

**進捗キット**  
**Ver7**  
**ユーザーズガイド**

**C-able software**

発行日:2014年12月13日

## 目次

### 1. 進捗キットの運用(基本編)

1-1.進捗キットを行うにあたっての準備

1-2.進捗キット起動

1-3.バーコード処理

1-3-1. 進捗入力

1-3-1-1.作業手配IDバーコードでの進捗入力

1-3-1-2.工程バーコードでの進捗入力

1-3-2. 完了処理

### 2. 進捗キットのパラメータ設定

2-1.進捗キットパラメータ設定

## 1-1. 進捗キットを行うにあたっての準備

進捗キットを行うにあたっての準備として、各バーコード処理時に必要となる“担当者バーコード”、“着完種類バーコード”、“進捗名一覧バーコード”の一覧を受注出荷モジュール側より出力しておきます。各種バーコード一覧の出力方法は、以下の通りです。

### ① 担当者バーコード

担当者バーコードは、担当者マスターに登録済の担当者ごとに割り振られているIDをバーコード化したものです。このバーコードは、進捗入力時の担当者を入力する際に使用します。ただし、選択リストからの入力の場合は使用しません。

“受注出荷モジュールメニュー画面”→“受注出荷用マスター”→“その他”→“担当者”にて担当者名を登録後“担当者バーコード印刷”で担当者バーコードが作成され、その一覧が印刷されます。

**担当者一覧**

担当者名	バーコード
伊藤	4000000001
後藤	4000000002
山田	4000000003
清水	4000000004

### ② 着完種類バーコード

着完種類バーコードは、着手や完了などの着完種類をバーコード化したものです。このバーコードは、進捗入力時の着完を入力する際に使用します。ただし、選択リストからの入力の場合は使用しません。

“受注出荷モジュールメニュー画面”→“受注出荷用マスター”→“パラメータ2”→“進捗時の入力項目”→“着完種類表印刷”で着完種類バーコードが印刷されます。

**進捗用着完種類表**

着手	4000000001
完了	4000000002
中断	4000000003
再開	4000000004
完(継続)	4000000005

### ③ 進捗名一覧バーコード

進捗名一覧バーコードは、

“受注出荷モジュールメニュー画面”→“受注出荷用マスター”→“その他”→“作業工程名マスター”→“バーコード一覧印刷”で進捗名一覧バーコードが印刷されます。

**進捗名一覧**

進捗名	工程名	バーコード
空工程		4000000001
1. 準備		4000000002
2. 作業		4000000003
3. 完了		4000000004
4. 検査		4000000005



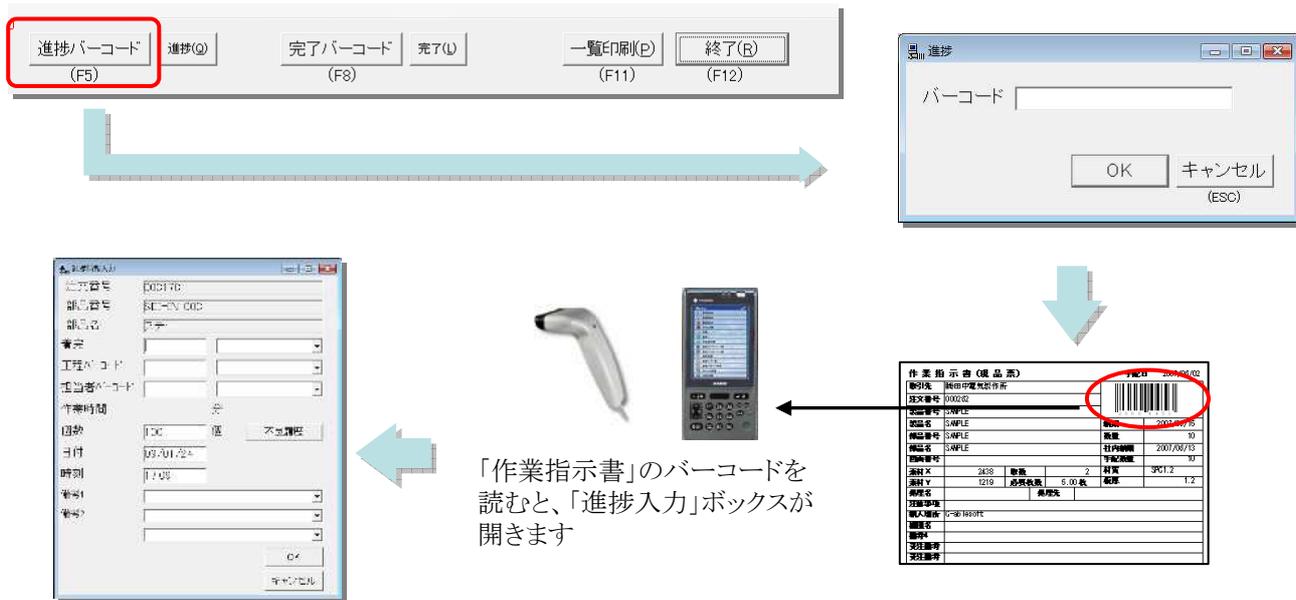
## 1-3. バーコード処理

### 1-3-1. 進捗入力

進捗入力には、作業手配IDバーコードで行う方法と工程バーコードで行う方法の2パターンの入力方法があります。入力方法として、作業手配IDバーコードでの入力方法については下記を、工程バーコードでの入力方法については次ページを参照下さい。

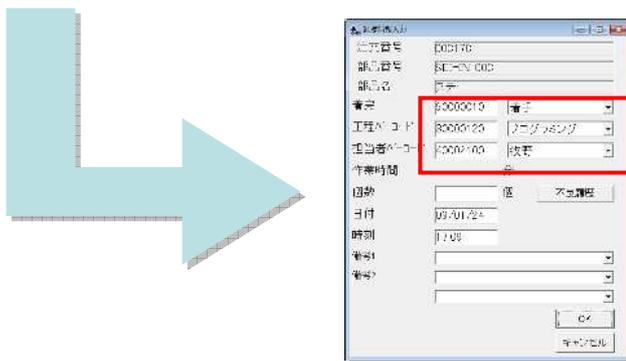
#### 1-3-1-1. 作業指示書の作業手配IDバーコードで進捗入力の場合

画面下の“進捗バーコード”を選択します。作業手配IDのバーコードを読むと進捗の入力画面が表示されます。



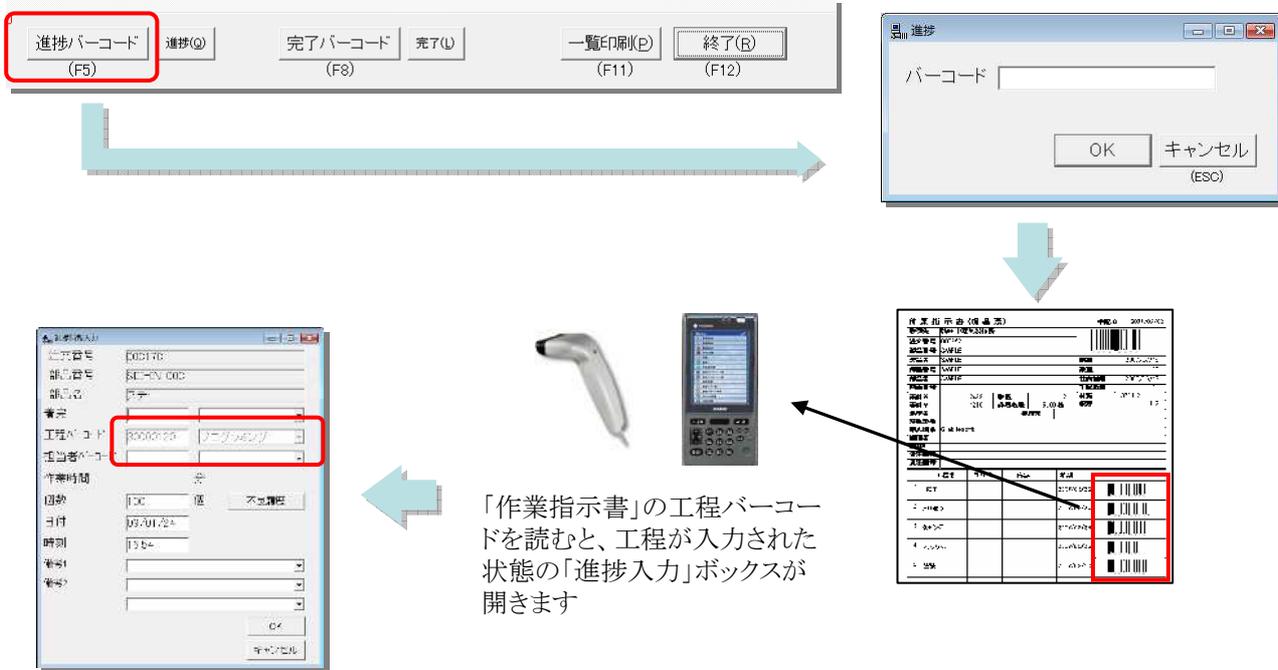
そして”着完種類バーコード“、“担当者バーコード“、“進捗名一覧バーコード“(※作業手配台帳の場合)を読むと、それぞれの項目にバーコードの内容が表示されるので内容を確認後「OK」ボタンを押します。進捗キットの設定で進捗工程と担当者を固定している場合、バーコードを読まなくても進捗工程と担当者が入力された状態になります。

