



# Infor LN 製造 JSC オペレータワーク ベンチユーザガイド

---

Copyright © 2017 Infor

## 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、本書に含まれる内容に誤りや洩れがないよう細心の注意を払っていますが、本書に含まれる内容が完全なもので、誤植やその他の誤りがなく、使用者の個別の要望を満たすことは保証しません。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

---

|       |                     |
|-------|---------------------|
| 文書コード | tisfcopwbug (U9870) |
| リリース  | 10.5 (10.5)         |
| 発行日   | 2017年12月21日         |

---

---

# 目次

## 文書情報

|                                     |    |
|-------------------------------------|----|
| 第1章 JSC オペレータワークベンチ.....            | 7  |
| JSC オペレータワークベンチの概要.....             | 7  |
| 位置付け.....                           | 7  |
| ワークベンチのローンチ.....                    | 7  |
| レイアウト.....                          | 8  |
| 第2章 JSC オペレータワークベンチのツールバーとアイコン..... | 9  |
| ワークベンチのナビゲート.....                   | 9  |
| ツールバー.....                          | 9  |
| アイコン.....                           | 10 |
| Workspace のインコンテキスト BI.....         | 10 |
| 第3章 個人設定.....                       | 13 |
| ユーザ設定.....                          | 13 |
| 第4章 時間登録.....                       | 15 |
| 時間記録.....                           | 15 |
| 段取時間記録.....                         | 15 |
| 実行時間記録.....                         | 15 |
| 時間記録の停止.....                        | 16 |
| 第5章 数量の登録と作業の完了.....                | 17 |
| 数量の登録と作業の完了.....                    | 17 |
| シリアル番号付品目.....                      | 18 |
| シリアルの生成.....                        | 19 |
| 在庫への完成品の転記.....                     | 20 |

---

---

---

---

# 文書情報

この文書では、ジョブショップオーダの製造工程の管理に必要な情報に容易にアクセスできるようにする JSC オペレータワークベンチの使用方法を説明します。レイアウト、操作方法、ユーザ設定、ワークベンチの機能についても詳しく説明します。

## 本書の概要

このユーザガイドでは、JSC オペレータワークベンチで使用可能な各種のコンセプトおよびプロセスについて説明します。

## 本書の使い方

本書は、オンラインヘルプトピックから作成されたものです。そのため、マニュアル内のその他のセクションへの参照は、次の例のように示されています。

詳しくは、Infor LN の製造オンラインヘルプを参照してください。

参照先のセクションを見つけるには、目次を参照してください。

下線の付いた用語には、用語集の定義へのリンクが設定されています。本書をオンラインで表示した場合、下線の付いたテキストをクリックすると、本書の巻末にある用語集の定義にジャンプします。

## コメント

弊社は常に文書の見直しや改善を行っていますが、この文書に関するご意見、ご要望などありましたら、[documentation@infor.com](mailto:documentation@infor.com) にご連絡ください。

送信の際には文書番号およびタイトルを明記してください。情報が具体的であるほど迅速な対応が可能です。

## Infor へのお問い合わせ

Infor 製品に関するお問い合わせは、Infor Xtreme Support ポータル [www.infor.com/inforxtreme](http://www.infor.com/inforxtreme) をご利用ください。

製品リリースに関する更新情報は、この Web サイトに掲載いたします。このサイトを定期的にご確認ください。

Infor ドキュメントに関するご質問・ご意見は、[documentation@infor.com](mailto:documentation@infor.com) までご連絡ください。まずようお願いいたします。



# 第1章

## JSC オペレータワークベンチ

# 1

この章では、製造における JSC オペレータワークベンチの機能概要を説明します。

## JSC オペレータワークベンチの概要

JSC オペレータワークベンチを使用すると、ワークセンタ/機械のオペレータは次のことが可能になります。

- 製造オーダーの作業設定時間の記録
- 製造オーダーの作業実行時間の記録
- 完了数量の登録
- 不合格数量の登録
- 完了作業のレポート
- 製造オーダー作業のデータ (作業ステップ、指示書、資材、工具、テキスト、関連文書など) の表示
- 作業データのフィルタおよびソート

オペレータは次のことも実行できます。

- Content Assistant を介した、関連文書またはファイルの取得
- 「インコンテキスト BI」 Web パーツを使用したコンテキスト内情報の表示

## 位置付け

このワークベンチは、Infor LN 製造のジョブショップ管理セッションとともに位置付けられます。

## ワークベンチのローンチ

この JSC オペレータワークベンチ (tisfc8350m000) にアクセスするには、製造 → [ジョブショップ] → [製造管理] → [オペレータワークベンチ] に進みます。

