

Produktneuvorstellung I

MES-Effizienz Line-Management

Der neue MES Effizienz Control ist als Weiterentwicklung der seit Jahren erfolgreich eingesetzten Trace-Recorder nun ebenfalls im Markt etabliert.

Das neue System ist in alle bekannten Linien- und Fertigungsumgebungen einsetzbar und vereint ein Line Monitoring als aktives Überwachungs- und Eingriffselement mit zusätzlichen neuen Steuerungsfunktionen für eine optimierte Prozess- und Logistikführung und ermöglicht damit flexiblere Fertigungsabläufe und -prozesse, die eine deutliche Steigerung der Produktivität ermöglichen. Mit diesem System ist eine fast lückenlose Überwachung aller Fertigungsprozesse und Abläufe möglich.

In Verbindung mit der ebenfalls von abp Automationssysteme GmbH entwickelten Software können optional nicht nur alle rechtlichen Anforderungen der Traceability abgedeckt werden; zusätzlich werden auch Anforderungen der RoHS, WEEE und Reach in diese Abläufe integriert und ersparen damit einen beträchtlichen, bislang notwendigen manuellen Zeitaufwand.

Zudem bietet das neue System eine umfangreiche Palette an Möglichkeiten der aktuellen Prozessvisualisierung. Es ist in alle Traceability und MES-Systeme von abp Automationssysteme GmbH wie auch in Fremdlösungen integrierbar.

MES Effizienz Control ist modular aufgebaut und in verschiedenen Ausbaustufen und Varianten erhältlich.



Mehr Informationen erhalten Sie über
info@abp-systems.com

Verfasser: Raphael Podgurski
abp Automationssysteme GmbH

Produktvorstellung II

MSL Bauteile umfassend überwachen mit MSL-Control

abp Automationssysteme GmbH hat zur Überwachung und Lagerung von feuchteempfindlichen elektronischen Bauelementen eine Software entwickelt, die auf Basis der IPC-Richtlinie eine lückenlose Floor Life Time Überwachung während der Verarbeitungszeit wie auch der Lagerung ermöglicht. Dabei wird die Floor Life Time während der Lagerung in Trocken- wie auch Rücktrockschränken unter Einbeziehung der Klimadaten der Schrankensensoren mit Temperatur und relativer Feuchte ständig neu berechnet.

Jede Einlagerung und Auslagerung von Bauteilgebinden, Leiterplatten oder anderen Materialien wird per Scanner und Gebinde-ID erfasst. Werden Materialien den Trockenbereichen entnommen, wird mit der Entnahmebuchung die Floor Life Time automatisch herunter gezählt. Mit der Einlagerung wird entsprechend den Klimadaten auf Haltezeit umgestellt.

Erfolgt eine Einlagerung in einen Klimaschrank mit Rücktrocknungsparametern, wird entsprechend den IPC-Daten die Rücktrocknungszeit berechnet. Ist keine ausreichende Restoffenzeit mehr vorhanden, bleibt die Gebindeeinheit gesperrt und kann normal nicht ausgelagert werden. Auch Dry Packs können über diese Software mit ihren Offen- und Verschlusszeiten vollständig überwacht werden; ebenso wie Mischformen zwischen Dry Pack und Schranklagerung.

Ein weiteres wichtiges Feature stellt das integrierte Kommissionierungstool dar. Über diesen Funktionsblock werden Materialien nach Anforderung oder Fertigungsauftrag automatisch kommissioniert. Die Auslagerung von Materialien berücksichtigt neben dem generellen Fifo-Prinzip ein vorhandenes Verfallsdatum und dann vor allem den MSL-Status und die aktuelle Gebindemenge.

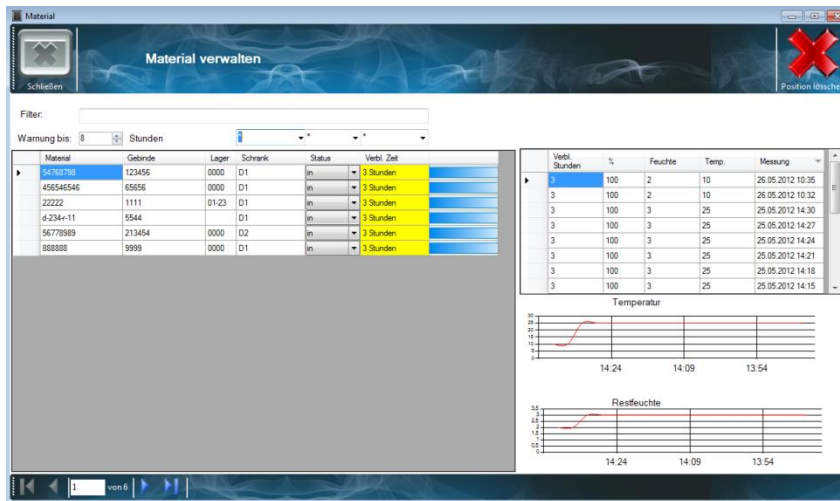
Die Gebindemenge wird als aktive Bestandsführung permanent mit jeder Ein-/ Auslagerung neu gebucht. Die Bestandsdaten werden dabei soweit wie möglich über Schnittstellen automatisch bezogen, können aber auch manuell gepflegt werden.

