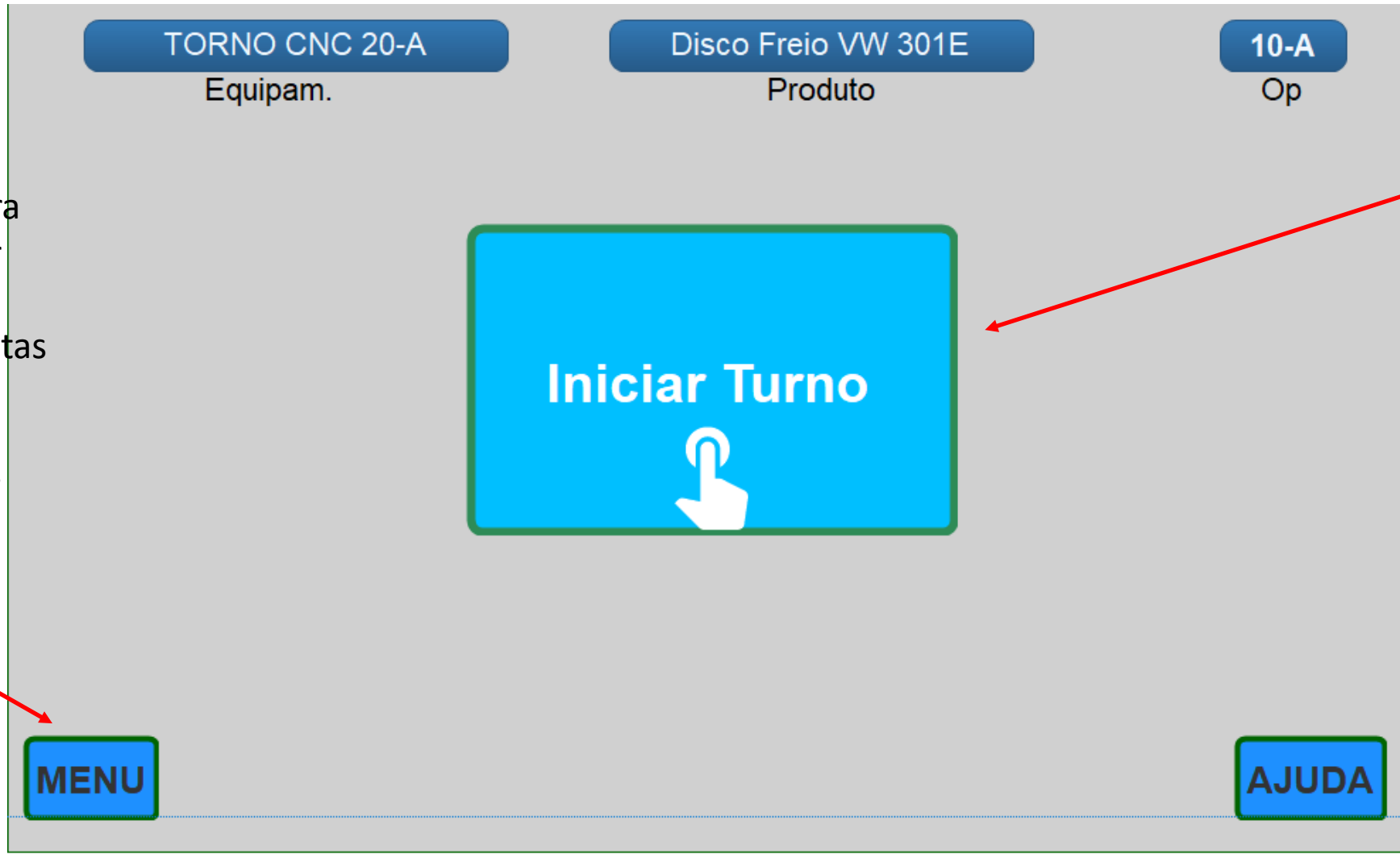


ROTEIRO DE TELAS

Este Botão é para
O administrador
ver outros sub-
menus, com pastas
de Desenho,
Instrução de
trabalho, mudar
produto,
Equipamento



Realçar este botão,
pois deve ser a
Primeira escolha do
Operador ao chegar
na maquina

Este botão, acessa
páginas de instrução
de operação do
sistema

Esta tela seria após a abertura do sistema, após a inicialização, o **Produto-Equipamento-OPERAÇÃO** já estará carregado na parte superior da tela

