

ユーザーズ・マニュアル

スムーズ アイ SMOOSS-i



スター精密株式会社
機械事業部

重 要

ご使用の前に、下記のソフトウェア使用許諾契約書の内容をご確認ください。

本契約は、お客様とスター精密株式会社（以下「スター」といいます。）との間で締結されるもので、ソフトウェアの使用許諾に関する条件を規定するものです。

このソフトウェアおよび付属の情報（以下「本ソフトウェア」といいます。）をインストールまたは使用する前に、このソフトウェア使用許諾契約書をよくお読みください。本ソフトウェアをインストールまたは使用することにより、本契約の条項に同意されたこととなります。本契約の条項に同意されない場合は、ただちに本ソフトウェアを購入先に返品してください。

1. 許諾された使用方法

スターは、お客様に対し、本契約の条項に基づき本ソフトウェアを非独占的に使用する権利を許諾します。スターは、本契約で明示的にお客様に許諾した権利を除くすべての権利を留保します。本契約により許諾される権利は、本ソフトウェアについてスターが有する知的財産権に限定されます。

2. 使用の制限

お客様は、本ソフトウェアを、リバース・エンジニアリング、逆アセンブルまたは逆コンパイルすることはできません。また、お客様は、本ソフトウェアの全部または一部について、複製、再製、改変、変更または二次的著作物の創作をすることはできません。お客様は、本ソフトウェアを、第三者に対し、再使用許諾、譲渡、賃貸、リース、貸与または再頒布することはできません。

3. 知的財産権

本ソフトウェアに関する著作権、特許権およびその他の知的財産権は、スターまたはスターのライセンサーに帰属します。

4. 契約解除

本契約は、解除されるまでの間有効に存続します。お客様が本契約のいずれかの条項に違反した場合、本契約に基づくお客様の権利は、スターからの通知を要することなく、自動的に解除されるものとします。本契約の解除と同時に、お客様は、本ソフトウェアの使用を一切停止し、本ソフトウェアおよびその全部または一部の複製すべてを廃棄しなければなりません。

5. 保証の限定

スターは、本ソフトウェアが付属のマニュアルに従って実質的に動作しない場合または本ソフトウェアの媒体、マニュアルまたは付属のハードウェアに物理的または製造上の欠陥がある場合、お客様のお買い上げ後6ヶ月間に限り、本ソフトウェアの補修または交換に応じるものとします。スターは、前記の保証のほかは、本ソフトウェアに関していかなる保証もしません。

6. 責任の限定

法律によって禁止されていない限り、スターは、本ソフトウェアの使用または使用不能に起因するかもしくは関連する、逸失利益、データの消失、業務の中断またはその他の商業的損害または損失等を含む、人体損傷または付随的、特別の、間接的または二次的損害等について、これらがいかんして発生したものであっても、責任論（契約、不法行為等）に関係なく、またスターが当該損害の可能性を示唆されていた場合においても、一切の責任を負いません。

7. 準拠法および分割可能性

本契約は、日本国の法律に準拠し、これに従って解釈されます。本契約のいずれかの条項またはその一部について、管轄権ある裁判所が、何らかの理由により、無効であると判断した場合であっても、本契約のその余の部分は引き続き完全な効力を有するものとします。

注意

- ①本ソフトウェアの著作権は “スター精密株式会社” にあります。
- ②本マニュアルの一部 または 全部を無断で複製、複写することはできません。
- ③本ソフトウェア 及び マニュアルは、本製品の使用許諾契約書のもとでのみ使用することができます。
- ④本ソフトウェアを、1台のコンピュータ上において使用することができます。
- ⑤本ソフトウェア 及び マニュアルの内容につきましては、万全を期して作成いたしました。が、万一誤りやお気付きの点がございましたら、ご連絡くださいますよう、お願い申し上げます。
- ⑥本ソフトウェア 及び マニュアルを運用した結果の影響につきましては、⑤に関わらず責任を負い兼ねますので、ご了承ください。
- ⑦本ソフトウェア 及び マニュアルの内容は、将来予告無しに変更することがあります。

※ Android、Google Chrome は、Google LLC の商標または登録商標です。

※ Intel、インテル、Intel Core は、アメリカ合衆国および/またはその他の国における Intel Corporation またはその子会社の商標です。

※ IOS は、Cisco の米国およびその他の国における商標または登録商標であり、ライセンスに基づき使用されています。

※ iPad、iPad Air、iPhone、Safari は、米国および他の国々で登録された Apple Inc. の商標です。

※ iPhone 商標は、アイホン株式会社のライセンスに基づき使用されています。

※ Microsoft、Windows、Windows Server、Internet Explorer、Microsoft Edge は、米国Microsoft Corporationの米国及びその他の国における登録商標または商標です。

※ イーサネット、Ethernet は、富士ゼロックス株式会社の登録商標です。

※ その他、文中の会社名、製品名は各社の登録商標または商標です。

はじめに

このたびは、“スムーズ アイ”（以降『SMO0SS-i』と呼びます）をお買い求めいただき、誠にありがとうございます。ごぞいます。

本書は、SMO0SS-iを稼働する為の必要最小限の操作方法について説明しています。これを構成するハードウェア（サーバー本体）と基本ソフトウェア（OS）の詳細 及び サーバーの初期設定については、各メーカー発行の取扱説明書を参照願います。

ご使用の前に本ユーザーズ・マニュアルを必ずお読みいただきますよう、お願いいたします。

本製品のご使用に当たって、各機能を十分マスターの上、どうぞ末永くご愛用ください。

注 記



- ・ライセンス登録無しで本ソフトウェアを使用できる期間は、90 日間です。
- ・ライセンス登録をされていませんと、SMO0SS-i を継続的に使用することができません。SMO0SS-i を継続的に使用する場合は、弊社よりパスワードを取得してください。
- ・パスワードを取得する場合は、次ページの“パスワード発行依頼票”をコピーするか、もしくはインストール CD 内のファイルを使用し、必要事項をご記入の上、用紙に記載されております弊社受付窓口へメールまたは FAX にて送付してください。

SMO0SS-i ユーザーサポート Web サイト

◎ スター精密（株）ホームページ (<https://star-m.jp>)

製品のご活用に役立つ情報やアップグレード情報など、さまざまな情報を掲載しています。

スター精密のホームページにアクセスし、

「トップページ」>「ダウンロードセンター」>「自動旋盤」

とお進みください。

そして、下記のユーザー名とパスワードを入力するとサポートページが表示されます。

ユーザー名 : STARMONITOR

パスワード : GREEN2020

目次

はじめに	iii
SMO0SS-i ユーザーサポート Web サイト	v
目次	vi
第 1 章 製品概要	1-2
1-1 一般仕様	1-2
1-2 ソフトウェア	1-4
1-3 注意事項	1-5
第 2 章 セットアップ	2-2
2-1 設定作業の流れ	2-2
2-2 ネットワークの構築	2-3
2-3 機械との接続	2-4
2-4 機械側 CNC の設定	2-5
2-4-1 FANUC 社製 CNC 搭載機械の場合	2-5
2-4-2 MITSUBISHI 社製 CNC 搭載機械の場合	2-12
2-5 ソフトウェアのインストール	2-14
2-5-1 インストール作業の流れ	2-14
2-5-2 データベースソフトウェアのインストール	2-15
2-5-3 .NET Framework のインストール	2-20
2-5-4 Web システム機能の追加	2-24
2-5-5 Web アプリケーションのインストール	2-25
2-5-6 情報収集アプリケーションのインストール	2-28
2-5-7 三菱通信ソフトウェアのインストール	2-31
第 3 章 情報収集アプリ説明	3-2
3-1 起動方法	3-2
3-1-1 Windows Server 2019/2016、Windows 11/10 の場合	3-2
3-1-2 Windows Server 2012 R2 の場合	3-2
3-2 メイン画面	3-3
3-3 ライセンス登録	3-4
3-4 開始	3-6
3-5 停止	3-6
3-6 接続・再接続	3-6
3-7 登録	3-7
3-8 設定	3-9
3-8-1 休日・操業時刻設定	3-10
3-8-2 電子メール通知設定	3-14
3-9 CNC データバックアップ	3-18
3-9-1 ボタンの表示	3-18
3-9-2 画面説明	3-19

3-9-3 操作方法	3-21
3-9-4 バックアップデータ名	3-22
3-9-5 エラー一覧	3-22
3-10 終了	3-23
3-11 バージョン情報の表示	3-23
第4章 Web アプリケーション説明	4-2
4-1 トップページへのアクセス方法	4-2
4-2 画面構成	4-3
4-3 監視	4-6
4-3-1 一覧リスト	4-6
4-3-2 タイル	4-9
4-3-3 停止予定	4-15
4-4 履歴	4-20
4-4-1 稼働状態履歴	4-21
4-4-2 加工履歴	4-27
4-4-3 アラーム分析	4-31
4-4-4 加工推移	4-33
4-4-5 検索	4-38
4-5 設定	4-40
4-5-1 加工計画	4-40
4-6 作業記録	4-48
4-6-1 不良数	4-49
4-6-2 カスタム作業記録	4-51
4-7 ヘルプ	4-53
4-7-1 ユーザーズ・マニュアル	4-53
4-8 出力ファイル形式	4-54
4-8-1 ファイル名	4-54
4-8-2 共通の書式	4-54
4-8-3 画面で共通の項目	4-55
4-8-4 画面ごとの項目	4-56
第5章 メール通知機能	5-2
5-1 概要	5-2
5-2 仕様	5-3
5-3 設定	5-3
第6章 データバックアップ	6-2
6-1 バックアップソフトウェアのインストール	6-2
6-2 バックアップの方法	6-3
6-3 復元の方法	6-4
第7章 プログラム入出力機能管理アプリ説明	7-2
7-1 起動方法	7-2

7-1-1 Windows Server 2019/2016、Windows 11/10 の場合.....	7-2
7-1-2 Windows Server 2012 R2 の場合.....	7-2
7-2 メイン画面.....	7-3
7-3 ユーザー設定.....	7-4
7-3-1 新規作成.....	7-5
7-3-2 プロパティ.....	7-11
7-3-3 削除.....	7-12
7-3-4 パスワード変更.....	7-13
7-4 フォルダー表示設定.....	7-14
7-4-1 新規作成.....	7-15
7-4-2 変更.....	7-17
7-4-3 削除.....	7-17
7-5 終了.....	7-18
7-6 バージョン情報の表示.....	7-18
第 8 章 プログラム入出力機能 Web アプリ説明.....	8-2
8-1 トップページへのアクセス方法.....	8-2
8-2 ログイン画面.....	8-3
8-3 メイン画面.....	8-4
8-4 画面構成.....	8-5
8-4-1 メインメニュー.....	8-5
8-4-2 ストレージメニュー.....	8-10
8-4-3 機械メニュー.....	8-14
8-4-4 フッター.....	8-15
第 9 章 トラブルシューティング.....	9-2

第 1 章

製品概要

対応クライアント機器	PC(Windows®) 対応OS Windows® 7 Windows® 8.1 Windows® 10 ブラウザー Google Chrome Microsoft Edge®
	iPad® / iPad Air® / iPhone® (*6) 対応OS iOS 10 以降 ブラウザー Google Chrome Safari®
	アンドロイドタブレット / スマートフォン(*6) 対応OS Android 6.0 以降 ブラウザー Google Chrome
	・クライアント機器はお客様にて手配願います。 *6. パソコン／タブレット用画面が表示されず。画面表示が収まらない場合や文字サイズが小さい場合は、表示サイズの拡大縮小や、画面の回転を行って調整してください。
ネットワーク機器	イーサネットケーブル FA環境での耐ノイズ性を向上させるために、一括シールド付きカテゴリ5ツイストペアケーブル(STPケーブル)を使用してください。 推奨ケーブル例 古河電気工業(株) DTS5087C-4P(撚り線) 日星電気(株) F-4PFWMF(単線)
	LANスイッチ 企業用途向けのLANスイッチを使用してください。
	・ネットワーク機器及びネットワーク構築に必要な資材、工事等はおお客様にて手配願います。 ・ネットワーク機器には防塵構造になっていないものがあります。このような機器は防塵キャビネット内に設置するなど、オイルミストに対する対策を行ってください。また機器の選定にあたっては温度などの使用環境についても考慮し、対応する機器を選定してください。

1-2 ソフトウェア

仕様	内容	章	備考
監視表示機能	・ 機械の稼働状態をリアルタイム表示	4-3-1	
	・ 達成率、進捗率、サイクルタイム、ワンサイクル停止状態の表示	4-3-1	
	・ 達成率、進捗率の本日／全体表示	4-3-1	
	・ 詳細情報の表示	4-3-1	
	・ 1画面に複数台の状態をリアルタイム表示	4-3-1	
	・ グループ毎の集計表示	4-3-1	
	・ タイル表示(一目でわかる大画面用)	4-3-2	
	・ 機械の停止予定日時の表示	4-3-3	
履歴表示機能	・ 刃具寿命の表示	4-3-3	
	・ 稼働履歴を時系列で表示	4-4-1	
	・ 稼働履歴の比率を表示	4-4-1	
	・ 加工実績数／計画数のグラフ表示	4-4-4	
	・ プログラム毎の実行履歴、加工数を表示	4-4-2	
	・ アラーム発生日時と内容を表示	4-4-1	
	・ アラームの発生回数別表示	4-4-3	
	・ アラームの機械停止時間別表示	4-4-3	
・ CSV ファイル出力	4-8		
設定機能	・ 加工計画の設定	4-5-1	
	・ CSV ファイル出力	4-8	
作業記録機能	・ 不良数の入力、保存	4-6-1	
	・ 入力日時の自動保存	4-6-1	
	・ ユーザー独自作業データの保存	4-6-2	*1
	・ CSV ファイル出力	4-8	
通知機能	・ アラーム発生時にメールで通知	5-2	*2 *3
	・ 機械との通信が切断した場合に、メールで通知	5-2	
CNC データ バックアップ機能	・ 加工プログラムのバックアップ	3-9	
	・ パラメーターデータのバックアップ	3-9	
	・ SRAM のバックアップ	3-9	
プログラム 入出力機能	・ 加工プログラムの入力、出力	8-1	
	・ プログラム内容の表示、編集	8-1	
	・ ユーザー毎のアクセス制限	7-3	

*1. 入力項目、内容はカスタマイズ可能です。

*2. メールを利用できる環境が必要です。

*3. 外部へ通知する場合は(携帯電話など)、インターネット接続環境が必要です。

1-3 注意事項

- ・本製品はデータベースソフトウェアとして、「PostgreSQL」を使用します。他の「PostgreSQL」を使用する製品と同じサーバーにインストールし、同時に使用することはできません。
- ・本製品は Web システムとして、「IIS (Microsoft Internet Information Services)」を使用します。他の「IIS」を使用する製品と同じサーバーにインストールし、同時に使用する場合は、弊社までお問い合わせください。
- ・本製品は、専用のサーバーへインストールし、運用していただくことを推奨しています。

第2章

セッティング

第2章 セッティング

2-1 設定作業の流れ

設定作業は以下の順で行います。

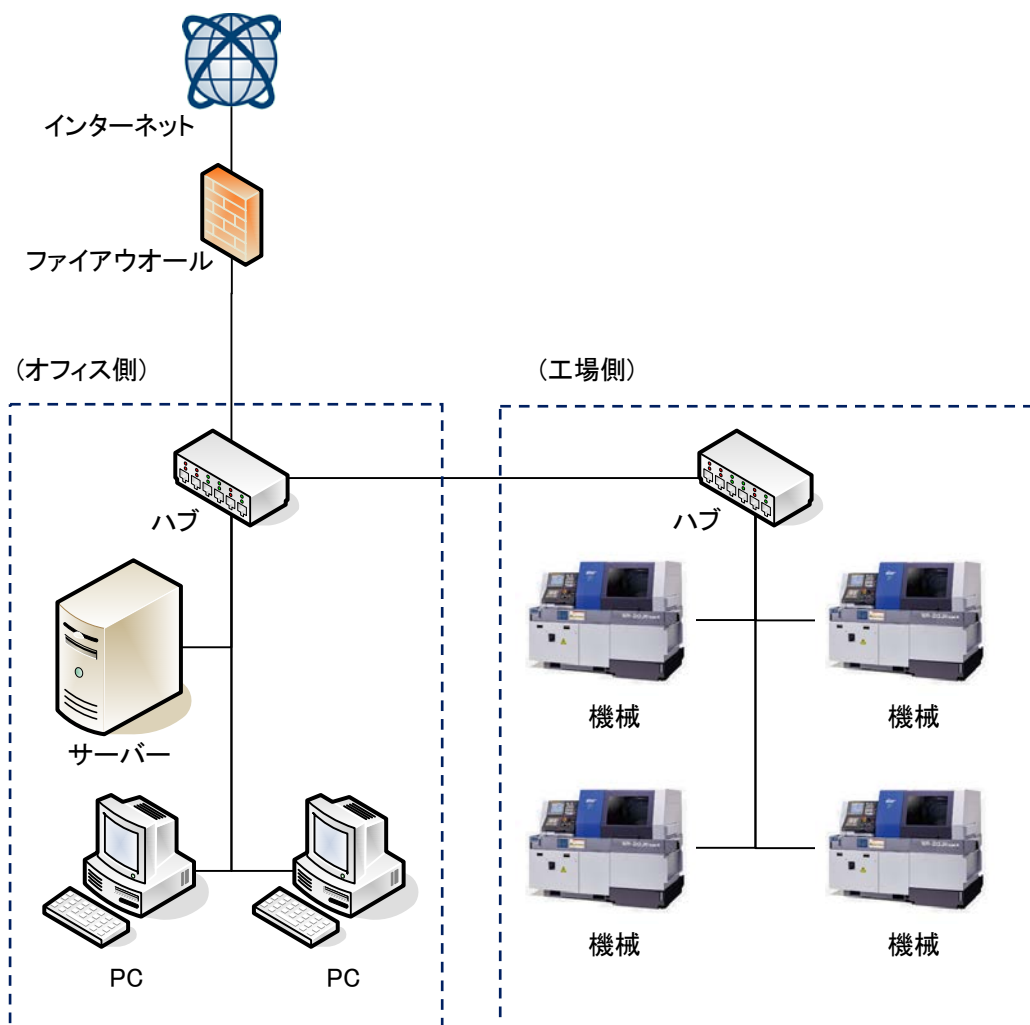
	項目	内容	章
1	ネットワークの構築	工場内及びオフィスにネットワークが未構築の場合は、ネットワークを構築します。また必要に応じてクライアント機器を用意します。	2-2
2	機械との接続	お客様で用意したネットワークケーブルと、機械側インターフェイスとの接続をします。	2-3
3	機械側 CNC の設定	機械の CNC にネットワーク情報を設定します。	2-4
4	サーバー基本設定	サーバーをネットワークに接続し、ネットワークに関する設定を行います。設定方法は各メーカー発行の取扱説明書を参照願います。	---
5	ソフトウェアのインストール	必要なソフトウェアをインストールします。	2-5
6	情報収集アプリの設定	情報収集アプリケーションの設定をします。	3-8
7	情報収集アプリへ機械登録	情報収集アプリケーションへ機械を登録します。	3-7
8	情報収集の開始	機械から情報を収集します。	3-4
9	トップページへアクセス (確認)	クライアント機器のブラウザでトップページへアクセスすると、現在の機械の状態を確認することができます。 正常に確認できれば設定作業は完了です。	4-1

プログラム入出力機能を使用する場合は以下の作業も行います。

	項目	内容	章
10	プログラム入出力機能の設定	プログラム入出力機能管理アプリケーションを使用して、ユーザーや入出力に使用するフォルダーの設定をします。	7-1
11	トップページへアクセス (確認)	クライアント機器のブラウザでプログラム入出力機能のトップページへアクセスすると、ログイン画面が表示されます。 作成したユーザーでログインできれば設定作業は完了です。	8-1

2-2 ネットワークの構築

<システム構成>



工場内及びオフィスにネットワークが未構築の場合は、ネットワークを構築してください。また必要に応じてクライアント機器を用意してください。

ネットワーク機器及びネットワーク構築に必要な資材、工事等はお客様にて手配願います。

ネットワーク構成やクライアント機器の環境設定等については、お客様のシステム管理者にお問い合わせください。

注記



- ・インターネット接続環境は、電子メール通知機能を使用する場合で、外部に通知する場合に必要となります。使用しない場合は必要ありません。
- ・外部のメールサーバーを利用する場合も、インターネット接続環境が必要となります。
- ・イーサネットケーブル線長は、最大 100m です。必要以上にケーブルを長くしないでください。

参照



- ・注意事項については“1-1 一般仕様”及び“1-3 注意事項”を参照してください。

2-3 機械との接続

機械側インターフェイスを確認します。以下の機種は標準でインターフェイスを用意しています。

標準で LAN インターフェイスを用意している機種(2022 年 10 月現在)

- ・ SB-16III
- ・ SD-26
- ・ SK-51
- ・ SL-7/10
- ・ SP-20/23
- ・ SR-20J II
- ・ SR-32J II
- ・ SR-32J III
- ・ SR-38
- ・ SR-38J
- ・ SV-20R
- ・ SX-38

上記以外の機種については、機械内の LAN 配線が必要となります。弊社までご確認ください。

標準でインターフェイスを用意している機種の場合、ネットワークケーブルと機械側インターフェイスとの接続は、以下の手順で行ってください。

警告

・ この作業は、必ずメインブレーカーを OFF (●) にした状態で行ってください。

- 1) メインブレーカーを OFF (●) にします。
- 2) 制御キャビネットのカバーを取り外します。
- 3) ネットワークケーブルをケーブルエントリー部から制御キャビネット内に引き込みます。信号線ケーブル(黒色のケーブル)と共に引き込みます。
- 4) ケーブル先端のコネクタプラグを、制御キャビネット内に用意されたネットワークケーブル用中継アダプター(*1)に差し込みます。

(*1) 中継アダプターの片側は、機械内部のネットワークケーブルにて、CNC のイーサネットコネクタに繋がっています。

- 5) 制御キャビネットのカバーを閉じます。

注記





・ 標準でインターフェイスが用意されていない機種の場合は、機械毎に LAN 接続インターフェイスを確認してから、上記と同様の手順で接続してください。

2-4 機械側 CNC の設定

2-4-1 FANUC 社製 CNC 搭載機械の場合

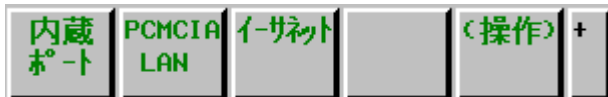
a) Series 30i、31i、32i、0i (10.4 インチ画面) の場合

操作手順

- 1) 機能キーのシステムキー  を押します。
- 2) ソフトキーの右端の継続メニューキー  を、以下のメニューが表示されるまで押します。



注記 ・多機能イーサネット機能が有効な場合は以下のメニューになります。



機械内の LAN 配線が多機能イーサネット(コネクタ [CD38B])に接続されている場合はソフトキー[イーサネット]を選択して以降の設定を行ってください。
[イーサネット]を選択した場合は以降の画面上部に[多機能イーサネット]と表示されます。

共通: 設定 [多機能イーサネット]

組み込みイーサネット(コネクタ [CD38A])に接続されている場合は、3) 以降の説明に従い設定してください。

- 3) ソフトキー[内蔵ポート]を押すと、以下の様な画面が表示されます。
既にデータが登録されている場合には、その内容が表示されます。



The screenshot shows the '共通: 設定 [内蔵]' (Common: Settings [Built-in]) screen. The title bar is blue with white text. Below the title bar, the word '基本' (Basic) is on the left and '1 / 2' is on the right. The main area contains several fields with labels on the left and values in input boxes on the right:

MAC アドレス	00E0E42B2C95
IP アドレス	192.168.0.1
サブネットマスク	255.255.255.0
ルータ IP アドレス	192.168.0.254
DHCP クライアント	0

At the bottom, there is a label '有効なデバイス' (Valid Device) and a dropdown menu showing '内蔵ポート' (Built-in Port). Below this is a status bar with 'A > _' on the left, 'REF **** *' in the middle, '16:49:08' on the right, and 'PATH1' on the far right. At the very bottom, there is a row of soft keys: '共通' (Common), 'FOCAS2', 'FTP 転送' (FTP Transfer), and '(操作) +' (Operation +). The '共通' key is highlighted in blue.

4) 有効なデバイスの設定

有効なデバイスは「内蔵ポート」としてください。「PCMCIA」となっている場合は以下の手順で変更してください。

(手順)

ソフトキー〔操作〕を押すと、以下のメニューが表示されます。



ソフトキー〔内蔵/PCMCIA〕を押した後、ソフトキー〔実行〕を押します。

注記 ・多機能イーサネットの設定画面では「有効なデバイス」は表示されません。



5) MDI キーおよびソフトキーを使用して、データの入力／更新を行います。

共通画面の設定項目

項目	内容
IP アドレス (IP ADDRESS)	NC の IP アドレスを設定します。 例：192.168.0.1
サブネットマスク (SUBNET MASK)	ネットワークの IP アドレスのマスクアドレスを設定します。 例：255.255.255.0
ルーター IP アドレス (ROUTER IP ADDRESS)	ルーターの IP アドレスを設定します。 ネットワークにルーターが存在する場合に設定します。 例：192.168.0.254
DHCP クライアント (DHCP CLIENT)	0 を設定してください。 (表示されていない場合は設定不要です。)

注記 ・内容が不明な場合は、必ずネットワーク管理者に確認してから設定してください。設定を誤りますと、ネットワーク全体に通信障害等が発生する可能性があります。
・多機能イーサネット機能が有効な場合、内蔵ポートと多機能イーサネットの IP アドレスは違うアドレスに設定する、または未使用機能を空白に設定してください。

ソフトキー[FOCAS2]を押すと、以下の様な画面が表示されます。

FOCAS2/ETHERNET 画面の設定項目

項目	内容
TCP 用ポート番号 (PORT NUMBER (TCP))	本アプリケーションで使用するポート番号を設定します。 入力範囲は 5001～65535 です。 特に支障が無い限り 8193 を設定してください。
UDP 用ポート番号 (PORT NUMBER (UDP))	0 を設定してください。
時間間隔 (TIME INTERVAL)	0 を設定してください。

6) リスタート

設定を変更した場合は、イーサネット機能のリスタートをしてください。

(手順)



ソフトキー[(操作)]を押すと、以下のメニューが表示されます。

ソフトキー[リスタート]を押した後、ソフトキー[実行]を押します。

(ソフトキー[リスタート]が表示されない場合は、機械を再起動してください。)

b) Series 0i (8.4 インチ画面) の場合

操作手順

- 1) 機能キーのシステムキー  を押します。
- 2) ソフトキーの右端の継続メニューキー  を、以下のメニューが表示されるまで押します。



- 3) ソフトキー[内蔵]を押すと、以下の様な画面が表示されます。
既にデータが登録されている場合には、その内容が表示されます。



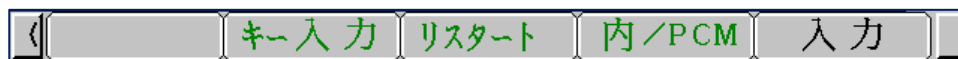
The screenshot shows the 'イーサネット設定' (Ethernet Settings) screen. At the top right, it says 'N00000'. Below that is a blue header '共通: 設定 [内蔵]'. The main area is titled '基本' (Basic) and shows several fields: 'MAC アドレス' (00E0E43CF699), 'IP アドレス' (192.168.0.1), 'サブネットマスク' (255.255.255.0), 'ルータ IP アドレス' (192.168.0.254), and 'DHCP クライアント' (0). At the bottom, there is a field for '有効なデバイス' (Active Device) set to '内蔵ポート' (Built-in Port). Below the main area is a status bar with 'REF ****', '09:17:14', and 'PATH1'. At the very bottom is another soft key menu with buttons for '<', '共通', 'FOCAS2', 'FTP 転', '(操作)', and '+'. The 'IP アドレス' field is highlighted in yellow.

- 4) 有効なデバイスの設定

有効なデバイスは「内蔵ポート」としてください。「PCMCIA」となっている場合は、以下の手順で変更してください。

(手順)

ソフトキー[(操作)]を押すと、以下のメニューが表示されます。



ソフトキー[内/PCM]を押した後、ソフトキー[実行]を押します。

- 5) MDI キーおよびソフトキーを使用して、データの入力／更新を行います。
 設定項目および内容については「a) Series 30i、31i、32i、0i (10.4 インチ画面) の場合」を参照してください。

ソフトキー[FOCAS2]を押すと、以下の様な画面が表示されます。

設定項目および内容については「a) Series 30i、31i、32i、0i (10.4 インチ画面) の場合」を参照してください。

6) リスタート

設定を変更した場合はイーサネット機能のリスタートをしてください。

(手順)

ソフトキー[(操作)]を押すと、以下のメニューが表示されます。

ソフトキー[リスタート]を押した後、ソフトキー[実行]を押します。

(ソフトキー[リスタート]が表示されない場合は、機械を再起動してください。)

c) Series 16i、18i、21i の場合

操作手順

- 1) 機能キーのシステムキーを押します。
- 2) ソフトキーの右端の継続メニューキー  を、ソフトキー [ETHPRM] が表示されるまで押します。
- 3) ソフトキー [ETHPRM] を押します。

16i-B、18i-B、21i-B の場合

このとき「有効なイーサネット (AVAILABLE ETHERNET)」として「内蔵ポート (EMBEDDED PORT)」と表示されていることを確認してください。もし「PCMCIA」と表示されている場合は、以下の手順で変更してください。

(手順)

ソフトキーを [切替 (SWITCH)] → [内蔵 (EMBEDD)] → [実行 (EXEC)] と押します。

「有効なイーサネット (AVAILABLE ETHERNET)」として「内蔵ポート (EMBEDDED PORT)」と表示されている画面で、ソフトキー [内蔵 (EMBEDD)] を押します。

以下の様な画面が表示されます。

既にデータが登録されている場合には、その内容が表示されます。

イーサネットパラメータ	
	PAGE: 1 / 2
MAC アドレス	080019023161
ログ画面の数	14
CNC制御系統数	2
HDD実装	0
IP アドレス	192. 168. 62. 101
サブネットマスク	255. 255. 255. 0
ルーターIPアドレス	192. 168. 62. 254

(英語表示の場合)

ETHERNET PARAMETER	
	PAGE: 1 / 2
MAC ADDRESS	080019023161
NUMBER OF SCREENS	14
MAXIMUM PATH	2
HDD EXISTENCE	0
IP ADDRESS	192. 168. 62. 101
SUBNET MASK	255. 255. 255. 0
ROUTER IP ADDRESS	192. 168. 62. 254

4) MDI キーおよびソフトキーを使用して、データの入力/更新を行います。

設定項目および内容については「a) Series 30i、31i、32i、0i (10.4 インチ画面) の場合」を参照してください。

ページキー ページアップ、ページダウンで画面を切り替えます。

イーサネットパラメータ	PAGE: 2 / 2
(DNC1/ETHERNET)	
TCP用ポート番号	8193
UDP用ポート番号	0
時間間隔	0

(英語表示の場合)

ETHERNET PARAMETER	PAGE: 2 / 2
(DNC1/ETHERNET)	
PORT NUMBER(TCP)	8193
PORT NUMBER(UDP)	0
TIME INTERVAL	0



設定項目および内容については「a) Series 30i、31i、32i、0i (10.4 インチ画面) の場合」を参照してください。

5) 再起動

設定を変更した場合は、機械を再起動してください。

2-4-2 MITSUBISHI 社製 CNC 搭載機械の場合

操作手順

- 1) MAINTEキー  を押します。
- 2) メニューキー [パラメータ] を押します。
- 3) 操作メニューキー [イーサネットパラメータ] が表示されるまで、メニュー切替キー  を押します。
- 4) 操作メニューキー [イーサネットパラメータ] を押します。



- 参考
- ・以下の手順でもカーソルを移動できます。
 - 1. 操作メニューキー [パラメータNo.サーチ] を押します。
 - 2. データ設定キーを使用して、パラメーターNo.1926 を入力します。
 - 3. インプットキーを押します。

番号 名称		データ	番号 名称		データ
1926	Global IP address	192.168.62...	1955	Intra Gateway	0.0.0.0
1927	Global Subnet mask	255.255.255.0			
1928	Global Gateway	192.168.62...	11005	PC IP address	192.168.100.2
1934	Local IP address	192.168.100.1	9701	IPアドレス自動設定	0
1935	Local Subnet mask	255.255.255.0	9706	ホストNo.	0
1937	NET1 IP Address	0.0.0.0	9711	ホスト1 ホスト名	
1938	NET2 IP Address	0.0.0.0	9712	ホスト1 ユーザー名	
1939	NET3 IP Address	0.0.0.0	9713	ホスト1 パスワード	
1940	NET4 IP Address	0.0.0.0	9714	ホスト1 ティレルトリ	
1941	Local time compen	0	9715	ホスト1 ホストタイプ	0
1953	Intra IP address	192.168.200.1	9716	ホスト1 ワード位置:ファイル	0
1954	Intra Subnet mask	255.255.255.0	9717	ホスト1 ワード位置:サイズ	0

192.168.62.103

↑ 1RDY 2RDY 13:59 →

保守	パラメータ	入出力						
入出力	イーサネット	リンク	ソフトウェア	操作	パラメータ	領域	元に戻す	
パラメータ	パラメータ	パラメータ	格納先	パラメータ	No.サーチ	コピー		

5) MDI キーを使用して、データの入力／更新を行います。

パラメーター	項目	内容
No. 1926	Global IP address IP アドレス	NC の IP アドレスを設定します。 例：192.168.0.1
No. 1927	Global Subnet mask サブネットマスク	ネットワークの IP アドレスのマスクアドレスを設定 します。 例：255.255.255.0
No. 1928	Global Gateway ゲートウェイ	ゲートウェイの IP アドレスを設定します。 ネットワークにゲートウェイが存在する場合に設定 します。 例：192.168.0.254

注 記 ・内容が不明な場合は、必ずネットワーク管理者に確認してから設定してください。設定を誤りますと、ネットワーク全体に通信障害等が発生する可能性があります。



6) 再起動

設定を変更した場合は、機械を再起動してください。

2-5 ソフトウェアのインストール

2-5-1 インストール作業の流れ

インストール作業は以下の順で行います。

	項目	内容	章
1	データベースソフトウェアのインストール	PostgreSQL をインストールします。	2-5-2
2	.NET Framework のインストール	.NET Framework をインストールします。	2-5-3
3	Web システム機能の追加	サーバーに Web システム (IIS) の機能を追加します。	2-5-4
4	Web アプリケーションのインストール	Web アプリケーションをインストールします。	2-5-5
5	情報収集アプリケーションのインストール	情報収集アプリケーションをインストールします。	2-5-6
6	三菱 CNC 通信用ソフトウェアのインストール	三菱 CNC と通信するためのソフトウェアをインストールします。三菱 CNC と通信する場合に必要となります。	2-5-7

注記



- ・必ずサーバーの管理者アカウントか、Administrators グループに所属するユーザーでサインインしてください。
- ・他のアプリケーションは全て終了してください。

参照



- ・データベースのバックアップソフトウェアについては、“第6章 データバックアップ”を参照してください。

2-5-2 データベースソフトウェアのインストール

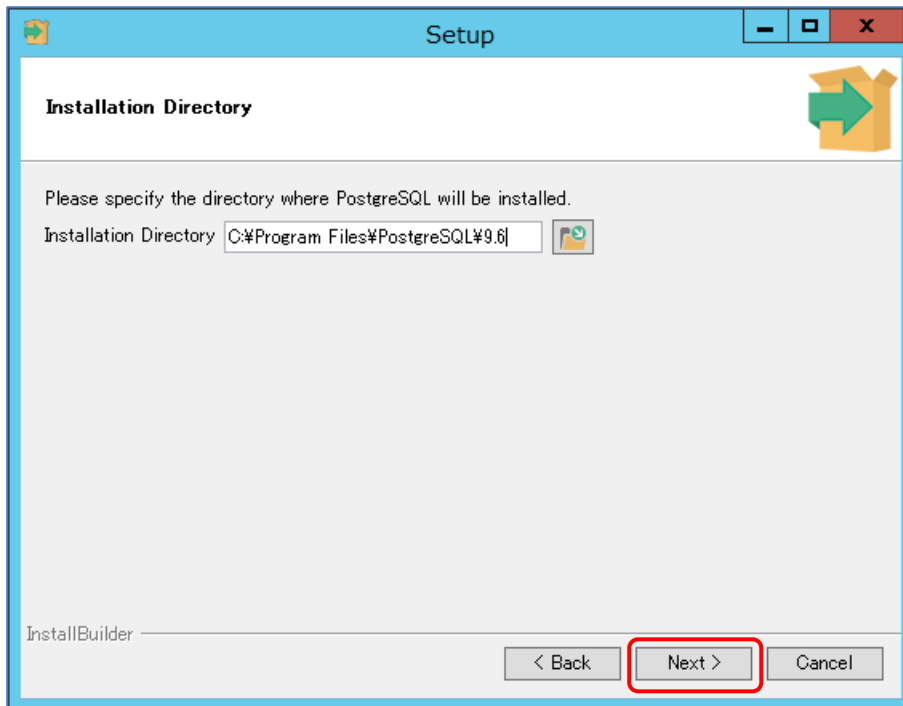
- 1) SMOOSS-i のインストールディスクを光学ドライブにセットします。
- 2) エクスプローラーで、インストールディスクの「PostgreSQL」フォルダー内のファイルを表示します。
- 3) フォルダー内の「setup.bat」をダブルクリックします。
ユーザーアカウント制御が表示された場合は、[はい]をクリックします。



- 4) 以下の画面が表示されたら、[Next >]をクリックします。



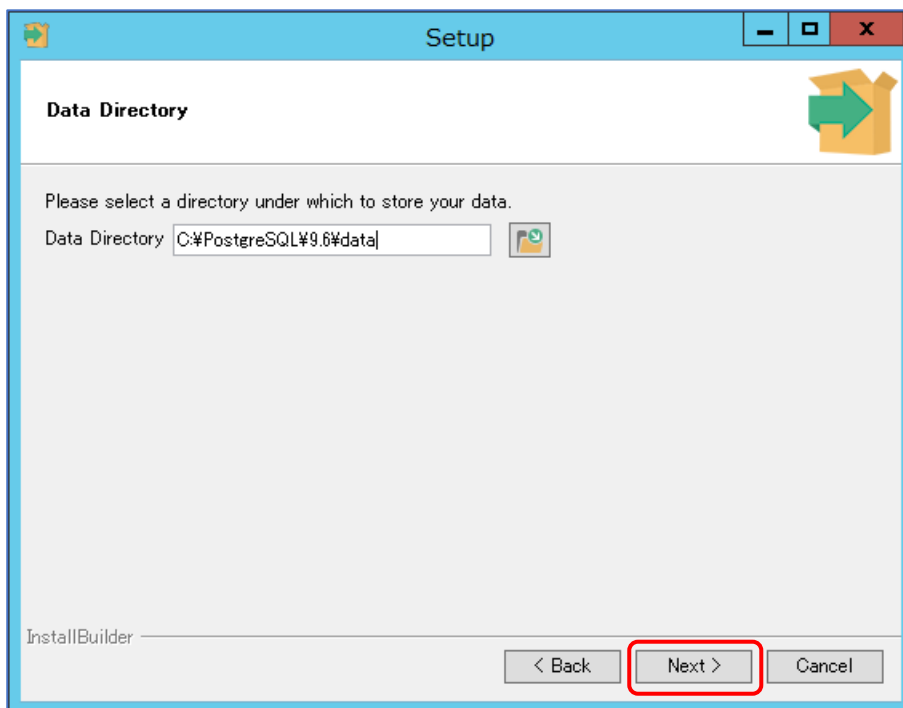
- 5) プログラムをインストールするフォルダーを指定します。そのまま[Next >]をクリックします。



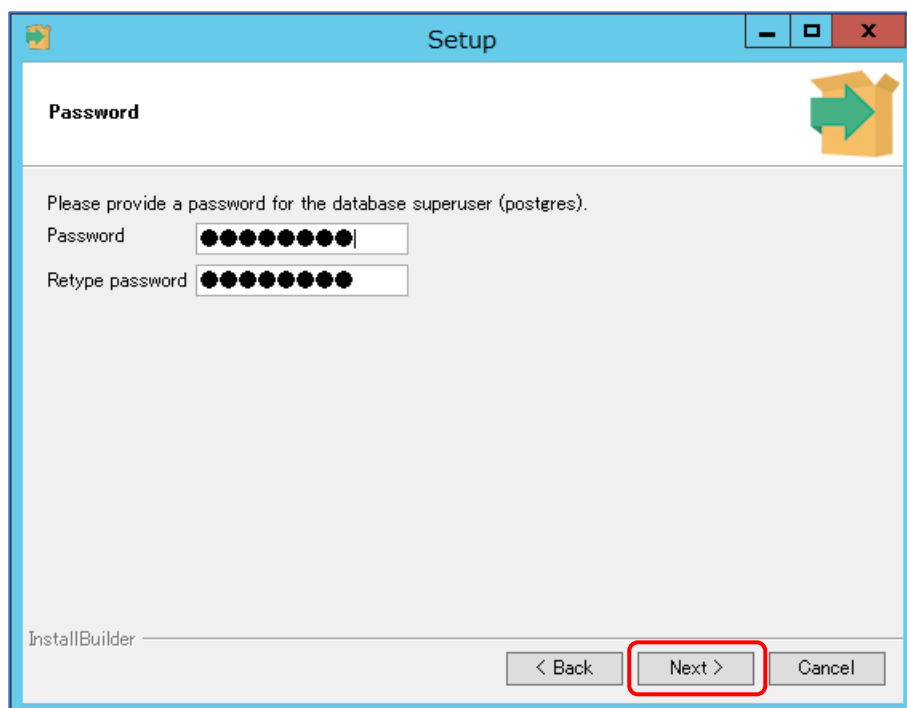
注記 ・インストールするフォルダーは変更しないでください。



- 6) データを保存するフォルダーを指定します。初期値は「C:\PostgreSQL\9.6\data」です。変更する場合は、そのフォルダーを入力してください。完了したら[Next >]をクリックします。