担当者一覧		進捗用着完種類表		進捗名一覧	
担当者名	バーコード	着完種類	バーコード	表示順	工程名
清水	[Barcode]	着手	[Barcode]	1	シャーリング
斎藤	[Barcode]	完了	[Barcode]	1	NCT
佐々木	[Barcode]	中断	[Barcode]	3	レーザー
佐藤	[Barcode]	再開	[Barcode]	4	レーザーパチ



### 1-3-1-2. 作業指示書の工程バーコードで進捗入力の場合

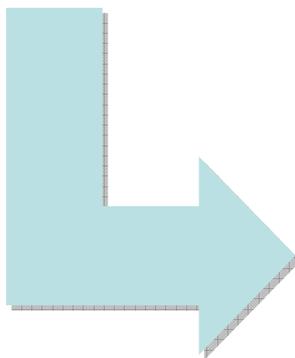
画面下の“進捗バーコード”を選択します。各工程バーコードを読むと工程が入力された状態で「進捗入力」ボックスが表示されます。



そして”着完種類バーコード“、“担当者バーコード”を読むと、それぞれの項目にバーコードの内容が表示されるので内容を確認後「OK」ボタンを押します。  
進捗キットの設定で担当者を固定している場合は、担当者バーコードを読む必要はなくなります。

担当者一覧	
担当者名	
清水	
斎藤	
佐々木	
佐藤	

進捗用着完種類表	
着手	
完了	
中断	
再開	

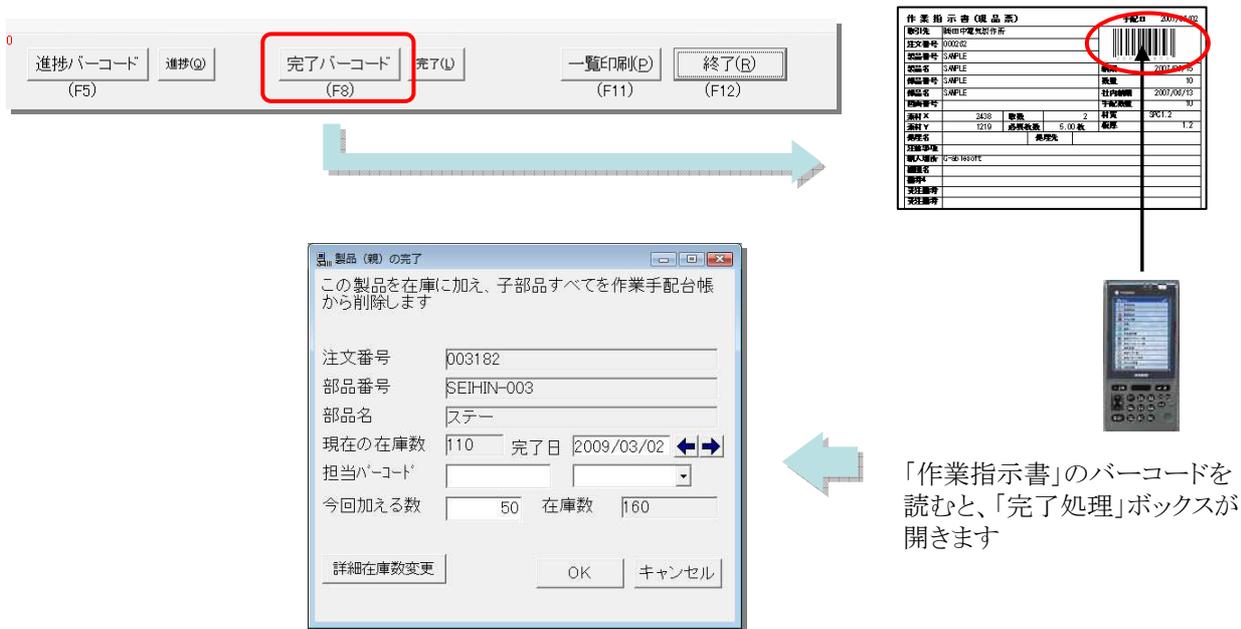


### 1-3-2 完了処理

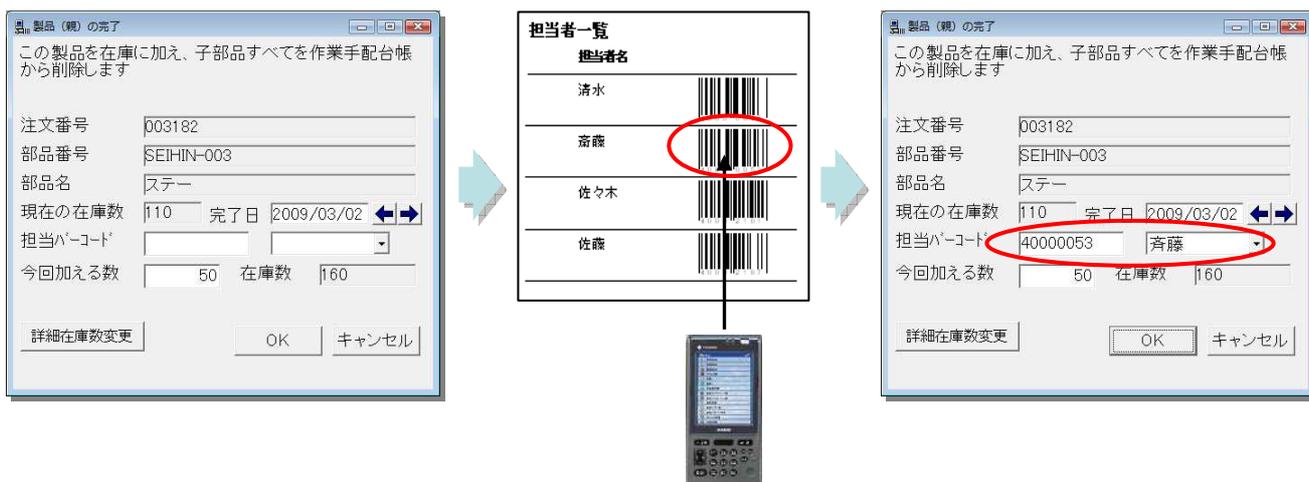
完了処理では、作業完了処理を行います。

画面下の“完了バーコード”を選択します。作業手配IDのバーコードを読むと完了処理の画面が表示されます。

「完了処理」画面が開くとき、完了数は自動的に入力されます。



完了処理は、完了担当者のバーコードを読み、内容を確認の上「OK」ボタンで完了処理されます。



## 2-1. 進捗キットパラメータ設定

各種設定

1 入力項目

- 作業手配ID
- 着完ID
- 工程ID
- 担当者ID
- 所要時間
- 数量 (  既定値を空白とする )

2  工程順チェック (まどめ入力した場合は、チェックしません)

3  進捗入力内容チェック (着完ID、担当者IDの入力が必要です)

4  工程入力後、作業完了処理

5  まどめ入力

6  着手入力時、「完了」自動登録 (着完ID、担当者IDの入力が必要です)

7  バーコード入力で、対象部品を絞り込み表示

8  進捗個数は1つ前の工程の実績数を既定とする

9  完了担当バーコード入力

10

11 最大表示件数

サーバー名=DELL-32

画面表示

- なし
- 作業手配台帳
  - 社内納期を過ぎた場合、赤色表示
  - 納期を過ぎた場合、赤色表示
- 作業手配工程台帳
  - 工程納期を過ぎた場合、赤色表示
  - 完了の場合、反転表示
  - 着手可能を常に表示

