



OSL
OVERMACH
GROUP

OSL SRL
Piazza Sergio Finocchi, 3
Spilamberto (MO) - 41057
tel. 059 765888 | fax 059 765997
www.osl.it
sales@osl.it | o.s.l.srl@legalmail.it



Cap. Soc. € 103.806,07 i.v. | Cod. Fisc. e Part. IVA 02054130360 – R.E.A. 262056 | Società unipersonale sottoposta a direzione e coordinamento di Overmach Spa

Procedura inserimento ordine OVERONE

Sommario

Introduzione	3
Inserimento stringa nel part-program	3
Esportazione dati macchina raccolti	7

Introduzione

Il presente documento è destinato all'operatore finale per guidarlo nel corretto inserimento dell'ordine-fase di produzione all'interno del part program o ricetta di lavoro.

L'inserimento, eseguibile sia tramite controllo numerico (CN) sia mediante un software per la modifica dei programmi, es. PRO.COM6, consente di trasferire l'informazione al software OverOne 4.0 e nel relativo database.

L'obiettivo di includere il codice ordine e il numero di fase all'interno del part program in esecuzione è quello di associare i tempi raccolti automaticamente dalla macchina alla specifica fase dell'ordine, permettendo successivamente l'analisi dettagliata di tali dati.

Inserimento stringa nel part-program

Per assicurare che l'ordine e la fase di produzione inseriti nel part program siano correttamente interpretati dal software OverOne, è necessario seguire una sintassi specifica e posizionarla in un punto preciso del programma. Le informazioni devono essere inserite in un commento situato tra l'intestazione (o il nome del programma) e il primo commento del codice.

La sintassi richiesta è la seguente:

(ORD CodiceOrdine NumeroFase)

É composta da quattro elementi:

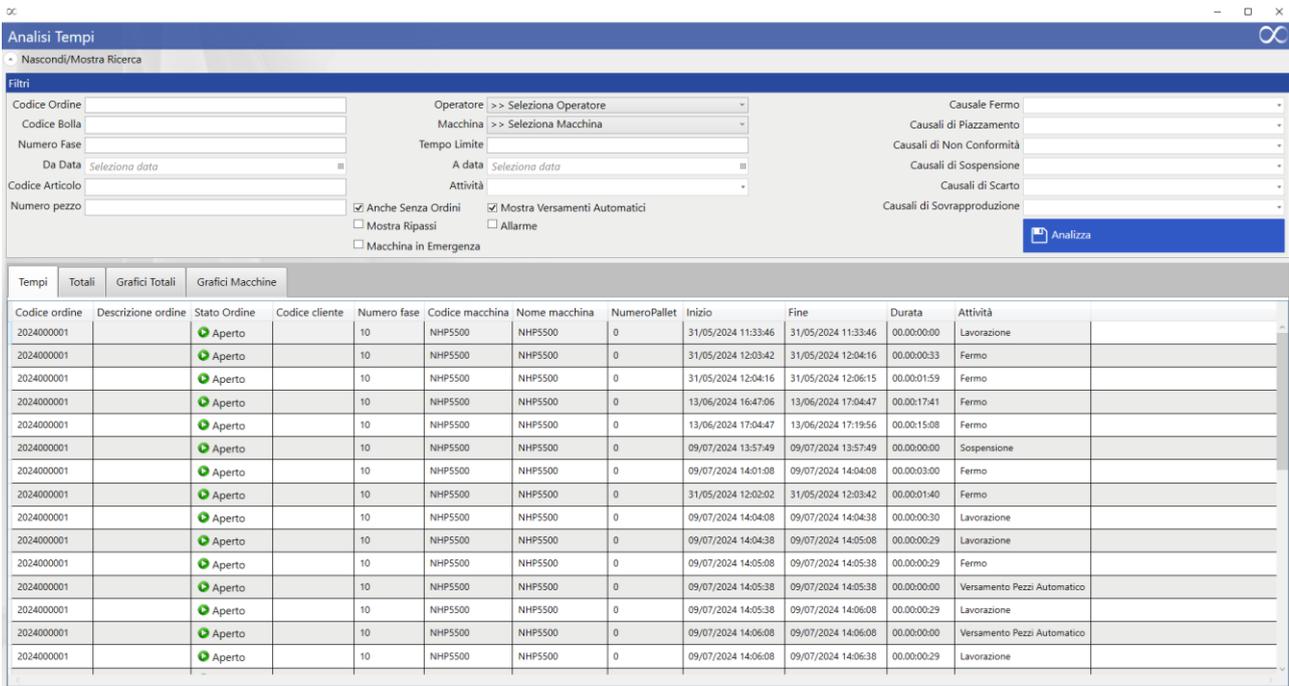
1. **(ORD** : Indica al software OverOne 4.0 in quale commento è dichiarato l'ordine e la fase di produzione;
2. **CodiceOrdine** - Rappresenta il codice ordine da produrre. Deve essere una stringa alfanumerica di massimo 80 caratteri, senza spazi;
3. **NumeroFase** - Specifica il numero della fase ordine da produrre. Deve essere un valore numerico e se non viene indicato, viene assegnata automaticamente la fase predefinita numero 5.
4. **)** - Chiude il commento, indicando la fine della dichiarazione.

