

# Steel Projects PLM<sup>©</sup>



V1.11

# Steel Projects PLM<sup>©</sup>



## **Documentazione tecnica e guida utente. versione 1.11.x**

Steel Projects è riconosciuto come uno degli editori software leader nel campo dell'industria della costruzione metallica.

I software Steel Projects PLM consentono ai fabbricanti, ormai da diversi anni, di salvaguardare tempo e denaro.

Steel Projects fornisce una soluzione software modulare ed integrata. I vari moduli automatizzano e rendono sicuro il legame tra l'ufficio tecnico e l'officina.

Un Sistema operativo Microsoft Windows assicura un piacevole interfaccia per l'utente e permette un'implementazione rapida ed efficiente.

Le informazioni di feedback in tempo reale possono essere usate per creare report sull'efficienza delle singole machine o sull'intera officina.

Questi dati sono di un valore inestimabile per poter gestire i report, programmare il tempo, controllare lo stock, gli acquisti, il nesting, l'analisi dei costi e per poter sfruttare al meglio le machine CNC.

## Supporto tecnico

La nostra competenza ed esperienza ci permettono di fornire soluzioni su misura e di assistervi nell'utilizzo efficiente dei vostri software.

### **Il contratto di mantenimento di Steel Projects : SMART Program (Software Maintenance, Assistance and Remote Training Program) :**

- ✓ **Assistenza tecnica e supporto**
- ✓ **Aggiornamento e miglioramento del software**
- ✓ **Sessioni di formazione a distanza**



Quando investite nel nostro software, investite in anni di esperienza, di codificazione, di ricerca e di sviluppo. Investite nel prodotto attualmente esistente. Tuttavia il nostro prodotto non è mai "terminato". Sviluppiamo continuamente nuove caratteristiche, miglioriamo l'esperienza degli utenti e ricerchiamo nuove tecnologie.

Per restare aggiornati con queste evoluzioni, vi proponiamo il nostro SMART program.

## Caratteristiche

### **Assistenza tecnica e supporto :**

#### **Supporto telefonico e per e-mail illimitato**

- Copertura fino a 18/24 ore al giorno (giorni feriali)<sup>1</sup>
- Supporto telefonico e per e-mail assicurato da una squadra di esperti
- Tutte le telefonate passate al servizio clienti generano un ticket creato e seguito finché la domanda non trova una risposta completa
- Accesso a distanza che permette ai nostri tecnici di vedere direttamente il vostro schermo per offrire la migliore assistenza tecnica possibile

#### **Aggiornamenti e miglioramenti del software**

- Nuove versioni e aggiornamenti<sup>2</sup>
- Correzioni e miglioramenti delle caratteristiche esistenti

#### **Sessioni di formazione a distanza**

- Sessioni di formazione a distanza disponibili



## Vantaggi

- ✓ *Assistenza e accompagnamento secondo le vostre necessità*
- ✓ *Scegliete come volete essere aiutati (e-mail o telefono)*
- ✓ *Utilizzate sempre la versione più recente del nostro software*
- ✓ *Migliorate costantemente le vostre competenze sui software Steel Projects*
- ✓ *Support Premium per un lieve investimento annuale*

<sup>1</sup> Tre fusi orari coperti grazie alla nostra presenza in Europa e Nord America. Contattateci per ulteriori informazioni.

<sup>2</sup> Aggiornamento applicabile alla generazione del software utilizzata, la migrazione dalla generazione WIN alla generazione Steel Projects PLM non è inclusa nello SMART Program.



## SMART Program, un complemento dei nostri pacchetti Steel Projects PLM esistenti



Lo SMART Program aiuta ad assicurarsi che utilizzate le nostre soluzioni al massimo delle loro – e delle vostre – capacità.

AREA FUNZIONALE / MODULO	Parts Manager	Project Manager	Production Manager
<b>ORGANIZZAZIONE E PREPARAZIONE DELLE COMMESSE</b>			
Modulo di disegno integrato : creazione / edizione pezzi	S	S	S
Gestione degli assemblaggi		S	S
Visualizzazione 2D/3D	S	S	S
Gestione delle revisioni		S	S
Import CAD	O	O	O
Import BIM	O	O	O
<b>SOLUZIONI DI NESTING</b>			
Nesting manuale	S	S	S
Nesting barre automatico	O	O	O
Nesting lamiere automatico	O	O	O
<b>ORGANIZZAZIONE DELLA PRODUZIONE</b>			
Visualizzazione virtuale dell'officina			O
Verifica e convalida dei pezzi		S	S
Gestione delle linee di lavorazione			S
Gestione delle postazioni di lavoro			S
Creazione degli ordini di fabbricazione	S	S	S
Analisi della produzione		S	S
Feedback automatico o manuale della produzione			S
Previsione della produzione			S
Interfacce ERP / Sistemi d'informazione		O	O
Interfaccia stock e acquisti	O	O	O
Link 4D con modelli BIM/3D			O
<b>PILOTAGGIO MACCHINE CNC</b>			
Post processore automatico	O	O	O
Sistemi automatici (Handling / routing)			O
Export dei dati CAM	S	S	S
Export dei file DSTV, DXF...	O	O	O
<b>GESTIONE DELLA LOGISTICA</b>			
Spedizioni		O	O

S=Standard; O=Opzionale

## A proposito di Steel Projects

Steel Projects è un'azienda specializzata nello sviluppo di soluzioni che permettono ai fabbricanti di :

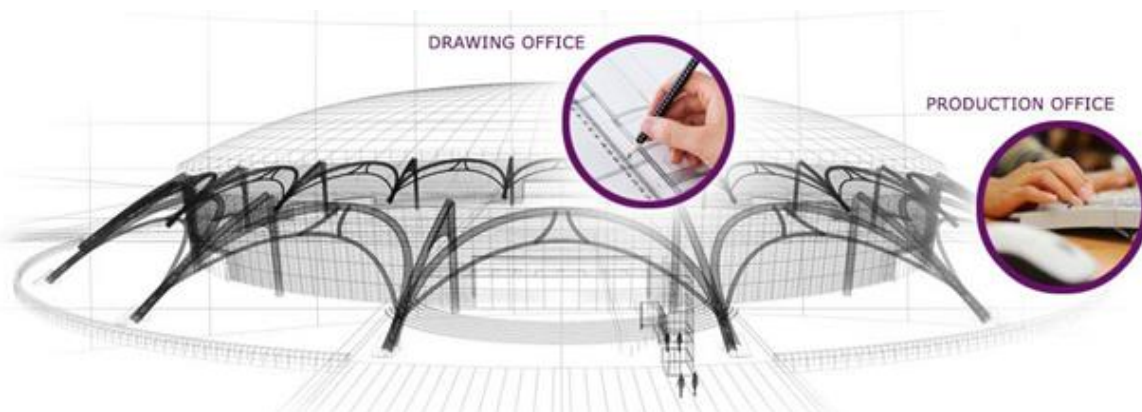
- Pianificare e programmare simulando la fabbricazione prima che venga avviata
- Avere accesso ad informazioni affidabili, precise ed aggiornate a partire dall'ufficio tecnico
- Creare un'officina integrata che unisce la gestione dei materiali, degli strumenti e delle postazioni di lavoro
- Gestire il cambiamento
- Aggiustare la produzione in tempo reale per ottimizzare l'utilizzo degli strumenti ed evitare intoppi
- Seguire e registrare facilmente lo stato di avanzamento e condividerlo con i clienti se necessario

Abbiate la tranquillità di sapere che la vostra officina ottimizza l'utilizzo delle proprie risorse ed opera nella maniera più efficiente ; con un flusso migliorato ed una migliore efficienza della manodopera.

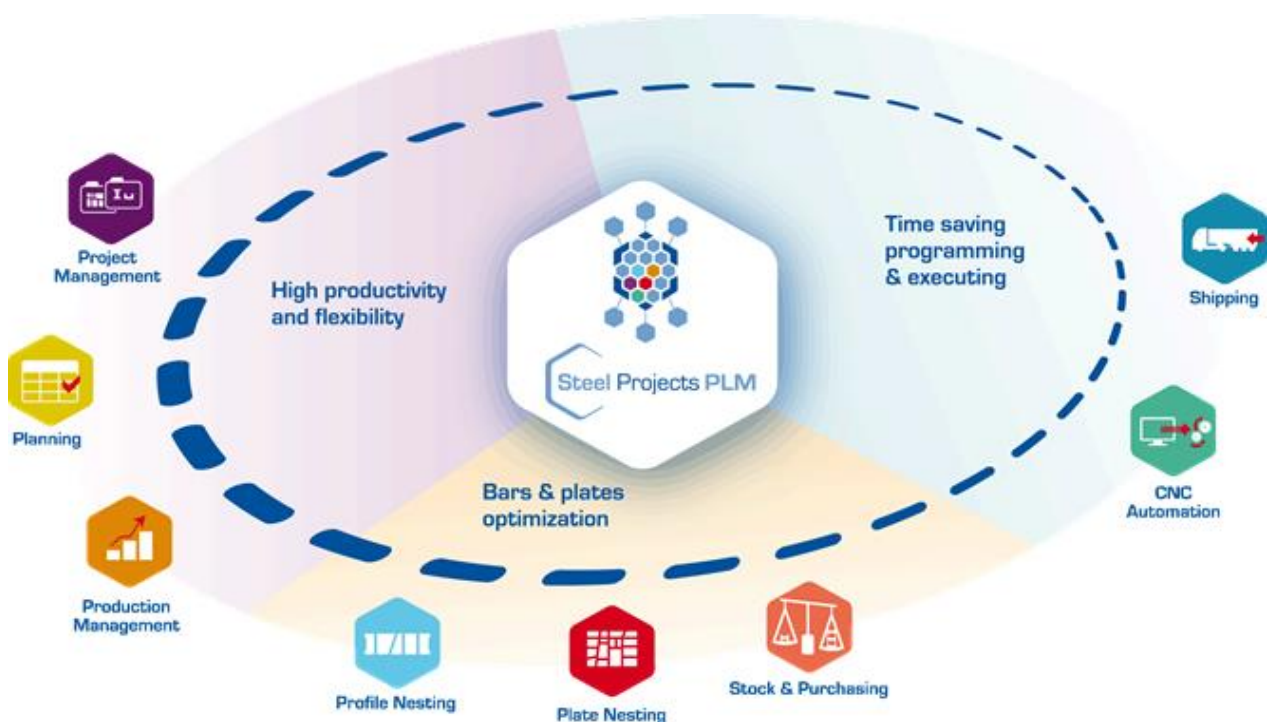
*Da oltre 20 anni Steel Projects è lo specialista dei software per la costruzione metallica e le nostre soluzioni sono utilizzate in più di 90 paesi.*



La nostra missione è gestire, automatizzare e ottimizzare il flusso di lavoro dal modello CAD attraverso la produzione e fino all'erezione del sito.



La soluzione Steel Projects consiste nell'utilizzo semplice di moduli che controllano tutti gli aspetti della gestione del ciclo di vita della produzione (Production Life-cycle Management = PLM).  
Con la strategia "Intelligent Fabrication", che combina macchine e software, lavoriamo strettamente a contatto con FICEP in tutto il mondo.  
Su richiesta lavoriamo anche con molte altre macchine, assicurando ad ognuno la migliore soluzione per la costruzione metallica.  
Le nostre innovanti soluzioni software consentono una maggiore produzione grazie alla gestione dei progetti, all'ottimizzazione dei processi, al controllo dello stock e al feedback della produzione in tempo reale.



## Installazione

---

Steel Projects PLM utilizza Microsoft SQL 2012, 2014 e 2016 e può essere installato sul server aziendale (installazione multiclient) o sulla macchina locale (Installazione singola)

Dopo aver installato e configurato il database, si può procedere all'installazione di Steel Projects PLM e connetterlo al database con una connessione automatica wizard.




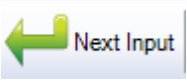
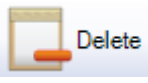


Per poter funzionare il programma richiede una cartella BASE condivisa sul server.

## Strumenti generali e navigazione

---

### Icone e tasti di scelta rapida

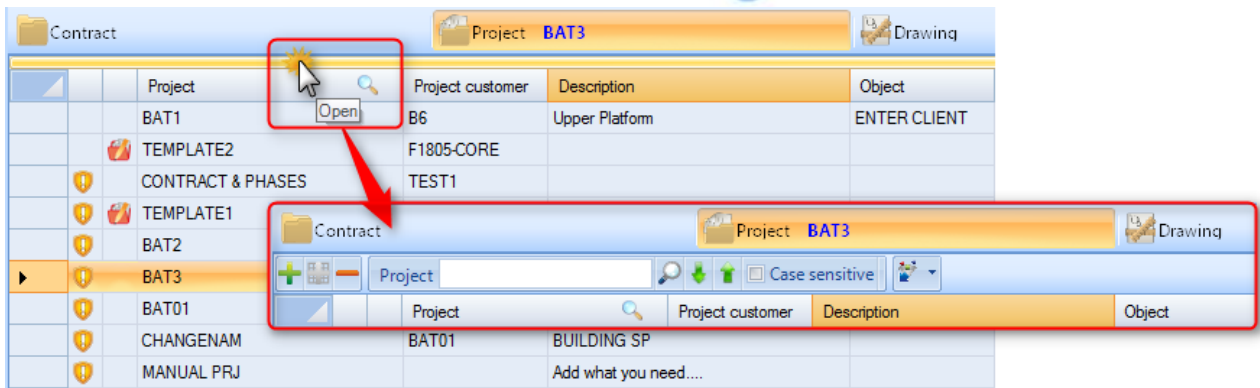
Troverete questi elementi in varie finestre del programma:

- Nuovo  [Ctrl+N]
- Conferma  [Ctrl+S]
- Cancella  [Ctrl+Z]
- Enter  [Ctrl+O]
- Elimina  [Ctrl+D]
- Apri una lista 
  - Premere [F3] quando il puntatore è nella casella di testo. Potete anche fare doppio clic con il mouse.
- Chiudi  [Ctrl+Q]

### Griglia barra degli strumenti

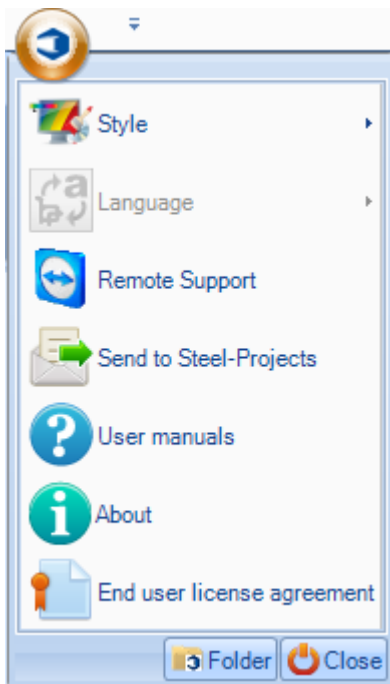
Per tutte le griglie in SPPLM potete aprire la barra degli strumenti:





## Barra multifunzione

La barra multifunzione è sempre disponibile nell'angolo in alto a sinistra dello schermo.



Da qui potete fare quanto segue

**Stile** – Cambiare i colori di SP PLM



**Lingua** – Cambiare la lingua predefinita. Le traduzioni sono regolate dallo strumento traduzione.



**Assistenza remota** – Per permettere ad un ingegnere Steel Projects di connettersi a distanza sul vostro computer, dovete fornire ID e password.



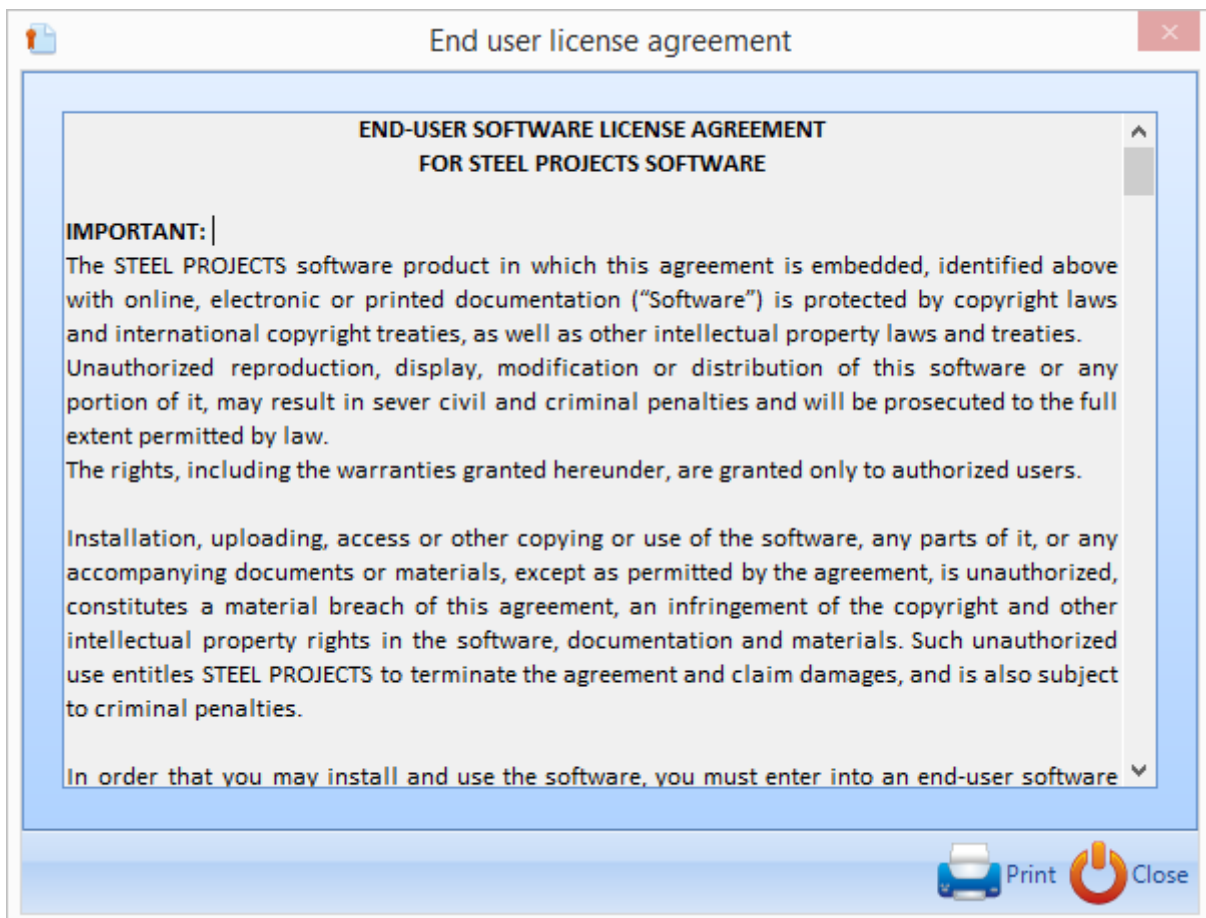
**Invia a Steel Projects** – Tasto per inviare un'e-mail al servizio assistenza di Steel Projects

**Manuali utente** – Accesso ai manuali

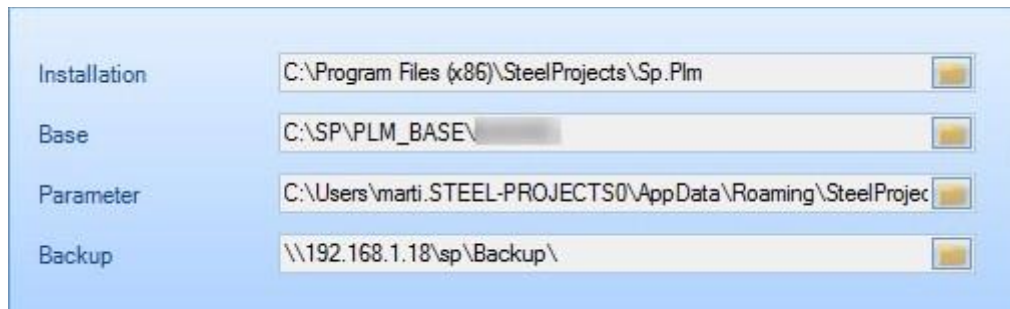
**Informazioni** – Informazioni sistema



**Contratto di licenza utente finale – Aprire il contratto di licenza**

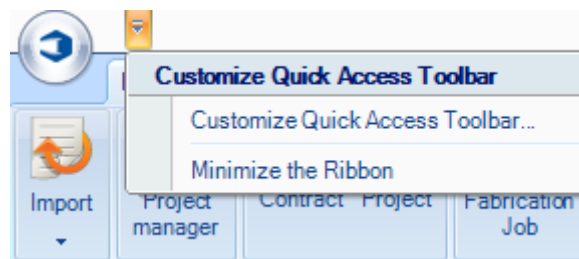


**Cartella** – Fornisce le informazioni delle cartelle principali.

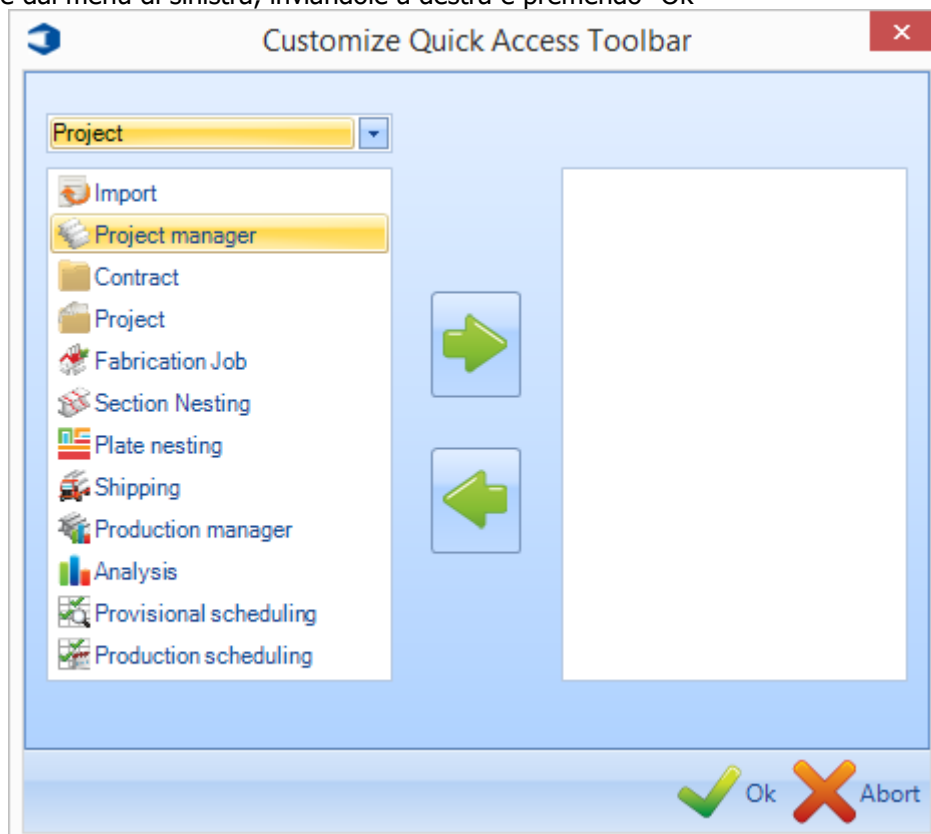


### Accesso rapido alla barra degli strumenti

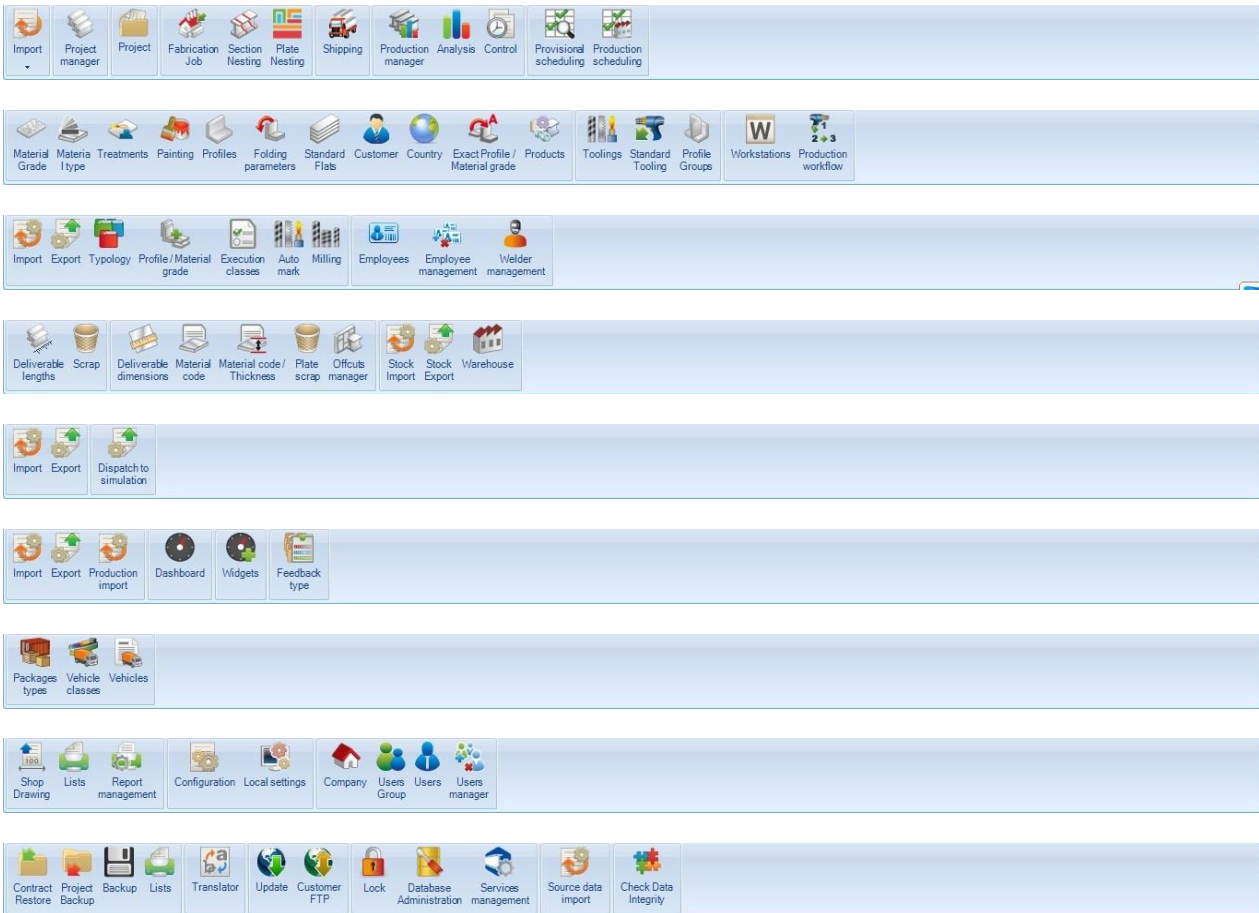
L'accesso rapido alla barra degli strumenti è localizzato in cima allo schermo



È possibile personalizzare la barra degli strumenti aggiungendo varie icone per un accesso rapido, selezionandole dal menù di sinistra, inviandole a destra e premendo "Ok"



## Steel Projects PLM - Moduli



## Progetto

### Import



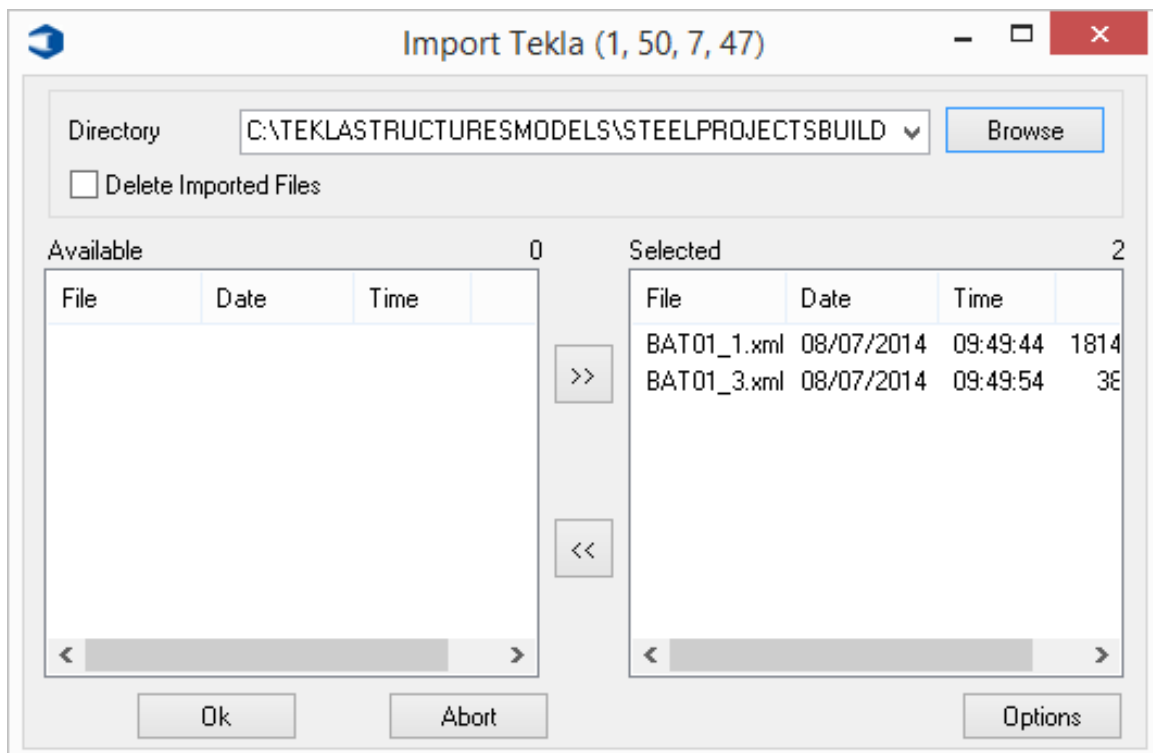
#### Il punto di entrata dei file Import CAD

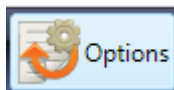
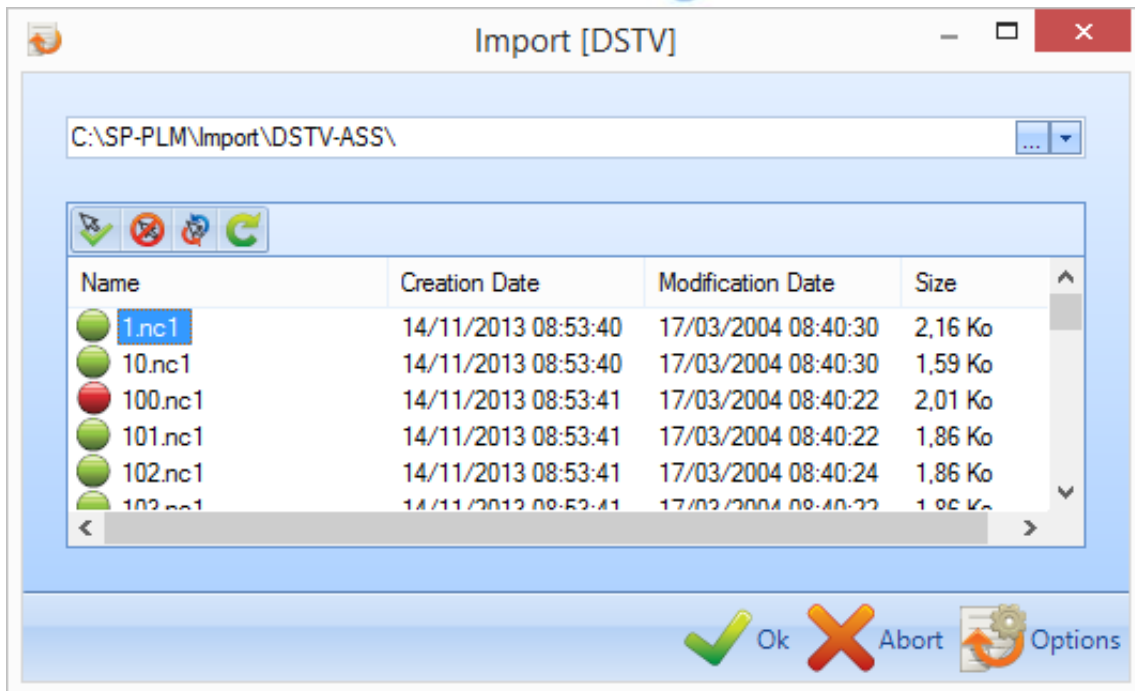
Importate i pezzi da vari software usando gli import che avete inserito nelle opzioni del vostro [Import Project Manager](#)

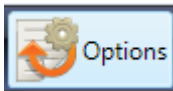
Ciò può essere fatto dalla schermata principale di Steel Projects PLM o dall'interno del Project Manager.

Premete la freccia in basso sotto la scheda Import per visualizzare gli import disponibili. Cliccate su quello desiderato per aprire una nuova finestra import.

La finestra vi mostrerà tutti i file disponibili nella cartella import predefinita.



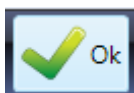


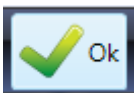
Potete premere su  per visualizzare e cambiare le opzioni di import da questa schermata.

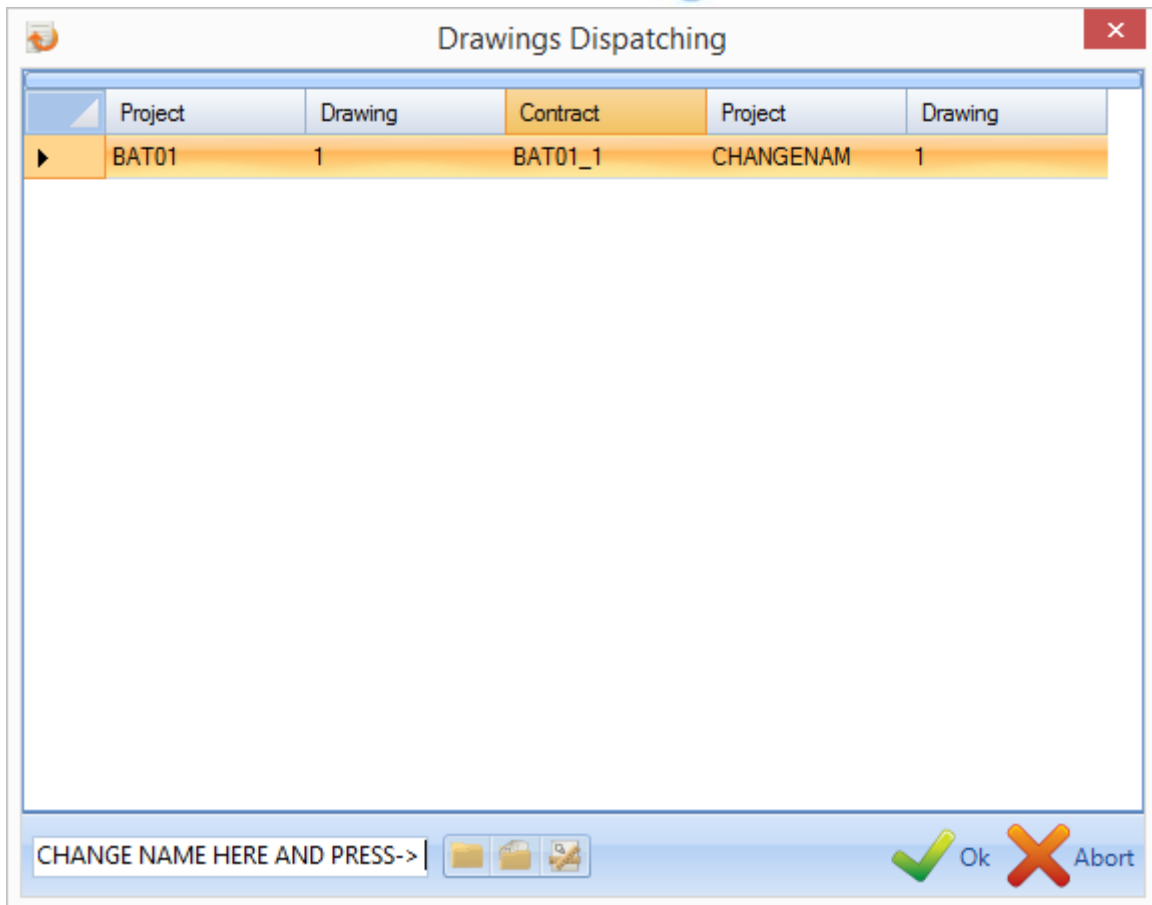
I pezzi selezionati o con cerchi verdi saranno importati nel sistema quando premete OK. Quelli con i cerchi rossi saranno ignorati.



Fate doppio click o selezionate i pezzi che non volete importare e premete  per deselectionarli.

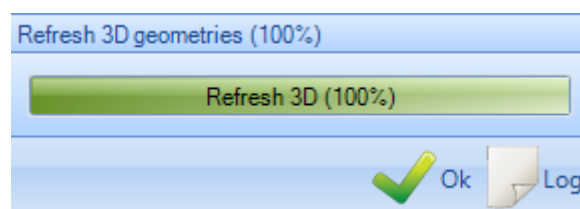


Premete  quando i pezzi desiderati sono stati selezionati (verde) e il processo d'importazione comincerà.



Se l'opzione Spedizione Disegni (Drawings Dispatching) è selezionata, è possibile cambiare il Nome del Contratto, il Nome del Progetto o il Nome del Disegno.

Per continuare selezionare [OK]



Il programma aggiornerà le informazioni 3D. Premere [OK] per continuare.

Windows confermerà che il progetto è stato importato.

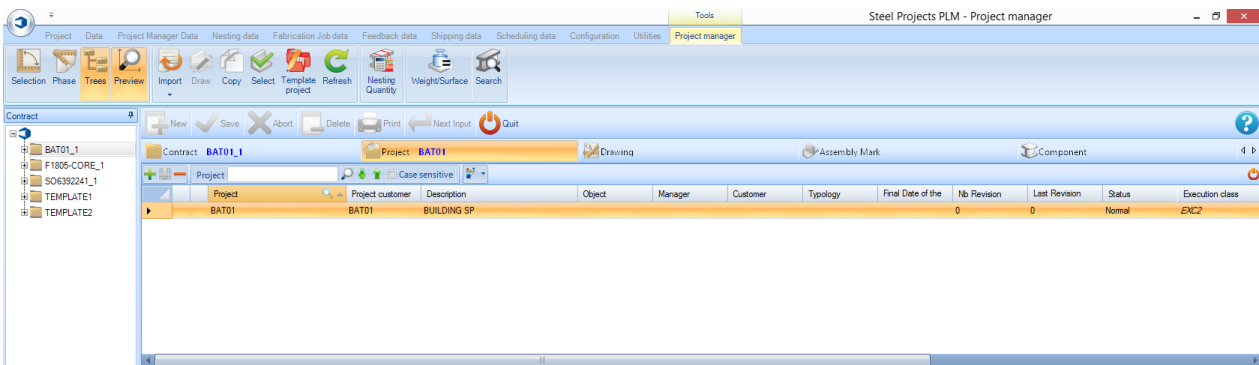


## Modulo - Project Manager



### Il modulo principale per gestire i progetti

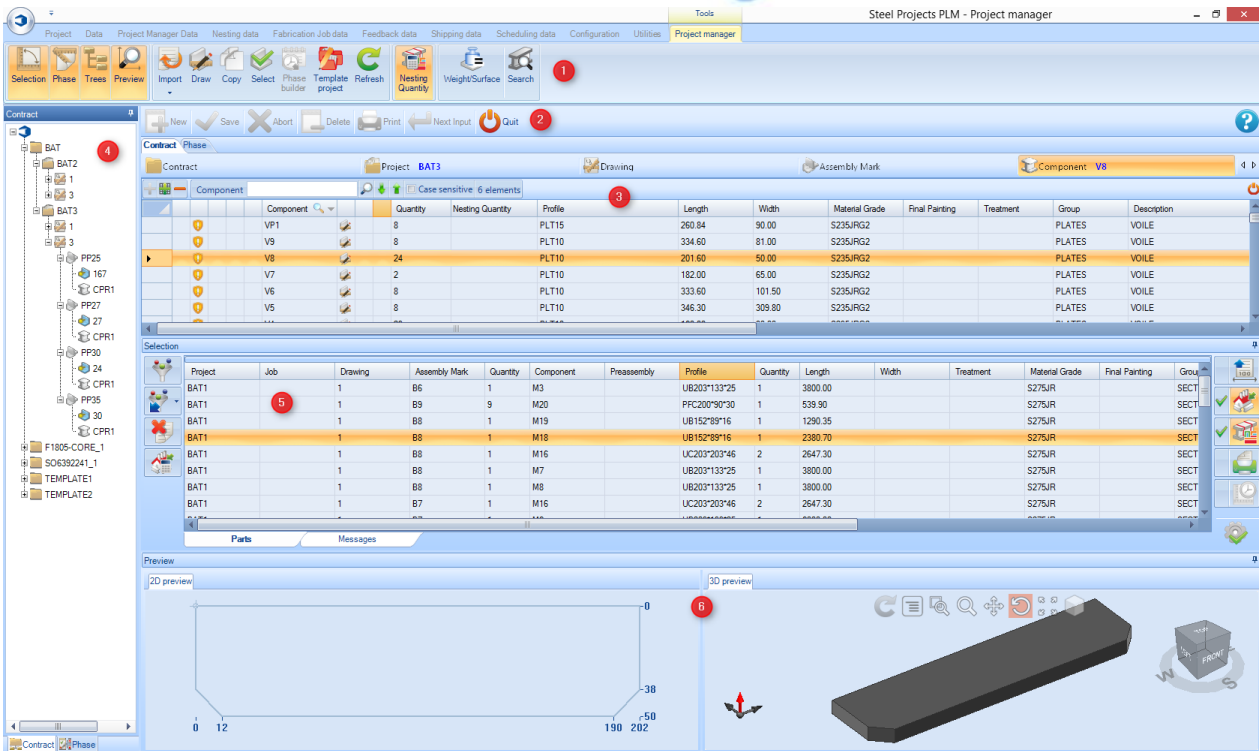
Il modulo Project Manager in SPPLM è il "cuore della nostra soluzione Steel Projects PLM". La sua funzione principale è gestire i progetti, [importare file CAD](#) da altri pacchetti, disegnare manualmente o [modificare pezzi](#), assegnare materiali, lavorazioni, trattamenti, gruppi di profili ed altre informazioni di database. È anche usato per selezionare elementi da inviare in produzione ed altri strumenti avanzati.



### Layout

La finestra principale è divisa in 6 aree:

- 1 Barra delle scorciatoie
- 2 Barra di azioni
- 3 Il vostro contratto e tutte le sotto divisioni sono visualizzate qui
- 4 Il vostro contratto e tutte le sotto divisioni sono visualizzate qui in tre modalità.
- 5 È la finestra in cui potete selezionare dei pezzi per:
  - Inviarli in produzione
  - Creare un lancio in fabbricazione
  - Stampare una lista di sketch officina
- 6 Qui potete avere anteprime 2D o 3D per gli elementi (Assemblaggi con l'import TEKLA e l'opzione WinSCRIBE)

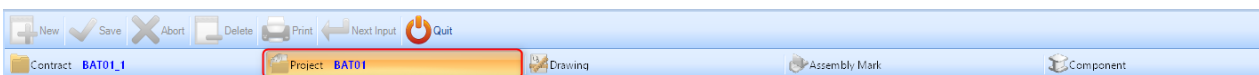


## La Navigazione in Project Manager

Project Manager si compone della barra strumenti standard in alto e poi di un layout gerarchico dei progetti, disegni (Fasi\Caricamento), assemblaggi ed elementi. La visualizzazione predefinita mostra una lista di tutti i progetti (se ne avete, altrimenti lo schermo è vuoto). I filtri gerarchici sono mostrati in Blu vicino al nome della scheda.

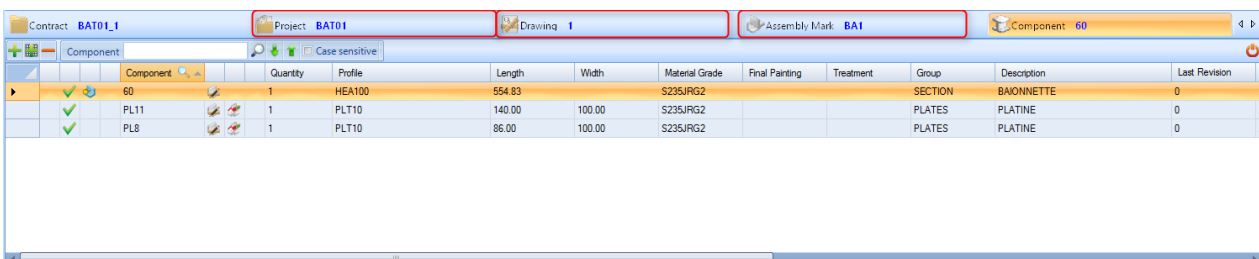
Per vedere tutti gli elementi in un progetto cliccare sul progetto in questione e poi sulla scheda dell'elemento.

Come potete vedere dall'esempio, abbiamo selezionato il progetto chiamato BAT01 e stiamo vedendo gli elementi all'interno del progetto

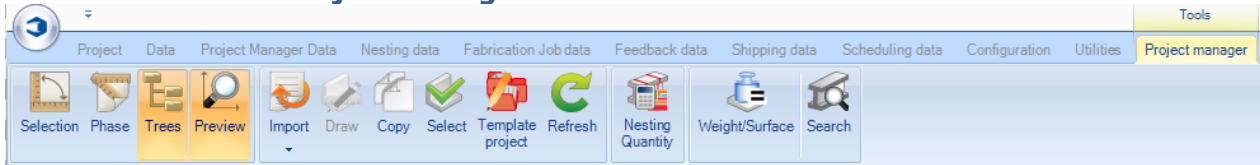


Per vedere solo gli elementi dentro un disegno o un assemblaggio selezionare il progetto e poi la parte desiderata per il contratto da quelle schede. In questo esempio abbiamo selezionato, per vedere i pezzi in Marca Assemblaggio (Assembly Mark)

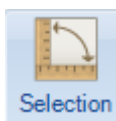
BAT1



## Barra strumenti in Project Manager



### Selezione



Aprire la finestra Selezione

A questo punto è possibile trascinare gli articoli nella finestra per procedere con il nesting di barre, creare un lavoro di fabbricazione, vedere disegni o creare report. La finestra selezione si apre automaticamente se si trascina un articolo in qualsiasi parte dello schermo.

### Arborescenza



L'arborescenza mostra la struttura gerarchica in un menù ad albero. Potete navigare intorno al progetto ed effettuare selezioni da questa finestra piuttosto che dalla finestra principale.

### Anteprima

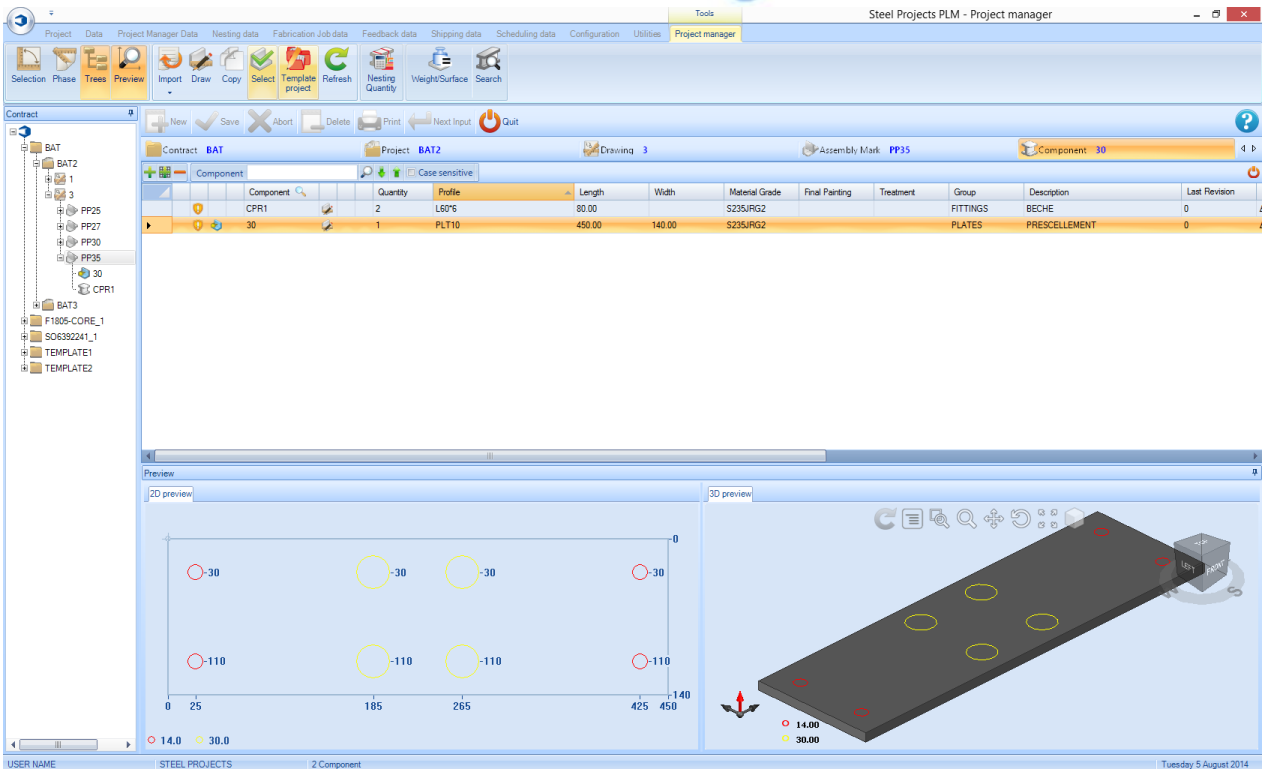


Aprire la finestra Anteprima

Se avete un elemento valido o un assemblaggio selezionato, vedrete un'anteprima dei pezzi in 2D o 3D.

Per attivare la visualizzazione in 3D dovete averla attivata nella vostra configurazione locale. Potete anche cambiare il modo in cui l'elemento è visualizzato con queste opzioni.

Potete cambiare le opzioni del display 2D nella configurazione [Sketch officina](#).



## Importare



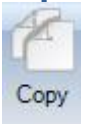
Importate i dati nel Project Manager premendo la freccia per vedere gli import configurati.

## Disegnare



Aprire il modulo di disegno per aggiungere o modificare i dettagli degli strumenti degli elementi come perforare, tagliare e marcare.

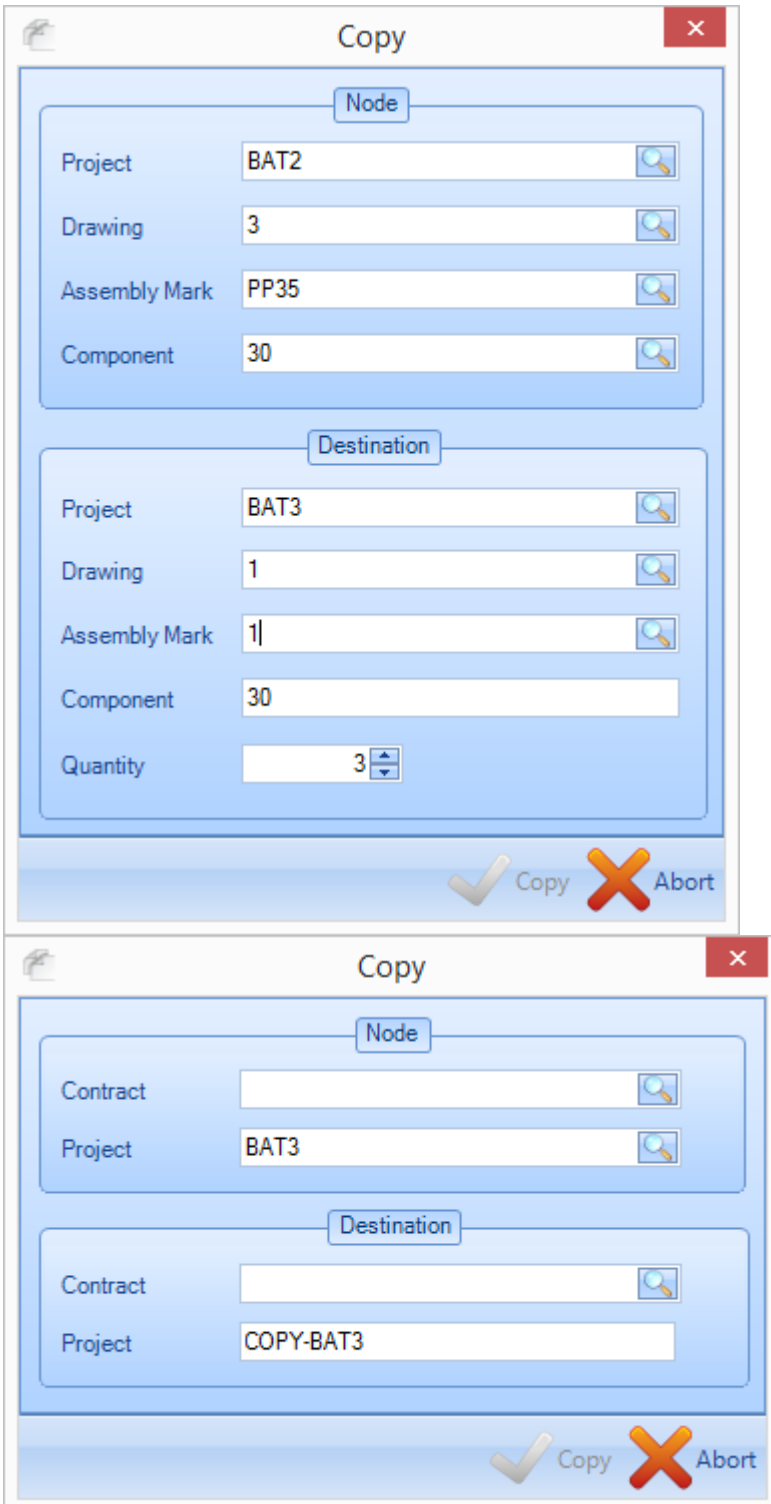
## Copiare



Copiare un progetto, disegnare, assemblare o inserirlo in un'altra parte nel Project Manager. Se l'elemento che copiate ha elementi gerarchici inferiori, anche questi saranno copiati. Ad esempio, se copiate un progetto, tutti i disegni subordinati, gli assemblaggi e gli elementi saranno copiati. Se copiate un elemento, allora questo sarà l'unico articolo copiato.

Selezionare l'articolo desiderato nella finestra principale e premere il pulsante Copia, clic destro con il mouse o premere la scorciatoia sulla tastiera Ctrl + C

Ciò permetterà di aprire le opzioni di Copia. Il nodo mostra l'elemento che sta per essere copiato, la destinazione mostra dove sta per essere copiato.



**Copy** [X]

**Node**

Project: BAT2 [Search]

Drawing: 3 [Search]

Assembly Mark: PP35 [Search]

Component: 30 [Search]

**Destination**

Project: BAT3 [Search]

Drawing: 1 [Search]

Assembly Mark: 1| [Search]

Component: 30

Quantity: 3 [Spin]

[Checkmark] Copy [X] Abort

---

**Copy** [X]

**Node**

Contract: [Search]

Project: BAT3 [Search]

**Destination**

Contract: [Search]

Project: COPY-BAT3

[Checkmark] Copy [X] Abort

Potete modificare la destinazione digitandola o facendo doppio clic nella finestra per scegliere i luoghi esistenti.

Aprirete Funzione Copia per maggiori informazioni.

### Seleziona



Potete usare l'ícona Seleziona per selezionare molteplici articoli ed inviarli alla finestra selezione.

### Progetto Template



Potete far diventare ogni progetto un template. Quando lo fate, gli elementi al suo interno possono essere copiati in altri progetti in modo rapido.

Per ulteriori informazioni: Progetto Template

### Aggiorna



Aggiornare lo schermo

### Peso 7 Superficie

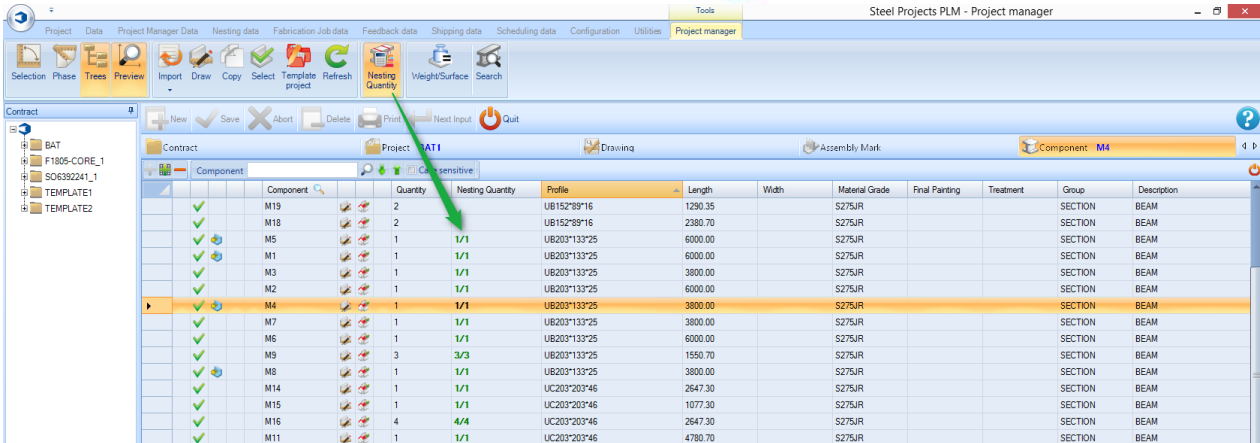


Potete ricalcolare i valori di peso e superficie se i parametri del profilo o il tipo di materiale sono cambiati.

### Quantità di Nesting

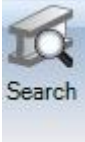


Quando quest'ícona è stata selezionata, attiva un'ulteriore Colonna nella finestra degli elementi principali cosicché potete visualizzare i pezzi e le quantità che sono già stati annidati nel modulo Section Nesting.



Component	Quantity	Nesting Quantity	Profile	Length	Width	Material Grade	Final Painting	Treatment	Group	Description
M19	2		UB152*89*16	1290.35		S275JR			SECTION	BEAM
M18	2		UB152*89*16	2380.70		S275JR			SECTION	BEAM
M5	1	1/1	UB203*133*25	6000.00		S275JR			SECTION	BEAM
M1	1	1/1	UB203*133*25	6000.00		S275JR			SECTION	BEAM
M3	1	1/1	UB203*133*25	3800.00		S275JR			SECTION	BEAM
M2	1	1/1	UB203*133*25	6000.00		S275JR			SECTION	BEAM
M4	1	1/1	UB203*133*25	3800.00		S275JR			SECTION	BEAM
M7	1	1/1	UB203*133*25	3800.00		S275JR			SECTION	BEAM
M6	1	1/1	UB203*133*25	6000.00		S275JR			SECTION	BEAM
M9	3	3/3	UB203*133*25	1550.70		S275JR			SECTION	BEAM
M8	1	1/1	UB203*133*25	3800.00		S275JR			SECTION	BEAM
M14	1	1/1	UC203*203*46	2647.30		S275JR			SECTION	BEAM
M15	1	1/1	UC203*203*46	1077.30		S275JR			SECTION	BEAM
M16	4	4/4	UC203*203*46	2647.30		S275JR			SECTION	BEAM
M11	1	1/1	UC203*203*46	4780.70		S275JR			SECTION	BEAM

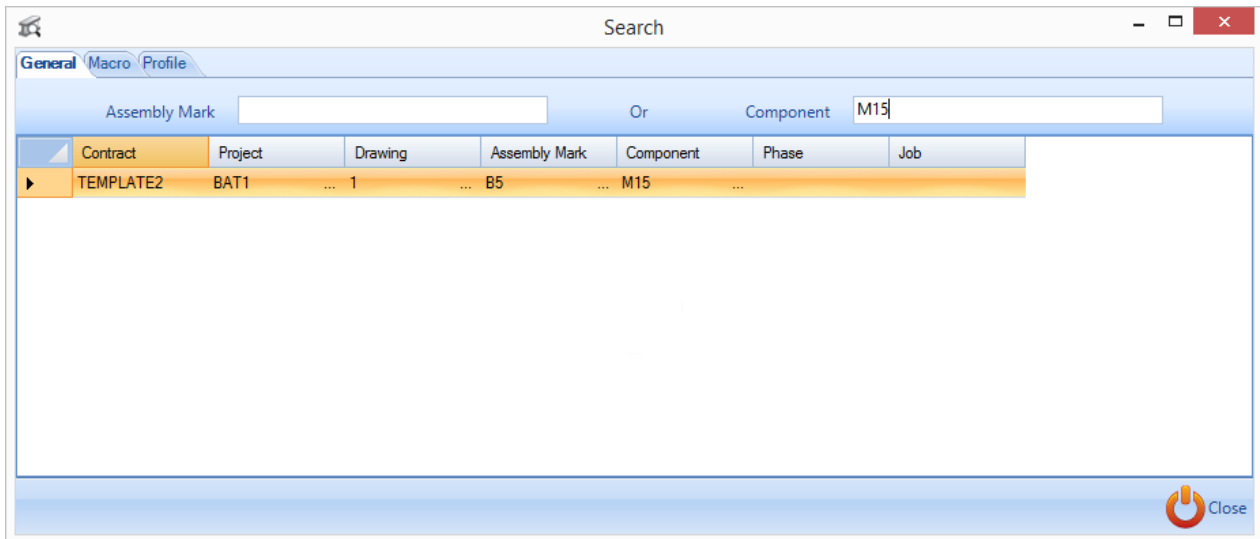
## Ricerca



Cercare un assemblaggio o un elemento usando lo strumento ricerca. È necessario digitare il nome nella finestra di sinistra o destra e premere Enter per avviare la ricerca.

Tutti i risultati che corrispondono saranno mostrati nella finestra. Fate doppio clic su uno dei risultati e sarete confotti a quell'elemento nel Project Manager.

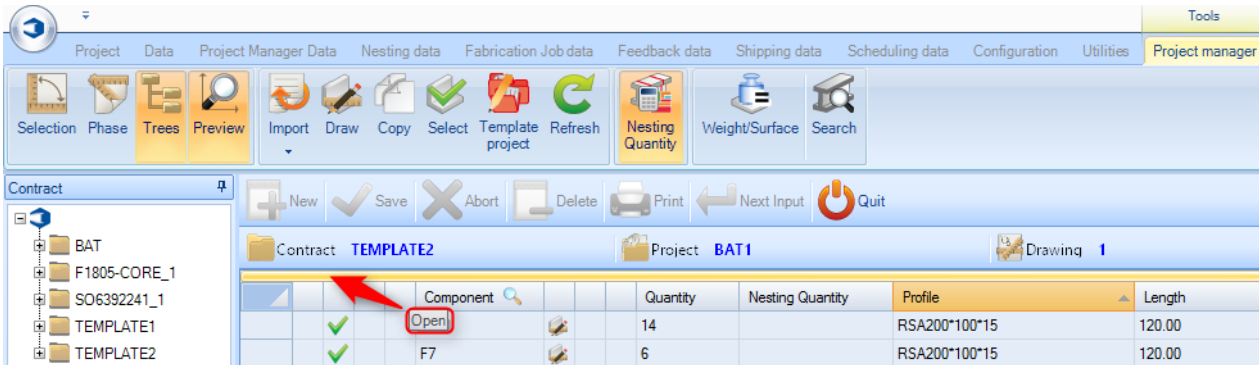
Potete cercare Macro con la seconda finestra tab e Profili con la terza finestra tab.





Search						
General		Macro		Profile		
Assembly Mark			Or	Component		
<input type="text"/>				<input type="text" value="M15"/>		
Contract	Project	Drawing	Assembly Mark	Component	Phase	Job
▶ TEMPLATE2	BAT1	... 1	... B5	... M15	...	

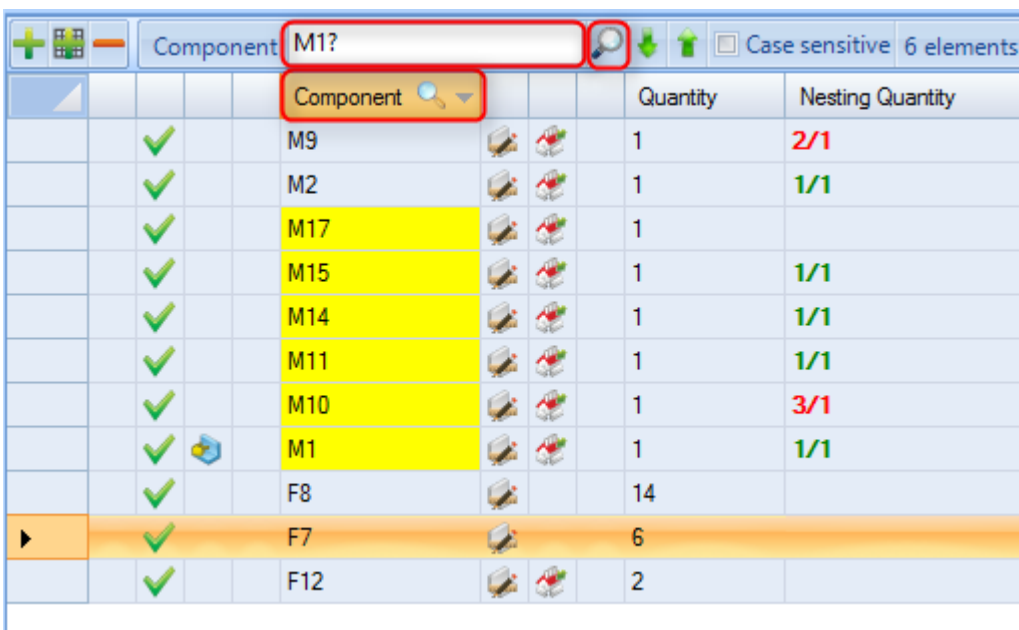
## Barra degli strumenti in alto

Per poter vedere questa barra degli strumenti, dovete cliccare la barra per ingrandirla o premere Ctrl+B



 Creare una nuova gerarchia in base alla scheda in cui ci si trova – Progetto, Disegno, Assemblaggio, Elemento

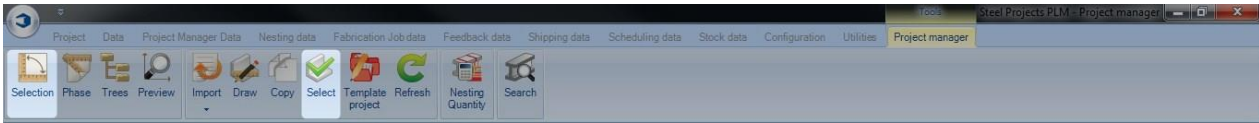
 Eliminare la selezione corrente



Cercate la scheda corrente. Modificare la colonna di ricerca facendo clic destro sull'intestazione della colonna e sostituire tutti i caratteri con [?]. In questo caso l'obiettivo è cercare tutti i pezzi che iniziano con M1.



## Finestra di selezione e selezionare la funzione

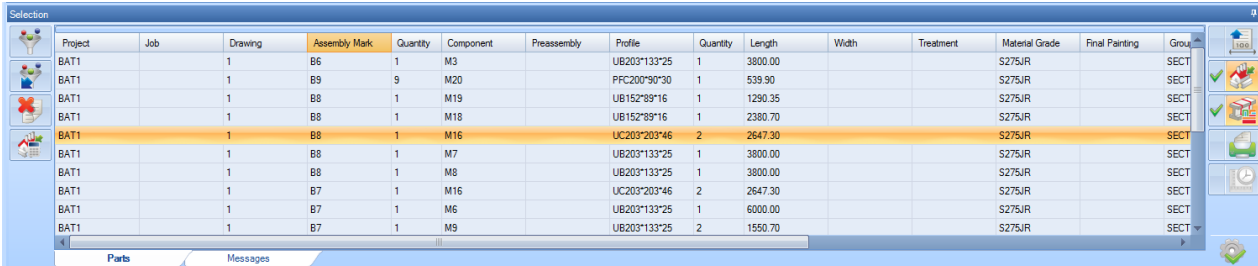


### Selezionare il pezzo da spedire in produzione o stampare una lista

La finestra di selezione nel Project Manager è lo strumento per spostare i pezzi verso le fasi successive del software, esportarli alla produzione, generare disegni esecutivi e report.

È possibile aprire la finestra di selezione tramite l'icona in alto o, se si effettua una selezione di pezzi e li si trascina con il mouse, la finestra si aprirà automaticamente.

È inoltre possibile effettuare una selezione multipla nella griglia, quindi premere il tasto "selezione" per "spostare" gli elementi nella sezione Selezione.



Project	Job	Drawing	Assembly Mark	Quantity	Component	Preassembly	Profile	Quantity	Length	Width	Treatment	Material Grade	Final Painting	Group
BAT1		1	B6	1	M3		UB203*133*25	1	3800.00			S275JR		SECT
BAT1		1	B9	9	M20		PFC200*90*30	1	539.90			S275JR		SECT
BAT1		1	B8	1	M19		UB152*89*16	1	1290.35			S275JR		SECT
BAT1		1	B8	1	M18		UB152*89*16	1	2380.70			S275JR		SECT
BAT1		1	B8	1	M16		UC203*203*46	2	2647.30			S275JR		SECT
BAT1		1	B8	1	M7		UB203*133*25	1	3800.00			S275JR		SECT
BAT1		1	B8	1	M8		UB203*133*25	1	3800.00			S275JR		SECT
BAT1		1	B7	1	M16		UC203*203*46	2	2647.30			S275JR		SECT
BAT1		1	B7	1	M6		UB203*133*25	1	6000.00			S275JR		SECT
BAT1		1	B7	1	M5		UB203*133*25	2	1550.70			S275JR		SECT

Lo scopo dello strumento è quello di trascinare i progetti o i componenti che si desidera elaborare insieme nella finestra. Utilizzate i filtri sul lato sinistro per filtrare i pezzi indesiderate, scegliete ciò che volete fare con la selezione sul lato destro, e quindi premete il pulsante di azione per procedere.



: Impostare i criteri di filtro



: Applicare o rimuovere il filtro



: Ripristinare la selezione. Tutti i pezzi selezionati vengono rimossi dalla tabella.



: Preparare i disegni esecutivi dei pezzi



: Creare un lavoro di fabbricazione



: Creare automaticamente il nesting usando il modulo Section Nesting



: Esportare i pezzi con gli export di Project Manager (Non permesso se avete Production Manager)



: Aprire la finestra dei Report



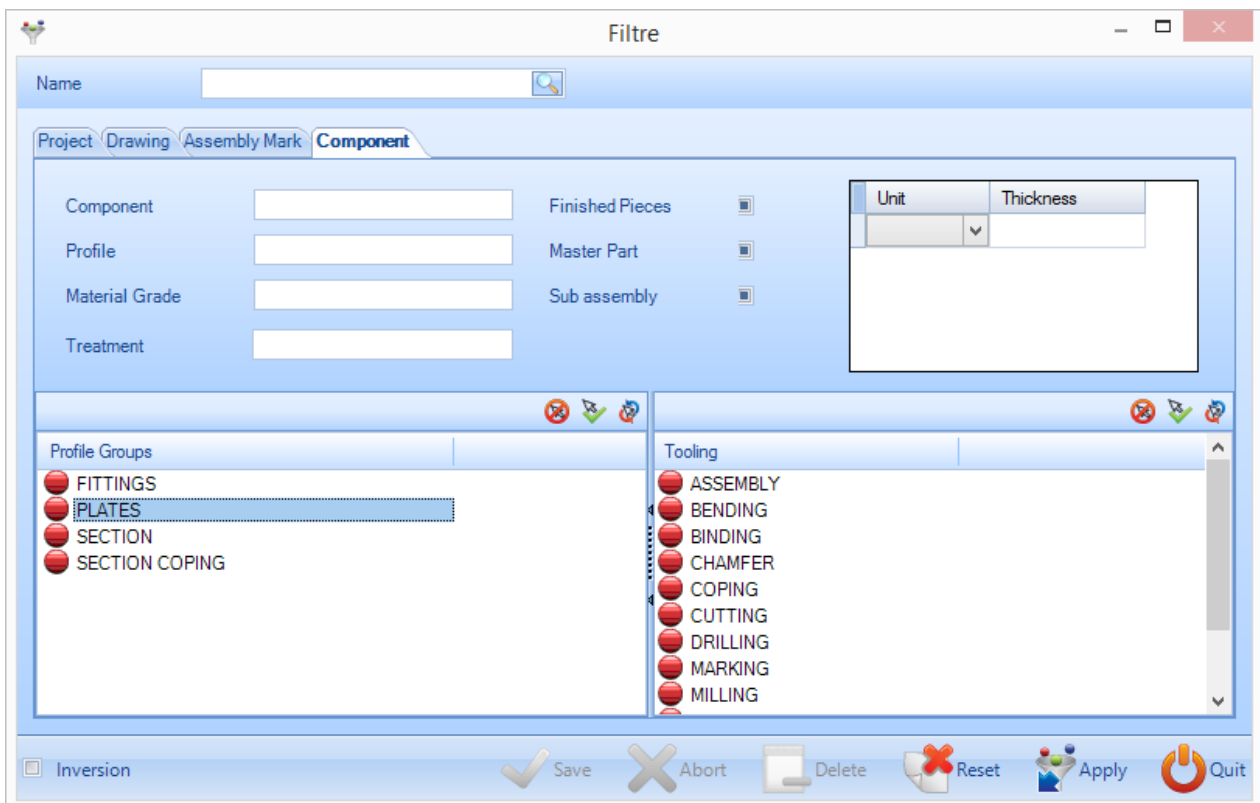
Tasto esecutivo – premerlo per applicare le azioni che avete selezionato.

## Il filtro di selezione

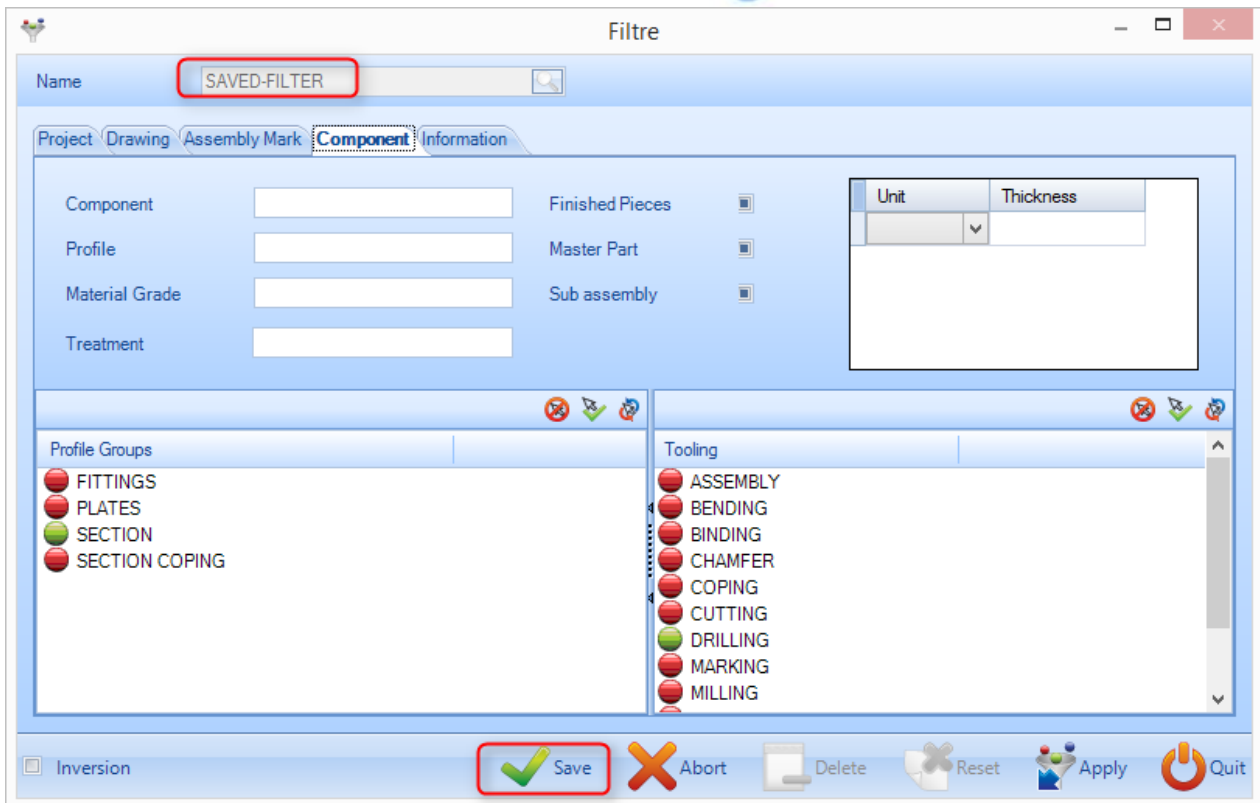
Una volta che i pezzi sono stati selezionati, è possibile impostare un filtro per filtrare una selezione. Le opzioni esatte del filtro sono determinate dal gruppo di profili e strumenti d'impostazione.

Potete filtrare la vostra selezione per fase, assemblaggio o elemento (Per nome, profilo, materiale, trattamento o spessore)

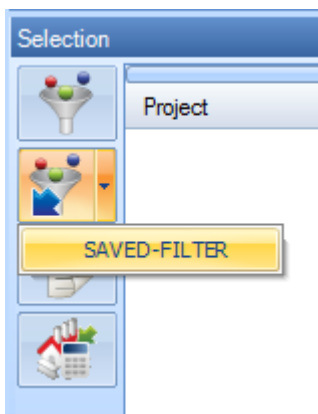
È inoltre possibile filtrare per gruppi di profili specifici o lavorazioni con strumenti utilizzando le stesse finestre. Per impostare questi filtri cliccate sul pulsante rosso a sinistra per trasformarli in verde (il verde indica che un elemento è stato selezionato). Solo i pezzi che appartengono ai gruppi di profili verdi o lavorazioni con utensili saranno visibili nella finestra di selezione



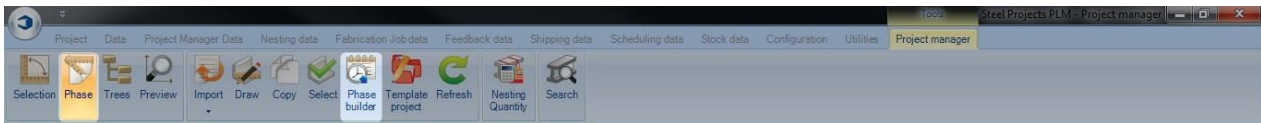
Potete salvare specifici filtri digitando il nome nella finestra in alto e poi premendo "salva"



I filtri salvati saranno disponibili da un elenco a discesa sotto l'icona del filtro nella finestra selezione.




## Fasi e costruttore di fase

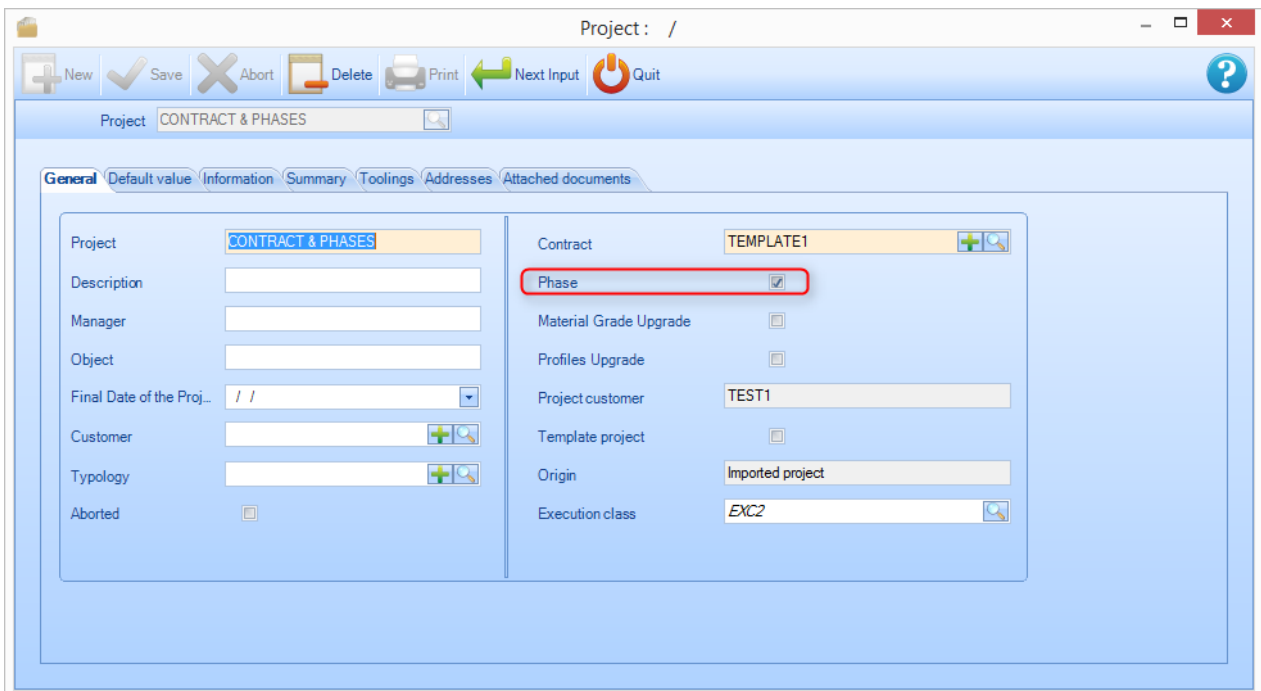


### Come opzione è possibile organizzare il vostro contratto per fase di produzione

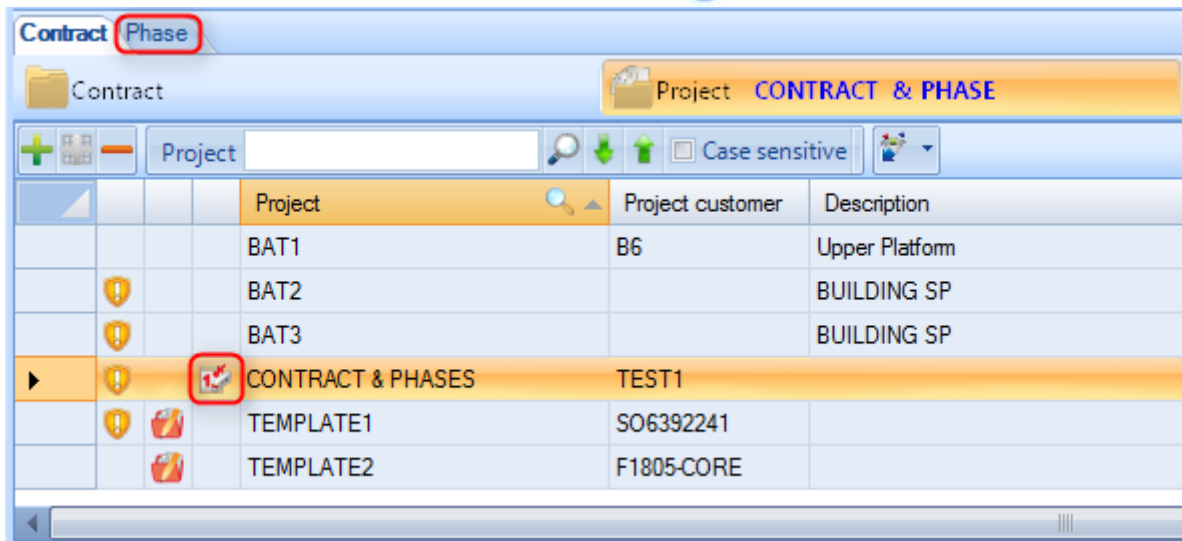
Il costruttore di fase permette di organizzare i progetti in fasi e carichi

Per usare questa funzione è necessario innanzi tutto di attivare la "gestione dei lavori" nelle impostazioni di configurazione dell'azienda

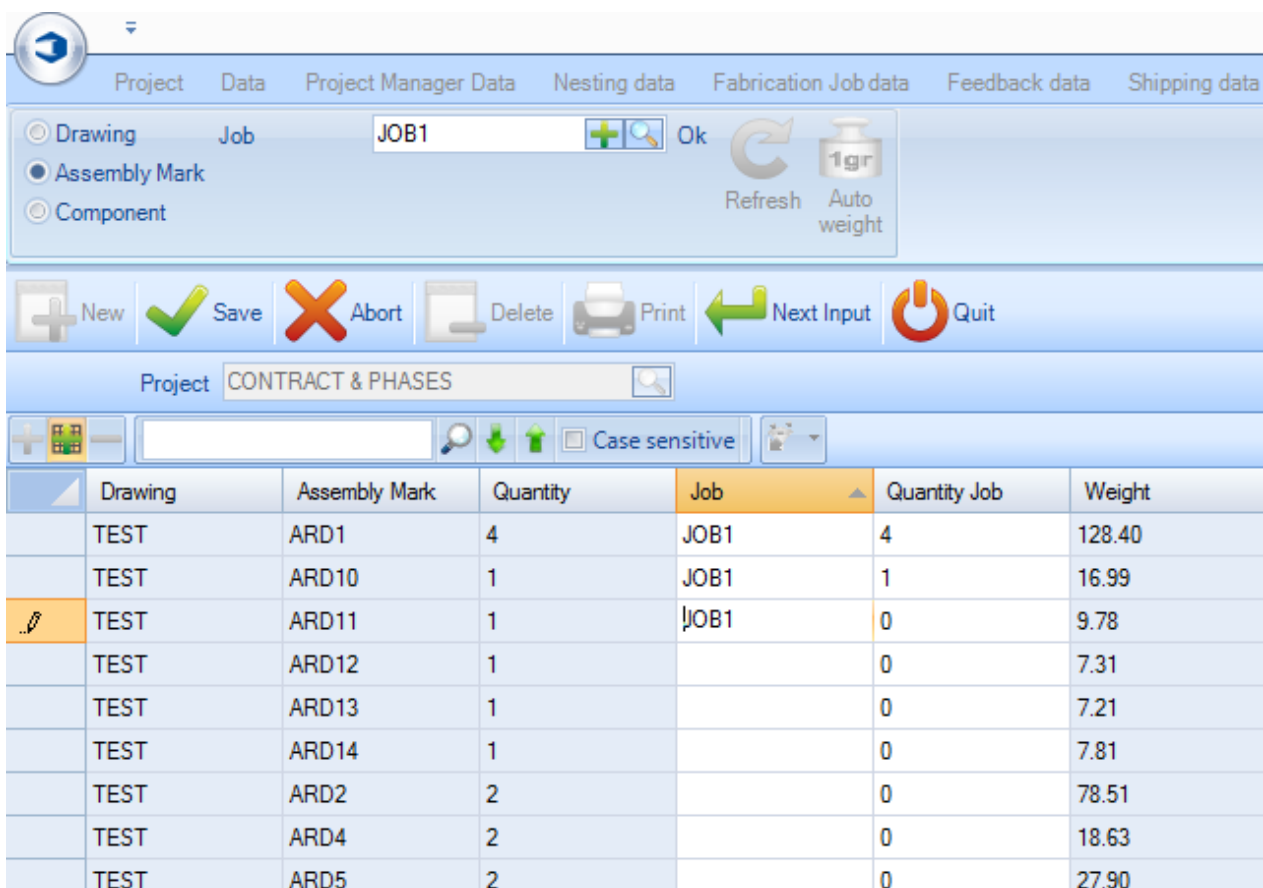
Per rendere un progetto un progetto a fasi, aprite le opzioni di progetto e selezionate l'opzione, un progetto a fasi avrà la seguente icona. 



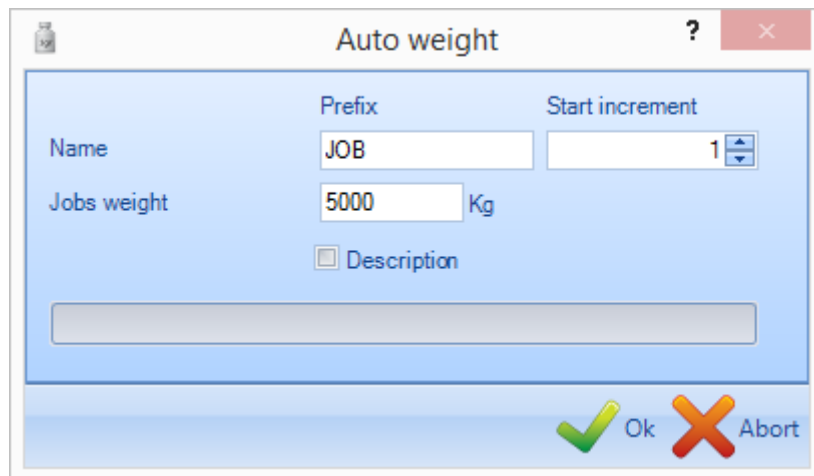
Premendo il tasto "fase" si attiverà una scheda chiamata "fase"



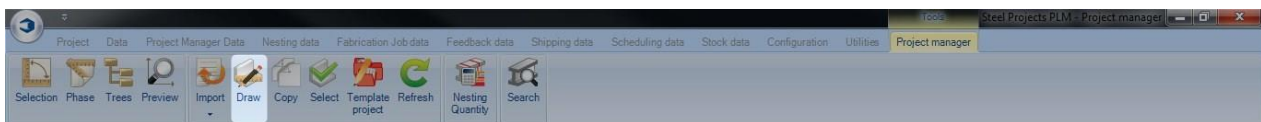
Quando si fa clic sul pulsante "generatore di fase", si aprirà una nuova finestra. Questo vi permetterà di costruire le fasi tramite disegno, assemblaggio o elemento.



Se si preme il pulsante di peso automatico, è possibile ottenere la creazione automatica di fasi per il peso assegnato. Questo è utile per creare carichi a partire dal peso del rimorchio ecc.



## Modulo di disegno



### Aprire il modulo di disegno per modificare o creare un pezzo

Il modulo di disegno in Steel Project PLM permette all'utente di creare e/o modificare i pezzi che poi possono essere elaborati in officina.

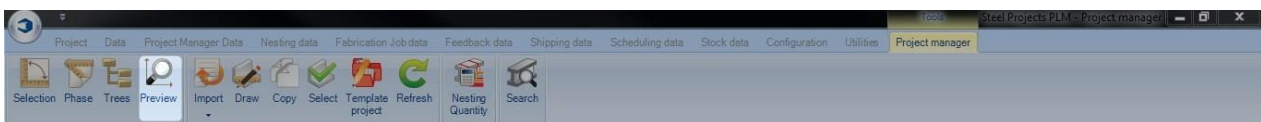
Per ulteriori informazioni: [Modulo disegno](#)

---

*Created with the Personal Edition of HelpNDoc: [Write EPub books for the iPad](#)*

---

## Finestra di anteprima pezzi




### Potete avere un'anteprima 2D o 3D

La finestra di anteprima pezzi consente di visualizzare l'attuale pezzo selezionato in 2D o 3D

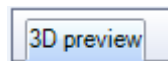
Per attivare la vista 3D è necessario attivarla nelle impostazioni locali.

Il modo in cui i pezzi sono rappresentati può essere impostato in Sketch officina - opzione di rappresentazione, e nelle impostazioni locali - impostazioni 3D

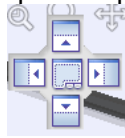


Premere il tasto  per attivare l'anteprima. In questo modo predefinito per aprire nella parte inferiore dello schermo, è possibile trascinare e rilasciare la finestra ad altre sezioni dello schermo.

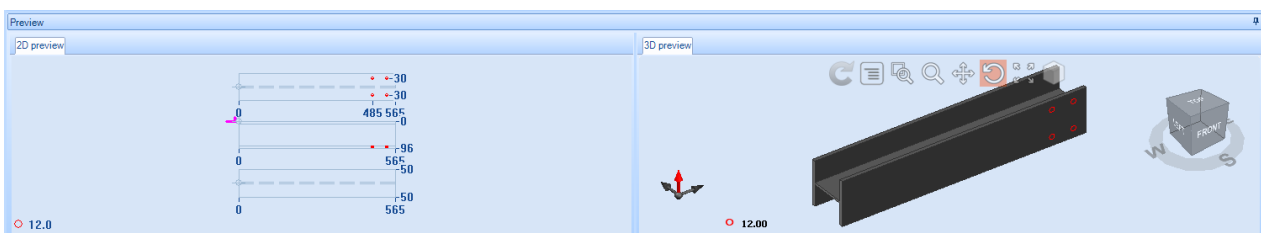
La visualizzazione predefinita mostra la selezione corrente 2D o 3D. Se volete visualizzare entrambe nella stessa finestra, è possibile trascinare la parte superiore della scheda "visualizza" della barra multifunzione



finché non appare l'icona



e poi trascinarla a sinistra o a destra per attivare entrambi i display.

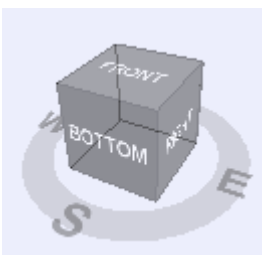


La visualizzazione 2D mostra un'immagine del pezzo con gli strumenti, le dimensioni e le macro di scantonatura.

Facendo doppio clic nella finestra, si aprirà il pezzo nel modulo di disegno

La visualizzazione 3D può essere impostata per mostrare diversi punti di vista modificando la vista e le opzioni di modellazione.

L'angolo di visualizzazione può essere modificato utilizzando l'icona di dialogo. È sufficiente fare clic e ruotare la casella per modificare la visualizzazione del pezzo.



Le icone nella parte superiore della visualizzazione 3D sono usate per cambiare anche la visualizzazione dei pezzi 3D, come qui di seguito:



- Aggiorna la visualizzazione 3D predefinita



- Mostra o nascondi il Menù



- Finestra Zoom – Creare una finestra per ingrandire la finestra da riempire



- Zoom Avanti e indietro del pezzo



- Pan intorno al pezzo mantenendo la rotazione predefinita



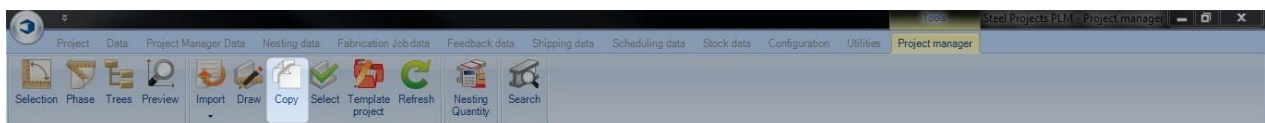
- Ruotare intorno alla parte facendo clic su un punto e utilizzare il mouse per muoversi intorno a questo punto



- Zoom Fit - Mostra la parte alle estremità della finestra con la vista corrente

È possibile aprire la visualizzazione del pezzo a schermo intero premendo Shift+F

## Funzione di copia



### Copiare un contratto, un disegno, un assemblaggio o un pezzo

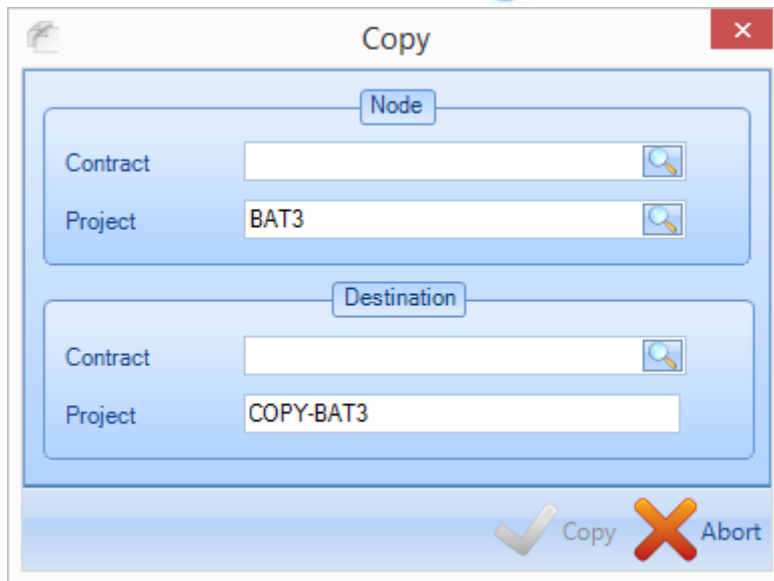
È possibile copiare un progetto, o una parte di questo, in un altro progetto all'interno di Project Manager. Se si esegue questa operazione, verranno copiati tutti i pezzi e i livelli gerarchici più bassi, inclusi tutti gli strumenti e i contorni degli elementi.

Per copiare un progetto, selezionare il progetto dalla lista principale e premere CTRL + C, scegliere Copia



dal menù cliccando con il tasto destro del mouse o cliccare sull'icona della barra degli strumento. Ciò apre la finestra "Copia". Scegliere il nome del nuovo progetto nella finestra di destinazione, premere OK e avrete dunque un secondo identico progetto nella lista dei progetti.





Copy

Node

Contract

Project

BAT3

Destination

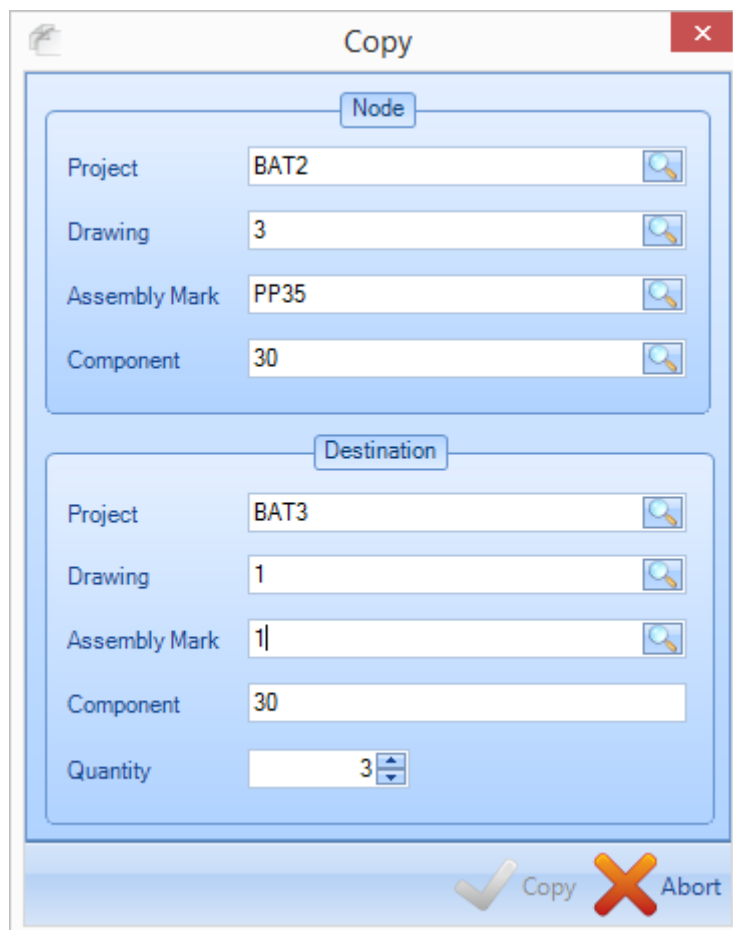
Contract

Project

COPY-BAT3

Copy Abort

È possibile copiare anche disegni ed assemblaggi allo stesso modo. Per copiare singoli elementi utilizzate lo stesso metodo di cui sopra ma la finestra "Copia" vi fornirà ulteriori opzioni per poter copiare ogni elemento in specifici livelli di un progetto. Questo può essere lo stesso in cui siete già o uno diverso. Fare doppio clic nella finestra per vedere una lista di tutte le opzioni disponibili.



