

2-8 工程管理

AToMsQubeの工程管理では、所要量計算で生成された品目毎のPLANオーダー(正味所要量)を品目マスタの工順情報で工程別に展開してリリースし、製造工順別オーダーを作成します。そして、加工や組立の作業指示・進捗管理・出来高報告などの業務処理を行います。

※この社内工程には、工程外注も含まれており、工程外注に対する発注処理はオーダーリリース後に、購買管理で実行することになります。

工程管理には、下記の13個の機能があります。

<指示業務>

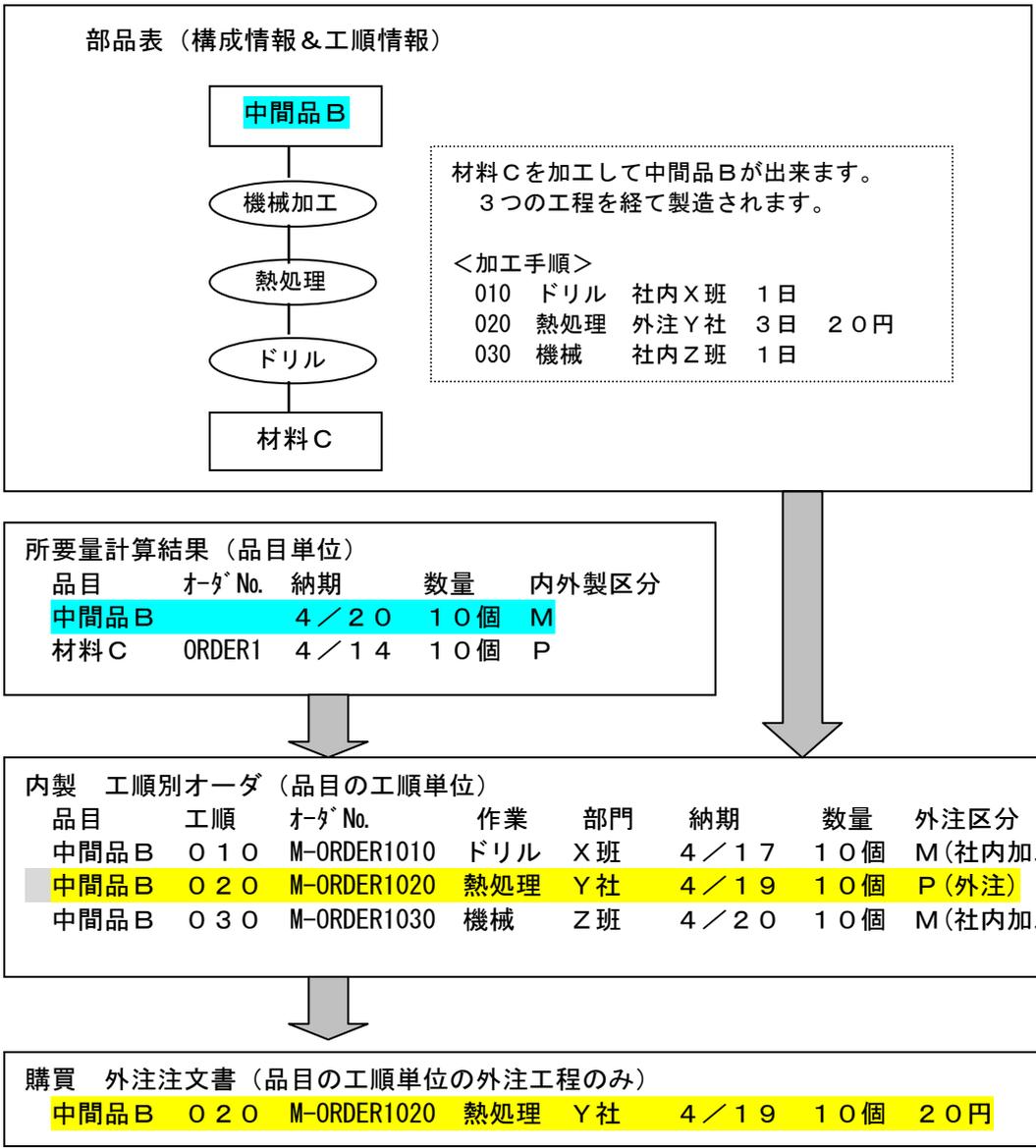
- 製造オーダー個別リリース
- 製造オーダー登録
- 製造オーダー一覧
- 作業者マスター一覧
- 製造日程照会

