

【製造計画実績データベース・オンラインマニュアル】

[動作環境]

Windows Me, Windows 2000, Windows XP のオペレーティングシステムで動作します。
本プログラムは、Access 2003VBAで記述されています。
以前のバージョンで動作させるには、アプリケーション起動後にメニューより「データベースユーティリティー」の「最適化/修復」で実行可能となります。
Microsoft Access 2000/2002/2003 または、Access Runtime が必要。

[製作及び著作権] Satoh Engineering Office.

[システム概要]

製造計画に基づく作業指示票の出力と、計画及び実績データをデータベースとして記録・検索・集計等の機能。

[システム構成]

《メニュー》

[製造計画データ入力](#)
[実績報告データ入力](#)
[日別作業指示票印刷](#)
[ログシート印刷](#)
[月次集計処理](#)
[アプリケーション終了](#)

《タグページ》

[製造計画実績問合せ](#)
[マスターファイル編集](#)
[バックアップ](#)
[データベース保守](#)

《基本設定》

[基本情報入力](#)
[部門マスタ入力](#)
[社員マスタ入力](#)
[製品マスタ入力](#)
[原材料マスタ入力](#)

【共通操作】

[\[入力画面の操作\]](#)

【システム導入時の作業】

[\[各種マスターファイルのコード入力\]](#)

●注意事項

[製造計画データ入力]

