

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になります。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れない関連する、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。

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。

SMOOSS-i パスワード発行依頼票

以下の太枠内をご記入いただき、メールまたはFAXにてお送りください。

メール : mcn-4dev@star-m.jp FAX : 0537-36-5873

(パスワード発行依頼票: ¥PasswordRequestSheet¥Japanese¥PasswordRequestSheetJ.pdf)

(注意) ・一旦パスワードを発行した製品は、いかなる理由があろうとも返品できません。
 予めご了承ください。

日付	年 月 日								
貴社名									
御連絡先 (メール/FAX)									
サーバーの OS	☐ Windows Server 2019 ☐ Windows Server 2016 ☐ Windows Server 2012 R2 ☐ Windows 11 Pro ☐ Windows 10 Pro 64bit ☐ その他 ()								
サーバーのメーカーと機種									
SMOOSS-i のバージョン									
SMOOSS-i シリアルナンバー									
No.					-				
ID コード (「3-3 ライセンス登録」を参照してください。)									
				-					

パスワード

(注意) この欄には何も記入しないでください。

[illegible]

SM00SS-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
SM00SS-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 Web システム機能の追加	2-21
2-5-4 ライブラリのインストール (.NET8)	2-22
2-5-5 ライブラリのインストール (Rewrite Module)	2-24
2-5-6 ライブラリのインストール (VC++ 2013 ランタイム)	2-26
2-5-7 Web アプリケーションのインストール	2-28
2-5-8 情報収集アプリケーションのインストール	2-31
2-5-9 三菱通信用ソフトウェアのインストール	2-34
第 3 章 情報収集アプリ説明	3-2
3-1 起動方法	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 ログイン	4-3
4-3 画面基本構成	4-4
4-4 監視	4-9
4-4-1 絞り込み	4-11
4-4-2 カウント一覧	4-12
4-4-3 進捗一覧	4-14
4-4-4 停止予定一覧	4-16
4-4-5 タイル	4-17
4-5 機械ダッシュボード	4-21
4-5-1 稼働状況	4-23
4-5-2 工具	4-26
4-5-3 履歴	4-29
4-5-4 作業記録	4-30
4-6 履歴	4-31
4-6-1 ステータス履歴 比率	4-34
4-6-2 ステータス履歴 詳細	4-35
4-6-3 ステータス履歴 日別	4-36
4-6-4 アラーム履歴	4-37
4-6-5 加工履歴 プログラム別	4-39
4-6-6 加工履歴 時系列	4-41
4-6-7 加工履歴 積算時間	4-43
4-6-8 消費電力履歴	4-45
4-7 加工計画	4-48
4-8 作業記録	4-56
4-8-1 不良記録	4-57
4-8-2 作業記録	4-61
4-9 遠隔操作	4-67
4-9-1 遠隔操作の選択	4-68
4-9-2 遠隔操作実行（単一機械）	4-69
4-9-3 遠隔操作実行（複数機械）	4-69
4-9-4 遠隔操作結果	4-69
4-9-5 遠隔操作履歴	4-71
4-10 設定	4-72

4-10-1 機械一覧	4-73
4-10-2 操業時刻一覧	4-74
4-10-3 休日一覧	4-75
4-10-4 システム設定	4-76
4-11 Web API	4-78
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
7-2 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

第1章 製品概要

1-1 一般仕様

対象工作機械	弊社製工作機械
対象 CNC	FANUC Series 16i/18i/21i-MODEL A(*1) (*2) FANUC Series 16i/18i/21i-MODEL B FANUC Series 30i/31i/32i-MODEL A FANUC Series 30i/31i/32i-MODEL B FANUC Series 0i-MODEL D FANUC Series 0i-MODEL F MITSUBISHI M70V(*3) MITSUBISHI M80(*3) ・機種により機械内のLAN配線が必要となりますので、弊社までご確認ください。 ・既にイーサネット機能をご使用の場合は接続できない場合がありますので、弊社までご確認ください。 (*1) 機種、ロットにより必要なオプションが異なりますので、弊社までご確認ください。 (*2) 機種、ロットによりイーサネット機能が使用できない場合がありますので、弊社までご確認ください。イーサネット機能が使用できない場合は、本製品をご使用いただくことができません。
サーバー動作環境	対応OS Windows Server® 2016 Windows Server® 2019 Windows Server® 2022 Windows Server® 2025 Windows® 10 Pro 64bit (*3) Windows® 11 Pro (*3) 上記以外の Windows® operating system には対応しておりません。 ハードウェア(*4) (*5) ・CPU：インテル® Core™ i3 プロセッサ以上 ・メモリー：8GB以上 ・HDD空き容量：500GB以上 (RAID1構成を推奨) ・光学ドライブ：CD-Rが読み取り可能な光学ドライブ (ソフトウェアインストール時に使用) ・ディスプレイ：解像度1280×1024ドット以上 ・LAN インターフェース：100BASE-T 以上 *3. OSの機能制限により、処理速度が遅くなる場合があります。 *4. サーバーの種類、性能、使用条件等により、十分な性能が得られない場合があります。 *5. SMOOSS-iの各機能が、他のアプリケーションの実行速度に影響を与えます。また、他のアプリケーションがSMOOSS-iの各機能の実行速度に影響を与えます。

対応クライアント機器	PC (Windows®) 対応OS Windows® 10 Windows® 11 ブラウザー Google Chrome Microsoft Edge® 推奨ディスプレイ：解像度1920×1080ドット（Full HD）以上
	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ます。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	・機械の稼働状態をリアルタイム表示 ・グループ毎の集計表示 ・計画に対する進捗の表示 ・停止予定時刻の表示 ・タイル表示(一目でわかる大画面用)	4-4	
機械ダッシュボード	・機械の詳細情報の表示 ・日単位のステータス履歴/加工履歴/アラーム履歴の表示 ・工具一覧の表示	4-5	
履歴表示	・ステータス履歴を表示 ・アラームの発生回数/時間別表示 ・加工実績数/計画数のグラフ表示 ・単位時間/プログラム毎の加工履歴、加工数を表示 ・消費電力量の履歴を表示	4-6	
加工計画	・加工計画の作成/進捗の表示 ・加工計画のガントチャート表示	4-7	
作業記録	・不良数の入力、保存 ・ユーザー独自作業データの保存	4-8	
遠隔操作	・機械の遠隔操作	4-9	
Web API	・Web API によるデータ登録/取得	4-11	
通知	・アラーム発生時にメールで通知 ・機械との通信が切断した場合に、メールで通知	5-2	*1 *2
CNC データ バックアップ	・加工プログラムのバックアップ ・パラメーターデータのバックアップ ・SRAM のバックアップ	3-9	
プログラム入出力	・加工プログラムの入力、出力 ・プログラム内容の表示、編集 ・ユーザー毎のアクセス制限	8-1 8-1 7-3	

*1. メールを利用できる環境が必要です。

*2. 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。

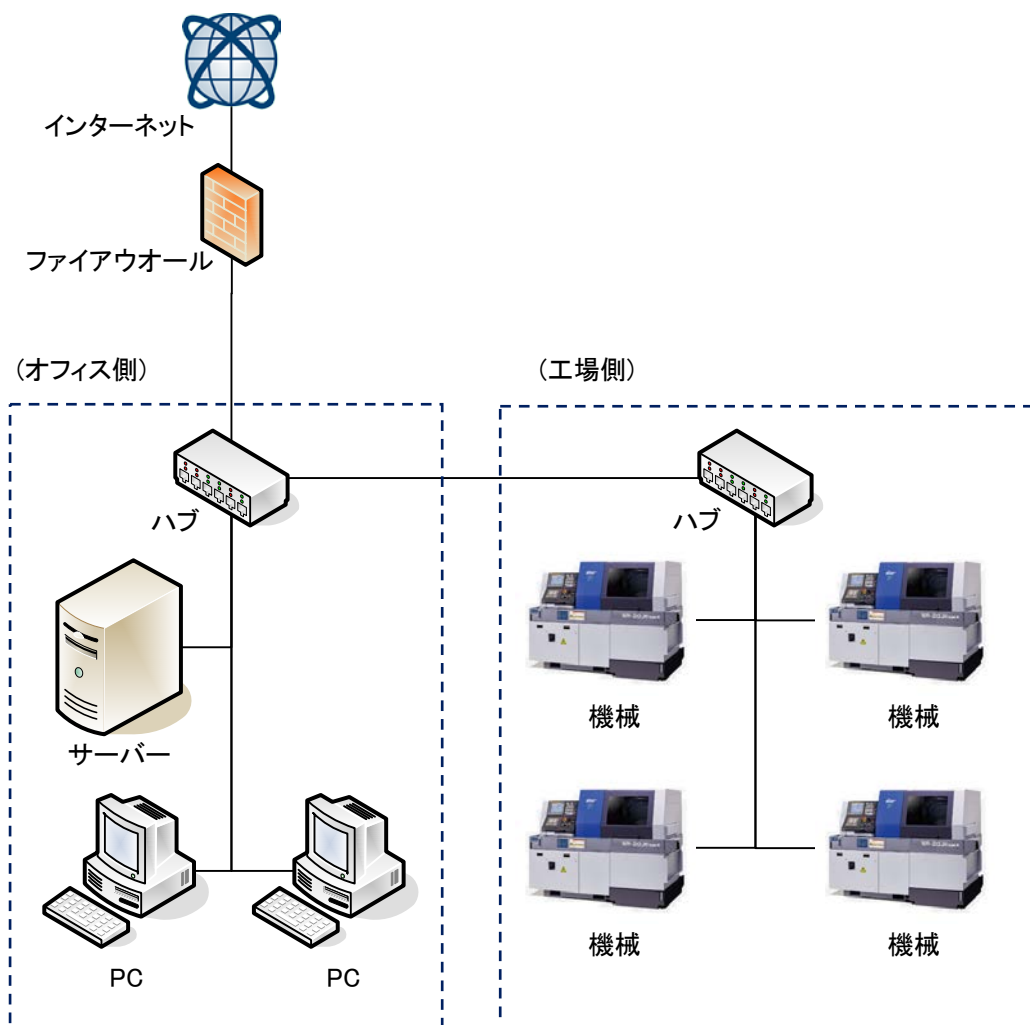
	項目	内容	章
1	ネットワークの構築	工場内及びオフィスにネットワークが未構築の場合は、ネットワークを構築します。また必要に応じてクライアント機器を用意します。	2-2
2	機械との接続	お客様で用意したネットワークケーブルと、機械側インターフェイスとの接続をします。	2-3
3	機械側 CNC の設定	機械の CNC にネットワーク情報を設定します。	2-4
4	サーバー基本設定	サーバーをネットワークに接続し、ネットワークに関する設定を行います。設定方法は各メーカー発行の取扱説明書を参照願います。	---
5	ソフトウェアのインストール	必要なソフトウェアをインストールします。	2-5
6	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	ユーザーの作成	ログインユーザーを作成します。	7-3
10	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、ログイン後に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
- ・ SB-20R Ⅱ / 23R Ⅱ
- ・ SD-26
- ・ SK-51
- ・ SL-7/10
- ・ SP-20/23
- ・ SR-20J Ⅱ
- ・ SR-32J Ⅱ
- ・ SR-32JⅢ
- ・ 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

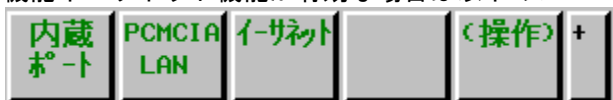
a) Series 30i、31i、32i、0i (10.4 インチ画面) の場合

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。

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。



イーサネット設定 N00000

共通: 設定 [内蔵]

基本 1 / 2

MAC アドレス	00E0E43CF699
IP アドレス	192.168. .
サブネットマスク	255.255. .
ルータ IP アドレス	192.168. .
DHCP クライアント	0

有効なデバイス 内蔵ポート

A) ^

REF **** 09:17:14 PATH1

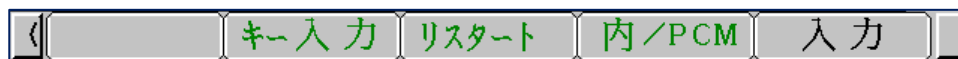
共通 FOCAS2 FTP転 (操作) +

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。

イーサネット設定 N00000

FOCAS2/ETHERNET: 設定 [内蔵]

基本

TCP 用 ポート 番号 8193

UDP 用 ポート 番号 0

時間 間 隔 0

有効 な デ バ イ ス 内 蔵 ポ ー ト

A) ^

REF *** 09:17:41 PATH1

共通 FOCAS2 FTP 転 (操作) +

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。

キー入力 リスタート 内/PCM 入力

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. .
サブネットマスク	255. 255. .
ルーターIPアドレス	192. 168. .

(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. .
SUBNET MASK	255. 255. .
ROUTER IP ADDRESS	192. 168. .

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) MAINT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. . .	1955	Intra Gateway	0.0.0.0
1927	Global Subnet mask	255.255. . .	11005	PC IP address	192.168.100.2
1928	Global Gateway	192.168. . .	9701	IPアドレス自動設定	0
1934	Local IP address	192.168.100.1	9706	ホストNo.	0
1935	Local Subnet mask	255.255.255.0	9711	ホスト1 ホスト名	
1937	NET1 IP Address	0.0.0.0	9712	ホスト1 ユーザー名	
1938	NET2 IP Address	0.0.0.0	9713	ホスト1 パスワード	
1939	NET3 IP Address	0.0.0.0	9714	ホスト1 ディレクトリ	
1940	NET4 IP Address	0.0.0.0	9715	ホスト1 ホストタイプ	0
1941	Local time compen	0	9716	ホスト1 ワーク位置:ファイル	0
1953	Intra IP address	192.168.200.1	9717	ホスト1 ワーク位置:サイズ	0
1954	Intra Subnet mask	255.255.255.0			

192.168. . .

1 RDY 2 RDY 13:59

保守 パラメータ 入出力

入出力 パラメータ イーサネット リンク サブプロ 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	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。	2-5-3
3	ライブラリのインストール	ライブラリをインストールします。	2-5-4 2-5-5 2-5-6
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。	2-5-7
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。	2-5-8
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。	2-5-9

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。

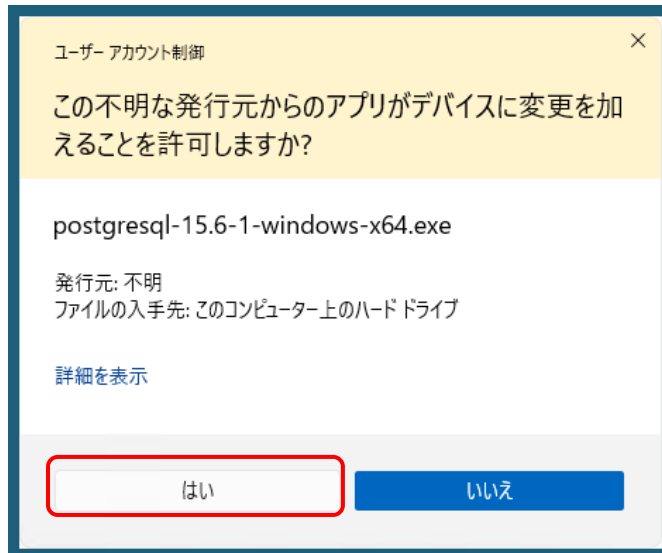
参 照



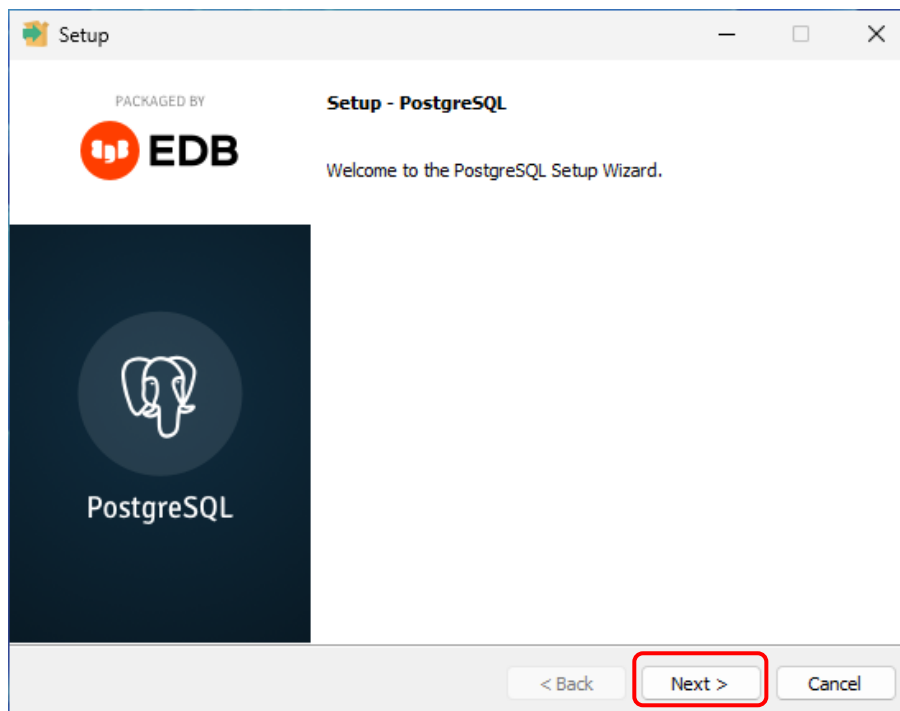
- ・データベースのバックアップソフトウェアについては、“第6章 データバックアップ”を参照してください。

2-5-2 データベースソフトウェアのインストール

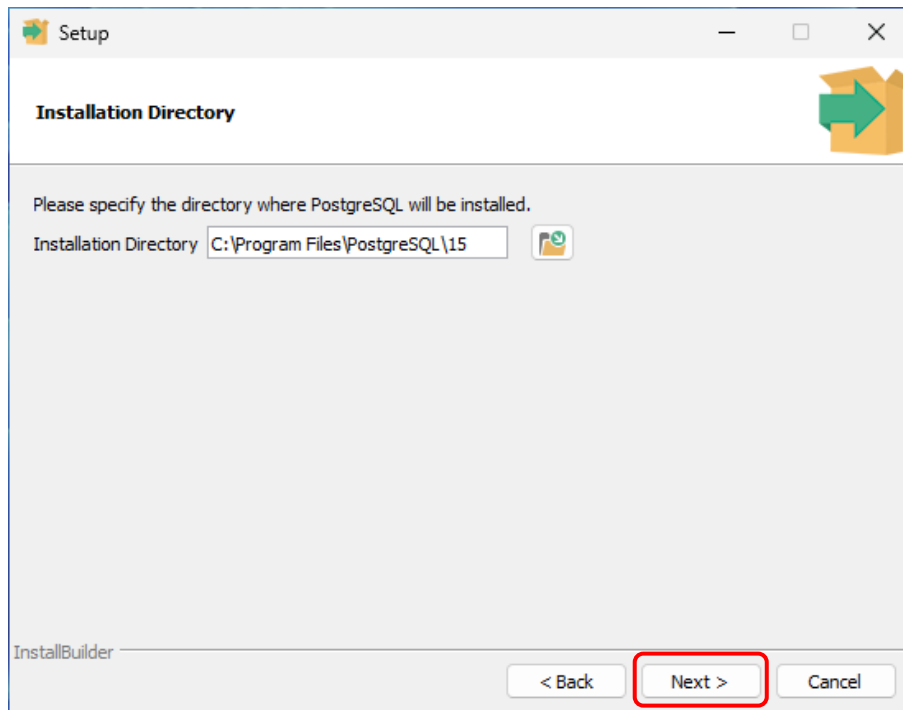
- 1) エクスプローラーで、インストールディスクの「PostgreSQL15」フォルダー内のファイルを表示します。
- 2) フォルダー内の「setup.bat」をダブルクリックします。
ユーザーアカウント制御が表示された場合は、[はい]をクリックします。



- 3) 以下の画面が表示されたら、[Next >]をクリックします。



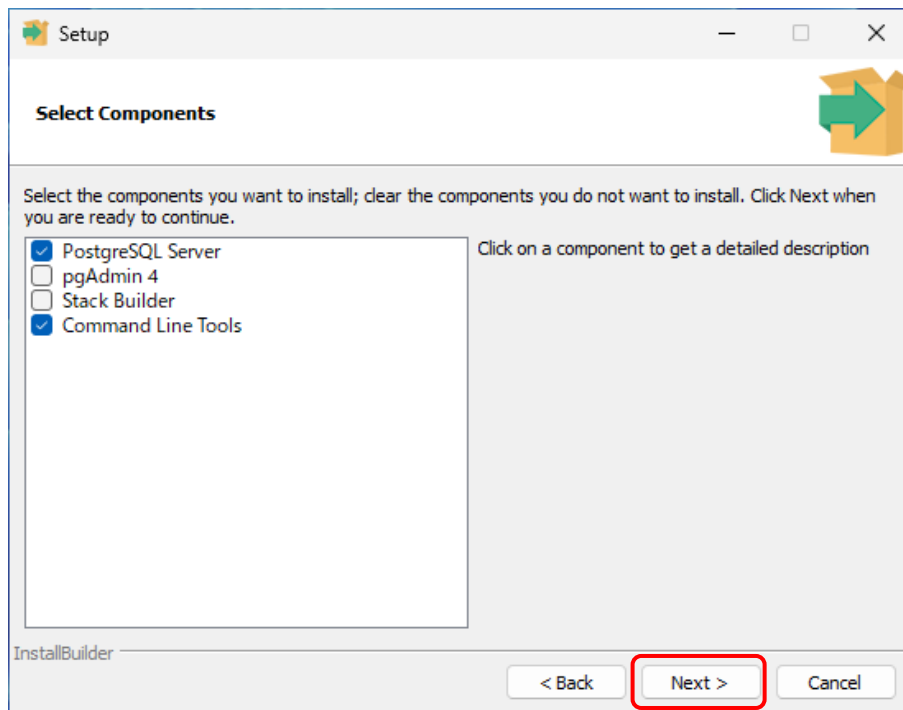
4) 以下の画面が表示されたら、[Next >]をクリックします。



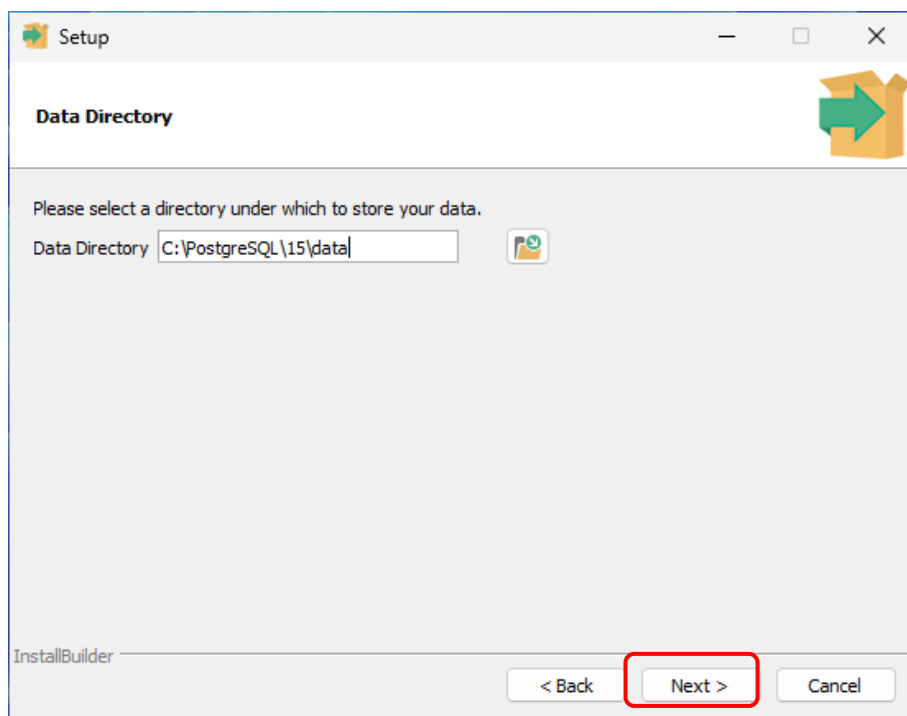
注 記 ・インストールするフォルダーは変更しないでください。



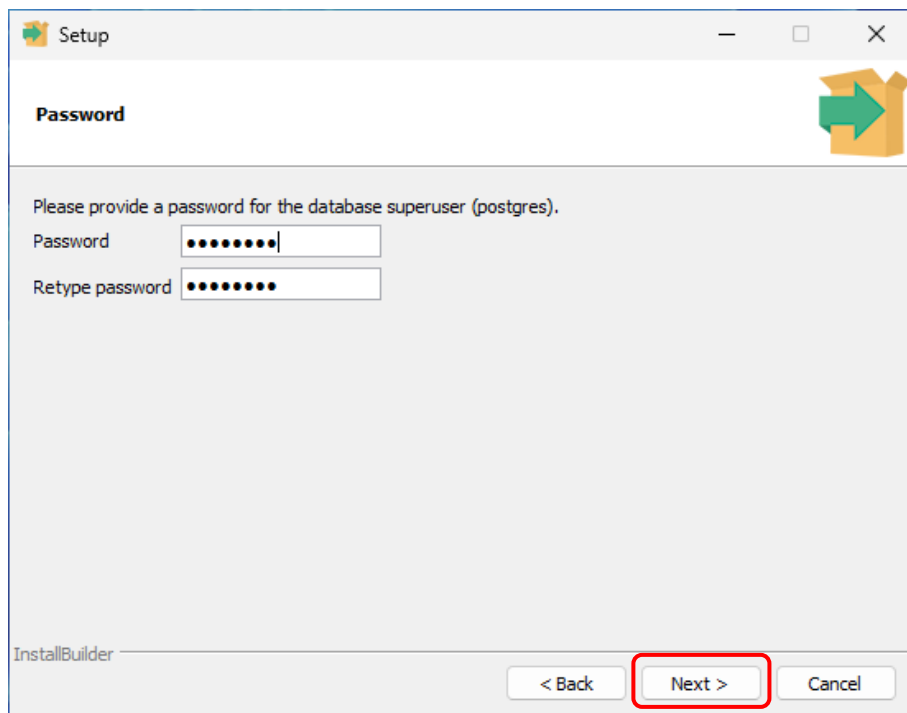
5) 以下の画面が表示されたら、そのまま[Next >]をクリックします。



- 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\15\data」です。
変更する場合は、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。



