PRODUCTION CONTROL



生産実績データの管理をおこなうモジュールです。

メニュータブ最上段の Production Control 部を押すことにより、上記のようなメニューリストが 表示されます。

- Production Entry 作業実績データの入力画面です。
- Work Order Entry 作業指示書データの入力画面です。
- Product Progress Reference 作業進捗の照会画面です。
- Monthly Production List
 月次生産実績管理帳票の出力業務です。
- Monthly Production N/G List 月次生産品質管理帳票の出力業務です。
- Material Consumption List 月次材料消費管理帳票の出力業務です。
- Product Lot No. History Report
 生産ロット履歴帳票の出力業務です。
- Lot No. Stock Detail Report
 販売・購買及び在庫ロット履歴帳票の出力業務です。

PRODUCTION ENTRY

	Production Entry 23/12/200								
Save	Cancel Add New All Data Se	sarch P	rint					Delete	
Pro. Date Process Machine Shift Machine Operation Description 02/11/2009 0010 - Mixing01 ¥ A ¥ D001 - MixAAAAA ¥									
Edit Item	Lot No. / Product / Warehouse	Product Q'ly (Sub / Main)	N/G 01y (Sub / Hain)	N/G	Setup (From / To)	Product (From / To)	Benatk	Detail	F
Add 7	Lot No Product × Product	0.00	0.00					J	
Edit 1	03/11-0018 PC0001PC SERVER MODEL-0001 01F/G Warehouse	20.00 PCS. 20.00 PCS.	1.00 PCS. 1.00 PCS.	NG	08:30 09:00	09.00 12.00		Detail	1
Edit 2	03/11-0020 PC0002PC CLIENT MODEL-0002.4MD Sp:64.4M2,2200 NH2 02Q/C Watehours	25.00 PCS. 25.00 PCS.	0.00 PCS. 0.00 PCS.	NG	12:00 12:30	13.00 15.00		Detail	1
E (11)	09/11-0038 PD0003PC CLENT MODEL-0003 AND Arh 64 AM2, 3800 02Q/C Watehouse	30.00 PCS. 30.00 PCS.	0.00 PCS. 0.00 PCS.	NG				Detail	j
Edit		0.00 0.00	0.00 0.00	NG				Detail	1
Edit 6	03/11-0018 PC0001PC SERVER MODEL-0001 01F//5 Marchouse	10.00 PC5. 10.00 PC5.	0.00 PCS. 0.00 PCS.	NG				Detail	L
K <	> Record : 1 of 7								



日次で発生する作業実績データを入力する画面です。

1) データ入力画面

<u>見出し部</u>

- Pro. Date 生產日付
- Process 生産工程
- Machine 生産機械
- Shift 生産シフト(昼勤・夜勤等)
- Machine Operator 作業者
- Description 注釈

明細部

• Lot No.

• Product

作業指示書データに基づいて実績データの入力をおこなわれる

場合は、この欄より指示書のロット No.を選択します。

09/11-0056 PC0001PC SERVER MODEL-0001
09/11-0056 PC0001PC SERVER MODEL-0001
09/11-0057 PC0002PC CLIENT MODEL-0002
09/11-0058 PC0002PC CLIENT MODEL-0002
09/11-0059 PC0003PC CLIENT MODEL-0003
ロット No.を選択することにより、該当指示書データの製品が自
動的にセットされます。
上記ロット No.未選択時には、同欄より生産対象の製品を選択し
ます。

- Warehouse 生産品を何れの在庫場所に入荷させるかを選択する。
- Pro. Q'ty 生産良品数を入力する。
- N/G Q'ty 生産不良品数を入力する。
- Setup (From / To) 段取り時刻の開始と終了(ともに時分)を入力する。
- Product (From / To) 作業時刻の開始と終了(ともに時分)を入力する。
- Remark 何か注釈があれば入力する。
- NGボタン
 生産不良が発生した場合には、同ボタン押下で、不良要因の入 力画面を表示させる。

