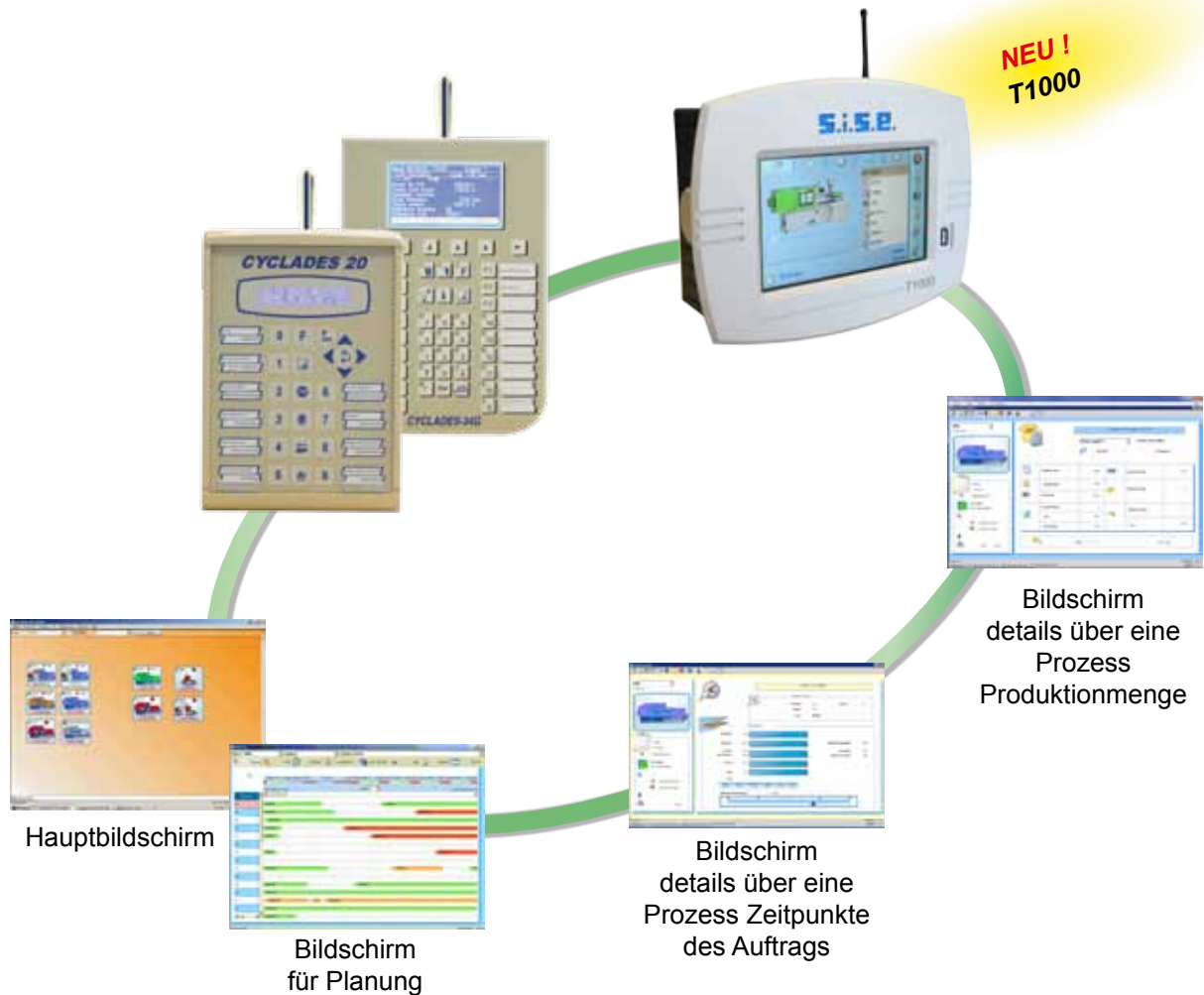


Cyclades

BETRIEBSDATENERFASSUNG



Cyclades ist ein MES (BETRIEBSDATEN ERFASSUNGSSYSTEM), das alle Informationen aus der Produktionsstätten in Echtzeit bereitstellt.

Die verschiedenen Module des Systems wie Planung, Personalmanagement, Werkzeug- und Maschinenverwaltung dienen zur Organisation und Optimierung der Produktionsabläufe.

Die Betriebsergebnisse, die in SQL-Datenbanken gespeichert werden, sind in unterschiedlichen Formen den Führungskräften des Unternehmens zugänglich.

TECHNOLOGIE

Die Architektur von "Cyclades" ist vom Typ **Kunde - Server**.

Ein dafür speziell im Betrieb eingerichteter PC sichert die **Erfassung** in Echtzeit von Betriebsdaten durch Terminale an die Maschinen oder Touch Screen PC bei der manuellen Arbeitsgänge.

