L&_P
Elektroautomatisations GmbH

L&_P Elektroautomatisations GmbH
Karl-Arnold-Strasse 4
D-47877 Willich
+49 2154 95328-0

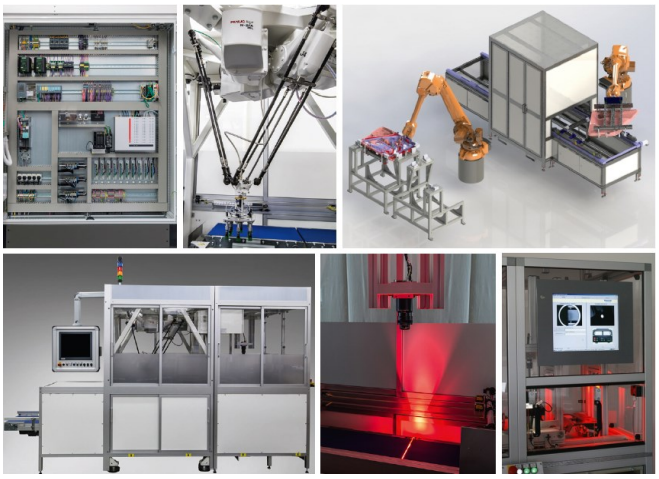
LPTA²S

L&_P Traceability And Analysis System

Steigern Sie die Produktivität Ihrer Fertigung durch LPTA²S!

Mit mehr als 30 Jahren Erfahrung im Sondermaschinenbau und 15 Jahren Erfahrung in der Programmierung von Traceability – Systemen wissen wir bei L&_P, worauf es bei der Produktionsoptimierung ankommt.

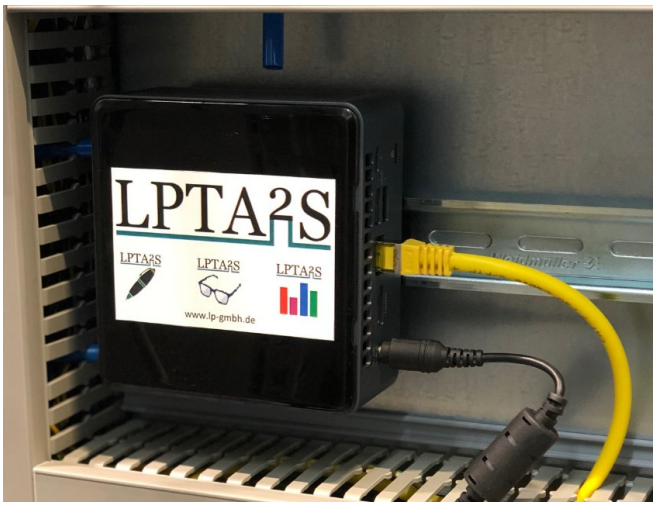
Wir haben das Know-How, um mehr Produktivität, Transparenz, Qualität und Kontrolle in Ihrer Produktion zu erreichen.



Diverse End-Of-Line Tester von L&_P mit LPTA²S - Anbindung

Die Highlights

- Einfache und schnelle Integration / Anbindung bestehender Systeme
- Verbindungen zu allen gängigen Steuerungstypen möglich
- Kein Eingriff in die Maschinenprogrammierung nötig
- Platzsparende Installation durch einen Leistungsstarken Mini-PC
- Einfache Implementierung durch intelligente und intuitive Konfiguration
- Führen Sie bei Bedarf die Parametrierung selbst durch, um Kosten zu sparen
- Permanente Überwachung des Maschinenzustandes und Anzeige von Produktionskennzahlen in Echtzeit (OEE, Stillstände, Taktzeiten etc.)
- Detaillierte Schichtauswertungen, Email - und MSA - Reports
- Analyse der Messwerte, Komponenten und Produktfehler mit Exportfunktion



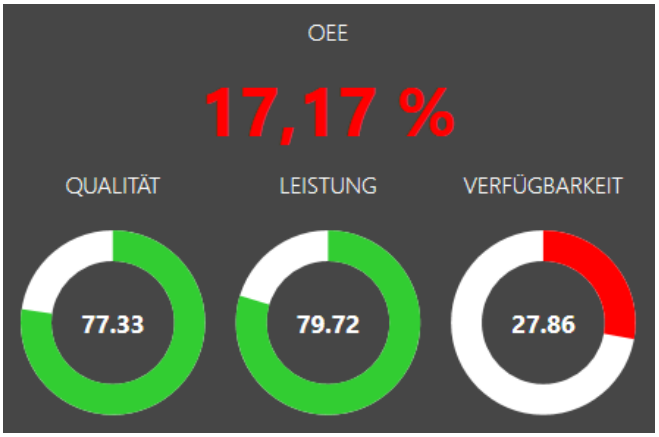
Mini-PC mit der vollständigen Software LPTA²S
(Nur erforderlich wenn kein Anlagen—PC vorhanden)

Aussagekraft OEE

Der OEE-Wert (**O**verall **E**quipment **E**ffectiveness, Gesamtanlageneffektivität) gibt an, zu wieviel Prozent eine Anlage tatsächlich produktiv ist. Durch ihn lässt sich ermitteln, wie viel Produktivität durch Stillstände, mangelnde Geschwindigkeit der Prozesse und Ausschuss verloren geht.

