



PROCONSOLLE

SISTEMI TOUCH SCREEN EVOLUTI
PER LA RACCOLTA DEI DATI



MECMATICA[®]

MONITORAGGIO SISTEMI PRODUTTIVI INFORMATICA INDUSTRIALE



PROCONSOLLE

SISTEMI TOUCH SCREEN EVOLUTI PER LA RACCOLTA DEI DATI

PER:

- ⚠ Raccogliere i **dati di produzione** direttamente in reparto, grazie a un'intuitiva **interfaccia** ottimizzata per sistemi **touch screen**, come tablet o PC All-in-ONE
- ⚠ Avere sempre a disposizione i dati grazie ai **terminali**, che possono essere posizionati a bordo macchina con logica 1 a 1 oppure presso isole di lavoro
- ⚠ Aprire e chiudere le **fasi** di lavoro, **versare** i pezzi prodotti, dichiarare gli **scarti** di produzione, giustificare i **fermi** macchina, visualizzare l'elenco dei **lavori pianificati** sulle varie risorse, accedere agli **allegati** dei singoli articoli e molto altro ancora
- ⚠ Guidare e supportare i **collaboratori** in azienda con la **Human Interface** di reparto di METRONOMO.NET, sia nelle fasi manuali che con le macchine monitorate dal modulo **MONITORING**

LA HUMAN IN
I TUOI COLL

PROCONSOLLE trasforma la tua azienda in una vera e propria **Fabbrica Digitale**. Il sistema è **bidirezionale** e gli **operatori** hanno accesso a una serie di **informazioni** rese disponibili dal sistema. La **rilevazione in tempo reale** tramite **systemi touch screen** conduce a una serie di **benefici** che semplificano la visualizzazione delle **informazioni di produzione** direttamente in reparto.



TERFACE PER ABORATORI

PROCONSOLLE: RACCOLTA DATI IN REPARTO

Il modulo di rilevamento delle informazioni fornisce agli operatori in reparto l'alternativa semplice e moderna al classico rapporto cartaceo. Il programma viene installato su terminali touch screen industriali posizionati strategicamente in reparto. Questo permette la raccolta dati delle varie dichiarazioni degli operatori.

