していれば、機械コードを入力します。

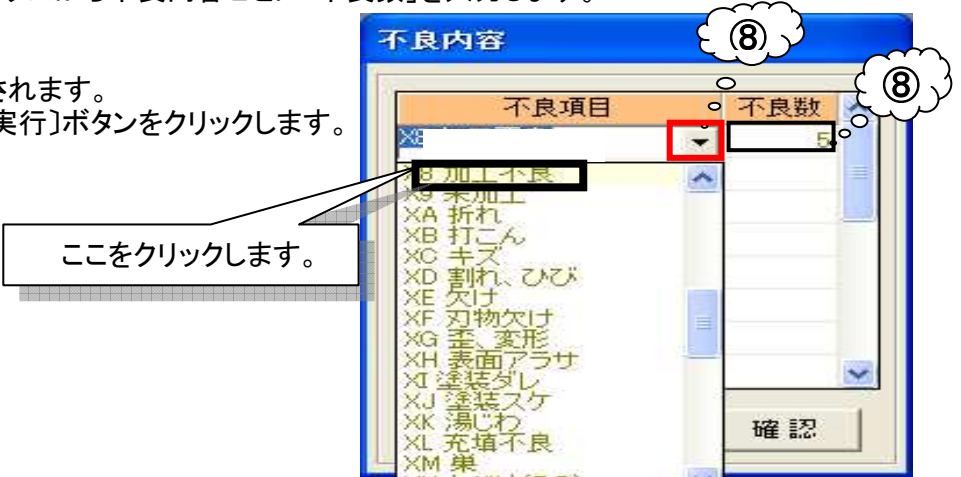


機械はテーブルマスタの「分類072」「設備機械名称」に登録が完了していないと、表示できません

- ⑥「投入待」に、前工程からの数量が表示されます。
- ⑦良品数を入力します。  
「投入待数」<「良品数」は、入力不可です。

- ⑧不良または、数訂正があれば「不良数」に数を入力します。  
「不良内容」が表示されるので  
「不良項目」のコンボボックスから不良内容ごとに「不良数」を入力します。
- ⑨「工数」が表示されます。

- ⑩休憩時間1時間は除外されます。  
入力が終われば、[F10実行]ボタンをクリックします。

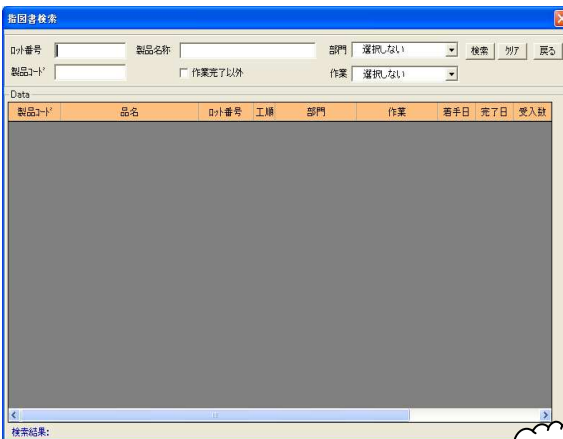


- ⑪最終工程入力画面になると右下に「倉入数」が表示されます。通常は入力することはありませんが、「良品数」 < 「倉入数」の時に、「倉入数」を入力します。

## ◆2. 「指図書」が参照できます。



①[F1指図書]ボタンをクリックします。



②「指図書検索」画面になりグリッドにも何も表示されていない画面になります。

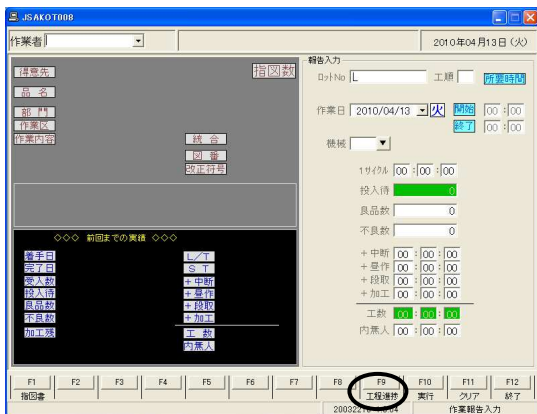


③[検索]ボタンをクリックすると、すべての情報が表示されます。

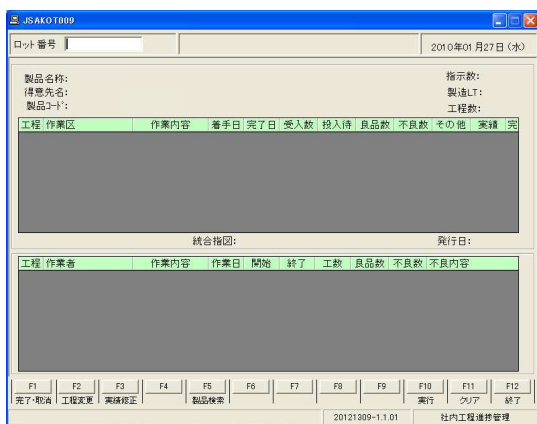
④[戻る]ボタンで「作業報告入力」画面に戻ります。

- ・「ロット番号」「製品コード」「部門」「作業」それぞれの項目からも検索できます。
- ・該当行をクリックすると作業報告画面にロットNoが反映されます。

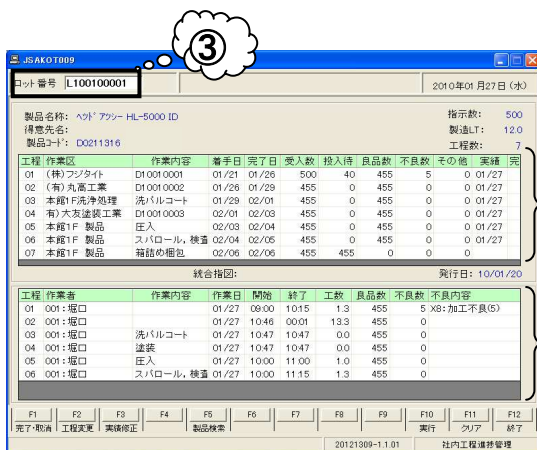
### ◆3. 「ロットNO.に対する工程進捗」が参照できます。



①[F9工程進捗]ボタンをクリックします。



②「社内工程進捗管理」画面になりグリッドに何も表示されていない画面になります。



③検索したい「ロット番号」を入力すると、上部グリッドに「工程進捗」が表示されます。

④下部グリッドに「作業報告内容」が表示されます。

③ [F1完了・取消][F2工程変更][F3実績修正][F5製品検索] の処理内容は  
Ⅱ. 社内工程進捗管理と同じですので、そちらを参照して下さい

⑤処理が完了したら[F12終了]又は  
[X]でメニュー画面に戻ります。