Sistemática

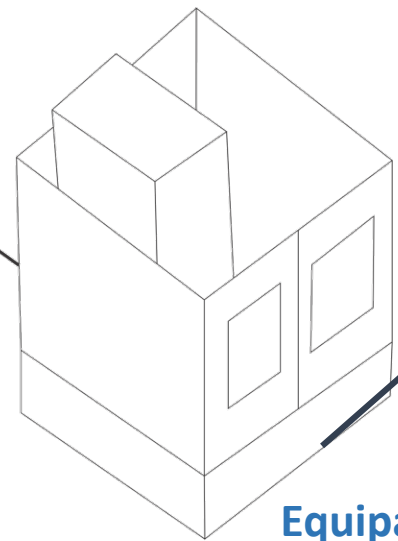
Coletor e Controlador de Registros



Transmissão dados via Wireless, para um PC

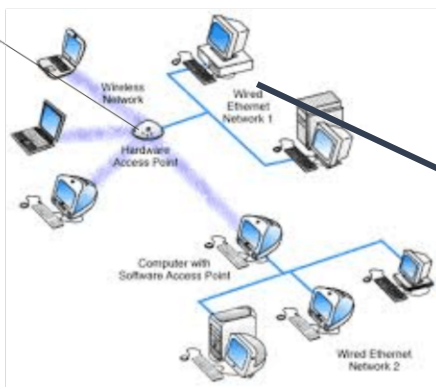


PC com Sistema, acesso a Rede



Equipamento de Usinagem

Equipamento envia um sinal do Botão Ciclo Start, após o termino de cada operação.



Acesso dos Usuários via Rede

The image shows a CNC machine control interface with the following elements:

- TORNO CNC 20-A** Equipam.
- Disco Freio VW 301E** Produto
- 10-A** Op
- Qtde Atual** 0190
- Operador** Jose da Silva-33214
- Turno** A
- MENU**
- Ocorrência** (highlighted with a dashed border)
- Finalizar Turno**

Red arrows point from the explanatory text on the right to the following elements:

- Arrow 1 points to the **0190** quantity display.
- Arrow 2 points to the **Jose da Silva-33214** operator name.
- Arrow 3 points to the **A** shift indicator.
- Arrow 4 points to the **Ocorrência** button.

Indica a contagem das peças, iniciada, ZERO após inicio cada Turno Aparece o **nome do Funcionário**, e **TURNO** após a mensagem "aproxime seu Cartão do Leitor"

Botão para registrar Ocorrência, se houver ocorrência não registrada ele ficará **amarelo**. Caso não tenha a cor pode ser neutra

Esta tela seria após o inicio do processo de trabalho, a contagem de peças é registrada após o botão ciclo-start (da maquina)se apagar ao final do ciclo, enviando um sinal pela CLP.



Fica piscando para alertar que houve ocorrência, intermitente, após receber o sinal da CLP

Botão para registrar Ocorrência, se houver ocorrência não registrada ele fica **amarelo**. Caso não tenha a cor pode ser neutra

Esta tela seria durante o processo, o sistema recebe um sinal da CLP, indicando que após termino do ciclo de fabricação o funcionário não apertou o botão ciclo Start, no tempo previsto, irá mostrar que existe ocorrência.

OPÇÃO DE TELA REGISTRO OCORRENCIAS

TORNO CNC 20-A Equipam.	Disco Freio VW 301E Produto	10-A Op
Qtde Atual	0190	
MENU	Registrar Ocorrencia	

Botão para registrar Ocorrência, se houver ocorrência não registrada ele fica **amarelo**. Caso não tenha a cor pode ser neutra

TELA REGISTRO OCORRENCIAS

Após a escolha de uma ocorrência, ocultar as outras, ou ressaltar a escolha

REGISTRO DE OCORRÊNCIAS

VOLTA

09:33 02/09/2018 0':45"

AVANÇA

20	Refeição	120	Falta Acessórios
40	Manutenção	150	Reunião
60	Preparação	180	Limpeza
70	Energia Elétrica	190	Falta Operador
80	Set-up	200	Falta Programação
90	Troca Ferramenta	210	Banheiro
100	Falta Matéria Prima	220	Teste Ferramentas Disp.
110	Controle Qualidade		

CONFIRMA

Mostra cada ocorrência não registrada e seu respectivo horário e duração

Para navegar entre as ocorrências

Confirmar o registro, pois pode haver engano na escolha

Esta tela é para especificar o registro de ocorrência e verificar as que não foram registradas ainda (vide registro do horário respectivo).

TORNO CNC 20-A Equipam.		Disco Freio VW 301E Produto		10-A Op	
Qtde Atual		0190			
Operador		Jose da Silva-33214		Turno	
				A	
MENU		Ocorrência		Finalizar Turno	

Ao clicar no botão abrir a Tela de Registro de Refugos

Esta tela seria a mesma do Início, para finalizar o Turno de Trabalho, apenas aperta o botão “Finalizar Turno” e passa para a tela de Registro de Refugos.

TELA TÉRMINO DE TURNO

Estes números não aparecem, quando carregada a tela.

Botão sem preenchimento. Somente vai mostrar, após clicar e Registrar o valor

TÉRMINO DE TURNO

0190
Qtde produção Final

03
Refugos Produção

03
Refugos Fundição

Ao clicar no botão deve abrir um Teclado Numérico, com possibilidade de voltar para corrigir e confirmar entrada do valor

Botão similar ao anterior, fica oculto. Porém só aparece após a entrada dos dados “Refugo de Produção”.

Esta tela, para finalizar o Turno de Trabalho, onde são Inseridos os dados “Registro de Refugos” .

