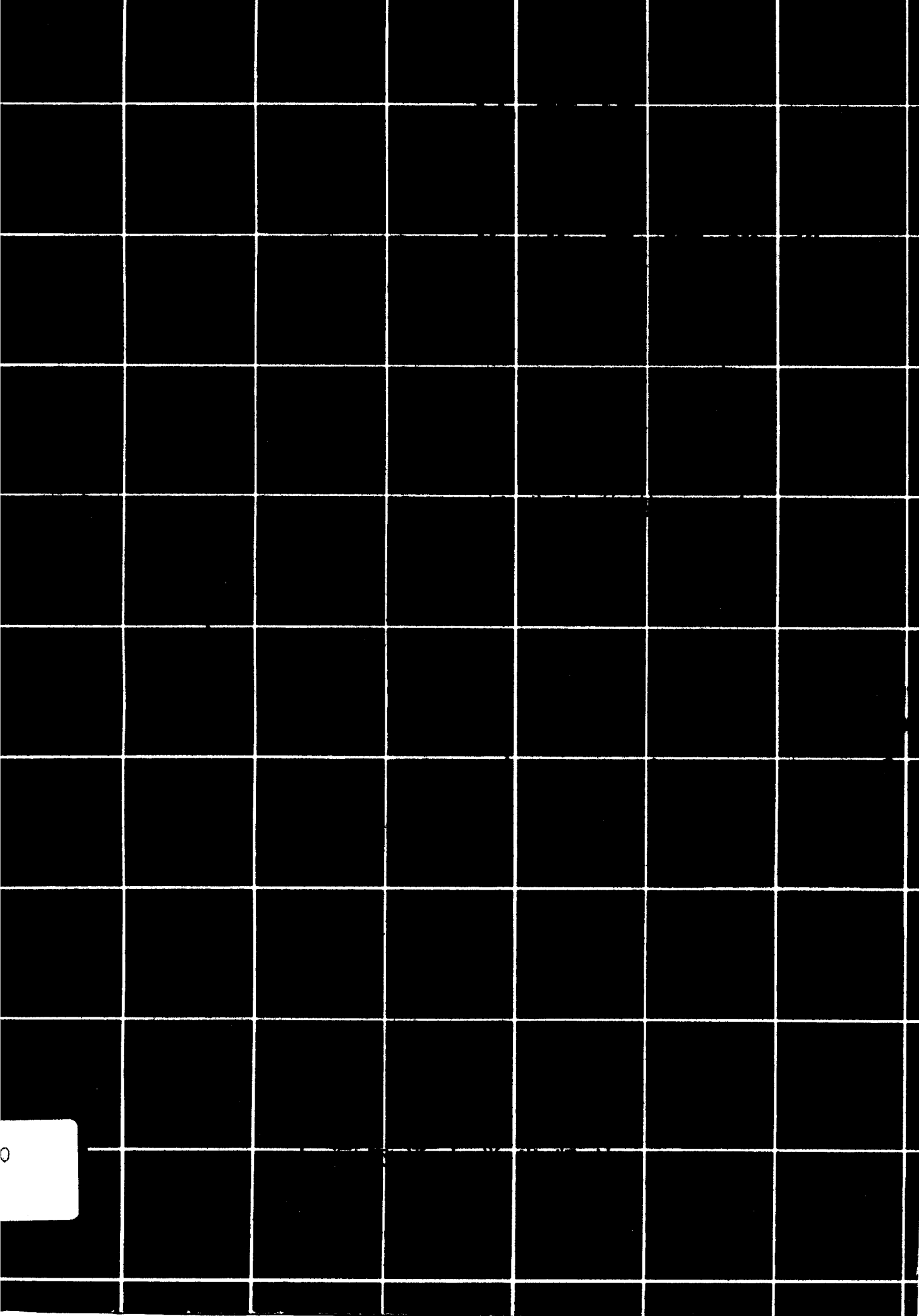




0

内 容 简 介

本书是《计算机企业管理系统》软件包的操作说明。该软件包构成了一个企业管理信息系统的基本应用软件系统,可用于各中、小型企业单位的管理工作。

该软件包包括12个子系统:1)中文质量管理子系统;2)市场价格预测子系统;3)多目标决策子系统;4)中文人事档案管理子系统;5)中文工资管理子系统;6)中文成本管理子系统;7)生产作业调度子系统;8)中文财务管理子系统;9)中文生产管理子系统;10)工业企业经济效益分析子系统;11)中文库存管理子系统;12)服装自动排料子系统。

该软件的使用环境为APPLE-II及其兼容机,加配仓吉汉卡。

本书不仅可作软件用户的操作手册,还可作为计算机企业管理人员的参考书。

计算机企业管理系统软件操作手册

上海交通大学出版社出版

(淮海中路1984弄19号)

