

MONITOUCH PLUS EXPRESS

第18号(2月号)
2010年

V-POP(生産時点管理システム) 稼働管理編 第2弾

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。
- ・モニタッチの追加導入が簡単な為、段階的な拡張による安価なシステム構築が行なえます。
- ・必要時にモニタッチから上位PCに情報を送信する為、リアルタイムな情報を確認できます。

プレス製造ライン稼働管理システム

金型のショット数を管理することで、金型のトレースを実現

問題点

金型のメンテナンスが遅かった為、
製品にバリ不良が発生した。



MONITOUCHで プレス機の金型管理

金型情報のデータベース化を実現し、金型のメンテナンス
管理をサポートします。

もうメンテナンス時期を見逃さない!!

データベースへ金型のショット情報を自動的に記録します。

金型ID	金型名称	保守日	保守後ショット数	保守間隔	保守場所
M001	型番1234	2010/01/15	5000	1000	工場A
M002	型番5678	2010/01/15	3000	1500	工場B
M003	型番9012	2010/01/15	2000	2000	工場C
M004	型番3456	2010/01/15	1000	3000	工場D
M005	型番7890	2010/01/15	4000	1200	工場E

- ◎保管場所 ◎総ショット数 ◎前回保守日
- ◎保守後ショット数 ◎保守間隔

Good

事務所



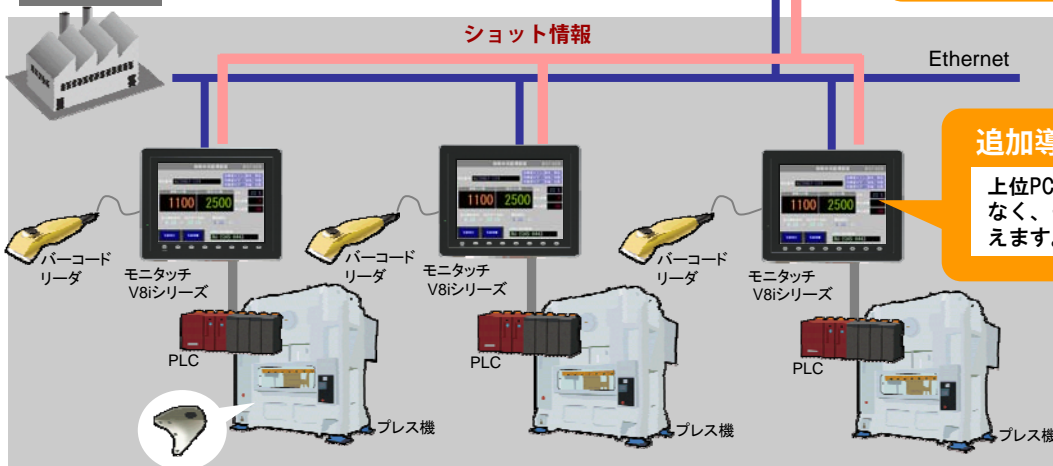
■V-Server

モニタッチから送られたプレス機のショット情報を
そのままデータベースに格納するので、データ
ベースの詳しい知識が無くても管理が行なえます。

複数台の管理も安心!!

変化があるときだけショット情報
を送るので、台数が増えても応答
性を損ないません。

生産現場



追加導入も簡単!!

上位PCの設定を変更すること
なく、モニタッチの追加が行な
えます。

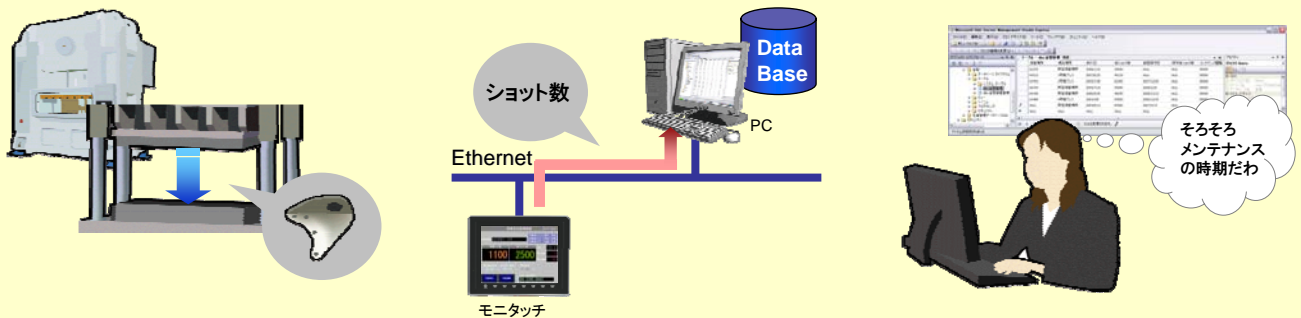
*モニタッチの機械的稼働条件(耐振動・耐衝撃)については、V8シリーズハード仕様書をご確認ください。

●上記に記載された会社名・商品名は、一般的に各社の商標または登録商標です。

導入効果例

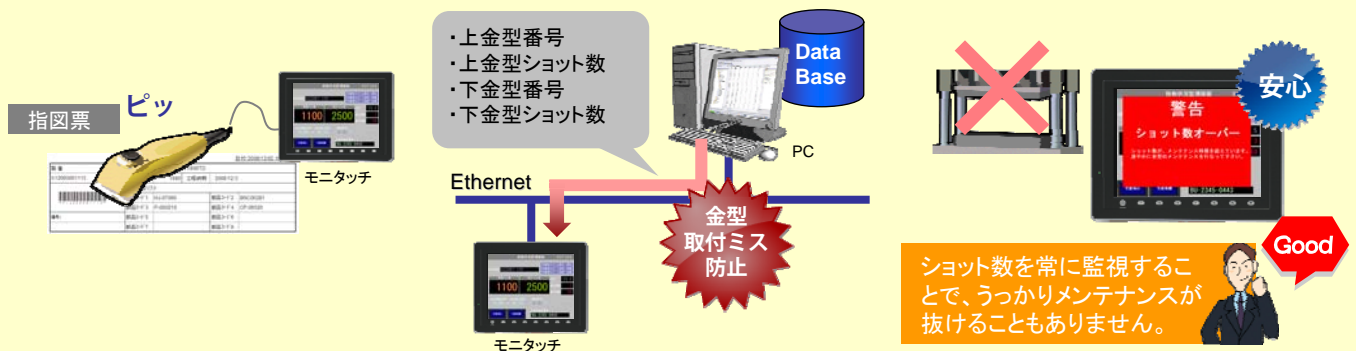
例1. ショット数管理

- ①プレス機で製品をプレスします。
- ②定期的にショット数情報を送信。金型ごとの総ショット数を管理します。
- ③金型のメンテナンス時期も一覧表示でリアルタイムに確認できます。



例2. ショット限界数の確認

- ①作業指示書を読み込み、データベースへ情報を送信します。
- ②製品に合わせた金型番号とショット数情報を取得します。
- ③保守期間を超えた金型は、警告表示でそのまま使用することを防ぎます。



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.5.4.10.0

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) モニタチエキスプレス、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 モニタチエキスプレス、DO POD事務局 TEL:076-274-5105 FAX:076-276-6006
 E-Mail:kikaku_sales@hakko-elec.co.jp