

【重点見守り盤】MSS44G 使用例



8点の個別電流センサ等で隠れていたロスや問題点がわかります！

仕事量 $\div$ 機械の電流 $\times$ 総合効率＝付加価値：利益増大
劣化度 $\div$ 異常電流：温度上昇：振動増大：異常音響

工場中のムリ・ムダ・ムラの
「見える化」で生産性アップ！



各ブレーカから機械の個別情報を収集して活用します
制御盤などの既存設備の改造は一切不要です

受配電装置は全ての生産情報の大元です



- ムリな機械の負荷等
- ムリな作業の速度等
- ムリな作業の時間等
- ムダな電気の使用等
- ムダな工程待ち時間
- ムダな過剰生産数
- タクトタイムのムラ
- 加工負荷電流のムラ
- 曜日や時間帯のムラ

ご提案内容一式

オールインワンで
即機能を発揮します

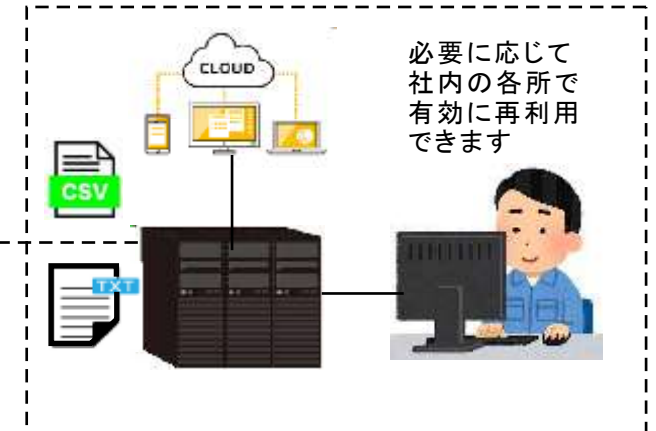
各種電流センサ
8台セット



現場でも表示、遠隔でも表示、更に大型モニターでも

ムリ・ムダ・ムラが
自動生成グラフで
瞬時にわかります

USBorLAN



必要に応じて
社内の各所で