<出来高業務>

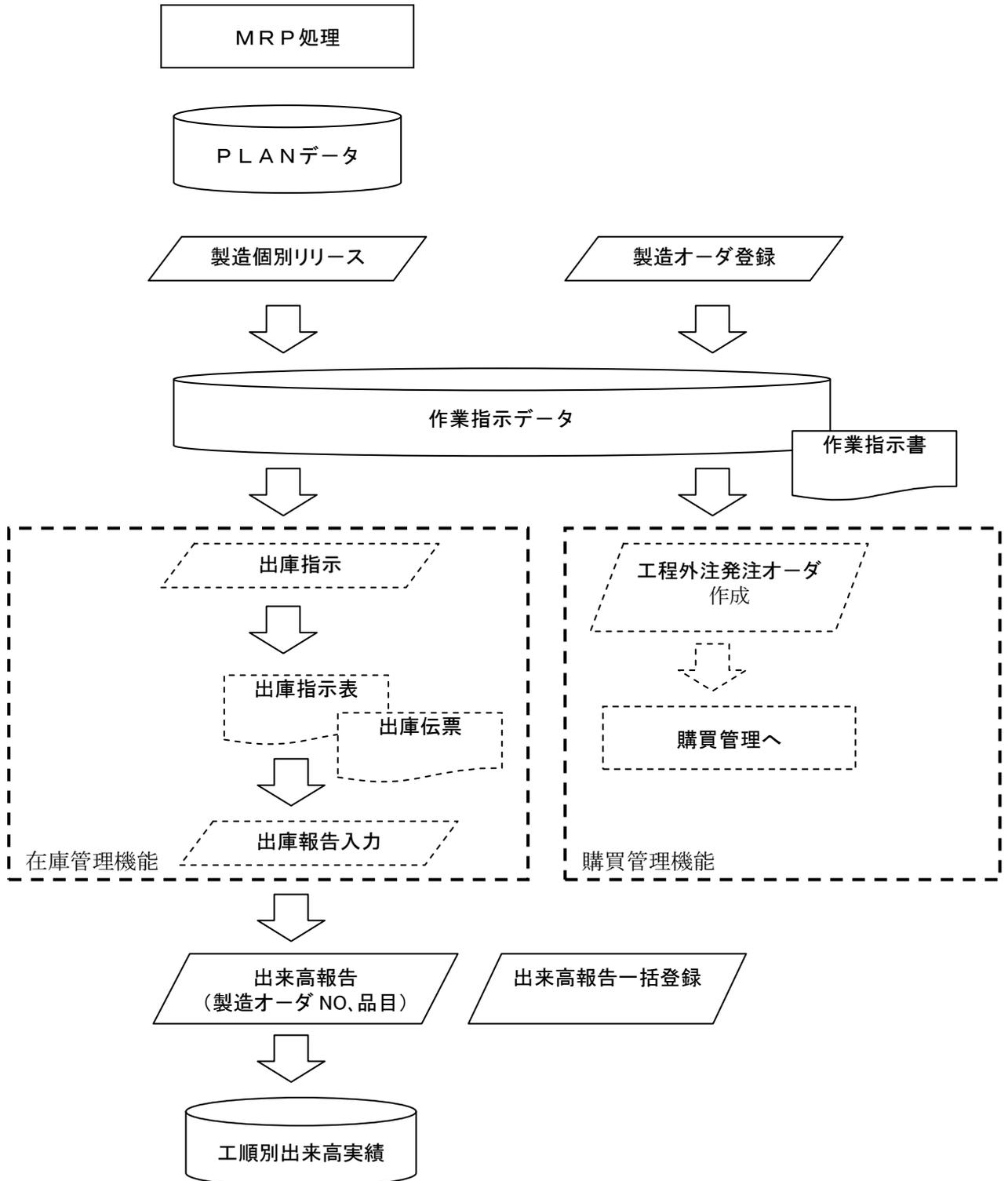
- 出来高報告(製造オーダーNO)
- 出来高報告(品目)
- 出来高報告一括登録
- ワークセンタ別製造オーダー照会
- 工順別出来高照会
- 作業進度検索
- ワークセンタ別能力一覧
- ワークセンタ別負荷照会

