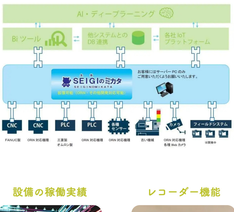
生技 SEIGIのミカタ SEIGINOMIKATA

SEIGIのミカタって、こんなシステムです



生産現場に朗報です！

- 方法がわからない・・・
- コストがかかる・・・
- 一歩が踏み出せない・・・

生技 SEIGIのミカタ SEIGINOMIKATA

そんな現場の試験導入に最適なIoTアプリケーションです！

設備の稼働実績

各設備の加工時間、停止時間、アラーム時間、主軸負荷などの稼働実績を収集することによる稼働状況の要因分析に役立てられます。

レコーダー機能

異常が発生した場合、ドライブレコーダーのように異常前と異常後の画像を確認することができます。そのため過ぎやに原因の特定ができます。

ネットワークの生存確認

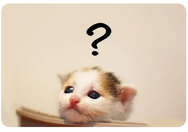
ネットワーク不良を即座に検知することができます。機械の動作に不備があった場合、原因が機械にあるのかネットワークとにあるのか切り分けが即座にできます。

現場のIoT・実際に悩みは多いですよね・・・

実際にいただいたお悩みの声１

IoTを導入することで改善が進みそうだけど、費用対効果がわかりにくいのでどこまで投資していいかがわかりません！

そのお悩み、心配しないでください！大丈夫です。



実際にいただいたお悩みの声２

生産設備のデータをとって分析すると改善できそうだけど、実際にやってみないと具体的なアイディアが出せません！

問題ありません。大丈夫です！

↑↑↑↑↑上記のお悩み、解決するなら↑↑↑↑↑

生技 SEIGIのミカタ SEIGINOMIKATA

ご提案内容

最小コストで実現

SEIGIのミカタ × Excel

初期導入には為らゆる機械を繋げる「SEIGIのミカタ」とエクセルでデータ取得と分析ができます。もっとも少ないコストでデータの取得が実現できます。

機器構成の例

SEIGIのミカタ・導入の流れ

１・内容打ち合わせ

(お客様にご用意いただくもの)

①PLCＳ&CNCの型番がわかるもの（例：電気図面、又は制御盤内の写真）

②工場のレイアウト（データを取得する設備の位置とサーバーPCの設置位置がわかるもの）

③工事環境がわかるもの（現場等高中工場ネットワーク等）

２・お見積もり

お客様の資料を元に最適な仕組みを考えてご提案させていただきます。

３・ご契約

内容にご納得いただけましたらご契約へ進めさせていただきます。

４・現地調査

お客様の施設の調査へ向います。

５・工事

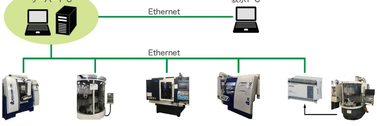
いよいよ着工です。

６・利用開始

さあ、ここから運用開始です。

SEIGIのミカタ・導入事例（I社様）

I社様のシステム構成図



導入のポイント

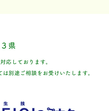
加工機械のラダープログラムを解析して対象信号データの取得を実現。

古い加工機械は電気図面から対象の電気信号を抽出して対象信号データの取得を実現。

■ラダープログラム解析
機械から必要信号データのアドレス抽出

■電気図面解析
古い機械から必要電気信号の出力場所抽出

■PLC 設置・接続
古い機械の電気信号を PLC に接続してデータ信号に変換



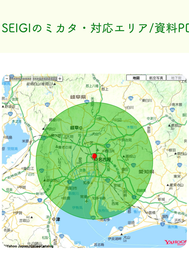
生技のミカタの画面イメージ・推奨環境

生技のミカタの画面イメージ

サーバーPC推奨環境

OS	Windows 7 / 10
CPU	インテル®i5-3470、i7-3770以上。もしくは同等の性能のもの（推奨 CPUクロック 3.2GHz、クアッドコア以上）
メモリ	16GB以上（推奨 32GB）
HDD	500GB以上（推奨 2TB以上）
アプリケーション	.NET Freamwork4.5.1
接続方法	Ethernet、RS232CNPort5250A ※MOXAで実績あり）

SEIGIのミカタ・対応エリア/資料PDFのダウンロード



ご対応エリアは東海３県

弊社より半径50km以内でご対応しております。

その他のエリアにつきましては別途ご相談をお受けいたします。

生技 SEIGIのミカタ SEIGINOMIKATA

生技 SEIGIのミカタ SEIGINOMIKATA

開発元・株式会社スターシステム

〒450-0002愛知県名古屋市中村区名駅5-28-1名駅イーストビル5F.

TEL:052-533-3860・FAX:052-533-3870

Copyright Star-System CORP. All Rights Reserved.