

TPiCS-X 向けハンディ端末用実績収集システム

TACT for TPiCS-X

ユーザーズマニュアル



目 次

1. ご使用になる前に
 1. 1 使用条件
 1. 2 動作環境
 1. 3 本製品の構成
 1. 4 サーバーの設定
 1. 5 ハンディ端末の設定
 1. 6 バーコードの運用

 2. サーバーの操作

 3. ハンディ端末の操作
 - 3-1. BT-910シリーズ
 3. 1. 1 共通操作
 3. 1. 2 作業者入力
 3. 1. 3 作業着手
 3. 1. 4 作業完了
 3. 1. 5 入庫実績
 3. 1. 6 出荷実績
 3. 1. 7 在庫棚卸
 3. 2 BT-3000シリーズ
 3. 2. 1 共通操作
 3. 2. 2 作業者入力
 3. 2. 3 作業着手
 3. 2. 4 作業完了
 3. 2. 5 入庫実績
 3. 2. 6 検査入庫
 3. 2. 7 検査実績
 3. 2. 8 出荷実績
 3. 2. 9 在庫棚卸
 3. 2. 10 入庫実績2
-

1 ご使用になる前に

1. 1 使用条件

本システムを利用するには、株式会社キーエンスが提供する **BT-Navigator (BT-H37W/H35W)** が別途必要となります。

本システムを利用するには、株式会社ティーピクス研究所が提供する以下のシステムが別途必要となります。

- TPiCS-X Ver3.1 f-MRP ベーシックシステム
- TPiCS-X Ver3.1 トランザクション集中取込オプション
- TPiCS-X Ver3.1 受注販売管理オプション（出荷実績をご利用になる時）

TPiCS-X Ver3.1 履歴管理オプションには対応しておりません。

1. 2 動作環境

本システムを利用するには、以下のハードウェアが必要になります。

サーバー (PC)

| | |
|--------------|---|
| オペレーティングシステム | Windows 2000、Windows XP、 Windows Server 2000、 Windows Server 2003 |
| データベース | SQL Server 2000、SQL Server 2005 |
| ハードウェア | オペレーティングシステムの推奨環境以上のハード スペックが必要です。 |

ハンディ

BT-3000 シリーズ、BT910 シリーズ

1. 3 本製品の構成

■本製品の CD の内容

本製品の CD には以下のファイルが収められています。

サーバーアプリケーション

インストーラ (SETUP.EXE)

設定ファイル (INI)

端末アプリケーション (BT-910 シリーズ用)

端末アプリケーション (BT-3000 シリーズ用)

TACT for TPiCS-X ユーザーズマニュアル (本書)

1. 4 サーバーの設定

本システムを運用するサーバーで次の作業を行ってください。

■ BT-Navigator のインストール

BT-3000 の場合は **BT-H92W**、BT-3000 の場合は **BT-H37W/H35W** をインストールします。詳しくは、それぞれの「**サーバーアプリケーション開発マニュアル**」をご覧ください。

- ① BT-Navigator の CD-ROM をドライブにセットします。
インストーラが自動的に起動します。
- ② 画面の指示に従って、インストールが完了するまで操作します。

■ 本システムのサーバー用アプリケーションのインストール

Setup.exe を実行します。

■ 必要なファイルをコピー

BT-Navigator をインストールしたフォルダから、本システムのサーバーアプリケーションをインストールしたフォルダに以下のファイルをコピーします。詳しくは、それぞれの「**サーバーアプリケーション開発マニュアル**」をご覧ください。

RequestHandler.dll
BTCommServer.exe
BTCommClient.exe
BTCommCore.dll
BTCommLibEx.dll
CommLib.Net.dll (BT-H92W にはありません)
MkSrchFl.dll
BTNaviQut.dll

■ レジストリの登録を行います。

サーバーライブラリをレジストリに登録します。詳しくは、それぞれの「**サーバーアプリケーション開発マニュアル**」をご覧ください。

- ① コマンドプロンプトを起動します。
- ② 本システムのサーバーアプリケーションをインストールしたフォルダに移動します。
- ③ レジストリ登録コマンドを実行します。

RegSvr32.exe RequestHandlerX.dll

■ INI ファイルの設定をします。

本システムをインストールしたフォルダに「TactTpics.ini」が作成されていますので、必要に応じて訂正してください。

| INI ファイル | 説明 |
|---|---|
| # データベース情報 ----- [DATABASE] SERVERNAME=FMV34¥SQLEXPRESS DATABASENAME=TxData USERNAME=sa PASSWORD=abcde | データベースの情報を設定します。 SQL Server の名前を設定します。 SQL Server のデータベース名を設定します。 SQL Server 接続用ログイン名を設定します。 SQL Server 接続用パスワードを設定します。 |
| # 担当者 ID ----- [TANTOSHA] IDINPUT=BEFORE | 担当者 ID の入力条件を設定します。 担当者 ID の入力をメニュー表示前にするかどうかを設定します。[BEFORE、AFTER] |
| # 実績用 ----- [JISSEKI] ZAIKOCHECK=YES MAECHECK=YES ZANSUSET=YES INPUTRITSU=120 SHOSUKETA=0 | 「作業着手、作業完了」の動作条件を設定します。 使用する部品や材料の有無のチェックを行うかどうかを設定します。 工程展開のとき、前工程の完了のチェックを行うかどうかを設定します。 実績数量に残数(未完了数)をセットするかどうかを設定します。 実績数量をオーバー入力するときの上限値を%で設定します。 実績数量の小数点以下の桁数を設定します。 |
| # 入庫実績用 ----- [NYUKO] ZANSUSET=YES INPUTRITSU=120 | 「入庫実績」の動作条件を設定します。 入庫数量に残数(未入庫数)をセットするかどうかを設定します。 実績数量をオーバー入力するときの上限値を%で設定します。 |
| # 検査入庫用 ----- [KENSANYUKO] ZANSUSET=YES INPUTRITSU=120 | 「検査入庫」の動作条件を設定します。 実績数量に残数(未入庫数)をセットするかどうかを設定します。 実績数量をオーバー入力するときの上限値を%で設定します。 |
| # 検査実績用 ----- [KENSAJISSEKI] ZANSUSET=YES | 「検査実績」の動作条件を設定します。 検査数量に残数(未完了数)をセットするかどうかを設定します。 |
| # 出荷実績用 ----- [SHUKKA] ZANSUSET=YES INPUTRITSU=120 | 「出荷実績」の動作条件を設定します。 出荷数量に残数(未出荷数)をセットするかどうかを設定します。 実績数量をオーバー入力するときの上限値を%で設定します。 |

■ TPiCS-X システムでの設定

ユーザー定義フィールドの設定

以下のユーザー定義フィールドを TPiCS-X から登録してください。

| 追加項目 | フィールド名 | タイプ/サイズ | テーブル名 |
|---------|------------|----------|--|
| 作業者 | SAGYOSHA | 文字列 12 桁 | 工程計画 工程実績 集中取込 在庫一覧 注残 実績 |
| 棚卸実施フラグ | TANAJISSHI | 文字列 1 桁 | 在庫一覧 |

