

Kurzinformation

CELLMAN

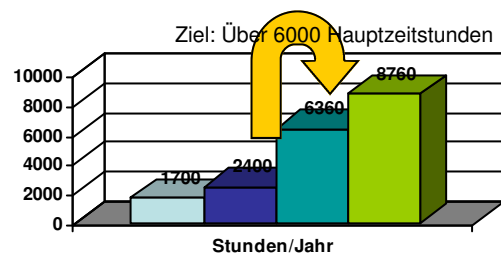
Ihr Maschinendurchsatz im WZB, FB, MB + 300%

Frage	Antwort
Sind Produktivitätssteigerungen in der Einzelfertigung (Losgröße gleich oder nahe 1) bei überschaubaren Investitionskosten möglich?	Ja, bis zum dreifachen Maschinendurchsatz.
Welche Einbußen gibt es hinsichtlich der Flexibilität, auf geänderte Situationen schnell reagieren zu können?	Keine—im Gegenteil, es wird einfacher Unvorhergesehenes einzubetten ohne die Gesamtplanung zu erneuern.
Was ist bei einschichtiger Bedienung einer Maschine erreichbar?	Maschinenhauptzeit rund um die Uhr an 7 Tagen pro Woche.
Wie soll das funktionieren?	Durch maschinennahe Organisation der Bearbeitungen mit „CellMan“, dem Zellenmanager und optional übergeordnetem Produktions-Planungs-System.
Von heute auf morgen?	Entweder in mehreren kleineren Stufen mit Erfolgskontrolle oder auch in einem großen Schritt.

Hohe Sicherheit, hohe Flexibilität, einfache Handhabung, hohe stetige Qualität, geringe Stückkosten und damit eine hohe Wettbewerbsfähigkeit sind die Kriterien.

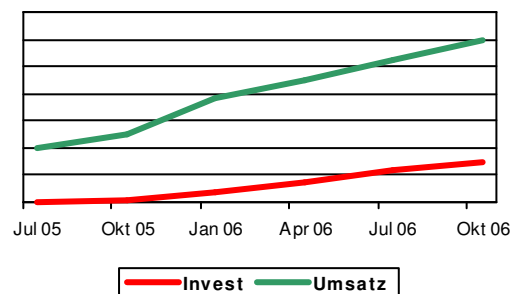


Von den 8760 Stunden eines Jahres arbeitet ein Facharbeiter 1400—mit Überstunden etwa 1700. Im Durchschnitt erreicht er damit 2400 Maschinenhauptzeitstunden. Mit CellMan kann er über 6000 Stunden Hauptzeit verwirklichen.

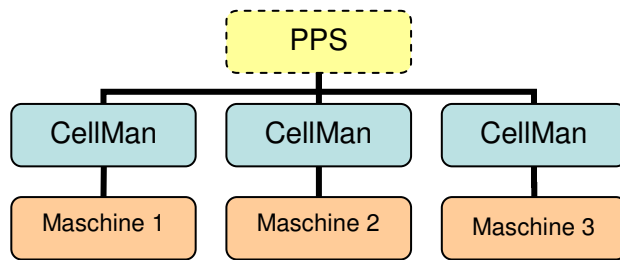


□ Mitarbeiter ■ Hauptzeit ■ Nebenzeit ■ Gesamtzeit

Beaufsichtigt einrichten, unbeaufsichtigt bearbeiten (auch ohne PPS),
extern einrichten (auch ohne PPS),
unbeaufsichtigt rund um die Uhr bearbeiten (auch ohne PPS),
unbeaufsichtigt arbeitstägig geplant bearbeiten (mit PPS),
unternehmensweit geplant bearbeiten—
können die Stufen bei der Realisierung sein.

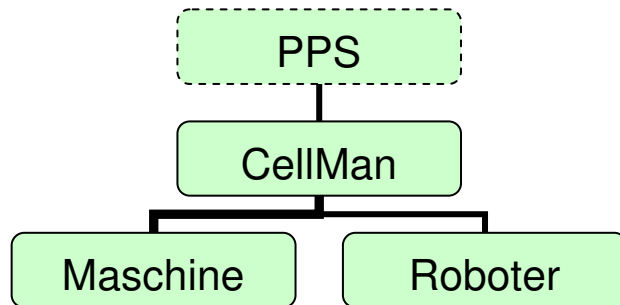


Das Gesamtsystem der Produktionsplanung wird durch eine standardisierte Bedienoberfläche bzw. Schnittstelle PPS-CellMan vereinfacht, da CellMan den DNC-Verkehr unterschiedlicher Maschinen abhandelt.



Eine automatische Koordination Maschine-Handhabungsgerät ermöglicht unbeaufsichtigten hohen Durchsatz.

Eine komfortable Magazinverwaltung sichert die Beherrschbarkeit.



