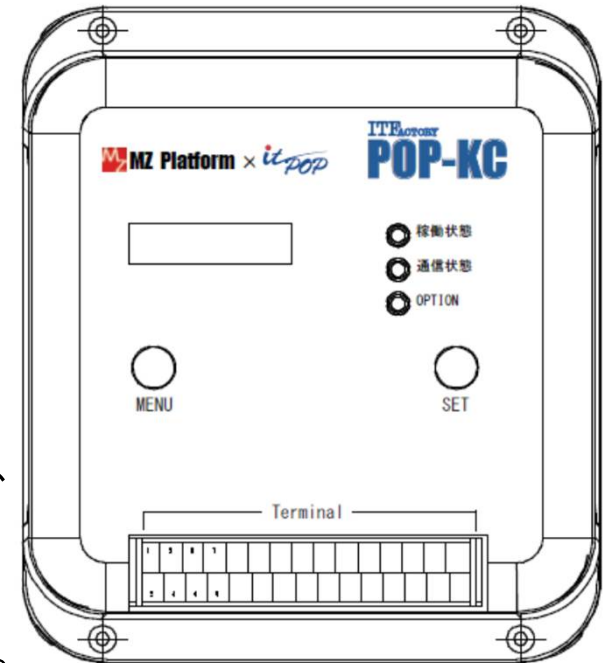


# POP-KC(稼働Checker) 機械の稼働管理が簡単

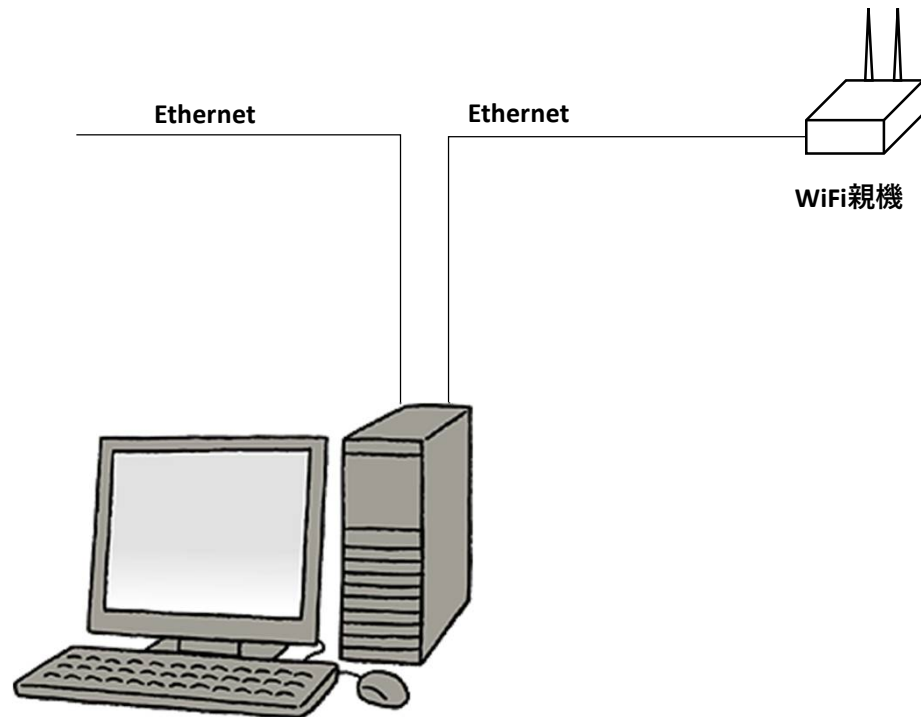
- 1.製造装置からの信号入力により稼働時間、非稼働時間、生産数量を収集します。
- 2.非稼働時、非稼働理由を入力することにより停止理由毎の、時間、回数がわかります。
- 3.汎用接点入力で接点のON回数、ON時間が収集できるので、ユーティリティ(電力、水、エアなど)の使用量や周辺機械の動作時間なども収集できます。
- 4.収集されたデータは、MY-SQLのデータベースに順次書き込まれます。
- 5.AC100V/AC200の電源で動作し、収集したデータは、無線(WiFi 2.4GHz)で、送られます。
- 6.データベースに書き込まれたデータは、**MZ Platform**を使用して、画面表示を作成できます。(EUD)