作業者の登録

ハンディでの作業では作業者の入力が必要不可欠です。この作業者を TPiCS-X の製造担当マスタに登録してください。

登録する項目

| | |
|-------|-------------------|
| 製造担当 | 作業者のコードを入力してください。 |
| 名称 | 作業社の名前を入力してください。 |
| 社内外区分 | 2を入力してください。 |

1. 5 ハンディ端末の設定

ハンディ用アプリケーションはそれぞれの「アプリケーション開発マニュアル」にしたがって、端末へ転送してください。

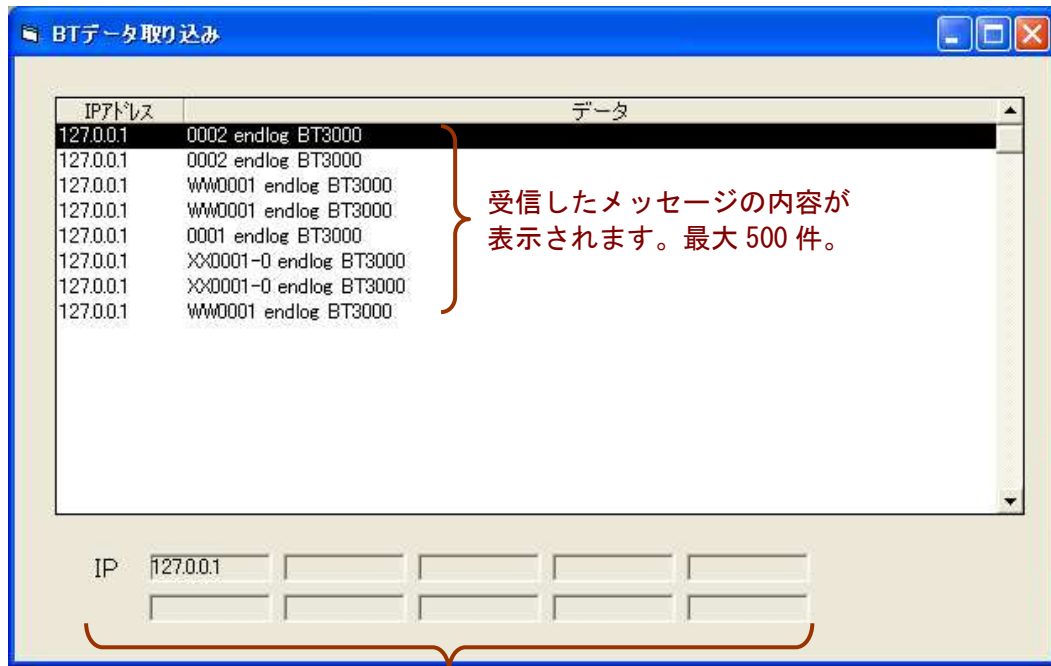
1. 6 バーコードの運用

本システムで使用するバーコードは以下に従って作成してください

| 項目 | コードの内容 | コードの種類 |
|------|---|--|
| 指示注番 | 注番、枝番、工程番号を「-」で接続 枝番、工程番号は省略可。省略時は”0”とみなす。 | CODE39 |
| 発注注番 | 注番、枝番を「-」で接続。 枝番は省略可。省略時は”0”とみなす。 | CODE39 |
| 受注注番 | 受注注番、枝番を「-」で接続 枝番は省略可。省略時は”0”とみなす。 | CODE39 |
| 作業者 | 製造担当 | CODE39 |
| ロット名 | (フリー) | JAN CODE39 EAN128 CODE128 ITF NW7 CODE93 TOF RSS COOP |

2 サーバーの操作

- ① サーバーアプリケーションを起動する。
TactTpics.exe を起動します。
- ② 次のような画面が表示されます。



接続中の端末の IP アドレスが表示されます。
最高 10 件。

注意：

接続できる端末台数は 10 台までです。

IP アドレスを変更した時は、システムを再立ち上げしてください。



3. 1 BT-910シリーズ

3. 1. 1 共通操作



| No. | 表示 | 説明 |
|-----|------------|--------------------------------------|
| ① | L | 処理をキャンセルし、カーソルを画面の先頭に移動します。 |
| ② | R | バーコードをスキャン（読み取り）するときに使用します。 |
| ③ | C | 一つ前の操作に戻ります。 |
| ④ | ENT | メニューの選択完了、項目の入力完了の時に使用します。 |
| ⑤ | F1 | メニューへ戻るときに使用します。 |
| ⑥ | F3 | 文字を入力する時に使用します。 |
| ⑦ | ▲▼ | メニューの選択に使用します。 |
| ⑧ | ◀▶ | 項目入力時のカーソル移動、警告メッセージの時の処理選択の時に使用します。 |
| ⑨ | PW | 電源の入切（ON/OFF）の時に使用します。 |

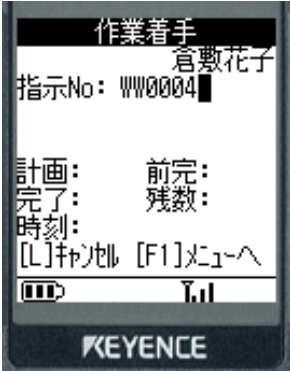
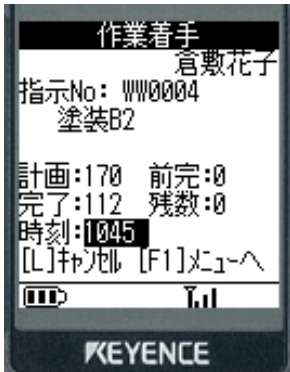

3. 1. 2 作業入力

| | |
|--|--|
|  | <p>業務の選択</p> <p>▲▼で反転表示を移動させて処理したい業務を選択して、[ENT]キーを押します。</p> <p>メニューを選択すると、各業務の「作業入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | <p>作業コードの入力</p> <p>作業コードをキー操作で入力します。バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>作業コードに誤りがなければそれぞれの業務の画面に移ります。</p> |

エラーメッセージ

| | |
|-------------------------|---|
| <p>該当する作業者が見つかりません。</p> | <p>発生：作業コード入力時 レベル：エラー 内容：作業者が製造担当マスターに登録されていません。 対処：作業者を確認して、再度入力し直してください。</p> |
|-------------------------|---|



