

## Idhammar Operatörspanel - det smarta sättet att samla in data



IDHAMMAR OPERATÖRSPANEL tar datainsamling ett steg längre. Genom denna lösning kan man redan när händelsen inträffar se till att informationen blir korrekt och meningsfull för den analys som sedan skall göras.

Utformad för att fungera lika bra på en pekskärm som på en vanlig persondator kan operatörspanelen alltid vara lättillgänglig i produktionen. All information som en maskin kan lämna via PLC-interface kan tas emot. Operatören kan sedan bekräfta det som systemet föreslår så att det data som registreras är användbart för analysen.

Ett bra exempel på hur systemet kan höja kvaliteten på insamlad data är när ett nödstopp blir utlöst av någon anledning. I stället för att man i rapporten visa att man har X antal stopp på grund av nödstopp kan operatören koda om medelandet till att registrera den verkliga orsaken.

Registreringen sker genom att man svarar på frågor som ni själva definierar. Frågorna kan byggas i flera steg.

Events														
<ul style="list-style-type: none"> <li>Worst Events</li> <li>Drive clutch</li> <li>Brakes not holding</li> <li>Final folder/transfer</li> <li>Date Coder</li> <li>Paper ripped</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Order</li> <li>Shift</li> <li>24 Hours</li> <li>48 Hours</li> <li>Show Short Stops</li> </ul>													
<ul style="list-style-type: none"> <li>Home - Line 1</li> <li>Administration</li> <li>Events</li> <li>Waste Additions</li> <li>Orders</li> </ul>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Events</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>05 feb 14:31:06 (0:02:20) Paper ripped</td></tr> <tr><td>05 feb 14:28:21 (0:02:45) Final folder/transfer</td></tr> <tr><td>27 jun 10:31:12 (0:01:09) Drive clutch</td></tr> <tr><td>30 mar 10:43:52 (0:08:32) Date Coder</td></tr> <tr><td>30 mar 10:42:21 (0:01:31) Final folder/transfer</td></tr> <tr><td>30 mar 10:41:08 (0:01:13) Drive clutch</td></tr> <tr><td>16 mar 12:58:22 (0:01:04) NPD Trials</td></tr> <tr><td>15 mar 13:39:42 (0:48:02) Drive clutch</td></tr> <tr><td>30 nov 15:23:09 (0:20:31) Brakes not holding</td></tr> <tr><td>30 nov 15:20:34 (0:02:35) Final folder/transfer</td></tr> <tr><td>30 nov 15:16:19 (0:04:15) Paper ripped</td></tr> <tr><td>30 nov 15:12:06 (0:04:13) Final folder/transfer</td></tr> </tbody> </table>	Events	05 feb 14:31:06 (0:02:20) Paper ripped	05 feb 14:28:21 (0:02:45) Final folder/transfer	27 jun 10:31:12 (0:01:09) Drive clutch	30 mar 10:43:52 (0:08:32) Date Coder	30 mar 10:42:21 (0:01:31) Final folder/transfer	30 mar 10:41:08 (0:01:13) Drive clutch	16 mar 12:58:22 (0:01:04) NPD Trials	15 mar 13:39:42 (0:48:02) Drive clutch	30 nov 15:23:09 (0:20:31) Brakes not holding	30 nov 15:20:34 (0:02:35) Final folder/transfer	30 nov 15:16:19 (0:04:15) Paper ripped	30 nov 15:12:06 (0:04:13) Final folder/transfer
Events														
05 feb 14:31:06 (0:02:20) Paper ripped														
05 feb 14:28:21 (0:02:45) Final folder/transfer														
27 jun 10:31:12 (0:01:09) Drive clutch														
30 mar 10:43:52 (0:08:32) Date Coder														
30 mar 10:42:21 (0:01:31) Final folder/transfer														
30 mar 10:41:08 (0:01:13) Drive clutch														
16 mar 12:58:22 (0:01:04) NPD Trials														
15 mar 13:39:42 (0:48:02) Drive clutch														
30 nov 15:23:09 (0:20:31) Brakes not holding														
30 nov 15:20:34 (0:02:35) Final folder/transfer														
30 nov 15:16:19 (0:04:15) Paper ripped														
30 nov 15:12:06 (0:04:13) Final folder/transfer														
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Change</li> <li>Comments</li> <li>Deselect All</li> <li>1 of 2</li> </ul>													



*Idhammar Manual LDP in action at a large food manufacturing site*

## Idhammar - Manuell operatörspanel

I den manuella versionen av operatörspanelen kan man mata in producerat antal, kasserat antal samt stopp och störningar av de typer som man säljer att följa upp. Programvaran är utformad för att köras på pekskärm eller en vanlig persondator. En pekskärm ger en snabb och enkel inmatning.

Grundtanken med den manuella operatörspanelen är att ge företaget ett enkelt sätt att starta sin process med att gå emot en automatisk datainsamling.

