

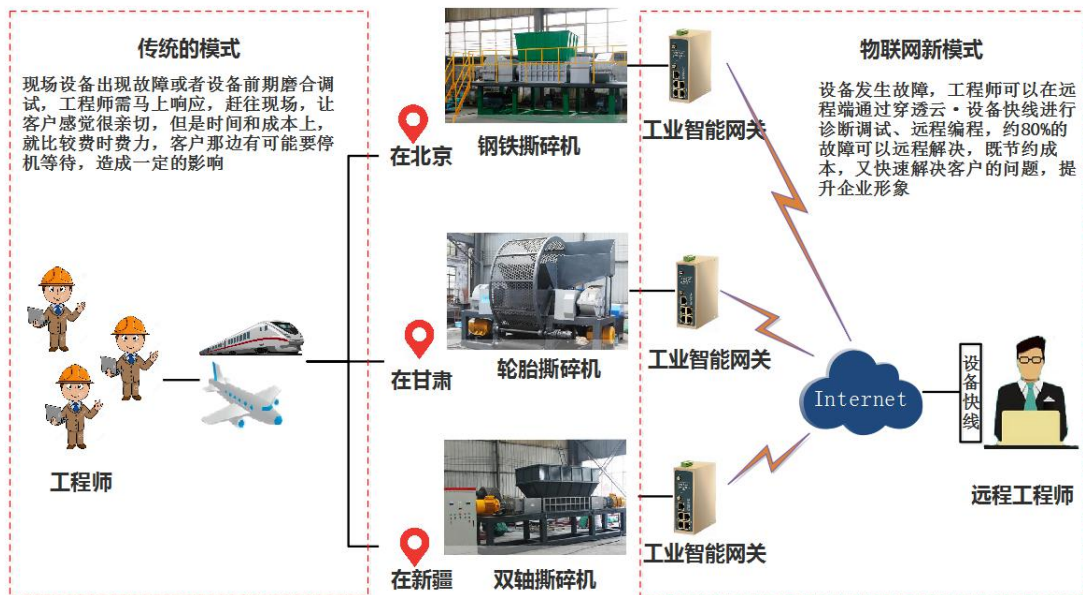
垃圾处理设备远程调试远程运维系统

项目背景

垃圾处理设备主要项目包括：生活垃圾破碎分选系统、大件垃圾资源化处理系统等,产品分布较广，环境恶劣.其希望能对分布各在世界地的项目集中数据监控管理、远程调试、远程运维等，通过监控画面观察周边环境是否安全，远程控制现场设备，可以对项目现场的 PLC 程序远程上下载和程序监控等，减少出差。

解决方案

系统拓扑图



垃圾处理设备运维模式：

1. 传统模式：现场需要就地安排运维高级工程师，一旦发生故障或者客户需要更改程序，工程师立马响应赶往现场解决。
2. 物联网模式：在客户现场安装一台工业智能网关，现场无需安排运维高级工程师，工程师可以在任何可以上网的地方，通过设备快线，远程调试、远程诊断，远程上下载程序，90%的设备故障可以在1小时以内完成，10%实在无法完成的，但也已经知道大致问题所在，可以让现场或周边的运维工程师协助，节约成本，

有可以快速响应客户，提高企业形象。

系统优势

a. **远程监控**：通过 PC、APP、微信小程序实时显示监控数据，以便随时了解各地现场处理设备工作状态。



b. **远程运维**：通过穿透云·设备快线，对 PLC 程序远程上下下载和远程调试，一个工程师一天可以解决好几个现场的客户修改程序的需求，减少出差奔波、解决成本，还可以快速解决用户的需求，提高企业形象。

c. **远程控制**：通过远程摄像头观察现场情况，通过 WEB 端或手机端远程启停现场设备。

c. **维保任务管理**：可根据设备的运行时间去匹配或修改设备每次的配件保养任务，配件管理就能统计维保任务，进而分析出配件需要更换的时间、数量等运维任务。

d. **故障告警**：通过采集故障报警、实时状态等数据，精准定位故障信息，及时通知周边维护人员维修。

物通博联垃圾处理设备物联网为垃圾处理设备厂家实现全球设备统筹，打造一个安全监控、设备远程维护和管理、设备远程调试、配件管理、故障告警为一体的垃圾处理设备综合服务平台，实现从“生产型制造”向“服务型制造”的转型，提升生产效率、产品质量和技术支持水平。