初版：2017年7月6日
改定：2018年4月1日
改定：2018年11月30日
改定：2019年11月1日
改定：2020年4月1日

「成形条件情報の情報共有化ソフト」
（EM63J Middleware）

③利用者マニュアル

全日本プラスチック製品工業連合会

改定履歴(内部資料)

2017/7/6

Ver 1.0.0 リリース

2017/11/1

目次修正

利用者ﾏﾆｭｱﾙと管理者ﾏﾆｭｱﾙで、共有化を図ります。

2018/4/1

Ver 1.1.0 リリース

1-1.機械ﾏｽﾀ登録

下記注釈文を追加

※ 機械ﾏｽﾀ ﾀｽｸ名 確認

目次、画面一覧、利用者

追加の画面(2-3.ﾃﾞｰﾀﾌｧｲﾙ登録,4-3.成形条件(ｼｮｯﾄ別)) を反映

【3】主要画面説明

2-1.実行開始・取消 **画面イメージを差し替えました。**

ｺﾏﾝﾄﾞ実行を複数の処理で行います。結果表示をﾌﾚｰﾑで表示します。

【臨時立ち上げ】手順を追加しました。

4-1.成形条件表示 **画面イメージを追加しました。**

④ 印刷ボタンの説明部に画像を追加しました。

4-2.成形条件(時間別) **画面イメージを差し替えました。**

取得日時の指定方法が、ｶﾝﾏ区切りから、STEP指定に変更になりました。

4-3.成形条件(ｼｮｯﾄ別) **新規画面追加に伴う説明を追加しました。**

新規画面です。

5-1.稼働状況一覧 **画面イメージを差し替えました。**

日付の絞り込み機能を廃止し、当時の分のみを表示するようにしました。

6-1.実績推移ｸﾞﾗﾌ **画面イメージを差し替えました。**

まとめ数、平均、標準偏差追加。ﾄｰｸﾝﾎﾟｯﾌﾟｱｯﾌﾟは、ｸﾞﾙｰﾌﾟ化を追加

6-2.実績標準偏差

以下の項目を追加

① 実績標準偏差の実績ﾄｰｸﾝをクリックすると、実績推移ｸﾞﾗﾌが表示されます。

6-3.ｱﾗｰﾑ統計ｸﾞﾗﾌ **画面イメージを差し替えました。**

トップ3 に色付けしました。

2018/11/30

Ver 1.2.0 リリース

目次、画面一覧、管理者

【】小項目追加、文字フォントを少し下げる

1-3.ｺｰﾄﾞﾏｽﾀ編集 → 1-4.ｺｰﾄﾞﾏｽﾀ編集 番号変更

1-3.ﾒｰｶｰ独自項目設定 追加

5-3.稼働状況ﾏｯﾌﾟ (試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)

5-4.稼動ﾁｬｰﾄ (試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)

5-5.製品特定ｷｰ更新 (試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)

6-4.相関ﾋｰﾄﾏｯﾌﾟ (試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)

6-5.回帰分析 (試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)

【3】主要画面説明

4-1.成形条件表示

② 成形条件(時間別)、**成形条件(ｼｮｯﾄ別)** 画面へ飛びます。

↑成形条件(ｼｮｯﾄ別) 画面へを追加

6-1.実績推移ｸﾞﾗﾌ

③ グラフの縦、横の大きさや、最大値、最小値、を、**拡張検索条件で調整**できます。

↑拡張検索条件に修正

6-3.ｱﾗｰﾑ統計ｸﾞﾗﾌ

① ~~ﾘｽﾄ表示で、集計ﾃﾞｰﾀを表示します。(初期設定で表示する)~~

ﾘｽﾄ表示は、常に行います。

③ ｸﾞﾙｰﾌﾟｷｰで、集計単位を指定できます。

機械識別名	***ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ***
機械識別名,ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ	***ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ,機械識別名***
機械識別名,製品特定ｷｰ	***ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ,製品特定ｷｰ***
機械識別名,取得日時	***ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ,取得日時***
機械識別名,製品特定ｷｰ,ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ	***取得日時***
機械ﾒｰｶｰ	***取得日時,機械識別名***
機械ﾒｰｶｰ,ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ	***取得日時,製品特定ｷｰ***
機械ﾒｰｶｰ,取得日時	***取得日時,ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ***

ｸﾞﾙｰﾌﾟｷｰの対象を追加しました。

・グラフの右側に注釈を用意
・グラフをクリックすると同一ｸﾞﾙｰﾌﾟｷｰ内で
順番に条件を変えて表示します。 ***追記***

2019/11/01

Ver 1.4.0 リリース

目次、画面一覧、管理者

1-5.表示位置登録	(試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)
1-6.ﾃﾞﾊﾞｲｽ関係登録	(試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)
3-2.静止画履歴管理	(試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)
3-3.動画履歴管理	(試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)
3-4.ｽﾄﾘｰﾐﾝｸﾞ確認	(試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)
4-4.成形条件(推移)	
4-5.製品特定ｷｰ更新	(試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)
7-6.ﾃﾞﾊﾞｲｽ履歴確認	(管理者ﾏﾆｭｱﾙ)

2020/04/01

Ver 1.5.0 リリース

1-5.表示位置登録	修正	(試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)
3-5.位置情報確認	追加	(試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)
3-6.ﾃﾞﾊﾞｲｽ情報確認	追加	(試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)
5-3.稼働状況ﾏｯﾌﾟ	修正	(試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)
5-5.製品ｼｮｯﾄ数推移	追加	(試行実験ﾏﾆｭｱﾙ)

3.温湿度登録 → 3.現場環境情報　　名称変更

2021/01/08

Ver 1.6.0 リリース

各画面の検索条件、配置等の軽微な修正(マニュアル上には反映されていません)

目次

【1】画面一覧
【2】利用者画面
　　操作全般
【3】主要画面説明
　【成形機管理】
　　1-1,機械ﾏｽﾀ登録
　　1-2.成形条件項目登録　（管理者ﾏﾆｭｱﾙ）
　　1-3.ﾒｰｶｰ独自項目設定　（管理者ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.2.0
　　1-4.ｺｰﾄﾞﾏｽﾀ編集　（管理者ﾏﾆｭｱﾙ）
　　1-5.表示位置登録　（試行実験ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.4.0
　　~~1-6.ﾃﾞﾊﾞｲｽ関係登録　（試行実験ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.4.0~~ *（移動）*
　【成形条件収集】
　　2-1.実行開始・取消
　　2-2.ｺﾏﾝﾄﾞ予約　（管理者ﾏﾆｭｱﾙ）
　　2-3.ﾃﾞｰﾀﾌｧｲﾙ登録　（管理者ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.1.0
　【現場環境情報】
　　3-1.温湿度登録
　　3-2.静止画履歴管理　（試行実験ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.4.0
　　3-3.動画履歴管理　（試行実験ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.4.0
　　3-4.ｽﾄﾘｰﾐﾝｸﾞ確認　（試行実験ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.4.0
　　3-5.位置情報確認　（試行実験ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.5.0
　　3-6.ﾃﾞﾊﾞｲｽ情報確認　（試行実験ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.5.0
　【成形条件】
　　4-1.成形条件表示
　　4-2.成形条件(時間別)
　　4-3.成形条件(ｼｮｯﾄ別)　Ver 1.1.0
　　4-4.成形条件(推移)　Ver 1.4.0
　　4-5.製品特定ｷｰ更新　（試行実験ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.4.0
　【稼働状況】
　　5-1.稼働状況一覧
　　5-2.稼動実績
　　5-3.稼働状況ﾏｯﾌﾟ　（試行実験ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.2.0
　　5-4.稼動ﾁｬｰﾄ　（試行実験ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.2.0
　　5-5.製品ｼｮｯﾄ数推移　（試行実験ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.5.0
　【統計・ｸﾞﾗﾌ】
　　6-1.実績推移ｸﾞﾗﾌ
　　6-2.実績標準偏差
　　6-3.ｱﾗｰﾑ統計ｸﾞﾗﾌ
　　6-4.相関ﾋｰﾄﾏｯﾌﾟ　（試行実験ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.2.0
　　6-5.回帰分析　（試行実験ﾏﾆｭｱﾙ）　Ver 1.2.0
　【履歴確認】
　　7-1.応答履歴確認
　　7-2.ﾚﾎﾟｰﾄ履歴確認

7-3.ｱﾗｰﾑ履歴確認
7-4.ﾁｪﾝｼﾞ履歴確認
7-5.ｽﾃｰﾀｽ履歴確認
7-6.ﾃﾞﾊﾞｲｽ履歴確認 *Ver 1.4.0*
【DB管理】
8-1.ﾊﾞｯｸｱｯﾌﾟ （管理者ﾏﾆｭｱﾙ）
8-2.ﾏｽﾀﾃﾞｰﾀ出力 （管理者ﾏﾆｭｱﾙ）
8-3.履歴ﾃﾞｰﾀ出力 （管理者ﾏﾆｭｱﾙ）
【ﾏﾆｭｱﾙ】
ﾏﾆｭｱﾙ

【1】画面一覧

画面名称	管理	利用	説明
1.成形機管理	○	○	
1-1,機械ﾏｽﾀ登録	◎	○	成形機を登録します。 ここでは、工場内で管理するすべての機械を登録できます。その中から、成形条件を収集する機械だけ、マークすることが出来ます。
1-2.成形条件項目登録	◎		成形機の成形条件を収集するためのトークンを定義します。 初期設定では、共通追加トークンを収集するように設定されていますが、この画面で成形機の独自トークンを収集するように設定できます。
1-3.ﾒｰｶｰ独自項目設定	◎		成形機の成形条件のうち、各社が独自に採用している成形条件を収集できるように設定します。*(Ver 1.2.0 追加)*
1-4.ｺｰﾄﾞﾏｽﾀ編集	◎		このシステムで使用する、各種選択情報を、定義しています。 例えば、ロケーション、機械グループなどです。
1-5.表示位置登録	★		5-3.稼働状況ﾏｯﾌﾟで使用されるバックイメージを登録する専用画面です。
~~1-6.ﾃﾞﾊﾞｲｽ関係登録~~	~~★~~		~~デバイスを特定するユニークなIDと別システムのIDを関連付けます。例えば、ビーコンと社員番号を関連付けて作業者の特定に使用するなど。~~
2.成形条件収集	○	○	
2-1.実行開始・取消	○	○	コマンド予約の簡易操作画面です。
2-2.ｺﾏﾝﾄﾞ予約	◎	△	成形機に命令を出すためのコマンドを発行します。開始時間、実行間隔など指定します。
2-3.ﾃﾞｰﾀﾌｧｲﾙ登録	◎	○	ﾛｰｶﾙのDATﾌｧｲﾙを、ミドルウエアにアップロードします。
3.現場環境情報	○	○	
3-1.温湿度登録	◎	◎	ロケーション、日付ごとの温度、湿度の測定データを登録する画面です。
3-2.静止画履歴管理	★		デバイス履歴上のｵﾌﾞｼﾞｪｸﾄﾀｲﾌﾟ＝静止画のみを表示する専用画面です。
3-3.動画履歴管理	★		デバイス履歴上のｵﾌﾞｼﾞｪｸﾄﾀｲﾌﾟ＝動画のみを表示する専用画面です。
3-4.ｽﾄﾘｰﾐﾝｸﾞ確認	★		デバイス履歴上のｵﾌﾞｼﾞｪｸﾄﾀｲﾌﾟ＝ｽﾄﾘｰﾐﾝｸﾞのみを表示する専用画面です。
3-5.位置情報確認	★		ﾃﾞﾊﾞｲｽ履歴ﾃｰﾌﾞﾙのうち、特定のﾃﾞﾊﾞｲｽの位置情報を確認します。
3-6.ﾃﾞﾊﾞｲｽ情報確認	★		デバイス履歴上のｵﾌﾞｼﾞｪｸﾄﾀｲﾌﾟ＝A ～ Zを表示する専用画面です。
4.成形条件	○	○	
4-1.成形条件表示	○	○	指定の号機、時間の成形条件を表示します。
4-2.成形条件(時間別)	○	○	指定の日付、成形機、製品特定キーに対する、時間別の成形条件を一覧表示します。
4-3.成形条件(ｼｮｯﾄ別)	○	○	指定の日付、成形機、製品特定キーに対する、ｼｮｯﾄ別の成形条件を一覧表示します。 *(Ver 1.1.0 追加)*
4-4.成形条件(推移)	○	○	成形機、日時、号機トークン別の成形条件の推移の詳細です。成形条件(時間別)メニューからリンクで繋がっています。*(Ver 1.4.0 メニュー表示加)*
4-5.製品特定ｷｰ更新	★		成形機ごとに、製品特定ｷｰを書き換える画面です。
5.稼働状況	○	○	
5-1.稼働状況一覧	○	○	現在の成形機の状態を一覧検索します。
5-2.稼動実績	○	○	過去の成形機の稼働状況を、成形機、日付、製品特定ｷｰ別に検索します。
5-3.稼働状況ﾏｯﾌﾟ	★		成形機の稼働状況を色で表示するパネルを、自由に配置することが可能です。背景画像を指定すれば、工場ﾚｲｱｳﾄの上に、成形機の状態を表示できます。
5-4.稼動ﾁｬｰﾄ	★		成形機ごとの過去の稼動状態をチャート化します。
5-5.製品ｼｮｯﾄ数推移	★		成形機ごとの設定ｼｮｯﾄ数と実績ｼｮｯﾄ数をチャート化します。
6.統計・ｸﾞﾗﾌ	○	○	
6-1.実績推移ｸﾞﾗﾌ	○	○	成形機、実績トークン、日付範囲のデータをグラフ表示します。
6-2.実績標準偏差	○	○	実績トークン毎の標準偏差を求めた一覧表を表示します。
6-3.ｱﾗｰﾑ統計ｸﾞﾗﾌ	○	○	成形機からのアラームを集計、グラフ化します。

6-4.相関ﾋｰﾄﾏｯﾌﾟ	★		ピアソン積率相関を計算します。相関係数行列の結果に対して、正の相関の場合は青背景で、負の相関の場合は、赤背景で表します。
6-5.回帰分析	★		6-4.相関ﾋｰﾄﾏｯﾌﾟ画面から、指定の2要素の回帰分析を行います。
7.履歴確認	○	○	
7-1.応答履歴確認	○	○	レスポンス（応答）結果ファイルの内容の履歴テーブルを表示します。
7-2.ﾚﾎﾟｰﾄ履歴確認	○	○	レポートデータのファイルの内容の履歴テーブルを表示します。
7-3.ｱﾗｰﾑ履歴確認	○	○	警告（アラーム）情報のファイルの内容の履歴テーブルを表示します。
7-4.ﾁｪﾝｼﾞ履歴確認	◎	◎	号機トークンの設定値の変更情報のファイルの内容の履歴テーブルを表示します。
7-5.ｽﾃｰﾀｽ履歴確認	◎	◎	ショット毎の状態や実績値の情報のファイルの内容の履歴テーブルを表示します。
7-6.ﾃﾞﾊﾞｲｽ履歴確認	◎	◎	各種デバイスから収集した情報を管理するテーブルです。**Ver1.4.0**から温湿度情報も、このデバイス履歴テーブルで管理します。
8.DB管理	○		データベースのバックアップや抜出処理を行います。
8-1.ﾊﾞｯｸｱｯﾌﾟ	○		テーブル圧縮、バックアップ、XMLファイル出力(マスタ)、XMLファイル出力(データ)などの操作を行います。
8-2.ﾏｽﾀﾃﾞｰﾀ出力	○		マスタテーブルについて、生データを抜き出す画面です。URLの引数で、各種絞り込み条件を指定できます。他システムからの連携用です。
8-3.履歴ﾃﾞｰﾀ出力	○		履歴テーブルについて、生データを抜き出す画面です。URLの引数で、各種絞り込み条件を指定できます。他システムからの連携用です。