## レイアウト

ワークベンチには次のセクションがあります。

The screenshot displays the JSC Operator Workbench interface. At the top, there are fields for 'Work Center: 000 - Work center', 'Planned Production Start: 12/1/2014', and 'Operator: 26050 - Eddy Gerritsen'. Below this is an 'Actions' bar with buttons for 'Setup', 'Run', 'Stop', 'Register Quantities', and 'Complete Operation'. The main area is divided into several sections:

- Operations:** A table listing production tasks. The selected row is:
 

| Status | Planned Production Start | Task     | Item            | Planned | Completed | Rejected | Unit | Production Order | Operation | Next Operation | Actu. |
|--------|--------------------------|----------|-----------------|---------|-----------|----------|------|------------------|-----------|----------------|-------|
| ●      | 11/30/2014 1:45 P        | Painting | Test Work Bench | 10.0000 | 0.0000    | 0.0000   | pcs  | MUN000026        | 10        | 20             |       |
- Operation Steps and Instructions:** A list of steps for the selected operation, such as '10 Fix tool on the stand', '11 Read instruction document', '20 Assemble valve on frame', and '30 Set bearings on frame'.
- Materials:** A table showing materials used in the operation, including 'FIRDOUS\_T Work Bench Purchase' and '201124.052 Anti slip rubber for Ladder Ru'.
- Tools and Text:** A table listing tools and their descriptions, such as 'PD7000 POWER DRILL' and 'CASTOOL CASTOOL'.

At the bottom, there is a 'Messages' section with icons for error, warning, and information.

- ツールバーおよび選択セクション: このセクションには、各種オプションが表示されます。
  - 画面の更新/ユーザ設定: このオプションを使用すると、データの更新およびデフォルト/個人用設定レイアウトの設定を行うことができます。
  - ワークセンタ: 現在の会社のメインワークセンタとサブワークセンタのリスト
  - 計画製造開始日/時刻: 表示される作業データには、選択した [計画製造開始] を含む計画製造開始が含まれます。
  - オペレータ: ワークベンチを使用するオペレータのリスト。選択するオペレータが、ワークベンチの現在のユーザになります。
- アクションセクション: このセクションには、[段取]、[実行]、[停止] などのアクションをトリガするボタンが表示されます。
- 作業セクション: このセクションには、選択セクションで選択されたデータに基づき、作業が表示されます。このセクションのデータは、選択したワークセンタに関する製造オーダー (tisfc0501m000) セッションから取り込まれます。
- 作業ステップおよび指示書: このセクションには、選択した作業の作業ステップおよび指示書が表示されます。
- 資材: このセクションには、選択した作業に必要なとされる資材が表示されます。
- 工具およびテキスト: このセクションには、選択した作業に必要な工具が表示されます。テキストセクションには、製造オーダー、作業、タスク、または作業ステップに関連するテキストが表示されます。
- メッセージセクション: このセクションには、エラー/警告メッセージおよび JSC オペレータに関連する情報が表示されます。

## 第2章

# JSCオペレータワークベンチのツールバーとアイコン

# 2

この章では、ワークベンチの操作を簡単にする各種のツールバーオプションとアイコンについて詳細に説明します。

## ワークベンチのナビゲート

### ツールバー

次のオプションを使用できます。

-  画面の更新  
Infor LN で製造オーダーの作業データを更新します。
-  ワークセンタ  
現在の会社のすべてのメインワークセンタとサブワークセンタのリストが表示されます。これらのワークセンタは、ワークセンタ (tirou0101m000) セッションで定義されます。選択したワークセンタの製造オーダー作業データを表示できます。デフォルトで、ログインしているユーザに関連するワークセンタが選択されます。この部署は、従業員 - 一般 (tccom0101m000) セッションに定義されたワークセンタまたはサブワークセンタである必要があります。
-  計画製造開始  
表示される作業データには、選択した [計画製造開始] 日付を含む計画製造開始が含まれません。
-  演算子  
表示されるオペレータのリストは、従業員 - 一般 (tccom0101m000) セッションおよび従業員 - 従業員管理 (bpmdm0101m000) セッションから選択されます。従業員の [部署] は、部署 (tcpcs0565m000) セッションの [ワークセンタ] タイプである必要があります。製造オーダープロセスについて指定された期間内に記録される変更内容は、選択したオペレータについて記録されます。数量の登録は、選択されたオペレータと無関係です。数量を指定するオペレータや作業を完了するオペレータは記録されません。

