L3



Adaptīvs šķiedras lāzers

salvagnini

Daudzuzdevumu adaptīvs lāzers.

Kas ietekmē lāzera produktivitāti? Lāzera produktivitāti ietekmē **tirgus faktori,** t. i., viss, ko sistēma nevar kontrolēt, piemēram, partijas lielums, ražošanas maiņu biežums un materiālu/biezumu kombinācija; kā arī **tehnoloģiskie faktori,** kas saistīti ar griešanas sistēmas īpašībām, piemēram, avota jaudu, automatizācijas un digitalizācijas līmeni.

Pielietojuma joma ar tai raksturīgo materiālu, biezumu un ražošanas stratēģiju kombināciju ir galvenais faktors tehnoloģijas izvēlē: daudzpusīga un universāla, kā L3, vai ar augstu dinamiku, kā L5.

Arvien mazākām partijām nepieciešama **ātra automatizācija** straujām ražošanas maiņām vai maiņām paralēli citām operācijām. Salvagnini piedāvā plašu risinājumu klāstu: augstas veiktspējas modulāras un kompaktas sistēmas lielākam ražošanas apjomam, kā arī sistēmas, kas atvērtas nākamajiem procesiem un radītas efektīvai integrācijai rūpnīcas ražošanas plūsmā.

Biezumu diapazons un griešanas veiktspēja ir atkarīga no **avota jaudas.**

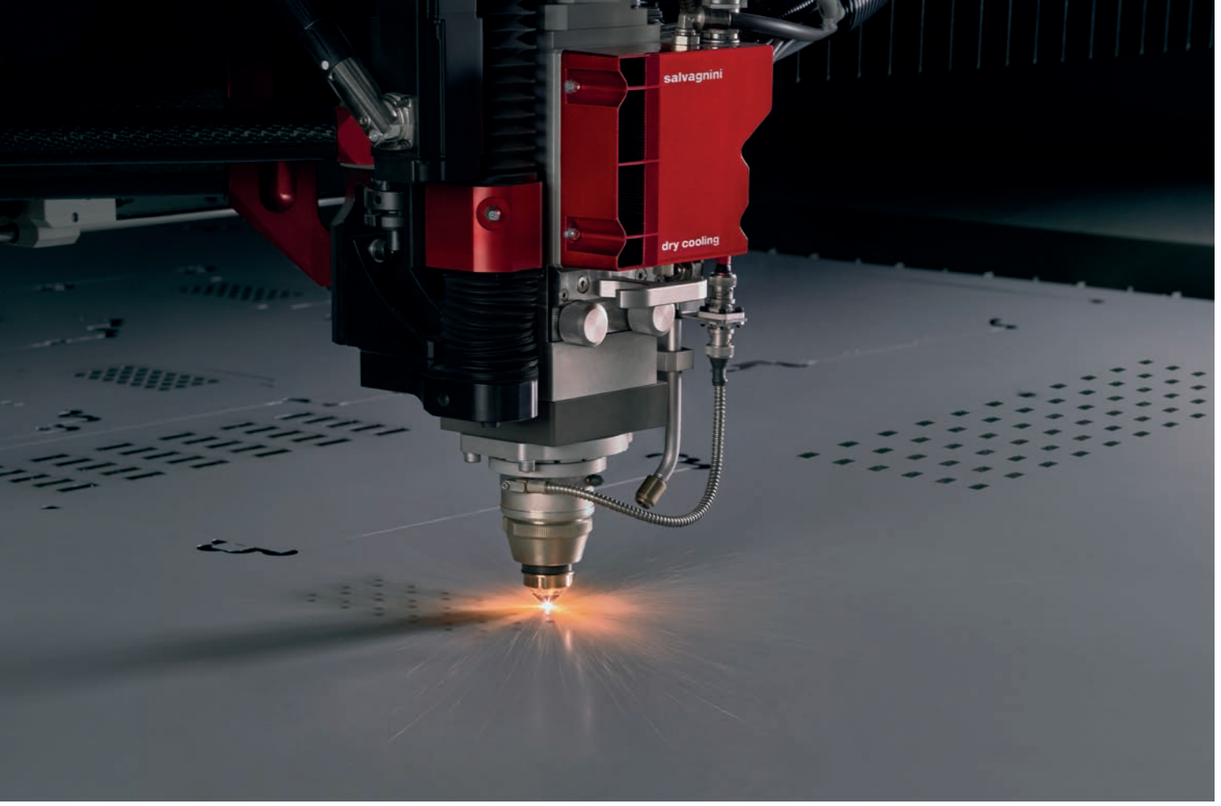
Efektivitāti un produktivitāti panāk, novēršot dīkstāves, optimizējot procesu un vienkāršojot vadības sistēmu: šos mērķus ļauj sasniegt **digitālie risinājumi**, kas atbalsta operatora darbu, un **OPS procesu programmatūra**, kas reāllaikā apmainās ar informāciju ar ERP un līdzsvaro ražošanas plūsmu.



Kāda ir Salvagnini formula maksimālai produktivitātei?
Paaugstināt lāzera produktivitāti nozīmē **nodrošināt efektivitāti visā procesā.** Salvagnini formula apvieno avota jaudu ar viedajiem sensoriem un risinājumiem, kas integrēti L3 lāzerā, automatizāciju pirms un pēc griešanas procesa un digitalizāciju. Rezultāts? Augstāka veiktspēja un optimizēts ražošanas process.

Ko mēs saprotam ar viediem risinājumiem? L3 ir aprīkots ar **vienu lāzergalvu,** ko izstrādājusi Salvagnini un ar ko griež visus pieļaujamos materiālus un biezumus. Tā ir aprīkota ar **patentēto DRY-COOLING sistēmu,** kas aktīvi kontrolē optikas temperatūru. Tās **procesa sensori** reāllaikā kontrolē un pielāgo caurduršanu, uzrauga griezuma zudumus, aptur procesu un atsāk to ar atbilstoši koriģētiem parametriem. **TRADJUST funkcija,** kas integrēta patentētajā vadības sistēmā, nodrošina automātisku parametru modulāciju atkarībā no trajektorijas, padarot sistēmu vieglāk lietojamu.

Salvagnini © 2026 visas tiesības aizsargātas



Ātra un vienkārša kvalitatīva griešana.

Kādas ir galvenās tendences lāzeru pasaulē šodien?

Tirgus pieprasa modernas augstas veiktspējas sistēmas, kas ir automatizētas, tomēr viegli lietojamas, vadāmas un apkopjamas. **L3 ir veikls lāzers:** patentētās funkcijas, daudzfunkciju cilvēka–iekārtas saskarne un mašīnredzes sistēmas palīdz operatoriem bez pūlēm risināt ikdienas darba problēmas. Salvagnini programmatūras risinājumi efektīvi savieno lāzeru ar rūpnīcas ERP un citām nākamajām tehnoloģijām, garantējot detaļu izsekojamību, palīdzot operatoram detaļu šķirošanā un reāllaikā informējot ražošanas vadītāju – cilvēku vai virtuālu – par izpildes gaitu.

Kas ir mašīnredzes sistēmas?

L3 ieviestās mašīnredzes sistēmas vienkāršo darbības, kas prasa laiku vai rada kļūdas un atkritumus. Tie ir **vienkārši risinājumi, kas palielina sistēmas elastību** un paplašina tās pielietojuma jomu. **AVS** pārvērš lāzergriešanu par darba staciju pēc štancēšanas, garantējot izgriezto detaļu maksimālu precizitāti. **SVS** ļauj atkārtoti izmantot atgriezumus un lokšņu atlikumus, operatīvi izpildot steidzamus darbus vai aizstājot brāķi nākamajās apstrādes operācijās. **NVS** pārbauda lāzera stara centrējumu un ar mašīnmācīšanās algoritmiem uzrauga sprauslas stāvokli, samazinot atkritumus.

Kā apvienot digitalizāciju un vienkāršību?

