

X.Systemなら…

機械の停止理由がわからない。

異常箇所がPOD（タッチパネル）
に表示されます。

機械に異常が出たときの対処法がわからない。

ワンポイントアドバイスが
POD（タッチパネル）に表示されます。

迅速な対応が可能

機械の稼動履歴は現場で人が記録するしかない。

電気信号が読み取られ、稼動履歴がデータ化されます。

生産予定が紙だと情報の一元化がしにくい。

ジョブやスケジュールがデータなので、どこでも同じ情報を共有
できます。

資料の集計、作成が手作業で大変。

稼動履歴、ジョブ、スケジュール等のデータを思いのままに集計
でき、ロス分析や予実管理等役立つ資料が瞬時に作成されます。

損紙の原因がわからない。

電機信号が読み取られ、損紙発生の阻害要因がデータ化されます。

残紙の種類や量や保管場所がわからない。

データ化されるので、種類や量や保管場所が見え、管理が行えます。

今までは…