

ワイヤレス
生産管理表示装置
HERCOM11Dシリーズ
取扱追加説明書

ヘルツ電子株式会社

〒433 静岡県浜松市豊岡町62-1
TEL . <053>438-3555
FAX . <053>438-3411

取扱追加説明書

この度は、弊社のワイヤレス生産管理表示装置 HERCOM11Dシリーズ を、ご導入いただき誠にありがとうございました。

本機を、お役立ていただくために本説明書及びHERCOM11Dシリーズ取扱説明書を充分にお読み下さいますようお願い申し上げます。

なおHERCOM11Dシリーズには、幾つかの機種及びバリエーションがございますので、本説明書のうち、お買い上げいただきました機種に合った部分をお読み下さい。各ページの右上又は本文中に、そのページに説明されている機種が表示されています。すべてに共通のページには[ALL]と表示されています。また[*]はその部分が共通であることを表しています。

本文の説明は5桁タイプのDE及びD5で説明されています。

4桁タイプのD及びDWの機種を使用の場合には、4桁に置き換えてお読み下さい。

目 次

1 . 概要	P	1
2 . 規格	P	2
3 . 各部の名称		
3 - 1 表示部への表示内容	P	3
3 - 2 コントローラ部	P	4
4 . 初期設定方法	P	5
5 . セットアップ	P	6
6 . データの表示方法	P	7
<< 以下の項目は、セットアップでの設定条件にあわせて御覧下さい。 >		
7 . 工数予約未使用	P	9
8 . 工数予約 (時刻)	P	10
9 . 工数予約 (生産数)	P	21

1. 概要

・適用

本説明書は、ワイヤレス生産管理表示装置 [H E R C O M 1 1 D シリーズ] の工数予約機能に関する説明書です。

・機能の概要

1日の作業中に工数を切り換えて使用したい場合、作業順ごとに20種類まで工数の予約ができます。

予約した工数を切り換える方法を次の2点から選択します。

イ．指定時刻による切り換え (詳細は P 1 0 以降へ)

工数予約では、予約する工数とその工数を使用する時間範囲を登録します。

(以下、時刻による工数予約を時刻工数予約とする)

ロ．生産数が生産予定数に達した時点での切り換え (詳細は P 2 1 以降へ)

工数予約では、段取に使用する時間と予約する工数と生産予定数を登録しま

す。(以下、生産数による工数予約を生産数工数予約とする)

実績数と予定数の表示を次の2点から選択します。

イ．累計表示をする

実績数の表示を累計表示にします。

予定数の表示を1日の生産予定数を表示します。

ロ．累計表示をしない

実績数の表示を工数の切り換えがあるごとに実績数を0にクリアにします。

予定数の表示を工数の切り換えがあるごとに新しい工数で生産する予定数を表示する。

注) 工数予約を使用しない場合は、自動的に " 累計表示をする " が選択されます。

上記の機能の説明に伴い「ワイヤレス生産管理表示装置 [H E R C O M 1 1 D シリーズ] 取扱説明書」に対して修正する部分がありますので、以降の仕様を追加・変更して下さい。

2. 作動規格

作動時間	最大23時間59分/日	HD - * * *
作業回数	0 ~ 20回/日	HD - * * *
工数	0.1 ~ 9999.9 SEC	HD - * * *
予定	0 ~ 99999 / 9999 (11D, 11DWは4桁)	HD - 1 * *
計画	0 ~ 99999 / 9999 (11D, 11DWは4桁)	HD - 5 * * HD - 152
実績	0 ~ 99999 / 9999 (11D, 11DWは4桁)	HD - * 2 * HD - 152
進度	± 9999 / ± 999 (11D, 11DWは3桁)	HD - * * 3
達成率	0 ~ 9999 / 999 (11D, 11DWは3桁)	HD - * * 4
工数予約 (時刻)	最大20種類 開始時刻 終了時刻 工数 0.1 ~ 9999.9 SEC	HD - * * *
(生産数)	段取り時間 最大998分/機種 工数 0.1 ~ 9999.9 SEC 生産予定数 0 ~ 99999 / 9999 (11D, 11DWは4桁)	

3 - 1 【表示部への表示内容】

累計表示をする・しないの選択により予定数・実績数の表示内容が変わります。

<例> 1日の工程数が4工程有り、各工程の予定数を下記の表に示します。

現在3工程目を実行中として実績数を下記の表に示します。

(現在の進度を - 10とする)

工 程	1	2	3	4	合計
予定数	100	200	300	400	500
実績数	100	200	150		450

1) 累計表示をする場合

予 定・・・本日の目標生産数を表示

計 画・・・現時点における計画生産台数を表示

実 績・・・現時点における生産台数を表示

進 度・・・現時点の計画生産台数に対する進み具合を±表示

達成率・・・現時点の計画生産台数に対する実績の達成率を表示

2) 累計表示をしない場合

予 定・・・現機種における目標生産台数を表示

計 画・・・現時点における現機種の計画生産台数を表示

実 績・・・現機種における生産台数を表示

進 度・・・現時点の計画生産台数に対する進み具合を±表示

達成率・・・現時点の計画生産台数に対する実績の達成率を表示

1)

予 定	1000
実 績	450
進 度	- 10

HD-123

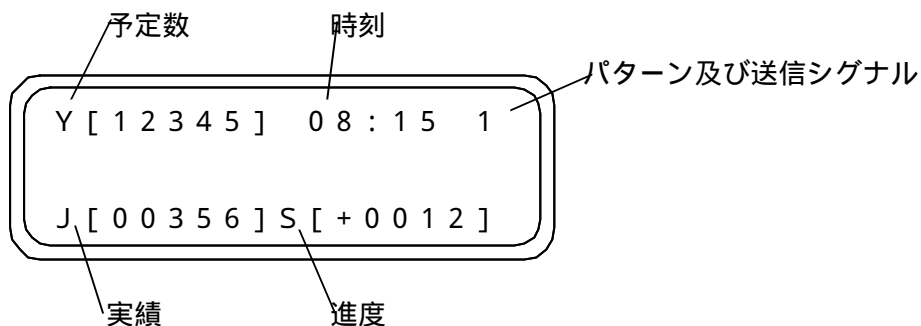
2)

予 定	300
実 績	150
進 度	- 10

HD-123

3-2 【コントローラ部】

通常のディスプレイ (HD123タイプ)