Tā ir ideāla kombinācija: digitalizācija ir radījusi vienkāršus risinājumus, kas daudzus tradicionālos procesus pārvērtuši viedās ražošanas plūsmās. **OPS, modulārā ražošanas vadības programmatūra,** reāllaikā saņem ražošanas sarakstu no rūpnīcas ERP/MRP un atbalsta programmēšanu, nosakot prioritātes, noteikumus un algoritmus. Tādējādi OPS palīdz **automatizēt procesu, piešķirot sistēmai inteliģenci.** Starp OPS lietotnēm cehā vadības vienkāršošanai ir **PDD,** kas ar monitora palīdzību atbalsta operatoru detaļu manuālā atdalīšanā un šķirošanā, un **LPG,** kas ar lāzera norādi vada operatoru detaļu noņemšanas secībā.



Salvagnini © 2026 visas tiesības aizsargātas

EFFICIENCY

salvagnini

Ar kādiem izaicinājumiem saskarsies nākotnes uzņēmumi? Šie izaicinājumi galvenokārt saistīti ar **autonomijas un efektivitātes atgūšanu.** Iekraušanas, izkraušanas un šķirošanas automatizācija uzlabo griešanas sistēmas veiktspēju un dod labumu visai ražošanas ķēdei. Vienkārša un ātra biroja programmatūra mazina risku, ka programmēšana kļūst par ražošanas vājo posmu. ERP/MRP un ražošanas procesu programmatūras integrācija automatizē informācijas izplatīšanu, palīdzot veidot racionālu, pret kļūdām aizsargātu ražošanas vidi.

Kā atgūt griešanas efektivitāti?

Automatizācijai ir arvien lielāka nozīme: visaugstākās veiktspējas lāzersistēmām nepieciešamas tikpat **augstas veiktspējas iekraušanas, izkraušanas un šķirošanas ierīces.** Šie risinājumi ne tikai nodrošina lielāku apkalpoto sistēmu efektivitāti un autonomiju, bet arī **samazina darbaspēka izmaksu ietekmi un investīciju atmaksāšanās laiku.**

Vai konfigurācija ietekmē efektivitāti?

Salvagnini IoT risinājuma LINKS dati liecina, ka atsevišķas lāzersistēmas efektivitāte parasti **nepārsniedz 60%.** Šis rādītājs mainās atkarībā no konfigurācijas: **sistēmām ar automatizāciju vidējā efektivitāte** ir daudz **augstāka** un sasniedz **80%** horizontālās iekraušanas/izkraušanas risinājumiem un pat **90%** LTWS noliktavas tornim.

Kāds ir minimālais automatizācijas līmenis lāzeram L3?

Minimālais automatizācijas līmenis lāzeram L3 ir CPE ierīce – īpaši ātrs elektrisks palešu mainītājs. Sagatave vienmēr pārvietojas virs jau izgrieztā materiāla, tāpēc iepriekšējās apstrādes atgriezumi nenonāk uz loksnes.

Kā palielināt lāzersistēmas autonomiju un novērst vājos posmus?

LTWS noliktavas tornis ar automātisku iekraušanu/izkraušanu ir būtisks faktors griešanas sistēmas autonomijas palielināšanai. Tas nodrošina **dažādu materiālu un biezumu pieejamību** ražošanai “tieši laikā”, **samazinot gaidīšanas laiku** lokšņu padevei un atkarību no operatora. Mazu apjomu un biežu ražošanas maiņu apstākļos LTWS ir uzvaroša izvēle.

Automatizācija, autonomija vai izdevīgums: ko izvēlēties? LTWS noliktavas tornis nodrošina vēl augstāku veiktspēju, ja tas aprīkots ar **šķirošanas ierīci:** automātisko MCU vai manuālo TN. Tornis darbojas ar dažādiem materiāliem, biezumiem un formātiem, samazinot gaidīšanas laiku un padarot iekraušanu/izkraušanu ārkārtīgi ātru – tikai 50 sekundes. Noliktavas vadības programmatūra STORE atpazīst iztukšotās iekraušanas paletes kā paletes izgrieztā materiāla kraušanai, tādējādi palielinot darbības autonomiju.

Salvagnini © 2026 visas tiesības aizsargātas

Pieredze un inovācijas.

Automatizācija
Noliktavas un automātiskās iekraušanas, izkraušanas un šķirošanas ierīces **palielina sistēmas autonomiju, atgūstot efektivitāti** gan atsevišķos apstrādes posmos, gan visā ražošanas procesā, novēršot vājos posmus un samazinot darbaspēka izmaksu ietekmi.



Procesa efektivitāte
Moderni tehniskie risinājumi, pilnīga procesa kontrole ar progresīviem sensoriem, digitalizācija un OPS programmatūra ražošanas vadībai reāllaikā **novērš zemas pievienotās vērtības darbības, līdz nullei samazina dīkstāves** un **samazina detaļas izmaksas,** tādējādi palielinot rūpnīcas veiktspēju.

Vienkārša lietošana
Patentētās funkcijas, piemēram, TRADJUST, vienkāršā un intuitīvā daudzfunkciju saskarne, ērta piekļuve, pārnēsājamais pults terminālis uz iekārtas, mašīnredzes lietotnes un detaļu marķēšanas un identifikācijas risinājumi ļauj operatoriem **bez pūlēm risināt jebkādas problēmas** ikdienas darbā, padarot L3 veiklu un viegli lietojamu.

Plašas pieredzes rezultāts.

Salvagnini bija **viens no pirmajiem uzņēmumiem pasaulē,** kas investēja šķiedras tehnoloģijā. L3 turpina šo ilggadējo tradīciju: tas ir daudzpusīgs, produktīvs risinājums ar samazinātu patēriņu un **konkurētspējīgām ekspluatācijas izmaksām,** kas saudzē vidi, cilvēkus un viņu darbu.

Salvagnini © 2026 visas tiesības aizsargātas

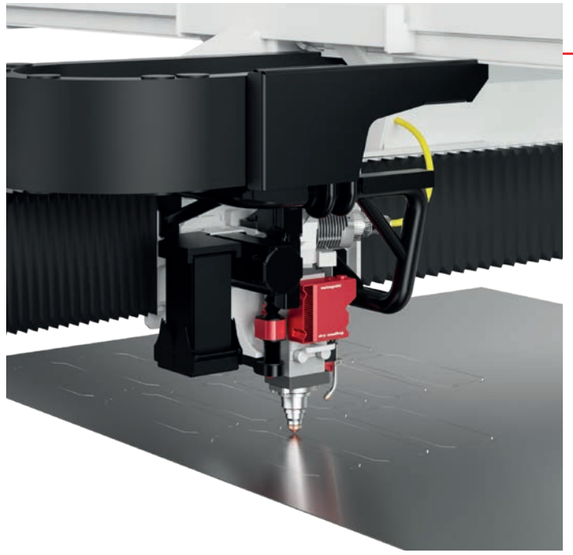
Unikāli risinājumi mūsdienu ražošanai.

ADAPTĪVAS GRIEŠANAS FUNKCIJAS

Standard un **PowerCut** griešanas funkcijas ļauj izvēlēties katrai ražošanai piemērotāko darba režīmu. Tās ir viegli aktivizēt: **Standard** nodrošina lielāku drošību ražošanā bez operatora; **PowerCut** nodrošina lielāku reaģētspēju un darba ātrumu.

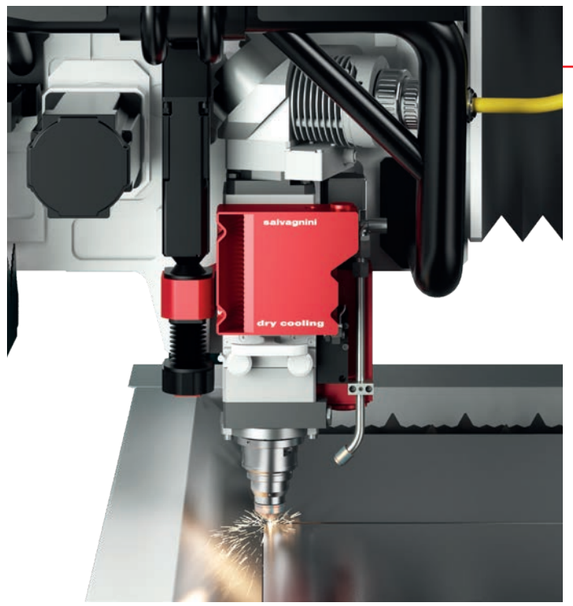
TRADJUST: MŪSU PIEREDZE JŪSU RĪCĪBĀ

TRADJUST funkcija, kas integrēta Salvagnini patentētajā vadības sistēmā, kalpo **automātiskai griešanas parametru modulācijai** atkarībā no trajektorijas. Tā padara L3 vieglāk lietojamu, jo katram materiālam un biezumam izmanto vienu griešanas
parametru neatkarīgi no griešanas kontūras izmēra.