12

13 進捗入力で1つ前と同じにする項目

工程  担当者

14 帳票

15 S\_作業手配一覧(標準1)

16  毎回、分完了の選択

17  作業完了履歴を残す

18  子部品の組立完了で製品を完了とする

19  材料の在庫チェック

20  購入部品在庫の在庫チェック

21  子部品の在庫チェック

22  「完了」ボタンを表示しない

23  完了個数は最終工程の進捗実績数を既定とする

24  完了数が一千万以上を許可

25  完了時、未完了工程のチェック

このマシンで完了時に更新する在庫場所

Ver. 6.09.0210

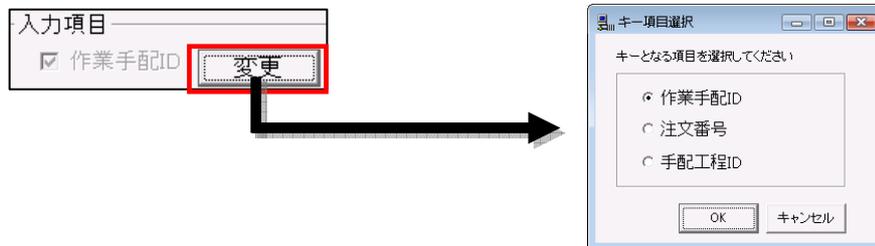
### 2-1-1. 入力項目

進捗入力を行う際に進捗情報として入力する項目を選択します。

#### ■ 作業手配ID

「作業手配ID」の設定項目では、バーコードで進捗入力を行う時のキーとなる項目を選択します。

入力項目内の作業手配ID右横にある「変更」ボタンをクリックすると「キー項目選択」の画面が開きますので、その中からキー項目を選択します。



#### ・キー項目を「作業手配ID」とした場合

作業手配IDとは、ある製品の作業手配時に各部品ごとに自動で割り振られるIDです。

進捗入力時と作業完了時のバーコード処理を作業指示書にある「作業手配ID」のバーコードで行います。

バーコード処理時に「バーコード」ボタンを押すとバーコードの読み取り画面が開きますので作業指示書から作業手配IDのバーコードを読み込みます。バーコードは認識され次の画面が開きます。



・キー項目を「注文番号」とした場合

進捗入力時と作業完了時の「バーコード」処理を作業指示書にある「注文番号」の「バーコード」で行います。ただし、注文番号で「バーコード」処理を行う場合は作業指示書で注文番号「バーコード」を作成する必要があります。進捗キットで進捗入力や作業完了の「バーコード」処理時に「バーコード」ボタンを押すと「バーコード」の読み取り画面が開きます。その時、「バーコード」の読み取り画面には「注文番号」の項目が表示されますので作業指示書から注文番号の「バーコード」を読み込みます。「バーコード」は認識され次の画面が開きます。



・キー項目を「手配工程ID」とした場合

手配工程IDとは、作業手配を行った際に各予定工程ごとに自動で割り振られるIDです。キー項目で「手配工程ID」を選択した場合は、進捗入力時と作業完了時の「バーコード」処理を作業指示書にある「手配工程ID」の「バーコード」で行います。進捗キットで進捗入力や作業完了の「バーコード」処理を行う際に「バーコード」ボタンを押すと「バーコード」の読み取り画面が開きます。その時、「バーコード」の読み取り画面には「バーコード」の項目が表示されますので作業指示書から手配工程IDの「バーコード」を読み込みます。「バーコード」は認識され次の画面が開きます。

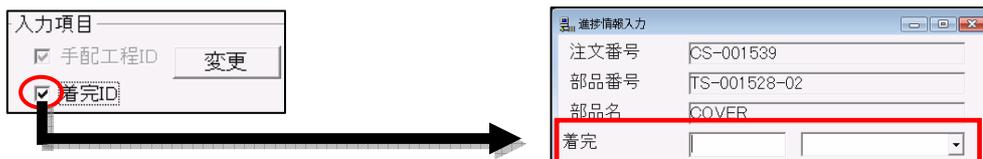


■ 着完ID

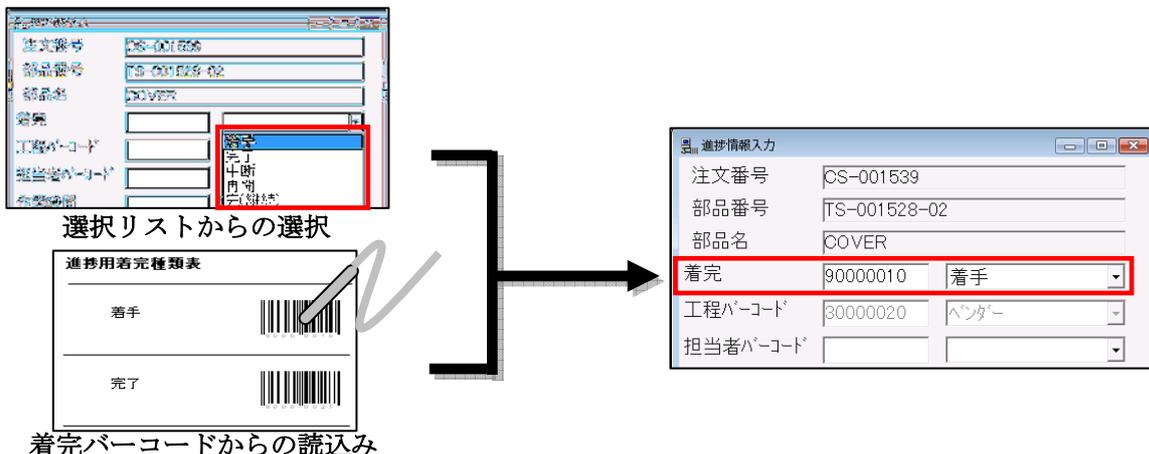
「着完ID」は、進捗情報の入力時に情報として「着手」や「完了」などを入力するかの設定をチェックボックスにて行います。

・チェックボックスにチェックした場合

進捗入力時、「着完」の入力項目が空白で「進捗情報入力」画面が表示します。



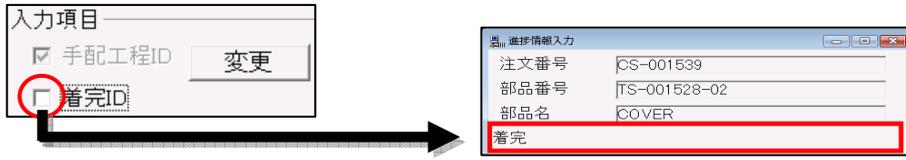
入力方法としては、着完種類「バーコード」からの読み込みまたは着完項目の選択リストからの選択となります。



・チェックしない場合

進捗入力時「着完」の入力項目は表示されない状態で進捗情報入力画面が開きます。そのため、着完の入力は行えません。

この場合、進捗実績には「完了」の実績が残るため進捗入力時の他項目には完了時の情報を入力します。

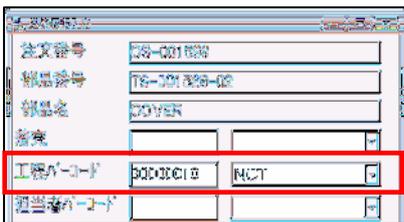


■ 工程ID

「工程ID」は、入力必須項目です。そのため、ここでは工程を固定する場合のみ工程固定設定を行います。

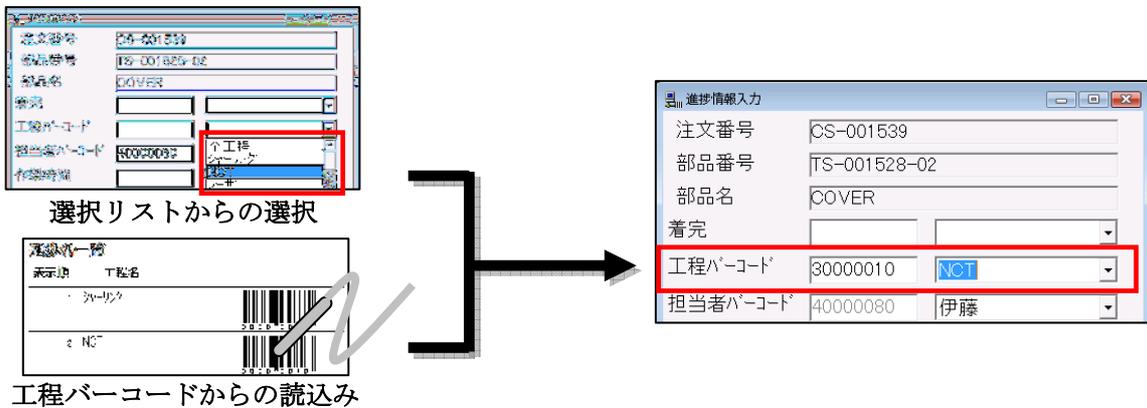
・工程が固定されている場合

下図のように工程名が入力されている状態で進捗情報入力画面が開きますので進捗入力時の工程入力は不要となります。



・固定されていない場合

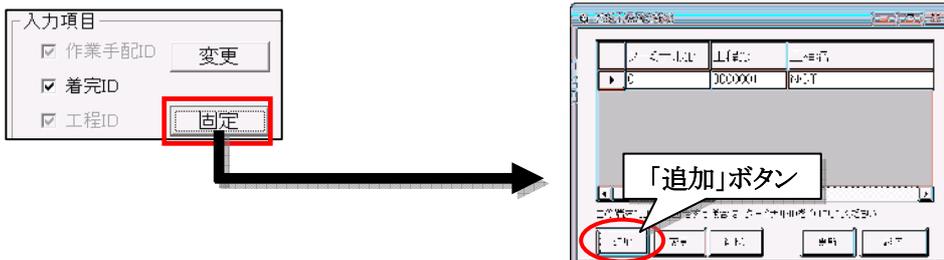
進捗入力時、工程バーコード項目には空白で「進捗情報入力」画面が開きます。そのため、工程入力は工程バーコードからの読み込みまたは「工程バーコード」項目の選択リストからの選択で行います。