◎　読み書き
○　検索のみ
△　メニュー無し（実行可能）
★（試行実験画面）

【2】利用者画面

http://サーバー名:8863/eu63/jsp/index.jsp

ﾕｰｻﾞｰ:user , ﾊﾟｽﾜｰﾄﾞ:user

利用者メニューが表示されます。

サーバー名には、IPｱﾄﾞﾚｽ、または、DNS登録されたサーバー名を指定します。

Ver表示を追加

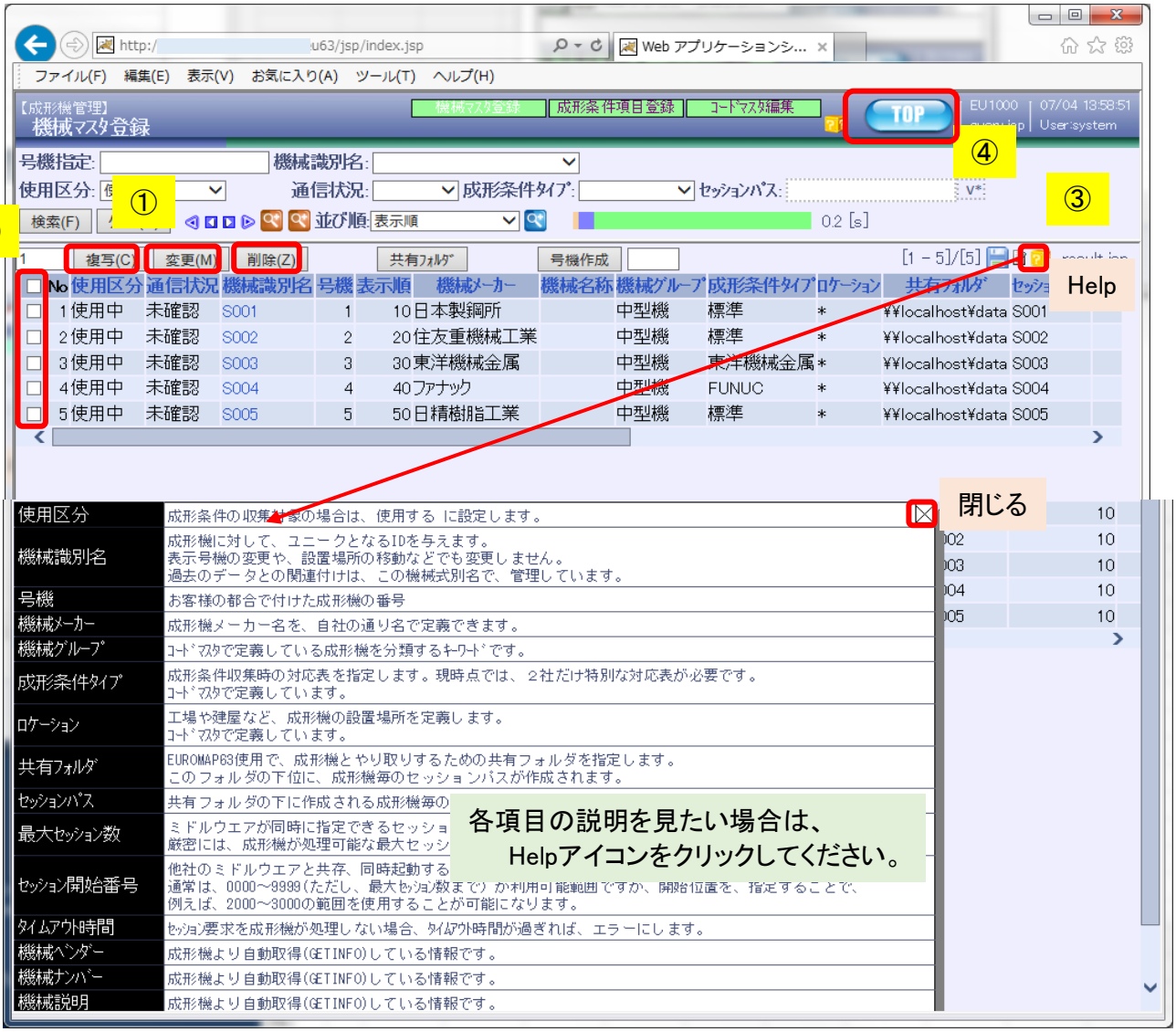
「user」で利用できる
すべてのメニュー

Ver1.4.0で追加

【2】利用者画面

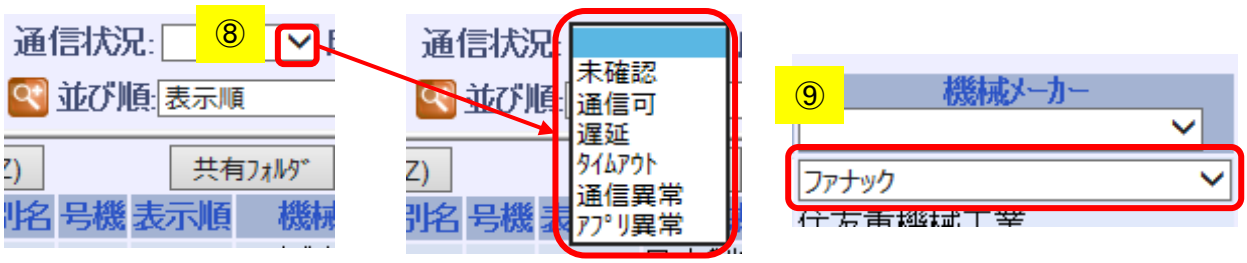
ここでは、各画面に共通的に適用される操作について、ご説明いたします。

①登録画面での、追加、変更、削除ボタン
　「複写ボタン」は、そのレコードをコピーして、新しいレコードを追加します。
　チェックを入れずに、「複写ボタン」を押すと、新規作成と同じです。
　「変更ボタン」は、そのレコードの属性情報を変更します。
　キーとなる項目は変更不可です。
　「削除ボタン」は、そのレコードを削除します。
　その他のボタンは、画面特有の機能を使用するときに、使います。
②最上位のチェックボックスは、全チェックのON/OFFを制御します。
　また、途中にチェックを入れて、Shiftを押しながら下位のチェックを
　入れると、その範囲のすべてが選択されます。
③Helpボタンは、各画面の項目の説明を表示します。
　閉じる場合は、右上の×をクリックします。
④トップメニューに戻ります。　　*（※ Ver 1.6.0では、若干配置が異なります）*



⑤拡張検索条件1
　拡張検索条件1は、各画面で追加で用意された、検索条件です。
　通常は、検索結果画面のサイズを確保するため、検索条件の入力項目は、2行か、3行に絞られています。拡張検索条件は、隠しメニューなので、必要に応じて利用してください。
⑥拡張検索条件2
　拡張検索条件1と同様です。
　より、一般的で共通項目をまとめています。
⑦表示件数、最大件数の指定
　表示件数は、画面に表示する件数です。
　最大件数は、ﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽから検索してくる件数です。

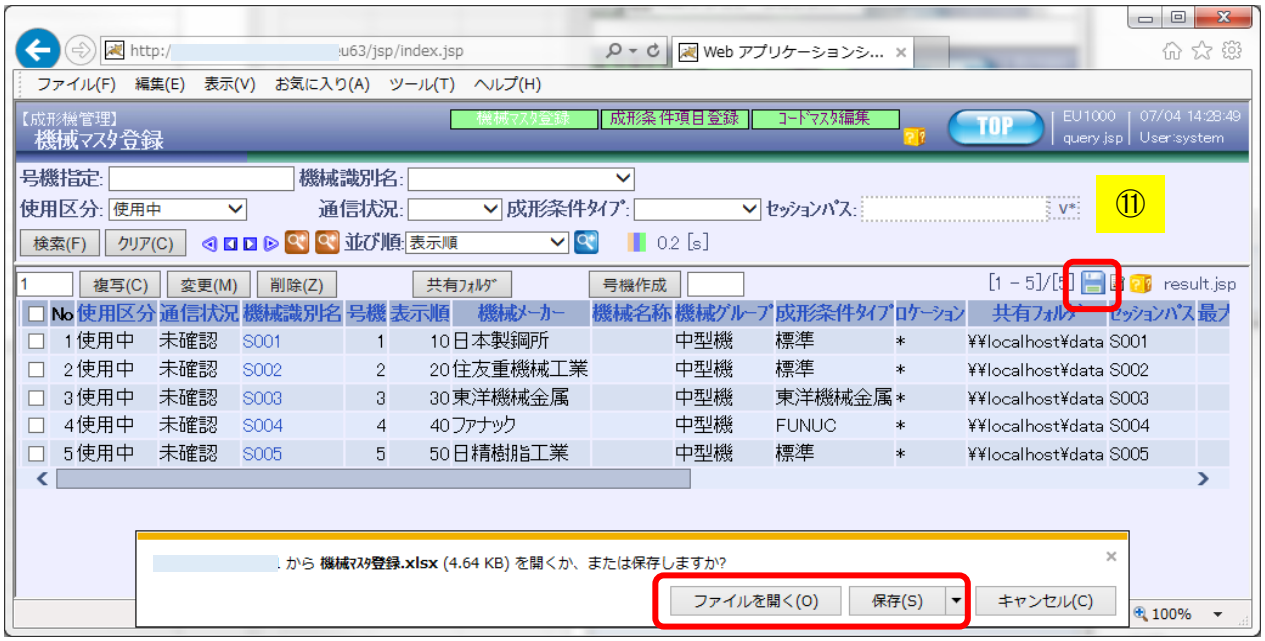
⑧下向きの記号は、ﾌﾟﾙﾀﾞｳﾝを表します。
　通常の場合は、予め指定された内容から選択します。
⑨一部のﾌﾟﾙﾀﾞｳﾝでは、値を入力できます。入力後、その値がﾌﾟﾙﾀﾞｳﾝとして利用可能になります。



⑩点線で囲われた入力枠は、あいまい検索枠です。
　入力値に、あいまい条件が付与されます。
　右端に、あいまい検索の条件が選択できます。
　(V):値そのまま
　(V*):後ろあいまい。→前方一致検索
　(*V):前あいまい。→後方一致検索
　(*V*):前後あいまい。→文字列を含む検索

⑪ファイルダウンロード

検索結果をファイルにセーブします。



※ 注意

設定等により、ファイル形式が、XLSXのケースと、XLSのケースがあります。
また、XLSのケースでは、実際のEXCELバイナリ形式ではなく、タブ区切りテキストの場合があります。その場合は、オープン時に、警告メッセージが出ますので、メモ帳等で開いて見てください。
なお、テキストファイルの場合のエンコードは、UTF-16(UnicodeLittle)です。

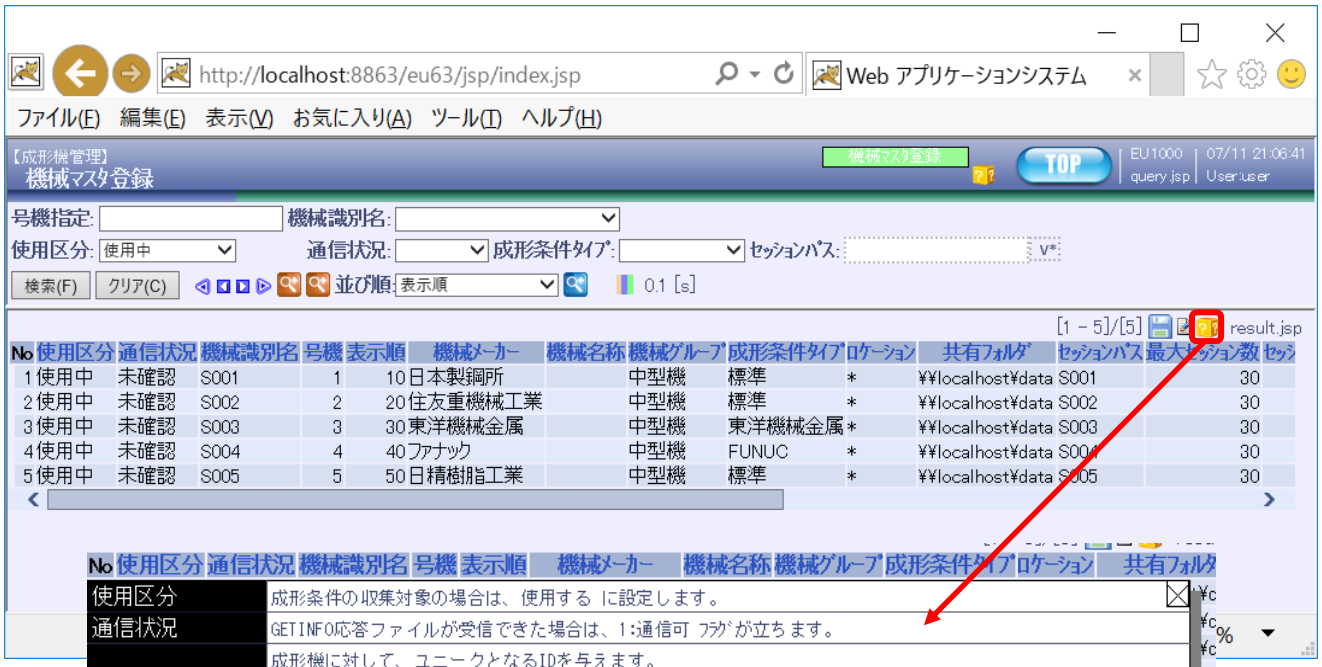
※ 注意（おことわり）

画面全般にいえますが、検索条件の入力欄や、その配置は、大きな機能変更が無い限り、断り無く、変更する場合がありますので、ご了解願います。

【3】主要画面説明

1-1.機械ﾏｽﾀ登録

利用者権限では、機械ﾏｽﾀは、読み取り専用です。
使用区分が、使用中の場合は、成型条件収集の対象の機械です。
機械は、成型機だけでなく、各種周辺機器を登録してもかまいません。
正常に通信が実行されれば、通信状況が、通信可に更新されます。

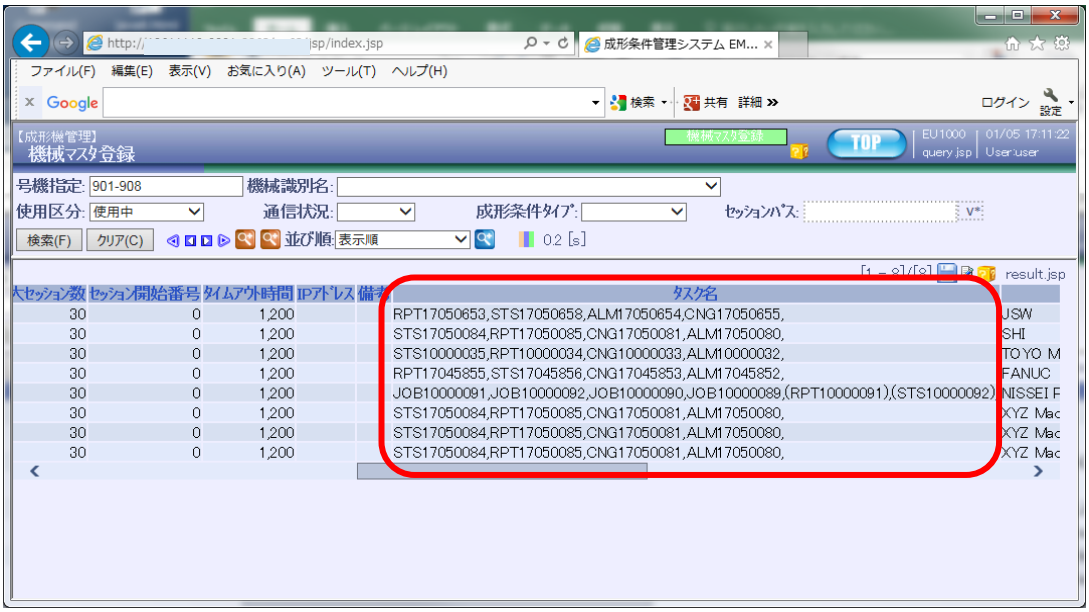


使用区分	成形条件の収集対象の場合は、使用する に設定します。
通信状況	GETINFO応答ファイルが受信できた場合は、1:通信可 ﾌﾗｸﾞが立ちます。
機械識別名	成形機に対して、ユニークとなるIDを与えます。 表示号機の変更や、設置場所の移動などでも変更しません。 過去のデータとの関連付けは、この機械式別名で、管理しています。
号機	お客様の都合で付けた成形機の番号
表示順	データを並べる場合の表示順を指定できます。
機械ﾒｰｶｰ	成形機メーカー名を、自社の通り名で定義できます。
機械名称	成形機の名称を定義します。
機械ｸﾞﾙｰﾌﾟ	ｺｰﾄﾞﾏｽﾀで定義している成形機を分類するｷｰﾜｰﾄﾞです。
成形条件ﾀｲﾌﾟ	成形条件収集時の対応表を指定します。現時点では、２社だけ特別な対応表が必要です。 ｺｰﾄﾞﾏｽﾀで定義しています。
ﾛｹｰｼｮﾝ	工場や建屋など、成形機の設置場所を定義します。 ｺｰﾄﾞﾏｽﾀで定義しています。
共有ﾌｫﾙﾀﾞ	EUROMAP63使用で、成形機とやり取りするための共有フォルダを指定します。 このフォルダの下位に、成形機毎のセッションパスが作成されます。
ｾｯｼｮﾝﾊﾟｽ	共有フォルダの下に作成される成形機毎のセッションフォルダ名。通常は、機械識別名と同じにしておきます。
最大ｾｯｼｮﾝ数	ミドルウエアが同時に指定できるセッション番号の数を指定します。 厳密には、成形機が処理可能な最大セッション数まで、実行可能ですが、ミドルウエア側で制限しています。
ｾｯｼｮﾝ開始番号	他社のミドルウエアと共存、同時起動する場合、セッション番号を、分ける必要があります。 通常は、0000～9999(ただし、最大ｾｯｼｮﾝ数まで)が利用可能範囲ですが、開始位置を、指定することで、 例えば、2000～3000の範囲を使用することが可能になります。
ﾀｲﾑｱｳﾄ時間	ｾｯｼｮﾝ要求を成形機が処理しない場合、ﾀｲﾑｱｳﾄ時間が過ぎれば、エラーにします。
ﾀｽｸ名	処理中ﾀｽｸ名
機械ﾍﾞﾝﾀﾞｰ	成形機より自動取得(GETINFO)している情報です。
機械ﾅﾝﾊﾞｰ	成形機より自動取得(GETINFO)している情報です。
機械説明	成形機より自動取得(GETINFO)している情報です。
機械最大ｾｯｼｮﾝ数	成形機より自動取得(GETINFO)している情報です。