	N/G Cause Data Entry			12M	12/2500
	Philip 1			N/G Tell	1. C
N /C Downlo	PC0001PC SERVER MODEL-0001	RVER HODEL-0001			
ATTA-Merce	101-001		1.00	Edit	(research)
Contracting Contracting			0.00		and the second s
- NG Process -	-NO Caune	1	0.00	Add	
0010Midng					
0030-Asserbby					
0040Packing 0050QC					
PRODUCTPRODUCT					
					1
<u>1</u>					1
			Tetal	1	1.00
		1	_		
Back					

Location: Main Menu > Production Control > Production Entry > NG button

	N/G Process	不良が発生した工程を選択
\triangleright	N/G Cause	不良が発生した工程を選択
	N/G Q'ty	要因ごとの不良数を入力

• Detailボタン 明細部の Detailボタン押下で使用材料(及び半製品)の引き落と しデータ入力画面(次ページ)が表示される。同データは BOM マスターの設定内容により自動セットされるが、手入力による 追加・変更も可能な形となる。

		PACK0001PC SERVER SETIMODEL 0001	AHD Sempro	a64			
Jane	Wantmen	Matumat / W.L.P	Con Sub. City	Con Oby	Lut No.	Edit	Debite
Good	08-R/M Warehouse	CLN0007AlcoholBare Deaven	24.00 ML	24.00 ML		Edit	Delete
Good	01-F/6 Walehouse	PC0001 - PC SERVER MODEL 0001	24.00 PCS	24.00 PCS		Edit	Delete
Good	DB-R/M Warehouse	PN 10001 Brother HL 5240 2400+600dpi 30 ppn 32MB	24.00 PCS	24.00 PCS		Edit	Delete
N/G	DB-R/M Warehouse	CLN0001AlcoholBare Deavers	2.00 ML	2.00 ML		Edit	Delete
N/G	01-F/5 Wathouse	PC0001 - PC SERVER MODEL 0001	2.00 PC5	2.00 PCs		Edit	Delete
N/G	DB-R/M Warehouse	PN 10001 Brofver HL-5240 2400x600dpi 30 ppn 32MB	2.00 PC5	2.00 PCS		Edit	Delete
			0.00	0.00	<u> </u>	Add	
					· · · · ·		

Location: Main Menu > Production Control > Production Entry > Detail button

≻ _{Type}	良品による引き落としか不良品による引き落とし
	かを選択
➢ Warehouse	引き落し先在庫場所を選択
Material/W.I.P	引き落し材料(半製品)を選択
Con. Sub Q'ty	引き落し数量(サブ)を入力
Con. Q'ty	引き落し数量(在庫)を入力
Lot No.	引き落しロット No.を入力

2) 印刷指示画面

画面上の PRINT ボタンを押すと作業日報を印刷(若しくは画面出力・エクセル PDF等 に変換)する為の指示画面が表示されます。

	MONTH		TODAY	YES	TERDAY
START DATE	Day	Mont	th Ye	ear	
Shini Shini	24 👱	12	2009		
	Day	Mont	th Ye	ar	
	24 💌	12	2009]
	Ģ	DAILY PRO	DUCTION LIS	T	
	CI	DAILY PRO	DUCTION SLI	P	
	UMA	TERIAL CL	NSUMPTION	SLIP	
RINTER HP Lase	Jet P1005				NGE 0 - 0
Back	r v				

Location: Main Menu > Production Control > Production Entry > Print button

出力指示項目の選択

- 1. Start Date 欄に出力対象開始日を設定
- Finish Date 欄に出力対象終了日を設定
 日付セットボタン
 - Month ボタン
 開始日に選択月の1日が、終了日に選択月の最終日が自動的 にセットされる。
 - Today ボタン 開始日・終了日共に今日の日付がセットされる。
 - Yesterday ボタン 開始日・終了日共に昨日の日付がセットされる。
- 3. 出力をおこなう帳票タイプを下記の3つの中から選択。
 - Daily Production List 日ごとの作業実績(機械ごとの不良率等も出力)を出力 する作業日報レポート
 - Daily Production Slip 製造実績伝票
 - Material Consumption Slip材料(半製品)消費伝票