Questa struttura garantisce che i dati necessari siano interpretati correttamente dal sistema per la gestione e l'analisi della produzione.

Di seguito viene mostrato un frammento di programma compilato con la sintassi richiesta.

```
%  
00133 (fresatura semplice) (ORD 2024000001 10)  
N10 G21 G90  
N20 M54 T01  
N40 G01 X-45 Y-45  
N130  
[PROG M30
```

Andando ad inserire la stringa evidenziata ritroveremo il dato indicato in OverOne sulla pagina *Analisi Tempi* (figura 1).



Tempi	Totali	Grafici Totali	Grafici Macchine	Codice ordine	Descrizione ordine	Stato Ordine	Codice cliente	Numero fase	Codice macchina	Nome macchina	NumeroPallet	Inizio	Fine	Durata	Attività
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	31/05/2024 11:33:46	31/05/2024 11:33:46	00.00:00:00	Lavorazione
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	31/05/2024 12:03:42	31/05/2024 12:04:16	00.00:00:33	Fermo
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	31/05/2024 12:04:16	31/05/2024 12:06:15	00.00:01:59	Fermo
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	13/06/2024 16:47:06	13/06/2024 17:04:47	00.00:17:41	Fermo
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	13/06/2024 17:04:47	13/06/2024 17:19:56	00.00:15:08	Fermo
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	09/07/2024 13:57:49	09/07/2024 13:57:49	00.00:00:00	Sospensione
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	09/07/2024 14:01:08	09/07/2024 14:04:08	00.00:03:00	Fermo
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	31/05/2024 12:02:02	31/05/2024 12:03:42	00.00:01:40	Fermo
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	09/07/2024 14:04:08	09/07/2024 14:04:38	00.00:00:30	Lavorazione
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	09/07/2024 14:04:38	09/07/2024 14:05:08	00.00:00:29	Lavorazione
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	09/07/2024 14:05:08	09/07/2024 14:05:38	00.00:00:29	Fermo
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	09/07/2024 14:05:38	09/07/2024 14:05:38	00.00:00:00	Versamento Pezzi Automatico
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	09/07/2024 14:05:38	09/07/2024 14:06:08	00.00:00:29	Lavorazione
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	09/07/2024 14:06:08	09/07/2024 14:06:08	00.00:00:00	Versamento Pezzi Automatico
				202400001		Aperto		10	NHP5500	NHP5500	0	09/07/2024 14:06:08	09/07/2024 14:06:38	00.00:00:29	Lavorazione

Figura 1 - Schermata *Analisi Tempi* di OverOne

NB: L'ordine delle colonne della griglia *Analisi Tempi* è configurabile e quindi potrebbe essere diverso da quello proposto sopra.