※ 機械ﾏｽﾀ ﾀｽｸ名 確認 *Ver 1.1.0*

実行開始・取消し処理のマシン情報集で、GETINFO コマンドを投げて、実行中のﾀｽｸ一覧を取得します。
これは、機械ﾏｽﾀのﾀｽｸ名ｶﾗﾑに更新されます。

ﾐﾄﾞﾙｳｴｱでは、成形機側に投げたｺﾏﾝﾄﾞが無効になっているかどうかを、GETINFO で収集し、
この、ﾀｽｸ名に無ければ(ｺﾏﾝﾄﾞ種別のみﾁｪｯｸ)再度ｺﾏﾝﾄﾞを投げます。
また、部分的なABORTを行う場合は、このﾀｽｸ名で個別のﾀｽｸのABORTを指定します。



【3】主要画面説明

2-1.実行開始・取消

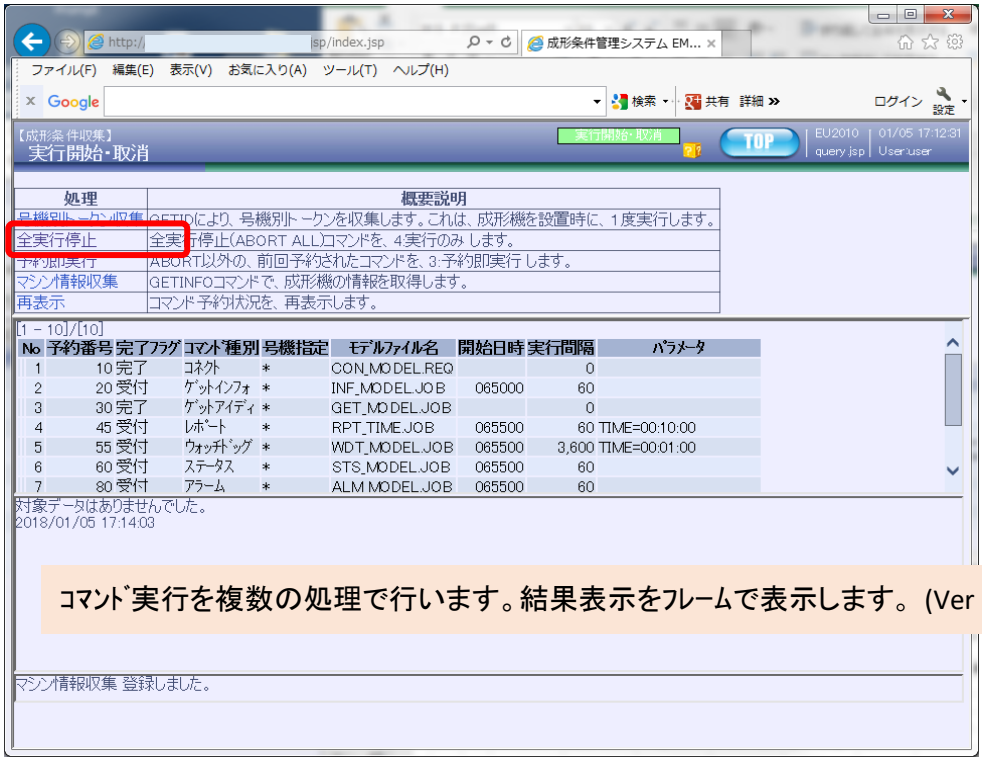
ｺﾏﾝﾄﾞ命令を簡易的に実行することが出来る画面です。
①初期設定マニュアル　にて、説明していますが、ここでは、全実行停止と予約即実行について、説明します。

全実行停止を行うと、ｺﾏﾝﾄﾞ予約画面で、ｱﾎﾞｰﾄを実行のみにｾｯﾄするのと同じことが出来ます。

これで、稼働中のすべてのﾀｽｸが終了します。
ﾀｽｸが実行中かどうかは、以下の手順で、確認できます。

1. ﾏｼﾝ情報収集(GETINFO)ｺﾏﾝﾄﾞを発行する。
2. 機械ﾏｽﾀ登録画面のﾀｽｸ名ｶﾗﾑに、実行中ﾀｽｸが存在しているかどうか確認する。

ｺﾏﾝﾄﾞが処理されれば、完了ﾌﾗｸﾞが、完了になります。
再表示で確認してください。

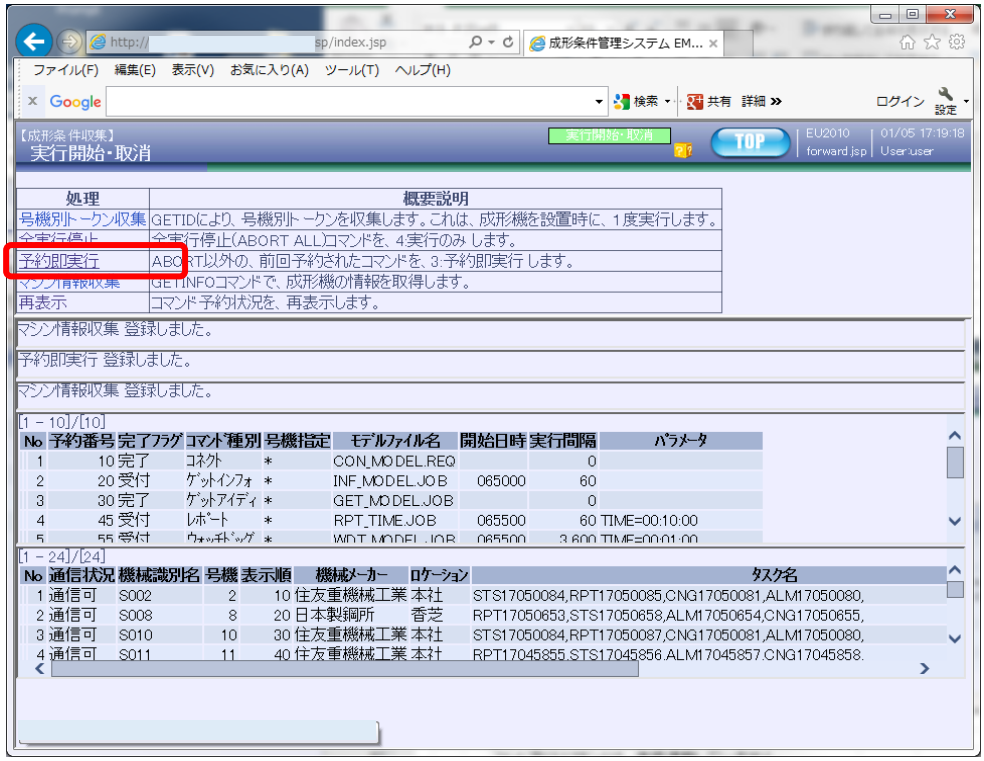


Ver 1.1.0

ｺﾏﾝﾄﾞ種別

ｹﾞｯﾄｲﾝﾌｫ	成形機の状態や固有の情報を返します。実行中のﾀｽｸの取得をこのｺﾏﾝﾄﾞで行います。
ｹﾞｯﾄｱｲﾃﾞｨ	成形機が個別に持っているﾄｰｸﾝ(成形条件や実測値のｷｰ)を返します。
ﾚﾎﾟｰﾄ	主に、成形機から成形条件収集時に使用するｺﾏﾝﾄﾞです。
ｽﾃｰﾀｽ	主に、成形機から成形実測値を取得するのに使用します。1ｼｮｯﾄ単位で取得します。
ｱﾗｰﾑ	成形機からのｱﾗｰﾑを受ける場合に、設定します。
ﾁｪﾝｼﾞ	成形機で成形条件が変更された場合に、変更情報を受けます。
ｱﾎﾞｰﾄ	実行中のﾀｽｸ(上記の各種命令)を取り消す場合に、使用します。
ｱｯﾌﾟﾛｰﾄﾞ	成形条件を一括で、ﾊﾟｿｺﾝ側に抜き出す場合に使用します。

予約即実行を行うと、完了ﾌﾗｸﾞが、受付のｺﾏﾝﾄﾞすべてが、予約即実行されます。
初期設定では、ｹﾞｯﾄｲﾝﾌｫ、ﾚﾎﾟｰﾄ、ｽﾃｰﾀｽ、ｱﾗｰﾑ、ﾁｬﾝｼﾞがｾｯﾄされます。
予約即実行では、まず、ｺﾏﾝﾄﾞが実行されます。実行順は、予約番号の若い
順になります。（同時にｾｯﾄした場合）
その後は、開始日時＋実行間隔で、次の時刻に実行されます。
例えば、開始日時が、060000（朝の6時）で、実行間隔が3600（1時間）の
場合に、朝の7：35 に、予約即実行した場合、まず、7：35に一度実行され
その後、8：00、9：00・・・・ と停止するまで、実行されます。



Ver 1.1.0

※ 注意1

ｺﾏﾝﾄﾞ発行とｱﾎﾞｰﾄは、直接連動していません。
例えば、全実行停止（ｱﾎﾞｰﾄ）しても、ｺﾏﾝﾄﾞ実行がそのままだと、次の発行で
ｺﾏﾝﾄﾞが投げられます。つまり、成形機に対してｱﾎﾞｰﾄしても、ｺﾏﾝﾄﾞの停止は行って
いないことになります。

ｺﾏﾝﾄﾞは、予約番号でﾕﾆｰｸになっているので、予約即実行を行うと、以前のｺﾏﾝﾄﾞは
ｷｬﾝｾﾙされ、新しくｺﾏﾝﾄﾞが発行されます。
よって、通常の作業としては、

1. 全実行停止で、成形機への命令を停止する。
2. ﾏｼﾝ情報収集で、停止を確認する。
3. 予約即実行で、新しくｺﾏﾝﾄﾞを発行する。

手順が必要になります。

※ 注意2

ｺﾏﾝﾄﾞ発行は、既存の実行中のｺﾏﾝﾄﾞが重複発行されないように、機械ﾏｽﾀ登録画面の
ﾀｽｸ名ｶﾗﾑに、実行中ﾀｽｸが存在しているかどうか確認して、発行されます。
つまり、このｶﾗﾑにﾀｽｸ名が存在している場合は、ｺﾏﾝﾄﾞは発行されませんん。
このﾀｽｸ名を最新に更新するには、ﾏｼﾝ情報収集を実行する必要があります。

※ 注意3

成形機の入れ替え、オプションの追加、単位の変更などを行うと、ﾄｰｸﾝと呼ばれる
各設定値、実測値のキーとなる値も更新されます。
その場合は、①初期設定ﾏﾆｭｱﾙに述べたように、号機別ﾄｰｸﾝ収集を実行する必要があります。

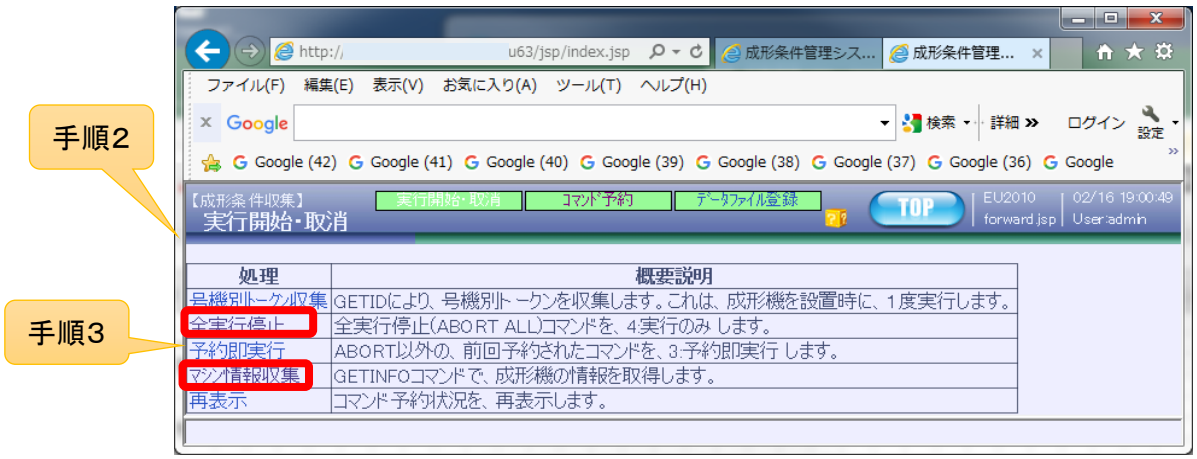
【臨時立ち上げ】 *Ver 1.1.0*

この手順書は、特定の成形機の動作が、規格どおりに動作しない場合の手順です。
そのため、本来なら、不要な手順ですので、ご了承願います。

目的：成形機が動作しているにもかかわらず、データ収集できない場合に、
ミドルウエアから、再取得する手順を示します。

手順1.
【成形機管理】 機械ﾏｽﾀ登録 より、ﾀｽｸ名 を確認します。

手順2.
【成形条件収集】実行開始・取消 より、全実行停止 を行います。
実行後、MainProcess.bat の画面の動きが収まるまで、待ちます。
（JOB、LOG 、SESS 等が表示されなくなるまで）



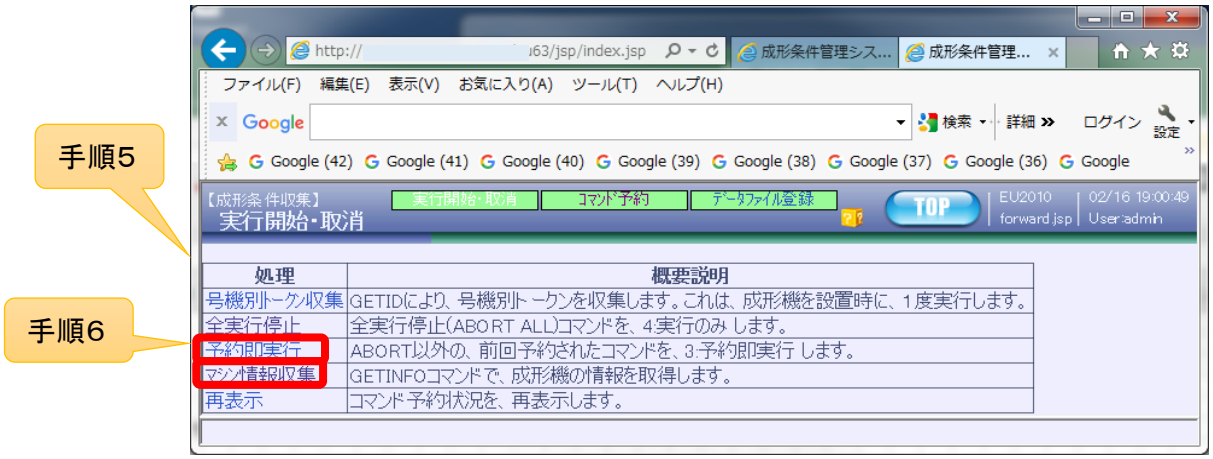
手順3.
同画面で、ﾏｼﾝ情報収集 を行います。
手順2. と同様に、MainProcess.bat の画面の動きが収まるまで、待ちます。

手順4.
手順1 の【成形機管理】 機械ﾏｽﾀ登録 より、ﾀｽｸ名 を確認します。
このとき、ﾀｽｸ名は、すべてクリアされているはずです。
まだの場合は、何度か、再検索を行い、しばらくお待ちください。
※ しばらく待って、再検索しても、すべてクリアされない場合は、手順3. に戻ります。

手順5.

予約即実行を行います。

手順2. と同様に、MainProcess.bat の画面の動きが収まるまで、待ちます。



手順6.

手順3 とおなじ、マシン情報収集を行います。

手順7.

