



SyteLine 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_ftslug__ja-jp

目次

Infor Factory Track	7
Infor Factory Track について	9
Infor Shop Floor.....	9
概要と手順.....	9
フォーム.....	100
Infor へのお問い合わせ.....	118
第 1 章：概要	119
Shop Floor および Warehouse Mobility のトランザクションへのアクセス.....	119
第 2 章：パラメタの概要	121
ラベル印刷の概要.....	122
ラベル印刷の設定.....	122
チームの概要.....	123
Shop Floor でのチームの使用.....	123
Time Track でのチームの使用.....	123
Factory Track グループ.....	123
Factory Track ライセンスモジュール.....	125
グローバルパラメタの設定.....	125
グローバルパラメタの作成と変更.....	127
サイトパラメタの設定.....	128
Factory track ユーザ役割の定義.....	131
データメインの定義.....	132
ユーザパラメタの設定.....	133
ユーザパラメタの作成と変更.....	134
倉庫パラメタの設定.....	135
倉庫固有のトランザクション設定の構成.....	136
タスクの設定.....	137
第 3 章：トランザクション処理	139
ファンクションキーへのアクションの割り当て.....	139
ラベル印刷トランザクション一覧.....	140
ラベル印刷接続の設定.....	163
トランザクションに対するラベル印刷設定の構成.....	164
プリンタの設定.....	165
ラベル形式の定義.....	166

ラベル印刷サマリフォームの使用.....	166
トランザクションの定義.....	168
デバイスの追加と修正.....	169
デバイスの削除.....	170
デバイスの出庫と返却.....	170
デバイスの紛失、検出、破損、修理完了の報告.....	172
デバイスの情報の表示.....	172
デバイス区分の定義.....	173
従業員のキオスクアクセス設定.....	173
従業員レコードの設定.....	174
バーコードの設定.....	178
バーコード接頭辞の設定.....	178
組み合わせバーコードの設定.....	179
相互参照値の設定.....	180
トランザクションパラメタの作成と変更.....	181
休憩開始/終了パラメタの設定.....	181
出退社パラメタの設定.....	182
クロスドッキングパラメタの設定.....	183
受注オーダピックパラメタの設定.....	183
受注オーダ出荷パラメタの設定.....	184
循環棚卸パラメタの設定.....	185
循環棚卸検証パラメタの設定.....	186
作業終了、作業終了のみ、機械終了、チーム作業終了、ジョブ移動、およびチームメンバレポートのパ ラメタの設定.....	187
チーム作業終了、チーム作業開始、チーム保守、およびチームメンバレポートのパラメタの設定.....	189
ジョブ予約パラメタの設定.....	190
ジョブ資材出庫パラメタの設定.....	190
ジョブ資材出庫パラメタの設定.....	192
ジョブ資材返品パラメタの設定.....	194
ジョブ資材出庫取消パラメタの設定.....	195
ジョブ受入パラメタの設定.....	196
ジョブ受入パラメタの設定.....	197
JIT 生産パラメタの設定.....	198
JIT 生産パラメタの設定.....	198
カンバン納入パラメタの設定.....	199
カンバンラベル印刷パラメタの設定.....	200
カンバンピックパラメタの設定.....	201
カンバン要求パラメタの設定.....	201
労務レポートパラメタの設定.....	202
昼食開始/終了パラメタの設定.....	203
計画外出庫パラメタの設定.....	203

計画外入庫パラメタの設定.....	204
マルチサイト移動パラメタの設定.....	205
シート別実棚卸パラメタの設定.....	205
タグ別実棚卸パラメタの設定.....	206
PPS 梱包パラメタの設定.....	207
PPS ピック確認パラメタの設定.....	208
PPS ピックパラメタの設定.....	209
PPS 出荷パラメタの設定.....	211
生産計画受入パラメタの設定.....	212
生産計画レポートパラメタの設定.....	213
購買オーダー受入パラメタの設定.....	214
格納パラメタの設定.....	215
QCS 処分パラメタの設定.....	216
在庫調整パラメタの設定.....	217
プロジェクト労務開始とプロジェクト作業終了パラメタの設定.....	217
サービス労務開始、サービス労務終了、SRO 資材パラメタの設定.....	218
SRO 資材パラメタの設定.....	219
在庫移動パラメタの設定.....	220
移動オーダー受入パラメタの設定.....	220
仕掛移動パラメタの設定.....	221
ワークセンタ資材出庫パラメタの設定.....	222
ワークセンタ資材出庫パラメタの設定.....	223
ワークセンタパラメタの設定.....	224
ワークセンタ状況パラメタの設定.....	224
ワークセット保守パラメタの設定.....	225
バッジの作成.....	226
バッジの変更.....	226
メニュー管理の概要.....	226
ラベル印刷ユーティリティ.....	227

Infor Factory Track

このモジュールには、Infor Factory Track アプリケーションの各種フォームについて説明したトピックが含まれています。

Infor Factory Track について

Infor Factory Track は製造業界専用の総合的な製造自動化ソリューションです。Infor Factory Track は、製造業者の在庫、追跡作業、勤怠運営の管理を可能にします。このソリューションは MongoDB に基づいた、主要なアプリケーションを簡単に強化および拡張することのできる革新的で迅速なアプリケーション開発技術基盤です。Factory Track は、次の3つのモジュールで構成されています。

- Shop Floor モジュールはペーパーレス製造を可能にする作業指向の自動化ソリューションです。Shop Floor は複数の製造段階を運営するケースにおいて、作業の追跡、ジョブ作業レポート、未完成品や完成品の追跡を行うためにアクセスできるキオスクベースのソリューションです。
- Warehouse Mobility モジュールは、バーコードを利用してリアルタイムで在庫管理ができるソリューションです。Warehouse Mobility によって、生産者は在庫に関わる様々な運営（受領、材料移動、サイクルカウンティング、マテリアルの発行等）を自動化することができます。
- Time Track モジュールは総合的な勤怠アプリケーションです。ほとんどの生産者が勤怠および業務に対し独自のルールを定めているため、Time Track では会社独自の設定（シフト時間、勤務管理、休日管理、タイムシート記録等）ができるサービスを提供しています。

Infor Shop Floor

このモジュールには、Infor Shop Floorアプリケーションのフォームについて説明したトピックが含まれています。

概要と手順

このモジュールには、Infor Shop Floorの各機能とその使い方について説明したトピックが含まれています。

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、出退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。

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

51 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

52 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

52 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。

- 移動オーダー

52 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。

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、99 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。

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。

- 114 ページの「段取開始」: ジョブ作業の段取処理を開始します
- 104 ページの「段取終了」: ジョブ作業の段取処理を終了します
- 114 ページの「作業開始」: ジョブ作業を開始します
- 104 ページの「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
- 104 ページの「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
- 113 ページの「間接作業開始」: 間接タスクを開始します
- 103 ページの「間接作業終了」: 間接タスクを終了します
- 113 ページの「JIT 生産」: JIT 生産を開始します
- 103 ページの「JIT 終了」: JIT 生産を終了します
- 113 ページの「機械開始」: 機械のジョブ作業を開始します
- 103 ページの「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
- 113 ページの「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
- 103 ページの「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
- 114 ページの「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
- 103 ページの「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
- 114 ページの「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
- 104 ページの「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
- 115 ページの「チーム作業開始」: チームのジョブ作業を開始します
- 105 ページの「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
- 115 ページの「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
- 117 ページの「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。

- 105 ページの「ジョブ資材出庫」: ジョブへ資材を出庫します
- 106 ページの「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
- 106 ページの「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
- 106 ページの「ジョブ受入」: ジョブから在庫に完了品目を受け入れます
- 117 ページの「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
- 107 ページの「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

- 111 ページの「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
- 112 ページの「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
- 116 ページの「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。

- 15 ページのワークセットへのジョブの追加
- 51 ページのワークセットからのジョブの削除
- 73 ページのワークセットの開始
- 87 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
- 100 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。

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、97 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、21 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。

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、12 ページの「ワークセットの管理」を参照してください。

コンテナへの品目の追加

ビルドコンテナフォームを使用して、品目をコンテナに追加します。

注: Time Track モジュールを実装していない場合のみ、ビルドコンテナフォームを使用できます。

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、移動から構成されています。ビルドコンテナは移動でトランザクションの 1 つとしてリストされています。

移動モジュールでコンテナに品目を追加するための操作は次の通りです。

- 1 [ビルドコンテナ] を選択します。
- 2 以下の情報を指定または確認します：

[コンテナ]

コンテナをスキャンします。

[倉庫]

新しい品目を追加するには、追加先のコンテナがある倉庫を選択します。既存のコンテナに品目を追加する場合、その倉庫が表示されます。

[保管場所]

新しいコンテナに品目を追加する場合、コンテナの保管場所をスキャンします。既存のコンテナに品目を追加する場合、その保管場所が表示されます。

[品目]

コンテナに追加する品目をスキャンします。品目の説明が表示されます。

[利用可能]

品目の利用可能数が表示されます。

[数量]

コンテナに入れる数量を指定します。

- 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、指定さ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。コンテナに入れる品目のシリアル番号を特定するには、矢印ボタンを選択します。詳細は、17 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。品目を追加するには、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 コンテナに特定の品目数量を追加するには、緑の処理ボタンを選択します。このフォームがラベル出力を行うように設定されている場合、自動的にラベルが出力されるか、あるいはラベル出力フォームが開きます。ラベル出力フォームを使用したラベルの印刷に関する情報は、42 ページの「ラベル出力」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す。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、12 ページの「ワークセットの管理」を参照してください。

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。

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。

チームメンバーの追加

チーム保守フォームで、Shop Floorを使用したチームメンバーの追加ができます。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。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ーを追加するには、Time Track を使用したチームメンバー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 [メンバー] タブで、[メンバー新規追加] 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 [メンバー] 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。

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。

終了品目へのシリアル化コンポーネントの割当

Visual シリアル割当を使用してシリアル化されたコンポーネント資材を終了品目に割り当てます。

- 1 Visual シリアル割当フォームを開きます。
- 2 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、そのワークセンタに関連したジョブのみを表示します。任意で、検索条件フィールドを空欄のままにすると、全てのジョブが表示されます。
- 3 ジョブリストから、資材に割り当てるジョブを指定します。ジョブに含まれる終了品目のリストが表示されます。各終了品目に対し、次の情報が表示されます。
 - 品目番号
 - 品目説明
 - シリアル番号
 - 資材が必要であるか、または資材要件を満たしているか
 - この品目にまだ割り当てられていない資材の数注: ジョブリストに戻るには、戻るの矢印またはジョブのハイパーリンクを選択します。
- 4 資材に割り当てる終了品目を指定します。終了品目に必要なコンポーネント資材の全てのリストが表示されます。各コンポーネントに対し、次の情報が表示されます。
 - 品目番号
 - 品目説明
 - 資材がまだ必要であるか、または資材要件を満たしているか
 - 必要な数量とインストール済の数量注: 終了品目リストに戻るには、戻るの矢印を選択します。ジョブリストに戻るには、ジョブのハイパーリンクを選択します。
- 5 シリアル化された資材に割り当てるコンポーネントを選択します。割当済かつ必要なコンポーネントのリストが表示されます。割当済コンポーネントのシリアル番号が表示されます。必要なコンポーネントは 未インストール と表示されます。必要なマテリアルの保管場所も表示されます。
注: コンポーネントリストに戻るには、戻るの矢印を選択します。ジョブリストに戻るには、ジョブのハイパーリンクを選択します。
- 6 終了品目からコンポーネントの割当を解除するには、コンポーネント横の赤いXボタンを選択します(オプション)。
- 7 在庫保管場所を選択します。使用可能なコンポーネントシリアル番号のリストは表示された保管場所上にあります。
- 8 シリアル化されたコンポーネントを終了品目に割り当てるには、コンポーネントシリアル番号の横の緑の+ボタンを選択します。コンポーネントは品目に割り当てられて更新されましたというラベルでマークされます。

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。

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。

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、12 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。

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、24 ページの「カンバン保管場所の定義」と24 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、40 ページの「カンバンラベル印刷」を参照してください。

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。

クロスドッキング品目

購買オーダー受入、ジョブ資材返品、JIT 生産受入、ジョブ作業 (最終作業)、移動オーダー受入、QCS 処分 (在庫に移動) などすべての資材のインバウンドトランザクションについて、Factory Track はクロスドッキングをサポートします。クロスドッキングパラメータ設定に基づくこの機能の一部として、システムがオープン要件を決定し、ユーザに連結したリストを提示して、ユーザが在庫に戻さずに次の処理を実行できるようにします。これは、保管場所への受入時点に品目の動的相互参照のように機能します。

- 1 クロスドッキングに進むには [はい] を選択します。クロスドッキングを行うことができるオーダー明細の一覧が表示されます。
- 2 クロスドッキングしたい明細の列を指定し、緑色の処理ボタンを選択します。
- 3 クロスドッキングを行う数量を入力します。この値は、[数量] フィールドと [有効数量] フィールドに表示される数量以下である必要があります。
- 4 緑色の処理ボタンを選択します。

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。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。

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、40 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。

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。

カンバン補充オーダの生成

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

- 1 カンバン補充オーダ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。

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、17 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、42 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。

サービスオーダへの資材の出庫

SRO 資材トランザクションを使用して、資材をサービスオーダへ出庫します。

- 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]

資材を出庫するサービスオーダーを選択します。

[明細]

オーダー明細を選択します。

[作業]

作業を選択します。

[品目]

出庫中の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]

品目を出庫する倉庫を選択します。

[保管場所]

資材を出庫する保管場所を選択します。デフォルトで推奨される保管場所。

[数量]

出庫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、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 [資材出庫] を選択します。

ワークセンターへの資材の出庫

ワークセンター資材出庫フォームで、ワークセンター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、17 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、42 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。

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ーでない場合は、[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。

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。

資源グループ技能要件の管理

資源グループ技能管理フォームを使用して、労務区分の資源グループの技能要件を定義します。ジョブ作業工程が資源グループを参照する場合、グループ内で定義された技能要件を満たす従業員のみがその作業工程に就くことができます。

- 1 資源グループ技能管理フォームを開きます。
- 2 資源グループを指定します。
- 3 この資源グループの要件に技術を追加するには、以下の条件を指定します。

[技能]

技術を選択します。

[有効日]

技術要件の有効日を指定します。

[無効日]

技術要件の有効期限を指定します(オプション)。技術要件が無期限の場合、ここを空欄にしておきます。

- 4 資源グループに技術要件を追加するには、追加ボタンを選択します。
- 5 資源グループから技術要件を削除するにはグリッドから技術を選択し、削除ボタンを選択します。

- 6 この資源グループの技術要件の変更を保存するには、緑の処理ボタンを選択します。

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、12 ページの「ワークセットの管理」を参照してください。

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] タブに表示されず。
- 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、17 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、18 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、19 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、64 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、42 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、23 ページの「品目のクロスドッキング」を参照してください。

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、41 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キング済数量
 - 現行の補充要求に対する現行ピッキング数量
 - 現行の補充要求に対するピッキング残数量
- 3 グリッドの [ピッキング済数量] 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。[現行ピッキング済] と [ピッキング残数] 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。

検査品目の在庫処分の実行

QCS 処分フォームを使用して、検査保管場所での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、17 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する必要があります。

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、17 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、17 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。」

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。

- 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。

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。

- カンバンピックリストフォームを開きます。
- 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。

- 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。

- 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。
- 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。

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。

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。

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。

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]

オーダー明細を選択します。

[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。

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、17 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、18 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、19 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、64 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、42 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、17 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、42 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、23 ページの「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、17 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、64 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、42 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、23 ページの「品目のクロスドッキング」を参照してください。

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、43 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、42 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。

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]

テストが修了した場合は、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。

コンテナから品目を削除

空のコンテナトランザクションを使用して、コンテナから品目を削除します。

注: Time Track モジュールを実装していない場合のみ、このフォームを使用できます。

- 1 空のコンテナ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:

[コンテナ]

コンテナをスキャンします。

[全て空にする]

このチェックボックスをオンにすると、コンテナから全ての品目を削除できます。このチェックボックスをオンにした場合は、その他のフィールドは表示されません。

[品目]

任意で、コンテナから削除する品目をスキャンします。品目の説明が表示されます。

[倉庫]

倉庫が表示されます。

[保管場所]

コンテナの保管場所が表示されます。

[コンテナ数量]

指定した品目がコンテナにいくつあるか表示されます。

[数量を削除]

コンテナから削除する数量を指定します。

- 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、指定さ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。コンテナから削除する品目のシリアル番号を指定するには、矢印ボタンを選択します。詳細は、17 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。品目を削除するには、割り当てられていないシリアル番号を特定する必要があります。
- 緑色の処理ボタンを選択し、コンテナから品目を削除します。

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。

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、57 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、ステージ保管場所へ移動させます。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、38 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、49 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。57 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、87 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、49 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。57 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、27 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、ステージ保管場所へ移動させます。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、38 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、49 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。

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。

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。

55 ページの「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。

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、62 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、17 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、64 ページの「ロット属性の指定」を参照してください。

ワークセンタフォームを使用した完了および移動数量の報告

実行中のジョブ作業について、完了および移動数量を報告することができます。

- 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 現在作業中の作業を表示するには、[有効トランザクション] タブを選択します。
- 5 作業を選択します。
- 6 [ジョブ移動] を選択します。ジョブ移動フォームが開きます。このフォームで、チームの完了数量を報告し、タスクを移動します。詳細については、35 ページの「次作業への品目の移動」を参照してください。

開始していないジョブの完了および移動数量の報告

まだ開始していないジョブについて、完了および移動数量を報告するには、このフォームを利用します。作業終了のみフォームを利用することで、一度のトランザクションでジョブの開始と停止ができます。このフォームで数量を報告すると、現在時刻でジョブ停止トランザクションが記録され、ジョブ開始トランザクションが生成され、最新のトランザクションに続いてすぐに発生します。例えば、8:00 にジョブ ABC を開始し、9:00 に停止した場合、ジョブ ABC のジョブ開始トランザクションは 8:00 に生成されます。その後、11:00 にジョブ XYZ を停止すると、ジョブ XYZ のジョブ開始トランザクションは 9:00 に生成されます。

作業終了のみフォームを使用するには、[作業終了のみ] チェックボックスをオンにしてください。作業終了のみフォームを利用できるのは、Infor Time Trackを実行している場合のみです。

開始したジョブを停止するには、作業終了フォームまたはワークセンタフォームを使用します。

開始していないジョブ作業について、完了および移動数量を報告するには:

- 1 作業終了のみ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、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。
- 3 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。
- 4 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、これがオーダー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。

[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の場合に限ります。

[機械率]

このフィールドは、[労務、機械時間を結合] が選択されていて、Infor Factory Track の Time Track モジュールを実行している時に表示されます。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。

[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、次の場合に限ります。

- 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、[仕損] タブで品目をスクラップします。詳細は、62 ページの「品目のスクラップ」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、17 ページの「シリアル番号の割当」を参照してください。完了品目を報告するには、割り当てられていないシリアル番号を割り当てする必要があります。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。
- 数量を報告するには、緑の処理ボタンを選択します。数量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。

68 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。

81 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。

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。

69 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。

82 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。

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。

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 [割り当取消] 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、17 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、42 ページの「ラベル出力」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、17 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、64 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、42 ページの「ラベル出力」を参照してください。

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、17 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、42 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。

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、18 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、19 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、64 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、42 ページの「ラベル出力」を参照してください。

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。27 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。

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、63 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、34 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、33 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、33 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、24 ページの「カンバン保管場所の定義」と24 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、22 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、40 ページの「カンバンラベル印刷」を参照してください。

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ことが必要です。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。

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。

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。グローバルパラメータの [ロット属性の入力] パラメータの値が、[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。

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。

ワークセンタフォームを使用した間接タスクの開始

間接タスクを開始できるのは、ワークセットが有効になっていない従業員だけです。ワークセットに間接タスクを追加する、またはワークセットを開始するには、ワークセットへの間接タスク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。

間接タスクを開始するには：

- 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 [間接作業開始] を選択します。間接作業開始フォームが開きます。これらのフォームでタスクを開始します。詳細については、64 ページの「間接タスクの開始」を参照してください。

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、66 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。

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、65 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。

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、65 ページの「ジョブ作業の開始」、67 ページの「JIT 生産オーダの開始」、71 ページの「生産計画の開始」、72 ページの「段取処理の開始」を参照してください。

JIT 生産オーダの開始

JIT 開始フォームで、JIT 生産オーダの時間を報告します。Time Track モジュールを実装していない場合のみ、生産計画の開始フォームを使用できます。

JIT 生産オーダを開始するには:

- 1 JIT 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:

[品目]

品目番号をスキャンします。[詳細] タブに、品目説明および測定単位が表示されます。

[倉庫]

倉庫を選択します。

[ワークセンタ]

ワークセンタを選択します。

[シフト]
シフトを選択します。

- 4 緑色の処理ボタンを選択してJIT 生産を開始します。

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。
- 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。

ワークセンタフォームを使用したプロジェクトの労務時間報告の開始

プロジェクトの労務時間報告の開始ができるのは、ワークセットが有効でない従業員のみです。ワークセットにプロジェクト作業を追加するには、ワークセット保守フォームを使用します。このフォームを開くには、[保守] を選択します。詳細については、12 ページの「ワークセットの管理」を参照してください。

プロジェクトの作業労務報告を開始するには：

- 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。開始準備ができたプロジェクトが、[プロジェクト作業] 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 [プロジェクト作業] タブから作業を選択します。
- 6 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。

7 [作業開始] 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、プロジェクト作業開始フォームが開きます。プロジェクト作業開始フォームで、作業を開始します。詳細については、57 ページの「プロジェクトの作業時間報告」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。**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。

ワークセンタフォームを使用したサービスオーダーの作業労務報告の開始

サービスオーダーの労務時間報告の開始ができるのは、ワークセットが有効でない従業員のみです。ワークセットにサービスオーダー労務を追加する、またはワークセットを開始するには、ワークセット保守フォームを使用します。このフォームを開くには、[保守] を選択します。詳細については、12 ページの「ワークセットの管理」を参照してください。