È fondamentale ricordare che il programma deve essere eseguito esclusivamente dalla cartella PATH1 del controllo, e non da una cartella o sottocartella e che il software non rileva correttamente un cambio di programma se viene effettuato un richiamo a un sottoprogramma. Utilizzando, ad esempio un M99 per un richiamo, il dato in OverOne sarebbe ridondante a quello precedentemente utilizzato, riportando così lì l'ultima lavorazione effettuata e non quella aggiornata.

Se si è interessati a riportare anche il codice articolo oltre al numero ordine in modo da avere una interconnessione tra i due dati, c'è da utilizzare la stessa sintassi illustrata prima con una modifica al secondo elemento.

La sintassi da utilizzare può essere la seguente:

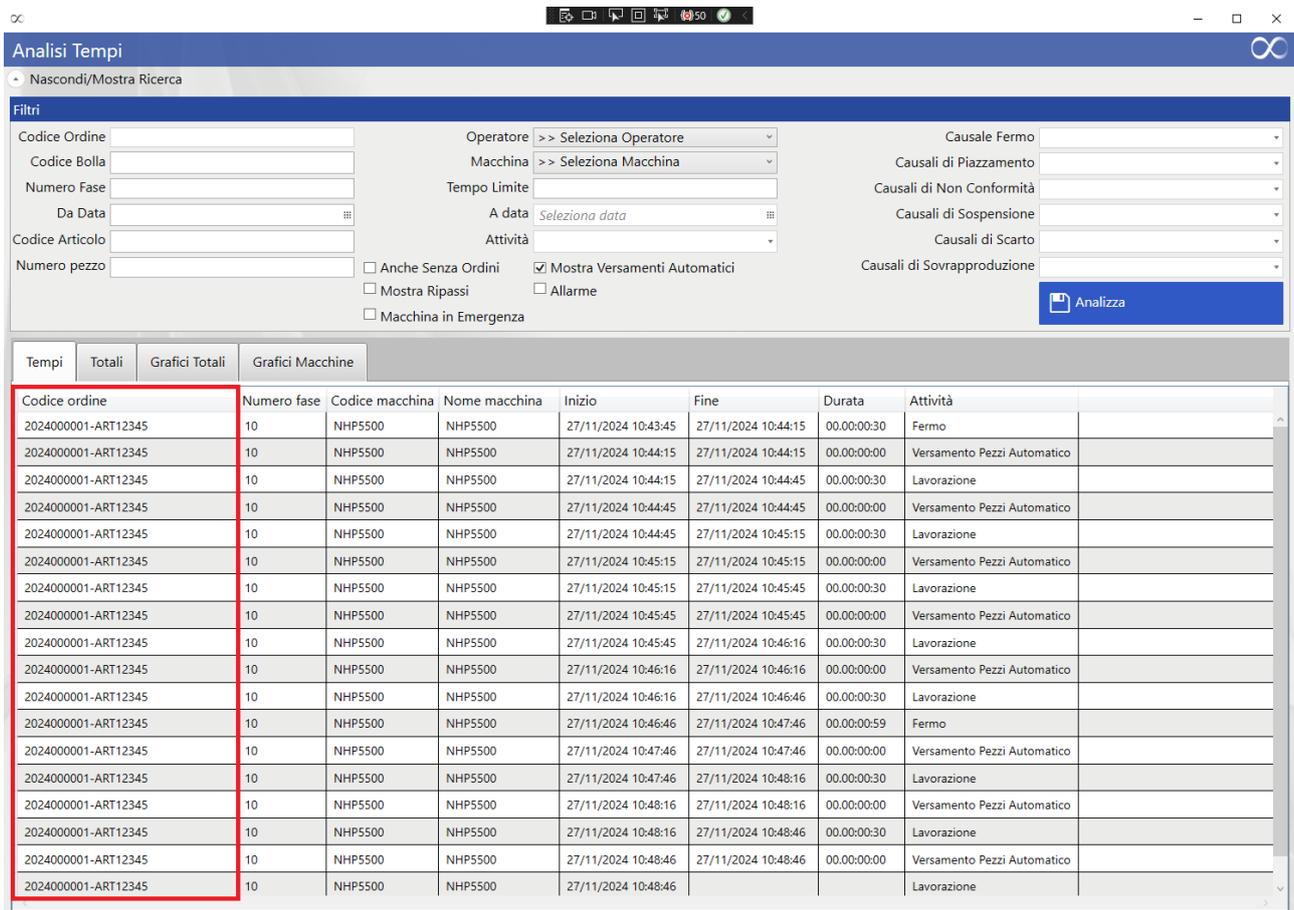
(ORD CodiceOrdine-CodiceArticolo NumeroFase)