製造計画の計画値、作業指示票、コメント等を入力するフォームです。

《コマンドボタン》

[新規入力]: 新規データを入力。
[元に戻す]: データ入力の途中でキャンセルするとき。

[レコードの削除]: 不要なレコードを削除します。但し、一度削除すると元に戻すことはできません。

[モニター印刷]: 入力したデータを印刷して、入力のチェックなどをするためです。

《各種、テキストボックス・リストボックス》

[データID]: オートナンバーです。Enterキーで次項目へ進んでください。

[製造ラインID]: 必須項目。製造ラインのコードを入力するか、リストより選択。

[製造年月日]: 必須項目。この位置にカーソルが来ると自動的に当日の日付が入力されます。

右の「+」「-」のボタンを押して調整してください。

[予定品目]: 必須項目。4桁の品名コードを入力するか、リストより選択。

製品荷姿の欄に製品マスターより検索された情報が表示されます。

[原材料1～5]: 「▼」ボタンをクリックして、リストより原材料名を選択。

[重量1～5]: 重量の数値を入力。

[重量の単位記号]: 記号をリストより選択。

[LOTNo1～5]: 製造ロット番号を入力。

左の画面に戻ります。

[数量]: 数量を入力。

[重量]: 重量を入力。

品目によらず、重量単位記号をkgに統一してください。集計時に差異が発生するおそれがあります。

[製造LOTNo]: 製造番号を入力。

[賞味期限]: 西暦4桁で入力。

[開始時刻表ID]: 必須項目。リストより作業開始時刻を選択。

[終了時刻表ID]: 必須項目。リストより作業終了時刻を選択。

[作業時間]: 必須項目。開始・終了時刻表より自動計算されて作業時間が表示されます。そのまま次項目に進んでください。

[前処理]: 前処理の文章を入力。

[後処理]: 跡処理の文章を入力。

[作業員ID]: 必須項目。作業担当者のコード入力または、リストより選択。

[コメント]: コメント、備考欄です。文章を入力して、エンターキーかTabキーを押すと「閉じる」ボタンへ移動します。

[モニターリスト]: チェックボックス内にチェックマークがあれば、[モニター印刷]時にデータが出力されます。

印刷が正常に終了したときは、チェックマークは外され次回からは印刷されません。

[製造計画データIDの選択]: 「▼」ボタンで、リストよりデータ一覧を表示して選択すると、画面に表示され、編集作業ができます。

データIDとレコード番号の違いにより、選択したデータIDで画面表示できない場合は、上部にある[移動ボタン]でレコードを移動できます。

尚、データIDは、全てのレコードを表示していますので、条件検索時には設定条件に合わないレコードは除外されます。

[合計件数]: データの件数を表示。

【実績報告データ入力】

製造計画の画面を参照しながら、作業実績データを入力します。

《コマンドボタン》

[編集入力]: 表示されているデータの編集モードになります。

[元に戻す]: データ入力の途中でキャンセルするとき。

[レコードの削除]: 不要なレコードを削除します。但し、一度削除すると元に戻すことはできません。

[モニター印刷]: 入力したデータを印刷して、入力のチェックなどをするためです。

[レコードの移動]: 右方向及び左方向のボタンを押すと、それぞれ次データ、前データを表示します。

「指定したレコードに移動できません」のメッセージボックスが表示されるのは、先頭データまで

移動した時。

[データID]: オートナンバーです。Enterキーで次項目に進んでください。

[製造年月日]: 西暦4桁で入力。「+」「-」で調整できます。

[実績品目]: 4桁のコードを直接入力するか、リストより品目を選択。

[製品荷姿]: 製品マスターより参照されて表示されます。変更する場合は、製品マスターで行ってください。

[数量]: 数値を入力。

[重量]: 重量が製品荷姿及び数量より自動計算されて表示。

[バラ数量]: バラの数量を追加入力できます。単位は製品マスターより参照しています。

[総重量]: 数量とバラ数量が自動加算されて表示。

[製品区分]: リストより選択。

[製造LOTNo]: 製造ロット番号を文字列で入力。

[賞味期限]: 西暦4桁で入力。

[作業者]: 作業者コードを入力するか、リストより選択。

[実働時間]: 実働の作業時間をリストより選択。

[コメント]: コメント、備考欄。

《当日出荷不足分》

[品目]: リストより選択。

[数量]: 数値を入力。

[重量]: 重量は、荷姿と数量より自動計算。

[翌日準備事項]: 備考欄です。文字列を入力。

[モニタ印刷]: チェックされたデータのみ[モニタ印刷]で印刷できます。

[製造計画データIDの選択]: 「▼」ボタンで、リストよりデータ一覧を表示して選択すると、画面に表示され、編集作業ができます。

[合計件数]: データの件数を表示。

[日別作業指示票印刷]

[日付]欄に西暦4桁で入力。

[日別作業指示票印刷]ボタンを押すと、印刷モードになります。メッセージボックスに従って進めてください。

印刷が完了した後、印刷フォームを閉じるには、メニューラインの[ファイル]から、[閉じる]を選択してください。または、

二段目の「×」ボタンで、印刷フォームを閉じてください。

※注意事項 DataBase Application ラインの「×」ボタンを押すと、アプリケーションそのものが終了してしまいますから、ご注意願います。

[ログシート印刷]

オペレーション・ログシートを印刷します。

[日付]欄へ西暦4桁で印刷するデータの日時を入力。

製造ライン毎にまとめて、製品名、原材料等がレイアウトされています。

製品のバラ数量も()で閉じて全量表示しています。

印刷が完了した後、印刷フォームを閉じるには、メニューラインの[ファイル]から、[閉じる]を選択してください。または、

二段目の「×」ボタンで、印刷フォームを閉じてください。

※注意事項 DataBase Application ラインの「×」ボタンを押すと、アプリケーションそのものが終了してしまいますから、ご注意願います。

[月次集計処理]

製品製造実績の月次集計を行います。

[西暦]欄へ西暦4桁の年を入力します。初期設定は、その年の西暦年になっています。

[月]欄のリストより、月を選択します。

[処理開始]ボタンを押すと、[月次集計 製品一覧表]が表示されます。ここでは、選択年月の重量合計を表示し

ていますが、

印刷ボタンをクリックすることで、[月次集計表]のプレビュー画面が表示されます。製品毎にまとめて集計されています。

合計行は、製品毎の単位数量の集計。総計行は、全製品の単位毎の集計となっています。

また、半製品やバラの製品は翌日以降の作業工程で製品に加工されていますから、ここでは製品だけを月次計算対象としています。

用紙のセットがOKであれば、印刷を開始してください。

[アプリケーション終了]

