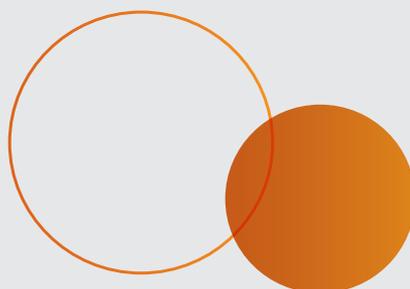


ONE CONNEX



CONNESSIONI SENZA LIMITI 4.0



vision1.it

ONE CONNEX

One Connex è nato per soddisfare l'esigenza di interconnessione tra impianti e software presenti in azienda (MES, ERP, ecc..).

Grazie al designer di One Connex si possono creare semplicemente tutte le interconnessioni tra i sistemi informativi e i software aziendali senza dover necessariamente scrivere codice informatico.

Uno degli scopi principali di One Connex è quello di diminuire i costi ed i tempi per l'interconnessione delle risorse, semplificando la realizzazione di un sistema di fabbrica interconnesso.

One Connex è disponibile anche nella versione produttori o distributori di apparecchiature per fare in modo che i loro prodotti siano certificabili 4.0 Ready.

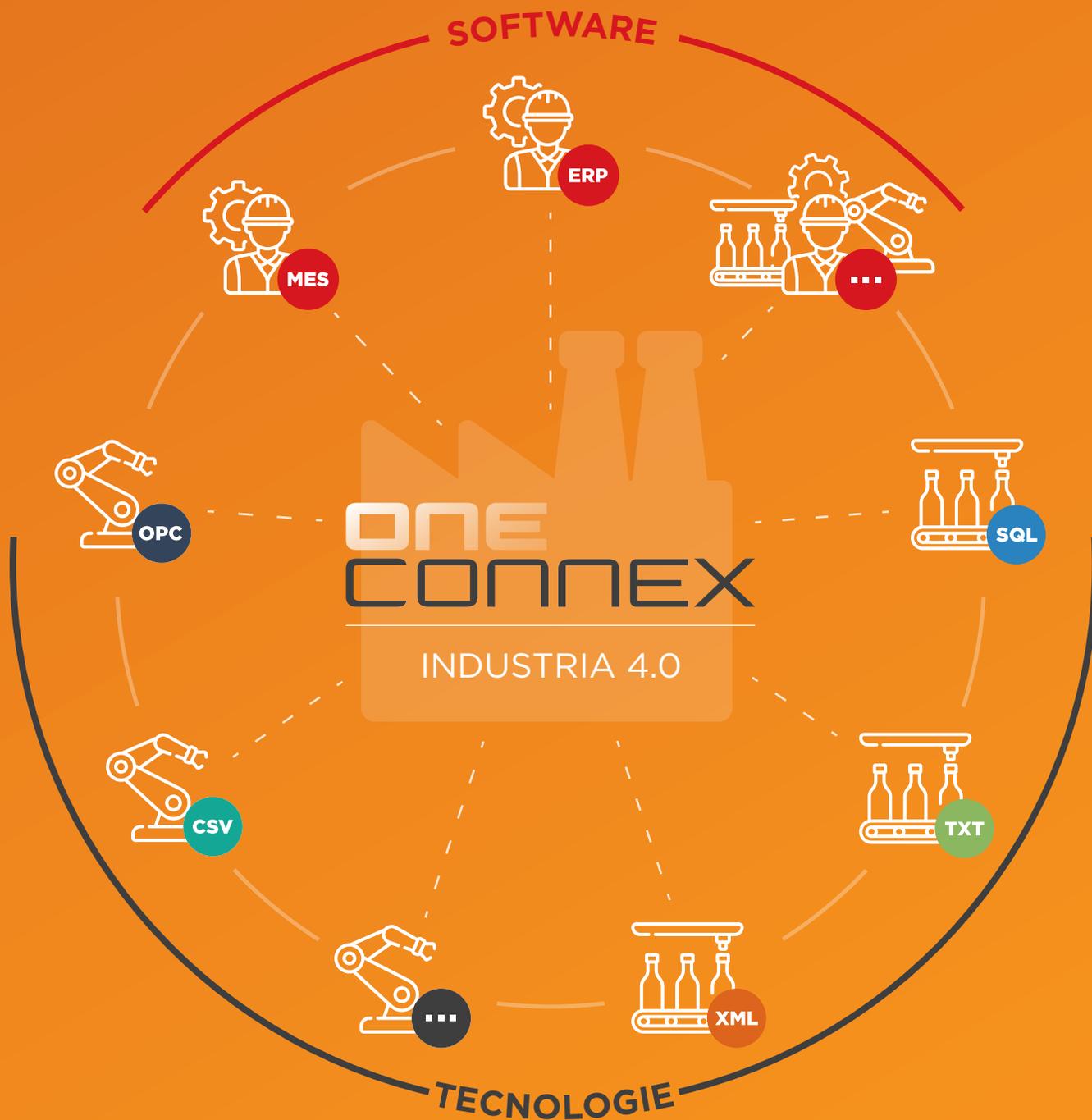
Oltre far dialogare "risorse" tra loro eterogenee (centri di lavoro, singoli macchinari, linee, persone,..) grazie alla propria piattaforma web di ultima generazione è in

