

製造工程における組立作業時間の履歴管理

NL9728WB

【問題】 製造にかかる作業時間を測る手段がなかった。

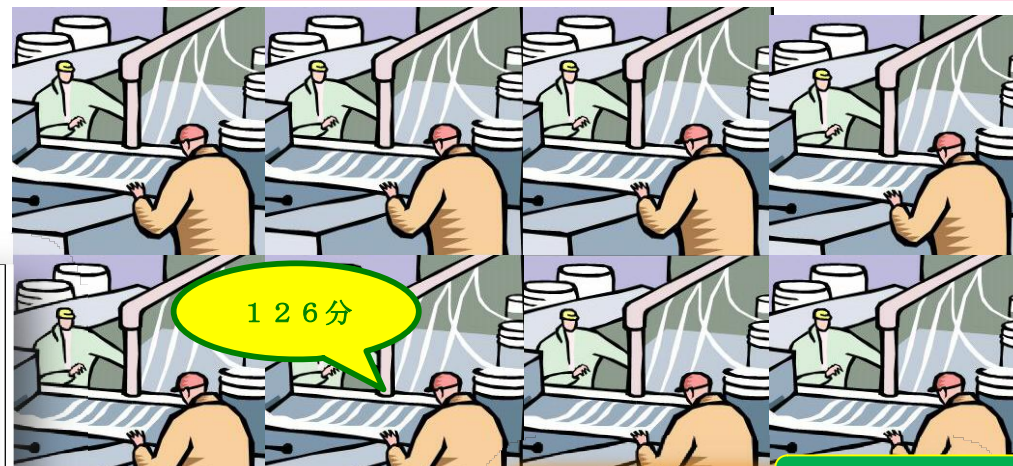


【解決】 バーコードによる作業データ収集により、簡単に且つ正確に作業時間の履歴を残すことができるため、作業に負担をかけずに時間を測ることができます。

作業時間の実績集計を簡素化する

②工程コードを読み取る

| | | | |
|----------------|-------------|--------|------------|
| 工程票 | | 工程コード: | |
| 手配番号: 12345678 | | | |
| 材料: | FFTA10ARS | 数量: | 60 |
| 図番: | XA0006882 | 納期: | 2008/04/01 |
| 納入先: | 日栄工業(株)新潟工場 | ライン: | 研磨6号 |



③時間を入力



社員証 ①担当者を登録

| | |
|--|----------------------------|
| | 社員No. 0778 部署 管理部購買課 |
| | 氏名 豊田 五郎 |
| | 発行 2008/4/1 日栄インテック株式会社 |
| | |
| | 0778 |

<組立作業時間の管理の例>

- ①あらかじめ担当者のバーコードをハンディターミナルにセットしておく。
- ②作業終了時に工程票の手配番号バーコードを読ませる。
- ③かかった時間を10キーで入力する。時間は作業者の自己申告になる。
- ④PCにデータを転送して手配番号と時間を集計する。

CSVイメージ

社員No, 工程コード, かかった時間, 年月日

```
社員(V) ヘルプ(H)
sample.txt
0778,12345678,126,2008/04/01 13:24:33
0778,12345683,53,2008/04/01 15:03:41
0778,12345712,35,2008/04/01 16:09:11
```