Copy

Node

Project

BAT2

Drawing

3

Assembly Mark

PP35

Component

30

Destination

Project

BAT3

Drawing

1

Assembly Mark

1

Component

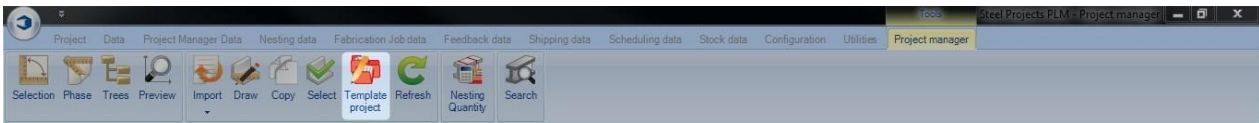
30

Quantity

3

Copy Abort

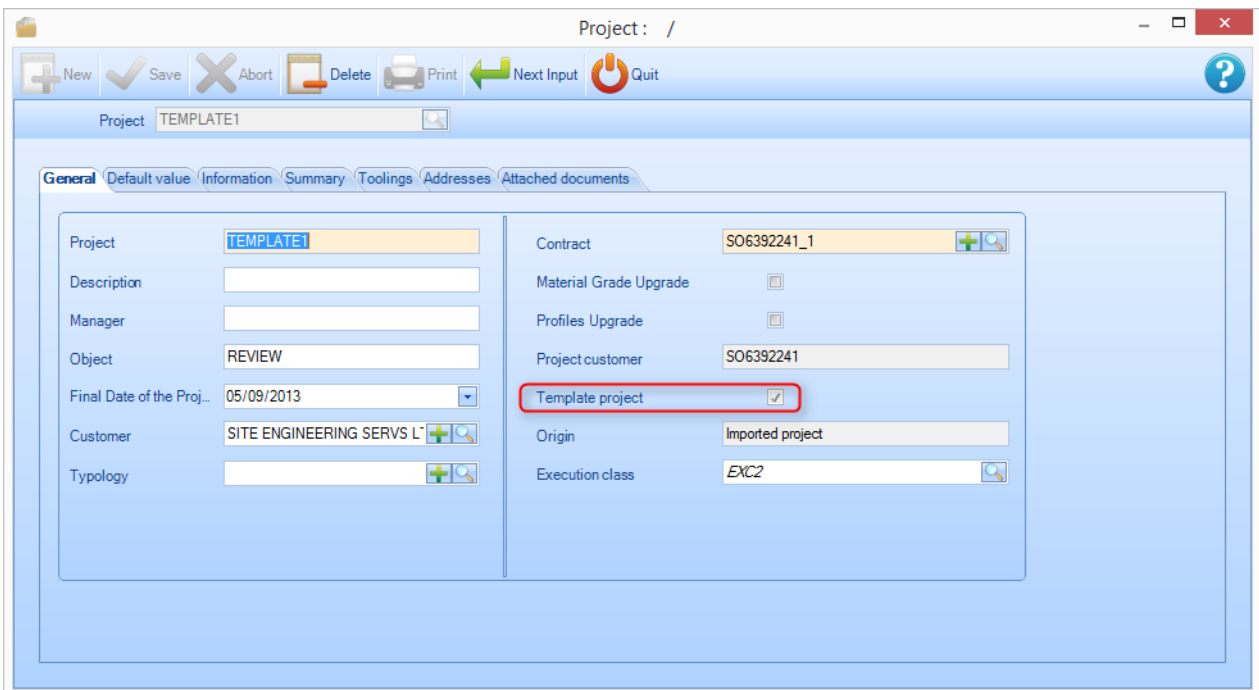
## Progetto modello



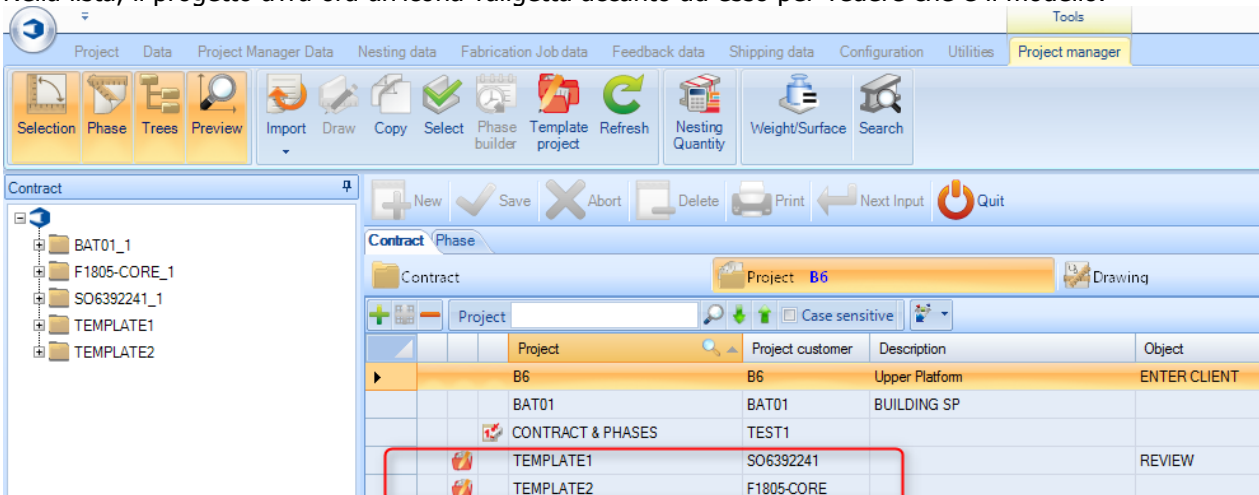
### Definire un progetto come modello ed usarlo per crearne uno nuovo

Potete definire ognuno dei vostri progetti come modelli. Quando si esegue questa operazione, gli elementi al loro interno possono essere copiati in altri progetti in modo rapido.

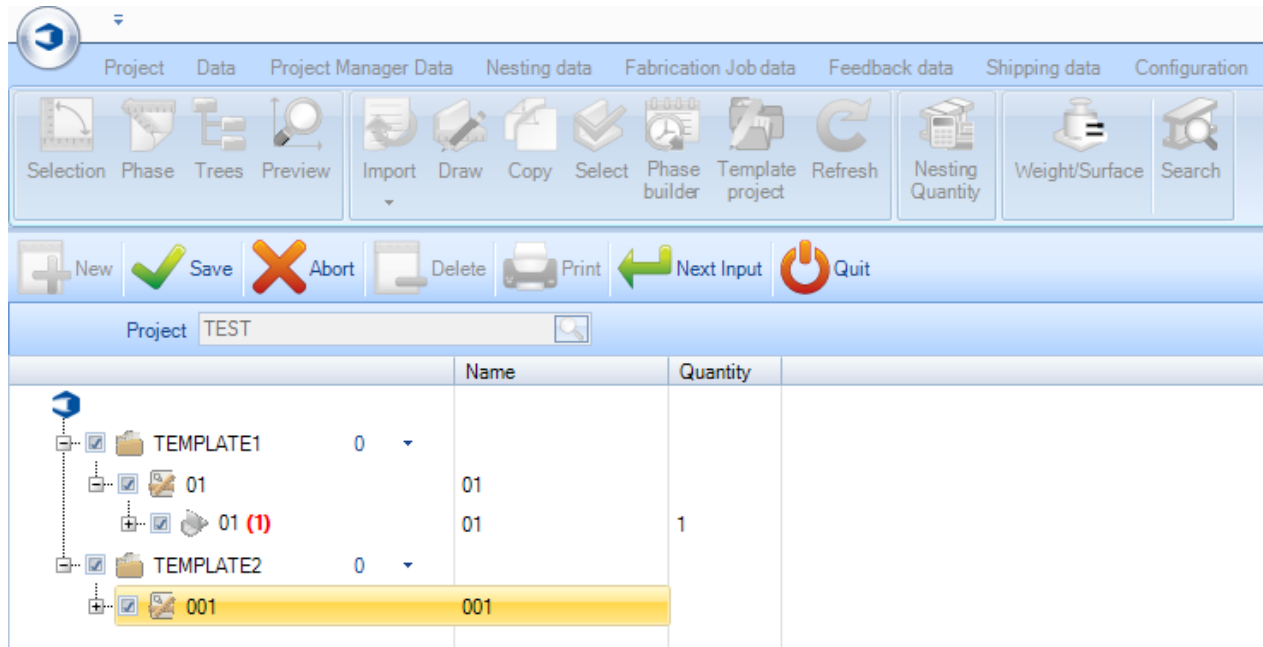
Per assegnare un progetto come modello, fare doppio clic su di esso nella lista "Progetto" per aprire la pagina delle opzioni e selezionare la casella del progetto modello.



Nella lista, il progetto avrà ora un'icona valigetta accanto ad esso per vedere che è il modello.



Per copiare gli elementi di un progetto modello in un altro progetto, è sufficiente premere l'icona nella barra degli strumenti, fare doppio clic nella finestra del progetto e scegliere il progetto che si desidera copiare.



Visualizza e modifica

**È possibile accedere alle opzioni, visualizzare e modificare i parametri e i dati di progetti, disegni, assemblaggi e componenti con un doppio clic su di essi nelle liste principali.**

## Opzioni progetto

Generale:

Visualizzare e modificare le informazioni generali del progetto.

Progetto - Il nome del progetto

Descrizione - Descrizione del progetto

Manager – Campo manuale per specificare il responsabile del progetto

Oggetto – Campo di descrizione extra

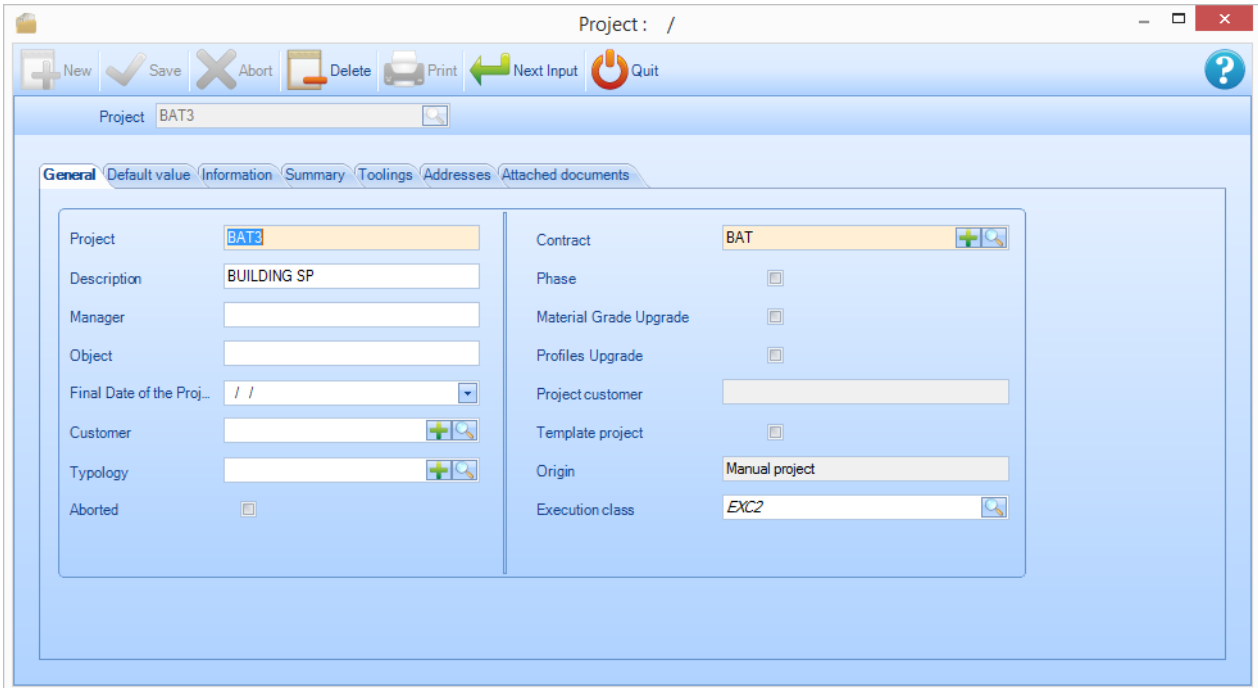
Scadenza del Progetto - Premere il menù a discesa per scegliere una data di consegna definitiva dal calendario

Clients - Fare doppio clic per aprire la lista dei clienti

Tipologia - Consente di scegliere una tipologia di progetto

Progetto modello - Impostare questo contratto come modello (vedi sopra)

Origine - Definisce se il progetto è stato creato importando file o manualmente da un utente



Project: /

New Save Abort Delete Print Next Input Quit

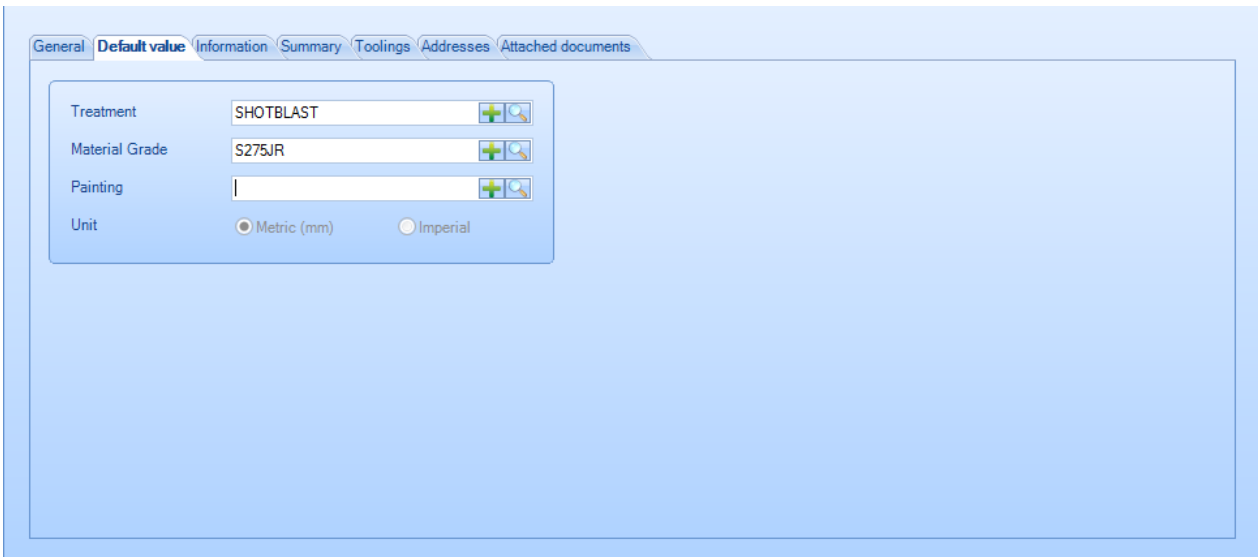
Project BAT3

General Default value Information Summary Toolings Addresses Attached documents

Project	BAT3	Contract	BAT
Description	BUILDING SP	Phase	<input type="checkbox"/>
Manager		Material Grade Upgrade	<input type="checkbox"/>
Object		Profiles Upgrade	<input type="checkbox"/>
Final Date of the Proj..	/ /	Project customer	
Customer		Template project	<input type="checkbox"/>
Typology		Origin	Manual project
Aborted	<input type="checkbox"/>	Execution class	EXC2

Valore predefinito:

Consente di specificare valori predefiniti per i pezzi che sono aggiunti manualmente in questo progetto



General Default value Information Summary Toolings Addresses Attached documents

Treatment	SHOTBLAST
Material Grade	S275JR
Painting	
Unit	<input checked="" type="radio"/> Metric (mm) <input type="radio"/> Imperial

Informazioni:

Mostra informazioni sulla creazione e la modifica, il peso e il numero degli assemblaggi e dei componenti.

General Default value **Information** Summary Toolings Addresses Attached documents

Comment

Weight: 123507.18 Kg  
Surface: 1887.58 m<sup>2</sup>  
Weight coef for galva: 1.00

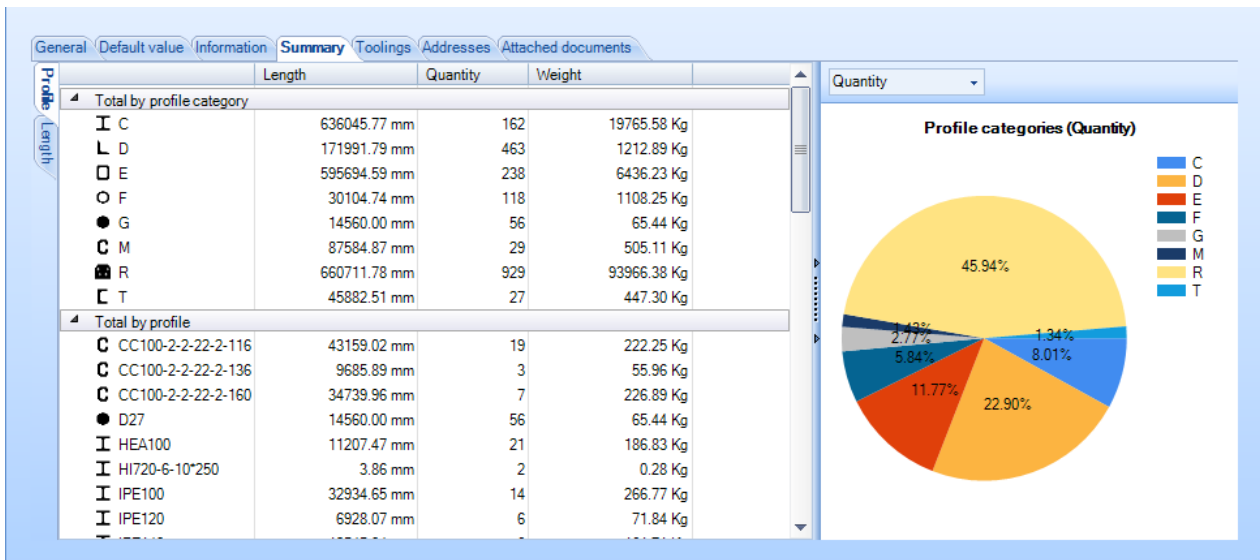
Created on: 29/07/2014 10:11:07 By: NAME  
Modified on: 05/08/2014 15:24:50 By: NAME

Component	Quantity	Number of definition
Component	2022	333
Assembly Mark	888	203
Sub assembly	0	0

Status: Purchase (1), To Produce (1)

Sommario:

Mostra una sintesi del progetto per profilo e categoria. Fare clic sulla scheda a sinistra per passare dai profili alle lunghezze



Strumenti:

Una sintesi della quantità totale degli strumenti nel progetto

General Default value Information Summary **Toolings** Addresses Attached documents

Tooling	Quantity	1	2	3	4	Distribution
BENDING	26	0	0	0	0	<input type="text"/>
COPING	79	8810.09	9067.1	325	80	<input type="text"/>
CUTTING	84	0	0	0	0	<input type="text"/>
DRILLING	6890	0	0	0	0	<input type="text"/>
OUTLINE	4749	929	0	0	0	<input type="text"/>
SCRIBING	1451	201	107780.15	100	81216.33	<input type="text"/>

## Indirizzi

Una lista degli indirizzi che possono essere definiti nel progetto

General Default value Information Summary Toolings **Addresses** Attached documents

Label

Description

Address 1  eMail


Address 2  Telephone N°

Zip Code  Fax

State / Region  Contact

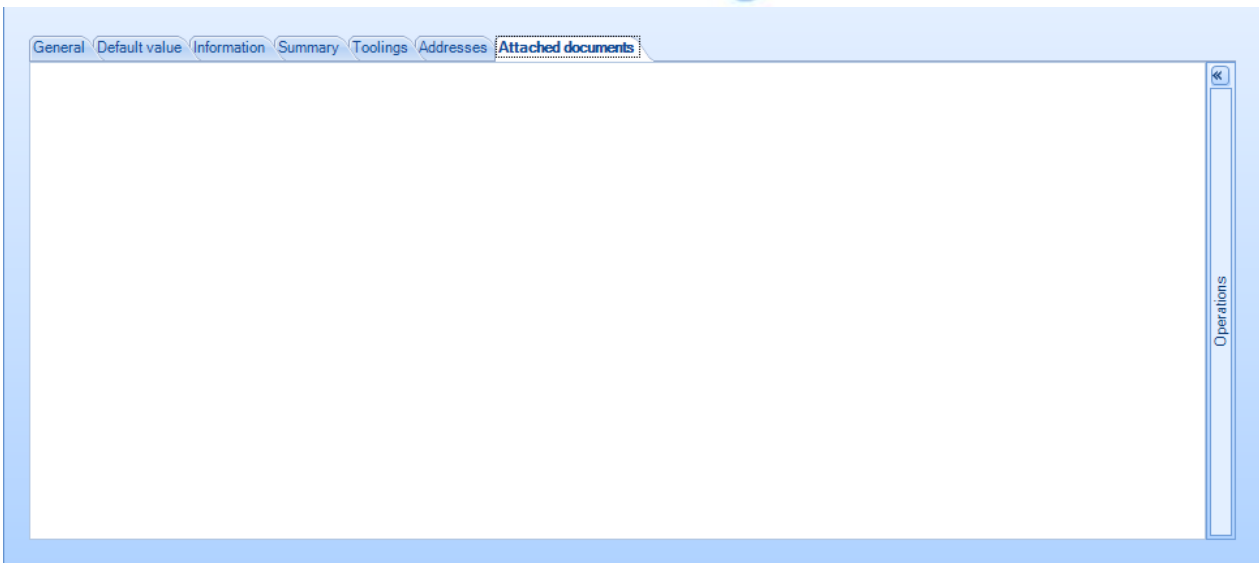
City

Country



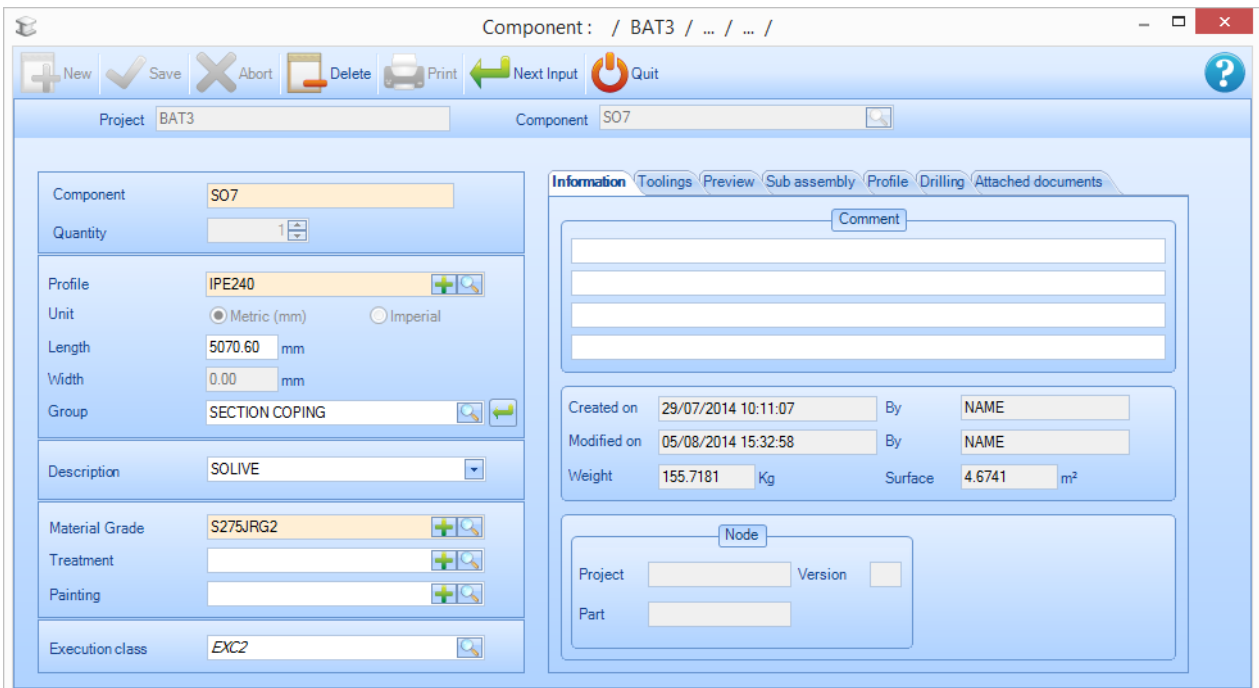
Documenti allegati:

Utilizzare il [Gestore documenti](#) per allegare documenti al progetto



## Opzioni pezzo

Cambiare il nome del pezzo, la quantità, il profilo ecc dalla lista. Lo schermo mostra anche una sintesi dell'area delle informazioni di creazione e di modifica del pezzo, il peso e la superficie.



Strumenti:

Elenca il numero dei vari strumenti nel pezzo

Component:

Quantity:

---

Profile:

Unit:  Metric (mm)  Imperial

Length:  mm

Width:  mm

Group:

---

Description:

---

Material Grade:

Treatment:

Painting:

---

Execution class:

Information Toolings Preview Sub assembly Profile Drilling Attached documents

Tooling	Quantity	1	2	3	4	Description	Not machine
DRILLING	19	0	0	0	0		<input type="checkbox"/>
COPING	2	266.6	240	10	0		<input type="checkbox"/>

Anteprima:

Mostra un'anteprima del pezzo. Fare doppio clic nell'anteprima per aprire il pezzo nel Modulo di Disegno

Component:

Quantity:

---

Profile:

Unit:  Metric (mm)  Imperial

Length:  mm

Width:  mm

Group:

---

Description:

---

Material Grade:

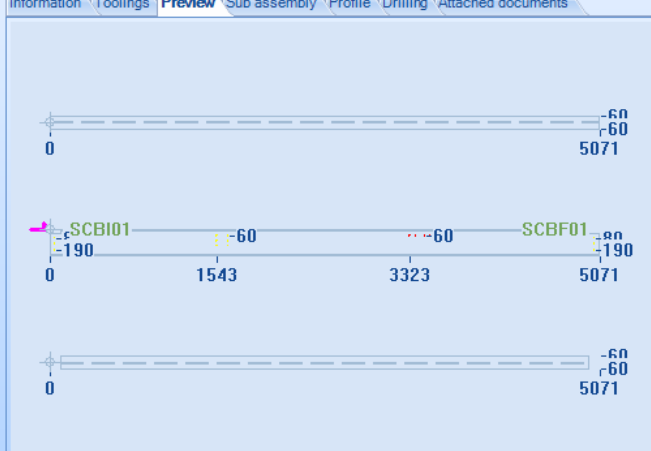
Treatment:

Painting:

---

Execution class:

Information Toolings Preview Sub assembly Profile Drilling Attached documents



○ 14.0 ○ 18.0

Sotto assemblaggio:

Se l'elemento è definito con un sotto assemblaggio (Break down part), è possibile vedere la composizione.



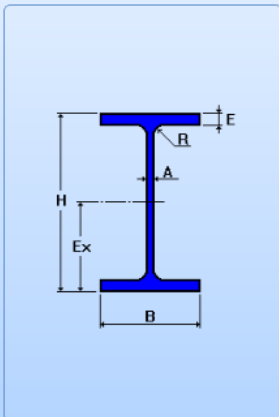
Component	S06
Quantity	1
Profile	IPE240
Unit	<input checked="" type="radio"/> Metric (mm) <input type="radio"/> Imperial
Length	4990.00 mm
Width	0.00 mm
Group	SECTION COPING
Description	SOLIVE
Material Grade	S275JRG2
Treatment	
Painting	
Execution class	EXC2

Component	Quantity	Profile	Length
SO6_2	1	PLT9.8	4990.0
SO6_1	1	PLT9.8	4892.0
SO6_0	1	PLT6.2	4990.0

Profilo:

Informazioni sul profilo del pezzo.

Component	S06
Quantity	1
Profile	IPE240
Unit	<input checked="" type="radio"/> Metric (mm) <input type="radio"/> Imperial
Length	4990.00 mm
Width	0.00 mm
Group	SECTION COPING
Description	SOLIVE
Material Grade	S275JRG2
Treatment	
Painting	
Execution class	EXC2

Information	Toolings	Preview	Sub assembly	Profile	Drilling	Attached documents
<p>H = 240.00 B = 120.00 A = 6.20 E = 9.80 R = 15.00 Ex = 0.00 Tr = 0.00 Tr1 = 0.00</p> 						

Foratura:

Consente di cambiare il punto di riferimento critico per tutti i pezzi in un dato lato.

Component	SO6	Information	Toolings	Preview	Sub assembly	Profile	<b>Drilling</b>	Attached documents
Quantity	1	<div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px;"> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 2px; margin-bottom: 5px;"> <p style="text-align: center; margin: 0;">Web</p> <p style="margin: 0;"><input type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> Top <input type="radio"/> Centre Line <input type="radio"/> Bottom</p> </div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 2px; margin-bottom: 5px;"> <p style="text-align: center; margin: 0;">Top Flange</p> <p style="margin: 0;"><input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Top <input type="radio"/> Centre Line <input type="radio"/> Bottom</p> </div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 2px; margin-bottom: 5px;"> <p style="text-align: center; margin: 0;">Bottom Flange</p> <p style="margin: 0;"><input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Top <input type="radio"/> Centre Line <input type="radio"/> Bottom</p> </div> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 2px;"> <p style="text-align: center; margin: 0;">Back Web</p> <p style="margin: 0;"><input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/> Top <input type="radio"/> Centre Line <input type="radio"/> Bottom</p> </div> </div>						
Profile	IPE240							
Unit	<input checked="" type="radio"/> Metric (mm) <input type="radio"/> Imperial							
Length	4990.00 mm							
Width	0.00 mm							
Group	SECTION COPING							
Description	SOLIVE							
Material Grade	S275JRG2							
Treatment								
Painting								
Execution class	EXC2							

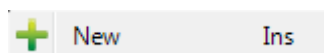
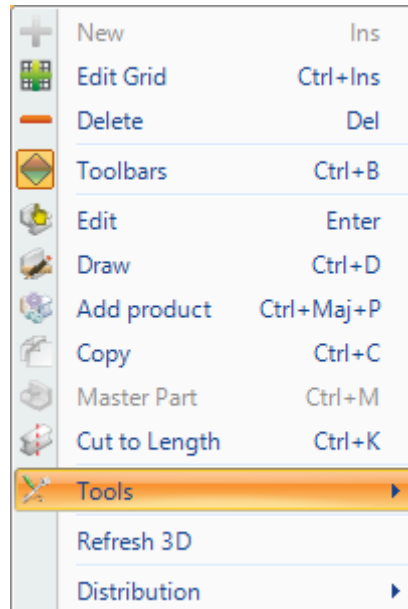
Documenti allegati:

Allegare documenti ad un pezzo usando il [Gestore documenti](#)

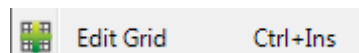
Component	SO6	Information	Toolings	Preview	Sub assembly	Profile	Drilling	<b>Attached documents</b>
Quantity	1	<div style="border: 1px solid #ccc; height: 200px; width: 100%;"></div> <div style="border: 1px solid #ccc; position: absolute; right: -20px; top: 50%; transform: translateY(-50%); writing-mode: vertical-rl; text-orientation: mixed;">Operations</div>						
Profile	IPE240							
Unit	<input checked="" type="radio"/> Metric (mm) <input type="radio"/> Imperial							
Length	4990.00 mm							
Width	0.00 mm							
Group	SECTION COPING							
Description	SOLIVE							
Material Grade	S275JRG2							
Treatment								
Painting								
Execution class	EXC2							

## Menù tasto destro del mouse

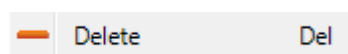
Ulteriori opzioni possono essere trovate dal menù tasto destro del mouse cliccando su specifici Progetti, Disegni, Assemblaggi e Componenti.



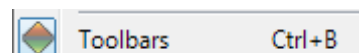
Creare un nuovo Progetto, Disegno, Assemblaggio e Componente. Vedere "Creare un progetto manuale"



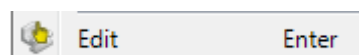
Permette di cambiare le informazioni nello schermo in cui siete modificando la scheda piuttosto che andare nella finestra delle singole "Opzioni di modifica - Informazioni"  
Quest'opzione può essere selezionata anche dalla barra degli strumenti nascosta.



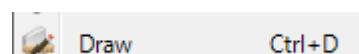
Cancellare la selezione corrente



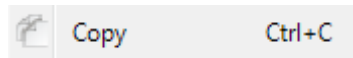
Visualizzare o nascondere la barra degli strumenti nascosta



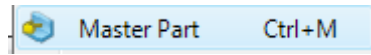
Aprire le "Opzioni di modifica – Informazioni". Se si dispone di selezioni multiple, è possibile modificarli tutti allo stesso tempo. Per esempio, se si vuole cambiare il tipo di materiale di un intero assemblaggio allo stesso tempo, selezionare tutti i pezzi per l'assemblaggio con Shift e clic sinistro, quindi fare clic destro – modifica.



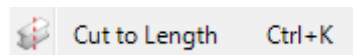
Aprire il Modulo di Disegno per modificare il disegno del pezzo che è stato selezionato.



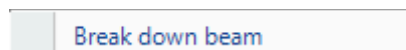
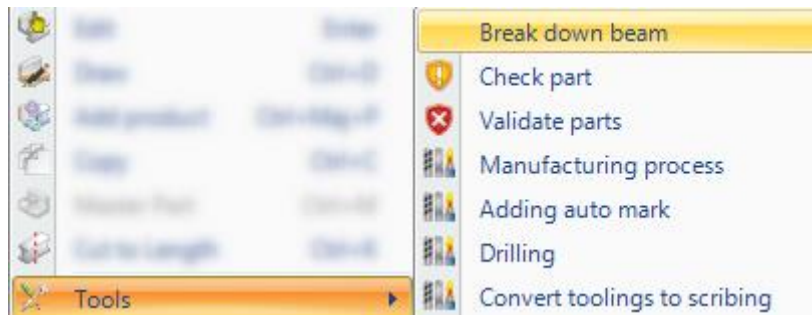
[Copiare un Progetto o un Pezzo](#)



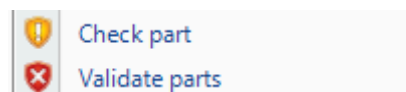
Definire il pezzo principale dell'assemblaggio. Ciò è definito automaticamente durante la creazione o l'importazione ma questa funzione permette di definirlo manualmente.



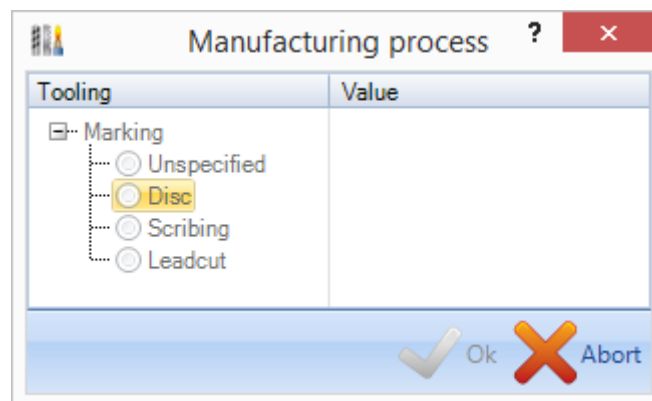
Questa funzione imposta il pezzo o i pezzi selezionato/i come tagli a misura, cosicché non saranno annidati in barre nel modulo "Section Nesting", e quando saranno inviati alla macchina non conterranno informazioni di taglio. Può essere utile se si hanno barre di dimensioni corrette e si desidera inviarle alla macchina soltanto per ulteriori strumenti come ad esempio la foratura.




Distruzione travi: Convertire travi in piatti.



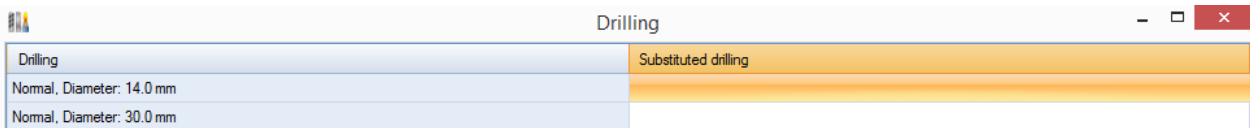
Controllare i pezzi selezionati per fattibilità sulle macchine o forzare il pezzo come "pezzo valido".



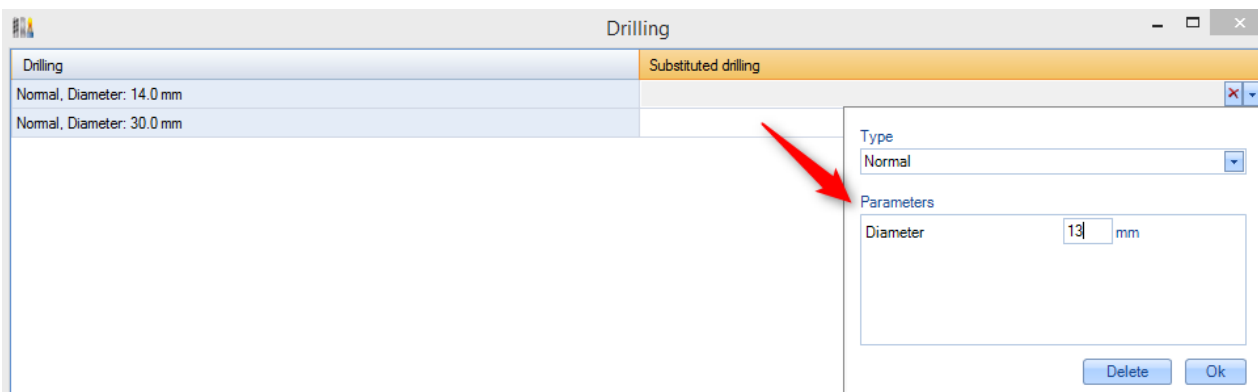
Permette di specificare lo strumento utilizzato per marcare il pezzo se c'è più di un tipo di strumento.

 Adding auto mark

Permette di determinare nel software se il pezzo, o il gruppo di pezzi, che sta per essere marcato nella macchina. Tale funzione richiede di attivare l'opzione associata alle opzioni di WinCN o dell' Export DSTV per poter funzionare.




La foratura sostituirà un diametro o cambierà il tipo




È necessario fare doppio clic nella linea per aprire la casella proprietà.

 Convert to standard Flats /  Convert to plate


Convertire i pezzi che sono stati definiti come piatti in piastre o piastre in piatti. Questo è un comando manuale delle impostazioni standard e permette di cambiare se il pezzo sta per essere fatto su una macchina lineare o per piastre.

 Refresh 3D

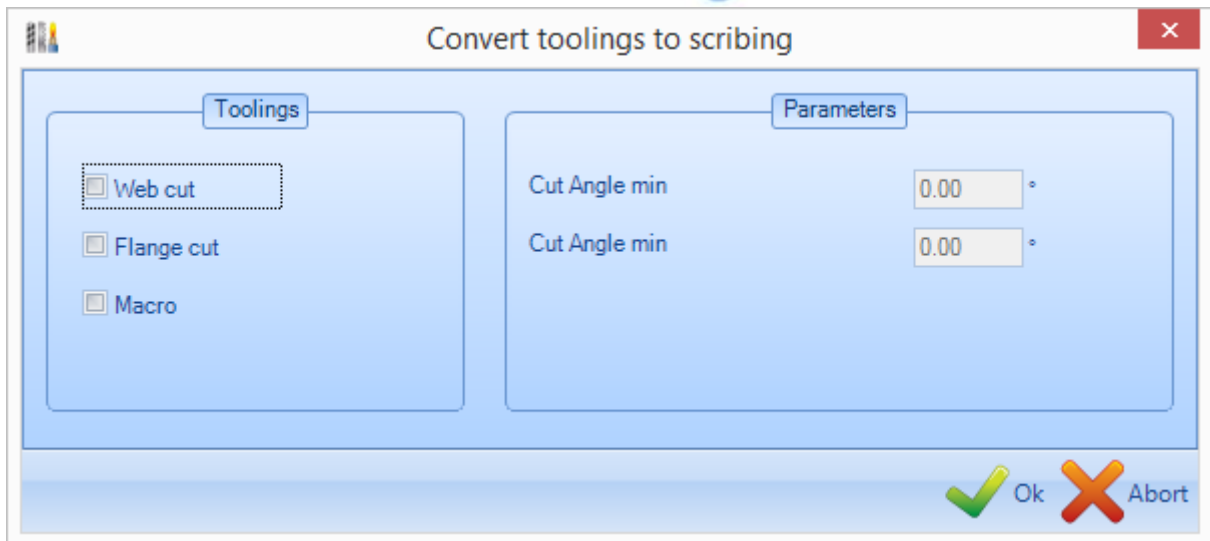
Aggiornare la visualizzazione 3D dei pezzi

 Distribution ▶

Questo permette di vedere la distribuzione di un pezzo nel progetto, e permette anche di vedere se il pezzo è stato annidato in un determinato nesting (annidamento). Se è così, è possibile cliccare su di esso e sarete condotti al numero del nesting.

 Create Revision

Creare manualmente un numero di revisione per il progetto.




Permette di convertire le lavorazioni allo scribing

[Creare progetti manuali](#)

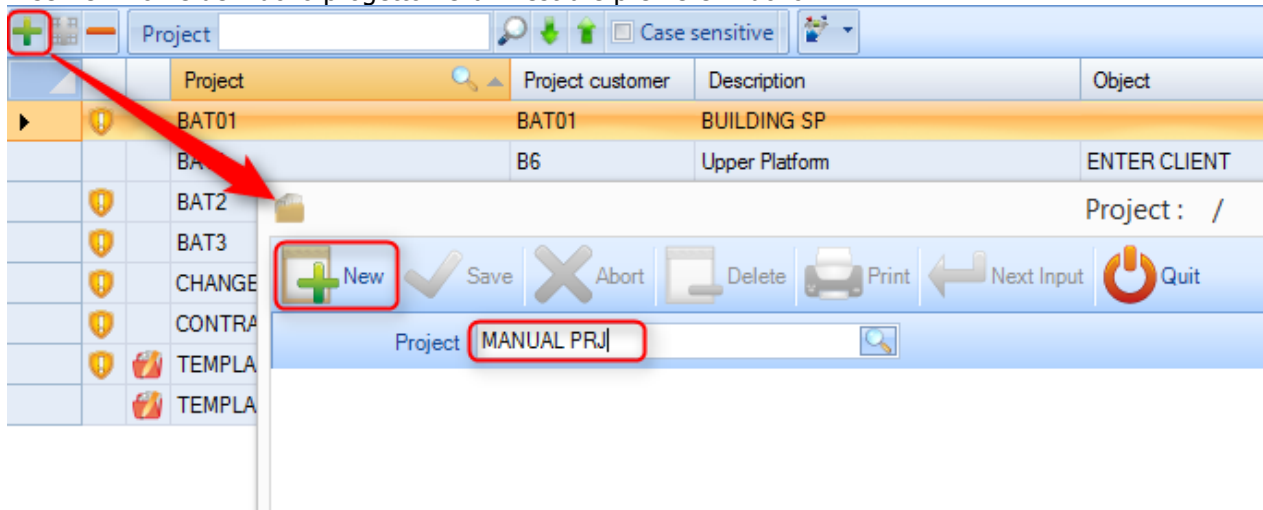
## È possibile importare un contratto ma anche crearlo da zero con tutte le suddivisioni.

Oltre ad essere in grado di importare progetti da sistemi CAD\CAM di terze parti, è possibile creare progetti manualmente usando il "Project Manager", aggiungere la gerarchia progetto richiesta, aggiungere componenti e disegni di componenti.

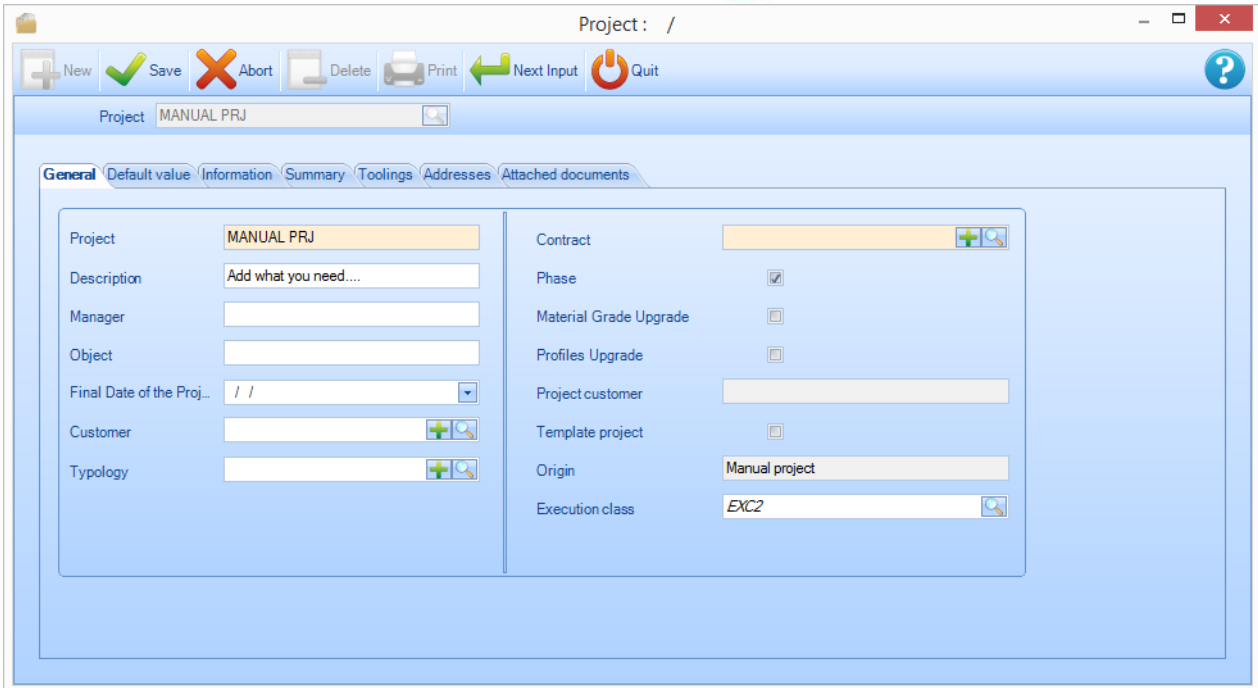
### Creare un progetto

Dalla lista progetti nel "Project Manager", cliccare su "Nuovo"  nella barra strumenti in alto o fare clic con il tasto destro del mouse sulla barra strumenti nascosta o premere sulla tastiera.

Inserire il nome del nuovo progetto nella finestra e premere "Nuovo"



Potete quindi aggiungere tutti i parametri del progetto ed impostare tutti i parametri richiesti nella finestra delle "opzioni del progetto".



Project : /

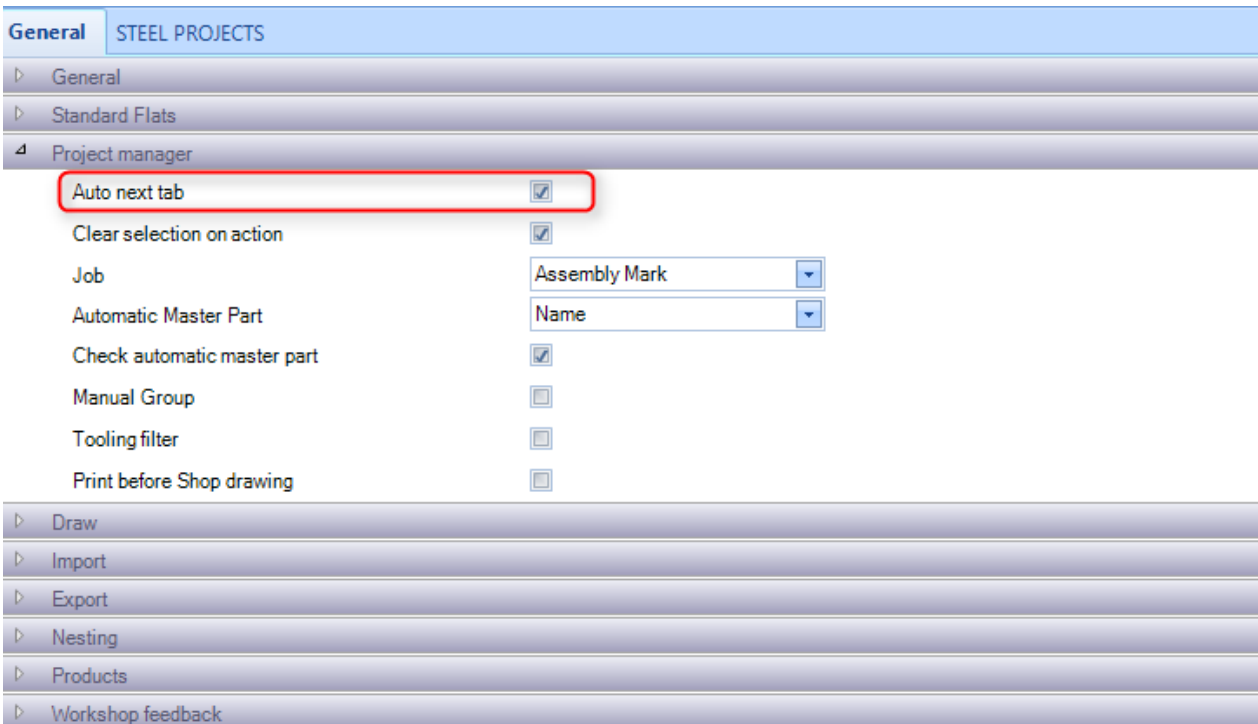
New Save Abort Delete Print Next Input Quit

Project: MANUAL PRJ

General | Default value | Information | Summary | Toolings | Addresses | Attached documents

Project	MANUAL PRJ	Contract	
Description	Add what you need....	Phase	<input checked="" type="checkbox"/>
Manager		Material Grade Upgrade	<input type="checkbox"/>
Object		Profiles Upgrade	<input type="checkbox"/>
Final Date of the Proj..	/ /	Project customer	
Customer		Template project	<input type="checkbox"/>
Typology		Origin	Manual project
		Execution class	EXC2

Premere OK per salvare ed avrete quindi un nuovo progetto nella lista dei progetti.  
Se avete l'impostazione "opzione di configurazione" per "Auto next tab", si passa automaticamente nello schermo "Disegno del "progetto". In caso contrario, fare clic sul progetto nella lista e premere la linguetta di disegno.

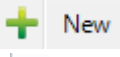



General | STEEL PROJECTS

- ▷ General
- ▷ Standard Flats
- 4 Project manager
  - Auto next tab
  - Clear selection on action
  - Job: Assembly Mark
  - Automatic Master Part: Name
  - Check automatic master part
  - Manual Group
  - Tooling filter
  - Print before Shop drawing
- ▷ Draw
- ▷ Import
- ▷ Export
- ▷ Nesting
- ▷ Products
- ▷ Workshop feedback

## Creare disegni

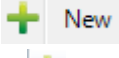

Ogni progetto deve avere almeno un disegno. È possibile utilizzare disegni per agire come fasi o carichi, al fine di dividere il progetto in sotto-sezioni.

Per creare un disegno premere "Nuovo"  nella barra strumenti in alto o fare clic con il tasto destro del mouse sulla barra strumenti nascosta  o premere la scorciatoia "INS" sulla tastiera. Attribuire un nome al disegno e cambiare le opzioni di disegno.

Per un progetto di un solo livello basta chiamare il disegno "1" e quindi premere "Avanti"

## Creare marcature di assemblaggio

Ogni progetto deve avere almeno un assemblaggio. È possibile utilizzare marcature di assemblaggio per raggruppare componenti che formano un singolo pezzo fabbricato.

Per creare un assemblaggio premere "Nuovo"  nella barra strumenti in alto o fare clic con il tasto destro del mouse sulla barra strumenti nascosta  o premere la scorciatoia "INS" sulla tastiera.

Attribuire un nome all'assemblaggio e cambiare le opzioni di assemblaggio, inclusa la quantità. Se cambiate la quantità, il numero totale degli elementi nel progetto sarà moltiplicato per la quantità degli assemblaggi.

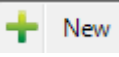

Per un progetto di un solo livello basta chiamare il disegno "1" e quindi premere "Avanti"

## Creare componenti

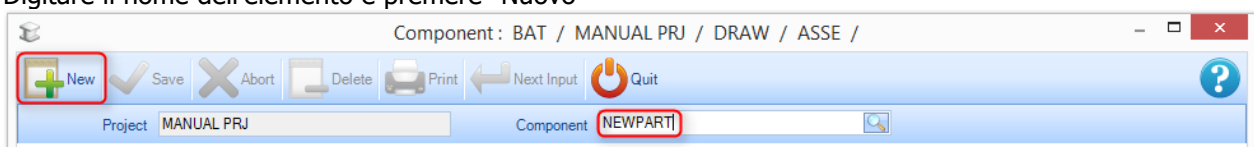
Potete utilizzare lo stesso metodo per aggiungere componenti ai disegni e agli assemblaggi corrispondenti.

Assicurarsi di aver selezionato un disegno e un assemblaggio e che le selezioni sono indicate in blu accanto alle schede corrispondenti (NB: per ripristinare un filtro scheda, fare clic destro sulla scheda)



Per creare un componente premere "Nuovo"  nella barra strumenti in alto o fare clic con il tasto destro del mouse sulla barra strumenti nascosta  o premere la scorciatoia "INS" sulla tastiera.

Digitare il nome dell'elemento e premere "Nuovo"



Aggiungere i dovuti dettagli nelle opzioni del menù dell'elemento.



Component : BAT / MANUAL PRJ / DRAW / ASSE /

New Save Abort Delete Print Next Input Quit

Project MANUAL PRJ Component NEWPART

Component: NEWPART

Quantity: 1

Profile: UC152\*152\*23

Unit:  Metric (mm)  Imperial

Length: 5000.00 mm

Width: 0.00 mm

Group: SECTION

Description:

Material Grade: S275JR

Treatment:

Painting:

Execution class: EXC2

Information Toolings Preview Sub assembly Profile Drilling Attached documents

Comment

Created on: 01/01/0001 00:00:00 By:

Modified on: 01/01/0001 00:00:00 By:

Weight: 114.8000 Kg Surface: 4.4450 m<sup>2</sup>

Node

Project:  Version:

Part:

È indispensabile aggiungere almeno i seguenti dettagli:

- **Profilo** – digitare il nome del profilo o fare doppio clic nella finestra per aprire la lista dei profili. Iniziare col digitare il nome e verranno mostrate le opzioni disponibili.

Component : BAT / MANUAL PRJ / DRAW / ASSE /

New Save Abort Delete Print Next Input Quit

Project MANUAL PRJ Component NEWPART

Component: NEWPART

Quantity: 1

Profile: UC152\*152\*23

Unit:  Metric (mm)  Imperial

Length: 5000.00 mm

Width: 0.00 mm

Group: SECTION

Description:

Material Grade: S275JR

Treatment:

Painting:

Execution class: EXC2

Information Toolings Preview Sub assembly Profile Drilling Attached documents

Profile

ID	Category	Profile	Description	Creation Date	Modification Date
350	C	UB762*267*173		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
351	C	UB762*267*197		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
352	C	UB838*292*176		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
353	C	UB838*292*194		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
354	C	UB838*292*226		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
355	C	UB914*305*201		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
356	C	UB914*305*224		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
357	C	UB914*305*253		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
358	C	UB914*305*289		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
359	C	UB914*419*343		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
360	C	UB914*419*388		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
361	C	UC152*152*23		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
362	C	UC152*152*30		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22

Ok Abort

- **Lunghezza** – Aggiungere la lunghezza del pezzo in mm unità imperiali
- **Larghezza** - (Solo per profili piani PLT) – Aggiungere la larghezza del pezzo in mm o unità imperiali
- **Tipo di materiale**- fare doppio click nella finestra per mostrare una lista dei tipi di material disponibili

Tutte le altre opzioni sono facoltative ed alcune sono riempite automaticamente quando avete impostato questi campi.

A fine di aggiungere lavorazioni al pezzo, è necessario utilizzare il modulo di disegno.

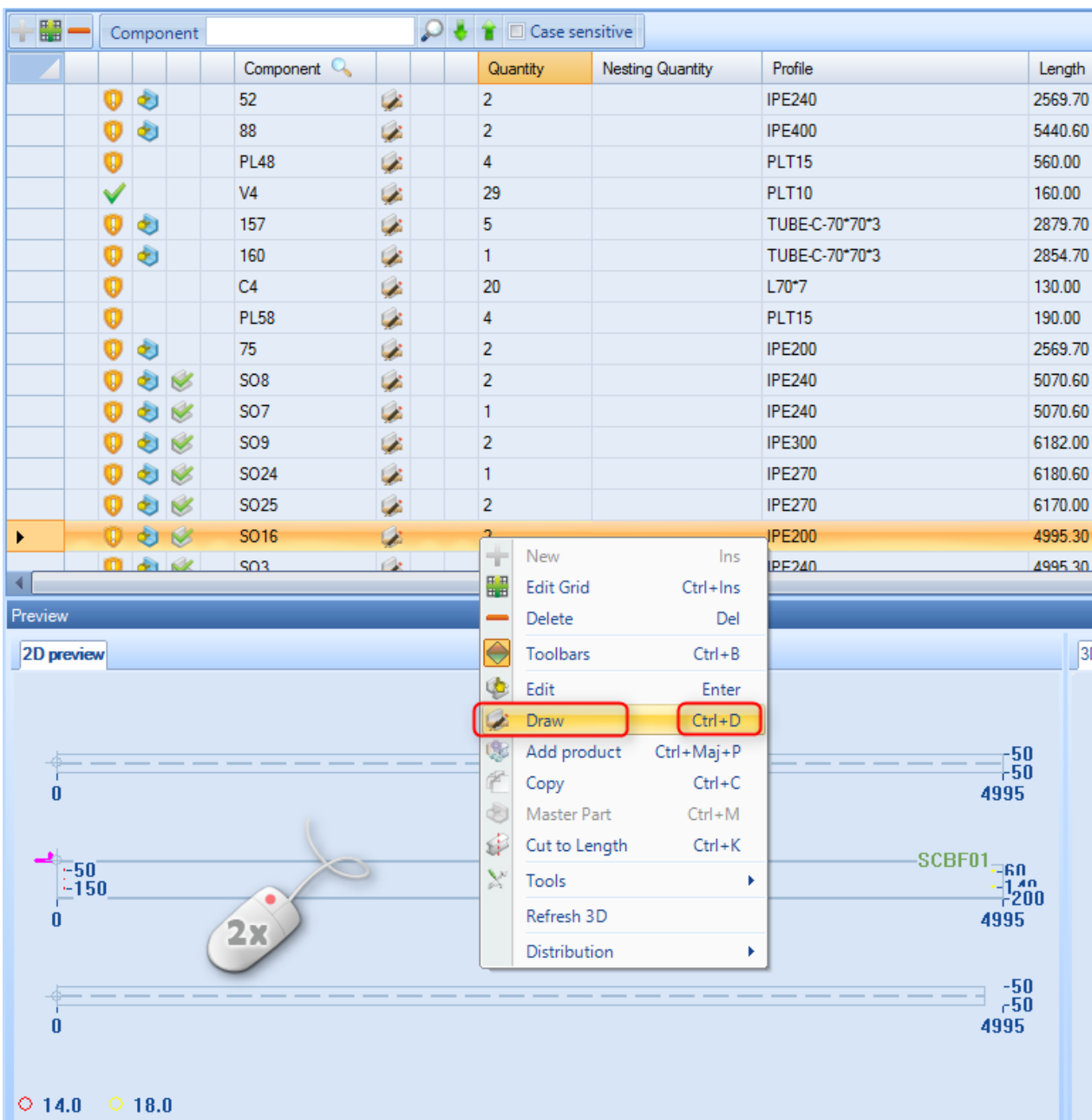
## Sketch officina

### Stampare e configurare gli sketch officina

Potete stampare gli sketch officina per i componenti usando i parametri che avete impostato nelle impostazioni "sketch officina"

### Sketch officina individuale

Per visualizzare o stampare un singolo sketch officina, aprire il pezzo nel modulo di disegno con [Disegna] , Ctrl+D odoppio clic nell'anteprima del disegno 2D o 3D.



Component	Quantity	Nesting Quantity	Profile	Length
52	2		IPE240	2569.70
88	2		IPE400	5440.60
PL48	4		PLT15	560.00
V4	29		PLT10	160.00
157	5		TUBE-C-70*70*3	2879.70
160	1		TUBE-C-70*70*3	2854.70
C4	20		L70*7	130.00
PL58	4		PLT15	190.00
75	2		IPE200	2569.70
SO8	2		IPE240	5070.60
SO7	1		IPE240	5070.60
SO9	2		IPE300	6182.00
SO24	1		IPE270	6180.60
SO25	2		IPE270	6170.00
SO16	2		IPE200	4995.30
SO3	2		IPE240	4995.30

Preview  
2D preview

0  
-50  
-150  
0

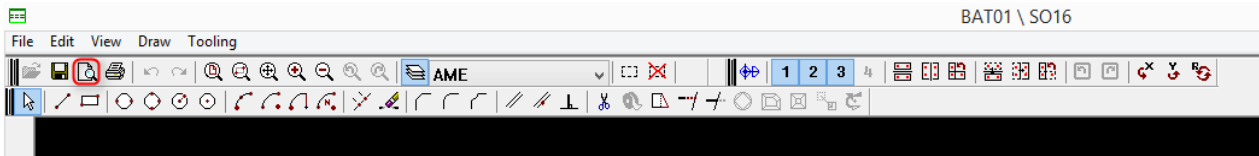
50  
-50  
4995

SCBF01  
-60  
-140  
-200  
4995

0  
-50  
-50  
4995

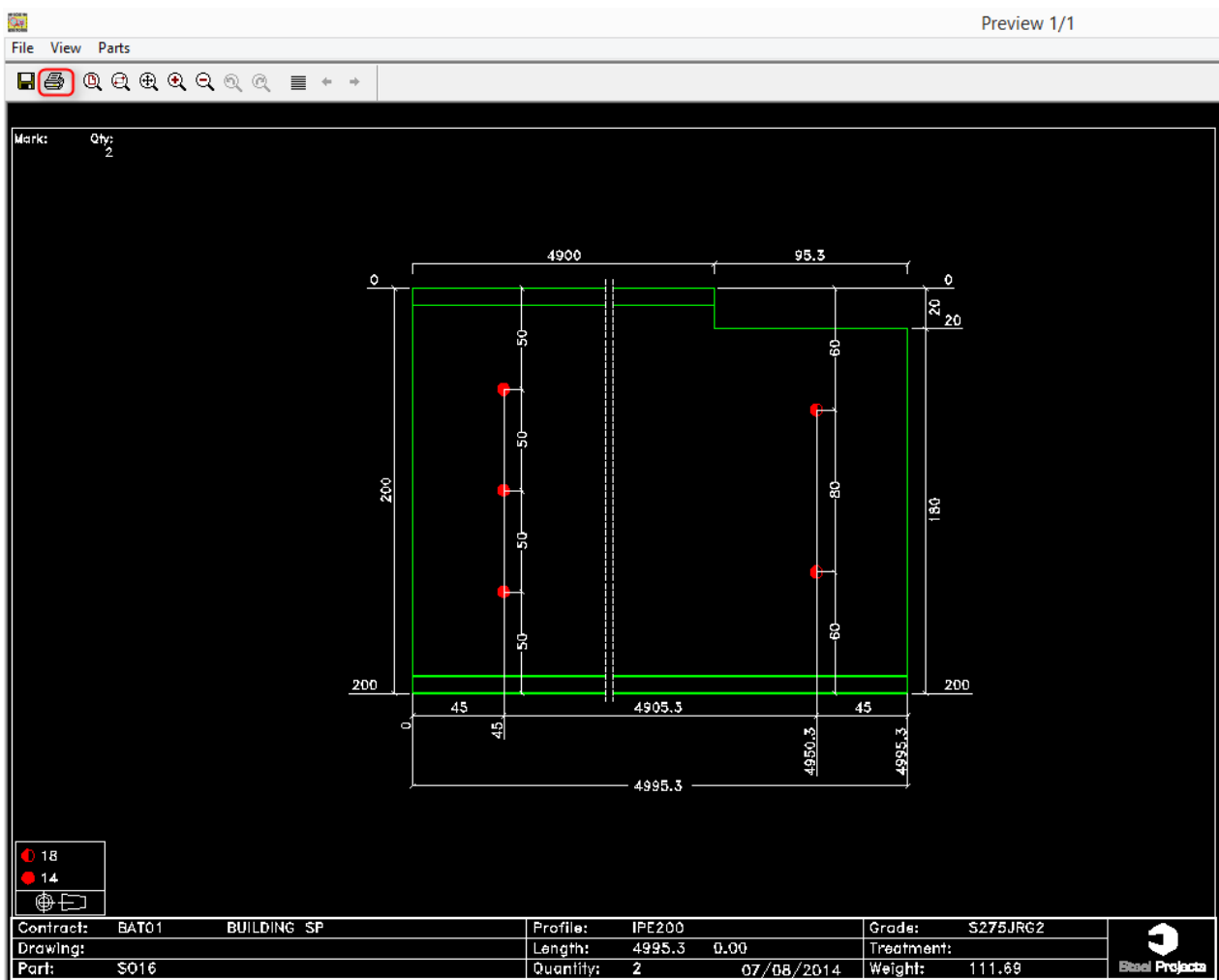
14.0 18.0

Premere il tasto  nella barra degli strumenti, Ctrl+P o andare nel "menù - anteprima"



Questo aprirà la finestra anteprima dello sketch officina.

Premere "Stampa"  per inviarlo alla stampante predefinita



## Disegni multipli

Per visualizzare o stampare disegni di molteplici componenti allo stesso tempo, trascinare i pezzi richiesti nella finestra "selezione"

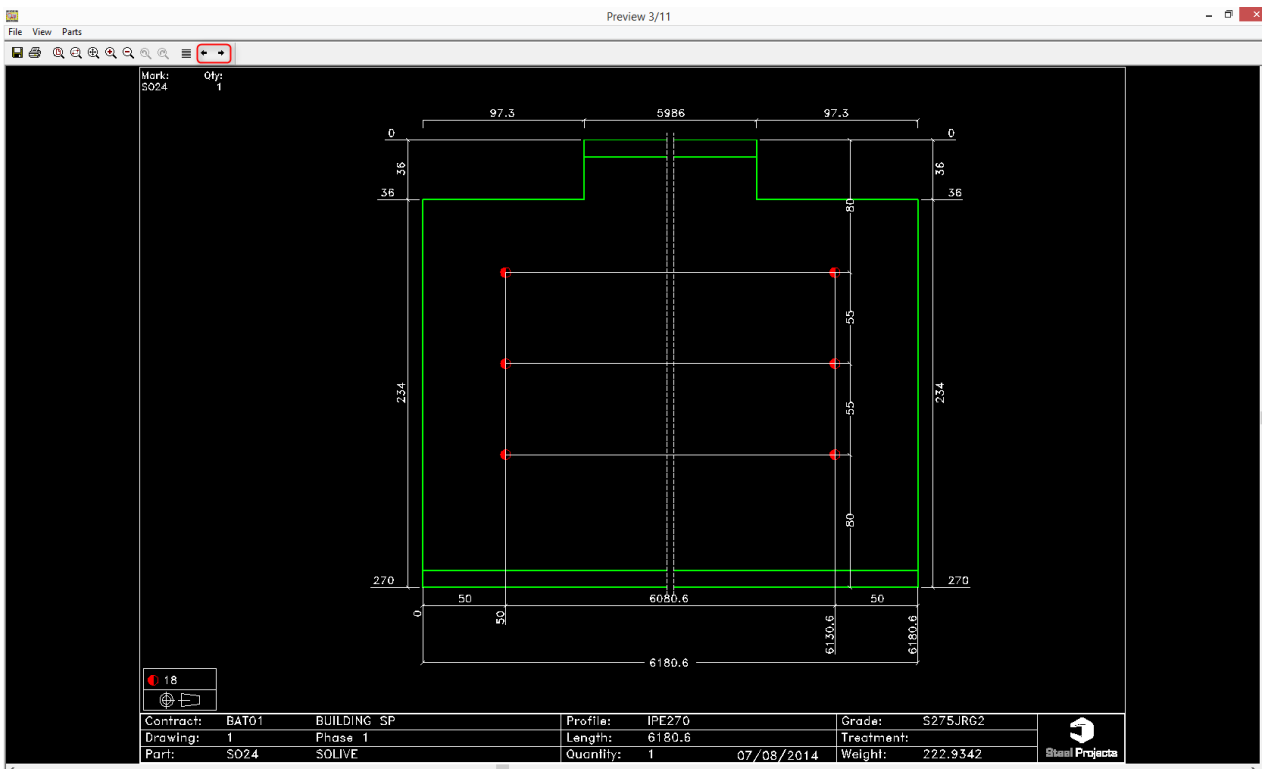
Project	Job	Drawing	Assembly Mark	Quantity	Component	Preassembly	Profile	Quantity	Length	Width	Treatment	Material Grade	Final Painting	Group
BAT01		1	SO24	1	SO24		IPE270	1	6180.60			S275JRG2		SECT
BAT01		1	SO25	2	SO25		IPE270	1	6170.00			S275JRG2		SECT
BAT01		1	SO9	2	SO9		IPE300	1	6182.00			S275JRG2		SECT
BAT01		1	SO8	2	SO8		IPE240	1	5070.60			S275JRG2		SECT
BAT01		1	SO7	1	SO7		IPE240	1	5070.60			S275JRG2		SECT

Impostare i filtri necessari se volete filtrare la selezione in basso

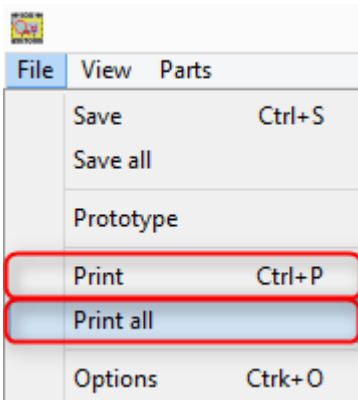
Assicurarsi che l'icona "sketch officina" sia spuntata  e poi premere "Azione" 

Questo aprirà tutti i pezzi selezionati nella finestra di anteprima disegno

Utilizzare le frecce laterali  per visualizzare i vari elementi



Premere "Stampa tutto" per stampare tutti i documenti in uno solo o "Stampa" per stampare la visualizzazione corrente.



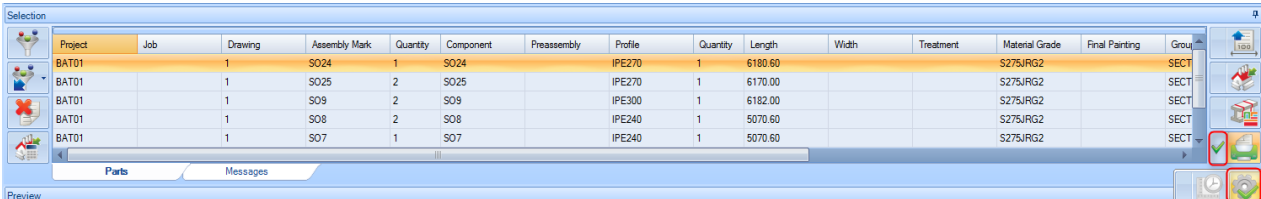
## Stampa report

### Stampare pezzi, assemblaggi.... lista

È possibile stampare dei report per i vari componenti e tutti gli articoli dei vostri progetti.

### Selezione multipla

Per visualizzare o stampare report di diversi componenti allo stesso stempo, trascinare i dovuti pezzi nella finestra "selezione"



Project	Job	Drawing	Assembly Mark	Quantity	Component	Preassembly	Profile	Quantity	Length	Width	Treatment	Material Grade	Final Painting	Group
BAT01		1	SO24	1	SO24		IPE270	1	6180.60			S275JR2		SECT
BAT01		1	SO25	2	SO25		IPE270	1	6170.00			S275JR2		SECT
BAT01		1	SO9	2	SO9		IPE300	1	6182.00			S275JR2		SECT
BAT01		1	SO8	2	SO8		IPE240	1	5070.60			S275JR2		SECT
BAT01		1	SO7	1	SO7		IPE240	1	5070.60			S275JR2		SECT

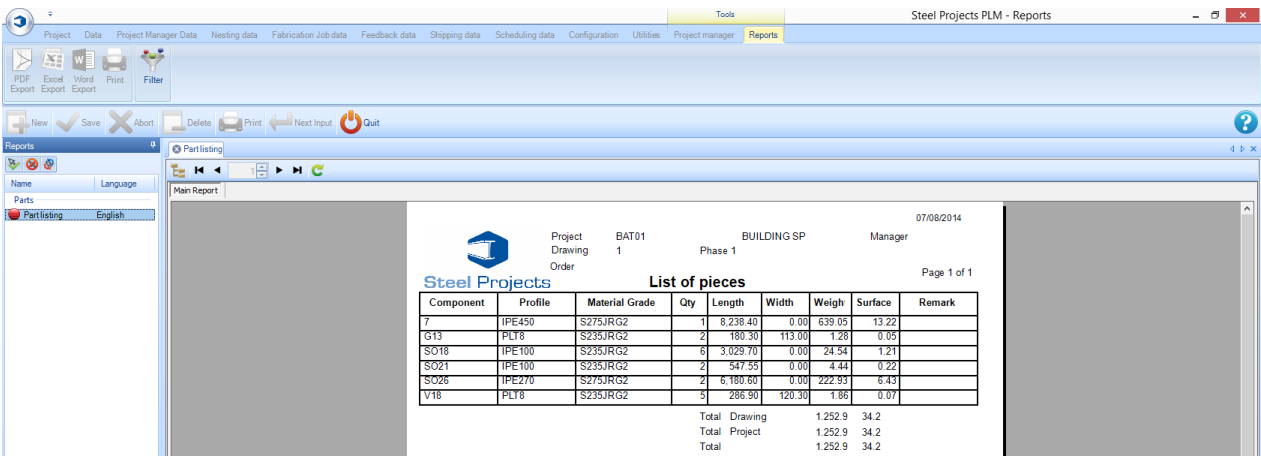
Impostare i filtri necessari se si vuole filtrare la selezione in basso.



Assicurarsi che l'icona "sketch officina" sia spuntata e poi premere "Azione"



Questo aprirà il modulo di report.



Steel Projects PLM - Reports

Tools: PDF Export, Excel Export, Word Export, Print, Filter

Reports: Partlisting

Name: Partlisting, Language: English

Main Report

Project: BAT01, Drawing: 1, Phase: 1, Manager: BUILDING SP

07/08/2014

Page 1 of 1

Component	Profile	Material Grade	Qty	Length	Width	Weight	Surface	Remark
7	IPE450	S275JR2	1	8.238.40	0.00	639.05	13.22	
G13	PL18	S235JR2	2	180.30	113.00	1.28	0.05	
SO18	IPE100	S235JR2	6	3.029.70	0.00	24.54	1.21	
SO21	IPE100	S235JR2	2	547.55	0.00	4.44	0.22	
SO26	IPE270	S275JR2	2	6.180.60	0.00	222.93	6.43	
V18	PL18	S235JR2	5	286.90	120.30	1.86	0.07	
Total Drawing						1.252.9	34.2	
Total Project						1.252.9	34.2	
Total						1.252.9	34.2	

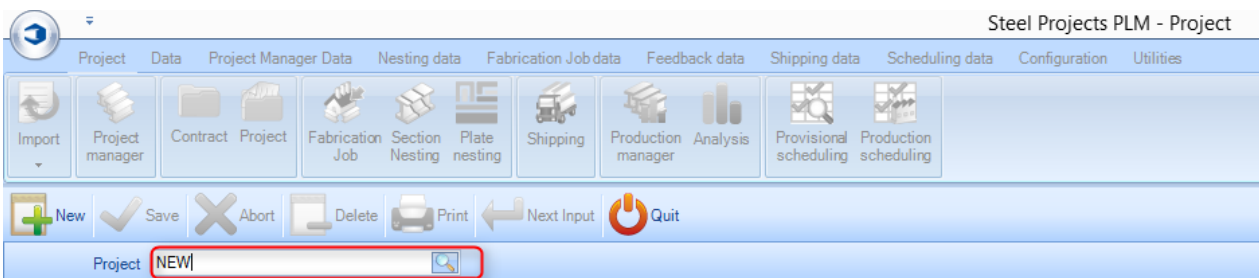
## Progetto



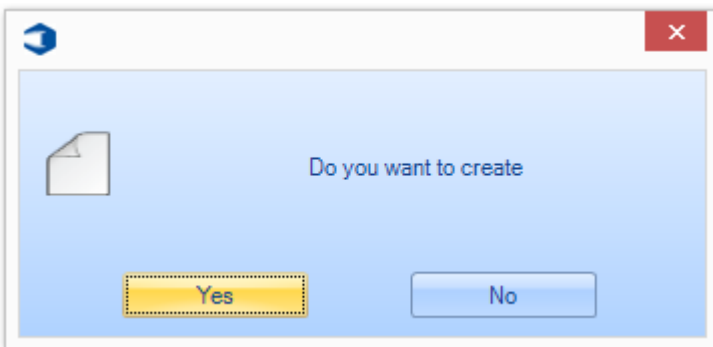
### Creare o modificare un progetto

La scheda progetto permette di visualizzare o creare nuovi progetti e visualizzare o modificare le opzioni dei progetti esistenti, senza dover andare nel modulo "Project Manager"

Digitare il nome del nuovo progetto che si desidera creare e premere "Nuovo" o [TAB]



Confermare con [OK]



Potete quindi aggiungere le opzioni del progetto richieste. Le istruzioni sono le stesse che nel Project Manager

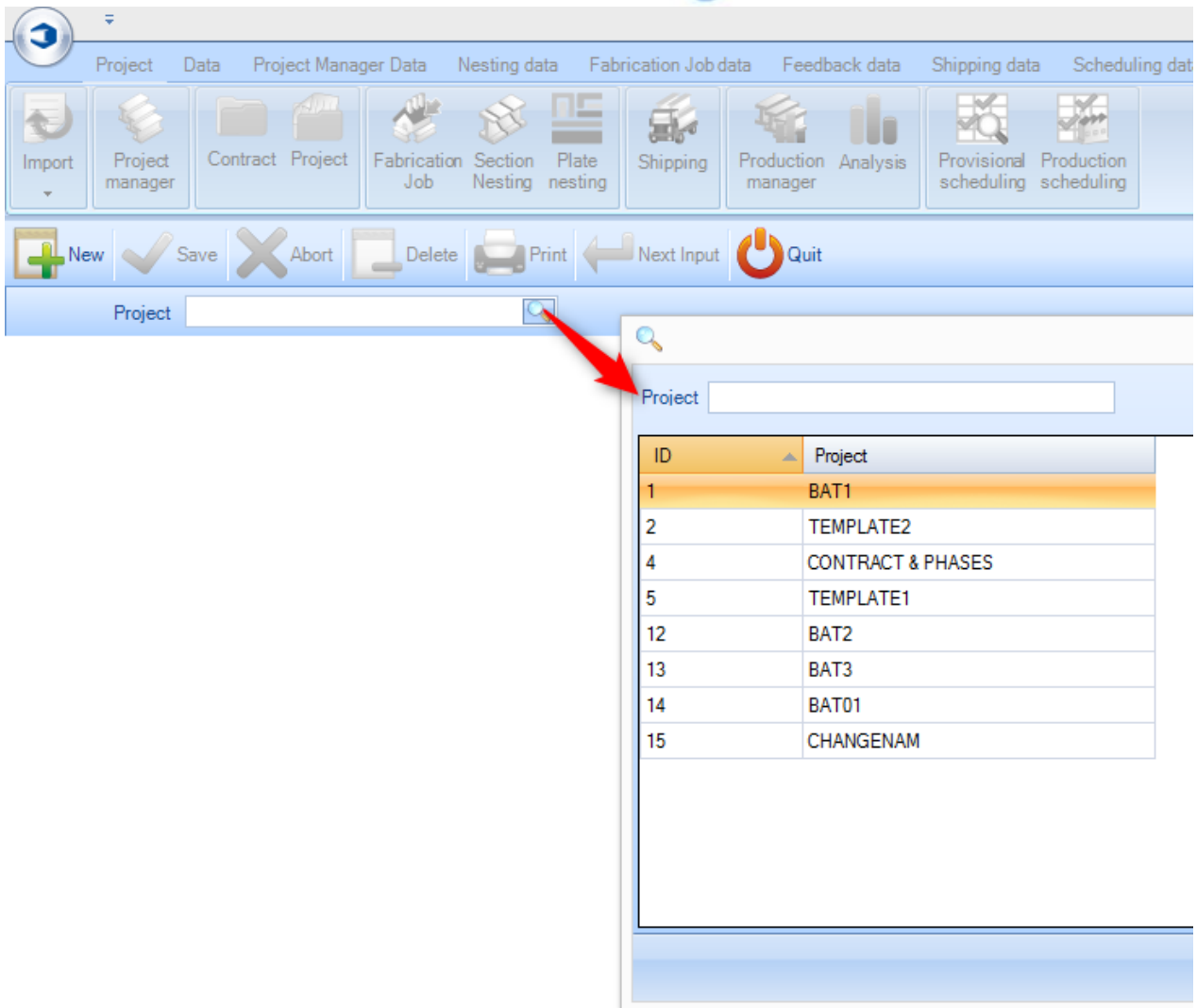
**General** | Default value | Information | Summary | Toolings | Addresses | Attached documents

Project	NEW	Contract	<input type="text"/>
Description	<input type="text"/>	Phase	<input checked="" type="checkbox"/>
Manager	<input type="text"/>	Material Grade Upgrade	<input type="checkbox"/>
Object	<input type="text"/>	Profiles Upgrade	<input type="checkbox"/>
Final Date of the Proj...	/ /	Project customer	<input type="text"/>
Customer	<input type="text"/>	Template project	<input type="checkbox"/>
Typology	<input type="text"/>	Origin	Manual project
		Execution class	EXC2

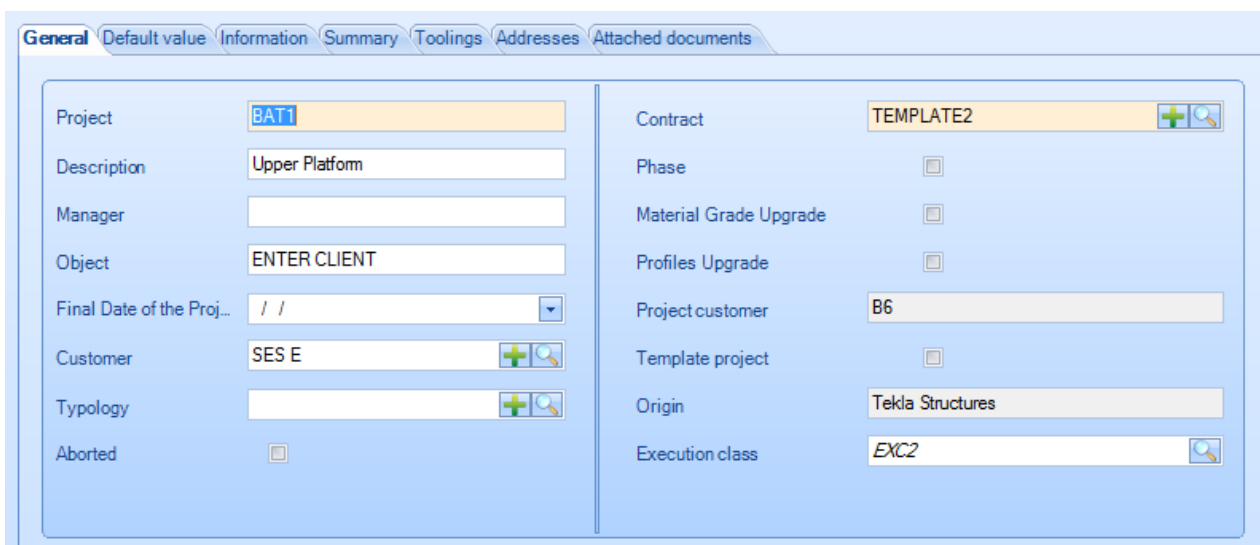
Per aggiungere ulteriori dettagli al progetto, è necessario farlo nel modulo "Project Manager"

### Visualizzare o modificare progetti esistenti

Fare doppio clic nella casella del progetto per aprire la lista dei progetti esistenti.  
Scegliere dalla lista quello richiesto o digitare nella nuova finestra per filtrare la selezione. Premere OK.



Potete quindi modificare e salvare tutti i dettagli, o cliccare nella scheda riassuntiva per vedere una sintesi del progetto senza dover andare nel modulo "Project Manager"





## Lancio in fabbricazione



### Aprire la lista "lancio in fabbricazione"

La schermata del lancio in fabbricazione mostra una lista di tutti i lavori / nesting che sono stati già creati e permette di visualizzarli, modificarli e rinviarli in produzione. È possibile creare un lancio in fabbricazione selezionando dei pezzi ed inviandoli alla finestra "selezione" o nel modulo "Project Manager" o nel modulo "Production Manager".

Un lancio in fabbricazione è descritto come un gruppo di pezzi che sono parte dello stesso progetto (o di multi progetti) a cui volete applicare il nesting e spedire in produzione allo stesso tempo.

La funzionalità dello schermo è diversa, a seconda che abbiate o meno il modulo "Production Manager". Se si dispone di questo modulo, è anche possibile monitorare lo stato della produzione e gestire il flusso di lavoro dell'azienda.

**Schermata "Lancio in fabbricazione" senza Production Manager** - Backup e gestione dei section nesting

**Schermata "Lancio in fabbricazione" con Production Manager** – Inviare in produzione, gestione del flusso di lavoro, calcolo del tempo di lavorazione, feedback sul tempo per un pezzo

### Navigazione del lancio in fabbricazione

La schermata del lancio in fabbricazione viene visualizzata in un formato a schede, con la visualizzazione predefinita che mostra un elenco dei lavori correnti. È possibile selezionare un lavoro specifico e la scheda nella finestra dei componenti per visualizzare un elenco dei componenti e la finestra del taglio ottimizzato che mostra i dettagli del risultato dei vostri nesting.

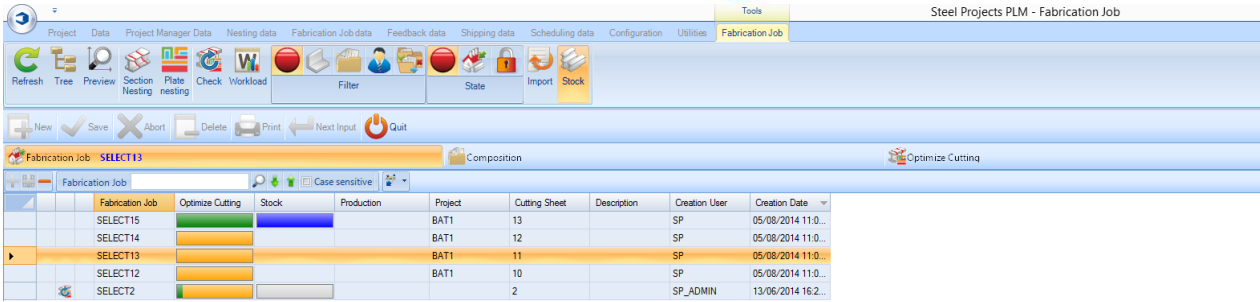
### Lancio in fabbricazione

La scheda del lancio in fabbricazione elenca tutti i lavori che sono stati già creati e ne mostra i dettagli.

Il taglio barre ottimizzato permette di visualizzare il totale dei pezzi a cui è già stato applicato il nesting. Rosso = nesting non applicato; Arancione = in attesa; Verde = nesting effettuato.

La barra di produzione indica lo stato di produzione dei pezzi. Vedere "Production Manager"

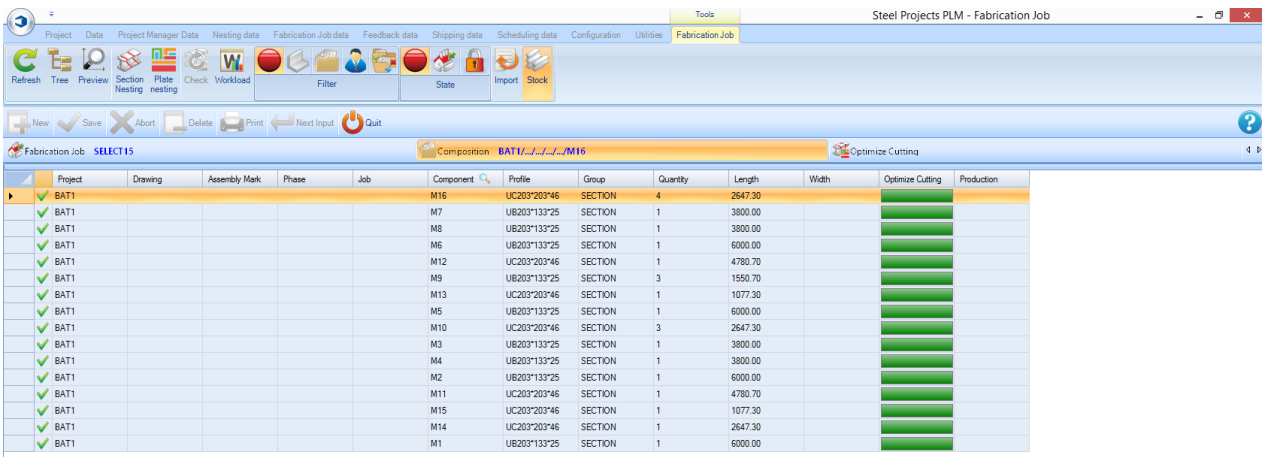
Se i pezzi sono nel "Section Nesting", allora il numero (o i numeri) è indicato nella colonna di taglio



Fabrication Job	Optimize Cutting	Stock	Production	Project	Cutting Sheet	Description	Creation User	Creation Date
SELECT15				BAT1	13		SP	05/08/2014 11:0...
SELECT14				BAT1	12		SP	05/08/2014 11:0...
SELECT13				BAT1	11		SP	05/08/2014 11:0...
SELECT12				BAT1	10		SP	05/08/2014 11:0...
SELECT2					2		SP_ADMIN	13/06/2014 16:2...

## Composizione

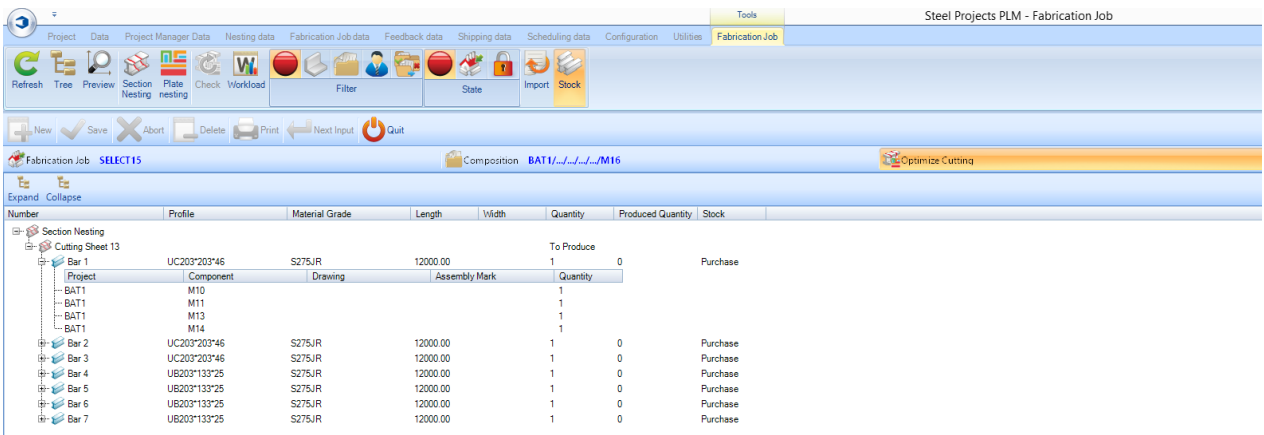
Se si clicca su un particolare lancio in fabbricazione, e poi sulla scheda "composizione", verranno elencati tutti i pezzi che fanno parte di quel lavoro. Anche il taglio ottimizzato e le schede di produzione sono attive in questa scheda e mostrano i dettagli dei singoli pezzi.



Project	Drawing	Assembly Mark	Phase	Job	Component	Profile	Group	Quantity	Length	Width	Optimize Cutting	Production
BAT1					M16	UC203*203*46	SECTION	4	2647.30			
BAT1					M7	UB203*133*25	SECTION	1	3800.00			
BAT1					M8	UB203*133*25	SECTION	1	3800.00			
BAT1					M6	UB203*133*25	SECTION	1	6000.00			
BAT1					M12	UC203*203*46	SECTION	1	4780.70			
BAT1					M9	UB203*133*25	SECTION	3	1550.70			
BAT1					M13	UC203*203*46	SECTION	1	1077.30			
BAT1					M5	UB203*133*25	SECTION	1	6000.00			
BAT1					M10	UC203*203*46	SECTION	3	2647.30			
BAT1					M3	UB203*133*25	SECTION	1	3800.00			
BAT1					M4	UB203*133*25	SECTION	1	3800.00			
BAT1					M2	UB203*133*25	SECTION	1	6000.00			
BAT1					M11	UC203*203*46	SECTION	1	4780.70			
BAT1					M15	UC203*203*46	SECTION	1	1077.30			
BAT1					M14	UC203*203*46	SECTION	1	2647.30			
BAT1					M1	UB203*133*25	SECTION	1	6000.00			

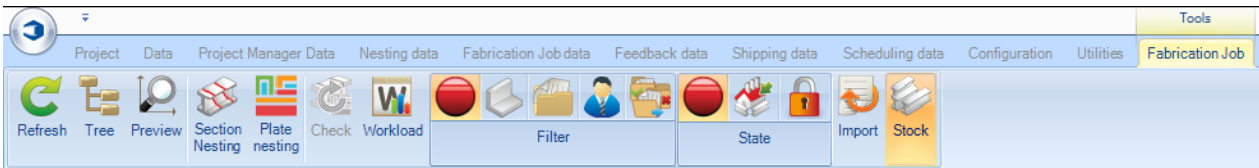
## Ottimizzare il taglio

La scheda di ottimizzazione taglio mostra un riepilogo di tutti nesting che fanno parte di questo lavoro. Tutti i pezzi che non sono stati annidati sono elencati come "non elaborati"



Number	Profile	Material Grade	Length	Width	Quantity	Produced Quantity	Stock
<b>Section Nesting</b>							
<b>Cutting Sheet 13</b>							
Bar 1	UC203*203*46	S275JR	12000.00		1	0	Purchase
<b>To Produce</b>							
Project	Component	Drawing	Assembly Mark	Quantity			
BAT1	M10			1			
BAT1	M11			1			
BAT1	M13			1			
BAT1	M14			1			
Bar 2	UC203*203*46	S275JR	12000.00		1	0	Purchase
Bar 3	UC203*203*46	S275JR	12000.00		1	0	Purchase
Bar 4	UB203*133*25	S275JR	12000.00		1	0	Purchase
Bar 5	UB203*133*25	S275JR	12000.00		1	0	Purchase
Bar 6	UB203*133*25	S275JR	12000.00		1	0	Purchase
Bar 7	UB203*133*25	S275JR	12000.00		1	0	Purchase

## Barra strumenti del lancio in fabbricazione



Refresh Aggiorna lo schermo



Tree Attivare la finestra del menù ad albero



Preview Quando nella scheda "Composizione" potete vedere l'anteprima dei componenti



Section Nesting Creare un nuovo nesting di barre per tutti i pezzi non annidati nel processo di lavorazione selezionato



Plate nesting Creare un nuovo nesting di piastre per tutti i pezzi non annidati nel processo di lavorazione



Check Se sono stati modificati dei pezzi nel lancio in fabbricazione, premere questo tasto permette al Sistema di controllare potenziali problemi con il routing.



Workload Permette di creare e di inviare in produzione tutti i pezzi non annidati nei vari lavori



Filter Filtro per la lista : Nessuno, Profilo, Progetto, Cliente, Stato



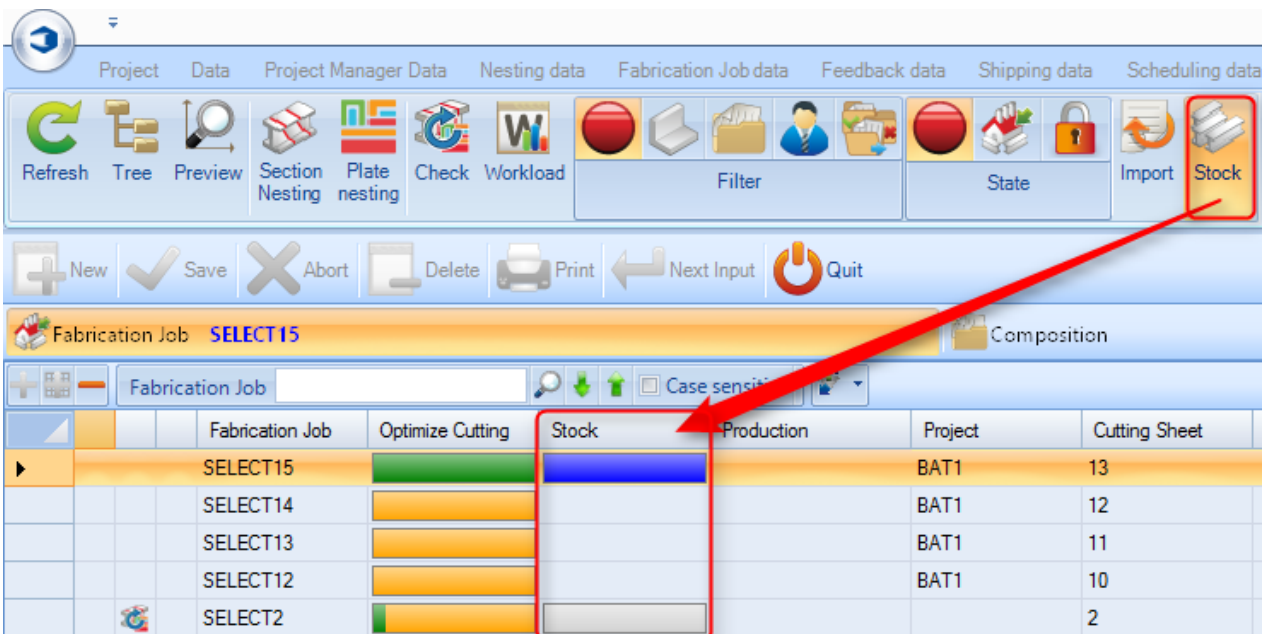
Filtro per la lista: nessuno, in attesa, finito



Creare una selezione di lancio in fabbricazione usando un import configurato



Aggiungere una colonna alla scheda lavoro per poter vedere lo stato dello stock.