・工程バーコードの固定方法

工程ID右横にある「固定」ボタンをクリックすると「進捗工程固定設定」画面が開きます。画面左下の「追加」ボタンより固定する工程を登録します。

※端末で工程を固定する場合は、ターミナルIDを0にして下さい。



工程を固定しない場合は、この設定を行う必要はありません。

## ■ 担当者ID

進捗情報の入力時に情報として**担当者**を入力するかのチェックと担当者を固定する場合の担当者固定設定を行います。

担当者IDでの設定内容として、入力するかのチェックは「**着完ID**」項目を固定の設定方法は「**工程ID**」項目を参照下さい。

## ■ 所要時間

進捗情報の入力時に情報として**作業時間**を入力するかの設定をチェックボックスにて行います。

## ■ 数量

進捗情報の入力時に情報として**個数**を入力するかの設定をチェックボックスにて行います。

「数量」にチェックをした場合、数量右の「**既定値を空白とする**」設定項目で進捗情報入力時の個数の既定値を空白で手動入力とするのか、手配数で表示するのかをチェックボックスにて設定します。

### ・「既定値を空白とする」のチェックボックスにチェックした場合

進捗入力時、「個数」項目に数量が入力されている状態で進捗情報入力画面が開きます。入力されている数量は手配数が既定値となっています。

<input checked="" type="checkbox"/> 数量	<input checked="" type="checkbox"/> 既定値を空白とする
--	---

進捗情報入力	
注文番号	OS-001539
部品番号	TS-001528-02
部品名	COVER
着完	
工程バ-コード	30000010
担当者バ-コード	
作業時間	
個数	25 個

### ・チェックボックスにチェックしない場合

進捗入力時、「個数」項目に数量が入力されず空白の状態に進捗情報入力画面が開きます。この場合の「個数」項目は手動入力となります。

<input checked="" type="checkbox"/> 数量	<input type="checkbox"/> 既定値を空白とする
--	------------------------------------

進捗情報入力	
注文番号	OS-001539
部品番号	TS-001528-02
部品名	COVER
着完	
工程バ-コード	30000010
担当者バ-コード	
作業時間	
個数	個

## 2-1-2. 工程順チェック

進捗入力時に工程順のチェックをするかの設定をチェックボックスにて行います。

### ・チェックボックスにチェックした場合

進捗状況が工程順通りに進んでいるかどうかをチェックし、違った場合“**工程順エラー**”のメッセージが表示されます。(まとめ入力した場合は、チェックしません)

<input checked="" type="checkbox"/> 工程順チェック (まとめ入力した場合は、チェックしません)
--

工程順エラー
予定工程と進捗順が違います。(予定工程 バリ取り)このまま更新しますか?
はい いいえ

### ・チェックボックスにチェックしない場合

工程順のチェックは行いません。そのため、工程順が予定工程と違っていてもエラーメッセージ表示はされずにそのまま進捗入力されます。(まとめ入力した場合は、チェックしません)

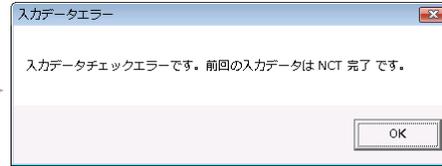
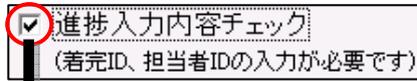
<input type="checkbox"/> 工程順チェック (まとめ入力した場合は、チェックしません)
---

### 2-1-3. 進捗入力内容チェック

進捗入力時に入力内容のチェックをするかの設定をチェックボックスにて行います。

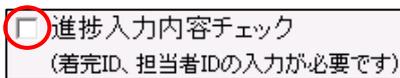
#### ・チェックボックスにチェックした場合

進捗の入力内容をチェックし、入力漏れ等があった場合は“入力データエラー”のメッセージが表示されます。(この場合、着完ID、担当者IDの入力が必要です)



#### ・チェックボックスにチェックしない場合

進捗の入力内容のチェックは行いません。入力漏れ等があった場合でも“入力データエラー”のメッセージは表示されずにそのまま進捗入力されます。



### 2-1-4. 工程入力後、作業完了処理

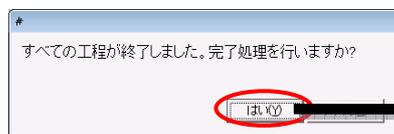
工程入力後、作業完了処理は工程入力後に続けて作業完了画面を表示させ作業完了処理を行えるようにするのしないのかの設定項目になります。

この設定項目にチェックをした場合は作業完了画面を「全工程」の工程入力後に表示させるのか、「最終工程」の工程入力後に表示させるのかのどちらかを選択します。



#### ・工程入力後、作業完了画面の表示にチェックをし、全工程を選択した場合

全工程を選択した場合、部品ごとに登録されている予定工程すべての工程で進捗入力を行うとすべての工程が完了したとみなし「すべての工程が終了しました。完了処理を行いますか?」とメッセージが表示されます。「はい」を選択すると続けて作業完了画面が表示され、作業完了の処理が行えます。



・ 工程入力後、作業完了画面の表示にチェックをし、最終工程を選択した場合

最終工程を選択した場合、部品ごとに登録されている予定工程で最終工程の進捗入力を行うとすべての工程が完了したとみなし「完了処理」画面が開き「すべての工程が終了しました。完了処理を行いますか？」とメッセージが表示されます。「はい」を選択すると、続けて作業完了画面が表示されて作業完了の処理が行えます。

工程入力後、作業完了処理

全工程  最終工程

すべての工程が終了しました。完了処理を行いますか?

はい

・ 工程入力後、作業完了画面の表示にチェックをしない場合

工程入力後、作業完了画面の表示をしない場合は、進捗入力後、進捗キットの画面に戻ります。「すべての工程が終了しました。完了処理を行いますか？」のメッセージは表示されませんので続けて作業完了画面の表示もされません。そのため作業完了処理の際は、作業完了画面の表示を手動で行います。

工程入力後、作業完了処理

全工程  最終工程

完了	完了日時	注文番号	部品番号	部品名	数量	作業完了	検出
完了	2023/07/27 10:00:00	1000000000	1000000000	1000000000	1	完了	完了
完了	2023/07/27 10:00:00	1000000000	1000000000	1000000000	1	完了	完了
完了	2023/07/27 10:00:00	1000000000	1000000000	1000000000	1	完了	完了
完了	2023/07/27 10:00:00	1000000000	1000000000	1000000000	1	完了	完了
完了	2023/07/27 10:00:00	1000000000	1000000000	1000000000	1	完了	完了
完了	2023/07/27 10:00:00	1000000000	1000000000	1000000000	1	完了	完了
完了	2023/07/27 10:00:00	1000000000	1000000000	1000000000	1	完了	完了
完了	2023/07/27 10:00:00	1000000000	1000000000	1000000000	1	完了	完了
完了	2023/07/27 10:00:00	1000000000	1000000000	1000000000	1	完了	完了
完了	2023/07/27 10:00:00	1000000000	1000000000	1000000000	1	完了	完了

2-1-5. まとめ入力

進捗入力、作業完了それぞれバーコード処理でまとめ入力を行うかの設定をチェックボックスにて行います。

・ チェックボックスにチェックをした場合

バーコード読み取り画面に「まとめ入力」ボタンが表示され、バーコード処理でのまとめ入力が可能となります。

まとめ入力

・ チェックをしない場合

バーコード読み取り画面に「まとめ入力」ボタンは表示されませんのでバーコード処理でのまとめ入力は出来ません。

まとめ入力

### 2-1-6. 着手入力時、「完了」自動登録

「着手」の進捗入力時に前回作業を行った部品の「完了」の進捗実績を自動で登録するかをチェックボックスにて設定します。

#### ・チェックボックスにチェックした場合

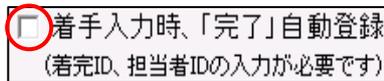
進捗入力時に「着手」の進捗実績を登録すると同時に前回作業を行った部品の「完了」の進捗実績が自動で登録されます。

