

# TPiCS レポート

## TPiCSレポート送付願い

株ティープクス研究所 ニノ宮様

数年来、TPiCSレポートを送付戴いていながら、未だ周囲を説得できず ユーザーになれない〇〇社の××です。

当初、お送り戴いていたTPiCSレポートは「所詮、ソフトメーカーの誇大広告！」と読み捨てていました。が、生産現場に身を置く期間が長ずるにつれて、ニノ宮さんがおっしゃる

「安く、速く、楽に製品を供給する f-MRP」の思想に洗脳(?)されると同時に、我が職場へ f-MRPの思想を普及させ、TPiCSを導入する必要性をひしひしと実感するようになりました。

さてそうなるに悔やまれてならないのが、読み捨てていた過去のTPiCSレポートです。周囲を説得するにしても、ご覧の通りの拙い弊文よりも、ニノ宮さんのユーモアあふれながらもポイントを外さない語り口の方が数層倍、有効である事は明らかです。そこで誠に厚かましいお願いとは思いますが、

“過去の全てのTPiCSレポートのコピーを戴きたい” のです。

勿論、ある程度の費用は覚悟しております。

レポート拝領の節には、f-MRPのバイブルとして活用していく所存ですので、お手数なお願いと存じますが、宜しくお取り計らい下さい。

先日、こんなFAXを頂きました。

自分が考えていること、やっていることを理解して頂くというのは、嬉しいものです。

早速 バックナンバーをお送りしました。(勿論 無料です) 原稿がかなりたまっていますので、おだてに乗りやすい私としては、このFAXに意を強くし レポートのバックナンバーを1冊の本にまとめようと思いました。正規の出版という話もありましたが、お金を頂戴するとなると色々手を加えなくてはならないので、取り敢えず このまま製本するだけにしました。

「全部欲しい」とご請求頂いても、No1~10 までは“あまり面白くないから” といって、最近はお送りしてきませんでした。

つまり オリジナルを読んだ人以外、目にした人はいないはずで。

その幻のNo1~10も 今回 若干料理をした上で掲載する予定です。(そんなもの誰が読むか！)

9月末 完成を予定しています。

非売品です。FAXにてご連絡頂ければ、無料(但し送料着払い)でお送りします。

興味を持ってお読み頂けるなら、何冊でもお送りいたします。

## 今回のテーマ

- ユーザー様へキャッシュバックのご案内
- 長野西武電機工業株式会社の事例(ユーザ事例その10)
- Windows版 TPiCSカスタマイズ技法(その2)



最近「うちの〇〇工場でもTPiCSを使っている というので 話を聞いてみると、巧く動いているそうなので...」

という話が、とても多くなってきました。

昔も似たような話が 無かった訳ではありませんが、今とは状況が少し違います。

以前は、大手企業が「社の標準システムとして」とか「関連会社に一括して使ってもらうように」などの話でした。

今でもそうして頂いているユーザー様も沢山ありますが、ユーザー様を拝見していると、これら“お仕着せのシステム”というのは、どうも動きが悪いようです。

私は、TPiCSを よく「ピアノを買うようなもので

す」と言います。

ママが、子供にピアノを買ってあげても、子供に練習する気がなければ絶対弾けるようになりません。

やはり、自分が“欲しい”と思わなければ、練習しないですから。

私が有り難いと思っていますのは、“自然発生的な広がり”です。“口づて”にユーザーが広がっていく、これほど力強い話はありません。

このようなユーザーが増えるということは、結果として巧く動くユーザーが増える。

すると又、口づてにユーザーが広がっていく。

「TPiCSの資料を見ると、なんだかすごく難しそうで、うちみたいにシステム部門を持たないようなところでも、使えるでしょうか？」と お問い合わせ頂きます。

「TPiCSを使って頂くのは確かに簡単ではありませんが、システム部門を持たないユーザーさんも沢山いらっしゃいます。大事なのは、やはり意欲ですよネ。人間 オギャーと生まれた時は何も分からない訳で、それから必要に迫られて勉強しますよネ。これまでは必要がなかったから、パソコンのこともなど勉強してこなかった。これからは必要だと思えば、勉強すれば良いのです。ただそれだけの事です。これらのことは、その気になりさえすればいくらでも手はあります。しかし、生産管理をどう考えるか、自社の生産の仕組をどうするのか、これは自分で考えるしかありません。そもそも、幾つかのパッケージを検討し、それを選択する、これそのものが自分で決める訳です。例えば、“バーコードで実績をインプットしたい”と言う方が沢山います。それ自身 悪い訳ではありませんが、それが目的であろうはずがありません。しかし お話をしているとあたかも“それが目的と考えている”様に見えてしまうことがよくあります。TPiCSは、“今のやり方を変えないで 事務処理だけを楽にしよう”とお考えの方には 向いていません。生産の混乱をなくし、清々と物を作るのが目的です。ただ“楽をするのが目的”ならTPiCSはやめた方が良いでしょう。

