



SyteLine Shop Floor 用 Infor Factory Track ユーザーガイド

リリース 6.00.x

重要事項

本書に含まれる資料(あらゆる補足情報を含む)は、Inforの機密及び専有情報に相当し、かつそれを含むものです。

添付を使用するにあたり、使用者は、当該資料(当該資料のあらゆる修正、翻訳または翻案を含む)、すべての著作権、企業秘密、及びそれに関係するすべてのその他権利、権原及び利益はInforが独占所有するものであり、使用者には、別の契約(この別契約の契約条項によって、貴社の当該資料及びすべての関連する補足情報の使用が規定されます)に基づいてInforより貴社に使用許諾されたソフトウェアに関連し、またその使用を促進することのみを目的(以下、「目的」という)として、当該資料を使用するための非独占的権利以外、使用者の閲読に基づく権利、権原及び利益(すべての修正、翻訳または翻案を含む)は付与されるものではないことを認識し、それに同意するものとします。

更に、同封の資料を使用するにあたり、使用者は、使用者が当該資料を極秘扱いで保管しなければならないこと、そして使用者の当該資料の使用は上述の「目的」に限定されることを認識し、それに同意するものとします。Inforは本書に含まれる資料を正確で完全なものとするべく注意を払っていますが、Inforは本書に含まれる情報が完全で、誤植やその他の誤りがなく、使用者の特定要件に合致するものであることを保証しません。したがって、Inforは、本書(あらゆる補足情報を含む)の誤りまたは不備により、またはそれに関連して生じたあらゆる個人または団体に対する、あらゆる間接的または直接的損失または損害について、その誤りまたは不備が過失、事故またはその他の理由によるものであるかどうかにかかわらず、一切の責任を負わず、かつそれを放棄するものとします。

使用者の本資料の使用は、米国輸出管理法及びその他に限定しない輸出入の適用法に準拠するものとし、使用者は、本資料及びあらゆる関係資料または補足情報を当該法律に違反して、直接的または間接的に輸出または再輸出してはならず、またこれらの資料を当該法律により禁止されるいかなる目的にも使用してはなりません。

商標確認

ここに示す文字標章及び図形標章は、Infor及び/またはその関連会社ならびに子会社の商標または登録商標、あるいはその両方です。無断複製・転載を禁ず。参照されるすべての他の社名、製品名、商標名またはサービス名は各所有者の登録商標または商標です。

発行情報

リリース: Infor Factory Track 6.00.x

発行日: 2018年6月18日

ドキュメントコード: ft_6.00.x_ftslmesug__ja-jp

目次

Shop Floor について.....	7
Infor へのお問い合わせ.....	7
第 1 章：概要	9
一般ユーザとしてのサインイン.....	9
ワークセンタナビゲーションホームフォームの使用.....	9
カンバン概要.....	12
カンバンシステムの設定.....	13
在庫からのカンバンの補充.....	13
JIT 生産によるカンバンの補充.....	14
購買と移動オーダーによるカンバンの補充.....	14
労務および資材トランザクション概要.....	14
ワークセンタ効率の概要.....	16
ジョブ詳細情報の表示.....	16
ジョブ状況の表示.....	19
第 2 章：パラメタの概要	21
文書.....	21
Doc-Trak ドキュメントを表示するためにドキュメント統合パラメタを設定.....	21
PLM ドキュメントを表示するためにドキュメント統合パラメタを設定.....	22
ワークセンタ状況パラメタの設定.....	22
ワークセンタナビゲーションホームフォームの設定.....	23
ロット属性の指定.....	24
第 3 章：トランザクション処理	25
カンバンの作成.....	25
カンバン補充サイクルの定義.....	25
カンバンラベルの印刷.....	27
ステージ保管場所へのカンバン品目の移動.....	27
カンバン倉庫の管理.....	28
カンバン品目の管理.....	28
カンバン保管場所の管理.....	29
カンバン補充品目の受入.....	29
カンバンピックリストの印刷.....	30
カンバンステージ品目リストの印刷.....	31
カンバン補充オーダーの生成.....	31
カンバン保管場所の定義.....	32

カンバン補充要求の削除.....	33
カンバン補充の要求.....	34
カンバン接頭辞の指定.....	34
JIT 生産を使用したカンバン補充要求の達成.....	34
カンバン補充要求状況の表示.....	35
チームの作成.....	36
チームの無効化.....	37
チームの加入.....	37
チームの脱退.....	38
チームメンバの追加.....	38
チームメンバの削除.....	39
チームのジョブ作業の開始.....	39
チームのジョブ作業の停止.....	40
チームの完了および移動数量の報告.....	42
ワークセットの管理.....	43
ワークセットへのジョブの追加.....	44
ワークセットからのジョブの削除.....	45
ワークセットの開始.....	45
ワークセットの停止.....	45
ワークセットの個別ジョブの停止.....	46
ワークセット詳細の表示.....	46
ジョブ作業の開始.....	46
ジョブ作業のロット資材の自動更新.....	47
ジョブ作業のシリアル化資材の自動更新.....	48
ワークセンタ UI フォームの使用.....	49
ジョブ作業手順注記の追加.....	51
ジョブ作業手順注記の表示.....	52
文書の表示.....	53
完了および移動数量の報告.....	53
ワークセンタフォームを使用した、ジョブ作業、JIT生産、生産スケジュール、段取の開始.....	54
間接タスクの開始.....	55
機械作業の開始.....	55
プロジェクトの労務時間報告の開始.....	55
サービスオーダーの労務時間報告の開始.....	56
ワークセンタフォームを使用したジョブ作業、間接タスク、機械作業、段取処理の停止.....	56
ワークセンタフォームを使用したワークセットへのジョブ作業および段取活動の追加.....	57
ワークセンタフォームを使用した間接タスクのワークセットへの追加.....	58
ワークセンタフォームを使用したワークセットの管理.....	58
ワークセンタフォームを使用したワークセットの開始.....	58
ワークセンタフォームを使用したワークセットの停止.....	59
資源グループおよび資源フィルタを使用する.....	60

品目のスクラップ.....	60
不良品目レコードの削除.....	61
プロジェクトの労務時間報告.....	61
プロジェクトの労務時間報告の開始.....	61
プロジェクトの作業労務報告の停止.....	62
サービスオーダーの労務時間報告.....	62
サービスオーダーの労務時間報告の開始.....	62
サービスオーダーの作業労務報告の停止.....	63
シリアル番号の割当.....	64
TimeTrack の実行に不足している従業員情報の特定.....	65
ジョブへの資材の出庫.....	65
ワークセンタへの資材の出庫.....	66
次作業への品目の移動.....	68
検査品目の在庫処分の実行.....	70
ラベルの印刷.....	73
ラベルの再印刷.....	73
ジョブからの品目の受入.....	74
生産計画からの品目の受入.....	75
生産計画スケジュールへの品目の返品.....	77
JIT 生産品目の受入.....	78
JIT 生産品目の返品.....	79
完了または移動品目の差し戻し.....	80
サービスオーダーからの資材のリコール.....	81
資材の返品.....	82
テスト結果の記録.....	83
間接タスクの開始.....	85
間接タスクの停止.....	85
機械作業の開始.....	86
機械作業の停止.....	86
段取処理の開始.....	88
段取処理の停止.....	89
他の報告日からのトランザクションの停止.....	90

Shop Floor について

Infor Shop Floorは、工程での展開をサポートするフルタッチスクリーン、バーコードスキャン、ラベル印刷を備えたペーパーレス工程作業システムです。ユーザは工程から労務および資材トランザクション情報を直接入力します。Infor Shop Floorはデータを初期化し、ERPシステムに転送します。Infor Time Trackモジュールを実行すると、ユーザは同様の最新式のタッチスクリーンインターフェースを使って、出勤トランザクションを実行することもできます。

Web ブラウザを使用した Shop Floor へのアクセスについては、Shop Floor および Warehouse Mobility トランザクションへのアクセスを参照してください。

Infor へのお問い合わせ

Infor 製品に関するご質問は、Infor Xtreme サポートポータル (<http://www.infor.com/inforxtreme>) をご利用ください。

製品リリース後にドキュメントを更新した場合は、Infor Xtreme に新しいバージョンを掲載します。この Web サイトでドキュメントの改訂を定期的にご確認ください。

Infor ドキュメントについてのご意見は、documentation@infor.com にお寄せください。

このモジュールには、Shop Floor に関する Infor Factory Track SL の機能とトランザクションおよびフォームの使用方法を説明するトピックが含まれています。

一般ユーザとしてのサインイン

従業員認証フォームを使用して、汎用ユーザとしてサインインします。一般ユーザは、ワークセンタナビゲーションホームフォームおよびワークセンタフォームを使用してトランザクションを実行できます。一般ユーザとして完全なトランザクションを実行すると、他のトランザクションを実行する前に、従業員認証フォームでもう一度サインインする必要があります。完全なトランザクションとは、[個別トランザクション]パラメータがオンになっているトランザクションのみです。トランザクションに対して [個別トランザクション]パラメータがオンになっていないと、一般ユーザとしてトランザクションを実行した後でサインインを要求されることはありません。

- 1 従業員にリンクされていないユーザアカウントを使ってFactory Track にログインします。従業員認証フォームが表示されます。
- 2 バッジ ID または PIN ナンバーを指定します。このフィールドは、グローバルパラメータ フォームで [PIN が必要] パラメータを選択した場合にのみ PIN ナンバーを指定する必要があります。
- 3 [サインイン] を選択します。

サインイン後は、従業員認証フォーム左上隅の閉じるボタンで一般ユーザのセッションを終了できます。このフィールドは、グローバルパラメータフォームで [一般の従業員によるセッション終了の許可] パラメータを選択する場合にのみ利用可能です。

ワークセンタナビゲーションホームフォームの使用

ワークセンタナビゲーションホームページフォームで、休憩時刻の記録など、その他のフォームへの誘導やアクションの実行ができます。Shop Floorで一般従業員が使用する必要のあるフォームまたはアクションは、この中央ナビゲーションフォームから利用することができます。Infor Shop Floor にログインした時に、特定の従業員にこのフォームが自動的に開くように設定することができます。詳細については、自動積荷の設定フォームを参照してください。

ワークセンタナビゲーションホームフォームを使用するには:

- 1 ユーザ名とパスワードを使用してアプリケーションにログインします。ワークセンタナビゲーションホームフォームが自動的に実行されるよう、ユーザアカウントがアプリケーションエクスプローラーで設定されていると、フォームが表示されます。フォームが表示されなかったら、ワークセンタナビゲーションホームフォームを開きます。
- 2 フォーム上部付近にある人物アイコンが記されたフィールドに、従業員 ID 番号を入力します。この番号がデフォルトで指定されていることがあります。
- 3 フォーム上部付近にある工場アイコンが記されたフィールドで、ワークセンタを選択します。デフォルトでワークセンタが指定されていることがあります。
- 4 任意で、出退勤トランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。Info Time Trackを実行していて、ユーザIDがユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 5 有効なメニューボタンを表示するには、フォーム左側のカテゴリのひとつを選択します。出退勤カテゴリを利用できるのは、Infor Time Trackを実行している場合に限りです。
- 6 メニューボタンを選択します。有効なボタンは、ユーザ権限によって決定されます。次のカテゴリについては、有効なボタンはデフォルトで決まっています。

出退勤

出社する

退社する

昼休開始/終了

従業員ホームページ - 従業員タイムオフ要求

休憩開始/終了

従業員ホームページ - タイムシートサマリ

資材

ジョブ資材出庫

ジョブ資材返品

ジョブ移動

ジョブ受入

JIT 生産

生産計画受入

SRO 資材

Visual シリアル割当

ワークセンタ資材出庫

労務

間接作業終了

機械終了

プロジェクト作業終了

作業終了

作業終了のみ

サービス作業終了

段取終了

チーム作業終了

チーム加入

間接作業開始

機械開始

プロジェクト作業開始

作業開始

サービス作業開始

段取開始

チーム作業開始

チーム保守

チームメンバレポート

ワークセンタ

ワークセット保守

カンバン

カンバン補充オーダー生成

カンバン JIT 補充

カンバンラベル出力

カンバンピックリスト

カンバン受入

カンバンステージ

補充要求

補充状況

ステージ品目レポート

その他

ビルドコンテナ

コンテナ照会

21 ページの文書

空のコンテナ

ジョブ状況

ラベル印刷

ラベル再印刷

資源グループ技能管理

Visual Dispatch

カンバン概要

Infor Shop Floorを使って、カンバンシステムを管理することができます。各カンバンは品目、保管場所、補充サイクルと関連付けられています。カンバンが空になったら、補充要求を作成できます。カンバン補充要求は、常に補充サイクルにおける現在の状況を示します。

- [要求]: 要求が作成され、達成待ちの状態です
- [オーダー済]: 要求を達成するため、購買オーダーまたは転送オーダーが作成されています
- [ステージ済]: 品目をステージ保管場所からカンバン補充場所に移動するための準備が整いました
- [クローズ]: 要求が達成されました

注: 補充要求に関連するシステムエラーがあると、[エラー] の状況を示すことがあります。

カンバンシステムの設定後は、タッチ最適化トランザクションフォームを使って、Shop Floorでカンバン補充要求を作成し、達成することができます。カンバンラベル印刷フォームで、カンバン用のバーコードラベルを印刷できます。Warehouse Mobilityモジュールを実行すると、モバイルスキャナデバイスを使ってカンバン補充トランザクションを実行することができます。

カンバンの補充

カンバン補充に使用できるソースは4つあります。

- 在庫

13 ページの「在庫からのカンバンの補充」を参照してください。

- JIT 生産

14 ページの「JIT 生産によるカンバンの補充」を参照してください。

- 購買オーダー

14 ページの「購買と移動オーダーによる補充」を参照してください。

- 移動オーダ

14 ページの「購買と移動オーダによる補充」を参照してください。

カンバン補充状況フォームまたはカンバン状況モバイルスキャナトランザクションを使用して、補充要求の状況を表示することができます。詳細については、35 ページの「カンバン補充要求状況の表示」、または モバイルスキャナデバイスを使用したカンバン補充要求状況の表示を参照してください。

カンバンシステムの設定

カンバン補充トランザクションを実行するには、カンバン倉庫、品目、保管場所、補充サイクルを定義する必要があります。

カンバンシステムの設定方法：

- 1 カンバン設定フォームで、カンバンの接頭辞と補充要求番号を指定します。詳細については、34 ページの「カンバン接頭辞の指定」を参照してください。
- 2 カンバン倉庫フォームで、カンバン品目に使用するカンバン倉庫を指定し、カンバン補充品目のステージ保管場所を定義します。詳細については、28 ページの「カンバン倉庫の管理」を参照してください。
- 3 カンバン品目フォームで、カンバン品目を定義し、設定します。詳細については、28 ページの「カンバン品目の管理」を参照してください。
- 4 カンバン保管場所フォームで、カンバン補充場所を作成します。詳細については、29 ページの「カンバン保管場所の管理」を参照してください。
- 5 カンバン品目保管場所フォームで、カンバンの保管場所と補充サイクルの詳細を定義します。詳細については、32 ページの「カンバン保管場所の定義」と 25 ページの「カンバン補充サイクルの定義」を参照してください。
- 6 カンバン品目保管場所フォームで、カンバンを作成します。詳細については、25 ページの「カンバンの作成」を参照してください。
- 7 カンバンラベル印刷フォームで、作成したカンバンのバーコードラベルを印刷します。詳細については、27 ページの「カンバンラベル印刷」を参照してください。

在庫からのカンバンの補充

カンバン品目の補充ソースが [在庫] の場合、カンバン品目のカンバンを補充する品目は在庫から選ばれます。

- 1 補充要求を作成します。要求の状況は、[要求] に設定されます。詳細については、34 ページの「カンバン補充の要求」、または モバイルスキャナデバイスを使用したカンバン補充の要求を参照してください。
- 2 在庫から品目を選び、ステージ保管場所に移動させます。要求の状況は、[ステージ済] に設定されません。詳細については、27 ページの「ステージ保管場所へのカンバン品目の移動」、または モバイルスキャナデバイスでのカンバン品目のピックを参照してください。
- 3 カンバン受入フォームで、ステージ保管場所からカンバン保管場所に品目を受け入れます。要求の状況は、[クローズ] に設定されます。詳細については、29 ページの「カンバン補充品目」の受入を参照してください。

JIT 生産によるカンバンの補充

カンバン品目の補充ソースが [JIT 生産] の場合、カンバン品目のカンバンを補充する品目は JIT 生産により生産されます。

- 1 補充要求を作成します。要求の状況は、[要求]に設定されます。34 ページの「カンバン補充の要求」、または次を参照してください。モバイルスキャナデバイスを使用したカンバン補充の要求を参照してください。
- 2 JIT生産場所でカンバンを補充します。要求の状況は、[ステージ済]に設定されます。オプションで、同様のトランザクションの一部としてカンバン保管場所で生産された品目を受け入れることができ、要求の状況は [クローズ] に設定されます。詳細については、34 ページの「JIT 生産を使用したカンバン補充要求の達成」を参照してください。
- 3 手順2の一部としてカンバン保管場所で生産された品目を受け入れなかった場合は、カンバン受入フォームまたはカンバン納入モバイルスキャナトランザクションを使用して受け入れます。要求の状況は、[クローズ] に設定されます。詳細については、29 ページの「カンバン補充品目の受入」、またはカンバン補充品目の納入を参照してください。

購買と移動オーダーによるカンバンの補充

カンバン品目の補充ソースが [仕入オーダー] または [転送オーダー] の場合、そのカンバン品目のカンバンを補充するために品目がオーダーされます。

- 1 補充要求を作成します。要求の状況は、[要求]に設定されます。34 ページの「カンバン補充の要求」、または次を参照してください。モバイルスキャナデバイスを使用したカンバン補充の要求を参照してください。
- 2 カンバン補充オーダー生成フォームで、要求を達成するために仕入または転送オーダーを生成します。要求の状況は、[オーダー済]に設定されます。カンバン品目の要求が十分あり、オーダーのトリガポイントを満たしている場合、できるのは要求のオーダー生成のみになります。詳細については、31 ページの「カンバン補充オーダーの生成」を参照してください。
- 3 オーダーが在庫に受け入れられたら、在庫から品目を選び、ステージ保管場所に移動させます。要求の状況は、[ステージ済] に設定されます。詳細については、27 ページの「ステージ保管場所へのカンバン品目の移動」、またはモバイルスキャナデバイスでのカンバン品目のピックを参照してください。
- 4 カンバン受入フォームで、ステージ保管場所からカンバン保管場所に品目を受け入れます。要求の状況は、[クローズ] に設定されます。詳細については、29 ページの「カンバン補充品目の受入」、またはカンバン補充品目の納入を参照してください。

労務および資材トランザクション概要

Shop Floorで、労務および資材トランザクションを実行できます。全ての労務および資材トランザクションフォームはタッチスクリーンまたはマウスの使用を前提に設計されていて、データ入力にスキャナを使うこともできます。従業員が労務トランザクションフォームにアクセスできるプライマリナビゲーションフォームは2種類あります。ひとつは資材トランザクションも含むワークセンタナビゲーションホームフォーム、もうひとつは労務トランザクションのみを含むワークセンタホームです。ワークセンタナビゲーションホーム

フォームはタッチに最適化されたインターフェースを使用する労務および資材トランザクションフォームへの従業員用リンクを提供しています。ワークセンタフォームは利用可能なアクティブジョブのリストを提供しており、ワークセンタの従業員はジョブ情報を入力して関連トランザクションフォームを開く、もしくはワークセンタフォームから直接トランザクションを実行することで、労務トランザクションを実行することができます。

以下の労務トランザクションを実行できます。

- 「段取開始」: ジョブ作業の段取処理を開始します
- 「段取終了」: ジョブ作業の段取処理を終了します
- 「作業開始」: ジョブ作業を開始します
- 「作業終了」: ジョブ作業を終了し、完了または移動数量を報告します
- 「作業終了のみ」: まだ開始されていないジョブの完了または移動数量を報告します
- 「間接作業開始」: 間接タスクを開始します
- 「間接作業終了」: 間接タスクを終了します
- 「JIT 生産」: JIT 生産を開始します
- 「JIT 終了」: JIT 生産を終了します
- 「機械開始」: 機械のジョブ作業を開始します
- 「機械終了」: 機械のジョブ作業を終了し、完了または移動数量を報告します
- 「生産計画スケジュール開始」: 生産計画スケジュールの開始
- 「生産計画スケジュール終了」: 生産計画スケジュールの終了
- 「プロジェクト作業開始」: プロジェクトの作業時間報告の開始
- 「プロジェクト作業終了」: プロジェクトの作業時間報告の終了
- 「サービス作業開始」: サービスオーダーの作業時間報告の開始
- 「サービス作業終了」: サービスオーダーの作業時間報告の終了
- 「チーム作業開始」: チームのジョブ作業を開始します
- 「チーム作業終了」: チームのジョブ作業を終了し、完了または移動数量を報告します
- 「チームメンバレポート」: チームのジョブ作業を終了し、完了または移動数量を報告します。報告される数量はすべてのチームメンバに平等に配布されます
- 「ワークセット保守」: ワークセットを開始および終了し、ジョブ作業、タスク、処理をワークセットへ追加、削除します