AIRPLANE KONSTRUKCIJA

Salvagnini ir patentējusi **nesošu siju konstrukciju** ar vieglu **airplane manipulatoru,** kas sniedz daudzas priekšrocības: augstu stingrību, ātrumu, pozicionēšanas precizitāti un piekļuvi visam darba galdam.



SALVAGNINI LĀZERGALVA

L3 ir **viena optiskā galva**, kas griež visu apstrādājamo biezumu diapazonu **visaugstākajā kvalitātē.** Ražošanas maiņas ir ārkārtīgi ātras, jo **nav nepieciešama regulēšana.** Patentētā **DRY-COOLING** tehnoloģija aktīvi kontrolē optikas temperatūru.



FACE ir Salvagnini cilvēka–iekārtas saskarne visam produktu klāstam.

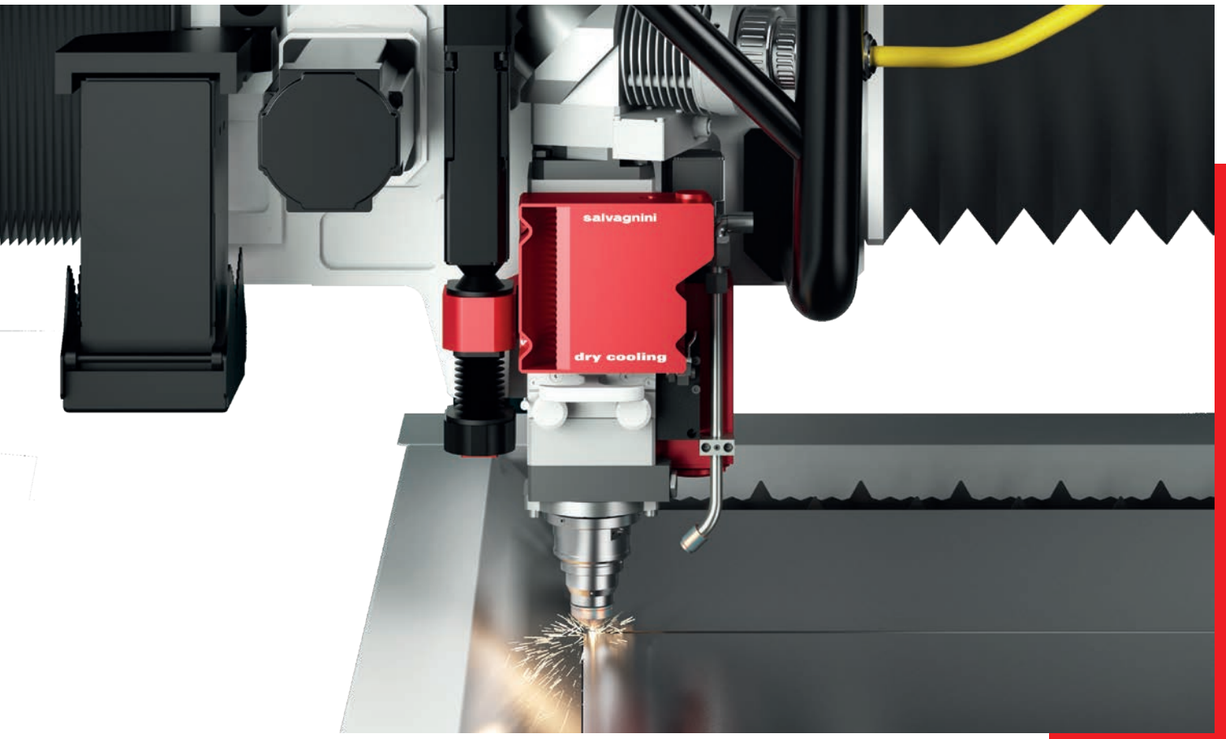
Vienkārši un intuitīvi.

Saīsina mijiedarbības laiku, jo katra funkcija ir uzreiz saprotama un pieejama ar dažiem klikšķiem.

Ļauj kontrolēt ražošanas gaitu, dinamiski pārvaldīt ražošanas sarakstus, reāllaikā simulēt griešanas secību un plānot ražošanas apturēšanu un atsākšanu. Atbalsta diagnostiku ar EasyData2.0.

Salvagnini © 2026 visas tiesības aizsargātas

Moderni vadības un procesa efektivitātes risinājumi.

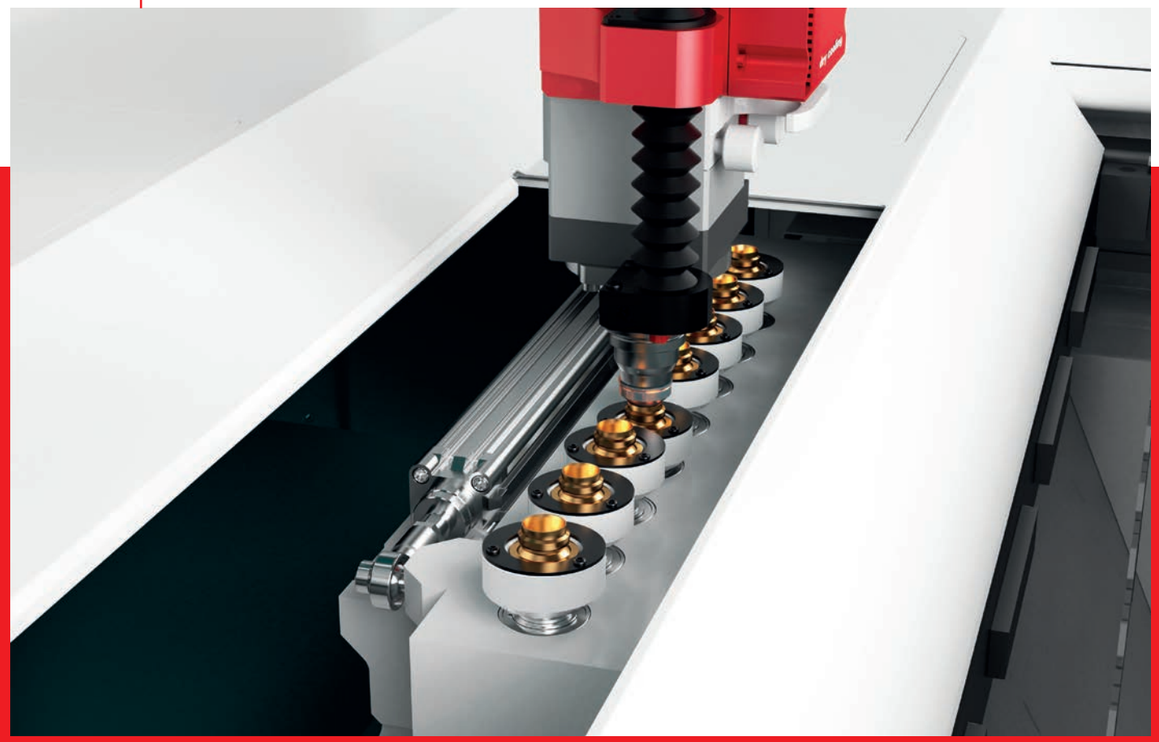


APC2

Adaptīvais procesa sensors reāllaikā uzrauga caurduršanu, nodrošinot lielāku ātrumu un augstāku kvalitāti.
Tas arī pārbauda griezuma zudumus un kļūmes gadījumā aptur procesu un atsāk to ar atbilstoši koriģētiem parametriem. To izmanto arī automātiskai fokusa attāluma meklēšanai.

