

このシステムは、生産現場の作業員が、作業の進捗状況をリアルタイムで確認できるように設計されています。作業員は、作業開始時に、作業内容と作業時間を入力し、作業完了時に、作業完了時間を入力します。システムは、作業員の作業時間と作業完了時間を記録し、作業員の作業効率を評価します。作業員の作業効率は、作業時間と作業完了時間の差を計算し、作業時間の2000と4500の差を計算して求められます。

作業員の作業効率を評価するために、作業時間と作業完了時間の差を計算し、作業時間の2000と4500の差を計算して求められます。作業員の作業効率は、作業時間と作業完了時間の差を計算し、作業時間の2000と4500の差を計算して求められます。

1. 作業員の作業効率を評価するために、作業時間と作業完了時間の差を計算し、作業時間の2000と4500の差を計算して求められます。
2. 作業員の作業効率を評価するために、作業時間と作業完了時間の差を計算し、作業時間の2000と4500の差を計算して求められます。
3. 作業員の作業効率を評価するために、作業時間と作業完了時間の差を計算し、作業時間の2000と4500の差を計算して求められます。
4. 作業員の作業効率を評価するために、作業時間と作業完了時間の差を計算し、作業時間の2000と4500の差を計算して求められます。

1. 作業員の作業効率を評価するために、作業時間と作業完了時間の差を計算し、作業時間の2000と4500の差を計算して求められます。
- 2.1 作業員の作業効率を評価するために、作業時間と作業完了時間の差を計算し、作業時間の2000と4500の差を計算して求められます。
3. 作業員の作業効率を評価するために、作業時間と作業完了時間の差を計算し、作業時間の2000と4500の差を計算して求められます。
4. 作業員の作業効率を評価するために、作業時間と作業完了時間の差を計算し、作業時間の2000と4500の差を計算して求められます。