サービスオーダーの作業労務報告を開始するには：

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。開始準備ができたサービスオーダーが [サービス労務] 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 [サービス労務] タブから作業を選択します。
- 6 以下の情報を指定します:
 - [取引先ID]
取引先番号を指定します。
 - [SRO]
時間報告のためサービスオーダーを指定します。
 - [明細]
出庫中の資材の品目番号をスキャンします。
 - [作業]
作業を選択します。
- 7 [作業開始] 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、サービス労務開始フォームが開きます。サービス作業開始フォームで、作業を開始します。

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。

ワークセンタフォームを使用した機械作業の開始

機械作業を開始できるのは、ワークセットが有効になっていない従業員だけです。ワークセットに機械作業を追加するには、ワークセット保守フォームを使用します。このフォームを開くには、[保守] を選択します。詳細については、12 ページの「ワークセットの管理」を参照してください。

機械作業を開始するには:

- 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。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。
- 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] タブから作業を選択します。
- 6 [機械開始] 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、機械開始フォームが開きます。機械開始フォームで、作業を開始します。詳細については、70 ページの「機械作業の開始」を参照してください。

生産計画の開始

生産計画の開始フォームで、生産計画の時間を報告します。Time Track モジュールを実装していない場合のみ、生産計画の開始フォームを使用できます。

生産計画を開始するには:

- 1 生産計画の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:
 - [品目]
品目をスキャンします。
 - [スケジュール]
生産計画を選択します。

[ワークセンタ]

ワークセンタを選択します。

[作業]

作業を選択します。

注:

- 生産計画が指定されていない場合に従業員が [送信] ボタンをクリックした場合、アプリケーションに次のメッセージが表示されます。「有効なスケジュールを入力してください」。
- ワークセンタと作業が指定されていない場合に従業員が [送信] ボタンをクリックした場合、アプリケーションに次のメッセージが表示されます。「作業工程の入力は必須です。」。また、フォームがワークセンタの値を検証し、値が指定されていない場合、アプリケーションに次のメッセージが表示されます。「ワークセンタ入力が必要です。有効なワークセンタを入力してください」。

4 緑色の処理ボタンを選択して、生産計画を開始します。

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。

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、12 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、74 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、64 ページの「ロット属性の指定」を参照してください。

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: 関節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。

- 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。
- 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。

ジョブ作業の停止

作業終了フォームで、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。開始していないジョブ作業の処理を実行するには、作業終了のみフォームを使用します。

注: 「作業終了のみ」フォームは、Time Track のみのフォームです。

ジョブ作業を停止するには:

- 作業終了フォームを開きます。

注: 終了実行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開始実行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。

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。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。

[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の場合に限りです。

[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。

[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

[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。

- 汎用 MES ジョブ移動パラメータで、[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
- 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
- これは、部分組立ジョブに対する最終作業工程です

[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。

- 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、62 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。自動更新が必要な場合や、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、17 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。自動更新が必要な場合や、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、18 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、19 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。
- 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、64 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、42 ページの「ラベル出力」を参照してください。

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、75 ページの「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記録に含められます。
- [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、62 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、17 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、64 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、87 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、75 ページの「ジョブ作業の停止」、80 ページの「JIT 生産オーダーの停止」、84 ページの「生産計画の停止」、74 ページの「間接タスクの停止」、86 ページの「段取処理の停止」、57 ページの「プロジェクトの作業時間報告」、57 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。

JIT 生産オーダーの停止

JIT 終了フォームを使用して JIT 生産を停止します。JIT 生産の停止時に、完了数量の報告、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。

JIT 生産を停止するには：

- 1 JIT 終了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：

[品目]

品目番号をスキャンします。[詳細] タブに、品目説明および測定単位が表示されます。

[完成数量]

完了品目数量を指定します。

[倉庫]

倉庫を選択します。

[ワークセンタ]

ワークセンタを選択します。

[シフト]

シフトを選択します。

[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出庫します。

[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。

- 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。自動更新が必要な場合や、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、「シリアル番号の割り当て」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。自動更新が必要な場合や、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、「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、「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。
- JIT 生産を停止するには、緑色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、「ロット属性の指定」を参照してください。

- 4 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、「ラベル出力」を参照してください。

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。
- 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。

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。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、62 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、17 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、64 ページの「ロット属性の指定」を参照してください。

生産計画の停止

生産計画の終了フォームで、生産計画を停止します。生産計画の停止時に、完了数量の報告、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。

生産計画を停止するには：

- 1 生産計画の終了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：

[品目]

品目番号をスキャンします。

[スケジュール]

生産計画を選択します。

[ワークセンタ]

ワークセンタを選択します。

[作業]

作業を選択します。

[シフト]

シフトを選択します。

[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出庫します。

[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。

[良品数量]

完了品目数量を指定します。

[不良数量]

必要に応じて、スクラップ品目の数量を指定します。

[不良理由]

スクラップ品目の理由を選択します。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せん。

注:

- 生産計画の終了フォームがホームページからアクセスされた場合、フォームでは必要な従業員の [品目]、[スケジュール]、[ワークセンタ]、[作業工程] の各フィールドに値を入力します。開始レコードが見つからない場合、アプリケーションには次のメッセージが表示されます。「従業員: XXX には実行中の生産計画作業トランザクションはありません」ありません。
 - 生産計画の終了フォームが非 Time Track モードでアクセスされると、フォームでは ERP で必要な従業員シフトの [シフト] フィールドに入力します。Time Track モードでフォームにアクセスすると、[Shift] フィールドは表示されません。レコードが書き込まれている、または送信されている場合には、標準の Time Track ルールがシフト決定に使用され、作業時間は Time Track 作業テーブルに記録されます。作業が Syteline に書き込まれている場合は、デフォルト/汎用シフト使用のための標準 Time Track ルールを使用して、Syteline の [シフト] を渡す必要があります。
- 4 場合によって、[ロット/シリアル] タブでロット番号を指定します。自動更新が必要な場合や、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。
 - 5 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、17 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。自動更新が必要な場合や、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。
 - 6 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、18 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。
 - 7 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、19 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。
 - 8 生産計画を停止するには、緑色の処理ボタンを選択します。
 - 9 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、64 ページの「ロット属性の指定」を参照してください。
 - 10 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、42 ページの「ラベル出力」を参照してください。

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] が選択されている場合、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 [0.5] 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。

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、12 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、12 ページの「ワークセットの管理」を参照してください。

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ます。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、ラベルの出力フォームが開きます。ラベルの出力に関する情報は、42 ページの「ラベル出力」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。

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。

- 14 ページのジョブ作業手順注記の追加
- 97 ページのジョブ作業手順注記を表示する
- 96 ページのドキュメントを表示する
- 55 ページの完了および移動数量を報告する
- 67 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
- 65 ページの間接タスクを開始する
- 71 ページの機械作業を開始する
- 68 ページのプロジェクトの作業時間を開始する
- 68 ページのサービスオーダーの作業時間を開始する
- 79 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
- 14 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
- 13 ページのワークセットへ間接タスクを追加する
- 35 ページのワークセットを管理する
- 73 ページのワークセットを開始する

- 73 ページのワークセットを停止する
- 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

105 ページのジョブ資材出庫

106 ページのジョブ資材返品

106 ページのジョブ移動

- 106 ページのジョブ受入
- 107 ページのJIT 生産
- 111 ページの生産計画受入
- 112 ページのSRO 資材
- 116 ページのVisual シリアル割当
- 117 ページのワークセンタ資材出庫

労務

- 103 ページの間接作業終了
- 103 ページの機械終了
- 103 ページのプロジェクト作業終了
- 104 ページの作業終了
- 104 ページの作業終了のみ
- 104 ページのサービス作業終了
- 104 ページの段取終了
- 105 ページのチーム作業終了
- 107 ページのチーム加入
- 113 ページの間接作業開始
- 113 ページの機械開始
- 114 ページのプロジェクト作業開始
- 114 ページの作業開始
- 114 ページのサービス作業開始
- 114 ページの段取開始
- 115 ページのチーム作業開始
- 115 ページのチーム保守
- 115 ページのチームメンバレポート
- 116 ページのワークセンタ
- 117 ページのワークセット保守

カンバン

- 105 ページのカンバン補充オーダー生成
- 107 ページのカンバン JIT 補充
- 108 ページのカンバンラベル出力

- 108 ページのキャンバピックアップリスト
- 108 ページのキャンバ受入
- 109 ページのキャンバステージ
- 108 ページの補充要求
- 109 ページの補充状況
- 109 ページのステージ品目レポート

その他

- 101 ページのビルドコンテナ
- 101 ページのコンテナ照会
- 101 ページの文書
- 102 ページの空のコンテナ
- 106 ページのジョブ状況
- 110 ページのラベル印刷
- 110 ページのラベル再印刷
- 112 ページの資源グループ技能管理
- 116 ページのVisual Dispatch

コンテナ内容の表示

コンテナ照会フォームを使用して、コンテナおよびその内容に関する情報を表示します。

注: Time Track モジュールを実装していない場合のみ、このフォームを使用できます。

コンテナに関する情報を表示するには、Warehouse Mobility アイコンベースのメニューとリストベースのメニューで次の操作を行います。

- 1 [移動] > [紹介] > [コンテナ照会] > を選択します
- 2 [コンテナ] フィールドで、コンテナをスキャンします。コンテナについて以下の情報が表示されます。
 - 倉庫
 - 保管場所
 - 使用区分
 - 参照オーダ番号
 - 参照明細
 - 参照発行

コンテナの品目に関する詳細を表示するには、[品目] タブを選択します。コンテナの各品目に対し、次の情報が表示されます:

- 品目番号

- 測定単位
 - ロット番号(該当する場合)
 - コンテナに含まれる数量
- 3 任意で、品目がシリアル管理の場合、[品目]タブからその品目を選択するとシリアル番号が表示されます。

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]

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、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。

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。

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、12 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。

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。

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。

フォーム

このモジュールには、Infor Shop Floor フォームを記述するトピックが含まれています。フォームページの下部にあるリンクをクリックすると、そのフォームを使用して実行できる手順が表示されます。

ジョブ作業手順注記の追加

このフォームで、ジョブ作業の注記を追加することができます。ジョブ作業手順注記フォームで注記の追加ボタンを選択すると、このフォームにアクセスできます。

自動更新ロット

自動更新ロットフォームを使用して、ジョブ作業のロット資材を自動更新します。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。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

自動更新シリアル

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。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

ビルドコンテナ

このフォームを使用して、品目をコンテナに追加します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

注: Time Track モジュールを実装していない場合のみ、このフォームを使用できます。

コンテナ照会

このフォームを使用して、コンテナおよびその内容に関する情報を表示します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

注: Time Track モジュールを実装していない場合のみ、このフォームを使用できます。

クロスドッキングジョブオーダー

新しく受領した品目が緊急に必要とされるときは、時間短縮のためこのフォームを利用して、通常の格納およびピッキングプロセスを通さずに直接ステージングエリアに転送することができます。クロスドッキングのための条件を満たしていれば、ジョブ移動、JIT生産、および生産計画受入フォームからこのフォームにアクセスすることが可能です。

文書統合パラメタ

このフォームで、PLMやDoc-Trakとの統合用パラメタを設定します。ユーザは、Infor Factory Trackインターフェース内から、これらの文書管理システムを通じて文書を表示することができます。

注: Infor Factory Trackは、統合プロセスの一環として、SyteLineから文書を表示できるようデフォルトで設定されています。

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ータの設定を参照してください。

従業員認証

このフォームは、ユーザー従業員にリンクされていないユーザアカウントで Factory Track ファクトリトラックにログインすると表示されます。従業員はこのフォームを使用して一般ユーザとしてサインインすることができます。一般ユーザとして従業員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。一般ユーザとして個別トランザクションを実行すると、従業員は自動的にサインアウトされて、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。個別トランザクションパラメータが真に設定されているトランザクションは、個別トランザクションとみなされ、トランザクションがこの目的のために完了すると自動的に従業員をログアウトさせます。トランザクションの個別トランザクションパラメータが偽の場合、一般従業員は自動的にログアウトされません。PIN番号は、従業員認証画面を使用して Factory Track にサインインする従業員のための追加セキュリティ予防策です。PIN は従業員のバッジであることができる文字列または従業員をユニークに識別するために従業員が使用する他の文字列です。

Factory Track のみが、グローバルパラメータ PIN 必須 が真に設定されている場合に従業員認証画面に PIN を表示します。従業員トランザクションにアクセスできる管理者またはユーザが従業員の PIN を設定できます。従業員がデータ同期 (ERP からの情報のダウンロード) によって追加された場合、PIN は空白値または特定のデフォルトに設定できます。PIN はパスワードのように暗号化されたデータベースに格納されます。

従業員レコードの [PIN 変更必須] フィールドは次回従業員が従業員認証フォームにアクセスするとき PIN 番号を変更する必要があることを示します。

従業員認証トランザクションが表示されて PIN 必須 パラメータが真の場合、[PIN の変更] ボタンが表示されます。従業員が PIN を変更する必要がある場合または従業員が PIN を変更したい場合、従業員は [PIN の変更] ボタンを使用することができます。[PIN の変更] ボタンをクリックすると、PIN を更新するための [新しい PIN] フィールドが表示されます。従業員に既存の PIN がある場合、従業員は新しい PIN を入力する前に [PIN] フィールドに既存の PIN を入力する必要があります。

注: 従業員データの同期が最初に従業員レコードを作成するとき、セキュリティ上の理由からデフォルトの PIN を作成することができます。従業員が初めてシステムにログインするときに PIN を変更する必要があります。

空のコンテナ

空のコンテナトランザクションを使用して、コンテナから品目を削除します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]: 従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]: ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

注: Time Track モジュールを実装していない場合のみ、このフォームを使用できます。

間接作業終了

このフォームで、間接タスクを停止します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

JIT終了

このフォームで、JIT 生産を終了します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

機械終了

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。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

生産計画の終了

このフォームで、生産計画を終了します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

プロジェクト労務終了

このフォームで、プロジェクトの労務報告を停止します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

作業終了

このフォームで、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。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

作業終了のみ

まだ開始していないジョブについて、完了および移動数量を報告するには、このフォームを利用します。作業終了のみフォームを利用することで、一度のトランザクションでジョブの開始と停止ができます。このフォームで数量を報告すると、現在時刻でジョブ停止トランザクションが記録され、ジョブ開始トランザクションが生成され、最新のトランザクションに続いてすぐに発生します。例えば、8:00 にジョブ ABC を開始し、9:00 に停止した場合、ジョブ ABC のジョブ開始トランザクションは 8:00 に生成されます。その後、11:00 にジョブ XYZ を停止すると、ジョブ XYZ のジョブ開始トランザクションは 9:00 に生成されます。

作業終了のみフォームを使用するには、[作業終了のみ] チェックボックスをオンにしてください。このフォームは、Infor Factory Track に Time Track が実装されている場合にのみ利用できます。

サービス労務終了

サービスオーダーの作業労務報告を停止します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

段取終了

このフォームで、ジョブ段取処理を停止します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

チーム作業終了

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]、[監督者]の権限グループにアサインされている必要があります。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

カンバン補充オーダー生成

このフォームで、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。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

ジョブ資材出庫

このフォームでジョブに資材を出庫できます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

ジョブ資材返品

このフォームで、ジョブ作業から在庫へ資材を返品することができます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

ジョブ移動

このフォームで、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することができます。また、以前に完了または移動した品目の返品ができます。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。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

ジョブ受入

このフォームで、ジョブから在庫に完了品目を受け入れることができます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

ジョブ作業手順注記

このフォームで、ジョブ作業に対する注記の作成および確認ができます。ワークセンタフォームで [注記] を選択すると、このフォームにアクセスできます。

ジョブ状況

このフォームで、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。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

チーム加入/脱退

このフォームで、チームの加入または脱退ができます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

JIT 生産

このフォームで、ジョブまたは生産計画に関連がないインベントリの完了品目を受け入れることができます。また、以前に完了した JIT 生産品目の返品ができます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

カンバン品目保管場所

このフォームで、カンバンを作成し、カンバン品目の保管場所と補充サイクルの詳細を定義することができます。また、カンバンのラベルを印刷することもできます。

カンバン品目

このフォームで、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。

カンバン JIT 補充

このフォームでは、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。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

カンバンラベル印刷

このフォームで、カンバンラベルを印刷できます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

カンバン保管場所

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。

カンバンピックアップリスト

このフォームで、カンバン補充要求のピックアップリストを印刷できます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

カンバン受入

このフォームで、ステージ保管場所からカンバン保管場所にカンバン補充品目を受け入れることができます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

カンバン補充要求

このフォームで、カンバンの補充要求ができます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

カンバン補充状況

このフォームで、カンバン補充要求の状況を閲覧できます。また、補充要求を削除することもできます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

カンバン設定

このフォームで、カンバンの接頭辞を指定できます。

カンバンステージ品目レポート

このフォームで、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。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

カンバンステージ

このフォームで、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。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

カンバン倉庫

このフォームで、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。

ラベル印刷詳細

このフォームで、ラベル記録の詳細を閲覧し、ラベルを再印刷することができます。ラベル再印刷フォームで [印刷詳細] を選択すると、このフォームにアクセスできます。[ラベル出力詳細] タブに、次の各ラベル記録の情報が表示されます。

- [ラベル要求 ID]
- [要求シーケンス]: 要求 ID のラベル記録シーケンス
- [数量]
- [保管場所]
- [クロスドック保管場所]
- [クロスドックオーダ]
- [品目]
- [ロット]
- [シリアル番号]
- [UM]: 測定単位
- [倉庫]
- [参照オーダ区分]: 最初に印刷されたラベルのオーダ区分。ラベル記録が再印刷である場合に表示されます
- [参照オーダ番号]: 最初に印刷されたラベルのオーダ番号。ラベル記録が再印刷である場合に表示されます
- [参照オーダ明細]: 最初に印刷されたラベルのオーダ明細。ラベル記録が再印刷である場合に表示されます

[ラベル拡張] タブは現在使われていません。

ラベル印刷

このフォームで、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。

ラベル再印刷

このフォームで、品目のバーコードラベルを再印刷できます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]: 従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]: ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

ロット属性

このフォームを使用して新規作成したロットの属性を指定します。グローバルパラメータの [ロット属性の入力] パラメータの値が、[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

Time Track レポートに必要な従業員情報がありません。

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。このフォームで、不足している情報を特定するレポートを生成できます。

生産計画受入

このフォームで、生産計画からインベントリに完了品目を受け入れることができます。また、以前に完了したアイテムを在庫から返品できます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]: 従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]: ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

プロジェクト資材出庫 (Shop Floor トランザクション)

フォームを使用して Shop Floor モジュールからプロジェクト資材出庫を実行します。

QCS 処分

QCS 処分トランザクションを使用して、検査保管場所で剤お処分を行います。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。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

QCS テスト記録

この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。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

数量入力

このフォームで、完了、移動、不良数量を報告することができます。ワークセット保守フォームまたはワークセンタフォームから、このフォームにアクセスできます。

資源グループ技能管理

このフォームを使用して、労務区分資源グループの技能要件を定義します。ジョブ作業工程が資源グループを参照する場合、グループ内で定義された技能要件を満たす従業員のみがその作業工程に就くことができます。

シリアル番号割当

このフォームで、受入、在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。

SRO 資材

SRO 資材フォームを使用して、資材を出庫、またはサービス修理オーダーから資材をリコールします。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

間接作業開始

このフォームで、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。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

JIT 開始

このフォームで、JIT 生産オーダーの時間を報告します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

機械開始

機械開始フォームで、ジョブの機械作業を開始します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

生産計画スケジュールの開始

このフォームで、生産計画スケジュールの時間を報告します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

プロジェクト労務開始

このフォームでプロジェクトの労務報告を開始します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

作業開始

このフォームで、ジョブ作業を開始します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

サービス労務開始

このフォームでサービスオーダーの労務報告を開始します。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

段取開始

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。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

チーム作業開始

このフォームで、チームのジョブ作業を開始します。チーム作業開始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。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

監督者労務停止

このフォームで、トランザクション(別のレポート日に開始したものも含む)を停止します。たとえば、従業員がレポート日にトランザクションの停止を忘れた場合、このフォームを使用してそれを実行できます。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。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

チーム保守

このフォームで、Shop Floorを使ってチームを管理します。チームの作成と削除、メンバーの追加と削除ができます。チーム保守フォームにアクセスするには、[管理者]、[チームリーダー]、[監督者]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、チーム保守フォームを使用します。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。

チームメンバレポート

このフォームで、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。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

Visual Dispatch

このフォームで、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。リソースグループまたはジョブ番号でジョブを検索できます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

Visual シリアル割当

このフォームを使用してシリアル化コンポーネント資材を終了品目に割り当てます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

ワークセンタ

このフォームで、以下のようなワークセンタの通常の労務を実行することができます。

- ジョブ作業、間接タスク、機械作業、処理の設定、サービス労務レポートの開始
- ジョブ作業、間接タスク、機械作業、処理の設定、サービス作業レポートの停止
- ワークセットへのジョブ作業、間接タスク、段取処理の追加
- ワークセットの開始
- ワークセットの停止
- 完了数量の報告
- ジョブ作業手順注記の確認および追加
- 文書の表示

[ワークセンタポップアップ使用可] パラメータを選択すると、作業、タスクまたは処理を選択し、[作業追加] または [間接作業の開始] などの実行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、作業を選択し、[作業追加] を選択すると、作業が直にワークセットに追加されます。別のフォームは開きません。

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。従業員の区分の設定によって、適切なボタン設定が表示されます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

このフォームは、ワークステータスインディケーターと呼ばれる色枠で囲まれています。このインディケーターを見れば、従業員と監督者は現在の作業について予定されている生産の進行状況を知ることができます。ワークステータスインディケーターの詳細については、12 ページの「ワークセンタ効率の概要」を参照してください。

