

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.データファイル登録,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。 コマンド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.実績推移グラフ 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。トークンポップアップは、グループ化を追加 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、実績推移グラフが表示されます。 6-3.アラーム統計グラフ 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.コートマスタ編集 → 1-4.コートマスタ編集 番号変更 1-3.メーカー独自項目設定 追加 5-3.稼働状況マップ (試行実験マニュアル) 5-4.稼働チャート (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.相関ヒートマップ (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.実績推移グラフ

- 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.アラーム統計グラフ

- 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。

- ③ グループキーで、集計単位を指定できます。

機械識別名

アラームコード

機械識別名,アラームコード

アラームコード,機械識別名

機械識別名,製品特定キー

アラームコード,製品特定キー

機械識別名,取得日時

アラームコード,取得日時

機械識別名,製品特定キー,アラームコード

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,アラームコード

取得日時,製品特定キー

機械メーカー,取得日時

取得日時,アラームコード

グループ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グループ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.デバイス関係登録	(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.ストリーミング確認	(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.デバイス履歴確認	(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.デバイス情報確認	追加	(試行実験マニュアル)
5-3.稼働状況マップ	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.デバイス関係登録

(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.コマンド予約

(管理者マニュアル)

2-3.データファイル登録

(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.ストリーミング確認

(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.デバイス情報確認

(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.稼働実績

5-3.稼働状況マップ

(試行実験マニュアル)

Ver 1.2.0

5-4.稼働チャート

(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・グラフ】

6-1.実績推移グラフ

6-2.実績標準偏差

6-3.アラーム統計グラフ

6-4.相関ヒートマップ

(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.レポート履歴確認

- 7-3.アラーム履歴確認
- 7-4.チェンジ履歴確認
- 7-5.ステータス履歴確認
- 7-6.デバイス履歴確認

Ver 1.4.0

【DB管理】

- 8-1.バックアップ (管理者マニュアル)
- 8-2.マスタデータ出力 (管理者マニュアル)
- 8-3.履歴データ出力 (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.コードマスタ編集	◎		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.稼働状況マップ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.デバイス関係登録	★		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.コマンド予約	◎	△	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.データファイル登録	◎	○	ローカルのDATファイルを、ミドルウェ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ブジェクトタイプ＝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ブジェクトタイプ＝動画のみを表示する専用画面です。
3-4.ストリーミング確認	★		デバイス履歴上のオブジェクトタイプ＝ストリーミングのみを表示する専用画面です。
3-5.位置情報確認	★		デバイス履歴テーブルのうち、特定のデバイスの位置情報を確認します。
3-6.デバイス情報確認	★		デバイス履歴上のオブジェクトタイプ＝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.稼働実績	○	○	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.稼働状況マップ	★		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.稼働チャート	★		成形機ごとの過去の稼働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・グラフ	○	○	
6-1.実績推移グラフ	○	○	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.アラーム統計グラフ	○	○	成形機からのアラームを集計、グラフ化します。

6-4.相関ヒートマップ	★		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.相関ヒートマップ画面から、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.レポート履歴確認	○	○	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.チェンジ履歴確認	◎	◎	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.デバイス履歴確認	◎	◎	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.バックアップ	○		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.マスタデータ出力	○		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.履歴データ出力	○		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/isp/index.isp>

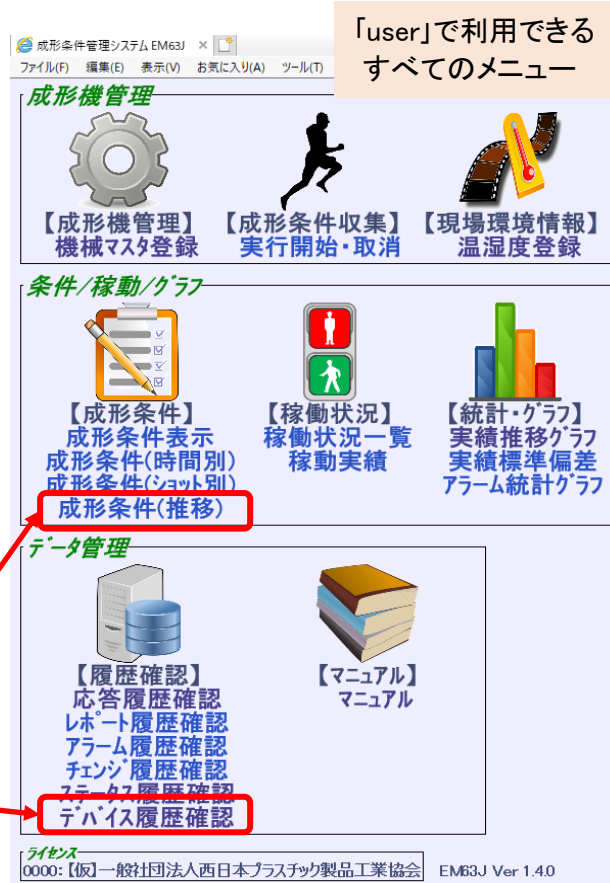
ユーザー:user, パスワード:user

利用者メニューが表示されます。

サーバー名には、IPアドレス、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)

① 検索(F) ボタン

② 複写(C) 変更(M) 削除(Z) ボタン

③ Help ボタン

④ TOP ボタン

使用区分	通信状況	機械識別名	号機	表示順	機械メーカー	機械名称	機械グループ	成形条件タイプ	ロケーション	共有フォルダ	セッションパス	最大セッション数	セッション開始番号	タイムアウト時間	機械ベンダー	機械ナンバー	機械説明
☐	1 使用中	未確認	S001	1	10 日本製鋼所	中型機	標準	*	¥¥localhost¥data S001								
☐	2 使用中	未確認	S002	2	20 住友重機械工業	中型機	標準	*	¥¥localhost¥data S002								
☐	3 使用中	未確認	S003	3	30 東洋機械金属	中型機	東洋機械金属	*	¥¥localhost¥data S003								
☐	4 使用中	未確認	S004	4	40 ファナック	中型機	FUNUC	*	¥¥localhost¥data S004								
☐	5 使用中	未確認	S005	5	50 日精樹脂工業	中型機	標準	*	¥¥localhost¥data S005								

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。

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

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。

機械グループ

コードで定義している成形機を分類するワークです。

成形条件タイプ

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。
コードで定義しています。

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。
コードで定義しています。

共有フォルダ

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。

セッションパス

共有フォルダの下に作成される成形機毎の

最大セッション数

ミドルウェアが同時に指定できるセッション
厳密には、成形機が処理可能な最大セッション数

セッション開始番号

他社のミドルウェアと共存、同時起動する
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、エラーになります。

機械ベンダー

成形機より自動取得(GETINFO)している情報です。

機械ナンバー

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。

閉じる

各項の説明を見たい場合は、
Helpアイコンをクリックしてください。

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、データベースから検索してくる件数です。

⑧下向きの記号は、プルダウンを表します。

通常の場合は、予め指定された内容から選択します。

⑨一部のプルダウンでは、値を入力できます。入力後、その値がプルダ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

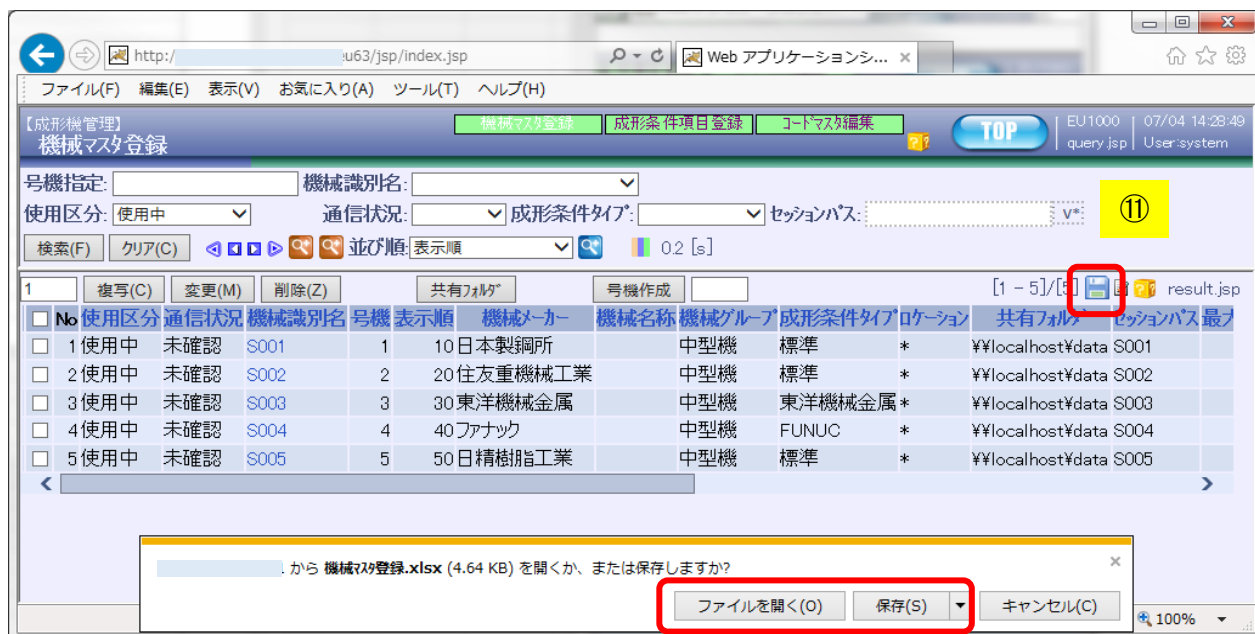
(V*): 後ろあいまい。→前方一致検索

(*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、メモ帳等で開いてみてください。
 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)

画面全般にいえませんが、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、ご理解願います。

【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。

【成型機管理】
機械マスタ登録

号機指定: 機械識別名:

使用区分: 通信状況: 成型条件タイプ: セッションパス: v*:

検索(F) クリア(C) 並び順: 表示順 0.1 [s]