ANC

Automātiskais sprauslu mainītājs ar sprauslu magazīnu palielina L3 autonomiju ražošanā bez operatora.



ACUT AQM/APM

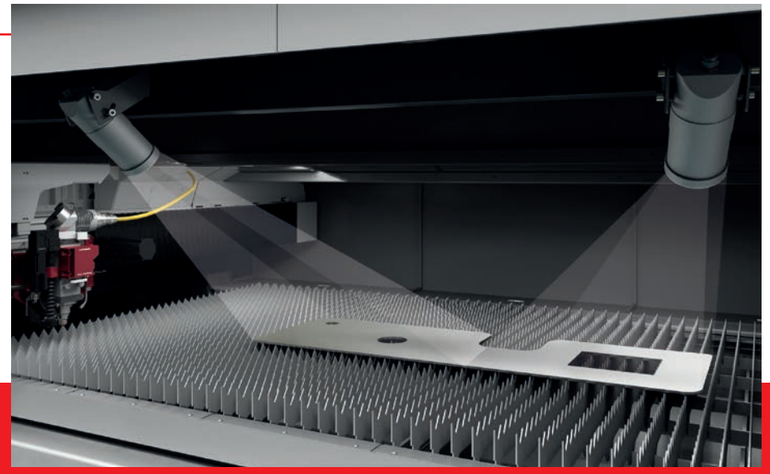
L3 jau sākotnēji ir paredzēts griešanai ar slāpekli un skābekli. **ACUT opcija** paplašina L3 iespējas un ļauj **griezt ar saspiestu gaisu,** ja tas atbilstoši sagatavots. Produktivitāte ir līdzīga griešanai ar slāpekli, bet ar daudz zemākām izmaksām.

Tās ir darbam gatavas ierīces, kas papildina ACUT un pievienojas tieši rūpnīcas pneimatiskajam tīklam vai kompresoram pirms sistēmas. AQM filtrē gaisu, bet APM nodrošina griešanas procesam nepieciešamo spiedienu.

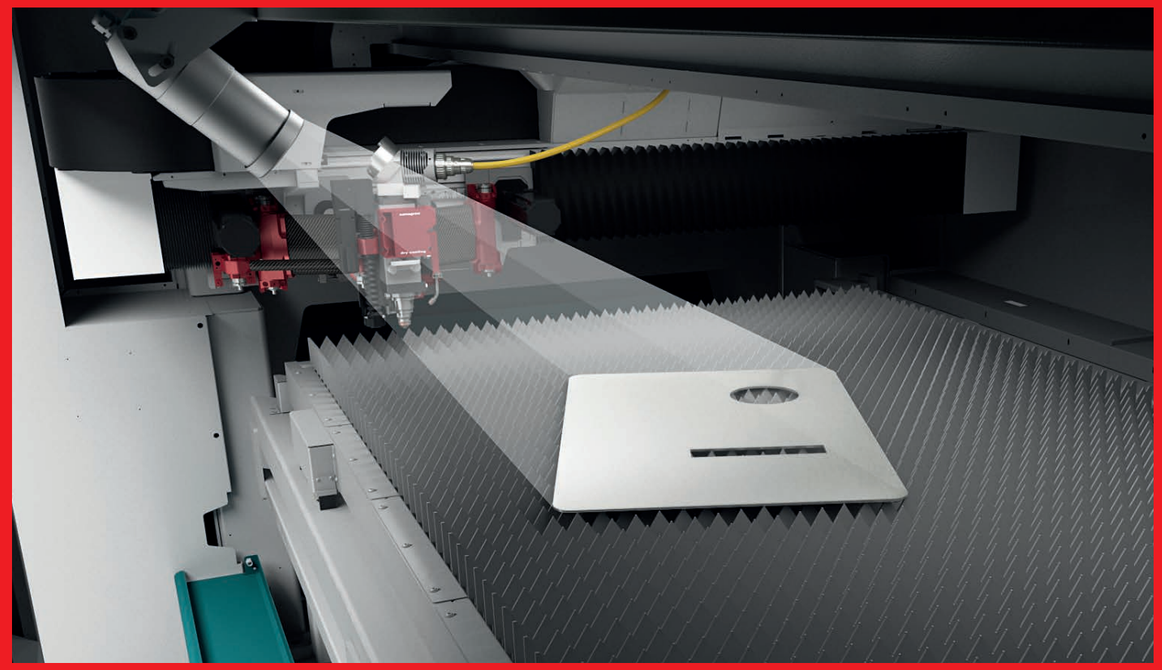
Salvagnini © 2026 visas tiesības aizsargātas

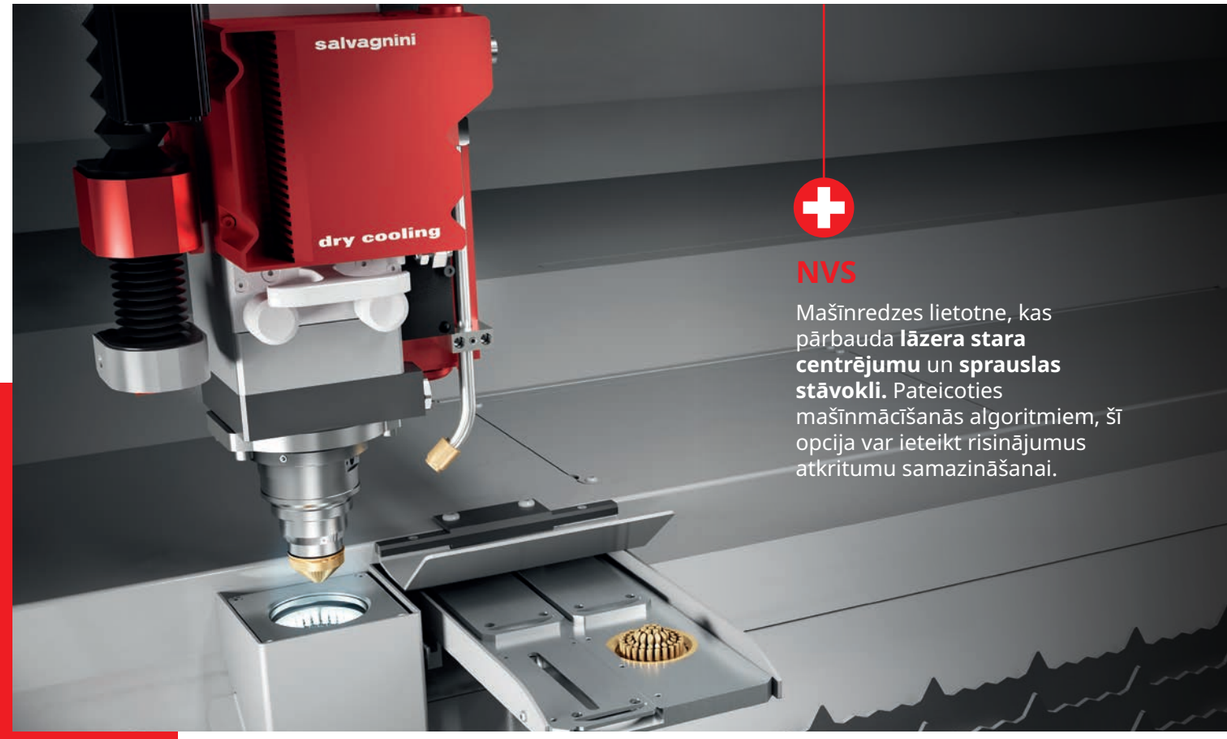
SVS

Mašīnredzes lietotne, kas **uzņem attēlu** ar uz darba galda novietotu loksnes atlikumu un **pārvērš to dxf failā**, ko izmanto kā sākuma formātu jaunam izkārtojumam.



SVS ir STREAMLASER ON MACHINE opcija, kas paātrina steidzamu darbu izpildi vai brāķa aizstāšanu nākamajās operācijās.





