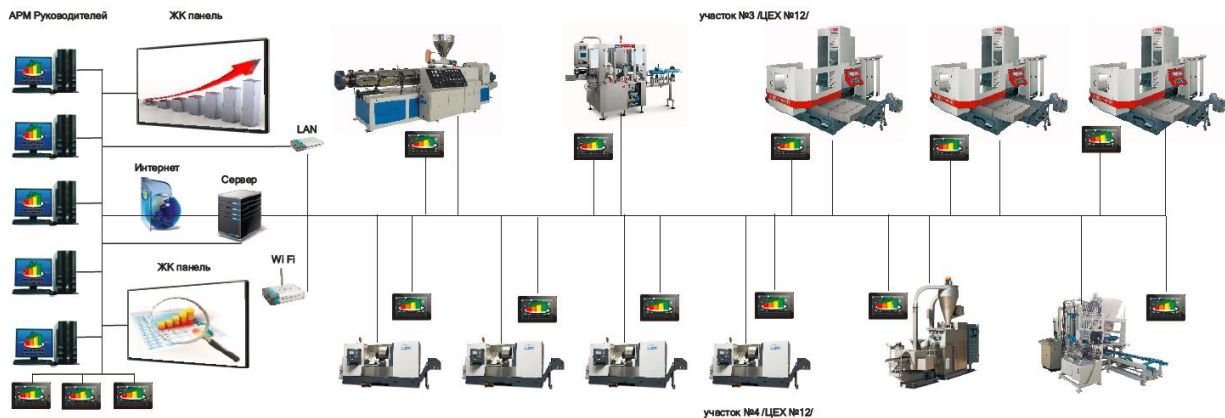


Мониторинг станков

На пути к бережливому производству



Позволяет видеть реальную картину производства в ключевых показателях и ускоряет процесс принятия решений об изменениях в работе производства



Увеличивает производительность труда, повышает мотивацию персонала и улучшает координацию между производственными отделами



Гибкость системы позволяет подстраивать интерфейс и расширять функционал под индивидуальные пожелания заказчика

Для получения более подробной информации и заказа:

ГРУППА КОМПАНИЙ «ЕВРОПАРТС»

Тел.: 8-800-500-26-82

info@асмп.рф

www.асмп.рф

ООО «ОМРОН Электроникс»

Россия, Москва, ул. Правды, д. 26

Тел.: +7 495 648 94 50

www.industrial.omron.ru

Система контроля производственного персонала:

- Авторизация операторов и наладчиков с применением индивидуальных планшетов/коммуникаторов;
- Контроль выполнения производственных задач и местоположения персонала;
- Формирование или получение из внешних систем (MES/ERP) производственных заданий для каждой единицы оборудования;
- Информирование оператора об оставшемся на выполнение текущего задания времени;
- Взаимодействие между персоналом разного уровня по производственной необходимости, с архивированием данных в ПО «Мониторинг Производства».

Система контроля работы производственного оборудования:

- Непрерывный анализ состояния каждой единицы производственного оборудования (работа, наладка, простой, ремонт и др.);
- Индикация на мнемосхеме цеха причин и длительности простоя;
- Архивирование данных до 20 лет;
- Фото/видео фиксация.

Отображение общей эффективности оборудования:

- Отображение коэффициента использования оборудования;
- Отображение коэффициента производительности;
- Отображение коэффициента качества.

Система выдачи отчетов и построения диаграмм:

- Формирование аналитических отчетов в различных форматах ;
- Вывод информации о текущем состоянии оборудования в режиме реального времени;
- Автоматическая рассылка e-mail и sms об изменении состояния производственного оборудования;
- Фильтрация производственных единиц, приоритета событий, настройка размеров таблицы.

Цех №3
период 24 часа

Наименование	инв.№	0-2	2-4	4-6	6-8	8-10	10-12	12-14	14-16	16-18	18-20	20-22	22-24
ИР-1250Ф4	216527												
ИС800ПМФ4	228769												
ГФ2171С5	223487												
1740РФ3	220912												
1740РФ3	229490												
2Б660	221578												
Trevisan DS600	147788												
1F65	143390												
ИС500ПМФ4	146398												
ИС500ПМФ4	149823												

Система контроля состояния инструмента:

- Статистика работы инструмента и мониторинг процессов резания;
- Обнаружение перегрузки инструмента и шпинделя;
- Рекомендации по коррекции параметров обработки.

Система диагностики:

- Отслеживание параметров функционирования станка (вибрации, температура, нагрузка и др.);
- Ранее обнаружение проблем для предотвращения аварии;
- Распознавание места и причины поломки.