Stratix 検証機ソフトウェア v3.4

ユーザーマニュアル

070625



MUNAZO CO.,LTD

ムナゾウ株式会社 〒658-0032 神戸市東灘区向洋町中 6-9 KOBE FM Phone 078-857-5447

Fax078-857-5443 e-mail:munazo@munazo.jp http://munazo.jp

SVS

Stratix 検証ソフトウェア・ユーザーガイド

はじめに

SVS(Stratix Verification Software)はバーコードのスキャン結果データを、グラフで表示し、そのデータを まとめて解りやすくします。又 SVS で、スキャン結果中の特定項目の検証結果値を選択し、一覧したり、そ のバーコード品質確認の為のバッチ・レポートを印刷することも可能です。

インストレーション手順

<u>SVS v3.2aCD-ROM からのインストール</u>

- CD-ROM をドライブに入れて下さい。
- マイ・コンピュータ内の CD-ROM アイコンをダブルクリックして開いてください。
- setup.exe アイコン 🥦 をダブルクリックして下さい。インストールが始まります。
- 他に起動しているプログラムがあれば終了するように求められます。
 NEXTをクリックしてください。



- すぐにインストールは終了し、もとの画面に戻ります。
- スタート すべてのプログラム Stratix Corporation Stratix SVS
 Stratix SVS アイコン Stratix SVS をドラッグしてデスクトップに移動させてください。
- デスクトップにショートカットが作成されます

<u>検証機とのセットアップ</u>

SVS ソフトウェア・バージョン 2.3 は Stratix Xaminer MD 及び Xaminer Elite 検証機をサポートしていま す。下の写真は Xaminer Elite のセットアップ用一式です。MD のセットアップも、固有の AC パワーサプ ライコードを除けば、Elite と同じです。 接続(図1)

- 通信·充電用ケーブル の RJ-41 モジュラコネクタを、Xaminer 本体につないで、
- Xaminer MDパワーサプライ/充電器 を、上記 通信・充電用ケーブル につないで下さい。
- パワーコネクション補助ケーブル を、MD パワーサプライ / 充電器 に接続して、
- この補助ケーブルを、壁の AC 電源コンセントにつないで下さい。
- <u>•</u>通信ケーブルの9ピンコネクタを、お客様のPC上のCOM1ポートにつないで下さい。
- ▼ 注意
 - ──[|]本体下部の モジュラーポートには他の機器(LAN コネクタ、電話モジュラーケーブル、 プリンタケーブル等)のジャックを決して差し込まないでください。 故障の原因となります。



(図1)

SVS PC 設定

ッールバーの SVS ショートカット・アイコンをクリックするか又は Start\Program\Stratix Corporation\Stratix SVS から SVS を開いて下さい。

メインの SVS ユーザーインターフェイス(図2)が開きます。

<u>Xaminer 検証機セットアップ</u>

- 1. Xaminer の電源をオンして下さい
- 2. Elite の場合 これで他には何もする必要はありません、電源をオンしたら SVS で稼動できる状態になっています。
- 3. MD をお使いの場合、Func+0 を押しメインメニューを開き、メインメニュー上の 6 の Command Mode を押して下さい。
- 4.20 SVS を選択して下さい。その場合、画面は開いたまま閉じないで下さい。

<u>SVS データー覧</u>

はじめて SVS を開くと、画面は下記(図2)のように3つの部分に分かれています。

(図2)



このインターフェイスを使い検証機にバーコードをスキャンさせるか、又は検証機から先にスキャンした記 録をSVSにアップロードするかのいずれかによって、これらの3つの画面に各々検証記録が表示されます。 画面1にバーコードのエンコーデーションデータが示されます。これはバーコードの可視部分のデータとほぼ 同じですが、シンボルにエンコードされた可視部分以外のデータも含んでいます。画面2にはSVSで検証し たすべての記録の計量データが示されます。この画面の内容は、このガイド中の少し後でも説明していま すが、ドロップダウンメニューを使って変更することも出来ます。画面3には、現在選択している記録の検証 グレード結果が表示されます。これは一番最後にスキャンしたコードの記録か、又はすべての検証記録の リストから指定した記録の検証結果です。

