

PICK UP SOLUTION

ピックアップ ソリューション

蓄積された技術力や省エネ製品を生かし最適な形で組み合わせることで、お客さまにベストソリューションをご提案しています。その中から、ピックアップしたシステム事例をご紹介します。

システム
事例

1

圧縮機用通信オプションHI-COM1追加実装 汎用圧縮機データ伝送システム

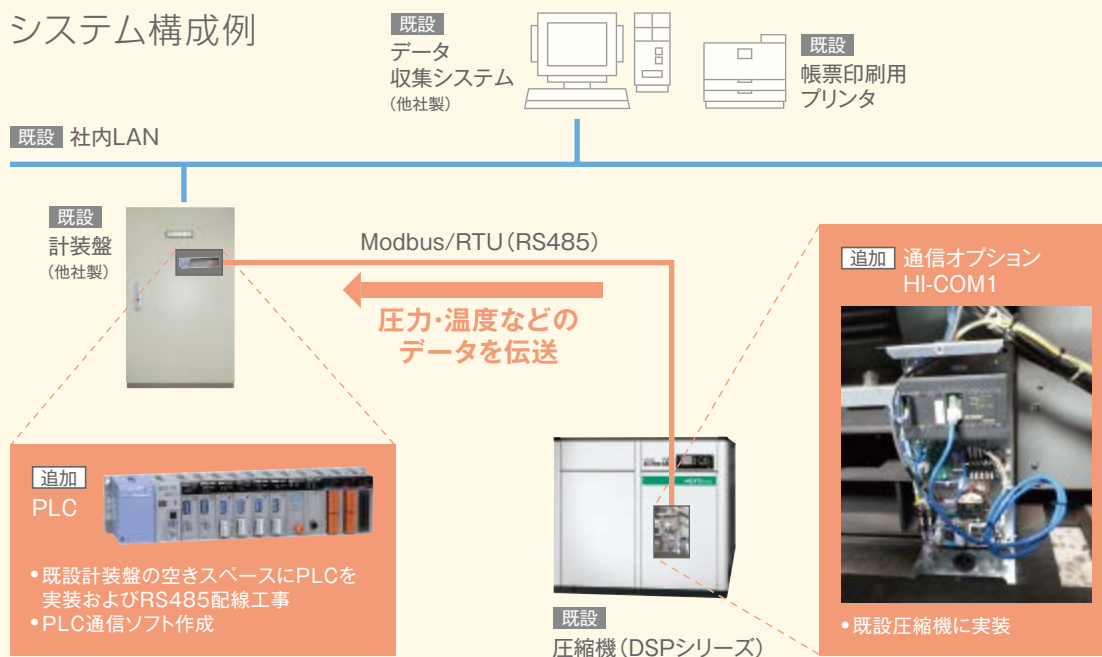
PLC通信ソフト作成と、通信オプションHI-COM1により、 空気圧縮機データを他社システムへ出力可能に!

すでに他社製計装盤からデータ収集するシステムが構築・運用されているお客さまのもとで、同システムとは別に稼働している複数台の当社製DSPシリーズ圧縮機の圧力や温度などのデータを取り込み可能としました。圧縮機から計装盤にデータ伝送するため、圧縮機には通信オプションHI-COM1を搭載。加えて、計装盤の空きスペースにPLCを追加実装しPLC通信ソフトを設計・製作することで対応しています。

- 業界標準のModbus通信で他社システムとも接続が容易
- 遠隔監視により下記に貢献
 - ・点検頻度の削減
 - ・保守要員の省力化
 - ・故障認知・メンテナンスの迅速化
- マルチドロップ方式の配線で工事が容易

収集データの一例				
No.	出力項目	レンジ	単位	正常範囲
1	吐出圧力	0~1.0	MPa	0.57MPa以下
2	給油圧力	0~0.5	MPa	0.07~0.18MPa
3	吐出温度	0~300	℃	210℃以下
4	給油温度	0~100	℃	63℃以下
5	吸込温度	0~100	℃	63℃以下

