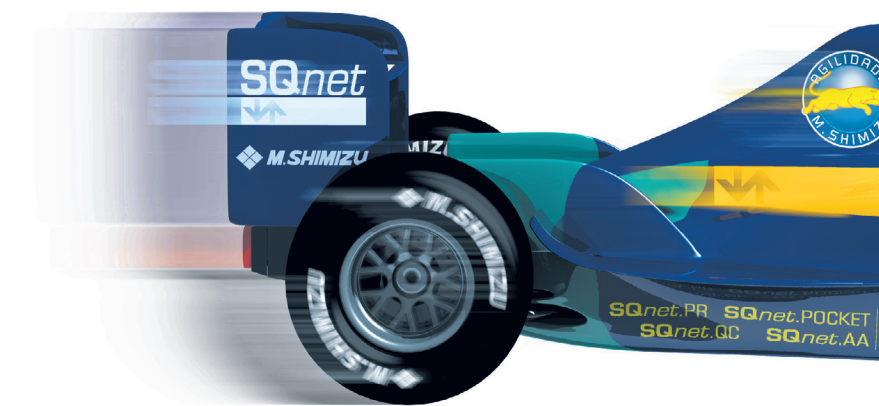


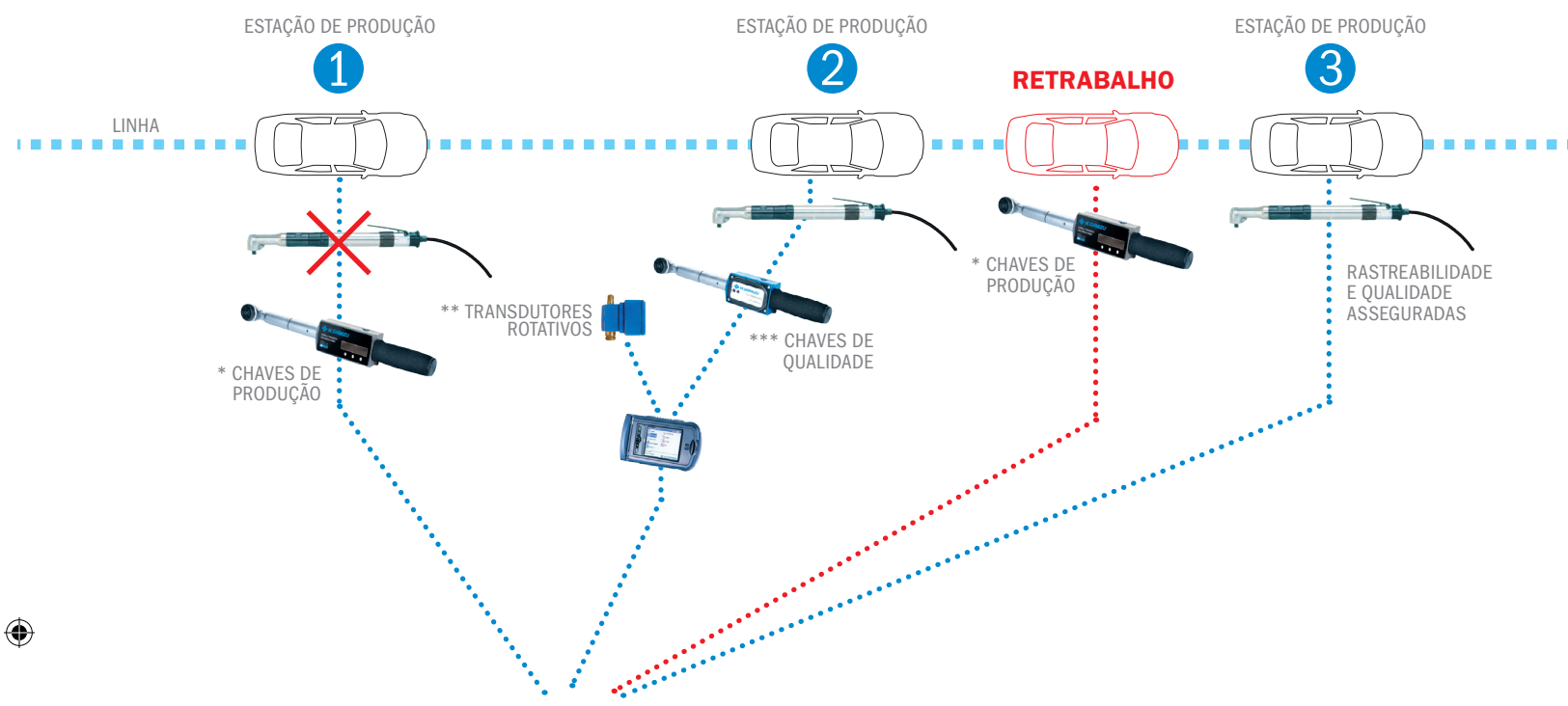
Imagine um sistema “*wireless*” de controle em tempo real, capaz de gerenciar todas as ferramentas de aperto e gerar relatórios instantâneos.