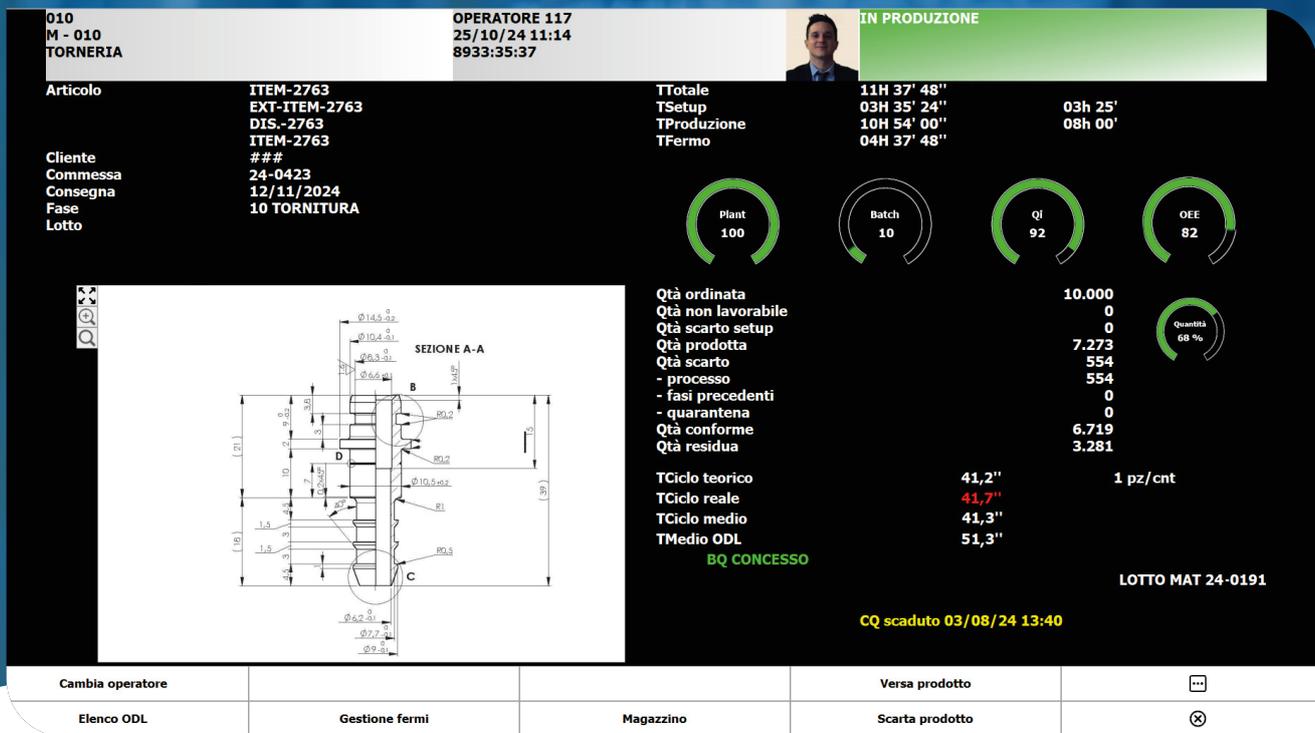


DATI IMPIANTO

Con un rapido colpo d'occhio, gli operatori nei reparti produttivi possono capire subito lo stato delle macchine che gestiscono, grazie ai colori:

- **verde** quando la macchina è in produzione;
- **rosso** quando la macchina è in allarme (con la causale di fermo evidenziata);
- **giallo** nel caso in cui la macchina sia in setup o attrezzaggio;
- **blu** quando la produzione è completata;
- **grigio** per le macchine spente o in no-produzione.

È possibile poi impostare **vari colori a piacimento** in base agli altri **stati**, come i controlli qualità o i fermi per manutenzione.



DETTAGLIO RISORSA

Una volta che l'operatore seleziona la risorsa, accede a una schermata con il dettaglio di **tutte le informazioni** relative. Qui trova infatti i dati dell'articolo in lavorazione, quale fase e quale commessa si sta producendo, il numero di **pezzi ordinati** e i pezzi **prodotti** a quel momento. Ulteriori informazioni riguardano i cruscotti di andamento della produzione, come l'indice di **qualità**, l'**utilizzo** della risorsa e l'indice **OEE**. Possono poi essere visualizzati anche eventuali **messaggi di alert** preimpostati.

Versamento quantità scartata

Scarto setup (0+) 20	Data scarto 31/10/2024 16:53:00
Scarto processo (104+) 350	Difetto FILETTO
Scarto fasi precedenti (0+) 0	Causa ERRORE DELL'OPERATORE
Quarantena (0+) 50	Soluzione
Note	

Conferma
Annulla

DICHIARAZIONI A BORDO MACCHINA

L'operatore può effettuare una serie di **dichiarazioni a bordo macchina**, per completare le informazioni raccolte in maniera automatica dal modulo **MONITORING**. Si possono per esempio versare i pezzi scartati e indicare **difetto**, **causa** e **soluzione**. Si possono giustificare i **fermi produttivi** selezionando la causale da un elenco preimpostato. Inoltre, sempre da **PROCONSOLLE**, gli operatori possono effettuare i **prelievi** da magazzino, indicando il **lotto** di materia prima prelevata in maniera rapida e senza possibilità di errori, grazie a una **pistola barcode** collegata al terminale. Così facendo il magazzino è sempre aggiornato ed è sempre a disposizione tutta la **tracciabilità** della materia prima.

Documento	Tipo
DISEGNO	A
DETT. DISEGNO	A
CAD - PDF	A
FOTO	A

<<
>>
Stampa
Apri originale
Chiudi

MODULO WORKFLOW: PER OGNI OPERAZIONE A PORTATA DI MANO

Il modulo aggiuntivo **WORKFLOW** offre la possibilità di fornire agli operatori, tramite **PROCONSOLLE**, le istruzioni per l'attrezzaggio della macchina. Ogni setup può essere dettagliato in tante **single istruzioni** per l'operatore, che è tenuto a seguirle in ordine. Alcune di queste istruzioni possono essere solo visualizzate, mentre altre, evidenziate in rosso, sono le istruzioni per le quali l'operatore sarà obbligato a **dichiarare**, tramite badge, di averle **completate**. Per ogni operazione è possibile sia **allegare foto e disegni**, sia misurare il tempo di esecuzione dell'operatore.

Workflow - APERTO - 29/08/24 12:26 - Operatore 117

Workflow operazioni				Allegati	
Stato	Pos	Operazione	Log		
	5	PULIZIA ZONA UTENSILI			
	10	PULIZIA EVAQUATORE TRUCIOLI			
	15	SOSTITUZIONE CESTO TRUCIOLI			
	20	PULIZIA VASCA OLIO			
	25	PULIZIA AREA DI LAVORO			
TO DO	30	PRESENZA ATTREZZATURE INIZIO SETUP			
	35	CAMBIO LANCIA CARICATORE			
	40	CAMBIO PINZA CARICATORE			
	45	REGOLAZIONE MECCANICA CARICATORE BARRE			
TO DO	50	PARAMETRI CARICATORE			
	55	CAMBIO PINZA MANDRINO PRINCIPALE			
	60	CAMBIO BUSSOLA			
	65	CARICAMENTO BARRA			
	70	REGOLAZIONE PINZA MANDRINO PRINCIPALE			