新华书店上海发行所发行

常熟文化印刷厂排印

开本 787×1092 1/16 印张 11 字数 279,000

1988年2月第1版 1988年2月第1次印刷

印数 1—2500册

ISBN 7-312-00070-7/TP 31 科技书目: 132-264

定价: 3.60 元

前 言

在现代化的社会大生产中,信息量猛增,信息变化的速度极快,对于这些信息的处理已难以用人工来完成了。

计算机具有快速处理、大容量存储,能进行算术运算和逻辑运算的功能。用计算机来辅助管理能解决上述的一些问题。

本系统软件的开发是在上海交通大学系统动力学研究中心杨通谊教授的主持下进行的,并以××厂作为背景。从管理信息系统的角度出发,共开发了包括下列功能的子系统:

- 中文质量管理子系统 (5 $\frac{1}{4}$ 英寸软磁盘 2 片)
- 市场价格预测子系统 (5 $\frac{1}{4}$ 英寸软磁盘 1 片)
- 多目标决策子系统 (5 $\frac{1}{4}$ 英寸软磁盘 1 片)
- 中文人事档案管理子系统 (5 $\frac{1}{4}$ 英寸软磁盘 2 片)
- 中文工资管理子系统 (5 $\frac{1}{4}$ 英寸软磁盘 2 片)
- 中文成本管理子系统 (5 $\frac{1}{4}$ 英寸软磁盘 2 片)
- 生产作业调度子系统 (5 $\frac{1}{4}$ 英寸软磁盘 2 片)
- 中文财务管理子系统 (5 $\frac{1}{4}$ 英寸软磁盘 2 片)
- 中文生产管理子系统 (5 $\frac{1}{4}$ 英寸软磁盘 2 片)
- 工业企业经济效益分析子系统 (5 $\frac{1}{4}$ 英寸软磁盘 2 片)
- 中文库存管理子系统 (5 $\frac{1}{4}$ 英寸软磁盘 2 片)
- 服装自动排料子系统 (5 $\frac{1}{4}$ 英寸软磁盘 2 片)

这些子系统基本上包括了一个企事业单位企业管理的全部职能。它共分成三个信息管理层次,即原始数据收集层(如财务、成本、工资、人事等),信息加工层(上述的全部子系统)和决策层(如企业经济活动分析、预测决策、市场价格预测、生产作业调度等)。

原始数据收集层的主要职责是把基层的包括人、财、物的各种原始凭证、数据正确地、及时地输入至机器内。信息加工层的职能是把收集到的原始数据按照不同职能子系统的相应算法形成各类输出报表或提供信息给其他子系统。决策层则是对处理后的信息进行综合分析,调用各类算法来得出对各类管理问题有指导性的结论或推荐出几个优化的决策方案。

上述的各类软件是构成一个企业管理信息系统的基本应用软件。它能辅助管理者从制订

生产计划到产品的生产加工、质量保证和销售经营;从原始帐目单据的输入直到各类财务报表的形成;从对人员的建档直到作出各类人员统计乃至对整个企业的经营决策、预测分析等实现全面的管理。

本系统包括的各类软件采用模块结构,层次清晰,可扩性好,通用性强,便于移植,每一个软件具有功能很强的会话系统,为用户提供一个友好、清晰的界面。各子系统具有多级菜单的汉字提示,汉字输出报表。用户仅需按屏幕的提示,键入相应的数字或字符(Y或N)就能方便地使用各子系统。上述各软件均采用扩充的 BASIC 语言在 APPLE-II 及其兼容机上通过,每一软件都配以相应的软磁盘。

上述软件不仅对于中小型的企事业单位的办公室自动化等具有较大的实用价值,由于软件设计思想具有普遍性,对于科研、教育领域也具有较大的参考价值。它也可用作《计算机在企业管理中应用》一书的辅助材料。

参加本软件工作的还有刘湧康、张红、吕荣、谢新红、吴少华 崔洪芳、赵国峰。

编 者

目 录

第一章 中文质量管理子系统	1
一、概述.....	1
二、数据结构和文件组织.....	3
三、使用操作说明.....	5
第二章 市场价格预测子系统	13
一、概述.....	13
二、算法建立.....	13
三、数据结构.....	14
四、使用操作说明.....	16
第三章 多目标决策子系统	22
一、概述.....	22
二、算法建立.....	22
三、数据结构.....	23
四、程序框图.....	25
五、使用操作说明.....	26
第四章 中文人事档案管理子系统	30
一、概述.....	30
二、程序设计特征.....	30
三、功能模块.....	31
四、使用操作说明.....	32
第五章 中文工资管理子系统	45
一、概述.....	45
二、系统的功能要求和基本结构.....	45
三、数据和文件结构分析.....	46
四、使用操作说明.....	51
第六章 中文成本管理子系统	59
一、概述.....	59
二、算法建立.....	60
三、使用操作说明.....	62
第七章 生产作业调度子系统	66
一、概述.....	66
二、系统的生产作业算法.....	67
三、数据结构和文件组织.....	67
四、系统的总框图.....	70

