

Gestione logistica per utensili e attrezzature.

Anagrafica Utensili

Logos/T gestisce l'archivio delle famiglie di utensili/attrezzi utilizzati nell'impianto (*utensili logici*); ogni famiglia può comprendere più *utensili fisici (individui)*, fra loro operativamente equivalenti. L'anagrafica contiene dati identificativi e descrittivi, caratteristiche costruttive e di utilizzo, dati dimensionali e tolleranze, dati di vita residua e informazioni di acquisto e di stoccaggio, ecc. Possono essere inseriti, in aggiunta, dati personalizzabili definiti dall'utente. Ogni famiglia può essere collegata a uno o più documenti e immagini visualizzabili direttamente nel browser di accesso a Logos/T.

La gestione prevede le procedure necessarie alla manutenzione dei dati anagrafici (Codifica, Inserimento, Modifica e Cancellazione di utensili, Collegamento di documenti, Stampe di documenti di vario tipo)

Attributi

Logos/T consente di caratterizzare gli utensili/attrezzi mediante la definizione e la configurazione di *attributi*, ossia parametri che presentano, in modo strutturato, caratteristiche fisiche, tecnologiche, funzionali, ecc.

Gli attributi sono gestiti a 2 livelli: *globali*, validi per tutti gli oggetti gestiti, e *specifici* per una data *tipologia* o *famiglia* di oggetti

Codifica

Logos/T è dotato di una procedura che consente di configurare le regole di codifica e generare automaticamente codici e descrizioni, utilizzando gli attributi globali e specifici definiti.

Gestione degli allegati

La tecnologia WEB permette di abbinare a ciascun articolo disegni, documenti tecnici, foto, note con lo scopo di fornire un aiuto in fase di riconoscimento e montaggio.

Logistica e movimentazione

Logos/T gestisce le locazioni sia interne (magazzino centrale, aree di stoccaggio in linea), che esterne all'azienda (ad es. presso terzi e fornitori). E' possibile ricercare e localizzare da programma gli utensili richiesti nelle varie postazioni in cui si trovano, eventualmente con l'impiego di filtri per definirne le caratteristiche.

La gestione logistica comprende la movimentazione degli utensili. Tutte le operazioni di trasferimento possono essere configurate a programma con verifiche di congruenza e ad ogni movimentazione possono essere associati sia la stampa di documenti o etichette, che annotazioni varie.

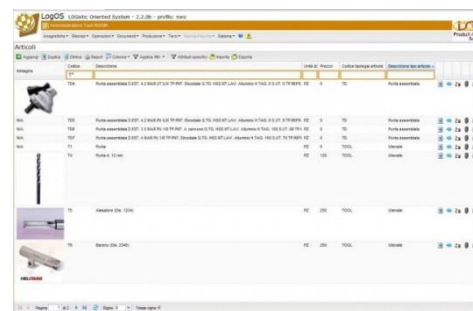
Le movimentazioni possono essere eseguite con il supporto di codici a barre per automatizzare l'identificazione.

Le procedure logistiche normalmente utilizzate sono:

- Carico utensili in una locazione
- Scarico utensili da una locazione (es. per rottura o esaurimento)
- Creazione (montaggio) di un utensile con relativo consumo (scarico) dei componenti
- Distruzione (smontaggio) di un utensile con relativo ripristino (carico) dei componenti
- Trasferimento di locazione di utensili
- Invio da locazione interna a locazione esterna (ad es. per affilatura).
- Ricevimento da locazione interna a locazione esterna (ad es. per affilatura)
- Acquisto da fornitore dei componenti
- Trasferimento degli utensili montati da Tool Room a macchina e viceversa
- Rottamazione

E' la soluzione ottimale per la **gestione di utensili e attrezzature** in ambito aziendale, in particolare per codifica, dati tecnologici, logistica e disponibilità.

E' integrabile con i sistemi informatici in produzione (ERP, CAM, MES, CN, Tool presetting, Magazzini automatici) al fine di garantire il trasferimento automatico e corretto delle informazioni, l'utilizzo puntuale e ottimizzato delle risorse e la riduzione dei costi delle scorte



Dettagli tecnici

- Applicazione server sviluppata in linguaggio Java per utilizzo su internet / intranet via browser web
- Web Server Tomcat Apache.
- Data Base relazionale e indipendenza dal DBMS utilizzato (MS Sql Server, Oracle, altri...) e dal S.O. (Win./Linux)
- Utilizzo di tecnologie HTML5, XML, JSON.
- Supporto multilingue.
- Database estensibile con dati utente a tutti i livelli
- Gestione dei documenti allegati (disegni, istruzioni di lavoro ecc.)

Gestione logistica per utensili e attrezzature.

Composizione / smontaggio

Logos/T consente di gestire la distinta dei componenti dell'utensile al fine di sapere se è possibile assemblare un nuovo utensile in base ai componenti disponibili a magazzino e quindi prelevare i componenti necessari per l'assemblaggio. Analogamente la distinta serve, nel disassemblaggio totale o parziale di un utensile, per ricaricare a magazzino i componenti.

Ordini ai fornitori

Logos/T consente la creazione e l'invio di ordini a fornitori. L'ordine ha un proprio stato di avanzamento, a livello di riga d'ordine, che viene aggiornato a fronte del ricevimento del materiale fornito.

Interrogazioni e Report

Logos/T consente di eseguire interrogazioni mediante l'impiego di filtri abbinati a liste di selezione; è pertanto possibile, in modo interattivo e guidato, ottenere informazioni relative a movimentazioni, localizzazioni, impiego, ecc. Le informazioni richieste possono essere visualizzate o stampate su report cartacei personalizzabili, o esportate su file (es. su fogli Excel o documenti .pdf).

