



Ⅱ. 工程進捗管理



ロット番号で、作業工程進捗状況が分かります。
作業実績報告の内容が分かります。

次の作業が行えます。

- ◆1. 作業報告を完了又は取消処理ができます。
- ◆2. 工程内容を変更します。
- ◆3. 入力した作業報告を修正します。
- ◆4. 製品コードを検索します。

メニュー「工程」→「工程管理」→「工程管理」→「工程進捗管理」をクリックすると下の画面が表示されます。

◆1. 作業報告を完了又は取消処理ができます。



最終工程まで作業報告が完了していないものに対して処理出来ます。


●作業報告がされていない場合、取消の処理となり 指図書データは削除されます。

工程	作業区	作業内容	着手日	完了日	受入数	投入待	良品数	不良数	その他	実績	完
01	製造3GMC	MC加工	05/12	05/13	1,000	1,000	0	0	0	0	E
02	洗浄処理	洗リン酸処理	05/13	05/13	0	0	0	0	0	0	E
03	山本工業	D10040011	05/13	05/14	0	0	0	0	0	0	E
04	製品出荷	出荷	05/14	05/17	0	0	0	0	0	0	E

すべての工程にEの表示があるものは、作業報告が完了しているので取消は出来ません。

- ①「ロット番号」を入力します。
- ②[F1完了・取消]ボタンをクリックします。
- ③パスワード入力画面で、パスワード(se)を入力し、エンターを押します。

- ④確認画面が表示されます。
- ⑤[OK]をクリックすると、指図書データが削除されます。

- ⑥処理が完了したら[F12終了]又は  でメニュー画面に戻ります。

●作業報告が一部されている場合、指図書データは完了の扱いとなります。

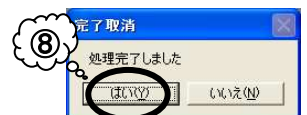
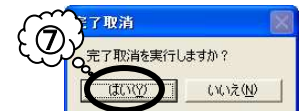
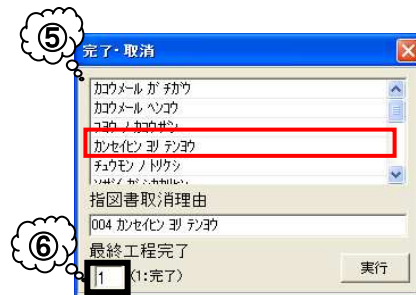
工程	作業区	作業内容	着手日	完了日	受入数	投入待	良品数	不良数	その他	実績	完	
01	製造3GMC	MC加工	05/13	05/14	1,000	1,000	0	0	0	0	04/08	E
02	洗浄処理	洗浄酸処理	05/14	05/14	0	0	0	0	0	0		
03	山本工業	D10040007	05/14	05/19	0	0	0	0	0	0		
04	製品出荷	出荷	05/19	05/20	0	0	0	0	0	0		

全工程が終わっていない場合は強制完了する事が出来ます。

- ①「ロット番号」を入力します。
- ②[F1完了・取消]ボタンをクリックします。
- ③パスワード入力画面で、パスワード(se)を入力し、エンターを押します。



- ④完了・取消画面が表示されます。
- ⑤「理由」を選択し、
- ⑥「最終工程完了」に「1」を入力します。
- ⑦実行確認メッセージが表示されるので、[はい]をクリックします。
- ⑧処理完了のメッセージが表示されるので[はい]をクリックします。



工程	作業区	作業内容	着手日	完了日	受入数	投入待	良品数	不良数	その他	実績	完
01	製造3GMC	MC加工	05/13	05/14	1,000	1,000	0	0	0	04/08	E
02	洗浄処理	洗浄酸処理	05/14	05/14	0	0	0	0	0	05/25	E
03	山本工業	D10040007	05/14	05/19	0	0	0	0	0	05/25	E
04	製品出荷	出荷	05/19	05/20	0	0	0	0	0	05/25	E

- ⑨最終工程まで完了になります。
- ⑩処理が完了したら[F12終了]又は でメニュー画面に戻ります。

◆2. 工程内容を変更します。

JS AKOT009

ロット番号: L100100001 2010年01月28日(木)

製品名称: ハット アッシー HL-5000 ID 指示数: 500
 得意先名: 製造LT: 12.0
 製品コード: D0211316 工程数: 7

工程	作業区	作業内容	着手日	完了日	受入数	投入待	良品数	不良数	その他	実績	完
01	(株)フジタイ	D10010001	01/21	01/26	500	40	455	5	0	01/27	
02	(有)丸高工業	D10010002	01/26	01/29	455	0	455	0	0	01/27	
03	本館1F洗浄処理	洗バルコート	01/29	02/01	455	0	455	0	0	01/27	
04	有)大友塗装工業	D10010003	02/01	02/03	455	0	455	0	0	01/27	
05	本館1F 製品	圧入	02/03	02/04	455	0	455	0	0	01/27	
06	本館1F 製品	スパロール, 換箔	02/04	02/05	455	0	455	0	0	01/27	
07	本館2F製品倉庫	箱詰め梱包	02/06	02/06	455	455	0	0	0		

