初版:2017年7月6日 改定:2018年4月1日 改定:2018年9月3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)

④管理者マニュアル

## 全日本プラスチック製品工業連合会



#### 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

目次、画面一覧、管理者

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

1-3.コート、マスタ編集 画面イメージの差し替えとコードキーの変更

8.DB管理 画面イメージの差し替え

#### 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)

#### 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)

#### 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】管理者画面		
【3】主要画面説明		
【成形機管理】	/ T.I. T \	
1-1,機械マスタ登録	(利用者マニュアル)	
1-2.成形条件項目登録		
1-3.メーカー独自項目設定		Ver 1.2.0
1-4.コート マスタ編集	/=-!-/ <del></del>	
1-5.表示位置登録	(試行実験マニュアル)	Ver 1.4.0
<del>1-6.デバイス関係登録</del>	(試行実験マニュアル)	<del>Ver 1.4.0</del> (移動)
【成形条件収集】	(7) FR 27 1)	
2-1.実行開始•取消	(利用者マニュアル)	
2-2.コマント・予約		
2-3.データファイル登録		Ver 1.1.0
【現場環境情報】	(7) FR 27 1)	
3-1.温湿度登録	(利用者マニュアル)	
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】	/ T.I. T \	
4-1.成形条件表示	(利用者マニュアル)	
4-2.成形条件(時間別)	(利用者マニュアル)	
4-3.成形条件(ショット別)	(利用者マニュアル)	Ver 1.1.0
4-4.成形条件(推移)	(利用者マニュアル)	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】	/ £11 E1 = \$2 = 2 = 2   1   1	
5-1.稼働状況一覧	(利用者マニュアル)	
5-2.稼動実績	(利用者マニュアル)	
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・グラフ】	/ チイリ 田 <del>  *</del> フ = _ フ    \	
6-1.実績推移グラフ 6-2 実績押準原業	(利用者マニュアル)	
6-2.実績標準偏差	(利用者マニュアル)	
6-3.アラーム統計グラフ 6-4.相関ヒートマップ	(利用者マニュアル)	1/ / 22
	(試行実験マニュアル)	Ver 1.2.0
6-5.回帰分析 【履 <b>歴確認</b> 】	(試行実験マニュアル)	Ver 1.2.0
7-1.応答履歴確認	(利田孝フーーマル)	
7-1.心合復歴確認 7-2.レポート履歴確認	(利用者マニュアル) (利用者マニュアル)	
7-2.レホート履歴唯認 7-3.アラーム履歴確認	(利用者マニュアル)	
/ ひ.ノノ ムルを圧削性部	<b>(イリノコココードーユノル</b> /	

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 (利用者マニュアル)(利用者マニュアル)(利用者マニュアル)

Ver 1.4.0

### 【DB管理】

8-1.バックアップ 8-2.マスタデータ出力 8-3.履歴データ出力

マニュアル】 マニュアル (管理者マニュアル) (管理者マニュアル) (管理者マニュアル)

画面名称	管理	利用	説明
1.成形機管理	0	0	
1−1,機械マスタ登録	0	0	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	0		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	0		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。 <i>(Ver 1.2.0 追加)</i>
1-4.コート・マスタ編集	0		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―ジを登録する専用画面です。 
<del>1-6.デバイス関係登録</del>	*		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	0	0	
2-1.実行開始•取消	0		コマンド予約の簡易操作画面です。
2-2.コマント・予約	0	Δ	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	0	0	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.温湿度登録	0	0	
3-1.温湿度登録 	0	0	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 ~ Z゙を表示する専用画面です。
4.成形条件	0	0	
4-1.成形条件表示	0		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)	0		指定の日付、成形機、号機トークンに対する、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)	0	0	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。 <i>(Ver 1.1.0 追加)</i>
4-4.成形条件(推移)	0	0	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。 <i>(Ver 1.4.0 メニュー表示加)</i>
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	0	0	
5-1.稼働状況一覧	0		現在の成形機の状態を一覧検索します。
5-2.稼動実績 	0	0	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・グラフ	0	0	
6-1.実績推移グラフ	0	0	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	0	0	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	0	0	成形機からのアラームを集計、グラフ化します。

Ver 1.5.0

			ver 1.3
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	0	0	
7-1.応答履歴確認	0	0	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	0	0	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	0	0	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	0	0	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	0	0	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	0	0	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	0		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. <b>バ</b> ックアップ	0		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	0		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	0		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
- 〇 検索のみ
- △ メニュー無し(実行可能) ★ (試行実験画面)

