

進捗 E～ね！

取扱説明書

2015年12月7日
第1版

OWL Soft



「進捗 E～ね！」をご購入頂き、誠に有難うございます。

■必要となる環境

ACCESS 2007ACCDE ファイルなので、ACCESS 2007 以上 もしくは、ACCESS 2007 以上のランタイムが必要です。Export した指示データを扱う場合は Excel2007 以上が必要です。

■本ソフトに関するお問合せ先

下記メールアドレスへお送り下さい。3 営業日以内にご連絡します。

info@owlsoft.yokohama

■インストール方法

shin100zip を任意のディレクトリへ解凍してください。その後、任意のディレクトリへ各ファイルをコピーして使用してください。

BT-W シリーズへのインストールは、発送資料を参照下さい。

※) Windows のユーザーアカウント制御 (UAC) で、通信プログラムが起動しない場合は、UAC を無効にするか、マイドキュメント以下のフォルダーにインストールして起動して下さい。

■制限事項

2015 年 12 月 7 日

OWL Soft

1. 運用に関して

1) 準備

- ・担当者マスタへ担当者データを登録します。
- ・工程マスタへ工程データを登録します。
- ・品目マスタへ品目情報を登録します。
- ・工程順序マスタへ、各品目の工程順序を登録します。

2) 日々の運用

- ・作業指示データ(一気通貫の作業指示番号と納期と各工順の作業開始予定時間と終了予定時間)を登録して作業指示書を印刷して現場へ配布します。
- ・現場では、無線ハンディーターミナルで作業指示書のバーコード(作業指示番号と工順)を読み取り、着手・完了を登録します。
- ・データのバックアップを行います。

3) 起動

管理用 ACCESS ファイルを起動(進捗E～ね！.accde)

無線通信用 ACCESS ファイルを起動(rfaccess.accde)

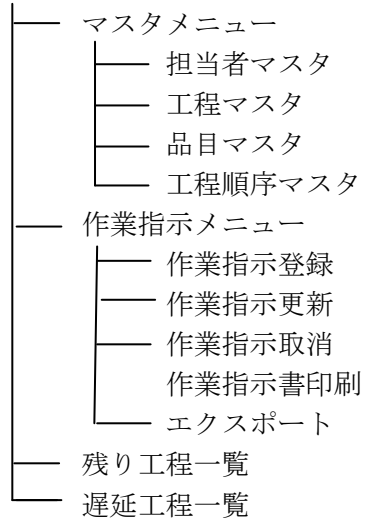
4) 終了

各メイン画面の出口アイコンボタンで終了して下さい。

2. メニュー階層

1) パソコン側(管理用)

メインメニュー

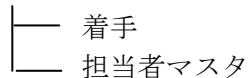


2) パソコン側(無線通信用)

