

Indice documento

Versioni di distinta base

Assegnazione cicli

Documentazione delle attrezzature

Interrogazione capacità macchine

Matrici setup cambio parametri

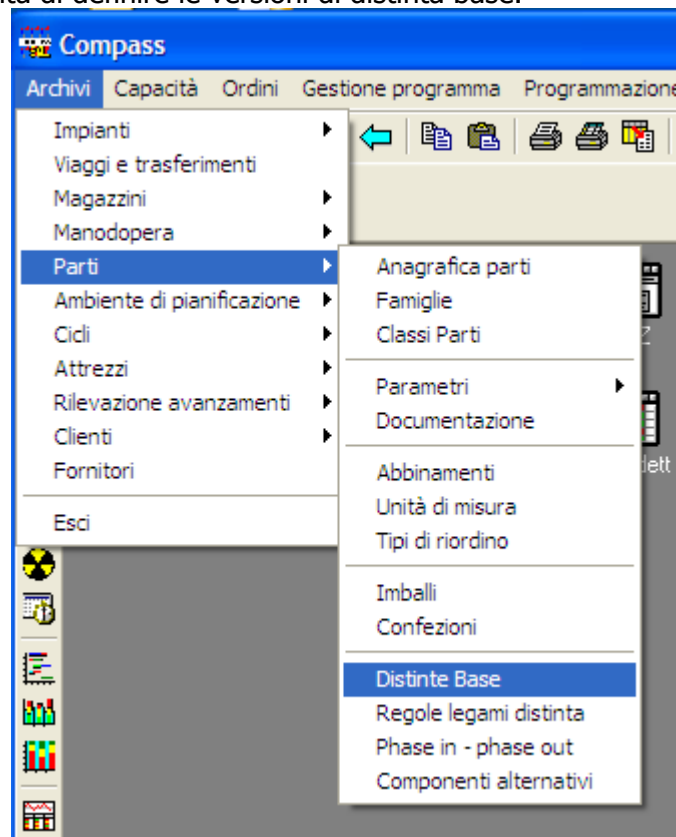
Assegnazione codici turno agli orari giornalieri

Programma consegna ordini cliente

Interrogazione riepilogo attività macchine e parti

## ***Versioni di distinta base***

E' stata introdotta la possibilità di definire le versioni di distinta base.



Compass - [Elenco Distinte Base]

Archivi Capacità Ordini Gestione programma Programmazione Interrogazione programma Diagrammi Avanzamento Controllo attività Str

Elenco Distinte Base

Selezione Codice: \*  Visualizza solo codici con distinte

Codice		Descrizione	Versione Distinta					
			Versione	Descrizione	Data inizio validità	Data fine validità	Qtà min	Qtà max
	A001	COMPONENTE A001						
	AAA		▶ 0	VERSIONE 0	29/09/2010			
	BBB		1	VERSIONE 1				
	C001	COMPONENTE 01						
	C002	COMPONENTE 02						
	▶ P001	Parte 1						
	P002							
	P003	Parte 3						

1 su 2

Distinta Base								
	N° Seq	Codice	Descrizione	Coeff.	UM	Tipo calcolo	Quantità base	% Scar
	▶ 1	C002	COMPONENTE 02	1,00		variabile	1	
	2	C001	COMPONENTE 01	2,00		variabile	1	
	*							

11.23 29/09/2010 BLOC MAIUSC PLANNET02\SQL2008/COMPASS\_508:SA PLANNET02 #4

La versione verrà assegnata all'ordine di produzione in fase di importazione secondo criteri standard di data validità, localizzazione della produzione (stabilimento/reparto/macchina), soglie di quantità ordinata, tipologia dell'ordine

**Anagrafica Distinte**

**Inserimento nuova distinta**

Codice parte:

Revisione:

Versione DB:

Descrizione:

Data inizio validità:  m

Data fine validità:  m

Parametri Assegnazione Versione Distinta:

Stabilimento:  ...

Reparto:  ...

Macchina:  ...

Quantità Massima:

Quantità Minima:

Parametri Assegnazione Tipi Ordine:

ODP

PDP

MPX

MPS

---

### ***Assegnazione cicli***

I cicli possono essere assegnati agli ordini di produzione in funzione di data validità, soglie quantità, localizzazione e tipo ordine.

The screenshot displays the COMPASS 5.07 software interface. The main window is titled 'Compass - [Elenco Anagrafico Cicli]'. It features a menu bar with options like 'Archivi', 'Capacità', 'Ordini', 'Gestione programma', 'Programmazione', 'Interrogazione programma', 'Diagrammi', 'Avanzamento', and 'Controllo attività'. Below the menu is a toolbar with various icons for file operations and data management. The main area shows a table with columns for 'Codice', 'Rev.', 'Ver.', and 'Descrizione'. The table contains five rows of data, with the first row (C001) highlighted in blue. A 'Modifica Ciclo' dialog box is open over the table, allowing users to edit cycle details. The dialog includes fields for 'Codice' (C001), 'Revisione' (0), and 'Versione' (0). It also has a 'Descrizione' field (ciclo 01) and a 'Validità' section with checkboxes for 'Data inizio validità' and 'Data fine validità'. A 'Responsabilità' section contains dropdown menus for 'Emesso', 'Verificato', and 'Approvato'. The 'Parametri Assegnazione Versioni di Ciclo' section includes fields for 'Stabilimento' and 'Reparto', and checkboxes for 'Tipi Ordine' (ODP, PDP, MPX, MPS). The dialog has 'OK' and 'Annulla' buttons at the bottom. The status bar at the bottom of the window shows '11.50 29/09/2010 BLOC MAIUSC' and 'PLANNET02\SQL2008/COMPASS\_508:SA PLANNET02 #4'.

