

Produzione

Manufacturing One

MANUFACTURINGONE

Nella suite dei dipartimentali Manufacturing One, il ruolo **PRODUZIONE** è il modulo destinato a fornire gli **avanzamenti di produzione** e i **consuntivi** in termini di efficienza e rispetto delle tempistiche previste in fase di programmazione.

Una volta che il ruolo **LOGISTA** ha fornito una proposta che soddisfi l'utente, le attività così programmate (bolle di lavoro) vengono "lanciate" in produzione e consegnate agli operatori sulle macchine.

Attraverso dei sinottici di officina (terminalini, lettori di codici a barre, PLC, ...), gli operatori consuntivano le loro attività sulle bolle di lavoro.

Il ruolo **PRODUZIONE** è costituito da un insieme di moduli che servono per il monitoraggio della produzione stessa e sono uno dei moduli propedeutici e fondamentali nel funzionamento del sistema di controllo della produzione. Oltre alla sua funzione più apparente di visualizzare quanto sta accadendo in fabbricazione, il modulo è il fondamentale informatore dell'aggiornamento agli altri

| Terminale di Monitoraggio | |
|---------------------------|-------------------|
| Identificazione | |
| Operatore: | ** |
| Parametri | |
| Centro di lavoro: | 45 |
| Causale: | 12 |
| Bolla: | 1212009 |
| Conferma | |
| Annulla | |
| Terminale 00 | 14/03/98 12.56.13 |



moduli che normalmente necessitano di tali informazioni per espletare le loro funzioni.

Il modulo di **PRODUZIONE** funziona per "eventi", registrando quindi tutte le attività che modificano in modo rilevante lo stato precedente della lavorazione. La frequenza di rilevamento di questi eventi, è variabile in funzione delle caratteristiche della produzione.

Essa dipende dal grado di velocità necessaria nel prendere le decisioni di variazioni in

funzione delle richieste del cliente, delle impostazioni produttive ai Centri Di Lavoro, del caricamento nei magazzini del prodotto per averlo disponibile ad una sua spedizione.

Si può decidere di fare i versamenti ogni giorno, ogni turno, ogni lotto, ogni imballo o di consuntivare tramite un PLC ed un contapezzi (o metri, kg, ecc.) l'avanzamento continuo del prodotto.

La soluzione da raggiungere, in tempi minimi in funzione del grado d'addestramento del personale, è quella di disporre un limitato ma adeguato numero di "Totem" in reparto.

Il Totem è in grado d'interfacciarsi in modo semplice con i centri di lavoro, con gli operatori e di fornire la documentazione d'accompagnamento ai prodotti, richiedendo minime imputazioni di dati in quanto conosce in modo automatico la situazione esistente.

Nel momento in cui si attiva un nuovo lotto produttivo (manualmente o automaticamente in caso di produzioni a flusso), è necessario conoscere l'operatore in quanto tutte le altre informazioni sono immediatamente disponibili al sistema da acquisizioni automatiche (Centro Di Lavoro, ora d'inizio, ora di fine, cambi turno, fermi macchina, rallentamenti, numero addetti, ecc.)



¹ Sviluppato nello standard WINDOWS® con Visual Basic 6.0®, Visual Basic.NET® e Visual C++®, utilizza database SQL Server®, DB2®, Microsoft Access®