五、各子系统的输出格式·····	70
六、使用操作说明·····	72
七、输出结果分析·····	73
第八章 中文财务管理子系统 ·····	88
一、概述·····	88
二、财务管理的原理和方法·····	89
三、系统模块结构·····	94
四、数据结构和文件组织·····	95
五、使用操作说明·····	98
第九章 中文生产管理子系统 ·····	107
一、概述·····	107
二、功能分析·····	108
三、数据结构和文件组织·····	114
四、使用操作说明·····	120
第十章 工业企业经济效益分析子系统 ·····	126
一、概述·····	126
二、实例·····	127
三、功能分析·····	130
四、使用操作说明·····	131
第十一章 中文库存管理子系统 ·····	140
一、概述·····	140
二、库存管理系统的分析·····	141
三、库存系统的程序设计·····	143
四、使用操作说明·····	148
第十二章 服装自动排料子系统 ·····	154
一、概述·····	154
二、自动排料模型及其算法建立·····	156
三、样板数学模型的自动选择与确定·····	162
四、排料的优化算法·····	163
五、数据结构和文件组织·····	164
六、自动排料系统的使用操作说明·····	166

第一章 中文质量管理子系统*

一、概 述

工厂生产产品,除了要满足数量要求外,更要注意保证质量。生产不合格产品意味着浪费社会劳动。

产品的质量是指产品适合一定用途,满足人们的一定需要所具备的特性。对工业产品来说,质量特性包括:

(1) 通用性

包括产品的物理性能、化学成份、使用操作方便、维修保养简易、外形美观大方等。

(2) 可靠性

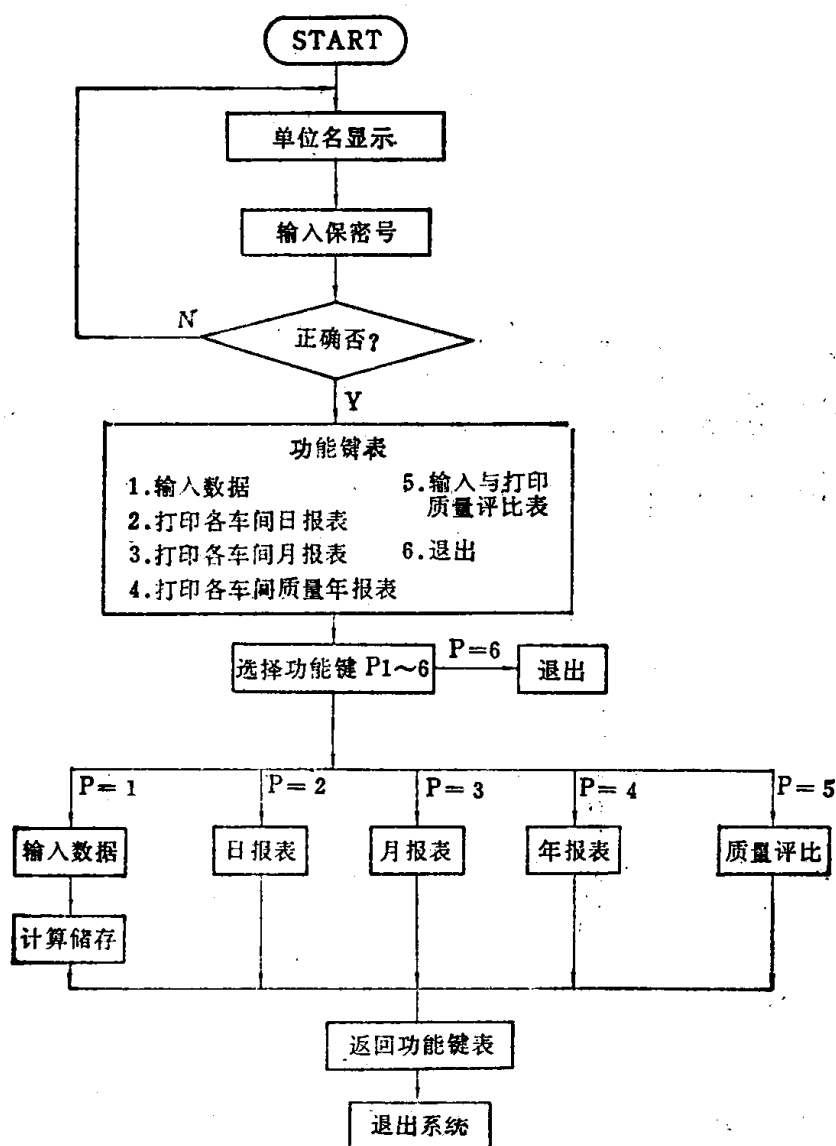


图 1.1 质量管理体系总框图

* 配 2 片 5 $\frac{1}{4}$ 英寸软盘。

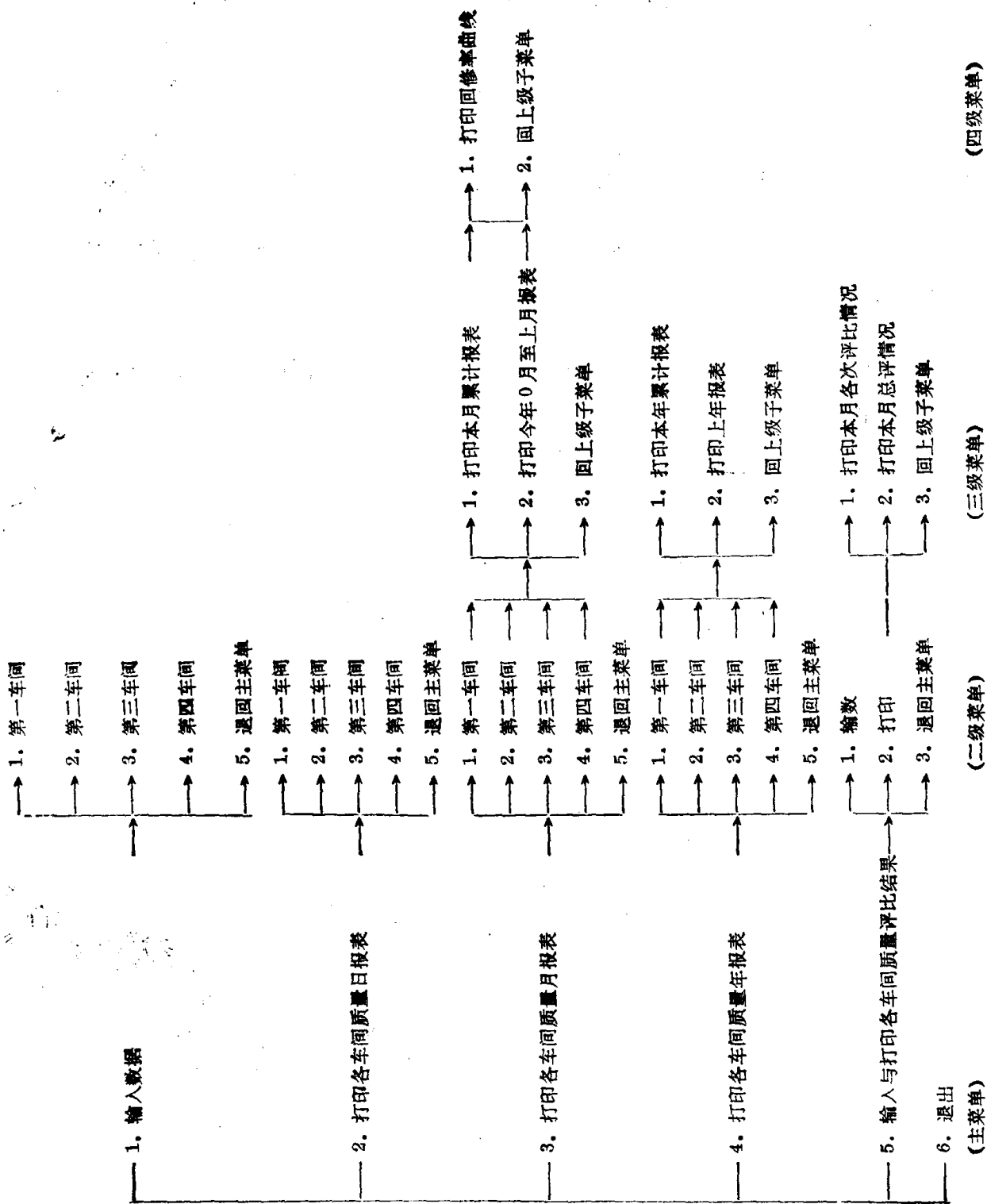


图 1.2 所需增加元件之比例

包括运转安全不间断、经久耐用、精度持久不变等。

(3) 经济性

成本低、消耗少、效率高等。

产品质量是根据这些质量特性能否满足和满足程度来衡量的。

工作质量是指企业的生产技术工作和组织管理工作的质量。它可用劳动生产率、工时利用率、设备完好率、固定资产利用率、生产均衡率、可比产品成本降低率、废品率、次品率和返修率等指标进行衡量。

由此可见，产品质量与工作质量是两个既不相同又有联系的概念。产品质量是工作质量的反映，而工作质量是产品质量的保证。为了保证产品质量，必须要对它进行有效的管理。

本软件系统以一个具体的单位为背景，以工作质量为基础，建立了企业的各种反映质量的日报表、月报表、年报表，以及评比结果。它能及时、准确地为各级质量管理部门提供反映产品质量的各种信息，以便及时采取措施来改进产品的质量。

系统的总框图如图 1.1 所示。

首先通过数据输入模块来建立系统需要的各种文件。以数据文件为基础，来生成各车间的日报表、月报表、年报表，以及生成质量评比结果的图形。本系统采用交互式使用过程，操作方便、迅速，打印表格仅需几分钟时间，具有较大的实用价值。其中的月报表、年报表保存期为一年。这些报表为企业的产品质量分析及质量控制提供了具体的依据。