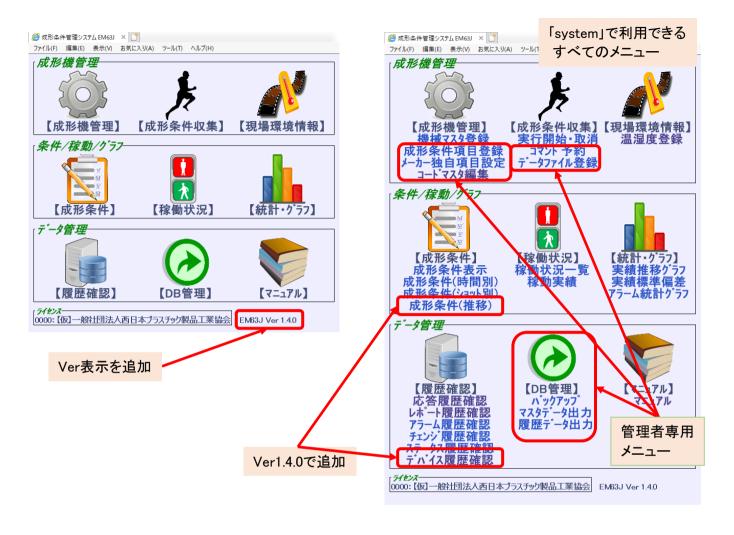
#### 【2】管理者画面

http://サーバー名:8863/eu63/jsp/index.jsp

ユーザー: system , パスワート: system

管理者メニューが表示されます。

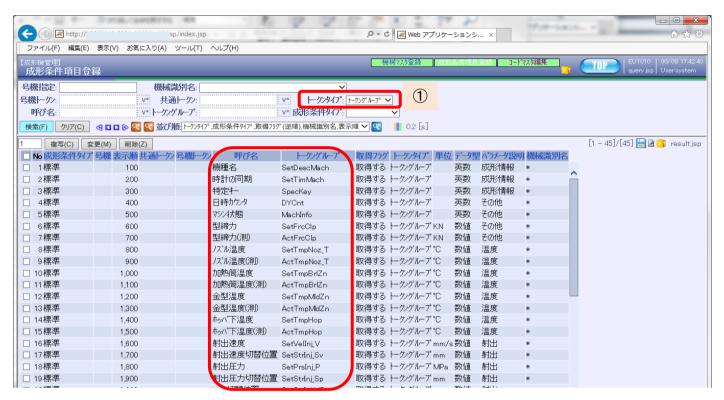
サーバー名には、IPアドレス、または、DNS登録されたサーバー名を指定します。



#### 【3】主要画面説明

#### 1-2.成形条件項目登録

①トークンタイプが、トークングループの場合、予め定義されたグループが定義されています。 基本的には、提供時のデータを変更する必要はありません。



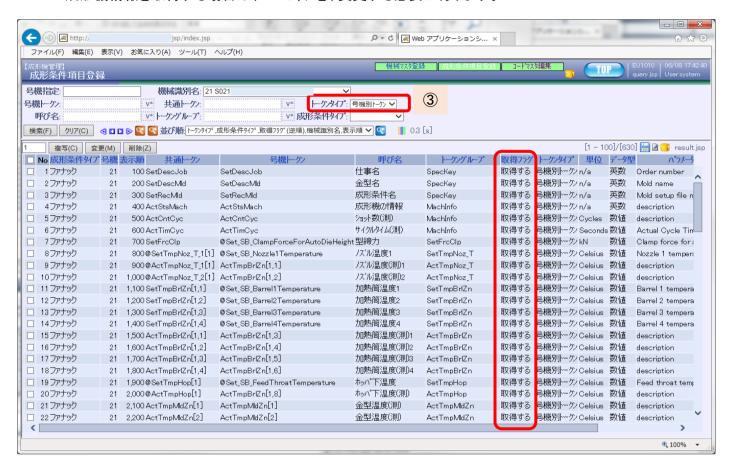
②トークンタイプが、機種別トークンの場合、予め定義された機種別トークンが定義されています。これは、成形条件タイプ(標準、東洋機械金属、ファナック、旧ファナック)毎のトークン対応表です。日本版成形条件管理ソフトの標準に準拠しない場合は、ここで対応表を作成して、統一的にトークンを取り扱うことが出来るようにします。

基本的には、提供時のデータを変更する必要はありません。

Ver1.4.0 IEファナック追加

\_ D X ← (⇒) 🗷 http:// (A) ★ (S) ファイル(F) 編集(E) 表示(V) お気に入り(A) ツール(T) ヘルプ(H) 成形条件項目登録 号機指定: 機械識別名: 2 トーケンタイプ。 機種別トーケン 号機トーケン 共通トーケン 呼び名 v\*・トーケングループ V\*: 成形染件977:|東洋機械金属 N 検索(F) クリア(C) **② □ □ ○ ○ ○ 並び順** トークンタイプ。成形条件タイプ。取得フラク\*(逆順)機械識別名,表示順 **▽ ○** ■ 0.4 [s] [1 - 100]/[152] 🔚 🖻 🔞 result.jsp 削除(Z) 成形条件外プ 取得フラグ トーケンタイプ 単位 データ パラメータ説明 機械 呼び名 トーケングループ 東洋機械金属 機種名 取得する 機種別トークン 英数 機種名 SetDescMach 10 SetDescMach SetDescMach 持計の同期 東洋機械全属 20 SetTimMach SetTimMach SetTimMach 取得する 機種別トーケン 英数 時計の同期 東洋機械会属 30 SetDescJob SetDescJob 仕事名 SpecKey 取得する 機種別トーケン 茁数 什事名 1東洋機械金属 40 SetDescPrt SetDescPrt 品名 取得する 機種別トーク 英数 品名 SpecKev 東洋機械金属 SetDescMld 金型名 取得する 機種別トークン 金型名 SetDescMld SpecKev 英数 戓形条件名 SpecKey (未サポート) 東洋機械金属 SetRecMld 取得する 機種別トークン 東洋機械金属 DATE DATE 現在日付 DYCnt 取得する 機種別トークン 現在日付 東洋機械金属 現在時刻 取得する 機種別トークン 現在時刻 TIME 英数 80 TIME DYCnt 東洋機械会属 COUNT COUNT カウンタ 取得する 機種別トーケン 数值 カウンタ 90 DYCnt 式形機の情報 成形機の情報 東洋機械会属 1,00 ActStsMach ActStsMach MachInfo 取得する 機種別トーケン 英数 東洋機械金属 1,10 SetOntOyc SetCntCyc 泊外数 Machinfo 取得する 機種別トークン 数值 口外数設定 ショット数(測) 東洋機械金属 ActOntCyc ActCntCyc MachInfo 取得する 機種別トークン 数值 モニタショットカウント 東洋機械金属 サイクルタイム 取得する 機種別トークンs サイクルタイマ設定 1,30 SetTimCyc MachInfo 数值 東洋機械金属 1,40 サイクルタイム(注則) サイクルタイマ ActTimCvc ActTimCvc MachInfo 取得する 機種別トークンs 東洋機械金属 1,50 SetFrcClp SetFrcClp 型締力 SetFrcClp 取得する 機種別トークンKN 数值 型締力 東洋機械金属 型締力(測) 取得する 機種別トークンKN 型締力(測) ActFrcClp ActFreClp ActFrcClp 数值 1,60 東洋機械金属 取得する 機種別トークン℃ 1.70 @ SetTmpNoz T 1[1] @SetTmpNoz T 1[1] バル温度1 SetTmpNoz T 数值 **ヒータ1** 東洋機械会属 バル温度2 1.80 @SetTmpNoz T 2[1] @SetTmpNoz T 2[1] SetTmnNoz T 取得する 機種別トークン℃ 数值 1-92 東洋機械会属 1,900 @SetTmpNoz\_T\_3[1] パンル温度3 SetTmpNoz\_T 取得する 機種別トーケン 数值 (未サポート) 東洋機械金属 2,000 ActTmpNoz\_T\_1[1] ActTmpBrlZn[1.1] ノズル温度(訓)1 ActTmpNoz T 取得する 機種別トークン℃ 数值 (ヒータ1 測定値 モニタ)\*