以下の資材トランザクションを実行できます。

- 「ジョブ資材出庫」: ジョブへ資材を出庫します
- 「ジョブ資材返品」: ジョブ作業から在庫へ資材を返品します
- 「ジョブ移動」: ある作業から次の作業に完了品目を移動します
- 「ジョブ受入」: ジョブから在庫に完了品目を受け入れます
- 「ワークセンタ資材出庫」: ワークセンタへ資材を出庫します
- 「JIT 生産」: ジョブまたは生産計画に関連がない在庫の完了品目を受け入れます
- 「生産計画受入」: 生産計画から在庫に完了品目を受け入れます
- 「SRO 資材」: サービスオーダーへの資材出庫およびサービスオーダーからの資材のリコール

- 「Visual シリアル割当」: シリアル化されたコンポーネント資材をシリアル化された終了品目に割り当てます

ワークセンタ効率の概要

ワークセンタ効率レベルで、ワークセンタの生産性にアクセスできます。ワークセンタ効率レベルは、指定された時間間隔でワークセンタの生産進行がどれくらい予定通りに進んでいるかを示しています。ワークセンタ効率は、ユーザが定義した時間間隔で完了予定の数量に対して完了したジョブ作業を測定することによって、生産量の割合を示しています。ワークセンタ効率を計算するために使われる基本方程式はこちらです。

$$\text{効率\%} = ((100 / \text{予定数量}) * \text{完了数量})$$

上記方程式の予定数量は比例配分値です。現在の経過時間までに完了していることが見込まれる数量を、その作業で予定されている全体数量と合計時間の割合で表しています。効率%は、作業の間ユーザが定義した更新間隔で何度も算出されます。たとえば、5時間のうちに10品目を完了する予定の作業で、更新間隔を1時間とします。作業開始の1時間後には、2品目が完了していることが見込まれます (10品目 / 5時間 = 2)。ところが1時間の間に1品目しか完了していない場合は、上記の効率方程式により効率は50%となります。50 = ((100 / 2) * 1)。次は、作業開始の2時間後に4品目が完了していることが見込まれます (10品目 / 5時間 × 2時間 = 4項目)。2時間目の間に3品目完了していれば、完了している合計数量は4となります。すると、2時間後の効率は100%になります。100 = ((100 / 4) * 4)。しかし、3時間目の間に1品目しか完了していなければ、3時間後の効率は83.3%となります。83.3 = ((100 / 6) * 5)。この効率の値は、3時間後にワークセンタが完了を予定している作業の83.3%を完了していることを示しています。

ジョブ状況フォームを使えば、それぞれの更新間隔でワークセンタの効率%を表示することができます。詳細については、19 ページの「ジョブ状況の表示」を参照してください。ワークセンタの更新間隔を定義するには、22 ページの「ワークセンタ状況の設定パラメータ」を参照してください。ワークセットには効率計算は実行できません。

ジョブ詳細情報の表示

Visual Dispatch フォームで、作業の状況、資材詳細、関連トランザクションなど、ジョブの詳細情報を表示できます。

ジョブ詳細情報を表示するには:

- 1 Visual Dispatch フォームを開きます。
- 2 以下のすべてまたは一部の情報を指定します。

[資源グループ]
資源グループを指定します。

[ジョブ]
ジョブ番号を指定します。

-
- 3 検索を実行するには、緑のプロセスボタンを選択します。ジョブサマリグリッドに、指定の検索条件に一致するジョブ作業が全て表示されます。各ジョブ作業に対し、次の情報が表示されます。
- [作業員]: 作業に割り当てられた資源番号
 - [区分]: 作業に割り当てられた資源区分
 - [ジョブ]
 - [品目]
 - [接尾辞]
 - [作業]
 - [作業開始]: 作業開始日
 - [作業終了]: 作業終了日
 - [管理ポイント]
 - [自動更新]: 自動更新時間が[作業]、[機械]、[両方] または [なし] に有効かどうか
 - [ジョブ開始]: ジョブ開始日
 - [ジョブ終了]: ジョブ終了日
 - [受入]: ジョブに発行された数量
 - [完了]: ジョブの完了済数量
 - [不良]: ジョブの不良数
- 4 条件フィールドをクリアするには、[クリア] を選択します。
- 5 ジョブの追加情報を表示するには、ジョブサマリグリッドからジョブを選択します。[作業] タブに、ジョブに関連する各作業の状況が表示されます。各作業に対し、次の情報が表示されます。
- [作業]
 - [ワークセンタ]
 - [記述]
 - [受入数量]
 - [完成数量]
 - [不良数量]
 - [移動数量]
 - [管理ポイント]
 - [自動更新]: 自動更新時間が [作業]、[機械]、[両方]、[なし] に有効かどうか
 - [作業開始]: 作業開始日
 - [作業終了]: 作業終了日
 - [実際段取時間]
 - [実際稼働時間]
 - [実際機械時間]
- 6 オプションで、選択したジョブの資材の詳細を表示するには、[資材] タブを選択します。ジョブに関連する各資材区分について、以下の情報が表示されます。
- [順序]
 - [資材]

- [記述]
 - [自動更新]: 自動更新時間が [作業]、[機械] または [両方] に有効かどうか
 - [区分]: 資材区分
 - [単位]
 - [手持数量]
 - [要求数量]
 - [毎]
 - [ジョブ数量]
 - [出庫数量]
 - [残数]
- 7 オプションで、選択したジョブに関連する全トランザクションの情報を表示するには、[ジョブトランザクション] タブを選択します。各トランザクションに対し、次の情報が表示されます。
- [日付]
 - [区分]: トランザクション区分
 - [従業員]
 - [シフト]
 - [完成数量]
 - [移動数量]
 - [不良数量]
 - [先保管場所]
 - [理由]
 - [ロット]
 - [時間]
 - [状況]
- 8 オプションで、選択したジョブの資材に関連する全トランザクションの情報を表示するには、[資材トランザクション] タブを選択します。各トランザクションに対し、次の情報が表示されます。
- [日付/時間]
 - [区分]: トランザクション区分
 - [品目]
 - [記述]
 - [数量]
 - [品目 U/M]
 - [ロット]
 - [倉庫]
 - [保管場所]
 - [出庫先]
 - [接尾辞]
 - [作業]

ジョブ状況の表示

ジョブ状況フォームで、各作業のジョブ状況を表示することができます。ジョブ作業の状況レポートを印刷し、このフォームからVisual Dispatchフォームを立ち上げることができます。

ジョブ状況を表示するには:

- 1 ジョブ状況フォームを開きます。
- 2 ジョブ検索条件を定義するには、以下のすべてまたは一部の情報を指定します。

[ジョブ]

開始および終了ジョブ番号と開始および終了接頭辞を指定します。

[ワークセンタ]

開始および終了ワークセンタを指定します。

[作業開始日]

開始および終了作業開始日を指定します。

- ソート順セクションで、ジョブまたはワークセンタのどちらでジョブをソートするか選択します。
- 指定した検索条件に一致するジョブ作業を表示するには、緑のプロセスボタンを選択します。ジョブ状況一覧セクションに、ジョブ作業が表示されます。各作業に対し、次の情報が表示されます。

- [ジョブ]

- [接尾辞]

- [品目]

- [ワークセンタ]

- [作業開始日]

- [作業状況]: 作業の現在の状況。これには、次の状況があります。

- [遅延]: 作業開始日が今日で、品目がひとつも受け入れられていない。

- [処理中]: 少なくともひとつ以上の品目が受け入れられているが、まだトランザクションが実行されていない。

- [出荷可能]: 少なくともひとつ以上の品目が受け入れられていて、まだトランザクションが実行されていない。

- [完了]: 作業が完了として指定されているか、すべての要求された品目数量が完了している。

- [到着]: 作業日が 1 - 4 日後で、品目がひとつも受け入れられていない。

- [今日のターゲット]: 現在の日付で完了が計画されている数量

- [今日の完成数量]: 現在の日付で完了している数量

- [今日の残り数量]: 現在の日付のターゲットを達成するために完了する必要がある数量

- [今日の効率]: 現在の日付で、ワークセンタが現行の作業の生産計画に対してどれくらい予定通りに進めているかを示すパーセンテージ。効率計算についての詳細については、16 ページの「ワークセンタ効率の概要」を参照してください。

- 3 表示された検索結果と検索条件フィールドをクリアするには、[クリア]を選択します。フォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。
- オプションで、表示された作業情報をレポートとして印刷するには、[印刷] を選択します。レポートの情報は、ソート順セクションで選択した [ジョブ] または [ワークセンタ] に基づいてソートされます。
 - 任意で、作業の追加情報を表示するには、Visual Dispatchフォームを使用します。ジョブ状況一覧セクションから作業レコードを選び、[Visual Dispatch] を選択します。[Visual Dispatch] ボタンが利用できるのは、ジョブ状況一覧セクションで選択できる作業レコードがある場合に限りです。

この章では、SyteLine の Factory Track の Shop Floor モジュールのフォームの基本設定について説明します。

文書

ジョブまたは品目に関連する文書を表示するには、このフォームを利用します。ワークセンタフォームまたはワークセンタナビゲーションホームフォームから、このフォームにアクセスできます。

文書には、Doc-Trak、PLMまたはSyteLineからアクセスします。このフォームからアクセスするには、文書が次の基準を満たしている必要があります。

- Doc-Trakの場合、文書が廃止としてマークされていない必要があります。
- PLMの場合、文書が指定の版と一致し、現在の日付が文書の有効日内であることが求められます。
- SyteLineの場合、文書が認証されており、現在の日付が文書の有効日内であることが求められます。

Infor Factory Track と PLM または Doc-Trak データベース間の接続を確立するには、ドキュメント統合パラメタの設定を参照してください。

Doc-Trakドキュメントを表示するためにドキュメント統合パラメタを設定

ドキュメント統合パラメタフォームを使用して、Doc-Trakとの統合パラメタを設定します。これにより、ユーザはInfor Factory Trackインターフェース内のDoc-Trakからドキュメントを表示できるようになります。

- 1 ドキュメント統合パラメタフォームを開きます。
- 2 [Doc-Trak 実装済] チェックボックスをオンにします。
- 3 以下の情報を指定します：

[データベースサーバ名]
Doc-Trakデータベースを含むSQLサーバ名を指定します。

[データベース名]
Doc-Trak SQLデータベース名を指定します。

[名前]

Doc-Trak環境用のサイト名を指定します。

- 4 Doc-Trak 関連テーブルの表示を生成するには、[Doc-Trak 表示生成] をクリックします。最初に Doc-Trakデータベース接続を設定する時に、ビューを生成する必要があります。オプションで、最初の接続を設定した後、いつでも [Doc-Trak 表示生成] をクリックして Doc-Trak 関連テーブルの既存表示を削除し、再作成できます。
- 5 Infor Factory Track と Doc-Trak データベースの接続が正しく設定されていることを確認するには、[Doc-Trak 接続テスト] をクリックします。

PLMドキュメントを表示するためにドキュメント統合パラメタを設定

ドキュメント統合パラメタフォームを使用して、PLMとの統合パラメタを設定します。これにより、ユーザは Infor Factory Trackインターフェース内のPLMからドキュメントを表示できるようになります。

- 1 ドキュメント統合パラメタフォームを開きます。
- 2 [PLM 実装済] チェックボックスをオンにします。
- 3 以下の情報を指定します：

[データベースサーバ名]

PLMデータベースを含むSQLサーバ名を指定します。

[データベース名]

PLM SQLデータベース名を指定します。

[名前]

PLM環境用のサイト名を指定します。

- 4 PLM 関連テーブルの表示を生成するには、[PLM 表示生成] をクリックします。最初にPLMデータベース接続を設定する時に、ビューを生成する必要があります。オプションで、最初の接続を設定した後、いつでも [PLM 表示生成] をクリックすれば、PLM 関連テーブルの既存表示を削除し、再作成できます。
- 5 Infor Factory Track と PLM データベースの接続が正しく設定されていることを確認するには、[PLM 接続をテスト] をクリックします。

ワークセンタ状況パラメタの設定

ワークセンタ状況パラメタフォームで、ワークセンタの効率レベルと更新間隔を設定します。ワークセンタの効率レベルと更新間隔を設定しない場合は、トランセット保守フォームの一般値がそのワークセンタに対して使用されます。効率レベルと更新間隔の詳細については、16 ページの「ワークセンタ効率の概要」を参照してください。

- 1 ワークセンタ状況パラメタフォームを開きます。
- 2 ワークセンタの新しいパラメタセットを作成するか、既存のパラメタセットを選択して修正します。

- a 新しいパラメタセットを作成するには、[新規] をクリックします。
 - b 既存のパラメタセットを修正するには、グリッドからワークセンタを選択します。
- 3 以下の情報を指定または確認します:
- [ワークセンタ]
新しいパラメタセットを作成する場合は、ワークセンタを選択します。ERP システムのすべてのワークセンタがドロップダウンメニューから利用できます。既存のパラメタセットを修正する場合は、ワークセンタ名と説明が表示されます。
- [更新間隔]
効率の計算頻度を指定します。
- [高効率レベル]
ワークセンタが高効率で動作するために達しなければならない最低効率レベルを指定します。
- [中効率レベル]
ワークセンタが中効率で動作するために達しなければならない最低効率レベルを指定します。効率がこの値を下回るワークセンタは低効率で動作しています。
- 4 [保存] をクリックします。

ワークセンタナビゲーションホームフォームの設定

ワークセンタホームページコンフィグレーションフォームで、ワークセンタナビゲーションバーホームフォームの設定ができます。フォームを開くボタンやフォームスクリプトを実行するボタンを追加または修正できます。これらのボタンの順序や見た目のカスタマイズが可能です。

- 1 ワークセンタホーム設定フォームを開きます。
- 2 新しいボタンを作成するには、ツールバーの [新規] ボタンをクリックします。既存のボタンを修正するには、グリッドからそのボタンを選択します。
- 3 以下の情報を指定します:
 - [カテゴリ]
ボタンの構成カテゴリを選択します。Infor の製品で供給されるボタンについては、このフィールドは読み取り専用になります。
 - [メニュー順序]
番号を指定して、ワークセンタナビゲーションホームメニューに表示されるボタンの順序を定義します。若い番号から表示されます。複数のボタンが同じ順序番号を共有している場合は、アルファベット順に並びます。
 - [メニュー記述]
ボタンの表示ラベルを指定します。
 - [アクション区分]
ボタンがタップまたはクリックされた時に実行するアクション区分を選択する場合:

- [作業フォーム]: フォームを開きます
- [スクリプト方法フォーム実行]: ワークセンタナビゲーションホームフォームで利用可能なスクリプト方法フォームを実行します

注: Infor の製品で供給されるボタンについては、このフィールドは読み取り専用になります。

[アクション名]

フォーム名または実行するスクリプト方法フォームを指定します。Infor の製品で供給されるボタンについては、このフィールドは読み取り専用になります。

[メニューアイコン]

このフィールドで右クリックし、[画像を読み込む] または [画像を削除する] を選択します。新しい画像を読み込むには、[画像を読み込む] をクリックしてから JPG または JPEG ファイルを選択します。

- 4 [保存] をクリックします。

ロット属性の指定

ロット属性フォームで、新たに作成されたロットの属性を指定します。グローバルパラメタの [ロット属性の入力] パラメタの値が、[毎回] か [質問] であると、次のトランザクションのいずれかを使用してロットを新規作成した時にロット属性フォームが表示されます。

- 機械終了
- 作業終了
- チーム作業終了
- JIT 生産
- ジョブ移動
- ジョブ受入
- 生産計画受入
- チームメンバレポート
- ワークセット保守

ロット属性を指定するには:

- 1 ロット属性フォームで、以下の情報を指定します。

[品目]

品目番号をスキャンします。

[ロット]

ロット番号をスキャンします。

- 2 各属性フィールドに正しい値を指定します。
- 3 緑色の処理ボタンを選択します。

この章では、Factory Track SL の Shop Floor に関連するトランザクション処理について説明します。

カンバンの作成

カンバン品目保管場所フォームで、カンバンを作成します。品目のカンバンを作成するには、補充場所を定義し、品目の補充サイクルを設定する必要があります。詳細については、32 ページの「カンバン保管場所の定義」と 25 ページの「カンバン補充サイクルの定義」を参照してください。

- 1 カンバン品目保管場所フォームを開きます。
- 2 左のグリッドからカンバン品目-保管場所の組み合わせを選択します。カンバン品目、保管場所、補充サイクルの詳細が表示されます。カンバンの最大数フィールドの値は、この品目 - 保管場所の組み合わせで存在可能なカンバン数を指しています。
- 3 このカンバン品目 - 保管場所の組み合わせでカンバンを作成するには、[カンバンの生成] をクリックします。この品目-保管場所の組み合わせのカンバンの最大数に達していない場合は、合計が最大数に達するまでカンバンが作成されます。カンバンセクションのグリッドに、新しく作成されたカンバンと既存のカンバンが表示されます。そのカンバンに関連する最新の補充要求の要求番号と状況も表示されます。新しいカンバンのラベルを印刷するには、27 ページの「カンバンラベル印刷」を参照してください。

カンバン補充サイクルの定義

補充サイクルは、カンバンの補充時期と補充方法を定義します。カンバン品目保管場所フォームで、カンバン品目-場所の組み合わせそれぞれについて、補充サイクルを定義する必要があります。

- 1 カンバン品目保管場所フォームを開きます。
- 2 左のグリッドからカンバン品目を選択します。カンバン品目と保管場所の詳細が表示されます。
- 3 以下の情報を指定します：

[カンバン数量]

任意で、このカンバン品目-場所の組み合わせのカンバン数量を変更します。このカンバン品目 - 場所の組み合わせの倉庫について、カンバン倉庫で[数量変更を認める]チェックボックスがオンになっている場合のみ、このフィールドを利用できます。

[最大カンバン数:]

このカンバン品目-場所の組み合わせで、存在可能なカンバンの合計数を指定します。このカンバン品目-場所の組み合わせのカンバンを作成すると、この最大数に達するまで新しいカンバンが生成されます。

[オーダトリガポイント]

任意で仕入オーダと転送オーダを生成してこのカンバン品目-場所の組み合わせのカンバンを補充するには、補充要求の数を指定します。このカンバン品目 - 場所の組み合わせの補充ソースが [在庫] または [JIT 生産] の場合、このフィールドは無効になります。

[カンバンソース]

このカンバン品目-場所の組み合わせの補充方法を指定するには:

- [在庫]
- [JIT 生産]
- [購買オーダ]
- [移動オーダ]

[JIT補充場所]

補充ソースが [JIT 生産] の場合に限り、このフィールドを利用できます。補充品目を生産する場所を選択します。

[元サイト]

補充ソースが [移動オーダ] の場合に限り、このフィールドを利用できます。品目の転送元となるサイトを選択します。

[転送元倉庫]

補充ソースが [移動オーダ] の場合に限り、このフィールドを利用できます。品目の転送元となる倉庫を選択します。

[移動オーダ]

補充ソースが [移動オーダ] の場合に限り、このフィールドを利用できます。任意で既存の転送オーダを指定し、このカンバン品目-場所の組み合わせの補充オーダに使用することができます。

[購入先]

補充ソースが [購買オーダ] の場合に限り、このフィールドを利用できます。品目を供給する購入先の数を選択します。

[購買オーダ]

カンバンソースが [購買オーダ] の場合に限り、このフィールドを利用できます。任意で既存の仕入オーダを指定し、このカンバン品目-場所の組み合わせの補充オーダに使用することができます。

- 4 このカンバン品目-保管場所の組み合わせでカンバンを作成するには、オプションで [カンバンの生成] をクリックします。この品目-保管場所の組み合わせのカンバンの最大数に達していない場合は、合計が最大数に達するまでこの組み合わせのカンバンが作成されます。カンバンセクションのグリッドに、新しく作成されたカンバンと既存のカンバンが表示されます。最新の補充要求について、各カンバンの補充状況と要求番号も表示されます。新しいカンバンのラベルを印刷するには、27 ページの「カンバンラベル印刷」を参照してください。
- 5 [保存] をクリックします。

カンバンラベルの印刷

カンバンラベル印刷フォームで、カンバンラベルを印刷できます。

1 カンバンラベル印刷フォームを開きます。

2 以下の情報を指定します：

[カンバン]

開始および終了カンバン番号を選択します。開始カンバン番号から終了カンバン番号までのラベルが印刷されます。

[プリンタ]

プリンタを選択します。

[ラベル数]

