



NEDEN BİZ? NEDEN CIMCO SOFTWARE?

Cimco Software firması dünya genelinde 100.000 den fazla lisanslı kullanıcı sayısı ile sektöründe büyük bir saygınlığa sahiptir.

Web sitemizden de gerekli incelemeyi yaparsanız eğer, pek çok CNC tezgâh üreticisi ve CAD/CAM yazılım firmalarının; Ürün geliştirme çalışmalarında Cimco Software ile işbirliği içerisinde olduğunu görebilirsiniz.

Cimco Software ile çalışmanın bir diğer avantajı ise; MDC raporlarının **MRP/ERP** yazılımlarında entegrasyonu konusunda sahip olduğu tecrübe ve bilgi birikimidir. Bu tür sistem kurulumlarında sonraki aşamaları da planlayabilmeniz, gerekli alt yapıyı hazırlayabilmeniz gerekir. Bu yüzden de güvenilir bir firma ile çalışmanız sonraki aşamalarda işinizi kolaylaştıracaktır.

Cimco MDC-Max V6 yazılımını kullanarak;

Fabrika ortamında bulunan tüm makinelerin (CNC kontrollü ve/veya Üniversal tezgâhların) anlık takibini yapma, günlük, haftalık, aylık ve yıllık raporlar oluşturma, makine, operatör hakkında istatistik oluşturma ve en önemlisi **OEE-Genel Ekipman Verimliliği** ile ilgili verileri anlık olarak alabileceksiniz.

Böylelikle işletmenizde bulunun tüm makineler için;

- Makine, Vardiya, Operatör çalışma sürelerini görebilecek,
- Bekleme (parça bağlama, kesici değişimi, molalar, malzeme bekleme, bakım, hazırlık, arıza vb.) sebepleri ile ilgili verileri zamana bağlı olarak anlık olarak takip edebilecek,
- OEE verisi ile verimliliğinizi görebilecek,
- SMS&E-Mail ile belirlenen yetkililere; arızalar, uzun süren beklemler vb. gibi uyarılar otomatik olarak gönderilebilecek,
- Operatörler ve vardiyalar arasındaki farkları rahatlıkla takip edebileceksiniz.
- Elde ettiğiniz bu bilgiler ile boşa geçen tüm süreler takibinizde olacak, tüm bunları raporlayabileceksiniz.
- Ve en önemlisi bu bilgileri MRP/ERP yazılımlarına aktarıp kullanabileceksiniz.

Cimco Software ürünü olan, **Cimco DNC-Max** yazılımı sayesinde NC-Kodları CNC tezgahlara tek bir merkezden (server) transfer edebilirsiniz.

Cimco Edit V6 yazılımı sayesinde, NC-Kodları arşivinizde bulunan 2 boyutlu çizim üzerinden veya kendi çizim programı üzerinden otomatik olarak çıkarabilir, elle NC-Kod yazabilir, simülasyonunu izleyebilir, çarpma testini yapabilir ve DNC yazılımı ile direkt olarak CNC tezgaha aktarabilirsiniz.

Cimco Filter yazılımı ile; NC-Kodları düzenleyerek programı %40 oranında kısaltabilir, böylelikle işleme süresini azaltıp aynı zamanda kesici ömrünü uzatabilirsiniz.



Cimco NC-Base V6 yazılımı ile; tüm NC-Kodları tek bir dosya yöneticisinde (database) arşivleyebilir, programlara görsel resimler ilave edebilir (iş parçasının bitmiş hali, parçanın aynaya veya tablaya bağlanış şekli vb. gibi), kullanılacak takım listesini otomatik olarak oluşturabilir, bunların çalışma sürelerini elde edebilir ve tümünü arşivleyebilirsiniz.

Tüm bu üstün özellikli programları tek başına sağlayan Cimco Software'in; 2008 yılından itibaren Türkiye'deki distribütörü olan firmamız, sizlere en iyi çözümleri sunmanın gururu ile sektöründe önemli bir yer edinmiştir.