③トークンタイプが、号機トークンの場合、GETIDで、自動収集したトークンが登録されます。 初期設定で、号機別トークン収集処理を行うと、自動的に設定されます。 基本的には、提供時のデータを変更する必要はありません。 これを変更するケースとして、取得フラグの変更が上げられます。 通常のコマンドでは、取得フラグが、「取得する」トークンのみ、使用されます。標準設定以外の 成形機情報を取得する場合は、このフラグを、変更する必要があります。

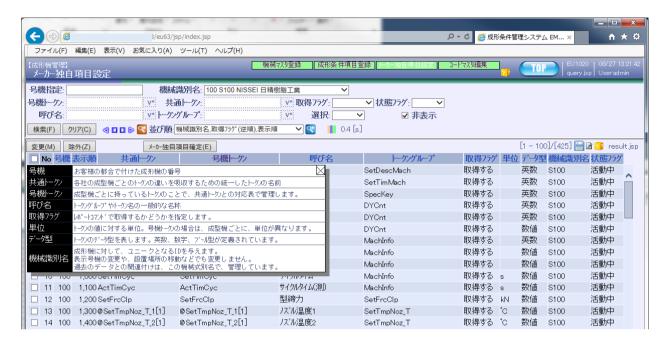


#### 1-3.メーカー独自項目設定

メーカー毎に異なる号機トーケンを、収集、表示できるように、マスタ設定を行います。

Ver 1.2.0

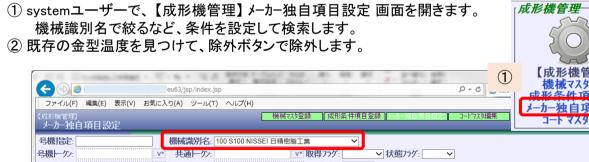
※ 注意:以下の作業は、未確定の状態で、データベースに反映されています。 そのままでは、正常に収集できない可能性がありますので、データ収集を 止めてから、以下の作業を行ってください。



以下、日精樹脂工業様の、号機トーケン設定を例に、説明します。

(例) 日精樹脂工業様の号機トークンから、金型温度と、射出時間を取得します。 金型温度は、共通トークンでも定義されていますが、日精樹脂工業様の場合、成形機内部で 管理している金型温度と、温調機等と連携して、管理している金型温度があり、それぞれ、 別の号機トークンが割り当てられています。