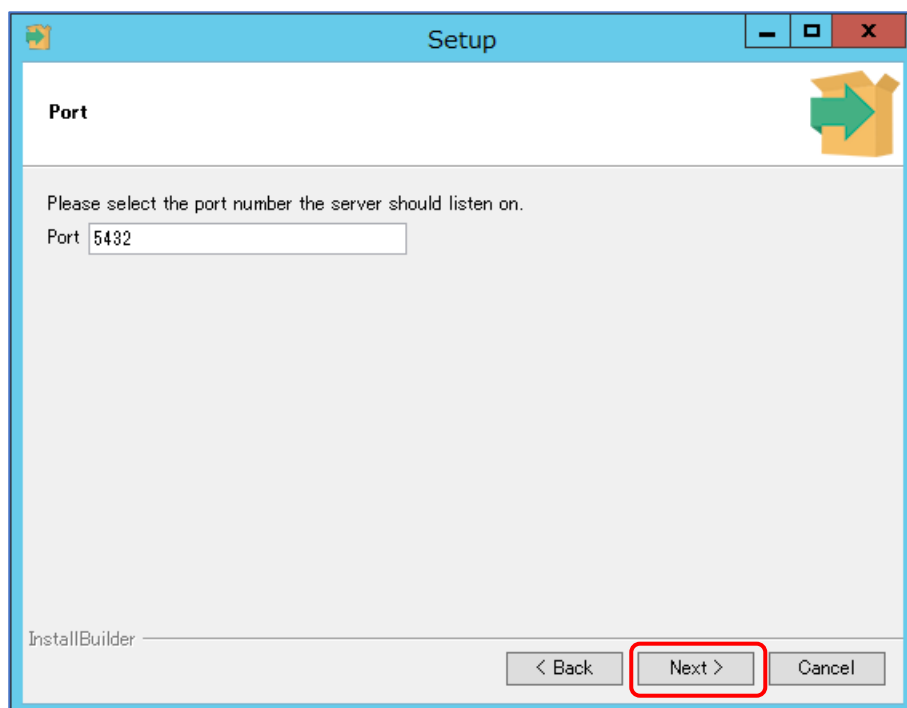
7) 以下の画面が表示されたら、そのまま[Next >]をクリックします。



注記 ・パスワードを消去してしまった場合は、半角小文字で「postgres」と入力してください。



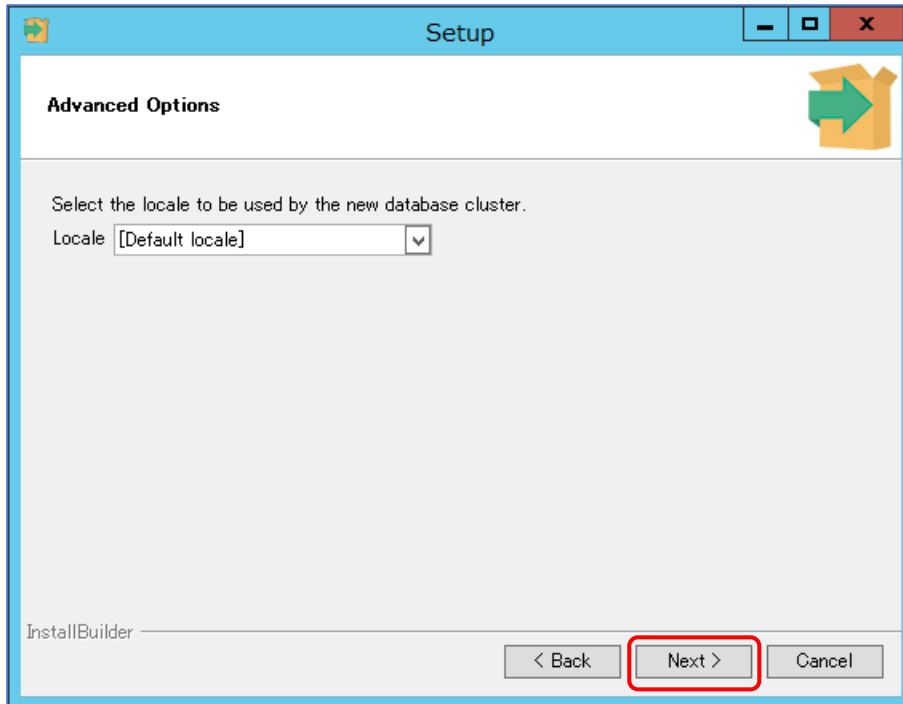
8) 以下の画面が表示されたら、そのまま[Next >]をクリックします。



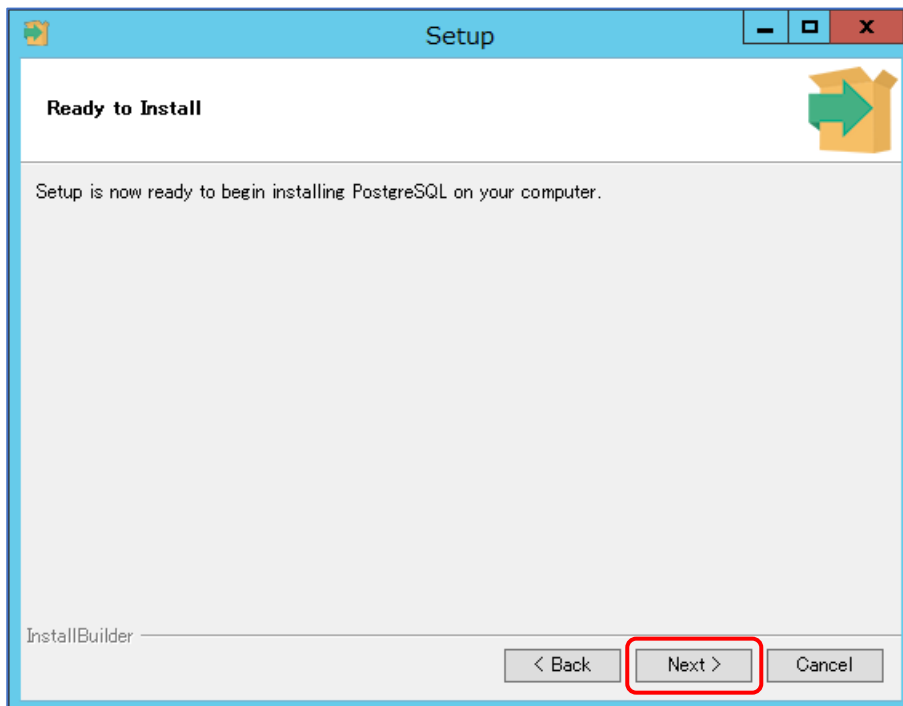
注記 ・数値は変更しないでください。



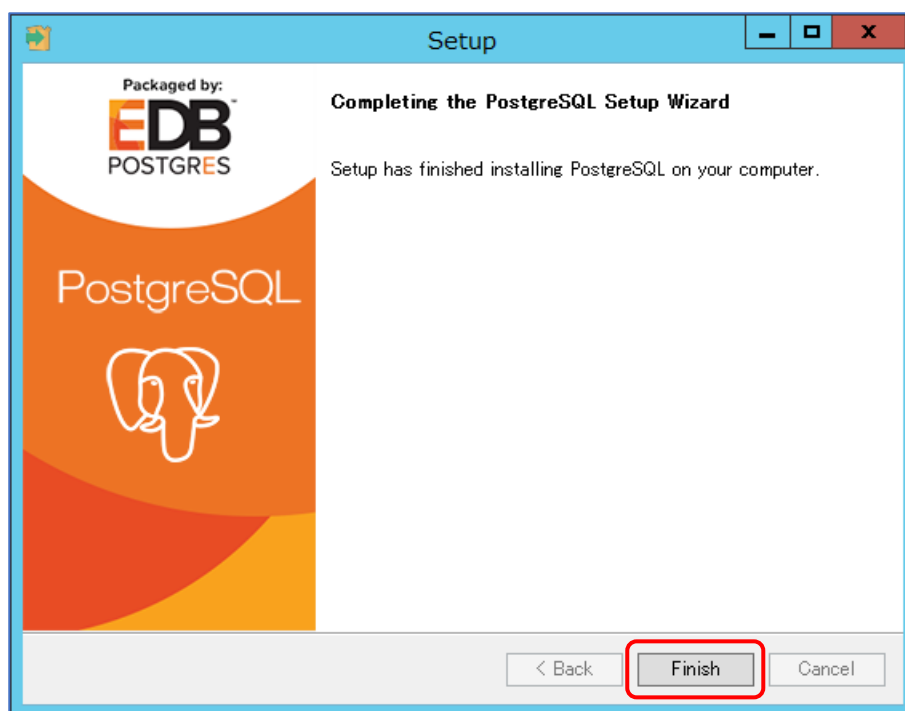
9) 以下の画面が表示されたら、そのまま[Next >]をクリックします。



10) 以下の画面が表示されたら、[Next >]をクリックします。インストールを開始します。



11) インストールが完了すると以下の画面を表示します。[Finish]をクリックすると画面が閉じます。



2-5-3 .NET Framework のインストール

注記

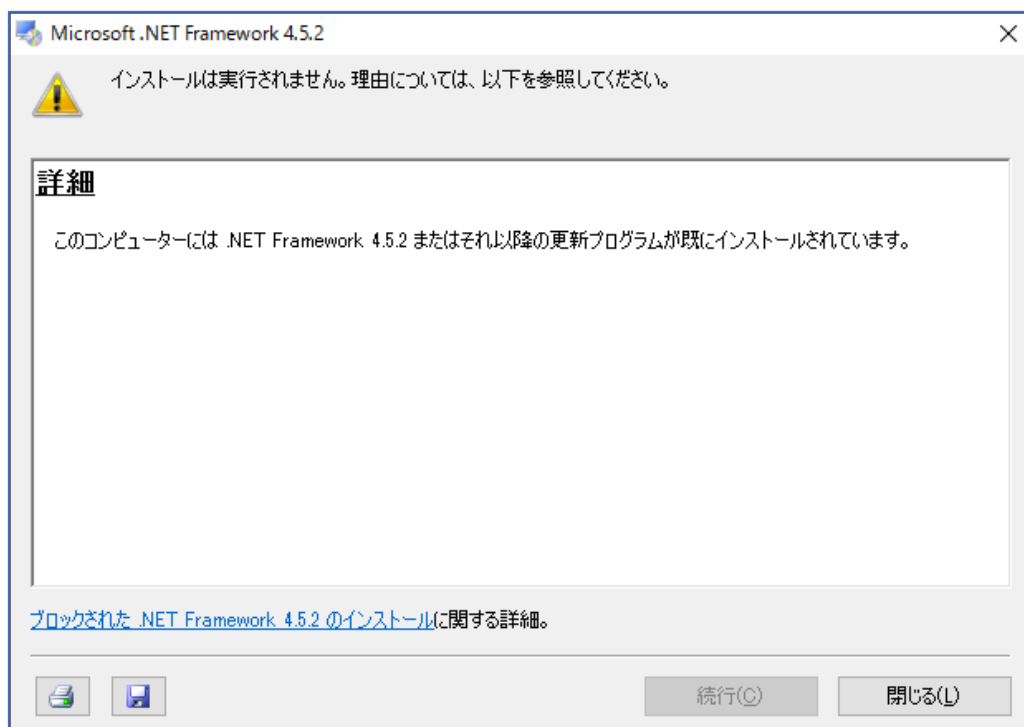


- OS が Windows Server 2012 R2 の場合のみ、インストールしてください。Windows Server 2019/2016 または Windows 11/10 の場合は、インストールする必要はありません。
- インストールするバージョンは「4.5.2」です。既にこれ以降のバージョンがインストールされている場合は、インストールする必要はありません。

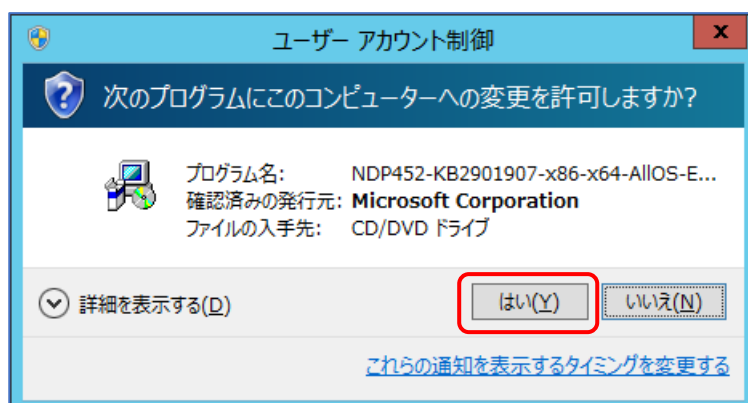
参考



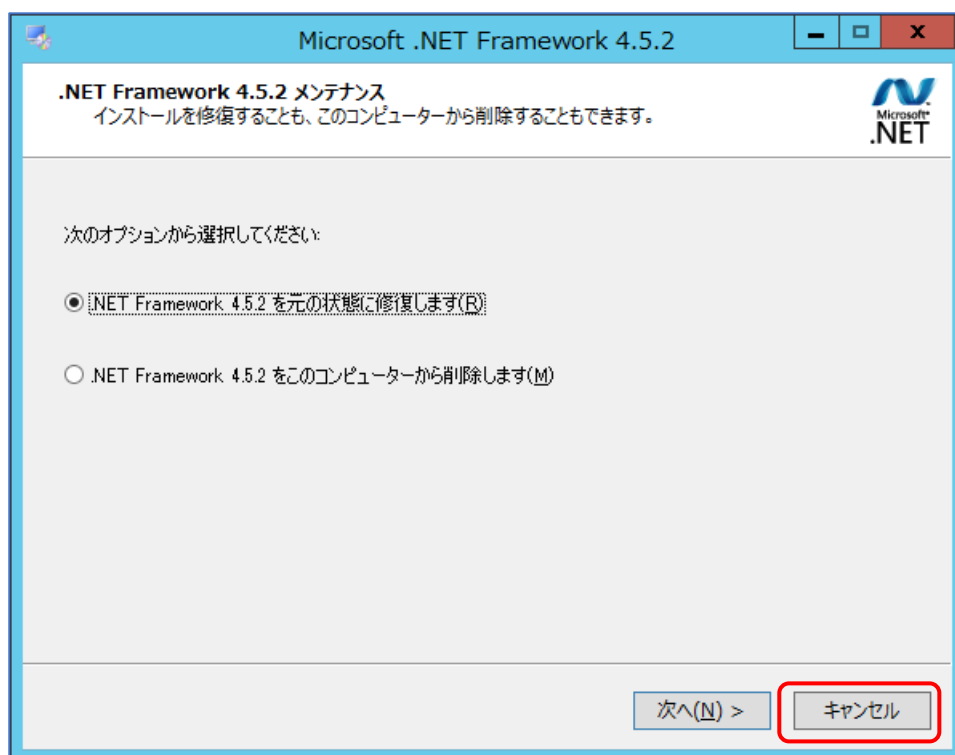
- Windows Server 2019/2016 または Windows 11/10 でインストールを開始すると、以下の画面が表示されます。[閉じる(L)]をクリックして、終了してください。



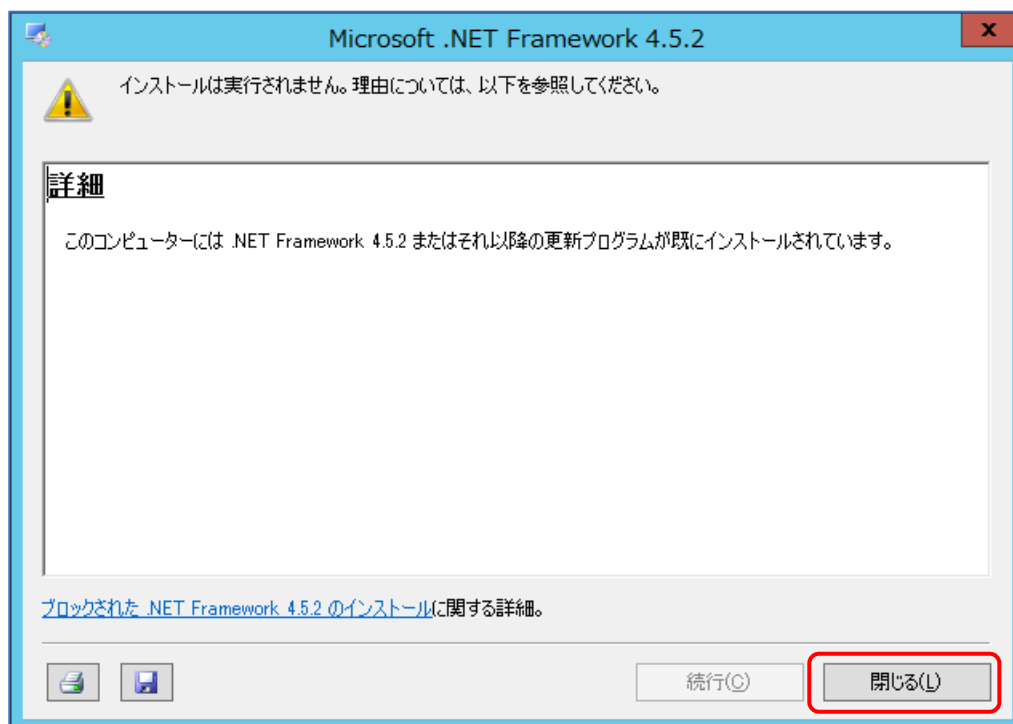
- SMOOS-i のインストールディスクを光学ドライブにセットします。
- エクスプローラーで、インストールディスクの「.NET Framework」フォルダー内のファイルを表示します。
- フォルダー内の「NDP452-KB2901907-x86-x64-AllOS-ENU.exe」をダブルクリックします。ユーザーアカウント制御が表示された場合は、[はい]をクリックします。



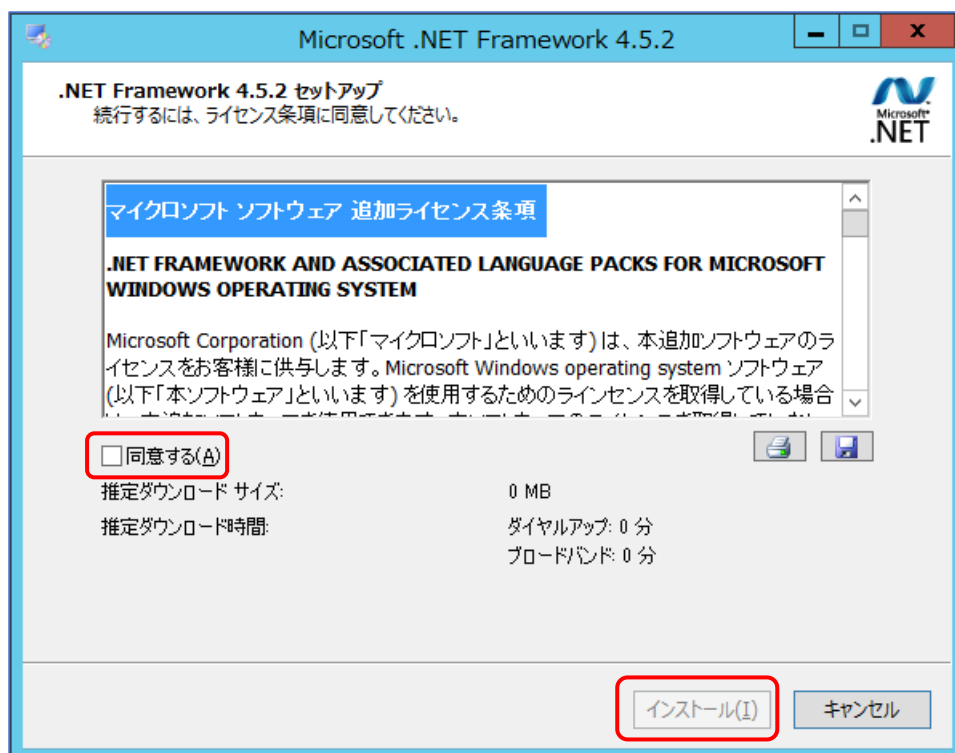
以下の画面が表示された場合は、既に「4.5.2」のバージョンがインストールされています。
[キャンセル]をクリックして、終了してください。



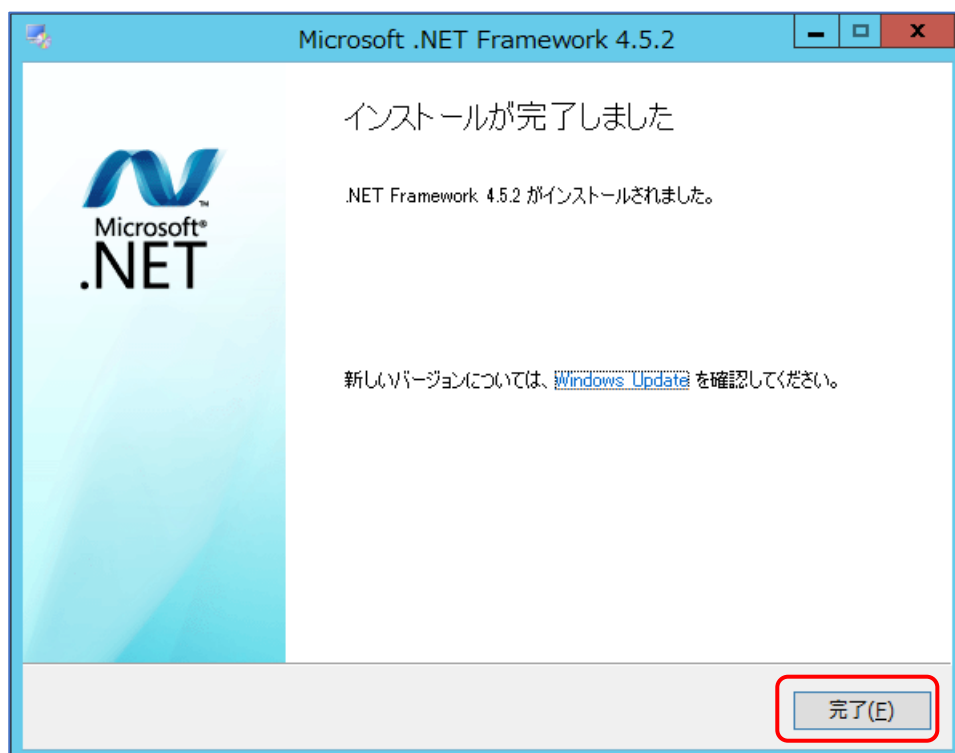
以下の画面が表示された場合は、既に「4.5.2」以降のバージョンがインストールされています。
[閉じる(L)]をクリックして、終了してください。



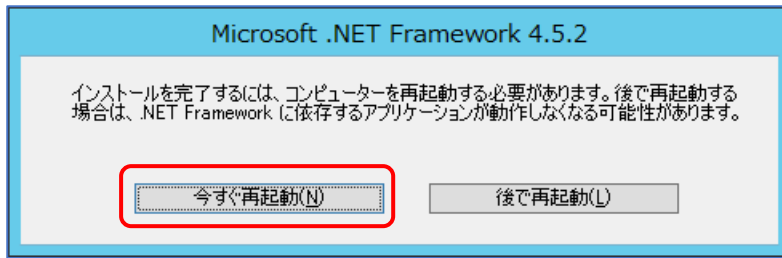
- 4) 以下の画面が表示されたら、[同意する]にチェックを入れて、[インストール(I)]をクリックします。



- 5) 以下の画面が表示されたら終了です。[完了(F)]をクリックします。



- 6) 以下の画面が表示された場合は、[今すぐ再起動(N)]をクリックしてサーバーを再起動します。

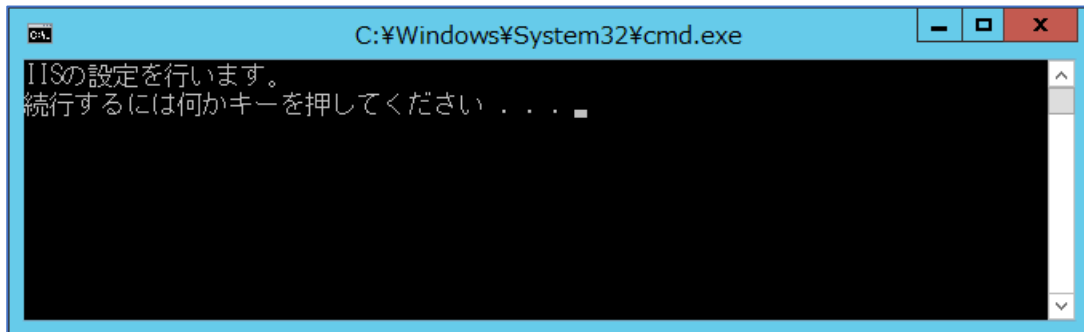


2-5-4 Web システム機能の追加

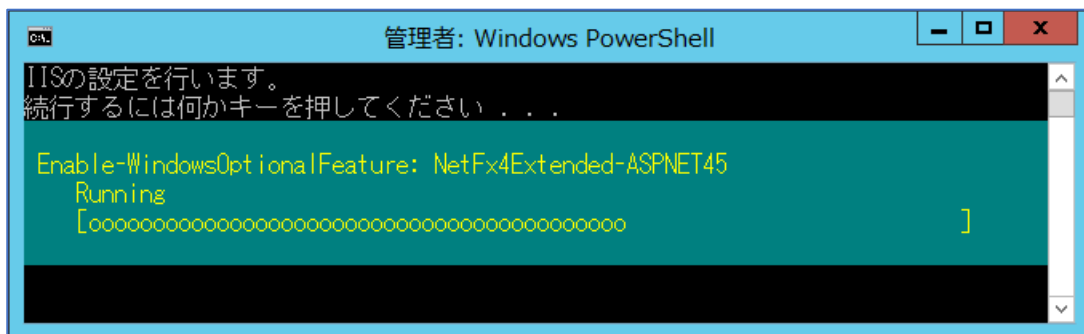
- 1) SMOOSS-i のインストールディスクを光学ドライブにセットします。
- 2) エクスプローラーで、インストールディスクの「IIS」フォルダー内のファイルを表示します。
- 3) フォルダー内の「setup.bat」をダブルクリックします。
ユーザーアカウント制御が表示された場合は、[はい]をクリックします。



- 4) 以下の画面が表示されたら、何かキーを押します。



設定中は以下の様な画面が表示されます。

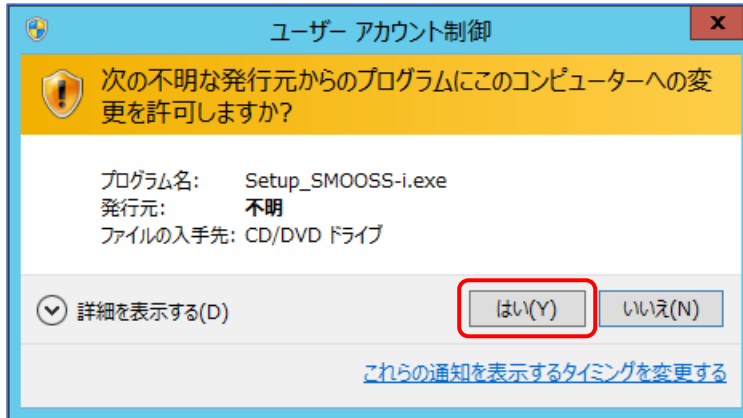


- 5) 「終了しました。」と表示されたら終了です。何かキーを押すと画面を閉じます。

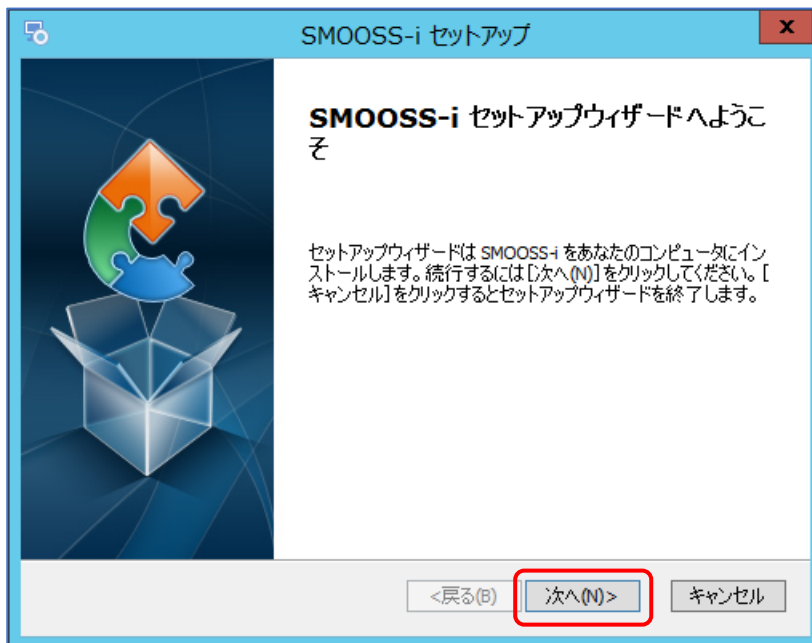


2-5-5 Web アプリケーションのインストール

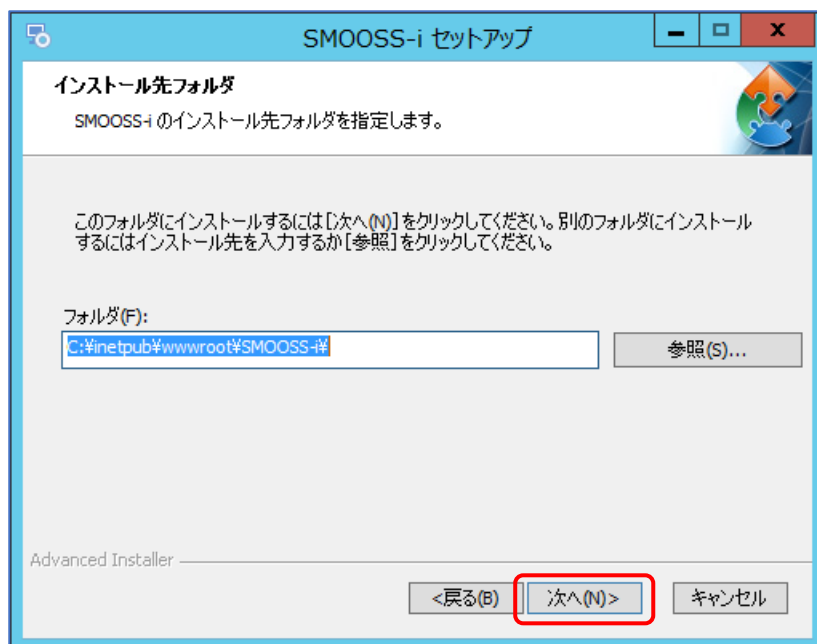
- 1) SMOOSS-i のインストールディスクを光学ドライブにセットします。
- 2) エクスプローラーで、インストールディスクの「SMOOSS-i」フォルダー内のファイルを表示します。
- 3) フォルダー内の「Setup_SMOOSS-i.exe」をダブルクリックします。
ユーザーアカウント制御が表示された場合は、[はい]をクリックします。



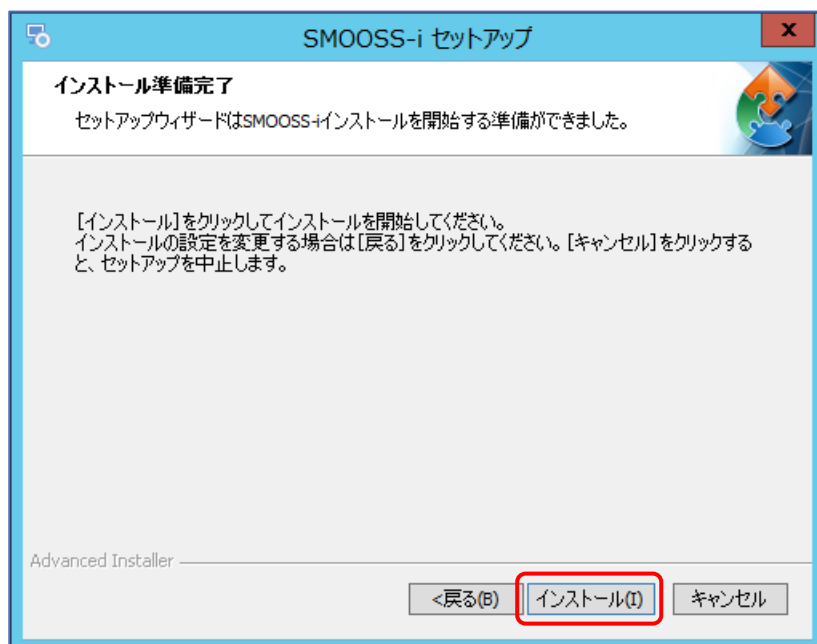
- 4) 以下の画面が表示されたら、[次へ(N)]をクリックします。



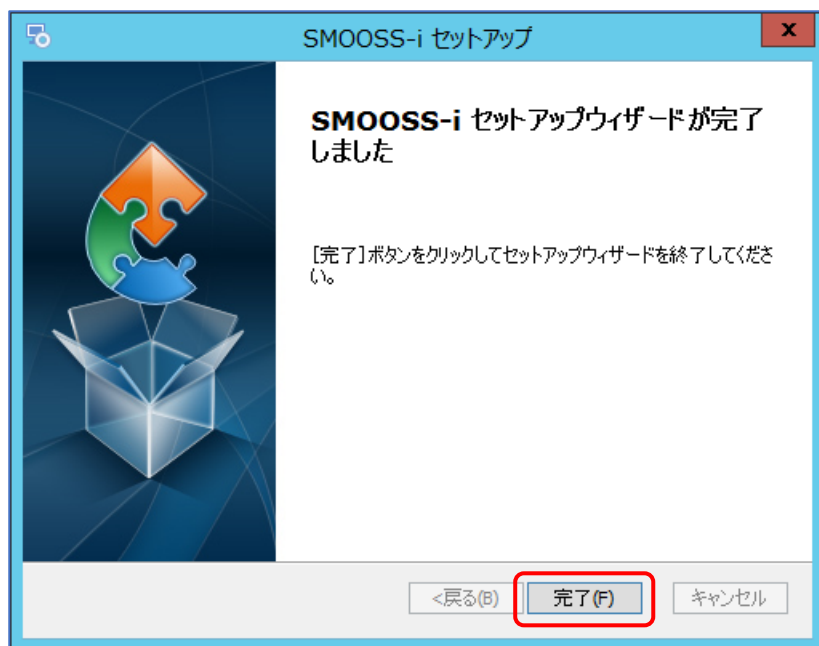
- 5) インストール先フォルダーを指定します。そのまま[次へ(N)]をクリックします。



- 6) 以下の画面が表示されたら、[インストール(I)]をクリックします。

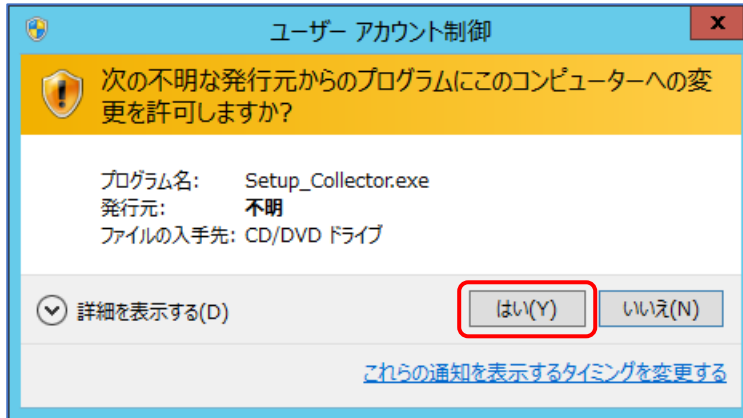


7) 以下の画面が表示されたら終了です。[完了(F)]をクリックすると画面を閉じます。

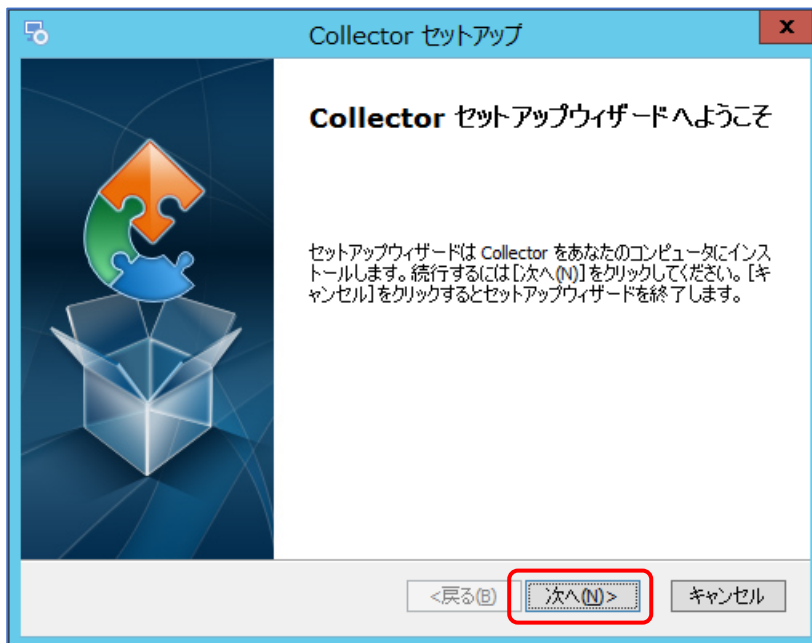


2-5-6 情報収集アプリケーションのインストール

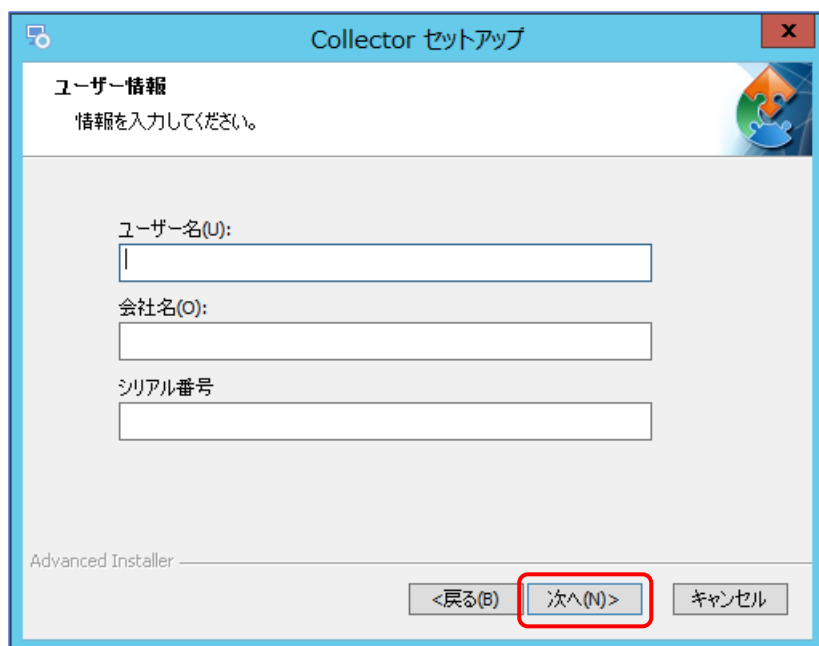
- 1) SMOOSS-i のインストールディスクを光学ドライブにセットします。
- 2) エクスプローラーで、インストールディスクの「Collector」フォルダー内のファイルを表示します。
- 3) フォルダー内の「Setup_Collector.exe」をダブルクリックします。
ユーザーアカウント制御が表示された場合は、[はい]をクリックします。



