



Programma di gestione produzione

Manuale di utilizzo

Introduzione

Il software è sviluppato in Access e necessita delle seguenti cartelle:

- Cartella del CNC dove risiedono i programmi ISO (nei parametri CartellaISO)
- Cartella del CNC dove risiedono i programmi DXF (nei parametri CartellaDXF)
- Cartella del CNC dove risiedono i file di produzione (nei parametri CartellaPROD)
- Cartella dove archiviare i programmi ISO (nei parametri CartellaCOPIAISO)
- Cartella dove archiviare i programmi DXF (nei parametri CartellaCOPIADXF)

Accesso

All'avvio il programma richiede l'inserimento di utente e password.

The screenshot shows a login window titled 'Accesso'. At the top, it displays the SIC logo and the GMM Stone Machinery logo. Below the logos, there are two input fields: 'Utente' and 'Password'. At the bottom of the window, there are two buttons: 'ENTRATA' (Login) and 'USCITA' (Exit).

Maschera principale

La maschera principale permette di eseguire tutte le funzioni:

- **Ordini:** accesso agli ordini di produzione
- **Controllo:** esecuzione del controllo e registrazione dei dati di produzione ed aggiornamento ordini
- **Azzera:** funzione per azzerare i dati registrati di produzione
- **Utenti:** gestione degli utenti che hanno accesso al programma
- **Clients:** gestione dell'anagrafica clienti
- **Parametri:** gestione dei parametri per l'utilizzo del programma
- **Uscita:** chiusura del programma



Ordini

Nella maschera degli ordini è possibile inserire un nuovo ordine di produzione premendo il pulsante NUOVO e compilando tutti i relativi campi.

Con il pulsante SELEZIONE PART-PROGRAM è possibile selezionare il file da inviare al CNC, che viene evidenziato nei campi File inviato (percorso completo) e PART PROGRAM.

Con il pulsante AVVIA PRODUZIONE si invia il part-programma al CNC.

In basso è presente un riquadro che visualizza tutti gli ordini, mentre con il pulsante STAMPA si visualizza l'anteprima di stampa dell'Ordine di Produzione con tutti i dati rilevati dalla produzione.

Lavoro	Inizio	Fine	Forni	Pila	Stato
ogni da cat	01/01/2020 09:23:31	01/01/2020 10:40:36	01/01/2020 10:40:36	01/01/2020 10:47:43	completato
coltate	01/01/2020 10:01:12	01/01/2020 10:01:12	01/01/2020 10:01:12	01/01/2020 10:03:37	completato
coltate	01/01/2020 10:17:39	01/01/2020 10:17:39	01/01/2020 10:17:39	01/01/2020 10:20:00	completato
coltate	01/01/2020 10:21:27	01/01/2020 10:21:27	01/01/2020 10:21:27	01/01/2020 10:23:10	completato
coltate	01/01/2020 10:25:39	01/01/2020 10:25:39	01/01/2020 10:25:39	01/01/2020 10:27:47	completato
coltate	01/01/2020 10:31:35	01/01/2020 10:31:35	01/01/2020 10:31:35	01/01/2020 10:34:01	completato
coltate	01/01/2020 10:38:11	01/01/2020 10:38:11	01/01/2020 10:38:11	01/01/2020 10:40:03	completato
coltate	01/01/2020 10:44:10	01/01/2020 10:44:10	01/01/2020 10:44:10	01/01/2020 10:46:18	completato

Controllo

Con questa funzione il programma controlla ed elabora i dati di produzione generati dal CNC, la maschera elenca i file presenti nel CNC e visualizza gli aggiornamenti eseguiti.



Azzera

Con questa funzione il programma previa richiesta di conferma azzera i dati registrati di produzione.

Da utilizzare per ripulire la base dati registrata o ripristino installazione iniziale.

I dati eliminati possono essere ricaricati tramite la funzione **Controllo** dato che il programma **non elimina** i file di produzione presenti nel CNC.

Utenti

Visualizza la maschera Utenti con cui è possibile inserire / modificare / eliminare gli utenti che accedono al programma.

Clients

Visualizza la maschera Clienti con cui è possibile inserire / modificare / eliminare i clienti presenti in anagrafica.

Parametri

Visualizza la maschera per la gestione dei parametri utilizzati dal programma.

Uscita

Chiude il programma.