金型温度に関しては、既存の共通トークンの代わりに、置き換えます。 射出時間は、追加という形にします。

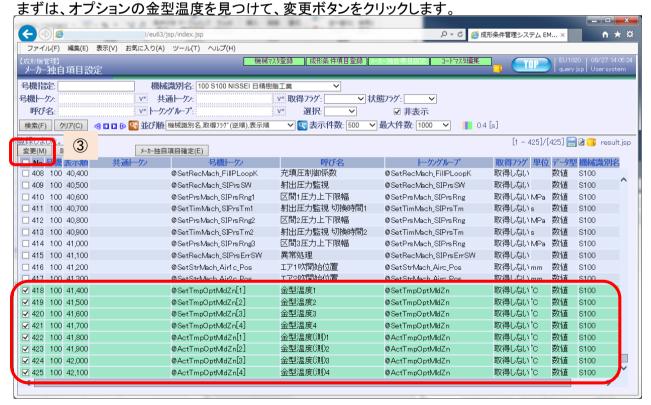


【成形機管理】 メーカー独自項目設定	機械マスタ	登録 成形条件項目登録 メーカー	独自項目設定	メーカー独自項目	集
	成識別名: 100 S100 NISSEI 日精樹脂 通トークン: v		<b>ラ</b> グ: <b>・</b>		
	通トーケン: V ングループ: V 機械識別名,取得7ラグ(逆順),表示順		☑ 非表示 大件数: 1000 ✓ ■ 0.4 [s	1	
即除処理を行います。 登録(E) 取消(R) 2		3x/1/113xx. 300 V 3xx	7(1130). 1000 T	[1 - 425]/[425]	g update.js
□ No 号機表示版 共通トーケン	号機トークン	呼び名	トーケングループ	取得フラグ単位 データ	型機械識別
14 100 1,800@SetTmpNoz_T_2[1] 15 100 1,900@SetTmpNoz_T_3[1] 16 100 2,300SetTmpBrtZn[1,1]	@SetTmpNoz_T_2[1] @SetTmpNoz_T_3[1] SetTmpBrlZn[1,1]	ノズル温度2 ノズル温度3 加熱筒温度1	SetTmpNoz_T SetTmpNoz_T SetTmpBrlZn	取得する °C 数値 取得する °C 数値 取得する °C 数値	\$100 \$100 \$100
17 100 2,300 Set1 mpBrl2n[1,1] 17 100 2,400 SetTmpBrlZn[1,2] 18 100 2500 SetTmnBrlZn[1,3]	SetTmpBrlZn[1,1] SetTmpBrlZn[1,2] SetTmnBrlZn[1,3]	加熱筒温度2 加熱筒温度2 加熱筒温度3	SetTmpBrlZn SetTmpBrlZn SetTmnBrlZn	取得する °C 数値 取得する °C 数値	\$100 \$100 \$100
<ul> <li>✓ 19 100 4,500 SetTmpMldZn[1]</li> <li>✓ 20 100 4,501 SetTmpMldZn[2]</li> </ul>	SetTmpMldZn[1] SetTmpMldZn[2]	金型温度金型温度	SetTmpMldZn SetTmpMldZn	取得しない°C 数値 取得しない°C 数値	S100 S100
<ul> <li>✓ 21 100 4,600 ActTmpMldZn[1]</li> <li>✓ 22 100 4,601 ActTmpMldZn[2]</li> </ul>	ActTmpMldZn[1] ActTmpMldZn[2]	金型温度(測) 金型温度(測)	ActTmpMldZn ActTmpMldZn	取得しない°C 数値 取得しない°C 数値	S100 S100
20 100 4,700@@etvelinj_v_1[/]	@Getvelinjjvji[i]	付出违反。 初出违反1	Oetvelini].V	取得する/ 数位	0100
24 100 4,800@SetVelInj_V_2[1] 25 100 4,900@SetVelInj_V 3[1]	@SetVelInj_V_2[1] @SetVelInj_V 3[1]	射出速度2 射出速度3	SetVelInj_V SetVelInj V	取得する mm/s数値 取得する mm/s数値	S100 S100
26 100 5,000@SetVelInj_V_4[1]	@SetVelInj_V_4[1]	射出速度4	SetVelIn <u>i</u> V	取得する mm/s数値	S100
07 400 540000 34 5 1345[4]	00.000.000.000.000	6-1-1-1\pm ± ++		TO / D - L 7 / WL / +	

除外を押すと、取得フラケが、「取得しない」に変わります。 今回の例では、金型温度を、標準設定されていた、金型温度(SetTmpMldZn[1]、ActTmpMldZn[1]) と、日精樹脂工業様の成形機の独自の金型温度(@SetTmpOptMldZn[1]、@ActTmpOptMldZn[1]) を置き換える例なので、標準設定側を、取得しないに、変更するため、除外ボタンを使用しています。



③ 号機トークンの金型温度を、標準として設定しなおします。

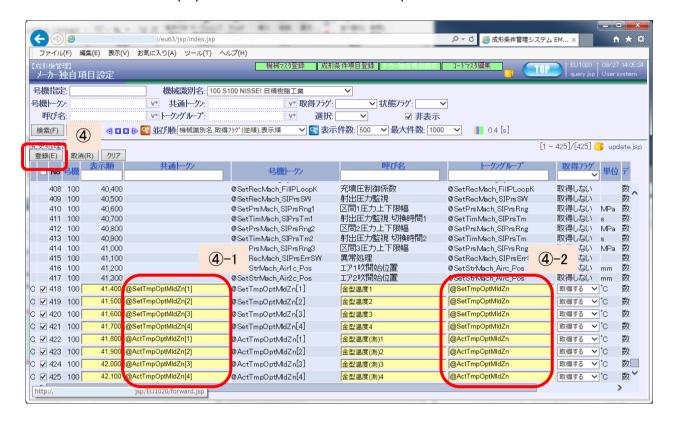


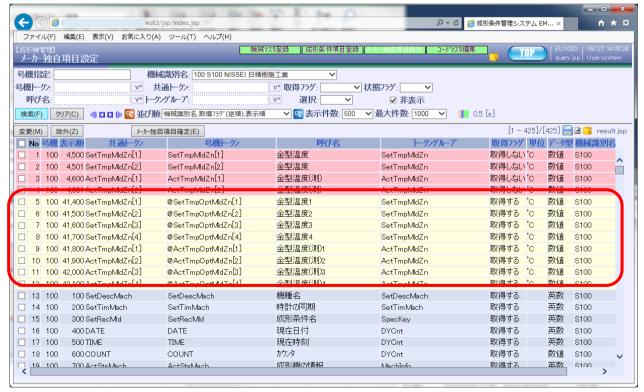
号機トークンや、呼び名は、成形機メーカーごとに異なりますので、判らない場合は、各成形機メーカーに、お問合せください。

- ④ 金型温度については、共通トークンの割り当てを、日精樹脂工業様の独自のトークンと入れ替えるため、
  - ④-1 共通トークンを、既存の金型温度のトークンと同じにする。
  - ④-2 ト-クングル-プを、既存の金型温度と同じにする。 作業が必要になります。

共通トークン @SetTmpOptMldZn[1]~ → SetTmpMldZn[1]~

トークング ループ @SetTmpOptMldZn → SetTmpMldZn @ActTmpOptMldZn → ActTmpMldZn

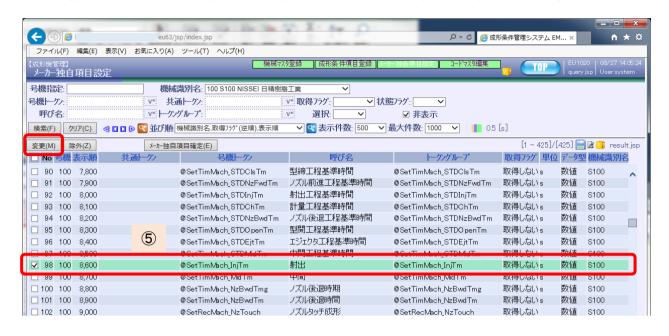




共通トークンや、トークングループを間違わないように注意してください。

#### ⑤ 射出時間を見つけて、変更ボタンを押します。

日精樹脂工業様の射出時間は、号機トークン @SetTimMach\_InjTm で、呼び名は、射出になっています。 射出時間は、共通トークンにはないため、取得しない から、取得する に変更するだけで、かまいません。 その際のトークングループや、共通トークン名は、システム共通として、取り扱われます。(例では、S100 1台だけ 対象に操作していますが、日精様の成形機すべてに適用させる場合は、そのように登録します。

