




ECN

Extrusion Production Information and Control System
An interactive process control and database system

Management

2020



Società Automazione Industriale

Pianificazione Ordini

	PLANNED ORDERS	DIES	REPORTS	TABLES	USERS	PLANNER	RE RUNS	UTILITY	BILLET CALCULATOR	
MOVEX	Order Number	Die Code	Alloy	Bars Nr Ord	Bars Len Ord	Qty Kg Ord	Treat Type	Press	Extr Date	Details
Line 5	7399024	1837962	6063HIP	33	3.6	250	T6	7	14/02/2012	
Line 7	20423	653481	6063HIP	18	3.658	110	T4	7	15/02/2012	
Line 4	20423	653481	6063HIP	18	3.658	110	T4	7	15/02/2012	
Line 3	20423	653481	6063HIP	18	3.658	110	T4	7	15/02/2012	
	20423	653481	6063HIP	18	3.658	110	T4	7	15/02/2012	
	7396299	2646215	6063HIP	70	3.05	390	T6	5	13/02/2012	

Questi sono tutti gli ordini già programmati che arrivano da ERP

Pianificazione Ordini

	PLANNED ORDERS	DIES	REPORTS	TABLES	USERS	PLANNER	RE RUNS	UTILITY	BILLET CALCULATOR	
MOVEX	Details		Print List							
Line 5										
Line 7	Order Number	Die Code	Alloy	Bars Nr Ord	Bars Len Ord	Qty Kg Ord	TreatType	Press	Extr Date	Customer Name
Line 4	▶ TESTGE1	40194/0	6082	10	6000	0	T6	5	21/11/2011	SUPPLY 999 LTD
Line 8	TESTGE02	41027/0	6082	10	6000	0	T6	5	21/11/2011	SUPPLY 999 LTD
	7362056	203771	6063HIP	250	4047	1530	T6	5	02/08/2012	SAPA COMPONENTS UK LIMITED (Ch
	7362058	3-3950/E9	6063HIP	250	4047	1530	T6	5	08/02/2012	SAPA COMPONENTS UK LIMITED (Ch
	7380001	3-3950/R9	6063HIP	56	4263	360	T6	5	08/02/2012	SAPA COMPONENTS UK LTD
	7341608	3-3950/V9	6005 A	82	3300	275	F27	5	08/02/2012	SUPPLY 999 LTD

Questi sono gli ordini già pianificati per una pressa

Dettaglio Ordini

Line 5 Order ECN Details

Close Planning Card Die Drawing

Order Status

	PRESS	STACKER	PACKING
Date	08/02/2012	21/06/2011	
Time	12:24:50	18:51:00	
Bars Nr	10	8	
Bars Kg	65	0	

IDOrder	1091	CutsStack	10	TolQtyM	10	CompletePack	0	ToolNumber	UP29689	Cus
LotNr	065406442	CutsPerBill	1	TolLenM	0	PackCompliance	1	BatchNr	4	Are
OrderNr	7362058	BillPerCuts	1	QtyKgOrd	1530	NotePack		CorTest		Adc
IDDie	260	Proflen	44.47	NoteOrder	SPEED 34 MPM-	TreatShip	0	OrderUnit	PCE	Shi
IDDiePar	256	BillLen	739	NotePress	0	TreatAddress	0	AccountNr	UPC0369	Dat
Status	0	BillToExtr	22	QtyAlreadyExtr	123	TreatWeekNr	0	CustName	SAPA COMPON	CSK
NextOrd	0	SawPos	44.47	BarsStackNr	4	CustShipNote	PAP-INDUSTRI	DONr	1672474	Hou
BarsNrOrdHist	250	BarsNrCalLot	275	EndStack	1	ReRun	0	CONr	3197789 10	Die
ExtrDateFor	03/02/2012	Bill1Len	739	CompleteStack	1	DateChange	08/02/2012	EndFinish	BL	

Dettaglio dell'ordine selezionato. La finestra in altro mostra dove si trova l'ordine a alcune informazioni in merito alla quantità /kg