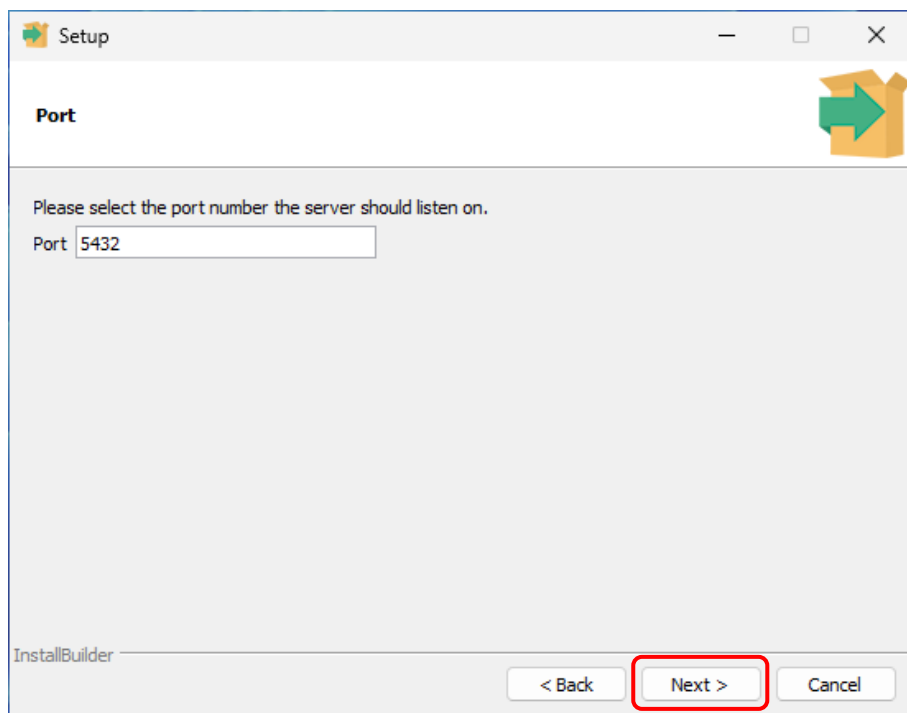
- 7) 以下の画面が表示されたら、そのまま[Next >]をクリックします。



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。



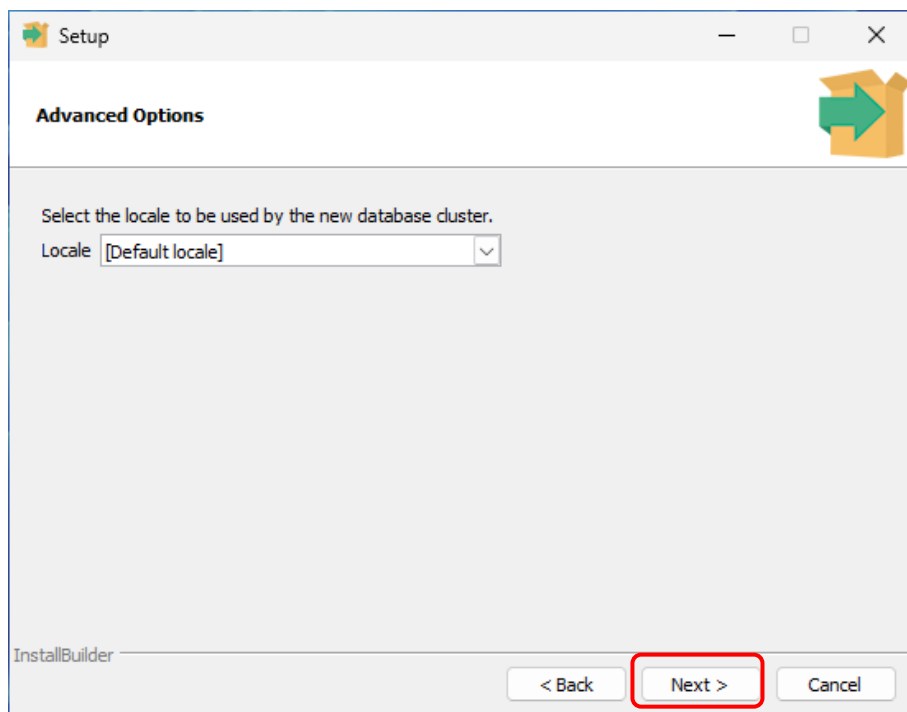
- 8) 以下の画面が表示されたら、そのまま[Next >]をクリックします。



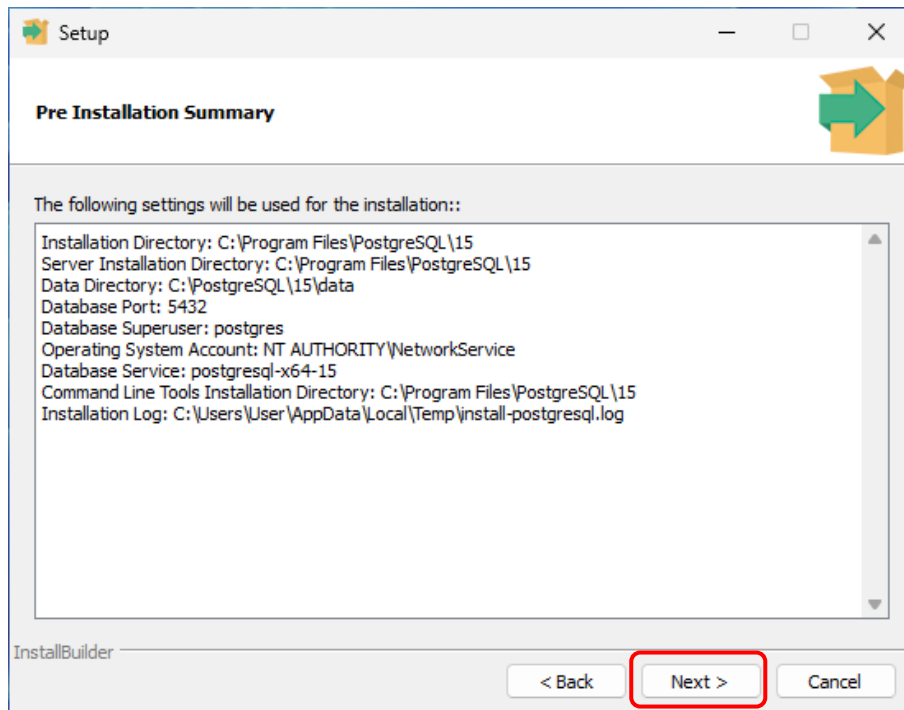
注 記

- ・ 数値は変更しないでください。
- ・ ポート番号が” 5432” 以外の場合、正常にインストールできません。

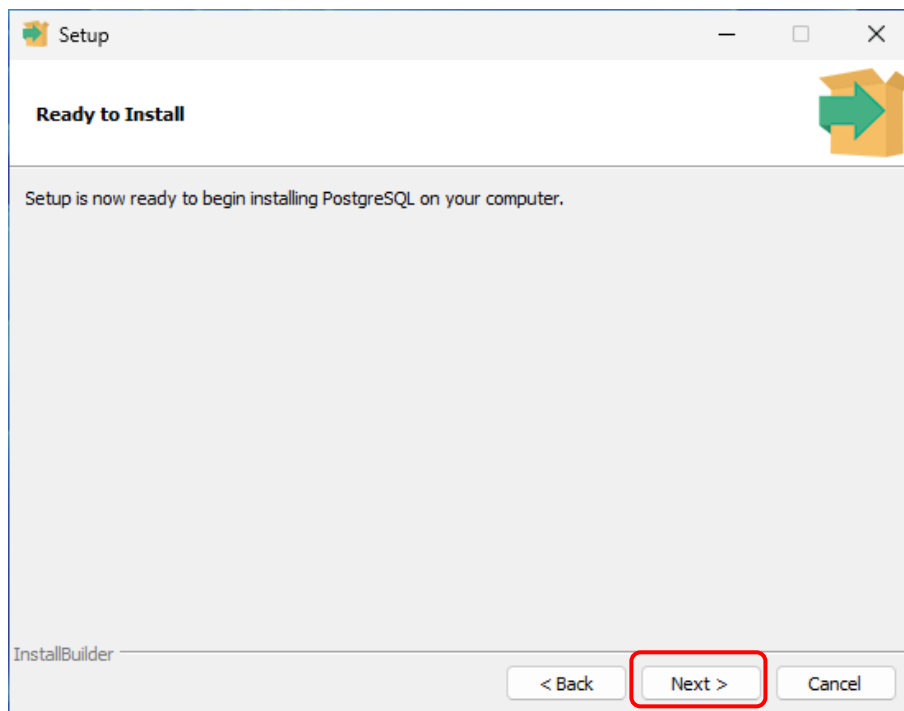
- 9) 以下の画面が表示されたら、そのまま[Next >]をクリックします。



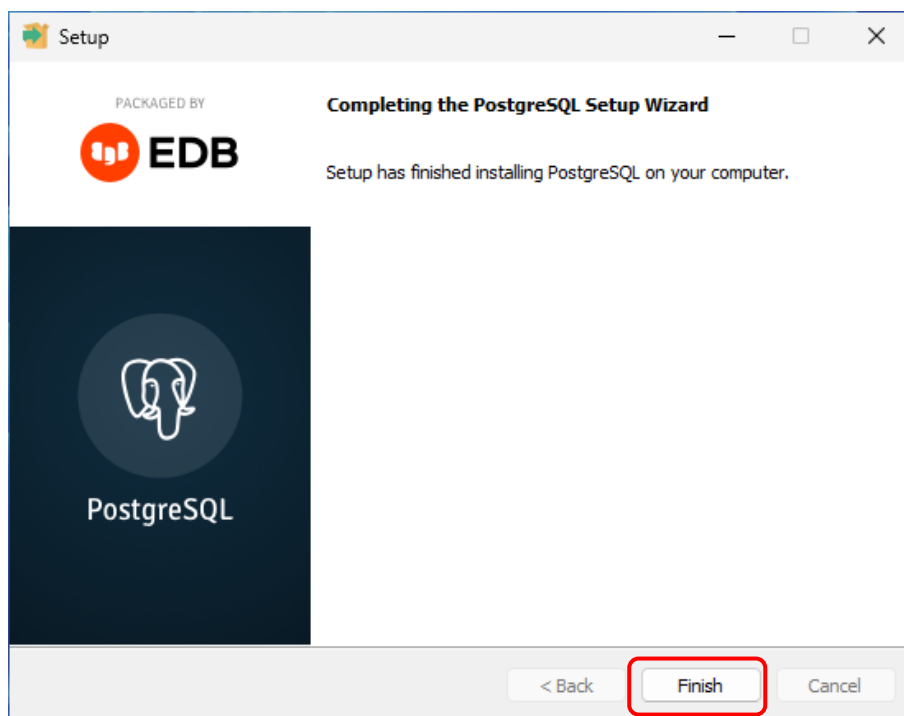
10) 以下の画面が表示されたら、そのまま[Next >]をクリックします。



11) 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。

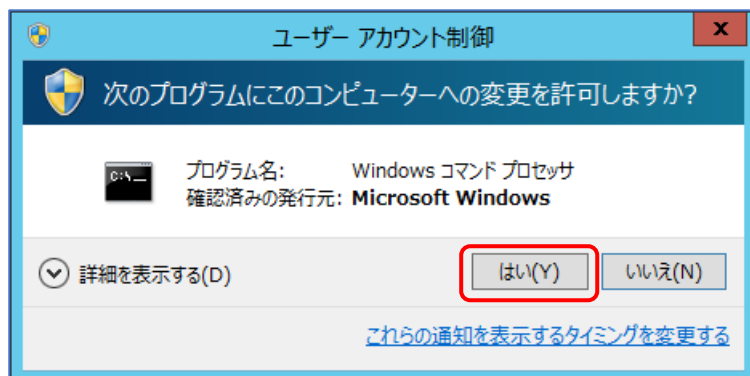


- 12) インストールが完了すると以下の画面を表示します。[Finish]をクリックすると画面が閉じます。

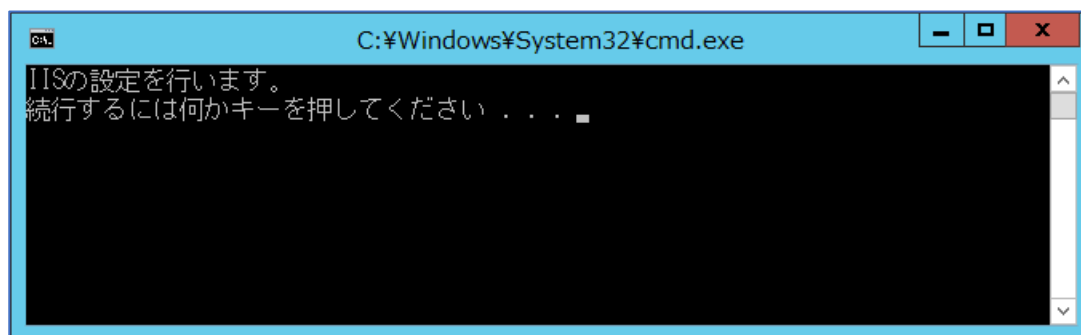


2-5-3 Web システム機能の追加

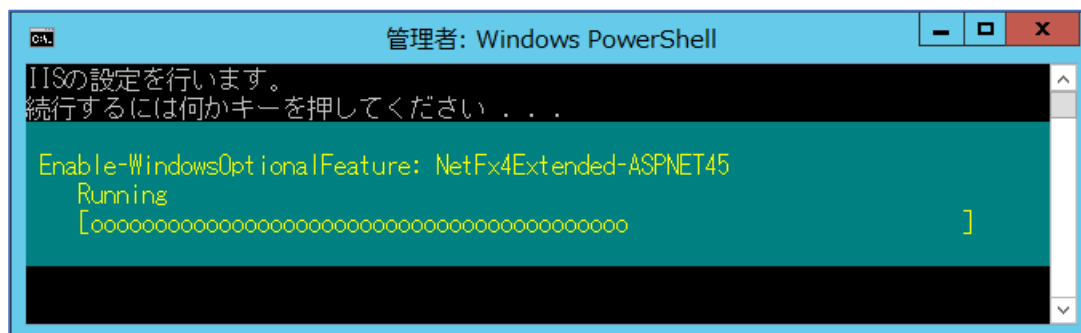
- 1) エクスプローラーで、インストールディスクの「IIS」フォルダー内のファイルを表示します。
- 2) フォルダー内の「setup.bat」をダブルクリックします。
ユーザーアカウント制御が表示された場合は、[はい]をクリックします。



- 3) 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。



- 4) 「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。

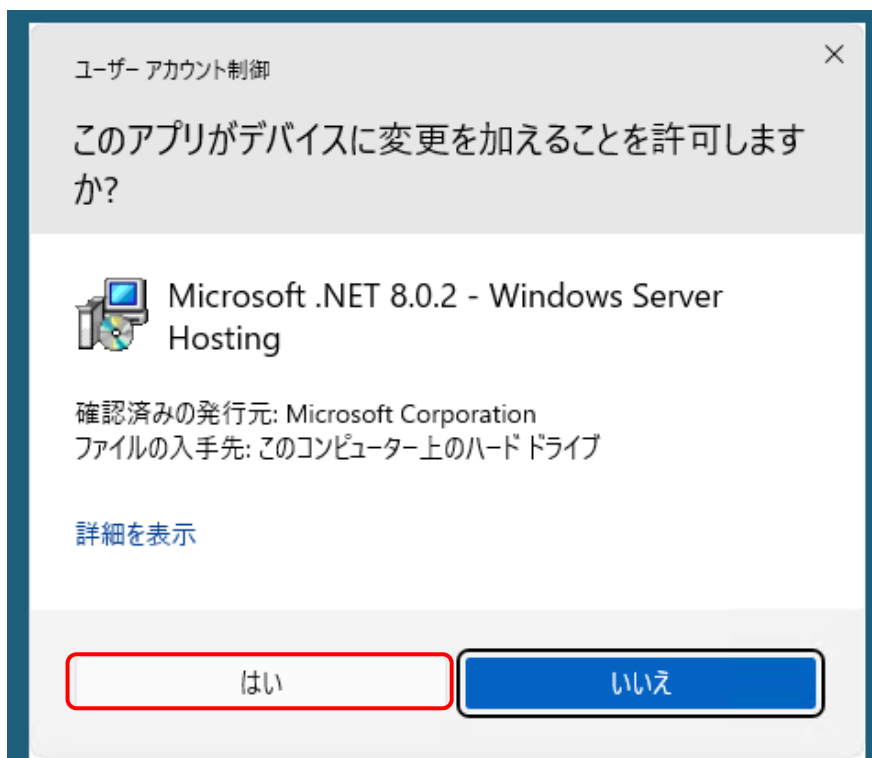


2-5-4 ライブラリのインストール (.NET8)

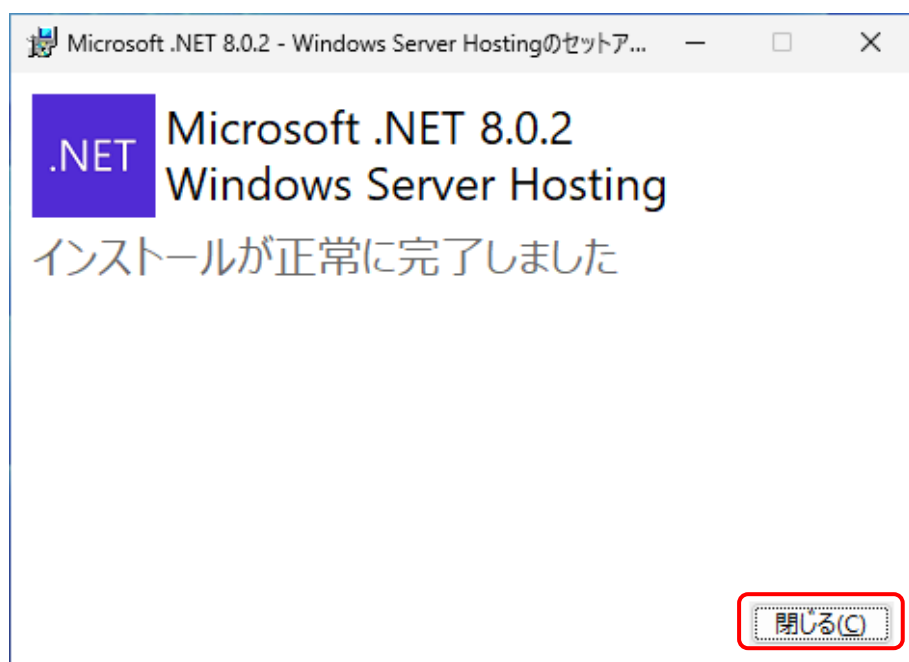
- 1) エクスプローラーで、インストールディスクの「NET8」フォルダー内のファイルを表示します。
- 2) フォルダー内の「dotnet-hosting-8.0.2-win.exe」をダブルクリックします。ユーザーアカウント制御が表示された場合には「はい」をクリックします。
- 3) 「ライセンス条項および...」にチェックを入れて、インストールをクリックします。



- 4) ユーザーアカウント制御が表示された場合には「はい」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。「閉じる」をクリックします。

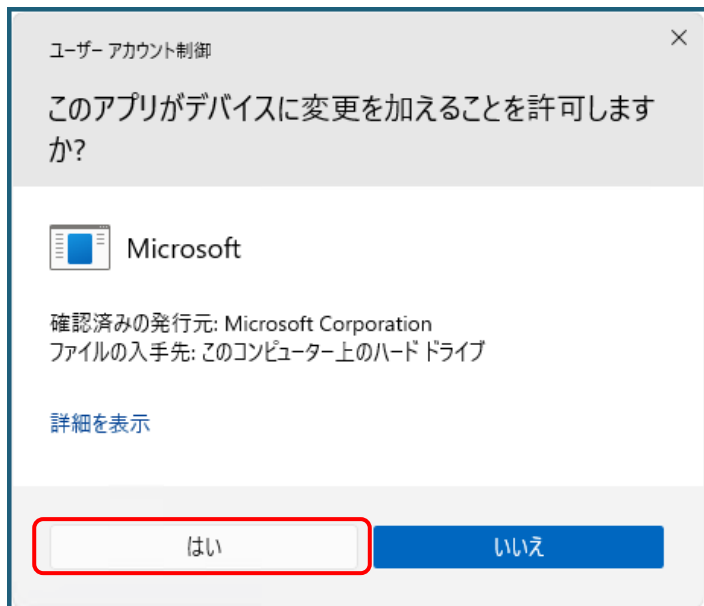


2-5-5 ライブラリのインストール (Rewrite Module)

- 1) エクスプローラーで、インストールディスクの「RewriteModule」フォルダー内のファイルを表示します。
- 2) 「ja」フォルダー内の「rewrite_amd64_ja-JP.msi」をダブルクリックします。
- 3) 「使用許諾契約書に…」にチェックを入れ、「インストール」をクリックします。



- 4) ユーザーアカウント制御が表示された場合には「はい」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。「閉じる」をクリックします。

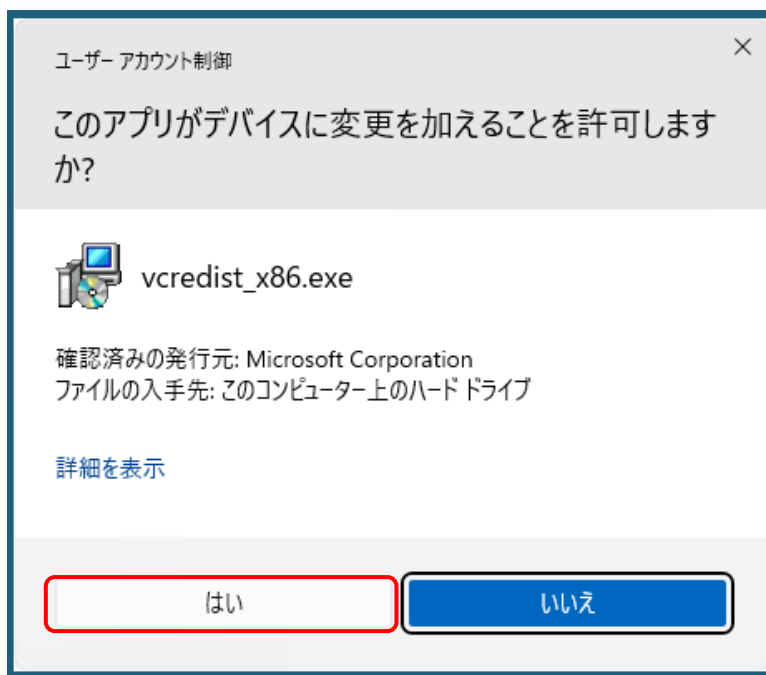


2-5-6 ライブラリのインストール (VC++ 2013 ランタイム)

- 1) エクスプローラーで、インストールディスクの「VC++2013」フォルダー内のファイルを表示します。
- 2) 「ja」フォルダー内の「vcredist_x86.exe」をダブルクリックします。「ライセンス条項および...」にチェックを入れ、インストールをクリックします。



- 3) ユーザーアカウント制御が表示された場合には「はい」をクリックします。

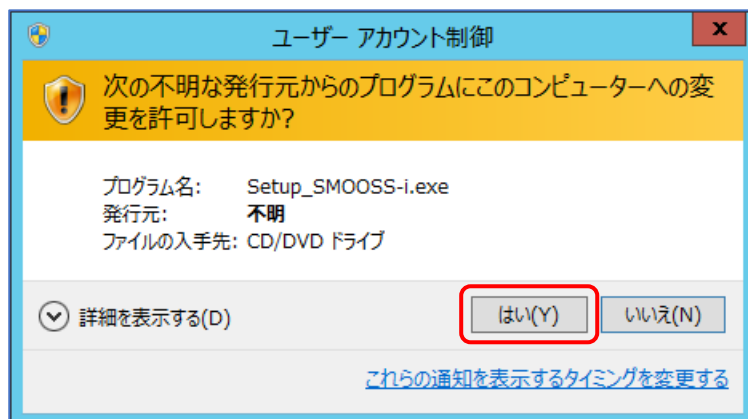


- 4) 以下の画面が表示されたら終了です。「閉じる」をクリックします。

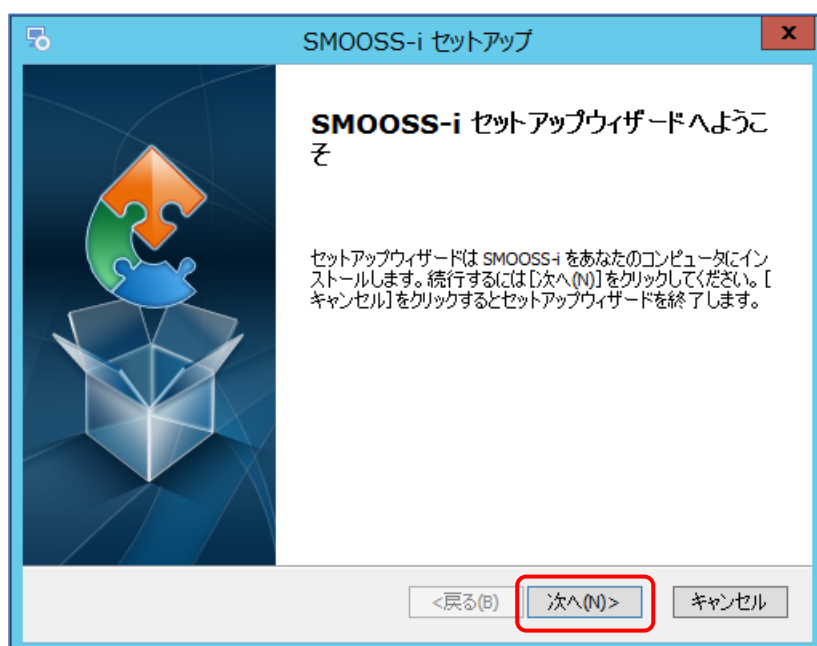


2-5-7 Web アプリケーションのインストール

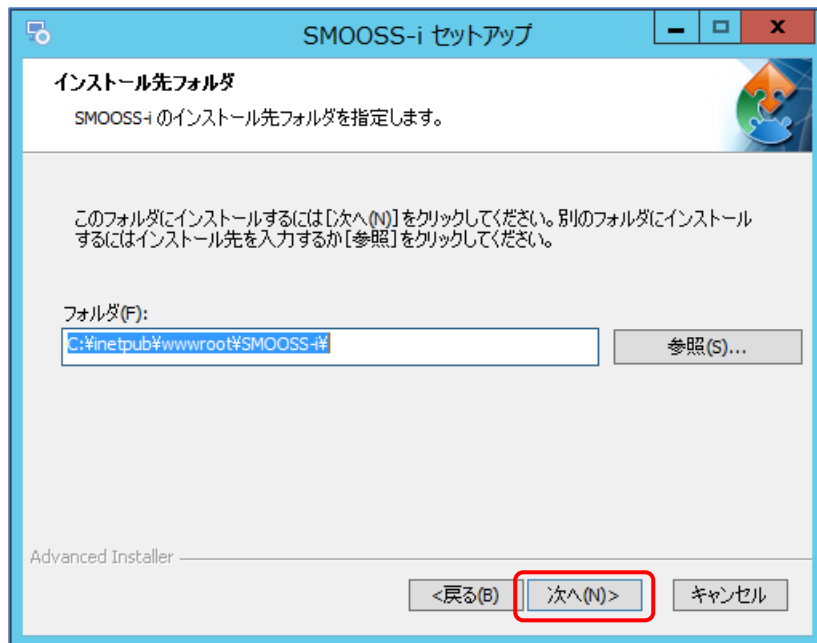
- 1) エクスプローラーで、インストールディスクの「SMOOSS-i」フォルダー内のファイルを表示します。
- 2) フォルダー内の「Setup_SMOOSS-i.exe」をダブルクリックします。
ユーザーアカウント制御が表示された場合は、[はい]をクリックします。



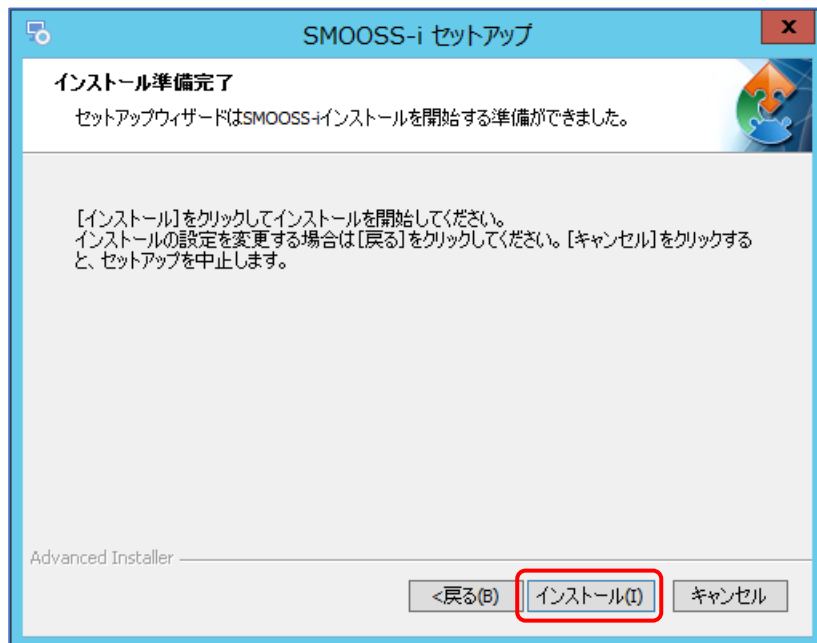
- 3) 以下の画面が表示されたら、[次へ(N)]をクリックします。



- 4) 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。



- 5) 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。

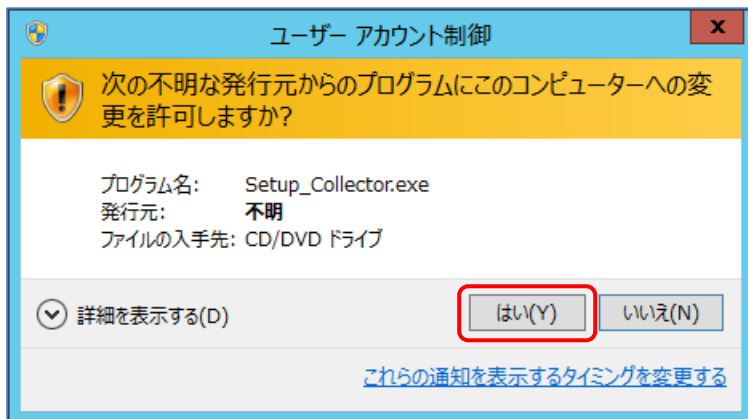


6) 以下の画面が表示されたら終了です。[完了(F)]をクリックすると画面を閉じます。

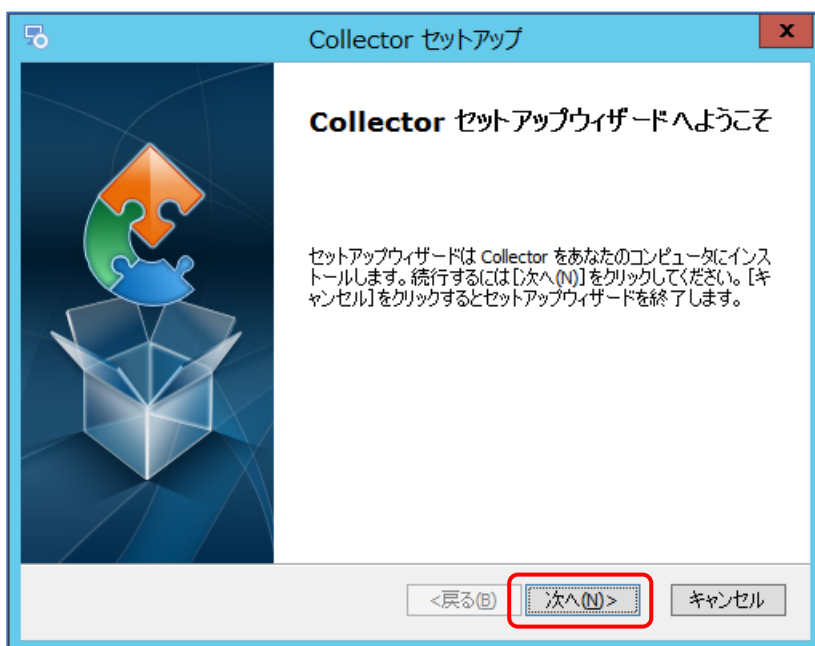


2-5-8 情報収集アプリケーションのインストール

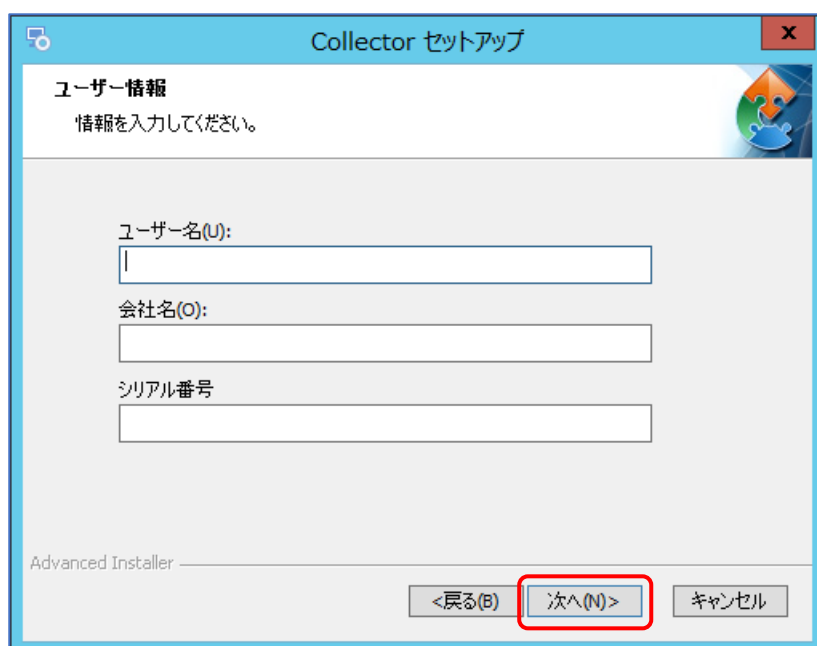
- 1) エクスプローラーで、インストールディスクの「Collector」フォルダー内のファイルを表示します。
- 2) フォルダー内の「Setup_Collector.exe」をダブルクリックします。
ユーザーアカウント制御が表示された場合は、[はい]をクリックします。



- 3) 以下の画面が表示されたら、[次へ(N)]をクリックします。



- 4) 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。



Collector セットアップ

ユーザー情報
情報を入力してください。

ユーザー名(U):

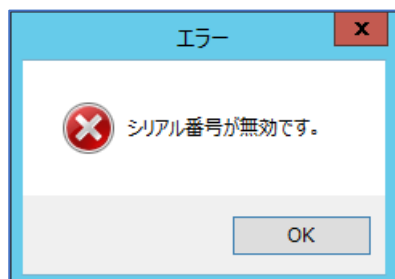
会社名(O):

シリアル番号

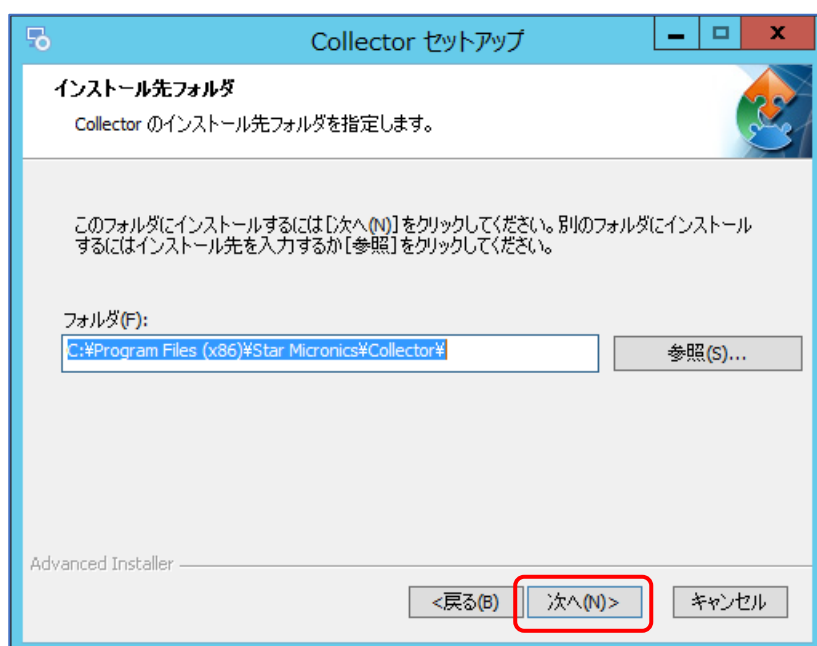
Advanced Installer

<戻る(B) **次へ(N)>** キャンセル

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。



- 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。



Collector セットアップ

インストール先フォルダ
Collector のインストール先フォルダを指定します。

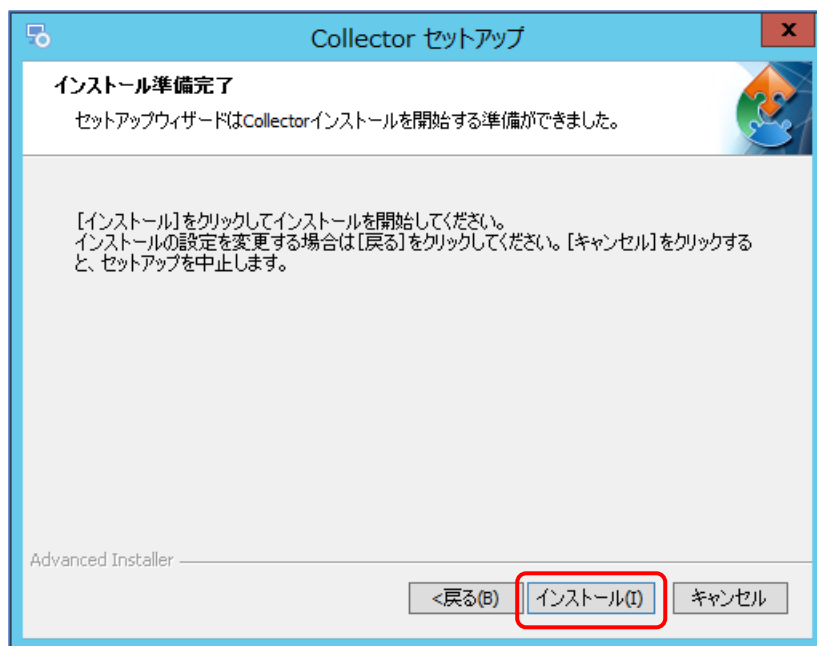
このフォルダにインストールするには[次へ(N)]をクリックしてください。別のフォルダにインストールするにはインストール先を入力するか[参照]をクリックしてください。

フォルダ(F):
 参照(S)...

Advanced Installer

<戻る(B) **次へ(N)>** キャンセル

- 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。

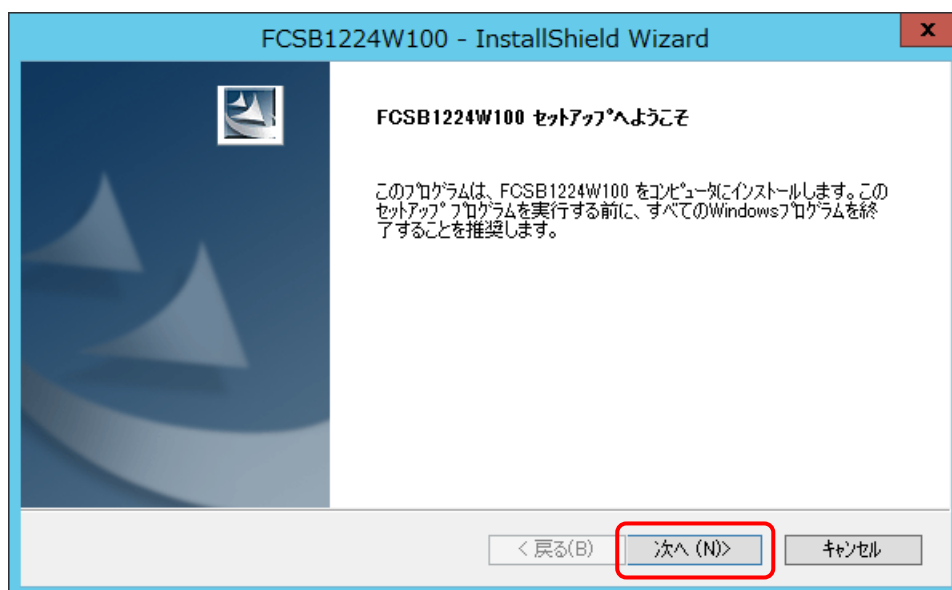


2-5-9 三菱通信用ソフトウェアのインストール

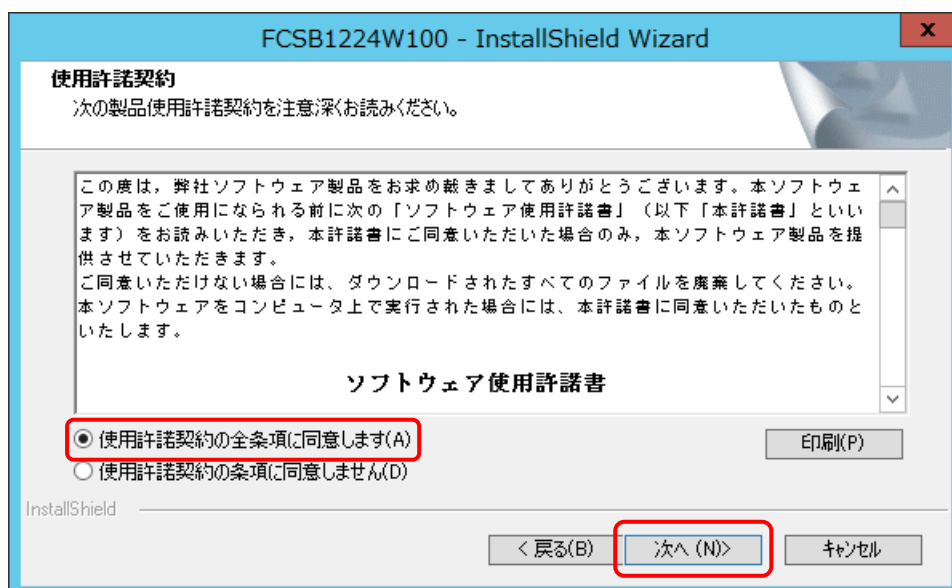
注 記 ・三菱 CNC と通信する場合のみ、インストールしてください。



- 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) フォルダー内の「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。

FCSB1224W100 - InstallShield Wizard

ユーザ情報
情報を入力してください。

ユーザ名、および会社名を入力してください。

ユーザ名 (U):
[Input Field]

会社名 (C):
[Input Field]

InstallShield

< 戻る (B) **次へ (N) >** キャンセル

- 7) 以下の画面が表示されたら、[次へ (N)]をクリックします。

FCSB1224W100 - InstallShield Wizard

インストール先の選択
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。

FCSB1224W100 のインストール先:
C:\Program Files (x86)\EZSocket 変更 (C)...