TELA MOSTRA RESULTADOS DO TURNO

Estes números ficam com a Opacidade de 70% , para não haver realçe

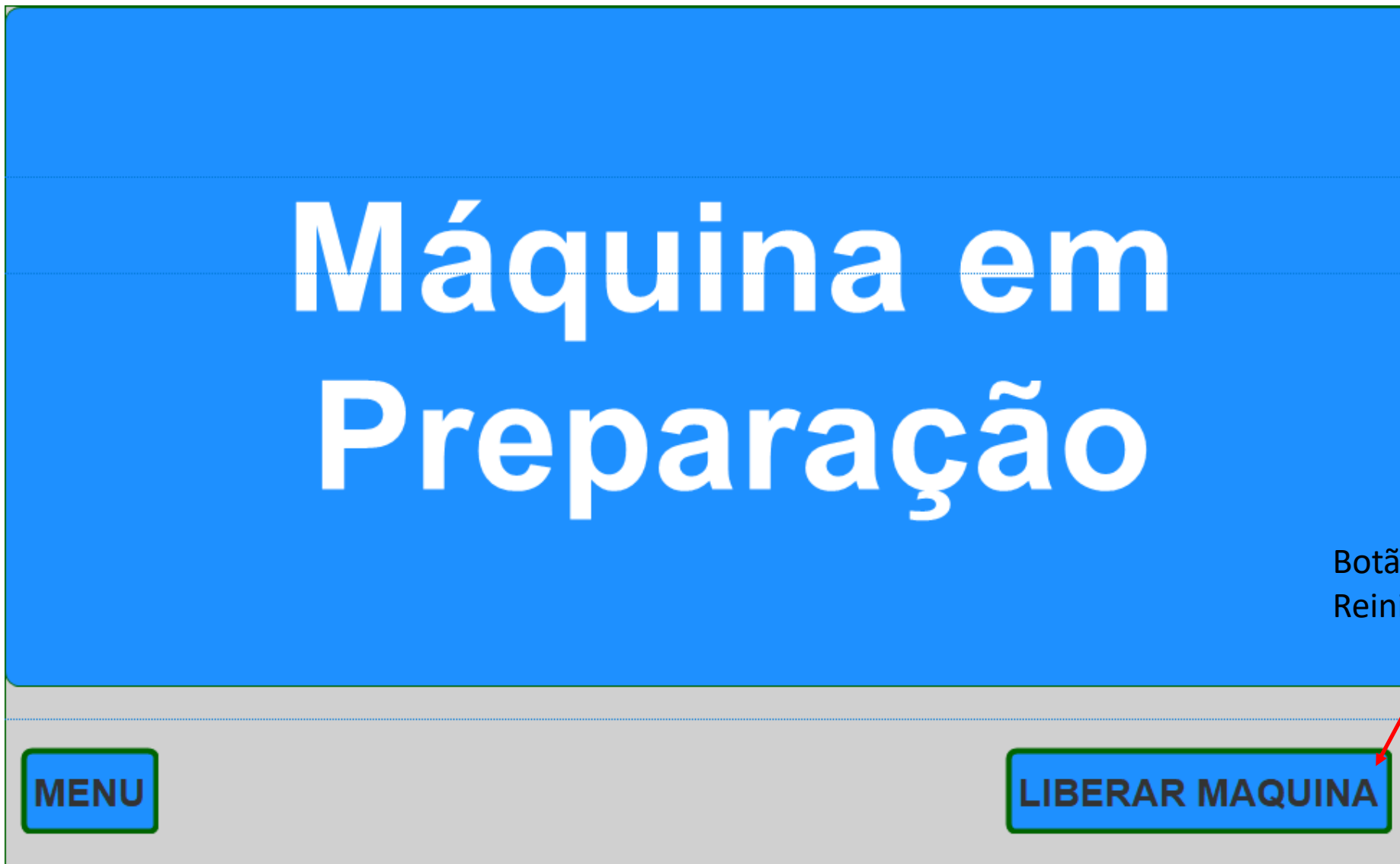


Valores sem realçe

Botão Para confirmar a finalização do Turno. Após clicado encerra e fecha a tela

Esta tela, para confirmar a finalização o Turno de Trabalho, onde são Mostrado as performances do turno com Respectivo OEE

TELA MOSTRA OPÇÃO DE OCORRENCIA



Botão Para confirmar o
Reinício da Produção

Esta tela, ficara visível , ao registrar ocorrência, onde não existe a contagem de Produção (Manutenção, Preparação). Após liberação Volta a tela “Inicial Maquina”.

TELA MOSTRA ALERTA REGISTRO DE MEDIÇÃO



Botão Para confirmar o
Entrada de dados

Esta tela, ficara visível , para registrar valores de Cotas, que necessitam controle durante o processo

TELA REGISTRO COTAS DE MEDIÇÃO

REGISTRO DE COTAS

Dimensão Controlada	Dimensão Superior	Dimensão Inferior	Efetiva
Diam 73,0	73,04	73,00	

MENU

Botão Para confirmar o Entrada de dados.
Somente este ativo.
Após clicar nesta, deve aparecer um teclado para entrada do valor numérico.

Esta tela , para registrar valores de Cotas, que necessitam controle durante o processo