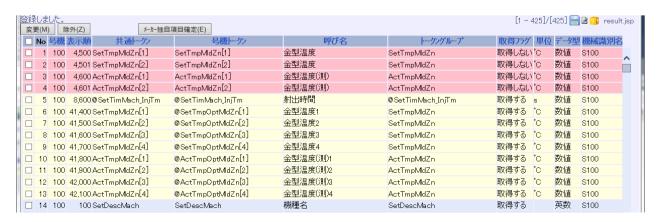


今回は、呼び名だけ、射出時間に変更して、登録します。



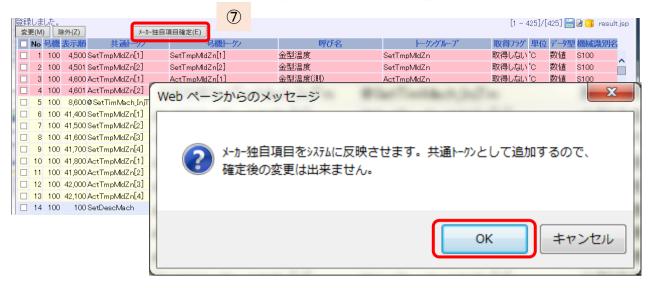
#### ⑥ 登録内容の確認

登録内容に問題がないか、十分確認してください。 この次の、「メーカ独自項目確定」を行うと、各種データベースにこれらの情報が登録され、 元に戻りません。

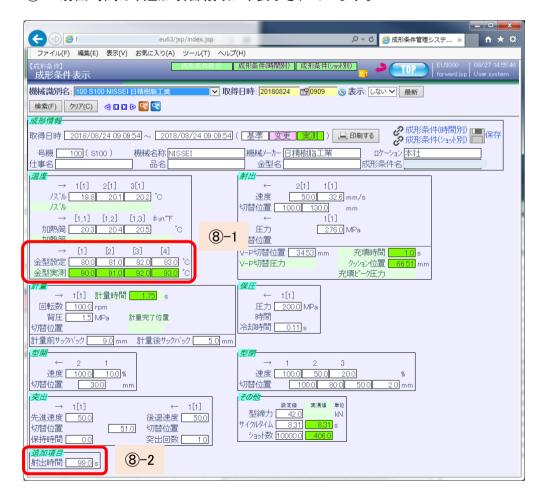


⑦メーカー独自項目確定ボタンを押します。

注意書きが出てきますので、よく読んで、問題なければ、OK ボタンを押してください、



- 一旦、成形条件の収集を停止し、再び、成形条件の収集を行います。
- ※ 注意:未確定の状態では、データ収集は出来ません。
- ⑧ 成形条件表示画面で確認して見ます。
  - (8)-1 金型温度は、標準の位置に、入れ替わって、成形機独自のトークンの値が表示されています。
  - ⑧-2 射出時間は、追加項目領域に、表示されています。



#### ※1 設定データベース

独自トークンを取得、表示するに当たり、各種データベースのマスタ情報を更新しています。また、独自トークンといえども、ミドルウエア的には、共通トークンに基づく、全機種統一の共通トークンベースでの収集を行っていますので、号機単位に、取得することは出来ません。また、実測値は、データベースの構造上、横持ちのレコートで管理しているため、一旦、登録した号機トークンは、削除したり、置き換えることが出来ません。(追加のみカノウです。)よって、「メーカ独自項目確定」の際は、共通トークンや、トークングループなどの設定情報は、十分注意して、登録してください。

#### M DefToken 成形条件項目マスタ

TKN TYPE トークンタイプ= '1'(トークングループ)に、先のレコードのトークングループを追加。

#### M\_Code コードマスタ

CODE\_KEY = 'ACT\_TKN' (実績トークン)の、CODE\_ID (コート・)が、E.VAL01 ~ 順番に CODE PRM (コート・ハプラメータ) に、Act関係(実測値)の共通トークンを追加

#### T\_CmdReserv コマンド 予約

CMD\_TYPE (コマント・タイプ) が、
RPR(レポート) の TOKENS(トークンリスト) に、追加した、トークングループを
STS(ステータス)の TOKENS(トークンリスト) に、追加した、Act関係(実測値)のトークングループを
追加

これらの設定により、コマンド予約に追加された、トークングループを元に、各成形機ごとの号機トークンを 作成します。

成形機から返ってきた、DATデータを、コードマスタの実績トークンから、取り出したカラムを元に、 T\_STATUSHIST ステータス履歴テーブル にセットします。

現時点では、コート、マスタのコート、が、ステータス履歴の UNO に対応しています。

⊐-ŀ UNO

B.VAL01~ 0 標準の実績トークン

C.VAL01~ 1 金型温度16以降と、2色成形機用実績トークン

D.VAL01~ 2 加熱筒7以降と、その2色成形機用、および、標準トーウンの拡張用予備

E.VAL01~ 3 独自トークン拡張用

#### ※2 注意(制限)事項

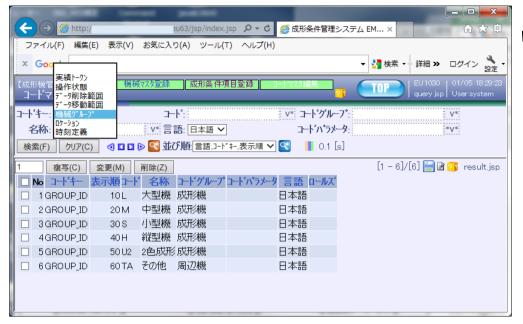
独自トークンの拡張のうち、実測値は、E.VAL01〜E.VAL32 までの、32種類までです。 さらに、実測値は、データタイプが、数値項目しか、設定できません。 これは、実測値を管理しているT\_StatusHist(ステータス履歴)テーブルのカラムが、数値項目しか 設定できないためです。

