

【システム概要】

化粧品の資材搬送において、搬送先端末からの資材要求・資材到着を管理するシステムです。

Point !

1. システムは三菱PLCと三菱表示器（GOT）で構築しました。
将来パソコンOS更新によるシステム更新頻度を減らしました。
2. 移動搬送機内に三菱PLCを設置（動作制御用）。資材管理PLCからの動作指示用ネットワークは無線LANを採用。
3. VNCサーバ機能を使用し、三菱表示器の画面をタブレットPCでモニタ・操作します。
タブレットPCから複数の三菱表示器を切り替えながら、リモート操作可能。

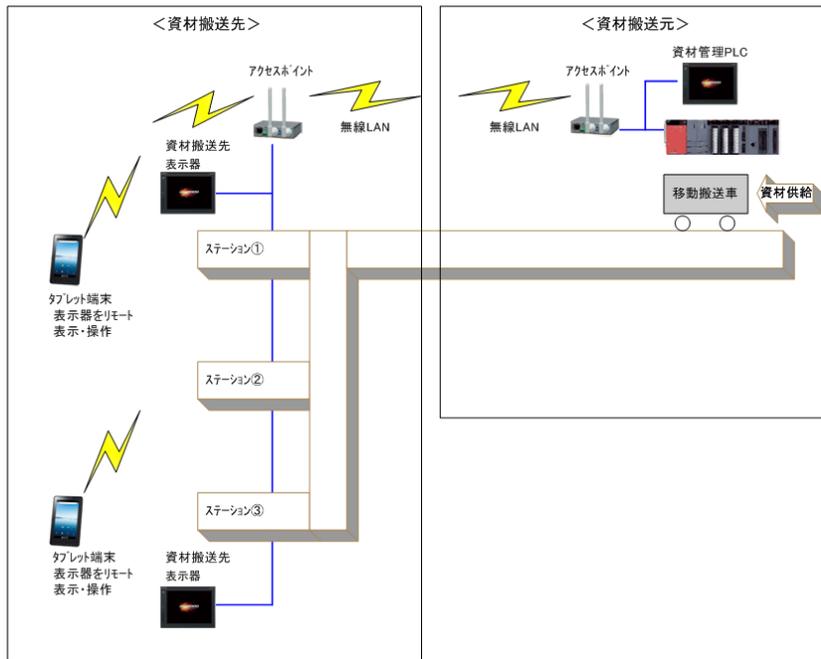
※ VNCサーバ機能

ネットワーク上の離れたコンピュータを遠隔操作するためのリモートアクセス用の通信プロトコル。

【システム説明】

1. 各ステーションで必要な資材を搬送先端末（タブレットPC）から『資材要求』を行います。
2. 管理PLCは『資材要求』を受取り、搬送先ステーションへ資材を移動搬送機にて運びます。
3. 搬送先ステーションへ資材が到着後、搬送先端末（タブレットPC）にて『資材到着』を行い資材を受取ったことを知らせます。

【システム構成】



【画面イメージ】

<①端末側：資材要求>

製品コード		製品名	
ABCODEFG	ABCDEFGHIJKLMNOPQRST		
ABCODEFG	ABCDEFGHIJKLMNOPQRST		

製品コード	製品名	要求先
ABCODEFG	ABCDEFGHIJK	充填 包装
ABCODEFG	ABCDEFGHIJK	

要求ST: 1

予約確認 資材要求 (1) 印刷

<②管理側：予約確認>

充填 (A14)	製品コード	製品名	資材名	ST	状態
1	234567	ABCDEFGHIJKLMNOPQRST	ABCDEFGHIJK	1	搬送
2	234567	ABCDEFGHIJKLMNOPQRST	ABCDEFGHIJK	1	要求
3	234567	ABCDEFGHIJKLMNOPQRST	ABCDEFGHIJK	1	準備

包装 (B14)	製品コード	製品名	資材名	ST	状態
1	234567	ABCDEFGHIJKLMNOPQRST	ABCDEFGHIJK	1	搬送
2	234567	ABCDEFGHIJKLMNOPQRST	ABCDEFGHIJK	1	要求
3	234567	ABCDEFGHIJKLMNOPQRST	ABCDEFGHIJK	1	準備

要求画面

<③管理側>

<④端末側：資材到着>



資材到着案内	
資材名	ABCDEFGHIJKLMNOPQRST ABCDEFGHIJKL
が到着しました。	
<input type="button" value="確認"/> <input type="button" value="閉じる"/>	