M. Shimizu Elétrica e Pneumática Ltda.
Av. Santo Amaro, 1860 - Vila Olímpia - São Paulo - SP - Brasil - CEP: 04506-002
PABX: 55 11 6856-6100 - FAX: 55 11 3841-9643
e-mail: mshimizu@mshimizu.com.br - site: www.mshimizu.com.br

Produção sem pit-stop.





Imagine

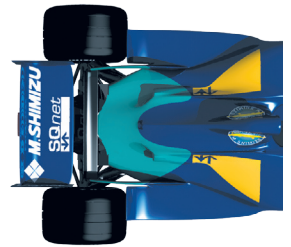
um sistema de controle que permitisse correções na própria linha de produção, minimizando os tempos de coleta de dados, retrabalho e manutenção.

* Torque/ângulo - capacidades: 0 ~ 1200Nm
 ** Torque/ângulo - capacidades: 0.23 ~ 4068Nm
 *** Torque - capacidades: 0 ~ 1200Nm

SQnet



Sistema remoto de gestão e controle de produção



O sistema **SQnet**, desenvolvido pela **M.Shimizu** controla e gerencia os dados de aperto da produção através dos softwares:

SQnet.QC (Controle de Qualidade) e **SQnet.Pocket** - coletam dados de torques de processos dinâmicos e residuais, com cálculos estatísticos em tempo real e rastreabilidade do produto manufaturado.



SQnet.PR - (Resultado de Produção) - coleta resultados de diversos sistemas de aperto e/ou chave de torque de produção, com cálculos estatísticos em tempo real. Alarmes e rastreabilidade total de processo.

SQnet.AA (Análises Avançadas) - gerenciador de dados para análises estatísticas avançadas. Integra os softwares **SQnet.QC** e **SQnet.PR**.

Todos os dados coletados são monitorados em tempo real por qualquer usuário da rede. Na ocorrência de desvio de tendência de processo estatístico, podem ser enviados alarmes via SMS ou e-mail, contribuindo com a gestão do processo.

O sistema também permite a coleta de dados via código de barras, assegurando total rastreabilidade.



Com **SQnet** seu produto vai até a linha de chegada. Sem parar no box.



- ▶ Resultados de qualidade coletados através de chave de torque sem cabo de interligação com o coletor de dados. Mais conforto para o operador e vida mais longa para o instrumento
- ▶ Análise rápida de processos
- ▶ Análise de torque estático e dinâmico e suas curvas de apertos
- ▶ Ações preventivas a partir dos alarmes de tendências
- ▶ Redução de retrabalho de montagens
- ▶ Digitalização de resultados sem transações de papéis
- ▶ Redução de tempo de trabalho
- ▶ Melhora na qualidade de produção
- ▶ Sem "caixa preta" como coletor de dados
- ▶ Melhor custo total de aquisição do mercado

- Produtividade ◀
- Flexibilidade ◀
- Qualidade ◀
- Ergonomia ◀
- Modularidade ◀
- ROI (Retorno Sobre Investimento) ◀
- Sistema indicador de falhas ◀