Funktionen, die in CellMan manuell (vom Bediener) oder automatisch (über das PPS) verwendet werden können:

Auftrag einlasten, Maschinenprogramme einem Auftrag zuordnen, Auftrag für Bearbeitung freigeben, für „Eilaufträge“ Auftragspriorität ändern, Auftrag löschen und

Magazinbelegungstabellen der Handhabungsgeräte manuell oder automatisch (mit Transponder-Chips) pflegen.

CellMan kümmert sich um die automatische Auftragsbearbeitung, das Melden von Zustandsinformationen, Übersichten und BDE/MDE Ereignissen, sowie das automatische Unterbrechen und Fortsetzen von Aufträgen zum Zwischenschieben von Eilaufträgen.

Beispiel: CellManCMM für Messmaschinen

TeilId	Status	X Versatz	Y Versatz	Z Versatz	Gamma
05599-00 1000.1	Fertig	0,240	-0,058	21,365	-2,980
05599-00 1000.2	Fertig	-69,235	17,113	-0,210	0,900
05599-00 1000.3	Fertig	-24,360	33,258	112,587	-93,214
05599-00 1000.4	Fertig	112,987	-23,657	3,250	185,326
Elektrode2	Gesperrt				
Elektrode3	Freigegeben				
Elektrode4	Gesperrt				
Werkstück1	Freigegeben				
Werkstück2	Gesperrt				
Werkstück3	Freigegeben				

Aussage	Vorteile	Eigenschaft
Dreifacher Maschinendurchsatz bei gleich bleibendem Personaleinsatz	<ul style="list-style-type: none"> • bestmögliche Auslastung des Maschinenparks durch hocheffizienten Einsatz von Personal und Maschinen • Reduzierung der Einrichtungszeiten an der Maschine auf ein Minimum • Vermeidung von fehlerbedingten Stillstandszeiten durch flexible Reaktion auf Prozess-Störungen 	CellMan sorgt für unbeaufsichtigten Maschinen-Betrieb rund um die Uhr, 7 Tage in der Woche, bei einschichtiger Bedienung
Hoher Automationsgrad trotz Einzelfertigung im WZB	<ul style="list-style-type: none"> • Organisation von Bearbeitungs-„Paketen“ (Jobs), z.B. für kontinuierliche unbeaufsichtigte Wochenend-Produktion 	Prioritäts-gesteuerter Bearbeitungsablauf
Höchste Flexibilität und Sicherheit ohne Zusatzaufwand	<ul style="list-style-type: none"> • flexible Reaktion auf unvorhergesehene Ereignisse wie z.B. Eilaufträge • Benachrichtigung bei besonderen Ereignissen wie z.B. schwerwiegenden Fehlersituationen 	komfortable Unterbrechungsmöglichkeit und automatische Fortsetz-Strategien (z.B. „Überholen“); ereignisgesteuertes automatisches Versenden von EMail und SMS
Einheitliche Benutzung unterschiedlicher Technologien und Maschinen	<ul style="list-style-type: none"> • für alle Maschinen (auch unterschiedlicher Typen) einheitliche (Windows-) Bedienoberfläche und somit geringstmögliche Einarbeitungszeit für die Mitarbeiter • einheitliche Maschinendatenerfassung (MDE) für Status, Laufzeiten, usw. • durchgängige Behandlung von Teilen (Werkstücken und Werkzeugen) und deren Daten • Anpassungsfähigkeit an unterschiedliche Datenformate und Koordinatensysteme • Vermeidung von Schnittstellenproblemen • Reduzierung von Fehlerquellen • einfache Bedienung • hohe Akzeptanz bei den Maschinenbedienern • komfortable Einarbeitungshilfe und umfassendes Nachschlagewerk aller Funktionen 	CellMan kann für alle Typen von NC-Bearbeitungsmaschinen eingesetzt werden; CellMan integriert außer NC-Bearbeitungsmaschinen auch Messmaschinen und Handhabungssysteme (Magazinsysteme); Windows-Bedienoberfläche mit „intuitiver“ Benutzerführung; Online-Hilfesystem und Direktthiweise während der Eingabe
Einfache Integration in ERP- und CAM-Infrastruktur	<ul style="list-style-type: none"> • integrierte Datenverwaltung • Verarbeitung von CAM-Daten • Zusammenarbeit mit übergeordneter Betriebsdatenerfassung (BDE) • Zeitersparnis und Reduzierung von Fehlerquellen durch automatische Prozessdaten-Übermittlung 	CellMan kooperiert mit dem Werkstatt-Management-System (WMS), Produktions-Planungs-System (PPS) bzw. Enterprise Resource Planning System (ERP)

Informationen über das Maschinen- und Hersteller-unabhängige Softwarepaket CellMan sowie Beratung und Einführung der Werkstattorganisation erhalten Sie bei:

föllmer systems gmbh
 morgnröte 11
 57234 wilnsdorf
 germany

fon: +49 2739 30199-0
 fax: +49 2739 30199-99
 mail: contact@foellmersystems.de
www.foellmersystems.de