タイプによって多少表示に違いがあります。

記号の意味

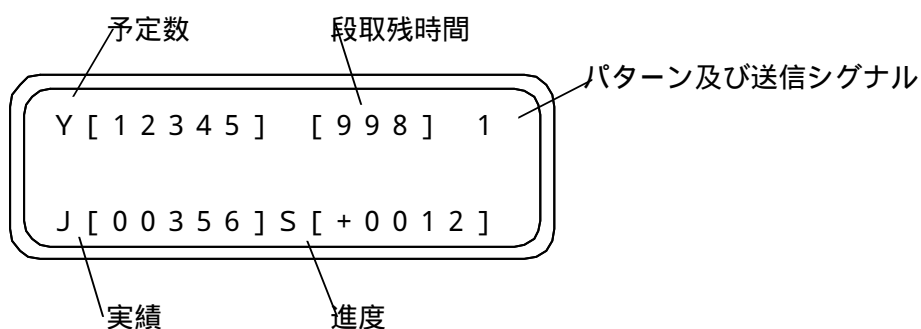
Y	予定	K	計画
J	実績	S	進度
T	達成率		

パターン及び送信シグナル

数字は、現在の就業時間パターンNo.を表しています。点滅しているのはデータを送信していることを表しています。

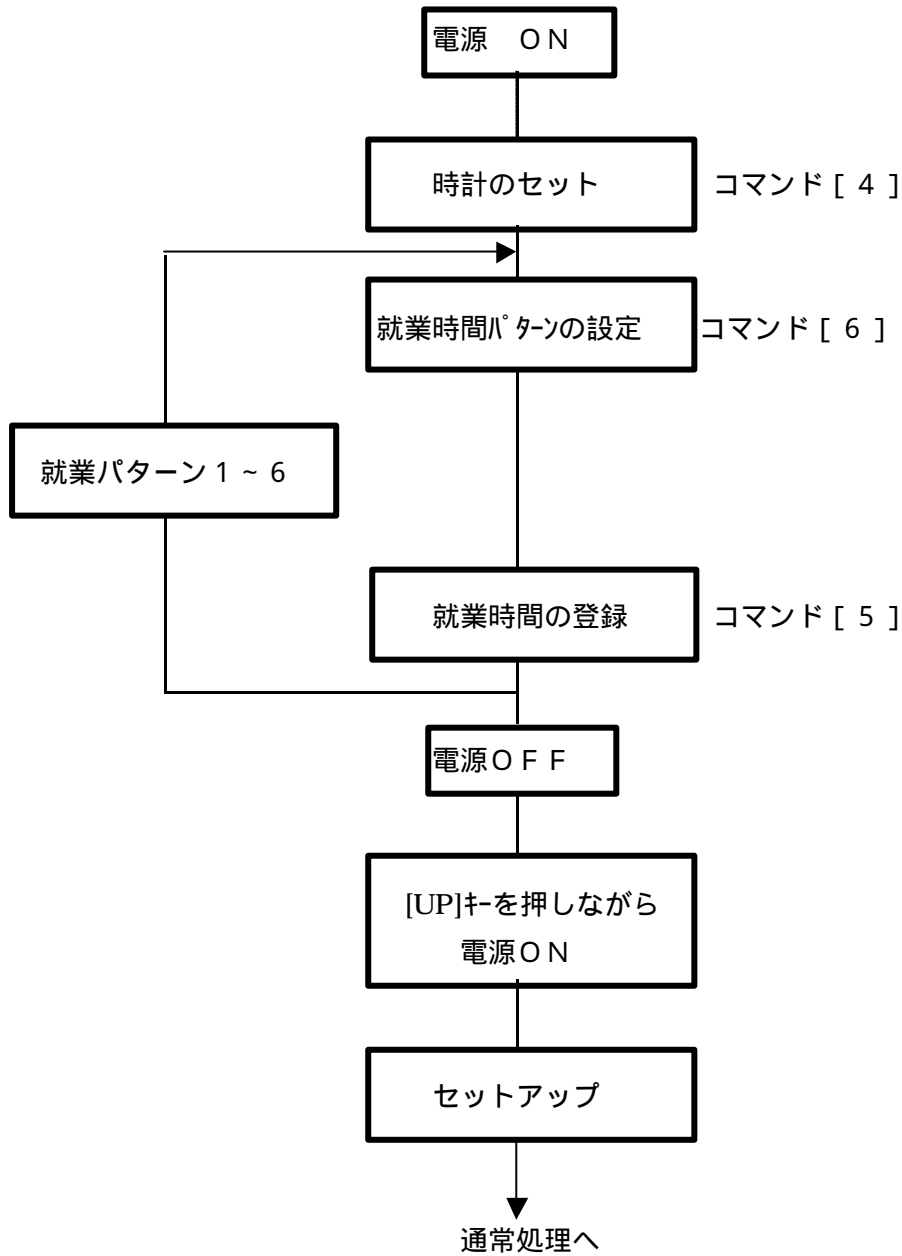
生産数工数予約の場合

通常LCDの右上には時刻の表示をしますが、段取り時間中である場合は、時刻の表示場所に段取り残時間を表示します。



4. 初期設定方法

- ・本装置の設置時及び初期設定に変更が生じた場合に下記の手順により設定を行います。



コマンド4・5・6のセット方法は「HERCOM11Dシリーズ取扱説明書」をご参照下さい。

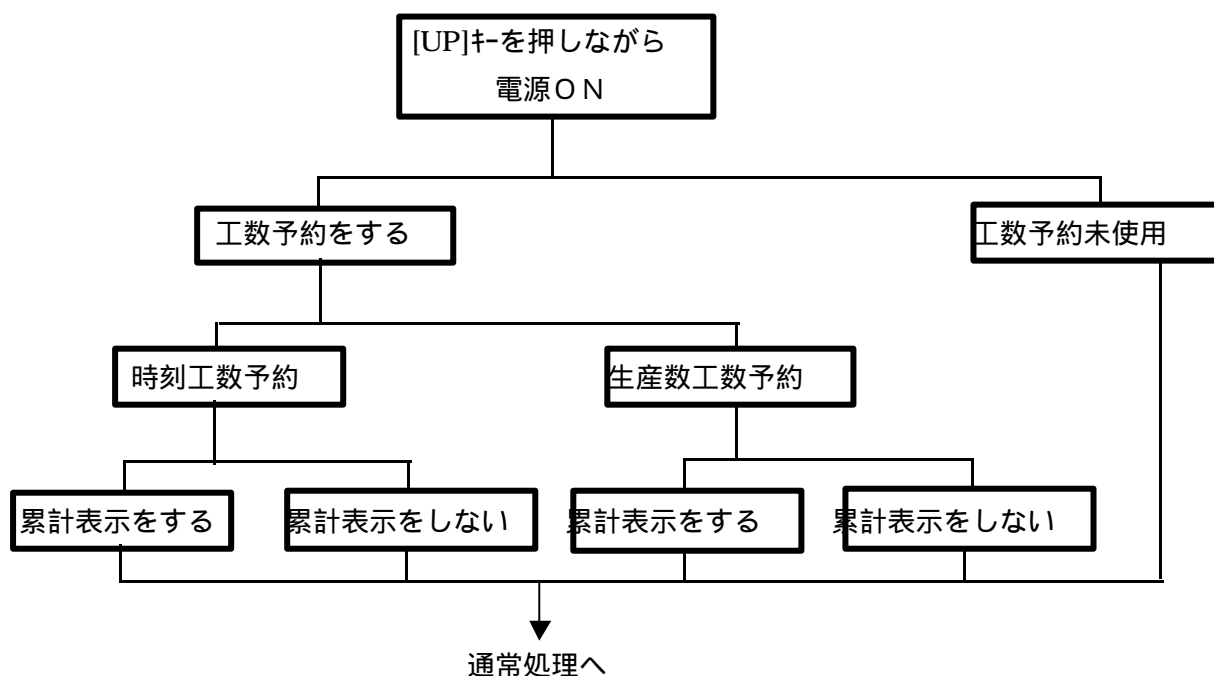
5. セットアップ

工数予約を使用するか・しないかを設定します。

<工数予約使用の場合>

- ・工数の切り換えは、時刻又は生産数のどちらかを選択します。
- ・実績の表示を累計表示するか、工数の切り換わる機種ごとに実績をクリアするか選択します。

<セットアップの流れ>



セットアップにて、本装置の動作環境は3つに分けられます。

- ・時刻工数予約
- ・生産数工数予約
- ・工数予約未使用

また、データを表示するのに2つに分けられます。

- ・累計表示をする
- ・累計表示をしない

セットアップ方法につきましては、各動作環境の設定方法に改めて説明します。
 累計表示をする・しないの表示の違いに関する説明は6. データのセット方法
 をご参照下さい。

