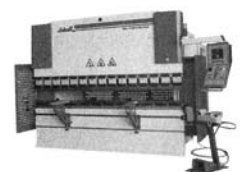


Kienzle BDE Transparenz im Betriebsgeschehen



Inhalt: Maschinen- und Auftragsdatenerfassung • Hard- und Softwarelösungen

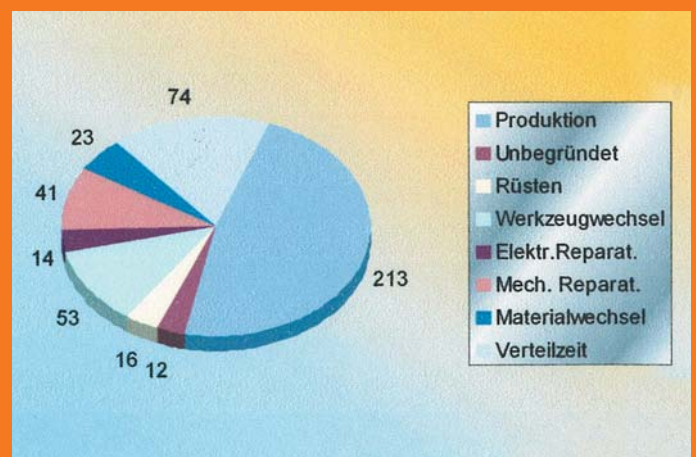
Wirtschaftlicher arbeiten mit Kienzle

Ihre Produktionsabläufe kennen Sie, aber wissen Sie auch, ob Sie dabei Ihre Kapazitäten wirtschaftlich nutzen? BDE-Systeme von Kienzle liefern umfassende Istdaten zum Betriebsgeschehen und helfen so, Produktionsabläufe zu optimieren.

Individuell abgestimmte Systeme machen Abläufe transparent, verkürzen die Durchlaufzeiten und fördern eine optimale Nutzung aller Kapazitäten. Die Programmlösungen reichen von der einfachen Auswertung aktueller und historischer Daten bis zum Datenaustausch mit übergeordneten PPS/ERP-Systemen.

Übersichtliche Auswertung Ihrer Produktionsabläufe

Alle ermittelten Daten können in Excel bereitgestellt werden und ermöglichen so eine individuelle Auswertung und Weiterverarbeitung. Produktionsabläufe können so übersichtlich dargestellt werden.



Hardware für Ihre optimale Lösung

T

BDE/Maschinenterminal UT-10 (dialogfähig zur BDE-Software)

Intelligentes, frei programmierbares Low-Cost Terminal mit integriertem Speicher zur Sicherung der Daten.

Optionaler Anschluss von Peripheriegeräten

Einsatzmöglichkeiten:

- Maschinendatenerfassung
- Qualitätsdaten
- Auftragszeiterfassung



T

BDE/Maschinenterminal UT-20 (dialogfähig zur BDE-Software)

Individuell einsetzbares BDE-Terminal für die Erfassung von Maschinen-, Auftrags-, und Qualitätsdaten. Online-Anschlüsse über RS 485 oder Ethernetkarte, externe Anschlüsse zur automatischen Erfassung von Stillstandszeiten. Optionaler Anschluss von Peripheriegeräten wie Waage, Barcode-CCD-Scanner usw. Als Einzel- und Mehrmaschinenterminal einsetzbar.



T

BDE/Maschinenterminal UT-20 D (dialogfähig zur BDE-Software)

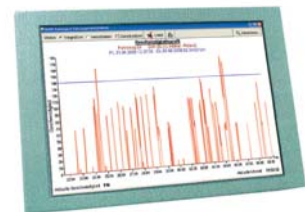
Das UT 20 D basiert auf dem Online-Terminal UT 20 und ist sowohl autonom als auch online einsetzbar. Der integrierte Thermodrucker schreibt alle Ereignisse permanent mit und liefert am Ende eines Auftrags bzw. einer Schicht alle Informationen. Auch externe Stillstandszeiten können mithilfe einer zusätzlich eingebauten Optokopplerkarte automatisch erfasst werden.



