



TARGET AREA CONTROL

VERSIONE 1.0
GENNAIO 2008

MANUALE DI UTILIZZO PER OPERATORE

TARGET AREA CONTROL

SOMMARIO	2
1) LOGIN	3
1.1 - DESCRIZIONE	3
1.1.1 - ACCESSO FUNZIONE OPERATORE	3
1.1.2 - DATI TABELLA	5
2) UTILIZZO DELLA TARGET AREA CONTROL – TAC	7
2.1 – REGISTRAZIONE E MONITORAGGIO DEI DATI	7
3) REGOLE ATTIVE	7
3.1 – DESCRIZIONE DELLE REGOLE ATTIVE	7
4) LOGOUT	8
4.1 – USCITA DAL SISTEMA	8
5) SICUREZZA	8
5.1 – SICUREZZA DEI DATI	8

1) LOGIN

1.1 DESCRIZIONE

Il login è l'attività che permette l'accesso al programma TAC. Per accedere è necessario inserire il proprio numero di matricola nel campo sotto evidenziato. A seconda della attività relative alla propria funzione (operatore o amministratore) si accederà a parti del programma differenti.



TAC Target Area Control

Matricola



Sviluppato da I.T.A.

1.1.1 - ACCESSO FUNZIONE OPERATORE

Inserire la matricola e premere il pulsante "Login".

Nel caso in cui il numero di matricola non fosse stato per l'accesso al programma, viene visualizzato un messaggio di errore.



TAC Target Area Control

Matricola



Sviluppato da I.T.A.



TAC Target Area Control

Matricola
Macchina



Sviluppato da I.T.A.

Automaticamente il software riconoscerà la macchina sulla quale si sta operando

Premere “LOGIN”

In riferimento alla codice macchina, il sistema permetterà le selezione le tabelle associate alla macchina sulla quale si opera.

Selezionare la TAC e premere “Login”.



TAC Target Area Control

Matricola
Macchina
Tabella



Sviluppato da I.T.A.

Inserire il numero di commessa (tramite lettore barcode o tastiera) e cliccare su “Salva”

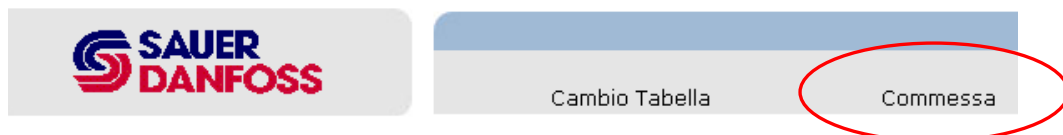
A questo punto il sistema caricherà automaticamente la TAC selezionata

1.1.2 DATI TABELLA

Nella parte alta della TAC caricata sono disponibili dei campi di utilizzo che l'operatore potrà utilizzare a seguito di:



⇒ **Cambio tabella** : tramite questa funzione, l'operatore potrà effettuare il cambio della TAC a seguito di differente dimensione della caratteristica da mantenere sotto processo



⇒ **Cambio commessa**: nel caso si debba utilizzare la stessa tabella TAC si ha la possibilità di caricare una nuova commessa di lavoro

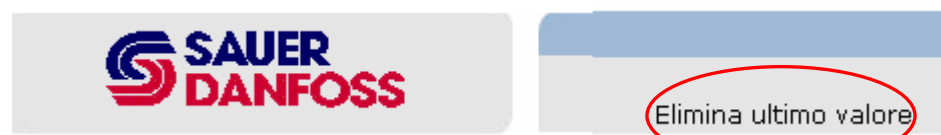


⇒ **Note**: il campo note permette l'inserimento di un testo che potrà meglio specificare a coloro che analizzeranno di dati, quale attività è stata eseguita a fronte di un evento (es.: settaggio o rottura utensile, manutenzione sulla macchina, etc..)



⇒ **Cp-Cpk** : Cliccando sul campo Cp-Cpk, il sistema eseguirà automaticamente ed in tempo reale, il calcolo della capacità del processo riferito a:

- *Dati anno-macchina* : analisi relativa a tutte le misurazioni eseguite relative alla combinazione TAC/macchina
- *Dati commessa in corso*: analisi delle misurazioni relative alla commessa in lavorazione



⇒ **Ultimo valore** : permette l'eliminazione dell'ultimo valore inserito (errato inserimento, errata misurazione, etc..)