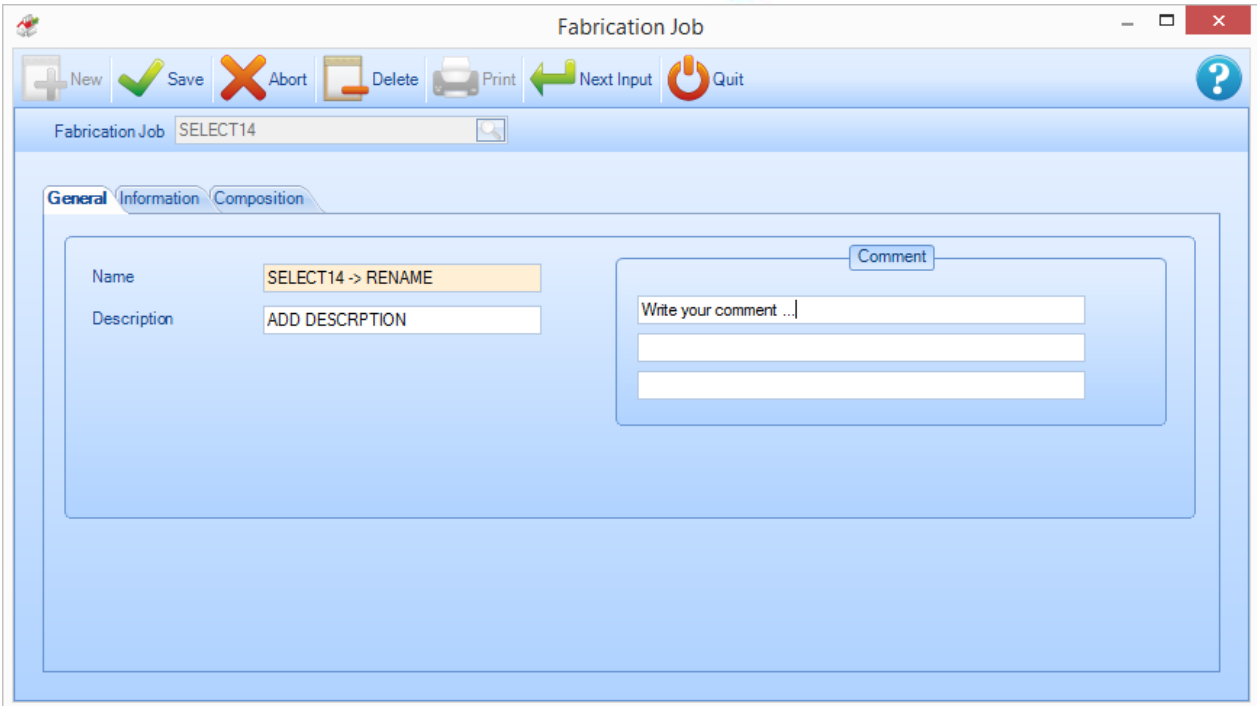
	Fabrication Job	Optimize Cutting	Stock	Production	Project	Cutting Sheet
▶	SELECT15				BAT1	13
	SELECT14				BAT1	12
	SELECT13				BAT1	11
	SELECT12				BAT1	10
	SELECT2					2

### Lancio in fabbricazione: modifica opzioni

Se fate doppio click su un lancio in fabbricazione nella stessa lista, viene aperta la schermata delle opzioni di modifica

### Generale

Cambiare il nome del lavoro o aggiungere una descrizione o un commento.



Fabrication Job

New Save Abort Delete Print Next Input Quit

Fabrication Job SELECT14

General Information Composition

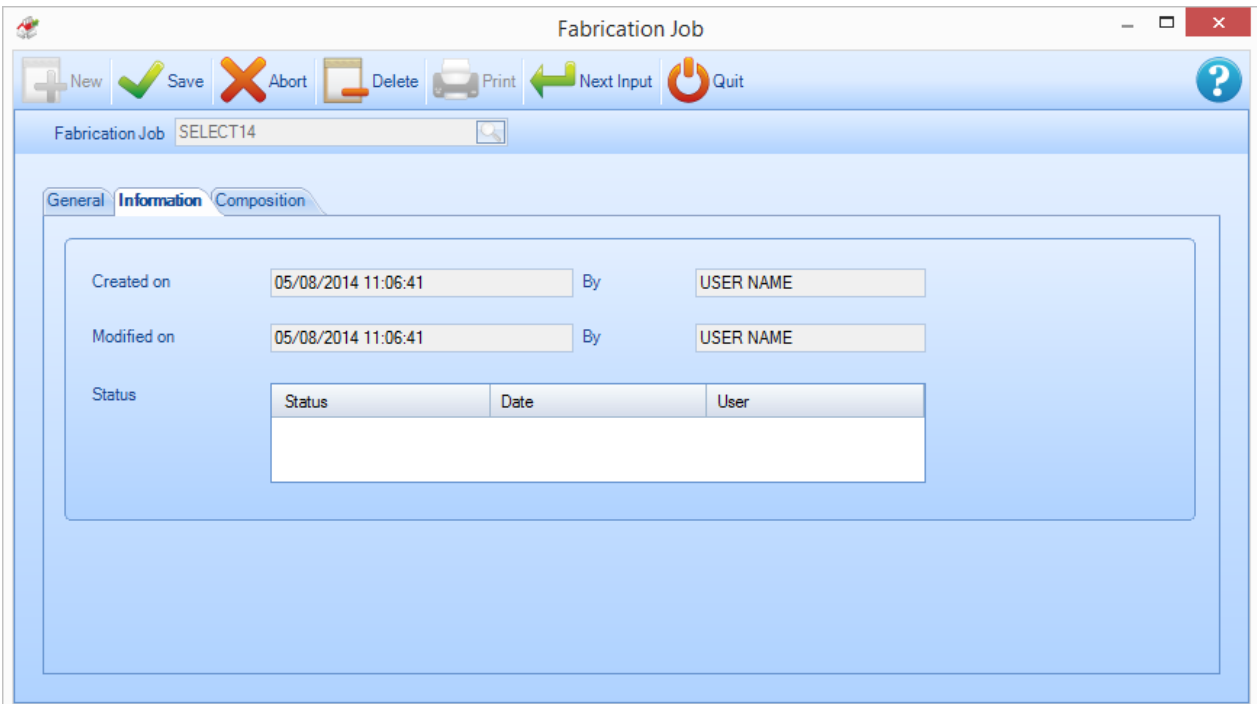
Name SELECT14 -> RENAME

Description ADD DESCRIPTION

Comment

Write your comment ...

## Informazioni



Fabrication Job

New Save Abort Delete Print Next Input Quit

Fabrication Job SELECT14

General Information Composition

Created on 05/08/2014 11:06:41 By USER NAME

Modified on 05/08/2014 11:06:41 By USER NAME

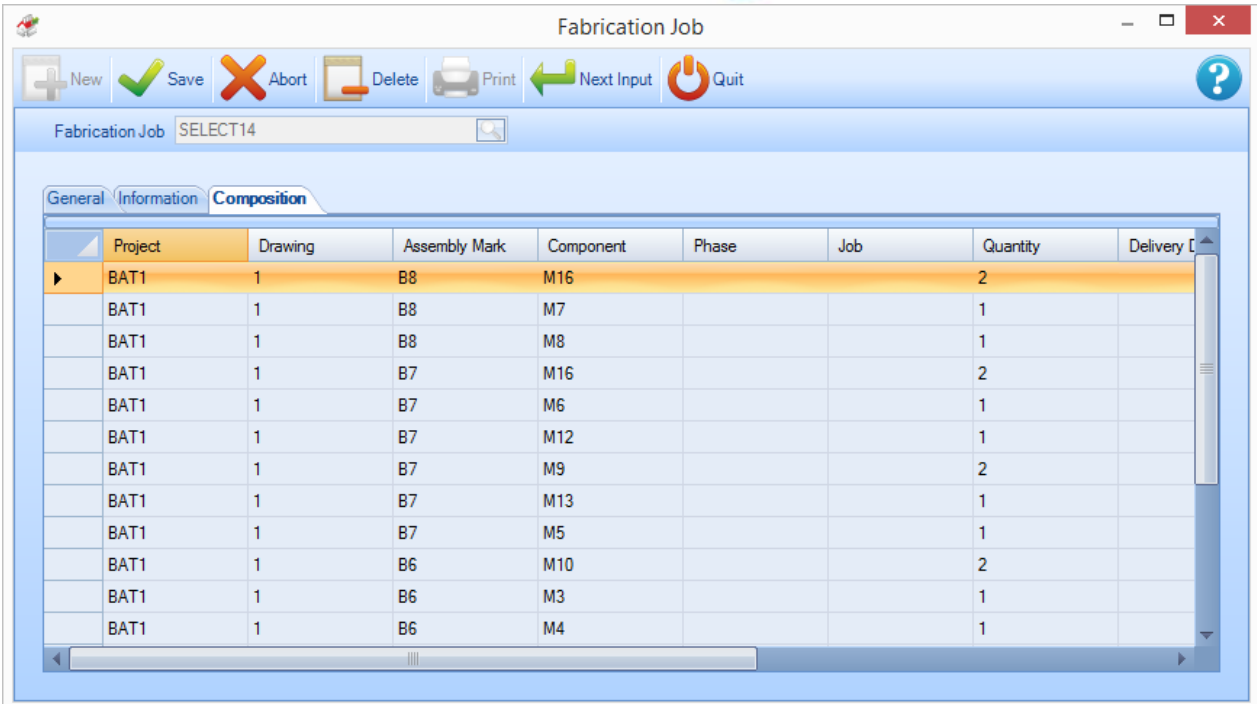
Status

Status	Date	User


Mostra informazioni sul tempo e sull'utente che ha creato e che ha modificato per ultimo il lavoro.

## Composizione

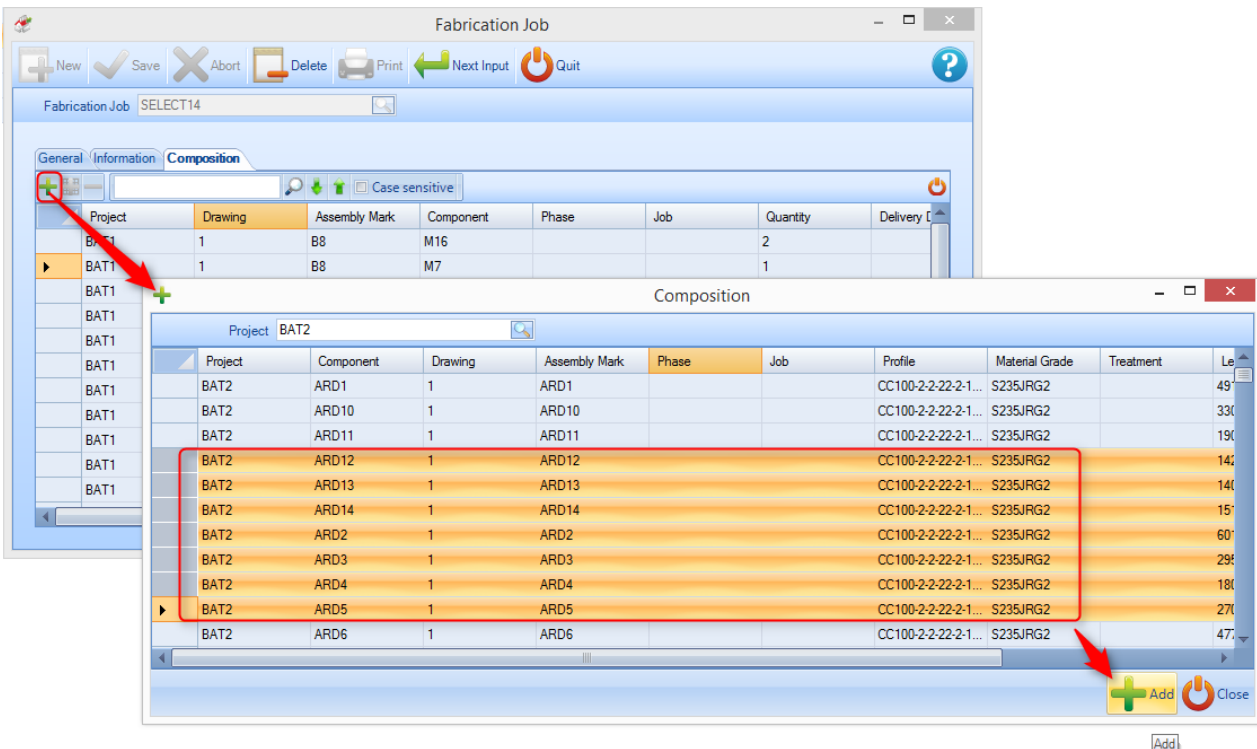
Mostra una lista di elementi che costituiscono il lancio in fabbricazione.



Project	Drawing	Assembly Mark	Component	Phase	Job	Quantity	Delivery
BAT1	1	B8	M16			2	
BAT1	1	B8	M7			1	
BAT1	1	B8	M8			1	
BAT1	1	B7	M16			2	
BAT1	1	B7	M6			1	
BAT1	1	B7	M12			1	
BAT1	1	B7	M9			2	
BAT1	1	B7	M13			1	
BAT1	1	B7	M5			1	
BAT1	1	B6	M10			2	
BAT1	1	B6	M3			1	
BAT1	1	B6	M4			1	

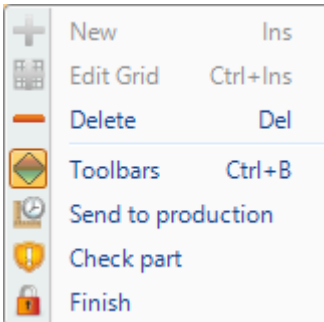
È anche possibile aggiungere ulteriori elementi da progetti esistenti al lancio in fabbricazione a partire da questa schermata. Per farlo, premere l'icona . Questo apre una finestra per selezionare il nome del progetto. O si digita il nome nella finestra o si fa doppio clic per far apparire la lista.

Questo mostra un elenco di tutti gli elementi disponibili. Per aggiungerne uno, selezionarlo nella lista e premere "Aggiungi".



Project	Component	Drawing	Assembly Mark	Phase	Job	Profile	Material Grade	Treatment	Le
BAT2	ARD1	1	ARD1			CC100-2-2-22-2-1...	S235JRG2		49
BAT2	ARD10	1	ARD10			CC100-2-2-22-2-1...	S235JRG2		33
BAT2	ARD11	1	ARD11			CC100-2-2-22-2-1...	S235JRG2		19
BAT2	ARD12	1	ARD12			CC100-2-2-22-2-1...	S235JRG2		14
BAT2	ARD13	1	ARD13			CC100-2-2-22-2-1...	S235JRG2		14
BAT2	ARD14	1	ARD14			CC100-2-2-22-2-1...	S235JRG2		15
BAT2	ARD2	1	ARD2			CC100-2-2-22-2-1...	S235JRG2		60
BAT2	ARD3	1	ARD3			CC100-2-2-22-2-1...	S235JRG2		29
BAT2	ARD4	1	ARD4			CC100-2-2-22-2-1...	S235JRG2		18
BAT2	ARD5	1	ARD5			CC100-2-2-22-2-1...	S235JRG2		27
BAT2	ARD6	1	ARD6			CC100-2-2-22-2-1...	S235JRG2		47

## Lancio in fabbricazione: Menù clic destro del mouse



- **+ Nuovo** – Aggiungere ulteriori elementi
- **Modifica** – Inserire dati direttamente nella scheda
- **Elimina** – Eliminare il lancio in fabbricazione e tutte le informazioni al suo interno
- **Barra degli strumenti** - Mostra \ nasconde la barra degli strumenti nascosta
- **Inviare in produzione** – Se avete "Production Manager", utilizzate quest'opzione per passare alla schermata "inviare in produzione"
- **Controllo pezzi** – Applicare l'opzione di controllo ai pezzi
- **Fine** – Definire il lavoro come "finito"

## Modulo - Section Nesting



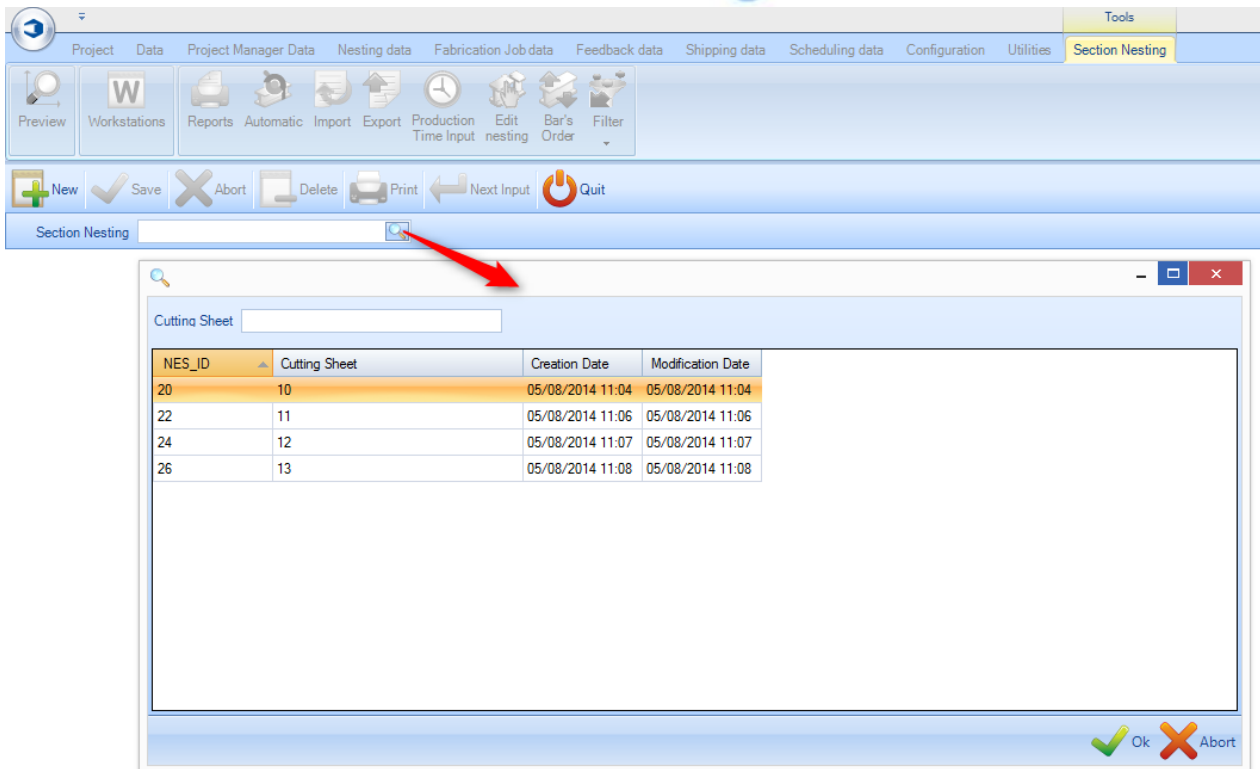
### Il modulo principale per ottimizzare il nesting di barre

Il modulo "Section Nesting" permette di annidare gli elementi in barre lineari per accelerare gli acquisti e il processo produttivo.

Il modulo usa l'impostazione di parametri nelle opzioni "Dati Nesting"

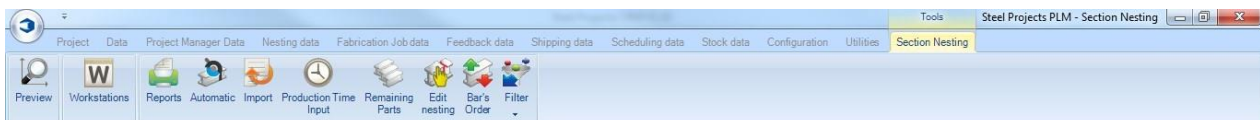
Per creare un nuovo section nesting normalmente non dovreste farlo accedendo direttamente a questo menù. I nuovi nesting sono normalmente creati o nel [Project Manager](#), trascinando i pezzi necessari nella finestra "selezione" ed attivando l'opzione di section nesting e premendo "azione", o nel [Production Manager](#) nella schermata "Avviare in produzione".

Utilizzare questo menù per modificare nesting di barre esistenti. Per fare questo digitare il numero di foglio di nesting, o fare doppio clic nella finestra e scegliere il nest dalla finestra e premere OK.

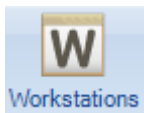


Questo aprirà il modulo "Section Nesting". In alternativa questo modulo si aprirà automaticamente se si elabora con il Project Manager o con la schermata di "Avvio in produzione"

### Barra degli strumenti del Section Nesting



**Preview** Aprire la barra / pezzo in anteprima 2D /3D



**Workstations** Aprire una scorciatoia verso la configurazione della postazione di lavoro



**Reports** Creare un elenco di barre e report di nesting con la finestra "Report"



**Automatic** Nesting automatico dei component nello Stock, barre rimanenti ed acquistate usando il "Section Nesting automatico"





Import

Import di barre nello stock usando un "Import Stock" configurato.



Production Time  
Input

Permette di inserire il tempo di produzione speso per produrre ogni barra (Disponibile con il modulo Production Manager).



Remaining  
Parts

Attivare un filtro per visualizzare solo i pezzi che devono essere annidati



Edit  
nesting

Modificare il nesting usando il "Nesting manuale"



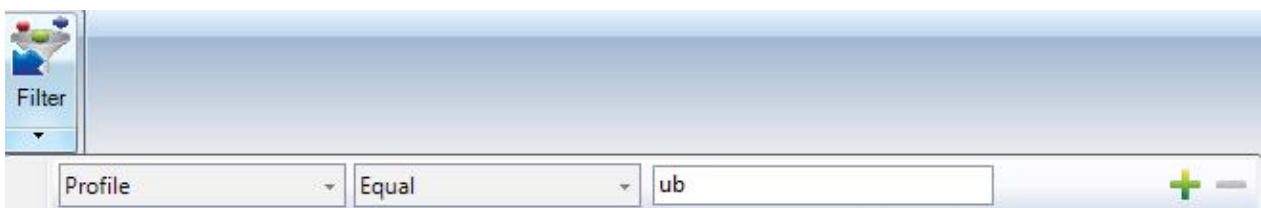
Bar's  
Order

Cambiare l'ordine delle barre e creare raggruppamenti per sistemi di handling automatico



Export

Esportare le barre verso la produzione (Solo per Parts Manager e Project Manager)

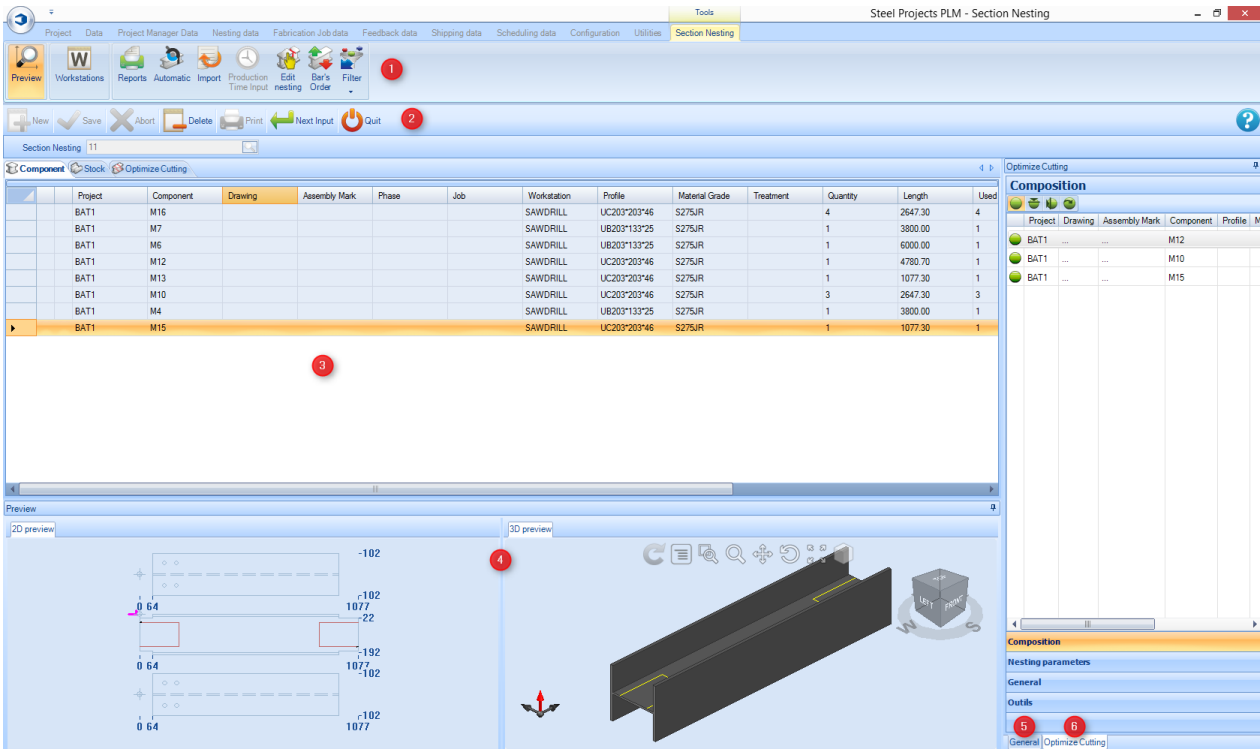


Impostare un filtro per visualizzare soltanto alcune informazioni nella finestra principale.

## Layout del Section Nesting

Il modulo utilizza una multi finestra, con layout a schede, simile al Project Manager.

- 1 Barra delle scorciatoie
- 2 Barra delle azioni
- 3 Finestra principale, i vostri elementi, lo stock e le barre sono visualizzati.
- 4 Qui è possibile avere un'anteprima 2D o 3D per componenti o barre
- 5 Questa scheda mostra un riepilogo generale dei risultati di section nesting
- 6 La finestra di ottimizzazione del taglio mostra le informazioni specifiche per ogni barra annidata.



Project	Component	Drawing	Assembly Mark	Phase	Job	Workstation	Profile	Material Grade	Treatment	Quantity	Length	Used
BAT1	M16					SAWRILL	UC203*203*46	S275JR		4	2647.30	4
BAT1	M7					SAWRILL	UB203*133*25	S275JR		1	3800.00	1
BAT1	M6					SAWRILL	UB203*133*25	S275JR		1	6000.00	1
BAT1	M12					SAWRILL	UC203*203*46	S275JR		1	4780.70	1
BAT1	M13					SAWRILL	UC203*203*46	S275JR		1	1077.30	1
BAT1	M10					SAWRILL	UC203*203*46	S275JR		3	2647.30	3
BAT1	M4					SAWRILL	UB203*133*25	S275JR		1	3800.00	1
BAT1	M15					SAWRILL	UC203*203*46	S275JR		1	1077.30	1

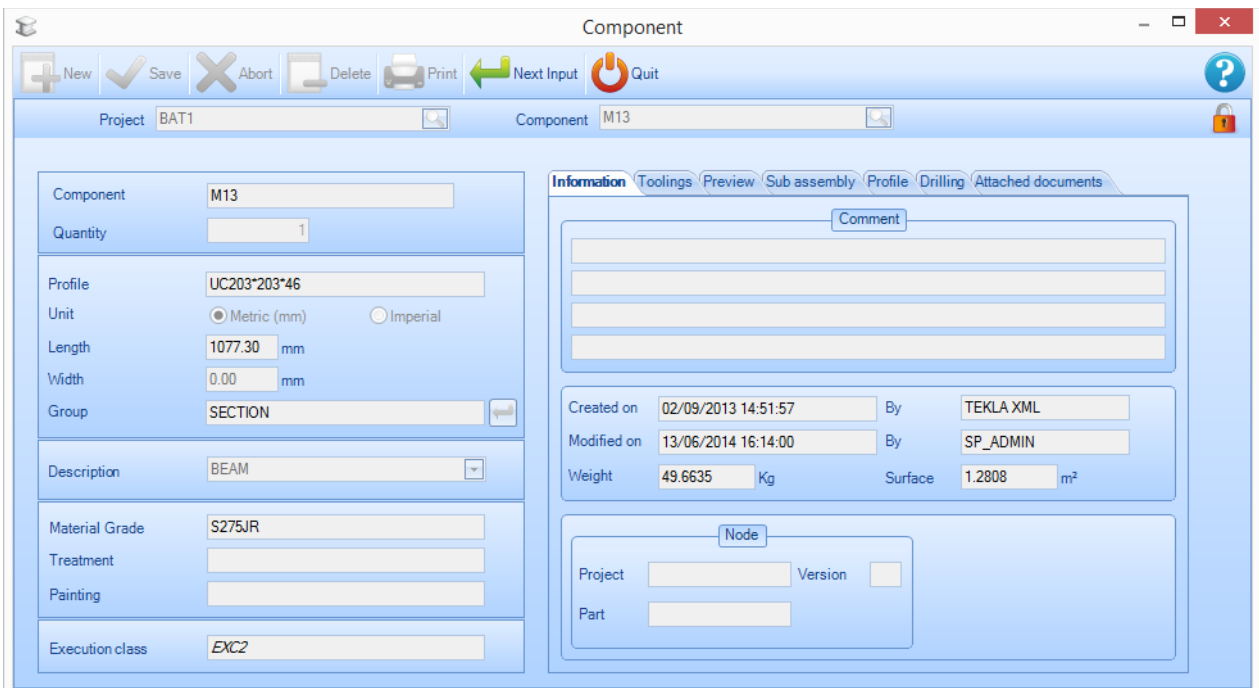
## Finestra principale

La finestra principale è costituita da tre tabelle.

**Componente** – Elenca tutti gli elementi che sono stati inclusi nel section nesting. È possibile vedere tutti i dettagli provenienti dal Project Manager, inclusi il progetto, la postazione di lavoro e i dettagli sulla quantità.

Project	Component	Drawing	Assembly Mark	Phase	Job	Workstation	Profile	Material Grade	Treatment	Quantity	Length
BAT1	M16					SAWDRILL	UC203*203*46	S275JR		4	2647.30
BAT1	M7					SAWDRILL	UB203*133*25	S275JR		1	3800.00
BAT1	M6					SAWDRILL	UB203*133*25	S275JR		1	6000.00
BAT1	M12					SAWDRILL	UC203*203*46	S275JR		1	4780.70
BAT1	M13					SAWDRILL	UC203*203*46	S275JR		1	1077.30
BAT1	M10					SAWDRILL	UC203*203*46	S275JR		3	2647.30
BAT1	M4					SAWDRILL	UB203*133*25	S275JR		1	3800.00
BAT1	M15					SAWDRILL	UC203*203*46	S275JR		1	1077.30

Se si clicca su uno degli elementi, si aprirà la scheda delle opzioni dell'elemento e non si possono fare modifiche qui; per farlo occorre tornare al Project Manager.



The screenshot shows the 'Component' window with the following details for component M13:

- Component:** M13
- Quantity:** 1
- Profile:** UC203\*203\*46
- Unit:** Metric (mm) (selected), Imperial
- Length:** 1077.30 mm
- Width:** 0.00 mm
- Group:** SECTION
- Description:** BEAM
- Material Grade:** S275JR
- Treatment:**
- Painting:**
- Execution class:** EXC2

**Information** tab details:

- Created on:** 02/09/2013 14:51:57 By: TEKLA XML
- Modified on:** 13/06/2014 16:14:00 By: SP\_ADMIN
- Weight:** 49.6635 Kg
- Surface:** 1.2808 m<sup>2</sup>

**Node** section:

- Project:** [ ]
- Version:** [ ]
- Part:** [ ]

**Stock** – La lista dello stock all'inizio è vuota. È possibile aggiungere lo stock alla lista per usarlo nel nesting o, se la lasciate vuota, il nesting userà soltanto lunghezze acquistate utilizzando le migliori lunghezze disponibili.

Profile	Material Grade	Treatment	Length	Quantity	Used quantity	Storage location	Warehouse	Casting	Comment 1	Comment 2
UC203*203*46	S275JR		12000.00	4	3					
UC203*203*46	S275JR		12100.00	1	0					
UB203*133*25	S275JR		12000.00	2	2					

**Ottimizzazione taglio** – Questa scheda mostra i risultati del nesting

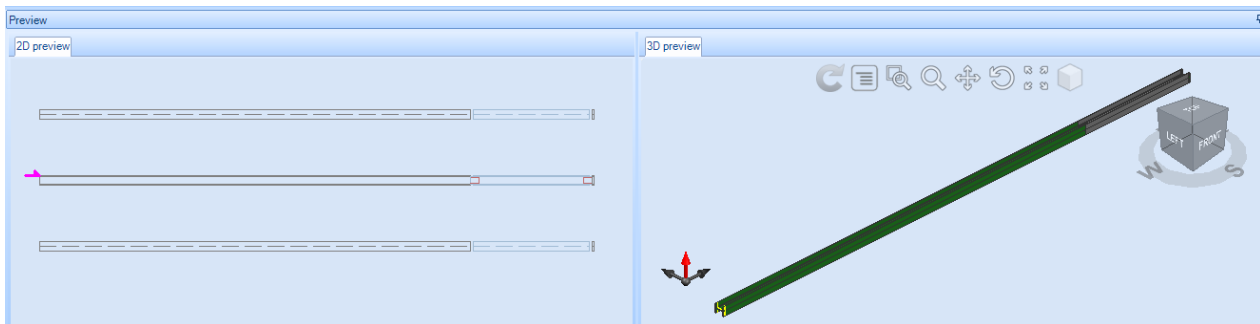
Component	Stock	Optimize Cutting	Bar N°	Profile	Material Grade	Treatment	Workstation	Quantity	Length	Remnant (mm)	Remnant (%)	Scrap (mm)
			1	UC203*203*46	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	836.400	6.97	
			BAT1/.../M12					1	4780.70			
			BAT1/.../M10					2	2647.30			
			BAT1/.../M15					1	1077.30			
			2	UC203*203*46	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	320.300	2.67	
			3	UC203*203*46	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	9348.300	77.90	
			4	UB203*133*25	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	2193.400	18.28	
			5	UB203*133*25	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	8195.600	68.30	

## Anteprima

Questa finestra mostra un'anteprima del pezzo o della barra, a seconda della vostra selezione nella finestra principale.

Per mostrare una visualizzazione 3D, è necessario aver attivato l'opzione nelle impostazioni di configurazione locali.

La funzionalità della finestra è la stessa della finestra anteprima pezzo nel Project Manager.



## Informazioni generali

Questa scheda mostra un riepilogo generale dei risultati del section nesting.

General				
Statut	To Produce			
	Quantity	Length	Remnant length	Scrap length
Total	5	60000.00 mm	20894.00 mm (34....	0.00 mm (0.00%)
▲ Total by profile category				
┌	5	60000.00 mm	20894.00 mm (34....	0.00 mm (0.00%)
▲ Total by profile				
┌ UC203*203*...	3	36000.00 mm	10505.00 mm (29....	0.00 mm (0.00%)
┌ UB203*133*...	2	24000.00 mm	10389.00 mm (43....	0.00 mm (0.00%)
▲ Total by bar type				
Stock	3	36000.00 mm	10505.00 mm (29....	0.00 mm (0.00%)
Purchase	2	24000.00 mm	10389.00 mm (43....	0.00 mm (0.00%)

General Optimize Cutting

## Ottimizzazione taglio

La finestra di ottimizzazione taglio mostra specifiche informazioni per ogni barra annidata.


**Generale** – La scheda generale mostra informazioni generali sulla barra annidata che avete selezionato. Il tempo previsionale è mostrato soltanto se il modulo Production Manager è attivato.

L'identità residua è generata automaticamente da SPPLM; ciò può essere utilizzato per marcare i resti al fine di mantenere la tracciabilità.

### General


Quantity:

Comment:

Workstation:  

Forecast time:

---

Profile:  


Material Grade:

Treatment:


Length:  mm




Warehouse:

Storage location:

**Composizione** – Questa scheda mostra I pezzi che sono annidati nell'attuale barra selezionata. È possibile cambiare manualmente l'ordine nella barra trascinando l'ordine dei pezzi. Ed è possibile visualizzare e cambiare la rotazione del pezzo usando le funzioni 

### Composition




	Project	Drawing	Assembly Mark	Component	Profile	Material Grade	Treatment
	BAT1	...	...	M12			
	BAT1	...	...	M10			
	BAT1	...	...	M15			

No  
Sou

**Parametri del Nesting** – Questa scheda mostra i parametri che sono stati assegnati al pezzo. Essi provengono dalla configurazione della postazione di lavoro ma possono essere disattivati nella barra cambiando qui:

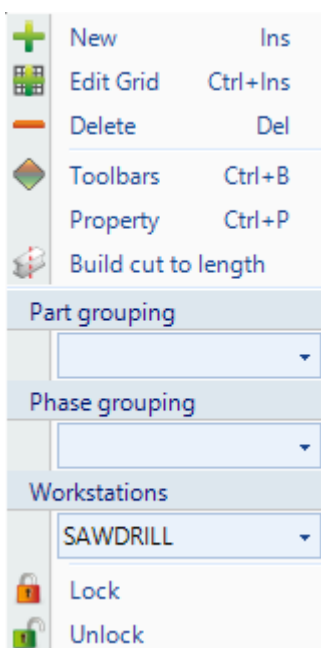
### Nesting parameters

First Cut	<input type="text" value="40.00"/>	mm	
Saw/Disk Thickness	<input type="text" value="2.20"/>	mm	
Distance Cuts Not //	<input type="text" value="40.00"/>	mm	
End Bar Scrap	<input type="text" value="40.00"/>	mm	
Add saw/disk thickness if first cut	<input checked="" type="checkbox"/>		
Remnant	<input type="text" value="Pincher scrap"/>		
Optimise flange cut	<input type="checkbox"/>		
Maximum Scrap	<input type="text" value="0.00"/>	mm	

## Menù tasto destro

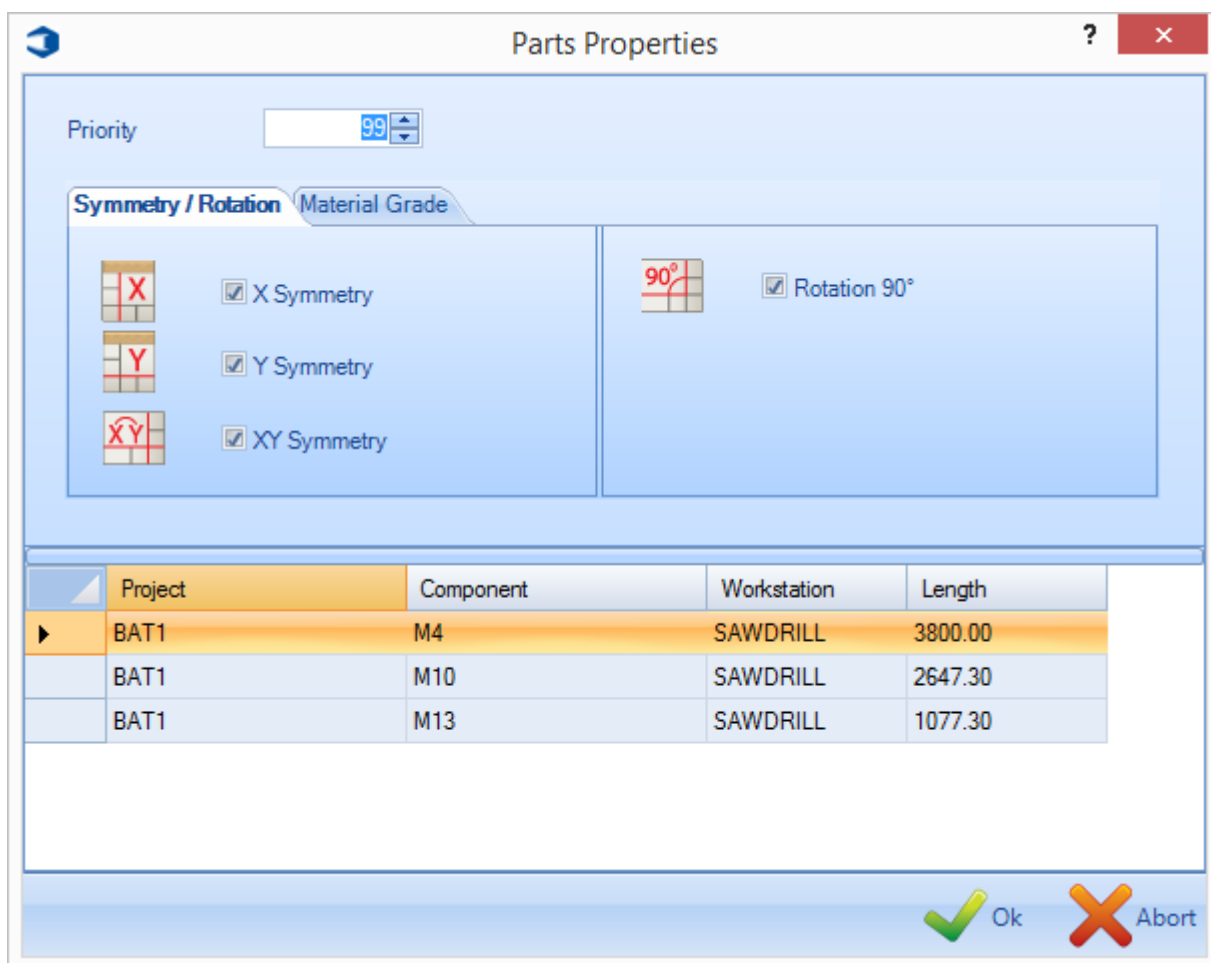
Ci sono ulteriori opzioni per la scheda della finestra principale che sono accessibili dal menù del tasto destro del mouse.

### Elemento



- **Nuovo** - Aggiungere un nuovo pezzo predefinito con o senza lavorazioni

- **Modifica scheda** – Modificare le opzioni di un elemento nella scheda piuttosto che nelle pagine delle opzioni individuali
- **Elimina** – Elimina la selezione corrente da questo foglio di section nesting
- **Barra degli strumenti** - Visualizzare \ nascondere la barra degli strumenti nascosta
- **Proprietà** – Apre un'ulteriore pagina di proprietà che permette di impostare opzioni individuali per ogni componente. È possibile ignorare le simmetrie e le rotazioni disponibili e assegnare una priorità al pezzo. Il nester automatico darà precedenza ai pezzi con alta priorità (1 è la priorità più elevata) nei risultati di nesting.









**Costruire taglio a misura** – Quando quest'opzione è selezionata, l'elemento non sarà annidato in una barra di stock separata ma sarà inviato al taglio a misura. Se viene aggiunta una barra stock nell'elenco dello stock con la stessa lunghezza, è questa che verrà usata. In caso contrario otterrete la lista delle barre taglio a misura nella lista degli acquisti. I pezzi di taglio a misura sono inviati alla macchina senza strumenti di taglio né sfrido barra anteriore o posteriore.

**Blocca \ Sblocca** – Bloccare temporaneamente dei pezzi per non renderli disponibili al section nesting automatico. Ciò è utile se si desidera annidare alcuni elementi prima rispetto all'ordine o separarli da altri elementi nello stesso foglio.



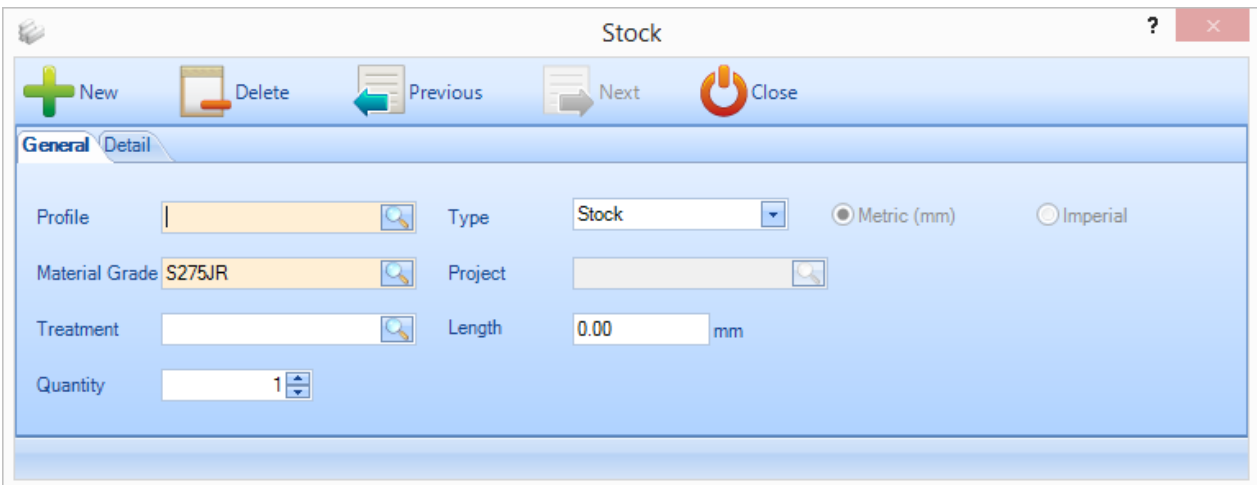
## Stock

	New	Ins
	Edit Grid	Ctrl+Ins
	Delete	Del
	Toolbars	Ctrl+B
	Edit	
	Build butt welding	
	Duplicate	Ctrl+Maj+D
	Lock	Ctrl+L
	Unlock	Ctrl+U

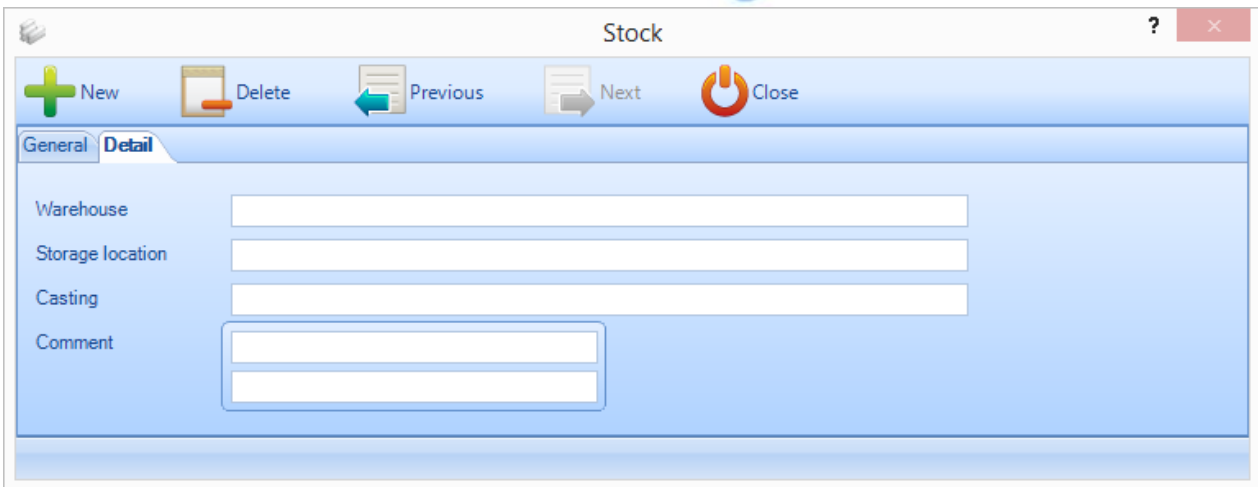
- **Nuovo** – Aggiungere alcune barre stock nell’elenco dello stock per renderle disponibili per il nesting. Selezionare i dettagli richiesti o digitandoli nelle finestre o facendo doppio click per vedere la lista di quelli che sono disponibili.

I parametri indispensabili sono il profilo, il tipo di materiale e la lunghezza.

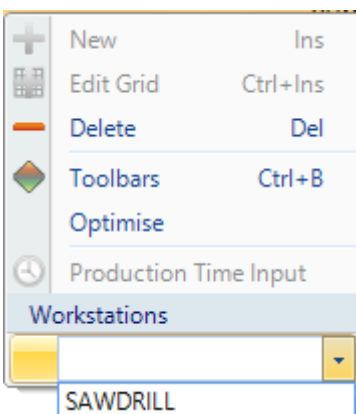
Il tipo di barra predefinito è barra stock ma potete assegnarle un tipo diverso come “barra rimanente” o “barra acquistata”. Questi tipi sono utilizzati dal nester automatico per usare varie priorità.



Nella pagina dei dettagli potete aggiungere ulteriori informazioni da utilizzare per la tracciabilità e il nesting avanzato tramite la posizione di caricamento o di stoccaggio.

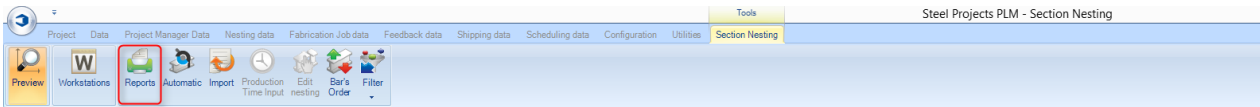


- **Modificare scheda** – Aggiungere ulteriori barre o modificare quelle esistenti usando il formato scheda piuttosto che la pagina delle opzioni individuali.
- **Eliminae** – Eliminare la selezione corrente
- **Barra degli strumenti** – Visualizzare o nascondere la barra degli strumenti nascosta
- **Modificare** – Modificare la barra nella finestra delle opzioni
- **Saldare** – Unire due o più barre per formare una sola barra . Vedere [Saldatura travi](#)
- **Duplicare** – Aggiungere una barra identica alla lista della selezione corrente.
- **Blocca \ Sblocca** – Bloccare temporaneamente le barre per non renderle disponibili al section nesting automatico. Ciò è utile se si desidera annidare alcuni elementi prima rispetto all'ordine o separarli da altri elementi nello stesso foglio.

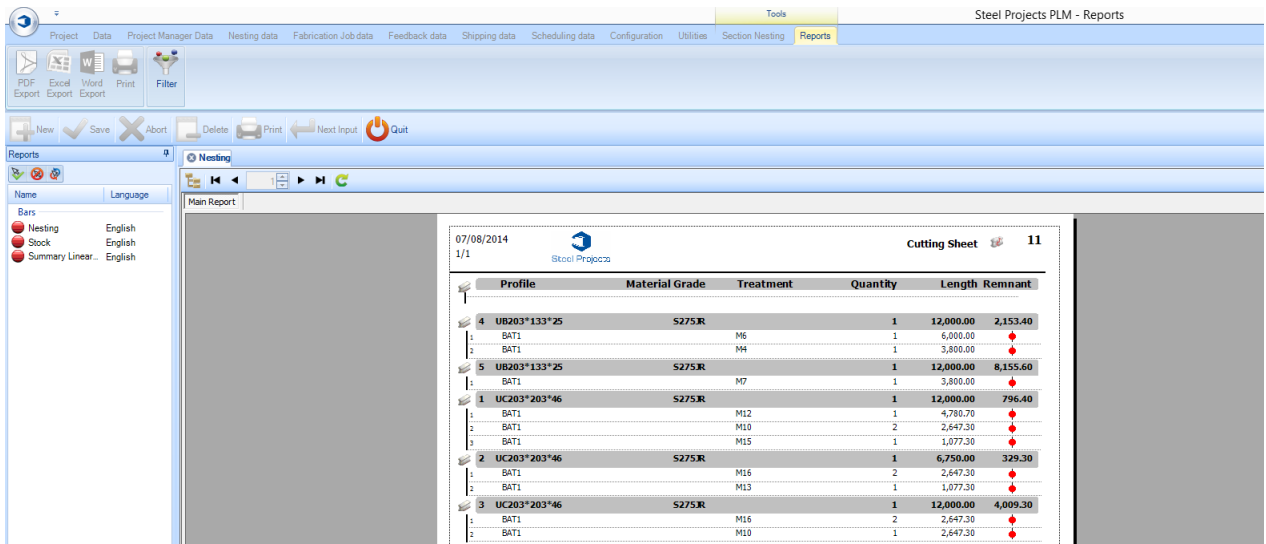


- **Ottimizzare** – Ottimizzare la barra corrente
- **Postazioni di lavoro** – Cambiare la macchina per la barra corrente

## Report

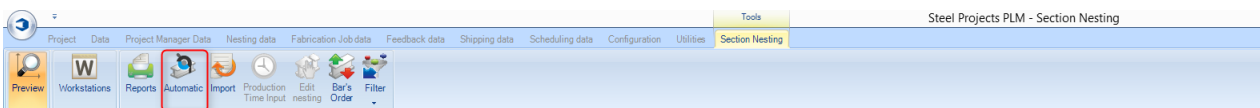


Premere l'opzione "Report" aprirà il modulo report.



*Created with the Personal Edition of HelpNDoc: Free HTML Help documentation generator*

## Section Nesting automatico

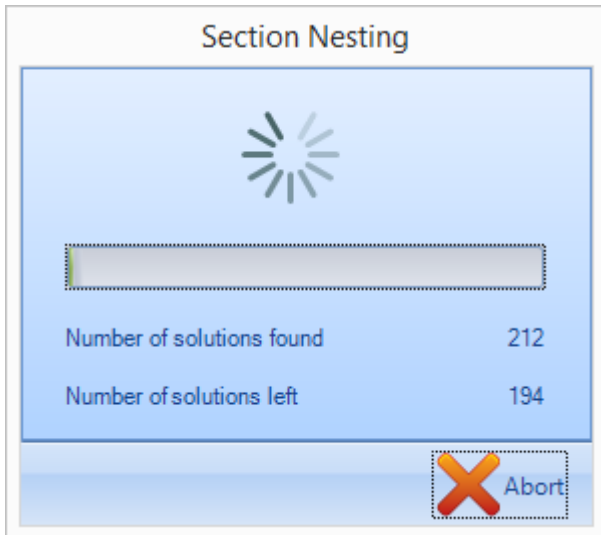


Premendo l'icona apparirà la schermata delle opzioni del nesting automatico. Questo strumento effettuerà il nesting degli elementi nello stock disponibile \ lunghezze acquistate, con potenti algoritmi che danno la priorità o minimizzano il material di sfrido, i resti o il numero delle barre. .



Per utilizzare il nester automatico basta premere e verranno usate le opzioni che sono state impostate per fare il nesting dei pezzi delle barre disponibili.

Avrete questa finestra

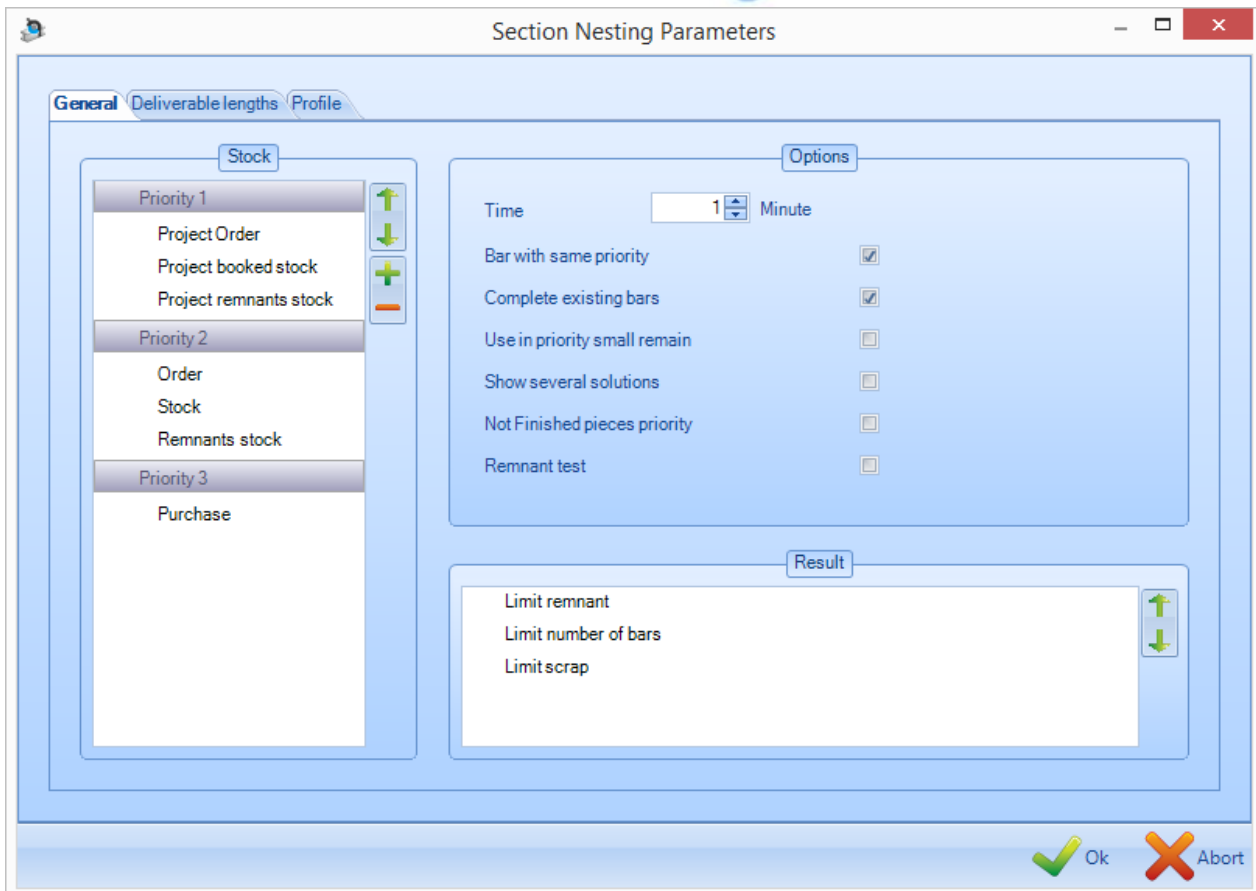


Quando la barra di avanzamento è completa, vedrete le barre create nella scheda di ottimizzazione taglio.

Component Stock Optimize Cutting										
Bar N°	Profile	Material Grade	Treatment	Workstation	Quantity	Length	Remnant (mm)	Remnant (%)	Scrap (mm)	
1	UC203*203*46	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	836.400	6.97		
2	UC203*203*46	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	320.300	2.67		
3	UC203*203*46	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	9348.300	77.90		
4	UB203*133*25	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	2193.400	18.28		
5	UB203*133*25	S275JR		SAWDRILL	1	12000.00	8195.600	68.30		

## Opzioni di Section Nesting

### Generale



## Stock

Varie priorità possono essere impostate per tipi diversi di barre stock.

Se lo stock rimanente è impostato come priorità più alta dello stock, le rimanenze saranno sempre annidate prima delle barre stock, se sono disponibili. Se lo stock è sopra gli acquisti, tutte le barre stock aggiunte saranno ottimizzate prima che le barre siano suggerite per l'acquisto. Per cambiare la priorità basta cliccare sul tipo di barra ed utilizzare le frecce "su" e "giù" per spostarsi su una diversa priorità.

## Risultato

Quest'opzione permette di cambiare la preferenza dell'algoritmo di nesting.

Se il residuo limite viene selezionato per primo, il nester cercherà di limitare la quantità totale di materiale residuo lasciato in una barra.

Il numero limite di barre cercherà di limitare il numero di barre utilizzate in uno scambio per un minore movimento di materiale.

Il materiale di sfrido limite prenderà in considerazione lo scarto Massimo impostato e il rifiuto di scambio per il recupero dello stock.

## Opzioni

Tempo – Selezionare il tempo (min 1 minuto) affinché il nester calcoli più permutazioni per un miglior nesting.

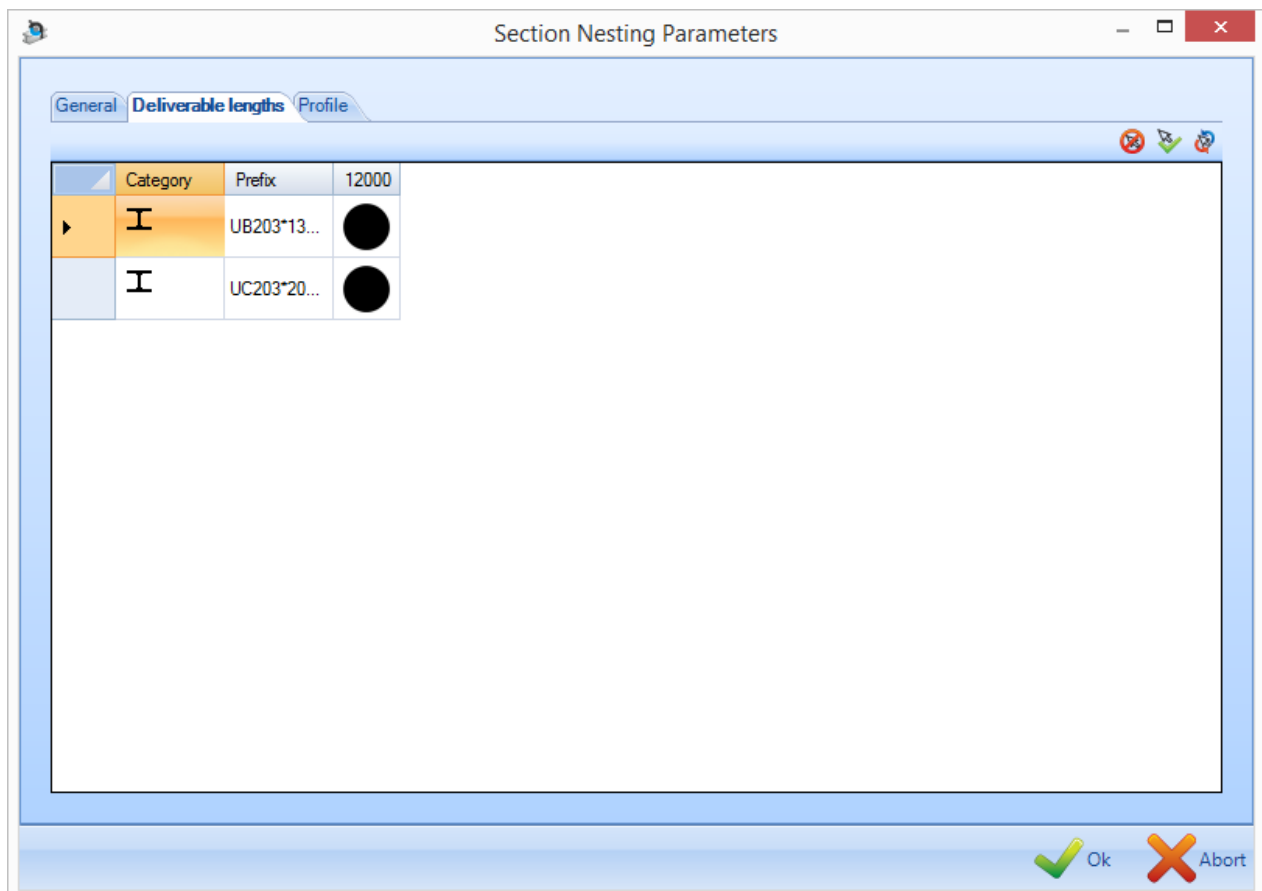
Barre con la stessa priorità – Forzare il nester a fare solo il nesting di pezzi con la stessa priorità. Se l'opzione non è spuntata, quelli con minor priorità verranno annidati per primi ma le barre possono essere integrate con elementi con più elevate priorità.

Mostra più soluzioni. Quest'opzione funziona solo se un tempo è stato selezionato. Alla fine del processo di nesting, verranno mostrate sullo schermo tre opzioni con vari risultati di scarto, rimanenze e numero di barre.

## Lunghezze disponibili

Questa scheda mostra le [lunghezze disponibili](#) che sono state impostate e permette di attivare \disattivare la loro disponibilità per il nesting automatico.

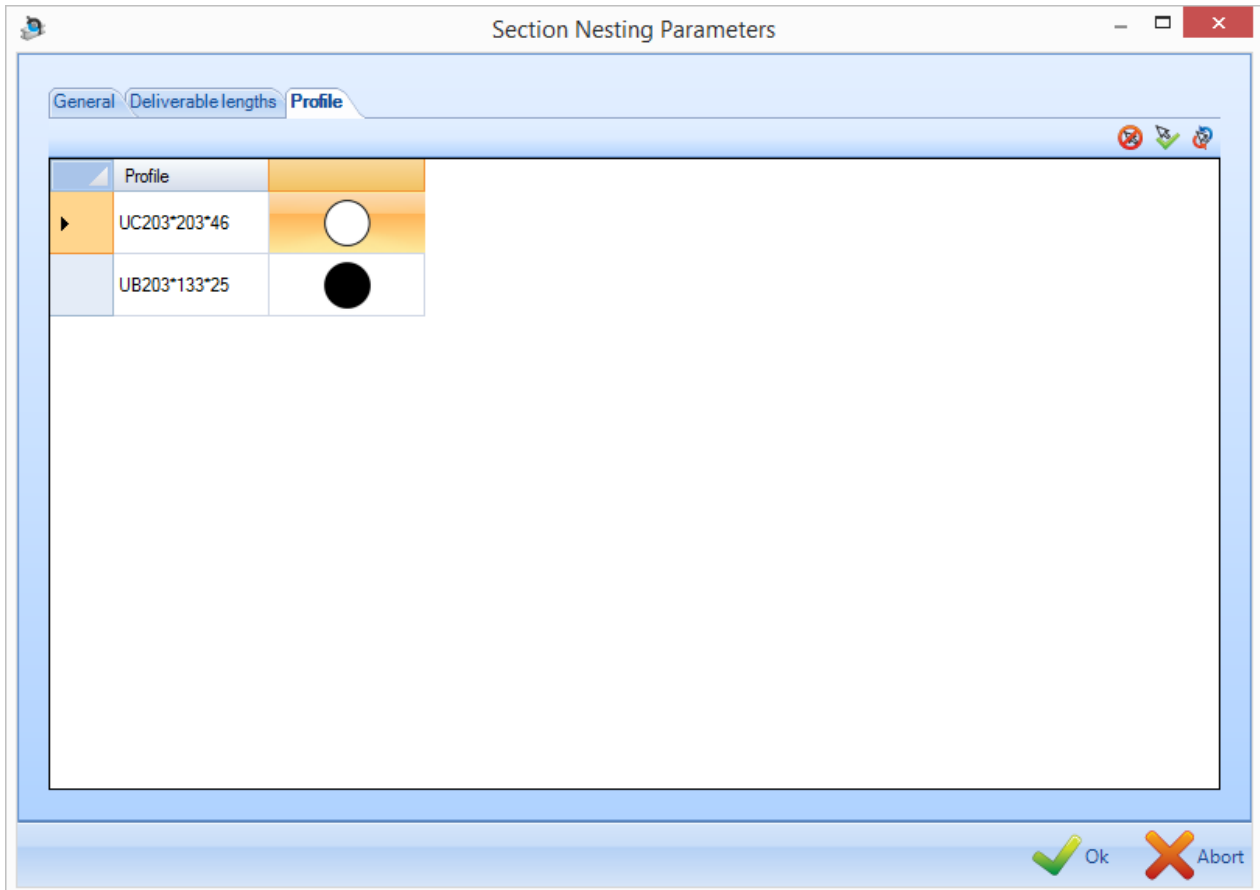
Se la lunghezza è rappresentata con un cerchio nero significa che è disponibile. Cliccandoci sopra, il cerchio diventa bianco e significa che non è disponibile.



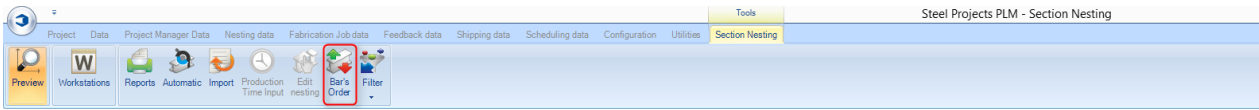
## Profili

Questa scheda mostra i profili che sono stati selezionati e permette di attivare o meno il nesting per ognuno di essi.

Se il profilo è rappresentato con un cerchio nero, significa che è disponibile. Facendo clic sopra di esso, il cerchio diventa bianco ed è quindi deselezionato.




## Cambio dell'ordine delle barre




**Quando il nesting, manuale o automatico, è terminato è possibile cambiare l'ordine delle barre.**

Machine	Priority	Profile	Material Grade	Treatment	Quantity	Length	Remnant	Bundle Width
SAWDRILL	99	UC203*203*46	S275JR		1	12000.00	836.40	
SAWDRILL	99	UC203*203*46	S275JR		1	6750.00	369.30	
SAWDRILL	99	UC203*203*46	S275JR		1	12000.00	4049.30	
SAWDRILL	99	UB203*133*25	S275JR		1	12000.00	2193.40	
SAWDRILL	99	UB203*133*25	S275JR		1	12000.00	8195.60	

Per cambiare l'ordine, o si trascina e rilascia la barra nella lista nell'ordine desiderato o si clicca su una

barra specifica e si utilizza l'icona frecce a destra della finestra .

Se si dispone di un sistema automatico capace di lavorare con fasci di barre, premere l'icona  e il Sistema unirà automaticamente le barre con simili profili, trattamenti, verniciature ecc, usando le regole che sono state impostate nel flusso di lavoro.

## Section Nesting manuale

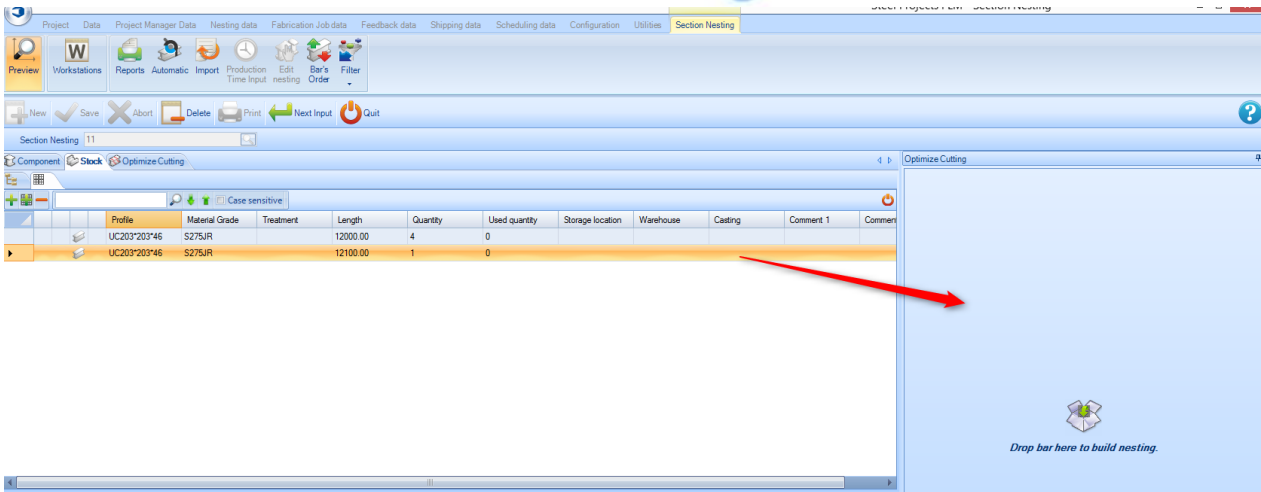
**È possibile effettuare un nesting manuale piuttosto che automatico.**

È utile se avete bisogno di tagliare specifici elementi in un ordine specifico di barre specifiche.

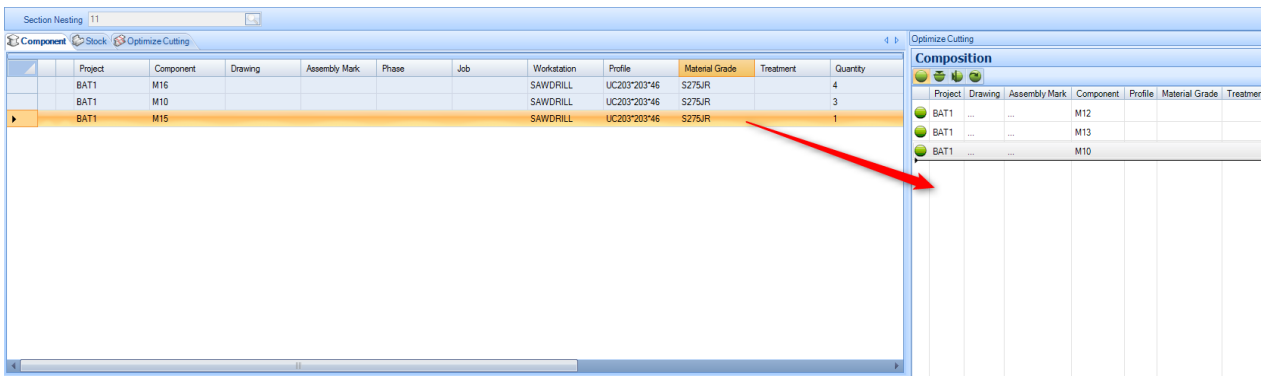
Per iniziare, aggiungere alcune barre stock nella scheda "Stock" della finestra principale.

Trascinare e rilasciare una delle barre da questa lista nella finestra dell'ottimizzazione taglio. Si vedrà che l'icona cambia per mostrare che la barra che è ora nella finestra.



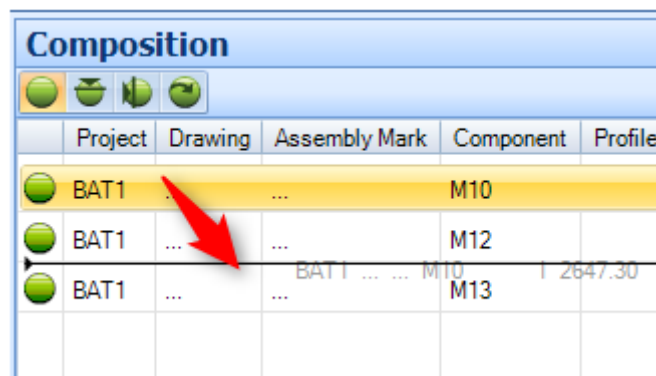


Passate a questo punto alla scheda della finestra principale dell'elemento. Solo gli elementi con lo stesso profilo della barra che avete selezionato saranno disponibili.  
Per aggiungere uno o più elementi nella barra, trascinarli e rilasciarli dalla finestra principale alla finestra di ottimizzazione taglio.



Si vedrà che il grafico e le opzioni della barra cambiano per corrispondere alle modifiche manuali.

Cambiare l'ordine dei pezzi nella barra trascinandoli e rilasciandoli nella lista nella finestra dell'ottimizzazione taglio.



È possibile aggiungere rotazioni ai pezzi usando i tasti

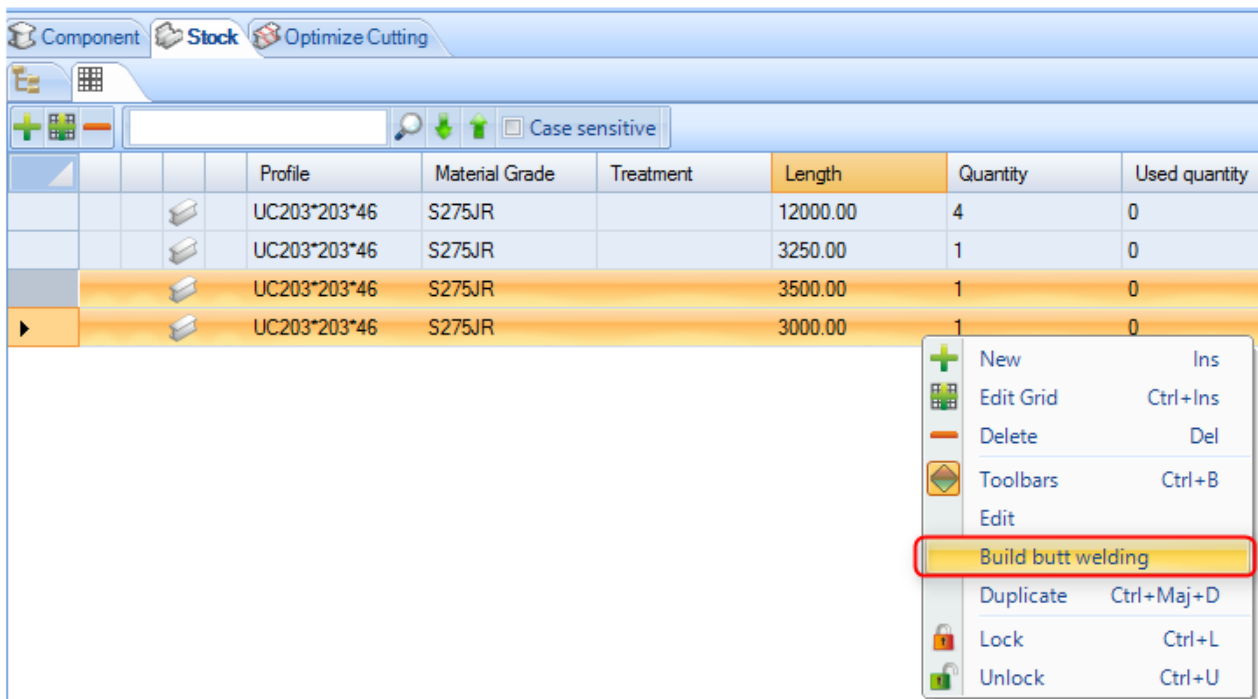


Dopo aver costruito la barra, premere il tasto "Salva" e poi spostarsi alla scheda "Stock", trascinare un'altra barra nella finestra dell'ottimizzazione taglio e ripetere lo stesso processo.

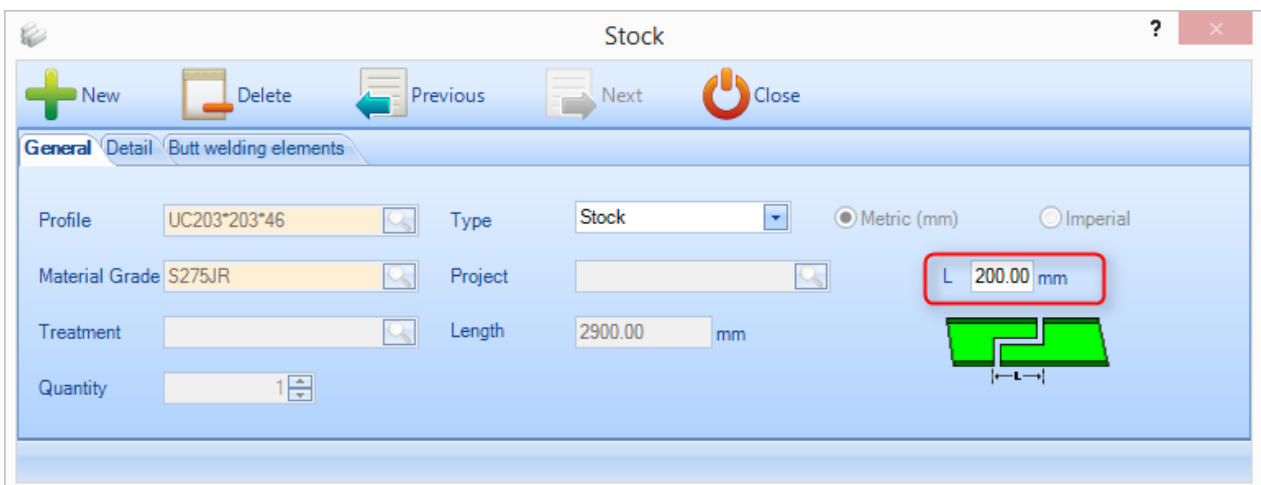
## Saldatura travi

**Premere l'opzione Saldatura travi nel menù del tasto destro del mouse per utilizzare la barra selezionata come barra di una barrasaldata più grande.**

Nella lista dello stock selezionare le barre stock e fare click col tasto destro del mouse per aprire il menù.



Avrete questa finestra per definire il modo di saldare entrambe le barre.



La finestra "Dettagli" offre la possibilità di aggiungere ulteriori informazioni.

General **Detail** Butt welding elements

Warehouse

Storage location

Casting





Comment

Da questa lista è possibile selezionare barre stock che verranno usate per creare le travi saldate. L'elenco a sinistra mostra le barre disponibili. Trascinare e rilasciare le barre desiderate nel lato destro per costituire l'elemento.

General **Detail** Butt welding elements

Profile	Material Grade	Treatment	Length	Quantity		Profile	Material Grade	Treatment	Length	
UC203*203*46	S275JR		12000.00	4		UC203*203*46	S275JR		3000.00	
UC203*203*46	S275JR		3250.00	1						
UC203*203*46	S275JR		3500.00	1						
UC203*203*46	S275JR		3000.00	0						

Quando si salva la barra, si vedrà che barra e la lunghezza totale sono cambiate ed è possibile vedere una sottolista delle barre che compongono la barra saldata

		UC203*203*46	S275JR	6750.00	1
		UC203*203...	S275JR	3500.00	1
		UC203*203...	S275JR	3250.00	1

Quando si effettua un nesting automatico, la lunghezza totale sarà utilizzata come barra disponibile standard ma è possibile mantenere la completa tracciabilità dei vari elementi nel sistema.

## Inserimento del tempo di produzione

Quando si clicca sul pulsante "Inserimento del tempo di produzione", è possibile digitare l'attuale tempo di produzione per ogni barra.



Il lavoro di fabbricazione del nesting non deve essere "non controllato"  per poter procedere.

## Modulo - Plate Nesting



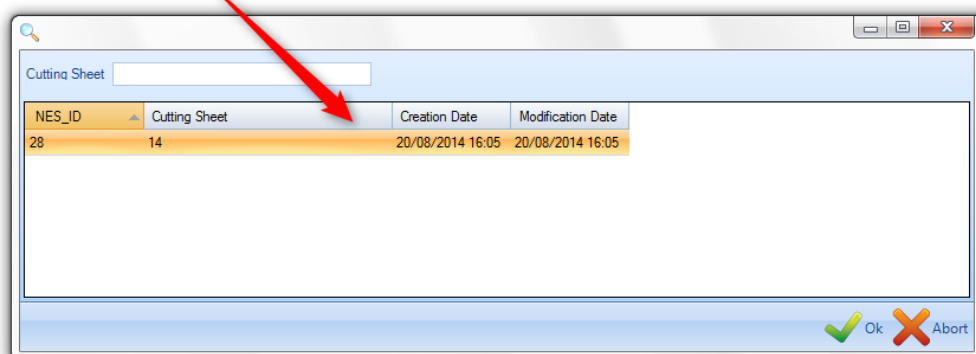
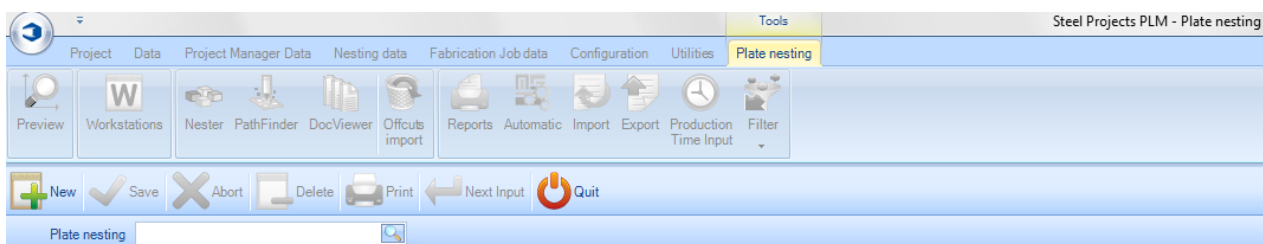
### Il modulo principale per ottimizzare il nesting di piastre

Il modulo "Plate Nesting" permette di fare il nesting dei componenti in piastre per semplificare l'acquisto e il processo produttivo.

Il modulo utilizza i parametri impostati nelle opzioni "Dati Nesting"

Per creare un nuovo plate nesting non dovrete farlo accedendo direttamente a questo menù. I nuovi nesting sono creati normalmente o nel Project Manager, trascinando i pezzi desiderati nella finestra selezione, attivando l'opzione di plate nesting e premendo "azione", o dal Production Manager nella schermata di avvio in produzione.

È possibile utilizzare questo menù per visualizzare e modificare i nesting delle piastre esistenti. Per farlo, o si digita il numero del foglio di nesting o si fa doppio clic nella finestra, si sceglie il nesting dalla finestra e si preme OK.

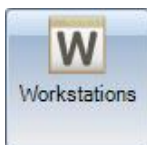


Questa azione aprirà il modulo di "Plate Nesting". In alternativa, questo modulo si aprirà automaticamente se si lavora con le schermate "Project Manager" o "Avvio in produzione".

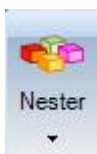
## Barra strumenti del Plate Nesting



Aprire la finestra anteprima del pezzo



Aprire una scorciatoia verso la configurazione della postazione di lavoro



Aprire il modulo del nester per definire manualmente il nesting delle piastre



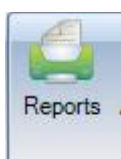
Aprire il modulo esploratore (pathfinder) per definire le sequenze di taglio, per creare ponti tra i pezzi, generare programmi CNC ecc...



Aprire il modulo "DocViewer" per generare e stampare il report di plate nesting



Importare gli scarti con lo stesso spessore e tipo di materiale dal precedente nesting



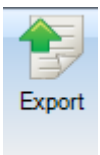
Creare report di liste di pezzi e nesting con la finestra "Report"



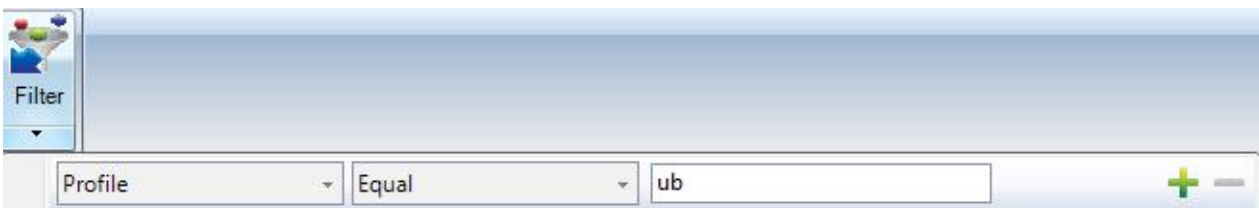
Eeguire automaticamente il nesting degli elementi nello Stock, rimanenze e piastre acquistate usando il Plate Nesting automatico.



Importare piastre stock usando un Import Stock configurato



Esportare le piastre verso la produzione. Può essere fatto dal Plate Nesting o da "Avvio in produzione" a seconda delle opzioni.

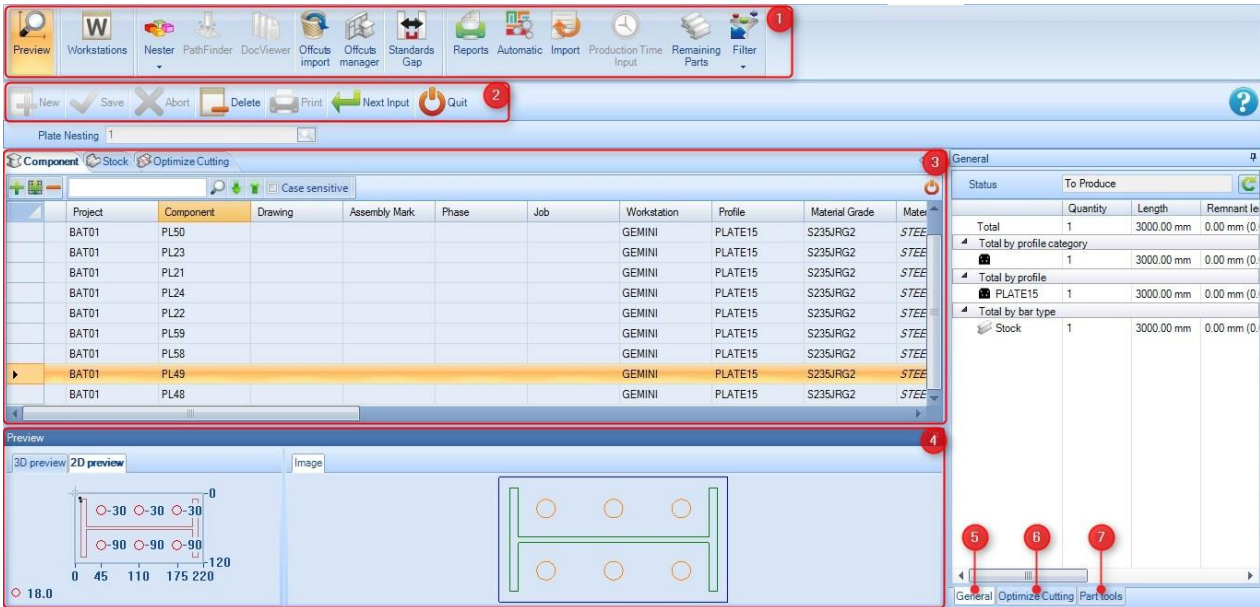


Imposta un filtro per visualizzare soltanto alcune informazioni nella finestra principale

## Layout del Plate Nesting

Il modulo utilizza una multi finestra, con layout a schede, simile al Project Manager.

- 1- Barra delle scorciatoie
- 2- Barra delle azioni
- 3- Finestra principale, i vostri elementi, lo stock e le barre sono visualizzati.
- 4- Qui è possibile avere un'anteprima 2D o 3D per componenti o piastre
- 5- Questa scheda mostra un riepilogo generale dei risultati di plate nesting
- 6- La finestra di ottimizzazione del taglio mostra informazioni specifiche per ogni piastra annidata
- 7- Sommario degli strumenti utilizzati nell'elemento selezionato.



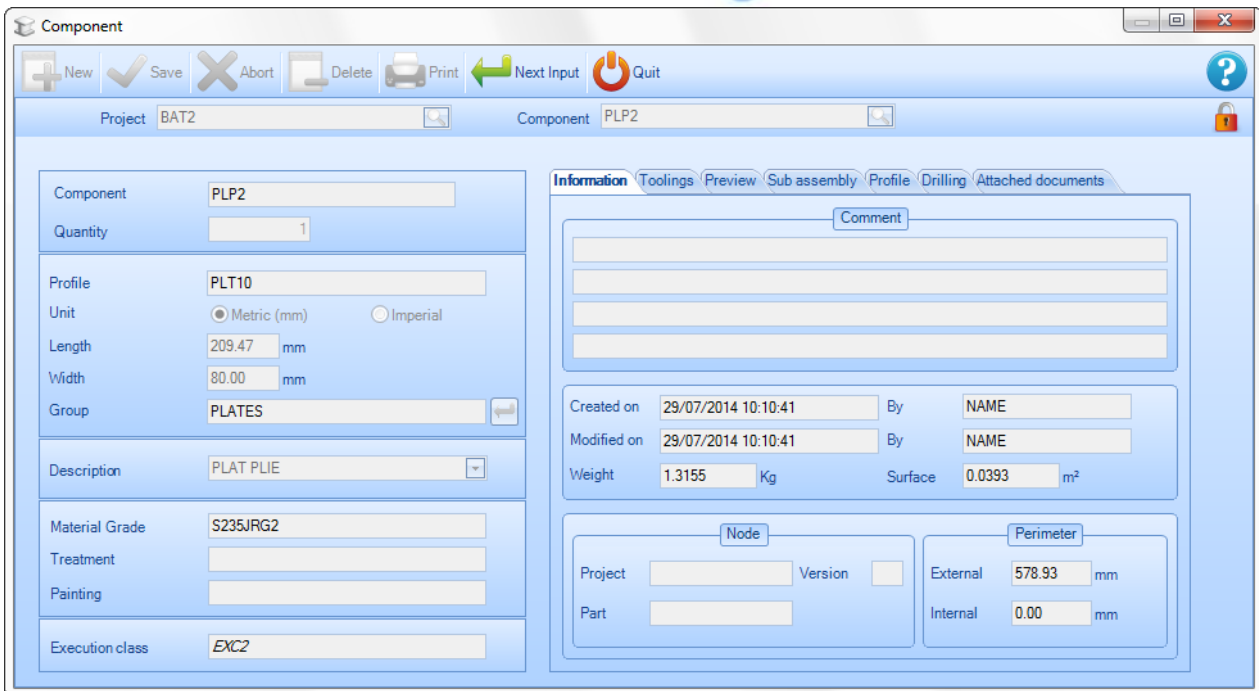
## Finestra principale

La finestra principale è costituita da tre tabelle.

**Componente** – Elenca tutti gli elementi che sono stati inclusi nel plate nesting. È possibile vedere tutti i dettagli provenienti dal Project Manager, inclusi il progetto, la postazione di lavoro e i dettagli sulla quantità.

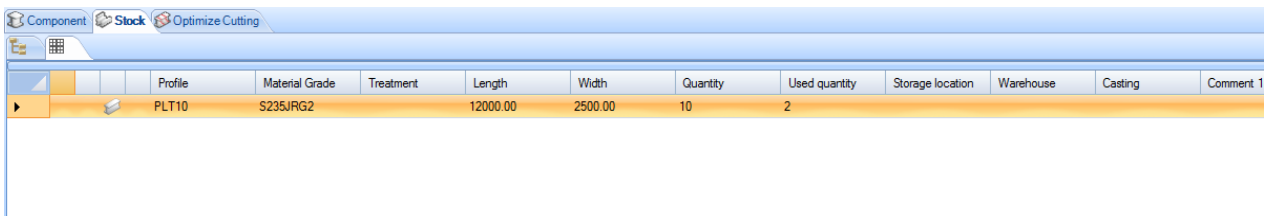
Project	Component	Assembly Mark	Phase	Job	Workstation	Profile	Material Grade	Material code	Treatment	Quantity	Length
BAT2	GT6				GEMINI	PLT10	S235JRG2	STEEL		1	729.60
BAT2	PL2				GEMINI	PLT10	S235JRG2	STEEL		15	170.00
BAT2	PLP2				GEMINI	PLT10	S235JRG2	STEEL		1	209.47
BAT2	V5				GEMINI	PLT10	S235JRG2	STEEL		8	346.30
BAT2	AL2				GEMINI	PLT10	S235JRG2	STEEL		4	8850.00
BAT2	PLP1				GEMINI	PLT10	S235JRG2	STEEL		1	209.47
BAT2	V2				GEMINI	PLT10	S235JRG2	STEEL		4	333.60
BAT2	PL37				GEMINI	PLT10	S235JRG2	STEEL		14	186.07
BAT2	PL43				GEMINI	PLT10	S235JRG2	STEEL		4	150.00
BAT2	V4				GEMINI	PLT10	S235JRG2	STEEL		29	160.00
BAT2	PL44				GEMINI	PLT10	S235JRG2	STEEL		2	190.00

Facendo doppio clic su uno degli elementi, si aprono le opzioni dell'elemento ed è possibile effettuare modifiche qui piuttosto che tornare nel Project Manager.



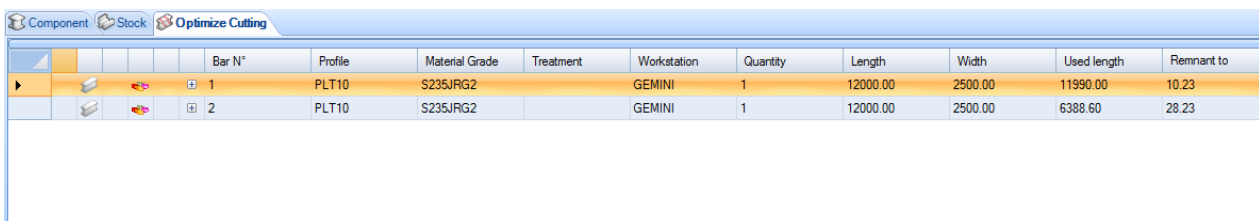
Se è necessario aggiungere ulteriori elementi, fare clic destro su uno spazio vuoto e selezionare "Nuovo". Poi aggiungere i pezzi da questa schermata. I pezzi devono essere stati aggiunti precedentemente nel lancio in fabbricazione.

**Stock** – La lista dello stock è vuota all’inizio. È possibile aggiungere lo stock alla lista per usarlo nel nesting o, se viene lasciato vuoto, il nester userà soltanto le lunghezze acquistate usando la migliore dimensione commerciale.



Profile	Material Grade	Treatment	Length	Width	Quantity	Used quantity	Storage location	Warehouse	Casting	Comment 1
PLT10	S235JRG2		12000.00	2500.00	10	2				

**Ottimizzazione del taglio** – questa tabella mostra I risultati del nesting



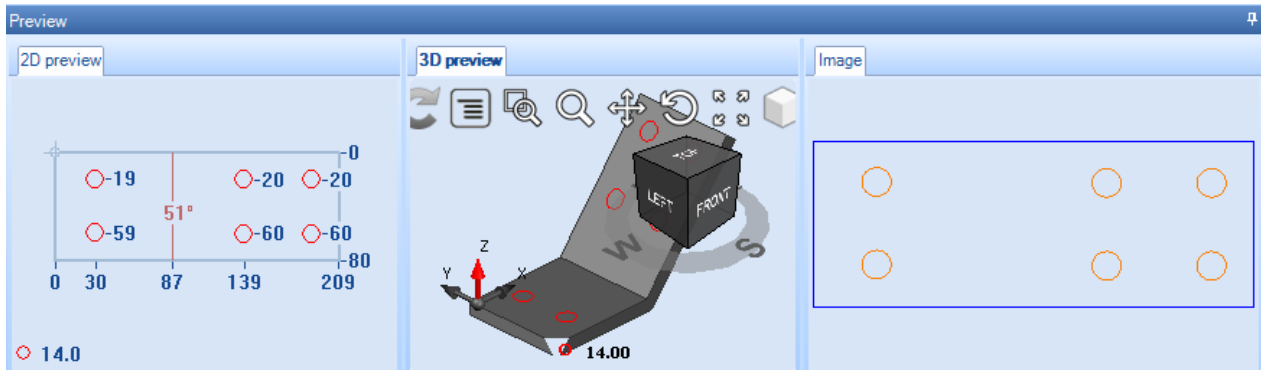
Bar N°	Profile	Material Grade	Treatment	Workstation	Quantity	Length	Width	Used length	Remnant to
1	PLT10	S235JRG2		GEMINI	1	12000.00	2500.00	11990.00	10.23
2	PLT10	S235JRG2		GEMINI	1	12000.00	2500.00	6388.60	28.23

## Anteprima

Questa finestra mostra un’anteprima del pezzo o della l piastra, a seconda della vostra selezione nella finestra principale.



Per avere una visualizzazione 3D è necessario aver attivato l'opzione nelle impostazioni di configurazione locali. La funzionalità della finestra è la stessa della finestra anteprima del pezzo nel "Project Manager"



### 3 – Informazioni generali

Questa finestra mostra un riepilogo generale dei risultati del plate nesting

General				
Statut	To Produce			
	Quantity	Length	Remnant length	Scrap length
Total	2	24000.00 mm	0.00 mm (0.00%)	0.00 mm (0.00%)
▲ Total by profile category				
📦	2	24000.00 mm	0.00 mm (0.00%)	0.00 mm (0.00%)
▲ Total by profile				
📦 PLT10	2	24000.00 mm	0.00 mm (0.00%)	0.00 mm (0.00%)
▲ Total by bar type				
📦 Stock	2	24000.00 mm	0.00 mm (0.00%)	0.00 mm (0.00%)

General Optimize Cutting

### 4 – Ottimizzazione del taglio

La finestra di ottimizzazione del taglio mostra informazioni specifiche per ogni piastra annidata.

**Generale** – La scheda generale mostra informazioni generali sulla piastra annidata che avete selezionato. Il tempo previsionale è mostrato soltanto se è attivato il modulo “Production Manager”

L’identità rimanente è generata automaticamente da SPPLM, ciò può essere utilizzato per marcare il materiale rimanente per mantenere la tracciabilità.

### General

Comment	<input type="text"/>																
Workstation	<input type="text" value="GEMINI"/>																
<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">Profile</td> <td><input type="text" value="PLT10"/></td> </tr> <tr> <td>Material Grade</td> <td><input type="text" value="S235JRG2"/></td> </tr> <tr> <td>Treatment</td> <td><input type="text"/></td> </tr> <tr> <td>Length</td> <td><input type="text" value="12000.00"/> mm</td> </tr> <tr> <td>Width</td> <td><input type="text" value="2500.00"/> mm</td> </tr> <tr> <td>Warehouse</td> <td><input type="text"/></td> </tr> <tr> <td>Storage location</td> <td><input type="text"/></td> </tr> <tr> <td>Remnant Identity</td> <td><input type="text"/></td> </tr> </table>		Profile	<input type="text" value="PLT10"/>	Material Grade	<input type="text" value="S235JRG2"/>	Treatment	<input type="text"/>	Length	<input type="text" value="12000.00"/> mm	Width	<input type="text" value="2500.00"/> mm	Warehouse	<input type="text"/>	Storage location	<input type="text"/>	Remnant Identity	<input type="text"/>
Profile	<input type="text" value="PLT10"/>																
Material Grade	<input type="text" value="S235JRG2"/>																
Treatment	<input type="text"/>																
Length	<input type="text" value="12000.00"/> mm																
Width	<input type="text" value="2500.00"/> mm																
Warehouse	<input type="text"/>																
Storage location	<input type="text"/>																
Remnant Identity	<input type="text"/>																

**Composizione** – Questa scheda mostra i pezzi che sono annidati nell’attuale piastra selezionata.

Composition						
	Project	Drawing	Assembly Mark	Component	Profile	Material Grade
	BAT2	...	...	GT6		
	BAT2	...	...	PLP2		
	BAT2	...	...	V5		
	BAT2	...	...	AL2		
	BAT2	...	...	PL10		
	BAT2	...	...	G4		
	BAT2	...	...	GT5		
	BAT2	...	...	PL11		
	BAT2	...	...	GT3		
	BAT2	...	...	GT2		
	BAT2	...	...	G3		
	BAT2	...	...	PL10		

**Strumenti** – Questa scheda elenca gli strumenti che stanno per essere utilizzati dalla macchina una volta che il nesting è stato generato. Gli strumenti utilizzati varieranno a seconda di come la postazione di lavoro è stata configurata.

