









PT630 サンプルアプリケーション説明書

本書は JobGen Plus アプリケーションジェネレータを使用して作成した PT630 のサンプルアプリケーションの使用方法について説明しています。

1. 備品管理
各部署に配置している備品番号データを収集します。
2. 在庫管理
品番、品番と数量、または品番とシリアル番号のデータを収集します。
3. 在庫数カウント
品番毎の在庫数をカウントします。
4. 貸し出し管理
社員番号を入力すると社員ファイルから社員名を読み表示、そして貸し出し品番号をスキャンすると品名ファイルから品名を読み表示します。同時に貸し出し日時をデータファイルに記録します。
5. 検品・照合
1 対 1 および 1 対 n の照合を行います。
1 対 1 の場合、マスタデータをスキャンまたはキー入力し、次にスキャンしたバーコードと合致しているかどうかをチェックします。合致しているかどうかに関わらず次にマスタデータを再度入力します。
1 対 n の場合、マスタデータをスキャンまたはキー入力し、以降のスキャンしたバーコードがマスタデータと合致しているかどうかチェックします。
6. 製造ライン・部品マウントチェック
チップマウンターの部品リールにつけられたバーコード、あらかじめ登録された部品とマウント場所データを持つファイルを照合します。部品番号が一致すれば OK と場所の表示と共に短いビープ音を鳴らし、一致しなければ NG の表示と共に長いビープ音を鳴らします。NG の場合は他の部品リールのバーコードをスキャンし、OK の場合は次の部品リールコードの部品リールを探します。すべてのデータが読み終わると終了します。


備品管理プログラム ASSETMGT

	<p>このプログラムは各部署にある備品(机、椅子等の什器)をチェックします。 最初に部署コードをキーパッドから入力、またはバーコードをスキャンして入力します。 同一部署での備品チェックでは部署入力は1回だけ行います。</p>
	<p>最初に部署コード入力画面が現れます。</p>
	<p>部署コードを入力します。</p>
	<p>備品番号を、バーコードラベルをスキャンして入力します。キーパッドからの入力もできます。 次の部署に移る場合には、F1 キーを押して新しい部署コードを入力します。</p>





 <p>The screen displays 'unitech' at the top, followed by '部署コード:' (Deployment Code:), the number '5420', and 'F2: データ編集' (F2: Data Edit) at the bottom.</p>	<p>新しい部署コードを入力します。</p> <p>入力したデータの修正、削除をする場合は、F2 キーを押します。</p>
 <p>The screen displays 'unitech' at the top, followed by 'Browse', 'R47, F1', and the number '8470800'.</p>	<p>修正画面が現れます。</p> <p>Browse は、表示モードを表しています。R はレコード番号、F はフィールド番号を表しています。三行目の数字は入力したデータ、すなわちレコード番号 47、フィールド番号 1 のデータを表示しています。</p>
 <p>The screen displays 'unitech' at the top, followed by '部署コード:' (Deployment Code:), a cursor, and 'F2: データ編集' (F2: Data Edit) at the bottom.</p>	<p>修正が終わったら部署コード入力画面に戻ります。</p>
 <p>The screen displays 'unitech' at the top, followed by '数値:' (Number:), 'Exit <1-Y/Q-N>?', and a cursor.</p>	<p>ESC キーを押すと終了確認のメッセージが現れます。1 を入力すると終了します。</p>





収集したサンプルデータの例





1 カラム(A)は備品番号、2 カラム(B)は部署番号

 ファイル(E) 編集(E) 表示(V) 挿入(I) 書式(O) ツール(T)				
F11		fx		
	A	B	C	D
1	1 A1 7602	5201		
2	1 A1 7606	5201		
3	1 A1 7604	5201		
4	1 A1 7608	5201		
5	1 A1 7610	5201		
6	1 A1 7612	5201		
7	1 A1 7605	5201		
8	1 A1 7607	5201		
9	1 A1 7609	5201		
10	1958459001	5206		
11	1958459007	5206		
12	1958459010	5206		
13	1958459006	5206		
14	5200-381024	5303		
15	5200-381024	5303		
16	5200-381024	5303		
17				

在庫管理プログラム INVENT

	<p>本プログラムは在庫情報を収集します。在庫情報は、品番、数量、シリアル番号を収集します。</p> <p>品物によってはシリアル番号のないもの、個数、シリアル番号データの必要ないものがありますので三つのメニューを用意しました。</p>
	<p>収集するデータによって三つのメニューから一つを選択します。</p>
	<p>1. は、品番のみのデータを収集します。品番をバーコードのスキャンまたはキーボードから入力します。入力が終わると次の品番を入力します。</p> <p>ESC を押すとメインメニューに戻ります。</p>
	<p>メインメニューで、2 を選択します。品番と数量データを収集します。</p>

	<p>品番を入力します。</p>
	<p>続いて数量を入力します。 ESC を押すまで、品番と数量の入力を繰り返します。 ESC を押すとメインメニューに戻ります。</p>
	<p>メインメニューで、3. を選択します。品番とシリアル番号データを収集します。</p>
	<p>品番を入力します。</p>

