

Makine Verilerinin Takibi Uygulama Örneği

Sorun Tanımı

- Makinelere iş emirlerinin manuel girilmesi
- Üretim adetlerinin manuel raporlanması
- Makinelerin olası arıza ve çalışma sürelerinin takip edilememesi
- İmalat sürecinin gecikmeli takibi
- **Makine kapasitelerinin ölçülememesi**
- **Makinelerin işlem sıralarının belirsizliği, ürünün bekleme sürelerinin dengesizliği**



Çözüm Tanımı

Fabrikadaki makinelerde üretilen parçaların tasarım sonrası iş emirlerine dönüşmesi ve takibinin sağlanması



1. 3D tasarımı yapılmış parçaların üretim için CAM işlemlerini yapan bir program arayüzü oluşturuldu.
2. Ortaya çıkan parça programları iş emrine çevrilerek makineye yüklenmesi sağlandı.
3. Yüklenen parçaların makine üzerinde üretim süreci ve adetlerini takibe yönelik çözüm oluşturuldu.
4. Makinelerin çalışma performansları merkezden izlenir hale geldi.
5. **Ürün ve makine arasında ilişkilendirme yapılarak, ölçülen sürelerin makine kapasitesine etkisi raporlandı**
6. **İlişkili olan makinelerle, ürün üzerinde yol haritası çıkartıldı. Makine ve ürünün bekleme durakları ortadan kaldırıldı.**

Katma Değer Alanları

- Maliyet
- Kalite
- **Zaman tasarrufu**



İlgili Teknik Gereksinim/Veri İhtiyacı

- Harici CAM yazılımı
- Kontrol ünitesine bağlı plug-in opsiyon
- Bulut bağlantı yazılımı
- Gerekli olabilecek fiziki sinyaller için sinyal modülleri



D3A Süreç Alanları



- ⊗ OPERASYONEL YAPI
- ⊗ MÜŞTERİ YÖNETİMİ
- ⊗ ÜRÜN GELİŞTİRME
- ⊗ TEDARİK ZİNCİRİ YÖNETİMİ
- ✓ ÜRETİM YÖNETİMİ

Maliyet Aralığı (Euro)



Uygulama Zaman Aralığı