Reports

PLANNED ORDERS DIES **REPORTS** TABLES USERS PLANNER RE RUNS UTILITY BILLET CALCULATOR

DOWNTIME CURRENT **BILLET** DIE DIE CHANGE

Line 5
Line 7
Line 4
Line 3

Choose a Criteria

- Date
- Date & Shift
- Date & Die
- Die
- Order

Choose a Die Code

Choose an Order Number

Create Report

Report standard possono essere richiesti con differenti criteri

Reports

Print Report Close Report

Order Number	Die Code	Date	Time	Shift	Alloy	LotNr	Extr Bill Nr	Extr Bars Nr	Extr Speed	Actual Prof Weight GRM	Profile Len	Bill Len	Butt Len	Prod KGH	Productivity	Tot Ext Prof Len	Tot Prof Net KG	Extr Sp Tot Pr Ext Kg	Tot But Weig	Tot Bill Wei Kg	Set Prof Temp	Av Prof Temp	Set Fr Bill Temp Z4	Front Bill Temp Z4	Set Re Bill Temp Z3	Rear E Temp
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	12:46:52	1	#Name?	-48333040	1	8	9.9	1171.000	51.96	920	26	444	1767	51	0	61	2	63	540	532	470	465	462	455
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	12:49:29	1	#Name?	-48333040	2	16	9.9	1171.000	51.94	915	24	675	1750	102	112	122	5	127	540	532	470	463	462	472
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	12:54:41	1	#Name?	-48333040	3	24	9.9	1171.000	52.18	921	25	689	1762	154	169	184	6	190	540	532	470	467	462	456
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	12:57:25	1	#Name?	-48333040	4	32	9.9	1172.000	51.97	928	35	788	1774	205	225	246	8	254	540	532	470	467	462	456
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	12:59:59	1	#Name?	-48333040	5	40	9.9	1172.000	51.97	918	26	868	1787	256	281	308	10	318	540	532	470	464	462	454
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	13:06:14	1	#Name?	-48333040	1	8	12.8	1300.000	51.97	994	15	1415	1415	51	0	68	1	69	540	532	470	466	462	460
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	13:08:43	1	#Name?	-48333040	2	15	12.8	1356.000	47.22	999	24	1525	1877	98	117	136	3	139	540	532	470	465	462	455
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	13:10:56	1	#Name?	-48333040	3	22	12.8	1375.000	47.22	999	25	1613	2207	145	179	203	5	208	540	532	470	463	462	460
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	13:13:07	1	#Name?	-48333040	4	29	12.8	1384.000	47.22	998	25	1667	2224	192	239	270	7	277	540	532	470	463	462	456
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	13:15:16	1	#Name?	-48333040	5	36	12.8	1390.000	47.17	999	24	1704	2244	239	299	337	9	346	540	532	470	465	462	458
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	13:17:37	1	#Name?	-48333040	6	43	12.8	1394.000	47.18	1002	29	1707	2295	286	359	404	12	416	540	532	470	464	462	459
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	13:20:12	1	#Name?	-48333040	7	50	12.8	1397.000	47.27	1012	35	1689	2293	333	418	472	14	486	540	532	470	461	462	454
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	13:22:22	1	#Name?	-48333040	8	57	12.8	1400.000	47.09	993	21	1710	2255	380	478	539	16	555	540	532	470	465	462	460
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	13:24:30	1	#Name?	-48333040	9	64	12.8	1402.000	47.09	1001	30	1727	2279	427	538	606	18	624	540	532	470	466	462	463
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	13:26:41	1	#Name?	-48333040	10	71	12.8	1403.000	47.12	996	24	1743	2247	474	597	674	20	694	540	532	470	463	462	460
TEST	TEST001/P7	07/02/2012	13:29:03	1	#Name?	-48333040	11	78	12.8	1405.000	47.15	999	26	1741	2254	521	657	742	21	763	540	532	470	464	462	458

Esempio di report. Questi sono alcuni dei dati presenti nel database. Ulteriori dati sono disponibili nel database per altre statistiche. Ad esempio con una connessione Access è possibile gestirli facilmente.

Tabelle

	PLANNED ORDERS	DIES	REPORTS	TABLES	USERS	PLANNER	RE RUNS	UTILITY	BILLET CALCULATOR
Customer	IDScrapStacl	SScrapCode	SScrapDescr						
Defect Code	1	1	blister						
Die Change Code	51	2	surface						
Down Time	52	3	dent						
Down Time Reason	53	4	out of shape						
Interleaving	54	5	short cut						
Packing Items	55	6	First billet dist						
Packing Type	56	7	twist						
Scrap Pack	57	8	overage						
Scrap Stack	58	9	ripped						
	59	10	weld						
	*								

Le tabelle possono essere modificate dal Management.

Planner

PLANNED ORDERS	DJES	REPORTS	TABLES	USERS	PLANNER	RE RUNS	UTILITY	BILLET CALCULATOR		
Order Number	Die Code	Alloy	Bars Nr Ord	BarsLenOrd	QtyKgOrd	TreatType	Press	Shift	Seq	Date
7399024	1837962	6063HIP	33	3.6	250	T6	5		1	
20423	653481	6063HIP	18	3.658	110	T4	5		5	
20423	653481	6063HIP	18	3.658	110	T4	5		1	
20423	653481	6063HIP	18	3.658	110	T4	5		999	
20423	653481	6063HIP	18	3.658	110	T4	5		999	
7396299	2646215	6063HIP	70	3.05	390	T6	5		999	

Pianificare la produzione scegliendo la pressa, il turno e il giorno. Specificando la sequenza, la produzione alla pressa si velocizza, processando automaticamente gli ordini pianificati.

