
キンダッシュ＋ ユーザーズマニュアル

機能・設定項目・操作手順

対象：プラグイン設定画面・カスタマイズビュー

対象バージョン	0.9.0
改訂日	2026年10月30日

目次

1.1	製品の構成	1
1.2	機能一覧と参照章	2
1.3	設定画面と利用画面	3
2.1	プラグイン管理画面を開く	4
2.2	プラグインZIPを登録する	5
2.3	アプリへ追加し、設定画面を開く	6
2.4	プラグイン共通設定	7
2.5	設定の保存とアプリへの反映	8
3.1	ページの種類とタブ切替	9
3.2	タブを追加する	10
3.3	タブの編集・並べ替え・削除	11
4.1	ダッシュボードの編集画面	12
4.2	キャンバスのサイズと背景色	13
4.3	部品の追加・移動・サイズ変更	14
4.4	部品設定の確定と削除	15
5.1	参照アプリとデータ系列	16
5.2	設定例で使用するデータ	17
5.3	データ系列の設定例：折れ線	18
5.4	日時条件とフィールド条件	19
5.5	数式・統計演算の設定	20
5.6	数式の設定例：3点移動平均	21
5.7	計算結果の確認	22
5.8	設備状態の色分け設定	23
6.1	タブ切替と表示基準日	24
6.2	全画面表示と自動更新	25
6.3	ドリルスルー	26

目次（続き）

7.1	ドキュメント機能の構成	27
7.2	保存先アプリとフィールドの設定	28
7.3	ドキュメントの作成と用紙設定	29
7.4	ドキュメントへの部品配置	30
7.5	保存先の選択と文字入力の設定	31
7.6	日報の新規入力と保存	32
7.7	保存済み日報の表示・編集・PDF出力	33
8.1	部品別設定の見方	34
8.2.01	折れ線	35
8.2.02	スムーズ曲線	37
8.2.03	ステップライン	39
8.2.04	面グラフ	41
8.2.05	積み上げ面	43
8.2.06	複数折れ線	45
8.2.07	基準線つき折れ線	47
8.2.08	最大・最小点つき折れ線	49
8.2.09	グラデーション面	51
8.2.10	点線・破線	53
8.2.11	シンボルつき折れ線	55
8.2.12	対数軸の折れ線	57
8.2.13	連続日時の折れ線	59
8.2.14	スパークライン	61
8.2.15	縦棒	63
8.2.16	横棒	65
8.2.17	集合棒	67
8.2.18	積み上げ棒	69

目次（続き）

8.2.19	100%積み上げ棒	71
8.2.20	ウォーターフォール	73
8.2.21	ヒストグラム	75
8.2.22	パレート図	77
8.2.23	プラス・マイナス棒	79
8.2.24	角丸縦棒	81
8.2.25	グラデーション棒	83
8.2.26	降順ランキング	85
8.2.27	計画と実績のブレット	87
8.2.28	シンボル棒グラフ	89
8.2.29	区間・レンジ棒	91
8.2.30	棒+折れ線（左右2軸）	93
8.2.31	棒+目標折れ線	95
8.2.32	折れ線+散布点	97
8.2.33	3系列・左右2軸	99
8.2.34	積み上げ棒+折れ線	101
8.2.35	円グラフ	103
8.2.36	ドーナツ	105
8.2.37	ローズチャート	107
8.2.38	二重ドーナツ	109
8.2.39	半円ドーナツ	111
8.2.40	隙間のあるドーナツ	113
8.2.41	三重ドーナツ	115
8.2.42	散布図	117
8.2.43	バブル	119
8.2.44	箱ひげ図	121

目次（続き）

8.2.45	ヒートマップ	123
8.2.46	カレンダーヒートマップ	125
8.2.47	波紋エフェクト散布図	127
8.2.48	大量データ散布図	129
8.2.49	回帰線つき散布図	131
8.2.50	離散値ヒートマップ	133
8.2.51	設備状態タイムライン	135
8.2.52	ドット棒グラフ	137
8.2.53	ガント・工程時間	139
8.2.54	基本ゲージ	141
8.2.55	シンプルゲージ	143
8.2.56	スピードメーター風	145
8.2.57	進捗ゲージ	147
8.2.58	段階色ゲージ	149
8.2.59	評価ゲージ	151
8.2.60	複数指針ゲージ	153
8.2.61	温度計風ゲージ	155
8.2.62	リングゲージ	157
8.2.63	精密目盛りゲージ	159
8.2.64	アナログ時計風	161
8.2.65	車載メーター風	163
8.2.66	横バー式メーター	165
8.2.67	縦バー式メーター	167
8.2.68	多段バー式メーター	169
8.2.69	状態ランプ	171
8.2.70	データテーブル	173

目次（続き）

8.2.71	ピボットテーブル	175
8.2.72	数値カード	177
8.2.73	テキスト	179
8.2.74	文字入力	181
8.2.75	リンクボタン	183
9.1	設定JSONの書き出しと読み込み	185
9.2	表示・データ取得の確認事項	186
9.3	値・日報保存・設定の確認事項	187
9.4	使用ライブラリと関連情報	188
	製品に関するお問い合わせ先	189

1.1 製品の構成

キンダッシュ+は、kintoneアプリのレコードを参照し、ダッシュボードとドキュメントを表示するプラグインです。プラグイン設定画面で構成を設定し、レコード一覧のカスタマイズビューで使用します。

構成要素	機能
ページ（タブ）	ダッシュボードまたはドキュメントを1つのページとして保持します。 タブをクリックして表示するページを切り替えます。
ダッシュボード	自由サイズのキャンバスにグラフ、メーター、表などの部品を配置し、参照レコードを表示します。
ドキュメント（日報）	指定した用紙サイズに部品を配置します。入力内容と保存時点のグラフを日報として保存し、保存済み日報からPDFを出力します。
部品	グラフ、メーター、表、数値、テキスト、入力欄など、ページに配置する表示要素です。
データ系列	部品が参照するアプリ、フィールド、処理方法、絞り込み条件などの設定です。
参照元／保存先	参照元は表示するデータのあるアプリ、保存先は日報レコードを記録するアプリです。

設定の関係：プラグイン設定 → ページ → 部品 → データ系列。ドキュメントには、この構成に加えて日報の保存先と入力フィールドを設定します。

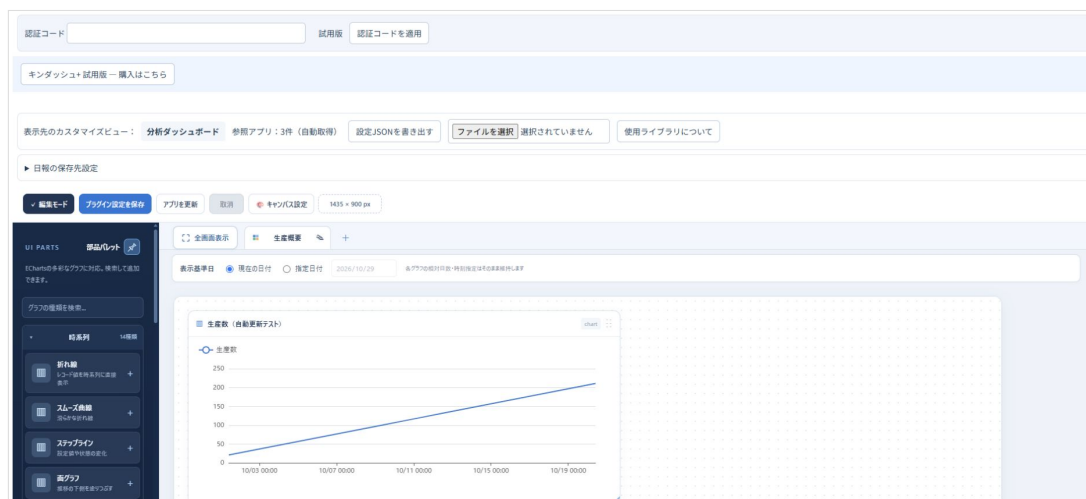
本書は0.9.0を対象とします。画面の値は説明用データです。アプリ名・ID・フィールドは利用環境に置き換えてください。

1.2 機能一覧と参照章

機能	内容	参照章
導入・共通設定	ZIPの登録、アプリへの追加、認証コード、設定の保存と反映。	第2章
ページ管理	タブの追加、名前・色の変更、並べ替え、種類の指定。	第3章
ダッシュボード編集	キャンバス設定、部品の追加・移動・サイズ変更。	第4章
データ設定	参照アプリ・フィールド・集計・数式・日時と条件の指定。	第5章
表示操作	タブ切替、指定日付、全画面表示、自動更新、ドリルスルー。	第6章
ドキュメント	用紙・保存先・入力欄の設定、日報の保存・編集・PDF出力。	第7章
部品別設定	全75部品の機能、表示例、設定値、設定画面。	第8章
設定管理	JSONの書き出し・読み込み、トラブル確認、ライセンス表示。	第9章

各機能は、機能の説明、設定項目、操作手順、結果または注意事項の順で記載します。部品別のページでは、表示例とその設定値を示した後に、設定画面を掲載します。

1.3 設定画面と利用画面



プラグイン設定画面

画面・モード	操作できる内容
プラグイン設定／編集モード	ページと部品の追加、配置、データ設定、保存。
プラグイン設定／表示モード	配置した部品の表示確認。部品の編集は編集モードに戻して行います。
カスタマイズビュー	保存・反映済みの画面を利用します。タブ切替、日付指定、ドリルスルー、日報の入力・表示などを行います。

設定者はプラグイン設定画面を開ける権限が必要です。閲覧者には参照元レコードの閲覧権限、日報を保存する利用者には保存先のレコード追加・編集権限が必要です。表示されるデータはログインユーザーの権限に従います。

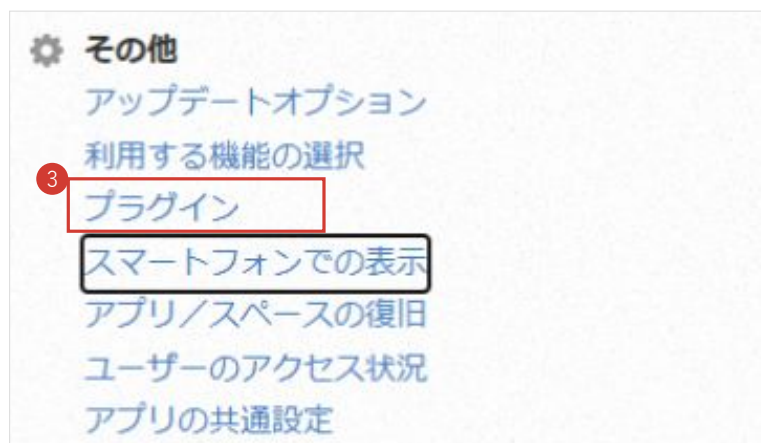
カスタマイズビューには、プラグイン設定用の保存・編集ヘッダーは表示されません。設定画面での表示モードと、利用者向けの画面を区別してください。

2.1 プラグイン管理画面を開く

1. kintone右上の歯車をクリックします。
2. 「kintoneシステム管理」を開きます。
3. 「その他」の「プラグイン」をクリックします。



kintoneの操作画面（赤枠は操作箇所）



kintoneの操作画面（赤枠は操作箇所）

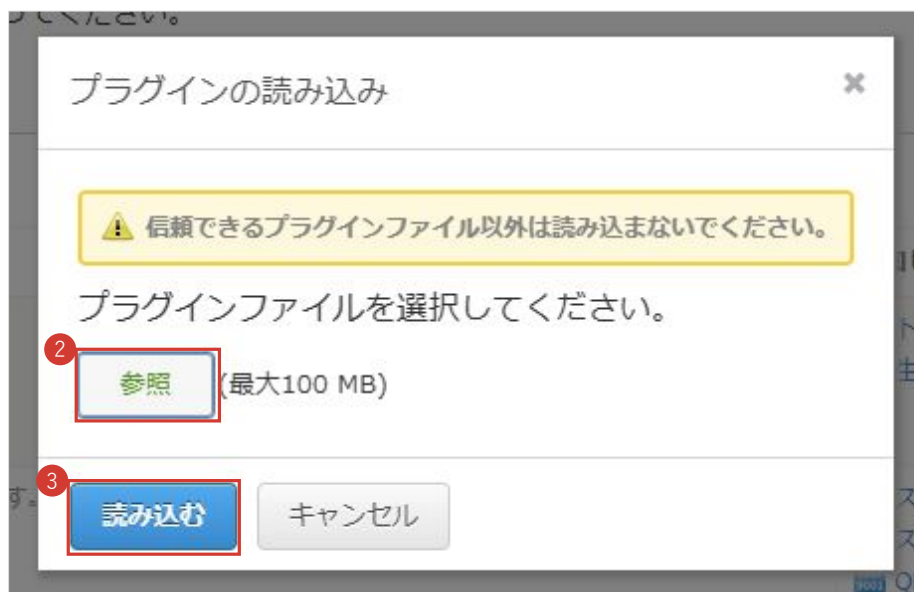
この操作にはkintoneのシステム管理権限が必要です。メニューが表示されない場合は、管理者にプラグインの登録を依頼してください。

2.2 プラグインZIPを登録する

1. プラグイン一覧の「読み込む」をクリックします。
2. 開いた画面の「参照」で配布されたZIPを選択します。
3. 「読み込む」をクリックし、一覧への登録を確認します。



kintoneの操作画面（赤枠は操作箇所）



kintoneの操作画面（赤枠は操作箇所）

ZIPは展開せずに選びます。ここでの読み込みは、kintone環境への登録です。次のページで、使用するアプリにも追加します。画面例では0.9.0が登録済みのため、その行が表示されています。

2.3 アプリへ追加し、設定画面を開く

1. ダッシュボードを表示するアプリの設定を開きます。
2. 「設定」タブ → 「プラグイン」をクリックします。
3. 「追加する」からキンダッシュ+を選択して追加します。
4. 追加した行の歯車「プラグインの設定」をクリックします。



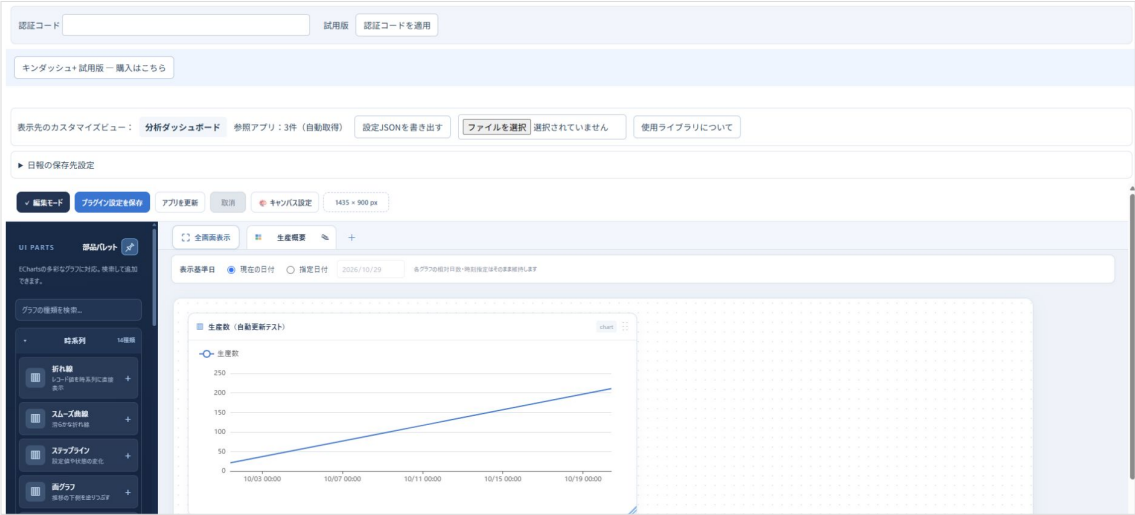
kintoneの操作画面（赤枠は操作箇所）



kintoneの操作画面（赤枠は操作箇所）

画面例は追加済みの状態です。既に追加されている場合は、追加作業を繰り返さず、その行の設定を開いてください。

2.4 プラグイン共通設定



プラグイン設定画面：編集、保存、アプリ更新の操作があります

場所	操作
認証コード	製品窓口から発行されたコードを入力し「認証コードを適用」。ログインパスワードやAPIトークンは入力しません。
表示先のカスタマイズビュー	表示先名を確認する欄です。この欄から変更はできません。
参照アプリ	アクセス権のあるアプリを設定画面を開いたときに取得します。
編集モード／表示モード	配置・設定を行うときは編集、見た目の確認は表示に切り替えます。

表示先には、HTMLに `<div id="kindash-root"></div>` を持つカスタマイズ一覧を使用します。表示先が見つからないときは、アプリの「一覧」設定を確認してください。

2.5 設定の保存とアプリへの反映



プラグイン設定画面の保存・更新ボタン

操作	対象と結果
設定を反映	部品やタブの設定ダイアログで使⽤します。編集画面に変更を反映します。この操作だけではプラグイン設定の保存は完了しません。
プラグイン設定を保存	ページ構成と部品設定をプラグイン設定として保存します。
アプリを更新	保存したアプリ設定を運用中のアプリへ反映します。
日報を保存／日報を更新	⽤⼾が日報レコードを保存する操作です。プラグイン設定の保存とは別です。

1. 部品やタブの設定を確定し、編集画面で表示を確認します。
2. 「プラグイン設定を保存」をクリックします。
3. 「アプリを更新」をクリックし、確認内容に従って実行します。
4. カスタマイズビューを開き直して、変更が反映されたことを確認します。

アプリの更新では、同じアプリで保留中の他の設定変更も反映される場合があります。日報のレコード保存だけを行った場合、アプリ更新は不要です。

3.1 ページの種類とタブ切替

ページには「ダッシュボード」と「ドキュメント（日報）」の2種類があります。各ページはタブとして表示され、タブ名をクリックするとそのページに切り替わります。

項目	ダッシュボード	ドキュメント（日報）
キャンバス	横幅・高さを指定する自由サイズ。	印刷用紙のサイズ・向きを指定。
データの基準日	現在の日付、または指定日付。	日報対象日。
表示内容	参照元レコードから算出した内容。	入力時は参照元から計算。保存済み日報は保存時点の内容を再現。
固有の操作	自動更新の間隔指定。	保存先選択、入力、日報保存、詳細表示、編集、PDF出力。

部品、背景色、キャンバス設定はページごとに保持されます。ページの追加や名前の変更は、参照元アプリのレコードを変更する操作ではありません。

3.2 タブを追加する



タブ追加画面（ドキュメント選択時）

項目	設定内容
ページ名	タブに表示する名称。
キャンバス種別	ダッシュボード／ドキュメント（日報）。
印刷サイズ	ドキュメントを選択した場合に指定する用紙サイズと向き。
タブの色	タブに使用する色。

1. 編集モードでタブ右側の「+」をクリックします。
2. ページ名とキャンバス種別を設定します。
3. 必要な項目を設定し、「追加」をクリックします。
4. 追加したタブを選択し、部品を配置します。

ページを追加した後は、プラグイン設定を保存し、アプリを更新してください。

3.3 タブの編集・並べ替え・削除



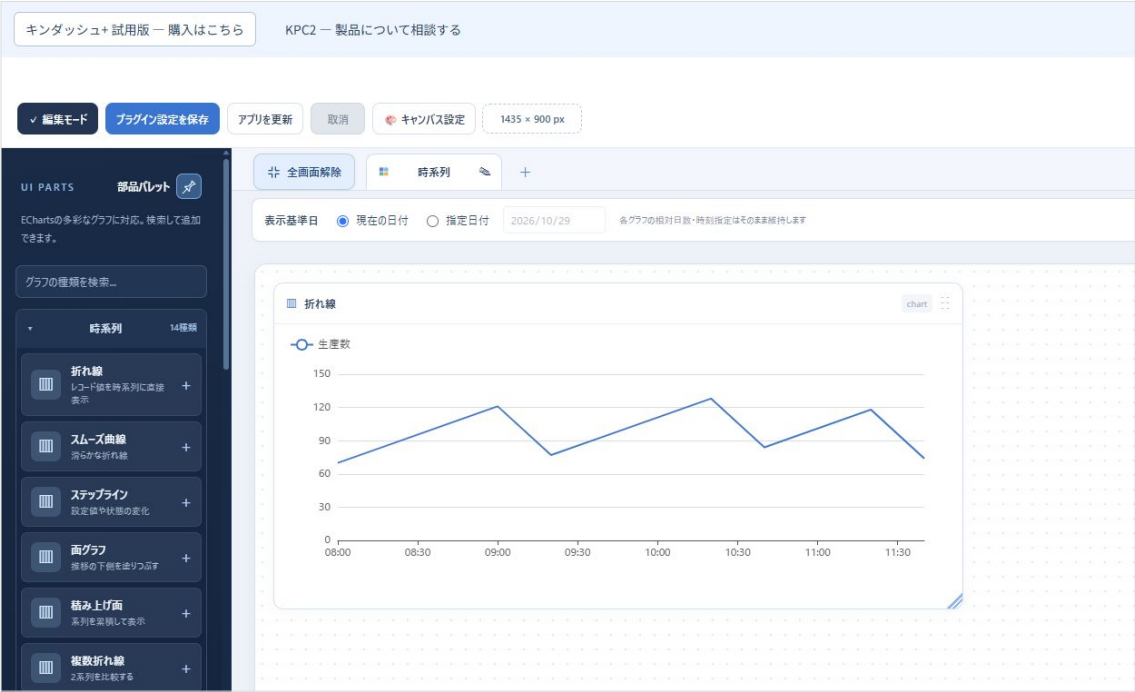
タブの設定画面

1. 編集するタブの鉛筆ボタン、またはタブをダブルクリックします。
2. 表示名、色、ページの種類を変更します。
3. 「設定を反映」をクリックします。
4. 並び順は、編集モードでタブをドラッグして変更します。

ページの種類をドキュメントに変更する場合は、印刷サイズも指定します。種類を変更すると使用できる部品や配置条件が変わるため、表示される確認内容を確認してください。

ページを削除する場合は、この画面の「ページ削除」を使用します。ページ内の部品も対象となります。必要な設定は事前にJSONへ書き出してください。変更後はプラグイン設定の保存とアプリ更新を行います。

4.1 ダッシュボードの編集画面



編集画面の構成

場所	機能
上部	編集／表示モード切替、保存、アプリ更新、キャンバス設定。
タブ列	ページ切替、追加、タブ設定。
左側の部品パレット	カテゴリ別の部品選択と検索。
中央のキャンバス	部品の配置と表示。部品設定はダブルクリックで開きます。

配置や設定の変更は編集モードで行います。表示モードでは、利用時の見え方と対応する部品の表示操作を確認します。

4.2 キャンバスのサイズと背景色

キャンバスサイズの変更

横幅 (px) 高さ (px)

1435 900

ダッシュボードは自由サイズ、ドキュメントは用紙サイズのみ指定できます。部品が用紙外にはみ出す設定は保存できません。

キャンセル 変更

キャンバスサイズの変更

1. 上部の「横幅 × 高さ px」の表示をクリックします。
2. 横幅と高さを入力し、「変更」をクリックします。
3. 背景色は「キャンバス設定」を開き、色を選択します。



キャンバス設定の背景色選択

ダッシュボードの大きさは端・右下のドラッグでも変更できます。部品の大きさとは別の設定です。ドキュメントでは横幅・高さではなく、用紙サイズを指定します。

4.3 部品の追加・移動・サイズ変更



部品パレットと配置した部品

1. 対象タブを選択し、編集モードにします。
2. 部品パレットのカテゴリを開くか、検索欄に部品名を入力します。
3. 選択した部品をキャンバスへ追加します。
4. 部品のタイトル部分をドラッグして移動します。
5. 右下のサイズ変更部分をドラッグして幅と高さを調整します。
6. 描画部分をダブルクリックして、部品の設定を開きます。

文字入力部品は、入力欄の内側ではなく周囲の余白から設定を開きます。グラフの軸・凡例・タイトルが欠ける場合は、部品の幅または高さを変更します。

4.4 部品設定の確定と削除

実際の部品設定画面

1. 部品名とデータ系列など、必要な項目を設定します。
2. 「設定を反映」をクリックします。
3. キャンバスに戻り、表示結果を確認します。
4. 変更を保持する場合は、プラグイン設定を保存し、アプリを更新します。

ダイアログ内の変更を反映しない場合は「キャンセル」を使用します。部品を削除する場合は「部品削除」を使用します。削除の前に対象の部品名を確認してください。

5.1 参照アプリとデータ系列

データ系列は、表示するデータの参照先と処理方法を指定する単位です。複数系列に対応する部品では、系列ごとに参照アプリや項目を指定します。

項目	意味
参照アプリ	取得するレコードが登録されているkintoneアプリ。
系列名	凡例などに表示する名称。
X軸項目	日時、分類、散布図の数値など、横軸または分類の基準となる項目。
Y軸項目／数値フィールド	表示または集計する値。部品によって選択できる種類が異なります。
データの処理	レコードごとの表示、合計・平均・件数などの集計、数式・統計演算。
分類する時間単位	日時をまとめる単位。まとめない、時間、日などを設定します。
日時・絞り込み条件	計算や表示の対象となるレコードの範囲。

1. 参照アプリを選択します。
2. X軸とY軸など、部品に必要なフィールドを選択します。
3. 処理方法と分類、条件を設定します。
4. 複数系列を使う場合は「+ データ系列を追加」で追加します。

候補に表示されるアプリはアクセス権に従います。複数アプリを選択しただけで、レコード同士が自動結合されるわけではありません。

5.2 設定例で使用するデータ

各部品の例は、次のフィールドを持つアプリを参照しています。自社のアプリを使う場合は、同じ意味・種類の項目を選んでください。角括弧内はフィールドコードです。画面例のIDを手入力する必要はありません。

アプリ名	用途
操作練習_製造データ	設備A・B・Cの計測値と状態（36件）
操作練習_日別実績	2026年10月の生産数（31件）
操作練習_生産日報	日報の保存先。入力欄の設定例で使用

