

中 文

JUKI Smart App
使用说明书

目 录

动作环境.....	1
1. 功能一览与支持机种.....	1
2. 进行管理设置.....	2
2-1. 进行终端登录.....	2
2-2. 解除键盘锁定.....	3
3. 显示 / 发送缝纫机数据.....	3
3-1. 显示缝制图案数据.....	4
3-1-1. 从缝纫机获取.....	4
3-1-2. 从文件读入.....	5
3-2. 把缝制图案数据发送到缝纫机.....	6
3-3. 把缝制图案数据保存到文件中.....	7
3-4. 显示存储器开关数据.....	8
3-4-1. 从缝纫机获取.....	8
3-4-2. 从文件读入.....	9
3-5. 把存储器开关数据发送到缝纫机.....	10
3-6. 存储器开关数据保存到文件中.....	11
3-7. 显示维修数据.....	12
3-7-1. 从缝纫机获取.....	12
3-7-2. 从文件读入.....	13
3-8. 把维修数据保存到文件中.....	14
3-9. 显示矢量数据.....	15
3-9-1. 从缝纫机获取.....	15
3-9-2. 从文件读入.....	16
3-10. 向缝纫机发送矢量数据.....	18
3-11. 向文件保存矢量数据.....	19
3-12. 显示循环缝纫数据.....	20
3-12-1. 从缝纫机获取.....	20
3-12-2. 从文件读入.....	21
3-13. 向缝纫机发送循环缝纫数据.....	22
3-14. 向文件保存循环缝纫数据.....	23
3-15. 显示连续缝纫数据.....	24
3-15-1. 从缝纫机获取.....	24
3-15-2. 从文件读入.....	25
3-16. 向缝纫机发送连续缝纫数据.....	26
3-17. 向文件保存连续缝纫数据.....	27

4. 显示问题解决图.....	28
4-1. 基本设置	28
4-1-1. 就业时间 / 休息日设定.....	28
4-1-2. 缝纫机的非作业设定.....	29
4-1-3. 缝纫机名称的设定方法.....	31
4-2. 从缝纫机获取	32
4-3. 显示生产量图	33
4-3-1. 选择图上显示的数据.....	33
4-3-2. 显示生产量图 (当日).....	34
4-3-3. 显示生产量图.....	35
4-4. 显示启动率图	36
4-4-1. 选择图上显示的数据.....	36
4-4-2. 显示启动率图 (当日).....	36
4-4-3. 显示启动率图.....	37
4-5. 显示非启动分析图	38
5. 问题解决图的使用方法.....	39
5-1. 生产量图 (当日)	39
5-2. 生产量图	39
5-3. 启动率图 (当日)	40
5-4. 启动率图	40
5-5. 非启动分析图	40

动作环境

动作保证环境	Android 5.0 (API Level 21) 以后版, NFC 对应终端	
动作保证画面尺寸	平板电脑	1024×768dp 以上
	智能手机	640×360dp 以上
动作保证环境	平板电脑	Nexus 9 (Android 6.0) Sony Xperia Z4 Tablet (Android 6.0.1)
	智能手机	ASUSTek ZenFone2 (Android 5.0) Samsung Galaxy S5 (Android 5.0、6.0.1) Sony Xperia Z3 Compact (Android 6.0.1) Xiaomi MI 5 (Android 7.0)

1. 功能一览与支持机种

○：应对 ×：未应对 -：无功能

*1：可以编辑

功能一览		支持机种				
		DDL-9000C	LK-1900BN/ LK-1903BN	LBH-1790AN	LU-2800V	MEB-3900
管理设置	终端登录	×	○	○	○	○
	解除键盘锁定	×	×	×	○	×
缝纫机数据	缝纫模式 (*, EPD) *1	○	○	○	○	○
	矢量数据 (*, VDT)	-	○	○	-	-
	循环缝纫数据 (*, CSD)	×	○	○	×	-
	连续缝纫数据 (*, JSD)	-	-	○	-	-
	存储开关 (*, MSW) *1	○	○	○	○	○
	维护数据 (*ERD)	○	○	○	○	○
问题解决图	生产量图	×	○	○	×	○
	启动率图	×	○	○	×	○
	非启动分析图	×	○	○	×	○



关于缝纫模式、循环缝纫数据、连续缝纫数据和维护开关，如果机种不同，则无法向缝纫机写入。



让终端贴近缝纫机时，请注意如下事项。

1. 请不要拉开平板电脑与缝纫机之间的距离，请平行贴近。
2. 在通信结束（关闭通常面关闭）之前，请保持终端贴近的状态。

2. 进行管理设置

显示管理设置画面。



1) 按下“管理设置”按钮①。

2-1. 进行终端登录



1) 让缝纫机一侧的面板处于终端登录等待状态。(操作方法参照各个面板的说明书)