Integrazione con presetting

E' possibile interfacciare Logos/T con macchine di "presetting" utensili per aggiornare in automatico i dati geometrici.

Integrazione con Balluff

E' possibile leggere e scrivere tag Balluff o similari con formato personalizzato a scopo di identificazione e di memorizzazione di dati tecnologici e logistici

Gestione dei profili utente

L'accesso al Sistema è diversificato in funzione dei ruoli e delle competenze attribuiti dall'amministratore. La procedura di 'login', richiesta inizialmente all'utente, consente di riconoscere l'addetto e di permettere solo l'esecuzione delle funzioni a cui è stato abilitato.

Funzioni di supporto produzione.

Le informazioni presenti nel data base di Logos / T forniscono un importante aiuto agli operatori addetti alle lavorazioni sulle macchine utensili, attraverso la generazione di liste di carico e di scarico degli utensili sui magazzini in linea. Le liste consentono di mantenere disponibili nei magazzini delle macchine gli utensili richiesti dai part program attivi, ossia dai programmi presenti nel CN e utilizzati per le lavorazioni correnti.

Le liste sono il risultato di un'elaborazione che incrocia informazioni presenti nei part program (utensili impiegati nella lavorazione, tipo e quantità) con dati logistici (presenza e disponibilità delle risorse nelle varie locazioni). Tale elaborazione presuppone la funzionalità aggiuntiva di *Gestione dell'anagrafica dei part program*.

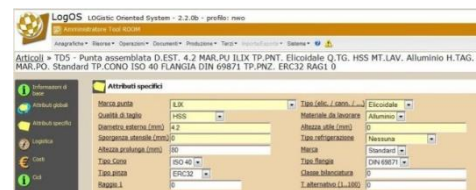
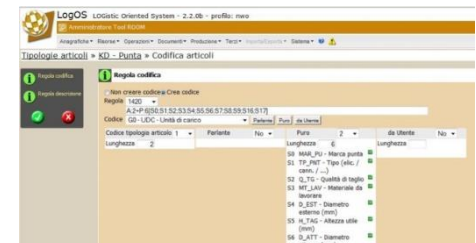
Interazione con part program

L'anagrafica dei part program ha lo scopo di rendere disponibile, per ogni programma, la lista degli utensili utilizzati nella relativa lavorazione. La lista utensili può essere inserita manualmente oppure può essere generata automaticamente da un "processore" che elabora il file con il part program.

Dichiarando il "carico" di un part program in macchina il sistema determina la lista dei mancanti, al netto degli utensili già presenti, e quindi degli utensili da caricare. Su questa lista possono essere attivate verifiche di disponibilità e successive movimentazioni di prelievo da magazzino e di carico in macchina.

La lista degli utensili presenti in macchina, al netto dagli utensili associati ai programmi attivi, determina la lista degli utensili non utilizzati e quindi scaricabili

Liste di carico / scarico utensili (dettaglio Part Program)	
D7/01	Mazak 07
Utensili SCARICABILI	
[4]	Punta d. 12 mm
[D5]	Punta assemblata D. EST. 4.2 MAR.PU 5.0 TP.PNT. Elcoideale Q.TG. HSS MT.LAV. Alluminio H.TAG. 0 S.UT. 0 TP.PREPR. Nessuna H.PRO. 03 MAR.PO. Standard TP.CONO ISO 40 FLANGIA DIN 69811 TP.PNZ. ERC32 RAG1 0
Utensili DA CARICARE	
[6]	Manica Ø36 125H
Programmi	
[P]	P1: 10.0.11 Flangia Particolare a discepo. 1011
[P]	PP: 1000 Part Program lavorazione. 1000
[P]	Barro.Ø36 125H
Programmi	
[P]	P1: 10.0.11 Flangia Particolare a discepo. 1011
[P]	PP: 1000 Part Program lavorazione. 1000
D8/01	Mazak 08
Utensili SCARICABILI	
[D4]	Punta assemblata D. EST. 4.2 MAR.PU 5.0 TP.PNT. Elcoideale Q.TG. HSS MT.LAV. Alluminio H.TAG. 0 S.UT. 0 TP.PREPR. Nessuna H.PRO. 03 MAR.PO. Standard TP.CONO ISO 40 FLANGIA DIN 69811 TP.PNZ. ERC32 RAG1 0
[D5]	Punta assemblata D. EST. 4.2 MAR.PU 5.0 TP.PNT. Elcoideale Q.TG. HSS MT.LAV. Alluminio H.TAG. 0 S.UT. 0 TP.PREPR. Nessuna H.PRO. 03 MAR.PO. Standard TP.CONO ISO 40 FLANGIA DIN 69811 TP.PNZ. ERC32 RAG1 0
[D7]	Punta assemblata D. EST. 4.2 MAR.PU 5.0 TP.PNT. Elcoideale Q.TG. HSS MT.LAV. Alluminio H.TAG. 0 S.UT. 0 TP.PREPR. Nessuna H.PRO. 03 MAR.PO. Standard TP.CONO ISO 40 FLANGIA DIN 69811 TP.PNZ. ERC32 RAG1 0

Tipo	Lunghezza	No.	da carica
09 MAR_PO - Manica punta	6		
01 TP_PNT - Tip (mk /)			
02 CMF / ...			
03 TG_TG - Qualità di taglio			
03 MT_LAV - Materiale da lavorare			
04 D_EST - Diametro esterno (mm)			
05 H_TAG - Altezza valle (mm)			
06 D_ATT - Diametro attacco (mm)			