No	使用区分	通信状況	機械識別名	号機	表示順	機械メーカー	機械名称	機械グループ	成型条件タイプ	ロケーション	共有フォルダ	セッションパス	最大セッション数
1	使用中	未確認	S001	1	10	日本製鋼所	中型機	標準	*	¥¥localhost¥data	S001		30
2	使用中	未確認	S002	2	20	住友重機械工業	中型機	標準	*	¥¥localhost¥data	S002		30
3	使用中	未確認	S003	3	30	東洋機械金属	中型機	東洋機械金属	*	¥¥localhost¥data	S003		30
4	使用中	未確認	S004	4	40	ファナック	中型機	FUNUC	*	¥¥localhost¥data	S004		30
5	使用中	未確認	S005	5	50	日精樹脂工業	中型機	標準	*	¥¥localhost¥data	S005		30

[1 - 5]/[5] result.jsp

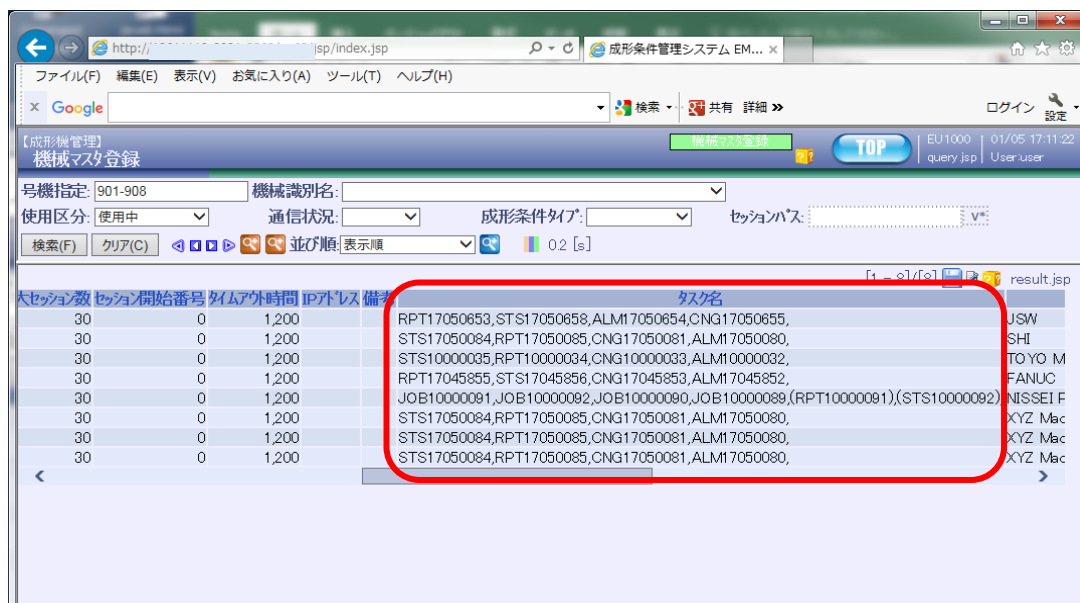
No	使用区分	通信状況	機械識別名	号機	表示順	機械メーカー	機械名称	機械グループ	成型条件タイプ	ロケーション	共有フォルダ
使用区分	成型条件の収集対象の場合は、使用する に設定します。										
通信状況	GETINFO応答ファイルが受信できた場合は、1:通信可 フラグが立ちます。										
機械識別名	成型機に対して、ユニークとなるIDを与えます。 表示号機の変更や、設置場所の移動などでも変更しません。 過去のデータとの関連付けは、この機械式別名で、管理しています。										
号機	お客様の都合で付けた成型機の番号										
表示順	データを並べる場合の表示順を指定できます。										
機械メーカー	成型機メーカー名を、自社の通り名で定義できます。										
機械名称	成型機の名称を定義します。										
機械グループ	コードで定義している成型機を分類するキーワードです。										
成型条件タイプ	成型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。 コードで定義しています。										
ロケーション	工場や建屋など、成型機の設置場所を定義します。 コードで定義しています。										
共有フォルダ	EUROMAP83使用で、成型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、成型機毎のセッションパスが作成されます。										
セッションパス	共有フォルダの下に作成される成型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	ミドルウェ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、成型機が処理可能な最大セッション数まで、実行可能ですが、ミドルウェア側で制限しています。										
セッション開始番号	他社のミドルウェアと共存、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型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										
機械ヘンダー	成型機より自動取得(GETINFO)している情報です。										
機械ナンバー	成型機より自動取得(GETINFO)している情報です。										
機械説明	成型機より自動取得(GETINFO)している情報です。										
機械最大セッション数	成型機より自動取得(GETINFO)している情報です。										

※ 機械マスタ タスク名 確認

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。

ソフトウェアでは、成形機側に投げたコマンド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(コマンド種別のみチェック)再度コマンドを投げます。

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

コマンド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、コマンド予約画面で、アボートを実行のみにセットするのと同じことが出来ます。

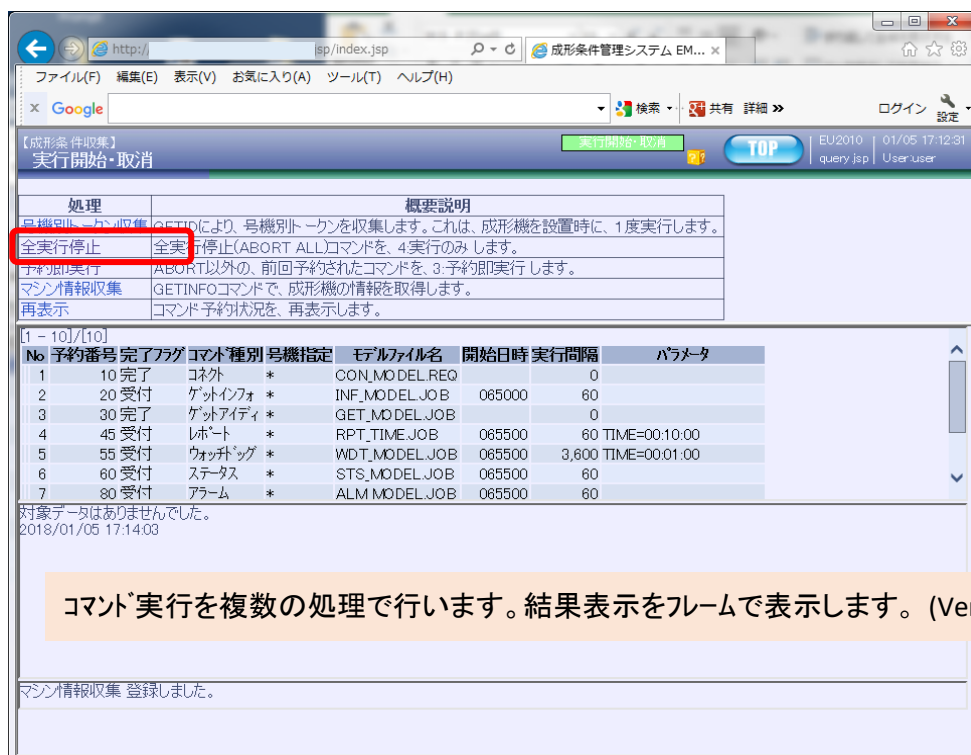
これで、稼働中のすべてのタスクが終了します。

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)コマンドを発行する。
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。

コマンドが処理されれば、完了フラグが、完了になります。

再表示で確認してください。



Ver 1.1.0

【成形条件管理システム EM...】
実行開始・取消

処理	概要説明
号機別トークン収集	GETINFOにより、号機別トークンを収集します。これは、成形機を設置時に、1度実行します。
全実行停止	全実行停止(ABORT ALL)コマンドを、4実行のみします。
予約即実行	ABORT以外の、前回予約されたコマンドを、3-予約即実行します。
マシン情報収集	GETINFOコマンドで、成形機の情報を取得します。
再表示	コマンド予約状況を、再表示します。

1 - 10 / 10

No.	予約番号	完了フラグ	コマンド種別	号機指定	モデルファイル名	開始日時	実行間隔	パラメータ
1	10	完了	コネ外	*	CON_MODEL.REQ		0	
2	20	受付	ゲットインフォ	*	INF_MODEL.JOB	065000	60	
3	30	完了	ゲットアイディ	*	GET_MODEL.JOB		0	
4	45	受付	レポート	*	RPT_TIME.JOB	065500	60	TIME=00:10:00
5	55	受付	ウォッチング	*	WDT_MODEL.JOB	065500	3,600	TIME=00:01:00
6	60	受付	ステータス	*	STS_MODEL.JOB	065500	60	
7	80	受付	アラーム	*	ALM_MODEL.JOB	065500	60	

