

Automazione impianto di pallettizzazione

L'obiettivo del progetto è stato quello di rendere automatiche tutte le fasi relative al ciclo di pallettizzazione, che si effettua tramite robot pallettizzatori, in uscita dalle linee di confezionamento; sono stati sostituiti i quadri elettrici di logica e potenza, l'hardware PLC, i PC di supervisione, gli azionamenti e i motori dei robot di pallettizzazione. Inoltre è stata integrata la supervisione dell'impianto di pallettizzazione con i sistemi SAP e Propack Data.

Sinottico Handling 1

Funzioni principali:

- modifica velocità nastri;
- gestione ingresso scatole su nastri;
- svuotamento inseritori e nastri di carico.

Sinottico Handling 2 e Navetta

Funzioni principali:

- svuota tutti i FIFO dell'Handling 2;
- abilitazione/Disabilitazione fasciatrice.

Sinottici Robot di Pallettizzazione

Nel dettaglio le informazioni visualizzate su questa pagina video sono le seguenti:

- stato sistema pallettizzatore
- scatole presenti in primo e secondo FIFO, (etichetta scatola, posizione nel FIFO, destinazione scatola);
- dati scatola su rulliere centrali (codice etichetta, lotto, prodotto e postazione di destinazione);
- posizione testata.

E' prevista la possibilità di visualizzare in dettaglio le seguenti informazioni relative ad ogni postazione del pallettizzatore:

- lotto, prodotto, linea, destinazione, astucci;
- numero scatole posate;
- numero scatole per strato;
- numero scatole mancanti.

Dettaglio Formatura

La pagina video "Dettaglio Formatura", consente all'operatore di inserire e/o modificare tutti i parametri, relativi ad un determinato schema di pallettizzazione, necessari per la corretta realizzazione del pallet.

Gestione Produzione

La pagina video "Gestione Produzione" consente all'operatore di inserire e di visualizzare tutti i parametri che sono necessari per gestire correttamente le operazioni di pallettizzazione. I campi di inserimento presenti nella pagina, per ogni singola linea, sono:

- codice prodotto per linea;
- destinazione (vendita, ospedale, saggio), per le scatole in uscita dalla linea;
- numero astucci per scatola, relativamente alle scatole prodotte da quella linea;
- numero d'ordine relativo al prodotto in uscita dalla linea;
- numero lotto confezionato dalla linea;
- codice sap prodotto finito

È possibile inserire, dopo aver selezionato la linea desiderata, tutti i dati necessari per iniziare la lavorazione di un nuovo lotto.

Alla conferma dell'inserimento dei dati da parte dell'operatore, il sistema provvede automaticamente ad eseguire le seguenti funzioni:

- associazione tipo formatura da utilizzare;
- attribuzione del robot pallettizzatore da usare per confezionare le scatole della linea;
- creazione del codice barcode dell'etichetta della scatola;
- invio dati di lavorazione linea al relativo lettore barcode