<b>Outils</b>			
		Quantite	Nom
Drilling	Diameter=12.00mm	1	DRILL12-TS33
Drilling	Diameter=14.00mm	1	DRILL14-TS33
Drilling	Diameter=18.00mm	1	DRILL18-TS33
Drilling	Diameter=30.00mm	1	DRILL30-TS33

## Menù clic tasto destro del mouse

Ci sono ulteriori opzioni per la scheda della finestra principale accessibili dal menù clic tasto destro del mouse.

## Componente



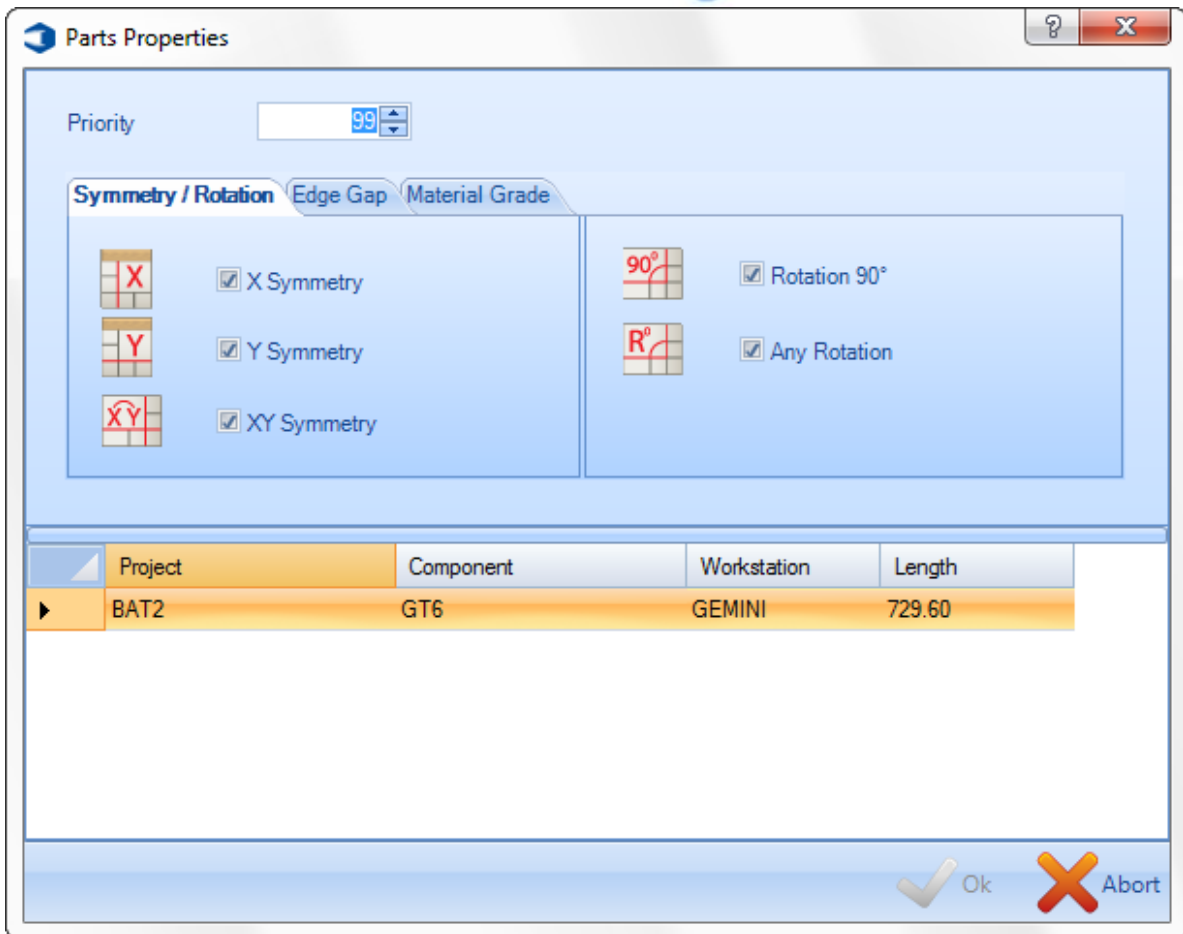
**Nuovo** – Aggiungere un nuovo pezzo predefinito senza strumenti

**Modifica scheda** – Modificare le opzioni dei componenti nella scheda piuttosto che nelle pagine delle loro opzioni individuali

**Elimina** – Eliminare la selezione corrente da questo foglio di plate nesting

**Barra degli strumenti** – Visualizza \ Nascondi la barra degli strumenti nascosta

**Proprietà** – Aprire un'ulteriore pagina delle proprietà che permette di impostare opzioni individuali per ogni componente. È possibile ignorare le simmetrie e le rotazioni disponibili e dare al pezzo una priorità. Il nester automatico darà precedenza ai pezzi con un'alta priorità (1 è la priorità più elevata) nei risultati di nesting.

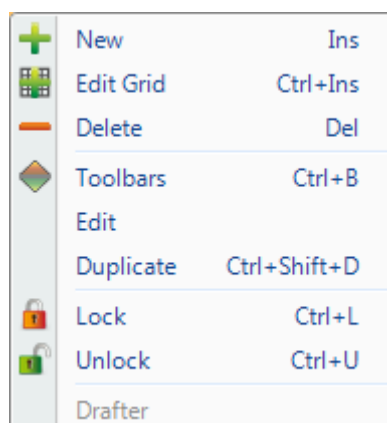


**Blocca \ Sblocca** – Bloccare temporaneamente i pezzi per non renderli disponibili al plate nesting automatic. Questo è utile se si desidera effettuare il nesting di alcuni component prima rispetto all'ordine o separarli da altri componenti nello stesso foglio.

**Pianificatore (Drafter)** – Aprire il modulo "Disegnatore" da Actcut per visualizzare il file \*.dpr per il pezzo selezionato. Il file DPR è creato automaticamente quando un pezzo è inviato al Plate Nesting.

**Rigenerazione** – Rigenerare il file \*.dpr per il pezzo selezionato. Se la configurazione della postazione di lavoro è cambiata dopo che i pezzi sono inviati al Plate Nesting, i file DPR devono essere rigenerati.

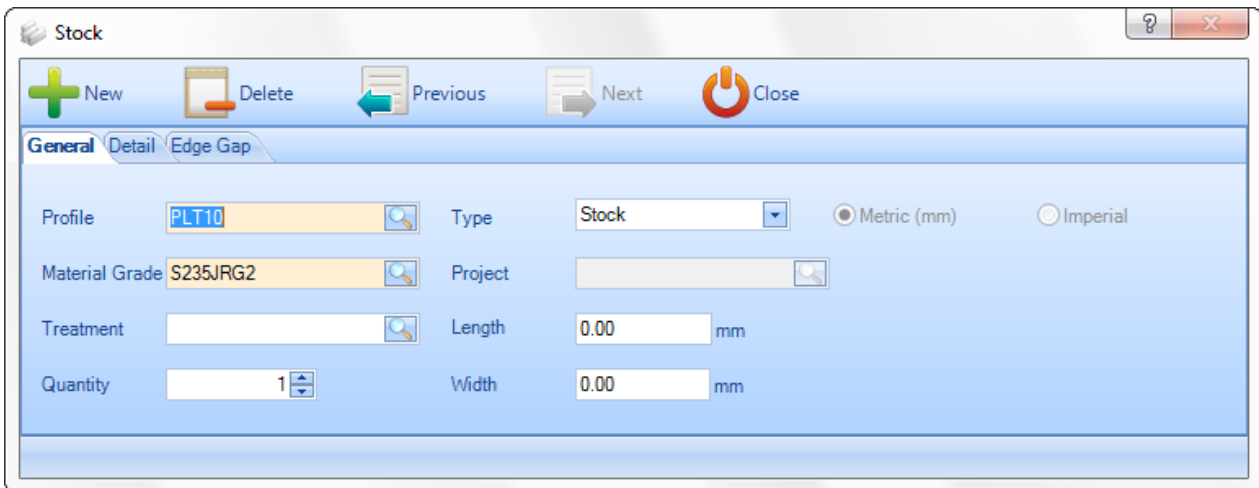
## Stock



**Nuovo** – Aggiungere alcune piastre stock nell’elenco dello stock per renderle disponibili al nester. Selezionare i dettagli desiderati o digitandoli nelle finestre o facendo doppio clic si aprirà una lista dei dettagli disponibili.

I parametri indispensabili sono il profilo, il tipo di materiale, la lunghezza e la larghezza.

Il tipo di piastra predefinita è Stock, ma è possibile assegnarle un diverso tipo come rimanenza o acquisto. Questi tipi sono utilizzati dal nester automatico per utilizzare varie priorità.

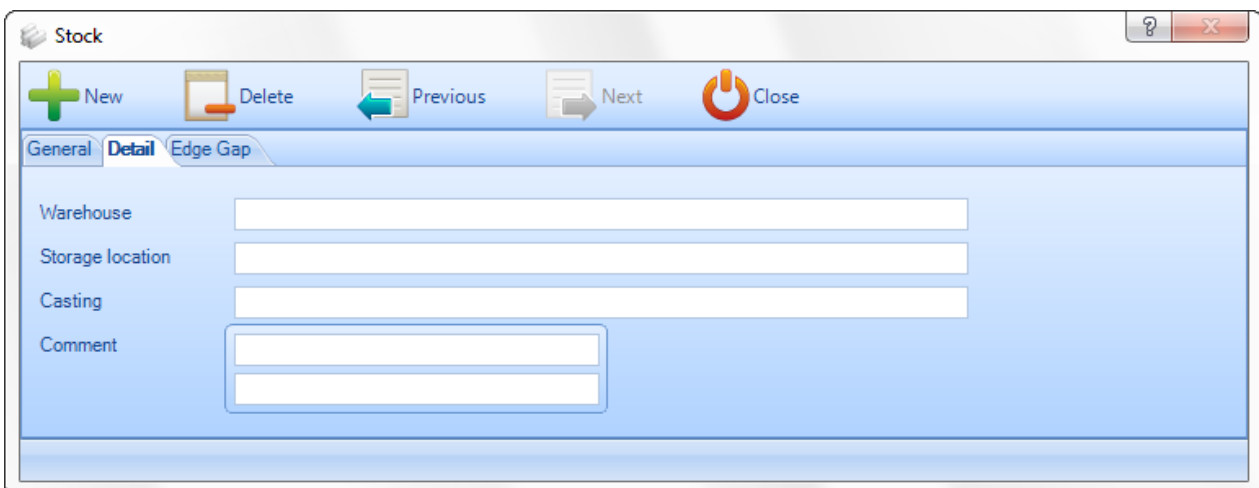


The screenshot shows the 'Stock' dialog box with the 'General' tab selected. The interface includes a toolbar with 'New', 'Delete', 'Previous', 'Next', and 'Close' buttons. The main area contains the following fields:

- Profile:
- Type:  (dropdown menu)
- Material Grade:
- Project:
- Treatment:
- Length:  mm
- Quantity:  (spin button)
- Width:  mm

There are also radio buttons for 'Metric (mm)' (selected) and 'Imperial'.

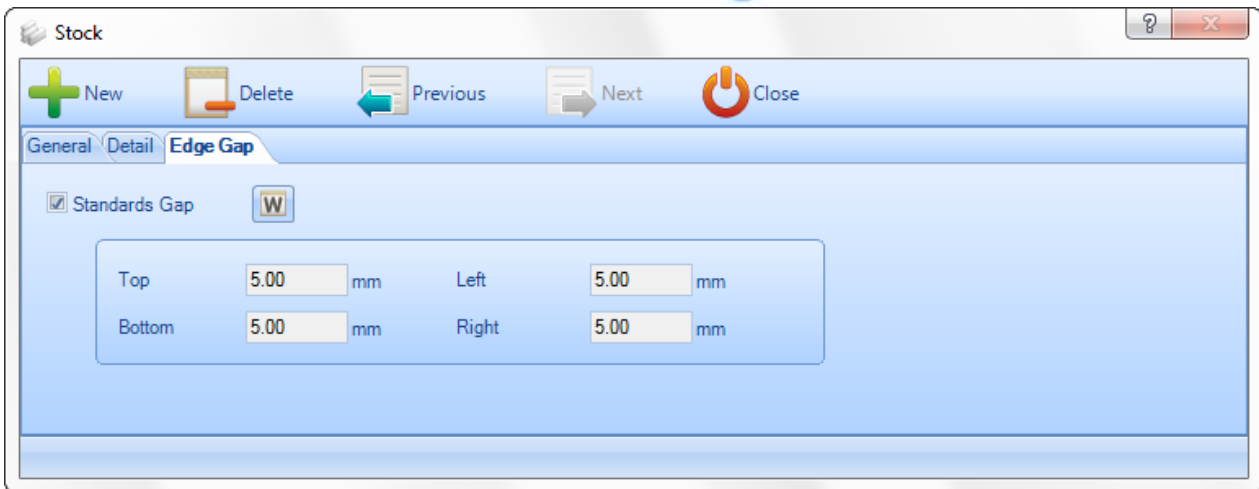
Nella pagina dei dettagli è possibile aggiungere ulteriori informazioni da utilizzare per la tracciabilità e nesting avanzato.



The screenshot shows the 'Stock' dialog box with the 'Detail' tab selected. The interface includes the same toolbar as the previous screenshot. The main area contains the following fields:

- Warehouse:
- Storage location:
- Casting:
- Comment:

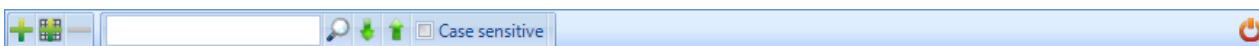
Nella pagina "spazio bordo" è possibile modificare gli spazi attivi che saranno utilizzati per la piastre che si sta creando.



**Modifica scheda** – Aggiungere più piastre o modificare quelle esistenti utilizzando il formato scheda piuttosto che le pagine delle opzioni individuali.

**Elimina** – Eliminare la selezione corrente

**Barra degli strumenti** – Visualizzare\nascondere la barra degli strumenti nascosta



**Modifica** – Modificare la piastra nella finestra delle opzioni

**Duplicare** – Aggiungere una piastra identica all'attuale elenco stock


**Blocca \Sblocca** – Bloccare temporaneamente le piastre così non sono disponibili per il plate nesting.

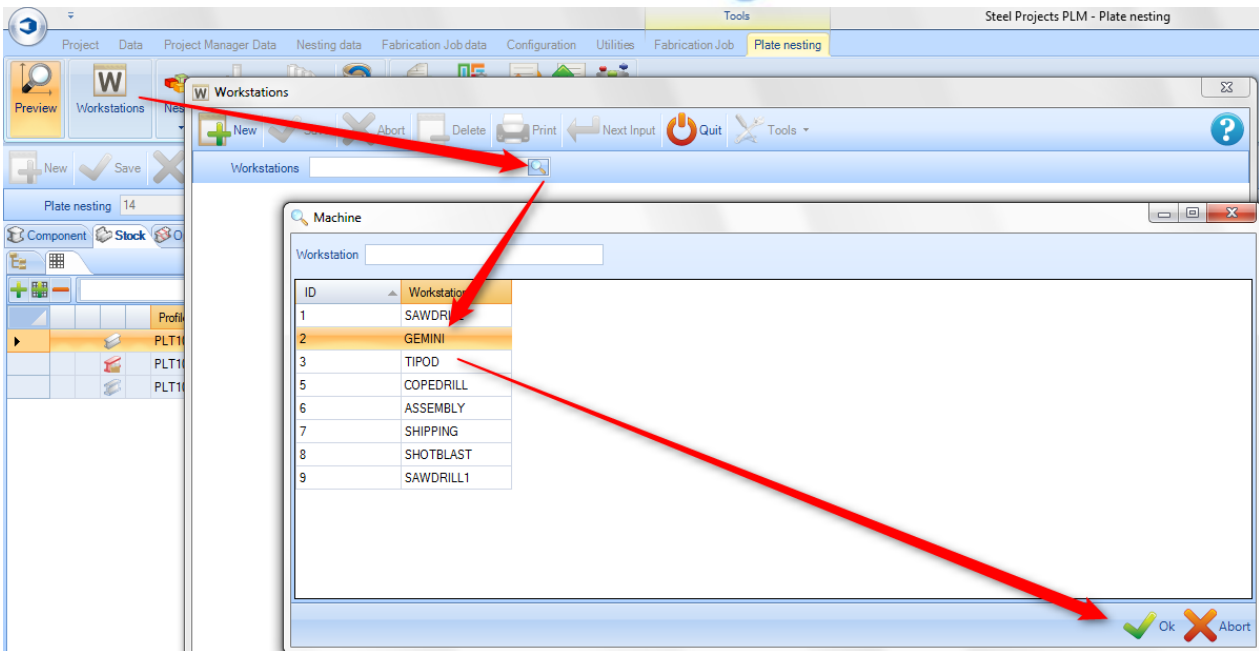
### Postazione di lavoro



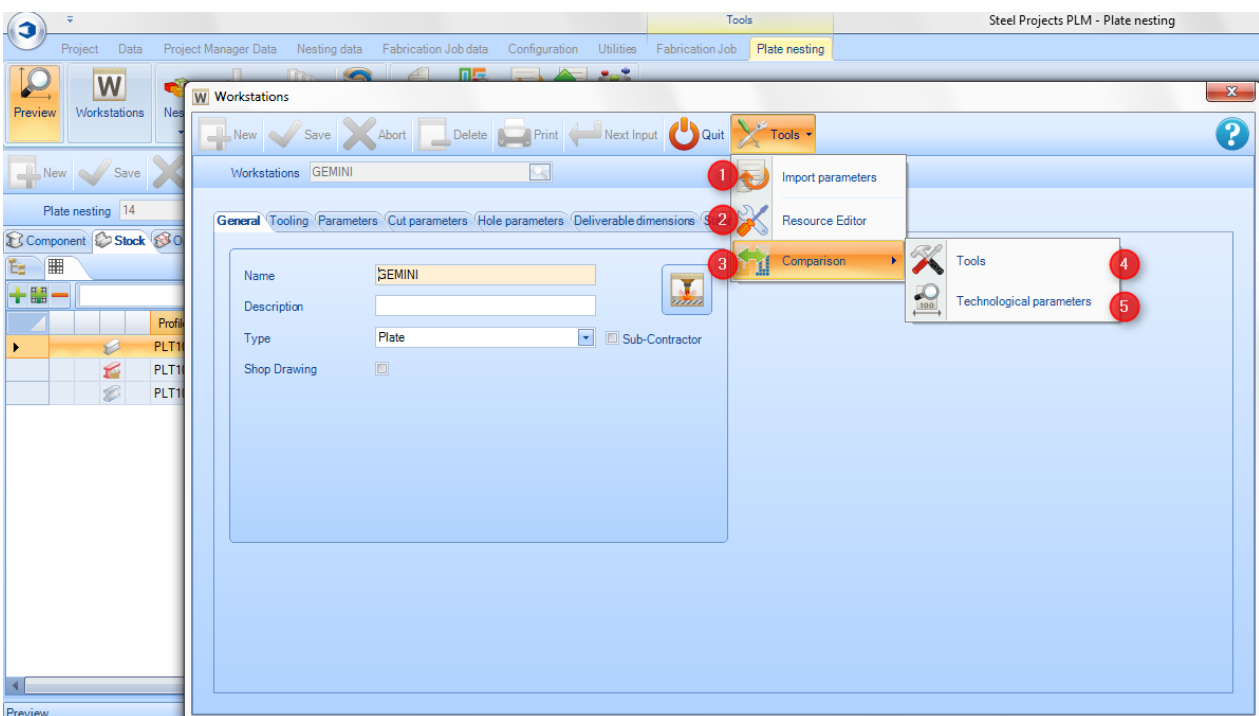
**Per poter modificare alcuni parametri della macchina prima del nesting è anche possibile accedere all'editor risorse prima del modulo "Plate Nesting".**



Premendo l'icona  si aprirà il menù delle postazioni di lavoro dove è possibile trovare i parametri della macchina:



Nella finestra dei parametri della macchina è possibile accedere all'editor di risorsa e confronto al fine di modificare e aggiornare molti parametri di nesting:



1

**Parametri di import** – Importare il file dei parametri della macchina

2

**Editor risorsa** – Accedere alla macchina e al gestore dei parametri di nesting



3

**Confronto** – Accedere a un menù di aggiornamento al fine di confrontare, importare o aggiornare i dati dell'editor risorsa in SP.PLM

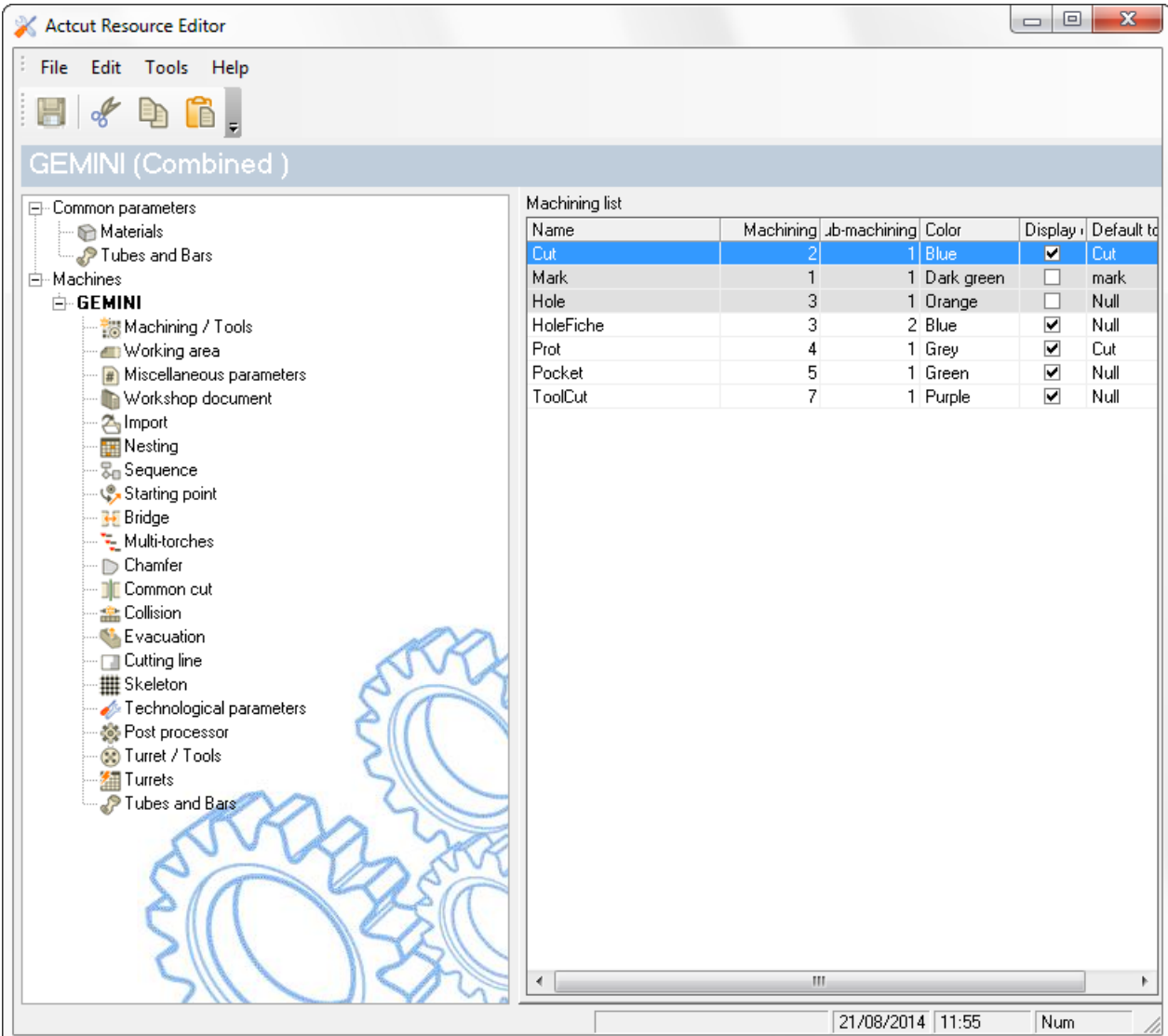
4

**Strumenti** - Accedere ad un menù di aggiornamento che confronta gli strumenti disponibili nell'editor risorsa e in SP.PLM

5

**Parametri tecnologici** - Accedere ad un menù di aggiornamento che confronta gli spessori disponibili e gli spazi nell'editor risorsa e in SP.PLM

### Finestra dell'editor risorsa



The screenshot shows the 'Actcut Resource Editor' window. The title bar reads 'Actcut Resource Editor'. The menu bar includes 'File', 'Edit', 'Tools', and 'Help'. Below the menu bar is a toolbar with icons for file operations. The main area is titled 'GEMINI (Combined)'. On the left, there is a tree view with the following structure:

- Common parameters
  - Materials
  - Tubes and Bars
- Machines
  - GEMINI**
    - Machining / Tools
    - Working area
    - Miscellaneous parameters
    - Workshop document
    - Import
    - Nesting
    - Sequence
    - Starting point
    - Bridge
    - Multi-torches
    - Chamfer
    - Common cut
    - Collision
    - Evacuation
    - Cutting line
    - Skeleton
    - Technological parameters
    - Post processor
    - Turret / Tools
    - Turrets
    - Tubes and Bars

On the right, there is a 'Machining list' table:

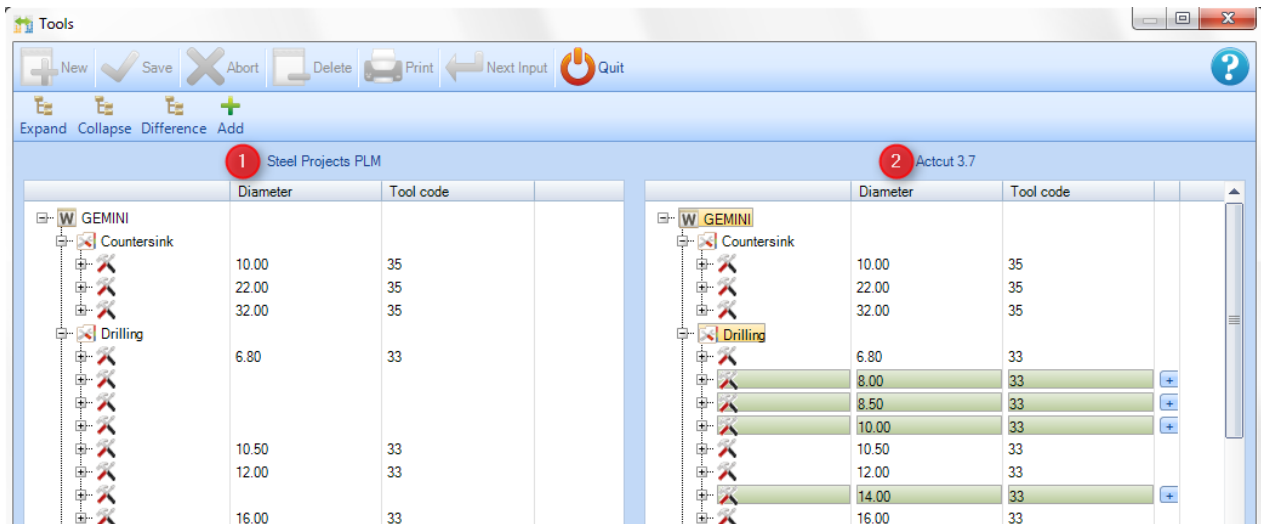
Name	Machining	Job-machining	Color	Display	Default to
Cut	2	1	Blue	<input checked="" type="checkbox"/>	Cut
Mark	1	1	Dark green	<input type="checkbox"/>	mark
Hole	3	1	Orange	<input type="checkbox"/>	Null
HoleFiche	3	2	Blue	<input checked="" type="checkbox"/>	Null
Prot	4	1	Grey	<input checked="" type="checkbox"/>	Cut
Pocket	5	1	Green	<input checked="" type="checkbox"/>	Null
ToolCut	7	1	Purple	<input checked="" type="checkbox"/>	Null

At the bottom right of the window, there is a status bar showing the date '21/08/2014', the time '11:55', and the text 'Num'.



Cliccare sull'editor risorsa per accedere ad ulteriori informazioni

## Finestra strumenti

Quando si accede alla finestra strumenti è possibile confrontare gli strumenti in 1 SP.PLM e 2 l'editor risorsa



Gli strumenti che il software ha trovato nell'editor risorsa e che non sono presenti in SP.PLM sono rappresentati con il colore verde.

Cliccando sull'icona  è possibile aggiungere automaticamente questi strumenti in SP.PLM. Poi è necessario premere  per convalidare prima di chiudere la finestra.

## Finestra dei parametri tecnologici

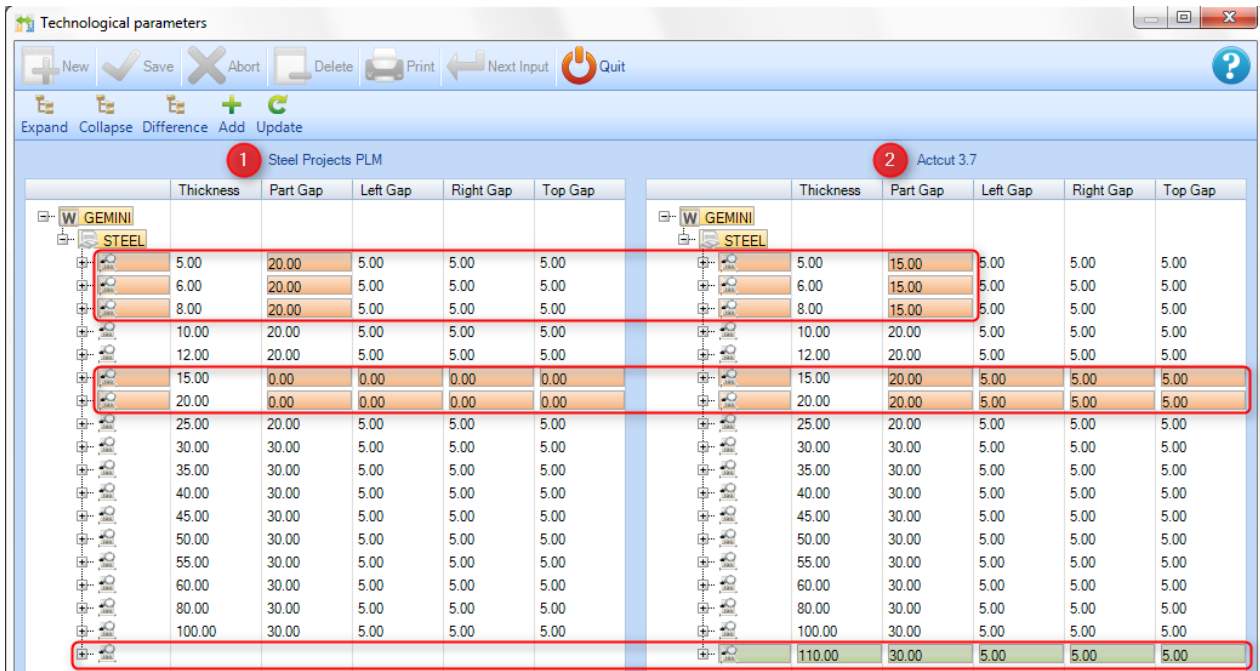
Stesse regole del confronto strumenti.

1

SP.PLM e



2

Editor risorsa



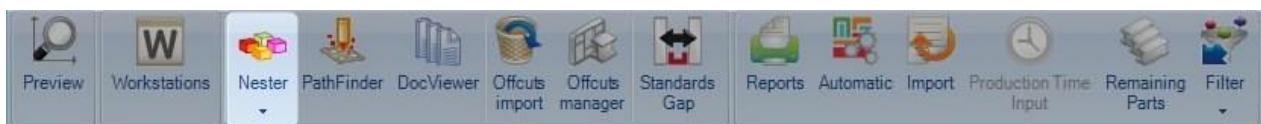
Steel Projects PLM						Actcut 3.7					
	Thickness	Part Gap	Left Gap	Right Gap	Top Gap		Thickness	Part Gap	Left Gap	Right Gap	Top Gap
5.00	20.00	5.00	5.00	5.00	5.00	5.00	15.00	5.00	5.00	5.00	5.00
6.00	20.00	5.00	5.00	5.00	5.00	6.00	15.00	5.00	5.00	5.00	5.00
8.00	20.00	5.00	5.00	5.00	5.00	8.00	15.00	5.00	5.00	5.00	5.00
10.00	20.00	5.00	5.00	5.00	5.00	10.00	20.00	5.00	5.00	5.00	5.00
12.00	20.00	5.00	5.00	5.00	5.00	12.00	20.00	5.00	5.00	5.00	5.00
15.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	15.00	20.00	5.00	5.00	5.00	5.00
20.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	20.00	20.00	5.00	5.00	5.00	5.00
25.00	20.00	5.00	5.00	5.00	5.00	25.00	20.00	5.00	5.00	5.00	5.00
30.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00	30.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00
35.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00	35.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00
40.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00	40.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00
45.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00	45.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00
50.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00	50.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00
55.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00	55.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00
60.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00	60.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00
80.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00	80.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00
100.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00	100.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00
						110.00	30.00	5.00	5.00	5.00	5.00

Gli spessori con valori differenti sono rappresentati con il colore rosso.

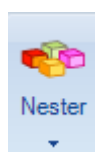
Cliccando sull'icona  è possibile aggiornare automaticamente questi valori in SP.PLM. Poi è necessario premere  per convalidare prima di chiudere la finestra.

Gli spessori che il software ha trovato nell'editor risorsa e che non sono presenti in SP.PLM sono rappresentati con il colore verde.

## Nester



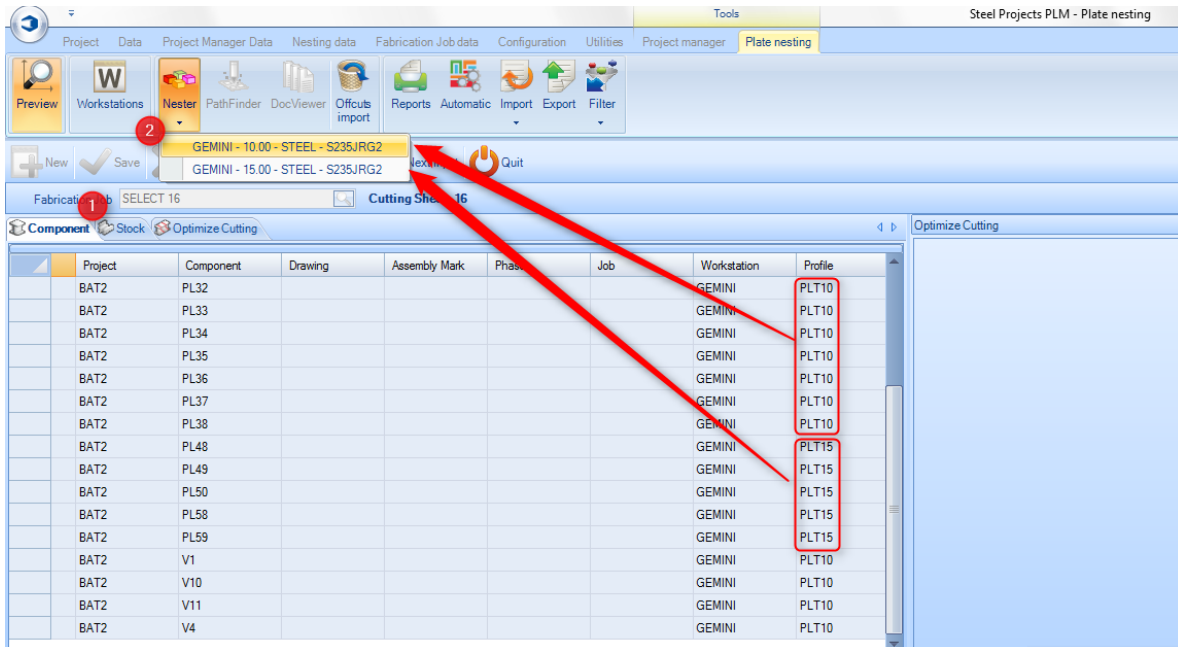
### Nester: il primo passo per plate nesting manuali



Premendo l'icona si aprirà automaticamente il modulo del Nester.

È possibile inviare molti pezzi diversi al modulo Plate Nesting, diversi spessori e diversi materiali saranno gestiti separatamente, così come non è possibile gestire i pezzi interi in una piastra.

In questo caso il software offrirà varie possibilità di nesting ed è possibile scegliere quella che si vuole annidare.



1

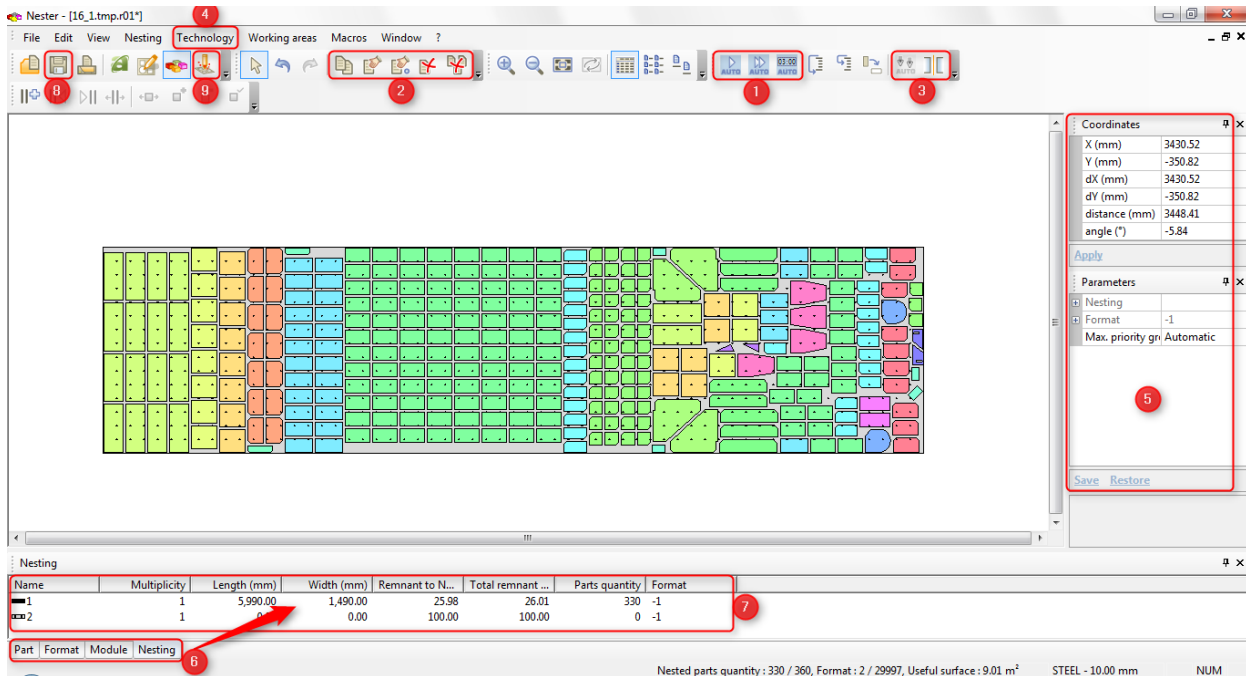
Contrrollare i componenti e lo stock prima di iniziare

2

Se ci sono vari tipi di spessore, selezionare un nesting per iniziare il nester.

Selezionando un nesting verrà aperto il modulo del Nester.

## Nester: descrizione



- 1 Opzioni di posizionamento automatico dei pezzi
- 2 Opzioni di posizionamento manuale dei pezzi
- 3 Opzioni di doppia torcia e taglio comune
- 4 Menù per gestire le linee di taglio
- 5 Menù di coordinate e parametri
- 6 Sottoschede
- 7 Menù di sottoschede
- 8 Icona "Salva"
- 9 Andare direttamente all'esploratore (pathfinder) senza tornare a SP.PLM



Cliccando sulle icone, è possibile posizionare i pezzi automaticamente in una piastra, automaticamente in tutte le piastre necessarie ed entro un limite di tempo per il calcolo.



Usando queste icone, è possibile selezionare i pezzi desiderati, muovere, copiare, cancellare un pezzo, cancellarli tutti (in una piastra) o posizionarli con precisione.

1° rotation	1 (Pave num.)
5° rotation	5 (Pave num.)
30° rotation	T
45° rotation	Q
90° rotation	9 (Pave num.)
Reverse rotation	- (Pave num.)


Queste sono le scorciatoie per ruotare i pezzi quando sono selezionati.

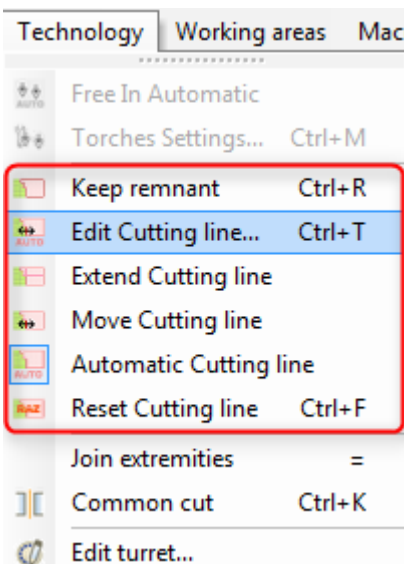


Icone per modalità doppia torcia o modalità taglio comune; possono essere selezionate prima di posizionare i pezzi (automatico o manuale)

Name	Multiplicity	Length (mm)	Width (mm)	Remnant to N...	Total remnant ...	Parts quantity	Format
1	1	5,990.00	1,490.00	25.98	26.01	330	-1
2	1	0.00	0.00	100.00	100.00	0	-1
3	1	0.00	0.00	100.00	100.00	0	-1

Cliccando sulle schede è possibile vedere le opzioni disponibili

- Pezzo: vediamo i pezzi che restano da annidare
- Formato: possiamo prendere un nuovo formato facendo doppio clic sull'icona .
- Nesting: vediamo le varie piastre a cui è già stato applicato (facendo anche doppio clic su di esse)

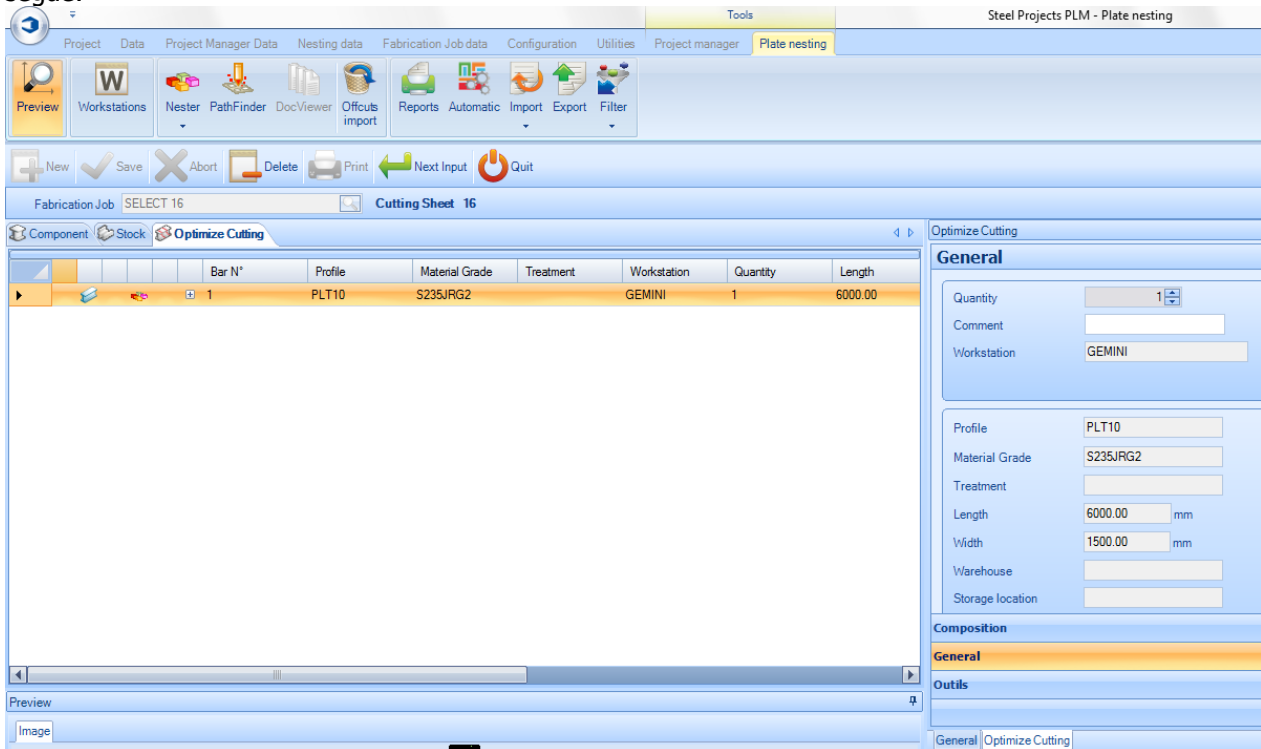


il resto (linea di taglio /cutting line) è aggiunto automaticamente se possibile può essere rimosso, modificato o resettato usando le opzioni di "Tecnologia"



Icona "Salva", quando il Nester è completato, cliccare "salva" e chiudere oppure chiudere la finestra e salvare.

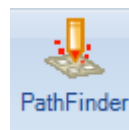
Dopo aver chiuso il modulo Nester, il risultato è disponibile nella scheda di ottimizzazione taglio come segue:



## Pathfinder

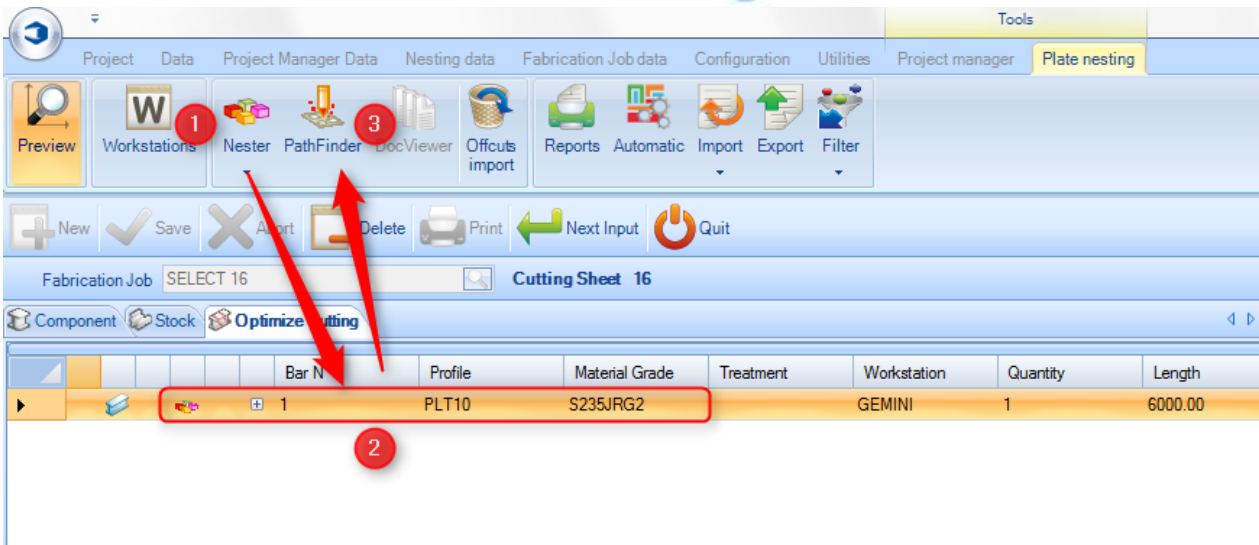


### Pathfinder: il secondo step per plate nesting manuale

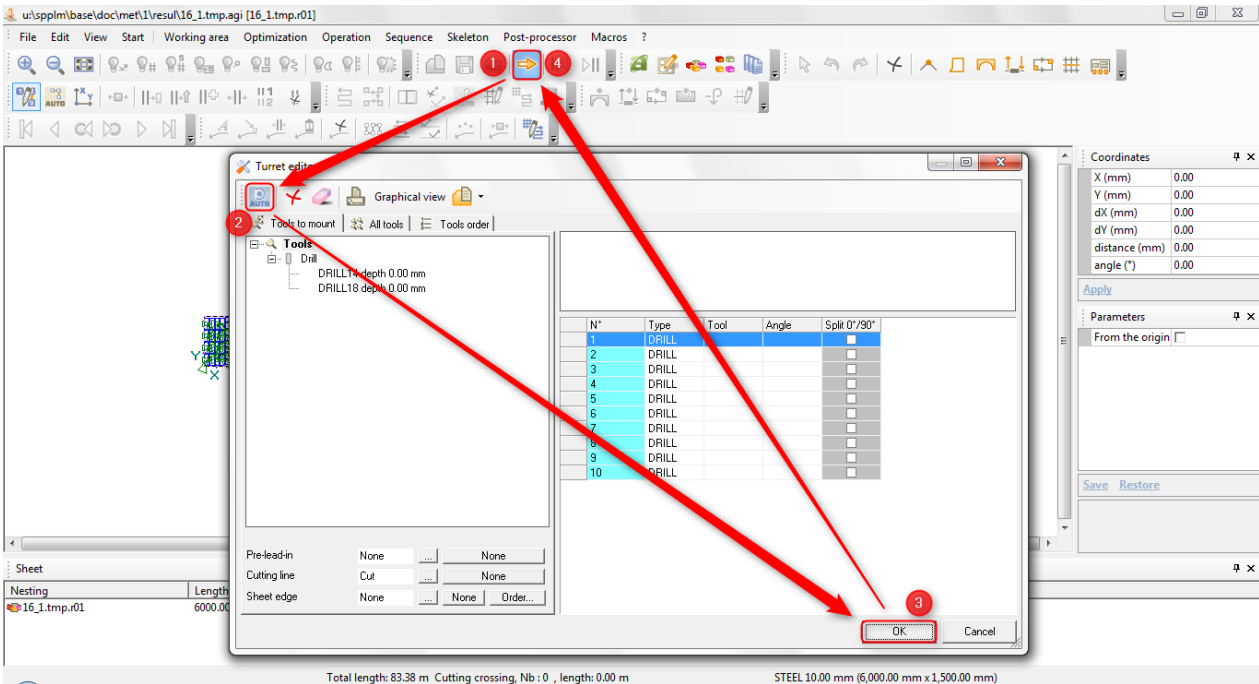
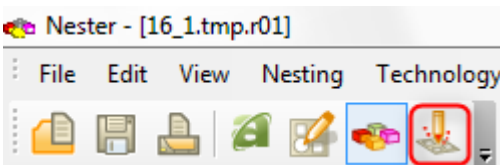


Selezionando un taglio ottimizzato o premendo l'icona Nester.

si aprirà automaticamente il modulo



È anche possibile aprire Pathfinder dal Nester cliccando sull'icona



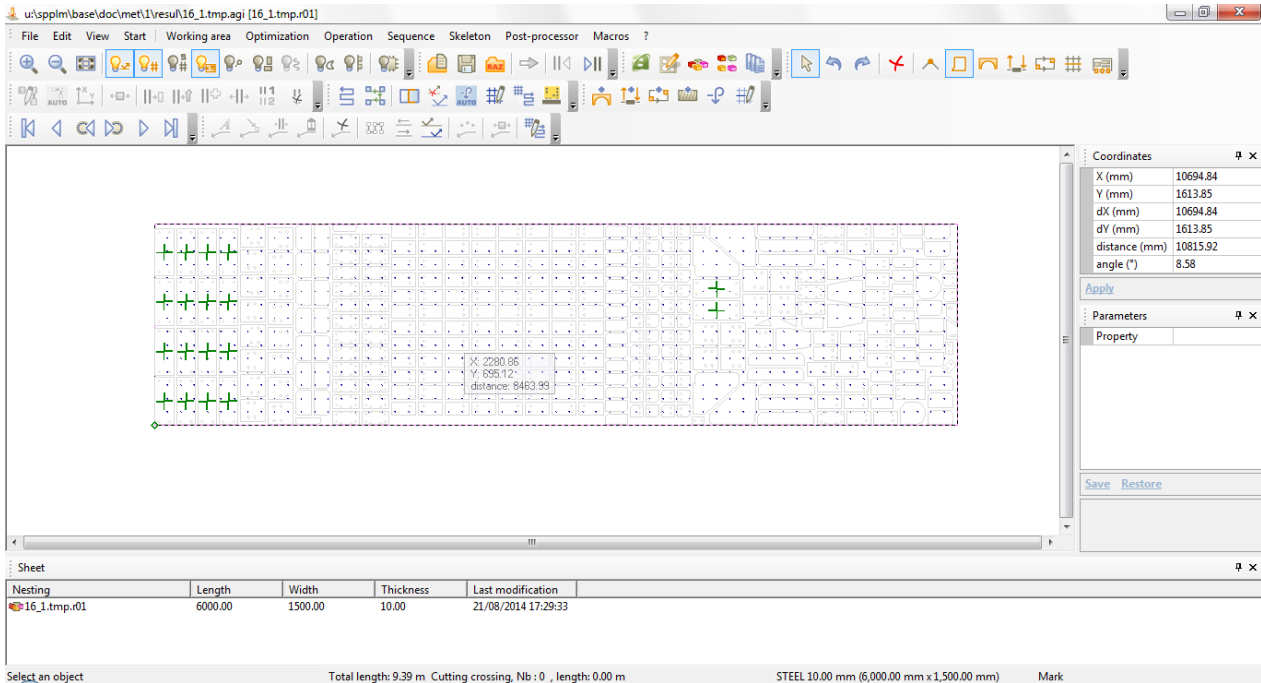
1

Controllare gli elementi, gli strumenti, e lo stock prima di iniziare.



2

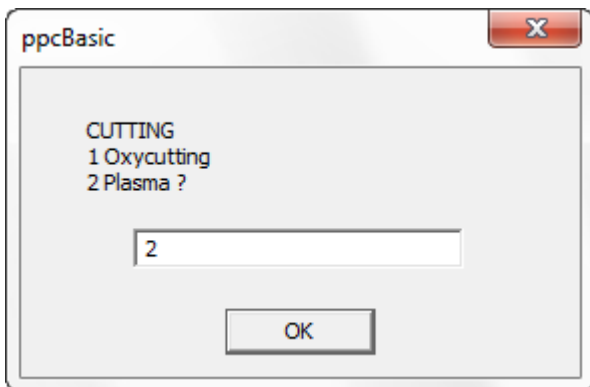
Se ci sono molte possibilità, selezionare un Auto per iniziare il Nester



Selezionare un nesting aprirà il modulo del Nester.

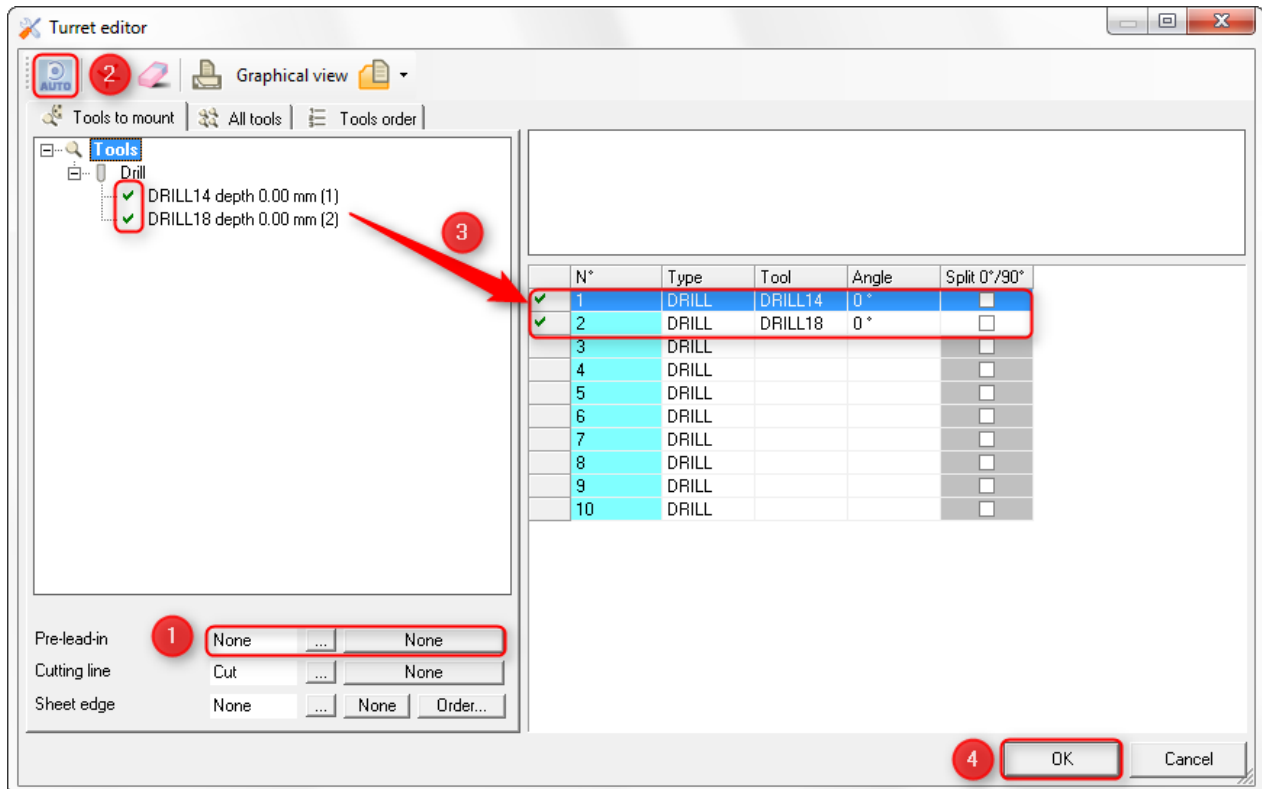


Icona "Salva", quando il pathfinder ha finito clicca "salva"



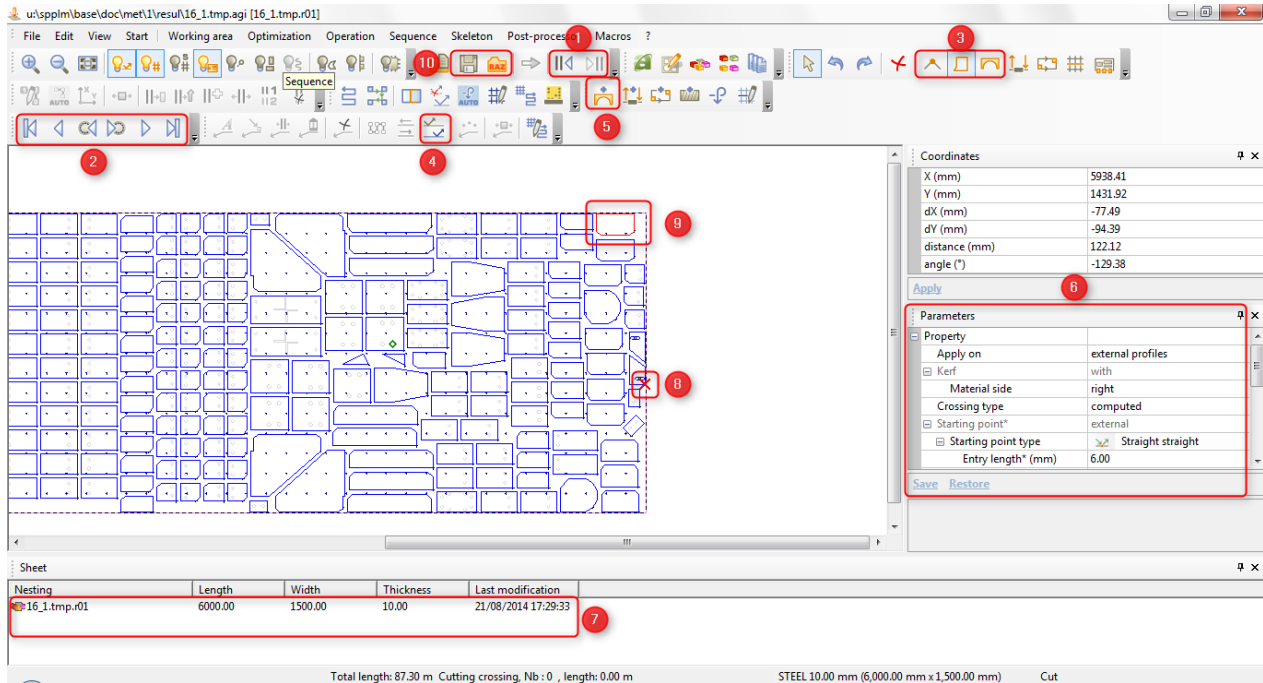
Apparirà questa finestra. Selezionare la modalità di taglio e selezionare la prossima piastra per completare il pathfinder o chiudere

## Torretta: descrizione



- 1 Opzioni dei pezzi con posizionamento automatico
- 2 Opzioni dei pezzi con posizionamento manuale
- 3 Opzioni di doppia torcia e taglio comune
- 4 Menù per gestire le linee di taglio

## Pathfinder: descrizione




- 1 Opzioni dei pezzi con posizionamento automatico
- 2 Opzioni dei pezzi con posizionamento manuale
- 3 Opzioni di doppia torcia e taglio comune
- 4 Menù per gestire le linee di taglio
- 5 Menù di coordinate e parametric
- 6 Sottoschede
- 7 Menù sottoschede
- 8 Icona "salva"
- 9 Andare direttamente al pathfinder (senza tornare a SP.PLM)

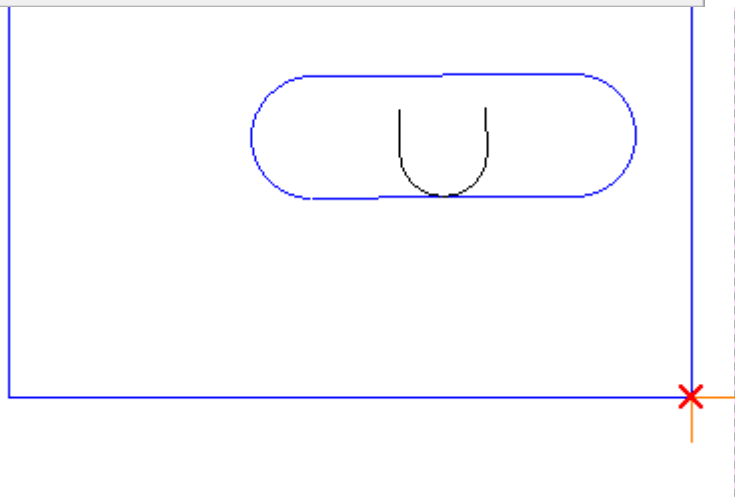




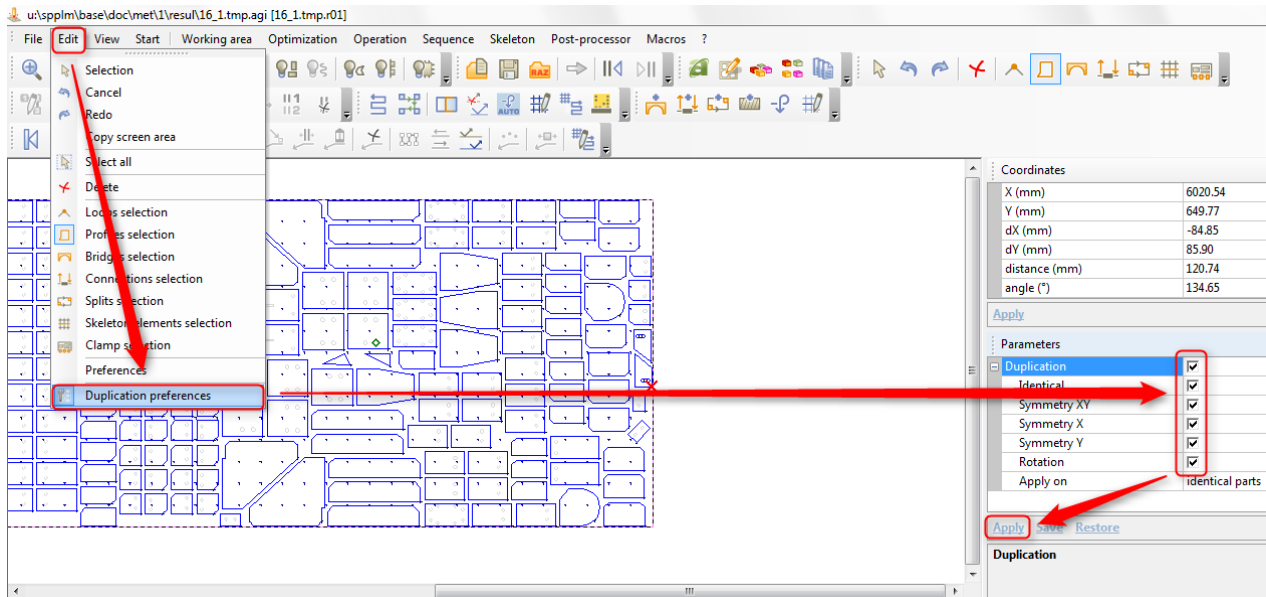
Parameters ⌵ ×

Property	
Apply on	external profiles
<input checked="" type="checkbox"/> Kerf	with
Material side	right
Crossing type	computed
<input checked="" type="checkbox"/> Starting point*	external
<input checked="" type="checkbox"/> Starting point type	 Straight straight
Entry length* (mm)	6.00

[Save](#) [Restore](#)



## Parametri di duplicazione

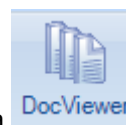


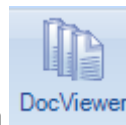
Il resto (linea di taglio) è aggiunto automaticamente se possibile, può essere rimosso, modificato o resettato usando le opzioni "Tecnologia".

## DocViewer

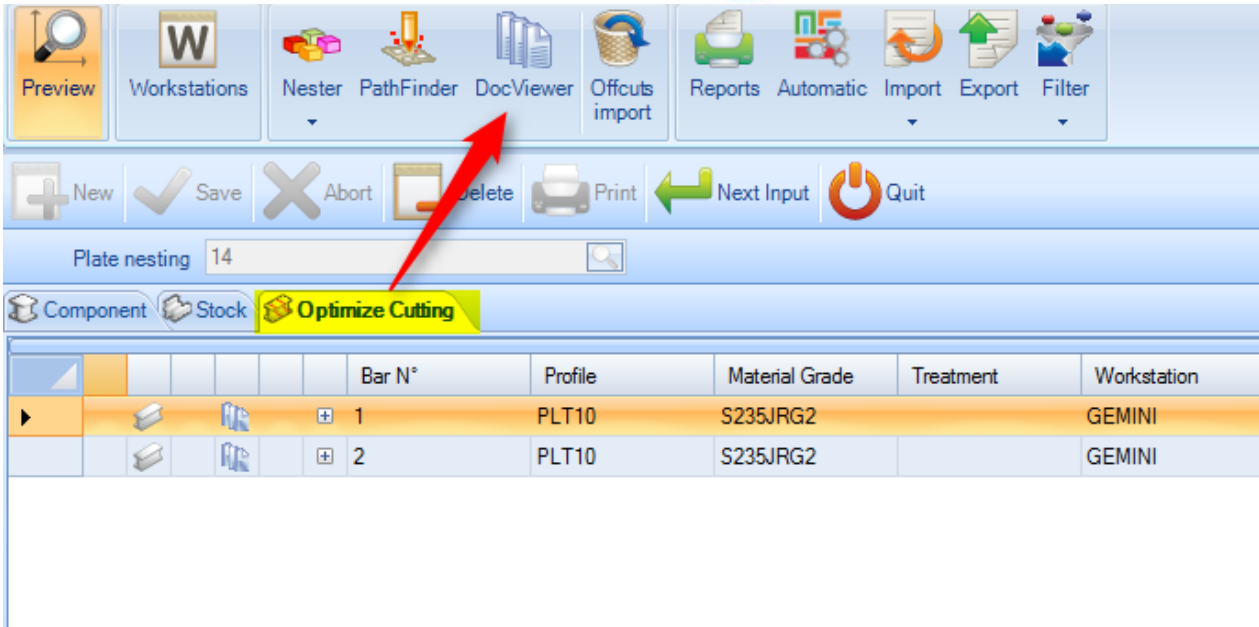


## DocViewer: il terzo step per plate nesting manuale



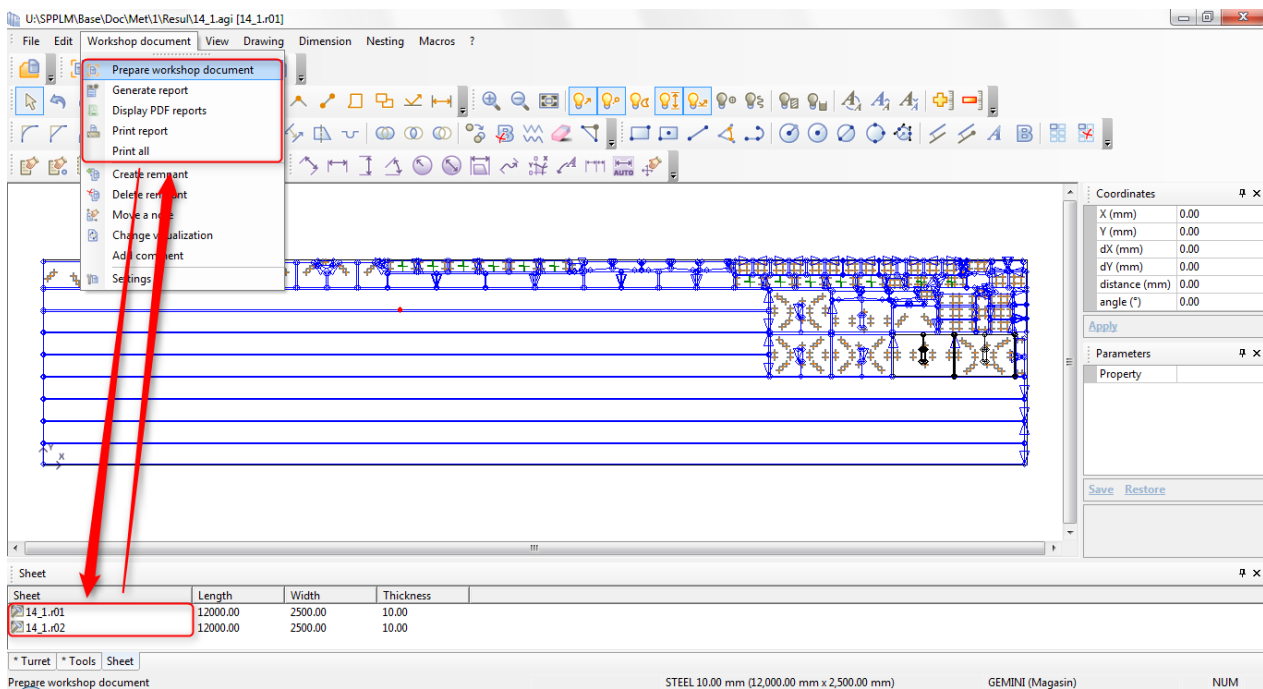
Dopo aver completato il Nester e il Pathfinder, premendo sull'icona  è possibile accedere al modulo DocViewer. L'icona è disponibile solo quando il Nester e il Pathfinder sono completati

(La scheda di ottimizzazione taglio deve essere selezionata)



Quando appare la finestra del modulo DocViewer, si dovrebbe selezionare una delle opzioni seguenti per visualizzare o stampare uno o più report (per una o più piastre).

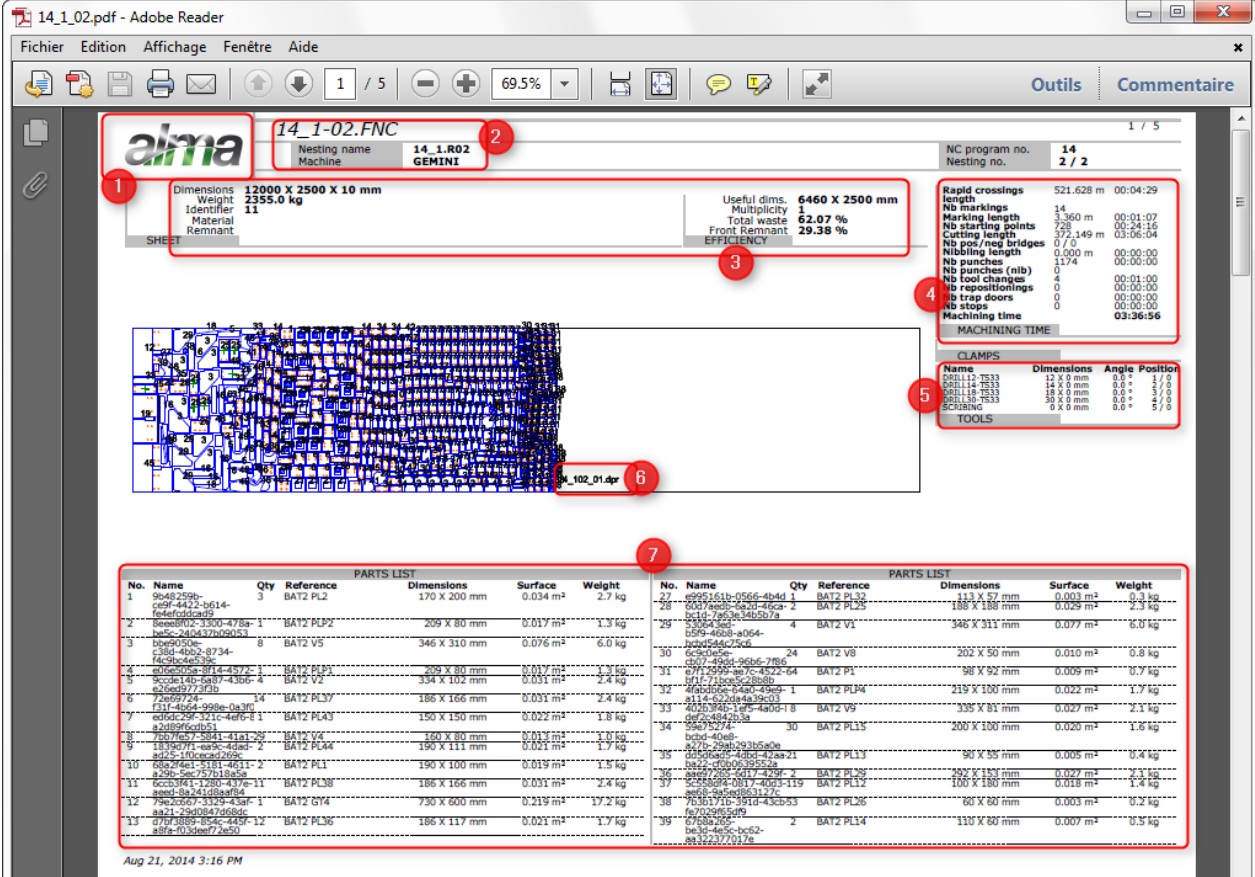
A seconda dell'opzione selezionata, il processo può essere ripetuto dopo aver selezionato un'altra piastra nella finestra in basso a sinistra.



Il report macchina è accessibile (potrebbe richiedere tempo) tramite il pdf viewer.



## Trascrizione report



**14\_1-02.FNC**  
Nesting name: 14\_1.R02  
Machine: GEMINI

NC program no. 14  
Nesting no. 2 / 2

Dimensions: 12000 X 2500 X 10 mm  
Weight: 2355.0 kg  
Identifier: 11  
Material: SHEET

Useful dims. 6460 X 2500 mm  
Multiplicity: 1  
Total waste: 62.07 %  
Front Remnant: 29.38 %  
EFFICIENCY: 3

Rapid crossings: 521.628 m 00:04:29  
Length: 14  
Nb markings: 3.360 m 00:01:07  
Nb starting points: 228 00:24:16  
Cutting length: 372.149 m 03:06:04  
Nb pos/neg bridges: 0 / 0  
Nibbling length: 0.000 m 00:00:00  
Nb punches: 1174 00:00:00  
Nb punches (nib): 0 00:00:00  
Nb tool changes: 4 00:01:00  
Nb repositionings: 0 00:00:00  
Nb trap doors: 0 00:00:00  
Nb stops: 0 00:00:00  
Machining time: 03:36:56

MACHINING TIME

CLAMPS

Name	Dimensions	Angle	Position
DRILL12-TS33	12 X 0 mm	0.0°	1 / 0
DRILL14-TS33	14 X 0 mm	0.0°	1 / 0
DRILL18-TS33	18 X 0 mm	0.0°	1 / 0
SCREW18	0 X 0 mm	0.0°	0 / 0

TOOLS

PARTS LIST				PARTS LIST									
No.	Name	Qty	Reference	Dimensions	Surface	Weight	No.	Name	Qty	Reference	Dimensions	Surface	Weight
1	9048295b- ce9f-4422-b614- feefc03a99	3	BAT2 PL2	170 X 200 mm	0.034 m²	2.7 kg	27	6965161b-0566-4b41-1	1	BAT2 PL32	113 X 57 mm	0.003 m²	0.3 kg
2	8ee6802c-3300-478a-1	1	BA12 PLP2	209 X 80 mm	0.017 m²	1.3 kg	28	0037200b-4400-46ca-2	2	BAT2 PL25	188 X 188 mm	0.029 m²	2.3 kg
3	0e9e925e- c38d-4bb2-8734- f4c9c4e633e	8	BA12 VS	346 X 310 mm	0.076 m²	6.0 kg	29	0a1e-7953-be24b07a- b33a0e2	4	BAT2 V1	348 X 311 mm	0.077 m²	6.0 kg
4	e05e902a-814-4372-1	1	BA12 PLP1	209 X 80 mm	0.017 m²	1.3 kg	30	6c9c0e5e- c077-4946-06b6-7f89	24	BAT2 V8	202 X 50 mm	0.010 m²	0.8 kg
5	30c6c46c-6a87-4366-4	4	BA12 V2	334 X 102 mm	0.031 m²	2.4 kg	31	07f12955-567c-4522-64	1	BAT2 P1	98 X 92 mm	0.009 m²	0.7 kg
6	72e99724- f11f-46d4-998b-0a30	14	BA12 PL37	186 X 166 mm	0.031 m²	2.4 kg	32	040d06e-7444-43e9-1	1	BA12 PL04	219 X 100 mm	0.022 m²	1.7 kg
7	ed0dc29f-311c-4e0c-81	1	BA12 PL03	150 X 150 mm	0.022 m²	1.8 kg	33	a114-6274e43ac03	1	BAT2 VS	338 X 81 mm	0.027 m²	2.1 kg
8	8269f6c0e51	1	BA12 V4	160 X 80 mm	0.013 m²	1.0 kg	34	0f2c4842b38a	30	BAT2 PL15	200 X 100 mm	0.020 m²	1.6 kg
9	1839d771-8a9c-4d8d-2	2	BA12 PL04	190 X 111 mm	0.021 m²	1.7 kg	35	0110c-2940-520a0e0e	1	BAT2 PL13	98 X 95 mm	0.005 m²	0.4 kg
10	8045c1f0e9ed06e	1	BA12 PL1	190 X 100 mm	0.019 m²	1.5 kg	36	030d06e-7444-43e9-1	1	BAT2 PL08	202 X 103 mm	0.027 m²	2.1 kg
11	6c0c0361-1180-437e-11	1	BA12 PL08	186 X 166 mm	0.031 m²	2.4 kg	37	0c285828-0817-40d3-119	1	BAT2 PL12	100 X 180 mm	0.018 m²	1.4 kg
12	79e0c007-7339-435f-1	1	BA12 GY4	730 X 600 mm	0.219 m²	17.2 kg	38	0c0e18e063127c	1	BAT2 PL26	88 X 80 mm	0.003 m²	0.2 kg
13	0707088b-054c-445f-12	1	BA12 PL36	186 X 117 mm	0.021 m²	1.7 kg	39	0702965d99	2	BAT2 PL14	110 X 80 mm	0.007 m²	0.5 kg
	a8fa-033ee772e50							be3d-4e5c-bc62- 883222770128					

Aug 21, 2014 3:16 PM

- 1 Inserire il proprio logo
- 2 Il nome del Nesting, del file e delal macchina.
- 3 Dati dello Stock
- 4 Tempo stimato
- 5 Strumenti necessari che l'operatore deve preparare prima di eseguire il nesting sulla macchina
- 6 Nome dello sfrido creato (se creato)
- 7 Lista del pezzo e descrizione

La seconda pagina del report offrirà l'anteprima dei pezzi.

14\_1\_02.pdf - Adobe Reader

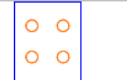






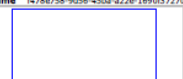

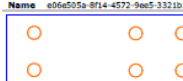


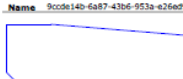




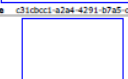
Fichier Edition Affichage Fenêtre Aide

3 / 5 69.5%

Outils Commentaire

**alma** 14\_1-02.FNC

Nesting name: 14\_1.R02 Machine: GEMINI NC program no.: 14 Nesting no.: 2 / 2

PARTS DETAILS		PARTS DETAILS		PARTS DETAILS	
	<p>Name: 9d48259b-ca9f-4422-b614-fd4efcd5ca99</p> <p>Reference: BAT2 PL2</p> <p>No.: 1</p> <p>Qty: 1</p> <p>Dimensions: 170 X 200 mm</p> <p>Perimeter: 340 mm</p> <p>Surface: 0.034 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 2.7 kg</p> <p>Time: 00:00:27</p>		<p>Name: 94cc3db1-d9c0-47ad-9e04-64488a2c840</p> <p>Reference: BAT2 PL41</p> <p>No.: 18</p> <p>Qty: 4</p> <p>Dimensions: 572 X 80 mm</p> <p>Perimeter: 2338 mm</p> <p>Surface: 0.023 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 1.8 kg</p> <p>Time: 00:00:44</p>		<p>Name: d55fdad5-4dbd-47ba-ba72-cf0b0639552a</p> <p>Reference: BAT2 PL13</p> <p>No.: 35</p> <p>Qty: 21</p> <p>Dimensions: 90 X 55 mm</p> <p>Perimeter: 290 mm</p> <p>Surface: 0.005 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 0.4 kg</p> <p>Time: 00:00:18</p>
	<p>Name: 8ee8f02-3300-478a-bd5c-240437b09053</p> <p>Reference: BAT2 PLF2</p> <p>No.: 1</p> <p>Qty: 1</p> <p>Dimensions: 209 X 80 mm</p> <p>Perimeter: 340 mm</p> <p>Surface: 0.017 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 1.3 kg</p> <p>Time: 00:00:21</p>		<p>Name: 0927e134-a952-48c4-97c5-d96aa3123d4c</p> <p>Reference: BAT2 Q77</p> <p>No.: 19</p> <p>Qty: 1</p> <p>Dimensions: 730 X 375 mm</p> <p>Perimeter: 2057 mm</p> <p>Surface: 2.66 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 20.2 kg</p> <p>Time: 00:01:47</p>		<p>Name: 3aa97265-6d17-429f-84c0-48e133833864</p> <p>Reference: BAT2 PL29</p> <p>No.: 36</p> <p>Qty: 2</p> <p>Dimensions: 292 X 153 mm</p> <p>Perimeter: 1070 mm</p> <p>Surface: 0.027 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 1.9 kg</p> <p>Time: 00:00:39</p>
	<p>Name: bbe8950e-c38d-4bb2-8734-f4c9c04e593c</p> <p>Reference: BAT2 V5</p> <p>No.: 3</p> <p>Qty: 8</p> <p>Dimensions: 346 X 310 mm</p> <p>Perimeter: 1147 mm</p> <p>Surface: 0.076 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 6.0 kg</p> <p>Time: 00:00:41</p>		<p>Name: f478e758-9d56-45ba-a22e-1690f97270a7</p> <p>Reference: BAT2 PL6</p> <p>No.: 20</p> <p>Qty: 10</p> <p>Dimensions: 170 X 91 mm</p> <p>Perimeter: 522 mm</p> <p>Surface: 0.025 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 1.2 kg</p> <p>Time: 00:00:19</p>		<p>Name: 5cd58df4-0d17-40c5-ae68-9a5ed863177c</p> <p>Reference: BAT2 PL12</p> <p>No.: 37</p> <p>Qty: 119</p> <p>Dimensions: 100 X 180 mm</p> <p>Perimeter: 560 mm</p> <p>Surface: 0.018 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 1.4 kg</p> <p>Time: 00:00:28</p>
	<p>Name: e06e505a-8f14-4572-9ae5-3321b157a0d5</p> <p>Reference: BAT2 PLF1</p> <p>No.: 4</p> <p>Qty: 1</p> <p>Dimensions: 209 X 80 mm</p> <p>Perimeter: 340 mm</p> <p>Surface: 0.017 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 1.3 kg</p> <p>Time: 00:00:21</p>		<p>Name: 13176345-4687-47bc-9aa5-3d0cdeb0b7c3</p> <p>Reference: BAT2 PL47</p> <p>No.: 21</p> <p>Qty: 30</p> <p>Dimensions: 200 X 200 mm</p> <p>Perimeter: 1216 mm</p> <p>Surface: 0.029 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 2.3 kg</p> <p>Time: 00:00:44</p>		<p>Name: 7b30171b-3914-43db-90b3-f67029f56f09</p> <p>Reference: BAT2 PL26</p> <p>No.: 38</p> <p>Qty: 53</p> <p>Dimensions: 60 X 60 mm</p> <p>Perimeter: 240 mm</p> <p>Surface: 0.003 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 0.2 kg</p> <p>Time: 00:00:11</p>
	<p>Name: 9ccde14b-6a87-43b6-953a-e26e09773f0b</p> <p>Reference: BAT2 V2</p> <p>No.: 5</p> <p>Qty: 4</p> <p>Dimensions: 334 X 102 mm</p> <p>Perimeter: 826 mm</p> <p>Surface: 0.031 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 2.4 kg</p> <p>Time: 00:00:30</p>		<p>Name: 349e167d-7100-4257-80c5-b83e00330cc3</p> <p>Reference: BAT2 PL4</p> <p>No.: 22</p> <p>Qty: 2</p> <p>Dimensions: 170 X 200 mm</p> <p>Perimeter: 708 mm</p> <p>Surface: 0.031 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 2.3 kg</p> <p>Time: 00:00:26</p>		<p>Name: e79ba265-ba3d-4a5c-bc62-ab322377017e</p> <p>Reference: BAT2 PL14</p> <p>No.: 39</p> <p>Qty: 2</p> <p>Dimensions: 110 X 60 mm</p> <p>Perimeter: 340 mm</p> <p>Surface: 0.007 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 0.5 kg</p> <p>Time: 00:00:12</p>
	<p>Name: 72e69724-f31f-4b64-998a-0a3f08b0d51f</p> <p>Reference: BAT2 PL37</p> <p>No.: 6</p> <p>Qty: 14</p> <p>Dimensions: 186 X 166 mm</p> <p>Perimeter: 393 mm</p> <p>Surface: 0.031 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 2.4 kg</p> <p>Time: 00:00:25</p>		<p>Name: 484d83fa-ba05-46d7-aa69-7a865a21a1fc</p> <p>Reference: BAT2 PL40</p> <p>No.: 23</p> <p>Qty: 2</p> <p>Dimensions: 112 X 96 mm</p> <p>Perimeter: 412 mm</p> <p>Surface: 0.011 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 0.8 kg</p> <p>Time: 00:00:15</p>		<p>Name: c31dbcc1-a2a4-4291-b7a5-c853d8b77f05</p> <p>Reference: BAT2 PL27</p> <p>No.: 40</p> <p>Qty: 4</p> <p>Dimensions: 130 X 100 mm</p> <p>Perimeter: 460 mm</p> <p>Surface: 0.013 m<sup>2</sup></p> <p>Weight: 1.0 kg</p> <p>Time: 00:00:19</p>

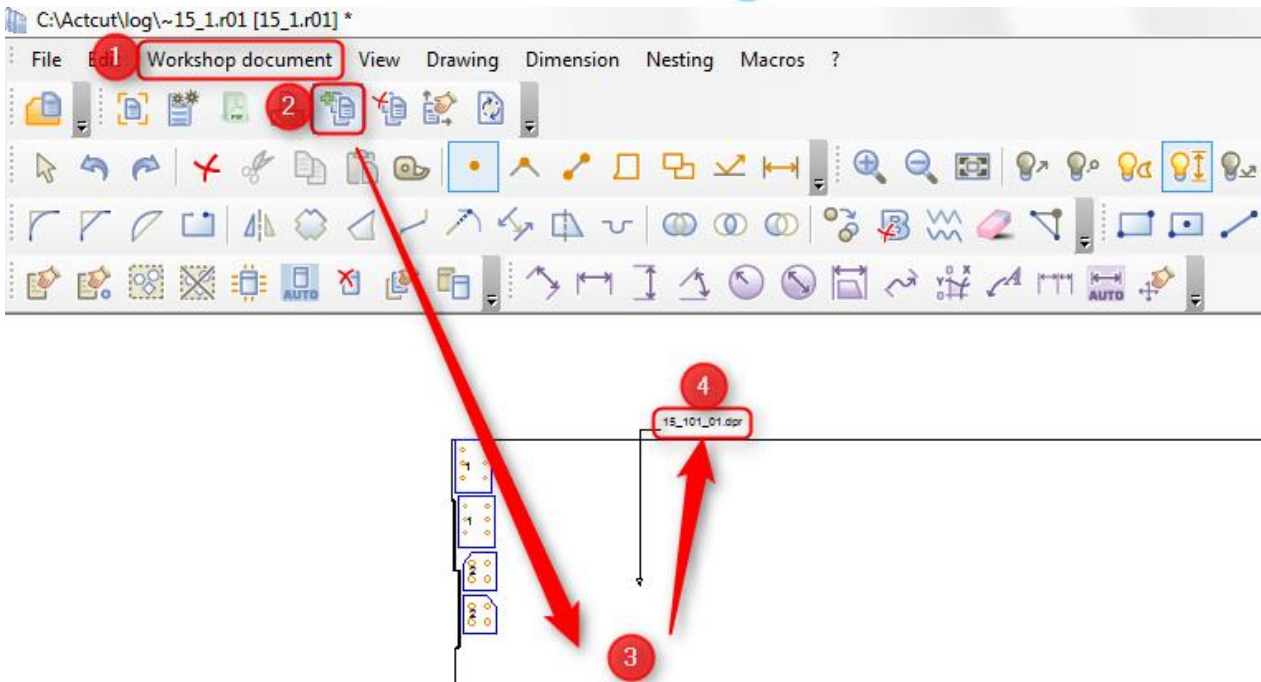
Aug 21, 2014 3:16 PM


## Generare manualmente lo sfrido

Importante:

- Se la linea di taglio (Nester) è stata generata, il software genererà automaticamente uno sfrido (e gli attribuisce un nome in automatico).
- Se la linea di taglio (Nester) non è stata generata, il software NON genererà uno sfrido. In alcuni casi è possibile generarlo manualmente e questo è realizzabile nel modulo DocViewer seguendo il procedimento seguente:





- 1 Generare il report come mostrato in precedenza
- 2 Cliccare sull'icona 
- 3 Cliccare con il tasto sinistro e destro del mouse sullo sfido
- 4 Il nome dello sfido appare nel modulo del DocViewer, lo sfido può essere utilizzato per i prossimi nesting

In questo caso il nome dello sfido non apparirà nel report, dovrete scriverlo da soli.

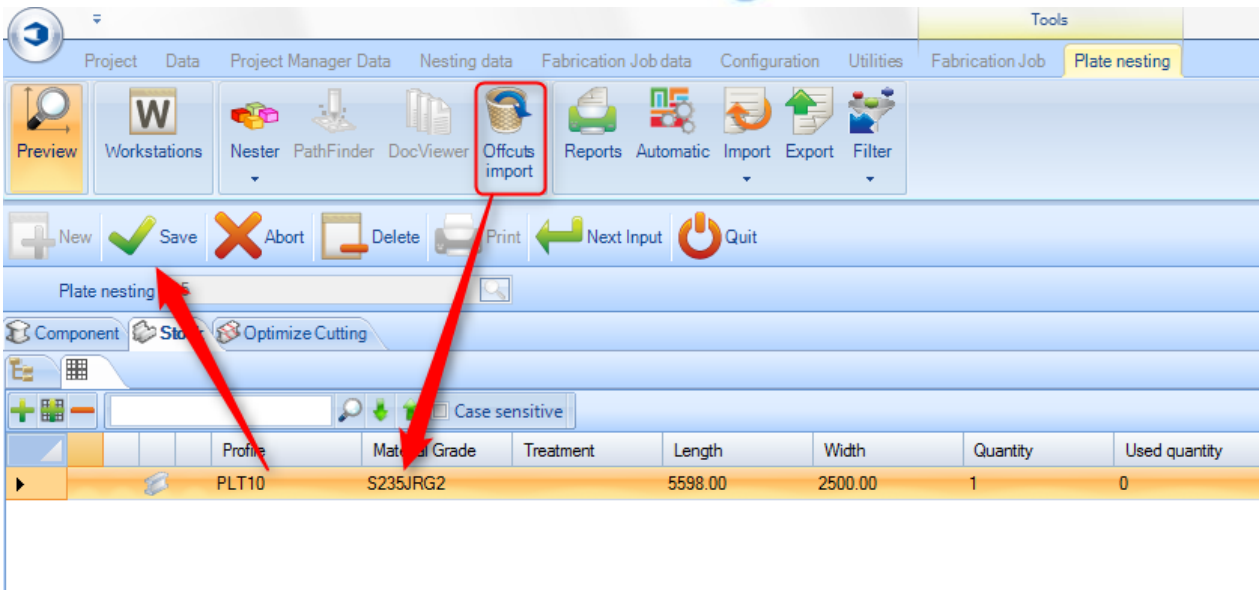
### Import di sfridi



**Gli sfridi sono salvati automaticamente e gestiti con SP.PLM. Dopo la generazione, è possibile usarli per un futuro nesting.**



Premendo l'icona verranno caricati automaticamente gli sfridi salvati nella scheda stock, rendendoli pronti all'uso.



## Gestore sfridi



## Panoramica degli sfridi esistenti

Come qui ma senza la possibilità di aggiungere un nuovo sfrido manualmente.

## Margine standard



## Modifica temporanea del margine tra tutti i pezzi di un nesting

Nei parametri della postazione di lavoro sono stati importati i valori dei margini tra i pezzi dall'editor risorsa. Così per ogni spessore / codice di materiale, i pezzi hanno un margine costante tra loro quando sono annidati in una piastra.

In questo esempio abbiamo definito un margine di 20 mm tra i pezzi di 15 mm del codice materiale "STEEL":

Material code	Thickness	Part Gap	Left Gap	Right Gap	Top Gap	Bottom Gap	Common cut
STEEL	5.00 mm	15.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	6.00 mm	15.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.50 mm
STEEL	8.00 mm	15.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	10.00 mm	20.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	12.00 mm	20.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	15.00 mm	20.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	20.00 mm	20.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.10 mm
STEEL	25.00 mm	30.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	30.00 mm	35.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	35.00 mm	35.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	40.00 mm	40.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	45.00 mm	40.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	50.00 mm	40.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	55.00 mm	40.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	60.00 mm	40.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	80.00 mm	40.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	100.00 mm	40.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm

Se si vuole cambiare questo valore solo con l'attuale nesting, premere il pulsante "Margini standard", è possibile modificare la griglia seguente:

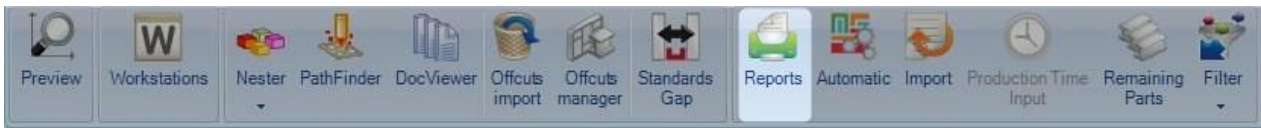
Workstation	Thickness	Material code	Part Gap
GEMINI	15.00 mm	STEEL	20.00 mm

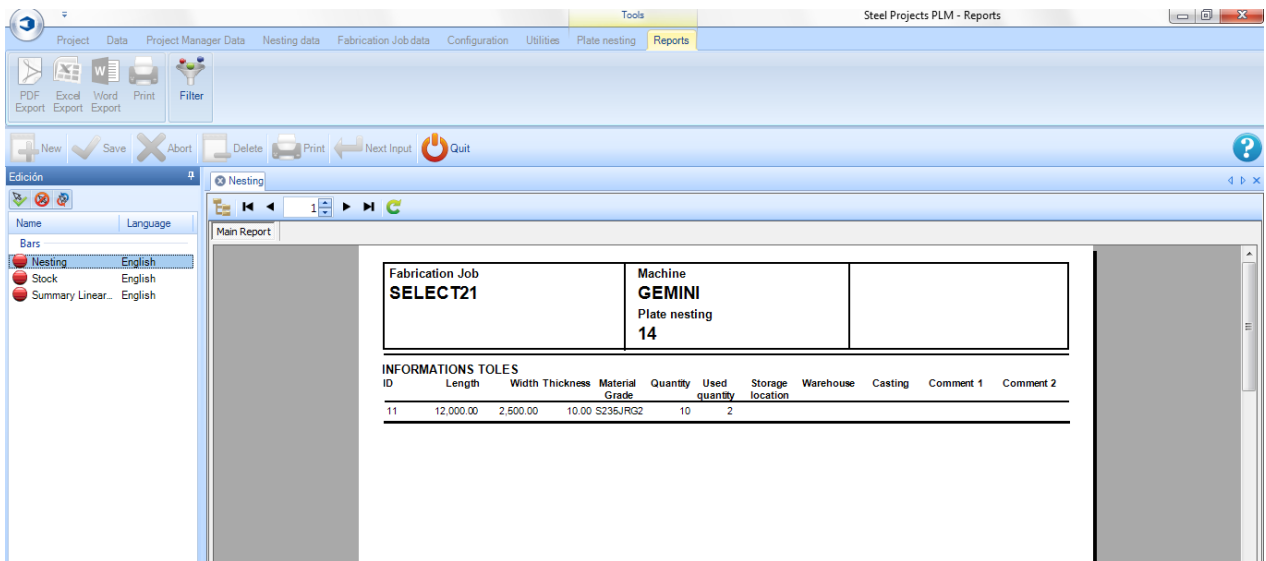
Workstation	Thickness	Material code	Part Gap
GEMINI	15.00 mm	STEEL	18.00 mm

**⚠ NB:** questo cambiamento implicherà tutti i pezzi (STEEL / 15mm) del nesting e deve essere fatto **prima** di annidare i pezzi in una piastra. **⚠**

## Report



Premere l'opzione report per aprire il modulo dei report.