6. データの表示方法

実績数と予定数の表示方法に限り、累計表示をする・しないの選択が出来ます。

(工数予約未使用の場合は、[累計表示をする] になります。)

【累計表示をする】

1日の作業を基準としたデータを表示します。

[実績]

コントローラの電源がONになった時点からの実績値を累積表示します。

実績値が0になる場合は、通常画面において[C L .]キーが押された時点と就業時間外の時に電源がOFFになった時点です。

[生産予定数]

工数予約で入力されたデータを基に各工数の生産予定数を計算します。

その生産予定数の合計(1日の生産予定数)を表示します。

・工数予約未使用の場合

予定数を設定するコマンド[1]によって入力された値を表示します。

【累計表示をしない】

工数予約した各データを基準に表示します。

[実績]

工数がセットされてから、次の工数に切り換わるまでの実績値を累計表示します

実績値は、次の工数に切り換わる所で0にクリアされます。

[生産予定数]

工数予約で入力されたデータを基に各工数の生産予定数を計算し表示します。

<表示機への表示例>

生産予定数による工数切り換えの場合（表示例は工数切り換え直後の表示）

【予約No 1の場合】

	生産予定数
予約 1	350
予約 2	100
予約 3	860
合計	1310

累計表示しない

予 定	350
実 績	0
進 度	0

累計表示

予 定	1310
実 績	0
進 度	0

【予約No 2の場合】

累計表示しない

予 定	100
実 績	0
進 度	0

累計表示

予 定	1310
実 績	350
進 度	- - - -

【予約No 3の場合】

累計表示しない

予 定	860
実 績	0
進 度	0

累計表示

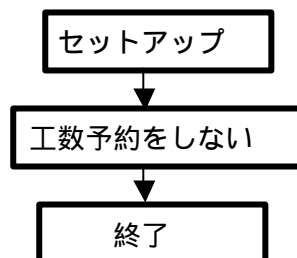
予 定	1310
実 績	450
進 度	- - - -

注) - - - - は、状況により変化します

工数予約未使用

7. 工数予約未使用

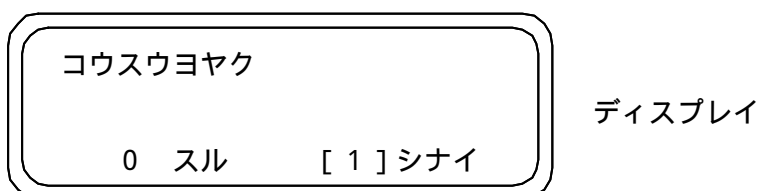
7-1【セットアップ方法】



【1】[UP]キーを押したまま電源スイッチを入れてセットアップ画面を表示します。



【2】[1]を押して下さい。



【3】[ENT]を押すと、工数予約をしない条件にセットされます。
画面は、通常画面に戻ります。

【データセット方法】

「HERCOM11Dシリーズ取扱説明書」のデータセット方法以降から
順に設定を行って下さい。

工数予約（時刻）

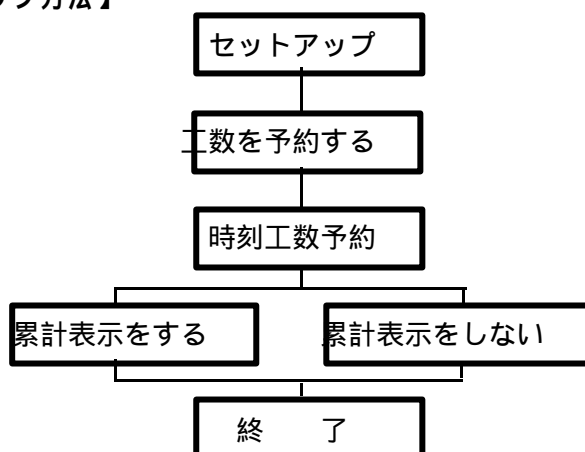
8．工数予約（時刻）

8 - 1	セットアップ方法	・・・	P 1 1
8 - 2	コマンド一覧	・・・	P 1 3
8 - 3	日常処理の流れ	・・・	P 1 4
8 - 4	工数予約の手順	・・・	P 1 5
8 - 5	工数切り換え条件	・・・	P 1 9
8 - 6	使用上の注意点	・・・	P 2 0

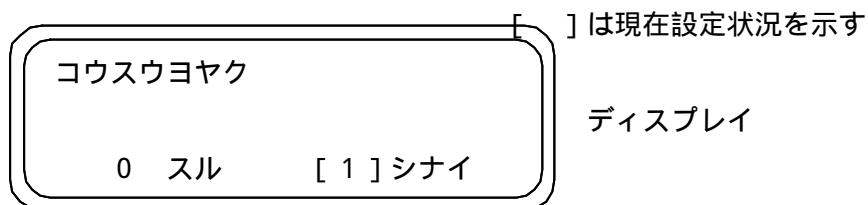
工数予約（生産数）で御使用の場合は、P 2 1へ。

工数予約（時刻）

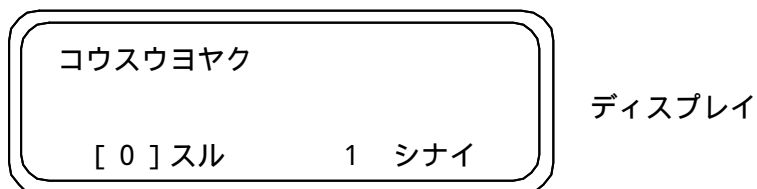
8 - 1 【セットアップ方法】



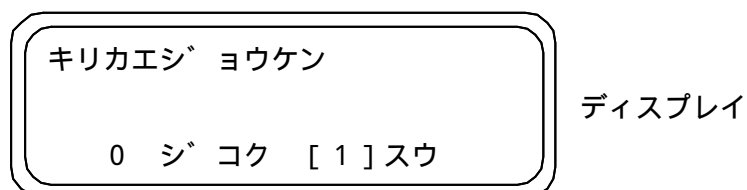
【1】 [UP] キーを押したまま電源スイッチを入れてセットアップ画面を表示します。