ワークセンタホームページコンフィグレーション

このフォームで、ワークセンタナビゲーションホームページを設定します。このフォームにアクセスするには、[管理者] に割り当てられている必要があります。

ワークセンタ資材出庫

このフォームでワークセンタに資材を出庫できます。

ユーザはこのフォームで従業員番号と従業員名を表示できます。

- [従業員番号]:従業員を識別するのに使用する ERP 番号。
- [従業員名]:ERP から得られる従業員番号と関連付けられた従業員名。

また、フォームでは緑の [送信] ボタンが表示されます。送信ボタンは、すべての必須フィールドが入力され、基本的な検証に合格した場合にのみ有効になります。

ワークセンタナビゲーションホーム

このフォームで、休憩時刻の記録など、その他のフォームへの移動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。

ワークセンタ状況パラメタ

このフォームを使用して、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に記された一般値がそのワークセンタに対して使用されます。

ワークセット保守

このフォームで、ワークセットを管理します。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。

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、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。

Shop Floor および Warehouse Mobility のトランザクションへのアクセス

Shop FloorおよびWarehouse Mobilityのトランザクションへは、Web ブラウザを使用してアクセスできます。これらの 2 つのモジュールのトランザクションにアクセスするには、以下の URL を使用します。

- [Shop Floor]:<http://<utilityservername>/wswebclient/default.aspx?page=formonly&form=ICSLWorkCenterNavigationHome.ts>
- [Warehouse Mobility の標準メニュー]: <http://<utilityservername>/wswebclient/Mobile.aspx?page=light&form=WMMenu.mobi>
- [Warehouse Mobility のアイコンベースメニュー]:
<http://<utilityservername>/WSWebClient/mobile.aspx?page=light&form=FTICONMenu.mobi>

注: これらの URL パスでは、実際のユーティリティサーバの名前を使用する必要があります。

モバイルスキャナデバイスでWarehouse Mobilityを使用する場合は、いずれかのWarehouse Mobility メニューパスを指し示すようにデバイスを設定する必要があります。標準メニューはデバイスの方向キーを使ったナビゲーション用に最適化されており、アイコンベースメニューはタッチ入力でのナビゲーション用に最適化されています。

Shop Floor URL パスを使用すると、ワークセンタナビゲーションホームフォームが開き、そこで従業員はタッチスクリーンやマウスを使って Shop Floor のトランザクションにアクセスしたり実行したりできます。

Infor Factory Track のパラメタフォームを使用すると、組織固有のニーズに合わせてアプリケーションをカスタマイズできます。パラメタフォームには以下の 2 つの種類があります。

- [パラメタ定義フォーム]:これらのパラメタを使用するのは、アプリケーションのカスタマイズを許可されたプログラマーだけにしてください。これらのパラメタによって、使用可能なトランザクションパラメタ設定を定義できます。
- [パラメタ設定フォーム]:これらのフォームを使用して、アプリケーションやその個々のトランザクションの動作を設定できます。

パラメタ定義フォーム



注意: パラメタ設定フォームを使用するのは、アプリケーションのカスタマイズを許可されたプログラマーだけにしてください。これらのフォームに変更を加えると、アプリケーションが正しく機能しなくなる可能性があります。

パラメタ定義フォームは、管理者がパラメタ設定フォームで使用できるトランザクションやパラメタを定義するのに使用します。グローバルパラメタ設定フォームはグローバルパラメタフォームのパラメタを定義するのに使用され、それらのパラメタは Infor Factory Track のすべてのトランザクションおよびフォームに影響します。トランザクション設定フォームは、アプリケーションで使用可能なトランザクションを決定し、各トランザクションで使用されるパラメタを設定するのに使用されます。このフォームを使用すれば、パラメタ管理システムにカスタムトランザクションを追加できます。

パラメタ設定フォーム

パラメタ設定フォームを使用すると、アプリケーションやその個々のトランザクションの動作を設定できます。アプリケーションでは以下のパラメタ設定フォームを使用できます。

- 「グローバルパラメータ」:このフォームは、Infor Factory Track のすべてのトランザクションおよびフォームに適用するパラメタを設定するのに使用できます。
- 「トランセット保守」:このフォームを使用して、各トランザクションに対するパラメタを設定します。
- 「トランザクション倉庫オーダ区分印刷パラメータ」:このフォームを使用して、トランザクションまたは倉庫レベルにおいて特定のトランザクションに対するラベル印刷設定の構成を行います。
- 「ユーザ拡張」:このフォームを使用して、個々のユーザの設定を構成します。
- 「倉庫パラメータ」:このフォームを使用して、倉庫のパラメータを設定します。

注: [ロット変更を認める] パラメータは、[保管場所ロット変更を認める] に変更されています。倉庫の確認を有効または無効にするには、[ロット] フィールドの後に [保管場所] フィールドを続けなければなりません。

。このフォームは、指定した倉庫にのみ適用される代替トランザクション設定を指定する場合にも使用できます。

ラベル印刷の概要

Infor Factory Track の多くのトランザクションはバーコードラベル印刷をサポートしています。ラベルは、Factory Track Mongoose の各フォーム、Shop Floor の各タッチスクリーンフォーム、およびモバイルスキャナトランザクションから印刷できます。

ラベル印刷をサポートしているトランザクションの一覧を表示する方法については、140 ページの「ラベル印刷トランザクション一覧」を参照してください。

ラベル印刷を設定するには 122 ページの「ラベル印刷の設定」を参照してください。

Factory Track でラベルを表示したり再印刷したりするには、ラベル印刷サマリフォームを使用します。

166 ページの「ラベル印刷サマリフォームの使用」を参照してください。

Shop Floor のタッチスクリーンフォームや Warehouse Mobility のモバイルスキャナトランザクションを使用してラベルを再印刷する方法については、「Shop Floor を使用したラベルの再印刷と Warehouse Mobility を使用したラベルの再印刷」を参照してください。

ラベル印刷の設定

- 1 BarTender アプリケーションを使用してラベル形式を作成します。詳細については、『Bartender for Infor Factory Track 設定ガイド』を参照してください。
- 2 ラベルインタフェースフォームを使用して BarTender アプリケーションとの接続を確立します。
163 ページの「ラベル出力接続の設定」を参照してください。
- 3 ラベル形式フォームを使用してラベル形式を定義します。
詳細については、166 ページの「ラベル形式の定義」を参照してください。
- 4 オプションとして、ラベル出力拡張フォームを使用して、さらに情報フィールドをバーコードラベルに追加します。
詳細については、「バーコードラベルへのフィールドの追加」を参照してください。
- 5 ラベルプリンタコンフィグレーションフォームを使用してプリンタを設定します。
詳細については、165 ページの「プリンタの設定」を参照してください。
- 6 トランザクション倉庫オーダ区分印刷パラメタフォームを使用してトランザクションのラベル形式とプリンタを指定します。
詳細は、164 ページの「トランザクションに対するラベル出力設定の構成」を参照してください。

チームの概要

チームは、従業員による処理を効率化するために使用できます。チームメンバは、1つのトランザクションにおいて、チーム内のすべてのメンバのジョブを開始または停止できます。チーム番号を使用して労務トランザクションが実行されると、そのトランザクションはそのチームのすべてのメンバに対してレプリケートされます。監督も、チームに代わって、そのチームメンバ全員に影響する処理を実行できます。たとえば、監督はチームのジョブを開始できます。すると、そのチームのメンバは全員、開始されたジョブに割り当てられます。チームを使用すると、実行しなければならないトランザクションの数が減るため、ジョブの開始を忘れるなど、従業員による誤りの発生確率を抑えることができます。

注: チームに対して出退勤トランザクションを実行することはできません。従業員は、個々に出社および退社の処理を行う必要があります。

チームは Time Track または Shop Floor モジュールを使って作成および管理できます。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。

123 ページの「Shop Floor でのチームの使用」を参照してください。

123 ページの「Time Track でのチームの使用」を参照してください。

Shop Floor でのチームの使用

Shop Floor でチームを使用するには:

- 1 チーム保守フォームで、チームを作成します。
- 2 チーム保守フォームで、従業員をチームに割り当てます。
- 3 ジョブの開始や停止など、労務トランザクションを実行する際には、従業員番号ではなくチーム番号を使用します。

Time Track でのチームの使用

Time Track でチームを使用するには:

- 1 チームフォームでチームを作成します。
- 2 チームフォームで従業員をチームに割り当てます。
- 3 ジョブの開始や停止など、労務トランザクションを実行する際には、従業員番号ではなくチーム番号を使用します。

Factory Track グループ

Factory Track では、以下の権限グループがデフォルトで定義されています:

- [FT - 管理者]:Infor FactoryTrack 管理者グループ。管理者は他のユーザプロフィールを設定し、その権限レベルを定義します。管理者には最高レベルのアクセス権があります。管理者にはすべてのフォームへのフルアクセスがあります。通常、管理者は組織、コンフィギュレーション、セキュリティのパラメタを管理および保守します。管理者は、管理者ホームページフォームを使用して管理者の役割に関連するフォームにアクセスできます。
- [FT - 監督者]:Infor FactoryTrack 監督者グループ。監督者は従業員の労務や出退勤のデータを管理します。ライン監督者は例外の許可、時間シートの承認、欠勤の予定、およびシフトの調整を行います。給与監督者は給与データを処理します。監督者は、監督者ホームページフォームを使用して監督者の役割に関連するフォームにアクセスできます。監督者は、時間サマリフォームを使用して従業員の労務データや出退勤データの概要を確認できます。通常、監督者は組織やコンフィギュレーションのフォームを表示できますが、それらのフォームを編集することはできません。
- [FT - ユーザ]:Infor FactoryTrack ユーザグループ。ユーザは各自の労務や出退勤のデータを報告します。たとえば、取り掛かろうとしている仕事の開始や退社時刻などです。ユーザは、これらの処理に直接関連する、限られた数のフォームにアクセスできます。通常、時間サマリフォームや時間詳細フォームで自身のレコードを表示することは可能ですが、編集することはできません。ユーザはダッシュボードトランザクションフォームやワークセンタナビゲーションホームフォームを使用して、出退勤や労務のトランザクションを入力できます。これらのユーザ権限は従業員レコードのパラメタ設定により管理されます。
- [FT - チームリーダー]:Infor FactoryTrack チームリーダーグループ。チームリーダーはShop Floorモジュールを使用してチームを管理します。チームリーダーはチームを作成することや、チームメンバを追加・削除することが許可されています。また、チームの代表としてトランザクションを実行できます。
- [FT - TT ホームページ]:Time Track の Infor FactoryTrack ホームページグループTTHomePage グループはユーザプロフィールを使用して Time Track の従業員ホームページやそのサブフォームにアクセスします。TTHomePage グループに添付されているユーザプロフィールは従業員レコードに割り当てないでください。このプロフィールは、工程の汎用コンピュータで Factory Track を起動して開いたままの状態にするのに使用します。そうすれば、複数のユーザが Factory Track にログインまたはログアウトすることなく、労務や出退勤のトランザクションを実行できます。
- [FT - WMBase]:デバイスインターフェイス用 Infor FactoryTrack WM ベースグループ - 全ての ERP。WMBaseグループは、デフォルトのプリンタを変更するなど、基本的なモバイルスキャナトランザクションを使用したり、Warehouse Mobilityモジュールでポップアップウィンドウを実行したりできます。Warehouse Mobilityのモバイルスキャナユーザは全員、このグループに割り当てられます。
- [FT - SLWMMGETIT]:Infor FactoryTrack WM 取得 SyteLine グループ。WMGETIT グループは、受入や格納のトランザクションを含め、Warehouse Mobilityの Get It モジュールでモバイルスキャナトランザクションを使用することが許可されています。トランザクションパラメタの調整は、このグループのユーザには許可されていません。
- [FT - SLWMMMAKEIT]:デバイスインターフェイス用 Infor FactoryTrack WM 製造 SyteLine グループ。WMMAKEIT グループは、資材出庫や労務レポートのトランザクションを含め、Warehouse Mobilityの Make It モジュールでモバイルスキャナトランザクションを使用することが許可されています。このグループは Time Track モバイルスキャナトランザクションを使用することもできます。トランザクションパラメタの調整は、このグループのユーザには許可されていません。
- [FT - SLWMMMOVEIT]:デバイスインターフェイス用 Infor FactoryTrack WM 移動 SyteLine グループ。WMMOVEIT グループは、在庫移動や在庫照会のトランザクションを含め、倉庫モビリティの Move Itモジュールでモバイルスキャナトランザクションを使用することが許可されています。トランザクションパラメタの調整は、このグループのユーザには許可されていません。
- [FT - SLWMSHIPIT]:デバイスインターフェイス用 Infor FactoryTrack WM 出荷 SyteLine グループ。WMSHIPIT グループは、ピックや出荷のトランザクションを含め、倉庫モビリティの Ship Itモジュール

でモバイルスキャナトランザクションを使用することが許可されています。トランザクションパラメタの調整は、このグループのユーザには許可されていません。

- [FT - SLWMNonTT]:Infor FactoryTrack SyteLine Warehouse Mobility Non Time Track グループ。このグループは、CSI (SyteLine) 実装の WM (スキャナ)トランザクションで入社、退社、昼食開始時間、昼食終了時間へのアクセス権を管理するために使用されます。このグループは、CSI (SyteLine) 出退勤モジュールが実装されている場合のみ割り当てます (Time Track を実装している場合は割り当てません)。
- [FT - TTWMTrans]:Infor FactoryTrack Time Track WMトランザクション - SyteLine および LN。このグループは Time Track が実装されている場合 WM (スキャナ)トランザクションに使用されます。
- [Infor - SystemAdministrator]:このグループは Ming.le インタフェースによって Factory Track にユーザを追加するために使用されます。

Factory Track ライセンスモジュール

使用可能な Factory Track ライセンスモジュールとそのアクセス範囲は以下のとおりです。

- [FactoryTrackAuto]:IDO のアクセスに使用されます。
- [FactoryTrackBase]:標準の Mongoose フォームも含む、Factory Track 管理フォームにアクセスできます。
- [FactoryTrackCloud]:開発フォームでない全てのフォームにアクセスするための Cloud ライセンス。
- [FactoryTrackDev]:IDO 編集フォームや SQL テーブル/カラム編集フォーム、Factory Track 開発フォームにアクセスできます。
- [FactoryTrackShopFloorTrans]:Shop Floor 専用のフォームにアクセスできます。
- [FactoryTrackShopFloorTTTrans]:Time Track で使用されるShop Floor フォームにアクセスできません。
- [FactoryTrackTimeEntry]:Time Track タイムシートフォームにアクセスできます。
- [FactoryTrackTTTrans]:Time Track 専用のフォームにアクセスできます。
- [FactoryTrackWMTrans]:Warehouse Mobility 専用のフォームにアクセスできます。
- [FactoryTrackWMTTTrans]:Time Track で使用される全ての Warehouse Mobility フォームにアクセスできます。

グローバルパラメタの設定

Infor Factory Track Shop Floor のすべてのトランザクションおよびフォームに適用するパラメタを設定するには、グローバルパラメタフォームを使用します。

- 1 グローバルパラメタフォームを開きます。
- 2 以下の情報を指定します:

[ジョブが有効なときはワークセンタフォームを自動的に開く]

有効なジョブが関連するときにワークセンタフォームにアクセスするには、このチェックボックスをオンにします。

[永続品目保管場所追加済]

永続的な実棚卸トランザクションレコードを維持するには、このチェックボックスをオンにします。一時的なレコードを維持する場合は、このチェックボックスをオフにします。ある場所からすべての品目を移動した場合でも、永続的な実棚卸レコードはそのまま続けて、その場所をそこに保管されていた品目に関連付けます。つまり、その後も、その場所はその品目の保管場所として推奨されます。一時的な実棚卸レコードは、ある場所からすべての品目を移動すると削除されます。したがって、一時的な実棚卸レコードを使用している場合は、指定の品目が現在保管されている場所だけが、その品目の保管場所として推奨されます。

[一般の従業員によるセッション終了の許可]

従業員が一般ユーザとしてのサインインしている場合、このチェックボックスをオンにしてセッションを終了することができます。

[資源の多目的使用を許可]

このチェックボックスがはいに設定されている場合、同時に同じ資源で複数のジョブを実行できます。このチェックボックスがいいえに設定されている場合、一度に1つの資源で実行できるのは1つのジョブのみとなります。

[マイナス在庫を認める]

資材が出庫された後、在庫にマイナスの値をつけるには、このチェックボックスをオンにします。

注: このチェックボックスをオンにすると、論理により Syteline パラメタを確認する必要があります。

[循環棚卸レコードが存在する場合はトランザクションを認める]

ユーザが循環棚卸の一部である品目に関するトランザクションを実行できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。循環棚卸が完了するまで、ユーザが循環棚卸に関するトランザクションを実行できないようにする場合は、このチェックボックスをオフにします。

[作業と数量を結合]

トランザクションで作業と数量を結合して使用するには、このチェックボックスをオンにします。

[使用中コンテナ]

コンテナを使用するには、このチェックボックスをオンにします。

[資源IDの表示]

Shop Floor トランザクションフォームに資源 ID フィールドを表示するには、このチェックボックスをオンにします。Time Track トランザクションフォームでは、このパラメタも使用します。

[ジョブ資源のみ許可]

資源 ID の表示がはいに設定されているときに、ジョブに定義されたジョブ資源のリストを表示するには、このチェックボックスをオンにします。これをオフにすると、すべての有効な資源が表示されません。Time Track トランザクションフォームでもこのパラメタを使用します。

[経過時間凍結]

ジョブの実行可能な時間数、つまりジョブがエラーレコードとみなされるまでの時間数を指定します。このパラメタを使用すると、従業員が停止するのを忘れるようなイベントで、ジョブの時間が過度に経過するのを防ぐことができます。

[ロット属性の入力]

ロットを作成する際、ユーザがロット属性を指定するかどうか指定します。[質問]を選択すると、ロット属性を指定するためのオプションが表示されます。

[シリアル生成]

シリアル番号を自動的に生成する場合に選択します。

[ゼロ在庫レコードのリスト]

数量がゼロの実棚卸レコードを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

[小数点以下最大桁数]

数量フィールドで使用できる小数点以下の最大桁数を指定します。この小数点以下桁数の制限を超える値はすべてまるめられます。たとえば、[3]と指定した場合、2.44571 という値は 2.446 にまるめられます。

[SF数量フォーマット]

Shop Floor管理と関連するフォームの数量フィールドで使用できる小数点以下の最大桁数を指定します。このパラメタはShop Floorモジュールが実装されている場合、適用可能です。

[PIN が必要]

従業員が一般ユーザとしてのサインインする際に、このチェックボックスをオンにしてピン番号を指定させます。

[作業の処理]

選択した ERP の労務を処理するには、このチェックボックスをオンにします。

[Infor CloudSuite Industrial 出退勤導入済]

Infor CloudSuite Industrial の出退勤モジュールを有効にするには、このチェックボックスをオンにします。

[発注先ロットはERPロット]

サプライヤのロット番号を自社のロット番号として自動的に使用するには、このチェックボックスをオンにします。

[TTモジュール導入済]

Time Track モジュールを有効にするには、このチェックボックスをオンにします。



注意: [TimeTrack 導入済] パラメータを使用すると、アプリケーションの動作方法が大きく変わります。このパラメータを選択するのは、Time Track モジュールを実装する場合だけにしてください。その他の状況でこのパラメータをオンまたはオフにすると、アプリケーションが不正に、または予期に反して動作する可能性があります。

3 [保存] をクリックします。

グローバルパラメタの作成と変更

Infor Factory Track のすべてのトランザクションに影響するパラメタオプションを作成および変更するには、グローバルパラメタ設定フォームを使用します。管理者はグローバルパラメタフォームでこれらのパラメタを設定してアプリケーションをカスタマイズできます。



注意: グローバルパラメタ設定フォームを使用するのは、アプリケーションのカスタマイズを許可されたプログラマーだけにしてください。このフォームに変更を加えると、アプリケーションが正しく機能しなくなる可能性があります。

- 1 グローバルパラメタ設定フォームを開きます。
- 2 新しいパラメタを作成する場合は、[新規]をクリックするか、グリッドの空白行を選択します。既存のパラメタを変更する場合は、グリッドでそのパラメタを選択します。
- 3 以下の情報を指定または確認します:

[ERP タイプ]

このパラメタを適用する ERP を選択します。既存のパラメタを変更する場合、このフィールドは使用できません。

[グローバルパラメタ名]

パラメタの名前を指定します。既存のパラメタを変更する場合、このフィールドは使用できません。

[グローバルパラメタ区分]

パラメタ区分を選択します。選択肢は [文字列]、[ブール値]、または [数値] です。

[グローバルパラメタ値]

任意で、このフィールドのデフォルト値を指定します。ユーザが値を指定しなければならないようにするには、空白のままにします。

[記述]

パラメタの説明を指定します。

[エンドユーザ説明]

任意で、エンドユーザの説明を指定します。

[親パラメタ]

任意で、親パラメタを指定します。親パラメタが有効化されている場合のみ、このパラメタが表示されます。

[パラメタ順序]

任意で、パラメタリストのどの位置にこのパラメタが表示されるかを決定する順序番号を指定します。パラメタの順序番号を指定しない場合は、パラメタはアルファベット順に表示されます。

- 4 [保存] をクリックします。

サイトパラメタの設定

- 1 サイトパラメタフォームを開きます。
- 2 以下の情報を指定します:

[サイト]

該当するサイトを指定します。サイト名と説明が表示されます。新しいサイトを作成する必要がある場合は、サイトフォームを開きます。

[ERP タイプ]

該当する ERP タイプを指定します。

- 3 フォームコンポーネント表示を生成するには、[文字列ビュー生成]、[コンポーネントビュー生成]、[メ
ニュービュー生成] をクリックします。
- 4 [カレンダー設定] タブで、サイトカレンダーの開始日を選択し、追跡年度を指定します。
 - a 休日を編集するには [サイト休日] をクリックします。
 - b サイトカレンダーを 12 か月並べて表示するには、[サイトカレンダー] をクリックします。
 - c 就労週開始日を設定します。以下の情報を指定します：

[就労週 1 日目]