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。

InstallShield

< 戻る (B) **次へ (N) >** キャンセル

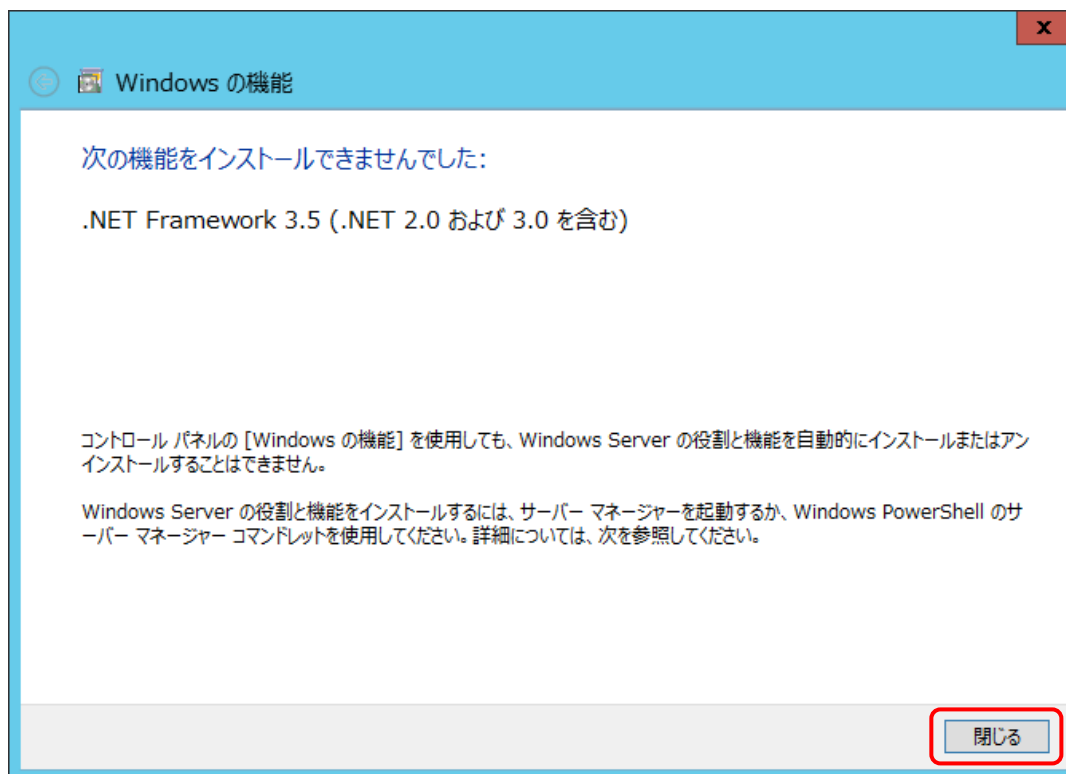
- 8) 以下の画面が表示されたら、[インストール]をクリックします。



- 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

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。

3-2 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。

S/N: 14411

開始 停止 登録... 設定...

再接続リスト

グループ1	グループ2	機械名称

切断リスト

グループ1	グループ2	機械名称

接続 全接続 接続 全接続 終了

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

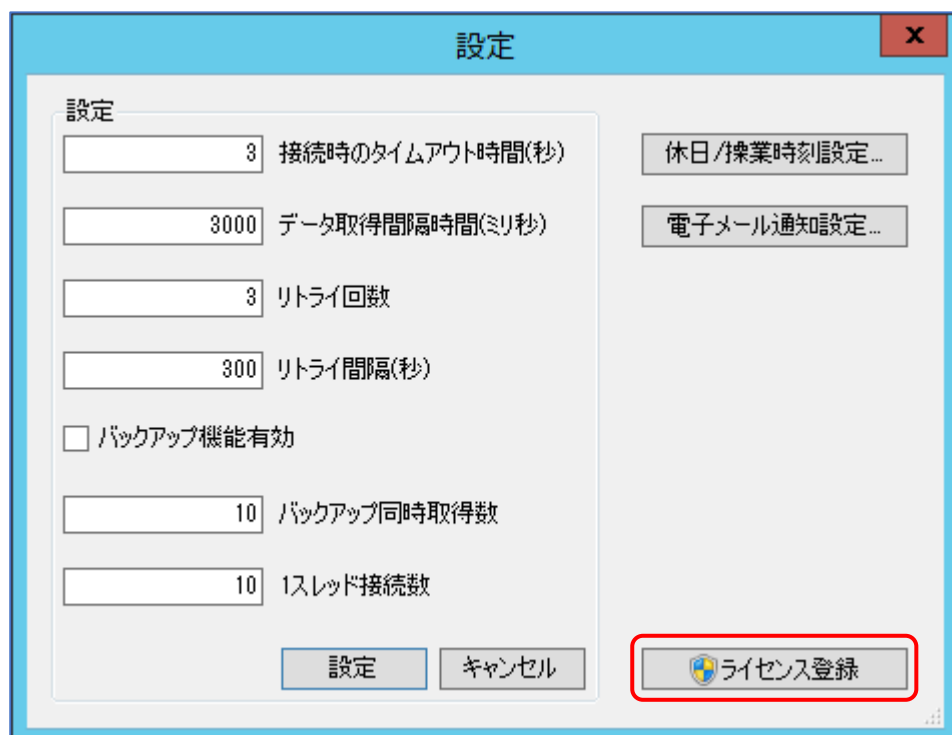
注 記 ・ライセンス登録無しで本ソフトウェアを使用できる期間は、90 日間です。



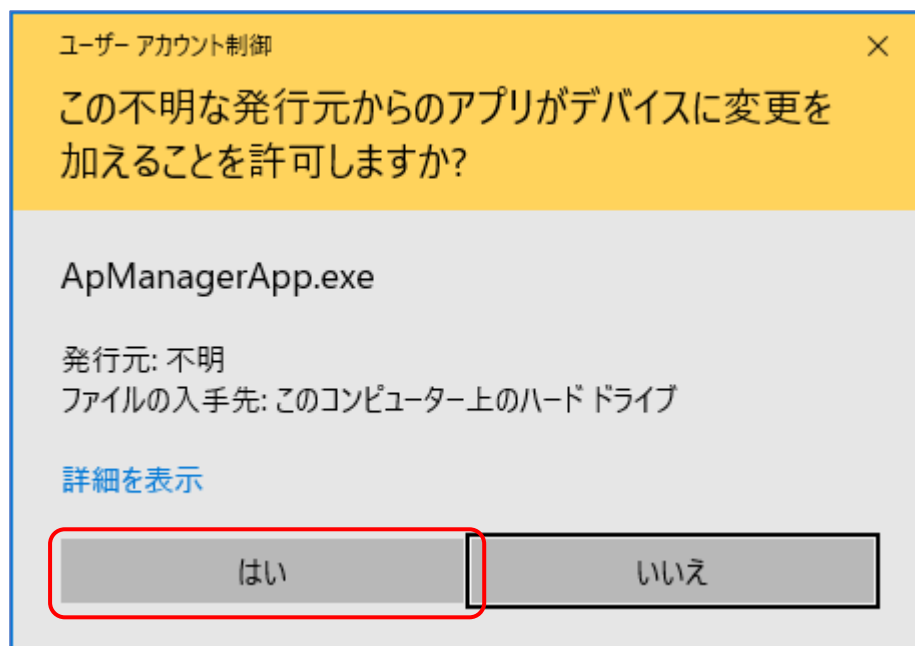
メイン画面で[設定]をクリックします。



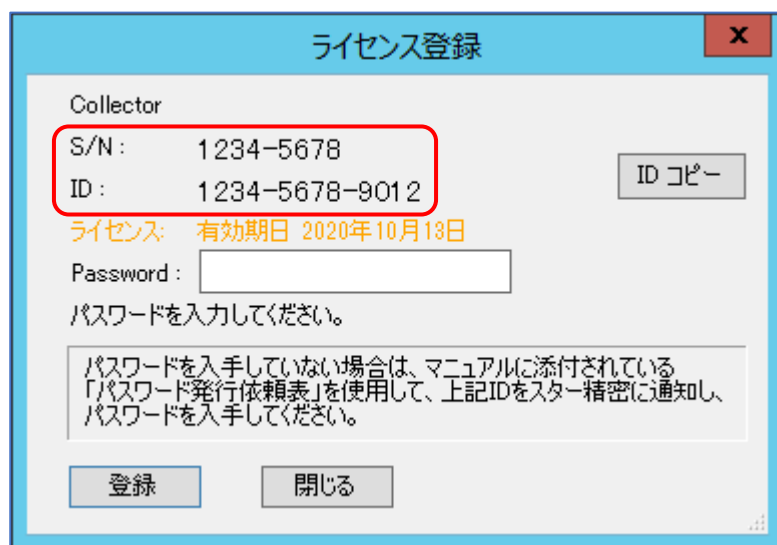
次の画面で[ライセンス登録]をクリックします。



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。

機械に接続しています

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。

監視停止待ちです(停止処理)

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。

登録

	グループ1	グループ2	機械名称	IPアドレス	ポート番号	NCメーカー	休日データ名	操業時刻データ名
* 1								

通信テスト

テスト キャンセル

機械名称 Ping Handle Port

↑ ↓ 挿入 削除

登録 キャンセル

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 のパラメーター値)
- ・ 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・作業時刻設定

[休日/作業時刻設定...]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。

休日/作業時刻 設定

休日

作成データ

作成

対象データ

削除

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

作業時刻

作成データ

作成

対象データ

削除

開始 00:00 終了 00:00

終了

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。

休日

作成データ holiday

作成

対象データ

削除

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

データ名を入力

クリック

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。
- データ名で利用できる文字は、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。

b) 作業時刻データ

- 新規作成

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

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。

操業時刻

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

操業時刻

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。
- ・データ名で利用できる文字は、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

編集する操業時刻データを「対象データ」欄で選択し、時刻を修正します。

操業時刻

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。



削除する操業時刻データを「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 ☐ 保護された接続を使用(SSL)

接続断時間(分) 15 再送回数 15 ☐ 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。

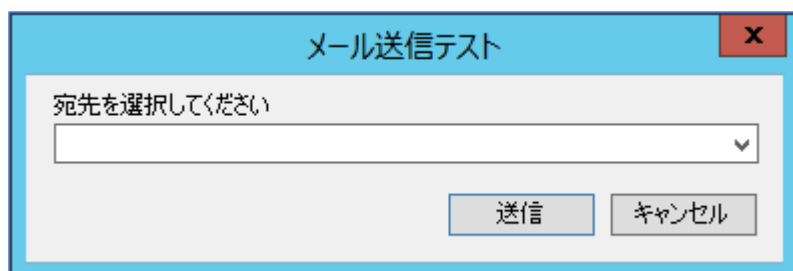
b) 通知先設定

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。

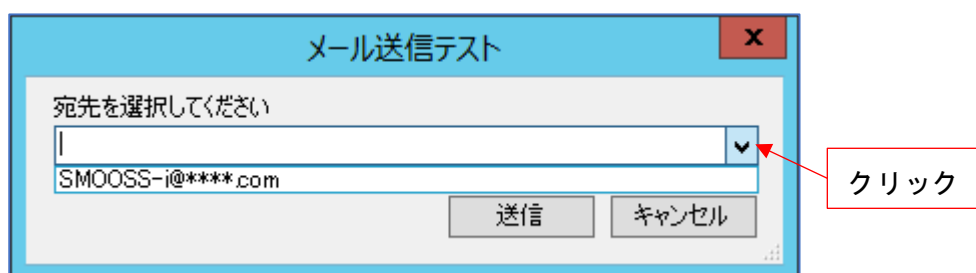
監視設定している全ての機械について通知する場合は、「全機械通知アドレス」欄に入力してください。

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

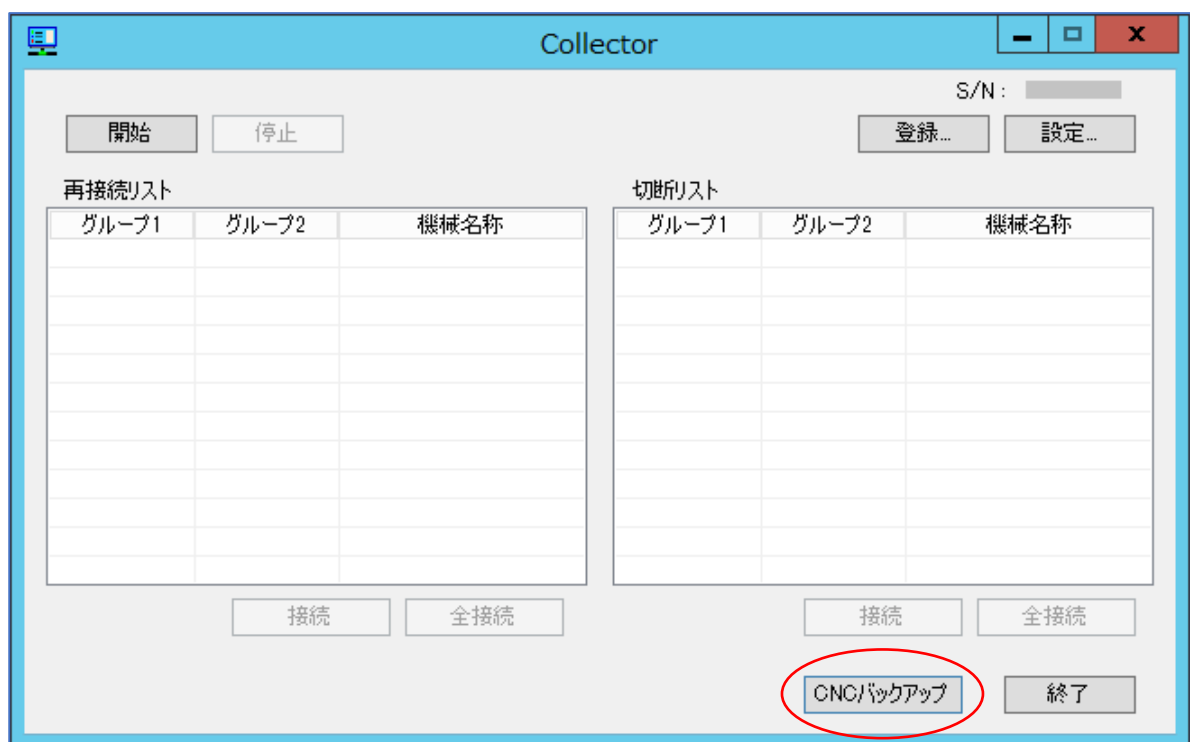
[CNC バックアップ]ボタンは通常表示していません。表示するには設定画面で「バックアップ機能有効」にチェックを入れてください。

☒ 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

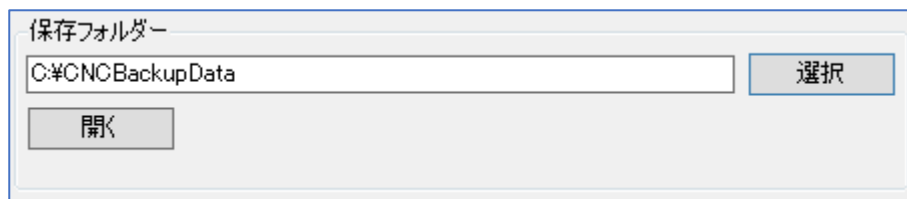


・SRAM データをバックアップする場合は、機械を非常停止状態にしてください。非常停止状態以外で実行するとエラーが発生します。

＜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。

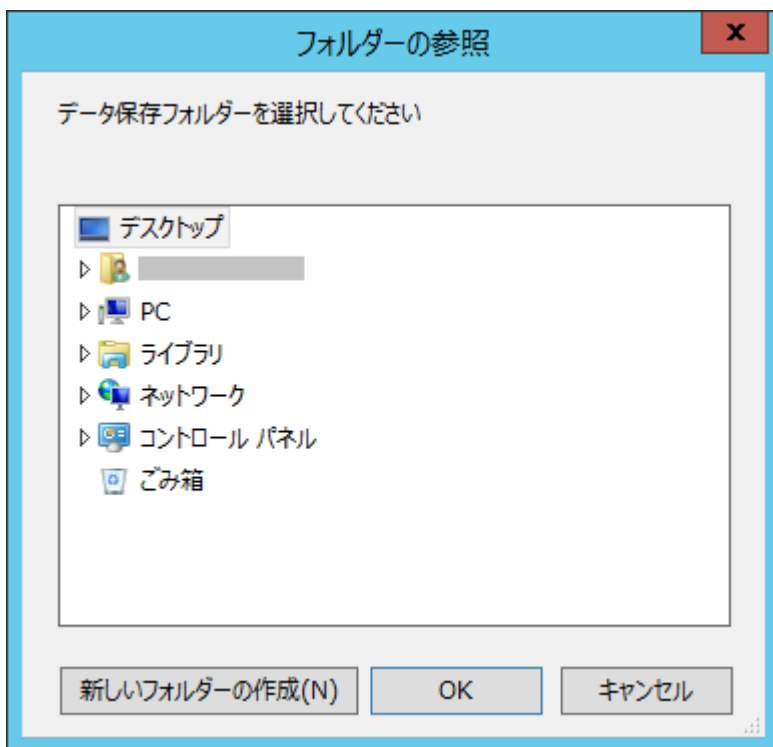
b) 保存フォルダー



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。

全選択 全解除							
	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。

全選択 全解除							
	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	☒	機械108	192.168.62.108	完了	完了	完了	
2	☒	機械117	192.168.62.117	完了	完了	完了	
3	☒	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。

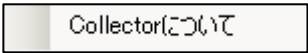
3-9-5 エラー一覧

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

SM00SS-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” /SM00SS-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。アクセスするとログイン画面が表示されます。

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 ログイン



The screenshot shows a web interface for 'star SMOOSS-i'. At the top, there is a logo with the word 'star' in blue and a small star icon, followed by 'SMOOSS-i' in black. Below this, the word 'ログイン' (Login) is centered. There are two input fields: the first is labeled 'ログインID' (Login ID) with a user icon on the left, and the second is labeled 'パスワード' (Password) with a lock icon on the left and an eye icon on the right. Below these fields is a blue button labeled 'ログイン' (Login).

URL にアクセスするとログイン画面が表示されます。

ログイン ID、パスワードを入力してログインボタンをクリックします。

注 記



- ・ログイン ID、パスワードが未設定の場合には、7-3-1 プログラム入出力機能管理アプリからユーザーの新規作成を行ってください。
- ・正しい ID、パスワードを入力してもログインに失敗する場合、9 章のトラブルシューティングを参照してください。

4-3 画面基本構成

本アプリケーションの画面構成は、画面左側のメインメニュー、画面上部の通知エリア、画面中央の表示エリアから構成されています。

The screenshot shows the application interface with three main sections highlighted by red boxes and labels:

- メインメニュー (Main Menu):** Located on the left side, it contains a sidebar with icons for '稼働監視' (Operation Monitoring), '履歴' (History), '加工計画' (Processing Plan), '作業記録' (Work Record), '設定' (Settings), and 'プログラム入出力' (Program Input/Output).
- 通知エリア (Notification Area):** Located at the top right, it displays a red alert message: '△情報収集エラー発生中' (Information collection error occurring) and the company name 'スター株式会社' (Star Co., Ltd.).
- 表示エリア (Display Area):** The central area containing a table of machine data. The table has columns for '機種' (Machine Type), 'プログラム (PATH)' (Program (PATH)), 'カウント / プリセット' (Count / Preset), '本日' (Today), and 'メモ' (Memo).

機種	プログラム (PATH)	カウント / プリセット	本日	メモ
Factory 1 Line#1 SR-20R #12/21	01234(SUS200-1241-4312-102... 2分12秒	300 / 500 17時間20分	0	This machine is frequently repaired so please use it with caution.
Factory 1 Line#1 SX-38 #12/22 SUS	02222(SUS300-1241-4312) 53秒	75 / 1,000 1日4時間57分	0	This area is to display memo.
Factory 1 Line#1 SX-38 #12/22 SUS#2	02222(SUS300-1241-4312) 1分45.1秒	5,053 / 999,999 OFF	0	New Machine since 2023.
Factory 1 Line#1 SR-20R #1	切断中	切断中	切断中	Malfunctioning. Cause under investigation.
Factory 1 Line#1 SR-20R #2	切断中	切断中	切断中	
Factory 1 Line#2 SR-20R #3	08282 53秒	0 / 1,000 14時間43分	0	
Factory 1 Line#2 SR-20R #4	09999 53秒	31 / 100 1時間0分	0	
Factory 2 Line#3 SR-20R #5	01234 53秒	95 / 100 OFF	0	

■メインメニュー

メインメニューから各画面へ移動できます。「>>」「<<」ボタンでメニューの展開/折りたたみの切り替えが可能です。

<展開表示>



<折りたたみ表示>

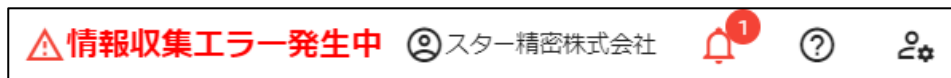


項目	内容
稼働監視	監視画面に移動します。
履歴	履歴画面に移動します。
加工計画	加工計画画面に移動します。
作業記録	作業記録画面に移動します。
遠隔操作(*1)	遠隔操作画面に移動します。
設定	設定画面に移動します。
プログラム入出力	Program Manager を新規タブで開きます。

(*1) 遠隔操作画面は、ログインユーザー権限が「管理者」の場合のみ表示されます。

■通知エリア

各種情報が表示されます。



項目	内容
情報収集エラー	情報収集アプリが停止している場合にエラーが表示されます。
ユーザー名	ログイン中のユーザー名がユーザーアイコンの横に表示されます。
アラーム発生中の機械台数	アラーム/軽微なアラームが発生中の機械の台数が表示されます。 アイコンをクリックすると機械名が表示されます。
ヘルプ	ヘルプパネルを開きます。
ユーザーアイコン	ユーザー設定パネルを開きます。

<ヘルプパネル>



項目	内容
取扱説明書	取扱説明書を別タブで開きます。
API リファレンス	API リファレンスを別タブで開きます。
SMOOS-i について	SMOOS-i のバージョン、サードパーティーライセンスを表示します。

<ユーザー設定パネル>



項目	内容
言語	日本語/英語の切り替えが可能です。
テーマ	ライトテーマ/ダークテーマの切り替えが可能です。
ログアウト	ログアウトしてログイン画面に移動します。

■表示エリア

選択された画面の内容が表示されます。

■CSV 出力

ボタンをクリックすると CSV ファイル出力を行います。



■ ダークテーマ

ユーザー設定パネルでダークテーマを有効にすると、アプリケーション全体で画面がダークテーマになります。

機械	プログラム (PATH1)	カウント / プリセット	本日	メモ
Factory A Line#1 SR-20RIV #1	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2分12秒 APO 131 Wh	300 / 500 7時間20分	0	Complex machining function adaptable to multiple industries.
Factory A Line#1 SR-20RIV #2	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2分12秒 APO 145 Wh	75 / 1,000 1日9時間55分	0	The 27-position tool station can accommodate up to 41-tools to yield a variety of tooling options.
Factory A Line#1 SR-20RIV #3	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2分12秒 APO	154 / 1,000 1日7時間1分	0	The B-axis power-driven tool unit (Type B) with adjustable angle to the Z-axis and an adjustable angle power-driven tool unit (Type A) are...
Factory B Line#1 SX-38 #11	切替中	切替中	切替中	
Factory B Line#1 SX-38 #12	03535(SUS200-1241-4312-1023) 16分53秒 APO	87 / 100 3時間39分	0	
Factory B Line#1 SX-38 #13	06002(SUS200-1241-4312-1023) 7分32秒 APO	0 / 50 6時間16分	0	
Factory A Line#2 SL-10 #1	05912(SUS200-1241-4312-1023) 3分20秒 APO	0 / 200 11時間40分	0	
Factory A Line#2 SL-10 #2	05913(SUS200-1241-4312-1023) 3分31秒 APO	69 / 100 1時間49分	0	
Factory C Line#3 SP-23 #11	03234(SUS200-1241-4312-1023) 2分18秒 APO	0 / 2,000 1日3時間11分	0	

ステータス履歴 詳細

SX-38

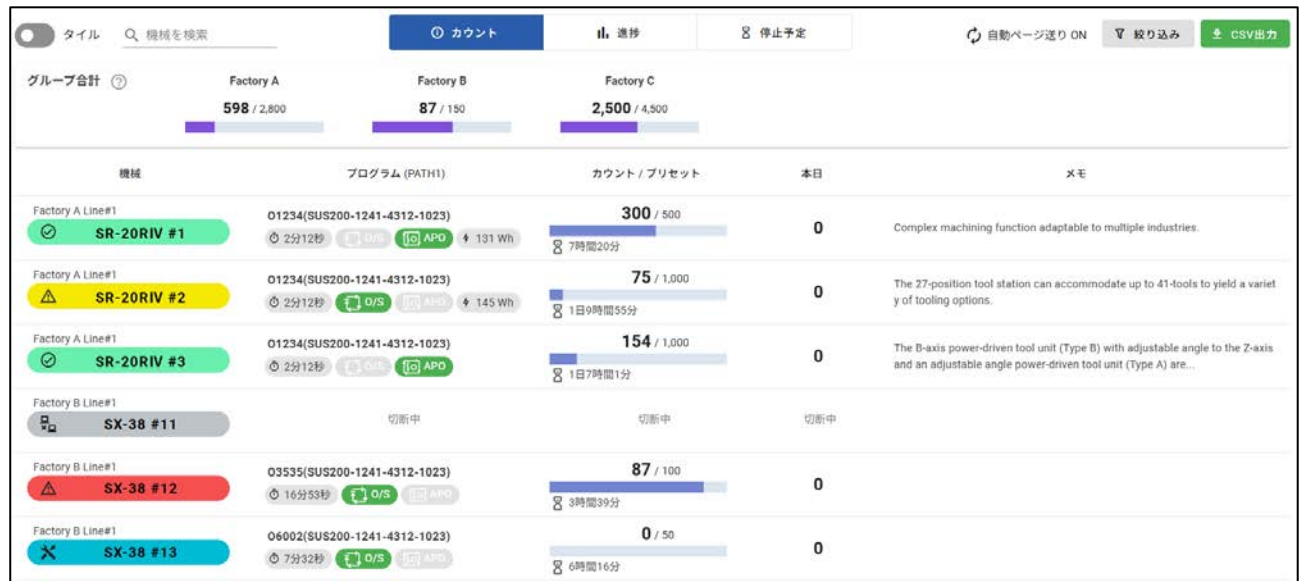
CSV出力

ステータス履歴

<

4-4 監視

メインメニューの「稼働監視」を選択すると、監視画面が表示されます。表示する情報は「カウント」「進捗」「停止予定」の中から選択できます。表示する形式をタイル表示に変更できます。



■ヘッダー



項目	内容
タイル	表示する形式をタイル表示に変更できます。
検索	機械名、グループ名、プログラム名、メモから部分一致検索ができます。
情報種別	表示する情報を「カウント」「進捗」「停止予定」から選択できます。
自動ページ送り(*1)	「自動ページ送り」がONの場合に表示されます。
絞り込み	機械の絞り込み画面を表示します。
グループ合計(*2)	グループ1またはグループ2ごとにカウント/計画の合計を表示します。 加工計画期間中の機械では、計画加工数、計画開始からの累積カウントを合計します。 加工計画を持たない機械は、機械プリセット、カウントを合計します。

(*1) 自動ページ送りは、4-10-4 システム設定画面で変更可能です。

(*2) グループ合計の表示は、4-10-4 システム設定画面で変更可能です。グループ名が空欄の場合は、グループ名に「未設定」が表示されます。

■自動ページ送り

機種	プログラム (PATH)	カウント / プリセット	本日	メモ
Factory A Line#1 SR-20RIV #1	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2分12秒 Q/S APO	300 / 500 7時間20分	300	Complex machining function adaptable to multiple industries.
Factory A Line#1 SR-20RIV #2	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2分12秒 Q/S APO	75 / 1,000 1日9時間55分	31	The 27-position tool station can accommodate up to 41-tools to yield a variety of tooling options.
Factory A Line#1 SR-20RIV #3	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2分12秒 Q/S APO	154 / 1,000 1日7時間1分	154	The B-axis power-driven tool unit (Type B) with adjustable angle to the Z-axis and an adjustable angle power-driven tool unit (Type A) are...
Factory B Line#1 SX-38 #11	切断中	切断中	切断中	
Factory B Line#1 SX-38 #12	03535(SUS200-1241-4312-1023) 16分53秒 Q/S APO	87 / 100 3時間39分	19	

Items per page: 5 1-5 of 10 < > >>

自動ページ送りが有効な場合、設定された秒数ごとに自動的にページが切り替わります。

1ページあたりの機械数、ページ切り替え時間は設定画面で変更できます。

4-4-1 絞り込み

絞り込みボタンをクリックすると、機械の絞り込みダイアログが表示されます。

絞り込み

グループ1

All

グループ2

All

☒ ステータス

☒ 運転中

☒ 軽微なアラーム

☒ アラーム

☒ セッティング

☒ 停止中

☒ 切断中

☒ プログラム

プログラム

All

☒ ワンサイクル停止

☐ ON ☐ OFF

☒ オートパワーオフ

☐ ON ☐ OFF

☒ 残時間

☒ 全て

☐ 4時間

☐ 12時間

☐ 24時間

絞り込み

条件をクリア

キャンセル

以下の項目で絞り込みが可能です。複数条件が設定されている場合、それらの条件にすべて合致する機械が表示されます。

項目名	表示内容
グループ 1、2	選択されたグループ 1、2 の全ての機械を表示します。
ステータス	選択されたステータスの機械を表示します。
プログラム	選択された PATH1 プログラムを持つ機械を表示します。 「All」の場合にはプログラムによる絞り込みを行いません。
ワンサイクル停止	ワンサイクル停止の ON/OFF で絞り込みを行います。 未選択の場合にはワンサイクル停止による絞り込みを行いません。
オートパワーオフ	オートパワーオフの ON/OFF で絞り込みを行います。 未選択の場合にはオートパワーオフによる絞り込みを行いません。
残時間	残時間による絞り込みを行います。

絞り込みを行うと、画面上部に絞り込み条件が表示されます。

① カウント

進捗

停止予定

北工場

運転中

軽微なアラーム

アラーム

セッティング

停止中

切断中

02525

O/S ON

12時間以内

4-4-2 カウント一覧

情報種別で「カウント」を選択すると、各機械の現在のカウント情報を確認することができます。

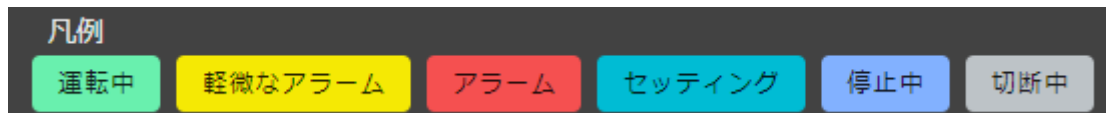
機械	プログラム (PATH1)	カウント / プリセット	本日	メモ
Factory A Line#1 SR-20RIV #1	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2分12秒 0/S APO	300 / 500 7時間20分	300	Complex machining function adaptable to multiple industries.
Factory A Line#1 SR-20RIV #2	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2分12秒 0/S APO	75 / 1,000 1日9時間55分	31	The 27-position tool station can accommodate up to 41-tools to yield a variety of tooling options.
Factory A Line#1 SR-20RIV #3	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2分12秒 0/S APO	154 / 1,000 1日7時間1分	154	The B-axis power-driven tool unit (Type B) with adjustable angle to the Z-axis and an adjustable angle power-driven tool unit (Type A) are...
Factory B Line#1 SX-38 #11	切断中	切断中	切断中	
Factory B Line#1 SX-38 #12	03535(SUS200-1241-4312-1023) 16分53秒 0/S APO	87 / 100 3時間39分	19	
Factory B Line#1 SX-38 #13	06002(SUS200-1241-4312-1023) 7分32秒 0/S APO	0 / 50 6時間16分	0	
Factory A Line#2 SL-10 #1	05912(SUS200-1241-4312-1023) 3分30秒 0/S APO	0 / 200 11時間40分	124	
Factory A Line#2 SL-10 #2	05913(SUS200-1241-4312-1023) 3分31秒 0/S APO	69 / 100 1時間49分	69	

項目	内容
機械	機械の現在のステータスをアイコンと色で表示します。(*1) 機械のグループ 1、グループ 2、名称を表示します。(*2) クリックすると「4-5 機械ダッシュボード画面」に遷移します。
プログラム	以下の情報を表示します。 - PATH1 プログラム名 + (プログラム先頭のコメント) 02222(SUS300-1241-4312) - サイクルタイム 2分12秒 - ワンサイクルストップの ON (緑) /OFF (灰色) 0/S 0/S - オートパワーオフの ON (緑) /OFF (灰色) APO APO - ワンサイクル消費電力量 (消費電力量表示機能対応機の場合) 145 Wh
カウント/プリセット	機械のカウントおよびプリセットを表示します。 グラフの下にカウントがプリセットに到達するまでの残り時間を表示します。パーツカウンターが無効の場合には「OFF」になります。
本日	本日の操業開始日時(*3)からの累積カウントを表示します。

	途中でカウントをリセットした場合にはリセットを無視します。
メモ	機械のメモ(*4)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	軽微なアラーム	カウント到達等のアラーム(オペレーターメッセージ)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	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。



(*3) 機械の操業時刻は自由に設定が可能です。設定されていない場合には、本日0時からの累積カウントを表示します。

参 照 ・ 設定方法は“3-8-1 情報収集アプリ 休日・操業時刻設定”を参照してください。



(*4) 機械のメモは4-5-1 機械ダッシュボード画面から設定が可能です。

4-4-3 進捗一覧

情報種別で「進捗」を選択すると、加工計画に対する加工の遅れ/進みを確認することができます。

機 械	プログラム (PATH)	本日	計画	メモ
北工場 Line#1 SR-20R #12/21	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2m 12s O/S APO	0 / 110 -53	2,999 / 3,000 +341	This machine is frequently repaired so please use it...
北工場 Line#1 SX-38 #12/22 SUS	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2m 12s O/S APO	34 / 33 +26	34 / 300 -41	This area is to display memo.
北工場 Line#1 SX-38 #12/22 SUS#2	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2m 12s O/S APO	139 / 5 +138	139 / 50 +127	New Machine since 2023.
北工場 Line#1 SR-20R #1	Disconnect	139 / 333 +50	139 / 3,000 -617	Malfunctioning. Cause under investigation.
北工場 Line#1 SR-20R #2	03535(SUS200-1241-4312-1023) 16m 53s O/S APO	切断中	切断中	
北工場 Line#2 SR-20R #3	06002(SUS200-1241-4312-1023) 7m 32s O/S APO	加工計画がありません	加工計画がありません	

下表以外の表示項目は 4-4-2 カウンター一覧画面と同じです。

項目	内容
本日	加工計画の計画値（最終的に生産する予定数）から計算された本日の計画値に対する、本日の操業開始時刻からのカウント合計を表示します。 +300 や-200 等の数字は、現時点での進捗の進み/遅れを表します。 加工計画が存在しない場合には表示されません。（*1）
計画	加工計画の計画値に対する、計画の開始時刻からのカウント合計を表示します。 +300 や-200 等の数字は、現時点での進捗の進み/遅れを表します。 加工計画が存在しない場合には表示されません。

(*1) 4-10-4 システム設定画面で「本日の進捗を常に表示」を ON にすると、加工計画がない場合でも「本日」の値を表示します。機械プリセットに設定された値を一日の加工計画として進捗を表示します。

