

客户成功案例

案例名称：

**轴承股份有限公司设备在线监测系统

方案简介：

通过平台强大的数据分析能力，分析来自PLC的各种数据，结合客户自己设定的预警值实现对设备的故障预警及诊断功能，生产数据统计

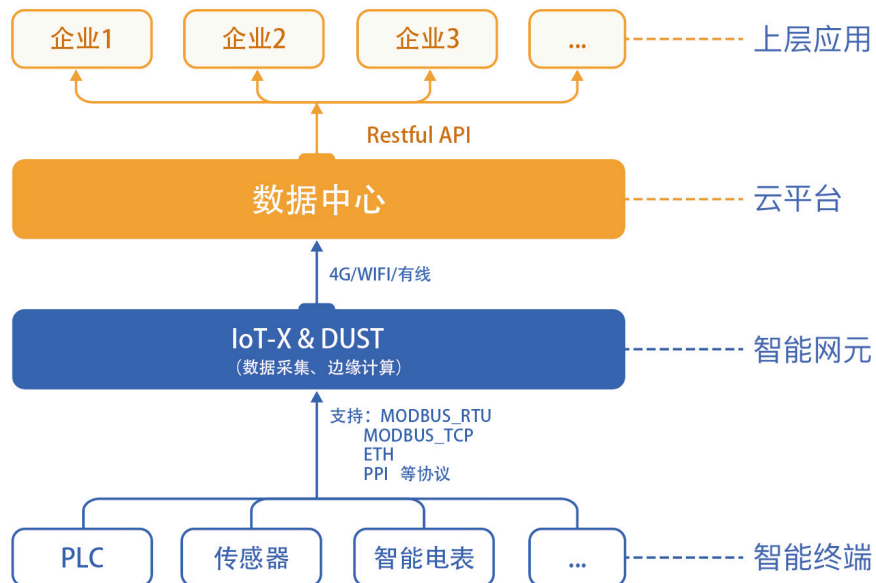
智能场景：

能够实时监控工厂设备运行情况，一旦运转异常，平台将第一时间产生告警，并推送邮件和短信通知

服务内容：

利用工厂厂休或休息时间安装，一台设备安装大概需要两个小时左右，支持售后 及提供后期客服支持

项目架构图：



项目概述:



某某轴承股份有限公司成立于1988年，是精密球轴承的专业生产企业。现有近300台磨床设备，在生产过程中需要定期进行保养维修，周期性的停机保养维修导致的设备停产对产能造成极大耗费。某某轴承希望通过技术手段，对设备进行保养维修预判，减少不必要的停机时间，提高产能。另一方面，轴承产品的质量对生产工序的要求很高，时间和工序的管控对良品率的影响突出，所以某某轴承希望管理者能实时看到生产信息、设备运行信息，有问题第一时间告警，追溯来源，及时预防，保证良品率和产能。安诺信设备在线监测系统是我司对制造业中机械不便集中管理维护而研发的设备远程监控系统，实现设备的远程监控及管理控制，并通过平台强大的数据分析能力，分析来自PLC的各种数据，结合客户自己设定的预警值实现对设备的故障预警及诊断功能，生产数据统计。主要功能 1，远程监控（设备的状态查询和控制，包括对设备的实时和一段时间内的历史状态查询、向设备发送控制命令并返回结果） 2，数据可视化（多维度报表查询分析、各类图表展示、大数据分析） 3，告警通知（重要监测数据设置告警策略，实时地将告警信息以邮件、短信、系统内消息等形式推送给相关人员） 4，决策分析（故障诊断和预防性维护，协助远程工程师迅速找出故障点，判断故障原因，制定故障排除方案，远程实施故障排除作业以恢复设备运行）



成果介绍：

- 1、通过数据采集，产能提升3%-5%；
- 2、通过数据采集，良品率提升3%。

参考案例:

<http://slc.anosi.cn/login;JSESSIONID=56323f9b-0342-4aa7-9757-025c2cc235e8>