

批次資訊

1. 查閱目錄

如果你需要控制器內部的資訊，或者現在執行染程的過程資料，都可以由控制器主目錄的 **查閱** 目錄(F2) 鍵上獲得。

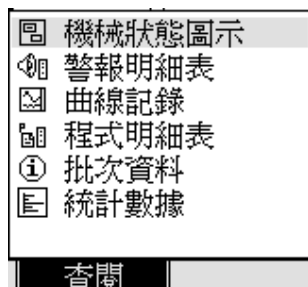
F2

由控制器的主目錄按下 **查閱** 鍵 (F2). 銀幕顯示出一組 "查閱" 視窗。

1.1 機械狀態圖示

顯示各種機械狀態與數據資料，或者是染料廚房中個各個染料/助劑 缸資訊，你可以配合圖片來顯示各項實際資料。

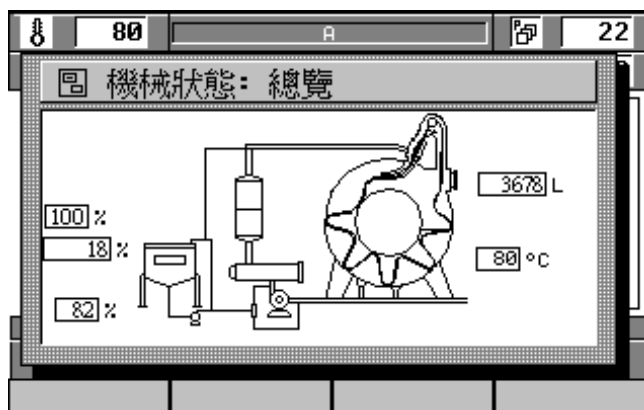
圖 4 - 1
執行狀態中的
查閱視窗



選擇資料項目 "查閱目錄"

第一個機械狀態圖視窗，通常是染色機械總覽。

圖 4 - 2
染色機械總覽
顯示各項
實際數值



依據染色機械上安裝的不同感應器，控制系統供應商可以在上述圖形中定義不同的數值顯示 (主缸溫度，帶布輪速度，主缸加入總量，等等)。

這個欄位可以顯示多達10種不同的圖形。

10種不同的圖形上的實際值顯示欄 (與欄位框右邊數值單位)，全部有10個實際值資料可以分別地與之相連接。

所有實際值顯示欄資料，每2秒自動更新一次。

按下 **Esc** 退出鍵，便可以關閉機械狀態圖視窗，回復到執行時主視窗。

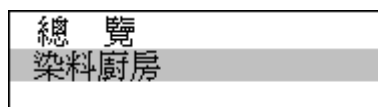
若在控制器中定義超出1個以上的機械狀態圖，當你按下 "查閱" 鍵，原來 **F3** 鍵的地方會顯示 **選擇** 字樣。

F3

當你按下 "選擇" (F3), 銀幕出現 "機械狀態選擇視窗"。

選擇你想要的圖片名稱以 **OK 鍵** 確認。

圖 4 - 3
選擇機械狀態圖片



被選擇的圖片便顯示出來。

使用 **Esc 退出鍵** 來關閉這個機械狀態圖視窗, 回到執行主視窗。

1.2 警告明細表

你如果想知道現在有那些警告發生, 你可以按下 **查閱 目錄 (F2) 鍵**。

選擇目錄欄位 "警告明細表"。

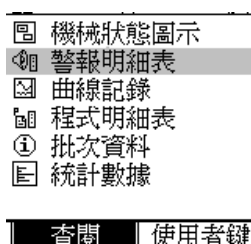


圖 4 - 5
警告明細表
項目選取

一個 "警告明細表" 視窗出現, 每個警告依其號碼排序出現在視窗上。



圖 4 - 6
警告明細表

由上圖我們可以知道何時? 發生了何種警告:

警告號碼	發生時間	回應時間	警告內容
001	09:56:26	09:56:43	主幫浦過載!
002	09:56:35	09:56:44	導布輪過載

一旦導致 / 引起警告因素排除, 警告自然會由警告明細表中消失。

按下警告明細表視窗下方 (F3) “過去記錄” 欄可以顯示最近10次警告資料的記錄。

“過去記錄” 中所儲存的警告資料筆數, 可由系統參數第 002 號 最多警告儲存數 來設定 (標準設訂為50筆)。

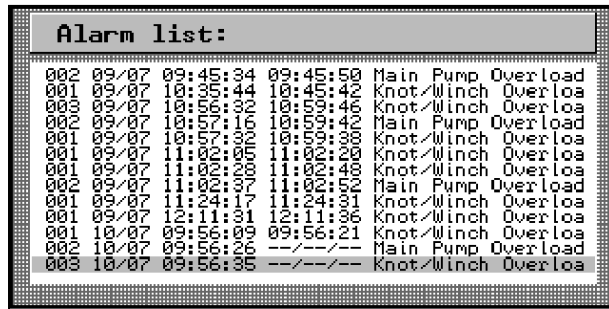
F3

如果你想查詢最近發生過的警告, 按 F3 過去記錄鍵, 最近 10 筆警告資料就會出現。

顯示資料根據以下欄位所示, 有其不同義意:

警告號碼	警告日期	警告發生時間	警告結束時間	警告文字內容
001	09/07	09:39:49	09:41:22	帶布輪過載

圖 4 - 7
警告列表



如果警告總數大於顯示筆數, 可以使用方向鍵上下移動查詢所有警告。



若一起按 **Shift** 與 **上移** **下移** 鍵, 你可以一頁一頁的翻頁。

然後再次按下 **F3** 鍵, 這時變成目前狀態, 銀幕回復顯示現在發生的警告畫面。

你可以用 **F4** 確認鍵, 回應警告的發生。

F4

當你用 **F4** 確認鍵, 回應警告的發生時, 當時的時間會被記錄為回應時間。

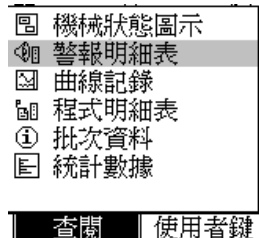
視設計而定, 有一些警告會在你按 **F4** 鍵以後消失。

不再需要警告畫面時, 可以按 **Esc** 退出鍵回到主執行畫面。

1.3 曲線記錄

當你想查看現在或過去批次資料, 可以使用 **F2** 查閱欄之曲線記錄來看曲線資料。

圖 4 - 8
選擇曲線記錄欄



F2 查閱之曲線記錄欄

1.3.1 選擇批次

按下後出現的視窗顯示包含現在執行中(以 * 號為記號)的批次曲線資料。總曲線數目由系統參數 **001** 號**儲存批號總數目**來決定(標準設定為 3)。

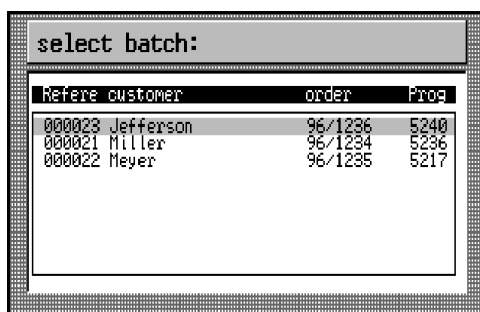


圖 4 - 9
選擇不同曲線時出現的選擇批次畫面

現在執行中的批次曲線資料顯示在第一行,以方向鍵選取所需要查閱資料再以 **OK** 鍵確認。

確認後曲線視窗便顯示該批次曲線。

1.3.1.1 顯示執行曲線

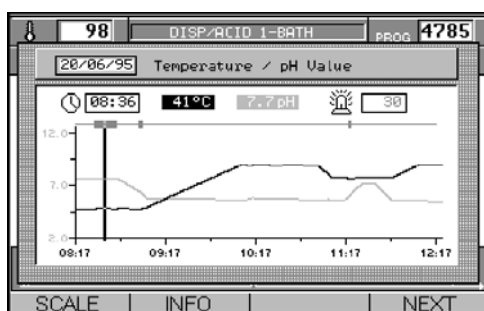


圖 4 - 10
顯示執行曲線

SECOM 控制器本身可以記錄 20 筆類比/模擬 資料(溫度, 酸鹼度, 差壓值, 等等)。不過只有兩筆經設定的資料可以顯示在 **SECOM 控制器**上。曲線名稱(以溫度, 酸鹼度, 差壓值為例)會顯示在上視窗框中。

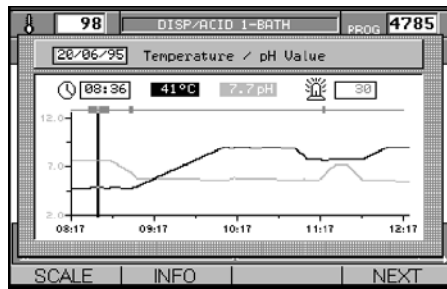
使用左右移動鍵可以移動曲線時間軸上的指標線。時間軸起始時間是該批次啟動時間。視窗一次可顯示四個小時的曲線資料。