Auch das An- und Abmelden von Gebinden erfolgt über vorhandene Schnittstellen und kann – muss aber nicht - manuell erfolgen. Weitere Schnittstellen bieten eine Anschlussmöglichkeit an ein vorhandenes ERP-System, z. B. SAP, und an z. B. vorhandene SMT-Bestückungssysteme. Die Software gibt es in den Versionen Basic und Advanced. In der Advanced Version können zudem auch herkömmliche Lagerregale mit Bauteilgebinden ohne MSL-Level verwaltet werden. Der Lagerplatzumfang ist beliebig erweiterbar.

Neben diesen Versionen wurde nun auch die Version Dry Tower fertig gestellt. Diese baut auf der Version Advanced auf und beinhaltet eine automatische Lagerverwaltung in Verbindung mit einem automatisierten Lagersystem. Entwickelt wurde diese Software für die Totech Dry Tower Lagerautomaten. Mit diesen Lagersystemen wird ein automatisiertes Gebindehandling erreicht, je nach Ausbaustufe vom Wareneingang bis an den Bestückungsautomaten oder Verarbeitungsplatz.

Zudem können diese Automaten mit verschiedenen Klimazonen ausgestattet werden: Für die Trocknung und Rücktrocknung ebenso wie mit Kühlzonen für eine Langzeitlagerung. Die relative Luftfeuchte kann dabei auf 2 % rel. F reduziert werden. Pro Tower können dabei etwa 9.000 Gebindeeinheiten eingelagert werden, die Tower sind erweiterbar. Derzeit ist eine Lösung in der Inbetriebnahme, die auf 40.000 Gebinde ausgelegt ist.

Alle MSL- Softwarevarianten sind als System-Softwarelösungen aufgebaut und können in jede bestehende oder neue IT-Infrastruktur integriert werden. Alle Gebindedaten werden über eine Datenbank dokumentiert und stellen eine umfassende Traceability sicher.



Mehr Informationen erhalten Sie über info@abp-systems.com

Verfasser: Raphael Podgurski
abp Automationssysteme GmbH

Produktvorstellung III

Optische Lagerfachanzeigen MSL-Stock-Control

abp Automationssysteme GmbH hat individuell einsetzbare Lagerfachanzeigen entwickelt, die für alle herkömmlichen Lagersysteme und Lagerschränke einsetzbar sind. Zudem gibt es Varianten, die z.B. für Schablonenlager und in Großregal-Lagern Anwendung finden können.

Über verschiedenfarbige LED lassen sich Kommissionierungsvorgaben für mehrere Mitarbeiter anzeigen sowie Freigabe und Materialsperrungen visualisieren. Einige Ausführungen verfügen zusätzlich auch über eine Stückzahlanzeige in Form einer 4-stelligen Sieben-Segment-Anzeige. Die kleinste anzuzeigende Lagerfachbreite beträgt 10 mm und ist auf 8 mm Bauteilrollen im Standard-Rack ausgelegt.

Die MSL-Stock Control Systeme sind in unterschiedlichen Längen und Auflösungen erhältlich und lassen sich auf alle Lagerfachbreiten und Stellraster konfigurieren und werden über eine zentrale Lagerverwaltungssoftware gesteuert. Eingesetzt werden kann hier vor allem die neue MSL-Control Softwarelösung Version Advanced.

abp wird zusätzlich eine Softwarelösung anbieten, die als reine Lagerverwaltungssoftware arbeitet, ohne die Funktionalitäten der Überwachung feuchteempfindlicher Bauelemente. Schnittstellen in allen Softwarepaketen ermöglichen eine Integration in bestehende DV-Umgebungen zur Vernetzung mit ERP-/Traceability oder MES-Systemen.

Mehr Informationen erhalten Sie über
info@abp-systems.com

Verfasser: Raphael Podgurski
abp Automationssysteme GmbH

Produktvorstellung IV

SMEMA Testsystem

Nach den Ausführungen der SMEMA-Richtlinie soll die Kommunikation zwischen in Linie verketteten Fertigungsmaschinen eigentlich einem Standard folgen. Dennoch gibt es immer wieder Abweichungen und es ist dann wichtig, die Signale zeitlich verfolgen zu können. Gleiches gilt für den Fall auftretender Störungen.

Hierzu hat abp Automationssysteme GmbH ein einfach zu handhabendes Testsystem entwickelt. Dieses leitet sich ab aus den bekannten Linien-Interface-Systemen und wird nun als Einzelprodukt in 3 Versionen angeboten.

In der Basic Version werden die Signale über eine LED-Anzeige visualisiert, in der Advanced-Ausführung werden die Signale auf eine Hardware-Schnittstelle nach außen geführt. Die Professional Version verfügt darüber hinaus über eine direkte Anbindung an den PC und eine Anwendungssoftware, mit der die Signale aufgezeichnet und in Ihrem Verlauf visualisiert werden können.



Mehr Informationen erhalten Sie über info@abp-systems.com

Verfasser: Raphael Podgurski
abp Automationssysteme GmbH