■（参考）進捗の計算例

<設定>

操業時刻：9:00～19:00（10 時間）

<加工計画>

計画：500 個

期間：10/1 9:00 ～10/5 19:00

総操業時間：50 時間（休日及び操業時間外を除く）

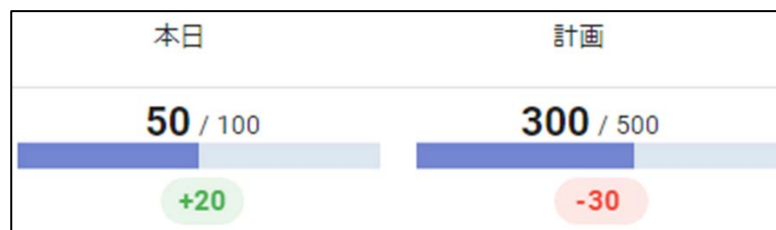
<条件>

現在時刻：10/4 12:00

本日の操業時間(9:00)からの加工数：50 個

日付	10/1	10/2	10/3	10/4(本日)	10/5
計画	100 個	100 個	100 個	100 個	100 個
実績	100 個	100 個	50 個	50 個	－

<進捗表示>



<本日>

本日の加工数/本日の計画：50/100

本日経過した操業時間：3 時間

本日の予定操業時間：10 時間

現在までに加工すべき数：100 個 * 3/10 = 30 個

進捗の進み：+20 (=50-30)

<計画>

計画開始からの加工数/計画：300/500

加工開始から経過した操業時間：33 時間

加工計画の予定操業時間：50 時間

現在までに加工すべき数：500 個 * 33/50 = 330 個

進捗の遅れ：-30 (=300-330)

4-4-4 停止予定一覧

情報種別で「停止予定」を選択すると、稼働中の機械の停止予定日時の推定時刻が表示されます。

機械	プログラム (PATH1)	停止予定日時	パーツカウンタ	工具寿命	メモ
北工場 Line#1 SR-20R #12/21	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2m 12s O/S APO	2024/04/04(木) 05:15	17時間20分 残り 200	- 残り-	This machine is frequently repaired so please use it...
北工場 Line#1 SX-38 #12/22 SUS	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2m 12s O/S APO	2024/04/04(木) 00:28	1日48時間57分 残り 925	12時間33分 残り-	This area is to display memo.
北工場 Line#1 SX-38 #12/22 SUS#2	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2m 12s O/S APO	2024/04/05(金) 09:47	1901日17時間39分 残り 994,948	1日21時間52分 残り 1,000	New Machine since 2023.
北工場 Line#1 SR-20R #1	Disconnect		残り 4,700	残り-	Malfunctioning. Cause under investigation.
北工場 Line#1 SR-20R #2	03535(SUS200-1241-4312-1023) 16m 53s O/S APO				
北工場 Line#2 SR-20R #3	06002(SUS200-1241-4312-1023) 7m 32s O/S APO		14時間15分 残り 969	14時間43分 残り 1,000	
北工場 Line#1 SR-20R #4	05912(SUS200-1241-4312-1023) 3m 30s O/S APO	2024/04/03(水) 12:56	1時間0分 残り 68	OFF 残り-	

下表以外の表示項目は 4-4-2 カウンター一覧画面と同じです。

項目	内容
停止予定日時(*1)	機械が運転中の時に、停止する日付と時刻を表示します。 パーツカウンタ及び刃具寿命カウンタがカウント到達するまでの時間を予測します。 表示する色は残り時間に応じて(*2)変わります。 「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。
パーツカウンタ	機械のパーツカウンタがカウント到達するまでの時間を表示します。 「残り XXX」は残り加工数（プリセット-カウント）です。 パーツカウンタが無効の場合には「OFF」となります。
工具寿命	機械が運転中の時に、最初にカウント到達する刃具寿命カウンタがカウント到達するまでの時間を表示します。 「残り XXX」は刃具寿命の残数（プリセット-カウント）です。 残数をクリックすると、4-5-2 工具画面が表示されます。 工具寿命カウンタが無効の場合には「OFF」となります。

(*1) 4-10-4 システム設定画面で残時間表示に切り替えが可能です。

(*2) 4-10-4 システム設定画面で時間を指定できます。

4-4-5 タイル

「タイル」スイッチをONにすると、タイル形式で表示します。



タイルの背景色は機械のステータスを表します。

「全画面表示」をクリックすると、全画面表示します。工場内等のモニタに表示する場合を想定しています。

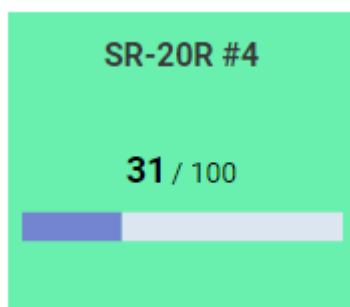
「グループ別表示」リストを選択すると、タイルをグループ1またはグループ2ごとにまとめて表示できます。

■グループ別表示



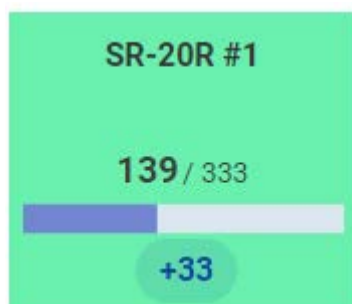
■ カウント

情報種別がカウントの場合は、タイルに機械カウント/機械プリセットを表示します。



■ 進捗

情報種別が進捗の場合は、タイルに「本日」または「計画」の進捗を表示します。
どちらを表示させるかは、タイル画面上部の「進捗」リストから選択が可能です。

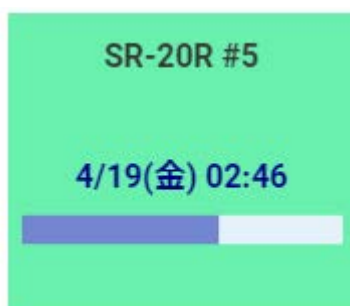


■ 停止予定

情報種別が停止予定の場合は、タイルに「停止予定」または「残時間」を表示します。
どちらを表示させるかは、4-10-4システム設定画面から選択が可能です。

<停止予定日時>

<残時間>

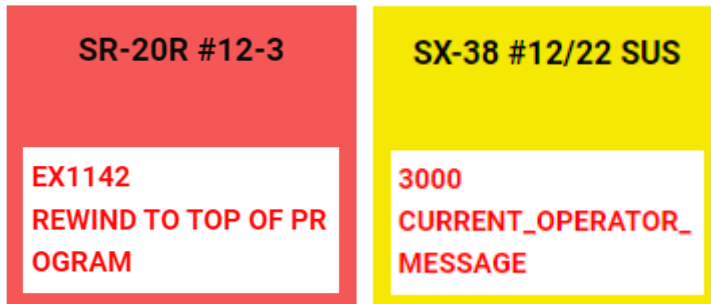


ステータスが停止中またはセッティングの場合には、次の画面となります。



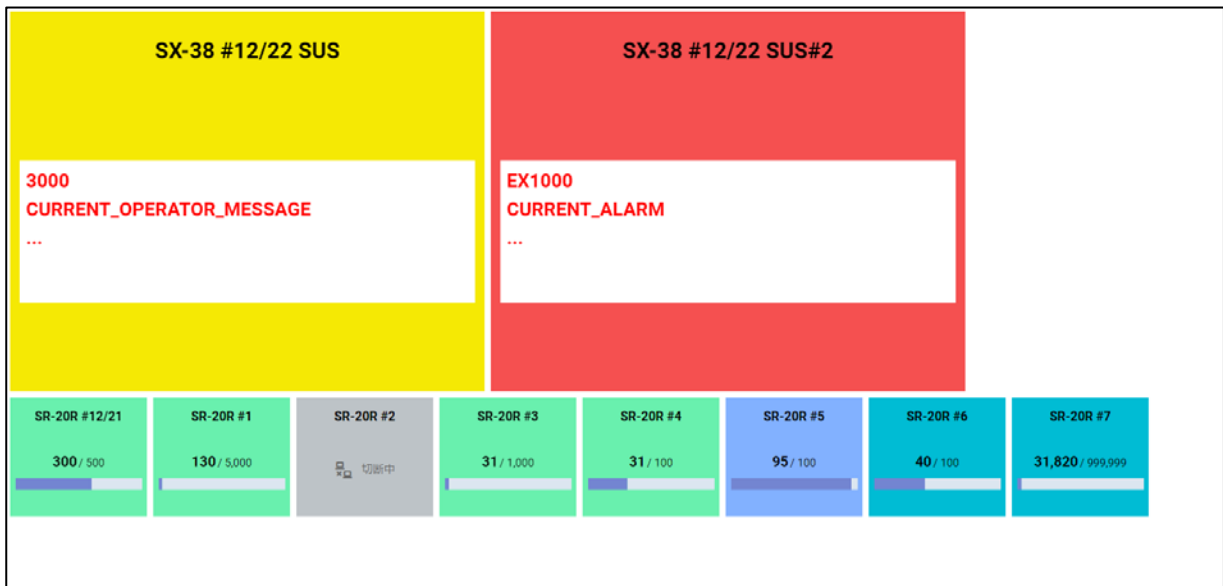
■ アラーム/軽微なアラーム

アラームまたは軽微なアラーム中の機械は、情報種別に関わらずアラームメッセージが表示されます。表示されるアラームはPATH1の先頭のアラームまたは先頭のオペレーターメッセージです。



■ アラーム強調表示

システム設定で「タイル画面のアラームを強調して表示する」がONの場合には、アラーム発生中のタイルを拡大して表示します。アラームが複数発生してる場合には「...」が表示されます。



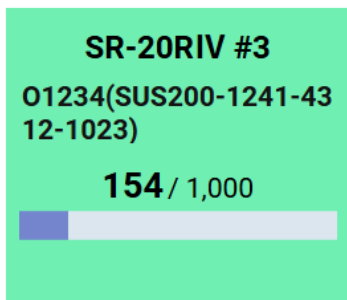
■ タイル表示（切断中）

切断中の機械は以下のように表示されます。



■プログラム名を表示

設定画面で、「タイル画面にプログラム名を表示」を有効にした場合、タイルに選択中のPATH1プログラム名、コメントが表示されます。



4-5 機械ダッシュボード

監視画面から機械名またはタイルをクリックすると、機械ダッシュボード画面に遷移します。
上部の「稼働状況」「工具」「履歴」「作業記録」タブを選択すると、各画面に遷移できます。



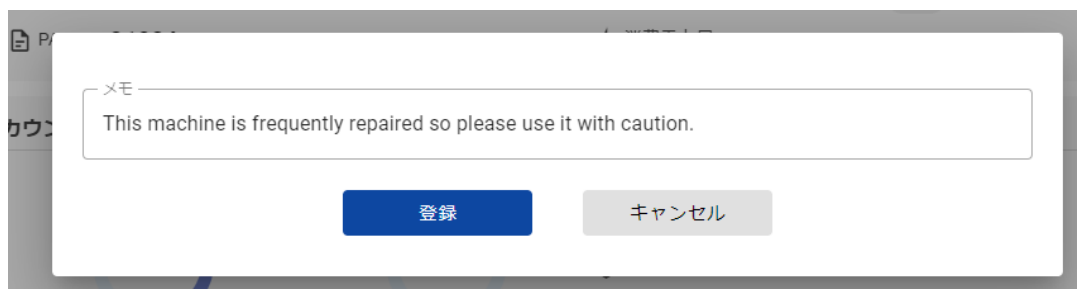
■ ヘッダー



項目名	表示内容
グループ 1、2、機械名	グループ 1、2、機械名を表示します。
ステータス	機械のステータスを表示します。
メモ	メモを表示します。 クリックするとメモの編集ダイアログを表示します。

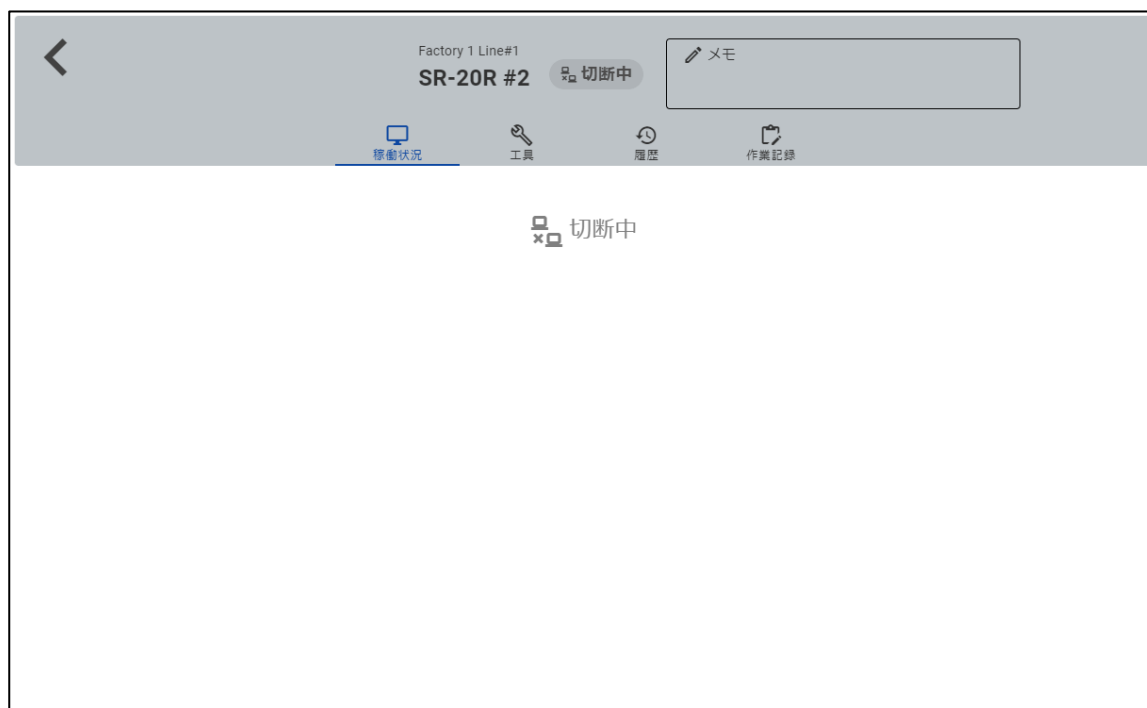
■メモ

メモの編集ダイアログからメモの編集、登録が可能です。



■切断中の表示

機械が切断中の場合には稼働状況、工具画面は以下の表示となります。



4-5-1 稼働状況

機械が切断中でない場合に機械の稼働状況が表示されます。

■メッセージ

PATH ごとのアラームメッセージ、オペレーターメッセージを表示します。

発生中メッセージ	
 アラーム	 オペレーター
PATH 1 EX1142 REWIND TO TOP OF PROGRAM	2085 TOOL LIFE COUNTER COUNT UP
PATH 1 EX1000 EMERGENCY STOP	2070 COUNT UP
PATH 1 EX1142 REWIND TO TOP OF PROGRAM	

項目名	表示内容
アラーム	アラームメッセージを表示します。
オペレーター	オペレーターメッセージを表示します。

■プログラム

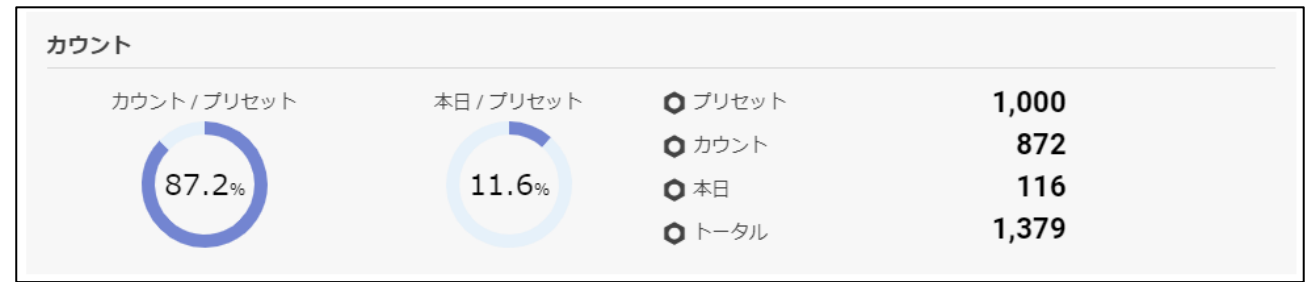
プログラム、コメント、サイクルタイム、ワンサイクル停止の有無、消費電力量を表示します。

プログラム			
 PATH1 01234 (SUS200-1241-4312-1023)	 サイクルタイム	2分12秒	
 PATH2 01234 (SUS200-1241-4312-1023)	 ワンサイクル電力量	121 Wh	
 PATH3 01234 (SUS200-1241-4312-1023)	 ワンサイクル停止	OFF	
	 オートパワーオフ	ON	

項目名	表示内容
PATH1～PATH3	PATH ごとのプログラムとコメントを表示します。
サイクルタイム	現在のサイクルタイムを表示します。
ワンサイクル電力量	現在のワンサイクル消費電力量を表示します。
ワンサイクル停止	ワンサイクル停止の ON/OFF を表示します。
オートパワーオフ	オートパワーオフの ON/OFF を表示します。

■ カウント

機械のカウント/プリセット、本日の操業開始からのカウント合計/プリセットを円グラフで表示します。プリセット、カウント、本日合計、トータルの値を表示します。



項目名	表示内容
カウント/プリセット	プリセットに対するカウントをグラフで表示します。
本日/プリセット	プリセットに対する本日累計のカウントをグラフで表示します。
プリセット	機械のプリセットの値を表示します。
カウント	機械のカウントの値を表示します。
本日	本日の操業開始時刻からの累積カウントを表示します。
トータル	機械のトータルの値を表示します。

■ 停止予定

機械の停止予定が表示されます。表示される値は 4-4-4 停止予定一覧画面と同じです。

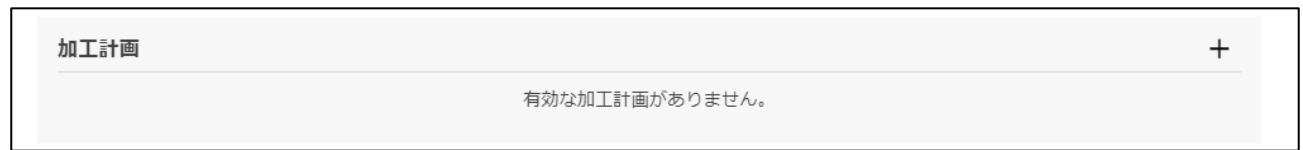


項目名	表示内容
停止予定	機械の停止予定日時を表示します。
残時間	停止予定日時までの残り時間を表示します。
パーツカウンタ	パーツカウンタが有効な場合に、カウント到達までの残り時間を表示します。 カウンタが無効な場合には「OFF」と表示されます。
工具寿命	工具寿命カウンタが有効な場合に、カウント到達までの残り時間を表示します。 カウンタが無効な場合には「OFF」と表示されます。

■加工計画

＜期間内の加工計画が存在しない場合＞

「有効な加工計画がありません。」と表示されます。右上の「+」ボタンをクリックすると、加工計画を追加できます。（詳細は 4-7 加工計画 参照）



＜期間内の加工計画が存在する場合＞

以下のように表示されます。期間内の加工計画が複数存在する場合には、開始日時が最も早いものが表示されます。

右上のドットボタンをクリックすると、加工計画の編集または削除ができます。（詳細は 4-7 加工計画 参照）



項目名	表示内容
本日	本日の計画に対する、実績をグラフ表示します。 進捗一覧画面の本日の進捗と同じ値です。
計画	加工計画の計画に対する、実績をグラフ表示します。 進捗一覧画面の計画の進捗と同じ値です。
開始 / 終了	加工計画の開始日時、終了日時を表示します。
プログラム	加工計画のプログラムを表示します。
計画	加工計画の計画を表示します。
カウント	加工計画の開始日時からの累積カウントを表示します。
操業時刻設定	機械の操業時刻の設定を表示します。
備考	加工計画の備考 1 の内容を表示します。

4-5-2 工具

機械が切斷中でない場合に工具一覧が表示されます。

🔍 工具

↓ CSV出力

工具寿命カウント ON 停止しない時間帯 OFF ☒ 全て表示

番号	プリセット	カウント	残数	プリセット(時間)	カウント(時間)	残時間	予告値
100	1000	0	1000	-	-	14時間43分	100
100	-	-	-	-	-		100
100	-	-	-	-	-		100
100B	-	-	-	-	-		100
100B	-	-	-	-	-		100

Items per page: 10 1-5 of 5 |< < > >|

項目名	表示内容
工具寿命カウント	工具寿命カウントの ON/OFF を表示します。
停止しない時間帯	停止しない時間帯が有効な場合に、停止しない時間帯を表示します。 無効な場合には「OFF」が表示されます。
全て表示	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。

■M20 カウントモードのみの場合の表示例

番号	プリセット	カウント	残数	プリセット(時間)	カウント(時間)	残時間	予告値
100	1000	970	30	-	-	1時間36分	100
300(3)	2000	150	1850	-	-	4日2時間40分	100
500(5)	1000	850	150	-	-	8時間0分	100
200B(2)	1000	20	980	-	-	2日4時間16分	100
400B(4)	2000	0	2000	-	-	4日10時間40分	100
Items per page: 10 1-5 of 5 < < > >							

■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

番号	プリセット	カウント	残数	プリセット(時間)	カウント(時間)	残時間	予告値
100	1000	970	30	-	-	1時間36分	100
300(3)	-	-	-	1分0秒	30秒	1時間36分	100
500(5)	1000	850	150	-	-	8時間0分	100
200B(2)	1000	20	980	-	-	2日4時間16分	100
400B(4)	-	-	-	1分0秒	40秒	1時間4分	100
Items per page: 10 1-5 of 5 < < > >							

■FANUC CNC 標準機能の表示例

系統	グループ	番号	プリセット	カウント	残数	プリセット(時間)	カウント(時間)	残時間	予告値
1	11	1(1)	1000	1000	0	-	-	-	100
1	11	2(1)	1000	0	1000	-	-	22時間56分	100
1	11	3(1)	1000	200	800	-	-	-	100
2	22	1(2)	2000	150	1850	-	-	3日12時間51分	200
2	22	2(2)	2000	1	1999	-	-	-	200
2	33	1(3)	-	-	-	16分40秒	0秒	22時間56分	0
2	33	2(3)	-	-	-	10分0秒	0秒	-	0
Items per page: 10 1-7 of 7 < < > >									

■MITSUBISHI CNC の表示例

系統	番号	プリセット	カウント	残数	プリセット(時間)	カウント(時間)	残時間	予告値
1	100	1000	250	750	8分20秒	2分30秒	5時間50分	-
1	200	1000	300	700	8分20秒	5分0秒	3時間20分	-
2	300	1000	400	600	8分20秒	6分40秒	1時間40分	-
2	400	600	0	600	8分20秒	8分10秒	10分	-
2	500	700	0	700	8分20秒	8分10秒	10分	-
Items per page: 10 1-5 of 5 < < > >								

■ 工具一覧

項目名	表示内容
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	■ 番号別の機械 カウンター番号を表示します。 ■ 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。 例) 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。 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。 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。 ■ FANUC CNC標準機能の機械 工具グループ内通し番号と、括弧内に工具番号を表示します。 ■ MITSUBISHI CNC の機械 カウンター番号を表示します。
プリセット	カウントタイプが回数の場合にプリセットの値を表示します。
カウント	カウントタイプが回数の場合にカウントの値を表示します。
残数	工具残数 (プリセット-カウント) を表示します。
プリセット (時間)	カウントタイプが切削時間の場合にプリセットの値を表示します。
カウント (時間)	カウントタイプが切削時間の場合にカウントの値を表示します。
残時間	工具寿命の残時間が表示されます。
予告値	工具ごとの予告値が表示されます。

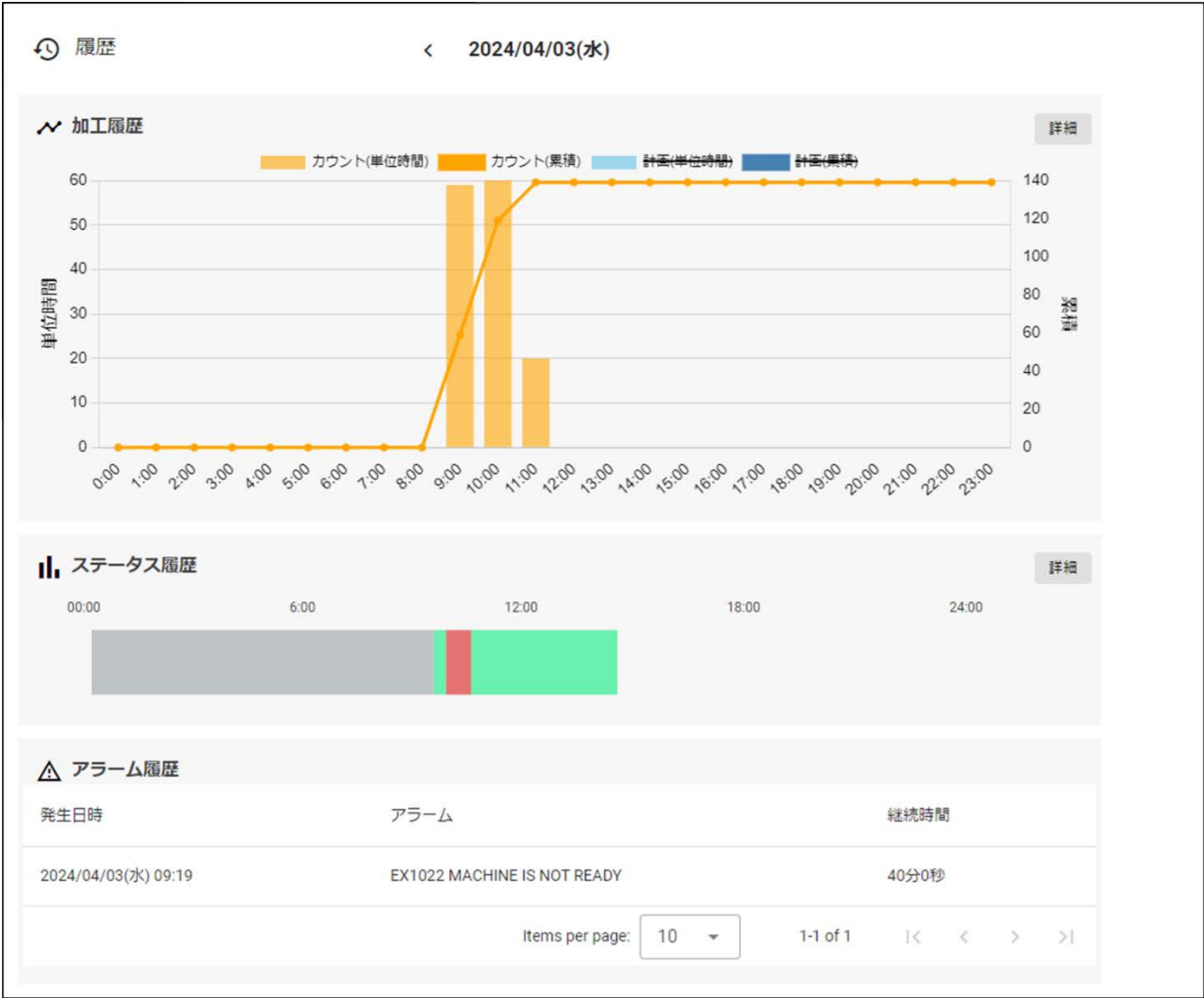
注 記



- ・ 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。

4-5-3 履歴

機械の履歴を一日単位で表示します。



項目名	表示内容
日付表示	履歴を表示する日付が表示されます。 本日を含む過去の日付が選択できます。
加工履歴 時系列	1 時間単位の加工数の履歴が表示されます。 「詳細」 ボタンクリックで、4-6-4 加工履歴画面が表示されます。
ステータス履歴 時系列	機械ステータスの時系列変化が表示されます。 「詳細」 ボタンクリックで、4-6-1 ステータス履歴画面が表示されます。
アラーム履歴	選択された日付で発生したアラーム一覧が表示されます。

4-5-4 作業記録

作業記録、不良記録が一日単位で表示されます。

作業記録

< 2024/04/03(水)

不良記録 2

TOOL CHANGE HISTORY 1

MAINTENANCE HISTORY

DAILY REPORT

刃具交換

テスト

+ 追加

CSV出力

日時	不良	備考1	備考2	備考3	操作
2024/04/03(水) 13:57	15	外観に傷あり			⋮
2024/04/03(水) 13:57	5	寸法誤差のため			⋮

Items per page: 8

1-2 of 2

|< < > >|

項目名	表示内容
日付表示	履歴を表示する日付が表示されます。 本日を含む過去の日付が選択できます。
不良記録	不良記録のデータが表示されます。 (4-8-1 不良記録参照)
作業記録	作業記録のデータが表示されます。 (4-8-2 作業記録参照)

4-6 履歴

メインメニューから「履歴」を選択すると、履歴画面が表示されます。画面上部の絞り込み条件パネルをクリックして表示条件を指定できます。

■絞り込み条件パネル

🔍 絞り込み	📅 期間	2024/04/04(木) 11:39 - 2024/04/05(金) 11:39	グループ1	All	グループ2	All	機械	All
--------	------	---	-------	-----	-------	-----	----	-----

注 記



・本ソフトウェアは、機械と一定の時間間隔で通信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。

■絞り込みダイアログ

表示条件を設定して「絞り込み」ボタンをクリックしてください。

絞り込み

📅 期間

From

2024/04/04 11:39 📅

To

2024/04/05 11:39 📅

📅 今月

📅 今週

📅 本日

☐ 現在時刻

⚙️ 機械

グループ1

All ▼

グループ2

All ▼

機械

All ▼

単位時間

24 ▼

プログラム

コメント

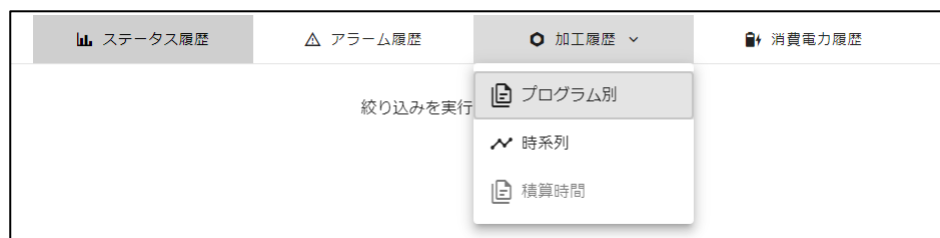
🔍 絞り込み

キャンセル

項目	内容
期間（開始）	開始日時を選択します。 「今月」をクリックすると、今月 1 日が選択されます。 「今週」をクリックすると、その週の日曜日が選択されます。 「本日」をクリックすると、本日が選択されます。 時刻はいずれも操業開始時刻となります。操業開始時刻が未設定の場合は 0 時となります。
期間（終了）	終了日時を選択します。 「現在時刻」にチェックを入れると、現在日時が選択されます。
グループ 1、2	グループ 1、2 をリストから選択します。
機械	機械をリストから選択します。 グループ 1、グループ 2 が選択されている場合は、選択されたグループに含まれる機械が選択できます。
単位時間	4-6-6 加工履歴 時系列画面で、集計する時間間隔を入力します。
プログラム コメント	4-6-5 加工履歴 プログラム別画面で、絞り込みを行うプログラム名、コメントを入力します。

■履歴メニュー

画面上部のメニューから表示する履歴を選択できます。



4-6-1 ステータス履歴 比率

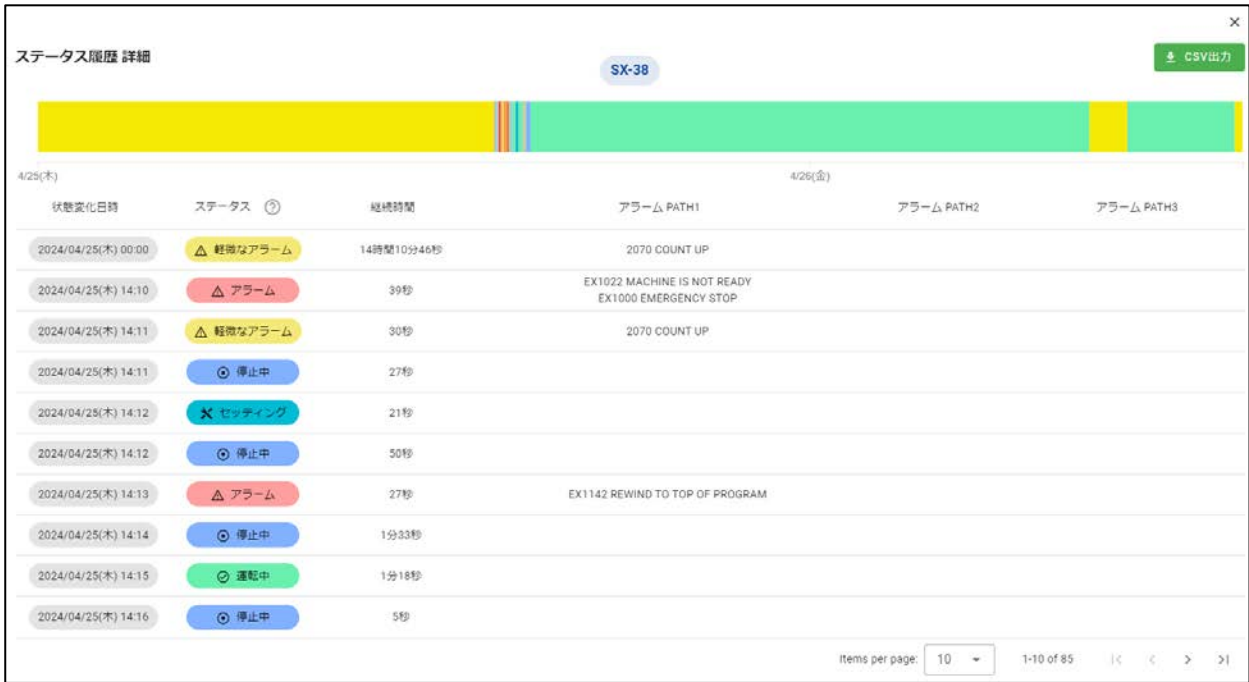
履歴メニューから「ステータス履歴」を選択すると、ステータス履歴 比率画面を表示します。
この画面では、指定した期間内の機械ごとのステータス変化を確認できます。

ステータス履歴 比率										CSV出力
機械	ステータス ②	運転中	軽微な アラーム	アラーム	セッティング	停止中	切断中	消費電力量	詳細	
北工場 Line#1 SR-20R #12/21		73%	4.6%	6.9%	0%	0%	15%	251 kWh		
北工場 Line#1 SX-38 #12/22 SUS		69%	0%	10%	0%	21%	0%	193 kWh		
北工場 Line#1 SX-38 #12/22 SUS#2		87%	1.1%	12%	0%	0%	0%	22 kWh		
北工場 Line#1 SR-20R #1		0%	0%	0%	0%	0%	100%	?		
北工場 Line#1 SR-20R #2		0%	0%	0%	0%	0%	100%	?		
北工場 Line#2 SR-20R #3		100%	0%	0%	0%	0%	0%	?		