本系统的功能树如图 1.2 所示。

二、数据结构和文件组织

1. 数据结构

数据输入模块建立了各种数据文件，为以后打印各种报表时共享。其中：

日记录文件(WORKSHOP)的记录格式是：

1~3 域记录年、月、日；4~112 域记录各工序的日产品数、日次品数、日回修率；113~117 域记录各工序日总产品数、日总次品数、日总回修率、日总产量和日回修率指标。

日累计文件(WS-A)的记录格式是：

1 域记录累计天数；2~3 域记录日产量；4 域记录车间名称；5~77 域记录各工序日累计的产品数与次品数。

月累计文件(WS-A-Y)的记录格式是：

1 域记录累计月数；2 域记录月期；3 域记录部门名称；4~76 域记录各工序月累记数与次品数。

年累计文件(WS-A-YY)的记录格式是：

1 域记录本年作记录的月数；2 域记录日期；3 域记录部门名称；4~76 域记录各工序总产品数及次品数。

质量评比文件(ZLP)的记录格式是：

1~2 域记录日期；3 域记录评比次数；4~11 域记录各车间的评比分数。

质量总评文件(OOA)的记录格式是：

1~2 域记录日期；3~10 域记录各车间的月总评比分数。

对于各种打印报表的输出格式基本类同。现以日报表为例说明：

表头：SPC(30)：“车间缝纫质量日报表”；

表体：SPC(15)：“车间名”(占4格)；SPC(45)：“日期”(占17格)；

SPC(15)：“工序名”(占10格)；SPC(10)：“产品数”(占10格)；

SPC(15)：“次品数”(占10格)；SPC(15)：“回修率”(占10格)。

表尾：SPC(15)：“车间总回修率”(占17格)；

SPC(13)：“超回修率”(占13格)；

SPC(13)：“今日总回修率”(占12格)。

质量评比表与质量总评表格式相同。其格式为：

表头：SPC(30)：“上海××厂”；

SPC(15)：“Y年M月第P次质量评比情况”；

SPC(15)：“车间名称”(占8格)；

SPC(5)：“整烫扣分”(占8格)；

SPC(5)：“缝纫扣分”(占8格)；SPC(5)：“总扣分”(占6格)；

SPC(5)：“实得分数”(占8格)。

2. 文件组织

本系统分为两大部分，即质量报表部分与质量评比部分。质量报表部分由四个模块组成，即：

数据输入模块；车间日报表模块；车间月报表模块；以及各车间质量年报表模块。

其中数据输入模块建立了系统需要的各种文件（日记录文件 WORKSHOP，日累计文件 WS-A；月记录文件 JJ\$(I)；月累计文件 WS-A-Y；年记录文件 WS-A-YY）。

以上的文件除了月记录文件外，均由4个记录构成，每一个记录储存了一个车间的数据。

月记录文件共有四个，分别对应四个车间。每一个月记录文件开辟了13个记录区，储存一年12个月的各车间月质量数据及原始的日期。

由于受到微机内存空间的限制，不可能把日记录数据每次都储存起来。这些记录只能共用日记录文件所开辟的记录区，每次以新记录内容来取代旧的记录内容（覆盖空间）。其他各文件的记录区内容也是由不同频率的新内容取代。

为了提高检索文件的速度，上述的各文件采取随机文件。对于这样文件记录的检索是通过在执行程序过程中输入部门编号（作为记录号）来完成的。各随机文件的每个记录的存储空间占800个字节。

各文件间是以共享数据文件来相互联系的。这里日记录文件每天更新一次，即数据储存时间为一。它是为打印日报表而建立的。

为了计算月质量情况，建立了日累计文件，将每天输入的产品数及次品数累加到日累计文件中。在发现错误要求重新输入同一天数据时，重新输入完毕，程序能减去错误输入的数据，累加进新的数据。日累计文件的另一用途是为了方便地在当月的任何一天打印出当月到该天为止的总质量情况。

新的一月到来时，将当月累计文件内容送至月记录文件，同时将日累计文件的内容清零，开始新的一月的累计。月累计文件在新的一年里到来时，才被删除。因此月报表可以保存一年。

在日累计文件把内容送至月记录文件的同时,它也被累加到月累计文件中。月累计文件的设置是为了计算年报表。与日累计文件类似,它为在当年的任何一个月打印出从年初到该月的累计年质量报表提供了方便。月累计文件在新的一年,将累加的内容送至年记录文件。以后月累计文件的内容清零,进行新的一年的累计。

年记录的文件内容保存一年。新的数据将覆盖原数据。

第二至第四个模块为打印日报表、月报表和年报表。它们都需从上述数据文件中取数。

日报表从日记录文件中读取数据。由于日记录文件的内容储存期为一天,所以在输入下一天的数据之前,须打印上一天的报表。

日报表中的回修率算式为:

$$\text{各工序回修率} = \frac{\text{各工序日次品数(件)}}{\text{各工序日产品数(件)}}, \quad \text{车间日总回修率} = \frac{\text{本天总次品数}}{\text{本天总产品数}}。$$