Aşağıda UKUB(Ulusal Kalıp Üreticileri Birliği) Başkanı Sayın Şamil ÖZOĞUL' un; Basma Kalıp dergisinin Nisan 2012 tarihli sayısında yer alan yazısı MDC sistem kurulumunun önemini en iyi şekilde açıklamaktadır.

Önce Verim Sonra Yatırım...*

Verimlilik, karlılığın anahtarıdır ve işletmenin başarı derecesinin göstergesidir. İşletmeler, mutlaka teknolojik gelişmelere ayak uydurmalı, birim üretim için kullandıkları girdilerini azaltmalıdır. Zira verimlilik artışının en büyük etkeni teknolojik gelişmelerdir.

Ancak teknolojiye ayak uydurmak için yeni yatırımlara girişmeden önce mevcut kapasitemizi ve işletme kaynaklarımızı ne kadar verimli kullandığımızı çok doğru analiz etmeliyiz.

Kalıp üretim sürecinin yaklaşık %7 'si gerçek operasyon süresi iken, %2 'si nakliye-taşıma, %2 'si ölçme-doğrulama, %89 gibi çok büyük bir oranı ise operasyonlar arası bekleme süresidir.

İşte çok çarpıcı oranda iyileştirme ve kapasite artış potansiyeli, bu %89'luk sürenin içerisinde saklıdır.

Küresel rekabet ortamında, tüm işletmeler benzer fiyatlarla karşılaştıkları için, işletme karlılığının artışı, girdi maliyetlerinin, işletme maliyetlerinin azalmasına yani verimliliğin artışına bağlıdır. Verimlilik oranları ve verimliliğin ölçülmesi, işletme yöneticileri tarafından etkin bir denetim aracı olarak kullanılmalıdır. Bu sayede, teknik konular dışında ekonomik konulara pek hakim olmayan yöneticiler dahi, gerek teknik gerekse ekonomik sorunları çözebilecek, işletmelerini dengeli şekilde yönetebileceklerdir.

İşgücü, makine, malzeme ve sermaye verimliliğimizi doğru hesaplamak için adam-saat, makine-saat kapasitemizi, toplam yatırım değerlerimizi doğru tespit etmeliyiz.

Gerçekleşen üretim bilgilerini sürekli toplamalı, kayıt altına almalı, kaydettiğimiz bilgileri analiz ederek iyileştirme çalışmaları için veri haline dönüştürmeliyiz. Üretim için tedarik edilen tüm girdileri proje bazında kayıt altına almalı, süratle maliyet muhasebe sistemine geçmeli, aşamalı olarak MRP ve ERP yazılımlarını işletmelerimize entegre etmeli, yalın üretim, 6 sigma çalışma sistemlerini kalıp hanelerimizde uygulamalıyız.



Yeni yatırıma ihtiyaç olup olmadığını tüm bu çalışmaları yaptıktan sonra tekrar irdelemeli, teknik hedeflerimizi küresel rekabet koşulları sayesinde yükseltmeli, detaylı araştırma yaparak yapacağımız işe en uygun, en doğru yatırımı yapmalıyız.

Tezgâh yatırımı yaparken, ülkemizde kalıp işlemek için kullanılan CNC tezgâhların yapılan işe uygun seçilmemesi; CAM yazılımlarının, kesici-tutucu takımlarının uygun seçilmemesi veya doğru şartlarda kullanılmaması; eğitim eksiklikleri gibi sebeplerden dolayı CNC tezgâhlardan yaklaşık %50 verim alındığı gerçeğini aklımızdan çıkarmayalım.

Sevgiyle kalın,

Şamil ÖZOĞUL

UKUB (Ulusal Kalıp Üreticiler Birliği) Başkanı

Tekiş Kalıp Yönt. Kurl. Bşk.

*BASMA Kalıp Dergisi-Nisan 2012