作業週の最初の日とみなされる曜日を設定します。デフォルトでは、この値は月曜日に設定されて
います。

注: 日次経過従業員と記録済時間従業員の場合、この日は、時間サマリーおよび日次経過サマ
リーの選択基準の作業週の開始日とみなされます。この日では、週次経過従業員の処理時間も
考慮されます。週次経過従業員は、サイトの就労週 1 日目の設定に対応する期間の開始日を持
つ給与スケジュールに割り当てする必要があります。

[就労週有効日]

就労週の最初の日の変更が有効になる日付を指定します。この日付以降のレポート日付の週次
の選択基準はすべて、対応する就労週 1 日目を使用してレコードを表示します。就労週有効日の
前の報告日に関する照会は、有効日に対応する就労週 1 日目を使用してレコードを表示します。
就労週有効日の前の報告日に関する照会は、有効日に対応する就労週 1 日目を使用してレコー
ドを表示します。

注: 選択照会での使用に加えて、週次経過従業員の場合、このパラメータは、時間サマリーおよ
び週次経過サマリーフォームの選択基準の就労週開始日と見なされます。

[就労週の生成]

就労週 1 日目の設定を変更するには、就労週の生成をクリックします。就労週有効日が指定され
ている場合、有効日より前の報告日は、デフォルトの就労週 1 日目、またはその期間に定義され
たこの変更前の 1 日目に対応する 1 日目を使用します。

注:

- 週次経過従業員の場合、有効日は現在のカレンダー日付または将来の日付に設定する必要
があります。
- 就労週変更の有効日より前の報告日、または就労週変更前の作成日がある週の従業員の経
過詳細レコードについては、作成日をリセットすることはできません。就労週の生成ユーティ
リティは、将来の日付 (計画済欠勤または休日累計レコード) の経過詳細レコードを含む週次経
過時間従業員の新しい就労週開始日にレコードをリセットします。
- 担当者 Infor サポートでは、新しい就労週開始日を生成する前に、データ構造を確認します。

- 5 [Infor Cloud Suite Industrial 通信] タブで、次の情報を特定します。

[ユーザ名]

トランザクションの転記と検証に関して Syteline との通信に使用される Syteline 自動化ユーザを指
定します。

[パスワード]

ユーザ名に対しパスワードを指定します。

[コンフィグレーション名]

Sytleline 構成を指定します。

[URL]

SytleLine実行URLを指定してFactory Trackに接続します。SytleLineユーティリティサーバ名を指定して、パス(/IDORRequestService/RequestService.aspx)のリマインダーを保持します。また、response_file_pathタグ内のFactory Trackユーティリティサーバ名を指定して、パス(/Response)のリマインダーを保持します。

6 SytleLineデータ表示セクションで、以下の情報を指定します:

[サーバ]

Sytleline データベースサーバ名を指定します。

[データベース]

Sytleline アプリケーションデータベース名を指定します。正しいサーバとデータベース情報を更新した後、[テスト接続] ボタンをクリックして、[バージョン] フィールドにデータを入力します。

[サイト]

サイトコンボボックス検索を使用して正しい Sytleline サイトを選択します。

7 SytleLine との接続を確認するには [テスト接続] をクリックします。テストが成功したら、[生成] をクリックしてデータビューを生成します。

8 [Time track] タブで、次の情報を追加します。

[給与コード]

任意で、給与コードを指定します。給与コードはサイトによって異なるため、これにより各レコードを識別できます。

[ERP コード]

ERP コードを指定します。一般に、Infor Factory Track のサイトコードは、基盤となっている ERP ソフトウェアで指定されます。サイトパラメタフォームで指定するERPコードは、ERP で指定されている Infor Factory Track のサイトコードに一致しなければなりません。

[ERP シフト]

ERP シフトコードを指定します。このコードにより、作業時間テーブルが指定されます。これは、ERP システムで指定された汎用 24/7 カレンダーです。

[オフセット転記を認める]

差引勘定する負の値を転記することで凍結された転記を自動的にゼロにするには、このチェックボックスをオンにします。たとえば、4時間の凍結された転記は -4 時間の転記により差引勘定されます。凍結された転記に対して ERP エラーを表示する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[再転記を認める]

編集されたトランザクションを ERP システムに転記し直せるようにするには、このチェックボックスをオンにします。再転記されたトランザクションに対して ERP エラーを表示する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[グローバル転記使用]

1つまたは複数のレコードにエラーが含まれているとき、特定の従業員番号とレポート日の組み合わせを共有するレコードの転記を防止する方法を指定するには、このチェックボックスをオンにします。

たとえば、ある従業員が4つのレコードのグループを転記するとき、3つ目のレコードにエラーが含まれていたとします。[グローバル転記使用]を使用すると、4つすべてのレコードの転記がブロックされます。1つ目、2つ目、4つ目のレコードを転記し、3つ目のレコードだけをブロックする場合は、このチェックボックスをオフにします。

[開始、終了時間を ERP に転記]

シフトの開始時刻と終了時刻を (たとえそれらの時刻が別の日に発生する場合でも) ERP に報告するには、このチェックボックスをオンにします。シフトの設定に従い、シフトの開始時刻と終了時刻を常に同じ日に報告する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[給与処理を元に戻すことを許可]

このチェックボックスをオンにすると、給与を [処理済] から [提出済] に戻すことができます。

注:

- チェックボックスがオンで、ユーザのワークグループ特権 [給与を元に戻す] が [はい] に設定されている場合、ユーザは給与サマリーフォームおよび給与詳細フォームで戻すアイコンを使用して、給与を [処理済] から [提出済] に戻すことができます。ユーザのワークグループ特権 [給与を元に戻す] がいいえに設定されているとき、戻すアイコンは有効ですがユーザが指示した場合は強制停止され、ユーザには給与を元に戻す権限がないと知らせるメッセージが表示されます。
- チェックボックスをオフにすると、給与サマリーフォームと給与明細フォームを元に戻すためのアイコンが無効になります。この機能は、ワークグループの権限設定に関係なく、すべてのユーザに対してオフになっています。

[将来の出退勤トランザクション許可]

このチェックボックスを選択すると、出退勤または作業トランザクションの入力時に将来のトランザクション日時を使用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、現在または過去のトランザクション日時のみを使用できます。

注: このパラメータによって、計画済欠勤または将来の欠勤要求の入力が制限されることはありません。

- 9 [色] タブで、[色] を選択して休日を示す色形式を選択します。フォアグラウンド (テキスト) 色とバックグラウンド色を指定し、[例] フィールドで結果を確認します。終了したら、[保存して終了] をクリックします。

Factory track ユーザ役割の定義

- 1 ユーザ拡張フォームを開きます。
- 2 ユーザレコードを選択します。
- 3 [ユーザ区分] フィールドで、[管理者]、[監督者]、または [ユーザ] を選択します。指定した区分により、選択したユーザが、その区分に適切なフォームへのアクセスを許可するグループ権限に割り当てられます。
 - 管理者はすべてのフォームにアクセスでき、それらのフォームを更新できます。
 - 監督者はほとんどのフォームを表示でき、従業員の時間を入力および編集できますが、コンフィグレーションや組織のテーブルを編集することはできません。

- ユーザはリアルタイムでトランザクション情報を入力できますが、レコードを編集することや、トランザクションの時刻を変更することはできません。

データドメインの定義

データドメインを定義するには、データドメインフォームを使用します。



注意: データドメインフォームを使用するのは、アプリケーションのカスタマイズを許可されたプログラマーだけにしてください。このフォームに変更を加えると、アプリケーションが正しく機能しなくなる可能性があります。

1 既存のデータドメインを修正するには、グリッドからそのデータドメインを選択します。新しいデータドメインを追加するには、グリッドの空白行を選択します。

2 以下の情報を指定します:

[ERP タイプ]

ERP タイプを選択します。

[データドメイン]

適切なドメイン名を指定します。

[データタイプ]

データタイプを選択します。

- [文字列]
- [日付]
- [時間]
- [日付 - 時間]
- [ブール値]
- [整数]
- [10 進数]

[データサイズ]

文字列と整数の数を指定します。

[整数の桁数]

整数の桁数を指定します。

[小数点以下の桁数]

小数点以下の桁数を指定します。

[自動展開]

入力がフィールド定義に対して不十分な場合はこのチェックボックスをオンにします。

[大文字に変換]

文字列を大文字に変換するにはこのチェックボックスをオンにします。

- 3 [保存] をクリックします。

ユーザパラメタの設定

個々のユーザを設定するには、ユーザ拡張フォームを使用します。

- 1 ユーザ拡張フォームを開きます。
- 2 既存のユーザにパラメタ設定をするには、グリッドでユーザIDを選択します。新しいユーザにパラメタ設定をするには、グリッドで空白行を選択し、[ユーザ名] フィールドでユーザ名を指定します。
- 3 以下の情報を指定または確認します：

[ユーザ区分]

ユーザがどのフォームにアクセスできるかを示すユーザ区分を選択します。

[従業員]

従業員のコードまたは ID。この ID は、Shop Floor でユーザの従業員番号を識別するためにも使用されます。ID が従業員にリンクされていない場合、Shop Floor では従業員を一般ユーザとみなします。

[従業員名]

従業員名。

[倉庫]

このユーザのデフォルトの倉庫を指定します。トランザクション設定メンテナンスフォームで [トラン補填倉庫] パラメタが選択されている場合、この倉庫はデフォルトで、トランザクションに対して指定されているデフォルトの倉庫の代わりに使用されます。

[ピック保管場所]

このユーザのデフォルトのピック保管場所を指定します。

[ユーザ (略称)]

ユーザの略称を指定します。この略称は、トランザクションを実行するユーザを識別するためにアプリケーションで使用されます。これは必須フィールドです。

[PLM ユーザ名]

該当する場合は、PLM ユーザ名を指定します。

[ワークセンタ]

このユーザのワークセンタを指定します。Shop Floor ではこれをデフォルトのワークセンタとみなします。

[ラベルプリンタ]

このユーザのデフォルトのプリンタを指定します。トランザクション倉庫オーダ区分印刷パラメタフォームで [ユーザプリンタ上書き] パラメタが選択されていない場合は、このプリンタがそのトランザクションに対して指定されているプリンタの代わりに使用されます。

[ERP文書プリンタ]

ERP 文書を印刷するのに使用する必要があるデフォルトプリンタを指定します。たとえば、出荷書類です。

注: ユーザはこのフィールドの内容を確認できないため、ERP で定義されたデータをこのフィールドに正しく入力する必要があります。

[ユーザは時間を変更できます]

ユーザが各自の実行したトランザクションに対して記録されている日時を変更できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。



注意: このパラメタを使用すると、ユーザは時刻、出退勤、ジョブの開始/停止トランザクションを含め、トランザクションに対して記録された時刻を変更できるようになります。このパラメタは、管理者やそれと同等の人員に対してのみ使用するようになっています。

[デフォルト在庫保管場所]

このユーザのデフォルトの在庫保管場所を指定します。

[デフォルトピック保管場所]

このユーザのデフォルトのピック保管場所を指定します。★Picking と Pick が違うだけの文章がある。。。違いを確認★

[デフォルト格納保管場所]

このユーザのデフォルトの格納保管場所を指定します。

4 [保存] をクリックします。

ユーザパラメタの作成と変更

特定のユーザに対するパラメタオプションを作成および変更するには、ユーザフォームを使用されます。管理者はユーザ拡張フォームでこれらのパラメタを設定してユーザの権限や設定をカスタマイズできます。



注意: ユーザパラメタフォームを使用するのは、Infor Factory Track アプリケーションのカスタマイズを許可されたプログラマーだけにしてください。このフォームに変更を加えると、アプリケーションが正しく機能しなくなる可能性があります。

1 ユーザパラメタフォームを開きます。

2 新しいパラメタを作成する場合は、[新規] をクリックするか、グリッドの空白行を選択します。既存のパラメタを変更する場合は、グリッドでそのパラメタを選択します。

3 以下の情報を指定または確認します:

[ERP タイプ]

このパラメタを適用する ERP 区分を指定します。既存のパラメタを変更する場合、このフィールドは使用できません。

[パラメタ名]

パラメタの名前を指定します。既存のパラメタを変更する場合、このフィールドは使用できません。

[パラメタ区分]

パラメタ区分を選択します。選択肢は [文字列]、[ブール値]、または [数値] です。

[パラメタ値]

任意で、このフィールドのデフォルト値を指定します。ユーザが値を指定しなければならないようにするには、空白のままにします。

[記述]

パラメタの説明を指定します。

[エンドユーザ説明]

任意で、エンドユーザの説明を指定します。

[親パラメタ]

任意で、親パラメタを指定します。親パラメタが有効化されている場合のみ、このパラメタが表示されます。

[パラメタ順序]

任意で、パラメタリストのどの位置にこのパラメタが表示されるかを決定する順序番号を指定します。パラメタの順序番号を指定しない場合は、パラメタはアルファベット順に表示されます。

- 4 [保存] をクリックします。

倉庫パラメタの設定

倉庫のパラメタを設定するには、倉庫パラメタフォームを使用します。このフォームは、指定した倉庫にのみ適用される代替トランザクション設定を指定する場合にも使用できます。

136 ページの「倉庫固有のトランザクション設定の構成」を参照してください。

- 1 倉庫パラメタフォームを開きます。
- 2 グリッドで倉庫を選択します。
- 3 [パラメータ] タブで、次の情報を指定します。

[購買オーダー受入保管場所]

購買オーダーのデフォルトの受入保管場所を指定します。

[移動オーダー受入保管場所]

移動オーダーのデフォルトの受入保管場所を指定します。

[ピック保管場所移動]

移動オーダーのデフォルトのステージ保管場所を指定します。

[出荷保管場所移動]

移動オーダーのデフォルトの出荷保管場所を指定します。

[売上ピック保管場所]

販売オーダーのデフォルトのステージ保管場所を指定します。

[返品保管場所]

返品を出庫元となるデフォルトの保管場所を指定します。

[PPS 梱包場所]

ERP SyteLine でピック、梱包、および出荷モジュールを使用する場合は、デフォルトのピック場所を指定します。ERP システムで定義されているデフォルトの保管場所を使用する場合は、空白のままにします。

[生産受入保管場所]

生産オーダのデフォルトの受入保管場所を指定します。

[購買格納保管場所]

購買オーダのデフォルトの格納保管場所を指定します。

[格納保管場所移動]

移動オーダのデフォルトの格納保管場所を指定します。

[梱包保管場所移動]

移動オーダのデフォルトの梱包保管場所を指定します。

[移動中場所]

この倉庫の移動オーダに対するデフォルトの移動中場所を指定します。ERP システムで定義されているデフォルトの移動中場所を使用する場合は、空白のままにします。

[売上梱包保管場所]

販売オーダのデフォルトの梱包保管場所を指定します。

[RMA 受入保管場所]

RMA 品目のデフォルトの受入保管場所を指定します。

[PPS 梱包場所]

ERP SyteLine でピック、梱包、および出荷モジュールを使用する場合は、デフォルトの梱包場所を指定します。ERP システムで定義されているデフォルトの保管場所を使用する場合は、空白のままにします。

[使用済ユーザ保管場所]

倉庫のデフォルトのピック保管場所の代わりに、ユーザのユーザアカウントに割り当てられているピック保管場所を使用するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [保存] をクリックします。

倉庫固有のトランザクション設定の構成

この倉庫にのみ適用される代替トランザクション設定を構成するには、倉庫パラメタフォームを使用します。この倉庫で実行されるトランザクションの場合、これらの設定はトランセット保守フォームの設定より優先されます。

- 1 倉庫パラメタフォームを開きます。
- 2 既存の倉庫パラメタを設定するには、[倉庫] グリッドカラムから選択します。新しい倉庫のパラメタを設定するには、[倉庫] グリッドカラムから空のラインを選択して倉庫コードおよび倉庫フィールドの記述を指定します。。
- 3 [トランザクション] タブで、この倉庫固有のパラメタ値を含むすべてのトランザクションを選択します。倉庫固有チェックボックスにチェックが入っているトランザクションは倉庫固有パラメタを既に使用中です。

- 4 現在トランセット保守フォーム上で設定済の通常トランザクションパラメータ値をコピーするには [テンプレートからコピー] を選択します。
トランザクション値のコピーがその倉庫用に別途生成されます。パラメタ値のコピーは倉庫に使用するための初期値であり、必要に応じて変更できます。倉庫固有のパラメタ値のコピーは通常のトランザクションパラメタ値とはリンクされないため、倉庫固有パラメタの値を変更しても、通常トランザクションパラメタ値に影響が及ぶことはありません(その逆も同様)。
- 5 通常トランザクションパラメータ値ではなく、他の倉庫のパラメータ値をコピーする場合、[テンプレートからコピー] のチェックを外し、[開始] フィールドから値をコピーしたい倉庫を選択します。
- 6 選択したトランザクションすべてに対してこの倉庫の倉庫固有パラメータを使用するために、[選択したトランザクションを倉庫にコピー] を選択します。任意で、すべてのトランザクションに倉庫固有パラメータを使用するために、[全トランザクションを倉庫にコピー] を選択します。
- 7 [保存] をクリックします。
- 8 特定のトランザクションに倉庫固有パラメータ値を設定するために、トランザクションを選択して [特定パラメータ設定] を選択します。トランセット保守フォームが表示されます。
- 9 このトランザクションに次の倉庫固有パラメータ値を設定します。パラメータを設定する倉庫は [倉庫] フィールドに表示されて、このフォーム上でのパラメータ値の変更はその倉庫のみに適用されます。このフォームでの各パラメータの設定方法の詳細については、「トランセット保守」を参照してください。
- 10 任意で、この倉庫固有のトランザクションのラベル出力パラメータを設定するには [ラベル出力パラメータ] を選択します。[トランザクション倉庫オーダ区分出力パラメータ] フォームが表示されます。必要に応じてこのフォームでパラメータを設定し、変更箇所を保存します。
164 ページの「トランザクションに対するラベル出力設定の構成」を参照してください。
- 11 [保存] をクリックします。

タスクの設定

- 1 タスクフォームを開きます。
- 2 以下の情報を指定します：

[タスクコード]

基本的なタスクを実行する時間が Factory Track でどのように識別されるかを定義するタスクコードを指定します。これは必須フィールドです。

[記述]

タスクコードで表される処理の説明を指定します。

[ERP に転記]

基盤となる ERP にタスクの実行に費やした時間を転記する場合に選択します。

[ERP タスクコード]

タスクに費やした時間を ERP に転記する際に使用するコードを指定します。このコードは、基盤となる ERP で有効かつアクティブなものでなければなりません。そうしないと、このタスクに関連する時間は正しく転記されません。[ERP に転記] オプションが選択されていない場合、このフィールドは使用できません。

[有給]

このタスクに関連付けられている時間を給与システム内で有給として分類するには、このチェックボックスをオンにします。このチェックボックスをオフにした場合、このタスクに関連付けられている時間は無給として分類されます。このチェックボックスはデフォルトでオンになっています。

[有効]

このタスクを有効にして、ユーザがこのタスクに対して時間を予約できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。このチェックボックスをオフにした場合にこのタスクに対して時間を予約しようとすると、強制停止されます。

[一般タスク]

このタスクを間接タスクではなく、一般タスクとして指定するには、このチェックボックスをオンにします。一般タスクはオーダーまたはプロジェクトにリンクされます。一般タスクに対して報告された時間は、タスクコードではなく、そのタスクにリンクされているオーダーまたはプロジェクトに対して報告されます。一般タスクを実行できるのは、経過時間を使用できるように設定された従業員だけです。

- 3 [一般タスク] チェックボックスをオンにした場合は、このタスクにオーダーまたはプロジェクトをリンクするために、[一般タスク] セクションでこの情報を指定します。

注: 一般タスクセクションと関連するフィールドは、[一般タスク] 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。

[ファシリティ]

ファシリティを指定します。

[オーダー区分]

オーダー区分を指定します。

[[オーダー番号] または [プロジェクト番号]]

選択したオーダー区分に応じてオーダー番号またはプロジェクト番号を指定します。

[接尾辞]

このフィールドは、オーダー区分が [生産オーダー]、[サービスオーダー]、または [段取] の場合にのみ表示されます。オーダー接尾辞を指定します。

[作業]

このフィールドは、オーダー区分が [生産オーダー]、[サービスオーダー]、または [段取] の場合にのみ表示されます。作業を指定します。

[タスクコード]

該当する場合は、タスクコードが表示されます。

[ワークセンタ]

該当する場合は、ワークセンタが表示されます。

[品目]

該当する場合は、品目が表示されます。

[機械]

該当する場合は、機械が表示されます。

- 4 [保存] をクリックします。

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

ファンクションキーへのアクションの割り当て

作業場で使用しているモバイルスキャナデバイスのファンクションキーにアクションを割り当てるには、ファンクションアクションキー値フォームを使用します。

- 1 ファンクションキーアクション値フォームを開きます。デバイス区分が表示されます。
- 2 以下の各アクションについて、スキャナのキー値とキーの説明を指定します。
 - [前のページに移動]
 - [メインメニューに移動]
 - [ヘルプに移動]現在のところ、このアクションは効果がありません。このバージョンの Factory Track では、モバイルスキャナデバイスからヘルプファイルを開くことはできません。
 - [再出力]
 - [ログアウト]
 - [フォーム提出]
 - [一覧を上に移動]
 - [一覧を下に移動]
 - [一覧から現行を選択]
 - [一覧を更新]
 - [ポップアップフォーム実行]: 現行のフィールドに対して選択できるオプションの一覧が開きます。この処理は特定のフィールドでのみサポートされています。
 - [特別値 1]: サイトのカスタマイズに関連する処理を実行します (該当する場合)。
 - [特別値 2]: サイトのカスタマイズに関連する処理を実行します (該当する場合)。
 - [特別値 3]: サイトのカスタマイズに関連する処理を実行します (該当する場合)。
- 3 処理を指定したキー値に割り当てるには [セット] をクリックします。