grado di standardizzare dati, creare azioni specifiche come ad esempio inviare dati a persone specifiche, allarmi, bloccare macchine o creare dashboard personalizzate per il controllo dei macchinari o dei risultati di produzione.

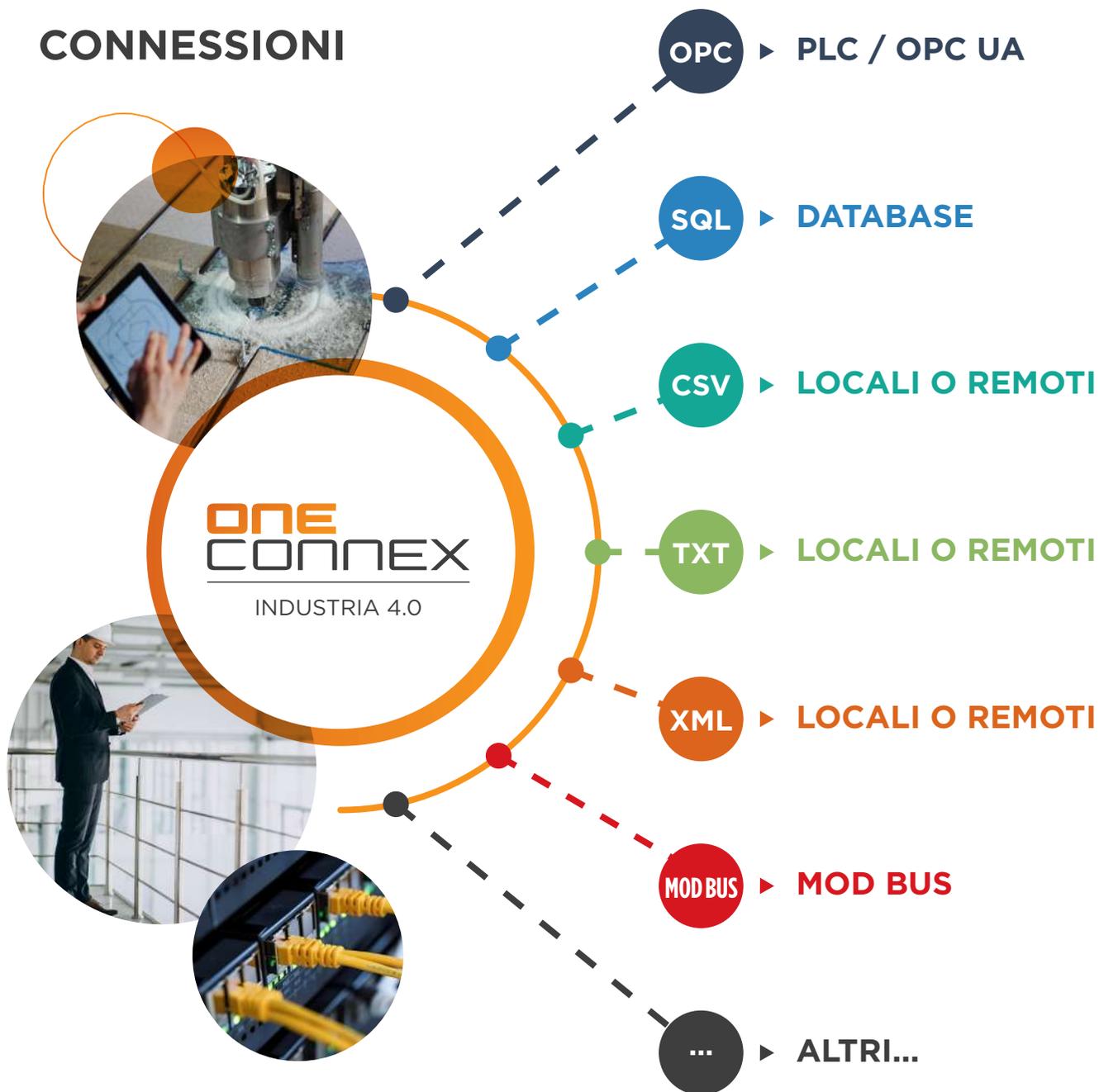
Tutti i dati raccolti vengono caricati su database e sono quindi patrimonio dell'azienda che deciderà come e se integrarli con altri software o macchinari, One Connex è un modulo della Piattaforma OWF (One Web Framework).