In questo modo, la stringa rimane sempre composta da quattro elementi ma in questo modo sull'analisi tempi si vedrà sia il codice ordine che il codice articolo (figura 2). Rimangono validi i vincoli illustrati prima per cui il codice non deve superare gli 80 caratteri e non ci possono essere degli spazi. La scelta di utilizzare il carattere separatore – è a discrezione del cliente. Sono validi anche i caratteri &, ;, (il punto), ecc.....

Di seguito viene mostrato un frammento di programma compilato con la sintassi richiesta.

```
%  
00133 (fresatura semplice) (ORD 2024000001-ART12345 10)  
N10 G21 G90  
N20 M54 T01  
N40 G01 X-45 Y-45  
N130  
M30
```

Andando ad inserire la stringa evidenziata ritroveremo il dato indicato in OverOne sulla pagina Analisi Tempi (figura 2).



Codice ordine	Numero fase	Codice macchina	Nome macchina	Inizio	Fine	Durata	Attività
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:43:45	27/11/2024 10:44:15	00:00:00:30	Fermo
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:44:15	27/11/2024 10:44:15	00:00:00:00	Versamento Pezzi Automatico
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:44:15	27/11/2024 10:44:45	00:00:00:30	Lavorazione
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:44:45	27/11/2024 10:44:45	00:00:00:00	Versamento Pezzi Automatico
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:44:45	27/11/2024 10:45:15	00:00:00:30	Lavorazione
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:45:15	27/11/2024 10:45:15	00:00:00:00	Versamento Pezzi Automatico
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:45:15	27/11/2024 10:45:45	00:00:00:30	Lavorazione
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:45:45	27/11/2024 10:45:45	00:00:00:00	Versamento Pezzi Automatico
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:45:45	27/11/2024 10:46:16	00:00:00:30	Lavorazione
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:46:16	27/11/2024 10:46:16	00:00:00:00	Versamento Pezzi Automatico
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:46:16	27/11/2024 10:46:46	00:00:00:30	Lavorazione
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:46:46	27/11/2024 10:47:46	00:00:00:59	Fermo
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:47:46	27/11/2024 10:47:46	00:00:00:00	Versamento Pezzi Automatico
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:47:46	27/11/2024 10:48:16	00:00:00:30	Lavorazione
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:48:16	27/11/2024 10:48:16	00:00:00:00	Versamento Pezzi Automatico
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:48:16	27/11/2024 10:48:46	00:00:00:30	Lavorazione
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:48:46	27/11/2024 10:48:46	00:00:00:00	Versamento Pezzi Automatico
202400001-ART12345	10	NHP5500	NHP5500	27/11/2024 10:48:46	27/11/2024 10:48:46	00:00:00:00	Lavorazione

Figura 2 - Schermata Analisi Tempi con sia il codice ordine che il codice articolo

NB: Il codice articolo sarà indicato insieme al codice ordine così come riportato sul part-program e non nel campo dedicato codice articolo.

