

MONITOUCH PLUS EXPRESS

第13号(9月号)
2009年

RFIDコントローラ接続 アプリケーション例

モニタッチとRFIDコントローラを接続すると、こんなメリットがあります。

- ・RFIDコントローラと直接接続ができるので、PLCのリンクユニットが不要となり、コストダウンが行なえます。
- ・様々な情報が記録されたデータキャリアでも、必要な情報だけをモニタッチで処理して表示できます。
- ・モニタッチを介し稼働情報をデータキャリアへ書き込みできるので、記録の手間やミスが無くなります。
- ・MESインターフェース機能で、データキャリアに記録された稼働情報を直接上位のPCに格納できるので、トレーサビリティシステム構築のコストを削減できます。

多品種小ロット生産向上 ピッキングミス削減のご提案

ランニングコスト低減とピッキングミス防止を実現するピッキング指示システム

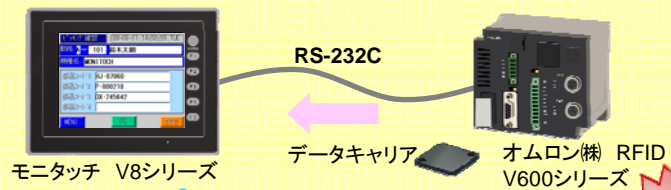
問題点

ピッキングリストがわかりにくい。
ピッキング部品を間違えやすい。



MONITOUCHに ピッキング情報を表示

データキャリアに登録されたピッキング部品の情報を読み込み、各工程に必要な情報だけを画面上に表示します。



P O I N T

- ①PLCレスでシステム構築
- ②ペーパーレスでコスト削減
- ③パネル表示で視認性向上

低コスト
で実現

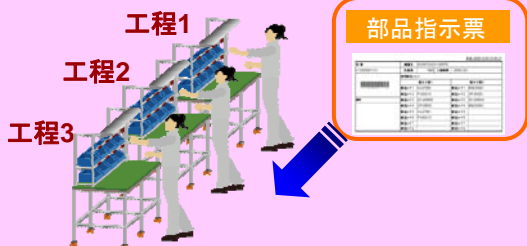
● Before

全工程のピッキング情報が記載された部品指示票を印刷します。

- ①PCに接続したRFIDからデータキャリアの情報を読み込み、部品指示票を印刷します。



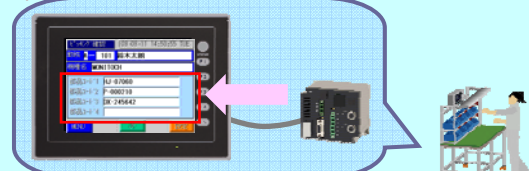
- ②印刷された部品指示票を元に各工程作業者がピッキングし、組立を行ないます。



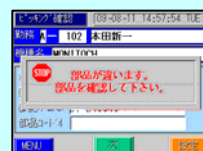
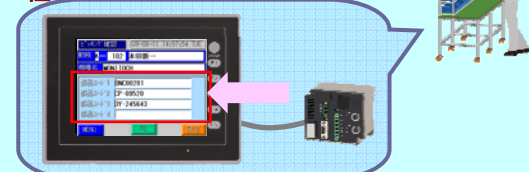
● After

各工程にRFIDコントローラとモニタッチを据付。ピッキング情報をモニタッチ上に表示します。

工程1



工程2

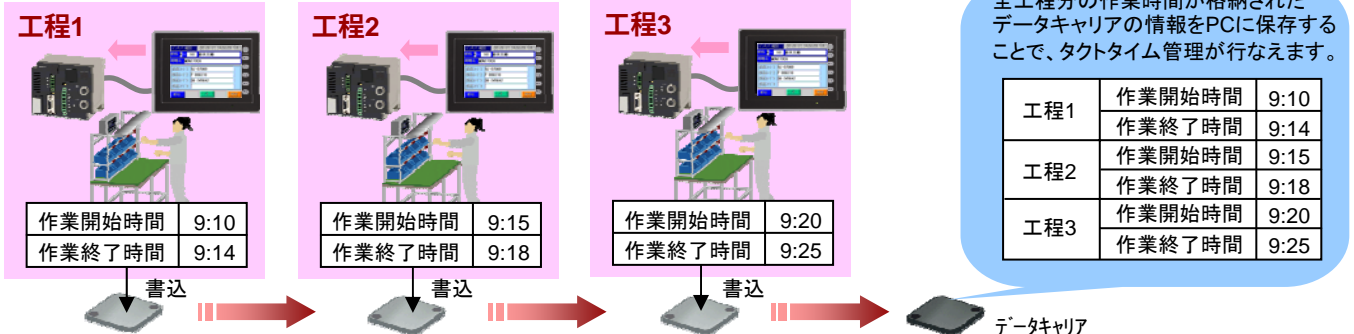


ピッキング部品が間違っている場合は、エラーウィンドウで警告します。

多品種小ロット生産向上

生産ライン改善のご提案

各工程ごとに作業開始/作業終了時間をデータキャリアに書込。最終工程終了後にデータキャリアの情報を確認することで、タクトタイムが確認できます。これまでストップウォッチなどで人が測定していた作業の手間を無くし、自動化することができます。



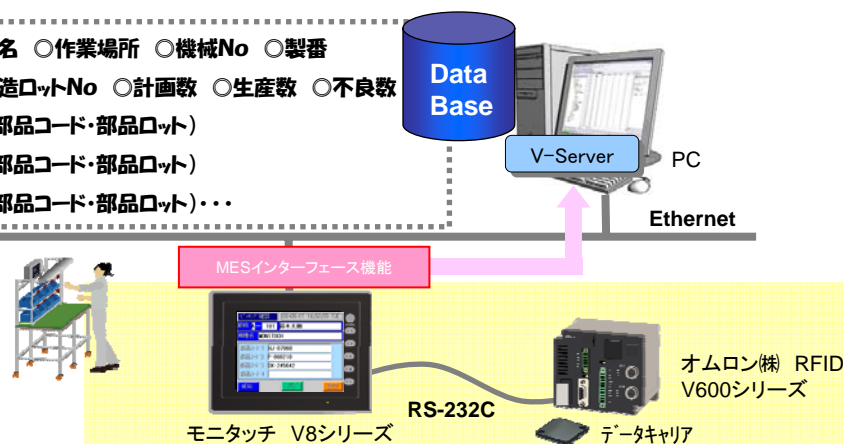
多品種小ロット生産向上

生産管理システムのご提案

データキャリアに記録された各種生産情報をデータベースで管理する場合、生産現場のモニタッチから直接上位PCのデータベースに格納することができます。わざわざ、PCIにRFIDコントローラを接続する必要がなくなるので、システム構築のコストを削減できます。

生産稼働情報

- 日付 ○作業者名 ○作業場所 ○機械No ○製番
- 生産品目 ○製造ロットNo ○計画数 ○生産数 ○不良数
- 部品1(メーカー・部品コード・部品ロット)
- 部品2(メーカー・部品コード・部品ロット)
- 部品3(メーカー・部品コード・部品ロット)・・・



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.5.4.7.0**

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