

TargetVision

Andon-System: "Lean Production" als Unternehmensphilosophie



TRUMPF **TruBend 7000**

Uhrzeit / Datum Taktzeit

11:30 00:00

V2 11 V1

Status 12:45:00

WIBOND



Vision for success

Der WIBOND TargetVision ist ein eigenständiges, in sich geschlossenes Andon-System für Ihre "schlanke" Produktion.

Ein Andon-System ist ein visuelles Informationssystem für die "schlanke" Produktion, um Produktionskennzahlen sowie Störgrößen in Echtzeit zu erfassen, zu analysieren und entsprechend aufbereitet dem zuständigen Werker zu visualisieren.

Ein entscheidender Vorteil des Systems ist, dass es **mit** und **ohne** Anbindung - als sogenannte autarke Systemlösung - an die vorhandene ERP-Plattform konzipiert werden kann. Damit ist der WIBOND TargetVision nicht nur für die **Großindustrie** sondern auch für den **Mittelstand** prädestiniert.

Der **WIBOND TargetVision** ist ein flexibles, eigenständiges und frei skalierbares Andon-System.

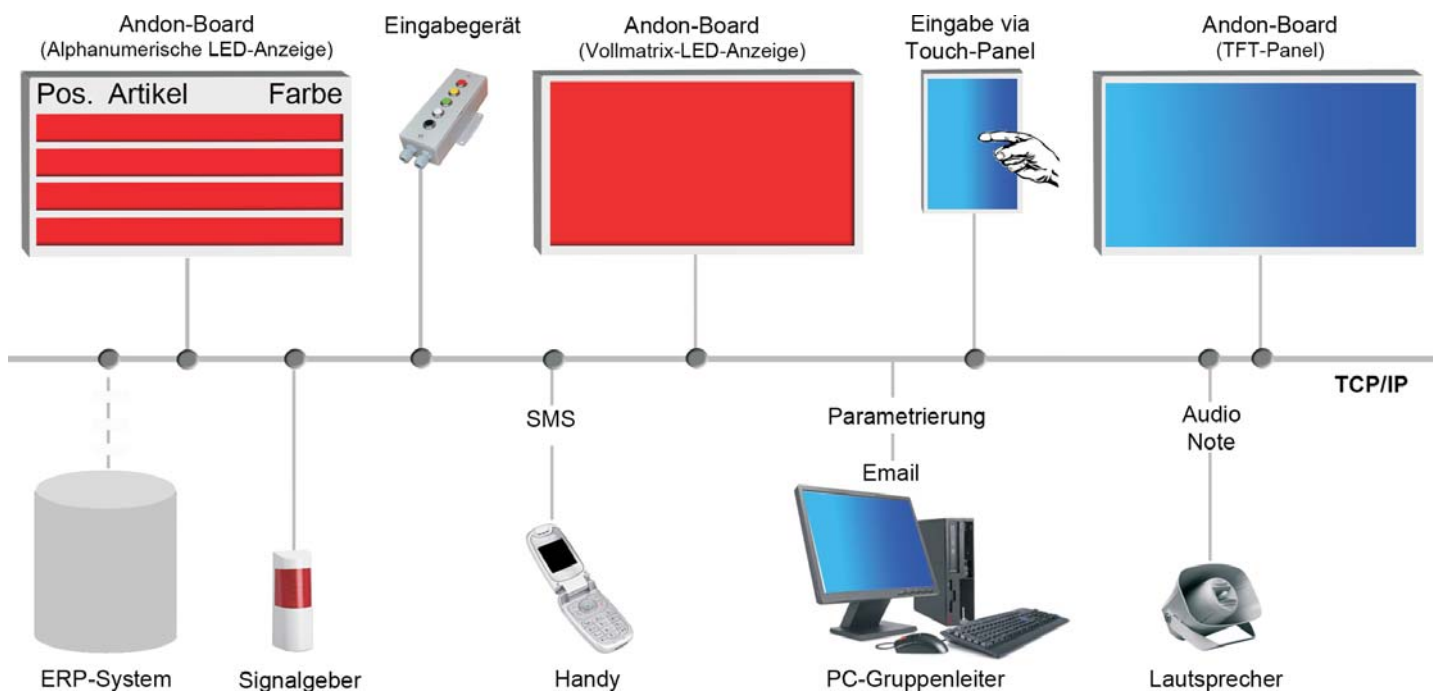
Das System ist in Bezug auf Hard- und Software modular aufgebaut und kann unabhängig von der Anzahl der Produktionslinien individuell auf Ihre Bedürfnisse in der Fertigung "maßgeschneidert" werden.