Esportazione dati macchina raccolti

I dati macchina raccolti, oltre a essere consultabili dalla pagina *Analisi Tempi* del software OverOne 4.0, sono resi disponibili al cliente tramite una tabella di frontiera nel database del software, previa attivazione e configurazione del servizio da parte di **OSL**.

Il database è basato su **SQL Server** e la tabella di frontiera è la **ScambioDati_ConsuntiviTransazioni**. Le credenziali di accesso al database sono:

Nome utente: **OverOneReader**

Password: **ReaderOvermach2018!**

L'utente dispone di permessi di **sola lettura** su tutto il database, ad eccezione della tabella di frontiera (**ScambioDati_ConsuntiviTransazioni**), sulla quale ha anche **permessi di scrittura**.

Nella tabella sotto sono elencate tutte le colonne che compongono la tabella di frontiera, il tipo di dato SQL, una breve descrizione di ciascuna colonna e l'indicazione se la colonna è rilevante oppure no nell'ambito della soluzione OverOne 4.0 e gestione ordini oppure viene utilizzata dalla soluzione OverOne Advanced.

NB: A seconda della versione del software OverOne 4.0 installata, potrebbero mancare alcune delle colonne riportate sotto oppure altre ne possono essere aggiunte nelle prossime versioni. Pertanto, è compito di chi va a leggere i dati essere in grado di gestire queste differenze.

Nome Colonna	Tipo di dato SQL	Descrizione	Colonna OverOne 4.0
IDScambio	Int, NOT NULL	Identificativo univoco e chiave primaria della tabella	SI
IDFaseProduzione	Int, NULLABLE	Identificativo della fase di produzione nel database di OverOne. Non necessario leggere questa informazione.	NO
IDRisorsaMacchina	Int, NULLABLE	Identificativo della macchina su cui è stata registrata l'attività nel database di OverOne. Non necessario leggere questa informazione.	NO
IDRisorsaUomo	Int, NULLABLE	Identificativo della risorsa uomo che ha eseguito l'attività nel database di OverOne. Non necessario leggere questa informazione.	NO
Data	Datetime, NULLABLE	Data di inizio dell'attività. La data è riportata nel formato yyyy/MM/dd HH:mm:ss.mmm	SI
Minuti	Float, NULLABLE	Durata totale dell'attività. È espressa in minuti ed il dato è in decimi di minuto. Ad esempio: 1,5 corrisponde a 01m:30s, 7,75 corrisponde a 07m:45s, 100,25 corrisponde a 1h:40m:15s	SI
PezziBuoni	Float, NULLABLE	Sono i pezzi buoni registrati. Se la colonna Attivita = 9 allora sono i pezzi contati automaticamente dalla macchina. Se la colonna Attivita = 7 oppure Attivita = 12 sono i pezzi dichiarati dall'operatore. Se non è presente la soluzione OverOne Advanced oppure il modulo specifico d'avanzamento ordini non ci saranno mai righe con Attivita = 7 oppure Attivita = 12	SI
PezziScarto	Float, NULLABLE	Sono i pezzi scarti registrati. Questa colonna avrà un valore diverso da 0 solo nella righe dove la colonna Attivita = 7 oppure Attivita = 12.	SI