NVS

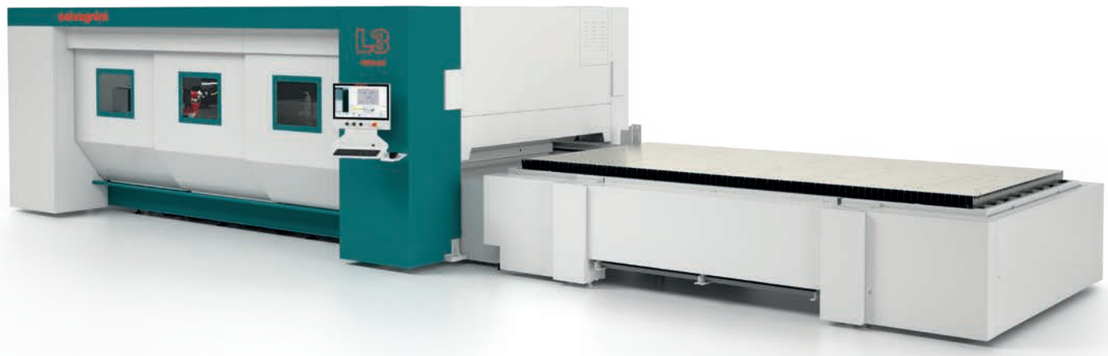
Mašīnredzes lietotne, kas pārbauda **lāzera stara centrējumu** un **sprauslas stāvokli.** Pateicoties mašīnmācīšanās algoritmiem, šī opcija var ieteikt risinājumus atkritumu samazināšanai.



AVS

Mašīnredzes lietotne, kas **paātrina loksnes centrēšanu** un ļauj izmantot iepriekšējās **apstrādes operācijas kā atskaites punktus tās pozicionēšanai** bez formas ierobežojumiem.

Salvagnini © 2026 visas tiesības aizsargātas



Tehniskie dati

MODEĻI		
	L3-4020	**L3-6020**
XY darba zona (mm)	4064 x 2032	6096 x 2032
Z ass gājiens (mm)	100	100
Maks. XY ātrums (m/min)	156	156
Precizitāte[1]		
Pozicionēšanas precizitāte Pa	0.08	0.08
Vidējā pozicionēšanas izkliede Ps	0.03	0.03

ŠĶIEDRAS AVOTI						
	3000 W	**4000 W**	**6000 W**	**8000 WE***	**8000 W**	**10000 W**
Griešanas spēja (maks. biezums mm)[2]						
Tērauds	20	20	25	25	25	25
Nerūsējošais tērauds	12	15	20	25	25	30
Alumīnijs	10	15	20	25	25	30
Varš	8	8	8	10	10	10
Misiņš	6	8	8	10	10	10
Min. biezums (mm)	0.5					
Patēriņš (kW)						
Maks. elektroenerģijas patēriņš (kW)[3]	18	21	28	28	34	42
Vidējā patērētā jauda (kW)[4]	12	13	16	16	20	24

[1] Mērījums aprēķināts saskaņā ar VDI3441 pie maksimālā asu garuma.
[2] Griešanas kvalitāte pie robežbiezumiem var būt atkarīga no nepieciešamās ģeometrijas, materiāla kvalitātes un sistēmas darbības apstākļiem. Pie robežvērtībām uz griezuma apakšējās malas var būt atskarpes. Vērtības attiecas uz Salvagnini atsauces materiāliem.
[3] Maksimālā patērētā jauda aprēķināta standarta sistēmas konfigurācijai (iekārta, avots, dzesētājs, dūmu nosūcējs) 3 griešanas ciklos mazoglekļa tēraudam no 0,8 līdz 6 mm.
[4] Vidējā patērētā jauda aprēķināta standarta sistēmas konfigurācijai (iekārta, avots, dzesētājs, dūmu nosūcējs) 3 griešanas ciklos mazoglekļa tēraudam no 0,8 līdz 6 mm.
*Augstas efektivitātes versija.

Modulāra, mērogojama automatizācija efektivitātes atgūšanai.

CPE • **Palešu mainītājs** Manuāla iekraušana un izkraušana

MANUĀLI — AUTO

ADC/ADLU/ADLL • **Lokšņu atdalītājs**
Automātiska iekraušana un izkraušana

MANUĀLI — AUTO

MCU • **Dekarta manipulators**
Automātiska šķirošana

MANUĀLI — AUTO

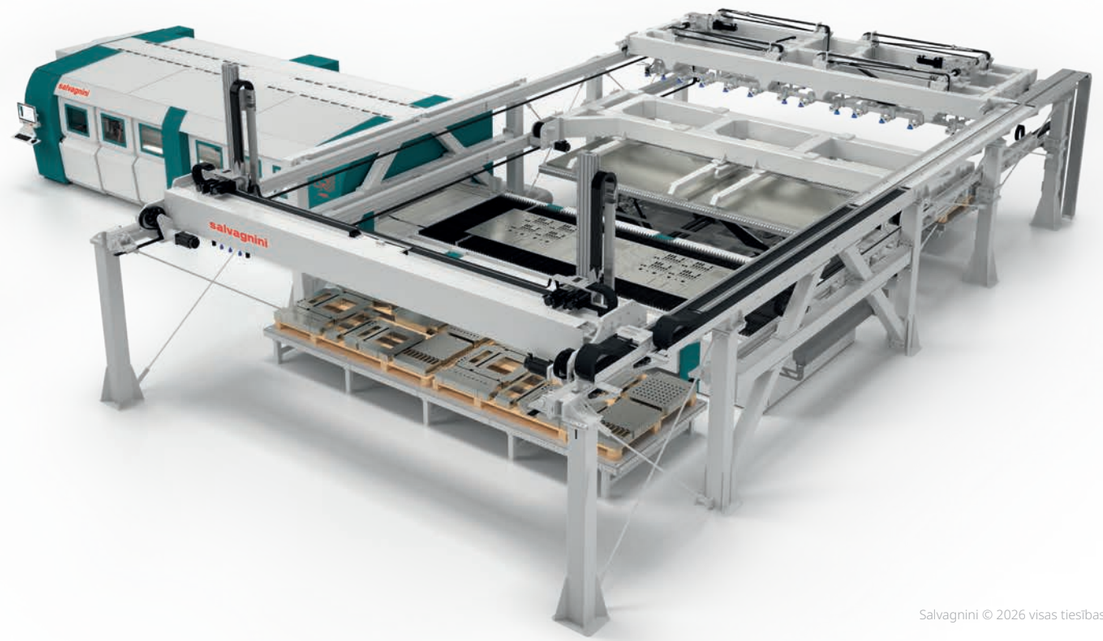
LTWS • **Noliktavas tornis**
Automātiska iekraušana un izkraušana

MANUĀLI — AUTO

FSJ • **Automātiska rūpnīca** Sistēmu un programmatūras kombinācija saskaņotai vai autonomai darbībai bez operatora

MANUĀLI AUTO

Lāzeru pasaulē automatizācijai ir arvien būtiskāka loma: no vienas puses, griešanas ātruma dēļ iekraušana un izkraušana var kļūt par bīstamiem vājajiem posmiem, no otras puses, automatizācija palīdz samazināt darbaspēka izmaksu ietekmi. **Iekraušanas/izkraušanas un šķirošanas risinājumi atbilst visām automatizācijas prasībām**: no atsevišķas darbības līdz integrācijai elastīgās šūnās vai pilnībā automātiskās rūpnīcās bez personāla.