手順1 の【成形機管理】 機械ﾏｽﾀ登録 より、ﾀｽｸ名 を確認します。

このとき、ﾀｽｸ名は、すべて4つづつ（ALM、CNG、RPT、STS） が表示されているはずです。

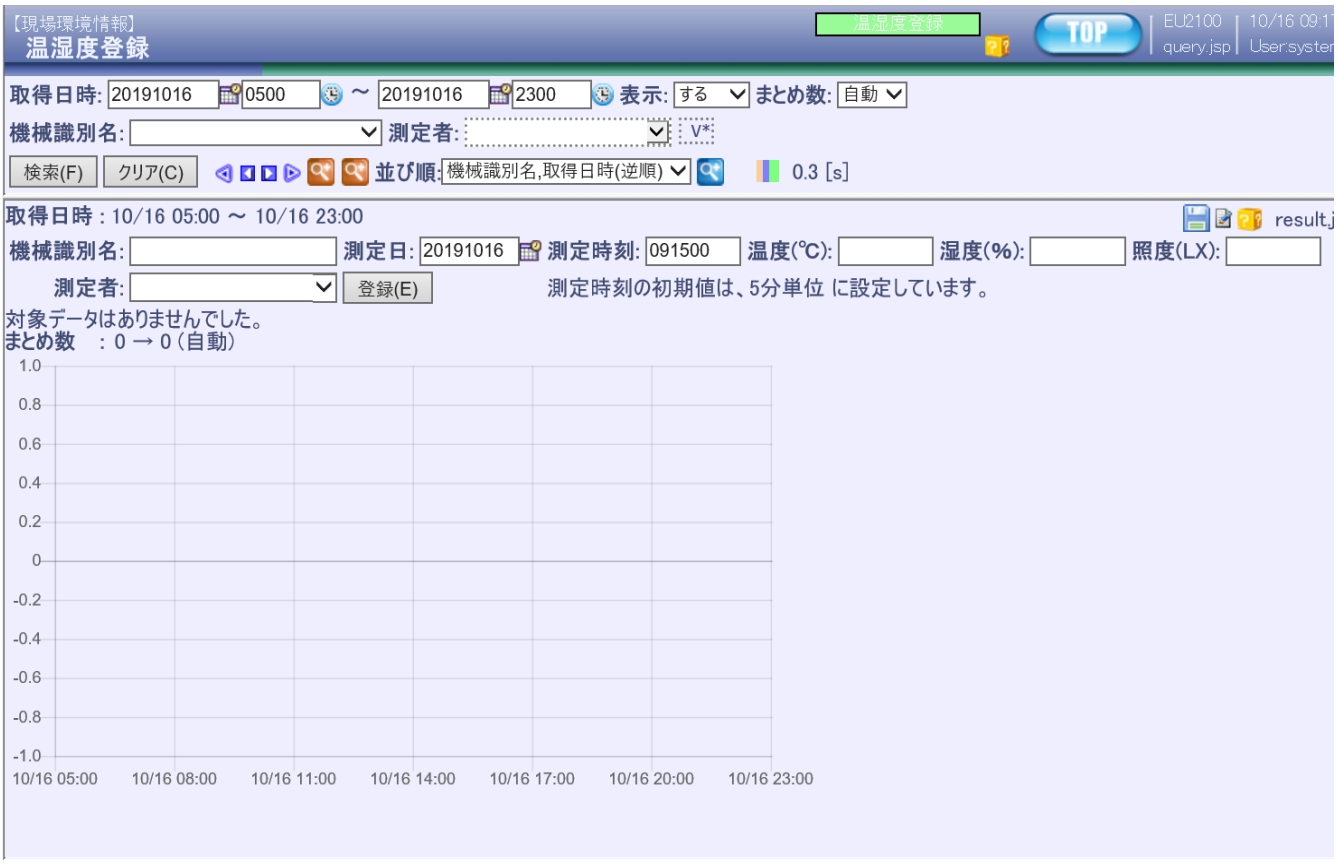
まだの場合は、何度か、再検索を行い、しばらくお待ちください。

※ しばらく待って、再検索しても、4つづつ現れない場合は、手順5. に戻ります。

【3】主要画面説明

3-1.温湿度登録

温湿度登録は、Ver1.4.0で大幅に変更されました。
従来のテーブルではなく、デバイスの一つとして管理されます。
自動登録する場合は、データベースに直接書き込むことになります。



登録データは、この画面の他に【履歴確認】のﾃﾞﾊﾞｲｽ履歴確認画面で確認できます。

【3】主要画面説明

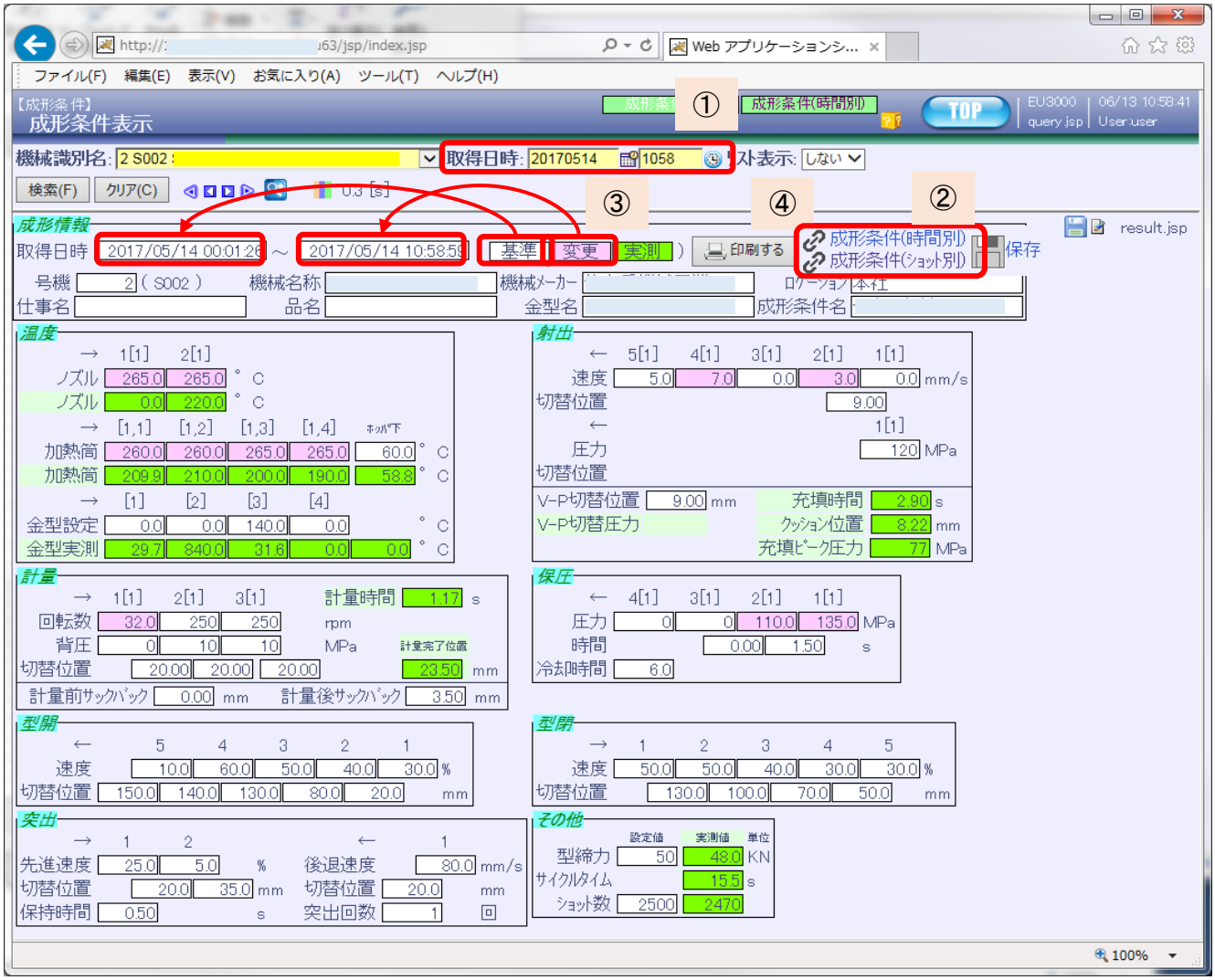
4-1.成形条件表示

指定の号機、時間の成形条件を表示します。

① 取得日時は、From ～ To の範囲を持っています。
To が、現在時刻(または、検索時の指定日時)で、現段階の成形条件を示しています。
データとしては、取得日時の From 時に、レポートコマンドにより、実際の成形条件を
取得しており、それ以降、To 時刻までは、チェンジデータを考慮して値を変更しています。
実績値は、To 時刻に最も近い、過去のショット時の値です。

② 成形条件(時間別)、**成形条件(ｼｮｯﾄ別)** 画面へ飛びます。 ***Ver1.2.0***

③ 基準(白抜き)は、所得日時のFrom時の設定値です。
変更(ピンク)は、所得日時のTo時(検索時の設定時刻)までに変更があった設定値です。
実測(緑)は、To時までの最後の実測値です。機械が停止している場合は、その最後の値です。



※ 注意

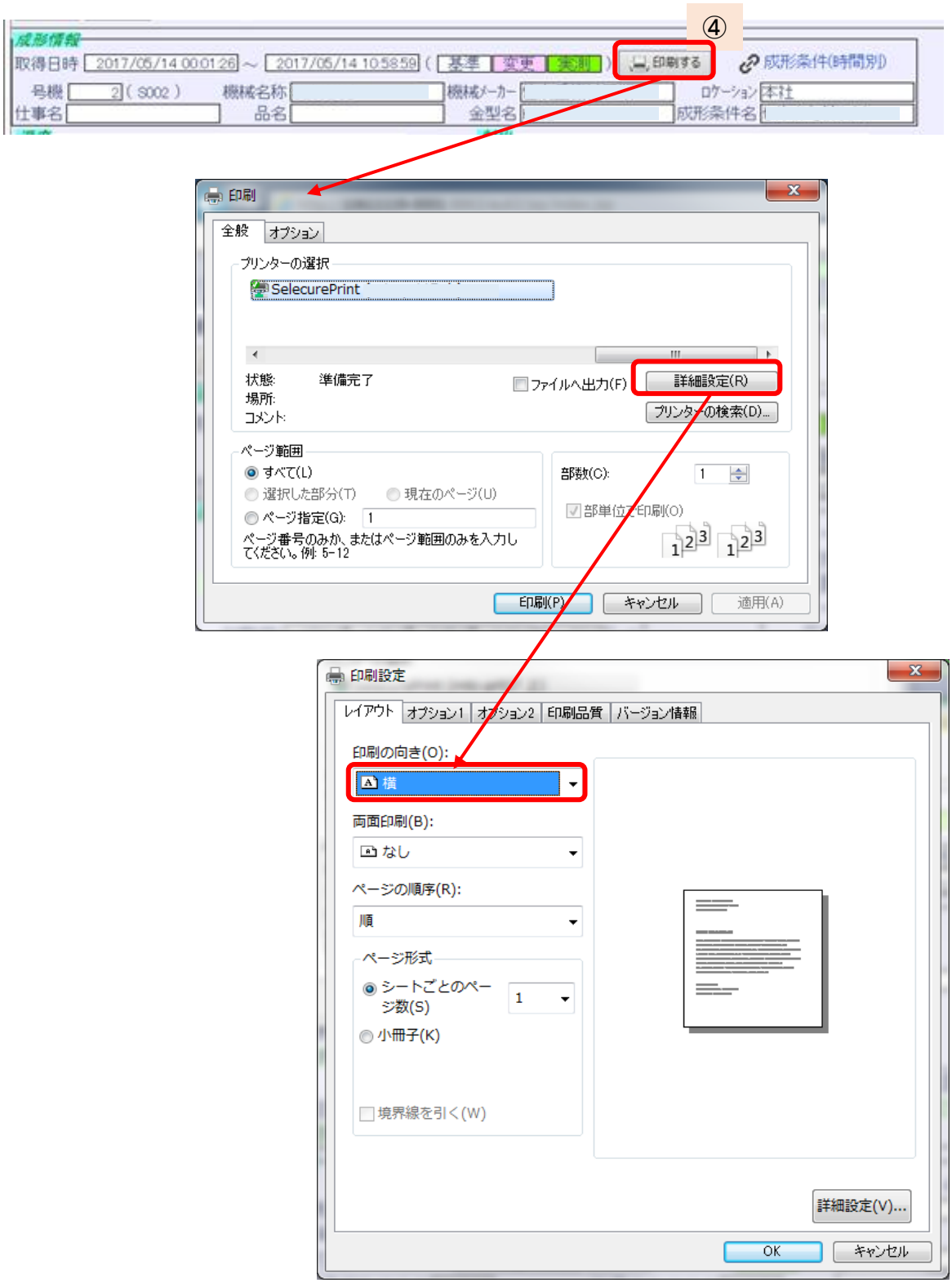
ノズル、加熱筒は、金型側(先端側)から、1，2，3 と番号付けされています。
これは、各成形メーカーの設定画面の番号と異なる場合があります。

各成形機で設定値をマスク(未使用状態)にすると、基本的には値は表示されません。
ただし、これもメーカー依存です。(値を0で返されたり、不定な値を返された場合でも
ミドルウエア側は、来た値をそのまま表示します。)

2ユニット機は、同様のﾚｲｱｳﾄで、下に表示されます。また、共通定義されていない独自ﾄｰｸﾝを
取得した場合は、一覧リスト形式で、さらに下に表示されます。

Ver 1. 1. 0

④　印刷ボタンは、簡易的な印刷機能です。用紙をA4横にすると、うまく収まる場合があります。



※ 注意：詳細設定の画面イメージは、プリンタ毎に異なります。

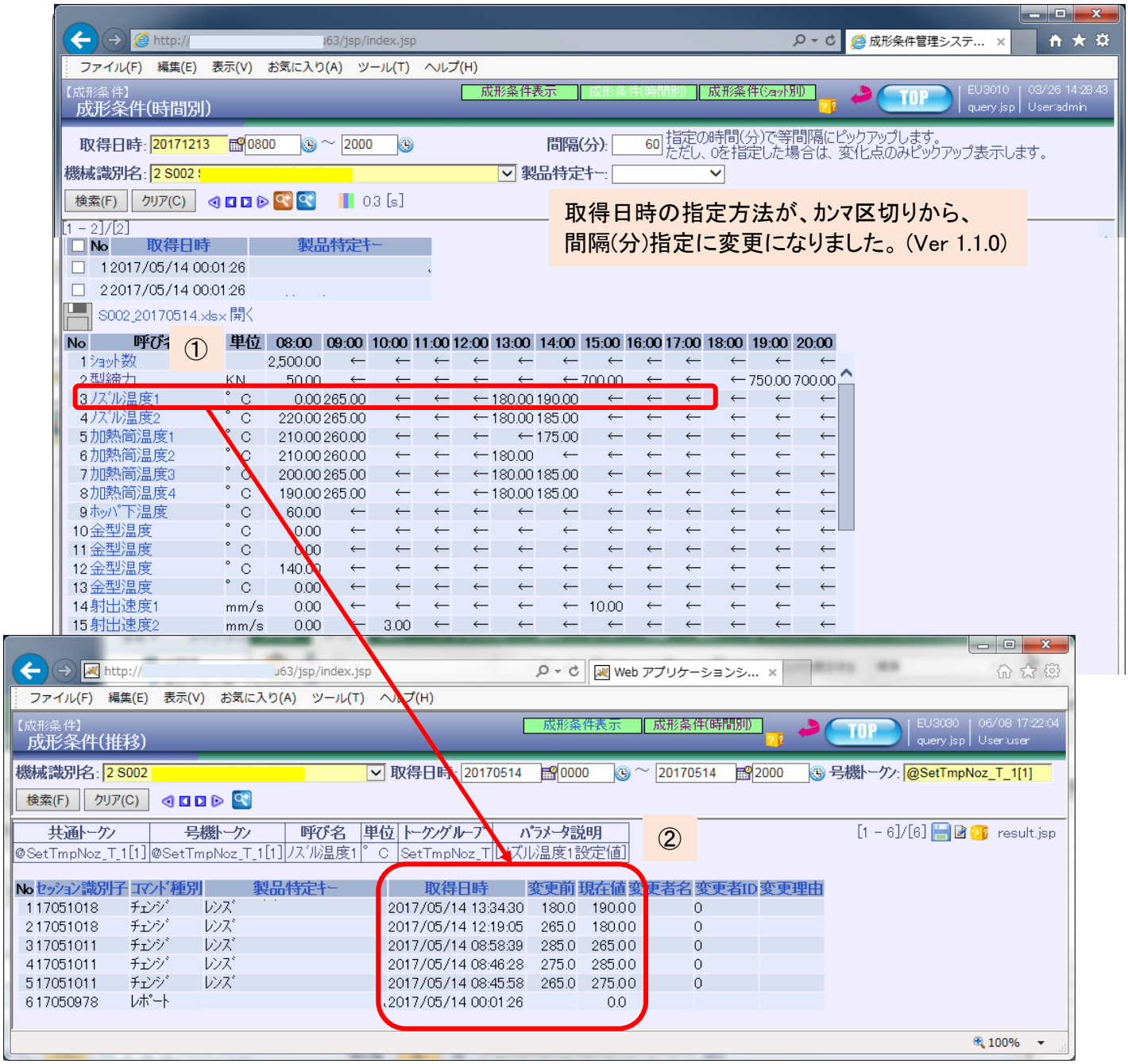
【3】主要画面説明

4-2.成形条件(時間別)

指定の日付、成形機、製品特定キーに対する、時間別の成形条件を一覧表示します。

① 成形条件表示画面の時間単位の設定情報です。
共通追加トークンのリンクをクリックすると、成形条件(推移)画面へ
遷移します。これは、トークン単位の変更情報になります。

Ver 1. 1. 0



② 成形条件(推移)画面は、条件変更された
値を、逆順(時間の新しいほうから
古いほう)で、表示します。

取得日時	変更前	現在値
2017/05/14 13:34:30	180.0	190.0
2017/05/14 12:19:05	265.0	180.0
2017/05/14 08:58:39	285.0	265.0
2017/05/14 08:46:28	275.0	285.0
2017/05/14 08:45:58	265.0	275.0
2017/05/14 00:01:26		0.0

【3】主要画面説明 *Ver 1. 1. 0*

4-3.成形条件(ｼｮｯﾄ別)

