

Гибкое управление

MINDA Move IT – комплексная система управления транспортной системой гофропроизводства

MINDA Move IT – комплексная система управления транспортной системой гофропроизводства

Более 35 лет фирма MINDA Industrieanlagen GmbH разрабатывает и производит транспортные системы и оборудование для производства упаковки из гофрокартона и многослойного картона.

Заказчики во всем мире делают ставку на профессионализм и ноу-хау под маркой MINDA для обеспечения оптимальных условий для бережной транспортировки своей продукции. Оборудование работает на сьемках гофроагрегатов, складах промежуточного хранения, до и после линий переработки, а также в зоне готовой продукции.

Во всех сферах применения транспортного оборудования особое внимание уделяется подготовке индивидуальных решений и инновационным технологиям.

За гибкостью и производительностью этих внутрилогистических систем стоит сложный процесс управления, в состав которого также входят решения ПО, раз-

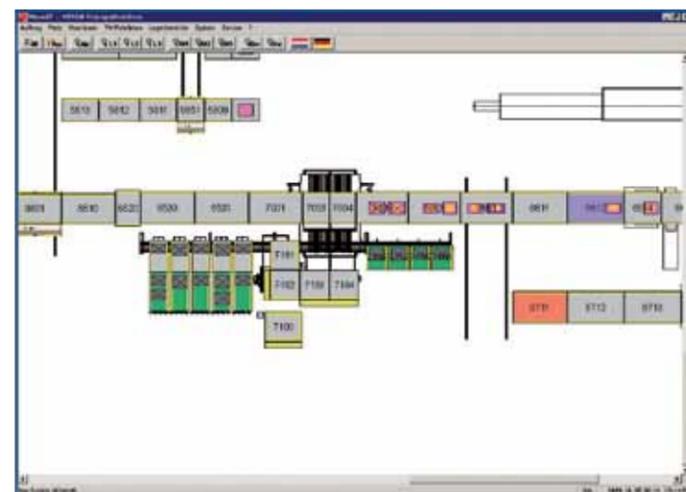
работанные с учетом индивидуальных особенностей производства заказчика. В основе программного обеспечения MINDA Move IT лежит разработанная фирмой MINDA система управления и визуализации для внутризаводской логистики. Система координирует управление транспортными участками, напольными транспортными устройствами и упаковочным оборудованием согласно данным системы планирования производства. Этот высший уровень управления на основе ПК постоянно совершенствуется нашими опытными программистами.

MINDA Move IT гарантирует полностью автоматизированный процесс транспортировки на всех участках. Транспортные процессы оптимизируются таким образом, чтобы можно было эффективно использовать все места накопления.

В зоне съема с гофроагрегата система точно определяет, каким образом штабели гофрокартона (в какой после-



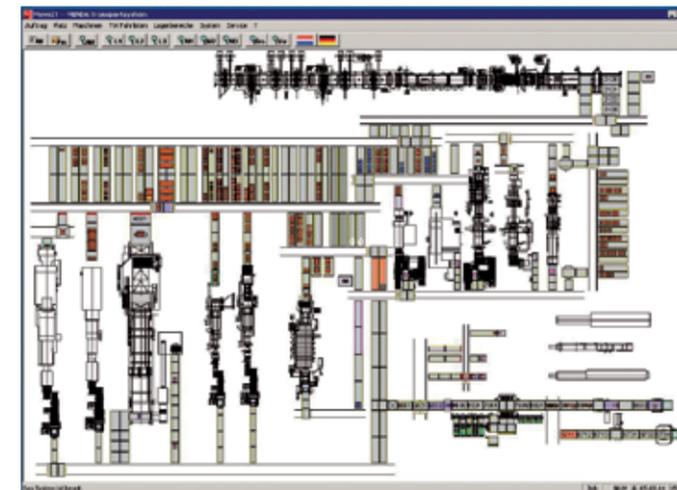
▲ Рис. 1 Отображение последовательности штабелей (зеленая маркировка)



▲ Рис. 2 Визуализация зоны установки на паллеты



▲ Рис. 3 Пульт управления MINDA для внесения данных оператором



▲ Рис. 4 Вид всей транспортной системы в режиме реального времени

довательности и в каком расположении) при оптимальном использовании транспортных мощностей попадут на склад промежуточного хранения и к линиям переработки (рис. 1).

Эти расчеты выполняются в режиме реального времени и предполагают постоянную оценку приоритетов отдельных процессов.

Подача заготовок на линии переработки осуществляется своевременно в соответствии с данными системы ERP. После линий переработки штабели гофрокартона отправляются на станцию загрузки на паллеты (рис. 2).

Там в автоматическом режиме происходит подготовка соответствующей паллеты и передаются данные по схеме обвязки. Упакованная продукция отправляется на склад готовой продукции и готова к отгрузке.

Система очень гибко реагирует на вводимые оператором данные. В ходе всего производственного процесса продукцию можно точно идентифицировать в любой момент (рис. 3).

Благодаря динамичной визуализации заказчик располагает обзором всего производственного процесса (рис. 4).

**ГОФРОИНДУСТРИЯ
ПОДПИСКА 2014**

Россия и СНГ: +7 495 204 1621
+38 093 342 0433
Украина: +38 093 306 0383
+38 044 206 2621
podpiska@tmt-mg.com
www.gofromagazine.com