※「完了」の自動登録を行うには進捗入力の際に着手完了と担当者の入力が必要となります。



#### ・チェックをしない場合

「着手」の進捗実績登録行っても同時に前回作業を行った部品の「完了」の進捗実績は自動で登録されません。この場合「完了」の進捗実績を手動で登録する必要があります。



### 2-1-7. バーコード入力で、対象部品を絞り込み表示

進捗キット画面で「バーコード入力で、対象部品の絞り込み表示」が行えるようにするかをチェックボックスにて設定します。

#### ・チェックボックスにチェックをした場合

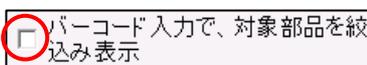
進捗キット画面にてバーコードを読み込むとバーコードの対象部品が絞り込まれて表示されます。




進捗キット画面にてバーコードを読み込むとバーコードの対象部品が絞り込まれて表示されます。

#### ・チェックをしない場合

バーコード読み込みを行っても対象部品の絞り込みはされません。

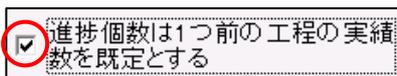


### 2-1-8. 進捗個数は1つ前の工程の実績数を既定値とする

「完了」の進捗入力時、個数は1つ前の工程で進捗入力した際の実績数を既定値とするかの設定をチェックボックスにて行います。

#### ・チェックボックスにチェックした場合

進捗入力時、進捗情報入力画面の個数には1つ前の工程で入力した実績数が既定値として入力されます。



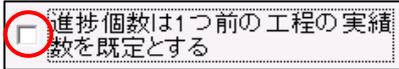
例: 手配数…25、実績数…30の場合

1つ前の工程の実績

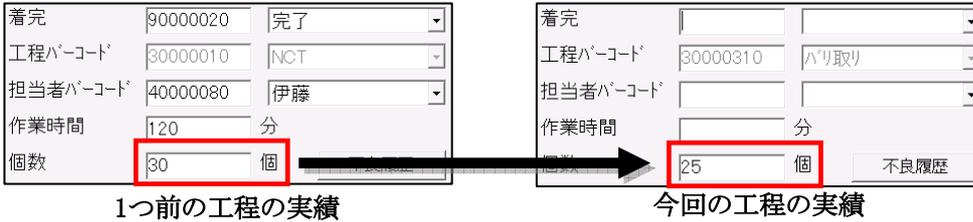
今回の工程の実績

・チェックしない場合

個数の既定値は1つ前の工程で入力した実績数ではなく、手配数が既定値として入力されます。



例:手配数…25、実績数…30の場合



2-1-9. 完了担当バーコード入力

作業完了時に入力する担当者をバーコード入力とするかの設定をチェックボックスにて行います。

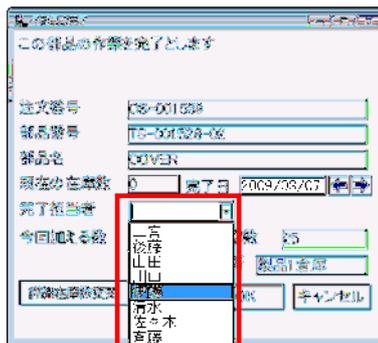
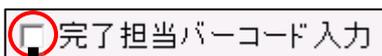
・チェックボックスにチェックした場合

作業完了時の担当者入力をバーコードで行えるようになります。担当者バーコード一覧よりバーコードを読み込み、担当者を入力します。



・チェックしない場合

作業完了時の担当者入力は、手動で選択リスト内より担当者名を選択します。



2-1-10. パラメータファイル作成

この「パラメータファイル作成」は、旧バージョンで使用されていたハンディターミナルのパラメータファイルを作成する機能となりますので現バージョンでは使用しません。

そのため、「パラメータファイル作成」の説明は省略します。



### 2-1-11. 最大表示件数

進捗キットでの最大表示件数を設定します。

入力項目に最大表示件数を入力し「OK」ボタンで設定終了後、進捗キット画面上の「すべて表示」ボタンで設定が更新されます。

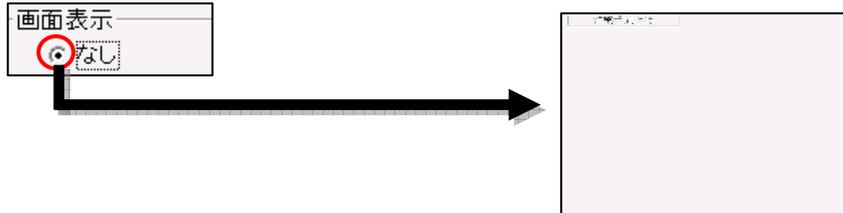
最大表示件数

### 2-1-12. 画面表示

進捗キットの画面表示を下記の中から選択します。

#### ■ なし

進捗キット画面には何も表示されません。



#### ■ 作業手配台帳

進捗キット画面には部品単位で展開されている作業手配台帳が表示されます。

- ①  作業手配台帳  
 社内納期を過ぎた場合、赤色表示  
 納期を過ぎた場合、赤色表示

進捗	着完名	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	納期
作業中	ABC00567	C-KR2424F	C-KR2424F	SP24電源カバー	2009/03/12	2009/03/14	
作業中	ABC00567	C-KR2424F	B1696125-03	ベース板	2009/03/07	2009/03/14	
作業中	ABC00567	C-KR2424F	C1464102-03	シャーシ	2009/03/07	2009/03/14	
作業中	ABC00567	C-KR2424F	CH026120-01	上板	2009/03/07	2009/03/14	
作業中	ABC00567	C-KR2424F	CH188836-01	遮蔽板	2009/03/07	2009/03/14	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	S-2653-2D-2	玄米選別機ファンカバー	2009/03/17	2009/03/19	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	D4318816-01	ケーシングジョアケース	2009/03/13	2009/03/19	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	D4318818-23-32-35	ソケット1*2	2009/03/13	2009/03/19	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	D4318820-01	ケーシングコアケース1	2009/03/13	2009/03/19	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	D4318831-01	ケーシングBジョアソケット	2009/03/13	2009/03/19	

#### ① 社内納期を過ぎた場合、赤色表示

作業手配台帳とした場合、社内納期を過ぎた部品は赤色表示にするかの設定をチェックボックスにて行います。

##### ・チェックボックスにチェックした場合

社内納期が過ぎた部品は赤色で表示されます。

- 社内納期を過ぎた場合、赤色表示  
 納期を過ぎた場合、赤色表示

進捗	着完名	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	納期
作業中	ABC00567	C-KR2424F	C-KR2424F	SP24電源カバー	2009/03/12	2009/03/14	
作業中	ABC00567	C-KR2424F	B1696125-03	ベース板	2009/03/07	2009/03/14	
作業中	ABC00567	C-KR2424F	C1464102-03	シャーシ	2009/03/07	2009/03/14	
作業中	ABC00567	C-KR2424F	CH026120-01	上板	2009/03/07	2009/03/14	
作業中	ABC00567	C-KR2424F	CH188836-01	遮蔽板	2009/03/07	2009/03/14	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	S-2653-2D-2	玄米選別機ファンカバー	2009/03/17	2009/03/19	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	D4318816-01	ケーシングジョアケース	2009/03/13	2009/03/19	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	D4318818-23-32-35	ソケット1*2	2009/03/13	2009/03/19	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	D4318820-01	ケーシングコアケース1	2009/03/13	2009/03/19	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	D4318831-01	ケーシングBジョアソケット	2009/03/13	2009/03/19	

##### ・チェックボックスにチェックしない場合

社内納期が過ぎたとしても黒色で表示されます。

- 社内納期を過ぎた場合、赤色表示  
 納期を過ぎた場合、赤色表示

進捗	着完名	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	社内納期	納期
作業中	ABC00567	C-KR2424F	C-KR2424F	SP24電源カバー	2009/03/12	2009/03/14	
作業中	ABC00567	C-KR2424F	B1696125-03	ベース板	2009/03/07	2009/03/14	
作業中	ABC00567	C-KR2424F	C1464102-03	シャーシ	2009/03/07	2009/03/14	
作業中	ABC00567	C-KR2424F	CH026120-01	上板	2009/03/07	2009/03/14	
作業中	ABC00567	C-KR2424F	CH188836-01	遮蔽板	2009/03/07	2009/03/14	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	S-2653-2D-2	玄米選別機ファンカバー	2009/03/17	2009/03/19	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	D4318816-01	ケーシングジョアケース	2009/03/13	2009/03/19	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	D4318818-23-32-35	ソケット1*2	2009/03/13	2009/03/19	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	D4318820-01	ケーシングコアケース1	2009/03/13	2009/03/19	
作業中	JH2526	S-2653-2D-2	D4318831-01	ケーシングBジョアソケット	2009/03/13	2009/03/19	