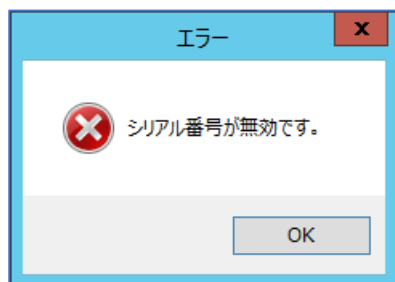
- 4) 以下の画面が表示されたら、[次へ(N)]をクリックします。



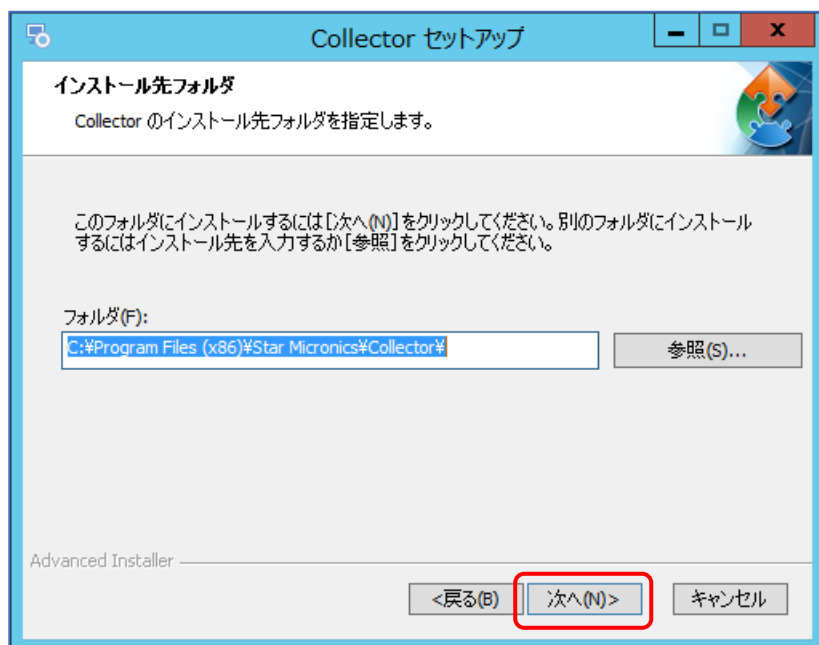
- 5) ユーザー名、会社名、シリアル番号を入力します。ユーザー名と会社名は空欄でも構いません。入力したら、[次へ(N)]をクリックします。



シリアル番号が間違っている場合は以下の画面が表示されます。



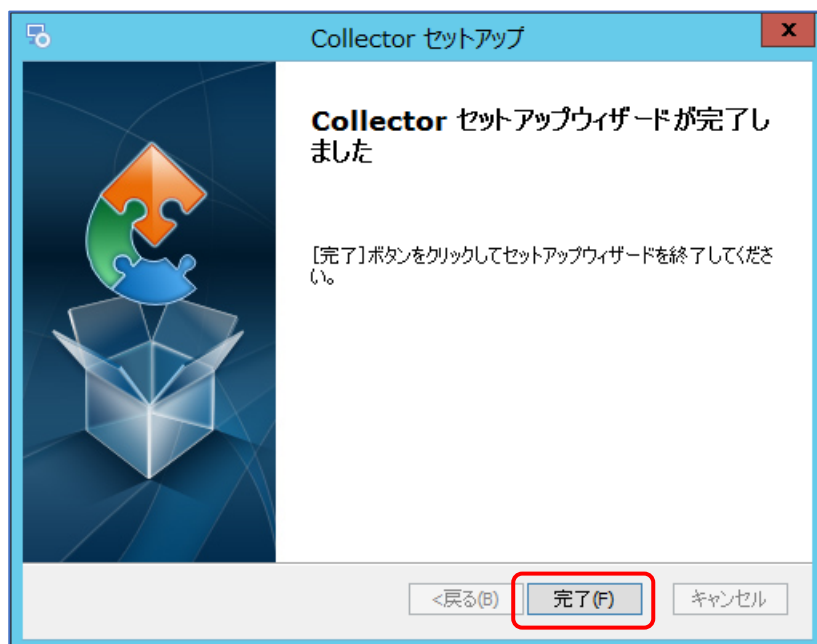
- 6) インストール先フォルダーを指定します。そのまま[次へ(N)]をクリックします。



7) 以下の画面が表示されたら、[インストール(I)]をクリックします。



8) 以下の画面が表示されたら終了です。[完了(F)]をクリックすると画面を閉じます。

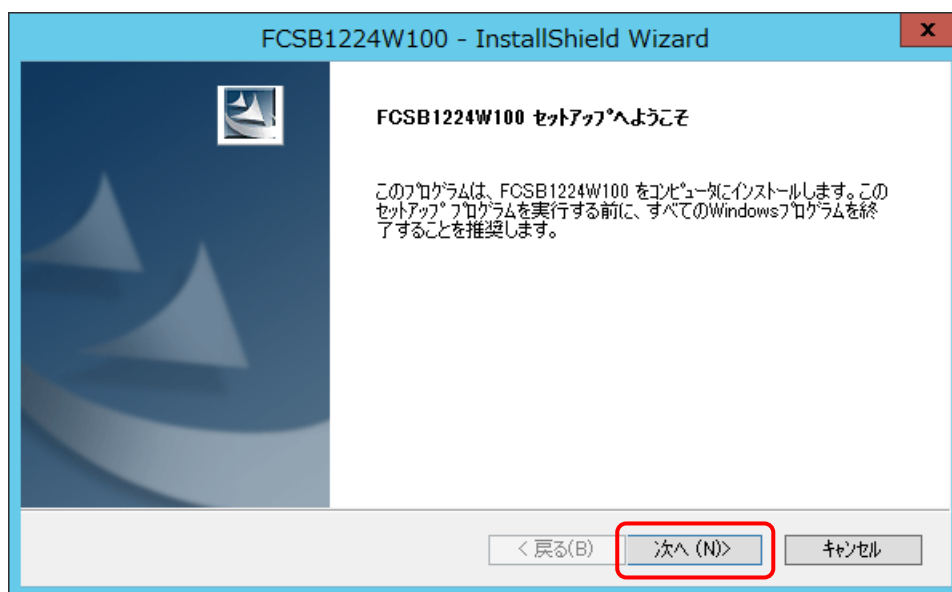


2-5-7 三菱通信ソフトウェアのインストール

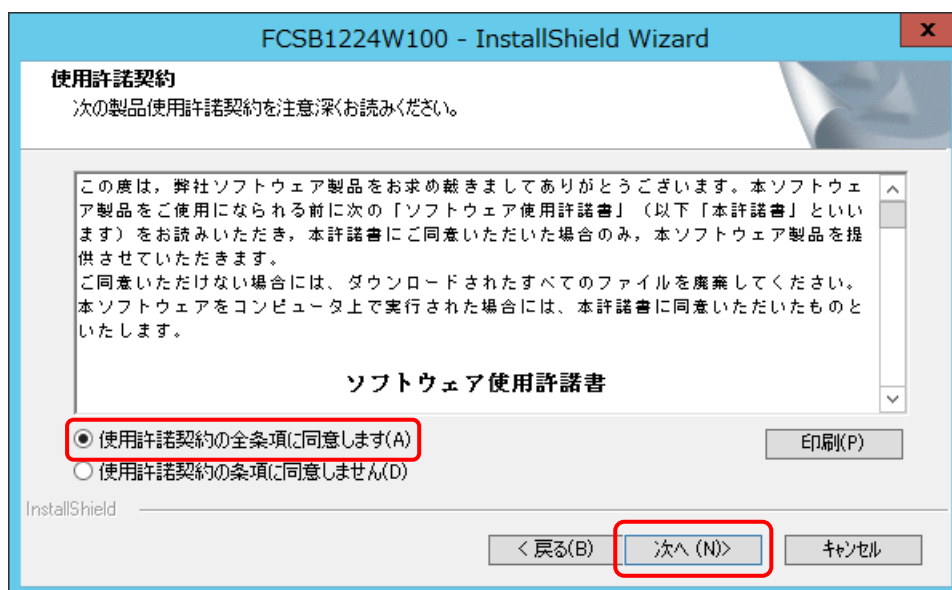
注記 ・三菱 CNC と通信する場合のみ、インストールしてください。



- 1) SMOOSS-i のインストールディスクを光学ドライブにセットします。
- 2) エクスプローラーで、インストールディスクの「FCSB1224W100」フォルダー内のファイルを表示します。
- 3) フォルダ内の「runtime-setup.exe」をダブルクリックします。
- 4) 以下の画面が表示されたら、[次へ(N)]をクリックします。



- 5) 以下の画面が表示されたら、[使用許諾契約の全条項に同意します]を選択して、[次へ(N)]をクリックします。



- 6) 以下の画面が表示されたら、ユーザ名と会社名を入力して、[次へ(N)]をクリックします。

The screenshot shows the 'FCSB1224W100 - InstallShield Wizard' dialog box. The title bar is blue with a close button (X) on the right. The main area has a light blue header with the text 'ユーザ情報' (User Information) and '情報を入力してください。' (Please enter information.). Below this, there is a prompt: 'ユーザ名、および会社名を入力してください。' (Please enter the user name and company name.). There are two text input fields: 'ユーザ名(U):' (User name) and '会社名(C):' (Company name). At the bottom, there are three buttons: '< 戻る(B)' (Back), '次へ(N)>' (Next), and 'キャンセル' (Cancel). The '次へ(N)>' button is highlighted with a red rectangle.


- 7) 以下の画面が表示されたら、[次へ(N)]をクリックします。

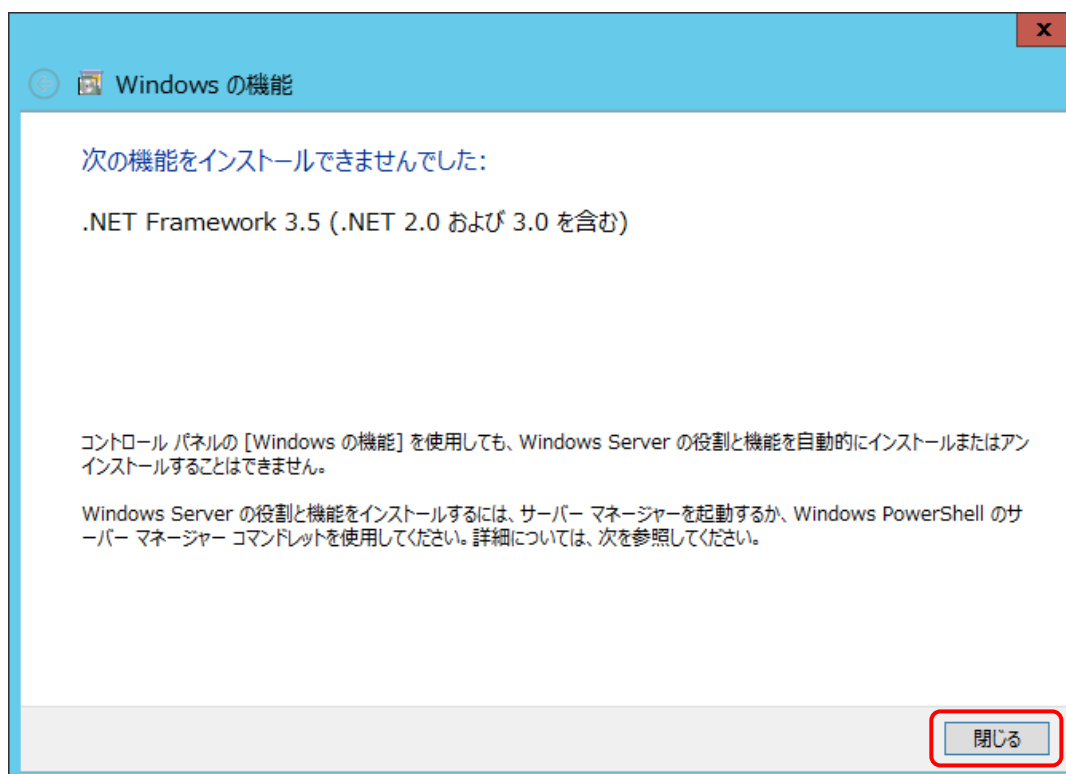
The screenshot shows the 'FCSB1224W100 - InstallShield Wizard' dialog box. The title bar is blue with a close button (X) on the right. The main area has a light blue header with the text 'インストール先の選択' (Installation Location Selection) and 'ファイルをインストールするフォルダを選択してください。' (Please select the folder to install the file.). Below this, there is a folder icon and the text: 'FCSB1224W100 のインストール先: C:\Program Files (x86)\EZSocket' and a '変更(C)...' (Change...) button. A paragraph of text follows: '本製品は初回のインストール時にインストール先を指定できます。すでに本製品がインストールされている場合は、インストールされているフォルダにバージョンアップされます。' (This product allows you to specify the installation location during the first installation. If the product is already installed, it will be upgraded to the new version in the folder where it is currently installed.). At the bottom, there are three buttons: '< 戻る(B)' (Back), '次へ(N)>' (Next), and 'キャンセル' (Cancel). The '次へ(N)>' button is highlighted with a red rectangle.

- 8) 以下の画面が表示されたら、[インストール]をクリックします。

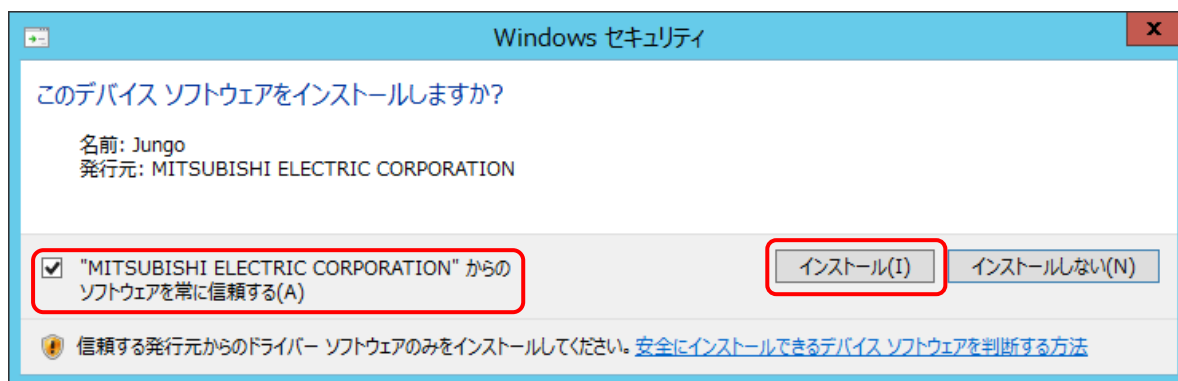


- 9) 以下の画面が表示されたら、[閉じる]をクリックします。同じ画面が重ねて表示されているので、[閉じる]を数回クリックしてください。

参考  .NET Framework 3.5 をインストールしなくても動作には支障ありません。



10) 以下の画面が表示された場合は、[インストール(I)]をクリックします。



11) 以下の画面が表示されたら終了です。[完了]をクリックすると画面を閉じます。



12) サーバーを再起動します。

第3章

情報収集アプリ説明

第3章 情報収集アプリ説明

3-1 起動方法

3-1-1 Windows Server 2019/2016、Windows 11/10 の場合

a) ショートカットから起動する



デスクトップの[Collector]アイコンをダブルクリックし、起動します。

b) スタートメニューから起動する

1) スタートボタンをクリックします。

Windows 11の場合は[すべてのアプリ]をクリックします。

2) [Star Micronics SMOOSS-i]をクリックします。

3) [Collector]をクリックし、起動します。

3-1-2 Windows Server 2012 R2 の場合

a) ショートカットから起動する



デスクトップの[Collector]アイコンをダブルクリックし、起動します。

b) スタートメニューから起動する

1) スタートボタンをクリックします。

2) 下矢印のアイコンをクリックします。

3) [Star Micronics SMOOSS-i]内の[Collector]をクリックし、起動します。

3-2 メイン画面

Collector が起動すると、以下のメイン画面が表示されます。



ボタンについて

- [開 始] 情報収集を開始します。
- [停 止] 情報収集を停止します。
- [登 録...] 機械登録画面を表示します。詳細は 3-7 項で説明します。
- [設 定...] 設定画面を表示します。詳細は 3-8 項で説明します。
- [接 続] 機械との接続処理を開始します。詳細は 3-6 項で説明します。
- [全 接 続] 機械との接続処理を開始します。詳細は 3-6 項で説明します。
- [終 了] Collector を終了します。

3-3 ライセンス登録

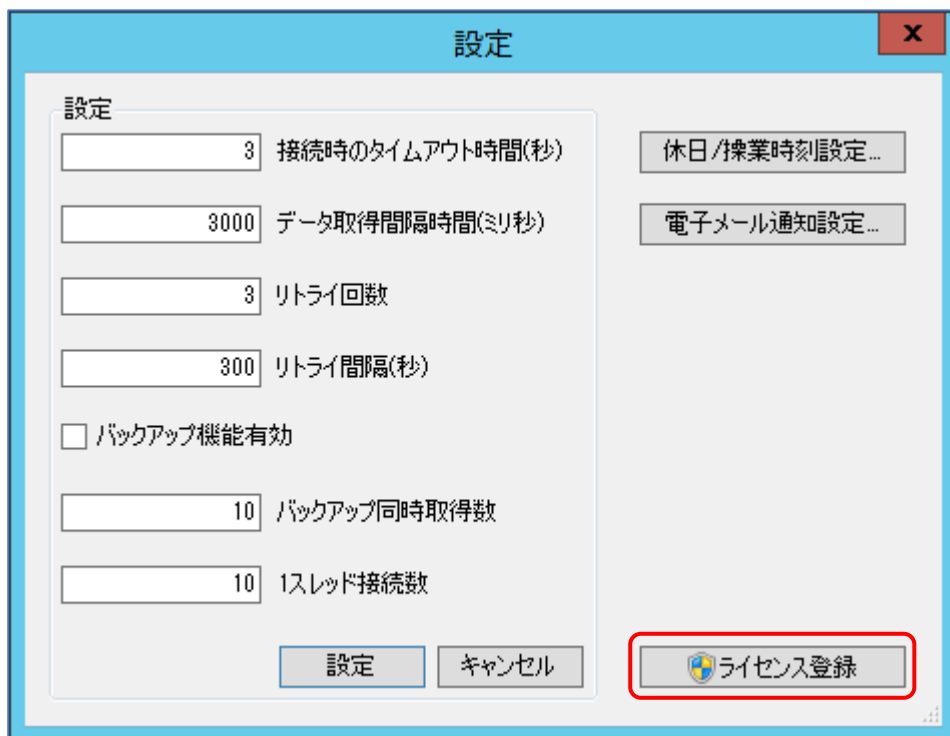
注記 ・ライセンス登録無しで本ソフトウェアを使用できる期間は、90 日間です。



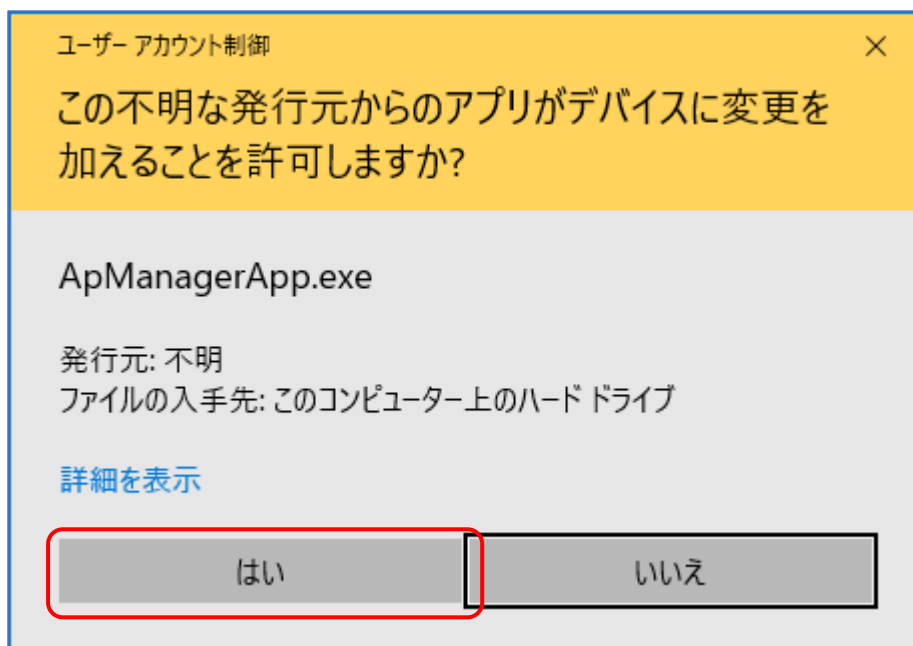
メイン画面で[設定]をクリックします。



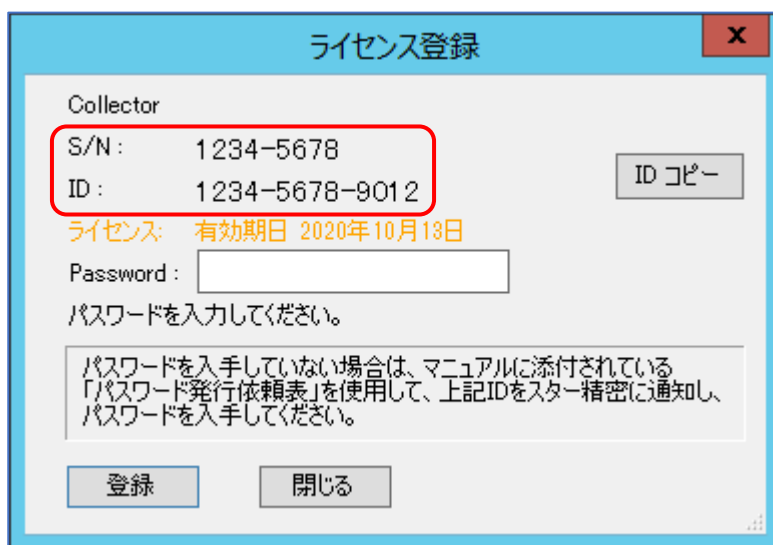
次の画面で[ライセンス登録]をクリックします。



ユーザーアカウント制御が表示された場合は、[はい]をクリックします。



パスワード入力画面が表示されるので、弊社受付窓口よりパスワードを取得し、Password 欄に取得したパスワードを入力し[登録]をクリックしてください。正しいパスワードを入力すれば、以降ライセンス登録作業は不要です。



注記

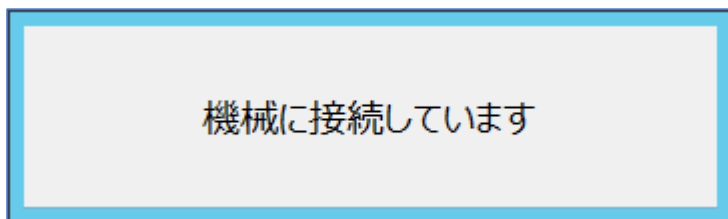


- ・上の画面に表示されるシリアル番号、ID コード等の必要事項を本ユーザーズ・マニュアルのユーザー登録シートに記入し、弊社受付窓口へメールまたは FAX にて送付して、パスワードを取得してください。
- ・パスワードはサーバー1 台につき、1 つ必要です。
- ・パスワードを入力する場合は、必ずサーバーの管理者アカウントか、Administrator グループに所属するユーザー名でサインインしてください。

3-4 開始

[開始]ボタンをクリックすると情報収集を開始します。

機械と接続処理中は以下のメッセージを表示します。メッセージは、接続が完了すると自動的に閉じます。複数台の機械と接続する場合は、その台数に応じて何度も表示します。



注記 ・<バージョン 1.8.2 より以前の場合>



情報収集中は、サーバーでサインアウト(ログオフ)をしないでください。サインアウトすると情報収集を停止します。

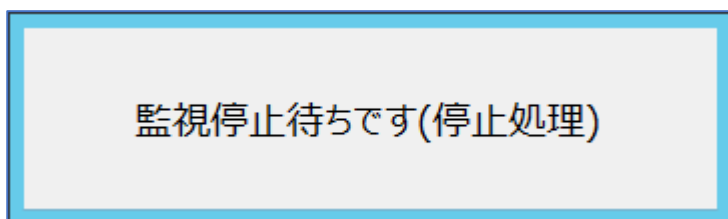
<バージョン 2.0.0 以降の場合>

サインアウト(ログオフ)しても継続して情報収集します。

3-5 停止

[停止]ボタンをクリックすると情報収集を停止します。

停止処理中は以下のメッセージを表示します。メッセージは、処理が完了すると自動的に閉じます。



3-6 接続・再接続

通信中に何らかの異常が発生した場合、再接続リストまたは切断リストに登録されます。

・再接続リスト

再接続リストは、接続処理を継続している(リトライ中)機械のリストです。機械に対し一定間隔で接続処理を行います。正常に接続した場合は情報を収集します。直ぐに接続処理をしたい場合は、[接続]または[全接続]ボタンをクリックしてください。

・切断リスト

切断リストは、再接続処理を終了した機械のリストです。このリストにある機械に対しては、自動で接続処理を行いません。接続したい場合は、[接続]または[全接続]ボタンをクリックしてください。

参照 ・再接続動作の設定については“3-8 設定”を参照してください。



3-7 登録

[登録...]ボタンをクリックすると、以下の機械登録画面が表示されます。

項目	内容
グループ1	「グループ1」名を設定します。未使用の場合は空欄で構いません。
グループ2	「グループ2」名を設定します。未使用の場合は空欄で構いません。
機械名称	機械名称を設定します。
IPアドレス	対象となる機械のIPアドレスを設定します。
ポート番号	対象となる機械のポート番号を設定します。 MITSUBISHI CNCの場合は「683」を設定します。
NCメーカー	対象となる機械のNCメーカーを設定します。
休日データ名	3-8-1章で作成した休日データを設定します。
操業時刻データ名	3-8-1章で作成した操業時刻データ名を設定します。

NCメーカーの設定は以下のようになります。

設定値	内容
FANUC	FANUC CNCの場合。
MITSUBISHI	MITSUBISHI CNCの場合。
FANUC (OC)	FANUC CNCで他社製工作機械の場合。(※)
MITSUBISHI (OC)	MITSUBISHI CNCで他社製工作機械の場合。(※)
N/A	機械と通信しません。監視画面に表示します。
N/M	機械と通信しません。監視画面に表示しません。

入力に不備がある場合は、その行の番号上に赤丸マークを表示します。

※他社製工作機械との通信について

注 記 ・他社製工作機械との通信を保証するものではありません。



他社製工作機械と通信する場合は、以下の情報を取得します。

- ・稼働状態（運転中、停止中、アラーム発生）
- ・カウント値（系統1のパラメータ値）
- ・運転中のプログラム名とコメント
- ・アラームメッセージ
- ・オペレーターメッセージ

ボタンについて

- [登 録] 入力したデータを登録します。
- [キャンセル] 入力したデータを破棄します。
- [↑] カーソルがある行のデータを上へ移動します。
- [↓] カーソルがある行のデータを下へ移動します。
- [挿 入] カーソルがある行の直前に行を追加します。
- [削 除] 選択した行のデータを削除します。

参 考 ・Web ページでは、この画面で設定した順番で表示されます。



通信テストについて

テストを行いたい機械を選択して、[テスト]ボタンをクリックしてください。テスト中は実行している項目が点滅します。終了すると結果を各々の欄に表示します。

中断したい場合は、[キャンセル]ボタンをクリックしてください。

項目	内容
機械名称	対象となる機械の名称を表示します。
Ping	Ping テストの結果を表示します。エラーが発生した場合は、“エラー回数/テスト回数”の形式で表示します。例えば5回テストを行い3回エラーが発生した場合は“3/5”と表示します。
Port	ポート番号のテスト結果を表示します。エラーが発生した場合は、“NG”と表示します。
Handle	ハンドル取得のテスト結果を表示します。エラーが発生した場合は、番号を表示します。

3-8 設定

[設定...]ボタンをクリックすると、以下の設定画面が表示されます。

項目	初期値	内容
接続時のタイムアウト時間(秒)	3	機械と通信する際の、タイムアウト時間を設定します。
データ取得間隔時間(ミリ秒)	3000	機械のデータを取得する、時間間隔を設定します。
リトライ回数	30000	機械との通信が切れた時に、再接続動作をする回数を設定します。
リトライ間隔(秒)	30	再接続動作をするときの、時間間隔を設定します。
バックアップ機能有効	無効	バックアップ機能を使用する場合は、チェックを入れます。
バックアップ同時取得数	10	バックアップ機能で、同時にデータを取得する機械の数を設定します。
1スレッド接続数	10	変更しないでください。

各項目の値を設定します。通常は初期値のままで構いません。

3-8-1 休日・操業時刻設定

[休日/操業時刻設定...]ボタンをクリックすると、以下の設定画面が表示されます。

日	月	火	水	木	金	土
28	29	30	31	1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	1	2	3
4	5	6	7	8	9	10

a) 休日データ

・新規作成

作成する休日データ名を「作成データ」欄に入力し、[作成]ボタンをクリックします。

日	月	火	水	木	金	土
28	29	30	31	1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	1	2	3
4	5	6	7	8	9	10

入力したデータ名が「対象データ」欄に表示しているのを確認し、休日とする日をカレンダー上でクリックします。設定した日付はカレンダーの右側に表示します。

休日

作成データ

作成

対象データ holiday

削除

2018年2月(4)

2018/02/04
2018/02/11
2018/02/18
2018/02/25

設定日

2018年2月

日	月	火	水	木	金	土
28	29	30	31	1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	1	2	3
4	5	6	7	8	9	10

クリック

注記

- データの保存操作をする必要はありません。
- データ名で使用できる文字は、半角英数字(A~Z、a~z、0~9)と半角下線文字(_)です。データ名の先頭は、数字以外にしてください。

編集

編集する休日データを「対象データ」欄で選択します。対象となる日をカレンダー上でクリックすると、右側の設定日に該当日が無い場合は休日として追加、既に休日として設定されている場合は削除されます。

休日

作成データ

作成

対象データ holiday

削除

2018年2月(3)

2018/02/04
2018/02/11
2018/02/18

2018年2月

日	月	火	水	木	金	土
28	29	30	31	1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	1	2	3
4	5	6	7	8	9	10

クリック

注記

- データの保存操作をする必要はありません。

・データ削除

注記 ・削除したデータは、元に戻すことができません。



削除する休日データを「対象データ」欄で選択し、[削除]ボタンをクリックします。

休日

作成データ

作成

対象データ holiday

削除

クリック

2018年2月(3)

2018/02/04
2018/02/11
2018/02/18

日	月	火	水	木	金	土
28	29	30	31	1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	1	2	3
4	5	6	7	8	9	10

b) 操業時刻データ

・新規作成

作成する操業時刻データ名を「作成データ」欄に入力し、[作成]ボタンをクリックします。

操業時刻

作成データ worktime

作成

クリック

対象データ

削除

開始 00:00 終了 00:00

入力したデータ名が「対象データ」欄に表示しているのを確認し、開始・終了時刻を設定します。
24時間操業とする場合は開始・終了に基準となる同時刻を設定します。

作業時刻

作成データ 作成

対象データ worktime ▼ 削除

開始 08:00 ▼ 終了 17:00 ▼

開始・終了時刻を設定


作業時刻

作成データ 作成

対象データ worktime ▼ 削除

開始 08:00 ▼ 終了 08:00 ▼

24時間操業の場合は基準時刻を設定

 注記

- データの保存操作をする必要はありません。
- データ名で使用できる文字は、半角英数字(A~Z、a~z、0~9)と半角下線文字(_)です。データ名の先頭は、数字以外にしてください。

・編集

編集する作業時刻データを「対象データ」欄で選択し、時刻を修正します。


作業時刻

作成データ 作成

対象データ worktime ▼ 削除

開始 08:00 ▼ 終了 17:00 ▼

時刻を修正

 注記

- データの保存操作をする必要はありません。

・データ削除

注記 ・削除したデータは、元に戻すことができません。



削除する作業時刻データを「対象データ」欄で選択し[削除]ボタンをクリックします。

作業時刻

作成データ 作成

対象データ **worktime** ▼ 削除

開始 08:00 終了 17:00

クリック

3-8-2 電子メール通知設定

[電子メール通知設定...]ボタンをクリックすると、以下の設定画面が表示されます。

電子メール通知設定

メール通知機能を有効にする

送信設定

差出アドレス テストメール送信

送信サーバー(SMTP) このサーバーは認証が必要

ポート番号 0 アカウント名

タイムアウト時間(秒) -1 (標準設定:-1) パスワード パスワード表示

送信時刻 00:00 ~ 00:00

カウント到達時に通知する

接続時間(分) 15 再送回数 15

保護された接続を使用(SSL)

STARTTLSを使用

SSL接続で証明書を検証しない

通知先設定

グループ毎設定

グループ1	グループ2	通知先アドレス

機械毎設定

グループ1	グループ2	機械名称	IPアドレス	通知先アドレス

全機械通知アドレス

設定 キャンセル

電子メールによる通知機能を使用する場合は、「メール通知機能を有効にする」にチェックを入れます。

メール通知機能を有効にする

a) 送信設定

項目	内容
差出アドレス	差出アドレスを設定します。この欄に入力したアドレスがメール受信者に差出人として表示されます。 例：smooss-i@****.com 管理者<smooss-i@****.com>
送信サーバー (SMTP)	送信サーバーを設定します。 例：192.168.1.1 smtp.****.com
ポート番号	ポート番号を設定します。 例：25 [ポート番号をリセット]ボタンをクリックすると、現在の設定に応じた適切な値を設定します。
タイムアウト時間	タイムアウト時間を設定します。通常は「-1」を設定してください。

送信サーバーに認証が必要な場合は、以下の設定もしてください。

項目	内容
このサーバーは認証が必要	チェックを入れてください。
アカウント名	アカウント名を設定します。
パスワード	パスワードを設定します。
パスワードを表示	チェックを入れると“パスワード”欄の文字を表示します。
保護された接続を使用 (SSL)	暗号化された接続 (SSL) を使用する場合はチェックを入れてください。
STARTTLS を使用	暗号化された接続 (STARTTLS) を使用する場合はチェックを入れてください。
SSL 接続で証明書を検証しない	チェックを入れないでください。

注記 ・内容が不明な場合は、必ずネットワーク管理者に確認してから設定してください。



メール送信時刻の設定

送信時刻を設定すると、指定した時間帯のみメールを送信します。


送信時刻 00:00 ~ 00:00

0時を跨ぐ設定も可能です。時間帯を限定しない場合は、開始・終了共に0時を設定してください。

カウント到達時にメール送信する設定

カウント到達時にメール送信する場合は、「カウント到達時に通知する」にチェックを入れます。初期状態ではチェックが入っています。

カウント到達時に通知する


注記  ・チェックが外れている場合は、以下の場合に通知をしません。
製品カウンタがカウント到達した
刃具寿命カウンタがカウント到達した

接続断時間の設定

機械との通信が切断したと判断する時間を「接続断時間」に設定します。初期値は「15」です。

再送信回数の設定

送信サーバーとの通信でエラーが発生した場合に、再び送信を試みる回数を「再送回数」に設定します。初期値は「15」です。

注記  ・再送信は1分間隔で行います。
・「再送回数」に設定した回数分の送信を行うと、送信サーバーとの通信がエラーであっても、送信動作は終了します。

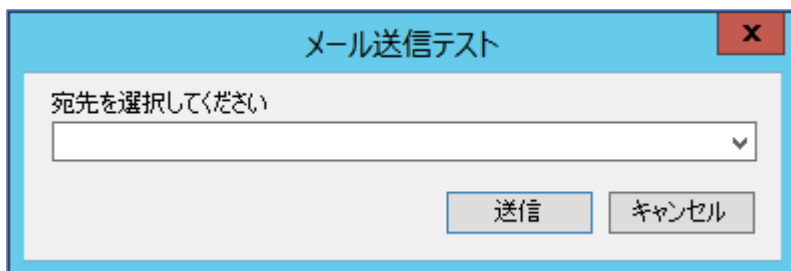
b) 通知先設定

メールの通知先アドレスをグループ毎、機械毎に設定できます。機械の登録状態に応じてアドレス入力欄がありますので、該当する欄に入力してください。複数のアドレスを設定する場合は“,”(カンマ)で区切ってください。

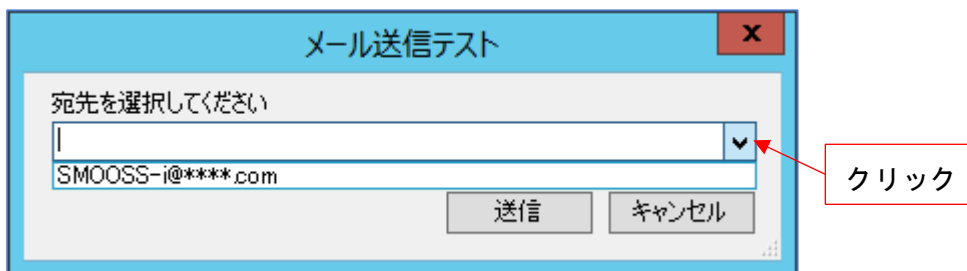
監視設定している全ての機械について通知する場合は、「全機械通知アドレス」欄に入力してください。

c) テストメールの送信

[テストメール送信] ボタンをクリックすると、以下の画面が表示されます。



宛先を通知先に設定したアドレスをリストから選択してください。直接入力することもできます。



[送信] ボタンをクリックすると、確認用のメールを送信します。

3-9 CNC データバックアップ

3-9-1 ボタンの表示

[CNC バックアップ]ボタンは通常表示していません。表示するには設定画面で「バックアップ機能有効」にチェックを入れてください。

バックアップ機能有効

参照 ・ “3-8 設定” を参照してください。



チェックを入れると、メイン画面で[CNC バックアップ]ボタンを表示します。



3-9-2 画面説明

[CNC バックアップ]ボタンをクリックすると、以下の画面を表示します。

a) バックアップデータ

項目	内容
プログラム	チェックを入れると、加エプログラムをバックアップします。
パラメーター	チェックを入れると、パラメーターデータをバックアップします。
SRAM	チェックを入れると、SRAM データをバックアップします。

注記

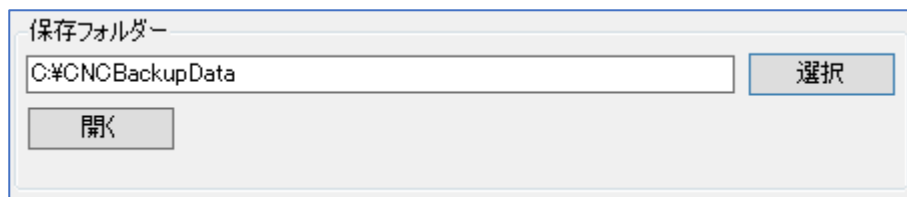


・SRAM データをバックアップする場合は、機械を非常停止状態にしてください。非常停止状態以外で実行するとエラーが発生します。

<CNC が Series 16i、18i、21i の場合>

- ・プログラムをバックアップする場合は、機械のモードを MDI 以外にしてください。またバックグラウンド編集は終了してください。エラーが発生します。
- ・パラメーターデータをバックアップする場合は、運転停止中に実行してください。なおワンサイクル停止中でもエラーが発生するので、リセットした後にバックアップしてください。

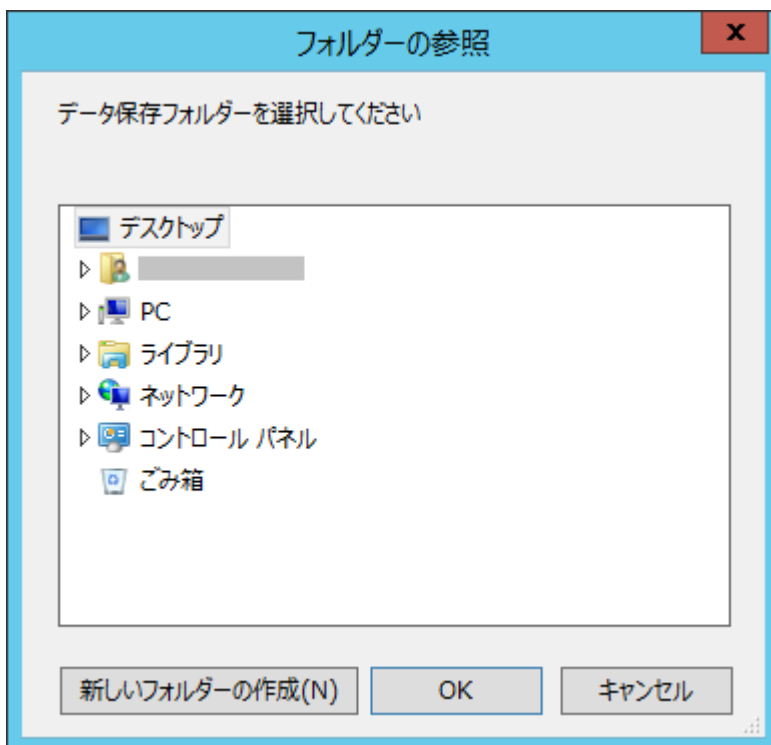
b) 保存フォルダー



バックアップデータを保存するフォルダーを指定します。

[開く]ボタンをクリックすると、エクスプローラーで保存フォルダーを開きます。

[選択]ボタンをクリックすると以下の画面を開くので、保存するフォルダーを指定してください。



注記



- ・保存フォルダーの初期フォルダーは“C:\CNCBackupData”です。

- ・保存フォルダー内に、機械毎のフォルダーを作成します。
フォルダー名は“機械名称 (IP アドレス)”となります。

 - 例：機械名称が“機械 100”、IP アドレスが“192.168.62.100”の場合、作成するフォルダー名は“機械 100(192.168.62.100)”となります。