システム構成例



システム事例
2

Wireless Monitor/EQ-Monitor連携
無線温度監視システム

他社製温度データロガーシステムを
当社製Wireless MonitorとEQ-Monitorの連携による
無線温度監視システムに更新

医療機器メーカーの他社製温度データロガーシステムを、当社製システムに更新しました。監視対象の温度センサ情報伝送に無線通信端末の Wireless Monitor を使い、警報監視ソフト EQ-Monitor で監視を行う無線温度監視システムとして提案・納入。EQ-Monitor により各監視対象の現在温度を一覧表示し、警報発生時はポップアップ画面とブザーで通知します。確実な温度データ伝送のため障害物に強い2.4GHz帯の無線を使い、PT100センサにより既設システムより計測精度の向上を実現しました。

- 無線基地局・センサユニットの最適数と設置場所を検討
- TPOに合わせた周波数帯を使用
- 無線の混信を回避するチャンネル設定

監視パソコン画面例

監視一覧画面

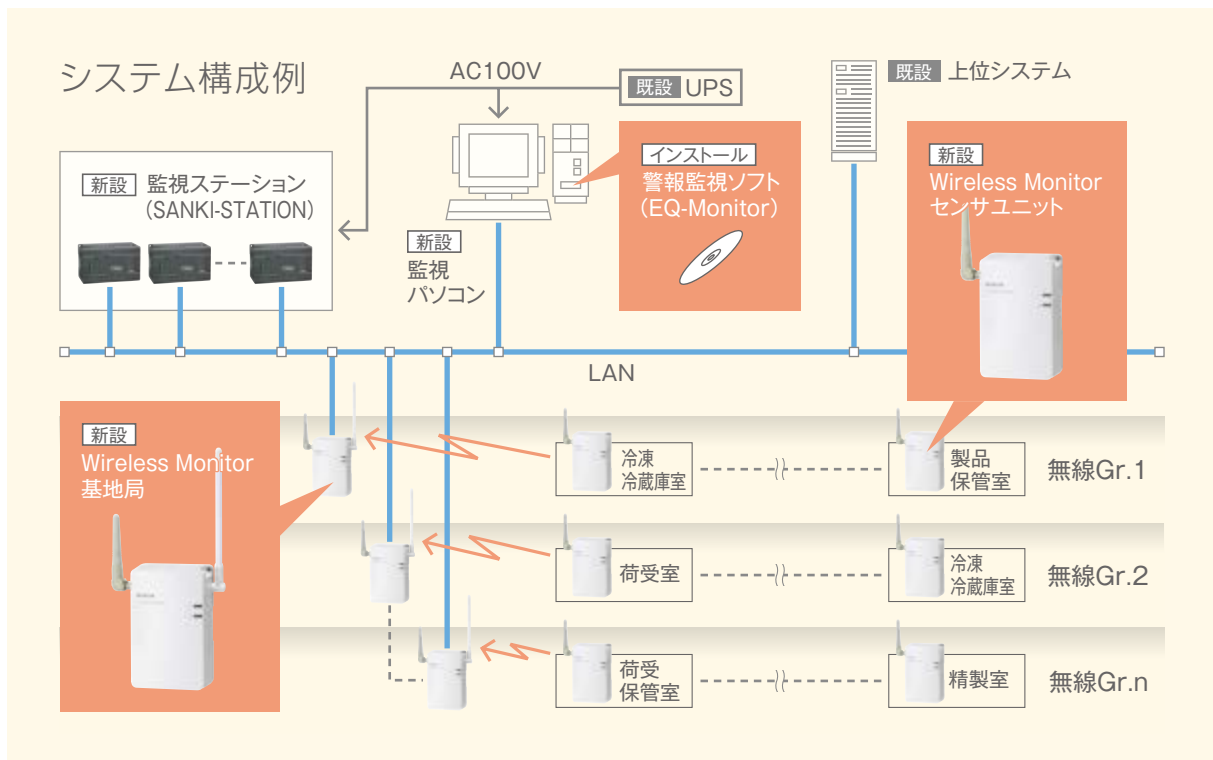


警報履歴画面



- 正常時は現在温度を表示
- 警報検知した場合は警報を表示
- パソコンが監視ステーションと通信不可の場合は通信異常表示

- 下記警報履歴を一覧表示
- 監視対象の警報
- 通信異常
- ソフトの起動・終了
- コントローラ異常



お問合せ：日立産機システム エンジニアリング事業推進本部 03-4345-6023