各カンバンに対して印刷するラベルの数を指定します。

3 ラベルを印刷するには、緑のプロセスボタンを選択します。ラベルを印刷せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

ステージ保管場所へのカンバン品目の移動

カンバンステージフォームで、在庫からカンバンステージ保管場所へ品目を移動することができます。ピッキングリストを印刷するには、30 ページの「カンバンピッキングリストの印刷」を参照してください。

1 カンバンステージフォームを開きます。

2 カンバンを選択します。ドロップダウンメニューで、在庫から補充された、補充要求状況が [要求] または [オーダ済] のステータスのカンバンを選ぶことができます。選択したカンバンの以下の情報が詳細セクションに表示されます。

- 品目番号
- 品目説明
- カンバンを含む倉庫
- 在庫から補充品目を移動するステージ保管場所
- 要求数量
- 現行の補充要求に対するピック済数量
- 現行の補充要求に対する現行ピック数量
- 現行の補充要求に対するピック残数量

3 グリッドの [ピック済数量] フィールドで、各保管場所から移動する数量を指定します。[現行ピック済] と [ピック残数] フィールドが更新されます。

4 指定の数量をカンバンステージ保管場所に移動するには、緑のプロセスボタンを選択します。数量を移動せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

カンバン倉庫の管理

カンバン倉庫フォームで、カンバン倉庫を管理できます。ERPシステムでカンバン品目に使用する倉庫を指定し、カンバン補充品目のステージ保管場所を定義することができます。

- 1 カンバン倉庫フォームを開きます。
- 2 カンバン品目に使用する新しい倉庫を指定するには、[新規]をクリックします。既存のカンバン倉庫を変更する場合は、グリッドからその保管場所を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[倉庫]

倉庫を選択します。ERPシステムのすべての倉庫がドロップダウンメニューから利用できます。

[ステージング保管場所]

カンバン保管場所に移動する前に在庫のカンバン補充品目のステージ保管場所を指定します。

[数量変更を認める]

このチェックボックスを選択すると、ユーザはカンバン品目保管場所フォームを使用してカンバンのデフォルト数量から補充数量を変更できるようになります。

[有効]

このチェックボックスを選択すると、カンバン補充要求にこの倉庫を使用できるようになります。このチェックボックスをオフにすると、この倉庫のカンバン品目の補充要求を作成することができなくなります。

- 4 [保存] をクリックします。

カンバン品目の管理

カンバン品目フォームで、カンバン品目を管理します。ERPシステムの品目をカンバン品目に指定し、補充数量と補充源を定義することができます。

- 1 カンバン品目フォームを開きます。
- 2 新しいカンバン品目を作成する場合は、[新規]をクリックします。既存のカンバン品目を変更する場合は、グリッドでその品目を選択します。
- 3 以下の情報を指定または確認します：

[カンバン数量]

このカンバン品目に対して作成されるカンバンのデフォルト補充数量として使用する品目の数量を指定します。

[補充ソース]

カンバンを補充するためのソースを指定します。

- [在庫]
- [JIT 生産]
- [購買オーダー]
- [移動オーダー]

[単位]

測定単位が表示されます。

[有効]

このチェックボックスを選択すると、このカンバンを補充することができます。このチェックボックスをオフにすると、このカンバンに対して補充要求を作成することができなくなります。

- 4 [保存] をクリックします。

カンバン保管場所の管理

カンバン保管場所フォームで、カンバン品目を使用する保管場所を管理できます。ERPシステムの定義された場所内にカンバン保管場所を作成することができます。

- 1 カンバン保管場所フォームを開きます。
- 2 新しいカンバン保管場所を作成する場合は、[新規] をクリックします。既存のカンバン保管場所を変更する場合は、グリッドからその保管場所を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[保管場所]

保管場所の名前と説明を指定します。

[ワークセンタ場所]

カンバン保管場所を含むERPシステムの場所を選択します。ERP システムのすべてのワークセンタがドロップダウンメニューから利用できます。

- 4 [保存] をクリックします。

カンバン補充品目の受入

カンバン受入フォームで、ステージ保管場所からカンバン補充場所にカンバン補充品目を受け入れることができます。カンバン補充のステージ品目リストを印刷するには、31 ページの「カンバンステージ品目リストの印刷」を参照してください。

- 1 カンバン受入フォームを開きます。
- 2 カンバンを選択します。補充要求がオープンのカンバンおよびステージ保管場所で利用可能な補充品目を持つカンバン全てが、ドロップダウンメニューから選択できます。選択したカンバンの以下の情報が表示されます。
- 3 場合によって、カンバン保管場所の確認を行います。
- 4 [受入数量] フィールドで、受け入れる数量を指定します。
- 5 補充品目の指定数量を受け入れるには、緑のプロセスボタンを選択します。トランザクションに対して [ラベル印刷] パラメータが選択されていると、ラベルが自動的に印刷されるか、ラベルの印刷フォームが開きます。ラベルの出力フォームを使用したラベルの出力に関する情報は、73 ページの「ラベル出力」を参照してください。数量を受け入れずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

カンバンピックリストの印刷

カンバンピックリストフォームで、カンバン補充要求のピックリストを印刷できます。

1 カンバンピックリストフォームを開きます。

2 以下の情報を指定します：

[ピック元倉庫]

ピック元の倉庫を指定するには、倉庫を選択します。空欄のままにすると、品目を全ての倉庫からピックできます。

[レポートヘッダの表示]

このチェックボックスを選択すると、ピックリストのレポートヘッダを印刷できます。ヘッダにはリストの生成に使用するフィルタ条件が含まれています。

[バーコード印刷]

このチェックボックスを選択すると、ピックリストのカンバン品目、ピック場所、測定単位のバーコードを印刷できます。

3 ピックリストに含まれる補充要求を決定するには、フィルタ条件を定義します。任意で、フィルタ条件を空欄のままにすると、すべての要求を含めることができます。フィルタ条件を定義するには、以下のすべてまたは一部の情報を指定します。

[倉庫]

開始および終了カンバン倉庫を指定します。

[ワークセンタ場所]

開始および終了ワークセンタ場所を指定します。

[カンバン保管場所]

開始および終了カンバン保管場所を指定します。

[品目]

開始および終了カンバン品目番号を指定します。

[カンバン]

開始および終了カンバン番号を指定します。

4 オプションで、ピックリストのプレビューを表示するには [プレビュー] を選択します。

5 ピックリストを印刷するには、[印刷] を選択します。ピックリストにはリストに含まれる各カンバンと補充要求の情報が含まれます。各ピック場所について、以下の情報も表示されます。

- 倉庫
- 保管場所
- 有効数量
- ピック済数量を記録するピッカー用の空欄
- 測定単位

6 ピックリストを印刷せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

カンバンステージ品目リストの印刷

カンバンステージ品目レポートフォームで、カンバン補充のステージ品目リストを印刷できます。このリストでは、どの品目がカンバン保管場所での受入準備ができているかを評価します。

カンバン補充のステージ品目リストを印刷するには：

- 1 カンバンステージ品目レポートフォームを開きます
- 2 以下の情報を指定します：

[倉庫]

リストを生成する倉庫を選択します。

[バーコード印刷]

このチェックボックスを選択して、リストにあるカンバン番号のバーコードを印刷します。

[レポートヘッダの表示]

このチェックボックスを選択して、倉庫を含むリストのレポートヘッダを印刷します。

- 3 リストのプレビューを表示するには、オプションで [プレビュー] を選択します。
- 4 リストを印刷するには、[印刷] を選択します。選択した倉庫内の [ステージ済] のステータスを持つ補充要求に関連するカンバン品目すべてがリストに含まれます。リストに含まれる各補充要求について、以下の情報が表示されます。
 - カンバン品目番号
 - 補充要求状況
 - 要求済補充数量
 - ステージ済数量
 - 受入済数量
 - 有効数量
 - 測定単位
 - ワークセンタ場所
 - カンバン保管場所
 - 補充要求番号
 - カンバン番号
- 5 リストを印刷せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

カンバン補充オーダーの生成

カンバン補充オーダー生成フォームで、カンバン補充要求を達成するために仕入オーダーと転送オーダーを作成します。

- 1 カンバン補充オーダー生成フォームを開きます。
- 2 補充ソースを選択します。

- 3 オーダを生成する補充要求を選択するには、フィルタ条件を定義します。任意でフィルタ条件を空欄のままにすると、すべての要求を選択できます。補充オーダは、以下のすべての補充要求に対して生成されます。
 - 選択した補充ソースを使用しているもの
 - フィルタ条件に一致するもの
 - カンバン品目に定義されているオーダトリガポイントを満たす要求を有するもの
- 4 フィルタ条件を定義するには、以下のすべてまたは一部の情報を指定します。

[品目]
開始および終了カンバン品目番号を指定します。

[倉庫]
開始および終了カンバン倉庫を指定します。

[ワークセンタ場所]
開始および終了ワークセンタ場所を指定します。

[カンバン保管場所]
開始および終了カンバン保管場所を指定します。
- 5 補充オーダを生成するには、緑のプロセスボタンを選択します。補充オーダを生成しないで閉じるには、[閉じる] ボタンを選択してください。

カンバン保管場所の定義

カンバン品目フォームでカンバン品目を作成したら、カンバン品目保管場所フォームを使用して、カンバン品目が補充される場所を指定する必要があります。ひとつのカンバン品目に複数の補充場所を指定することもできます。カンバン品目-場所の組み合わせはそれぞれ別の記録として定義する必要があります。

- 1 カンバン品目保管場所フォームを開きます。
- 2 [新規] をクリックするか、左のグリッドから空白の行を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[品目]
カンバン品目を選択します。品目説明、カンバンの数量、測定単位が表示されます。

[倉庫]
カンバン倉庫を選択します。倉庫の説明が表示されます。

[カンバン保管場所]
カンバン保管場所を選択します。保管場所の説明は、その保管場所を含むワークセンタとそのワークセンタの説明と共に表示されます。

[有効]
このチェックボックスを選択すると、このカンバン品目-場所の組み合わせを補充することができます。このチェックボックスをオフにすると、このカンバン品目-場所の組み合わせの補充要求を作成することができなくなります。

- 4 [保存] をクリックします。

カンバン補充要求の削除

カンバン補充状況フォームで、カンバン補充要求を削除します。削除できるのは、[要求] のステータスにある補充要求のみです。

- 1 カンバン補充状況フォームを開きます。
- 2 補充要求の検索条件を定義するには、以下のすべてまたは一部の情報を指定します。

[品目]

開始および終了品目番号を指定します。

[倉庫]

開始および終了カンバン倉庫を指定します。

[ワークセンタ場所]

開始および終了ワークセンタ場所を指定します。

[カンバン保管場所]

開始および終了カンバン保管場所を指定します。

[カンバン]

開始および終了カンバン番号を指定します。

- 3 指定した検索条件に一致する補充要求を表示するには、[リフレッシュ] ボタンを選択してください。補充要求がグリッドに表示されます。各要求に対し、次の情報が表示されます。

- 品目
- 倉庫
- ワークセンタ場所
- カンバン保管場所
- カンバン
- 要求番号
- 要求状況
- 補充数量
- 要求日
- 補充ソース
- オーダ番号
- オーダ明細
- オーダエラー

- 4 補充要求を削除するには、該当する要求を選択して、[削除] を選択します。削除できるのは、[要求] のステータスにある補充要求のみです。

カンバン補充の要求

カンバン補充要求フォームで、カンバンの補充要求ができます。

カンバンの補充要求をするには:

- 1 カンバン補充要求フォームを開きます。
- 2 カンバンを選択します。カンバン品目と保管場所の詳細が表示されます。
- 3 オプションで、[数量]フィールドで補充数量を変更します。このカンバンの倉庫について、カンバン倉庫 [数量変更を認める] チェックボックスが選択されている場合のみ、このフィールドを利用できます。
- 4 補充を要求するには、緑のプロセスボタンを選択します。補充要求は選択したカンバンに対して作成されます。補充を要求せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

カンバン接頭辞の指定

カンバン設定フォームで、カンバンの接頭辞を指定します。

カンバン接頭辞を指定するには:

- 1 カンバン設定フォームを開きます。
- 2 以下の情報を指定します:
 - [要求接頭辞]
カンバン要求番号に使用する接頭辞を指定します。
 - [カンバン接頭辞]
カンバンに使用する接頭辞を指定します。
- 3 [保存] をクリックします。

JIT 生産を使用したカンバン補充要求の達成

カンバン JIT 補充フォームで、JIT 生産を使用してカンバン補充要求を達成することができます。

JIT 生産を使用して、カンバン補充要求を達成するには:

- 1 カンバン JIT 補充フォームを開きます。
- 2 [補充場所] フィールドで、JIT 生産品目が生産された作業エリアを選択します。補充要求グリッドに、選択した場所の [要求] または [ステージ済] ステータスを持つカンバン JIT 生産補充要求がすべて表示されます。
- 3 グリッドから、達成する要求を選択します。要求番号、ワークセンタ場所、カンバン保管場所が表示されます。
- 4 要求を達成するには、緑のプロセスボタンを選択します。トランザクションに対して、[カンバン受入の作成] パラメータを選択すると、品目はカンバン保管場所で受け入れられ、要求状況は [完了] に変わります。このパラメータの選択がオフになっていると、別のトランザクションで品目を受け入れる必要があり、要求状況は [ステージ済] に変わります。トランザクションに対して [ラベル出力] パラメータが選

択されていると、ラベルの出カフォームが開きます。ラベルの出カに関する情報は、73 ページの「ラベル出カ」を参照してください。要求を達成せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

カンバン補充要求状況の表示

カンバン補充状況フォームで、カンバン補充要求の状況を表示します。補充要求の状況は、補充サイクルにおける現在の位置を示します。

- [要求済]: 要求が作成され、達成待ちの状態です
- [オーダー済]: 要求を達成するため、購買オーダーまたは転送オーダーが作成されています
- [ステージ済]: 品目をステージ保管場所からカンバン補充場所に移動するための準備が整いました
- [完了]: 要求が達成されました

注: 補充要求に関連するシステムエラーがあると、[エラー] の状況を示すことがあります。

カンバン補充要求の状況を表示するには:

- 1 カンバン補充状況フォームを開きます。
- 2 補充要求の検索条件を定義するには、以下のすべてまたは一部の情報を指定します。

[品目]

開始および終了品目番号を指定します。

[倉庫]

開始および終了カンバン倉庫を指定します。

[ワークセンタ場所]

開始および終了ワークセンタ場所を指定します。

[カンバン保管場所]

開始および終了カンバン保管場所を指定します。

[カンバン]

開始および終了カンバン番号を指定します。

- 3 指定した検索条件に一致する補充要求を表示するには、[リフレッシュ] ボタンを選択してください。補充要求がグリッドに表示されます。各要求に対し、次の情報が表示されます。

- 品目
- 倉庫
- ワークセンタ場所
- カンバン保管場所
- カンバン
- 要求番号
- 要求状況
- 補充数量
- 要求日
- 補充ソース

- 場合により、補充オーダー番号
 - オーダー明細
 - 要求に関連するエラー
- 4 任意で、要求に関連するエラーを表示できます。関連する要求を選んでから、[エラーを表示] を選択してください。

チームの作成

チーム保守フォームで、Shop Floorを使用したチームの作成ができます。チーム保守フォームにアクセスするには、[管理者]、[監督者]、[チームリーダー] の権限グループにアサインされている必要があります。

Infor Factory Track の Time Track モジュールを使用してチームを作成するには、Time Track を使用したチームの作成を参照してください。Shop Floor と Time Track モジュールの両方を実行する場合は、Shop Floor のチーム保守フォームでチームを作成する必要があります。Time Track を使って作成したチームを Shop Floor モジュールで使用することはできません。

- 1 チーム保守フォームを開きます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 [新しいチームを作成する] を選択します。
- 4 チーム名と説明を指定します。
- 5 以下の情報を指定します：

[バッジ ID]

チームバッジIDを指定します。

[有効]

このチェックボックスを選択すると、チームのジョブ開始と終了、チームメンバの追加と削除が可能になります。

[ワークセットは有効になりました。]

このチェックボックスを選択すると、チームは複数のジョブを含むワークセットを対象にできます。チェックボックスをオフにすると、作業対象は一度にひとつのジョブのみとなります。

[退社時にメンバを削除]

このチェックボックスを選択すると、従業員の退社時にチームから従業員を削除できます。

[労務、機械時間を結合]

このオプションを選択すると、従業員はワークセット保守フォームの労務時間の比率で自動的に機械時間を報告することができます。機械時間を手動で報告する場合は、このチェックボックスをオフにします。

- 6 タブ上のフォーム上部にある [保存] を選択します。チームが作成されます。

チームの無効化

Shop Floorの使用時に、チーム保守フォームで使わなくなったチームを無効化することができます。無効化されたチームは、ジョブの開始や終了、メンバの追加や削除ができなくなります。チーム保守フォームにアクセスするには、[管理者]、[監督者]、[チームリーダ]の権限グループにアサインされている必要があります。Factory Track でチームを削除することはできません。Infor Factory Track の Time Track モジュールを使用してチームを無効化するには、Time Track を使用したチームの無効化を参照してください。

- 1 チーム保守フォームを開きます。
- 2 チーム名またはチームバッジ ID を指定します。
- 3 チームにアサインされているメンバがいれば、[すべて削除] を選択します。
- 4 [有効] チェックボックスをオフにします。
- 5 [保存] を選択します。チームが無効化されます。

チームの加入

Shop Floorの使用時に、チーム加入/脱退フォームでジョブ作業中のチームに加入することができます。メンバーになれるのは、ひとつのチームに限ります。あるチームから別のチームに移動する場合は、まず現在のチームから脱退する必要があります。

- 1 チーム加入/脱退フォームを開きます。

注:

- チーム加入/脱退フォームがホームページから開始された場合、フォームでは必要な従業員の [チーム] および [バッジ] フィールドを入力します。フォームでは、[従業員バッジ ID] フィールドにも入力する必要があります。
 - 従業員バッジ ID を指定せずに [送信] ボタンをクリックする場合、アプリケーションには次のメッセージが表示されます。「従業員を入力します」。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
 - 3 チーム名またはチームバッジ ID を指定します。チームが作業中のジョブ作業が [進行] タブに表示されます。
 - 4 従業員バッジ ID を指定します。まだ選択したチームのメンバでない場合は、[加入] オプションが選択されます。
 - 5 選択したチームに加入するには、緑のプロセスボタンを選択します。選択したチームがジョブ作業中の場合は、そのジョブにアサインされます。チームに加入せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

チームの脱退

Shop Floorの使用時に、チーム加入/脱退フォームでチームから脱退します。

- 1 チーム加入/脱退フォームを開きます。

注:

- チーム加入/脱退フォームがホームページから開始された場合、フォームでは必要な従業員の[チーム]および[バッジ]フィールドを入力します。フォームでは、[従業員バッジ ID]フィールドにも入力する必要があります。
 - 従業員バッジ IDを指定せずに[送信]ボタンをクリックする場合、アプリケーションには次のメッセージが表示されます。「従業員を入力します」。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
 - 3 チーム名またはチームバッジ ID を指定します。チームが作業中のジョブ作業が[進行]タブに表示されます。
 - 4 従業員バッジ ID を指定します。選択したチームのメンバーである場合は、[脱退]オプションが選択されます。
 - 5 選択したチームから脱退するには、緑のプロセスボタンを選択します。作業中のチームジョブのアサインから外れます。チームを脱退せずにフォームを閉じるには、[閉じる]ボタンを選択します。

チームメンバの追加

チーム保守フォームで、Shop Floorを使用したチームメンバの追加ができます。チーム保守フォームにアクセスするには、[管理者]、[監督者]、[チームリーダ]の権限グループにアサインされている必要があります。従業員がメンバーになれるのは、ひとつのチームに限ります。すでに他のチームのメンバーになっている従業員をチームに追加したい時は、まずその従業員を他のチームから削除する必要があります。現在チームがジョブの作業中であれば、チームに追加された従業員はそのジョブにアサインされます。

Infor Factory Track の Time Track モジュールを使用してチームメンバを追加するには、Time Track を使用したチームメンバの追加を参照してください。

- 1 チーム保守フォームを開きます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 チーム名またはチームバッジ ID を指定します。
- 4 チームが現在作業中のジョブを表示するには、オプションで[ジョブ]タブを選択します。
- 5 [メンバ]タブで、[メンバ新規追加]を選択します。グリッドに新しい行が作成されます。
- 6 新しい行の[従業員]フィールドで従業員 ID を指定します。
- 7 [メンバ]タブで、[保存]を選択します。従業員がチームに追加されます。

チームメンバの削除

チーム保守フォームで、Shop Floor を使用したチームメンバの削除ができます。チーム保守フォームにアクセスするには、[管理者]、[監督者]、[チームリーダー] の権限グループにアサインされている必要があります。現在ジョブの作業中でないチームからメンバを削除できます。