ラベル印刷トランザクション一覧

バーコードラベル印刷をサポートしているトランザクションが一覧されています。トランザクションをクリックすると、そのラベルに含まれている情報が表示されます。

- 140 ページのビルドコンテナ
- 141 ページのクロスドッキング
- 141 ページの顧客オーダーピック
- 142 ページの顧客オーダー出荷
- 143 ページのJIT 生産
- 144 ページのジョブ予約
- 145 ページのジョブ労務レポート
- 146 ページのジョブ資材出庫
- 147 ページのジョブ資材返品
- 147 ページのジョブ資材出庫取消
- 148 ページのジョブ受入
- 149 ページのカンバン受入
- 150 ページの計画外出庫
- 151 ページの計画外入庫
- 151 ページのマルチサイト移動
- 152 ページのPPS 梱包
- 153 ページのPPS ピック
- 154 ページのPPS 出荷
- 154 ページの生産計画レポート
- 155 ページの購買オーダー受入
- 156 ページの格納
- 157 ページのQCS 処分
- 159 ページの在庫調整
- 159 ページのSRO 資材
- 160 ページの在庫移動
- 161 ページの移動オーダー受入
- 162 ページの移動オーダー出荷
- 163 ページの仕掛移動

各トランザクションのラベルに含まれる情報は以下のとおりです。★レイアウトチェック★

ビルドコンテナ

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

コピー数

生産ライン

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

クロスドッキング

トランザクションについてラベルに含まれる情報は、クロスドックのによって適合するどのタイプの要件かによります。

顧客オーダをクロスドッキングする際、160 ページの「在庫移動」トランザクションに関しては同じラベル情報が使用されています。

ジョブをクロスドッキングする際、146 ページの「ジョブ資材出庫」トランザクションに関しては同じラベル情報が使用されています。

カンバン要求をクロスドッキングする際、149 ページの「カンバン受入」トランザクションに関しては同じラベル情報が使用されています。

サービスオーダをクロスドッキングする際、159 ページの「SRO 資材」トランザクションに関しては同じラベル情報が使用されています。

移動オーダをクロスドッキングする際、160 ページの「在庫移動」トランザクションに関しては同じラベル情報が使用されています。

受注オーダピック

輸送業者名

輸送業者梱包

顧客購入先

顧客購入先品目

記述

国際貿易品目番号

GS1 会社コード

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー発行

オーダー区分

オーダー単位

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

シリアル出荷コンテナコード

出荷経路説明

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

受注オーダー出荷

輸送業者名

輸送業者梱包

顧客購入先

顧客購入先品目

記述

国際貿易品目番号

GS1 会社コード

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー発行

オーダー区分

オーダー単位

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

シリアル出荷コンテナコード

出荷経路説明

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

JIT生産

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

オーダ区分

生産ライン

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

ジョブ予約

注: 数量がジョブに対して報告されている場合は、このトランザクションのラベルしか印刷できません。

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

オーダ明細

オーダ番号

オーダ区分

数量

参照オーダ明細 (オプション)

参照オーダー番号 (オプション)

参照オーダー発行 (オプション)

参照オーダー区分 (オプション)

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

ジョブ労務レポート

注: 数量がジョブに対して報告されている場合は、このトランザクションのラベルしか印刷できません。

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー区分

数量

参照オーダー明細 (オプション)

参照オーダー番号 (オプション)

参照オーダー発行 (オプション)

参照オーダー区分 (オプション)

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

ジョブ資材出庫

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー区分

数量

参照オーダー明細 (オプション)

参照オーダー番号 (オプション)

参照オーダー発行 (オプション)

参照オーダー区分 (オプション)

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

ジョブ資材返品

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー区分

数量

参照オーダー明細 (オプション)

参照オーダー番号 (オプション)

参照オーダー発行 (オプション)

参照オーダー区分 (オプション)

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

ジョブ資材出庫取消

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー区分

数量

参照オーダー明細 (オプション)

参照オーダー番号 (オプション)

参照オーダー発行 (オプション)

参照オーダー区分 (オプション)

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

ジョブ受入

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー区分

数量

参照オーダー明細 (オプション)

参照オーダー番号 (オプション)

参照オーダー発行 (オプション)

参照オーダー区分 (オプション)

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

カンバン受入

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

生産ライン

数量

参照オーダー明細 (オプション)

参照オーダー番号 (オプション)

参照オーダー発行 (オプション)

参照オーダー区分 (オプション)

参照要求 ID

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

計画外出庫

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

コピー数

生産ライン

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

計画外入庫

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

コピー数

生産ライン

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

マルチサイト移動

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

コピー数

生産ライン

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

PPS梱包

輸送業者名

輸送業者梱包

顧客購入先 (オプション)

顧客購入先品目 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

国際貿易品目番号

GS1 会社コード

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

ロット (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー発行

オーダー区分

オーダー単位 (オプション)

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

シリアル出荷コンテナコード

出荷

出荷梱包

出荷経路説明

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

重量 (オプション)

倉庫

PPS梱包

顧客購入先

顧客購入先品目

記述

失効日 (オプション)

国際貿易品目番号

GS1 会社コード

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー発行

オーダー区分

オーダー単位

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

シリアル出荷コンテナコード

出荷

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

PPS出荷

顧客購入先

国際貿易品目番号

GS1 会社コード

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

コピー数

オーダ区分

シリアル出荷コンテナコード

出荷

サイト

トラン名

ユーザ ID

倉庫

生産計画レポート

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

オーダー番号

オーダー区分

数量

参照オーダー明細 (オプション)

参照オーダー番号 (オプション)

参照オーダー発行 (オプション)

参照オーダー区分 (オプション)

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

購買オーダー受入

輸送業者名

輸送業者梱包

コンテナ番号 (オプション)

顧客購入先

顧客購入先品目

記述

失効日 (オプション)

国際貿易品目番号 (オプション)

GS1 会社コード (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー発行

オーダー区分

オーダー単位

生産ライン

数量

受入番号

参照オーダー明細 (オプション)

参照オーダー番号 (オプション)

参照オーダー発行 (オプション)

参照オーダー区分 (オプション)

参照要求 ID (オプション)

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

シリアル出荷コンテナコード (オプション)

出荷経路説明

出荷梱包

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

重量 (オプション)

倉庫

格納

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

QCS 処分

品目を出庫する際、含まれる情報は以下のとおりです。

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー区分

数量

参照オーダー明細 (オプション)

参照オーダー番号 (オプション)

参照オーダー発行 (オプション)

参照オーダー区分 (オプション)

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

品目を移動する際、含まれる情報は以下のとおりです。

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

生産ライン

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

数量調整

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

コピー数

生産ライン

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

SRO 資材

顧客購入先

顧客購入先品目 (オプション)

記述

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー発行

オーダー区分

オーダー単位

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

在庫移動

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

生産ライン

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

移動オーダー受入

輸送業者梱包

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー区分

オーダー単位

数量

受入番号

参照オーダー明細 (オプション)

参照オーダー番号 (オプション)

参照オーダー発行 (オプション)

参照オーダー区分 (オプション)

参照要求 ID (オプション)

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

出荷経路説明

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

重量

倉庫

移動オーダー出荷

輸送業者名

輸送業者梱包

記述

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー区分

オーダー単位

数量

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

出荷経路説明

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

仕掛移動

コンテナ番号 (オプション)

記述

失効日 (オプション)

品目

ラベル名

ラベル要求 ID

ラベル要求順序

保管場所

ロット (オプション)

製造日 (オプション)

コピー数

オーダー明細

オーダー番号

オーダー区分

数量

参照オーダー明細 (オプション)

参照オーダー番号 (オプション)

参照オーダー発行 (オプション)

参照オーダー区分 (オプション)

改訂番号 (オプション)

シリアル番号 (オプション)

サイト

トラン名

単位

ユーザ ID

倉庫

ラベル印刷接続の設定

ラベル印刷ソフトウェアとの接続を確立するには、ラベルインタフェースフォームを使用します。このフォームで使用できるレコードは 1 つだけです。このレコードには、Infor Factory Track が BarTender ラベル印刷ソフトウェアと通信するための接続情報が含まれています。

- 1 ラベルインタフェースフォームを開きます。
- 2 以下の情報を指定します:

[インタフェース区分]

Factory Track をクラウドで実行している場合、[データベースのみ] を選択します。Factory Track をローカルで実行している場合、[ファイル] を選択します。

[ファイルパス]

バーコードラベルを生成するために Factory Track が必要とするデータファイルの作成場所を指定します。BarTender ラベル印刷ソフトウェアはこのデータを実際のファイルに変換します。

[フィールド区切り]

データファイルに使用するフィールド区切りを指定します。

[ラベルテンプレートパス]

ラベルテンプレートのファイルパスを指定します。FactoryTrack をクラウドで実行している場合、このパスはクラウド印刷ユーティリティと同じサーバ上にある必要があります。

- 3 [保存] をクリックします。

トランザクションに対するラベル印刷設定の構成

トランザクション倉庫オーダ区分印刷パラメタフォームを使用して、トランザクションに対するラベル印刷設定の構成を行います。

- 1 トランザクション倉庫オーダ区分印刷パラメタフォームを開きます。
- 2 グリッドでトランザクションを選択します。
- 3 以下の情報を指定または確認します:

[トランザクション名]

トランザクション名が表示されます。

[倉庫]

任意で倉庫固有の設定を構成するには、倉庫を指定します。

[ラベル印刷]

このトランザクション、倉庫、およびオーダ区分のラベルを印刷するには、このチェックボックスをオンにします。

[ラベル名]

ラベル名を選択します。このフィールドは、[ラベルの出力] のチェックボックスがオンになっている場合のみ有効です。

[ラベル数]

印刷するラベルの数を指定します。このフィールドは、[ラベルの出力] のチェックボックスがオンになっている場合のみ有効です。

[デフォルトプリンタ]

印刷するデフォルトプリンタを選択します。このフィールドは、[ラベルの出力] のチェックボックスがオンになっている場合のみ有効です。

[自動モード]

ラベル印刷フォームを開かずにラベルを自動的に印刷するには、このチェックボックスをオンにします。このフィールドは、[ラベルの出力] のチェックボックスがオンになっている場合のみ有効です。

[コンテナの品目のラベル印刷]

コンテナ内の品目のラベルを印刷するには、このチェックボックスをオンにします。このフィールドは、[ラベルの出力] のチェックボックスがオンになっている場合のみ有効です。

[ユーザプリンタの上書]

ユーザのアカウントに割り当てられているプリンタではなく、デフォルトプリンタを常に使用するには、このチェックボックスをオンにします。このフィールドは、[ラベルの出力] のチェックボックスがオンになっている場合のみ有効です。

[コンテナラベルの印刷]

このトランザクション、倉庫、およびオーダ区分のコンテナラベルを印刷するには、チェックボックスをオンにします。

[ラベルプリンタはコンテナ内のアイテム用です]

コンテナを含むトランザクションごとに品目ラベルの印刷を有効にするには、このチェックボックスをオンにします。このフィールドは、[コンテナラベルの出力] のチェックボックスがオンになっている場合のみ有効です。

[ラベル名]

コンテナのラベル名を選択します。このフィールドは、[コンテナラベルの出力] のチェックボックスがオンになっている場合のみ有効です。これは必須フィールドです。

[プリンタ名]

コンテナラベルを印刷するプリンタを選択します。このフィールドは、[コンテナラベルの出力] のチェックボックスがオンになっている場合のみ有効です。

[物理的保管場所]

プリンタの物理的保管場所を指定します。このフィールドは、[コンテナラベルの出力] のチェックボックスがオンになっている場合のみ有効です。

[ラベル数]

印刷する必要があるコンテナラベルの数。この値はデフォルトです。このフィールドは、[コンテナラベルの出力] のチェックボックスがオンになっている場合のみ有効です。

4 [保存] をクリックします。

注: トランザクション倉庫オーダ区分印刷パラメータフォーム (LN 用) には、設定する 2 つの追加のコンテナ (HU-扱い単位) レベルがあります。他の 2 組のフィールド (中間レベルと上位レベル) は LN フォームでのみ表示されます。

プリンタの設定

プリンタを設定するには、ラベルプリンタコンフィグレーションフォームを使用します。

1 ラベルプリンタコンフィグレーションフォームを開きます。

- 2 新しいプリンタを作成するには [新規] をクリックします。既存のプリンタを設定するには、グリッドでそのプリンタを選択します。
- 3 以下の情報を指定または確認します：
 - [プリンタ名]
プリンタの名前を指定します。既存のプリンタを設定する場合、このフィールドは読み取り専用になります。
 - [物理的保管場所]
プリンタの物理的保管場所を指定します。例えば、[受入ドック] と指定します。
 - [プリンタパス]
プリンタのネットワークパスを指定します。
 - [モバイルプリンタ]
プリンタがモバイルの場合は、このチェックボックスをオンにします。
- 4 [保存] をクリックします。

ラベル形式の定義

ラベル形式を定義するには、ラベル形式フォームを使用します。

- 1 ラベル形式フォームを開きます。
- 2 新しいラベル形式を定義するには、[新規] をクリックします。既存のラベル形式を変更するには、グリッドでそのラベル形式を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：
 - [ラベル名]
ラベルの名前を指定します。この名前は、Bartender アプリケーションで使用されているラベル形式ファイル名と一致しなければなりません。
 - [記述]
オプションとして、ラベルの説明を指定します。
 - [ラベルサイズ]
オプションとして、ラベルのサイズを指定します。
- 4 [保存] をクリックします。

ラベル印刷サマリフォームの使用

印刷したラベルコードを表示するには、ラベル印刷サマリフォームを使用します。このフォーム内のラベルは再印刷することも可能です。

167 ページの「出力済ラベルコードの表示」を参照してください。

167 ページの「ラベルの再出力」を参照してください。

印刷したラベルコードの表示

- 1 ラベル印刷サマリ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。

[作成日]
ラベルを作成日に基づいて検索するには、開始日と終了日を指定します。
- 3 [検索] ボタンをクリックします。上で指定した検索条件に一致するラベル要求 ID がグリッドに一覧表示されます。
- 4 あるラベル要求 ID に対して出力された各ラベルの詳細を表示するには、その要求 ID を右クリックし、[詳細] を選択します。ラベル印刷詳細フォームが表示されます。
- 5 オプションとして、ラベルに出力された追加フィールド(組織によって追加されたフィールド)を表示するには、[ラベル拡張] タブをクリックします。

ラベルの再印刷

- 1 ラベル印刷サマリ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。

[作成日]
ラベルを作成日に基づいて検索するには、開始日と終了日を指定します。
- 3 [検索] を選択します。上で指定した検索条件に一致するラベル要求 ID がグリッドに一覧表示されます。
- 4 オプションとして、特定のラベル要求 ID のラベルを再出力するには、グリッドでその要求 ID を選択し、[再出力] をクリックします。そのラベル要求 ID に関連付けられたすべてのラベルが印刷されます。
- 5 オプションとして、特定のラベル要求 ID のラベルを個別に出力する場合は、その要求 ID を右クリックし、[詳細] を選択します。ラベル印刷詳細フォームが表示されます。このフォームでラベルを選択し、[出力] をクリックします。そのラベルが印刷されます。

トランザクションの定義

Infor Factory Track アプリケーションのトランザクションを定義するには、トランザクション設定フォームを使用します。たとえば、このフォームを使用してアプリケーションにカスタムトランザクションを追加できます。また、このフォームでトランザクションの設定を構成することも可能です。



注意: トランザクション設定フォームを使用するのは、Infor Factory Track アプリケーションのカスタマイズを許可されたプログラマーだけにしてください。このフォームに変更を加えると、アプリケーションが正しく機能しなくなる可能性があります。

- 1 トランザクション設定フォームを開きます。
- 2 新規のトランザクションを追加するには、[新規オブジェクト作成]をクリックするか、グリッドの空白行を選択します。既存のトランザクションを変更するには、グリッドでそのトランザクションを選択します。
- 3 以下の情報を指定または確認します:

[ERP タイプ]

このパラメータを適用する ERP を選択します。既存のパラメータを変更する場合、このフィールドは使用できません。

[トランザクション名]

このトランザクションの名前を指定します。アプリケーションにあらかじめインストールされているコアトランザクションを変更する場合、このフィールドは読み取り専用です。

[トランザクションフォーム名]

トランザクションに関連するフォーム名を選択します。

[トランザクション説明]

このトランザクションの文字列および記述を指定します。この記述はエンドユーザーに対し表示され、他言語に翻訳されることもあります。文字列および記述には個別のフィールドがあります。

- 4 任意で、このトランザクションの設定を構成する際には、以下の情報を指定します。

[トラン補填倉庫]

ユーザーに割り当てられている倉庫をデフォルトの倉庫として使用するには、このチェックボックスをオンにします。ユーザーはこの値を変更できます。

[正常作動メッセージを表示]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

[オーダー区分へ適用]

このトランザクションに適用する指定のオーダー区分がある場合は、このチェックボックスをオンにします。

[ラベル出力のサポート]

トランザクションがラベル印刷をサポートしている場合は、このチェックボックスをオンにします。

[オーダー区分グループ]

このフィールドは SyteLine 統合には使用されません。

[デフォルトオーダー区分]

このフィールドは SyteLine 統合には使用されません。

- 5 任意で、選択したトランザクションのラベル出力パラメータの設定をするには、[ラベル出力パラメータ]をクリックします。

ラベル出力パラメータの設定に関する詳細については、164 ページの「トランザクションに対するラベル出力設定の構成」を参照してください。

- 6 新しいパラメータを作成するには、[トランザクションパラメータ] タブで、パラメータを選択するか、グリッドの空白行を選択します。
- 7 変更または作成しようとしている各パラメータについて、[トランザクションパラメータ] タブで、以下の情報を指定または確認します。

注: オーダ区分パラメータ、オーダ区分、プロファイル、およびプロファイルパラメータタブは SyteLine に適用しておらず、統合には使用されません。

[パラメータ名]

パラメータの名前を指定します。既存のパラメータを変更する場合、このフィールドは使用できません。

[パラメータ区分]

パラメータ区分を選択します。選択肢は [文字列]、[ブール値]、または [数値] です。

[パラメータ値]

任意で、このフィールドのデフォルト値を指定します。ユーザが値を指定しなければならないようにするには、空白のままにします。

[記述]

パラメータの説明を指定します。

[親パラメータ]

任意で、親パラメータを指定します。親パラメータが有効化されている場合のみ、このパラメータが表示されます。

[フォームラベル]

任意で、エンドユーザに対して表示するラベルを指定します。

[パラメータ順序]

任意で、パラメータリストのどの位置にこのパラメータが表示されるかを決定する順序番号を指定します。パラメータの順序番号を指定しない場合は、パラメータはアルファベット順に表示されます。

- 8 [保存] をクリックします。

デバイスの追加と修正

[デバイス] フォームを使用して、デバイス追跡システムでデバイスの作成と修正を行います

- 1 デバイスフォームを開きます。
- 2 新しいデバイスを追加するには、グリッドの空白行を選択します。既存のデバイスを修正するには、グリッドからそのデバイスを選択します。
- 3 以下の情報を指定します:

[デバイス ID]

デバイスの ID を指定します。既存のデバイスを変更する場合、このフィールドは読み取り専用です。

[資産番号]

オプションとして、資産番号を指定します。デバイスのシリアル番号をスキャンするか、一意のカスタム番号を指定してデバイスを識別します。

[デバイス区分]

デバイス区分を選択します。

[記述]

デバイスの説明を指定します。

[監督者]

任意で、デバイスの担当者を責任者を選択します。

[状況]

デバイスの現在の状況が表示されます。新しいデバイスを作成する場合は、[利用可能] をクリックします。

[オペレータ]

任意で、例えば [破損] など、デバイスの新しい状態を報告する場合には、自分のオペレータ番号を選択します。

[ファシリティ]

任意で、デバイスが位置するファシリティを指定します。

[保管場所]

任意で、デバイスの保管場所が表示されます。

[コメント]

任意で、変更しているデバイスに関するコメントを指定します。コメントはデバイスアクティビティ履歴に表示されて、画面の下部に表示されるグリッドに表示されます。

- 4 任意で、[紛失]、[検出]、[破損]、[修理完了] をクリックして、デバイスの状態を報告します。

デバイスの削除

デバイスフォームを使用して、デバイス追跡システムのデバイスの削除を行います

- 1 デバイスフォームを開きます。
- 2 グリッドからデバイスを選択します。
- 3 ツールバーの [オブジェクトを削除] ボタンをクリックします。

デバイスの出庫と返却

デバイス割当フォームを使用してデバイスの出庫と返却を行います。モバイルスキャナを使用するときはデバイス割当トランザクションを使用します。

「デバイス割当フォームを使用したデバイスの出庫と返却」を参照してください。

「デバイス割当トランザクションフォームを使用したデバイスの出庫と返却」を参照してください。

デバイス割当フォームを使用したデバイスの出庫と返却

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、ユーティリティから構成されています。デバイス割当はユーティリティでトランザクションの 1 つとしてリストされています。

ユーティリティで次のことができます。

- 1 デバイス割当フォームを開きます。
- 2 以下の情報を指定します：

[デバイス ID]

デバイスを選択します。

[資産番号]

デバイスの資産状況が表示されます。

[監督者]

デバイスの監督者が表示されます。

[オペレータ]

デバイスを出庫している場合は、出庫先のオペレータを選択します。デバイスを返却している場合は、デバイスが出庫されている先のオペレータを選択します。

[区分]

デバイス区分が表示されます。

[最新状況]

デバイスの状況が表示されます。

[最新更新状況]

デバイスの状況が最後に更新された日時が表示されます。

[コメント]

任意で、出庫や返品についてコメントを指定します。

- 3 [出庫] または [返品] をクリックします。

デバイス割当トランザクションを使用したデバイスの出庫と返却

Warehouse Mobility アイコンベースのメニューおよびリストベースのメニューは、ユーティリティから構成されています。デバイス割当はユーティリティでトランザクションの 1 つとしてリストされています。

ユーティリティで次のことができます。

- 1 [デバイス割当] を選択します。
- 2 以下の情報を指定します：

[デバイス ID]

デバイスを選択します。

[資産番号]

デバイスの資産状況が表示されます。

[監督者]

デバイスの監督者が表示されます。

[オペレータ]

デバイスを出庫している場合は、出庫先のオペレータを選択します。デバイスを返却している場合は、デバイスが出庫されている先のオペレータを選択します。

[区分]