メイン画面のみ

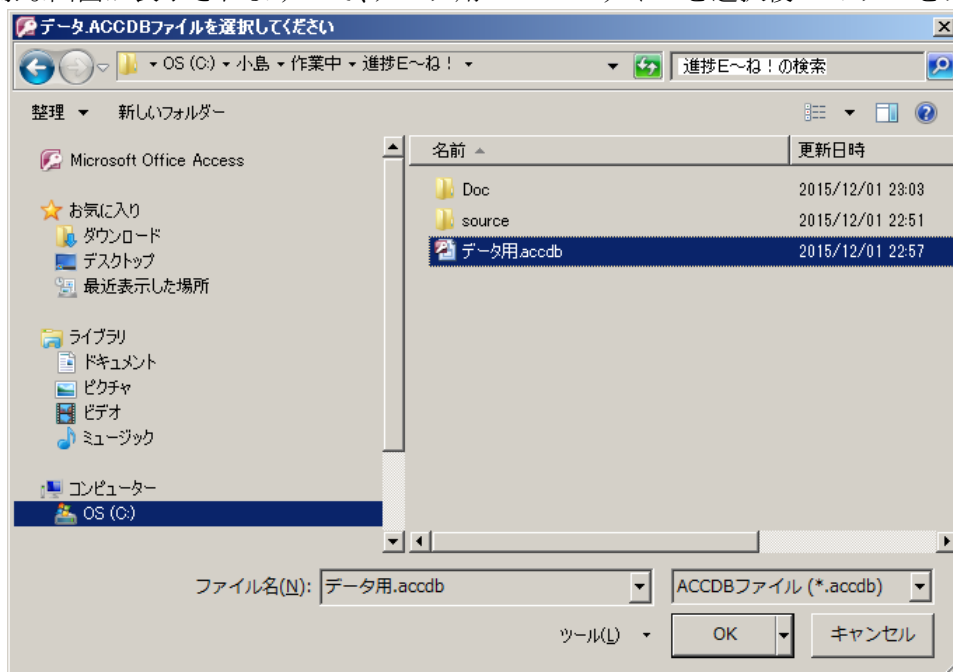
3) BT-W 側

メインメニュー



3. 初回起動時

初回起動時は、データ用.accdb ファイルの各テーブルをリンクテーブルとして設定するため、下記の様な画面が表示されますので、データ用.accdb ファイルを選択後 OK ボタンをクリックしてください。



- ※) データ用. accdb をサーバの共有フォルダに置いていたが別サーバに移動した等で、再設定が必要な場合は、進捗E～ね!. accde と同じ場所に link. dll ファイルが有るので削除してから起動すると、再度設定が行えます。
- ※) VBA コードで作成されているので製品版 ACCESS ご利用の際は、進捗E～ね!. accde ファイルが置かれている場所を事前にセキュリティセンターで追加してください。
- ※) データ用. accdb の各テーブルをリンクするためのセキュリティ警告メッセージ何度となく表示されるので OK ボタンをクリックして応答してください。

4. パソコン側各画面説明(管理用)

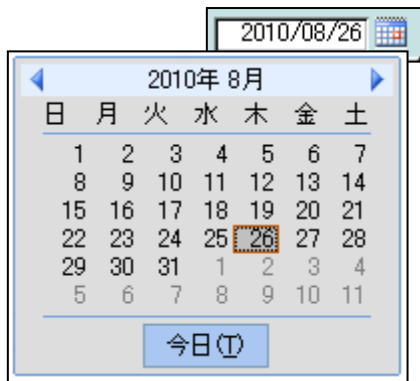
1) アイコンボタン



閉じるボタン

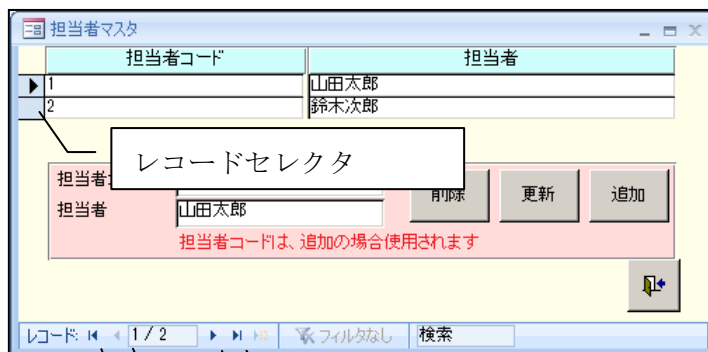


印刷プレビュー



日付のテキストボックスへカーソルを移動すると、右側にカレンダー入力アイコンボタンが表示されます、このアイコンをクリックする事で、カレンダーが表示されます。

2) レコードセクタとレコード移動



最終レコード移動

次レコード移動

前レコード移動

先頭レコード移動

3) 入力エリア

工程コード [] 削除 更新 追加

工程名 []

標準作業時間(分) []

レコード: [] フィルタなし 検索

画面下部は、入力・変更用の入力エリアとなります。表示されている内容は現在のレコード位置のデータとなります。

4) メニュー画面

メインメニュー 2015/12/02 21:02:11

進捗E~ね!