Infor Factory Track の Time Track モジュールを使用してチームメンバを削除するには、Time Track を使用したチームメンバの削除を参照してください。

- 1 チーム保守フォームを開きます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 チーム名またはチームバッジ ID を指定します。
- 4 [メンバ] タブで、グリッドから従業員を選択し、[選択した従業員を削除] を選びます。チームから全従業員を削除するには、オプションで [すべて削除] を選択します。
- 5 [メンバ] タブで、[保存] を選択します。チームから従業員が削除されます。

チームのジョブ作業の開始

チーム作業開始フォームで、チームのジョブ作業を開始できます。チームの作業を開始すると、チームメンバーは全員その作業に割り当てられます。チーム作業開始フォームにアクセスするには、ユーザが [管理者]、[チームリーダー]、または [監督者] の権限グループに割り当てられている必要があります。個別の従業員のジョブ作業を開始するには、46 ページの「ジョブ作業の開始」を参照してください。

チームのジョブ作業を開始するには：

- 1 チーム作業開始フォームを開きます。
注：ホームページからチーム作業開始フォームを開始した場合、フォームでは特定の従業員についてチームを確認して [チーム] と [バッジ] フィールドが入力されます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正できます。
- 3 チーム名またはチームバッジ ID を指定します。
- 4 ジョブ、接尾辞を指定します。品目番号、測定単位、ジョブ状況、合計数量、不良数量、完了数量、残りの数量が [詳細] タブに表示されます。選択したジョブの各作業の進行状況を表示するには、[進行] タブを選択します。ジョブ、ジョブ接尾辞、作業工程を指定します。ジョブ/作業が選択されている場合、[詳細] タブでは、品目番号、測定単位、ジョブ状況が、合計数量、不良数量、完了数量、残りの数量と一緒に表示されます。選択したジョブの各作業の進行状況を表示するには、[進捗] タブを選択します。
- 5 従業員は作業トランザクションを開始するために、[資源 ID] を選択できます。
 - [資源 ID の表示] グローバルパラメータが真である場合、[資源 ID] フィールドは開始および終了フォームにのみ表示されます。
 - [資源 ID] では、Syteline ジョブ作業フォームの [資源] タブの資源グループにある資源が表示されます。

- ・ グローバルパラメータジョブ資源のみ許可が真である場合、従業員はジョブに関連する資源のみを選択または入力できます。グローバルパラメータジョブ資源のみ許可が偽である場合、任意の有効な資源を使用できます。
- 6 選択した作業を開始するには、緑色の処理ボタンを選択します。作業を開始せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

チームのジョブ作業の停止

チーム作業終了フォームで、チームのジョブ作業を停止します。ジョブ作業の停止時に、完了および移動数量の報告、品目のスクラップ、ロットおよびシリアル番号の割り当てを行うことができます。チーム作業終了フォームにアクセスするには、[管理者]、[チームリーダー]、または [監督者] の権限グループに割り当てられている必要があります。個別の従業員のジョブ作業を停止するには、「ジョブ作業の停止」を参照してください。

ジョブ作業を停止するには：

- 1 チーム作業終了フォームを開きます。

注：ホームページからチーム作業終了フォームを開始した場合、フォームでは従業員のジョブフィールドをデフォルトにします。レコードが見つからない場合、フォームでは次のメッセージが表示されます：「従業員：XXXには実行中の作業トランザクションはありません」ありません。従業員がボタンをクリックしたときに、フォームは閉じられます。

- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 チーム名またはチームバッジ ID を指定します。
- 4 ジョブとジョブ接頭辞を指定します。品目番号、測定単位、倉庫、ジョブ状況が、合計数量、不良数量、完了数量、残りの数量と一緒に表示されます。選択したジョブの各作業の進行状況を表示するには、[進行] タブを選択します。
- 5 停止する作業番号を選択します。作業を実行するワークセンタが、作業の開始時間と経過時間と一緒に表示されます。
- 6 以下の情報を指定または確認します：

[良]

選択した作業の完了品目数量を指定します。

[移動]

次の作業に移動する完了品目数量を指定します。この値はデフォルトで指定されていることもあります。Time Trackを実行していて、これがオーダの最後の作業である場合、このフィールドは利用できません。

[作業工程完了]

作業を完了する時、このチェックボックスをオンにします。トランザクションに対して [作業工程完了を認める] が選択されている場合にのみ、このチェックボックスが利用できます。

[ジョブの完了]

作業を完了する時、それがジョブの最後の作業である場合は、このチェックボックスを選択します。このチェックボックスが利用できるのは、トランザクションに対して [ジョブ完了を認める] が選択されている場合に限りです。

[労務、機械時間を結合]

このチェックボックスを選択すると、この作業の機械時間を労務時間の比率で報告できます。このチェックボックスをオフにすると、別のトランザクションで機械時間を手動で報告できるようになります。このチェックボックスが利用できるのは、Infor Factory Track の Time Track モジュールを実装している場合で、チーム保守フォームのチームについて [労務、機械時間を結合] チェックボックスが選択されている場合に限りです。

[機械率]

このフィールドは、[作業、機械時間を結合] が選択されていて、Infor Factory Track の Time Track モジュールが実装されている場合にのみ表示されます。機械率を指定します。機械率は、機械時間を労務時間のどの割合で報告するかを決定します。たとえば、比率が [.5] の場合は、作業時間の半分が機械時間として報告されます。[作業、機械時間を結合] チェックボックスがオンの場合でも、Time Track モジュールが実装されていないと、このフィールドは利用できず、機械時間は作業時間に対して 1 対 1 の比率で報告されます。

[資源ID]

従業員は、[作業、機械時間を結合] チェックボックスが選択されている場合、作業トランザクションを開始するために [資源 ID] を選択できます。

- 開始フォームと終了フォームの [資源 ID] フィールドは、[資源 ID の表示] が選択されている場合にのみ表示されます。
- [資源 ID] では、Syteline ジョブ作業フォームの [資源] タブの資源グループにある資源が表示されます。
- 従業員は、[ジョブ資源のみ許可] が選択されている場合にのみ、ジョブに関連付けられている資源を選択できます。ただし、[ジョブ資源のみ許可] が選択されていない場合、従業員は任意の有効な資源を入力できます。
- [機械資源] フィールドが表示され、その値は [資源 ID] フィールドの検証に基づいています。

注:

- チーム作業が完了したとき、[資源 ID] は作業を開始したチームの最初のメンバーのレコードに含まれます。
- [資源 ID] は、数量の記録と同じ論理に従います。

[保管場所]

場合によって、完了品目を受け入れる保管場所を指定します。このフィールドが利用できるのは、ジョブの最後の作業を選択し、トランザクションに対して [格納] パラメータが選択されている場合に限りです。

- 場合によって、[詳細] タブを使用して作業関連データを表示します。タブでは、作業の入庫数量が表示されます。
- 場合によって、[仕損] タブで品目をスクラップします。詳細は、60 ページの「品目のスクラップ」を参照してください。トランザクションに対して [仕損を認める] が選択されていると、このタブが利用できます。
- 場合によって、[ロット/シリアル] タブでロット番号を指定します。

- 場合によって、[ロット/シリアル] タブの矢印ボタンを選択してシリアル番号を割り当てます。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。作業を停止するには、割り当てられていないシリアル番号を割り当てる必要があります。
- 選択した作業を停止するには、緑の処理ボタンを選択します。

新しいロットを作成する場合は、ロット属性を指定するよう促すプロンプトが表示されることもあります。ロット属性フォームが表示されたら、ロット属性を指定します。詳細は、24 ページの「ロット属性の指定」を参照してください。

チームの完了および移動数量の報告

チームメンバレポートフォームで、チームの完了および移動数量を報告します。報告する数量は、チームメンバ全員に均等に配布されます。

チームの数量を報告するには：

- 1 チームメンバレポートフォームを開きます。

注：

- ホームページからチームメンバレポートフォームにアクセスした場合、フォームでは必要な従業員の [チーム] および [バッジ ID] フィールドが入力されます。
 - ホームページからチームメンバレポートフォームにアクセスした場合、フォームではチームに必要なジョブの [ジョブ] フィールドが入力されます。複数のジョブがあるチームはフォームに表示されません。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
 - 3 ユーザ区分が [管理者] または [監督者] である場合は、チーム名またはチームバッジ ID を指定します。ユーザ区分が [ユーザ] である場合は、現行のチームが表示されます。
 - 4 ユーザ区分が [管理者] または [監督者] である場合は、従業員バッジ ID を指定します。ユーザ区分が [ユーザ] である場合は、従業員バッジ ID が表示されます。
 - 5 ジョブとジョブ接頭辞を指定します。品目番号、測定単位、倉庫、ジョブ状況が、合計数量、不良数量、完了数量、残りの数量と一緒に表示されます。選択したジョブの各作業の進行状況を表示するには、[ジョブ] タブを選択します。
 - 6 停止する作業番号を選択します。作業を実行するワークセンタが、作業の開始時間と経過時間と一緒に表示されます。
 - 7 以下の情報を指定または確認します：

[良]
選択した作業の完了品目数量を指定します。

[移動]
次の作業に移動する完了品目数量を指定します。この値はデフォルトで指定されていることもあります。

[保管場所]

場合によって、完了品目を受け入れる保管場所を指定します。このフィールドが利用できるのは、ジョブの最後の作業を選択し、トランザクションに対して [格納] パラメータが選択されている場合に限りません。

- 場合によって、[詳細] タブを使用して作業関連データを表示します。タブでは、作業の入庫数量が表示されます。
- 場合によって、[仕損] タブで品目をスクラップします。詳細は、60 ページの「品目のスクラップ」を参照してください。トランザクションに対して [仕損を認める] が選択されていると、このタブが利用できます。
- 場合によって、[ロット/シリアル] タブでロット番号を指定します。
- 場合によって、[ロット/シリアル] タブの矢印ボタンを選択してシリアル番号を割り当てます。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。作業を停止するには、割り当てられていないシリアル番号を割り当てる必要があります。
- 選択した作業の数量を報告するには、緑の処理ボタンを選択します。完了、移動、不良数量が全て報告されます。

注: 従業員が [良] フィールドを指定せずに [送信] ボタンをクリックした場合、アプリケーションには何もメッセージが表示されず、フォームがクリアされます。[送信] ボタンを有効にするには、[良]、または [移動]、または [仕損] フィールドを指定する必要があります。

- 8 新しいロットを作成する場合は、ロット属性を指定するよう促すプロンプトが表示されることもあります。ロット属性フォームが表示されたら、ロット属性を指定します。詳細は、24 ページの「ロット属性の指定」を参照してください。

ワークセットの管理

ワークセット対象の従業員は、ワークセットで複数のジョブを同時に実行することができます。チームまたは単独の従業員のワークセットを開始することができます。ワークセット保守フォームを使用して、以下の処理を実行できます。

- 44 ページのワークセットへのジョブの追加
- 45 ページのワークセットからのジョブの削除
- 45 ページのワークセットの開始
- 59 ページのワークセットフォームを使用したワークセットの停止
- 46 ページのワークセット詳細の表示

注: JIT 生産オーダーまたは生産スケジュールをワークセットに追加できません。

ワークセットへのジョブの追加

開始前後に、作業、タスク、処理、プロジェクト、およびサービス労務をワークセットに追加できます。実行中のワークセットに追加された作業、タスク、処理、プロジェクト、およびサービス労務は自動的に開始されます。

注: JIT 生産オーダーまたは生産スケジュールをワークセットに追加できません。

- 1 ワークセット保守フォームを開きます。
- 2 [区分] フィールドで [従業員] または [チーム] を選択します。
- 3 チームまたはバッジ ID を指定します。
- 4 または任意で、[作業セットを更新] を選択すると、指定したチームまたはバッジ ID に関連する作業セットを表示することができます。ワークセットの作業とタスクは、[ワークセット] タブのグリッドに表示されます。
- 5 [オーダー区分] フィールドで、以下のオプションの 1 つを選択してください。
 - [実行]: ジョブ作業の追加
 - [間接]: 間接タスクの追加
 - [プロジェクト]: プロジェクト労務の追加
 - [段取]: 段取処理の追加
 - [SRO]: サービス労務の追加
 - a [実行] または [段取] については、ジョブ、ジョブ接尾辞、作業を指定します。品目番号が表示されます。
 - [資源 ID] フィールドは、[オーダー区分] フィールドが [実行] または [段取] に設定されている場合のみ表示されます。
 - [機械資源] フィールドは、[オーダー区分] フィールドが [実行] または [段取] に設定されていて、[労務、機械時間を結合] チェックボックスが選択されている場合のみ表示されます。
 - b [間接] については、タスクコードを選択します。
 - c [プロジェクト] については、プロジェクト番号、タスクコード、および原価コードを指定します。
 - d [SRO] については、取引先 ID、サービスオーダー番号、明細番号、および作業を指定します。
- 6 任意で、選択した作業またはタスクの詳細を表示するには、[詳細の追加] タブを選択します。
- 7 [実行] および [段取] トランザクションについては、従業員は機械時間を労務時間の比率で報告するために、[労務、機械時間を結合] チェックボックスを選択できます。FT Time Track モジュールが実装されているとき、従業員は [労務、機械時間を結合] がチェックされている場合にのみ表示される、[機械率] フィールドを使用して、比率を指定できます。
- 8 機械率は、機械時間を労務時間のどの割合で報告する必要があるかを決定します。たとえば、比率が [.5] の場合は、労務時間の半分を機械時間として報告する必要があります。[労務、機械時間を結合] チェックボックスが選択されていても、Time Track モジュールが実装されていないと、機械時間は労務時間に対して常に 1 対 1 の比率で報告する必要があります。
- 9 [追加] を選択します。

ワークセットからのジョブの削除

現在実行中ではないワークセットの作業、タスク、処理、プロジェクト、サービス作業を削除できます。実行中のワークセットの作業、タスク、処理、プロジェクト、およびサービス労務を停止するには、ワークセットの停止セクションを参照してください。

- 1 ワークセット保守フォームを開きます。
- 2 [区分] フィールドで [従業員] または [チーム] を選択します。
- 3 チームまたはバッジ ID を指定します。
- 4 [ワークセットをリフレッシュ] を選択すると、指定したチームまたはバッジ ID に関連するワークセットを表示できます。ワークセットの作業とタスクは、[ワークセット] タブのグリッドに表示されます。
- 5 [ワークセット] タブで、削除する作業またはタスクを選択します。
- 6 [削除] を選択します。

ワークセットの開始

ワークセットを開始すると、作業、タスク、処理、プロジェクト、サービス作業もすべて開始されます。

ワークセットを開始するには：

- 1 ワークセット保守フォームを開きます。
- 2 [区分] フィールドで [従業員] または [チーム] を選択します。
- 3 チームまたはバッジ ID を指定します。
- 4 [ワークセットをリフレッシュ] を選択すると、指定したチームまたはバッジ ID に関連するワークセットを表示できます。ワークセットの作業とタスクは、[ワークセット] タブのグリッドに表示されます。
- 5 ワークセットを開始するには、[すべて開始] を選択します。

ワークセットの停止

ワークセットを停止すると、完了または不良数量を報告できなくなります。作業の完了または不良数量を報告するには、作業を個別に停止させます。

ワークセットの個別ジョブを停止するには、46 ページの「ワークセットの個別ジョブの停止」を参照してください。

- 1 ワークセット保守フォームを開きます。
- 2 [区分] フィールドで [従業員] または [チーム] を選択します。
- 3 チームまたはバッジ ID を指定します。
- 4 [ワークセットをリフレッシュ] を選択すると、指定したチームまたはバッジ ID に関連するワークセットを表示できます。ワークセットの作業、タスク、アクティビティ、サービス作業は [ワークセット] タブのグリッドに表示されます。
- 5 [すべて終了] を選択します。ワークセットおよびそのすべての作業、タスク、処理、サービス作業が停止します。

ワークセットの個別ジョブの停止

ワークセットの個別ジョブを停止するには:

- 1 ワークセット保守フォームを開きます。
- 2 [区分] フィールドで [従業員] または [チーム] を選択します。
- 3 チームまたはバッジ ID を指定します。
- 4 [ワークセットをリフレッシュ] を選択すると、指定したチームまたはバッジ ID に関連するワークセットを表示できます。ワークセットの作業とタスクは、[ワークセット] タブのグリッドに表示されます。
- 5 [ワークセット] タブで、停止する作業またはタスクを選択します。
- 6 [終了] を選択します。該当する場合は、数量入力フォームが表示されます。
- 7 該当する場合は、数量入力フォームで、以下の情報を指定します。

[良]

選択した作業の完了品目数量を指定します。

[移動]

次の作業に移動する完了品目数量を指定します。

[不良数量]

スクラップする品目の数量を入力します。

[理由コード]

不良品目の理由コードを指定します。

- 8 [終了] を選択します。新しいロットを作成する場合は、ロット属性を指定するよう促すプロンプトが表示されることもあります。ロット属性フォームが表示されたら、ロット属性を指定します。詳細は、24 ページの「ロット属性の指定」を参照してください。

ワークセット詳細の表示

ワークセット保守フォームの [ワークセット] タブで、ワークセットの作業、タスク、処理、プロジェクト、サービス作業に関する情報を確認できます。

ワークセット詳細を表示するには:

- 1 ワークセット保守フォームを開きます。
- 2 [区分] フィールドで [従業員] または [チーム] を選択します。
- 3 チームまたはバッジ ID を指定します。
- 4 [ワークセットをリフレッシュ] を選択します。ワークセットの詳細が [ワークセット] タブに表示されます。

ジョブ作業の開始

作業開始フォームで、個別の従業員のジョブ作業を開始できます。チームのジョブ作業を開始するには、39 ページの「チームのジョブ作業の開始」を参照してください。

ジョブ作業を開始するには:

1 作業開始フォームを開きます。

注: ジョブトランザクションを開始する正しい技能を持たない従業員は、次のメッセージを受け取ります。「従業員にはジョブトランザクションを行う技能がありません。」。

2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正できます。

3 ジョブ、接頭辞、作業を指定します。品目番号、測定単位、ジョブ状況、合計数量、不良数量、完了数量、残りの数量が [詳細] タブに表示されます。選択したジョブの各作業の進行状況を表示するには、[進行] タブを選択します。ジョブ、ジョブ接尾辞、作業工程を指定します。ジョブ/作業が選択されている場合、[詳細] タブでは、品目番号、測定単位、ジョブ状況が、合計数量、不良数量、完了数量、残りの数量と一緒に表示されます。進行状況タブでは、選択したジョブの進行状況が表示されます。

4 従業員は、[作業、機械時間を結合] チェックボックスをオンにして、機械時間を作業時間の比率で報告することを選択できます。FT Time Track モジュールが実装されている場合、従業員は [機械率] フィールドを使用して比率を指定できます。これは、[作業、機械時間を結合] のチェックボックスがオンになっているときに表示されます。

5 トランザクション開始のために、従業員は [資源 ID] を選択できます。

- 開始フォームと終了フォームの [資源 ID] フィールドは、グローバルパラメータの [資源 ID の表示] が選択されている場合にのみ表示できます。
- [資源 ID] フィールドでは、Syteline ジョブ作業フォームの [資源] タブにある資源グループ内の資源が表示されます。
- 従業員は、[ジョブ資源のみ許可] が選択されている場合にのみ、ジョブに関連付けられている資源を選択できます。ただし、[ジョブ資源のみ許可] が選択されていない場合、従業員は任意の有効な資源を入力できます。
- 作業、機械時間を結合のチェックボックスがオンになっている場合に、[機械資源] フィールドが表示されます。
- [機械資源] フィールドのドロップダウンリストには、Syteline ジョブ作業フォームの [資源] タブの資源グループにある資源が表示されます。

6 選択した作業を開始するには、緑色の処理ボタンを選択します。作業を開始せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

ジョブ作業のロット資材の自動更新

自動更新ロットフォームを使用して、自動更新ロット資材を出庫します。ジョブ作業においてロット制御による自動更新を必要とする品目を完成させる場合、親トランザクションフォームから [自動更新ロット] を選択して自動更新ロットフォームを開きます。自動更新ロットフォームは、次の親トランザクションから開くことができます: 作業終了、ジョブ移動、ジョブ受入。

1 親フォームで [自動更新ロット] ボタンを選択して自動更新ロットフォームを開きます。

2 自動更新品目セクションで、資材の自動更新を行う作業を選択します。各作業に対し、次の情報が表示されます。

- 作業番号
 - 品目番号と説明
 - [ターゲット数量]: 必須数量
 - [選択数]: 作業工程の自動更新に使用されている数量
- 3 自動更新品目セクションで、資材の自動更新を行うロットを選択します(複数選択可)。各ロットに対し、次の情報が表示されます。
 - ロット番号
 - 測定単位
 - 手持数量
 - 4 選択された各ロットの [選択数] フィールドで、自動更新数を指定します。作業工程の自動更新数に一致する数量合計を自動更新する必要があります。
 - 5 [割当] を選択します。指定したロットの資材は指定した作業工程に自動更新で適用されます。
 - 6 任意で、上記のステップに沿って資材を別の作業工程へ割り当てます。
 - 7 緑色の処理ボタンを選択します。