【2】 [0] を押して下さい。

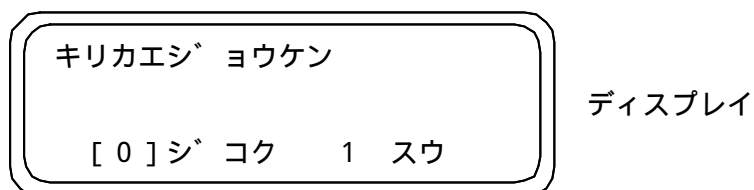


【3】 [ENT] を押すと、工数を予約する条件にセットされます。
画面は、工数切り換えの設定画面になります。

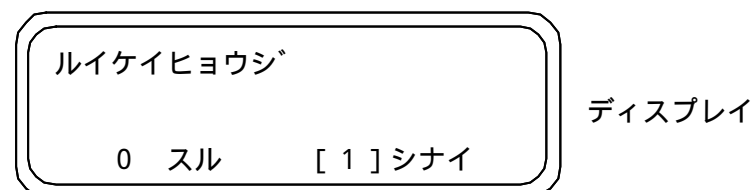


工数予約（時刻）

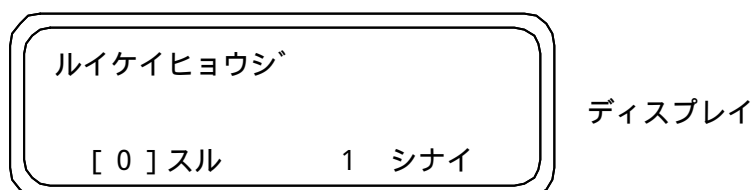
【4】[0]を押して下さい。



【5】[ENT]を押すと、時刻での工数切り換え条件がセットされます。
画面は、累計表示選択画面になります。



【6】累計表示をする・しないを番号で入力します。
<例> 累計表示をするならば[0]を入力します。



【7】[ENT]を押すと、条件がセットされます。
画面は、通常画面に戻ります。

工数予約（時刻）

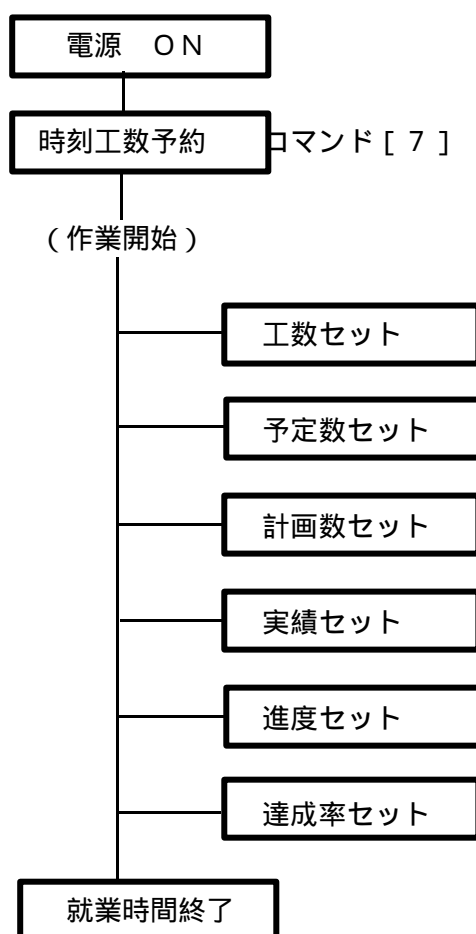
8 - 2 【コマンド一覧】

キー	コマンド	機能	該当タイプ
電源 + UP	セットアップ	工数予約をするかどうか設定します。 (工数の切換を時刻か生産数が設定します)実績を累計表示にするか設定をします。	A L L
0	工 数	工数を秒で設定・変更	A L L
1	予 定	目標生産数量の設定・変更	H D - 1 * *
	計 画	計画生産数量の変更	H D - 5 * *
2	実 績	実績表示の変更	H D - * 2 *
	計 画	計画生産数量の変更	H D - 1 5 2 のみ
3	進 度	進捗表示の変更	H D - * * 3
	達成率	達成率表示の変更	H D - * * 4
	実 績	実績表示の変更	H D - 1 5 2 のみ
4	時 計	内部時計の設定	A L L
5	就業時間	就業時間の設定・変更	A L L
6	パターン	就業時間パターンの設定・変更	A L L
7	工数予約	(時刻) 1機種の作業開始時間・工数・ 作業終了時間を生産順に 20 種類まで登録します。	A L L

セットアップ・工数予約以外のコマンドの設定方法は、
「HERCOM 11Dシリーズ取扱説明書」を参考にして下さい。

工数予約（時刻）

8 - 3 【日常処理の流れ】



作業開始前に1日の作業予定を工数予約に登録することにより、指定時刻ごとに工数を自動的に切り換えて行きます。

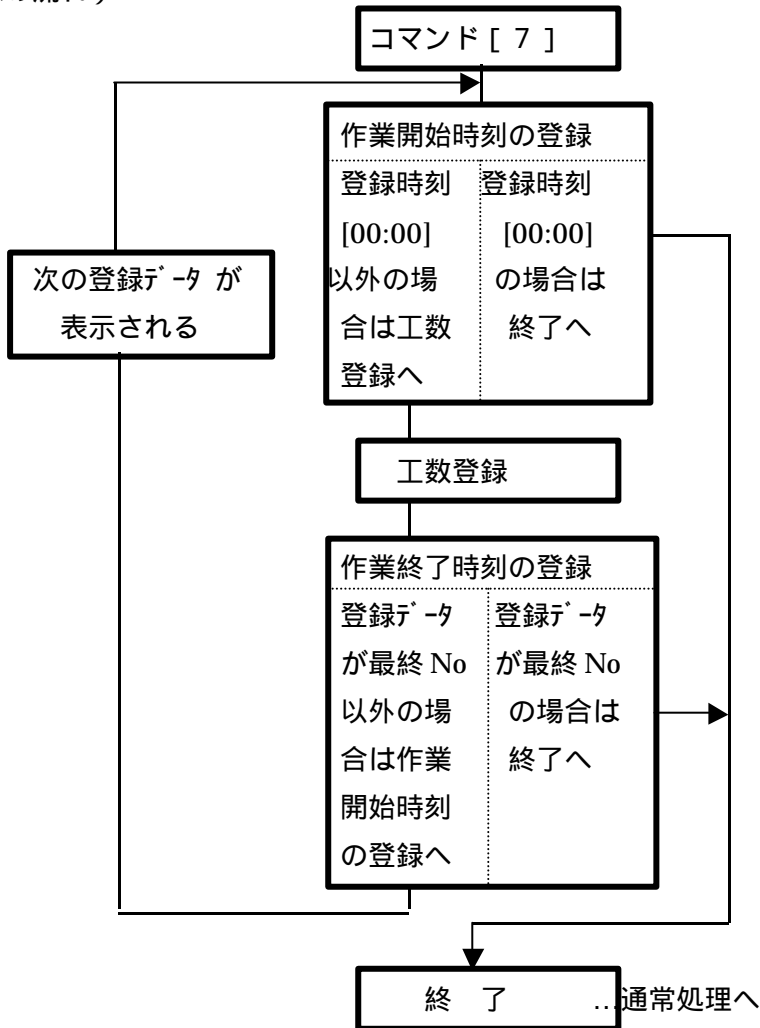
その他のコマンドは、必要に応じて設定して下さい。

工数予約（時刻）

8 - 4 【工数予約の手順】

1日に生産する予定の製品工数と作業時間開始時刻・終了時刻を作業順番通りに処理する為のデータ20種類01～20番までを登録するコマンドです。

（登録の流れ）



終了の条件

1. 登録データが20種類を越えた場合
2. 開始時刻に登録終了したことを示す[00:00]が入力された場合

工数予約（時刻）

【1】 [7] のキーを押します。

【2】 最初の作業開始時刻を24時間表示で入力して下さい。

<例> 8時40分なら [8], [4], [0] と押します。

7 - 01	[** : **] #	ディスプレイ
カイシジ コク	[8 : 4 0]	