● 生まれたてのWindows版が、売れてしまっています。

「Windows版の実績はありますか？」と聞かれると「有りません」と答えるのですが、勇気有る人が多いのでしょうか？

我々は、Windows化を急いでしなくてはなりません、ユーザー様は、こんなこと そんなに急がなくても良いと思っています。

私自身は、生産管理面で もっともっとやりたいことがあるのですが、時代の“風”に逆らえず、Windows化を進めています。

弊社もこの夏休みを挟んで WindowsNTの開発環境も準備しました。

NT上で 取り敢えず Windows版TPiCSを動かして見たところ、若干の調整が必要ですが、比較的早い時期に WindowsNTで動かすことが出来るようになると思います。

しかし、NT NT と騒ぎは大きいですが、イザやろうとすると 開発環境や 動作環境が揃ってなくて、完全32ビットコードのTPiCSは '96年以降になりそうです。それまでの間、先に SQL版の開発を進めます。

実は 先日、弊社の経理システムを Windows版からDOS版に戻しました。

手が2本しかない弊社員が使っているのを見ていて たまらなくなり、開発元に交換をお願いしました。

● 株式会社オービックビジネスコンサルタント社の「TOP勘定奉行」へ、Windows版IVの買い掛けデータを書き出す機能を追加しました。

最近 各社の経理パッケージも、ようやくテキストファイルを読み込めるようになって来たので、TPiCSのデータをテキストファイルに書き出す様にします。これはその第一弾で、今後 Jの売掛データや Brainもやっていきます。

● NEC PC9801 シリーズの下記パソコンの RS-232C のチップが変更になり、TPiCSがハングアップするようになってしまいました。該当する機種の場合、37 処理条件設定の 5/10 の最下行右側の“ポート番号”を“99”にして下さい。

- '95年6月以降出荷の PC9801 シリーズ。(カタログ 或いは マニュアルで、シリアルインターフェースが最大 115.2kBPS と表記されているもの)
- Cb2, CX2, Ne3, Nd2, Na7, Nx, BX4, Xe10, Xa7, Xa9, Xa10, Xt13。

勉強もしなければいけないし、使う為の工夫もしなければなりません。そう簡単な話ではありません」会社を作って11年、この生産管理の分野に身を置いて かれこれ25年。当然ではありますが、この問題がいかに難しく重要であるか、また いかに“考え違い”が多いかが分かって来ます。

製品開発、生産技術面の“勉強”や“工夫”は“当然やらなければならないもの”と認知されていますが、生産管理面の“勉強”や“工夫”については、まだまだ認知度が低いように思います。

バブルの頃、作れば売れる時代、生産能力一杯に作るような時代なら、如何にして効率良く作るかの方が、受注後 如何にして早く出荷するかより大事でした。客先の要求に合わせて物を作っていたのでは、効率の良い生産が出来ない、これは事実でした。

効率良く作る為には、平準化を考えて、計画を変えずに、安定して作る。

“作る側の都合で作る”でした。

しかし、世の中が変わってきたのです。

5年前10年前と同じ考え方では、やって行けないのです。

「変えてはいけないものを変え、変えなければいけないものを変えることができない」

変えることの難しさ、変えずに守ることの難しさ だと 思います。

- 電波新聞社の「OAビジネスパソコン」9月号（8月8日発売）付録のCD-ROMに TPiCS-Free の DOS/V 版が 入りました。No38 のレポートで8月号と書きましたが、編集の都合で9月号になってしまったようです。
- TPiCS-Free が、「メモリが足りない為処理できません。リターン」となり 動かない！  
こんな声をよく聞きます。そこで 作業量ファイルの最大日数を184に制限し メモリ必要量を少なくしたバージョンのシステムを作りました。メモリ不足であきらめてしまった方は、もう一度挑戦してみてください。  
DOS/V 機で ATOK8 を入れ、524Kb (Btrieve 起動後=394Kb) で動作します。  
NIFTY-Serve (FA フォラム FFA LIB8) か、上記OAシステムセンター（要FD持参）、或いは TPiCS登録SI 様から入手して下さい。Free の“買い掛けデータの書き出し”も やって行きます。ご期待下さい。

