## Jpack-Fmt

・使用項目 カテゴリID	カテゴリ名	説明	データタイプ	推奨単位	データ名	データ名の定義	優先度
0100	時計データ	システム時間	9-8	3年9年102	年	) ニアロの足務	優先度1
1					月日		優先度1 優先度1
					時 分		優先度1 優先度1
					秒		優先度1
	アイテムデータ	設定品種データ	ワード		アイテム番号(品種番号)		優先度1
2			String(207-F)		予約 アイテム名(品種名)		優先度1 優先度1
	メーカー別アイテムデータ	15-1 A- A	1			メーカーごとにデータ表作成	優先度1
3	メーカー別アイテムテータ	ハフメータテータ	ワード		メーカー別データ1~n	メーガーことにナーダ教作政	慢先度1
	稼働情報	機械の稼働状態	29-1	min min	運転時間 停止時間	機械が運転状態の累積時間(停止・トラブル停止時間以外の累積)※待機時間がある場合は停止・トラブル停止時間・待機時間以外の時間 機械が停止状態の累積時間(トラブル停止時間以外の停止時間の累積)	優先度1 優先度1
				min	トラブル停止時間	機械がトラブル停止状態の累積時間(トラブル停止してからリセットSWを押すまでの累積時間)	優先度1
				min 48	待機時間 出来高(良品数)	機械が待機状態の累積時間(上流・下流停止中、ワーク待ち・・・等、機械が運転状態で生産していない状況) &品個数	優先度2 優先度1
10				個	排出数	全ての排出の合計(良品以外の排出数)	優先度1
				個/min min	機械能力 稼働時間	機械の実能力(個/分、小数点無し) 実際の包装個数 (瞬間能力) 運転時間 + トラブル停止時間 - + 待機時間	優先度2 優先度2
				×0.1%	稼働率	運転時間 / 稼働時間	優先度2
				×0.1% 個	品質(良品率) 総生産数	出来高(良品数) /総生産数 出来高(良品数) + 排出数	優先度2 優先度2
11	稼働情報	OEE情報	29-1	×0.1% ×0.1%	OEE 可動率 (べき動率)	可動率 (べき動率) × 性能 × 品質 実働時間 / 稼働時間	優先度3
				×0.1%	性能	実効能力 / 標準能力	優先度3
				×0.1% 個/min	品質 (良品率) 上流能力	出来高(良品数) / 総生産数 上流の機械の設定能力 (データを受け取れない場合は手入力)	優先度3 優先度3
				個/min	標準能力	機械の設定能力	優先度3
				個 min	製品取込数 実働時間	上流から受け取った良品数 (受け取った関数管理が必要な場合) 実働時間 = 運転時間 の 製品取込数 ÷上流機能力 (通信可能時) ※機械が実際に生産している状態の時間	優先度3 優先度3
				個/min	実効能力	総生産数/実働時間(トータルでの能力)	優先度3
	機械状態	機械の状態	ピット/ワード内ピット	1	運転中		優先度1
					停止中		優先度1
20					トラブル中 待機中		優先度1 優先度1
					前工程停止中		優先度2
					後工程停止中 運転準備中	起動SW ON→生産可能状態までの時間(例 原点復帰が完了するまでなど、起動SWで生産ができる状態の前の状態までON)	優先度2 優先度2
					停止準備中	停止SW ON→機械が停止するまでの時間(例 停止SWを押してから減速中を含む機械が停止するまでON)	優先度2
	トラブル停止状態	トラブル別の状態	ビット/ワード内ビット		トラブル1~トラブルn	トラブルが発生しているトラブルIDのオフセットしたビットがONしている	優先度1
100				_			
101	トラブル停止状態	トラブル累積データ 「トラブル発生回数」と	ワード	© sec	トラブル発生回数 トラブル累積時間	1~n回 32767Sec=9.1時間 1秒毎CINC	優先度2 優先度2
	トラブル停止状態	「トラブル累積時間」のデータをセットで適用 トラブル別の状態	29-F		トラブル1~トラブルn	トラブルが発生しているトラブルID nは同時発生を認識出来る最大数 ※ビット(カテゴリ100)、ID(カテゴリ102)どちらかの表現でも可	優先度1
102							