間違えた場合は、[C L .] を押して、もう一度 [8], [4], [0] と入力して下さい。

【3】 [ENT] を押すと、開始時刻がセットされます。

【4】 最初の作業の工数を秒で入力します。

<例> 14.0秒なら [1], [4], [0] と入力します。

7 - 01	[**** . *] #	ディスプレイ
コウスウ	[1 4 . 0]	

間違えた場合は、[C L .] を押してもう一度 [1], [4], [0] と入力して下さい。

【5】 [ENT] を押すと、工数がセットされます。

【6】 最初の作業終了時刻を24時間表示で入力して下さい。

<例> 10時00分なら [1], [0], [0], [0] と押します。

7 - 1	[** : **] #	ディスプレイ
シュウリョウ	[1 0 : 0 0]	

間違えた場合は、[C L .] を押してもう一度 [1], [0], [0], [0] と入力して下さい。

工数予約（時刻）

【7】[ENT]を押すと、終了時刻がセットされます。

画面は、2番目の作業の開始時刻の入力画面を表示します。

A screenshot of a terminal-style input screen. The top line shows '7 - 02' followed by a space and '[* * : * *] #'. The bottom line shows 'カイシジ' followed by a space, 'コク', a space, and '[:]'. The entire screen is enclosed in a rounded rectangular border.

ディスプレイ

【8】前記の要領にて2番目以降の開始時刻・工数・終了時刻を入力します。

また、登録件数が20種類未満である場合は、最終登録画面の次の画面の開始時刻の入力欄に[00:00]を入力します。

これは、登録が終了していることを示すためのもので以後の登録内容は、無視されます。

A screenshot of a terminal-style input screen. The top line shows '7 - 12' followed by a space and '[* * : * *] #'. The bottom line shows 'カイシジ' followed by a space, 'コク', a space, and '[0 0 : 0 0]'. The entire screen is enclosed in a rounded rectangular border.

ディスプレイ

[ENT]を押すと、工数予約を終了します。

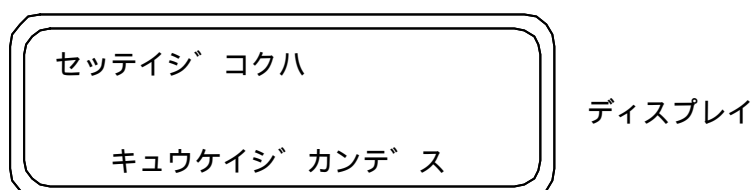
次の工数予約のデータを表示する場合は、[+]を押します。（20番は除く）

前の工数予約のデータを表示する場合は、[-]を押します。（01番は除く）

工数予約（時刻）

*** エラーメッセージ ***

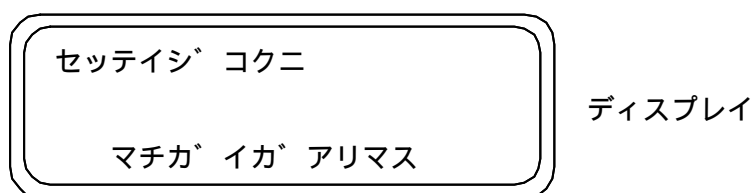
- 1) 登録した時刻が就業時間の休憩中の場合、または就業時間外の場合は下記のエラーメッセージを約4秒間表示します。



上記のエラーメッセージは警告だけですので入力した時刻は、そのまま登録されて

注) 誤った就業時間が設定されていると、エラーが頻繁に表示される場合がありますので、その場合は就業時間の修正を行って下さい。

- 2) 登録した時刻が前後しているか、又は非論理的なデータが入力されている場合下記のエラーメッセージを約4秒間表示します。



上記のエラーメッセージは、誤ったデータを受け付けない事を示します。エラーメッセージ表示後画面は、時刻工数予約の1番目の開始時刻登録画面に戻りますのでもう一度確かめて正しいデータに修正して下さい。

工数予約（時刻）

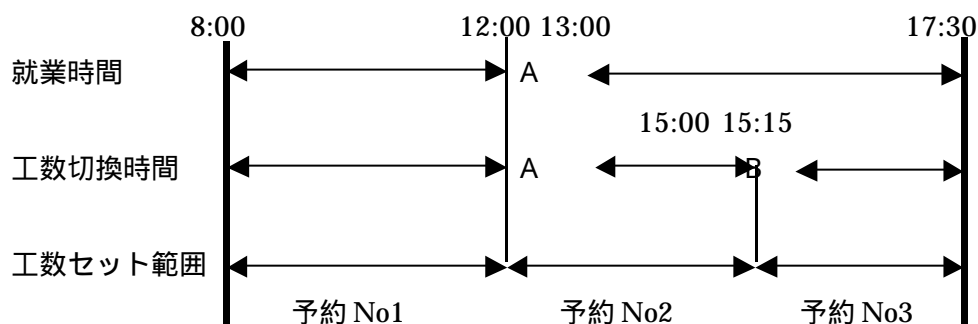
8 - 5 【工数切り換え条件】

工数を切り換えるタイミングは、セットされている切り換え時刻に達した時点です。工数の切り換えと同時に次の切り換え条件をセットします。

（但し、就業時間終了後はデータを切り換えません）

<例> 就業時間 8 : 0 0 - 1 2 : 0 0 （12:00～13:00 休憩時間）
1 3 : 0 0 - 1 7 : 3 0

工数切換 8 : 0 0 - 1 2 : 0 0 （12:00～13:00 休憩時間）
時間 1 3 : 0 0 - 1 5 : 0 0 （15:00～15:15 段取時間）
1 5 : 1 5 - 1 7 : 3 0



A 休憩時間（60分） B 段取時間（15分）

工数セット範囲 予約No1 8 : 0 0 - 1 2 : 0 0
No2 1 2 : 0 0 - 1 5 : 0 0
No3 1 5 : 0 0 - 1 7 : 3 0

予約した作業開始時刻と終了時刻の間に休憩時間が重なる場合には、就業時間を優先します。従って休憩時間を引いた時間を作業時間として計算します。

工数予約（時刻）

8 - 6 【使用上の注意点】

[リセット方法]

<就業時間内の場合>

- ・ [C L] キーを一度押すと、実績・進度をクリアしてから、予約No1のデータから、順番に現在時刻まで再計算します。
- ・ [C L] キーを2度押すと、実績・進度をクリアしたのち現時点からスタートします。

<就業時間終了後の場合>

- ・ 電源を一度切って入れ直すか、又は、[C L] キーを押すとNo1のデータがセットされます。

[使用上の注意点]