OEE = Qualität x Leistung x Verfügbarkeit

Holen Sie den OEE-Wert jeder Ihrer Anlagen aus dem Versteck. Vertrauen Sie auf die Expertise von L&_P und machen Sie mit LPTA²S den Schritt in die digitale Zukunft.



OEE Ansicht von LPTA²S_Analysis

L&_P Elektroautomatisations GmbH
Karl-Arnold-Strasse 4
D-47877 Willich
+49 2154 95328-0

SOFTWARE-KOMPONENTEN

Mit dem benutzerfreundlichen **LPTA²S_Editor** können Sie die gesamte Konfiguration für die Datenerfassung selbst durchführen. Sie benötigen dafür lediglich Grundkenntnisse in der SPS-Programmierung.

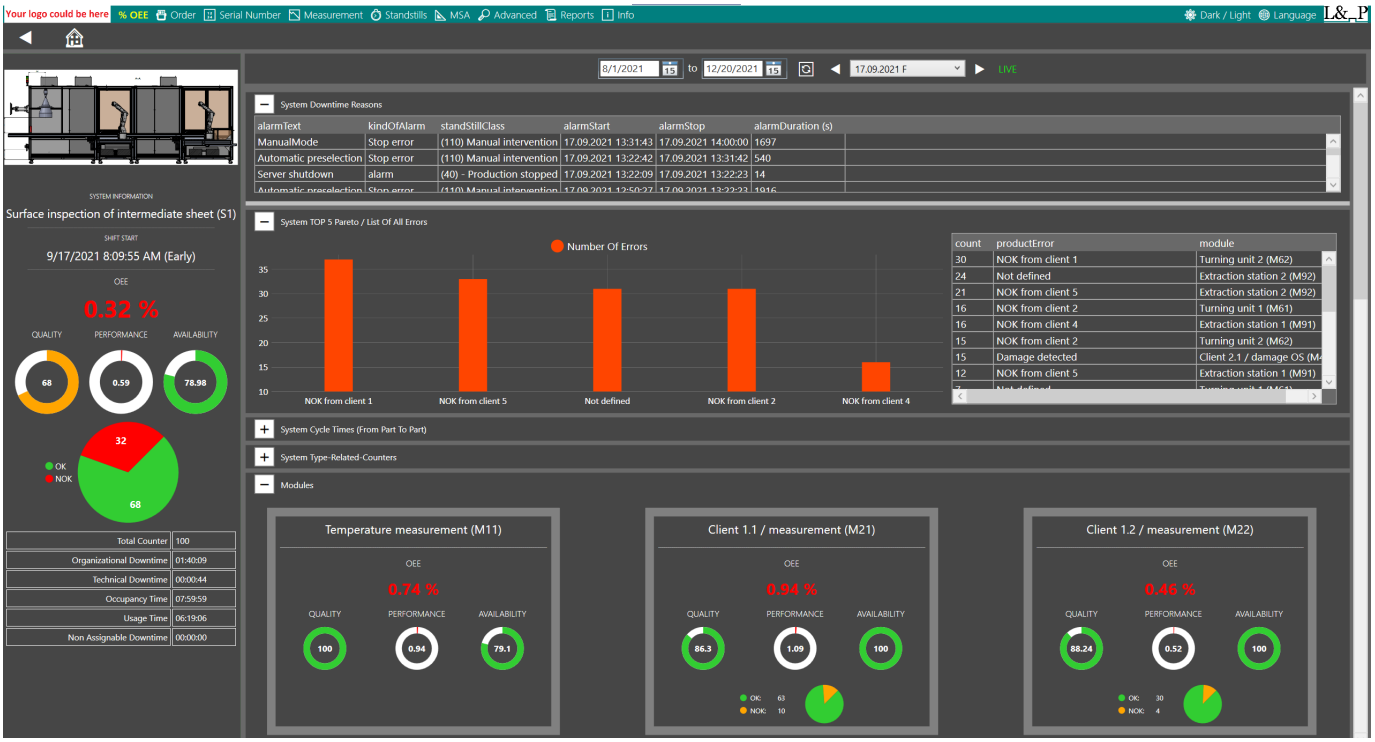
Der **LPTA²S_Client** bietet eine Live-Ansicht aller wichtigen Informationen über die Produktivität der Produktionsanlage zur laufenden Schicht.