110	警告/警報/注意状態	警告別の状態	ピット/ワード内ピット		警告1~警告n	警告が発生している警告IDのオプセットしたビットがONしている 機械は停止していないときの発鋭 (例 資材不足)	優先度2
	警告/警報/注意状態	警告累積データ	ワード		警告発生回数	1~□	優先度2
111		「芸告発生回数」と 「芸告常補時間」のデータをセットで適用		sec	警告累積時間	32767Sec=9.1時間 1秒毎にINC	優先度2
112	警告/警報/注意状態	警告別の状態	29-8		警告1~警告n	響告が発生している警告ID nは同時発生を認慮出来る最大数 ※ビット(カテゴリ110)、ID(カテゴリ112)ど5らかの表現で可	優先度2
112	a. a a.	as wheel here	0.15			機械は停止していないときの発報 (例 資材不足)	ON ALL PRINCIP
200	サーボデータ	サーボの状態 「サーボアラームコード」	ワード	×0.1%	サーボアラームコード 実効トルク	x n	優先度2 優先度2
		「実効トルク」「ピークトルク」 のデータをセットで運用		×0.1%	ピークトルク		優先度2
210	ヒートシール温度データ	ヒートシール温度状態	ワード	×0.1℃	Ŀ−9実測値1~n	実測値(設定値はアイテムデータ)	機種依存
	ヒートシール圧力データ	ヒートシール圧力状態	ワード	Мра	ヒートシール圧力1~n	小数点は倍率を設定(Xモリ割付でx 0.1℃単位を指示) 実測値(設定衛はアイテムデータ)	機種依存
211							
212	ヒートシール時間データ	ヒートシール時間状態	ワード	mmsec	シール時間実測値	実測値 (設定値はアイテムデータ)	機種依存
220	カッターデータ	カッターの使用状態	2ワード		カッター動作回数1~n		機種依存
	シリンダーデータ	シリンダーの動作状態	29-1	0	シリンダー動作回数1~n		機種依存
230		「シリンダ動作回数」		sec	行き動作時間1~n	使用していない場合は0入力	機種依存
		「行き動作時間」「戻り動作時間」 のデータをセットで運用		sec	戻り動作時間1~n	使用していない場合は0入力	機種依存
240	吸引データ	吸引ユニット(吸盤)ごとの状態	29-1		吸引回数1~n		機種依存
250	ホットメルトデータ	ホットメルトの使用状態	29-8	0	ガン吐出回数1~n		機種依存
-50		-					
	印字装置		ワード		月		機種依存 機種依存
260					H		機種依存
					分		機種依存 機種依存
					秒		機種依存
	印字装置		ワード		選択中アイテムNo.	0~999 / 選択中アイテム無し 65535(-1)	機種依存
261							機種依存
			String(20ワード)		選択中アイテム名	最大40文字 (207-ド)	
	印字装置		ピット		運転中 停止中		機種依存 機種依存
					トラブル中		機種依存
	委力省群里	描述小個·h/a/mm	In_k	I vw			
300	電力消費量	機械の電力消費量	ワード	kw	電力消費量		優先度2
301	エア消費量	機械のエア消費量	ワード	L/min(ANR)	エア消費量		優先度2
500	回数データ		29-8	0	部品ごとの回数データ1~n	各メーカーごとにデータ表作成	メーカー判断項目
	累積の回数データ		29-F		部品ごとの累積回数データ		
501				0		各メーカーごとにデータ表作成	メーカー判断項目
510	時間データ		ワード	min	部品ごとの時間のデータ	各メーカーごとにデータ表作成	メーカー判断項目
511	累積時間データ		29-8	min	部品ごとの累積時間データ	各メーカーごとにデータ表作成	メーカー判断項
				-			メーカー判断項
	予防保全データ		ワード			各メーカーごとにデータ表作成	
			ワード	1		各メーカーごとにデータ表作成	メーカー判断項
000	予兆保全データ		1				
1000	予兆保全データ 他団体のフォーマット領域		9-F			他団体のフォーマット適用鎖域	拡張領域
1000						他団体のフォーマット適用領域	拡張領域
2000	他団体のフォーマット領域					他団体のフォーマナ適用領域	拡張領域