- 4. 出力タイプボタン
 - **PRINT** ボタン 選択レポートがプリンターに出力される。(PRINTER 欄で 出力先プリンターを指定可能で、また PAGE 範囲欄で出力 範囲の指定もおこなえる)
 - PREVIEW ボタン 選択レポートが画面上に出力される。
 - **PDF** ボタン 選択レポートが PDF ファイル形式で出力される。
 - **EXCEL** ボタン 選択レポートがエクセル形式で出力される。

WORK ORDER ENTRY

		Edit be Orde	No Ed	it by Lot No. 👘							
S	ave ncel	08/11-0061	• 09/11-	1600	Add New	Alidata	Search	Print	J		Des
-	No :	89/11-0081		Lot No -	09/11-0081				Order Date:	25	/11/2009
inu:	et	PC0803-PC CI	ENT MODEL-0	003 AMD Ath.64 A	M2, 3800			-	Completion Date	30	04/2010
date	at Pos.	PACK0003PC	CLIENT SET(M	ODEL 0003)	CARD/ADD PAC			-	Plan Øly	27.00	
ый	14 C	Provide the second seco									
		Data from produ	tion planning								17
	с. Р	Data from produ	tion planning Mach	n=	Plan Bly	Start Dates	Finish: Date	в	senark	Edit	Deletir
•	n Deirg	Data tram produ	ction planning Mach	0E	Plan 03y 27.00	Start Date	Finish: Date	B	smark 🗾	Edit Edit	Deletir
•	No. Vising Duting	Data from produ	tion planning Mach	ne	Plan 03y 27.00 27.00	Start Date	Finish: Date:	В	smark	Edit Edit	Delete Desete Desete
	Noting Outing Accords	Data tem produ	tion planning Mach	ńŧ	Plan 0ay 27.00 27.00 27.00	Start Date	Finish: Date:	B	inauk	Edit Edit Edit	Delete Deore Deore Deore

Location: Main Menu > Production Control > Work Order Entry

作業指示書データの入力を同画面よりおこないます。またこのデータは Production Planning 作 成画面より Make Work Order ボタンが押されることによって生産計画データより自動作成する ことも可能です。

Order No.の採番ルール

 Production Planning 業務より自動作成された場合 Year + "/" + Month + "-" + Running Number Ex.09/12-0001
 上記画面よりデータを手入力した場合 PRO" + Year + "/" + Month + "-" + Running Number Ex.PRO09/12-0001

新規データ入力手順(入力必須項目)

- 1. 先ず新規伝票作成ボタン Add New を押します。
- 2. Lot 番号入力欄 Lot No を入力
- 3. 作業終了予定日 Completion Date を入力
- 4. 作業指示数量 Plan Quantity を入力

5. 作業対象の製品を Product 欄にて選択をおこない、また該当製品が半製品の場合ひとつ上の 階層に当たる製品(該当半製品を何れの製品作成のために使用するのか)を Rel.Process 欄に て選択します。

1) データ入力画面

<u>見出し部</u>

٠	Order No.	作業指示書番号(自動採番)
٠	Lot No.	ロット番号
٠	Order Date	作業指示書日付
•	Completion Date	作業終了予定日
٠	Product	作業対象製品
•	Related Pro.	作業対象製品のひとつ上の階層に当たる製品
•	Plan Quantity	作業指示数量
•	Remark	任意の注釈(但しデータが Production Planning 業務より自動作成さ
		れた場合には、同欄に Data from production planning とセット)
<u>明細</u>	部	
•	Item	明細番号
٠	Process	生産工程
٠	Machine	使用機械
٠	Plan Quantity	工程別指示数量

- Start Time 作業開始時刻
- Finish Time 作業終了時刻
- Remark 任意の注釈

2) 印刷指示画面

Print ボタン押下で作業指示書を印刷(若しくは画面出力・エクセル PDF 等に変換)する 為の指示画面が表示されます。

PRODUCT PROGRESS REFERENCE

			Product P	rogress l	Referenc	e		240	800513	
			Product		-		Eat No.		23	
1	PC000	IPC SERVER I	NODEL-8081			129/11-00	18	H 2		
Piecese	Plan Quantity	Plan Start Time	Plan Finish Time	Actual Guardity	N/G Quantity	Balanco	Actual Start Time	Actual Finish Tana	Denal	-
Moing	18.00			30/00	1.00	-12.00	02/11/2009/00:00	02/11/2009 00:00	Detail	
Cuting	18.00			21.23	2.00	-323	02/11/2009/00:00	15/12/2009 00:00	Detail	
Accembly	18.00			50.00	2.00	-32.00	03/11/2009/00:00	83/11/2009 00:00	Detail	
al.										1

