

FOLLOW UP

Rilevazione e controllo avanzamento dati di produzione

1. Funzionalità

Il sistema, basato su architettura Client Server, è caratterizzato da un nodo supervisore sul quale vengono fornite le funzionalità di configurazione e di monitoraggio della produzione, e dai terminali di campo posizionati nei pressi dei centri di lavoro per la rilevazione dell'avanzamento.

Il sistema offerto sviluppa le seguenti funzionalità sul nodo supervisore:

- Caricamento dei dati relativi agli ordini di produzione generati dal sistema gestionale operante presso il cliente (SAP, Dynamic AX, Baan, etc...). Tale funzione permette il caricamento su richiesta o a tempo dei dati relativi ai nuovi ordini generati dal sistema gestionale.
- Analisi degli ordini sulle singole postazioni
- È possibile visualizzare il carico degli ordini sui vari centri di lavorazione e consultare il loro stato di avanzamento con le quantità versate e scartate.
- Visione e modifica dei dati tecnici relativi alle lavorazioni
- Colloquio con i terminali di campo per l'invio delle nuove lavorazioni e per la raccolta degli avanzamenti e delle fermate
- Monitoraggio dello stato delle postazioni con le informazioni relative agli ordini
- Tracking delle fermate e degli operatori nelle varie postazioni per statistiche
- Caricamento delle informazioni dal supervisore dei centri di lavoro
- Invio degli avanzamenti e dei tempi effettivi verso il sistema gestionale
- Gestione delle causali di operatività. Viene fornito il data entry per l'inserimento, la modifica e la cancellazione delle causali
- Reportistica dei principali dati registrati nel sistema (vedi documenti di riferimento) e sui terminali di campo
- Gestione della presenza dell'operatore sulla postazione e delle causali di operatività
- Gestione della raccolta degli I/O digitali direttamente dai contimetri o contapezzi
- Gestione della raccolta dei pesi dalle balance
- Gestione del colloquio con l'operatore (via tastiera, badge e penna ottica)
- Gestione della stampa delle etichette da applicare sui prodotti
- Gestione di tutti i dati di base necessari per l'attività di definizione dell'impianto (caratteristiche dei centri di lavoro, delle taglierine e tagliabande, delle spalmatrici, quali la velocità, tipi e tempi di attrezzaggio...)

In relazione alle diverse priorità è possibile individuare le seguenti fasi distinte per garantire un più rapido avviamento, focalizzando gli sforzi di progetto fase per fase:

- Fornitura ed installazione del nodo supervisore e di alcuni terminali di prova
- Ampliamento a tutti i terminali dello stabilimento

2. Caratteristiche tecniche del sistema

Il Sistema di Controllo del Processo Produttivo e di Raccolta dati di Avanzamento è basato sul prodotto **FollowUp** opportunamente personalizzato.

FollowUp presenta le seguenti caratteristiche tecnologiche:

- l'utilizzo di un database relazionale basato su tutti i maggiori DBMS presenti sul mercato (Sql-Server o Oracle),
- un'architettura Client/Server,
- una struttura Multi-utente.

I vantaggi che offre l'introduzione di **FollowUp** in azienda sono:

- un elevato livello di informazione grazie alla presentazione anche grafica dei dati;
- una base dati completamente aperta e accessibile per elaborazioni esterne al sistema (reportistica specifica, statistiche, fogli Excel, ...);
- l'utilizzo del sistema e la condivisione dei dati ad un elevato numero di persone;
- la possibilità di configurare ogni posto di lavoro attivando le sole parti del sistema.

I moduli standard di **FollowUp** proposti sono:

FOLLOWUP - Modulo Base	Modulo base di controllo avanzamento e di processo con acquisizione degli ordini e consuntivazione
FOLLOWUP - Modulo Raccolta Dati	Sistema distribuito di raccolta dati e di controllo delle Apparecchiature
FOLLOWUP - Stampe	Reports per la stampa di consuntivazioni ed analisi per prodotto, linea e reparto

Il prodotto **FollowUP** consente fra l'altro di:

- acquisire direttamente dai terminali di campo inizio, fine, sospensione e ripresa delle attività;
- inserire le causali per scarti e sospensioni;
- fornire sui terminali di campo le informazioni relative alle fasi, macchine, operatori;
- stampare etichette associate agli ordini di lavoro (da movimentare col materiale) oppure bolle di lavorazione delle singole fasi (da distribuire ai centri di lavoro);
- consuntivare e analizzare i dati di produttività e di efficienza e avere un riscontro immediato sul piano, anche in forma grafica (Gantt), dello stato di completamento della fase di lavorazione;
- importare, inserire e gestire i dati di base del modello produttivo (centri di lavoro e loro produttività, cicli di produzione, anagrafiche articoli, catene...);
- consentire l'interfacciamento col supervisore centri di lavoro ed il sistema gestionale;
- mettere a disposizione tutti i dati richiesti e previsti dal sistema per la produzione di reportistica specifica;
- consentire tramite l'impiego di prodotti Office, quali Microsoft Excel e Access, la produzione e personalizzazione di stampe, report, statistiche e relativi grafici.

I prodotti elencati sono progettati per essere completamente integrati e configurabili come un unico sistema la cui modalità d'uso sia di semplice utilizzo e consenta rapidi interventi dell'utente.

3. Layout del sistema

In figura presentiamo lo schema di integrazione tra il sistema di raccolta dati e controllo processo FollowUp con i sistemi aziendali in uso presso uno stabilimento ipotetico con sistema gestionale, Supervisore Centri di Lavoro (se richiesto), Bilance e contametri/pezzi.