検証機コマンド

3つの基本的な選択をして、SVS インターフェイスを通じて検証機のレーザーを制御します。 注記:データを読み込むのにワンドを使用している場合は、この機能は働きません。

<u>Target</u>

レーザビーム・パス中へのバーコード位置合わせ:

Target ボタンをクリックして下さい。すると約5秒間 Xaminer MD からレーザが照射されますので、そのときにバーコードの位置をレーザに対し正しい位置にあわせることが出来ます。この場合のレーザ照射はスキャンの記録は行ないません。

<u>Scan</u>

バーコード・スキャン:Scan ボタンをクリックして下さい。 このスキャンの結果はすぐに3のデータ画面に表示されます。

Profile

スキャン・アイコンの代わりにプロファイル・アイコンを使って、スキャン・リフレクタンス・プロファイル(SRP)を 表示させます。Profile をクリックするとシンボル・プロファイル画面が表示されます。その画面上で、 "Profile" をクリックするとそのバーコードの SRP が表示されます。又その画面上にある2つのズームボタン を使い、個々のエレメント機能の検証結果詳細を参照することが出来ます。



SRP はコード中のバーやスペースを図で表わします。プロファイルラインが赤の基準閾値線の上方にある 部分は、スペース(高反射率部)部の検証であり、基準閾値の下方の部分はバー(低反射率)部分を検証 していることを表わしています。

SRP 画面の下にあるバーコードは SRP グラフに表示されたデジタル値をもとに再生されたものです。

検証値画面

統計画面は、SVS 中にあるすべての記録に対し、特定のパラメータに累積された計測値を表わします。表 わされる測定値は、すべての記録の最大・最小・デルタ値、及びそのパラメータのすべての記録の平均値 です。見たいと思うパラメータは、SVS ツールバー中の Window を選択すると表示される SVS メニューか ら選ぶことが出来ます。次に表示されるドロップダウンメニュー上で Statistics/Excel CSV Data Field Setting を選んで下さい。すると、図4の選択画面が表示され、この画面で色々な分析パラメータを選択 指定することが出来ます。これらのパラメータは、この作業中でも変更することが可能で、その結果は変更 に伴って調整された内容で表示されます。終わったら OK をクリックして下さい。

(図4)

Available Items	Selected liens	0K
Contract Maximum Contract Minimum QZ Left Retio to X QZ Left Required QZ Right Required Reference GTC Tolerance Allowed Tolerance Maximum VIN Actual Ratio WN Ratio Maximum WN Ratio Minimum	Add >> Add >> Bemove << Agd All Remove All Remove All Bemove All Agd All Remove All Agd All Agd All Remove All Agd All Remove All Agd All Agd All Remove All Agd Agd All Agd All Agd Agd Agd Agd Agd All Agd All Agd All Agd Agd Agd Agd Agd Agd A	n ce

検証グレード画面

この画面では有効な記録についての分析結果が表示されます。一般的には、これは最新のスキャン 記録又はアップロードされた記録ですが、起動中のセッションからであればいずれの記録でも選択す ることが可能です。表示された検証結果はSVSツールバーのメニューから選択することが出来ます。 ツールバーのWindowを開き、ドロップダウンメニューから Measured Grade Setting を選択して下 さい。図5のパラメータ選択画面が表示されます。検証値検索メニューと同様に、これらのセッティン グはその画面の起動中いつでも変更することが可能です。完了したら OK をクリックして下さい。結果 はSVS インターフェイスの起動画面中に表示されます(図6)。 (図5)

Available Items:		Selected Items:	
UCCONIELZONE Tolesance Used Tolesance Minimum Tolesance Minimum VN Ratio OK WN Actual Ratio WN Ratio Nasimum Print Contrast Nasimum Contrast Minimum Contrast Minimum Contrast Minimum Reference GTC OZ Left Reguired DZ Left Reguired DZ Left Reguired DZ Left Reguired DZ Right OK DZ Right Ratio to X DZ Right Required DCR Right Required DCC Magnification	Add>>> Remove << AddAl Remove All	Scennet Verification Mode ISO/ANSI O verial Grade Reterence Symbol Decode Symbol Decodebility Symbol Defects Edge Contrast Edge Contrast Symbol Reflectance Symbol Reflectance Symbol Reflectance Symbol Reflectance	Cancel

