

溶剤回収装置の温度情報と回収量の自動収集を行い、 其のデータをグラフ化して監視。(OEM)

E社様では、製造していた溶剤回収装置にF2008を取り付ける事により、溶剤再生の温度状況と回収量の状況を自動的にグラフ化、廃溶剤の蒸発状態を映像での記録管理化、装置に異常が発生した場合の異常報告メール自動送信等の機能に加え、Webによるリモート監視機能でのデータ管理を行う事で、装置の販売実績の増加を獲得できた。



<営業ご担当者様より>

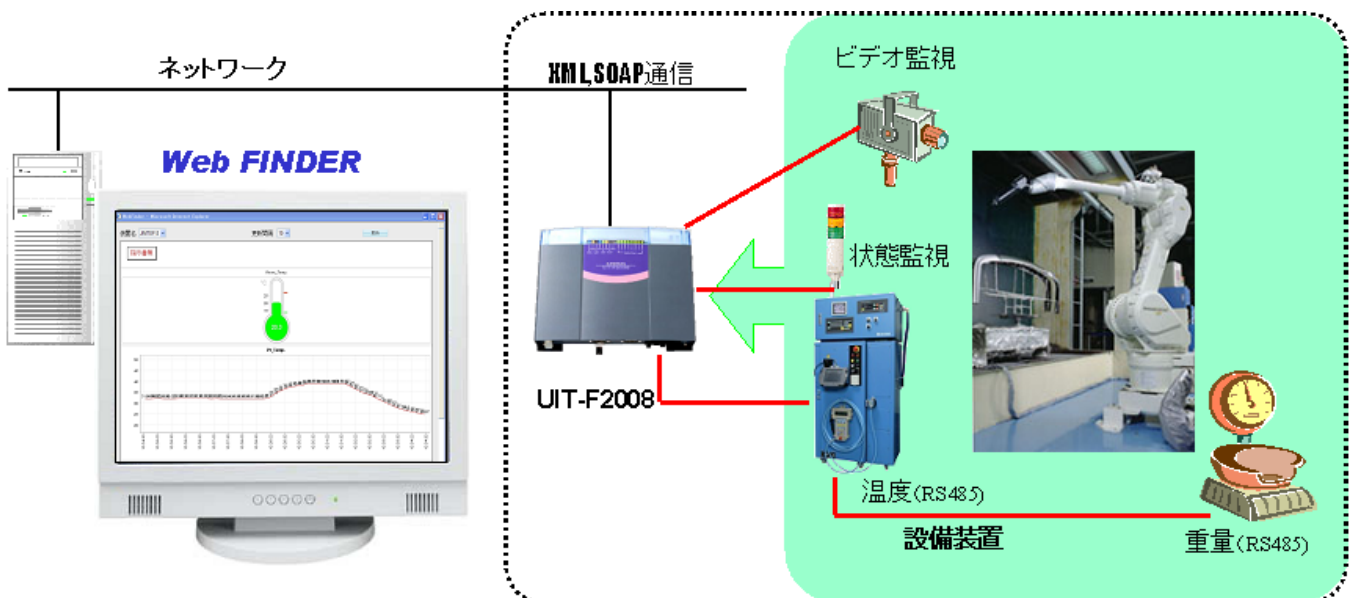
これまでの製品では不可能であったシステムからの情報量の増加とリアルタイムにかつ必要な形で情報が得る事が出来るようになった為、装置の付加価値が上がり、販売に拍車がかかると思います。

<エンドユーザご担当者様から>

新しいシステムにより、今までに無い必要なデータが正確かつタイムリーに入手できるようになった事で、管理がし易くなりました。

システム概要

システムでは、生産情報・設備情報を自動的に収集し業務の効率化を図っています。



① 工程の管理

② 日報の管理

- 溶剤再生の温度状況と回収量の状況を自動グラフ化
- 廃溶剤の蒸発状態を動画・静止画で記録管理
- 溶剤再生運転状況グラフ、運転画像遠隔監視可能
- 装置に異常が発生した場合、メールで異常を通信