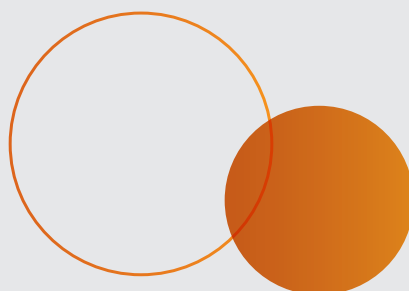


ONE CONNEX



**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.

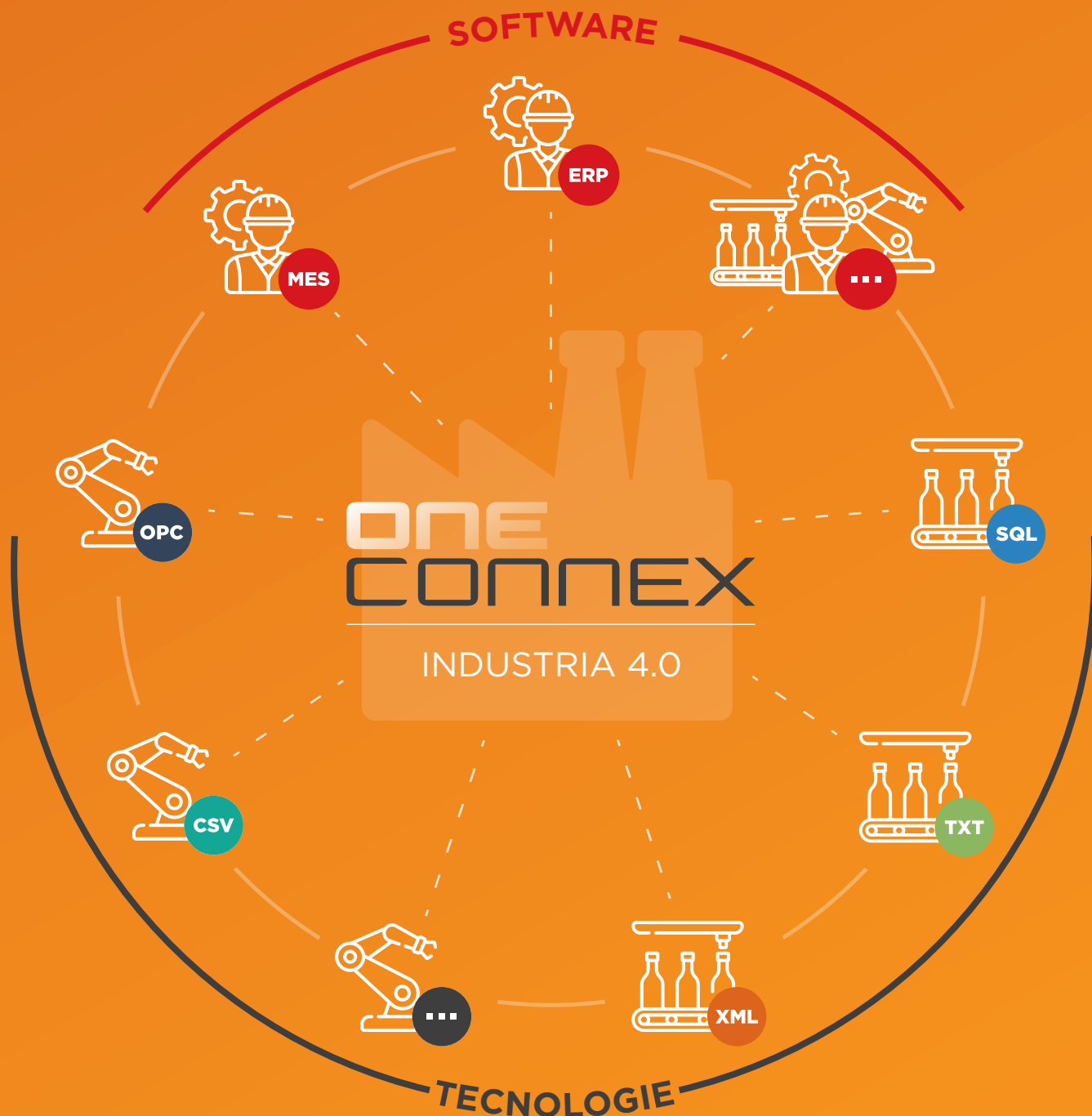
Oltre far dialogare "risorse" tra loro eterogenee (centri di lavoro, singoli macchinari, linee, persone,..) grazie alla propria piattaforma web di ultima generazione è in

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.