	<p>次の質問に答えます。シリアル番号が連続している場合、そのシリアル番号の最も小さな番号をキーパッドまたはバーコードをスキャンして入力します。この場合、1. 連続を選択します。</p> <p>同一品番でシリアル番号がばらばらの場合は、2. 非連続を選択します。</p>
	<p>1. 連続を選択した場合、シリアル番号の最も小さな番号を入力します。</p>
	<p>引き続き、シリアル番号が連続している数量をカウンタ入力に入力します。プログラムは自動的にシリアル番号を1つずつ増やしてレコードに追加します。</p>
	<p>引き続き品番を入力します。</p>

	<p>2. 非連続を選択します。</p>
	<p>シリアル番号を入力します。</p>
	<p>シリアル番号がばらばらの場合、連続してシリアル番号を入力します。 入力が終わったら F4 を押して新しい品番を入力します。</p>
	<p>新しい品番を入力します。</p>

INVENT プログラムによる在庫データ収集の例

1 カラム(A)は品番、2 カラム(B)は数量、3 カラム(C)はシリアル番号。





品番のみを入力すると、数量、シリアル番号は自動的に 0 が入る。





品番と数量を入力した場合は、シリアル番号には 0 が入る。

品番とシリアル番号を入力すると数量は 0 が入る。

E13				
	A	B	C	D
1	MS360-SUA	0	0	
2	1400-202017	0	0	
3	201239	0	0	
4	MS180-1K	0	0	
5	5100-600636	0	0	
6	MS330-U	2	0	
7	5100-600635	5	0	
8	1550-600622	4	0	
9	1550-600623	5	0	
10	PA950-912JB	1	5000	
11	PA950-912JB	1	5001	
12	PA950-912JB	1	5002	
13	1550-600709	1	540001	
14	1550-600709	1	540005	
15				
16				

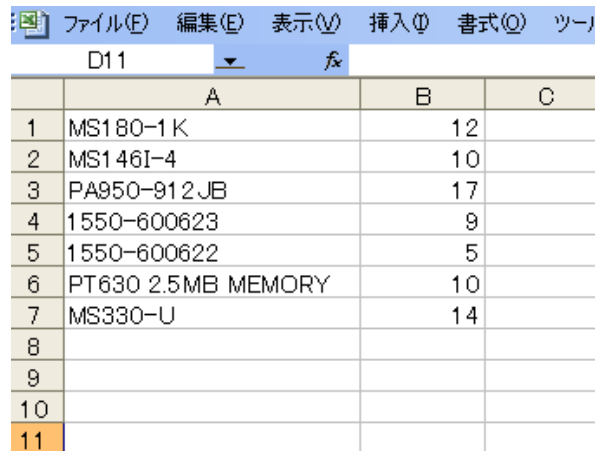
在庫データ数量収集プログラム INV_QTY

 <p>The screen displays the following text in Japanese: ユニテック (Unitech), 在庫データ数収集 (Inventory Data Collection), デモプログラム (Demo Program), and 何かキーを押す (Press any key).</p>	<p>本プログラムは在庫の数量を調べます。品物が同じ場所にあるとは限らないので、品番が同じであれば前に入力した数量に加算します。</p>
 <p>The screen displays the text: 品番: (Item No.:</p>	<p>品番の入力画面が現れます。</p>
 <p>The screen displays the text: 品番: (Item No.:</p>	<p>品番を、バーコードをスキャンして、またはキーパッドから入力します。</p>
 <p>The screen displays the text: 品番: (Item No.:</p>	<p>品番に続いて数量を入力します。</p>

	<p>続いて品番を入力します。すでに品番が入力されていたら、その数量に新しい数量を加算します。</p>
	<p>まだ入力されていない品番を入力した場合は、確認メッセージが出ます。1. はいを押すと登録します。</p>
	<p>数量を入力します。</p>
	<p>次の品番を入力します。</p>

INV_QTY プログラムによって収集したデータの例

1 カラム(A)は品番、2 カラム(B)は数量










ファイル(F) 編集(E) 表示(V) 挿入(I) 書式(O) ツール(T)

D11 fx

	A	B	C
1	MS180-1K	12	
2	MS146I-4	10	
3	PA950-912JB	17	
4	1550-600623	9	
5	1550-600622	5	
6	PT630 2.5MB MEMORY	10	
7	MS330-U	14	
8			
9			
10			
11			





貸し出し品管理プログラム LOAN




	<p>本プログラムは、貸し出し依頼の社員番号、社員名と品番と品名、そして貸し出し日時のデータを収集します。</p> <p>本プログラムでは、社員ファイルと品名ファイルの二つのルックアップテーブルファイルを使用します。</p>
	<p>社員番号をキーパッドまたはバーコードをスキャンして入力します。</p>
	<p>社員名がルックアップファイルから読み込まれて表示されます。社員名が登録されていないとエラーとなり、再度入力が必要です。</p>
	<p>貸し出し品コードをキーパッドまたはバーコードをスキャンして入力します。</p>