項目	内容
機械	機械のグループ、名称が表示されます。
ステータス	指定された期間内のステータス変化が色により表示されます。 色は 4-4 「監視」画面と同じです。
比率 (運転中～切断中)	各ステータスの時間比率が表示されます。
消費電力量	機械の消費電力量が表示されます。 表示されている全ての機械が消費電力量表示機能を持っていない場合、この列は表示されません。
詳細	次のアイコンをクリックすると 4-6-2 ステータス履歴 詳細画面を開きます。  次のアイコンをクリックすると 4-6-3 ステータス履歴 日別画面を開きます。 

4-6-2 ステータス履歴 詳細

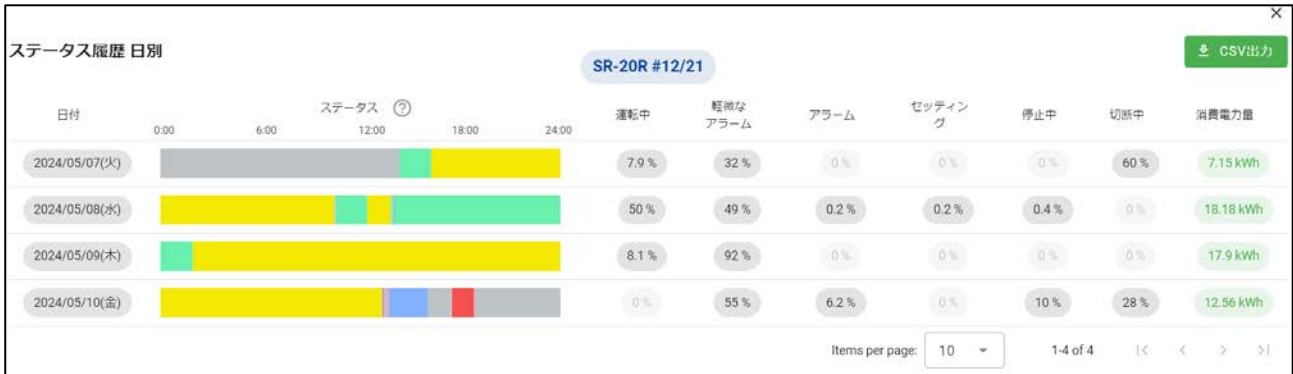
ステータス履歴 比率画面からボタンをクリックすると、ステータス履歴 詳細画面を表示します。
この画面では、時系列のステータスの変化を確認できます。



項目	内容
状態変化日時	ステータスの変化した日時が表示されます。
ステータス	変化後のステータスが表示されます。
継続時間	ステータスの継続した時間が表示されます。
アラーム	ステータスが「アラーム」「軽微なアラーム」の場合に、PATH ごとに発生したアラームが表示されます。

4-6-3 ステータス履歴 日別

ステータス履歴 比率画面からボタンをクリックすると、ステータス履歴 日別画面を表示します。
この画面では、1 日単位のステータスの変化を確認できます。



項目	内容
日付	日付が表示されます。
ステータス	0 時から 24 時までのステータスの変化履歴が表示されます。
比率 (運転中～切断中)	24 時間での各ステータスの比率が表示されます。
消費電力量	一日の消費電力量が表示されます。 表示されている機械が消費電力量表示機能を持っていない場合、この列は表示されません。

4-6-4 アラーム履歴

履歴メニューから「アラーム履歴」を選択すると、アラーム履歴画面が開きます。この画面では、機械で発生したアラームの発生回数、発生時間を確認できます。



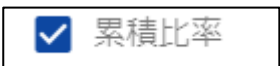
項目	内容
アラーム	アラーム番号を表示します。
メッセージ	アラームメッセージを表示します。
発生回数	アラームの発生回数を表示します。
比率(回数)(%)	指定した期間内の、アラーム発生回数の比率を表示します。
発生時間	アラーム発生時から解除されるまでの、合計時間を表示します。
比率(時間)(%)	指定した期間内の、アラーム発生時間の比率を表示します。

■ 回数/時間表示の切り替え



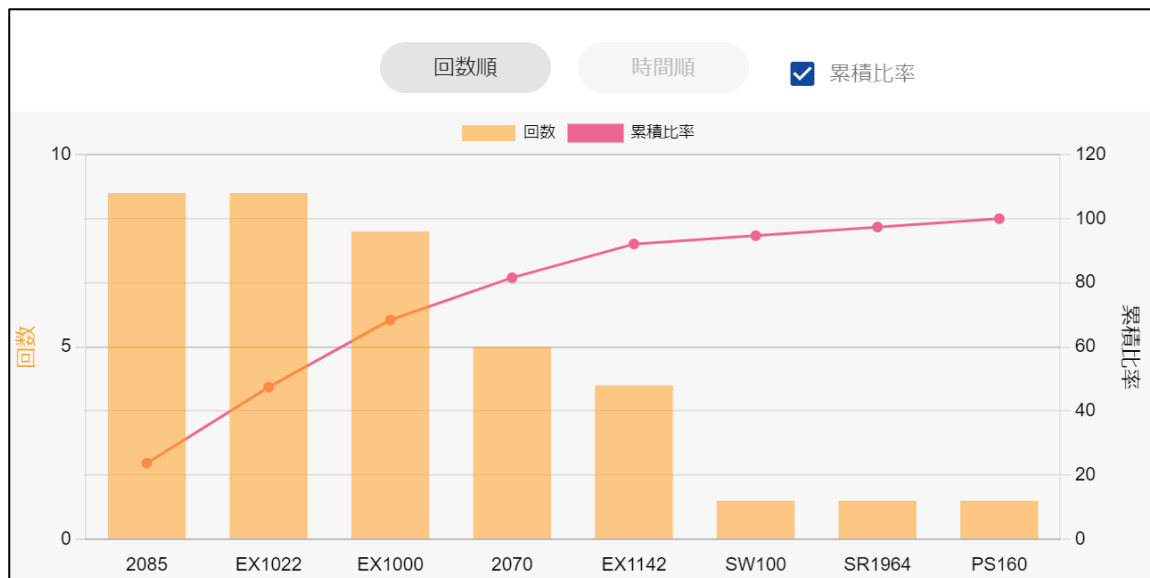
発生回数による分析と発生時間による分析の切り替えは、画面上部の[回数順][時間順]を選択することで可能です。

■ 累積比率チャートの表示

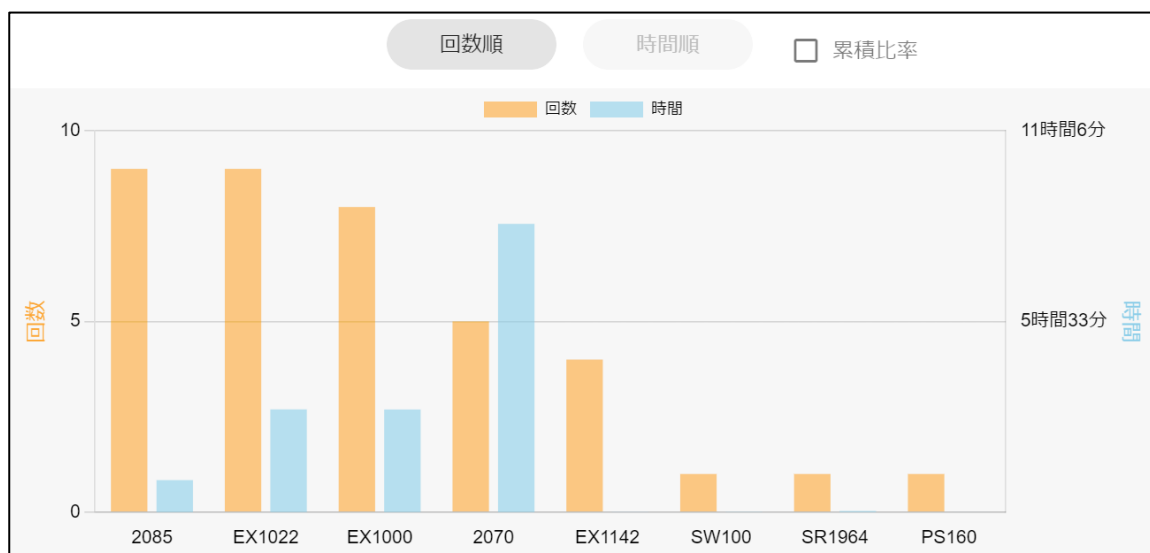


「累積比率」にチェックを入れることで、回数順または時間順の棒グラフに、累積比率を示す折れ線グラフを重ねて表示します。

<累積比率表示 ON>

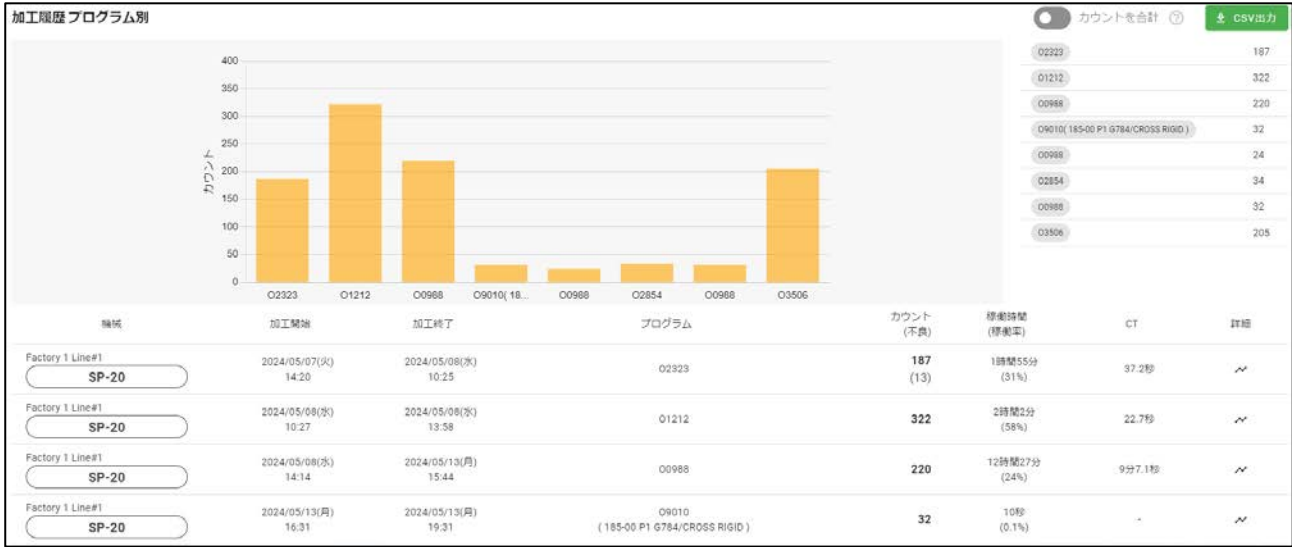


<累積比率表示 OFF>

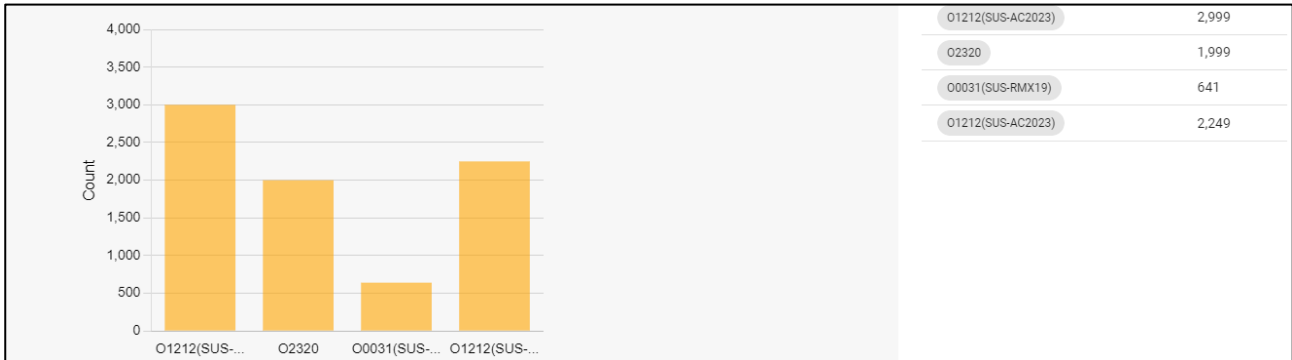


4-6-5 加工履歴 プログラム別

履歴メニューから「加工履歴 > プログラム別」を選択すると、加工履歴 プログラム別画面が開きます。この画面では、加工プログラムごとの加工時間や加工数を確認できます。



■ カウントグラフ



一覧に表示されている機械ごとに、加工プログラム単位で集計したカウント数をグラフ表示します。カウントが 0 の場合にはグラフ表示されません。表示するカウントの値は右側の表に表示されます。

■ 一覧

項目	内容
機械	機械のグループ、名称が表示されます。
加工開始	プログラムが選択されたあと、最初にカウントした日時(*1)を表示します。
加工終了	プログラムが変更される前に、最後にカウントした日時(*1)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。
カウント (不良)	加工した個数から不良数を引いた個数を表示します。 () 内に 4-8-1 不良記録画面で設定した、不良数を表示します。
稼働時間 (稼働率)	機械が稼働した時間を表示します。 稼働率を表示します。
CT	サイクルタイムの中央値を表示します。(*2)

詳細	アイコンをクリックして単位時間を選択すると、選択した期間の時系列の加工履歴を表示します。 
----	---

(*1) プログラムを選択後、1個も加工せずにプログラムを変更した場合には、プログラム選択時刻が表示されます。

(*2) 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。

■ カウントを合計

「カウントを合計」を ON にすると、同一プログラムのカウントを合計してグラフ表示します。合計する条件は、プログラム、コメントが完全に一致する場合です。

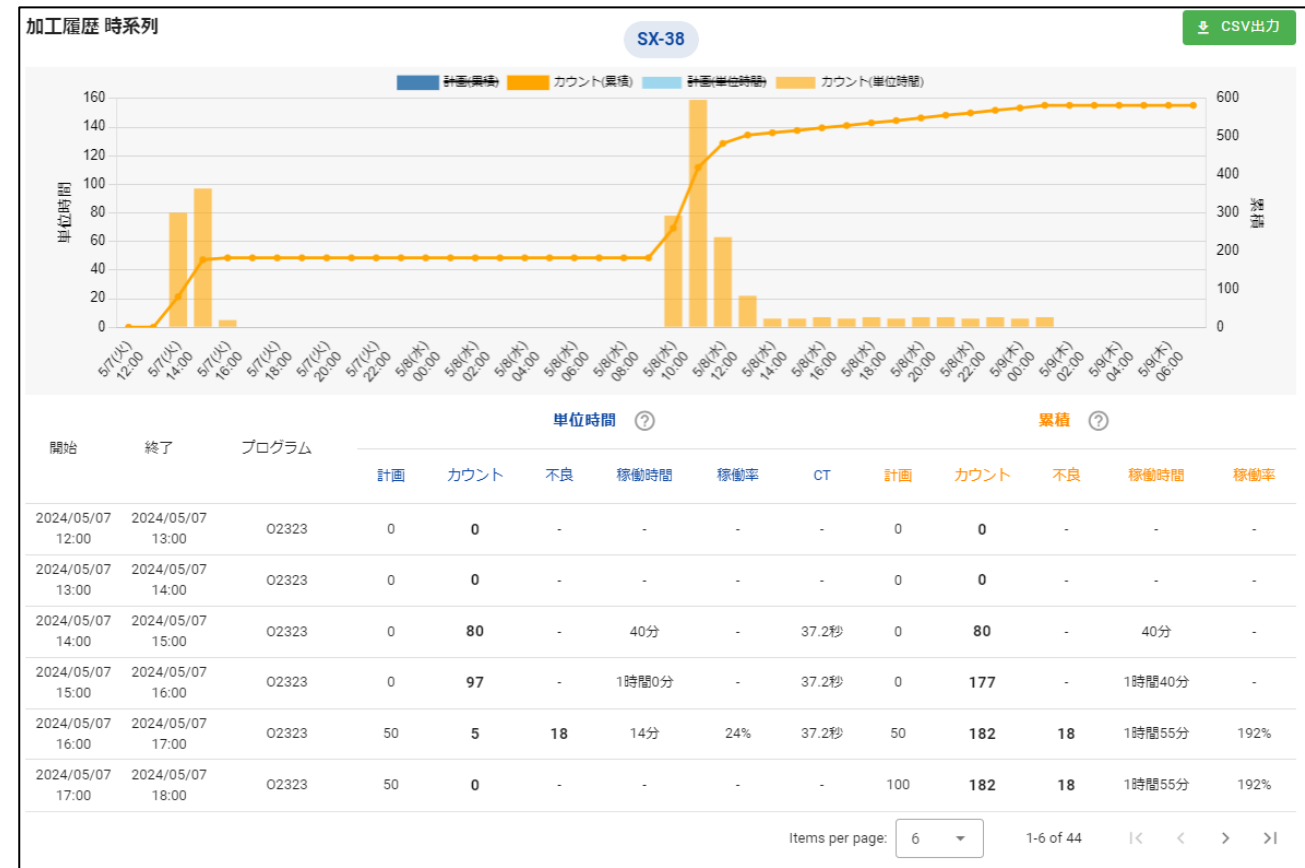


4-6-6 加工履歴 時系列

履歴メニューから「加工履歴 > 時系列」を選択すると、加工履歴 時系列画面が開きます。この画面では、一定時間ごとに加工計画に対する加工実績を確認できます。

■機械一台の場合

絞り込みで一台の機械を指定すると以下の画面が表示されます。

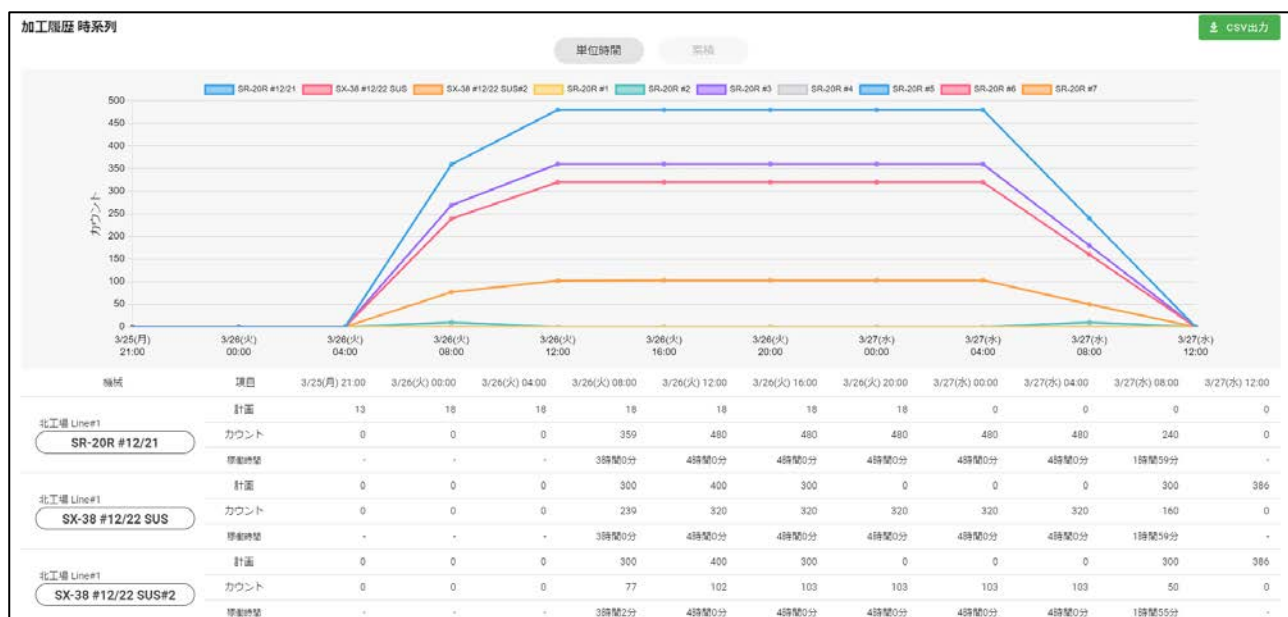


項目	内容	
機械	機械名が表示されます。	
開始/終了日時	集計の開始、終了日時を表示します。	
プログラム (コメント)	PATH1 で選択されたメインプログラム名と、プログラムの先頭に記述したコメントを表示します。	
単位時間/ 累積	計画	計画加工数を表示します。(*1)
	カウント	単位時間の場合、集計開始～終了の間のカウントを表示します。累積の場合、履歴の開始日時～集計終了の合計カウントを表示します。
	不良	4-8-1 不良記録画面で設定した、不良数を表示します。
	稼働時間	単位時間の場合、集計開始～終了、累積の場合、履歴の開始～集計終了の間の稼働時間を表示します。
	稼働率	稼働率を表示します。
	CT	サイクルタイムの中央値を表示します。

■複数台の表示

絞り込みで複数台の機械を選択すると、以下の画面が表示されます。

画面上部の「単位時間」「累計」ボタンを選択すると、選択した値が画面表示されます。



項目	内容
単位時間/累積	単位時間(間隔時間)または累積を切り替えます。
機械	機械のグループ、名称が表示されます。
計画	計画加工数(*1)を表示します。
カウント	単位時間または累積の加工した個数を表示します。
稼働時間	機械が稼働した時間を表示します。

(*1) 4-7 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を1日で生産する計画とします。休日や操業時間外の計画値は0です。

4-6-7 加工履歴 積算時間

履歴メニューから「加工履歴 > 積算時間」を選択すると、加工履歴 積算時間画面が開きます。この画面では、特定の手順(*1)で加工を行った場合に、加工プログラムごとに、機械ステータスと加工数を同時に確認できます。

本画面は、システム設定の「加工履歴（積算時間表示）画面の表示」を ON にすることで表示されます。

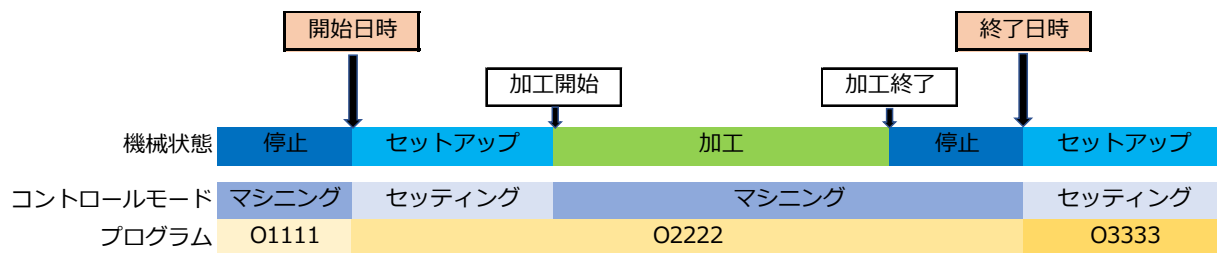
加工履歴 積算時間												CSV出力
時間 比率												
プログラム	開始・終了	ステータス	⑦	カウント (不良)	稼働時間 (比率)	CT	積算時間					
							運転中	軽微な アラーム	アラーム	セッティ ング	停止 中	切断中
02323	2024/05/07 09:00 2024/05/08 10:26			200	1時間55分 (20%)	37.2秒	1時間53分	18時間12分	-	-	-	5時間20分
01212	2024/05/08 10:26 2024/05/08 13:59			322	2時間2分 (0%)	22.7秒	2時間3分	1時間24分	33秒	3秒	4分	-
00988	2024/05/08 13:59 2024/05/10 00:09			78	11時間42分 (604%)	9分7.1秒	11時間51分	22時間12分	1分	2分	50秒	-
							Items per page: 10	1-3 of 3				

画面上部の「時間」「比率」ボタンをクリックすると、ステータスのグラフと積算時間表示が時系列または比率表示に切り替わります。

項目	内容
プログラム	PATH1 で選択されたメインプログラム名を表示します。
開始(*1)	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(*1)	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。
ステータス履歴	開始日時から終了日時の間のステータスの履歴をグラフで表示します。 画面上部の[時間]を選択すると、ステータス変化の時系列を表示し、[比率]を選択すると、各ステータスの比率を表示します。 グラフをクリックすると各稼働状態の比率を表示します。
カウント (不良)	加工した個数から不良数を引いた個数を表示します。 () 内に 4-8-1 不良記録画面で設定した不良数を表示します。
稼働時間 (比率)	機械が稼働した時間を表示します。 () 内に稼働率を表示します。
CT	サイクルタイムの中央値を表示します。
積算時間	運転中
	アラーム（軽微）
	アラーム
	セッティング
	停止中
	切断中
詳細	アイコンをクリックすると、選択した期間の時系列の加工履歴を表示します。

(*1) この画面で確認を行うための条件について

本画面では、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表示しています。
 開始 - 終了日時、機械の状態がマシニングからセッティングに切り替えられたタイミングを示しています。この条件に従わない場合には、本画面は適切に表示されない可能性があります。



4-6-8 消費電力履歴

機械の消費電力量の履歴を表示します。

消費電力表示機能に対応していない機械は、消費電力量が表示されません。

画面上部の「合計」「日単位」から表示する内容を切り替えできます。

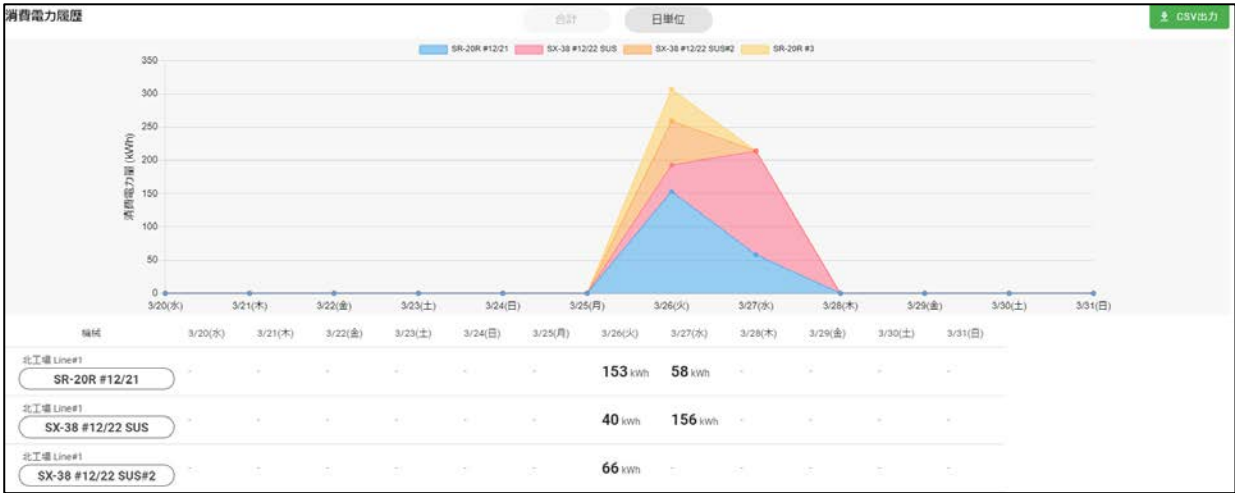
■ 合計



項目	内容
機械	機械のグループ、名称が表示されます。
消費電力量	絞り込み期間内の累積消費電力量を表示します。 消費電力量に非対応の機械もしくは機械の電源が入っていない場合には” - ”が表示されます。
CO2 排出量	CO2 排出量を表示します。
ECO モード効果	指定された期間内で ECO モードによる電力削減量の推定値を表示します。 期間内に ECO モードが有効にならなかった場合には 0 となります。
詳細	消費電力量の詳細を表示します。

■ 日単位

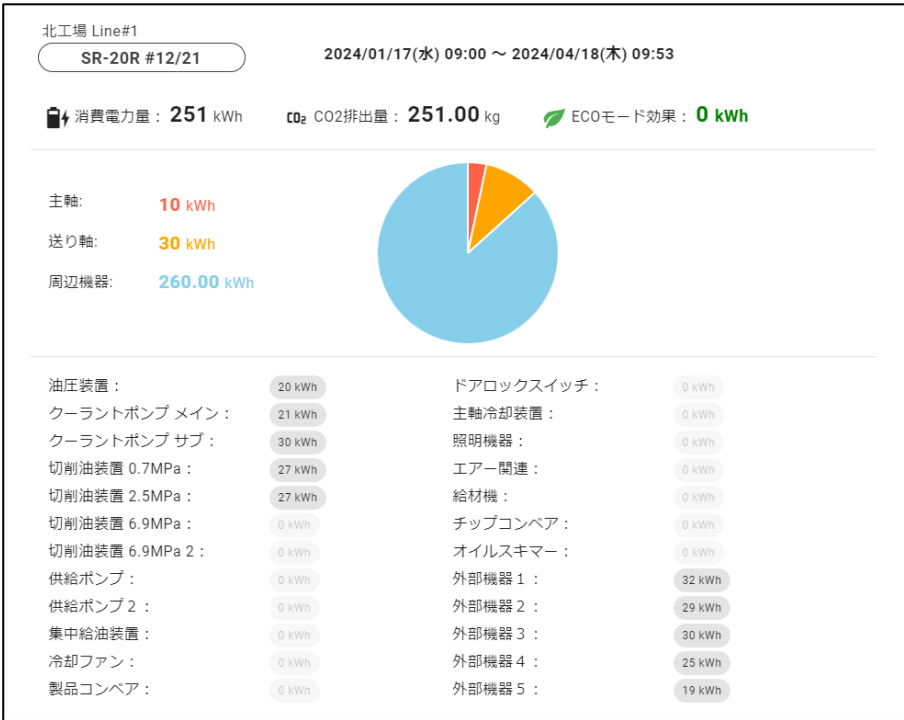
機械ごとの一日単位の消費電力量を積み上げ折れ線グラフで表示します。



項目	内容
機械	機械のグループ、名称が表示されます。
消費電力量	一日単位の消費電力量を表示します。

■ 詳細

合計画面の「詳細」ボタンをクリックすると、消費電力履歴詳細画面が表示されます。



項目	内容
機械	機械のグループ、名称が表示されます。
期間	絞り込み期間が表示されます。
消費電力量	絞り込み期間内の累積の消費電力量を表示します。 一覧画面と同じ値です。
CO2 排出量	CO2 排出量を表示します。
ECO モード効果	ECO モード効果を表示します。
主軸/送り軸/周辺機器	主軸/送り軸/周辺機器の消費電力量を表示します。
油圧装置～外部機器 5	機器別の消費電力量を表示します。

4-7 加工計画

メインメニューから「加工計画」を選択すると、加工計画画面が表示されます。
進捗一覧画面の進捗表示や加工履歴（時系列）の計画値は、この画面で設定した値を使って計算します。

■絞り込み

画面上部の絞り込みをクリックすると、表示する加工計画の条件を指定できます。初回表示では、すべての機械を対象に、本日を含む加工計画が表示されています。

絞り込み

期間2024/02/25(日) - 2024/04/16(火)グループ1Allグループ2All機械All

絞り込み

期間

From2024/04/16To2024/04/16

今月今週本日

機械

グループ1Allグループ2All

機械All

絞り込み

キャンセル

項目	内容
期間（開始）	開始日を選択します。 「今月」をクリックすると、その月の1日がセットされます。 「今週」をクリックすると、その週の日曜日がセットされます。 「本日」をクリックすると、本日がセットされます。
期間（終了）	終了日を選択します。
グループ1、2	グループ1、2をリストから選択します。
機械	機械をリストから選択します。 グループ1、グループ2が選択されている場合は、選択されたグループに含まれる機械が選択できます。
絞り込み	指定された条件で絞り込みを実行します。
キャンセル	ダイアログを閉じます。

■加工計画一覧

絞り込み

期間

2024/05/01(水)

2024/05/27(月)

グループ1

All

グループ2

All

機種

All

加工計画

+一括追加

+追加

検索

計画期間内のみ

ガントチャート

CSV出力

機械	プログラム	カウント / 計画	開始	終了	残日数	備考1	操作
Factory 2 Line#3	SR-20R #7	3,690 / 4,500 +412	2024/03/04(月) 09:00	2024/06/28(金) 09:00	32 / 117	From OEG corp. to Jul. 2024	⌵ ⋮
Factory 1 Line#2	SR-20R #3	659 / 1,000 -248	2024/03/25(月) 09:00	2024/06/03(月) 09:00	7 / 71		⌵ ⋮
Factory 1 Line#1	SX-38 #12/22 SUS	14,857 / 99,999 -53,691	2024/03/26(火) 09:00	2024/06/29(土) 09:00	33 / 96		⌵ ⋮
Factory 1 Line#1	SR-20R #12/21	- / 300	2024/05/08(水) 00:00	2024/05/15(水) 00:00	期間外		⌵ ⋮
Factory 1 Line#1	SR-20R #12/21	O1234	- / 555	2024/05/24(金) 09:00	2024/05/26(日) 11:15	期間外	Primary Production. ⌵ ⋮

Items per page:

8

1-5 of 5

<<

<

>

>>

項目	内容
機械	機械のグループ、名称が表示されます。
プログラム	入力されたプログラム名が表示されます。
カウント/計画	計画開始からの累積カウントと計画が表示されます。 グラフの下に現時点での加工の進捗が表示されます。
開始	加工の開始日時を表示します。
終了	加工の終了日時を表示します。
残日数	残りの日数を表示します。
備考 1	備考 1 の内容を表示します。
操作	履歴表示アイコンをクリックして単位時間を選択すると、加工履歴画面を表示します。 ドットメニューをクリックすると、加工計画のコピー、編集、削除ができます。

■検索フォーム

🔍 検索

入力すると、加工計画のプログラム、備考 1～3 を部分一致検索します。

■ 計画期間内のみの絞り込み

☐ 計画期間内のみ

チェックを入れると、現在日時が期間に含まれる加工計画のみを表示します。

■ ガントチャート表示

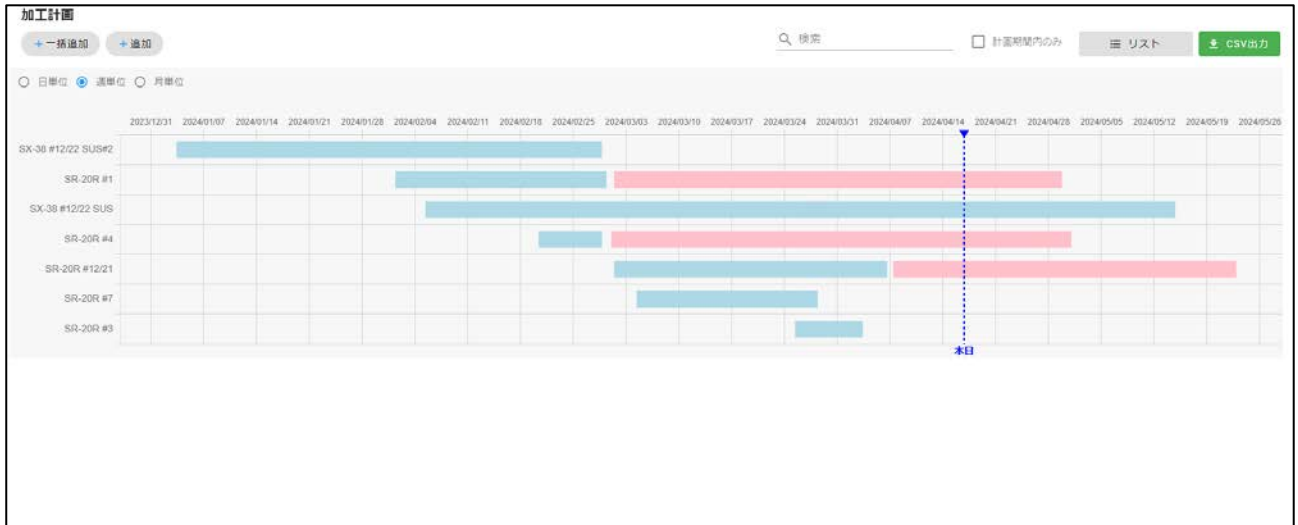
≡ ガントチャート

クリックすると、加工計画をガントチャートで表示します。

■ ガントチャート

加工計画をガントチャートで表示します。

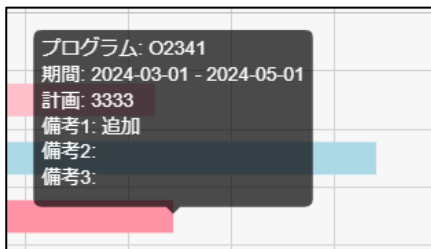
機械ごとの加工計画が青と赤のバーで交互に表示されます。



表示単位を変更すると、日付ラベルの表示幅が日、月、年に変わります。

☐ 日単位 ☒ 週単位 ☐ 月単位

バーにマウスカーソルを合わせると、加工計画の詳細が表示されます。



リストボタンをクリックすると一覧表示に戻ります。

■追加

[追加][一括追加]ボタンをクリックすると、加工計画の追加画面が表示されます。

加工計画 追加

グループ1
All

グループ2
All

機械
SR-20R #12/21

開始
2024/04/16 09:00

終了
2024/04/23 09:00

計算

計画
0

プログラム

備考1

備考2

備考3

登録

キャンセル

項目	内容
グループ 1、2、機械	グループ 1、2 で絞り込みして機械を選択します。 [一括追加]の場合には、複数の機械を指定することができます。
開始	加工計画の開始日時を設定します。
終了	加工計画の終了日時を設定します。
計算(*1)	終了日時の自動計算フォーム(*1)を開きます。
計画	加工する予定の個数を設定します。
プログラム	加工する予定のプログラムを設定します。
備考 1 ～ 3	備考を入力します。
登録	加工計画が追加されます。
キャンセル	加工計画を作成せずにダイアログを閉じます。

注 記



・本画面で入力した内容は、本アプリケーション内でのみ使用されます。登録したデータや値は機械に送信されず、機械の制御に影響を与えることはありません。

(*1) 計算フォーム

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

開始

2024/04/16 09:00

終了

2024/04/16 11:00

計算へ

サイクルタイム(秒)

60

計画稼働率(%)

100

段取り時間(分)

20

加工時間

1時間40分

必要加工時間

2時間0分

総加工時間

2時間0分

セット

計画

100

プログラム

サイクルタイム、計画稼働率、段取り時間、計画に値を入力し、[セット]ボタンをクリックすると、計算された総加工時間が開始日時に加算されて終了日時に設定されます。

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。
計画稼働率（％）	計画している稼働率を設定します。
段取り時間（分）	段取り時間を分単位で設定します。
加工時間	実際に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÷計画稼働率）
総加工時間	加工時間＋停止時間＋非作業時間を表示します。 非作業時間は、作業開始・終了時刻と休日を考慮して計算します。

■編集

操作から[編集]をクリックすると、加工計画の登録内容を変更することが可能です。
選択されている機械は変更することができません。

加工計画 編集

グループ1
北工場

グループ2
Line#1

機械
SX-38 #12/22 SUS#2

開始
2024/01/03 09:00

終了
2024/02/28 19:00

計算

計画
3000

プログラム
O3423 (SAMPLE PROGRAM)

備考1

備考2

備考3

登録

キャンセル

■コピー

操作から[コピー]をクリックすると、選択した加工計画の内容をコピーして追加画面を開きます。

加工計画 追加

グループ1
北工場

グループ2
Line#1

機械
SX-38 #12/22 SUS

開始
2024/02/05 09:00

終了
2024/05/14 19:00

計算

計画
300

プログラム
O1234

備考1
計画

備考2

備考3

登録

キャンセル

■削除

操作から[削除]をクリックすると、確認画面が表示されます。[削除]を選択すると加工計画が削除されます。



注 記 ・ 削除したデータは、元に戻すことができません。

■加工履歴

加工履歴の操作から履歴表示ボタンをクリックすると、時系列の加工履歴が表示されます。計画に対する進捗の遅れ/進みを視覚的に把握することが可能です。



4-8 作業記録

メインメニューから「作業記録」を選択すると、作業記録画面が表示されます。
不良数やカスタム作業記録を作成できます。

絞り込み

期間2024/04/17(水) - 2024/04/17(水)

グループ1All

グループ2All

機械All

作業記録

不良記録3

Tool Change Histor...

