

RQM.MDE

SOFTWARE FÜR LEITSTAND, DISPOSITION, AUFTRAGSBEARBEITUNG UND MASCHINE.

Mit RQM kann der Disponent die Fertigungsaufträge aus dem PPS in die Warteschlange eines Arbeitsplatzes einfügen. Der Werker nutzt RQM für die Anforderung des nächsten Auftrags oder Arbeitsgangs, die fertigungsbegleitende Prüfung und für die Rückmeldung der Ereignisse.

RQM erfasst automatisch in Echtzeit alle Stückzahlen, Rüststände, Prozessparameter, Stillstände und Störungen von den Automatisierungsgeräten, berechnet die voraussichtliche Dauer eines laufenden Arbeitsganges und visualisiert den Materialfluss und die Auslastung der Ressourcen und Kapazitäten.

RQM sichert, konsolidiert und nutzt alle relevanten Prozessdaten für Validierung, Prozesslenkung, Prozessoptimierung, Ressourcenmanagement und Traceability.

Spezifikation

Funktionalität ausgelegt für

Automotive, Luft- und Raumfahrt, Elektro, Metall, Kunststoff, Medizintechnik, Serienfertiger, u. a.

Konformität

- VDI 5600
- ISO/IEC 62264
- ISA S88
- ISA S95

Zertifizierung

- DIN EN ISO 9001:2008
- ISO/TS 16949:2002
- VDA 6
- etc.

FUNKTIONEN

- Erfassen, konsolidieren und archivieren von Daten aus Betrieb, Produktion und Qualität.
- In Echtzeit Erfassung des Maschinenstatus (Störung, Stillstand, Aus, Leerlauf, Rüsten, Gerüstet, Produktion, ...).
- Übernahme von Auftragsdaten, Stückzahlen, Werkzeugen, Zuständen, Prozessparametern, Rezepten, Programmen, Ereignissen und Qualitätsprüfungen.
- Verbinden mit Chargen- und Seriennummern.
- Zentraler Leitstand für Aufträge, Produktion und Qualität.
- Maschinen-Terminal für Aufträge und Qualität.
- Verdichtung und Bereitstellung aller relevanten Informationen in Echtzeit.

NUTZEN

- Abläufe rationalisieren, Kosten senken, Mitarbeiter entlasten.
- Papierlose Dokumentation, umfassende Archivierung.
- Proaktive Informationen für Werker, Schichtführer und Disponenten.
- Gelenkte Informationsbereitstellung am Entscheidungspunkt: bessere und schnellere Entscheidungen.
- Gelenkte Auskunftsbereitschaft und standardisierte Kommunikation.
- Automatisierte Erfassung von Maschinendaten, Zuständen, Ereignissen und Prüfungen.
- Automatisierte Konsolidierung der Datenstände in Echtzeit aus Betrieb, Disposition, Produktion und Qualität.

PROZESSE

- Optimierung von Materialfluss, Ressourceneinsatz, Disposition, Rüstständen und Rüstzeiten.
- Feinplanung von Aufträgen, Material und Ressourcen.
- Auftragsbearbeitung mit Übernahme, Zwischenmeldungen und Rückmeldung von und an das ERP/PPS.
- Echtzeitüberwachung von Betrieb, Produktion und Qualität.
- Plausibilitätsprüfung von Maschine, Arbeitsplatz, Auftrag, Arbeitsgang, Rezept, Programm, Parameter und Mitarbeiter.
- Verschränkung von Fertigungsprozessen, Arbeitsschritten, Material und Ressourcen.
- Workflow-gesteuerte und überwachte Reaktionen auf Ereignisse und Störungen.

INTEGRATION

Automatisierung

OPC, OPC UA, Profibus, Feldbus, MPI-Bus, SPS, S5, S7, Konzentratoren, Zählmodule, Euromap 63, Zweirahttechnik.

Schnittstellen

RS232, RS485, 3964, 3964R, RK512, ...

Kommunikation

TCP/IP, HTTP, SOAP, TAPI, MAPI, SMTP, Outlook, Lotus Notes, Twitter.