Carico Pressa

Lines Plan Based on 8 Hours Shift				Close	Confirm Plan		
Shift	LINE 4	Shift	LINE 5	Shift	LINE 7	Shift	LINE 8
1		1	0 h 16 min	1	0 h 10 min	1	
2		2	0 h 0 min	2	0 h 0 min	2	
3		3	0 h 0 min	3	0 h 0 min	3	
4		4	0 h 3 min	4	0 h 0 min	4	
5		5	0 h 0 min	5	0 h 0 min	5	
6		6	0 h 3 min	6	0 h 0 min	6	
7		7	0 h 0 min	7	0 h 0 min	7	
8		8	0 h 0 min	8	0 h 0 min	8	
9		9	0 h 0 min	9	0 h 0 min	9	
10		10	0 h 0 min	10	0 h 0 min	10	
11		11	0 h 0 min	11	0 h 0 min	11	
12		12	0 h 0 min	12	0 h 0 min	12	
13		13	0 h 0 min	13	0 h 0 min	13	
14		14	0 h 0 min	14	0 h 0 min	14	
15		15	0 h 0 min	15	0 h 0 min	15	
16		16	0 h 0 min	16	0 h 0 min	16	
17		17	0 h 0 min	17	0 h 0 min	17	

Carico Pressa: questo esempio è basato su turni di 8 ore. La pianificazione considera sia la quantità di ordini che la capacità della matrice per ogni pressa (nel caso la stessa matrice sia usata per più di una pressa). Qui è inoltre possibile modificare la pianificazione e inviarla alla produzione.

Punto di Re Run

PLANNED ORDERS DIES REPORTS TABLES USERS PLANNER **RE RUNS** UTILITY BILLET CALCULATOR

Line 5 at Stacker
Line 5 at Packing
Line 7 at Stacker
Line 7 at Packing

Re Run Point

Packing

Order Number	Die Code	Alloy	Bars Nr Ord	Bars Len Ord	Qty Kg Ord	Treat Type	Press	ReRun	Confirm Re Run
7362058	3-3950/E9	6063HIP	250	4047	1530	T6	5	<input type="checkbox"/>	
7380001	3-3950/R9	6063HIP	56	4263	360	T6	5	<input type="checkbox"/>	
7341608	3-3950/V9	6005 A	82	3300	275	F27	5	<input type="checkbox"/>	

Gli ordini proposti sono stati già in produzione almeno una volta, ma non sono stati completati. In questa configurazione è possibile contare i pezzi fino alla stazione stacker (sega) oppure considerare anche gli scarti al packing.

Barre da mandare al Re Run

Order Number	Die Code	Alloy	Bars Nr Ord	Qty Al Packed	Bars to Re Run	Kg to Re Run	Back
▶ 7382913	GLO1498/3	6060	191	0	191	1193	

**Il numero di Barre proposto per il re run può essere cambiato a piacere.
Viene inoltre mostrato il peso corrispondente.**

Calcolatore Billette

PLANNED ORDERS | DIES | REPORTS | TABLES | USERS | PLANNER | RE RUNS | UTILITY | **BILLET CALCULATOR**

Billet Calculator

Close Recalculation Length Optimization

Die Code	Plan Alloy	Lot Nr	Order Nr	Bars Nr
40194/0	0	563314875	TESTGE1	100
		252	1053	

Holes	<input type="text" value="6"/>	nr	Number of holes in die	Text82	<input type="text"/>
Billet Diameter	<input type="text" value="203"/>	mm	Diameter of Billet		
Production Bars Qty (Lot)	<input type="text" value="100"/>	nr	Number of Finished Pieces for Production		
Bars Length	<input type="text" value="6000"/>	mm	Cut Length of Finished Piece		
Front Scrap	<input type="text" value="750"/>	mm	Estimated Scrap at Saw for each Run Out Length		
Back Scrap	<input type="text" value="750"/>	mm	Estimated Scrap at Stretched for each Run Out Length		
Butt Length	<input type="text" value="20"/>	mm	Butt Length		
Actual Prof Weight	<input type="text" value="1846"/>	gr/m			

La pagina è la stessa dell'applicazione alla pressa. Il sistema calcola automaticamente la lunghezza della billette ottimizzando gli scarti.