ジョブ作業のシリアル化資材の自動更新

自動更新シリアルフォームを使用して、ジョブ作業のシリアル化ロット資材を自動更新します。ジョブ作業においてシリアル制御による自動更新を必要とする品目を完成させる場合、親トランザクションフォームから [シリアルの自動更新] を選択して自動更新シリアルフォームを開きます。自動更新シリアルフォームは、以下の親トランザクションから開くことができます: 作業終了、ジョブ移動、ジョブ受入。

- 1 自動更新シリアルフォームを開くには、親トランザクションフォームの [自動更新シリアル] を選択します。
- 2 自動更新品目セクションで、資材の自動更新を行う作業を選択します。各作業に対し、次の情報が表示されます。
 - 作業番号
 - 品目番号と説明
 - [ターゲット数量]: 必須数量
 - [選択数]: 作業工程の自動更新に使用されている数量
- 3 自動更新品目の在庫セクションで、自動更新に必要なひとつまたはそれ以上のシリアル番号を選択します。作業工程の自動更新数に一致する全てのシリアル番号の数だけ自動更新する必要があります。
- 4 [割当] を選択します。選択されたシリアル番号は、指定の作業工程のために自動更新されます。
- 5 任意で、上記ステップに沿ってその他の作業工程にシリアル番号を割り当てます。
- 6 緑色の処理ボタンを選択します。

ワークセンタ UI フォームの使用

従業員は、ワークセンタフォームを使用して、通常の作業処理を実行できます。このフォームは、特定の従業員が Infor Shop Floor にログインするときに自動的に開くように設定できます。詳細については、自動積荷の設定フォームを参照してください。このフォームには、2組のボタンがあります。片方はワークセットが有効になっている従業員用、もう片方はワークセットが有効になっていない従業員用です。従業員区分の構成に応じて、適切なボタン設定が表示されます。

フォームを開いた従業員の名前がフォーム上部に表示されます。従業員は、工場アイコンが記されたフィールドで、ワークセンタを選択できます。ワークセンタは、デフォルトで選択される従業員 ID に関連付けられています。

[ジョブリスト] タブには、選択したワークセンタの開始可能な作業が表示されます。従業員は、[フィルタ/ソート] タブのオプションを使用して、このリストに表示されるジョブをフィルタおよびソートできます。各ジョブに対し、次の情報が表示されます。

- ジョブ番号
- ジョブ接尾辞
- 作業番号
- 品目番号
- 品目説明
- 数量合計
- 完了済数量
- 不良数
- ワークセンタ
- 資源グループ
- 資源
- スラック時間
- Sch

ワークセンタ機能は拡張され、Syteline スケジューラによってスケジュールまたは処理されたジョブが表示されます。ワークセンタ UI の [フィルタ/ソート] タブが拡張され、選択した [資源グループ] または [資源] によってジョブデータのフィルタおよびソートを有効化できます。

[資源グループ] および [資源] フィールドでは、従業員はジョブリストタブに表示されるデータのフィルタを設定できます。資源グループまたは資源を選択し、[資源グループ別] または [資源別] ボタンをクリックすることで、ジョブリストのフィルタが実行されます。資源間隔 パラメータが指定されている場合、この間隔で将来スケジュールされたすべてのジョブが表示されます。このパラメータのチェックボックスをオフにすると、すべてのスケジュールされたジョブが表示されます。この機能は、Syteline シーケンス設定フォームの [表示間隔] パラメータに似ています。

[資源グループ別] ボタンを使用して、ヘッダで選択した資源グループのジョブを表示します。

[資源別] ボタンを使用して、ヘッダで選択した資源のジョブを表示します。

注: [資源グループ] または [資源] が選択されていない場合、ジョブは表示されません。

ヘッダに指定されているワークセンタのジョブを表示するには、[WC 別にフィルタ/ソートを適用] ボタンを使用します。

[フィルタ/ソート] タブのオプションを使用して、従業員はジョブをソートおよびフィルタできます。

- [資源グループ] および [資源] ボタンを使用して、従業員は [ジョブリスト] タブに表示されているデータのフィルタを実行できます。選択した資源グループまたは資源のすべてのジョブを表示する必要があります。
- [スケジュールジョブ] フィルタは、Syteline でスケジュールされたジョブを表示します。
- [資源順序ソート] オプションでは、ジョブ関連データをスケジューラ順序 (SL 資源順序フォームでの同じオーダー/順序使用) でソートする [ソートオプション] に追加されています。

[プロジェクト作業] タブには、選択したワークセンタの作業レポートが可能な作業が表示されます。各サービスオーダーに対し、次の情報が表示されます。

- プロジェクト番号
- プロジェクト開始日
- 顧客名
- プロジェクトタイプ

[プロジェクト作業] タブは、ワークセンタ UI フォームに対して選択した プロジェクト作業タブの表示 パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。

[サービス作業] タブには、選択したワークセンタのサービスオーダーが表示されます。各サービスオーダーに対し、次の情報が表示されます。

- サービスオーダー番号
- 明細番号
- 作業番号
- 顧客名
- 取引先

サービス作業タブは、ワークセンタ UI フォームに対して サービス作業タブの表示 パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。

[PS/JIT] タブには、選択したワークセンタの作業レポートが可能な JIT 生産オーダーまたは生産計画が表示されます。各JIT生産オーダーまたは生産計画に対し、次の情報が表示されます。

- 納期
- オーダーまたは生産計画番号
- 作業工程および計画番号
- 品目番号
- 品目説明
- 数量合計
- 完了済数量
- 不良数

[有効トランザクション] タブには、作業、タスク、処理、現在作業中のサービスオーダーが表示されます。[ジョブリスト] タブ、[サービス作業] タブ、[有効トランザクション] タブから作業、タスク、処理を選び、フォーム右側の処理ボタンを選択すると、作業を実行できます。選択したものによって、有効または無効になるボタンが変わります。

注:

- このフォームで [選択して作業開始を有効化] パラメータが選択されている場合、ユーザは [ジョブリスト]、[プロジェクト]、[サービス]、[PS/JIT] タブの行をダブルクリックして作業開始を実行する必要があります。
- [有効] タブで、ユーザは行をダブルクリックして実行を停止する必要があります。
- ワークセットの従業員は、ワークセットの保守フォームを開かずに、選択したジョブをダブルクリックすることによって、ワークセットにジョブを追加できます。

このフォームでワークセンタポップアップ使用可パラメータが選択されていると、従業員が処理ボタンを選択したときに別のフォームが開きます。新しく開いたフォームで希望の処理を実行することができます。たとえば、作業を選択し、[作業追加] をタップすると、ワークセット保守フォームが開き、そのフォームを使用して作業をワークセットに追加できます。

[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータをクリアすると、ワークセンタフォームからタスクセクションまたはワークセットセクションのほとんどアクションを直接実行できます。たとえば、従業員が作業を選択して [作業追加] をクリックすると、追加のフォームを表示せずにその作業が従業員のワークセットに追加されます。

ワークセンタフォームで、次の作業活動を実行することができます。

- 51 ページのジョブ作業手順注記の追加
- 52 ページのジョブ作業手順注記を表示する
- 53 ページのドキュメントを表示する
- 完了および移動数量を報告する
- 54 ページのジョブ作業、JIT 生産、生産計画、段取処理を開始する
- 間接タスクを開始する
- 機械作業を開始する
- プロジェクトの作業時間を開始する
- サービスオーダーの作業時間を開始する
- 56 ページのジョブ作業、JIT 生産、生産計画、機械作業、段取処理、サービス作業報告を開始する
- 57 ページのワークセットへジョブ作業および段取処理を追加する
- 58 ページのワークセットへ間接タスクを追加する
- 58 ページのワークセットを管理する
- 58 ページのワークセットを開始する
- 58 ページのワークセットを停止する
- 60 ページの資源グループおよび資源フィルタを使用する

ジョブ作業手順注記の追加

ジョブ作業手順注記の追加を使用して、特別指示などの関連する注記をリンクすることができます。ワークセンタフォームからのみ、このフォームにアクセスできます。

ジョブ作業手順注記を追加するには：

- 1 ワークセンタフォームを開きます。

- 2 フォーム上部付近にある人物アイコンが記されたフィールドに、従業員 ID 番号を入力します。この番号がデフォルトで指定されていることがあります。
- 3 フォーム上部付近にある工場アイコンが記されたフィールドで、ワークセンタを選択します。デフォルトでワークセンタが指定されていることがあります。開始準備ができた作業が [ジョブリスト] タブに表示されます。現在作業中の作業、タスク、処理を表示するには、[有効トランザクション] タブを選択します。
- 4 [ジョブリスト] タブまたは [有効トランザクション] タブから作業、タスクまたは処理を選択します。
- 5 [注記] を選択します。ジョブ作業手順注記が開きます。件名セクションに、選択した作業の注記のタイトルが表示されます。
- 6 注記フィールドの横の、注記を追加ボタンを選択します。
- 7 以下の情報を指定します：
 - [タイトル]
注記のタイトルを指定します。
 - [内部]
内部閲覧のみに設定する場合、このチェックボックスをオンにします。
 - [注記]
注記の内容を指定します。
- 8 緑色の処理ボタンを選択します。

ジョブ作業手順注記の表示

ジョブ作業手順注記を表示して、作業に関する特別な手順を確認することができます。

ジョブ作業手順注記を表示するには：

- 1 ワークセンタフォームを開きます。
- 2 フォーム上部付近にある人物アイコンが記されたフィールドに、従業員 ID 番号を入力します。この番号がデフォルトで指定されていることがあります。
- 3 フォーム上部付近にある工場アイコンが記されたフィールドで、ワークセンタを選択します。デフォルトでワークセンタが指定されていることがあります。開始準備ができた作業が [ジョブリスト] タブに表示されます。現在作業中の作業、タスク、処理を表示するには、[有効トランザクション] タブを選択します。
- 4 [ジョブリスト] タブまたは [有効トランザクション] タブから作業、タスクまたは処理を選択します。
- 5 [注記] を選択します。ジョブ作業手順注記が開きます。件名セクションに、選択した作業の注記のタイトルが表示されます。
- 6 注記を表示するには、件名セクションのタイトルを選択します。
- 7 ジョブ作業手順注記フォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

文書の表示

ジョブまたは品目に関連する文書を表示するには、このフォームを利用します。ワークセンタフォームまたはワークセンタナビゲーションホームフォームから、このフォームにアクセスできます。

ドキュメントを表示するには:

- 1 ドキュメントフォームを開くには、ワークセンタフォームまたはワークセンタナビゲーションホームフォームで [ドキュメント] を選択します。
- 2 フィルタセクションで、ドキュメントを探すための検索条件を指定します。
- 3 ワークセンタフォームからドキュメントフォームにアクセスすると、ジョブ、接尾辞、品目フィールドが自動的に入力されます。必要に応じて、これらの値を変更できます。
- 4 ワークセンタナビゲーションホームフォームからドキュメントフォームにアクセスする場合は、ジョブまたは品目のどちらかでドキュメントを検索するかを選択します。その後、以下のすべてまたは一部の情報を指定します。

[ジョブ]

ジョブ番号を指定します。このフィールドが利用できるのは、ジョブで検索する場合のみです。

[接尾辞]

ジョブ接尾辞を選択します。このフィールドが利用できるのは、ジョブで検索する場合のみです。

[作業]

作業番号を選択します。このフィールドが利用できるのは、ジョブで検索する場合のみです。

[品目]

品目番号を指定します。このフィールドが利用できるのは、品目で検索する場合のみです。

[改訂番号]

任意で、品目の改訂番号を指定すると、その改訂番号に関連するドキュメントが表示されます。空欄にしておくと、選択した品目の全改訂番号に関連するドキュメントが表示されます。このフィールドが利用できるのは品目で検索する場合のみで、PLM文書に適用されます。

- 5 指定した検索条件に一致するドキュメントを表示するには、緑のプロセスボタンを選択します。ドキュメント一覧セクションにドキュメントが表示されます。フォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。
- 6 ドキュメントを表示するには、ドキュメント一覧セクションから該当するドキュメントを選択して、表示ボタンを選択します。同時に複数のドキュメントを表示することができます。検索フィールドをリセットするには、[リフレッシュ] ボタンを選択してください。
- 7 開いたドキュメントに対して行った変更は、保存されません。

完了および移動数量の報告

数量入力フォームで、完了および移動数量を報告します。ワークセット保守フォームから、このフォームにアクセスする必要があります。詳細については、ワークセットの管理を参照してください。

ワークセンタフォームを使用して完了および移動数量を報告することもできます。

「ワークセンタフォームを使用した完了および移動数量の報告」を参照してください。

- 1 ワークセット保守フォームでジョブ作業を停止するには、数量入力フォームを開きます。
- 2 数量入力フォームで、以下の情報を指定します。

[良]

選択した作業の完了品目数量を指定します。

[移動]

次の作業に移動する完了品目数量を指定します。

[不良数量]

スクラップする品目の数量を入力します。

[理由コード]

不良品目の理由コードを指定します。

- 3 [終了] を選択します。

ワークセンタフォームを使用した、ジョブ作業、JIT生産、生産スケジュール、段取の開始

ジョブ作業、JIT生産、生産スケジュール、および段取処理を開始できるのは、ワークセットが有効ではない従業員のみです。ジョブ作業または段取処理をワークセットに追加する、またはワークセットを開始するには、ワークセットへのジョブ作業、段取処理、労務レポートの追加、またはワークセットの開始セクションを参照してください。

- 1 ワークセンタフォームを開きます。
- 2 フォーム上部付近にある人物アイコンが記されたフィールドに、従業員 ID 番号を入力します。この番号がデフォルトで指定されていることがあります。
- 3 フォーム上部付近にある工場アイコンが記されたフィールドで、ワークセンタを選択します。デフォルトでワークセンタが指定されていることがあります。開始準備ができた作業が [ジョブリスト] タブ、または PS/JIT タブに表示されます。
- 4 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ワークセンタポップアップ使用可 パラメータがオフであり、ユーザ ID がユーザ拡張フォームでの適切な権限を有している場合に限り、日時を修正できます。
- 5 [ジョブリスト] タブ、または [PS/JIT] タブから作業を選択します。
- 6 [作業開始]、[JIT の開始]、[段取開始] を選択します。

[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータがクリアされていると、作業が開始されます。

[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータが選択されていると、作業開始、JIT の開始、生産計画スケジュールの開始、段取開始フォームが開きます。これらのフォームで作業または処理を開始します。詳細については、46 ページの「ジョブ作業の開始」、「JIT 生産オーダーの開始」、「生産計画の開始」、88 ページの「段取処理の開始」を参照してください。

間接タスクの開始

間接作業開始フォームで、間接タスクを開始します。間接タスクは、作業数量の完了を含まないタスクです。例として、施設保守およびミーティングが挙げられます。一度に実行できる間接タスクはひとつだけです。

間接タスクを開始するには:

- 1 間接作業開始フォームを開きます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 [間接コード] フィールドで、開始するタスクのコードを選択します。
- 4 選択したタスクを開始するには、緑のプロセスボタンを選択します。タスクを開始せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

機械作業の開始

機械時間開始フォームで、ジョブの機械作業を開始します。

ジョブ作業を開始するには:

- 1 機械時間開始フォームを開きます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ拡張フォームにおいて、ユーザ ID に適切な権限がある場合に限り、従業員は日時を修正できます。
- 3 ジョブ、ジョブ接尾辞、作業工程を指定します。ジョブ/作業が選択されている場合、[詳細] タブでは、品目番号、測定単位、ジョブ状況が、合計数量、不良数量、完了数量、残りの数量と一緒に表示されます。選択したジョブの各作業の進行状況を表示するには、[進行] タブを選択します。
- 4 作業トランザクションの開始時に、従業員は新規の [機械資源] フィールドを使用して、資源を指定できます。
 - [機械資源] フィールドのドロップダウンリストには、Syteline ジョブ作業フォームの [資源] タブの資源グループにある資源が表示されます。
- 5 [詳細] タブには、作業に関連するデータが表示されます。このタブには、品目情報、ワークセンタ、ジョブ/作業数量情報、その他のジョブ情報が表示されます。
- 6 選択した作業を開始するには、緑色の処理ボタンをクリックします。作業を開始せずにフォームを閉じるには、[閉じる/終了] ボタンをクリックします。

プロジェクトの労務時間報告の開始

- 1 プロジェクト労務開始フォームを開きます。

- 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 以下の情報を指定します：
 - [プロジェクト]
プロジェクト番号を指定します。[詳細] タブに、プロジェクト名、顧客、開始日、プロジェクト区分が表示されます。
 - [タスク]
タスクを選択します。
 - [原価コード]
原価コードを選択します。
- プロジェクトに対する作業労務報告を開始するには、緑色の処理ボタンを選択します。作業時間を報告せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

サービスオーダーの労務時間報告の開始

- プロジェクト労務開始フォームを開きます。
- 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 以下の情報を指定します：
 - [プロジェクト]
プロジェクト番号を指定します。[詳細] タブに、プロジェクト名、顧客、開始日、プロジェクト区分が表示されます。
 - [タスク]
タスクを選択します。
 - [原価コード]
原価コードを選択します。
- プロジェクトに対する作業労務報告を開始するには、緑色の処理ボタンを選択します。作業時間を報告せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

ワークセンタフォームを使用したジョブ作業、間接タスク、機械作業、段取処理の停止

ワークセットが有効になっていない従業員のみが、作業、JIT 生産、生産計画、タスク、処理、プロジェクト、サービス作業レポートを停止できます。ワークセットを停止するには、59 ページの「ワークセンタを使用したワークセットの停止」を参照してください。

[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータがクリアされていると、作業を停止したときに完了数量を報告するよう促すプロンプトが表示されません。完了数量を報告するには、完了数量の報告セクションを参照してください。

作業、タスクまたは処理を停止するには:

- 1 ワークセンタフォームを開きます。
- 2 フォーム上部付近にある人物アイコンが記されたフィールドに、従業員 ID 番号を入力します。この番号がデフォルトで指定されていることがあります。
- 3 フォーム上部付近にある工場アイコンが記されたフィールドで、ワークセンタを選択します。デフォルトでワークセンタが指定されていることがあります。[有効トランザクション] タブに、実行中の作業、タスク、処理が表示されます。
- 4 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータがオフであり、ユーザ ID がユーザ拡張フォームでの適切な権限を有している場合に限り、日時を修正できます。
- 5 [有効トランザクション] タブから作業、タスク、処理を選択します。
- 6 [終了] を選択します。

[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータが選択されていない場合、作業、タスク、処理、作業レポートが停止します。

[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータが選択されていると、作業終了、JIT 終了、生産計画スケジュール終了、間接作業終了、プロジェクト作業停止、サービス作業停止フォームが開きます。これらのフォームで作業、タスクまたは処理を停止します。詳細については、「ジョブ作業の停止」、「JIT 生産オーダーの停止」、「生産計画の停止」、85 ページの「間接タスクの停止」、89 ページの「段取処理の停止」、61 ページの「プロジェクトの作業時間報告」、62 ページの「サービスオーダーの作業時間報告」を参照してください。

ワークセンタフォームを使用したワークセットへのジョブ作業および段取活動の追加

ワークセットにジョブ作業、段取処理、または労務レポート追加できるのは、ワークセットが有効化されている従業員だけです。

注: JIT 生産オーダーまたは生産スケジュールをワークセットに追加できません。

ワークセットにジョブ作業、段取処理または労務レポートを追加するには:

- 1 ワークセンタフォームを開きます。
- 2 フォーム上部付近にある人物アイコンが記されたフィールドに、従業員 ID 番号を入力します。この番号がデフォルトで指定されていることがあります。
- 3 フォーム上部付近にある工場アイコンが記されたフィールドで、ワークセンタを選択します。デフォルトでワークセンタが指定されていることがあります。
- 4 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータがオフであり、ユーザ ID がユーザ拡張フォームでの適切な権限を有している場合に限り、日時を修正できます。

- 5 [ジョブリスト]タブから作業、[プロジェクト作業]タブからプロジェクト、[サービス作業]タブからサービスオーダーを選択します。
- 6 [作業追加] または [段取追加] を選択します。
[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータが選択されていない場合、作業、処理、作業レポートがワークセットに追加されます。ワークセットが実行中の場合は、労務、処理、または作業レポートが開始されます。
[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータが選択されていると、ワークセット保守フォームが開きません。ワークセット保守フォームで、ワークセットに作業、処理、または労務レポートを追加できます。詳細については、43 ページの「ワークセットの管理」を参照してください。

ワークセンタフォームを使用した間接タスクのワークセットへの追加

ワークセットに間接タスクを追加できるのは、ワークセットが有効になっている従業員だけです。

ワークセットに間接タスクを追加するには:

- 1 ワークセンタフォームを開きます。
- 2 フォーム上部付近にある人物アイコンが記されたフィールドに、従業員 ID 番号を入力します。この番号がデフォルトで指定されていることがあります。
- 3 フォーム上部付近にある工場アイコンが記されたフィールドで、ワークセンタを選択します。デフォルトでワークセンタが指定されていることがあります。
- 4 [間接追加] を選択します。ワークセット保守フォームが開きます。ワークセット保守フォームで、ワークセットにタスクを追加します。詳細については、43 ページの「ワークセットの管理」を参照してください。

ワークセンタフォームを使用したワークセットの管理

ワークセットを管理できるのは、ワークセットが有効になっている従業員だけです。

ワークセットを管理するには:

- 1 ワークセンタフォームを開きます。
- 2 フォーム上部付近にある人物アイコンが記されたフィールドに、従業員 ID 番号を入力します。この番号がデフォルトで指定されていることがあります。
- 3 フォーム上部付近にある工場アイコンが記されたフィールドで、ワークセンタを選択します。デフォルトでワークセンタが指定されていることがあります。ワークセットを実行している場合、[有効トランザクション] タブにそのワークセットの作業、タスク、処理が表示されます。
- 4 [保守] を選択します。ワークセット保守フォームが開きます。このフォームで、ワークセットを管理します。詳細については、43 ページの「ワークセットの管理」を参照してください。

ワークセンタフォームを使用したワークセットの開始

ワークセットを開始できるのは、ワークセットが有効になっている従業員だけです。

ワークセットを開始するには:

- 1 ワークセンタフォームを開きます。
- 2 フォーム上部付近にある人物アイコンが記されたフィールドに、従業員 ID 番号を入力します。この番号がデフォルトで指定されていることがあります。
- 3 フォーム上部付近にある工場アイコンが記されたフィールドで、ワークセンタを選択します。デフォルトでワークセンタが指定されていることがあります。
- 4 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータがオフであり、ユーザ ID がユーザ拡張フォームでの適切な権限を有している場合に限り、日時を修正できます。
- 5 [開始] を選択します。

[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータがクリアされていると、ワークセットが開始されます。

[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータが選択されていると、ワークセット保守フォームが開きます。ワークセット保守フォームで、ワークセットを開始します。詳細については、43 ページの「ワークセットの管理」を参照してください。

ワークセンタフォームを使用したワークセットの停止

ワークセットを停止できるのは、ワークセットが有効になっている従業員だけです。ワークセンタフォームからワークセットを停止すると、追加の完了数量の報告を促すプロンプトが表示されません。[レポート数量] ボタンを使用して、ワークセットを停止する前に完了数量を報告します。ワークセット全体を停止せずにワークセットの作業、タスク、処理を個別に停止するには、[保守] を選択します。ワークセットの作業、タスクまたは処理を個別に停止するには、43 ページの「ワークセットの管理」を参照してください。

ワークセットを停止するには:

- 1 ワークセンタフォームを開きます。
- 2 フォーム上部付近にある人物アイコンが記されたフィールドに、従業員 ID 番号を入力します。この番号がデフォルトで指定されていることがあります。
- 3 フォーム上部付近にある工場アイコンが記されたフィールドで、ワークセンタを選択します。デフォルトでワークセンタが指定されていることがあります。[有効トランザクション] タブに、実行中のワークセットの作業、タスク、処理が表示されます。
- 4 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータがオフであり、ユーザ ID がユーザ拡張フォームでの適切な権限を有している場合に限り、日時を修正できます。
- 5 [すべて終了] を選択します。

[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータがクリアされていると、ワークセットが停止します。

[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータが選択されていると、ワークセット保守フォームが開きます。ワークセット保守フォームで、ワークセットを停止します。詳細については、43 ページの「ワークセットの管理」を参照してください。

資源グループおよび資源フィルタを使用する

ワークセンタ UI 機能が拡張され、SyteLine APS/スケジューラによってスケジュールまたは処理されたジョブが表示されます。[ワークセンタ UI] の [フィルタ/ソート] タブが拡張され、[資源グループ] および/または [資源] を選択することで、データのフィルタとソートが有効になります。

[資源グループ] および [資源] ボタンを使用して、従業員は [ジョブリスト] タブに表示されているデータのフィルタを実行できます。選択した資源グループ/資源およびクリックされたボタンに基づいて、特定の資源グループまたは資源のすべてのジョブが表示されます。資源間隔 パラメータを指定しない場合、選択した資源グループまたは資源のすべてのスケジュールされたジョブが表示されます。資源間隔 パラメータを指定する場合、選択した資源グループまたは資源のすべてのスケジュールされたジョブが表示されます。この機能は、SyteLine シーケンスフォームの資源間隔パラメータに似ています。

- 1 [資源グループ] ボタンをクリックします。このフォームでは、標準 SyteLine IDO を使用して、ヘッダで選択された資源グループのジョブを表示します。
注: [資源グループ] を選択していない場合、ジョブは表示されません。
- 2 [資源] ボタンをクリックします。このフォームでは、標準 SyteLine IDO を使用して、ヘッダで選択された資源のジョブを表示します。
注: [資源グループ] を選択していない場合、ジョブは表示されません。
- 3 [WC 別フィルタ/ソートの適用] をクリックします。このフォームでは、現行の Factory Track IDO を使用して、ヘッダに指定されているワークセンタのジョブを表示します。

品目のスクラップ

ジョブ移動、機械終了、作業終了、作業終了のみ、チーム作業終了またはチームメンバレポートフォームで、作業の品目をスクラップできます。トランザクションに対して [不良品を認める] が選択されていると、品目のスクラップが可能です。スクラップする品目を待ち状態にするには、次の手順に従ってください。トランザクションが完了するまで、品目はスクラップされたことになりません。たとえば、作業終了フォームでスクラップする品目を指定しても、ジョブ作業が停止されるまで品目はスクラップされません。

品目をスクラップするには:

- 1 ジョブ移動、機械終了、作業終了、作業終了のみ、チーム作業終了またはチームメンバレポートフォームを開きます。
- 2 ジョブとジョブ接頭辞を指定します。
- 3 スクラップする品目がある作業番号を選択します。
- 4 [不良品] タブで、[追加] ボタンを選択します。このタブのグリッドに新しい行が追加されます。
- 5 新しい行で、次の情報を特定します。

[数量]

スクラップする数量を入力します。

[理由]

不良品目の理由コードを指定します。

- 6 誤って品目をスクラップした場合は、オプションで、不良品目のレコードを削除することができます。61 ページの「不良品目のレコードの削除」を参照してください。

不良品目レコードの削除

- 1 ジョブ移動、機械終了、作業終了、作業終了のみ、チーム作業終了またはチームメンバレポートフォームを開きます。
- 2 ジョブとジョブ接頭辞を指定します。
- 3 スクラップする品目がある作業番号を選択します。
- 4 [不良品] タブのグリッドで、削除するレコードを選択します。
- 5 [削除] ボタンを選択します。

プロジェクトの労務時間報告

プロジェクト作業開始およびプロジェクト作業停止フォームで、サービスオーダーの作業時間を報告します。作業労務報告の開始と停止は、異なるフォームで実行する必要があります。

55 ページの「プロジェクトの作業時間報告の開始」を参照してください。

62 ページの「プロジェクトの作業時間報告の停止」を参照してください。

プロジェクトの労務時間報告の開始

- 1 プロジェクト労務開始フォームを開きます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 以下の情報を指定します：

[プロジェクト]
プロジェクト番号を指定します。[詳細] タブに、プロジェクト名、顧客、開始日、プロジェクト区分が表示されます。

[タスク]
タスクを選択します。

[原価コード]
原価コードを選択します。
- 4 プロジェクトに対する作業労務報告を開始するには、緑色の処理ボタンを選択します。作業時間を報告せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

プロジェクトの作業労務報告の停止

- 1 プロジェクト労務終了フォームを開きます。

注: プロジェクト作業終了フォームにホームページからアクセスすると、フォームでは必要な従業員のすべてのジョブフィールドが入力されます。開始レコードが見つからない場合、アプリケーションは次のメッセージを表示します。「従業員: XXX には実行中のプロジェクト作業トランザクションはありません」ありません。

- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 以下の情報を指定します:

[プロジェクト]

プロジェクト番号を指定します。[詳細] タブに、プロジェクト名、顧客、開始日、プロジェクト区分が表示されます。

[タスク]

タスクを選択します。

[原価コード]

原価コードを選択します。

[支払区分]

報告時間に使用する支払区分を選択します。

- [標準]
- [残業]
- [倍額残業]

- 4 プロジェクトに対する作業労務報告を停止するには、緑色の処理ボタンを選択します。作業時間を報告せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

サービスオーダーの労務時間報告

サービス作業開始およびサービス作業停止フォームで、サービスオーダーの作業時間を報告します。作業労務報告の開始と停止は、異なるフォームで実行する必要があります。

56 ページの「サービスオーダーの作業時間報告の開始」を参照してください。

63 ページの「サービスオーダーの作業時間報告の停止」を参照してください。

サービスオーダーの労務時間報告の開始

- 1 プロジェクト労務開始フォームを開きます。

- 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 以下の情報を指定します：

[プロジェクト]
プロジェクト番号を指定します。[詳細] タブに、プロジェクト名、顧客、開始日、プロジェクト区分が表示されます。

[タスク]
タスクを選択します。

[原価コード]
原価コードを選択します。
- プロジェクトに対する作業労務報告を開始するには、緑色の処理ボタンを選択します。作業時間を報告せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

サービスオーダーの作業労務報告の停止

- プロジェクト労務終了フォームを開きます。
- 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 以下の情報を指定します：

[プロジェクト]
プロジェクト番号を指定します。[詳細] タブに、プロジェクト名、顧客、開始日、プロジェクト区分が表示されます。

[タスク]
タスクを選択します。

[原価コード]
原価コードを選択します。

[支払区分]
報告時間に使用する支払区分を選択します。

 - [標準]
 - [残業]
 - [倍額残業]
- プロジェクトに対する作業労務報告を停止するには、緑色の処理ボタンを選択します。作業時間を報告せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

シリアル番号の割当

シリアル番号の割当フォームで、受入、出庫または返品品目にシリアル番号を割り当てることができます。いずれかの親フォームでシリアル番号の矢印ボタンをクリックすると、シリアル番号割当フォームを開くことができます。

- ビルドコンテナ
- 空のコンテナ
- 作業終了
- 作業終了のみ
- 機械終了
- チーム作業終了
- ジョブ受入
- ジョブ資材出庫
- ジョブ資材返品
- ジョブ移動
- JIT 生産
- 生産計画受入
- QCS 処分
- チームメンバレポート
- ワークセンタ資材出庫

品目にシリアル番号を割り当てるときの場合:

- 1 親フォームで、矢印ボタンを選択してシリアル番号割当フォームを開きます。要求数量、選択数量、残りの数量と一緒に親フォームの品目番号と説明が表示されます。

注:

- [品目かコンポーネント] ページには次のラベルが表示されます。「1/1 割当済」品目数量を示すため割当済。
 - [品目割当] 画面に、割当済コンポーネントなしでジョブまたは最終品目が表示される場合、アプリケーションでは次のメッセージを表示します。「割当済コンポーネントなし」。
- 2 任意で、シリアル番号を生成または指定します。シリアル番号を生成するには、[生成] を選択します。シリアル番号は、残りの品目の数量に対して生成されます。受け入れている品目に対して可能なのは、シリアル番号の生成のみです。シリアル番号を指定するには、[シリアル入力] フィールドでシリアル番号をスキャンします。生成または指定したシリアル番号がグリッドで選択されます。
 - 3 グリッドで、割り当てるシリアル番号を選択します。シリアル番号を生成または指定していれば、その番号がすでに選択されています。シリアル番号の選択を外すには、[すべての選択を外す] を選択します。
 - 4 選択したシリアル番号を割り当てるには、緑のプロセスボタンを選択します。シリアル番号を割り当てずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

TimeTrack の実行に不足している従業員情報の特定

Infor Factory Track のTime Track モジュールでは、Shop Floor モジュールでは要求されない追加の従業員情報が必要なため、Time Track を実装する場合は従業員フォームに従業員の情報を追加する必要があります。TimeTrackレポートに必要な従業員情報フォームを使って、不足している情報を特定するレポートを生成できます。

- 1 TimeTrackレポートに必要な従業員情報フォームを開きます。
- 2 開始および終了従業員IDを指定し、不足している情報を特定します。オプションで [従業員] フィールドを空欄にすると、すべての従業員の不足情報を特定できます。
- 3 オプションで [レポートヘッダの表示] を選択すると、ヘッダにレポートに含まれている従業員 ID が表示されます。
- 4 レポートのプレビューを表示するには、オプションで [プレビュー] を選択します。
- 5 レポートを印刷するには、[印刷] を選択します。

フォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

ジョブへの資材の出庫

ジョブ資材出庫フォームで、ジョブへ資材を出庫します。

- 1 ジョブ資材出庫フォームを開きます。
従業員番号と従業員名がフォームに表示されます。
- 2 以下の情報を指定または確認します：

[ジョブ]
ジョブ番号を指定します。

注: ジョブ番号が指定されていない場合、アプリケーションでは次のメッセージが表示されます。「[ジョブ: (空白)] のジョブ向けに [完了] が存在するジョブ作業はありません。」。

[接尾辞]
ジョブ接頭辞を指定します。

[作業]
作業番号を指定します。

[資材]
出庫する資材を指定します。

[倉庫]
資材を出庫する倉庫を選択します。

[保管場所]
資材を出庫するステージ保管場所を選択します。

[出庫数量]
出庫する資材の数量を指定します。

[副産物出庫]

副産物として資材を出庫するには、このチェックボックスをオンにします。

[インポート文書番号]

インポート文書番号をスキャンします。在庫パラメータフォームで [免税インポート済資材の追跡] パラメータが選択されており、出庫している品目に対して [免税インポート済資材] チェックボックスがオンになっている場合にのみ、このフィールドが表示されます。

[先コンテナ]

このチェックボックスをオンにして、完了品目をコンテナに出庫します。このチェックボックスは、Time Track モジュールを実装しており、これが最後の作業である場合にのみ表示されます。

[コンテナ]

完了資材の出庫先となるコンテナをスキャンします。任意で、未入力のままにすると、新しいコンテナ番号が生成されます。このフィールドは、[先コンテナ] チェックボックスがオンになっている場合にのみ表示されます。

3 指定したジョブ、作業、資材に関する情報が [詳細] タブに表示されます。

- 場合によって、[ロット/シリアル] タブでロット番号を選択します。
- 場合によって、[ロット確認] フィールドでロット番号を指定します。
- 場合によって、割り当てられていないシリアル番号の数量が [ロット/シリアル] タブの [割当取消済] フィールドに表示されます。出庫する資材にシリアル番号を割り当てるには、矢印ボタンを選択します。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。資材を出庫するには、割り当てられていないシリアル番号を割り当てる必要があります。
- 場合によって、[ロット/シリアル] タブで以下の情報を指定します。

[ジョブロット]

資材に割り当てるジョブロット番号を指定します。ジョブに事前に割り当てられたロット番号のリストから選択できます。ジョブロット番号は、資材から組立られる品目を追跡します。

[ジョブシリアル]

資材に割り当てるジョブシリアル番号を指定します。ジョブに事前に割り当てられたシリアル番号のリストから選択できます。ジョブシリアル番号は、資材から組立られる品目を追跡します。

- 4 資材を出庫するには、[処理] ボタンを選択します。トランザクションに対して [ラベル印刷] パラメータが選択されていると、ラベルが自動的に印刷されるか、ラベルの印刷フォームが開きます。ラベルの出力フォームを使用したラベルの出力に関する情報は、73 ページの「ラベル出力」を参照してください。資材を出庫せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。
- 5 トランザクションに対して [クロスドッキングの許可] パラメータがオンに設定されていると、このオーダの他のオーダに対する相互参照は実行されず、未処理のクロスドッキング要件がある場合には、クロスドッキングを実行するかどうかの確認が表示されます。クロスドッキングの使用指示については、品目のクロスドッキングを参照してください。

ワークセンタへの資材の出庫

ワークセンタ資材出庫フォームで、ワークセンタへ資材を出庫します。

- 1 ワークセンタ資材出庫フォームを開きます。
- 2 資材を出庫するワークセンタを指定します。ワークセンタの情報が [詳細] タブに表示されます。
- 3 以下の情報を指定または確認します：

[資材]

出庫する資材を指定します。資材の情報が [詳細] タブに表示されます。

[倉庫]

資材を出庫する倉庫を選択します。

[保管場所]

資材を出庫するステージ保管場所を選択します。

[出庫数量]

出庫する資材の数量を指定します。

注: [出庫数量] が指定されない場合、または 0 が入力された場合は、アプリケーションに次のメッセージが表示されます。「出庫数量は必ず 0 より大きくなければなりません」。

[インポート文書番号]

インポート文書番号をスキャンします。在庫パラメータフォームで [免税インポート済資材の追跡] パラメータが選択されており、出庫している品目に対して [免税インポート済資材] チェックボックスがオンになっている場合にのみ、このフィールドが表示されます。

- 4 場合によって、[ロット/シリアル] タブでロット番号を選択します。
- 5 場合によって、[ロット確認] フィールドでロット番号を指定します。
- 6 場合によって、割り当てられていないシリアル番号の数量が [ロット/シリアル] タブの [割り当取消] フィールドに表示されます。出庫する資材にシリアル番号を割り当てるには、矢印ボタンを選択します。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。資材を出庫するには、割り当てられていないシリアル番号を割り当てる必要があります。
- 7 場合によって、[ロット/シリアル] タブで以下の情報を指定します。

[ジョブロット]

資材に割り当てるジョブロット番号を指定します。ジョブに事前に割り当てられたロット番号のリストから選択できます。ジョブロット番号は、資材から組立られる品目を追跡します。

[ジョブシリアル]

資材に割り当てるジョブシリアル番号を指定します。ジョブに事前に割り当てられたシリアル番号のリストから選択できます。ジョブシリアル番号は、資材から組立られる品目を追跡します。

- 8 資材を出庫するには、緑のプロセスボタンを選択します。トランザクションに対して [ラベル出力] パラメータが選択されていると、ラベルが自動的に出力されるか、ラベルの出力フォームが開きます。ラベルの出力フォームを使用したラベルの出力に関する情報は、73 ページの「ラベル出力」を参照してください。資材を出庫せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

次作業への品目の移動

ジョブ移動フォームで、ある作業から次の作業へ、または最後の作業から在庫へ完了品目を移動できます。また、このフォームで品目を完了済みとして報告できます。通常の、単一の品目のジョブまたは混在するグループ品目を製造する副製品のジョブに対し、以下の処理を実行できます。

- 1 ジョブ移動フォームを開きます。
- 2 ジョブとジョブ接頭辞を指定します。品目番号とジョブ状況、合計数量、不良数量、完了数量、残りの数量が [詳細] タブに表示されます。選択したジョブの各作業の進行状況を表示するには、[進行] タブを選択します。
- 3 品目の移動元となる作業番号を選択します。作業を実行したワークセンタが [詳細] タブに表示されません。
- 4 以下の情報を指定または確認します：

[保管場所]

場合によって、完了品目を受け入れる保管場所を指定します。このフィールドが利用できるのは、ジョブの最後の作業を選択し、トランザクションに対して [格納] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[労務、機械時間を結合]

このチェックボックスを選択すると、この作業の機械時間を労務時間の比率で報告できます。このチェックボックスをオフにすると、別のトランザクションで機械時間を手動で報告できるようになります。このチェックボックスが利用できるのは、Infor Factory Track の Time Track モジュールが実装されており、従業員区分フォームの従業員区分について [作業、機械時間を結合] チェックボックスがオンになっている場合に限りです。

[良]

選択した作業の完了品目数量を指定します。副製品の処理では、このフィールドは利用できません。

[移動]

次の作業に移動する完了品目数量を指定します。副製品の処理では、このフィールドは利用できません。

[作業工程完了]

作業を完了する時、このチェックボックスをオンにします。自動更新が必要である場合は、全資材の自動更新が完了するまでこのチェックボックスをオンにできません。トランザクションに対して [作業工程完了を認める] が選択されている場合にのみ、このチェックボックスが利用できます。

[ジョブの完了]

作業を完了する時、それがジョブの最後の作業である場合は、このチェックボックスを選択します。自動更新が必要である場合は、全資材の自動更新が完了するまでこのチェックボックスをオンにできません。トランザクションに対して [ジョブ完了を認める] が選択されている場合にのみ、このチェックボックスが利用できます。

[数量予約]

次作業へ品目を移動するには、このチェックボックスをオフにしてください。

[倉庫]

完了資材の出庫先となる倉庫を指定します。このフィールドはこれが最終の作業であり副製品の処理をしていない場合のみ表示されます。

[保管場所]