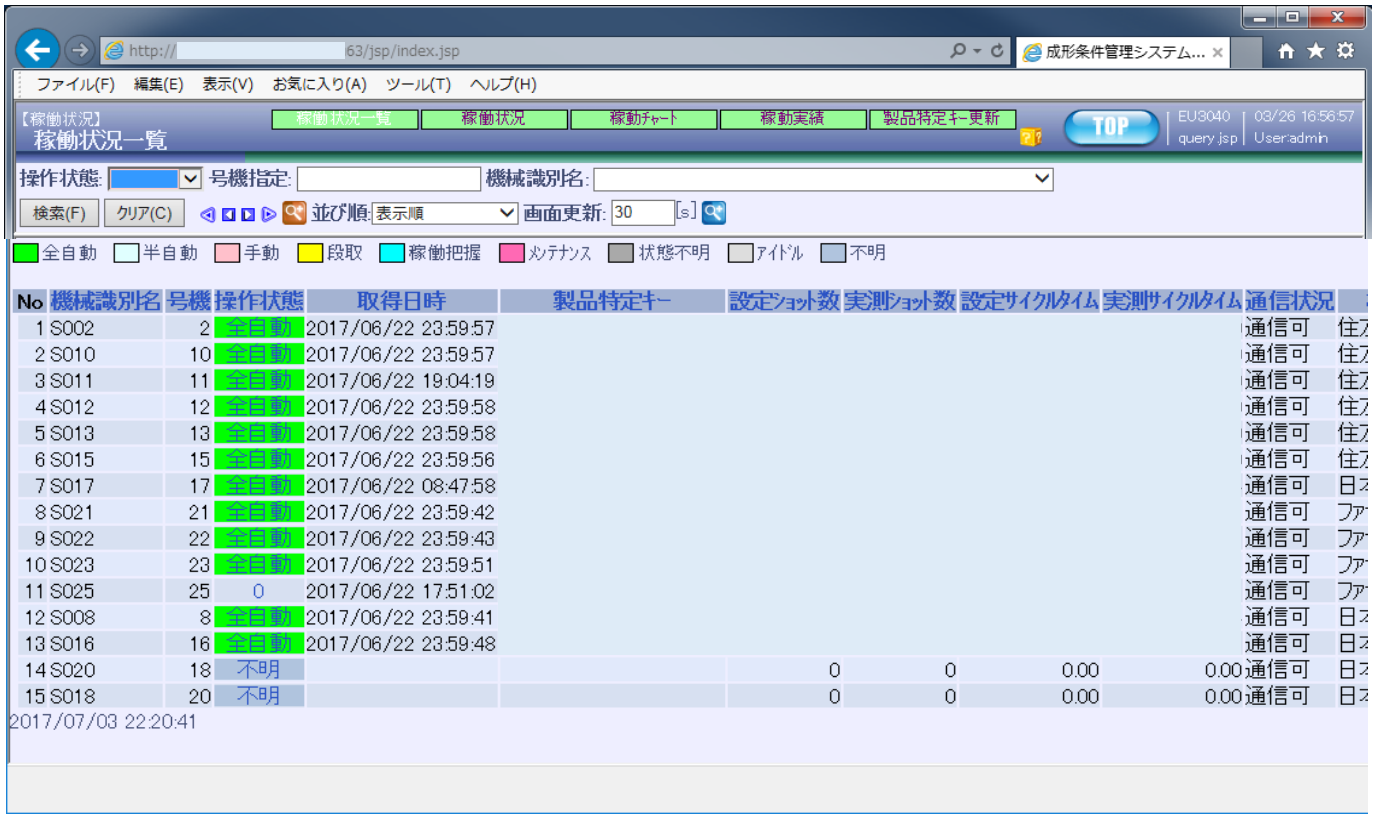
指定の日付、成形機、製品特定キーに対する、ｼｮｯﾄ毎の成形条件を一覧表示します。

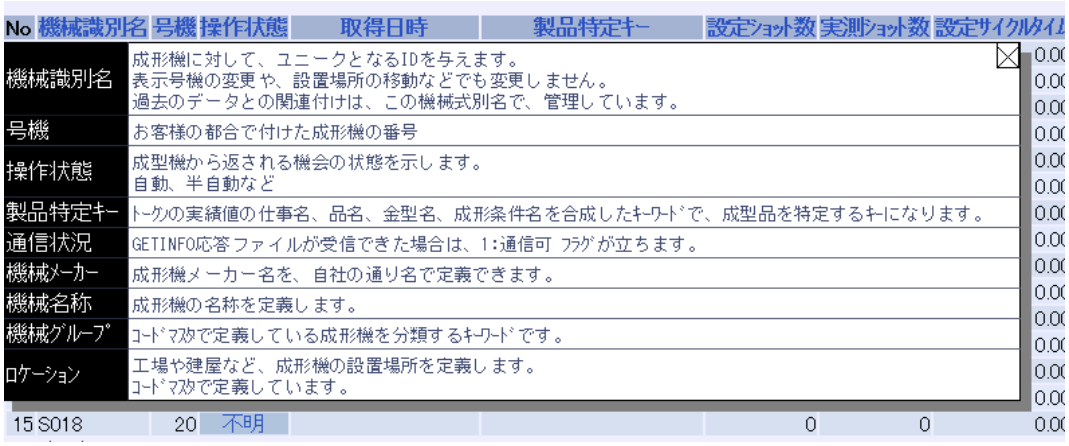
① この画面は、成形条件に変化があったショットのみをピックアップします。
例えば、試作等で、成形条件を色々と変更しながらサンプル品を作成する場合、
後で、成形条件と付き合わせるときに使えます。

【3】主要画面説明

5-1.稼働状況一覧

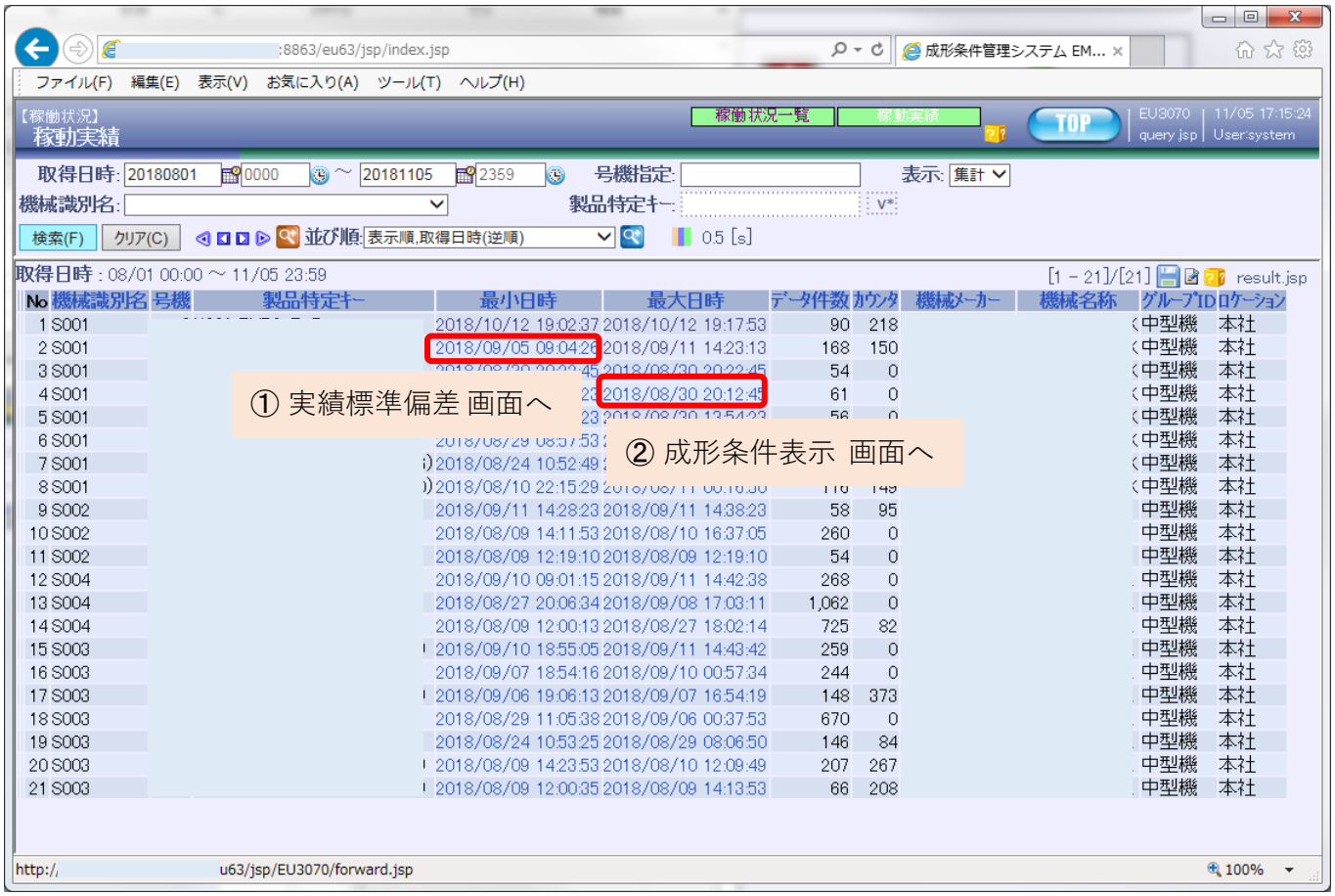
成形機単位の稼働状況を一覧表示します。
操作状況は、ﾄｰｸﾝの戻り値から、ﾏｼﾝ状態を表す文字を抜き出しています。
稼働状況は、**当日の一番最後の状態**を表しています。今現在の状況ではありません。





【3】主要画面説明
5-2.稼動実績

期間中に生産された製品特定ｷｰ単位のﾚｺｰﾄﾞを表示します。



No	機械識別名	号機	製品特定ｷｰ	取得日時	最大日時	機械ﾒｰｶｰ	機
機械識別名	成形機に対して、ユニークとなるIDを与えます。 表示号機の変更や、設置場所の移動などでも変更しません。 過去のデータとの関連付けは、この機械式別名で、管理しています。						
号機	お客様の都合で付けた成形機の番号						
製品特定ｷｰ	ﾄｰｸの実績値の仕事名、品名、金型名、成形条件名を合成したｷｰﾜｰﾄﾞで、成型品を特定するｷｰになります。						
機械ﾒｰｶｰ	成形機メーカー名を、自社の通り名で定義できます。						
機械名称	成形機の名称を定義します。						
機械ｸﾞﾙｰﾌﾟ	ｺｰﾄﾞﾏｽﾀで定義している成形機を分類するｷｰﾜｰﾄﾞです。						
ﾛｹｰｼｮﾝ	工場や建屋など、成形機の設置場所を定義します。 ｺｰﾄﾞﾏｽﾀで定義しています。						

【3】主要画面説明

6-1.実績推移ｸﾞﾗﾌ

成形機、実績トークン、日付範囲のデータをグラフ表示します。

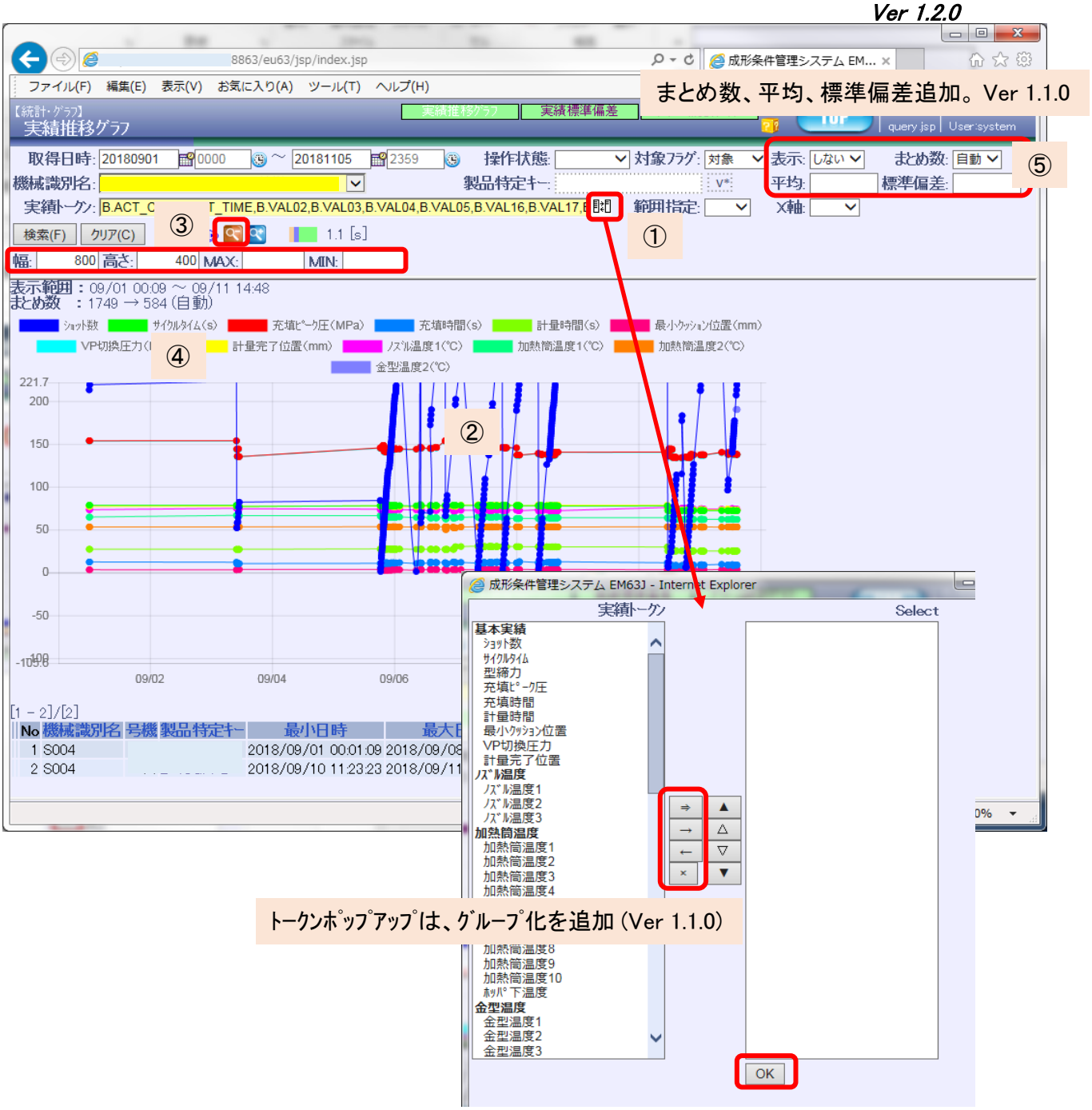
① 推移ｸﾞﾗﾌに表示するﾄｰｸﾝを選択します。
左メニューの一覧から、→ 等で、右のメニューに移動します。
⇒ で、全ﾄｰｸﾝを選択できます。

② 選択したﾄｰｸﾝのうち、ﾃﾞｰﾀが存在する場合のみ、グラフ化されます。
なお、ブラウザが、IE7互換モードに設定されている場合は、
グラフ表示されませんので、ご注意ください。

③ グラフの縦、横の大きさや、最大値、最小値、を、***拡張検索条件***で調整できます。 ***Ver 1.2.0***

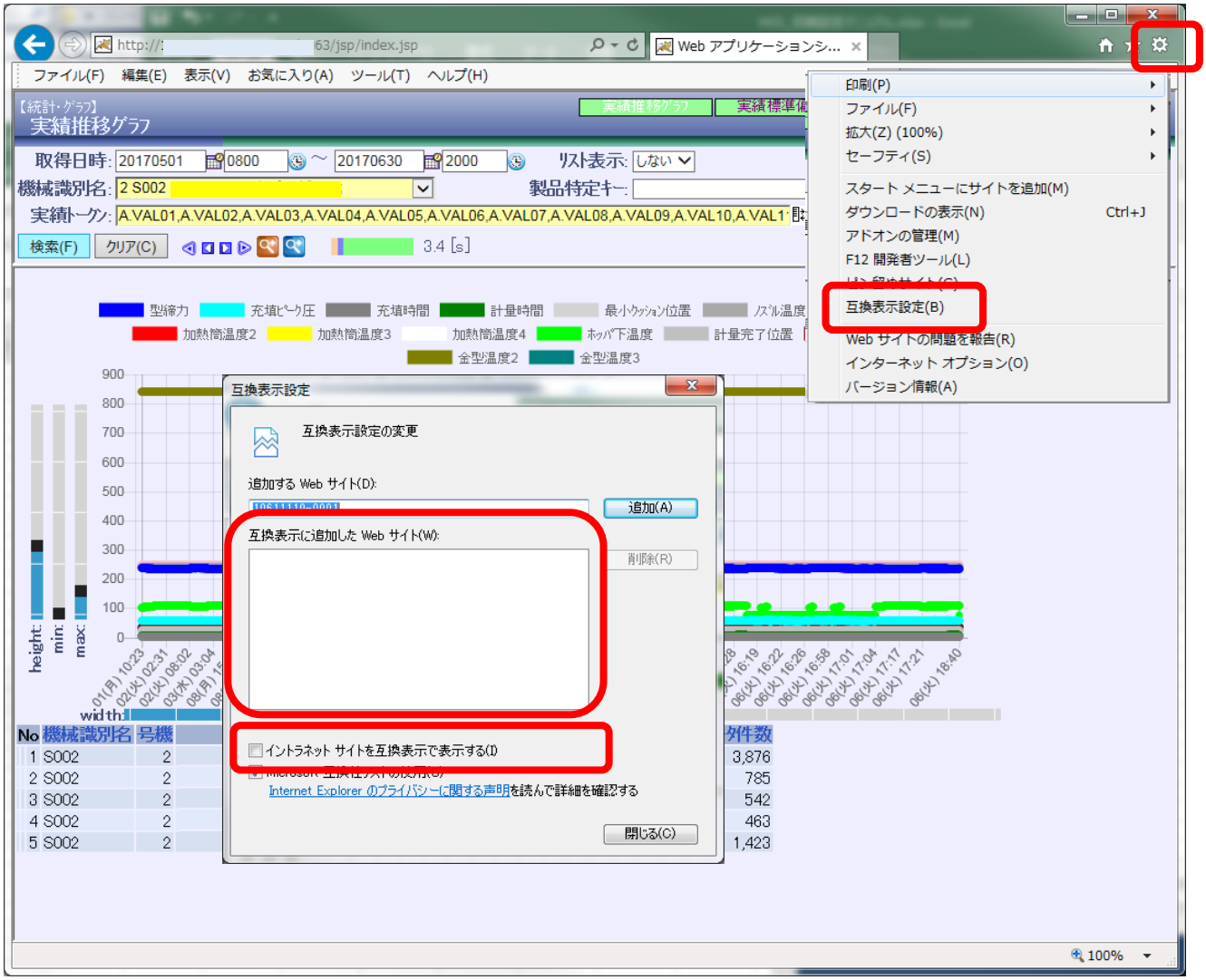
④ 個々の凡例をダブルクリックすると、取り消し線でそのデータがグラフから削除されます。
もう一度クリックすると復活します。
個々のグラフスケールが異なる場合に、一時的に削除すると、残りのデータで最大値に
自動調整されます。