Information 更新 1

+ 2 240 時間 工程一覧 3 遅延 7件 4

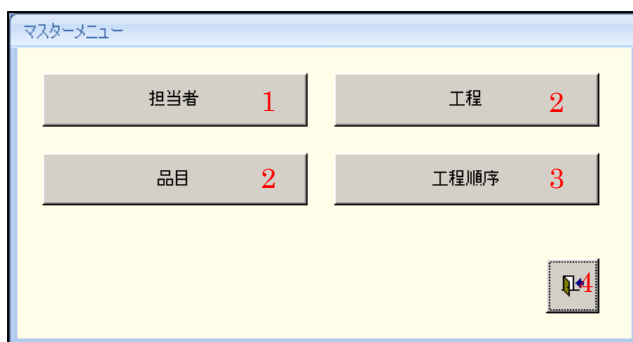
12% 5

マスタ 6 作業指示 7

8

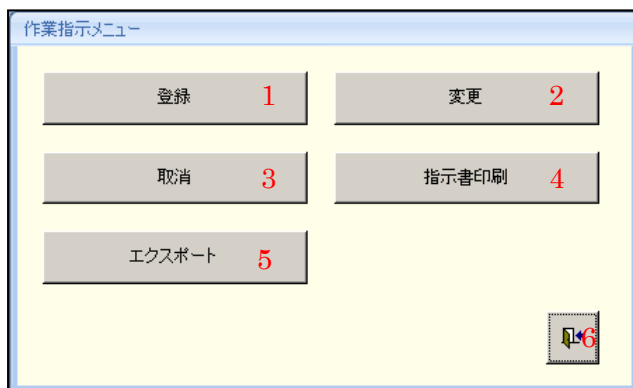
- 1: 一定間隔で進捗が更新されますが、強制的に最新の進捗状態にするためのボタンです。
- 2: 現在の時刻へ何時間プラスしたデータを対象にするか入力します。連休前に前倒しで管理したい場合に最大 999 時間設定可能です。対象は、残り工程となり遅延工程は対象では有りません。
- 3: 残り工程を一覧表示ボタンです。
- 4: 作業完了予定時間を超過している工程を一覧表示ボタンです。
- 5: 進捗グラフです。対象時間迄の全工程の完了状態となります。
 - 0%: 白
 - 1~33%: 赤
 - 34~66%: 黄
 - 67~99%: 緑
 - 100%: 青
- 6: マスタメニュー画面表示ボタンです。
- 7: 作業指示メニュー画面表示ボタンです。
- 8: アプリ終了ボタンです。

5) マスタメニュー画面



- 1 : 担当者マスタ画面表示ボタンです。
- 2 : 工程マスタ画面表示ボタンです。
- 3 : 品目マスタ画面表示ボタンです。
- 4 : 工程順序マスタ画面表示ボタンです。
- 5 : マスタメニュー画面終了ボタンです。

6) 作業指示メニュー画面



- 1 : 作業指示登録画面表示ボタンです。
- 2 : 作業指示変更画面表示ボタンです。
- 3 : 作業指示取消画面表示ボタンです。
- 4 : 作業指示書印刷画面表示ボタンです。
- 5 : 作業指示エクスポート画面表示ボタンです。
- 6 : 作業指示メニュー画面終了ボタンです。

7) 担当者マスタ画面

- 1 : 担当者コード入力テキストボックスです。
- 2 : 担当者名入力テキストボックスです。
- 3 : レコード選択されている行を削除するボタンです。
- 4 : レコード選択されている行の担当者名を更新するボタンです、
- 5 : 入力された担当者コードと担当者名を追加するボタンです。
- 6 : 担当者マスタを閉じるボタンです。

8) 工程マスタ画面

- 1 : 工程コード入力テキストボックスです。
- 2 : 名称入力テキストボックスです。
- 3 : レコード選択されている行を削除するボタンです。
- 4 : レコード選択されている行の名称を更新するボタンです、
- 5 : 入力された工程コードと名称を追加するボタンです。
- 6 : 工程マスタを閉じるボタンです。

9) 品目マスタ画面

品番	名称
2	製品2
3	製品3
5	製品5
Z5599	デバッグ用検査機

品番 2 1
 名称 製品2 2
 品番は、追加の場合使用されます

削除3 更新4 追加5

閉6

レコード: 1 / 4 フィルタなし 検索

- 1: 品番入力テキストボックスです。
- 2: 名称入力テキストボックスです。
- 3: レコード選択されている行を削除するボタンです。
- 4: レコード選択されている行の名称を更新するボタンです、
- 5: 入力された品番と名称を追加するボタンです。
- 6: 品目マスタを閉じるボタンです。

10) 工程順序マスタ画面

品目 Z5599 1 デバッグ用検査機 2

順序番号	工程コード	工程名	標準作業時間(分)
1	A	洗浄	60
2	B	塗装	1440
3	C	組み立て	180
4	D	検査	2880

工程コード A 3
 工程名 洗浄 4
 標準作業時間(分) 60 5

削除6 更新7 追加8

閉9

レコード: 1 / 4 フィルタなし 検索

- 1: 品目選択コンボリストです。
- 2: 選択された品番の名称が表示されます。
- 3: レコード選択されている行の工程コードコンボリストです。
- 4: 選択された工程コードの工程名が表示されます。
- 5: 標準作業時間(分)入力テキストボックスです
- 6: レコード選択されている行を削除するボタンです。
- 7: 入力された工程コードと標準作業時間(分)を追加するボタンです。
- 8: 入力された工程コードと標準作業時間(分)を追加するボタンです。
- 9: 工程順序マスタを閉じるボタンです。