フィールド名 [コード]	kintoneの種類／例
計測日時 [at] ・ 終了日時 [endAt]	日時／2026/10/28 08:00、08:20
設備 [device] ・ 状態 [state]	文字列（1行）／設備A、稼働
生産数 [actual] ・ 計画数 [plan]	数値／70、110
良品数 [good] ・ 不良数 [defects]	数値／68、2
温度 [temperature] ・ サイクル秒 [cycle]	数値／23、43
下限寸法 [lower] ・ 上限寸法 [upper]	数値／29.5、30.2
稼働率 [rate] ・ 良品率 [quality]	数値／72、97（%値を保存）
増減数 [change] ・ 備考 [note]	数値／-5、文字列（複数行）／検査済み

5.3 データ系列の設定例：折れ線

実際の部品設定画面

1. 参照アプリ：操作練習_製造データを選びます。
2. X軸項目：計測日時 [at] を選びます。
3. Y軸項目：生産数 [actual] を選びます。
4. データの処理：レコードごとに直接プロット。
5. 分類する時間単位：まとめない。
6. 下へスクロールし、設備が「設備A」と等しい条件を追加します。
7. 「設定を反映」を押し、折れ線が表示されることを確認します。

ここまでの変更は、まだプラグイン設定として保存されていません。2.5の保存・反映操作を行ってください。

5.4 日時条件とフィールド条件

[動的な日時絞り込み]

系列設定で「動的な日時絞り込み」の「使用する」にチェックを入れ、対象日時フィールドとタイムゾーンを選択します。開始日・終了日は表示基準日からの日数で指定します。

表示したい範囲	開始日／開始時刻	終了日／終了時刻
基準日の1日	0 / 00:00	1 / 00:00
基準日の昼勤	0 / 08:00	0 / 17:00
前日からの夜勤	-1 / 20:00	0 / 08:00
基準日を含む7日間	-6 / 00:00	1 / 00:00

通常は終了時刻ちょうどを含みません。含めたい場合は「終了時刻ちょうどのレコードも含む」にチェックを入れます。連続する期間を集計するときは、境界のレコードが重複しないようにしてください。

[設備や品種などの絞り込み]

「+ 条件を追加」でフィールド、比較条件、条件値を指定します。複数の条件はすべてANDで適用されます。例：設備＝設備A、かつ品種＝製品X。日時絞り込みともANDで組み合わされます。

[表示基準日との関係]

カスタマイズビューで「指定日付」を選ぶと、上の相対日数をその日付に合わせて計算します。日時絞り込みを無効にした系列は、表示基準日を変えても同じ範囲のデータを表示する場合があります。

※大量のデータを扱う場合は、必要な日時範囲を設定してください。1回の取得が50,000件を超える場合は取得を中止します。

5.5 数式・統計演算の設定

系列の「データの処理」で「数式・統計演算（複数データ／定数）」を選択します。入力A、Bなどにフィールドまたは定数を割り当て、計算式を指定できます。

[設定手順]

1. 入力Aの参照アプリ、X軸、数値フィールド、処理を指定します。
2. 必要に応じて「+ 計算用の入力データを追加」で入力Bなどを追加します。
3. 時間別計算では、分類単位を「1時間ごと」などにそろえます。
4. 計算式を入力します。
5. 「計算を検証（途中値を確認）」をクリックし、入力値と結果を確認します。
6. 「設定を反映」し、グラフ表示を確認します。

目的	計算式の例
3点移動平均	MOVING_AVG(A,3)
直前の値との差	DIFF(A)
累計	CUMSUM(A)
良品率（A=生産数、B=良品数）	IF(A>0,B/A*100,NULL)
期間全体の平均／母標準偏差	AVG(A) / STDDEV(A)
1点前の値	LAG(A,1)

最初のフィールド参照入力が入力X軸になります。入力ごとに別アプリや日時・条件絞り込みを指定できます。欠測や0除算は、誤って0%として扱わず、値がない結果として表示されます。

関数ボタンで入力候補を挿入できます。JavaScriptやExcelの数式をそのまま入力する機能ではありません。画面に用意された関数と入力記号を使用してください。

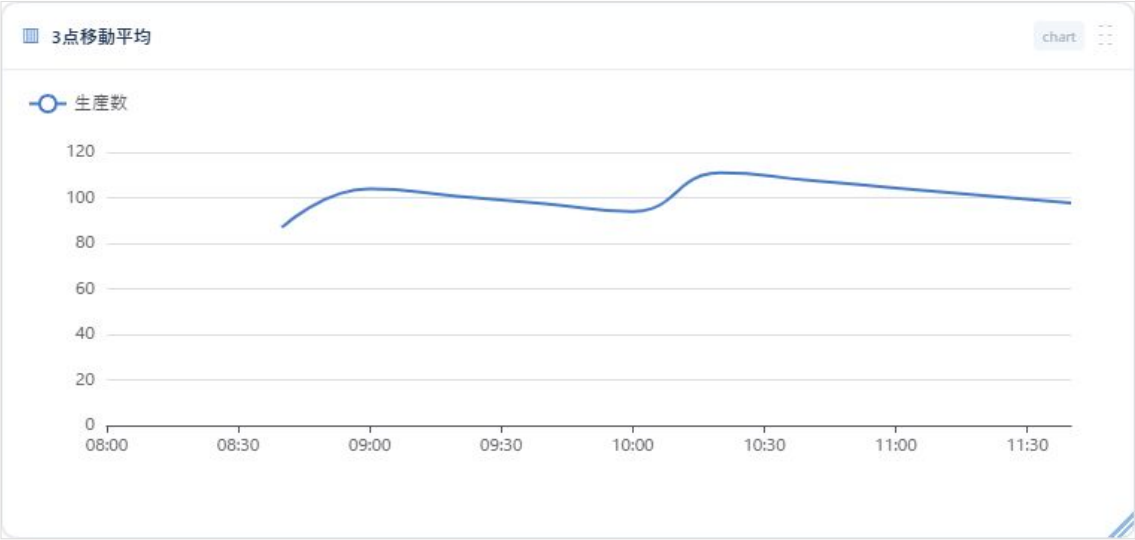
5.6 数式の設定例：3点移動平均

計算用の入力Aと計算式を指定する画面

1. スムーズ曲線の「データの処理」を「数式・統計演算」にします。
2. 入力Aをフィールド参照にし、参照アプリを製造データにします。
3. X軸＝計測日時、数値フィールド＝生産数、入力データの処理＝レコードごとに直接プロットにします。
4. 入力Aの絞り込みで、設備が設備Aと等しい条件を指定します。
5. 計算式に `MOVING_AVG(A,3)` と入力します。
6. 「計算を検証 (途中値を確認)」をクリックします。

最初の2点は3点分の値がそろわないため結果は空欄です。3点目は $(70 + 87 + 104) \div 3 = 87$ になります。結果を確認してから「設定を反映」します。

5.7 計算結果の確認



3点移動平均を表示した実際のグラフ

入力Aの値	3点移動平均の結果
70	まだ3点そろわないため空欄
87	まだ3点そろわないため空欄
104	$(70 + 87 + 104) \div 3 = 87$
121	$(87 + 104 + 121) \div 3 = 104$
77	$(104 + 121 + 77) \div 3 = 100.6667$

「計算を検証」の表で、入力Aと結果を照合してください。設定が正しくても、最初の2点に結果が出ないのはこの式の動作です。移動平均は変化を滑らかに見るための処理なので、元の測定値と同じ値にはなりません。

5.8 設備状態の色分け設定

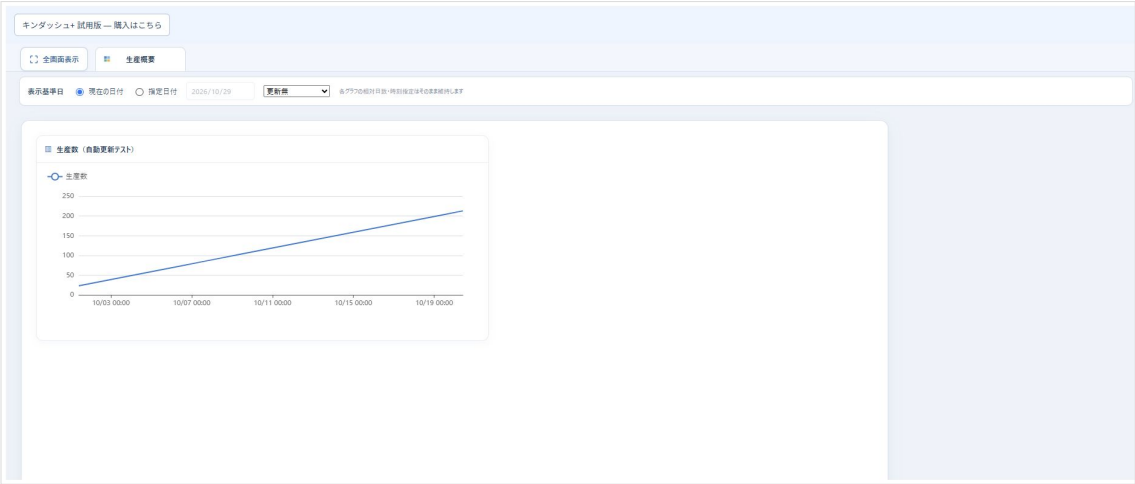
文字と色を組み合わせ、状態ごとのルールを登録します

1. 「色分けモード」で「手動（指定した文字と色）」を選びます。
2. ルール行の「候補」を押します。
3. レコードから取得した候補を選び、「適用」を押します。
4. 色を選択し、稼働・停止など必要な状態を追加します。
5. 「設定を反映」し、凡例と時間帯の色を確認します。

手動では文字の完全一致で判定し、上の行を優先します。未登録の文字には「未登録の色」を使い、自動判定には戻りません。候補の範囲は参照アプリ・状態フィールド・日時・絞り込み条件に従います。

6.1 タブ切替と表示基準日

カスタマイズビューでは、設定済みのページをタブで切り替えて使用します。ダッシュボードの表示基準日を指定すると、その日を基準として各系列の相対日数・時刻条件を適用します。



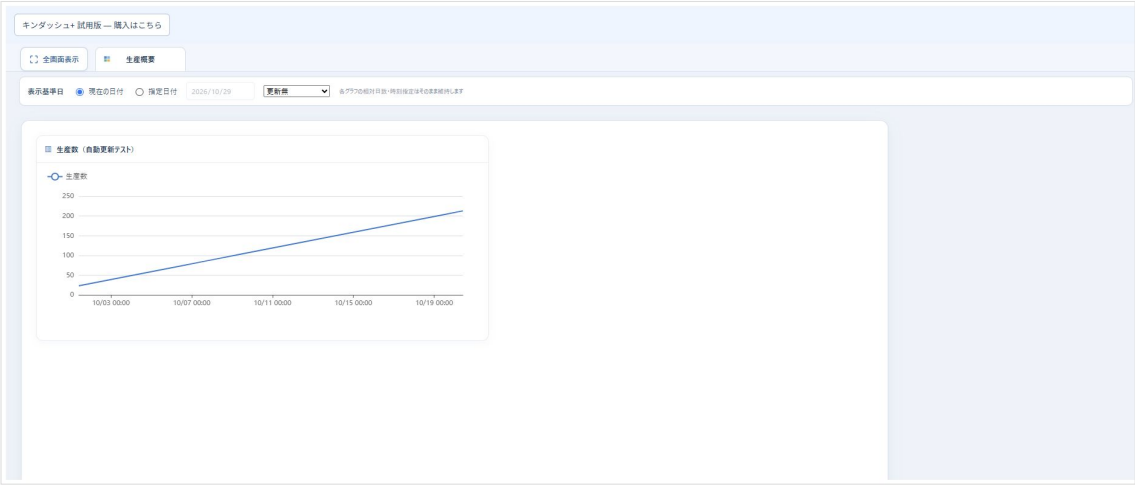
カスタマイズビューの表示画面

項目	動作
タブ名	クリックしたページを表示します。
現在の日付	当日を表示基準日として使用します。
指定日付	選択した日付を表示基準日として使用します。

1. 表示するタブをクリックします。
2. 必要に応じて「指定日付」を選び、日付を入力します。
3. 各部品の日時範囲と表示値を確認します。

日時条件が設定されていない系列まで自動的に一日分へ絞られるわけではありません。ドキュメントでは「日報対象日」を使用します。

6.2 全画面表示と自動更新



カスタマイズビューの表示例

- 1. タブ左側の「全画面表示」をクリックします。
- 2. kintone標準の画面を隠して、キンダッシュ+を広く表示できます。
- 3. 「全画面解除」で元に戻します。ブラウザのタブやアドレス欄は残ります。

更新の選択	動作
更新無	時間による自動再取得を行いません。
自動更新（1分）	約1分間隔でレコードを再取得して表示を更新します。
自動更新（5分）	約5分間隔でレコードを再取得して表示を更新します。

自動更新はカスタマイズビューのダッシュボードで使用します。画面全体を消して描き直す動きを抑えて更新します。保存済み日報は対象外です。画面を開き直すと「更新無」に戻ります。

6.3 ドリルスルー



設備Bの棒をクリックした例：計算値1,214、集計元12件を確認

1. 表示モード、または利用者向けのカスタマイズビューでグラフを開きます。
2. 調べたい点や棒をクリックします。
3. 「集計元レコード」の計算値、アプリ名、件数を確認します。
4. 「対象レコード一覧を開く」をクリックして、参照元のkintone一覧を開きます。
5. 該当レコードの日時・設備・数値を調べ、集計値の根拠を確認します。

この例は、設備Bの12件を合計した値です。画面のIDや件数は参照データによって変わります。複数アプリの記録が計算に含まれる場合は、参照先ごとに確認します。

編集モードのダブルクリックは部品設定を開く操作です。元データを調べたいときは表示モードで操作してください。追跡非対応の演算などでは、一覧への移動の代わりに理由が表示されます。

7.1 ドキュメント機能の構成

ドキュメントは、印刷用紙サイズに合わせて部品を配置するページです。グラフ・数値・テキスト・入力欄を使用し、日報として保存します。保存済みの日報は再表示・編集・PDF出力ができます。

構成・状態	内容
用紙設定	用紙サイズと縦／横の向き。
保存先設定	日報を保存するアプリと、タイトル・日付・スナップショットのフィールド。
グラフの設定	参照元アプリ、フィールド、処理方法、日報対象日を基準とする日時条件。
入力欄の設定	利用者の入力を保存するフィールドへの対応付け。
レコード入力モード	対象日と入力内容を指定し、参照元データからグラフを計算する状態。
レコード詳細モード	保存時点の入力内容とグラフを再現する状態。PDF出力はこの状態で行います。

設定の順序：保存先アプリを準備 → 保存先フィールドを登録 → ドキュメントタブを追加 → 用紙と保存先を指定 → 部品を配置・設定 → プラグイン設定を保存・アプリ更新。

利用時の順序：新規入力 → 日報対象日と入力内容を指定 → 日報保存 → 詳細表示 → PDF出力。レイアウト設定の保存と、日報レコードの保存は別の操作です。

7.2 保存先アプリとフィールドの設定

日報は、入力値と保存時点のグラフをスナップショットとしてkintoneレコードへ保存します。保存先には、次の3つのフィールドが必要です。

用途	フィールドの種類	コード例
タイトル	文字列（1行）	report_title
日付	日付	report_date
スナップショット	文字列（複数行）	report_snapshot

コード例は任意の名前です。実際に作成したフィールドコードを使用してください。3つは別々のフィールドにし、スナップショットを通常の備考欄と兼用しないでください。

[保存先設定]

1. プラグイン設定画面の「日報の保存先設定」を開きます。
2. 保存先アプリを選択します。「このアプリ」はプラグイン設定を開いているアプリで、初期選択になります。
3. タイトル・日付・スナップショットのフィールドコードを入力します。
4. プラグイン設定を保存して、アプリを更新します。



保存先設定の例。入力するのはフィールド名ではなくコードです。

※フォームに追加したフィールドは、アプリを更新して利用できる状態にしてからプラグインで指定してください。

7.3 ドキュメントの作成と用紙設定



タブの設定：ドキュメントの印刷サイズ

1. 編集モードでタブ列の「+」をクリックします。
2. ページ名を入力し、「ドキュメント（日報）」を選びます。
3. 印刷サイズを選択し、「追加」をクリックします。
4. 作成後の変更は、タブの鉛筆ボタンから行います。

項目	選択内容
用紙サイズ	A5、A4、A3、B5（JIS）、B4（JIS）。
向き	各用紙サイズの縦／横。

部品が用紙外にはみ出す設定は保存できません。用紙サイズを小さくする場合は、部品の位置と大きさを先に調整します。

7.4 ドキュメントへの部品配置

ドキュメントでも、部品パレットから部品を追加し、タイトル部分のドラッグで移動、右下のドラッグでサイズ変更を行います。使用できる部品はドキュメント用のパレットに表示されます。

配置する部品	設定する内容
テキスト	見出しや説明文、文字サイズ、配置。
グラフ・メーター・数値	参照アプリ、数値フィールド、処理、日時条件。
文字入力	入力を保存するフィールド、文字サイズ。
データテーブル	表示するデータ系列など。

1. 対象のドキュメントタブを選択します。
2. 部品を追加し、用紙内に配置します。
3. 各部品の設定を開き、必要な項目を設定します。
4. グラフの日時条件を、日報対象日を基準とする範囲に設定します。
5. 表示モードで軸・凡例・文字が欠けないことを確認します。

例：対象日の08:00～17:00を表示する場合は、開始日0・08:00、終了日0・17:00を指定します。日付をまたぐ範囲では終了日の相対日数も設定します。

ピボットテーブルやボタンなど、ドキュメントで使用できない部品があります。ダッシュボードから種類を変更する場合は、画面の確認内容に従って部品と配置を調整してください。

7.5 保存先の選択と文字入力の設定

ドキュメントの操作欄

文字入力部品の設定例

1. ドキュメント上部の「保存先アプリ」を選択します。
2. 文字入力部品の設定を開きます。
3. 入力先のフィールドを選択します。例では「申し送り [note]」です。
4. 文字サイズなどを指定して「設定を反映」をクリックします。
5. プラグイン設定を保存し、アプリを更新します。

タイトル・日付・スナップショットのフィールドと、申し送り用フィールドは兼用しません。入力先フィールドは、保存先アプリに事前に用意してください。

7.6 日報の新規入力と保存

[新しい日報を作成する]

1. カスタマイズビューで日報のタブを開きます。
2. 「新規入力」をクリックします。
3. 「日報対象日」を指定します。
4. 入力欄へ必要事項を入力します。
5. グラフ・数値が対象日の内容になっていることを確認します。
6. 「日報を保存」をクリックします。

保存が完了すると、保存済みの内容を表示する「レコード詳細モード」に切り替わります。日報のタイトル、対象日、入力値とスナップショットが保存されます。

[保存内容の意味]

保存済み日報では、保存時点の表示内容を再現します。参照元の生産実績などが後から変更されても、保存済み日報を開いただけで最新値へ置き換わることはありません。

[保存に失敗した場合]

表示されたメッセージを確認してください。保存先フィールドの種類・コード、必須入力項目、レコード追加権限、データの取得状態などを確認します。保存完了を確認するまでは、画面を閉じずに入力内容を控えてください。

※日報の保存は、プラグイン設定の保存とは別です。利用者が日報を保存するたびに「アプリを更新」を行う必要はありません。

7.7 保存済み日報の表示・編集・PDF出力

保存済み日報の詳細表示例

[過去の日報を表示する]

「対象レコード」から保存済みの日報を選択し、「詳細表示」をクリックします。保存日時やリビジョンを確認できます。

[日報を編集する]

「この日報を編集」をクリックすると入力モードへ切り替わります。内容を修正し、「日報を更新」で保存します。グラフも入力モードのデータから再計算されるため、更新前に表示内容を確認してください。

他の利用者が同じレコードを変更している場合、競合を検出して更新できないことがあります。最新の日報を読み直してから編集してください。

[PDFを出力する]

保存済み日報の「PDF出力」をクリックします。ブラウザの印刷画面で保存先を「PDFに保存」にし、用紙サイズ・向き・改ページを確認して保存します。プレビューで見切れがある場合は、レイアウトを見直してください。

8.1 部品別設定の見方

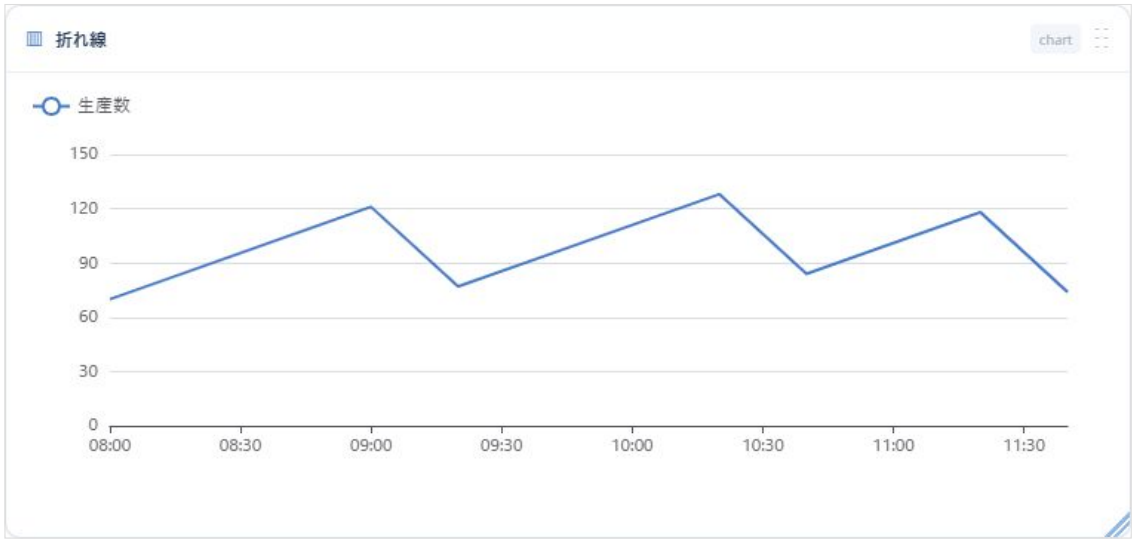
本章では全75部品をカテゴリ順に説明します。各部品の1ページ目に機能・表示例・データ系列の設定値、2ページ目に設定画面と追加設定を記載します。

カテゴリ	部品数	主な表示形式
時系列	14	折れ線、面、ステップなど。
比較	15	縦棒、横棒、積み上げ、範囲など。
複合	5	棒と折れ線、複数軸など。
構成比	7	円、ドーナツなど。
分布・品質	9	散布図、ヒートマップ、箱ひげなど。
設備・その他	3	状態タイムライン、工程区間など。
メーター	16	ゲージ、バー、状態ランプなど。
表・数値・入力	6	表、ピボット、数値、文字、入力、ボタン。

例で使用するフィールドは5.2を参照してください。部品の追加・配置は第4章、系列と日時の設定は第5章に記載しています。部品名と参照項目を確認し、例の値を利用環境に置き換えます。

8.2.01 折れ線 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 時系列 → 折れ線



設定後の表示例

横軸の日時が進むにつれて、生産数の上下が線でつながることを確認します。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

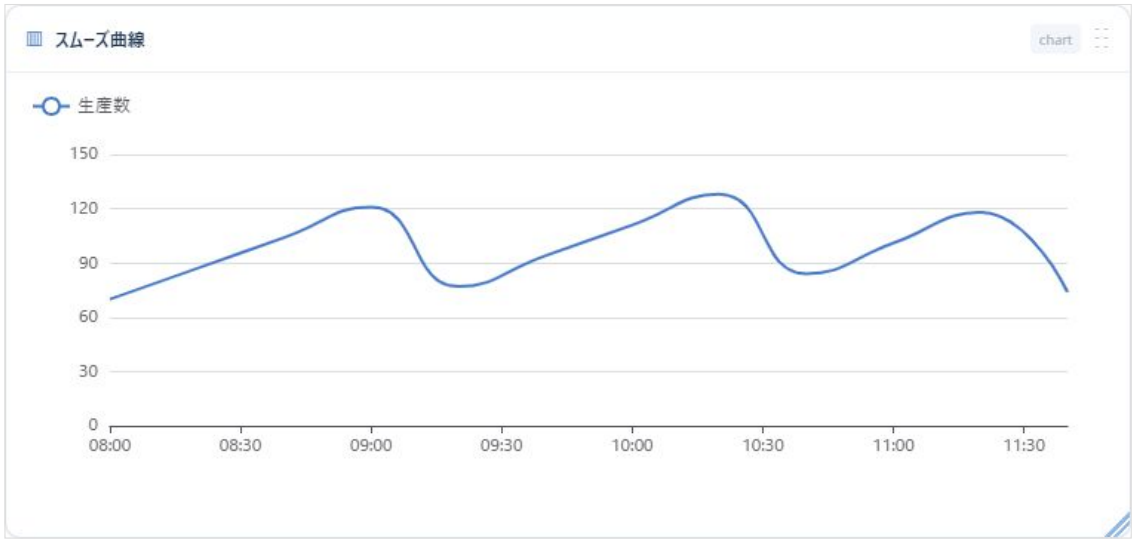
8.2.01 折れ線 ― 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.02 スムーズ曲線 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 時系列 → スムーズ曲線



設定後の表示例

測定点の間を滑らかな曲線で結びます。測定点そのものの値が変わるわけではありません。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

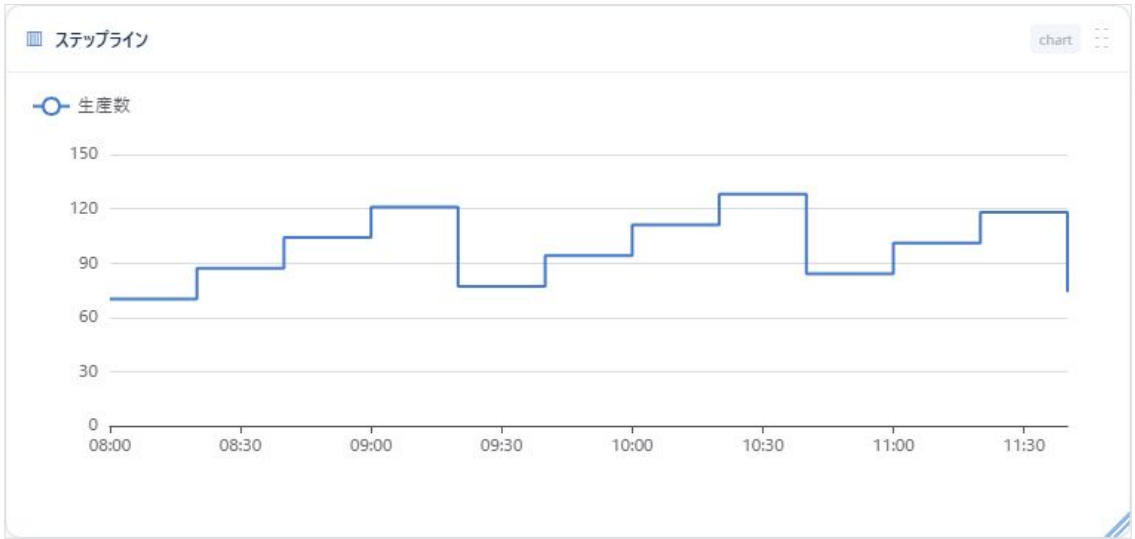
8.2.02 スムーズ曲線 ― 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.03 ステップライン — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 時系列 → ステップライン



