

・先頭デバイス・メモリーサイズはユーザー宣言とする

・使用項目は任意

カテゴリID	カテゴリ名	説明	データタイプ	データ有無	推奨単位	データ名	データ名の定義	優先度	
1	アイテムデータ	機械のパラメータデータ	ワード String(20ワード)			アイテム番号(品種番号)		優先度1	
						アイテム名(品種名)		優先度1	
						メーカー別データ1~n	メーカーごとにデータ表作成	優先度1	
10	稼働情報	機械の稼働状態	2ワード		min min min min 個 個 O/min min ×0.1% ×0.1% 個	運転時間	機械が運転状態の稼働時間 (停止・トラブル停止時間以外の稼働)	優先度1	
						停止時間	機械が停止状態の稼働時間 (トラブル停止時間以外の稼働)	優先度1	
						トラブル停止時間	機械がトラブル停止状態の稼働時間 (トラブル停止してからリセットSWを押すまでの稼働時間)	優先度1	
						待機時間	機械が待機状態の稼働時間 (上流・下流停止中、資材不足、ワーク待ち...等、機械が運転状態で生産していない状況)	優先度2	
						出来高	良品個数	優先度1	
						排出数	全ての排出の合計 (良品・系外排出含む)	優先度1	
						機械能力	機械の実能力(O/分、小数点無し) 実際の包装個数	優先度2	
						稼働時間	運転時間 + トラブル時間	優先度2	
						稼働率	運転時間 / 稼働時間	優先度2	
						良品率	出来高 / 総生産数	優先度2	
						総生産数 (排出数)	良品数 + 排出数	優先度2	
11	稼働情報	OEE情報	2ワード		×0.1% ×0.1% ×0.1% ×0.1% O/min O/min 個 min O/min	OEE	可動率 (べき動率) × 性能 × 品質	優先度3	
						可動率 (べき動率)	実働時間 / 稼働時間	優先度3	
						性能	実効率 / 標準能力	優先度3	
						品質 (良品率)	出来高 / 総生産数	優先度3	
						上流能力	上流の機械の設定能力	優先度3	
						標準能力	機械の設定能力	優先度3	
						製品取込数	上流から受け取った良品数	優先度3	
						実働時間	実働時間 = 運転時間 - 待機時間 or 上流出来高 ÷ 上流能力 (通信可能時)	優先度3	
						実効能力	総生産数 / 実働時間	優先度3	
						12	稼働情報	7大ロス情報	2ワード
負荷時間	優先度4								
稼働時間	優先度4								
正味稼働時間	優先度4								
価値稼働時間	優先度4								
停止ロス	定義検討中	優先度4							
性能ロス	優先度4								
不良ロス	優先度4								
始業時間	優先度4								
就業時間	優先度4								
計画停止時間	優先度4								
20	機械状態	機械の状態	ビット			運転中		優先度1	
						停止中		優先度1	
						トラブル中		優先度1	
						待機中		優先度1	
						前工程停止中		優先度2	
						後工程停止中		優先度2	
						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状態までON)	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	
21	機械状態	7大ロス用状態	ビット			清掃中	}	優先度4	
						休憩中		優先度4	
						段取り替え中		優先度4	
						メンテナンス中		優先度4	
						資材交換中		優先度4	
								優先度4	
100	トラブル停止状態	トラブル別の状態	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	
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 [トラブル累積時間]のデータをセットで運用	ワード		回 sec	トラブル発生回数	1~n回	優先度2	
						トラブル累積時間	32767Sec=9.1時間 1秒毎にINC	優先度2	
110	警告/警報/注意状態	警告別の状態	ビット			警告1~警告n	警告が発生している警告IDのオフ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報 (例 資材不足)	優先度2	
111	警告/警報/注意状態	警告累積データ [警告発生回数]と [警告累積時間]のデータをセットで運用	ワード		回 sec	警告発生回数	1~n回	優先度2	
						警告累積時間	32767Sec=9.1時間 1秒毎にINC	優先度2	
200	サーボデータ	サーボの状態 [サーボアラームコード] [実効トルク][ピークトルク] のデータをセットで運用	ワード		×0.1% ×0.1%	サーボアラームコード	x n	優先度2	
						実効トルク		優先度2	
						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			ヒータ実測値1~n	実測値 (設定値はアイテムデータ) 小数点は倍率を設定 (メモリ割付でx 0.1℃単位を指示)	機種依存	
211	ヒートシール圧力データ	ヒートシール圧力状態	ワード			ヒートシール圧力1~n	実測値 (設定値はアイテムデータ)	機種依存	
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			シール時間実測値1~n	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		回	カッター動作回数1~n		機種依存	
230	シリンダーデータ	シリンダーの動作状態 [シリンダー動作回数] [行き動作時間][戻り動作時間] のデータをセットで運用	ワード		回 sec sec	シリンダー動作回数1~n	動作基準 (片道往復等) は各メーカーごとに決定 使用していない場合は0 入力 使用していない場合は0 入力	機種依存	
						行き動作時間1~n		機種依存	
						戻り動作時間1~n		機種依存	
240	吸引データ	吸引ユニット (吸盤) ごとの状態	ワード		回	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	ワード		回	ガン吐出回数1~n		機種依存	
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		ワード		回	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	
501	累積の回数データ		2ワード		回	部品ごとの累積回数データ	各メーカーごとにデータ表作成	メーカー判断項目	
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		2ワード		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	メーカー判断項目	
1000	予防保全データ		ワード				各メーカーごとにデータ表作成	メーカー判断項目	
2000	予兆保全データ		ワード				各メーカーごとにデータ表作成	メーカー判断項目	
5000	多団体のフォーマット領域 ※1		ワード				多団体のフォーマット適用領域	拡張領域	
10000	拡張領域								

※1 : Pack MLの定義を適用する場合等、他団体のフォーマットを適用する場合の領域