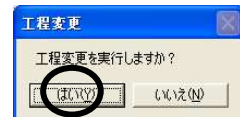
統合指図: 発行日: 10/01/20

工程	作業区	作業内容	作業日	開始	終了	工数	良品数	不良数	不良内容
01	001:堀口		01/27	09:00	10:15	1.3	455	5	X8:加工不良(5)
02	001:堀口		01/27	10:46	00:01	13.3	455	0	
03	001:堀口	洗バルコート	01/27	10:47	10:47	0.0	455	0	
04	001:堀口	塗装	01/27	10:47	10:47	0.0	455	0	
05	001:堀口	圧入	01/27	10:00	11:00	1.0	455	0	
06	001:堀口	スパロール, 換箔	01/27	10:00	11:15	1.3	455	0	

F1 完了・取消 F2 工程変更 F3 実績修正 F4 製品検索 F5 F6 F7 F8 F9 F10 実行 F11 クリア F12 終了

20121309-1.1.01 社内工程進捗管理

- ①「ロット番号」を入力します。(このロット番号に対して工程内容を変更することが出来ます。)
- ②[F2工程変更]ボタンをクリックします。(指示数が入力可能になります。指示数の変更が出来ます。)
- ③変更する行をクリックしてコンボボックスから項目を変更します。
(作業区～完まで全ての項目が修正できます。「着手日」・「完了日」・「実績」についてはYYYY/MM/DDで入力して下さい。)
- ④[F10実行]ボタンをクリックします。
- ⑤確認メッセージが表示されるので、よろしければ「はい」をクリックします。
- ⑥工程内容が変更されました。



◆3. 入力した作業報告を修正します。〔外注は時間も変更しないと登録できない〕

JS AKOT009

ロット番号 L100100001 2010年01月28日(木)

製品名称: ヘッドアッシー HL-5000 ID 指示数: 500
 得意先名: 製造LT: 12.0
 製品コード: D0211316 工程数: 7

工程	作業区	作業内容	着手日	完了日	受入数	投入待	良品数	不良数	その他	実績	完
01	(株)フジタイト	D10010001	01/21	01/26	500	40	455	5	0	01/27	
02	(有)丸高工業	D10010002	01/26	01/29	455	0	455	0	0	01/27	
03	本館1F洗浄処理	洗バルコート	01/29	02/01	455	0	455	0	0	01/27	
04	(有)大友塗装工業	D10010003	02/01	02/03	455	0	455	0	0	01/27	
05	本館1F 製品	圧入	02/03	02/04	455	0	455	0	0	01/27	
06	本館1F 製品	スパロール, 検査	02/04	02/05	455	0	455	0	0	01/27	
07	本館1F 製品	箱詰め梱包	02/06	02/06	455	455	0	0	0	01/27	

統合指図: 発行日: 10/01/20

工程	作業区	作業内容	作業日	開始	終了	工数	良品数	不良数	不良内容
01	001:堀口		01/27	09:00	10:15	1.3	455	5	X8:加工不良(5)
02	001:堀口		01/27	10:46	00:01	13.3	455	0	
03	001:堀口	洗バルコート	01/27	10:47	10:47	0.0	455	0	
04	001:堀口	塗装	01/27	10:47	10:47	0.0	455	0	
05	001:堀口	圧入	01/27	10:00	11:00	1.0	455	0	
06	001:堀口	スパロール, 検査	01/27	10:00	11:15	1.3	455	0	

F1 完了・取消 F2 工程変更 F3 実績修正 F4 製品検索 F5 F6 F7 F8 F9 F10 実行 F11 クリア F12 終了

20121309-1.1.01 社内工程進捗管理

④該当行をクリックします。

③

作業報告修正

実績が外から修正データを選択してください

工程 01 作業区 001 堀口

作業日 10/01/27 水 開始 09:00 所要時間 01:20
 終了 10:20

良品数 455
 不良数 5 機械 001
 不良内容選択 不良数
 X8 加工不良 5

工数 01:20:00
 内無人 00:00:00

修正実行

①「ロット番号」を入力します。

②〔F3実績修正〕をクリックします。

③修正画面が表示されます。

④作業報告内容で、修正する工程行をクリックするとその内容が「作業報告修正画面」に表示されます。

⑤変更する項目を入力し〔修正実行〕ボタンをクリックします。

⑥確認メッセージが表示されるので、「はい」をクリックします。

⑦変更した内容は、作業報告内容に反映されます。

作業報告修正

更新実行しますか?

はい(Y) いいえ(N)

⑦

工程	作業区	作業内容	作業日	開始	終了	工数	良品数	不良数	不良内容
01	001:堀口		01/27	09:00	10:20	1.3	455	5	X8:加工不良(5)
02	001:堀口		01/27	10:46	00:01	13.3	455	0	
03	001:堀口	洗バルコート	01/27	10:47	10:47	0.0	455	0	
04	001:堀口	塗装	01/27	10:47	10:47	0.0	455	0	

◆4. 製品コードを検索します。


製品の指図書が発行されたかが確認出来ます。

①製品(品番)コードを検索したい時[F5製品検索]ボタンをクリックします。

②「製品マスタ検索条件」画面が表示されるので[検索]ボタン又は、「得意先」のコンボボックスから選択します。

③グリッドに検索内容が表示されます。

④該当行をクリックして**選択された製品のロット番号はありません**と表示された製品は指図書が発行されていません。

⑤検索が終了したら  で閉じます。

⑥[F12終了]又は、  で閉じるとメニュー画面に戻ります。