設定後の表示例

値が次の記録まで水平に続き、段差で切り替わる表示です。設定値の変化などに向きます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

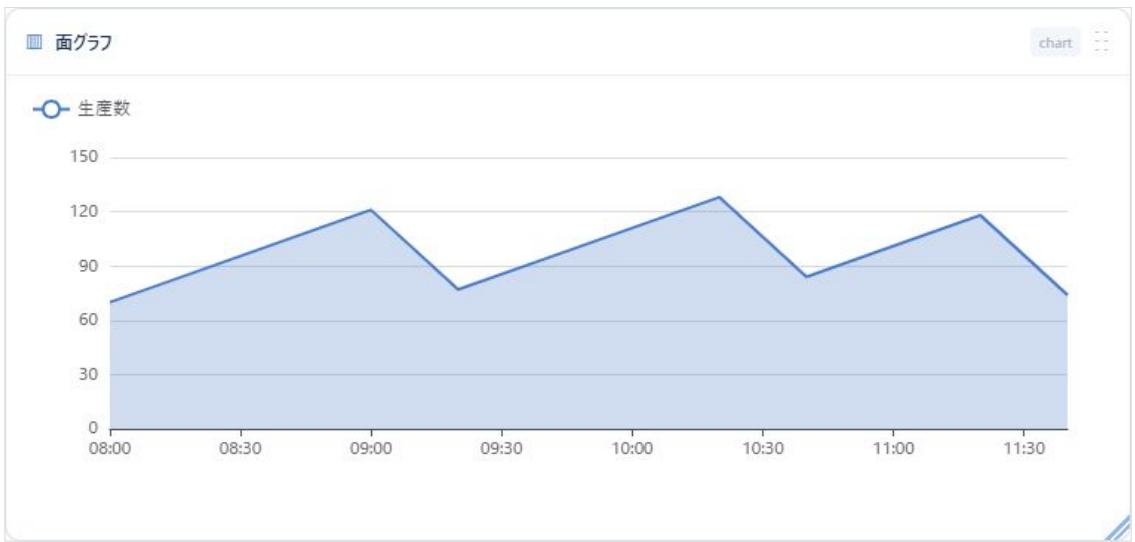
8.2.03 ステップライン ー 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.04 面グラフ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 時系列 → 面グラフ



設定後の表示例

線の下側が塗りつぶされ、生産数の増減を面で確認できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

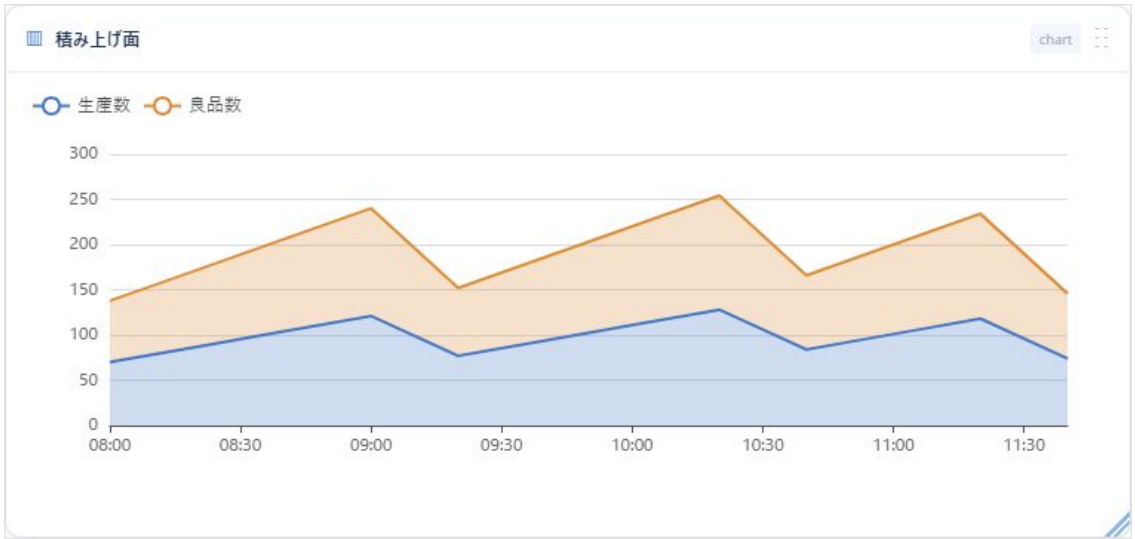
8.2.04 面グラフ — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.05 積み上げ面 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 時系列 → 積み上げ面



設定後の表示例

系列を積み上げて表示します。実運用では、良品数と不良数など、足して意味のある内訳を選んでください。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
系列2：良品数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：良品数 [good] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.05 積み上げ面 — 設定画面

WIDGET SETTINGS

×

部品の設定

☒ 凡例を表示

☐ データラベルを表示

☐ ズーム

☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

↑ ↓ 削除

系列名

生産数

データの処理

レコードごとに直接プロット

参照アプリ

操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目

計測日時 [at]

Y軸項目

生産数 [actual]

分類する時間単位

まとめない

描画形式

折れ線

Y軸

左軸

積み上げグループ

空欄なら自動

目標・基準値

100

表示色

系列の表示形式

小数点以下の表示桁数

単位

部品削除

キャンセル

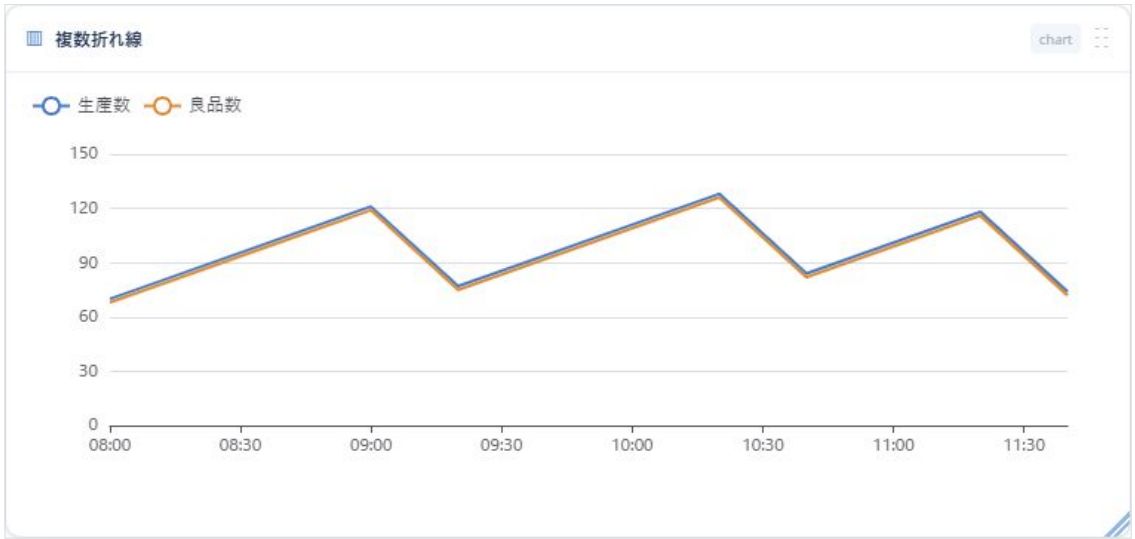
設定を反映

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.06 複数折れ線 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 時系列 → 複数折れ線



設定後の表示例

系列名と色を分け、同じ日時の2本の線を比較します。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
系列2：良品数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：良品数 [good] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

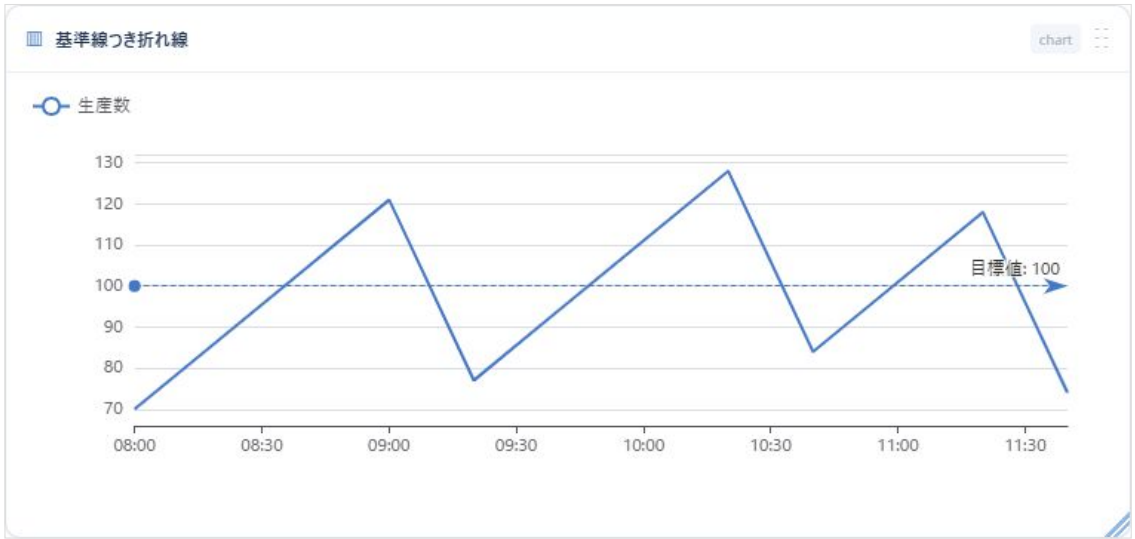
8.2.06 複数折れ線 ― 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.07 基準線つき折れ線 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 時系列 → 基準線つき折れ線



設定後の表示例

目標・基準値を100に設定します。100の水平線と生産数を比較してください。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

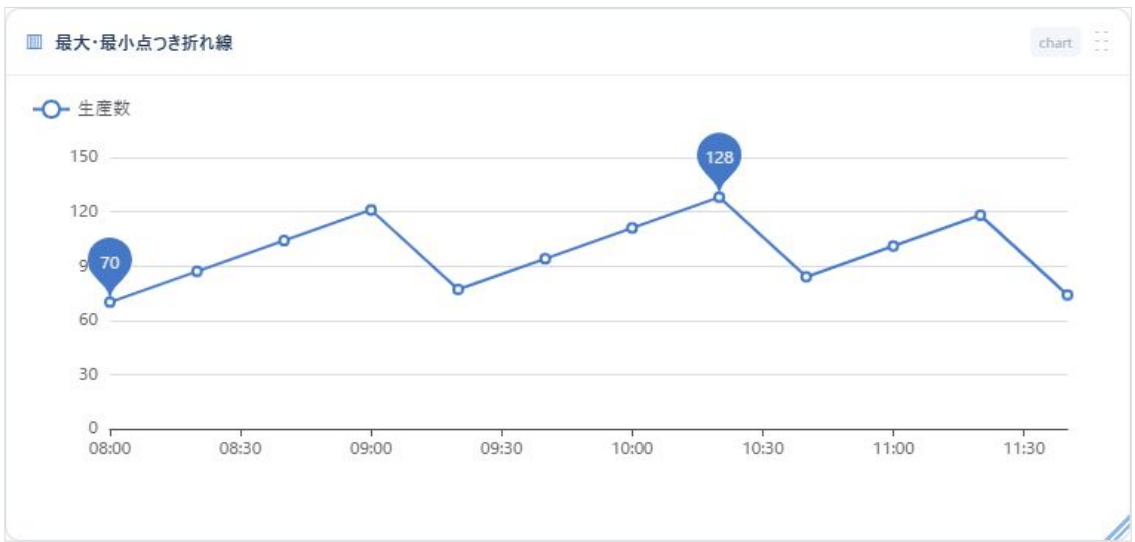
8.2.07 基準線つき折れ線 — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.08 最大・最小点つき折れ線 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 時系列 → 最大・最小点つき折れ線



設定後の表示例

最大値・最小値の位置に注記が付きます。元レコードの最大・最小と照合します。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

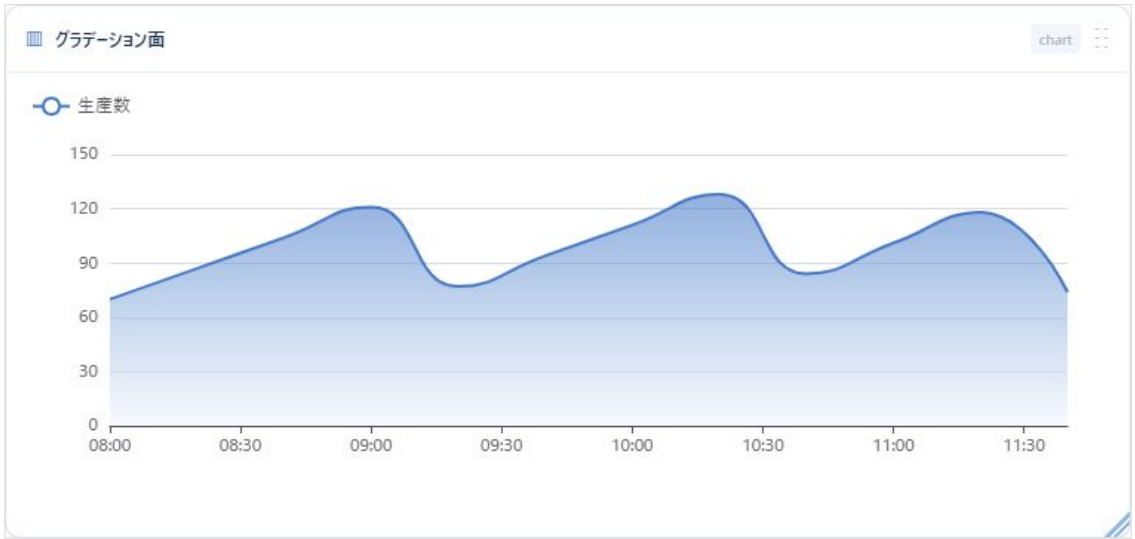
8.2.08 最大・最小点つき折れ線 — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.09 グラデーション面 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 時系列 → グラデーション面



設定後の表示例

塗りの濃淡で推移を表現します。通常の面グラフとデータの選び方は同じです。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

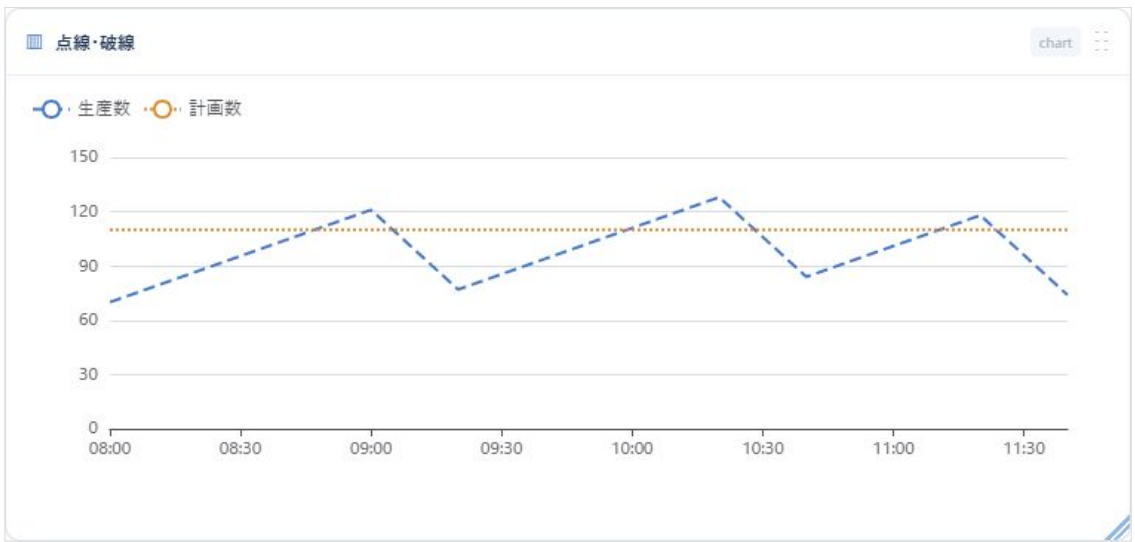
8.2.09 グラデーション面 — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.10 点線・破線 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 時系列 → 点線・破線



設定後の表示例

系列1は破線、系列2は点線として見分けます。実績と計画を別系列で設定してください。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
系列2：計画数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：計画数 [plan] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

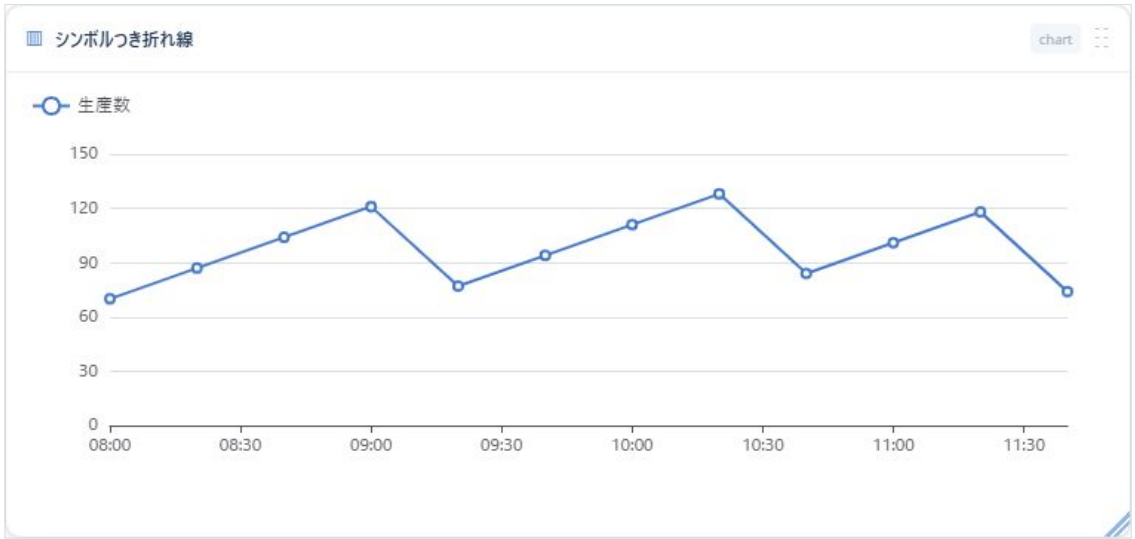
8.2.10 点線・破線 ― 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.11 シンボルつき折れ線 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 時系列 → シンボルつき折れ線



設定後の表示例

各測定点に記号を表示します。記録間隔や点数を確認したいときに使います。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

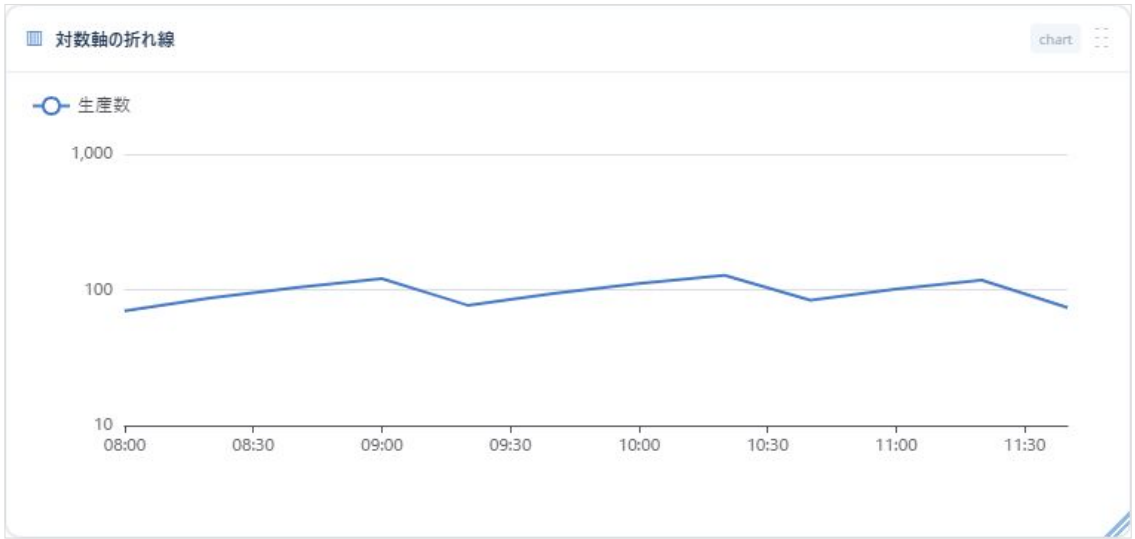
8.2.11 シンボルつき折れ線 ― 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.12 対数軸の折れ線 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 時系列 → 対数軸の折れ線



設定後の表示例

対数軸では0や負の値を扱えません。正の数値だけで例を作り、目盛りを確認します。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

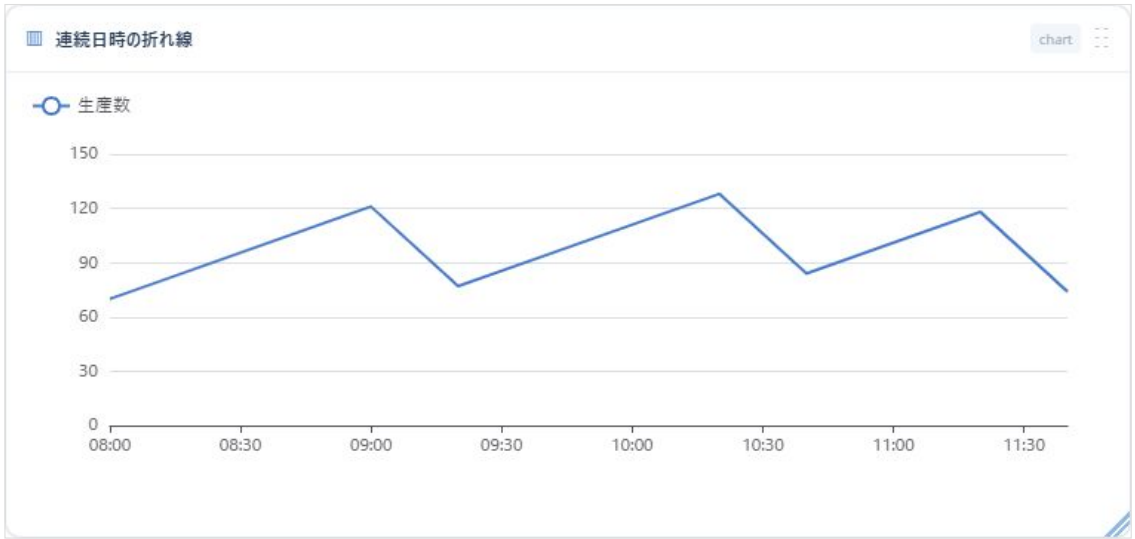
8.2.12 対数軸の折れ線 ― 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.13 連続日時の折れ線 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 時系列 → 連続日時の折れ線



設定後の表示例

横軸を連続した日時として表示します。記録間隔の長短が位置に反映されます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.13 連続日時の折れ線 ― 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.14 スパークライン — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 時系列 → スパークライン



設定後の表示例

軸を省いた小型の推移表示です。日時を目盛りで読みたい場合は通常の折れ線を選びます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

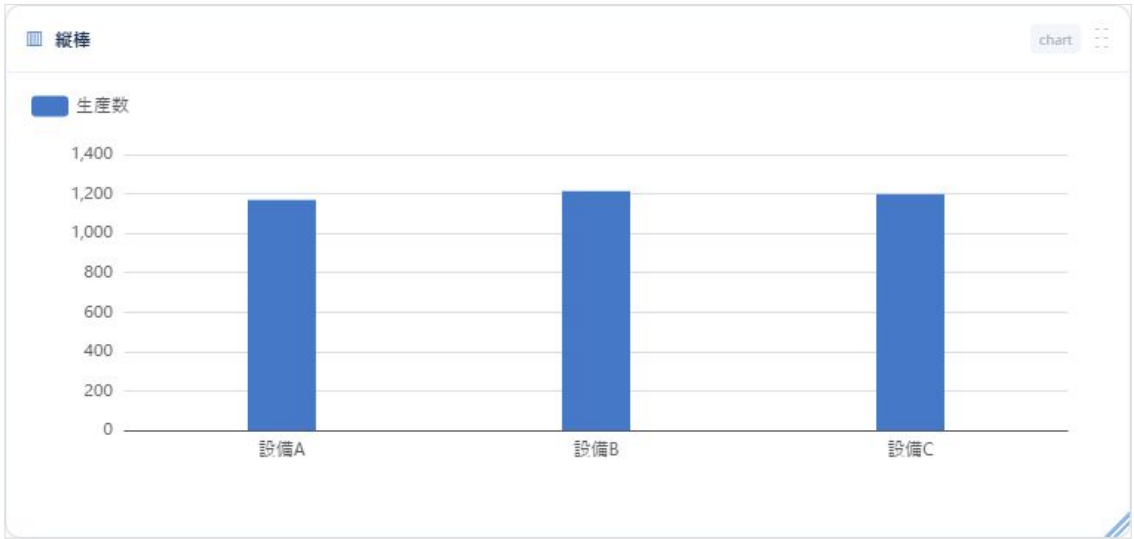
8.2.14 スパークライン ー 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.15 縦棒 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → 縦棒



設定後の表示例

時間ごとの生産実績のための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.15 縦棒 — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示 ☐ データラベルを表示
☐ ズーム ☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

系列名: 生産数

データの処理: 分類単位ごとに合計

参照アプリ: 操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目: 設備 [device]