Ver 1.2.0



⑤　まとめ数は、グラフ表示を高速化するためのキーワードです。　*Ver 1.1.0*
自動にすると、検索ﾃﾞｰﾀを、間引いてデータ量を減らして、グラフ化を高速化します。
間引き方としては、最大値と最小値のみのﾚｺｰﾄﾞを作成して、間引きます。
対象ﾄｰｸﾝが複数の場合、異なるタイミングの最大値と最小値が一つのﾚｺｰﾄﾞに配置されるため、
ﾃﾞｰﾀの関連性は損なわれています。
対象ﾄｰｸﾝが一つの場合(例えば実績標準偏差画面からﾘﾝｸされた場合など)は、最大値と最小値の
ﾚｺｰﾄﾞの位置は、ｵﾘｼﾞﾅﾙと同じになります。

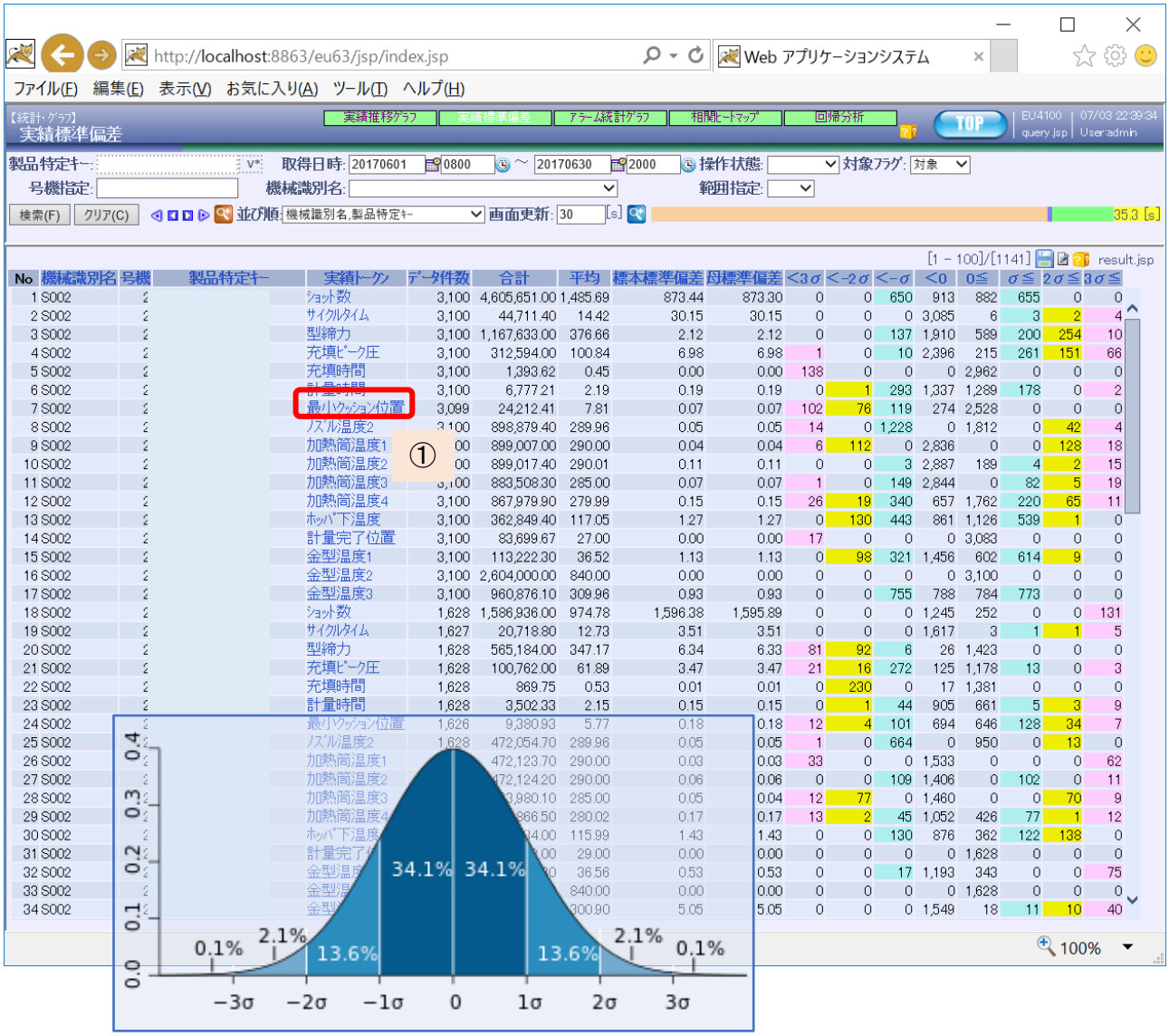
※ 注意
グラフがまったく表示されない場合は、IE(ブラウザ)の互換表示設定になっている可能性があります。
IEのツール → 互換表示設定 から、
　互換表示に追加したWebサイト に登録されていないか？
　イントラネットサイトを互換表示で表示する にチェックが入っていないか？
を確認してください。



【3】主要画面説明

6-2.実績標準偏差

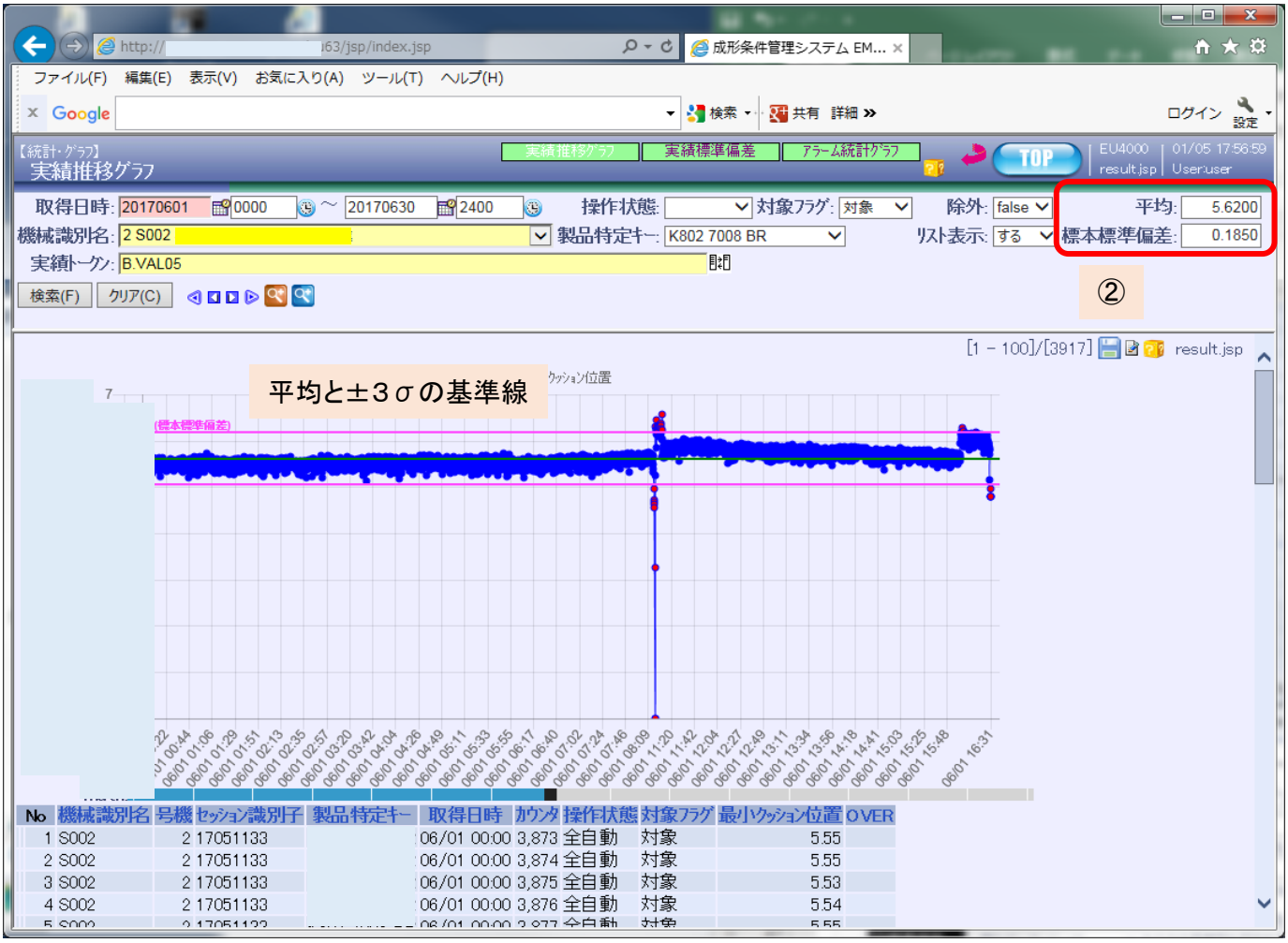
機械別・製品別の実績データより、平均、標準偏差、シグマ(±1σ,±2σ,±3σ)を求めます。



No	機械識別名	号機	製品特定キー	実績トークン	データ件数	合計	平均	標本標準偏差	母標準偏差	<3σ	<-2σ	<-σ	<0	0≦	σ≦	2σ≦	3σ≦
1	S002	2		ショット数	3,100	4,605,651.00	1,485.69	873.44	873.30	0	0	650	913	882	655	0	0
2	S002	2		サイクルタイム	3,100	44,711.40	14.42	30.15	30.15	0	0	0	3,085	6	3	2	4
3	S002	2		型締力	3,100	1,167,633.00	376.66	2.12	2.12	0	0	137	1,910	589	200	254	10
4	S002	2		充填ピーク圧	3,100	312,594.00	100.84	6.98	6.98	1	0	10	2,396	215	261	151	66
5	S002	2		充填時間	3,100	1,393.62	0.45	0.00	0.00	138	0	0	0	2,962	0	0	0
6	S002	2		計量時間	3,100	6,777.21	2.19	0.19	0.19	0	1	293	1,337	1,289	178	0	2
7	S002	2		最小クッション位置	3,099	24,212.41	7.81	0.07	0.07	102	76	119	274	2,528	0	0	0
8	S002	2		ノズル温度2	3,100	898,879.40	289.96	0.05	0.05	14	0	1,228	0	1,812	0	42	4
9	S002	2		加熱筒温度1	[illegible]	899,007.00	290.00	0.04	0.04	6	112	0	2,836	0	0	128	18
10	S002	2		加熱筒温度2	[illegible]	899,017.40	290.01	0.11	0.11	0	0	3	2,887	189	4	2	15
11	S002	2		加熱筒温度3	[illegible]	883,508.30	285.00	0.07	0.07	1	0	149	2,844	0	82	5	19
12	S002	2		加熱筒温度4	3,100	867,979.90	279.99	0.15	0.15	26	19	340	657	1,762	220	65	11
13	S002	2		ホッパ下温度	3,100	362,849.40	117.05	1.27	1.27	0	130	443	861	1,126	539	1	0
14	S002	2		計量完了位置	3,100	83,699.67	27.00	0.00	0.00	17	0	0	0	3,083	0	0	0
15	S002	2		金型温度1	3,100	113,222.30	36.52	1.13	1.13	0	98	321	1,456	602	614	9	0
16	S002	2		金型温度2	3,100	2,604,000.00	840.00	0.00	0.00	0	0	0	0	3,100	0	0	0
17	S002	2		金型温度3	3,100	960,876.10	309.96	0.93	0.93	0	0	755	788	784	773	0	0
18	S002	2		ショット数	1,628	1,586,936.00	974.78	1,596.38	1,595.89	0	0	0	1,245	252	0	0	131
19	S002	2		サイクルタイム	1,627	20,718.80	12.73	3.51	3.51	0	0	0	1,617	3	1	1	5
20	S002	2		型締力	1,628	565,184.00	347.17	6.34	6.33	81	92	6	26	1,423	0	0	0
21	S002	2		充填ピーク圧	1,628	100,762.00	61.89	3.47	3.47	21	16	272	125	1,178	13	0	3
22	S002	2		充填時間	1,628	869.75	0.53	0.01	0.01	0	230	0	17	1,381	0	0	0
23	S002	2		計量時間	1,628	3,502.33	2.15	0.15	0.15	0	1	44	905	661	5	3	9
24	S002	2		最小クッション位置	1,626	9,380.93	5.77	0.18	0.18	12	4	101	694	646	128	34	7
25	S002	2		ノズル温度2	1,628	472,054.70	289.96	0.05	0.05	1	0	664	0	950	0	13	0
26	S002	2		加熱筒温度1	[illegible]	472,123.70	290.00	0.03	0.03	33	0	0	1,533	0	0	0	62
27	S002	2		加熱筒温度2	[illegible]	472,124.20	290.00	0.06	0.06	0	0	109	1,406	0	102	0	11
28	S002	2		加熱筒温度3	[illegible]	[illegible]3,980.10	285.00	0.05	0.04	12	77	0	1,460	0	0	70	9
29	S002	2		加熱筒温度4	[illegible]	[illegible]366.50	280.02	0.17	0.17	13	2	45	1,052	426	77	1	12
30	S002	2		ホッパ下温度	[illegible]	[illegible]4.00	115.99	1.43	1.43	0	0	130	876	362	122	138	0
31	S002	2		計量完了位	[illegible]	[illegible].00	29.00	0.00	0.00	0	0	0	0	1,628	0	0	0
32	S002	2		金型温度	[illegible]	[illegible]0	36.56	0.53	0.53	0	0	17	1,193	343	0	0	75
33	S002	2		金型温	[illegible]	840.00	0.00	0.00	0.00	0	0	0	0	1,628	0	0	0
34	S002	2		金型	[illegible]	[illegible]300.90	5.05	5.05	5.05	0	0	0	1,549	18	11	10	40

機械識別名	成形機に対して、ユニークとなるIDを与えます。 表示号機の変更や、設置場所の移動などでも変更しません。 過去のデータとの関連付けは、この機械式別名で、管理しています。
号機	お客様の都合で付けた成形機の番号
製品特定キー	トークンの実績値の仕事名、品名、金型名、成形条件名を合成したキーワードで、成型品を特定するキーになります。
実績トークン	コードマスタで定義しています。
標本標準偏差	母集団の中から，n 個のデータ x1，x2，...，xn からなる標本を抽出したときの、 標本平均を使用した標本の分散の平方根。 ORACLEの標準偏差を取得する関数(STDDEV)は、この値を返します。
母標準偏差	n 個のデータ x1，x2，...，xn からなる母集団の平均を使って得られる分散の平方根。
<3σ	～ -3σ の範囲。正規分布で、０．１%のマイナス範囲を示します。
<-2σ	-3σ ～ -2σ の範囲。正規分布で、２．１%のマイナス範囲を示します。
<-σ	-2σ ～ -σ の範囲。正規分布で、１３．６%のマイナス範囲を示します。
<0	-σ ～ 0 の範囲。正規分布で、３４．１%のマイナス範囲を示します。
0≦	0 ～ σ の範囲。正規分布で、３４．１%のプラス範囲を示します。
σ≦	σ ～ 2σ の範囲。正規分布で、１３．６%のプラス範囲を示します。
2σ≦	2σ ～ 3σ の範囲。正規分布で、２．１%のプラス範囲を示します。
3σ≦	3σ ～ の範囲。正規分布で、０．１%のプラス範囲を示します。

① 実績標準偏差の実績ﾄｰｸﾝをクリックすると、実績推移ｸﾞﾗﾌが表示されます。 ***Ver 1.1.0***
② 引数に、平均と標準偏差が渡されるため、平均値のﾊﾞｰと、±３σのﾊﾞｰが引かれます。