(図6)

De Elk Connerd Birk Do	A See Min	enhallion) bas Belo	end_IC w	10 AND 901911 0	ode ava		a la la
Let New Cost	Ser.	چې ۱	ere	ficat 💽	Phenous 1977 Derete	Creby Target	
Scan i 10 of 10							05-15:00 13:52:37
1 Eymbol Data				X 1	S Measured Grades		<u>×</u> -
UPCA					- Presed		
0 12345 67890 5				-	A Lunco		
					Scenaer	LASER.	
Encodition Data:					Verification Mode	Fall ANSI	
G012345M678905G					ISO/ANSI Overal Grade	A 6/550	
					Reference Symbol Decede	A	
					Symbol Decodability	A 81%	
					Symbol Defects	A 11%	
					Edge Determine	Α	-
					Edge Contrast	A 6895	
					Symbol Modulation	A 9195	
					Symbol Befleutance	A 23%	
					SpritoKentrast	A 7295	
				- 10 E	DCC Quet zine	^	
2 Statistics				ad la	Tolerance Used	A 175	
State State State			P		Toterance Allowed	3175	
THU Description	Kan	05301	T-MDI	N/mage	Tolerance Marine su	456	
Synchol Decodability	66	80	14	75	TANK RANGER	2677	
Symbol Defects	8	14	6	10	Well Astron Rutin		
Bége Costrat	65	70	- 5	68	Will Rate Mainton		
Synthal Medulation	85	94	9	90	WN Rate Maximum		
Syndul Reflectance	22	23	1	22	Print Contract Storal	\$9%	
Symbol Contract	74	77	3	74	Centrast Minimum	10	
Telenance Used	0	13	13	2	Centrast Maximum	85	
WN Actual Ratio	0	0	0	0	Reference CIC	-48	
Frint Contract Signal	86	29	1	88	QZ Let OK	T	
					QZ Left Ratio to X	125	
					QZ Left Required	9	
					QZ Right OR	T	
							<u>1</u> ,

オートスキャン機能(ワンドでは利用不可)

SVS にはオートスキャン機能があり、この機能でデータをバッチ用に集積することが可能となります。これは、 異なるポイントを複数回スキャンしたような場合の平均グレードをすぐさま出すのに有用です。

オートスキャン使用方法

- ツールのプルダウンメニューを開いて下さい
- Auto Scan をクリックして下さい
- Auto Scan 画面が表示されます(図7)
- Number of Successful Scans to perform と表示された部分に必要なスキャン回数を 入れて下さい。
- Start をクリックしてスキャンを開始して下さい、セットしたスキャンの回数が完了するとオペレーションは自動的に終わります。

AutoScan - COM1	×
Progress	<u>H</u> ide
	<u>S</u> tart
Number of Successful Scans: 0	Pause
Number of Scan Errors: 0	Stop
Settings	
Number of Successful Scans to perform:	🔲 <u>N</u> o Sound
Number of Scan Errors before aborting: 2	
Interval between scans (in milliseconds) 500	

(図7)

スキャンで集められた情報はメインの SVS 画面で一覧出来、起動中のセッションに記録され、新しい記録 は、既にセッションの中にある記録上に追記されます。この情報はプリントアウトすることも出来るし、ファイ ルとしてセーブすることも出来ます。セッション中の記録はいずれも、メインの SVS インターフェイ上の "Previous" 及び "Next" ボタンを使うか、又はセッションリストから指定することで、いつでも一覧すること ができます。リストにアクセスするには、SVS アイコンバーの "List" ボタンをクリックすると、記録のリストが メイン SVS インターフェイスの左側に表示されます(図8)。 リストから記録を選択すると、その記録内容が表示されます。 検証データ・アップロード