Y軸項目: 生産数 [actual]

分類する時間単位: X軸項目ごと

描画形式: 棒

Y軸: 左軸

積み上げグループ: 空欄なら自動

目標・基準値: 100

表示色: [Blue Bar]

系列の表示形式: 小数点以下の表示桁数

単位

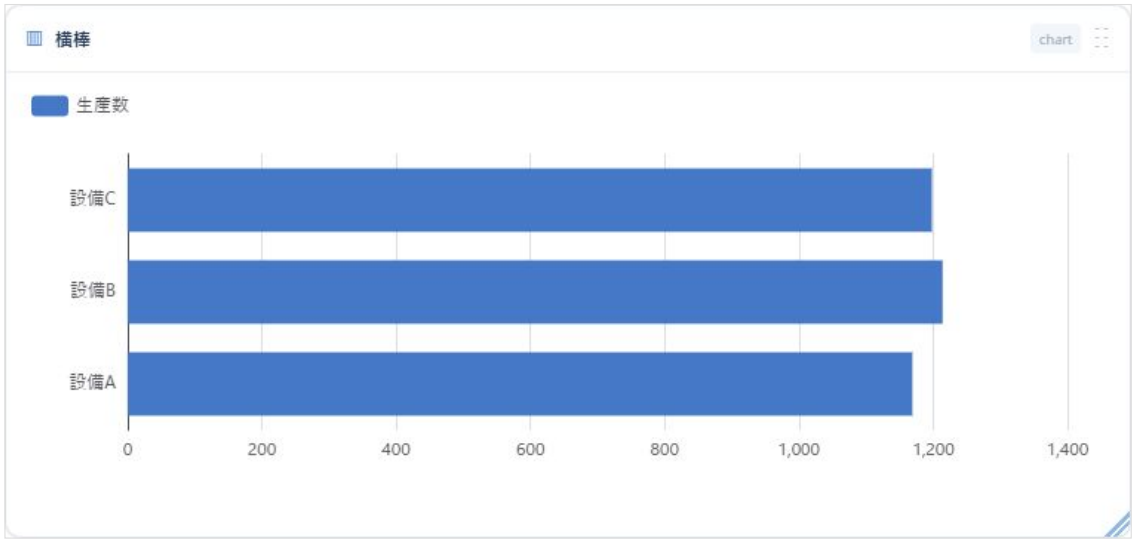
部品削除 キャンセル 設定を反映

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.16 横棒 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → 横棒



設定後の表示例

設備間や原因別比較のための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.16 横棒 — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示 ☐ データラベルを表示

☐ ズーム ☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

系列名: 生産数

データの処理: 分類単位ごとに合計

参照アプリ: 操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目: 設備 [device]

Y軸項目: 生産数 [actual]

分類する時間単位: X軸項目ごと

描画形式: 棒

Y軸: 左軸

積み上げグループ: 空欄なら自動

目標・基準値: 100

表示色: [Blue bar]

系列の表示形式

小数点以下の表示桁数: []

単位: []

部品削除

キャンセル

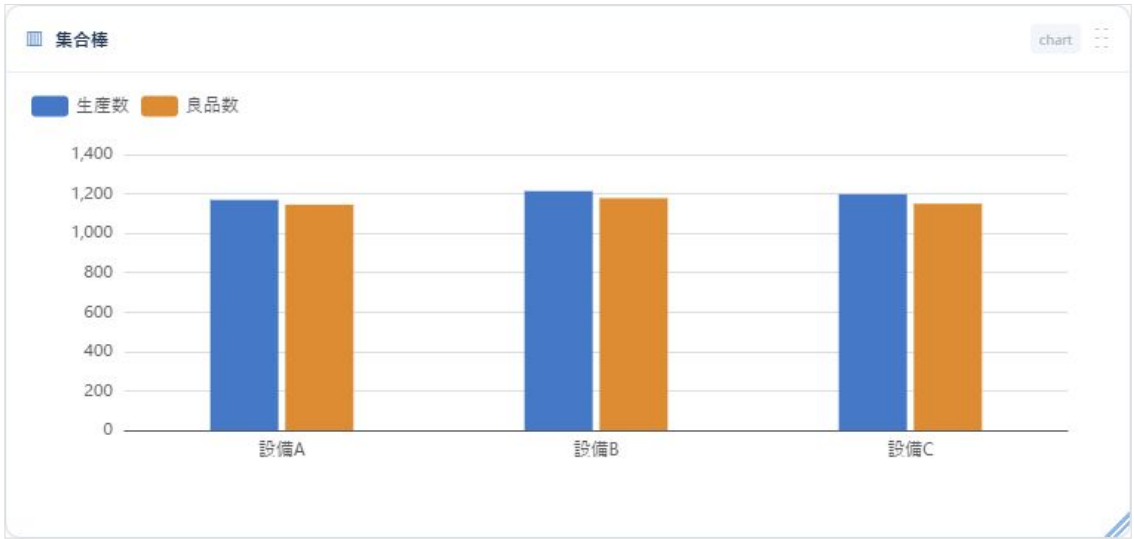
設定を反映

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.17 集合棒 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → 集合棒



設定後の表示例

複数系列を並べて表示ための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
系列2：良品数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：良品数 [good] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.17 集合棒 — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示 ☐ データラベルを表示
☐ ズーム ☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

系列名: 生産数

データの処理: 分類単位ごとに合計

参照アプリ: 操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目: 設備 [device]

Y軸項目: 生産数 [actual]

分類する時間単位: X軸項目ごと

描画形式: 棒

Y軸: 左軸

積み上げグループ: 空欄なら自動

目標・基準値: 100

表示色: [Blue Bar]

系列の表示形式: 小数点以下の表示桁数

単位

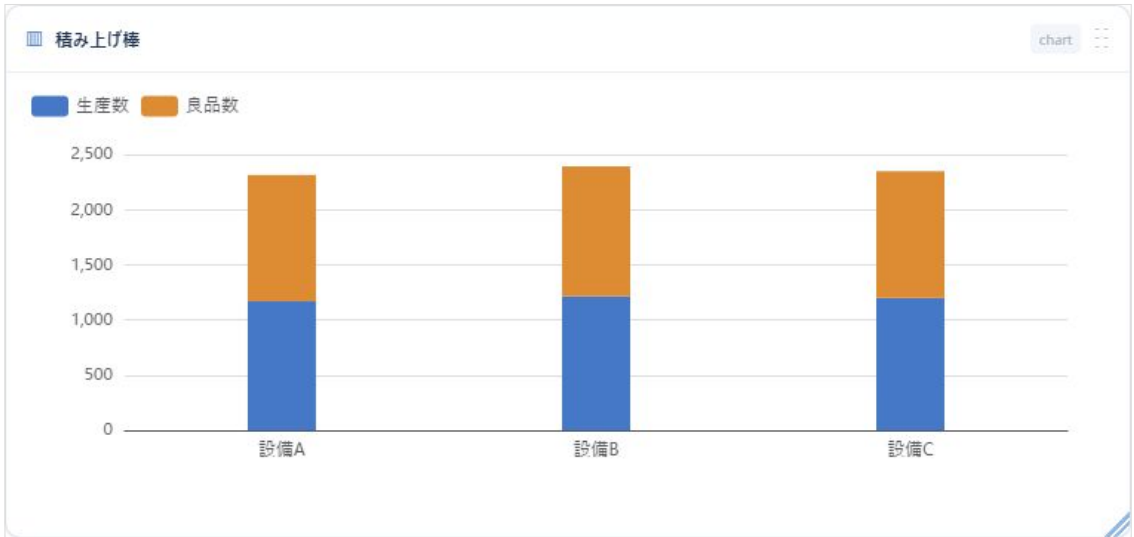
部品削除 キャンセル 設定を反映

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.18 積み上げ棒 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → 積み上げ棒



設定後の表示例

内訳を合算して表示ための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
系列2：良品数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：良品数 [good] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.18 積み上げ棒 — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示 ☐ データラベルを表示

☐ ズーム ☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

系列名: 生産数

データの処理: 分類単位ごとに合計

参照アプリ: 操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目: 設備 [device]

Y軸項目: 生産数 [actual]

分類する時間単位: X軸項目ごと

描画形式: 棒

Y軸: 左軸

積み上げグループ: 空欄なら自動

目標・基準値: 100

表示色: [Blue bar]

系列の表示形式

小数点以下の表示桁数: []

単位: []

部品削除

キャンセル

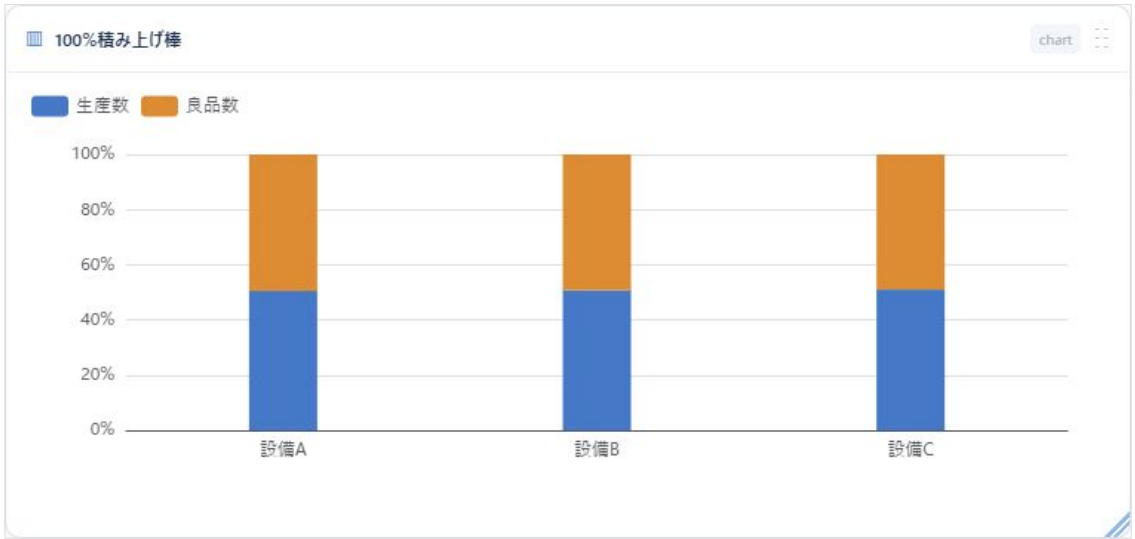
設定を反映

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.19 100%積み上げ棒 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → 100%積み上げ棒



設定後の表示例

設備ごとの構成比が100%になるように表示します。絶対数の比較には積み上げ棒を使用します。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
系列2：良品数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：良品数 [good] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.19 100%積み上げ棒 — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示 ☐ データラベルを表示
☐ ズーム ☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

系列名: 生産数 データの処理: 分類単位ごとに合計 参照アプリ: 操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目: 設備 [device] Y軸項目: 生産数 [actual] 分類する時間単位: X軸項目ごと

描画形式: 棒 Y軸: 左軸 積み上げグループ: 空欄なら自動

目標・基準値: 100 表示色: [Blue Bar]

系列の表示形式: 小数点以下の表示桁数 単位

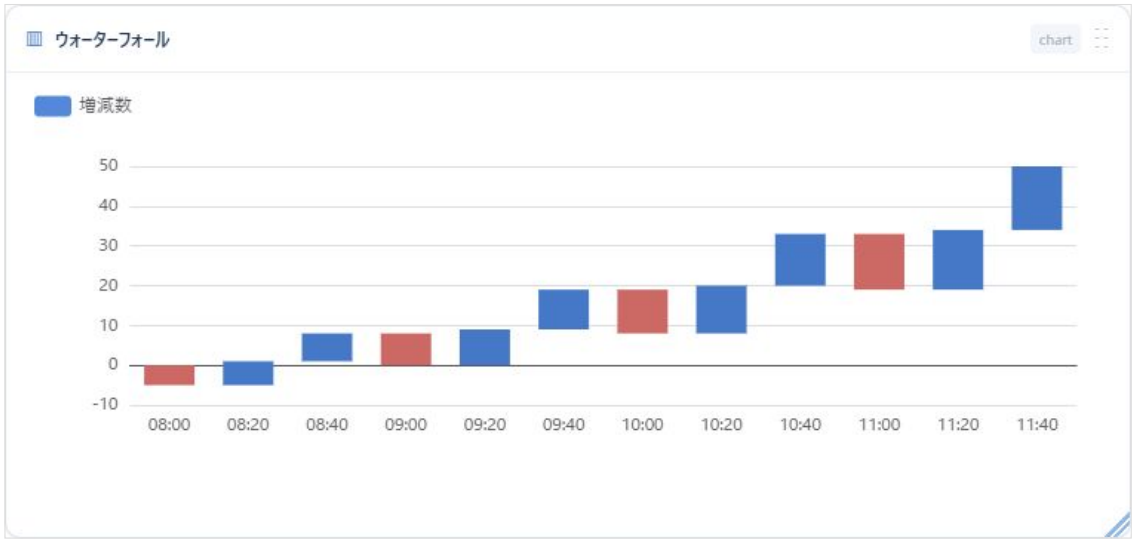
部品削除 キャンセル 設定を反映

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.20 ウォーターフォール — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → ウォーターフォール



設定後の表示例

増減値を順に加減して表示します。「増減値」の方式と基準値0を使用します。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：増減数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：増減数 [change] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.20 ウォーターフォール — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示 ☐ ズーム

☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

↑ ↓ 削除

系列名 データの処理 参照アプリ

増減数 レコードごとに直接プロット 操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目 Y軸項目 分類する時間単位

計測日時 [at] 増減数 [change] まとめない

表示色

このグラフ固有の設定

区間ごとの増減 (または累計値の差分) を順に積み上げて表示します。

開始値 データの解釈

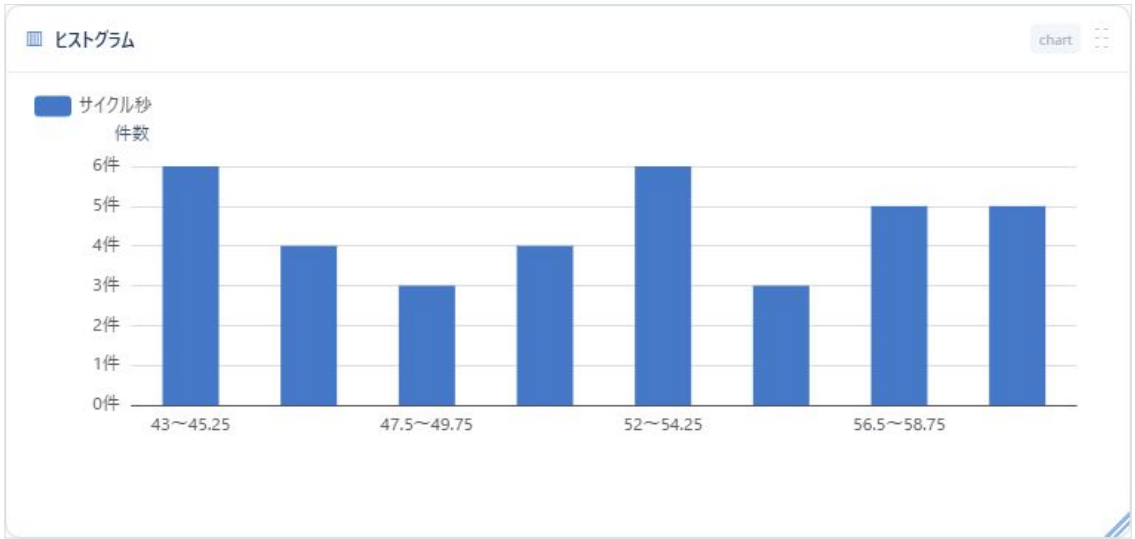
部品削除 キャンセル 設定を反映

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.21 ヒストグラム — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → ヒストグラム



設定後の表示例

Y軸項目はサイクル秒、区間数は8。設備の絞り込みを外し、測定値の分布を確認します。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：サイクル秒	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：サイクル秒 [cycle] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.21 ヒストグラム — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示

☐ データラベルを表示

☐ ズーム

☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

↑

↓

削除

系列名

データの処理

参照アプリ

サイクル秒

専用の集計・描画方式

操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸補助項目 (省略可)

測定値フィールド

分類する時間単位

X軸項目を選択

サイクル秒 [cycle]

X軸項目ごと

表示色

このグラフ固有の設定

指定した数値フィールドの分布を階級別件数として表示します。

階級の数 (共通)

部品削除

キャンセル

設定を反映

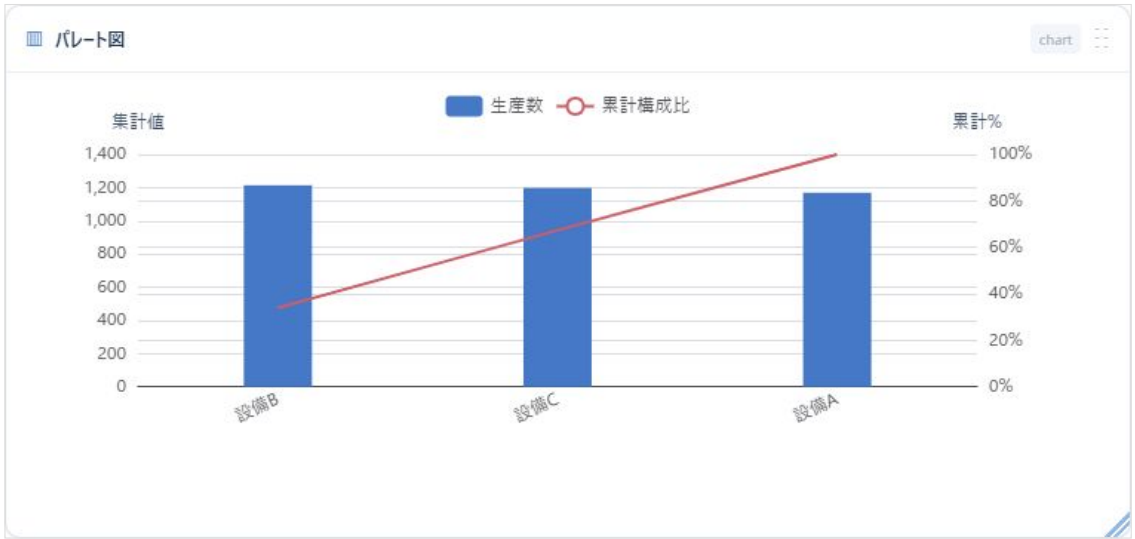
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
区間数	8

設定欄が見えない場合は、部品設定の内側を下へスクロールします。確定後は表示を確認し、プラグイン設定の保存・アプリ更新を行ってください。

8.2.22 パレート図 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → パレート図



設定後の表示例

設備別の生産数と累積構成比を表示する例です。実運用では不良原因別件数などにも使えます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.22 パレート図 — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示 ☐ データラベルを表示
☐ ズーム ☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

↑ ↓ 削除

系列名

生産数

データの処理

分類単位ごとに合計

参照アプリ

操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目

設備 [device]

Y軸項目

生産数 [actual]

分類する時間単位

X軸項目ごと

積み上げグループ

空欄なら自動

目標・基準値

100

表示色

系列の表示形式

小数点以下の表示桁数

2桁

単位

%, 個, °C など

☒ 桁区切り (1,000) ☐ 末尾の0を表示 (1.50)

部品削除

キャンセル

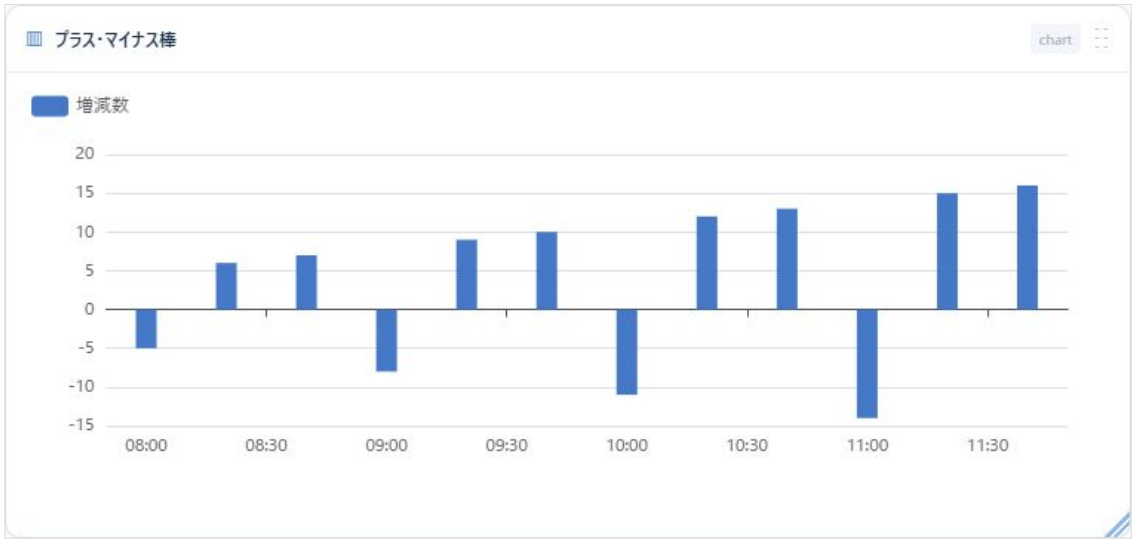
設定を反映

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.23 プラス・マイナス棒 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → プラス・マイナス棒



設定後の表示例

増減数には負の値と正の値を含めます。0を境に棒が上下へ分かれることを確認します。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：増減数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：増減数 [change] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

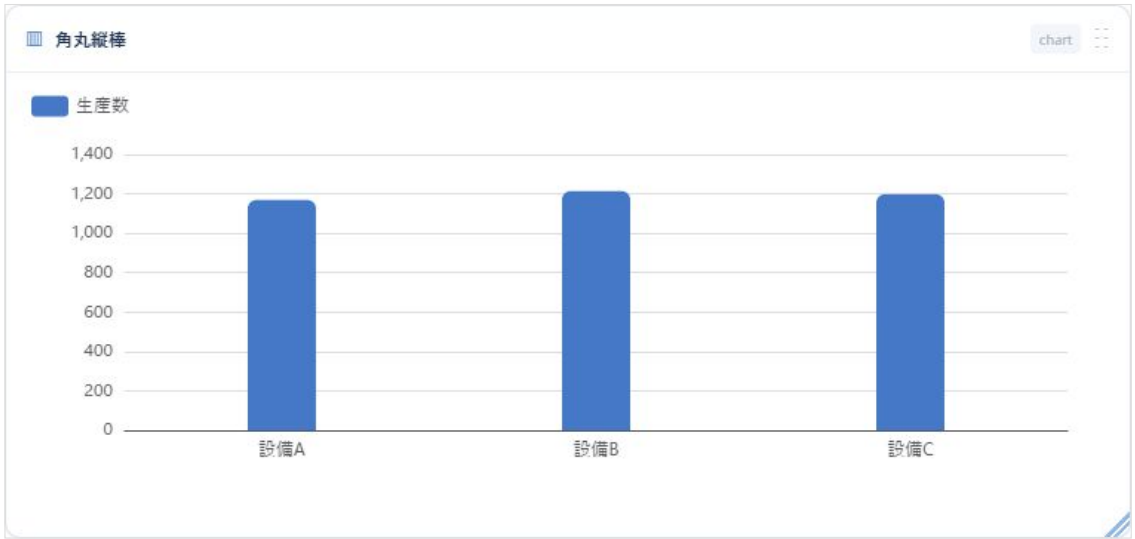
8.2.23 プラス・マイナス棒 — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.24 角丸縦棒 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → 角丸縦棒



設定後の表示例

丸みのある棒グラフのための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.24 角丸縦棒 — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示 ☐ データラベルを表示

☐ ズーム ☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

系列名: 生産数

データの処理: 分類単位ごとに合計

参照アプリ: 操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目: 設備 [device]

Y軸項目: 生産数 [actual]

分類する時間単位: X軸項目ごと

描画形式: 棒

Y軸: 左軸

積み上げグループ: 空欄なら自動

目標・基準値: 100

表示色: [Blue bar]

系列の表示形式

小数点以下の表示桁数: []

単位: []

部品削除

キャンセル

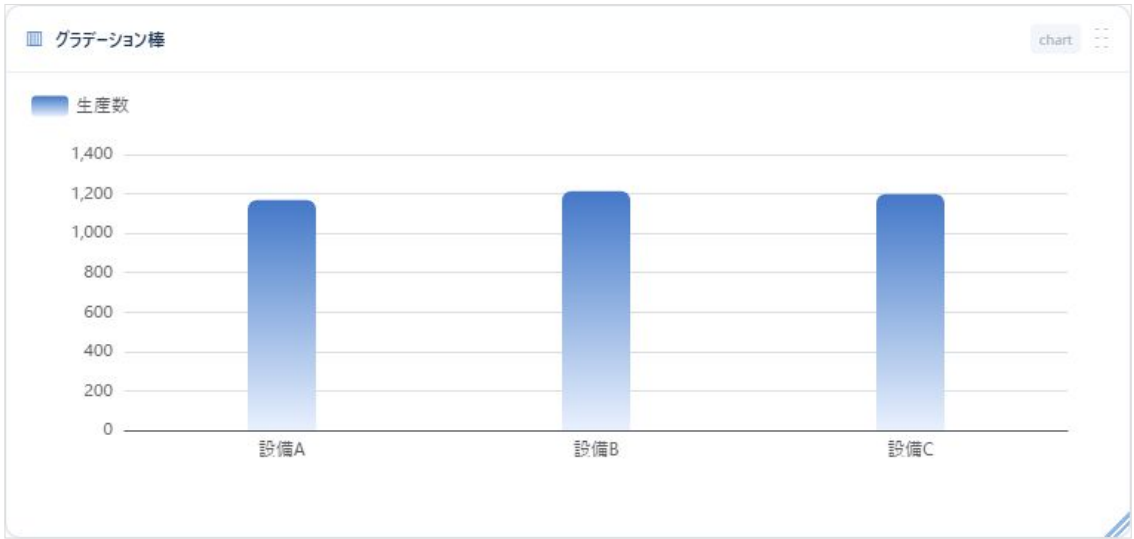
設定を反映

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.25 グラデーション棒 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → グラデーション棒



