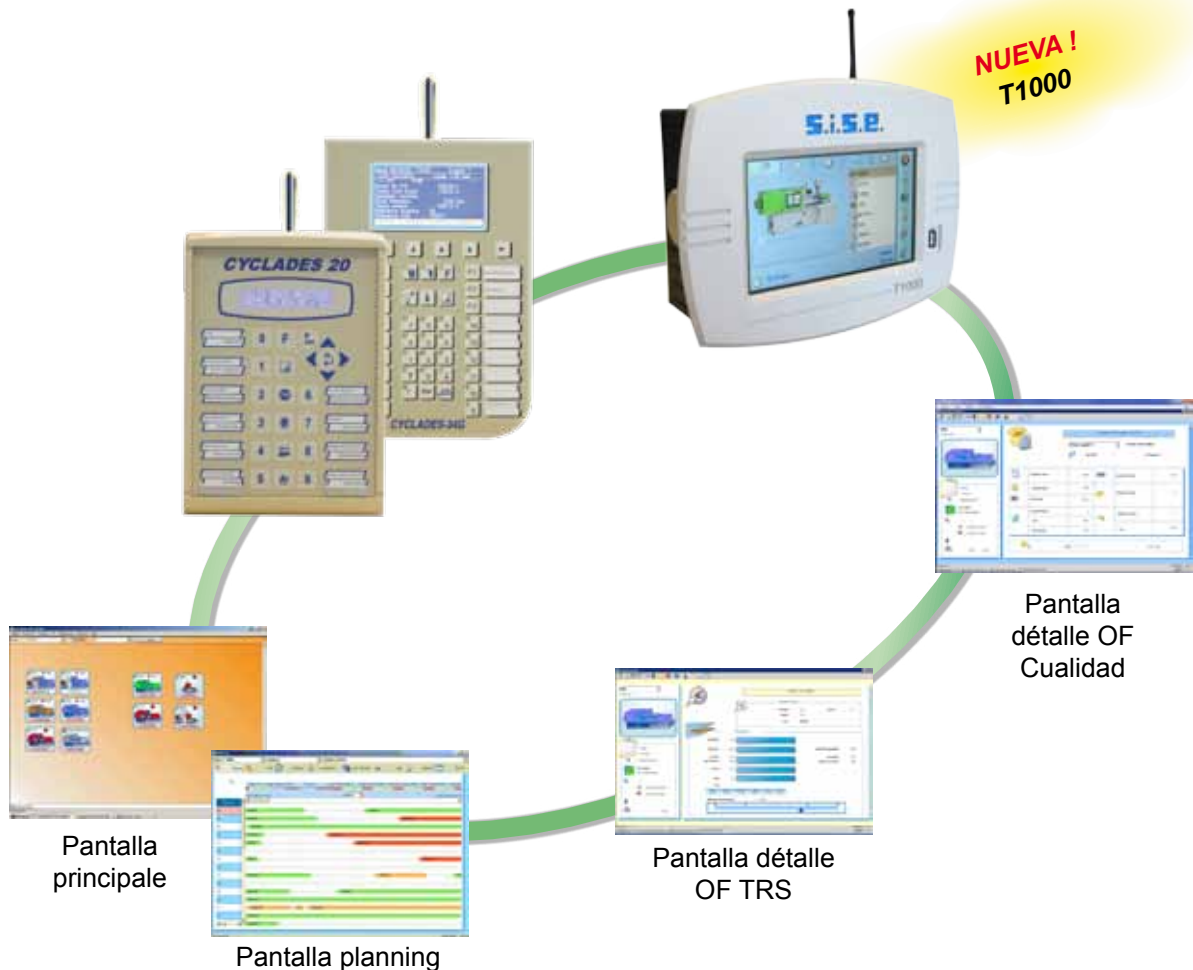


Cyclades

CONTROL DE PRODUCCIÓN



Cyclades es un MES (Supervisión de un taller de producción) proveyendo en tiempo real informaciones proviniendo en tiempo real de los talleres de producción.

Los diferentes modulos como el planning, la gestión del personal, los moldes y las maquinas, permiten la optimización de la organización de la producción .

Los resultados, guardados en bases de datos de tipo SQL, son accesibles bajo todas las formas útiles a los gestionaros de la empresa.

TECNOLOGÍA

- "Cyclades" funciona en arquitectura **cliente-servidor**.

Un servidor de datos dedicado para la función **adquisición** en tiempo real a través de los terminales sobre las máquinas o de los computadores para las operaciones manuales (nuevo módulo)

- "Cyclades" funciona bajo **Windows**.

- "Cyclades" está desarrollado bajo los entornos Visual Basic y "C" el cual puede acceder a un banco de datos relacionales Microsoft SQL 2005.

- "Cyclades" es un sistema de fácil manejo y abierto permitiendo intercambios de datos informáticos con otros sistemas de gestión (Planning de producción, de mantenimiento, ERP...).

- "Cyclades" propone 3 tipos de terminales (T20, T34G, T1000) y permite así un seguimiento taller de las tareas más simples a los trabajos más complejos (Pantalla gráfica en pie de máquina, SPC piezas y / o máquina,...).

Estos terminales son totalmente intercambiables y mezclables en la misma instalación. Su seguimiento taller está personalizado y evoluciona en función de sus necesidades.

- "Cyclades" propone en opción un módulo SPC (control estadístico de proceso) piezas y equipos, ofreciendo todos los estándares reconocidos (Ford, Cnomo, etc...).

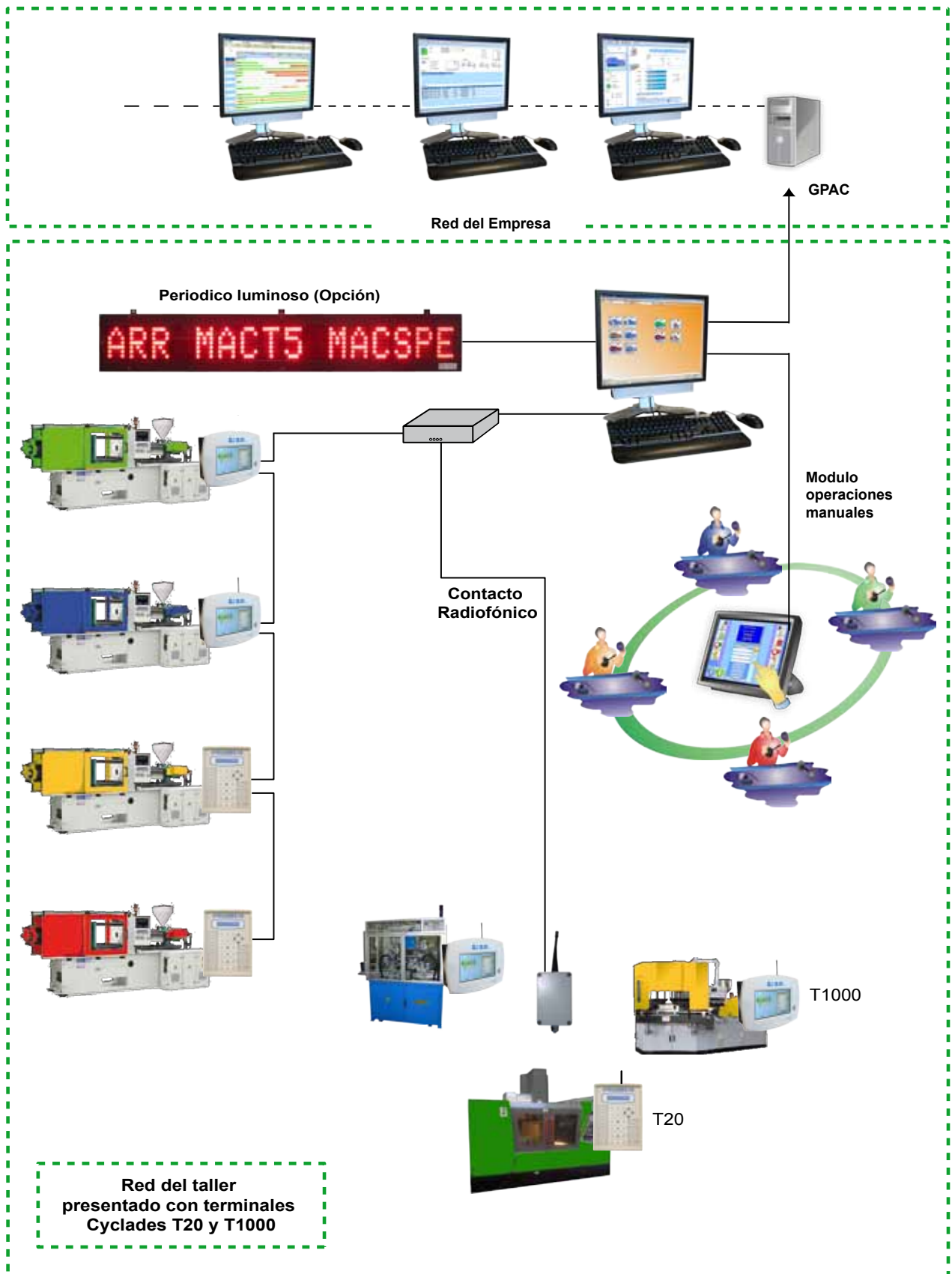


Pantallas
Cyclades
módulo **SPC**

- SISE propone 3 tipos de contrato de mantenimiento :

- Nivel 1: Información telefónica y telemantenimiento
- Nivel 2 : Nivel 1 + una visita por año en su empresa para la actualización y el control
- Niveau 3 : Nivel 3 : Nivel 2 + una visita adicional anual y garantía total del material con regreso en nuestros talleres.

ARQUITECTURA DE SYSTEME



TERMINALES DEL TALLER

Cyclades 20

- Gestión de los Paros / Desechos (20 causas) :
- 10 Causas de codificación acceso directo
- 10 Causas de codificación acceso mediante tecla "función"
- Modificación del orden de paso
- Información de las piezas buenas en manual " número o cartones"
- Lista de las OF en espera
- Interrogación sobre OF en curso (Ref OF, Ref herramientas, Cantidad producida, desechos, Cantidad restante...)



Cyclades 34G

- Gestión de los Paros / Desechos (30 causas) :
- 15 Causas de codificación acceso directo
- 15 Causas de codificación acceso mediante tecla "función"
- Modificación del orden de paso
- Información de las piezas buenas en manual " número o cartones"
- Lista de las OF en espera
- Interrogación sobre OF en curso (Ref OF, Ref herramientas, Cantidad producida, desechos, Cantidad restante...)
- 3 Teclas de funciones programables
- SPC piezas y máquina (Visualización pie de máquina)(Opción)

Cyclades T1000

- Gestión de los Paros / Desechos (30 causas) :
- 30 Causas de codificación acceso directo
- Modificación del orden de paso
- Información de las piezas buenas en manual " número o cartones"
- Lista de las OF en espera
- Interrogación sobre OF en curso (Ref OF, Ref herramientas, Cantidad producida, desechos, Cantidad restante...)
- 3 Teclas de funciones programables
- SPC piezas y máquina (Visualización y Alarma pie de máquina) (Opción)
- Alarma molde: mantenimiento maquina
- Corrección de escritura

| Función | CYCLADES 20 | CYCLADES 34G | CYCLADES T1000 |
|---|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Paros Detección automática y cuenta de los tiempos de parros Número de causas de paro | Sí 20 | Sí 30 | Sí 30 |
| Desechos Entrada del número de Desechos Entrada de la causa de Desechos Número de causas de Desechos | Sí Sí 20 | Sí Sí 30 | Sí Sí 30 |
| Ofs Número de OFs en espera en el panel Lanzamiento de una OF en espera Visualización de la OF corriente Visualización de una OF en espera Número de productos fabricados simultaneamente | 5 Sí Sí Sí Sí 10 | 5 Sí Sí Sí Sí 10 | 5 Sí Sí Sí Sí 10 |
| Equipos Horarios fijos Horarios flexibles (1) | Sí Sí | Sí Sí | Sí Sí |
| SPC (Opción) Piezas Proceso / Máquina Trasferencia de las cotas al PC Explotación en el panel | Non Non Non Non | Sí Sí Sí Sí | Sí Sí Sí Sí |
| Posibilita código barra sobre línea serie | Sí (Opción) | Sí | Sí |
| Protocolo red Estándar (2) Radio IP Otro | RS 485 Opción No A petición | RS 485 Opción No A petición | RS 485 Opción Sí A petición |
| Entrada Número Frecuencia máxima (3) | 1 30 Hz | 4 30 Hz | 4 30 Hz |
| Entradas TOR Número | 2 | 8 (4) | 8 (4) |
| Salidas relé (Contacto 250V~ 3 A) | 2 | 4 | 4 |
| Conexión serie | 1 (Opción) | 2 | 2 |

- (1) El modo horario flexible autoriza la contabilización del tiempo del equipo solamente durante su funcionamiento y durante los paros planificados. La contabilización del tiempo máquina arranca y se para con la producción máquina.
- (2) Largo max de una línea: 1,5 km
- (3) O sea cadencia max de 2000 golpes/min.
- (4) Codificación binaria posible.

Indicación de autonomía media para la industria del plástico :

| | |
|----------------|--------|
| CYCLADES 20 | 2 días |
| CYCLADES 34G | 3 días |
| CYCLADES T1000 | 3 días |