完了資材の出庫先となる保管場所を指定します。このフィールドはこれが最終の作業である場合のみ表示されます。

[先コンテナ]

このチェックボックスをオンにして、完了品目をコンテナに出庫します。このフィールドはこれが前回作業工程である場合のみ表示されます。

[コンテナ]

完了資材の出庫先となるコンテナをスキャンします。任意で、未入力のままにすると、新しいコンテナ番号が生成されます。このフィールドは、[先コンテナ] チェックボックスがオンになっている場合にのみ表示されます。

[親への出庫]

完了品目をサブ組立ジョブから親のジョブへ出庫するには、[はい]を選択します。このフィールドは次の場合にのみ表示されます。

- トランザクションに対し [親への出庫ジョブのプロンプト] パラメータが選択されている場合。
- 親のジョブが完了品目の出庫先として定義されている場合。
- これがサブ組立ジョブに対する最終作業工程です。

- 5 現行ジョブが副製品ジョブである場合は、[副製品] タブを選択し、タブに表示される各副製品に以下の情報を指定します。

[完成数量]

選択した作業の完了品目数量を指定します。

[移動数量]

オプションで、次の作業に移動するこのジョブの完了品目数量を指定します。[保存]を選択すると、この値が [編集へ移動] フィールドで指定されている数量に更新されます。

[不良数量]

任意で、このジョブでスクラップする品目の数量を入力します。[保存]を選択すると、この値が [不良数量を編集] フィールドで指定されている数量に更新されます。

[理由コード]

該当する場合、不良品目の理由コードを指定します。

[ロット]

該当する場合は、ロット番号をスキャンします。

[次の作業]

任意で、このジョブの全副製品に対する次の作業を指定します。

[編集へ移動]

この副製品の移動量を指定します。

[不良数量フィールド]

この副製品の不良数量を指定します。

- 6 [保存] を選択します。
- 7 場合によって、[仕損] タブで品目をスクラップします。「詳細については、品目のスクラップを参照してください。作業が停止したときにスクラップされる品目の数量が [不良] フィールドに表示されます。トラ

ンザクションおよび現在のジョブで副製品ではないジョブに対して [不良品を認める] が選択されていると、このタブが利用できます。

- 8 場合によって、[ロット/シリアル] タブでロット番号を指定します。自動更新が必須な場合や副製品ジョブの作業中は、このタブを利用できません。
- 9 場合によって、[ロット/シリアル] タブの矢印ボタンを選択してシリアル番号を割り当てます。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。次作業への品目を移動するには、割り当てられていないシリアル番号をすべて割り当てる必要があります。自動更新が必須な場合や副製品ジョブの作業中は、このタブを利用できません。
- 10 場合によって、[ロットの自動更新] を選択してその他の工程の資材を自動更新します。詳細は、47 ページの「ジョブ作業のロット資材の自動更新」を参照してください。品目がロット管理であり、品目ならびに作業が自動更新可能である場合にのみ、このボタンが表示されます。
- 11 場合によって、[シリアルの自動更新] を選択してその他の作業のシリアル番号付資材を自動更新します。詳細は、48 ページの「ジョブ作業のシリアル番号付資材の自動更新」を参照してください。品目がロット管理であり、品目ならびに作業が自動更新可能である場合にのみ、このボタンが表示されます。
- 12 完了品目を報告し、指定した数量の完了品目を次作業へ移動するには、緑のプロセスボタンを選択します。

新しいロットを作成する場合は、ロット属性を指定するよう促すプロンプトが表示されることもあります。ロット属性フォームが表示されたら、ロット属性を指定します。詳細は、24 ページの「ロット属性の指定」を参照してください。

トランザクションに対して [ラベル出力] パラメータが選択されていると、ラベルが自動的に出力されるか、ラベルの出力フォームが開きます。ラベルの出力フォームを使用したラベルの出力に関する情報は、73 ページの「ラベル出力」を参照してください。

トランザクションに対して [クロスドッキングの許可] パラメータがオンに設定されていると、このオーダの他のオーダに対する相互参照は実行されず、未処理のクロスドッキング要件がある場合には、クロスドッキングを実行するかどうかの確認が表示されます。クロスドッキングの使用指示については、「品目のクロスドッキング」を参照してください。

検査品目の在庫処分の実行

QCS 処分フォームを使用して、検査保管場所で在庫処分を行います。トランザクションの一部として、品目の標準在庫保管場所への移動、検索保管場所における品目の保留、品目の破棄を行うことができます。

- 1 QCS 処分フォームを開きます。
- 2 以下の情報を指定します：

[レシーバ]

レシーバを指定します。顧客、仕入先、WIP タグをレシーバとして使用できます。

[オーダ区分]

オーダ区分を指定します。

注：デフォルトでは、このフィールドは [仕入先] に設定されています。

[検査者]
検査者を指定します。

[文書許可]
レシーバに検査文書がある場合は、このチェックボックスをオンにします。

3 [承認済] タブで、次の情報を指定します。

[数量]
承認する数量を指定します。

[理由]
承認数量の理由コードを選択します。このフィールドは、0 より大きい数量を承認した場合にのみ表示されます。

[処分コード]
承認数量に対する新しい処分コードを指定します。このフィールドは、0 より大きい数量を承認した場合にのみ表示されます。

[保管先]
該当する場合、在庫の移動先の保管場所を指定します。このフィールドは品目を在庫に移動している場合のみ表示されます。

[出庫理由コード]
該当する場合、出庫理由コードを指定してください。このフィールドは品目をスクラップしている場合のみ表示されます。

[文書]
該当する場合は、文書番号を指定します。このフィールドは品目をスクラップしている、または品目を在庫に移動している場合のみ表示されます。

[割当取消済]
未割当のシリアル番号の数が表示されます。場合によって、このフィールドの矢印ボタンを選択してシリアル番号を割り当てます。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。トランザクションを完了するには、割り当てられていないシリアル番号を割り当てる必要があります。

4 [不合格] タブで、以下の情報を指定します。

[数量]
拒否する数量を指定します。

[理由]
不合格数量の理由コードを選択します。このフィールドは、0 より大きい数量を不合格と指定した場合にのみ表示されます。

[処分コード]
不合格数量に対する新しい処分コードを指定します。このフィールドは、0 より大きい数量を不合格と指定した場合にのみ表示されます。

[出庫理由コード]
該当する場合、出庫理由コードを指定してください。このフィールドは品目をスクラップしている場合のみ表示されます。

[文書]

該当する場合は、文書番号を指定します。このフィールドは品目をスクラップしている場合のみ表示されます。

[原因]

不合格の理由を指定します。このフィールドは、0 より大きい数量を不合格と指定した場合にのみ表示されます。

[割当取消済]

未割当のシリアル番号の数が表示されます。場合によって、このフィールドの矢印ボタンを選択してシリアル番号を割り当てます。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。トランザクションを完了するには、割り当てられていないシリアル番号を割り当てる必要があります。

5 [QC 保留] タブで、以下の情報を指定または確認します。

[数量]

検査保管場所に保存する数量を指定します。

[理由]

保留数量の理由コードを選択します。このフィールドは、0 より大きい数量を保留に指定した場合にのみ表示されます。

[新 MRR]

新 MRR 番号を生成するかどうかを指定します。このフィールドは、0 より大きい数量を保留に指定した場合にのみ表示されます。

[保管先]

保管場所が表示されます。このフィールドは、0 より大きい数量を保留に指定した場合にのみ表示されます。

[文書]

該当する場合は、文書番号を指定します。このフィールドは、0 より大きい数量を保留に指定した場合にのみ表示されます。

[割当取消済]

未割当のシリアル番号の数が表示されます。場合によって、このフィールドの矢印ボタンを選択してシリアル番号を割り当てます。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。トランザクションを完了するには、割り当てられていないシリアル番号を割り当てる必要があります。

6 新たな在庫の処分を報告する場合、緑の処理ボタンを選択します。新たな在庫の処分を報告するフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

7 トランザクション設定フォームで [ラベル出力] パラメータが選択されていると、ラベルが自動的に出力されるか、ラベルの出力フォームが開きます。「ラベル印刷フォームを使用したラベルの印刷に関する情報は、ラベル印刷を参照してください。」

ラベルの印刷

ラベル印刷フォームで、在庫に移動する品目のバーコードラベルを印刷できます。ラベル印刷フォームを開くには、ラベル印刷トランザクションパラメタが選択されている必要があります。ラベル印刷をサポートしているフォームを使用してトランザクションを実行する際に、ラベル印刷フォームが開きます。

- 1 親フォームで緑のプロセスボタンを選択すると、トランザクションが完了して、ラベル印刷フォームが開きます。トランザクションにより品目が在庫に移動されると、ラベル印刷フォームが開きます。

注:トランザクション設定フォームで親フォームの [自動印刷モード] パラメータが選択されていると、ラベル印刷フォームを開くことなくラベルが自動的に印刷されます。

- 2 以下の情報を指定または確認します:

[プリンタ]

プリンタを選択します。このフィールドが利用できるのは、最初のラベル数量入力時のみです。追加のラベル数量入力に、初期値が保存されます。

[箱毎のラベル]

箱毎に印刷するラベルの数を指定します。このフィールドが利用できるのは、最初のラベル数量入力時のみです。追加のラベル数量入力に、初期値が保存されます。

[残数量]

印刷予定の残りのラベル数が表示されます。

[箱の数]

ラベルを印刷する箱の数を指定します。

[箱毎の数量]

箱毎の品目の数量を指定します。

[ラベル数]

印刷するラベル数が表示されます。この値は、箱毎のラベル数に箱の数をかけたものです。

- 3 現行の印刷ラベル数量を保存し、追加のラベル数量を指定するには、[次へ]を選択します。保存されたラベル数量がグリッドに表示されます。[クリア]を選択すると、保存したラベル数量をすべてクリアできます。追加のラベル数量を指定するには、手順2に戻ります。追加のラベル数量を指定する時は、[プリンタ] および [箱毎のラベル] フィールドは読み取り専用となります。
- 4 印刷する残りのラベル数が 0 になったら、緑のプロセスボタンを選択してラベルを印刷します。
- 5 フォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

ラベルの再印刷

ラベル再印刷フォームで、品目のバーコードラベルを再印刷できます。

- 1 ラベル再印刷フォームを開きます。
- 2 ラベル検索条件を定義するには、以下のすべてまたは一部の情報を指定します。

[トランザクション名]

ラベルの最初の印刷対象となったトランザクションを選択します。

[ユーザ ID]

ラベルを最初に印刷した人物のユーザ ID を指定します。

[要求 ID]

ラベルをその要求 ID に基づいて検索するには、要求 ID の開始値と終了値を指定します。要求 ID は印刷される各ラベルに対して記録されます。

[印刷日/時間]

ラベルを作成日時に基づいて検索するには、開始日時と終了日時を指定します。

3 [リフレッシュ]を選択します。上で指定した検索条件に一致するラベルがグリッドに一覧表示されます。各ラベルに対し、次の情報が表示されます。

- 要求 ID
- ラベルの印刷対象となったトランザクション名
- ラベル名
- 印刷部数
- プリンタ名
- 参照要求ID(ラベルが再印刷の場合はオリジナル参照ID)
- ラベルを最初に印刷した人物のユーザ ID
- ファイル名
- 作成日

4 オプションで、以前に印刷したラベルの詳細を表示するには、[詳細を印刷] を選択します。

5 グリッドで、再印刷するラベルを選択します。

6 [再印刷] を選択します。

ジョブからの品目の受入

ジョブ受入フォームを使用して、ジョブから在庫に完了品目を受け入れます。

1 ジョブ受入フォームを開きます。

2 以下の情報を指定または確認します：

[ジョブ]

ジョブ番号を指定します。

[接尾辞]

ジョブ接頭辞を指定します。要求数量、不良数量、完了数量および残りの数量が表示されます。

[倉庫]

品目を受け入れる倉庫を選択します。

[保管場所]

品目を受け入れる場所を選択します。

[受入数量]

受け入れる品目の数量を指定します。

注: [受入数量] が 0 に設定されている場合は、アプリケーションに次のメッセージが表示されます。「受入数量は 0 より大きくなければなりません。」。

- 3 受け入れる品目とシフト、合計数量、不良数量、完了数量、残りの数量が [詳細] タブに表示されます。
 - 場合によって、[ロット/シリアル] タブにロット番号が表示されます。自動更新が必要な場合、このタブは利用できません。
 - 場合によって、割り当てられていないシリアル番号の数量が [ロット/シリアル] タブの [割当取消済] フィールドに表示されます。受け入れる品目にシリアル番号を割り当てるには、矢印ボタンを選択します。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。品目を受け入れるには、割り当てられていないすべてのシリアル番号を割り当てる必要があります。自動更新が必要な場合、このタブは利用できません。
 - 場合によって、[ロットの自動更新] を選択してその他の工程の資材を自動更新します。詳細は、47 ページの「ジョブ作業のロット資材の自動更新」を参照してください。品目がロット管理であり、品目ならびに作業が自動更新可能である場合にのみ、このボタンが表示されます。
 - 場合によって、[シリアルの自動更新] を選択してその他の作業のシリアル番号付資材を自動更新します。詳細は、48 ページの「ジョブ作業のシリアル番号付資材の自動更新」を参照してください。品目がロット管理であり、品目ならびに作業が自動更新可能である場合にのみ、このボタンが表示されます。
- 4 品目を受け入れるには、緑の処理ボタンを選択します。

新しいロットを作成する場合は、ロット属性を指定するよう促すプロンプトが表示されることもあります。ロット属性フォームが表示されたら、ロット属性を指定します。詳細は、24 ページの「ロット属性の指定」を参照してください。

トランザクションに対して [ラベル出力] パラメータが選択されていると、ラベルが自動的に出力されるか、ラベルの出力フォームが開きます。ラベルの出力フォームを使用したラベルの出力に関する情報は、73 ページの「ラベル出力」を参照してください。

生産計画からの品目の受入

生産計画受入フォームを使用して、生産計画から在庫に完了品目を受け入れます。

- 1 生産計画受入フォームを開きます。
- 2 以下の情報を指定または確認します:

[品目]

受け入れる品目を指定します。

[スケジュール]

生産計画を選択します。

[ワークセンタ]

生産計画のワークセンタを選択します。

[作業]

生産計画の作業を選択します。

[保管場所]

品目を受け入れる場所を選択します。このフィールドは、トランザクションに対して [格納] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。

[シフト]

シフトを選択します。

[数量予約]

品目を受け入れる場合は、このチェックボックスをオフにします。

[受入数量]

受け入れる品目の数量を指定します。

[不良数量]

任意で、スクラップする品目の数量を入力します。正の数量は生産計画の不良品目数量を増やしますが、負の数量は不良品目数量を減らします。

[不良理由]

場合によって、不良品目の理由コードを選択します。

[先コンテナ]

このチェックボックスをオンにして、完了品目をコンテナに受け入れます。このチェックボックスは、Time Track モジュールを実装しており、これが最後の作業である場合にのみ表示されます。

[コンテナ]

完了品目の受入先となるコンテナをスキャンします。任意で、未入力のままにすると、新しいコンテナ番号が生成されます。このフィールドは、[先コンテナ] チェックボックスがオンになっている場合にのみ表示されます。

3 品目の説明、ワークセンタの説明、倉庫および保管場所が、[詳細] タブに表示されます。

- 場合によって、[ロット/シリアル] タブでロット番号を指定します。ロット番号がデフォルトで指定されていることがあります。
- 場合によって、割り当てられていないシリアル番号の数量が [ロット/シリアル] タブの [割当取消済] フィールドに表示されます。受け入れる品目にシリアル番号を割り当てるには、矢印ボタンを選択します。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。品目を受け入れるには、割り当てられていないすべてのシリアル番号を割り当てる必要があります。
- 品目を受け入れるには、緑の処理ボタンを選択します。トランザクションに対して [ラベル出力] パラメータが選択されていると、ラベルの出力フォームが開きます。ラベルの出力に関する情報は、73 ページの「ラベル出力」を参照してください。

注:トランザクションに対して [クロスドッキングの許可] パラメータがオンに設定されていると、このオーダの他のオーダに対する相互参照は実行されず、未処理のクロスドッキング要件がある場合には、クロスドッキングを実行するかどうかの確認が表示されます。クロスドッキングの使用指示については、「品目のクロスドッキング」を参照してください。

生産計画スケジュールへの品目の返品

生産計画受入フォームを使用して、以前の完了品目を生産スケジュールに返品します。

生産スケジュールへの品目の返品

- 1 生産計画受入フォームを開きます。
- 2 以下の情報を指定または確認します：

品目

返品する品目を指定します。

スケジュール

生産計画を選択します。

ワークセンタ

生産計画のワークセンタを選択します。

作業

生産計画の作業を選択します。

保管場所

必要に応じて、品目の返品元の保管場所を選択します。このフィールドは、トランザクションに対して [格納] パラメータが選択されている場合にのみ表示されます。

シフト

シフトを選択します。

数量予約

品目を返品する場合は、このチェックボックスをオフにします。

受入数量

返品する品目の数量を入力します。

不良数量

任意で、スクラップする品目の数量を入力します。正の数量は生産計画の不良品目数量を増やしますが、負の数量は不良品目数量を減らします。

不良理由

場合によって、不良品目の理由コードを選択します。

品目の説明、ワークセンタの説明、倉庫および保管場所が、[詳細] タブに表示されます。

- 場合によって、[ロット/シリアル] タブでロット番号を指定します。ロット番号がデフォルトで指定されることがあります。
- 場合によって、割り当てられていないシリアル番号の数量が [ロット/シリアル] タブの [割当取消] フィールドに表示されます。受け入れる品目にシリアル番号を割り当てるには、矢印ボタンを選択します。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。品目を返品するには、割り当てられていないシリアル番号を割り当てる必要があります。

- 品目を返品するには、緑のプロセスボタンを選択します。トランザクションに対して [ラベル印刷] パラメータが選択されていると、ラベルの印刷フォームが開きます。ラベルの出力に関する情報は、73 ページの「ラベル出力」を参照してください。

JIT 生産品目の受入

JIT生産フォームを使用して、ジョブまたは生産計画に関連がない在庫の完了品目を受け入れます。

- 1 JIT 生産フォームを開きます。
- 2 以下の情報を指定または確認します：

[品目]

受け入れる品目を指定します。[詳細] タブに、品目の詳細が表示されます。

[倉庫]

品目を受け入れる倉庫を選択します。

[保管場所]

品目を受け入れる場所を選択します。

[シフト]

シフトが表示されます。

[数量予約]

生産品目を受け入れる場合は、このチェックボックスをオフにします。

[受入数量]

受け入れる品目の数量を指定します。

[先コンテナ]

このチェックボックスをオンにして、完了品目をコンテナに出庫します。このチェックボックスは、Time Track モジュールを実装しており、これが最後の作業である場合にのみ表示されます。

[コンテナ]

完了資材の出庫先となるコンテナをスキャンします。任意で、未入力のままにすると、新しいコンテナ番号が生成されます。このフィールドは、先コンテナチェックボックスがオンになっている場合にのみ表示されます。

注：コンテナ番号が指定されない場合は、アプリケーションに次のメッセージが表示されます。「有効なコンテナを入力してください」。

- 3 場合によって、[ロット/シリアル] タブでロット番号を指定します。ロット番号がデフォルトで指定されることがあります。
- 4 場合によって、割り当てられていないシリアル番号の数量が [ロット/シリアル] タブの [割当取消] フィールドに表示されます。受け入れる品目にシリアル番号を割り当てるには、矢印ボタンを選択します。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。品目を受け入れるには、割り当てられていないすべてのシリアル番号を割り当てる必要があります。
- 5 品目を受け入れるには、緑の処理ボタンを選択します。品目を受け入れずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

- 6 新しいロットを作成する場合は、ロット属性を指定するよう促すプロンプトが表示されることもあります。ロット属性フォームが表示されたら、ロット属性を指定します。詳細は、24 ページの「ロット属性の指定」を参照してください。
- 7 トランザクションに対して [ラベル出力] パラメータが選択されていると、ラベルが自動的に出力されるか、ラベルの出力フォームが開きます。ラベルの出力フォームを使用したラベルの出力に関する情報は、73 ページの「ラベル出力」を参照してください。
- 8 トランザクションに対して [クロスドッキングの許可] パラメータがオンに設定されていると、このオーダーの他のオーダーに対する相互参照は実行されず、未処理のクロスドッキング要件がある場合には、クロスドッキングを実行するかどうかの確認が表示されます。クロスドッキングの使用指示については、「品目のクロスドッキング」を参照してください。