PezziNonConformi	Float, NULLABLE	Sono i pezzi non conformi registrati, Questa colonna avrà un valore diverso da 0 solo nella righe dove la colonna Attivita = 7 oppure Attivita = 12.	SI
Attivita	Int, NULLABLE	Tipo di attività (Es: fermo, lavorazione, ...) Nella tabella 2 sono riportati i valori che questa colonna può assumere.	SI
Causale	Int, NULLABLE	Identificativo della causale di fermo. Non è necessario leggere questa informazione.	NO
Elaborato	Int, NULLABLE	Campo modificabile dal cliente per identificare una riga già elaborata. In inserimento verrà sempre scritto uguale a 0.	SI
Esportato	Int, NULLABLE	Campo modificabile dal cliente per identificare una riga già esportata. In inserimento verrà sempre scritto uguale a 0.	SI
Riferimento	Varchar(50), NULLABLE	Identificativo della transazione all'interno del database di OverOne 4.0. Non necessario leggere questa informazione.	SI
CausaleChiusura	Int, NULLABLE	Identificativo della causale di chiusura. Non necessario leggere questa informazione.	NO
Tipo	Int, NULLABLE	Non necessario leggere questa informazione.	NO
Note	Varchar(250), NULLABLE	Non necessario leggere questa informazione.	NO
Confermato	Int, NULLABLE	Campo modificabile dal cliente per identificare una riga già elaborata. In inserimento verrà sempre scritto uguale a 0.	SI
Ordine_Codice	Varchar(100), NULLABLE	Codice dell'ordine prodotto	SI
Fase_NumeroFase	Int, NULLABLE	Numero della fase prodotta	SI
CodiceMacchina	Varchar(50), NULLABLE	Codice della macchina su cui è stata registrata l'attività	SI
CodiceUomo	Varchar(50), NULLABLE	Codice dell'operatore che ha eseguito l'attività. Questa colonna sarà valorizzata solo nella soluzione OverOne Advanced.	NO

Fase_Operazione	Varchar(50), NULLABLE	Codice operazione della fase prodotta. Questa colonna sarà valorizzata solo nella soluzione OverOne Advanced.	NO
Lotto	Varchar(50), NULLABLE	Codice del lotto prodotto. Questa colonna sarà valorizzata solo nella soluzione OverOne Advanced.	NO
Commessa	Nvarchar(200), NULLABLE	Codice della commessa. Questa colonna sarà valorizzata solo nella soluzione OverOne Advanced.	NO
Ripasso	Bit, NULLABLE	Attività di ripasso	NO
TipoRilevazione	Int, NULLABLE	Identifica se si tratta di una attività manuale o automatica. Non necessario leggere questa informazione	NO
Numero_PartProgram	Int, NULLABLE	Numero del part program in esecuzione durante l'attività. Questo campo potrebbe non essere valorizzato se il part program in esecuzione è un codice alfanumerico.	SI
Nome_PartProgram	Varchar(500), NULLABLE	Nome del part program in esecuzione	SI
DataCreazione	Datetime, NULLABLE	Data di creazione della transazione. Questa colonna sarà valorizzata solo nella soluzione OverOne Advanced.	NO
DataModifica	Datetime, NULLABLE	Data modificabile dal cliente.	NO
NoteTransazione	Nvarchar(500), NULLABLE	Nota associata all'attività. Questa colonna sarà valorizzata solo nella soluzione OverOne Advanced.	NO
ModifiedDate	Datetime, NULLABLE	Data ultima modifica. Questa colonna sarà valorizzata solo nella soluzione OverOne Advanced.	NO
Macchina_Pallet	Int, NULLABLE	Numero del pallet in lavorazione. Se si tratta di una macchina a singolo pallet o a singola testa sarà sempre a 0 altrimenti riporterà il pallet in lavorazione, nel caso di macchine multi-pallet, oppure la testa in lavorazione nel caso di macchine a doppia testa	SI
UltimaFase	Int, NULLABLE	Ultima fase. Questa colonna sarà valorizzata solo nella soluzione OverOne Advanced.	NO

Nella tabella sotto sono elencati tutti i valori che può assumere la colonna attività. Molti di questi sono specifici della soluzione OverOne Advanced.

<i>Valore</i>	<i>Nome attività</i>
1	Piazzamento
2	Inizio Lavorazione
3	Fine Lavorazione
5	Attrezzaggio
6	Controllo Qualità
7	Sospensione
9	Versamento pezzi automatico
10	Fermo
11	Lavorazione
12	Versamento pezzi manuale
13	Manutenzione Straordinaria
14	Macchina spenta
15	Cambio Tool
16	Chiusura Fase
17	Programmazione
18	Versamento pezzi cambio macchina