2) 按下管理设置画面的“终端登录”按钮①。

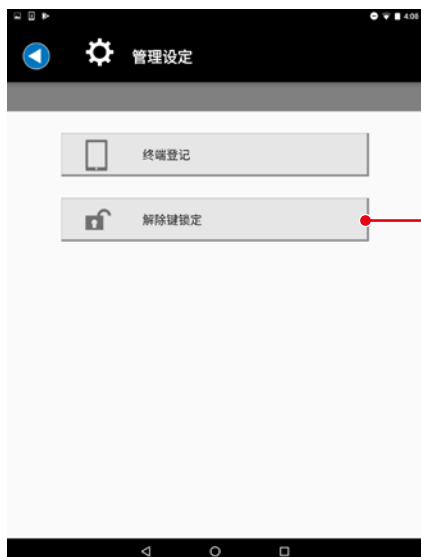


3) 请把平板电脑靠近操作盘的 NFC 标记②。

一旦成功，就会出现“终端登录成功”的提示。

※ 如果失败，会显示异常信息。

2-2. 解除键盘锁定



- 1) 让缝纫机一侧的面板处于键盘锁定解除等待状态。(操作方法参照各个面板的说明书)
- 2) 按下管理设置画面的“解除键盘锁定”按钮①。



- 3) 请把平板电脑靠近操作盘的 NFC 标记②。
一旦成功，就会出现“解除键盘锁定成功”的提示。
※ 如果失败，会显示异常信息。

3. 显示 / 发送缝纫机数据

显示缝纫机数据画面。



- 1) 按下“缝纫机数据”按钮①。

3-1. 显示缝制图案数据



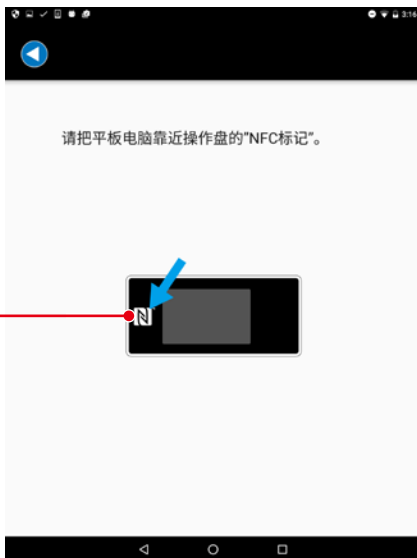
<LK-1900BN/LK-1903BN>

关于仅限直接模式（仅登录标准模式）得到显示时可以取得。

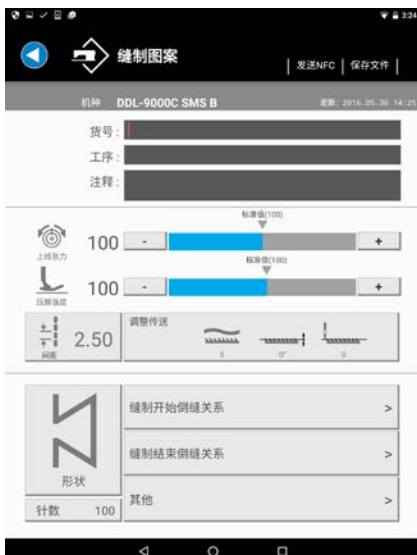
3-1-1. 从缝纫机获取



1) 向下按缝制图案的「从缝纫机获取」键①。



2) 请把平板电脑靠近操作盘的 NFC 标记②。



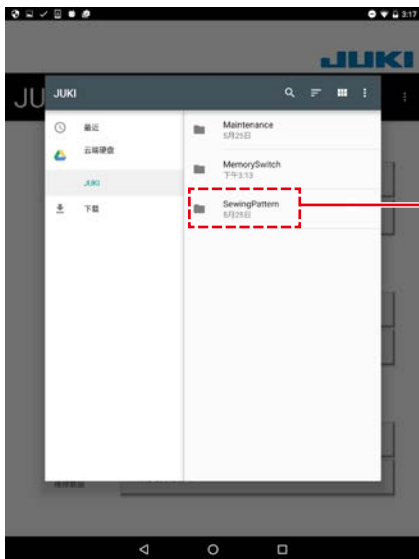
3) 缝制图案数据编辑画面被显示。

※ 被显示的画面会由于机种不同而存在差异。

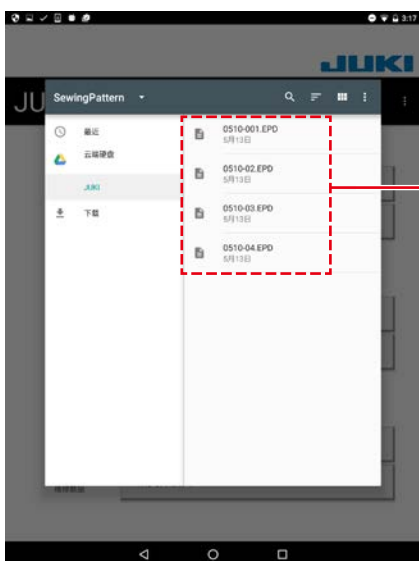
3-1-2. 从文件读入



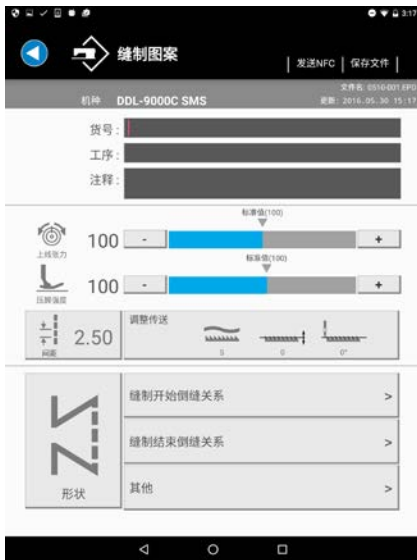
1) 向下按缝制图案的「从文件读入」键①。



2) 选择「JUKI」-「SewingPattern(缝制图案)」-「(机种名称)」文件夹②。



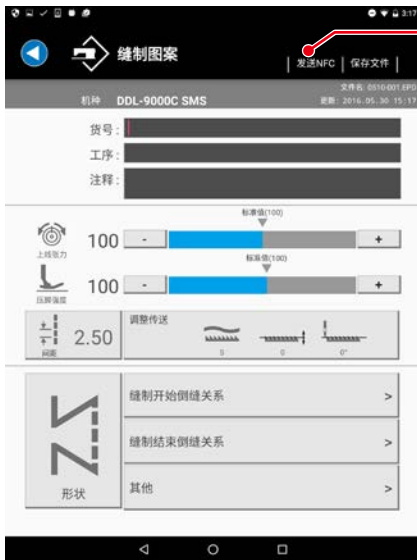
3) 选择缝制图案数据文件 (*.EPD) ③。



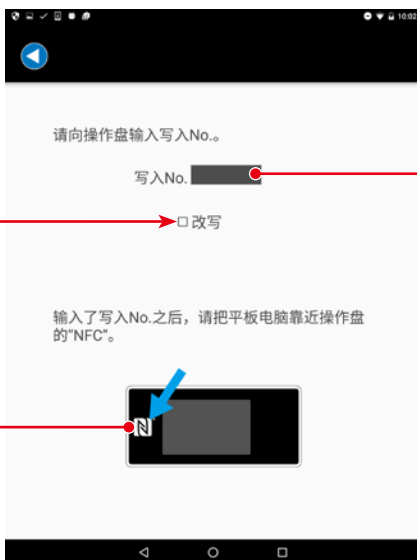
4) 缝制图案编辑画面被显示。

※ 被显示的畫面会由于机种不同而存在差异。

3-2. 把缝制图案数据发送到缝纫机



1) 向下按右上方的「发送 NFC」键①。



2) 输入进行写入的图案 No. ②。

※ 向已经保存的图案改写时，勾选「改写」③。

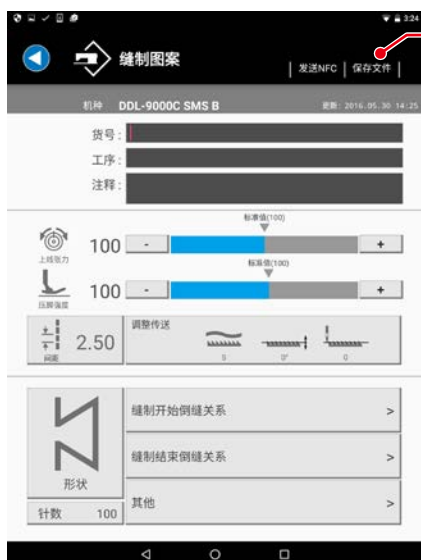
3) 点击操作盘的 NFC 标记④。

发送成功之后，返回到缝制图案编辑画面。

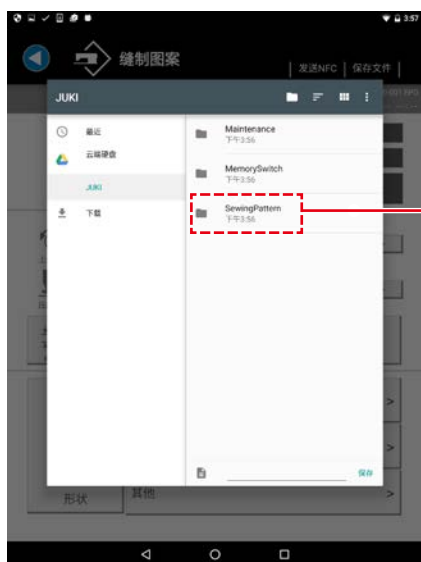
※ 如果失败，会显示异常信息。

※ 在“产品编号”、“工序”和“评论”方面，只可以输入英文数字和记号（ASCII 文字）。如果包含了缝纫机一侧无法应对的文字“*”，如果未应对小文字，则会变换至大文字。