対象データはありませんでした。
2018/01/05 17:14:03

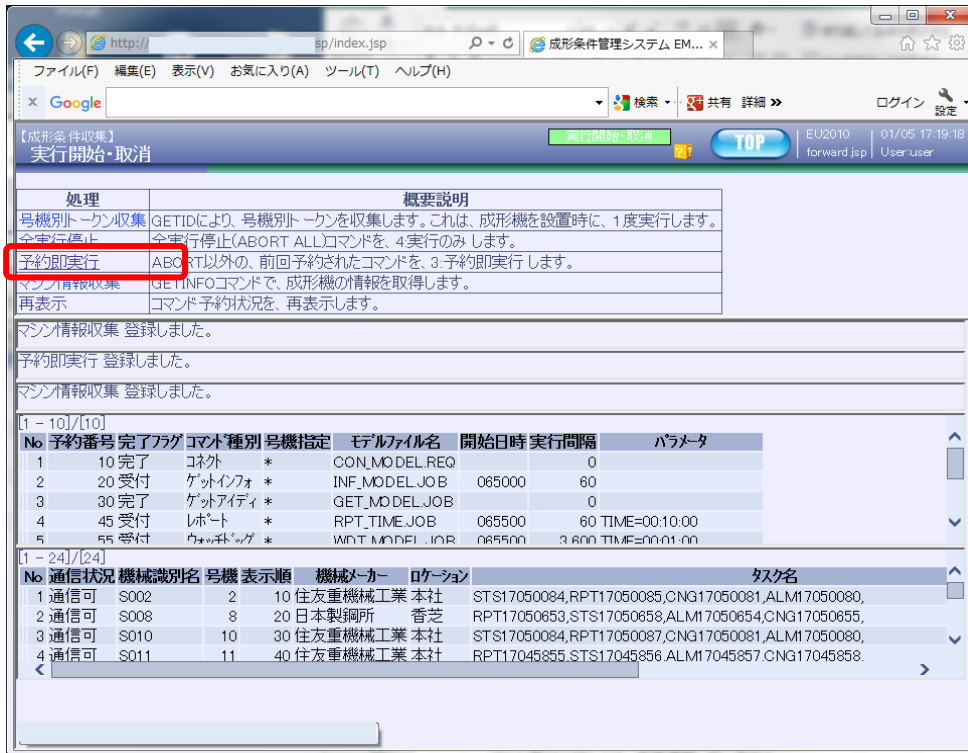
コマンド実行を複数の処理で行います。結果表示をフレームで表示します。(Ver 1.1.0)

マシン情報収集 登録しました。

コマンド種別

- ゲットインフォ 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ドで行います。
- ゲットアイディ 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。
- レポート 主に、成形機から成形条件収集時に使用するコマンドです。
- 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。
- チェンジ 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。
- アボート 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。
- アップロード 成形条件を一括で、パ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、完了フラグが、受付のコマンドすべてが、予約即実行されます。
 初期設定では、ゲットインフォ、レポート、ステータス、アラーム、チャンジがセットされます。
 予約即実行では、まず、コマンドが実行されます。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

コマンド発行とアボートは、直接連動していません。

例えば、全実行停止(アボート)しても、コマンド実行がそのままだと、次の発行でコマンドが投げられます。つまり、成形機に対してアボートしても、コマンドの停止は行っていないことになります。

コマンドは、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、以前のコマンドはキャンセルされ、新しくコマンドが発行されます。

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、新しくコマンドを発行する。

手順が必要になります。

※ 注意2

コマンド発行は、既存の実行中のコマンド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、コマンドは発行されません。

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、
ミドルウェアから、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。

機械マスタ登録

登録確認

機械識別名

使用区分

使用中

通信状況

正常

成形条件タイプ

標準

マシンパス

\\localhost\data

検索(F)

クリア(C)

印刷(P)

更新(U)

並び順

表示

0.4 [s]

検索条件

機械識別名

機械グループ

成形条件タイプ

ロケーション

共有フォルダ

マシンパス

最大センシング

マシン識別番号

タスク名

外部時間

IPアドレス

機種ベンダー

☐	使用中	タプル異常	6002	2	10住友重機械工業	SE500UZ	その他	標準	本社	\\localhost\data	6002	30	0	12001921681.60	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6010	10	20住友重機械工業	SE750UZ	大型機	標準	本社	\\192.168.56.1\data	6010	30	0	12001921681.62	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6011	11	30住友重機械工業	SE1000UZ	大型機	標準	本社	\\192.168.56.1\data	6011	30	0	12001921681.63	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6012	12	40住友重機械工業	SE1300UZ	大型機	標準	本社	\\192.168.56.1\data	6012	30	0	12001921681.64	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6013	13	50住友重機械工業	SE500UZ	大型機	標準	本社	\\192.168.56.1\data	6013	30	0	12001921681.65	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6015	15	60住友重機械工業	SE500UZ	大型機	標準	本社	\\192.168.56.1\data	6015	30	0	12001921681.67	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6017	17	70日本製鋼所	J180AD	大型機	標準	本社	\\192.168.56.1\data	6017	30	0	12001921681.68	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6021	21	80フナック	α-S100A	大型機	フナック	本社	\\192.168.56.1\data	6021	30	0	12001921681.69	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6022	22	80フナック	α-S100A	大型機	フナック	本社	\\192.168.56.1\data	6022	30	0	12001921681.61	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6023	23	100フナック	α-S100A	大型機	フナック	本社	\\192.168.56.1\data	6023	30	0	12001921681.69	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6025	25	110フナック	α-S850A	大型機	フナック	本社	\\192.168.56.1\data	6025	30	0	12001921681.70	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6008	8	130日本製鋼所	J85AD	大型機	標準	常設	\\192.168.56.1\data	6008	30	0	12001921681.03	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6016	16	140日本製鋼所	J110AD	大型機	標準	常設	\\192.168.56.1\data	6016	30	0	12001921681.06	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6020	18	150日本製鋼所	J110ORAD (縦型)	大型機	標準	常設	\\192.168.56.1\data	6020	30	0	12001921681.06	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6018	20	160日本製鋼所	J110ORAD (縦型)	大型機	標準	常設	\\192.168.56.1\data	6018	30	0	12001921681.06	CAL16080002;ALM16080000	FANUC
☐	使用中	タプル正常	6801	901	210日本製鋼所	サンプルなので、削除してください。	中型機	標準	+	\\localhost\data	6801	300	0	12001921681.06	CAL16080002;ALM16080000	FANUC

手順1

手順4

手順7

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)

処理	概要説明
号機別一括収集	GETIDにより、号機別トークンを収集します。これは、成形機を設置時に、1度実行します。
全実行停止	全実行停止(ABORT ALL)コマンドを、4実行のみします。
予約即実行	ABORT以外の、前回予約されたコマンドを、3予約即実行します。
マシン情報収集	GETINFOコマンドで、成形機の情報を取得します。
再表示	コマンド予約状況を、再表示します。

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。

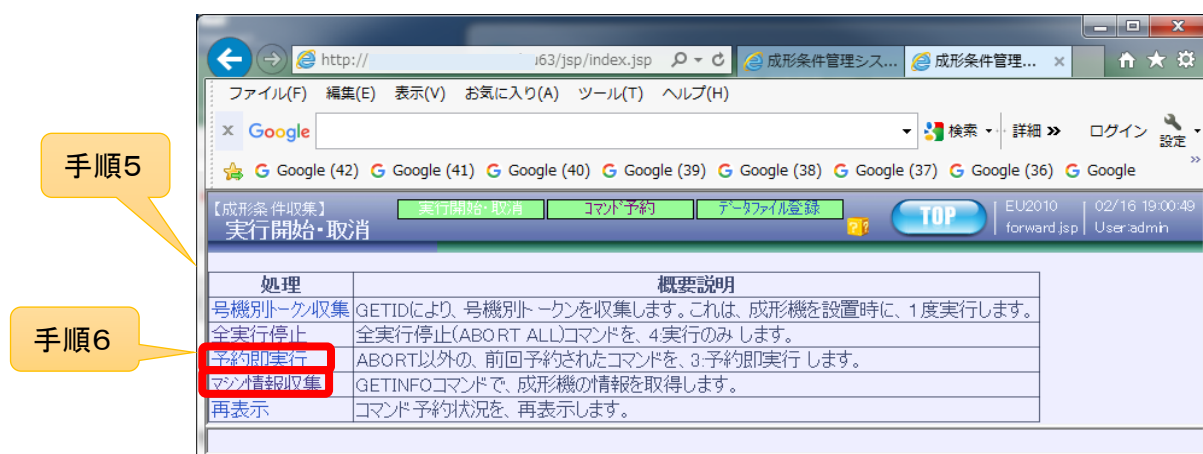
手順4.

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が。
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つずつ(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つずつ現れない場合は、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。

【現場環境情報】 温湿度登録 TOP EU2100 10/16 09:1 query.jsp User:system

取得日時: 20191016 0500 ~ 20191016 2300 表示: する まとめ数: 自動

機械識別名: 測定者: V%

検索(F) クリア(C) 並び順: 機械識別名,取得日時(逆順) 0.3 [s]

取得日時: 10/16 05:00 ~ 10/16 23:00 result.j

機械識別名: 測定日: 20191016 測定時刻: 091500 温度(°C): 湿度(%): 照度(LX):

測定者: 登録(E) 測定時刻の初期値は、5分単位 に設定しています。

対象データはありませんでした。
まとめ数 : 0 → 0 (自動)

1.0							
0.8							
0.6							
0.4							
0.2							
0							
-0.2							
-0.4							
-0.6							
-0.8							
-1.0							

10/16 05:00 10/16 08:00 10/16 11:00 10/16 14:00 10/16 17:00 10/16 20:00 10/16 23:00

登録データは、この画面の他に【履歴確認】のデバ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ェア側は、来た値をそのまま表示します。)