Die Datenverarbeitung erfolgt in Echtzeit, d. h. dem Werker werden Störmeldungen und die aktuellen Produktionsdaten zeitnah visualisiert.

Das TargetVision-System hilft Ihnen, eventuelle Probleme frühzeitig zu erkennen und diese rechtzeitig zu adressieren. Sie erreichen dadurch einen **höheren Fertigungsdurchsatz bei gleichem oder geringerem Personaleinsatz**.

Zur optimalen Integration des Systems an Ihre Produktionsprozesse bieten wir Ihnen Zusatzfunktionen, wie z. B. eine Akustikausgabe, Email- bzw. SMS-Benachrichtigung sowie Bandstopp-Funktionen an.

System-Architektur:



Produktivität = Information + Motivation

Das TargetVision-System dient zur Visualisierung von

- ▶ Prozesskennzahlen
- ▶ Störungen und Produktionsunterbrechungen
- ▶ Aktuellen Linien- und Stationszuständen
- ▶ Soll-/Ist-Daten und Vergleichsstückzahlen

Nutzen und Ziele des TargetVision-Systems

- ▶ Produktionssteigerung durch Echtzeitvisualisierung
- ▶ Optimierung der Produktionsauslastung und Fertigungsprozesse durch Lokalisierung der Fehler und Störungen
- ▶ Motivation der Mitarbeiter durch die Visualisierung von Soll-/Ist-Zuständen, sowie Störungen und Fehlern
- ▶ Qualitätssteigerung
- ▶ Reduzierung der Nacharbeit
- ▶ Vernetzung von Eskalationsebenen im Fehler- oder Störfall
- ▶ Fördert nachhaltig die "Lean-Kultur" Ihres Unternehmens
- ▶ Steigerung der Wirtschaftlichkeit und Wettbewerbsfähigkeit Ihres Unternehmens
- ▶ Extrem hohes "Return-On-Investment"

Vorteile des WIBOND TargetVision-Systems

- ▶ individuelle Kundenanpassungen möglich
- ▶ Zahlreiche Optionen:
 - umfangreiche Parametrier- und Bedienssoftware
 - Audioausgabe (z. B. MP3-Dateien)
 - DCF-Empfänger
 - verschiedene Schutzarten
- ▶ Datenübernahme aus ERP-System möglich
- ▶ Einbindung von unterschiedlichen LED- und TFT-Anzeigen möglich
- ▶ umfangreiches Zubehör: z. B. Modem, Signalleuchten, Signalhorn
- ▶ Eco-Design: Energiesparende Zukunftstechnologie
- ▶ Qualität "Made in Germany"

Mittels der frei programmierbaren und flexibel einsetzbaren Eingabegeräte können z. B. Produktionsdaten aktualisiert bzw. Störmeldungen abgesetzt werden.

WIBOND-Zubehör

Beispiel eines Eingabegerätes zum Aufruf von Störmeldungen:

Rote Taste:	Auslösen des Relaiskontaktes für Bandstopperkennung
Gelbe Taste:	Anforderung von Hilfe
Grüne Taste:	Material fehlt
Weißer Taste:	Vormontageplatz fertig
Schwarze Taste:	Störmeldequittierung

Jede Taste ist frei nach Kundenwunsch programmierbar!

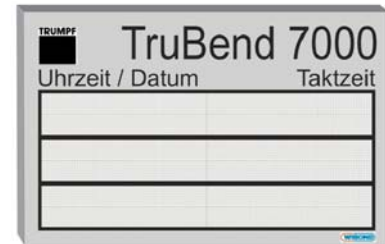
Die Eingabe ist auch über ein Industrie-Touch-Panel von WIBOND möglich!
Mittels der Monitor-Emulationssoftware "MES" bietet WIBOND eine umfangreiche Bedieneroberfläche, die auf Ihre Wünsche angepasst werden kann.



Applikationsbeispiel bei der TRUMPF Maschinen Austria Ges. mbH & Co. KG

Zeilenaufbau des Andon-Boards

- Zeile 1: Logo + Beschriftung
- Zeile 2: Beschriftung "Uhrzeit/Datum" + "Taktzeit"
- Zeile 3-5: Zeichenhöhe 100 mm / 14 Stellen alphanumerisch



Darstellungsarten der Textzeilen:

Zeile 3: Die Darstellung von **Uhrzeit/Datum** kann über die Software im „Wechsel“ oder fest auf eine Größe eingestellt werden. Für einen optimalen Fertigungsablauf wird zusätzlich die Taktzeit eingeblendet.

Zeile 4: Die eintreffenden **Störmeldungen** der einzelnen Arbeitsstationen werden je nach Zuordnung farbig von links nach rechts mit max. 2 Zeichen nacheinander dargestellt.

Störmeldungen, die aus Platzgründen nicht dargestellt werden können, werden zwischengespeichert und mittels vorher festgelegter Priorität sequenziell dargestellt, sobald die vorhergehenden Störmeldungen von den verantwortlichen Personen respektive Abteilungen behoben wurden.

Die Taste „Bandstopp“ hat immer Priorität vor allen anderen Störmeldungen. Wird diese Taste betätigt, erscheint der betreffende Arbeitsplatz und die bis dahin aufgelaufene „Stillstandzeit“ an der Großanzeige. Für den Zeitraum des Bandstopps werden die untergeordneten Störmeldungen in dieser Zeile ausgeblendet.

Zeile 5: In dieser Meldezeile wird der **Status** der einzelnen Vormontage-Stationen z.B. V1 bis V9 (max. 2 Zeichen, Zeichenfarbe Grün mit einer Schrifthöhe von 50 mm) dargestellt.

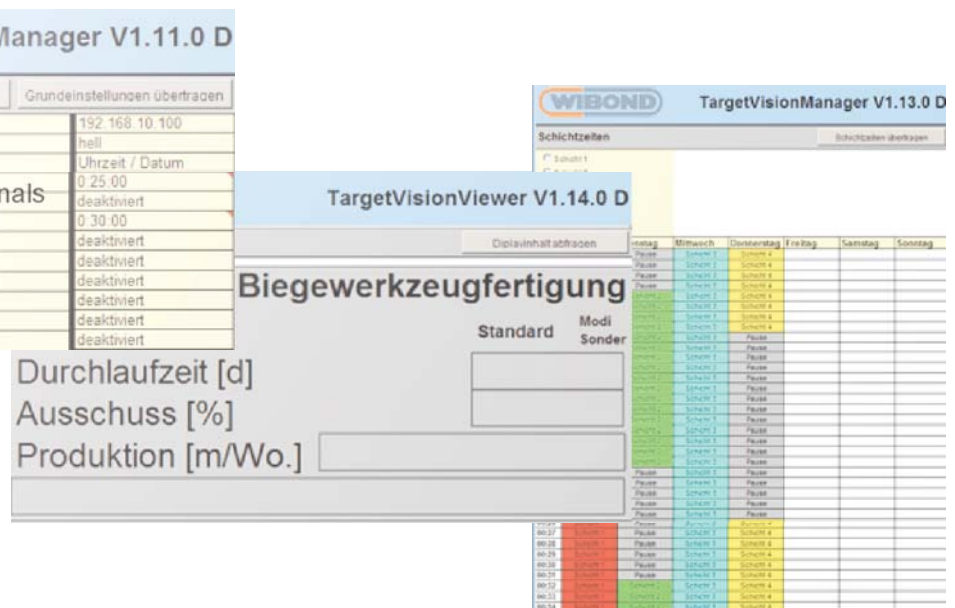
Bei Betätigung der weißen Taste am Eingabegerät wechselt an der Großanzeige die betreffende Stationsnummer auf „grün invers“. Dies symbolisiert die Fertigstellung der Vormontage. Nach Ablauf der Taktzeit wird automatisch auf „grün normal“ zurückgeschaltet.

Zusätzlich kann die Zeile 5 als freie Textzeile verwendet werden. Diese Eingabe muss manuell aktiviert und deaktiviert werden. Die Vormontagemeldungen werden für diesen Zeitraum ausgeblendet, aber nicht ignoriert.

Eine alternierende Darstellung zwischen der Meldezeile „Vormontage-Station“ bzw. der freien Texteingabe kann mittels der **“TargetVisionManager“-Software** eingestellt werden.

Der TargetVisionManager bietet folgende Funktionen:

- ▶ Grundeinstellungen parametrieren
- ▶ Displayabfrage
- ▶ Uhrzeit/Datum Funktion
- ▶ Schichtzeitkalender
- ▶ Taktzeiteingabe (Countdown)
- ▶ Auswahl des Vorsignals und Endsignals
- ▶ Eingabe der Pausenzeiten
- ▶ Bandstoppeinstellung
- ▶ Anzahl der Vormontagestationen
- ▶ Logfileaktivierung
- ▶ Online-Betrieb



The screenshot shows the TargetVisionManager V1.11.0 D interface with a list of configuration options on the left and a data table on the right. The data table is titled 'Biegewerkzeugfertigung' and shows production data for different stations (V1-V9) across days of the week (Montag to Sonntag). The table includes columns for 'Standard' and 'Modi Sonder' and rows for 'Durchlaufzeit [d]', 'Ausschuss [%]', and 'Produktion [m/Wo.]'.