- ・機械毎のフォルダー内に、バックアップした日付名のフォルダーを作成します。

 - 例：2018 年 7 月 7 日の場合、作成するフォルダー名は“20180707”となります。

 - 同一日に複数回バックアップをした場合、最新データは日付名のフォルダーで、最新データ以外は実施時刻を含むフォルダー名になります。

 - 例：2018 年 7 月 7 日に 2 回実施した場合 (1 回目 10:03:25 実施 2 回目 20:00:37 実施)、最新データは“20180707”、1 回目のデータは“20180707_100325”となります。

c) 一覧

データ取得の対象となる機械を、一覧形式で表示します。

	対象	機械名称	IPアドレス	プログラム	パラメーター	SRAM	エラー番号
--	----	------	--------	-------	--------	------	-------

項目	内容
対象	データを取得したい機械にチェックを入れます。
機械名称	機械の名称を表示します。
IP アドレス	機械の IP アドレスを表示します。
プログラム	プログラムデータの取得状況を表示します。
パラメーター	パラメーターデータの取得状況を表示します。
SRAM	SRAM データの取得状況を表示します。
エラー番号	エラー番号を表示します。

[全選択] ボタンをクリックすると、全ての機械を取得の対象にします。

[全解除] ボタンをクリックすると、全ての機械を取得の対象から外します。

3-9-3 操作方法

- 1) 「バックアップデータ」で、保存するデータを選択します。
- 2) 「保存フォルダー」で、データを保存するフォルダーを設定します。
- 3) 一覧で、取得したい機械の「対象」にチェックを入れます。
- 4) [開始] ボタンをクリックすると、バックアップを開始します。
途中でキャンセルしたい場合は[キャンセル] ボタンをクリックします。

一覧は以下の様な画面になります。

正常に取得できた場合は”完了”、異常終了した場合は”エラー”の文字と番号を表示します。

	対象	機械名称	IPアドレス	プログラム	パラメーター	SRAM	エラー番号
1	<input checked="" type="checkbox"/>	機械108	192.168.62.108	完了	完了	完了	
2	<input checked="" type="checkbox"/>	機械117	192.168.62.117	完了	完了	完了	
3	<input checked="" type="checkbox"/>	機械101	192.168.62.101	完了	完了	エラー	115

エラーが発生した場合

- 5) [閉じる] ボタンをクリックして、画面を閉じます。

3-9-4 バックアップデータ名

バックアップしたデータのファイル名は以下になります。

項目	系統 (PATH/HEAD)	ファイル名	
		Series 0i、30i、31i、32i	Series 16i、18i、21i
プログラム	1	ALL-PROG. TXT	PROGRAM. ALL
	2	ALL-PROG. P-2	PROGRAM. P-2
	3	ALL-PROG. P-3	—
パラメーター	1	CNC-PARA. TXT (※1)	CNCPARAM. DAT
	2		CNCPARAM. P-2
	3		—
SRAM	—	SRAM* (※2)	

(※1) 1つのファイルに全系統のデータをバックアップします。

(※2) 先頭の“SRAM”は共通ですが、その後ろの文字及び拡張子は機種により異なります。

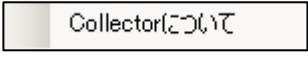
3-9-5 エラー一覧

番号	内容
102	原因：通信が切断した。 対策：CNC やネットワーク機器の電源、イーサネットケーブルを確認してください。
114	原因：CNC が処理中である。 対策：再度実行してください。
115 118	原因：CNC のシステムソフトが対応していない。 対策：システムソフトを改版する必要があります。詳しくは弊社までご連絡ください。
126	原因：MDI モード時に、プログラムをバックアップしようとした。 対策：モードをMDI 以外にしてください。
	原因：バックグラウンド編集に、プログラムをバックアップしようとした。 対策：バックグラウンド編集を終了してください。
127	原因：運転中にパラメーターをバックアップしようとした。 対策：運転を停止してください。
	原因：ワンサイクル停止中に、パラメーターをバックアップしようとした。 対策：リセットしてください。
	原因：非常停止以外の状態で、SRAM データをバックアップしようとした。 対策：機械を非常停止状態にしてください。
上記以外	原因：内部エラーが発生した。 対策：再度実行してください。それでも再発生する場合は、弊社までご連絡ください。

3-10 終了

[終了]ボタンをクリックすると Collector を終了します。

3-11 バージョン情報の表示

メイン画面上で右クリックすると  と表示されるのでクリックします。以下のバージョン情報画面が表示されます。



第4章

Web アプリケーション説明

第4章 Web アプリケーション説明

4-1 トップページへのアクセス方法

SMO0SS-iのトップページは以下のアドレスです。

`http:// “サーバーIPアドレス” /SMO0SS-i/`

ブラウザ(Microsoft Edge等)に上記アドレスを指定してアクセスします。アクセスすると「一覧リスト」(4-3-1)が表示されます。

注記 ・“サーバーIPアドレス”は、ネットワーク管理者に確認してください。



4-2 画面構成

期間: 2017/06/20 2017/06/23 18:00 間隔: 24 時間

グループ: 部品AAA ライン1 機械: 機械106

稼働状態履歴
加工履歴
アラーム分析
加工推移

加工推移 部品AAA ライン1 機械106 期間: 2017/06/20 08:15 ~ 2017/06/23 18:00

表示エリア

タイトル フィルター条件

1ページあたりの表示件数: 10

機械名称: 機械106		単位期間: 24 時間					累積				
終了日時	プログラム名 (コメント)	計画	実績	不良	稼働時間	稼働率	計画	実績	不良	稼働時間	稼働率
2017/06/20 (火) 08:15 ~ 2017/06/21 (水) 08:00	O0023(TEST)	883	963	0	9時間22分	39.5%	893	963	0	9時間22分	39.5%
~ 2017/06/22 (木) 08:00	O0023(TEST)	893	552	0	5時間21分	22.4%	1,786	1,515	0	14時間44分	30.9%
~ 2017/06/23 (金) 08:00	O0001(TEST PATH1)	893	884	0	8時間35分	35.8%	2,679	2,399	0	23時間20分	32.5%
2017/06/23 (金) 08:00 ~ 2017/06/23 (金) 18:00	O0001(TEST PATH1)	372	782	0	7時間35分	75.9%	3,051	3,181	0	30時間55分	37.8%

4件中 1件から 4件までを表示

SMOOSS-i Version 1.0.0.0 Copyright © 2016-2018 STAR MICRONICS CO., LTD.

■メインメニュー

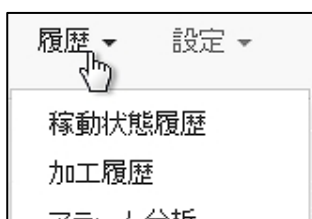
画面上部には各画面のメインメニューが表示され、サブメニューまたは各画面へ移動できます。



■サブメニュー



メインメニューを選択すると、サブメニューが表示されます。

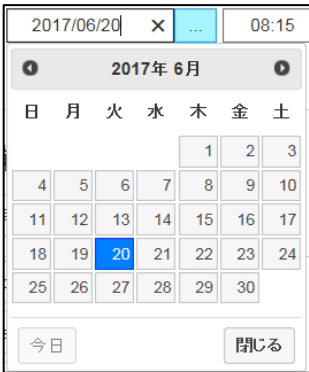
サブメニューを選択すると、各画面へ移動できます。



■フィルターメニュー

表示する機械や期間等を設定し、表示内容を絞り込みます。メインメニューの「履歴」選択後など、絞り込みが必要な時に表示されます。

期間:	2017/06/20	...	08:15	~	2017/06/24	...	15:00	間隔:	24	▼	時間		
グループ1:	部品AAA		▼	グループ2:	ライン1		▼	機械:	機械106		▼		

項目	内容
期間	<p>対象の開始年月日、開始時刻、終了年月日、終了時刻を設定します。</p> <p>年月日を選択すると、下記のようにカレンダーを表示します。</p> <p>[今日]ボタンをクリックすると今日が含まれる月のカレンダーを表示します。</p> 
グループ1	機械名称のリストを絞り込みたい時、またはグループの機械を一覧で表示したい時、グループ1の名称をリストから選択します。
グループ2	機械名称のリストを絞り込みたい時、またはグループの機械を一覧で表示したい時、グループ2の名称をリストから選択します。
機械	<p>対象の機械名称をリストから選択します。</p> <p>グループ1、グループ2が共に選択されている場合は、両方のグループに含まれる機械が選択できます。</p> <p>「全て」を選択すると、複数台の情報を一覧で表示します。</p> <p>選択項目「全て」は、複数台の表示がある画面だけ表示されます。</p>
間隔	4-4-4「加工推移」画面等で、集計する時間間隔を選択します。
更新	ボタンをクリックすると、選択した期間や機械の値で、再計算した結果を表示します。
Download	<p>ボタンをクリックすると、選択した期間や機械の値の情報をファイルに出力します。</p> <p>4-8「出力ファイル形式」を参照してください。</p>

注記



- ・項目を変更して表示内容を更新する場合は、必ず[更新]ボタンをクリックしてください。
- ・本ソフトウェアは、機械と一定の時間間隔で通信をして情報を取得します。そのため状態の変化が短時間で行われた場合は、履歴として記録されない場合があります。

■タイトル

画面のタイトルを表示します。

タイトルをクリックすると、フィルターメニューの表示／非表示を切り替えられます。

タイトルの右側には、「フィルターメニュー」で設定したフィルター条件が表示されます。

期間: 2017/06/20 ... 08:15 ~ 2017/06/23 ... 18:00 間隔: 24 時間
グループ1: 部品AAA グループ2: ライン1 機械: 機械106

加工推移 部品AAA ライン1 機械106 期間: 2017/06/20 08:15 ~ 2017/06/23 18:00

更新 Download

タイトル フィルター条件

■表示エリア

選択された画面の内容が表示されます。

■検索ボックス

[検索]ボックスへ入力した情報でフィルターリングし、必要な情報だけ表示できます。

検索

[検索ボックス]は、「4-3-1. 一覧リスト」画面等に表示されます。

■並べ替え

一覧表の▲▼印のある項目は、項目名をクリックすることで昇順、降順に並べ替えができます。

進捗率(%) ▼

「4-3-1. 一覧リスト」画面の「進捗率」の項目等に表示されます。

■フッター

アプリケーションの名称、版数を表示します。

SMOOS-i **Version 1.0.0.0** Copyright © 2016-2018 STAR MICRONICS CO., LTD.

版数

4-3 監視

メインメニューの「監視」を選択すると、下記のようなサブメニューが表示されます。各サブメニューから所定画面へ移動できます。



4-3-1 一覧リスト

本画面では機械の状態を一覧でリアルタイムに確認できます。

機械ごとの状態と、グループごとに各項目の合計値を表示します。

■ 運転中 ■ アラーム(軽微) ■ アラーム ■ 停止中(セッティング) ■ 停止中 ■ 切断中														
1ページあたりの表示件数: 10														
グループ1	グループ2	機械名称	O/S	本日				全体				サイクルタイム	1サイクル消費電力量	詳細
				計画	カウント	達成率(%)	進捗率(%)	計画	カウント	達成率(%)	進捗率(%)			
Parts XXX	Line 1	SB-20R TypeG	●	999,999	605	0.1	0.3	999,999	516,981	51.7	210.6	35.0秒	---	詳細
Parts AAA	Line 1	SR-20R III	●	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	詳細
Parts AAA	Line 1	SR-32JIII TypeA	●	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	詳細
Parts AAA	Line 1	SX-38	●	999,999	172	0.0	0.0	999,999	29,756	3.0	4.7	09.2秒	0.01kWh	詳細
Parts AAA	Line 1	SR-20R II	●	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	詳細
Parts BBB	Line 2	SV-12	●	---	0	---	---	0	0	0.0	---	---	---	詳細

6件中1件から6件までを表示 前へ 1 次へ

グループ1	計画	カウント	達成率(%)
Parts XXX	999,999	516,981	51.7
Parts AAA	999,999	29,756	3.0
Parts BBB	0	0	0.0

(消費電力量表示機能対応機が稼働中の画面)

アラーム発生中のみ
 本日
 全体
 自動ページ切り替え

チェックボックスにチェックを入れると、以下の動作を行います。







項目	内容
アラーム発生中のみ	表示しているグループ内で、アラームまたはアラーム(軽微)の機械のみを表示します。
本日	操業開始時刻から現在時刻までの、計画、カウント、達成率、進捗率を表示します。
全体	加工計画の開始から現在までの、計画、カウント、達成率、進捗率を表示します。
自動ページ切り替え	一定間隔で、次のページへ自動的に切り替えます。

以下に表示する項目を示します。

項目	内容
(最左欄)	現在の機械の状態を色により表示します。(*1)
グループ 1	対象の「グループ 1」名を表示します。(*2)
グループ 2	対象の「グループ 2」名を表示します。(*2)
機械名称	対象の「機械名称」を表示します。(*2)
O/S	ワンサイクルで停止する状態の場合、緑色になります。
計画	4-5-1「加工計画」画面で設定した、計画値（最終的に生産する予定数）を表示します。「加工計画」を設定していない場合は、計画値＝機械のプリセット値、計画期間＝1日となり、青色で表示します。
達成率(%)	達成率＝カウント値÷計画値×100(%)を表示します。 達成率と進捗率により色が変わります。 ピンク：進捗率が100%未満の場合 緑 ：達成率が90%以上に到達した場合 黒 ：上記以外
進捗率	進捗率＝(カウント値÷加工開始から現在までの計画値)×100(%)を表示します。 現在までの計画値は、休日と作業時間を考慮して計算します。
本日	本日の作業開始時刻から現在までの情報を表示します。
計画	本日加工する計画値を表示します。
カウント	作業開始時刻から現在までの累積加工数を表示します。
達成率(%)	達成率＝本日のカウント値÷本日の計画値×100(%)を表示します。
進捗率	進捗率＝(本日のカウント値÷作業開始から現在までの計画値)×100(%)を表示します。
全体	加工計画の開始から現在までの情報を表示します。
計画	計画値（最終的に生産する予定数）を表示します。
カウント	加工計画の開始から現在までの累積加工数を表示します。 「加工計画」を設定していない場合は、機械のCOUNT値を表示します
達成率(%)	達成率＝カウント値÷計画値（最終的に生産する予定数）×100(%)を表示します。
進捗率	進捗率＝(カウント値÷加工計画の開始から現在までの計画値)×100(%)を表示します。
サイクルタイム	サイクルタイムを表示します。 機械のカウンター画面の加工時間と同じです。
1 サイクル 消費電力量	1 サイクル分の消費電力量を表示します。 (消費電力量表示機能対応機が稼働中の場合)
[詳細] ボタン	クリックすると、詳細情報を表示します。

(*1) 機械の状態色

機械の状態を色で表します。緑、黄、赤は信号灯の色です。信号灯の詳細な点灯条件は、機械の取扱説明書を参照してください。

色	名称	内容
 緑	運転中	自動運転中(自動材料供給装置の材料交換中を含む)
 黄	アラーム(軽微)	カウント到達等のアラームが発生している時
 赤	アラーム	画面にアラームが表示されている時
 水色	停止中(セッティング)	停止中(セッティングモード中)
 青	停止中	停止中(マシニングモード中)
 灰	切断中	電源断または、通信断中

(*2) 「グループ1」、「グループ2」、「機械名称」は自由に登録可能です。

参照 ・ 設定方法は“3-7 登録”を参照してください。



[詳細] ボタンをクリックすると、以下の表が表示されます。

機械106	PATH1	PATH2	PATH3
プログラム名 (コメント)	O3000 (TEST PAT1 WORK001)	O3000 (TEST PATH2 WORK001)	
アラーム メッセージ			
オペレーター メッセージ	2070 COUNT UP		

以下の項目をPATHごとに表示します。

項目名	表示内容
プログラム名 (コメント)	選択中のメインプログラム名と、プログラムの先頭に記述したコメントを表示します。
アラームメッセージ	発生中のアラームを5個まで表示します。(*1)
オペレーターメッセージ	発生中のオペレーターメッセージを表示します。(*1)

(*1) “EX”、”MC”、のアラームメッセージとオペレーターメッセージは英語となります。

■グループ名による絞り込み表示(グループフィルター)

グループ1またはグループ2による絞り込み表示が可能です。

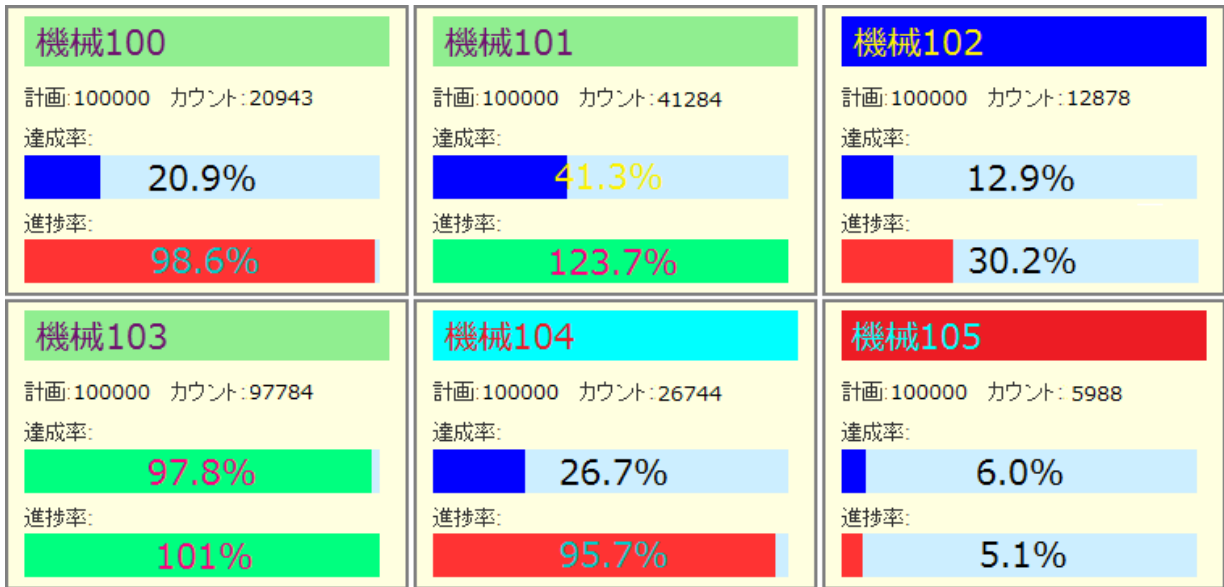
本画面での設定は「タイル表示」画面および「停止予定一覧」画面でも有効です。

■アラーム発生時の自動絞り込み表示

表示しているグループ内で、アラームが発生、もしくは件数が増加した場合に、自動でアラーム発生中の絞り込みが有効となります。アラームが0件になると自動で無効となります。

4-3-2 タイル

サブメニューで「タイル」を選択すると、現在の機械の状態をタイル表示します。



タイル上以外をクリックすると、画面上部のメインメニュー及び画面下部のフッターの、表示／非表示が切り替わります。(iPhone及びiPadは非表示になりません)

タイル上をクリックすると、クリックした機種の詳細情報が画面右側に表示されます。

画面上で右クリックをするとカーソルが非表示となります。(PCのみ)

左右どちらかのボタンクリックで再表示されます。

表示形式は3形式6種類用意されています。

表示形式の切り替えは、メインメニュー欄に追加される三角マークをクリックする事で可能です。

◀ 表示 6 ▶ : 3形式6種類の切り替え

▲ 本日 全体 : 期間全体／本日分のみ／混合1／混合2の切り替え(形式1は混合1／混合2 無し)



一覧リスト画面のアラーム発生中の絞り込みが有効の場合には、アラーム発生中の機械のみを点滅して表示します。

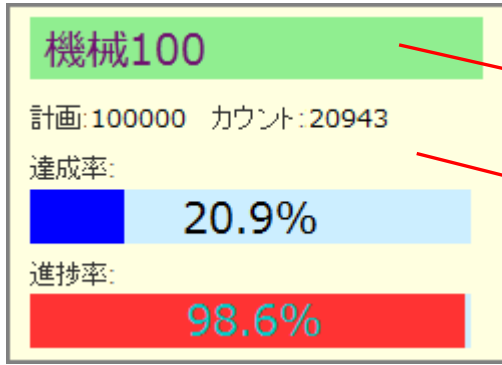
表示されている機械の中で、アラームが発生、もしくは件数が増加した場合に、自動でアラーム発生中の絞り込みが有効となります。アラームが0件になると自動で無効となります。

機械名称・計画・カウント・達成率・進捗率を表示(計画・カウントは形式1のみ)



- ・達成率=カウント値÷計画値×100(%)を表示します
- ・進捗率=(カウント値÷加工開始から現在までの計画値)×100(%)を表示します。

・形式1 バータイプ(4種類)



機械名称の背景色は、機械の状態を表す

タイトルの背景色は、期間の種類を表す

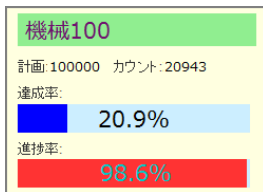
機械名称の背景色によって状態の認識が可能

参照 ・状態色は“4-3-1 一覧リスト”内の“(※1)機械の状態色”を参照してください。

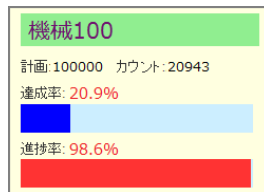


タイトルの背景色によって期間の認識が可能 (期間全体:白 本日分のみ:薄い黄色)

バータイプは達成率および進捗率の表示位置の違いで4種類用意



達成率および進捗率の
数値をバーと重なる
位置に表示



達成率および進捗率
の数値をバーと重な
らない位置に表示

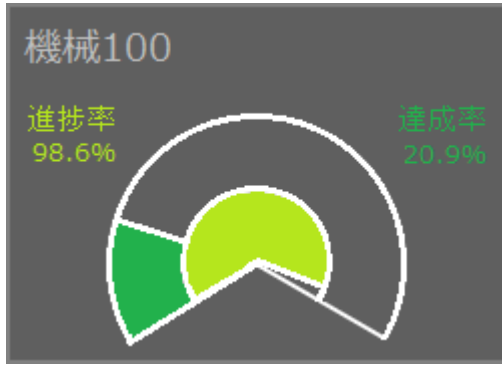


バーの厚みを高くし
遠くからでも識別し
やすくした表示



進捗率が100%を超え
た場合に2段目に超
過分を表示

・形式2 タコメータータイプ(1種類)



達成率および進捗率の表示色によって状態の認識が可能

外周：達成率 / 内周：進捗率

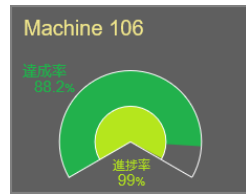
達成率・進捗率共に左端が0%で右端が100%

機種名の色によって期間の認識が可能（期間全体：白 本日分のみ：黄色）

全体

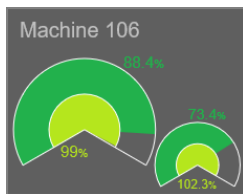


本日

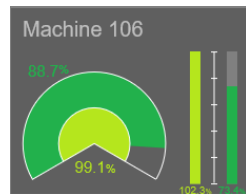


混合1と混合2は 期間全体と本日分を同時に表示(左側：本日分のみ 右側：期間全体)

混合1



混合2



・形式3 水樽タイプ(1種類)



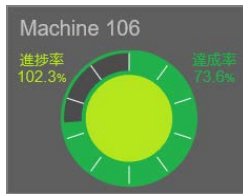
達成率および進捗率の表示色によって状態を認識可能

外周：達成率 時計廻りにて達成率を表現(100%達成で全周)

内部：進捗率 進捗率が高くなると内部の水位が上昇(100%以上で満タン)

機種名の色によって期間の認識が可能(期間全体:白 本日分のみ:黄色)

全体

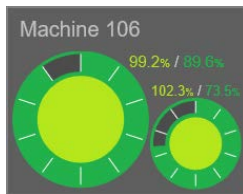


本日



混合1と混合2は 期間全体と本日分を同時に表示(左側:本日分のみ 右側:期間全体)

混合1



混合2



タイトルをクリックすると機械の詳細情報を画面右側に表示します。

機械106 運転中						
	進捗率	達成率	計画	カウント	目標	差異
本日	86.79%	30.38%	800	243	280	-37
全体	97.84%	13.58%	4000	543	555	-12

機械106(24h)	PATH1	PATH2
プログラム名 (コメント)	O1019 (PT.0X332 VER.C)	O1019 (PT.0X332 PATH2 PROGRAM)
アラーム メッセージ		
オペレーター メッセージ		

閉じる

機械名称とステータスを上部に表示します。

以下の項目を中段に表示します。

項目	内容
本日	本日の操業開始時刻から現在までの情報を表示します。
達成率 (%)	達成率=本日のカウント値÷本日の計画値×100 (%) を表示します。
進捗率	進捗率=(本日のカウント値÷操業開始から現在までの計画値)×100 (%) を表示します。
計画	本日加工する計画値を表示します。
カウント	操業開始時刻から現在までの累積加工数を表示します。
目標	操業開始から現在までの計画値を表示します。
差異	カウントー目標 を表示します。
全体	加工計画の開始から現在までの情報を表示します。
達成率 (%)	達成率=カウント値÷計画値 (最終的に生産する予定数) ×100 (%) を表示します。
進捗率	進捗率=(カウント値÷加工計画の開始から現在までの計画値)×100 (%) を表示します。
計画	計画値 (最終的に生産する予定数) を表示します。
カウント	加工計画の開始から現在までの累積加工数を表示します。 「加工計画」を設定していない場合は、機械の COUNT 値を表示します
目標	加工計画の開始から現在までの計画値を表示します。
差異	カウントー目標 を表示します。

以下の項目を下段に表示します。

項目名	表示内容
プログラム名 (コメント)	選択中のメインプログラム名と、プログラムの先頭に記述したコメントを表示します。
アラームメッセージ	発生中のアラームを5個まで表示します。(*1)
オペレーターメッセージ	発生中のオペレーターメッセージを表示します。(*1)

(*1) “EX”、“MC”、のアラームメッセージとオペレーターメッセージは英語となります。

“閉じる” をクリックすると詳細情報画面を閉じて通常のタイル画面に戻ります。

4-3-3 停止予定

サブメニューで「停止予定」を選択すると、以下の画面が表示されます。

停止予定

■ 運転中
 ■ アラーム(軽微)
 ■ アラーム
 ■ 停止中(セッティング)
 ■ 停止中
 ■ 切断中
 残時間(以内) :
 ○4時間
 ○24時間
 ○48時間
 ◎全て

1ページあたりの表示件数:
検索

	グループ1	グループ2	機械名称	停止予定日時	カウンター	刃具寿命			詳細
					残時間	番号	残数	残時間	
■			機械100	2018/12/05 (水) 17:32	2日7時間02分	100	4,814	1日3時間00分	詳細
■			機械106	2018/12/05 (水) 01:41	11時間11分	5	1,344	1日8時間01分	詳細
■			機械108	2018/12/04 (火) 23:26	1日9時間18分	100	1,294	8時間54分	詳細
■			機械112	---	4日3時間58分	8	885	1日5時間30分	詳細
■			機械117	---	2日22時間07分	300	99	4時間37分	詳細

5件中1件から5件までを表示
前へ 次へ

本画面では、稼働中の機械が停止する予定日時を確認することができます。

残時間のラジオボタンを選択すると、カウンターと刃具寿命の残時間で絞り込み表示されます。

以下に表示する項目を示します。

項目	内容	
(最左欄)	現在の状態を色により表示します。4-3-1「一覧リスト」画面と同じです。	
グループ 1	「グループ 1」名を表示します。4-3-1「一覧リスト」画面と同じです。	
グループ 2	「グループ 2」名を表示します。4-3-1「一覧リスト」画面と同じです。	
機械名称	「機械名称」を表示します。4-3-1「一覧リスト」画面と同じです。	
停止予定日時	<p>機械が運転中の時に、停止する日付と時刻を以下の形式で表示します。</p> <p>年/月/日(曜日) 時:分 (秒は表示しません。)</p> <p>パーツカウンター及び刃具寿命カウンターがカウント到達するまでの時間を計算し予測します。24 時間以内に停止する場合はピンク色となります。「停止しない時間帯の設定」が ON の場合は、その設定値に従い表示します。</p>	
カウンター	残時間	<p>機械が運転中の時に、パーツカウンターがカウント到達するまでの時間を表示します。(秒は表示しません。)</p> <p>24 時間以内に停止する場合はピンク色となります。</p>
刃具寿命	系統	最初にカウント到達するカウンターの系統番号を表示します。FANUC CNC 標準機能及びMITSUBISHI CNCの場合に表示します。
	番号	<p>最初にカウント到達するカウンターの番号、または工具番号を表示します。複数と同時にカウント到達する場合は、一番小さい番号を表示します。</p> <p>番号別の機械 : カウンター番号を表示します。</p> <p>工具番号別の機械 : 工具番号を表示します。複数の工具を取り付け可能なユニットを選択している場合は、ユニット内の順位を括弧内に表示します。背面用の工具は、「B」で表示します。</p> <p>例)</p> <p>100 : 100番の工具を表します。複数取り付け可能なユニットの場合は、1番目(IDの下一桁が"1")の工具を表します。</p> <p>3400(2) : 3400番の複数取り付け可能なユニットで、2番目(IDの下一桁が"2")の工具を表します。</p> <p>4000B(3) : 4000 番の複数取り付け可能なユニットで、背面用の 3 番目 (ID の下一桁が"3")の工具を表します。</p> <p>FANUC CNC標準機能の機械 : 工具グループ番号を表示します。</p> <p>MITSUBISHI CNC の機械 : カウンター番号を表示します。</p>
	残数	カウンターの残数(プリセット値からカウント値を引いた値)を表示します。予告設定値以下の場合はピンク色となります。
	残時間	<p>機械が運転中の時に、刃具寿命カウンターがカウント到達するまでの時間を表示します。(秒は表示しません。)</p> <p>24 時間以内に停止する場合はピンク色となります。</p>
[詳細] ボタン	クリックすると、刃具寿命管理の詳細情報を表示します。	

注記



- ・本画面の表示値は、パーツカウンターの値が更新されるごとに更新します。その為、機械上の画面で値を変更しても、本画面には直ちに反映されません。
- ・FANUC CNC 標準機能はSK-51 で使用しています。

[詳細] ボタンをクリックすると、以下の表が表示されます。

(M20カウントモードのみの場合の表示例)

1ページあたりの表示件数: 10

機械名称: 機械108			予告: ---	停止しない時間帯の設定: ---			
番号	プリセット	カウント	残数	プリセット(切削時間)	カウント(切削時間)	残時間	
100	19,000	17,718	1,282	---	---	8時間50分	
200	10,000	6,029	3,971	---	---	1日3時間21分	
300	99,999	7,511	92,488	---	---	26日13時間20分	
400	8,000	6,402	1,598	---	---	11時間00分	
500	99,999	80,556	19,443	---	---	5日13時間59分	
600	99,999	80,675	19,324	---	---	5日13時間09分	
1100	90,000	81,014	8,986	---	---	2日13時間55分	
1200	13,000	7,639	5,361	---	---	1日12時間56分	
1300	99,999	7,637	92,362	---	---	26日12時間28分	
1400	99,999	81,017	18,982	---	---	5日10時間48分	

31 件中 1 件から 10 件までを表示 前へ 1 2 3 4 次へ

全データ表示

(M20カウントモードと切削時間モードを併用した場合の表示例)

1ページあたりの表示件数: 10

機械名称: 機械108			予告: ---	停止しない時間帯の設定: ---			
番号	プリセット	カウント	残数	プリセット(切削時間)	カウント(切削時間)	残時間	
100	19,000	17,728	1,272	---	---	8時間45分	
200	---	---	---	500	363	9時間22分	
300	99,999	7,521	92,478	---	---	26日12時間27分	
400	8,000	6,412	1,588	---	---	10時間55分	
500	---	---	---	1,000	332	1日21時間57分	
600	---	---	---	600	332	18時間25分	
1100	90,000	81,024	8,976	---	---	2日13時間46分	
1200	13,000	7,649	5,351	---	---	1日12時間49分	
1300	99,999	7,647	92,352	---	---	26日11時間35分	
1400	99,999	81,027	18,972	---	---	5日10時間34分	

31 件中 1 件から 10 件までを表示 前へ 1 2 3 4 次へ

全データ表示

(FANUC CNC標準機能の表示例)

1ページあたりの表示件数: 10

機械名称: SK-51				予告: ---		停止しない時間帯の設定: ---				
系統	グループ	番号	プリセット	カウント	残数	プリセット(切削時間)	カウント(切削時間)	残時間	予告	
1	1	1(1)	100	0	100	---	---	---	0	
1	2	1(2)	100	24	76	---	---	31分	10	
1	3	1(3)	50	0	50	---	---	---	0	
1	4	1(4)	100	0	100	---	---	---	0	
1	5	1(5)	50	0	50	---	---	---	0	
1	6	1(6)	10	4	6	---	---	02分	0	
1	6	2(6)	10	0	10	---	---	---	0	
1	7	1(7)	100	0	100	---	---	---	0	
1	8	1(8)	0	0	0	---	---	---	0	
1	22	1(2)	---	---	---	300	48	1時間44分	0	

49 件中 1 件から 10 件までを表示

前へ 1 2 3 4 5 次へ

全データ表示

(MITSUBISHI CNCの表示例)

1ページあたりの表示件数: 10

機械名称: 機械103			予告: ---		停止しない時間帯の設定: ---				
系統	番号	プリセット	カウント	残数	プリセット(切削時間)	カウント(切削時間)	残時間		
1	1	9,999	985	9,014	24:0:0	0:6:3	---		
1	2	4,000	2,984	1,016	24:0:0	4:58:45	15時間24分		
1	3	3,000	110	2,890	0:0:0	0:7:16	---		
1	4	5,000	3,140	1,860	24:0:0	17:27:31	14時間06分		
1	5	9,999	761	9,238	99:0:0	53:5:15	---		
1	7	9,999	791	9,208	24:0:0	0:3:5	---		
1	9	9,999	2,542	7,457	24:0:0	0:43:47	---		
1	10	9,999	33	9,966	24:0:0	0:1:7	---		
1	11	9,999	838	9,161	24:0:0	4:7:32	---		
1	12	9,999	2,615	7,384	24:0:0	7:7:35	---		

27 件中 1 件から 10 件までを表示

前へ 1 2 3 次へ

全データ表示

以下に表示する項目を示します。

項目	内容
機械名称	「機械名称」を表示します。4-3-1「一覧リスト」画面と同じです。
予告	予告設定値を表示します。
停止しない時間帯の設定	「停止しない時間帯の設定」がONの場合に、時間帯の設定値を表示します。
系統	系統番号を表示します。FANUC CNC標準機能及びMITSUBISHI CNCの場合に表示します。
グループ	工具グループ番号を表示します。FANUC CNC標準機能の場合のみ表示します。
番号	カウンター番号または工具番号を表示します。「停止予定」画面と同じです。 FANUC CNC標準機能の場合はグループ内通し番号と、括弧内に工具番号を表示します。
プリセット	現在のプリセット値を表示します。(M20カウントモード)
カウント	現在のカウント値を表示します。(M20カウントモード)
残数	カウンターの残数(プリセット値からカウント値を引いた値)を表示します。予告設定値以下の場合にはピンク色となります。
プリセット(切削時間)	現在のプリセット値を表示します。(切削時間モード)
カウント(切削時間)	現在のカウント値を表示します。(切削時間モード)
残時間	機械が運転中の時に、各々のカウンターがカウント到達するまでの時間を表示します。(秒は表示しません。) 24時間以内に停止する場合はピンク色となります。
予告	予告数を表示します。FANUC CNC 標準機能の場合のみ表示します。
全データ表示	チェックを入れると、無効なカウンターを含む、全てのデータを表示します。無効なカウンターは灰色で表示します。

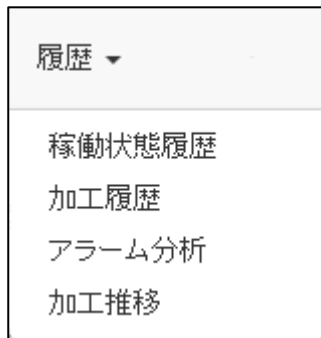
注記



- ・本画面の表示値は、パーツカウンターの値が更新されるごとに更新します。その為、機械上の画面で値を変更しても、本画面には直ちに反映されません。
- ・「全データ表示」にチェックを入れた場合、その機械で使用できない工具番号のデータも表示します。
- ・FANUC CNC 標準機能は SK-51 で使用しています。

4-4 履歴

メインメニューの「履歴」を選択すると、下記のようなサブメニューが表示されます。各サブメニューから所定画面へ移動できます。



表示する機械や期間等が未設定の場合は、下記のような画面が表示されます。各項目を設定し、[更新]ボタンをクリックしてください。指定された内容の履歴画面が表示されます。



参照 ・設定方法は“4-2 画面構成”の“フィルターメニュー”を参照してください。

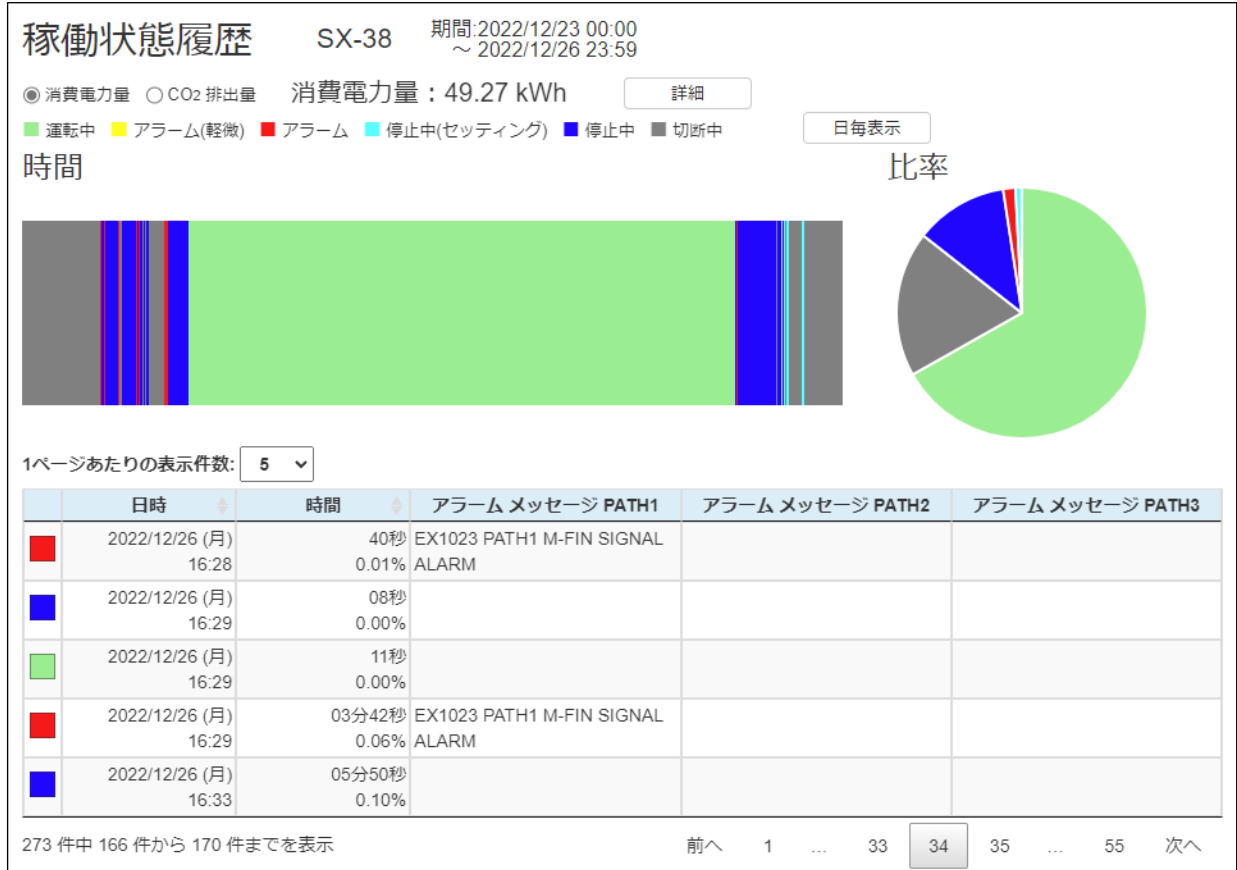


4-4-1 稼働状態履歴

機械の稼働状況の履歴を確認できます。

指定した期間の稼働状態履歴の時間棒グラフ、比率の円グラフ、稼働状態とアラームメッセージの一覧表を表示します。

円グラフは全体に対する各稼働状態の比率を示します。



以下に一覧表に表示する項目を示します。

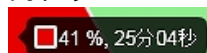
項目	内容
(最左欄)	機械の稼働状態を色により表示します。4-3-1「一覧リスト」画面と同じです。
日時	稼働状態が変化した日時を表示します。
時間	同じ稼働状態が継続した時間と、指定期間に対する割合を表示します。
アラームメッセージ (PATH ごと)	アラームメッセージを 5 個まで表示します。