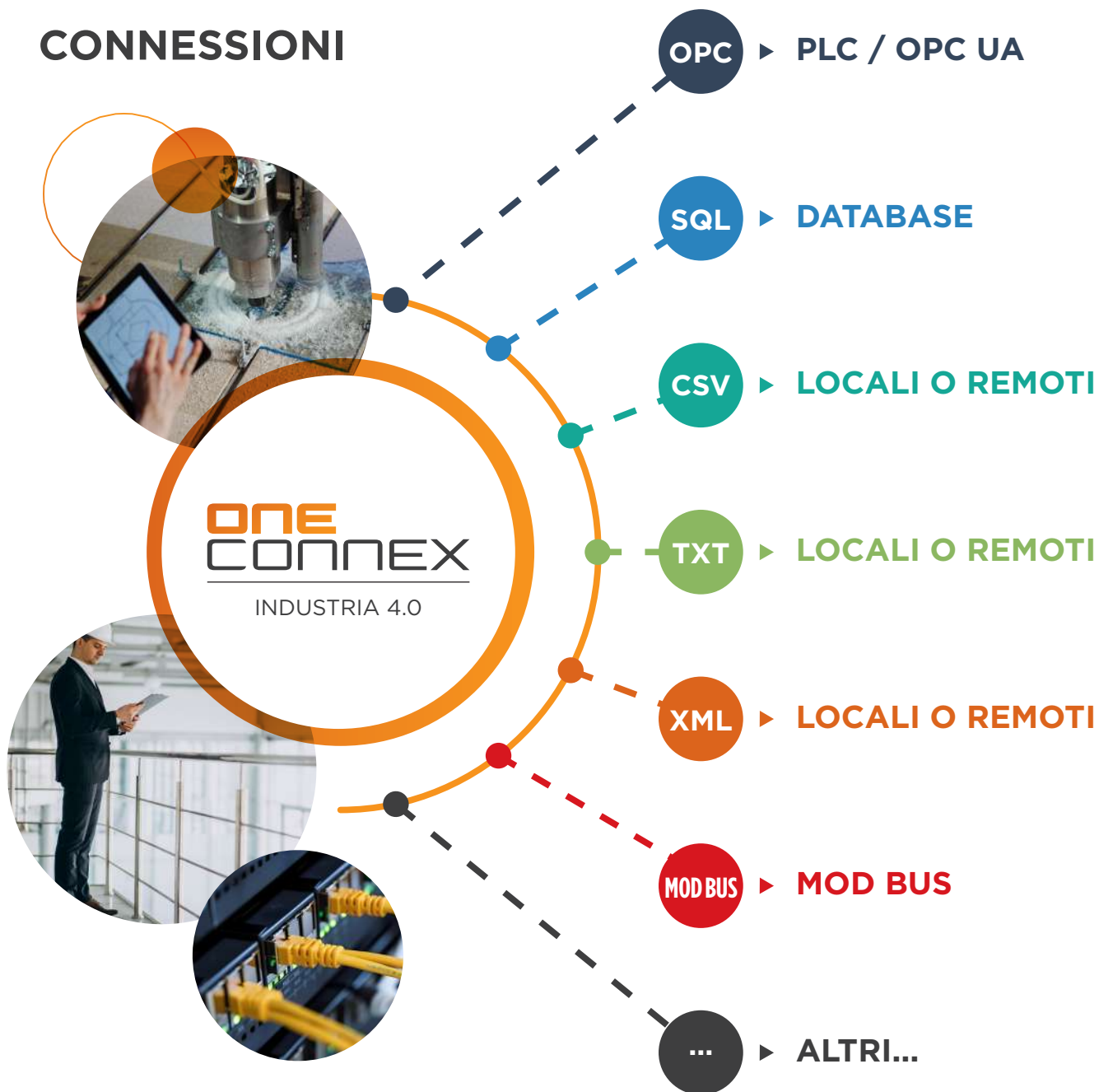
Tutti i dati raccolti vengono caricati su database e sono quindi patrimonio dell'azienda che deciderà come e se integrarli con altri software o macchinari, One Connex è un modulo della Piattaforma OWF (One Web Framework).

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.



