

продукт
КОМПАНИИ



ДИСПЕТЧЕР
МОНИТОРИНГ ОБОРУДОВАНИЯ

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ АИС «ДИСПЕТЧЕР» 2.5.1

ВЕРСИЯ МАСТЕР

МАРТ 2019

Телефон / факс: +7 (4812) 24-41-02
+7 (495) 119-74-90
Поставка продукции: lan@cncinfo.ru
Технические вопросы: service@cncinfo.ru

www.intechnology.ru

Оглавление

ВВЕДЕНИЕ.....	4
1 КОНТРОЛЬ ПРОИЗВОДСТВА	6
2 АНАЛИТИКА И ОТЧЕТНОСТЬ.....	7
3 БАЗОВЫЙ МОДУЛЬ.....	8
4 МОБИЛЬНОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ.....	10
5 ИНТЕРФЕЙСНЫЕ ДОРАБОТКИ	11
6 СБОР ДАННЫХ	12
7 ВИБРОДИАГНОСТИКА	13

ВВЕДЕНИЕ

Сообщаем о выходе нового релиза АИС «Диспетчер» 2.5.1. Основные возможности релиза:

- Локализованная версия приложения АИС «Диспетчер» – **MDCplus** стала мультязычной. На данный момент MDCplus поддерживает три языка: русский, английский и китайский.

- АИС «Диспетчер» модернизирована для работы на предприятиях с серийным производством. Для изделий возможно создавать серии. Серии изделия отображаются во всех разделах модуля «Контроль производства».

- Реализована возможность создания индивидуальных сменных заданий. Это персональное, дополнительное задание для оператора, выполняемое в рамках рабочей смены, в срок от одного до трех дней. Может включать в себя несколько запланированных сменных заданий.

- Разработана веб-версия КППМ. Программное обеспечение работает на любом устройстве, установленном в производственном подразделении, у которого установлен веб-браузер. Веб-версия оптимизирована для работы на сенсорном экране.

- Доработана настольная версия КППМ.

- Значительно оптимизирована работа приложения «Сервер АИС Диспетчер». При соблюдении системных требований АИС «Диспетчер» гарантирует стабильную работу порядка 300 станков.

- Доработан «Комплексный отчет по изготовлению деталей». Внесены доработки в уже существующие статические отчеты.

- Для мобильного приложения реализована поддержка версионности API, создана рассылка уведомлений о необходимости обновления приложения.

- Произведены интерфейсные доработки системы, упрощающие навигацию по системе: добавлено подчеркивание раздела, в котором находится клиент в текущий момент времени, добавлены новые и доработаны существующие всплывающие подсказки, обновлена палитра цветовой легенды и т.д.

- Доработаны прямые протоколы – Fanuc, Mazak, Универсальный протокол.

- Доработаны шаблоны импорта данных. Введено новое поле для отображения серии изделия, значительно увеличена скорость импорта данных.

- Оптимизировано отображение линейных диаграмм в разделах «Реальное время» и «История работы».
- Рационализирован расчет формул для измеряемых параметров.
- Снижена нагрузка на приложение «Клиент АИС Диспетчер».
- Оптимизирована работа раздела «Управление производственными заданиями».
- Реализованы новые виды автоподсчёта деталей для модуля «Контроль производства».

Полный перечень новых возможностей АИС «Диспетчер» 2.5.1 прилагаем.

В дополнение к вышесказанному просим Вас сообщить решение о дальнейшем сотрудничестве в области мониторинга работы станочного оборудования с применением АИС «Диспетчер».

1 КОНТРОЛЬ ПРОИЗВОДСТВА

Содержание	Описание
Реализована поддержка серий в АИС «Диспетчер»	АИС «Диспетчер» оптимизирована для работы на предприятиях с серийным производством. В «Справочнике Изделий» для изделия возможно создать серию изделия. Для каждой серии задается собственный набор деталей.
Добавлен раздел «Индивидуальные сменные задания»	В разделе «Управление производственными заданиями» создан подраздел «Индивидуальные сменные задания». Индивидуальное сменное задание представляет собой персональное задание для оператора, выполняемое в рамках рабочей смены, в срок от одного до трех дней. Может включать в себя несколько запланированных сменных заданий. Отчеты по выполнению индивидуальных заданий доступны для печати.
Реализованы новые виды автоподсчета деталей	В раздел «Настройки контроля производства» добавлено 2 новых типа автоматического подсчета деталей. Smart - основан на временных показателях выполняемой тех. операции, независимо от количества циклов обработки. Таким образом не учитываются технологические и иные остановы оборудования. Plugin – расширенная версия автоподсчета Smart, особенностью которого является контроль файлов УП, выполняемой тех. операции, их загрузка и порядок выполнения.

