

Factory 4.0 Fabricated

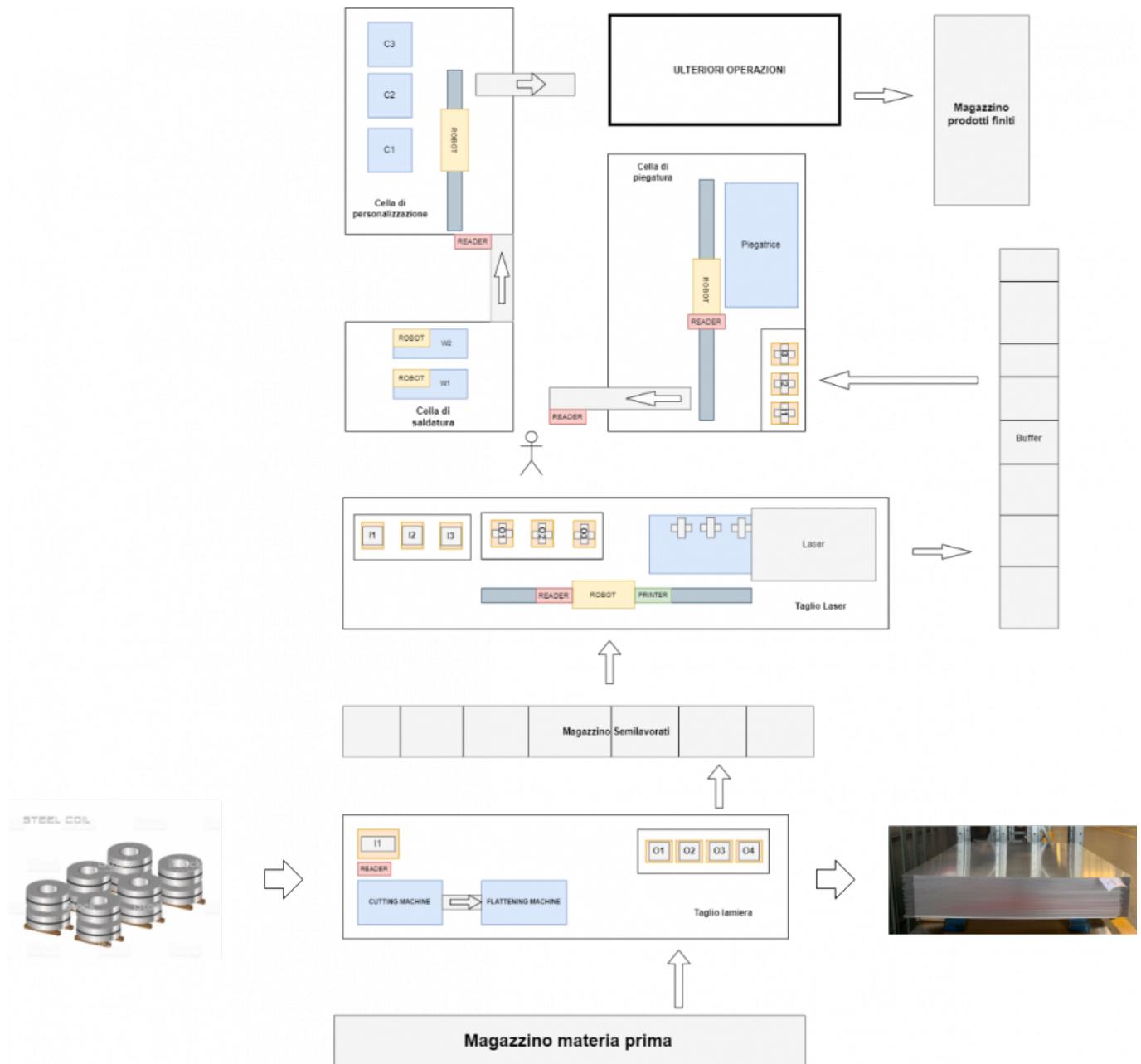
Di seguito i documenti di progetto:

- Flusso informativo
 - Requisiti industria 4.0

Di seguito la documentazione delle interfacce:

- Starmatik

Processo Fac 40



App supporto magazzinieri

Aggiungere le seguenti tabelle

```

CREATE TABLE public.lotmap (
    codlot CHARACTER VARYING(51) NOT NULL,
    codlotp CHARACTER VARYING(51) NOT NULL,
    tm INTEGER,
    DATA CHARACTER VARYING(9),
    ora CHARACTER VARYING(9),
    codoper CHARACTER VARYING(51),
    codnote CHARACTER VARYING(51),
    qta DOUBLE PRECISION
);
COMMENT ON TABLE public.lotmap IS 'Mappa un lotto nuovo ad uno o piu'' lotti padri
da cui si e'' generato';
ALTER TABLE ONLY public.lotmap
    ADD CONSTRAINT codlot_codlotp_pkey PRIMARY KEY (codlot, codlotp);
ALTER TABLE ONLY public.lotmap
    ADD CONSTRAINT ix_lotmap_codlot FOREIGN KEY (codlot) REFERENCES
public.lottim(codice) ON UPDATE CASCADE ON DELETE CASCADE;
ALTER TABLE ONLY public.lotmap
    ADD CONSTRAINT ix_lotmap_codlotp FOREIGN KEY (codlotp) REFERENCES
public.lottim(codice) ON UPDATE CASCADE ON DELETE CASCADE;
CREATE TABLE public.lotprod (
    codlot CHARACTER VARYING(51) NOT NULL,
    codprod INTEGER NOT NULL
);
ALTER TABLE ONLY public.lotprod
    ADD CONSTRAINT ix_lotprod_codlot_codprod PRIMARY KEY (codlot, codprod);
ALTER TABLE ONLY public.lotprod
    ADD CONSTRAINT ix_lotprod_codlot FOREIGN KEY (codlot) REFERENCES
public.lottim(codice) ON UPDATE CASCADE ON DELETE CASCADE;
ALTER TABLE ONLY public.lotprod
    ADD CONSTRAINT lotprod_codprod FOREIGN KEY (codprod) REFERENCES
public.produbi(codice) ON UPDATE CASCADE ON DELETE CASCADE;