検証機で個々にスキャンしたデータを SVS にアップロードすることも出来ます。これはワンドでスキャンした データを一覧するのにも便利な方法の一つであり、データを別個に取り込んでおき、後でPC上で分析する ことも可能となります。

検証機でデータを取り込んだ後に、PC につなぎ、先に説明したように SVS を開き、手順に従って、検証機 をアウトプットモードにして下さい。検証機がアウトプットモードになっていると、アウトプットの方法を、印刷に するか CSV アップロードのいずれにするか、が画面上に表示されます。

Func+1 を押し、CSV アップロードが選択されたことを確認して下さい。検証機上で、アウトプットすべきレコード数を入力して下さい。この場合、最も新しいレコードが先にアップロードされることを忘れないで下さい。 レコード数やレコードの順番が不確かな場合、検証機に格納されているすべての内容をアップロードし、 SVS 中で不必要なレコードを編集・取り除くことも出来ます。検証機上の Enter キーを押すとアップロードプロセスが開始します。

アップロードが完了すると、検証レコードが SVS に表示されます。 但し、SRP は SVS からのプロファイル機能でしか表わせないことにご留意下さい。

<u>SVS セッション・セーブ</u>

レコードを、スキャンの特定のグループ内にセーブしたい時はセッションをセーブして下さい。このセーブは SVS ツールバーにあるファイルメニューを使い、通常のウインドウズのセーブ方法で行なうことが出来ます。 セーブしておくと、後で SVS セッション中でも、そのレコードを呼び出すことも出来ます。

注記:セーブしたファイルを呼び出すというのは、重なっているセッションの一つを開くということではありません。呼び出したレコードが、セッション中のすべてのレコードを上書きすることになります。