有効に再利用
できます

※構内LANをお使いになる場合、管理部門の方の設定等のサポートをお願いします

【重点見守り盤】電流センサでの例

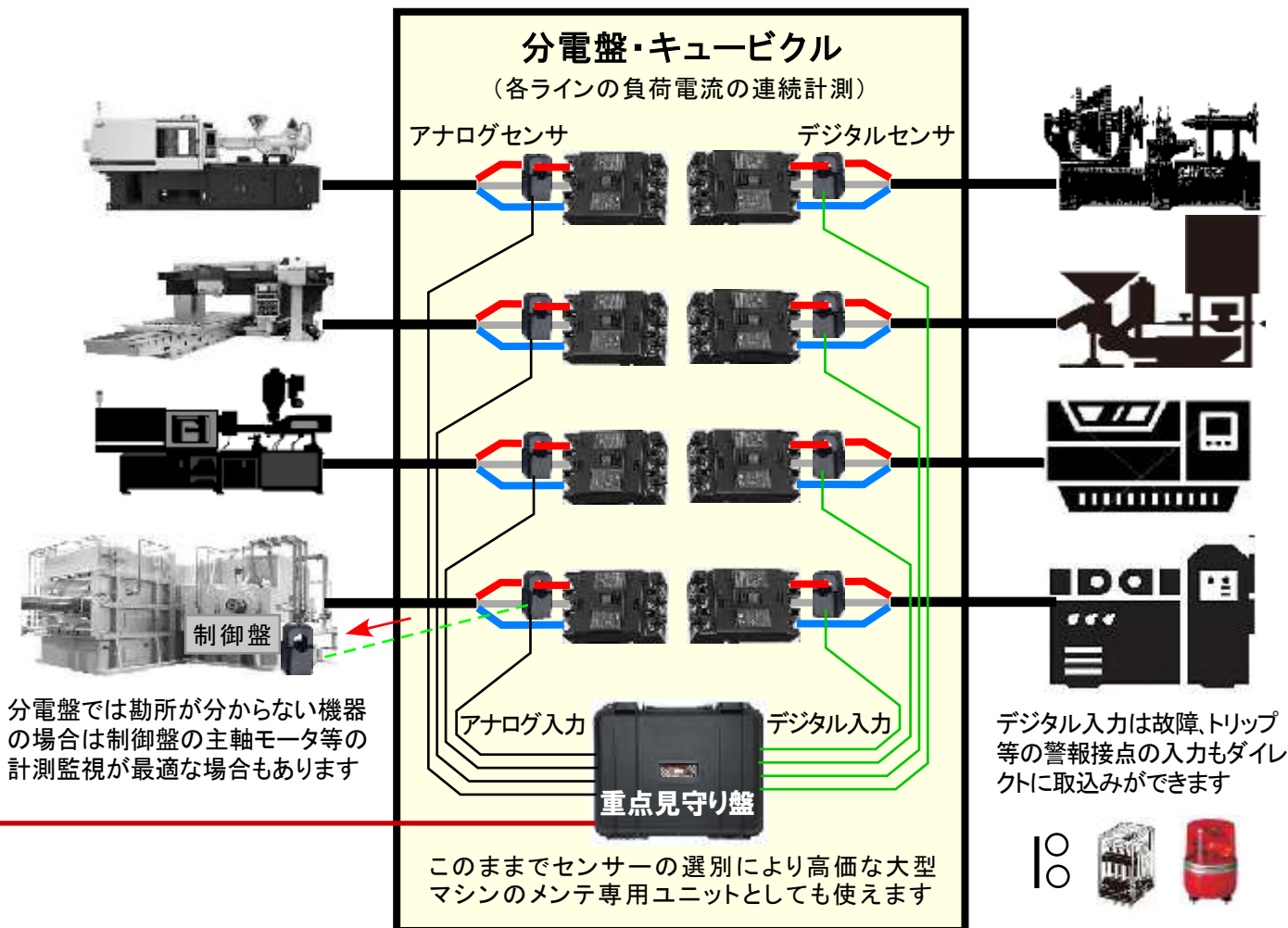
アナログ系入力4点 デジタル系入力4点
計8点の計測監視を管理する場合

基本的な使い方は①キュービクル等の内部に設置して②アナログ系入力4点とデジタル系入力4点の各端子台に電流センサ等を取付けて③各ブレーカーごとの電流の測定により、用途別の情報生成とグラフデータの記録を行います

最新の機械から古い生産ラインまで
省エネ・CO2削減・設備保全・予知
メンテナンスなどの課題を**総合的に
管理**できます



大型機械や重要な機械では「1台の8点監視」
として活用することで、より精密な監視も可能
となります。



パソコンで
8点計測監視を管理

8点の監視対象を固定して長期間計測管理することも可能ですが、非接触センサで監視対象の切り替えが容易なため、問題を検知して**解決した後は、新たな監視対象の計測管理を行うことができます**。これにより、多くの問題解決につなげることができます