## ハードウェア仕様

一般仕様	電源電圧	AC100V/AC200V自動切換、50Hz/60Hz
	許容電源電圧範囲	AC85V～AC132V/AC170V～AC264V
	外形寸法	200.5mm (W) × 230.5mm (H) × 75mm (D)
	重量	300 g
	消費電流	20VA (最大)
機能仕様	CPU・メモリー	32ビットCPU、MRAM(停電時バックアップ)
	時計	日付・時刻(スーパーキャパシタバックアップ) NTPによる自動更新
	WiFi	802.11b/g/n 2.4GHz (5GHzは、非対応)
	表示	有機EL(単色128×32ドット)、数字、アルファベット、漢字(JIS第1、第2) カラーLED3点(状態表示用)
	ロータリースイッチ	設定および非稼働理由入力用(回転+押しボタン)2個
	接点入力	8点、無加圧接点もしくは、PNPオープンコレクタ DC24V、15mA(ON時)1mA以下(OFF時漏れ電流)
	接点出力	オプション4点、DC24V100mA以下(本装置からの電源供給不可)
	RS232Cもしくは ブルーツース	オプション1ch、バーコードリーダー接続用 バーコードリーダーは、弊社からの供給品に限ります。
	USB	仮想COMポートによる、各種設定用(USBマイクロBコネクタ) ケーブルは付属していません。

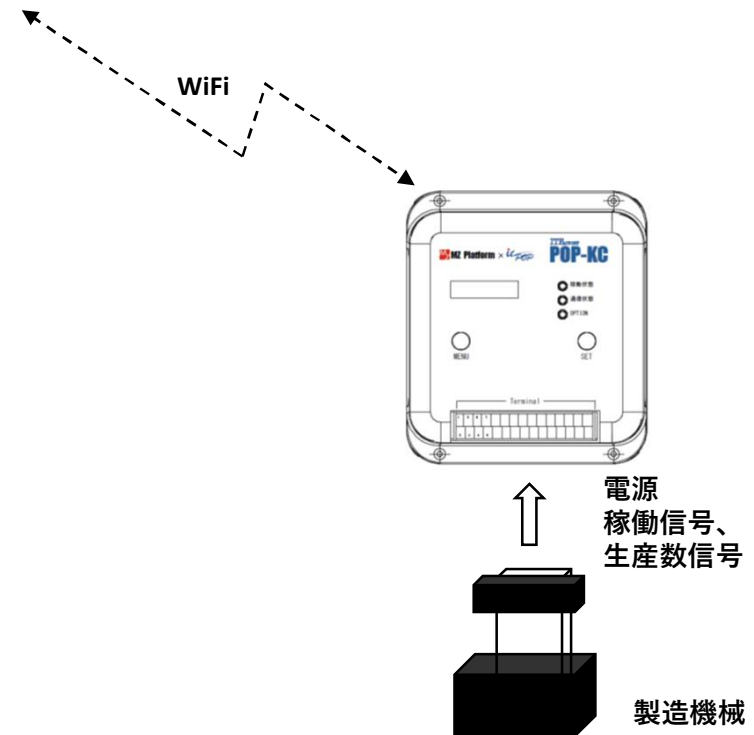
# ソフトウェア仕様（構成）



## パソコン

- 1.Windows10
- 2.MY-SQL
3. MZ Platform
- 4.DB書き込みソフトウェア（弊社提供）
- 5.NTPサーバー機能を有効化
- 6.DHCP機能を導入
- 7.Ethernet 2ポート化（推奨）

セットアップは、お客様で実施戴く必要があります。



電源稼働信号、生産数信号

製造機械

## ソフトウェア仕様 1

データ区分	管理外	管理内/管理外入力が <b>OFF</b> の時、管理内/外入力接点を設定しないとき、常に管理内になります。管理外の場合、稼働、非稼働、休憩の処理を行いません。	
	管理内	稼働	稼働判定された時
		非稼働	段取、チョコ停、非稼働理由（ユーザー設定、最大16種類）入力時
		休憩	休憩入力 <b>ON</b> の時
稼働判定	稼働判定は、3種類設定できます。		
	レベル	稼働入力が <b>ON</b> の時、稼働と判定されます。	
	パルス	生産数入力が、 <b>ON</b> するたびに設定した時間、稼働になります。生産数入力間隔が、設定した時間より長い時、稼働、非稼働を繰り返します。	
	連続パルス	生産数入力が、設定した時間よりも短くなった時、稼働になります。最低、2個の入力が必要になります。設定時間より長い場合、非稼働のままです。	
表示	有機 <b>EL</b> 表示器に、時刻、稼働状態、接点入力状態、 <b>WiFi</b> の受信レベルなどを表示します。 また、カラー <b>LED</b> 3点による状態表示も行います。		
ロータリースイッチ	非稼働時の非稼働理由の入力を、回転ダイヤルによる選択と押しボタンによる決定で行います。また、一部のパラメータ設定も行うことができます。		