Maintenance History

刃具交換

+

+ 追加

CSV出力

編成	日時	不良	備考1	備考2	備考3	操作
北工場 Line#1 SR-20R #12/21	2024/04/17(水) 09:35	3	表面の傷あり			⋮
北工場 Line#1 SR-20R #1	2024/04/17(水) 09:35	50	付込差異あり			⋮
北工場 Line#1 SR-20R #2	2024/04/17(水) 09:35	10	加工プログラムミスのため			⋮

Items per page: 81-3 of 3<<<>>>

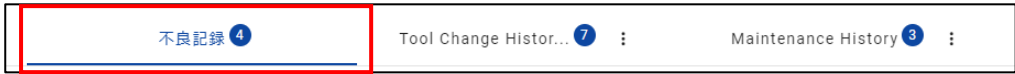
■絞り込み

絞り込み条件の設定は加工計画画面と同様です。

絞り込み	期間2024/02/25(日) - 2024/04/16(火)	グループ1All	グループ2All	機械All
------	---------------------------------	----------	----------	-------

4-8-1 不良記録

「不良記録」タブを選択すると、登録されている不良記録の一覧が表示されます。
タブ上の数字は件数を表します。



■不良記録一覧

ここから登録された不良数は、加工履歴画面で表示されます。

絞り込み

期間2024/01/17(水) - 2024/04/17(水)

グループ1All

グループ2All

機械All

作業記録

不良記録6

Tool Change Histor...7

Maintenance History3

材質交換0

+

+ 追加

CSV出力

機械	日時	不良	備考1	備考2	備考3	操作
北工場 Line#1 SR-20R #12/21	2024/02/14(水) 14:48	5	機械ID:1に999の不良を追加	不良を追加	不良発生のため再スケジュールが必要	⋮
北工場 Line#1 SR-20R #12/21	2024/02/14(水) 13:13	5	ピピリにより不良発生			⋮
北工場 Line#1 SR-20R #12/21	2024/02/21(水) 13:30	2	The cause is under investigation currently.			⋮
北工場 Line#1 SR-20R #12/21	2024/04/17(水) 09:35	3	表面の傷あり			⋮
北工場 Line#1 SR-20R #1	2024/04/17(水) 09:35	50	寸法差異あり			⋮
北工場 Line#1 SR-20R #2	2024/04/17(水) 09:35	10	加工プログラムミスのため			⋮

Items per page: 81-6 of 6<<>>

項目	内容
機械	機械のグループ、名称が表示されます。
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 1～3	備考 1～3 を表示します。
操作	不良記録のコピー、編集、削除が可能です。 ⋮ コピー 編集 削除

■追加

[追加]ボタンをクリックすると、不良記録の追加画面が表示されます。

不良記録 追加

グループ1
All

グループ2
All

機械
SR-20R #12/21

日時
2024/04/17 09:43 日

不良
0

備考1

備考2

備考3

登録

キャンセル

項目	内容
グループ 1、2、機械	グループ 1、2 で絞り込みして機械を選択します。
日時	日時を設定します。
不良	不良品の個数を設定します。
備考 1 ～ 3	備考を入力します。
登録	不良記録が追加されます。
キャンセル	不良記録を作成せずにダイアログを閉じます。

■編集

操作から[編集]をクリックすると、不良記録の内容を変更可能です。
選択されている機械は変更することができません。

不良記録 編集

グループ1
北工場

グループ2
Line#1

機械
SR-20R #12/21

日時
2024/04/17 09:35 回

不良
3

備考1
表面の傷あり

備考2

備考3

登録

キャンセル

■コピー

操作から[コピー]をクリックすると、選択した不良記録の内容をコピーして追加画面を開きます。

不良記録 追加

グループ1
北工場

グループ2
Line#1

機械
SR-20R #12/21

日時
2024/04/17 09:49 回

不良
3

備考1
表面の傷あり

備考2

備考3

登録

キャンセル

■削除

操作から[削除]をクリックすると、確認画面が表示されます。[削除]を選択すると不良記録が削除されます。

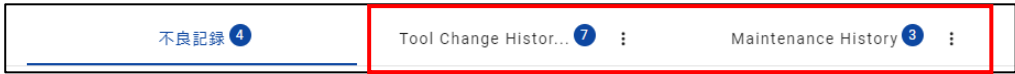


注 記 ・削除したデータは、元に戻すことができません。



4-8-2 作業記録

作業記録タブ(*1)を選択すると、作業記録の一覧が表示されます。
この画面では、データフォーマットを自由にカスタマイズして、データの登録や編集が可能です。



(*1) 「不良記録」以外のタブが作業記録タブです。

■作業記録一覧

作業記録						
不良記録 7 Tool Change Histor... 7 Maintenance History 3 刃具交換 4 +						
+ 追加 CSV出力						
機械	日時	刃具番号	チップ交換	時間	備考	操作
北工場 Line#1 SR-20R #12/21	2024/04/17(水) 09:51	300	☒ YES	25分	破損により交換	⋮
北工場 Line#1 SR-20R #12/21	2024/04/17(水) 09:51	100	☐ NO	10分	摩耗のため交換	⋮
北工場 Line#1 SR-20R #12/21	2024/04/17(水) 09:51	200(B)	☒ YES	15分	破損により交換	⋮

項目	内容
機械	機械のグループ、名称が表示されます。
日時	記録を追加した日時を表示します。
項目	登録された内容を表示します。
操作	作業記録のコピー、編集、削除が可能です。 ⋮ コピー 編集 削除

■作業記録の追加

作業記録一覧で[追加]ボタンをクリックすると、作業記録を追加できます。

作業記録 追加

グループ1
All

グループ2
All

機械
SR-20R #12/21

日時
2024/04/17 10:17

Tool No

Time(min)

Chip Change ☐ NO

登録

キャンセル

■作業記録の変更

操作から[編集]をクリックすると、作業記録の内容を変更可能です。
選択されている機械は変更することができません。

作業記録 編集

グループ1
北工場

グループ2
Line#1

機械
SR-20R #2

日時
2024/01/22 11:24

Tool No
13

Time(min)
15

Chip Change ☐ NO

登録

キャンセル

■コピー

操作から[コピー]をクリックすると、選択した作業記録の内容をコピーして追加画面を開きます。

作業記録 追加

グループ1
北工場

グループ2
Line#1

機械
SR-20R #2

日時
2024/04/17 10:20

Tool No
13

Time(min)
15

Chip Change ☐ NO

登録

キャンセル

■削除

操作から[削除]をクリックすると、確認画面が表示されます。

[削除]を選択すると作業記録が削除されます。



この作業記録を削除しますか？

削除

キャンセル

注 記 ・ 削除したデータは、元に戻すことができません。



■作業記録ページ追加

タブ右側の[+]ボタンをクリックすると、作業記録ページを追加することが可能です。

刃具交換 :

+

作業記録ページ 追加

タイトル

タイトル
引き継ぎメモ

入力フォーム

タイプ

テキスト

▼

ラベル

担当者（氏名）

タイプ

テキスト

▼

ラベル

社員コード

タイプ

YES/NO

▼

ラベル

引き継ぎ事項の有無

タイプ

テキスト

▼

ラベル

引き継ぎメモ

+ 項目を追加

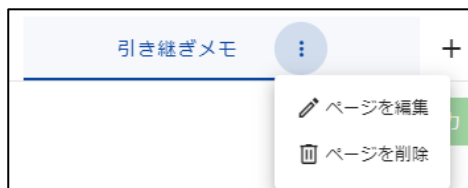
登録

キャンセル

項目	内容
タイトル	ページタイトルを設定します。
タイプ	入力フォームのタイプを「テキスト」「YES/NO」から選択します。 テキストを選択すると、任意の文字や数字を入力できるフォームが生成されます。 担当者（氏名） YES/NO を選択すると、ON/OFF できるトグルスイッチが生成されます。 引き継ぎ事項の有無 NO
ラベル	入力フォームに表示されるラベルを設定します。
項目を追加	クリックすると、入力フォームが追加されます。
登録	入力した内容で登録します。
キャンセル	内容を破棄します。

■作業記録ページの操作

作業記録ページタブのドットメニューをクリックすると、作業記録ページの編集または削除が可能です。



■作業記録ページの編集

作業記録ページ 編集

タイトル
タイトル
Tool Change History

入力フォーム

タイプ	ラベル	
テキスト	Tool No	☐ 削除
テキスト	Time(min)	☐ 削除
YES/NO	Chip Change	☒ 削除
テキスト	Name	

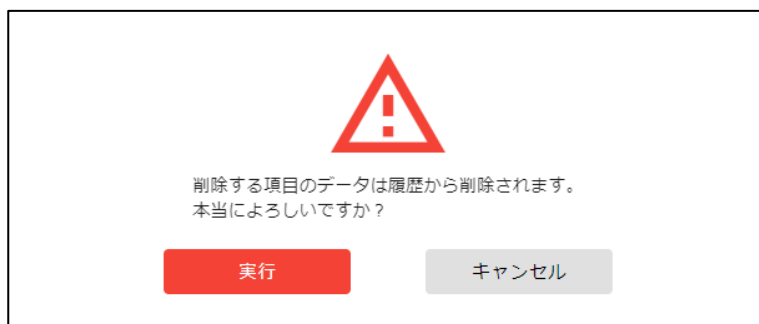
+ 項目を追加

登録 キャンセル

[削除]にチェックを入れると、選択された入力フォームが削除されます。入力されている内容も同時に削除されます。

[項目を追加]をクリックすると、入力フォームを追加できます。

[削除]にチェックを入れて[登録]をクリックすると、以下のダイアログが表示されます。以下2つのダイアログでいずれも実行を選択するとページが更新されます。





削除した履歴は永久に復元できません。よろしいですか？

実行
キャンセル

注 記



- ・入力フォームを削除すると、紐づけられたデータも全て削除されます。
- ・削除したデータは、元に戻すことができません。

■作業記録ページの削除

[ページの削除]をクリックすると、作業記録ページの削除が可能です。

以下 2 つのダイアログで、いずれも削除を選択すると、作業記録ページとその全ての履歴が削除されます。



作業記録ページを削除します。すべての履歴も削除されます。
本当によろしいですか？

削除
キャンセル



削除した履歴は永久に復元できません。よろしいですか？

実行
キャンセル

注 記



- ・削除したデータは、元に戻すことができません。

4-9 遠隔操作

メインメニューから「遠隔操作」を選択すると、遠隔操作画面が表示されます。

遠隔操作に対応している機械に対して遠隔操作を実行できます。

絞り込み

グループ1

グループ2

遠隔操作

実行する操作を選択してください。

まとめて実行

クリア

一括選択

操作履歴

機械	プログラム (PATH1)	カウント / プリセット	ONE CYCLE	AUTO POWER OFF	主電源OFF	操作
Factory A Line#1 SR-20RIV #1	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2分12秒	300 / 500 7時間20分	☐	☒	-	-
Factory A Line#1 SR-20RIV #2	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2分12秒	75 / 1,000 1日9時間55分	-	-	☐	-
Factory A Line#1 SR-20RIV #3	01234(SUS200-1241-4312-1023) 2分12秒	154 / 1,000 1日7時間1分	☐	☒	-	-
Factory B Line#1 SX-38 #11	切断中	切断中	切断中			-
Factory B Line#1 SX-38 #12	03535(SUS200-1241-4312-1023) 16分53秒	87 / 100 3時間39分	-	-	☐	-
Factory B Line#1 SX-38 #13	06002(SUS200-1241-4312-1023) 7分32秒	0 / 50 6時間16分	-	-	☐	-
Factory A Line#2 SL-10 #1	05912(SUS200-1241-4312-1023) 3分30秒	0 / 200 11時間40分	☐	☒	-	-
Factory A Line#2 SL-10 #2	05913(SUS200-1241-4312-1023) 3分31秒	69 / 100 1時間49分	☐	☒	-	-

注 記



- ・遠隔操作メニューは、ログインユーザーが管理者の場合に表示されます。ユーザー権限は、7-3 ユーザー設定より変更できます。

注 記



- ・下記の機種 (MITSUBISHI 社製 CNC) は、遠隔操作に対応していません。実行すると非対応の機種エラーが発生します。
 - ・SB-20J
 - ・SR-32JM
 - ・SB-20R II / 23R II (M80V)
- ・下記の機種は、AUTO POWER OFF および主電源 OFF の遠隔操作ができません。遠隔操作を行うためには、CNC のソフトウェア更新が必要です。詳細は弊社までお問い合わせください。
 - ・SB-12/16Ⅲ
 - ・SL-7/10
 - ・SP-20/23
 - ・SD-26
 - ・SB-20R II / 23R II (FS0i-TF Plus)

■絞り込み

画面上部の絞り込みをクリックすると、表示する機械を指定できます。初回表示では、すべての機械が表示されています。絞り込み条件は、4-4-1 監視画面と同じです。

■まとめて実行

選択中（保留中）の遠隔操作をまとめて実行できます。

■クリア

選択中（保留中）の遠隔操作をクリアします。

■一括選択

「ONE CYCLE」「主電源 OFF」が可能な機械を全て選択します。

☐		ONE CYCLE
☐		主電源OFF

■操作履歴

遠隔操作の履歴を表示します。

■機械一覧

登録されている機械が一覧で表示されます。機械ステータス、プログラム、カウントの表示は 4-4-2 カウント一覧画面と同じです。

「ONE CYCLE」「AUTO POWER OFF」「主電源 OFF」のチェックを ON/OFF することで、遠隔操作を選択できます。

4-9-1 遠隔操作の選択

■ONE CYCLE/AUTO POWER OFF

「ONE CYCLE」「AUTO POWER OFF」のチェックボックスを変更することで、運転中の機械のワンサイクル運転、自動電源遮断の ON/OFF を変更できます。

機械が運転中でない場合（停止中、アラームなど）は、操作を選択することができません。

チェックボックスの初期値は、機械の現在の状態を表しています。ONE CYCLE を ON にした場合、以下の表示となります。

ONE CYCLE	AUTO POWER OFF	主電源OFF	操作
☒	☒	-	ONE CYCLE をON

■主電源 OFF

主電源 OFF のチェックを入れることで、停止中の機械の主電源をオフすることができます。

主電源 OFF を実行すると、機械の自動電源遮断を ON にした後、EX1022 アラームを発生させることで機械の主電源（メインブレーカー）をオフにします。

機械が運転中の場合には、操作を選択することはできません。

ONE CYCLE	AUTO POWER OFF	主電源OFF	操作
-	-	☒	主電源OFF

4-9-2 遠隔操作実行（単一機械）

遠隔操作を選択した状態で、「ONE CYCLE を ON」等の操作ボタンをクリックすると確認画面が表示されます。

確認画面の実行ボタンをクリックすると、遠隔操作が実行されます。

操作内容確認

操作を実行します。よろしいですか？

機械:

SR-20RIV #1

操作:

 ONE CYCLE を ON

実行

キャンセル

4-9-3 遠隔操作実行（複数機械）

1 つ以上の遠隔操作が選択された状態で、「まとめて実行」ボタンをクリックすると、確認画面が表示されます。確認画面の実行ボタンをクリックすると、選択中の全ての遠隔操作が実行されます。

操作内容確認

操作を実行します。よろしいですか？

 ONE CYCLE

ON

SR-20RIV #1

SR-20RIV #3

 AUTO POWER OFF

OFF

SL-10 #1

 主電源OFF

SX-38 #13

実行

キャンセル

4-9-4 結果表示

遠隔操作を実行すると、実行結果が画面右上に通知されます。

SB-20R TypeG
AUTO POWER OFFをON 成功

まとめて実行

クリア

一括選択

操作履歴

 ONE CYCLE

 AUTO POWER OFF

 主電源OFF

操作

切断中

☐	☒	-	-
☐	☒	-	-

■ 成功時

遠隔操作の成功時には、機械名、操作内容が緑色で表示されます。
成功通知は一定時間経過すると自動で非表示となります。



■ 失敗時

遠隔操作の失敗時には、機械名、操作内容、エラーの内容が赤色で表示されます。
失敗通知はクリックするまで消えずに表示されます。



■ エラー一覧

発生する可能性のあるエラーは以下の通りです。

エラーコード	エラーメッセージ	内容
213	非対応の機種	機種が非対応です。(*1)
227	タイムアウト	操作がタイムアウトしました。(*2)
1935	電源オフ不可	電源オフ不可状態です。(*3)
9001	リソースロック	他の PC から操作が実行中です。
9002	StarCncComm 停止中	StarCncComm サービスが停止しています。
9100	未定義の操作	未定義の操作です。
9999	不明なエラー	その他エラー。

(*1) 機械の CNC が MITSUBISHI 社製 CNC の場合に発生します。

(*2) 機械が遠隔操作に非対応の場合に発生します。

(*3) 機械の運転中に電源 OFF を実行した場合に発生します。

4-9-5 遠隔操作履歴

操作履歴ボタンをクリックすると、遠隔操作の履歴が表示されます。

遠隔操作履歴					×
実行日時	ユーザー	機械名称	操作	結果	
2025/05/16(金) 11:53	star	SV-38R	 AUTO POWER OFFをOFF	成功	
2025/05/16(金) 11:52	star	M80V	 主電源OFF	失敗(213)	
2025/05/16(金) 11:52	star	SB-20R TypeG	 AUTO POWER OFFをON	成功	
2025/05/16(金) 11:51	star	SV-38R	 ONE CYCLEをOFF	成功	
2025/05/16(金) 11:51	star	SV-38R	 ONE CYCLE をON	成功	
2025/05/16(金) 11:51	star	SV-38R	 ONE CYCLEをOFF	成功	
2025/05/16(金) 11:51	star	SV-38R	 ONE CYCLE をON	成功	
2025/05/16(金) 11:49	star	FS31i-B5 Plus	 ONE CYCLE をON	失敗(102)	
2025/05/16(金) 11:07	star	SV-38R	 AUTO POWER OFFをON	成功	
2025/05/13(火) 11:16		SV-38R	 主電源OFF	失敗(102)	
Items per page: 10 1-10 of 110 < > >					

項目	内容
実行日時	遠隔操作の実行日時です。
ユーザー	遠隔操作の実行ユーザー（ログインユーザー名）です。
機械名称	機械名称を表示します。
操作	操作内容を表示します。
結果	遠隔操作の結果を表示します。()内はエラーコードです。

4-10 設定

メインメニューから「設定」を選択すると、設定メニューが表示されます。



4-10-1 機械一覧

機械一覧を選択すると、登録されている機械情報が表示されます。

機械一覧										
Q 検索 CSV出力										
ID	機械名	グループ1	グループ2	IPアドレス	ポート番号	NCメーカー	NCモデル	操業時刻設定	休日設定	メモ
1	SR-20R #12/21	北工場	Line#1	92.168.62.117	8193	FANUC	Model1		holiday2	This machine is frequently repaired so please use it with caution.
2	SX-38 #12/22 SUS	北工場	Line#1	1.1.1.2	8193	FANUC	Model1	work1	holiday	This area is to display memo.
3	SX-38 #12/22 SUS#2	北工場	Line#1	3.3.3.3	8080	FANUC	Model1	work1	holiday	New Machine since 2023.
4	SR-20R #1	北工場	Line#1	3.3.3.3	8080	FANUC	Model1	work1	holiday	Malfunctioning. Cause under investigation.
5	SR-20R #2	北工場	Line#1	3.3.3.3	8080	FANUC	Model1	work1	holiday	
6	SR-20R #3	北工場	Line#2	3.3.3.3	8080	FANUC	Model1	work1	holiday	
7	SR-20R #4	北工場	Line#2	3.3.3.3	8080	FANUC	Model1	work1	holiday	
8	SR-20R #5	南工場	Line#3	3.3.3.3	8080	FANUC	Model1	work1	holiday	
9	SR-20R #6	東工場	Line#3	3.3.3.3	8080	FANUC	Model1	work1	holiday	
10	SR-20R #7	東工場	Line#3	3.3.3.3	8080	FANUC	Model1	work1	holiday	
Items per page: 10 1-10 of 10 < > >>										

項目	内容
ID	機械の ID が表示されます。
機械名	機械名称が表示されます。
グループ 1	機械のグループ 1 が表示されます。
グループ 2	機械のグループ 2 が表示されます。
IP アドレス	IP アドレスが表示されます。
ポート番号	ポート番号が表示されます。
NC メーカー	NC メーカーが表示されます。
NC モデル	NC のモデルが表示されます。
操業時刻設定	操業時刻設定の名前が表示されます。
休日設定	休日設定の名前が表示されます。
メモ	メモが表示されます。

4-10-2 作業時刻一覧

作業時刻一覧を選択すると、登録されている作業時刻が表示されます。

作業時刻一覧				CSV出力
ID	名前	開始	終了	
1	work1	9:00	19:00	
2	work2	0:00	22:00	
3	work3	0:00	21:00	
9	new	6:00	7:00	
10	mytime	1:00	3:00	
Items per page: 10				1-5 of 5 < < > >

項目	内容
ID	作業時刻の ID が表示されます。
名前	作業時刻の名前が表示されます。
開始	作業時刻の開始時刻が表示されます。
終了	作業時刻の終了時刻が表示されます。

4-10-3 休日一覧

休日一覧を選択すると、登録されている休日(*1)が表示されます。

休日一覧

休日
holiday

▼

年
2020

▼



年月	休日
2020/01	1/1(水) 1/2(木) 1/3(金) 1/4(土) 1/5(日) 1/11(土) 1/12(日) 1/18(土) 1/19(日)
	1/25(土) 1/26(日)
2020/02	2/1(土) 2/2(日) 2/8(土) 2/9(日) 2/15(土) 2/16(日) 2/22(土) 2/23(日) 2/29(土)
2020/03	3/1(日) 3/7(土) 3/8(日) 3/14(土) 3/15(日) 3/21(土) 3/22(日) 3/28(土) 3/29(日)
2020/04	4/4(土) 4/5(日) 4/11(土) 4/12(日) 4/18(土) 4/19(日) 4/25(土) 4/26(日)
2020/05	5/2(土) 5/3(日) 5/9(土) 5/10(日) 5/16(土) 5/17(日) 5/23(土) 5/24(日) 5/30(土)
	5/31(日)
2020/06	6/6(土) 6/7(日) 6/13(土) 6/14(日) 6/20(土) 6/21(日) 6/27(土) 6/28(日)
2020/07	7/4(土) 7/5(日) 7/11(土) 7/18(土) 7/19(日) 7/25(土) 7/26(日)
2020/08	8/1(土) 8/2(日) 8/8(土) 8/9(日) 8/15(土) 8/16(日) 8/22(土) 8/23(日) 8/29(土)
	8/30(日)

項目	内容
休日	表示する休日設定名を選択します。
年	休日を表示する年を選択します。
休日	月ごとに休日が表示されます。

(*1)

注 記 表示される休日は、3-7 登録 画面から機械に紐づけられている設定のみです。



4-10-4 システム設定

システム設定を選択すると、システム設定を確認、変更することが可能です。

システム設定		
言語 言語を選択する。	日本語 ▼	
ダークテーマ ダークテーマを有効にする。	☐ OFF	
日付フォーマット 言語が英語の場合の日付フォーマットを選択する。	month-day-year ▼	
加工履歴（積算時間表示）画面の表示 履歴メニューに加工履歴（積算時間表示）画面を表示する。	☐ OFF	
残時間表示 監視画面の停止予定日時の代わりに残時間を表示する。	☐ OFF	
本日の進捗を常に表示 監視画面で加工計画が無い場合には機械プリセットを元に本日の進捗を表示する。	☐ OFF	
アラームの強調表示 タイル画面のアラーム表示を強調する。	☐ OFF	
グループ合計カウントの表示 グループ1、グループ2ごとにカウントを合計表示する。(None で非表示)	Group1 ▼	
残時間表示のしきい値 1 監視画面で残時間を色付けして表示する時のしきい値（1 < 2 < 3とする）。	4	時間
残時間表示のしきい値 2 監視画面で残時間を色付けして表示する時のしきい値（1 < 2 < 3とする）。	12	時間
残時間表示のしきい値 3 監視画面で残時間を色付けして表示する時のしきい値（1 < 2 < 3とする）。	24	時間
監視画面の機械数 監視画面の1ページあたりの機械数。	10 ▼	
監視画面の自動ページ送り 自動ページ送りを有効にする。	☒ ON	
監視画面の自動ページ送りタイマー 監視画面の自動ページ送りのタイマ（秒数）。	3 ▼	秒
タイル画面にプログラム名を表示 タイル画面にプログラム名を表示する。	☒ ON	

項目	内容
言語	アプリケーションの表示言語を変更します。
ダークテーマ	画面テーマをダークテーマにします。 初期値は OFF です。
日付フォーマット	言語を英語とした場合の日付フォーマットを選択します。 初期値は”month-day-year”です。

加工履歴（積算時間表示） 画面の表示	履歴メニューに加工履歴（積算時間表示）を表示します。 初期値は OFF です。
残時間表示	4-4-4 停止予定一覧画面で、機械の停止予定日時の替わりに残時間を表示します。 初期値は OFF です。
本日の進捗を常に表示	4-4-3 進捗一覧画面で、加工計画が存在しない機械に対して、機械プリセットを本日の加工計画とみなして本日の進捗を表示します。 初期値は OFF です。
アラームの強調表示	4-4-5 タイル画面でアラーム中の機械を強調表示します。 初期値は OFF です。
グループ合計カウントの 表示	4-4 機械一覧画面でグループごとのカウント合計を表示します。初期値は Group1 です。None とすると非表示になります。
残時間表示の しきい値 1～3	4-4-4 停止予定画面で、残時間の文字色を指定できます。入力された時間以下になった場合には、残時間の文字色がその色で表示されます。
監視画面の機械数	4-4 監視画面で、1 ページに表示する機械数を設定します。
監視画面の 自動ページ送り	4-4 監視画面を自動でページ送りします。
監視画面の 自動ページ送りタイマー	4-4 監視画面の自動ページ送りのタイマーを設定します。
タイル画面に プログラム名を表示	4-4-5 タイル画面で、タイルにプログラム名を表示します。

4-11 Web API

Web API を利用することで、外部から様々なデータを取得することが可能です。

4-3 通知メニューのヘルプボタンから「API リファレンス」を選択すると、API 仕様書（英文）が表示されます。

API の利用方法は、API 仕様書を参照してください。

第 5 章

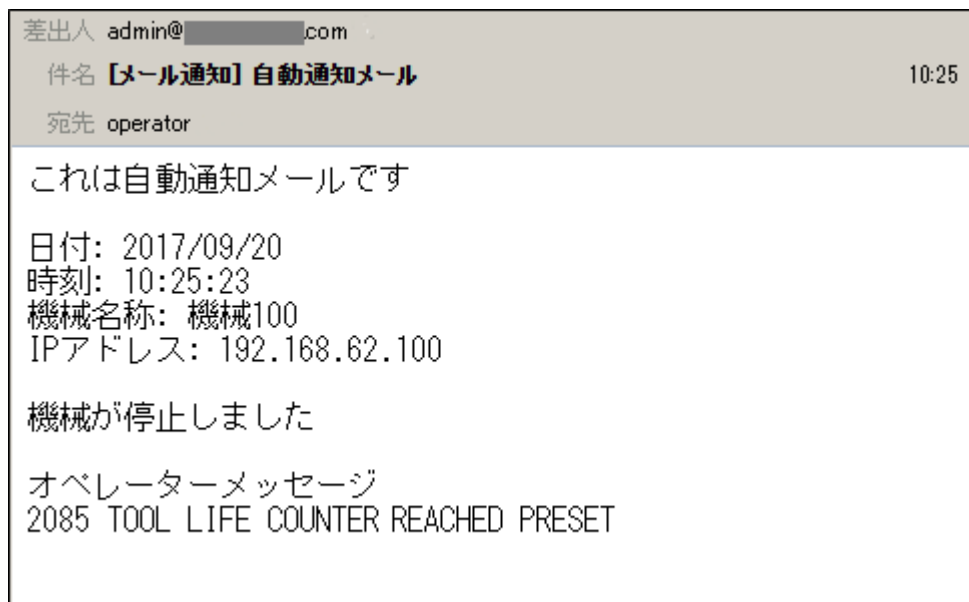
メール通知機能

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)。



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されますが、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。

バックアップをする度に、日付名のフォルダーを作成して保存します。

例) 2024/09/25 のデータ D:¥DB_Backup¥data¥20240925

- 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「Tool」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。

コピー先のフォルダパスは、日本語やスペースが含まれない場所にしてください。

OK) C:¥Users¥user¥Desktop¥tool

NG) C:¥apps¥監視ソフト¥tool

- 3) コピーしたフォルダー内の「bin」フォルダーにある、「CreatingShortcut.bat」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。

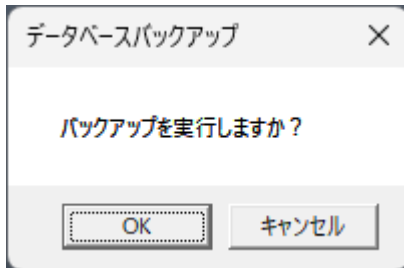
バックアップ用  リストア用 

6-2 バックアップの方法

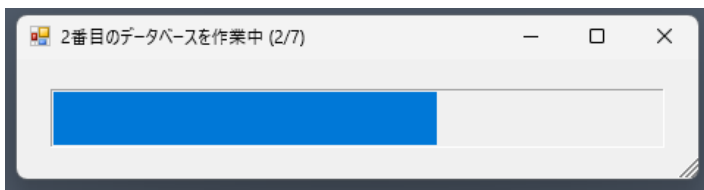
注 記 ・必ず情報収集アプリ (Collector) を終了してから、バックアップ作業を開始してください。



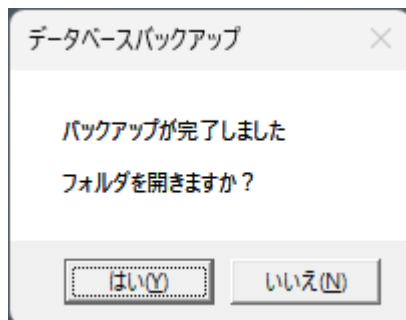
- 1) デスクトップ上にある、バックアップ用アイコン をダブルクリックします。
以下の画面で「OK」をクリックします。



バックアップ作業中は以下の画面が表示されます。



- 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

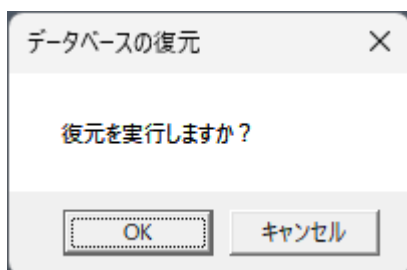
事前準備 (DB コネクションの解放)