Salvagnini © 2026 visas tiesības aizsargātas

Salvagnini piedāvā dažādus mērogojamus iekraušanas/izkraušanas automatizācijas risinājumus:

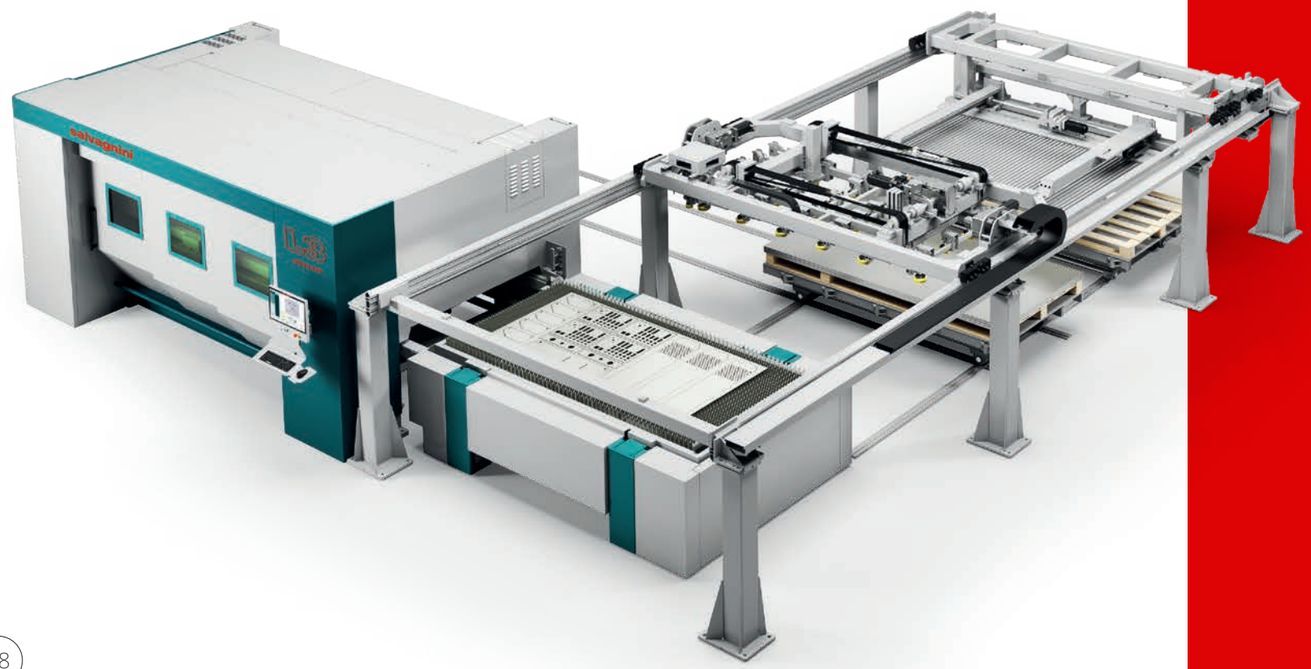
CPE palešu mainītājs **manuālai iekraušanai-izkraušanai** kalpo ātrai palešu maiņai; sagatave vienmēr ienāk virs izejošās izgrieztās loksnes;

ADC, ADLU un **ADLL** ierīces automatizē lokšņu iekraušanu un izgriezto lokšņu izkraušanu ar **ļoti īsu cikla laiku**; tās arī novērš starpposma pārvietošanu, ko parasti veic operators. ADLU un ADLL paredzētas integrācijai ar MCU;

LTWS un **LTWS Compact** noliktavas torņi paredzēti materiālu iekraušanai, izkraušanai un uzglabāšanai bez operatora; tie ir kompakti un ar **ārkārtīgi īsu cikla laiku,** līdz 50 sekundēm; iekraušanas un izkraušanas ierīces ir neatkarīgas, **palielinot procesa efektivitāti** pat ļoti ātrās griešanas programmās; autonomiju garantē vairāku materiālu pieejamība un programmatūra STORE, kas atpazīst tukšās iekraušanas paletes kā paletes apstrādātā materiāla kraušanai;

MV plauktu noliktava ar krautņa celtni ļauj strādāt bez operatora, nodrošinot augstu autonomiju lokšņu, pusfabrikātu un gatavo detaļu pārvaldībā.





Šķirošanas risinājumi.

TN manuālās šķirošanas ierīce palīdz operatoriem atdalīt izgrieztās detaļas no režģa, ļaujot griešanai un šķirošanai noritēt paralēli.

MCU automātiskās šķirošanas ierīce ļauj viegli sakraut dažādas formas, izmēra un svara detaļas. Papildus standarta šķirošanas stratēģijai MCU var strādāt multigripping režīmā, secīgi paņemot vairākas detaļas ar vienu satvērēju, vai double picking režīmā, kad divi satvērēji vienlaikus nolaižas un paņem divas neatkarīgas detaļas, saīsinot detaļu noņemšanas laiku par vairāk nekā 25%. MCU atvieglo operatoru darbu un **būtiski samazina gaidīšanas laiku** starp griešanas beigām un nākamā ražošanas posma sākumu. Steidzamos gadījumos tā var padot atsevišķas detaļas nākamajai apstrādei vai, ja nepieciešams, fiziski integrēt lāzeru ar paneļu liekšanas iekārtām vai robotizētām liekšanas šūnām.

Progresīva šķirošanas procesu automatizācija

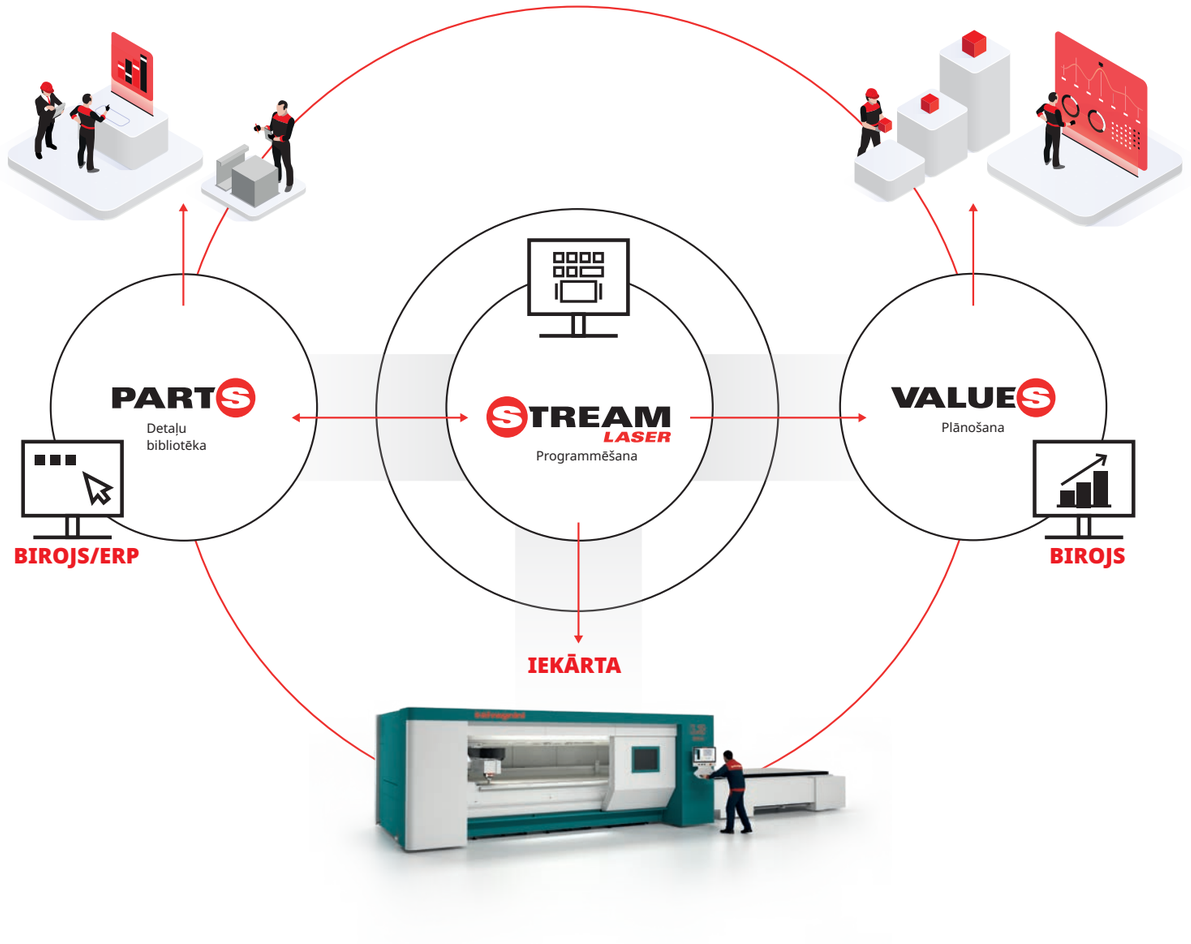
NEXUS ir Salvagnini programmatūra MCU automātiskās šķirošanas ierīču programmēšanai. Tās algoritmi **optimizē satveršanu un kustības un samazina kraušanas laiku**. Tās galvenā priekšrocība ir **vienkāršība**. Visas MCU funkcijas var izmantot pēc vajadzības, samazinot starpposma gaidīšanu un nodrošinot maksimālu šķirošanas automatizācijas reaģētspēju.