アプリケーションを終了します。

データの修復、最適化/保存を実行しますので、処理の経過時間を要します。

データのバックアップ等を行ってから終了すると、より安全です。

[製造計画実績問合せ]

検索条件により、製造計画・実績データページを画面表示します。編集作業はできません。

[日付検索]: 検索条件は1つ。

製造計画日付を西暦4桁で入力してからボタンを押す。

[日付×ライン検索]: 検索条件は2つ。

製造計画日付と、製造ラインを選択してからボタンを押す。

[日付×ライン×担当検索]: 検索条件は3つ。

製造計画日付と、製造ラインと、作業コードを選択してからボタンを押す。

[クリア]: クリアボタンは入力項目を初期化します。

[マスターファイル編集]

各種マスターファイルとリスト表示用のテーブル内容を編集することができます。

[部門マスター編集]: データベース共通の社員マスターの補助マスタで、社員の所属部門を編集。

[担当者マスター編集]: データベース共通の社員マスターを編集。

[原材料マスター編集]: 原材料マスターの編集。

[製品マスター編集]: 製品出来高管理システムと共通の製品マスターを編集。

[製品区分]: 製造品目の製品区分「製品」「半製品」の別で編集。

[荷姿記号]: 荷姿の記号「kg」テーブルを編集。

[単位]: 数量の単位。「C/S」、「箱」、「個」などの項目を編集。

[製造ライン]: 製造ラインテーブルを編集。

[開始時刻表]: 作業開始時刻テーブルを編集。

[終了時刻表]: 作業終了時刻テーブルを編集。

[配達地区]: 配達地区テーブルを編集。

[バックアップ]

データベースの重要なデータ及び共通マスターファイルをフォルダにコピーして退避します。

データファイルが壊れた場合にも、元に戻すためのバックアップです。

毎日、業務終了時に実行しておいてください。

[データ名]: リストより「DB_MasterFiles.mdb」及び、「DB_DataFiles.mdb」をそれぞれ選択してください。

[バックアップ先]: 規定値に指定されたフォルダいいですが、[・・・フォルダ参照]ボタンで任意に変更できます。

[保存維持数]: バックアップをとる場合の、保存回数です。例えば「3」を指定すると、3回前のデータまで戻すことが可能となります。

この場合、「1」が最近のデータ。「2」がそれ以前のデータ。「3」は最も古いデータとなります。「1」から「3」まで、順繰りに保存されてゆきます。

[データベース保守]

《 テーブル参照 》

各種マスターファイル、データファイルなどのテーブルを直接参照できます。閉じる場合は、[ファイル]から「閉じる」を選択してください。

《 データ保存と復元 》

[基本情報]: 次の基本設定の説明文を参照ください。

《 基本設定 》

[基本情報登録]

「会社情報」

[会社名フリガナ]: 会社名を入力すると、自動でフリガナが転記されます。

[会社名]: 会社名称を入力。

[郵便番号]: 郵便番号を入力。

[住所1]: 住所1を入力。

[住所2]: 住所2を入力。

[電話番号]: 電話番号を入力。

[FAX番号]: FAX番号を入力。

「バックアップ情報」

[バックアップ先]: 規定値は「C:\¥フジオナッツファーム¥」です。変更することもできます。

PCの外部へバックアップをとるとPC故障時も安心です。

[バックアップ維持]: バックアップの回数を指定します。初期値は「7」となっています。

毎日、バックアップを取ると、1週間分のデータを保持していますので、1週間前のデータまで戻すことが可能となります。

何月何日にバックアップしたかの判定は、エクスプローラを使用してファイルのプロパティを参照してください。更新日時が表示されています。

[部門マスター入力]

データベース共通の社員マスターの補助マスタで、社員の所属部門を編集。

[社員マスター入力]