Fabbrica Interconnessa:

La Fabbrica interconnessa ha come scopo attuale e futuro l'interconnessione di tutti i sistemi, i nostri software sono realizzati per poter permettere il raggiungimento di questo obiettivo nel minor tempo possibile con costi certi.



CONNESSIONI



Senza implementazione di codice

One Connex è progettato per collegarsi a plc/sensori utilizzando il concetto della mappatura dei dati bidirezionale, il consulente dovrà solo:
sapere quale valore collegare
normalizzare il valore (se serve)
inserire dei sistemi di controllo sul valore (se serve)
decidere quali dati sono di tipo read quali di tipo write o entrambi read/write.



Personalizzato per il tuo business

grazie al potente motore di connessione possiamo collegare qualsiasi dato in modalità bidirezionale ai tuoi sistemi MES/ERP, se lo desideri tramite DB o API.



Al passo con tutte le più moderne tecnologie

Ogni giorno il nostro motore di connessione cresce per poter supportare tutte le tecnologie presenti sul mercato e garantire al meglio i nostri clienti.



Un Team di lavoro che si occupa delle tue esigenze

Il nostro Team è sempre a disposizione dei nostri clienti sia per risolvere problematiche standard sia che si tratti di progetti speciali per integrazioni di alto livello.



1. CENTRI DI LAVORO

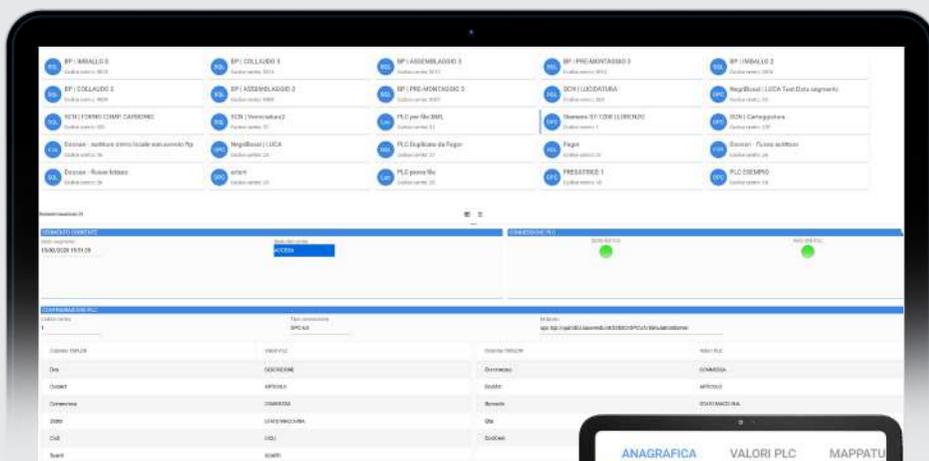
Codice centro	Descrizione	Destinazione abilitata
1	LORENZO - OPC	<input checked="" type="checkbox"/>
18	FR1 - FRESATRICE 1	<input type="checkbox"/>
19	FR2 - FRESATRICE 2	<input type="checkbox"/>
21	LA5 - LASER LAMIERA	<input type="checkbox"/>
22	PR1 - PRESSA 01	<input type="checkbox"/>
23	PR2 - PRESSA 02	<input type="checkbox"/>
24	PRESSA 03	<input type="checkbox"/>
25	LUCA - OPC	<input type="checkbox"/>
26	ABC - DOOSAN	<input type="checkbox"/>
27	ABC - FAGOR	<input type="checkbox"/>
30	BLUPURA	<input type="checkbox"/>
31	FIN XML	<input type="checkbox"/>
32	SCI VERNICIATURA 2	<input type="checkbox"/>

