

MAKE plus

取扱説明書 V1.20

この取扱説明書をよくお読みのうえ、正しくお使い下さい。  
必要な時にすぐにお読みいただけるように大切に保管して下さい。





## ご使用前に

このたびはお買い上げいただき、誠にありがとうございます。

この取扱説明書をよくお読みのうえ、正しくお使いください。お読みになった後は保存し、必要な時にお読みください。

この製品は著作権に関する法律および国際条約により保護されています。この製品の全部または一部を無断で複製したり、無断で複製物を頒布すると、著作権の侵害となりますのでご注意ください。

また、必ず本書の「MAKE plus」に関する使用許諾契約書”をお読みください。

### 「MAKE plus」に関する使用許諾契約書

**重要:** 本ソフトウェア(以下に定義)をご使用になる前に、本使用許諾契約の条項をよくお読みください。ヘルツ電子株式会社は、本使用許諾契約の条項に同意した場合のみ、個人、企業、または法人(以下「お客様」)に対して本ソフトウェアの使用を許諾します。この使用許諾契約は、お客様とヘルツ電子株式会社との間を法的に拘束する契約です。[同意します]または[はい]ボタンをクリックするかその他の方法で電子的に同意を示すこと、または本ソフトウェアをロードすることにより、お客様は本使用許諾契約の条項に同意したものとみなされます。お客様がこれらの条項に同意されないときは、[キャンセル]、[いいえ]またはウィンドウを閉じるボタンをクリックするかその他の方法で不同意を表明し、本ソフトウェアをそれ以上使用しないでください。

#### 第1条 (使用許諾)

本使用許諾契約の対象となるソフトウェア(付属する機能を含む)および資料(すべての製品/パッケージを含む)、「本資料」(以下、合わせて「本ソフトウェア」)は、ヘルツ電子株式会社の知的所有物であり、著作権法によって保護されています。本ソフトウェアの所有権・知的財産権は引き続きヘルツ電子株式会社に帰属しますが、本使用許諾契約に同意したお客様には、本ソフトウェアを使用する特定の権利が付与されます。

本使用許諾契約は、ヘルツ電子株式会社がお客様に提供する本ソフトウェアのすべてのリリース、修正、アップデートおよび改良にも適用されます。本ソフトウェアの使用に関するお客様の権利および義務は以下のとおりとします。

- a. 1 台のコンピュータで本ソフトウェアのコピーを 1 つ使用すること。
- b. 本ソフトウェアを以下の禁止事項に違反して使用してはならないこと。
  - (i). 本ソフトウェアのいずれかの部分を、複製、再使用許諾、貸与、リース、転売、または頒布すること。
  - (ii). 本ソフトウェアのリバースエンジニアリング、逆コンパイル、逆アセンブル、修正、改変、翻案、その他本ソフトウェアのソースコードの解明を試みること、または、本ソフトウェアの二次的著作物を作成すること。
  - (iii). 本使用許諾契約が認めていない方法により本ソフトウェアを使用すること。

#### 第2条 (ソフトウェア機能アップデート)

ヘルツ電子株式会社が独自の判断で新機能を本ソフトウェアで使用できるようにした時点で、お客様はその機能を利用できる権利があるものとします。ヘルツ電子株式会社は、継続的に製品の有用性、パフォーマンス、サービスの向上に努力するものであり、本ソフトウェアの

最適化を図るため、ヘルツ電子株式会社、独自の判断でお客様への通知なくいつでも本ソフトウェアの機能の追加、修正、削除を行うことができるものとします。

### 第3条 （保証）

ヘルツ電子株式会社は、本ソフトウェアに関し、明示または黙示を問わず、瑕疵がないこと、特定の目的に適合しないこと、本ソフトウェアの使用が第三者の権利を侵害していないこと、その他いかなる保証をしません。

### 第4条 （責任の制限）

ヘルツ電子株式会社は、お客様に対し、特別、間接的、付随的または類似の損害（本ソフトウェアの使用または使用不能によって生じる逸失利益、データ損失を含みますが、これらに限定されません）について、ヘルツ電子株式会社が当該損害の可能性を通知されていたとしても、一切の責任を負いません。

ヘルツ電子株式会社の側のみに起因する故意または重大な過失により生じた損害を除き、いかなる場合でもヘルツ電子株式会社の賠償責任が、支払った代金を超えることはありません。上記の責任限定および免責規定は、お客様が本ソフトウェアを返品するか否かにかかわらず適用されます。

### 第5条 （準拠法）

本使用許諾契約は、日本の法律に準拠するものとします。万一、本使用許諾契約に関連してお客様とヘルツ電子株式会社との間で紛争が生じた場合は、静岡地方裁判所を専属的合意管轄裁判所とします。

### 第6条 （その他）

本使用許諾契約は、本ソフトウェアに関するお客様とヘルツ電子株式会社との間の完全な合意であり、(i) 以前の口頭または書面による本使用許諾に関するすべての通知、提示および表明に優先し、かつ、(ii) 当事者間の見積もり、申し込み、承諾または類似の通知における条項の抵触または追加に優先するものとします。上記にかかわらず、本使用許諾契約の条項は、契約によって放棄できないお客様の法域に存在する消費者保護法、またはその他の適用法のいかなる権利も狭めるものではありません。本使用許諾契約は、お客様がいずれかの条項に違反したときに終了します。その場合、お客様は、本ソフトウェアおよび本資料のすべてのコピーの使用を中止し、これらを廃棄しなければなりません。保証および損害賠償の免責ならびに責任制限は、契約終了後も存続します。本使用許諾契約は、本資料またはお客様とヘルツ電子株式会社が署名した書面によってのみ修正することができます。本使用許諾契約に関するご質問、またはヘルツ電子株式会社へのお問い合わせについては、ヘルツ電子株式会社のホームページ <https://www.herutu.co.jp/> をご参照ください。

## 目次

1. はじめに .....	1
1-1. 概要 .....	1
1-2. 必要なシステム構成 .....	2
1-3. 対応機種 .....	2
2. 装置の設置と設定 .....	3
2-1. 無線通信方式(429タイプ) .....	3
2-2. 有線通信方式(485タイプ) .....	6
3. インストール .....	9
4. MAKE plus .....	10
4-1. 画面構成 .....	10
4-2. MAKE plus の流れ .....	11
4-3. MAKE plus の起動 .....	12
4-4. 環境設定 .....	13
4-5. 装置個別設定 .....	15
4-6. 装置一括設定 .....	17
4-7. 生産予約 .....	19
4-8. 生産パターン登録 .....	24
4-9. 収集 開始／終了 .....	26
4-10. 通信テスト .....	28
4-11. 製品情報 .....	29
4-12. 21COLLECT-W からの移行 .....	29
5. 設定ファイルのバックアップ方法 .....	30
5-1. 手動バックアップ方法 .....	30
5-2. 自動バックアップ方法 .....	31
5-3. 設定ファイルの復元方法 .....	35

# 1. はじめに

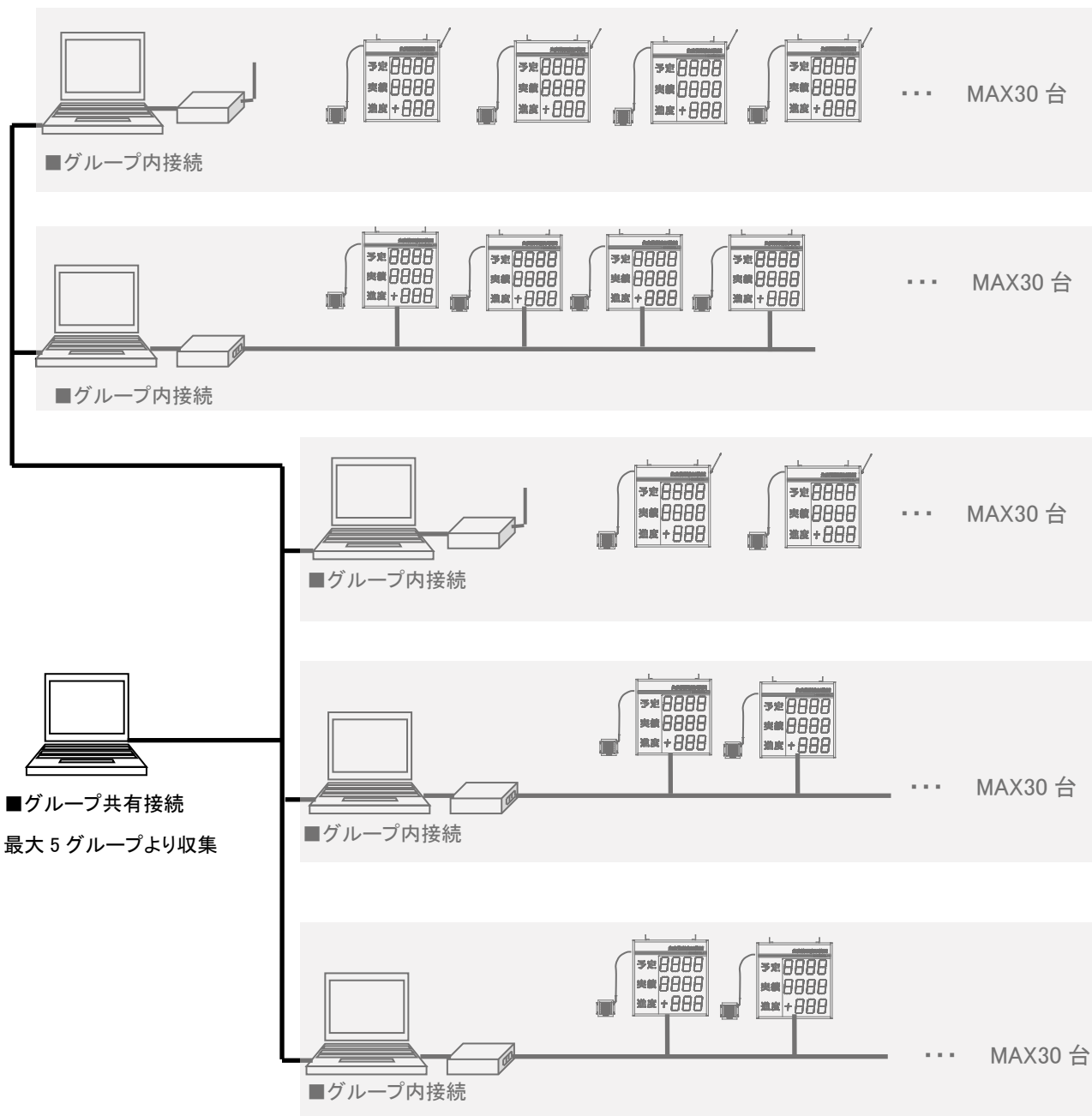
## 1-1.概要

生産工程支援ソフトウェア[MAKE plus]は生産管理表示装置[21UD]シリーズ通信タイプ(485/429)と組み合わせて使用することができます。

Windows7~11 を搭載した PC 上で動作し“グループ内接続”されている生産管理表示装置(以下、装置)より生産状況を一括収集します。また、各装置に対して個別・一括で設定を行うことができます。

“グループ共有接続”した PC からは最大 5 グループの生産状況を一括収集することができます。

(“グループ共有接続”した PC からは装置に対して設定を行うことはできません。)



## 1-2. 必要なシステム構成

本ソフトウェアをご利用になるためには下記システム構成が必要となります。

対応 OS	Windows7～10 32 bit / 64 bit Windows11 64bit
CPU	Intel Core i3-350M 2.26GHz 以上
メモリ	OS 最小要件 + 256MB
解像度	1024×768 以上
空き容量	2GB (データ 0.2GB / ログ 1.8GB)
インターフェース	COM ポート×1