3-3. 把缝制图案数据保存到文件中



1) 向下按右上方的「保存文件」键①。



2) 选择「JUKI」-「SewingPattern(缝制图案)」-「(机种名称)」文件夹②。



3) 输入文件名称，然后向下按「保存」③。

※ 不能保存到「SewingPattern(缝制图案)」-「(机种名称)」文件夹②以外的地方。

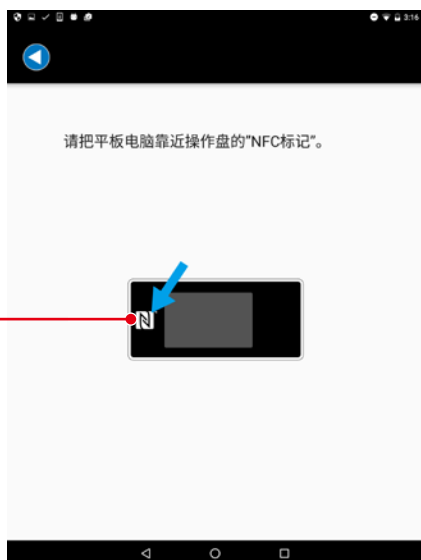
※ 需要删除文件时，请使用平板电脑的文件管理工具来删除。

3-4. 显示存储器开关数据

3-4-1. 从缝纫机获取



1) 向下按存储器开关的「从缝纫机获取」键①。



2) 请把平板电脑靠近操作盘的 NFC 标记②。



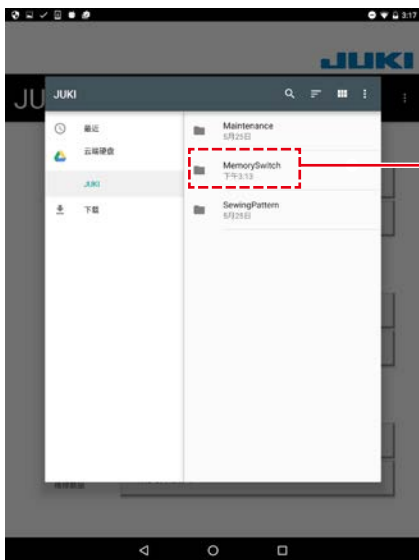
3) 存储器开关数据编辑画面被显示。

※ 被显示的畫面會由於機種不同而存在差異。

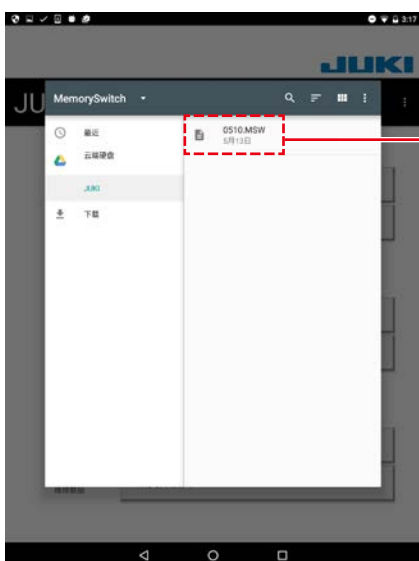
3-4-2. 从文件读入



1) 向下按存储器开关的「从文件读入」键①。



2) 选择「JUKI」-「MemorySwitch(存储器开关)」-「(机种名称)」文件夹②。



3) 选择存储器开关数据文件 (*.MSW) ③。

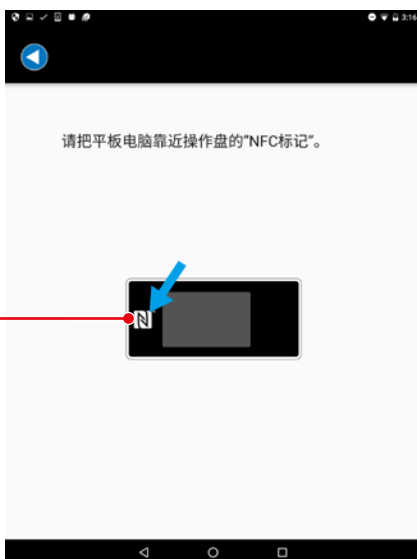


- 4) 存储器开关组选择画面被显示。
 ※ 被显示的画面会由于机种不同而存在差异。

3-5. 把存储器开关数据发送到缝纫机



- 1) 向下按右上方的「发送 NFC」键①。

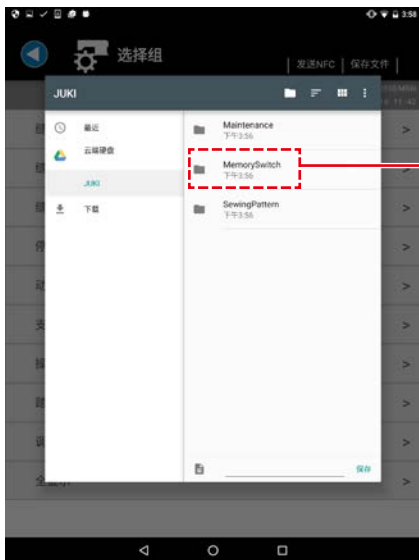


- 2) 点击操作盘的 NFC 标记②。
 发送成功之后，返回到存储器开关组选择画面。
 ※ 如果失败，会显示异常信息。

3-6. 存储器开关数据保存到文件中



1) 向下按右上方的「保存文件」键①。



2) 选择「JUKI」-「MemorySwitch(存储器开关)」-「(机种名称)」文件夹②。



3) 输入文件名称，然后向下按「保存」③。

※ 不能保存到「MemorySwitch(存储器开关)」-「(机种名称)」文件夹②以外的地方。

※ 需要删除文件时，请使用平板电脑的文件管理工具来删除。

3-7. 显示维修数据

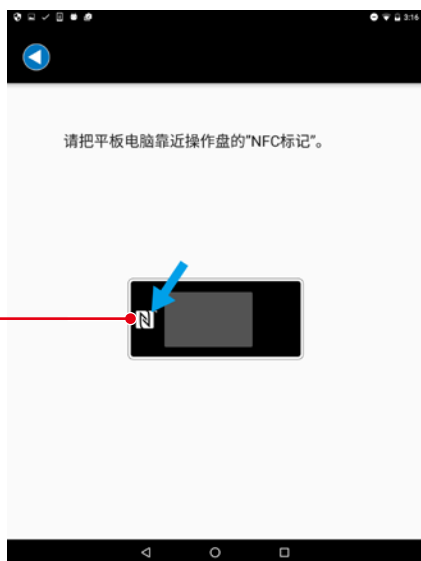
【补充】在主维护数据的错误履历中，只显示主要的错误。

关于错误履历的发生日期时间，只有当从具有时钟的缝纫机取得时才会显示。

3-7-1. 从缝纫机获取



1) 向下按维修数据的「从缝纫机获取」键①。



2) 请把平板电脑靠近操作盘的 NFC 标记②。



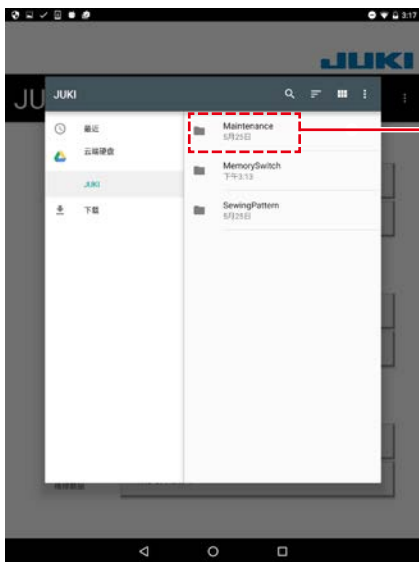
3) 维修数据画面被显示。

※ 被显示的画面会由于机种不同而存在差异。

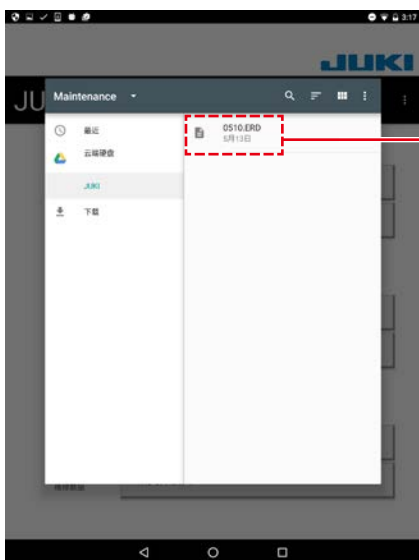
3-7-2. 从文件读入



1) 向下按维修数据的「从文件读入」键①。



2) 选择「JUKI」-「Maintenance (维修)」-「(机种名称)」文件夹②。



3) 选择维修数据文件 (*.ERD) ③。



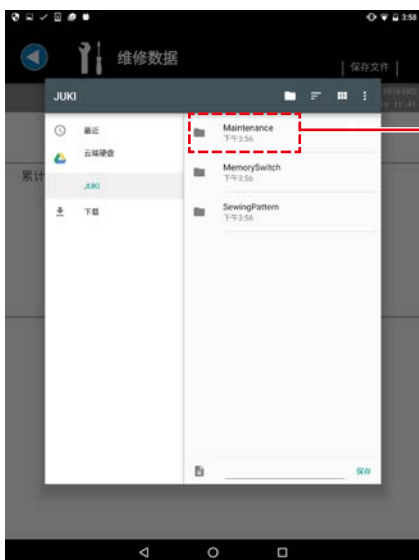
4) 维修数据画面被显示。

※ 被显示的畫面會由于機種不同而存在差异。

3-8. 把维修数据保存到文件中



1) 向下按右上方的「保存文件」键①。