Location: Main Menu > Production Control > Product Progress Reference

作業指示書データに対して生産実績がどこまで進んでいるのかを画面上で確認するための進捗照会画面です。

データ照会手順

1. Product 欄より照会対象の製品を選択

2. Lot No.欄より前項で選択した製品に関連するロット番号(Work Order にて入力されたデータ)を選択することにより、該当作業指示書データが下記画面のとおり工程単位で表示されます。

Process	Plan Quantity	Plan Shart Time	Pier Finish Time	Actual Giostilly	M/G Queotity	Belence	Actual Start Time	Actual Finish. Tint	fieral
Mixing	18.00			30.00	1.00	-12.00	02/11/2009/00:00	02/11/2009 00:00	Detail
Cutting	18.00			21.23	2.00	3.23	02/11/2009/00:00	15/12/2009 00:00	Detail
Amenbly	18.00			50.00	2.00	-32.00	03/11/2009.00:00	03/11/2009 00:00	Detail

- Process 作業工程
- Plan Quantity 生産指示数量
- Plan Start Time 生産指示開始時刻
- Plan Finish Time 生産指示終了時刻 (上記データは作業指示書データより出力)
- Actual Quantity 生産実績良品数量
- N/G Quantity 生産実績不良品数量

- Balance 生産指示数量残数
- Actual Start Time 生産実績開始日時
- Actual Finish Time 生産実績開始日時 (上記データは作業実績データより出力)

3. 明細部の Detail ボタン押下で、下記詳細画面が表示されます。

<u>.</u>	Product Progre	ss Detail			Distances in
	Product PC0001—PC SERVER MODEL-0001	Cot No. 69/11-0018		Process 120—Cutting	-
Product Date	Hathra		Shitt	Actual Quantity	N/G Quantity
02/11/2009	CD1Cutrol1		- A .:	20.00	200
15/12/2009	CD2-CutrigD2		C.	1.23	0.00
2					J.
			Tetai	21.23	2,00

Location: Main Menu > Production Control > Product Progress Reference > Detail Button

- Product Date 生産実績日付
- Machine 生産実績使用機械
- Shift 生産実績シフト(昼勤・夜勤)
- Actual Quantity 生産実績良品数量(日付・機械・シフト単位)
- N/G Quantity 生産実績不良品数量(日付・機械・シフト単位)

MONTHLY PRODUCTION LIST

Monthly Producti	on List		
	rlonth Yea	r T	
	jp		
с рр С ре	ODUCTION FOR DO	WESTIC SALES	
	C TOTAL BY PRO	DUCT	
PRINTER HP LaserJet P1005		PRINT PAGE	s 0 0 _
PRINT	PREVIEW	PDF EXCE	:

Location: Main Menu > Production Control > Monthly Production List

生産実績データを月次単位で集計したレポートです。

出力指示項目の選択

	Month	Year
1. 出力年月を指定	07 💌	2009 💌

2. 出力をおこなう帳票タイプを下記の4つの中から選択

Production for Domestic Sales	国内販売向け製品製造月報
-------------------------------	--------------

➢ Production for Export Sales 輸出販売向け製品製造月報

(国内販売向けか輸出販売向けかは Item Master の"Export"チェックボックスにて識別)

- ➢ Total By Product 製品別製造月報(製品順にソート)
- ➢ Total By Process 工程別製造月報(工程順にソート)

3. 出力タイプボタン

- PRINT ボタン 選択レポートがプリンターに出力される。(PRINTER 欄で 出力先プリンターを指定可能で、また PAGE 範囲欄で出力 範囲の指定もおこなえる)
 PREVIEW ボタン 選択レポートが画面上に出力される。
 PDF ボタン 選択レポートが PDF ファイル形式で出力される。
 - **EXCEL** ボタン 選択レポートがエクセル形式で出力される。

