

3M-2

横河・ヒューレット・パカード株式会社
株式会社神戸製鋼所

本田克己、飯塚正樹、勝間田敏秀
高橋哲也、森田孝司

1. 工程圖として一すし入
 工範心しデ案と期
 流の中と、構心初
 上理をム索を中の
 の管系テ換スをタ
 発書報スド一理一
 開文情シーべ処デ
 アるジクワタジ、
 エな一ー一ーた
 ウ単メワキデメッ
 ト。イト、報イあ
 フたにッリ情ので
 ソしうネよの点
 て発よんに発ま題
 し關るコと開4問
 とをきりこアAの
 主境でバルエるス
 環力ないウよ一
 1)る入価用トにべ
 すを安をフ力タ
 て援報を念り入一。
 い支情ム概も一デ
 用を全テのてナ計
 を程うストくヤ設
 念工扱シスなキ、
 概計の理キクス境
 の設ア処テ全た環
 ト、ニア一がま援
 ス集ジイパ等。支
 キ収ンディ識たの
 テ報エメハ知き来
 に一情、チ。ので
 めパ、てルたスが
 じイるえマし一と
 はハあ超た現べこ
 でをし実たるた力

流ってそ題
 上よ問、問
 のに範がの
 計念いた境
 設概広れ環
 アト幅さ援
 エス、発支
 ウキず開ア
 トテせでエ
 フ一存lkウ
 ソバ依たト
 るイにllフ
 いハ法Sma
 てな手Sは
 れ的計語で
 わ用設言稿
 な汎、向本
 こつ系指、
 おか語トし。
 で、言クとる
 」り、エとべ
 筆おアジこ述
 鉛てエブるて
 在關ハテ稿い
 のス別狙
 一一定シはの
 解本
 本
 利の点

はれ程のエむ
をら工ドウら
トめ流なトか
ク進下書フ点
エてど義ソな
ジしな定はう
口指力求でよ
プ目ッ要トの
Σをバにク次
、上デらエ、
り向、さジめ
お性ラ、口始
て産イ図プら
れ生バ一本か
わのン口。と
言葉コフいこ
と産、タ多る
るアは一がす
いエでデの析
てウト、も分。
れトクPのてた
遅フエCチべえ
がソジH一す考
点化の口、口をに
題業コブてプ報心
問工がのシア情中
のの発くトウ力を
計業開多一投入援
設産、タをの支
アア究しス書への
エエ研から文ア程
ウウのしかのニ工
トトク。ル程ジ流
フフ多る一エン上
ソソめいッ流エろ
2.ソじての上アし

1) エンジニアに対する入力は殆どがイメージ情報系である

ジトを一スるメキざイテわど等扱な書て書文し告口と報プジ内一社ワメ誌ルや雜イは献子と文電るはかつ報しを。情。積る。る注あてでき要っど書重入殆手がにが、系アのもジ二もの一ジいもメンなたいエえつ、の扱あ等實際かてい実し報なで情得

2) すべての情報が統一的に扱える環境が重要である

しは、
断を
系の
判一
イメ
シイ
新し
、と
きの
いこ
て。ト
する
みあ
読で
拾セ
をロ
報プ
情の
の型
種話
各対
は、く
業とい
作しス
的索キ
造検テ
創を、
の報ル
ア情イ
ニのァ
ジ次フ
ンに子
エら電
さ光態

图 1

ハイパーテキストによる情報管理 2)

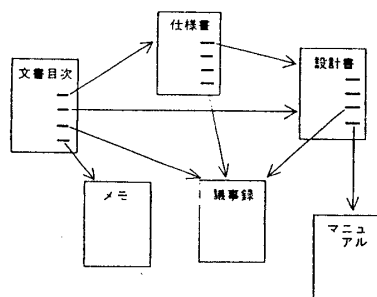
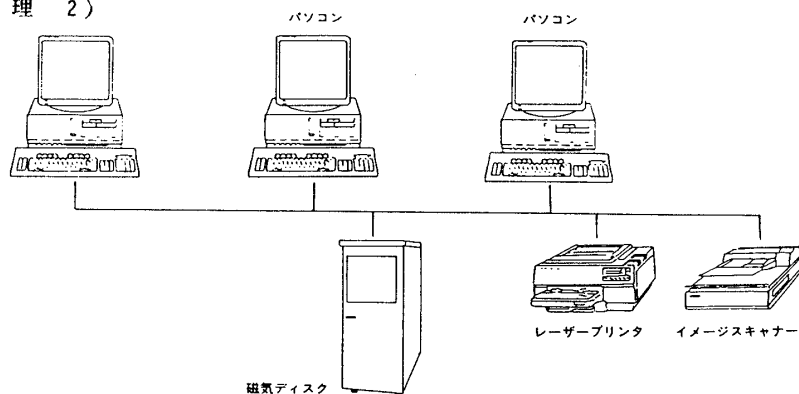


図 2 システム構成図 2)



し報たれに、たと情あばうりし
 じる、呼よよに
 一えりとるに能
 メ扱よクけと可
 イ、にン開こで
 るり念りをるけ
 よ限概を書すだ
 なるの報文合イ
 力あト情の統レ
 入でスた次をブ
 ーズキシ、タス
 ナイテ係でイイ
 ヤサー関けデデ
 援キ4パ、だエの
 支スAイ力る書上
 計ず、ハ入す文ン
 設まりに報ク、ヨ
 アをよ次情ツタシ
 エ報に。なピー
 ウ情とた細でデテ
 トのこつ詳スエス
 フてのなりウ形ク
 ソベこくよマ図一
 るす。なに、種ワ
 よはたはうき各を
 にでしとよおに業
 トムにこのてら作
 ステ本る記けさの
 キス基す注づ。く
 テシを存の係ノ多
 一本と依中間1の
 パでこに書で図程
 イこう類文の（工
 ハそ扱種ももた流
 3. てのかるし上

のるり
 トすよ
 ス発に
 キ開化
 テをク
 ームー
 パテワ
 イスト
 ハシツ
 、るネ
 りき、
 絞でし
 に用成
 程利作
 工もを
 流でム。
 上場テ）
 の現ス3
 発のシ図
 開発で、
 ア開ン2
 エアコ図
 ウエソ（
 トウパた
 フトなき
 ソフ師で
 をリ安が
 的なたと
 目様まこ
 の多。る
 ム、たす
 にテリき有
 りスよで共
 わシにがを
 お本念と報
 4. 概こ情

- 1) J. Conklin : Hypertext:
An Introduction and Survey, IEEE
Computer, Sept, pp17~41(1987)
- 2) 本田、高橋 : 日本語ハイパーテキストシステム
日経ハイテク情報 '88.5.16 Vol 88
pp21~23

図1 システム図形を使用して描いたテーク制御フローチャート

CRT-1 入出力データ

CRT-1

貨車到着 → 秤量値計算 → 秤量指示値 → 秤量実績

実績収 → CRT入出力部 → 秤量指示値

CRT入出力部 → CRT入出力部

秤量値計算 → 秤量指示値

秤量指示値 → 秤量実績

任意線太さ
英数 漢字
全角 半角

発行 FILE COPY 高橋 (U)

KY 作業依頼書 NO: Y010
上位依頼書No:

作業名称	カナ漢変換で意図不明になるルートを修正する (入)		
PROJECT 名 (SUB-PRGJ)		PROJECT#	
		JOB CODE	AUX CODE
作業者	作業予定期間	作業予定工数	6.5日 II
発行者	発行口	OCT. 1 日 1987	承認