## ユーザー様へキャッシュバックのご案内

お蔭様で、会社を設立して11年の歳月を無事 乗り切ることが出来ました。

今だから言えますが、はじめのうちは「会社は作ったけど、これで食っていけるのだろうか？」と、なんとも心細いものでした。

大きかろうと 小さかろうと、新しい会社を作るといのは みな同じ様なものだと思います。

そのころ、本人も心細いようなものを、“よく買ってくれた”と 本当に感謝しています。

「初めてなまこを食った奴は偉い」と言われますが、「初めてTPiCSを買った人はもっと偉い」と思いません。

今期（9月末決算）は、新しいユーザー様もますます増え、あまりお金にこだわりの持たない私には、多過ぎる売上になろうとしています。

定価を下げることも考えましたが、それではこれから買って頂くユーザーにしかメリットが出ません。

私としては、「TPiCSを信じて使って来て下さった方」それも f-MRP を“f-MRPとして巧く”使って頂いた方、或いは Brain を使ってきて頂いたユーザー様にメリットが出ることをやりたいと思います。そこで、次の企画を実施することにします。

① アンケートを実施致します。

お答え頂いた方には調査料 10,000 円 をお支払いさせていただきます。

今すぐ FAX にてご協力頂ける旨、ご連絡下さい。

アンケート用紙をお送り致します。

今後の開発 及び バージョンアップの参考にさせていただきます。

② 事例文を書いて下さい。

アンケートの他、事例文をお寄せ頂いた方には、原稿料として 50,000 円 をお支払いさせていただきます。

今後のTPiCSレポートや、他の出版物に掲載させていただきます。

会社名等、実名が前提です。

また、雑誌等の取材にも応じて頂けると有り難いです。

なお工場見学は絶対お願ひしません。

原稿はいつもの事例文程度の枚数をお願いします。

① ② とも9月25日 朝9:30 FAX着 が原稿締切です。

9月末までに 源泉徴収後の金額をお振り込みします。なお、以前原稿をお願いした方にも お支払いさせていただきますので、ご連絡下さい。

## 長野西武電機工業株式会社様の事例（ユーザ事例その10）

長野西武電機工業株式会社様は、'89年9月、TPiCS-III の時代からのユーザー様で、もう 丸6年お付き合い頂いています。

普通 雑誌等で見ると事例は、業者が「とにかくプログラムは作って納品しました」動くかどうかは「後のお楽しみ」のものが多いですが、弊レポートにご登場頂く方は、皆 TPiCS のベテランばかりです。

これも 11年の実績でしょうか。

6年前の導入時 石川さんが電話で「二ノ宮さん、最近寝不足で困りました」とのこと。

確か III が安定していた時期で それほど迷惑を掛けた覚えがないので、「どうしたんですか？」と聞くと、「イヤー TPiCS いじっていると面白いもので、ついつい 夜中になってしまうんです」

そんな事を言っていた方が、先日は「最近TPiCSが空気みたいになってしまって ちょっと 寂しいような気がするくらいです」と仰っていました。

まさに6年の歳月です。

当社は換気扇の西武電機グループ（年商 120 億円、従業員 500 名）の内では家電用・産業用小型モーターを生産する年商 20 億円、従業員 100 名たらずの小規模製造業です。

IBMのS36?（だったと思うのですが、ソフト名も忘れまして）を皮切りに生産管理を 4 社、4 システムを使ってみました。

その結果は、EDP化しようとした製造業のほとんどが歩んだのではと思う経路を 弊社も小規模ながら 一応体験しました。

高い授業料を払った末、ようやく TPiCS に巡り会いました。

その時は、目の数がピタリでないと上がれない双六が上がった時の気分だったような気がします。

80286 に 40M のハードディスクでスタンドアロンからスタートし、もう 6 年になります。

その時の導入の経緯を振り返り、これから TPiCS の導入をなさる方達に 少しでも参考になればと、筆を取ります。

### ◎導入時の諸問題

TPiCS のマニュアルかレポートに導入時の手ほどきを「走っている電車に乗る方法」として（二ノ宮さんは赤川次郎を抜くボキャブラリーの天才ですね！）明解に書かれていた様な気がしますが！