設定値(成形条件)の追加は、個数や、データタイプに制限はありません。

#### 【3】主要画面説明

#### 1-4.コート マスタ編集

コードマスタ編集は、内部で使用されるコードを定義します。



Ver 1.1.0

Ver 1.4.0

			_
コート゛キー	ューザー定義	説明	
実績トークン	×	実績値のトークンを定義します。基本的に変更不可です。	
状況コード	×	成形機や端末を含む一般的な状況を表すコードです。	V1.4.0
操作状態	×	EUROMAP63 で定義されている機械の状態コードです。	
データ削除範囲	$\triangle$	BKUPデータベースからデータを削除する範囲(月数)を指定します。	削除
データ移動範囲	Δ	メインデータベースからデータを削除する範囲(月数)を指定します。	
機械グループ。	0	自社の成形機を分類する場合に使用できます。	
ロケーション	0	自社の成形機の設置場所を定義します。	
時刻定義	0	各画面で初期表示される開始時刻と終了時刻です。	

#### 各カラムの説明

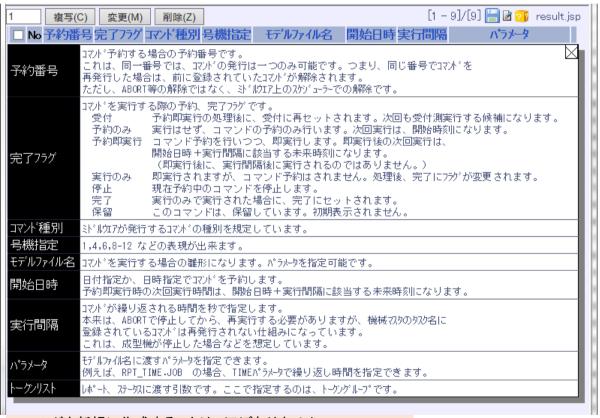


#### 【3】主要画面説明 2-2.コマント・予約

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。 通常は、2-1.実行開始・取消 画面からのリンク操作のみで済みます。



WDT(ウォッチト、ッグ)は、準リアルタイムで成型機の状態を取得するコマントで、以前のバージョンでは保留でした。



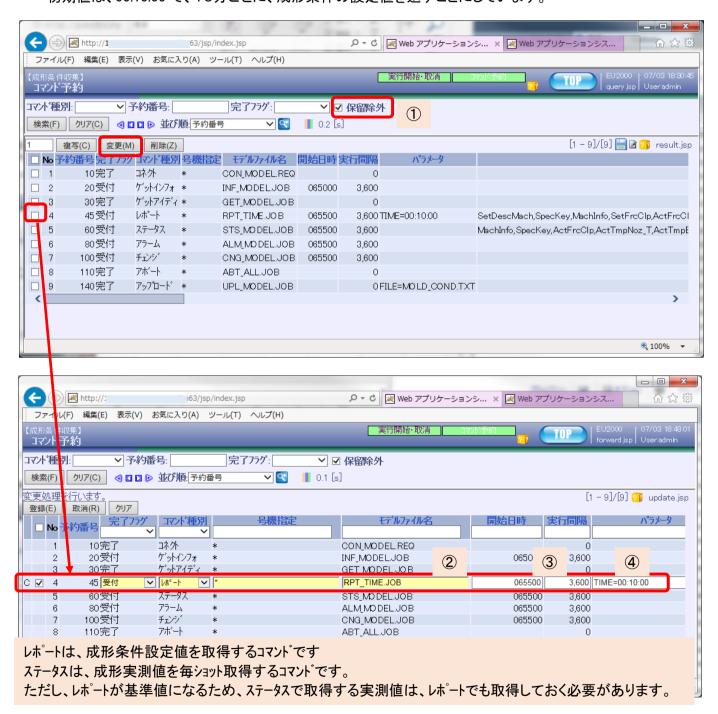
コマンドを新規に作成することは、ほぼありません。

予約画面から、開始日、実行間隔、パラメータを変更できます。

#### ①コマント・予約の変更

コマン・種別の変更は、基本行いません。表示されている以外のコマン・を使用したい場合は、 保留除外のチェックをはずして見てください。

- ②モデルファイルは、c:\footnotes c:\footnotes c:\foo
- ③開始日時と実行間隔について 現ミドルウエアの仕様では、一旦起動すれば、後はコマン・予約は行いません。 開始日時と実行間隔は、レポート系(成形条件の設定値の取得)で、取りこぼし対策です。 よって、初期値の3600(1時間)は、1時間ごとに取るというより、1時間ごとに、タスクが 動作しているかをチェックしているだけです。
- ④パラメータは、モデルファイルの変数を指定するためのものです。
  RPT\_TIME.JOB 雛形では、CYCLIC TIME \${TIME} という定義がされており、この、
  \${TIME} 変数に、パラメータの指定の文字列がセットされます。
  初期値は、00:10:00 で、10分ごとに、成形条件の設定値を返すことにしています。