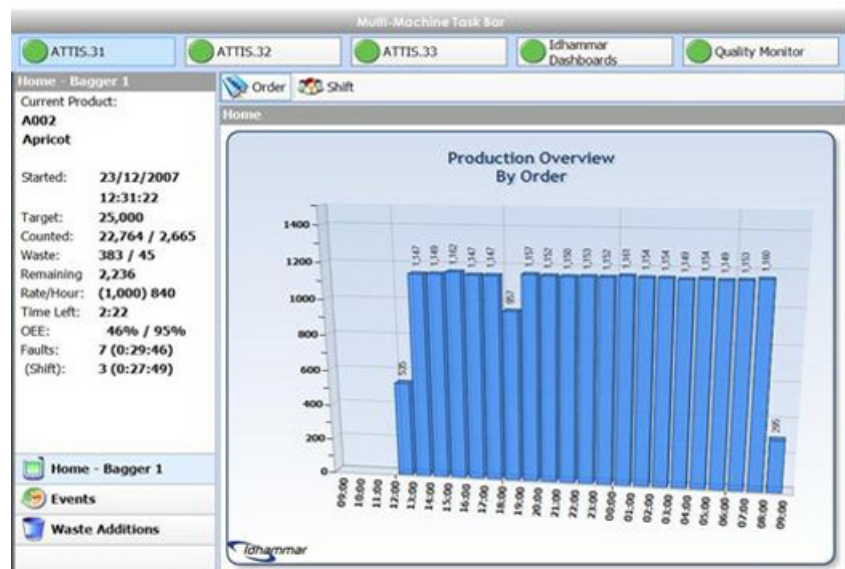
## Idhammar - Automatisk operatörspanel


Medan den manuella operatörspanelen ofta skapar en insikt i vilka möjligheter det finns att förbättra effektiviteten i produktionen kan den automatiska operatörspanelen ta uppföljningen till en ny nivå.

När man nått 65 procent i TAK eller däröver krävs mer noggranna mätningar för att fortsätta utveckla verksamheten. Om man till exempel har 240 stopp på vardera 15 sekunder på ett 8 timmars skift blir det mer eller mindre omöjligt att registrera dessa och deras felorsaker manuellt. Med automatisk datafångst kommer man att få in alla dessa stopp och kan sedan under pågående produktion identifiera orsakerna och koda dessa stopp och störningar.

Att samla in data automatiskt med en operatörspanel som mellanhand ger:

1. Allt blir registrerat, även mindre stopp.
2. Operatörerna blir omdebart informerad och involverad och ser hela tiden:
  - Hur lång tid som återstår på aktuell order vid nuvarande takt
  - Värsta störningar under pågående order och skift
3. Papperslös datainsamling tar bort en stor administrativ börda och ger lätt-tillgänglig, pålitlig och spårbar data.





Att införa automatiserad datafångst ger en djupare analys som hjälper er att hitta dolda orsaker till produktionsbortfall. Samtidigt som pappersarbetet i kvalitets och förbättringsarbetet på verkstadsgolvet minskas.

Operatörspanelen ger samtidigt ständigt aktuella nyckeltal till operatören.

### **Flexibel konfiguration**

Operatörspanelen fungera med eller utan automatiskt flöde av data från en maskin eller linje. Varje operatörspanel kan övervaka upp till fem linjer eller maskiner. Där interface finns som kan ge ett automatiskt flöde av data från ett PLC kan vi ta emot och använda:

- Maskinens start och stopp
- Felmeddelanden från maskinen
- Tillverkade och kasserade produkter

### **Felanalys i realtid**

Detaljer om varje stopphändelse förs i realtid över till huvudsystemet, men är samtidigt tillgängliga på operatörspanelen.

Det betyder att operatörerna omedelbart kan dra nytta av det som loggas. till exempel ser man direkt på panelen vilken typ av händelser som under innevarande skift orsakar det största bortfallet.

### **Operatörsinformation**

Information som ständigt är tillgängligt för varje operatör:

- Startdatum och starttid för order eller körning
- Beräknad tid när innevarande order eller körning blir klar vid nuvarande takt
- Produktröknader som visar tillverkade, kasserade och återstående
- TAK - genomsnittligt och aktuellt
- Logg för alla händelser som stör produktionen
- Topp-tio lista för värsta händelser

## Tilläggsprodukter

Systemet är byggt för att köras i en Microsoftbaserad nätverksmiljö. Flexibelt och anpassningsbart passar systemet till att mäta och följa upp allt från enstaka maskiner via produktionslinjer och upp till att övervaka TAK för hela fabriker. För att våra kunder skall få ut mesta möjliga av sitt TAK-projekt har vi tagit fram ett antal tilläggsprodukter som stödjer er i ert arbete.

**Idhammar TAK** - ryggraden i vår produktfamilj för TAK

**Dashboards** - ger levande data i realtid baserat på de nyckeltal ni väljer.

**Presentationspanel** - översiktlig information om pågående produktion.

**Kvalitetsmonitor** - papperslöst förbättringsarbete.

**Energimonitor** - synliggör energiförbrukningen för att driva aktivt sparande.

*Separata produktblad för dessa produkter kan du ladda ner från vår hemsida:*

[www.idhammarsystems.se](http://www.idhammarsystems.se)

För mer information om hur vi med hjälp av Idhammar TAK kan göra er produktion effektivare och lönsammare:

Ring: [+46 \(0\)703 992755](tel:+460703992755)

Epost: [info@idhammarsystems.se](mailto:info@idhammarsystems.se) eller

Besök: [www.idhammarsystems.se](http://www.idhammarsystems.se)