T

BDE/Maschinenterminal UT-30 (dialogfähig zur BDE-Software)

Touch-Screen Terminal mit farbigem 10,4" Display. Eigenständiger Prozessor, der individuelle Programmierungen für die Maschinendaten- und Auftragsdatenerfassung ermöglicht. Integrierter Speicher zur Sicherung der Daten bei Ausfall der Online-Verbindung.



T

Maschinenterminal 2480

Einsetzbar als autonomes Datenerfassungsgerät mit eigener Parametrierung und Konfigurierung. Darstellung aller Bewegungsdaten über den Produktionsbeleg. Im Online-Verbund können die Daten über die BDE-Software ZEMO erfasst und ausgewertet werden. Optokoppelte Eingänge zur Erfassung von Mengen und Stillstandszeiten. Anschluss von Peripheriegeräten möglich.



Systemkonfiguration Software

Basisversion mit aktueller Auskunft über Maschinen und Arbeitsplätze sowie verschiedenen Auswertungsmöglichkeiten nach Maschine und Auftrag aus der Historie.

Individuelle Auswertungsmöglichkeiten durch Bearbeitung aller Daten in EXCEL.

Verschiedenste Zusatzmodule wie automatische Schichtan- und Abmeldung, Personalauswertung, Schichtkalender, Datenübergabe, Datenübernahme von und zu PPS/ERP-Systemen sowie Auftragsdatendownload.

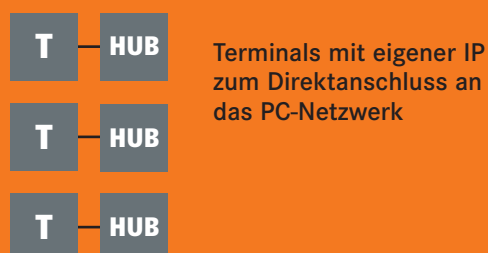
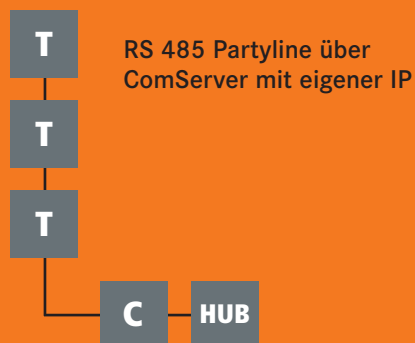
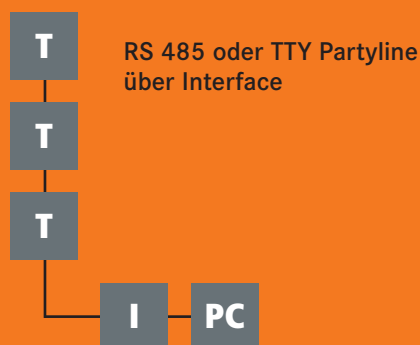
Auf autonomem PC oder in PC-Netzwerken auf einem Server installierbar. Bei Einsatz von einem Interface muss der Polling-PC einen RS 232-Anschluss besitzen.

T = Terminal

I = Interface

C = ComServer

HUB = Netzwerkanschluss



Systemkonfiguration Hardware

Verdrahtung des **Terminals** über RS 485 Partyline und Interface mit 32, 64 bzw. 128 Anschlussmöglichkeiten.

In Verbindung mit Kienzle-Terminals des Typs 2450 und 2480 über TTY Partyline und Interface mit 15, 30 bzw. 60 Anschlussmöglichkeiten.

Verbindung über RS 485 Partyline mit PC-Netzwerk über einen ComServer.

Direktanschluss über eingebaute Ethernetkarten.

Bei autonomer Erfassung Auslesen der Daten über Bluetooth.

Optionen:

- Anschluss für Barcode-CCD-Scanner
- Optokopplerkarten für Erfassung von externen Maschinensignalen
- Externe Tastatur zur Eingabe von Störgründen
- Mögliche Anschlüsse von Messgeräten, Waagen und anderen Peripheriegeräten die über einen RS 232- oder RS 485-Anschluss verfügen.
- Verarbeitung von SPS-Daten über RS 485 Direktverbindung
- Wireless-LAN Anbindung