画面タイトルの下に消費電力量もしくは CO2 排出量を表示します。
(消費電力量表示機能対応機のみ)

棒グラフの上にカーソルを合わせると、一覧表の「日時」と「時間」を表示します。



円グラフの上にカーソルを合わせると、状態の「比率」と「合計時間」を表示します。

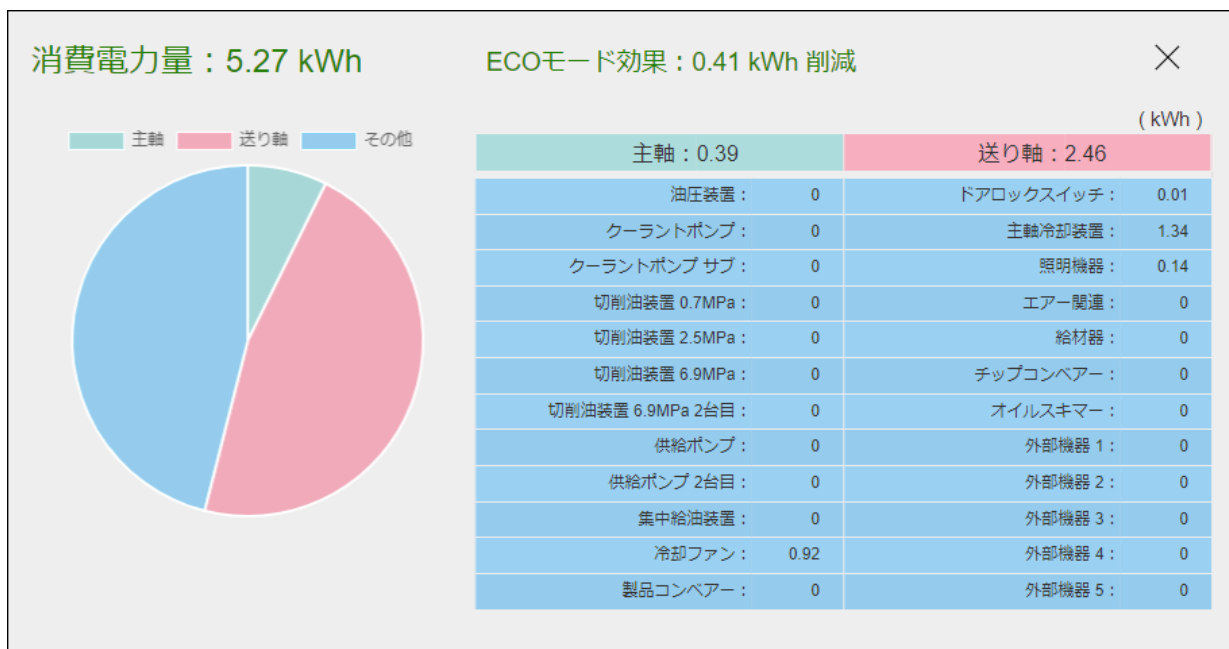


●消費電力量 ○CO2 排出量 消費電力量 : 49.27 kWh 詳細

■運転中 ■アラーム(軽微) ■アラーム ■停止中(セッティング) ■停止中 ■切断中

[詳細] ボタンを押すとユニット毎の一覧表を表示します。

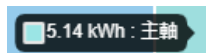
(消費電力量もしくは CO2 排出量が 0 の場合は [詳細] ボタンは表示されません。)



期間内に ECO モードが有効となった時間帯がある場合は緑色、ならなかった場合は黒色で消費電力量もしくは CO2 排出量を表示します。

消費電力量もしくは CO2 排出量の ECO モードによる削減量を画面中央上部に表示します。

円グラフの上にカーソルを合わせると、数値とユニットを表示します。

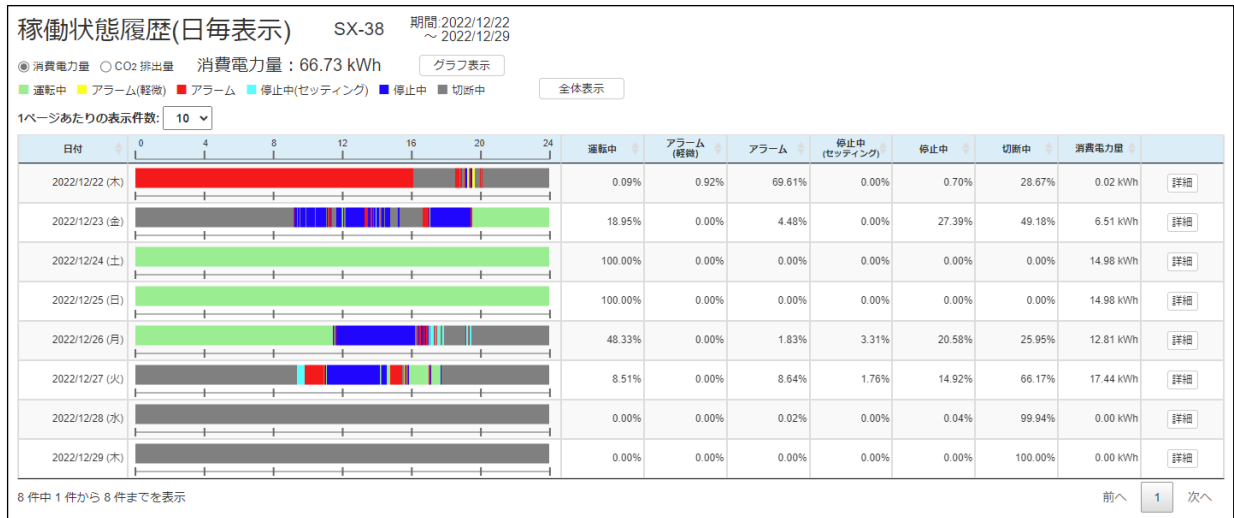


右上の × マークをクリックすると閉じます。

■ 日毎表示

[日毎表示]ボタンを押すと、1日単位で区切った日毎表示画面に切り替わります。

日毎表示画面で[全体表示]ボタンを押すと、もとの全体表示画面へ切り替わります。

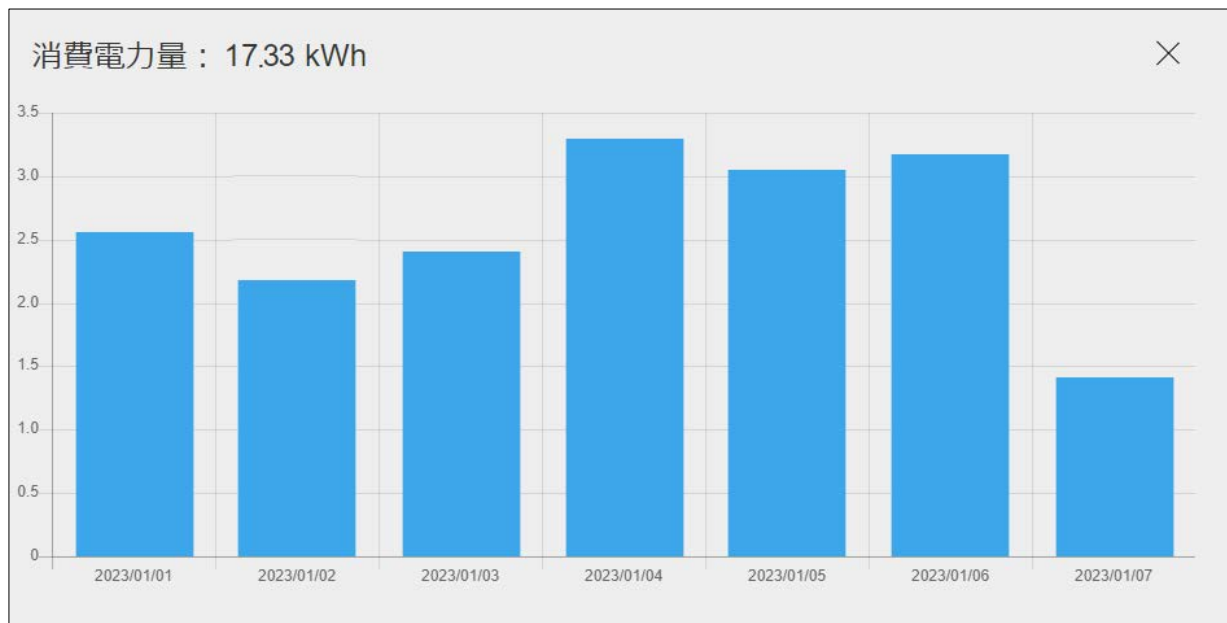


項目	内容
日付	表示する日付です。
棒グラフ	0時から24時までの、稼働状態履歴の時間棒グラフを表示します。
運転中	24時間に対する、各稼働状態の割合を表示します。
アラーム(軽微)	
アラーム	
停止中(セッティング)	
停止中	
切断中	
消費電力量 / CO2 排出量	日毎(24時間)の消費電力量もしくはCO2排出量を表示します。(消費電力量表示機能対応機のみ)
[詳細]ボタン	クリックすると、選択した期間の稼働状態履歴を表示します。

消費電力量 CO2 排出量 消費電力量 : 66.73 kWh グラフ表示
 運転中 アラーム(軽微) アラーム 停止中(セッティング) 停止中 切断中

[グラフ表示] ボタンを押すと日毎のグラフを表示します。

(消費電力量もしくは CO2 排出量が 0 の場合は[グラフ表示] ボタンは表示されません。)



右上の×マークをクリックすると閉じます。

■複数台の表示

フィルターメニューの機械名称で「全て」を選択すると、複数台の稼働履歴をまとめて確認できる一覧表示画面になります。

グループ1、グループ2が共に選択されている場合は、両方のグループに含まれる全機械の情報を表示します。

グループ1、グループ2どちらか一方が選択されている場合は、選択されたグループの全機械の情報を表示します。

グループ1、グループ2どちらも選択されていない場合は、登録してある全機械の情報を表示します。

グループ1: グループ2: 機械:

稼働状態履歴 全て 期間:2022/12/22 00:00 ~ 2022/12/29 23:59

●消費電力量 ○CO2 排出量 消費電力量: 66.73 kWh

■運転中 ■アラーム(軽微) ■アラーム ■停止中(セッティング) ■停止中 ■切断中

1ページあたりの表示件数:

機械名称	運転中	アラーム(軽微)	アラーム	停止中(セッティング)	停止中	切断中	消費電力量	
SB-20R TypeG	80.27%	0.00%	0.00%	0.00%	0.01%	19.71%	---	<input type="button" value="詳細"/>
SR-20R III	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	100.00%	---	<input type="button" value="詳細"/>
SR-32JII TypeA	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	100.00%	---	<input type="button" value="詳細"/>
SX-38	34.49%	0.12%	10.57%	0.63%	7.95%	46.23%	66.73 kWh	<input type="button" value="詳細"/>
SR-20R II	0.00%	0.00%	71.86%	0.00%	0.00%	28.14%	---	<input type="button" value="詳細"/>
SV-12	0.01%	0.00%	0.13%	0.00%	0.88%	98.97%	---	<input type="button" value="詳細"/>

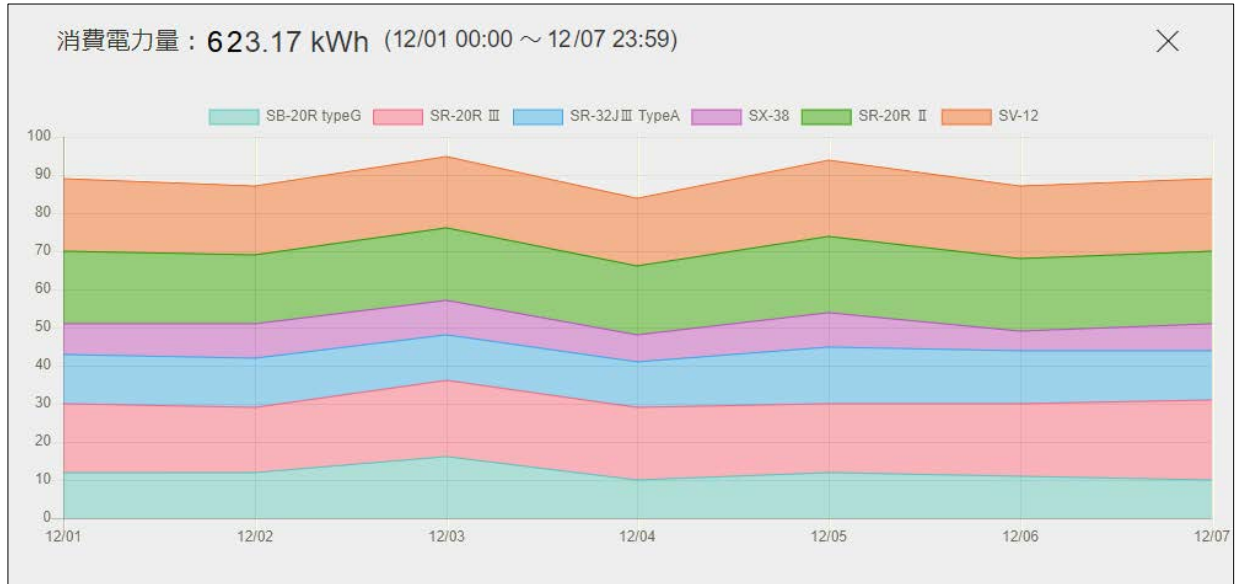
6件中1件から6件までを表示 前へ 1 次へ

項目	内容
機械名称	対象の「機械名称」を表示します。
棒グラフ	指定した期間の各稼働状態の割合を棒グラフで表示します。
運転中	指定した期間の各稼働状態の割合を表示します。
アラーム(軽微)	
アラーム	
停止中(セッティング)	
停止中	
切断中	
消費電力量 / CO2 排出量	指定した期間の消費電力量もしくはCO2 排出量を表示します。(消費電力量表示機能対応機を含む場合)
[詳細]ボタン	クリックすると、指定した期間の稼働状態履歴を表示します。

消費電力量 CO2 排出量 消費電力量 : 66.73 kWh

運転中 アラーム(軽微) アラーム 停止中(セッティング) 停止中 切断中

[グラフ表示] ボタンを押すと日毎のグラフを表示します。
 (消費電力量もしくは CO2 排出量が 0 の場合は [グラフ表示] ボタンは表示されません。)



右上の×マークをクリックすると閉じます。

4-4-2 加工履歴

加工を行ったプログラムや加工数など、加工情報の履歴を表示します。

加工履歴		Machine 106	期間:2017/07/03 08:30 ~ 2017/07/21 18:45						
積算時間表示									
1ページあたりの表示件数: 10 ▼			検索 <input type="text"/>						
開始日時	終了日時	プログラム名(コメント)	実績	不良	稼働時間	稼働率(%)	サイクルタイム		
2017/07/03(月)09:19	2017/07/06(木)11:11	O0001(TEST PATH1)	2,765	0	1日2時間51分	90.7	35.0秒	詳細	
2017/07/06(木)11:16	2017/07/06(木)11:22	O3000(TEST001)	28	0	05分	86.73	20.0秒	詳細	
2017/07/06(木)11:23	2017/07/06(木)13:58	O4321(ABCD)	282	0	2時間34分	100	33.0秒	詳細	
2017/07/06(木)13:58	2017/07/06(木)14:06	O3000(TEST001)	12	0	03分	43.72	20.0秒	詳細	
2017/07/06(木)14:07	2017/07/21(金)17:13	O0001(TEST PATH1)	9,755	0	3日22時間56分	99.31	35.0秒	詳細	
5件中1件から5件までを表示							前へ	1	次へ

項目	内容
開始日時	プログラムが選択されたあと、最初にカウントした日時を表示します。
終了日時	プログラムが変更される前に、最後にカウントした日時を表示します。
プログラム名(コメント)	PATH1 で選択されたメインプログラム名と、プログラムの先頭に記述したコメントを表示します。
実績	加工した個数から不良数を引いた個数を表示します。
不良	4-6-1「不良数」画面で設定した、不良品の数を表示します。
稼働時間	機械が稼働した時間を表示します。
稼働率(%)	稼働率を表示します。 稼働率 = 稼働時間 ÷ 計画操業時間 × 100 (%)
サイクルタイム	サイクルタイムの中央値を表示します。(*1)
[詳細] ボタン	クリックすると、選択した期間の加工推移を表示します。

(*1) サイクルタイム

製品カウントごとに記録された、すべてのサイクルタイムのデータから、平均値と中央値を求めます。このとき、次のサイクルタイムは計算から除外します。

- ・ 3秒以下
- ・ 連続運転中でない

参考 平均値と中央値の違い



- ・ 中央値：材欠処理時間を 含まない サイクルタイムとなります。
サイクルタイムを小さい順に並べた時、ちょうど真ん中の値です。
- ・ 平均値：材欠処理時間を 含んだ サイクルタイムとなります。
すべてのサイクルタイムから平均値を求めます。

■ 積算時間表示

[積算時間表示] ボタンを押すと、積算時間表示画面に切り替わります。

積算時間表示画面で[積算時間非表示] ボタンを押すと、もとの画面へ切り替わります。

加工履歴		Machine 106		期間 2017/07/03 08:30 ~ 2017/07/21 18:45												
稼働状態履歴		実績		不良		稼働時間		稼働率(%)		サイクルタイム		積算時間				
プログラム名	開始日時	終了日時	稼働時間	実績	不良	稼働時間	稼働率(%)	サイクルタイム	運転中	アラーム (軽微)	アラーム	停止中 (セッティング)	停止中	切断中		
O0001	2017/07/03(月) 09:19	2017/07/06(木) 11:16		2,765	0	1日2時間51分	90.7	35.0秒	1日2時間40分11秒	0秒	2時間50分55秒	0秒	05分29秒	1日20時間19分46秒		
O3000	2017/07/06(木) 11:16	2017/07/06(木) 11:23		28	0	05分	86.73	20.0秒	05分47秒	0秒	03秒	38秒	25秒	0秒		
O4321	2017/07/06(木) 11:23	2017/07/06(木) 13:58		282	0	2時間34分	100	33.0秒	2時間35分02秒	0秒	0秒	06秒	27秒	0秒		
O3000	2017/07/06(木) 13:58	2017/07/06(木) 14:06		12	0	03分	43.72	20.0秒	03分18秒	0秒	0秒	02分49秒	01分42秒	0秒		
O0001	2017/07/06(木) 14:06	2017/07/21(金) 18:45		9,755	0	3日22時間56分	99.31	35.0秒	3日22時間24分55秒	0秒	24秒	47秒	31秒	11日0時間11分50秒		

項目	内容	
プログラム名	PATH1 で選択されたメインプログラム名を表示します。	
開始日時	加工の前に、コントロールモードがマシニングからセッティングへ変わった日時を表示します。	
終了日時	加工の後に、コントロールモードがマシニングからセッティングへ変わった日時を表示します。	
稼働状態履歴	棒グラフ	開始日時から終了日時の間の稼働状態履歴の時間棒グラフを表示します。 「比率表示」をチェックすると各稼働状態の比率を表示します。
	[詳細] ボタン	クリックすると、開始日時から終了日時の間の稼働状態履歴を表示します。
実績	加工した個数から不良数を引いた個数を表示します。	
不良	4-6-1「不良数」画面で設定した、不良品の数を表示します。	
稼働時間	機械が稼働した時間を表示します。	
稼働率(%)	稼働率を表示します。 稼働率 = 稼働時間 ÷ 計画操業時間 × 100 (%)	
サイクルタイム	サイクルタイムの中央値を表示します。(*1)	
積算時間	運転中	開始日時から終了日時の間の各稼働状態の積算時間を表示します。 「比率表示」をチェックすると各稼働状態の比率を表示します。
	アラーム (軽微)	
	アラーム	
	停止中 (セッティング)	
	停止中	
	切断中	
[詳細] ボタン	クリックすると、選択した期間の加工推移を表示します。	

比率表示したい場合は「比率表示」をチェックします。

加工履歴 Machine 106

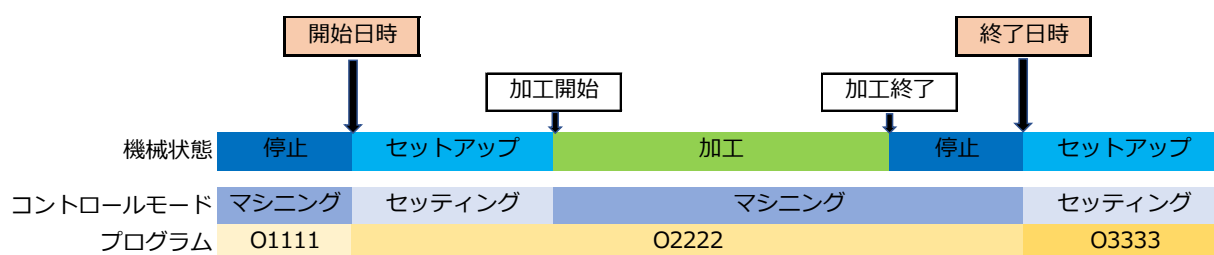
積算時間非表示 比率表示

1ページあたりの表示件数: 10 ▾

--	--	--	--

・開始・終了日時について

開始・終了日時は部品の加工が以下の図で表す流れで繰り返し実施されるものとして設定しています。



■複数台の表示

フィルターメニューの機械名称で「全て」を選択すると、複数台の加工履歴をまとめて確認できる一覧表示画面になります。

グループ1、グループ2が共に選択されている場合は、両方のグループに含まれる全機械の情報を表示します。

グループ1、グループ2どちらか一方が選択されている場合は、選択されたグループの全機械の情報を表示します。

グループ1、グループ2どちらも選択されていない場合は、登録してある全機械の情報を表示します。

グループ1: 部品AAA ▼ グループ2: ▼ 機械: 全て ▼

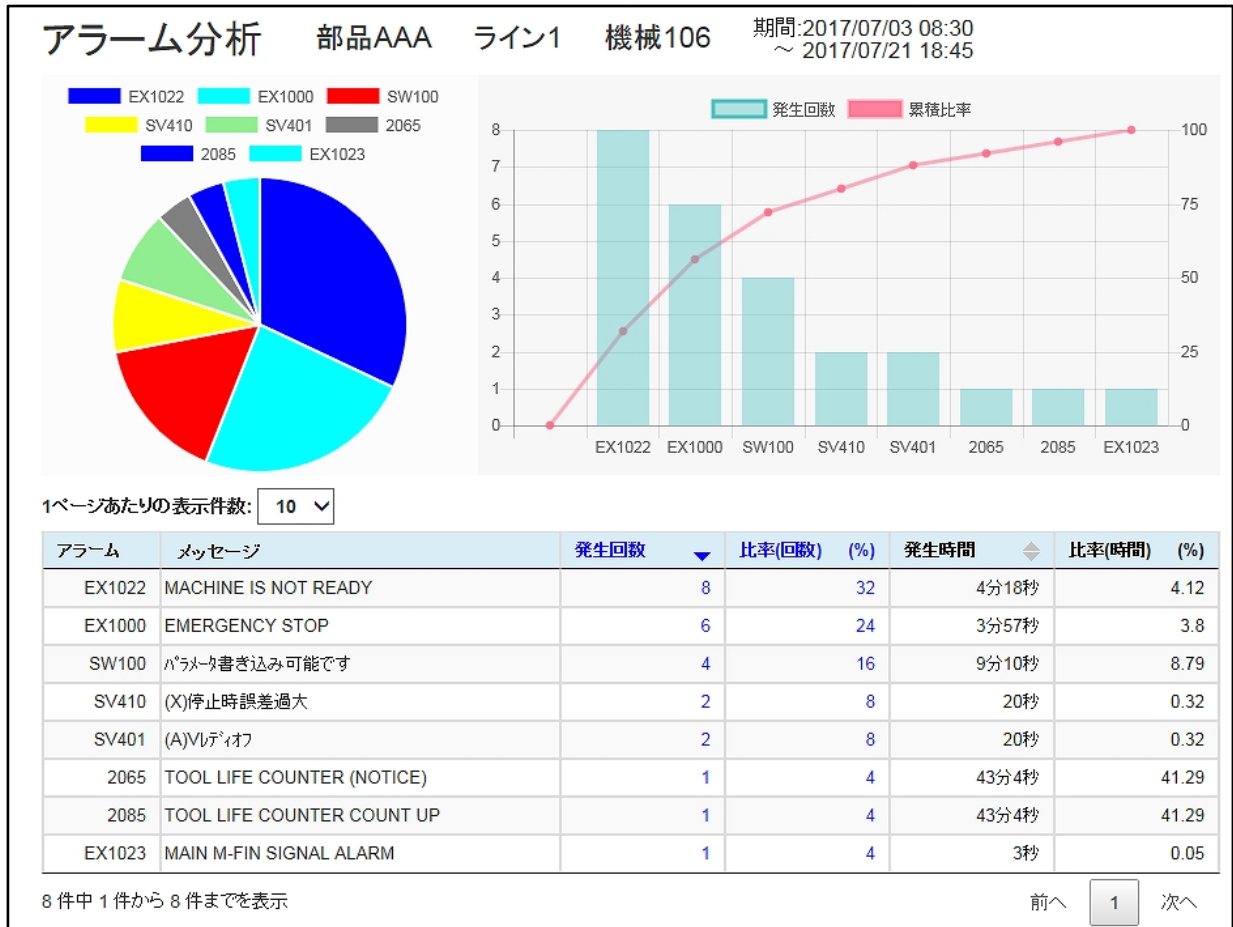
加工履歴										
部品AAA		全て		期間:2017/07/03 08:30 ~ 2017/07/06 08:00						
1ページあたりの表示件数: 10 ▼										検索 <input type="text"/>
機械名称 ▲	開始日時 ▼	終了日時 ▼	プログラム名(コメント) ▼	実績 ▼	不良 ▼	稼働時間 ▼	稼働率(%) ▼	サイクルタイム ▼		
Machine 100	2017/07/03 (月) 08:30	2017/07/05 (水) 18:55	O3359	0	0	0分	0		詳細	
Machine 100	2017/07/05 (水) 18:55	2017/07/05 (水) 18:59	O3191	4,180	0	01分	36.48	09.3秒	詳細	
Machine 101	2017/07/03 (月) 09:19	2017/07/05 (水) 11:06	O3128(P1)	2,283	0	9時間17分	85.53	3分05.0秒	詳細	
Machine 106	2017/07/03 (月) 09:19	2017/07/05 (水) 19:19	O0001(TEST PATH1)	2,536	0	1日0時間38分	107.49	35.0秒	詳細	
Machine 108	2017/07/03 (月) 08:30	2017/07/06 (木) 08:00	O3128	0	0	0分	0		詳細	
Machine 112	2017/07/03 (月) 09:19	2017/07/05 (水) 11:06	O4321(ABCD)	67	0	2時間46分	4.29	2分07.0秒	詳細	
Machine 117	2017/07/03 (月) 09:19	2017/07/05 (水) 11:06	O0001(SHAFT)	282	0	9時間17分	85.53	3分28.0秒	詳細	

7件中 1 件から 7 件までを表示 前へ 1 次へ

4-4-3 アラーム分析

機械に発生したアラームの発生回数(または発生時間)の分析を行います。

指定した期間に発生したアラームごとの発生回数(または発生時間)及び累積比率のチャート、アラーム別の比率の円グラフ、アラームごとの発生回数と発生時間及び各比率の一覧表を表示します。



項目	内容
アラーム	アラーム番号を表示します。
メッセージ	アラームメッセージを表示します。
発生回数	アラームの発生回数を表示します。
比率(回数) (%)	指定した期間内の、アラーム発生回数の比率を表示します。
発生時間	アラーム発生時から解除されるまでの、合計時間を表示します。
比率(時間) (%)	指定した期間内の、アラーム発生時間の比率を表示します。

発生回数による分析と発生時間による分析の切り替えは、一覧表の「発生時間」または「発生回数」をクリックすることで行います。

■複数台の表示

フィルターメニューの機械名称で「全て」を選択すると、複数台のアラームをまとめて確認できます。

グループ 1、グループ 2 が共に選択されている場合は、両方のグループに含まれる全機械の情報を表示します。

グループ 1、グループ 2 どちらか一方が選択されている場合は、選択されたグループの全機械の情報を表示します。

グループ 1、グループ 2 どちらも選択されていない場合は、登録してある全機械の情報を表示します。

グループ1:	部品AAA	▼	グループ2:		▼	機械:	全て	▼
--------	-------	---	--------	--	---	-----	----	---

(*1) サイクルタイム

製品カウントごとに記録された、すべてのサイクルタイムのデータから、平均値と中央値を求めます。このとき、次のサイクルタイムは計算から除外します。

- ・ 3秒以下
- ・ 連続運転中でない

参考 平均値と中央値の違い



- ・ 中央値：材欠処理時間を 含まない サイクルタイムとなります。
サイクルタイムを小さい順に並べた時、ちょうど真ん中の値です。
- ・ 平均値：材欠処理時間を 含んだ サイクルタイムとなります。
すべてのサイクルタイムから平均値を求めます。

■複数台の表示

フィルターメニューの機械名称で「全て」を選択すると、複数台の加工推移をまとめて確認できる一覧表示画面になります。

グループ1、グループ2が共に選択されている場合は、両方のグループに含まれる全機械の情報を表示します。

グループ1、グループ2どちらか一方が選択されている場合は、選択されたグループの全機械の情報を表示します。

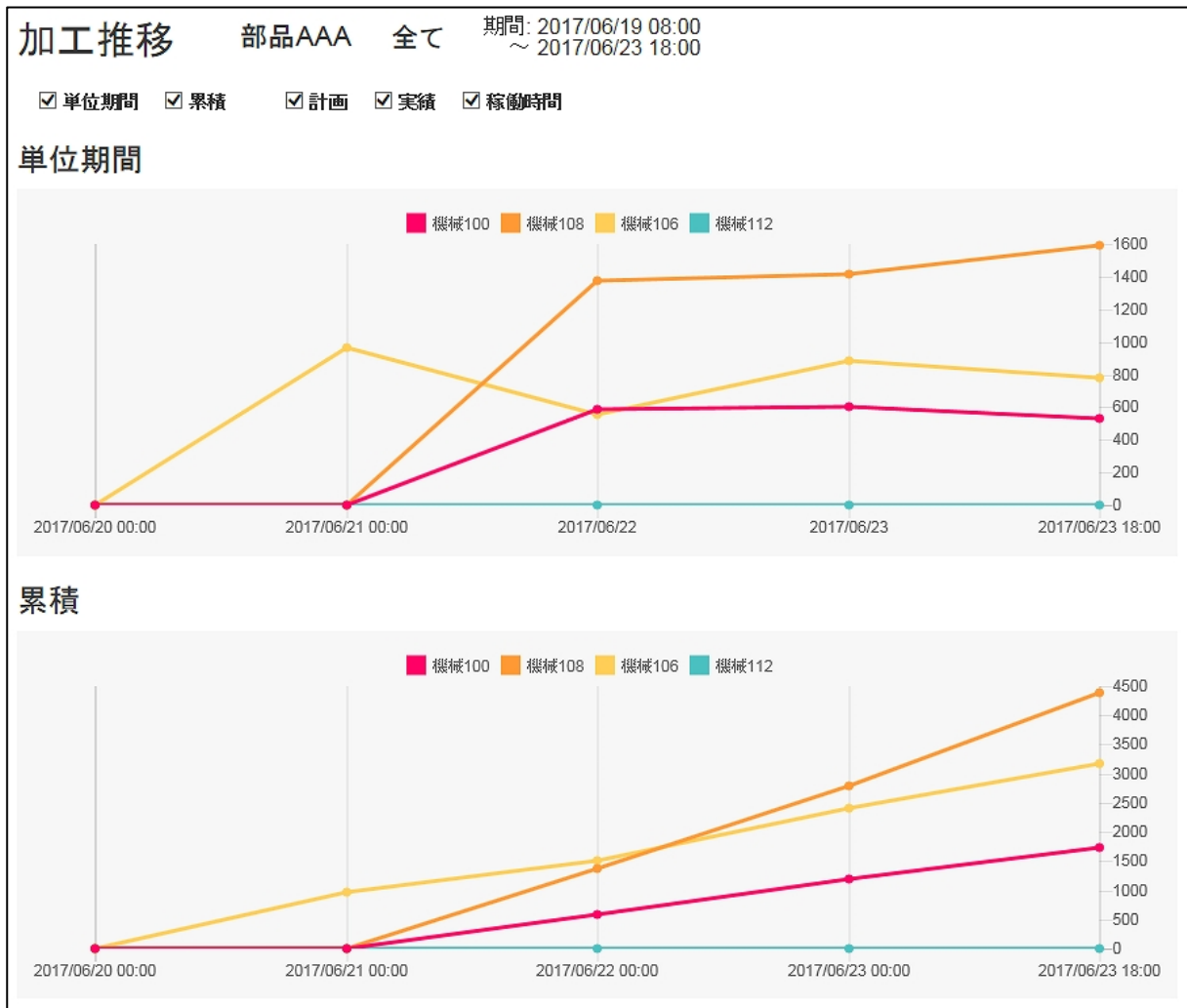
グループ1、グループ2どちらも選択されていない場合は、登録してある全機械の情報を表示します。

指定した期間の単位時間及び累積の加工実績数の折れ線グラフを表示します。

指定した期間の単位時間及び累積の加工計画値・加工実績数・稼働時間の一覧表を表示します。

グループ1: 部品AAA ▼ グループ2: ▼ 機械: 全て ▼

グラフ表示



一覧表

1ページあたりの表示件数: 5		検索					
機械名称	項目	6/20 火 00:00	6/21 水 00:00	6/22 木 00:00	6/23 金 00:00	6/23 金 18:00	
機械100	単位期間	計画	66666	0	533	533	400
		実績	0	0	590	603	530
		稼働時間	00:00	00:00	09:39	09:05	08:37
	累積	計画	99999	0	533	1066	1466
		実績	0	0	590	1193	1723
		稼働時間	00:00:00	00:00:00	00:09:39	00:18:45	01:03:22
機械108	単位期間	計画	666666	999999	999999	999999	750000
		実績	0	0	1374	1416	1588
		稼働時間	00:00	00:00	07:28	06:54	08:38
	累積	計画	999999	999999	999999	999999	750000
		実績	0	0	1374	2790	4378
		稼働時間	00:00:00	00:00:00	00:07:28	00:14:22	00:23:00
機械106	単位期間	計画	666666	595	893	893	669
		実績	0	963	552	884	782
		稼働時間	00:00	09:22	05:21	08:35	07:35
	累積	計画	666666	595	1488	2381	3051
		実績	0	963	1515	2399	3181
		稼働時間	00:00:00	00:09:22	00:14:44	00:23:20	01:06:55
機械112	単位期間	計画	66666	99999	99999	99999	74999
		実績	0	0	0	0	0
		稼働時間	00:00	00:00	02:25	00:00	00:00
	累積	計画	99999	99999	99999	99999	74999
		実績	0	0	0	0	0
		稼働時間	00:00:00	00:00:00	00:02:25	00:02:25	00:02:25

4件中1件から4件までを表示

前へ 1 次へ

項目	内容
機械名称	対象の「機械名称」を表示します
単位期間	単位期間(間隔時間)で集計した結果を表示します。
累積	開始日時からの累積結果を表示します。
計画	4-5-1「加工計画」画面で設定した、加工計画値(最終的に生産する予定数)を表示します。「加工計画」を設定していない場合は、機械に設定したプリセット値の個数を1日で生産する計画とします。 休日や作業時間外の計画値は0です。
実績	加工した数から不良数を引いた加工実績数を表示します。
稼働時間	機械が稼働した時間を表示します。

単位期間 累積 計画 実績 稼働時間

チェックボックスにチェックを入れると、以下の動作を行います。(デフォルト：全てチェック)

項目	内容
単位期間	指定した期間のデータを折れ線グラフで表示します。(横軸：単位期間) また、一覧表内にある単位時間の項目のデータを表示します。
累積	指定した期間のデータを折れ線グラフで表示します。(横軸：累積) また、一覧表内にある累積項目のデータを表示します。
計画	一覧表内の単位時間及び累積の項目に加工計画値を表示します。
実績	一覧表内の単位時間及び累積の項目に加工実績数を表示します。
稼働時間	一覧表内の単位時間及び累積の項目に稼働時間を表示します。

4-4-5 検索

■概要

期間、機械名称、プログラム名など、指定した条件に一致した情報だけを表示します。従来のように、指定した期間の全ての情報を取り出す場合と比べて、表示するまでの時間が大幅に短縮されます。また、検索した情報を利用して新しい加工計画を作成できます。加工計画を作成するときに、過去の情報を再入力する手間が無くなります。

■加工履歴の検索

加工期間、プログラム名（コメント）、実績、サイクルタイム等の加工履歴を検索します。

期間、機械名称の選択

条件は「一致」、「含む」、「始まる」、「終わる」から選択

検索条件の入力「プログラム名」、「プログラムのコメント」

検索結果の一覧表示

実績数等が必要な場合だけボタンを押して計算する

機械名称	開始日時	終了日時	プログラム名	コメント	実績	稼働時間	稼働率 (%)	サイクルタイム (中央値)	
Machine 106	2020/01/01 (水) 00:00	2020/01/07 (火) 17:17	O1019	PT.0X332 VER.C	計算				詳細 計画作成
Machine 106	2020/01/07 (火) 17:17	2020/01/07 (火) 17:18	O1130	PT.0351-C-PATH1	計算				詳細 計画作成
Machine 117	2020/01/07 (火) 17:17	2020/01/09 (木) 16:41	O2002	PT2020-09 P1 CT=20S	8,500	1日23時間22分	99.97	20秒	詳細 計画作成
Machine 106	2020/01/07 (火) 17:21	2020/01/09 (木) 16:39	O3095	PT2020-1	2,592	22時間21分	125.51	31秒	詳細 計画作成
Machine 106	2020/01/14 (火) 18:59	2020/01/15 (水) 14:00	O2020	PT.1020-B	計算				詳細 計画作成

詳細 : 加工推移画面へ移動
計画作成 : 加工履歴のプログラム名、コメント、サイクルタイムを使った計画を作成

■加工計画の検索

期間、機械名称の選択

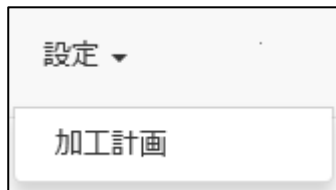
検索条件の入力「プログラム名」、「備考」

検索結果の一覧表示

機械名称	開始日時	終了日時	プログラム名	計画	1部品名称	備考2	備考3
Machine 106	2019/12/10 (火) 08:40	2019/12/17 (火) 09:54	O4001	3,000	plan1-106		再利用 編集
Machine 100	2019/12/10 (火) 08:40	2019/12/17 (火) 09:54	O4001	3,000	plan1		再利用 編集
Machine 100	2019/12/18 (水) 09:00	2019/12/20 (金) 10:13	O1200	1,200	plan12		再利用 編集
Machine 108	2019/12/10 (火) 08:40	2019/12/17 (火) 09:54	O4001	3,000	plan1		再利用 編集
Machine 108	2019/12/18 (水) 09:00	2019/12/20 (金) 10:13	O1200	1,200	plan12		再利用 編集

4-5 設定

メインメニューの「設定」を選択すると、下記のようなサブメニューを表示します。各サブメニューから所定画面へ移動できます。



4-5-1 加工計画

加工計画を設定します。

進捗率、達成率、加工推移の設定間隔ごとの計画値は、ここで設定した加工計画の値を使って計算します。

加工計画		部品AAA	機械106	期間:2017/07/06 08:00 ~ 2017/08/25 18:00		
追加	ガントチャート					
開始日時	終了日時	計画	プログラム名	備考1	備考2	備考3
2017/07/15 (土) 00:00	2017/07/16 (日) 00:00	1,230	O1005			編集 削除
2017/07/18 (火) 08:15	2017/07/20 (木) 17:30	3,000	O0010			編集 削除
2017/08/23 (水) 08:30	2017/08/25 (金) 17:30	500	O1234	部品名称xxx	部品コードzzz	納期 8/31 編集 削除

項目	内容
開始日時	加工の開始日時を表示します。
終了日時	加工の終了日時を表示します。
計画	生産する予定個数を表示します。
備考1	任意の数値や文字列を設定し、表示します。
備考2	任意の数値や文字列を設定し、表示します。
備考3	任意の数値や文字列を設定し、表示します。

