

FONDERIE

FUNZIONAMENTO

L'applicazione funziona con i sistemi operativi Microsoft, in rete e attraverso l'utilizzo di un server dedicato.

Prevede la connessione diretta ai quadri che utilizzano software dedicati o attraverso contattoripi per le apparecchiature più obsolete. Il sistema importa i dati nel gestionale e li rende disponibili alle varie sezioni dell'applicazione.

CONTROLLO

Con i sistemi di controllo è possibile monitorare e amministrare il funzionamento di tutte le presse, consentendo l'inserimento di nuovi lotti o modificare le quantità da produrre, gestendo tutto in loco o in remoto via web.

ACQUISIZIONE DATI

Con una sola interfaccia è possibile verificare l'attività di tutte le presse, lo stampo montato, la data di inizio lotto, i colpi totali da eseguire e quelli già effettuati. Ad ogni acquisizione il sistema provvede ad aggiornare il carico degli articoli grezzi sul magazzino dei semilavorati, lo scarico della materia prima utilizzando una distinta base multilivello, inoltre vengono aggiornati i colpi effettuati con questo stampo.

STATISTICHE

Per ogni lotto di lavorazione è possibile effettuare un'analisi approfondita dei pezzi prodotti, degli scarti rilevati e dei fermi macchina. Le rilevazioni statistiche possono essere fatte selezionando il periodo desiderato, l'operatore, la pressa, il lotto di produzione, la tipologia di scarto o il tipo di fermo pressa.

STAMPI

Ogni stampo viene gestito con l'indicazione degli articoli che può produrre in relazione agli inserti utilizzati. Può essere collegato a 5 presse diverse e per ciascuna di esse è possibile memorizzare i tempi di ciclo.

Se viene indicato il codice ed il peso della materozza questo verrà gestito in fase di scarico della materia prima utilizzata in produzione.

Ad ogni stampo è legata la gestione della manutenzione dello stesso che da la possibilità di monitorare la sua vita operativa residua.

Ad ogni articolo di magazzino oltre ai dati classici di gestione può essere legato un codice di stampo per la sua produzione, il codice del contenitore con cui effettuare la spedizione ed il codice della materia prima con cui viene creato.

GESTIONE DATI

La procedura permette di legare immagini, fogli di lavoro in formato PDF, DOC o XLS ad ogni articolo, in modo da poter avere anche un riferimento extra-gestionale per un riconoscimento più immediato del prodotto stesso.

BUSINESS PLAN

La gestione del carico macchine parte dalla combinazione dell'imputazione degli ordini ricevuti dai clienti e da un business plan previsionale suddiviso per settimana di lavoro di consegna. Questo permette di valutare le quantità di materia prima necessaria per sviluppare la produzione comprensiva del peso delle materozze.

MAGAZZINO

In differenza fra l'ordinato dai clienti e le quantità presenti presso il magazzino interno e i magazzini dei fornitori esterni per le finiture (tranciatura, sbavatura, ecc.) viene indicata la quantità da produrre, la pressa attribuita legata allo stampo ed il tempo necessario allo sviluppo del lavoro.

CONCLUSIONE

Il ciclo produttivo viene passato ad un foglio di calcolo di Excel il previsionale dei tempi per cui ogni pressa viene impegnata per l'evasione di ogni ordine.



Reporter Professional