

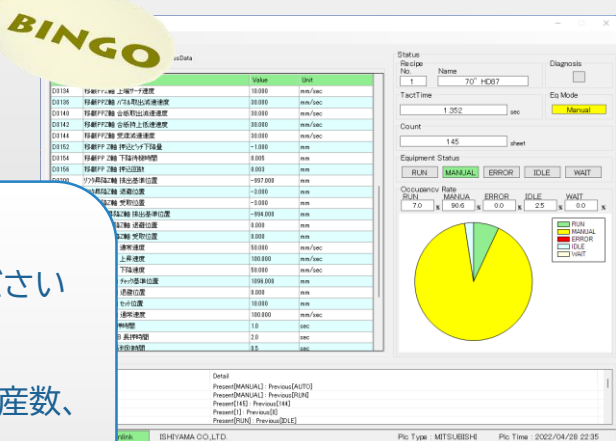
上位通信があるから、稼働状態や製品のトレサビリティもバッチリだ！



上位通信がないから稼働率はおろか、製品のトレサビリティが管理できない！



後付で稼働モニタやトレサビリティデータが取れないかなあ



そのお悩み、  
バーサイルマシントラッカーにお任せください

PCを接続し、PLCからデータを収集します。  
製品完成時のカウンタや、プロセスログ、時間毎の生産数、装置のステータスから稼働率を集計し表示します。  
対象PLC:三菱電機 Qシリーズ、キーエンス  
※Ethernet接続が必要です。  
石山製作所製以外の装置もご相談ください。

The screenshot displays the VersatileMachineTracker software interface. It features several key sections:

- Navigation:** File, Setting, Plc, Information.
- Alarm/Warning/Parameter/Recipe/ProcessData:** A set of tabs for data management.
- Now List:** A table with columns for Time, ALID, and Text.
- History List:** A detailed table of production events with columns for OccuredTime, ResetTime, ALID, and Text.
- Event Log:** A table recording specific events with Time, Type, and Detail.
- Status Panel:** Shows Recipe No. (1), Name (70" HD87), TactTime (20.593 sec), and Count (149 sheet).
- Equipment Status:** Includes buttons for RUN, MANUAL, ERROR, IDLE, and WAIT.
- Occupancy Rate:** A pie chart showing the distribution of machine states: RUN (3.9%), MANUA (40.2%), ERROR (0.2%), IDLE (1.6%), and WAIT (54.1%).
- Connection:** Onlink, ISHIYAMA CO.,LTD.
- Plc Type:** MITSUBISHI
- Plc Time:** 2022/04/28 22:01

本製品をインストールしたPCと装置のPLCをEthernetで接続して、PLCの情報をロギングします。PLCの生産完了や、プロセスログ取得タイミングのトリガービットを設定し、トリガービットがONした時に設定されたエリアのデータを読み出して保存します。

アラームビットアドレスの設定や装置状態のビットアドレスの設定で、アラーム履歴を保存したり、状態変化の履歴を保存したりします。

各種ロギングデータはCSV形式で出力されますので、お客様で任意にデータの集計が可能です。プロセスログからトレサビリティへ活用したり、稼働履歴から稼働率や稼働ムラを解析、アラーム発生件数を集計して、チョコ停改善に活用したり、今まで解析が困難だった半自動装置の生産改善に活用してみたいかがでしょうか？

## 主要機能

- プロセスデータ保存
- 装置設定データ/機種データ保存記録
- アラーム履歴保存
- 稼働履歴保存
- 生産カウンタ/タクトタイム表示 ※アプリケーション起動時のみ有効
- 稼働率表示 ※アプリケーション起動時のみ有効

石山製作所製装置の場合、上記機能は標準対応いたします。他社製装置は別途ご相談ください。

## 推奨動作環境 (弊社実績環境)

対象OS	Windows10 Home以上
CPU	Intel Atom E3845 以上
LANポート	1000Mbps
アプリ領域	100MB
メモリ	4GB以上
モニタ	SXGA(1280*1024)以上
HDD(SSD)	128GB以上 ※ロギング量に依存