1 1) 作業指示登録画面

作業指示登録

品目 Z5599 1 デバッグ用検査機 2

指示番号 20151202-001 3

納期 2016/1/5 9:00 4

順序番号	工程コード	工程名	標準作業時間(分)	着手予定日時	完了予定日時
1	A	洗浄	60		
2	B	塗装	1440		
3	C	組み立て	180		
4	D	検査	2880		

着手予定時間 6 完了予定時間 7 セット 8 登録 9

10

- 1: 品目選択コンボリストです。
- 2: 選択された品番の名称が表示されます。
- 3: 指示書番号入力テキストボックスです。
- 4: 納期入力テキストボックスです。
- 5: 各データを表示します。
- 6: レコード選択されている行の着手予定時間入力テキストボックスです。
- 7: レコード選択されている行の完了予定時間入力テキストボックスです。
- 8: レコード選択されている行へ着手予定時間と完了予定時間をセットするボタンです。
- 9: 入力された内容で作業指示を登録するボタンです。
- 10: 作業指示登録画面を閉じるボタンです。入力された内容はすべて破棄されます。

1 2) 作業指示番号入力画面(変更／印刷)

作業指示番号入力

指示番号 20151202-001 1

品目 Z5599 2 デバッグ用検査機 3

納期 2016/01/05 9:00:00 4

OK 5

6

- 1: 作業指示番号入力テキストボックスです。
- 2: 作業指示番号に対応した品番を表示します。
- 3: 作業指示番号に対応した品名を表示します。
- 4: 作業指示番号に対応した納期を表示します。
- 5: 入力された内容変更画面／印刷画面を表示するボタンです。
- 6: 作業指示番号入力画面を閉じるボタンです。

1 3) 作業指示変更画面

作業指示変更

指示番号 20151202-001 1

品目 25599 デバッグ用検査機 3

納期 2016/01/05 9:00:00 4

順序番号	工程コード	工程名	標準作業時間(分)	着手予定日時	完了予定日時	担当者	着手日時	完了日時
1	A	洗浄	60	2015/12/03 9:00:00	2015/12/03 10:00:00			
2	B	塗装	1440	2015/12/03 10:01:00	2015/12/04 10:01:00			
3	C	組み立て	180	2015/12/04 10:02:00	2015/12/04 13:02:00			
4	D	検査	2880	2015/12/04 13:03:00	2015/12/06 13:03:00			

着手予定時間 2015/12/03 9:00:00 5 完了予定時間 2015/12/03 10:00:00 7 担当者 8

着手日時 9 完了日時 10

変更 11

12

- 1：作業指示番号が表示されます。
- 2：品番が表示されます。
- 3：品名が表示されます。
- 4：納期入力テキストボックスです。
- 5：各データを表示します。
- 6：レコード選択されている行の着手予定時間入力テキストボックスです。
- 7：レコード選択されている行の完了予定時間入力テキストボックスです。
- 8：担当者コード選択コンボボックスです。
- 9：レコード選択されている行の着手時間入力テキストボックスです。
- 10：レコード選択されている行の完了時間入力テキストボックスです。
- 11：レコード選択されている行へ各 6～9 の内容をセットするボタンです。
- 12：作業指示登録画面を閉じるボタンです。入力された内容はすべて破棄されます。