## Plate Nesting Automatico



**Plate nesting automatico: lasciare lavorare il software in modo automatico**

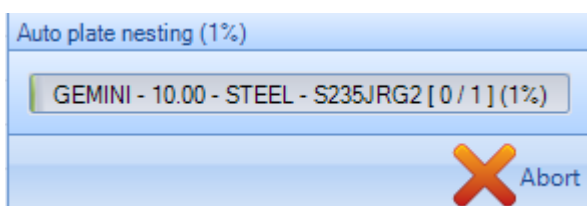


Premere l'icona **Automatic** per aprire lo schermo delle opzioni del nesting automatico. Questo strumento effettuerà il nesting dei vostri componenti nelle lunghezze disponibili nello stock o acquistabili, con potenti algoritmi che danno la priorità o riducono gli scarti, le rimanenze o il numero delle piastre usate.

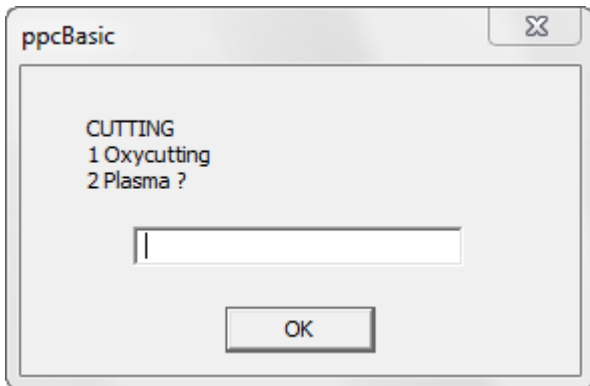


Per usare il nester automatico, basta premere **Ok** e questo effettuerà il nesting secondo le opzioni che sono state impostate.

Vedrete questa finestra mentre il software effettua il calcolo:

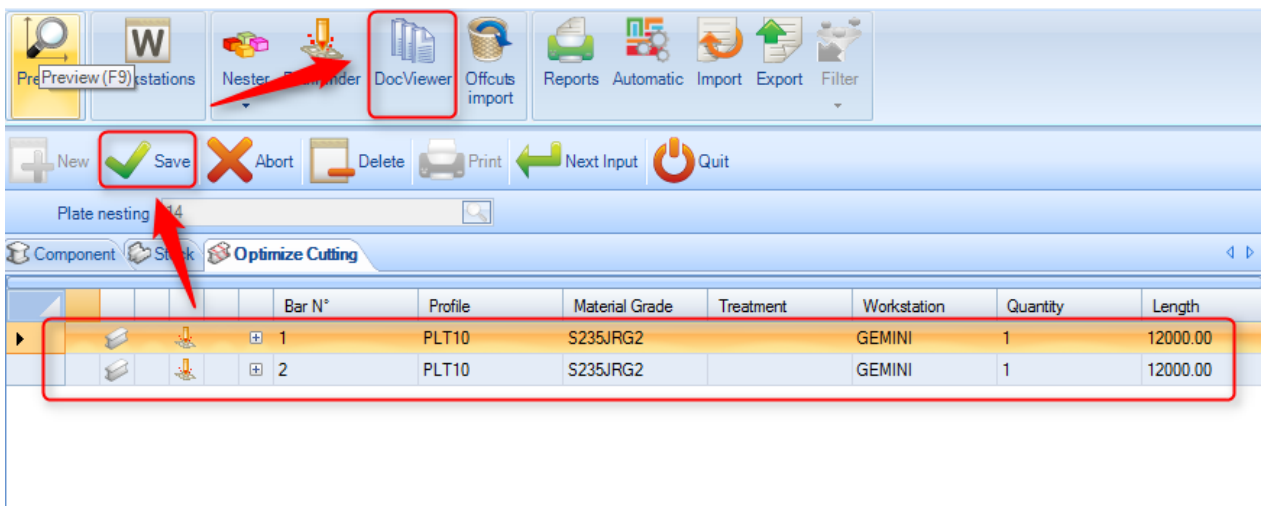


Dopo questo processo è necessario indicare al software la modalità di taglio (plasma o ossitaglio)



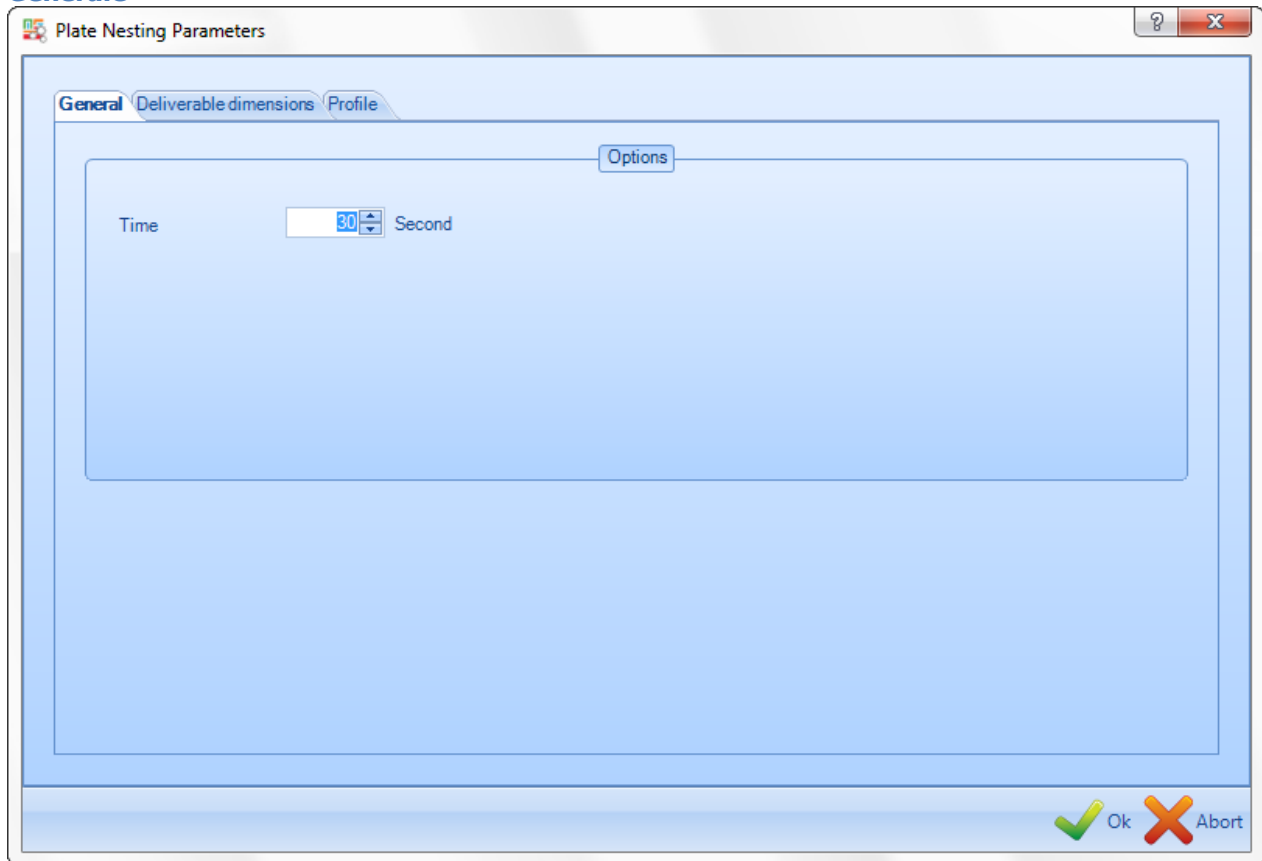
Quest'informazione deve essere inserita per ogni piastra che il software sta creando.

È possibile ora visualizzare i risultati del nesting ma sarà ancora necessario convalidare il risultato ed usare Docviewer per stampare il report del nester.



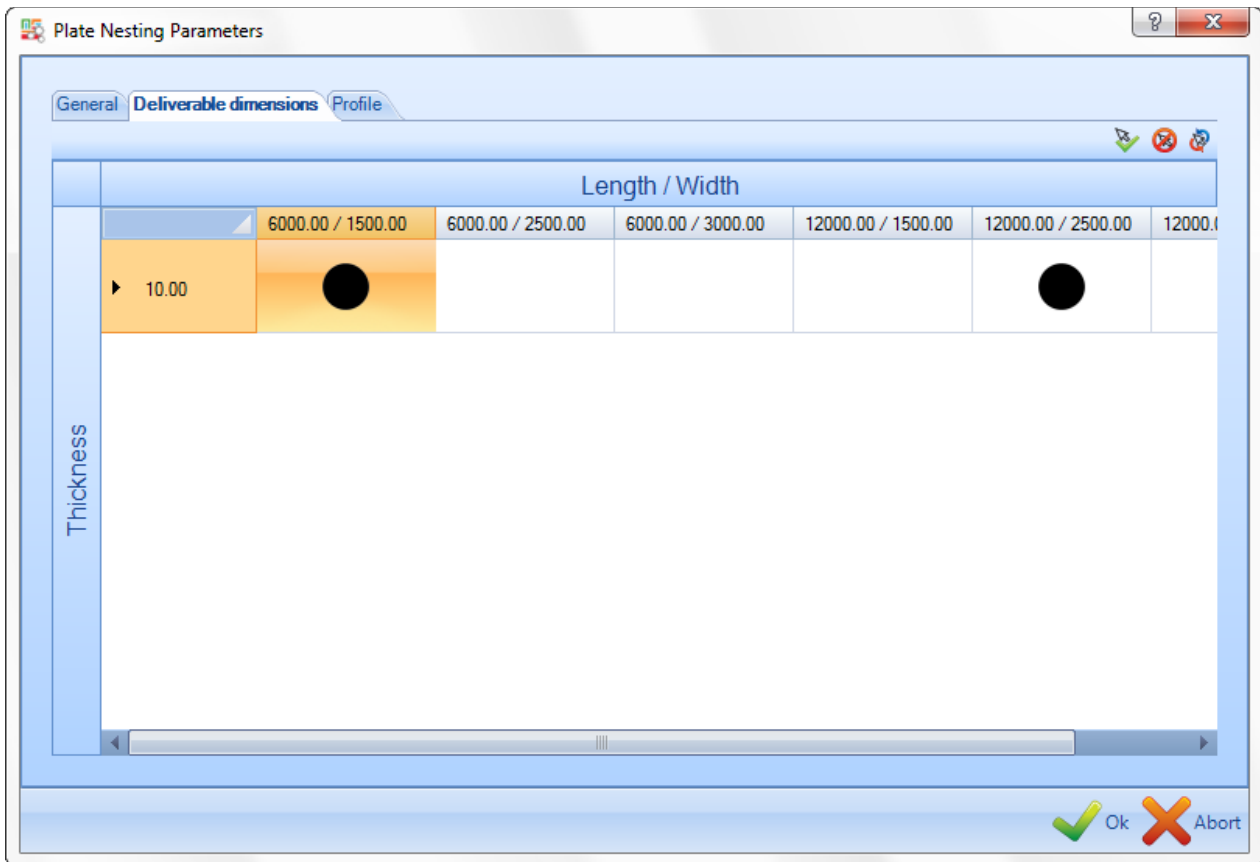
## Opzioni di plate nesting automatico


### Generale



Nella scheda generale è possibile impostare il parametro di tempo Massimo (Nester e Pathfinder).

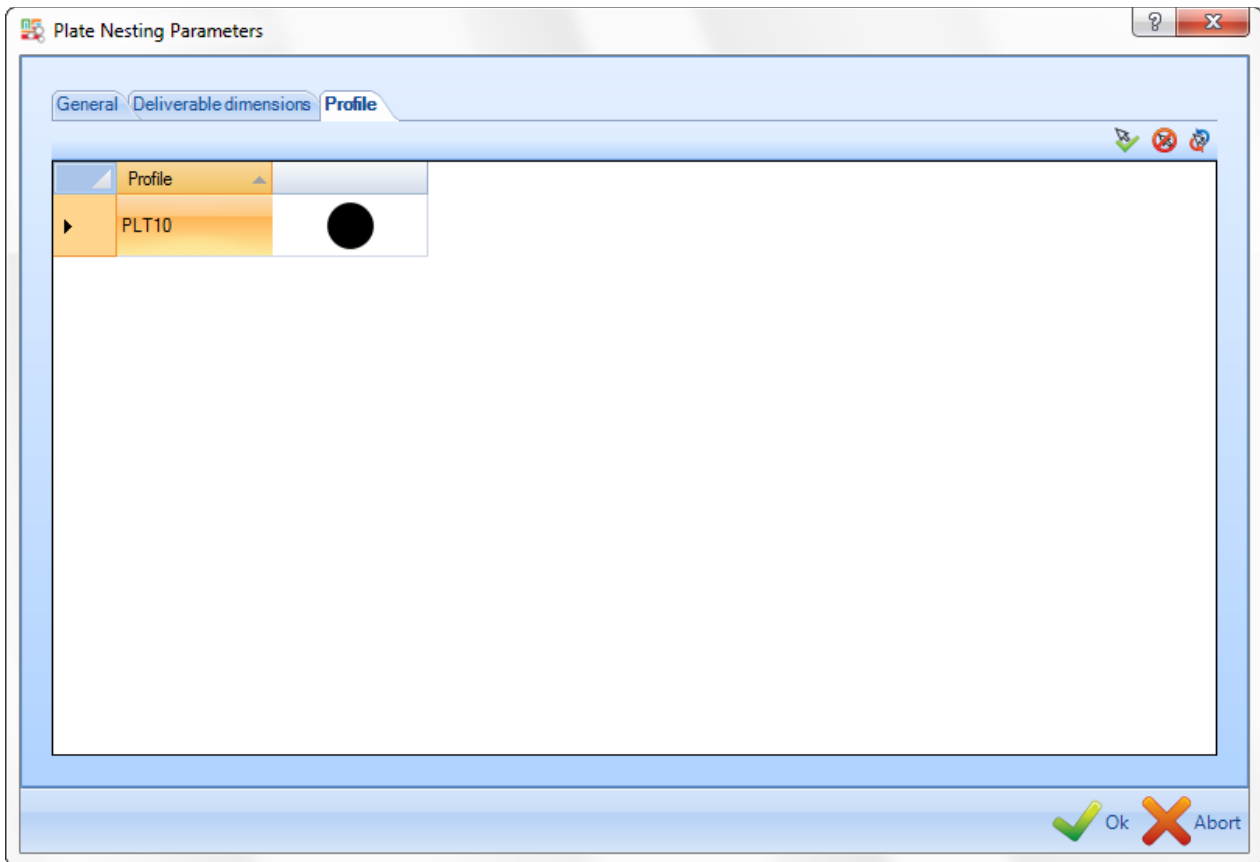
## Dimensioni disponibili



Nella scheda delle dimensioni disponibili è possibile selezionare o deselezionare le lunghezze commerciali che si desidera utilizzare per questo particolare nesting facendo doppio clic sull'icona nera 

Se sono stati già aggiunti stock o sfridi, questi verranno usati per primi.

## Profili



Nel caso di nesting multi spessore è possibile scegliere lo/gli spessore/i che si desidera annidare.

Lo spessore può essere selezionato o deselezionato facendo doppio clic sull'icona vicina




## Import



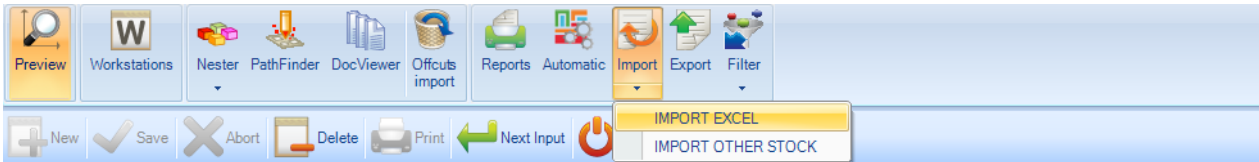
**Import:** è usato per aggiornare lo stock di SP PLM usando le vostre proprie liste di stock



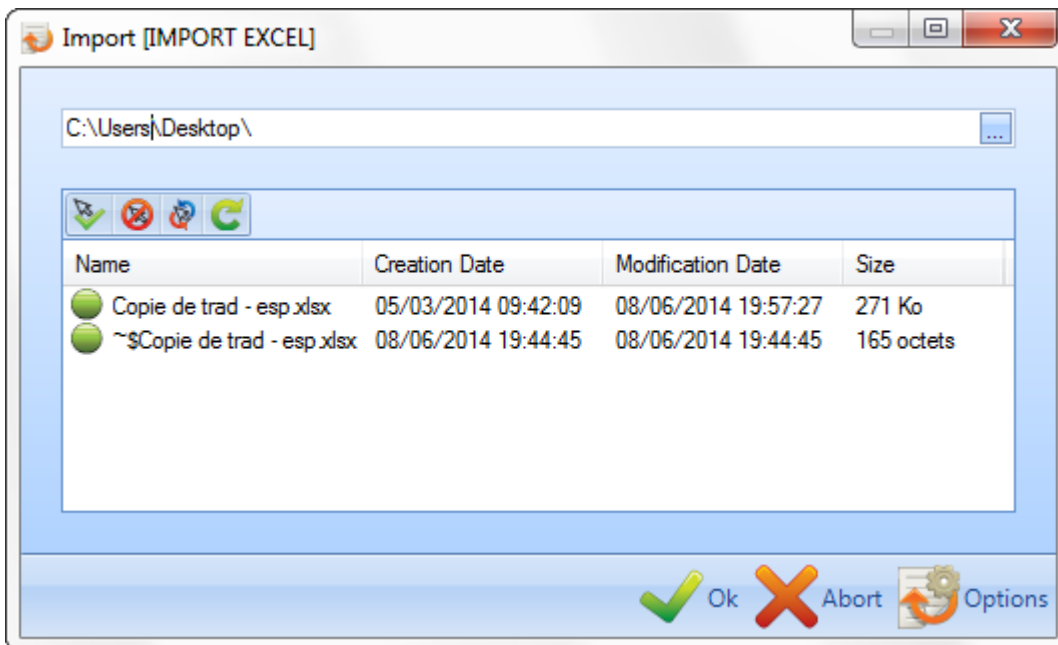
Premere l'icona  per aprire il menù dell'import stock. Questo strumento permette di importare le liste stock in excel o altri formati.






Se sono configurati vari import, è possibile cliccare sulla freccia e selezionare l'import che si desidera utilizzare:

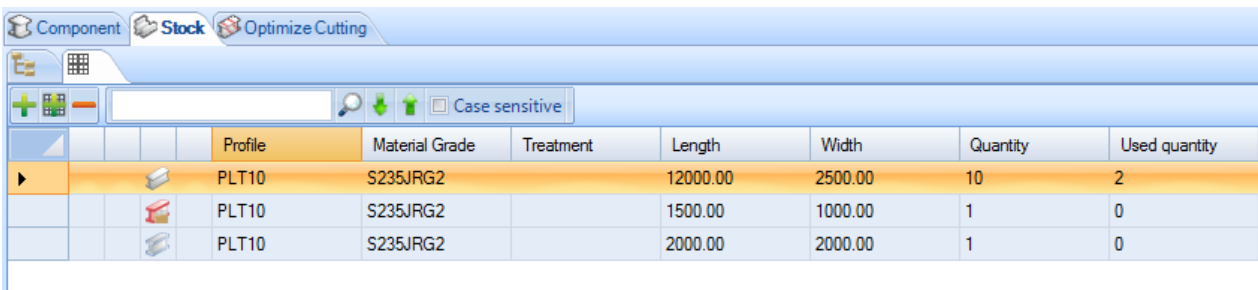


Dopo questo processo potete vedere gli articoli disponibili nel percorso configurato per default.



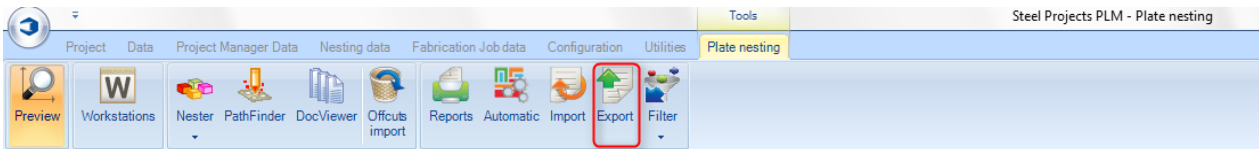
Una volta che i file sono stati trovati, selezionare i file che si vuole importare facendo doppio clic  o usando il menù della barra seguente  e premere 

Lo stock disponibile sarà aggiunto automaticamente alla scheda del nesting dello stock:




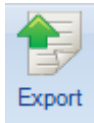
Profile	Material Grade	Treatment	Length	Width	Quantity	Used quantity
PLT10	S235JRG2		12000.00	2500.00	10	2
PLT10	S235JRG2		1500.00	1000.00	1	0
PLT10	S235JRG2		2000.00	2000.00	1	0

## Export

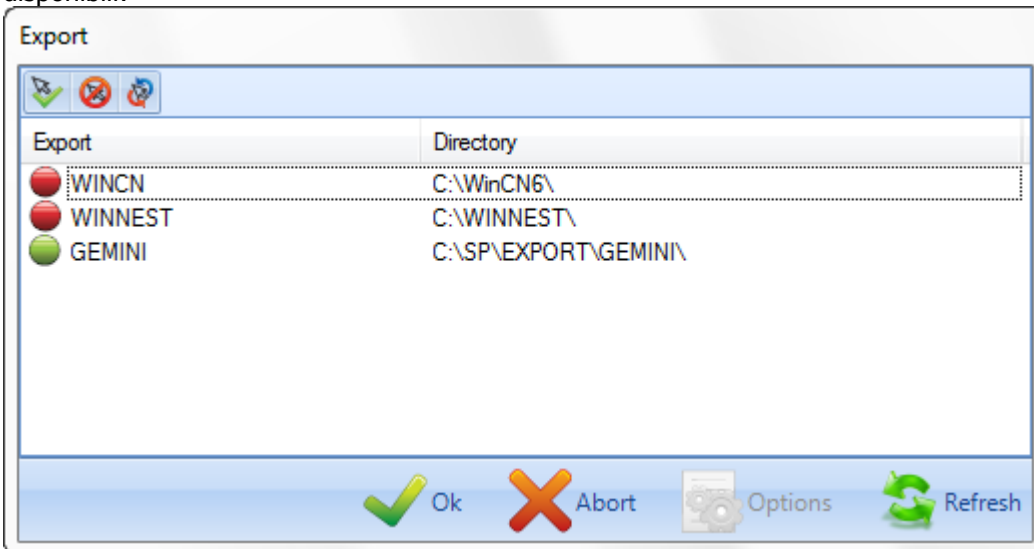





**Export: per poter esportare file CNC verso la macchina, una delle opzioni è premere l'icona export quando il lavoro è pronto.**

 Quest'icona è nascosta quando è attiva una licenza di Production Manager 



Premere l'icona **Export** per aprire il menù esport. Una nuova finestra apparirà con gli export disponibili:

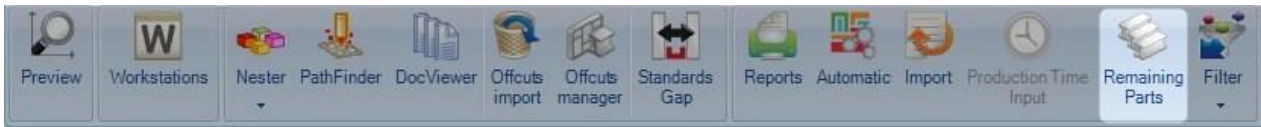


Scegliere quello o quelli che si vuole utilizzare facendo doppio clic su  o  e premere  per esportare.

## Input del tempo di produzione



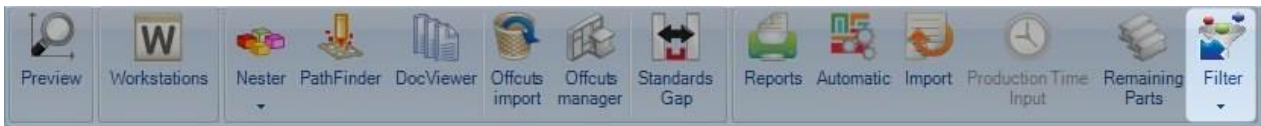
## Pezzi rimanenti



## Pezzi rimanenti

Quando è selezionato, la lista del componente mostra soltanto i pezzi che stanno per essere annidati e non quelli già nelle piastre.

## Filtro



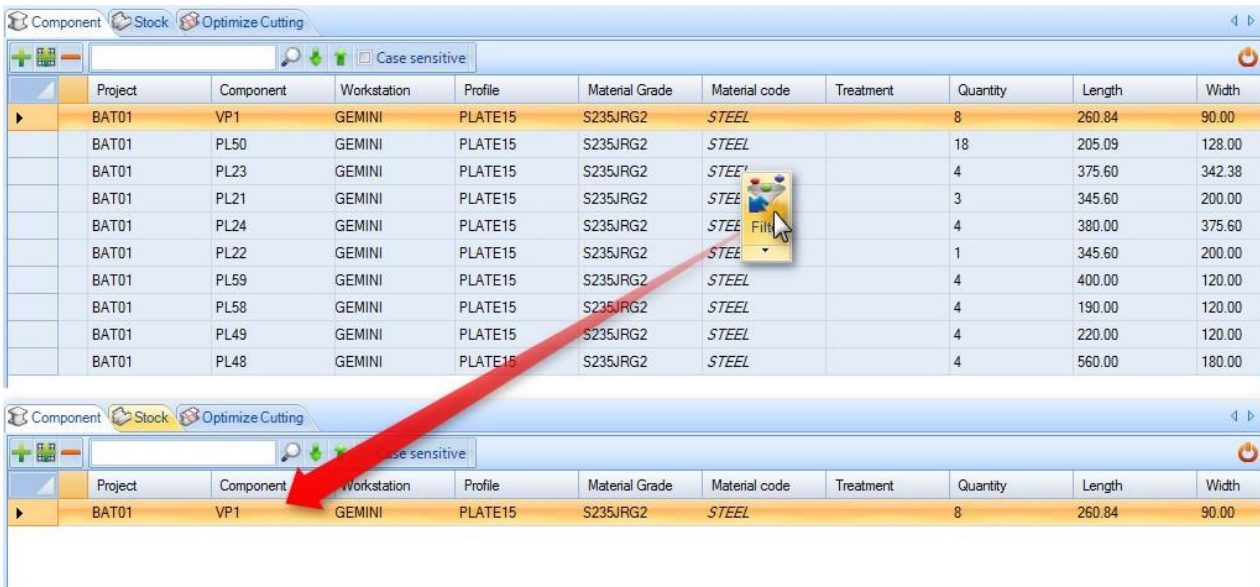
Per definire un filtro cliccare sulla freccia e riempire i seguenti campi:

Component  V

In quest'esempio si vuole mostrare i componenti i cui nomi iniziano con "V"

Se si preme , è possibile aggiungere un altro filtro.

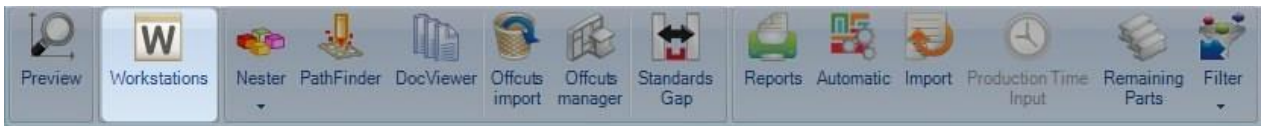
Poi, per applicare il filtro, premere nel centro del tasto del filtro.



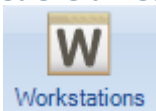
Project	Component	Workstation	Profile	Material Grade	Material code	Treatment	Quantity	Length	Width
BAT01	VP1	GEMINI	PLATE15	S235JRG2	STEEL		8	260.84	90.00
BAT01	PL50	GEMINI	PLATE15	S235JRG2	STEEL		18	205.09	128.00
BAT01	PL23	GEMINI	PLATE15	S235JRG2	STEEL		4	375.60	342.38
BAT01	PL21	GEMINI	PLATE15	S235JRG2	STEEL		3	345.60	200.00
BAT01	PL24	GEMINI	PLATE15	S235JRG2	STEEL		4	380.00	375.60
BAT01	PL22	GEMINI	PLATE15	S235JRG2	STEEL		1	345.60	200.00
BAT01	PL59	GEMINI	PLATE15	S235JRG2	STEEL		4	400.00	120.00
BAT01	PL58	GEMINI	PLATE15	S235JRG2	STEEL		4	190.00	120.00
BAT01	PL49	GEMINI	PLATE15	S235JRG2	STEEL		4	220.00	120.00
BAT01	PL48	GEMINI	PLATE15	S235JRG2	STEEL		4	560.00	180.00

## Consigli e suggerimenti

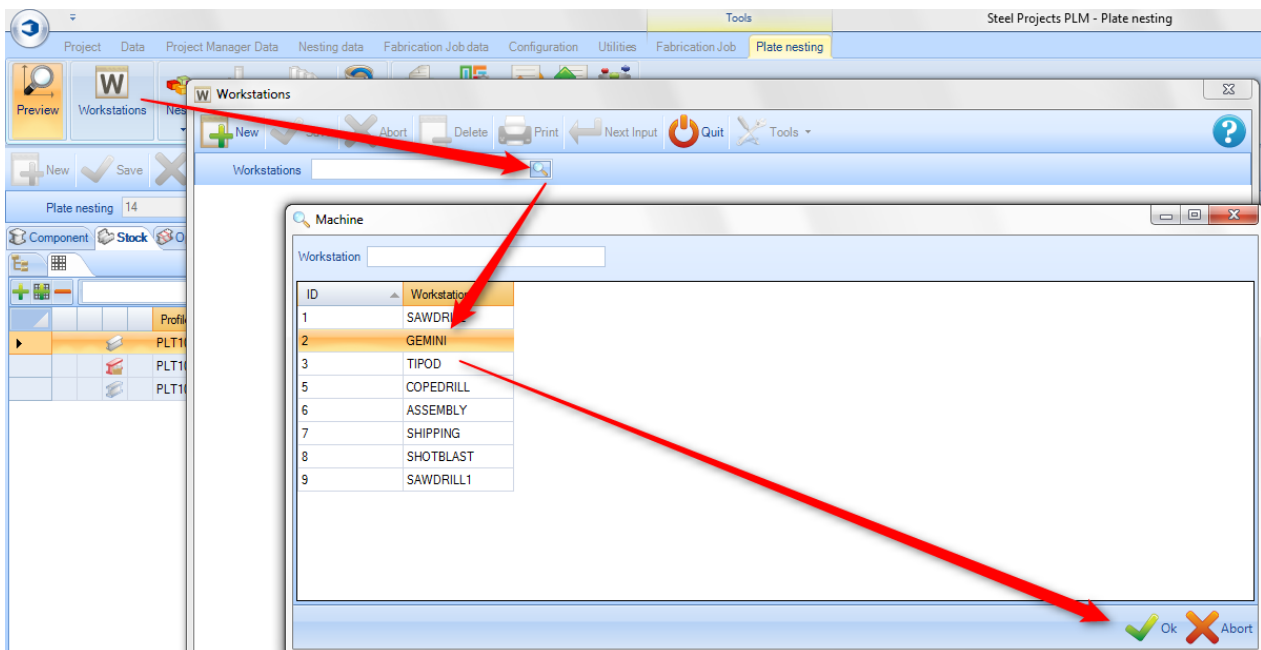
### Editor risorsa



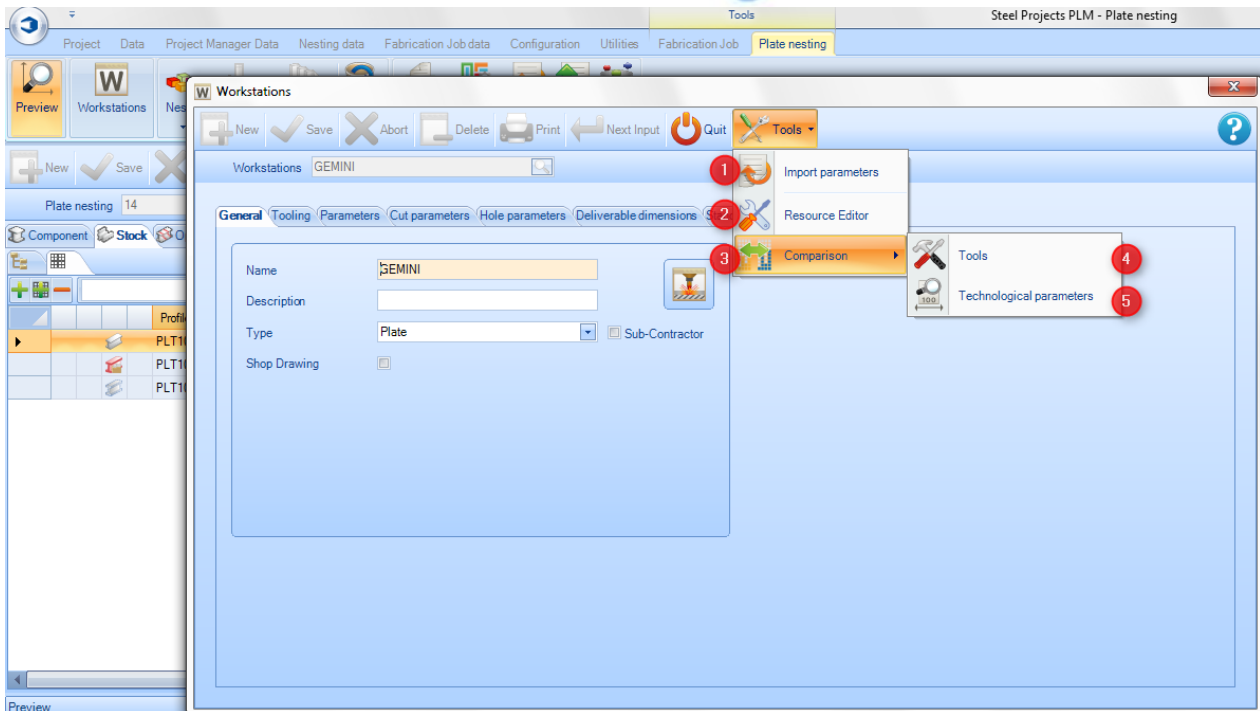
**Per poter modificare alcuni parametri della macchina prima del nesting, è anche possibile accedere all'editor risorsa dal modulo plate.**



Premere l'icona della macchina: per aprire il menù delle postazioni di lavoro dove si possono trovare i parametri della macchina:



Nella finestra dei parametri della macchina è possibile accedere all' Editor Risorsa e confronto per modificare ed aggiornare molti parametri di nesting:



1

**Parametri Import** – file dei parametri di import macchina

2

**Editor Risorsa** – Gestore dell'accesso macchina e parametri nesting

3

**Confronto** - Accedere ad un menù di aggiornamento al fine di confrontare o importare o aggiornare i dati editor di risorse in SP.PLM

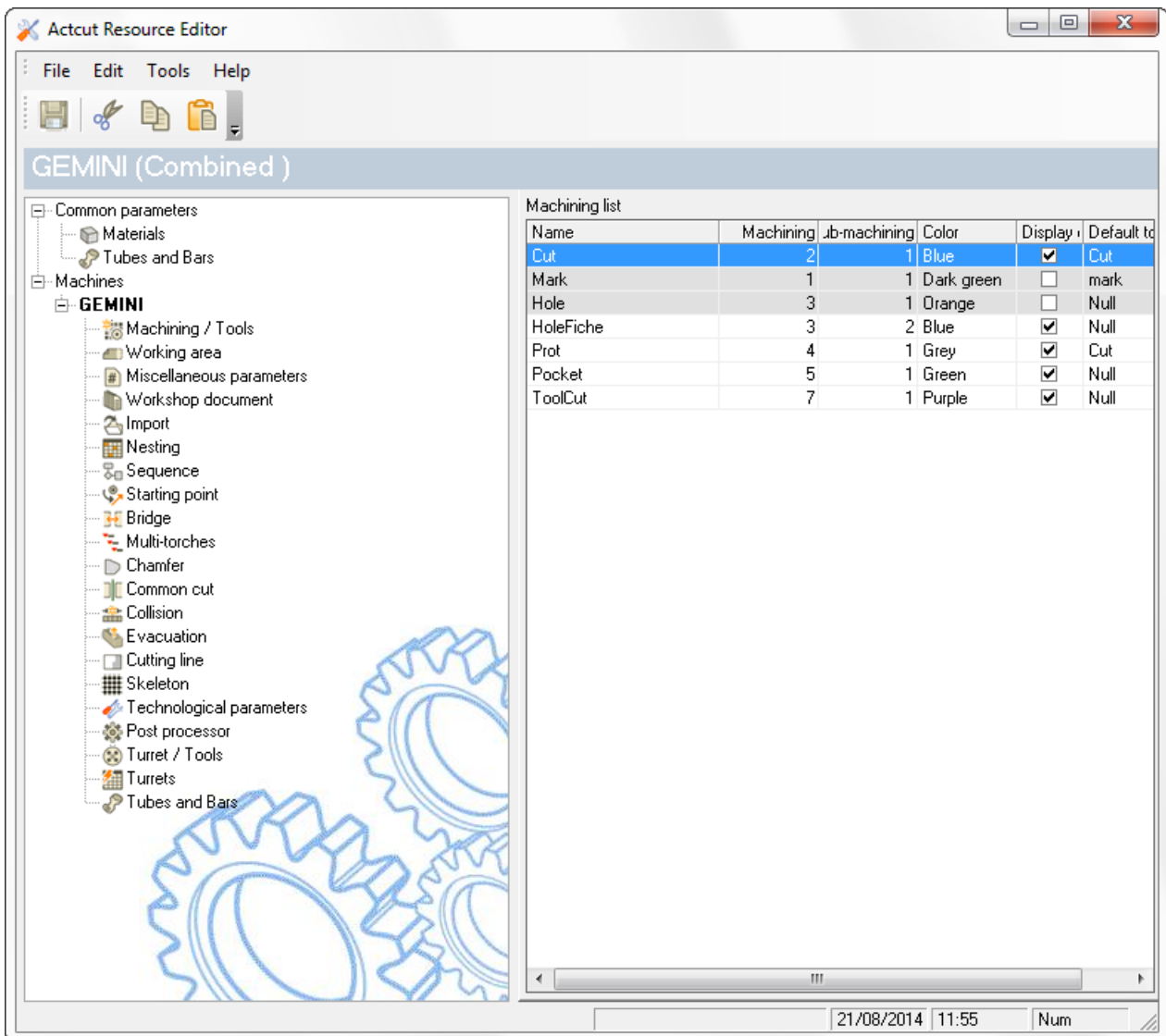
4

**Strumenti** - Accedere a un menù di aggiornamento che confronta gli strumenti disponibili nell'Editor Risorsa e SP PLM.

5

**Parametri tecnologici** - Accedere a un menù di aggiornamento che confronta gli spessori e le distanze disponibili nell'Editor Risorsa e SP PLM.

## Finestra dell'Editor Risorsa

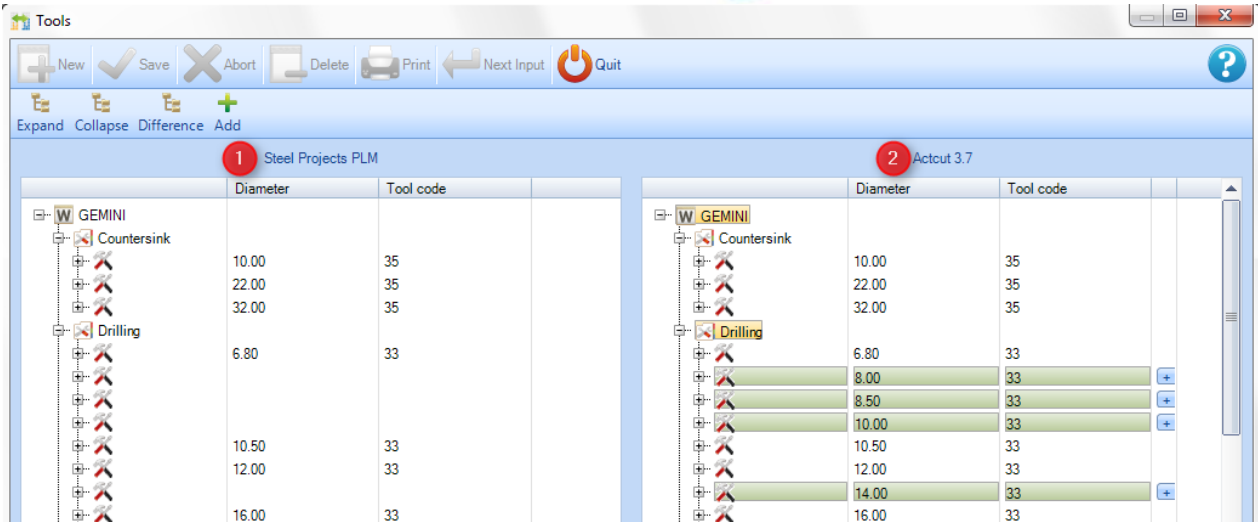


Cliccare sull' Editor Risorsa per accedere ad ulteriori informazioni

## Finestra strumenti



Quando si accede alla finestra degli strumenti è possibile fare un confronto con strumenti in 1 SP.PLM e

2 Editor Risorsa



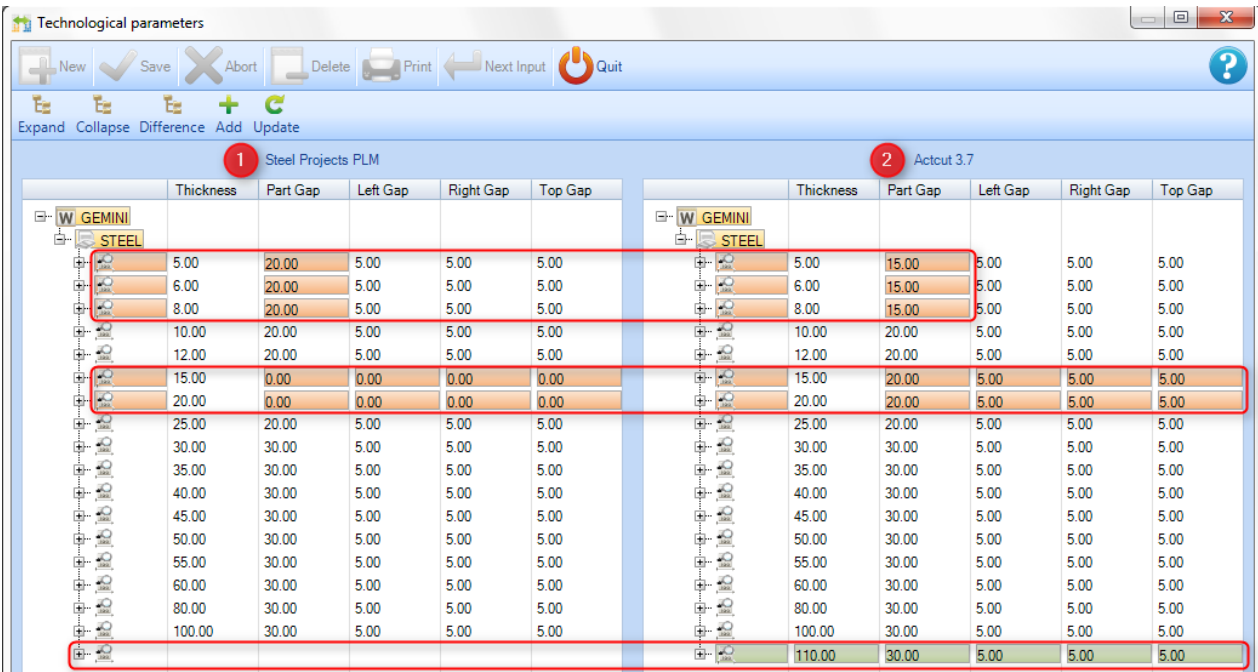
Gli strumenti che il software ha trovato nell'Editor Risorsa e che non sono presenti in SP.PLM sono rappresentati con il colore verde.





Cliccando sull'icona  è possibile aggiungere automaticamente questi strumenti in SP.PLM. Poi dovete premere  per convalidare prima di chiudere la finestra.

### Finestra di parametri tecnologici



Stesse regole del confronto strumenti  SP.PLM e  Editor Risorsa



Gli spessori i cui valori sono diversi sono rappresentati con il colore rosso.

Cliccando sull'icona  è possibile aggiornare automaticamente questi valori in SP.PLM. Poi è necessario premere  per convalidare prima di chiudere la finestra.

Gli spessori che il software ha trovato nell'Editor Risorsa e che non sono presenti in SP.PLM sono rappresentati con il colore verde.

Cliccando sull'icona  è possibile aggiungere automaticamente questi strumenti in SP.PLM. Poi è necessario premere  per convalidare prima di chiudere la finestra.



## Modulo - Production Manager



### Il modulo principale per gestire la produzione

Production Manager permetted'invare i pezzi alle postazioni di lavoro e di seguire il flusso delal produzione. Si hanno le stesse caratteristiche del modulo Project Manager con ulteriori funzionalità per gestire e seguire la produzione.

Con questo modulo 3 nuove sezioni saranno attivate.

- Inviare in produzione
- Production Manager
- Lancio in fabbricazione

La differenza principale con Project Manager è che lo stato della produzione è mostrato per ogni elemento (Progetto/Disegno/Assemblaggio/Componente). Quando si sposta il mouse sulla barra di progresso della produzione appare una griglia con informazioni dettagliate.

DEMO	IN PROGRESS	SHOT BLASTING	TOOLING	INSPECTION	ASSEMBLY	WELDING CHECKING	SHIPPING
Quantity (372)	102.69 %	0.00 %	89.78 %	0.00 %	0.00 %	0.00 %	0.00 %
Weight (4388.42 Kg)	104.47 %	0.00 %	75.27 %	0.00 %	0.00 %	0.00 %	0.00 %

Quando un elemento ha un livello di feedback completato, il colore della progressione della barra cambia a seconda di cosa è stato impostato nei parametri di feedback.

L14	IN PROGRESS	SHOT BLASTING	TOOLING	INSPECTION	WELDING CHECKING	SHIPPING
Quantity (4)	100.00 %	0.00 %	50.00 %	0.00 %	0.00 %	0.00 %

## Controllo



### Modulo per controllare la produzione e lo stato di consolidamento



#### Raccolta dati di feedback



Forza il servizio di feedback d ad unire i dati provenienti dalle machine ed a consolidarli se possibile.

**⚠** Quest'operazione funziona solo quando è effettuata sul server SQL **⚠**

#### Connessioni



Dopo un minimo consolidamento, I link tra I dati esistenti sono memorizzati qui.

#### Dati non trattati



Qui è possibile rovere tutti I dati di feedback nel loro formato originale.

## Input di fabbricazione manuale



Permette di digitare manualmente il tempo di produzione senza il modulo di feedback.

## Export



Esporta I dati di feedback ad un software ERP personalizzato

## Report





Stampa una selezione di report

## Aggiorna



Aggiorna I dati mostrati

 Quest'azione non forza una raccolta dati di feedback 

## Focus

### Controllo pezzi

### Controllare se i pezzi possono essere prodotti

SPPLM ha la capacità di controllare la fattibilità dei pezzi Project Manager al fine di valutare se possono essere prodotti sulle vostre macchine

## Configurazione

Per usare quest'opzione, è necessario per prima cosa attivarla nella scheda Project Manager \_Configurazione Azienda

General	STEEL PROJECTS
Revision Management	<input checked="" type="checkbox"/>
Material Grade Upgrade	<input checked="" type="checkbox"/>
Profiles Upgrade	<input checked="" type="checkbox"/>
Project customer management	<input checked="" type="checkbox"/>
4 Part checking	<input checked="" type="checkbox"/>
Export unchecked part	<input checked="" type="checkbox"/>
Edge Gap	<input type="text" value="0.50"/>
Hole Gap	<input type="text" value="0.10"/>
Bending checking	<input type="checkbox"/>
Leadcut checking	<input type="checkbox"/>
4 Hole checking	<input checked="" type="checkbox"/>
Hole checking on tubes	<input type="checkbox"/>
Scribing checking	<input checked="" type="checkbox"/>
Marking checking	<input checked="" type="checkbox"/>
Tooling checking	<input type="checkbox"/>
4 Coping checking	<input type="checkbox"/>
MINOSSE directory	<input type="text" value=""/>
Cuts checking	<input checked="" type="checkbox"/>
Warning if part is in drawing in production	<input checked="" type="checkbox"/>
Priority mode	<input type="text" value="Not any"/>
Sites and departments management	<input checked="" type="checkbox"/>
Workstation multi export	<input type="checkbox"/>
4 EN 1090 standard management	<input checked="" type="checkbox"/>
Default execution class	<input type="text" value="EXC2"/>

Da questo menù è possibile attivare i vari tipi di controllo che il software effettuerà:

- **Esportare pezzi non verificati** – Se quest'opzione non è attivata, i pezzi non possono essere esportati se non sono stati verificati o se sono risultati negative al controllo. Se quest'opzione è accesa, è utilizzata soltanto come indicatore visivo.
- **Distanza bordo** – Distanza minima per un foro dal bordo del pezzo. In caso di distanza inferiore si otterrà un errore di foratura.
- **Hole Gap** – Distanza minima da un altro foro. In caso di distanza inferiore si otterrà un errore di foratura.
- **Controllo piegature** -
- **Controllo Leadcut** – Se ci sono dei leadcut (Macro di scantonature non riconosciute) nel pezzo si avrà un messaggio di avviso

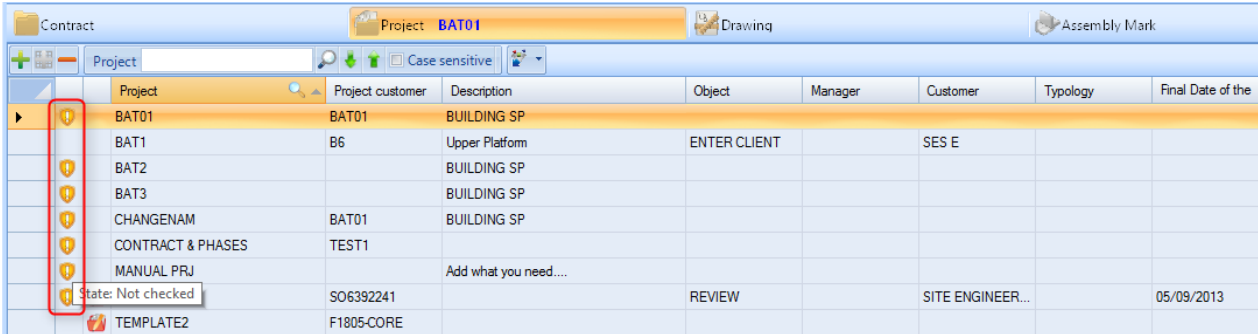
- **Controllo foro**- Messaggio di avviso se ci sono fori fuori dal pezzo o troppo vicini ad un bordo o ad un altro foro.
- **Controllo dello scribing** - Messaggio di avviso se ci sono line di scribing non corrette sul pezzo
- **Controllo marcatura** - Messaggio di avviso se c'è una marcatura fuori dal pezzo o troppo vicina ad un bordo
- **Controllo strumenti** – Il controllo esamina le tabelle degli strumenti che sono state impostate per le macchine disponibili ed invia un messaggio di errore se c'è una lavorazione per la quale non è stato impostato nessun strumento.

**Controllo scantonatura**- Funziona in congiunzione con il software di controllo scantonatura di Ficep e fornisce un messaggio di avviso se ci sono le macro di scantonatura che non possono essere fatte sulla vostre machine. Per poter utilizzare questa opzione è necessario copiare la cartella d: \ Minosse o D: \ Pegaso dalla macchina stessa in un percorso di rete accessibile o locale. È poi necessario impostare questo percorso qui.

- **Controllo della norma EN1090**

## Funzionalità

Con questa opzione abilitata si noterà un'icona scudo accanto a tutti i progetti, disegni, assemblaggi e componenti. Se si mette il mouse sopra l'icona che indicherà lo stato della verifica



Project	Project customer	Description	Object	Manager	Customer	Typology	Final Date of the
BAT01	BAT01	BUILDING SP					
BAT1	B6	Upper Platform	ENTER CLIENT		SES E		
BAT2		BUILDING SP					
BAT3		BUILDING SP					
CHANGENAM	BAT01	BUILDING SP					
CONTRACT & PHASES	TEST1						
MANUAL PRJ		Add what you need...					
State: Not checked	SO6392241		REVIEW		SITE ENGINEER...		05/09/2013
TEMPLATE2	F1805-CORE						

Lo stato predefinito per tutti gli articoli è "Non Controlato".

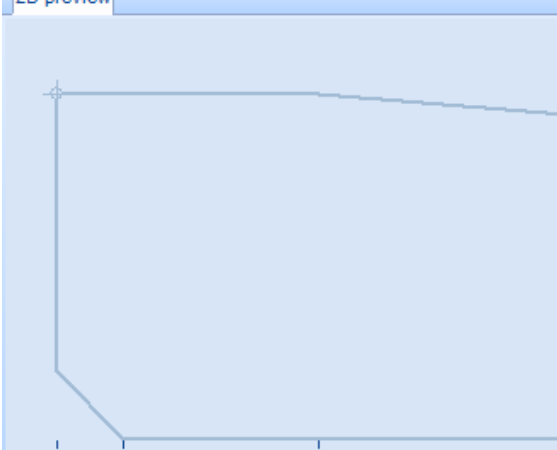
È possibile controllare i pezzi da un progetto o a livello di un componente selezionando gli articoli (con Ctrl o Shift per una multi selezione) e facendo clic con il tasto destro del mouse. Nel menù che si apre vi è un'opzione per strumenti – Controllo pezzi.

!	V8		24	PLT10	201.
!	V7		2	PLT10	182.
!	V6		8	PLT10	333.
!	V5		8	PLT10	346.
!	V4		29	PLT10	160.
!	V3		4	PLT10	315.
!	V2			PLT10	333.
!	V18			PLT8	286.
!	V17			PLT8	122.
!	V16			PLT8	182.
!	V15			PLT8	179.
!	V14			PLT8	175.
!	V13			PLT8	163.
!	V12			PLT8	163.



Preview

2D preview



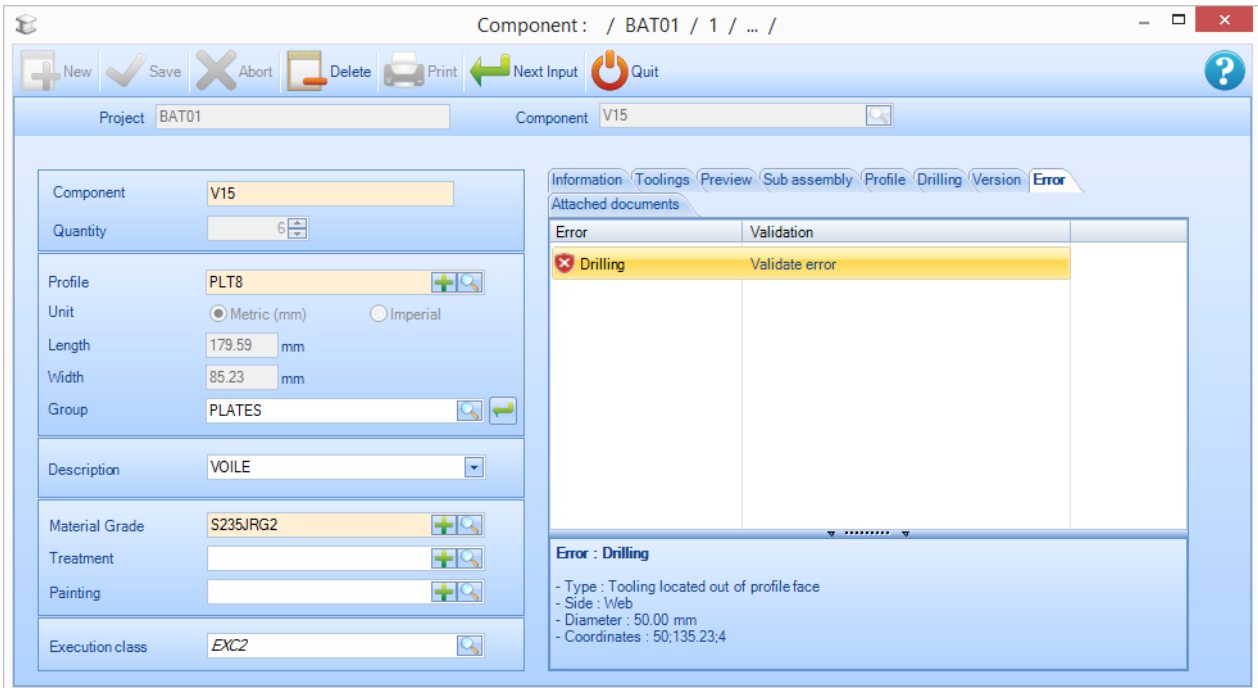
- New Ins
- Edit Grid Ctrl+Ins
- Delete Del
- Toolbars Ctrl+B
- Edit Enter
- Draw Ctrl+D
- Add product Ctrl+Maj+P
- Copy Ctrl+C
- Master Part Ctrl+M
- Cut to Length Ctrl+K
- Tools**
- Refresh 3D
- Distribution

- Delete Sub assembly
- Break down beam
- Unfold part
- Convert to standard Flats
- Convert to plate
- ! Check part**
- ✗ Validate parts**
- Manufacturing process
- Adding auto mark
- Delete auto mark
- Drilling
- Convert toolings to scribing


Una volta che i pezzi sono stati selezionati, l'icona scudo si trasformerà o in Valido  o in Non Valido  a seconda che i pezzi possano essere fatti o no sulle vostre macchine.

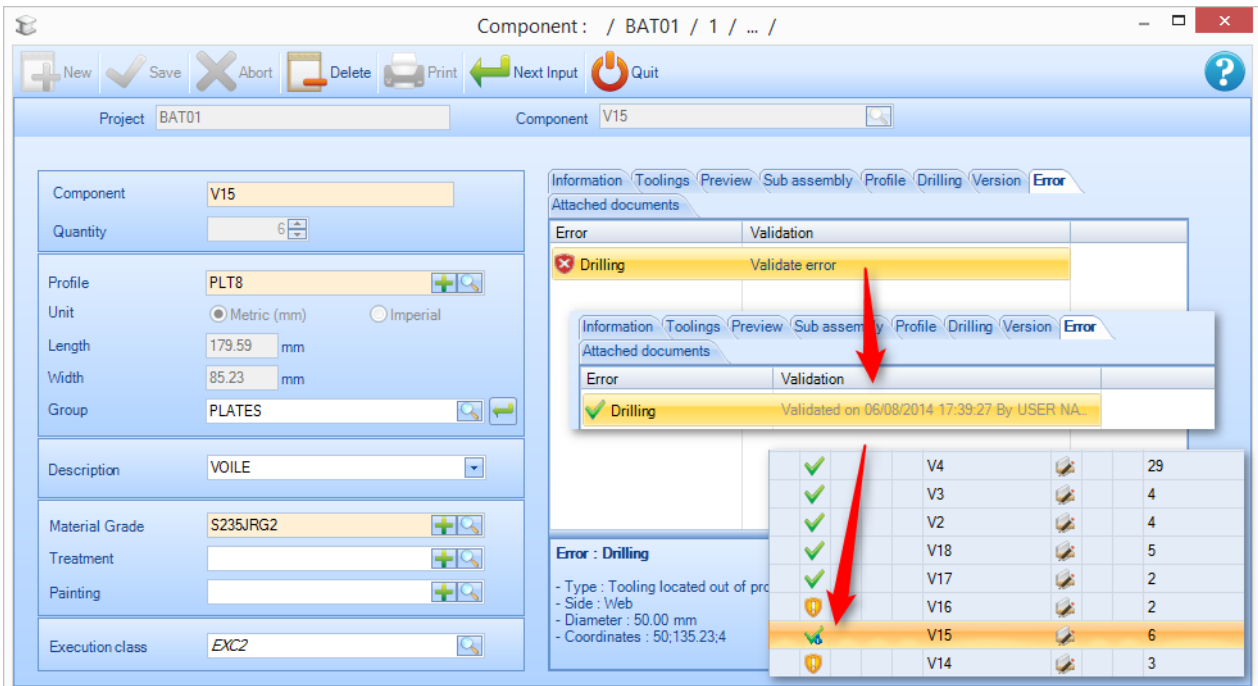
✓	V7		2	PLT10	
✓	V6		8	PLT10	
✓	V5		8	PLT10	
✓	V4		29	PLT10	
✓	V3		4	PLT10	
✓	V2		4	PLT10	
✓	V18		5	PLT8	
✓	V17		2	PLT8	
!	V16		2	PLT8	
✗	V15		6	PLT8	
!	V14		3	PLT8	

Per controllare qual è il problema con i pezzi non validi, fare doppio clic sul componente per accedere alla pagina delle opzioni e premere la scheda "ERRORE"



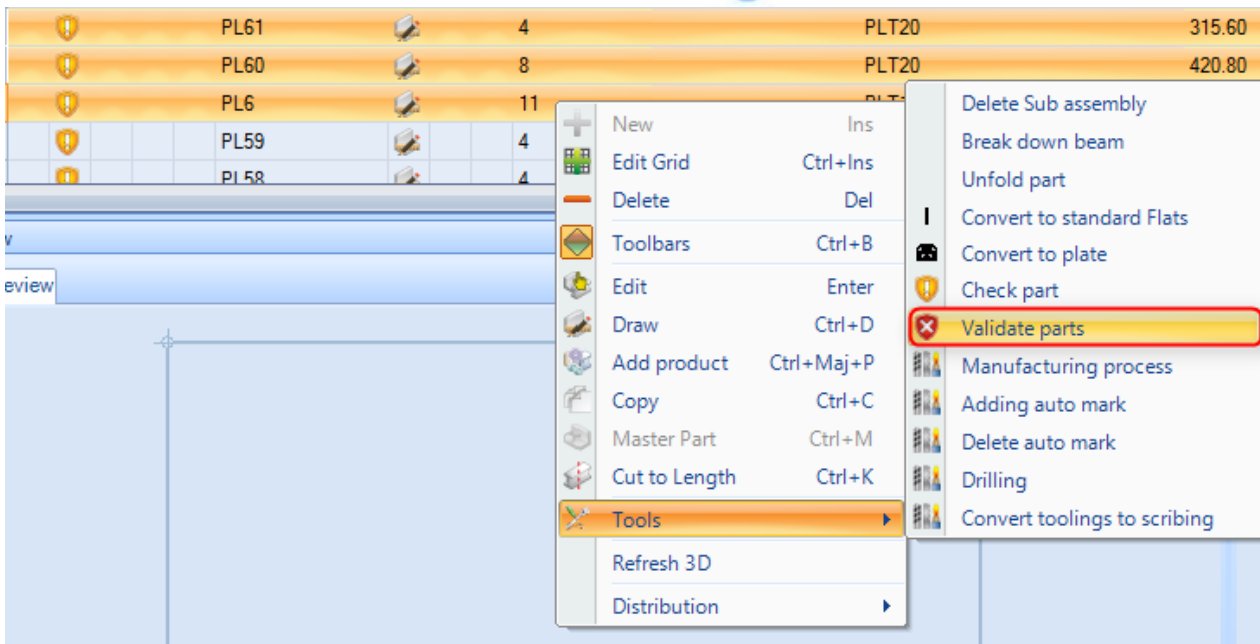
Gli errori verranno mostrati nella lista. Se si clicca sull'errore nella lista, si possono vedere i dettagli dell'errore.

Se il pezzo è stato controllato e il risultato non è un errore, premere "Convalidare l'errore" nello schermo. Il pezzo sarà quindi registrato come  "Convalidato dall'utente"



È anche possibile convalidare i pezzi con errori dal menù strumenti del tasto destro del mouse.





## Document Manager

### **Aggiungere documenti direttamente allegati al contratto, disegno, assemblaggio e pezzi.**

La gestione documenti in SPPLM dà la possibilità di allegare uno o più documenti elettronici ai progetti, disegni, assemblaggi, componenti e clienti. I documenti allegati sono memorizzati nel database del server. Steel-Projects PLM applica una versione a questi documenti e può conservare una cronologia delle modifiche.

### **Parametri**

È necessario consentire la gestione dei documenti nelle impostazioni di configurazione generale. Nella scheda Steel Projects PLM, selezionare la scheda "Impostazioni" e poi "Configurazione". Spuntare la casella per attivare la gestione dei documenti nella sezione delle impostazioni generali.

**General** STEEL PROJECTS

General

Contract management	<input checked="" type="checkbox"/>
Main Language	English
DataBase path	U:\SPPLM\Base\Doc
Exact Weight for Gussets	<input checked="" type="checkbox"/>
Surface	Painted
Unit	Metric
Default unit	<input checked="" type="checkbox"/>
Precision	Not any
Backup Directory	C:\SP\Backup\
<b>Document management</b>	<input checked="" type="checkbox"/>
SubBar Project Name	@_  _@?PLM@_

## Funzionalità



Una volta che la gestione dei documenti è stata abilitata, apparirà un'altra scheda nella pagina delle opzioni corrispondente.

Project : /

New Save Abort Delete Print Next Input Quit

Project BAT1

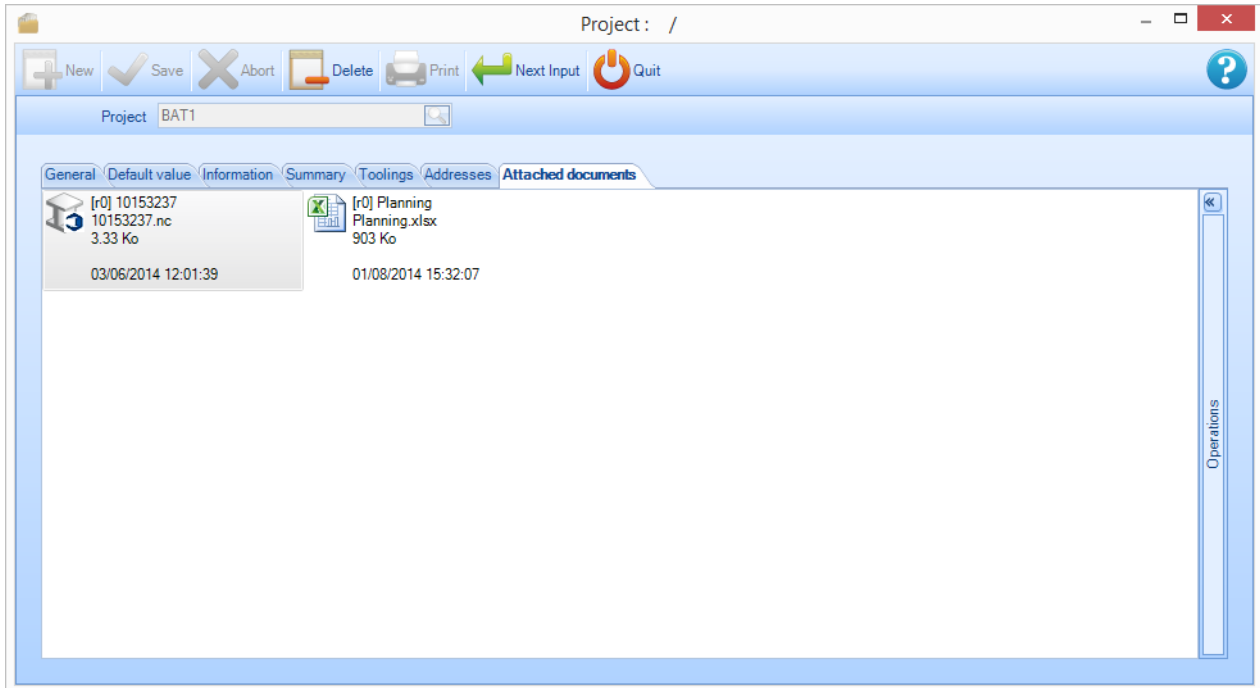
General Default value Information Summary Toolings Addresses **Attached documents**

 [r0] 10153237 10153237.nc 3.33 Ko 03/06/2014 12:01:39	 [r0] Planning Planning.xlsx 903 Ko 01/08/2014 15:32:07
--	---

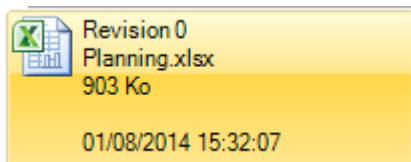
Operations

## Visualizzazione standard

Questa visualizzazione mostra solo i documenti allegati e le loro revisioni



L'informazione mostrata è :



[revisione] Nome del documento (identico al nome del file)  
 Nome del file per la revisione del documento  
 Dimensione del file sul disco  
 Autore della revisione del file  
 Data e tempo della modifica del file.

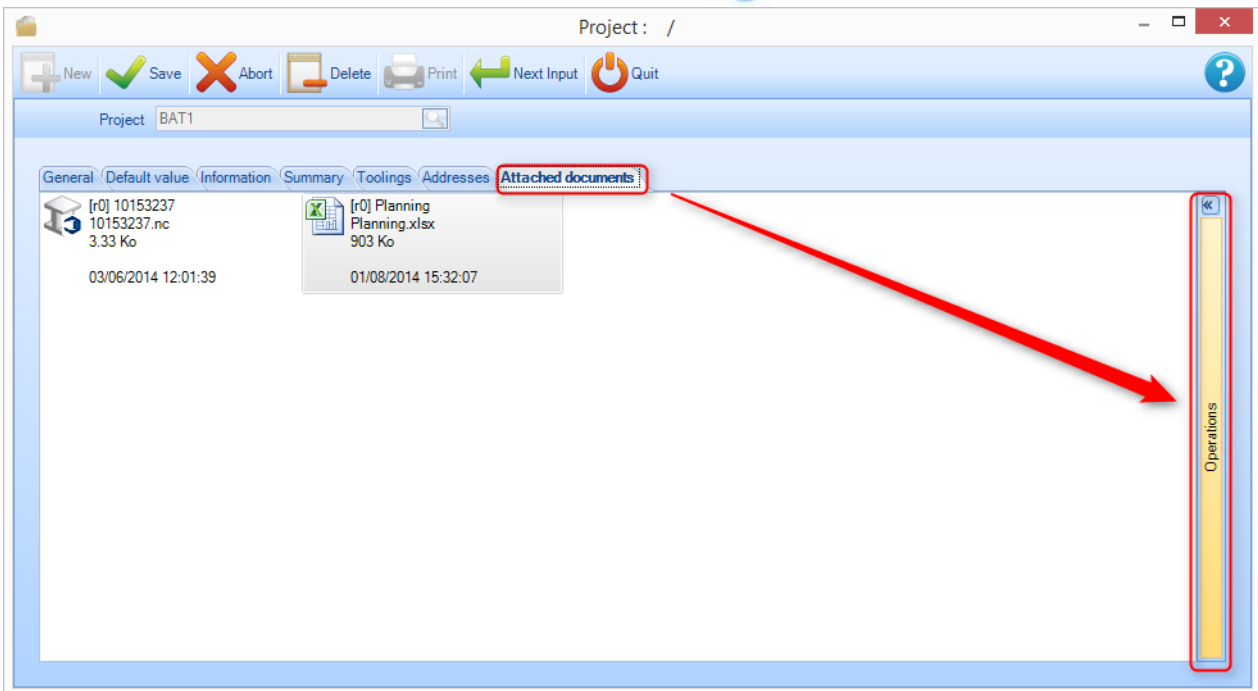
Nessun cambiamento è possibile in questa visualizzazione. Facendo doppio clic sull'icona viene lanciata l'anteprima usando il programma predefinito Windows (questo significa che se non c'è un programma associato con il tipo di file, Windows chiederà quale applicazione usare).

Il passaggio allo schermo intero è fatto cliccando sulla barra verticale "Operazioni" a destra.

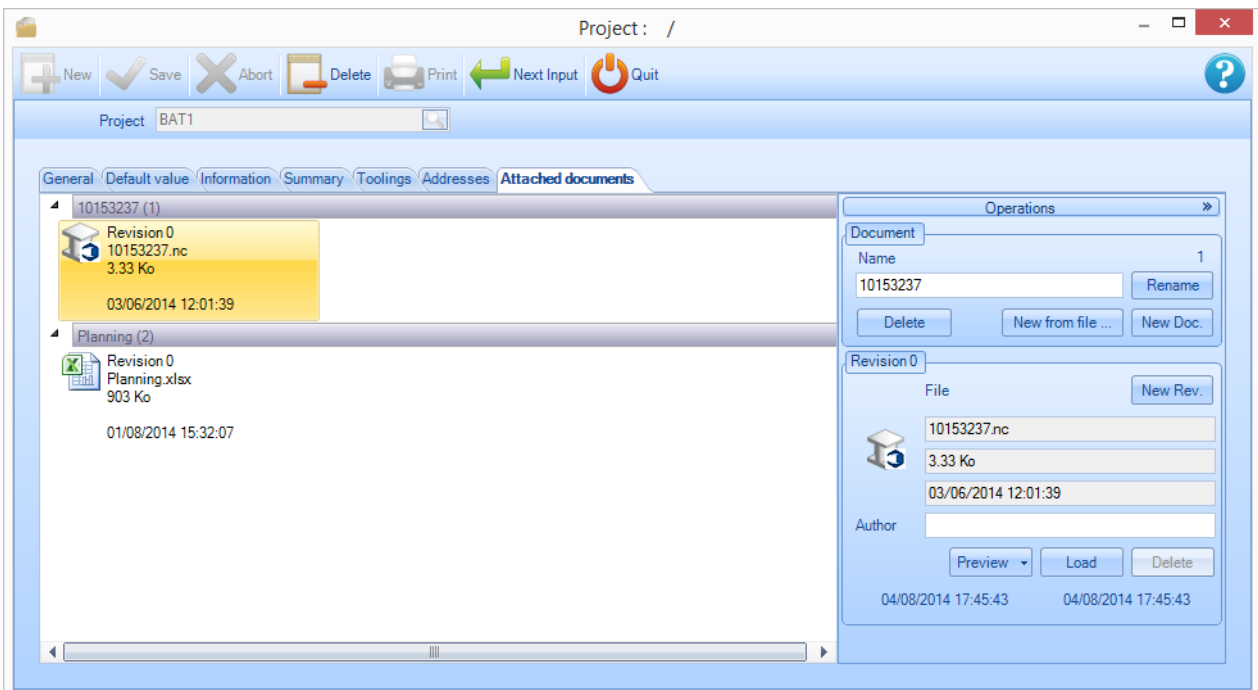
## Visualizzazione estesa

Per aprire il menù espanso premere la finestra di espansione sul lato destro.

Una volta a schermo intero, è possibile eseguire diverse operazioni sui documenti e sulle revisioni.



L'icona che rappresenta il documento viene dal Sistema operativo quando si carica il file. Può essere generica (come sopra) o rappresentare un'anteprima se esiste e se supportata da Windows.

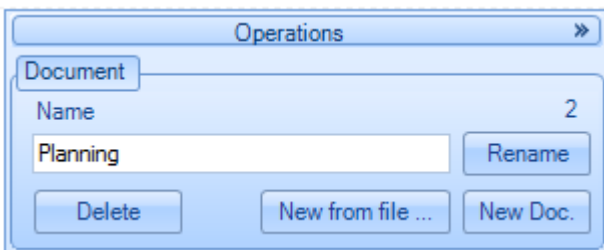


## Regole di gestione

- Potete sempre creare un nuovo documento.
- Potete sempre rinominare un documento.
- Non è possibile eliminare un documento se non esiste in revisione 0.

- Lo stesso file può essere associato a vari documenti/revisioni
- Creando una nuova revisione, viene fatto un duplicato e la revisione precedente è bloccata.
- Non è possibile cambiare l'attuale revisione di un documento.
- Non è possibile eliminare l'ultima revisione di un documento
- L'autore è facoltativo
- Le date di revisione (creazione e modifica) e la data di modifica del file non possono essere corrette manualmente

## Gestione dei documenti



### Nuovo Documento

Creare un documento; inserire il nome del documento e cliccare "Nv.doc.". Se nessun nome è stato inserito, il documento è creato senza nome e può essere rinominato più tardi.

### Nuovo a partire da un file

Cliccare "Nv. da ...". appare il file di dialogo; è possibile selezionare vari file. Saranno creati tanti documenti quanto il numero di file selezionati. Il nome di ogni nuovo documento senza l'estensione file corrispondente.

### Rinomina

Selezionare una revisione del documento nella lista a sinistra. Inserire un nuovo nome. Cliccare "Rinomina". Tutte le revisioni sono note, i file non sono interessati.


### Elimina

Selezionare la revisione del documento 0 da rimuovere (eliminazione non consentita se più di una revisione). Cliccare su "Rimuovi".

## Gestione delle revisioni

Revision 0

File New Rev.

 10153237.nc

3.33 Ko

03/06/2014 12:01:39

Author

Preview Load Delete

04/08/2014 17:45:43      04/08/2014 17:45:43

### **Nuova Revisione**

Selezionare una revisione di un documento. Cliccare "Nuova. Rev. ".  
L'ultima revisione del documento è duplicata e bloccata.

### **File**

Informazioni sul file e sull'autore.

### **Caricamento**

Aggiornare una revisione esistente di un documento.  
Cliccare su "Caricamento" e viene visualizzata la finestra di selezione file. Selezionare il file.  
La dimensione di quest'ultimo e la sua modifica sono estratti automaticamente.  
La data di modifica della revisione è aggiornata.

### **Anteprima**

Visualizzazione di un file

### **Rinomina**

Selezionare una revisione di un documento nella lista a sinistra. Inserire un nuovo nome.  
Cliccare "Rinomina".  
Tutte le revisioni sono note, i file non sono interessati.

### **Elimina**

Selezionare l'ultima revisione di un documento (solo quest'ultima può essere eliminata).  
Cliccare su « Elimina »

## Gestione delle revisioni

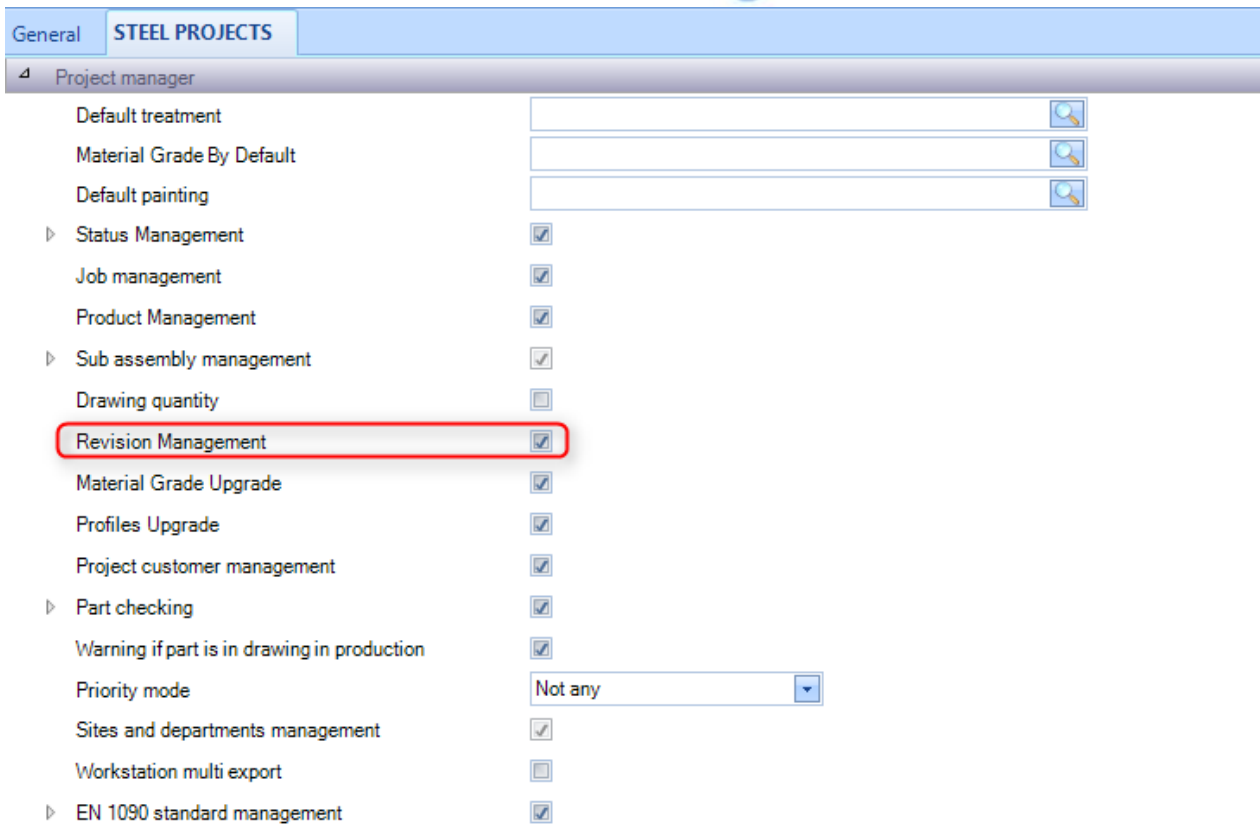
### **Gestire le revisioni e fare confronti**

Lo strumento di gestione delle revisioni può essere utilizzato per mantenere la traccia delle varie revisioni.

Qualsiasi cambiamento nel progetto, disegni, assemblaggi, componenti e sotto assemblaggi sono memorizzati nel sistema.

Abilitare la gestione delle revisioni:

Il parametro della gestione delle revisioni deve essere attivato nella configurazione dell'azienda.



## Creare una revisione

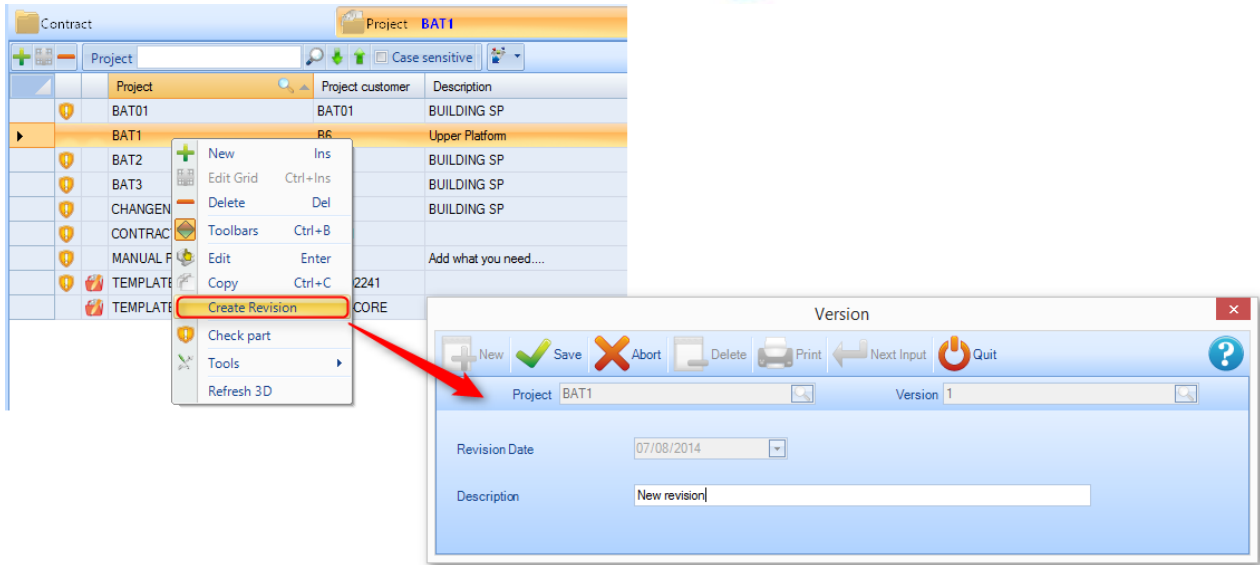
Ci sono due modi per creare una revisione:

- Attraverso il Project Manager.
- Attraverso un Import.

### Creare revisioni nel Project Manager

È possibile creare una revisione in un singolo progetto. Cliccare con il tasto destro sul progetto in questione e selezionare "creare una revisione" nel menù contestuale. Se una revisione è possibile, si apre una finestra per creare una nuova revisione.

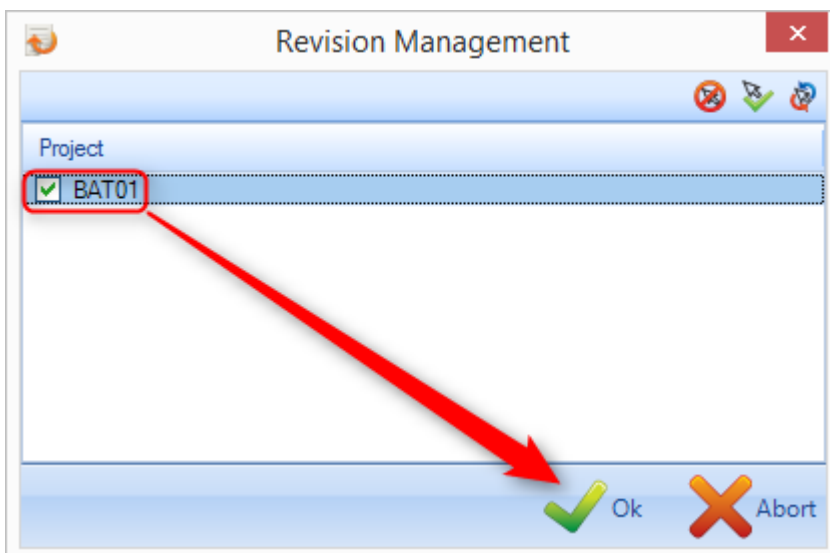




Una revisione è quindi creata. Tutte le modifiche ai dettagli del progetto saranno ora eseguite nell'attuale revisione.

### Creare una revisione da un Import

Quando i pezzi sono importati, le differenze tra la nuova versione e la versione attuale sono paragonate. L'import vi chiederà se volete modificare i dati facendo una revisione o no. In caso affermativo, è necessario spuntare la casella di controllo e premere OK



## Revisioni progetto, Disegni, Assemblaggi e Componenti

### Revisioni di progetti

Project	Project customer	Description	Object	Manager	Customer	Typology	Final Date of the	Nb Revision	Last Revision
BAT01	BAT01	BUILDING SP						2	0
BAT1	B6	Upper Platform	ENTER CLIENT		SES E			1	0
BAT2		BUILDING SP						0	0
BAT3		BUILDING SP						0	0
CHANGENAM	BAT01	BUILDING SP						0	0
CONTRACT & PHASES	TEST1							0	0
MANUAL PRJ		Add what you need....						0	0
TEMPLATE1	SO6392241		REVIEW		SITE ENGINEER...		05/09/2013	0	0

In questa schermata, due concetti si riferiscono a revisioni.

La Colonna "n° revisione" indica la versione attuale. Nell'esempio sopra, il caso selezionato è attualmente in revisione 1.

La colonna "ultima revisione" indica l'ultima revisione che ha cambiato la banca dati del Progetto

### Revisioni di disegni

Drawer	Treatment	Material Grade	Final Painting	Status	Execution class	Comment 1	Comment 2	Comment 3	Last Revision
RF			To Produce		EXC2				0

In questa schermata La colonna "ultima revisione" indica quali dati di revisione in questo disegno sono attivi.

### Revisioni di assemblaggi

La modifica di un assemblaggio può richiedere due azioni:

Cambiare la quantità di un assemblaggio in un progetto, l'aggiunta di un assemblaggio ad un progetto.

In questa schermata la colonna "ultima revisione" indica quale assemblaggio di revisione è attivo.

Final Painting	Status	Execution class	Comment 1	Comment 2	Comment 3	Last Revision
To Produce		EXC2				0

### Revisione di componenti

La modifica di un pezzo può essere di 4 tipi:

Cambiare la quantità del pezzo in un assemblaggio, la somma di un componente ad un assemblaggio

- Modifica dei dati del pezzo (qualità, profilo, lunghezza, larghezza)
- Modifica della lavorazione del componente

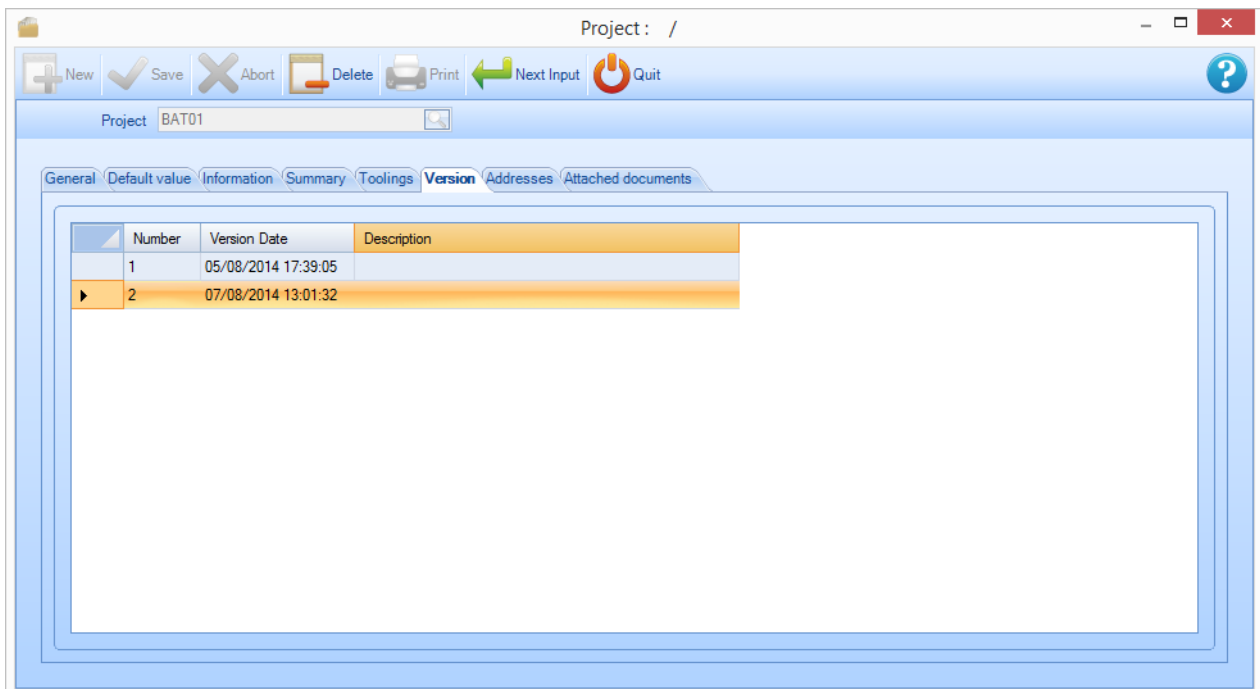
- La composizione del pezzo pre-assemblaggio.

Quantity	Final Painting	Treatment	Group	Description	Last Revision
2			PLATES	PRESCELLEMENT	1
4			PLATES	PRESCELLEMENT	1
18			PLATES	PRESCELLEMENT	1
56			FITTINGS	BECHE	2
4			PLATES	PRESCELLEMENT	2

## Visualizzazione della cronologia del revisione

### Visualizzare le revisioni progetto

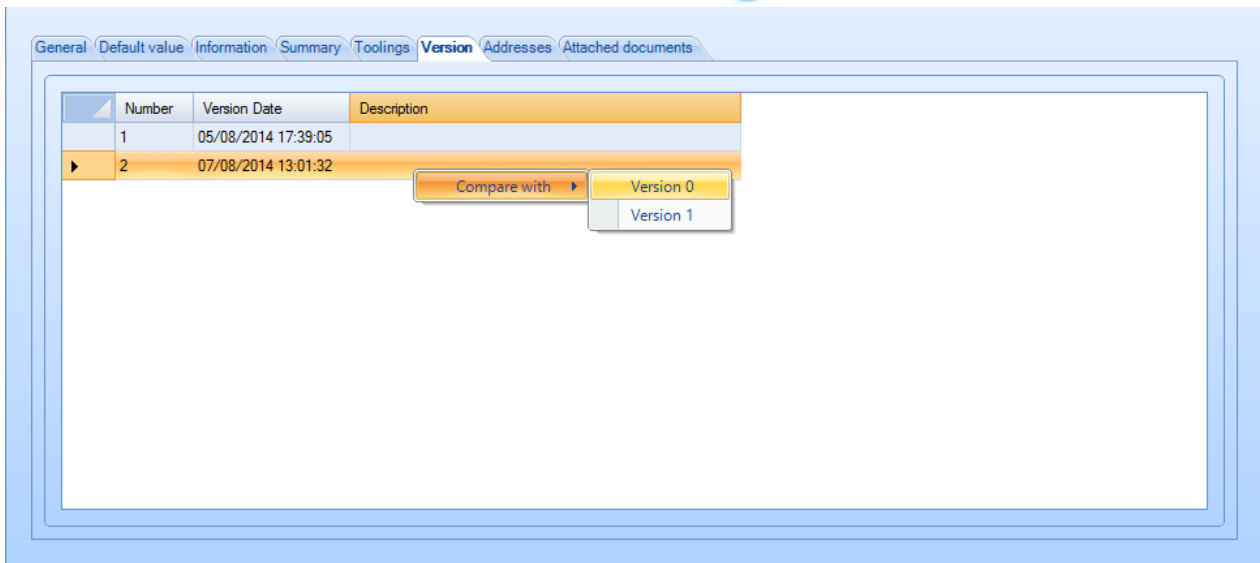
È possibile confrontare le varie revisioni di un progetto dallo schermo Informazioni Progetto (fare doppio clic sul progetto dalla lista principale dei progetti). Nei progetti che sono stati revisionati vi è una scheda chiamata "revisione" che mostra tutta la cronologia delle revisioni



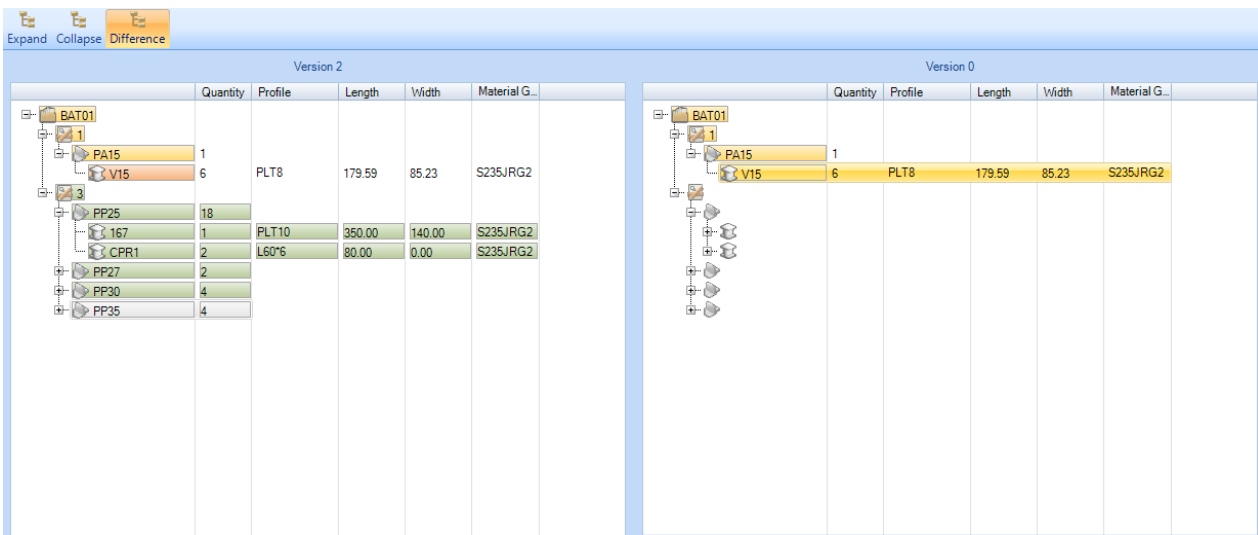
Number	Version Date	Description
1	05/08/2014 17:39:05	
2	07/08/2014 13:01:32	

Questa scheda mostra i dati di tutte le revisioni cosiccome la descrizione che è stata inserita.

Permette anche di confrontare due revisioni facendo clic con il tasto destro sulla linea che si vuole confrontare. Poi basta scegliere come si desidera rivedere il confronto.



Viene visualizzata la schermata confront revisione:



Version 2						Version 0					
	Quantity	Profile	Length	Width	Material G...		Quantity	Profile	Length	Width	Material G...
BATO1						BATO1					
1						1					
PA15	1					PA15	1				
V15	6	PLT8	179.59	85.23	S235JRG2	V15	6	PLT8	179.59	85.23	S235JRG2
PP25	18										
167	1	PLT10	350.00	140.00	S235JRG2						
CPR1	2	L60*6	80.00	0.00	S235JRG2						
PP27	2										
PP30	4										
PP35	4										

I colori utilizzati sui nodi:

- Colore Verde: l'elemento è stato aggiunto rispetto alla prima revisione (nell'esempio sopra Part4 non esiste nella revisione di assemblaggio 0).
- Il colore arancione: i dati sono stati modificati tra le due revisioni (nell'esempio di cui sopra PART1 ha visto la sua lunghezza aumentare da 1500 a 1600 tra la revisione e la revisione 2)
- Il colore rosso: i dati non esistono più (ad esempio, un pezzo è stato rimosso dalla Revisione 0 e Revisione 1).
- Giallo: i dati in questione non sono stati modificati, ma uno dei suoi nodi è stato allegato (nell'esempio sopra ASSEMBLY non è stato modificato, ma gli elementi della sua composizione sì).
- Nessun colore: qualsiasi modifica all'elemento e ai suoi discendenti.

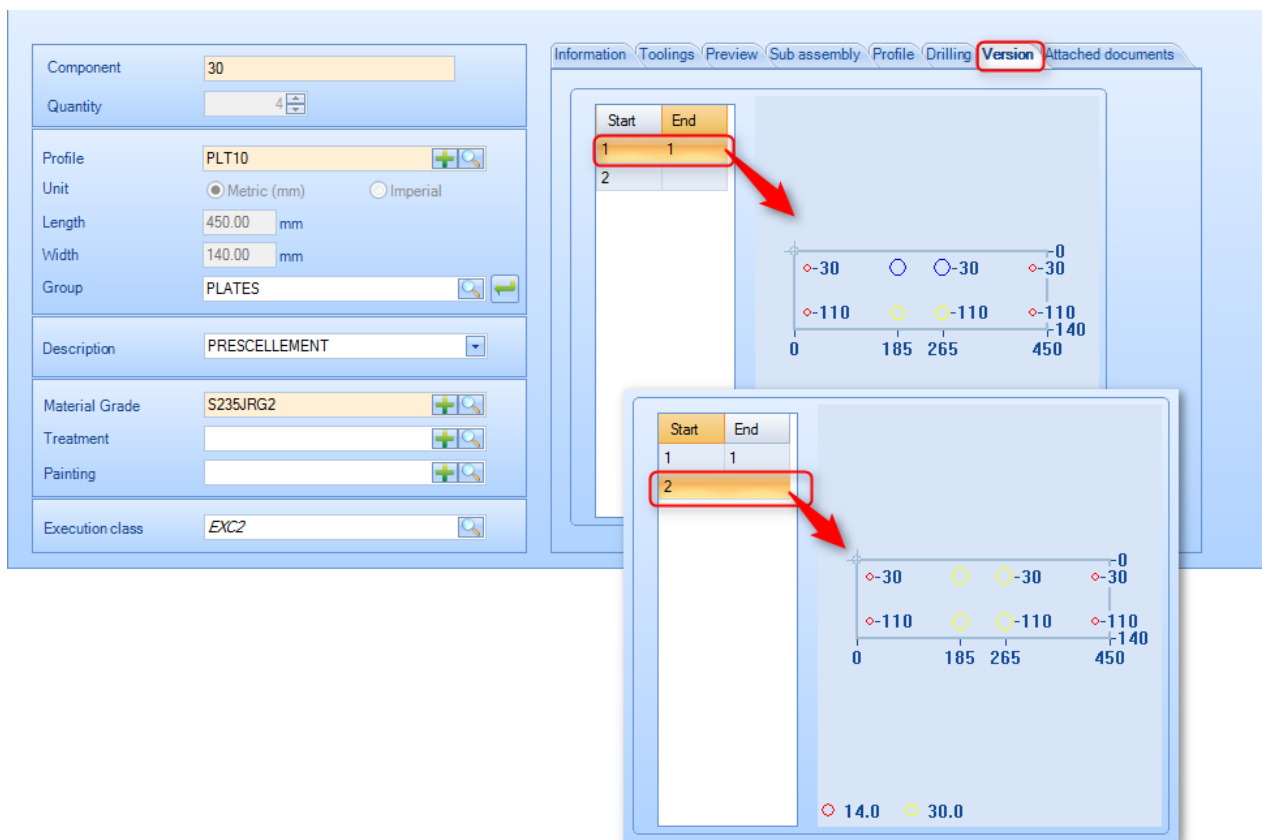
## Confronto dei componenti:

Navigare nella gerarchia ad albero per il pezzo che si sta cercando e il pezzo verrà visualizzato in entrambe le revisioni del progetto

## Visualizzazione delle revisioni dei componenti

È anche possibile vedere la cronologia dei cambiamenti di un singolo componente.