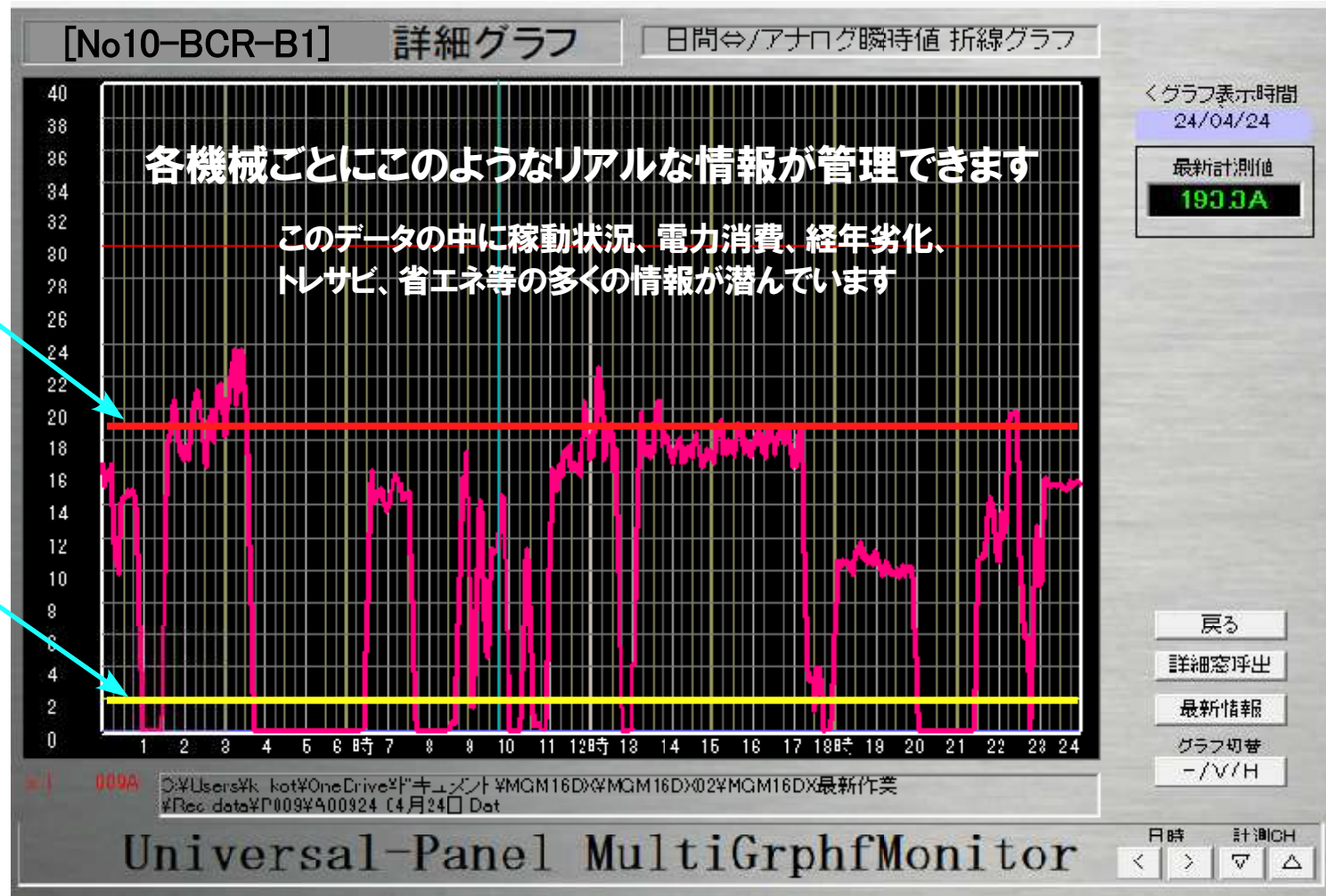
「問題点の見える化」

基本の電流センサでの情報の管理

基本の計測をもとに 稼働の把握、電力把握、経年劣化管理、トレサビ管理、省エネ、Co2管理、全体把握が出来ます

重負荷管理
のしきい値

稼働管理
のしきい値



「設備の状態を見える化して、無駄なコストを削減！」

多機能な【重点見守り盤】

ひとつのセンサ情報を
異なる切り口で管理して更なる相乗的な効果！

アナログタイプの電流センサは右のグラフの様な計測をもとにセンサの
取付場所、データの処理や表示方法を変えることで多くの用途に使えます