設定後の表示例

グラデーションで数量表示のための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.25 グラデーション棒 — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示 ☐ データラベルを表示
☐ ズーム ☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

系列名: 生産数 データの処理: 分類単位ごとに合計 参照アプリ: 操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目: 設備 [device] Y軸項目: 生産数 [actual] 分類する時間単位: X軸項目ごと

描画形式: 棒 Y軸: 左軸 積み上げグループ: 空欄なら自動

目標・基準値: 100 表示色: [Blue Bar]

系列の表示形式: 小数点以下の表示桁数 単位

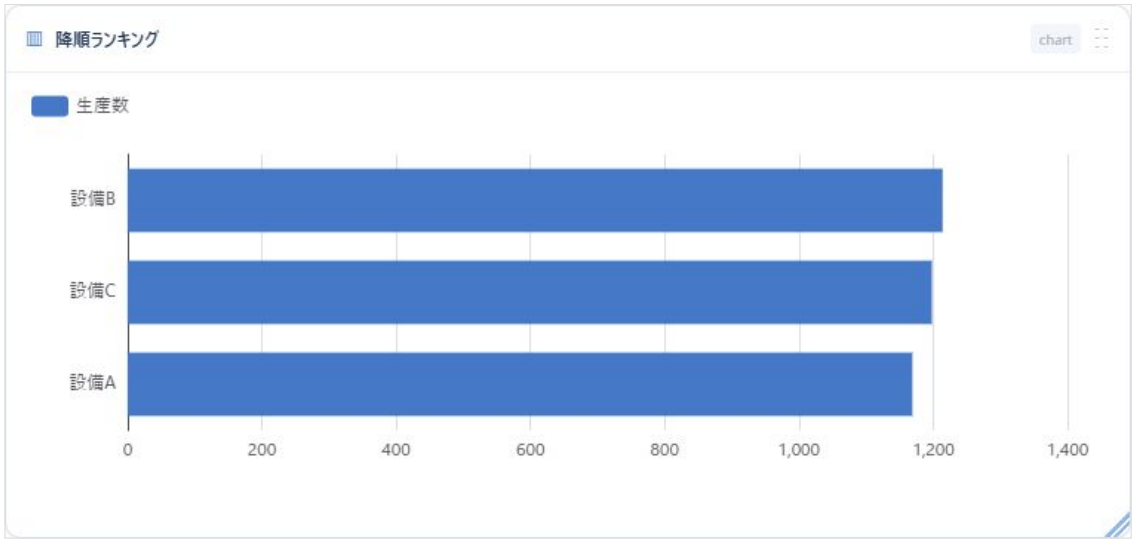
部品削除 キャンセル 設定を反映

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.26 降順ランキング — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → 降順ランキング



設定後の表示例

値の大きい分類から並べて順位を確認します。元のレコードの並び順と同じとは限りません。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

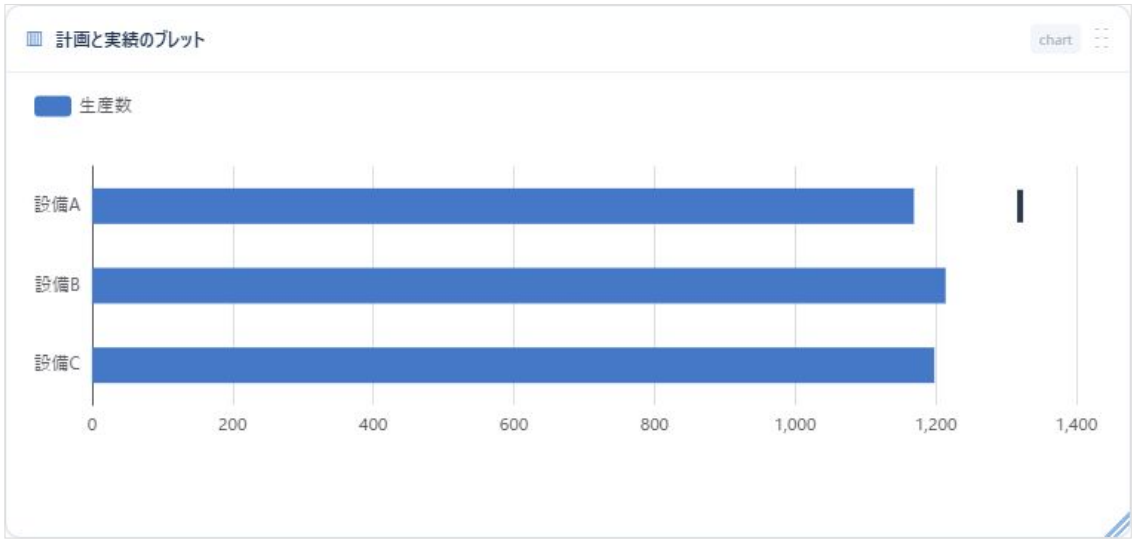
8.2.26 降順ランキングー 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.27 計画と実績のブレット ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → 計画と実績のブレット



設定後の表示例

実績は生産数、目標フィールドは計画数です。同じ設備分類にまとめて比較します。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.27 計画と実績のブレットー 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示

☐ データラベルを表示

☐ ズーム

☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

↑

↓

削除

系列名

データの処理

参照アプリ

生産数

分類単位ごとに合計

操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目

実績値フィールド

分類する時間単位

設備 [device]

生産数 [actual]

X軸項目ごと

目標・基準値

表示色

100

このグラフ固有の設定

実績の棒と目標値のマーカーを表示します。目標値は数値フィールドまたは定数です。

目標値フィールド (省略時は定数を使用)

部品削除

キャンセル

設定を反映

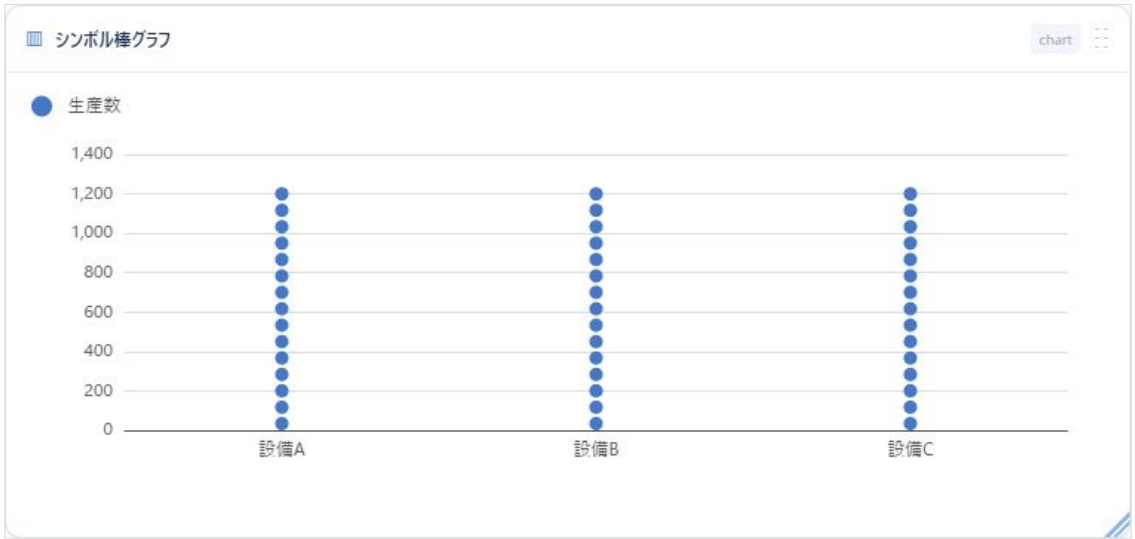
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
目標フィールド	計画数 [plan]

設定欄が見えない場合は、部品設定の内側を下へスクロールします。確定後は表示を確認し、プラグイン設定の保存・アプリ更新を行ってください。

8.2.28 シンボル棒グラフ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → シンボル棒グラフ



設定後の表示例

図形を繰り返す棒のための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

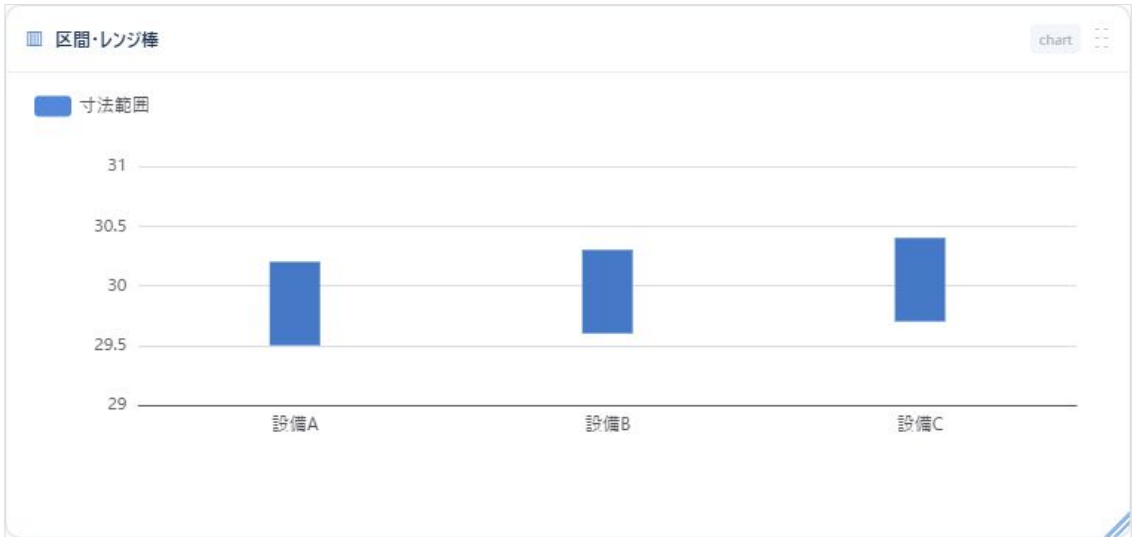
8.2.28 シンボル棒グラフ ー 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.29 区間・レンジ棒 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 比較 → 区間・レンジ棒



設定後の表示例

Y軸項目を下限寸法、上限フィールドを上限寸法にします。表示範囲は最小29・最大31です。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：寸法範囲	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：下限寸法 [lower] 処理：分類単位ごとに平均／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.29 区間・レンジ棒 — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示

☐ 画像保存ツール

☐ ズーム

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

↑

↓

削除

系列名

寸法範囲

データの処理

専用の集計・描画方式

参照アプリ

操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目

設備 [device]

下限値フィールド

下限寸法 [lower]

分類する時間単位

X軸項目ごと

表示色

このグラフ固有の設定

下限・上限の2つの数値フィールドを区間として表示します。

上限値フィールド

縦軸の下限 (空欄で自動)

部品削除

キャンセル

設定を反映

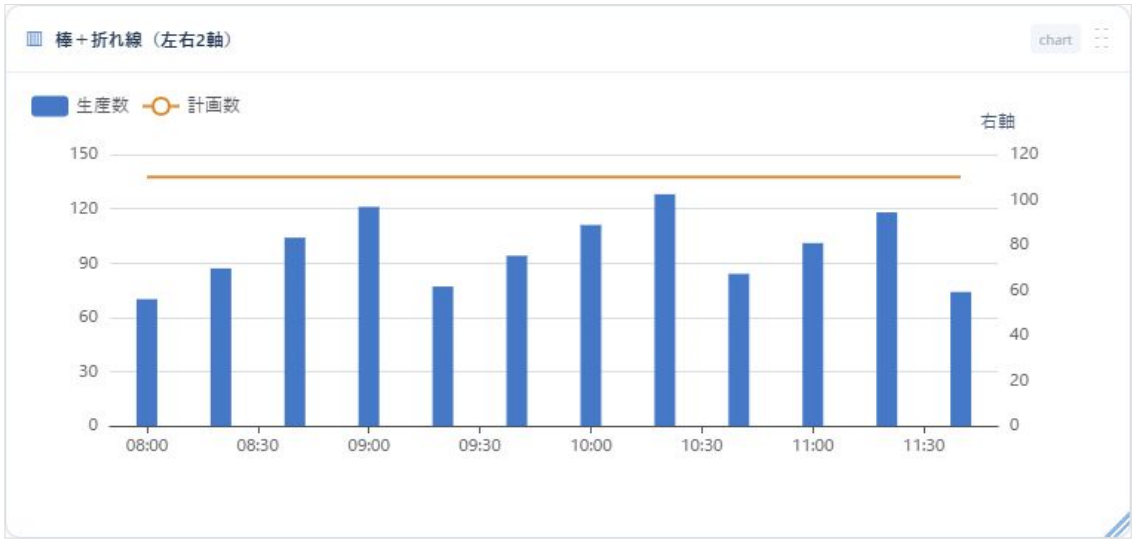
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
上限フィールド	上限寸法 [upper]
Y軸の最小／最大	29 ／ 31

設定欄が見えない場合は、部品設定の内側を下へスクロールします。確定後は表示を確認し、プラグイン設定の保存・アプリ更新を行ってください。

8.2.30 棒 + 折れ線（左右2軸） — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 複合 → 棒 + 折れ線（左右2軸）



設定後の表示例

生産累計とトラブル件数ための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない 描画：棒／左軸
系列2：計画数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：計画数 [plan] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない 描画：折れ線／右軸
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

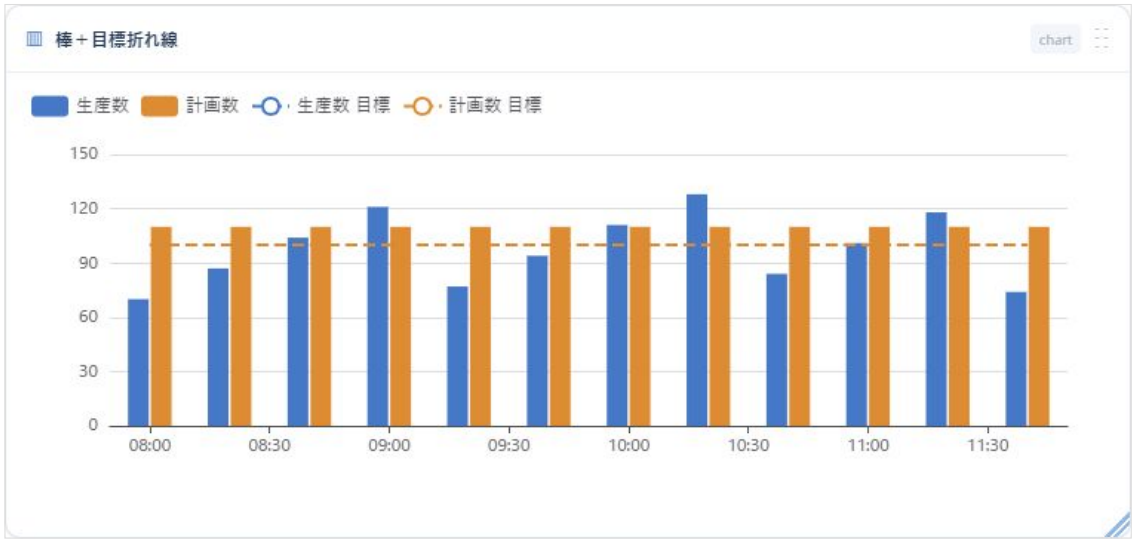
8.2.30 棒 + 折れ線（左右2軸） — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.31 棒 + 目標折れ線 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 複合 → 棒 + 目標折れ線



設定後の表示例

生産実績と計画数ための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない 描画：棒／左軸
系列2：計画数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：計画数 [plan] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない 描画：折れ線／左軸
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

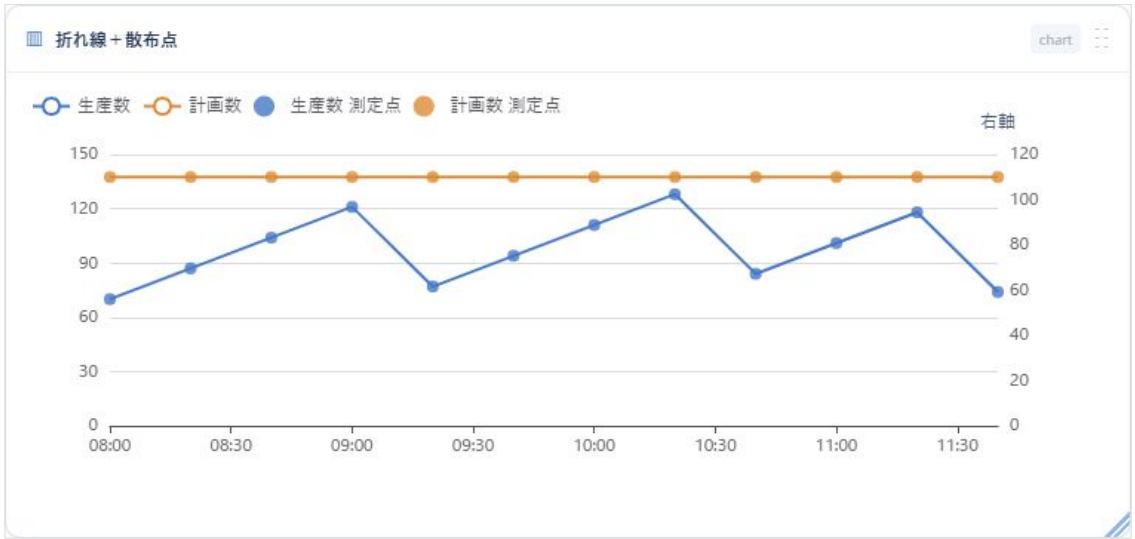
8.2.31 棒 + 目標折れ線 — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.32 折れ線 + 散布点 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 複合 → 折れ線 + 散布点



設定後の表示例

記録値と個別測定点ための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない 描画：折れ線／左軸
系列2：計画数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：計画数 [plan] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない 描画：散布点／右軸
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

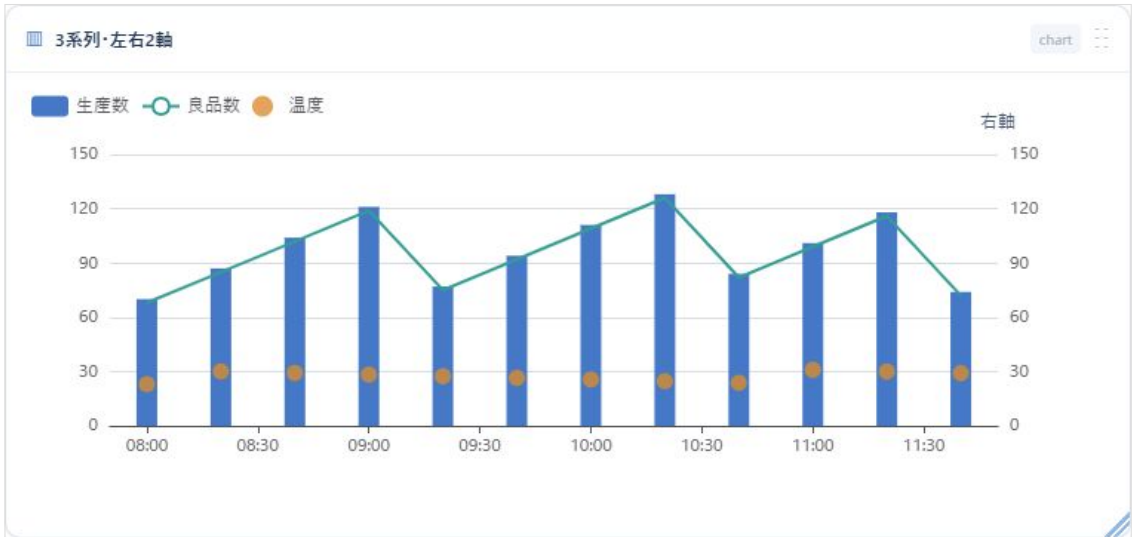
8.2.32 折れ線 + 散布点 — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.33 3系列・左右2軸 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 複合 → 3系列・左右2軸



設定後の表示例

折れ線・棒・散布を重ねるための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない 描画：棒／左軸
系列2：良品数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：良品数 [good] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない 描画：棒／左軸
系列3：温度	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：温度 [temperature] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない 描画：折れ線／右軸
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

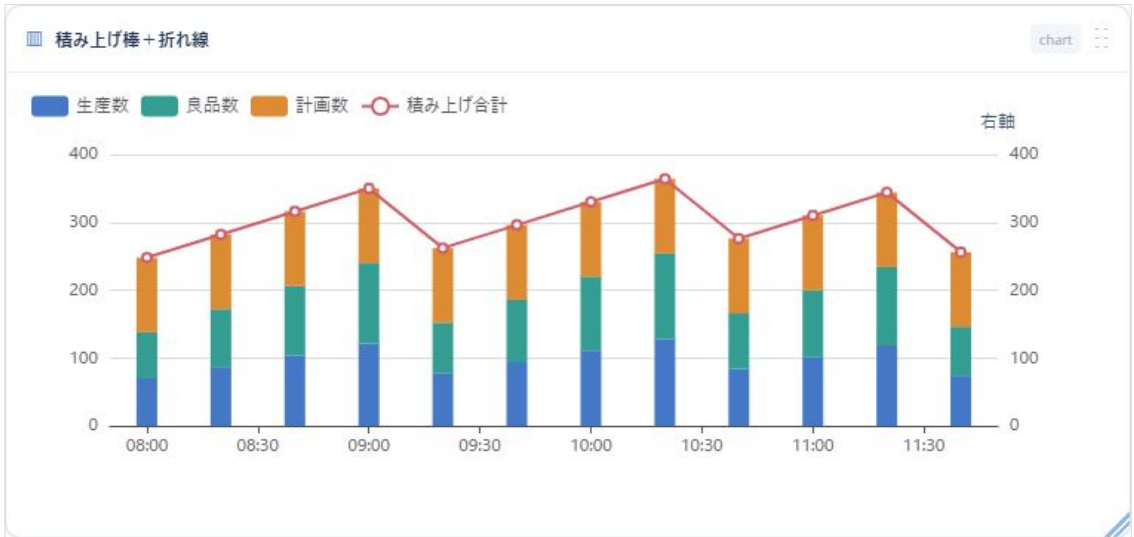
8.2.33 3系列・左右2軸 ― 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.34 積み上げ棒 + 折れ線 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 複合 → 積み上げ棒 + 折れ線



設定後の表示例

内訳・合計を同時表示ための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない 描画：棒／左軸
系列2：良品数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：良品数 [good] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない 描画：棒／左軸
系列3：計画数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：計画数 [plan] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない 描画：折れ線／右軸
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

8.2.34 積み上げ棒 + 折れ線 — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.35 円グラフ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 構成比 → 円グラフ



設定後の表示例

構成比の表示ための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.35 円グラフ — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.36 ドーナツ ー 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 構成比 → ドーナツ



設定後の表示例

割合と中心数値のための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.36 ドーナツ ― 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.37 ローズチャート — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 構成比 → ローズチャート



設定後の表示例

半径で数量を表現ための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.37 ローズチャート — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.38 二重ドーナツ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 構成比 → 二重ドーナツ



設定後の表示例

2種類の構成比を表示ための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
系列2：良品数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：良品数 [good] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.38 二重ドーナツ ー 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.39 半円ドーナツ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 構成比 → 半円ドーナツ



設定後の表示例

半円形の割合表示のための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.39 半円ドーナツ ― 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.40 隙間のあるドーナツ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 構成比 → 隙間のあるドーナツ



設定後の表示例

各要素に間隔を設けるための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.40 隙間のあるドーナツ — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.41 三重ドーナツ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 構成比 → 三重ドーナツ



設定後の表示例

複数の階層割合を表示ための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
系列2：良品数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：良品数 [good] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
系列3：計画数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：計画数 [plan] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

8.2.41 三重ドーナツ ー 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示 ☐ データラベルを表示

☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

系列名: 生産数

データの処理: 分類単位ごとに合計

参照アプリ: 操作練習_製造データ (ID: 9001)

分類項目: 設備 [device]

件数または値: 生産数 [actual]

分類する時間単位: X軸項目ごと

表示色: [Blue]

系列の表示形式

小数点以下の表示桁数: 2桁

単位: %, 個, °C など

☒ 桁区切り (1,000) ☐ 末尾の0を表示 (1.50)

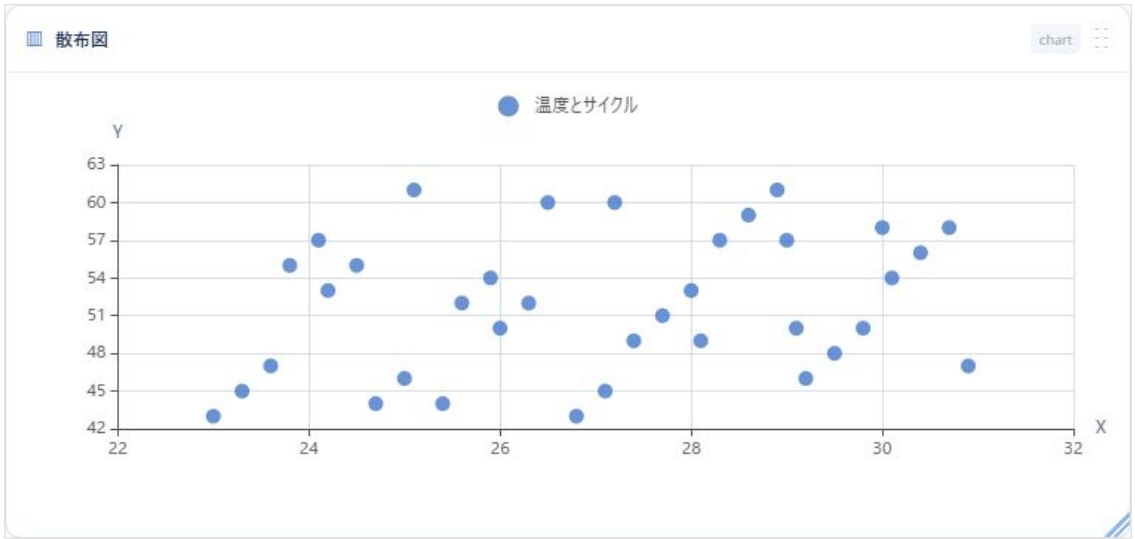
部品削除 キャンセル 設定を反映

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.42 散布図 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 分布・品質 → 散布図