※PC-装置間の通信を行う無線モデム TELEATEⅢ及びRS-485 モデム MODEL485H のインターフェースはRS-232C です。PC が USB ポートのみの場合はRS-232C/USB 変換ケーブルを追加でご用意ください。

## 1-3. 対応機種

本ソフトウェアは下記型式の装置と組み合わせて使用できます。

機種タイプ	大型 21UD (4桁及び5桁表示)	中型 21UDE (5桁表示)	小型 21UDS (5桁表示)
2項目タイプ	21UD-2-***	21UDE-2-***	————
3項目タイプ	21UD-3-***	21UDE-3-***	————
4項目タイプ	21UD-4-***	21UDE-4-***	————
2項目両面タイプ	2UDW-2-***	21UDEW-2-***	————
3項目両面タイプ	21UDW-3-***	21UDEW-3-***	————
4項目両面タイプ	21UDW-4-***	21UDEW-4-***	————
2項目5桁タイプ	21UD5-2-***	————	————
3項目5桁タイプ	21UD5-3-***	————	21UDS-3-***
4項目5桁タイプ	21UD5-4-***	————	————
2項目5桁両面タイプ	21UD5W-2-***	————	————
3項目5桁両面タイプ	21UD5W-3-***	————	————
4項目5桁両面タイプ	21UD5W-4-***	————	————

※“\*\*\*”には429または485が入ります。

## 2. 装置の設置と設定

本ソフトウェアはパソコンから装置に対してデータ収集・設定を有線／無線を介して行ないます。

通信を行なうために装置にはそれぞれ別々の機器番号を設定する必要があります。また、無線通信を行なう場合には通信する無線チャンネルをお互いに同じにしておく必要があります。以下の説明に従い間違えないように設定を行なって下さい。

### 2-1. 無線通信方式(429タイプ)

#### ●パソコン側無線モデムの設定

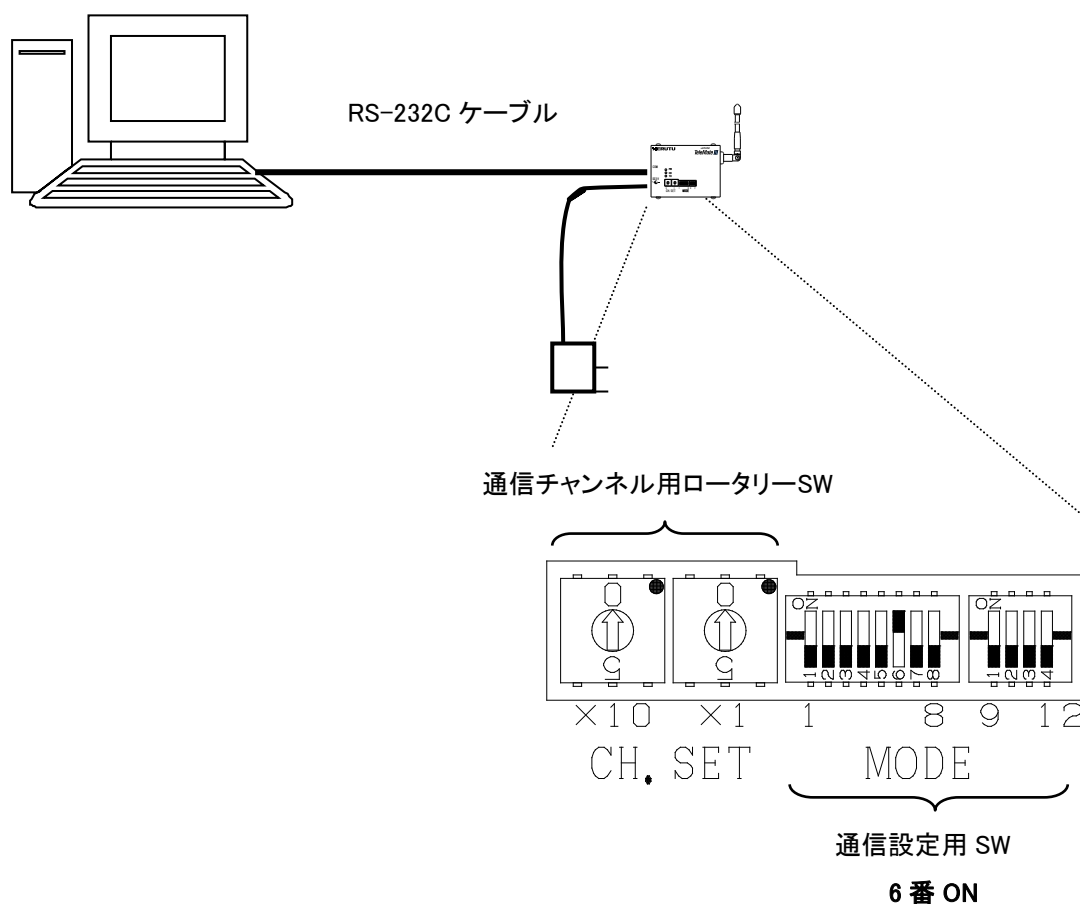
装置と無線通信を行なうパソコンには無線モデム【TELEMATEⅢ】を接続します。装置と同じ通信チャンネルに設定することで通信が可能になります。[パソコン⇄装置 n台]のグループが複数グループ存在する場合には、混信を避けるためにグループ毎に通信チャンネルは異なるように設定して下さい。

(各通信チャンネルは少なくとも5チャンネルは離してください。)

パソコンにUSBポートしかない場合にはRS232C/USB変換ケーブルをご利用ください。

【TELEMATEⅢ】のチャンネルを表示装置側無線モデムの通信チャンネルと合わせます。

また、ディップスイッチの**6番**をONにします。(その他はOFFです)





## ●装置の設定

装置に内蔵されている無線モデムの無線チャンネルと機器番号を設定します。無線チャンネルと機器番号の設定は装置の機能設定で行なうことができます。

(機能設定の詳細内容は【21UD】【21UDS-3-485/429】取扱説明書をご覧ください。)

①キーボードユニットの【F1】を押しながら電源スイッチを ON して下さい。

【F1】キーは[コマンド選択画面]に移行するまで約 2 秒間押し続けて下さい。



### 機器番号の設定 コマンド【8】

①コマンド選択画面より【8】キーを押すと機器番号設定画面に入ります。

約 0.75 秒間コマンド番号を表示した後、既存の設定値を表示します。

設定内容に変更のない場合は【ENT】キーを押すとコマンド選択画面に戻ります。



②設定値を入力します。



機器番号設定値 01～30

③ここで【ENT】を押すと機器番号が設定されコマンド選択画面に戻ります。

もし、設定を押し間違えた時は【CLR】キーを押すことにより既存の設定値表示の状態に戻ります。又は正しい設定値を上書きすることで修正できます。

## 無線チャンネルの設定 コマンド【9】

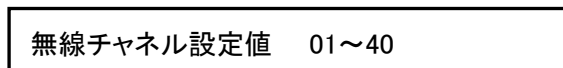
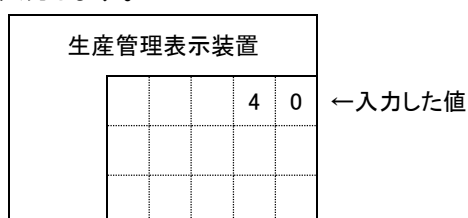
①コマンド選択画面より【9】キーを押すと無線チャンネル設定画面に入ります。

約 0.75 秒間コマンド番号を表示した後、既存の設定値を表示します。

設定内容に変更のない場合は【ENT】キーを押すとコマンド選択画面に戻ります。



②設定値を入力します。



③ここで【ENT】を押すと無線チャンネルが設定されコマンド選択画面に戻ります。

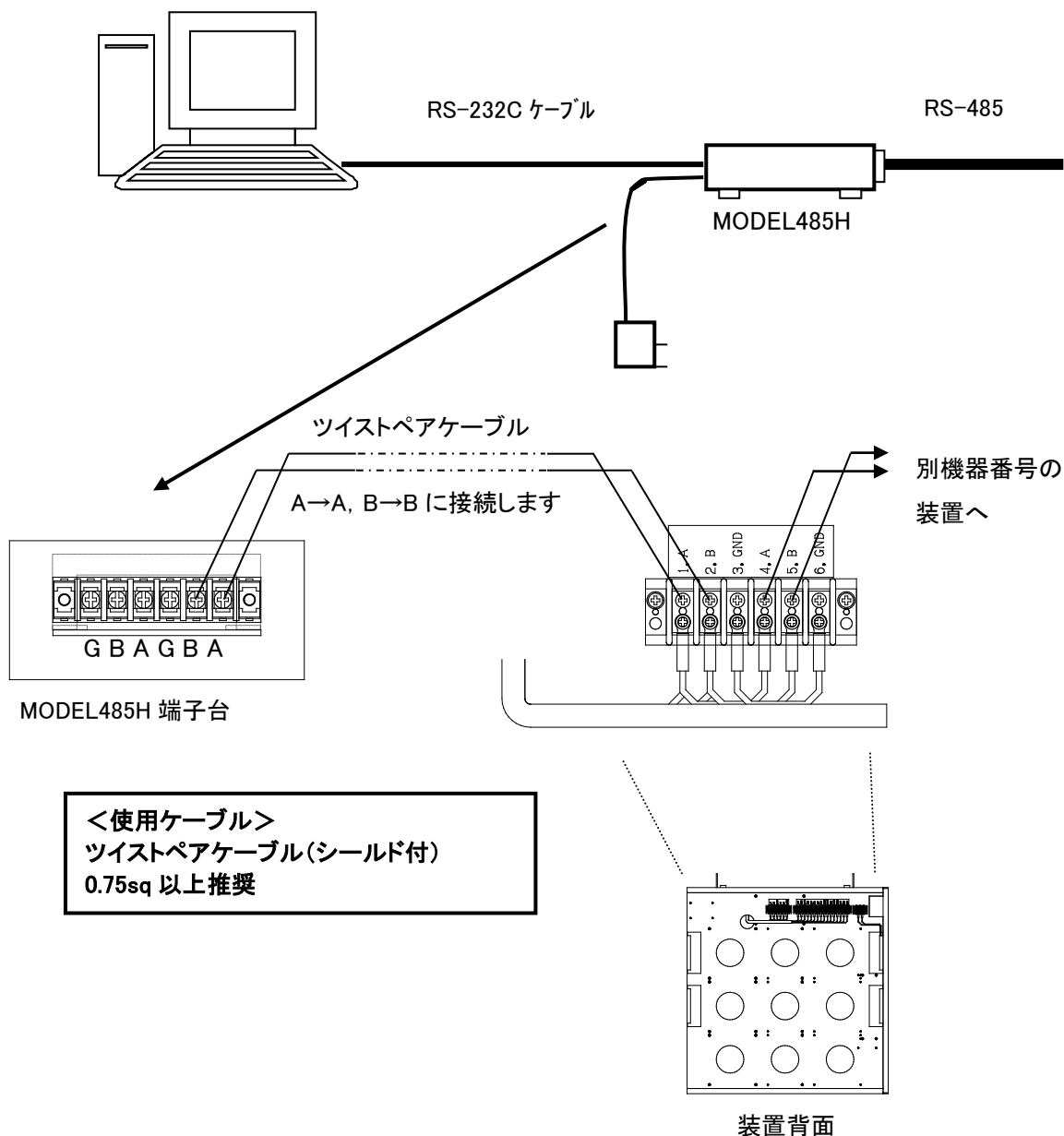
もし、設定を押し間違えた時は【CLR】キーを押すことにより既存の設定値表示の状態に戻ります。又は正しい設定値を上書きすることで修正できます。