Tā ir ārkārtīgi elastīga dažādu ražošanas scenāriju pārvaldībā: programmēt var birojā, uz iekārtas vai kombinējot abas vides; turklāt **NEXUS** spēj pielāgot savu darbības loģiku dinamiskai rūpnieciskai videi un konkrētam darbam izvēlētajai ražošanas stratēģijai, kraujot pēc ražošanas pasūtījuma, komplekta, nākamajām darba stacijām u. c. Turklāt projektēšanas posmā nav jāizvēlas konkrēta ražošanas stratēģija, tāpēc tā pēc vajadzības pārvalda mainīgus ražošanas scenārijus (lielas partijas, mazas partijas, komplekti, atsevišķas detaļas).

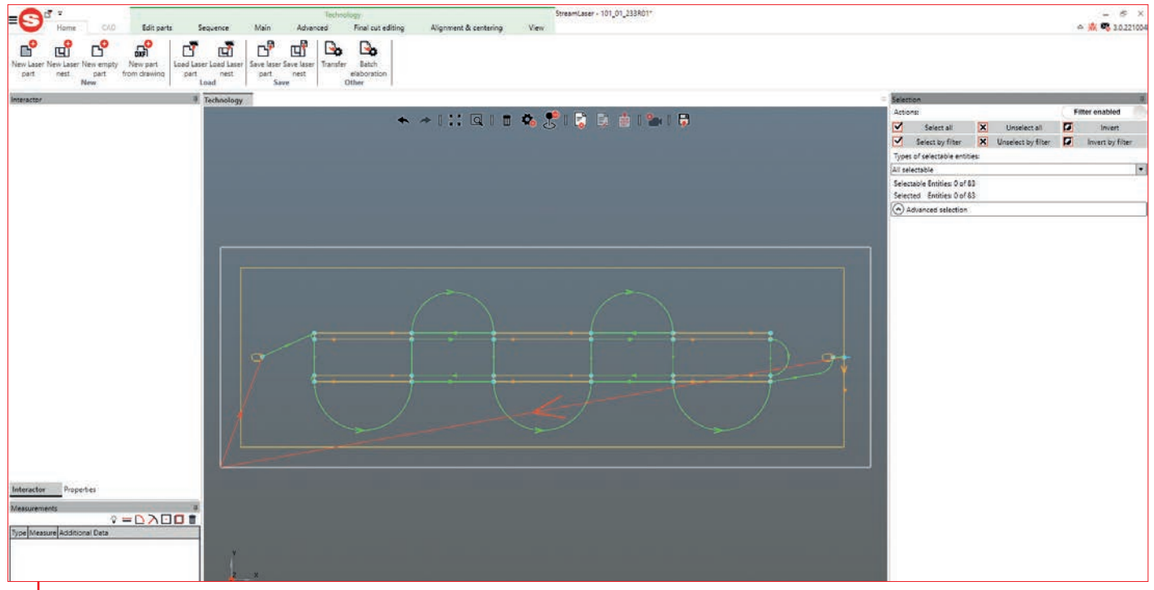
Salvagnini © 2026 visas tiesības aizsargātas

Programmatūras ekosistēma.

STREAM – Salvagnini atbilde mūsdienu rūpniecības videi – ir programmēšanas komplekts, kas uzlabo reaģētspēju un samazina izmaksas, darbības kļūdas un procesu neefektivitāti.



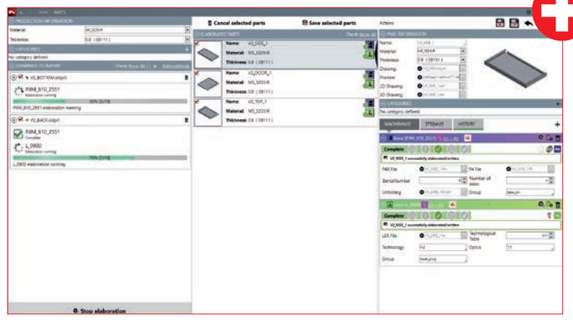
Tā ir integrēta vide **visu darbību pārvaldībai birojā un cehā;** tā veido vienotu **piekļuves punktu visām tehnoloģijām – no griešanas līdz liekšanai;** tā spēj apmierināt visas plānošanas, programmēšanas, ražošanas, vadības, kontroles un optimizācijas vajadzības visā ražošanas procesā. STREAM ļauj arī **aprēķināt izmaksas,** vajadzības gadījumā ieskaitot iepriekšējos un nākamos procesus.



STREAMLASER

STREAMLASER ir programmatūra griešanas programmu ģenerēšanai; tā ietver šādas funkcijas:

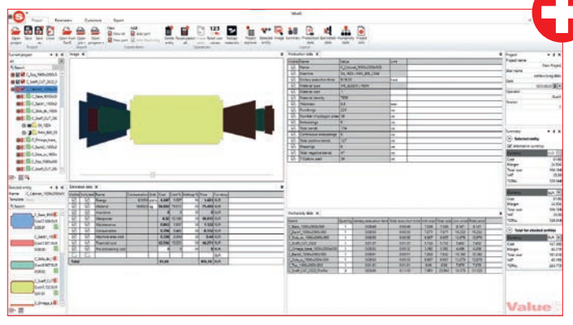
- **CAM**: izveido 2D modeli vai ļauj to rediģēt, automātiski nosaka ievadus un griešanas secību un aprēķina apstrādes trajektoriju ar iespēju manuāli koriģēt.
- **Nesting**: automātiska, pusautomātiska vai manuāla loksnes izkārtojuma optimizācija pēc ražojamo detaļu saraksta.
- **Reverse engineering**: izveido rasējumu no programmas.
- **OPTI**: optimizē loksnes izmantošanu un izkārtojumu atkārtojamību, samazinot to mainīgumu.
- **Parametriskās formas**: ātri un viegli sagatavo programmas un prototipus bez rasējuma.



PARTS

PARTS ir programmatūra visas produktu un detaļu datubāzes pārvaldībai:

- klasificē elementus pēc kopējām vai pielāgotām kategorijām;
- nosaka ražošanas plūsmas katrai apstrādājamai detaļai;
- ir integrēta ar CAM programmatūru.



VALUES

VALUES ir programmatūra precīzai ražošanas izmaksu novērtēšanai.

Tā ļauj veikt aprēķinu ne tikai atsevišķai tehnoloģijai, bet visam procesam, vajadzības gadījumā ieskaitot iepriekšējās un nākamās operācijas.

Salvagnini © 2026 visas tiesības aizsargātas

Koordinējiet rūpnīcu reāllaikā ar OPS.



Progresīvu digitālo tehnoloģiju ieviešana ļauj ieviest un vadīt sarežģītas, integrētas, augsti automatizētas un augstas veiktspējas sistēmas, kā arī izstrādāt vienkāršus risinājumus, kas neprasa ražošanas izkārtojuma strukturālas izmaiņas, padarot viedās ražošanas pasauli daudz pieejamāku.

Ražošanas vienādojumā **OPS – Salvagnini modulārā procesu programmatūra** – darbojas kā centrālais koordinators, pārvaldot un izplatot informāciju starp visām vidēm, lai padarītu procesu patiesi efektīvu.

OPS **reāllaikā** saņem ražošanas sarakstu no rūpnīcas ERP/MRP un atbalsta programmēšanas darbības.

OPS nosaka **noteikumus un algoritmus** procesa automatizācijai, **piešķirot sistēmai inteliģenci**: var noteikt ierobežojumus attiecībā uz maksimāli pieļaujamiem atgriezumiem, efektivitāti vai komplektu skaitu vienā izkārtojumā, un sistēma ievēro šo loģiku.