② 納期を過ぎた場合、赤色表示

納期を過ぎた部品は赤色表示にするかの設定をチェックボックスにて行います。

- チェックボックスにチェックした場合  
納期が過ぎた部品は赤色で表示されます。

社内納期を過ぎた場合、赤色表示

納期を過ぎた場合、赤色表示

品名	品番	仕入先	納期	在庫	手配	手配日	手配先	手配後
手配済	ABC00682	C-KR2424F	C-KR2424F	SP24(標準)	2008/03/07	2008/03/10		
手配中	ABC00682	C-KR2424F	B-886125-03	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00682	C-KR2424F	C1484-C2-06	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00682	C-KR2424F	CH168120-01	上板	2008/03/07	2008/03/10		
納期	完了	ABC00682	C-KR2424F	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D-KR6022H	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D1471081-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D4318831-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D4318831-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		

- チェックボックスにチェックしない場合  
納期が過ぎたとしても黒色で表示されます。

社内納期を過ぎた場合、赤色表示

納期を過ぎた場合、赤色表示

品名	品番	仕入先	納期	在庫	手配	手配日	手配先	手配後
手配済	ABC00682	C-KR2424F	C-KR2424F	SP24(標準)	2008/03/07	2008/03/10		
手配中	ABC00682	C-KR2424F	B-886125-03	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00682	C-KR2424F	C1484-C2-06	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00682	C-KR2424F	CH168120-01	上板	2008/03/07	2008/03/10		
納期	完了	ABC00682	C-KR2424F	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D-KR6022H	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D1471081-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D4318831-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D4318831-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		

■ 作業手配工程台帳

進捗キット画面には手配されている部品を更に工程単位まで展開した作業手配工程台帳が表示されます。

- ①  作業手配工程台帳
- ②  工程納期を過ぎた場合、赤色表示
- ③  完了の場合、反転表示
- ④  着手可能を常に表示

品名	品番	仕入先	納期	在庫	手配	手配日	手配先	手配後
手配済	ABC00682	C-KR2424F	C-KR2424F	SP24(標準)	2008/03/07	2008/03/10		
手配中	ABC00682	C-KR2424F	B-886125-03	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00682	C-KR2424F	C1484-C2-06	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00682	C-KR2424F	CH168120-01	上板	2008/03/07	2008/03/10		
納期	完了	ABC00682	C-KR2424F	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D-KR6022H	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D1471081-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D4318831-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D4318831-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		

① 工程納期を過ぎた場合、赤色表示

作業手配工程台帳とした場合、工程納期を過ぎた工程は赤色表示にするかの設定をチェックボックスにて行います。

- チェックボックスにチェックした場合  
工程納期が過ぎた工程は赤色で表示されます。

工程納期を過ぎた場合、赤色表示

完了の場合、反転表示

着手可能を常に表示

品名	品番	仕入先	納期	在庫	手配	手配日	手配先	手配後
手配済	ABC00682	C-KR2424F	C-KR2424F	SP24(標準)	2008/03/07	2008/03/10		
手配中	ABC00682	C-KR2424F	B-886125-03	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00682	C-KR2424F	C1484-C2-06	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00682	C-KR2424F	CH168120-01	上板	2008/03/07	2008/03/10		
納期	完了	ABC00682	C-KR2424F	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D-KR6022H	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D1471081-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D4318831-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D4318831-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		

- チェックボックスにチェックしない場合  
工程納期が過ぎたとしても黒色で表示されます。

工程納期を過ぎた場合、赤色表示

完了の場合、反転表示

着手可能を常に表示

品名	品番	仕入先	納期	在庫	手配	手配日	手配先	手配後
手配済	ABC00682	C-KR2424F	C-KR2424F	SP24(標準)	2008/03/07	2008/03/10		
手配中	ABC00682	C-KR2424F	B-886125-03	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00682	C-KR2424F	C1484-C2-06	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00682	C-KR2424F	CH168120-01	上板	2008/03/07	2008/03/10		
納期	完了	ABC00682	C-KR2424F	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D-KR6022H	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D1471081-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D4318831-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		
作業者	ABC00683	D-KR6022H	D4318831-01	クレーン	2008/03/07	2008/03/10		

## ② 完了の場合、反転表示

進捗入力で「完了」を行った工程は反転表示にするかの設定をチェックボックスにて行います。

### ・チェックボックスにチェックした場合

各工程で「完了」の進捗入力を行った場合、その工程は反転表示されます。

工程納期を過ぎた場合、赤色表示

完了の場合、反転表示

着手可能を常に表示

進捗	開始予定日	工程納期	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順	手配数量
	09/08/18	09/03/18	CS-001539	TS-001528	TS-001528-01	COVER	1	25
	09/08/18	09/03/18	CS-001539	TS-001528	TS-001528-01	COVER	2	25
	09/08/18	09/03/18	CS-001539	TS-001528	TS-001528-01	COVER	3	25
	09/08/18	09/03/18	CS-001539	TS-001528	TS-001528-01	COVER	4	25
	09/08/18	09/03/18	CS-001539	TS-001528	TS-001528	TS-UNIT-Assey	1	25
完了	09/03/04	09/03/04	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	1	25
完了	09/03/06	09/03/07	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	通板板	2	25
	09/03/04	09/03/04	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	1	25
	09/03/06	09/03/06	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	2	25
	09/03/06	09/03/07	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	3	25

### ・チェックボックスにチェックしない場合

各工程で「完了」の進捗入力を行っても反転表示されません。

工程納期を過ぎた場合、赤色表示

完了の場合、反転表示

着手可能を常に表示

進捗	開始予定日	工程納期	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順	手配数量
	09/08/18	09/03/18	CS-001539	TS-001528	TS-001528-01	COVER	1	25
	09/08/18	09/03/18	CS-001539	TS-001528	TS-001528-01	COVER	2	25
	09/08/18	09/03/18	CS-001539	TS-001528	TS-001528-01	COVER	3	25
	09/08/18	09/03/18	CS-001539	TS-001528	TS-001528-01	COVER	4	25
	09/08/18	09/03/18	CS-001539	TS-001528	TS-001528	TS-UNIT-Assey	1	25
完了	09/03/06	09/03/06	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	通板板	1	25
完了	09/03/06	09/03/07	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	通板板	2	25
	09/03/04	09/03/04	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	1	25
	09/03/06	09/03/06	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	2	25
	09/03/06	09/03/07	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	3	25

## ③ 着手可能を常に表示

進捗キットの作業手配工程台帳上で「着可」項目を常に表示するかの設定をチェックボックスにて行います。

### ・チェックボックスにチェックした場合

作業手配工程台帳上で常に「着可」項目が表示し、着手可能の工程には「◎」マークが表示されます。

工程納期を過ぎた場合、赤色表示

完了の場合、反転表示

着手可能を常に表示

進捗	開始予定日	工程納期	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順
◎	09/03/04	09/03/04	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	1
◎	09/03/06	09/03/06	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	2
◎	09/03/06	09/03/07	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	3
◎	09/03/06	09/03/06	ABC00662	C-KR2424F	C1464102-03	シャシ	1
◎	09/03/07	09/03/07	ABC00662	C-KR2424F	C1464102-03	シャシ	2

### ・チェックボックスにチェックしない場合

作業手配工程台帳上で「着可」項目は表示しません。しかし、「更新」ボタン右の「着手可能」ボタンを押すと「着可」項目が表示し、チェックボックスにチェックした場合と同じ状態になります。

注) 進捗キットを終了させると表示は元に戻ります。

工程納期を過ぎた場合、赤色表示

完了の場合、反転表示

着手可能を常に表示

進捗	開始予定日	工程納期	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順
	09/03/04	09/03/04	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	1
	09/03/06	09/03/06	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	2
	09/03/06	09/03/07	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	3
	09/03/06	09/03/06	ABC00662	C-KR2424F	C1464102-03	シャシ	1
	09/03/07	09/03/07	ABC00662	C-KR2424F	C1464102-03	シャシ	2

進捗	開始予定日	工程納期	注文番号	製品番号	部品番号	部品名	工程順
◎	09/03/04	09/03/04	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	1
◎	09/03/06	09/03/06	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	2
◎	09/03/06	09/03/07	ABC00662	C-KR2424F	CH026120-01	上板	3
◎	09/03/06	09/03/06	ABC00662	C-KR2424F	C1464102-03	シャシ	1
◎	09/03/07	09/03/07	ABC00662	C-KR2424F	C1464102-03	シャシ	2