- 1) Windows メニューから「サービス」を起動して「postgresql-x64-15」を選択します。
- 2) 右クリックで「停止 (O)」をクリックして停止したら、続けて「開始 (S)」をクリックします。

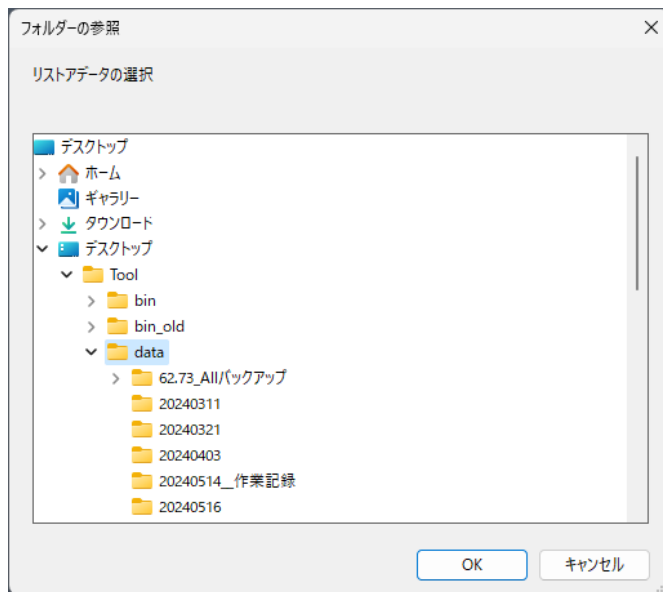


復元手順

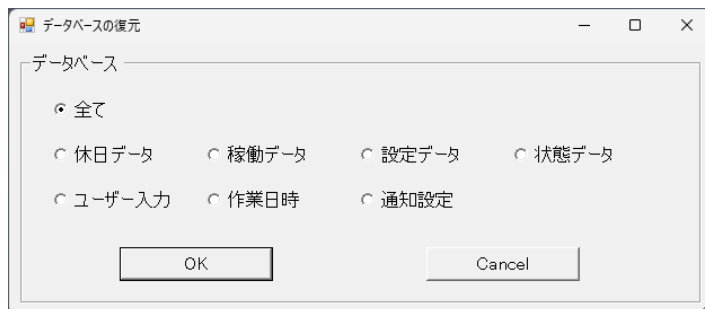
- 1) デスクトップ上にある、リストア用アイコンをダブルクリックします。
- 2) 以下の画面が表示されるので、「OK」をクリックします。



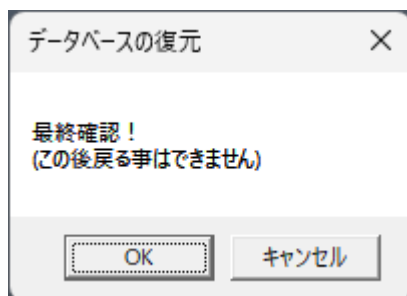
- 3) 復元するデータを選択します。バックアップしたデータが保存されている、日付フォルダー名を選択してください。



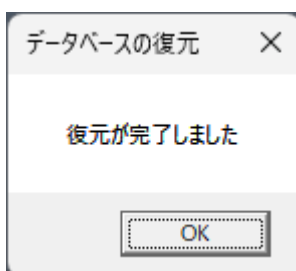
4) 復元するデータベースを選択します。チェックを入れて「OK」をクリックしてください。



5) 以下の画面が表示されるので、「OK」をクリックします。



6) 完了すると以下の画面を表示します。「OK」をクリックして終了します。



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

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。

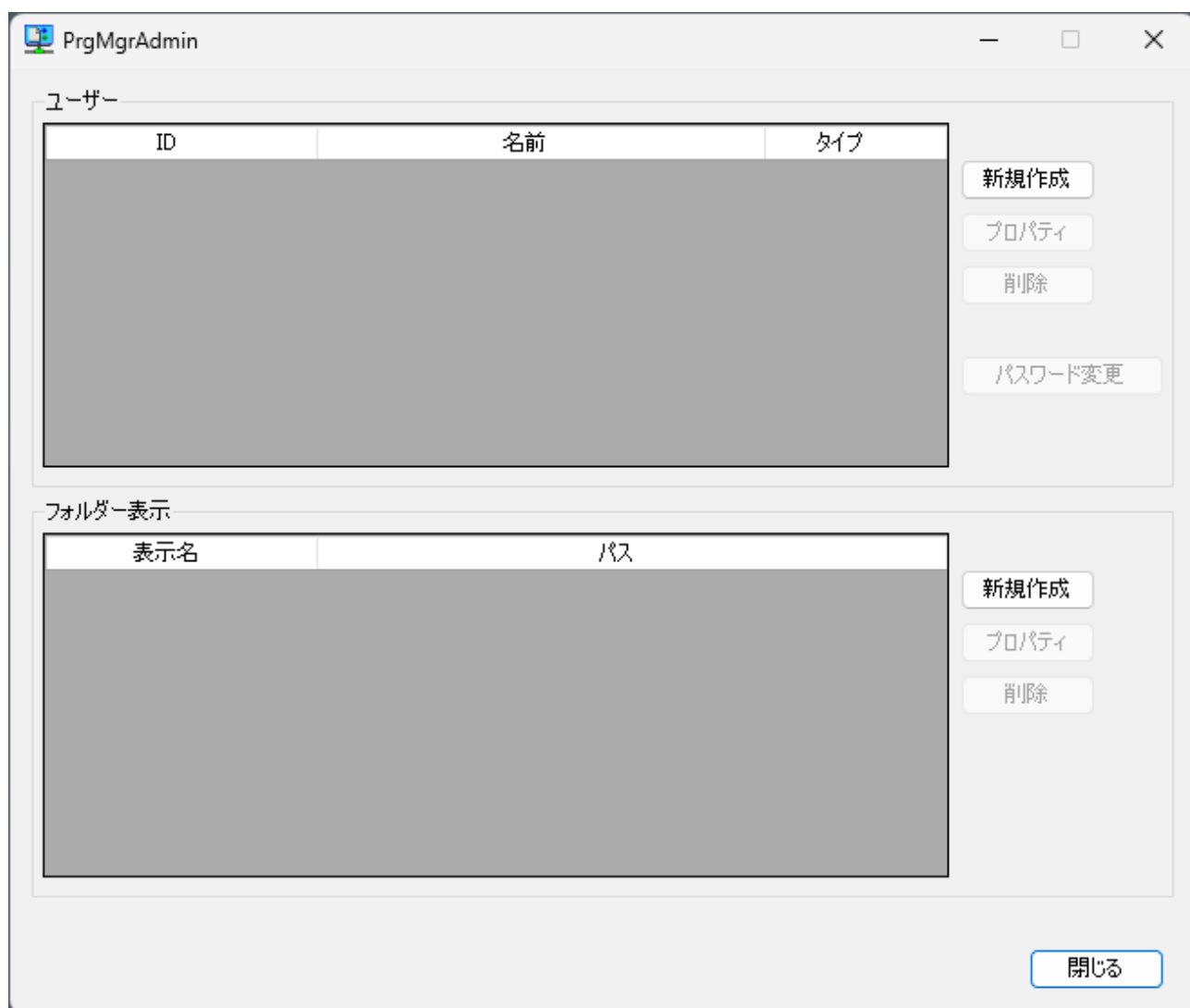
Windows 11の場合は[すべてのアプリ]をクリックします。

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。

7-2 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	タイプ
----	----	-----

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。
タイプ	ユーザーのタイプを表示します。

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。

SM00SS-i を使用する場合、a) 基本設定 のみが必要です。

Program Manager を使用する場合、a)に加えて b) c) d) も必要です。

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

☐ 管理者

☐ 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
-------	---	-----

OK

キャンセル

a) 基本設定

ユーザーID		パスワード	
名前		パスワード確認	
☐ 管理者		☐ 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。
管理者	ユーザー権限を管理者とします。
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



- ・SMOOS-i のログインについては“4-2 ログイン画面”を参照してください。
- ・Program Manager の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

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。

表示名	パス	R	R/W
NC_Prg	C:\ncprogram	☒	☐
SX-38	C:\NC\SX-38	☐	☒
SB-20RG	C:\NC\SB20RG	☐	☐

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	☐	☒
PartsAAA	Line1	Machine02	☐	☒
PartsAAA	Line2	Machine03	☒	☐
PartsAAA	Line2	Machine04	☒	☐
PartsAAA	Line3	Machine05	☐	☐
PartsAAA	Line3	Machine06	☐	☐
PartsBBB		Machine07	☐	☒
PartsBBB		Machine08	☐	☒

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	☐	☒
PartsAAA	Line1	Machine02	☐	☒
PartsAAA	Line2	Machine03	☒	☐
PartsAAA	Line2	Machine04	☒	☐
PartsAAA	Line3	Machine05	☐	☐
PartsAAA	Line3	Machine06	☐	☐
PartsBBB		Machine07	☐	☒
PartsBBB		Machine08	☐	☒

グループ毎			グループ毎		
グループ1	R	R/W	グループ2	R	R/W
PartsAAA	☐	☒	Line1	☐	☒
PartsBBB	☐	☒	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

Star

名前

Star Micronics

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	☒	☐
SX-38	C:\NC\SX-38	☐	☒
SB-20RG	C:\NC\SB20RG	☐	☐

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	☐	☒
PartsAAA	Line1	Machine02	☐	☒
PartsAAA	Line2	Machine03	☒	☐
PartsAAA	Line2	Machine04	☒	☐
PartsAAA	Line3	Machine05	☐	☐
PartsAAA	Line3	Machine06	☐	☐
PartsBBB		Machine07	☐	☒
PartsBBB		Machine08	☐	☒

グループ毎

グループ1	R	R/W
PartsAAA	☐	☒
PartsBBB	☐	☒

グループ2	R	R/W
Line1	☐	☒
Line2	☒	☐
Line3	☐	☐

OK

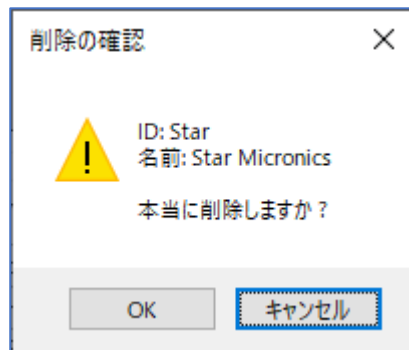
キャンセル

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。

7-11

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

OK

キャンセル

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

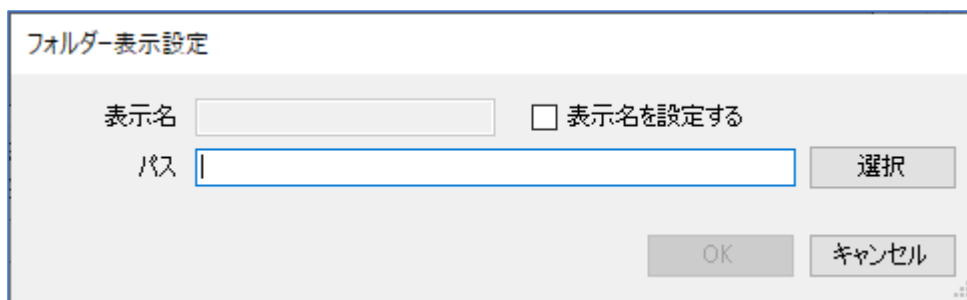
項目	内容	詳細(項)
新規作成	新規に表示名を作成します。	7-4-1
プロパティ	表示名の設定確認、変更をします。	7-4-2
削除	表示名の設定を削除します。	7-4-3

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。



The screenshot shows a dialog box titled "フォルダー表示設定" (Folder Display Settings). It has two input fields: "表示名" (Display Name) and "パス" (Path). To the right of the "表示名" field is a checkbox labeled "表示名を設定する" (Set Display Name). Below the "パス" field is a "選択" (Select) button. At the bottom right are "OK" and "キャンセル" (Cancel) buttons.

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ー名が設定されます。 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	フォルダー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。

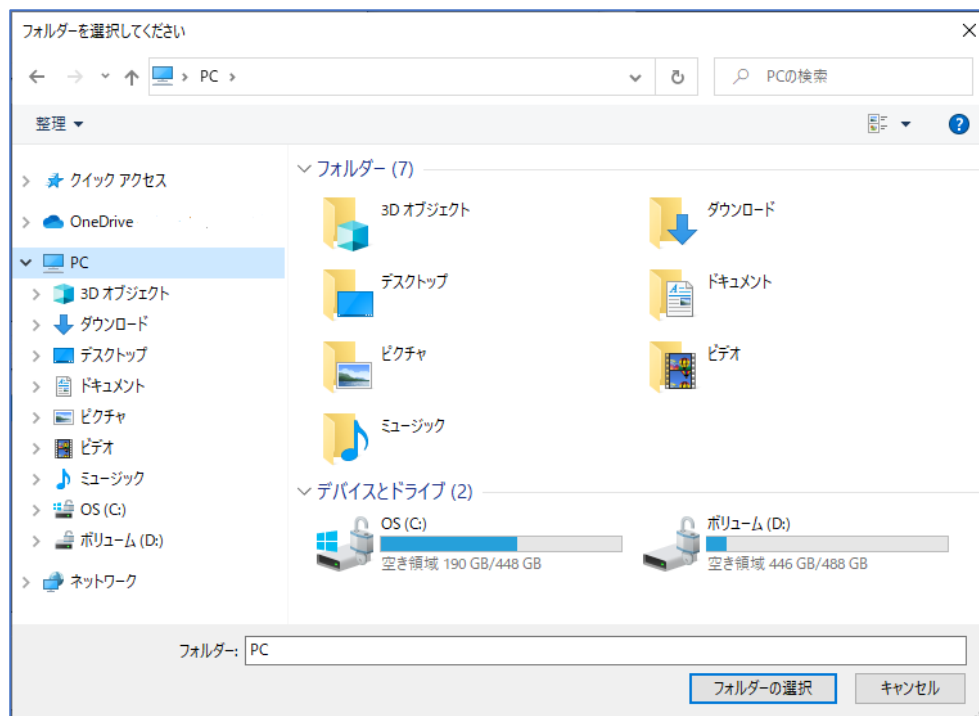
入力後「OK」ボタンをクリックすると設定したデータが一覧に表示されます。

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。

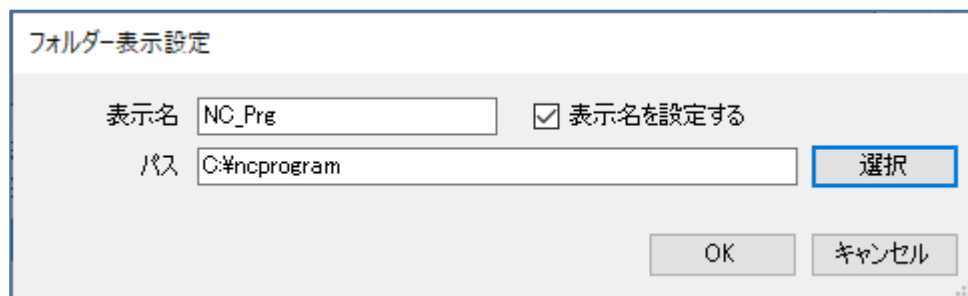
「選択」ボタンをクリックすると以下の画面を表示します。



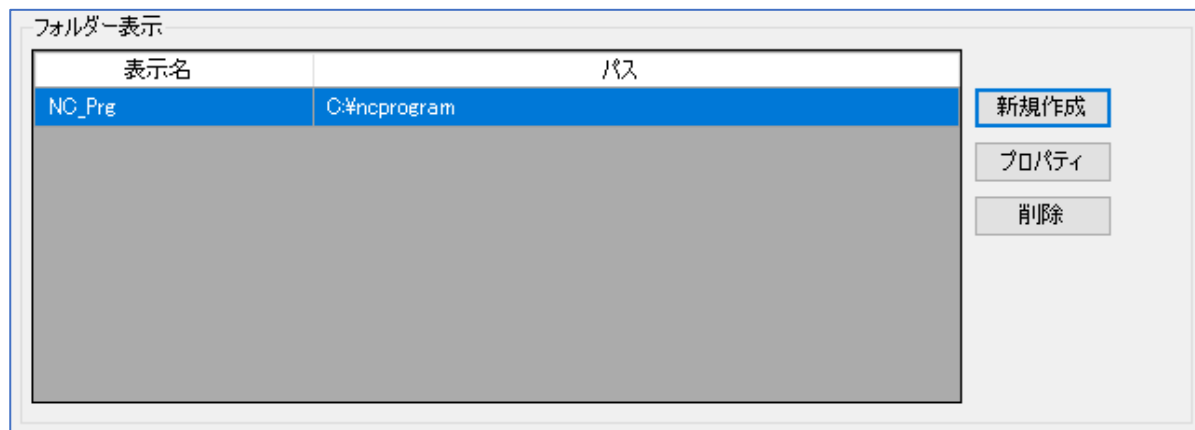
設定したいフォルダーを選択して「フォルダーの選択」ボタンをクリックするとパスが入力されます。

(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。

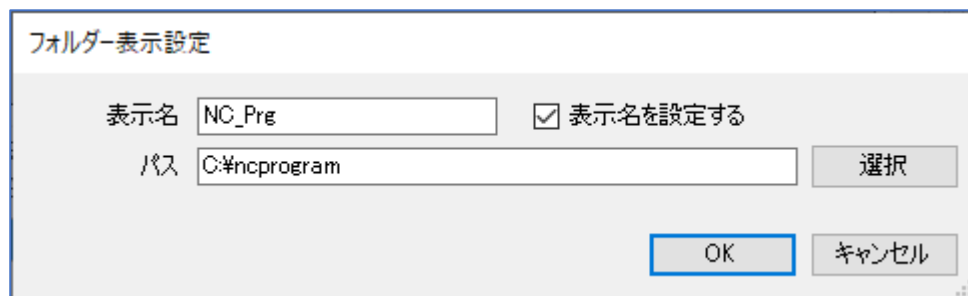


一覧画面は以下のようになります。



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。



フォルダー表示設定

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。
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	フォルダー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。

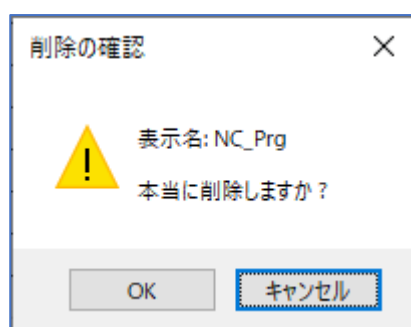
注 記



- ・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。



削除の確認

表示名: NC_Prg

本当に削除しますか？

「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

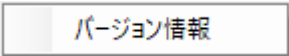


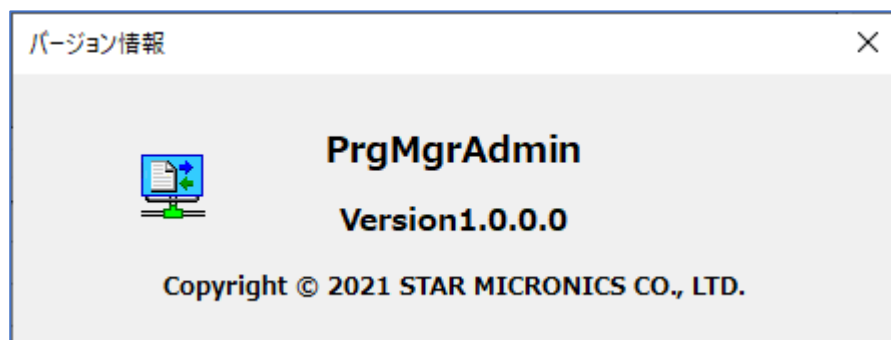
- ・削除されるのは表示用の設定のみです。フォルダー内のデータは削除されません。

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

次のいずれかの方法でトップページにアクセスします。

- a) 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。

- b) SMOOSS-iのメインメニューからもアクセスできます。



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 web application interface for 'star Program Manager'. At the top is the 'star' logo in blue. Below it, the text 'Program Manager' is displayed. The main section is titled 'ログイン' (Login). It contains two input fields: 'ユーザーID' (User ID) with a person icon and 'パスワード' (Password) with a lock icon and a toggle eye icon. A blue 'ログイン' (Login) button is at the bottom.

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

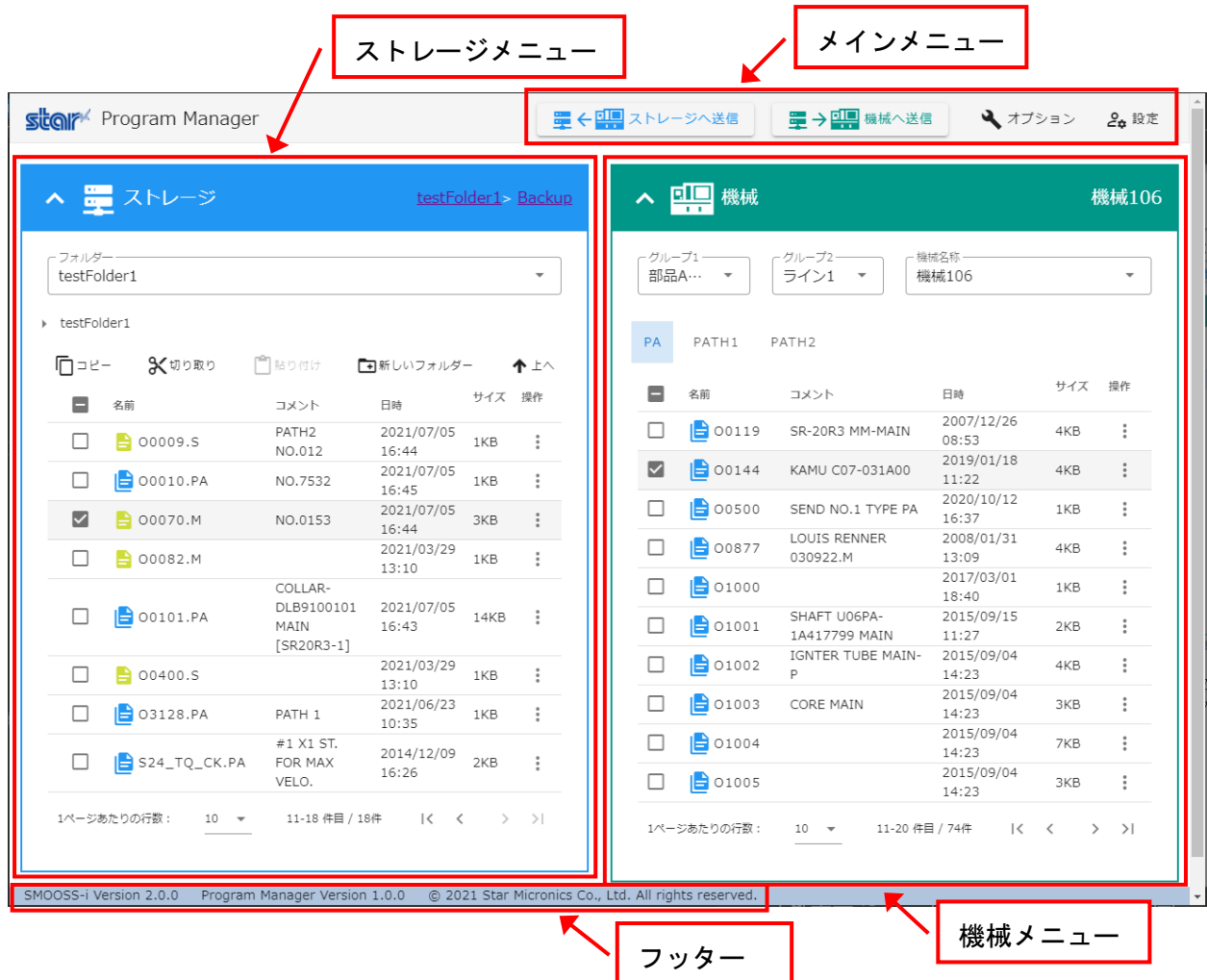
ログインに成功すると、以下のメイン画面が表示されます。



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。



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。



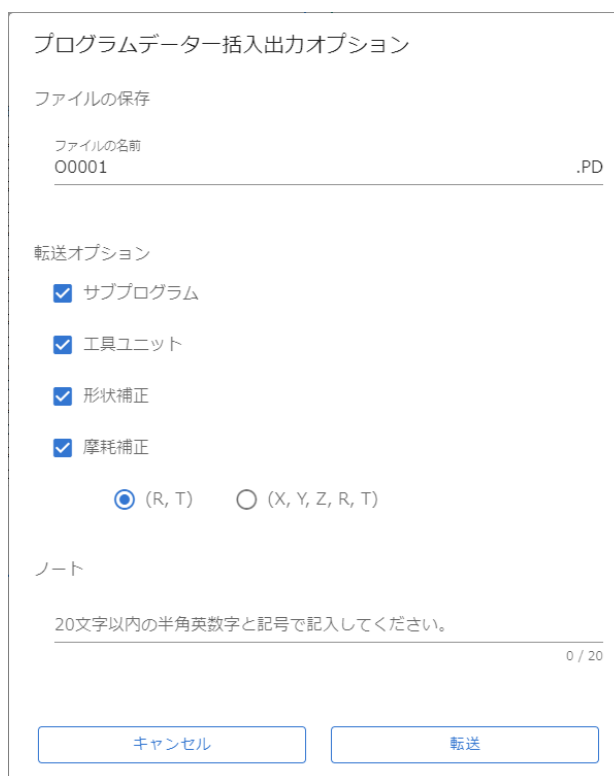
[キャンセル]をクリックすると転送処理を行わずにメイン画面へ戻り、[OK]をクリックすると転送処理を行います。

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。

☐	名前	コメント	日時	サイズ	操作
☐	 O0001 (2).PA	TEST PATH1	2021/07/09 14:13	1KB	⋮
☐	 O0001.PA	TEST PATH1	2021/07/09 14:13	1KB	⋮
☐	 O0007.PA		2021/07/09 14:13	1KB	⋮
☐	 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。



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。

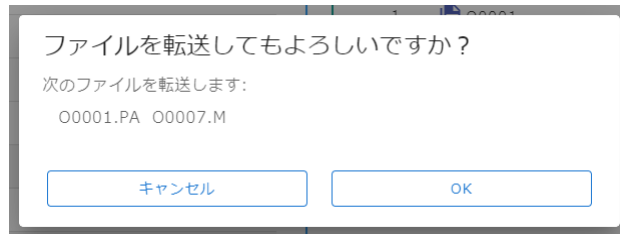
- ・ [機械へ送信]

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。

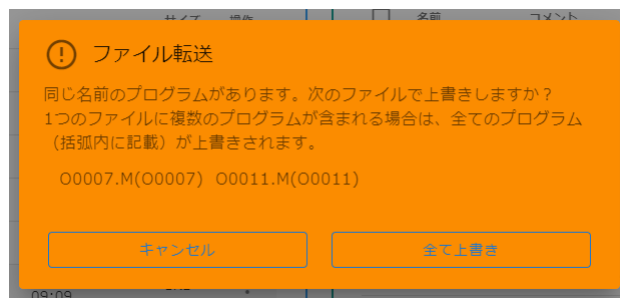
無効な状態: 

[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。

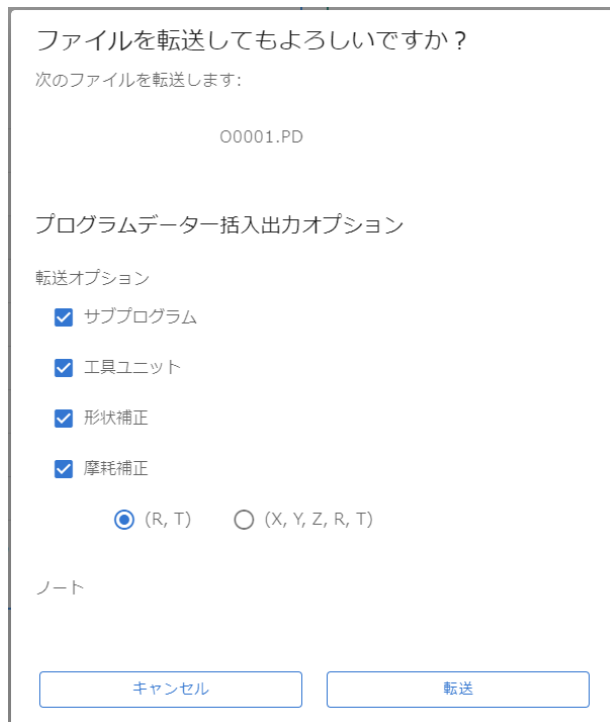
すでに同名の NC プログラムが機械に存在する場合、上書き転送の確認ダイアログが表示されます。



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入出力オプションの確認ダイアログが表示されます。

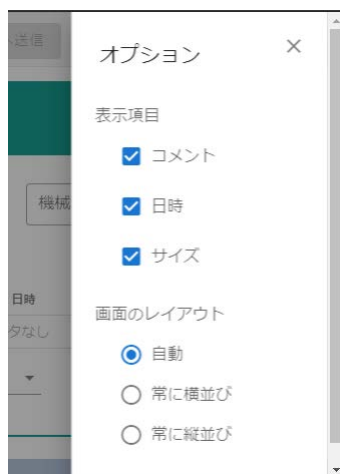


ノートには、ファナック多系統プログラムデータファイル内に記載されているノートの内容が表示されます。

- 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 (■)

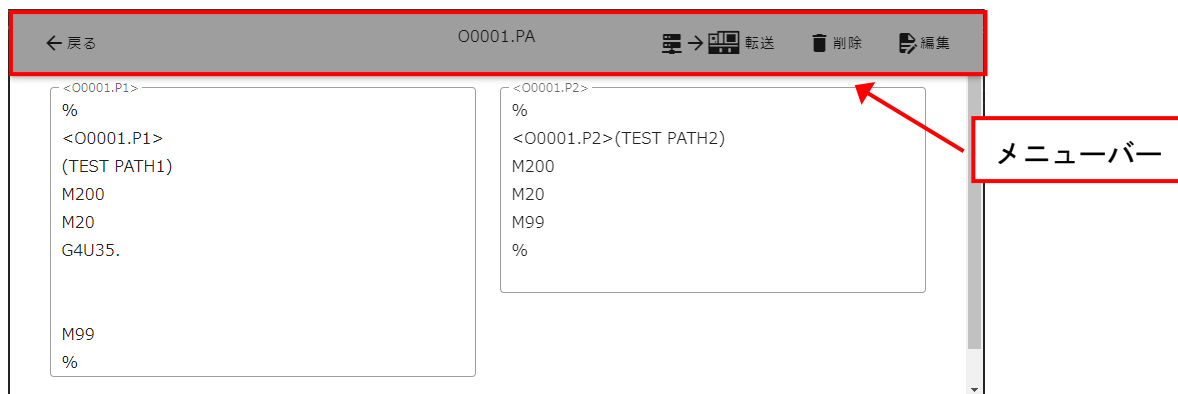
多系統プログラムデータファイル : 橙色のドキュメントを重ねたアイコン (■)

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。

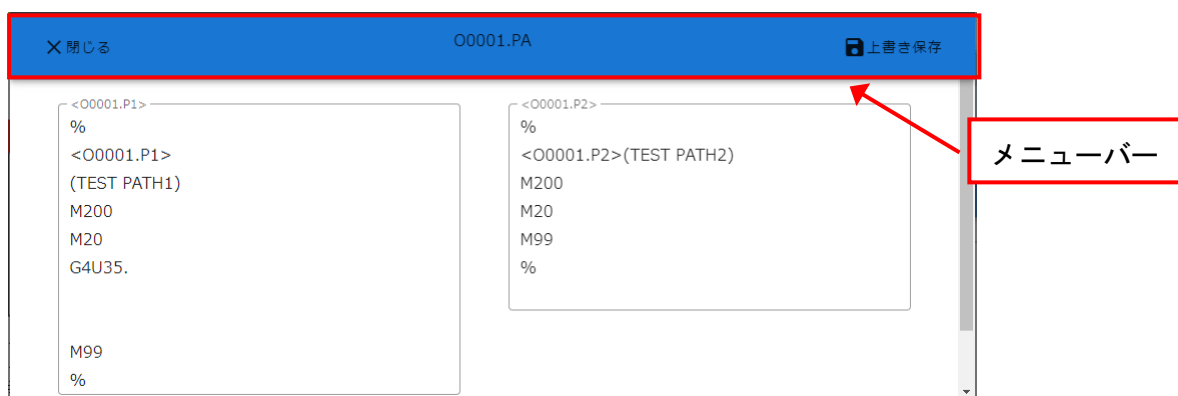


メニューバーの左側にある[戻る]をクリックすると、メイン画面に戻ります。

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。

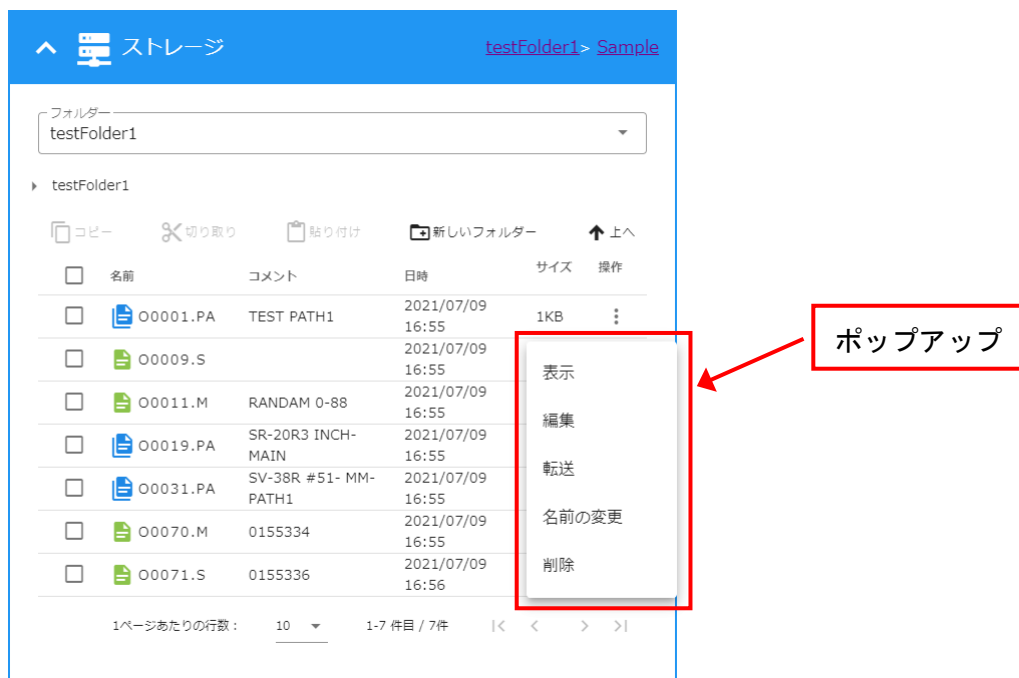


メニューバーの左側にある[閉じる]をクリックすると、1つ前の画面に戻ります。

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。



[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。

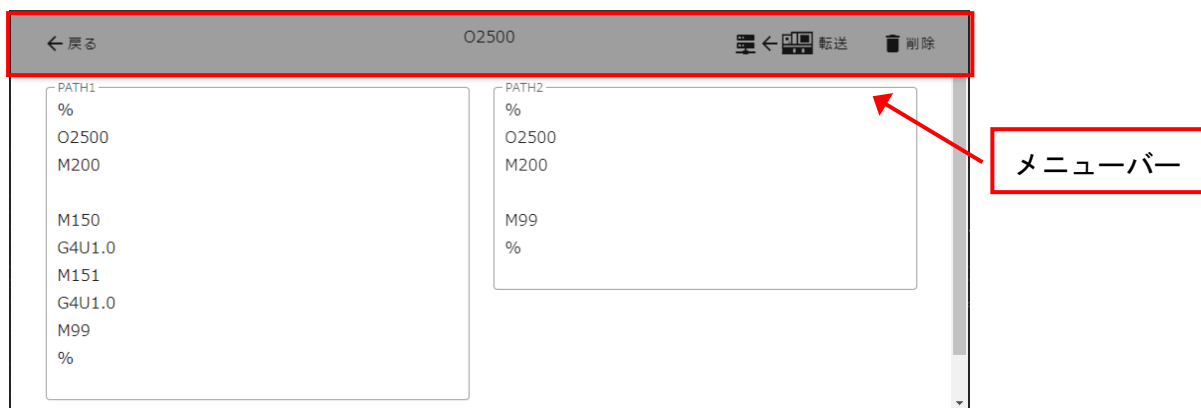
・系統選択

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

SMO0SS-i の版数を表示します。

SMO0SS-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

・ログインに失敗する

正しい ID、パスワードを入力してもログインに失敗する。



- 1) 2-5-1 インストール作業の流れを参照して、「3 ライブラリのインストール」をやり直します。(2-5-4 2-5-5 2-5-6)
- 2) それぞれのインストーラを起動して「修復」をクリックします。