 <p>unitech 貸出品コード: 5000-600627 PA960 Cradle 何かキーを押す</p>	<p>品名をルックアップテーブルから読み表示します。</p>
 <p>unitech 数量: -</p>	<p>数量を入力します。</p>
 <p>unitech 追加しますか? 1. はい 2. いいえ</p>	<p>さらに貸し出し品を追加する場合は、1 を押し、貸し出しがない場合は 2 を押しします。</p>

検品・照合プログラム CHECK12

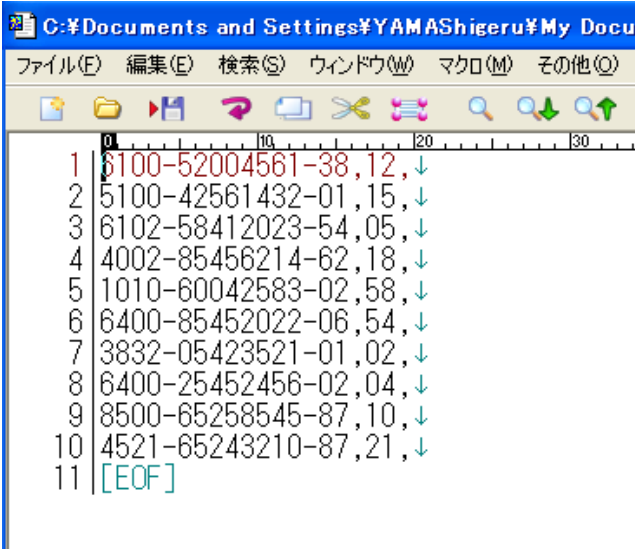
	<p>1対1および1対nの照合を行います。</p>
	<p>1対1または1対nのいずれかを選択します。</p>
	<p>マスターデータをスキャンまたはキー入力します。</p>
	<p>チェックデータをスキャンします。</p>

	<p>マスターデータとチェックデータが一致していれば「一致しました」のメッセージを表示します。</p> <p>何かキーを押すとマスターデータ入力画面に戻ります。</p> <p>マスターデータ入力画面で F1 キーを押すとメニュー画面に戻ります。</p>
	<p>マスターデータとチェックデータが一致していなければ「一致しません」のメッセージを表示します。</p> <p>何かキーを押すとマスターデータ入力画面に戻ります。</p> <p>マスターデータ入力画面で F1 キーを押すとメニュー画面に戻ります。</p>
	<p>1 対 n の場合、マスターデータをスキャンまたはキー入力し、以降のスキャンしたバーコードがマスターデータと合致しているかどうかチェックします。</p> <p>2 を選択すると 1 対 n の照合を行います。</p>
	<p>マスターデータをスキャンまたはキー入力します。</p>

	<p>チェックデータをスキャンします。</p>
 	<p>一致した場合は「一致しました」、一致しない場合は「一致しません」のメッセージが表示されます。</p> <p>何かキーを押すとチェックデータの画面が再度表示されます。F1 キーを押すとマスターデータ入力の画面に戻ります。</p>

製造ライン・部品マウント確認プログラム partsmnt

部品番号とマウント場所のデータは以下のように作られています。最初の欄は部品番号(16文字)、二番目の欄はマウント場所(2文字)、行数の制限はありません。



```

C:\Documents and Settings\YAMASHigeru\My Docu
ファイル(F) 編集(E) 検索(S) ウィンドウ(W) マクロ(M) その他(O)
1 | 6100-52004561-38,12,↓
2 | 5100-42561432-01,15,↓
3 | 6102-58412023-54,05,↓
4 | 4002-85456214-62,18,↓
5 | 1010-60042583-02,58,↓
6 | 6400-85452022-06,54,↓
7 | 3832-05423521-01,02,↓
8 | 6400-25452456-02,04,↓
9 | 8500-65258545-87,10,↓
10 | 4521-65243210-87,21,↓
11 | [EOF]
  
```



何かキーを押すとプログラムがスタートします。



ファイルから最初のレコードを読み、部品番号を2行目に表示します。
1行目は注釈で、上の段(2行目)がファイルから読み込んだ部品番号(F-PN)、下の段(3行目)がスキャンした部品番号(S-PN)であることを示します。

	<p>部品リールのバーコードをスキャンするとその内容が3行目に表示されます。リールの場所を4行目左に表示します。4行目右にOKを表示し、短いビープ音を鳴らします。</p> <p>Enterキーを押すとファイルの次のレコードを読みます。</p>
	<p>スキャンしたバーコードと、ファイルから読んだ部品番号が異なると4行目右にNGを表示すると共に長いビープ音が鳴ります。</p> <p>Enterキーを押すとファイルから読んだ部品番号は変わらず、他の部品リールの番号をスキャンして一致するものを探します。</p>
	<p>一致するものが見つかった場合の表示、OKの表示、そして短いビープ音を鳴らします。</p> <p>Enterキーを押して続けます。</p>
	<p>ファイルのデータすべてを読み終わるとプログラムを終了します。</p>