

Übersicht

Um den Produktionsfortschritt zu bewerten ist es notwendig, die Daten des Produktionsprozesses möglichst aktuell an die ERP-Systeme zu übergeben. Warum die Daten nicht gleich von der Maschine holen? Mit *h.MDE* bieten wir die dazu erforderliche Lösung an. Die Stückzahlen und Zeiten werden Aufträgen und bei Bedarf auch Personen zugeordnet. Die Ergebnisse können sofort an Ihre Planung und Abrechnung (ERP/PPS) übergeben werden.

Maschine

Dank unserer separaten Erfassungskomponente haben wir die Möglichkeit, beliebige Maschinen und Anlagen auch ohne SPS in die automatische Datenerfassung einzubinden. Für jede Maschine wird eine solche Komponente installiert. Ein- und ausgehende Signale werden entsprechend den Möglichkeiten der Maschine angeschlossen. Es ist möglich Zählerstände zu verwalten, digitale und analoge Signale zu empfangen, Relais zu setzen usw.

Maschinengruppe

Je Maschinengruppe steuert ein Industrie-PC die Einheiten der einzelnen Maschinen. Maximal können jeweils 9 Maschinen angeschlossen werden. In der Grundfunktion kann auf einen Blick der Zustand aller Maschinen beobachtet werden. In dieser Übersicht wird angezeigt, welcher Fertigungsauftrag an welcher Maschine mit welchen Stückzahlen und Zeiten bearbeitet wird.

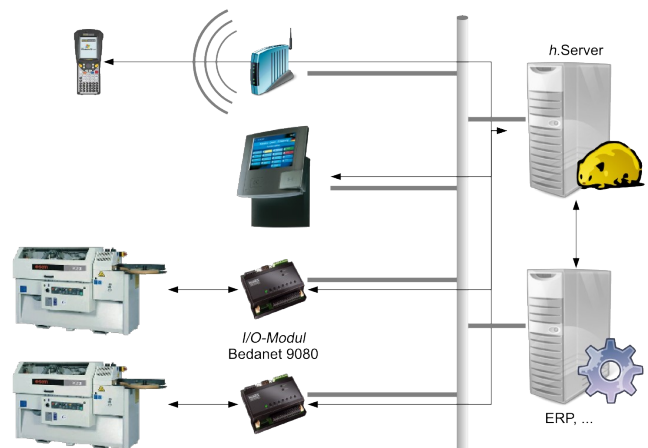
In der Maschinenansicht werden weitere Detailinformationen angezeigt. Außerdem stehen hier die maschinenindividuellen Funktionen zur Verfügung. Hier können z.B. die Aufträge über Barcode angemeldet werden. Wenn erforderlich, werden die Arbeiten personalisiert. Durch die Bereitstellung zusätzlicher Informationen wie Zeichnungen, Prüfvorschriften oder den Arbeitsvorrat wird der Bediener in die Lage versetzt, fundierte Entscheidungen zu treffen.

Mobile Einheiten

Mit der mobilen Lösung von *h.MDE* haben Sie die Daten am Mann. Die aktuellen Informationen über Auftrags- und Maschinenzustand können angezeigt werden. Und nicht nur das - Sie können auch Funktionen (z.B. Auftragswechsel) ausführen, ohne dass Sie die Maschine verlassen müssen, um zum Gruppenterminal zu gelangen.

Meisterarbeitsplatz

Die erfassten Informationen können mit übersichtlichen individuellen Statistiken ausgewertet werden. Damit sind Aussagen über Maschinenlaufzeiten, Ausfallzeiten usw. möglich. Der Fertigungsablauf kann durch Vergabe von Prioritäten der Aufträge beeinflusst werden. Der aktuelle Status der Maschinen wird übersichtlich angezeigt.



Prinzipskizze *h.MDE*

Individuelle Anforderungen

Individuelle Einstellungen werden über Stammdaten und Parametrierung vorgenommen. Darüber hinaus gehende Anpassungen der Funktionen können mit der modernen Technologie der aspektorientierten Programmierung (AOP) durchgeführt werden, ohne dass die Update-Fähigkeit der Programme negativ beeinflusst wird.

Modularität

Unsere *h.Server*-Lösungen sind modular aufgebaut, so dass Sie nur die Komponenten nutzen und verwalten, die Sie wirklich benötigen. Das macht die Anwendung einfach und spart Zeit und Kosten. Spätere Erweiterungen werden nicht behindert.

h.Workflow

Die zusätzliche Nutzung der Workflow-Komponente des *h.Servers* sorgt u.a. dafür, dass Sie sofort eine Meldung erhalten, wenn eine Störung an einer Maschine eintritt. Sie können individuell festlegen, wie und wann Sie informiert werden wollen. So erfährt der Einrichter bei Erreichen einer festgelegten Restlaufzeit, dass der Auftrag bald fertig ist und er sich um einen neuen kümmern muss. Die Qualitätssicherung wird über Ausschuss informiert usw.

h.Server

Der *h.Server* ist die Kernkomponente, die alle Module integriert. Er sammelt, prüft und verarbeitet die Ereignisse und steuert die Prozesse und Komponenten.

h.ERP

Die gesammelten Daten werden an Ihr PPS/ERP-System, Ihre Zeitwirtschaft usw. übergeben. Sie können *h.Server* in Ihre Systemlandschaft integrieren.