"Cyclades" läuft unter **WINDOWS**

- "Cyclades" wurde mit Visual Basic und C-Sprache entwickelt mit Verwendung einer Microsoft SQL 2005 Datenbank.
- "Cyclades" ist ein bedienungsfreundliches offenes System, das den Austausch von elektronischen Daten mit anderen Software ermöglicht (PPS - Produktions-Planungs-System, rechnergestützte Wartung, ERP...)
- "Cyclades" bietet 3 Terminaltypen an (T20, T34G, T1000) und ermöglicht die Werkstattüberwachung, vom einfachsten bis zum kompliziertesten Graphischer Display am Maschinenfuss, Teile- oder Maschinen-SPC).

Diese Terminale sind miteinander austauschbar, und gemischt einsetzbar im gleichen Netz. Ihr Betriebsdatenerfassungssystem ist massgeschneidert, und ist Ihren Bedarf gemäss erweiterungsfähig.

- "Cyclades" bietet als Option ein SPC Modull (Statistische Kontrolle der Prozesse) für Teile und Maschinen, mit etablierten Standards (Ford, Cnomo, usw...)

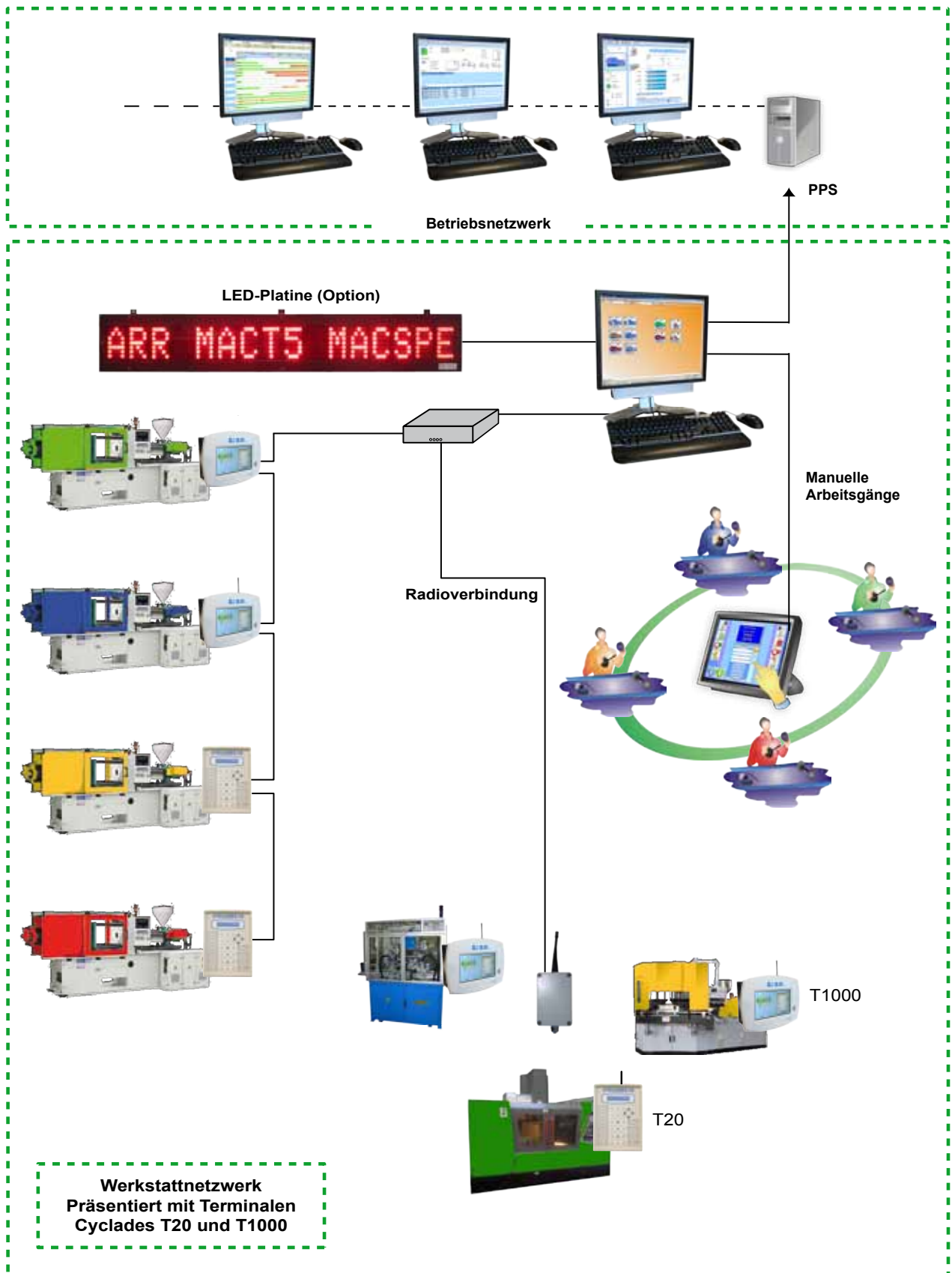


Bildschirmen
Cyclades
SPC

- SISE bietet 3 Ebene von Wartungsverträgen an:

- Ebene 1: Telefonische Beratung und Fernwartung
- Ebene 2: Ebene 1 + ein Besuch pro Jahr für Kontrolle und Upgrade
- Ebene 3: Ebene 2 + jährlich zusätzliche Besuche und uneingeschränkte Garantie für die Hardware die in unserem Werkstatt repariert wird.