### 注意

初めてワークベンチにアクセスしたときのデフォルトビューの状態は次のとおりです。

- ログインしているユーザに関連するワークセンタが選択されます。この部署は、従業員 - 一般 (tccom0101m000) セッションに定義されたワークセンタまたはサブワークセンタである必要があります。

- 現在の日付は、デフォルトで [計画製造開始] の日付に設定されます。
- 状況が「開始準備完了」、「開始済」、「有効」、または「ブロック済」である製造オーダー作業のみが表示されます。

## アイコン

次のアイコンが、JSC オペレータワークベンチで使用されます。

- 作業未開始



- この記号は、時間記録が開始されていないか、または数量が登録されていない場合は、表示されます。

- 段取 - 処理中



- この記号は、段取時間の記録が開始されるとすぐに表示されます。

- 製造 - 処理中



- このシンボルは、実行時間記録が開始された直後、または数量が登録されたときに表示されます。作業の段取時間を記録するオペレータが選択可能ではありません。

- 作業完了



- この記号は、作業が完了としてレポートされるとすぐに表示されます。

- 



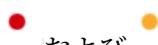
および - これは、特定作業に関して時間を記録したオペレータ (1 名または複数名) を示します。青のアイコンは現在選択されているオペレータ、グレーのアイコンはそれ以外のオペレータを示します。

- 



- このインジケータは、作業に関して記録されている時間を示します。青のアイコンは記録が現在のオペレータに適用されていることを示し、グレーのアイコンはその他のすべてのオペレータに適用されていることを示します。

- 



および - 注意を要する作業であることを示します。は、作業が遅れているか、

ブロックされている場合など、状況がクリティカルであることを示します。は、数量は登録されているが、時間は記録されていないなど、あまりクリティカルではない状況を示します。

## Workspace のインコンテキスト BI

JSC オペレータワークベンチは Workspace から開始されるため、インコンテキスト BI Web パーツをトリガできます。この Web パーツには、JSC オペレータワークベンチから送信されたデータに基づく情報が表示されます。

作業/作業ステップ/資材/工具を選択すると、次のコンテンツが表示されます。

- 製造オーダーに追加されたコンテンツ
- 作業に追加されたコンテンツ
- 作業の品目に追加されたコンテンツ
- 作業ステップに追加されたコンテンツ
- 資材ラインに追加されたコンテンツ
- 資材 (品目) に追加されたコンテンツ
- 工具に追加されたコンテンツ
- 工具タイプ/品目に追加されたコンテンツ