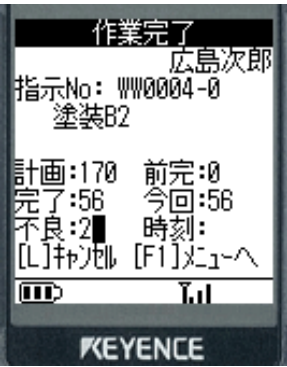

3. 1. 3 作業着手

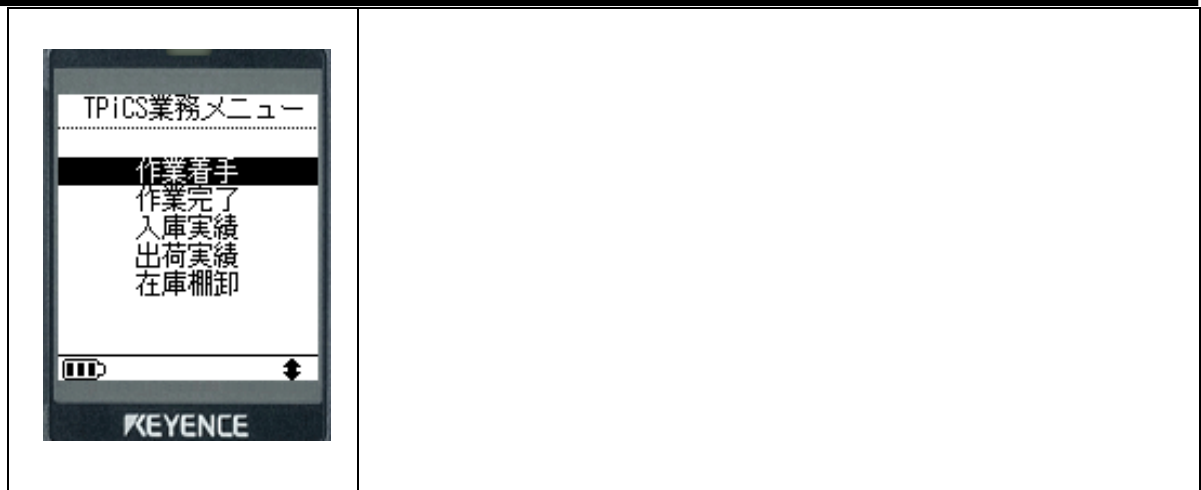
| | |
|---|---|
|  | <p>指示No.の入力</p> <p>注番、枝番、工程番号を - (ハイフン) で繋いで入力して、[ENT]キーを押します。バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「着手時刻」の入力に移ります。</p> |
|  | <p>表示内容</p> <p>計画：自工程の計画数量 前完：着手可能数量 完了：完了済みの数量 残数：(前完 - 完了) 初工程のとき、(計画数量 - 完成数量)</p> <p>作業開始時刻の入力</p> <p>作業着手時刻を数字4桁(0000～2359の範囲)で入力して、[ENT]キーを押します。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「業務メニュー」に戻ります。</p> |
|  | |

エラーメッセージ

| | |
|--|---|
| 指示No. XXXXXXX 枝番 99 工程No.99 を作業中です。 | 発 生：作業コード入力時 レベル：エラー 内 容：入力した作業者はすでに作業を開始しています。 対 処：作業中の工程を終了させてから、開始処理を実行してください。 |
| 注番の形式が不正です。 | 発 生：指示No.入力時 レベル：エラー 内 容：指示No.の形式が正しくありません。 対 処：注番、枝番、工程番号を-（ハイフン）で繋いだ形式で入力し直してください。 |
| 該当する計画が見つかりません。 | 発 生：指示No.入力時 レベル：エラー 内 容：入力した注番、枝番、工程番号の工程計画が存在しません。 対 処：注番、工程番号を確認して、再度入力してください。 |
| 〇〇〇〇さんが作業中です。 | 発 生：指示No.入力時 レベル：エラー 内 容：入力した注番、工程番号の工程は他の作業者が作業中です。 対 処：他の作業者の作業を中断させて、開始処理を実行するときは「はい」を選択してください。 |
| 前工程が 99 個未完了のため、開始できません。 | 発 生：指示No.入力時 レベル：エラー 内 容：入力した注番、工程番号の工程は未完了ですが、前工程が完了していないので作業を開始できません。 対 処：前工程の終了が入力されるのを待ってから、開始処理を再度実行してください。 |
| この工程はすでに完了しています。 | 発 生：指示No.入力時 レベル：エラー 内 容：入力した注番、工程番号の工程の作業はすべて完了しています。 対 処：注番、工程番号を確認して、再度入力してください。 |
| 時刻が正しくありません (桁数)。 | 発 生：開始時刻入力時 レベル：エラー 内 容：入力した時刻の桁数が不足しています。 対 処：4 桁の数字で入力し直してください。 |
| 時刻が正しくありません (時)。 | 発 生：開始時刻入力時 レベル：エラー 内 容：入力した時刻の「時」の桁が範囲を超えています。 対 処：時は、00～23の範囲で入力してください。 |
| 時刻が正しくありません (分)。 | 発 生：開始時刻入力時 レベル：エラー 内 容：入力した時刻の「分」の桁が範囲を超えています。 対 処：分は、00～59の範囲で入力してください。 |

3. 1. 4 作業完了




| | |
|---|--|
|  | <p>作業者が作業着手入力を行ってれば、この画面は表示されずに次の実績入力画面に移ります。</p> <p>指示No.の入力</p> <p>注番、枝番、工程番号を - (ハイフン) で繋いで入力して、[ENT]キーを押します。 バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「実績数量」の入力に移ります。</p> |
|  | <p>表示内容</p> <p>計画：自工程の計画数量 前完：着手可能数量 完了：完了済みの数量</p> <p>実績数量の入力</p> <p>今回完成数量を入力して、[ENT]キーを押します。 入力内容に誤りがなければ、「不良数」の入力に移ります。</p> <p>作業着手の取り直し</p> <p>マイナス記号を2個 (-) を入力したときは「作業着手を解除します。よろしいですか?」の確認メッセージが表示されます。ここで「はい」を選択すると作業着手を取り消します。</p> |
|  | <p>不良数の入力</p> <p>不良数を入力して、[ENT]キーを押します。 入力内容に誤りがなければ、「完了時刻」の入力へ移ります。</p> |
|  | <p>作業終了時刻の入力</p> <p>数字4桁(0000~2359の範囲)で作業終了時刻を入力して、[ENT]キーを押します。</p> <p>時刻に誤りがなければ、業務メニューに戻ります。</p> |



エラーメッセージ

| | |
|---------------------|---|
| 作業中の工程はありません。 | <p>発生：作業者コード入力時 レベル：エラー 内容：入力した作業者が作業中の工程はありません。 対処：開始処理を実行してから、再度終了処理を実行してください。</p> |
| 作業可能数を超えています。 | <p>発生：今回完成数入力時 レベル：エラー 内容：作業可能数（前完 - 完成）より大きな数は入力できません。 対処：作業可能数（前完 - 完成）以下の数を入力し直してください。</p> |
| 数値を入力してください | <p>発生：今回完成数入力時 レベル：エラー 内容：「*」以外の文字は入力できません。 対処：正しく数値を入力し直してください。</p> |
| 開始時刻より以前の時刻は入力できません | <p>発生：終了時刻入力時 レベル：エラー 内容：作業開始時刻以前の時刻は入力できません。 対処：作業開始時刻より後の時刻を入力してください。</p> |
| 時刻が正しくありません （桁数） | <p>発生：終了時刻入力時 レベル：エラー 内容：入力した時刻の桁数が不足しています。 対処：4桁の数字で入力し直してください。</p> |
| 時刻が正しくありません （時） | <p>発生：終了時刻入力時 レベル：エラー 内容：入力した時刻の「時」の桁が範囲を超えています。 対処：時は、00～23の範囲で入力してください。</p> |
| 時刻が正しくありません （分） | <p>発生：終了時刻入力時 レベル：エラー 内容：入力した時刻の「分」の桁が範囲を超えています。 対処：分は、00～59の範囲で入力してください。</p> |