SYSTEMAUFBAU



WERKSTATTERMINALE

Cyclades 20

Verwaltung von Stillstandszeiten / Ausschuss (20 Gründen):
 - 10 Gründen direkt zugänglich
 - und 10 zusätzlichen Gründen im Menü zugänglich

Änderung der Reihenfolge des Auftrags

Manuelle Bestätigung der i.O. Teilen
 "(Stückzahlen oder Kartons)"

Liste der Folgeaufträge

Befragung des laufenden Auftrags
 (Produzierte Menge, Ausschuss, Restmenge...)



NEU!

Cyclades 34G

Verwaltung von Stillstandszeiten / Ausschuss (30 Gründen)
 - 15 Gründen direkt zugänglich
 - 15 zusätzliche Gründen im Menü zugänglich

Änderung der Reihenfolge des Auftrags

Manuelle Bestätigung der i.O. Teilen
 "(Anzahl oder Kartons)"

Liste der Folgeaufträge

Befragung des laufenden Auftrags
 (Produzierte Menge, Ausschuss, Restmenge...)

3 programmierbare Funktionstasten

SPC Teile und Maschinen
 (Anzeige am Maschinenfuß) (Option)

Cyclades T1000

Verwaltung von Stillstandszeiten / Ausschuss (30 Gründen)
 - 30 Gründen direkt zugänglich

Änderung der Reihenfolge des Auftrags

Manuelle Bestätigung der i.O. Teilen "(Anzahl oder Kartons)"

Liste der Folgeaufträge

Befragung des laufenden Auftrags (Produzierte Menge, Ausschuss, Restmenge...)

3 programmierbare Funktionstasten

SPC Teile und Maschinen (Anzeige und Alarm am Maschinenfuß) (Option)

Alarm Wartung Werkzeug/Maschine

Eingabe-Korrektur

Funktion	CYCLADES 20	CYCLADES 34G	CYCLADES T1000
Standzeiten Automatische Erkennung und Zahlung der Standzeiten Anzahl Stillstandsgründe	Ja 20	Ja 30	Ja 30
Ausschuss Erfassung der Ausschusstückzahlen Erfassung der Ausschussgründe Anzahl Ausschussgründe	Ja Ja 20	Ja Ja 30	Ja Ja 30
Aufträge Anzahl der Aufträge im Terminal Produktionsstart eines Auftrags Überwachung des laufenden Auftrags Anzeige der Folgeaufträge Anzahl simultan hergestellter Produkten	5 Ja Ja Ja 10	5 Ja Ja Ja 10	5 Ja Ja Ja 10
Schichten Feste Arbeitszeiten Flexible Arbeitszeiten (1)	Ja Ja	Ja Ja	Ja Ja
SPC (Option) Teile Prozess / Maschine Übertragung von Messwerten zum PC Auswertung im Terminal	Nein Nein Nein Nein	Ja Ja Ja Ja	Ja Ja Ja Ja
Möglichkeit Barcode auf serieller Verbindung	Ja (option)	Ja	Ja
Netzprotokoll Standard (2) Radio IP Sonstige	RS 485 Option Nein Auf Anfrage	RS 485 Option Nein Auf Anfrage	RS 485 Option Ja Auf Anfrage
Zählungseingänge Anzahl Frequenz max. (3)	1 30 Hz	4 30 Hz	4 30 Hz
0/1 Eingänge Anzahl	2	8 (4)	8 (4)
Relais Ausgang (Kontakt 250V- 3 A)	2	4	4
Serielle Verbindung	1 (Option)	2	2

(1) Der Modus "flexible Arbeitszeiten" ermöglicht die Zählung der Schichtzeit nur während Maschinenbetrieb oder kodierte Stoppzeiten. Die Zählung der Maschinenstunden fängt an und stoppt mit der Maschinenproduktion.

(2) Maximale Länge einer Linie: 1,5 Km

(3) oder maximale Kadenz von 2000 cps/min.

(4) binäre Kodierung möglich.

Indikative durchschnittliche Autonomie in der Kunststoffbranche:

CYCLADES 20 2 Tagen
 CYCLADES 34G 3 Tagen
 CYCLADES T1000 3 Tagen

Parc Industriel Sud - Groissiat
 F - 01100 OYONNAX
 Tel (33) 04.74.77.34.53
 Fax (33) 04.74.73.90.18
 e-mail sise@sise.fr
 web: www.sise.fr

Schwabstrasse 18
 D-70197 STUTTGART
 Tel 0711.664.9837
 Fax 0711.664.9840
 e-mail verkauf.de@sise.fr
 web: www.sise.fr