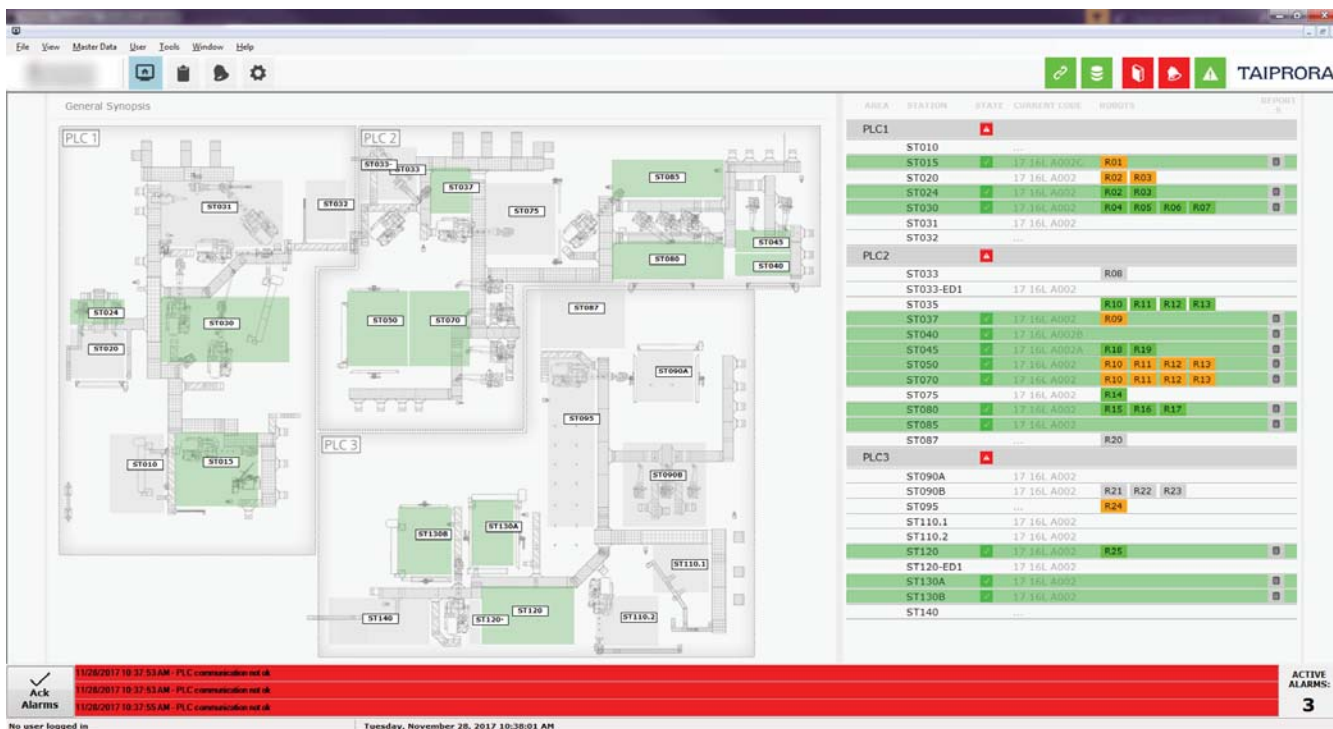


Traceability System per linee di produzione in ambito Automotive

In ambito Automotive abbiamo realizzato un **SISTEMA DI SUPERVISIONE DELLA LINEA** che permette di visualizzare lo stato della produzione in tempo reale e sui diversi device (HMI, PC, Mobile).



Il Sinottico principale del Sistema di Tracciabilità realizzato da Taiprora

Il sistema fornisce info, in tempo reale, sullo stato del pezzo in lavorazione (ok o non ok) e, grazie ad un particolare codice di tracciabilità, ci permette di "localizzare" e seguire lo stesso all'interno della linea (linea principale e sottolinea). Inoltre, lo stesso sistema controlla eventuali errori di saldatura. Siamo connessi ai PLC di linea e ai controller dei saldatori (**SKS** e **Matuschek**) e della macchina di controllo geometrico.

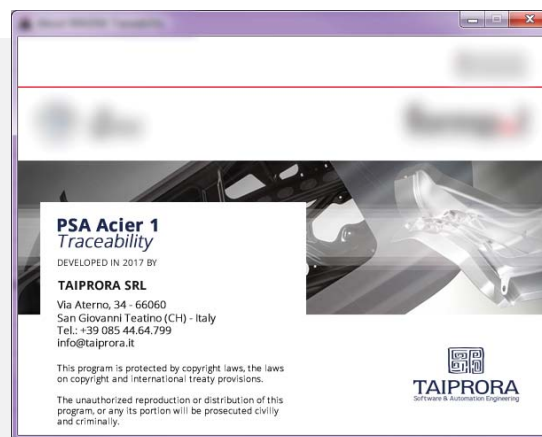
La linea è composta da 4 stazioni di ingresso: una dove entra il pezzo principale e 3 secondarie dove entrano dei pezzi che verranno assemblati sul pezzo principale: il sistema traccia tutte e 4 le linee. Nelle stazioni avvengono le saldature.

Il pezzo viene controllato visivamente dall'operatore e geometricamente con una macchina per controllare gli standard e successivamente subirà marchiatura e uscirà dalla linea.

Il software ha il compito di registrare tutte le informazioni che si potranno ricercare anche successivamente per lotto, per data, per tipologia, per codice, ecc... dandoci tutta la storia del pezzo con le specifiche sulle singole stazioni (es. parametri saldatura).

Oltre a reperire le informazioni ed elaborarle, il **sistema è interattivo**, fornisce il codice di tracciabilità ai PLC di linea, poi ai Robot che in alcuni casi sono loro stessi a passare i codici di tracciabilità ai controller di saldatura.

C'è un continuo scambio di informazioni tra questi 3 livelli Livello 1 (PLC di linea e robot) Livello 2 (3 PLC di tracciabilità) Livello 3 (software di controllo e visione in tempo reale della tracciabilità).



Taiprora ha realizzato questo Sistema di Tracciabilità nel 2018

Il vantaggio di questo sistema è la **possibilità di avere in un unico software info che derivano da sistemi eterogeni** che normalmente lavorano indipendentemente e non comunicano. Inoltre, riusciamo a rilevare un errore ad esempio sul controller di saldatura prima che ci sia la saldatura stessa perché i controller in tempo reale creano dei LOG nei quali scrivono delle info di stato (il saldatore è pronto o non è pronto, il controller è disattivato o è attivo).

Il software va a leggere questi LOG e quando ci sono dei warning o degli errori, essi vengono visualizzati nel nostro software.