Codice	Rev.	Ver.	Descrizione
C001	0	0	ciclo 01
C002	0	0	ciclo 2
C003	0	0	CICLO 3
C005	0	0	
C004	0	0	asdasdf

## ***Documentazione delle attrezzature***

Alle attrezzature possono essere associati documenti specificando la tipologia del documento, il codice e il percorso. Il documento può essere visualizzato semplicemente facendo doppio click sulla apposita icona. La documentazione può essere visualizzata direttamente nei reparti di produzione su pc industriali o su pannelli touchscreen utilizzati per la raccolta dati di avanzamento.

Compass - [Elenco Attrezzi]

Archivi Capacità Ordini Gestione programma Programmazione Interrogazione programma Diagrammi Avanzamento Controllo attività Str

Calendario macchine - 282 Elenco Attrezzi

Tipologia: S01 - Stampi Selezione attrezzo: \*

	Codice	Descrizione	Utilizzo	Priorità	Gruppo	Tipo Consumo	Descrizione
▶	ST01	STAMPO 1	Sequenza	0		Fisso	
	ST02	MACCH. 001 002	Sequenza	0		Fisso	
	KC002\$	MACCH. 001 002	Sequenza	0		Fisso	
	KC003E	MACCH. 002 003 004	Sequenza	0		Fisso	

1 su 4

Movimentazione Matrici Tempi Parti Matricole Distinta Documentazione

**Documentazione**

	Tipo documento	Codice	Percorso
▶	D01	DX001A	\DOC\PROVA.PDF
*			

12.25 29/09/2010 BLOC MAIUSC PLANNET02\SQL2008/COMPASS\_508:SA PLANNET02 #4

### Interrogazione capacità macchine

Il calendario della capacità delle macchine può essere interrogato in forma tabellare, selezionando l'informazione da visualizzare: codice orario, ore del turno, rendimento, ...

Compass - [Calendario macchine - 282]

Archivi Capacità Ordini Gestione programma Programmazione Interrogazione programma Diagrammi Avanzamento Controllo attività Str

Calendario macchine - 282

00282: 09/09/10 10.46 Memorizzata (P1) Reparto di competenza: \* Periodo dal: 29/09/10 mer al: 13/10/10 mer

Orizzonte: 09/09/10 24/09/10

Cod.	Descrizione	Reparto	mer 29/09	gio 30/09	ven 01/10	sab 02/10	dom 03/10	lun 04/10	mar 05/10	mer 06/10	gio 07/10
001	macchina 1	010	8.00'	8.00'	8.00'			8.00'	8.00'	8.00'	8.00'
002	macchina 2	010	8.00'	8.00'	8.00'			8.00'	8.00'	8.00'	8.00'
003	macchina 3	010	8.00'	8.00'	8.00'			8.00'	8.00'	8.00'	8.00'
004	macchina 4	010	8.00'	8.00'	8.00'			8.00'	8.00'	8.00'	8.00'
005	pressa	010	8.00'	8.00'	8.00'			8.00'	8.00'	8.00'	8.00'
006	macchina 6	010	8.00'	8.00'	8.00'			8.00'	8.00'	8.00'	8.00'
007	Linea montaggio	010	8.00'	8.00'	8.00'			8.00'	8.00'	8.00'	8.00'
008	Linea montaggio	010	8.00'	8.00'	8.00'			8.00'	8.00'	8.00'	8.00'
			64.00'	64.00'	64.00'	0.00'	0.00'	64.00'	64.00'	64.00'	64.00'

12.50 29/09/2010 BLOC MAIUSC PLANNET02\SQL2008\COMPAS

Ogni volta che si esegue una schedulazione viene fatta una copia della capacità delle macchine valida al momento del lancio della schedulazione stessa. È così possibile confrontare due schedulazioni in cui siano state apportate modifiche al profilo capacità tra una schedulazione e l'altra.

### Matrici setup cambio parametri

I tempi di cambio dei parametri possono essere inseriti in forma matriciale. È anche possibile definire cambi impossibili, che eviteranno alla schedulazione di piazzare consecutivamente due fasi di ordini che risultano incompatibili.