Utensili		
Pos	Utensile	Descrizione utensile
	CARICA...	TOOL-6257 PINZA Ø14 EST.16 FORO 11 L.40
	ESPULS...	TOOL-8388 ESPULSORE Ø10 FORO Ø6 L20
T02	TOOL-4573	INSERTO TORNITURA ESTERNA 1.5mm R0.08
T02	TOOL-4612	PORTA INSERTI TORNITURA ESTERNA 12X12
T04	TOOL-5179	SALDOBASATO SPECIALE (M8062)

Note
NEL CASO DELLA MANCANZA DI QUALSIASI ATTREZZO, FERMARSI E RIVOLGERISI A CHI DI DOVERE.

Mostra allegati
⬇

SUPPORTO OPERATIVO PER I COLLABORATORI

Il maggior punto di forza del modulo **PROCONSOLLE** è la **bidirezionalità** delle informazioni, dagli uffici al reparto e viceversa. In ogni momento, è possibile fornire agli operatori tutte le **informazioni** necessarie, direttamente a bordo macchina.

La coda delle fasi **pianificate** con **SCHEDULER** viene aggiornata in tempo reale in base alla pianificazione. Inoltre, gli operatori hanno a disposizione le informazioni sulle quantità da produrre, l'elenco degli **utensili** da prelevare, supporti **multimediali** come disegni o filmati fruibili dai terminali, dati sui cicli di controllo qualità, **messaggi di allerta** inerenti alla lavorazione in essere e molto altro ancora. Con **PROCONSOLLE** le informazioni sono condivise in modo facile e puntuale, e vengono fornite solo nel modo **appropriato**, nel momento **opportuno** e alle persone giuste.



DISEGNI A BORDO MACCHINA

È possibile avere tutti i **documenti** e i **disegni** in formato digitale direttamente a bordo macchina. Ogni file è allegato alla scheda dell'articolo e può essere consultato in ogni momento e da ogni postazione di **METRONOMO.NET** o di **PROCONSOLLE**. **Fotografie** che mostrano come deve essere attrezzata la macchina, **video-tutorial** per i passaggi delicati e ogni altro documento necessario è sempre a **portata di mano** degli operatori.

GESTIONE DEI FERMI

L'obiettivo di **PROCONSOLLE** è quello di **limitare** al minimo l'imputazione di informazioni agli operatori in reparto. Per questo è possibile fornire ai collaboratori un **elenco, aggiornabile** in ogni momento, di causali di fermo. L'operatore deve solo selezionare, scegliendo da una **griglia preimpostata**. In questo modo la dichiarazione è pressoché **istantanea**, la possibilità di errore è **minima** e si possono creare **statistiche organiche** di efficienza.



Elenco ODL da produrre - Macchina 002

Commissa	Descrizione	Descrizione articolo	Quantità	Stato	Co	
24/0096	ITEM-3529 10 TORNITURA EXT-ITEM-3529	ITEM-3529	0 / 2.720	002 09/05/24 07:00	18	Chiedi ODL Magazzino
24/0121	ITEM-14 10 TORNITURA EXT-ITEM-14	ITEM-14	0 / 40.000	002 11/05/24 07:00	12	Cambia macchina Inserisci attività
24/0919	ITEM-14 10 TORNITURA EXT-ITEM-14 CUSTOMER-4	ITEM-14	0 / 30.000	002 16/05/24 22:40 *** ALERT ***	03	Stampa etichetta Mostra alert
24/0928	ITEM-364 10 TORNITURA EXT-ITEM-364	ITEM-364	0 / 15.000	002 22/05/24 07:00 *** ALERT ***	03	Scheda commessa Scheda
24/0920	ITEM-14 10 TORNITURA EXT-ITEM-14 CUSTOMER-4	ITEM-14	0 / 30.000	002 25/05/24 10:50	03	Visualizza disegni Filtra ODL
24/0921	ITEM-14 10 TORNITURA EXT-ITEM-14 CUSTOMER-4	ITEM-14	0 / 30.000	002 29/05/24 17:00 *** ALERT ***	02	Ordina per Filtra articolo
24/0922	ITEM-13 10 TORNITURA EXT-ITEM-13 CUSTOMER-4	ITEM-13	0 / 20.000	002 04/06/24 07:00 *** ALERT ***	03	Filtra commessa Chiedi