月累计报表从日累计文件中取数。月报表只有在这一个月数据全部输完后,并且输入了下一个月的日期时,才能打印该月的报表。这是由以上文件的数据累计及传送过程决定的。在月报表中的数据计算式为:

$$\text{各工序月总回修率} = \frac{\text{各工序月总次品数}}{\text{各工序月总产品数}}, \quad \text{车间月总回修率} = \frac{\text{该月车间总次品数}}{\text{该月车间总产品数}}。$$

年报表是从年记录文件中取数。年累计报表从月累计文件中取数。年报表中的算式是:

$$\text{各工序年回修率} = \frac{\text{各工序年总次品数}}{\text{各工序年总产品数}}, \quad \text{车间年总回修率} = \frac{\text{本年车间总次品数}}{\text{本年车间总产品数}}。$$

对于质量评比部分建立了质量评比文件和质量总评文件。质量评比文件(ZLP)是由四个记录组成的(各记录长度为200字节)随机文件。质量总评文件(OOA)是顺序文件,它也由四个记录组成,储存了每月进行四次评比的数据。在新的一月到来时被删除,并重新建立该文件。它在质量评比文件记录了四次评比情况后,用四次评比的数据来计算合计的总评结果质量。总评文件也是在新的总评比结果要储存前删除,重新存入新数据。各文件的数据储存期为一年。

在打印质量评比表之前,从该文件中取数、计算、排序,得出名次(也考虑同等名次)。

可以看出,本系统是以功能来划分模块的,这样使问题清晰、易于扩充和修改。在各个模块中都具有处理四个车间的相同性质问题的功能。

三、使用操作说明

1. 把程序盘插入1号驱动器,数据盘插入2号驱动器。
2. 接通外部设备电源,再接通主机的电源,此时1号驱动器的指示灯亮(此时切不可插拔磁盘)。稍等片刻,指示灯灭,引导程序盘结束。
3. 机器提示用户输入密码,经核对正确无误后,即显示出本系统的主菜单:

请选择下列功能键

- (1) 输入数据
- (2) 打印各车间质量日报表
- (3) 打印各车间质量月报表
- (4) 打印各车间质量年报表
- (5) 输入与打印各车间质量评比结果

(6) 退出

请用户输入“1”至“6”中的任一个数值,按↵,即进入相应的功能模块。

4. 当选择功能键1时,进入了输入数据模块,并显示出第二级子菜单1。

请选择下列功能键

- (1) 第一车间
- (2) 第二车间
- (3) 第三车间
- (4) 第四车间
- (5) 退回主菜单

用户可键入1~5值中的任何值(然后再按↵),便进入相应的子功能模块。1~4值分别是选择1~4车间的数据输入,其形式完全相同。

输入数据的格式是:

第×车间

日期:××××年至×月××日

用户要输入“年份”↵、“月份”↵、“日期”↵

每个工序的产品数、次品数的输入项目如下所示:

工序名	产品数(件)	次品数(件)
门襟	?	?
里襟()		
门襟锁眼		
里襟钉眼	⋮	⋮
门里襟长短	⋮	⋮
⋮		
⋮		

今日车间总产量 ? ?

今日车间回修率指标 ? ?

上述的全部项目数据分几幅屏幕显示来完成输入,每一幅屏幕提供校验的机会。如经校验发现有错,需要重新输入时,则在提示处输入“Y”,否则输入“N”。

对于同一车间同一天的数据可以在输入下一天数据之前输入多次。

无此项内容的,都输入零来处理。

数据输完后,机器内部建立起文件,并自动返回到子菜单1。选择功能5时,则返回至主菜单。

5. 选择主菜单功能键2,出现了子菜单2,即打印各车间的日报表:

请选择下列功能键

- (1) 第一车间
- (2) 第二车间
- (3) 第三车间
- (4) 第四车间
- (5) 退回主菜单

子菜单2的1~4值分别选择打印1~4车间的日报表(打印的日报表将是用户最后那一

天输入的日报表)。在打印过程中,按提示输入要打印的份数。按 5 则返回至主菜单。

对一车间的打印日报表表格如下所示。

车间缝制质量日报表

第一车间		日期: 1980 年 1 月 1 日	
工 序 名	产品数(件)	次品数(件)	回修率(%)
门 襟	12	1	8.33
里襟()	12	1	8.33
门襟锁眼	13	1	7.69
里襟钉眼	14	2	14.29
门里襟长短	25	2	8
钉 袋	25	3	12
复势商标	12	1	8.33
拉复势	34	4	11.76
拷肩头	34	2	5.88
袖 叉	24	2	8.33
双针摆缝	55	2	3.64
袖 圈	54	2	3.7
卷下摆	7	1	14.29
拉卜领	57	2	3.51
上切克夫	67	5	7.46
腰 间	34	3	8.82
里 襟	57	4	7.02
织 疵	35	2	5.71
上 领	36	3	8.33
下 盘	15	2	13.33
下盘成分带	57	3	5.26
下盘锁眼	5	1	20
下盘钉纽	13	4	30.77
下盘一道线	12	2	16.67
克夫切线	46	2	4.35
克夫一道线	22	1	4.17
克夫锁眼	24	3	12.5
克夫钉纽	46	4	8.7
粘 合	46	7	15.22
领尖锁眼	46	2	4.35
领尖钉纽	56	4	7.14
领 带 攀	36	6	16.67
破 洞	46	3	6.52
色 差	46	6	13.04
油 污	57	5	8.77
修条格领圈	47	2	4.26
车间总回修率		347.14	超回修率 344.14 今日总产量 244

6. 选择功能键“3”,则进入打印各车间月报表的模块,出现子菜单3。

请选择下列功能键

(1) 第一车间

(2) 第二车间

(3) 第三车间

(4) 第四车间

(5) 退回主菜单

子菜单3的1~4功能可分别选择打印一至四车间的月报表,在这里可保持一年月报表的功能。打印月报表时,还提供了下面二个功能选择(第三级菜单):

- 1) 打印本月累计报表
- 2) 打印今年0月至上月报表
- 3) 回菜单

在本月还未结束时,可选择“1”,打印出自本月开始至当天为止的月累计报表。只有在本月结束时,才可打印该月报表。

选择“2”后,用户只要输入想要打印的月份数,即可打印出这一年已经输入的各月报表。

打印出的本月累计报表如下:

车间缝纫质量月报表

第二车间		日期: 1986年7月1—7日	
工 序 名	产品数(件)	次品数(件)	回修率(%)
门 襟	1	1	100
里襟()	1	1	100
门襟锁眼	1	1	100
里襟钉眼	1	1	100
门里襟长短	1	1	100
钉 袋	1	1	100
复势商标	1	1	100
拉复势	1	1	100
拷肩头	1	11	1100
袖 叉	1	1	100
双针摆缝	1	1	100
袖 圈	1	1	100
卷下摆	1	1	100
拉卜领	1	1	100
上切克夫	11	1	9.09
腰 间	1	1	100
里 襟	1	1	100
织 疵	1	1	100
上 领	1	1	100
下 盘	11	1	9.09
下盘成分带	1	1	100
下盘锁眼	1	1	100
下盘钉纽	11	1	9.09
下盘一道线	1	1	100
克夫切线	1	1	100
克夫一道线	11	1	9.09
克夫锁眼	1	1	100
克夫钉纽	1	1	100
粘 合	1	1	100
领尖锁眼	1	1	100
领尖钉纽	1	1	100
领 带 攀	1	1	100
破 洞	1	11	1100
色 差	1	1	100
油 污	1	1	100
修条格领圈	1	1	100
车间总回修率	73.68	本月总产量	922

