

作業日報

管理No.

TEST001

年月日	2022/04/21				昼勤	夜勤	承認	確認	作成
ライン名	Aライン	作業者	高橋						
		勤務時間	8	H		H			
1台当たり加工時間	秒	製品番号				原料No.		ロットNo.	
		TEC001				aaaa		bbbbbb	
						cccc			
設備と計測器・4点照合に異常はないか始業時点検を行うこと。 (良好はOKと記入)		設備	計測器	4点照合			設備と計測機、4点照合に異常があれば処置した事を下欄に記入すること。		
				材料	プログラム	品質確認			
		OK	OK	OK	OK	OK	OK		
時間	目標実績		生産実績		不良発生数	原料不良数	カウンターチェック	備考	
	時間毎	累計	時間毎	累計					
9:00	5	5	5	5	1			部品で不良発生	
10:00	5	10	4	9	0			機械が一次停止	
11:00	5	15	5	14	0				
12:00	5	20	5	19	1			部品で不良発生	
13:00	5	25	3	22	0				
14:00	5	30	5	27	1				
15:00	5	35	5	32	0				
16:00	5	40	4	36	0				
17:00	5	45	5	41	0				
18:00	5	50	5	46	0				
19:00		50	4	50	0				
合計	50	-	50	-	3	0	0		

手順の確認

現在の作業を一時登録後、手順書を開きます。

作業指示書確認、材料の準備、金型の交換、プレス機の起動

ログイン、メニュー画面

ワーク情報設定、加工条件設定

操作画面表示、ペンダントスイッチ操作、材料のセット

穴開け、No2以降の穴開け、材料の取出し、2枚目以降の加工

加工完了

登録/承認依頼