JIT 生産品目の返品

JIT 生産フォームを使用して、以前の完了 JIT 生産品目を返品します。

JIT 生産品目を返品するには：

- 1 JIT 生産フォームを開きます。
- 2 以下の情報を指定または確認します：

品目

返品する品目を指定します。[詳細] タブに、品目の詳細が表示されます。

倉庫

品目受け入れ元の倉庫を選択します。

保管場所

品目を受け入れる場所を選択します。

シフト

シフトが表示されます。

数量予約

生産品目を返品するには、このチェックボックスをオンにします。

受入数量

返品する品目の数量を入力します。

- 場合によって、[ロット/シリアル] タブでロット番号を指定します。ロット番号がデフォルトで指定されることがあります。
- 場合によって、割り当てられていないシリアル番号の数量が [ロット/シリアル] タブの [割当取消] フィールドに表示されます。受け入れる品目にシリアル番号を割り当てるには、矢印ボタンを選択します。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。品目を返品するには、割り当てられていないシリアル番号を割り当てる必要があります。
- 品目を返品するには、緑のプロセスボタンを選択します。

新しいロットを作成する場合は、ロット属性を指定するよう促すプロンプトが表示されることもあります。ロット属性フォームが表示されたら、ロット属性を指定します。詳細は、24 ページの「ロット属性の指定」を参照してください。

トランザクションに対して [ラベル出力] パラメータが選択されていると、ラベルが自動的に出力されるか、ラベルの出力フォームが開きます。ラベルの出力フォームを使用したラベルの出力に関する情報は、73 ページの「ラベル出力」を参照してください。

完了または移動品目の差し戻し

ジョブ移動フォームを使用して、前に次の作業へ移動した品目を戻します。

- 1 ジョブ移動フォームを開きます。
- 2 ジョブとジョブ接頭辞を指定します。品目番号とジョブ状況、合計数量、不良数量、完了数量、残りの数量が [詳細] タブに表示されます。選択したジョブの各作業の進行状況を表示するには、[進行] タブを選択します。
- 3 移動した品目の作業番号を選択します。作業を実行したワークセンタが [詳細] タブに表示されます。
- 4 以下の情報を指定または確認します：

[労務、機械時間を結合]

このチェックボックスを選択すると、この作業の機械時間を労務時間の比率で報告できます。このチェックボックスをオフにすると、別のトランザクションで機械時間を手動で報告できるようになります。このチェックボックスが利用できるのは、Infor Factory Track の Time Track モジュールが実装されており、従業員区分フォームの従業員区分について [作業、機械時間を結合] チェックボックスがオンになっている場合に限りです。

[良]

選択した作業の完了品目数量を指定します。副製品の処理では、このフィールドは利用できません。

[移動]

次の作業へ移動する完了品目数量を指定します。副製品の処理では、このフィールドは利用できません。

[数量予約]

次の作業から品目を戻すには、このチェックボックスをオンにします。

[倉庫]

必要に応じて、品目を戻す倉庫を指定します。

- 5 現行ジョブが副製品ジョブである場合は、[副製品] タブを選択し、タブに表示される各副製品に以下の情報を指定します。

[完成数量]

選択した作業の完了品目数量を指定します。

[移動数量]

次の作業に移動する完了品目数量を指定します。

[不良数量]

スクラップする品目の数量を入力します。

[理由コード]

該当する場合、不良品目の理由コードを指定します。

[ロット]

該当する場合は、ロット番号をスキャンします。

[次の作業]

オプションで、現在の作業に続く次の作業を指定します。

- 場合によって、[詳細] タブを使用して作業関連データを表示します。タブでは、作業の入庫数量が表示されます。
 - 場合によって、[ロット/シリアル] タブでロット番号を指定します。副製品の作業では、このタブは利用できません。
 - 場合によって、[ロット/シリアル] タブの矢印ボタンを選択してシリアル番号を割り当てます。詳細は、シリアル番号の割当を参照してください。次作業から品目を返品するには、割り当てられていないシリアル番号を割り当てる必要があります。副製品の作業では、このタブは利用できません。
 - 場合によって、[ロットの自動更新] を選択してその他の工程の資材を自動更新します。詳細は、47 ページの「ジョブ作業のロット資材の自動更新」を参照してください。品目がロット管理であり、品目ならびに作業が自動更新可能である場合にのみ、このボタンが表示されます。
 - 場合によって、[シリアルの自動更新] を選択してその他の作業のシリアル番号付資材を自動更新します。詳細は、48 ページの「ジョブ作業のシリアル番号付資材の自動更新」を参照してください。品目がロット管理であり、品目ならびに作業が自動更新可能である場合にのみ、このボタンが表示されます。
 - 次の作業から指定の数量の完了品目を移動するには、緑の処理ボタンを選択します。
- 6 新しいロットを作成する場合は、ロット属性を指定するよう促すプロンプトが表示されることもあります。ロット属性フォームが表示されたら、ロット属性を指定します。詳細は、24 ページの「ロット属性の指定」を参照してください。

トランザクションに対して [ラベル出力] パラメータが選択されていると、ラベルが自動的に出力されるか、ラベルの出力フォームが開きます。ラベルの出力フォームを使用したラベルの出力に関する情報は、73 ページの「ラベル出力」を参照してください。

サービスオーダーからの資材のリコール

SRO 資材フォームを使用して、サービスオーダーから資材をリコールします。

- 1 SRO 資材フォームを開きます。
- 2 以下の情報を指定または確認します：

[取引先ID]

取引先番号を指定します。

[SRO]

資材のリコール先となるサービスオーダーを選択します。

[明細]

オーダ明細を選択します。

[作業]

作業を選択します。

[品目]

リコールしている資材の品目番号をスキャンします。

[顧客品目]

必要に応じて、顧客品目番号が表示されます。

[倉庫]

品目のリコール先となる倉庫を選択します。

[保管場所]

資材のリコール先の保管場所を選択します。

[数量]

リコールする数量を指定します。

[単位]

測定単位が表示されます。

[請求コード]

場合によって、請求コードを指定します。このフィールドは、トランザクションの [請求コード入力の許可] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

[単価]

該当する場合は、単価を指定します。このフィールドは、トランザクションの [単価入力の許可] パラメータが選択されている場合にのみ利用できます。

- 3 場合によって、[ロット/シリアル] タブでロット番号を選択します。
- 4 場合によって、[ロット確認] フィールドでロット番号を指定します。
- 5 場合によって、割り当てられていないシリアル番号の数量が [ロット/シリアル] タブの [割り当取消] フィールドに表示されます。出庫する資材にシリアル番号を割り当てるには、矢印ボタンを選択します。詳細は、シリアル番号の割当を参照してください。資材を出庫するには、割り当てられていないシリアル番号を割り当てる必要があります。
- 6 [出庫取消資材] を選択します。

資材の返品

ジョブ資材返品フォームで、ジョブ作業から在庫へ資材を返品することができます。

資材を返品するには:

- 1 ジョブ資材返品フォームを開きます。

2 以下の情報を指定または確認します：

[ジョブ]

ジョブ番号を指定します。

[接尾辞]

ジョブ接頭辞を指定します。

[作業]

作業番号を指定します。

[資材]

返品する資材を選択します。要求数量、残りの数量、有効数量が表示されます。

[倉庫]

資材の返品先となる倉庫を選択します。

[保管場所]

資材の返品先となるストック場所を選択します。

[返品数量]

在庫に返品する資材の数量を指定します。

3 選択したジョブ、作業、資材に関する情報が [詳細] タブに表示されます。

- 場合によって、[ロット/シリアル] タブでロット番号を選択します。
- 場合によって、[ロット確認] フィールドでロット番号を指定します。
- 場合によって、[ロット/シリアル] タブの矢印ボタンを選択してシリアル番号を割り当てます。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。
- 場合によって、[ロット/シリアル] タブで以下の情報を指定します。

[ジョブロット]

資材に割り当てるジョブロット番号を指定します。ジョブに事前に割り当てられたロット番号のリストから選択できます。ジョブロット番号は、資材から組立られる品目を追跡します。

[ジョブシリアル]

資材に割り当てるジョブシリアル番号を指定します。ジョブに事前に割り当てられたシリアル番号のリストから選択できます。ジョブシリアル番号は、資材から組立られる品目を追跡します。

4 資材を返品するには、緑のプロセスボタンを選択します。トランザクションに対して [ラベル出力] パラメータが選択されていると、ラベルの出力フォームが開きます。ラベルの出力に関する情報は、73 ページの「ラベル出力」を参照してください。資材を返品せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

テスト結果の記録

QCS テスト記録フォームを使用して、品質テストを生成し、その結果を記録します。

1 QCS テスト記録フォームを開く**2** 以下の情報を指定します：

[レシーバ]

レシーバを指定します。顧客、仕入先、WIP タグをレシーバとして使用できます。

[オーダ区分]

オーダ区分を指定します。

[ロットサイズ]

ロットサイズを指定します。

[サンプルサイズ]

サンプルサイズを指定します。

[検査者]

検査者を指定します。

[QCロット]

該当する場合は、QCロットを指定します。

- 3 全テスト結果を一度に記録するには、[バッチテスト]を選択します。それぞれのテスト結果を個別に記録するには [各テスト] を選択します。
- 4 [バッチテスト] を選択した場合、[バッチ] タブのリストからテストを指定し、[選択] をクリックします。テスト用に以下の情報を指定します

[最低]

最低のテスト結果値を指定します。

[最大]

最大のテスト結果値を指定します。

[名目]

名目のテスト結果値を指定します。

[テスト済数]

テストされた数量を入力します。

[失敗数]

失敗した数量を入力します。

[設備]

設備を選択します。

[合格]

テストが合格である場合は、このチェックボックスをオンにします。

[設備失効]

設備が失効している場合は、このチェックボックスをオンにします。

[完了]

テストが終了した場合は、このチェックボックスをオンにします。

- 5 [各テスト] を選択した場合、[各] タブのリストからテストを指定し、[選択] をクリックします。テスト用に以下の情報を指定します

[実測値]

テスト値を指定します。

[実設備]

設備値を指定します。

[合格]

テストが合格である場合は、このチェックボックスをオンにします。

[完了ピース]

このセクションのテストが修了した場合は、このチェックボックスをオンにします。

- 6 テスト結果を記録するには、緑色の処理ボタンを選択します。テスト結果を記録せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

間接タスクの開始

間接作業開始フォームで、間接タスクを開始します。間接タスクは、作業数量の完了を含まないタスクです。例として、施設保守およびミーティングが挙げられます。一度に実行できる間接タスクはひとつだけです。

間接タスクを開始するには：

- 1 間接作業開始フォームを開きます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。
- 3 [間接コード] フィールドで、開始するタスクのコードを選択します。
- 4 選択したタスクを開始するには、緑のプロセスボタンを選択します。タスクを開始せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

間接タスクの停止

間接作業終了フォームで、間接タスクを停止します。

間接タスクを停止するには：

- 1 間接作業終了フォームを開きます。実行中の間接タスクのコードが、タスクの開始時間と経過時間と一緒に表示されます。

注： 間接作業終了フォームがホームページから開始されている場合、フォームでは従業員の間接作業開始レコードから得られる間接作業コードがデフォルトになります。レコードが見つからない場合、フォームでは次のメッセージが表示されます：「従業員: XXX には実行中の間接トランザクションはありません」ありません。従業員がボタンをクリックしたときに、フォームは閉じられます。

- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。

- 3 間接タスクを停止するには、緑の処理ボタンを選択します。間接タスクを停止せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

機械作業の開始

機械時間開始フォームで、ジョブの機械作業を開始します。

ジョブ作業を開始するには：

- 1 機械時間開始フォームを開きます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ拡張フォームにおいて、ユーザ ID に適切な権限がある場合に限り、従業員は日時を修正できます。
- 3 ジョブ、ジョブ接尾辞、作業工程を指定します。ジョブ/作業が選択されている場合、[詳細] タブでは、品目番号、測定単位、ジョブ状況が、合計数量、不良数量、完了数量、残りの数量と一緒に表示されます。選択したジョブの各作業の進行状況を表示するには、[進行] タブを選択します。
- 4 作業トランザクションの開始時に、従業員は新規の [機械資源] フィールドを使用して、資源を指定できます。
 - [機械資源] フィールドのドロップダウンリストには、Syteline ジョブ作業フォームの [資源] タブの資源グループにある資源が表示されます。
- 5 [詳細] タブには、作業に関連するデータが表示されます。このタブには、品目情報、ワークセンタ、ジョブ/作業数量情報、その他のジョブ情報が表示されます。
- 6 選択した作業を開始するには、緑色の処理ボタンをクリックします。作業を開始せずにフォームを閉じるには、[閉じる/終了] ボタンをクリックします。

機械作業の停止

機械終了フォームで、ジョブの機械作業を停止します。機械作業の停止時に、完了および移動数量の報告、品目のスクラップ、ロットおよびシリアル番号の割り当てを行うことができます。

機械作業を停止するには：

- 1 機械終了フォームを開きます。

注：機械終了フォームがホームページから開始された場合、フォームでは従業員の機械開始レコードのジョブフィールドをデフォルトにします。レコードが見つからない場合、フォームでは次のメッセージが表示されます：「従業員: XXX には実行中の作業トランザクションはありません」ありません。従業員がボタンをクリックしたときに、フォームは閉じられます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。

- 3 ジョブとジョブ接頭辞を指定します。品目番号、測定単位、倉庫、ジョブ状況が、合計数量、不良数量、完了数量、残りの数量と一緒に表示されます。選択したジョブの各作業の進行状況を表示するには、[進行] タブを選択します。
- 4 停止する作業番号を選択します。作業を実行するワークセンタが、作業の開始時間と経過時間と一緒に表示されます。
- 5 以下の情報を指定または確認します：

[良]

選択した作業の完了品目数量を指定します。

[移動]

次の作業に移動する完了品目数量を指定します。この値はデフォルトで指定されていることもありません。Time Trackを実行していて、これがオーダの最後の作業である場合、このフィールドは利用できません。

[作業工程完了]

作業を完了する時、このチェックボックスをオンにします。トランザクションに対して [作業工程完了を認める] が選択されている場合にのみ、このチェックボックスが利用できます。

[ジョブの完了]

作業を完了する時、それがジョブの最後の作業である場合は、このチェックボックスを選択します。Time Track が実装されておらず、このトランザクションに対して [ジョブ完了を認める] が選択されている場合にのみ、このチェックボックスが利用できます。

[資源ID]

従業員は作業トランザクションの開始のために [資源 ID] を選択できます。

- 開始フォームと終了フォームの [資源 ID] フィールドは、[資源 ID の表示] が選択されている場合にのみ表示されます。
- [資源 ID] では、Syteline ジョブ作業フォームの [資源] タブの資源グループにある資源が表示されます。
- [機械資源] フィールドが表示され、その値は [資源 ID] フィールドの検証に基づいています。

[保管場所]

場合によって、完了品目を受け入れる保管場所を指定します。このフィールドを利用できるのは、次の場合に限りです。

- ジョブの最後の作業が選択されている
- トランザクションに対して [格納] パラメータが選択されている
- Time Track が実装されていない
- 場合によって、[詳細] タブを使用して作業関連データを表示します。タブでは、作業の入庫数量が表示されます。
- 場合によって、[仕損] タブで品目をスクラップします。詳細は、60 ページの「品目のスクラップ」を参照してください。トランザクションに対して [仕損を認める] が選択されていると、このタブが利用できます。
- 場合によって、[ロット/シリアル] タブでロット番号を指定します。Time Track が実装されている場合、[ロット/シリアル] タブは利用できません。
- 場合によって、[ロット/シリアル] タブの矢印ボタンを選択してシリアル番号を割り当てます。詳細は、64 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。作業を停止するには、割り当てられ

ていないシリアル番号を割り当てる必要があります。Time Track が実装されている場合、[ロット/シリアル] タブは利用できません。

- 選択した作業を停止するには、緑の処理ボタンを選択します。

新しいロットを作成する場合は、ロット属性を指定するよう促すプロンプトが表示されることもあります。ロット属性フォームが表示されたら、ロット属性を指定します。詳細は、24 ページの「ロット属性の指定」を参照してください。

段取処理の開始

段取開始フォームで、ジョブの段取処理を開始します。段取処理は、生産作業を開始する前に、ジョブ/作業向けに完了させる必要のある最初のタスクです。

段取処理を開始するには：

- 1 段取開始フォームを開きます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正できます。
- 3 ジョブ、ジョブ接尾辞、作業工程を指定します。ジョブ/作業が選択されている場合、[詳細] タブでは、品目番号、測定単位、ジョブ状況が、合計数量、不良数量、完了数量、残りの数量と一緒に表示されます。選択したジョブの各作業の進行状況を表示するには、[進行] タブを選択します。
- 4 従業員は、[作業、機械時間を結合] チェックボックスをオンにして、機械時間を作業時間の比率で報告することを選択できます。FT Time Track モジュールが実装されている場合、従業員は [機械率] フィールドを使用して比率を指定できます。これは、[作業、機械時間を結合] のチェックボックスがオンになっているときに表示されます。
- 5 従業員は、作業トランザクションを開始するための [資源 ID] を選択できます。
 - 開始フォームと終了フォームの [資源 ID] フィールドは、グローバルパラメータの 資源 ID の表示が選択されている場合にのみ表示できます。
 - [資源 ID] フィールドでは、Syteline ジョブ作業フォームの [資源] タブにある資源グループ内の資源が表示されます。
 - 従業員は、ジョブ資源のみ許可 が選択されている場合にのみ、ジョブに関連付けられている資源を選択できます。ただし、ジョブ資源のみ許可 が選択されていない場合、従業員は任意の有効な資源を入力できます。
 - [機械資源] フィールドのドロップダウンリストには、Syteline ジョブ作業フォームの [資源] タブの資源グループにある資源が表示されます。
- 6 選択した作業の段取処理を開始するには、緑のプロセスボタンを選択します。段取処理を開始せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

段取処理の停止

段取終了フォームで、ジョブ段取処理を停止します。段取処理は、生産作業を開始するために、作業において完了させる必要がある最初のタスクです。

段取処理を停止するには：

1 段取終了フォームを開きます。

注：段取終了フォームがホームページから開始された場合、フォームでは従業員の段取開始レコードからジョブフィールドをデフォルト設定します。レコードが見つからない場合、フォームでは次のメッセージが表示されます：「従業員：XXX には OK ボタンで実行中の設定トランザクションは」ありません。従業員がボタンをクリックしたときに、フォームは閉じられます。

2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。ユーザ ID がユーザ拡張フォームにおいて適切な権限を有している場合に限り、日時を修正することができます。

3 ジョブとジョブ接頭辞を指定します。品目番号と説明が表示されます。

4 段取処理を停止する作業番号を選択します。作業を実行するワークセンタが、段取処理の開始時間と経過時間と一緒に表示されます。

5 場合によって、[作業、機械時間を結合] を選択して、この処理の機械時間を作業時間の比率で報告します。このチェックボックスをオフにすると、別のトランザクションで機械時間を手動で報告できるようになります。このチェックボックスが利用できるのは、Infor Factory Track の Time Track モジュールが実装されており、従業員区分フォームの従業員区分について [作業、機械時間を結合] チェックボックスがオンの場合に限ります。

6 場合によって、機械率を指定します。[機械率] フィールドは、[作業、機械時間を結合] が選択されていて、Infor Factory Track の Time Track モジュールが実装されている場合に表示されます。機械率は、機械時間を労務時間のどの割合で報告するかを決定します。たとえば、比率が [.5] の場合は、作業時間の半分が機械時間として報告されます。[作業、機械時間を結合] チェックボックスがオンの場合でも、Time Track モジュールが実装されていないと、このフィールドは利用できず、機械時間は作業時間に対して 1 対 1 の比率で報告されます。

7 従業員は、[作業、機械時間を結合] チェックボックスが選択されている場合、作業トランザクションを開始するために [資源 ID] を選択できます。

- [資源 ID の表示] が選択されている場合に限り、最終フォームの [資源 ID] フィールドを表示できます。
- [資源 ID] では、Syteline ジョブ作業フォームの [資源] タブの資源グループにある資源が表示されます。
- 従業員は、[ジョブ資源のみ許可] が選択されている場合にのみ、ジョブに関連付けられている資源を選択できます。ただし、[ジョブ資源のみ許可] が選択されていない場合、従業員は任意の有効な資源を入力できます。
- [機械資源] フィールドが表示され、その値は [資源 ID] フィールドの検証に基づいています。

8 選択した処理を停止するには、緑の処理ボタンを選択します。段取処理を停止せずにフォームを閉じるには、[閉じる] ボタンを選択します。

他の報告日からのトランザクションの停止

監督者労務停止フォームを使用して、トランザクション（別のレポート日に開始したトランザクションを含む）を停止します。通常、監督者と管理者のみがこのフォームを使用する権限を持っています。

- 1 監督者労務停止フォームを開きます。
- 2 任意で、このトランザクションに記録する日時を指定します。デフォルトで、現在の日時が指定されています。
- 3 有効トランザクション一覧からトランザクションを選択します。
- 4 トランザクションを停止するには [停止] を選択します。トランザクションを削除するには [削除] を選択します。