## 2-2. 有線通信方式(485タイプ)

### ●パソコン側モデムと装置の接続

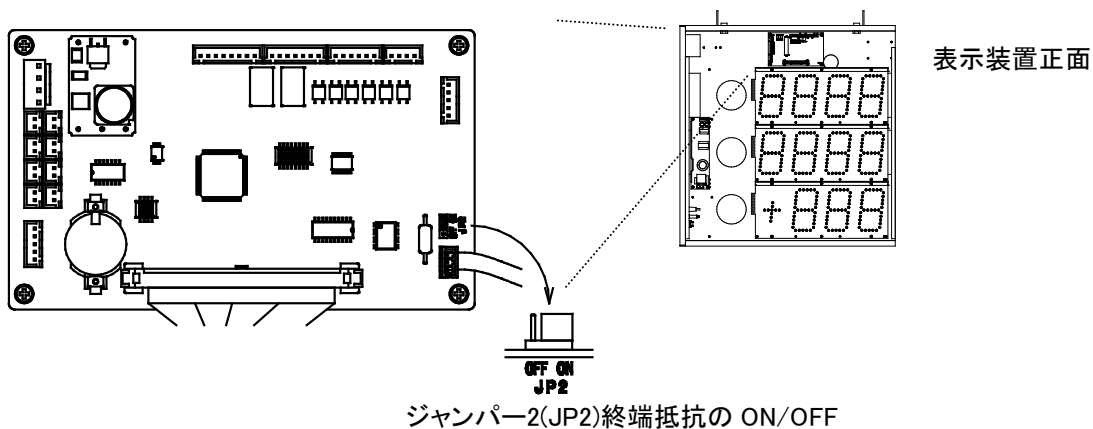
装置と通信(有線)を行なうパソコンにはRS-232C/485 信号変換モデム【MODEL485H】を接続します。  
 RS-485 の通信回線はツイストペアケーブルを使用してディジーチェーン(いもずる式)に接続します。  
 【MODEL485H】の端子台[A]は装置の端子台[A]に接続し、端子台[B]は装置の端子台[B]に接続します。  
 また、装置⇄装置間の接続も同様に端子[A]は端子[A]に接続し端子[B]は端子[B]に接続します。

### ■21Series の場合

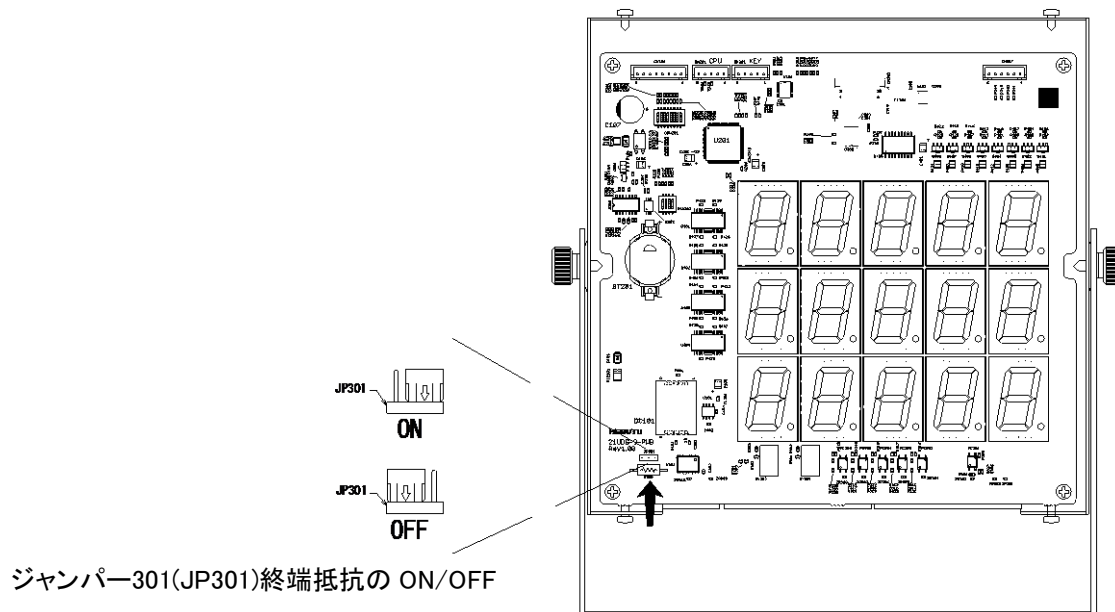


RS-485 回線は、回線の両端に終端抵抗を設ける必要があります。ディジーチェーンで接続された末端の装置は終端抵抗を ON にして下さい。終端抵抗の ON/OFF は装置内部の CPU 基板上のジャンパースイッチにより行なうことができます。

■21UD/21UDE の場合



■21UDS-3-485 の場合



RS-485 回線にて、半二重通信を行う場合は、一度に送信出来る機器は 1 台のみです。そのため一つの回線につながる機器は、それぞれ固有の機器ナンバーを持つ必要があります。

## ●装置の設定

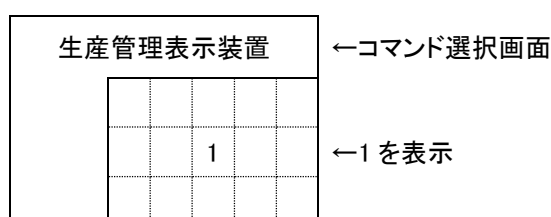
装置に機器番号の設定をします。機器番号の設定は装置の機能設定で行なうことができます。

(機能設定の詳細内容は各装置の取扱説明書をご覧ください。)

### ■21UD/21UDE/21UDS の場合

①キーボードユニットの【F1】を押しながら電源スイッチを ON して下さい。

【F1】キーは[コマンド選択画面]に移行するまで約 2 秒間押し続けて下さい。

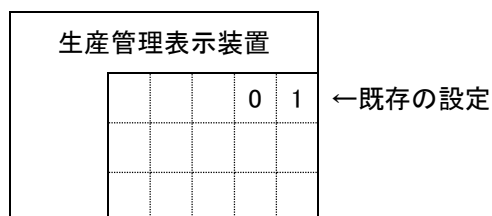


### 機器番号の設定 コマンド【8】

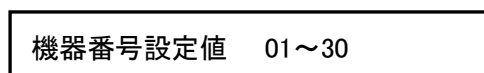
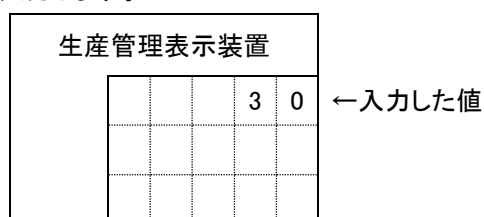
①コマンド選択画面より【8】キーを押すと機器番号設定画面に入ります。

約 0.75 秒間コマンド番号を表示した後、既存の設定値を表示します。

設定内容に変更のない場合は【ENT】キーを押すとコマンド選択画面に戻ります。



②設定値を入力します。



③ここで【ENT】を押すと機器番号が設定されコマンド選択画面に戻ります。

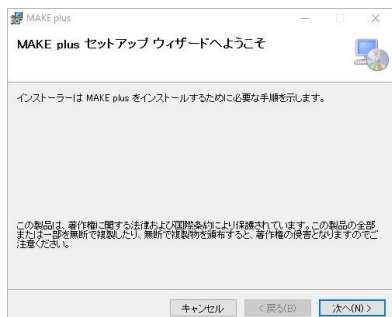
もし、設定を押し間違えた時は【CLR】キーを押すことにより既存の設定値表示の状態に戻ります。又は正しい設定値を上書きすることで修正できます。

### 3. インストール

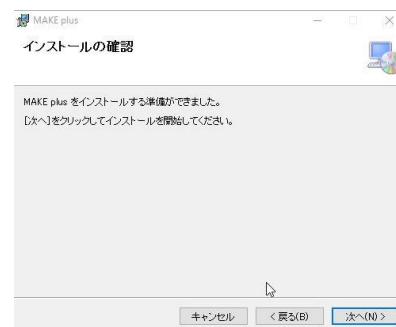
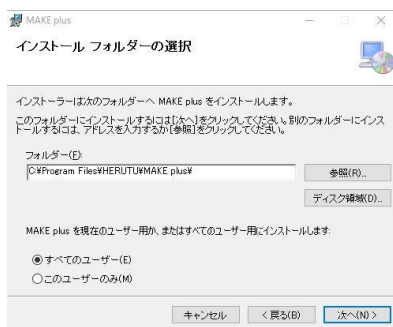
次の手順でソフトウェアをインストールしてください。

#### ①CD-Rをパソコンにセットします。

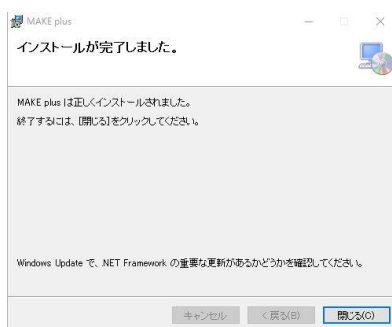
「エクスプローラ」より CD-R ドライブ内の Installer フォルダ内の「setup」ファイルを直接ダブルクリックしてください。



#### ②「次へ(N)」をクリックし、画面の指示に従って操作してください。


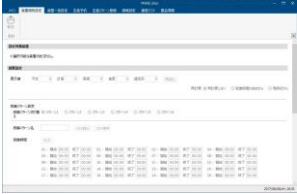
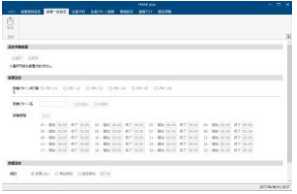
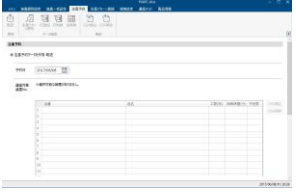
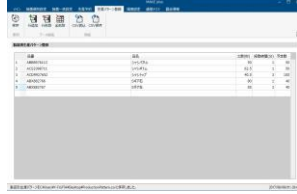
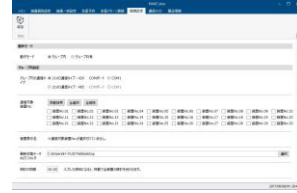
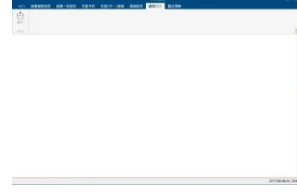