2) 选择「JUKI」-「Maintenance (维修)」-「(机种名称)」文件夹②。



3) 输入文件名称，然后向下按「保存」③。

※ 不能保存到「Maintenance (维修)」- 「(机种名称)」文件夹②以外的地方。

※ 需要删除文件时，请使用平板电脑的文件管理工具来删除

3-9. 显示矢量数据



<LK-1900BN/LK-1903BN>

关于仅限用户模式（矢量数据）得到显示时可以取得（无法从直接模式显示取得矢量数据）。

<LBH-1790AN>

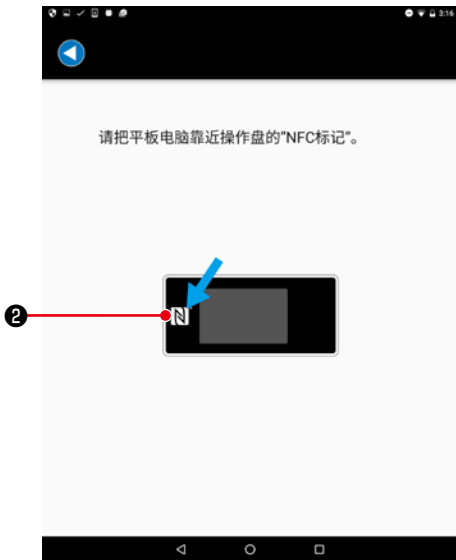
关于仅限矢量数据得到显示时可以取得。

能够取得的仅有矢量数据。（矢量数据的参数数据无法取得。）

3-9-1. 从缝纫机获取



1) 按下矢量数据的“从缝纫机取得”①按钮。



2) 请把平板电脑靠近操作盘的 NFC 标记②。

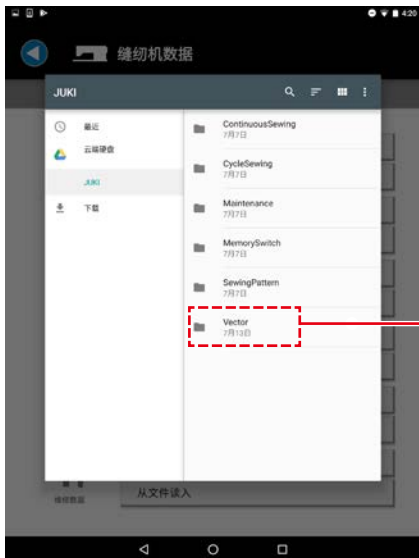


3) 显示矢量数据画面。
在此显示的信息是矢量数据（VDT 格式）的信息。

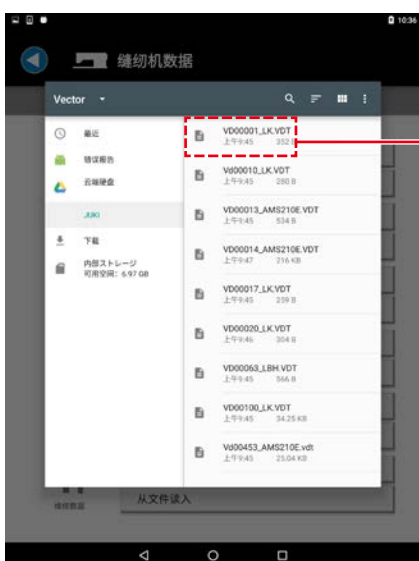
3-9-2. 从文件读入



1) 按下矢量数据的“从文件读入”①按钮。



2) 选择「JUKI」-「Vector (矢量)」-「(机种名称)」文件夹²。



3) 选择矢量数据文件 (*.VDT)³。



4) 显示矢量数据画面。

3-10. 向缝纫机发送矢量数据



1) 向下按右上方的「发送 NFC」键①。



2) 输入进行写入的图案 No. ②。

※ 向已经保存的图案改写时,勾选「改写」③。

3) 点击操作盘的 NFC 标记④。

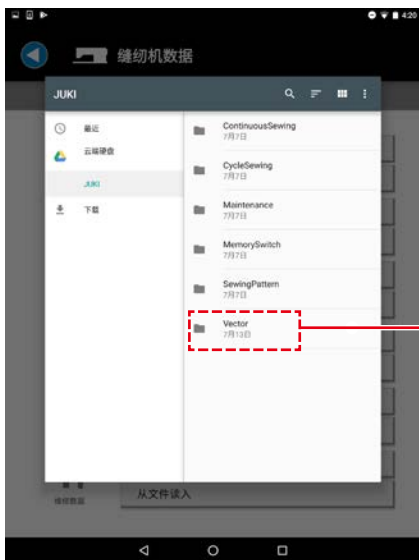
发送信息一旦成功,会回到矢量数据画面。

※ 如果失败,会显示异常信息。

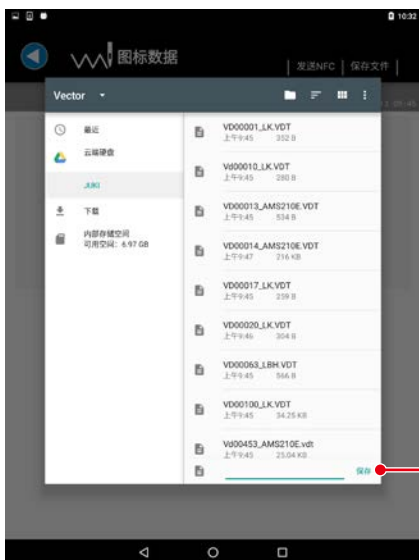
3-11. 向文件保存矢量数据。



1) 向下按右上方的「保存文件」键①。



2) 选择「JUKI」-「Vector (矢量)」-「(机种名称)」文件夹②。



3) 输入文件名称，然后向下按「保存」③。

※ 不能保存到「Vector (矢量)」-「(机种名称)」文件夹②以外的地方。

※ 需要删除文件时，请使用平板电脑的文件管理工具来删除。

3-12. 显示循环缝纫数据



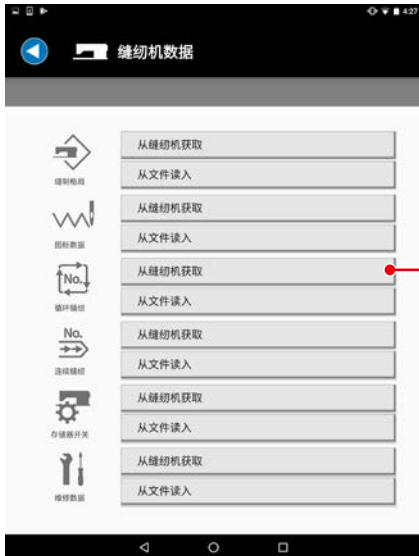
<LK-1900BN/LK-1903BN>

如果包含在循环缝纫中的用户模式（矢量数据）为 1 种，仅限此时可以发送接收信息。

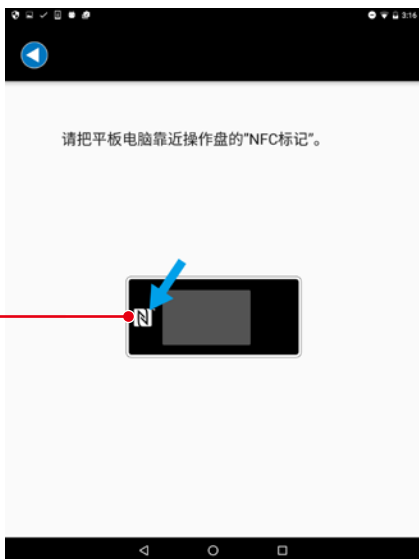
<LBH-1790AN / LBH-1795AN / LBH-1796AN>

关于包含在循环缝纫中的矢量数据或连续缝纫，仅有 1 种可以发送或接收信息。

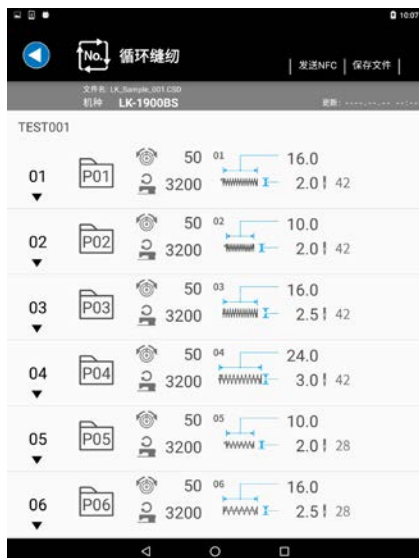
3-12-1. 从缝纫机获取



1) 按下循环缝纫数据的“从缝纫机取得”按钮①。



2) 请把平板电脑靠近操作盘的 NFC 标记②。

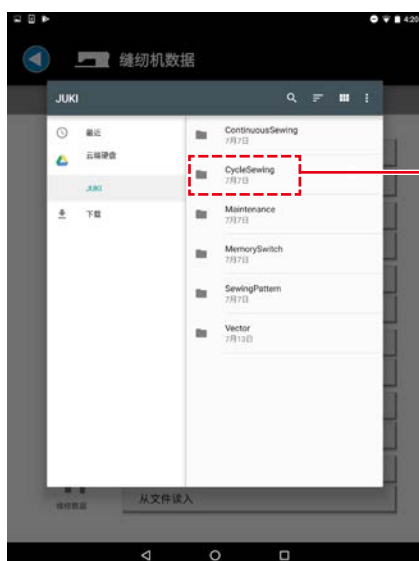


- 3) 显示循环缝纫数据画面。
 ※ 关于循环缝纫数据，如果仅限显示，则无法编辑。
 ※ 被显示的画面会由于机种不同而存在差异。

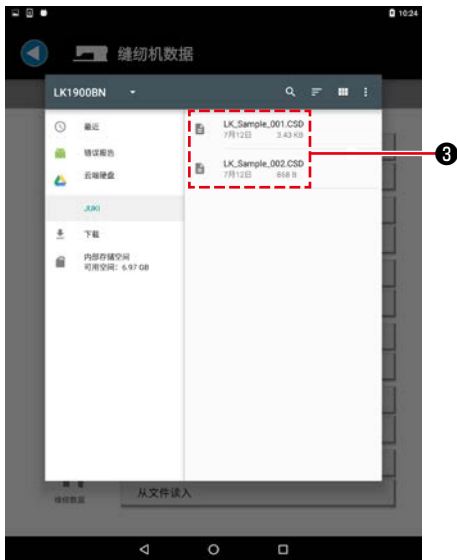
3-12-2. 从文件读入