Compass - [Tempi cambio parametri]

Archivi Capacità Ordini Gestione programma Programmazione Interrogazione programma Diagrammi Avanzamento Controllo attività  
Strumenti Finestre

Tempi cambio parametri Elenco Parametri

Macchina: \* Filtro parametri  
 Tipo parametro: SPESS Precedente Successivo  
 Unità misura: Minuti

Precedente	01	02	03
Qualsiasi	120	120	120
01	5	120	X
02	X	0	90
03	60	X	10

X Premi Ctrl + Invio nell'incrocio per indicare che il cambio parametro è impossibile

12.54 07/10/2010 BLOC MAIUSC PLANNET02\SQL2008/COMPASS\_508.SA PLANNET02 #4 P1 5.8.38

### Assegnazione codici turno agli orari giornalieri

I turni in cui può essere suddiviso un orario giornaliero possono essere codificati con una breve sigla. In questo modo sarà possibile eseguire interrogazioni statistiche differenziate per turno.

Gli avanzamenti di produzione riporteranno infatti anche il codice de turno di competenza dell'attività svolta dall'operatore.

Orari giornalieri

	Codice	Descrizione	Ora inizio	Ora Fine	Durata
	G1	Giornaliero	08:00	17:00	8.00'
	T1	Turno 1	06:00	14:00	8.00'
▶	TG	Turni completi	06:00	06:00	24.00'
*					

Pause	
Inizio (hh:mm)	Durata (minuti)
▶ 14:00	0
▶ 22:00	0
*	

Manodopera assegnata			
Dalle	Alle	Addetti	Cod. Turno
▶ 06:00	14:00		1°
▶ 14:00	22:00		2°
▶ 22:00	06:00		3°

Rappresentazione turno

--	--	--	--

**Programma consegna ordini cliente**

Una nuova maschera di interrogazione consente di verificare le date di consegna di tutti gli ordini di produzione che concorrono alla produzione di una commessa cliente.

La procedura esplode ricorsivamente i legami per mostrare tutti gli ordini di produzione o di acquisto che determineranno la consegna finale dell'intera commessa.

Compass - [Legami Commessa]

Archivi Capacità Ordini Gestione programma Programmazione Interrogazione programma Diagrammi Avanzamento Controllo attività Str

Schedulazione MRP

Legami Commessa Legami Fasi Ordini

Testata ordine cliente

Commessa: \*  
Stato: \*  
Codice cliente: \*  
Consegna richiesta  
Dal: 20/10/10 Al: 19/12/10

Righe ordine cliente

Riga commessa: \*  
Codice parte: \*  
Famiglia: \*  
Stato: \*  
Consegna richiesta  
Dal: 20/10/10 Al: 19/12/10

Ordine produzione

Ordine: \*  
Stato: \*  
Consegna richiesta  
Dal: 20/10/10 Al: 19/12/10

00316: 01/10/10 14.36 (P1)

Commessa	Riga	Cod.	Codice Padre	Rev. Padre
C001	01	001	P001	0
C003	1		P003	
		03002		

1 su 2

16.15 19/11/2010 BLOC MAIUSC PLANNET02\SQL2008/COMPASS

### ***Interrogazione riepilogo attività macchine e parti***

Le interrogazioni dei riepiloghi delle attività delle macchine e dei codici parte sono state potenziate permettendo la visualizzazione dei sub-totali per diverse modalità di aggregazione.

Compass - [Riepilogo attività]

Archivi Capacità Ordini Gestione programma Programmazione Interrogazione programma Diagrammi Avanzamento Controllo attività Str

Riepilogo attività Attività giornaliera

Dal: 19/11/08 mer al: 19/11/10 ven  Giorno  Turno  Tipo  Attività  Prodotto  Dettaglio

Applica filtro periodo:  
 alla data di completamento dell'avanzamento  
 alla data di riferimento dell'avanzamento

Visualizza quantità in base:  
 all'unità di misura della fase  
 all'unità di misura dell'ordine

Famiglia:  ...  
 Codice parte:  ...  
 Ordine:  ...  
 Reparto:  ...  
 Macchina:  ...  
 Operatore:  ...  
 Causale attività:  ...  
 Causale scarto:  ...

		Parte	Descrizione parte	Causa
<b>TOTALE:</b>				
Reparto:	010			
Macchina:	001	macchina 1		
Giorno:	19/11/10	venerdi		
Tipo:	2	Varie		
Tipo:	3	Fermi produzion		
Giorno:	25/05/10	martedi		
Tipo:	0	Produzione		
Giorno:	04/05/10	martedi		
Tipo:	0	Produzione		
Giorno:	12/02/10	venerdi		
Tipo:	0	Produzione		
Giorno:	17/12/09	giovedi		
Tipo:	0	Produzione		
Giorno:	09/10/09	venerdi		
Tipo:	0	Produzione		
Giorno:	08/10/09	giovedi		
Tipo:	0	Produzione		
Macchina:	002	macchina 2		
Giorno:	17/12/09	giovedi		
Tipo:	0	Produzione		

**Attrezzaggio**

0% 0%

1.20' 0.00' 1.20' 0.00'

std cns std cns

**Lavorazione**

102% 0%

14.17' 14.00' 0.05' 36.30'

std cns std cns

16.26 19/11/2010 BLOC MAIUSC PLANNET02\SQL2008\COMPASS\_508.SA PLANNET02 #4