- 加工計画の追加

[追加]ボタンをクリックすると、「加工計画 追加」画面が表示されます。

加工計画 > 追加

機械名称:機械106

開始日時	<input type="text" value="2018/12/03"/>	<input type="text" value="08:00"/>	
終了日時	<input type="text" value="2018/12/04"/>	<input type="text" value="00:00"/>	<input type="button" value="計算"/>
計画(個数)	<input type="text" value="1000"/>		
備考1	<input type="text" value="部品名称 xxx"/>		
備考2	<input type="text" value="部品コード yyy"/>		
備考3	<input type="text" value="納期 12/10"/>		

[戻る](#)

[計算]ボタンをクリックすると画面の下に、終了日時を計算するための入力項目が表示されます。

各項目を入力し、[追加]ボタンをクリックすると加工計画が追加されます。

“戻る”をクリックすると、加工計画を作成しないで元の画面へ戻ります。

- 加工計画の編集

“編集”をクリックすると、「加工計画 編集」画面が表示されます。

加工計画 > 編集

機械名称:機械106

開始日時	<input type="text" value="2017/08/23"/>	<input type="text" value="08:30"/>	
終了日時	<input type="text" value="2017/08/25"/>	<input type="text" value="17:30"/>	<input type="button" value="計算"/>
計画(個数)	<input type="text" value="500"/>		
備考1	<input type="text" value="部品名称xxx"/>		
備考2	<input type="text" value="部品コード zzz"/>		
備考3	<input type="text" value="納期 8/31"/>		

[戻る](#)

[計算]ボタンをクリックすると画面の下に、終了日時を計算するための入力項目が表示されます。

各項目を編集し、[保存]ボタンをクリックすると修正した加工計画が保存されます。

“戻る”をクリックすると、加工計画の編集を確定せずに元の画面へ戻ります。

・終了日時の計算

入力項目を設定し[終了日時計算]ボタンをクリックすると、終了日時が計算され、入力欄へ設定されます。

開始日時 2018/12/03 08:00

終了日時 2018/12/05 14:35 計算完了

計画(個数) 1000

備考1 部品名称 xxx

備考2 部品コード yyy

備考3 納期 12/10

追加

戻る

サイクルタイム(秒) 60

計画可動率(%) 80

段取り時間(時間) 1.5

加工時間 16時間40分

必要加工時間 22時間20分

総加工時間 2日6時間35分

終了日時計算

閉じる

項目	内容
サイクルタイム(秒)	サイクルタイムを設定します。
計画可動率(%) (*1)	計画している可動率を設定します。
段取り時間(時間) (*1)	段取り時間を時間単位で設定します。 例)1時間30分の場合は1.5(時間)
加工時間	加工を行っている時間を表示します。 加工時間=サイクルタイム×計画個数
必要加工時間	加工時間+停止時間を表示します。 停止時間=段取り時間+加工時間×(100÷計画可動率-1)
総加工時間	加工時間+停止時間+非操業時間を表示します。 非操業時間は、操業開始・終了時刻と休日を考慮して計算します。

(*1) 計画稼働率と段取り時間は、計画の「追加」または「保存」後、既定値として保存されま
す。

・加工計画の削除

注 記 ・削除したデータは、元に戻すことができません。



“削除” をクリックすると、「加工計画 削除」画面が表示されます。

加工計画 > 削除

機械名称:機械106

この記録を消去します。よろしいですか？

開始日時	2017/08/23 (水) 08:30
終了日時	2017/08/25 (金) 17:30
計画	500
備考1	部品名称:xxx
備考2	部品コード: zzz
備考3	納期 8/31

削除

[戻る](#)

[削除] ボタンをクリックすると選択した加工計画が削除されます。

“戻る” をクリックすると、何もしないで元の画面へ戻ります。

■複数台の設定

フィルターメニューの機械名称で「全て」を選択すると、複数台の加工計画をまとめて確認、設定できる画面になります。

グループ1、グループ2が共に選択されている場合は、両方のグループに含まれる機械の加工計画をまとめて確認、設定することができます。

グループ1、グループ2どちらか一方が選択されている場合は、選択されたグループの機械の加工計画をまとめて確認、設定することができます。

グループ1、グループ2どちらも選択されていない場合は、登録してある全機械の加工計画をまとめて確認、設定することができます。

グループ1: グループ2: 機械:

加工計画		部品AAA	全て	期間:2019/02/01 08:00 ~ 2019/02/11 08:00			
<input type="button" value="一括追加"/>							
1ページあたりの表示件数: <input type="text" value="10"/>		検索 <input type="text"/>					
<input checked="" type="checkbox"/>	機械名称	開始日時	終了日時	計画	備考1	備考2	備考3
<input checked="" type="checkbox"/>	機械106	2019/02/11 (月) 08:00	2019/02/12 (火) 08:00	500	部品名称 xxx	部品コード yyy	納期 2/15 再利用
<input checked="" type="checkbox"/>	機械108	2019/02/11 (月) 08:00	2019/02/12 (火) 08:00	500	部品名称 xxx	部品コード yyy	納期 2/15 再利用
<input checked="" type="checkbox"/>	機械112	2019/02/11 (月) 08:00	2019/02/12 (火) 08:00	500	部品名称 xxx	部品コード yyy	納期 2/15 再利用
<input checked="" type="checkbox"/>	機械117	2019/02/11 (月) 08:00	2019/02/12 (火) 08:00	500	部品名称 xxx	部品コード yyy	納期 2/15 再利用
4件中 1件から 4件までを表示		前へ <input type="text" value="1"/> 次へ					
<input type="button" value="一括削除"/>							

・加工計画の追加

[一括追加]ボタンをクリックすると、「加工計画 追加」画面が表示されます。

加工計画 > 追加 部品AAA

機械名称

全て選択

機械106 機械108 機械112 機械117

開始日時 2019/02/11 8:00

終了日時 2019/02/12 8:00

計画(個数)

備考1

備考2

備考3

[戻る](#)

チェックボックスにチェックが入っている機械に対し計画を追加します。初期状態では表示されている全ての機械が追加の対象となります。

計画を追加しない場合は、機械名称をクリックしてチェックを外してください。

“全て選択”をクリックすると、表示されている全ての機械のチェック状態が変わります。


“機械名称”右の ボタンをクリックすると、個別の機械名称の表示が消えボタンが に変わります。再び表示する場合は ボタンをクリックします。

その他の項目については、機械一台ごとに追加する場合と同じです。

・加工計画の再利用

“再利用”をクリックすると、「加工計画 追加」画面が表示されます。

各項目の初期値として、クリックした行のデータが入力されています。項目及び操作方法は一括追加の場合と同じです。

参考  ・以前と同様の計画を作成する場合に使用すると、短時間で計画を作成することができます。

・加工計画の削除

注記 ・削除したデータは、元に戻すことができません。



加工計画の一覧画面で、削除したいデータにチェックを入れます。タイトル行のチェックボックスをチェックすると、表示している全てのデータが削除の対象となります。

加工計画 部品AAA 全て 期間:2019/02/01 08:00 ~ 2019/02/11 08:00

一括追加

1ページあたりの表示件数: 10 検索

<input checked="" type="checkbox"/>	機械名称	開始日時	終了日時	計画	備考1	備考2	備考3
<input checked="" type="checkbox"/>	機械106	2019/02/11 (月) 08:00	2019/02/12 (火) 08:00	500	部品名称 xxx	部品コード yyy	納期 2/15 再利用
<input checked="" type="checkbox"/>	機械108	2019/02/11 (月) 08:00	2019/02/12 (火) 08:00	500	部品名称 xxx	部品コード yyy	納期 2/15 再利用
<input checked="" type="checkbox"/>	機械112	2019/02/11 (月) 08:00	2019/02/12 (火) 08:00	500	部品名称 xxx	部品コード yyy	納期 2/15 再利用
<input checked="" type="checkbox"/>	機械117	2019/02/11 (月) 08:00	2019/02/12 (火) 08:00	500	部品名称 xxx	部品コード yyy	納期 2/15 再利用

4件中1件から4件までを表示

一括削除

削除するデータをチェックする

前へ 1 次へ

「一括削除」ボタンをクリックすると、確認画面が表示されます。

加工計画 部品AAA 全て 期間:2019/02/01 08:00 ~ 2019/02/11 08:00

これらの記録を消去します。よろしいですか？

機械名称	開始日時	終了日時	計画	備考1	備考2	備考3
機械106	2019/02/11 (月) 08:00	2019/02/12 (火) 08:00	500	部品名称 xxx	部品コード yyy	納期 2/15
機械108	2019/02/11 (月) 08:00	2019/02/12 (火) 08:00	500	部品名称 xxx	部品コード yyy	納期 2/15
機械112	2019/02/11 (月) 08:00	2019/02/12 (火) 08:00	500	部品名称 xxx	部品コード yyy	納期 2/15
機械117	2019/02/11 (月) 08:00	2019/02/12 (火) 08:00	500	部品名称 xxx	部品コード yyy	納期 2/15

削除

戻る

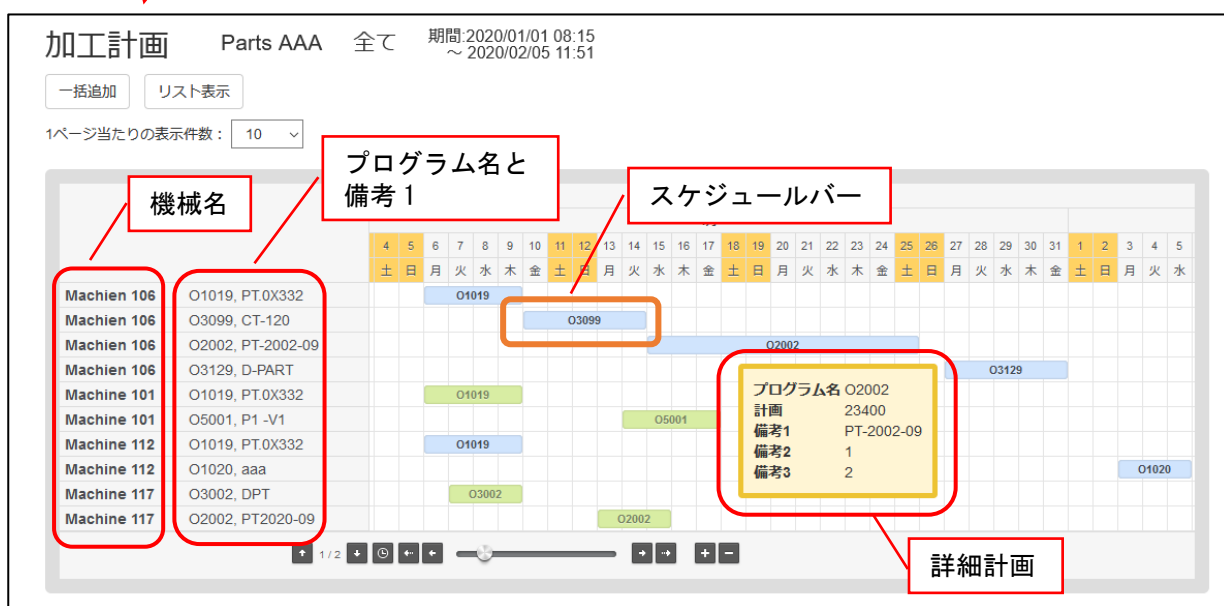
[削除]ボタンをクリックすると選択した加工計画が削除されます。

“戻る”をクリックすると、何もしないで元の画面へ戻ります。

■ ガンチャート表示

[ガンチャート]ボタンを押すとガンチャートを表示します。

機軸名称	開始日時	終了日時	計画	プログラム名	備考1	備考2	備考3
Machien 106	2020/01/06 (月) 09:00	2020/01/09 (木) 20:20	5000	O1019	PT.0X332	code-1234	ABC 再利用
Machien 106	2020/01/10 (金) 18:00	2020/01/14 (火) 14:30	9000	O3099	CT-120	S54-21	AB-CD-EF 再利用
Machien 106	2020/01/15 (水) 00:00	2020/01/25 (土) 20:00	23400	O2002	PT-2002-09	1	2 再利用



「スケジュールバー」上にマウスポインタを持っていくと、詳細計画を表示します。

「スケジュールバー」をクリックすると計画編集画面へ移動します。

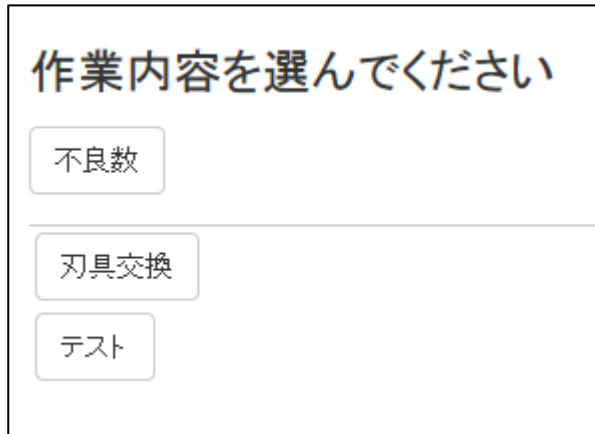
4-6 作業記録

メインメニューの「作業記録」を選択します。



記録する作業内容の一覧ボタンが表示されます。

各ボタンから、それぞれの作業記録画面へ移動できます。



参考



・4-6-2「カスタム作業記録」の表示内容、記録項目などは変更することが可能です。具体的な変更手順は弊社までお問い合わせください。

4-6-1 不良数

不良数を設定します。

ここで設定した不良数は、加工履歴、加工推移の画面で表示されます。

不良数	部品AAA	ライン1	機械106	期間:2017/09/04 08:00 ~ 2017/09/14 18:00
<input type="button" value="追加"/>				
日時	不良数	備考1	備考2	備考3
2017/09/04 (月) 10:29	2			編集 削除
2017/09/14 (木) 15:03	2	ドリル破損		編集 削除
戻る				

項目	内容
日時	記録を追加した日時を表示します。
不良数	不良品の個数を表示します。
備考1	任意の数値や文字列を設定し、表示します。
備考2	任意の数値や文字列を設定し、表示します。
備考3	任意の数値や文字列を設定し、表示します。

・不良数の追加

[追加]ボタンをクリックすると、「不良数 追加」画面が表示されます。

不良数> 追加	
機械名称:機械106	
不良数	<input type="text" value="6"/>
備考1	<input type="text" value="ドリル破損"/>
備考2	<input type="text"/>
備考3	<input type="text"/>
<input type="button" value="追加"/>	
戻る	

各項目を入力し、[追加]ボタンをクリックすると不良数の記録が追加されます。

“戻る”をクリックすると、不良数の記録を追加しないで元の画面へ戻ります。

・不良数の編集

“編集”をクリックすると、「不良数 編集」画面が表示されます。

不良数> 編集

機械名称:機械106

日時	2017/09/05	...	11:05
不良数	<input type="text" value="6"/>		
備考1	<input type="text" value="ドリル破損"/>		
備考2	<input type="text"/>		
備考3	<input type="text"/>		

[戻る](#)

各項目を編集し、[保存]ボタンをクリックすると修正した不良数の記録が保存されます。

“戻る”をクリックすると、不良数の記録を編集しないで元の画面へ戻ります。

・不良数の記録の削除

注記 ・削除したデータは、元に戻すことができません。



“削除”をクリックすると、「不良数 削除」画面が表示されます。

不良数> 削除

機械名称:機械106

この記録を消去します。よろしいですか？

日時	2017/09/14 (木) 15:03
不良数	2
備考1	ドリル破損
備考2	
備考3	

[戻る](#)

[削除]ボタンをクリックすると選択した不良数の記録が削除されます。

“戻る”をクリックすると、何もしないで元の画面へ戻ります。


4-6-2 カスタム作業記録

任意の作業内容を記録する画面です。

作業内容と、各作業内容の項目を設定することができます。

一例として、「刃具交換」作業を記録する方法を説明します。

刃具交換		部品AAA	ライン1	機械106	期間: 2017/09/01 08:00 ~ 2017/09/30 18:00
<input type="button" value="追加"/>					
日時	刃具番号	チップ交換	時間	備考	
2017/09/04 (月) 16:30	34	<input type="checkbox"/> Yes <input type="checkbox"/>	23	編集 削除	
2017/09/15 (金) 10:10	1	<input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>	30	編集 削除	
戻る					

-  **参考**
- ・「カスタム作業記録」の表示内容、記録項目などは変更することが可能です。具体的な変更手順は弊社までお問い合わせください。
 - ・記録項目の形式は、“Yes/No”、“整数”、“小数”、“文字”から選択できます。

・追加

[追加]ボタンをクリックすると、「刃具交換 追加」画面が表示されます。

記録項目の形式ごとに最適化された入力方法が表示されます。

刃具交換 > 追加	
機械名称:機械106	
刃具番号	<input type="text" value="1"/>
チップ交換	<input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/>
時間	<input type="text" value="30"/>
備考	<input type="text"/>
<input type="button" value="追加"/>	
戻る	

各項目を入力し、[追加]ボタンをクリックすると作業記録が追加されます。

“戻る”をクリックすると、作業記録を追加しないで元の画面へ戻ります。

・編集

“編集”をクリックすると、「刃具交換 編集」画面が表示されます。

刃具交換 > 編集

機械名称:機械106

日時 2017/09/15 ... 10:10

刃具番号 1

チップ交換 No

時間 30

備考

保存

[戻る](#)

各項目を編集し、[保存]ボタンをクリックすると修正した作業記録が保存されます。

“戻る”をクリックすると、作業記録を編集しないで元の画面へ戻ります。

・削除

注記 ・削除したデータは、元に戻すことができません。



“削除”をクリックすると、「刃具交換 削除」画面が表示されます。

刃具交換 > 削除

機械名称:機械106

この記録を消去します。よろしいですか？

日時 2017/09/15 (金) 10:10

刃具番号 1

チップ交換 No

時間 30

備考

削除

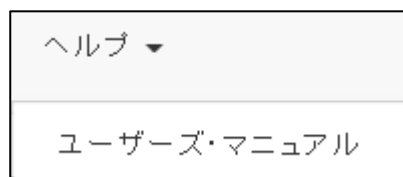
[戻る](#)

[削除]ボタンをクリックすると選択した作業記録が削除されます。

“戻る”をクリックすると、何もしないで元の画面へ戻ります。

4-7 ヘルプ

メインメニューの「ヘルプ」を選択すると、下記のようなサブメニューを表示します。各サブメニューから所定画面へ移動できます。



4-7-1 ユーザーズ・マニュアル

ユーザーズ・マニュアルを表示します。

4-8 出力ファイル形式

以下の形式で GSV ファイルを出力します。

4-8-1 ファイル名

ファイル名は「AAAA_BBBB_CCCC.csv」です。

項目	内容
AAAA	各画面の名称（4-8-4. 画面ごとの項目で説明）
BBBB	機械名称 機械「全て」を選択時は、“全て_グループ1名称_グループ2名称”
CCCC	「フィルターメニュー」で設定した開始年月日、書式は“年_月_日” 例) 2017年7月28日の場合 “2017_07_28”

4-8-2 共通の書式

各項目は、以下の書式で出力します。

項目	書式
日時	YYYY/MM/DD hh:mm:ss YYYY は西暦、MM は月、DD は日 hh は時、mm は分、ss は秒（h は 0~24） 例) 2017年7月28日8時15分8秒の場合 “2017/07/28 08:15:08”
期間	h:mm:ss h は時間、mm は分、ss は秒（1日を超える時は、24時間以上となる） 例) 1日4時間3分12秒の場合 “28:03:12”

4-8-3 画面で共通の項目

全ての画面で共通の項目を、以下のフォーマットで出力します。

行番号	項目名	内容
1	機械名称	出力データの機械名称 機械「全て」を選択時は “全て”
2	開始日	出力データの開始日
3	開始時刻	出力データの開始時刻
4	終了日	出力データの終了日
5	終了時刻	出力データの終了時刻
6	間隔（時間）	出力データの集計間隔（時間）
7	グループ1	出力データの機械のグループ1名称
8	グループ2	出力データの機械のグループ2名称
9	操業開始時刻	出力する機械の操業開始時刻（*1）
10	操業終了時刻	出力する機械の操業終了時刻（*1）
11	休日	出力期間の休日（*1）
21	タイトル	出力データの画面タイトル
22以降		画面ごとの項目

(*1) 機械「全て」を選択時は出力しません。

4-8-4 画面ごとの項目

画面ごとに異なる項目を、以下のフォーマットで出力します。

■稼働状態履歴

項目	内容
消費電力量	12行目 出力する機械の集計期間内の消費電力量
CO2 排出量	13行目 出力する機械の集計期間内の CO2 排出量
データ開始行	25行目 「比率」のデータ
	38行目 「稼働状態履歴」のデータ
ファイル名の画面名称	NCStatusHist

出力項目（比率）

列番号	項目名	内容
1	なし	なし
2	なし	なし
3	ステータス番号	機械の稼働状態を表す番号 20:運転中 11:アラーム(軽微) 10:アラーム 1:停止中(セッティング) 0:停止中 -1:切断中
4	ステータス	機械の稼働状態
5	時間	同じ稼働状態が継続した時間
6	割合(%)	指定した表示期間に対する割合

項目（稼働状態履歴）

列番号	項目名	内容
1	日時	稼働状態が変化した日時
2	曜日	稼働状態が変化した日の曜日
3	ステータス番号	機械の稼働状態を表す番号 20:運転中 11:アラーム(軽微) 10:アラーム 1:停止中(セッティング) 0:停止中 -1:切断中
4	ステータス	機械の稼働状態
5	時間	同じ稼働状態が継続した時間
6	割合(%)	指定した表示期間に対する割合
7	アラームメッセージ PATH1	PATH1 のアラーム番号とメッセージ
8	アラームメッセージ PATH2	PATH2 のアラーム番号とメッセージ
9	アラームメッセージ PATH3	PATH3 のアラーム番号とメッセージ

■稼働状態履歴(複数台)

項目	内容
データ開始行	24 行目
ファイル名の画面名称	NCStatusHist

出力項目

列番号	項目名	内容
1	機械名称	出力データの機械名称
2	運転中	開始時刻から終了時刻の間の各稼働状態の比率(%)
3	アラーム(軽微)	
4	アラーム	
5	停止中(セッティング)	
6	停止中	
7	切断中	
8	消費電力量(kWh)	開始時刻から終了時刻の間の各機械の消費電力量の合計
9	CO2 排出量(kg-CO2)	開始時刻から終了時刻の間の各機械の CO2 排出量の合計

■加工履歴

項目	内容
データ開始行	23 行目 機械 1 台を選択時
	22 行目 機械「全て」を選択時
ファイル名の画面名称	ProductionHist

・機械1台を選択時

出力項目

列番号	項目名	内容
1	開始日時	最初にカウントした日時
2	開始曜日	最初にカウントした日の曜日
3	終了日時	最後にカウントした日時
4	終了曜日	最後にカウントした日の曜日
5	プログラム名 (コメント)	メインプログラム名とプログラム先頭のコメント
6	実績	加工した個数から不良数を引いた個数
7	不良	不良品の数
8	稼働時間	機械が稼働した時間
9	稼働率	稼働率＝稼働時間÷計画操業時間×100(%)
10	サイクルタイム(平均)	製品カウントごとのサイクルタイムの平均値
11	サイクルタイム(中央値)	製品カウントごとのサイクルタイムの中央値

・機械「全て」を選択時

出力項目

列番号	項目名	内容
1	機械名称	機械名称
2	開始日時	最初にカウントした日時
3	開始曜日	最初にカウントした日の曜日
4	終了日時	最後にカウントした日時
5	終了曜日	最後にカウントした日の曜日
6	プログラム名 (コメント)	メインプログラム名とプログラム先頭のコメント
7	実績	加工した個数から不良数を引いた個数
8	不良	不良品の数
9	稼働時間	機械が稼働した時間
10	稼働率	稼働率＝稼働時間÷計画操業時間×100(%)
11	サイクルタイム(平均)	製品カウントごとのサイクルタイムの平均値
12	サイクルタイム(中央値)	製品カウントごとのサイクルタイムの中央値

■加工履歴(積算時間表示)

項目	内容
データ開始行	23 行目
ファイル名の画面名称	ProductionHistDetail

出力項目

列番号	項目名	内容
1	プログラム名 (コメント)	メインプログラム名とプログラム先頭のコメント
2	開始日時	加工の前に、コントロールモードがマシニングからセッティングへ変わった日時
3	開始曜日	加工の前に、コントロールモードがマシニングからセッティングへ変わった日の曜日
4	終了日時	加工の後に、コントロールモードがマシニングからセッティングへ変わった日時
5	終了曜日	加工の後に、コントロールモードがマシニングからセッティングへ変わった日の曜日
6	実績	加工した個数から不良数を引いた個数
7	不良	不良品の数
8	稼働時間	機械が稼働した時間
9	稼働率	稼働率=稼働時間÷計画操業時間×100(%)
10	サイクルタイム(平均)	製品カウントごとのサイクルタイムの平均値
11	サイクルタイム(中央値)	製品カウントごとのサイクルタイムの中央値
12	運転中	開始時刻から終了時刻の間の各稼働状態の積算時間
13	アラーム(軽微)	
14	アラーム	
15	停止中(セッティング)	
16	停止中	
17	切断中	
18	運転中(%)	開始時刻から終了時刻の間の各稼働状態の比率(%)
19	アラーム(軽微)(%)	
20	アラーム(%)	
21	停止中(セッティング)(%)	
22	停止中(%)	
23	切断中(%)	

■アラーム分析

項目	内容
データ開始行	23 行目 「アラーム分析」のデータ アラーム分析データ終了行の後 2 行目 「アラーム一覧」のデータ
ファイル名の画面名称	AlarmAnalysis

出力項目（アラーム分析）

列番号	項目名	内容
1	アラーム	アラーム番号
2	メッセージ	アラームメッセージ
3	発生回数	アラームの発生回数
4	比率(回数) (%)	指定した期間内の、アラーム発生回数の比率
5	発生時間	アラーム発生時から解除されるまでの合計時間
6	比率(時間) (%)	指定した期間内の、アラーム発生時間の比率

出力項目（アラーム一覧）

列番号	項目名	内容
1	機械名称	機械名称
2	アラーム	アラーム番号
3	メッセージ	アラームメッセージ
4	発生日時	アラームが発生した日時
5	曜日	アラームが発生した日の曜日
6	発生時間	アラーム発生時から解除されるまでの時間

■加工推移

項目	内容
データ開始行	24 行目 機械 1 台を選択時
	22 行目 機械「全て」を選択時
加工計画の情報	加工推移データ終了行の後 2 行目以降に加工計画データを追加 (機械 1 台を選択時)
ファイル名の画面名称	PartCountHist

・機械1台を選択時

出力項目

列番号	項目名	内容	
1	開始日時	集計を開始した日時	
2	開始曜日	集計を開始した日の曜日	
3	終了日時	集計を終了した日時	
4	終了曜日	集計を終了した日の曜日	
5	プログラム名 (コメント)	メインプログラム名とプログラム先頭のコメント	
6	単位期間 (*1)	計画	計画数
7		実績	加工した個数から不良数を引いた個数
8		不良	不良品の数
9		稼働時間	機械が稼働した時間
10		稼働率 (%)	稼働率 = 稼働時間 ÷ 計画操業時間 × 100 (%)
11		サイクルタイム (平均)	製品カウントごとのサイクルタイムの平均値
12		サイクルタイム (中央値)	製品カウントごとのサイクルタイムの中央値
13	累積 (*2)	計画	計画数
14		実績	加工した個数から不良数を引いた個数
15		不良	不良品の数
16		稼働時間	機械が稼働した時間
17		稼働率 (%)	稼働率 = 稼働時間 ÷ 計画操業時間 × 100 (%)

(*1) 単位期間 : 単位期間 (間隔時間) で集計した結果

(*2) 累積 : 出力データの開始日時からの累積結果

・機械「全て」を選択時

出力項目（機械共通）

行番号	項目名	内容
22	開始日時	集計を開始した日時
23	開始曜日	集計を開始した日の曜日
24	終了日時	集計を終了した日時
25	終了曜日	集計を終了した日の曜日

出力項目（機械ごと）

行番号(*3)	項目名	内容	
26	プログラム名（コメント）	メインプログラム名とプログラム先頭のコメント	
27	単位期間 (*4)	計画	計画数
28		実績	加工した個数から不良数を引いた個数
29		不良	不良品の数
30		稼働時間	機械が稼働した時間
31		稼働率(%)	稼働率＝稼働時間÷計画操業時間×100(%)
32		サイクルタイム (平均)	製品カウントごとのサイクルタイムの平均値
33		サイクルタイム (中央値)	製品カウントごとのサイクルタイムの中央値
34		累積 (*5)	計画
35	実績		加工した個数から不良数を引いた個数
36	不良		不良品の数
37	稼働時間		機械が稼働した時間
38	稼働率(%)		稼働率＝稼働時間÷計画操業時間×100(%)

(*3) 行方向へ機械ごとのデータを追加

2 台目以降の行番号＝上記出力項目の行番号＋13×（台数－1）

例) 26行目 = 1台目のプログラム名

39行目 = (26+13×(2-1)) = 2台目のプログラム名

60行目 = (34+13×(3-1)) = 3台目の不良数

(*4) 単位期間：単位期間(間隔時間)で集計した結果

(*5) 累積：出力データの開始日時からの累積結果

列方向へ単位期間ごとのデータを追加

例) 3列目=1日目のデータ、4列目=2日目のデータ、5列目=3日目のデータ

■加工計画

項目	内容
データ開始行	23 行目
ファイル名の画面名称	ProductionSchedule

・機械1台を選択時

出力項目

列番号	項目名	内容
1	開始日時	加工の開始日時
2	開始曜日	加工の開始日の曜日
3	終了日時	加工の終了日時
4	終了曜日	加工の終了日の曜日
5	計画	生産する予定個数
6	備考 1	備考 1
7	備考 2	備考 2
8	サイクルタイム	計画サイクルタイム
9	計画可動率 (%)	計画可動率
10	段取り時間	段取り時間
11	備考 3	備考 3
12	プログラム名	NC プログラムの名称 (例 01234)

・機械「全て」を選択時

出力項目

列番号	項目名	内容
1	機械名称	機械名称
2	開始日時	加工の開始日時
3	開始曜日	加工の開始日の曜日
4	終了日時	加工の終了日時
5	終了曜日	加工の終了日の曜日
6	計画	生産する予定個数
7	備考 1	備考 1
8	備考 2	備考 2
9	サイクルタイム	計画サイクルタイム
10	計画可動率 (%)	計画可動率
11	段取り時間	段取り時間
12	備考 3	備考 3
13	プログラム名	NC プログラムの名称 (例 01234)

■作業記録（不良数）

項目	内容
データ開始行	23 行目
ファイル名の画面名称	DefectHist

出力項目

列番号	項目名	内容
1	日時	不良数を設定した日時
2	曜日	不良数を設定した日の曜日
3	不良数	不良品の数
4	備考 1	
5	備考 2	
6	備考 3	

■作業記録（ユーザー設定）

項目	内容
データ開始行	23 行目
ファイル名の画面名称	OperatorHist_XX（XX はページ番号）

出力項目

列番号	項目名	内容
1	日時	作業を行った（設定した）日時
2	曜日	作業を行った（設定した）日の曜日
3 以降	ユーザー設定項目	ユーザー設定項目の設定値

第5章

メール通知機能

第5章 メール通知機能

5-1 概要

メール通知機能は、機械運転中にアラームが発生し停止した場合に、メールで通知する機能です。

メール受信イメージ(メールソフトにより異なります)。

差出人 admin@[REDACTED].com	
件名 [メール通知] 自動通知メール	10:25
宛先 operator	
これは自動通知メールです	
日付: 2017/09/20	
時刻: 10:25:23	
機械名称: 機械100	
IPアドレス: 192.168.62.100	
機械が停止しました	
オペレーターメッセージ	
2085 TOOL LIFE COUNTER REACHED PRESET	

5-2 仕様

a) 通知条件

「機械モード」と「状態」の両条件が成立した場合に通知します。

- ・ 機械モード

コントロールモードがマシニングモード かつ

メモリー運転中(モード選択キーが“MEMORY”)となっている

- ・ 状態(運転中に以下のいずれかの状態になった場合)

1. アラームが発生し機械が停止した

2. オペレーターメッセージを表示して機械が停止した

3. 機械との通信が切断した(再接続しても機械から応答が無い)

参考



- ・ 製品カウンタ及び刃具寿命カウンタのカウント到達時には、通知しないように設定することも可能です。
- ・ 機械との通信が切断したと判断する時間は、変更することができます。初期値は15分です。

b) 通知内容

- ・ 停止日時

- ・ 機械名称

- ・ IP アドレス

- ・ 停止時に発生していたアラーム／オペレーターメッセージの番号と内容

5-3 設定

3-8-2 「電子メール通知設定」に従い設定してください。

注記



- ・ メールを受信はお客様が通常使用しているメールソフトで行います。
- ・ 電子メールが利用できる環境が必要です。(機械情報収集ソフトウェアが動作するサーバーから、メールサーバーへ接続する必要があります。)
- ・ 外部へ通知する場合は(携帯電話など)、インターネット接続環境が必要となります。
- ・ 外部のメールサーバーを利用する場合も、インターネット接続環境が必要となります。

第6章

データバックアップ

第6章 データバックアップ

収集したデータはハードディスク上へ保存しますが、万一、サーバーやハードディスクが故障した場合、ハードディスク上に保存されているデータは全て失われてしまいます。

こういった事態が発生しても、サーバーのハードディスク以外にデータをバックアップしていれば、最後にバックアップした時点までのデータを復元することができます。

バックアップ作業用のソフトウェアを使用して、必ず定期的なバックアップを行うようにしてください。

6-1 バックアップソフトウェアのインストール

データベースのデータバックアップソフトウェアをインストールします。

バックアップデータの管理方法により、2種類のソフトウェアを用意しています。適宜選択をしてください。

管理方法	詳細
日付タイプ	バックアップをする度に、日付名のフォルダーを作成して保存します。同一日に複数回バックアップをした場合は、フォルダー名の実施時間を含みます。 例1 2017/09/25 のデータ D:¥DB_Backup¥data¥20170925 例2 2017/10/01 に 2 回実施した場合 (1 回目 10:03:25 実施 2 回目 20:00:37 実施) 1 回目のデータ D:¥DB_Backup¥data¥20171001_100325¥ 最新データ D:¥DB_Backup¥data¥20171001¥ (最新データは日付のみのフォルダーで、最新データ以外は実施時間を含むフォルダーになります)
版数タイプ	バックアップをする度に、データを蓄積していきます。既定の保存数(5 個)を超える場合は、最も古いデータから削除します。 最新バックアップデータは以下のフォルダーに格納されます。 D:¥DB_Backup¥data¥Backup1 バックアップ実施の度に各フォルダー名を「1」多い番号に変更します。 (例 Backup1 → Backup2) 最も古いバックアップデータ (Backup5) は削除されます。

- 1) SMOOSS-i のインストールディスクを光学ドライブにセットします。
- 2) データをバックアップするドライブを決め、エクスプローラーでインストールディスク内の以下のフォルダーを、バックアップするドライブにコピーします。
 - ・日付タイプの場合
Tool¥Backup_Date¥DB_Backup フォルダー
 - ・版数タイプの場合
Tool¥Backup_Version¥DB_Backup フォルダー

- 3) コピーしたフォルダー内の「bin」フォルダーにある、「ショートカットの作成.vbs」ファイルをダブルクリックします。デスクトップ上にショートカットアイコンが作成されます。

バックアップ用  リストア用 

6-2 バックアップの方法

注記 ・必ず情報収集アプリ (Collector) を終了してから、バックアップ作業を開始してください。

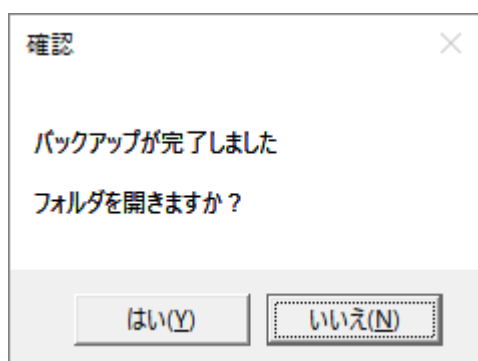


- 1) デスクトップ上にある、バックアップ用アイコン  をダブルクリックします。

バックアップ作業中は以下の画面を表示します。



- 2) 終了すると以下の画面が表示されます。



はい : 格納フォルダーをエクスプローラーで開いてから、終了します。

いいえ : 画面を閉じて終了します。


注記 ・データをサーバー上のハードディスクにバックアップした場合は、バックアップデータを外付けハードディスクや USB メモリー等、サーバー上のハードディスク以外の場所に、コピーしてください。

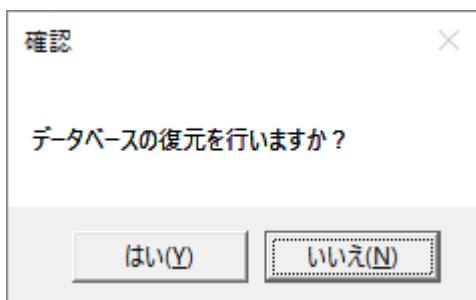
6-3 復元の方法

注記

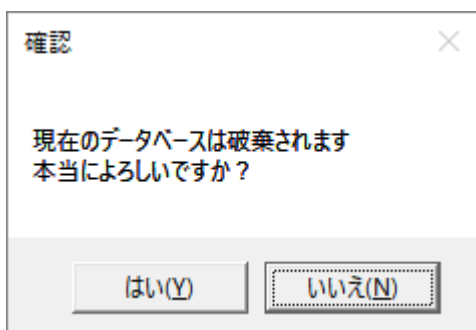


- ・復元作業は、現在のデータベースを破棄します。破棄したデータは復元することができないので、慎重に操作してください。
- ・復元作業中は、情報収集アプリ (Collector) は起動しないでください。
- ・電子メール通知設定の、以下の情報は復元されません。再度設定してください(3-8-2 項参照)。
送信サーバー (SMTP)、ポート番号、タイムアウト時間、サーバー認証の各情報

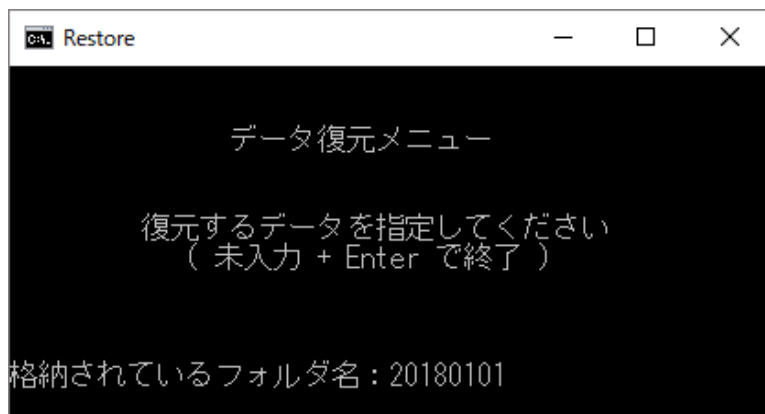
- 1) デスクトップ上にある、リストア用アイコン をダブルクリックします。
- 2) 以下の画面が表示されるので、「はい(Y)」をクリックします。



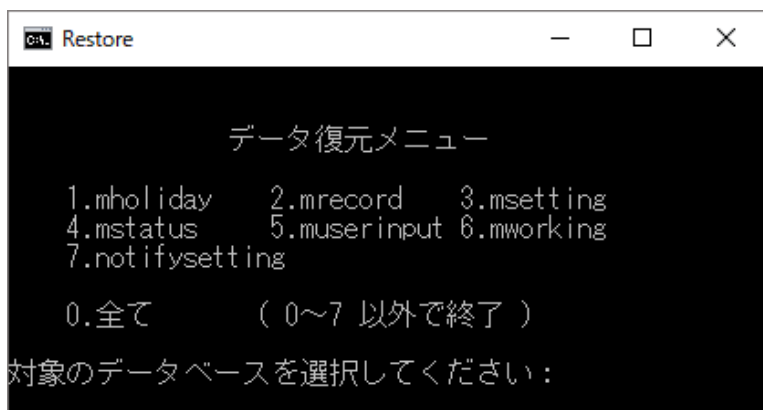
- 3) 以下の画面が表示されるので、「はい(Y)」をクリックします。



- 4) 復元するデータを選択します。バックアップしたデータが保存されている、フォルダー名を入力してください。



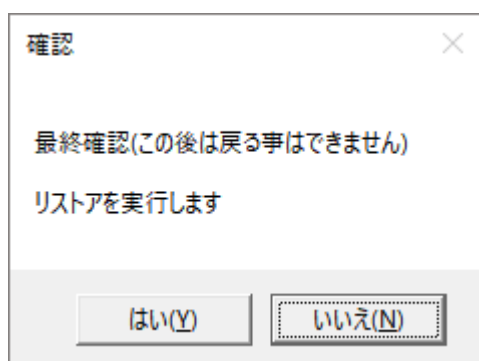
5) 復元するデータベースを選択します。番号を入力して、「Enter」キーを押してください。



