



Inteligentny system zarządzania przechowywaniem podzespołów elektronicznych

Firma Super Dry Totech jest wiodącym dostawcą urządzeń do magazynowania komponentów i jednocześnie twórcą wielu definicji i zasad postępowania w zakresie zapobiegania absorpcji wilgoci, utlenianiu i wzrostowi międzymetalicznemu w elementach elektronicznych. Dobre praktyki promowane przez firmę przewyższają jednocześnie wymagania standardu IPC/JEDEC J-Std-033D.

W aktualnie pojawiających się na rynku nowych rozwiązaniach producent jeszcze bardziej usprawnił procesy zarządzania komponentami, dzięki zintegrowanym narzędziom programowym i inteligentnemu sprzętowi, który może monitorować środowisko, śledzić komponenty i informować personel poprzez integrację z siecią ASYS Pulse. Pozwala to

na zautomatyzowane resetowanie czasu żywotności elementów, zabezpieczenie ID użytkownika, zarządzanie modułami „Pick by Light” i „FIFO” dostępnymi w systemie Super Dry Smart Storage Manager 4.0.

Modułowa konstrukcja Super Dry Smart Storage Manager oraz standaryzowane interfejsy umożliwiają komunikację z innymi maszynami w fabryce

oraz systemami MES i ERP. Począwszy od szaf z półkami, przez pomieszczenia typu „walk-in”, po w pełni zautomatyzowane zarządzanie magazynem, szeroka linia produktów Super Dry jest teraz wyposażona w funkcję Smart Storage Manager i oferuje największy w branży wybór produktów, które dokładnie odpowiadają zmieniającym się potrzebom w trakcie produkcji elektronicznej.



Rys. 1. Podświetlenie i wysuwana półka ze stojakiem na rolki z komponentami SMD w szafie XSD



Rys. 2. Przykład FIFO do pasty w szafie XSDC (3–8°C)



Rys. 3. System Dry Tower dla komponentów SMD

Zwiększenie pojemności jest możliwe dzięki modułowym szafom MSD 1222/1223, które oferują najniższy koszt metra sześciennego powierzchni przechowywania w branży. Dzięki zastosowaniu wydajnego osuszacza U-5000, podstawowa szafa MSD może być rozbudowana do 4800 litrów bez konieczności stosowania dodatkowej jednostki osuszającej, oferując oszczędności kosztów przechowywania rzędu 50% lub więcej.

Szafy Super Dry są w stanie zapewnić wilgotność poniżej 0,5% RH. Kwalifikuje je to nie tylko do nieograniczonego, bezpiecznego przechowywania, ale również oznacza, że mogą bezpiecznie osuszać, przywracając trwałość użytkową komponentu bez utleniania wywołanego przez tradycyjne wygrzewanie, nawet w temperaturze otoczenia.

Przywracanie żywotności komponentu można przyspieszyć dzięki kontrolowaniu temperatury w zakresie 40–60°C, a także za pomocą oprogramowania Smart Manager, które automatycznie konfiguruje i śledzi wiele resetowanych partii. Inne funkcje inteligentnego menedżera przechowywania obejmują ponadto lokalizację komponentów i datę przydatności do użytku, a także status resetowania.

Wykorzystując sprawdzoną technologię MSD i szerokie możliwości integracji z systemem WMS, systemy Dry Towers mogą zarządzać dziesiątkami tysięcy rolek i tacek dzięki monitorowaniu w czasie rzeczywistym, pełnej identyfikacji oraz zestawieniu i dostarczeniu na linie montażowe, pomagając producentom osiągnąć ich wizję inteligentnej fabryki wg koncepcji Przemysłu 4.0.

*Tomasz Szymaniak, menedżer produktu
Maciej Rybski, inżynier sprzedaży*