I centri di lavoro sono macchinari che possono contenere più PLC. È possibile crearne “N” assegnandone codice e descrizione e definendo se è abilitato o disabilitato.

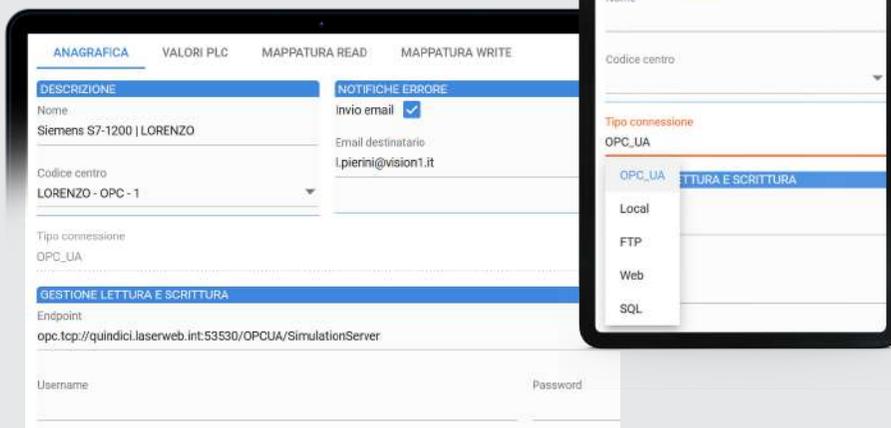


2. TIPOLOGIA E NUMERO DI CONNESSIONI

Le connessioni rappresentano quanti collegamenti sono stati realizzati e con quali centri, quest'ultimo infatti può averne “N” contemporaneamente ed anche di tipo diverso (OPC, XML, ecc...). Nella schermata iniziale possiamo già avere idea di quali e quanti collegamenti sono presenti, lo stato della connessione principale e i valori mappati, inoltre il badge ci dice anche il tipo di connessione utilizzata. Una volta entrati dentro il designer e scelta la tipologia di connessione, il software potrà essere programmato con i rispettivi parametri specifici.



In questa schermata andremmo a definire la tipologia di connessione e i suoi eventuali parametri.



3. DEFINIZIONE DATI CONNESSIONE

In questa schermata si è definito un tipo di connessione OPC UA, il programma predisponde la sezione "VALORI PLC" per definire l'elenco dei valori, il loro punto d'ingresso, tipologia e direzionalità (READ, WRITE o READ/WRITE) ed eventuali formule di normalizzazione e/o formattazione.



Descrizione valore PLC	Codice valore PLC	Campo valore PLC	Tip. dato	Direzionalità
Stato		rs-3j-1014	Byte	Read/Write
Pressione		rs-3j-1015	Double	Read/Write
Temperatura		rs-3j-1016	Double	Read/Write
Umidità		rs-3j-1017	Double	Read/Write
Efficienza		rs-3j-1018	Double	Read/Write
Compressione		rs-3j-1019	Boolean	Read/Write
Escalazione		rs-3j-1020	Boolean	Read/Write
CompressoreErrore	Compressore Errore	rs-3j-1021	Boolean	Read

