



TABELLA DI TAGLIO

Si5 ERP Suite

SORMA
IT and Management Consulting



Introduzione

La tabella di taglio è uno strumento tipico del comparto dei cablatori.

La sua redazione permette di normare le caratteristiche produttive dei semilavorati di taglio (cavetti o reperes) che costituiscono la prima fase di lavorazione del cablaggio.

Ma poi anche molte delle successive fasi di ripresa.

Sorma, forte della decennale collaborazione con clienti operanti nel settore dei cablaggi, ha capitalizzato l'esperienza sul tema predisponendo un'applicazione verticale per la gestione della tabella di taglio che si integra alla perfezione con i moduli standard di Si5:

- Dati Tecnici
- Produzione
- Magazzini
- Qualità
- Manutenzione



Archivi Specifici DB

Dati anagrafici cavi

Sezione

Colore

Nr min / max trefoli

Diametro min/max
/esterno

Multipolari

Specifiche di Lavorazione

Agraffatura

Saldocompattatura

Spelatura

Stagnatura

Spelatura con
testimone

Attestatura

Caratteristiche di controllo per Terminale / Sezione (con tolleranze)

Lunghezza Spelatura

Altezza Rame

Larghezza Rame

Altezza Isolante

Larghezza Isolante

Carico Sfilamento

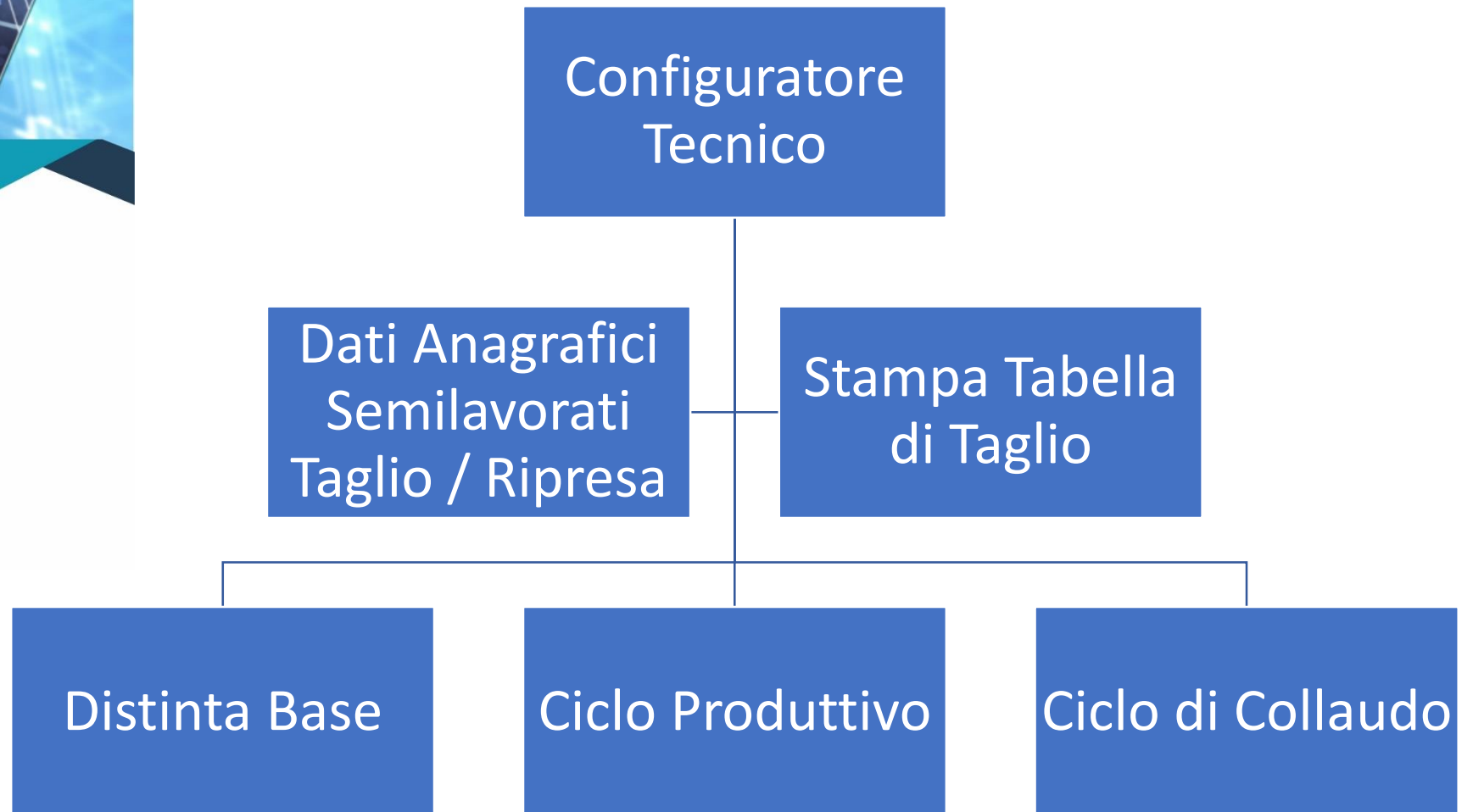
Tempo ciclo
elementare

Attrezzature

Definizione set
miniapplicatori
disponibili per
Terminale / Sezione



Schema applicazione



Configuratore Tecnico



TAGLIO

- Cavo 1
- Lunghezza 1
- Terminale A
- Protezione A
- Terminale B
- Protezione B
- Cavo 2
- Lunghezza 2
- Terminale C
- Protezione C



RIPRESA

- Terminale / Protezione di ripresa
- Sottogruppo / Cavi aggraffati o saldati

Verifica real time
compatibilità cavo
– sezione
terminale



Configuratore Tecnico

Inseriti i dati precedentemente esposti il configuratore verifica l'esistenza del sottogruppo in configurazione.