当時は「電算室」と称するセクションを設けるのが流行した様に思いますが、当社では「電車を必要とする部門はいつでも扉を開けておきますから乗って下さい」という様にしたかったので、TPiCS 導入にあたって次の原則だけを ルール化し、いきなり飛び乗ったのです。

#### 1. マスター（アイテム、構成）の登録について

- ① インプットの担当を技術部設計課とする。
- ② 製品設計は設計図面、BMリストの作成をもって完了とする。  
構成リストを IBM の流れで 未だにそう呼んでいるのですが、何か変？
- ③ アイテムのコード番号は 図面番号同一とし、DOS のファイル名も同じとする。  
コード番号の定義は最後にあげる別表通りとする。

#### 2. 生産計画について

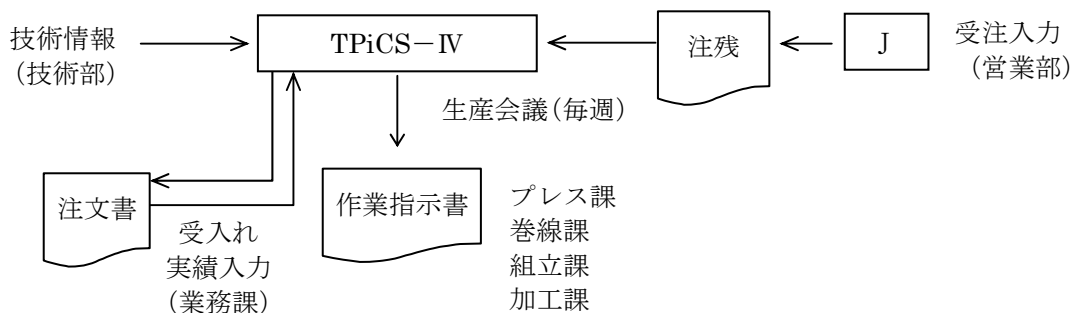
- ① 受注登録は営業事務担当者が随時行う。
- ② 所要量展開は毎週末とする。

#### 3. 実績インプットについて

各セクションごとに時間を決めて入力。

#### 4. 工程間の物の移動について

後行程引取方式とする。



※基本的には以上の項目だけルール化して アイテム登録完了したものから実稼働させましたので、導入準備期間は 1 ヶ月も要さなかったと思います。

#### 5. 工夫をしたこと、反省をしたこと、問題点等

- ① アイテム登録時のコード番号の付け方  
※これは重要=後々反省の材料になるのでは！  
ただし万能な方法はないのかな！

勇気を持って、しかし、よく考えて！

◎JISの規格番号分類などによるのがよいのではないのでしょうか。

8桁は暗記するのは無理。6桁までですね。

② マスター設定について

◎TPiCSは手配区分をはじめ色々な設定ができますが、運用初期はデフォルトのままがよいのでは。

③ 受注管理のTPiCS-Jの運用について

生産計画・展開をJと切り離して実行したのは成功だった様な気がします。

まずはじめにIVで生産管理を固め、少し余裕が出たところでJを導入しました。

◎step by step、TPiCSの機能をすべて使おうとは思わないこと。

(新幹線は扉を開けたままでは走りません。タブン)