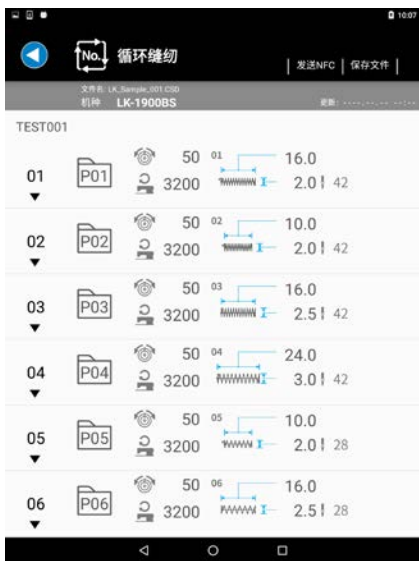
- 1) 按下循环缝纫数据的“从文件读入”按钮①。



- 2) 选择「JUKI」-「CycleSewing (循环缝纫)」-「(机种名称)」文件夹②。



3) 选择循环缝纫数据文件 (*.CSD) ③。

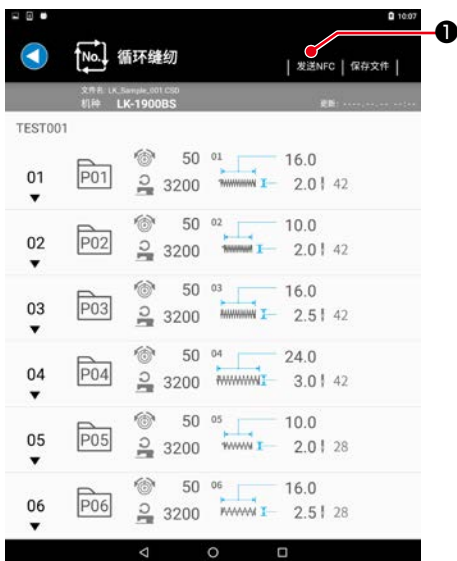


4) 显示循环缝纫数据画面。

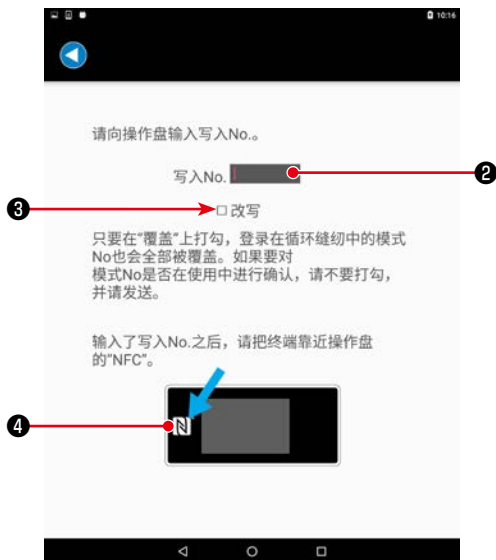
※ 关于循环缝纫数据，如果仅限显示，则无法编辑。

※ 被显示的画面会由于机种不同而存在差异。

3-13. 向缝纫机发送循环缝纫数据

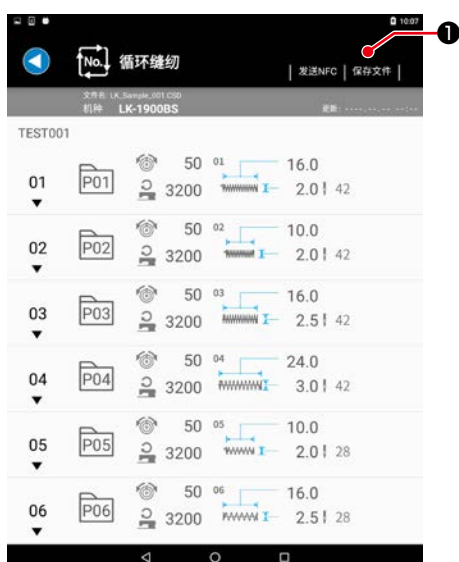


1) 向下按右上方的「发送 NFC」键 ①。

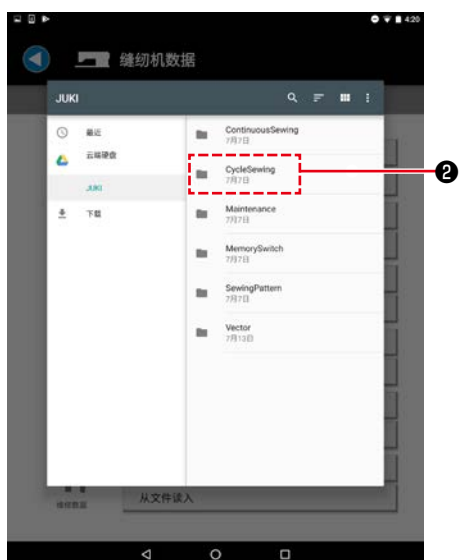


- 2) 输入进行写入的图案 No. ②。
※ 向已经保存的图案改写时，勾选「改写」③。
- 3) 点击操作盘的 NFC 标记④。
一旦发送信息成功，会回到循环缝纫数据画面。
※ 如果失败，会显示异常信息。

3-14. 向文件保存循环缝纫数据



- 1) 向下按右上方的「保存文件」键①。



- 2) 选择「JUKI」-「CycleSewing (循环缝纫)」-「(机种名称)」文件夹②。



- 3) 输入文件名称，然后向下按「保存」**3**。
 ※ 不能保存到「CycleSewing (循环缝纫)」-「(机种名称)」文件夹**2**以外的地方。

※ 需要删除文件时，请使用平板电脑的文件管理工具来删除。

3-15. 显示连续缝纫数据



<LBH-1790AN / LBH-1795AN / LBH-1796AN>

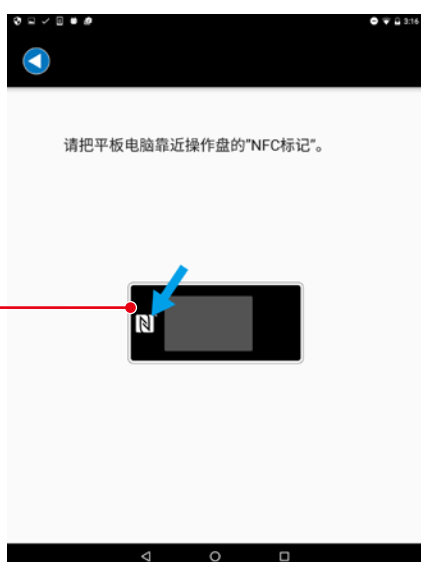
按下准备键确定数据，连续缝纫数据取得。

如果包含在连续缝纫中的矢量数据为 1 种，仅限此时可以发送接收信息。

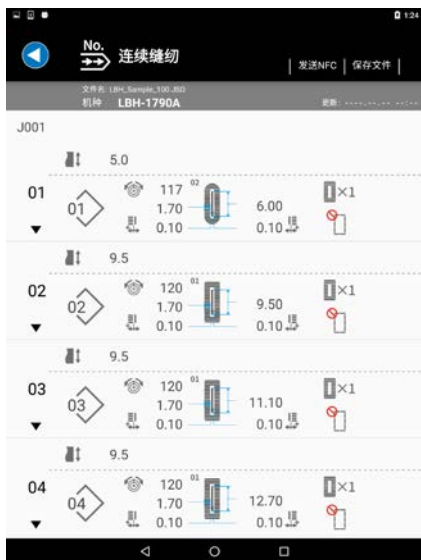
3-15-1. 从缝纫机获取



- 1) 按下连续缝纫数据的“从缝纫机取得”按钮**1**。



- 2) 请把平板电脑靠近操作盘的 NFC 标记**2**。



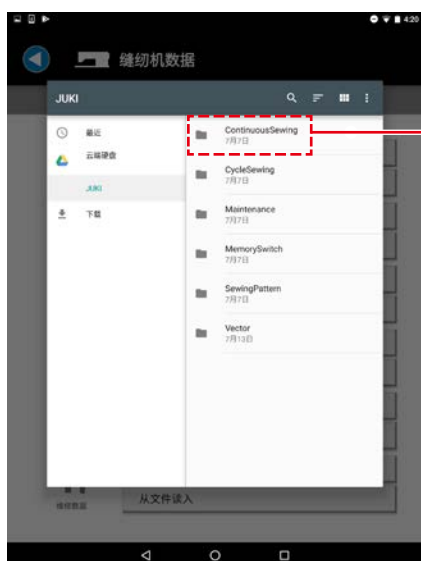
3) 显示连续缝纫数据画面。

※ 关于连续缝纫数据，如果仅限显示，则无法编辑。

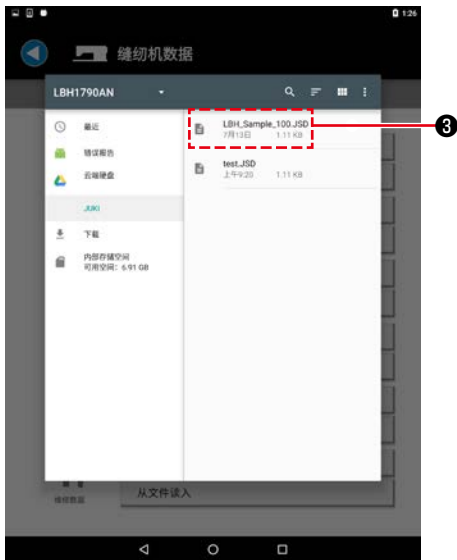
3-15-2. 从文件读入



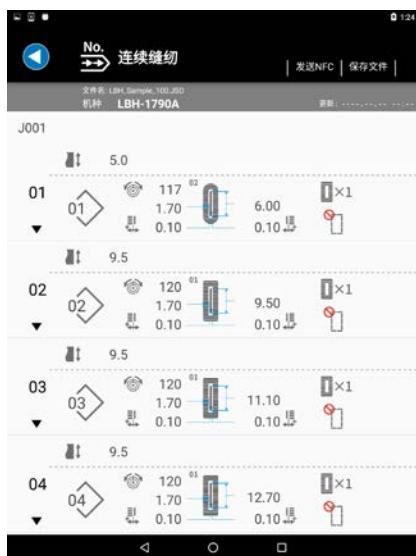
1) 按下连续缝纫数据的“从文件读入”按钮①。



2) 选择「JUKI」-「ContinuousSewing（连续缝纫）」-「（机种名称）」文件夹②。



3) 选择连续缝纫数据文件 (*.JSD) ③。



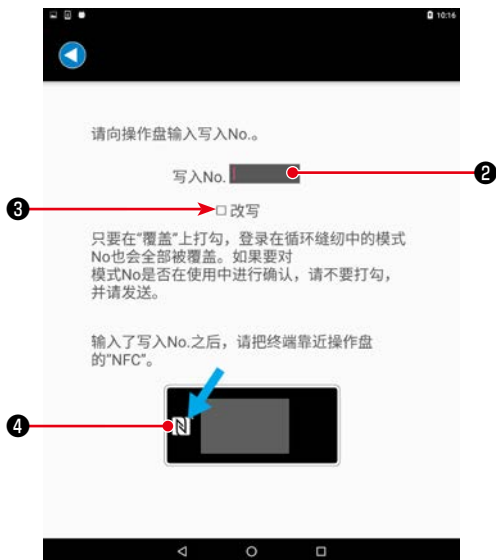
4) 显示连续缝纫数据画面。

※ 关于连续缝纫数据，如果仅限显示，则无法编辑。

3-16. 向缝纫机发送连续缝纫数据。



1) 向下按右上方的「发送 NFC」键①。

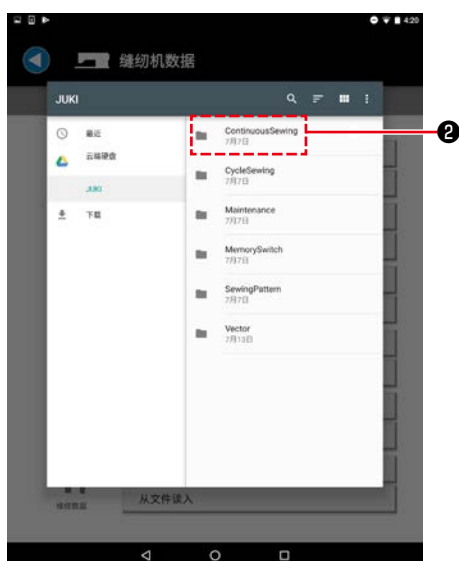


- 2) 输入进行写入的图案 No. ②。
※ 向已经保存的图案改写时, 勾选「改写」③。
- 3) 点击操作盘的 NFC 标记④。
一旦发送信息成功, 会回到连续缝纫数据画面。
※ 如果失败, 会显示异常信息。