- ・ 「HERCOM11DE取扱説明書」の使用上の注意点を参考にして下さい。
- ・ 工数・予定数の表示に関しては、工数予約で登録したものを優先していますのでコマンド[0]工数・[1]予定数で強制的に変更できますが、[C L]キーが押されたり、工数の切り換え条件になった段階で工数予約のデータがセットされます。

[正常に動作しない場合]

- ・ 「HERCOM11DE取扱説明書」の正常に動作しない場合を参考して下さい。
それでも動作しない場合は、本仕様書の初期設定方法により再び設定して下さい

工数予約（生産数）

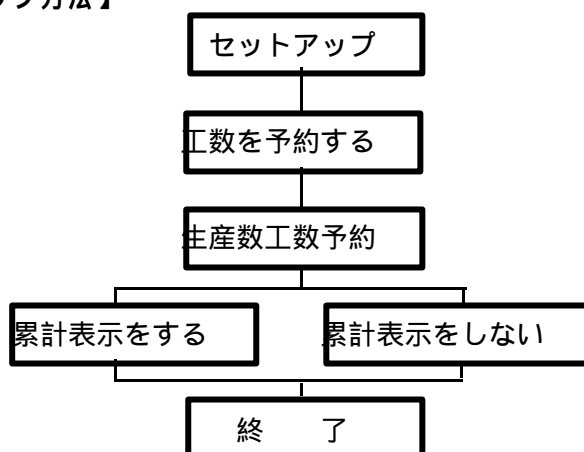
9．工数予約（生産数）

9 - 1	セットアップ方法	・・・	P 2 2
9 - 2	コマンド一覧	・・・	P 2 4
9 - 3	日常処理の流れ	・・・	P 2 5
9 - 4	工数予約の手順	・・・	P 2 6
9 - 5	予約No.セット	・・・	P 3 0
9 - 6	工数切り換え条件	・・・	P 3 1
9 - 7	工数切り換えの流れ	・・・	P 3 2
9 - 8	使用上の注意点	・・・	P 3 3

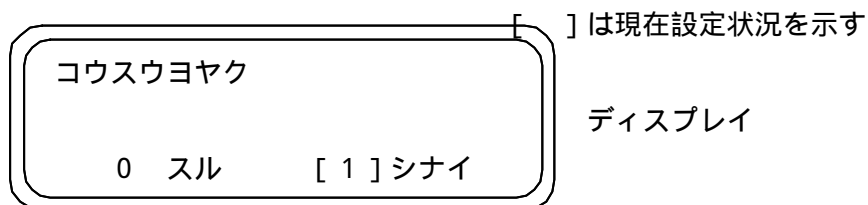
工数予約（時刻）で御使用の場合は、P 1 0へ。

工数予約（生産数）

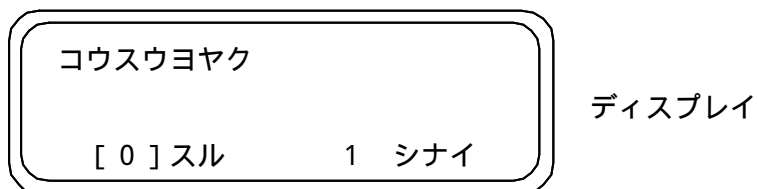
9 - 1【セットアップ方法】



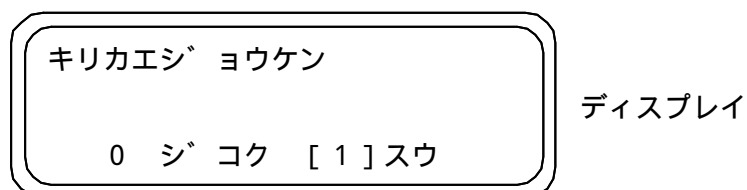
【1】 [UP] キーを押したまま電源スイッチを入れてセットアップ画面を表示します。



【2】 [0] を押して下さい。



【3】 [ENT] を押すと、工数を予約する条件にセットされます。
画面は、工数切り換えの設定画面になります。



工数予約（生産数）

【4】 [1] を押して下さい。

キリカエジ ヨウケン	ディスプレイ
0 ジ コク [1] スウ	

【5】 [ENT] を押すと、生産数での工数切り換え条件がセットされます。
画面は、累計表示選択画面になります。

ルイケイヒョウジ	ディスプレイ
0 スル [1] シナイ	

【6】 累計表示をする・しないを番号で入力します。
<例> 累計表示をするならば [0] を入力します。

ルイケイヒョウジ	ディスプレイ
[0] スル 1 シナイ	

【7】 [ENT] を押すと、条件がセットされます。
画面は、通常画面に戻ります。

工数予約（生産数）

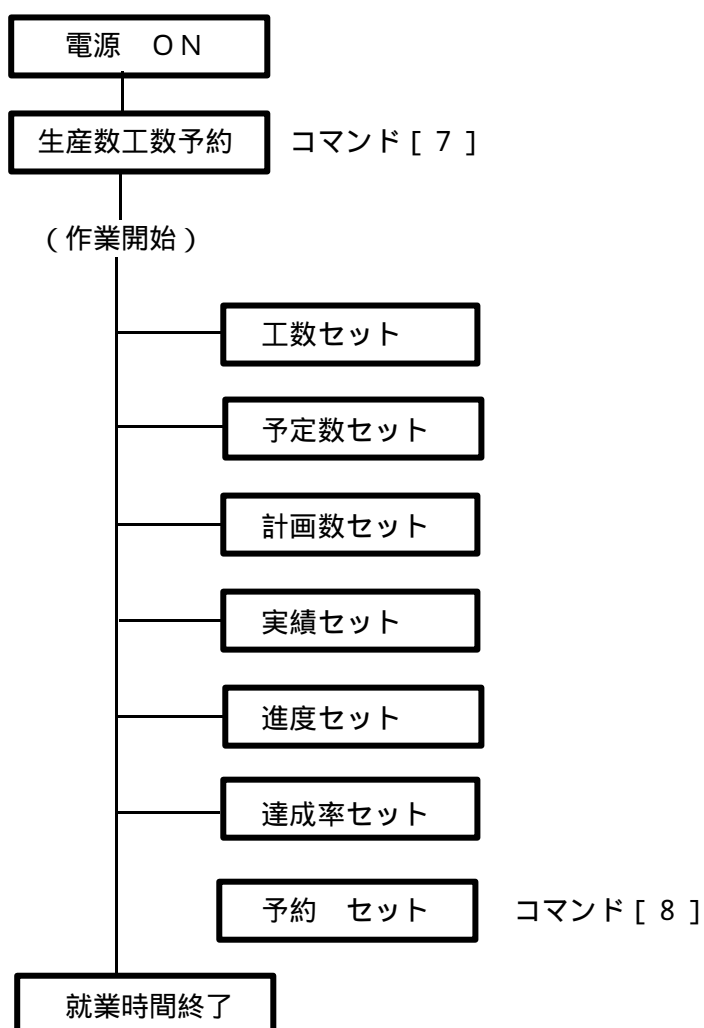
9 - 2 【コマンド一覧】

キー	コマンド	機能	該当タイプ
電源 +UP	セットアップ	工数予約をするかどうか設定します。 (工数の切換を時刻か生産数が設定します)実績を累計表示にするか設定をします。	ALL
0	工数	工数を秒で設定・変更	ALL
1	予定	目標生産数量の設定・変更	HD - 1 **
	計画	計画生産数量の変更	HD - 5 **
2	実績	実績表示の変更	HD - * 2 *
	計画	計画生産数量の変更	HD - 1 5 2のみ
3	進度	進度表示の変更	HD - ** 3
	達成率	達成率表示の変更	HD - ** 4
	実績	実績表示の変更	HD - 1 5 2のみ
4	時計	内部時計の設定	ALL
5	就業時間	就業時間の設定・変更	ALL
6	パターン	就業時間パターンの設定・変更	ALL
7	工数予約	(生産数) 1機種 of 段取時間・工数・生産予定数を生産順に 20 種類まで登録します。	ALL
8	予約 セット	(生産数)現在使用中の工数予約データの変更	ALL