④ 実績入力を各セクションの担当者がいきなり実施することでの誤入力など。

◎TPiCS-IIIの初期バージョンでバーコードはなかったと思いますが、世の中進歩していますね。

⑤ 帳簿棚卸しと実棚が合わない。

◎理論的な受け払いはあっているのに！

「黙って持ち出したのは誰？」

「構成登録が違っているんじゃないの？」

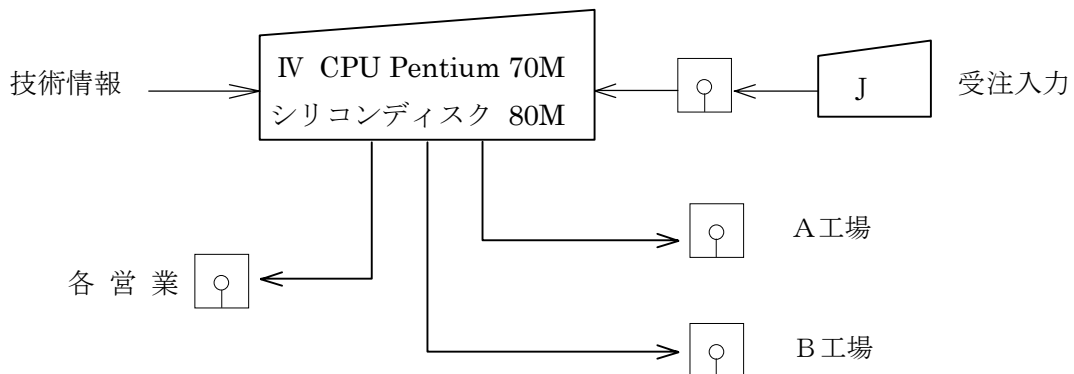
「コンピュータなんか当てにならないよ」

「受け入れ確認はしてるの？」

頭と鉛筆の管理の時は出ない言葉が次々と・・・

改善のキッカケは間違いなくできました。

## 6. 現状のTPiCS運用システム (あまり進歩がないので公表したくないのですが)



- アイテムデータ件数 : 7,000 件
- 構成データ件数 : 20,000 件
- 構成レベル : Max 8 階層
- バケット数 : 210 バケット
- 所要量計算の計算時間 : 約 15 分

## 7. 生産管理の難しさ (おもしろさ)

管理とは=Plan-Do-Check-Actionの繰り返しである....

お客様の要求は！ 不良率は！ デッドストックはないの！ 設備の稼働率は！

工程の「3ム」(ムリ、ムダ、ムラ)は！ もっとコストは下がらないの！

きりのない問題に挑戦、悪戦苦闘、製造業っておもしろい。

TPiCSでそれが実感できます。改善へのヒントが出てきます。

「小規模企業のマンパワーではEDP化は無理」と思われ、後込みする方に参考になればと思います。

TPiCSの機能をすべて利用しようと思わないで、必要な部分だけを利用すれば。当然それなりの努力と知識は必要でしょうが！

TPiCSはフランス料理のフルコースでもお茶漬けでも「注文次第では」そんな感じです。

当社は6年たっても未だにフルコースをトライできないでいます。

## アイテムコード分類表

X=大分類 9=小分類 999=メイン連番 9=サブ連番 9=加工連番 9=変更No.

1位	2位	0	1	2	3	4	5	6	7	8,9
A	ネジ類	小ネジ類	特殊ネジ	ナット、W	リベット、ピン、トコ	キー	スプリング			
B	軸受け類	コガリ(NSK)	コガリ(NM?)	スベリ						
C	コンデンサー	MF(カク)	MF(マル)	電解	附属部品					
D	ダイオド、鋳物類	ローター*2	FCイモノ	ALイモノ	ダイカスト	焼結部品				
E	電気部品	圧着端子	マイクロコネクター	サーマル、T、F	SW、RL、プラグ	PCB、Tr、R	コンミ、プラシ			
H	仕入M、応用製品	仕入れモーター	制御盤類	ファン類	ボール盤	エンコーダー	機械、金型類	その他応用品	ブレーキ、クラッチ	
I	電線類	Mg、W	PEヒフク	UL、PVC	コード、ケーブル	特殊電線	VSF	ハーネス		
J	鋼材	珪素鋼板	薄鋼板	丸鋼棒	非鉄材	バーネットMg	パイプ			
K	標準モーター	2位コード=コアNo	3位=取り付け	4位=極数	7位コード=電源略号					
L	印刷物	NP、EDP	NP、印刷済	NP、その他						
M	SEモーター	2位コード=コアNo	7位コード=電源略号							
N	コイル	2位コード=コアNo	6位コード=電源略号							
O	絶縁材料	スロット付	ワニス	チューブ	粘着テープ	結束部品	加工品			
P	プレス品	コア	フレーム*1	ブラケット	汎用部品	エンドプレート*1	パイプ*1			
Q	塗料、油脂類	ラッカー塗料	焼付塗料	特殊塗料	油脂類	接着、シール剤				
R	樹脂、ゴム類	樹脂材料	樹脂成形品	ゴム成形品	フニルト類	オイルシール				
S	シャフト類	挽物	ギヤ、ピニオン	φ11以下	φ11~φ15	φ15~φ20	φ20以上			
T	客先支給品	客先略号	F=富士機械	D=大英	I=イワ					
U	梱包材料	パッケージ	緩衝材	テープ、バンド	ポリ袋類	パレット類				
X	プロトタイプ									
Y	消耗品									
Z	特殊モーター	2位コード=コアNo	7位コード=電源略号							

