

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
"ИНТЕРАКТИВНЫЕ ПРОМЫШЛЕННЫЕ СИСТЕМЫ"

Описание функциональных характеристик программного обеспечения «Система мониторинга промышленного оборудования CNC-VISION», предоставленного для проведения экспертной проверки

Москва, 2024

## 1. Программное обеспечение

Данная система мониторинга относится к классу систем мониторинга станков MDC (Manufacturing Data Collection) и предназначена для повышения эффективности работы станочного оборудования предприятия, а также повышения качества информации о работе производства.

Ключевые особенности данной системы это контроль оборудования в режиме реального времени, а также сбор статистики за любой промежуток времени.

## 2. Возможности системы

К основным возможностям данной системы относятся:

- непрерывный сбор, первичная обработка и передача информации о состоянии промышленного оборудования;
- регистрация и хранение полученных данных в системе;
- вывод информации на ситуационные экраны по участкам или группам оборудования;
- отображение в режиме реального времени информации по каждому из станков.

В режиме реального времени пользователь может видеть следующую информацию по каждому из станков:

- визуализация нагрузок и других динамических характеристик работы станка;
- текущее состояние при помощи цветовой индикации и соответствующей пиктограммы;
- время текущего статуса;
- режимы резания;
- номер выполняемой УП;
- скорость шпинделя и нагрузку на него;
- количество обработанных деталей.

Система обеспечивает вывод статистической информации:

- журнал выпуска деталей;
- журнал состояний оборудования на шкале времени по выбранной единице оборудования;
- вывод сообщений об ошибках на шкале времени по выбранному оборудованию;
- вывод сообщений об ошибках на шкале времени по выбранной группе оборудования;
- контроль за равномерностью выпуска деталей на основе наглядной графической информации;
- расчет коэффициента эффективности в заданный период времени по выбранному оборудованию;
- расчет коэффициента эффективности в заданный период времени по выбранной группе оборудования;

- вывод информации об управляющих программах, включая первый комментарий с технологической информацией, в заданный период времени по выбранному оборудованию, либо группе оборудования;
- обратная связь от оператора к системе мониторинга: «вызов наладчика», «запрос заготовок» и т. п. (без установки дополнительного оборудования).