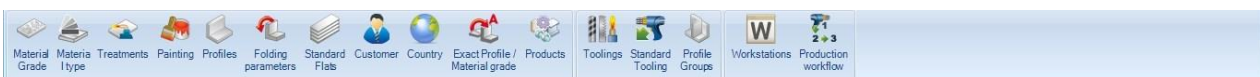
Nella schermata delle opzioni del componente, un componente che ha avuto revisioni ha una scheda **VERSIONE** per vedere il disegno di differenti versioni del pezzo.



La griglia di sinistra mostra il campo di validità del componente (nell'esempio sopra il componente è stato modificato in Revisione 1 e revisione 2).

È possibile visualizzare la versione con un doppio clic sull'immagine di anteprima.

## Dati



**Da questo menù è possibile impostare la maggior parte dei dati per la vostra azienda**

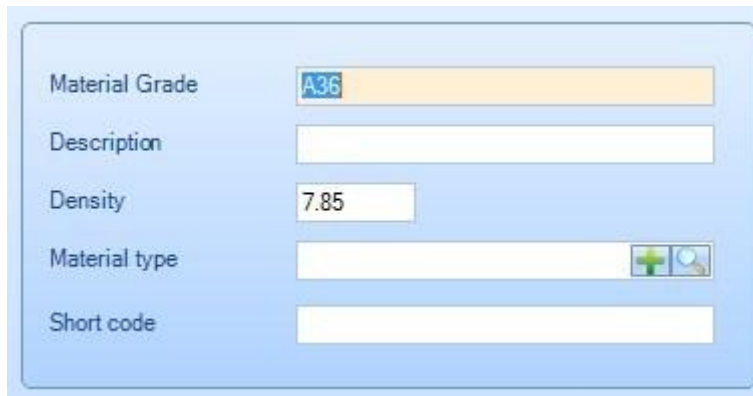
## Qualità di materiale




Da questo menù è possibile visualizzare o impostare specifiche qualità di materiali. Alcuni tipi di materiali standard sono create automaticamente o è possibile modificarli a piacimento. Per aggiungere un nuovo tipo di materiale al database, digitare il nome nella casella di ricerca e premere NUOVO o Ctrl+N

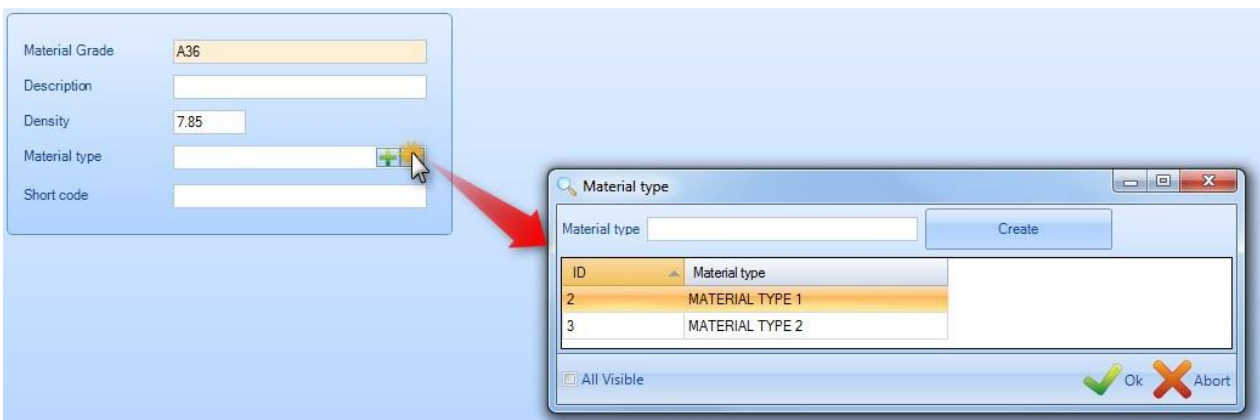


È possibile inoltre aggiungere una descrizione e una densità (la densità standard dell'acciaio è 7.85) e poi premere SALVA per salvare e chiudere o AVANTI ("Next Input") per aggiungere un altro tipo di materiale



Material Grade: A36  
 Description:   
 Density: 7.85  
 Material type:    
 Short code:

È possibile definire una qualità di materiale. Questo è utile per definire il codice del material.



A seconda delle opzioni del Project Manager è possibile definire l'equivalenza tra le qualità di materiali.

General **STEEL PROJECTS**


Project manager

Default treatment	<input type="text"/>	
Material Grade By Default	<input type="text"/>	
Default painting	<input type="text"/>	
▶ Status Management	<input checked="" type="checkbox"/>	
Job management	<input checked="" type="checkbox"/>	
Product Management	<input checked="" type="checkbox"/>	
▶ Sub assembly management	<input checked="" type="checkbox"/>	
Drawing quantity	<input type="checkbox"/>	
Revision Management	<input checked="" type="checkbox"/>	
<b>Material Grade Upgrade</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	
Profiles Upgrade	<input checked="" type="checkbox"/>	
Project customer management	<input checked="" type="checkbox"/>	
▶ Part checking	<input checked="" type="checkbox"/>	
Warning if part is in drawing in production	<input checked="" type="checkbox"/>	
Priority mode	<input type="text" value="Not any"/>	
Sites and departments management	<input checked="" type="checkbox"/>	
Workstation multi export	<input type="checkbox"/>	
▶ EN 1090 standard management	<input checked="" type="checkbox"/>	

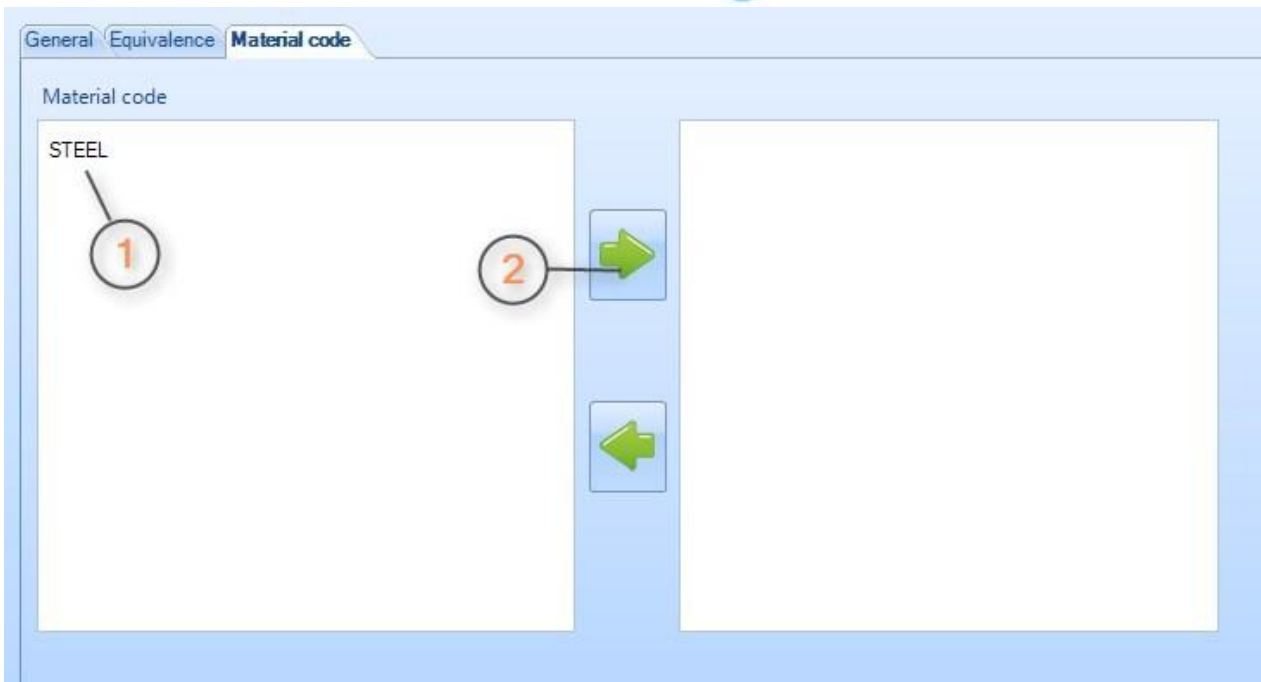
General **Equivalence** Material code

BST550	STEEL PROJECTS
DUMMY	S235JR
E24-2	
FEE350G	
GROUT	
HYBOX355	
S235JRG2	
S275JR	
S355JR	

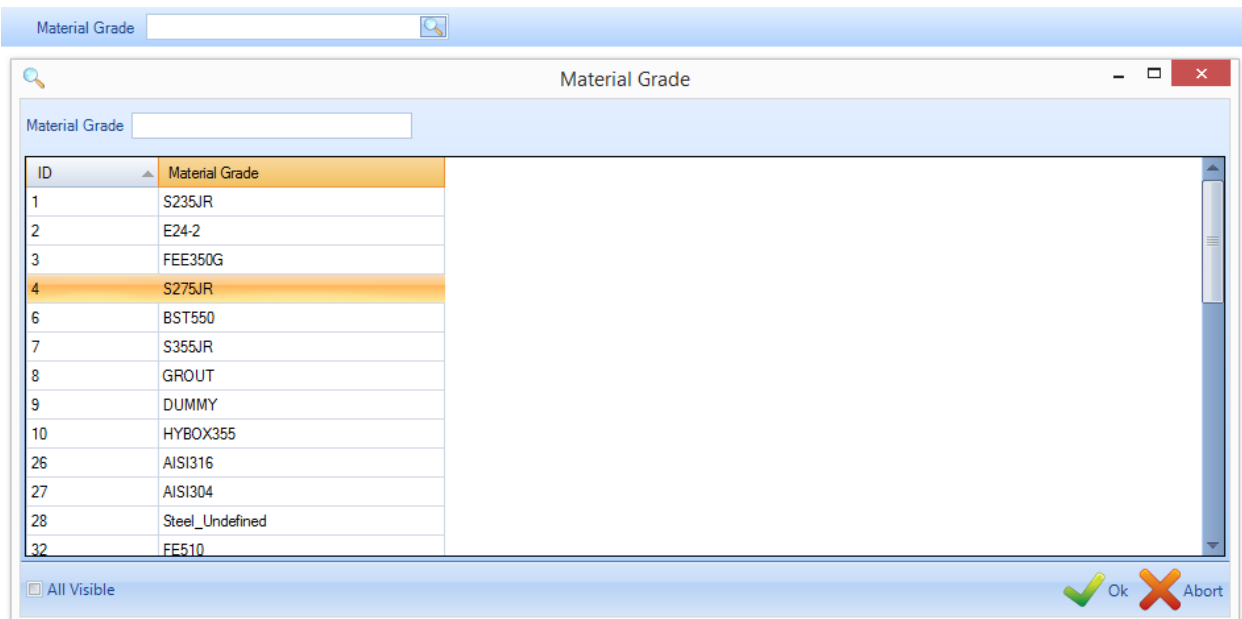
Drag and Drop



È possibile definire il codice di materiale per ogni qualità di materiale o secondo il tipo di materiale che viene definito.

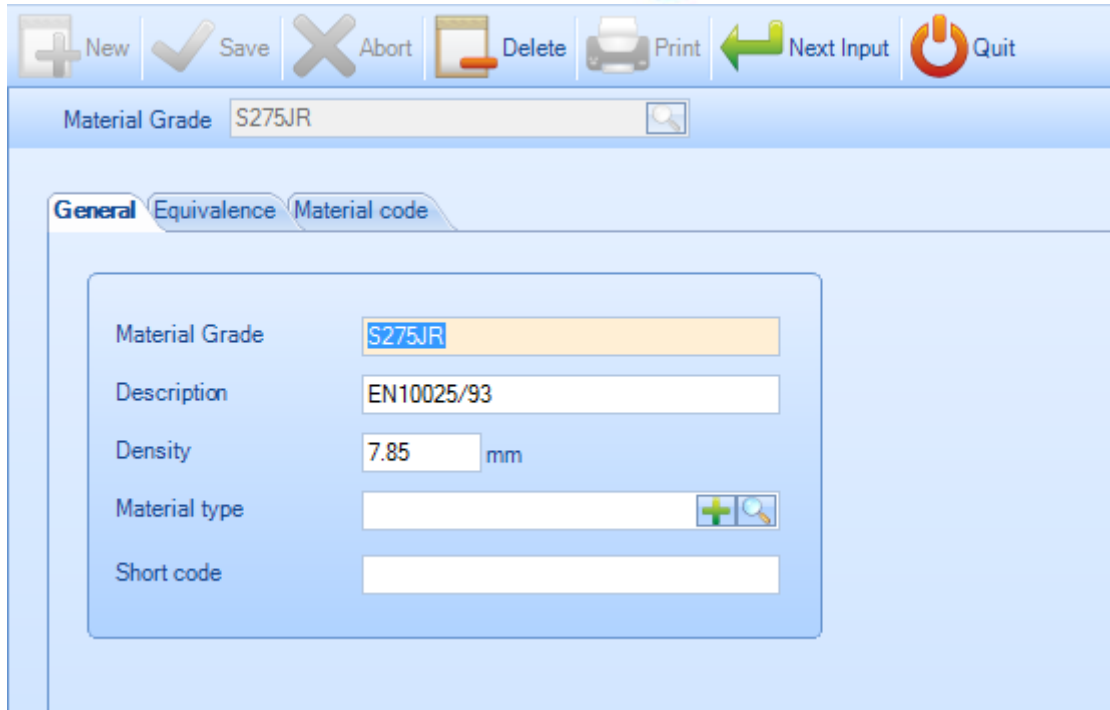


Per visualizzare la lista delle qualità di materiali, premere F3 o fare doppio clic nella casella di ricerca



Poi fare doppio clic su ognuno dei materiali per modificarne il nome, la descrizione o la densità, o per eliminarlo dal database.






Material Grade S275JR

**General** Equivalence Material code

Material Grade S275JR

Description EN10025/93

Density 7.85 mm

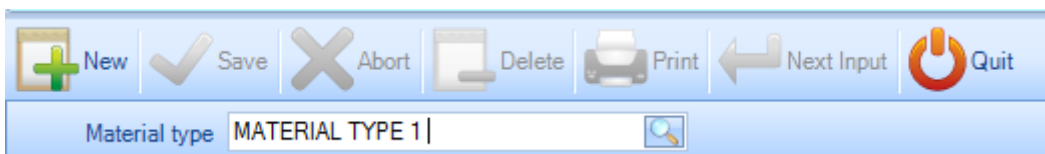
Material type  

Short code

## Tipo di materiale



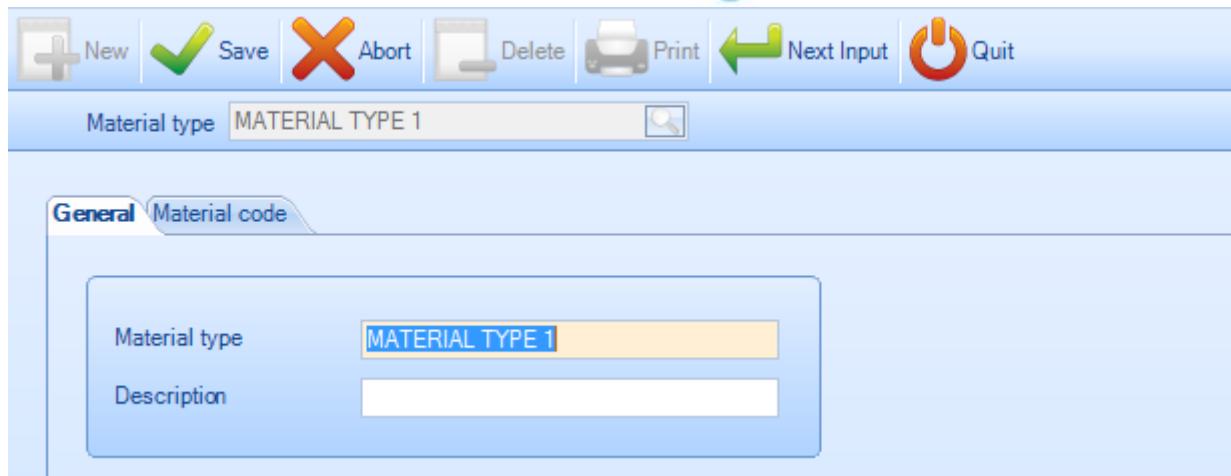
Da questo menù è possibile visualizzare o impostare un tipo di materiale specifico. Utilizzato solo per il modulo "Plate Nesting", questo parametro raggruppa una lista di tipi di materiali da collegare con uno specifico codice di materiale. Per aggiungere un nuovo tipo di materiale al database, digitare il nome nella casella di ricerca e poi premere NUOVO o Ctrl+N



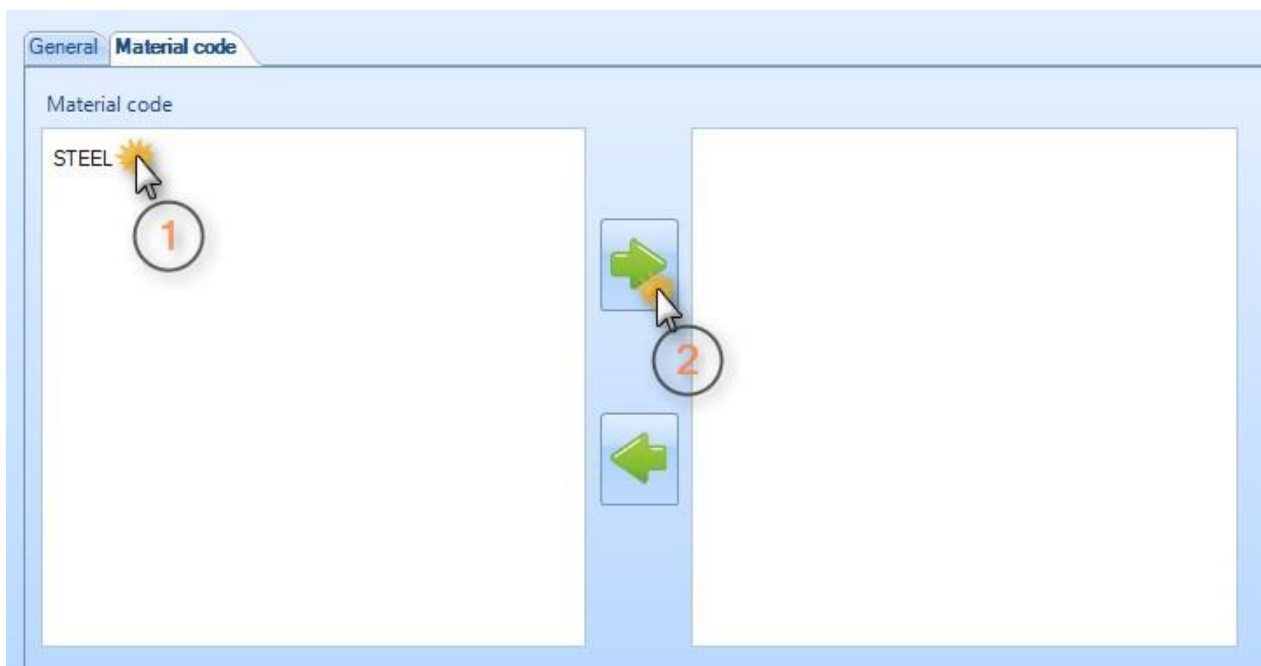
New Save Abort Delete Print Next Input Quit

Material type MATERIAL TYPE 1

Potete poi aggiungere una descrizione.



Potete poi attribuire un codice materiale per questo tipo di materiale.



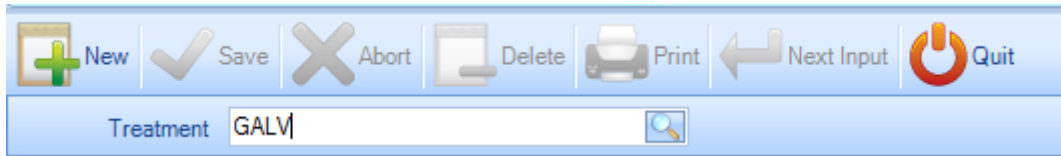
*Created with the Personal Edition of HelpNDoc: [Free Anima Help generator](#)*

## Trattamento



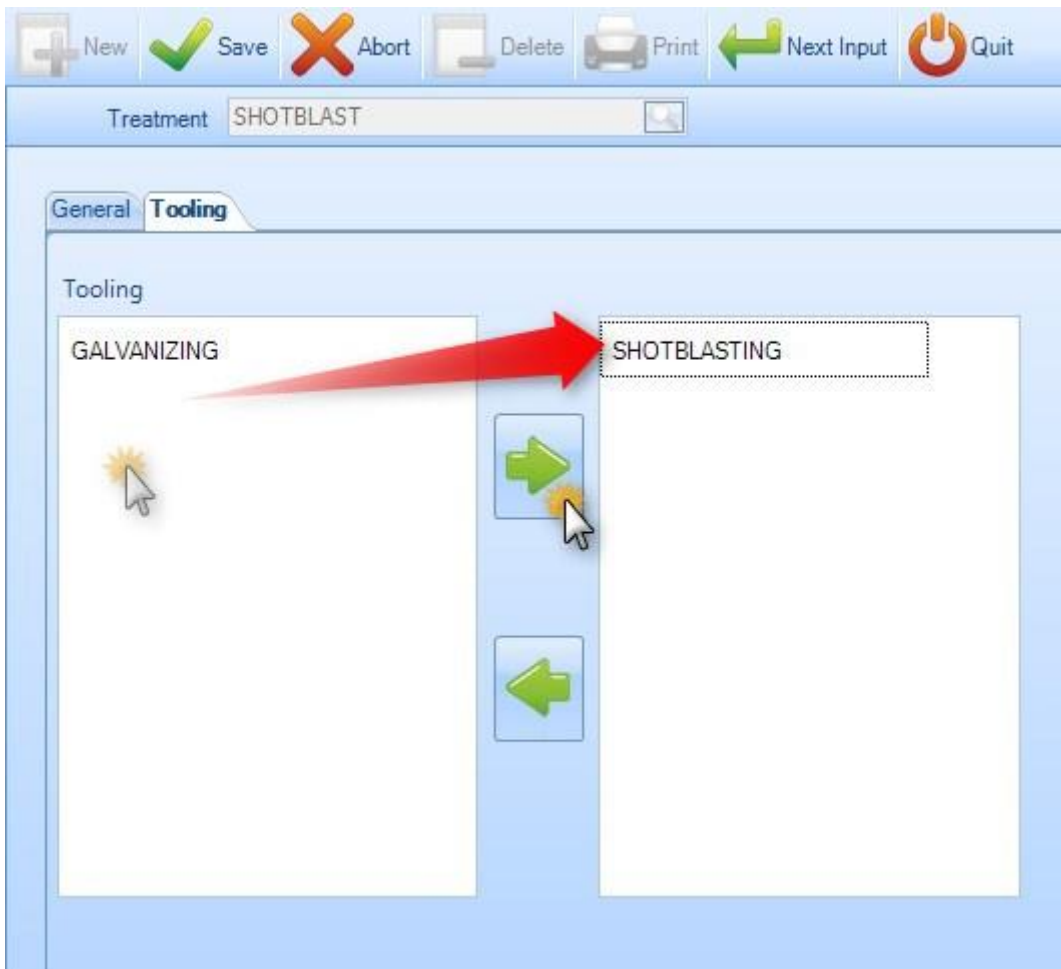
Da questo menù è possibile visualizzare o impostare vari tipi di trattamento. Il trattamento è un processo aggiuntivo che non è eseguito su una macchina CNC, ad esempio Sabbiatrica o impianti galvanici. Usando la funzione trattamenti in SP.PLM, è possibile creare liste specifiche o flussi di lavoro personalizzati per macchine di handling automatico.

Per aggiungere un nuovo trattamento nel database, digitare il nome nella casella di ricerca e premere NUOVO o Ctrl+N

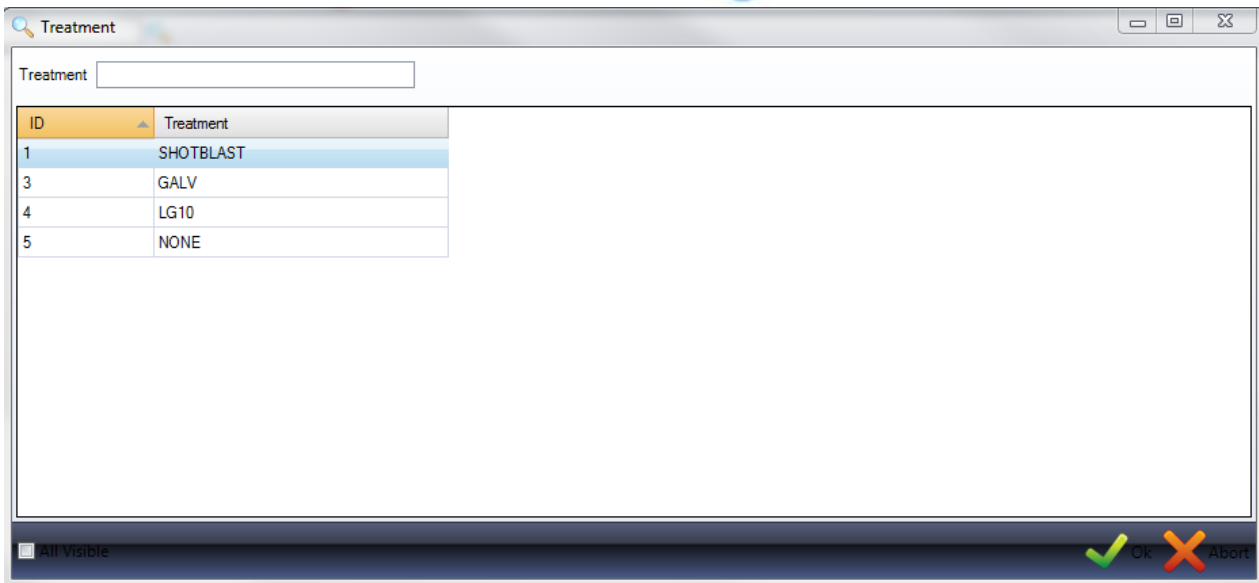


Potete inoltre aggiungere una descrizione e poi premere SALVA per salvare e chiudere o CONTINUA per aggiungere un altro trattamento.

Lavorazioni – Per associare il trattamento ad una lavorazione, è necessario farlo qui. È richiesto quando si ha una macchina CNC che può fare il trattamento automaticamente, ad esempio una Sabbiatrice automatica. Per ulteriori informazioni sulle lavorazioni vedere qui



Per vedere l'elenco dei trattamenti, premere F3 o fare doppio clic nella casella di ricerca. Per default quest'elenco è vuoto.



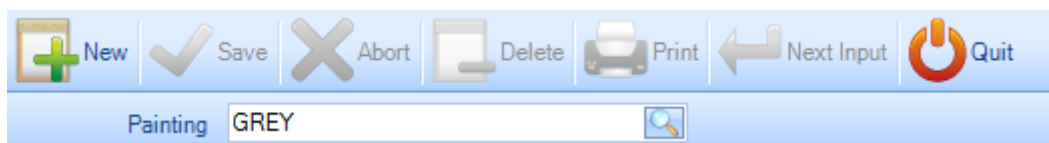
Fare doppio clic su una lavorazione per visualizzarla e aggiungere una descrizione se necessario.

## Verniciatura



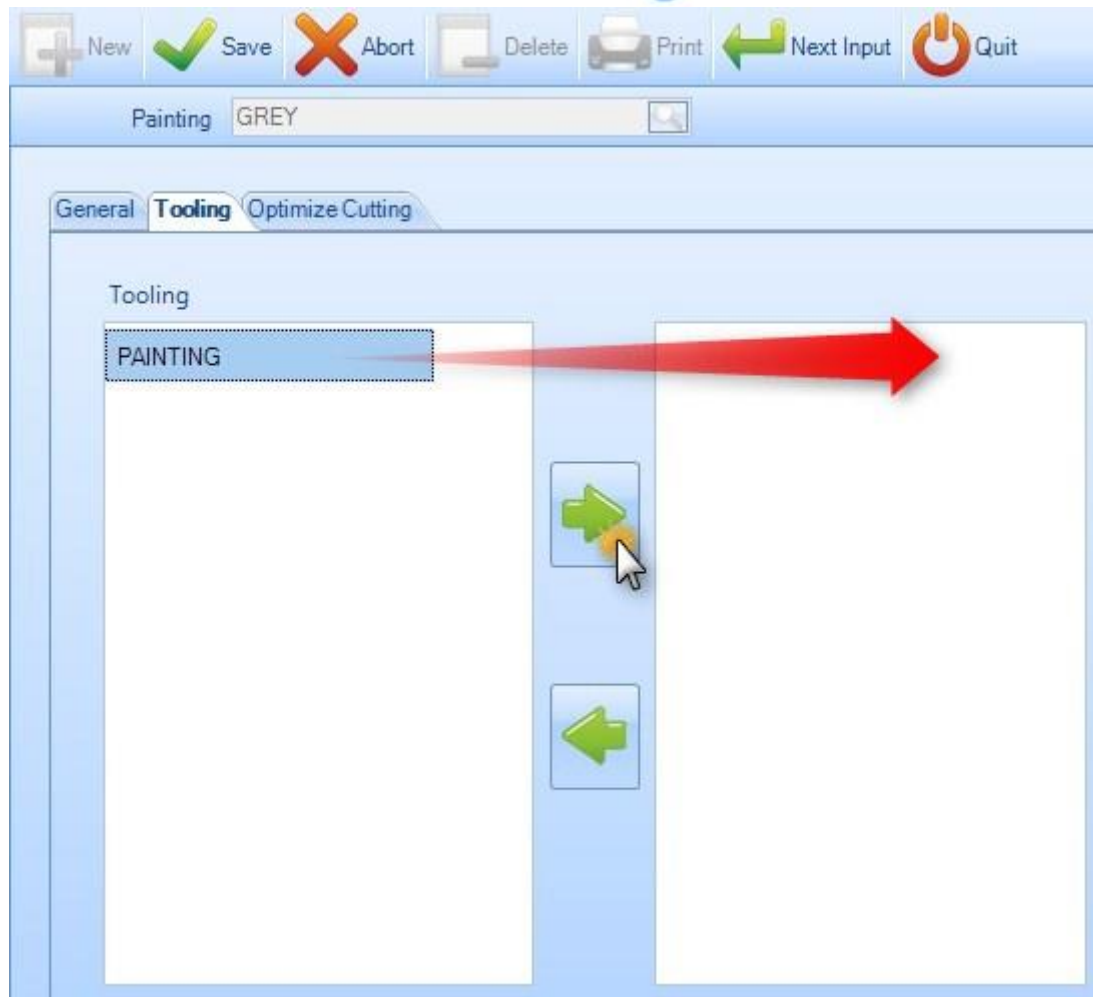
Da questo menù è possibile visualizzare o impostare vari tipi di verniciatura. Ciò può essere usato per rapporti, Calcolo automatico dei bisogni di verniciatura, o per flussi di lavoro personalizzati per vari articoli verniciati o meno. Potete anche impostare varie regole per barre non verniciate in una singola fangia.

Per aggiungere un nuovo tipo di verniciatura al database, digitare il nome nella casella di ricerca e poi premere NUOVO o Ctrl+N

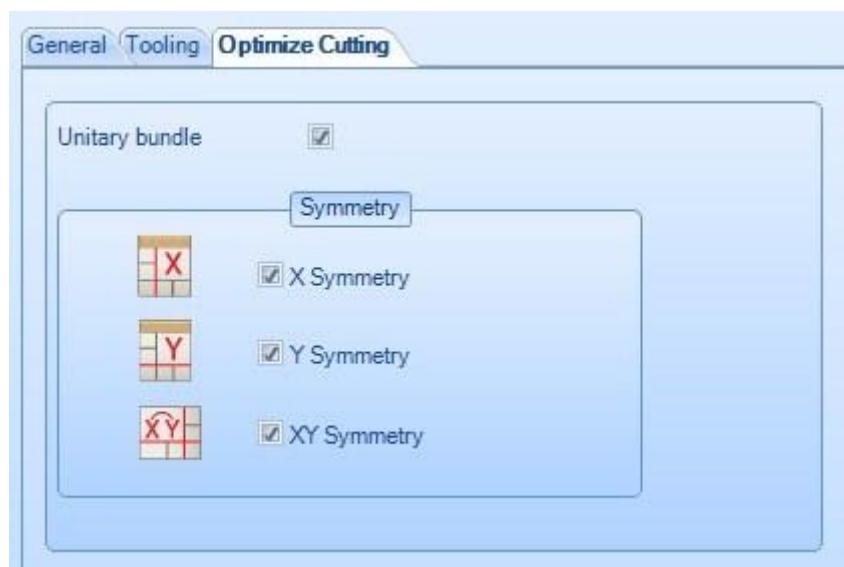


Generale – Specificare lo spessore standard su questo tipo di verniciatura.

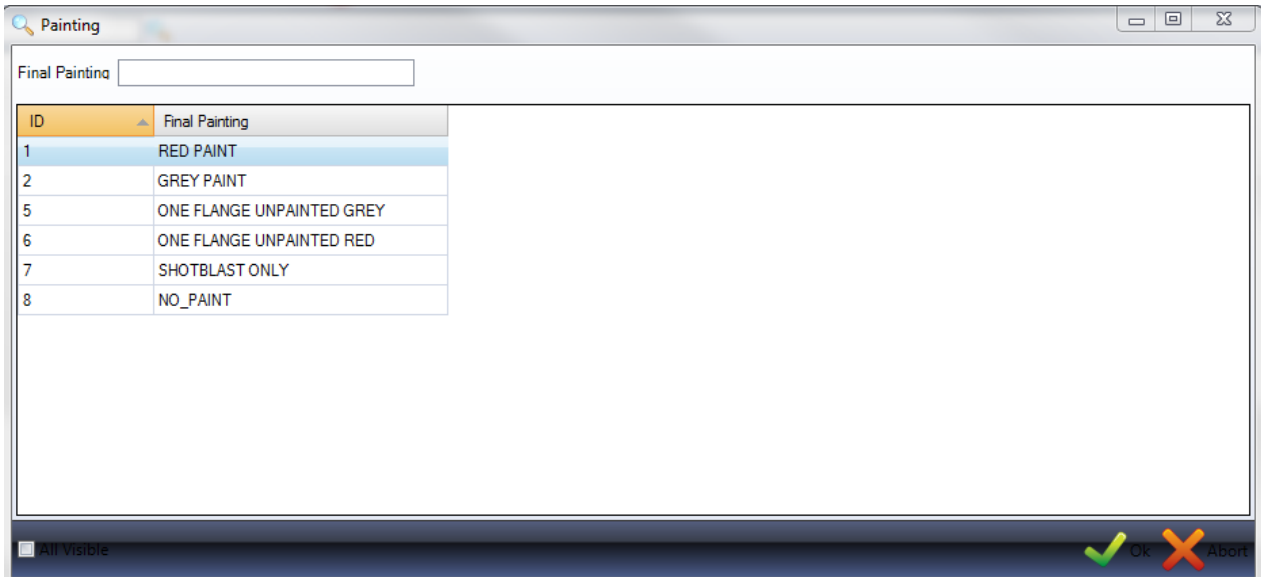
Lavorazioni – Per associare una verniciatura ad una lavorazione, dovete farlo qui. È necessario quando si ha una macchina CNC che può fare la verniciatura automaticamente, ad esempio una linea automatica di verniciatura.



Ottimizzazione taglio – Se producez barre che non sono verniciate in una ala, potete controllarlo qui disattivando la rotazione del pezzo che il modulo di section nesting utilizza per ottimizzare il nesting. Ciò consente alla ala superiore del pezzo di essere sempre allo stesso posto nella barra per tutti i pezzi annidati con questo tipo di verniciatura.



Per vedere l'elenco dei trattamenti, premere F3 o fare doppio clic nella casella di ricerca. Per default quest'elenco è vuoto



Fare doppio clic sul tipo di verniciatura per visualizzarlo e per modificare i dettagli se necessario.

## Profili



Questo menù apre il Gestore dei Profili. Per default è inclusa nel database una lista completa di profili standard. I profili sono aggiunti automaticamente nel database quando vengono importati da alcuni file CAM.

## Visualizzazione Profili

Per vedere l'elenco dei profili, premere F3 o fare doppio clic nella casella di ricerca.

Apparirà una nuova finestra ed è possibile utilizzare la casella di ricerca per filtrare i risultati.

Profile

Profile

ID	Category	Profile	Description	Creation Date	Modification Date
302	C	UB178*102*19		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
303	C	UB203*102*23		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
304	C	UB203*133*25		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
305	C	UB203*133*30		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
306	C	UB254*102*22		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
307	C	UB254*102*25		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
308	C	UB254*102*28		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
309	C	UB254*146*31		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
310	C	UB254*146*37		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
311	C	UB254*146*43		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
312	C	UB305*165*40		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
313	C	UB305*165*46		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22
314	C	UB305*165*54		07/08/2013 10:22	07/08/2013 10:22

Fare doppio clic su un profilo per vederne i dettagli. Qui potete modificare manualmente qualsiasi dimensione se necessario.

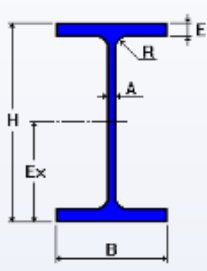
Profile

**General**

Profile      Metric (mm)     Imperial

Description     Maximum Scrap  mm

H	<input type="text" value="256.00"/>	H1	<input type="text"/>
B	<input type="text" value="146.40"/>	B1	<input type="text"/>
C	<input type="text"/>	C1	<input type="text"/>
A	<input type="text" value="6.30"/>	A1	<input type="text"/>
E	<input type="text" value="10.90"/>	E1	<input type="text"/>
R	<input type="text" value="7.60"/>	R1	<input type="text"/>
		R2	<input type="text"/>



Ex	<input type="text" value="0.00"/>
Ey	<input type="text"/>
Tr	<input type="text" value="0.00"/>
Tr1	<input type="text" value="0.00"/>
Prc	<input type="text"/>
Prc1	<input type="text"/>

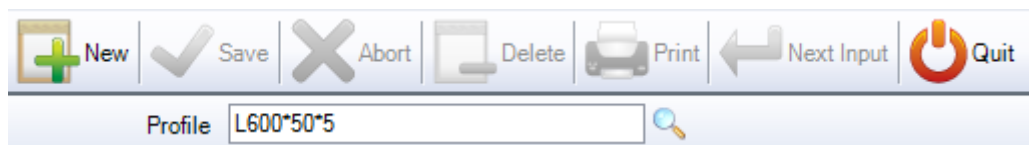
Weight	<input type="text" value="37.03"/>	Kg/ml
Surface	<input type="text" value="1.0720"/>	m <sup>2</sup> /ml
Section	<input type="text" value="4716.56"/>	mm <sup>2</sup>

							<input type="text" value="ML"/>
							<input type="text" value="M&lt;sup&gt;2&lt;/sup&gt;"/>
							<input type="text" value="UN"/>
							<input type="text" value="P"/>

## Aggiungere nuovi profili

Se dovete disegnare manualmente un pezzo con una certa dimensione di profilo, è necessario innanzi tutto aggiungerlo nel Gestore dei Profili.

Per aggiungere manualmente un nuovo profilo al database, digitare il nome nella casella di ricerca e premere NUOVO o Ctrl+N

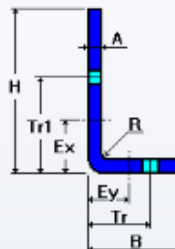


Poi scegliete il tipo di profilo cliccando sull'icona corrispondente ed aggiungete le misure del profilo. Il peso, la superficie e la sezione sono calcolati automaticamente.

**General**

Profile:      Metric (mm)     Imperial

Description:     Maximum Scrap:  mm

H: <input type="text" value="0.00"/>	H1: <input type="text"/>		Ex: <input type="text" value="0.00"/>
B: <input type="text" value="0.00"/>	B1: <input type="text"/>		Ey: <input type="text" value="0.00"/>
C: <input type="text"/>	C1: <input type="text"/>		Tr: <input type="text" value="0.00"/>
A: <input type="text" value="0.00"/>	A1: <input type="text"/>		Tr1: <input type="text" value="0.00"/>
E: <input type="text"/>	E1: <input type="text"/>		Prc: <input type="text"/>
R: <input type="text" value="0.00"/>	R1: <input type="text"/>		Prc1: <input type="text" value="0.00"/>
R2: <input type="text"/>			

Weight: <input type="text" value="0.00"/> Kg/ml	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>ML</td> </tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>M²</td> </tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>UN</td> </tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td colspan="4"></td><td></td><td>P</td> </tr> </table>								ML								M²								UN									P
								ML																										
								M²																										
							UN																											
								P																										
Surface: <input type="text" value="0.0000"/> m²/ml																																		
Section: <input type="text" value="0.00"/> mm²																																		

Quando avete terminato, premer SALVA per salvare e chiudere o AVANTI per salvare e aggiungere un altro profilo.

## Creare un profilo generico

È possibile creare un profilo configurato.

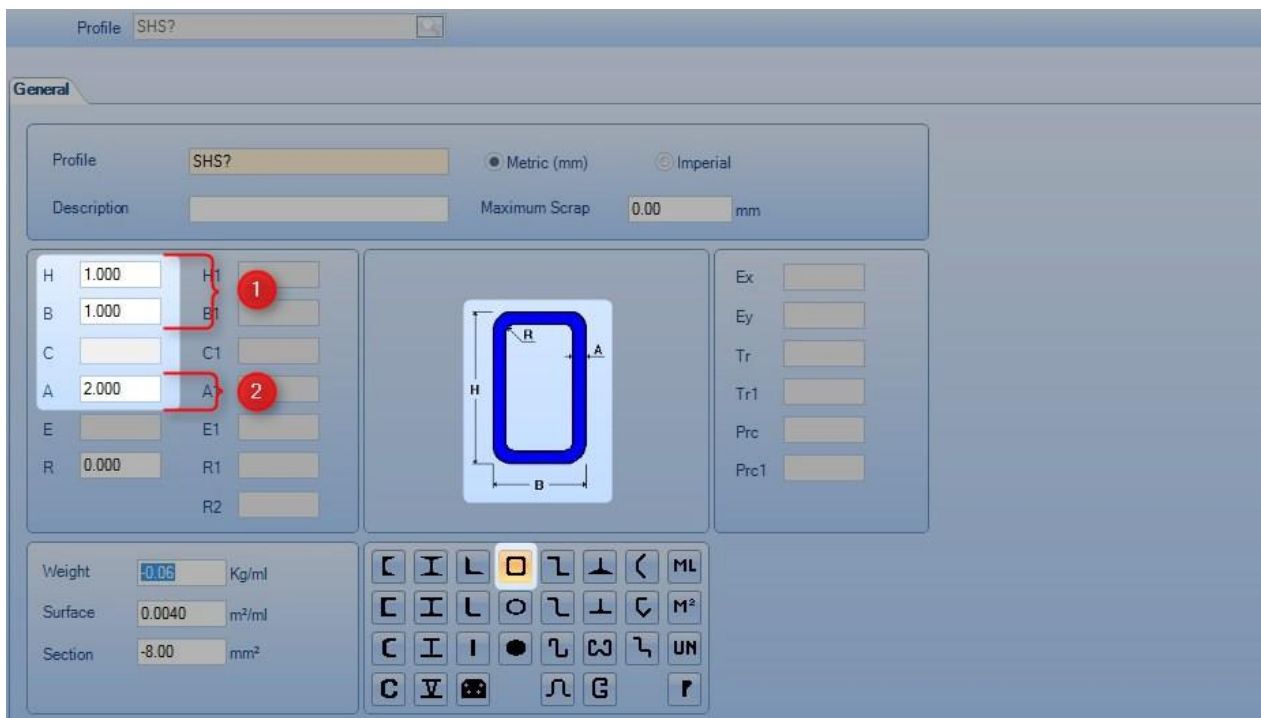
Ciò è utilizzato quando non volete creare tutte le dimensioni di un profilo.

Nel campo del nome del profilo digitare il prefisso del profilo più un "?"





Questo PUNTO interrogativo sta a significare che sono richiesti alcuni parametri. Quando si preme AVVIO, nella prossima schermata, sarà necessario inserire i parametri nella loro sequenza.



Quando si utilizza questo profilo, è necessario inserire quanto segue :

### SHS100\*3

Il primo parametro dopo il nome del profilo, 100, sarà assegnato all'altezza e al peso del profilo al quadrato. Il secondo, 3, sarà lo spessore.

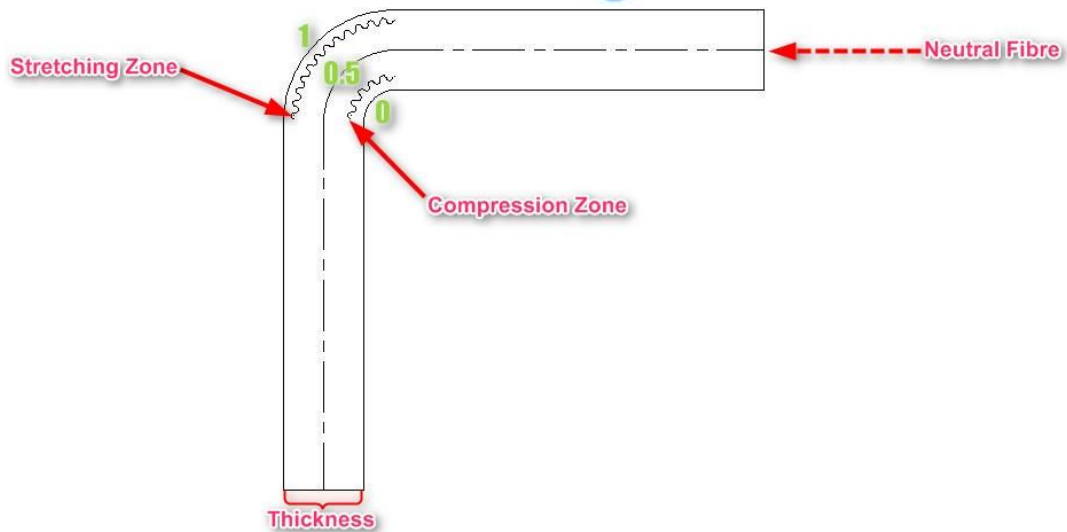
## Parametri di piegatura



Steel Projects PLM include uno strumento di spiegamento pezzo.

Per usarlo i parametri di piegatura devono essere stati impostati. L'obiettivo è definire una proporzione, R, per ogni casella di piegatura.

La proporzione, in verde qui, è la posizione della fibra naturale, come mostrato sotto: (0.5 è esattamente nel mezzo dello spessore, 1 è all'interno e 0 è all'esterno)



Analizziamo questo esempio :

Category	Prefix	Material Grade	Fold type	Minimum angle	Maximum angle	Min Thickness	Max Thickness	Ratio
L				-180.00	180.00			0.50
L		S235JR		-180.00	-90.00			0.30
L		S235JR		-90.00	-90.00			0.33
L		S235JR		-90.00	180.00			0.35

I profili angolari piegati hanno un coefficiente di 0.5.

Un angolare piegato, con una qualità di materiale S235JR hanno un coefficiente di

0.30 per un angolare piegato  $-180^\circ < > -90^\circ$

0.33 per un angolo di  $-90^\circ$

0.35 per un angolare piegato  $-90^\circ < > 180^\circ$

Nel nostro esempio la prima linea non è obbligatoria.

Per default il coefficiente, se non è definito in questa griglia, è uguale a 0.5

## Piatti Standard






Piatti standard sono pezzi "piastre" per i quali SP PLM può usare il section nesting, per passare attraverso una macchina lineare come una segatrice o linea angolare, ad esempio.

Potete usare questa schermata per impostare le dimensioni standard dei piatti.

Ogni pezzo con dimensione non inclusa in quest'elenco, o di una forma non standard, sarà importato come un gusset per essere inviato al plate nesting.

		Thickness														
		1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	10.00	15.00	20.00	25.00	30.00	35.00	40.00	45.00	50.00
Width	5.00	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	6.00	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	10.00	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	15.00	○	○	○	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	20.00	○	○	○	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	25.00	○	○	○	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	30.00	○	○	○	●	●	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Per aggiungere una dimensione non presente nell'elenco, digitare la dimensione nella casella e premere il

tasto  in altro  per aggiungerlo come possibile spessore, e il tasto sinistro  per aggiungerlo come peso. Poi, se cliccate sul cerchio bianco nella scheda, questo diventerà nero e quindi riconosciuto come un piatto standard.

Per fare una multi selezione o per deselezionare una riga o una colonna, scegliete i cerchi desiderati con il

mouse mentre si tiene premuto Shift o Ctrl key, ed usare 

Per eliminare completamente un determinato spessore o peso dalla lista, premere sulla linea e poi premere



## Ciente



Potete usare questo menù per aggiungere dettagli del vostro cliente per poter automatizzare i report e visualizzare i documenti allegati dal gestore documenti.

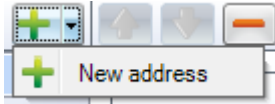
Per aggiungere un nuovo cliente al database, digitare il nome nella casella di ricerca e premere NUOVO o Ctrl+N



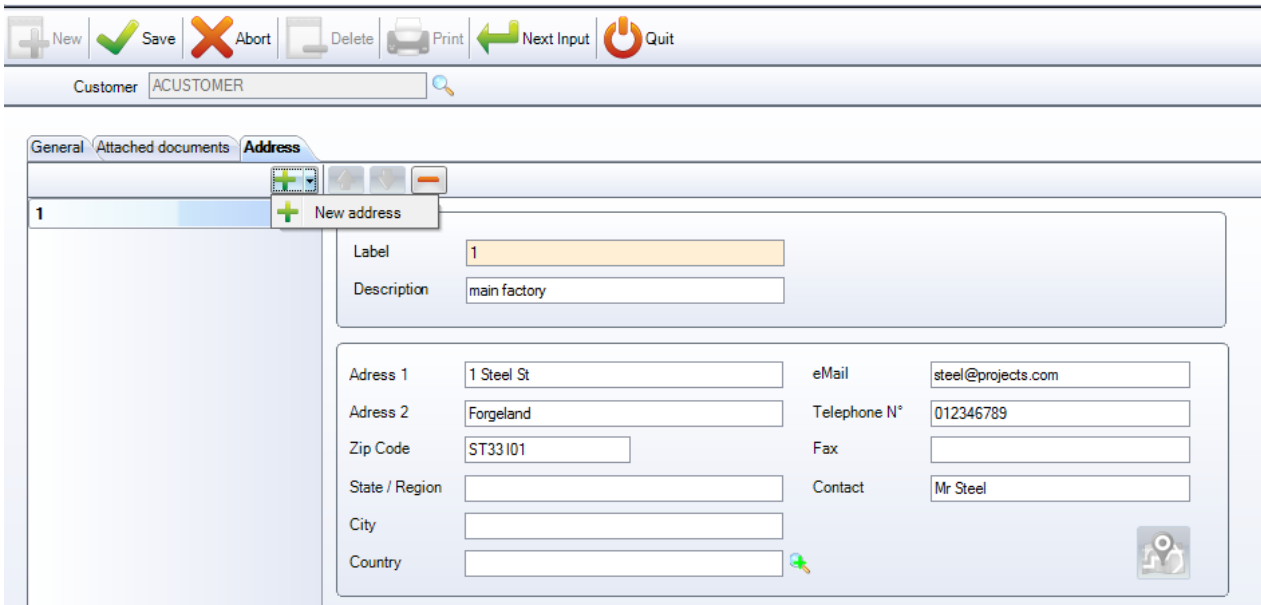
Generale – Aggiungere descrizioni per il cliente inclusa l’IVA e commenti. Quest’informazione può essere associate al cliente e mostrata sui report.

Documenti allegati - Mostra tutti i documenti che sono stati allegati usando il Gestore Documenti.



Indirizzi – Aggiunge gli indirizzi associati con il cliente.



Per aggiungere un nuovo indirizzo premere ed inserire i dettagli sottostanti.



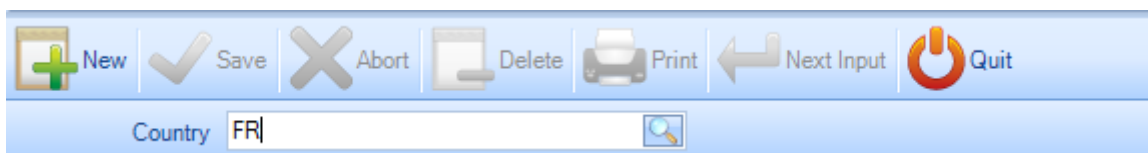
Aggiungere un indirizzo extra ripetendo il procedimento.

Una volta completato, premere  per salvare ed uscire o  per aggiungere un nuovo cliente.

## Paese



Se operate in vari paesi, potete elencarli qui per renderli disponibili nel menù a discesa del programma. Per aggiungere un nuovo paese al database, digitare il nome nella casella di ricerca e premere NUOVO o Ctrl+N



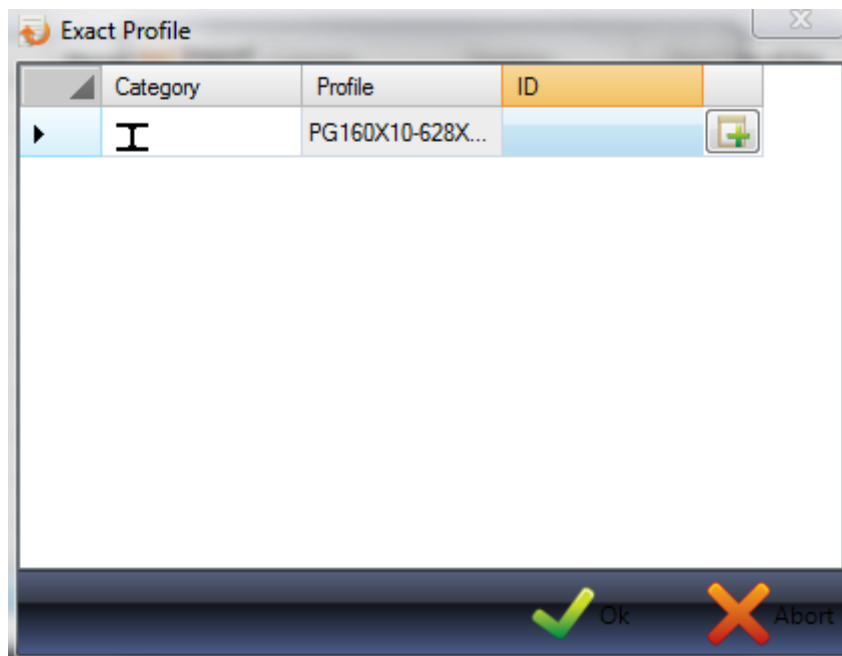
## Profilo esatto \ Qualità del materiale




È possibile associare profili o qualità di materiali non standard a quelli standard che sono stati impostati nel database. Con questa opzione sono modificati automaticamente per essere associate con quelli che avete impostato.

Per utilizzare quest'opzione è necessario per prima cosa attivare l'opzione nel menù CONFIGURAZIONE.



Le associazioni sono create quando i pezzi sono importati usando un'opzione in questa fase. Se l'opzione di configurazione è spuntata, quando cercate di importare un pezzo con un profilo o qualità di materiale non presente nel database, apparirà la finestra del profilo esatto.




Se premete  il profilo sarà aggiunto al database. Se fate doppio clic nella casella ID, apparirà una nuova finestra dove potete trovare un profilo da associare con quello selezionato. Potete digitare nella casella del profilo per filtrare i risultati.

Profile

ID	Category	Profile	Visible	H	B	C	A
124	C	HEA100	1	96	100	0	5
125	C	HEA1000	1	990	300	0	16.5
126	C	HEA120	1	114	120	0	5
127	C	HEA140	1	133	140	0	5.5
128	C	HEA160	1	152	160	0	6
129	C	HEA180	1	171	180	0	6
130	C	HEA200	1	190	200	0	6.5
131	C	HEA220	1	210	220	0	7
132	C	HEA240	1	230	240	0	7.5
133	C	HEA260	1	250	260	0	7.5
134	C	HEA280	1	270	280	0	8
135	C	HEA300	1	290	300	0	8.5

Questo menù permette di visualizzare ed eliminare tutte le associazioni che sono state fatte. Cliccare sulla scheda corrispondente per visualizzare l'elenco.

Per eliminare un'associazione, cliccare su di essa nella lista e premere 









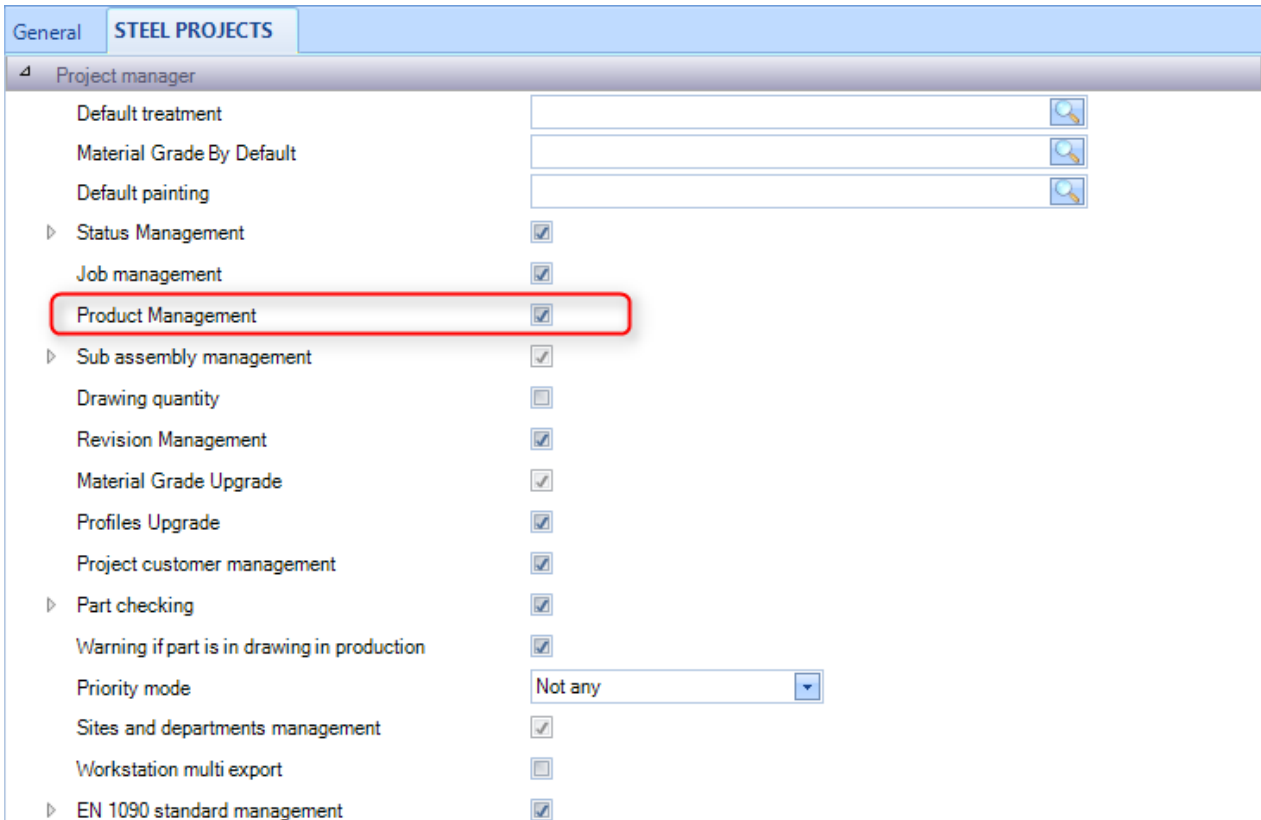
**Material Grade** Profile Treatment Painting

Material Grade	Exact Material Grade	Creation Date
▲ ST37		
ST37	43A	28/03/2012 13:31:39
ST37	STEEL	07/06/2012 16:22:05
▲ S355JR		
S355JR	50B	11/06/2012 08:17:40
S355JR	S355-JR	11/04/2012 10:21:08
S355JR	SPECIAL092	12/07/2012 10:19:00
▲ ALMG3		
ALMG3	AL	29/06/2012 12:44:27
▲ G0492663		
G0492663	G04926	18/09/2012 10:13:36
▲ G0592102		
G0592102	G05921	18/09/2012 10:13:26
▲ G0851116		
G0851116	G08511	18/09/2012 10:13:20
▲ G0851205		
G0851205	G08512	18/09/2012 10:13:20
▲ G0851655		
G0851655	G08516	18/09/2012 10:13:20
▲ G0851841		
G0851841	G08518	18/09/2012 10:13:20

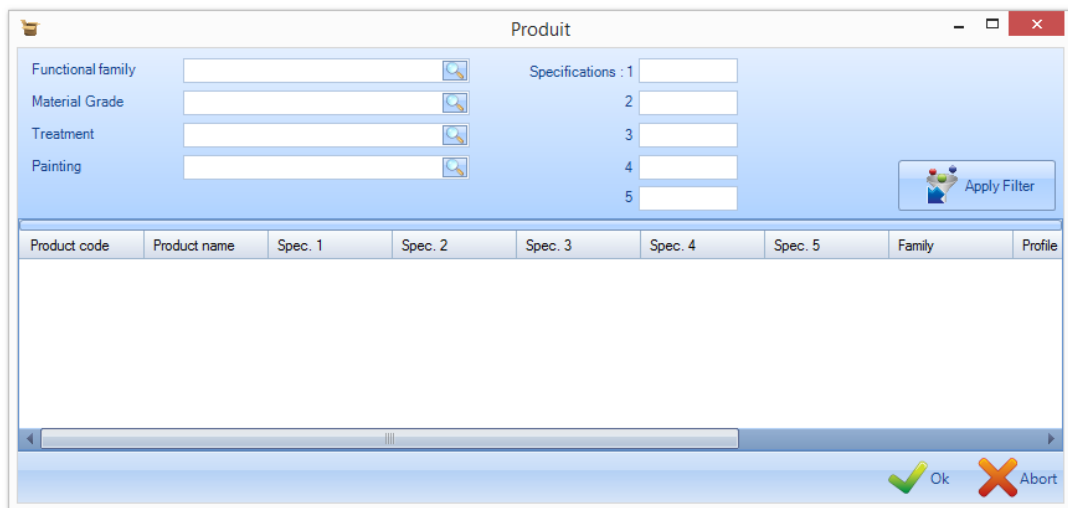
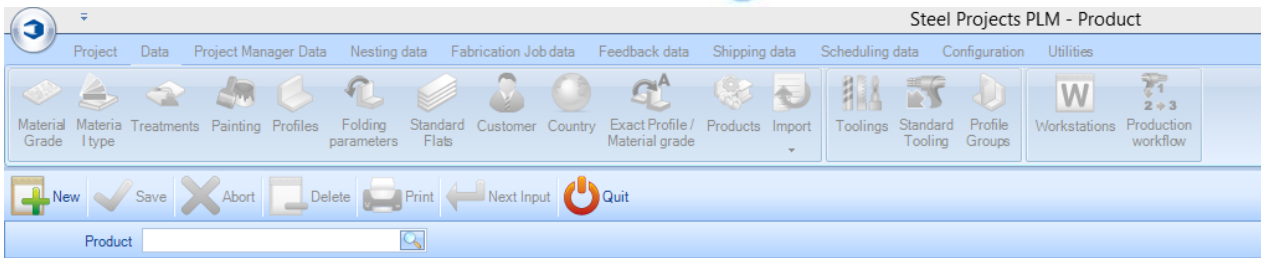
## Prodotti



Quest'opzione è visibile solo se si attiva l'opzione Gestione Prodotti.



Attivando quest'opzione avrete un'ulteriore opzione per gestire i prodotti come bulloni, rondelle, dadi, ecc.



## Lavorazioni



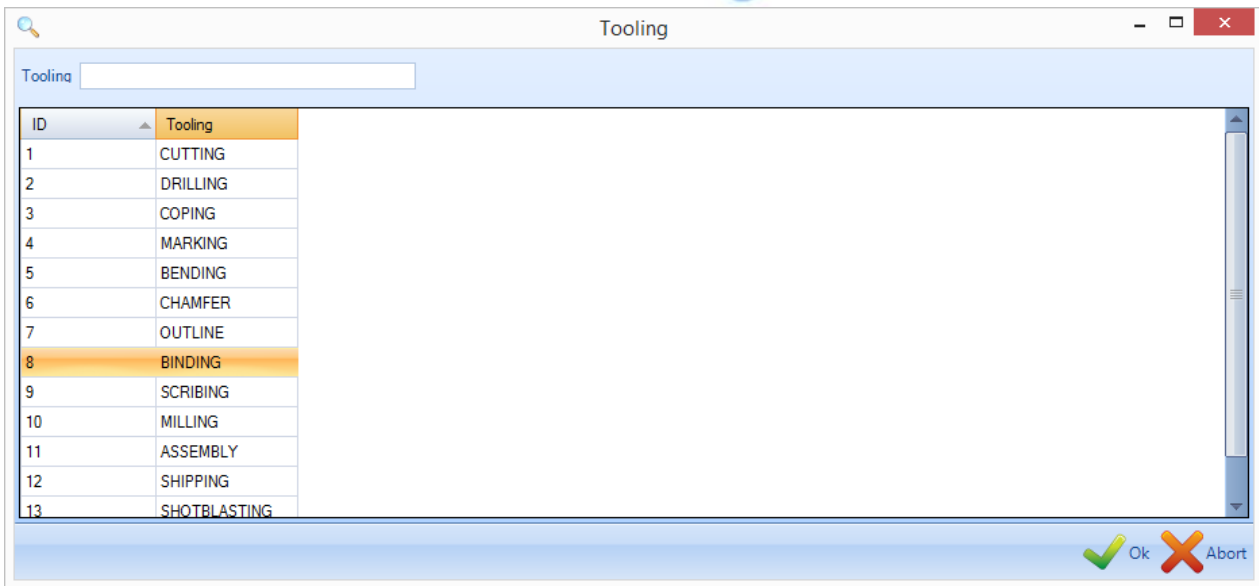
Da questo menù potete creare tutte le lavorazioni che possono essere effettuate nella vostra azienda. Ciò include lavorazioni specifiche macchina come foratura, taglio, scantonatura ecc. ed anche processi come assemblaggio, saldatura, consegna.

Le lavorazioni sono associate ai pezzi quando sono stati disegnati o importati nel Project Manager. Se un pezzo ha dei fori, ad esempio, avrà la lavorazione di foratura associata. Quando vengono impostate le postazioni di lavoro, si stabiliscono le lavorazioni che devono essere eseguite in ogni postazione di lavoro. Il sistema saprà quindi che un determinato pezzo deve essere inviato alla postazione di lavoro che può eseguire la lavorazione richiesta.

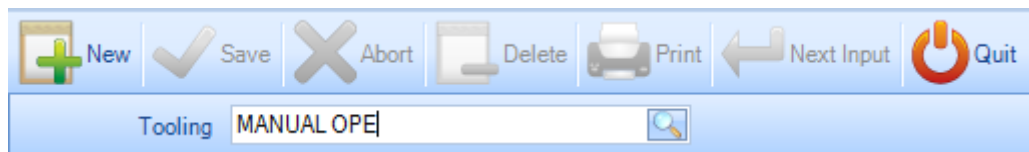
Tutte le lavorazioni standard sono già impostate ma è possibile aggiungerne altre se avete bisogno di avere uno smistamento avanzato della produzione oppure di monitorare la produzione di un pezzo da postazioni non CNV.

Per visualizzare l'elenco delle lavorazioni, premere F3 o fare doppio clic nella casella di ricerca.





Per aggiungere un'nuova lavorazione al database, digitare il nome nella casella di ricerca e premere NUOVO o Ctrl+N



Se esiste una lavorazione standard che non è stata ancora utilizzata, potete fare quest'associazione da questa schermata. Se c'è una lavorazione manuale, dovete scegliere "Nessuna".

Tooling

Tooling   
 Description

**Connection**

Not any  
 Cutting   
 Drilling   
 Coping   
 Assembly  
 Sub assembly   
 Treatment

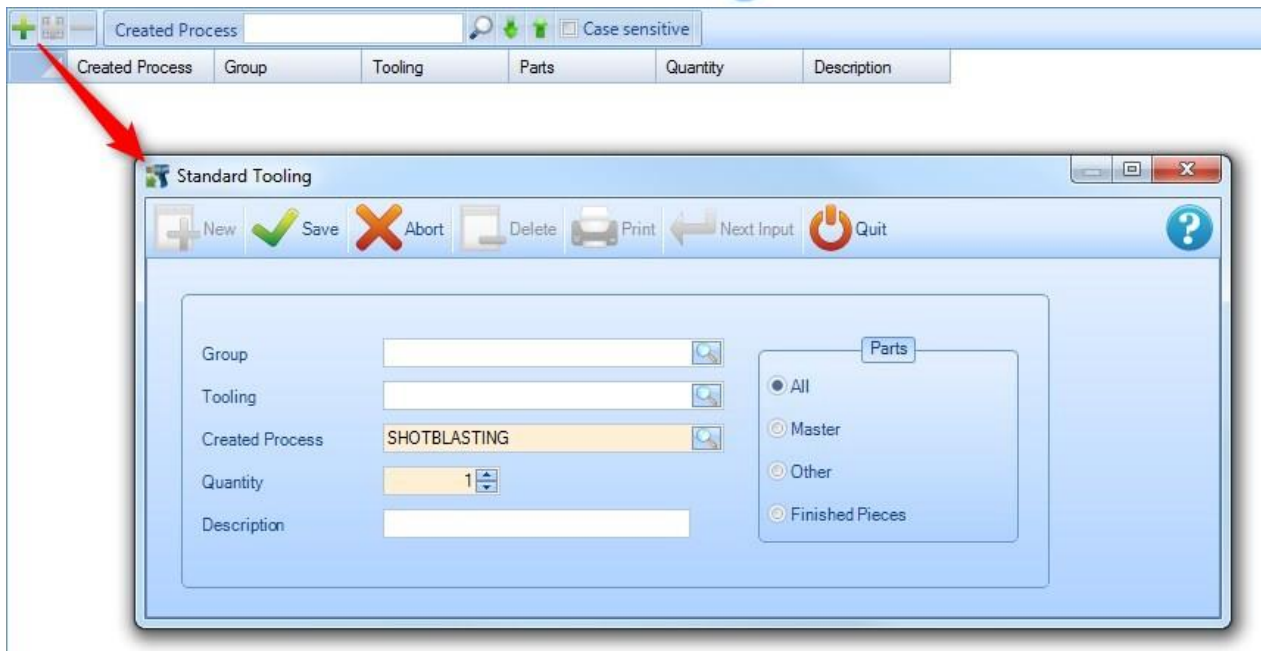
Marking   
 Bending  
 Chamfer  
 Outline   
 Binding  
 Scribing  
 Milling   
 Painting  
 Shipping

## Lavorazioni Standard



Potete usare questo pulsante per applicare regole che assegnano automaticamente alcune lavorazioni ai pezzi. Ciò è richiesto per uno smistamento macchina avanzato e non è necessario per un uso standard. Per aggiungere una nuova lavorazione standard premere il pulsante + nella barra degli strumenti o fare clic con il tasto destro e premere NUOVO.

Da questa finestra potete scegliere un gruppo di profili e la lavorazione da aggiungere ad ogni pezzo, assemblaggio o pezzo principale.



**Gruppo-** Usare questa lista per creare un processo solo per un gruppo di profili ( se vuoto, il processo sarà creato per tutti i gruppi)

**Lavorazione** - Usare questa lista per creare un processo solo per sostituire uno esistente

**Creare processo** – Questo parametro definisce il processo di lavorazione da creare

**Quantità del processo di lavorazione** - Parametro che definisce la quantità

**Descrizione** - Descrizione facoltativa

**Pezzi-** Definisce il tipo di pezzo attribuito con la creazione della lavorazione.

## Gruppi di profili



Gruppi di profili personalizzati sono usati per raggruppare pezzi simili per lo smistamento di specifici flussi di produzione o per aiutarvi con una selezione.

Ad esempio volete che alcuni pezzi con una certa lavorazione o con diversa dimensione o diverso profilo seguano un percorso diverso nella vostra fabbrica rispetto ad altri con diverse caratteristiche.

La complessità dei vostri gruppi di profili dipenderà dal numero delle postazioni di lavoro che ci sono nell'azienda e dalla complessità del flusso di lavoro. Il nome dei gruppi può essere una certa sezione o qualsiasi altro nome che si riferisca al modo di lavorare.

Per aggiungere un nuovo gruppo di profili, digitare il nome nella casella di ricerca e premere NUOVO o Ctrl+N.

Group

## Generale

Group

**General** Tooling Detail

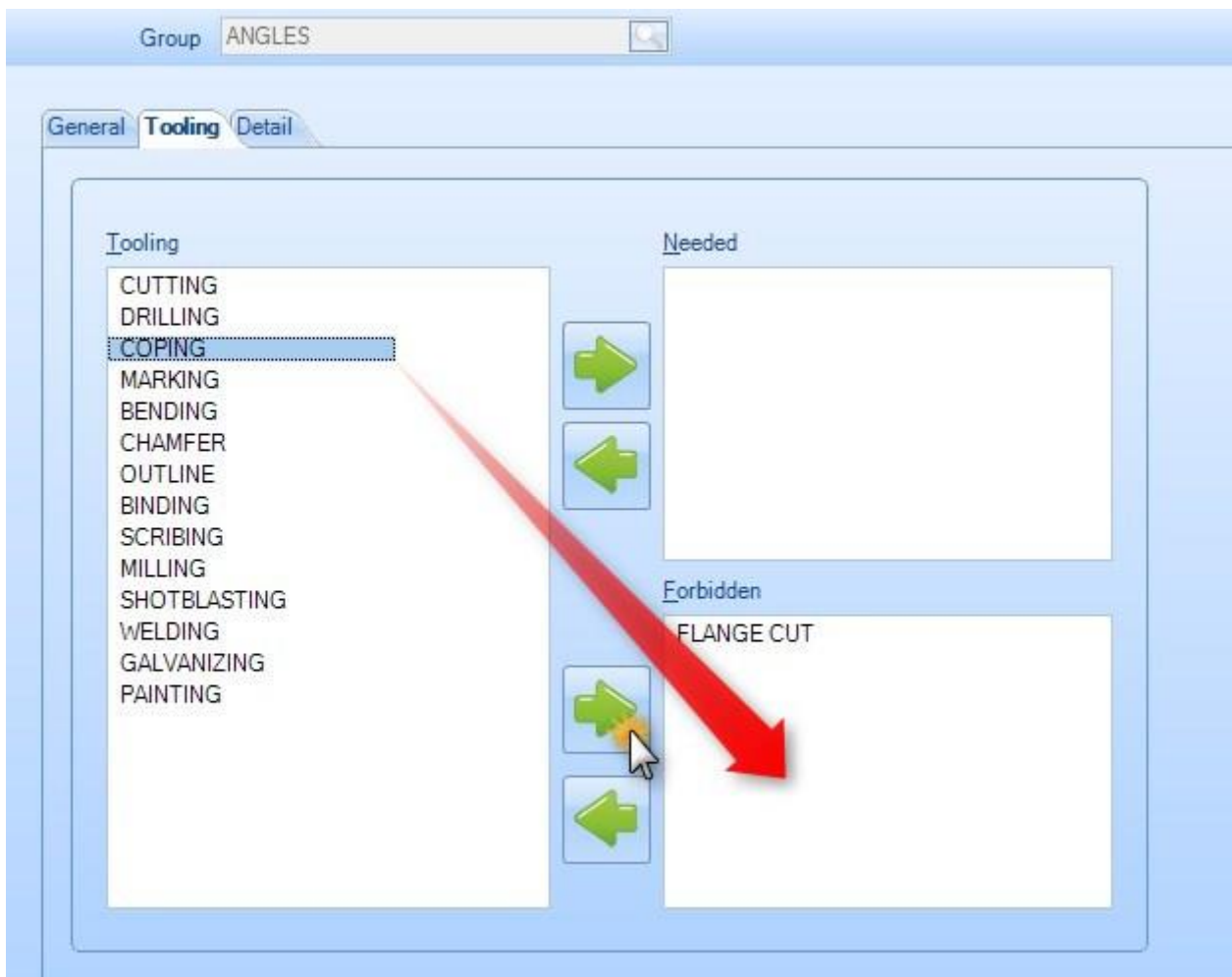
Group

Description


Criteria		Maxi Nb of Diameters		Maxi Nb if Gauge Lines	
	Minimum	Maximum			On axis
Length	<input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="0.00"/>	Web	<input type="text" value="0"/>	<input type="checkbox"/>
Width	<input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="0.00"/>	Top Flange	<input type="text" value="0"/>	<input type="checkbox"/>
Weight	<input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="0.00"/>	Bottom Flange	<input type="text" value="0"/>	<input type="checkbox"/>
Angle	<input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="0.00"/>	Back Web	<input type="text" value="0"/>	<input type="checkbox"/>
Diameter	<input type="text" value="0.00"/>	<input type="text" value="0.00"/>			
Plate	<input type="checkbox"/>				

Descrizione, n° massimo di diametri, n° massimo di pinze – Specificare i criteri necessari affinché i pezzi siano selezionati per questo gruppo. Se lasciati a 0.00 non sono usati come criteri.

## Lavorazioni

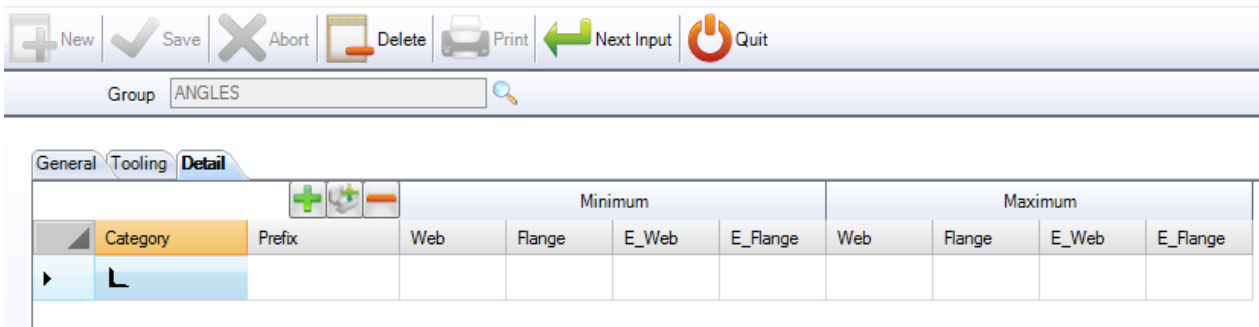


Specificare le lavorazioni che non saranno mai richieste o che saranno dimenticate per un gruppo. Cliccare


su una delle lavorazioni della lista a sinistra e premere  per aggiungerla alla finestra corretta.


Se il pezzo deve essere in un determinato gruppo, allora deve avere questa lavorazione associata con quel gruppo. Se una lavorazione è dimenticata, il pezzo con questa lavorazione non può essere assegnato a questo gruppo. Le lavorazioni che non sono inserite in una di queste opzioni non sono usate come criteri per il gruppo di profili.


## Dettagli



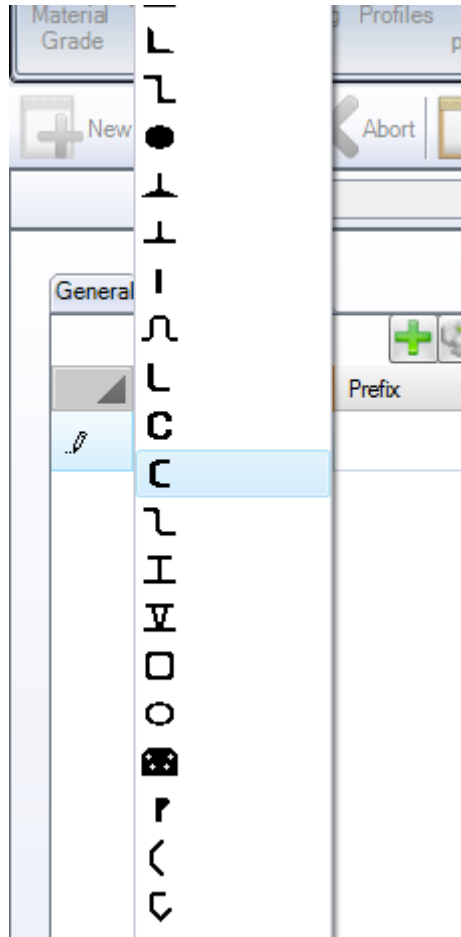
Specificare i profili o le serie di profili da includere in questo gruppo di profili

 Aggiungere un nuovo profilo o serie di profil alla lista

 Aggiungere tutti i profili al gruppo

 Eliminare una linea dalla lista

Fare doppio clic nella finestra delle categorie e scegliere il profilo desiderato dalla lista a discesa.



Per creare una fila dettagliata di gruppi di profili, potete aggiungere altre informazioni specifiche

Prefisso – Specificare un prefisso per il nome del profilo, ad esempio UC o UB se volete avere gruppi separati per questi due tipi di profilo.

Min \ Max Anima

Min \ Max Ala

Min \ Max E\_Anima (spessore)

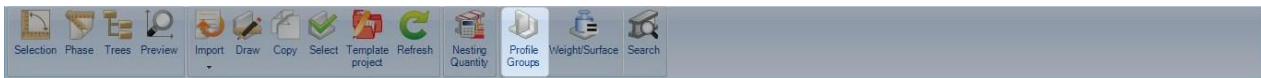
Min \ Max E\_Ala (spessore)

Premere SALVA per salvare il gruppo di profili o AVANTI per salvare e creare un altro gruppo.

Se create una lista di gruppi che hanno profili che coincidono un pezzo può essere attribuito a più di un gruppo di profili ed è poi assegnato a quello che viene prima alfabeticamente.

## Utilizzo

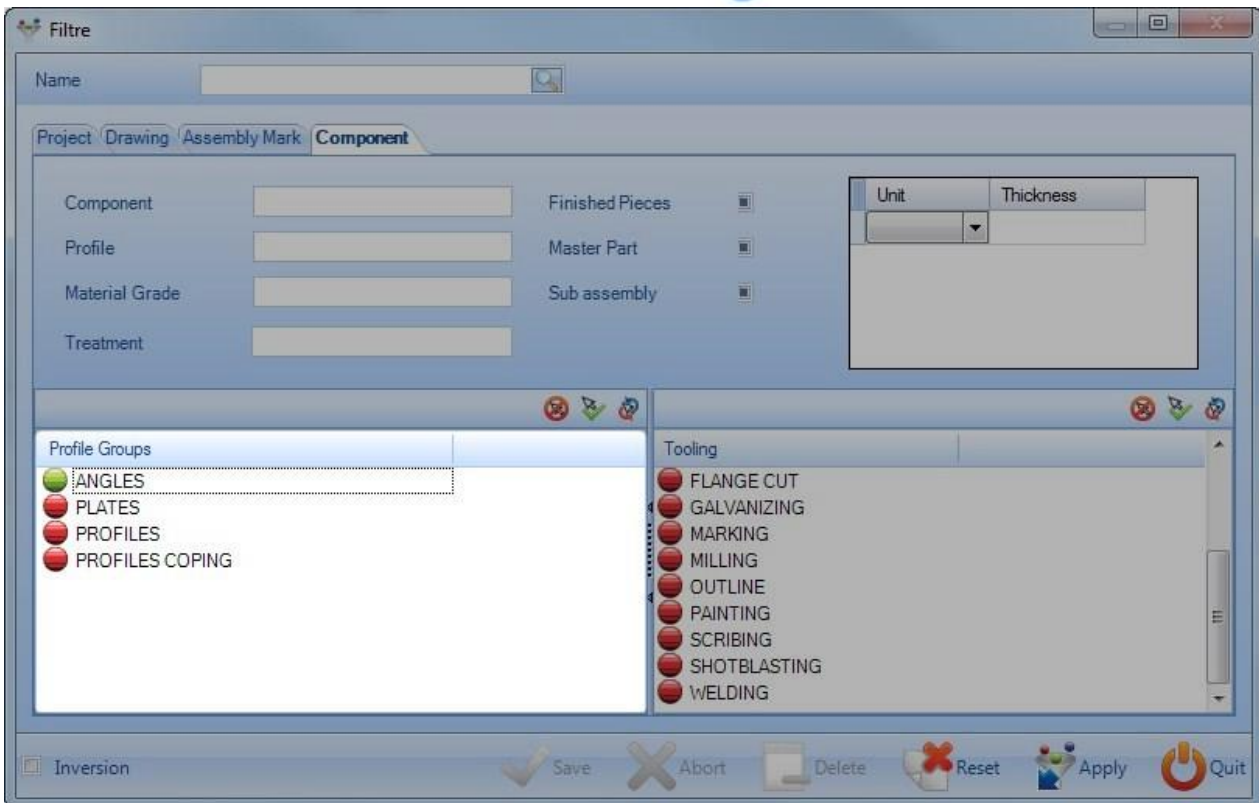
Se cambiate o aggiungete un gruppo di profili, potete rigenerare i gruppi assegnando pezzi già importati ed eseguiti a questi nuovi gruppi:



Valutare il gruppo di profili nell'elenco del pezzo :

Component	Quantity	Profile	Length	Width	Material Grade	Final Painting	Treatment	Group	Description
186	2	CC100-2-2-22-2-116	477.51		S235JRG2			PROFILES	ARRET DALLE
187	2	CC100-2-2-22-2-136	3210.65		S235JRG2			PROFILES	ARRET DALLE
188	1	CC100-2-2-22-2-136	3264.59		S235JRG2			PROFILES	ARRET DALLE
189	32	PLATE30	6188.00	1035.00	S235JRG2			PLATES	BAC
19	2	IPE180	7101.17		S235JRG2			PROFILES	POTEAU
190	16	PLATE30	9400.00	1035.00	S235JRG2			PLATES	BAC
191	1	PLATE30	8248.40	1035.00	S235JRG2			PLATES	BAC
192	1	PLATE30	5721.70	1035.00	S235JRG2			PLATES	BAC
193	2	L90*9	160.00		S235JRG2			ANGLES	EQUERRE
194	1	CC100-2-2-22-2-160	3060.00		S235JRG2			PROFILES	ARRET DALLE
195	1	CC100-2-2-22-2-116	3300.00		S235JRG2			PROFILES	ARRET DALLE
196	1	CC100-2-2-22-2-116	1900.00		S235JRG2			PROFILES	ARRET DALLE

Utilizzate gruppi di profili come filtri per la vostra selezione:



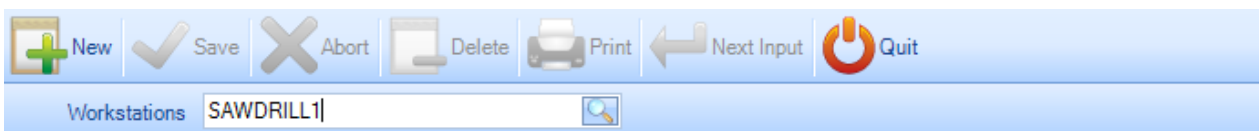
## Postazioni di lavoro



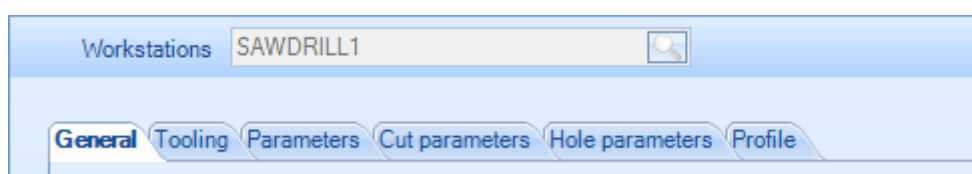
Utilizzate questo menù per impostare e configurare le machine dell'azienda/ postazioni di lavoro.

Per vedere la lista delle postazioni di lavoro, premere F3 o fare doppio clic nella casella di ricerca.

Per aggiungere una nuova postazione di lavoro al database, digitare il nome nella casella di ricerca e premere NUOVO o Ctrl+N



La configurazione della macchina dipende dal tipo specifico di modello.





Configurate la macchina con le schede seguenti:

[GENERALE](#) – Impostazione generale della macchina

[LAVORAZIONE](#) – Impostare le lavorazioni da eseguire sulla macchina

[PARAMETRI](#) – Impostare le opzioni specifiche delle lavorazioni

[PARAMETRI DI TAGLIO](#) – Per macchine di scantonatura. Impostare gli strumenti di taglio della macchina.

[PARAMETRI DI FORO](#) – Per foratrici. Impostare gli strumenti di foratura della macchina.

[EXPORT](#) – Impostare ulteriori opzioni di export CNC per la macchina

[PROFILO](#) – Impostare specifici parametri di nesting per il profilo

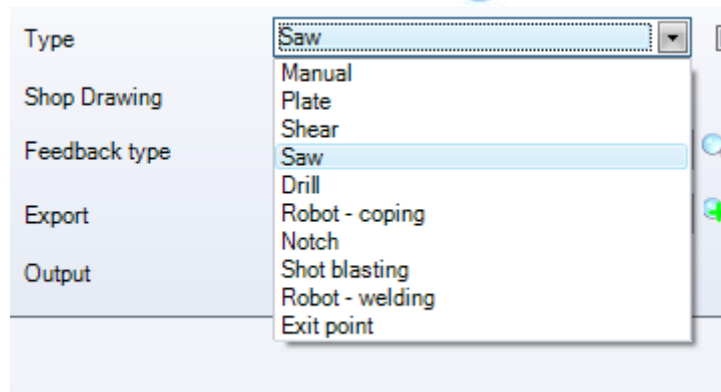
Opzioni generali



**Nome** – Nome della postazione di lavoro

**Descrizione** – Aggiungere una descrizione della postazione di lavoro se necessario

**TIPO** - Scegliere il tipo di postazione di lavoro. Alcune opzioni dipendono dal tipo scelto; ad esempio, se scegliete la sega, l'opzione di taglio vi sarà resa disponibile.

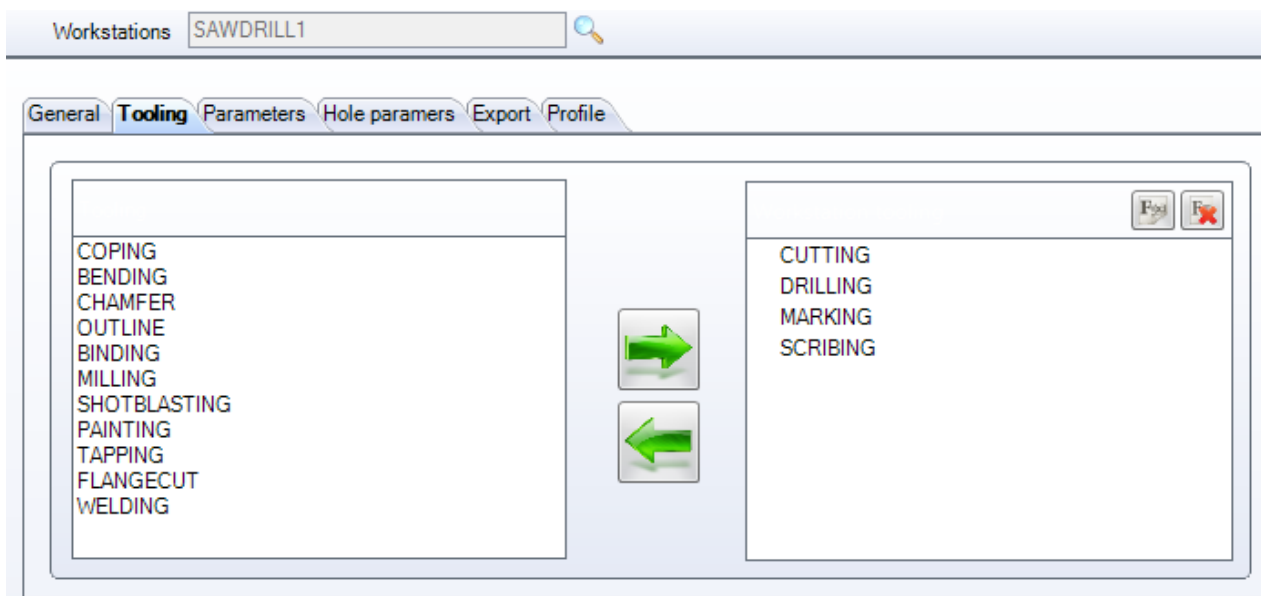


**Sketch officina** – Stampare automaticamente i disegni dei pezzi quando sono inviati ad una determinata macchina.

**Tipo di Feedback** – Per il controllo/monitoraggio del pezzo. Attivarlo solo se si vuole utilizzare la postazione di lavoro con feedback, fare doppio clic e scegliere il tipo di feedback.

**Export** – Scegliere l'export pre impostato da utilizzare per inviare i file alla postazione di lavoro. Vedere [Project Manager - Export](#)

#### Lavorazione



Selezionare le lavorazioni che possono essere eseguite in questa postazione di lavoro. Per selezionarle cliccare sulla lista a sinistra e premere la freccia per spostarle a destra. Vedere [Lavorazioni](#)

## Parametri

### Parametri - Nesting

Nesting	
First Cut	70.00 mm
End Bar Scrap	100.00 mm
Saw/Disk Thickness	2.60 mm
Distance Cuts Not //	40.00 mm
Add saw/disk thickness if first cut	<input checked="" type="checkbox"/>
Remnant	Pincher scrap
Width of packet	0.00 mm
Height of packet	0.00 mm
X Symmetry	<input checked="" type="checkbox"/>
Y Symmetry	<input checked="" type="checkbox"/>
XY Symmetry	<input checked="" type="checkbox"/>
Optimize flange cut	<input type="checkbox"/>
Unitary quantity	<input checked="" type="checkbox"/>
Maximum length	18300.00 mm
Small Part Position	End

General  
 Tooling  
 Parameters  
 Hole paramers  
 Export  
 Profile

Queste opzioni sono utilizzate dal modulo SECTION NESTING per macchine a taglio lineare o macchine a scantonatura.

**Primo taglio** – Area di taglio di fronte alla barra per sbavatura

**Sfrido non recuperabile a fine barra** – Area che resta libera alla fine della barra per l'area pinza

**Spessore sega** – Spessore lasciato tra i pezzi per prendere in considerazione la Perdita di material con il taglio

Distanza taglio non parallela - La distanza lasciata tra i tagli con angoli diversi. Tagli con lo stesso angolo saranno sempre tagliati con taglio comune.

**Scampolo** – Lasciare lo scampolo davanti o dietro la barra

**Peso del pacco**- Per il nesting di pacchi

**Altezza del pacco** – Per il nesting dei pacchi

**Simmeria X, Y, XY** – Permette la rotazione del pezzo con il section nester per l'ottimizzazione

**Ottimizzare il taglio ala** – Se selezionato, SP PLM PLM farà il nesting dei pezzi con i cianfrini sull'ala. Se no, i tagli ala saranno inviati come tagli dritti.

**Quantità unitaria-** Piuttosto che avere barre identiche con multiple quantità, le barre saranno sempre uniche.

**Lunghezza massima** – La lunghezza della macchina che riguarda la dimensione massima delle barre.

**Posizione dei piccoli pezzi** – Stabilisce se si vuole annidare pezzi piccoli in priorità all’inizio o alla fine della barra.

## Parametri - Generale

General	
Capacity (%)	100.00
Bar loading time	30.00 s
Part unloading time	30.00 s
Workstation move speed	30000.00 mm/min
Tooling	

Queste impostazioni implicano il tempo di calcolo del modulo PRODUCTION MANAGER

## Parametri - Lavorazioni

Tutte queste opzioni sono specifiche alla macchina e dipendono dalle lavorazioni che la macchina può eseguire.

**Numero Massimo di line di spessore (pinze)** – Impostare il numero Massimo di pinze che la macchina può realizzare in ogni barra da ogni lato.

**Numero Massimo di diametri** – Impostare il numero massimo dei diametri dei fori che la macchina può realizzare in ogni barra da ogni lato.

**Numero Massimo dei componenti per barra** – Selezionare se si vuole minimizzare il numero dei componenti in ogni barra

**Verificare il taglio d’angolo min / max** – Impostare l’angolo minimo e massimo che la macchina può tagliare. Qualsiasi cosa al di fuori di questo intervallo sarà inviato come taglio quadrato.

<input checked="" type="checkbox"/> Verify cut angle min/max	<input checked="" type="checkbox"/>
Cut Angle min	-45.00
Cut Angle max	60.00

**Scribing** – Impostare le opzioni di scribing se la macchina ne è in grado. Le impostazioni riguardano la stima del tempo dal modulo Production Manager

<input checked="" type="checkbox"/> Scribing	<input checked="" type="checkbox"/>
Scribing back web	<input checked="" type="checkbox"/>
Scribing speed Web and Flanges	2500.00 mm/min
Scribing speed Back Web	1500.00 mm/min
Probing time per Scribing block	3.00 s

**Marcatura** - Impostare il tipo e la velocità delle operazioni di marcatura pezzi

4	Marking	<input checked="" type="checkbox"/>
	Marking back web	<input type="checkbox"/>
	Default marking type	Punching
	Punching : Probing time per marking	6.00 s
	Punching : Marking time per letter	2.00 s
	Scribing : Probing time per marking	6.00 s
	Scribing : Marking time per letter	5.70 s
	Plasma : Probing time per marking	6.00 s
	Plasma : Marking time per letter	5.70 s

**Foratura** – Impostare il tipo di foratura eseguito dalla macchina, il numero delle teste e la velocità e i tempi di caricamento da usare con il modulo Production Manager

4	Drilling	<input checked="" type="checkbox"/>
	Speed	70.00 mm/min
	Normal holes	Drilling
	Punching min. diameter	0.00
	Punching max. diameter	20.00
	Punching max. thickness	25.00
	Minimum Diameter for Flame Cutting	40.00
	Probing time	10.00 s
	Drilling type	3 head drill
	Tool loading time	5.00 s

**Taglio** – Impostare la velocità di taglio per default della macchina

4	Cutting	<input checked="" type="checkbox"/>
	Speed	50.00 cm <sup>2</sup> /min

### Parametri – Lotti

Usare queste impostazioni quando si dispone di una sabbiatrice automatica e si ha bisogno di creare fasci di barre da spedire allo stesso tempo.