3. MAPPATURA READ/WRITE

Valori PLC	Colonne TbPLC1	Colonne TbPLC2	Chiam. Identificat.	Desc. TbPLC1/2	Data del segmento	Protezione	Scatto
Stato	Stato	Non mappato	<input type="checkbox"/>				
Pressione	Qia	Non mappato	<input type="checkbox"/>				
Temperatura	rsart	Non mappato	<input type="checkbox"/>				
Efficienza	Qta	Non mappato	<input type="checkbox"/>				
Umidità	Proxim	Non mappato	<input type="checkbox"/>				
Compressione	EMDad	Non mappato	<input type="checkbox"/>				
Escalazione	Barcode	Non mappato	<input type="checkbox"/>				

Nelle sezioni MAPPATURA READ e WRITE si mettono in relazione i campi definiti nella sezione precedente con i campi definiti dal sistema. Oltre a ciò è possibile definire se al variare del valore il sistema dovrà generare o meno un nuovo segmento di produzione.

Nella sezione MAPPATURA STATO CENTRO invece si definiscono:

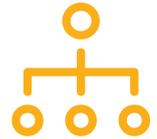
- le regole di attribuzione degli stati
- le condizioni per determinare i vari stati
- i messaggi e le immagini da inviare o rappresentare nelle dashboard standard o del Modulo Monitor Machine.

Nella sezione MAPPATURA WRITE si mettono in relazione i campi definiti nella sezione precedente con i campi definiti dal sistema.

CONDIZIONE	Uguali	True
EMDad	Uguali	True
Barcode	Uguali	True
Stato	Uguali	1
Scarti	Maggiore o uguale	30

Valori PLC	Colonne TbPLCW	Chiave identificativa Analisi/CommiT	Data del segmento
COMMESSA	Commissa	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
ARTICOLO	CodArt	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
STATO MACCHINA	Barcode	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CICLI	Qta	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
SCARTI	CodCent	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