Se già esiste ne evidenzia il codice

Se non esiste

- Genera articolo secondo convenzione parametrica (famiglia + prefisso + progressivo) (dati tecnici e gestionali per copia da modello)
- Genera distinta base del codice in funzione di componenti, lunghezze e numerosità inserite
- Genera Ciclo di produzione secondo tabelle di determinazione tempo aggraffatura e taglio parametriche
- Associa attrezzature (miniapplicatori) in funzione dei terminali/sezioni impiegate
- Genera Ciclo di collaudo in funzione dei parametri di aggraffatura per terminali/sezioni impiegate
- Scrive l'archivio Tabella di Taglio per il sottogruppo generato



SORMA
IT and Management Consulting

Pagina	1
Data	29/03/19
Programma	TAG844

1) fermare la produzione - 2) definire la causa - 3) correggere il processo - 4) controllare al 10% la produzione fino alla precedente verifica new



Scheda di taglio

SORMA
IT and Management Consulting

Scheda di taglio

Assieme	Descrizione	UM CLM	Quantità					
01914687700.F	CABL.COMPL.+SONDA BASE SX T939 DUM 18/03/06 ESP.F	NR 01F	1,000000					
M T Componenti	Protezione A	Terminale A	Col Lung	Sezione	Terminale B	Protezione B	Cavo / sottogruppo	
2 T 4318010358	SG FICOSA GROUP 7,00 N 710		— N	710	7,00 —		1.91207.80	
		TUBO Ø 7,0				PVC 70C	TUBO 7X8,2 N PVC 70C 24702 SP.	
2 T 4318010906	SG FICOSA GROUP 0,50 ZB 840	928999-1	— ZB	840	0,50 —	26365124186	1.08878.ZB	
							CAVO 0,5 ZB 105C L.F. 91107/18	
2 T 4318010574	SG FICOSA GROUP 3,20 N 20		— N	20	3,20 —		1.72320.N	
		TUBO Ø 3,2				POLIELEFINE	TUBO TERM.D.3,2 N POLI.-55/125	
2 T 4318010574	SG FICOSA GROUP 3,20 N 20		— N	20	3,20 —		1.72320.N	
		TUBO Ø 3,2				POLIELEFINE	TUBO TERM.D.3,2 N POLI.-55/125	
2 T 4318010907	SG FICOSA GROUP 0,50 AG 840	928999-1	— AG	840	0,50 —	26365124186	1.08878.AG	
							CAVO 0,5 AG 105C L.F. 91107/18	
2 T 4318010357	SG FICOSA GROUP 0,50 N 910	928999-1	— N	910	0,50 —	4809E.01	1.08878.N	
							CAVO 0,5 N 105C L.F. 91107/18	
2 T 4318010908	SG FICOSA GROUP 0,50 BR 840	928999-1	— BR	840	0,50 —	26365124186	1.08878.RB	
							CAVO 0,5 RB 105C L.F. 91107/18	
2 A 4308020113	SG FICOSA GROUP RESINATURA SON		X —	H	870	0,50 —	928999-1	4308020084
		(RESINATURA SONDA)						SG FICOSA GROUP Ripresa Doppia
			X —	H	870	0,50 —	AUTOSPLICE7	4308020084
		(RESINATURA SONDA)						SG FICOSA GROUP Ripresa Doppia



Gestione operativa

L'attrezzaggio delle macchine, il prelievo dei materiali, l'avanzamento della produzione e la dichiarazione dei controlli effettuati sono realizzabili tutti dall'operatore, bolla di autocontrollo alla mano.

Il prelievo dei materiali può essere effettuato scannerizzando il magazzino / linea di destinazione dalla bolla e le fiche di cavo/termiali/protezione prelevate. Lo stock può essere associato all'OL o messo in wip per fiche garantendo quindi la TRACCIABILITA' per lotto.

Il versamento di produzione, effettuato bordo linea dall'operatore, permette l'avanzamento real time della produzione, con gestione delle fiche delle mazzette ed eventualmente delle master per contenitore di mazzette, salvando su ogni singola fiche:

- Operatore
- Macchina
- Attrezzature utilizzate

Questo utile, oltre che al magazzino, ai fini di valutazione dell'efficienza uomo e macchina e dell'avanzamento volumi prodotti per macchine / attrezzature in ottica gestione predittiva della manutenzione (GMAO)



Gestione operativa

L'operatore può altresì dichiarare (tramite l'adozione del dipartimentale Qualiteam facente parte della suite Si5 ERP) l'esito dei controlli indicati sulla bolla di autocontrollo direttamente in linea.

Ciò permetterà di effettuare tutte le verifiche sull'andamento qualitativo del processo e di emettere dei control plan completi e dettagliati in sede di AUDIT cliente.

L'applicazione del verticale TABELLA DI TAGLIO permette all'azienda di cablaggi oltre a razionalizzare il processo di definizione prodotto di riorganizzare a fondo il suo processo produttivo rendendolo pienamente efficiente e preciso grazie all'abbinamento nativo con le funzionalità std della suite Si5ERP per la gestione della produzione, qualità e magazzini.



THE END

Si5 ERP Suite

SORMA
IT and Management Consulting