



250台表示可能



100%手動作業の稼働管理

作業を1つしたら



釦を押すだけです

●これだけで完結する簡単な仕組み

- 加工完了で押しボタンをONするだけ、例) ①作業14完了でON
- ②その加工情報を作業の番号を付けて瞬時に③まで送ります
- 更に③で瞬時に記録、その集計を自動グラフで明確に描画④

●オペレータ不要で自動運転

- 電源を起動すると自動起動でリアルタイムな稼働管理ができます
- 個別の今のON/OFF状態、加工個数の時間ごとと日ごとの集計と記録
- 収集した情報は他のPC、クラウド、社内システムから利用できます

●更に大きな拡張性を秘めています

- 1台のモニターで最大数百台の個別情報の自動の管理ができます
- 簡単な配線方式ですがこれをベースに大きく拡張が可能
- 現場にセンサを付ければ[Full Automatic]の稼働管理ができます

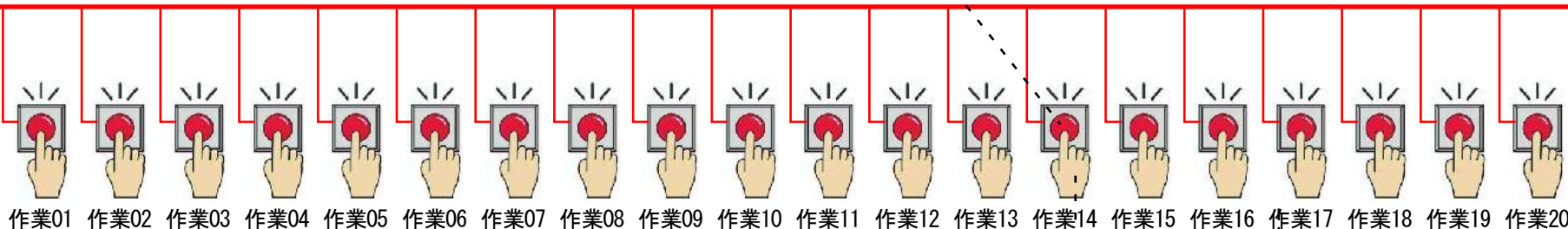
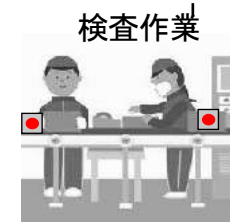
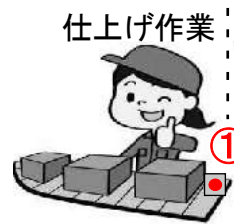
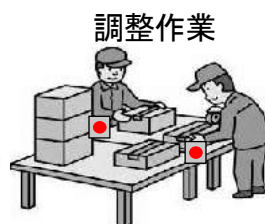
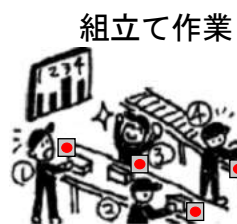
●現場の自主管理で生産性UP

- 工場中の全工程のボトルネックがリアルタイムに分かります
- 自動見える化で自己啓発、前向きな競争意識向上に寄与します
- 個別の自主管理と適正な評価と賞賛で5%以上の生産性UPが可能

赤線は2芯の小判型コード等(電線種別不問)