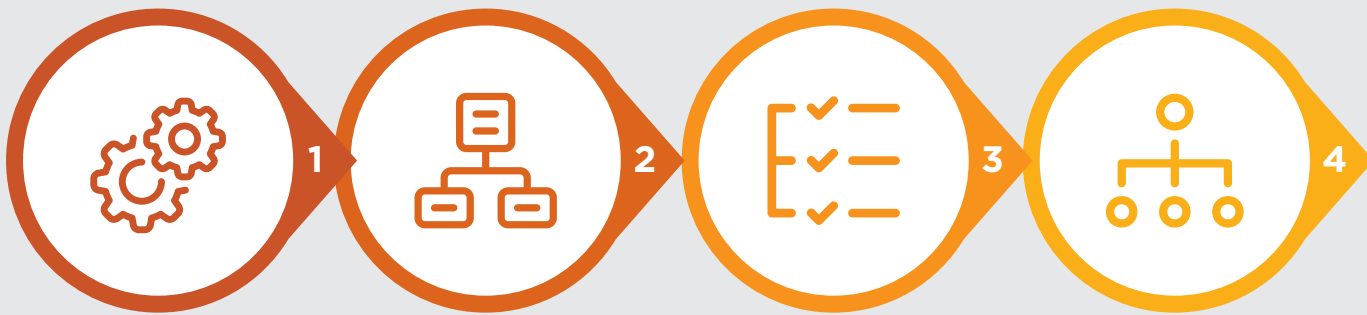
Al passo con tutte le più moderne tecnologie

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

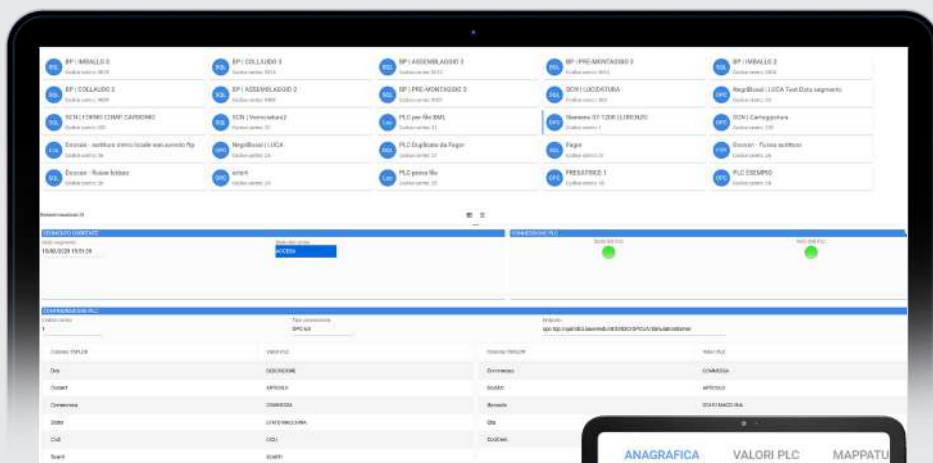
Codice centro	Descrizione	Destinazione abilitata
1	LORENZO - OPC	<input checked="" type="checkbox"/>
18	FR1 - FRESATRICE 1	<input type="checkbox"/>
19	FR2 - FRESATRICE 2	<input type="checkbox"/>
21	LA5 - LASER LAMIERA	<input type="checkbox"/>
22	PR1 - PRESSA 01	<input type="checkbox"/>
23	PR2 - PRESSA 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 VERNICATURA 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.

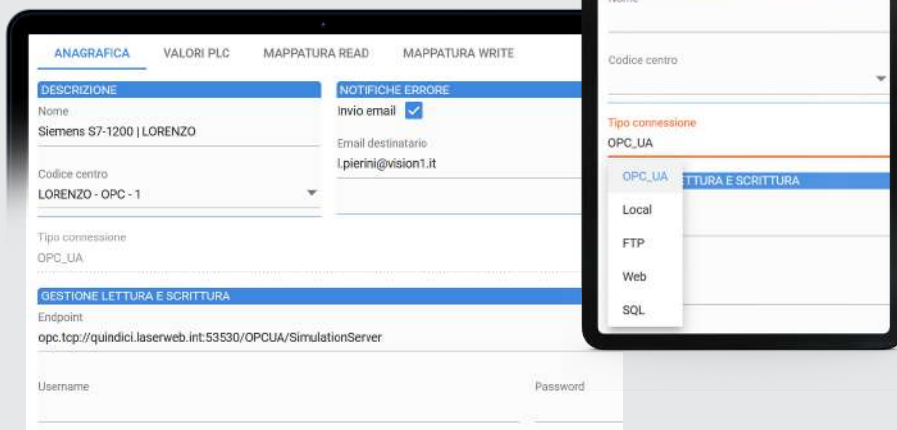


2. TIPOLOGIA E NUMERO DI CONNESSIONI

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 TbPLC	Colonne TbPLCW	Chiam. Identificat.	Data TbPLCW	Data del segmento	Profilo	Stato
Stato	Stato	Non mappato					
Pressione	Qia	Non mappato					
Temperatura	rsart	Non mappato					
Efficienza	Qta	Non mappato					
Umidità	Proxim	Non mappato					
Compressione	EMDad	Non mappato					
Escalazione	Barcode	Non mappato					