當移動曲線時間軸上的指標線時, 該筆記錄資料日期(在本例中: 20/06/95)會顯示在上視窗框中。小時鐘圖片右手邊會有指標線所指的時間資料。(本例中為: "08:36")

當曲線時間軸上的指標線變化時, 銀幕隨時顯示時間指標線所在位置時的數值。(在本例為 41 °C)。第二條曲線為淺灰色的, 顯示也是淺灰色的(本例為: 7,7 pH)。

當移動標線時如果當時有警告, 會在右上方淺灰色燈泡圖形右邊顯示當時發生警告數目(本例為 30 次)並且在曲線上方以暗灰色線來顯現該事件發生多久。

圖 4 - 11
顯示曲線畫面



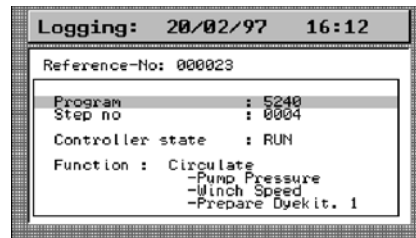
由於兩條曲線顏色深淺不同，為視覺上的理由你可以用 **F1** 數值範圍欄來切換使第一與第二條曲線交換顏色。



每一數值範圍可切換大中小值範圍。

若還要進一步資料，按 **F2** 查閱更詳細的資料視窗就會出現。

圖 4 - 12
曲線時間軸
上的指標線
所指的資訊



該視窗會顯示以下的資料:

- 最上方視窗框顯示當時的日期以及時間。
- 批次參考號碼, 染色程式號碼, 步驟號碼, 控制器狀態。
- 如此時有警告發生, 警告內容文字也會顯示出來。
- 主功能與並行功能。

有時候 **SECOM** 控制器在未完成全部染程便被關機, 這通常發生在每一個輪班要下班前的最後一缸 – 這種情況銀幕上會顯示這段時間無資料。

一條深灰, 垂直線與文字 **沒數據** 字樣會出現在曲線的最後面, 標示著該批號數據到此結束。也就是說你選擇查閱的某個批號曲線資料只記錄到此。如果你選擇的是正在執行中的染程記錄, 那表示現在控制器記錄到你要求顯示那一瞬間而已。

由於銀幕的頁只記錄 / 顯示最多四小時, 你可用功能鍵移動顯示至下一頁。

按 下頁/項(F4) 可移動顯示至下一頁。



再按 上頁/項(F3), 回復顯示上一頁。



以下一些功能/快速鍵可以協助你在查詢曲線記錄時, 更快找到你所需要的資料:

同時按Shift 鍵,與左移或右移鍵, 可以協助你在查詢曲線記錄時, 以十倍速度(相對於只按左/右移動鍵) 找到你所需要的資料。



同時按Shift 鍵與上移或下移鍵, 可以協助你在查詢曲線記錄時, 以十倍速度(相對於只按上/下移動鍵) 找到你所需要的資料。



1.4 程式明細表

當你想觀看整個染色程式時, 可以使用在查閱功能欄 (F2)鍵

選擇程式明細表這一項, 按下 OK 鍵。

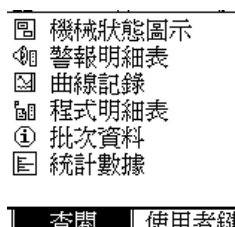


圖 4 - 13
選擇
程式明細表

銀幕顯示另一個現在正在執行中染色程式的表列, 正在執行的步驟以反白來表示。

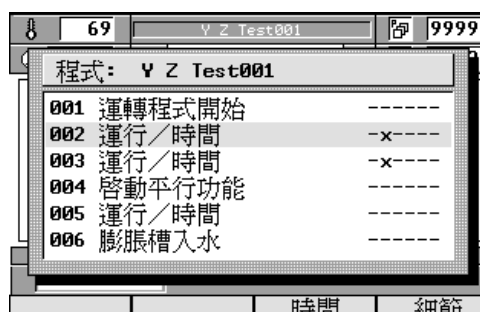


圖 4 - 14
程式明細表
正在執行第二步驟

上圖由左至右顯示以下訊息:

步驟號碼	主功能名稱	並行功能組
002	運行/時間	- X -

X記號代表一個並行功能群組。所在位置代表其群組位置。

上例並行功能為第二組。

你可以用上/下移動鍵移動觀看整個染色程式。



以Shift 加上移/下移 鍵, 可以以頁為單位來翻閱整個程式。

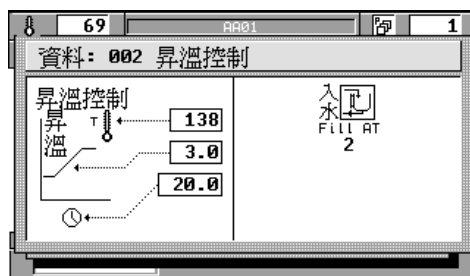
在以上下移動鍵選取特定步驟以後, 以 **OK 鍵** 確認, 含該步驟的詳細內容的視窗便出現以供你進一步查閱。

圖 4 - 15
步驟的資訊
步驟 2
運行/時間



以下面圖形例子而言, 按2鍵可以進一步顯示該並行功能的細節。

圖 4 - 16
步驟的資訊
顯示設定值與
並行功能



按下 **ESC 退出鍵**後, 銀幕會回復至主執行畫面。

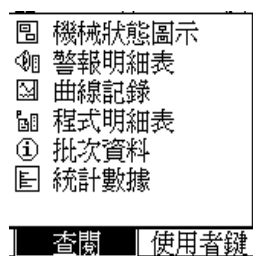
由於銀幕只是顯示已經寫好的程式步驟, 因此顯示的並行功能不見得與實際的(現在執行中的)主畫面相同。有時候步驟顯示畫面與主畫面顯示會不一樣。

由於某些並行功能的特性關係, 上一步驟未執行完畢的並行功能還會出現在主執行畫面。這時候的步驟資訊畫面便不會顯示該未執行完畢的並行功能圖像, 這一來便會造成上述兩畫面不同的現象。

1.5 批次資料

一般來說, 我們會在輸入染色程式時輸入一些資料(例如浴比, 下染總布量等等..), 查閱批次資料可以按 **查閱 (F2)**, 選擇 **批次資料** 欄後再按 **OK**。

圖 4 - 17
批次資料
被選取



選擇 **批次資料** 欄。

出現的視窗顯示的內容, 以批次參考號碼為索引, 程式號碼和由架構設定所定義的伴隨兩個批次文字和六個批次參數。

架構設定所定義的批次參數超過六個, 你可用上下方向鍵來移動游標以觀查六個參數資料。

按下 **Esc** 退出鍵後回復到主執行畫面。

1.6 顯示實際值

當你在主執行畫面欲觀視參數實際值時, 按**查閱 (F2)** 鍵。

只有在控制器 **運行** 狀態時**查閱欄**才有 **實際值** 項次。

選擇 **查閱欄** “**實際值**” 項次。

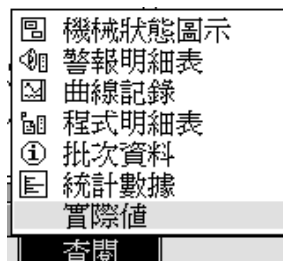


圖 4 - 19
顯示選取
“實際值”項次

實際值 項次以灰底黑字顯示表示選取。

假如你的程式架構設定中並行功能使用設定參數值代替功能名稱, ”**實際值**” 會以黑底白字顯示在代表該功能的小圖形下之參數 **實際值**。

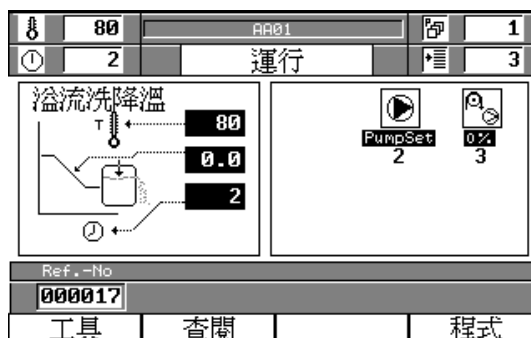


圖 4 - 20
顯示“實際值”

如果想切換回顯示“設定值”項目, 按下 **查閱** 鍵 (**F2**)。

查閱欄 便會再度出現在顯示幕上。

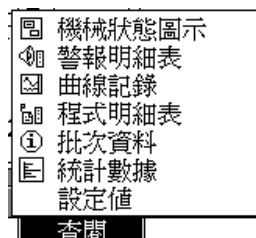


圖 4 - 21
顯示選取
“設定值”項目

這時功能的設定值便會回復成原來白底黑字的顯示模式。

另外還有一個方式可以在程式執行時快速切換 實際值/設定值 模式。



同時按下 **Shift 鍵** 和 **F2 鍵**, 銀幕上主/並行 功能的顯示欄會以反相(如前述)方式顯示實際值。

要切換回來時, 再依上述方式再按一次雙鍵便可以回復顯示設定值。