

MONITOUCH PLUS EXPRESS

第16号(12月号)
2009年

V-POP(生産時点管理システム 稼働管理編)

V-POP(稼働管理編)を使用するメリット

- ・既存設備でも簡単に稼働管理システムの導入が行なえます。しかも、PLCのプログラム変更も必要ありません。
- ・1台から運用が可能なので、安価にシステムの導入が行なえます。
- ・停止・不良内容を入力することで、より詳細な稼働分析が行なえます。
- ・各工程毎の状態を一括で表示することで、異常の多い工程も一目瞭然。ライン改善を容易に行なえます。

生産稼働率向上

研磨機械稼働管理システム

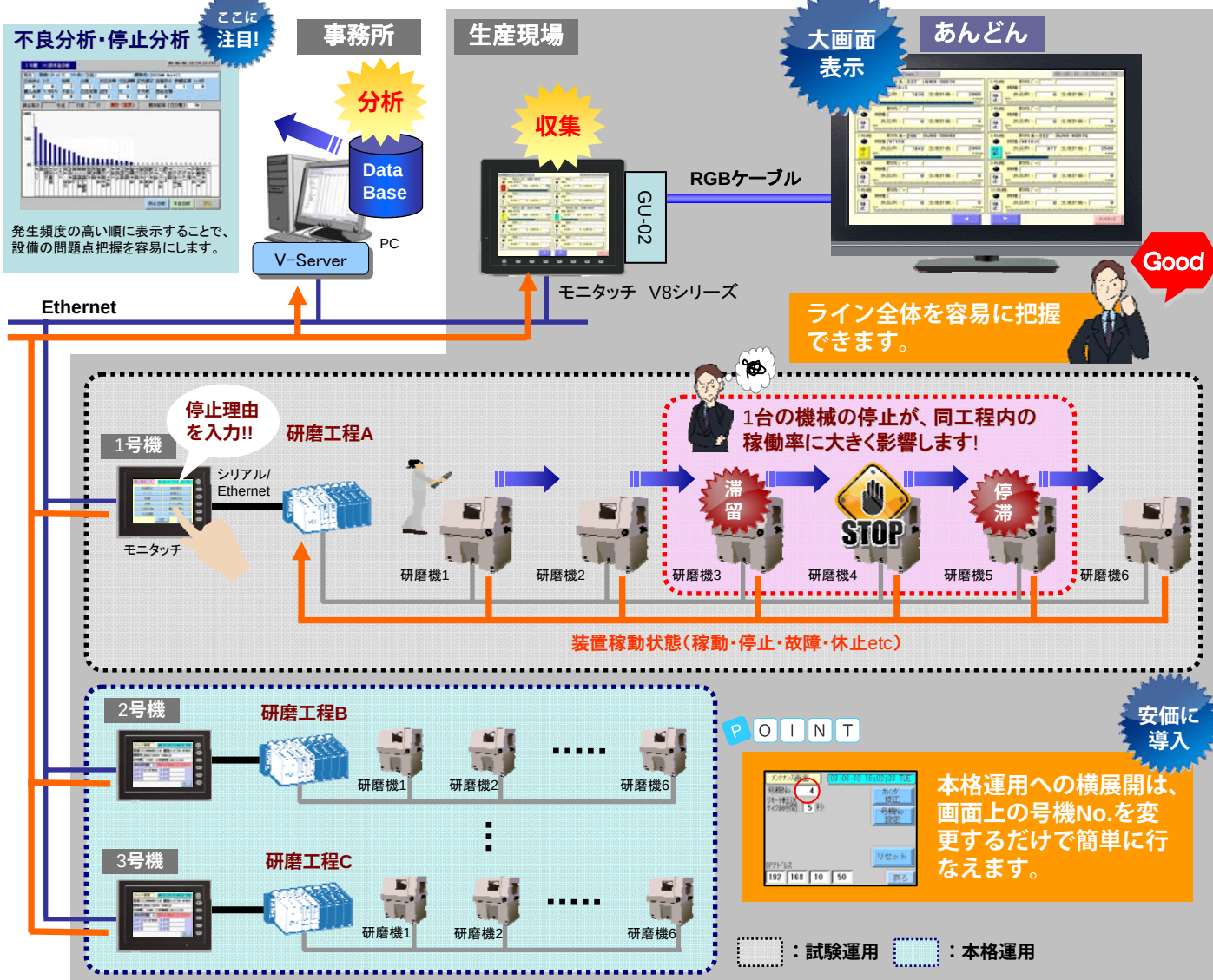
生産設備の稼働状態を把握し、効率的な設備改善を実現するシステム

問題点

工程内の機械が停止することで、前後の工程に滞留及び停滞が発生する。

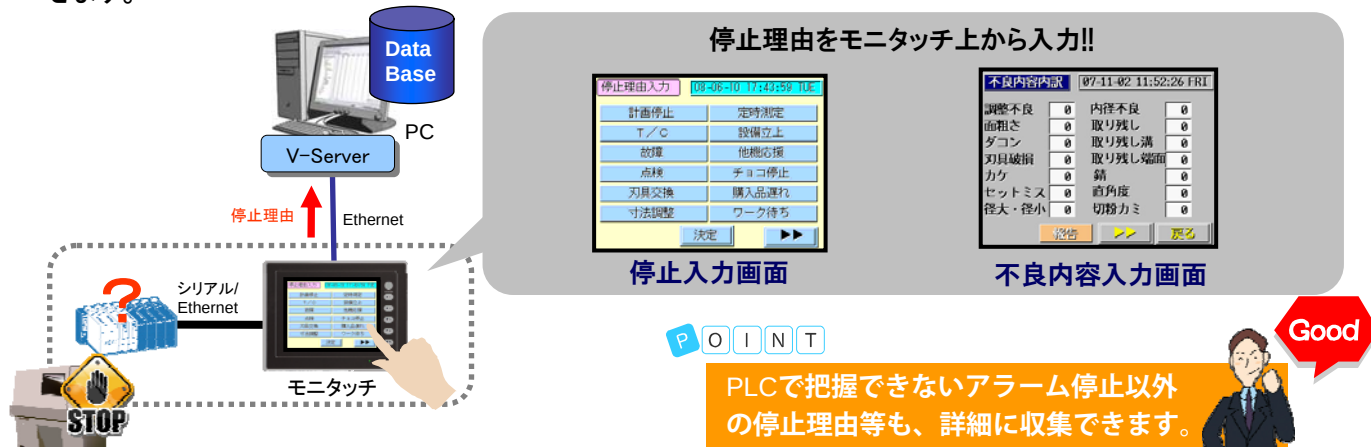
MONITOUCHで稼働状態を収集・分析

各工程の稼働状態をデータベースに収集。収集データを分析することで問題点の抽出を行ないます。



Point 1. 停止／不良内容の入力（稼働率分析に有効）

稼働管理を行なう目的の1つである稼働率やタクト情報もモニタッチを使用することで、より正確に把握することができます。



Point 2. 情報集約による一括監視（稼働状態把握に有効）

メインモニタで各工程の生産品目、計画数、実績数、アラーム内容などを一覧で表示。ライン全体の状態を一目で把握することができます。