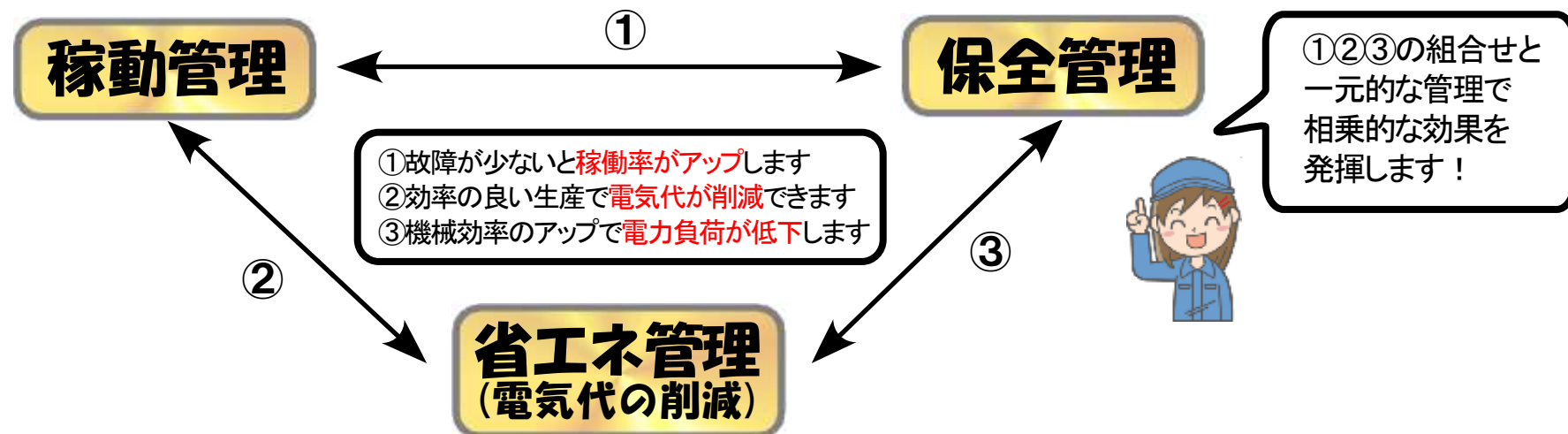
- ・機械ごとの稼働の把握
- ・全体、個別機械の電力把握
- ・機械別の経年劣化管理
- ・各加工状況のトレサビ管理
- ・各種の省エネ、Co2管理

1台の機械の電流波形



1時間～10年スパンの長期管理で予知メンテ、省エネ、トレサビに

工場のDXにおいて【稼働管理】【保全管理】【省エネ管理】を
トータルで関連づけることで、より効率的な運用が可能！



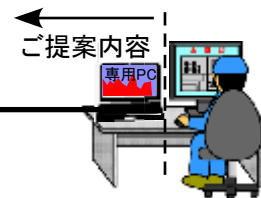
ご提案はセンシング～PCハードとソフト一式で 設備や稼働の詳細な管理が手軽にできます