【3】主要画面説明

6-3.ｱﾗｰﾑ統計ｸﾞﾗﾌ

期間内に発生した成形機のｱﾗｰﾑ情報の集計結果をｸﾞﾗﾌ化します。
ｸﾞﾙｰﾌﾟｷｰで、集計方法を指定します。

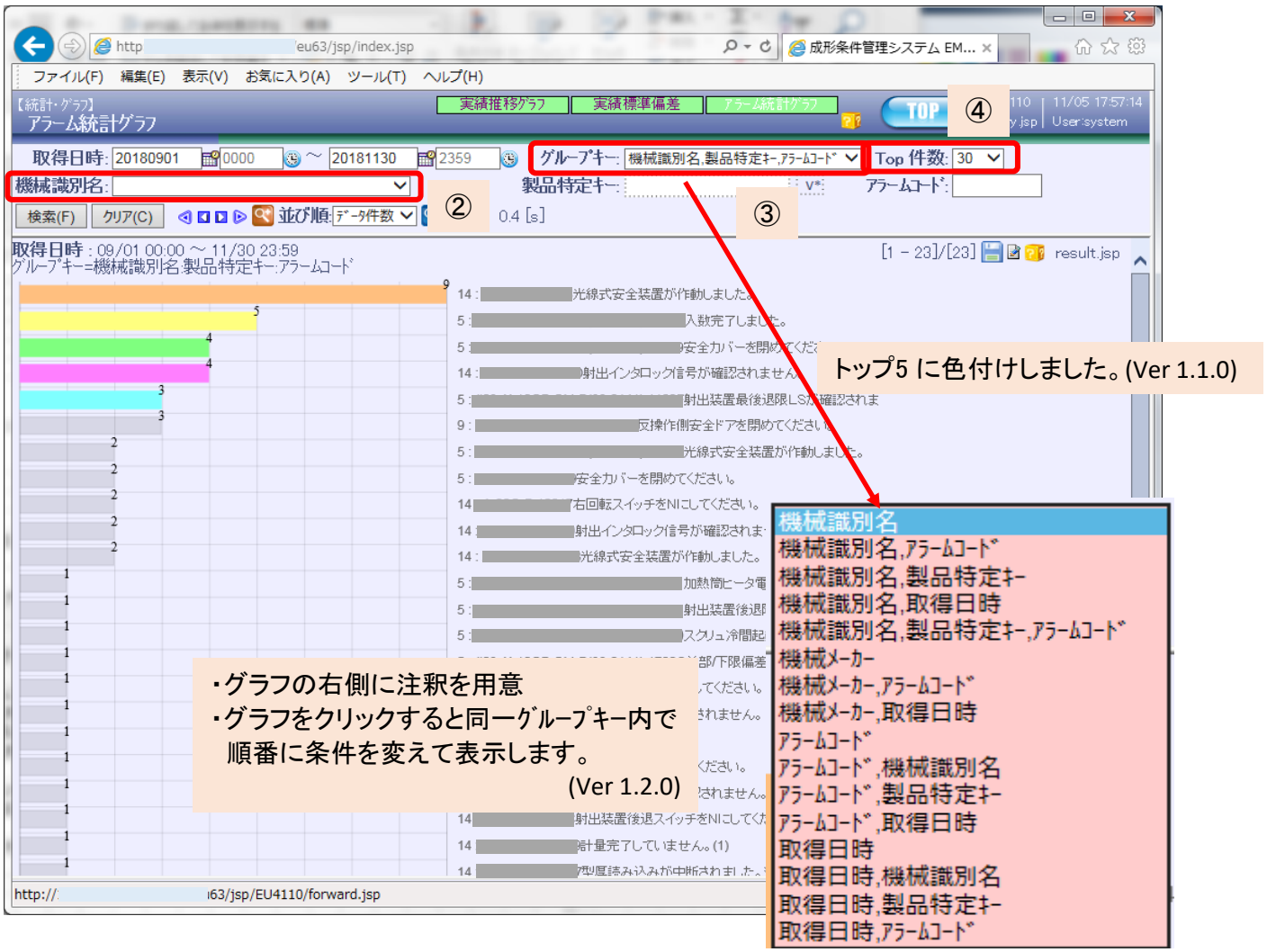
① ~~リスト表示で、集計データを表示します。(初期設定で表示する)~~
リスト表示は、常に行います。 ***Ver 1.2.0***

② 機械式別名を選択すると、その期間内で使用された製品特定ｷｰがﾋﾟｯｸｱｯﾌﾟされます。

③ ｸﾞﾙｰﾌﾟｷｰで、集計単位を指定できます。 ***Ver 1.2.0***

機械識別名	*ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ*
機械識別名,ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ	*ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ,機械識別名*
機械識別名,製品特定ｷｰ	*ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ,製品特定ｷｰ*
機械識別名,取得日時	*ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ,取得日時*
機械識別名,製品特定ｷｰ,ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ	*取得日時*
機械ﾒｰｶｰ	*取得日時,機械識別名*
機械ﾒｰｶｰ,ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ	*取得日時,製品特定ｷｰ*
機械ﾒｰｶｰ,取得日時	*取得日時,ｱﾗｰﾑｺｰﾄﾞ*

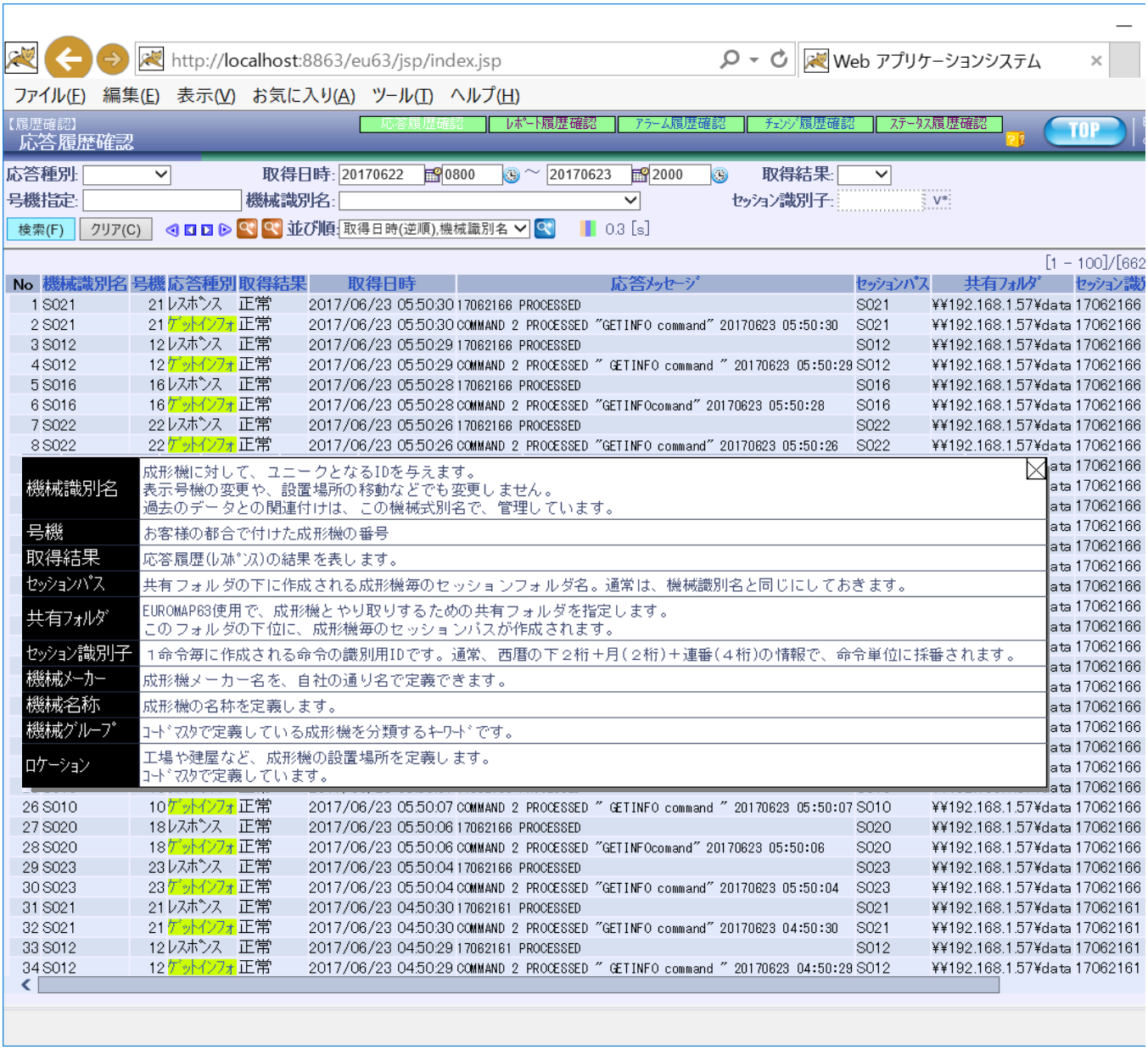
④ Top件数は、表示データが多い場合に、件数の多い順に絞込みできます。 *Ver 1.1.0*



【3】主要画面説明

7-1.応答履歴確認

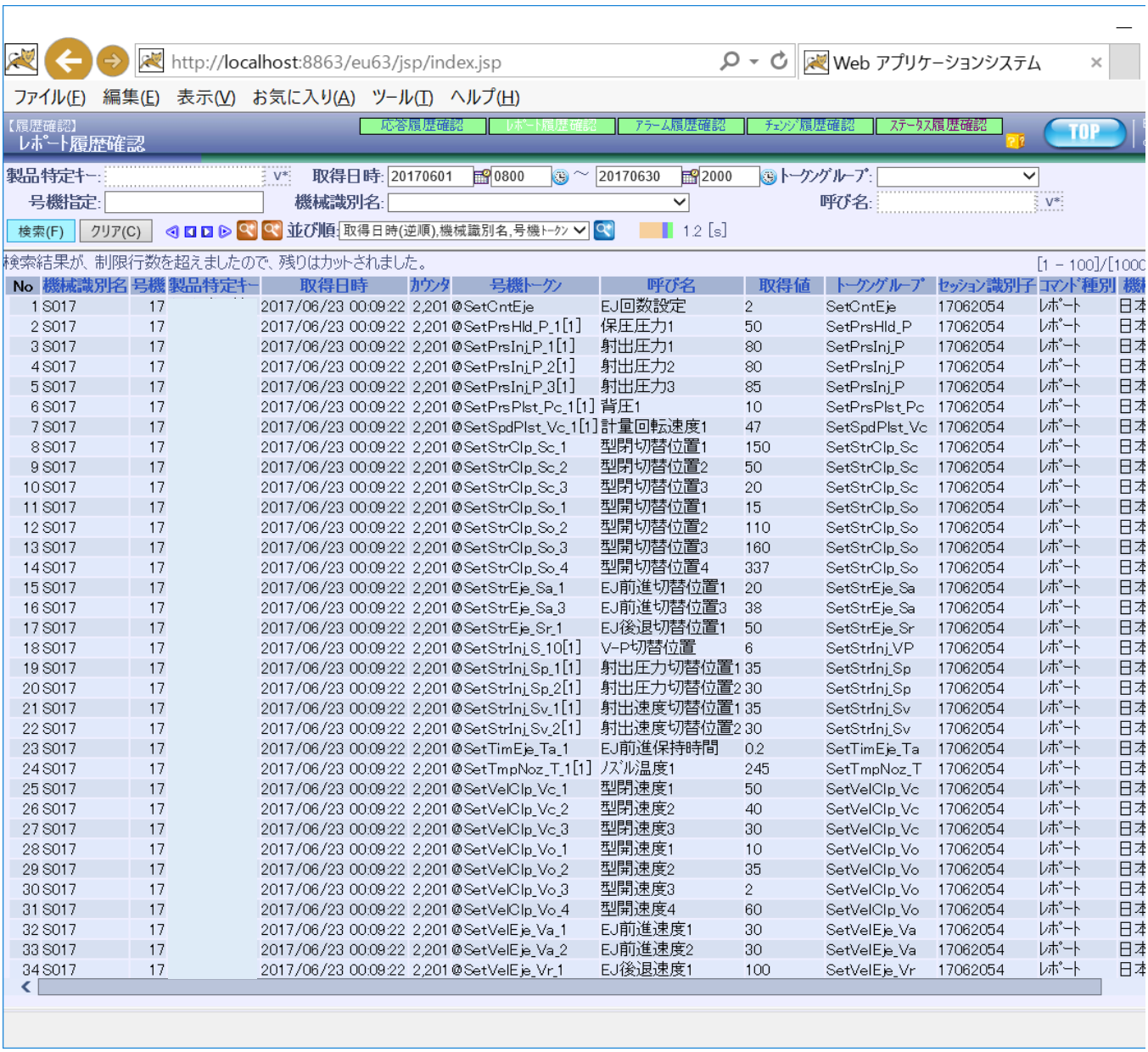
ﾄｰｸﾝを実行した結果のﾚｽﾎﾟﾝｽとﾛｸﾞ情報を表示します。
ﾚｽﾎﾟﾝｽとﾛｸﾞを受けっとったﾐﾄﾞﾙｳｴｱは、ﾃﾞｰﾀﾍﾞｰｽに書き込みます。



【3】主要画面説明

7-2.ﾚﾎﾟｰﾄ履歴確認

ﾚﾎﾟｰﾄの実行結果を一覧します。
ここでは、ﾚﾎﾟｰﾄ、ｲﾝﾀｰﾊﾞﾙ、ｱｯﾌﾟﾛｰﾄﾞのｺﾏﾝﾄﾞ種別に分類されています。

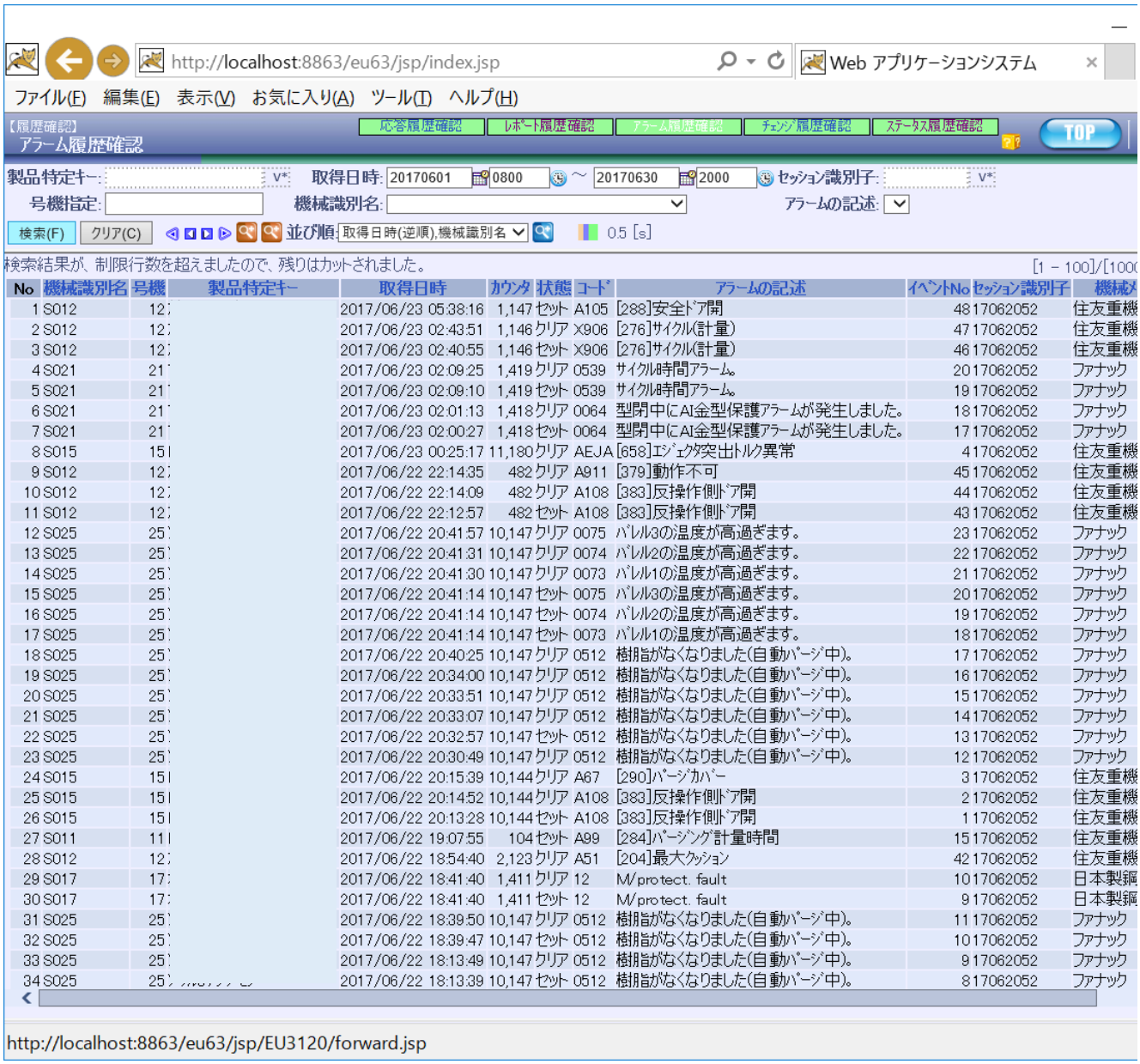


No	機械識別名	号機	製品特定ｷｰ	取得日時	ｶｳﾝﾀ	号機ﾄｰｸﾝ	呼び名	取得値	ﾄｰｸﾝｸﾞﾙｰﾌﾟ	ｾｯｼｮﾝ識別子	ｺﾏﾝﾄﾞ種別	機
1	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetCntEje	EJ回数設定	2	SetCntEje	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
2	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetPrsHld_P_1[1]	保圧圧力1	50	SetPrsHld_P	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
3	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetPrsInj_P_1[1]	射出圧力1	80	SetPrsInj_P	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
4	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetPrsInj_P_2[1]	射出圧力2	80	SetPrsInj_P	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
5	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetPrsInj_P_3[1]	射出圧力3	85	SetPrsInj_P	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
6	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetPrsPlst_Pc_1[1]	背圧1	10	SetPrsPlst_Pc	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
7	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetSpdPlst_Vc_1[1]	計量回転速度1	47	SetSpdPlst_Vc	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
8	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrClp_Sc_1	型閉切替位置1	150	SetStrClp_Sc	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
9	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrClp_Sc_2	型閉切替位置2	50	SetStrClp_Sc	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
10	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrClp_Sc_3	型閉切替位置3	20	SetStrClp_Sc	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
11	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrClp_So_1	型開切替位置1	15	SetStrClp_So	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
12	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrClp_So_2	型開切替位置2	110	SetStrClp_So	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
13	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrClp_So_3	型開切替位置3	160	SetStrClp_So	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
14	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrClp_So_4	型開切替位置4	337	SetStrClp_So	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
15	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrEje_Sa_1	EJ前進切替位置1	20	SetStrEje_Sa	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
16	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrEje_Sa_3	EJ前進切替位置3	38	SetStrEje_Sa	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
17	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrEje_Sr_1	EJ後退切替位置1	50	SetStrEje_Sr	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
18	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrInj_S_10[1]	V-P切替位置	6	SetStrInj_VP	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
19	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrInj_Sp_1[1]	射出圧力切替位置1	35	SetStrInj_Sp	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
20	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrInj_Sp_2[1]	射出圧力切替位置2	30	SetStrInj_Sp	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
21	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrInj_Sv_1[1]	射出速度切替位置1	35	SetStrInj_Sv	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
22	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrInj_Sv_2[1]	射出速度切替位置2	30	SetStrInj_Sv	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
23	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetTimEje_Ta_1	EJ前進保持時間	0.2	SetTimEje_Ta	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
24	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetTmpNoz_T_1[1]	ﾉｽﾞﾙ温度1	245	SetTmpNoz_T	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
25	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetVelClp_Vc_1	型閉速度1	50	SetVelClp_Vc	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
26	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetVelClp_Vc_2	型閉速度2	40	SetVelClp_Vc	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
27	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetVelClp_Vc_3	型閉速度3	30	SetVelClp_Vc	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
28	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetVelClp_Vo_1	型開速度1	10	SetVelClp_Vo	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
29	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetVelClp_Vo_2	型開速度2	35	SetVelClp_Vo	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
30	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetVelClp_Vo_3	型開速度3	2	SetVelClp_Vo	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
31	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetVelClp_Vo_4	型開速度4	60	SetVelClp_Vo	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
32	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetVelEje_Va_1	EJ前進速度1	30	SetVelEje_Va	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
33	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetVelEje_Va_2	EJ前進速度2	30	SetVelEje_Va	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本
34	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetVelEje_Vr_1	EJ後退速度1	100	SetVelEje_Vr	17062054	ﾚﾎﾟｰﾄ	日本