注 \*1 3位=コアNo. 4位=L 5位=形状 6位=穴形状  
 \*2 3、4位=コアNo. 5位=エンドリング形状 6位=穴径 7位=積厚  
 1位桁小文字=支給品 (8位=支給先)

長野西武電機工業株式会社  
 専務取締役 石川 剛

## 所要量計算スピードテスト (その5)

丁度1年前、No35号でスピードテストの結果をレポートしましたが、今回また新しくPentium機を入れましたので、取り急ぎテストをしてみました。

### ●使用データ

TPiCS標準の10,000件のデータ

### ●DOS/V機3台の基本ハードウェア

3台共通のベース仕様

CPU : Pentium 100MHz、PCI54IT(Triton)

メモリ : 32M

#### 1号機

ハードディスク: 1G/NetWare+1G/WindowsNT=2G(SEAGATE社)

SCSIカード: PCI (Adaptec社 AHA-2940)

LANカード: PCI (SMC社 8432BT)

NetWare: 3.12J

#### 2号機

ハードディスク: 100M/DOS+300M/NetWare+600M/WinNT=1G

SCSIカード: PCI (Adaptec社 AHA-2940)

LANカード: PCI (メルコ社 LCI-T2)

NetWare: 4.1J

#### 3号機

ハードディスク: 400M/DOS+600M/WindowsNT=1G(2年前のもの)

SCSIカード: ISA (Adaptec社 AHA-1522A)

LANカード: ISA (メルコ社 LGY-ATJ)

### ●テスト方法

はじめ1号機をサーバ、2号機をクライアントにして計算をし時間測定をしました。

次に、1号機のサーバと3号機のクライアントで計算をします。

最後に2号機もサーバ(NetWare4.1J)にし、マスター関係のデータを1号機サーバ、生産計画のデータを2号機に入れ、ダブルサーバを試してみました。時間計測は、FMRP.exeを使い機械的に計測しました。

### ●テスト結果

1年前の結果に対し、おおよそ40%向上しました。

	サーバ	NetWare	ブロックサイズ	クライアント	Btrieve	ファイル形式	計算結果分:秒
1	1=PCI	3.12J	4K	2=PCI	EXE	Ver5	17:14
2	1=PCI	3.12J	4K	2=PCI	NLM	Ver5	20:37
3	1=PCI	3.12J	4K	2=PCI	NLM	Ver6	16:55
4	1=PCI	3.12J	16K	2=PCI	NLM	Ver5	18:57
5	1=PCI	3.12J	16K	2=PCI	NLM	Ver6	16:34
6	1=PCI	3.12J	64K	2=PCI	NLM	Ver5	19:03
7	1=PCI	3.12J	64K	2=PCI	NLM	Ver6	16:33
8	1=PCI	3.12J	16K	3=ISA	NLM	Ver6	20:33
9	2=PCI	4.1J	16K	3=ISA	NLM	Ver6	20:29
10	1=PCI 2=PCI	3.12J 4.1J	16K 16K	3=ISA	NLM	Ver6	20:26
11	スタント アロン	PCIのSCSIカード				Ver5	19:48
12		ISAのSCSIカード				Ver5	24:06
13		32Mを全てRAMディスクにした場合				Ver5	5:26

## 1 VS 2

サーバ、クライアント共に充分パワーがあり、且つ全く同じ能力だと、EXEの方が早い。  
但しボトルネックが通信系の場合は、NLMの方が早いです。

## 2 VS 3

Btrieveのファイル形式がVer6だと約20%早い。

## 2 VS 4

## 3 VS 5

Ver5だとブロックサイズを大きくすると10%程早くなるが、Ver6だとほとんど差がない。

## 2～7

ブロックサイズが大き過ぎると、Ver5だと却って遅くなる。Ver6だと、ほとんど差がない。  
今後Ver6フォーマットが主流になるので、ブロックサイズは気にしなくてもよいことになる。