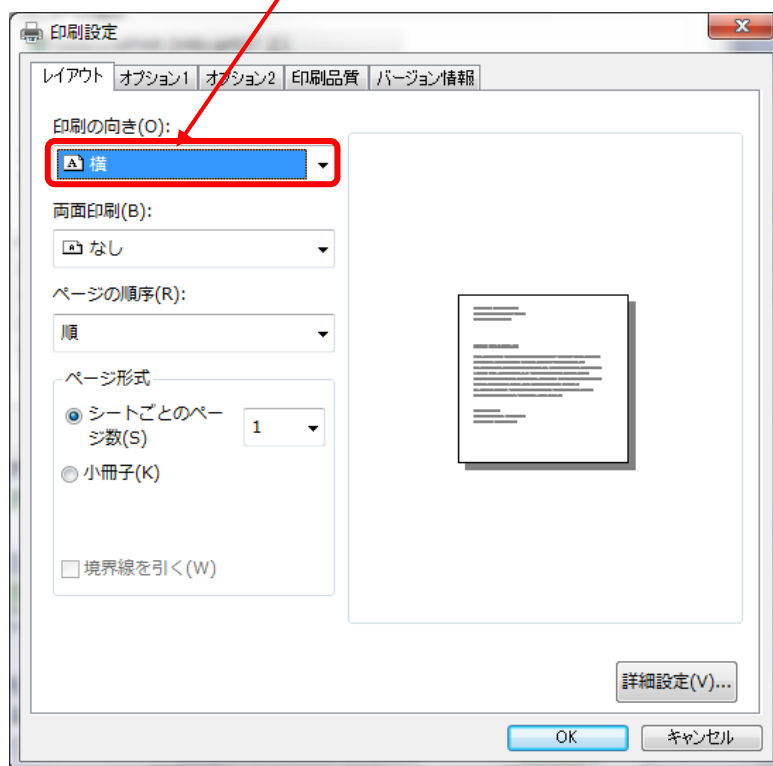
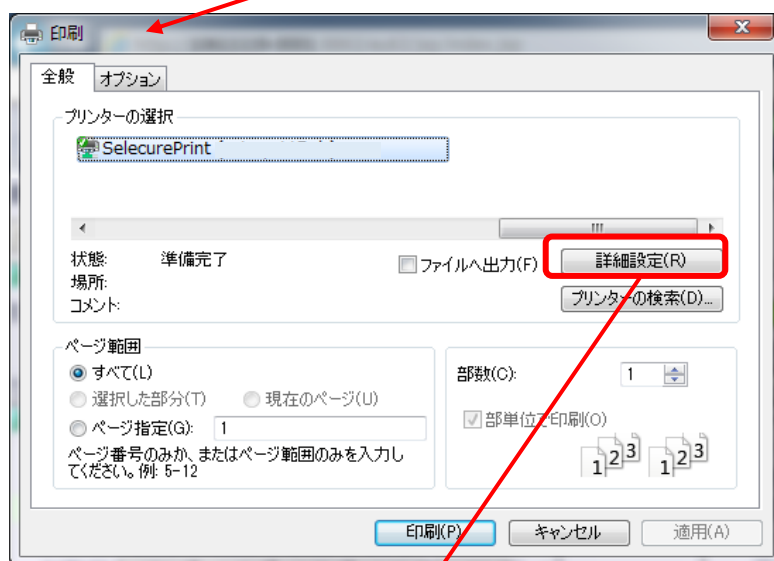
2ユニット機は、同様のレイアウトで、下に表示されます。また、共通定義されていない独自トークンを取得した場合は、一覧リスト形式で、さらに下に表示されます。

- 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。

取得日時 2017/05/14 00:01:26 ~ 2017/05/14 10:58:59 (基準 変更 実行) 印刷する 成形条件(時間別)

号機 2 (S002) 機械名称 機械メーカー ロケーション 本社

仕事名 品名 金型名 成形条件名



※ 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

取得日時: 2017/05/14 0800 ~ 2000 間隔(分): 60 指定の時間(分)で等間隔にピックアップします。ただし、0を指定した場合は、変化点のみピックアップ表示します。

機械識別名: S002 製品特定キー:

検索(F) クリア(C) 0.3 [s]

1 - 2 / 2

No	呼び名	単位	08:00	09:00	10:00	11:00	12:00	13:00	14:00	15:00	16:00	17:00	18:00	19:00	20:00
1	ノット数		2,500.00	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←
2	型締力	KN	50.00	←	←	←	←	←	←	700.00	←	←	←	750.00	700.00
3	ノズル温度1	°C	0.00	265.00	←	←	←	180.00	190.00	←	←	←	←	←	←
4	ノズル温度2	°C	220.00	265.00	←	←	←	180.00	185.00	←	←	←	←	←	←
5	加熱筒温度1	°C	210.00	260.00	←	←	←	175.00	←	←	←	←	←	←	←
6	加熱筒温度2	°C	210.00	260.00	←	←	←	180.00	←	←	←	←	←	←	←
7	加熱筒温度3	°C	200.00	265.00	←	←	←	180.00	185.00	←	←	←	←	←	←
8	加熱筒温度4	°C	190.00	265.00	←	←	←	180.00	185.00	←	←	←	←	←	←
9	ホッパ下温度	°C	60.00	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←
10	金型温度	°C	0.00	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←
11	金型温度	°C	0.00	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←
12	金型温度	°C	140.00	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←
13	金型温度	°C	0.00	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←
14	射出速度1	mm/s	0.00	←	←	←	←	←	←	10.00	←	←	←	←	←
15	射出速度2	mm/s	0.00	←	3.00	←	←	←	←	←	←	←	←	←	←

取得日時の指定方法が、カンマ区切りから、
間隔(分)指定に変更になりました。(Ver 1.1.0)

共通トークン: @SetTmpNoz_T_1[1] 号機トークン: @SetTmpNoz_T_1[1] 呼び名: ノズル温度1 単位: °C トークングループ: SetTmpNoz_T_1 ノズル温度1設定値

取得日時: 2017/05/14 0000 ~ 2017/05/14 2000 号機トークン: @SetTmpNoz_T_1[1]

検索(F) クリア(C)

1 - 6 / 6 result.jsp

No	セッション識別子	モード	種別	製品特定キー	取得日時	変更前	現在値	変更者名	変更者ID	変更理由
1	17051018	チェンジ	レンズ		2017/05/14 13:34:30	180.0	190.00		0	
2	17051018	チェンジ	レンズ		2017/05/14 12:19:05	265.0	180.00		0	
3	17051011	チェンジ	レンズ		2017/05/14 08:58:39	285.0	265.00		0	
4	17051011	チェンジ	レンズ		2017/05/14 08:46:28	275.0	285.00		0	
5	17051011	チェンジ	レンズ		2017/05/14 08:45:58	265.0	275.00		0	
6	17050978	レポート			2017/05/14 00:01:26		0.0			

- 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	190.00
2017/05/14 12:19:05	265.0	180.00
2017/05/14 08:58:39	285.0	265.00
2017/05/14 08:46:28	275.0	285.00
2017/05/14 08:45:58	265.0	275.00
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。

成形条件(ショット別)

取得日時: 20180213 開始ショット数: 1 ~

機械識別名: 2 S002 製品特定キー:

検索(F) クリア(C) 02 [s]

1 - 2 / 2

☐ No 取得日時 製品特定キー

☐ 1 2018/02/13 00:06:49 E

☐ 2 2018/02/13 15:46:50 E

S002_20180213.xlsx 保存

成形条件の変化があったショットのみ
一覧表示します。(Ver 1.1.0 より新規)

No	呼び名	単位	391 00:06	27 15:46	27 15:46	12 16:06	40 16:15	41 16:16	42 16:17	15 16:26
1	成形条件名			←	←	←	←	←	←	←
2	ショット数		500.00	←	←	0.00	←	←	←	500.00
3	型締力	KN	490.00	450.00	←	←	←	←	←	←
4	ノズル温度1	°C	0.00	←	←	←	←	←	←	←
5	ノズル温度2	°C	240.00	←	←	←	←	←	←	←
6	加熱筒温度	°C	235.00	250.00	←	←	←	←	←	←
7	加熱筒温度	°C	235.00	245.00	←	←	←	←	←	←
8	加熱筒温度	°C	230.00	245.00	←	←	←	←	←	←
9	加熱筒温度	°C	225.00	←	240.00	←	←	←	←	←
10	ホッパ下温度	°C	60.00	←	←	←	←	←	←	←
11	金型温度	°C	0.00	125.00	←	←	←	←	←	←
12	金型温度	°C	0.00	←	←	←	←	←	←	←
13	金型温度	°C	330.00	130.00	←	←	←	←	←	←
14	金型温度	°C	0.00	←	←	←	←	←	←	←
15	射出速度1	mm/s	0.00	←	←	←	←	←	←	←
16	射出速度2	mm/s	0.00	←	←	←	←	←	←	←

【3】主要画面説明

5-2.稼働実績

期間中に生産された製品特定キー単位のレコードを表示します。

取得日時: 20180801 0000 ~ 20181105 2359 号機指定: 表示: 集計

機械識別名: 製品特定キー: V*

検索(F) クリア(C) 並び順: 表示順, 取得日時(逆順) 0.5 [s]

取得日時: 08/01 00:00 ~ 11/05 23:59 [1 - 21]/[21] result.jsp

No	機械識別名	号機	製品特定キー	最小日時	最大日時	データ件数	カウンタ	機械メーカー	機械名称	グループID	ロケーション
1	S001			2018/10/12 19:02:37	2018/10/12 19:17:53	90	218		中型機	本社	
2	S001			2018/08/05 09:04:26	2018/09/11 14:23:13	168	150		中型機	本社	
3	S001			2018/08/09 14:11:53	2018/08/30 20:22:45	54	0		中型機	本社	
4	S001			2018/08/30 20:12:41		61	0		中型機	本社	
5	S001			2018/08/30 13:54:23		58	0		中型機	本社	
6	S001			2018/08/29 08:37:53					中型機	本社	
7	S001			2018/08/24 10:52:49					中型機	本社	
8	S001			2018/08/10 22:15:29	2018/08/11 00:19:30	118	149		中型機	本社	
9	S002			2018/09/11 14:28:23	2018/09/11 14:38:23	58	95		中型機	本社	
10	S002			2018/08/09 14:11:53	2018/08/10 16:37:05	260	0		中型機	本社	
11	S002			2018/08/09 12:19:10	2018/08/09 12:19:10	54	0		中型機	本社	
12	S004			2018/08/10 09:01:15	2018/08/11 14:42:38	268	0		中型機	本社	
13	S004			2018/08/27 20:06:34	2018/08/27 17:03:11	1,062	0		中型機	本社	
14	S004			2018/08/09 12:00:13	2018/08/27 18:02:14	725	82		中型機	本社	
15	S003			2018/09/10 18:55:05	2018/09/11 14:43:42	259	0		中型機	本社	
16	S003			2018/09/07 18:54:16	2018/09/10 00:57:34	244	0		中型機	本社	
17	S003			2018/09/06 19:06:13	2018/09/07 16:54:19	148	373		中型機	本社	
18	S003			2018/08/29 11:05:38	2018/09/06 00:37:53	670	0		中型機	本社	
19	S003			2018/08/24 10:53:25	2018/08/29 08:08:50	146	84		中型機	本社	
20	S003			2018/08/09 14:23:53	2018/08/10 12:09:49	207	267		中型機	本社	
21	S003			2018/08/09 12:00:35	2018/08/09 14:13:53	66	208		中型機	本社	

http://u63/jsp/EU3070/forward.jsp 100%

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	機械名称	機械グループ	ロケーション
	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、この機械識別名で、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	ワ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ワークで、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。							
	機械グループ	コードマシで定義している成形機を分類するワークです。							
	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。 コードマシで定義しています。							