1) 打印本月累计报表

2) 打印上年各月报表

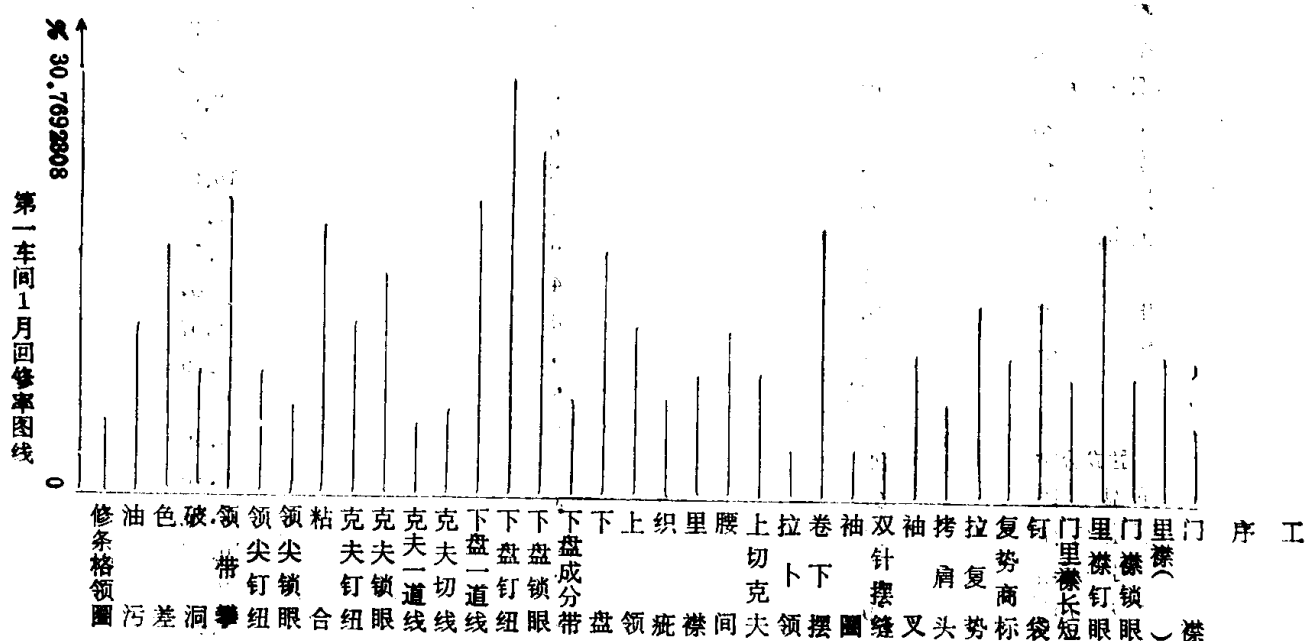
3) 回菜单

打印出月报表后,机器作如下提问:

是否打印回修率曲线?(Y OR N)

如按下“Y”，则打印出与月报表相对应的回修率曲线，按下“N”，则返回至上一级子菜单。

打印出的回修率曲线如下所示:



7. 选择功能键 4, 则可选择打印年报表, 出现了子菜单 4。

请选择下列功能键

(1) 第一车间

(2) 第二车间

(3) 第三车间

(4) 第四车间

(5) 退回主菜单

其中 1~4 功能选择打印出一至四车间的年报表。打印年报表时还可按第三级菜单选择:

1) 打印本年累计报表

2) 打印上年报表

3) 回菜单

按下“1”，则打印本年累计报表。

按下“2”，则打印出上年报表。

在第三级菜单上,按下键“3”,则返回到子菜单 4,再在此级菜单上按下“5”,则返回至主菜单。

车间缝纫质量年报表

第一车间

日期: 1980 年至 3 月

工 序 名	产品数(件)	次品数(件)	回修率(%)
门 襟	24	4	16.67
里襟()	16	4	25
门襟锁眼	48	8	16.25
里襟钉眼	39	4	10.26
门里襟长短	60	4	6.67
钉 袋	60	6	10
复势商标	47	33	70.21
拉 复 势	70	12	17.14
拷 肩 头	117	7	5.98
袖 叉	59	4	6.78
双针摆缝	101	4	3.96
袖 圈	110	6	5.45
卷 下 摆	12	2	16.67
拉 卜 领	83	4	4.82
上切克夫	80	6	7.5
腰 间	57	4	7.02
里 襟	70	6	8.57
织 疵	91	5	5.49
上 领	82	5	6.1
下 盘	61	4	6.56
下盘成分带	93	6	6.45
下盘锁眼	51	4	7.84
下盘钉纽	37	6	16.22
下盘一道线	25	3	12
克夫切线	59	3	5.08
克夫一道线	38	4	10.53
克夫锁眼	27	5	18.52
克夫钉纽	70	5	7.14
粘 合	80	10	12.5
领尖锁眼	81	8	9.88
领尖钉纽	620	7	1.13
领 带 攀	71	9	12.68
破 洞	82	6	7.32
色 差	53	7	13.21
油 污	82	8	9.76
修条格领圈	104	6	5.77

车间总回修率 7.83

本年总产量 2860

8. 选择功能键“5”，则可选择打印质量评比表，出现了子菜单5。

- 1) 输数
- 2) 打印
- 3) 退回主菜单

按下键“1”，将按如下格式依次输入数据(评比分数)。

×年×月第×次质量评比情况

车 间	整 烫 扣 分	缝 制 扣 分
第一车间	?	?
第二车间	?	?
第三车间	?	?
第四车间	?	?

在输入完年、月、评比次数及各车间的整烫扣分、缝制扣分后,系统提供对输入信息的校核。

按下键值“2”,则进入打印模块,并显示出第三级菜单:

- 1) 打印本月各次评比情况
- 2) 打印本月总评情况
- 3) 回菜单

按下键“1”,则打印出本月各次评比情况。

上海市××厂1980年2月第1次质量评比情况

车 间	整烫扣分	缝制扣分	总 扣 分	实得分数
第一车间	1	1	2	98
第二车间	2	1	3	97
第三车间	1	1	2	98
第四车间	2	3	5	95
名 次	第一名	第一名	第二名	第三名
	第三车间	第一车间	第二车间	第四车间

按下键“2”,则打印出本月总评情况。

上海市××厂1980年2月质量总评比情况

车 间	整烫扣分	缝制扣分	总 扣 分	实得分数
第一车间	4.25	2.25	6.5	93.5
第二车间	2.25	3	5.25	94.75
第三车间	1.75	2	3.75	96.25
第四车间	2.25	2	4.25	95.35
名 次	第一名	第二名	第三名	第四名
	第二车间	第四车间	第一车间	第三车间

按下键5,则返回至子菜单5。

若本月输入的评比次数不到四,则显示如下菜单: