

System „Control ID“ ver.2

Na každý stroj, který chcete monitorovat, se umístí modul, který zpracovává čtyři vstupy od vyrobených OK kusů (stroj může vyrobit až čtyři OK kusy najednou). Dále monitoruje další 4 stavy stroje, např. stroj je připraven k výrobě, stroj je v poruše, stroj je v servisním módu a další jeden vstup a stav je volitelný.

- Pokud modul pravidelně dostává pulsy na OK vstupech, přičítá čas výroby stroje. Po nadefinované přestávce při výrobě modul přepne na stav nevyrobím a přestane přičítat čas výroby stroje.
- V modulu je přesný čas, který se synchronizuje s PC, při každém připojení.
- Modul si údaj o vyrobených kusech spolu s údajem o čase výroby po skončení každé směny ukládá do interní paměti.
- V modulu může být čtečka RFID čipů na přihlášení obsluhy. Poslední přihlášený člověk právě vyrábí.
- Každý modul obsahuje jednoduchý webový server na konfiguraci a na vypsání uložených stavů v textovém výpisu.
- Program na PC zobrazuje aktuální stav stroje a zároveň stahuje a zobrazuje statistiky zpětně. Lze zobrazit statistiky výroby stroje nebo obsluhy.

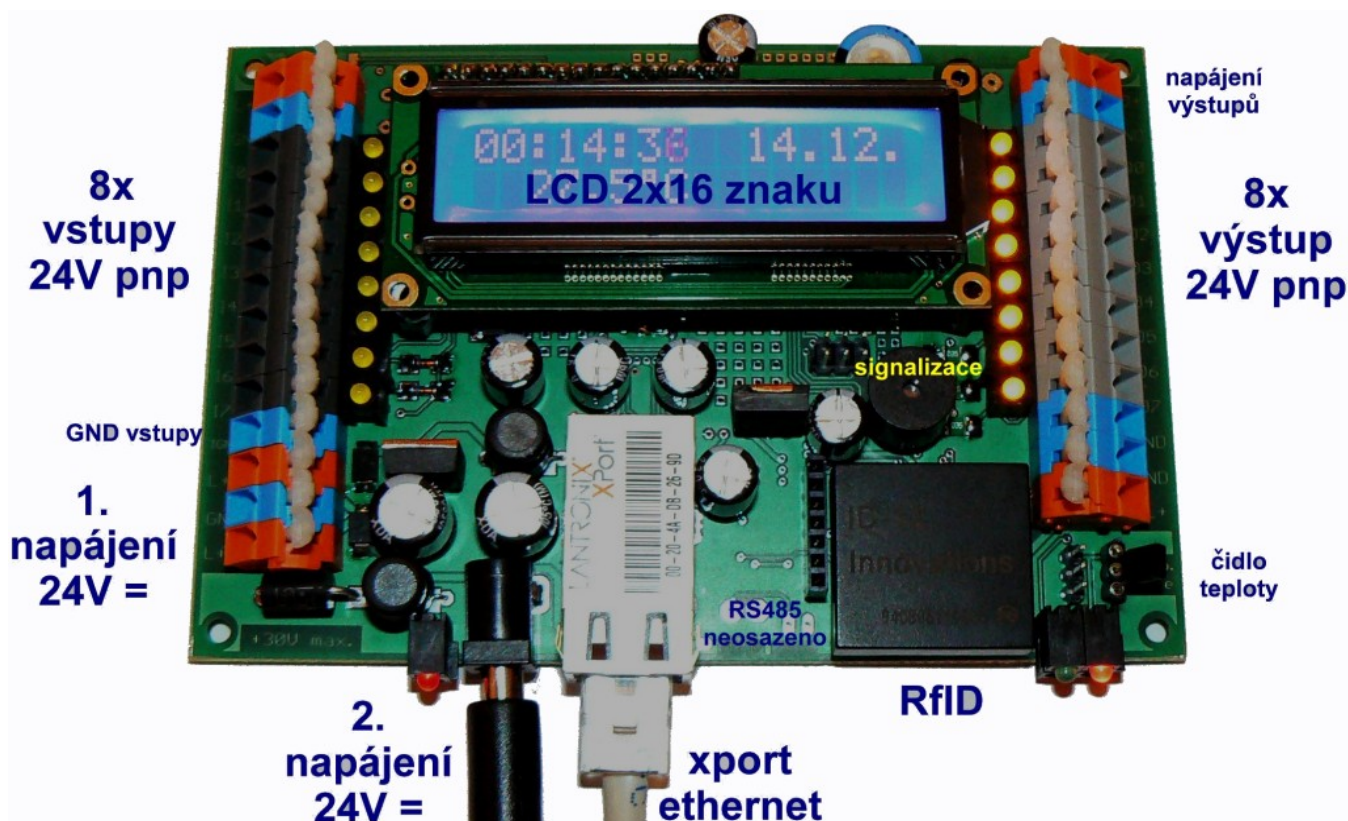


Obrázek 1: Hotový výrobek

Parametry:

- napájecí napětí 10-35V (spínaný zdroj)
- 8 vstupů PNP galvanicky oddělených, 8 výstupů PNP do 500mA (spojené přes GND)
- podsvětlený LCD displej 2x16 znaků, čtečka karet RFID
- měření vlastní teploty – možnost připojení externích čidel teploty
- Ethernet síťové nastavení pomocí UDP, WEB (vlastní www stránky) nebo telnet
- přes síťový modul XPORT lze posílat emaily, lze vyvést sériovou linku RS232 nebo RS485
- změnu řídicího programu lze provést dálkově přes ethernet
- v jednom programu lze zobrazovat více modulů (strojů)
- zobrazování stojů lze spustit souběžně na více počítačích PC (lze použít i serverovou variantu)
- do modulu se ukládá posledních 200 změn, tyto změny se musí průběžně přenášet do PC
- lze naprogramovat různé úpravy uvnitř zařízení, lze upravit i program v PC

Popis vnitřní desky



Obrázek 2: Board Control ID - Popis desky

Hlavní okno programu (aktuální stavy strojů):

Control by SeTel									
Hlavní Status M1 M2 M3 M4 M5 Záznamy modulů Výstup do XLS Rfid Nastavení O programu									
název ip	stav	čas + datum obsluha	vyrobené kusy doba jejich výroby % ze směny	takt linky uběhnul čas	signalizace vstup0	signalizace vstup1	signalizace vstup2	signalizace vstup3	
TestModulSetel 192.168.2.41	ech1 con1 ini1 eep1 OK1	23:12 01.01.2012 Karta01	2156 [ks] 1:11:52 [h:m:s] 14 %	2.0 [sec/ks]	Vstup - D0	Vstup - D1	Vstup - D2	Vstup - D3	
TestModulSetel 192.168.2.42	ech1 con1 ini1 eep1 OK1	23:12 01.01.2012 Karta02	536 [ks] 1:11:18 [h:m:s] 14 %	8.0 [sec/ks]	Vstup - D0	Vstup - D1	Vstup - D2	Vstup - D3	
TestModulSetel 192.168.2.43	ech1 con1 ini1 eep1 OK1	23:12 01.01.2012 Karta03	0 [ks] 0:00:11 [h:m:s] 0 %	0.0 [sec/ks] 3:59:08 [h:m:s]	Vstup - D0	Vstup - D1	Vstup - D2	Vstup - D3	

3x stroj OK PrgControl T271211 23:12:54 01.01.2012