General Tooling **Parameters** Export

Bundle

Width	1000.00	mm
Mini Length	2500.00	mm
Minimum distance	50.00	mm
Gap height	5.00	mm
Gap Length	1500.00	mm
Treatment Management	<input checked="" type="checkbox"/>	
Painting Distinct	<input checked="" type="checkbox"/>	
Storage Distinction	<input checked="" type="checkbox"/>	

**Larghezza** – Larghezza dei rulli. Il software calcola la quantità di barre che può raggruppare utilizzando questa impostazione e anche metà dell'altezza del profilo.

**Lunghezza minima** – La lunghezza minima di una barra, normalmente la dimensione dello spazio tra i rulli.

**Distanza minima** – La distanza minima tra le barre

**Altezza e lunghezza** dello spazio– L'altezza e la lunghezza dello spazio

**Gestione trattamento** – Le barre con diversi trattamenti sono raggruppate separatamente

**Distinzione verniciatura** – Le barre con diverse verniciature sono raggruppate separatamente

**Distinzione stoccaggio** – Le barre con aree di diverso stoccaggio sono raggruppate separatamente


## Parametri di taglio

Questa scheda è valida solo per macchine di taglio.

Usando questa scheda è possibile impostare nel software gli strumenti di taglio che sono disponibili sulla macchina. Ciò è utilizzato dalla funzione CONTROLLO PEZZO ed anche per il calcolo dettagliato del tempo dal modulo Production Manager. Queste schede possono essere importate automaticamente dalle macchine FICEP o aggiunte manualmente per macchine non FICEP.

Per un import automatico di queste impostazioni vedere qui: [Import Automatico da Macchine FICEP](#)


Per aggiungere uno strumento manualmente, aprire il menù in alto premendo sulla casella nascosta in alto

e poi premere 

eral Tooling Parameters **Cut parameters** Hole paramers Export Profile

Type	Material Grade	Min Thickness	Max Thickness	Kerf	Speed	Prime duration	Plasma current intensity
Oxycutting			8.00 mm	1.95 mm	850.00 mm	14	Open

Selezionare il tipo di strumento dal menù a discesa (ossi\plasma) e poi riempire il resto dei dettagli digitando nelle caselle corrispondenti.

Per cancellare uno strumento, cliccare su di esso e premere 


## Parametri di foro

Questa tabella è disponibile solo per le perforatrici.

Utilizzando questa scheda è possibile impostare nel software gli utensili di foratura che sono disponibili su questa macchina. Questo viene utilizzato dalla funzione CONTROLLO PEZZI e anche per il calcolo dettagliato del tempo dal modulo Production Manager. Queste tabelle possono essere importate automaticamente dalle macchine Ficep o aggiunti manualmente per macchine non Ficep


Type	Material Grade	Tool code	Min. diameter	Max. diameter	Diameter	Drill type	Min Thickness	Max Thickness	Descripti
Drilling		33	14.00 mm	14.00 mm	14.00 mm	DORMER			
Drilling		33	16.00 mm	16.00 mm	16.00 mm	DORMER			
Drilling		33	18.00 mm	18.00 mm	18.00 mm	DORMER			
Drilling		33	22.00 mm	22.00 mm	22.00 mm	DORMER			
Drilling		33	24.00 mm	24.00 mm	24.00 mm	DORMER			
Milling		68	45.00 mm	45.00 mm	45.00 mm				
Milling		68	1.00 mm	1.00 mm	1.00 mm				
Drilling		33	14.00 mm	14.00 mm	14.00 mm	DORMER			
Drilling		33	16.00 mm	16.00 mm	16.00 mm	DORMER			
Drilling		33	18.00 mm	18.00 mm	18.00 mm	DORMER			
Drilling		33	22.00 mm	22.00 mm	22.00 mm	DORMER			
Drilling		33	24.00 mm	24.00 mm	24.00 mm	DORMER			
Drilling		33	26.00 mm	26.00 mm	26.00 mm	DORMER			

Per un import automatico di queste impostazioni vedere qui: [Import Automatico da Macchine Ficep](#)

Per aggiungere uno strumento manualmente, aprire il menù in alto premendo sulla casella nascosta in alto e poi premere 

Type	Material Grade	Min Thickness	Max thickness	Kerf	Speed	Prime duration	Plasma current intensity
Oxycutting			8.00 mm	1.95 mm	850.00 mm	14	Open

Selezionare il tipo di strumento dal menù a discesa e poi riempire il resto dei dettagli digitando nelle caselle corrispondenti.

Per cancellare uno strumento, cliccare su di esso e premere 

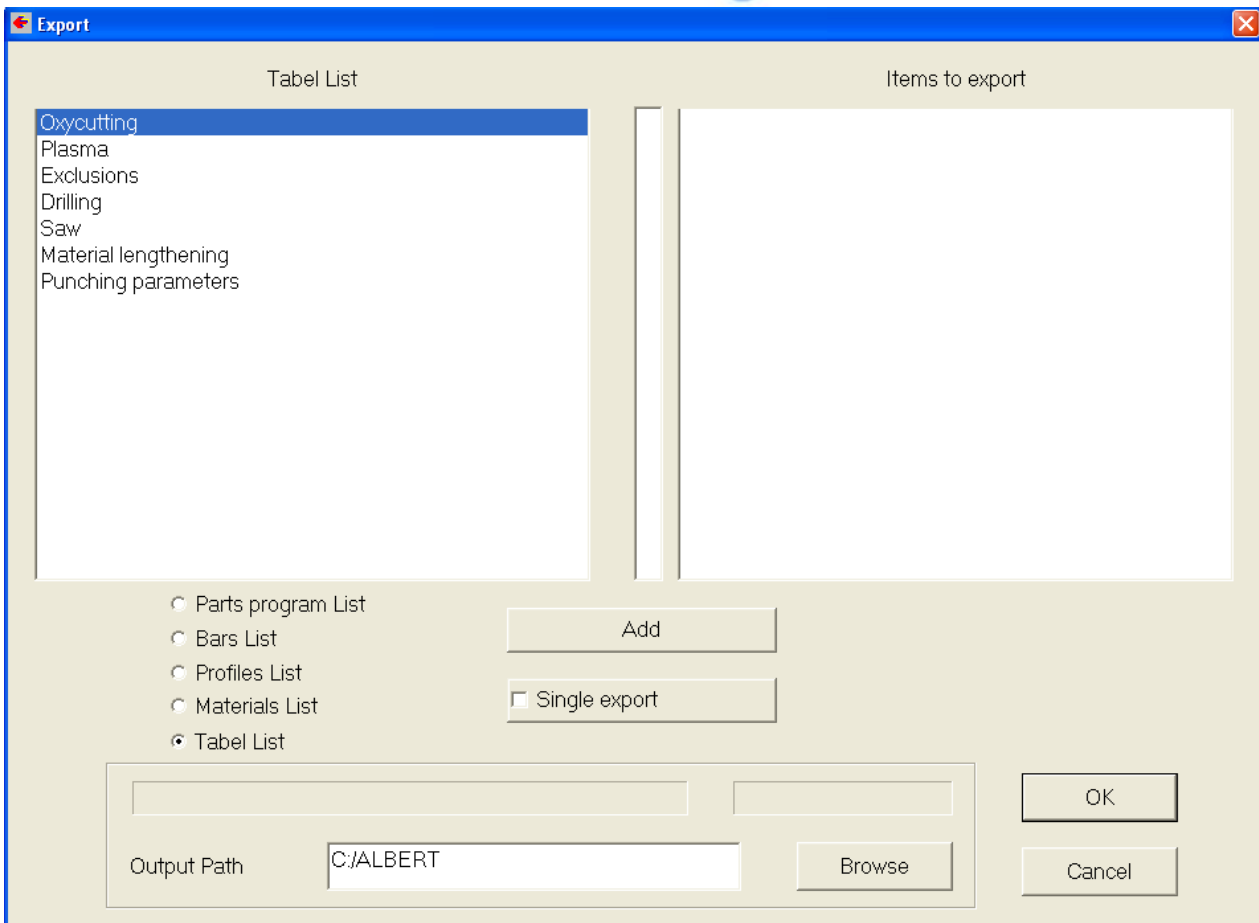
## Import Automatico da Macchine Ficep

Le tabelle degli strumenti possono essere esportate da una macchina Ficep come file FNC. Questo può essere poi importato in PLM affinché queste tabelle siano aggiunte automaticamente

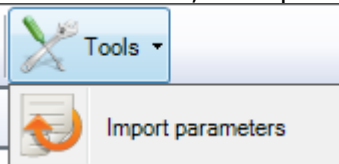
Per creare il file sulla macchina FICEP: In Minosse andare a PROGRAMMAZIONE - ARCHIVIO- EXPORT

Scegliere la lista tabella e aggiungere tutte le liste tabella nella finestra ARTICOLI DA ESPORTARE

Scegliere un percorso di uscita e premere OK per creare il file



Poi in SP PLM, nell'opzione dei parametri di taglio premere l'opzione Strumenti\_Parametri Import



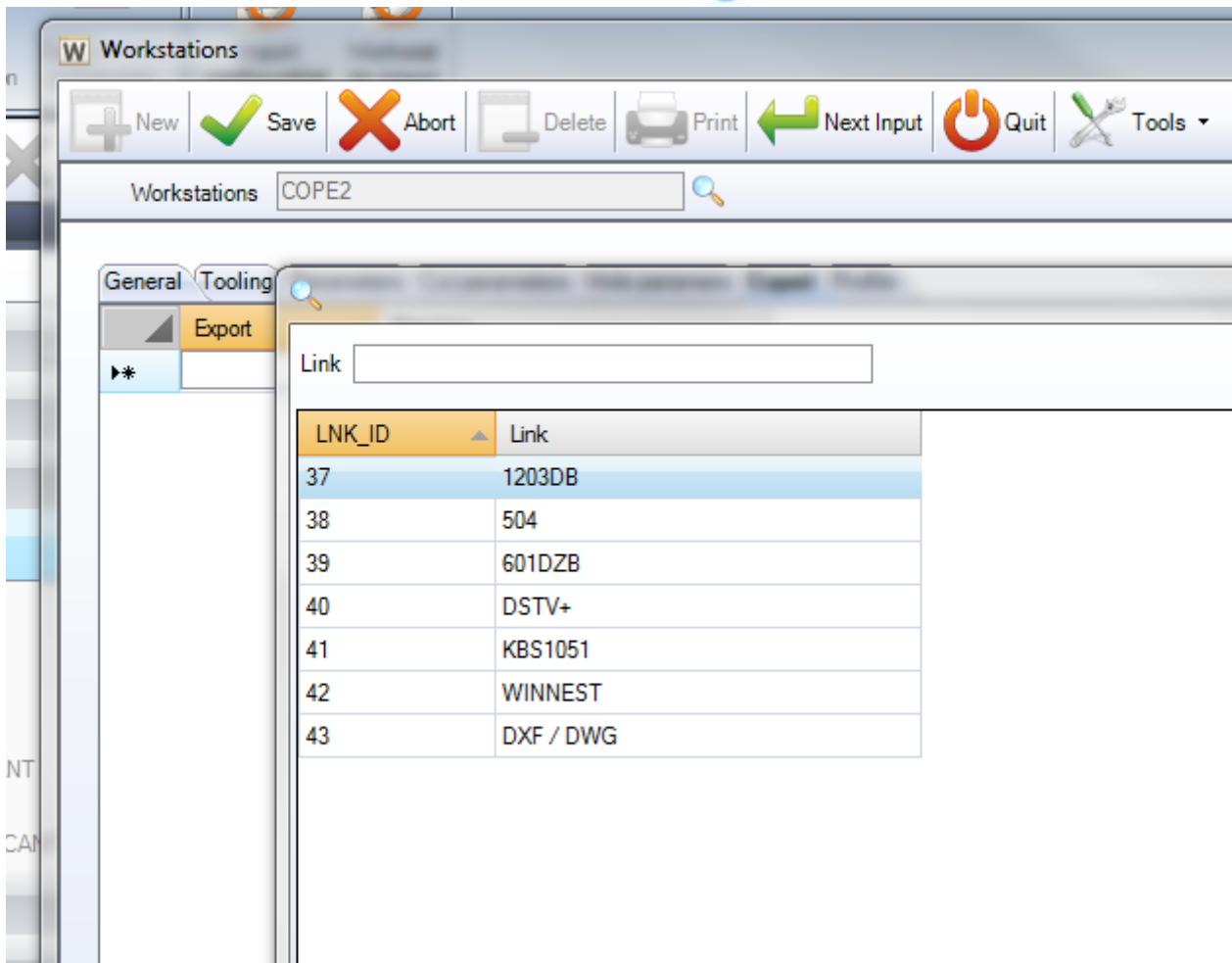
e navigare verso il file per importare le impostazioni automaticamente

## Export

È possibile impostare ulteriori interfacce export per macchine come export predefiniti. Ciò è utile se si vuole inviare automaticamente file di backup ad una postazione separata, oppure se si desidera esportare su più macchine identiche e lasciare che la capacità sia decisa a livello di officina.

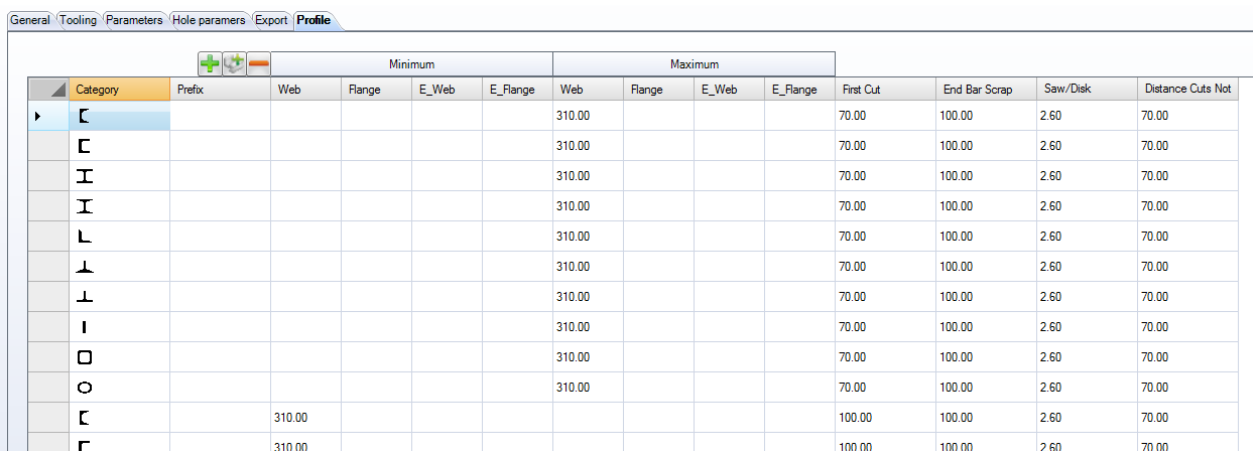
Per impostare l'export extra, fare doppio clic nella finestra Export e selezionare uno degli export già definiti. Per impostarli [VEDERE QUI](#).





## Profilo

È possibile impostare diverse linee di parametri nesting nel modulo Section Nesting per usare vari parametri di profilo per macchina. Questo è fatto in modo tale da essere più specifico che avere una semplice impostazione per tutti i vari profili.



Category	Prefix	Minimum				Maximum				First Cut	End Bar Scrap	Saw/Disk	Distance Cuts Not
		Web	Flange	E_Web	E_Flange	Web	Flange	E_Web	E_Flange				
C						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
C						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
I						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
I						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
L						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
⌋						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
⌋						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
I						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
O						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
O						310.00				70.00	100.00	2.60	70.00
C		310.00								100.00	100.00	2.60	70.00
C		310.00								100.00	100.00	2.60	70.00

Per aggiungere una nuova linea, premere il tasto + e selezionare il tipo di profilo dal menù a discesa. Per impostare i parametri specifici di nesting per quell profilo. Queste opzioni sono utilizzate invece dei parametri nesting per default per ogni profilo nella lista.

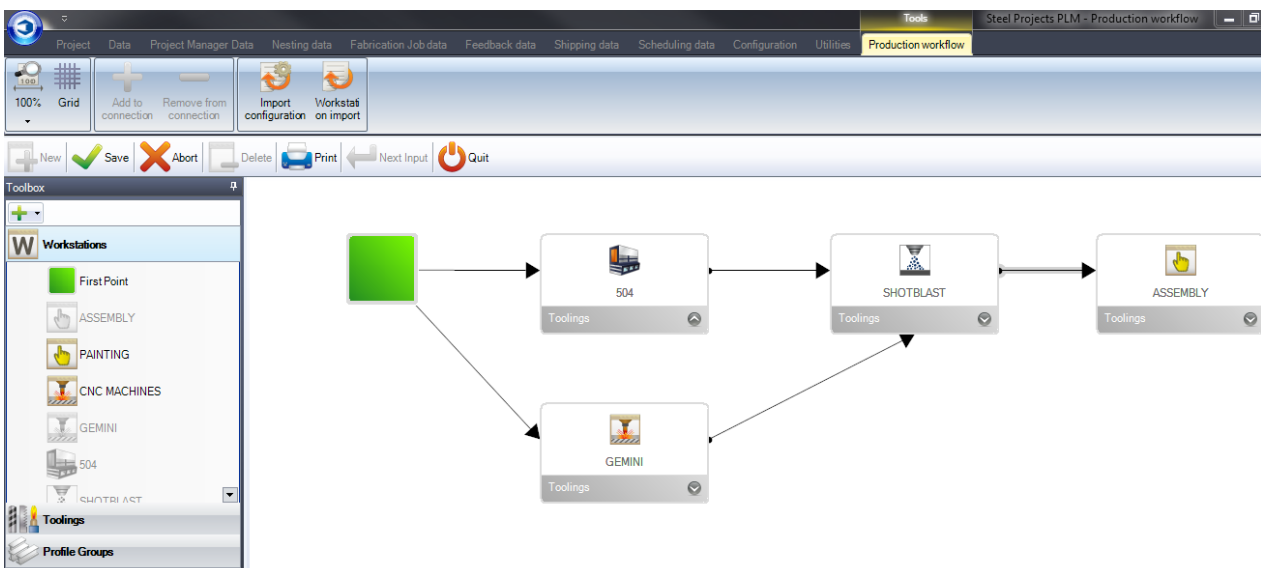
## Flusso di lavoro della produzione (Production Workflow)



Dopo aver impostato tutte le vostre macchine, strumenti e gruppi di profili, è possibile utilizzare il flusso di lavoro di produzione per impostare lo smistamento della vostra azienda.


L'obiettivo è quello di definire il flusso di lavoro di smistamento che i diversi gruppi di profili possono prendere, questo include l'invio alle postazioni di lavoro, ai siti e ai reparti. Lo schermo fornisce un'interfaccia drag and drop facile da utilizzare ed utilizza le regole di gestione dei processi standard.

La complessità del flusso di lavoro dipende dal numero delle postazioni di lavoro e dai gruppi di profili che sono stati impostati.

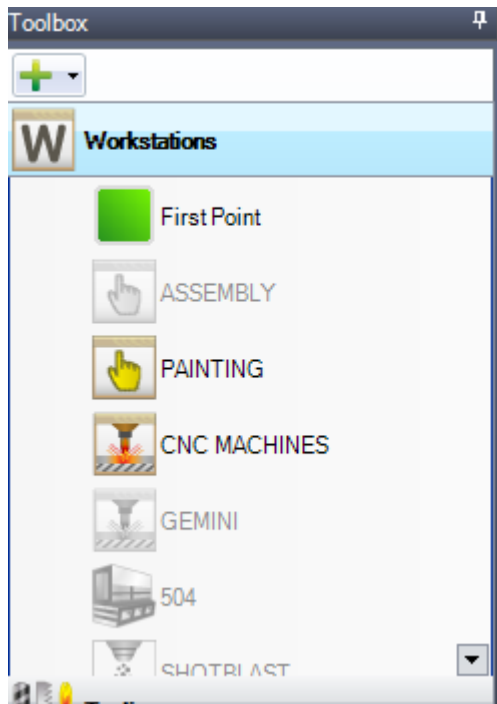


Se avete un flusso di lavoro complicato con molteplici fabbriche o reparti, [VEDERE QUI](#)

Impostare il flusso di produzione della vostra azienda è abbastanza semplice; vedrete che si dispone di un menù di accesso rapido che include le macchine, gli strumenti e i gruppi di profili ecc che avete già impostato sul lato sinistro dello schermo, e la schermata principale nel mezzo (finestra bianca) è dove si può creare il diagramma del flusso di lavoro di produzione.

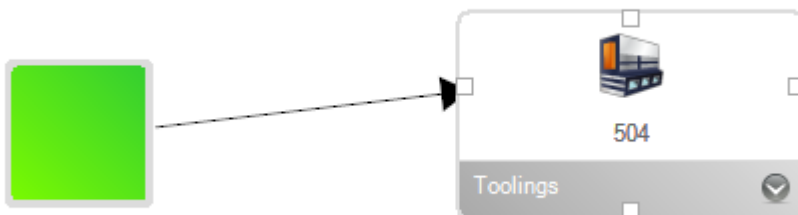
In qualsiasi momento è possibile aggiungere nuove postazioni di lavoro, lavorazioni con utensili o gruppi di profili facendo clic sulla lista corrispondente nel menù a sinistra, e premendo il pulsante .

In primo luogo è necessario creare un punto di inizio. Per fare ciò, fare clic sulla lista postazioni di lavoro, e poi trascinare l'icona del primo punto nello spazio bianco.

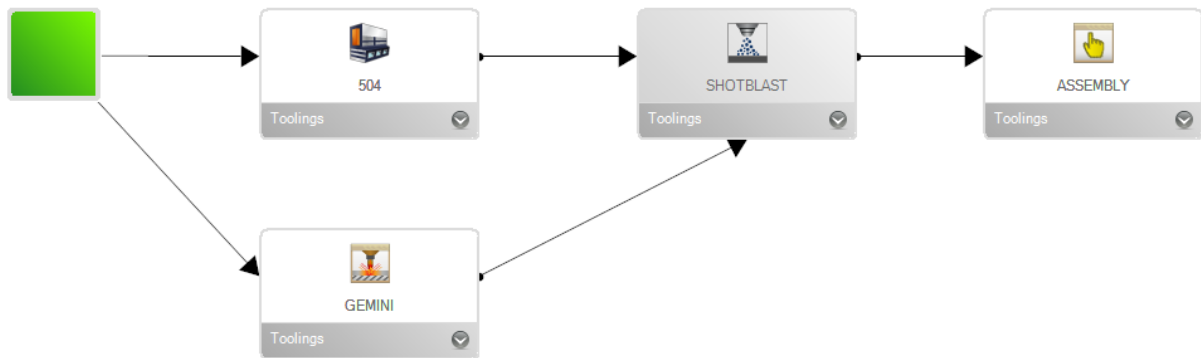


È poi possibile trascinare le postazioni di lavoro nello spazio bianco e metterli in un ordine logico che rappresenta il layout più basso della fabbrica.

Inoltre è possibile creare una connessione al primo punto su ogni stazione di lavoro facendo clic sul primo punto, e poi su una delle caselle nella postazione di lavoro

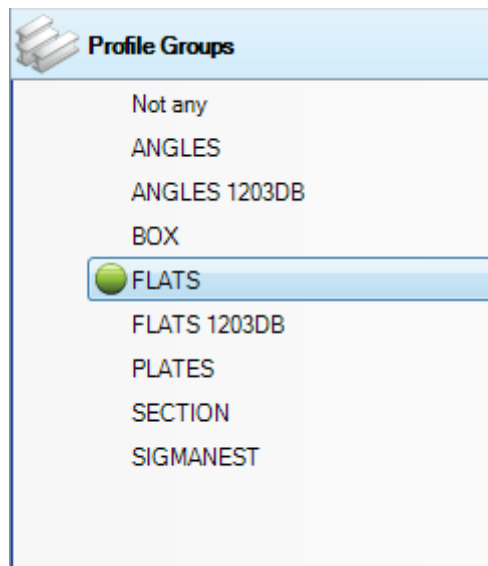


Continuate ad aggiungere le vostre postazioni di lavoro e a fare connessioni finché non avrete impostato il flusso di lavoro della produzione



Il passo successivo è creare specifici percorsi di flusso di lavoro per i vari gruppi di profili

Cliccare sulla lista dei gruppi di profilo nel menù di sinistra e cliccare sul gruppo per il quale si desidera impostare un percorso

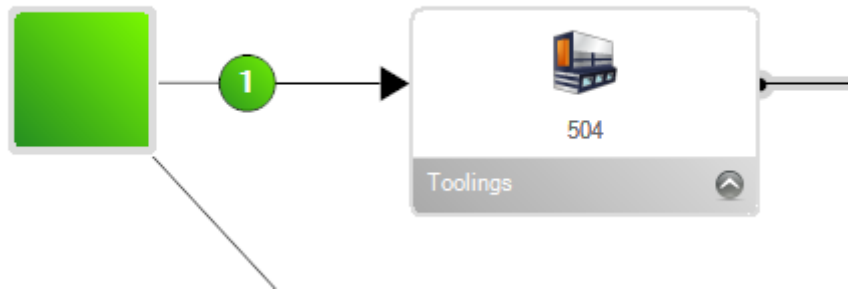


Poi, iniziando dal primo punto, è necessario cliccare su ogni freccia di connessione per tutte le postazioni di lavoro associate con questo percorso per il gruppo di profilo selezionato e premere "Aggiungi alla



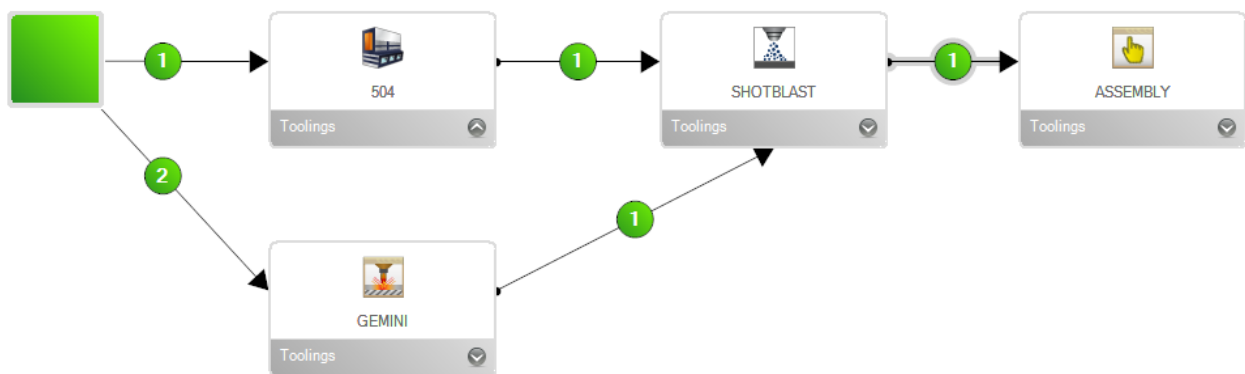
connessione"

Questo metterà un numero vicino alla connessione che rappresenta la priorità del percorso.



Se più percorsi sono possibili per un gruppo di profili, fare lo stesso per tutte le connessioni e verrà mostrato un numero che rappresenta la priorità del percorso. Quando vi è più di un percorso a disposizione i pezzi possono avere molteplici postazioni di lavoro possibili.

È necessario aggiungere a ciascuna delle connessioni dal punto di partenza fino all'ultima postazione di lavoro nel flusso di lavoro.

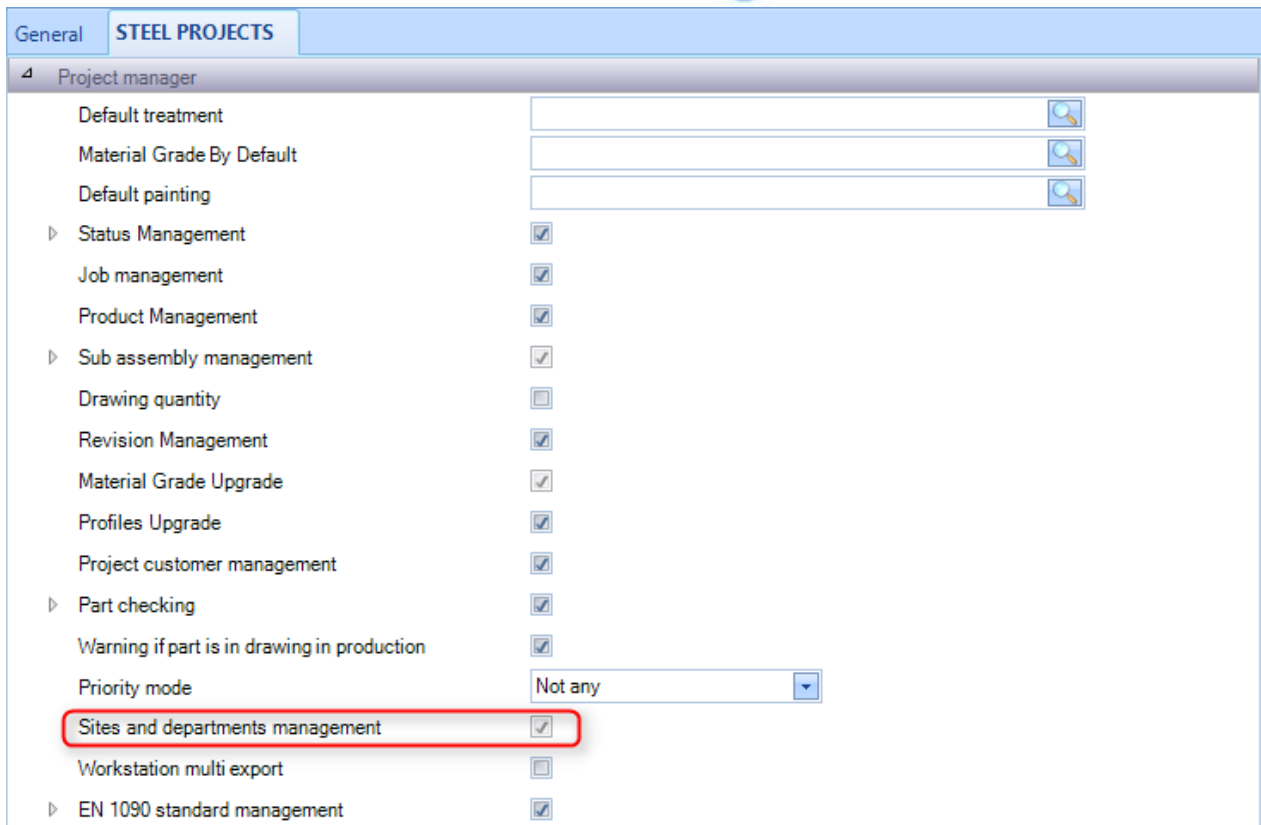


Fatelo per tutti i gruppi di profili.

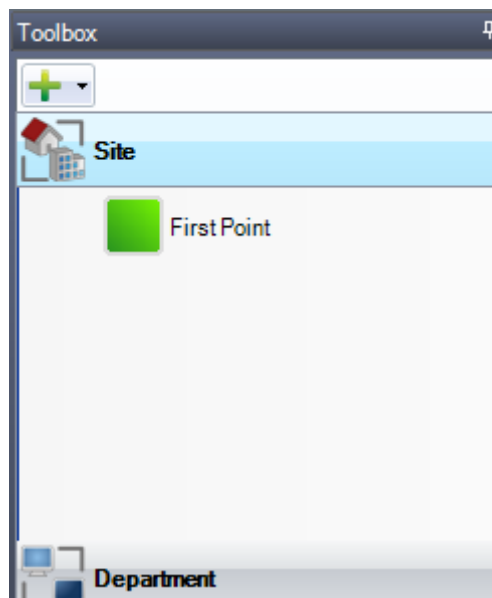
### Gestore dei siti e dei reparti

Se avete un flussi complessi che include più siti e/o reparti, potete usare l'opzione "Gestore siti e reparti". Questo aggiunge alcuni strati supplementari gerarchici di flusso di lavoro per raggruppare le postazioni di lavoro invece di avere grandi e complessi flussi singoli.

Il primo passo è quello di attivare l'opzione nelle configurazioni - Opzioni azienda - schermo Project Manager. Con questa opzione abilitata, si ottengono le opzioni più avanzate nella schermata Production Workflow



Ciò attiverà due ulteriori opzioni nel menù laterale nello schermo Production Workflow.

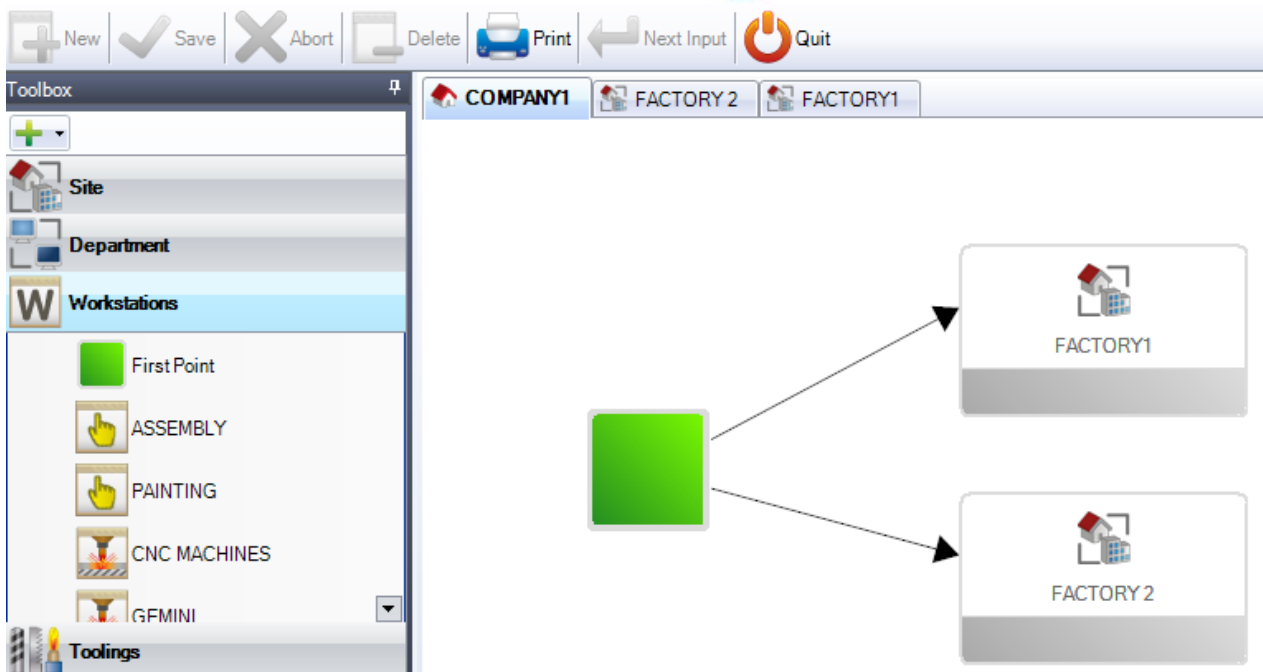


Per aggiungere un nuovo sito o reparto, cliccare su

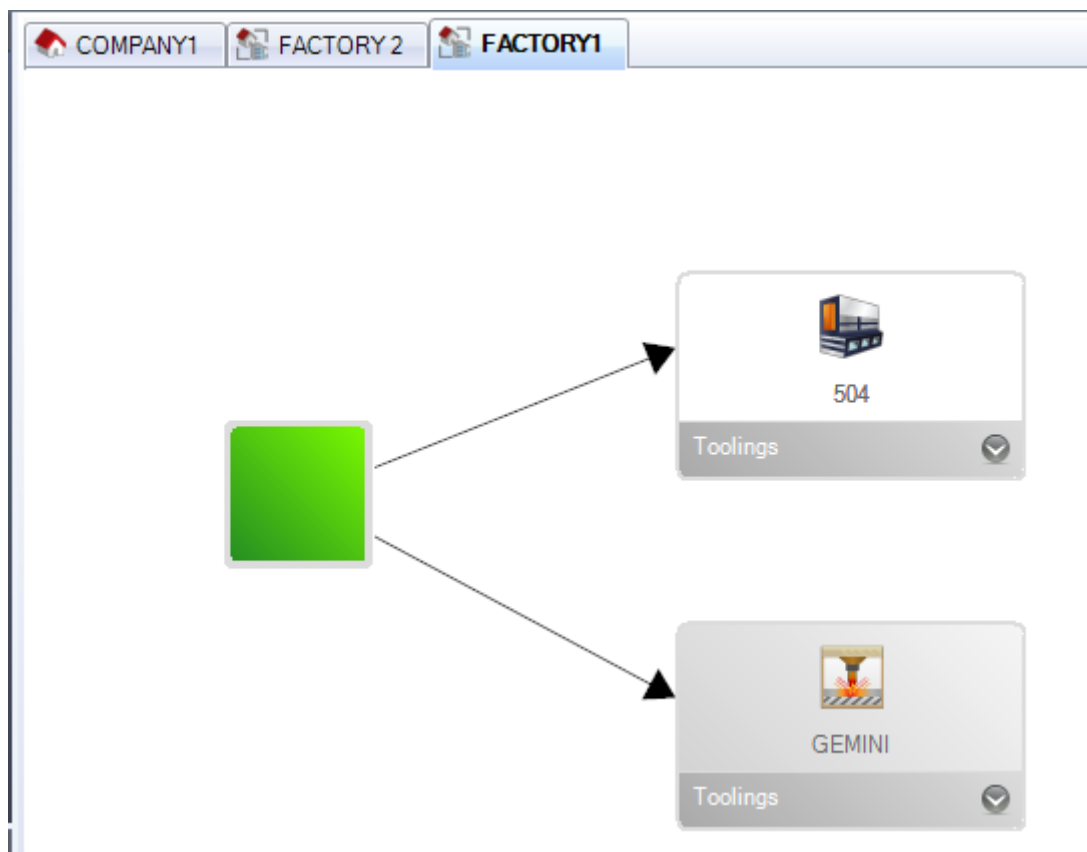


Quando avete aggiunto tutti i siti, vedrete che avete ulteriori tabelle in cima allo spazio bianco.

Nelal prima tabella è necessario impostare il flusso potenziale tra i siti. Fatelo usando lo stesso metodo drag and drop di prima.

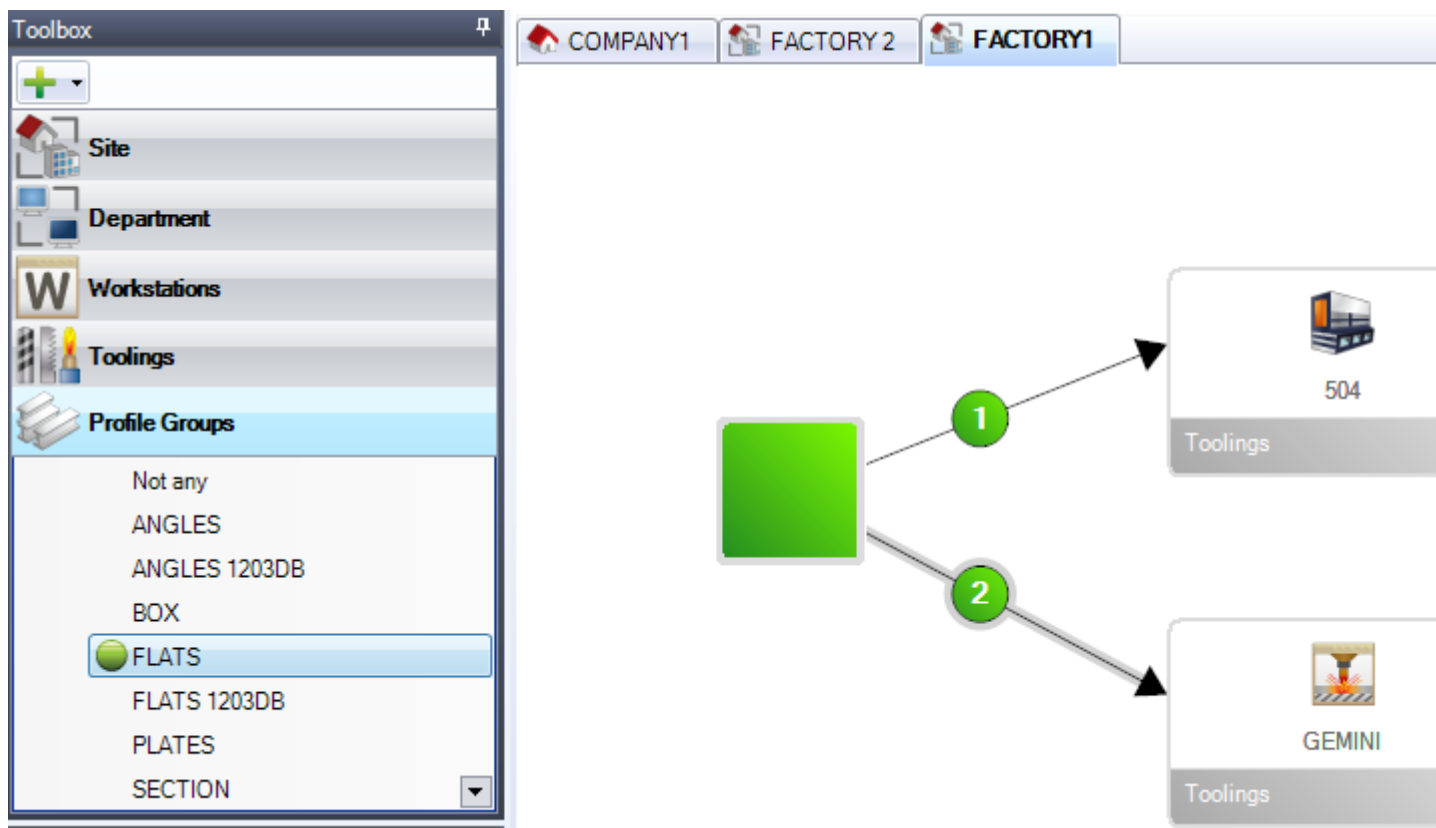
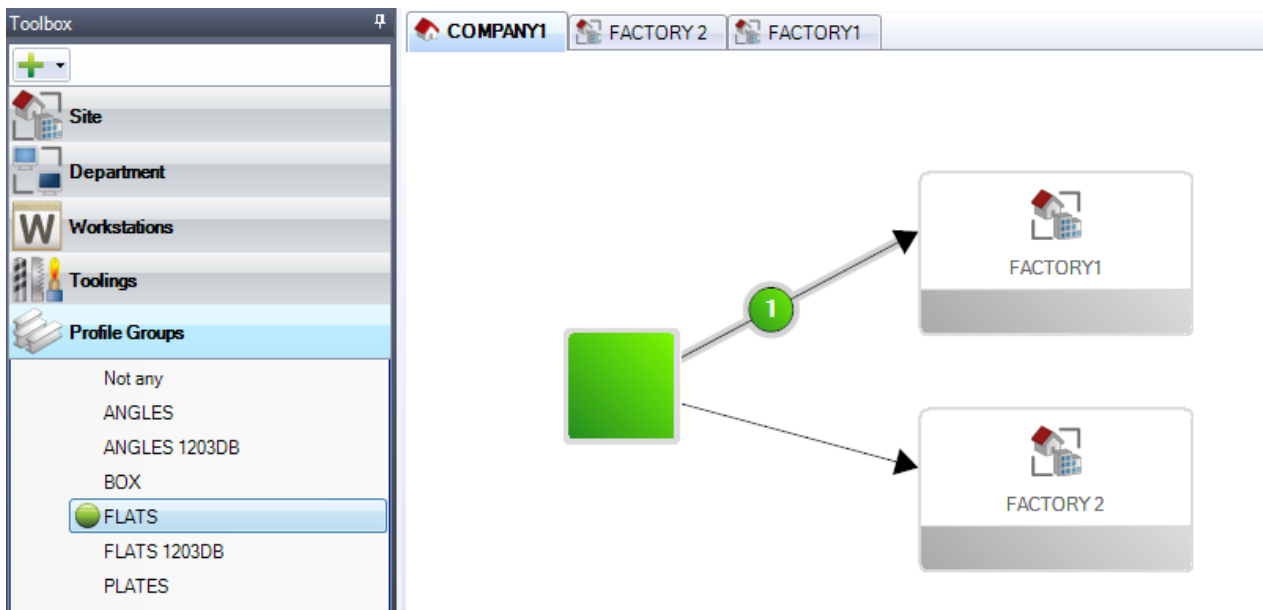


Dovrete poi impostare i flussi di lavoro per ognuno dei vostri siti. Fatelo cliccando sulla tabella in cima allo spazio bianco ed impostate il flusso di lavoro per quel sito.



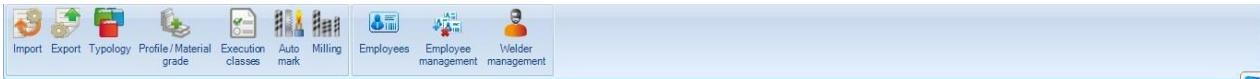
Potete fare la stessa cosa per i reparti se volete raggrupparli.

Dovete poi impostare le connessioni dei gruppi di profili come prima, questo è valido per tutte le connessioni ad ogni livello, inclusi i siti, i reparti e i flussi delle postazioni di lavoro.





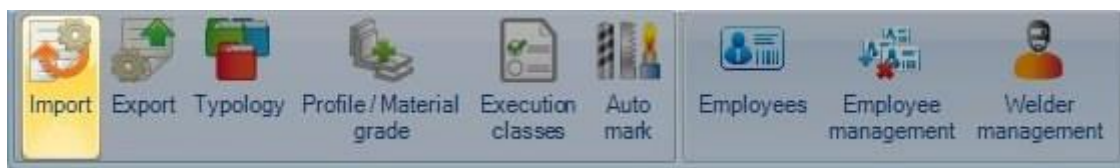
## Dati Project Manager



Il menù dei dati di Project Manager è una scheda di configurazione avanzata con l'importazione e l'esportazione dei dati da e verso il Project Manager ed altre opzioni avanzate.

Fare clic su un'icona per aprire il relativo capitolo.

### Import

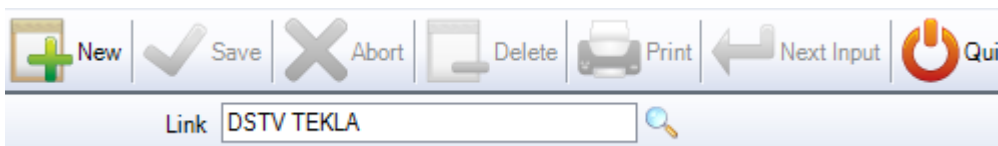


Se volete importare i dati da qualsiasi altro software, dovete innanzi tutto configurare i vostri import qui. Ciò include gli import dagli altri software CAD/CAM, fogli di calcolo Excel e file CAM Steel Projects.

E' importante notare che gli import, ad eccezione delle importazioni CAM SP, richiedono l'acquisto di una licenza.

È possibile controllare molte informazioni che vengono importate con ogni tipo attraverso le opzioni di configurazione. È possibile avere più import dello stesso tipo con differenti configurazioni.

Per aggiungere un nuovo import, digitare il nome nella casella di ricerca e quindi premere NUOVO o Ctrl + N



Tipo: è necessario scegliere un tipo di import dalla lista a discesa. Il tipo di file può rappresentare sia l'estensione di file che il programma con cui i file sono stati creati.

#### [IMPORT DSTV](#)

#### [IMPORT DXF \ DWG](#)

#### [IMPORT TEKLA XML](#)

Directory: specificare la directory predefinita da cui il programma cercherà di importare i file. Se si utilizzano le directory secondarie, occorre scegliere il livello superiore.

Si deve specificare l'estensione del file dopo il percorso di directory per filtrare solo i file corretti. Siccome i file DSTV hanno un'estensione .nc, digitare \* .nc \* alla fine del percorso. Per i file dxf sarebbe \* .dxf. per i file XML \* .xml

Name	<input type="text" value="DSTV TEKLA"/>		
Type	<input type="text" value="Import DSTV Files (2, 50, 6, 118)"/>	<input type="button" value="Options"/>	
Directory	<input type="text" value="C:\*.nc"/> <input type="button" value="..."/>		

**Parameters**

<input type="checkbox"/> Automatic			
<input checked="" type="checkbox"/> Assign Analytical Group			
<input checked="" type="checkbox"/> Drawings Dispatching			
<input checked="" type="checkbox"/> Drillings checking	Distance	<input type="text" value="0.00"/>	mm
<input type="checkbox"/> Compare			
<input type="checkbox"/> Prefix	<input type="text"/>	Separation	<input type="text"/>
<input type="checkbox"/> Only Master Part			

- ASSEGNARE GRUPPI ANALITICI – Inserire automaticamente i pezzi nel gruppo di profili corrispondente sull'import.
- INVIO DISEGNI – Offre l'opzione di cambiare il nome del progetto o del disegno quando si importano i pezzi.

**Drawings Dispatching**

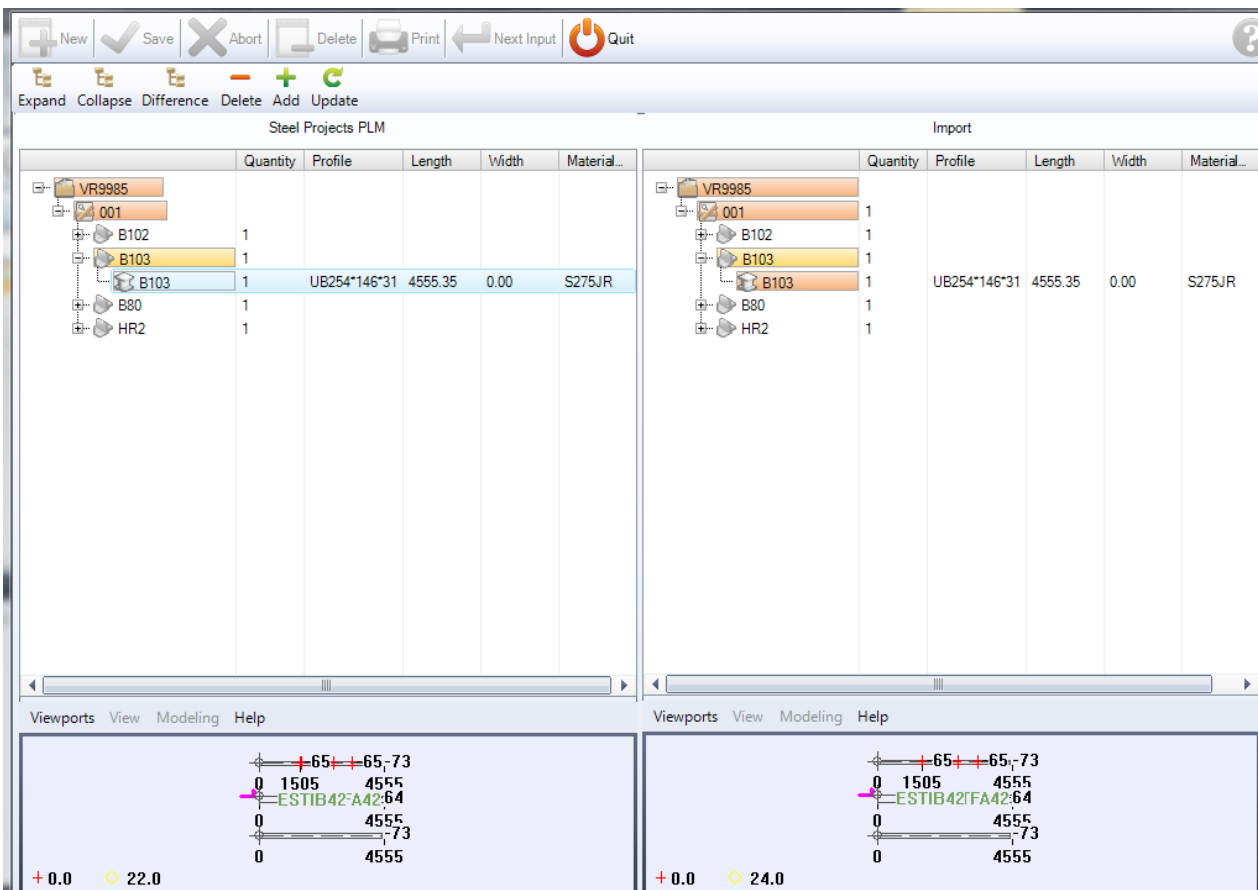
Project	Drawing	Project	Drawing
VR9985	001	VR9985	001

Per modificare il nome del progetto o del disegno, digitare il cambiamento nella casella in basso e premere la casella corrispondente accanto per modificare le informazioni pertinenti. Se si ha l'opzione delle configurazioni "progetto del cliente" attivata, sarete in grado di vedere il nome del progetto originale

Se ci sono più progetti o disegni allora si può fare una multi selezione e cambiarli in una volta sola.

**CONTROLLO FORATURE** - Impostare una distanza e SP PLM metterà un avviso se ci sono dei fori troppo vicini a un bordo

**Confrontare** - Con la funzione di confronto selezionata, è possibile verificare se i pezzi che si stanno importando esistono già nel database, e in caso affermativo, quali sono le differenze con i pezzi esistenti.



Steel Projects PLM						Import					
	Quantity	Profile	Length	Width	Material...		Quantity	Profile	Length	Width	Material...
VR9985						VR9985					
001						001	1				
B102	1					B102	1				
B103	1					B103	1				
B103	1	UB254*146*31	4555.35	0.00	S275JR	B103	1	UB254*146*31	4555.35	0.00	S275JR
B80	1					B80	1				
HR2	1					HR2	1				

Se i pezzi sono diversi allora mostrerà la differenza in rosso. Se il cambiamento è nel profilo, larghezza, lunghezza o qualità, potete vederlo nella lista, o è possibile vedere le anteprime precedenti e nuove nelle finestre sottostanti.

**PREFISSO** - E' possibile anteporre i nomi dei componenti di tutti i pezzi che sono stati importati con questa importazione. Se è solo richiesto per il pezzo principale del gruppo, selezionare questa casella. Se si desidera una separazione tra il nome del prefisso e del componente, digitarlo nella casella a destra.

[Vedi qui](#) per le istruzioni su come utilizzare gli import.

## Import DXF \ DWG

### Procedura automatica

Ogni file descrive un pezzo della costruzione metallica (trave, angolo, canale, piastra ...) ciascun lato dovrebbe essere definito in uno strato diverso (cioè strato, anima superiore, inferiore, e indietro). Ogni strato contiene la definizione completa del lato: contorni, fori, ecc... Tutti i pezzi dovrebbero essere allineati in direzione X e disegnati orizzontalmente.

Per passare le informazioni dei pezzi, dovrebbe essere inserito un blocco AUTOCAD. Questo blocco ha i seguenti attributi:

### Blocco HEAD

Attributo	Descrizione
COM_NAM	Nome del contratto
DWG_NAM	Nome del disegno
ASS_NAM	Nome dell'assemblaggio
PCE_NAM	Posizione
PCE_PRF	Profilo
PCE_QTY	Quantità
PCE_LEN	Lunghezza
PCE_WDH	Larghezza
PCE_THK	Spessore delle piastre
PCE_MAT	Materiale
PCE_TRT	Trattamento
PCE_DES	Descrizione
PCE_CMT1	Commento
PCE_ECH	Fattore di scala (i.e. per scala 1/20 = 20, per scala 2 :1 = 0.5)
PCE_UNI	Unità ( 0: Millimetri / 1: Inch)

Se questo blocco non è definito nel disegno, le informazioni saranno richieste quando il file è importato.

### Definire un blocco con AUTOCAD

- Iniziare un nuovo disegno
- Comando DDATTDEF : definire tutti gli attributi di cui avete bisogno
- Salvare questo disegno come HEAD.DWG

### Inserire un blocco nel disegno

- Comando INSERT
- Inserire HEAD=HEAD.DWG (<nome blocco>=<definizione file>)
- Riempire gli attributi quando viene richiesto

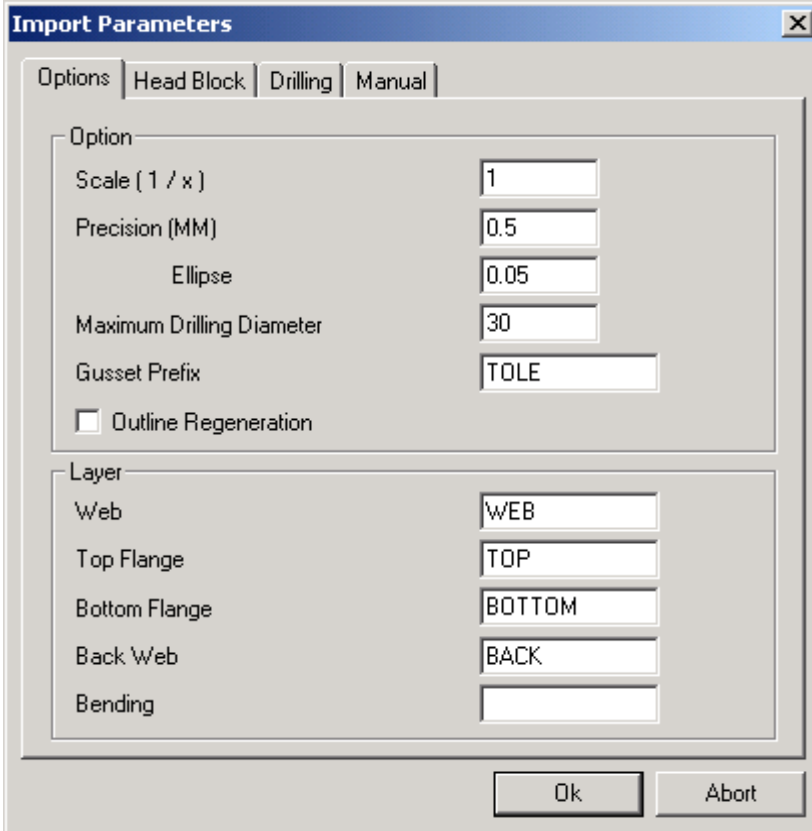
Per avere una finestra di dialogo per gli attributi usare il comando ATTDIA ed inserire 1

### Modificare gli attributi

- Comando DDATTE
- Selezionare il blocco che si desidera modificare

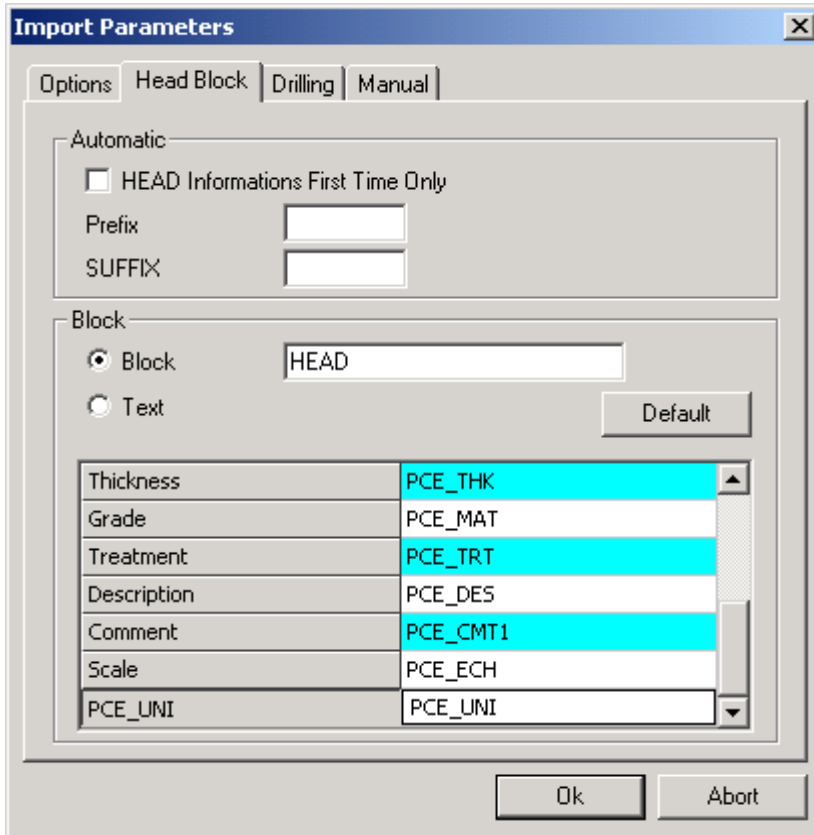
## Configurazione

### Opzioni



- Scala (1/x) : Scala del disegno di AutoCAD.
- Precisione : Precisione della linea nel disegno.
- Ellisse : Precisione dell'ellisse nel disegno.
- Diametro Massimo di foratura : Dopo questo diametro il trapano è definito dal contorno InLine
- Prefisso tassello : Il nome della piastra definita nel database
- Rigenerazione contorno : Rigenerazione del contorno dopo l'importazione
- Strato : Corrispondenza di livello nel disegno / Ala del profilo

## Blocco HEAD



**Import Parameters**

Options | **Head Block** | Drilling | Manual

Automatic

HEAD Informations First Time Only

Prefix

SUFFIX

Block

Block

Text

Thickness	PCE_THK
Grade	PCE_MAT
Treatment	PCE_TRT
Description	PCE_DES
Comment	PCE_CMT1
Scale	PCE_ECH
PCE_UNI	PCE_UNI

- Informazione principale : Non usata
- Prefisso : Non usata
- Suffisso : Non usata
- Blocco : Il nome del blocco HEAD nel file AutoCAD
- Spessore, qualità ... : Il nome dell'informazione nel blocco HEAD.

NB\*\*: Per default, la corrispondenza per disegnare le unità è PCE\_UNI.

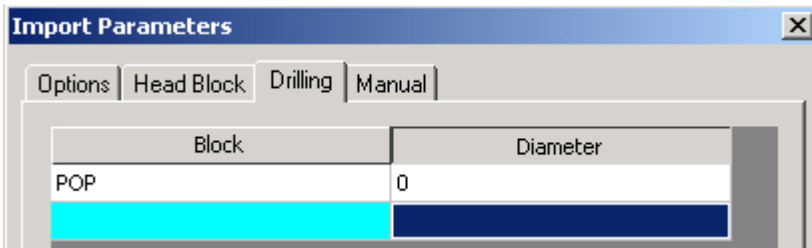
Se si utilizza PCE\_UNIT sul disegno blocco HEAD (vecchio Import DXF) è possibile modificare questo parametro o modificare il blocco HEAD sui vostri disegni.

## Foratura

Se preferite potete usare definizione di blocco invece di disegnare cerchi in scala sui vostri disegni.. Può essere utile anche per la definizione Pop marcatura.

Per fare questo:

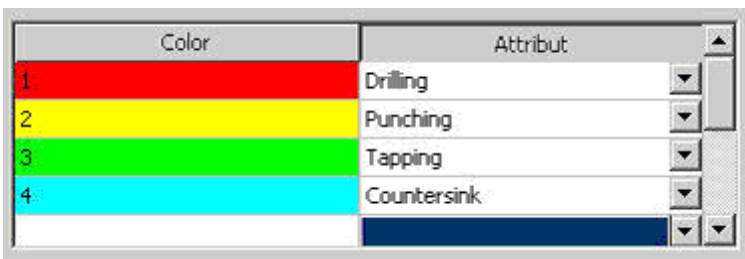
- Creare un simbolo e chiamarlo con il nome del blocco (Ad esempio creare un equipaggio per Pop marcatura e chiamare questo disegno POP)
- Inserire questo blocco (POP) dove volete nel disegno del profilo.
- Modificare l'opzione di foratura (Blocco = POP , Diametro = 0)



Potete anche definire lo strumento in DXF piuttosto che usare la definizione macchina Foratura o Punzonatura.

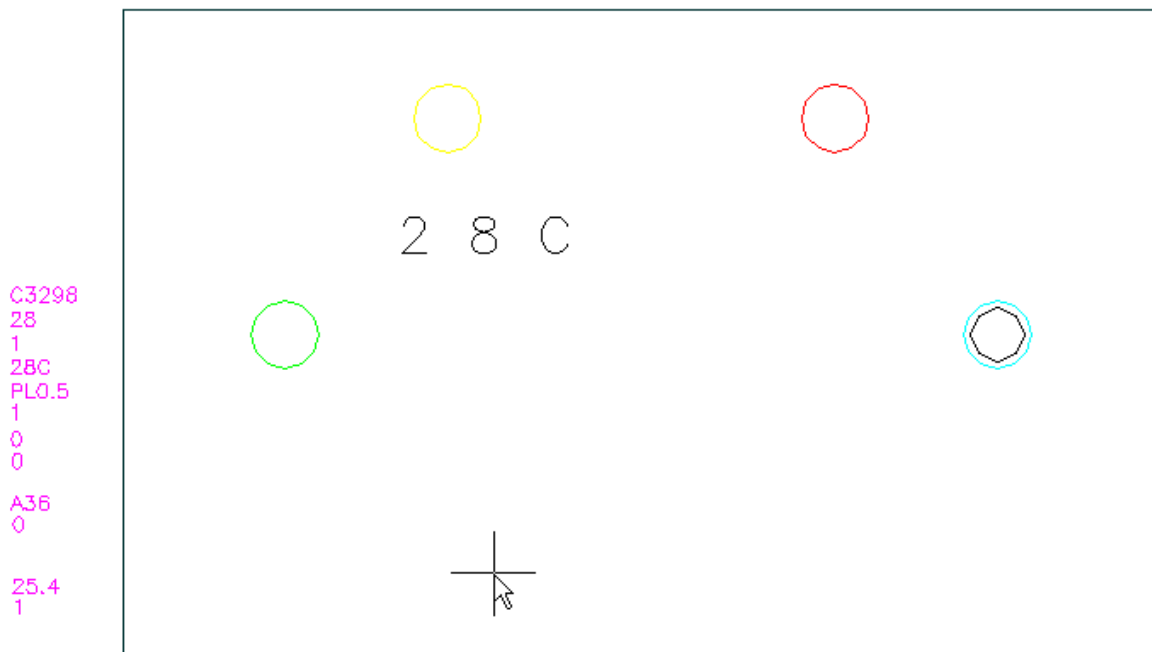
Per fare questo:

- Nella finestra foratura inserire la lavorazione corrispondente (Potete cambiare i colori se volete, ogni colore è un numero, da 1 a 6 )



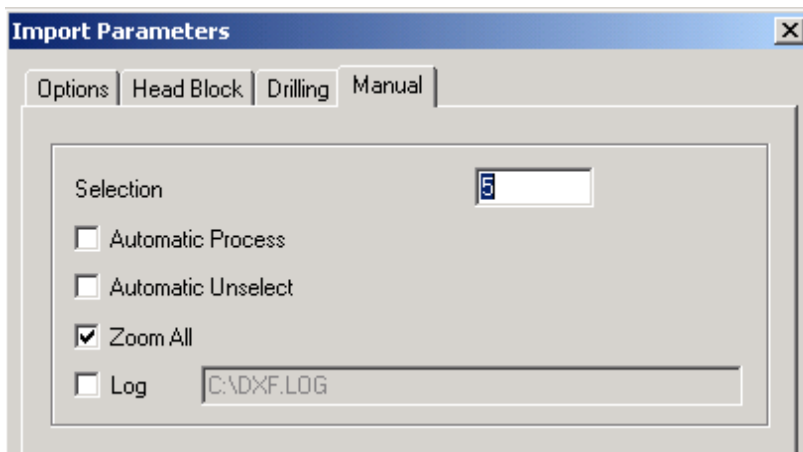
Allacreazione del file DXF:

- Cambiare il colore dello strumento alla definizione del foro.



- Cerchio giallo = PUNZONATRICE
- Cerchio rosso = TRAPANO
- Cerchio verde = VITE (Diametro = Diametro foro + Vite )
- Cerchio blu = SVASATURA (Creare fori con foratrice o punzonatrice e il diametro svasatura alla stessa definizione centrale)

## Manuale



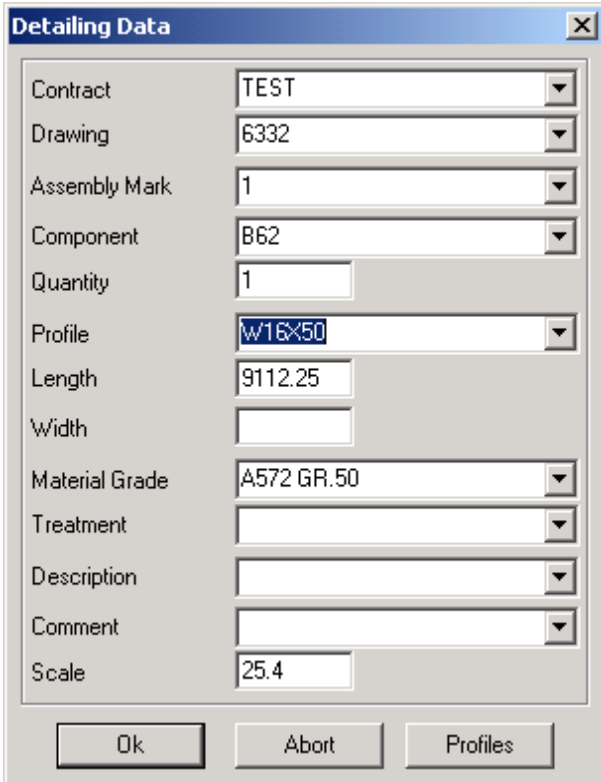
- |                          |   |
|--------------------------|---|
| • Selezione              | : Colore delle line selezionate                       |
| • Processo automatico    | : Inizia automaticamente ad analizzare il disegno     |
| • Deselezione automatica | : Deseleziona automaticamente le linee dopo l'analisi |
| • Ingrandire tutto       | : Ingrandisce automaticamente l'intero disegno        |
| • Log                    | : Creare un file con tutte le informazioni di Import  |

## Import

### Controllo del blocco HEAD

Se questo blocco non è definito nel disegno, quando il file è importato apparirà la finestra seguente:





**Detailing Data**

Contract	TEST
Drawing	6332
Assembly Mark	1
Component	B62
Quantity	1
Profile	w16x50
Length	9112.25
Width	
Material Grade	A572 GR.50
Treatment	
Description	
Comment	
Scale	25.4

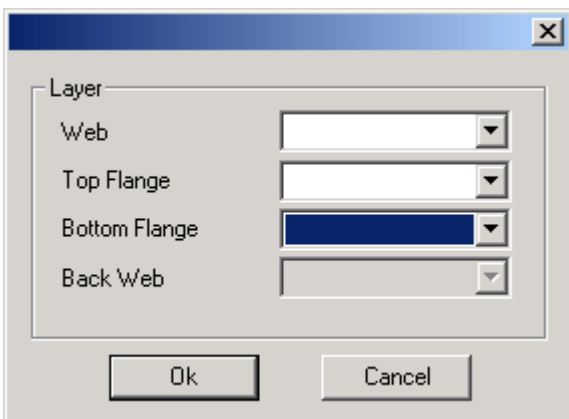
Ok Abort Profiles

Se si preme OK, tutte le informazioni sono controllate e il cursore mostrerà quale parametro è sbagliato, se ve ne è uno.

Se il cursore è evidenziato nel parametro del profilo, ciò significa che il profilo non esiste nel database. Potete accedere direttamente nel database del profilo per modificare o creare un nuovo profilo.

### Controllo degli strati

Se gli strati non sono creati o se sono create con un nome sbagliato apparirà la seguente finestra:



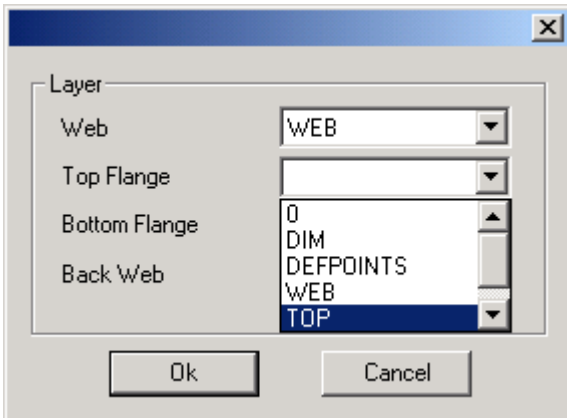
**Layer**

Web	
Top Flange	
Bottom Flange	
Back Web	

Ok Cancel

Questa finestra mostra quali parametri sono stati trovati. Se il parametro (Anima / Ala superiore ...) è vuoto ciò significa che il software non può trovare nessuna corrispondenza tra lo strato trovato e lo strato nel disegno.

Potete selezionare il nome dello strato corretto nella lista.



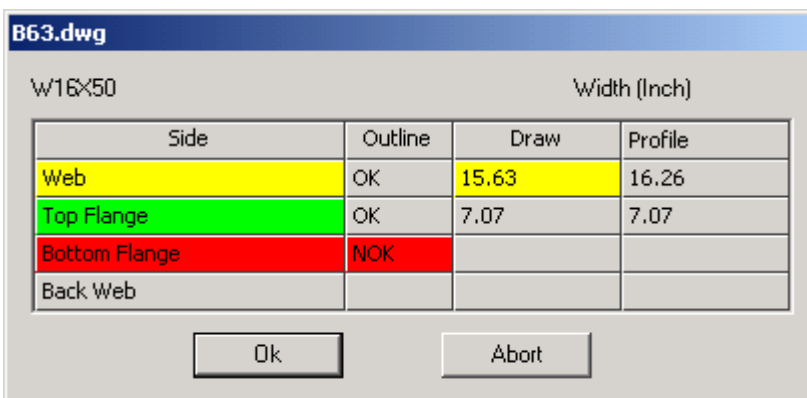
L'elenco degli strati è costituito da tutti gli strati presenti nel disegno.

Fate attenzione, se si cambia la corrispondenza strato, sarà modificata nella configurazione di importazione e la modifica è attiva per gli altri disegni.

È possibile selezionare la riga vuota se non si desidera importare questo strato

### Controllo dimensione

Se le dimensioni non corrispondono con i profili o il software non ha trovato nessun contorno negli strati, apparirà la finestra seguente:



Significato colore:

- Rosso: Non è stato trovato niente per questo lato
- Giallo: Contorno chiuso trovato ma la larghezza del lato è diversa da quella desiderata
  - Disegnare larghezza = Dimensione nel disegno
  - Larghezza profilo = Dimensione attesa (Nel database del profilo)
- Verde: Contorno chiuso trovato che corrisponde alla larghezza del lato.

### Procedura manuale

Selezionando il file e cliccando 'Manuale', entrate nel disegno con il seguente menù:



### Dettagli pezzo

Quando si sceglie la modalità di selezione è necessario inserire le informazioni del pezzo e del profilo.

Se il pezzo viene disegnato con uno strato diverso a fianco con tutte le informazioni all'interno di ogni strato (contorni, fori ...), è possibile selezionare il pezzo completo con tutti i lati diversi allo stesso tempo e poi fare clic su 'Analisi'.

Se gli strati non sono ben definiti, selezionare un lato alla volta e cliccare sul pulsante corrispondente. L'intera selezione farà riferimento al lato specificato senza considerare gli strati.

Significato dei colori sul pulsante: (la scala e il profilo è molto importante)

- Rosso : non è stato trovato niente per questo lato
- Giallo : contorno chiuso trovato, ma la larghezza del lato è diverso da quella prevista
- Verde : contorno chiuso trovato che corrisponde alla larghezza del lato.

### Selezione/Deselezione

Dopo aver selezionato la modalità, è possibile scegliere le entità in 3 modi:

- Facendo doppio clic sull'entità, si selezionerà/deselezionerà quest'entità;
- Definendo una finestra da sinistra a destra si selezioneranno / deselezioneranno tutte le entità che si trovano completamente all'interno di questa finestra.
- Definendo una finestra da sinistra a destra si selezioneranno / deselezioneranno tutte le entità che si trovano all'interno e che attraversano anche la finestra.

Quando si è in modalità deselezione, cliccando nuovamente sul pulsante si deselezioneranno tutte le entità.

### Anteprima

Questo mostrerà lo sketch officina del pezzo corrente.

### Convalida

Quando il pezzo è dettagliato, fare clic su OK per confermare. Poi si può iniziare un altro pezzo. Quando si esce dal disegno, si vedrà nell'elenco dei file una mano a sinistra di tutti i file dettagliati. Facendo clic su OK si importeranno in WinSTEEL solo i pezzi dei file corrispondenti.

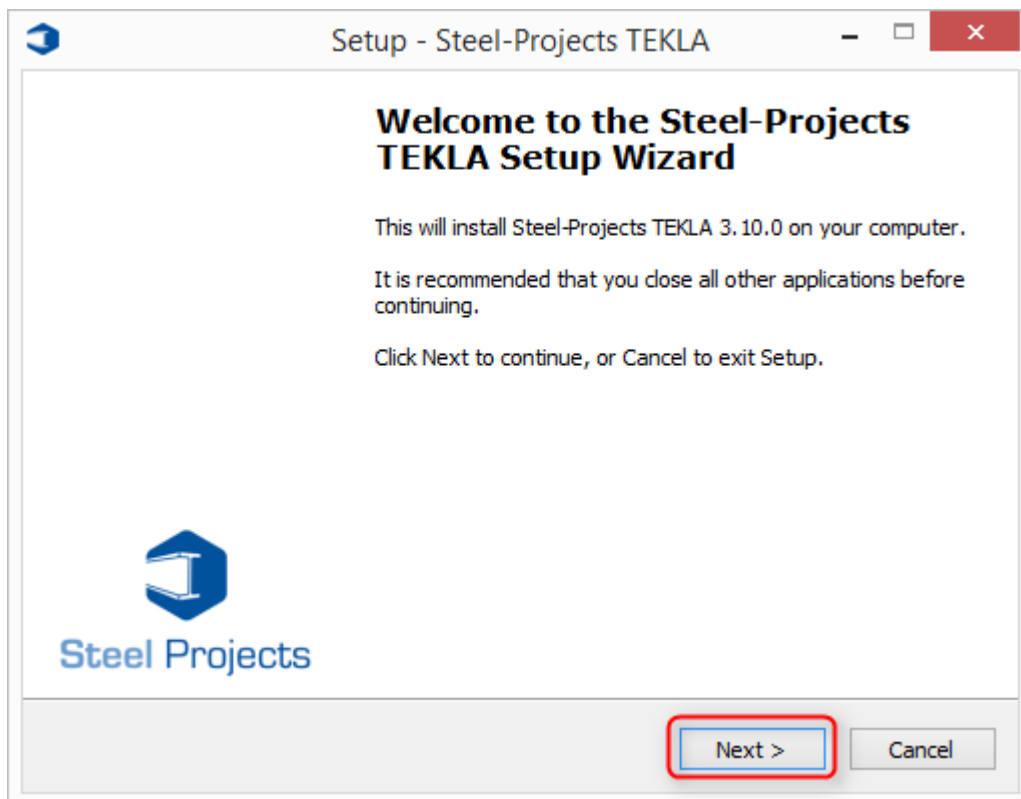
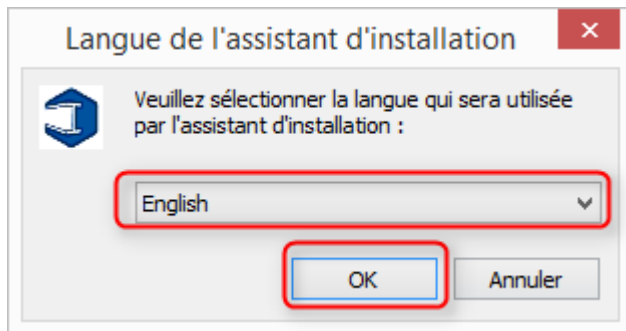
### Opzioni

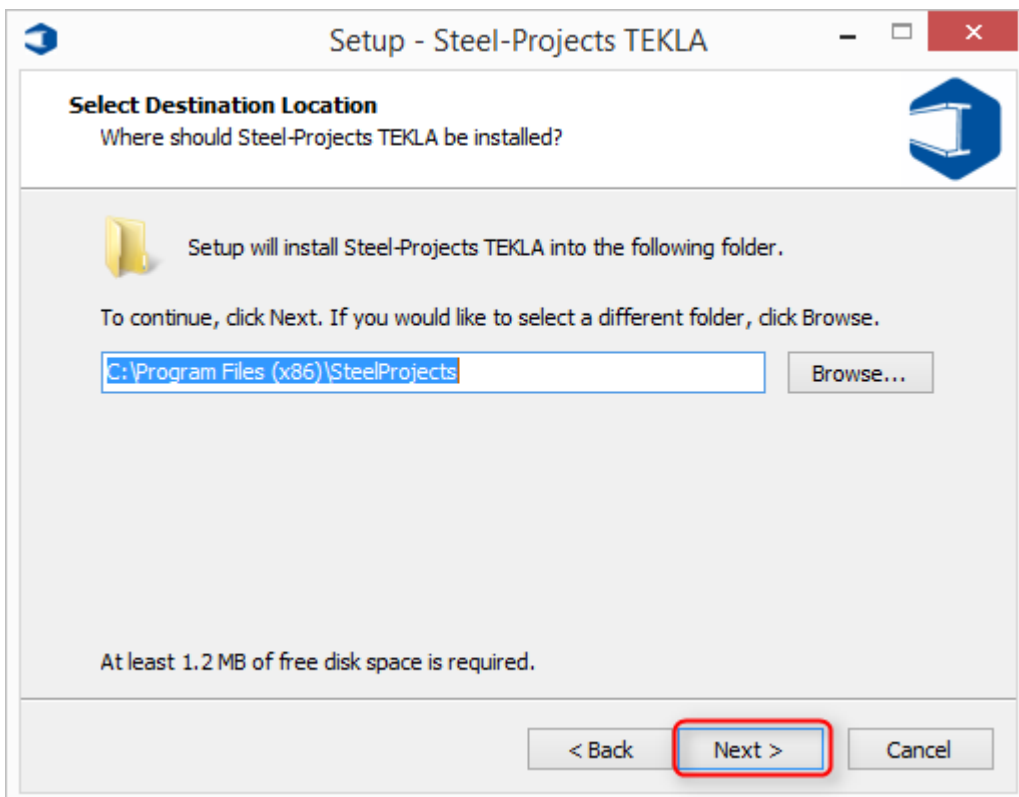
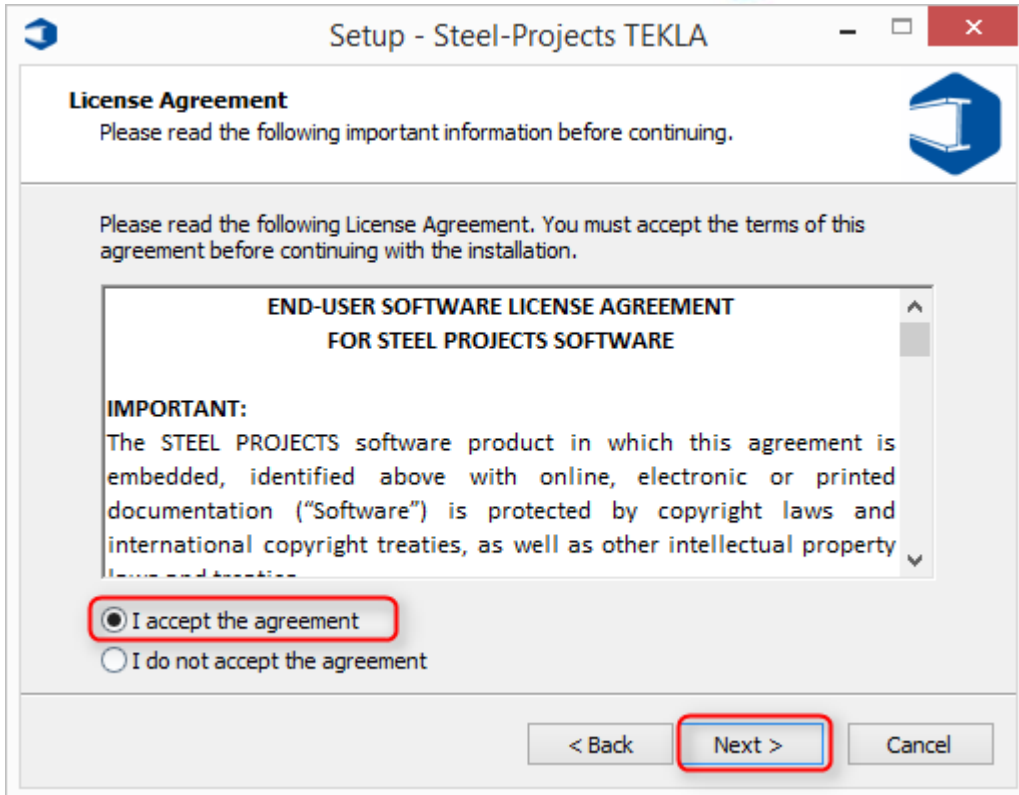
Nelle opzioni, è possibile specificare lo strato collegato ad ogni lato (se si desidera lavorare in questo modo). Si può anche dare il nome dei blocchi che si desidera riconoscere come i fori e per questi blocchi si dà il diametro corrispondente (cioè blocco M12 è di diametro 14) o -1 se la scala del blocco è uguale al diametro.

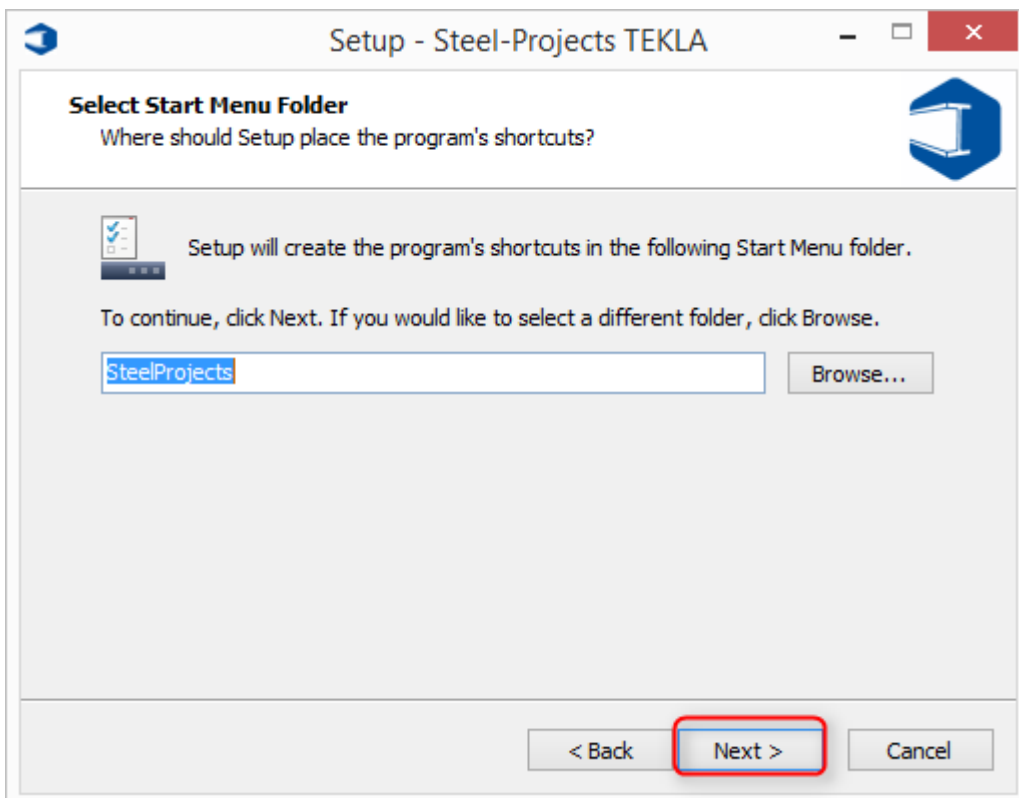
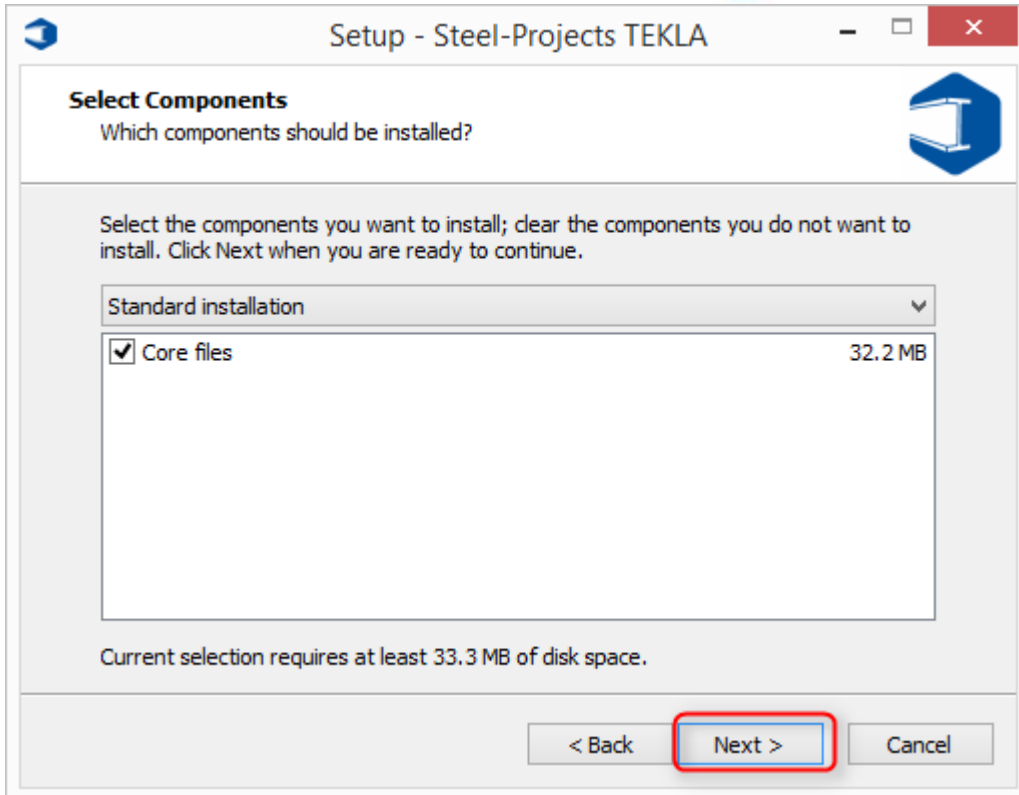
## Import Tekla XML

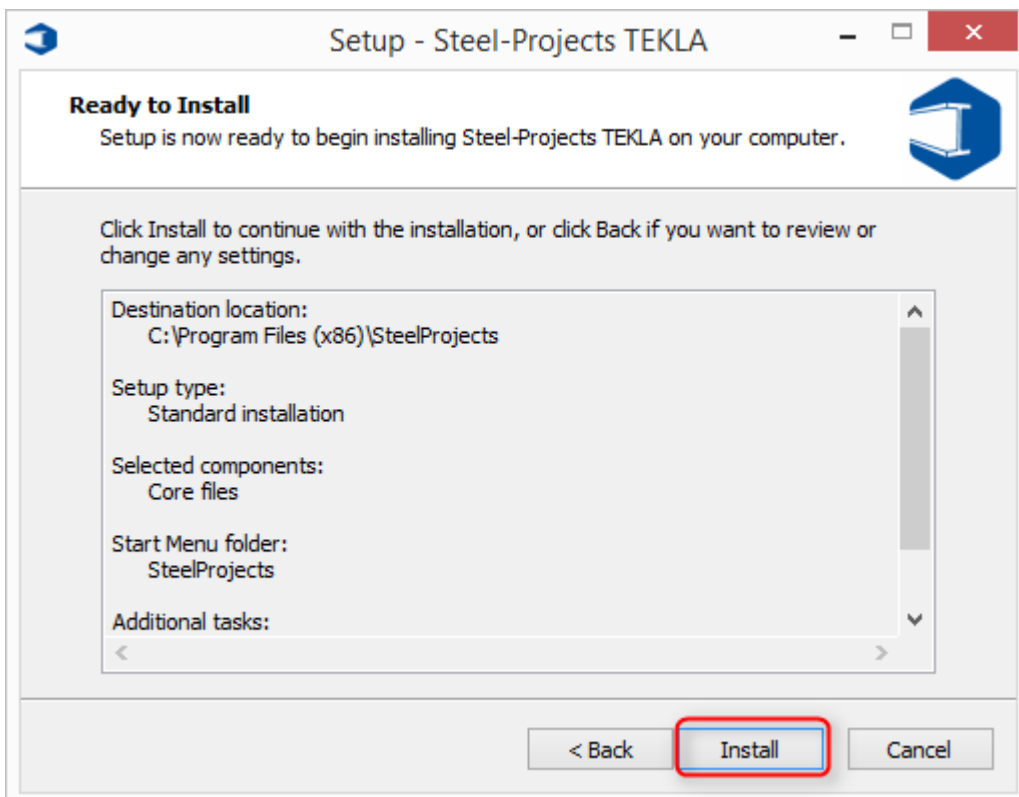
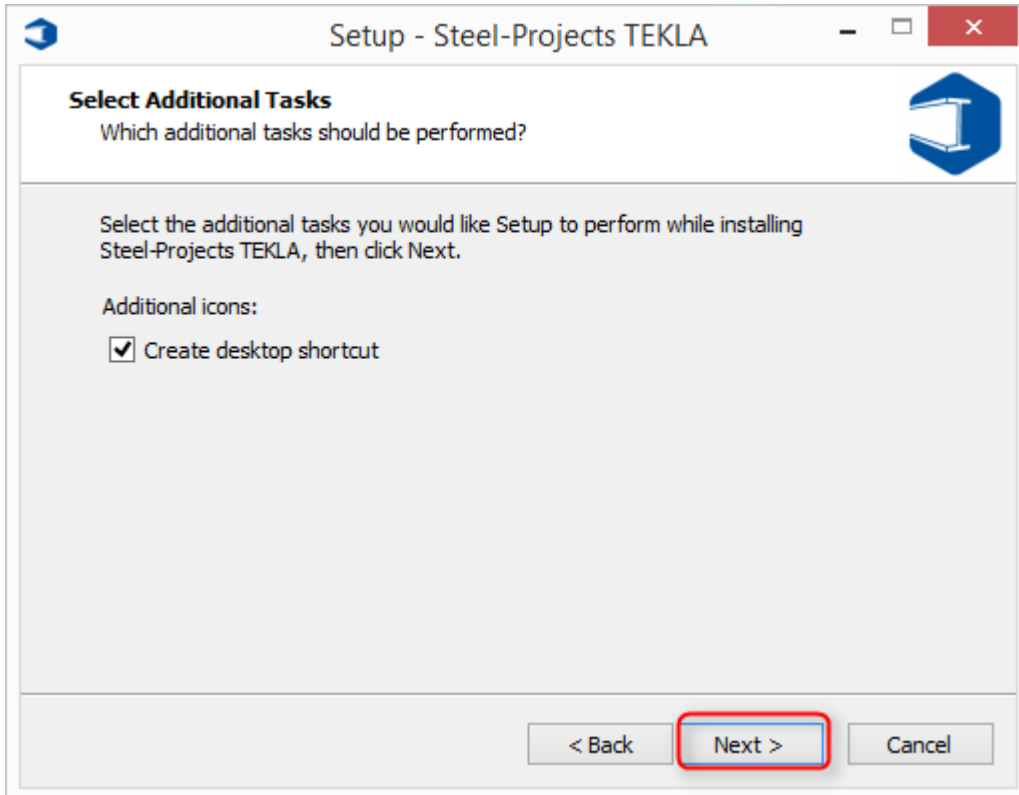
### Installazione

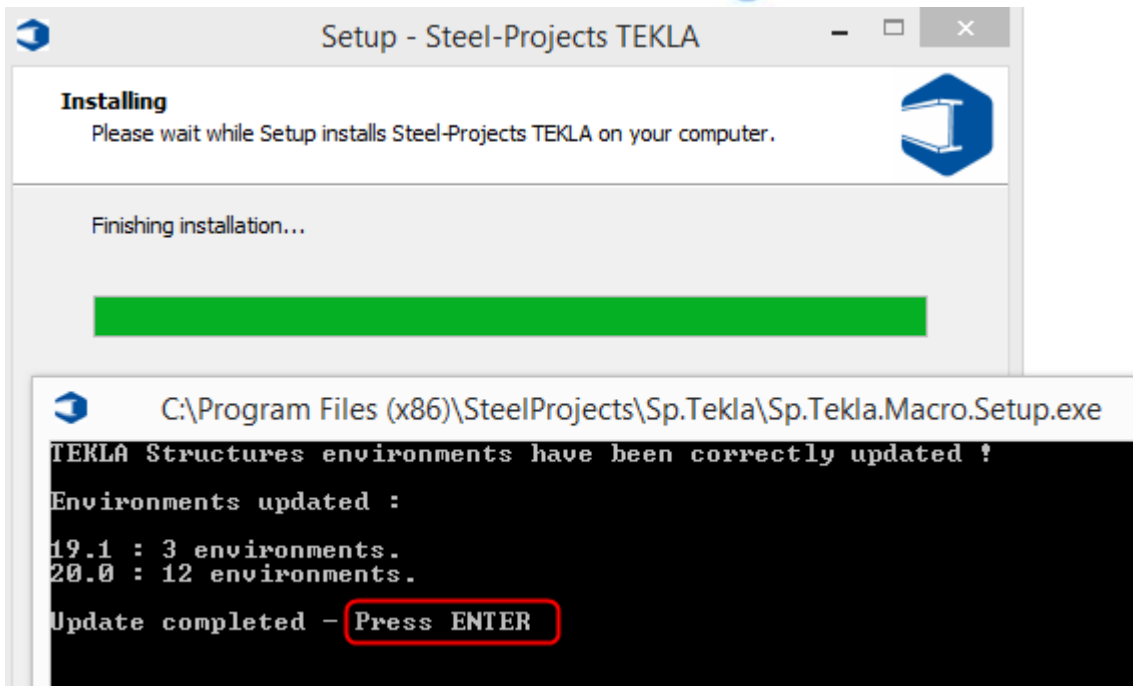
Per utilizzare questa macro, è necessario innanzi tutti installarla. Un file [Sp.Setup.Tekla.exe](http://www.steel-projects.net/download/public/Tekla/Sp.Setup.Tekla.exe) può essere scaricato da <http://www.steel-projects.net/download/public/Tekla/Sp.Setup.Tekla.exe>












Per l'installazione automatica copiare il file Steel-Projects\_XMLExport nella cartella delle macro di Tekla.

Se premete  apparirà l'interfaccia Scribing, se non accade o se appare un messaggio di errore, premere "controlla la fase precedente" e poi contattare Tekla o l'assistenza Steel Projects.