設定後の表示例

X軸もY軸も数値を選びます。日時をX軸にする設定とは異なります。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：温度とサイクル	操作練習_製造データ X：温度 [temperature] Y：サイクル秒 [cycle] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.42 散布図 — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示 ☐ データラベルを表示

☐ ズーム ☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

↑ ↓ 削除

系列名 データの処理 参照アプリ

温度とサイクル レコードごとに直接プロット 操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸 (数値) Y軸項目 分類する時間単位

温度 [temperature] サイクル秒 [cycle] まとめない

表示色

系列の表示形式

小数点以下の表示桁数 単位

2桁 %, 個, °C など

☒ 桁区切り (1,000) ☐ 末尾の0を表示 (1.50)

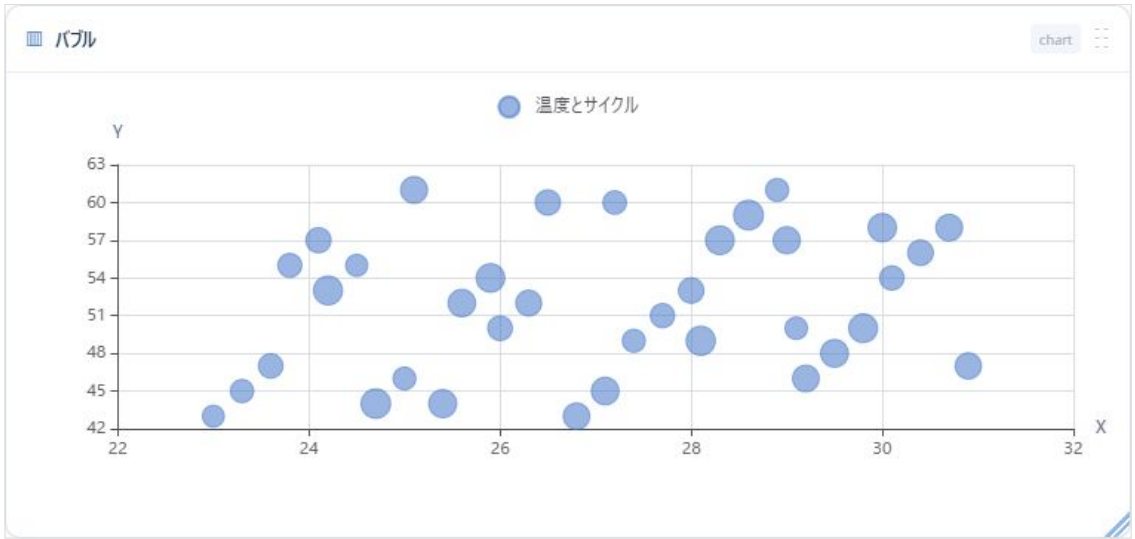
部品削除 キャンセル 設定を反映

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.43 バブル — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 分布・品質 → バブル



設定後の表示例

点の位置は温度とサイクル秒、バブルの大きさは生産数です。3つの量を同時に表します。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：温度とサイクル	操作練習_製造データ X：温度 [temperature] Y：サイクル秒 [cycle] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.43 バブル — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示 ☐ データラベルを表示
☐ ズーム ☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

系列名: 温度とサイクル

データの処理: レコードごとに直接プロット

参照アプリ: 操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸 (数値): 温度 [temperature]

Y軸項目: サイクル秒 [cycle]

分類する時間単位: まとめない

バブルサイズ (必須): 生産数

表示色: [Blue]

系列の表示形式

小数点以下の表示桁数: 2桁

単位: %, 個, °C など

☒ 桁区切り (1,000) ☐ 末尾の0を表示 (1.50)

部品削除

キャンセル

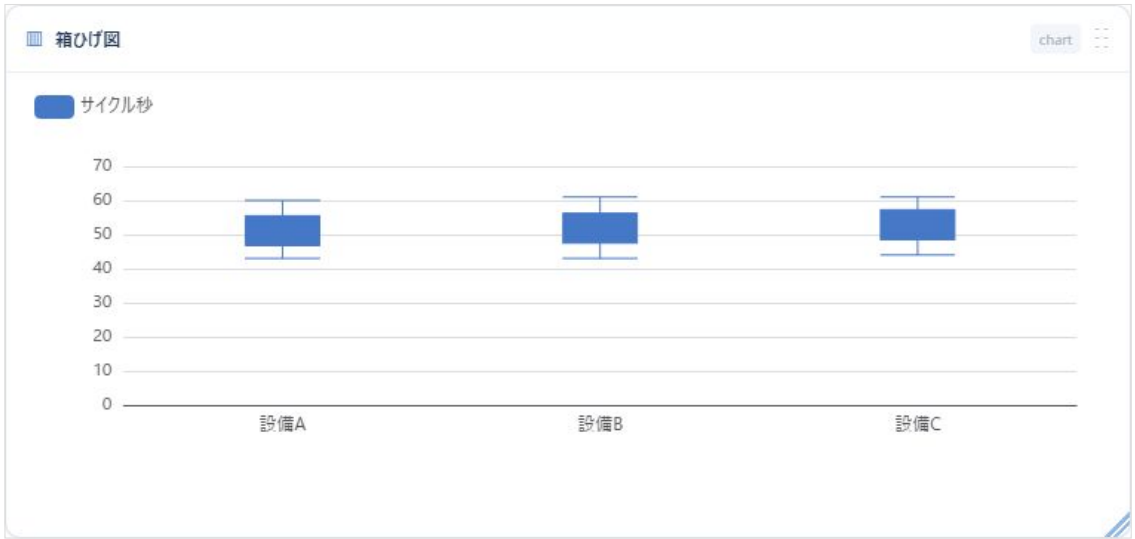
設定を反映

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.44 箱ひげ図 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 分布・品質 → 箱ひげ図



設定後の表示例

設備ごとのサイクル秒の分布です。複数レコードがないと分布の違いを確認できません。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：サイクル秒	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：サイクル秒 [cycle] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

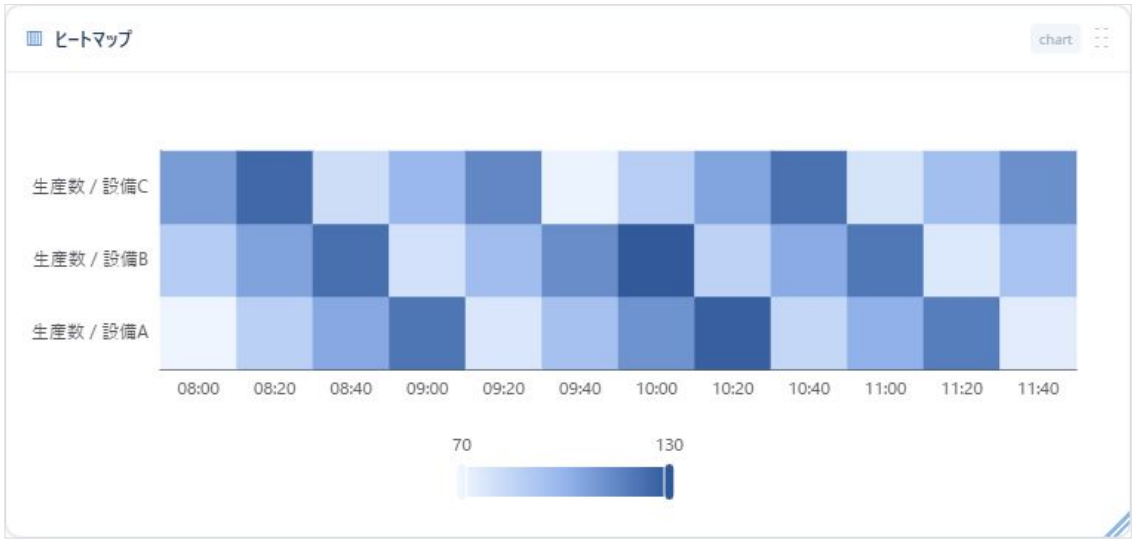
8.2.44 箱ひげ図 — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.45 ヒートマップ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 分布・品質 → ヒートマップ



設定後の表示例

設備・ラインに設備を選び、時刻と設備ごとの生産数を色で確認します。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.45 ヒートマップー 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☐ データパネルを表示

☐ ズーム

☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

↑

↓

削除

系列名

データの処理

参照アプリ

生産数

レコードごとに直接プロット

操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目

Y軸項目

分類する時間単位

計測日時 [at]

生産数 [actual]

まとめない

表示色

このグラフ固有の設定

X軸×縦軸分類ごとに件数や数値を集計します。時間単位を選ぶと日時をまとめられます。

縦軸分類フィールド

部品削除

キャンセル

設定を反映

実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
設備・ライン（縦軸）	設備 [device]
終了日時	終了日時 [endAt]

設定欄が見えない場合は、部品設定の内側を下へスクロールします。確定後は表示を確認し、プラグイン設定の保存・アプリ更新を行ってください。

8.2.46 カレンダーヒートマップー 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 分布・品質 → カレンダーヒートマップ



設定後の表示例

曜日を横方向に並べる例です。日付ごとの値を色で表し、最も日数の多い月を主役にします。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_日別実績 X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：1日ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.46 カレンダーヒートマップー 設定画面

WIDGET SETTINGS

×

部品の設定

カレンダーヒートマップ

☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

↑ ↓ 削除

系列名

生産数

データの処理

分類単位ごとに合計

参照アプリ

操作練習_日別実績 (ID: 9002)

日付・日時

計測日時 [at]

Y軸項目

生産数 [actual]

分類する時間単位

1日ごと

表示色

このグラフ固有の設定

日時フィールドを日別に集計します。部品高さが不足する場合は、縦スクロールで全系列を確認できます。

曜日の並び

部品削除

キャンセル

設定を反映

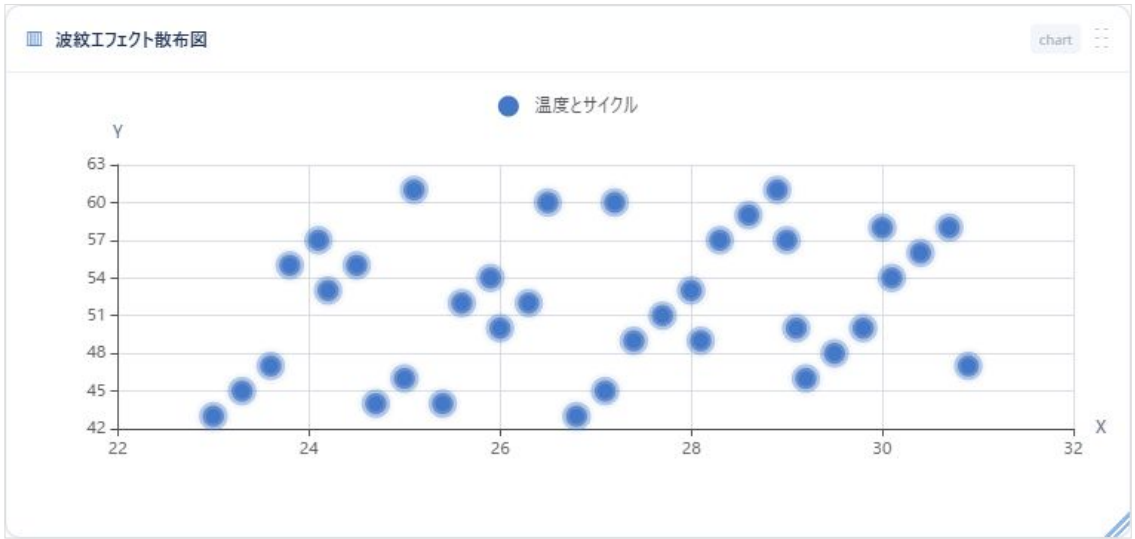
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
曜日の並び	横方向（カレンダー型）

設定欄が見えない場合は、部品設定の内側を下へスクロールします。確定後は表示を確認し、プラグイン設定の保存・アプリ更新を行ってください。

8.2.47 波紋エフェクト散布図 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 分布・品質 → 波紋エフェクト散布図



設定後の表示例

散布点の周囲に波紋が動きます。PDFは静止画なので、実画面でも動きを確認してください。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：温度とサイクル	操作練習_製造データ X：温度 [temperature] Y：サイクル秒 [cycle] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

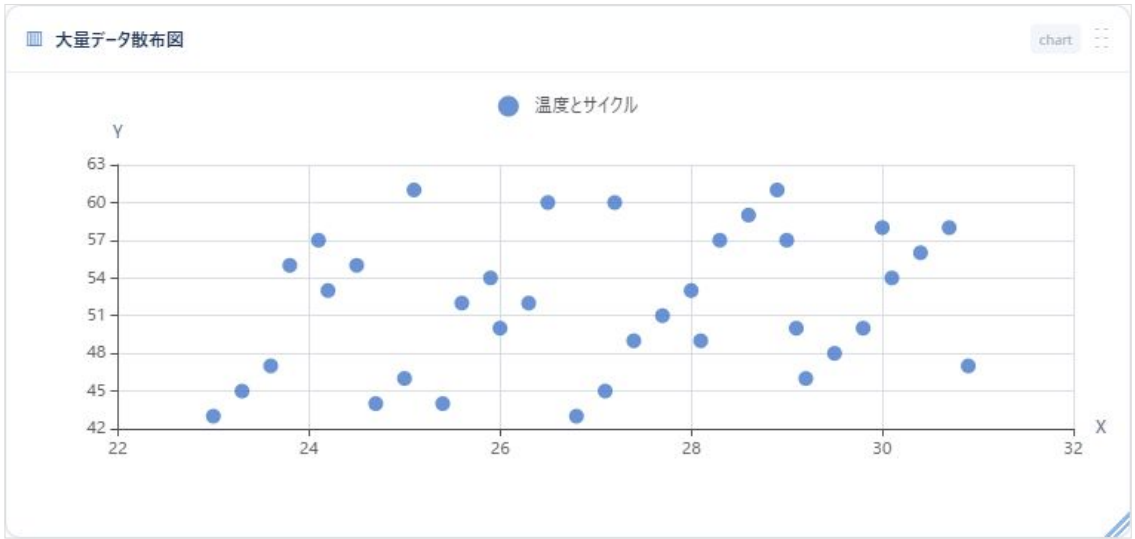
8.2.47 波紋エフェクト散布図 — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.48 大量データ散布図 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 分布・品質 → 大量データ散布図



設定後の表示例

例は36点の少量データで設定方法を示しています。大量件数の性能測定例ではありません。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：温度とサイクル	操作練習_製造データ X：温度 [temperature] Y：サイクル秒 [cycle] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

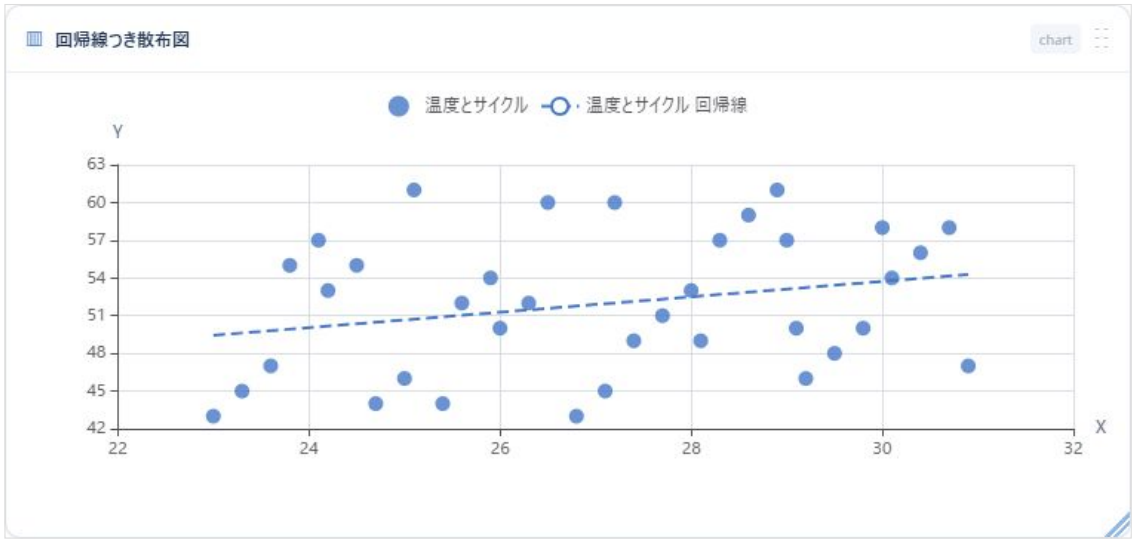
8.2.48 大量データ散布図 — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.49 回帰線つき散布図 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 分布・品質 → 回帰線つき散布図



設定後の表示例

散布点に回帰線を重ねて傾向を見ます。線があるだけで因果関係を示すものではありません。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：温度とサイクル	操作練習_製造データ X：温度 [temperature] Y：サイクル秒 [cycle] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

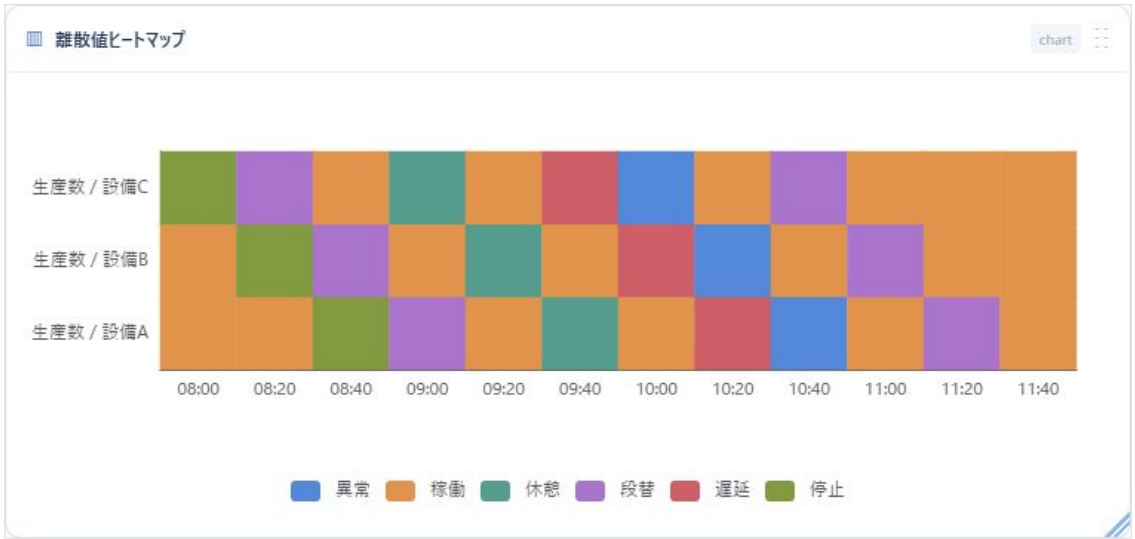
8.2.49 回帰線つき散布図 — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.50 離散値ヒートマップ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 分布・品質 → 離散値ヒートマップ



設定後の表示例

状態のような文字を色で表示します。連続する数量の大小を見るヒートマップとは用途が異なります。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：状態 [state] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.50 離散値ヒートマップー 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☐ データテーブルを表示

☐ ズーム

☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

↑

↓

削除

系列名

データの処理

参照アプリ

生産数

専用の集計・描画方式

操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目

状態フィールド

分類する時間単位

計測日時 [at]

状態 [state]

まとめない

表示色

このグラフ固有の設定

X軸×縦軸分類ごとに最後の状態を色分けします。状態フィールドは文字列または数値です。

縦軸分類フィールド

部品削除

キャンセル

設定を反映

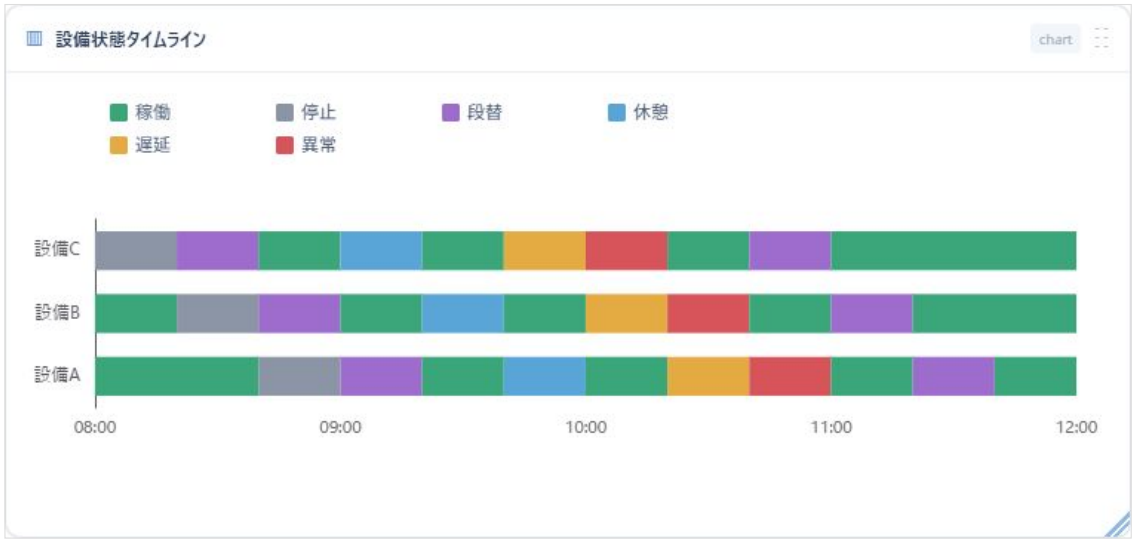
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
設備・ライン（縦軸）	設備 [device]
終了日時	終了日時 [endAt]

設定欄が見えない場合は、部品設定の内側を下へスクロールします。確定後は表示を確認し、プラグイン設定の保存・アプリ更新を行ってください。

8.2.51 設備状態タイムライン — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 設備・その他 → 設備状態タイムライン



設定後の表示例

開始日時・終了日時・設備・状態を指定します。6状態の色分けは5.8の色分け設定も参照してください。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：状態 [state] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.51 設備状態タイムライン — 設定画面

WIDGET SETTINGS

×

部品の設定

設備状態タイムライン

☐ ズーム☐ 画像保存ツール

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

↑ ↓ 削除

系列名

生産数

データの処理

専用の集計・描画方式

参照アプリ

操作練習_製造データ (ID: 9001)

開始日時

計測日時 [at]

状態フィールド

状態 [state]

分類する時間単位

まとめない

表示色

このグラフ固有の設定

開始時刻から次の状態（または指定した終了時刻）までを表示します。長い欠測区間は自動連結しません。

設備・ライン（縦軸）

終了日時（省略可）

部品削除

キャンセル

設定を反映

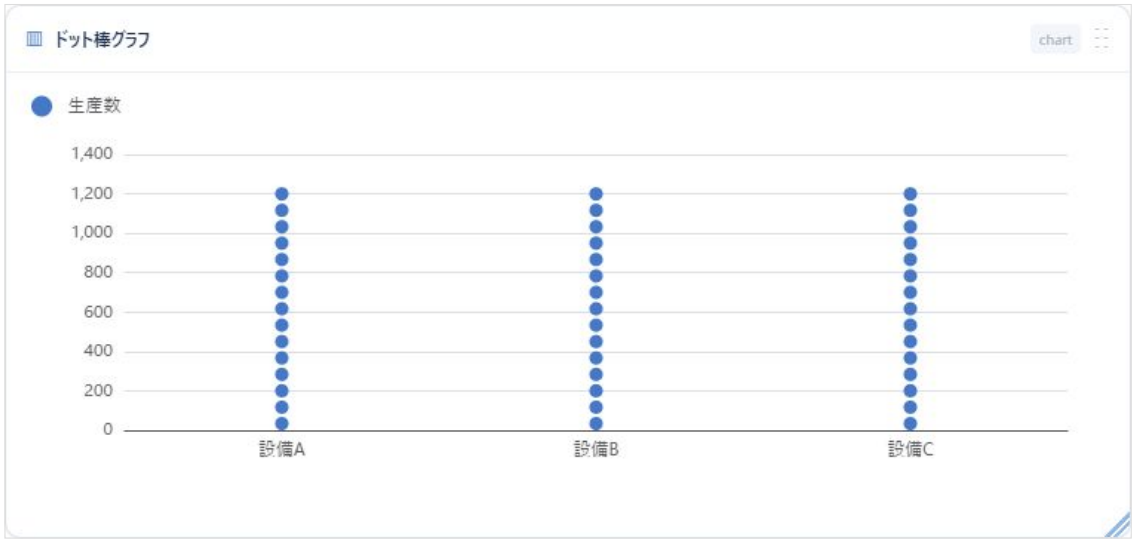
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
設備・ライン（縦軸）	設備 [device]
終了日時	終了日時 [endAt]
最終状態／最大間隔	20分 ／ 60分
色分け	手動。稼働＝緑、停止＝灰、遅延＝黄、休憩＝青、異常＝赤、代替＝紫

設定欄が見えない場合は、部品設定の内側を下へスクロールします。確定後は表示を確認し、プラグイン設定の保存・アプリ更新を行ってください。

8.2.52 ドット棒グラフ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 設備・その他 → ドット棒グラフ



設定後の表示例

ドットを積み重ねた棒のための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：設備 [device] Y：生産数 [actual] 処理：分類単位ごとに合計／分類：X軸項目ごと
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