3. 1. 5 入庫実績

| | |
|---|--|
|  | <p>発注注番の入力</p> <p>発注注番を入力して、[ENT]キーを押します。バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「入庫数量」の入力に移ります。</p> |
|  | <p>表示内容</p> <p>発注数：発注数量 入庫済数：これまでに入庫済みの数量 今回入庫：(発注数 - 入庫済数)</p> <p>今回入庫数の入力</p> <p>今回の入庫数量を入力して、[ENT]キーを押します。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、発注情報がクリアされ、カーソルは発注注番に戻ります。</p> |
|  | |

エラーメッセージ

| | |
|------------------|---|
| 該当する注番が見つかりません。 | 発生：発注注番入力時 レベル：エラー 内容：入力した発注注番が存在しません。 対処：発注注番を確認してから、再度入力し直してください。 |
| すでに完納済みです。 | 発生：発注注番入力時 レベル：エラー 内容：入力した発注注番の入庫処理は完了しています。 対処：発注注番を確認してから、再度入力し直してください。 |
| 入力可能数を超えています。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：入力可能数（発注数 - 入庫済数）より大きな数は入力できません。 対処：入力可能数（発注数 - 入庫済数）以下の数を入力し直してください。 |
| マイナスデータは入力できません。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：マイナスの数値はは入力できません。 対処：プラスの数値を入力し直してください。 |
| 数値を入力してください。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：数値以外は入力できません。 対処：数値を正しく入力し直してください。 |


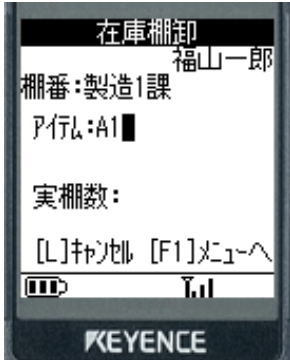


3. 1. 6 出荷実績

| | |
|---|--|
|  | <p>受注注番の入力</p> <p>受注注番、枝番を - (ハイフン) で繋いで入力して、[ENT] キーを押します。 バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「出荷実績入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | <p>画面表示内容</p> <p>受注数量：受注数量 検査済数：出荷済数量</p> <p>出荷数量の入力</p> <p>今回の出荷数量を入力して、[ENT] キーを押します。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、発注情報がクリアされ、カーソルは受注注番に戻ります。</p> |
|  | |

エラーメッセージ

| | |
|------------------|---|
| 該当する注番が見つかりません。 | 発生：発注注番入力時 レベル：エラー 内容：入力した発注注番が存在しません。 対処：発注注番を確認してから、再度入力し直してください。 |
| すでに完納済みです。 | 発生：発注注番入力時 レベル：エラー 内容：入力した発注注番の入庫処理は完了しています。 対処：発注注番を確認してから、再度入力し直してください。 |
| 入力可能数を超えています。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：入力可能数（発注数 - 入庫済数）より大きな数は入力できません。 対処：入力可能数（発注数 - 入庫済数）以下の数を入力し直してください。 |
| マイナスデータは入力できません。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：マイナスの数値はは入力できません。 対処：プラスの数値を入力し直してください。 |
| 数値を入力してください。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：数値以外は入力できません。 対処：数値を正しく入力し直してください。 |

3. 1. 7 在庫棚卸

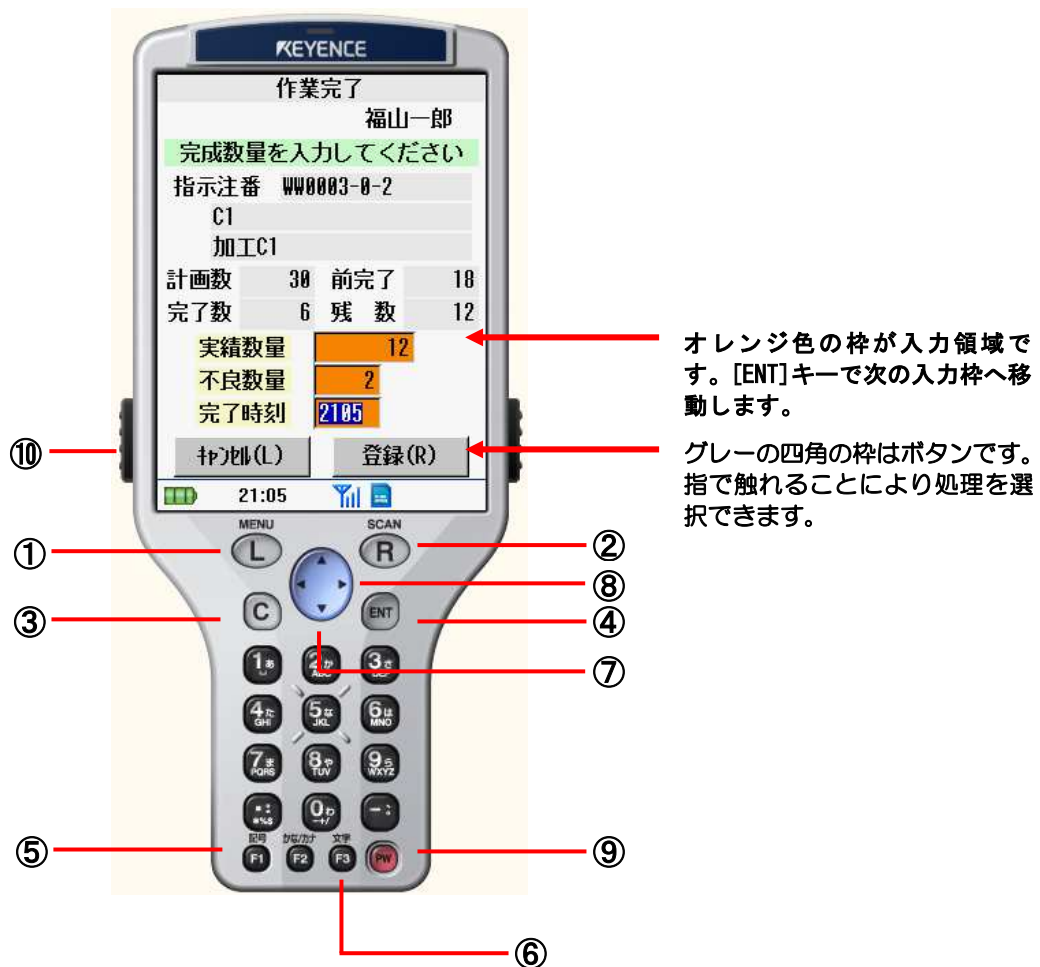
| | |
|---|---|
|  | <p>保管場所の入力</p> <p>保管場所コードを入力して、[ENT]キーを押します。バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>保管場所コードに誤りがなければ、保管場所名を表示し、アイテム入力画面を表示します。</p> |
|  | <p>アイテムコードの入力</p> <p>アイテムコードを入力して、[ENT]キーを押します。バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>アイテムコードに誤りがなければ、アイテム名称を表示し、カーソルは実棚数に移ります。</p> |
|  | <p>実棚数の入力</p> <p>実地棚卸数を入力して、[ENT]キーを押します。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、在庫情報がクリアされ、カーソルはアイテムコードに戻ります。</p> |
|  | |