2 АНАЛИТИКА И ОТЧЕТНОСТЬ

Содержание	Описание
Доработан «Комплексный отчет по изготовлению деталей»	<p>В «Комплексный отчет по изготовлению деталей» добавлены 2 вкладки – «Станки» и «Операторь». Теперь пользователь может анализировать количество выполненных технологических операций и изготовленных деталей по каждому станку и работнику. Это позволяет формировать более полное представление производственного процесса.</p> <p>Количество изготовленных деталей (колонка «Факт (шт)») может быть окрашено в определенный цвет в зависимости от планового показателя. При этом можно задать процент допустимого отклонения от плана.</p> <p>Добавлен флаг «Отображать доп. данные», при включении которого отображается информация о фактическом времени работы оборудования, персонала и простоям.</p>

3 БАЗОВЫЙ МОДУЛЬ

Содержание	Описание
Разработана веб-версия КПМ	<p>Создано программное обеспечение Веб-КПМ, работающее на любом устройстве с установленным веб-браузером.</p> <p>Оптимизирован для работы на сенсорных экранах, адаптирован под производственные процессы и имеет стилизованный дружелюбный интерфейс.</p>
Доработка раздела «Импорт данных»	<p>Раздел «Импорт данных» значительно оптимизирован исходя из потребностей клиентов.</p> <p>Редактирование раздела в текущий момент времени доступно одному пользователю.</p> <p>При потере связи с приложением «Клиент АИС Диспетчер» во время импортирования данные на сервере сохраняются.</p> <p>Добавлен счетчик, показывающий количество обработанных строк при импорте данных.</p> <p>Добавлена возможность остановки обработки/сохранения файла импорта. Таким образом при прерывании импорта данных сохраненные/измененные данные не будут откатываться к исходному состоянию</p> <p>Реализована пропорциональная выгрузка результатов импорта в систему – по 1000 строк на каждый лист.</p>
Доработан шаблон Excel для импорта данных	<p>Для работы АИС «Диспетчер» на серийном производстве доработан шаблон «Изделия».</p> <p>Добавлена колонка «Код вышестоящего</p>

Содержание	Описание
	изделия», которая заполняется при наличии серии изделия.
Оптимизирован импорт данных	Произведено значительное ускорение импорта данных в АИС «Диспетчер».
Доработка видеомониторинга. Обновление VLC Player	Для работы видеомониторинга система автоматически проверяет наличие VLC Player и его версию. В случае, если она отличается от необходимой версии, система уведомляет об этом пользователя и предлагает удалить старую версию и установить новую. Обновление версии плеера происходит в «тихом» режиме и не требует от пользователя дополнительных действий.

4 МОБИЛЬНОЕ ПРИЛОЖЕНИЕ

Содержание	Описание
Реализована возможность редактировать названия смен на Android и IOS	Для более ясного анализа работы операторов в мобильном приложении реализована возможность задавать произвольное наименование для смен.
Доработаны настройки мобильного приложения на Android	В мобильном приложении отключена функция смены ориентации экрана. Теперь приложение работает только в вертикальном режиме.
Оптимизирован модуль «Контроль производства»	Доработана фильтрация деталей – поиск по буквам, сортировка по алфавиту и т. д. При выборе деталей выводится код технической операции

5 ИНТЕРФЕЙСНЫЕ ДОРАБОТКИ

Содержание	Описание
Выделение активного пункта меню	Добавлено подчеркивание раздела, в котором пользователь находится в данный момент времени
Оптимизация отображения названия файла УП на экране ТВВ-10	Увеличено количество символов для отображения названия файла УП на ТВВ-10 - 40 символов
Доработка главной формы мобильного приложения	Уведомление о необходимости разрешения доступа мобильного устройства к «Сервер АИС Диспетчер» перенесено на главный форму мобильного приложения. Отображается до тех пор, пока разрешение не будет установлено.
Доработка КПМ	Размеры всех форм, вызываемых на КПМ, приведены к единообразию и проработаны для более удобного использования.
Доработка ТВВ-10. Создание кнопки «USB flash отключена \ включена»	На ТВВ-10 в меню «УП» реализована возможность отключения USB flash от станка.

6 СБОР ДАННЫХ

Содержание	Описание
Снижение нагрузки на «Сервер АИС Диспетчер»	Произведена оптимизация работы АИС «Диспетчер», что значительно повысило производительность системы.
Доработан протокол Heidenhain v.3	В «Настройках мониторинга» для протокола Heidenhain создано новое поле «Интервал опроса», по умолчанию равное 30 с.
Доработка протокола Fanuc	Протокол Fanuc дополнительно запрашивает информацию по трем измеряемым параметрам: температуре обмотки серводвигателя, температуре импульсного датчика серводвигателя, температуре обмотки шпинделя.
Комбинированное подключение ПП Mazak и ТВВ – 10	Налажена устойчивая работа прямого протокола Mazak совместно с ТВВ-10.
Доработка ТВВ-10 для ликвидации состояния «Нет данных»	Увеличено время, по истечению которого происходит перезагрузка терминала при отсутствии соединения с сервером - 30 минут. Дополнительно реализована возможность запрета записи системных логов на CD.
Доработка универсального протокола	Добавлена форма детализированной информации для универсального протокола.
Оптимизация процесса передачи данных на ТВВ – 10	Для увеличения скорости загрузки ТВВ – 10 доработан алгоритм передачи списка изделий и деталей. Если их общее количество меньше 1000, то данные загружаются во внутреннюю память ТВВ – 10. Если общее количество больше 1000, то данные считываются в режиме реального времени при наличии соединения с «Сервером АИС Диспетчер».

7 ВИБРОДИАГНОСТИКА

Содержание	Описание
Доработка устройства вибродиагностики SKF	Добавлена возможность выбора трех каналов на форме «Настройка объектов вибродиагностики». Возможность ввода адреса регистров, начиная с 30024 вместо 30032.