②

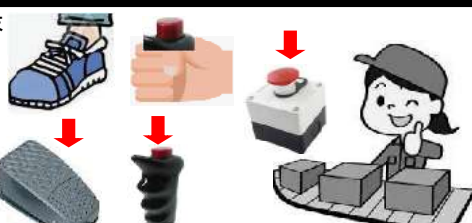
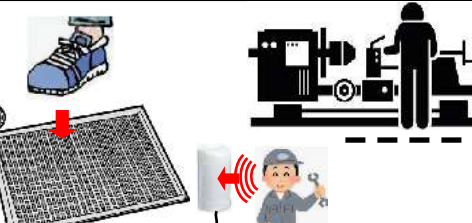
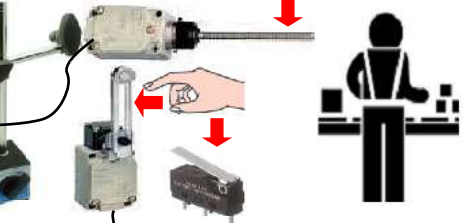
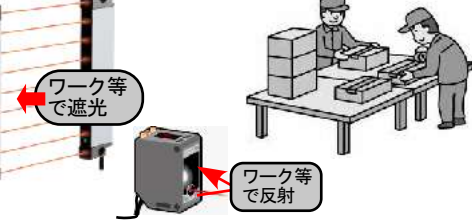
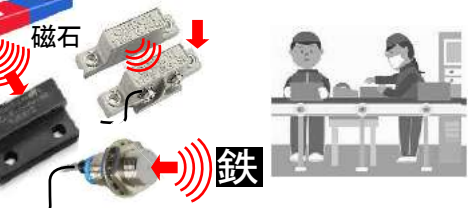
簡単な省配線方式で数キロ四方を自由分岐で拡張可能 →

番号附加装置
付き押し釦SW

250点まで増設可能 →

100%手動作業のセンシング

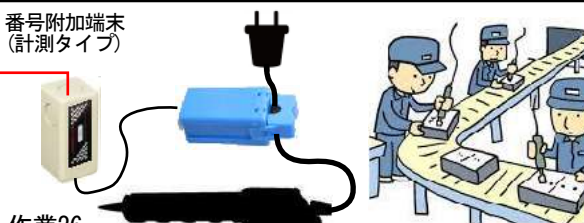
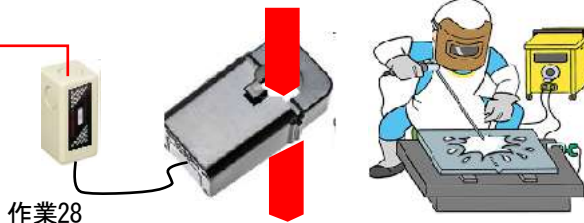
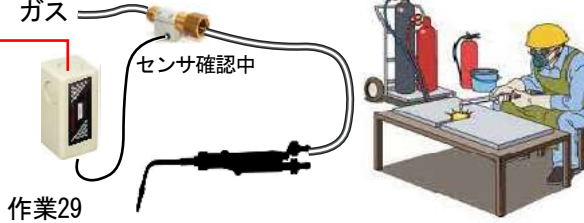
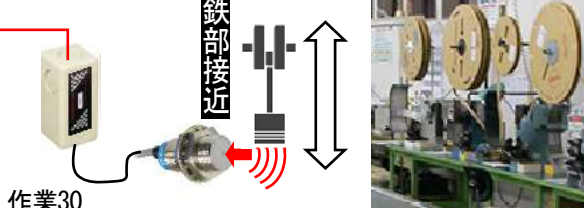
電気やエアーの工具を使わない手動作業

番号附加端末 (接点タイプ)  作業21	フットスイッチ 国際電業等 握りスイッチ 東電社
 作業22	マットスイッチ オジデン等 人感センサ TAKEX等
 作業23	リミットスイッチ オムロン等 マイクロスイッチ オムロン等
 作業24 ワーク等で遮光 ワーク等で反射	各種光電スイッチ キーエンス等 エリアセンサ 竹中電子
 作業25 磁石 鉄	磁気の近接SW 各社各種(安価) 鉄の近接SW オムロン等

2芯の小判型コード等

械器動作と連動したセンシング

電気やエアー等の工具や機器を使う作業の場合

番号附加端末 (計測タイプ)  作業26	電動ドライバ ドリル 微小電流センサ による負荷電流 の検出
 作業27	エアドライバ レンチ、圧着機 空気流量検出に よる作業の管理
 作業28	電気溶接、レーザ 大電流センサに よる溶接状態の 管理
ガス  センサ確認中 作業29	ガス溶接、溶断 ガス流量センサ による溶接等の 作業管理
 作業30 鉄部接近	プレス、圧着機 シャー 往復運動をする 機械の回数や時 間の管理

2芯の小判型コード等

作業をするだけで前のページの画面のように全ての稼動状況が事務所で分かります