Die innovative **LPTA²S_Analysis** Applikation ermöglicht Ihnen die Analyse aller erfassten Prozess– und Produktdaten. Behalten Sie den Überblick über Ihre Anlagen und finden Sie den Flaschenhals im Prozessablauf.

OEE / VERFÜGBARKEIT / LEISTUNG / QUALIÄT | **STILLSTANDSURSACHEN** | **PARETO PRODUKTFEHLER**

MSA REPORTS | **AUTOMATISCHE EMAIL-REPORTS** | **VISUALISIERUNG DER ZYKLUS-/PROZESSZEITEN**

STÖRMELDUNGEN | **MEHRSPRACHIG** | **TYP-ABHÄNGIGE ZÄHLER FÜR AUSSCHUSS / NACHARBEIT**



LPTA²S_Analysis, Anlagen-Ansicht

Mit der **LPTA²S_Analysis** Applikation können Sie verschiedene Arten von Analysen durchführen. Lassen Sie sich z.B. alle möglichen Informationen (Teile - Status, Messwerte, Fehler, verbaute Komponenten etc.) zu einem bestimmten Teil anzeigen. Führen Sie detaillierte Analysen der Stillstände durch oder verknüpfen Sie selber verschiedene Bedingungen, um z.B. alle NIO - Teile zu finden, bei denen eine bestimmte Charge verwendet wurde.

L&_P
Elektroautomatisations GmbH

L&_P Elektroautomatisations GmbH
Karl-Arnold-Strasse 4
D-47877 Willich
+49 2154 95328-0

Starten Sie über das HMI-Panel eine MSA-Fahrt und drucken Sie mit der Analysis-Applikation durch einen Klick den Bericht als PDF aus. Bringen Sie durch diese Art der Automatisierung mehr Qualität in Ihre Produktion und sparen Sie viel Arbeit und Zeit.

LPTA²S

Hier könnte
Ihr Logo sein

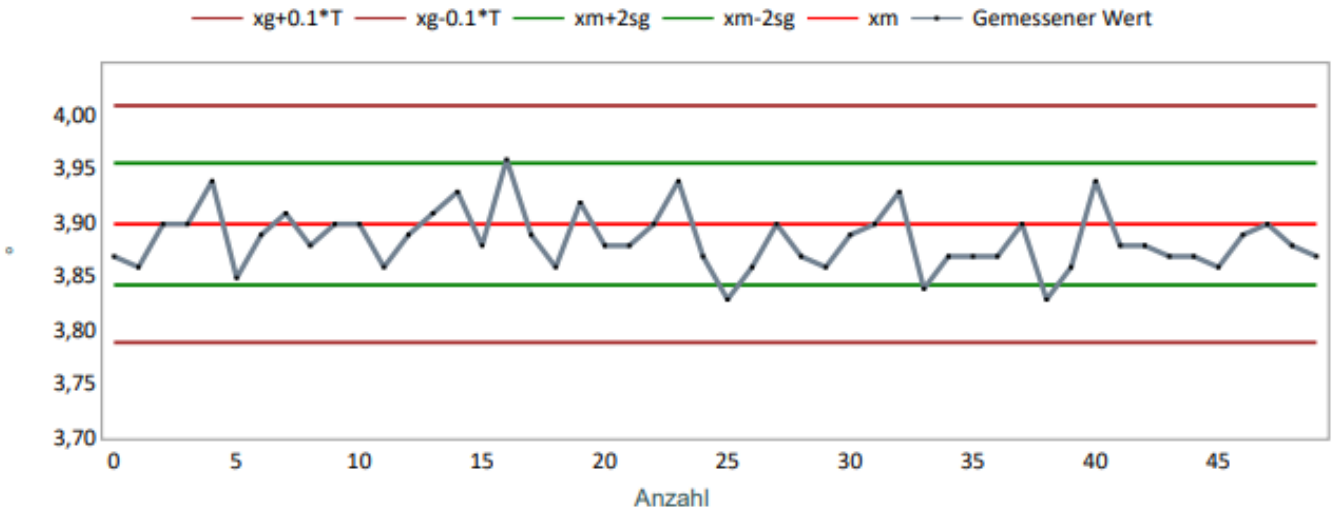
Messsystemanalyse

Hysterese

L&_P

Maschinenname:	Modulname:
SPC_050 - Prüfvorrichtung Niveausteuerung	M01 - Prüfmodul