#### ③「インストールが完了しました。」の画面が表示されると完了です。

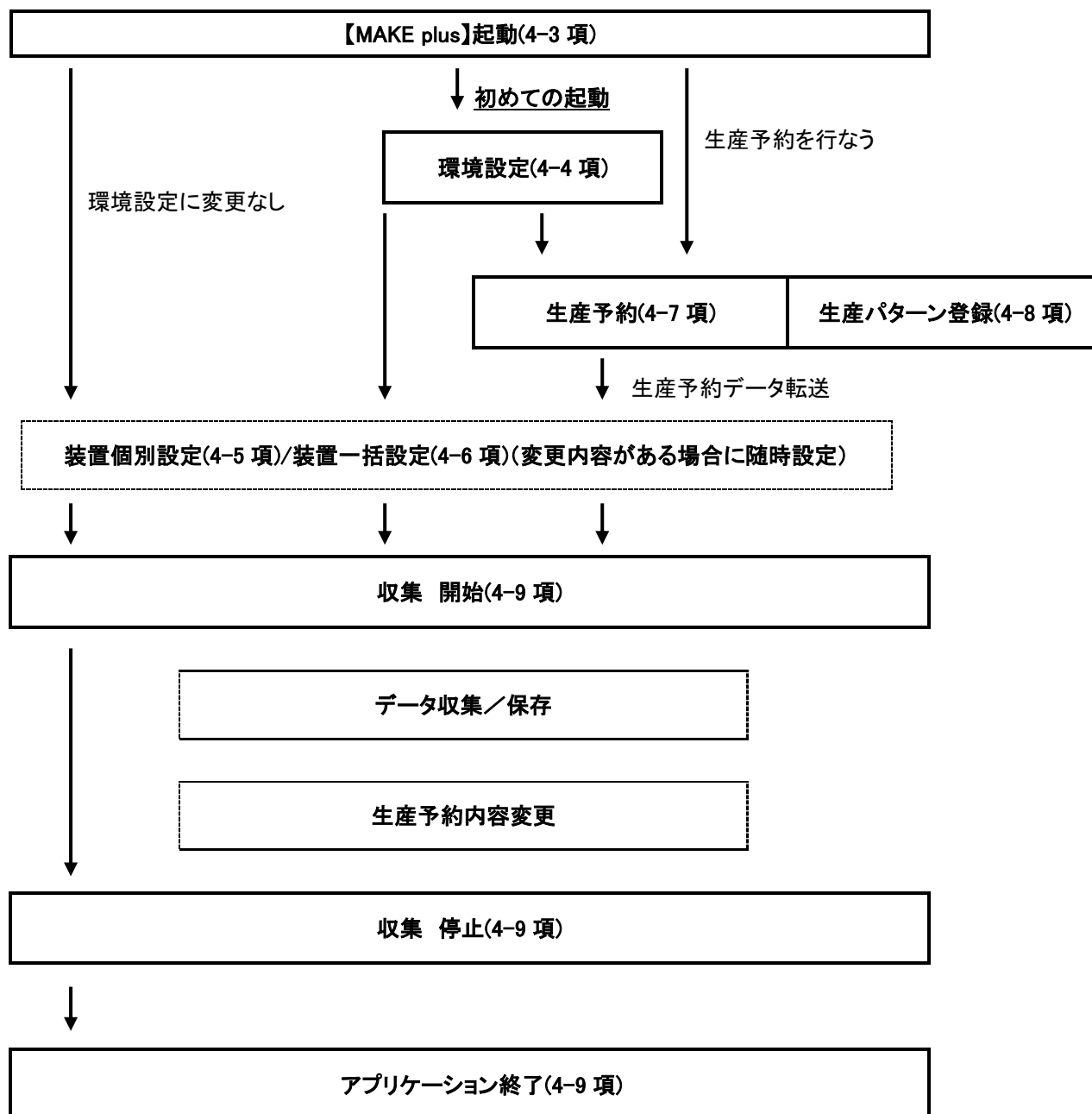


## 4. MAKE plus

### 4-1. 画面構成

<div style="border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black; border-bottom: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>【メイン】</b> (4-9 項)</p> </div>	<div style="border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black; border-bottom: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>【装置個別設定】</b> (4-5 項)</p> </div>	<div style="border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black; border-bottom: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>【装置一括設定】</b> (4-6 項)</p> </div>	<div style="border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black; border-bottom: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>【生産予約】</b> (4-7 項)</p> </div>	<div style="border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black; border-bottom: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>【生産パターン登録】</b> (4-8 項)</p> </div>	<div style="border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black; border-bottom: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>【環境設定】</b> (4-4 項)</p> </div>	<div style="border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black; border-bottom: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>【通信テスト】</b> (4-10 項)</p> </div>	<div style="border-left: 1px solid black; border-right: 1px solid black; padding: 5px;"> <p><b>【製品情報】</b> (4-10 項)</p> </div>	 <ul style="list-style-type: none"> <li>・収集－開始／終了</li> <li>・ズーム－縮小／100％／拡大</li> </ul>
								 <ul style="list-style-type: none"> <li>・設定対象装置 選択</li> <li>・就業設定－表示値／就業パターン／就業時間 etc</li> <li>・装置設定－時計／表示／表示タイプ</li> </ul>
								 <ul style="list-style-type: none"> <li>・設定対象装置 選択</li> <li>・就業設定－就業パターン切替／就業時間 etc.</li> <li>・装置設定－時計／表示</li> </ul>
								 <ul style="list-style-type: none"> <li>・生産予約－生産予約データ編集／転送／CSV 保存 etc.</li> </ul>
								 <ul style="list-style-type: none"> <li>・製品別生産パターン登録</li> </ul>
								 <ul style="list-style-type: none"> <li>・動作モード</li> <li>・グループ内／グループ共有設定</li> <li>・収集データ設定／CSV ファイル設定</li> <li>・言語設定</li> </ul>
								 <ul style="list-style-type: none"> <li>・通信テスト</li> </ul>
								 <ul style="list-style-type: none"> <li>・製品情報－アプリケーションバージョン</li> </ul>

## 4-2. MAKE plus の流れ



※各内容については本取扱説明書の( )内の項をご覧ください。



### 4-3. MAKE plus の起動

①インストールが完了したら、デスクトップ上のアイコンまたはプログラムよりソフトを起動します。



②インストール後、初めて起動する場合は最初に【環境設定】を行います。

- 動作モード
- グループ内設定・グループ共有設定
- 収集データ出力設定
- CSV ファイル設定
- 言語設定

環境設定が間違いなく行なわれると装置(又は LAN 上のパソコン)との通信条件が整い通信の準備は完了します。

③続いて装置の設定内容を【装置個別設定】【装置一括設定】で行います。

④【生産予約】を行う場合は、生産予約データを作成します。

【生産パターン登録】を利用すると予め品番／品名／工数／段取時間／予定数を登録できるので生産予約データ作成に活用できます。

⑤装置及び本ソフトが起動するための基本設定は完了です。

【メイン】より収集“開始”を行いパソコンの画面上で各装置の稼働状況を表示することができます。

## 4-4. 環境設定

MAKE plus

メイン 装置個別設定 装置一括設定 生産予約 生産パターン登録 **環境設定** 通信テスト 製品情報

保存  
更新

**動作モード**

動作モード  グループ内  グループ共有

**グループ内設定**

グループ内の通信タイプ  21UD通信タイプ: 429 COMポート  COM1  
 21UD通信タイプ: 485 COMポート  COM1

通信対象装置No.

装置No.01  装置No.02  装置No.03  装置No.04  装置No.05  装置No.06  装置No.07  装置No.08  装置No.09  装置No.10  
 装置No.11  装置No.12  装置No.13  装置No.14  装置No.15  装置No.16  装置No.17  装置No.18  装置No.19  装置No.20  
 装置No.21  装置No.22  装置No.23  装置No.24  装置No.25  装置No.26  装置No.27  装置No.28  装置No.29  装置No.30

装置表示名 ※通信対象装置No.が選択されていません。

最新収集データ出力フォルダ C:\Users\%Y-FUJITA\Desktop

時計の同期  入力した時刻になると、自動で全装置の時計を合わせます。

**グループ共有設定**

グループ01	名称	参照フォルダ	<input type="text"/>	<input type="button" value="選択"/>
グループ02	名称	参照フォルダ	<input type="text"/>	<input type="button" value="選択"/>
グループ03	名称	参照フォルダ	<input type="text"/>	<input type="button" value="選択"/>
グループ04	名称	参照フォルダ	<input type="text"/>	<input type="button" value="選択"/>
グループ05	名称	参照フォルダ	<input type="text"/>	<input type="button" value="選択"/>

**収集データ出力設定**

インターバル出力  出力しない  出力する

開始時刻  終了時刻  インターバルタイム  分

新規ファイル作成  しない  する 作成時刻

指定時刻出力  出力しない  出力する

指定時刻1  指定時刻2  指定時刻3

新規ファイル作成  しない  する 作成時刻

**CSVファイル設定**


保存フォルダ C:\Users\%Y-FUJITA\Desktop

入力したフォルダに収集データ、生産予約データを保存します。

文字コード (UTF-8) Byte order mark  有り  無し  
 本設定を変更するとCSVファイルが文字化けする可能性があります。特別な理由がない限り、本設定は変更しないでください。

**言語設定**

言語  Japanese(日本語)

本画面内の内容を設定・変更し画面遷移する場合は“”をクリックします。

確認メッセージで「登録せずに画面切替え」をクリックすると、画面が切替わります。この時、環境設定画面で入力した内容は破棄されます。「元の画面に戻る」をクリックすると、画面は切替わらずに環境設定画面が表示されます。この時、環境設定画面で入力した内容は保持されています。

## ■動作モード

グループ内	21UD 通信タイプの装置とモデムを介して通信を行います。 装置からのデータ収集及び装置に対して設定を行うことができます。 グループ内が選択された場合は、本画面の“グループ内設定”“収集データ出力設定”“CSV ファイル設定”“言語設定”の項目がアクティブになります。
グループ共有	LAN 上のパソコンと接続し、そのパソコンのグループ内の装置からのデータを収集できます。 装置に対して設定を行うことはできません。 グループ共有が選択された場合は、本画面の“グループ共有設定”“収集データ出力設定”“CSV ファイル設定”“言語選択”の項目がアクティブになります。

## ■グループ内設定

21UD 通信 タイプ:429	パソコンと無線モデム TELEMATEⅢを接続する場合は 429 を選択します。 無線モデムが接続されている COM ポートを選択してください。 どの COM ポートに装置用のモデムが接続されているか確認する場合は、パソコンのデバイス マネージャーのポートをご確認ください。
21UD 通信 タイプ:485	パソコンと RS485 モデム MODEL485H を接続する場合は 485 を選択します。 RS485 モデムが接続されている COM ポートを選択してください。 どの COM ポートに装置用のモデムが接続されているか確認する場合は、パソコンのデバイス マネージャーのポートをご確認ください。
通信対象装置No.	通信対象の装置を選択します。装置No.の <input type="checkbox"/> にチェックを入れてください [自動検索]ボタンを使用すると接続されている装置を自動で検索し、該当する装置があれば “ <input type="checkbox"/> 装置No.”にチェックが入ります。 [全選択][全解除]ボタンで全ての機器選択/解除することができます。
装置表示名	選択された装置に対して 装置表示名を登録することができます。 ここで入力した表示名は【メイン】画面で表示される各装置の上部に表示されます。 何も入力しない場合、【メイン】画面で表示される各装置の上部には初期値“装置 No.**”が表 示されます。 表示装置名一半角又は全角 16 文字
最新収集データ 出力フォルダ	収集したデータの出力フォルダを指定します。 グループ共有接続のパソコンからはここで指定した出力フォルダのデータを参照します。
時計の同期	入力した時刻になると全装置の時計を合わせます。 [00:00] の時は時計の同期はおこないません。

## ■グループ共有設定

グループ 01-05	グループ共有するフォルダを指定します。 指定したフォルダの名称を半角又は全角 10 文字で登録できます。 参照フォルダには収集対象のグループで動作する MAKE plus の「最新収集データフォルダ」と同 じフォルダを指定します。グループ共有を行うためにはここで指定したフォルダが Windows のファ イル共有機能によって共有されている必要があります。
------------	--

## ■収集データ出力設定

インターバル出力	収集したデータを指定したインターバル間隔で CSV“出力する/出力しない”を選択します。出 力する場合は“開始時刻”“終了時刻”“インターバルタイム”をそれぞれ指定します。 また、新規ファイルを毎日作成する/しないを指定できます。作成する場合は、“時刻”の指定 をします。[00:00] の時はファイルの新規作成をおこないません。
指定時刻出力	収集したデータを指定した指定した時刻で CSV“出力する/出力しない”を選択します。 出力する場合は“指定時刻 1/2/3”をそれぞれ指定します。 また、新規ファイルを毎日作成する/しないを指定できます。作成する場合は、“時刻”の指定 をします。[00:00] の時はファイルの新規作成をおこないません。