Condizione	Stato Centro
Stato = 'Y' AND Escalad = 'Falso' AND Barcode = 'Falso'	Macchine aperte
Barcode = 'Falso' AND Escalad = 'True' AND Stato = 'Y' AND Qta = 'Falso'	Compressione ON
EMDad = 'True' AND Barcode = 'True' AND Stato = 'Y' AND Qta = 'Falso'	Escalazione ON
Stato = 'Y' AND Escalad = 'Falso' AND Barcode = 'Falso'	Macchine accese
EMDad = 'True' AND Barcode = 'True' AND Stato = 'Y' AND Qta = 'Falso'	Escalazione completata

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
Escalad	Uguali	True
Barcode	Uguali	True
Stato	Uguali	1
Scarti	Maggiore o uguale	30

MESSAGGI

ESCALAZIONE COMPLETATA

PRINCIPALE ESCALAZIONE

data:image/png;base64/NEDhN3B3dGpAAANHdEltUjAAADAAADpYAAADmUAAACDZlYmMAuTAAL...

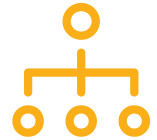
MESSAGGI

Scarti

SALVA ELIMINA ANNULLA

Valori PLC	Colonne TbPLCW	Chiave identificativa Analisi/CommT	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

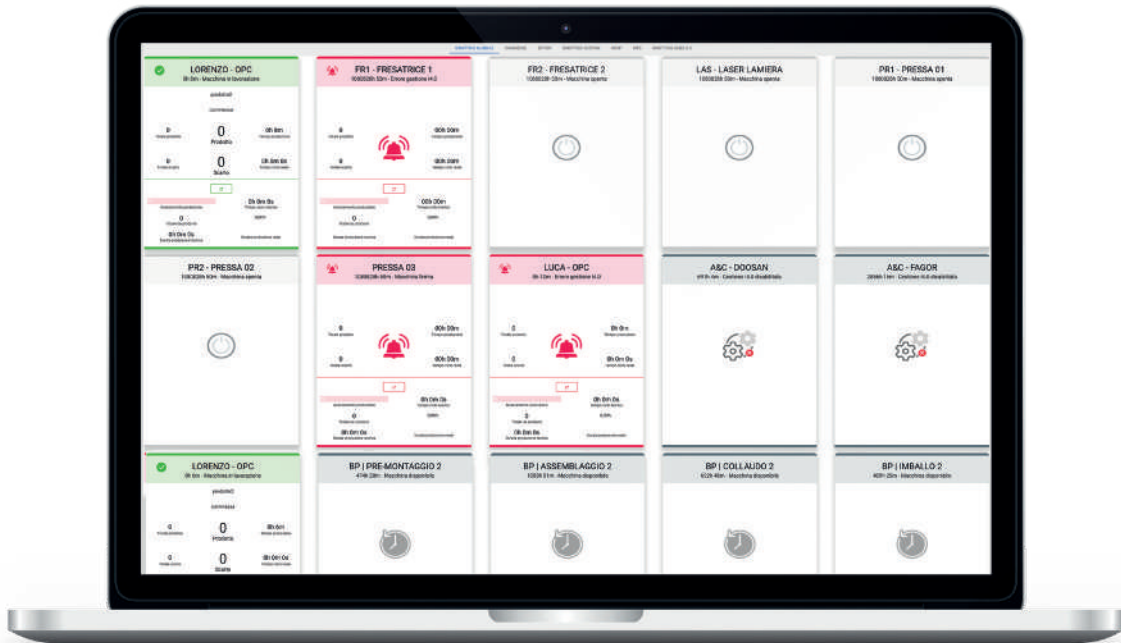


DATI INTEGRATIVI
DI PRODUZIONE

ULTIMI 5 VERSAMENTI
DI PRODUZIONE

DATI RELATIVI
ALLA PRODUZIONE
CORRENTE

4. ESEMPI DI DASHBOARDS





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

info@vision1.it
vision1.it