OPS var veidot **neatkarīgus risinājumus** pēc vienas ražošanas loģikas vai vairāku loģiku kombinācijas. To izmanto informācijas apmaiņai starp dažādām tehnoloģijām, piemēram, FSJ šūnas (Flexible Smart Job shop) komponentiem.

- **Organizē ražošanu**, nosakot prioritātes, pārvaldot pasūtījumu izmaiņas vai atcelšanu un pārbaudot ražošanai nepieciešamo izejmateriālu vai pusfabrikātu pieejamību;
- **Automātiski veido griešanas izkārtojumus**, grupējot detaļas pēc materiāla, biezuma, ražošanas un pasūtījuma;
- **Nodrošina atgriezenisko saiti rūpnīcas ERP**, reāllaikā atjauninot materiālu pieejamību un ražošanas stāvokli – detaļu pēc detaļas.

Moderni loģistikas pārvaldības risinājumi

OPS Shop Floor Control modulis apvieno marķēšanas, izsekojamības un noliktavas pārvaldības risinājumus gan pirms, gan pēc griešanas, atbalstot operatorus detaļu loģistikā.

Programmatūra ļauj parādīt skārienmonitorā ar intuitīvu saskarni vai izdrukāt uz etiķetes detaļas raksturīgo informāciju, piemēram, identifikācijas kodu, darba kodu, nākamo darba staciju; uz etiķetes var būt arī svītrkods nākamās apstrādes programmas automātiskai izsaukšanai.

OPS Shop Floor Control arī nosūta informāciju uz rūpnīcas ERP, atzīmējot paņemto detaļu kā pabeigtu un atjauninot ražošanas sarakstu. Tā ir vienkārša tehnoloģija, kas palīdz saīsināt saražoto detaļu šķirošanas un loģistikas laiku, novērst identifikācijas kļūdas, samazināt procesa izmaksas un palielināt ražošanas reaģētspēju.

salvagnini

Vērtības pārvēršot vērtībā.

Modulārs piedāvājums ar 3 servisa līmeņiem, kas paredzēti attiecīgi:

Act

ikdienas vajadzību pārvaldībai

Plan

profilaktiskās apkopes un plānošanas pakalpojumiem

Grow

sistēmas izmantošanas un veiktspējas maksimizēšanai

Tuvums, uzticamība un **skats nākotnē** ir vērtības, kas vienmēr raksturojušas plašo pakalpojumu klāstu mūsdienu izaicinājumu risināšanai.

LINKS

LINKS (ACT) ir IoT risinājums, kas uzlabo Salvagnini sistēmu kopējo efektivitāti, izmantojot jaunākās biznesa analītikas tehnoloģijas. LINKS ļauj uzraudzīt iekārtas veiktspēju un piekļūt ražošanas datiem, žurnāliem, veiktspējas KPI, telemetrijai un parametru uzraudzībai, izmantojot Condition Monitoring procesu.

SupportYou

SupportYou (ACT) ir abonēšanas pakalpojums, kas nodrošina atjauninājumus un atbalstu STREAM un visu biroja darbstacijas lietotņu lietošanā un programmēšanā.

Close2You

Close2You Report (PLAN) izmanto LINKS datus, lai sniegtu pārskatu par sistēmas stāvokli, ieteiktu nepieciešamās apkopes darbības atbilstoši to kritiskumam un piedāvātu saskaņotus pasākumus darbības traucējumu riska samazināšanai.

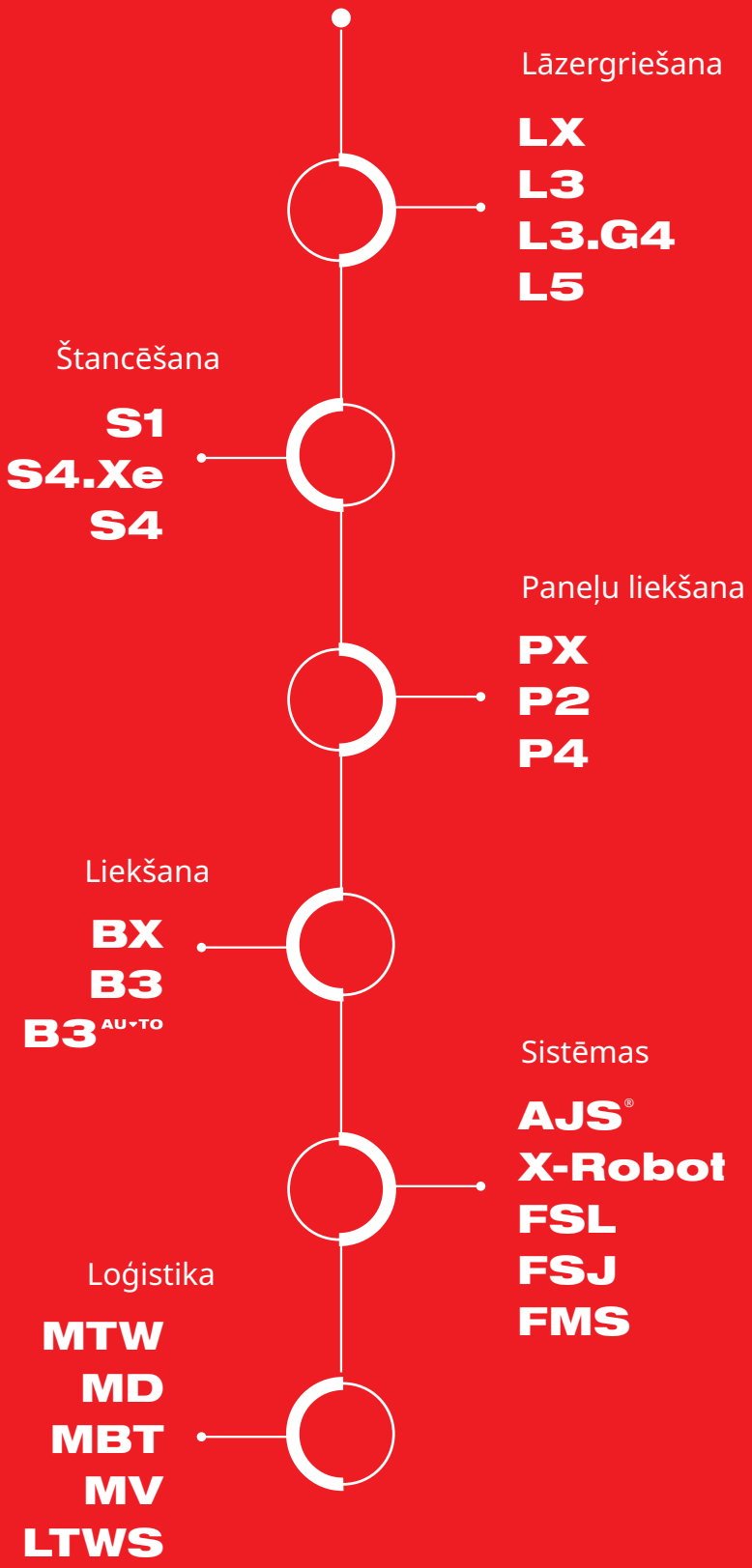
Rethinks

Rethinks (GROW) ir ideāls risinājums ikvienam, kurš vēlas optimizēt ražošanas procesu un uzlabot kvalitāti un efektivitāti, samazinot darba posmu skaitu, materiālu patēriņu un izmaksas.

Salvagnini © 2026 visas tiesības aizsargātas

salvagnini

salvagninigroup.com



Italian Machinery Association SIA
Voleru iela 2
Riga, LV-1007, Latvia
T +371 2 920 6296
www.italianmachines.eu

This translation has been prepared by Italian Machinery Association with the authorization of Salvagnini. Salvagnini shall not be held liable for any errors, inaccuracies, omissions, or discrepancies arising from the translation process or for any deviations from the original content.

Šo tulkojumu ir sagatavojusi Italian Machinery Association ar Salvagnini atļauju. Salvagnini neuzņemas atbildību par jebkādām kļūdām, neprecizitātēm, izlaidumiem vai neatbilstībām, kas radušās tulkošanas procesā, kā arī par jebkādām atkāpēm no oriģinālā satura.