2) UTILIZZO DELLA TAC

SAUER DANFOSS		28/01	14:28	Cambio Tabella			
		28/01	14:28				
20.5040							
20.5038							
20.5036							
20.5034							
20.5032							
20.5030							
20.5028							
20.5026							
20.5024							
20.5022							
20.5020							
20.5018							
20.5016							
20.5014							
20.5012							
20.5010							
20.5008							
20.5006							
20.5004							
20.5002							
20.5000							
20.4998							
20.4996							
20.4994							
20.4992							
20.4990							
20.4988							
20.4986							
20.4984							
20.4982							
20.4980							
20.4978							

2.1 Registrazione e monitoraggio dei dati

L'inserimento del dato viene eseguito tramite l'utilizzo del mouse.

Il software, automaticamente, dividerà la tolleranza a prescrizione in riferimento alla capacità di processo richiesta (Area verde ed Area Gialla).

In riferimento al valore misurato, si dovrà cliccare nel corrispondente "campo colonna-valore" al fine di confermare la misurazione.

Il software, ad inserimento avvenuto, riporterà la data e l'ora della misurazione eseguita.

Come sopra descritto, l'operatore, tramite il campo "CP-Cpk" potrà richiamare il dato relativo alla capacità del processo ogni qualvolta ne necessiti averne informazioni o a seguito di misurazioni che potrebbero fare variare l'indice di capacità (misurazioni in area gialla, punti relativi alle misurazione che tendono ad andare in deriva, etc...). Si rammenta che gli indici di capacità richiesti sono riportati nel disegno di riferimento e riconoscibili dai simboli di seguito riportati:

$$\text{C} \quad C_p \geq 2 \quad ; \quad C_{pk} \geq 1.5$$

$$\text{K} \quad C_p \geq 1.83 \quad ; \quad C_{pk} \geq 1.33$$

3) REGOLE ATTIVE

3.1 DESCRIZIONE DELLE REGOLE ATTIVE

Ogni tabella TAC risulta essere programmata con regole dinamiche le quali indicano quali attività deve eseguire l'operatore a seconda dei valori di misurazione inseriti.

- PUNTI CONSECUTIVI IN **AREA VERDE** -Inizio misurazione :
durante il primo accesso al sistema con una tabella, il sistema richiederà almeno due misurazioni consecutive in area Verde (il numero di punti consecutivi può variare a seconda della caratteristica da misurare).
Questo viene richiesto al fine di garantire che le attività di "piazzamento

macchina” siano state eseguite correttamente.

- SISTEMA REGIME – se le nostre misurazioni vengono mantenute all'interno dell'area **VERDE**, il sistema di richiederà di eseguire la misurazione secondo una frequenza definita dal creatore della tabella (Amministratore).
- MISURAZIONE IN **AREA GIALLA** – A seguito di una misurazione la quale risulta essere in **AREA GIALLA**, il sistema non permetterà l'inserimento della misura nella colonna successiva, ma si dovrà eseguire una misurazione sul particolare consecutivo a quello precedentemente misurato. Se la misurazione rientrerà nell' **AREA VERDE**, il sistema abiliterà l'utilizzo della colonna successiva secondo la frequenza impostata.
- Se, invece, la misurazione continuerà ad essere nella medesima zona **GIALLA** della misurazione precedente, il sistema non abiliterà la colonna successiva sino al raggiungimento di una misurazione in area verde
- PENDOLAZIONE – se la misurazione successiva dovesse essere ancora in **AREA GIALLA** ma nella zona opposta, il sistema abiliterà la colonna successiva solo al raggiungimento di almeno due misure consecutive in area VERDE (come per l'inizio delle misurazioni).
- MISURAZIONE IN **AREA ROSSA** – al verificarsi di una misurazione eccedente i valori di tolleranza prescritta – punto in **AREA ROSSA** – il sistema non abiliterà la colonna successiva e richiederà l'esecuzione di misurazioni successive il area **VERDE**

A seguito di misurazioni in **AREA GIALLA** ed **AREA ROSSA**, il software farà comparire sul monitor un messaggio di allarme.

4) LOGOUT

4.1 USCITA DAL SISTEMA

L'operatore, alla fine del proprio turno di lavoro, cambio di mansione o quant'altro, dovrà scollegarsi da sistema cliccando sulla dicitura “LOGOUT” posta nella parte bassa della TAC.

5) SICUREZZA

5.1 SICUREZZA DEI DATI

Al fine di poter analizzare i dati con maggiore attenzione ed individuazione di variabili difficilmente identificabili, è importante che ogni operatore utilizzi la propria password (numero di matricola) per l'accesso al sistema.

Tale regola permetterà ai supervisors di individuare con maggior facilità eventuali variazioni sul processo (es: nuovo operatore con insufficiente addestramento, utensili difettosi, etc..).