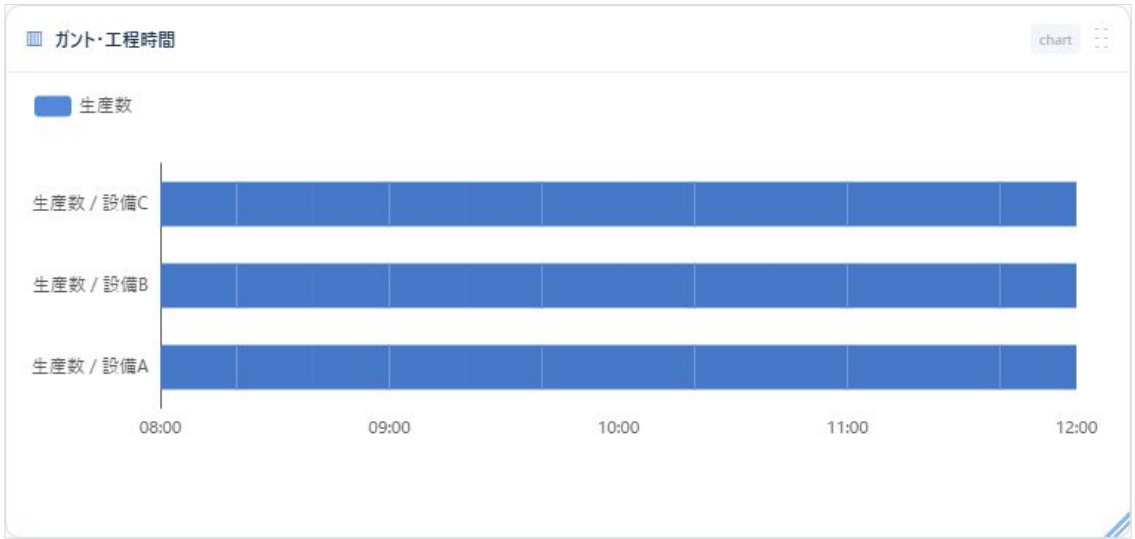
8.2.52 ドット棒グラフ ー 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.53 ガント・工程時間 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 設備・その他 → ガント・工程時間



設定後の表示例

開始日時と終了日時の区間を、設備ごとの横棒で表示します。終了日時は開始日時より後にしてください。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：状態 [state] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	条件なし（全設備）

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.53 ガント・工程時間 ― 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

☒ 凡例を表示

☐ 画像保存ツール

☐ ズーム

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

↑

↓

削除

系列名

データの処理

参照アプリ

生産数

専用の集計・描画方式

操作練習_製造データ (ID: 9001)

開始日時

表示補助フィールド (省略可)

分類する時間単位

計測日時 [at]

Y軸項目を選択

まとめない

表示色

このグラフ固有の設定

開始日時・終了日時・工程名を別々のフィールドで設定します。

工程名 / 作業者 (縦軸)

終了日時フィールド

部品削除

キャンセル

設定を反映

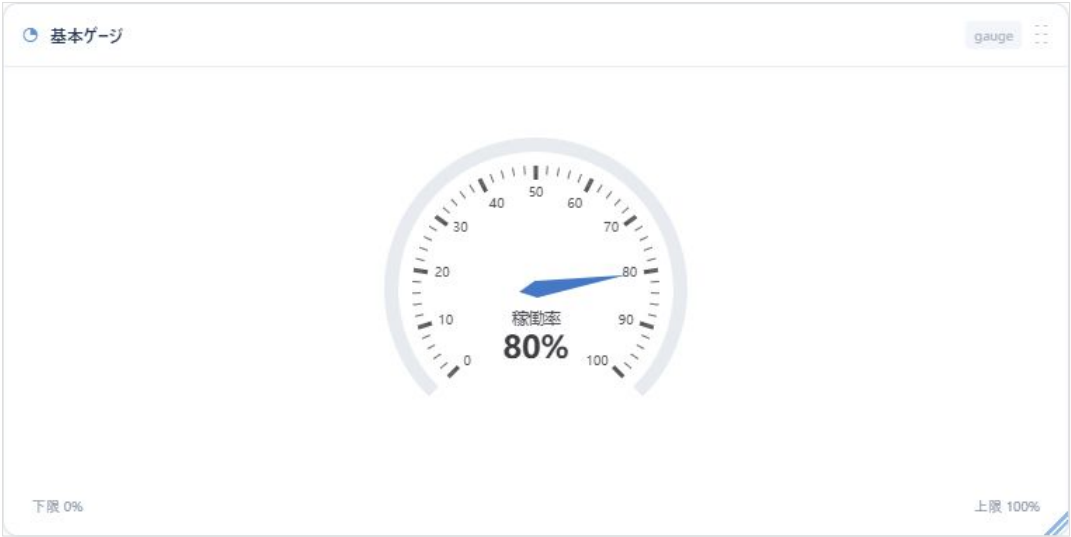
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
設備・ライン（縦軸）	設備 [device]
終了日時	終了日時 [endAt]

設定欄が見えない場合は、部品設定の内側を下へスクロールします。確定後は表示を確認し、プラグイン設定の保存・アプリ更新を行ってください。

8.2.54 基本ゲージ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → 基本ゲージ



設定後の表示例

目盛りと針の標準表示ための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.54 基本ゲージ ー 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

基本ゲージ

▼

単位（自由入力）

%

下限

設定方法

固定値

▼

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

▼

固定値

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

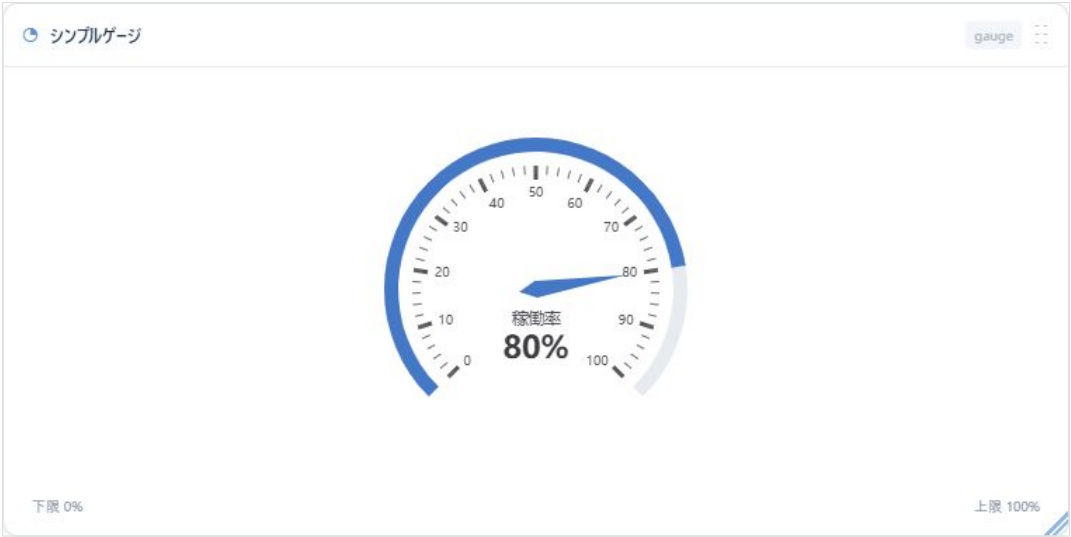
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	基本ゲージ
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.55 シンプルゲージ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → シンプルゲージ



設定後の表示例

標準の文字盤と進捗帯のための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.55 シンプルゲージ — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

等しい設備A

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

シンプルゲージ

単位（自由入力）

%

下限

設定方法

固定値

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

固定値

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

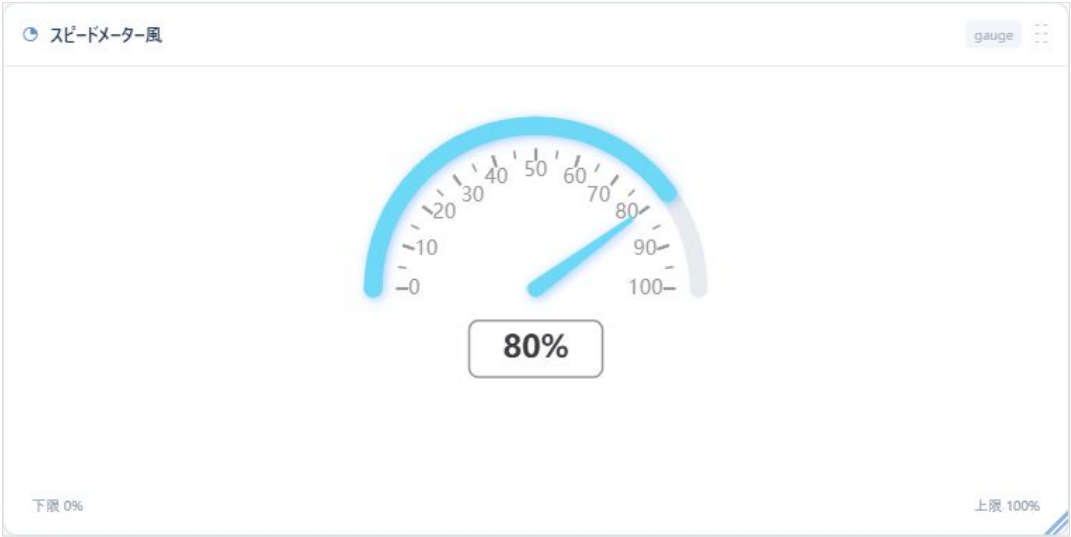
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	シンプルゲージ
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.56 スピードメーター風 — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → スピードメーター風



設定後の表示例

半円の文字盤・進捗帯と針のための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.56 スピードメーター風 — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

スピードメーター風

▼

単位（自由入力）

%

下限

設定方法

固定値

▼

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

▼

固定値

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

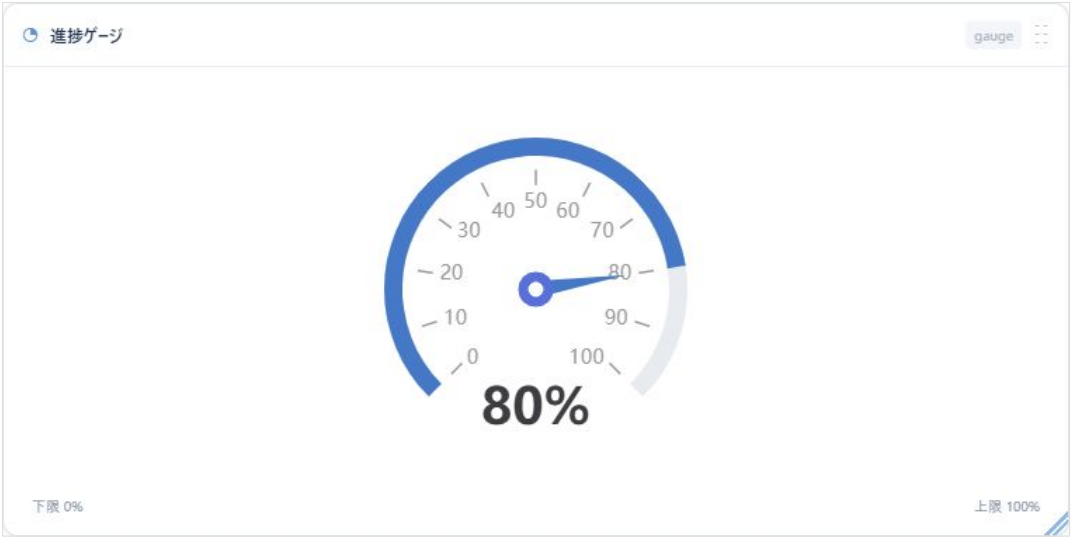
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	スピードメーター風
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.57 進捗ゲージ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → 進捗ゲージ



設定後の表示例

弧と大きな数値のための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.57 進捗ゲージ 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

進捗ゲージ

▼

単位（自由入力）

%

下限

設定方法

固定値

▼

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

▼

固定値

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

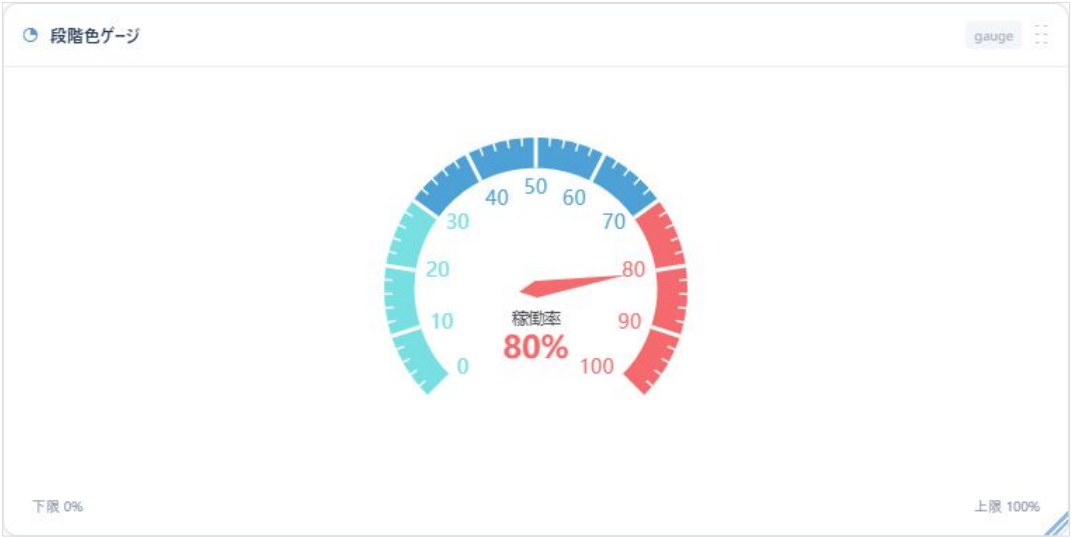
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	進捗ゲージ
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.58 段階色ゲージ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → 段階色ゲージ



設定後の表示例

範囲を色分けのための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.58 段階色ゲージ 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

段階色ゲージ

▼

単位（自由入力）

%

下限

設定方法

固定値

▼

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

▼

固定値

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

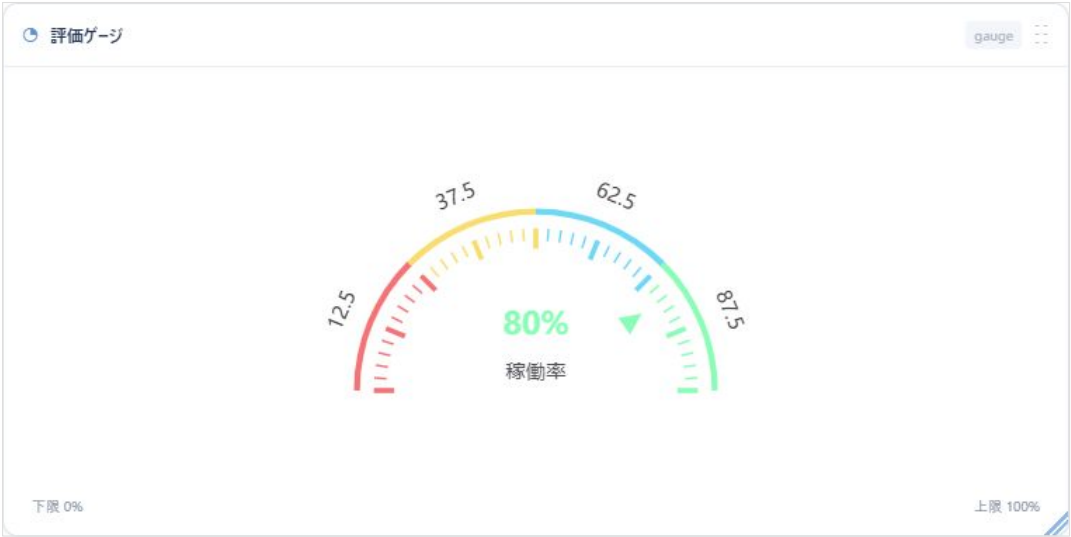
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	段階色ゲージ
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.59 評価ゲージ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → 評価ゲージ



設定後の表示例

赤・黄・緑の目盛りのための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.59 評価ゲージ 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

評価ゲージ

▼

単位（自由入力）

%

下限

設定方法

固定値

▼

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

▼

固定値

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

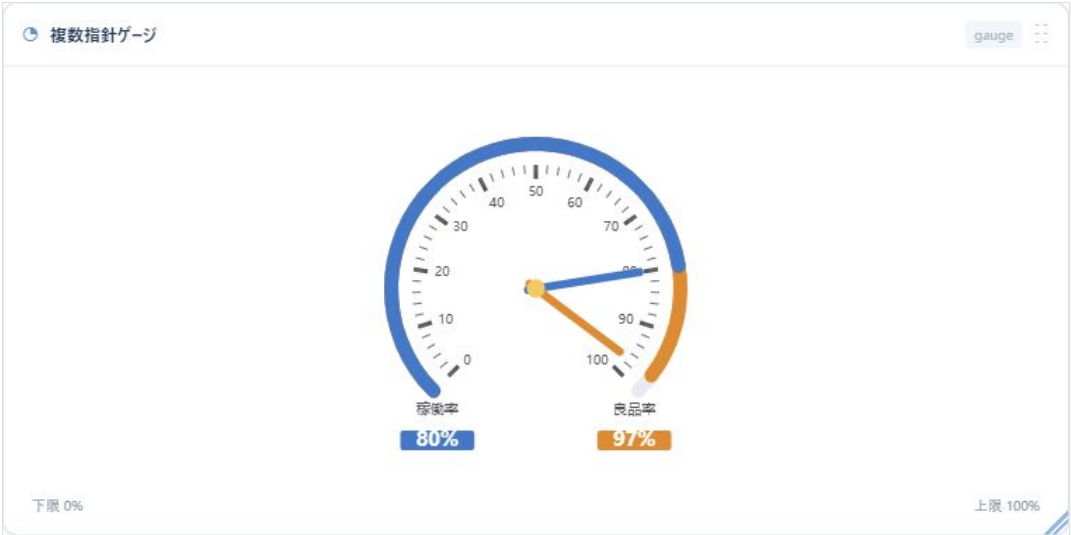
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	評価ゲージ
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.60 複数指針ゲージ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → 複数指針ゲージ



設定後の表示例

最大4系列を重ねて表示ための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
系列2：良品率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：良品率 [quality] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.60 複数指針ゲージ 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

+ メーターの系列を追加（最大4）

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

複数指針ゲージ

▼

単位（自由入力）

%

下限

設定方法

固定値

▼

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

▼

固定値

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

実際の部品設定画面

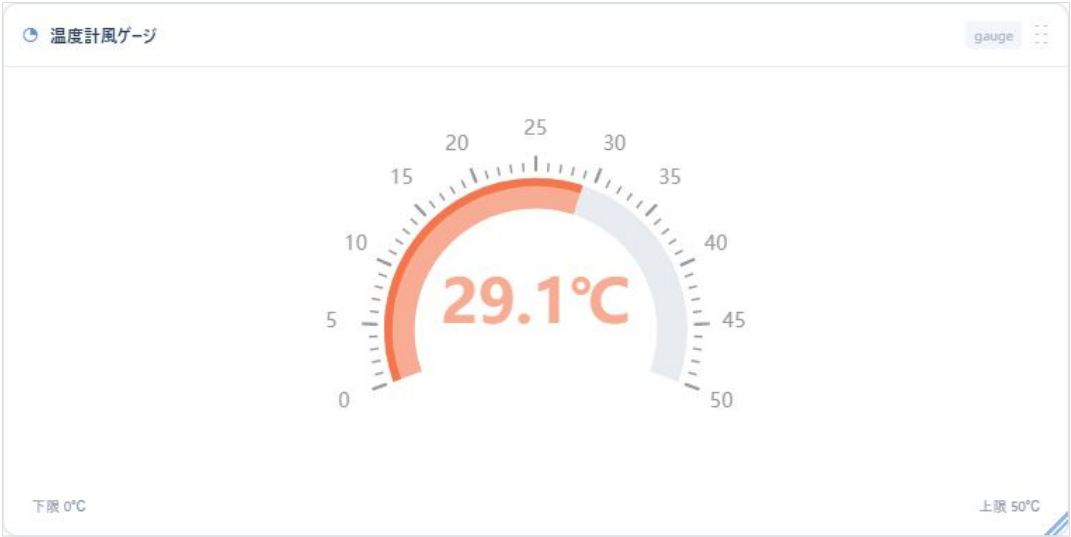
追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	複数指針ゲージ
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

154

8.2.61 温度計風ゲージ 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → 温度計風ゲージ



設定後の表示例

太い半円が目盛りのための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：温度	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：温度 [temperature] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.61 温度計風ゲージ 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

温度計風ゲージ

▼

単位（自由入力）

℃

下限

設定方法

固定値

▼

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

▼

固定値

50

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	温度計風ゲージ
下限／上限	固定値 0 ／ 50
単位	℃
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.62 リングゲージ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → リングゲージ



設定後の表示例

一周するリングのための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
系列2：良品率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：良品率 [quality] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.62 リングゲージ 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

+ メーターの系列を追加（最大4）

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

リングゲージ

▼

単位（自由入力）

%

下限

設定方法

固定値

▼

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

▼

固定値

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

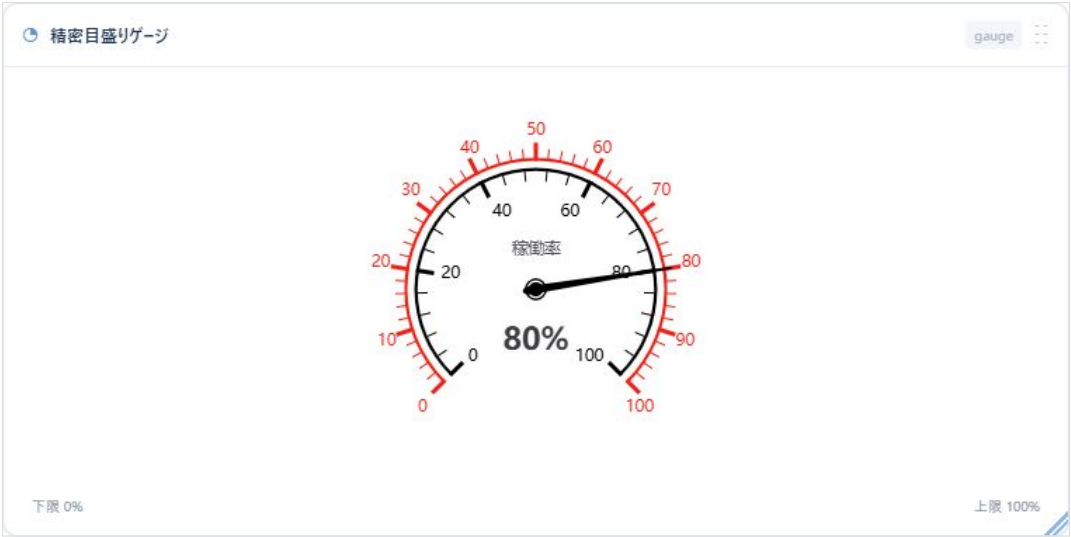
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	リングゲージ
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.63 精密目盛りゲージ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → 精密目盛りゲージ



設定後の表示例

細かな目盛りと針のための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.63 精密目盛りゲージ 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

精密目盛りゲージ

▼

単位（自由入力）

%

下限

設定方法

固定値

▼

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

▼

固定値

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

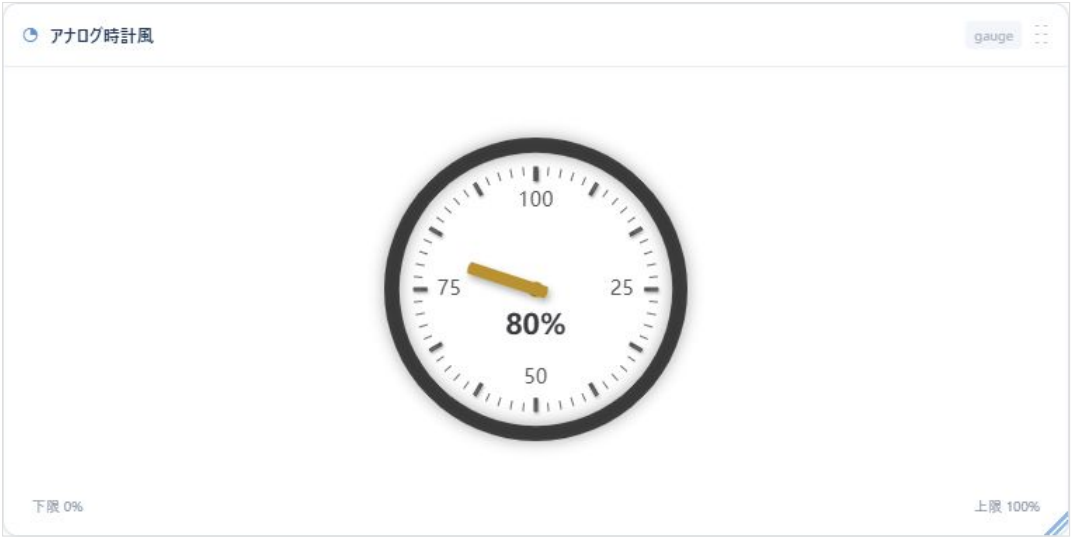
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	精密目盛りゲージ
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.64 アナログ時計風 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → アナログ時計風



設定後の表示例

時計の外観ですが、現在時刻を示す時計ではありません。ここでは稼働率80%を示す数値メーターです。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.64 アナログ時計風 — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

単位（自由入力）

アナログ時計風

▼

%

下限

設定方法

固定値

固定値

▼

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

固定値

▼

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

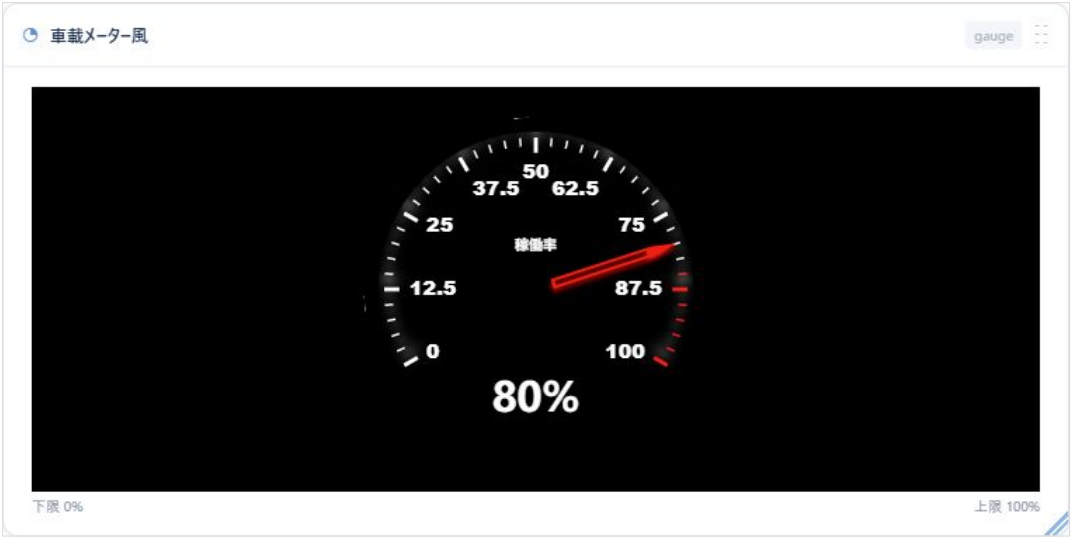
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	アナログ時計風
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.65 車載メーター風 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → 車載メーター風