セットアップ・工数予約以外のコマンドの設定方法は、
「HERCOM 11D シリーズ取扱説明書」を参考にして下さい。

工数予約（生産数）

8 - 3 【日常処理の流れ】



作業開始前に1日の作業予定を工数予約として登録することにより、工数は、実績数が予定数と一致した時点で自動的に切り換わります。

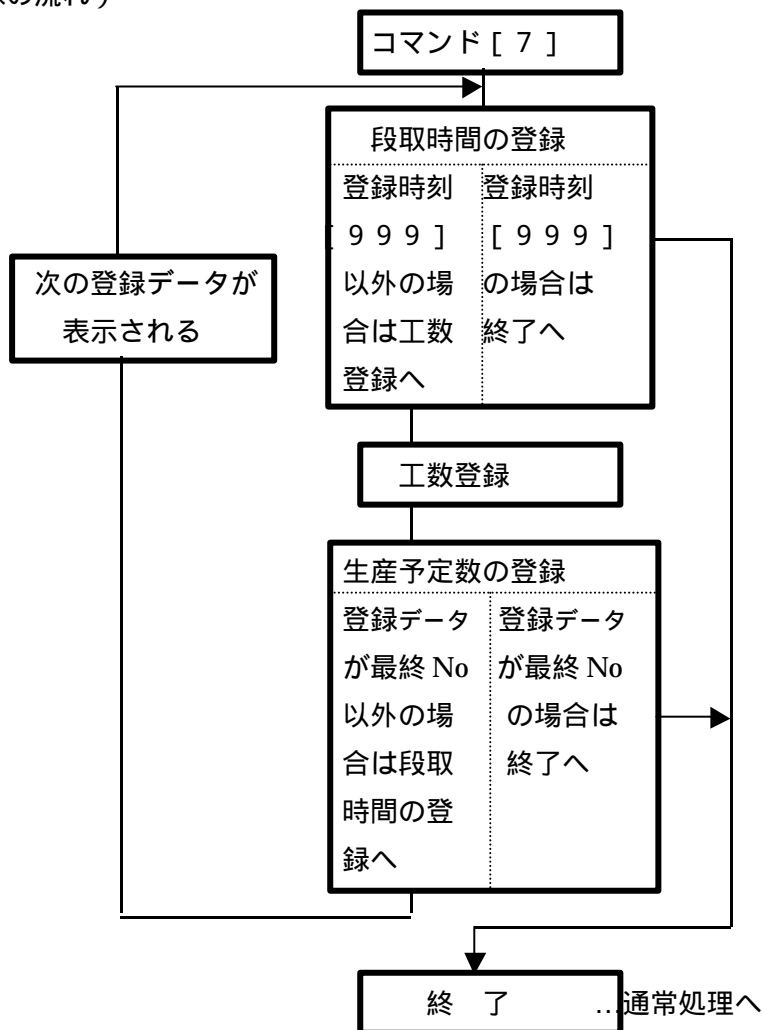
その他のコマンドは、必要に応じて設定して下さい。

工数予約（生産数）

9 - 4 【工数予約の手順】

1日に生産する予定の製品工数・段取り時間・生産予定数を作業順番通りに処理する為のデータ20種類01～20番までを登録するコマンドです。

（登録の流れ）



終了の条件

1. 登録データが20種類を越えた場合
2. 段取り時間に、登録終了したことを示す[999]が入力された場合

工数予約（生産数）

【1】 [7] のキーを押します。

【2】 最初の作業の段取時間を分で入力します。

<例> 15分なら [1], [5], と押します。

7 - 0 1	[* * *] #	ディスプレイ
ダンドリ(フン)	[1 5]	

間違えた場合は、[C L .] を押して、もう一度 [0], [1], [5] と入力して下さい。

段取時間が必要でない場合は、[0] を入力して下さい。

【3】 [E N T] を押すと、段取時間がセットされます。

【4】 最初の作業の工数を秒で入力します。

<例> 12.4秒なら [1], [2], [4] と入力します。

7 - 0 1	[* * * * . *] #	ディスプレイ
コウスウ	[1 2 . 4]	

間違えた場合は、[C L .] を押してもう一度 [1], [2], [4] と入力して下さい。

【5】 [E N T] を押すと、工数がセットされます。

【6】 最初の作業の生産予定数を入力します。

<例> 5000なら [5], [0], [0], [0] を入力します。

7 - 0 1	[* * * * *] #	ディスプレイ
セイサンスウ	[5 0 0 0]	

間違えた場合は、[C L .] を押してもう一度 [5], [0], [0], [0] と入力して下さい。

工数予約（生産数）

【7】 [E N T] を押すと、生産予定数がセットされます。

画面は、2番目の作業の段取時間の入力画面を表示します。

7 - 0 2	[* * *] #
ダンドリ (フン)	[_]

ディスプレイ

【8】 前記の要領にて2番目以降の段取時間・工数・生産予定数を入力します。

また、登録件数が20種類未満である場合は、最終登録画面の次の画面の段取時間の入力欄に [9 9 9] を入力します。

これは、登録が終了していることを示すためのもので以後の登録内容は、無視されます。

7 - 1 2	[* * *] #
ダンドリ (フン)	[9 9 9]