デバイス区分が表示されます。

[最新状況]

デバイスの状況が表示されます。

[最新更新日]

デバイスの状況が最後に更新された日時が表示されます。

- 3 [出庫] または [返品] を選択します。

デバイスの紛失、検出、破損、修理完了の報告

デバイスフォームでデバイスの紛失、検出、破損、修理完了の報告を行います。

- 1 デバイスフォームを開きます。
- 2 グリッドからデバイスを選択します。[状況] フィールドにデバイスの現在の状況が表示されます。
- 3 [オペレータ] フィールドで、オペレータ番号を選択します。
- 4 以下から状況を選択します。
 - [損失]
 - [検出] (デバイスが紛失と報告された場合のみ選択可能)
 - [破損]
 - [修理完了] (デバイスが破損と報告された場合のみ選択可能)
- 5 任意で、[コメント] フィールドにコメントを入力します。
- 6 [保存] をクリックします。

デバイスの情報の表示

デバイスフォームを使用してアクティビティ履歴を含むデバイスの情報を確認できます。

- 1 デバイスフォームを開きます。
- 2 グリッドからデバイスを選択します。フォーム上のフィールドにデバイスの基本情報が表示されます。デバイスアクティビティ履歴および関連するコメントは、画面の下部に表示されるグリッドに表示されません。

デバイスの使用と利用状況の表示

最新デバイス使用フォームを使用して、使用中または利用可能なデバイスを表示します。

- 1 最新デバイス使用フォームを開きます。
- 2 オプションとして、監督者および施設名、または両方の範囲を特定し、[更新] をクリックして監督者や施設ごとのデバイスをフィルタして表示できます。
デバイスのステータスが [デバイスの詳細] タブに表示されます。
- 3 各デバイス区分のうち [利用可能]、[割当済]、[一覧]、および [破損] がどれだけあるかの棒グラフを表示するには [デバイス使用可能] タブをクリックします。オプションとして、グラフの凡例から [利用可能]、[割当済]、[一覧]、または [破損] のアイコンをクリックしてグラフの状況を隠すことができます。

デバイス区分の定義

デバイス区分フォームを使用して、お客様のデバイス追跡システムで使用するデバイス区分を定義します。

- 1 デバイス区分フォームを開きます。
- 2 新しいデバイス区分を追加するには、グリッドの空白行を選択します。既存のデバイス区分を修正するには、グリッドからそのデバイスを選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[デバイス区分]
デバイス区分に使用するコードを指定します。たとえば、[P] をプリンタと指定します。

[記述]
デバイス区分の説明を指定します。たとえば、[プリンタ] と指定します。
- 4 [保存] をクリックします。

従業員のキオスクアクセス設定

従業員フォームでは、従業員とユーザ間の相互参照を確立できます。すると、その従業員は Factory Track にログインし、相互参照されたユーザのユーザ区分に基づいてトランザクションを実行できるようになります。ただし、従業員がユーザに関連付けられている場合、相互参照は必須ではありません。

相互参照を確立するには:

- 1 従業員フォームを開きます。
- 2 キオスクへのアクセスを与える従業員を選択します。
- 3 [ユーザ名] フィールドで、選択した従業員の相互参照先となるユーザを選択します。
- 4 以下の情報を指定します:

[労務の編集]

このチェックボックスをオンにすると、労務レコードを編集したりギャップレコードを挿入することができます。ユーザーに従業員フォームに必要な編集権限を割り当てる必要があります。

[欠勤の編集]

このチェックボックスをオンにすると、従業員は欠勤要求の状況を [要求済] から [拒否済] に変更することができます。状況の更新に基づいて要求は取り消されます。

注:

- 状況が [承認済] に設定されている場合、従業員は状況を [拒否済] に変更できません。
- 従業員は出退勤トランザクションを編集または削除することはできません。

5 [デフォルト資源グループ] フィールドで、資源グループを選択します。

6 [デフォルト資源] フィールドで、資源を選択します。

注: ユーザがデフォルト資源グループに含まれていない資源を選択すると、「資源はデフォルト資源グループの一部ではありません」という警告メッセージが表示されます。資源グループと資源のリンクは Syteline で確立されています。資源グループと資源のリンクの一覧は Syteline からデフォルト設定されます。

7 従業員レコードを保存します。

8 ユーザ拡張フォームを開きます。

9 手順 3 で指定したユーザを選択します。

10 [従業員] フィールドに従業員 ID と名前が表示されたことを確認します。

従業員レコードの設定

従業員レコードを設定するには、従業員フォームを使用します。従業員にキオスクへのアクセスを許可する場合は、ユーザフォームでその従業員の Mongoose セキュリティプロファイルを作成する必要があります。ユーザフォーム。

1 従業員フォームを開きます。

2 従業員フォームで、空白行を選択するか、左側にあるグリッドから既存の従業員レコードを選択します。

3 従業員番号、従業員名、および役職を指定します。

4 Time Track モジュールが実装されている場合は、[TT モードで表示] チェックボックスをオンにします。このチェックボックスをオンにすると、Time Track が必要とする追加の従業員情報を指定できます。

注: Factory Track で従業員レコードがすでに定義されており、これから Time Track を実装する場合は、TimeTrack レポートに必要な従業員情報がありませんを使用して、Time Track で追加の情報を必要とする従業員レコードを識別できます。

5 [一般] タブで、従業員の姓、名、ミドルネームのイニシャルを指定します。

6 次の追加情報を指定します:

[バッジ ID]

バッジ番号を指定します。デフォルト値は従業員番号です。

[給与 ID]

オプションとして、給与 ID の値を指定します。これは、給与アプリケーションで従業員番号以外の固有 ID が要求される場合にのみ必要です。

[有効]

これを選択すると、従業員レコードが有効になります。時間サマリフォームや時間詳細フォームに従業員レコードを表示するには、また、従業員レコードに対してトランザクションを実行するには、その従業員レコードが有効でなければなりません。従業員レコードが表示されないようにしたり、この従業員のトランザクションが実行されないようにするには、[有効] の選択を解除します。たとえば、解雇された従業員を考えてみてください。従業員レコードが有効である限り、解雇日以前のレポート日はすべて表示され、これらの日付に対してトランザクションが実行または編集される可能性があります。このレコードを無効にすれば、この従業員のレコードはいずれも表示されず、今後トランザクションの入力や編集が許可されることもありません。

[PIN]

PIN番号を指定します。この番号はアプリケーションに一般ユーザとしてサインインする際に使用します。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] パラメータを選択する場合にのみ利用可能です。

[ユーザ (略称)]

作業トランザクションが Time Track インタフェース経由で送信されるとき、このフィールドは事前に確立された値に設定され、トランザクションが Time Track インタフェースから発生していることを示します。

[ファシリティ]

このフィールドは Time Track モードでのみ表示されます。この従業員が勤務しているファシリティを指定します。

[部門]

このフィールドは Time Track モードでのみ表示されます。部門を指定します。

[ワークグループ]

このフィールドは Time Track モードでのみ表示されます。ワークグループを指定します。従業員のワークグループでは、監督者が定義されます。

[雇用区分]

このフィールドは Time Track モードでのみ表示されます。従業員区分を指定します。

[シフト]

このフィールドは Time Track モードでのみ表示されます。この従業員が通常の勤務時間を指定します。

[シフトパターン]

このフィールドは Time Track モードでのみ表示されます。一覧からシフトパターンを指定します (該当する場合)。

[間接タスク]

このフィールドは Time Track モードでのみ表示されます。オプションとして、一覧から間接タスクを指定します。これは、時間的ギャップを埋めるためのデフォルトのタスクとなります。

[原価基準]

このフィールドは、ERP LN 統合のみに適用されます。オプションとして、適切な値を指定します。会社で原価構成が定義されている場合は、この値が必要となります。この値は、トランザクションが ERP に転記される際に含められます。

[ワークセットは有効になりました。]

従業員にワークセットで作業する資格があることを確認するには、このチェックボックスをオンにします。このワークセットにより、従業員は同時に複数のジョブで作業することができます。

注: ワークセットが有効化された従業員はJIT 生産オーダーまたは生産スケジュールを開始できません。

[シフトの残業閾値を使用]

シフトフォームで定義された残業閾値を使用するには、このチェックボックスをオンにします。従業員区分フォームで定義された残業閾値を使用するには、このチェックボックスをオフにします。

注:

- カリフォルニア OT メソッドを使用するには、このチェックボックスをオフにします。
- 日次 & 週次 OT メソッドを使用するには、チェックボックスをオンにします。
- ただし、週次 & 日次 OT メソッドは (チェックボックスをオンにしても、オフにしても) どちらの方法でも使用できます。
- パラメータは、7 日目を使用するよう選択する^{必要が}あります。

[タイムオフグループ ID]

任意で、タイムオフグループを選択します。従業員のタイムオフグループはタイムオフの数量と区分についてのどの従業員が適格かを指定します。

7 [キオスクアクセス] セクションで、以下の情報を指定します。

[ユーザ名]

この従業員のユーザ名を指定します。キオスクアクセスを確立するためには、この従業員に Mongoose セキュリティプロファイルが必要です。このフィールドに入力する値は、有効な Mongoose プロファイルユーザ名でなければなりません。

[出退勤]

この従業員がキオスクから出社または退社の時刻を記録できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[労務]

この従業員がキオスクからジョブを開始できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[欠勤要求]

この従業員がキオスクから欠勤時間を要求できるようになります。

[デフォルトオーダー区分]

ダッシュボードトランザクションフォームでキオスクユーザに対して表示されるデフォルトのオーダー区分を指定します。

[デフォルト資源グループ]

ダッシュボードトランザクションフォームでキオスクユーザに対して表示されるデフォルト資源グループを指定します。

[労務の編集]

このチェックボックスを選択すると、その従業員が自身の労務記録を編集および削除することができます。または間隔記録を作成できます。

[欠勤の編集]

このチェックボックスを選択すると、その従業員が欠勤要求を取り下げることができます。

8 [担当者情報] タブで、次の情報を指定します。**[入社日]**

従業員が入社した日付を指定するか、矢印をクリックしてカレンダーで日付を選択します。アクティブな従業員レコードについては、入社日またはそれ以降のすべてのレポート日が時間サマリフォームおよび時間詳細フォームに表示されます。これらの日付は従業員のトランザクションを受け入れます。入社日より前の日付は表示されないか、またはトランザクションを受け入れません。

[退職日]

該当する場合は、退職日を指定するか、矢印をクリックしてカレンダーで日付を選択します。アクティブな従業員レコードについては、退職日より前のすべてのレポート日が時間サマリフォームや時間詳細フォームに表示され、従業員のトランザクションを受け入れます。退職日またはそれ以降の日付は表示されないか、トランザクションを受け入れません。

[住所]

住所情報を指定します。国、都道府県、市町村、郵便番号、および国の値を指定します。

[電話]

電話番号を指定します。

[E-mail アドレス]

任意で、従業員は欠勤要求への承認または否認を知らせるE-mail通知を指定のアドレスで受け取ります。

[作業国名]

従業員が居住国以外の国で作業する場合は、作業国名の値を指定します。

9 [欠勤] タブで、欠勤追跡を使用している場合、タイムオフグループ ID と追跡年を指定します。[欠勤] タブは Time Track モードでのみ表示されます。**[追跡年度]**

利用可能な年度の追跡グループを表示します。

新しい追跡年度を作成するための操作は次のとおりです。

a [新規] をクリックします。次のフィールドの情報を指定します。

- 追跡年度
- タイムオフグループID
- 有効日

b [保存] をクリックして、新しい追跡年度の残りを表示します。**10 [保存] をクリックします。****11 オプションとして、[欠勤] タブで[タイムオフ要求]をクリックしてタイムオフ要求を作成して表示するか、[欠勤追跡表示]をクリックして従業員の欠勤の詳細を表示します。[欠勤] タブは Time Track モードでのみ表示されます。**

バーコードの設定

既存のバーコード接頭辞、組み合わせバーコード、相互参照値を変更することで、アプリケーションでのバーコードがどのように動作するかを定義できます。

バーコード接頭辞の設定

接頭辞取扱いフォームを使用してバーコード接頭辞を設定できます。バーコード接頭辞はバーコードの初めの部分に埋め込まれ、バーコード区分を示すのに使用されます。スキャンの結果、どのバーコードがどのフィールド区分に割り当てられるかを制御するための必須の接頭辞を設定できます。必須の接頭辞を使用すると、ユーザが間違ったバーコードをスキャンしてフィールドに入力するのを避けることができます。バーコード接頭辞を設定する方法については、178 ページの「バーコード接頭辞の設定」を参照してください。

組み合わせバーコードの設定

組み合わせバーコードを使用すると、複数のバーコードを組み合わせで1つのバーコードストリングにすることができるため、スキャナ操作の効率が向上します。組み合わせバーコードを設定するには、複数バーコード区切りフォームを使用します。組み合わせバーコードを使用するトランザクションを定義したり、これらの組み合わせバーコードのプロパティを定義したりできます。組み合わせバーコードを設定する方法については、179 ページの「組み合わせバーコードの設定」を参照してください。

相互参照値の設定

バーコード値間の相互参照を設定するには、相互参照フォームを使用します。これらの相互参照により、最初のバーコード値がスキャンされたとき、その値が別の値に自動的に変換されます。たとえば、購入先から部品を受け取る際、その部品にABCという購入先のバーコード値が付いているが、自社のシステムではそれと同じ部品がXYZとして認識されるとします。この場合、ABCとXYZの値間で相互参照を作成しておけば、ABCがスキャンされた部品がXYZとして読み込まれます。相互参照値を設定する方法については、180 ページの「相互参照値の設定」を参照してください。

バーコード接頭辞の設定

バーコード接頭辞を設定するには、接頭辞取扱いフォームを使用します。バーコード接頭辞はバーコードの初めの部分に埋め込まれ、バーコード区分を示すのに使用されます。スキャンの結果、どのバーコードがどのフィールド区分に割り当てられるかを制御するための必須の接頭辞を設定できます。必須の接頭辞を使用すると、ユーザが間違ったバーコードをスキャンしてフィールドに入力するのを避けることができます。

- 1 接頭辞取扱いフォームを開きます。
- 2 新しいバーコード接頭辞フィールド区分を設定するには、[新規]をクリックするか、左側のグリッドの空白行を選択します。既存のバーコード接頭辞フィールド区分を変更するには、グリッドでそのフィールド区分を選択します。
- 3 以下の情報を指定または確認します：

[接頭辞フィールド区分]

フィールド区分の名前を指定します。既存の接頭辞フィールド区分を変更する場合、このフィールドは読み取り専用です。

[接頭辞は必須]

接頭辞を含まないバーコードがスキャンされてこのフィールド区分に入力されるのを防ぐには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 **[データ接頭辞詳細]** グリッドで、この接頭辞フィールド区分の接頭辞の値を定義します。接頭辞の値を定義するには、グリッドで空白行または既存の行を選択し、以下の情報を指定します。

[接頭辞順序]

この接頭辞を検索する際の順序を指定します。たとえば、このフィールド区分に対してバーコードをスキャンしたとき、この接頭辞を最初に検索する場合は、[1] と指定します。

[接頭辞コード]

接頭辞の文字値を指定します。

- 5 **[保存]** をクリックします。

組み合わせバーコードの設定

組み合わせバーコードを使用すると、複数のバーコードを組み合わせで1つのバーコードストリングにすることができ、スキャナ操作の効率が向上します。組み合わせバーコードを設定するには、複数バーコード区切りフォームを使用します。組み合わせバーコードを使用するトランザクションを定義したり、これらの組み合わせバーコードのプロパティを定義したりできます。

- 1 複数バーコード区切りフォームを開きます。
- 2 トランザクションに対して新しい組み合わせバーコードを設定するには、**[新規]** をクリックするか、左側のグリッドの空白行を選択します。既存の組み合わせバーコードを変更するには、グリッドでその組み合わせバーコードを選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[トランザクション名]

トランザクションの名前を指定します。既存の組み合わせバーコードを変更する場合、このフィールドは読み取り専用です。

[ソースフィールド]

バーコードがスキャンされるフィールドを選択します。

[固定長]

固定の文字長を使用して組み合わせバーコード内に異なる情報区分を定義する場合は、このチェックボックスをオンにします。グループ文字列を使用して組み合わせバーコード内に異なる情報区分を定義する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[マップ区切り]

このフィールドを使用できるのは、**[固定長]** チェックボックスがオフの場合だけです。区切り文字として使用する文字を指定します。

[フィールド数]

組み合わせバーコードに含めるフィールドの数を指定します。

- 4 [ターゲットフィールド] フィールドで、組み合わせバーコードに含めるフィールドを選択します。
- 5 [保存] をクリックします。

相互参照値の設定

バーコード値間の相互参照を設定するには、相互参照フォームを使用します。これらの相互参照により、最初のバーコード値がスキャンされたとき、その値が別の値に自動的に変換されます。たとえば、購入先から部品を受け取る際、その部品にABCという購入先のバーコード値が付いているが、自社のシステムではそれと同じ部品がXYZとして認識されるとします。この場合、ABCとXYZの値間で相互参照を作成しておけば、ABCがスキャンされた部品がXYZとして読み込まれます。

- 1 相互参照フォームを開きます。
- 2 新しい相互参照コード区分を設定するには、[新規] をクリックするか、左側のグリッドの空白行を選択します。既存の相互参照コード区分を変更するには、グリッドでその相互参照コード区分を選択します。
- 3 以下の情報を指定または確認します：

[相互参照コード区分]

相互参照コード区分の名前を指定します。既存の相互参照コード区分を変更する場合、このフィールドは読み取り専用です。

[記述]

相互参照コード区分の説明を指定します。

[区分優先度]

この相互参照コード区分を検索する際の優先度として[1]～[999]の値を指定します。たとえば、バーコードをスキャンしたとき、このコード区分を最初に検索する場合は、[1]と指定します。

- 4 [相互参照値] グリッドで、この相互参照コード区分の相互参照を定義します。相互参照を定義するには、グリッドで空白行または既存の行を選択し、以下の情報を指定します。

[相互参照フィールド区分]

フィールド区分を指定します。選択肢は[C] (顧客)、[I] (品目)、または[V] (購入先) です。

[相互参照開始フィールド値]

品目番号など、スキャンされる値を指定します。

[相互参照終了フィールド値]

品目番号など、スキャンした値を変換した代替値を指定します。

- 5 [保存] をクリックします。

トランザクションパラメタの作成と変更

特定のトランザクションに対してのみ使用できるパラメタオプションを作成および変更するには、トランザクション特定のパラメタ設定フォームを使用します。管理者は、生成された一般パラメタフォームを使用してこれらのパラメタを設定できます。



注意: トランザクション特定のパラメタ設定フォームを使用するのは、Infor Factory Track アプリケーションのカスタマイズを許可されたプログラマーだけにしてください。このフォームに変更を加えると、アプリケーションが正しく機能しなくなる可能性があります。

- 1 トランザクション特定のパラメタ設定フォームを開きます。
- 2 新しいパラメタを作成する場合は、[新規] をクリックするか、グリッドの空白行を選択します。既存のパラメタを変更する場合は、グリッドでそのパラメタを選択します。
- 3 以下の情報を指定または確認します:

[倉庫]

このフィールドは常に空白で、使用できません。

[トランザクション名]

このパラメタによって影響を受けるトランザクションを指定します。既存のパラメタを変更する場合、このフィールドは使用できません。

[トランパラメタ区分]

パラメタ区分を選択します。選択肢は [文字列]、[ブール値]、または [数値] です。

[トランパラメタ名]

パラメタの名前を指定します。既存のパラメタを変更する場合、このフィールドは使用できません。

[トランパラメタ値]

任意で、このフィールドのデフォルト値を指定します。ユーザが値を指定しなければならないようにするには、空白のままにします。

[記述]

パラメタの説明を指定します。

- 4 [保存] をクリックします。

休憩開始/終了パラメタの設定

休憩開始終了モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [BreakInOut] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します:

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[重複保護 (HH:MM:SS)]

このパラメータを使用して重複するトランザクションを防ぎます。HH:MM:SS 形式を使用して、あるトランザクションの後に同じトランザクションが送信された場合、それを最初のトランザクションの重複だとみなす最大期間を指定します。たとえば、[00:01:00] という値を指定した場合に、ユーザが 1 分間以内に 2 回の出社トランザクションを実行すると、2 回目の出社トランザクションは重複とみなされます。重複トランザクションが発生すると、ユーザにその旨が知らされ、そのトランザクションを処理するかキャンセルするかを尋ねるメッセージが表示されます。

- 5 [保存] をクリックします。

出退社パラメータの設定

出退社モバイルスキャナトランザクションに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [ClockInOut] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[形式は HH:MM:SS (重複保護)]

このパラメータを使用して重複するトランザクションを防ぎます。HH:MM:SS 形式を使用して、あるトランザクションの後に同じトランザクションが送信された場合、それを最初のトランザクションの重複だとみなす最大期間を指定します。たとえば、[00:01:00] という値を指定した場合に、ユーザが 1 分間以内に 2 回の出社トランザクションを実行すると、2 回目の出社トランザクションは重複とみなされます。重複トランザクションが発生すると、ユーザにその旨が知らされ、そのトランザクションを処理するかキャンセルするかを尋ねるメッセージが表示されます。

- 5 [保存] をクリックします。

クロスドッキングパラメタの設定

このフォームを使用してクロスドッキングパラメタを設定します。各倉庫の要件区分(カンバン補充の依頼、プロジェクト、および受発注明細)等に応じて、それぞれのパラメタを設定することができます。

- 1 クロスドッキングフォームを開きます。
- 2 各倉庫または要件区分に応じて新しいパラメタを設定するには、グリッドの空白行を選択して[新規オブジェクト作成]をクリックします。倉庫の既存のパラメタを変更するには、グリッドで倉庫を選択します。
- 3 以下の情報を指定します:

[倉庫]

倉庫または要件区分に応じての新規パラメタを設定するには、倉庫を指定します。倉庫の要件区分の既存のパラメタを変更する場合、グリッドで倉庫を選択すると、倉庫が表示されます。

[要求区分]