SVS セッション・レコード削除

SVS アイコン上の Delete ボタンを使って選択したレコードをセッションから削除し、Empty ボタンですべて のレコードを削除します。

いずれの場合も、この実行に先立って確認を求められます、削除してはいけない場合はそのセッションは セーブしておいて下さい。

List New	Comm Save Print Comm	fictof Scan	Profile	Previous	Nast De	3 🚳 +‡+ lete Empty Target		
Current Report	Scan #10 of 10							05/15/03 13:52:3
bd 05/15/03 13:51:46	1 Symbol Data				x	3 Measured Grades		
11 05 15 03 13:51:52	Z				_			
MI 05(15)03 13:51:58	3 U.P.C.A					🖌 Passed		
••• 05/15/03 13:52:05	1 0 12345 67890 5							
hd 05/15/03 13:52:16	6 Real Andrea Data					Scanner	LASER	
66 05 15 03 13:52:20	7 CO10245M670005G					Verification Mode	Full ANSI	
H 05/15/03 13:52:25	8					DOVANSI Overall Grade	A 67650	
05/15/03 13:52:32	9					Semilar Decode	A 9004	
H 05/15/03 13:52:37	10					Symbol Defocts	A 1104	
						Edge Determine	A 1120	
						Edge Contrast	A 68%	
						Symbol Madulation	A 90%	
						Comb al D-D-at-	A 2704	
					222	O ALUDO'I IVERS CONDES	A 6370	
						Symbol Contrast	A 2576 A 75%	
					ت_	Symbol Refectance SymbolContrast UCC Quiet Zone	A 75% A	
	<u>. </u>				ب ۸ ف	Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used	A 25% A 75% A A 0%	
	s 2 Statistics				ب ٭ بر لا	Symbol Refectance Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used Tolerance Allowed	A 25% A 75% A A 0% 31%	
	s	Min	Maz	Delta	+ بے Average	Symbol Relie trance Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used Tolerance Allowed Tolerance Minimum	A 25% A 75% A 0% 31% 3%	
	s 2 Statistics Izen Description Symbol Decodability	Min 66	Max 80	Delta 14	⊥ ∡ Average 75	Symbol Relie trance Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used Tolerance Allowed Tolerance Minimum Tolerance Maximum	A 25% A 75% A 0% 31% 3% 52%	
	s 2 Statistics Izen Description Symbol Decodability Symbol Defects	Min 66 B	Max 80 14	Delta 14 6		Symbol Relie trante Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used Tolerance Allowed Tolerance Minimum Tolerance Maximum WN Ratio OK	A 25% A 75% A 31% 3% 52%	
	s 2 Statistics Izem Description Symbol Decodability Symbol Defects Edge Contrast	Min 66 8 65	Maz 80 14 70	Delta 14 6 5	* // // // // // // // // // // // // //	Symbol Relie trante Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used Tolerance Allowed Tolerance Minimum Tolerance Maximum WN Ratio OK WN Actual Ratio	A 25% A 75% A 0% 31% 52% -	
	s 2 Statistics Izen Description Symbol Decodability Symbol Defects Edge Contrast Symbol Modulation	Min 66 8 65 85	Max 80 14 70 94	Delta 14 6 5 9	× × Average 75 10 68 90	Symbol Relie trante Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used Tolerance Allowed Tolerance Minimum Tolerance Maximum WN Ratio OK WN Actual Ratio WN Ratio Minimum	A 2570 A 75% A 0% 31% 52% -	
	Statistics Izen Description Symbol Decodability Symbol Defects Edge Contrast Symbol Modulation Symbol Reflectance	Min 66 8 65 85 22	Mas 80 14 70 94 23	Delta 14 6 5 9	× × Average 75 10 68 90 22	Symbol Relie trante Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used Tolerance Allowed Tolerance Minimum WIN Ratio OK WIN Actual Ratio WIN Ratio Minimum WIN Ratio Maximum	A 2570 A 75% A 0% 31% 52% - -	
	Statistics Izen Description Symbol Decodability Symbol Defects Edge Contrast Symbol Modulation Symbol Reflectance Symbol Contrast	Min 66 8 65 85 22 74	Max 80 14 70 94 23 77	Delta 14 6 5 9 1 3	* Average 75 10 68 90 22 74	Symbol Relie trante Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used Tolerance Minimum Tolerance Minimum WN Ratio OK WN Actual Ratio WN Ratio Minimum WN Ratio Maximum Print Contrast Signal	A 2570 A 75% A 0% 31% 52% - - - 88%	
	Z Statistics Iben Description Symbol Decodability Symbol Defects Edge Contrast Symbol Modulation Symbol Reflectance Symbol Contrast Telerance Used	Min 66 8 65 85 22 74 0	Max 80 14 70 94 23 77 13	Deita 14 6 5 9 1 3 13	* Average 75 10 68 90 22 74 2	Symbol Relie trante Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used Tolerance Minimum Tolerance Minimum WN Ratio OK WN Actual Ratio WN Ratio Minimum WN Ratio Maximum Print Contrast Signal Contrast Minimum	A 2570 A 75% A 0% 31% 52% - - - 88% 10	
	Z Statistics Izem Description Symbol Decodability Symbol Defects Edge Contrast Symbol Reflectance Symbol Reflectance Symbol Contrast Tolerance Used WN Actual Batio	Min 66 8 65 85 22 74 0 0	Mas 80 14 70 94 23 77 13 0	Delta 14 6 5 9 1 3 13 0	* Average 75 10 68 90 22 74 2 0	Symbol Relie trante Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used Tolerance Minimum Tolerance Minimum WN Ratio OK WN Actual Ratio WN Ratio Minimum WN Ratio Maximum Print Contrast Signal Contrast Minimum Contrast Minimum	A 2570 A 75% A 0% 31% 52% - - - 88% 10 85 40	
		Min 66 8 65 85 22 74 0 0	Mas 80 14 70 94 23 77 13 0 89	Delta 14 6 5 9 1 3 13 0	* Average 75 10 68 90 22 74 2 0 88	Symbol Relie trante Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used Tolerance Maximum Olerance Maximum WN Ratio OK WN Actual Ratio WN Ratio Minimum WN Ratio Minimum WN Ratio Minimum Print Contrast Signal Contrast Minimum Contrast Maximum Reference GTC OZ L = 002	A 2570 A 75% A 0% 31% 52% - - - 88% 10 85 48	
	Z Statistics Izem Description Symbol Decodability Symbol Defects Edge Contrast Symbol Modulation Symbol Reflectance Symbol Contrast Tolerance Used WIN Actual Ratio Print Contrast Signal	Min 66 8 65 85 22 74 0 0 88	Max 80 14 70 94 23 77 13 0 89	Delta 14 6 5 9 1 3 13 0 1	* * * * * * * * * * * * * * * * * * *	Symbol Relie trante Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used Tolerance Allowed Tolerance Maximum WN Ratio OK WN Actual Ratio WN Ratio Minimum WN Ratio Minimum WN Ratio Minimum Print Contrast Signal Contrast Maximum Reference GTC QZ Left OK OZ Left OK	A 2570 A 75% A 0% 31% 52% - - - 88% 10 85 48 T 105	
	Z Statistics Izem Description Symbol Decodability Symbol Defects Edge Contrast Symbol Modulation Symbol Reflectance Symbol Contrast Tolerance Used WIN Actual Ratio Print Contrast Signal	Min 66 8 65 85 22 74 0 0 88	Max 80 14 70 94 23 77 13 0 89	Delta 14 6 5 9 1 3 13 0 1 3	* * * * Average 75 10 68 90 22 74 2 74 2 0 88	Symbol Reference Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used Tolerance Allowed Tolerance Minimum Olerance Maximum WIN Ratio OK WIN Actual Ratio WIN Ratio Minimum WIN Ratio Minimum Print Contrast Signal Contrast Minimum Contrast Maximum Reference GTC QZ Left OK QZ Left Ratio to X QZ Left Ratio to X	A 2570 A 75% A 0% 31% 52% - - - 88% 10 85 48 T 125 9	
	Z Statistics Izem Description Symbol Decodability Symbol Defects Edge Contrast Symbol Modulation Symbol Reflectance Symbol Contrast Tolerance Used WN Actual Ratio Print Contrast Signal	Min 66 8 65 85 22 74 0 0 88	Mas 80 14 70 94 23 77 13 0 89	Delta 14 6 5 9 1 3 13 0 1	* * * * Average 75 10 68 90 22 74 2 74 2 0 88	Symbol Reference Symbol Contrast UCC Quiet Zone Tolerance Used Tolerance Minimum Tolerance Minimum WIN Ratio OK WIN Actual Ratio WIN Ratio Minimum WIN Ratio Minimum Print Contrast Signal Contrast Maximum Reference GTC QZ Left OK QZ Left Ratio to X QZ Left Required OZ Riek OK	A 2570 A 75% A 0% 31% 52% - - - 88% 10 85 48 T 125 9 T	