設定後の表示例

黒背景のスポーティな盤面のための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.65 車載メーター風 — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

車載メーター風

▼

単位（自由入力）

%

下限

設定方法

固定値

▼

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

▼

固定値

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

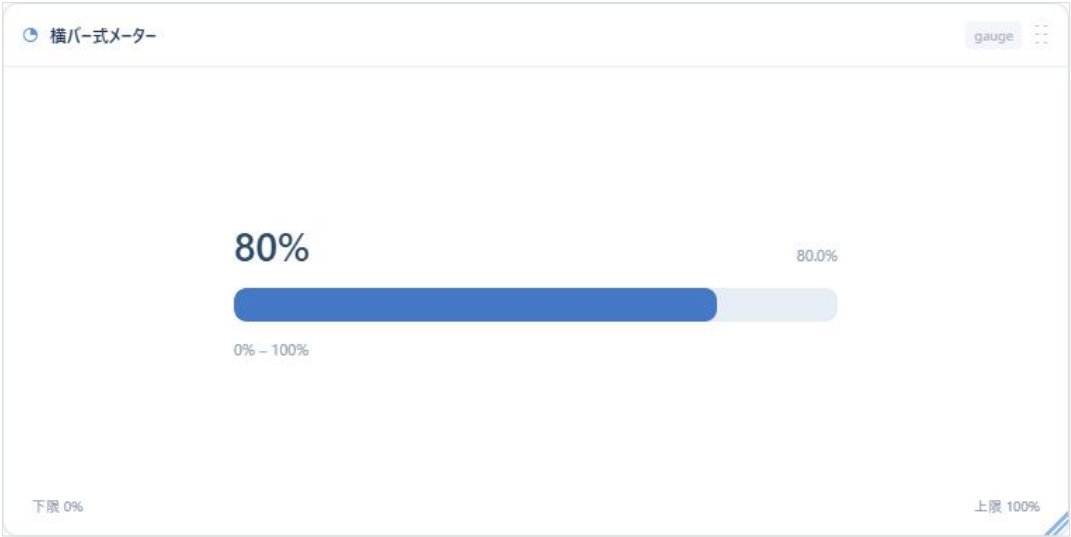
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	車載メーター風
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.66 横バー式メーター — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → 横バー式メーター



設定後の表示例

水平方向のバーのための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.66 横バー式メーター — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

横バー式メーター

▼

単位（自由入力）

%

下限

設定方法

固定値

▼

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

▼

固定値

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

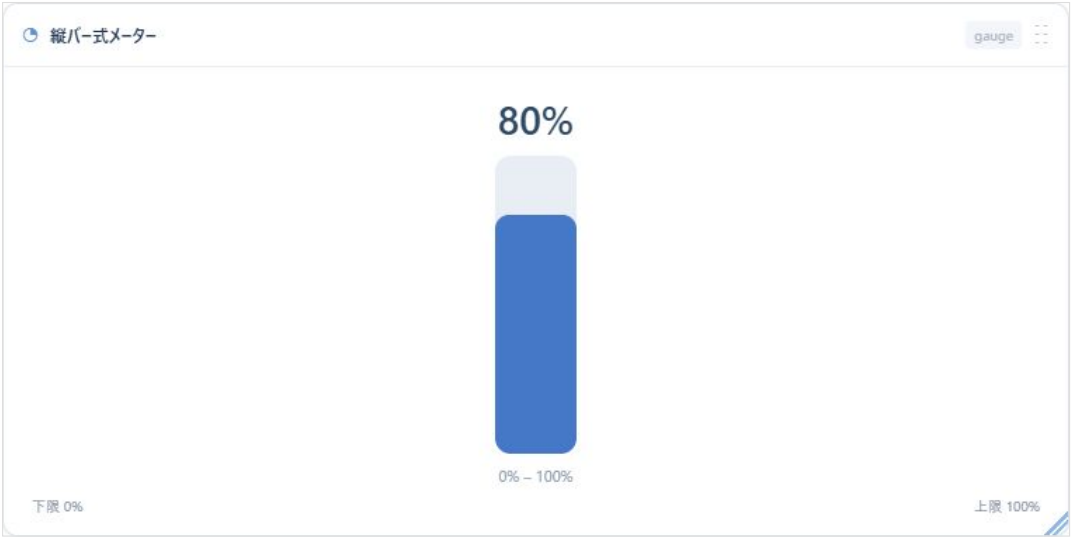
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	横バー式メーター
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.67 縦バー式メーター — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → 縦バー式メーター



設定後の表示例

垂直方向のバーのための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.67 縦バー式メーター — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

縦バー式メーター

▼

単位（自由入力）

%

下限

設定方法

固定値

▼

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

▼

固定値

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

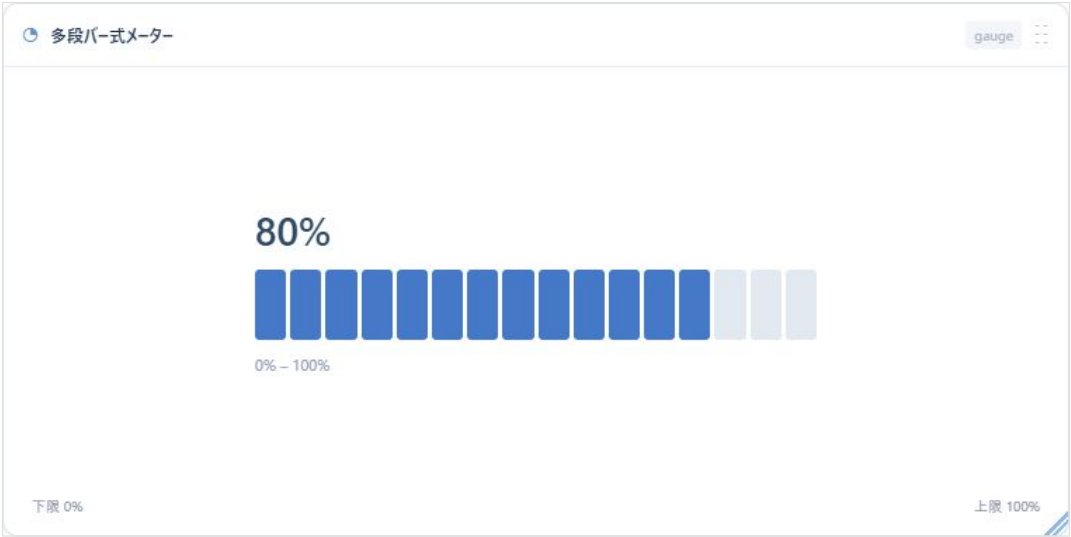
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	縦バー式メーター
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.68 多段バー式メーター — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → 多段バー式メーター



設定後の表示例

区分目盛りのあるバーのための部品です。次の設定で表示例を作成できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.68 多段バー式メーター — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

多段バー式メーター

▼

単位（自由入力）

%

下限

設定方法

固定値

▼

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

▼

固定値

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	多段バー式メーター
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	使用しない

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.69 状態ランプ — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → メーター → 状態ランプ



設定後の表示例

数値に応じた状態を1つのランプの色で表します。値が増えるほどランプの数が増える機能ではありません。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.69 状態ランプ — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

フィールド絞り込み（すべてAND）

+ 条件を追加

条件1

設備

▼

等しい

▼

設備A

×

この部品は系列1のデータを参照します。

メーター設定

表示デザイン

状態ランプ

▼

単位（自由入力）

%

下限

設定方法

固定値

▼

固定値

0

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

上限

設定方法

固定値

▼

固定値

100

フィールド値は条件内の最新有効レコードを使用。同じアプリの場合、系列のAND・日時条件を引き継ぎます。

部品削除

キャンセル

設定を反映

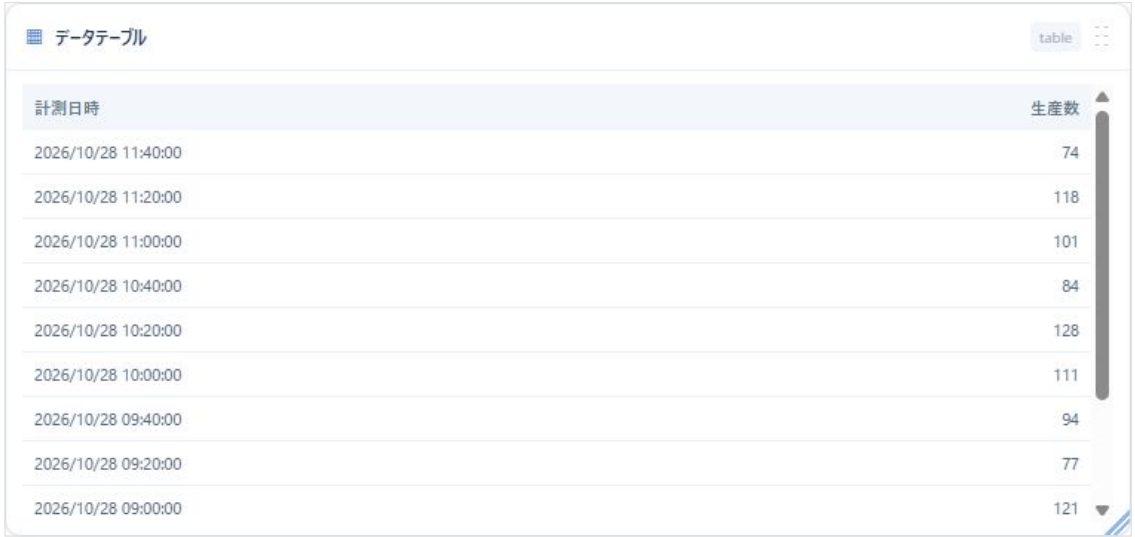
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
メーターの種類	状態ランプ
下限／上限	固定値 0 ／ 100
単位	%
警報色	低いほど異常：注意80%、警報60%

データ系列の設定では、前ページの数値フィールドを指定します。単位の入力だけでは値は換算されません。0.8を80%として表示したい場合は、数式などで100倍してください。

8.2.70 データテーブル — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 表・数値・入力 → データテーブル



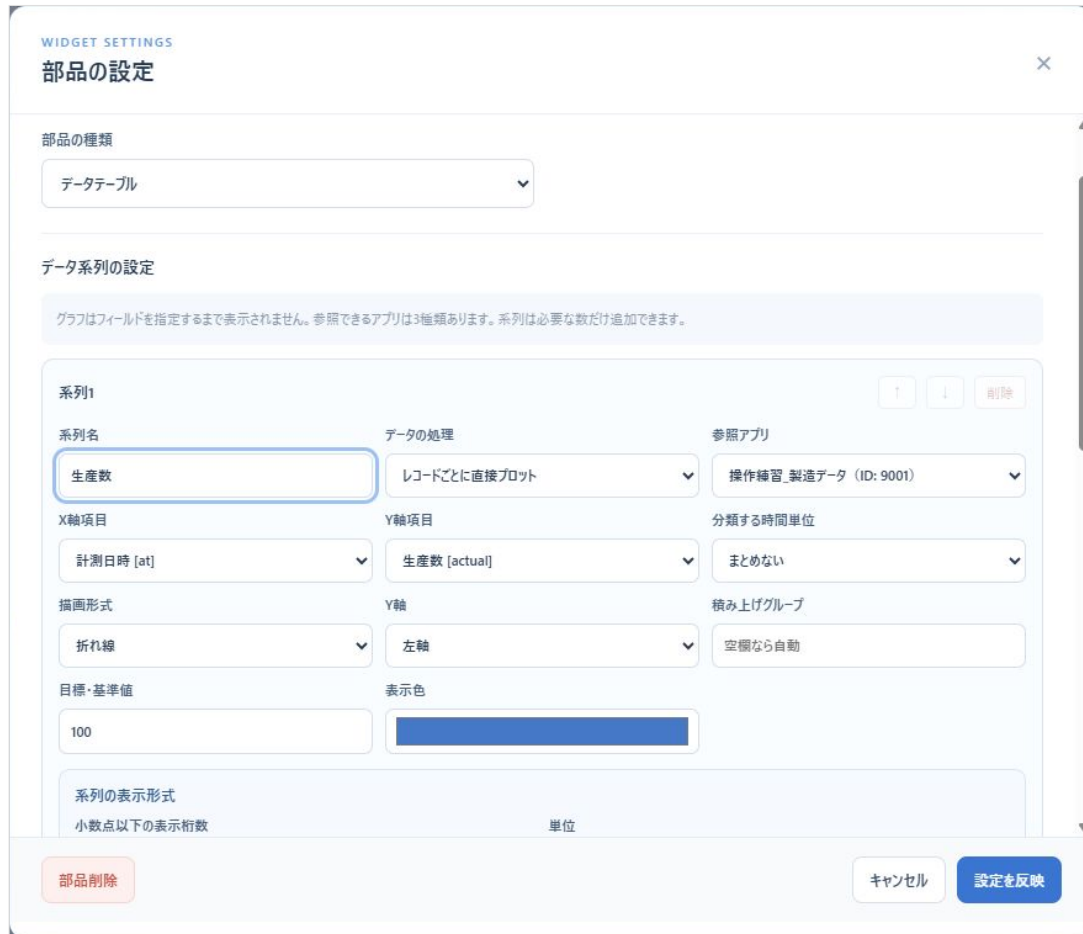
設定後の表示例

日時と生産数を行ごとに表示します。画面に入りきらない行は部品内をスクロールして確認できます。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：生産数	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：生産数 [actual] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.70 データテーブル — 設定画面



WIDGET SETTINGS

部品の設定

部品の種類

データテーブル

データ系列の設定

グラフはフィールドを指定するまで表示されません。参照できるアプリは3種類あります。系列は必要な数だけ追加できます。

系列1

↑ ↓ 削除

系列名 データの処理 参照アプリ

生産数 レコードごとに直接プロット 操作練習_製造データ (ID: 9001)

X軸項目 Y軸項目 分類する時間単位

計測日時 [at] 生産数 [actual] まとめない

描画形式 Y軸 積み上げグループ

折れ線 左軸 空欄なら自動

目標・基準値 表示色

100

系列の表示形式 小数点以下の表示桁数 単位

部品削除 キャンセル 設定を反映

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.71 ピボットテーブル — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 表・数値・入力 → ピボットテーブル

ピボットテーブル					
操作練習_製造データ (ID: 9001) ・ 36レコード					
設備／計測日時	10/27 23:00	10/28 00:00	10/28 01:00	10/28 02:00	合計
設備A	261	292	323	293	1,169
設備B	318	288	319	289	1,214
設備C	314	284	315	285	1,198
合計	893	864	957	867	3,581

設定後の表示例

行＝設備、列＝計測日時を1時間ごと、値＝生産数の合計です。行合計・列合計も確認します。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
参照アプリ	操作練習_製造データ
行／列	設備 ／ 計測日時・1時間ごと
集計値／方法	生産数 ／ 合計

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.71 ピボットテーブル — 設定画面

WIDGET SETTINGS

×

部品の設定

部品名

ピボットテーブル

部品の種類

ピボットテーブル

ピボットテーブルの設定

参照アプリ

操作練習_製造データ (ID: 9001)

行フィールド

設備

行の分類

そのまま分類

列フィールド

計測日時

列の分類

1時間ごと

集計する値

生産数

集計方法

合計

動的な日時絞り込み

☐ 使用する

部品削除

キャンセル

設定を反映

実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
参照アプリ	操作練習_製造データ
行／列	設備 ／ 計測日時・1時間ごと
集計値／方法	生産数 ／ 合計

設定欄が見えない場合は、部品設定の内側を下へスクロールします。確定後は表示を確認し、プラグイン設定の保存・アプリ更新を行ってください。

8.2.72 数値カード — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 表・数値・入力 → 数値カード



設定後の表示例

最新の有効な数値を大きく表示します。横の矢印は直前の値との増減を確認する目印です。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
系列1：稼働率	操作練習_製造データ X：計測日時 [at] Y：稼働率 [rate] 処理：レコードごとに直接プロット／分類：まとめない
絞り込み条件	設備 が 設備A と等しい

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.72 数値カード — 設定画面

実際の部品設定画面

1. 上の画面で参照アプリとX・Yの項目を選びます。
2. 前ページの設定表に合わせて、処理と分類を指定します。
3. 複数系列の例は「+ データ系列を追加」で同じ操作を繰り返します。
4. 必要な絞り込みを指定し、「設定を反映」をクリックします。

8.2.73 テキスト — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 表・数値・入力 → テキスト



設定後の表示例

見出しや説明を置く部品です。レコードのデータ系列を指定する必要はありません。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
表示文字	製造現場の見える化 本日の生産状況を確認しましょう
書式	28px、太字、左揃え

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.73 テキスト — 設定画面

WIDGET SETTINGS

部品の設定

部品名

テキスト

部品の種類

テキスト

ラベル（文字の直置き表示）

表示文字列

製造現場の見える化
本日の生産状況を確認しましょう

フォント

Yu Gothic UI

文字サイズ（px）

28

文字色

背景色

☒ 太字

☐ 斜体

☐ 下線

☒ 背景透明

横位置

縦位置

部品削除

キャンセル

設定を反映

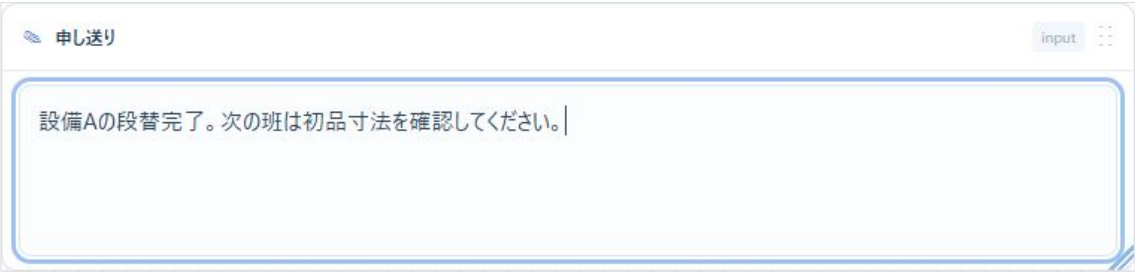
実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
表示文字	製造現場の見える化 本日の生産状況を確認しましょう
書式	28px、太字、左揃え

設定欄が見えない場合は、部品設定の内側を下へスクロールします。確定後は表示を確認し、プラグイン設定の保存・アプリ更新を行ってください。

8.2.74 文字入力 ― 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 表・数値・入力 → 文字入力



設定後の表示例

日報の保存先にある「申し送り [note] 」へ入力します。画面例の文章は利用時に入力した例です。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
保存先フィールド	申し送り [note] ：文字列（複数行）
文字サイズ	中

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.74 文字入力 ― 設定画面

WIDGET SETTINGS

×

部品の設定

部品名

申し送り

部品の種類

文字入力

文字入力

文字サイズ

中

文字色

☐ 太字

☐ 斜体

☐ 下線

保存先：操作練習_生産日報（ID: 9003）の文字列（複数行）

申し送り [note]

表示設定

横幅（px）

760

高さ（px）

180

描画色

配置X / Y（px）

部品削除

キャンセル

設定を反映

実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
保存先フィールド	申し送り [note] ：文字列（複数行）
文字サイズ	中

設定欄が見えない場合は、部品設定の内側を下へスクロールします。確定後は表示を確認し、プラグイン設定の保存・アプリ更新を行ってください。

8.2.75 リンクボタン — 表示と設定値

追加する場所：部品パレット → 表・数値・入力 → リンクボタン



設定後の表示例

URLは <https://www.mina-tech.com/> を指定しています。実運用では開きたいkintoneアプリなどのURLに置き換えてください。

設定する項目	選ぶ内容・入力する値
ボタンの文字	製品情報を見る
開くURL	https://www.mina-tech.com/

設定後は「設定を反映」をクリックし、上の例と軸・系列・形を見比べます。値は参照元レコードに応じて変わります。

8.2.75 リンクボタン — 設定画面

WIDGET SETTINGS

×

部品の設定

部品名

製品情報

部品の種類

ボタン

リンクボタン

表示文字列

製品情報を見る

移動先URL (https://...)

https://www.mina-tech.com/

ボタン背景色

文字色

製品情報を見る

表示モードでクリックすると、新しいタブで開きます。編集モードでは開きません。

部品削除

キャンセル

設定を反映

実際の部品設定画面

追加で設定する項目	設定例
ボタンの文字	製品情報を見る
開く URL	https://www.mina-tech.com/

設定欄が見えない場合は、部品設定の内側を下へスクロールします。確定後は表示を確認し、プラグイン設定の保存・アプリ更新を行ってください。

9.1 設定JSONの書き出しと読み込み

[設定JSONを書き出す]

1. プラグイン設定画面を開きます。
2. 「設定JSONを書き出す」をクリックします。
3. ダウンロードされたJSONを、日付や対象アプリが分かる名前で保管します。

書き出しには編集時のレイアウトも含まれます。保存済み設定の控えが必要な場合は、変更前に書き出してください。認証コードはバックアップから除外されます。

[設定JSONを読み込む]

1. 復元前の設定も、先に書き出して保管します。
2. 「ファイルを選択」で設定JSONを指定します。
3. 読み込まれたページ、部品、参照アプリとフィールドを確認します。
4. 認証コードと日報の保存先設定も確認します。
5. 「プラグイン設定を保存」し、「アプリを更新」します。

[別のアプリや環境へ移す場合]

アプリID、一覧ID、フィールドコードは移行先で異なる場合があります。JSONを読み込んだだけで同じ参照先へ自動変換されるわけではありません。移行先に合わせて設定を確認してください。

※設定JSONは、参照アプリのレコードや保存済み日報を丸ごとバックアップするものではありません。レコードの保管は、kintone側の運用に合わせて別途行ってください。

9.2 表示・データ取得の確認事項

[カスタマイズビューに何も表示されない]

- ・対象アプリにプラグインが追加されているか確認します。
- ・プラグイン設定を保存し、アプリを更新したか確認します。
- ・カスタマイズ一覧のHTMLに、kindash-rootの表示領域があるか確認します。
- ・表示している一覧が、プラグイン設定上部の表示先と同じか確認します。

[参照アプリやフィールドが候補に出ない]

ログイン中ユーザーの権限、フィールドの種類、アプリ設定の反映状況を確認します。アプリを追加した直後は、編集集中の設定を保存してからプラグイン設定画面を開き直してください。

[グラフにデータが表示されない]

参照アプリ、X・Yのフィールド、元レコードの値を確認します。次に、日時の範囲、タイムゾーン、設備名などの条件を確認してください。条件を一つずつ確認すると原因を切り分けやすくなります。

[取得件数が多い・表示に時間がかかる]

日時範囲を短くし、不要な部品や系列を減らします。50,000件を超える取得は中止されるため、必要な範囲へ絞り込んでください。自動更新の頻度も業務に合わせて調整します。

[自動更新が止まったように見える]

「更新無」になっていないか確認します。画面を開き直すと初期値へ戻ります。通信失敗の表示やブラウザのバックグラウンド状態も確認してください。保存済み日報は自動更新の対象ではありません。

9.3 値・日報保存・設定の確認事項

[表示値が想定と違う]

元データが「区間ごとの値」か「累積値」かを確認し、合計・差分などの処理を見直します。数式では「計算を検証（途中値を確認）」で入力A・Bと結果を比較してください。単位を付ける操作だけで、値が自動換算されるとは限りません。

[設備状態の色が設定どおりにならない]

手動モードか確認し、実レコードの文字とルール of 文字が完全一致しているか確認します。未登録の値は「未登録の色」になります。「候補」から値を取得して適用すると、入力違いを防げます。

[日報を保存できない]

保存先の3つのフィールドコードと種類、必須項目、レコードの追加・編集権限を確認します。他の利用者の更新と競合した場合は、最新の日報を読み直してください。

[認証コードが一致しない]

入力したコードと対象ドメインを確認します。認証コードはkintoneのログインパスワードやAPIトークンではありません。発行先ドメインと異なる環境では、製品窓口へお問い合わせください。

[設定を変更しても利用画面に反映されない]

部品の「設定を反映」だけで終了していないか確認します。「プラグイン設定を保存」後に「アプリを更新」を実行し、利用画面を再読み込みしてください。

9.4 使用ライブラリと関連情報

[ライセンス表示の開き方]

プラグイン設定画面で、ファイル選択の右にある「使用ライブラリについて」をクリックします。ライセンス本文、著作権表示、NOTICEおよび参考コードの変更内容をモーダルで確認できます。

表示を終了する場合は「閉じる」をクリックします。Escキーでも閉じることができます。

[掲載している主な情報]

- ・ Apache ECharts 6.1.0 : Apache License 2.0、NOTICE
- ・ ECharts内のd3由来コード : BSD 3-Clause
- ・ ZRender 6.1.0 : BSD 3-Clause
- ・ tslib : ライセンスと著作権通知
- ・ メーター参考コード : Apache License 2.0、出典と変更内容

個々のソフトウェアの詳細な条件は、画面に掲載された原文をご確認ください。キンダッシュ+の製品ライセンスと、使用ライブラリのライセンスは別のものです。

[関連情報]

kintoneのプラグイン管理

<https://jp.kintone.help/k/ja/app/plugin/manage>

Apache License 2.0

<https://www.apache.org/licenses/LICENSE-2.0>

製品お問い合わせフォーム

https://www.mina-tech.com/kintone_plc_connector_contact/

[改訂履歴]

版	作成日	内容
0.9.0	2026年10月30日	機能構成と操作手順を章別に再整理。対象製品は0.9.0。

製品に関するお問い合わせ先

株式会社ミナテック

kintone PLC connector 販売係

■営業時間 9:00 ～ 17:00 ■営業日 平日

電話 0 7 4 8 - 6 4 - 9 0 4 5

FAX 0 7 4 8 - 6 4 - 9 0 4 6

営業時間外のお問い合わせは e メールまで

kintonePLCconnector@mina-tech.com