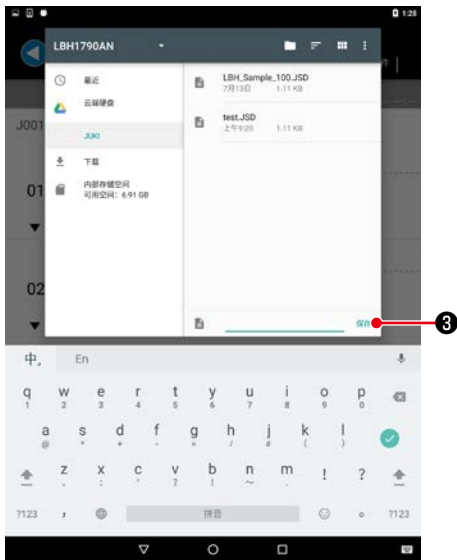
3-17. 向文件保存连续缝纫数据。



- 1) 向下按右上方的「保存文件」键①。



- 2) 选择「JUKI」-「ContinuousSewing (连续缝纫)」-「(机种名称)」文件夹②。



3) 输入文件名称, 然后向下按「保存」**3**。

※ 不能保存到「ContinuousSewing (连续缝纫)」- 「(机种名称)」文件夹**2**以外的地方。

※ 需要删除文件时, 请使用平板电脑的文件管理工具来删除。

4. 显示问题解决图

显示问题解决图画面。



1) 按下“问题解决图”按钮**1**。

4-1. 基本设置

4-1-1. 就业时间 / 休息日设定



1) 在右上方的菜单中选择「就业时间 / 休息日设定」**1**。



【就业时间和休息时间设定】

在就业时间画面，输入就业时间和休息时间。

休息时间最多可以追加 6 个。

如果是不要的休息时间，可以用横拉方式删除。



【休息日设定】

在休息日设置画面输入休息日。

可以按照星期几为单位，设置定期休息日和特定日期的休息日。

4-1-2. 缝纫机的非作业设定



1) 在右上方的菜单中选择「缝纫机的非作业设定」①。



2) 在缝纫机的非作业设定画面，设置非作业边界时间和非作业项目的顺序。

关于非作业边界时间，可以在 0 ~ 1800 秒范围内设置。如果设置为 0，缝纫机的非作业测量功能（※1）将处于 OFF。

※1 【缝纫机的非作业测量功能】

这是测量在无用操作上消耗的时间的功能。

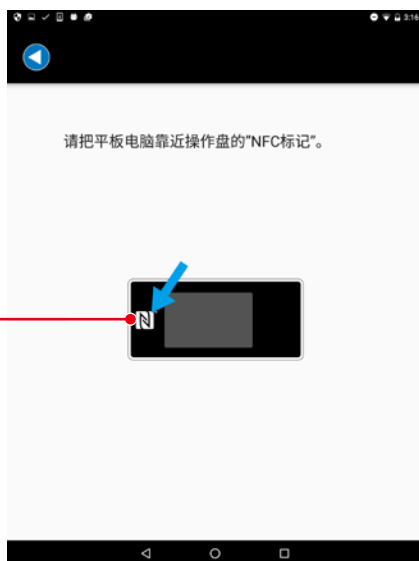
一旦缝纫机的停止时间超过非作业边界时间，在面板上就会显示非作业项目的一览。当操作人员选择该项目时，会测量非作业时间。（在选择项目之前，无法开始缝纫。）在终端取得测量的数据，可以用非启动分析图观察。