ディスプレイ

[E N T] を押すと、工数予約を終了します。

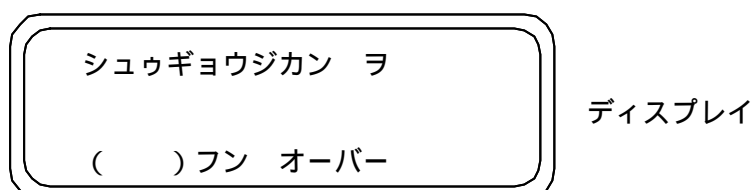
次の工数予約のデータを表示する場合は、 [+] を押します。（20番は除く）

前の工数予約のデータを表示する場合は、 [-] を押します。（01番は除く）

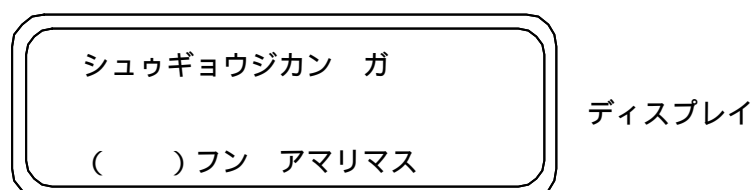
工数予約（生産数）

*** エラーメッセージ ***

工数予約した工数と生産予定数から計算された作業時間と段取時間を合わせた時間が1日の就業時間内に納まっていない場合は超過時間を表示します。



また、工数予約で計算された時間が1日の就業時間をみたしていない場合は、余った就業時間を表示します。



上記のメッセージは、約4秒間表示して通常画面に戻ります。

メッセージは、就業時間と予約した時間との差を表示するものですので処理上影響はありません。

表示時間は、予約登録する目安として参考にして下さい。

工数予約（生産数）

9 - 5 【予約No. セット】

通常は、予約No.のセットは必要ありません。

通常の処理では、工数予約に登録した順番通りにデータを切り換えていきますが現在処理中のデータ以外の工数予約データから処理をスタートさせる必要が生じた場合に設定を行います。

【1】 [8] のキーを押します。

【2】 切り換える工数予約番号を入力します。

例 工数予約の3番目のデータに切り換えるならば、[3] と押します。

[8] ジッコウNo	[* *] #	ディスプレイ
ニュウリョク	[3]	

間違えた場合は [C L] を押して、もう一度 [3] と入力して下さい。

【3】 [ENT] を押すと、入力した番号がセットされて、処理中のデータが入力した工数予約番号のデータに切り換えられます。

（注意事項）

1) 1桁の番号を入力する場合は、1桁での入力または始めに0を付けた2桁での入力も可能です。

<例> 8番を入力する場合

[8] , または [0 8]

のどちらでも入力可能です。

2) 入力できる番号は、工数予約で登録した範囲の番号までです。
それ以外の番号は受け付けません。

工数予約（生産数）

【データの流れ】

<例> 予約データの3番目の処理中に、12番のデータから処理をさせたい場合
 （予約データは20番まで登録されているとする）

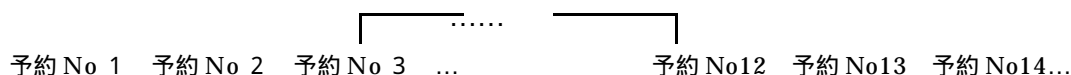
予約 No 1 予約 No 2 予約 No 3 予約 No 4 予約 No 5 ... 予約 No12 ... 予約 No20

コマンド [8] にて、下記の通りに設定します。

[8] ジッコウ No	[0 3] #	ディスプレイ
ニュウリョク	[1 2]	

[ENT] が押されると実行 No の番号は、12番に切り換わります。

データの流れは、基本的には、予約登録した順番で工数を切り換えていきますので、3番から強制的に12番のデータに変更した後も工数の切り換えがされると12番の次の13番のデータへと切り換えられます。



9 - 6 【工数切り換え条件】

工数を切り換えるタイミングは、目標生産数と実績数が一致した時点で次の工数となります。

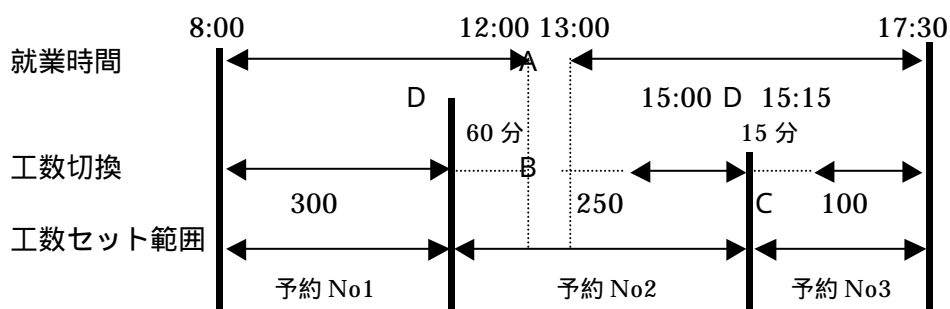
（但し、就業時間終了後はデータを切り換えません）

<例> 就業時間 8 : 0 0 - 1 2 : 0 0 （12:00 ~ 13:00 休憩時間）

1 3 : 0 0 - 1 7 : 3 0

段取時間 0分 60分 15分

生産予定数 300 250 100



A 休憩時間（60分）

B 段取時間 段取時間に就業時間の休憩時間が重なった場合は、段取時間と休憩時間を合わせた時間が段取時間となります。

（予約段取時間60分 + 休憩60分 = 段取時間120分）

C 段取時間（15分）

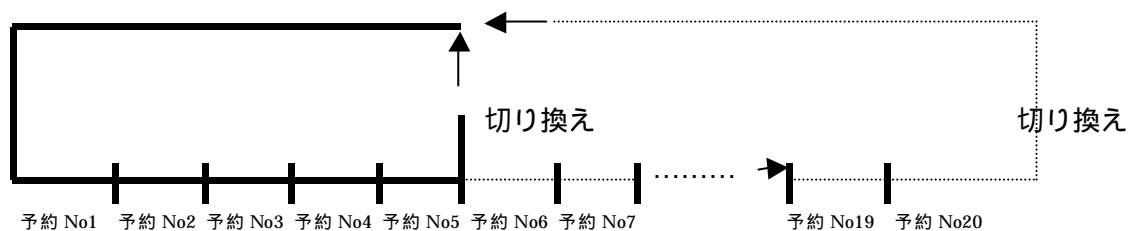
D 工数切り換え

工数予約（生産数）

9 - 7 【工数切り換えの流れ】

工数を切り換える流れとしては、1番に登録されているデータから就業時間内の範囲で処理を行い、段取時間 [9 9 9] の入力されている前のデータまで処理されます。但し、20番まで登録されている場合は、1番から20番まで処理されます。

- 1) 1番から5番までの5種類の工数があり6番の段取時間に終了として[999]が入力されている場合
- 2) 1番から20番までの20種類の工数があり、[999]の入力がない場合



————— …… 1) の工数切り換えの流れです。

切り換えは5番の工数から1番に戻ることを示します。

…………… …… 2) の工数切り換えの流れです。

切り換えは20番の工数から1番に戻ることを示します。

工数予約（生産数）

9 - 8 【使用上の注意点】

[リセット方法]

<就業時間内の場合>

[C L] キーを一度押すと、実績・進度をクリアしてから現在設定されている工数で現在時刻まで再計算をします。

<就業時間終了後の場合>

電源を一度切って入れ直すか、又は、[C L] キーを押すと、No 1 のデータがセットされます。

[使用上の注意点]

- ・「HERCOM 11D シリーズ取扱説明書」の使用上の注意点を参考にして下さい。
- ・工数・予定数の表示に関しては、工数予約で登録したものを優先していますのでコマンド [0] 工数・[1] 予定数によっても変更できますが、[C L] キーが押されたり、工数の切り換え条件になった段階で工数予約のデータがセットされます。

[正常に動作しない場合]

- ・「HERCOM 11DE 取扱説明書」の正常に動作しない場合を参考にして下さい。

それでも動作しない場合は、本仕様書の初期設定方法により再び設定して下さい