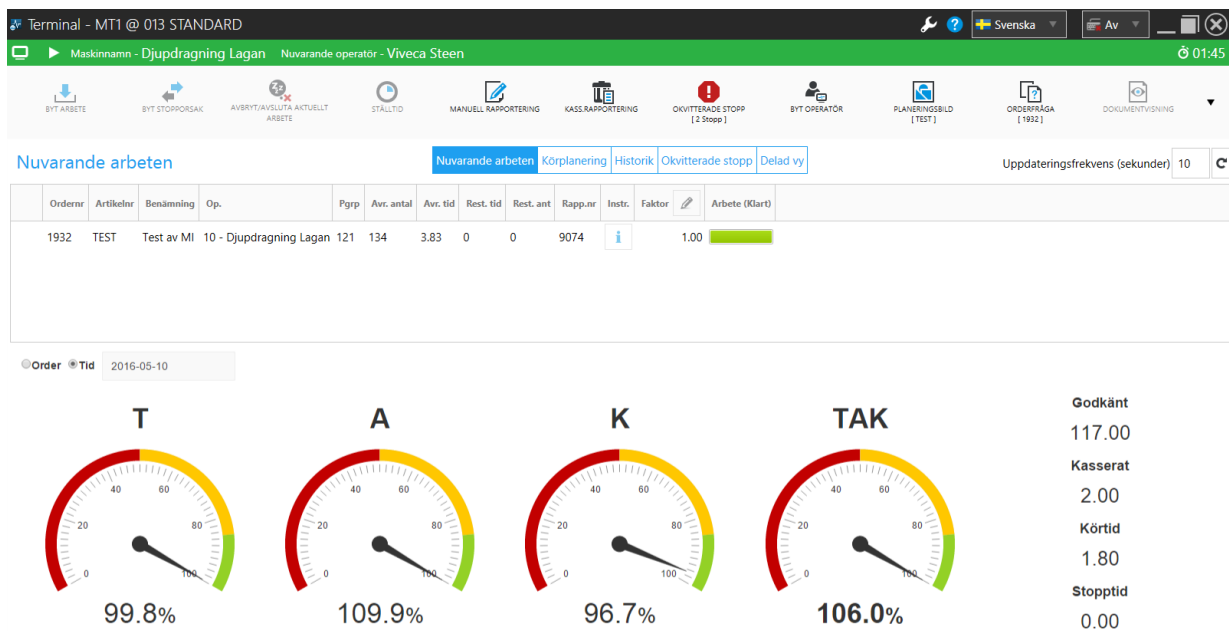


MONITOR Maskinintegration

Har ni kontroll över avbrott i er produktion?
Är er produktion så optimal som möjligt?
Är era efterkalkyler tillförlitliga?

MONITOR Maskinintegration (MI) hjälper er att bli ännu bättre och mer effektiv inom dessa områden. MONITOR MI är en funktion som integrerar era maskiner med MONITOR affärssystem för automatisk återrapportering av bl.a. arbetad tid, antal och stillestånd. Ni får även en bra överblick över nuläget och TAK/OEE-uppföljning.



Vad innebär MONITOR MI

- **Stopp rapporteras av maskinen** – operatören väljer stopporsak och det går även att följa upp inställelsetid till maskinen.
- **Antal rapporteras löpande av maskinen** – manuell antalsräkning och rapportering försvinner.
- **Uppföljning av takt och planerad färdigtid** – ni kan få en översiktsvy över status i maskinparken och det går även att använda en taktavla. Ni får en tydlig visuell maskinövervakning.

Vid en hög automatiseringsgrad i produktionen är det av största vikt att följa upp stopptider och utnyttjandet av maskiner. Det kommer MONITOR MI att hjälpa er med.

Vilket resultat kan ni få?

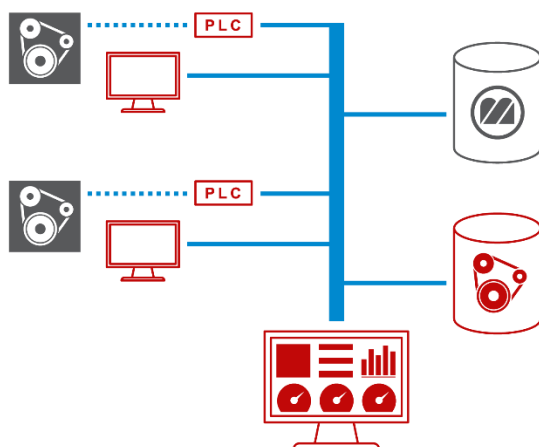
Fördelarna med att använda MONITOR MI är flera:

- Säkrare rapportering
- Tillförlitliga efterkalkyler (lönsamma/olönsamma produkter)
- Mindre och enklare manuell rapportering för operatör
- Förbättrad maskinbevakning
- TAK/OEE-redovisning
- Bättre kontroll på den totala lönsamheten

Hydromat			
4202 Hydromat HW-25/10	4202 Hydromat HW-25/10 Running	4201 Hydromat HW-25/12 Running	4203 Hydromat HW-25/10 Running
4201 Hydromat HW-25/12			
4203 Hydromat HW-25/10			
Mazak			
5410 Mazak MP6200Y-II	5410 Mazak MP6200Y-II 510 Maskinjustering	5502 Mazak Quic Turn Smart 200M 999 Ställ	5407 Mazak MP6200Y-II Running
5502 Mazak Quic Turn Smart 200M			
5407 Mazak MP6200Y-II			

Tekniken bakom Maskinintegration

På varje maskin kopplas en PLC som tolkar signalen från maskinen och rapporterar sedan till MONITOR. Det ges en signal då maskinen är i drift och en signal när en bit är färdig.



Ni behöver en MI-server, en PLC och en maskinterminal per maskin (rödmarkerade i bilden till vänster). Ni kan sedan ansluta så många informationstavlor ni vill.