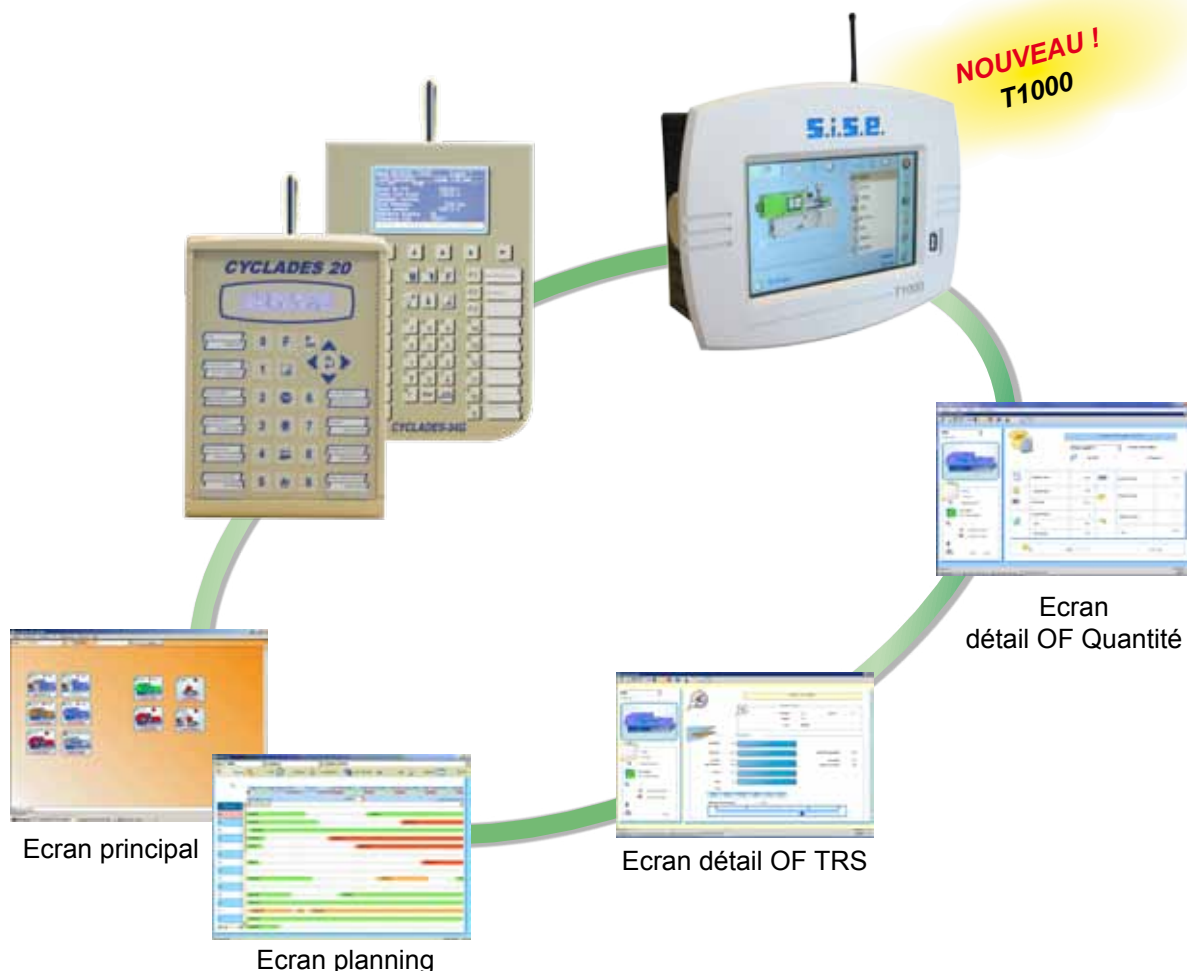


Cyclades

SUPERVISION D'ATELIER



Cyclades est un MES (Supervision d'Atelier de Production) fournissant en temps réel des informations en provenance des ateliers de production.

Les différents modules tels que le planning, la gestion du personnel, des outillages et des machines, permettent l'optimisation de l'organisation de production.

Les résultats, stockés dans des bases de données de type SQL, sont accessibles sous toutes les formes utiles aux gestionnaires de l'entreprise.

TECHNOLOGIE

"Cyclades" fonctionne en architecture **client-serveur**.

Un Serveur de données dédié assure les fonctions **d'acquisition** d'informations en temps réel, par l'intermédiaire de terminaux sur machine, ou de PC tactiles pour les opérations manuelles (Nouveau module).

"Cyclades" fonctionne sous un environnement **WINDOWS**.

- "Cyclades" est développé sous Visual Basic et Langage C accédant à une base de données relationnelles Microsoft SQL 2005.
- "Cyclades" est un système convivial et ouvert permettant des échanges de données informatiques avec d'autres systèmes de gestion (G.P.A.O., G.M.A.O., ERP...).
- "Cyclades" propose trois types de terminaux (T20, T34G, T1000) et permet ainsi un suivi d'atelier du plus simple au plus sophistiqué (Ecran tactile en pied de machine, SPC pièces et / ou machine, ...).

Ces terminaux sont totalement interchangeables et mixables sur la même installation. Votre Suivi d'Atelier est personnalisé et évolue en fonction de vos besoins.

- "Cyclades" propose en option un module SPC (contrôle statistique de procédé) pièces et machine, offrant tous les standard reconnus (Ford, Cnomo, etc ...).

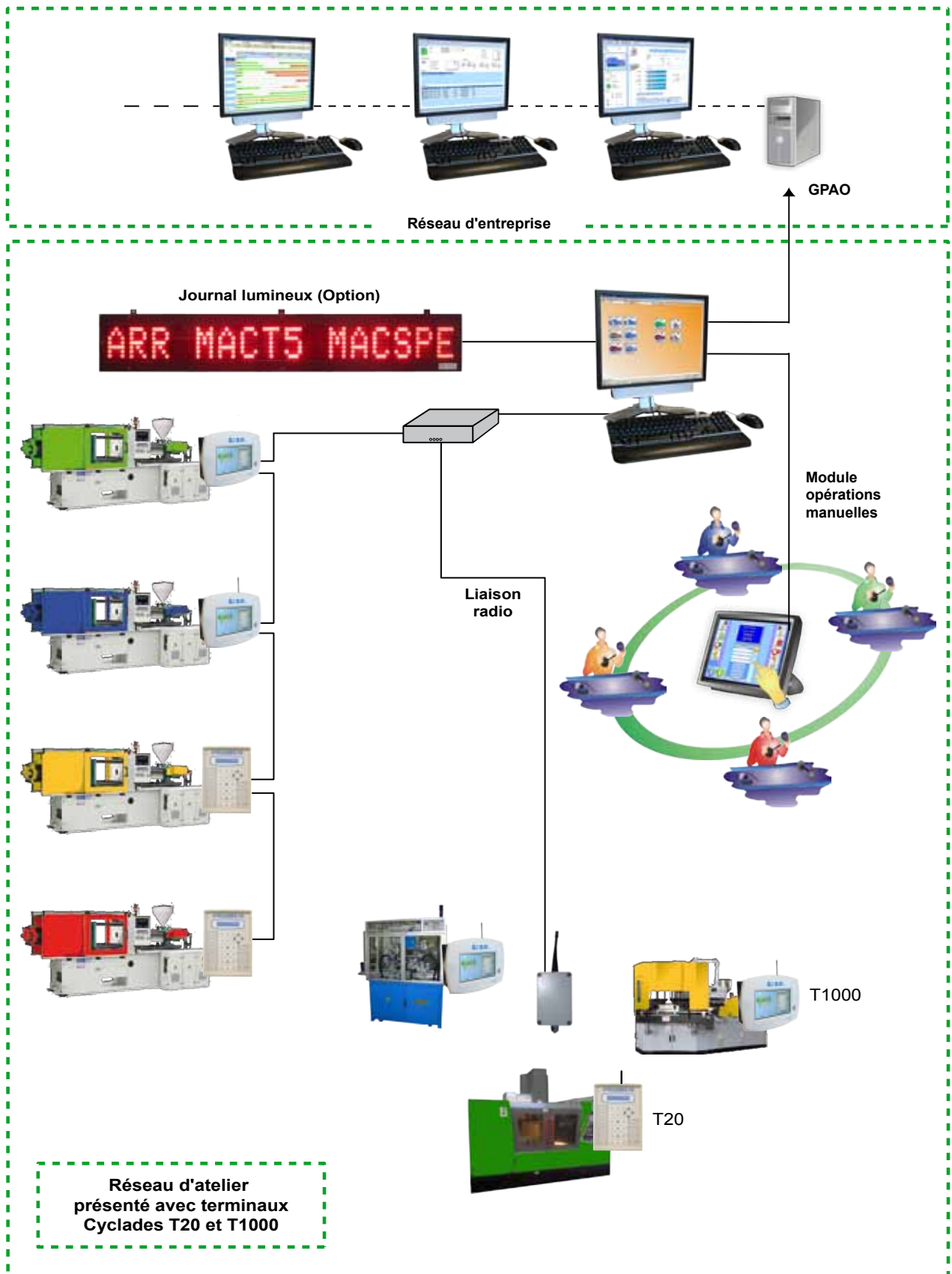


Ecrans
Cyclades
module **SPC**

- SISE propose 3 types de contrat de maintenance :

- Niveau 1 : Renseignement téléphonique et télémaintenance
- Niveau 2 : Niveau 1 + une visite par an sur site pour mise à jour et contrôle
- Niveau 3 : Niveau 2 + une visite supplémentaire annuelle et garantie totale sur le matériel retour en nos ateliers.

ARCHITECTURE DU SYSTEME



TERMINAUX D'ATELIER

Cyclades 20

Gestion des arrêts / rebuts (20 causes) :

- 10 Causes de codage accès direct
- 10 Causes de codage accès par touche de "fonction"

Modification de l'ordre de passage

Renseignement des pièces bonnes en manuel "nombre ou cartons"

Liste des OF en attente

Interrogation sur OF en cours

(Réf OF, Réf outillages, Quantité produite, Rebut, Quantité restante...)



NOUVEAU !

Cyclades 34G

Gestion des arrêts / rebuts (30 Causes) :

- 15 Causes de codage accès direct
- 15 Causes de codage accès touche de "fonction"

Modification de l'ordre de passage

Renseignement des pièces bonnes en manuel "nombre ou cartons"

Liste des OF en attente

Interrogation sur OF en cours

(Réf OF, Réf outillages, Quantité produite, Rebut, Quantité restante...)

3 Touches de fonctions programmables

SPC pièces (Affichage pied de machine) (Option)

Cyclades T1000

Gestion des Arrêts / Rebut (30 Causes) :

- 30 Causes de codage accès direct

Modification de l'ordre de passage

Renseignement des pièces bonnes en manuel "nombre ou cartons"

Liste des OF en attente

Interrogation sur OF en cours

(Réf OF, Réf outillages, Quantité produite, Rebut, Quantité restante...)

3 Touches de fonctions programmables

SPC pièces (Affichage et Alarme pied de machine) (Option)

Alarme outillage / maintenance machine

Correction de saisie

Fonction	CYCLADES 20	CYCLADES 34G	CYCLADES T1000
Arrêts Détection en automatique et comptage des temps d'arrêts Nombre de causes d'arrêt	Oui 20	Oui 30	Oui 30
Rebut Saisie du nombre de rebuts Saisie de la cause de rebuts Nombre de causes de rebuts	Oui Oui 20	Oui Oui 30	Oui Oui 30
Ofs Nombre d'Ofs en attente dans le terminal Lancement d'un OF en attente Visualisation de l'OF courant Visualisation d'un OF en attente Nombre de produits fabriqués simultanément	5 Oui Oui Oui 10	5 Oui Oui Oui 10	5 Oui Oui Oui 10
Equipes Horaires fixes Horaires flexibles (1)	Oui Oui	Oui Oui	Oui Oui
SPC (Option) Pièces Process / Machine Transfert des cotes au PC Exploitation sur le terminal	Non Non Non Non	Oui Oui Oui Oui	Oui Oui Oui Oui
Possibilité code barre sur ligne série	Oui (option)	Oui	Oui
Protocole réseau Standard (2) Radio IP Autre	RS 485 Option Non Sur demande	RS 485 Option Non Sur demande	RS 485 Option Oui Sur demande
Entrées de comptage Nombre Fréquence max (3)	1 30 Hz	4 30 Hz	4 30 Hz
Entrées TOR Nombre	2	8 (4)	8 (4)
Sorties relais (Contact 250V~ 3 A)	2	4	4
Liaison série	1 (Option)	2	2

(1) Le mode horaire flexible autorise le comptage du temps de l'équipe seulement pendant le fonctionnement de la machine et pendant les arrêts codés. Le comptage du temps machine démarre et s'arrête avec la production machine.

(2) Longueur max. d'une ligne : 1,5 km

(3) Soit cadence max. de 2000 cps/min.

(4) Codage binaire possible.

Indication d'autonomie moyenne pour l'industrie plastique:

CYCLADES 20 2 jours
CYCLADES 34G 3 jours
CYCLADES T1000 3 jours