### 2-1-13. 進捗入力で1つ前と同じにする項目

進捗入力時に進捗情報入力画面で工程と担当者のどの項目を1つ前と同じ内容とするかの設定をチェックボックスにて行います。

#### ■ 工程

進捗入力時、工程項目で前回入力した工程を記憶させるかの設定となります。

##### ・チェックボックスにチェックした場合

前回の進捗入力で入力した工程名が記憶され、進捗情報入力画面の工程項目には前回進捗入力時の工程名がそのまま入力された状態で表示します。

進捗入力で1つ前と同じにする項目  
 工程     担当者

前回の進捗データ

注文番号	OS-001539	
部品番号	TS-001528-02	
部品名	COVER	
着完	90000010	着手
工程バーコード	30000010	NCT
担当者バーコード	40000080	伊藤

進捗データ入力画面

注文番号	OS-001539	
部品番号	TS-001528-02	
部品名	COVER	
着完		
工程バーコード	30000010	NCT
担当者バーコード		

##### ・チェックボックスにチェックしない場合

前回の進捗入力で入力した工程名は記憶されず、工程項目には空白の状態が表示されますので工程入力が必要となります。

進捗入力で1つ前と同じにする項目  
 工程     担当者

前回の進捗データ

注文番号	OS-001539	
部品番号	TS-001528-02	
部品名	COVER	
着完	90000010	着手
工程バーコード	30000010	NCT
担当者バーコード	40000080	伊藤

進捗データ入力画面

注文番号	OS-001539	
部品番号	TS-001528-02	
部品名	COVER	
着完		
工程バーコード		
担当者バーコード		

#### ■ 担当者

進捗入力時、担当者項目で前回入力した担当者を記憶させるかの設定となります。

##### ・チェックボックスにチェックした場合

前回入力した担当者が記憶され、担当者項目には前回進捗入力時の担当者名がそのまま入力された状態で表示します。

進捗入力で1つ前と同じにする項目  
 工程     担当者

前回の進捗データ

注文番号	OS-001539	
部品番号	TS-001528-02	
部品名	COVER	
着完	90000010	着手
工程バーコード	30000010	NCT
担当者バーコード	40000080	伊藤

進捗データ入力画面

注文番号	OS-001539	
部品番号	TS-001528-02	
部品名	COVER	
着完		
工程バーコード		
担当者バーコード	40000080	伊藤

・チェックボックスにチェックしない場合

前回入力した担当者名は記憶されず、担当者項目には空白の状態が表示されますので担当者名の入力が必要となります。

進捗入力で1つ前と同じにする項目  
 工程  担当者

前回の進捗データ

注文番号	OS-001539
部品番号	TS-001528-02
部品名	COVER
着完	90000010 着手
工程ハ-コード	30000010 NCT
担当者ハ-コード	40000080 伊藤

進捗データ入力画面

注文番号	OS-001539
部品番号	TS-001528-02
部品名	COVER
着完	
工程ハ-コード	
担当者ハ-コード	

2-1-14. 帳票

進捗キット画面の「一覧印刷」ボタンより印刷する帳票の出力フォーマットを選択リスト内から選択します。

注) 画面表示が作業手配台帳の場合と作業手配工程台帳の場合で帳票の種類が変わります。

帳票	FDから追加
S.作業手配一覧(標準1)	
S.作業手配一覧(標準1)	
S.作業手配一覧(標準2)材質、板厚	
S.作業手配一覧(標準3)工程別進捗	

作業手配台帳の場合

帳票	FDから追加
S.予定工程一覧(標準1)	
S.予定工程一覧(標準1)	

作業手配工程台帳の場合

2-1-15. 毎回、分完了の選択

進捗キットでの作業完了を行う際に毎回分完了の選択をするかの設定をチェックボックスにて行います。

・チェックボックスにチェックした場合

進捗キットでの作業完了時に毎回「完了処理確認」画面が表示されますので処理方法として「分完了」とするか、「作業を完了し、作業手配台帳から削除」とするかを選択します。