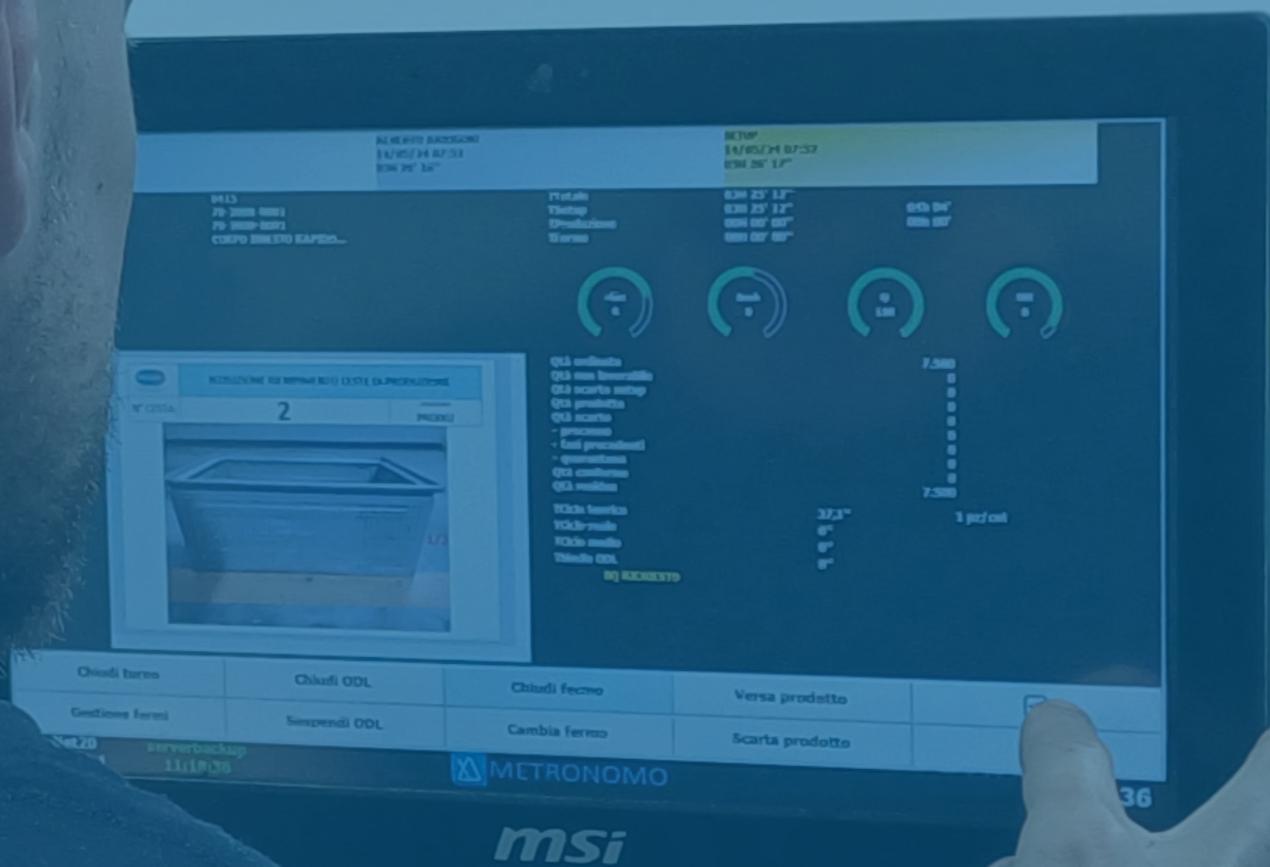
ELENCO ODL PIANIFICATI

Grazie alla pianificazione di SCHEDULER, la coda delle fasi schedulata sulle varie macchine può essere visualizzata dagli operatori. L'aggiornamento delle informazioni arriva in **tempo reale** e **bidirezionalmente**: ogni modifica alla coda delle macchine viene visualizzata in reparto e, viceversa, ogni **avanzamento** rilevato da PROCONSOLLE, come la chiusura di una fase o il versamento di un quantitativo di pezzi prodotti, **aggiorna** in maniera **automatica** la pianificazione.

CONTATTACI PER SCOPRIRE DI PIÙ SU



PROCONSOLLE



001	002	003	004	005 00h 35'	006
007	008	009	010	011 14h 55'	012
013	014	015	016 02h 05'	017 06h 45'	018
019	020 01h 10'	021			

MECMATICA SRL | 035 320144 | mecmatica.it

Via Campo Romano 13 | 24050 Spirano (BG)

marketing@mecmatica.it

PROCONSOLLE FA PARTE DELLA SUITE DEI MODULI

METRONOMO



MONITORING

PREV



SCHEDULER

QUALITY



COLWIN

LOGISTIC&MRP



MANUMAC

CRM



CONTAB

ENERGY MONITOR



MECMATICA®

MONITORAGGIO SISTEMI PRODUTTIVI INFORMATICA INDUSTRIALE

Società del Gruppo Forum Family Office GmbH

035 320144 | info@mecmatica.it

Via Campo Romano 13 | 24050 Spirano (BG)

www.mecmatica.it