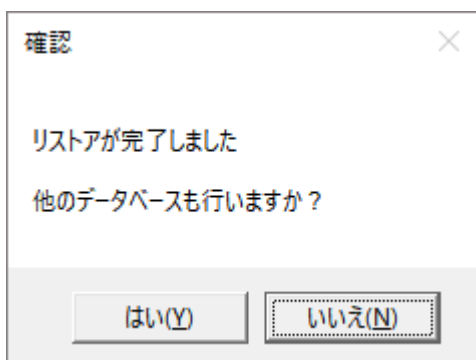
データベースの内容

番号	名前	内容	番号	名前	内容
1	mholiday	休日データ	5	muserinput	作業記録データ
2	mrecord	履歴データ	6	mworking	操業時刻、加工計画
3	msetting	設定・機械登録情報	7	notifysetting	メール通知設定
4	mstatus	監視データ			

6) 以下の画面が表示されるので、「はい(Y)」をクリックします。



7) 完了すると以下の画面を表示します。



はい : 引き続き他のデータベースの復元を行います。

いいえ : 画面を閉じて終了します。

第7章

プログラム入出力機能 管理アプリ説明

第7章 プログラム入出力機能管理アプリ説明

7-1 起動方法

7-1-1 Windows Server 2019/2016、Windows 11/10 の場合

a) ショートカットから起動する



デスクトップの[PrgMgrAdmin]アイコンをダブルクリックし、起動します。

b) スタートメニューから起動する

1) スタートボタンをクリックします。

Windows 11の場合は[すべてのアプリ]をクリックします。

2) [Star Micronics SMOOSS-i]をクリックします。

3) [PrgMgrAdmin]をクリックし、起動します。

7-1-2 Windows Server 2012 R2 の場合

a) ショートカットから起動する



デスクトップの[PrgMgrAdmin]アイコンをダブルクリックし、起動します。

b) スタートメニューから起動する

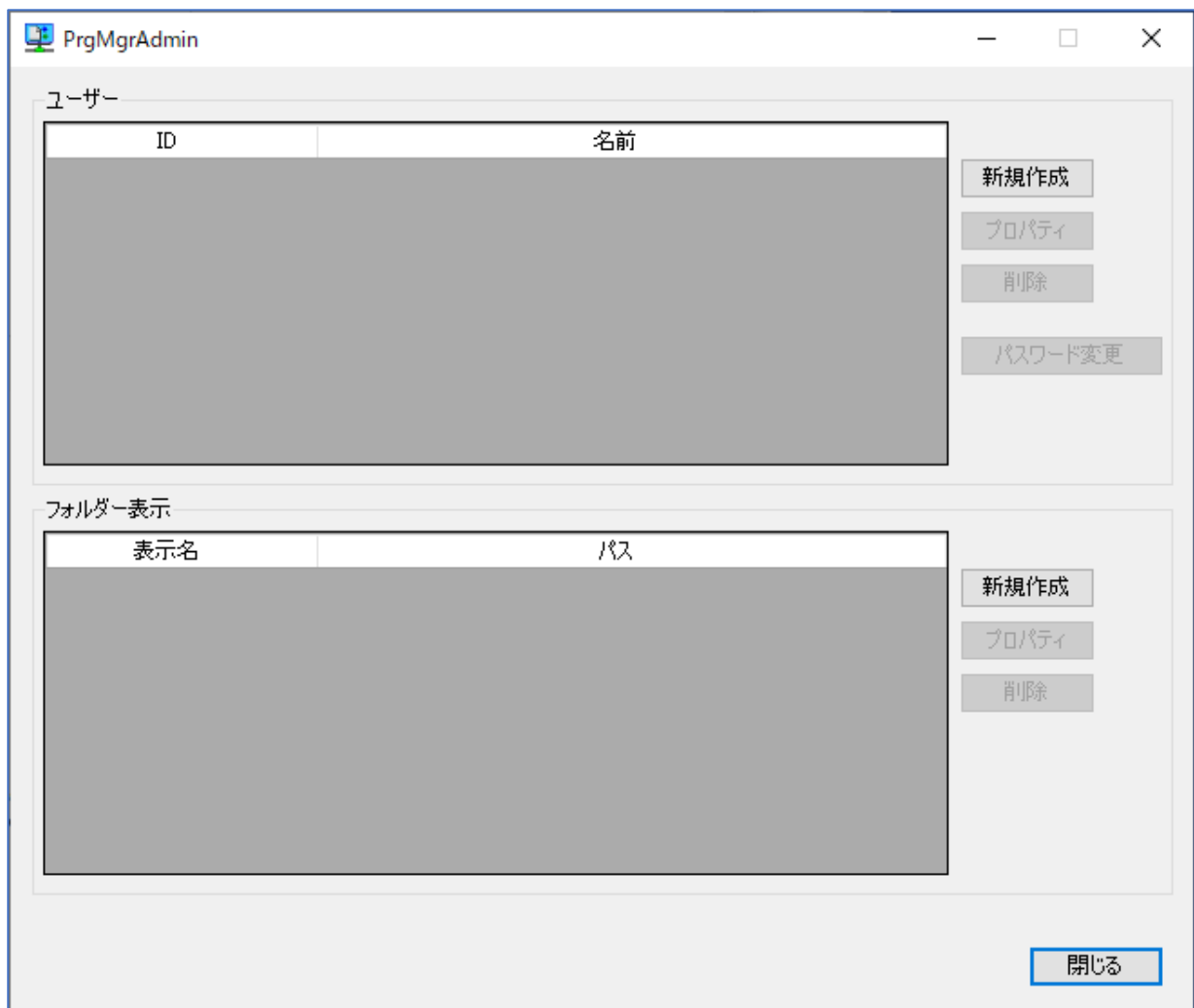
1) スタートボタンをクリックします。

2) 下矢印のアイコンをクリックします。

3) [Star Micronics SMOOSS-i]内の[PrgMgrAdmin]をクリックし、起動します。

7-2 メイン画面

PrgMgrAdmin が起動すると、以下のメイン画面が表示されます。



メイン画面ではユーザー設定とフォルダー設定の一覧を確認することができます。

「ユーザー」枠で囲われた領域がユーザー設定領域、「フォルダー表示」枠で囲われた領域がフォルダー表示設定領域になります。

7-3 ユーザー設定

ユーザー

ID	名前
----	----

新規作成
プロパティ
削除
パスワード変更

項目	内容
ID	ユーザー毎のIDを表示します。
名前	名前を表示します。

ボタンについて

項目	内容	詳細(項)
新規作成	新規にユーザーを作成します。	7-3-1
プロパティ	ユーザーの設定確認、変更をします。	7-3-2
削除	ユーザーを削除します。	7-3-3
パスワード変更	ユーザーのパスワードを変更します。	7-3-4

7-3-1 新規作成

ユーザー設定領域の[新規作成]ボタンをクリックすると、以下の設定画面が表示されます。

ユーザー設定

ユーザーID パスワード
名前 パスワード確認
 パスワード表示

アクセスレベル設定
 読み取りのみ 読み/書き可能 フルアクセス

フォルダー設定

表示名	パス	R	R/W

機械設定

機械毎

グループ1	グループ2	機械名称	R	R/W

グループ毎

グループ1	R	R/W

グループ2	R	R/W

a) 基本設定

ユーザーID	<input type="text"/>	パスワード	<input type="text"/>
名前	<input type="text"/>	パスワード確認	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/> パスワード表示			

項目	内容
ユーザーID	ログインに使用するIDを入力します。
名前	このユーザーの名前を入力します。未入力でも構いません。
パスワード	ログイン時のパスワードを入力します。
パスワード確認	確認のため再度パスワードを入力します。
パスワード表示	チェックするとパスワードを表示します。

注記



- ・既存のユーザーID と同一のユーザーID を設定することはできません。
- ・パスワードは後で確認することができません。
- ・ユーザーID とパスワードには半角の英数字と記号が使用できます。

英大文字 : [A-Z]

英小文字 : [a-z]

数字 : [0-9]

記号 : ! " # \$ % & ' () * + , - . / : ; < = > ? @ [¥] ^ _ ` { | } ~

参考



- ・Web ページでは、この画面で設定したユーザーID とパスワードを用いてログインします。

参照



- ・ログインについては“8-2 ログイン画面”を参照してください。

b) アクセスレベル設定

アクセスレベル設定

読み取りのみ 読み/書き可能 フルアクセス

このユーザーのアクセス権限を設定します。

項目	内容
読み取りのみ	指定した機械及びフォルダーのデータ読み込みが可能です。
読み/書き可能	指定した機械及びフォルダーのデータ読み書きが可能です。
フルアクセス	全ての機械及びフォルダーのデータ読み書きが可能です。

注記



- ・本設定が個別のフォルダー設定及び機械設定より優先します。
例えば本設定が「読み取りのみ」となっている場合、個別設定で「読み/書き可能」に設定しても書き込み時にエラーとなります。
- ・「フルアクセス」は個別設定には関係なく全ての機械及びフォルダーに対して読み書きが可能になりますので、注意して設定してください。

c) フォルダ設定

フォルダ設定			
表示名	パス	R	R/W

各フォルダに対する権限を設定します。

項目	内容
表示名	Web画面上のストレージ欄に表示される名称を表示します。
パス	フォルダのパスを表示します。
R	チェックすると、このフォルダの読み取りが可能になります。
R/W	チェックすると、このフォルダの読み書きが可能になります。

フォルダ表示設定が何もされていないと本設定欄は空欄となります。その場合はフォルダ表示設定をしてください。

参照 ・ フォルダ表示設定については“7-4 フォルダ表示設定”を参照してください。



以下に設定例を示します。

フォルダ設定			
表示名	パス	R	R/W
NC_Prg	C:\ncprogram	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
SX-38	C:\NC\SX-38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
SB-20RG	C:\NC\SB20RG	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

読み取り可能

読み書き可能

d) 機械設定

機械毎				
グループ1	グループ2	機械名称	R	R/W

各機械に対する権限を設定します。

項目	内容
グループ1	「グループ1」名を表示します。
グループ2	「グループ2」名を表示します。
機械名称	機械名称を表示します。
R	チェックすると、この機械の読み取りが可能になります。
R/W	チェックすると、この機械の読み書きが可能になります。

機械登録が何もされていないと本設定欄は空欄となります。その場合は機械登録をしてください。

参照 ・ 機械登録については“3-7 登録”を参照してください。



以下に設定例を示します。

機械毎				
グループ1	グループ2	機械名称	R	R/W
PartsAAA	Line1	Machine01	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
PartsAAA	Line1	Machine02	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
PartsAAA	Line2	Machine03	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PartsAAA	Line2	Machine04	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PartsAAA	Line3	Machine05	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PartsAAA	Line3	Machine06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PartsBBB		Machine07	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
PartsBBB		Machine08	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

読み取り可能

読み書き可能

グループ毎に設定することも可能です。

機械毎				
グループ1	グループ2	機械名称	R	R/W
PartsAAA	Line1	Machine01	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
PartsAAA	Line1	Machine02	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
PartsAAA	Line2	Machine03	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PartsAAA	Line2	Machine04	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PartsAAA	Line3	Machine05	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PartsAAA	Line3	Machine06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PartsBBB		Machine07	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
PartsBBB		Machine08	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

グループ毎			
グループ1	R	R/W	グループ2
PartsAAA	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Line1
PartsBBB	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Line2
			Line3

グループ毎設定の各欄にチェックをするとグループに属する各機械のチェック状態も変わります。

グループ1とグループ2の両方に属する機械の場合、より権限が低い設定が機械の設定となります。例えば上図の設定でグループ1の「PartsAAA」の権限は「R/W」、グループ2の「Line1」の権限は「R/W」となっているので、そのグループに属する「Machine01」と「Machine02」の権限は「R/W」となりますが(図内に赤色の丸及び矢印で図示しています)、グループ1の「PartsAAA」の権限は「R/W」、グループ2の「Line2」の権限は「R」となっている「Machine03」と「Machine04」の権限は「R」となります(図内に緑色の丸及び矢印で図示しています)。またグループ2の「Line3」の権限は未設定なので「Machine05」と「Machine06」には権限が設定されません。

片方のグループのみに属する機械の場合はグループの権限が機械の権限となります(図内に水色の丸及び矢印で図示しています)。

注記



- ・グループ設定後に各機械の権限を変更することは可能です。ただし再度グループ毎の権限を設定すると、各機械にはその状態が反映されます。グループ内の特定の機械の権限を変更したい場合は、グループの権限を設定した後に各機械の権限を変更するか、グループ設定は使用せずに機械毎に設定してください。
- ・本画面によるグループ毎の設定は現在のグループ設定に対してのみ有効です。本画面で設定後に機械登録やグループ変更を行っても自動的に反映されません。その場合は本画面で再度設定してください。

7-3-2 プロパティ

一覧画面でデータを選択し「プロパティ」ボタンをクリックすると、以下の画面が表示されます。

ユーザー設定

ユーザーID

名前

アクセスレベル設定

読み取りのみ 読み/書き可能 フルアクセス

フォルダー設定

表示名	パス	R	R/W
NC_Prg	C:\ncprogram	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
SX-38	C:\NC\SX-38	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
SB-20RG	C:\NC\SB20RG	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

機械設定

機械毎

グループ1	グループ2	機械名称	R	R/W
PartsAAA	Line1	Machine01	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
PartsAAA	Line1	Machine02	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
PartsAAA	Line2	Machine03	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PartsAAA	Line2	Machine04	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PartsAAA	Line3	Machine05	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PartsAAA	Line3	Machine06	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
PartsBBB		Machine07	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
PartsBBB		Machine08	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

グループ毎

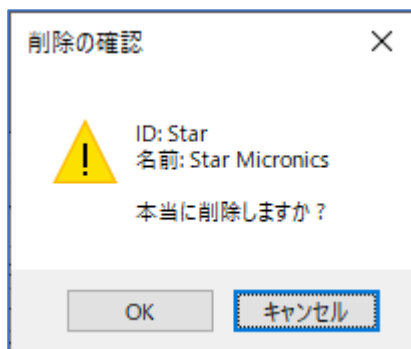
グループ1	R	R/W
PartsAAA	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
PartsBBB	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

グループ2	R	R/W
Line1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Line2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Line3	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

設定を変更した場合は「OK」ボタンをクリックしてください。

7-3-3 削除

一覧画面で削除したいデータを選択し「削除」ボタンをクリックすると、以下の画面が表示されます。



「OK」ボタンをクリックすると削除します。

「キャンセル」ボタンをクリックすると中断します。

7-3-4 パスワード変更

一覧画面で変更したいデータを選択し「パスワード変更」ボタンをクリックすると、以下の画面が表示されます。

パスワード変更

現在のパスワード

新パスワード

パスワード確認

パスワード表示

項目	内容
現在のパスワード	現在のパスワードを入力します。
新パスワード	新しいパスワードを入力します。
パスワード確認	確認のため再度パスワードを入力します。
パスワード表示	チェックするとパスワードを表示します。

「OK」ボタンをクリックすると変更します。

「キャンセル」ボタンをクリックすると中断します。

注記 ・パスワードは後で確認することができません。



参照 ・パスワードに使用できる文字については“7-3-1 新規作成”を参照してください。



7-4 フォルダ表示設定

フォルダ表示

表示名	パス

新規作成
プロパティ
削除

項目	内容
表示名	Web画面上のストレージ欄に表示される名称を表示します。
パス	フォルダのパスを表示します。

ボタンについて

項目	内容	詳細(項)
新規作成	新規に表示名を作成します。	7-4-1
プロパティ	表示名の設定確認、変更をします。	7-4-2
削除	表示名の設定を削除します。	7-4-3

注記 ・本設定は全てのユーザーで共通の設定になります。



7-4-1 新規作成

[新規作成]ボタンをクリックすると、以下の設定画面が表示されます。

フォルダ表示設定

表示名 表示名を設定する

パス

項目	内容
表示名	Web画面上のストレージ欄に表示される名称です。通常は選択したフォルダ名が設定されます。 独自の表示名を設定することも可能です。
表示名を設定する	チェックすると、表示名が入力可能になります。
パス	フォルダのパスを入力します。 「選択」ボタンをクリックすると選択用の画面が開きます。

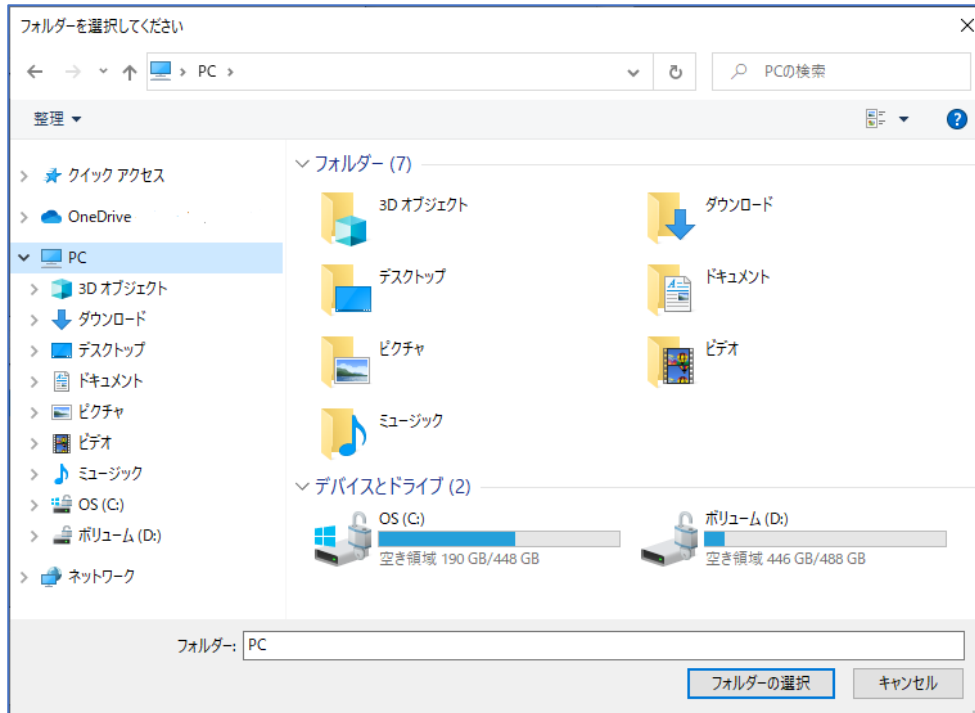
入力後「OK」ボタンをクリックすると設定したデータが一覧に表示されます。

注記



- ・既存の表示名と同一の表示名を設定することはできません。
- ・複数の表示名で同一のパスを設定することは可能です。

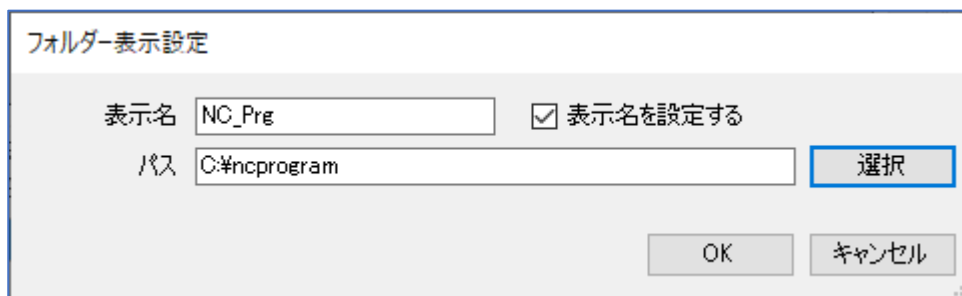
「選択」ボタンをクリックすると以下の画面を表示します。



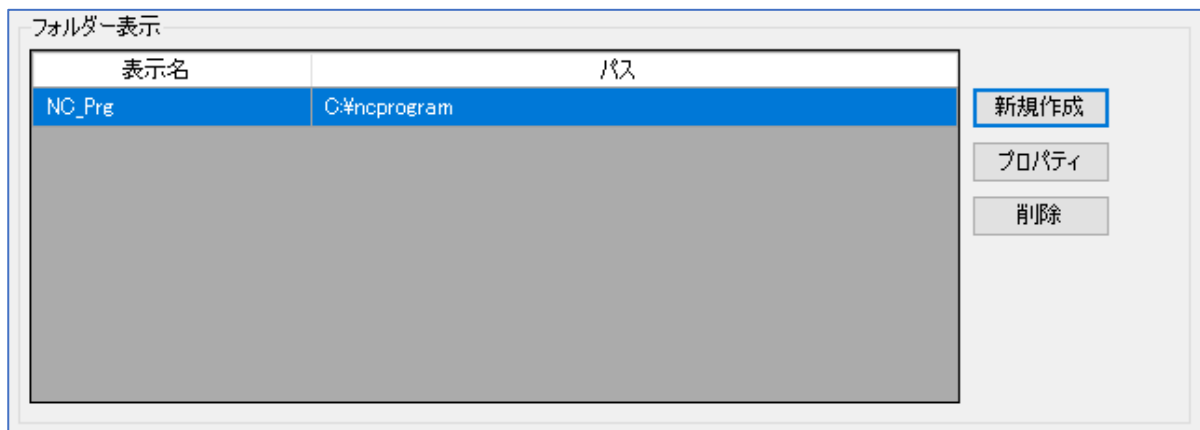
設定したいフォルダーを選択して「フォルダーの選択」ボタンをクリックするとパスが入力されます。

(設定例)

以下のように設定して「OK」ボタンをクリックします。

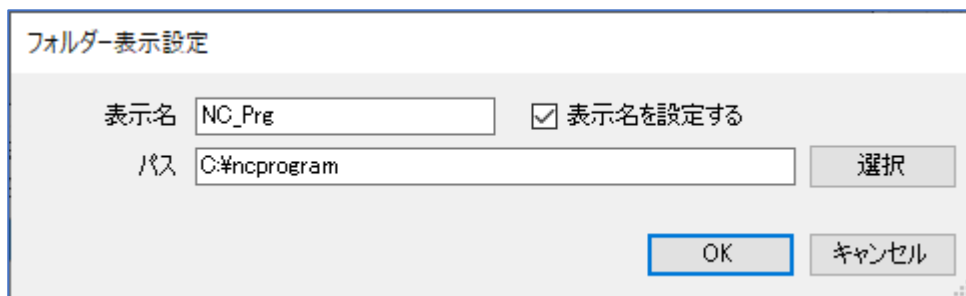


一覧画面は以下のようになります。



7-4-2 変更

一覧画面で変更したいデータを選択し「プロパティ」ボタンをクリックすると、以下の設定画面が表示されます。



項目	内容
表示名	Web画面上のストレージ欄に表示される名称です。
表示名を設定する	チェックすると、表示名が入力可能になります。
パス	フォルダのパスを入力します。 「選択」ボタンをクリックすると選択用の画面が開きます。

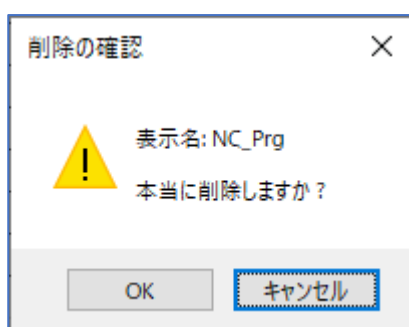
入力後「OK」ボタンをクリックすると設定したデータが一覧に表示されます。

- 注記**
- ・既存の表示名と同一の表示名を設定することはできません。
 - ・複数の表示名で同一のパスを設定することは可能です。



7-4-3 削除

一覧画面で削除したいデータを選択し「削除」ボタンをクリックすると、以下の画面が表示されます。



「OK」ボタンをクリックすると削除します。

「キャンセル」ボタンをクリックすると中断します。

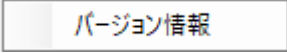
- 参考**
- ・削除されるのは表示用の設定のみです。フォルダ内のデータは削除されません。

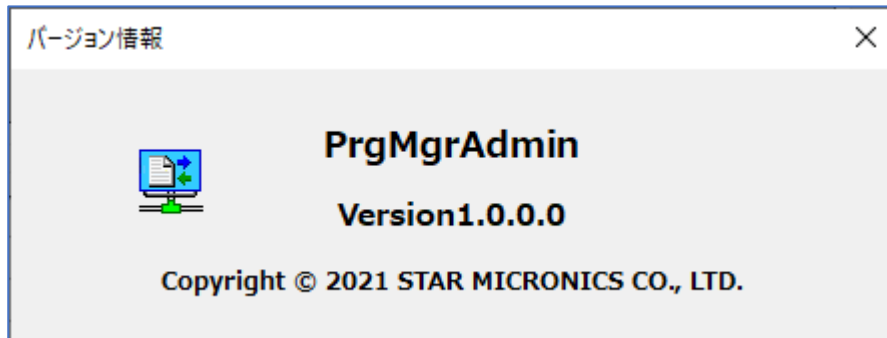


7-5 終了

[閉じる]ボタンをクリックすると PrgMgrAdmin を終了します。

7-6 バージョン情報の表示

メイン画面上で右クリックすると  と表示されるのでクリックします。以下のバージョン情報画面が表示されます。



第8章

プログラム入出力機能 Web アプリケーション説明

第8章 プログラム入出力機能 Web アプリ説明

8-1 トップページへのアクセス方法

プログラム入出力機能Webアプリ、Program Managerのトップページは以下のアドレスです。

[http:// “サーバーIPアドレス” /ProgramManager/](http://“サーバーIPアドレス”/ProgramManager/)

ブラウザ (Microsoft Edge等) に上記アドレスを指定してアクセスします。アクセスすると「ログイン画面」(8-2)が表示されます。

注記 ・“サーバーIP アドレス” は、ネットワーク管理者に確認してください。



8-2 ログイン画面

Web アプリケーションが起動すると、以下のログイン画面が表示されます。



The screenshot shows a login interface for 'star Program Manager'. At the top is the 'star' logo in blue with a star icon. Below the logo is the text 'Program Manager'. The main area contains a 'ログイン' (Login) button, a 'ユーザーID' (User ID) input field with a user icon, and a 'パスワード' (Password) input field with a lock icon and a toggle for visibility. At the bottom is a blue 'ログイン' (Login) button.

ログイン画面では、PrgMgrAdmin で設定したユーザーID とパスワードを入力します。入力したら、[ログイン]をクリックします。

8-3 メイン画面

ログインに成功すると、以下のメイン画面が表示されます。



メイン画面では、フォルダーのプルダウンメニューからルートフォルダーを選択することでフォルダー内のファイルリストを表示し、機械名称のプルダウンメニューから機械名称を選択することで機械にある NC プログラムリストを表示します。

8-4 画面構成

メイン画面から「フォルダー」と「機械名称」を選択すると、以下の画面構成で表示されます。

The screenshot shows the Program Manager interface with two main panels: 'ストレージ' (Storage) and '機械' (Machine). The Storage panel displays a list of files with columns for name, comment, date, size, and actions. The Machine panel displays a list of programs with columns for name, comment, date, size, and actions. The interface includes a main menu at the top with buttons for 'ストレージへ送信' (Send to Storage), '機械へ送信' (Send to Machine), 'オプション' (Options), and '設定' (Settings). A footer at the bottom contains version information and copyright details.

Red boxes and arrows highlight the following elements:

- ストレージメニュー** (Storage Menu): Points to the 'ストレージ' panel header.
- メインメニュー** (Main Menu): Points to the top navigation bar.
- フッター** (Footer): Points to the bottom status bar.
- 機械メニュー** (Machine Menu): Points to the '機械' panel header.

8-4-1 メインメニュー

画面上部にはファイルや NC プログラムの転送処理を行う[ストレージへ送信]と[機械へ送信]、そして[オプション]、[設定]が表示されます。



・ [ストレージへ送信]

機械にある NC プログラムリストから選択された NC プログラムをストレージへ送信します。ストレージのフォルダーが選択されていない、機械にある NC プログラムリストから NC プログラムを選択していない、など[ストレージへ送信]できる状態ではない場合は、[ストレージへ送信]ボタンが無効な状態になります。

無効な状態:

[ストレージへ送信]ボタンをクリックすると、転送の確認ダイアログが表示されます。

プログラムを転送してもよろしいですか？
次のプログラムを転送します：
O0001 O0007 O0009

キャンセル OK

[キャンセル]をクリックすると転送処理を行わずにメイン画面へ戻り、[OK]をクリックすると転送処理を行います。

すでに同名のファイルがストレージに存在する場合、新たに転送されたファイルの名前に括弧で括られた連番が追加されます。

<input type="checkbox"/>	名前	コメント	日時	サイズ	操作
<input type="checkbox"/>	O0001 (2).PA	TEST PATH1	2021/07/09 14:13	1KB	⋮
<input type="checkbox"/>	O0001.PA	TEST PATH1	2021/07/09 14:13	1KB	⋮
<input type="checkbox"/>	O0007.PA		2021/07/09 14:13	1KB	⋮
<input type="checkbox"/>	O0010.PA		2021/07/09 14:13	1KB	⋮

新たに転送されたファイル

またファナック多系統プログラム データ ファイルを転送する場合、プログラムデータ一括入出力オプションの確認ダイアログが表示されます。

プログラムデータ一括入出力オプション

ファイルの保存

ファイルの名前
O0001 .PD

転送オプション

- サブプログラム
- 工具ユニット
- 形状補正
- 摩耗補正

(R, T) (X, Y, Z, R, T)

ノート

20文字以内の半角英数字と記号で記入してください。 0 / 20

キャンセル 転送

ファイルの名前にはプログラム番号（名称）が入力されていますが、別の名前に変更することもできます。

サブプログラムも同時に転送する事ができます。

またファイルのノートを、20文字以内の半角英数字と記号で入力できます。

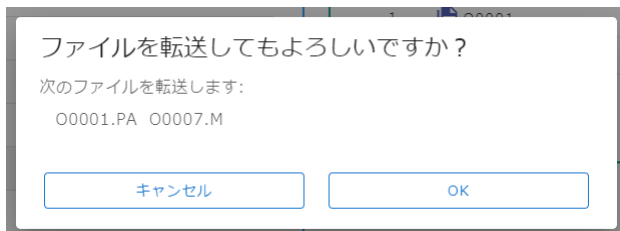
・ [機械へ送信]

ストレージにあるファイルリストから選択されたファイルを機械へ送信します。

機械名称が選択されていない、ストレージにあるファイルリストからファイルを選択していない、など[機械へ送信]できる状態ではない場合は、[機械へ送信]ボタンが無効な状態になります。

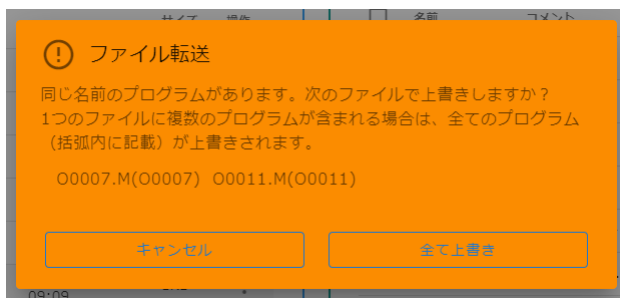
無効な状態: 

[機械へ送信]ボタンをクリックすると、転送の確認ダイアログが表示されます。



[キャンセル]をクリックすると転送処理を行わずにメイン画面へ戻り、[OK]をクリックすると転送処理を行います。

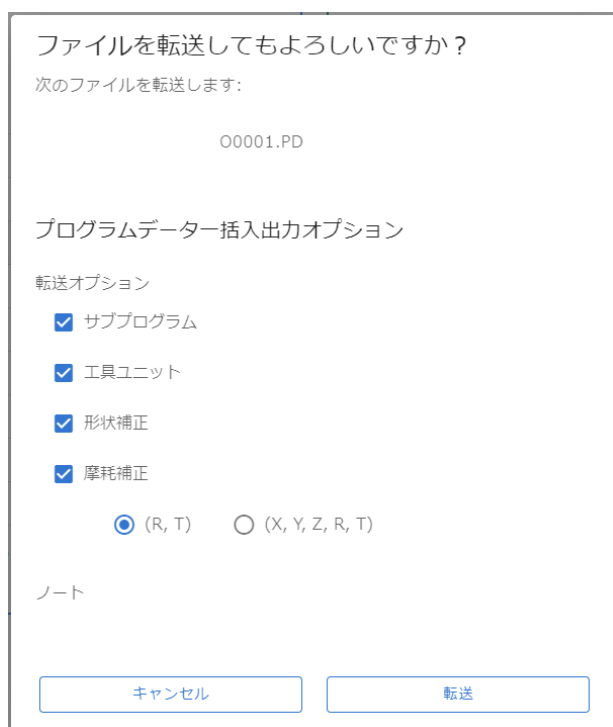
すでに同名の NC プログラムが機械に存在する場合、上書き転送の確認ダイアログが表示されま



同名の NC プログラムが1つの系統プログラムだけの場合、次の上書き転送の確認ダイアログからプログラム番号(名称)を変更して転送することが可能です。



またファナック多系統プログラムデータファイルを転送する場合、プログラムデータ一括出力オプションの確認ダイアログが表示されます。



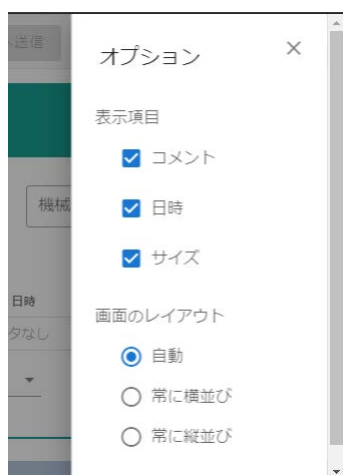
ノートには、ファナック多系統プログラムデータファイル内に記載されているノートの内容が表示されます。

注記

- ・ ファナック多系統プログラムデータファイルを転送するには、ファイルの選択を 1 つだけにしてください。
- ・ ストレージのファイルリストにあるフォルダーを機械へ転送できません。フォルダーを選択すると、[機械へ送信] ボタンが無効な状態になります。

・オプション

オプションでは、リスト表示で表示する項目や画面のレイアウトを設定できます。



表示する項目のチェックを外すと、ストレージと機械で表示しているリストの列からチェックの外れている項目が非表示になります。

画面のレイアウトでは、次のように設定できます。

項目	内容
自動	画面の横幅が広いときにはストレージと機械が横並びに表示され、画面の横幅が狭くなると縦並びに表示されます。
常に横並び	画面の横幅に関係なく、常にストレージと機械が横並びで表示されます。
常に縦並び	画面の横幅に関係なく、常にストレージと機械が縦並びで表示されます。

・設定

設定では、メイン画面のテーマや表示する言語を指定できます。またログインしたユーザーのログアウトもここから行います。



テーマをダークに設定すると、メイン画面が黒色基調で表示されます。



8-4-2 ストレージメニュー

ストレージメニューでは、選択したフォルダーにあるファイルに対して各種操作ができます。



・開閉ボタン

ストレージの表示を閉じたり開いたりできます。ストレージの表示を閉じることで、機械を表示する幅が広がります。



・アドレスバー

現在表示しているフォルダーを、ルートフォルダーからのアドレスで表示します。アドレスに表示されているフォルダー名をクリックすると、クリックされたフォルダーへ移動します。

・ルートフォルダー

ルートフォルダーをプルダウンメニューから選択します。

・ ツリー表示

ルートフォルダーが持つフォルダー構成をツリー表示します。ツリー表示のフォルダーをクリックすることで、表示するフォルダーを変更することができます。

・ ファイル／フォルダー操作

ファイルやフォルダーに対して操作することができます。操作できない条件のときにはボタンが無効な状態になります。

[新しいフォルダー]以外が無効な状態:  コピー  切り取り  貼り付け  新しいフォルダー  上へ

ファイル／フォルダーリストからファイルやフォルダーを選択することで[コピー]や[切り取り]が有効になります。[コピー]または[切り取り]をクリックすると[貼り付け]が有効になり、選択したファイルやフォルダーをコピーまたは移動することができます。

ルートフォルダーからフォルダーを移動すると[上へ]が有効になり、クリックすると表示しているフォルダーから1つ上のフォルダーへ移動します。

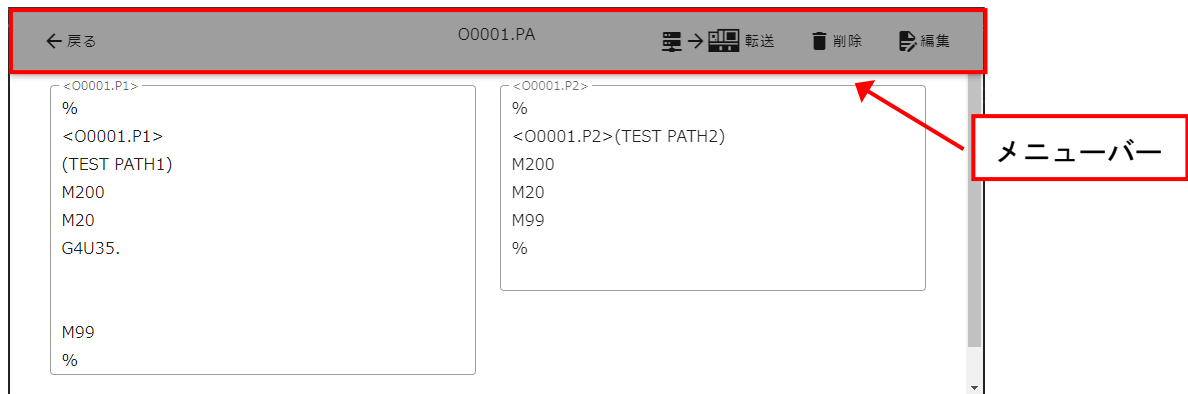
[新しいフォルダー]をクリックすると、現在表示しているフォルダーの中に新しいフォルダーを作成することができます。

・ ファイル／フォルダー リスト

現在表示しているフォルダーにあるファイルリストとサブフォルダーリストが表示されます。名前の左側にあるアイコンによって視覚的に種類を判断できるようになっています。

フォルダー	:	緑のフォルダーアイコン (■)
ファナックの NC プログラムファイル		
多系統プログラムファイル	:	青色のドキュメントを重ねたアイコン (📄)
各系統ファイルをまとめて表示	:	茶色のドキュメントを重ねたアイコン (📄)
多系統プログラムデータファイル	:	橙色のドキュメントを重ねたアイコン (📄)
系統 1~3 のプログラムファイル	:	黄緑色のドキュメントアイコン (📄)
三菱の NC プログラムファイル	:	灰色のドキュメントを重ねたアイコン (📄)
その他のファイル	:	紫色のドキュメント アイコン (📄)

ファイルをクリックすると、ファイルの内容を表示します。

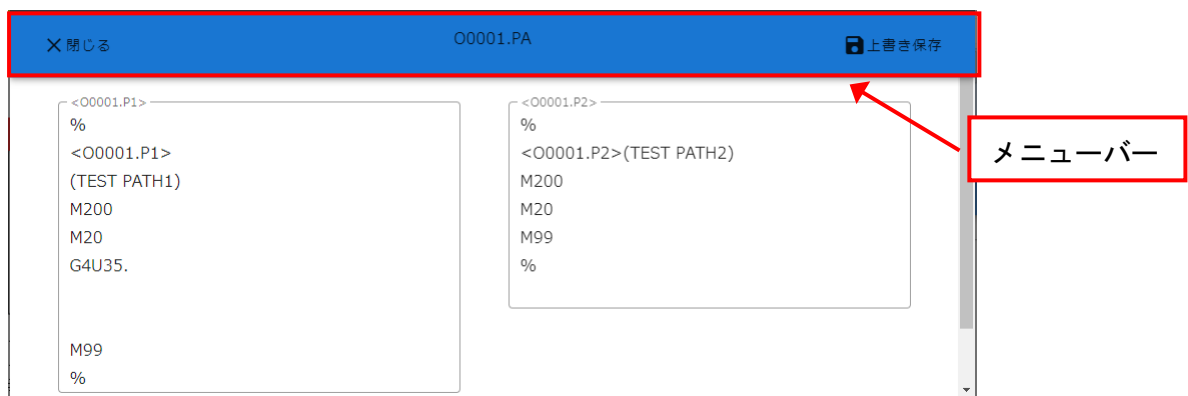


メニューバーの左側にある[戻る]をクリックすると、メイン画面に戻ります。

メニューバーの右側にある[転送]は、機械名称が選択済みであればクリックすることができ、表示中のファイルを機械へ転送します。

メニューバーの右側にある[削除]をクリックすると、表示中のファイルを削除します。

メニューバーの右側にある[編集]をクリックすると、ファイルの内容を編集できる画面に切り替わります。



メニューバーの左側にある[閉じる]をクリックすると、1つ前の画面に戻ります。

メニューバーの右側にある[上書き保存]をクリックすると、現在表示されている内容でファイルを保存します。

フォルダーをクリックすると、クリックしたフォルダーへ移動します。

[操作]の列にある縦ドットアイコンをクリックするとポップアップが表示され、個別にファイル
を操作することができます。

ストレージ testFolder1 > Sample

フォルダー testFolder1

testFolder1

コピー 切り取り 貼り付け 新しいフォルダー 上へ

<input type="checkbox"/>	名前	コメント	日時	サイズ	操作
<input type="checkbox"/>	O0001.PA	TEST PATH1	2021/07/09 16:55	1KB	⋮
<input type="checkbox"/>	O0009.S		2021/07/09 16:55		
<input type="checkbox"/>	O0011.M	RANDAM 0-88	2021/07/09 16:55		
<input type="checkbox"/>	O0019.PA	SR-20R3 INCH- MAIN	2021/07/09 16:55		
<input type="checkbox"/>	O0031.PA	SV-38R #51- MM- PATH1	2021/07/09 16:55		
<input type="checkbox"/>	O0070.M	0155334	2021/07/09 16:55		
<input type="checkbox"/>	O0071.S	0155336	2021/07/09 16:56		

1ページあたりの行数: 10 1-7 件目 / 7件

ポップアップ

[名前の変更]をクリックすると、ファイルやフォルダーの名前を変更できます。

名前の変更

現在の名前:
O0001.PA

新しい名前

キャンセル 名前を変更

8-4-3 機械メニュー

機械メニューでは、選択した機械にある NC プログラムに対して各種操作ができます。



・開閉ボタン

機械の表示を閉じたり開いたりできます。機械の表示を閉じることで、ストレージを表示する幅が広がります。



・機械名称

[機械選択]で選択された機械名称を表示します。

・機械選択

機械をプルダウンメニューから選択します。

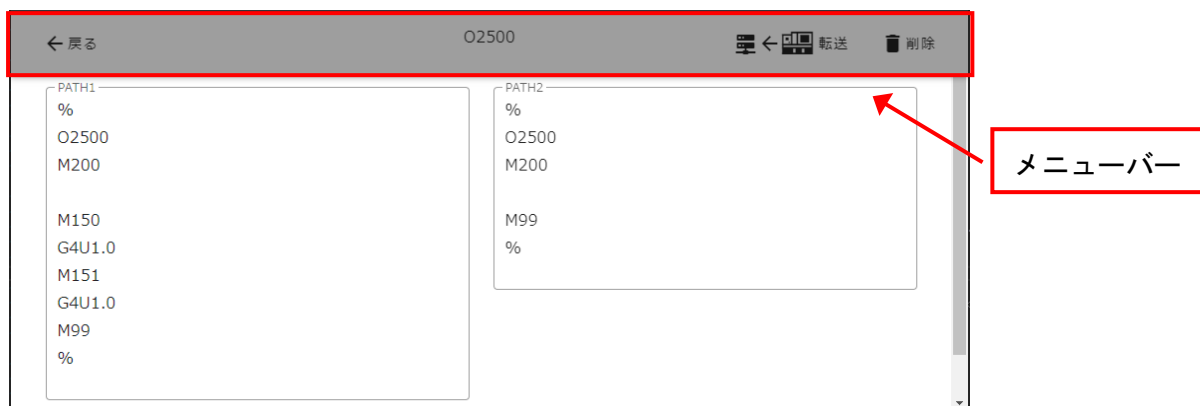
・系統選択

機械の NC プログラムリストを表示する系統を選択します。

・ NC プログラムリスト

現在選択している系統にある、NC プログラムリストを表示します。

NC プログラムをクリックすると、NC プログラムの内容を表示します。



メニューバーの左側にある[戻る]をクリックすると、メイン画面に戻ります。

メニューバーの右側にある[転送]は、ストレージのフォルダーが選択済みであればクリックすることができ、表示中の NC プログラムをストレージで表示しているフォルダーへ転送します。

メニューバーの右側にある[削除]をクリックすると、表示中の NC プログラムを機械から削除します。

[操作]の列にある縦ドットアイコンをクリックするとポップアップが表示され、個別に NC プログラムを操作することができます。



8-4-4 フッター

SMOOS-i の版数を表示します。

SMOOS-i Version 2.2.0 © 2022 Star Micronics Co., Ltd. All rights reserved.