山崩し機能については、第2章-08b「工程管理_山崩し機能」を参照下さい。

<部品表、所要量計算(MRP)と製造オーダー、工程外注購買オーダーの関連>



<作業指示書、出庫指示書発行から実績報告までの処理の流れ>



製造オーダー個別リリース

着手日又は納期の指定期間内の製造オーダーまたは品目の計画オーダーを表示後、リリースします。
リリースした計画オーダーには、製造オーダーNOが採番され製造オーダーが新規作成されます。

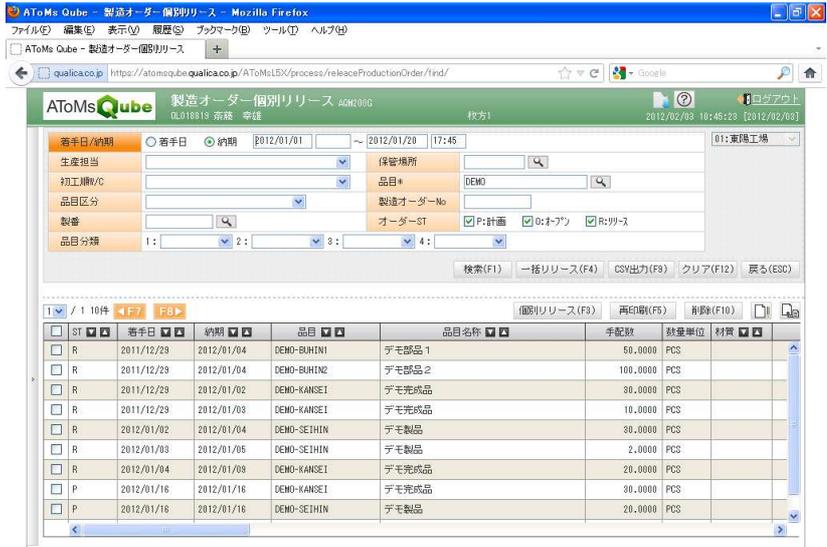
同時に作業指示書（PDF）が発行されます。

※作業指示書発行は、システムパラメータ「作業指示書出力制御区分」又は対象工程のワークセンターマスタ「作業指示書発行区分」のチェックでコントロールされます。
「作業指示書出力制御区分」

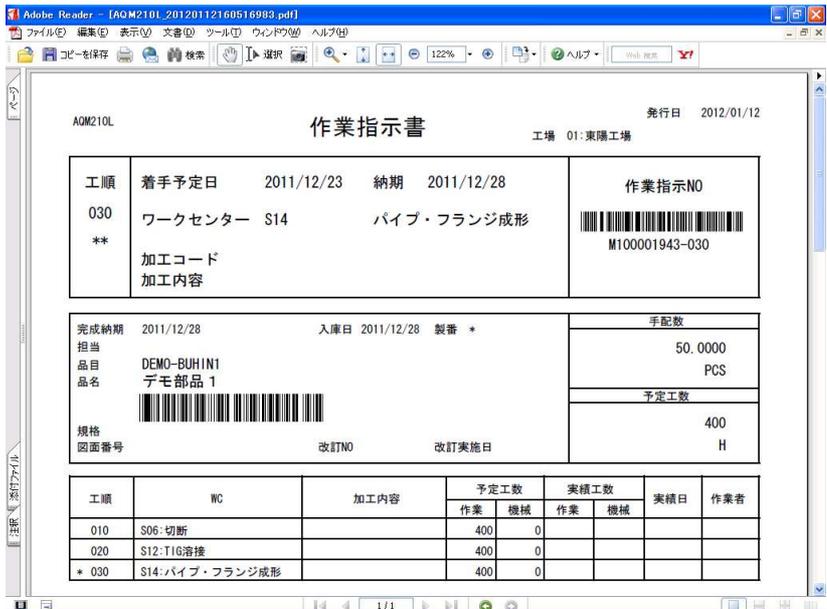
- 0：ワークセンターマスタの作業指示書発行区分により判定
- 1：工順毎の出来高報告区分により判定
- 2：初工順のみを発行対象

※作業指示書（PDF）は、運用管理「帳票管理」画面で見ることが出来ます。

作成された製造オーダーには工順毎の着手日・納期が設定されますが、品目マスタ工順情報の工程別L/Tが設定されているのが条件です。L/T設定がされていない場合は全ての工順の着手日・納期には初工順の着手日が設定されます。