要件区分に応じて既存のパラメタを変更する場合、要件区分が表示されます。要件区分の新規パラメタを設定するには、要件区分を選択します。要件区分は以下のリストから選択できます。

- ジョブ
- 受発注明細
- 移動オーダ明細

選択された要件区分に一致する明細は、ユーザーがクロスドッキングの条件を満たした取引を行う際に考えられる選択肢としてリストされます。

[優先度]

[1~99]の範囲で番号を特定し、この要件区分の優先度を設定できます。数字の小さいほうがより優先度が高くなり、大きくなるほど優先度は低くなります。ユーザーがクロスドッキングの明細を選択する際、優先度の高い要件区分が最初に表示されます。同じ優先度の要件区分が二つ以上ある場合日付によってソートされ、最も差し迫った日付のものから最初にリストされます。

[将来の日数]

[1~99]の範囲で日数を設定し、この要件で行われる将来のクロスドッキングオーダの日数を指定します。オープンかつ無条件の項目のみがここで指定した日数(今日を0として数えた日数)より前に実行可能なクロスドッキングのオプションとしてリストされます。

- 4 [保存] をクリックします。

受注オーダピックパラメタの設定

受注オーダピック(モバイルスキャナトランザクション)トランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [CustOrdPicking] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します:

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[★過剰ピック?★オーダ出庫を認める]

ユーザが必要な数量より多い数量をピックできるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[推奨保管場所 (ランク、最少在庫、最少ピック)]

推奨される保管場所のソート方法を指定します。

- [ランク]: ランクの最も高い場所が最初に表示されます。
- [最少在庫]: 品目の最も少ない場所が最初に表示されます。そのため、これらの場所が先に空になります。
- [最少ピック]: 品目の最も多い場所が最初に表示されます。ピックする者がより品目の少ない場所からピックできるようにします。

[マイナス在庫を認める]

このパラメータは、Factory Track ユーザが在庫トランザクションを実行して在庫をマイナスにできるかどうかを定義します。グローバルパラメータフォームで オーダ済以外のマイナス在庫の使用 パラメータを選択する場合、この機能のみが Syteline パラメータを確認します。オーダ済以外のマイナス在庫の使用と [マイナス在庫を認める] の両方が選択されている場合、Factory Track ユーザにはすべてのモジュール/インタフェースでこのようなトランザクションの実行を許可する必要があります。

[前指定ロット]

ユーザが保管場所オプションの一覧からロットを選択できるようにするにはこのパラメータを選択します。

[ステージ場所]

デフォルトのステージ場所を指定します。

5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、[ラベル出力パラメータ] を選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。

164 ページの「トランザクションに対するラベル出力設定の構成」を参照してください。

6 [保存] をクリックします。

受注オーダ出荷パラメータの設定

受注オーダ出荷モバイルスキャナトランザクションに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

1 トランセット保守フォームを開きます。

2 グリッドで [受注オーダ出荷] を選択します。

3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[出荷用日数]

表示されるオーダを出荷予定日でフィルタするための値を指定します。たとえば、5 日以内に出荷が予定されているオーダだけを表示するには [5] と指定します。ユーザはトランザクションを実行するときにこの値を変更できます。

[ステージ場所]

デフォルトのステージ場所を指定します。

5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。

6 [保存] をクリックします。

循環棚卸パラメータの設定

循環棚卸モバイルスキャナトランザクションに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

1 トランセット保守フォームを開きます。

2 グリッドで [循環棚卸] を選択します。

3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[品目入力]

ユーザがスキャンして品目番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ロット入力]

ユーザがスキャンしてロット番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

循環棚卸検証パラメタの設定

循環棚卸確認モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [循環棚卸確認] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[品目入力]

ユーザがスキャンして品目番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ロット入力]

ユーザがスキャンしてロット番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

作業終了、作業終了のみ、機械終了、チーム作業終了、ジョブ移動、およびチームメンバレポートのパラメタの設定

トランセット保守フォームを使用して、作業終了、作業終了のみ、機械終了、チーム作業終了、ジョブ移動、およびチームメンバレポートの各トランザクションのパラメタを設定します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF_JobMove] を選択します。

注: グリッドから [MES_TeamsTransaction] を選択すると、チーム作業終了およびチームメンバーレポートの各トランザクションに対し追加のパラメタを設定できます。追加のパラメタに関する使用指示については、189 ページの「チーム作業終了、チーム作業開始、チーム保守、およびチームメンバーレポートのパラメタの設定」をご確認ください。

以下の情報を指定します:

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 3 [トランザクションパラメタ] タブの [パラメタ] と [値] カラムで次のパラメタを設定します。

[ジョブ完了を認める]

ユーザがジョブを完了できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[作業工程完了を認める]

ユーザが作業工程を完了できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[不良品を認める]

ユーザが品目を不良品として認められるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ロット確認]

ユーザが再入力してロット番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[不良と判断]

完了すべき数量の残高を計算する際、不良数量を完了数量とみなす場合は、これを選択します。

[デフォルト移動数量]

[良] フィールドに指定されている完了数量を [移動] フィールドのデフォルトの値として使用するには、このチェックボックスをオンにします。

[デフォルト不良理由コード]

任意で、不良数量に対してデフォルトで使用する SyteLine 理由コードを指定します。

[移動数量を使用可にする]

ユーザが移動数量を手動で指定できるようにするには、これを選択します。

[SF作業終了のみ]

作業終了のみトランザクションを有効にするには、このチェックボックスをオンにします。

[SF作業終了数量使用可]

ジョブ作業を停止したときに、ユーザが完了数量を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[格納]

ユーザが受入保管場所を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。常にデフォルトの受入保管場所を使用する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[受入保管場所]

完了した品目が受け入れられて保管されるデフォルトの場所を指定します。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

[親への出庫ジョブ]

親のジョブが完了品目の出庫先として設定されている場合は、完了品目を部分組立ジョブから親のジョブへ出庫するには、このチェックボックスをオンにします。

[親への出庫ジョブのプロンプト]

ユーザが完了品目を部分組立ジョブから親のジョブへ出庫するかどうかを選択できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[受入数量の確認]

受入数量を超過する良品数量と不良数量を報告しようとしている場合にユーザに警告するには、このチェックボックスをオンにします。

[未完要求のジョブ完了の許可]

すべての資材がまだ出庫されていない場合、このチェックボックスをオンにしてジョブを終了するのを防ぎます。

[デフォルトコンテナ]

このチェックボックスをオンにしてデフォルトで品目をコンテナ出庫します。トランザクション実行中でも、ユーザは品目をコンテナに追加するかを選択することができます。

[親への出庫ジョブ]

完了品目を部分組立ジョブから親のジョブへ出庫するには、このチェックボックスをオンにします。次の場合に、品目は親のジョブへ出庫することができます。

- 親のジョブが SyteLine でサブ組立ジョブとして定義されている場合
- サブ組立ジョブの前回作業工程が実行中の場合

[親への出庫ジョブのプロンプト]

完了品目を親のジョブへ出庫するかどうかをユーザへ確認するには、このチェックボックスをオンにします。トランザクションの完了時に、完了品目を親のジョブへ自動出庫するには、このチェックボックスをオフにします。[親への出庫ジョブ]パラメータが選択されていない場合は、このトランザクションに対する効果はありません。

[クロスドッキングの許可]

トランザクションからクロスドッキングできるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- [保存] をクリックします。

チーム作業終了、チーム作業開始、チーム保守、およびチームメンバレポートのパラメータの設定

トランセット保守フォームを使用して、チーム作業終了、チーム作業開始、チーム保守、およびチームメンバレポートの各トランザクションのパラメータを設定します。

- トランセット保守フォームを開きます。
- グリッドで [SF_TeamsTransaction] を選択します。

注: グリッドで [MES_JobMove] を選択すると、チーム作業終了およびチームメンバーレポートのトランザクションに対し、追加のパラメータを設定できます。追加のパラメータに関する使用指示については、187 ページの「作業終了、作業終了のみ、機械終了、チーム作業終了、ジョブ移動、およびチームメンバーレポートのパラメータの設定」を参照してください。

- 以下の情報を指定します:

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[チームメンバに数量のレポートを認める]

ユーザが数量を報告できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。管理者または監督者だけが数量を報告できるようにする場合は、このチェックボックスをオフにします。

[ユーザのチーム脱退を認める]

ユーザがチームから脱退できるようにする場合は、このチェックボックスをオンにします。管理者または監督者だけがチームからのメンバ脱退を操作できるようにする場合は、このチェックボックスをオフにします。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

ジョブ予約パラメタの設定

ジョブ予約トランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF_JobMove] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[間接ジョブを認める]

従業員がこのトランザクションを使用して間接タスクを開始できるようにするには、[1] を指定します。従業員がこのトランザクションを使用して間接タスクを開始できないようにするには、[0] を指定します。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

ジョブ資材出庫パラメタの設定

ジョブ資材出庫トランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF JobMaterialIssue] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[不良品用調整]

資材の要求数に構成不良率を適用するには、このチェックボックスをオンにします。構成不良率を適用すると、予期される不良資材の数量を考慮して要求数が増加します。

[保管場所の変更を認める]

ユーザがステージ保管場所を指定することを認めるには、このチェックボックスをオンにします。常にデフォルトの場所を使用する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[非部品表品目を認める]

ユーザが部品表にない資材を出庫できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[非在庫品目を許可]

ユーザが ERP システムで定義されていない資材を出庫できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[超過出庫を認める]

ユーザが作業に必要な数量を超える数量の資材を出庫できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ロット確認]

ユーザが再入力してロット番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[超過出庫を確認]

作業に必要な数量を超える数量の資材を出庫する際、ユーザがその旨を確認するためのメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

[非在庫品目勘定]

ERPシステムからの有効な勘定科目を指定します。この勘定科目は、ERPシステムで定義されていない資材に関与するトランザクションに使用されます。使用する勘定科目を判断するには、会計部門に相談してください。

[非在庫品目勘定ユニット 1]

ERPシステムで定義されていない資材に関与するトランザクションに対して使用する、ERPシステムからの有効なユニットコード 1 を指定します。使用するユニットコードを判断するには、会計部門に相談してください。

[非在庫品目勘定ユニット 2]

ERPシステムで定義されていない資材に関与するトランザクションに対して使用する、ERPシステムからの有効なユニットコード 2 を指定します。使用するユニットコードを判断するには、会計部門に相談してください。

[非在庫品目勘定ユニット 3]

ERPシステムで定義されていない資材に関与するトランザクションに対して使用する、ERPシステムからの有効なユニットコード 3 を指定します。使用するユニットコードを判断するには、会計部門に相談してください。

[非在庫品目勘定ユニット 4]

ERPシステムで定義されていない資材に関するトランザクションに対して使用する、ERPシステムからの有効なユニットコード 4 を指定します。使用するユニットコードを判断するには、会計部門に相談してください。

[ステージング保管場所]

資材の出庫元となるデフォルトのステージ保管場所を指定します。

[一部出庫を警告]

これを選択すると、作業に必要な数量を下回る資材を出庫するとき、その旨がユーザに警告されません。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

[デフォルトコンテナ]

デフォルトでコンテナを使用するには、[Y] を指定します。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

ジョブ資材出庫パラメタの設定

ジョブ資材出庫モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [JobMaterialIssue] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[不良品用調整]

資材の要求数に構成不良率を適用するには、このチェックボックスをオンにします。構成不良率を適用すると、予期される不良資材の数量を考慮して要求数が増加します。

[ロット変更を認める]

ユーザがロット番号を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。常に推奨されるロット番号を使用する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[保管場所の変更を認める]

ユーザがステージ保管場所を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。常にデフォルトの場所を使用する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[マイナス在庫を認める]

ユーザが有効数量より多い数量を出庫できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。お使いの ERP がマイナス在庫を認めるように設定されていない場合、このパラメタの効果はありません。

[非在庫品目を認める]

ユーザが ERP システムで定義されていない資材を出庫できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[超過出庫を認める]

ユーザが作業に必要な数量を超える数量の資材を出庫できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[勘定確認]

作業に必要な数量の資材を出庫する際、ユーザが勘定を確認するためのメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

[超過出庫を確認]

作業に必要な数量を超える数量の資材を出庫する際、ユーザがその旨を確認するためのメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

[非在庫品目勘定]

ERPシステムからの有効な勘定科目を指定します。この勘定科目は、ERPシステムで定義されていない資材に関与するトランザクションに使用されます。使用する勘定科目を判断するには、会計部門に相談してください。

[非在庫品目勘定ユニット 1]

ERPシステムで定義されていない資材に関与するトランザクションに対して使用する、ERPシステムからの有効なユニットコード 1 を指定します。使用するユニットコードを判断するには、会計部門に相談してください。

[非在庫品目勘定ユニット 2]

ERPシステムで定義されていない資材に関与するトランザクションに対して使用する、ERPシステムからの有効なユニットコード 2 を指定します。使用するユニットコードを判断するには、会計部門に相談してください。

[非在庫品目勘定ユニット 3]

ERPシステムで定義されていない資材に関与するトランザクションに対して使用する、ERPシステムからの有効なユニットコード 3 を指定します。使用するユニットコードを判断するには、会計部門に相談してください。

[非在庫品目勘定ユニット 4]

ERPシステムで定義されていない資材に関与するトランザクションに対して使用する、ERPシステムからの有効なユニットコード 4 を指定します。使用するユニットコードを判断するには、会計部門に相談してください。

[品目再入力]

ユーザがスキャンして品目番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[保管場所再入力]

ユーザがスキャンして場所を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ロット再入力]

ユーザがスキャンしてロット番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

ジョブ資材返品パラメタの設定

ジョブ資材返品トランザクションのパラメタを設定するには、汎用 MES_JobMatlReturn パラメタフォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF_JobMatlReturn] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[保管場所の変更を認める]

ユーザがステージ保管場所を指定することを認めるには、このチェックボックスをオンにします。常にデフォルトの場所を使用する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[非部品表品目を認める]

ユーザが部品表にない資材を返品できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[非在庫品目を許可]

ユーザが ERP システムで定義されていない資材を返品できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ロット確認]

ユーザが再入力してロット番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[デフォルト受入保管場所]

返品された品目を受け入れるためのデフォルトの場所を指定します。

[非在庫品目勘定]

ERPシステムからの有効な勘定科目を指定します。この勘定科目は、ERPシステムで定義されていない資材に關与するトランザクションに使用されます。使用する勘定科目を判断するには、會計部門に相談してください。

[非在庫品目勘定ユニット 1]

ERPシステムで定義されていない資材に關与するトランザクションに対して使用する、ERPシステムからの有効なユニットコード 1 を指定します。使用するユニットコードを判断するには、會計部門に相談してください。

[非在庫品目勘定ユニット 2]

ERPシステムで定義されていない資材に關与するトランザクションに対して使用する、ERPシステムからの有効なユニットコード 2 を指定します。使用するユニットコードを判断するには、會計部門に相談してください。

[非在庫品目勘定ユニット 3]

ERPシステムで定義されていない資材に關与するトランザクションに対して使用する、ERPシステムからの有効なユニットコード 3 を指定します。使用するユニットコードを判断するには、會計部門に相談してください。

[非在庫品目勘定ユニット 4]

ERPシステムで定義されていない資材に關与するトランザクションに対して使用する、ERPシステムからの有効なユニットコード 4 を指定します。使用するユニットコードを判断するには、會計部門に相談してください。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

[クロスドッキングの許可]

トランザクションからクロスドッキングができるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

ジョブ資材出庫取消パラメータの設定

ジョブ資材出庫取消モバイルトランザクションに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF_JobMaterialUnIssue] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[クロスドッキングの許可]

トランザクションからクロスドッキングができるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[品目再入力]

ユーザがスキャンして品目番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

ジョブ受入パラメータの設定

ジョブ受入トランザクションに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF_JobReceipt] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの倉庫をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[クロスドッキングの許可]

トランザクションからクロスドッキングができるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[不良と判断]

完了すべき数量の残高を計算する際、不良数量を完了数量とみなす場合は、これを選択します。

[格納]

ユーザが受入保管場所を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。常にデフォルトの受入保管場所を使用する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[受入保管場所]

完了した品目が受け入れられて保管されるデフォルトの場所を指定します。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

ジョブ受入パラメタの設定

ジョブ受入モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [JobReceipt] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[格納を使用可にする]

ユーザがこのトランザクション内で格納トランザクションを実行できるようにする場合は、このチェックボックスをオンにします。品目の格納に別のトランザクションを使用する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[単位の有効化]

ユーザが測定単位を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[クロスドッキングの許可]

トランザクションからクロスドッキングができるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

JIT 生産パラメタの設定

JIT 生産に対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF_JITProd] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[クロスドッキングの許可]

トランザクションからクロスドッキングができるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[デフォルトコンテナ]

デフォルトでコンテナを使用するには、[Y] を指定します。

[受入保管場所]

資材を受け入れるデフォルトの受入保管場所を指定します。

[格納]

ユーザがこのトランザクション内で格納トランザクションを実行できるようにする場合は、このチェックボックスをオンにします。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

JIT 生産パラメタの設定

JIT 生産モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [JITProduction] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[クロスドッキングの許可]

トランザクションからクロスドッキングができるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[デフォルトコンテナ]

デフォルトでコンテナを使用するには、[Y] を指定します。

[従業員入力]

ユーザが従業員 ID を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。現在ログインしているユーザアカウントにリンクされた従業員 ID を常に使用する場合は、空白のままにしておきます。

[格納使用可]

ユーザがこのトランザクション内で格納トランザクションを実行できるようにする場合は、このチェックボックスをオンにします。

[シフト入力]

ユーザがシフトを指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

カンバン納入パラメータの設定

カンバン納入モバイルスキャナトランザクションに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [カンバン納入] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[カンバン保管場所]

ユーザがスキャンしてカンバンの場所を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

カンバンラベル印刷パラメータの設定

カンバンラベル印刷トランザクションに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF_KBLabelPrinting] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[デフォルトラベル形式]

ラベルに使用する形式を選択します。

[ラベル数]

各品目に対して印刷するラベルの数を指定します。

[ラベル印刷]

トランザクションが完了したときにラベルを印刷するには、このチェックボックスをオンにします。ラベル印刷は一部のトランザクションでしかサポートされていません。

ラベル出力をサポートしているトランザクションの一覧については、140 ページの「ラベル出力トランザクション一覧」を参照してください。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

カンバンピックパラメタの設定

カンバンピックモバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [カンバンピック] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[品目再入力]

ユーザがスキャンして品目番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

カンバン要求パラメタの設定

カンバン要求モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [KanbanRequest] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[要求確認]

ユーザが補充要求を確認しないと、それらの補充要求が処理されないようにするには、要求確認を選択します。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

労務レポートパラメタの設定

労務レポートモバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF 労務レポート設定] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[未完要求のジョブ完了の許可]

すべての資材がまだ出庫されていない場合、このチェックボックスをオンにしてジョブを終了するのを防ぎます。

[受入数量の確認]

受入数量を超過する良品数量と不良数量を報告しようとしている場合にユーザに警告するには、このチェックボックスをオンにします。

[作業終了のみ]

作業終了のみトランザクションを有効にするには、このチェックボックスをオンにします。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

昼食開始/終了パラメタの設定

昼食開始/終了モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [LunchInOut] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[重複保護 (HH:MM:SS)]

このパラメタを使用して重複するトランザクションを防ぎます。HH:MM:SS 形式を使用して、あるトランザクションの後に同じトランザクションが送信された場合、それを最初のトランザクションの重複だとみなす最大期間を指定します。たとえば、[00:01:00] という値を指定した場合に、ユーザが 1 分間以内に 2 回のお社トランザクションを実行すると、2 回目のお社トランザクションは重複とみなされます。重複トランザクションが発生すると、ユーザにその旨が知らされ、そのトランザクションを処理するかキャンセルするかを尋ねるメッセージが表示されます。

- 5 [保存] をクリックします。

計画外出庫パラメタの設定

計画外出庫モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [MiscIssue] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[デフォルト理由コード]

計画外資材出庫のデフォルトの理由を指定します。

[ドキュメント入力]

ユーザがドキュメント番号を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[単位の有効化]

ユーザが測定単位を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

計画外入庫パラメータの設定

計画外入庫モバイルスキャナトランザクションに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [MiscReceipt] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[デフォルト理由コード]

計画外資材入庫のデフォルトの理由を指定します。

[ドキュメント入力]

ユーザがドキュメント番号を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[測定単位入力]

ユーザが測定単位を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

マルチサイト移動パラメタの設定

マルチサイト移動モバイルスキャナトランザクションに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [マルチサイト移動] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[測定単位入力]

ユーザが品目の測定単位を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

シート別実棚卸パラメタの設定

シート別実棚卸モバイルスキャナトランザクションに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [シート別実棚卸] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[品目入力]

ユーザがスキャンして品目番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ロット入力]

ユーザがスキャンしてロット番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[場所入力]

ユーザがスキャンして場所を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[シリアル入力]

ユーザがスキャンしてシリアル番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[倉庫入力]

ユーザがスキャンして倉庫を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 [保存] をクリックします。

タグ別実棚卸パラメータの設定

タグ別実棚卸モバイルスキャナトランザクションに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [PhysInvByTag] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[品目入力]

ユーザがスキャンして品目番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[場所入力]

ユーザがスキャンして場所を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ロット入力]

ユーザがスキャンしてロット番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[シリアル入力]

ユーザがスキャンしてシリアル番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 [保存] をクリックします。

PPS 梱包パラメタの設定

PPS 梱包モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [PPSPacking] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[オーダー別選択]

ユーザがオーダー番号で出荷を検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[梱包者を認める]

ユーザがユーザ ID で出荷を検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ピックリスト別選択]

ユーザがピックリスト番号で出荷を検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[最初の出荷を選択]

検索条件に一致する最初の出荷を常に使用するには、このチェックボックスをオンにします。ユーザがリストから出荷を選択できるようにする場合は、オフにします。

[梱包保管場所別選択]

ユーザが梱包保管場所出荷を検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[出荷別選択]