## ■CSV ファイル設定

保存フォルダ	入力したフォルダに収集データ/生産予約データを保存します。
文字コード	Byte Order Mark “有り/無し”を選択します。特別な理由がない限り“有り”の設定にします。

## ■言語設定

言語	通常は日本語のみとなります。 専用仕様等により言語対応した場合に選択可能となります。
----	---

## 4-5. 装置個別設定

MAKE plus
☰

メイン
装置個別設定
装置一括設定
生産予約
生産パターン登録
環境設定
通信テスト
製品情報

転送

更新

**設定対象装置**

※選択可能な装置がありません。

**就業設定**

表示値    予定     計画     実績     進捗     達成率

再計算     再計算しない     就業時間の始めから     現時点から

**就業パターン設定**

就業パターン切り替え  パターン1     パターン2     パターン3     パターン4     パターン5     パターン6

就業パターン名

就業時間

01 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	02 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	03 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	04 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>
05 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	06 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	07 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	08 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>
09 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	10 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	11 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	12 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>
13 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	14 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	15 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	16 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>
17 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	18 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	19 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>	20 - 開始	<input type="text" value="00:00"/>	終了	<input type="text" value="00:00"/>

工数  秒

プラスケール値

進捗判定値    +値     -値

クリアタイム    1     2     3

**装置設定**

時計     変更しない     現在時刻     指定時刻

表示     点灯     消灯

表示タイプ     予定・実績・進捗     計画・実績・進捗     予定・実績・達成率     計画・実績・達成率     予定・計画・実績  
 予定・計画・実績・進捗     予定・計画・実績・達成率     予定・実績     計画・実績     実績・進捗  
 実績・達成率     予定・計画

本画面内の内容を設定・変更し画面遷移する場合は“ ”をクリックします。

転送しないで画面遷移しようとする時確認メッセージが表示されます。

確認メッセージで「登録せずに画面切替え」をクリックすると、画面が切替わります。この時、環境設定画面で入力した内容は破棄されます。「元の画面に戻る」をクリックすると、画面は切替わらずに環境設定画面が表示されます。この時、装置個別設定画面で入力した内容は保持されています。

## ■装置個別設定

設定対象装置	設定対象装置のいずれか1台のラジオボタンを選択すると就業設定／装置設定の内容を装置より読み込みます。 ラジオボタンはチェックされている状態で、もう一度クリックすると再読み込みします。
--------	--

## ■就業設定

表示値	<p>選択された装置から読み込んだ予定・計画・実績・進捗・達成率を表示します。 各項目を変更・修正したい場合は任意の数値を入力し[転送]ボタンをクリックします。 [再読込]ボタンをクリックすると各項目データを再読み込みします。</p> <p>[再計算しない]→再計算を行いません。 [就業時間のはじめから]→就業時間の始めに戻って計画数を再計算します。 [現時点から]→計画、実績を0クリアし現時点からスタートします。 ※[就業時間のはじめから]は就業時間設定を未使用の場合、無効になります。</p>
就業パターン設定	<p>現在稼働している装置の就業パターン1～6を切り替えます。 ラジオボタンで変更したい就業パターンを選ぶと確認画面が表示されます。 よろしければ“OK”を選択してください。 装置の就業時間使用が”スル”の時にアクティブになります。</p>
就業パターン名 就業時間	<p>選択された装置の就業時間を表示します。 変更・修正したい場合は開始時間、終了時間の項目を入力し[転送]ボタンをクリックします。 本機は24時間を単位としていますので、就業終了時刻が就業開始時刻を超える事はできません。開始時間に00:00を入力すると、それ以後に入力があっても就業時間としません。開始時間が00:00以外を入力した場合、終了時間は必ず入力する必要があります。 ×午前 8:00 に始まり、翌日の午前 10:00 に作業終了 ○午前 8:00 に始まり、翌日の午前 6:00 に作業終了</p> <p>就業パターン名と就業時間に名前を付けてCSV保存することができます。 ここで入力した就業パターン名は【メイン】画面で表示される各装置に表示されます。 何も入力しない場合、【メイン】画面で表示される各装置には初期値“就業パターン*”が表示されます。 保存したデータは読み込んで装置に転送することができます。 装置の就業時間使用が”スル”の時にアクティブになります。 就業パターン名—半角及び全角 8文字</p>
工数	<p>選択された装置の工数を表示します。 変更したい場合は任意の工数を入力し[転送]ボタンをクリックします。 装置に設定されている工数精度により入力規則が変化します。 1/10→0.0～9999.9 1/100→0.01～999.99</p>
プリスケール値	<p>選択された装置のプリスケール値を表示します。 変更したい場合は任意のプリスケール値を入力し[転送]ボタンをクリックします。 工数予約機能が無効でプリスケール設定が倍数か束数の時、アクティブになります。 プリスケール値→1～99999</p>
進捗判定値	<p>選択された装置の進捗判定値を表示します。 変更したい場合は任意の進捗判定値を入力し[転送]ボタンをクリックします。 進捗判定が有効でタイプに進捗を含む場合、アクティブになります。 +値 0～9999 / -値 0～9999</p>
クリアタイム	<p>選択された装置のクリアタイムを表示します。 変更したい場合は任意のクリアタイムを入力し[転送]ボタンをクリックします。 1日3回まで登録できます。</p>

## ■装置設定

時計	<p>装置の時計を変更します。 現在時刻または指定時刻を入力し[転送]ボタンをクリックします。</p>
表示	<p>装置の表示を消灯／点灯することができます。 ラジオボタンで“点灯／消灯”を選択し、[転送]ボタンをクリックします。</p>
表示タイプ	<p>表示タイプを変更することができます。 変更する表示タイプのラジオボタンを選択し、[転送]ボタンをクリックします。</p>

## 4-6. 装置一括設定

MAKE plus
メイン 装置個別設定 装置一括設定 生産予約 生産パターン登録 環境設定 通信テスト 製品情報

📦 転送

更新

**設定対象装置**

全選択 全解除

※選択可能な装置がありません。

**就業設定**

就業パターン切り替え  パターン1  パターン2  パターン3  パターン4  パターン5  パターン6

---

就業パターン名  CSV読込 CSV保存

就業時間 クリア

01 - 開始	00:00	終了	00:00	02 - 開始	00:00	終了	00:00	03 - 開始	00:00	終了	00:00	04 - 開始	00:00	終了	00:00
05 - 開始	00:00	終了	00:00	06 - 開始	00:00	終了	00:00	07 - 開始	00:00	終了	00:00	08 - 開始	00:00	終了	00:00
09 - 開始	00:00	終了	00:00	10 - 開始	00:00	終了	00:00	11 - 開始	00:00	終了	00:00	12 - 開始	00:00	終了	00:00
13 - 開始	00:00	終了	00:00	14 - 開始	00:00	終了	00:00	15 - 開始	00:00	終了	00:00	16 - 開始	00:00	終了	00:00
17 - 開始	00:00	終了	00:00	18 - 開始	00:00	終了	00:00	19 - 開始	00:00	終了	00:00	20 - 開始	00:00	終了	00:00

**装置設定**

時計  変更しない  現在時刻  指定時刻

---

表示  変更しない  点灯  消灯

## ■ 設置対象機器

設定対象装置	設定対象装置のチェックボックスを選択し、就業設定／装置設定の内容を一括で装置に設定することができます。 [全選択][全解除]ボタンで全ての装置を選択／解除することもできます。
--------	--

## ■ 就業設定

就業パターン 切り替え	選択されたすべての装置の就業パターン 1～6 を切り替えます。 ラジオボタンで就業パターンを選択すると確認画面が表示されますので、パターンを変更する場合は“OK”を押してください。
就業パターン名 就業時間	<p>選択された装置の就業時間を変更します。 開始時間、終了時間の項目を入力し[転送]ボタンをクリックします。 本機は 24 時間を単位としていますので、就業終了時刻が就業開始時刻を超える事はできません。開始時間に 00:00 を入力すると、それ以後に入力があっても就業時間としません。開始時間が 00:00 以外を入力した場合、終了時間は必ず入力する必要があります。 ×午前 8:00 に始まり、翌日の午前 10:00 に作業終了 ○午前 8:00 に始まり、翌日の午前 6:00 に作業終了</p> <p>就業パターン名と就業時間に名前を付けて CSV 保存することができます。 ここで入力した就業パターン名は【メイン】画面で表示される各装置に表示されます。 何も入力しない場合、【メイン】画面で表示される各装置には初期値“就業パターン*”が表示されます。 保存したデータは読み込んで装置に転送することができます。 就業パターン名 一半角及び全角 8 文字 ※保存した(就業パターン名ー就業時間)ファイルは、装置個別設定とで使用するファイルと共通です。</p>

## ■ 装置設定

時計	装置の時計を変更します。 現在時刻または指定時刻を入力し[転送]ボタンをクリックします。
表示	装置の表示を消灯／点灯することができます。 ラジオボタンで“点灯／消灯”を選択し、[転送]ボタンをクリックします。

## 4-7. 生産予約

生産予約

生産予約データを作成・転送

予約日: 2017/06/09

通信対象装置No.:  A15イン  B15イン

工数精度: 1/10 表示桁数: 5桁

品番	品名	工数(秒)	段取時間(分)	予定数
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				

作業時間合計(分): 0.00 予定数合計: 0

生産予約データ (CSV) を転送

予約日: 2017/06/08

通信対象装置No. ※選択可能な装置がありません。

本ソフトでの生産予約とは、生産する品番が一樣でなく生産数に応じて工数が変化する生産工程の計画を予め装置に入力することにより自動的に工数を切り換えていく機能を言います。本ソフトでは装置に当日装置に直接入力する作業を予めパソコンで行い保存しておくことができます。予約日が到来したら予め保存した生産予約データを該当する装置に転送することができます。

## [生産予約データを作成・転送]

予約日・通信対象装置No.を指定し生産予約データを作成します。作成したデータはCSVファイルとして保存することができます。また、作成後すぐに装置に転送することもできます。

## [生産予約データ(CSV)を転送]

予め保存しておいた予約日の生産予約データを装置に転送します。本機能で使用する生産予約データは機能リボン中のCSV保存ボタンで作成します。



■生産予約データを作成・転送

①生産予約を登録したい予約日・装置 No を選択します。

生産予約データを作成・転送

---

予約日

---

通信対象装置No.  装置No.01  装置No.02

②生産予約データの表に品番／品名／工数(秒)／  
 段取時間(分)／予定数を入力します。  
 生産予約データは下記のいずれかの方法で入力します。

- A. 手入力      B. [生産パターン参照]を利用する      C. CSV 保存してあるデータを利用する

**A.手入力**

品番:半角/全角 20 文字以内

品名:半角/全角 20 文字以内

工数(秒):0.1~9999.9(工数精度 1/10 のとき) 又は 0.01~999.99(工数精度 1/100 のとき)

段取時間(分):0~998

予定数:4 桁又は 5 桁

※工数精度と桁数は表右上部の表示により確認してください。

※装置の就業時間使用を“シナイ”に設定した場合、段取時間は必ず「0」としてください。

品番	品名	工数(秒)	段取時間(分)	予定数
1				
2				
3				
4				

工数精度: 1/10 表示桁数: 5桁

## B.[生産パターン参照]を利用する

カーソルを品番の入力欄に持っていくと[生産パターン参照]アイコンがアクティブになります。



[生産パターン参照]アイコンを押すと製品別生産パターン検索画面が表示されますので該当する生産パターンを選択します。製品パターン登録をしていない場合は「4-8.生産パターン登録」をお読みください。