<LK-1900BN/LK-1903BN、LBH-1790AN>

关于非运行项目，一旦按下缝纫机一侧的准备键，就会被显示。



3) 向下按右上方的「发送 NFC」键②。



4) 请把平板电脑靠近操作盘的 NFC 标记③。

一旦成功，就会回到缝纫机操作设置画面。

※ 如果失败，会显示异常信息。

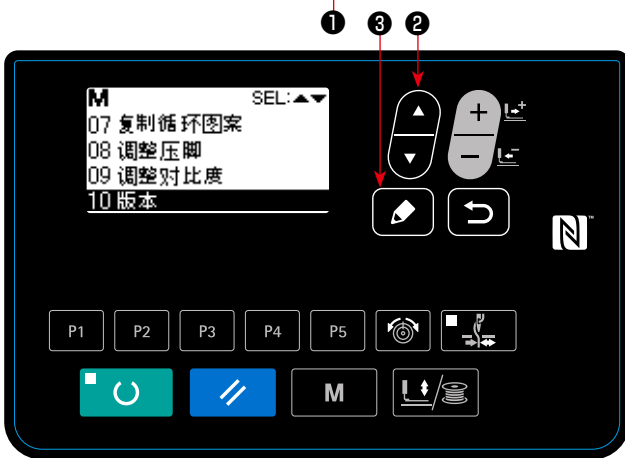
4-1-3. 缝纫机名称的设定方法

用 JUKI Smart App 显示问题解决图时，请设定缝纫机名称。
如果未设定，缝纫机名称会是空白。

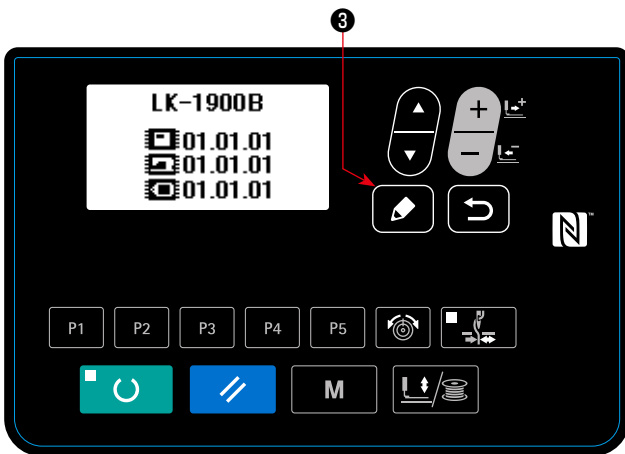
① 属于 LK-1900BN、LBH-1790AN 时




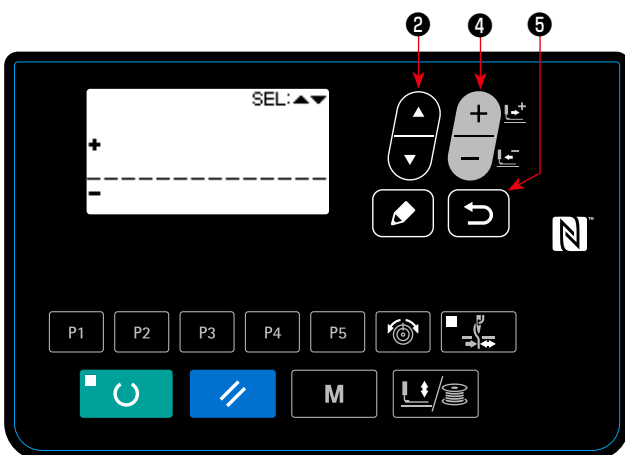
1) 按下模式键 **M** ①，显示模式画面。






2) 使用项目选择键  ② 让“版本信息”处于选择状态。
按下编辑  ③，显示版本信息画面 A。

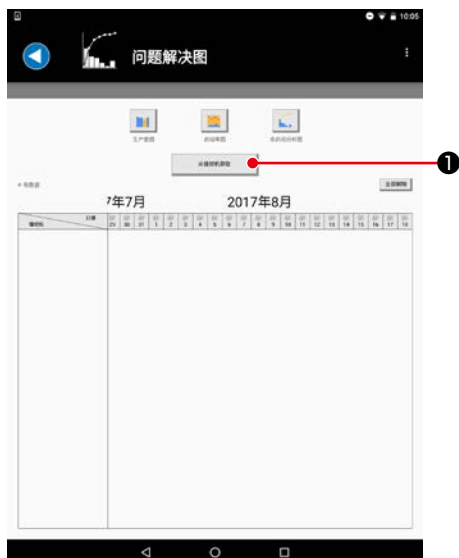


3) 在版本画面上连续按下编辑键  ③ 1 秒钟，
会显示缝纫机名称输入画面。

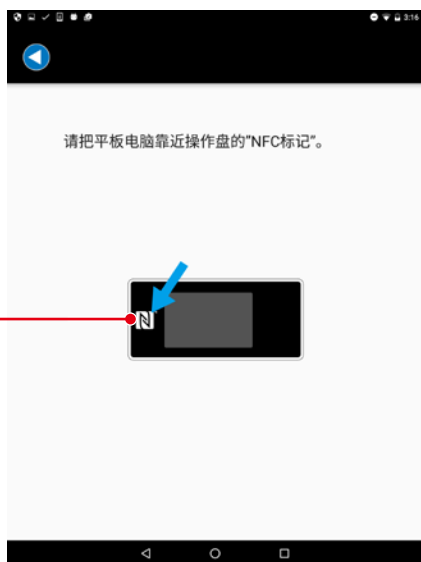


4) 可以使用数据变更键  ④ 选择文字的种类，
可以使用项目选择键  ② 选择输入位置。
只要按下返回键  ⑤，就会确定缝纫机名称，显示版本信息画面。

4-2. 从缝纫机获取



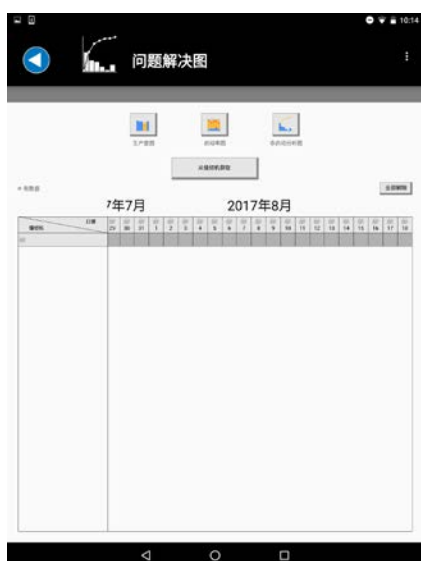
1) 按下“从缝纫机获取”按钮①。



2) 请把平板电脑靠近操作盘的 NFC 标记②。

一旦成功，就会回到问题解决图画面。

※ 如果失败，会显示异常信息。



3) 在问题解决图画面的一览上会反映取得的数据情况。

缝纫机的行会被追加，取得的日期部分会变成灰色。

可以具有以往 40 天的数据。

最多可以取得 100 台缝纫机。如果时不要的缝纫机，可以通过长押行来删除。

【关于未设置时钟的缝纫机的数据】

关于未设置时钟的缝纫机，在与终端通信时，参考终端时刻并附加。

因此，在缝纫机电源 ON-OFF 的期间中，如果一次都没有与终端通信，将无法向该期间的数据附加时刻。

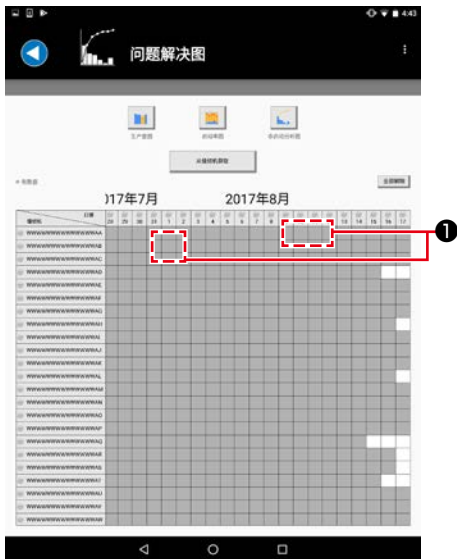
(时刻未确定数据)

关于时刻未确定数据，作为已经取得的最后的数据的连续，显示在图中。

在各个图上，包括时刻不正确的数据在内的要素，在横轴标签上用“*”显示。

4-3. 显示生产量图

4-3-1. 选择图上显示的数据



1) 点击在一览表上已经取得数据（灰色）的空格①。



2) 在点击的部分上会显示 ②。

被选中的 ② 缝纫机 × 日期数据会成为图统计对象。

未取得数据（白色）的空格也可以选择。

该期间的数据在图上会用灰色显示。

4-3-2. 显示生产量图（当日）

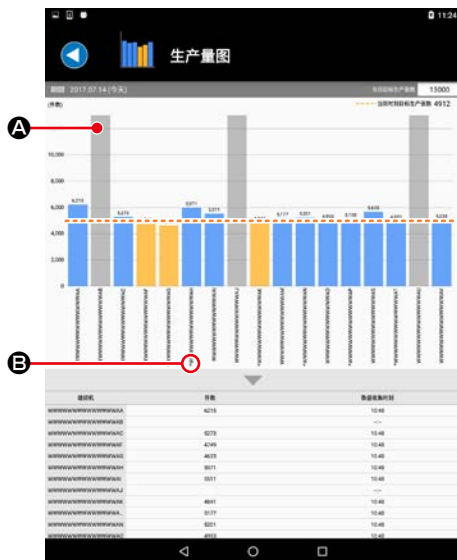


1) 在一览表上仅选择今天日期的数据，按下“生产量图”按钮①。

如需显示当天画面，请在主画面上仅选择今天的日期（不可选择多列）。

（缝纫机可以多选）

一旦在主画面上选择多个日期（多列），不会显示当天画面，而是显示「4-3-3. 显示生产量图」P. 35 的画面。



2) 显示生产量图（当日）画面。

在生产量图（当日）上，可以观察进行的进展情况。

针对从今天的工作时间（※ 1）2 小时前开始到当前时刻的张数进行统计。

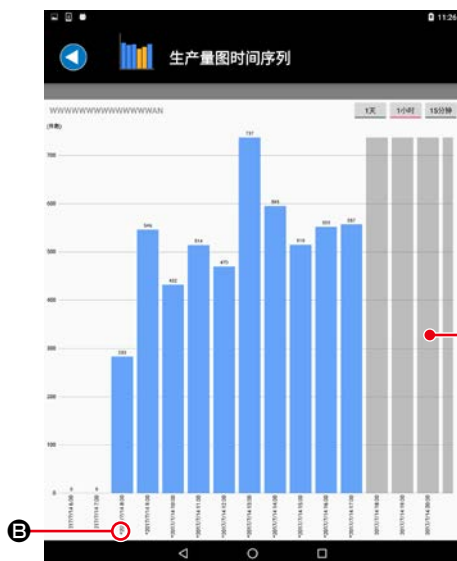
【今天的目标生产张数】

在画面右上方的“今天的目标生产张数”上进行输入，算出当前时刻的目标生产张数，在图上用破线显示。

如果是低于目标生产张数的缝纫机，会用橙色显示。

Ⓐ（灰色）：数据未取得

Ⓑ（* 记号）：包括时刻未确定数据



【显示时间序列图】

只要点击图中的棒，就会迁移至时间序列图画面。

可以以 1 天 / 1 小时 / 15 分钟为单位观察缝纫机生产量的变化。

以 1 天为单位显示时，可以统计就业时间（※1）开始 2 小时前～ 24 小时的张数。

※1 在「4-1-1. 就业时间 / 休息日设定」P. 28 上设置的时间。

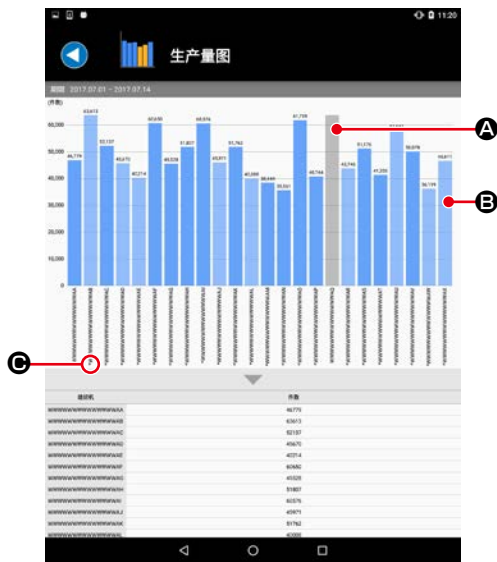
Ⓐ（灰色）：数据未取得

Ⓑ（* 记号）：包括时刻未确定数据

4-3-3. 显示生产量图



1) 在一览表上选择多个日期的数据, 按下“生产量图”按钮①。



2) 显示生产量图画面。

在生产量图上, 可以观察过去的实际情况。

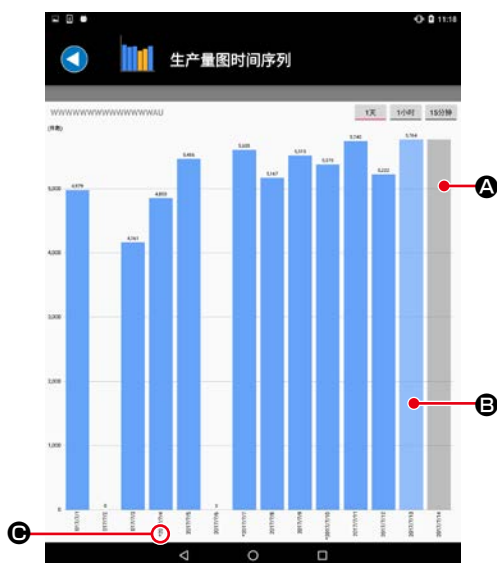
将 0:00 ~ 23:59 作为 1 天统计张数。(不考虑就业时间 (※1))