電流等の非接触センサ

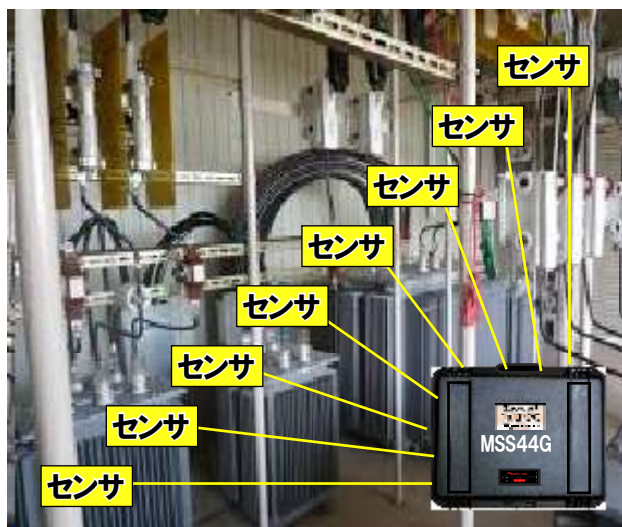


← これだけでLAN、WiFi、LTE、経由でリアルタイムに遠隔計測、監視ができます →

現場に置くだけで完了



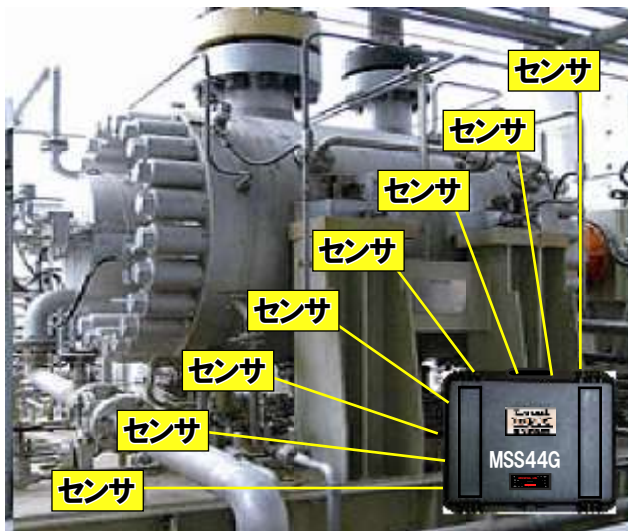
① 受電配電の一元管理 キュービクルのメンテ管理



A、電力計測管理(下記合計8点まで管理)

- 1分ごとのリアルなデマンド電力
- 変圧器の温度(MAX4点)
- 漏洩電流(MAX4点)
- 個別電力使用量(MAX4点)
- 異常、故障の接点監視(MAX3点)
- ON/OFFの回数積算管理(MAX3点)

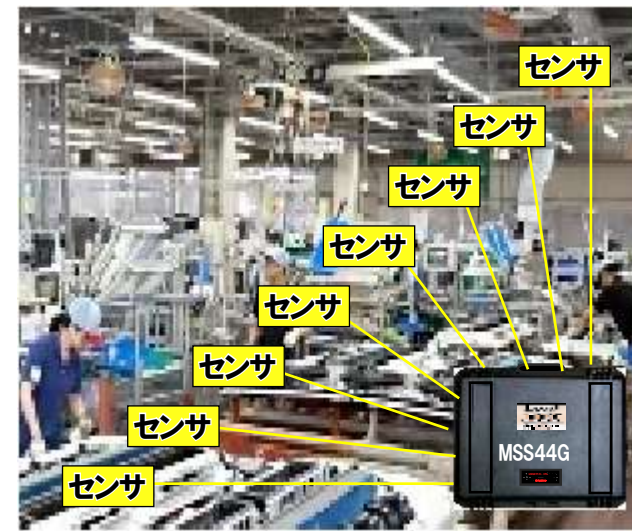
② 重要な機械の予知メンテ 大型の機械の故障監視



B、保全計測管理(下記合計8点まで管理)

- モータ、受、摺動部の過熱監視(MAX4点)
- 加速度(振動)連続計測(MAX4点)
- 超音波、音響の計測監視(MAX4点)
- 各種メータの覗き見(4-20mA MAX4点)
- トリップ、オーバーラン接点監視(MAX4点)
- 運転時間、運転回数積算管理(MAX4点)

③ 今の稼働稼働状況 ライン別の稼働率



C、稼働状況管理(下記合計8点まで管理)

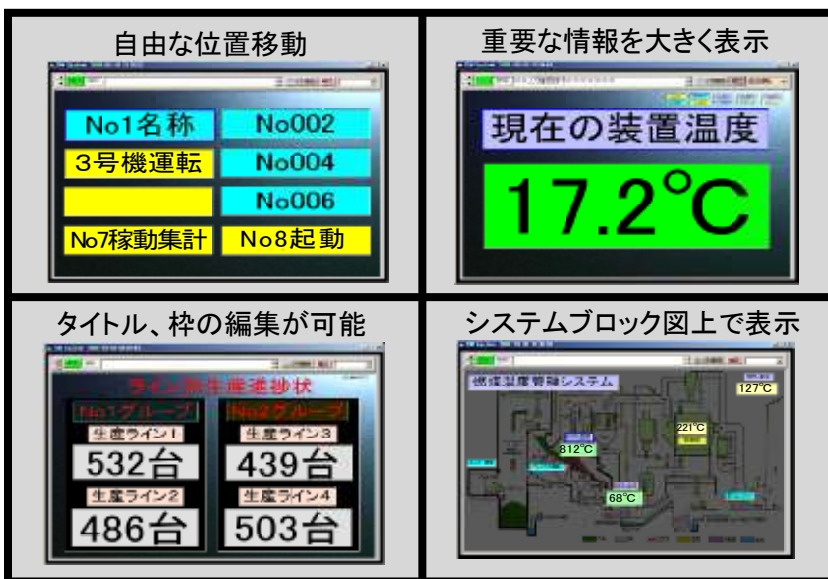
- 非接触電流計測による稼働管理(MAX4点)
- 接点系信号による稼働時間/日、時間別稼働率と運転(停止)回数管理(MAX8点)
- タクトタイムのグラフ表示(MAX8点)
- ライン補機の故障停止監視(MAX8点)