#### (5)トークンリスト

トークンリストは、トークングループを指定します。

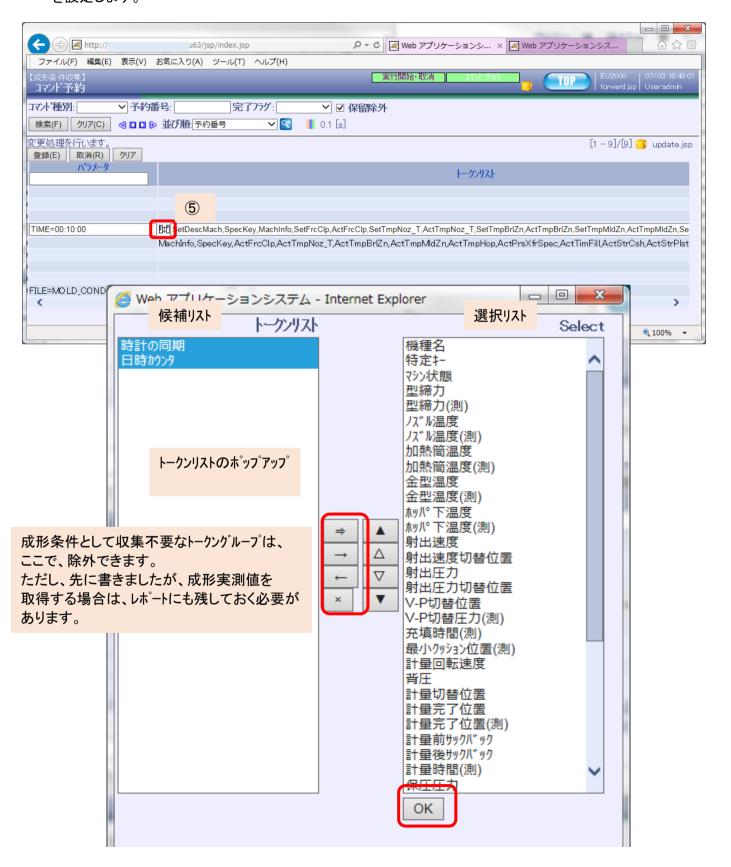
通常は、駐門アイコンをクリックして、トークンリストのポップアップから選択します。

トークンリスト(トークング・ループ・のリスト)を元に、成形条件項目登録に登録されている号機トークンを各成形機ごとに作成して、レホートコマント、(RPT,STS)を投げます。

その際、取得フラグが、取得するに設定されているトークンのみ投げることになります。

各成形機で、GETIDで取得した号機トークンから、独自に取得したい項目があれば、

まず、取得フラグを 取得するに変更して、このトークンリストに取得したいトークンのトークングループ を設定します。



#### 【3】主要画面説明

2-3.データファイル登録

ローカルのDATファイルを、ミドルウエアにアップロードします。 ミドルウエアは、JOB命令や、LOGファイルがなくても、所定のフォルダにDATファイルがあれば 読み取ります。この、画面は、HTTPで、DATファイルを、共有フォルダに置くことで、 データベースへの登録を行うことが出来ます。



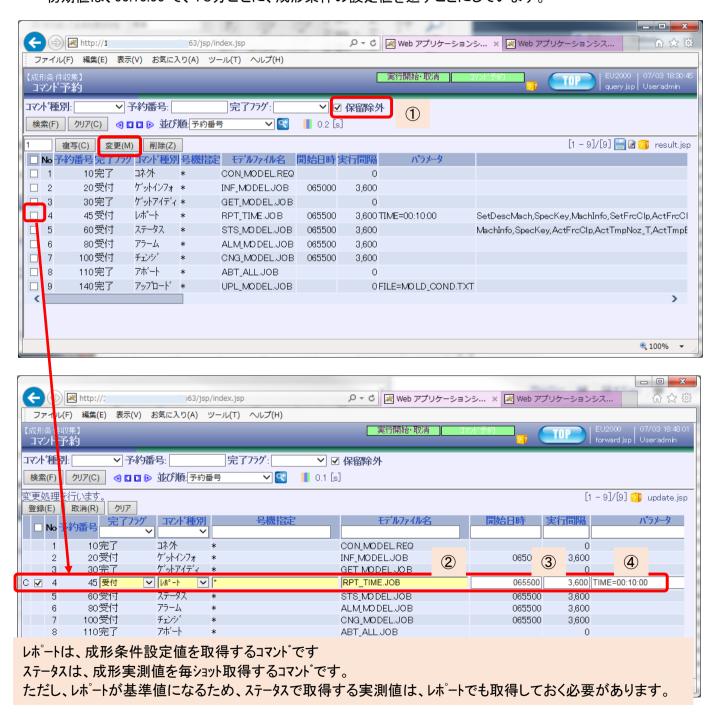
ファイルの形式は、ミドルウエアのDATファイルの形式と同じです。 ただし、日付欄が空欄の場合は、ファイルの登録時刻がセットされます。

例: 温湿度情報を登録するサンプル

#### TEM10000001.DAT

H,,070210,24.5,54.3,"測定者A","備考" K,,070210,23.4,65.4,"測定者B","備考" H,,070212,24.5,54.3,"測定者A", K,,070213,23.4,65.4,"測定者B", \*,,,23.4,65.4,

- ①コマント・予約の変更
  - コマン・「種別の変更は、基本行いません。表示されている以外のコマン・「を使用したい場合は、 保留除外のチェックをはずして見てください。
- ②モデルファイルは、c:\functions c:\function with a continuous and a continuous an
- ③開始日時と実行間隔について 現ミドルウエアの仕様では、一旦起動すれば、後はコマン・予約は行いません。 開始日時と実行間隔は、レポート系(成形条件の設定値の取得)で、取りこぼし対策です。 よって、初期値の3600(1時間)は、1時間ごとに取るというより、1時間ごとに、タスクが 動作しているかをチェックしているだけです。
- ④パラメータは、モデルファイルの変数を指定するためのものです。
  RPT\_TIME.JOB 雛形では、CYCLIC TIME \${TIME} という定義がされており、この、
  \${TIME} 変数に、パラメータの指定の文字列がセットされます。
  初期値は、00:10:00 で、10分ごとに、成形条件の設定値を返すことにしています。