```

Viene costruito l'agente AgentLog40

| operazione | request | parametro | ritorno |
|-------------------|----------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| ask | infobaie | rec(codubi) codice della macchina di cui si chiede lo stato | rec(stato,codop,codart,descrizio,npz,tnuovamis,npztot,call,alarmcall) ove stato = 0(mancanza materiale), 1(OK), 2(da caricare), 3(in caricamento) |
| ask | infopallet | rec(codlot) in input può arrivare il pallet o un pezzo del pallet per vedere le informazioni del pallet stesso | rec(codlot,ruek,codart,descrizio,codpf,descpfnpz,coil,isempty,codubi,dubi) ruek = lista di ruek + codubi + dubi associati al pallet; gli attributi sono divisi da pipe, gli elementi da virgola codubi, dubi = location ove il pallet si trova, vuoto se non e' da nessuna parte |
| ask | changepalette | rec(codlotold,codlotnew) palletold è il pallet da cui parte il trasferimento, palletnew è il pallet dove verrà spostato il materiale dell'old update giacese set codubi='codlotnew' where codubi='codlotold'; update lotprod set codlot='codlotnew' where codlot='codlotold'; update lottim set codart=OLDLOT.codart,codagg=OLDLOT.codagg where codice='newcodlot'; update lottim set codart=' ',codagg=' ' where codice='oldcodlot'; | rec(OK) se tutto OK, rec(err) se ci sono errori |

| operazione | request | parametro | ritorno |
|-------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| sapnis.ask | gettc (viene svolta ogni volta che si legge un ruek) | rec(rueck) | rec(dati_ruek,codubi) se trovato, rec(null) se non trovato codubi = codice del centro di lavoro associato |
| ask | savepallet (crea la produbi e la associa al pallet; a produbi non viene avviata) 0) confronta il contenuto attuale del pallet con quello richiesto (codart + codagg + qta + ruek) 1) crei un lottim per ogni unità di qta mettendo anche il codagg 2) depositi i lottim nel pallet | rec(codlot,ruek,codart,qta,codagg) ruek puo' avere piu' di un ruek divisi da virgola del tipo: ruek pipe codubi virgola ... | rec(OK) se tutto OK, rec(err) se ci sono errori |
| ask | initpallet | rec(codlot,codcoil) ruek puo' avere piu' di un ruek divisi da virgola | rec(OK) se tutto OK, rec(err) se ci sono errori |
| ask | confirmcall | rec(codubi,codoper) codice della macchina per la quale l'operatore prende la missione, operatore che prende la missione | rec(ok) se tutto OK, rec(err) se ci sono errori (oppure potrebbe essere richiamata la baiestatus) |

Al fine di identificare la baia in fase di lavorazione si utilizzerà il flag ubicaz.estado:

- V = vuota
- A = aperta (in lavorazione)
- C = chiusa (piena ma non in lavorazione)
- Nel caso di linea lo stato B ⇒ Chiamata presa in carico dal magazziniere, mentre ubicaz.codoper ⇒ operatore che ha preso la chiamata

Piano attività

- Fine giugno impianto (Piegatura, Saldatura, Personalizzazione) installato in stabilimento:
 - **week 27** test con sistema installato in campo
- Primi giorni di maggio inizia installazione "Personalizzazione"
 - **week 19** test con sistema Personalizzazione
 - subito dopo inizierà a produrre con lotti di test
- Inizio giugno inizia installazione "Saldatura"
- **week 24** test con sistema di saldatura
- Interfaccia mulettista:
 - Verificare se era stato previsto uno smart device portatile oppure se si pensava di usare una postazione fissa
 - **week 20** app pronta per i test
- Touch next andon: piccola modifica sul hmi
 - studio interno
 - valutare possibilità di tracciare gli scarti associandoli ad un codice pallet
 - controllo qualità operatore: **definire i dettagli**

- Dashboard:
 - **definire i dettagli**
- Sinottico:
 - acquisire i layout dell'impianto (dxf)
 - **definire i dettagli** (es: scomporre l'impianto in piu' viste, visualizzare in linea su uno schermo il layout)
- Data acquisition:
 - variabili di processo
 - **definire i dettagli**
- Perdite di disponibilità della macchina:
 - partire dai cluster di perdita e **definire i dettagli**
- APES:
 - validare il dataset opc-ua (incontro)