(図8)

スキャンレポート印刷

セッション中いつでもそのスキャン結果を印刷することが出来ます。メモリされているスキャン回数は左隅・ 上部に表示されています。そのスキャンデータはページ当り10件のサイズに縮小されて印刷されます。

印刷オプション

- SVS ツールバー上の File Menu を使いプリンタを選択、印刷ページをプレビューで確認、そして印刷したいページ数をセットして下さい。
- SVS ツールバー上の Print Menu を使い統計画面の内容を印刷、現在のレポートを印刷、又は SRP (この場合、選択したレコードの SRP がなければいけません)を印刷して下さい。
- プレビューの必要がない場合、SVS アイコンバーの Print ボタンを使い、ファイルメニューを経由せず 直接結果を印刷することが出来ます。

検証結果エクセルへのエクスポート

お客様のPCでエクセルが使える場合は、起動中のいずれのSVSセッションからでもその検証結果をマイク ロソフト・エクセルCSVファイルとしてエクスポート出来ます。これを行なうには、SVSツールバーのToolsを 開き、Excel CSV File を選択して下さい。

検証値画面中のパラメータに付随しているデータは、セッション内のすべてのレコードにエクスポートされま す。データをエクスポートする前に、パラメータ変更手順ガイドとして先に説明しています"検証値及び検証 グレードセットアップ"の項にある検証値画面についての説明を参照下さい。異なるいくつかのパラメータで エクスポート作業を繰り返し行なう必要がある場合でも問題はありません・・レコードデータは、前に削除して いない限り、又はセーブしないままセッションを閉じていない限り、起動中の SVS セッション中に残っており ます。