#### (5)トークンリスト

トークンリストは、トークングループを指定します。

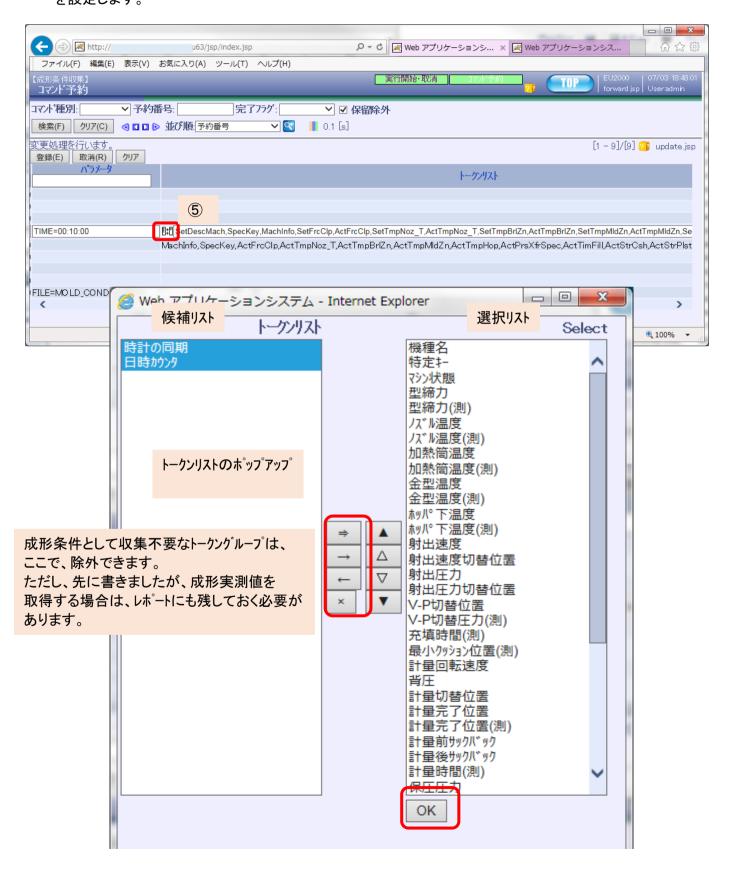
通常は、駐打アイコンをクリックして、トークンリストのポップ・アップ・から選択します。

トークンリスト(トークングループのリスト)を元に、成形条件項目登録に登録されている号機トークンを各成形機ごとに作成して、レポートコマンド(RPT,STS)を投げます。

その際、取得フラグが、取得するに設定されているトークンのみ投げることになります。

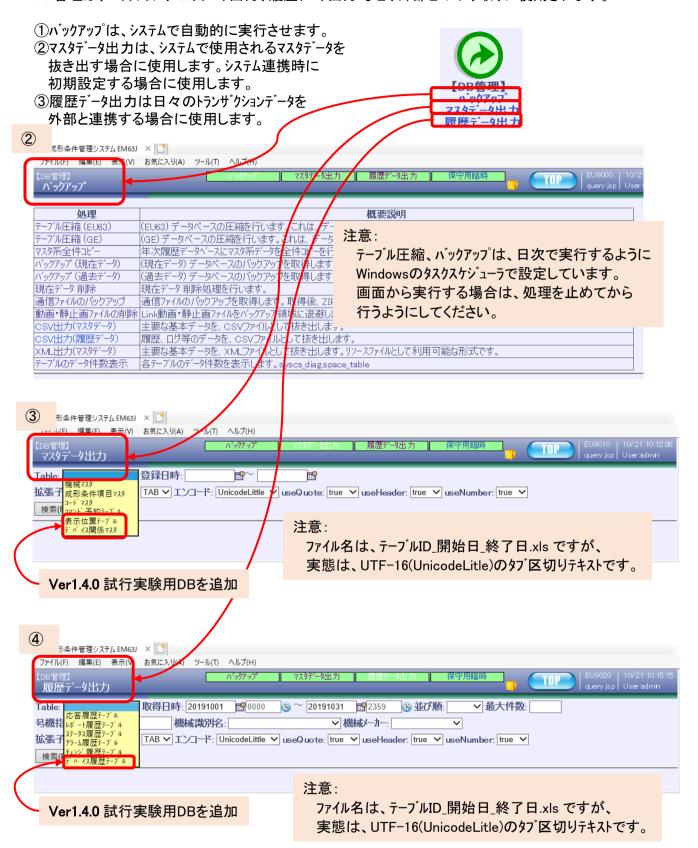
各成形機で、GETIDで取得した号機トークンから、独自に取得したい項目があれば、

まず、取得フラグを 取得するに変更して、このトークンリストに取得したいトークンのトークングループ を設定します。



#### 【3】主要画面説明 8.DB管理

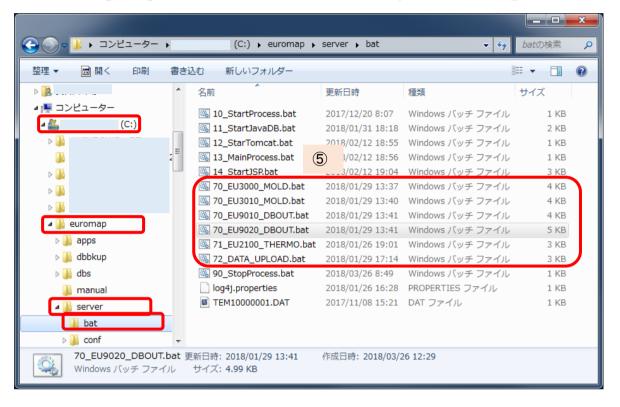
DB管理は、バックアップ、マスタデータ出力、履歴データ出力 など、外部とのやり取りに使用されます。



⑤これらの画面制御は、外部からURLを指定することで実行可能です。 外部からURLを指定して、データを抜き出すサンプルを、用意しておきます。

#### C:\u00e4euromap\u00e4server\u00e4bat

70\_EU3000\_MOLD.bat 70\_EU3010\_MOLD.bat 70\_EU9010\_DBOUT.bat 70\_EU9020\_DBOUT.bat 71\_EU2100\_THERMO.bat 72\_DATA\_UPLOAD.bat 成形条件表示(画面ID:EU3000)情報を抜き出すサンプル成形条件(時間別) (画面ID:EU3010)情報を抜き出すサンプルマスタデータ出力 (画面ID:EU9010)を抜き出すサンプル履歴データ出力(画面ID:EU9020)を抜き出すサンプル温湿度情報(画面ID:EU2100)を登録するサンプルデータファイル登録(画面ID:EU2100)を行うサンプル



使用方法は、各BATファイルをご確認ください。