Messgeräte

Steinwald, iblIT, Fluck, Bobe, Brecht, Mahr, Mitutoyo, Steinheil, TESA, etc.

Messmaschinen

Zeiss, Stegmüller, Wenzel, Hommel, etc.

ERP/PPS/MES

SAP, abas, infor, BaaN, Bäurer, PSI, Navision, Siemens, ABB, Rockwell, und viele weitere.

Datenbank

MS SQL Server, Oracle oder DB2.

Mandantenfähig

TRANSPARENZ

→ Statusanzeigen, Auslösen von Signalen, Detailinformationen, Echtzeit-Auswertungen.

→ Zustände, Kennzahlen, Lasten, Maßnahmen (Prozess, Maschine, Werkzeug, Prüfmittel).

→ Auftragsabwicklung und Disposition.

→ Zeitliche Entwicklung der Fähigkeiten und Leistungen.

→ Kennzahlen wie OEE, OTD, RMY (frei definierbar).

→ Prüfergebnisse, Fähigkeitsanalysen.

→ cpk-Werte, Statistik (Run, Trend, Middle Third), Verletzung der Eingriffsgrenzen und Toleranzen, etc.

→ Identifikation von Leistungsengpässen und Verbesserungsmöglichkeiten (Plant Asset Management).

STÄRKEN

→ Nahtlose Integration von Betrieb, Disposition, Auftragsabwicklung, Produktion und Qualität

→ OEE und andere Kennzahlen,

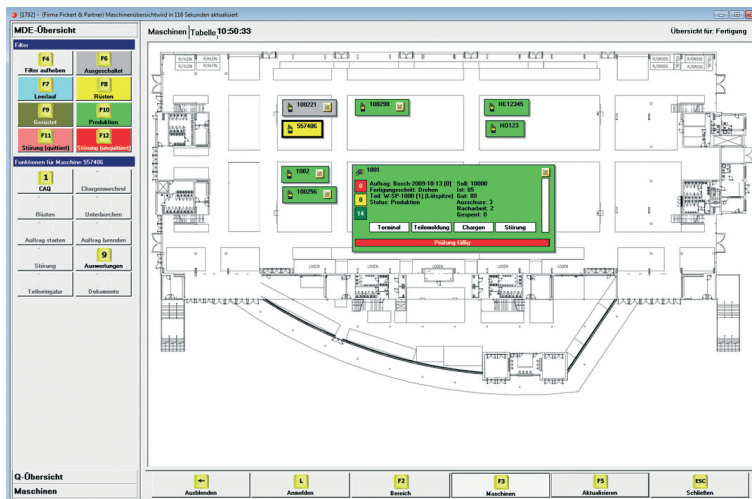
→ cpk-Verläufe, Fähigkeiten, Verteilungsanalysen, uvm.

→ Standard-Auswertungen: Störgründe, Auslastung, Verfügbarkeit, Effizienz, Qualitätsrate, Reichweite, Taktrate, Status, Zeiten, Schichten, Fehler und Ursachen, Maßnahmen, usw.

→ Dokumentenlenkung: Papierloses Management der Fertigungsunterlagen, Zeichnungen, Bilder, Anweisungen, Produktionslenkungspläne, usw.

→ In Kombination mit anderen RQM-Modulen: SPC, Prozessoptimierung, Maßnahmenmanagement, Traceability, Reklamationen, Instandhaltungen, Audits, usw.

MDE LEITSTAND



Hallenübersicht im MDE-Leitstand, umschaltbar auf Q-Leitstand

Kundenfeedback

„Durch die Zusammenführung der Qualitäts- und Maschinendaten in einem Werkzeug werden die Zusammenhänge zwischen den Prozessen und Disziplinen transparent.“

„Gemeinsame Stammdaten und Kataloge ermöglichen eine bessere Auswertbarkeit, reduzieren den Pflegeaufwand und erleichtern die Konsolidierung der Datenbestände.“

KONTAKT



Pickert & Partner GmbH
Software und Services
seit 1981

Fon: +49 721 6652-0
Mail: info@pickert.de
Web: www.pickert.de

Händelstr. 10
76327 Pfinztal
Germany