



Poste machine



Contrôles

Traçabilité matière

ERP

Un logiciel de supervision de machine de production assurant une traçabilité totale des opérations.

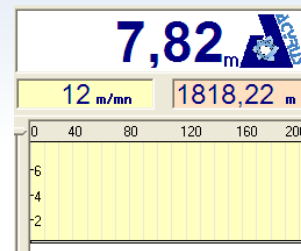
- Identification des lots
- Gestion des temps
- Procédures de chargement / déchargement machine
- Gestion des gammes de contrôle. Demandes de prélèvements
- Traçabilité matière ascendante, descendante
- Transfert de données vers ERP

INTERFACE UTILISATEUR

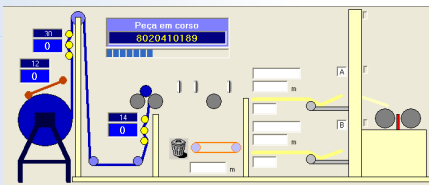
Identification des encours

EN PRODUCTION			
OF	OF	Numéro	Article
	400	00000E4	605140
MATIERE PREMIERE			
Support textile	Lot	Article	
	000ELPY009	605138	
Gomme	Lot	Article	
	BM0748570065308801	074857	
Support doublage	Lot	Article	
	000ELPY005	605139	

Quantités / Cartographie



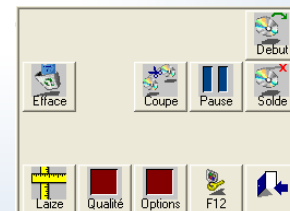
Synoptique machine



Gestion des périphériques



Boutons de fonctions



Gestion des contrôles

ATTENTION : Bien identifier les prélèvements

Prélèvements à faire

Fin Pièce	Froissement face silicone 1er pas	À faire
-----------	-----------------------------------	---------

ETATS DE PRODUCTION

SYNTHESE DE PRODUCTION		Pièce :	000968T001
		Article:	K605115
		OF:	427 997
Métrage réel:	1 170,50 ml	Date production:	28/03/2006 de 15:30 à 17:10
Métrage 1° choix :	1 081,74 ml		
Taux de rebut :	7,58 %		
Commentaire :			
Synthèse des défauts			
Défauts enduction	Quantité	Type de défaut	Métrage dévalorisé, total = 0,66 m
	1	Pertes four	0,33 m
	1	Raccord libre	0,33 m
Défauts tisseur	Quantité	Type de défaut	Métrage dévalorisé, total = 89,47 m
	16	Défaut tisseur trame	5,28 m
	5	Plis cassés sur laize	18,98 m
	7	Plis pincés CO	57,95 m
	22	Tâche tisseur	7,26 m

FICHE DE NON CONFORMITE INTERNE		Numéro	08002772
		Date	25/03/2008
		Destinataire	NLB
CONSTAT DE L'ANOMALIE			
(Partie à remplir par la personne ayant détecté la Non conformité)			
Objet de la Non conformité			
Epaisseur non conforme Taux de rebut > 5%			
Fournisseur :	ACYRUS		
Réf :	K605033		
Numéro de lots :	000EC80003		
Lieu du constat :	Machine 06		
Qté concernée :	1 128,46 m		
Taux de rebut :	0,99 %		
Nom :	VICKY	Via :	



PERIPHERIQUES IDENTIFICATION



PDA Wifi
Application embarquée

Douchettes
Filaires / radio



Impression
d'étiquettes

Impression continue
Identification de lots



PERIPHERIQUES PROCESS



Automate externe
Gestion de process

Carte
d'Entrées / Sorties



Communication avec
automates existants

PERIPHERIQUES MESURE / CONTROLE



Systèmes de vision
Mesure / Détection

Modules de mesure

- Compteurs
- Tachymètres
- Balances
- ...



DEBUT DE LOT

Identification du lot à produire
Vérification de validité
Chargement des paramètres

Paramétrage de la machine
- Mise à zéro des compteurs
- Initialisation des capteurs / actionneurs

Contrôles de début de production
Auto contrôles / Contrôles fréquentiels

Compatibilité des matières chargées

Demande de validité

PRODUCTION

Contrôle de process
Acquisition des données de production
Acquisition des données de qualité

Contrôles continus. En cas de non-conformité :
Arrêt machine / Evacuation pièce

Enregistrement des mesures continues
Contrôles fréquentiels

FIN DE LOT

Clôture du lot en cours
Vérification de conformité

Calcul des quantités nettes / brutes
Calcul des temps / rendement machine

Impression de rapports
Identification, impression d'étiquettes

Contrôles de fin de production
Auto contrôles / Contrôles fréquentiels

Enregistrement des consommations
Calcul des rebuts, pertes
Mise en stock PF / Isolement

Déclaration des quantités produites
Déclaration des consommations

CHARGEMENT MATIERE

Vérification de conformité des lots
Vérification de compatibilité avec
la production en cours

Contrôles de chargement
Auto contrôles / Contrôles fréquentiels

Sortie de stock

DECHARGEMENT MATIERE

Solde du lot en cours
Calcul des pertes

Enregistrement des pertes