指定した検証値パラメータに加えて、シンボルデータ、シンボルタイプ、使用スキャナ、検証モード、 ISO/ANSI総合グレード及び合格・不合格グレード(A又はFの表示)等の情報を常に参照することができま す。

エクスポート操作の時は、コラム表示も含んだあらかじめ設定されている様式で、エクセル・スプレッドシート が自動的に開き、各検証結果がそれぞれ決まったコラムに表示されます(図9)。そのコラムの幅は、標準 のエクセルのツールを使い、お客様の意向で調整することが出来ます。又エクセル CSV ファイルは、一度 作成したものは標準のエクセルツールでエクセルワークシートとしてセーブ出来ます。

その他の SVS ボタン

<u>New</u>

このボタンは新しい SVS セッションを開く為のものです。前のセッションでセーブしていないレコードはすべて 消されます。重要な検証レコードは、新しい SVS セッションを開く前に、常にセーブして下さい。

<u>Open</u>

このボタンはセーブした SVS ファイル開〈為のものです。希望するファイルの位置にブラウズし、ファイルを 選択して開いて下さい。今一度申し上げますが、現在のセッション中のすべてのレコードは、新しいファイル を開いた時には、上書きされてしまいます。

<u>Save</u>

このボタンで、セッション中に現存するレコードを、Stratix.svs.のファイル名でセーブします。この新しいファ イルがセーブされると、このファイルの前にセーブされた内容はすべて上書きされます。重要なレコードを 確実に保存してお〈為に、SVS ツールバー上の "File Save As"を使ってユニークなファイル名をつけて お〈ことをお勧めします。

o Edt Nov Short	Pornat Dools Da	ra Woley	Hill								
	0 1 B B	10	·	41 in 🕀 🗄	448	× 10 ×	8 /	y = =	= E3 =	(R 100 - 1	b - A -
Al E	 Symbol Data 				1						_
A	B	C	D	E	F	G	н	1	J	K	L
Symbol Data	Gymbal Type	Scanner	Verification Node	Overall Grade	Reference Symbol Decode	Edge Determine	UOC Quiet Zone	Symbol Defects	Symbol Defects	Date	Time
3 12345 67890 5	U.P.C.A	LASER	FullANSE	A	Α.	A	A	Α	12	6/16/2008	18:51:4
0 12345 67390 5	UPICA	LASER	FullANSE	Α	Α	Α	A	Α.	9	6/16/2003	13:51:6
0 12345 67390 5	UP.CA	LASER	FullANS	A	Α	A	A	A	10	5/15/2003	12:51:6
0 12045 67090 5	U.P.C.A	LASER	PULANS	A	Δ	Α	Α	Δ.	12	\$115/2003	13:52:0
0 12845 67880 5	UP.CA	LASER	FullANS	A	A	A	A	A	11	6/16/2003	18:52.1
12345 67090 5	UPICA	LASER	FullANSI	A	A	A	A	A	14	5/15/2002	12:52:1
3 12345 67890 5	U.P.C.A	LASER	FullANSI	A	A	A	A	A	8	5/15/2003	13:52.2
0 12945 B78 RD 5	U.P.C.A	LASER	FullANS	Α	A	A	A	A	10	5/15/2003	13:52.2
12345 67890 5	U.P.C.A	LASER	FullANS	A	Α	A	A	Α	9	6/16/2003	13:52.3
12345 67890 5	U.P.C.A	LASER	FULANSI	A	A	A	A	A	11	6/15/2003	13:52:3
						_			_		
									_		
									_		
									_		
						-			-		
		_	_					_	_		
						-			-		
									-		
		_						-			
								-	-		
									-		
						-			-		
						-			-		

(図9)

SVS 終了、検証機スタンドアローン使用に戻る

Elite 検証機をご使用の場合は、何もする必要はありません。MD をご使用の場合、検証機上の Clear キ ーを押して、コマンドモードを終了して下さい。

<u>お客様サポート</u>

SVS プログラムに関して問題が発生した場合、又はその操作方法に関するご質問については、お買い求めの販売店又は MUNAZO までお問い合わせ下さい。