エラーメッセージ

| | |
|------------------|---|
| 現在、棚卸業務はできません。 | 発 生：メニュー選択時 レベル：エラー 内 容：棚卸開始処理が実行されていないため、棚卸業務は処理できません。 対 処：TPiCS-X で棚卸開始処理を実行してから、再度処理を実行してください。 |
| 該当する在庫データがありません。 | 発 生：アイテムコード、棚番入力時 レベル：エラー 内 容：入力したアイテムコードと棚番の在庫マスターが存在しません。 対 処：アイテムコード、棚番を確認して再度入力し直してください。 棚番（保管場所）が変更になったり、増えたりした時は生産管理担当者に連絡してください。 |

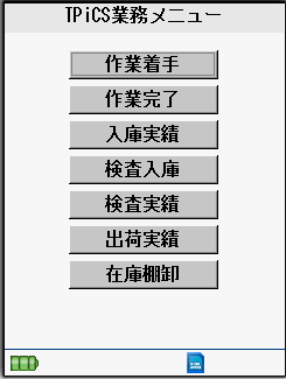
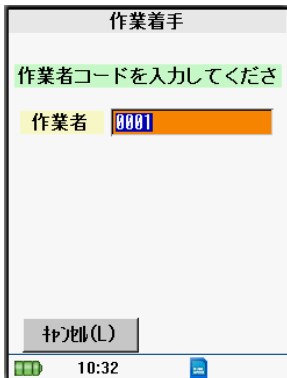
3. 2 BT-3000シリーズ

3. 2. 1 共通操作



| No. | 表示 | 説明 |
|-----|--------|--------------------------------------|
| ① | L | ひとつ前の処理に戻ります。 |
| ② | R | 入力した内容を登録します（入力完了）。 |
| ③ | C | 入力した文字を1文字取り消します（キャンセル）。 |
| ④ | ENT | メニューの選択完了、項目の入力完了の時に使用します。 |
| ⑤ | F1 | メニューへ戻るときに使用します。 |
| ⑥ | F3 | アルファベット文字を入力する時に使用します。 |
| ⑦ | ▲▼ | メニューの選択に使用します。 |
| ⑧ | ◀▶ | 項目入力時のカーソル移動、警告メッセージの時の処理選択の時に使用します。 |
| ⑨ | PW | 電源の入切（ON/OFF）の時に使用します。 |
| ⑩ | （トリガー） | バーコードをスキャン（読み取り）するときに使用します。 |

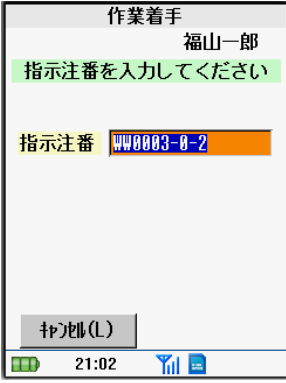
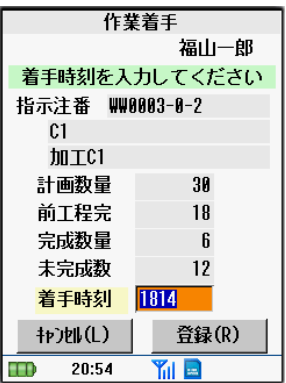
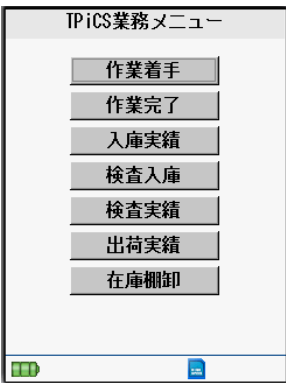
3. 2. 2 作業入力

| | |
|--|--|
|  | <p>業務の選択</p> <p>▲▼で反転表示を移動させて処理したい業務を選択して、[ENT]キーを押します。直接画面のボタンを指で触れても選択できます。</p> <p>メニューを選択すると、各業務の「作業入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | <p>作業者コードの入力</p> <p>作業者コードを入力します。バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>作業者コードに誤りがなければそれぞれの業務の画面に移ります。</p> |

エラーメッセージ

| | |
|-------------------------|--|
| <p>該当する作業者が見つかりません。</p> | <p>発生：作業者コード入力時 レベル：エラー 内容：作業者コードが製造担当マスターに登録されていません。 対処：作業コードを確認して、再度入力し直してください。</p> |
|-------------------------|--|

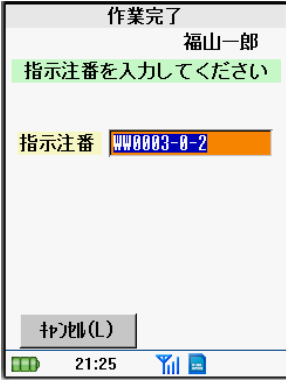
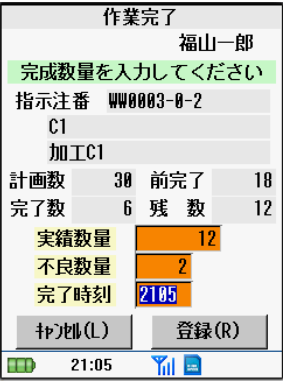
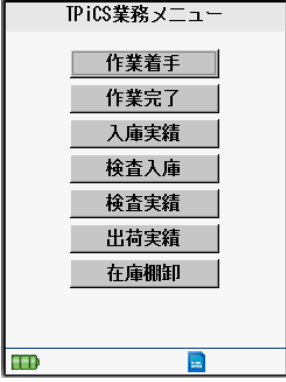
3. 2. 3 作業着手

| | |
|---|--|
|  | <h3>指示注番の入力</h3> <p>注番、枝番、工程番号を - (ハイフン) で繋いで入力して、[ENT]キーを押します。 バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「着手時刻入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | <h3>画面表示内容</h3> <p>計画数量：自工程の計画数量 前工程完：着手可能数量 使用部品・材料の在庫、または前工程の完了数 初工程のときは表示なし 完成数量：完了済みの数量 未完成数：(前工程完－完成数量) 初工程のとき、(計画数量－完成数量)</p> <h3>作業着手時刻の入力</h3> <p>作業開始時刻を数字4桁(0000～2359の範囲)で入力して、[ENT]キーを押します。</p> <p>入力が完了したら、[登録]ボタンに触れるか、[R]キーを押します。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「業務メニュー」に戻ります。</p> |
|  | |