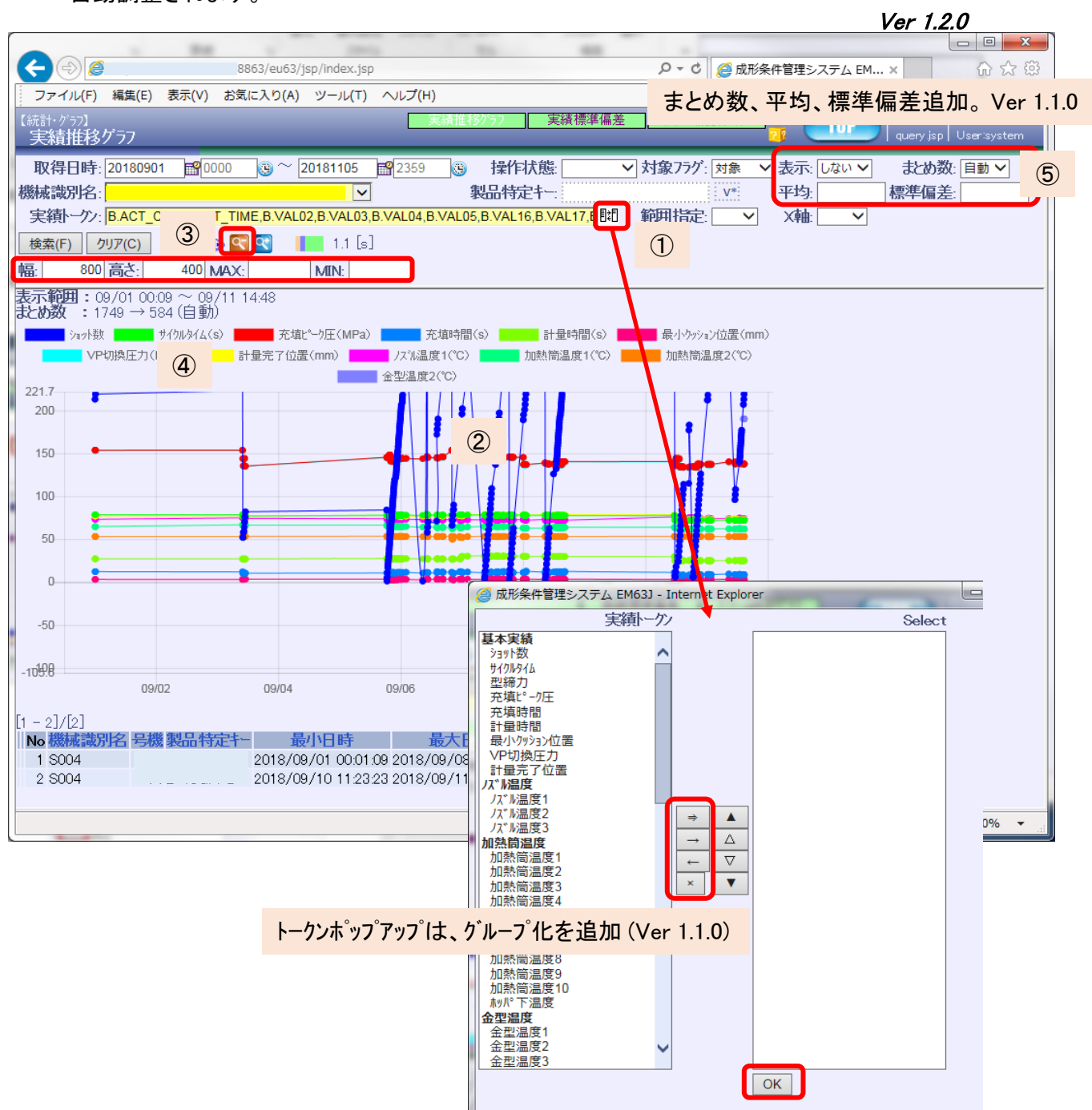
【3】主要画面说明

6-1.実績推移グラフ

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 推移グ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、デ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。
- 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。

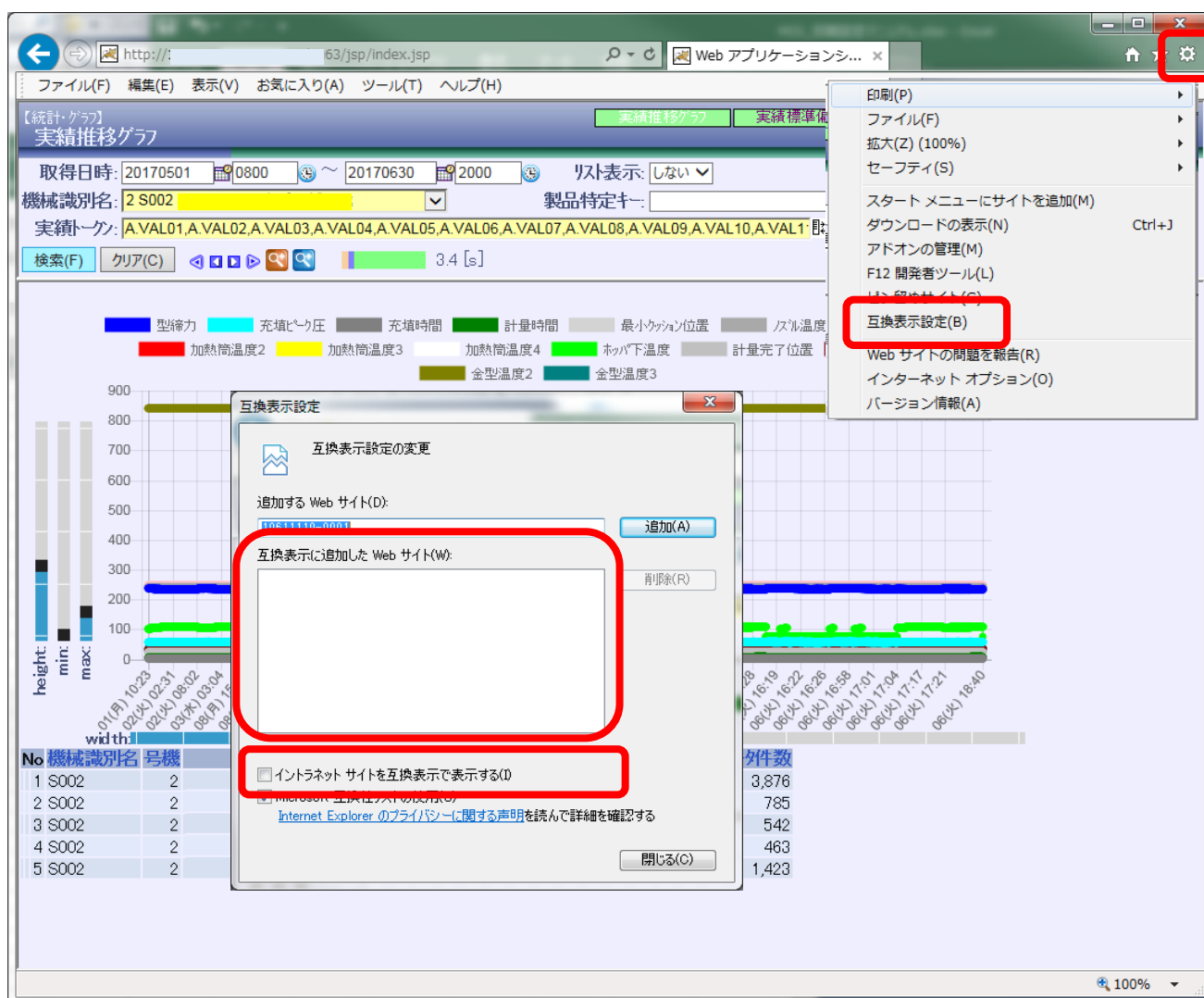
Ver 1.2.0



- 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、検索データを、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ドを作成して、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ドに配置されるため、デ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ドの位置は、オリジナルと同じになります。