毎回、分完了の選択

完了処理確認画面

処理方法を選択してください。

処理方法

- 分完了(作業手配台帳に残す)
- 作業を完了し、作業手配台帳から削除

OK キャンセル

・チェックボックスにチェックしない場合

作業完了時に毎回「完了処理確認」画面は表示されません。そのため作業完了時には処理方法の選択はせずそのまま作業完了されます。

毎回、分完了の選択

2-1-16. 作業完了履歴を残す

作業完了のデータを作業完了履歴として残すかの設定をチェックボックスにて行います。

・チェックボックスにチェックした場合

作業完了のデータが作業完了処理を行ったと同時に作業完了履歴として作業完了履歴台帳に登録されます。

作業完了履歴を残す

・チェックボックスにチェックしない場合

作業完了のデータは作業完了履歴台帳に登録されませんので作業完了履歴は残りません。

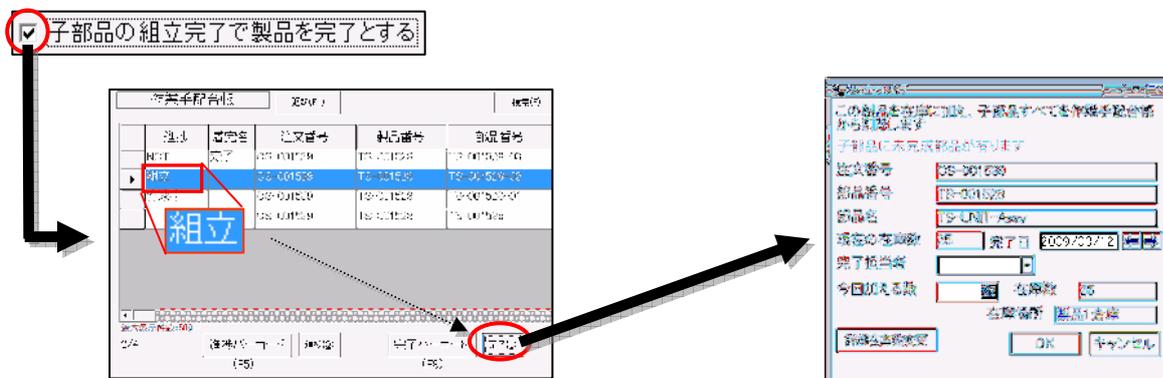
作業完了履歴を残す

## 2-1-17. 子部品の組立完了で製品を完了とする

一度作業完了し、進捗状況が「組立」表示の子部品で組立完了後、再度作業完了を行った際に製品自体の作業完了を行えるようにするかの設定をチェックボックスにて行います。

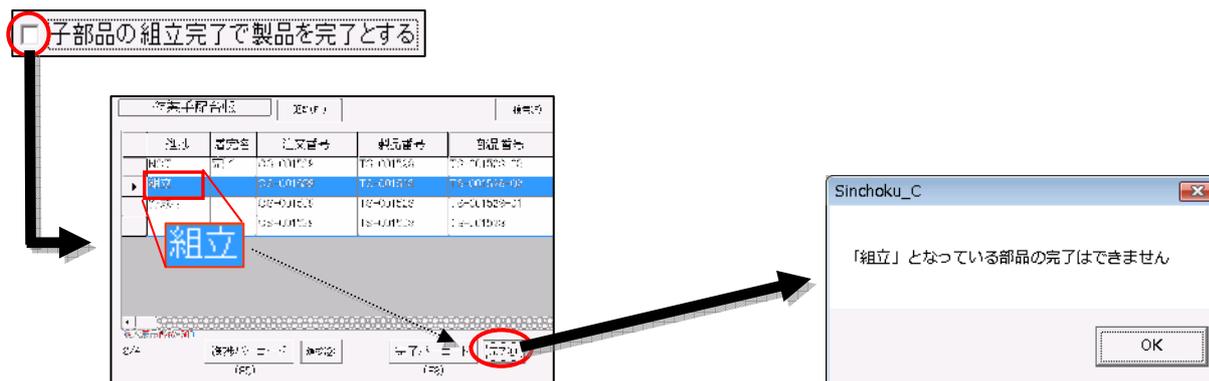
### ・チェックボックスにチェックした場合

進捗状況が「組立」となっている子部品の組立完了後、再度作業完了を行う際に「組み立ての完了」画面が開きそのまま製品自体の完了が行えるようになります。



### ・チェックボックスにチェックしない場合

子部品の組立完了後、再度作業完了を行う際に”「組立」となっている部品の完了はできません”と書かれた画面が開き、製品自体の完了は行えません。

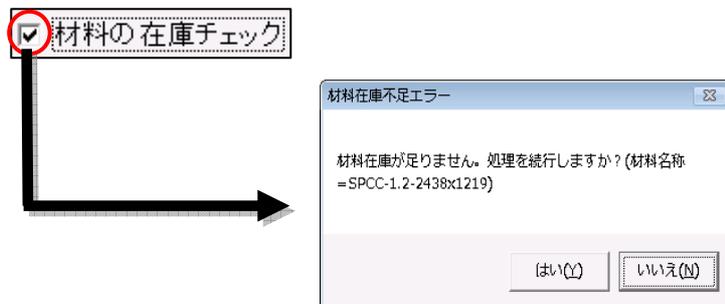


## 2-1-18. 材料の在庫チェック

作業完了時に製品部品マスターで登録されている購入部品の在庫をチェックするかの設定をチェックボックスにて行います。

### ・チェックボックスにチェックした場合

作業完了処理時に購入部品の在庫チェックをし、不足している購入部品に関しては「材料在庫不足エラー」画面が表示されます。



### 「はい」を選択した場合

材料の在庫が不足の場合でも作業完了処理は継続されます。

### 「いいえ」を選択した場合

作業完了処理はキャンセルされ「子部品の完了」画面に戻ります。

・チェックボックスにチェックしない場合

作業完了時の材料在庫チェックは行いません。そのため材料が不足していたとしても「材料在庫不足エラー」画面は表示されないのですそのまま作業完了されます。

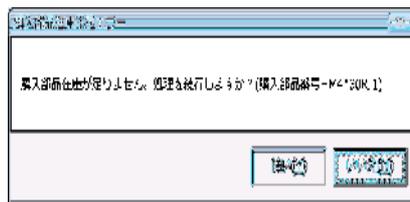
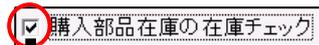


2-1-19. 購入部品在庫の在庫チェック

作業完了時に製品部品マスターの購入部品情報で登録されている購入部品の在庫をチェックするかの設定をチェックボックスにて行います。

・チェックボックスにチェックした場合

作業完了処理時に購入部品在庫の在庫チェックをし、不足している購入部品に関しては「材料在庫不足エラー」画面が表示されます。



「はい」を選択した場合

購入部品在庫が不足の場合でも作業完了処理は継続されます。

「いいえ」を選択した場合

作業完了処理はキャンセルされ「子部品の完了」画面に戻ります。

・チェックボックスにチェックしない場合

作業完了時の購入部品在庫チェックは行いません。そのため購入部品が不足していたとしても「材料在庫不足エラー」画面は表示されないのですそのまま作業完了されます。

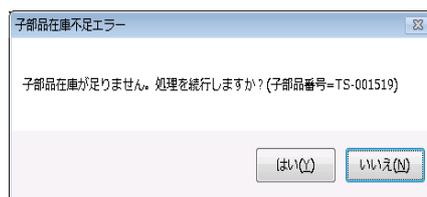
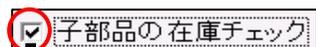


2-1-20. 子部品の在庫チェック

作業完了時に子部品の在庫をチェックするかの設定をチェックボックスにて行います。

・チェックボックスにチェックした場合

作業完了処理時に子部品の在庫チェックをし、在庫数が不足している子部品に関しては「子部品在庫不足エラー」画面が表示されます。



「はい」を選択した場合

子部品在庫が不足の場合でも作業完了処理は継続されます。

「いいえ」を選択した場合

作業完了処理はキャンセルされ「子部品の完了」画面に戻ります。

・チェックボックスにチェックしない場合

作業完了時の子部品の在庫チェックは行いません。そのため子部品の在庫が不足していたとしても「子部品在庫不足エラー」画面は表示されないのですそのまま作業完了されます。

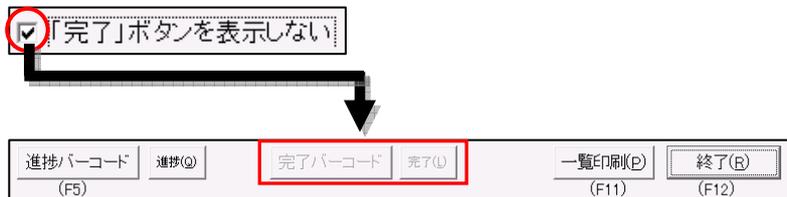


## 2-1-21. 「完了」ボタンを表示しない

作業完了時に使用する「完了バーコード」ボタンと「完了」ボタンを使用できないようにするかの設定をチェックボックスにて行います。

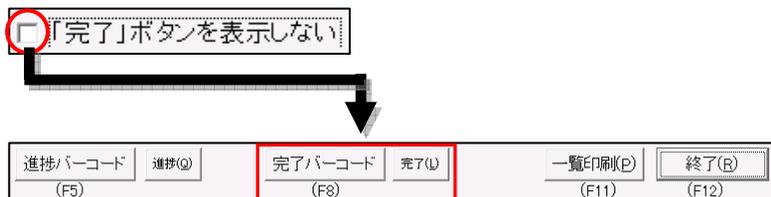
### ・チェックボックスにチェックした場合

進捗キットの「完了バーコード」ボタンと「完了」ボタンの文字が灰色で表示され、ボタンが押せなくなります。そのため、作業完了処理が行えなくなります。



### ・チェックボックスにチェックしない場合

「完了バーコード」ボタンと「完了」ボタンの文字は黒字で表示され、ボタンが押せるようになります。そのため、作業完了処理は行えるようになります。



メモ

## 2-1-22. 完了個数は最終工程の進捗実績数を既定とする

作業完了時の完了個数は最終工程の進捗実績数を既定とするかの設定をチェックボックスにて行います。

### ・チェックボックスにチェックした場合

最終工程の進捗入力時に入力した実績個数が既定となり、完了画面の「今回加える数」項目に実績個数の値が入力されます。



最終工程の進捗実績データ

「子部品の完了」画面

### ・チェックボックスにチェックしない場合

手配数量が既定となり、完了画面の「今回加える数」項目に手配数量の値が入力されます。



最終工程の進捗実績データ

「子部品の完了」画面

## 2-1-23. 完了数が一千万個以上を許可

作業完了時の「完了数」が一千万個以上となった場合、完了数入力の際に一千万以上の入力を許可するかの設定をチェックボックスにて行います。

### ・チェックボックスにチェックした場合

完了数が一千万個以上になると「警告」画面が表示されます。「はいえ」を選択した場合、その完了数がそのまま在庫数として登録されます。



### 「はい」を選択した場合

作業完了処理はキャンセルされ再度完了画面に戻ります。

### 「いいえ」を選択した場合

作業完了処理は続行され今回加える数(完了数)が一千万個以上のまま在庫に登録されます。

・ **チェックボックスにチェックしない場合**

完了数が一千万個以上になると、「完了数が多すぎるため完了処理できません」というメッセージが表示され作業完了処理をキャンセルされます。そして、再度完了画面に戻ります。

**完了数が一千万以上を許可**

2-1-24. **完了時、未完了工程のチェック**

作業完了時に未完了となっている工程のチェックをするかの設定をチェックボックスにて行います。

・ **チェックボックスにチェックした場合**

作業完了時、未完了工程があるかをチェックします。未完了の工程がある場合は「注意」画面が表示します。

**完了時、未完了工程のチェック**

**「はい」を選択した場合**

作業完了処理は続行され、そのまま作業完了が行えます。

**「いいえ」を選択した場合**

作業完了処理はキャンセルされ、進捗キット画面に戻ります。

・ **チェックボックスにチェックしない場合**

作業完了時に未完了工程があるかのチェックは行いません。そのため、作業完了時には「注意」画面は表示されずに作業完了の画面が開きます。

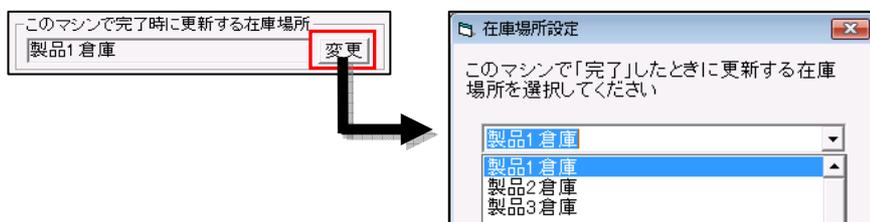
**完了時、未完了工程のチェック**

## 2-1-25. このマシンで完了時に更新する在庫場所

このマシンでの作業完了時に在庫数を更新する在庫場所を設定します。

### ・在庫数を更新する在庫場所の設定方法

- 1) 更新する在庫場所が表示されている項目横の「変更」ボタンを押します。
- 2) 「在庫場所設定」画面内にある在庫場所入力項目の選択リストより在庫数を更新する在庫場所を選択します。
- 3) 在庫場所の選択後、「OK」ボタンで設定を完了します。



メモ