1 4) 作業指示取消番号入力画面

作業指示取消番号入力

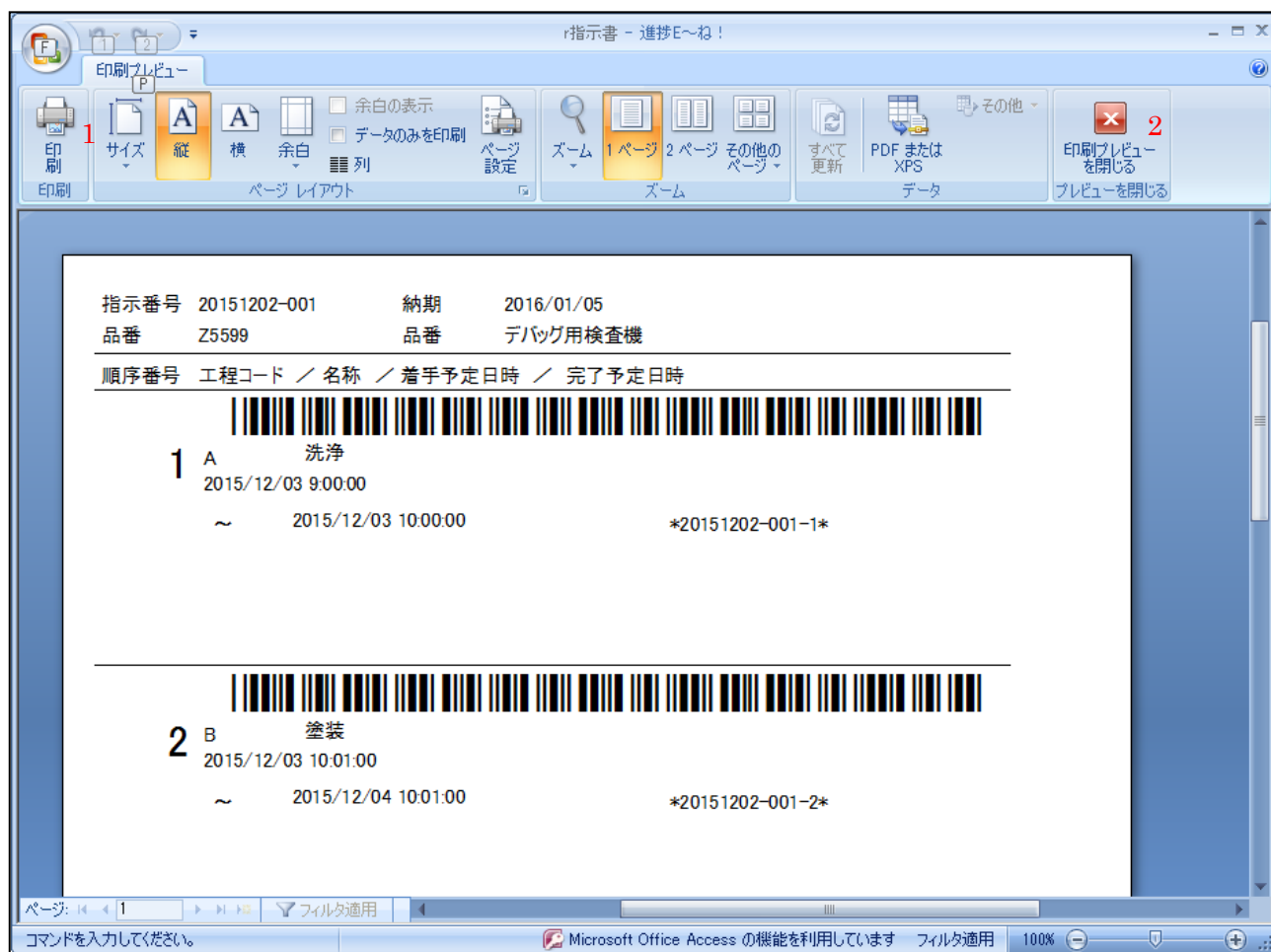
指示番号 20151202-001 1

取消 2

3

- 1：作業指示番号入力テキストボックスです。
- 2：入力された作業指示番号を取消します。
- 3：作業指示取消番号入力画面を閉じるボタンです。

1 5) 作業指示印刷プレビュー画面



1 : 印刷アイコンです。

2 : 印刷プレビュー画面を閉じます。

1 6) 作業指示印刷プレビュー画面

作業指示エクスポート

下記、納期以前のデータをExcelへエクスポートします。

2014/12/02 ¹

オプション

☒ Excelエクスポートのみ ☐ 同時に対象データ削除 ²

エクスポート ³

⁴

1：納期入力テキストボックスです。

2：エクスポートのみ／エクスポート完了後対象データ削除を指定するラジオボタンです。

3：エクスポート実行ボタンです。

1 7) 残工程一覧画面

残工程一覧

作業指示番号	順序番号	工程コード	工程名	ST(分)	着手日時	担当者	完了予定日時	納期
▶ 20151005-01	2	B	塗装	1440			2015/10/07 10:01:00	2015/10/31
20151005-01	3	C	組み立て	180	2015/12/01 22:00:34	鈴木次郎	2015/10/07 13:02:00	2015/10/31
20151005-01	4	D	検査	2880	2015/12/01 22:01:09	山田太郎	2015/10/09 13:03:00	2015/10/31
A	1	A	洗浄	60			2015/10/16 0:00:02	2015/11/01
A	2	B	塗装	1440			2015/10/17 1:01:00	2015/11/01
A	3	C	組み立て	180			2015/10/17 4:02:00	2015/11/01
A	4	D	検査	2880	2015/12/05	山田太郎	2015/10/19	2015/11/01
20151202-001	1	A	洗浄	60			2015/12/03 10:00:00	2016/01/05 9:00:00
20151202-001	2	B	塗装	1440			2015/12/04 10:01:00	2016/01/05 9:00:00
20151202-001	3	C	組み立て	180			2015/12/04 13:02:00	2016/01/05 9:00:00