※ 注意

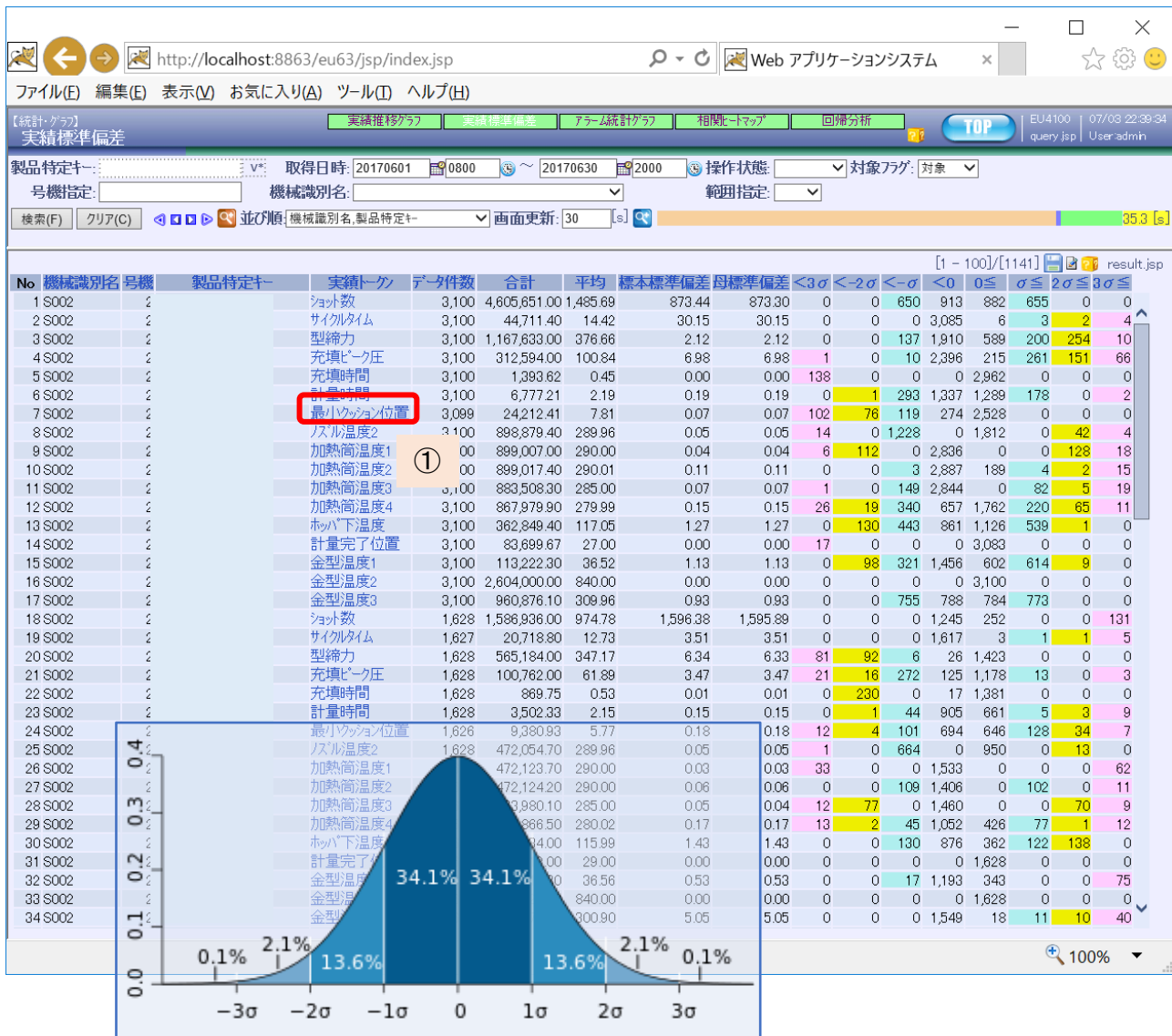
グラフがまったく表示されない場合は、IE(ブラウザ)の互換表示設定になっている可能性があります。
 IEのツール → 互換表示設定 から、
 互換表示に追加したWebサイトに登録されていないか？
 イン트라ネットサイトを互換表示で表示するにチェックが入っていないか？
 を確認してください。



【3】主要画面説明

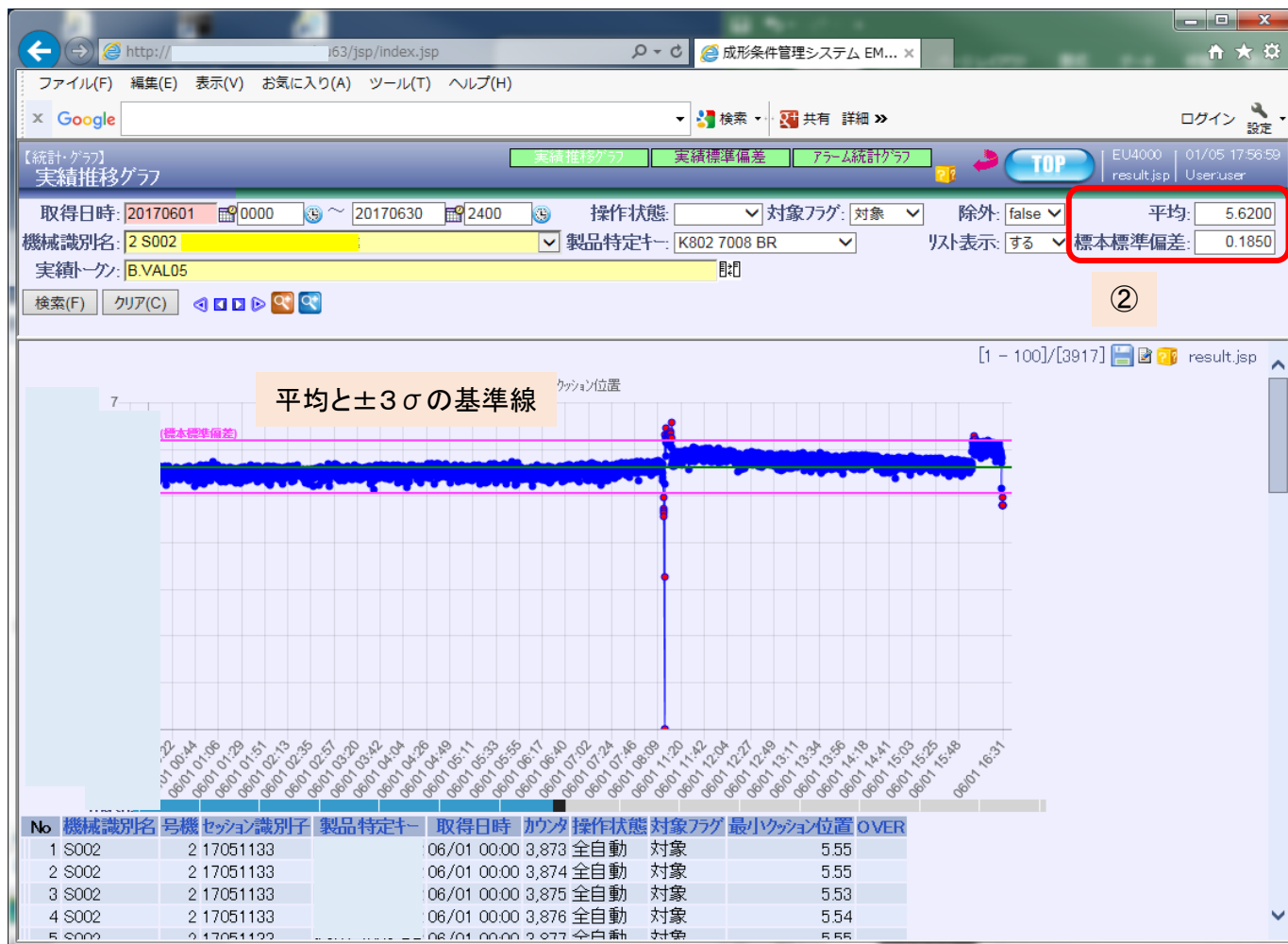
6-2.実績標準偏差

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



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
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 $x_1, x_2, \dots, x_n$ 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 $x_1, x_2, \dots, x_n$ 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、実績推移グ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、平均値のバーと、 $\pm 3\sigma$ のバーが引かれます。



【3】主要画面説明

6-3.アラーム統計グラフ

期間内に発生した成形機のアラーム情報の集計結果をグラフ化します。
グループキーで、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ピックアップされます。

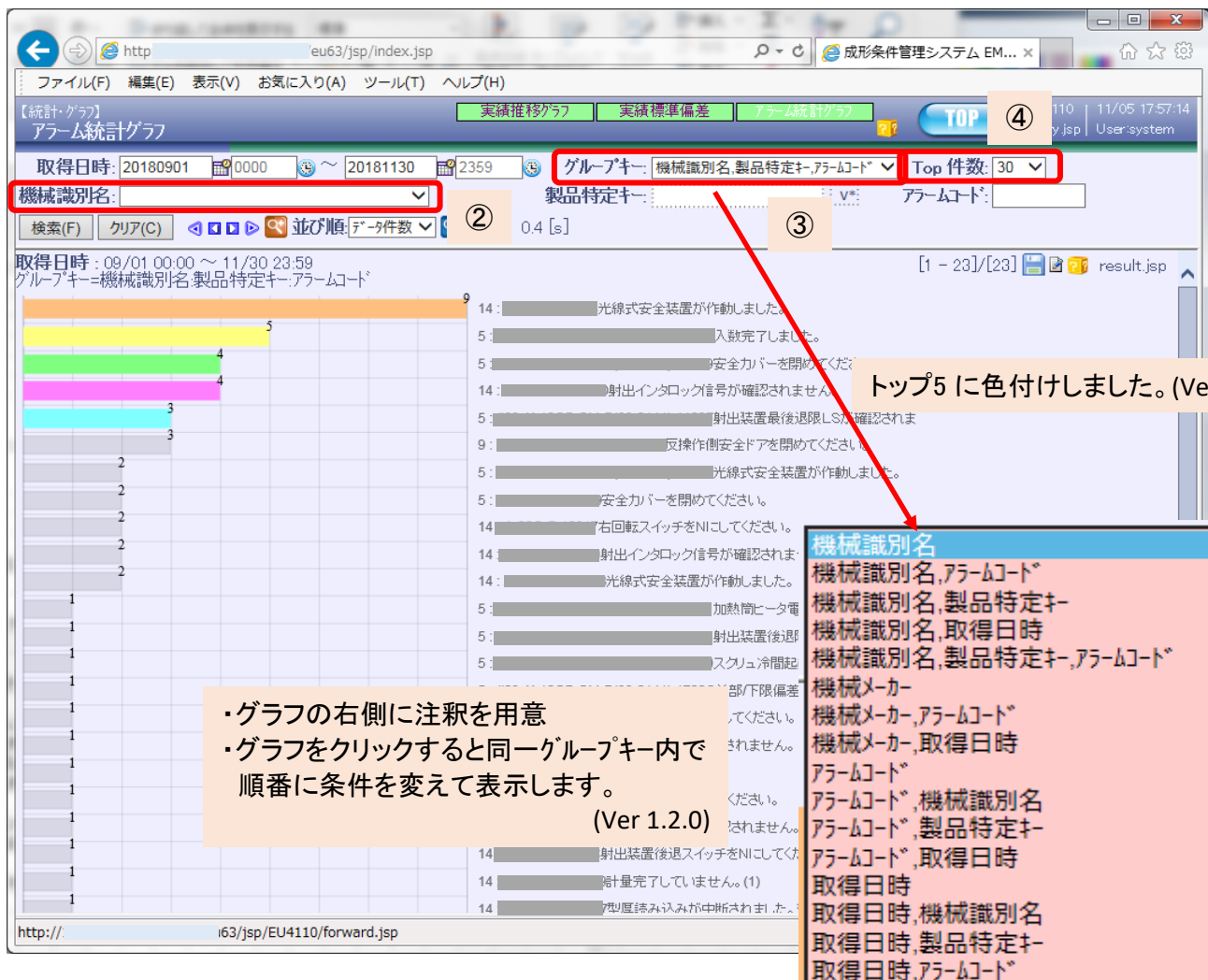
- ③ グループキーで、集計単位を指定できます。

Ver 1.2.0

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

- 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ポンスとログ情報を表示します。
レスポンスとログを受けとったミドルウェアは、データベースに書き込みます。

http://localhost:8863/eu63/jsp/index.jsp Web アプリケーションシステム

ファイル(E) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(I) ヘルプ(H)