データベース共通の社員マスターを編集。

社員が退職するなどの場合でも、一旦登録した社員マスターからレコードを削除すると、その社員コードを含む全データが読み込み不可能となりますので、ご注意ください。

[製品マスター入力]

データベース共通の製品マスターを編集。

「製造出来高管理システム」と共通のマスターファイルを使用します。

一方を修正すると他方も同じく修正されますので、相互のデータが一致するようにしてください。

【原材料マスター入力】

データベース共通の製品マスターを編集。

「在庫管理システム」と共通のマスターファイルを使用します。

システム稼動前に、原材料の登録を行っておいてください。尚、途中からの追加も可能です。

修正する場合は、それまでの全レコードに対して変更を加えることになります。

【共通操作】

【入力画面の操作】

画面上部のメニューバーは、Accessのシステムメニューです。通常の運用時には操作することはありません。

入力編集画面の「▼」ボタンのついたコンボボックス・リストボックスがアクティブになっているとき、キーボード上の「F4」キーを押すとリストが表示されます。

「F4」キーは、コンボボックスの「▼」ボタンをマウスでクリックしたときと同様の操作です。

●各々の処理をするための「コマンドボタン」はボタン表示の内容で、規定の処理を行います。

「元に戻す」ボタンは、新規入力の途中でキャンセルするときを使用してください。それまでの入力中のデータはすべてキャンセルとなります。

「レコードの削除」ボタンは、画面に表示してある当該レコードをデータテーブルから永久に削除しますので、注意して行ってください。

誤りの不要データレコード以外は、削除しないでください。

「レコードの移動」 「←」及び、「→」ボタンで前後のレコード(データ項目の集合単位を表す)へ移動し、画面に表示します。

「モニター印刷」ボタンは、製造計画データおよび実績報告データの入力チェックのために印刷するものです。

正常に印刷できると、画面のチェックマークが外され、次回からは印刷の対象から外されます。

再度、印刷する場合は、画面の「モニターリスト」のチェックマークを入れてください。

「閉じる」ボタンは、それぞれのフォームを閉じます。

Enterキーを押すと、項目から次の項目へ順次、カーソルが移動します。Tabキーも同様の操作をします。

【システム導入時の作業】

【各種マスターファイルのコード入力】

マスターファイルは、データベースを実行するために必要なファイルですから、必要最小限のデータがないと動作しません。

システム導入当初に設定しておいてください。

尚、初期のダミーデータは、テーブルを初期化ないし新規にインポートすることで、実データを取り込むことができます。(アプリケーションインストールとメンテナンス時にセットアップできます。)

アプリケーションのインストールされたフォルダ内に「製造計画データ」と「実績報告データ」を初期化するための「初期化データファイル」があります。

各種「マスターファイル」は、製品出来高管理システムと同様のマスターファイルを共用しています。

【注意事項】

■本プログラムを公開あるいは、転売することはできません。

特定クライアント(フジオナッツファーム株式会社様)向けに開発されたもので、CD-ROMの原本プログラムは当該ユーザーに対してのみ提供させていただいております。

システム保守のためのバックアップ以外はしないで下さい。

但し、運用の際のデータの保管・バックアップ・エクスポートなどは、停電や予期しないシステムダウンなどの場合に備えて、適宜、ユーザー様にて行って下さい。

■本プログラムの変更・システム増改築などの場合は、開発者にご相談下さい。

但し、出張および調査・開発作業に伴う諸費用が発生する場合がございますので、あらかじめご了承下さい。

■本プログラムを運用された際、ご利用者に直接あるいは間接的に障害が発生しても、いかなる責任も負わない

ものとし、一切の賠償等を行わないものとさせていただきます。

■Windows Me, Windows 2000, Windows XP 及び Microsoft Access 2000, Access 2002, Access 2003 は米国マイクロソフト社の商標または登録商標です。

Copyright(C)2005 Satoh Engineering Office All Rights Reserved.