4. CENTRO DI LAVORO



STATO E IDENTIFICAZIONE
DEL CENTRO DI LAVORO

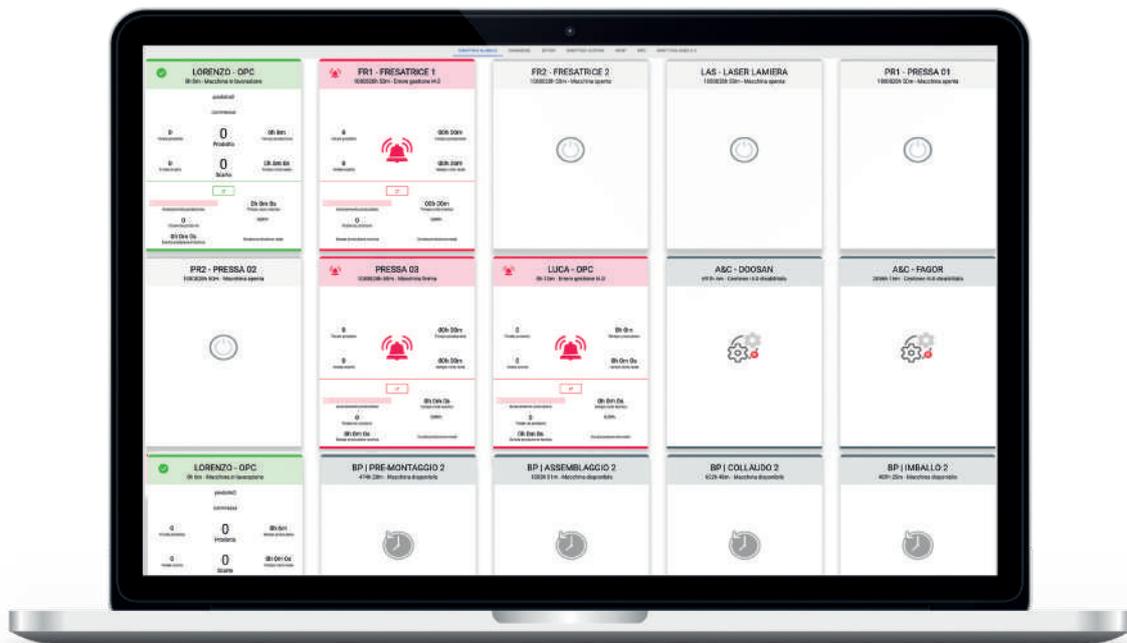


DATI INTEGRATIVI
DI PRODUZIONE

ULTIMI 5 VERSAMENTI
DI PRODUZIONE

DATI RELATIVI
ALLA PRODUZIONE
CORRENTE

4. ESEMPI DI DASHBOARDS

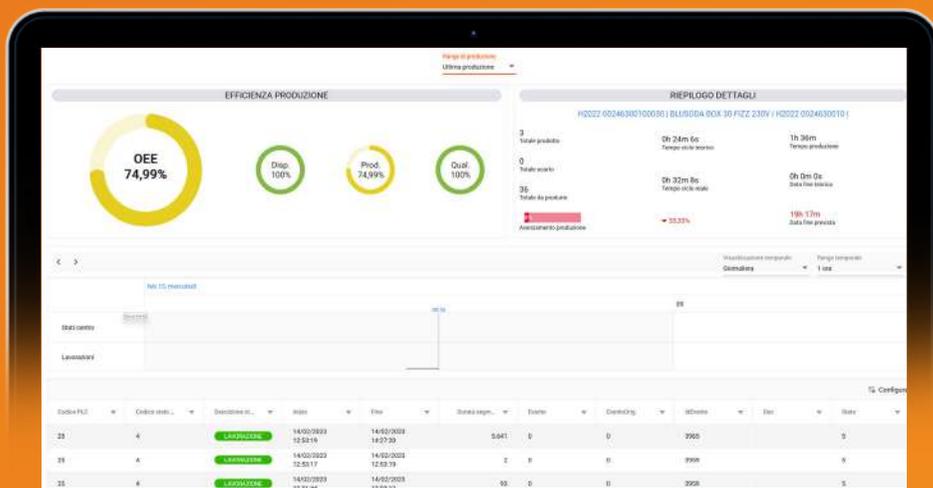


5. MONITOR MACHINE (MODULO OPZIONALE)

È il modulo che permette di creare dashboard e dashlet personalizzate. La dashlet è la rappresentazione grafica dello stato della connessione (Es. Macchine). Con il designer di Monitor Machine possiamo creare la nostra grafica personalizzata, i messaggi, in modo da poter interagire graficamente nel modo più utile possibile. La dashboard contiene l'insieme delle dashlet o ad esempio una planimetria dell'azienda con rappresentato su ogni singola macchina lo stato di quest'ultima.



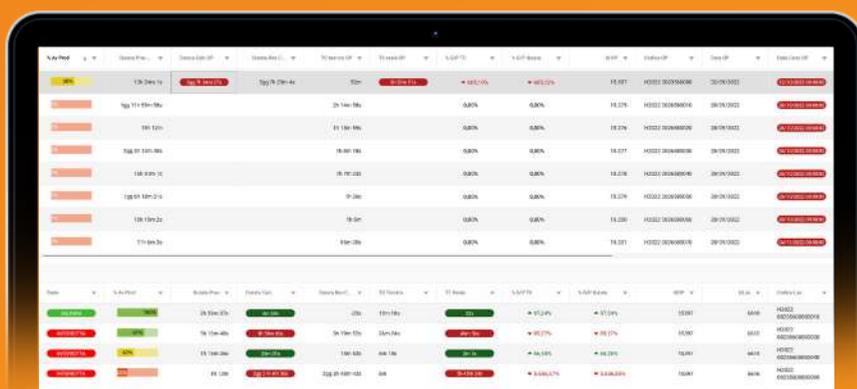
6. MONITOR COMMESSE (MODULO OPZIONALE)



Monitor commesse riesce a rappresentare graficamente l'andamento di una commessa, calcola ad esempio l'OE ed altri parametri che si desidera verificare, come ad esempio la percentuale di completamento di una commessa o se la data di consegna al cliente possa essere rispettata.

ANALISI COMMESSE

il modulo è molto utile a coloro che controllano i costi di commessa, a commerciali o direttamente ai clienti finali che possono accedere tramite password per vedere quando la merce sarà consegnata.





VISION ONE s.r.l.
Viale Nazario Sauro, 65
62019 Recanati (MC)
tel. 071 9792092

info@vision1.it
vision1.it

