

## 第3章－10．不良数登録と手直し数登録について

AToMsQube の不良数登録及び手直し数登録に当たっては以下の様な考慮点があります。

### [不良数登録の考え方について]

購買管理の受入報告入力、工程管理の出来高報告を行った時に不良数の登録を行なっても在庫管理の受払実績照会には不良数は表示されませんので注意下さい。

但し、構成品目が存在する場合のバックフラッシュ機能による構成品目の自動払出は行なわれます。その払出データは受払実績照会で表示されます。

その為、受払実績照会ではバックフラッシュ機能を使用している親品目の入庫数と構成品目の出庫数が合わない場合がありますので注意下さい。

例) 下記の図では、親品目Yで良品：7個、不良：3個の合計10個を出来高報告しています。

構成品目A、B、BULKはそれぞれ親品目10個分の出庫が登録されています。

(親品目の不良：3個分が表示されていない為、見た目では整合性が取れていない様に見えます)

実績日 ▼ ▲	品目 ▼ ▲	品目名称 ▼ ▲	処理区分 ▼ ▲	入庫数 ▼ ▲	出庫数 ▼ ▲
2012/03/16	A	test-A	BI:出来高報告出庫	0	20
2012/03/16	B	B-test-kakouhin	BI:出来高報告出庫	0	40
2012/03/16	BULK	バルク品	BI:出来高報告出庫	0	200
2012/03/16	Y	Y-seihin	MR:社内入庫	7	0

不良数実績を確認する為には、それぞれ以下の画面で確認を行なう事が出来ます。

購買管理：受入明細照会、発注情報照会 等

工程管理：工順別出来高照会、ワークセンタ別製造オーダー照会 等

また、発注データ・作業指示データの「良品数+不良数」の合計数が指示数と同じになれば所要量の「引当状況照会」画面から発注オーダー・作業指示オーダーの表示が消えます。

最新状況の引当結果は次回MRP処理を行なわないと正常な結果が表示されませんので注意下さい。

特に不良数が登録されていると不足分の追加計画オーダー(PPLAN データ)は作成されません。

### [手直し数登録の考え方について]

工程管理の出来高報告を行う時に手直し数の登録を行なってもシステム的には何も処理はされません。手直し数の扱いについては、以下の運用手順を想定しています。

1. 出来高報告で手直し数を出来高報告  
↓
2. 手直し用作業指示書を発行（「工順別出来高照会」から再発行指示）  
↓
3. 作業指示書に基づいて作業実施  
↓
4. 出来高報告で良品数、不良数を登録