1台の【重点見守り盤】で8点までの管理であればA, B, Cの混在した用途に使うこともでき、ユニットは5台まで増設できます
更に、管理点数が多くなればデータの互換性がある「ローカルDXシステム」で構築することで工場中の一元管理が可能になります

【重点見守り盤】の管理画面

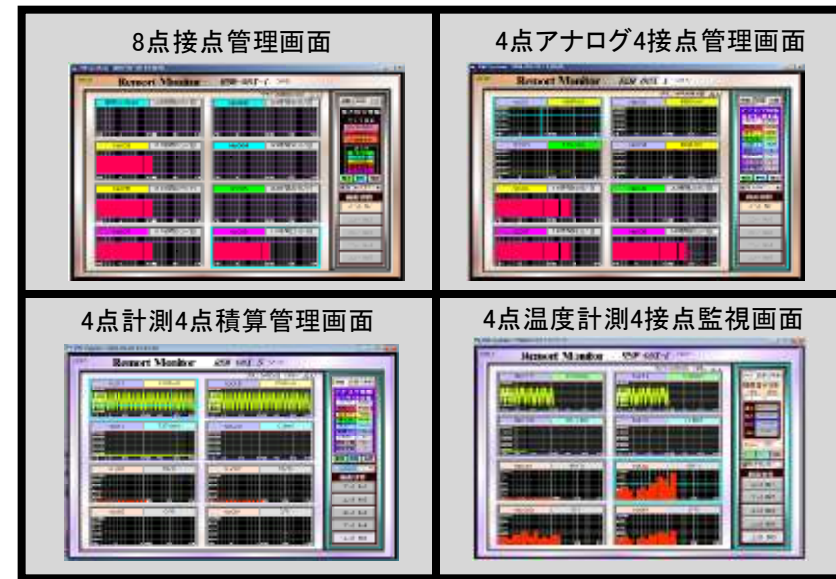
8点の計測と監視情報を
管理しやすい配置で使うことができます

セミカスタム画面



名称、計測値、状態表示を画面の自由な位置に配置できます

汎用グラフ画面



リアルなグラフで[時間]、[日間]、[月間]スパンの表示切替ができます

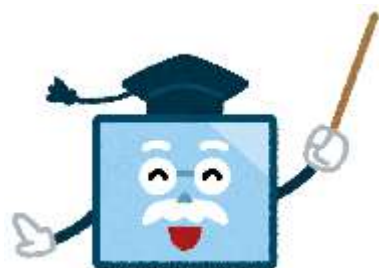
各情報の個別の詳細な拡大グラフ

(拡大グラフは[時間]、[日間]、[月間]、[年間]、[10年]スパンの表示ができてメンテ管理用に有効です)



より広域な監視と生産性向上のために

【重点見守り盤】の8点計測監視データは、広域・多点の計測監視が可能になる上位機種「ローカルDXシステム」や「フルハーモニーシステム」と互換性があります



工場全体のボトルネックを解消し、さらなる生産性向上を目指すためには**上位機種の導入**をおすすめします

監視範囲の拡大と運用の最適化を実現し、**設備管理の効率化に貢献するシステム構築が可能**になります

現場完結型の

ローカルDXシステム 🔍

で検索！



現場側だから気付く

互いのメリットを
最大限に生かす

経営者側だからできる



ボトムアップの多くの情報
で製造業の生情報の管理

必要な機能だけ選べる、段階導入対応モデル

フルハーモニーシステム 🔍

で検索！

調和のとれた工場管理



必要なものを部署ごと・用途に
合わせて見える化