●作業指示書（一品一葉）



品目マスタの手配情報で「出庫指示書発行区分」を指定すると、リリース後に「出庫指示書（PDF）」が出力可能です。

製造オーダーリリースと同時に「出庫指示書」を発行する場合は、システムパラメータ

「出庫指示書自動発行区分」を指定する事により可能になります。製造オーダー登録でも同様です。

出庫指示書を纏めて発行する場合は、「出庫指示機能」で行います。

※出庫指示の説明は、第2章-09「在庫管理」「出庫指示」を参照下さい。

出来高報告（製造オーダーNO）

作業指示に基づき、工順毎の出来高を「製造オーダーNO+工順」単位に数量及び実績工数を入力します。出来高報告対象の工順のみ登録が可能です。

※品目マスタ工順情報の出来高項目にチェックを入れたワークセンターのみ登録可能です。

最終工程の出来高報告で当該品目の在庫入庫と構成品目のバックフラッシュ在庫払出しがされます。

※バックフラッシュ在庫払出しは、構成品目の出庫報告区分が「00」又は「10」の「バックフラッシュ指定」をしている品目が対象になります。

前工順が出来高報告対象外の場合、みなしで自動登録を行います。

実績工数を登録した場合は、原価計算用データとして使用されます。

出来高報告処理は当画面の「製造オーダーNO+工順」単位か次機能の「ワークセンター+品目」単位の2種類がありますが、どちらの機能を使用するかはシステムパラメータ「出来高報告対象抽出項目区分」で決めます。