MONTHLY PRODUCTION N/G LIST

Monthly Produc	ction N/C	G List	
	Month	Year	
	1	1	
	C TOTAL C TOTAL C LO	BY PRODUCT BY N/G CAUSE T NO. LIST	
PRINTER HP LaserJet P1005		<u> </u>	PRINT PAGE
PRINT	PREVIEW	PDF	EXCEL

Location: Main Menu > Production Control > Monthly Production N/G List

生産実績の不良品データを月次単位で集計した品質管理用レポートです。





2. 出力をおこなう帳票タイプを下記の3つの中から選択

➢ Total By Product 製品毎工程毎で不良率集計をおこなうレポート

▶ Total By N/G Cause 不良要因毎で不良率集計をおこなうレポート

▶ Lot No.List 不良が発生したロット番号を出力するレポート

3. 出力タイプボタン



EXCEL ボタン 選択レポートがエクセル形式で出力される。

MATERIAL CONSUMPTION LIST

Material Consul	mption L	_ist	
	Month	Year	
	12	2009 💌	
			-
	• TOTAL	BY MATERIAL	
	C TOTAL	BY PRODUCT	
PRINTER HP LaserJet P1005	-		PRINT PAGE 0.0
PRINT	PREVIEW	PDF	EXCEL

Location: Main Menu > Production Control > Material Consumption List

生産実績データより材料(半製品)消費データを抽出して月次単位で集計したレポートです。

出力指示項目の選択

1. 出力年月を指定	07	Y	2009

Month

2. 出力をおこなう帳票タイプを下記の2つの中から選択

Vere

Total By Material	材料(半製品)毎に何れの製品を生産する為にどれだけ消費
	したかを出力するレポート
Total By Product	製品毎に何れの材料(半製品)をどれだけ消費したかを出力
	するレポート

- 3. 出力タイプボタン
 - **PRINT** ボタン 選択レポートがプリンターに出力される。(PRINTER 欄で 出力先プリンターを指定可能で、また PAGE 範囲欄で出力 範囲の指定もおこなえる)
 - PREVIEW ボタン 選択レポートが画面上に出力される。
 PDF ボタン 選択レポートが PDF ファイル形式で出力される。
 EXCEL ボタン 選択レポートがエクセル形式で出力される。

PRODUCTS LOT NO. HISTORY REPORT

Lot No.	History Report	
START NO.	select Start No	
FINISH NO.	select Finish No	
PRINTER HP La	serJet P1005	PRINT PAGE 0 - 0
	PRINT	PDF

Location: Main Menu > Production Control > Product Lot No. History Report

生産ロット番号の管理レポートです。



LOT NO. STOCK DETAIL REPORT

Lot No. Sto	ock Detail Report	
	© PURCHASE REPORT © SALES REPORT © CONSUMPTION REPORT	
Rel.PRODUCT :	select Rel.Product	•
	select Start Material	-
START LOT NO. :	7777777	
PRINTER HP Laser		

Location: Main Menu > Production Control > Lot No. Stock Detail Report

材料及び販売・購買等の材料ロット番号の管理レポートです。

出力指示項目の選択

1. 出力をおこなう帳票タイプを下記の2つの中から選択

- ▶ Purchase Report 購買ロット番号ごとの材料仕入データを出力
- ▶ Sales Report 販売ロット番号ごとの販売データを出力
- ➢ Consumption Report 消費材料のロット番号ごとの生産データを出力
- 2. 出力対象となる範囲を下記項目より選択
 - Rel.Product 関連製品

(関連製品を選択することにより、同製品にて使用される材料データのみ が出力対象となる)

- Start Material 出力開始材料
- Finish Material 出力終了材料
- Start Lot No. 出力開始ロット番号
- Finish Lot No. 出力終了ロット番号

3. 出力タイプボタン

- **PRINT** ボタン 選択レポートがプリンターに出力される。(PRINTER 欄で 出力先プリンターを指定可能で、また PAGE 範囲欄で出力 範囲の指定もおこなえる)

- PREVIEW ボタン 選択レポートが画面上に出力される。
 - **PDF** ボタン 選択レポートが PDF ファイル形式で出力される。
 - **EXCEL** ボタン 選択レポートがエクセル形式で出力される。