



Модуль Диспетчериза-

Экономичная поставка инструмента и Минимальное время переналадки станка

Благодаря модулю Диспетчеризации инструменты для заказа надежно и вовремя доставляются на станок. Это сокращает время наладки станка, увеличивает гибкость при планировании производства и производительность. WinTool централизованно управляет всеми инструментами в кладовой и цеху, и знает где и как использовались ресурсы и когда они освободятся. На основе доступности инструментов WinTool определяет оптимальный процесс настройки для нового задания, выявляет узкие места и подбирает альтернативные варианты. Работники кладовой и операторы станка могут выполнять свою работу эффективно и без суеты.

Особенности

Менеджер Заданий

- Внесение заказов, как заданий наладки станка, с подробными инструкциями (вкл. Папки и списки инструмента)
- До 8 этапов процесса с автоматизацией, таких как сравнение списка нетто, передача данных на/с пресеттер, статус задания и т.д. (настраиваемые)
- Подробные списки Загрузки/Выгрузки с графикой, текущее местоположение компонентов и собранных экземпляров и т.д.
- Процесс возврата постоянных и временных инструментов на стеллажи

Планировщик наладок

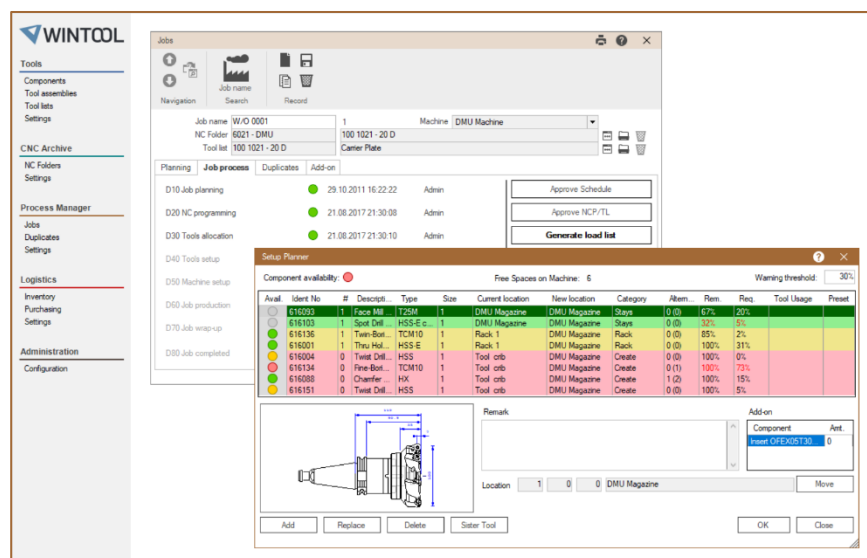
- Автоматическое определение списка нетто (предложение по загрузке для станка)
- Функции редактирования списка (добавление, замена, удаление, альтернативы)
- Отображение и добавление дополнительных режущих компонентов
- Проверка доступности компонента для наладки
- Требуемый и доступный ресурс инструмента для запущенного задания

Дополнительные расширения

- MES Интерфейс
- Интерфейс к управлению линией (для гибких производственных ячеек)
- Интерфейс к пресеттерам

Требования

- Windows 10
- WinTool Base Module



Основные задачи

- Всегда доставлять к станку только корректные экземпляры инструмента и режущие компоненты
- Выявлять узкие места в поставках инструмента и своевременно принимать меры по их устранению
- Профессионально управлять кладовой и заказывать инструменты вовремя
- Сделать наладку станка легче и эффективнее

Преимущества

- Удаление со станка всех не создающих стоимости работ
- Снижение времени наладки и повышение гибкости и эффективности производства
- Надежный процесс наладки: плановики, программисты, работники кладовой и операторы станков работают рука об руку и без недоразумений
- Данные о движении производственных ресурсов и инструмента становятся прозрачными и могут быть проанализированы