## 5 VS 8

LANカードがISAだと、25%程遅くなる。

## 8 VS 9

NetWare3.12Jと4.1Jの差はほとんどない。  
あるいは、SMC社のカードが早いのか？

## 8,9 VS 10

ダブルサーバの効果は全くない。  
クライアントが1台だからなのか、NetWareがシングルタスクなのか？ NetWareに詳しい方、教えて下さい。

## 11 VS 12

SCSIのPCI ISAとの差(20%)は、期待した程ではない。(旧型のハードディスクが早かったのか?)  
SMARTDRVを使うと、NetWareと同等のスピードが出る。

## 13

RAMディスクを使うとさすがに早いです。

## 総論

スピードテストを行うと、毎回期待に反する答えが出ます。

何でもやってみなければ分からないもんですネ。

## Windows版TPiCSカスタマイズ技法(その2)

TPiCSの実績インプットの画面には、検査結果をインプットするフィールドがありません。

Windows版TPiCSでは、ユーザーが自分でTPiCSの画面の中に、新しいインプットフィールドを設けることが出来ます。

今回のカスタマイズ技法では、**21** 実績インプットの画面で検査結果をインプットする方法についてご説明します。

① はじめに、ファイルに検査結果を記録するエリアを設けます。基本的には、どのファイルにでも記憶させることが可能です。

例えば、1件のデータに非常に沢山の内容を記憶させるような場合なら“検査結果ファイル”を独自に作りそのファイルに直接記録することも可能です。

或いは、既に検査結果を記録するシステム及びデータが存在するなら、そのファイルを使うのも良いでしょう。

しかし通常は、TPiCSの注残実績データファイルに項目を追加するのが良いでしょう。

Visual Basicのソースファイルの中のT42TYPE.BASのPlanstruが注残実績データのファイル変数の定義文です。

その定義文の最後に

```
Kakuchou As String*256
```

があります。

その直前に検査結果フィールドを設けます。

例えば、検査結果を10文字の文字列とするなら、

```
Kensa As String*10
```

```
Kakuchou As String*246
```

とKakuchouのサイズを追加した分だけ小さくします。

② レコードサイズの拡張バイト数を設定します。

[設定]-[システム情報]-[注残実績データの拡張領域バイト数]に、10をインプットします。

③ 画面にインプットフィールドを設けます。

T21.FRMが、実績インプット画面のソースです。

Windows版TPiCSのほとんどの画面ではVisual Basicのグリッドコントロールを使いますが、**21** 実績インプットの画面はテキストボックスを使います。ラベルとテキストボックスを希望する位置に張り付けます。

テキストボックスのnameはinp(9)が適当でしょう。ラベルには“検査結果”とインプットして下さい。

④ 最後に、inp(9)と先程設けたKensaを結びつけます。

・インプットされた内容を、ファイルに書き込む為に、inp(9)の内容を、PlankyのKensaに結びつけます。

サブルーチンDatamentで、

```
Planky.Kensa=inp(9).text
```

を、追加します。

Mentdataで実際の書き込みを行いますから、その前に挿入して下さい。

・インプット済みのデータを表示する為、Planky.Kensaをinp(9)に代入します。

サブルーチンWritelineで、

```
inp(9).text=Planky.Kensa
```

を最後の行に追加します。

⑤ インプット洩れチェック

もしインプット忘れを防ぐなら、DatamentのMentdata

の直前で、

```
If cutspc(Planky.Kensa)=nul then
  MsgBox "検査結果がインプットされていませ  
ん"  
Exit Sub  
Endif
```

などと入れてあげます。

⑥ 他の画面でも表示するなら

グリッドコントロールの任意の Col に 検査結果のフ  
ィールドを割り振ります。

挿入した Col より右側の項目は、従来の Col 位置に み  
な 1 を加算して下さい。

先程と同じ様に Datament と Writeline で、グリッドと  
Planky.Kensa を結びつけます。

色々な所で、色々な方が、色々な形で、TPiCSに関わって頂けるようになりました。

10年前は、“TPiCS”という5文字を口にする人は、世の中で私一人だったのですが、今では沢山の方々が...  
今回、TPiCSをこれまで育てて頂いたユーザー様に感謝の意味を込めて“ユーザーリスト”を同封させていただきます。

何年か前、初めてなまこを口にするような気持ちでTPiCSを使い始めて下さった方々が、少しでも安心して  
頂けるのではないかと（？）と思います。

二ノ宮