

# PRISMA

## Controllo produzione

### APPLICAZIONI

L'azienda che intende automatizzare i processi produttivi deve conoscere alla perfezione come sono impiegate le risorse uomo e macchina. Il sistema di controllo produzione permette di conoscere in tempo reale lo stato di avanzamento delle singole commesse o bolle di lavorazione. Dai movimenti archiviati la procedura calcola tempi e quantità prodotte per commessa, per operatore e per fase di lavorazione. Il flusso dati generato è inviato alle procedure analitiche successive per determinare costi e tempi effettivi, e per ottimizzare le successive programmazioni della produzione.

### MODULI SOFTWARE

#### Acquisizione dati di produzione (PR-CPR)

Data	Inizio	Fine	Documento	Matricola	Lavorazione	Operatore	Stato	Ore	Codice mag.	Pezzi lavorati	Quantità	Barra ammaccata
15/01/2009	08.37.20	08.37.20					PERIODO CORRETTO	0.00	1234567890		200	
15/01/2009	11.55.59	12.09.41	2363001		Incestonamento		PERIODO CORRETTO	0.14			11	
15/01/2009	15.14.11	15.18.18	2363001		Orizzontale carico		PERIODO CORRETTO	0.04			11	
15/01/2009	16.35.20	16.45.06	2363001		Orizzontale scarico		PERIODO CORRETTO	0.10			11	
15/01/2009	11.52.26	11.54.57	2363201		Incestonamento		PERIODO CORRETTO	0.03			3	
15/01/2009	14.36.32	15.02.44	2363201		Orizzontale carico		PERIODO CORRETTO	0.32			3	
15/01/2009	15.46.39	15.53.08	2363201		Orizzontale scarico		PERIODO CORRETTO	0.06			3	
15/01/2009	13.29.28	13.29.42	2363401		Incestonamento		PERIODO CORRETTO	0.00			2	
15/01/2009	16.54.07	16.54.17	2363401		Orizzontale scarico		PERIODO CORRETTO	0.00			2	
15/01/2009	14.50.57	15.44.37	2364801		Orizzontale scarico		PERIODO CORRETTO	0.30			123	
15/01/2009	09.25.24	09.56.07	2364801		Incestonamento		PERIODO CORRETTO	0.31			123	
15/01/2009	13.33.55	14.37.46	2364801		Orizzontale carico		PERIODO CORRETTO	0.54			123	
15/01/2009	07.16.41	07.43.08	2369901		Orizzontale carico		PERIODO CORRETTO	0.26			3	
15/01/2009	08.51.08	09.09.30	2369901		Orizzontale scarico		PERIODO CORRETTO	0.18			3	
15/01/2009	15.44.07	16.47.51	2370001		Venatura		PERIODO CORRETTO	1.04			33	
15/01/2009	07.28.13	07.50.33	2370101		Incestonamento		PERIODO CORRETTO	0.22			36	
15/01/2009	11.41.48	11.50.31	2370101		Orizzontale carico		PERIODO CORRETTO	0.09			36	
15/01/2009	12.43.50	13.02.01	2370101		Orizzontale scarico		PERIODO CORRETTO	0.18			36	
15/01/2009	14.07.50	15.46.46	2370601		Venatura		PERIODO CORRETTO	1.33			10	
15/01/2009	12.39.15	13.31.44	2371001		Venatura		PERIODO CORRETTO	1.33			3	
15/01/2009	15.47.52	16.57.04	2371001		Naturali Scarico		PERIODO CORRETTO	1.09			68	
15/01/2009	13.49.23	12.48.53	2371101		Reversamento		PERIODO CORRETTO	0.07			4	