製品別生産パターン検索

品番/品名  検索 選択 キャンセル

	品番	品名	工数(秒)	段取時間(分)	予定数
1	ABB8976113	シャシパネル	50	1	50
2	ACS3398711	シャシボトム	62.5	1	50
3	ACD9927652	シャシトップ	40.5	3	100
4	ABX882766	Sギア右	80	1	40
5	ABX882767	Sギア左	85	2	40

## C.CSV 保存してあるデータを利用する

過去に同様な生産パターンで予約をしている場合、保存してある CSV ファイルを読み込んで入力することができます。

工数精度：1/10 表示桁数：5桁

	品番	品名	工数(秒)	段取時間(分)	予定数
1					
2					
3					
4					

CSV読込 CSV保存

[CSV 読込]をクリックすると保存してあるファイルを選択して開くことができます。  
必要な内容を変更して生産予約データを作成します。

## ③作成した生産予約データを保存します。

表右にある[CSV 保存]を押すと作成した生産予約データが”装置 No\_reservation\_yyyymmdd”の名前の付いたファイルとして保存できます。(任意のファイル名にすることもできます。)

● 生産予約データ作成・転送

予約日: 2017/06/09 15

通信対象装置No.  装置No.01  装置No.02

工数精度: 1/10 表示桁数: 5桁

品番	品名	工数(秒)	段取時間(分)	予定数	
1	ABB8976113	50	1	50	CSV読込 CSV保存
2	ABX882767	85	2	40	
3	ABB8976113	50	1	50	
4					
5					
6					
7					
8					
9					

図では 2017/06/09・装置No.02 の生産予約データを作成したこととなり、下記のようなファイルが作成されます。よければファイルを保存してください。(任意のファイル名にすることもできます。)

ファイル名(N): 02\_reservation\_20170609

ファイルの種類(T): CSV (.csv)

フォルダの非表示

保存(S) キャンセル

## ④作成した生産予約データをすぐに装置に書き込みたい場合は、[転送]をクリックします。

確認画面が表示されるので問題なければ[OK]をクリックします。



## ⑤作成した生産予約データを予約日きたら転送する場合は、機能リボン中の[CSV 保存]を使用します。機能リボン中の[CSV 保存]により本画面下部の“生産予約データ(CSV)を転送”に使用するための生産予約データを作成することができます。



## ■生産予約データ(CSV)を転送

- ①“生産予約データ(CSV)を転送”ラジオボタンをクリックします。予約日をカレンダーより選択します。  
生産予約データが保存されている場合、該当する装置No.に自動的にチェックがはいります。

生産予約データ (CSV) を転送

---

予約日

---

通信対象装置No.  装置No.01  装置No.02

- ②チェックの入っている装置No.を確認し[転送]ボタンをクリックします。  
該当する全装置に対して生産予約データが転送されます。



## 4-8. 生産パターン登録



生産パターン登録は生産予約データを作成する際に[生産パターン参照]するデータを登録する画面です。  
生産パターン登録は最大 999 件まで登録できます。

①品番／品名／工数(秒)／段取時間(分)／予定数を入力規則に従い入力してください。

品番:半角/全角 20 文字以内


品名:半角/全角 20 文字以内

工数(秒):0.1~9999.9 又は 0.01~999.99

段取時間(分):0~998

予定数:4 桁 又は 5 桁

※工数精度 1/10 の装置に対して小数点以下 2 桁の工数の生産予約データを転送した場合、桁違いにより意図しない工数となりますのでご注意ください。

②生産パターンを登録するにはリボンボタンの一番左の“”[保存]ボタンで行います。

■EXCEL 上で[生産パターン登録]データを作成する。

MAKE plus が保持している生産パターンを[CSV 保存]することによりデータをエクセル上で編集できます。  
入力規則に従い EXCEL 上で編集されたデータは[CSV 読込]して生産パターン参照するデータにできます。

**EXCEL 取り込みファイル形式**

品番:半角/全角 20 文字以内

品名:半角/全角 20 文字以内

工数(秒):0.1~9999.9 又は 0.01~999.99 (半角数字 5 桁)

段取時間(分):0~998 (半角数字 3 桁)

予定数:4 桁 又は 5 桁 (半角数字 4 桁又は 5 桁)

※工数精度 1/10 の装置に対して小数点以下 2 桁の工数の生産予約データを転送した場合、桁違いにより意図しない工数となりますのでご注意ください。

	A	B	C	D	E	F
1	品番	品名	工数(秒)	段取時間(分)	予定数	
2	ABB8976113	シャンパネル	50	1	50	
3	ACS3398711	シャンボトム	62.5	1	50	
4	ACD9927652	シャシトップ	40.5	3	100	
5	ABX882766	Sギア右	80	1	40	
6	ABX882767	Sギア左	85.11	2	40	
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						


**※注意**

画面上に製品別生産パターン登録データが表示されている状態で、新たに[CSV 読込]を行うと表示されている最後のデータ行以降に追加してデータを読み込んで表示されます。


## 4-9. 収集 開始／終了

サブ組立A	サブ組立B	サブ組立C	サブ組立D	ユニット組立A	ユニット組立B
装置No.01 残業1Hパターン	装置No.02 定時パターン	装置No.03 定時パターン	装置No.04 定時パターン	装置No.05 定時パターン	装置No.06 定時パターン
予定 2000	予定 50	予定 210	予定 160	予定 600	予定 5000
実績 165	実績 40	実績 10	実績 78	実績 253	実績 300
進捗 - 5	進捗 + 10	進捗 - 8	進捗 + 3	進捗 - 2	進捗 + 129
ユニット組立C	ユニット組立D	完成組立A	完成組立B	完成組立C	完成組立D
装置No.07 定時パターン	装置No.08 残業2Hパターン	装置No.09 定時パターン	装置No.10 残業2Hパターン	装置No.11 定時パターン	装置No.12 定時パターン
予定 6000	予定 7000	予定 8000	予定 9000	予定 300	予定 750
実績 102	実績 93	実績 1322	実績 2891	実績 100	実績 500
進捗 + 16	進捗 - 18	進捗 + 12	進捗 - 40	進捗 + 16	進捗 - 12
検査工程A	検査工程B	検査工程C			
装置No.13 定時パターン	装置No.14 定時パターン	装置No.15 定時パターン			
予定 4000	予定 230	予定 1200			
実績 1200	実績 44	実績 630			
進捗 + 30	進捗 - 2	進捗 - 3			


■【メイン】より収集[開始]をクリックします。

装置に対して収集をします。収集をしている装置の画面左上に  マークが表示され収集している装置がわかります。また、ウィンドウ画面左下には処理中のコメントが表示されます。

装置No.01 通信中...


一定時間装置との通信が途絶えると装置画面左上に  が表示されます。

装置との通信ができなくなっていますので装置電源が入っているか確認してください。

装置がキーボードユニットにより設定操作中は  が表示されます。

■表示サイズの調整

ウィンドウ画面サイズは[縮小][100%][拡大]アイコンを使って調節できます。

また  をクリックするとリボンを折りたたみ表示領域を拡大することができます。



■装置画面の移動

装置の画面をドラッグすると装置の表示位置を変更することができます。

■装置個別設定画面への遷移

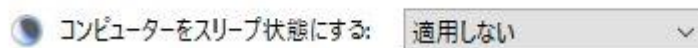
装置画面をクリックすると装置個別設定画面に遷移します。

- グループ共有設定で収集を行う場合、グループ共有リボンに環境設定で入力した名称で表示されます。収集を行いたいグループをクリックすると指定のグループの装置が表示されます。グループ共有設定で収集している場合は装置画面をクリックしても装置個別設定画面には遷移しません。



#### ※注意

- ・パソコンがスリープ状態に入ると収集が停止します。連続して収集を行う場合は、パソコンのコントロールパネル>システムとセキュリティ>電源オプションより[コンピュータをスリープ状態にする: 適用しない]に設定してください。



- ・グループ共有のフォルダ設定が間違っている場合、エラーメッセージが表示されるまでに時間がかかります。



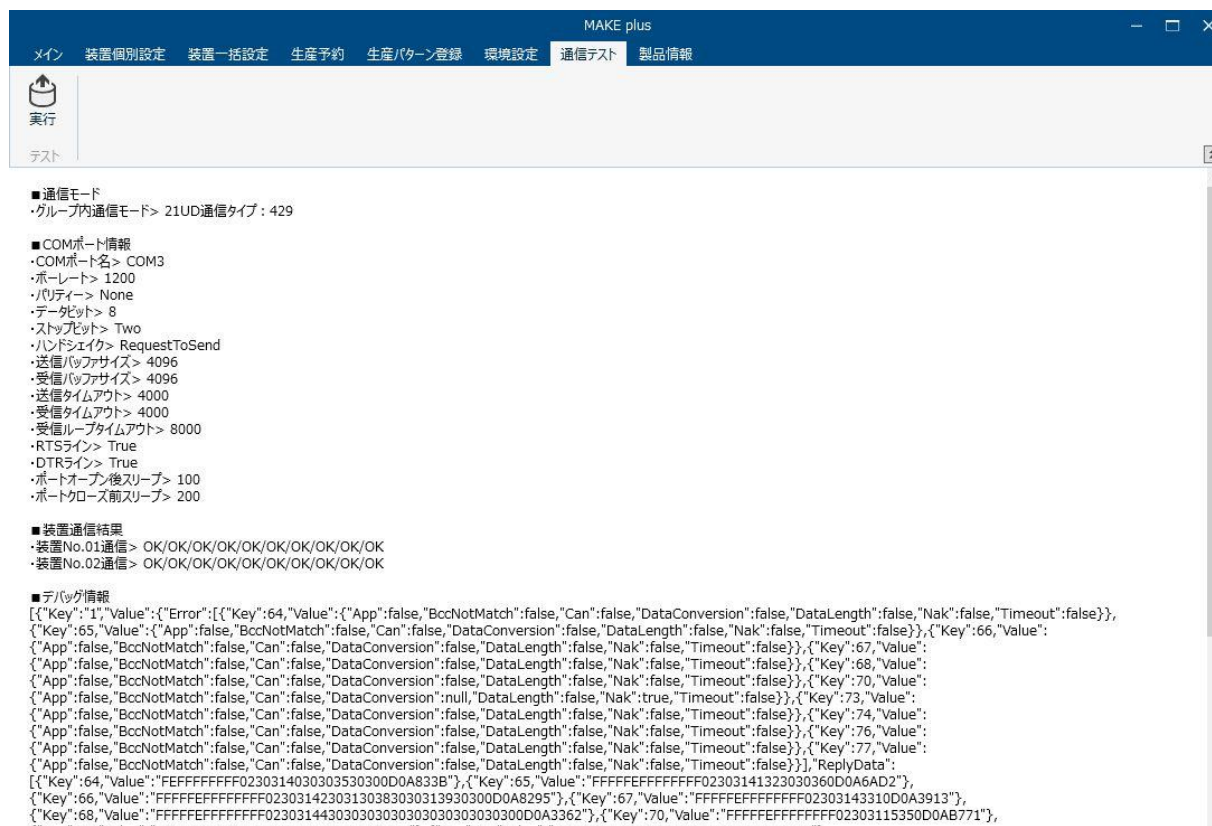
## 4-10. 通信テスト



通信テストは何かしらの不具合が発生した場合や通信状況を確認する際に利用します。

通常、本ソフトウェアをご利用いただく際には必要ありません。

[実行]ボタンをクリックすると通信状況をモニタリングすることができます。



#### 4-11. 製品情報

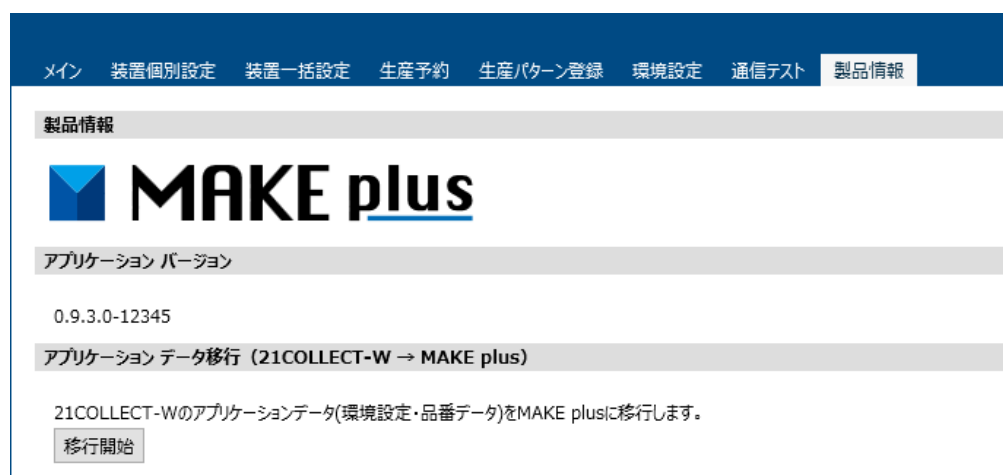


アプリケーションのバージョン情報等を確認することができます。

#### 4-12. 21COLLECT-W からの移行

パソコンに「21COLLECT-W」がインストールされている場合は下記のように移行ボタンが表示されて「21COLLECT-W」のアプリケーション設定と品番データを「MAKE plus」にデータ移行できます。