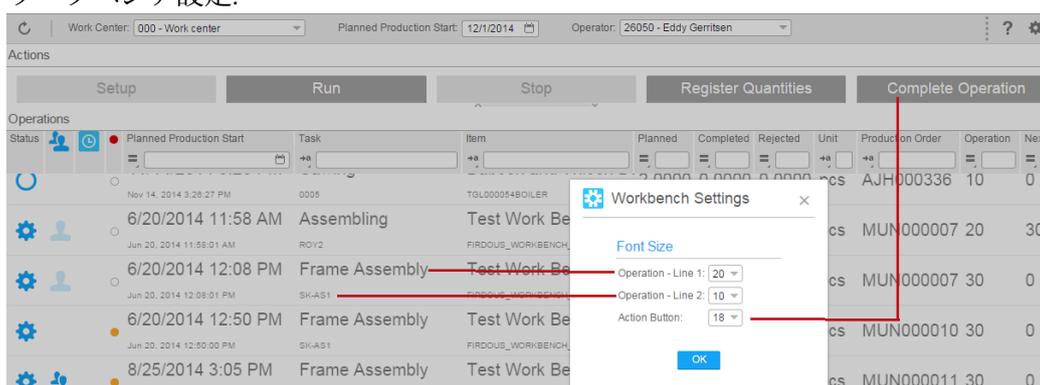


この章では、ユーザが使用できる各種設定について説明します。

## ユーザ設定

このワークベンチは、ビューおよびレイアウトを個人用に設定するために使用できる各種のユーザ設定を備えています。

### ■ ワークベンチ設定:



- [ワークベンチ設定] では、作業またはアクションボタンのフォントサイズを変更できます。これは、表示される作業の数を調整する際に役立ちます。これらの設定を保存するには、[設定] メニューから [デフォルト保存] オプションを選択します。
- デフォルト保存: このオプションを使用すると、デフォルト設定を保存できます。ワークベンチにアクセスするたびに、同じビューが使用可能になります。
- デフォルト消去: このオプションを使用すると、デフォルト設定を消去できます。設定の消去後は、ワークベンチにアクセスするたびに、Infor LN のデフォルトビューが表示されます。
- デフォルト取得: このオプションを使用すると、デフォルト設定を表示できます。
- レイアウトの個人用設定の消去: このオプションを使用すると、個人用設定ビューを消去できます。
- レイアウトの個人用設定の取得: このオプションを使用すると、以前に保存した個人用設定ビューを取得できます。
- バージョン情報: 会社のロゴを表示し、バージョンおよび著作権情報を提供します。

- レイアウトの個人用設定の保存: このオプションを使用すると、ユーザ独自の個人用設定ビューを保存できます。次の内容が保存されます。
  - ペインの位置
  - すべてのグリッドのカラムの順序
  - カラムが表示される順序
  - 固定カラム区切りの位置

### 注意

レイアウトは、セッションの個人用設定 (ttadv9100m000) で現在の会社とユーザについて保存されます。

この章では、時間を登録するためにオペレータが使用するプロセスについて説明します。

## 時間記録

時間登録プロセスは次のステップから構成されます。

### 段取時間記録

ワークベンチでは、タスクを完了するためにオペレータによって取得された時間を記録できます。オペレータは [段取] ボタンを使用して、時間を記録します。

時間記録を開始するには、[段取] ボタンをクリックします。[停止] または [実行] ボタンがクリックされると、時間記録が停止します。時間記録を再開するには、記録を開始する作業を選択して [段取] ボタンをクリックします。

時間記録が停止された作業について [段取] をクリックする前に、[作業選択] ペインでオペレータを変更すると、1つの作業に関する時間の記録が複数のオペレータで可能になります。

段取時間は製造オーダー時間数 (bptmm1120m000) セッションで登録されます。

#### 注意

[段取] ボタンは次の場合に使用可能になります。

- [時間を段取と製造に分割] パラメータが製造オーダーパラメータ (tisfc0500m000) セッションでオンになっている
- [時間を段取と製造に分割] フィールドが、選択した製造オーダーの作業の製造オーダー (tisfc0501m000) セッションでオンになっている
- [時間をバックフラッシュ] パラメータが、時間を記録する必要がある製造オーダーの作業についてオンになっていない
- 選択された製造オーダー作業を完全には [ブロック] できない

### 実行時間記録

ワークベンチでは、[実行] ボタンを使用して、製造オーダーの作業実行時間を記録できます。[実行] ボタンは、選択した作業と選択したオペレータに適用されます。

時間記録を開始するには、「アクション」ペインで [実行] ボタンをクリックします。記録を停止するには、[停止] ボタンをクリックします。記録を再開するには、記録を再開する作業を選択して [実行] ボタンをクリックします。

時間記録が停止された作業について [実行] をクリックする前に、[作業選択] ペインでオペレータを変更すると、1つの作業に関する時間の記録が複数のオペレータで可能になります。

実行時間は製造オーダー時間数 (bptmm1120m000) セッションで登録されます。

#### 注意

- 実行時間では、[段取時間] フィールドの値が「No」である必要があります。
- [時間をバックフラッシュ] パラメータは、時間を記録する必要がある製造オーダーの作業についてオンになりません。
- 選択された製造オーダー作業は、完全には [ブロック] できません。

## 時間記録の停止

- 段取時間と実行時間の記録は、ユーザが停止ボタンをクリックすると停止されます。記録は、選択したオペレータについてのみ停止されます。他のオペレータの時間記録は、各オペレータを選択して個別に停止しない限り続行されます。作業に関する時間記録は、その作業が完了すると停止します。

# 第5章

## 数量の登録と作業の完了

# 5

この章では、ユーザが使用できる各種機能について説明します。

## 数量の登録と作業の完了

ワークベンチでは、[アクション]メニューのボタンを使用して、数量の登録や作業の完了を行うことができます。[数量の登録] および [作業の完了] ボタンを有効にするには、製造オーダー作業ラインを選択する必要があります。

| Serial Number                     | Lot | Serial Status |
|-----------------------------------|-----|---------------|
| <input type="checkbox"/> 01-37004 |     | Rejected      |
| <input type="checkbox"/> 01-37005 |     | Created       |
| <input type="checkbox"/> 01-37006 |     | Created       |
| <input type="checkbox"/> 01-37007 |     | Created       |
| <input type="checkbox"/> 01-37008 |     | Created       |