【履歴確認】 応答履歴確認 レポート履歴確認 アラーム履歴確認 テンプレート履歴確認 ステータス履歴確認 TOP

応答種別: 取得日時: 20170622 0800 ~ 20170623 2000 取得結果:

号機指定: 機械識別名: セッション識別子:

検索(F) クリア(C) 並び順: 取得日時(逆順), 機械識別名 0.3 [s]

[1 - 100]/[662]

No	機械識別名	号機	応答種別	取得結果	取得日時	応答メッセージ	セッションパス	共有フォルダ	セッション識別子
1	S021	21	レスポンス	正常	2017/06/23 05:50:30	17062166 PROCESSED	S021	¥¥192.168.1.57¥data	17062166
2	S021	21	レスポンス	正常	2017/06/23 05:50:30	COMMAND 2 PROCESSED "GETINFO command" 20170623 05:50:30	S021	¥¥192.168.1.57¥data	17062166
3	S012	12	レスポンス	正常	2017/06/23 05:50:29	17062166 PROCESSED	S012	¥¥192.168.1.57¥data	17062166
4	S012	12	レスポンス	正常	2017/06/23 05:50:29	COMMAND 2 PROCESSED "GETINFO command" 20170623 05:50:29	S012	¥¥192.168.1.57¥data	17062166
5	S016	16	レスポンス	正常	2017/06/23 05:50:28	17062166 PROCESSED	S016	¥¥192.168.1.57¥data	17062166
6	S016	16	レスポンス	正常	2017/06/23 05:50:28	COMMAND 2 PROCESSED "GETINFO command" 20170623 05:50:28	S016	¥¥192.168.1.57¥data	17062166
7	S022	22	レスポンス	正常	2017/06/23 05:50:26	17062166 PROCESSED	S022	¥¥192.168.1.57¥data	17062166
8	S022	22	レスポンス	正常	2017/06/23 05:50:26	COMMAND 2 PROCESSED "GETINFO command" 20170623 05:50:26	S022	¥¥192.168.1.57¥data	17062166
機械識別名 成形成機に対して、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成機の番号 取得結果 応答履歴(レスポンス)の結果を表します。 セッションパス 共有フォルダの下に作成される成形成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。 共有フォルダ EUROMAP63使用で、成形成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、成形成機毎のセッションパスが作成されます。 セッション識別子 1命令毎に作成される命令の識別用IDです。通常、西暦の下2桁+月(2桁)+連番(4桁)の情報で、命令単位に採番されます。 機械メーカー 成形成機メーカー名を、自社の通り名で定義できます。 機械名称 成形成機の名称を定義します。 機械グループ コードで定義している成形成機を分類するキーワードです。 ロケーション 工場や建屋など、成形成機の設置場所を定義します。 コードで定義しています。									
26	S010	10	レスポンス	正常	2017/06/23 05:50:07	COMMAND 2 PROCESSED "GETINFO command" 20170623 05:50:07	S010	¥¥192.168.1.57¥data	17062166
27	S020	18	レスポンス	正常	2017/06/23 05:50:06	17062166 PROCESSED	S020	¥¥192.168.1.57¥data	17062166
28	S020	18	レスポンス	正常	2017/06/23 05:50:06	COMMAND 2 PROCESSED "GETINFO command" 20170623 05:50:06	S020	¥¥192.168.1.57¥data	17062166
29	S023	23	レスポンス	正常	2017/06/23 05:50:04	17062166 PROCESSED	S023	¥¥192.168.1.57¥data	17062166
30	S023	23	レスポンス	正常	2017/06/23 05:50:04	COMMAND 2 PROCESSED "GETINFO command" 20170623 05:50:04	S023	¥¥192.168.1.57¥data	17062166
31	S021	21	レスポンス	正常	2017/06/23 04:50:30	17062161 PROCESSED	S021	¥¥192.168.1.57¥data	17062161
32	S021	21	レスポンス	正常	2017/06/23 04:50:30	COMMAND 2 PROCESSED "GETINFO command" 20170623 04:50:30	S021	¥¥192.168.1.57¥data	17062161
33	S012	12	レスポンス	正常	2017/06/23 04:50:29	17062161 PROCESSED	S012	¥¥192.168.1.57¥data	17062161
34	S012	12	レスポンス	正常	2017/06/23 04:50:29	COMMAND 2 PROCESSED "GETINFO command" 20170623 04:50:29	S012	¥¥192.168.1.57¥data	17062161

【3】主要画面説明

7-2.レポート履歴確認

レポートの実行結果を一覧します。

ここでは、レポート、インターバル、アップロードのコマンド種別に分類されています。

http://localhost:8863/eu63/jsp/index.jsp Web アプリケーションシステム

ファイル(E) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(I) ヘルプ(H)

【履歴確認】 応答履歴確認 レポート履歴確認 アラーム履歴確認 チェック履歴確認 ステータス履歴確認 TOP

製品特定子: v* 取得日時: 20170601 0800 ~ 20170630 2000 トークグループ:
 号機指定: 機械識別名: 呼び名:
 検索(F) クリア(C) 並び順: 取得日時(逆順), 機械識別名, 号機トークン 12 [s]

検索結果が、制限行数を超えましたので、残りはカットされました。 [1 - 100]/[1000]

No.	機械識別名	号機	製品特定子	取得日時	カウンタ	号機トークン	呼び名	取得値	トークグループ	セッション識別子	コマンド種別	機種
1	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetCntEje	EJ回数設定	2	SetCntEje	17062054	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	日本
6	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetPrsPlst_Pc_1[1]	背圧1	10	SetPrsPlst_Pc	17062054	レポート	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	レポート	日本
8	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrClp_Sc_1	型開切替位置1	150	SetStrClp_Sc	17062054	レポート	日本
9	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrClp_Sc_2	型開切替位置2	50	SetStrClp_Sc	17062054	レポート	日本
10	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetStrClp_Sc_3	型開切替位置3	20	SetStrClp_Sc	17062054	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	日本
24	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetTmpNoz_T_1[1]	ノズル温度1	245	SetTmpNoz_T	17062054	レポート	日本
25	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetVelClp_Vc_1	型開速度1	50	SetVelClp_Vc	17062054	レポート	日本
26	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetVelClp_Vc_2	型開速度2	40	SetVelClp_Vc	17062054	レポート	日本
27	S017	17		2017/06/23 00:09:22	2,201	@SetVelClp_Vc_3	型開速度3	30	SetVelClp_Vc	17062054	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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	レポート	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。

http://localhost:8863/eu63/jsp/index.jsp Web アプリケーションシステム

ファイル(E) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H)

【履歴確認】 応答履歴確認 レポート履歴確認 **アラーム履歴確認** チェンジ履歴確認 ステータス履歴確認 TOP

製品特定キー: V* 取得日時: 20170601 0800 ~ 20170630 2000 セッション識別子: V*

号機指定: 機械識別名: アラームの記述:

検索(F) クリア(C) 並び順: 取得日時(逆順), 機械識別名 0.5 [s]

検索結果が、制限行数を超えましたので、残りはカットされました。 [1 - 100]/[1000]