パソコンを入れ替えて「21COLLECT-W」から「MAKE plus」にデータ移行を行う場合、必要な処理をすることにより本画面より移行処理をすることができます。移行処理方法については別途説明書をご用意していますので弊社 営業部までお問い合わせください。



## 5. 設定ファイルのバックアップ方法

MAKE plus はアプリケーションに必要な情報を設定ファイルに保存しています。何らかの理由で設定ファイルが壊れたり、削除された場合は MAKE plus が起動しなくなります。

そのため、設定ファイルを定期的にバックアップすることをお勧めします。

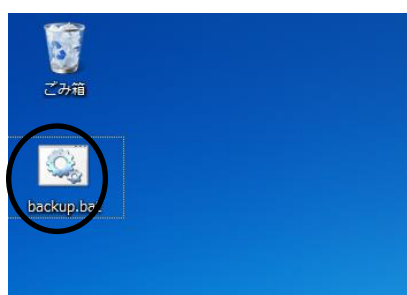
### 5-1. 手動バックアップ方法

手動バックアップはユーザー自身でバックアップ用のバッチファイルを実行することで設定ファイルをバックアップします。手動バックアップの手順を以下に記載します。

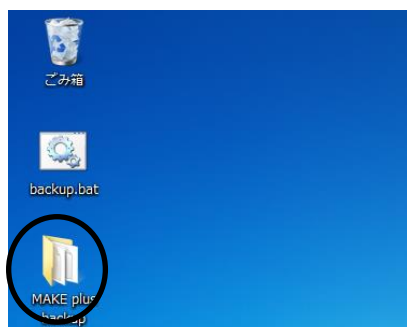
- ①CD-R をパソコンにセットします。「エクスプローラ」より CD-R ドライブの「Command」フォルダ内の backup.bat を MAKE plus を動作させるパソコンにコピーします。

※これ以降の手順は、デスクトップに backup.bat をコピーした操作例です。

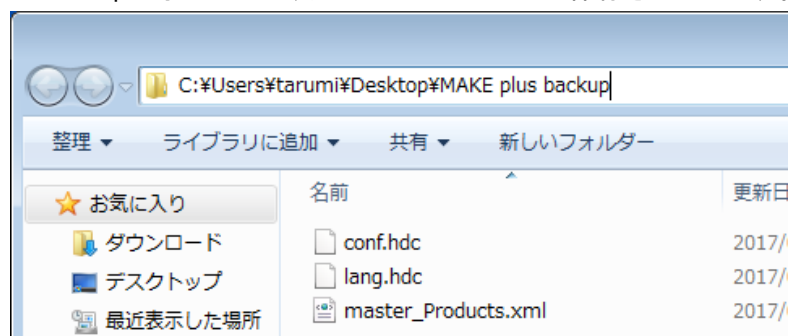
- ②コピーした backup.bat をダブルクリックします。



- ③backup.bat の実行が終わると、backup.bat と同じフォルダに MAKE plus backup というフォルダが作成され、MAKE plus backup フォルダ内に設定ファイルがバックアップされます。



MAKE plus backup フォルダには、次の 3 つのファイルが保存されています。



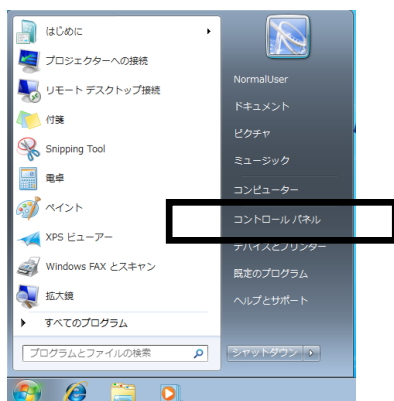
※手動バックアップの場合は、お客様自身で本手順を定期的に行う必要があります。

## 5-2. 自動バックアップ方法

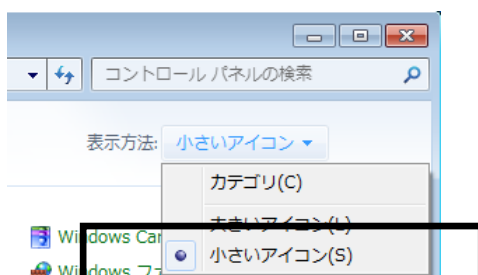
自動バックアップはバックアップ用のバッチファイルを Windows のタスクスケジューラに登録することで、自動的に設定ファイルをバックアップします。自動バックアップの手順を以下に記載します。

本手順は毎日、一回バックアップする設定方法です。「毎日」以外の間隔でのバックアップ方法については Windows のタスクスケジューラの使用方法を参照してください。

- ①CD-R をパソコンにセットします。「エクスプローラ」より CD-R ドライブの「Command」フォルダ内の backup.bat を MAKE plus を動作させるパソコンにコピーします。
- ②Windows のスタートメニューを開き、「コントロールパネル」を選択します。