- Gestione anagrafiche e operatori, assegnazione, cambio e blocco badge.
- Gestione multaziendale (dipendenti o collaboratori di più aziende).
- Creazione libera di qualunque tipo di causale e relativi dati di produzione configurabili in modo diverso per ciascuna postazione (es. il terminale che controlla la verniciatura può chiedere: 1 - inizio verniciatura con numero di commessa, 2 - fine verniciatura con numero di commessa, pezzi lavorati e pezzi difettosi, 3 - interruzione per pausa pranzo, 4 - ripresa).
- Recupero dati occasionali collegabili o no ad un operatore, documento, lavorazione e macchina (es. carico/scarico articoli di magazzino impiegati in una fase di lavorazione).
- Gestione delle interruzioni di lavorazione (es. pausa pranzo, taratura o riparazione macchinario).
- Gestione notturno e numero illimitato di inizio/fine nello stesso giorno.
- Normalizzazione in tempo reale dei movimenti acquisiti. Per ottenere immediatamente singoli tempi di lavorazione con relativi pezzi prodotti, collocati nel calendario, e raggruppati per operatore, numero di documento, lavorazione e macchina. La procedura evidenzia i turni aperti e le anomalie riscontrate.
- Correzione o inserimento manuale dei movimenti per risolvere anomalie o omissioni e ricalcolare in modo automatico i periodi coinvolti.
- Flusso continuo dei dati normalizzati verso tracciato ASCII esterno o verso database Microsoft Access, SQL Server, Oracle.
- Stampa codici a barre causali e operatori
- Esportazione dei singoli movimenti verso qualsiasi tipo tracciato ASCII per l'utilizzo in elaborazioni successive. Tale operazione può essere effettuata direttamente dall'utente con le seguenti funzioni programmabili: a) estrazione automatica ogni (n) minuti, b) estrazione dalle/alle ore, c) creazione del file e esportazione verso indirizzo e-mail, d) marcatura o eliminazione dei movimenti estratti.

- Funzione terminali OFF-LINE. Per garantire la continuità del lavoro anche in assenza di collegamento col computer di controllo. Ciascun terminale memorizza i dati acquisiti e li scarica appena viene ripristinato il collegamento.

### **Modulo di base (comune a tutte le applicazioni) (PR-BAS)**

- Barra di navigazione nei dati con funzioni di ricerca, filtro, duplicazione, salto rapido alle finestre collegate.
- Gestore archivi per eseguire:
  1. l'aggiornamento automatico alle nuove versioni
  2. compattazione degli archivi
  3. salvataggio e ripristino copia di sicurezza
  4. teleassistenza ai programmi
- Gestore stampe, con possibilità di eseguire attraverso linguaggio scripting la personalizzazione di tutte le stampe, l'anteprima, e l'assegnazione a ciascuna stampa di una stampante, del modello, il numero delle copie, l'orientamento e il formato della carta utilizzata, utilizzo di carta prestampata o creazione grafica della pagina.
- Possibilità esportare la stampa in formato Acrobat Reader (.pdf) e di inviarlo direttamente come allegato ad un'indirizzo e-mail.
- Esportazione dati verso file di testo o database Access (.mdb)
- Anagrafica comune a tutti i moduli con suddivisione tra sede legale, sede amministrativa e di più sedi operative permanenti o temporanee.
- Gestione corrispondenza, con archiviazione e stampa di lettere occasionali per un singolo destinatario o circolari da inviare ad un gruppo filtrato di destinatari (es. tutti i clienti della provincia di Roma).
- Calendario e rubrica telefonica.
- Gestione operatori e password di protezione a livello di utente.

### **TERMINALE DI RILEVAZIONE LOGITRACK**

#### **Caratteristiche tecniche**

- Lettore a strisciamento bidirezionale di badge magnetico (PSR02-P)
- Lettore di prossimità RFID (PTR-P)
- Display LCD 20x4 retroilluminato
- Tastiera per immissioni giustificative
- Doppia seriale: Rs.232/422/485 + Rs.232
- Porta PS/2 per lettore di codici a barre
- Batteria di emergenza fino a 3 ore di autonomia
- Connessione optoisolata a encoder per rilevazioni metriche, di velocità e di pesata
- Protocolli supportati: Logicom (standard Logica), RTU (collegamento a PLC)
- Segnalatore acustico di timbratura effettuata
- Orologio con auto apprendimento della precisione e cambio automatico ora legale/solare
- Memoria tamponata per archiviazione di circa 3000 timbrature (mantenimento dati per 1 anno in assenza di alimentazione)
- Contenitore plastico in ABS colore panna di dimensioni ridotte (b=130,h=105,p=185 mm)



**PTR-P**

#### **Accessori**

- Modulo di connessione Ethernet 10/100Mb o Wireless
- Staffa INOX per fissaggio verticale a muro del terminale
- Lettore CCD di codici a barre
- Cavo PS/2 per collegamento lettore di codice a barre
- Staffa INOX per supporto verticale del lettore di codice a barre