第9章

トラブルシューティング

第9章 トラブルシューティング

・ 切断中になる（機械と通信できない）


機械の電源が入っているが、一覧画面のステータス情報が「切断中」になっている。


グループ1	グループ2	機械名称	O/S	本日				全体				サイクルタイム	
				計画	カウント	達成率(%)	遅延率(%)	計画	カウント	達成率(%)	遅延率(%)		
Parts AAA	Line 1	Machine 105	●	--	--	--	--	--	--	--	--	2分00.0秒	詳細
Parts AAA	Line 1	Machine 100	●	--	--	--	--	--	--	--	--	--	詳細
Parts AAA	Line 1			--	--	--	--	--	--	--	--	--	詳細
Parts AAA	Line 1			--	--	--	--	--	--	--	--	1分25.1秒	詳細
Parts BBB	Line 2	Machine 112	●	--	--	--	--	--	--	--	--	1分15.0秒	詳細
Parts BBB	Line 3	Machine 117	●	--	--	--	--	--	--	--	--	2分48.4秒	詳細

6行中 1件から 6件までを表示

グループ1	計画	カウント	達成率(%)
Parts AAA	0	0	0.0
Parts BBB	0	0	0.0

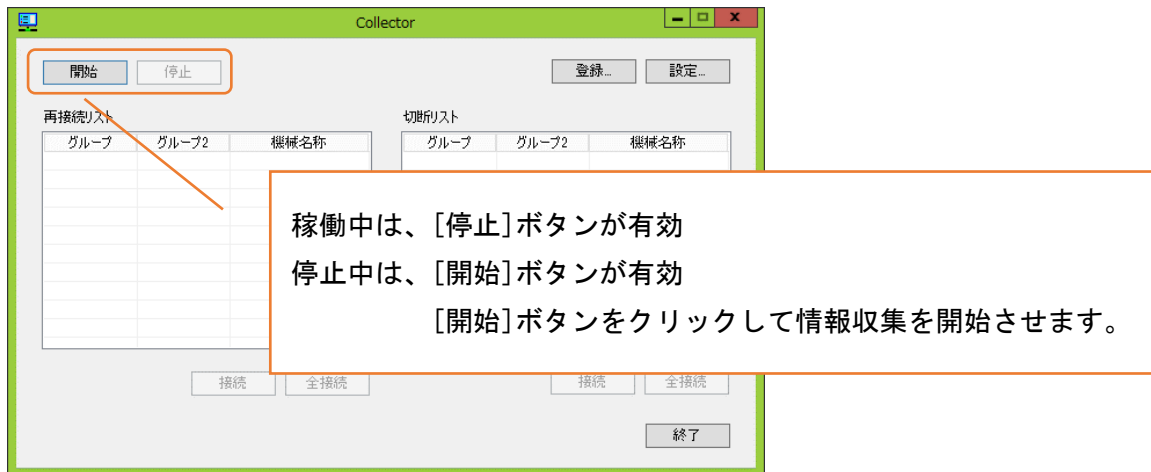
1) Collector を起動します。

Collector が起動している場合は、タスクバーの[Collector]アイコンをクリックし、起動します。

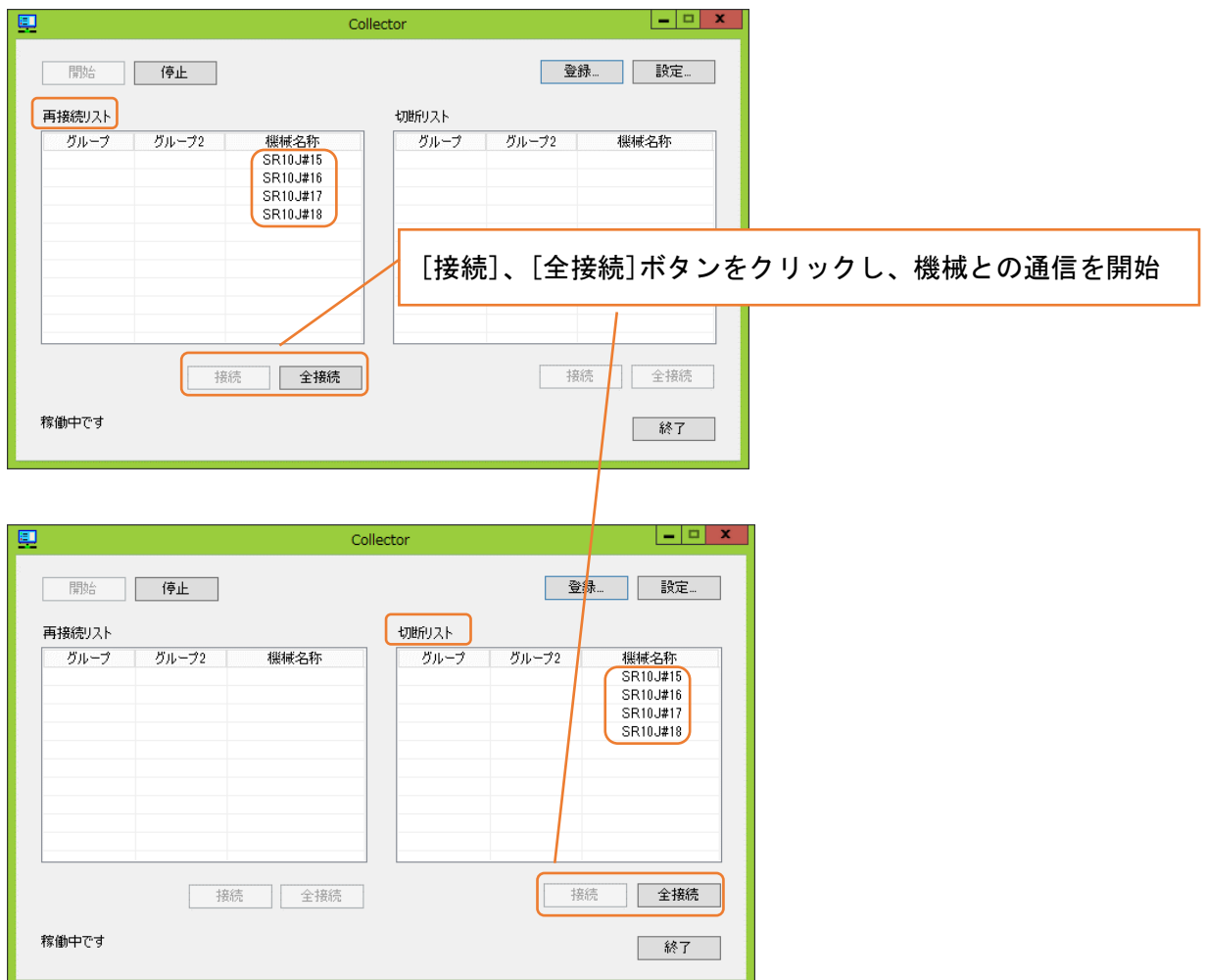
起動していない場合は、デスクトップの[Collector]アイコンをダブルクリックし、起動します。



- 2) Collector の稼働状態を確認し、停止中の場合は情報収集を開始させます。



- 3) Collector が稼働中の場合は、「再接続リスト」または「切断リスト」の機械を確認します。各リストに機械があるときは、[接続]または[全接続]ボタンをクリックし、機械との通信を開始させます。



- 4) 「再接続リスト」または「切断リスト」に機械が残る場合は、機械を再起動してください。機械が起動した後に、再度 [接続]または[全接続]ボタンをクリックし、接続してください。

・“情報収集停止”が表示される

監視画面（一覧リスト、タイトル、停止予定一覧）を表示中に“情報収集 停止”と表示される。



前ページの「切断中になる（機械と通信できない）」の項目を参照してください。

・Web ページが表示されない

SMOOSS-i のトップページにアクセスしたときに、「このページは表示できません」などが表示され、正しいページが表示されない。



次の順番で確認してください。

1) サーバーで動作確認

サーバーのデスクトップの[SMOOSS-i]アイコンをダブルクリックし、SMOOSS-i のトップページを表示させます。

2) SMOOSS-i のトップページが正しく表示される場合

稼働管理システムは正常に動作しています。正常に表示されなかった端末の URL を確認してください。

URL は <http://“サーバーIPアドレス”/SMOOSS-i/> です。

URL が正しいときは、端末がネットワークに正常に接続できているか確認してください。

3) SMOOSS-i のトップページが表示されるが、機械のステータスが全て切断中または更新されない場合

サーバーがネットワークに正常に接続できていません。サーバーを再起動し、Collector を起動してください。

4) サーバー再起動後も表示が変わらない場合

LAN ケーブルが正しく接続されているか確認してください。

- ・“接続エラー”が表示される

監視画面（一覧リスト、タイル、停止予定一覧）を表示中に“接続エラー”と表示される。



前ページの「Web ページが表示されない」の項目を参照してください。

- ・履歴が記録されない

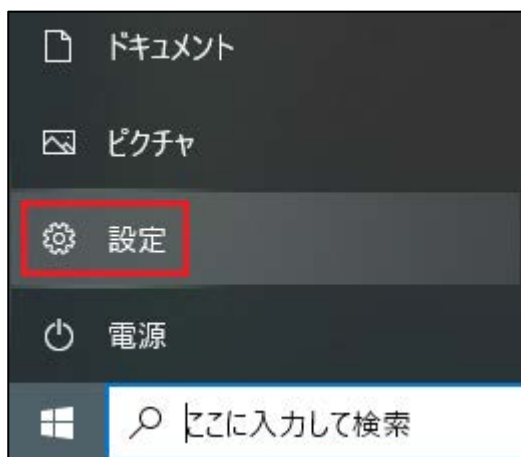
本ソフトウェアは、機械と一定の時間間隔で通信をして情報を取得します。そのため状態の変化が短時間で行われた場合は、履歴として記録されない場合があります。

- ・サーバー起動後“情報収集停止”が表示される。サーバーを再起動すると表示しない。
(Windows10、11)

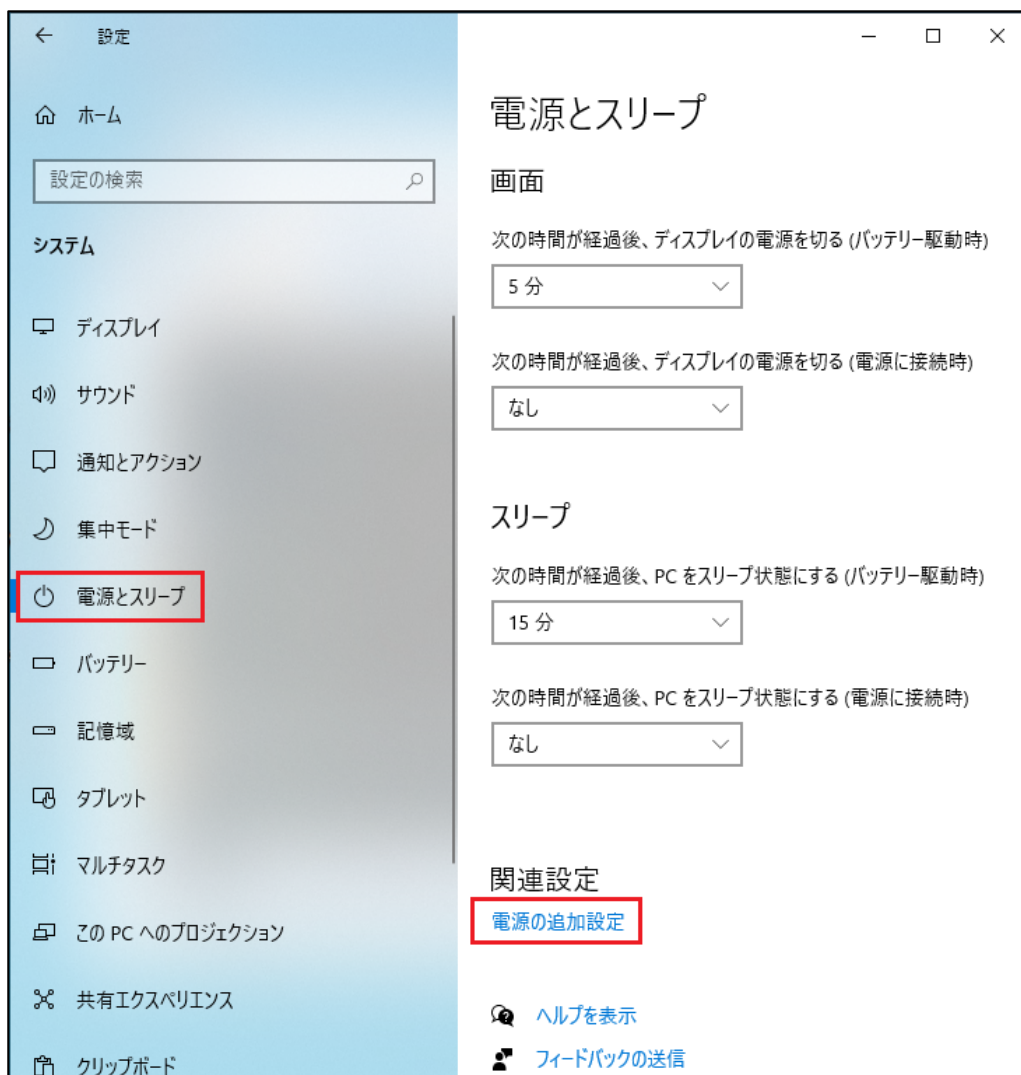
Windows の高速スタートアップ機能を無効にします。

[Windows10 の場合]

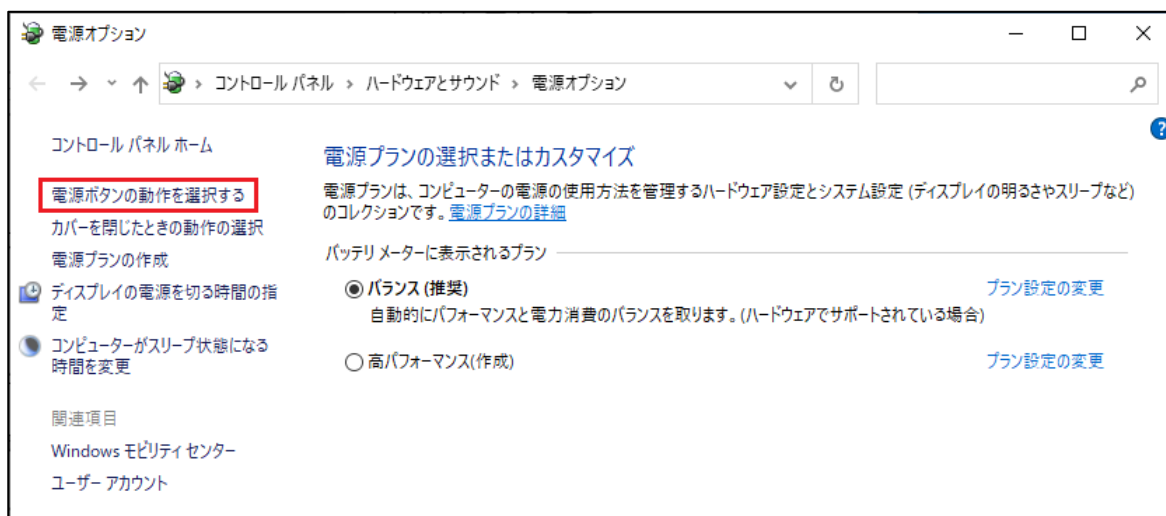
1. 「スタート」ボタンをクリックして「設定」メニューを開きます。



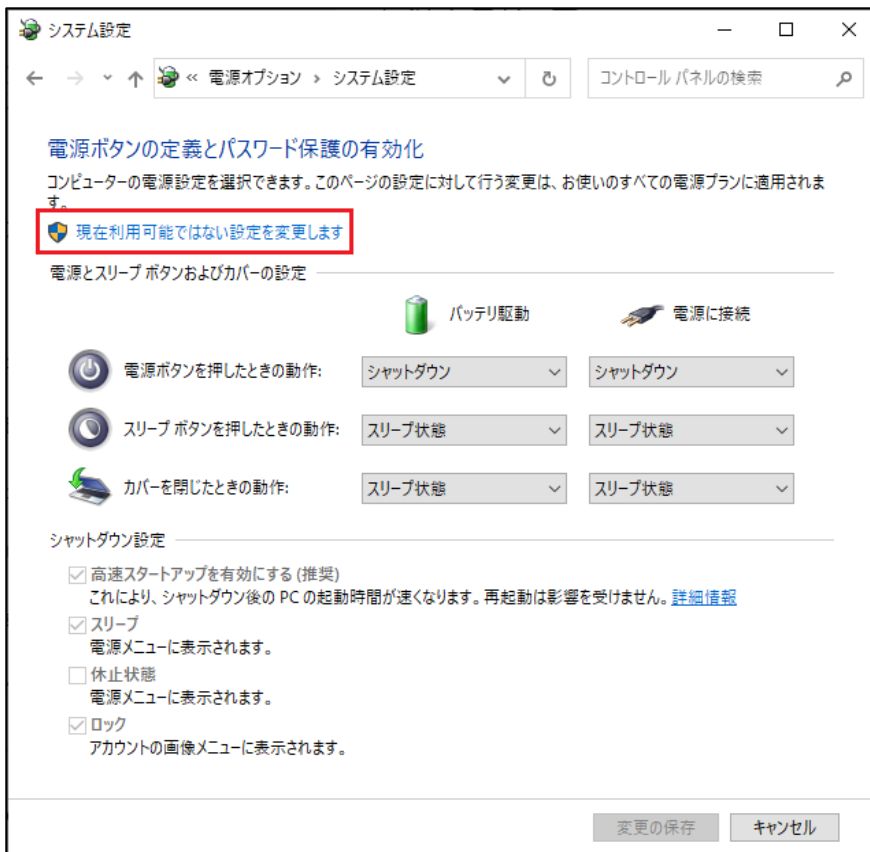
2. 「設定」メニューで「システム」から「電源とスリープ」を選択します。
3. 「電源の追加設定」を選択します。



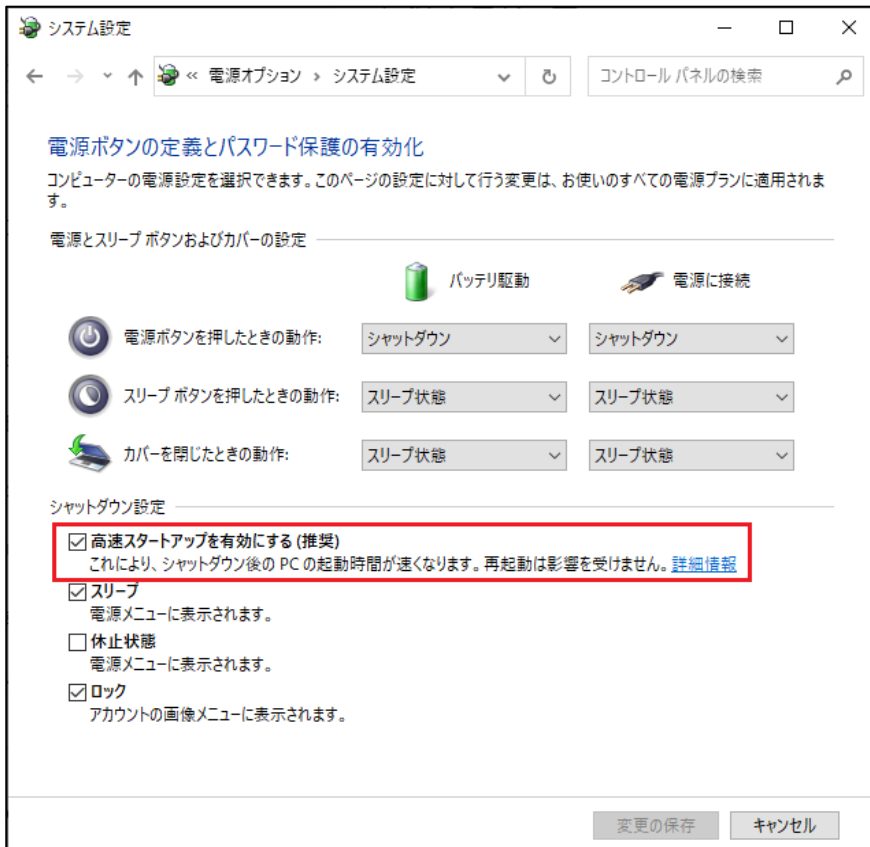
4. 「電源オプション」ウィンドウが開きます。「電源ボタンの動作を選択する」をクリックします。



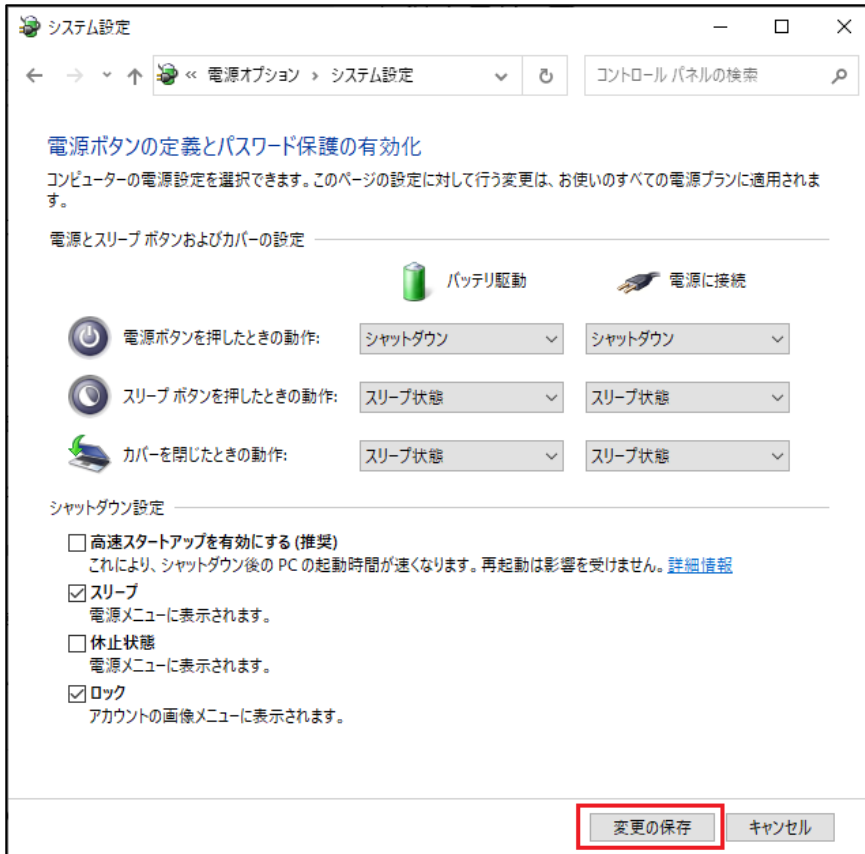
5. 「現在利用可能ではない設定を変更します」をクリックします。
ユーザーアカウント制御が表示された場合は、[はい]をクリックします。



6. 「シャットダウン設定」内の「高速スタートアップを有効にする (推奨)」のチェックを外します。



7. 「変更の保存」ボタンをクリックして保存します。

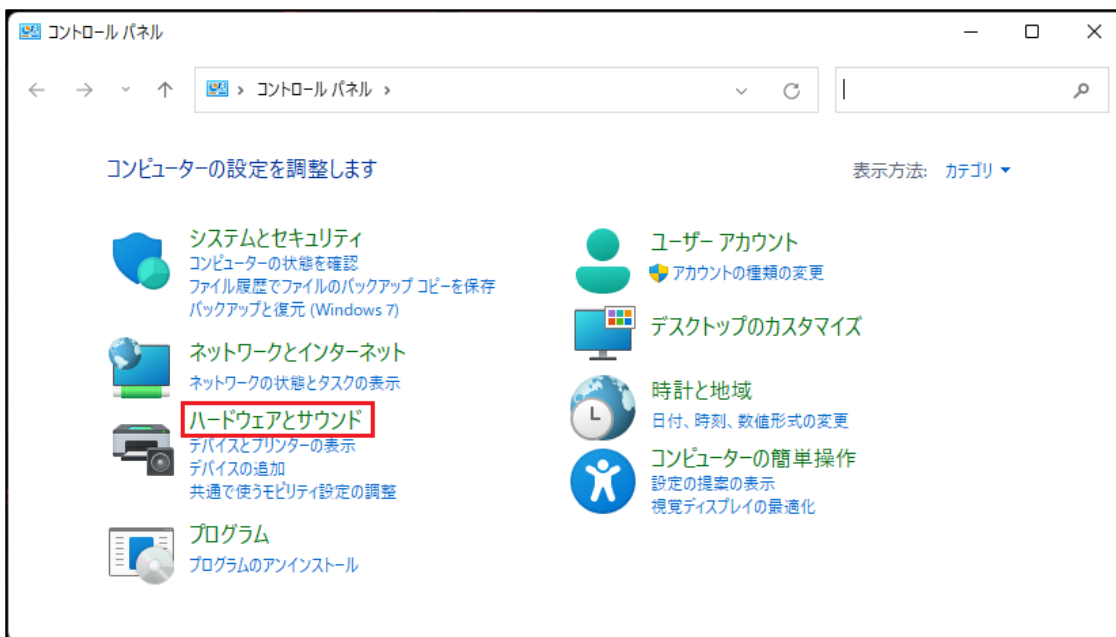


[Windows11 の場合]

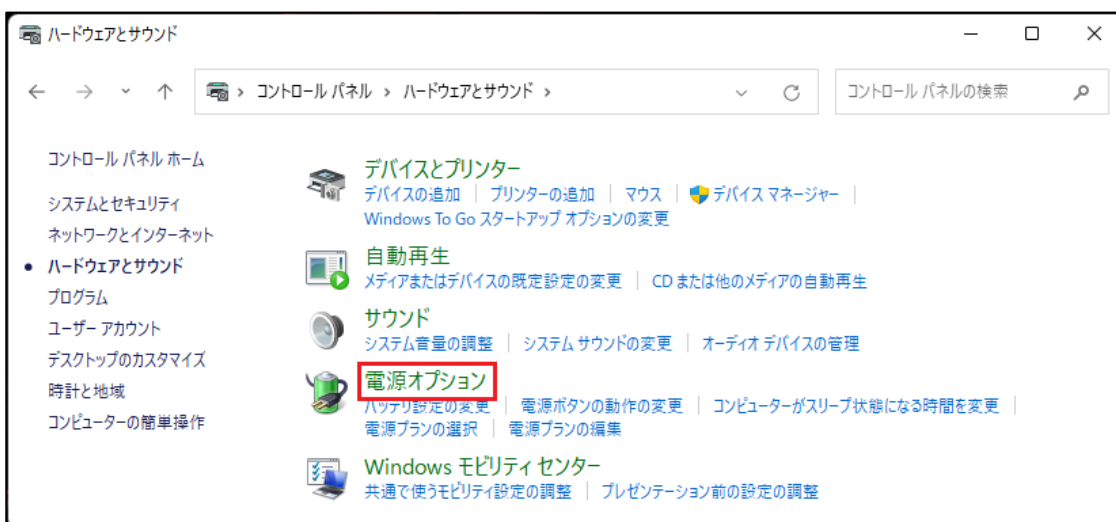
1. 「スタート」から「コントロールパネル」を検索して選択します。



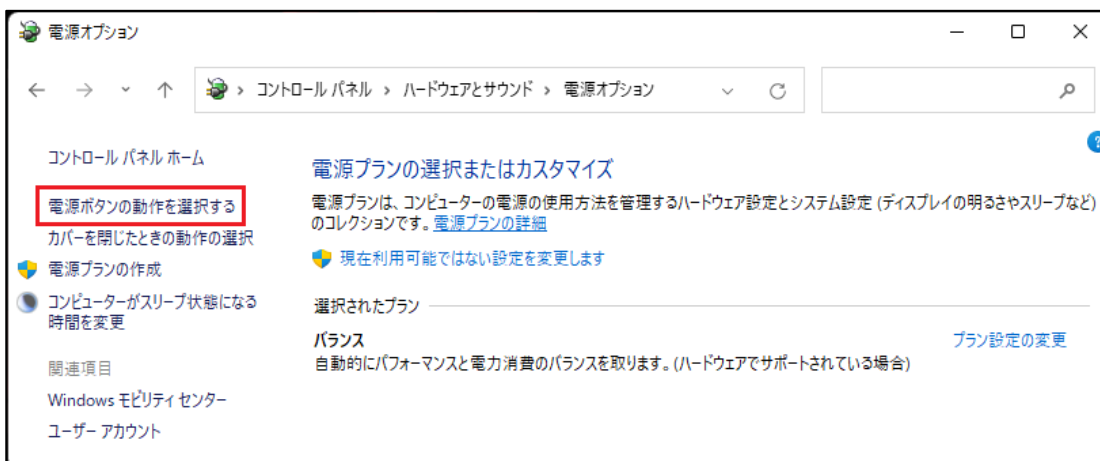
2. 「コントロールパネル」から「ハードウェアとサウンド」をクリックします。



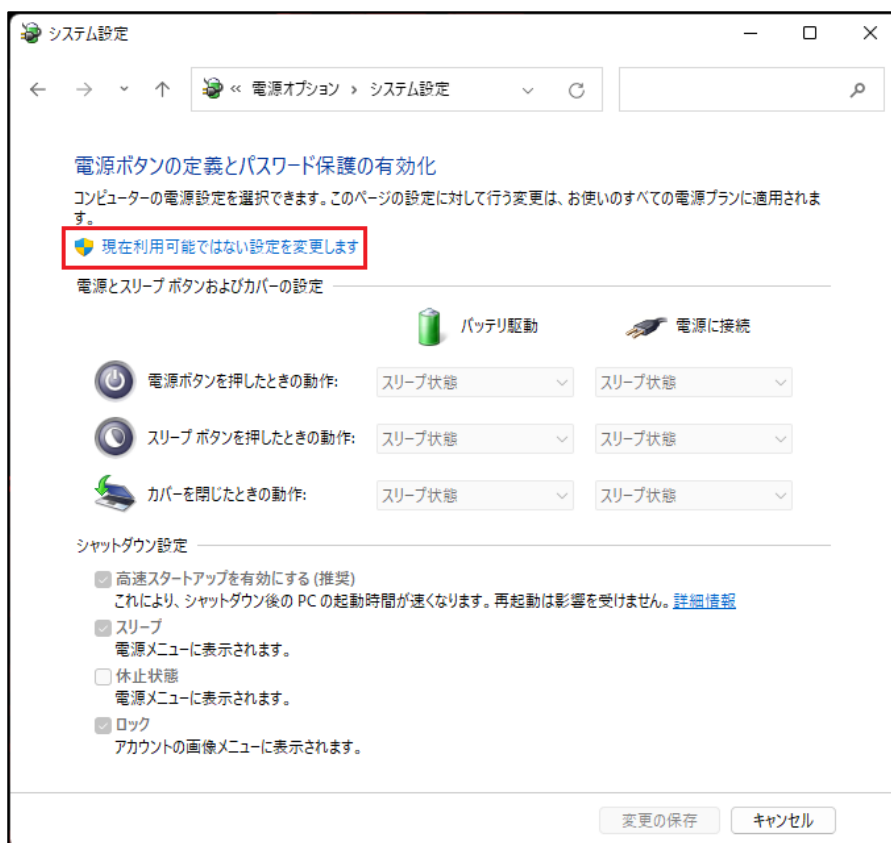
3. 「電源オプション」を選択します。



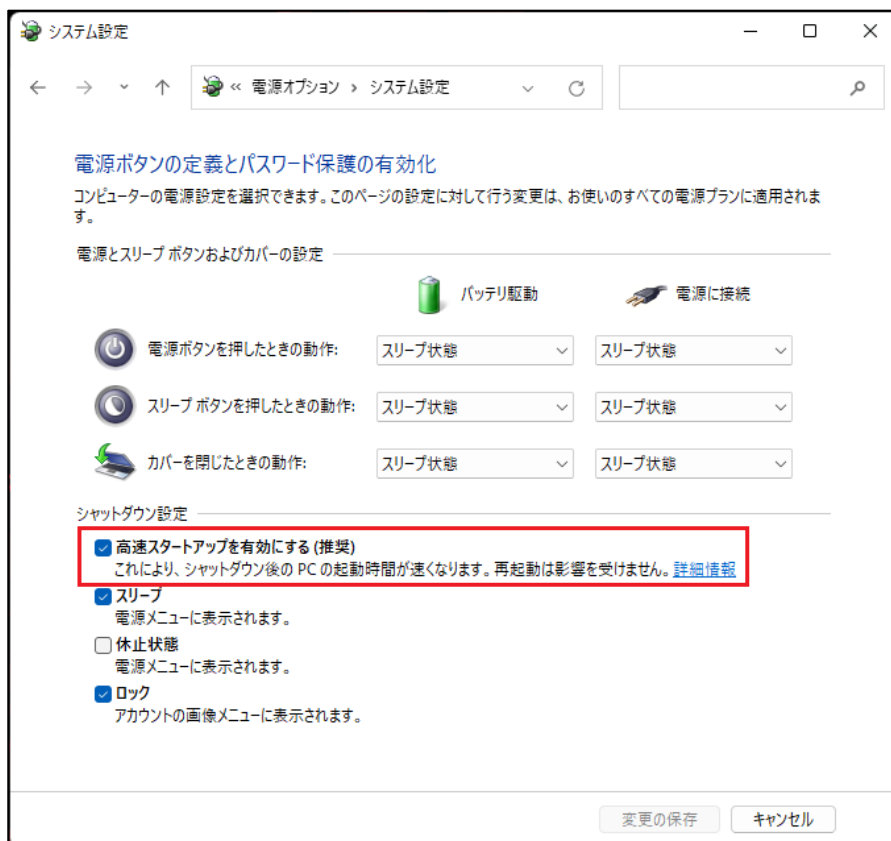
4. 「電源ボタンの動作を選択する」をクリックします。



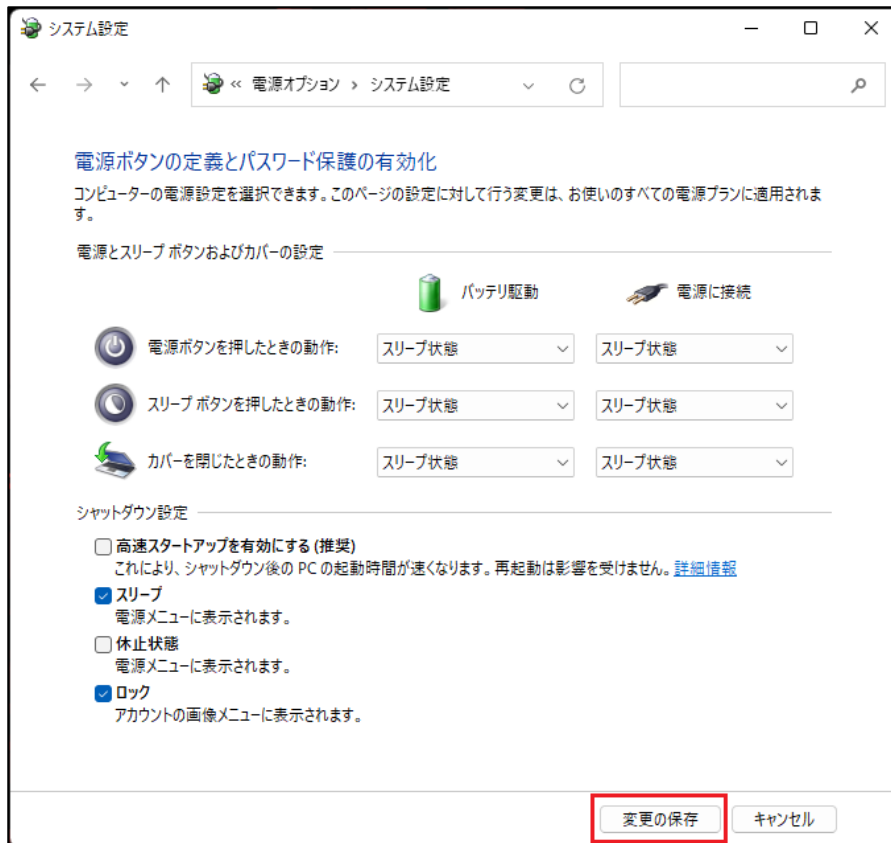
5. 「現在利用可能ではない設定を変更します」をクリックします。
ユーザーアカウント制御が表示された場合は、[はい]をクリックします。



6. 「シャットダウン設定」内の「高速スタートアップを有効にする (推奨)」のチェックを外します。



7. 「変更の保存」ボタンをクリックして保存します。



スター精密株式会社

機械営業部 〒439-0023 静岡県菊川市三沢字北ノ谷1500-34
本社営業所 TEL 0537-36-5586 FAX 0537-36-5607
サービス TEL 0537-36-5561 FAX 0537-36-5873

東京営業所 〒179-0074 東京都練馬区春日町3-34-26 ユウトメモリアル1-2F
TEL 03-5987-2855 FAX 03-5987-2857

大阪営業所 〒532-0003 大阪府大阪市淀川区宮原4-1-45 新大阪八千代ビル6F
TEL 06-6395-1559 FAX 06-6395-7650

名古屋営業所 〒465-0043 愛知県名古屋市名東区宝が丘25 グローバル25 5-A
TEL 052-777-1505 FAX 052-777-2325

諏訪営業所 〒391-0013 長野県茅野市宮川1387-9 A1ビル4F
TEL 0266-75-5755 FAX 0266-75-5615