稼働状態(全体表示)



稼働状態(個別表示)

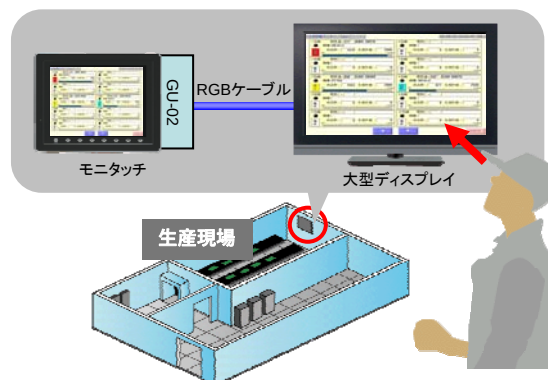
POINT

生産進捗と稼働状態を把握することで、効率の良い生産指示が素早く行えます。

Good

■大型ディスプレイで、あんどん表示

RGB出力ユニット(GU-02)を装着することで、モニタッチの画面を大型ディスプレイに表示できます。



作画ソフトV-SFT-5の無料バージョンアップについて



下記ホームページより、作画ソフト(アップデート版)のダウンロードが出来ます。

ホームページアドレス

<http://www.hakko-elec.co.jp/jp/download/09vsft5/index.html>

V-SFT-5 最新バージョン ... Ver.5.4.9.0

MONITOUCH EXPRESSに関する皆様のご意見、ご要望をお待ちしております。採用の方には記念品を差し上げます。

【連絡先】

富士電機システムズ(株) 営業本部

第五統括部(営業第三部内)モニタッチエクスプレス、DO POD事務局 TEL:03-5435-7009 FAX:03-5435-7416

E-Mail:honsha-plc@fesys.co.jp

発紘電機(株)

営業本部 モニタッチエクスプレス、DO POD事務局 TEL:076-274-5105 FAX:076-276-6006

E-Mail:kikaku_sales@hakko-elec.co.jp