20151202-001	4	D	検査	2880			2015/12/06 13:03:00	2016/01/05 9:00:00

レコード: 1 / 11

フィルタなし 検索

¹

²

パソコンのシステム時刻＋メイン画面の＋時間された完了予定時間の残工程が一覧表示されます。

1：各残工程情報です。

2：残工程一覧画面を閉じます。

1 7) 遅延工程一覧画面



作業指示番号	順序番号	工程コード	工程名	ST(分)	着手日時	担当者	完了予定日時	納期
▶ 20151005-01	2	B	塗装	1440			2015/10/07 10:01:00	2015/10/31
20151005-01	3	C	組み立て	180	2015/12/01 22:00:34	鈴木次郎	2015/10/07 13:02:00	2015/10/31
20151005-01	4	D	検査	2880	2015/12/01 22:01:09	山田太郎	2015/10/09 13:03:00	2015/10/31
A	1	A	洗浄	60			2015/10/16 0:00:02	2015/11/01
A	2	B	塗装	1440			2015/10/17 1:01:00	2015/11/01
A	3	C	組み立て	180			2015/10/17 4:02:00	2015/11/01
A	4	D	検査	2880	2015/12/05	山田太郎	2015/10/19	2015/11/01

レコード: 1 / 7 フィルタなし 検索

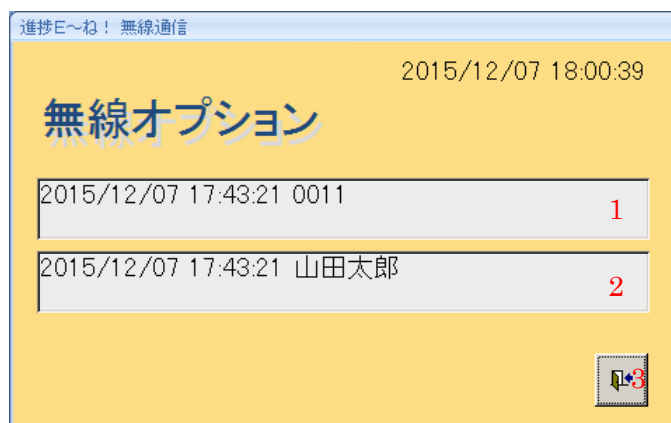
パソコンのシステム時間で遅延している工程が一覧表示されます。

1: 各残工程情報です。

2: 遅延工程一覧画面を閉じます。

4. パソコン側無線通信画面説明(無線通信)

1) メイン画面



1 : BT-W から送信され通信情報を表示します。

2 : BT-W へ送信した通信情報を表示します。

3 : 無線通信を終了します。

5. BT-W 側各画面説明

1) メニュー画面

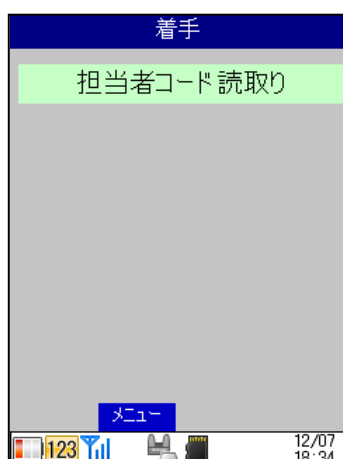


カーソルキーで、メニュー項目を選択後 ENT キーで選択機能を実行します。

1 : 着手登録機能

2 : 完了登録機能

2) 担当者コード入力画面



スキャンキーで、担当者コードを読み取ります。

F2 キー押下で、メニューへ戻ります。

3) 着手／完了登録画面



スキャンキーで、作業指示書の各工程順序バーコードを読み取ります。

F2 キー押下で、メニューへ戻ります。