Prüfgrund:	Datum:	MSA Verfahren:	Einheit:	Auflösung:
Annahme	11.11.2021 16:15:26	1	°	0,01



Spezifikationswerte		Gemessene Werte		Statistische Werte		Syst. Messabweichung	
x_m :	3,9	x_{min} :	3,83	$\bar{x}_g$:	3,89	BIAS :	0,01
x_m-0.1*T :	3,79	x_{max} :	3,96	$\bar{x}_g$ - 2 *s_g :	3,83	t :	3,55
x_m+0.1*T :	4,01	R :	0,13	$\bar{x}_g$ + 2 *s_g :	3,94		
0.2*T :	0,22	n_{ges} :	50	4 *s_g:	0,11		
T :	1,1			s_g :	0,03		

Mindestforderung an die Prüfmittelkennzahl: $c_g \geq 1{,}33$ $c_{gk} \geq 1{,}33$

Auflösung in % von T = **0,91 %** (Ausreichend wenn ≤ 5% !)

$$c_g = \frac{0{,}2 * T}{4 * s_g} = 1{,}94$$

$$c_{gk} = \frac{0{,}1 * T - |\bar{x}_g - x_m|}{2 * s_g} = 1{,}69$$

Messsystem fähig für T bis :

$T_{min/cg}$ = 0,75

$T_{min/cgk}$ = 0,89

$T_{max.\ Aufl.}$ = 0,2

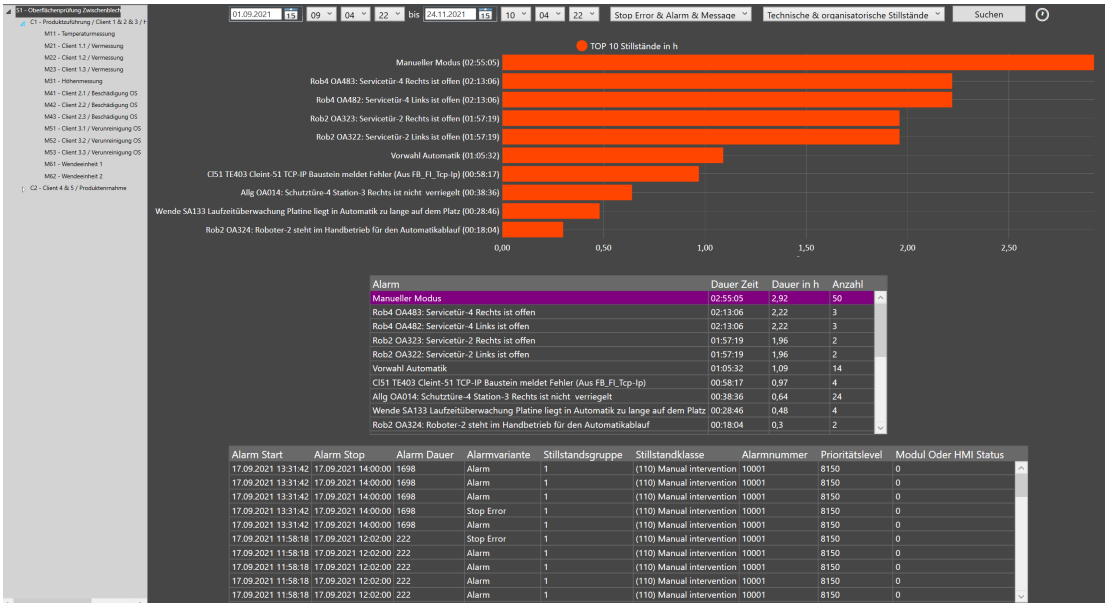
L&_P
Elektroautomatisations GmbH

L&_P Elektroautomatisations GmbH
Karl-Arnold-Strasse 4
D-47877 Willich
+49 2154 95328-0

Die Messwert-Analyse zeigt bis zu 20 Diagramme auf einmal an. Bei tausenden von verschiedenen Messwerten kann man so schneller analysieren und Zusammenhänge erkennen.

LPTA²S_Analysis, Messwert-Analyse-Ansicht

Finden Sie mit der ausführlichen Stillstands-Analyse heraus, wo noch Optimierungsbedarf besteht. Erkennen Sie organisatorische und technische Probleme.



LPTA²S_Analysis, Stillstands-Analyse-Ansicht

Referenzen

brose Excellence in Mechatronics
REDUR A Phoenix Mecano Company
KOSTAL
Yanfeng Global Automotive Interiors
wilo

Für weitere Informationen

Besuchen Sie uns auf unserer Homepage für weitere Informationen:

Tel.: +49 2154 95328-0

E-Mail: info@lp-gmbh.de

SCAN

www.lp-gmbh.de