TOTAL: 10

To Complete  To Reject

「数量の登録」セクションまたは「作業の完了」セクションにアクセスするには、製造オーダー作業ラインを選択して、[数量の登録] または [作業の完了] ボタンをクリックする必要があります。このセクションでは、登録数量または完了数量を修正できます。右側の [不合格予定] または [完了予定] ラジオボタンをオンにできます。

### 注意

- シリアル番号は、完了または不合格のいずれかにすることができます。シリアル番号を同時に完了および不合格にすることはできません。
- オペレータは、廃棄/隔離検査数量を Infor LN で表示できます。

- 数量の登録  
数量の登録ボタンを使用して、オペレータは、選択した作業の完了数量および不合格数量を登録できます。  
数量は次のように登録できます。
  - 追加完了
  - 追加不合格
  - 累積完了
  - 累積不合格これらのフィールドのデフォルト値は、Infor LN でデフォルトボタンをクリックしたときに取得されます。処理は作業の完了レポート (tisfc0130m000) セッションと同じです。  
不合格理由フィールドに理由を指定できます。理由は理由 (tcmcs0105m000) セッションから選択できます。

#### 注意

- 製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [不合格品目に理由コードを使用] が [なし] に設定されている場合は、不合格理由を指定できません。
- 不合格数量は、ワークベンチの外部で処理される (廃棄されるか、隔離検査に送付される) 必要があります。
- 作業の完了  
作業を選択して作業を完了ボタンをクリックします。数量を登録するプロセスは、「プロセスの登録」と同じです。作業の状況が [完了] に設定されます。

#### 注意

- 作業を完了すると、すべてのオペレータの時間記録が停止されます。
- 該当する場合は、作業完了をレポートすると時間と資材がバックフラッシュされます。これは、作業の完了レポート (tisfc0130m000) セッションのロジックと同じです。
- 資材/時間がバックフラッシュされるのは、[バックフラッシュ方法] フィールドが [自動] に設定されている場合のみです。[対話式] の値は、ワークベンチによってサポートされていません。
- パラメータが [対話式] または [マニュアル] に設定されている場合は、資材および時間のバックフラッシュ (tisfc0220m000) セッションを使用してバックフラッシュを実行する必要があります。

詳細については、実際原価計算とバックフラッシュを参照してください。

## シリアル番号付品目

シリアル番号付品目を完了または不合格としてレポートできます。完了または不合格にされる品目のシリアル番号はリストから選択できます。また、マスクに基づきシリアル番号を生成することも、任意のシリアル番号を指定することもできます。シリアル番号付品目を完了または不合格にすると、「数量の登録」セクションまたは「作業の完了」セクションにシリアル番号のリストが表示されます。

#### 注意

- デフォルトで、最後の作業に関するシリアル番号のリストが表示されます。完了としてレポートするシリアル番号を選択できます。他の作業に関するシリアル番号を表示するには、「数

量の登録」セクションまたは「作業の完了」セクションの右側にある  アイコンをクリックします。

- 製造完成品がシリアル番号付の場合またはシリアル番号付でロット管理されている場合、行程オペレータは、割り当てられたシリアル番号に基づき完了または不合格レポートを行うことができます。
- ロット管理品目 (シリアルなし)、有効化構成、または有効化構成を使用したシリアル (およびロット) の組合せはこのワークベンチではサポートされていません。

シリアル番号付品目を完了または不合格にする手順:

- 数量の入力
  - ユーザが、製造オーダーの最後の作業に関して数量を入力するか、数量を不合格にすると、一致するシリアル番号が表示されます。
  - 状況が「作成済」、「割当済」、または「不合格」に設定されたシリアル番号のみが表示されます。
  - プラスの追加完了数量またはプラスの追加不合格数量が入力されると、状況が「作成済」のシリアル番号が選択されます。
  - マイナスの追加完了数量が指定される (完了を元に戻す) と、状況が「割当済」のシリアル番号が選択されます。
  - マイナスの追加不合格数量が指定される (不合格を元に戻す) と、状況が「不合格」のシリアル番号が選択されます。
  - 入力された数量に一致するだけの選択対象のシリアル番号がない場合、メッセージが表示されます。
- 特定のシリアル番号の選択
  - ユーザはまた、リストから特定のシリアル番号を選択することもできます。1つ以上のシリアル番号を選択したら、ユーザは [完了予定] または [不合格予定] ラジオボタンをオンにして、それらのシリアル番号付品目について実行するアクションを示す必要があります。関連する数量が取り込まれます。状況が「作成済」、「割当済」、または「不合格」に設定されたシリアル番号のみが表示されます。
  - 状況が「作成済」のシリアル番号が選択され、[完了予定] ラジオボタンがオンになると、プラスの追加完了数量が指定されます。
  - 状況が「作成済」のシリアル番号が選択され、[不合格予定] ラジオボタンがオンになると、プラスの追加不合格数量が指定されます。
  - 状況が「割当済」のシリアル番号が選択されると、マイナスの追加完了数量が指定されます (完了を元に戻す)。
  - 状況が「不合格」のシリアル番号が選択されると、マイナスの追加不合格数量が指定されます (不合格を元に戻す)。
  - [保存] ボタンまたは [作業の完了] ボタンを選択すると、シリアル番号が実際に完了または不合格になります。

## シリアルの生成

シリアル番号は早期の段階で (文書の出力時、オーダーの発行時、またはマニュアルで) 生成されるため、ワークベンチですでに使用可能になっていることがあります。それ以外の場合は、シリアル番号をワークベンチで生成または作成する必要があります。シリアルの生成または作成は、1つずつ実行します。ユーザは新しいシリアル番号を次の方法で作成できます。

- 新しいシリアル番号をマニュアルで入力します。ユーザは任意のシリアル番号を入力して、[作成] ボタンをクリックできます。製造オーダーについてそのシリアル番号がすでに存在する場合や、そのシリアル番号が製造オーダーに使用できなくなっている場合は、エラーメッセージが表示されます。
- [生成] ボタンをクリックすると、新しいシリアル番号が、品目のデフォルトマスクに基づいて生成されます。新規に生成されたシリアル番号は、シリアル番号リストの末尾に表示されます。

## 在庫への完成品の転記

主品目/完成品を在庫に転記するかどうかは、製造オーダーパラメータ (tisfc0100s000) セッションの [最終作業のレポート時に在庫に転記] フィールドによって決まります。

### Register Quantities

✕

---

**Operations**

Operation: AJH000335      10

Operated Item: TGL000054 BOILER

Description: Babcox and Wilcox Boiler

Quantity Planned: 1.0000      pcs

**Quantities**

|            | Additional                          | Cumulative                          |         |
|------------|-------------------------------------|-------------------------------------|---------|
| Completed: | <input type="text" value="0.0000"/> | <input type="text" value="1.0000"/> | Default |
| Rejected:  | <input type="text" value="0.0000"/> | <input type="text" value="0.0000"/> | Default |

Reject Reason:

Scrapped:                      0.0000

Quarantined:                    0.0000

**Processing**

Post main item to inventory:  Yes    No

Automatically confirm receipt:  Yes    No

各オプションの機能とワークベンチにおける影響は次のとおりです。

- [Yes] に設定された場合: 最後の作業について数量を完了とレポートしたときに、在庫への主品目の転記が可能な場合、次のフィールドが、「数量の登録」ペインまたは「作業の完了」ペインに表示されます。
  - レポートを自動確認: [Yes] または [No] を選択して、完了数量を保存します。主品目が在庫に転記されます。ユーザが [Yes] を選択した場合、主品目は倉庫にも入庫されます。このフィールドのデフォルト値は、関連する製造倉庫オーダー入庫ラインの「入庫」活動に基づき設定されます。入庫活動プロセスが自動化されている場合、[レポートを自動確認] フィールドは [Yes] に設定され、それ以外の場合は [No] に設定されます。
- [No] に設定された場合: 数量が完了としてレポートされたときに、主品目は在庫に転記されません。

- 対話式: 最後の作業について数量を完了とレポートしたときに、在庫への主品目/完成品の転記が可能な場合、次のフィールドが、「数量の登録」ペインまたは「作業の完了」ペインに表示されます。
  - 主品目を在庫に転記: [Yes] または [No] を選択します。ユーザが [No] を選択した場合、完了数量を保存でき、主品目は在庫に転記されません。ユーザが [Yes] を選択した場合、[レポートを自動確認] フィールドが表示されます。
  - レポートを自動確認: [Yes] または [No] を選択して、完了数量を保存します。主品目が在庫に転記されます。ユーザが [Yes] を選択した場合、主品目は倉庫にも在庫されます。