エラーメッセージ

| | |
|-----------------------------------|---|
| 指示No. XXXXXXXX 工程No.99 を作業中です。 | 発 生：作業コード入力時 レベル：エラー 内 容：入力した作業者はすでに作業を開始しています。 対 処：作業中の工程を終了させてから、開始処理を実行してください。 |
| 工程番号が不正です。 | 発 生：指示No.入力時 レベル：エラー 内 容：工程番号が数字ではありません。 対 処：工程番号を数字（3桁以内）で入力し直してください。 |
| 該当する工程計画が見つかりません。 | 発 生：指示No.入力時 レベル：エラー 内 容：入力した注番、工程番号の工程計画が存在しません。 対 処：注番、工程番号を確認して、再度入力してください。 |
| 〇〇〇〇さんが作業中です。 | 発 生：指示No.入力時 レベル：エラー 内 容：入力した注番、工程番号の工程は他の作業者が作業中です。 対 処：他の作業者の作業を中断させて、開始処理を実行するときは「はい」を選択してください。 |
| 前工程が 99 個未完了のため、開始できません。 | 発 生：指示No.入力時 レベル：エラー 内 容：入力した注番、工程番号の工程は未完了ですが、前工程が完了していないので作業を開始できません。 対 処：前工程の終了が入力されるのを待ってから、開始処理を再度実行してください。 |
| この工程はすでに完了しています。 | 発 生：指示No.入力時 レベル：エラー 内 容：入力した注番、工程番号の工程の作業はすべて完了しています。 対 処：注番、工程番号を確認して、再度入力してください。 |
| 時刻が正しくありません (桁数)。 | 発 生：開始時刻入力時 レベル：エラー 内 容：入力した時刻の桁数が不足しています。 対 処：4桁の数字で入力し直してください。 |
| 時刻が正しくありません (時)。 | 発 生：開始時刻入力時 レベル：エラー 内 容：入力した時刻の「時」の桁が範囲を超えています。 対 処：時は、00～23の範囲で入力してください。 |
| 時刻が正しくありません (分)。 | 発 生：開始時刻入力時 レベル：エラー 内 容：入力した時刻の「分」の桁が範囲を超えています。 対 処：分は、00～59の範囲で入力してください。 |

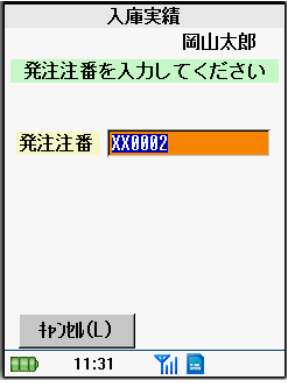
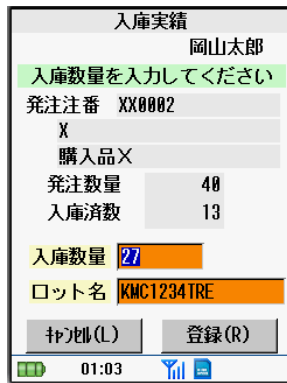
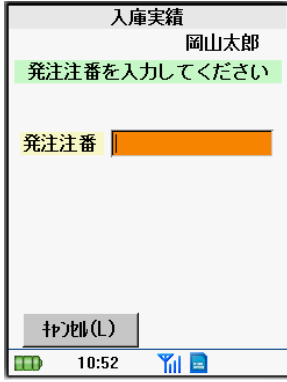
3. 2. 4 作業完了

| | |
|---|---|
|  | <p>作業者が作業着手入力を行っていただければ、この画面は表示されずに次の実績入力画面に移ります。</p> <p>指示注番の入力</p> <p>注番、枝番、工程番号を - (ハイフン) で繋いで入力して、[ENT] キーを押します。 バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「作業完了入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | <p>画面表示内容</p> <p>計画数：自工程の計画数量 前完了：着手可能数量 使用部品・材料の在庫、または前工程の完了数 初工程のときは表示なし 完了数：完了済みの数量 残 数：(前工程完 - 完成数量) 初工程のとき、(計画数量 - 完成数量)</p> <p>実績数量、不良数量、完了時刻の入力</p> <p>実績数量、不良数量、完了時刻を入力します。[ENT] キーを押すと次の入力枠に移動します。</p> <p>入力が完了したら、[登録] ボタンに触れるか、[R] キーを押します。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「業務メニュー」が表示されます。</p> <p>作業着手の取り直し</p> <p>マイナス記号を 2 個 (--) を入力したときは「作業着手を解除します。よろしいですか？」の確認メッセージが表示されます。ここで「はい」を選択すると作業着手を取り消します。</p> |
|  | |

エラーメッセージ

| | |
|---------------------|---|
| 作業中の工程はありません。 | <p>発生：作業コード入力時 レベル：エラー 内容：入力した作業者が作業中の工程はありません。 対処：開始処理を実行してから、再度終了処理を実行してください。</p> |
| 作業可能数を超えています。 | <p>発生：今回完成数入力時 レベル：エラー 内容：作業可能数（前完 - 完成）より大きな数は入力できません。 対処：作業可能数（前完 - 完成）以下の数を入力し直してください。</p> |
| 数値を入力してください | <p>発生：今回完成数入力時 レベル：エラー 内容：「*」以外の文字は入力できません。 対処：正しく数値を入力し直してください。</p> |
| 開始時刻より以前の時刻は入力できません | <p>発生：終了時刻入力時 レベル：エラー 内容：作業開始時刻以前の時刻は入力できません。 対処：作業開始時刻より後の時刻を入力してください。</p> |
| 時刻が正しくありません (桁数) | <p>発生：終了時刻入力時 レベル：エラー 内容：入力した時刻の桁数が不足しています。 対処：4桁の数字で入力し直してください。</p> |
| 時刻が正しくありません (時) | <p>発生：終了時刻入力時 レベル：エラー 内容：入力した時刻の「時」の桁が範囲を超えています。 対処：時は、00～23の範囲で入力してください。</p> |
| 時刻が正しくありません (分) | <p>発生：終了時刻入力時 レベル：エラー 内容：入力した時刻の「分」の桁が範囲を超えています。 対処：分は、00～59の範囲で入力してください。</p> |

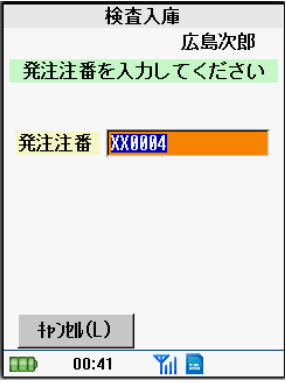
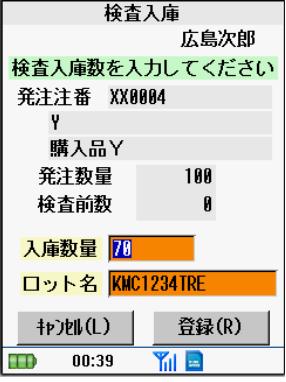
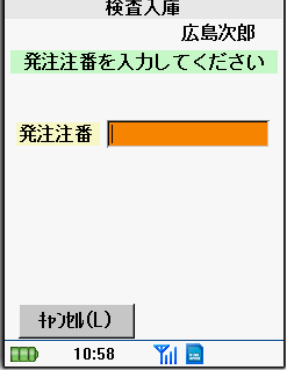
3. 2. 5 入庫実績

| | |
|---|---|
|  | <p>発注注番の入力</p> <p>注番、枝番を - (ハイフン) で繋いで入力して、[ENT]キーを押します。 バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「入庫実績入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | <p>画面表示内容</p> <p>発注数量：発注数量 入庫済数：入庫済実績数量</p> <p>入庫数量、ロット名の入力</p> <p>入庫数量、ロット名を入力します。[ENT]キーを押すと次の入力枠に移動します。ロット名はバーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力が完了したら、[登録]ボタンに触れるか、[R]キーを押します。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「発注注番入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | |

エラーメッセージ

| | |
|------------------|---|
| 該当する注番が見つかりません。 | 発生：発注注番入力時 レベル：エラー 内容：入力した発注注番が存在しません。 対処：発注注番を確認してから、再度入力し直してください。 |
| すでに完納済みです。 | 発生：発注注番入力時 レベル：エラー 内容：入力した発注注番の入庫処理は完了しています。 対処：発注注番を確認してから、再度入力し直してください。 |
| 入力可能数を超えています。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：入力可能数（発注数 - 入庫済数）より大きな数は入力できません。 対処：入力可能数（発注数 - 入庫済数）以下の数を入力し直してください。 |
| マイナスデータは入力できません。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：マイナスの数値はは入力できません。 対処：プラスの数値を入力し直してください。 |
| 数値を入力してください。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：数値以外は入力できません。 対処：数値を正しく入力し直してください。 |

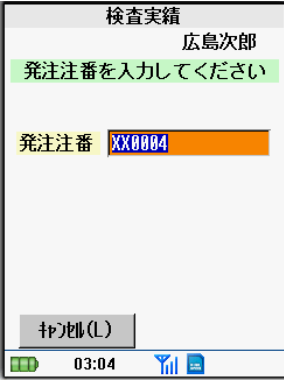
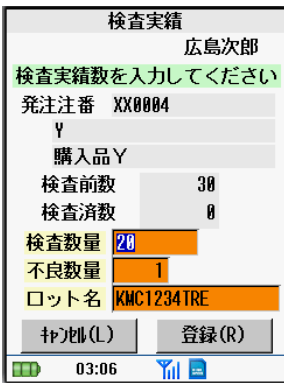
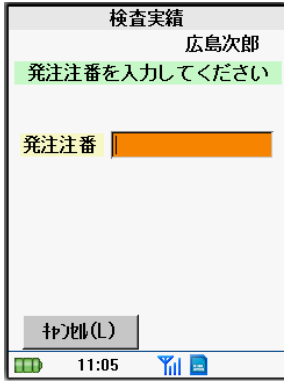
3. 2. 6 検査入庫

| | |
|---|---|
|  | <p>発注注番の入力</p> <p>注番、枝番を - (ハイフン) で繋いで入力して、[ENT]キーを押します。 バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「検査入庫入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | <p>画面表示内容</p> <p>発注数量：発注数量 検査前数：検査前入庫数量</p> <p>入庫数量、ロット名の入力</p> <p>入庫数量、ロット名を入力します。[ENT]キーを押すと次の入力枠に移動します。ロット名はバーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力が完了したら、[登録]ボタンに触れるか、[R]キーを押します。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「発注注番入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | |

エラーメッセージ

| | |
|------------------|---|
| 該当する注番が見つかりません。 | 発生：発注注番入力時 レベル：エラー 内容：入力した発注注番が存在しません。 対処：発注注番を確認してから、再度入力し直してください。 |
| すでに完納済みです。 | 発生：発注注番入力時 レベル：エラー 内容：入力した発注注番の入庫処理は完了しています。 対処：発注注番を確認してから、再度入力し直してください。 |
| 入力可能数を超過しています。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：入力可能数（発注数 - 入庫済数）より大きな数は入力できません。 対処：入力可能数（発注数 - 入庫済数）以下の数を入力し直してください。 |
| マイナスデータは入力できません。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：マイナスの数値はは入力できません。 対処：プラスの数値を入力し直してください。 |
| 数値を入力してください。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：数値以外は入力できません。 対処：数値を正しく入力し直してください。 |

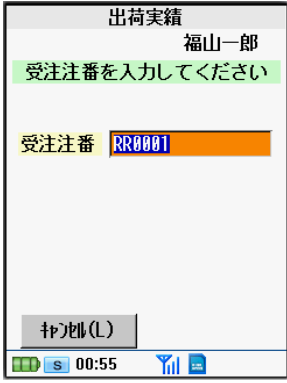

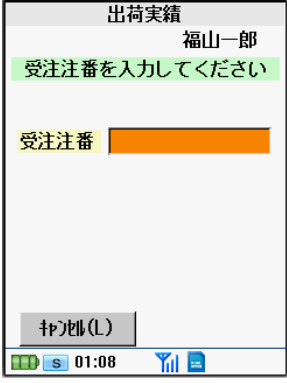
3. 2. 7 検査実績

| | |
|---|--|
|  | <p>発注注番の入力</p> <p>注番、枝番を-(ハイフン)で繋いで入力して、[ENT]キーを押します。 バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「検査実績入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | <p>画面表示内容</p> <p>検査前数：検査前入庫数量 検査済数：検査済実績数量</p> <p>検査数量、不良数量、ロット名の入力</p> <p>検査数量、不良数量、ロット名を入力します。[ENT]キーを押すと次の入力枠に移動します。ロット名はバーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力が完了したら、[登録]ボタンに触れるか、[R]キーを押します。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「発注注番入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | |

エラーメッセージ

| | |
|------------------|---|
| 該当する注番が見つかりません。 | 発生：発注注番入力時 レベル：エラー 内容：入力した発注注番が存在しません。 対処：発注注番を確認してから、再度入力し直してください。 |
| すでに完納済みです。 | 発生：発注注番入力時 レベル：エラー 内容：入力した発注注番の入庫処理は完了しています。 対処：発注注番を確認してから、再度入力し直してください。 |
| 入力可能数を超えています。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：入力可能数（発注数 - 入庫済数）より大きな数は入力できません。 対処：入力可能数（発注数 - 入庫済数）以下の数を入力し直してください。 |
| マイナスデータは入力できません。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：マイナスの数値はは入力できません。 対処：プラスの数値を入力し直してください。 |
| 数値を入力してください。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：数値以外は入力できません。 対処：数値を正しく入力し直してください。 |