※1 在「4-1-1. 就业时间 / 休息日设定」P. 28 上设置的时间。

Ⓐ (灰色) : 数据未取得

Ⓑ (透过) : 包括数据未取得期间

Ⓒ (* 记号) : 包括时刻未确定数据



【显示时间序列图】

只要点击图中的棒, 就会迁移至时间序列图画面。

可以以 1 天 / 1 小时 / 15 分钟为单位观察缝纫机生产量的变化。

Ⓐ (灰色) : 数据未取得

Ⓑ (透过) : 包括数据未取得期间

Ⓒ (* 记号) : 包括时刻未确定数据

4-4. 显示启动率图

4-4-1. 选择图上显示的数据

→参考「4-3-1. 选择图上显示的数据」P. 33。

4-4-2. 显示启动率图（当日）

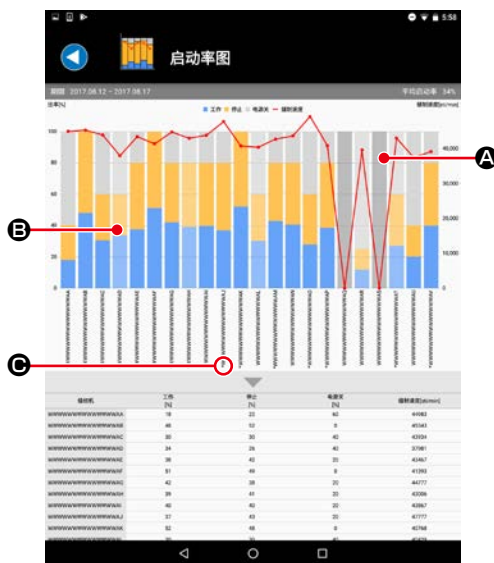


1) 在一览表上仅选择今天日期的数据，按下“启动率图”按钮①。

如需显示当天画面，请在主画面上仅选择今天的日期（不可选择多列）。

（缝纫机可以多选）

一旦在主画面上选择多个日期（多列），不会显示当天画面，而是显示「4-3-3. 显示生产量图」P. 35 的画面。



2) 显示启动率图（当日）画面。

在启动率图（当日）上，可以观察缝纫机作业状态和平均缝纫速度。

将开始工作时刻（※1）～到最后取得数据的时刻作为100%，统计启动率。（休息时间除外）

Ⓐ（灰色）：数据未取得

Ⓑ（* 记号）：包括时刻未确定数据



【显示时间序列图】

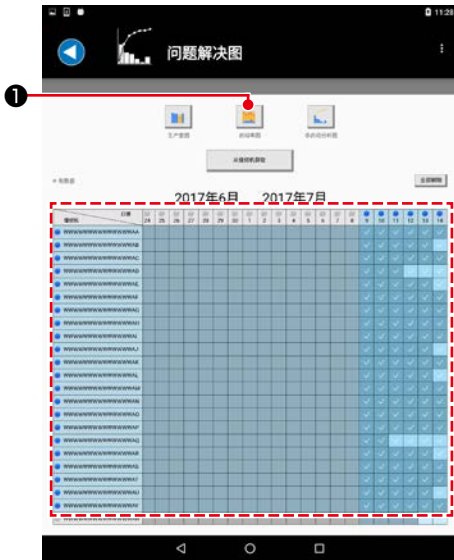
只要点击图中的棒，就会迁移至时间序列图画面。

可以以1天 / 1小时 / 15分钟为单位观察缝纫机的作业状况和平均缝纫速度的变化。

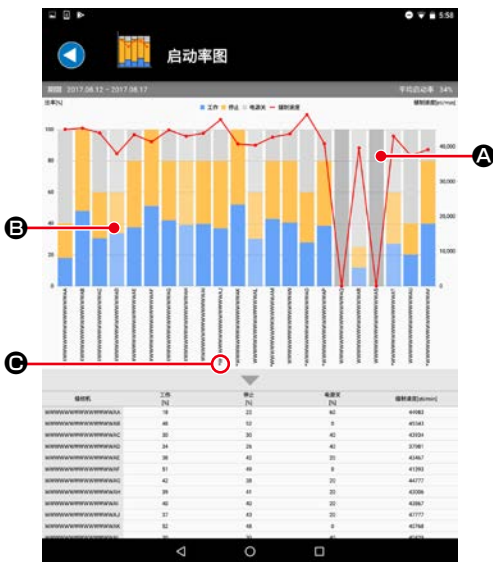
以1小时 / 15分钟为单位的显示范围是，从工作开始时间（※1）到最后取得数据的时刻。

※1 在「4-1-1. 就业时间 / 休息日设定」P. 28 上设置的时间。

4-4-3. 显示启动率图



1) 在一览表上选择多个日期的数据, 按下“启动率图”按钮①。



2) 显示启动率图画面。

在启动率图上, 可以观察缝纫机作业状态和平均缝纫速度。统计就业时间(※1)内(去除休息时间/休息日)的数据。

※1 在「4-1-1. 就业时间/休息日设定」P. 28 上设置的时间。

Ⓐ (灰色) : 数据未取得

Ⓑ (透过) : 包括数据未取得期间

Ⓒ (* 记号) : 包括时刻未确定数据

【显示时间序列图】

只要点击图中的棒, 就会迁移至时间序列图画面。

可以以1天/1小时/15分钟为单位观察缝纫机的作业状况和平均缝纫速度的变化。



4-5. 显示非启动分析图

选择图上显示的数据。

→参考「4-3-1. 选择图上显示的数据」P. 33。



1) 选择图上显示的数据，按下“非启动分析图”按钮①。



2) 显示非启动分析图画面。

在非启动分析图上，可以观察在无用的工作上耗费的时间和累计比率。

只要点击图中的棒，就会在一览表中显示非作业项目的明细。

为了显示这个图，必须用缝纫机测量非作业时间。

→关于测量方法，参考「4-1-2. 缝纫机的非作业设定」P. 29。



Ⓐ(透过)：包括数据未取得期间

Ⓑ(*记号)：包括时刻未确定数据

5. 问题解决图的使用方法



1. 如果是不带有时钟的缝纫机，在缝纫机电源处于 ON 之后，请务必与平板电脑进行通信。（向缝纫机一侧传送时间。）
→ 参考「4-2. 【关于未设置时钟的缝纫机的数据】」P. 32。
2. 能够从缝纫机取得最新的缝纫数据，大概需要花费 60 秒时间。
在缝纫结束之后，请等待大约 60 秒，再取得数据。

5-1. 生产量图（当日）

使用产量图（当日）的目的是了解今天的进展情况。

为了显示图，要进行如下设定。

- 设定缝纫机的名称（→ 参考「4-1-3. 缝纫机名称的设定方法」P. 31。）
- 设定工作时间和休息时间（→ 参考「4-1-1. 就业时间 / 休息日设定」P. 28。）
- 设定目标张数（→ 参考「4-3-2. 显示生产量图（当日）」P. 34。）

从缝纫机取得数据，在问题解决图画面上，仅选择今天的数据并显示图。

- 在产量图（当天）上，统计工作时间 2 小时前～当前时刻的张数并显示。（休息时间的张数也会统计。）
- 关于在产量图上进行计算的内容，主体缝纫类型的缝纫机计算切丝次数，循环缝纫类型的缝纫机计算运行模式的缝纫次数（如果是在循环模式下使用的，则为循环缝纫次数）。

5-2. 生产量图

使用产量图的目的是了解过去数日的产量的变化。

为了显示图，要进行如下设定。

- 设定缝纫机的名称（→ 参考「4-1-3. 缝纫机名称的设定方法」P. 31。）

在 1 天的作业完成之后，从缝纫机取得数据，在问题解决图画面上，选择多个日期并显示图。

- 在产量图上统计已经选择的期限内的张数并显示。（工作时间以外的时间、休息时间、休息日期间的张数也被统计。）
- 关于在产量图上进行计算的内容，主体缝纫类型的缝纫机计算切丝次数，循环缝纫类型的缝纫机计算运行模式的缝纫次数。（如果使用在循环模式，则为循环缝制次数）

5-3. 启动率图（当日）

开工率图表（当日）用于观察今天的开工率。

在以掌握缝纫机的运行比例（时间）、停止比例（时间）、电源 OFF 比例（时间）、平均缝纫速度。为了显示图，要进行如下设定。

- 设定缝纫机的名称（→ 参考「[4-1-3. 缝纫机名称的设定方法](#)」P. 31。）
- 设定工作时间和休息时间（→ 参考「[4-1-1. 就业时间 / 休息日设定](#)」P. 28。）
- 设定休息日（→ 参考「[4-1-1. 就业时间 / 休息日设定【休息日设定】](#)」P. 29。）

在 1 天的作业完成之后，从缝纫机取得数据，在问题解决图画面上选择数据并显示图。

- 在启动率图（当天）上，将开始工作时刻～到最后取得数据的时间（休息时间除外）作为 100%，统计启动率。（即便休息时间内存在缝纫业绩，也不统计）

5-4. 启动率图

在运行比例图上，可以掌握缝纫机的运行比例（时间）、停止比例（时间）、电源 OFF 比例（时间）、平均缝纫速度。

为了显示图，要进行如下设定。

- 设定缝纫机的名称（→ 参考「[4-1-3. 缝纫机名称的设定方法](#)」P. 31。）
- 设定工作时间和休息时间（→ 参考「[4-1-1. 就业时间 / 休息日设定](#)」P. 28。）
- 设定休息日（→ 参考「[4-1-1. 就业时间 / 休息日设定【休息日设定】](#)」P. 29。）

在 1 天的作业完成之后，从缝纫机取得数据，在问题解决图画面上选择数据并显示图。

- 在运行比例图上，显示工作时间内（除去休息时间 / 休息日）的统计结果。（即便休息时间 / 休息日有实际缝纫工作量也不被统计。）

5-5. 非启动分析图

如果发现了在运行比例图上存在运行比例偏低等异常情况时，使用非运行分析图对其原因进行调查。

为了显示图，要进行如下设定。

- 设定缝纫机的名称（→ 参考「[4-1-3. 缝纫机名称的设定方法](#)」P. 31。）
- 设定缝纫机的非运行设定（→ 参考「[4-1-2. 缝纫机的非作业设定](#)」P. 29。）

在一定期限缝纫作业之后，从缝纫机取得数据，在问题解决图画面上选择数据并显示图。