

## Produktionsdaten-Erfassung und Auftragsverfolgung bei der Herstellung von Kunststoff- und Metallkleinteilen

***Bei der Produktion von Kunststoff- und Metallkleinteilen wird über die Kombination von Terminal, Scanner und Waagen die Anzahl der produzierten Teile ermittelt und dem entsprechenden Auftrag zugebucht. Übersichtliche Dialoge auf einem Terminal mit Touchscreen leiten den Arbeiter dabei sicher durch die Abläufe.***

- Die aktuellen Auftragsdaten werden zyklisch aus einem Fremdsystem (z.B. UNIX oder IBM AS/400) auf den Server-PC übernommen.
- An den einzelnen Arbeitsplätzen befindet sich je ein Terminal vom Typ IASCO OptiTERM OTM-200, mit einem Display für die Benutzerdialoge, sowie angeschlossenem Barcode-Scanner, Feinwaage (Genauigkeit 0,01 g), Plattformwaage 60 kg und Barcode-Etikettendrucker. Die Bedienung erfolgt über einen berührungsempfindlichen Bildschirm (Touchscreen).
- Am Terminal wird zunächst ein Barcode auf der zugehörigen Auftragskarte gescannt, das Terminal holt sich dann übers Netzwerk die zugehörigen Auftragsdaten.
- Über eine kleine Zahl auf die Präzisionswaage aufzulegender Referenzteile wird das aktuelle Stückgewicht jeweils neu ermittelt, um Variationen aufgrund von Werkzeug-Abnutzung zu berücksichtigen.
- Dann erfolgt durch Verwiegung der Gesamtstückzahl auf der Plattformwaage die automatische Ermittlung der Teileanzahl des aktuellen Fertigungsdurchlaufs.
- Diese, sowie weitere relevante Auftragsdaten, wie Datum, Uhrzeit, Bearbeiter, etc., werden an das übergeordnete System gemeldet und von der noch zu fertigenden Auftragsmenge abgebucht.
- Beim Abfüllen der Kunststoffteile in Säcke kann das Einhalten bestimmter Füllmengen-Toleranzen vom Terminal überwacht werden.
- Außerdem lassen sich für jeden abgefüllten Sack Barcode-Etiketten drucken, welche die weitere Verfolgung der Teile in Lager und Auslieferung vereinfachen.