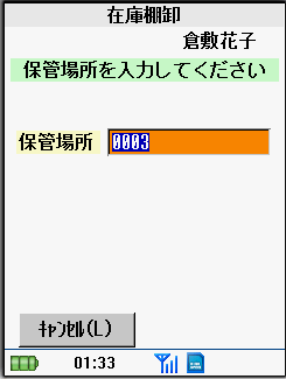
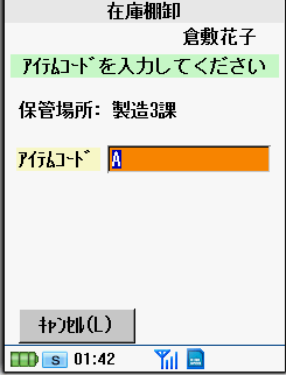
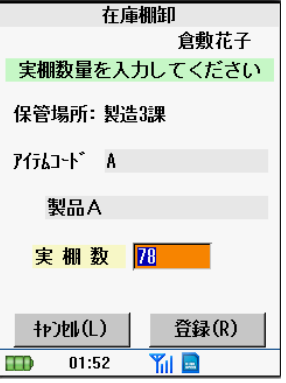
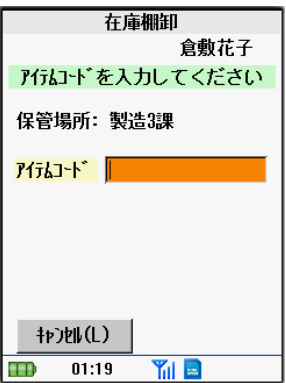
3. 2. 8 出荷実績

| | |
|---|--|
|  | <p>受注注番の入力</p> <p>受注注番、枝番を - (ハイフン) で繋いで入力して、[ENT]キーを押します。 バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「出荷実績入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | <p>画面表示内容</p> <p>受注数量：受注数量 検査済数：出荷済数量</p> <p>出荷数量、ロット名の入力</p> <p>出荷数量、ロット名を入力します。[ENT]キーを押すと次の入力枠に移動します。ロット名はバーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力が完了したら、[登録]ボタンに触れるか、[R]キーを押します。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「受注注番入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | |

エラーメッセージ

| | |
|------------------|---|
| 現在、棚卸業務はできません。 | 発 生：メニュー選択時 レベル：エラー 内 容：棚卸開始処理が実行されていないため、棚卸業務は処理できません。 対 処：TPiCS-X で棚卸開始処理を実行してから、再度処理を実行してください。 |
| 該当する在庫データがありません。 | 発 生：アイテムコード、棚番入力時 レベル：エラー 内 容：入力したアイテムコードと棚番の在庫マスターが存在しません。 対 処：アイテムコード、棚番を確認して再度入力し直してください。 棚番（保管場所）が変更になったり、増えたりした時は生産管理担当者に連絡してください。 |


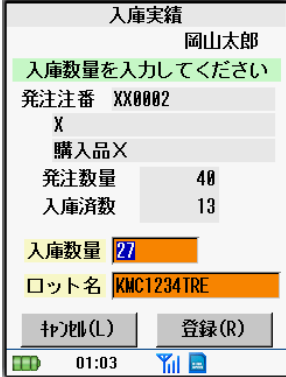
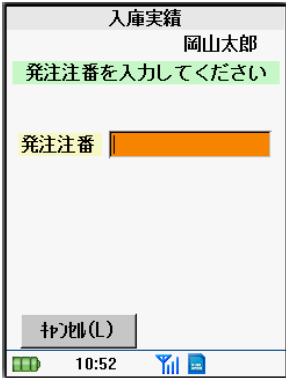
3. 2. 9 棚卸業務

| | |
|---|--|
|  | <p>保管場所の入力</p> <p>保管場所コードを入力して、[ENT]キーを押します。バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>保管場所コードに誤りがなければ、「アイテムコード入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | <p>アイテムコードの入力</p> <p>アイテムコードを入力して、[ENT]キーを押します。バーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>アイテムコードに誤りがなければ、「実棚数入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | <p>実棚数の入力</p> <p>実地棚卸数を入力して、[ENT]キーを押します。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「アイテムコード入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | |

エラーメッセージ

| | |
|------------------|---|
| 現在、棚卸業務はできません。 | 発 生：メニュー選択時 レベル：エラー 内 容：棚卸開始処理が実行されていないため、棚卸業務は処理できません。 対 処：TPiCS-X で棚卸開始処理を実行してから、再度処理を実行してください。 |
| 該当する在庫データがありません。 | 発 生：アイテムコード、棚番入力時 レベル：エラー 内 容：入力したアイテムコードと棚番の在庫マスターが存在しません。 対 処：アイテムコード、棚番を確認して再度入力し直してください。 棚番（保管場所）が変更になったり、増えたりした時は生産管理担当者に連絡してください。 |

3. 2. 10 入庫実績 2

| | |
|---|--|
|  | <h3>オーダーの選択</h3> <p>納期順、アイテムコード順に発注データの一覧が表示されますので、この中から該当するオーダーを選択します。</p> <p>選択の方法は、直接指で該当するオーダーに触れて反転カーソルを移動させて[選択]ボタンに触れるか、[上下]キーで反転カーソルを移動させて[ENT]キーを押します。</p> <p>(画面表示直後は、[上下]キーが働かないので、一度画面に指で触れてから[上下]キーを操作させてください。)</p> <p>「入庫実績入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | <h3>画面表示内容</h3> <p>発注数量：発注数量 入庫済数：入庫済実績数量</p> <h3>入庫数量、ロット名の入力</h3> <p>入庫数量、ロット名を入力します。[ENT]キーを押すと次の入力枠に移動します。ロット名はバーコードを読み取らせることもできます。</p> <p>入力が完了したら、[登録]ボタンに触れるか、[R]キーを押します。</p> <p>入力内容に誤りがなければ、「発注注番入力」の画面が表示されます。</p> |
|  | |

エラーメッセージ

| | |
|------------------|---|
| 入力可能数を超えています。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：入力可能数（発注数 - 入庫済数）より大きな数は入力できません。 対処：入力可能数（発注数 - 入庫済数）以下の数を入力し直してください。 |
| マイナスデータは入力できません。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：マイナスの数値はは入力できません。 対処：プラスの数値を入力し直してください。 |
| 数値を入力してください。 | 発生：今回入庫数入力時 レベル：エラー 内容：数値以外は入力できません。 対処：数値を正しく入力し直してください。 |

ご 注 意

1. f-MRP は株式会社ティーピクス研究所の登録商標です。
2. 本マニュアルに記載されている会社名および製品名は、各社の商標または登録商標です。
3. 本マニュアルの一部または全部を無断で使用、複製することはできません。
4. 本マニュアルに記載されている内容は、将来予告なしに変更することがあります。
5. 本マニュアルを運用した結果の影響については、一切の責任を負いかねますのでご了承ください。

お問い合わせ

本マニュアルに関するお問い合わせは下記までメールでお願いします。

info@shirakabe.co.jp

TACT for TPiCS-X ユーザーズマニュアル

平成 20 年 3 月 22 日

第 1 版

発 行 日 平成 20 年 3 月 22 日
発行責任者 有限会社アイティコーポレーション
 石井 武志
 〒710-0051
 岡山県倉敷市幸町 1 番 37 号 小野ビル 1 F
 電話 086-430-2626 ファクス 086-430-2627