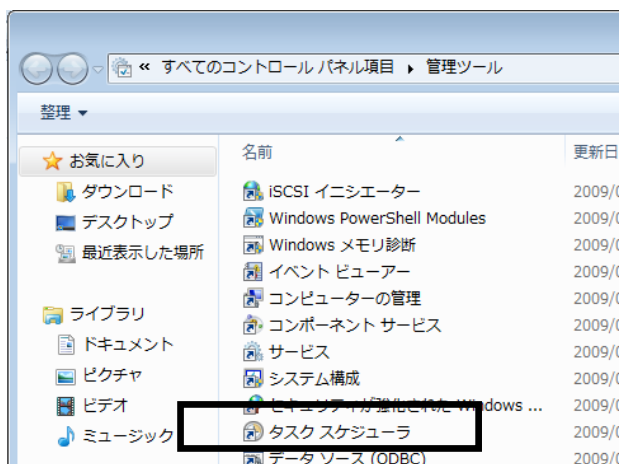
- ③「表示方法」をクリックし、「小さいアイコン」を選択します。



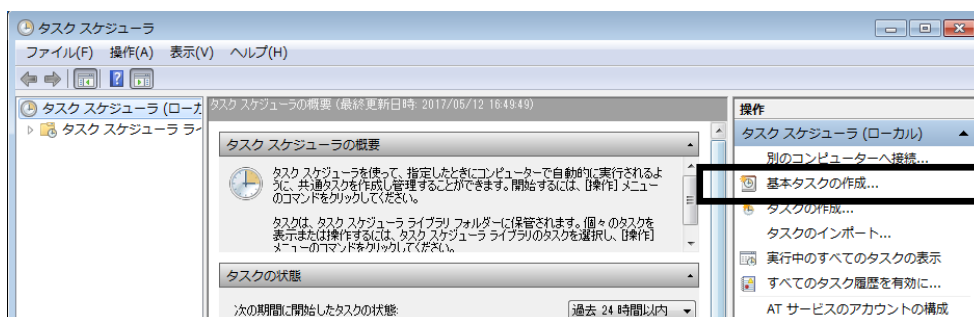
- ④「管理ツール」をクリックします。



⑤「タスクスケジューラ」をクリックします。

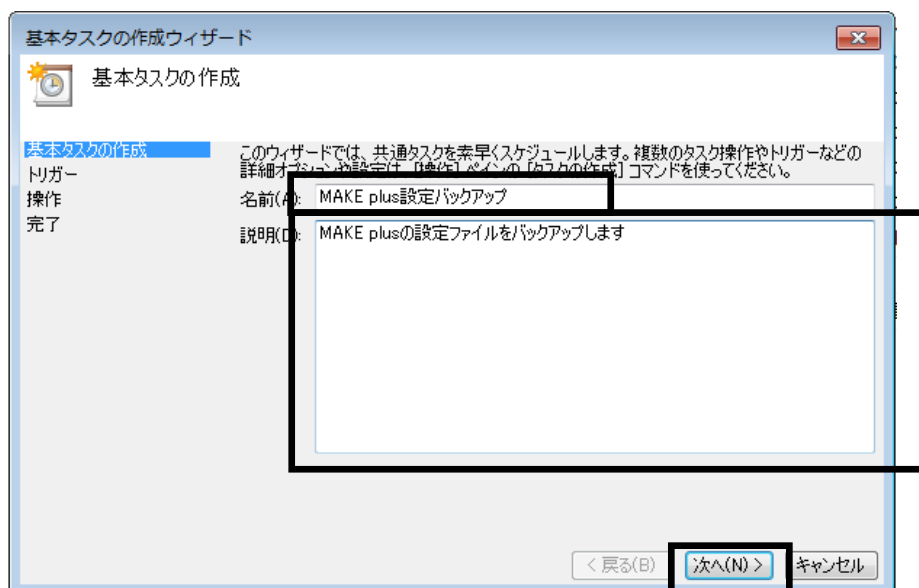


⑥タスクスケジューラ画面が表示されるので、「基本タスクの作成」をクリックします。

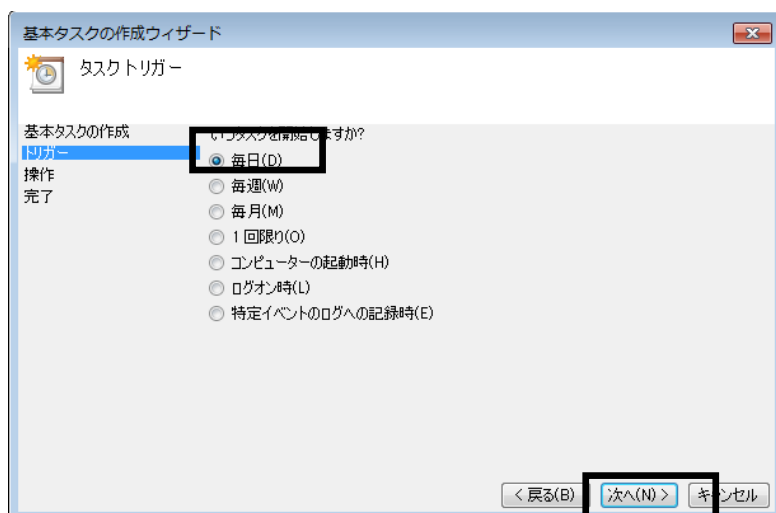


⑦基本タスクの作成ウィザードが表示されるので、「名前」と「説明」を記入します。

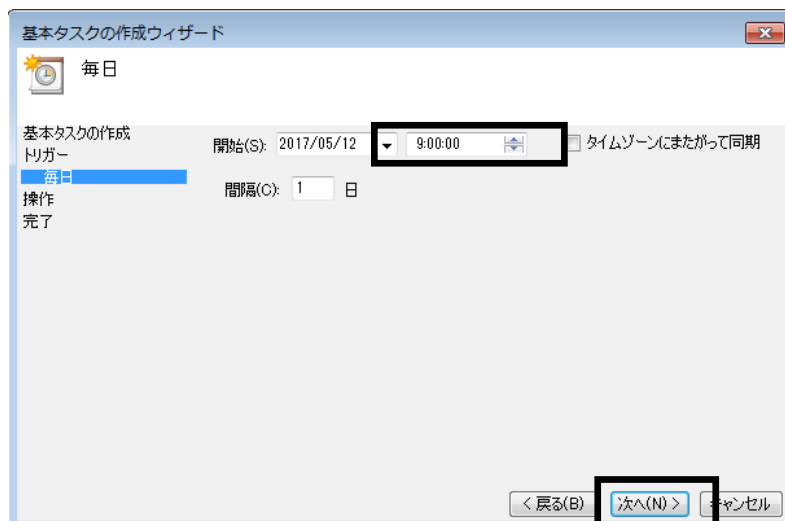
記入ができれば、「次へ」ボタンをクリックします。



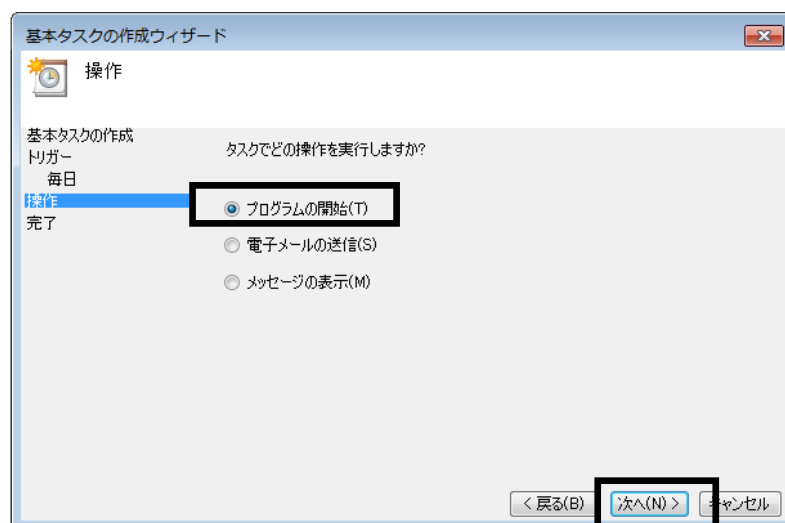
⑧トリガーの設定画面が表示されるので、「毎日」を選択し、「次へ」ボタンをクリックします。



⑨バックアップ時間の設定画面が表示されるので、バックアップを実行したい時間を入力し、「次へ」ボタンをクリックします。以下の例では毎日「9:00」にバックアップを実行することになります。

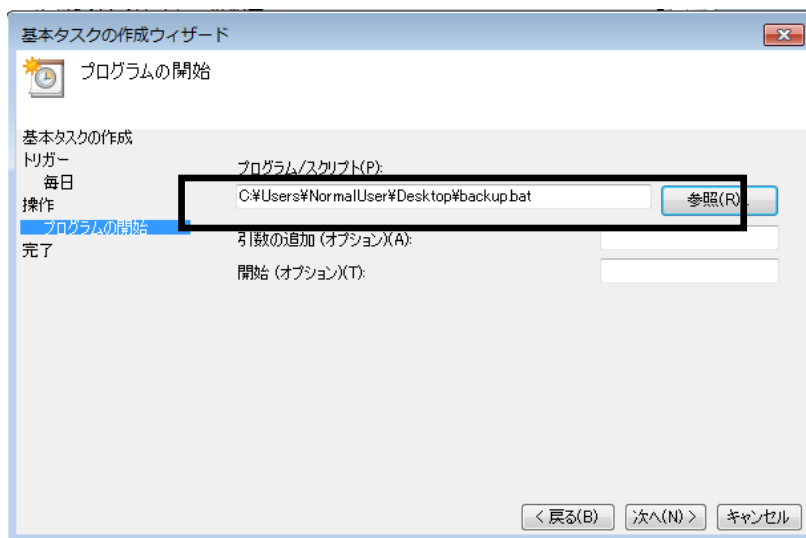


⑩操作の設定画面が表示されるので、「プログラムの開始」を選択し、「次へ」ボタンをクリックします。

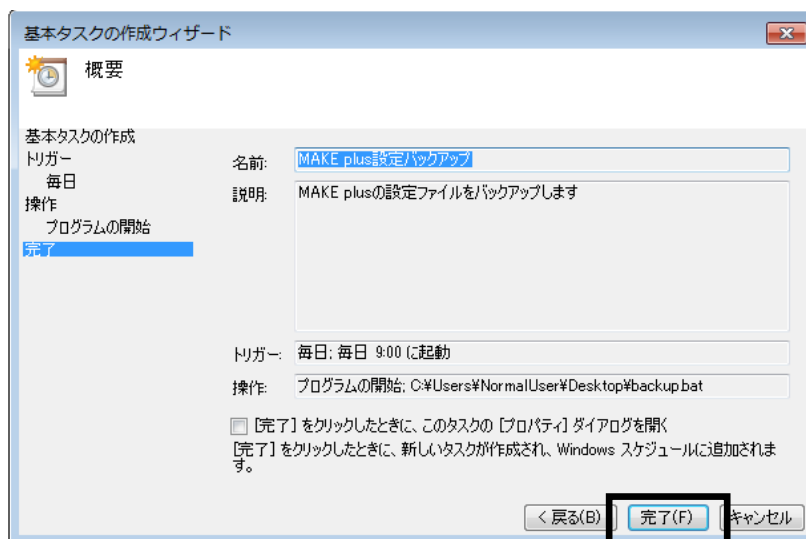


- ⑪プログラムの設定画面が表示されるので、「プログラム/スクリプト」に手順(1)で保存した backup.bat を指定し、「次へ」ボタンをクリックします。

※以下の例は、デスクトップに backup.bat をコピーした場合の指定例です。

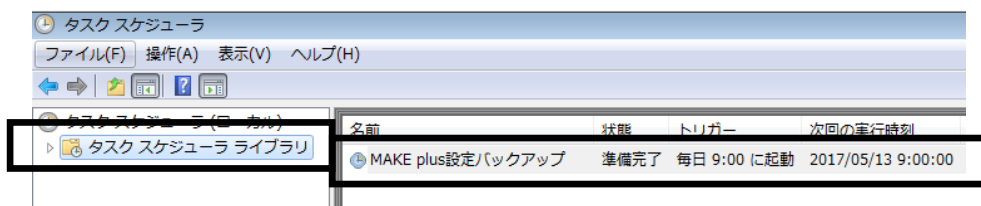


- ⑫設定確認画面が表示されるので、「完了」ボタンをクリックします。



- ⑬再びタスクスケジューラ画面に戻るので、「タスクスケジューラライブラリ」をクリックします。

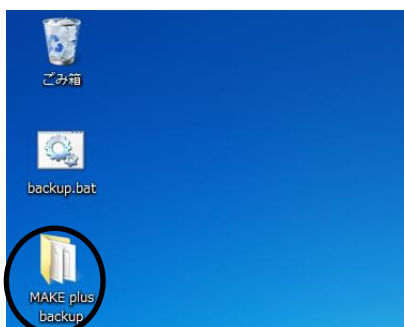
「タスクスケジューラライブラリ」し、手順(12)までに設定したタスク「MAKE plus 設定バックアップ」が表示されれば、登録が成功しています。



### 5-3. 設定ファイルの復元方法

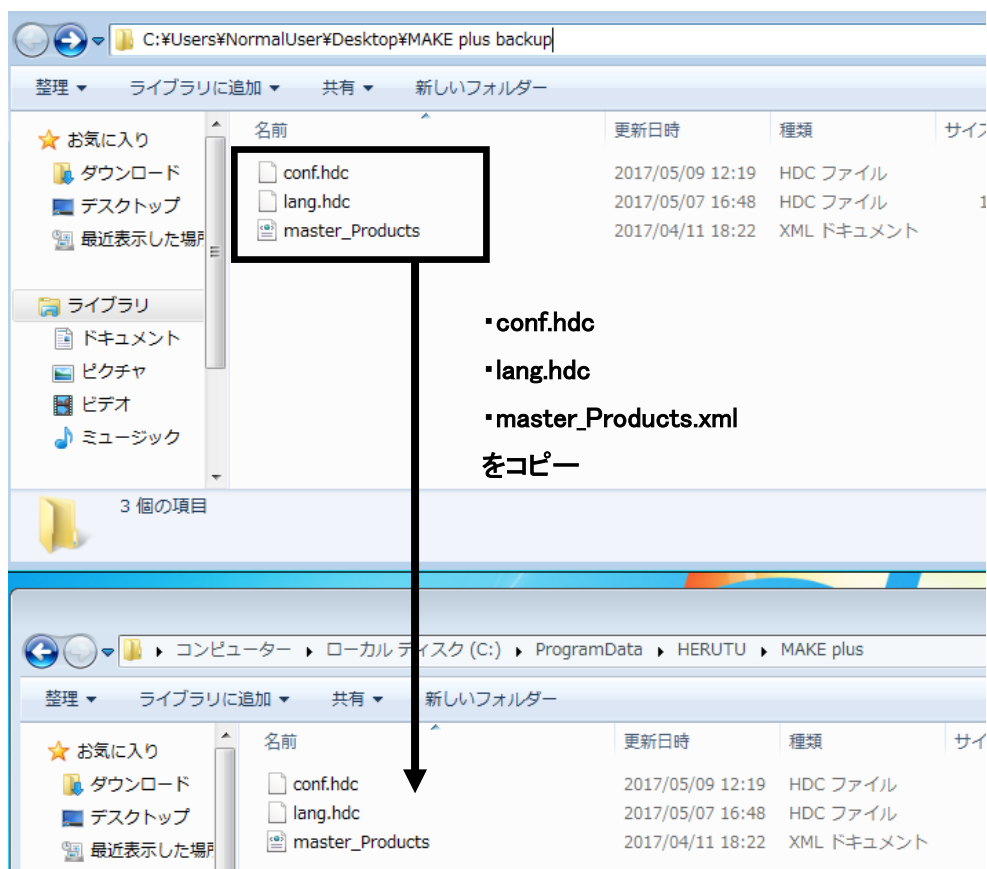
何らかの理由で設定ファイルが壊れたり、削除されたことにより MAKE plus が起動しなくなった場合は次の方法で設定ファイルを復元してください。

①デスクトップの MAKE plus backup フォルダをダブルクリックします。



②MAKE plus backup フォルダ内の次の 3 つのファイルを「C:\ProgramData\HERUTU\MAKE plus」フォルダにコピーします。

- conf.hdc
- lang.hdc
- master\_Products.xml



③コピーが完了したら MAKE plus が起動可能になります。











ヘルツ電子株式会社  
HERUTU ELECTRONICS CORPORATION

〒433-8104 静岡県浜松市北区東三方町 422-1

(営業部)TEL. 053-438-3555 FAX. 053-438-3411

ホームページ <https://www.herutu.co.jp> E-mail [info@herutu.co.jp](mailto:info@herutu.co.jp)