※システムパラメータ「出来高報告対象抽出項目区分」

- 1：製造オーダーNO、工順
- 2：ワークセンター、品目
- 3：両方使用

出来高報告（品目）

出来高報告を「ワークセンター+品目（+製番+工順）」単位で行なう場合に使用します。

出来高報告（製造オーダーNO）と同様に出来高報告対象の工順のみ登録が可能です。

指定した品目で製造オーダーNOが若いオーダーから出来高実績は登録されていく事になります。

品目の中に同一ワークセンターが複数存在する場合は工順を指定する事が必要です。

出来高報告一括登録

出来高報告には所定の CSV データで一括登録を行なう方法があります。

製造オーダーNO指定か品目指定のいずれかを画面から指定する必要があります。

※所定の CSV データを作成する EXCEL マクロを **AToMsQube** は提供しています。

オンラインヘルプからダウンロードが出来ます。

※CSVレイアウトはオンラインヘルプを参照下さい。



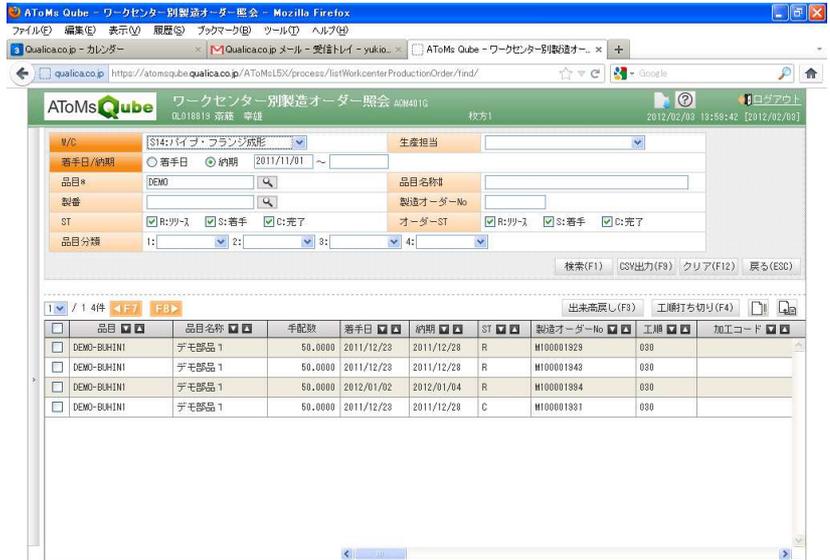
ワークセンタ別製造オーダー照会

指定したワークセンタを工順としている製造オーダーNOの一覧表示を行ないます。

表示データのうち、出来高報告を設定している工順の場合はチェックが出来るようになっており当画面から「出来高戻し」や「工順打ち切り」の指定が出来ます。

※出来高戻し：オーダーSTが（R：着手）に戻ります。出来高報告が登録出来るようになります。

打ち切り：オーダーSTが（C：完了）になります。



工順別出来高照会

指定した日付内に実績報告したデータを製造オーダーNO、工順単位に一覧表示します。

表示データのうち、出来高報告を設定している工順にはチェックが出来る様になっており当画面から「出来高戻し」や「再作業指示書発行」の指定が出来ます。

※出来高戻し：既存の実績データは取消伝が出来高種別に設定され、戻し発生した実績として赤伝データが新規に作成されます。

当画面には外注工程に発注／受入を行った外注工程の実績データも表示されます。



作業者マスター一覧

出来高報告時に実績作業者を登録したい場合に、作業者マスタに登録を行ないます。

出来高報告で作業者IDを設定したら、当マスタに登録されているかチェックを行ないます。

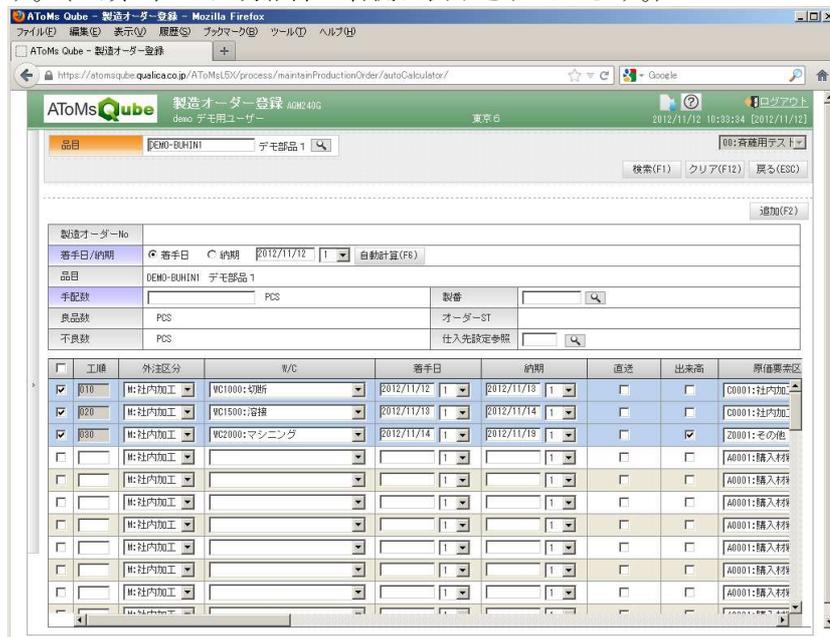
製造オーダー登録

製造オーダーを新規作成したい場合に使用します。

指定した品目の品目マスタの工順情報から項目を取得して作成を行ないます。

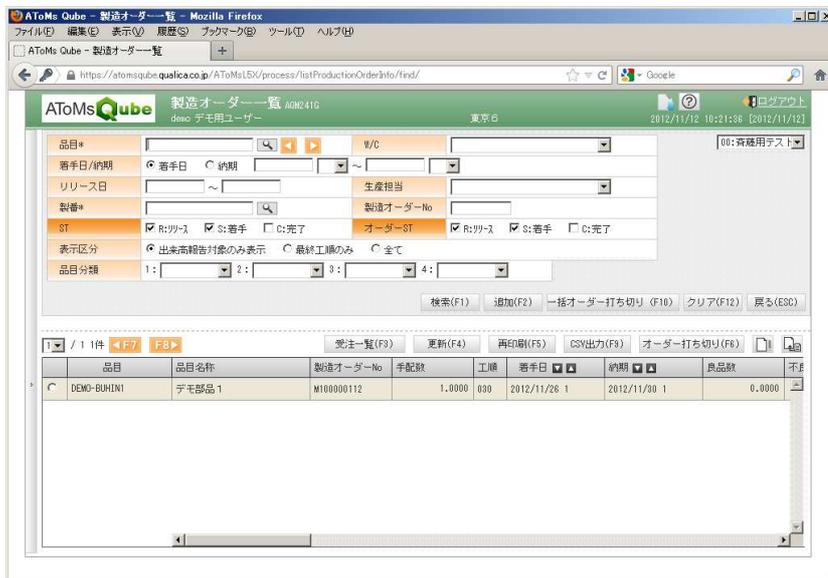
作成後には作業指示書（PDF）が自動発行されます。

着手日又は納期を設定後に自動計算ボタンを押下する事により、工順単位の着手日、納期を工順L/Tから自動計算を行います。（工順L/Tは明細部の右側に表示されています。）



