

Pilotage des activités de production



Le module QS-FAB permet d'avoir une vision synthétique et rapide de tous les évènements ayant une incidence sur les unités de production (atelier, ligne, îlot, machine, ...).

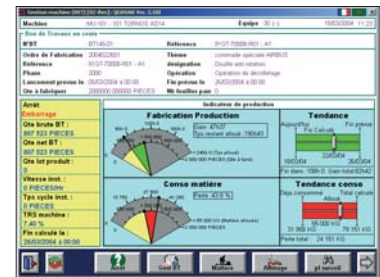
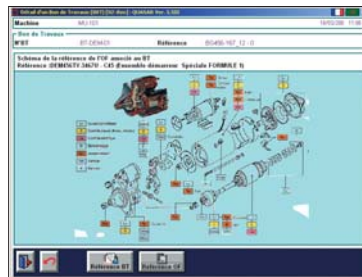
Une analyse détaillée des temps machines et/ou des causes d'arrêts (réglage, pannes, manque de matière, ...) vient compléter les informations mises à disposition des « pilotes » de production.

Des indicateurs de production (IP) sont accessibles en temps réel pour connaître les différents taux de rendement des machines : **TRS, TRG, TRE, TQ...**

Les responsables de production ont également une vision sur la pertinence des plans d'action mis en place pour améliorer la productivité, limiter les dérives, et donc **maîtriser** le process en général.

L'acquisition des informations se fait via des PC ou des terminaux industriels. L'utilisateur dispose de plusieurs technologies d'accès aux informations :

- Technologie classique (souris clavier).
- Technologie écran tactile
- Technologie "bouton poussoir" environnement agressif.



Fonctionnalités

- Liaison temps réel sur les machines (activation du "blocage" et/ou des alarmes lumineuses)
- Liaison sur les appareils de contrôle (système de pesée, liaisons RS232/IEEE)
- Contrôle continu des quantités produites (bonnes, mauvaises, reprises manuelles...)
- Visualisation graphique de l'avancement de la production (OF, OP, ...)
- Synoptique du statut de la machine (en production, en maintenance, en panne...)
- Gestion des fiches techniques (réglage, pré-série...)
- Plannings graphiques

Analyse opérationnelle

- Les indicateurs (TRS, TRG, MTBF, MTTR, Taux de disponibilité...)
- Durées et causes d'arrêts
- Consommation matière
- Suivi affûtage des outils
- Déclenchement automatique des contrôles qualités (SPC, ...)
- Évolution des causes de panne
- Traçabilité suivi des lots

Analyse financière

- Mise à disposition des données synthétiques pour la GPAO / ERP
- Visualisation des coûts de la non-qualité (rebuts)
- Consommation matières
- Tableaux de bord prévisionnels et réels





Le module QS-FAB permet l'acquisition des données issues des machines de production. Cette acquisition se fait directement :

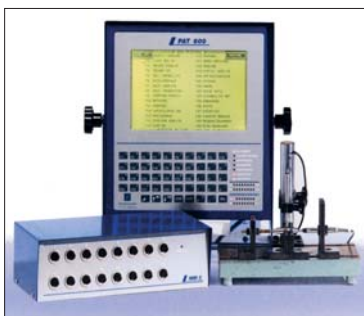
- Sur les unités centrales des machines en utilisant un protocole de communication adapté.
- Sur les sorties TOR des machines.
- Sur des capteurs inductifs mis en place à cet effet par nos soins.
- Par l'adjonction de cartes électroniques de comptage.

Toutes ces informations convergent vers un point unique : le poste "opérateur de production".

En fonction des besoins et des spécificités techniques, l'utilisateur aura le choix entre différentes technologies et systèmes disponibles :

- PAT 600 Terminal industriel pour un environnement agressif
- PAP 900 PC Industriel avec une IHM (*) Windows
- PAP 9000 PC industriel avec une IHM(*) Tactile
- Autres types de terminaux sur étude.

* : IHM = Interface Homme Machine



Système : PAT 600

- Terminal industriel compact
- Écran graphique IP55
- 16 entrées/ sorties
- 2 ports série
- Réseau fibre optique



Système : PAP 900

- PC industriel
- Windows 98, NT, 2000, XP
- Processeur 600 Mhz/ Mémoire 128 Mo
- Écran SVGA - Clavier Trackball - IP55
- 2 ports série
- Carte réseau 10 / 100



Système : PAP 9000

- PC industriel intégré
- Windows 98, NT, 2000, XP
- Processeur 600 Mhz
- Mémoire 128 Mo
- Écran tactile
- 2 ports série
- Carte réseau 10 / 100