【3】主要画面説明

7-3.ｱﾗｰﾑ履歴確認

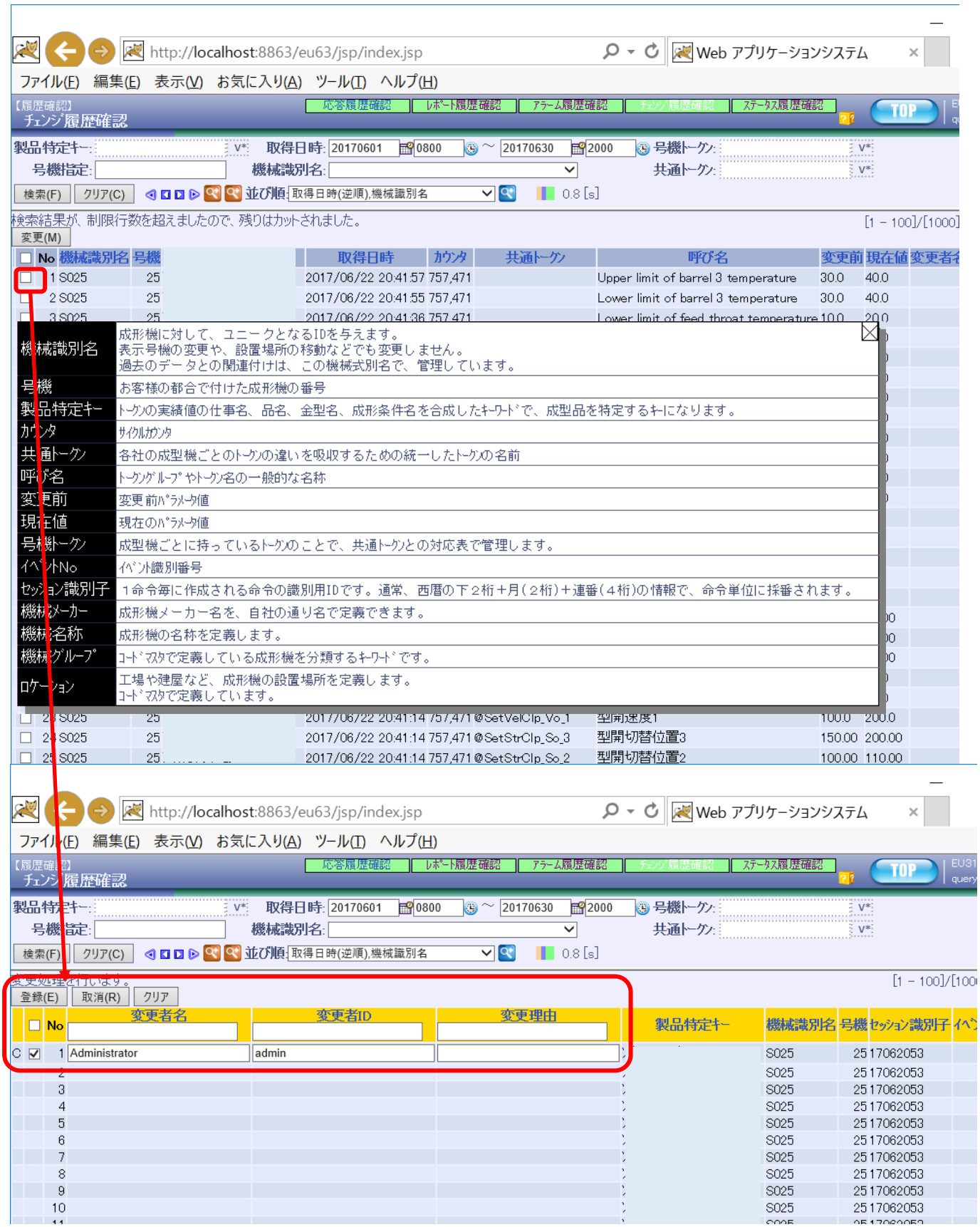
ｱﾗｰﾑ結果を一覧表示します。



【3】主要画面説明

7-4.ﾁｪﾝｼﾞ履歴確認

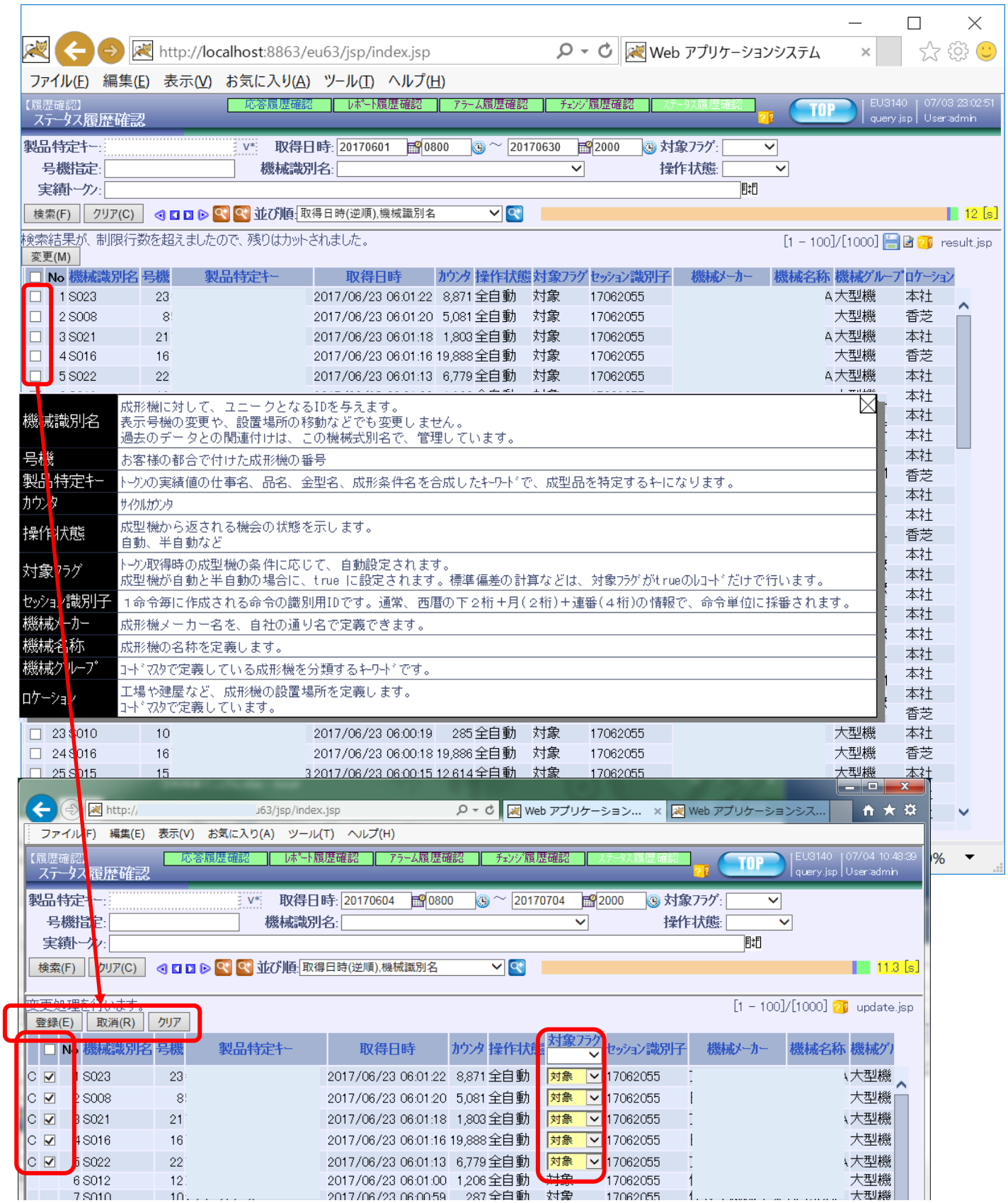
ﾁｪﾝｼﾞ情報を一覧表示します。
変更ボタンで、変更者名、変更者ID、変更理由を登録できます。



【3】主要画面説明

7-5.ｽﾃｰﾀｽ履歴確認

命令的にはﾚﾎﾟｰﾄｺﾏﾝﾄﾞですが、分類としてｽﾃｰﾀｽとして実行しています。
これは、実測値を収集する場合に使用します。
変更は、対象ﾌﾗｸﾞの設定を行います。



【3】主要画面説明

7-6.ﾃﾞﾊﾞｲｽ履歴確認

各種デバイスから収集した情報を管理するテーブルです。
Ver1.4.0から温湿度情報も、このデバイス履歴テーブルで管理します。
デバイス情報はオブジェクトタイプごとに処理や表示画面が異なります。
また状況ｺｰﾄﾞでデバイスから取得した状況（開始、終了など）を管理します。

No	機械識別名	取得日時	ｵﾌﾞｼﾞｪｸﾄﾀｲﾌﾟ	ｵﾌﾞｼﾞｪｸﾄ名	状況ｺｰﾄﾞ	開始日時	ﾃﾞﾊﾞｲｽ値	測定値1	測定値2	測定値3	単位1	単位2	単位3
55	S004	2019/10/11 13:20:11	ﾋﾞｰｺﾝ	2222222	開始	20191008132000	BBBBBBBBBBBBBBBB						
56	S001	2019/10/11 13:20:10	RFID	1111111	開始	20191008132000	AAAAAAAAAAAAAAAA						
57	S004	2019/10/11 13:20:10	RFID	1111111	開始	20191008132000	AAAAAAAAAAAAAAAA						
58	S001	2019/10/11 13:20:09	ﾋﾞｰｺﾝ	2222222	開始	20191011132009	BBBBBBBBBBBBBBBB						
59	S001	2019/10/11 13:20:09	RFID	1111111	開始	20191011132009	AAAAAAAAAAAAAAAA						
60	S001	2019/10/11 13:20:09	測定値	ｼｮｯﾄ	ﾁｪﾝｼﾞ	20191011132009		1,012.00	18.80	20.00	ｼｮｯﾄ数	実測ST	設定ST
61	S004	2019/10/11 13:20:09	ﾋﾞｰｺﾝ	2222222	開始	20191011132009	BBBBBBBBBBBBBBBB						
62	S004	2019/10/11 13:20:09	RFID	1111111	開始	20191011132009	AAAAAAAAAAAAAAAA						
63	S004	2019/10/11 13:20:09	測定値	ｼｮｯﾄ	ﾁｪﾝｼﾞ	20191011132009		1,012.00	18.80	20.00	ｼｮｯﾄ数	実測ST	設定ST
64	S001	2019/10/11 13:20:08	測定値	入出庫	ｱﾗｰﾑ	20191011132008		125.00	100.00	25.00	入庫数	出庫数	在庫数
65	S004	2019/10/11 13:20:08	測定値	入出庫	ｱﾗｰﾑ	20191011132008		125.00	100.00	25.00	入庫数	出庫数	在庫数
66	S001	2019/10/11 13:20:07	測定値	良不良数	前回不良	20191011132007		1,000.00	12.00	1,500.00	良品数	不良数	予定数
67	S004	2019/10/11 13:20:07	測定値	良不良数	前回不良	20191011132007		1,000.00	12.00	1,500.00	良品数	不良数	予定数
68	S001	2019/10/11 13:20:06	測定値	重量残数	呼出	20191011132006		15.00	20.00	300.00	単量(g)	個数(PC)	総量(kg)
69	S004	2019/10/11 13:20:06	測定値	重量残数	呼出	20191011132006		15.00	20.00	300.00	単量(g)	個数(PC)	総量(kg)
70	S001	2019/10/11 13:20:05	測定値	距離	準備	20191011132005		5.50	6.60	7.70	距離(cm)	面積(cm2)	体積(cm3)
71	S004	2019/10/11 13:20:05	測定値	距離	準備	20191011132005		5.50	6.60	7.70	距離(cm)	面積(cm2)	体積(cm3)
72	S001	2019/10/11 13:20:04	測定値	加速度	遅延	20191011132004		10.00	15.00	21.00	X軸	Y軸	Z軸
73	S004	2019/10/11 13:20:04	測定値	加速度	遅延	20191011132004		10.00	15.00	21.00	X軸	Y軸	Z軸
74	S001	2019/10/11 13:20:03	測定値	電流電圧	停止	20191011132003		3.20	5.50	12.30	電流(A)	電圧(V)	電力(kW)
75	S004	2019/10/11 13:20:03	測定値	電流電圧	停止	20191011132003		3.20	5.50	12.30	電流(A)	電圧(V)	電力(kW)
76	S001	2019/10/11 13:20:02	測定値	振動騒音	終了	20191011132002		200.00	78.00	5.00	振動(Gal)	騒音(dB)	臭気
77	S004	2019/10/11 13:20:02	測定値	振動騒音	終了	20191011132002		200.00	78.00	5.00	振動(Gal)	騒音(dB)	臭気
78	S001	2019/10/11 13:20:01	温湿度	温湿度	開始	20191011132001		24.60	57.00	1,300.00	温度(℃)	湿度(%)	照度(LX)
79	S004	2019/10/11 13:20:01	温湿度	温湿度	開始	20191011132001		24.60	57.00	1,300.00	温度(℃)	湿度(%)	照度(LX)
80	S001	2019/10/11 13:10:00	温湿度	温湿度	通常	20191011131000		24.50	56.00	1,250.00	温度(℃)	湿度(%)	照度(LX)
81	S004	2019/10/11 13:10:00	温湿度	温湿度	通常	20191011131000		24.50	56.00	1,250.00	温度(℃)	湿度(%)	照度(LX)

ﾀｲﾌﾟ	ｵﾌﾞｼﾞｪｸﾄ名	ﾃﾞﾊﾞｲｽ値
2	静止画	IMG{yyyyMMddHHmmss}.jpeg
3	動画	MOV{yyyyMMddHHmmss}.mp4
4	音声	WAV{yyyyMMddHHmmss}.wav
5	ﾃｷｽﾄ	TXT{yyyyMMddHHmmss}.txt
6	RFIDのID	(ﾃﾞﾊﾞｲｽ関連ﾏｽﾀの関係ｷｰ)
7	ﾋﾞｰｺﾝのID	(ﾃﾞﾊﾞｲｽ関連ﾏｽﾀの関係ｷｰ)

ｵﾌﾞｼﾞｪｸﾄ名に対応する測定値の単位1,2,3

	ｵﾌﾞｼﾞｪｸﾄ名	測定値1	測定値2	測定値3
A	温湿度	温度(℃)	湿度(%)	照度(LX)
Z	振動騒音	振動(Gal)	騒音(dB)	臭気
Z	電流電圧	電流(A)	電圧(V)	電力(kW)
Z	加速度	X軸	Y軸	Z軸
Z	距離	距離(cm)	面積(cm2)	体積(cm3)
Z	重量残数	単量(g)	個数(PC)	総量(kg)
Z	良不良数	良品数	不良数	予定数
Z	入出庫	入庫数	出庫数	在庫数
Z	ｼｮｯﾄ	ｼｮｯﾄ数	実測ST	設定ST

温湿度以外は
ﾀｲﾌﾟZでｵﾌﾞｼﾞｪｸﾄ名で
区別します。
先の表は使用例です。
（Ver 1.4.0）