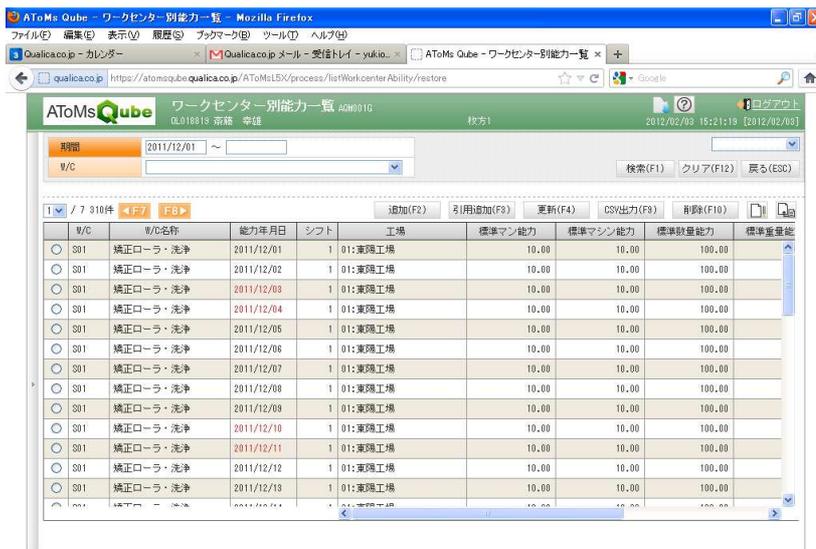
製造オーダー一覧

指定した条件に合致した製造オーダーを製造オーダーNO、工順単位に一覧表示します。
 表示データのうち、チェックした製造オーダーの工順単位の変更やオーダー打ち切り指示が出来ます。
 工順の情報を変更した場合、出来高報告対象区分になっている工順は、作業指示書が発行されます。
 ※出来高報告対象外の工順情報を変更しても、出来高対象工順の発行がされるので注意下さい。
 ※「一括オーダー打ち切り」は製造オーダー一覧機能権限とは別に付与する必要がありますので
 使用する場合は、システム管理者（クオリカ）にご連絡下さい。



ワークセンタ別能力一覧

ワークセンタの能力（マン工数、マシン工数、製造数量）をある期間内だけ設定変更を行ないたい時に日別・シフト別に登録を行ないます。
 ※通常のワークセンタの標準能力は、ワークセンタマスタに登録を行ないます。
 ※画面のシフト項目は、標準カレンダーに指定しているシフトパターン設定に影響します。
 （シフトの考え方は、マスタ管理「カレンダー種別マスタ保守」を参照下さい）
 登録した内容は「ワークセンタ別負荷照会」で使用されます。



ワークセンタ別負荷照会

指定した年月（、ワークセンタ）に該当する製造オーダーを対象に、ワークセンタ別に負荷、能力、それらの差異を表示し、高負荷・低負荷を照会します。

ワークセンタ能力は前述した「ワークセンタ別能力一覧」で登録した内容を優先表示し、それ以外はワークセンタマスタに登録した標準能力を表示します。

※能力区分で「マン」、「マシン」を指定した場合は、ワークセンタに設定した能力がそのまま能力に表示され、製造オーダーの製造指示数と品目マスタ工数情報に登録した工数から計算した値を負荷として表示されます。

※但し、製造オーダーリリース前に品目マスタ工数情報が登録されていないと有効にはなりません。製造オーダーリリース後に、品目マスタ工数情報に登録しても反映にはなりませんので注意下さい。品目マスタ工数情報が有効になるのは、以降にリリースした製造オーダーになります。

※能力区分で「数量」を指定した場合は、ワークセンタに設定した能力がそのまま能力に表示され製造オーダーの製造指示数が負荷として表示されます。

※能力区分で「重量」を指定した場合は、ワークセンタに設定した能力がそのまま能力に表示され製造オーダーの製造指示数と重量から計算した値が負荷として表示されます。



製造日程照会

製造オーダーの製造日程を製造オーダーの着手から納期までを色付きで表示します。