ユーザが出荷リストから出荷を検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

PPS ピック確認パラメータの設定

PPSPick確認モバイルスキャナトランザクションに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [PPSPickConfirm] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[出荷作成を認める]

ユーザがこのトランザクション内で出荷を作成できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。このトランザクション内で出荷を作成すると、梱包トランザクションはスキップされます。

[オーダ別選択]

ユーザがオーダ番号でピックリストを検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ピックリスト別選択]

ユーザがピックリスト番号でピックリストを検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ピック者別選択]

ユーザがユーザ ID でピックリストを検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ユーザのピック者フィールド変更を認める]

ユーザがピック者を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ユーザ ID をピック者フィールドに自動挿入]

[ピック者] フィールドに現在のユーザの ID を自動的に指定するには、このチェックボックスをオンにします。

[デフォルト出荷作成]

トランザクションのデフォルトの出荷を選択します。ユーザはこの値を変更できます。

[今日のピックリストを表示]

手動検索機能をスキップし、現在の日付を使用してピックリストを自動的に検索するには、このチェックボックスをオンにします。

[ユーザピックリスト表示]

手動検索機能をスキップし、現在のユーザの ID を使用してピックリストを自動的に検索するには、このチェックボックスをオンにします。

[最初のピックリストを選択]

検索条件に一致する最初のピックリストを常に使用するには、このチェックボックスをオンにします。ユーザがリストからピックリストを選択できるようにする場合は、オフにします。

[梱包保管場所別選択]

ユーザが梱包保管場所を出荷を検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ピック保管場所別選択]

ユーザがピック保管場所を出荷を検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 [保存] をクリックします。

PPS ピックパラメタの設定

PPS ピックモバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [PPSPicking] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[オーダピックを認める]

ユーザが必要な数量より多い数量をピックできるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[今日のピックリスト]

手動検索機能をスキップし、現在の日付を使用してピックリストを自動的に検索するには、このチェックボックスをオンにします。

[出荷作成]

ユーザがこのトランザクションから出荷を作成し、それにより PPS 梱包トランザクションをスキップできるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[最初のピック品目を選択]

ピックリストで最初にピック解除した品目を常に使用するには、このチェックボックスをオンにします。ユーザがリストから品目を選択できるようにする場合は、オフにします。

[最初のピックリストを選択]

検索条件に一致する最初のピックリストを常に使用するには、このチェックボックスをオンにします。ユーザがリストからピックリストを選択できるようにする場合は、オフにします。

[品目別ソート]

品目を基準にしてピックリストをソートするには、このパラメタを使用します。[品目別ソート]と[ソート場所]の両方のパラメタを選択した場合は、[ソート場所]パラメタが優先されます。

[場所別ソート]

場所別にピックリストをソートするには、このパラメタを選択します。ほとんどの場合は、このパラメタを選択します。そうすれば、ピック者が工場内を歩きながら場所別に品目をピックできます。[品目別ソート]と[ソート場所]の両方のパラメタを選択した場合は、[ソート場所]パラメタが優先されます。

[品目の確認]

ユーザがスキャンして品目番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ロットは必須]

ユーザがスキャンしてロット番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[場所は必須]

ユーザがスキャンして場所を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ロット確認]

ユーザがスキャンしてロット番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[保管場所の確認]

ユーザがスキャンして場所を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[オーダー別選択]

ユーザがオーダー番号でピックリストを検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ピック者別選択]

ユーザがオーダー番号でピックリストを検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ピックリスト別選択]

ユーザがピックリスト番号でピックリストを検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[梱包保管場所別選択]

ユーザが梱包保管場所を出荷を検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[出荷別選択]

ユーザがピック保管場所を出荷を検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

PPS 出荷パラメタの設定

PPS 出荷モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [PPSShipping] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[PRO 番号を認める]

ユーザが PRO 番号を使用して出荷を追跡できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[追跡番号入力を認める]

ユーザが追跡番号を使用して出荷を追跡できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[出荷状況の更新を認める]

ユーザが出荷状況を更新できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[車両を認める]

このパラメータを選択した場合は、出荷をピックアップした車両を示す車両番号を出荷に割り当てることができます。

[確認後自動出荷]

確認後に自動的に出荷するには、このチェックボックスをオンにします。

[デフォルト出荷確認]

出荷状況をデフォルトの状況に更新するには、このチェックボックスをオンにします。

[梱包保管場所別選択]

ユーザが梱包保管場所を出荷を検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[出荷保管場所別選択]

ユーザが出荷保管場所を出荷を検索できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[明細確認は必須]

出荷全体を確認する前に、ユーザが出荷の各明細を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

生産計画受入パラメタの設定

生産計画受入トランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF_PSRceipt] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[不良と判断]

受入数量の残高を計算する際、不良数量を完了数量とみなす場合は、これを選択します。

[格納]

ユーザが受入保管場所を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。常にデフォルトの受入保管場所を使用する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[受入保管場所]

完了した品目が受け入れられて保管されるデフォルトの場所を指定します。

[不良理由コード]

任意で、不良数量に対してデフォルトで使用する SyteLine 理由コードを指定します。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

[デフォルトコンテナ]

デフォルトでコンテナを使用するには、[Y] を指定します。

[クロスドッキングの許可]

トランザクションからクロスドッキングができるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

生産計画レポートパラメータの設定

生産計画レポートモバイルスキャナトランザクションに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [ProductionSchedule] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[クロスドッキングの許可]

トランザクションからクロスドッキングができるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[従業員入力]

ユーザが従業員 ID を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。現在ログインしているユーザアカウントにリンクされた従業員 ID を常に使用する場合は、空白のままにしておきます。

[格納を使用可にする]

ユーザがこのトランザクション内で格納トランザクションを実行できるようにする場合は、このチェックボックスをオンにします。

[シフト入力]

ユーザがシフトを指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

購買オーダー受入パラメタの設定

トランセット保守フォームを使用して、購買オーダー受入(モバイルスキャナトランザクション)のパラメタを設定します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [POReceipt] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します:

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメタ] タブの [パラメタ] と [値] カラムで次のパラメタを設定します。

[クロスドッキングの許可]

トランザクションからクロスドッキングができるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[格納結合]

ユーザがこのトランザクション内で格納トランザクションを実行できるようにする場合は、このチェックボックスをオンにします。

[ジョブ作業工程移動用相互参照]

相互参照オーダーに対して受け入れ品目を次のジョブ作業へ自動的に移動するようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ジョブオーダー用相互参照]

受け入れた資材が相互参照オーダーに自動的に割り当てられるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[デフォルト受領タイプ]

デフォルトの受入区分はトランザクションの PO フィールドに表示されます。

[ユーザにジョブ資材出庫を行うようプロンプト]

このトランザクション内で資材を相互参照オーダーに対して出庫するようユーザに促すには、このチェックボックスをオンにします。

[ユーザにジョブ作業工程移動を行うようプロンプト]

相互参照品目を同じジョブ作業に出庫した後、ユーザが作業を報告できます。

[明細別受入]

オーダー明細を使用して購買オーダーから受け入れる品目を指定するには、このチェックボックスをオンにします。品目番号を使用して購買オーダーから受け入れる品目を指定するには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメタ] タブで、ラベル出力パラメタを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメタを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

格納パラメタの設定

格納モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [格納] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します:

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメタ] タブの [パラメタ] と [値] カラムで次のパラメタを設定します。

[デフォルト区分]

オプションとして、格納品目のデフォルトの出所区分を選択します。

[前指定ロット]

ユーザが保管場所オプションの一覧からロットを選択できるようにする場合に選択します。

[格納方法(ランク、一括ソート)]

提案された格納場所をランクの高いものからソートするには、[ランク] を指定します。格納されている品目をすでに含む場所を優先させるには、[一括] を指定します。

[一括ソート(ランク、最多、最少)]

このパラメタを使用できるのは、格納方法として[一括]を選択した場合だけです。複数の場所に品目が格納されている場合に、提案された場所のソート方法を指定します。

- [ランク]: ランクの最も高い場所が最初に表示されます。
- [最少]: 品目の最も少ない場所が最初に表示されます。
- [最多]: 品目の最も多い場所が最初に表示されます。

[空の場所を除外]

格納に使用できる可能性のある場所として空の場所を除外するには、このチェックボックスをオンにします。

[一時的な場所を除外]

格納に使用できる可能性のある場所として一時的な場所を除外するには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメタ] タブで、ラベル出力パラメタを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメタを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

QCS 処分パラメタの設定

QCS 処分トランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドから [QCS 処分] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメタ] タブの [パラメタ] と [値] カラムで次のパラメタを設定します。

[クロスドッキングの許可]

トランザクションからクロスドッキングができるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ジョブオーダー用相互参照]

受け入れた資材が相互参照オーダーに自動的に割り当てられるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[デフォルト受入保管場所]

受入品目のデフォルトの在庫保管場所を指定します。

[デフォルト受入理由コード]

受入品目のデフォルトの理由コードを指定します。

[デフォルト出庫理由コード]

出庫品目のデフォルトの理由コードを指定します。

[デフォルト不良理由コード]

不合格品目のデフォルトの理由コードを指定します。

[品目のプロンプト]

このトランザクション内で品目を相互参照オーダーに対して出庫するようユーザに促すには、このチェックボックスをオンにします。

[オーダー番号のプロンプト]

このトランザクション内で相互参照オーダーに対してオーダー番号リストからオーダー番号を発行するようユーザに促すには、このチェックボックスをオンにします。

[オーダー区分のプロンプト]

このトランザクション内で相互参照オーダーに対してオーダー区分リストからオーダー区分を発行するようユーザに促すには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメタ] タブで、ラベル出力パラメタを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメタを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

在庫調整パラメタの設定

在庫調整モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [QuantityAdjustments] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します:

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメタ] タブの [パラメタ] と [値] カラムで次のパラメタを設定します。

[理由コード変更を認める]

ユーザが在庫調整の理由コードを変更できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。常にデフォルトのコードを使用する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[デフォルト理由コード]

在庫調整のデフォルトの理由を指定します。

[パラメタドキュメント番号]

ユーザがドキュメント番号を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[単位の有効化]

ユーザが測定単位を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメタ] タブで、ラベル出力パラメタを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメタを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

プロジェクト労務開始とプロジェクト作業終了パラメタの設定

プロジェクト労務開始とプロジェクト作業終了トランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF_ProjectLabor] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します:

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[賃率の入力許可]

ユーザが賃率を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

- 5 [保存] をクリックします。

サービス労務開始、サービス労務終了、SRO 資材パラメータの設定

サービス労務開始、サービス作業終了、およびSRO 資材トランザクションに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF_ServiceLabor] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[時間更新可能]

[作業時間] および [請求時間] フィールド内のデフォルト値を表示するには、このチェックボックスをオンにします。

[請求コード入力の許可]

ユーザが請求コードを指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

SRO 資材パラメタの設定

SRO 資材モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SROMaterial] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[請求コードと価格コード表示]

請求コードと価格コードを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

[トランザクション区分]

デフォルトのトランザクション区分を指定します。

- [出庫]
- [出庫取消]

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

在庫移動パラメタの設定

在庫移動モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [在庫移動] 開始を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメタ] タブの [パラメタ] と [値] カラムで次のパラメタを設定します。

[使用中ドキュメント番号]

ユーザがドキュメント番号を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[測定単位入力]

ユーザが品目の測定単位を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメタ] タブで、ラベル出力パラメタを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメタを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

移動オーダ受入パラメタの設定

移動オーダ受入モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [TransferOrderReceipt] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメタ] タブの [パラメタ] と [値] カラムで次のパラメタを設定します。

[格納結合]

ユーザがこのトランザクション内で格納トランザクションを実行できるようにする場合は、このチェックボックスをオンにします。

[明細別受入]

オーダー明細を使用して移動オーダーから受け入れる品目を指定するには、このチェックボックスをオンにします。オーダー明細を使用して移動オーダーから受け入れる品目を指定するには、このチェックボックスをオンにします。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

仕掛移動パラメータの設定

トランセット保守を使用して、仕掛移動モバイルスキャナトランザクションのパラメータを設定します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [WIPMove] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[クロスドッキングの許可]

トランザクションからクロスドッキングができるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[完成数量と移動数量を基に不良数量を計算]

完了数量から移動した品目の数量を引くことにより不合格数量を計算するには、このチェックボックスをオンにします。

[ジョブの完了]

ユーザがジョブを完了できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[作業工程完了]

ユーザが作業工程を完了できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[デフォルト保管場所]

デフォルトの場所を指定します。

[デフォルト理由コード]

不合格のデフォルトの理由コードを指定します。

[親への出庫ジョブ]

親のジョブが完了品目の出庫先として設定されている場合は、完了品目を部分組立ジョブから親のジョブへ出庫するには、このチェックボックスをオンにします。

[親への出庫ジョブのプロンプト]

ユーザが完了品目を部分組立ジョブから親のジョブへ出庫するかどうかを選択できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[移動を使用可にする]

ユーザが次の作業に移動する数量を報告できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。完了数量と不良数量の報告だけを許可する場合は、このチェックボックスをオフにします。このチェックボックスをオフにすると、品目は現在の作業が完了したときに次の作業に自動的に移動しません。

[不良数計算]

[オープン数量] フィールドから仕損数を引くには、このチェックボックスをオンにします。オープン数量の計算で不良数を無視する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[前回作業の報告]

品目を移動する前にジョブの前回作業を再報告するには、このオプションを選択します。

- 5 任意で、[トランザクションパラメータ] タブで、ラベル出力パラメータを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメータを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

ワークセンタ資材出庫パラメタの設定

ワークセンタ資材出庫トランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF ワークセンタ資材出庫] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[ロット確認]

ユーザが再入力してロット番号を確認しなければならないようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[ワークセンタステージ場所]

資材の出庫元となるデフォルトのステージ保管場所を指定します。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

- 5 [保存] をクリックします。

ワークセンタ資材出庫パラメタの設定

ワークセンタ資材出庫モバイルスキャナトランザクションに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [WorkCenterMaterial] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメタ] タブの [パラメタ] と [値] カラムで次のパラメタを設定します。

[測定単位入力]

ユーザが測定単位を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[従業員入力]

ユーザが従業員 ID を指定できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。常に現在ログインしているユーザの従業員 ID を使用する場合は、このチェックボックスをオフにします。

[マイナス在庫を認める]

ユーザが有効数量より多い数量を出庫できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。お使いの ERP がマイナス在庫を認めるように設定されていない場合、このパラメタの効果はありません。

注: このチェックボックスをオンにすると、論理により Syteline パラメタを確認する必要があります。

- 5 任意で、[トランザクションパラメタ] タブで、ラベル出力パラメタを選択してこのトランザクションに対するラベル出力パラメタを設定します。
- 6 [保存] をクリックします。

ワークセンタパラメタの設定

ワークセンタフォームに対するパラメタを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF_WorkCenterUI] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメタ] タブの [パラメタ] と [値] カラムで次のパラメタを設定します。

[ワークセンタポップアップ使用可]

このチェックボックスをオンにすると、ユーザが [作業追加] や [間接作業開始] などの処理を行うときに別のフォームが開き、ユーザはその新しく開いたフォームで処理を完了できます。たとえば、ユーザが作業を選択し、[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、ユーザは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。このチェックボックスをオフにすると、ユーザが処理を行うときに、ワークセンタフォームから直接 [タスク] セクションまたは [ワークセット] セクションに一覧されているほとんどの処理を完了できます。たとえば、ユーザが作業を選択し、[作業追加] をタップすると、作業が直にワークセットに追加されます。別のフォームは開きません。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

[サービス労務タブの表示]

このチェックボックスをオンにして [サービス労務] タブを表示すると、従業員が SRO ジョブへ時間をレポートできます。

[プロジェクト労務タブの表示]

このチェックボックスをオンにして [プロジェクト労務] タブを表示すると、従業員がプロジェクトへ時間をレポートできます。

- 5 [保存] をクリックします。

ワークセンタ状況パラメタの設定

ワークセンタの効率レベルと更新間隔を設定するには、トランセット保守フォームを使用します。このフォームの設定は、効率レベルとワークセンタ状況パラメタフォームで定義された更新間隔を持たないすべてのワークセンタに適用されます。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [MES_WorkCenterStatus] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[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。

[更新間隔]

効率の計算頻度を指定します。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

- 5 [保存] をクリックします。

ワークセット保守パラメータの設定

ワークセット保守フォームに対するパラメータを設定するには、トランセット保守フォームを使用します。

- 1 トランセット保守フォームを開きます。
- 2 グリッドで [SF_WorksetMaint] を選択します。
- 3 以下の情報を指定します：

[自動補填倉庫]

ユーザに割り当てられている倉庫をトランザクションの倉庫フィールドに事前入力するには、このチェックボックスをオンにします。必要な場合は、ユーザはこの値をトランザクション毎に変更できます。

[正常作動メッセージ]

トランザクションが正常に完了したときに成功のメッセージを表示するには、このチェックボックスをオンにします。

- 4 [トランザクションパラメータ] タブの [パラメータ] と [値] カラムで次のパラメータを設定します。

[レポート数量]

ユーザが数量を報告できるようにするには、このチェックボックスをオンにします。

[個別トランザクション]

トランザクションの実行後に一般ユーザが従業員認証フォームでもう一度サインインしなければならないようにするには、このチェックボックスを選択します。トランザクションの実行後にユーザがもう一度サインインしなくてもトランザクションの実行を継続できるようにするには、このチェックボックスをオフにします。

- 5 [保存] をクリックします。

バッジの作成

- 1 バッジフォームを開きます。
- 2 左側のグリッドの最終行を選択します。
- 3 バッジ番号を指定します。
- 4 [有効] を選択します。
- 5 有効な従業員番号を指定します。

バッジの変更

- 1 バッジフォームを開きます。
- 2 左側のグリッドでバッジを選択します。
- 3 従業員をバッジに割り当てるには、有効な従業員番号を指定します。
- 4 バッジを有効にするには [有効] を選択します。バッジを無効にする場合は、このチェックボックスをオフにします。
- 5 [保存] をクリックします。

メニュー管理の概要

このプロセスでは、ユーザの明確な開始メニューグループを使用して URL にログインするロジックを説明します。

特定の URL で次の操作を実行します。

- 1 ユーザ名、パスワード、および設定で特定の URL にログオンします。
- 2 アプリケーションは、ユーザ拡張フォームの [メニューグループ] の妥当性をチェックします。
 - a ユーザ拡張フォームに値を設定しない場合、アプリケーションはサイトパラメタフォームの [メニューグループ] をチェックします。

- 3 次に、アプリケーションは URL タイプ (アイコンまたは URL のリスト) を検証します。
 - a URL がアイコンベースの場合、アプリケーションは特定のメニューグループのアイコンメニュースタイル上位レベルメニューをチェックします。
 - b URL がリストベースの場合、アプリケーションは特定のメニューグループのリストメニュースタイル上位レベルメニューをチェックします。
- 4 上記の基準に基づいて、アプリケーションはユーザの開始 [メニュー] を表示します。

ラベル印刷ユーティリティ

ユーティリティラベルフォームは、複数のタブで構成されています。ラベルタイプごとに1つの、タブごとにデフォルト値を表示および維持するための追加タブがあります。

ラベルを印刷するには、次の操作を実行します。

- 1 倉庫とプリンタを指定します。
- 2 印刷するラベルのタブを選択します。
 - 保管場所
 - 在庫
 - コンテナ
 - 在庫コード
 - タスク
 - 従業員

- 3 以下の情報を指定します:

[保管場所タブ]

このタブを使用して、倉庫の保管場所を識別するためのラベルを印刷します。以下の情報を指定します:

- [倉庫]:このフィールドは、ユーザの現在の倉庫をデフォルトにします。
- [元/先保管場所]:ユーザは保管場所の範囲を選択できます。

[在庫タブ]

このタブを使用して、在庫 (コンテナ以外) のラベルを印刷します。以下の情報を指定します:

- [倉庫]:このフィールドは、ユーザの現在の倉庫をデフォルトにします。
- [元/先保管場所]:ユーザは保管場所の範囲を選択できます。
- [元/先品目]ユーザは品目の範囲を選択できます。
- [コンテナの在庫]:[はい]を指定すると、コンテナに格納されている在庫のラベルが印刷されます。

[コンテナタブ]

タブを使用して、在庫 (コンテナ) のラベルを印刷します。

- [倉庫]:このフィールドは、ユーザの現在の倉庫をデフォルトにします。

- [元/先保管場所]:ユーザは保管場所の範囲を選択できます。
- [元/先コンテナ]:ユーザはコンテナの範囲を選択できます。

[在庫コードタブ]

このタブを使用して、在庫トランザクション/調整のラベルを印刷します。

- [理由コード]:ユーザは区分を選択できます (調整コード、サイクルコード、その他の受入、その他の問題、スクラップ理由コードのドロップダウン)。

[タスクタブ]

このタブを使用して、タスク識別子のラベルを印刷します。

- [タスク区分]:ユーザは区分 (間接、プロジェクト、サービス、生産オーダー、生産計画) を選択できます。

[従業員タブ]

このタブを使用して、特定の ERP システムからの従業員番号のラベルを印刷します。

- [元/先従業員]:ユーザは従業員の範囲を選択できます。

[デフォルト]

このタブを使用して、すべてのタブでデータセットをデフォルト値として表示します。データをデフォルトとして設定:

- ラベル名
- プリンタ
- コピー数、

注: [デフォルトとして保存] オプションを使用すると、上記のフィールドで指定されたデータをデフォルト値として設定できます。

- 4 現在のタブに対応するラベルタイプの現在の [ラベル名]、[デフォルトプリンタ]、および [コピー数] を保存するには、[デフォルトとして保存既定値として保存] をクリックします。指定されたデータは、[デフォルト] タブにデフォルト設定されます。

[ラベル名]、[プリンタ]、および [コピー数] フィールドは、全タブで共通です。これらのフィールドの値は、セットアップレコードに基づいてデフォルト設定されます。

- 5 [印刷] をクリックすると、標準印刷プロセスが実行され、ヘッダと詳細印刷レコードが作成されます。レコードが作成されると、これらのレコードの印刷が開始されます。