- 3) PC を再起動します。

- ・ 切断中になる（機械と通信できない）

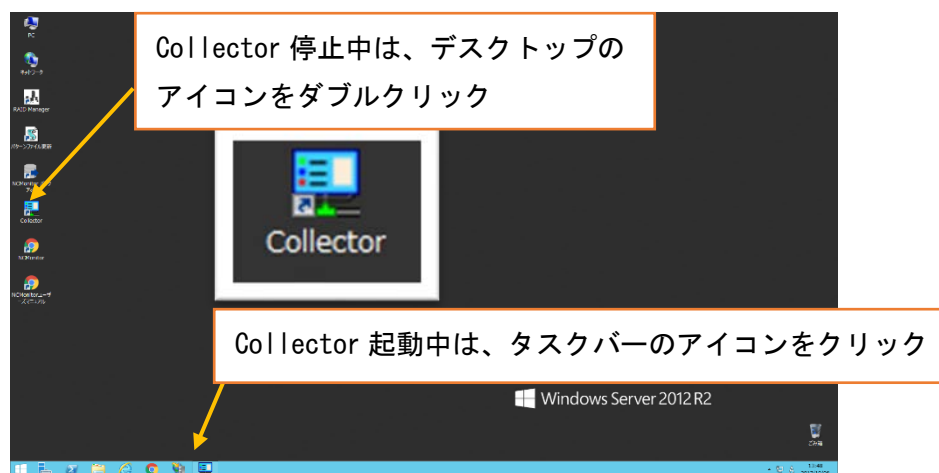
機械の電源が入っているが、一覧画面のステータス情報が「切断中」になっている。

機械ステータス	プログラム (PATH1)	カウント / プリセット	本日	メモ
1001 2001_SR-20J	切断中	切断中	切断中	
1005 5020_SB-16	切断中	切断中	切断中	
1001 2011_SR-20RⅢ	切断中	切断中	切断中	
1001 3011_SV-38R	切断中	切断中	切断中	
1001 3015_SV-38R	切断中	切断中	切断中	
1005 4014_SB-20R	切断中	切断中	切断中	

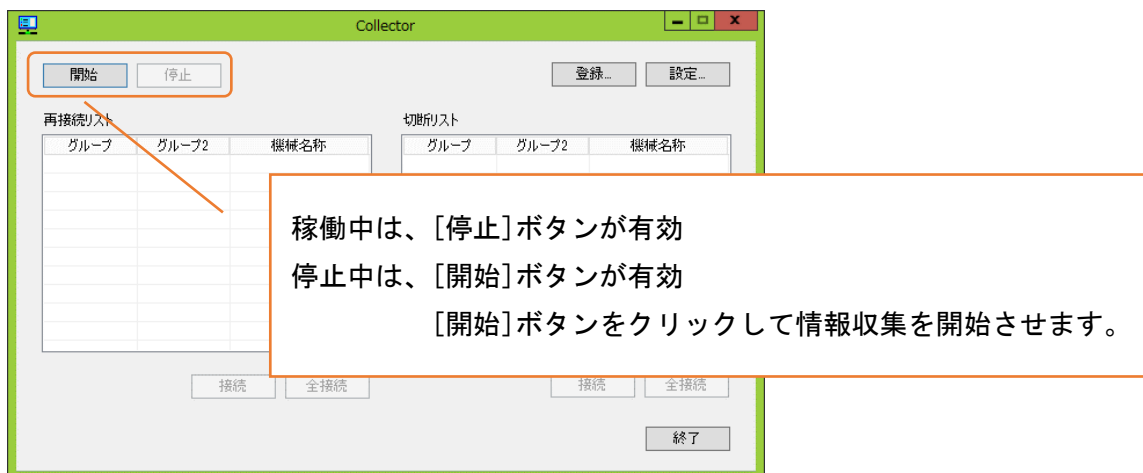
- 1) Collector を起動します。

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。

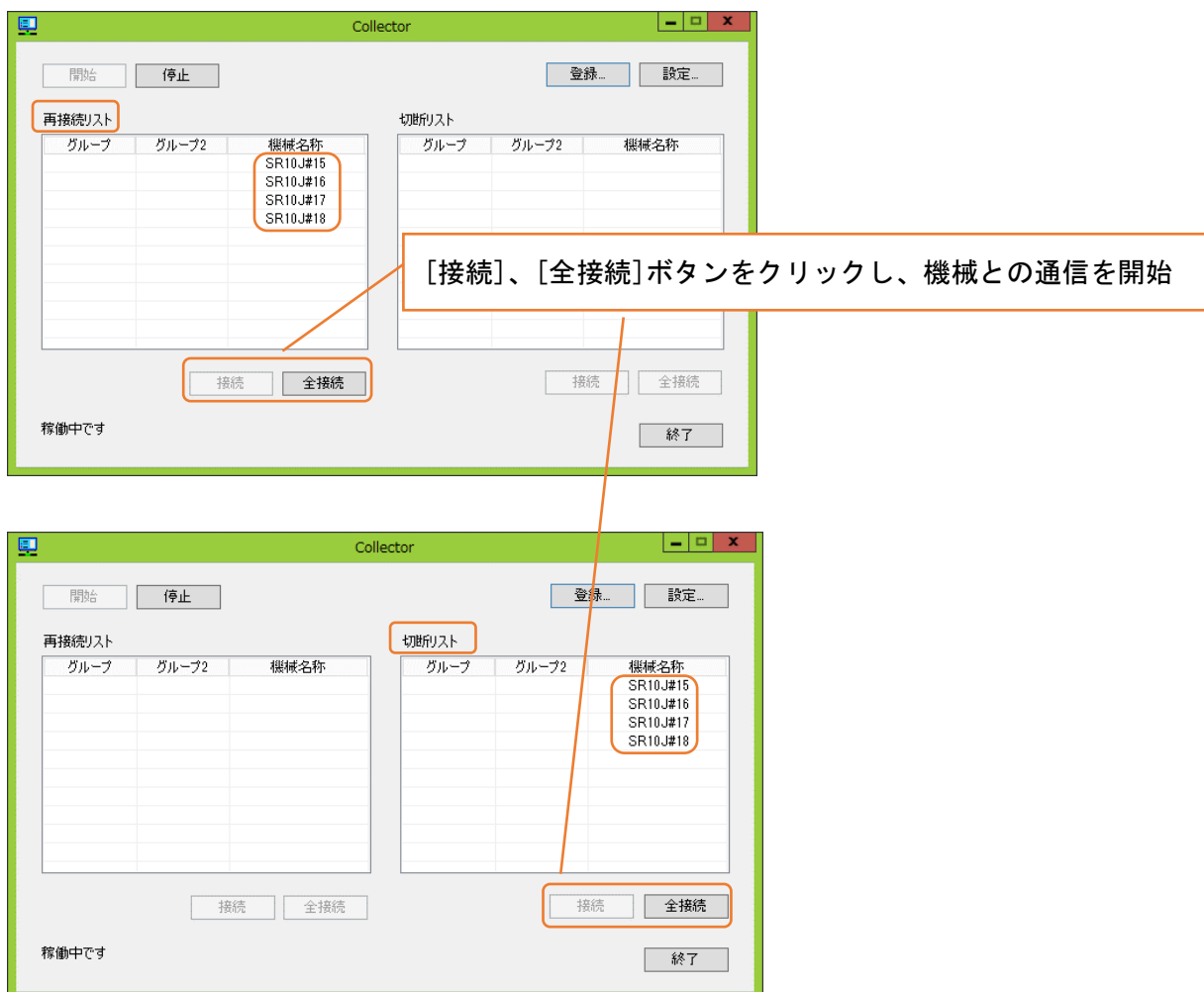
起動していない場合は、デスクトップの[Collector]アイコンをダブルクリックし、起動します。



- 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。



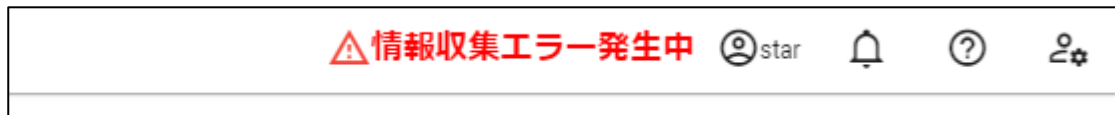
- 3) Collector が稼働中の場合は、「再接続リスト」または「切断リスト」の機械を確認します。
各リストに機械があるときは、[接続]または[全接続]ボタンをクリックし、機械との通信を開始させます。



- 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。

・“情報収集エラー発生中”が表示される

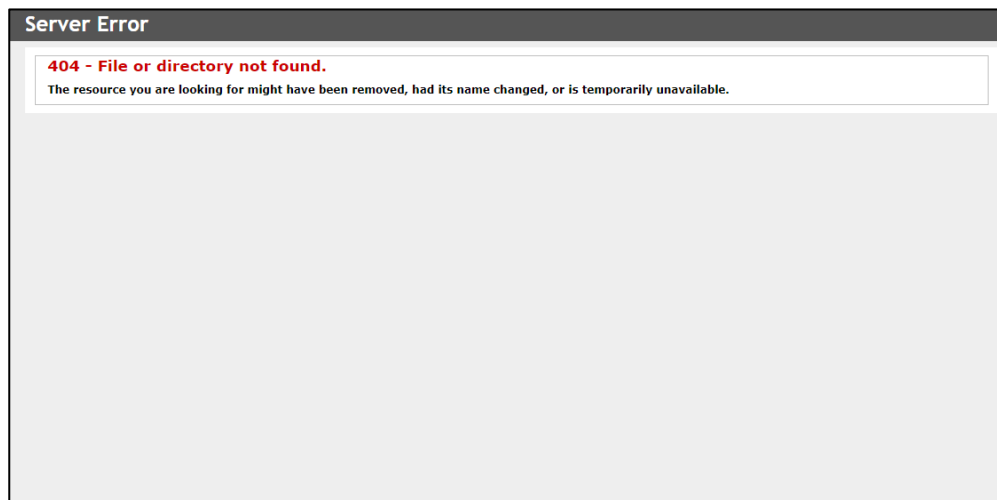
画面上部に“情報収集エラー発生中”と表示される。



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

SMOOS-i のトップページにアクセスしたときに、「404-File or directory not found.」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) Web ページのキャッシュクリア

Shift キーを押しながら F5 キーを押してブラウザのキャッシュをクリアします。

1) サーバーで動作確認

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

2) SMOOS-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” /SMOOS-i/](http://\) 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) SMOOS-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。

- ・履歴が記録されない

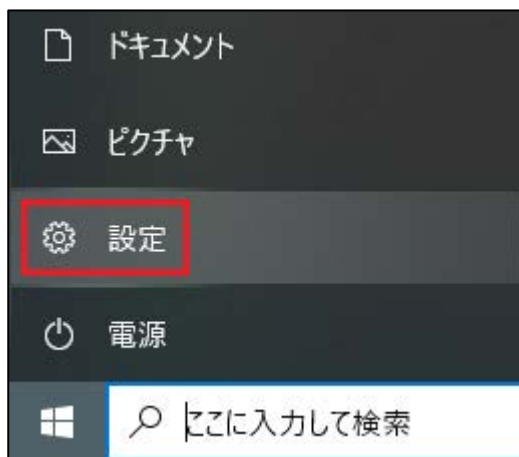
本ソフトウェアは、機械と一定の時間間隔で通信をして情報を取得します。そのため状態の変化が短時間で行われた場合は、履歴として記録されない場合があります。

- ・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)

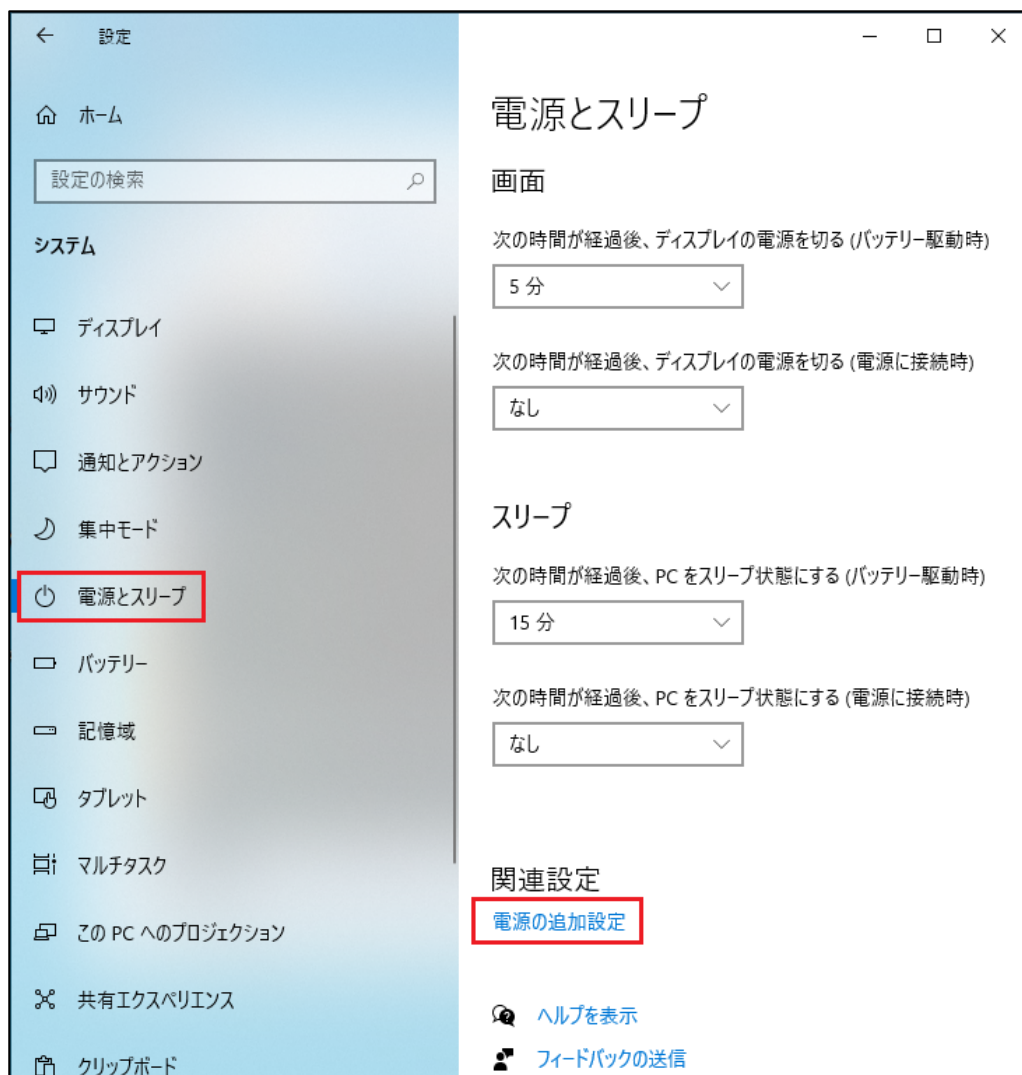
Windows の高速スタートアップ機能を無効にします。

[Windows10 の場合]

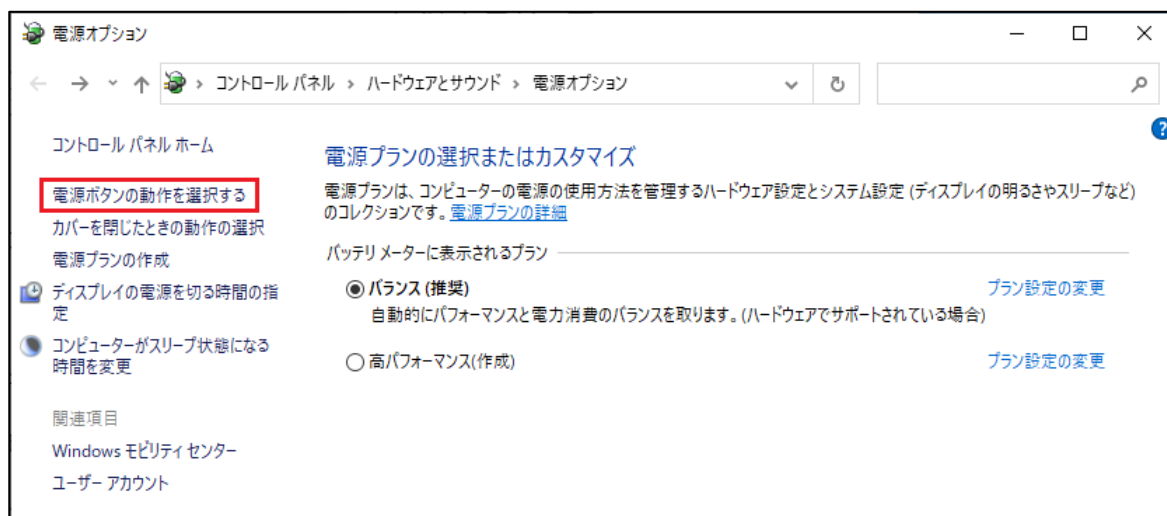
1. 「スタート」ボタンをクリックして「設定」メニューを開きます。



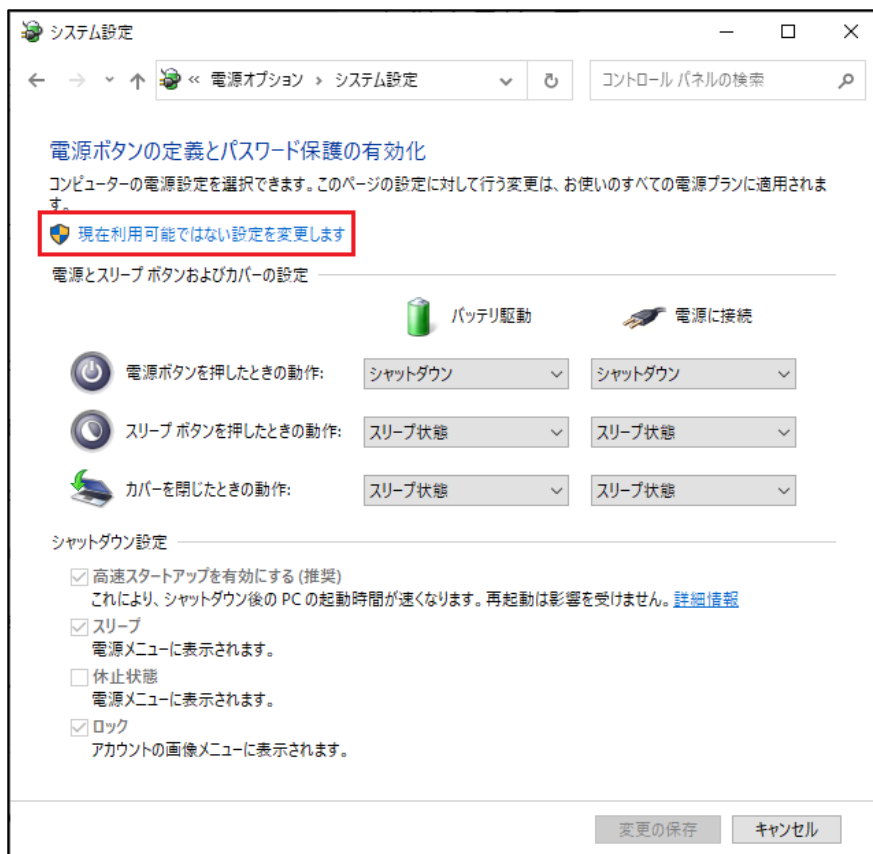
2. 「設定」メニューで「システム」から「電源とスリープ」を選択します。
3. 「電源の追加設定」を選択します。



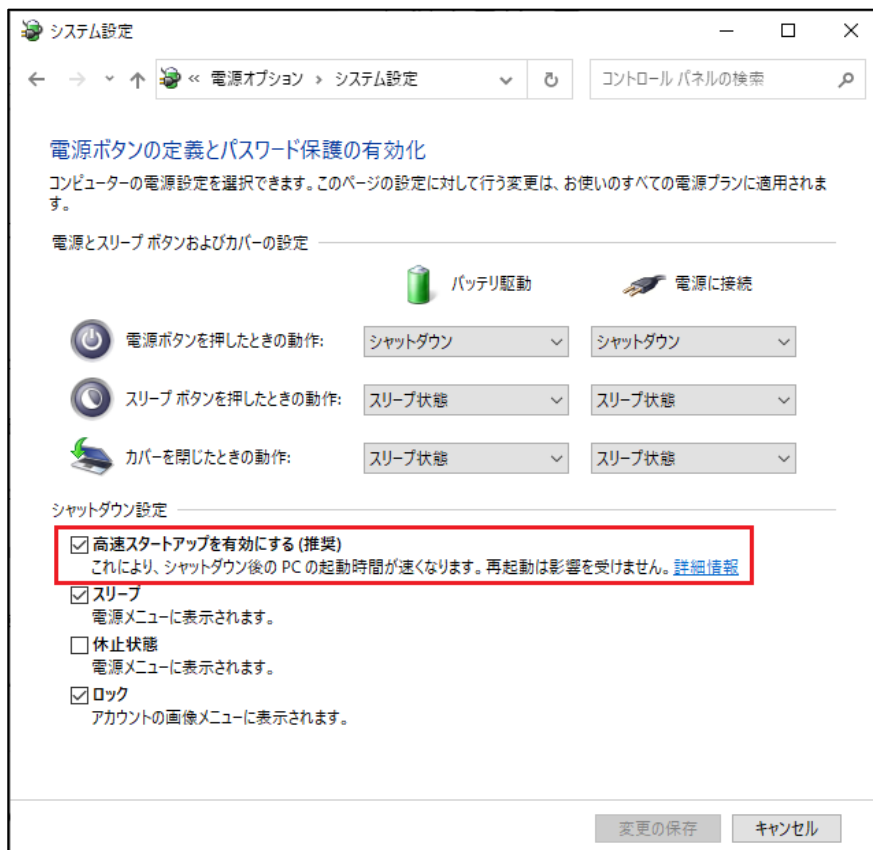
4. 「電源オプション」ウィンドウが開きます。「電源ボタンの動作を選択する」をクリックします。



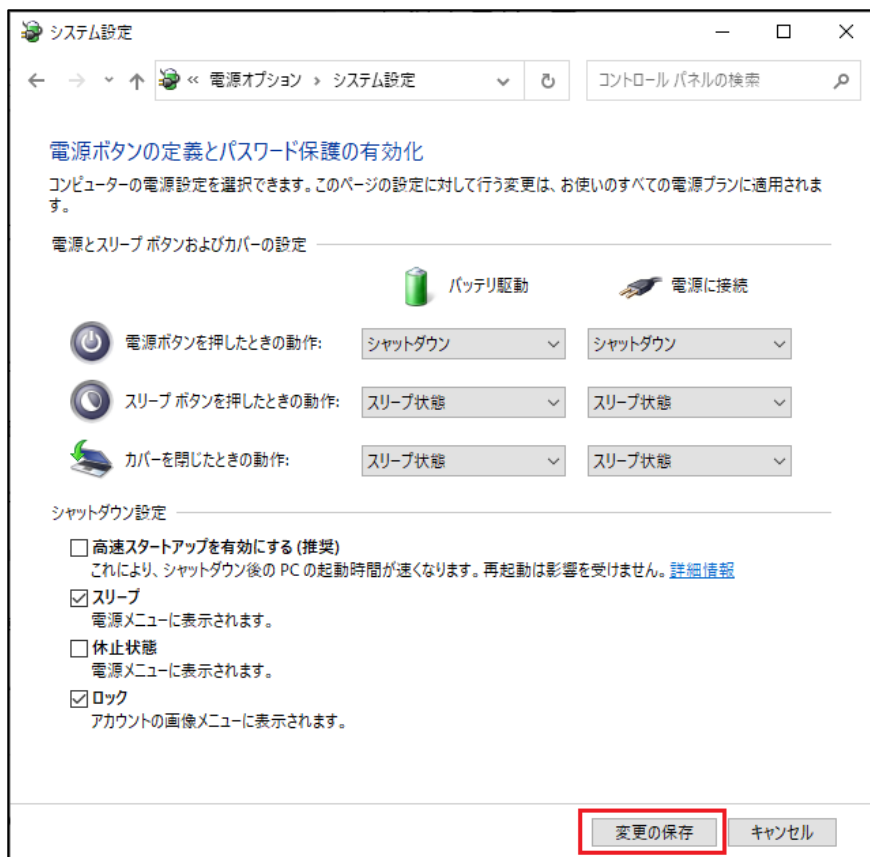
5. 「現在利用可能ではない設定を変更します」をクリックします。
ユーザーアカウント制御が表示された場合は、[はい]をクリックします。



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]

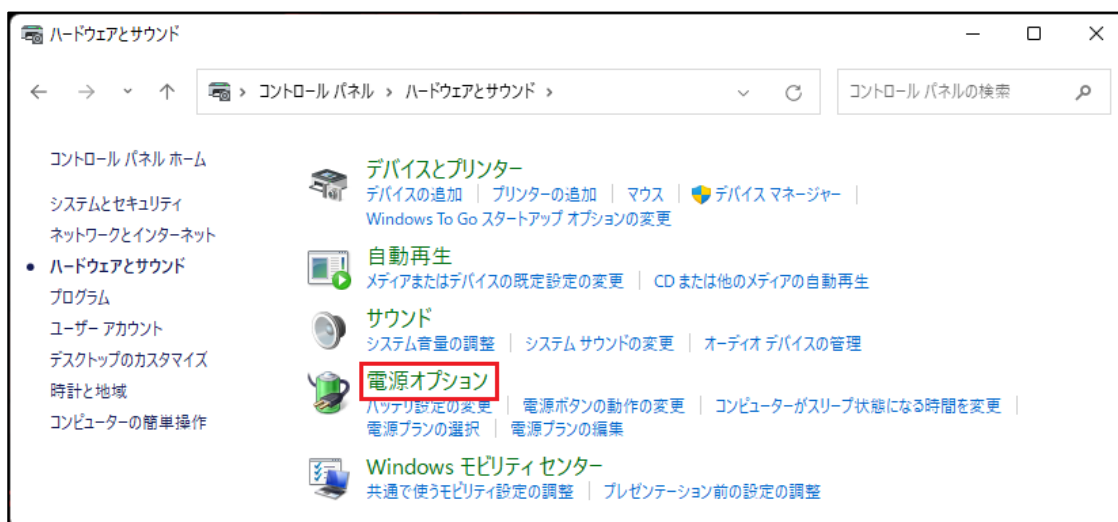
1. 「スタート」から「コントロールパネル」を検索して選択します。



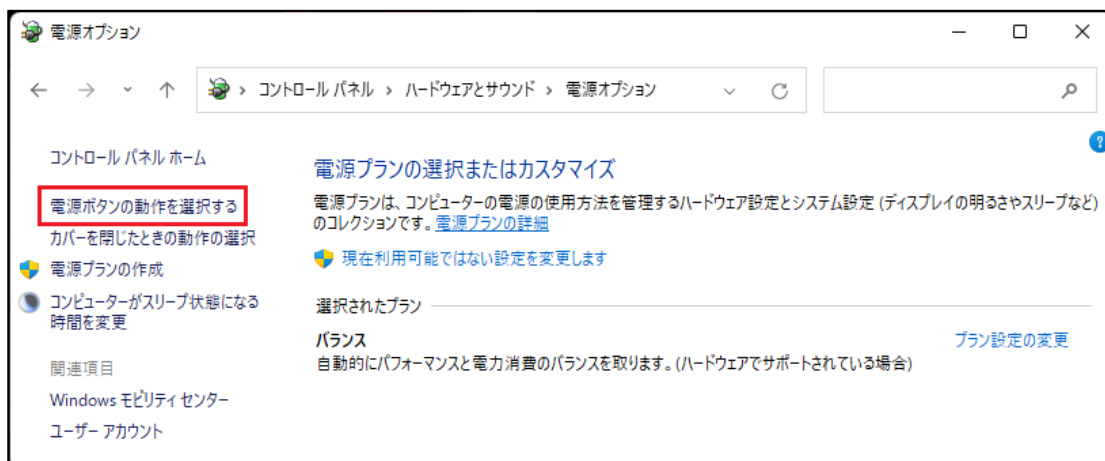
2. 「コントロールパネル」から「ハードウェアとサウンド」をクリックします。



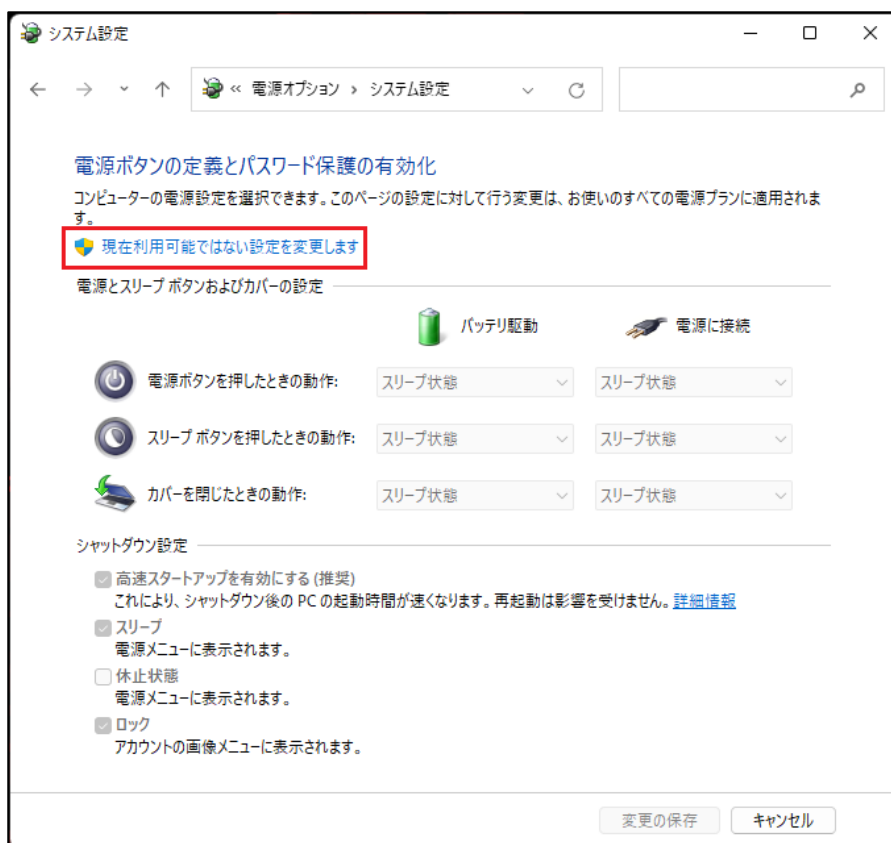
3. 「電源オプション」を選択します。



4. 「電源ボタンの動作を選択する」をクリックします。



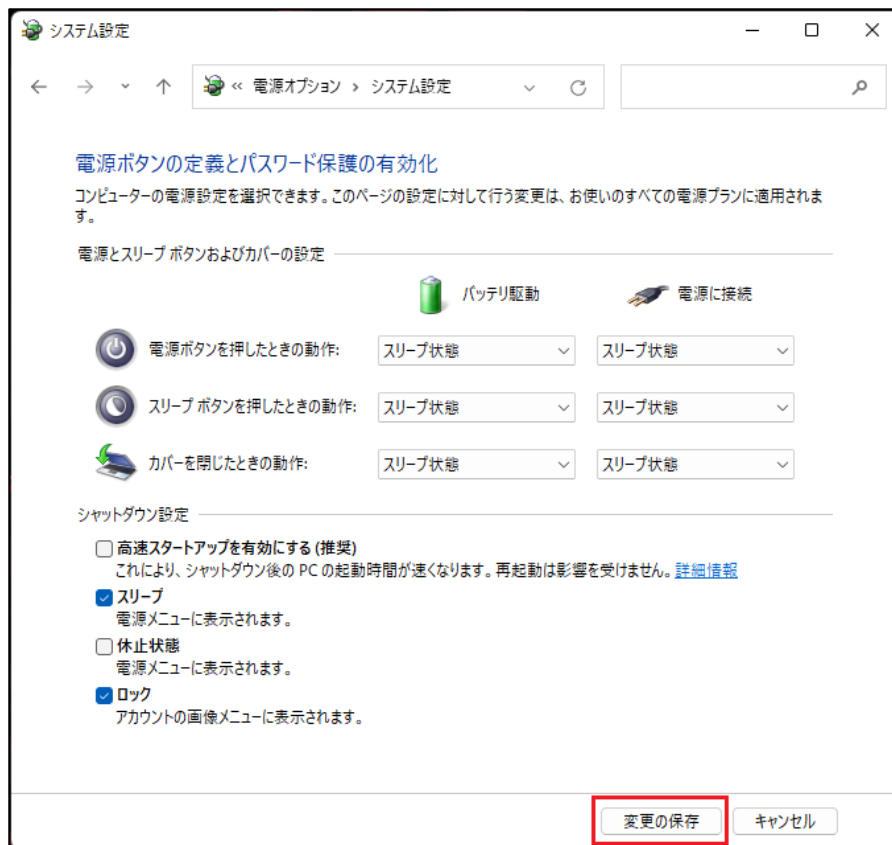
5. 「現在利用可能ではない設定を変更します」をクリックします。
ユーザーアカウント制御が表示された場合は、[はい]をクリックします。



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