

Lavorazione

- I dati degli ordini di lavorazione risiedono sul gestionale aziendale
- Il bene 1 (indirizzo IP 192.168.0.100) è connesso alla LAN aziendale
- Lo scambio di informazioni interattivo tra il gestionale aziendale e l'operatore della macchina avviene tramite applicazione web con protocollo http (il web server risponde all'indirizzo IP 192.168.0.10, porta 80)
- L'invio automatico dei dati dal gestionale aziendale al bene 1 (numero ricetta) e delle informazioni rilevate dalla macchina al gestionale aziendale (numero pezzi lavorati, quantità polvere ed ancorante utilizzati, tempi di lavorazione) avviene tramite lettura / scrittura su database Microsoft SQL (indirizzo IP 192.168.0.10, porta 1433) connesso tramite protocollo TCP-IP / MS-TDS

- Step 1: **arrivo in postazione**. Input operatore e scansione barcode scheda di lavorazione. Su lettura barcode il sistema gestionale registra la fase di 'arrivo in postazione', ed invia al bene 1 i numeri ricetta dell'ancorante e del riporto relativi all'ordine da lavorare.



Ingresso in postazione	
Operatore	CIRILLO GENNARO
Barcode ingresso in postazione	23153

Copyright (C) 2018 Parmaspray srl - P.IVA 02297420347 - Varano de Melegari - Parma

- Step 2: **attrezzaggio**. Vengono visualizzati i dati informativi dell'ordine di lavorazione, azioni per sospensione attrezzaggio, attrezzaggio completato. Il sistema gestionale registra la fase di attrezzaggio.



Attrezzaggio		Indietro
Riferimenti ODP	N. 23153 del 15/11/2017	
Cliente	MECCANICA GRANDI SRL	
Articolo	155104190 - Albero pompa	
Note	*Riporto ceramico Me130 + Rettifica di finitura Pos 08 Prog. M.GRANDI 155104190 Giostra N.B.: PULIRE I PEZZI DAL GRASSO	
Quantita'	211	
Ricetta ancorante	1	
Ricetta riporto	3	
<div>Sospendi attrezzaggio Riprendi attrezzaggio Attrezzaggio completato</div>		

Copyright (C) 2018 Parmaspray srl - P.IVA 02297420347 - Varano de Melegari - Parma

- **Step 3: riporto.** Il bene 1 trasmette al sistema gestionale, in tempo reale, i dati rilevati (numero pezzi lavorati, quantità polvere ed ancorante utilizzati, tempi di lavorazione); l'applicazione visualizza a sua volta, in tempo reale, il numero di pezzi lavorati, oltre alla data /ora ultimo dato ricevuto. Il sistema gestionale registra la fase di riporto.



Riporto		Indietro
Riferimenti ODP	N. 23153 del 15/11/2017	
Cliente	MECCANICA GRANDI SRL	
Articolo	155104190 - Albero pompa	
Note	*Riporto ceramico Me130 + Rettifica di finitura Pos 08 Prog. M.GRANDI 155104190 Giostra N.B.: PULIRE I PEZZI DAL GRASSO	
Quantita'	211	
Ricetta ancorante	1	
Ricetta riporto	3	
Num. pezzi lavorati	24	Data / ora 29-11-2018 09:55
<div>Riporto completato</div>		

Copyright (C) 2018 Parmaspray srl - P.IVA 02297420347 - Varano de Melegari - Parma

- **Step 4: chiusura lavorazione.** Riepilogo pezzi lavorati, quantità riporto ed ancorante utilizzati, tempo di lavorazione impiegato. Su lettura barcode il sistema gestionale registra la fase di 'uscita da postazione', il tempo di lavorazione e le quantità dei componenti utilizzati.



Chiusura lavorazione		Indietro
Riferimenti ODP	N. 23153 del 15/11/2017	
Cliente	MECCANICA GRANDI SRL	
Articolo	155104190 - Albero pompa	
Note	*Riporto ceramico Me130 + Rettifica di finitura Pos 08 Prog. M.GRANDI 155104190 Giostra N.B.: PULIRE I PEZZI DAL GRASSO	
Quantita'	211	
Numero' pezzi lavorati	211	
Quantita' ancorante utilizzata (gr)	822	
Quantita' riporto utilizzata (gr)	2215	
Durata lavorazione (min)	238	
Barcode uscita da postazione	Striscia il barcode sulla scheda di lavorazione	

Copyright (C) 2018 Parmaspray srl - P.IVA 02297420347 - Varano de Melegari - Parma