No	機械識別名	号機	製品特定キー	取得日時	カウンタ	状態	コード	アラームの記述	イベントNo	セッション識別子	機械名
1	S012	12		2017/06/23 05:38:16	1,147	セット	A105	[288]安全ドア開	4817062052		住友重機
2	S012	12		2017/06/23 02:43:51	1,146	クリア	X906	[276]サイクル計量	4717062052		住友重機
3	S012	12		2017/06/23 02:40:55	1,146	セット	X906	[276]サイクル計量	4617062052		住友重機
4	S021	21		2017/06/23 02:09:25	1,419	クリア	0539	サイクル時間アラーム	2017062052		ファナック
5	S021	21		2017/06/23 02:09:10	1,419	セット	0539	サイクル時間アラーム	1917062052		ファナック
6	S021	21		2017/06/23 02:01:13	1,418	クリア	0064	型閉中にAI金型保護アラームが発生しました。	1817062052		ファナック
7	S021	21		2017/06/23 02:00:27	1,418	セット	0064	型閉中にAI金型保護アラームが発生しました。	1717062052		ファナック
8	S015	15		2017/06/23 00:25:17	11,180	クリア	AEJA	[658]エンベクタ突出トルク異常	417062052		住友重機
9	S012	12		2017/06/22 22:14:35	482	クリア	A911	[379]動作不可	4517062052		住友重機
10	S012	12		2017/06/22 22:14:09	482	クリア	A108	[383]反操作側ドア開	4417062052		住友重機
11	S012	12		2017/06/22 22:12:57	482	セット	A108	[383]反操作側ドア開	4317062052		住友重機
12	S025	25		2017/06/22 20:41:57	10,147	クリア	0075	パレル3の温度が高過ぎます。	2317062052		ファナック
13	S025	25		2017/06/22 20:41:31	10,147	クリア	0074	パレル2の温度が高過ぎます。	2217062052		ファナック
14	S025	25		2017/06/22 20:41:30	10,147	クリア	0073	パレル1の温度が高過ぎます。	2117062052		ファナック
15	S025	25		2017/06/22 20:41:14	10,147	セット	0075	パレル3の温度が高過ぎます。	2017062052		ファナック
16	S025	25		2017/06/22 20:41:14	10,147	セット	0074	パレル2の温度が高過ぎます。	1917062052		ファナック
17	S025	25		2017/06/22 20:41:14	10,147	セット	0073	パレル1の温度が高過ぎます。	1817062052		ファナック
18	S025	25		2017/06/22 20:40:25	10,147	クリア	0512	樹脂がなくなりました(自動パージ中)。	1717062052		ファナック
19	S025	25		2017/06/22 20:34:00	10,147	クリア	0512	樹脂がなくなりました(自動パージ中)。	1617062052		ファナック
20	S025	25		2017/06/22 20:33:51	10,147	クリア	0512	樹脂がなくなりました(自動パージ中)。	1517062052		ファナック
21	S025	25		2017/06/22 20:33:07	10,147	クリア	0512	樹脂がなくなりました(自動パージ中)。	1417062052		ファナック
22	S025	25		2017/06/22 20:32:57	10,147	セット	0512	樹脂がなくなりました(自動パージ中)。	1317062052		ファナック
23	S025	25		2017/06/22 20:30:49	10,147	クリア	0512	樹脂がなくなりました(自動パージ中)。	1217062052		ファナック
24	S015	15		2017/06/22 20:15:39	10,144	クリア	A67	[290]パージカパー	317062052		住友重機
25	S015	15		2017/06/22 20:14:52	10,144	クリア	A108	[383]反操作側ドア開	217062052		住友重機
26	S015	15		2017/06/22 20:13:28	10,144	セット	A108	[383]反操作側ドア開	117062052		住友重機
27	S011	11		2017/06/22 19:07:55	104	セット	A99	[284]パージ計量時間	1517062052		住友重機
28	S012	12		2017/06/22 18:54:40	2,123	クリア	A51	[204]最大クッション	4217062052		住友重機
29	S017	17		2017/06/22 18:41:40	1,411	クリア	12	M/protect. fault	1017062052		日本製鋼
30	S017	17		2017/06/22 18:41:40	1,411	セット	12	M/protect. fault	917062052		日本製鋼
31	S025	25		2017/06/22 18:39:50	10,147	クリア	0512	樹脂がなくなりました(自動パージ中)。	1117062052		ファナック
32	S025	25		2017/06/22 18:39:47	10,147	セット	0512	樹脂がなくなりました(自動パージ中)。	1017062052		ファナック
33	S025	25		2017/06/22 18:13:49	10,147	クリア	0512	樹脂がなくなりました(自動パージ中)。	917062052		ファナック
34	S025	25		2017/06/22 18:13:39	10,147	セット	0512	樹脂がなくなりました(自動パージ中)。	817062052		ファナック

http://localhost:8863/eu63/jsp/EU3120/forward.jsp

【3】主要画面説明

7-4.チェンジ履歴確認

チェンジ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。

http://localhost:8863/eu63/jsp/index.jsp Web アプリケーションシステム

ファイル(E) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(I) ヘルプ(H)

【履歴確認】 応答履歴確認 レポート履歴確認 アラーム履歴確認 **チェンジ履歴確認** ステータス履歴確認 TOP

製品特定キー: [V*] 取得日時: 20170601 0800 ~ 20170630 2000 号機トークン: [V*] 共通トークン: [V*]

号機指定: 機械識別名: 並び順: 取得日時(逆順), 機械識別名 0.8 [s]

検索結果が、制限行数を超えたので、残りはカットされました。 [1 - 100]/[1000]

変更(M)

No	機械識別名	号機	取得日時	カウンタ	共通トークン	呼び名	変更前	現在値	変更者名
1	S025	25	2017/06/22 20:41:57	757,471		Upper limit of barrel 3 temperature	30.0	40.0	
2	S025	25	2017/06/22 20:41:55	757,471		Lower limit of barrel 3 temperature	30.0	40.0	
3	S025	25	2017/06/22 20:41:36	757,471		Lower limit of feed throat temperature	10.0	20.0	

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、この機械識別名で、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ドで、成型品を特定するキになります。

カウンタ サイクル数

共通トークン 各社の成型機ごとのトークの違いを吸収するための統一したトークの名前

呼び名 トークグループやトーク名の一般的な名称

変更前 変更前パラメータ値

現在値 現在のパラメータ値

号機トークン 成型機ごとに持っているトークのことで、共通トークンとの対応表で管理します。

イベントNo イベント識別番号

セッション識別子 1命令毎に作成される命令の識別用IDです。通常、西暦の下2桁+月(2桁)+連番(4桁)の情報で、命令単位に採番されます。

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。

機械グループ コトマで定義している成形機を分類するキーワードです。

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。コトマで定義しています。

2	S025	25	2017/06/22 20:41:14	757,471	@SetVelClip_Vo_1	型筒速度1	100.0	200.0	
2	S025	25	2017/06/22 20:41:14	757,471	@SetStrClip_So_3	型開切替位置3	150.00	200.00	
2	S025	25	2017/06/22 20:41:14	757,471	@SetStrClip_So_2	型開切替位置2	100.00	110.00	

変更処理を行います。 [1 - 100]/[1000]

登録(E) 取消(R) クリア

No	変更者名	変更者ID	変更理由	製品特定キー	機械識別名	号機	セッション識別子	イベントNo
1	Administrator	admin			S025	25	17062053	
2					S025	25	17062053	
3					S025	25	17062053	
4					S025	25	17062053	
5					S025	25	17062053	
6					S025	25	17062053	
7					S025	25	17062053	
8					S025	25	17062053	
9					S025	25	17062053	
10					S025	25	17062053	
11					S025	25	17062053	

【3】主要画面説明

7-5.ステータス履歴確認

命令的にはレポートコマンドですが、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、対象フラグの設定を行います。

検索結果が、制限行数を超えましたので、残りはカットされました。 [1 - 100]/[1000] result.jsp

No	機械識別名	機種	製品特定キー	取得日時	カウンタ	操作状態	対象フラグ	セッション識別子	機械メーカー	機械名称	機械グループ	ロケーション
1	S023	23		2017/06/23 06:01:22	8,871	全自動	対象	17062055		A大型機	本社	
2	S008	8		2017/06/23 06:01:20	5,081	全自動	対象	17062055		大型機	香芝	
3	S021	21		2017/06/23 06:01:18	1,803	全自動	対象	17062055		A大型機	本社	
4	S016	16		2017/06/23 06:01:16	19,888	全自動	対象	17062055		大型機	香芝	
5	S022	22		2017/06/23 06:01:13	6,779	全自動	対象	17062055		A大型機	本社	

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、この機械識別名で、管理しています。

機種
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。

カウンタ
サイクルカウンタ

操作状態
成型機から返される機会の状態を示します。
自動、半自動など

対象フラグ
トークン取得時の成型機の条件に応じて、自動設定されます。
成型機が自動と半自動の場合に、true に設定されます。標準偏差の計算などは、対象フラグがtrueのレポートだけで行います。

セッション識別子
1 命令毎に作成される命令の識別用IDです。通常、西暦の下2桁+月(2桁)+連番(4桁)の情報で、命令単位に採番されます。

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。

機械グループ
コードで定義している成形機を分類するキーワードです。

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。
コードで定義しています。

登録(E) 取消(R) クリア

No	機械識別名	機種	製品特定キー	取得日時	カウンタ	操作状態	対象フラグ	セッション識別子	機械メーカー	機械名称	機械グループ	ロケーション
1	S023	23		2017/06/23 06:01:22	8,871	全自動	対象	17062055		A大型機	本社	
2	S008	8		2017/06/23 06:01:20	5,081	全自動	対象	17062055		大型機	香芝	
3	S021	21		2017/06/23 06:01:18	1,803	全自動	対象	17062055		A大型機	本社	
4	S016	16		2017/06/23 06:01:16	19,888	全自動	対象	17062055		大型機	香芝	
5	S022	22		2017/06/23 06:01:13	6,779	全自動	対象	17062055		A大型機	本社	
6	S012	12		2017/06/23 06:01:00	1,206	全自動	対象	17062055		大型機	香芝	
7	S010	10		2017/06/23 06:00:59	287	全自動	対象	17062055		A大型機	本社	

【3】主要画面説明

7-6.デバイス履歴確認

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。
 また状況コード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。

【履歴確認】 デバイス履歴確認

応答履歴確認 リポート履歴確認 アラーム履歴確認 チェンジ履歴確認 ステータス履歴確認

取得日時: 2019/09/16 0000 ~ 2019/10/16 2359 機械識別名:

開始日時: v デバイス値: オブジェクトタイプ: 状況コード:

検索(F) クリア(C) 並び順: 取得日時(逆順) 機械識別名 0.3 [s]

取得日時: 09/16 00:00 ~ 10/16 23:59 [1 - 81]/[81] result.jsp

No	機械識別名	取得日時	オブジェクト名	状況コード	開始日時	デバイス値	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	ビーコン	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	ビーコン	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	チェンジ	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	ビーコン	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	チェンジ	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(°C)	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(°C)	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(°C)	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(°C)	湿度(%)	照度(LX)

タイプ	オブジェクト名	デバイス値
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	(デバイス関連マスタの関係キー)
7	ビーコンのID	(デバイス関連マスタの関係キー)

オブジェクト名に対応する測定値の単位1,2,3

	オブジェクト名	測定値1	測定値2	測定値3
A	温湿度	温度(°C)	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
タイプZでオブジェクト名で
区別します。
先の表は使用例です。
(Ver 1.4.0)