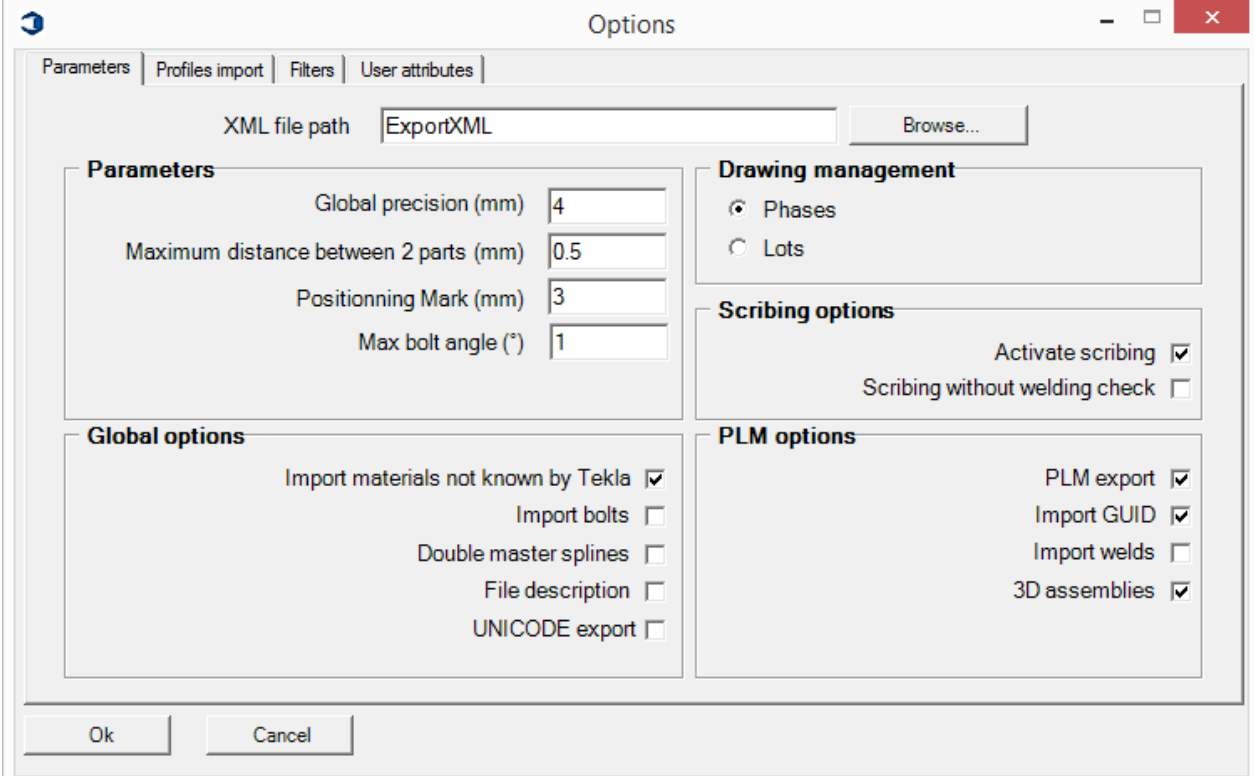


I due pulsanti di opzione ("Con pieno modello" e "Con selezione") consentono all'utente di generare scribing sia per il modello completo o per specifici elementi selezionati direttamente nel modello. Per creare scribing per tutti i pezzi attivare la casella di spunta "scribing pezzi secondari"; se è richiesto lo scribing solo per il pezzo principale non selezionare questa opzione.



## Opzioni Tekla

### Parametri



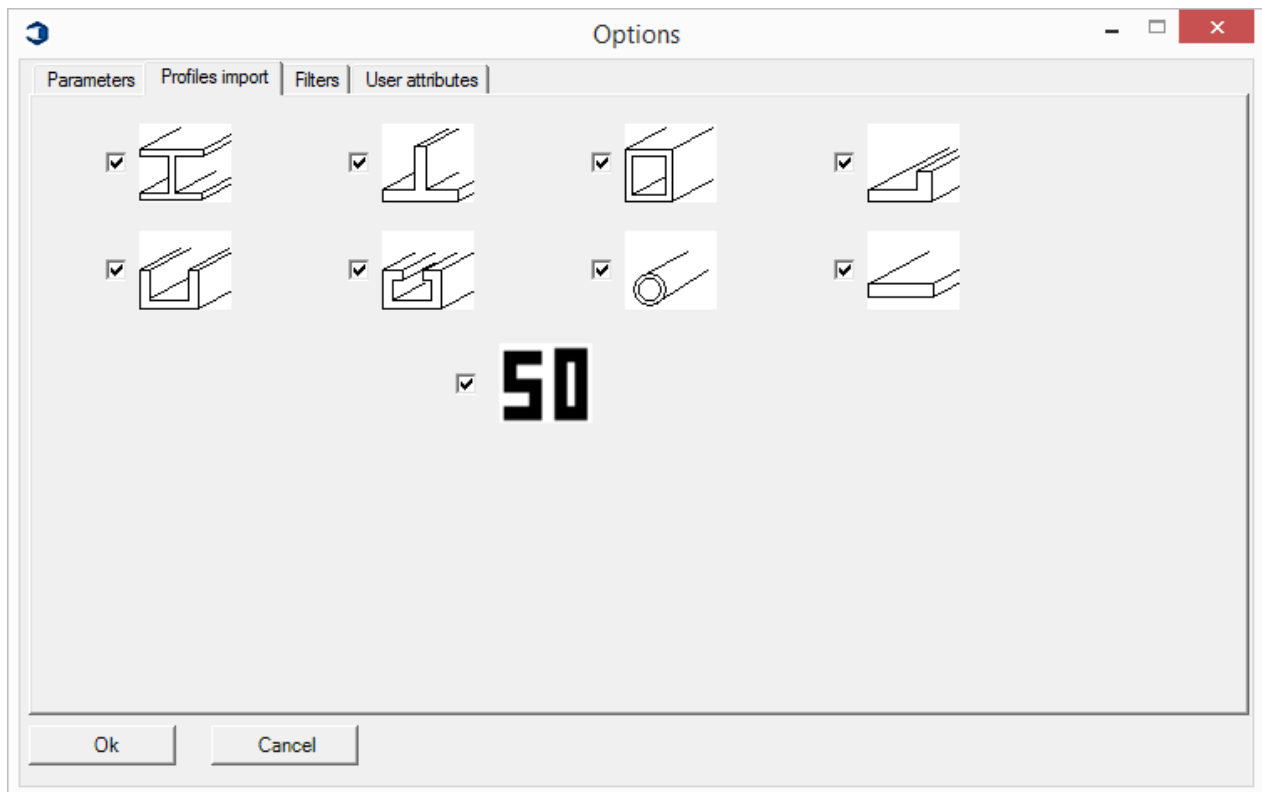
The screenshot shows the 'Options' dialog box with the following settings:

- XML file path:** ExportXML
- Parameters:**
  - Global precision (mm): 4
  - Maximum distance between 2 parts (mm): 0.5
  - Positioning Mark (mm): 3
  - Max bolt angle (°): 1
- Global options:**
  - Import materials not known by Tekla:
  - Import bolts:
  - Double master splines:
  - File description:
  - UNICODE export:
- Drawing management:**
  - Phases:
  - Lots:
- Scribing options:**
  - Activate scribing:
  - Scribing without welding check:
- PLM options:**
  - PLM export:
  - Import GUID:
  - Import welds:
  - 3D assemblies:

- Percorso file XML: Percorso in cui vengono creati i file esportati per tracciatura. Per default, vengono creati nella seguente cartella: C: \ TeklaStructuresModels \
- Precisione globale (mm): precisione per il test per il confronto riguardo un disegno
- Distanza minima tra due pezzi (mm) : precisione per il test per il confronto di pezzi
- Importazione di materiali non conosciuti da tekla: importare anche se il profilo non esiste in Tekla
- Importazione bulloni: Importazione di bulloni in file XML
- Importazione degli identificatori dei pezzi: importazione identificatori per tutti i pezzi
- Nessun controllo saldatura: la macro genererà dati di scribing anche se due pezzi non sono saldati insieme se questa opzione è selezionata. Questa opzione è utile se i pezzi sono stati aggiunti con l'opzione "Aggiungi al montaggio".
- Importare saldature: la macro genererà dati di scribing anche se due pezzi non sono saldati insieme se questa opzione è selezionata. Questa opzione è utile se i pezzi sono stati aggiunti con l'opzione "Aggiungi al montaggio".

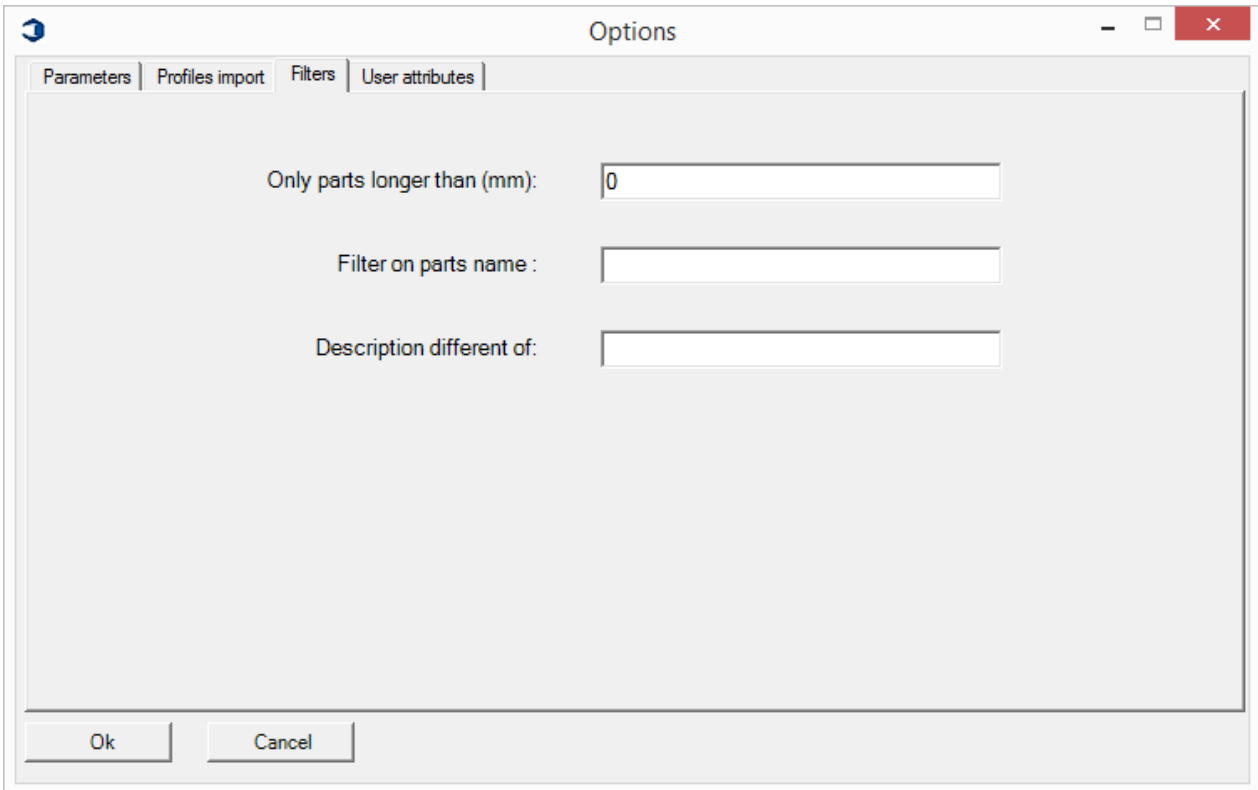
- Disegno (Fasi/Lotti): import tramite fasi o lotti.

## Import di profili



Importazione solo di pezzi il cui profilo è spuntato

## Filtro



Options

Parameters | Profiles import | Filters | User attributes

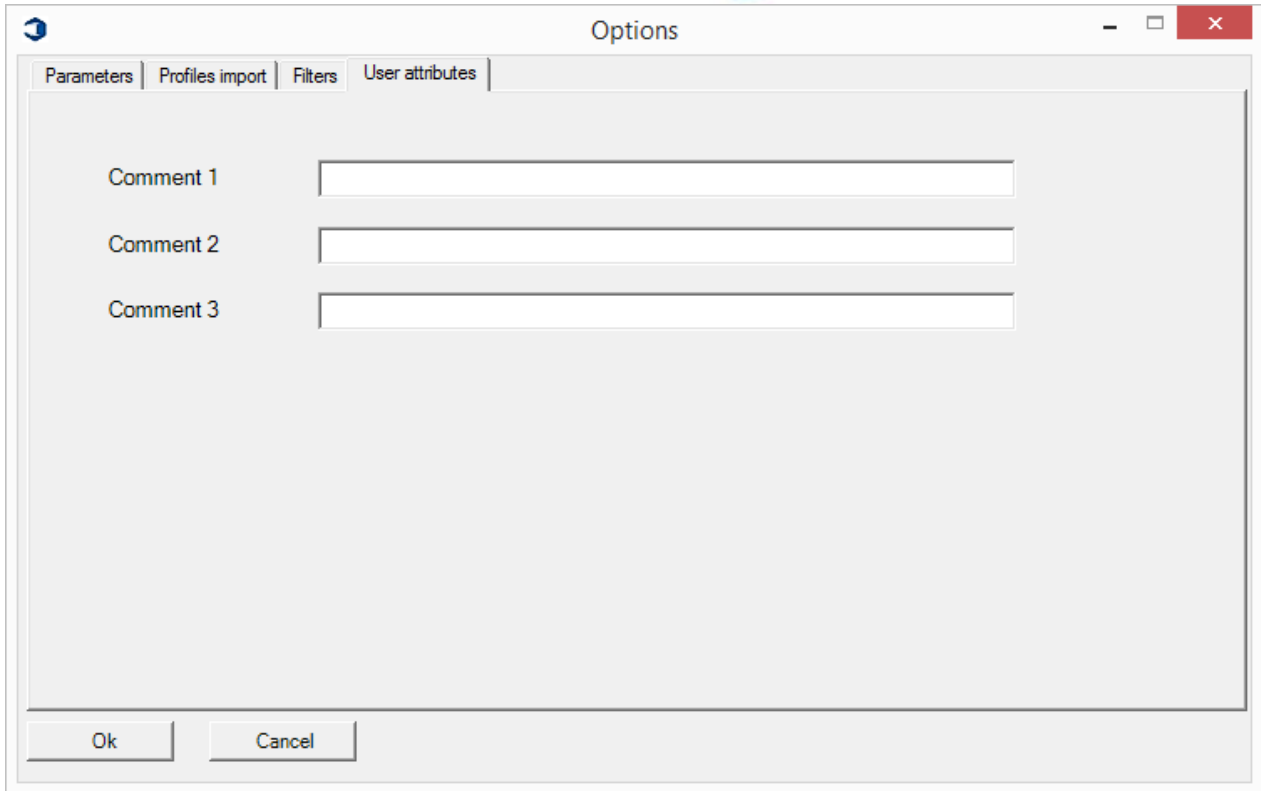
Only parts longer than (mm):

Filter on parts name :

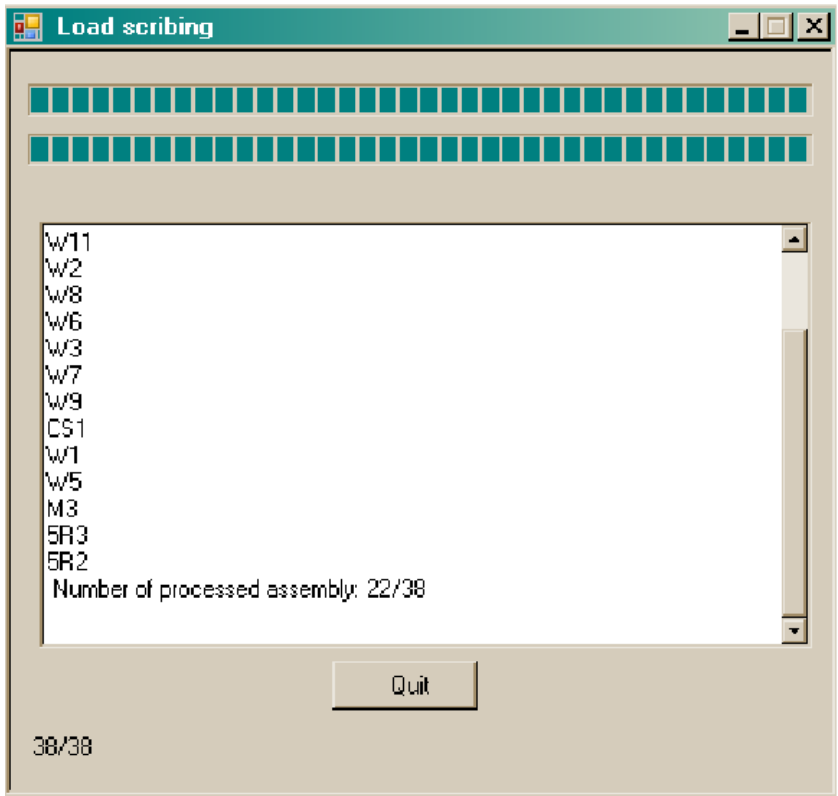
Description different of:

Ok Cancel

- Solo i pezzi con lunghezza maggiore di (mm): importa solo i pezzi con una lunghezza più grande del valore
- Filtri sul nome del pezzo: non importa solo i pezzi con nome che inizia con il valore inserito.
- Descrizione diversa da: non importa solo i pezzi con descrizione che inizia con il valore inserito.



Selezionare il pulsante di inizio (Start) ed inizierà il processo di scribing.



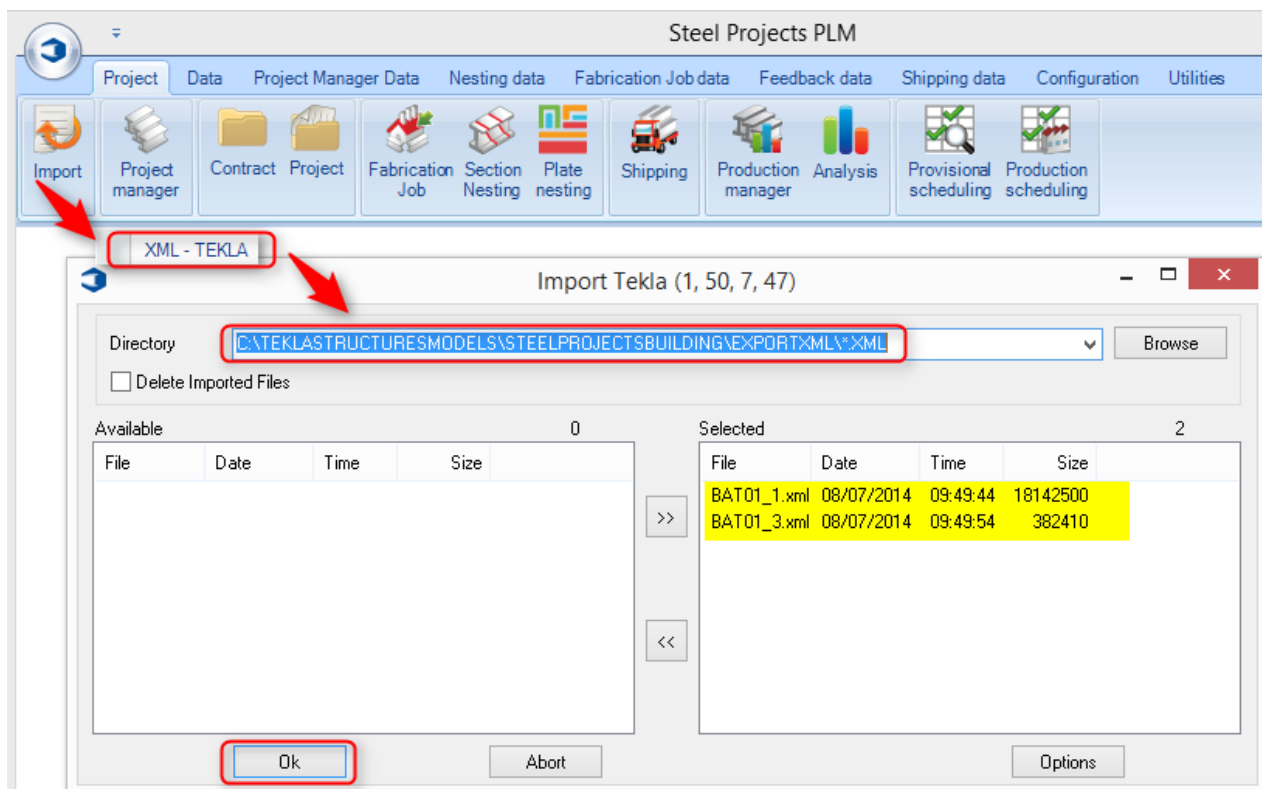
Un file XML sarà quindi creato dalla macro di Scribing; questo file può quindi essere importato in SPPLM per essere eseguito.

La prossima fase spiega come aprire questo file nel software Steel Projects

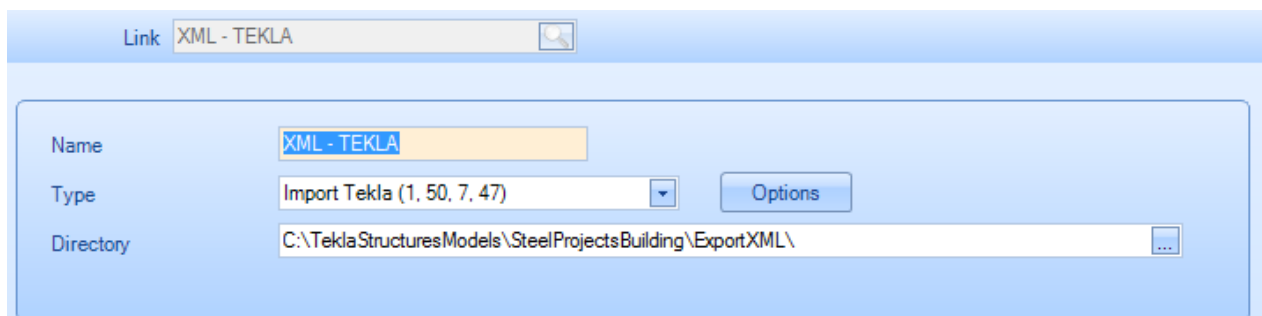
Per eventuali modelli creati nelle versioni precedenti di Tekla Structures è possibile aprire il modello nel processo TeklaStructures v15.0 e quindi uscire il modello senza salvare. Se è importante che il modello rimanga nella versione precedente, allora il file viene aperto in modalità di Tekla Structures Viewer v15.0. Un'altra opzione è quella di fare una copia del modello ed elaborare la versione di copia; questo proteggerà l'originale da qualsiasi accidentale salva.

## In Steel-Projects PLM

### Utilizzo dell'Import

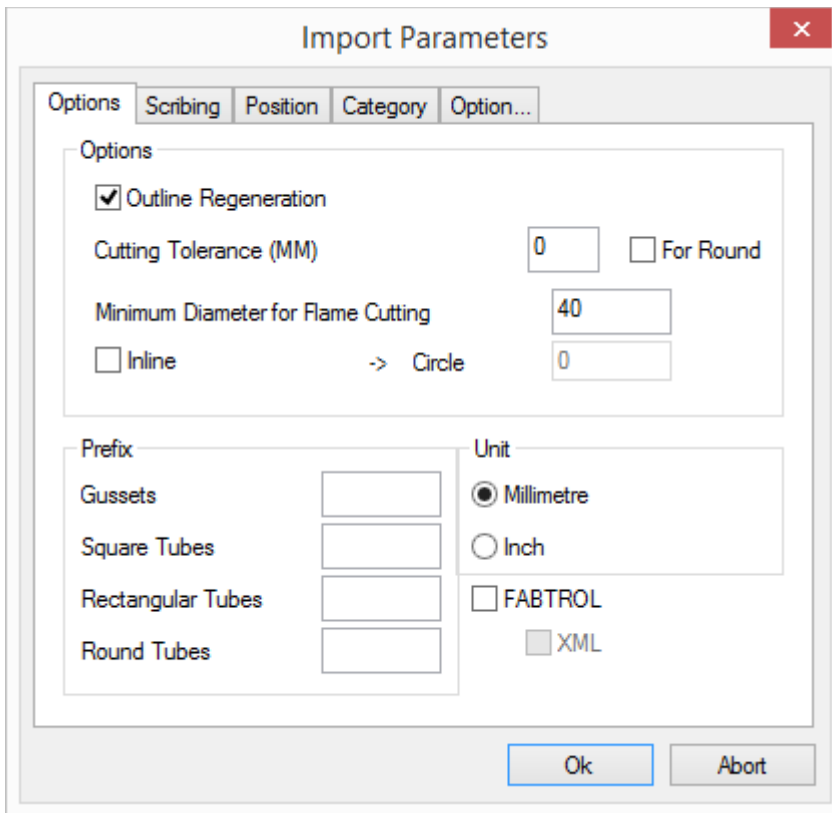


### Impostazione dell'Import

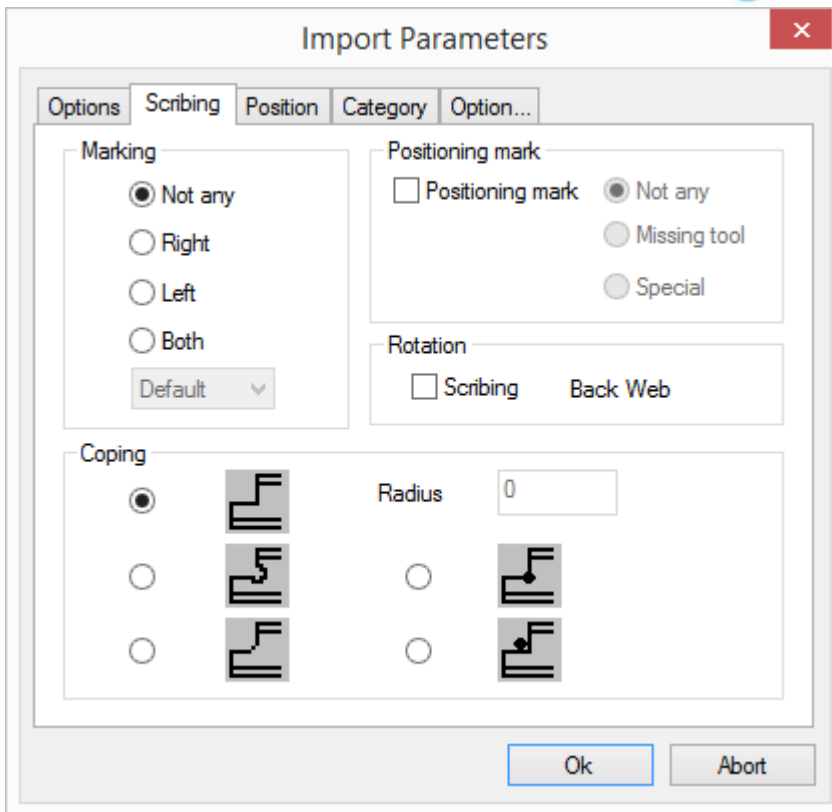


Inserire le informazioni come indicato sopra. Usare il pulsante Navigazione per localizzare la cartella designata. Ricordate di aggiungere \*.xml alla fine del percorso. Poi premere il pulsante delle opzioni e spostarsi alla sezione seguente.

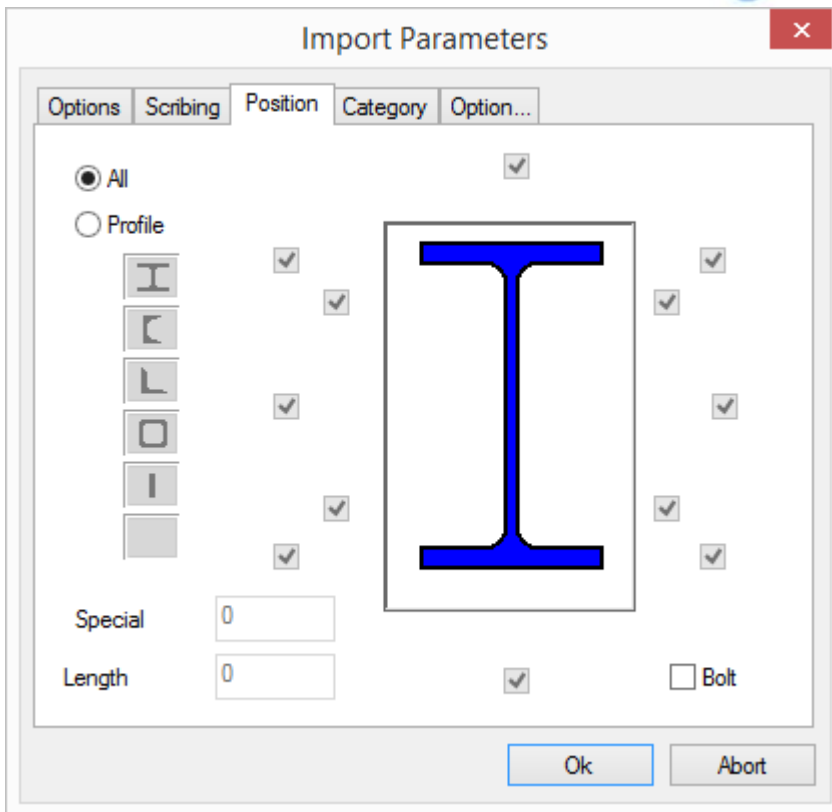
Selezionare la tabella opzioni nella schermata precedente



Parametri	Valori
Rigenerazione confine	Se un robot è connesso al sistema, allora questo deve essere controllato.
Tolleranza taglio (MM)	
Arrotondare	Arrotonda il taglio al numero intero più vicino
Diametro minimo per taglio fiamma	Qualsiasi diametro superiore a questo valore sarà trasformato in un inline.
Fazzoletti	Prefisso predefinito per piastre. (di solito PL o PLT)
Tubi quadrati	Prefisso predefinito per SHS. (di solito SHS)
Tubi rettangolari	Prefisso predefinito per RHS. (di solito RHS)
Tubi tondi	Prefisso predefinito per CHS. (di solito CHS)
Fabtrol	Spuntare per importare un file XML da Fabtrol

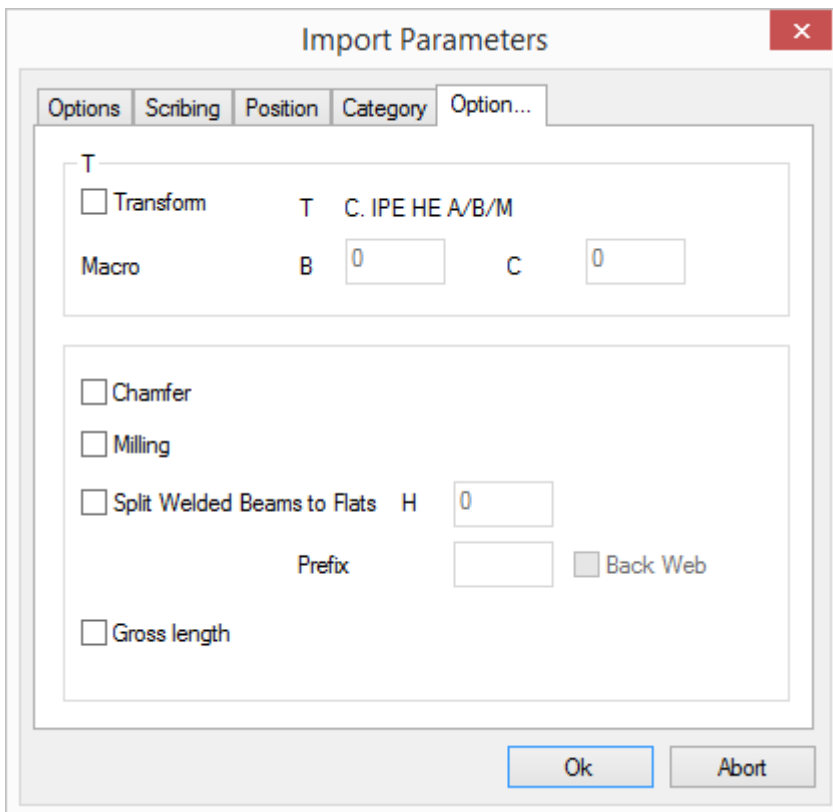
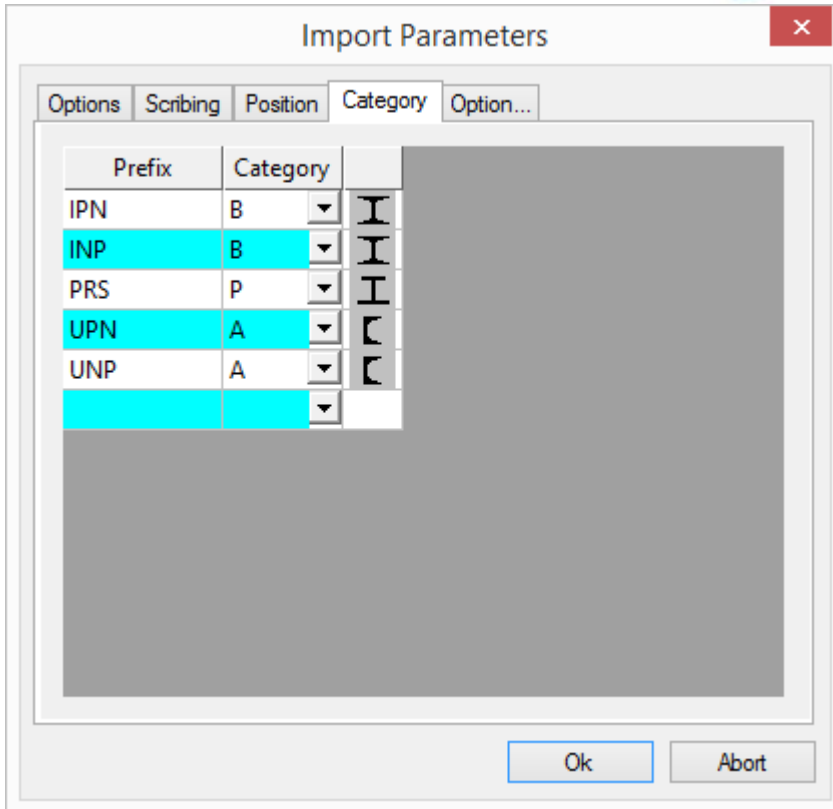


Parametri	Valori
Marcatura	Incidere il nome del componente Nessuno : Nessuno scribing Destra : Incide a destra dello scribing Sinistra: Incide a sinistra dello scribing
Tacca di inserzione	Aggiunge scribing per assicurarsi che ci sia un solo orientamento per un pezzo
Rotazione/ scribing indietro anima	Rotazione della simmetria X nel caso in cui ci siano più scribing sull'anima inferiore che sull'anima I della trave. Non attivare questa opzione per il cliente usando il "marchio di erezione".
Fuori	
Scantonatura	Nessuna modifica o trasformazione in questa macro
Raggio	Diametro per il foro



Parametri	Valori
Tutti	Effettuare lo scribing su tutte le facce in pieno
Profilo	<p>Selezionare il profilo e poi selezionare le facce da tracciare per quel profilo:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input checked="" type="checkbox"/> : tracciare tutte le linee <ul style="list-style-type: none"> <li>• : tracciare la linea da ogni angolo, su una distanza "Lunghezza"</li> <li>• : non tracciare il lato selezionato</li> </ul> </li> </ul>
Speciale	Disegnare una linea sull'ala della trave che rappresenta la faccia anteriore della galloccia uguale alla dimensione inserita - utilizzare i fori per consentire la posizione dell'officina.
Lunghezza	La lunghezza è uguale alla lunghezza effettiva della linea che verrà incisa se si seleziona "anima" - nella versione ridotta dello scribing.



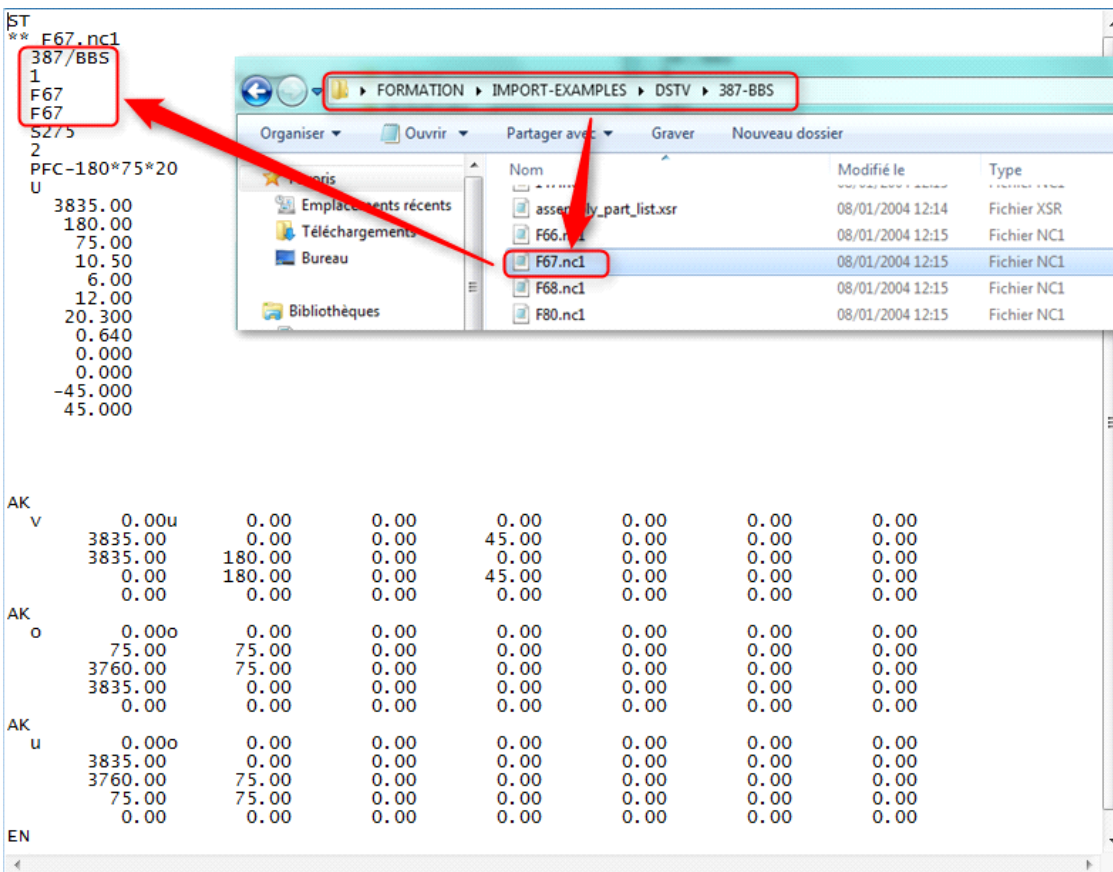


Parametri	Valori
Trasformare	Spuntare per trasformare una T in IPE; Se viene trovato un profilo con stesse dimensioni (spessore anima e ala e larghezza ala), il nome del profilo prima della trasformazione è scritto nel campo commento 1. Se la quantità è > 2 e l'altezza della T è due volte inferiore all'altezza del nuovo profilo, la quantità è divisa per 2.
Macro	Immettere il valore della macro
Cianfrino	Per imporre il cianfrino creato in tekla
Fresatura	Riconoscere piastre pocketting (solo per machine Gemini)
Dividere fasci saldati da piatti	Per dividere travi saldate da travi piatte

## Import DSTV

DSTV è un formato definito a livello internazionale per la costruzione in acciaio. Tanti diversi software sono in grado di esportare utilizzando questo formato, DSTV ha un file di estensione .NC.

Potete trovare qui di seguito un esempio reale:



The screenshot shows a Windows Explorer window with the following path: **FORMATION > IMPORT-EXAMPLES > DSTV > 387-BBS**. The file list contains:

Nom	Modifié le	Type
assembly_part_list.xsr	08/01/2004 12:14	Fichier XSR
F66.nc1	08/01/2004 12:15	Fichier NC1
<b>F67.nc1</b>	08/01/2004 12:15	Fichier NC1
F68.nc1	08/01/2004 12:15	Fichier NC1
F80.nc1	08/01/2004 12:15	Fichier NC1

The text editor window shows the following content:

```

ST
*** F67.nc1
387/BBS
1
F67
F67
SZ75
2
PFC-180*75*20
U
3835.00
180.00
75.00
10.50
6.00
12.00
20.300
0.640
0.000
0.000
-45.000
45.000

AK
V
0.00u 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
3835.00 0.00 0.00 45.00 0.00 0.00 0.00
3835.00 180.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
0.00 180.00 0.00 45.00 0.00 0.00 0.00
0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00

AK
o
0.00o 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
75.00 75.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
3760.00 75.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
3835.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00

AK
u
0.00o 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
3835.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
3760.00 75.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
75.00 75.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00
0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00 0.00

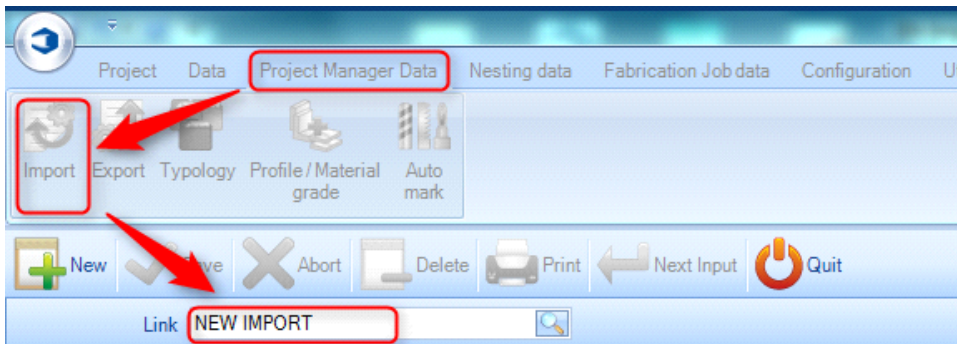
EN

```

Questo tipo di file può essere aperto con il blocco note di Windows ed è possibile trovare il nome del progetto, nome del pezzo, ecc ... così come la definizione del pezzo sui propri dati.

## Configurare file di import \*.NC

Per configurare l'import è necessario accedere a Project Manager Data di SP.PLM, quindi fare clic sul pulsante Importa e poi digitare il nome dell'Import :

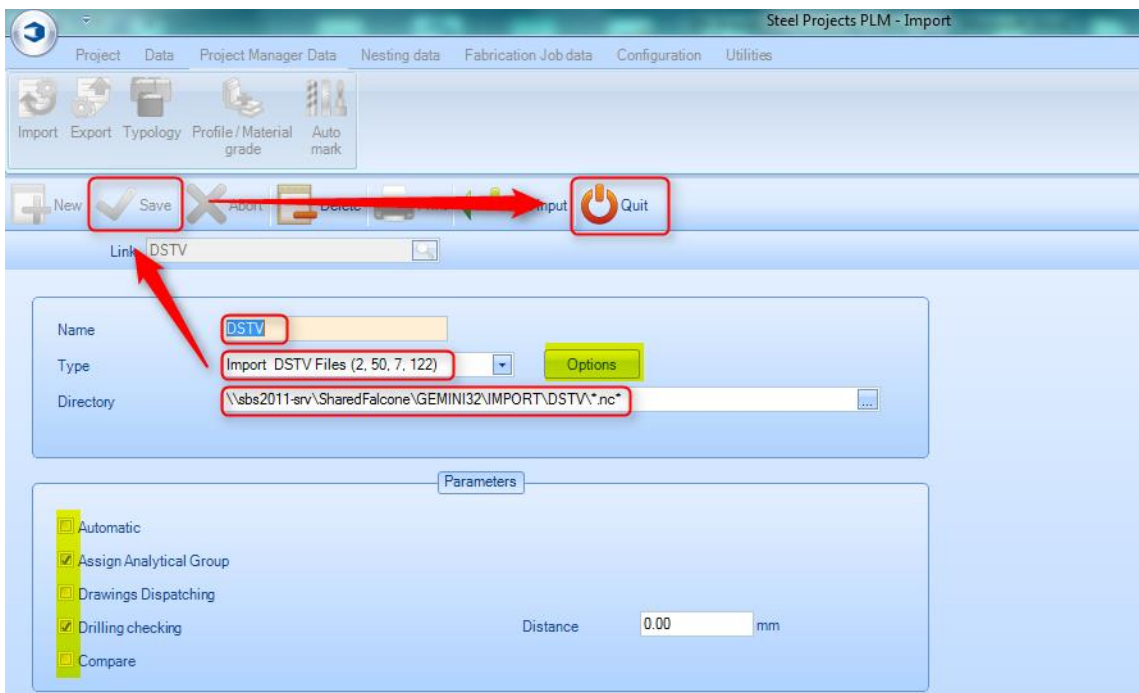


Dopo questo passo sarete nella schermata di configurazione di import; è necessario compilare quanto segue:

Nome: è possibile scegliere il nome che si desidera

Tipo: file DSTV

Directory: Il percorso per i vostri progetti \*.NC + \ \* NC \*



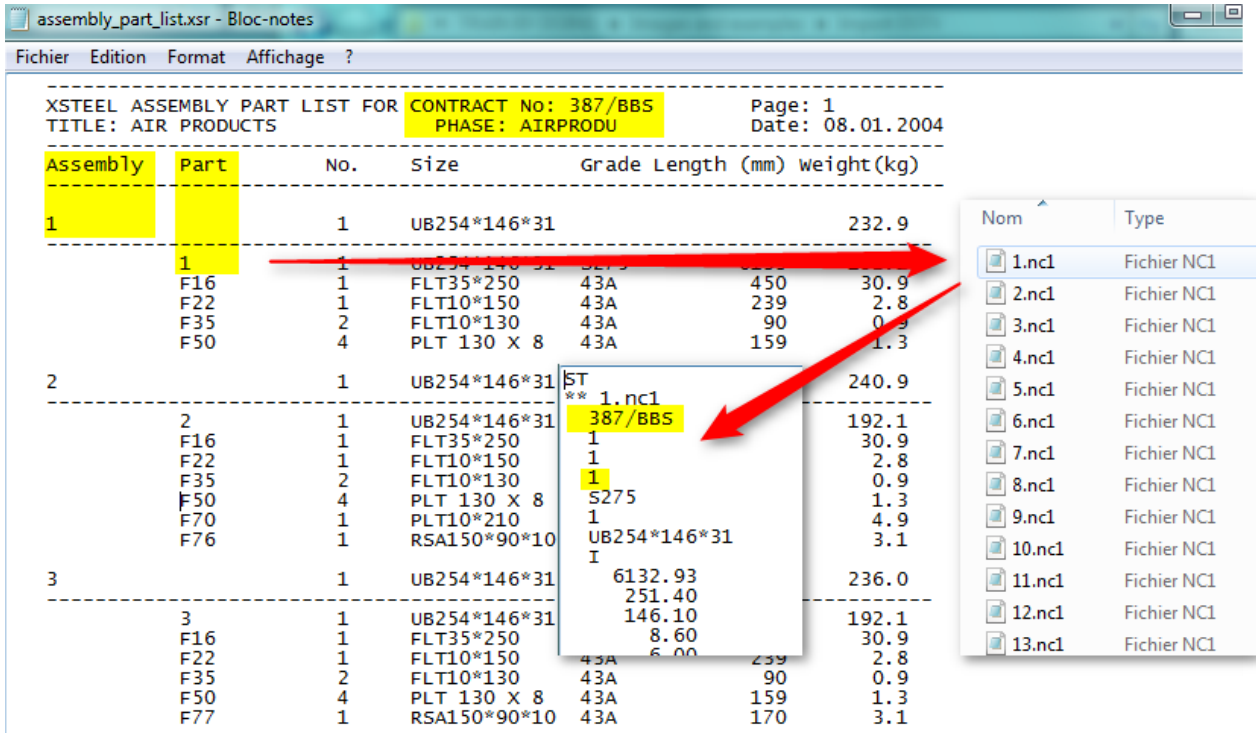
Per configurare le opzioni e i parametri avete bisogno di un tecnico Steel-Projects.

## Configurare la lista degli assemblaggi \*.XSR

La lista assemblaggi ha molti tipi di estensioni in quanto è un documento di testo semplice. Una delle estensioni più popolari è .XSR, che è generata dal software Tekla. Le diverse impostazioni predefinite che sono possibili con .XSR sono incluse per default con il software.

SP.PLM ha bisogno di avere le informazioni necessarie per effettuare una corretta distribuzione del progetto e seguire le divisioni dei disegnatori.

Qui di seguito un esempio della lista di assemblaggio:



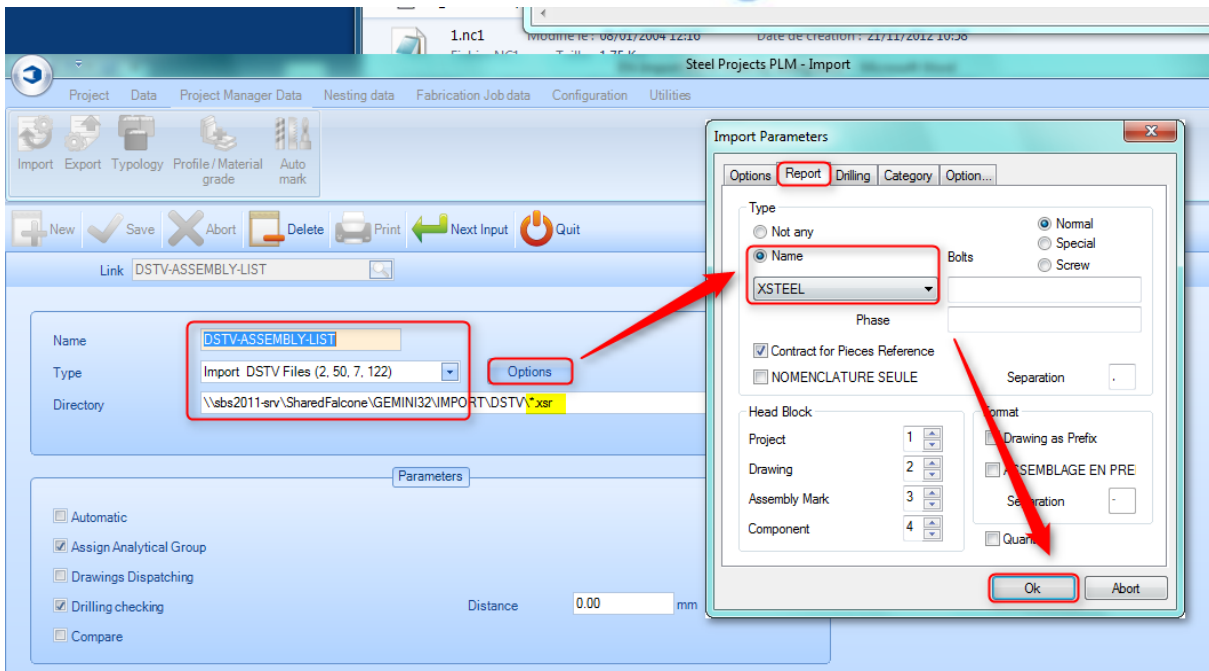
Assembly	Part	No.	Size	Grade	Length (mm)	weight(kg)
1		1	UB254*146*31			232.9
	1	1	UB254*146*31			232.9
	F16	1	FLT35*250	43A	450	30.9
	F22	1	FLT10*150	43A	239	2.8
	F35	2	FLT10*130	43A	90	0.9
	F50	4	PLT 130 X 8	43A	159	1.3
2		1	UB254*146*31			240.9
	2	1	UB254*146*31			192.1
	F16	1	FLT35*250			30.9
	F22	1	FLT10*150			2.8
	F35	2	FLT10*130			0.9
	F50	4	PLT 130 X 8			1.3
	F70	1	PLT10*210			4.9
	F76	1	RSA150*90*10			3.1
3		1	UB254*146*31			236.0
	3	1	UB254*146*31			192.1
	F16	1	FLT35*250			30.9
	F22	1	FLT10*150			2.8
	F35	2	FLT10*130			0.9
	F50	4	PLT 130 X 8			1.3
	F77	1	RSA150*90*10			3.1

La lista di assemblaggio .XSR e i pezzi.NC dovrebbero essere nella stessa cartella in modo da permettere a SP.PLM di trovare i file che ha trovato nella lista di assemblaggio.

SP.PLM troverà il nome del progetto, il nome del disegno (di solito usato come "fase"), il nome dell'assemblaggio e del pezzo. Quando si leggono le informazioni, SP.PLM utilizzerà il corretto file.NC, confronta i nomi di progetto e del pezzo e li importa se sono corretti.

Se il file.NC non viene trovato SP PLM evidenzierà un errore.

Il modo per configurare gli import su SP.PLM per i file .XSR è lo stesso dei file .NC, la differenza è che SP PLM avrà bisogno di cercare il file .XSR e quindi bisogna cambiare l'estensione del file.



Quando il nome, il tipo e le informazioni di directory sono stati completati (con estensione \* .XSR), fare clic sul pulsante delle opzioni e selezionare uno dei nomi dei report predefiniti (XSTEEL ad esempio) e accettare. Quindi salvare le modifiche e ritornare al menù principale.

Ciò non significa che si è pronti per l'importazione dell'elenco degli assemblaggi, poiché è anche necessario che il tecnico Steel-Projects configuri bene le opzioni di lettura delle liste di assemblaggio.

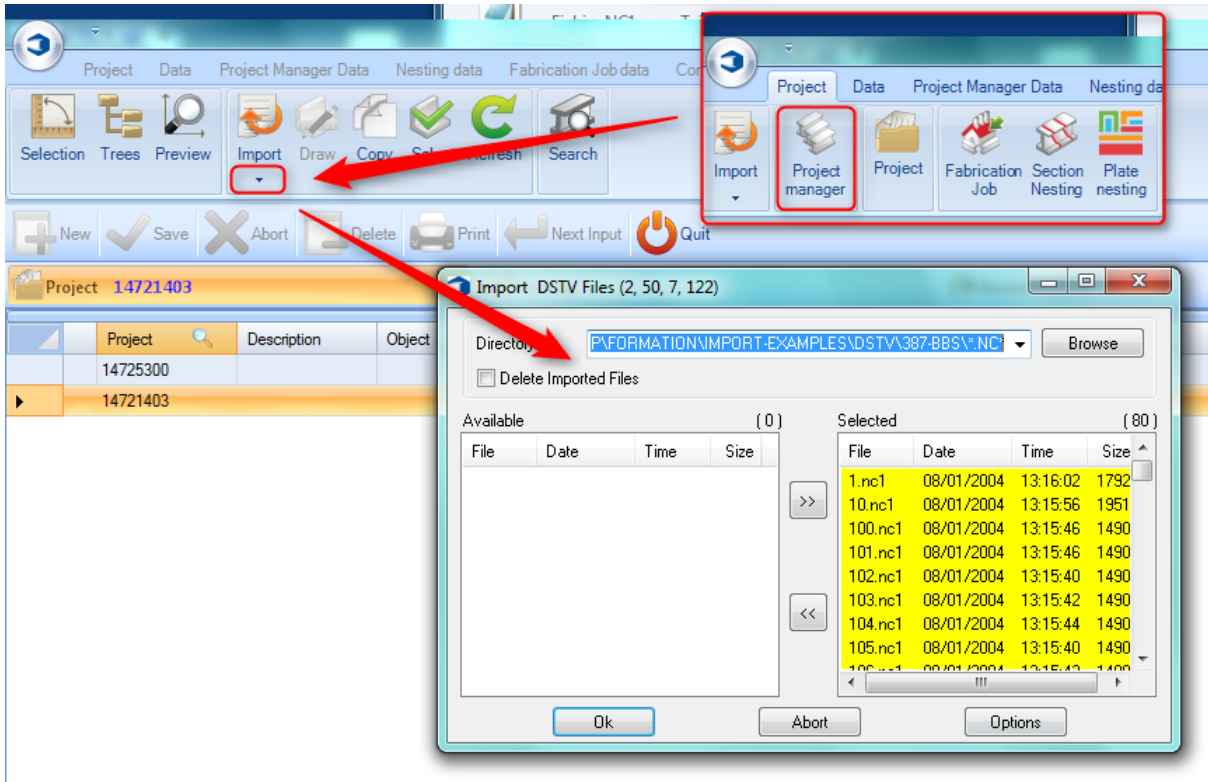
Come per i file \* .NC, è anche necessario che un tecnico Steel-Projects configuri le Opzioni e i Parametri prima di iniziare a utilizzare bene l'import.

## Import DSTV in SP.PLM:

### File di pezzi (\*.NC)

Alcuni passaggi sono necessari per importare file in SP.PLM:

- Andate al menù principale e selezionate "Project Manager" (potete anche usare l'icona di importa se non volete entrare nel Project Manager).
- Selezionare l'import che si desidera utilizzare.
- Quando è selezionato, cercare il percorso in cui si trovano i file facendo clic sul pulsante "sfoglia".

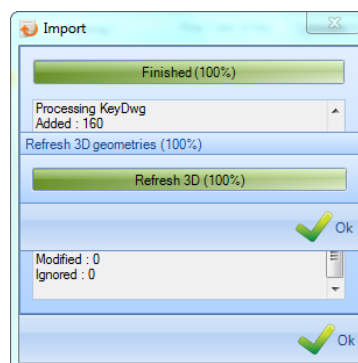


La finestra di import è comune per tutto il nostro import.

Tutti gli elementi (oggetti trovati) saranno sul lato destro. Se non si desidera importarli, posizionarli sul lato sinistro.

Gli elementi possono essere spostati facendo doppio clic su di essi oppure selezionandoli e spostandoli con le frecce centrali.

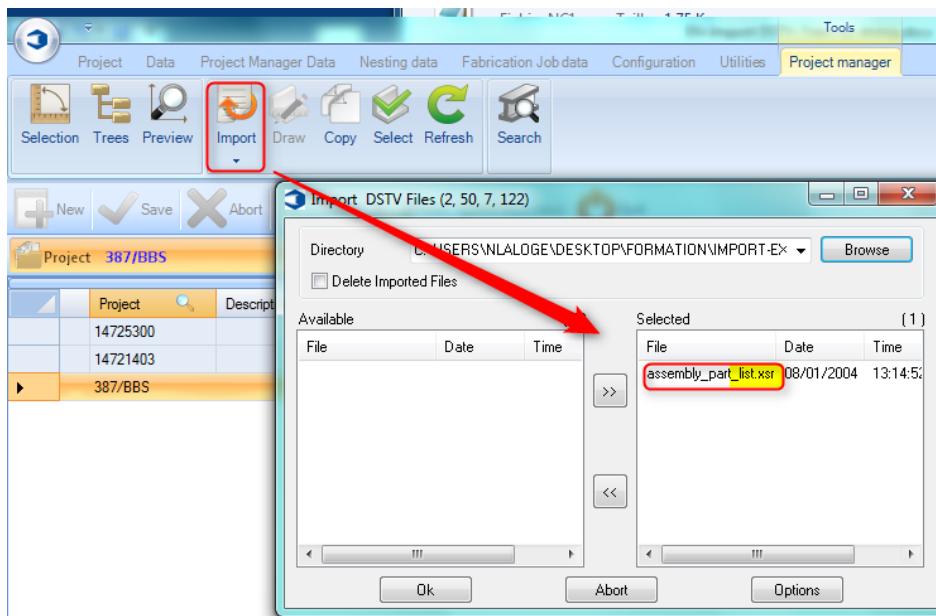
- Una volta che gli elementi corretti sono sul lato destro, premere ok per importarli.
- Dopo di che, convalidate le nuove finestre e potrete accedere al progetto.



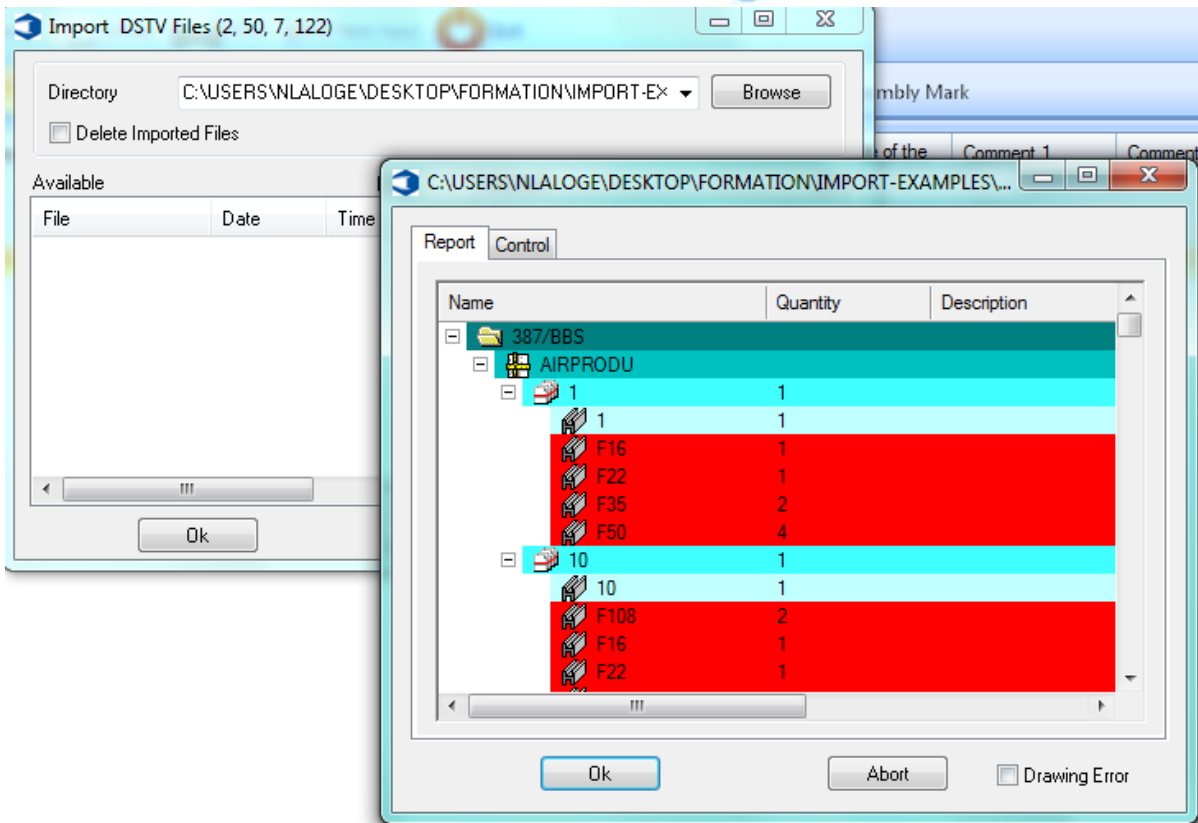
## Lista assemblaggi (\*.XSR)

Come qui di seguito, quando si utilizza l'importazione dell'elenco degli assemblaggi, troverete alcune differenze nel processo:

- Andate al menù principale e selezionate "Project Manager" (potete anche usare l'icona di import se non volete entrare nel Project Manager).
- Selezionare l'import che si desidera utilizzare.
- Quando è stato selezionato, cercare il percorso in cui si trovano i file facendo clic sul pulsante "sfoglia".
- Una volta che gli elementi corretti si trovano sul lato destro, premere OK per importarli (importare solo 1 elenco di assemblaggi)
- Controllare il progetto sulla "finestra di convalida del progetto che compare
- Dopo questo, è sufficiente convalidare le nuove finestre e potrete accedere al progetto.



Dopo questa fase, apparirà la finestra di convalida del nuovo:



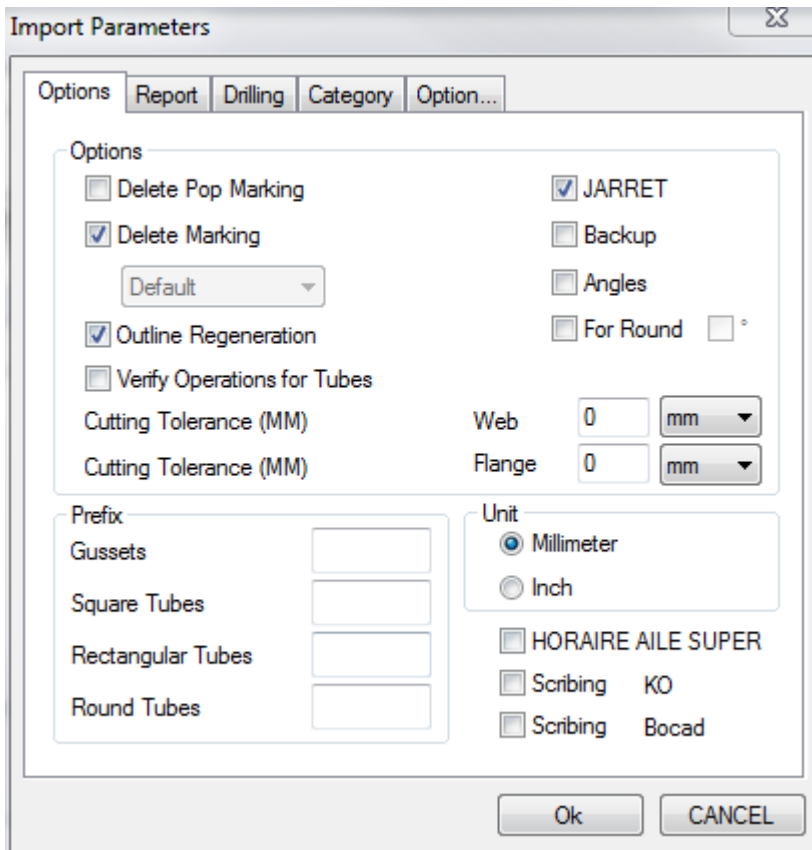
Questa è la lista degli assemblaggi.

Se il pezzo è in blu, le informazioni sono corrette (significa che SP.PLM ha trovato tutti i file \*.NC)

Se il pezzo è in rosso, c'è un errore d'importazione.



## Opzioni di Import DSTV



Eliminare la marcatura pop - Eliminare tutti i segni di pop / puntando dal file se non è necessario

Eliminare la marcatura - Eliminare tutte le marcature dal file se si desidera controllare la posizione da PLM \ WinCN oppure specificare lo strumento predefinito per la marcatura importata

Rigenerazione contorno - Questo deve essere attivato per SP PLM per convertire il contorno alle macro di scantonatura

Verificare le operazioni per i tubi - Attivare questa funzione per i profili RDHS e SHS da ruotare per ottenere la migliore rotazione per la lavorazione

JARRETT -

Backup -

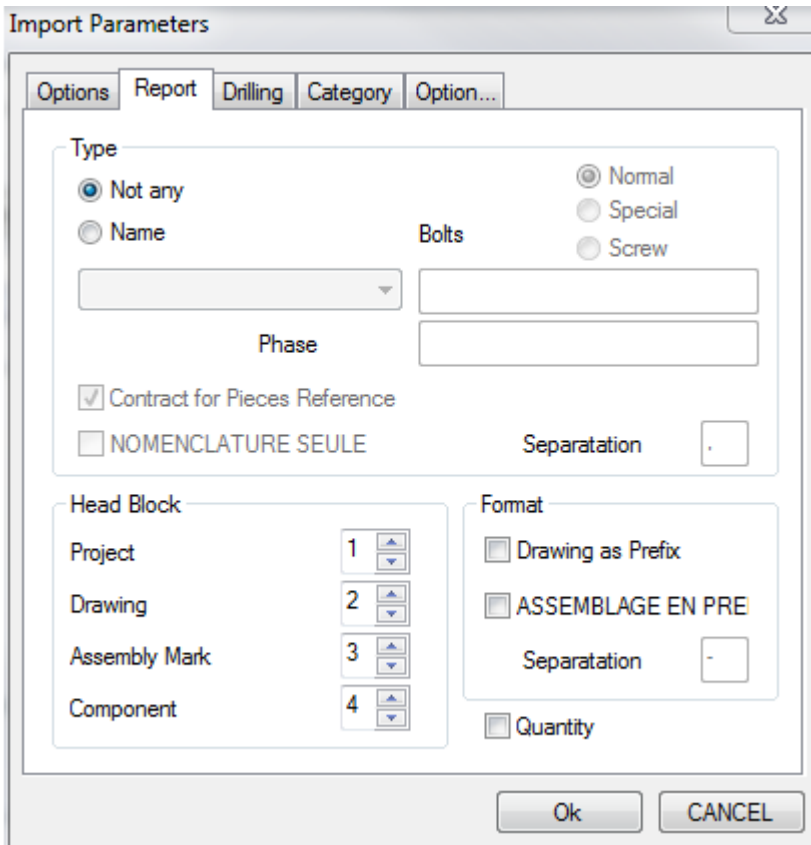
Angoli - ruota i profili di angolo in modo che la smussatura sia nel anima e non nella gamba

Tolleranza di taglio - Tagliare la linea o la ala da un angolo o da una distanza

Prefisso - Rinominare i nomi dei profili in un formato standard invece di utilizzare i nomi nel file DSTV

## Report

Import di un report e dei file DSTV per importare tutte le informazioni sull'assemblaggio



Blocco HEAD - Impostare il blocco HEAD per importare le informazioni corrette dai file

Il suo uso principale è quello di impostare un import diverso per l'import di Strucad e Tekla.

Strucad utilizza una struttura di blocco HEAD non standard, pertanto è necessario modificarlo nell'import affinché le informazioni siano importate correttamente

Tekla Structures 1,2,3,4

Strucad 1,4,3,2

Disegni \ Assemblaggi come Prefissi - Rinominare i componenti con un prefisso del disegno del progetto o dell'assemblaggio, a seconda delle convenzioni di denominazione.

## Foratura

Import Parameters

Options Report Drilling Category Option...

Coping

Minimum Diameter for Flame Cutting

Slot  Macros FENICE

Generate Pop Marking  LEAD/CUT

Type	Diameter	Type	Diameter	V0

Ok CANCEL

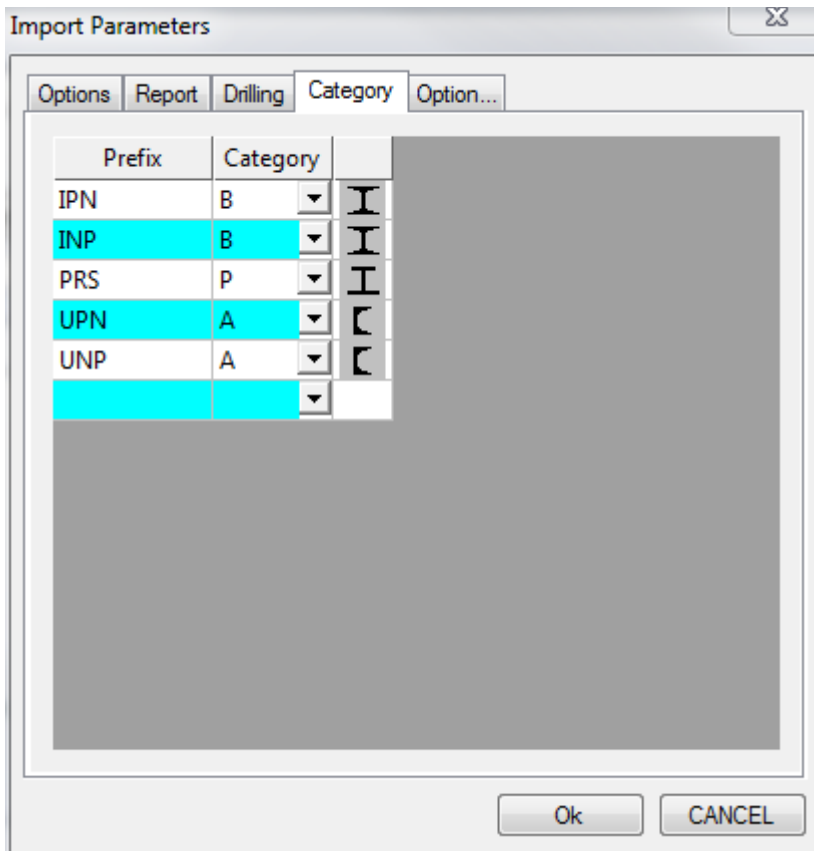
Diametro minimo per il taglio fiamma - Ogni foro maggiore di questa impostazione verrà convertito per essere un taglio fiamma piuttosto che un trapano

Slot - Quando non viene selezionato, le asole vengono importate come utensili. Quando è spuntato, le asole vengono importate come un contorno \ taglio fiamma

Macro Fenice - Import di macro scantonatura

Lead Cut - Importa e mostra nessuna copertura standard come linee blu.

## Categorie



## Opzioni

Import Parameters

Options Report Drilling Category Option...

Round Tubes

Gussets

Prefix

Options

Split Welded Beams to

H 0

Prefix

T

Transform T C. IPE HE A/B/M

Macro B 0 C 0

Options

Profile Special

Drawing Error

Options

Gross length

Section Nesting

Import Sheet

Import Bar N°

Comment

1 PCE\_DES

2 PCE\_CMT1

3 PCE\_TRT

4

Ok CANCEL

## Export



Da questa schermata è possibile impostare gli Export per tutte le macchine CNC. È necessario disporre di un Export separato per ogni macchina.  
Per aggiungere un nuovo Export, digitare il nome nella casella di ricerca (di solito il nome della macchina) e quindi premere NUOVO o Ctrl + N

New Save Abort Delete Print Next Input Quit

Link 601DZB

Name 601DZB

Type CAM File (1.6.0.392) Options

Directory \\jps66\Procut\901DZB\

Aggiungere poi il tipo di Export e il percorso verso cui si desidera esportare i file.

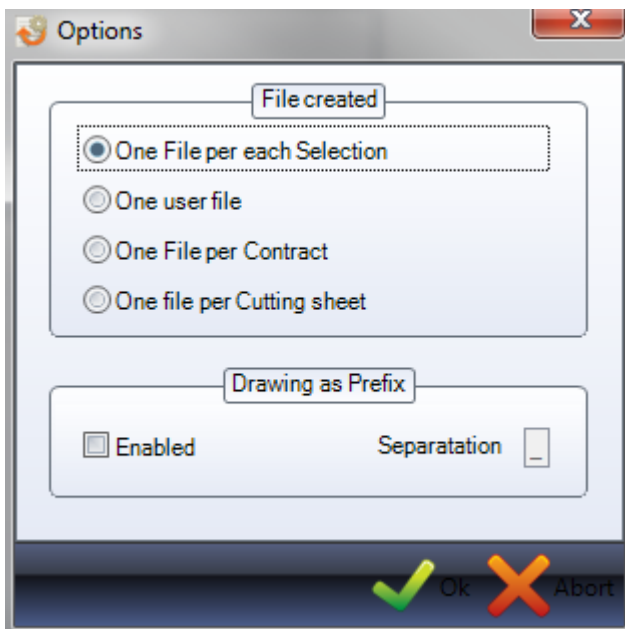
Il tipo di Export dipende dalla macchina verso cui si sta inviando. Se si esporta in una macchina con un processore Post WinCN installato su di essa, allora si deve scegliere i file CAM. In questo modo verrà inviato un file CAM di Steel Projects alla macchina da importare in questo software.

È inoltre possibile inviare un file FNC direttamente alla macchina con l'opzione d Export FICEP.

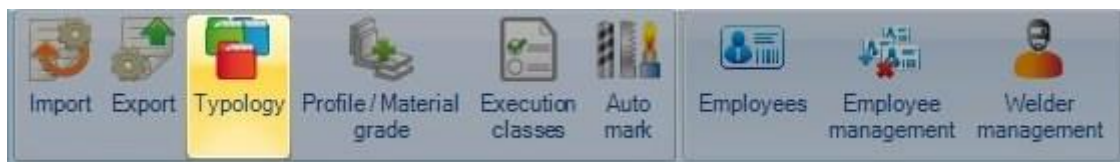
Per nessuna macchina WinCN, normalmente si dovrà scegliere DSTV o DXF \ DWG (licenze di sito richieste) a seconda delle scelte di import e delle capacità di elaborazione del post-processore sulla macchina

### Tipo export

- Export CAM
- File creato – Scegliere le opzioni per il nome del file CAM generato SP PLM.
- Disegno come prefisso – Mettere un prefisso al nome del disegno prima del nome del file

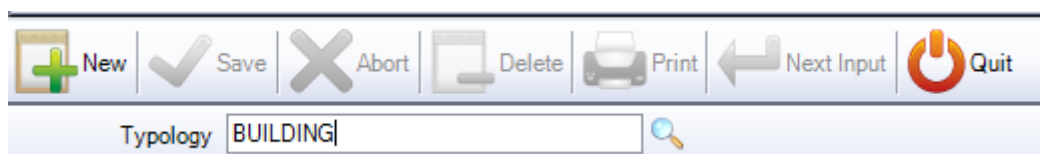


### Tipologia

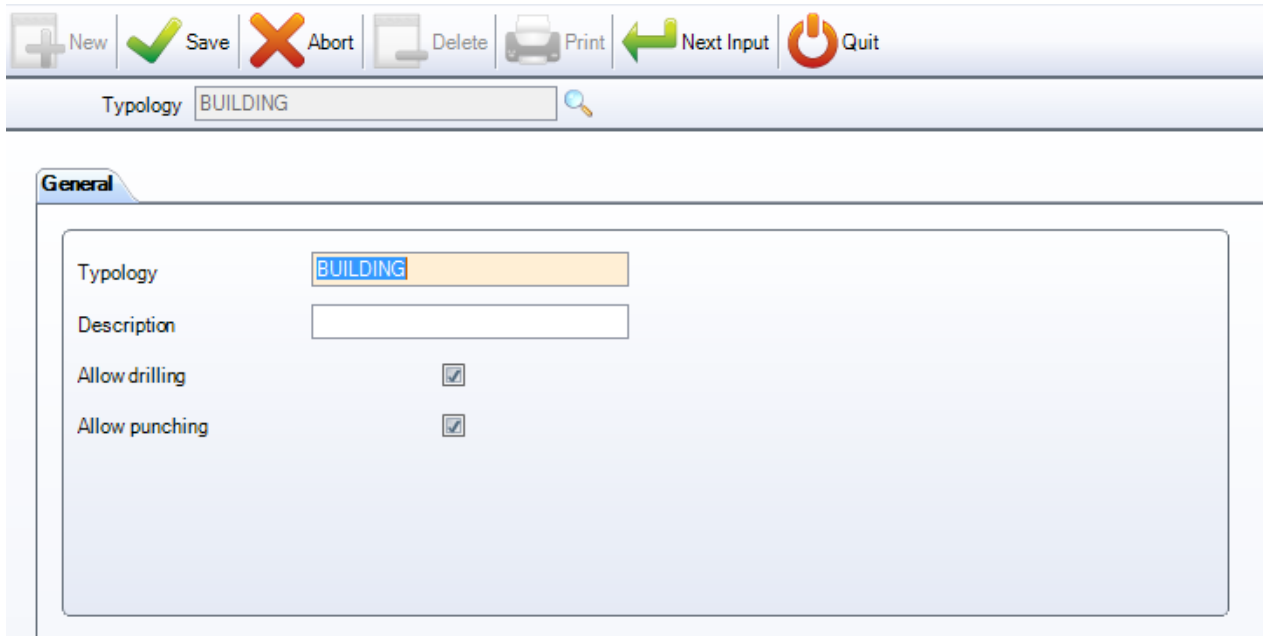


È possibile creare vari tipi di progetti e assegnargli una diversa tipologia.

Per aggiungere una nuova tipologia al database, digitare il nome nella casella di ricerca e premere NUOVO Ctrl+N



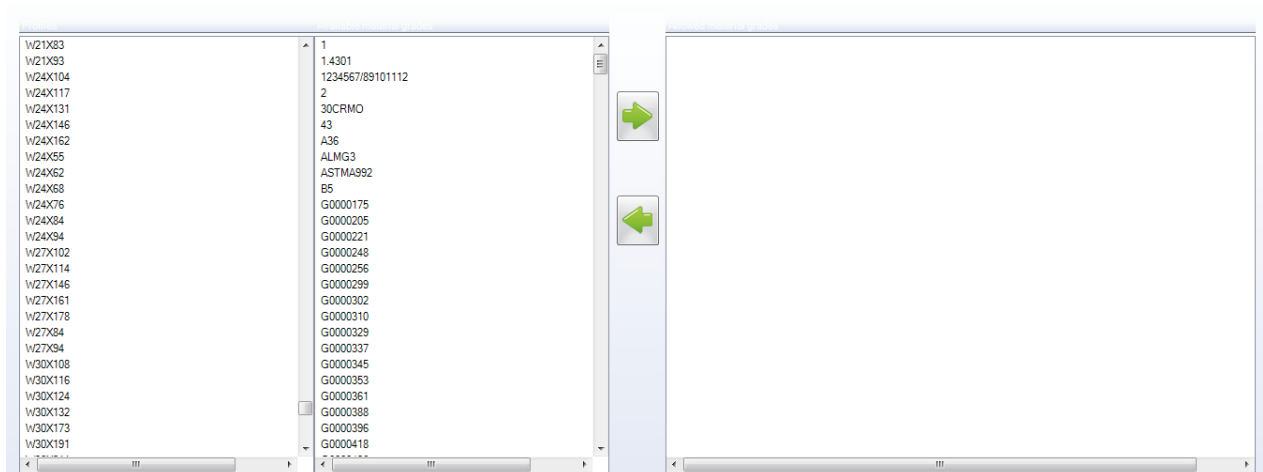
Potete attribuire una descrizione alla tipologia ed impostare controlli sul fatto che se sia consentito o meno avere foratura o punzonatura per questo tipo di edificio.




## Profilo / Qualità del materiale

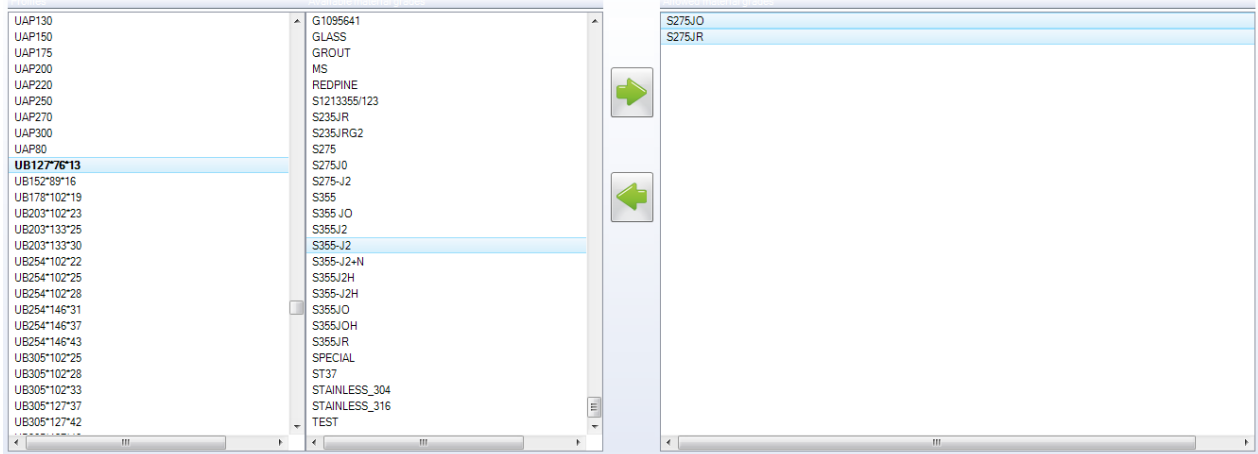


Questa opzione consente di limitare alcuni tipi di materiale per un particolare profilo. L'impostazione predefinita è che tutte le qualità di materiale siano disponibili, è necessario modificare questa impostazione solo se esistono profili per i quali si desidera specificare le qualità di materiali consentite.



Per impostare una restrizione di qualità di materiale per un profilo, fare clic sulla qualità nella lista a sinistra.

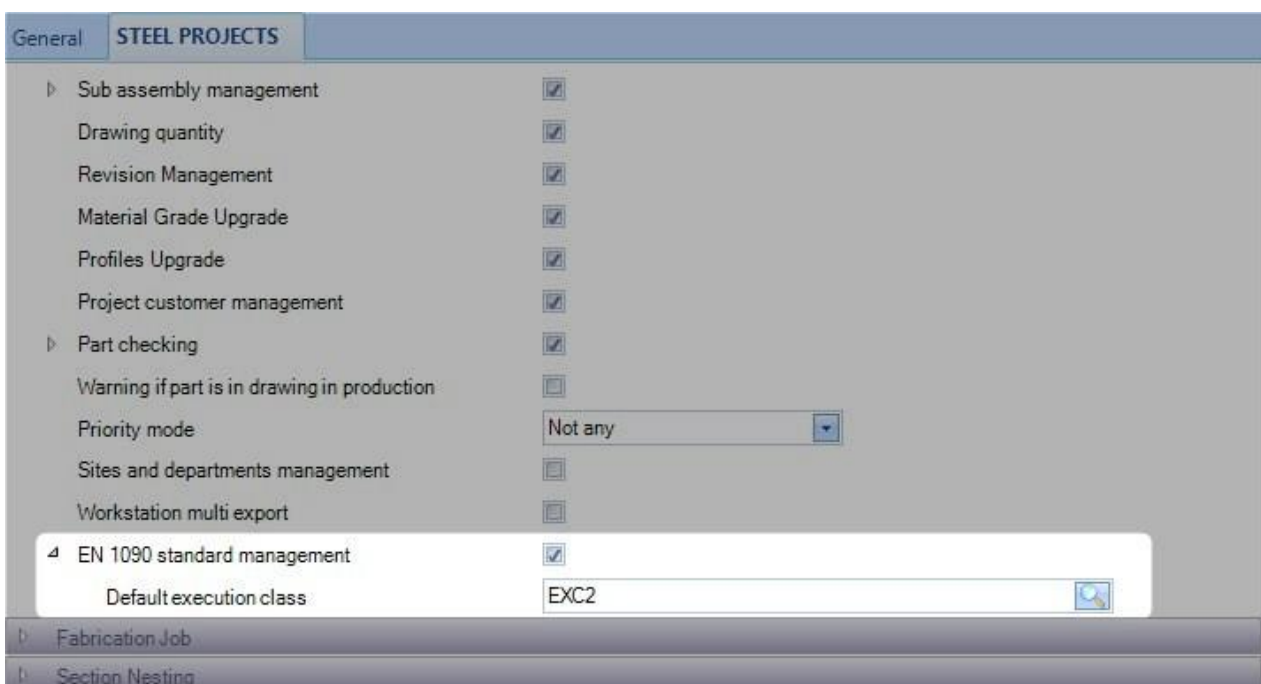
Poi cliccare sulle qualità di materiali consentite sulla seconda lista e premere  per aggiungere alla finestra a destra. Ciò indica che questo profilo avrà solo la possibilità di essere una delle qualità di materiale elencate.



## Classi di esecuzione



Per attivare la gestione delle classi di esecuzione, devete per prima cosa andare al menù di configurazione dell'azienda ed attivare la seguente opzione:





Potete definire la classe di esecuzione predefinita che sarà applicate per ogni nuovo contratto. Qui, selezionamo EXC2.

Quando entrate nel menù delle classi di esecuzione, viene mostrata la lista delle 4 classi.



Questa lista non è modificabile, corrisponde alla norma EN1090.

Tuttavia è possibile rinominare le classi..

### Marcatura automatica

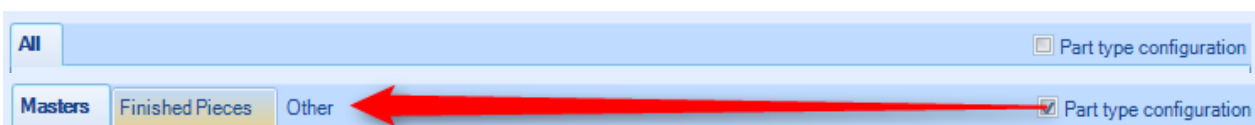


Quando è impostata, questa funzione consente di aggiungere una marcatura specifica ad un gruppo di pezzi.

### Configurazione

- La marcatura automatica può essere impostata per tutti i pezzi, senza alcuna distinzione, o un modello e processo di marcatura diversa per ogni tipo di pezzo (Principale, Finito, Altro).

Per farlo, è necessario attivare la casella "Configurazione del tipo di pezzo"



- Il processo di fabbricazione è fatto per forzare un processo di marcatura, se la macchina è in grado di farlo.

AI Part type configuration

Manufacturing process

Unspecified  
  Disc  
  Scribing  
  Leadcut

Text

Separation   
 Free text   
  Multiline

Composition

Value	Current Value	Size
Drawing		
Assembly Mark		
Project description		
Drawing description		
Part description		
Comment 1		
Comment 2		

Preview

Method

Position

- Quando viene contrassegnato Multiline, ogni elemento verrà marcato in una riga separata. Si noti che questa caratteristica è fatta solo per le piastre.

All Part type configuration

Manufacturing process

Unspecified  
  Disc  
  Scribing  
  Leadcut

Text

Separation   
 Free text   
  Multiline

Composition

Value	Current Value	Size
Drawing	Project	0
Assembly Mark	Component	0
Project description	Material short code	0
Drawing description		
Part description		
Comment 1		
Comment 2		

Preview



{Project}  
{Component}  
{Material short code}

Method

Position

- Il contenuto della marcatura è impostato come segue:

Selezionare un elemento tra quelli disponibili nella sezione a sinistra e spostarlo nella lato destro.

Potete cambiare l'ordine di ogni elemento selezionandolo ed usando i pulsanti  e 

Elenco dei campi disponibili:

- ☞ Progetto
- ☞ Disegno
- ☞ Marcatura di assemblaggio
- ☞ Componte
- ☞ Descrizione del progetto
- ☞ Descrizione del disegno
- ☞ Descrizione del pezzo
- ☞ Commento 1, 2, 3, 4 (sono commenti del pezzo)
- ☞ Codice breve del materiale \*
- ☞ Testo libero \*
- ☞ Progetto di origine \*
- ☞ Pezzo di origine \*

*I campi contrassegnati con \* sono campi speciali e verranno illustrati ulteriormente nel documento.*

- La posizione viene fatta per determinare dove la marcatura sarà posta sul pezzo. Questa caratteristica è solo per le piastre.

**All**  Part type configuration

**Manufacturing process**

Unspecified  
  Disc  
  Scribing  
  Leadcut

**Text**

Separation   
 Free text   
  Multiline


**Composition**

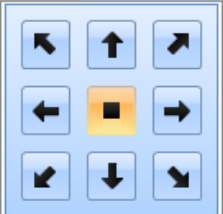
Value	Current Value	Size
Project	Component	0
Drawing		
Assembly Mark		
Material short code		
Project description		
Drawing description		
Part description		

**Preview**

{Component}

**Method**

Position 



### Campi speciali

- Se si inserisce l'elemento "testo libero", verrà sostituito nel modello di marcatura dal testo immesso nel campo di testo libero.

**Text**

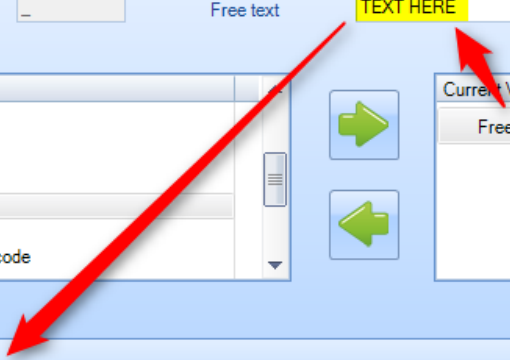
Separation   
 Free text   
  Multiline

**Composition**

Value	Current Value	Size
Comment 1	Free text	0
Comment 2		
Comment 3		
Comment 4		
Source project		
Source part		
Material short code		

**Preview**



TEXT HERE



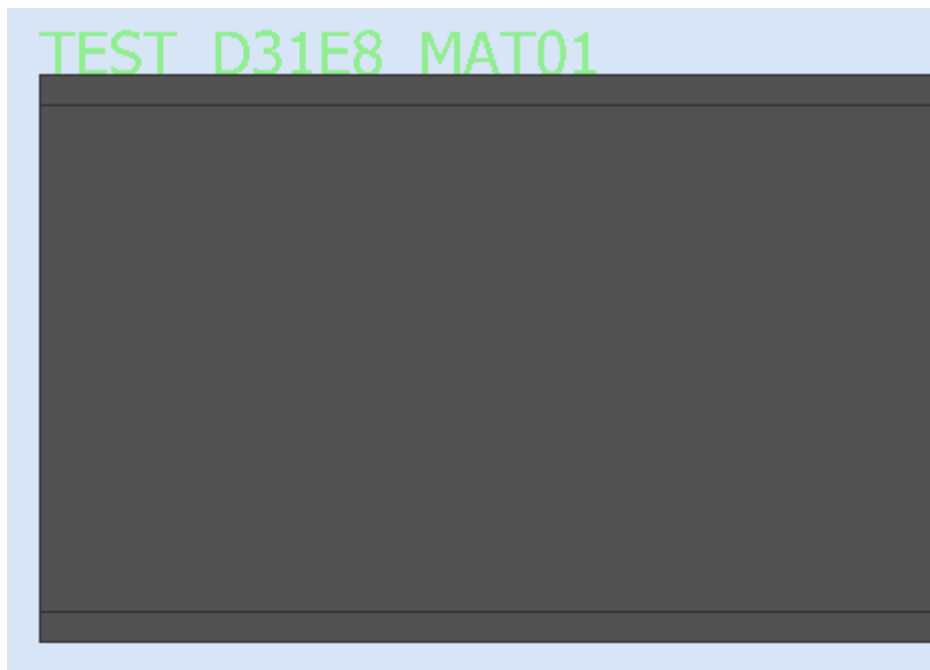
- Il codice breve per i supporti di materiale per un codice opzionale impostato per ogni qualità di materiale.

Current Value	Size
Project	0
Component	0
Material short code	0

In questo esempio impostiamo MAT1 per S235JR

Material Grade	S235JR
Description	EN10025/93
Density	7.90
Material type	<input type="text"/>  
Short code	MAT01

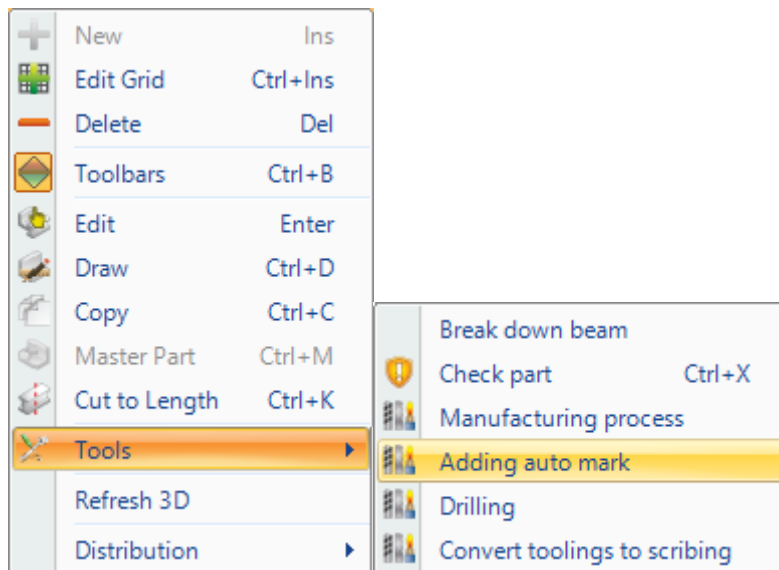
Il risultato della suddetta configurazione è il seguente



Il testo non viene mostrato nella sua posizione reale, determinata da WinCN

- Progetto originale / pezzo originale : Quando un contratto è costituito da un contratto standard, il nome di questo contratto / pezzo.

## Aggiungere la marcatura al pezzo/ai pezzi per profili



## Aggiungere la marcatura al pezzo/ai pezzi per piastre

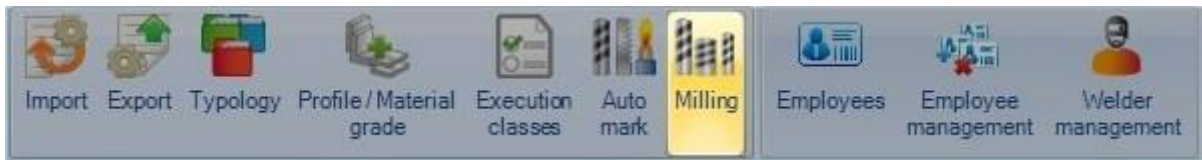
È possibile utilizzare lo strumento "Aggiungi segno automatico" manualmente per una selezione di pezzi oppure è possibile definire l'aggiunta di marcatura automatica attivando i parametri della macchina: In questo caso tutti i pezzi saranno marcati in automatico per questa macchina.

Workstations

General Tooling **Parameters** Cut parameters Hole parameters Deliverable dimensions Standards Gap

- ▷ Nesting
- ▷ General
- ▾ Tooling
  - ▷ Scribing
  - ▾ Marking 
    - Marking back web
    - Default marking type
    - Punching : Probing time per marking  s
    - Punching : Marking time per letter  s
    - Scribing : Probing time per marking  s
    - Scribing : Marking time per letter  s
    - Plasma : Probing time per marking  s
    - Plasma : Marking time per letter  s
    - Text size  mm
    - Auto mark**
  - ▷ Milling
  - ▷ Chamfer
  - ▷ Drilling
  - ▷ Outline
  - ▷ FICEP time
- ▷ Performance indicator

## Fresatura



Import Export Typology Profile / Material grade Execution classes Auto mark **Milling** Employees Employee management Welder management

## Dipendenti



Import Export Typology Profile / Material grade Execution classes Auto mark **Employees** Employee management Welder management

Se si utilizza il modulo di Production Feedback, è possibile utilizzare questa opzione per impostare i dipendenti e collegarli al loro nome utente SPPLM.

Per aggiungere un dipendente al database, digitare il proprio ID utente nella casella di ricerca e quindi premere NUOVO o Ctrl + N

## GENERALE


Compilare i dettagli dei dipendenti, inclusa la data di inizio e fine, se necessario.

Fare doppio clic nel campo utente per associare questo dipendente ad un utente



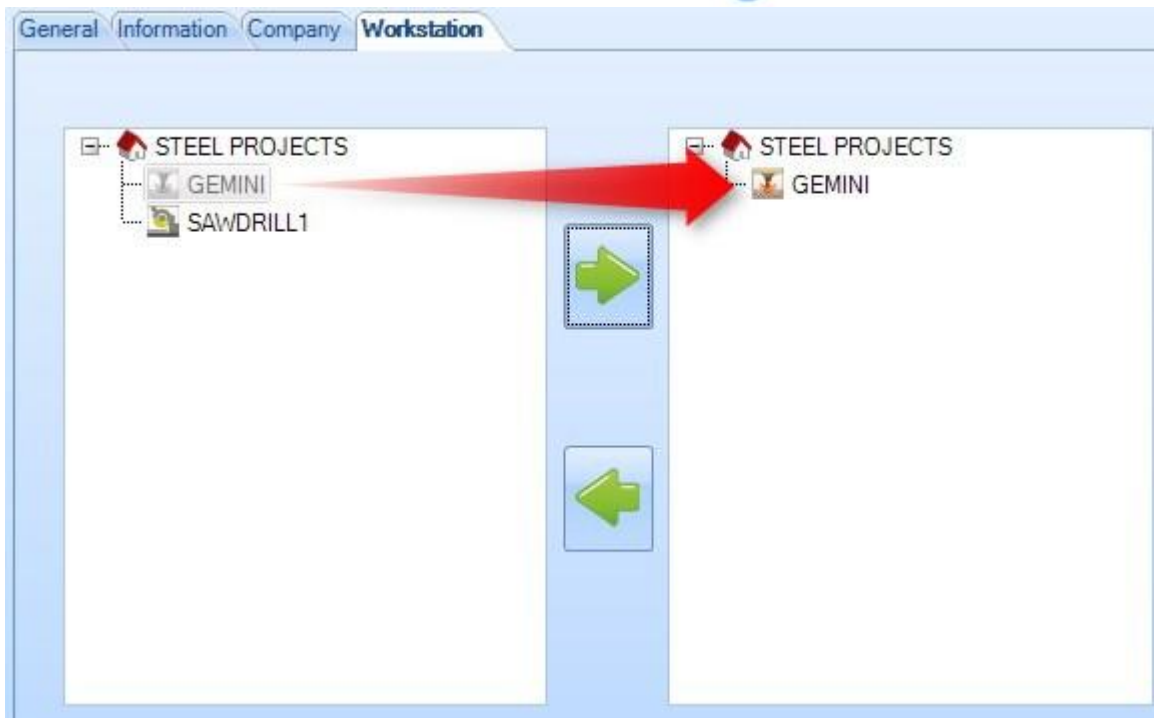
General		Information	Company	Workstation
ID	0001			
ID Number				
Name	MARTI			Functions
First Name	Oriol			<input type="checkbox"/> Account manager
Date in	22/04/2006			<input type="checkbox"/> Sales representative
Date out	/ /			
User	USER			
Supervisor	<input type="checkbox"/>			
Telephone N°				

## AZIENDA

Per i database multi aziende, selezionare la società in cui è associato il dipendente, selezionarlo dall'elenco a sinistra e premere  per aggiungerlo a destra

È possibile assegnare un dipendente a ciascuna macchina su cui lavora.  
In questo caso, nel modulo di Production feedback, solo queste macchine verranno visualizzate quando questo dipendente si conetterà.




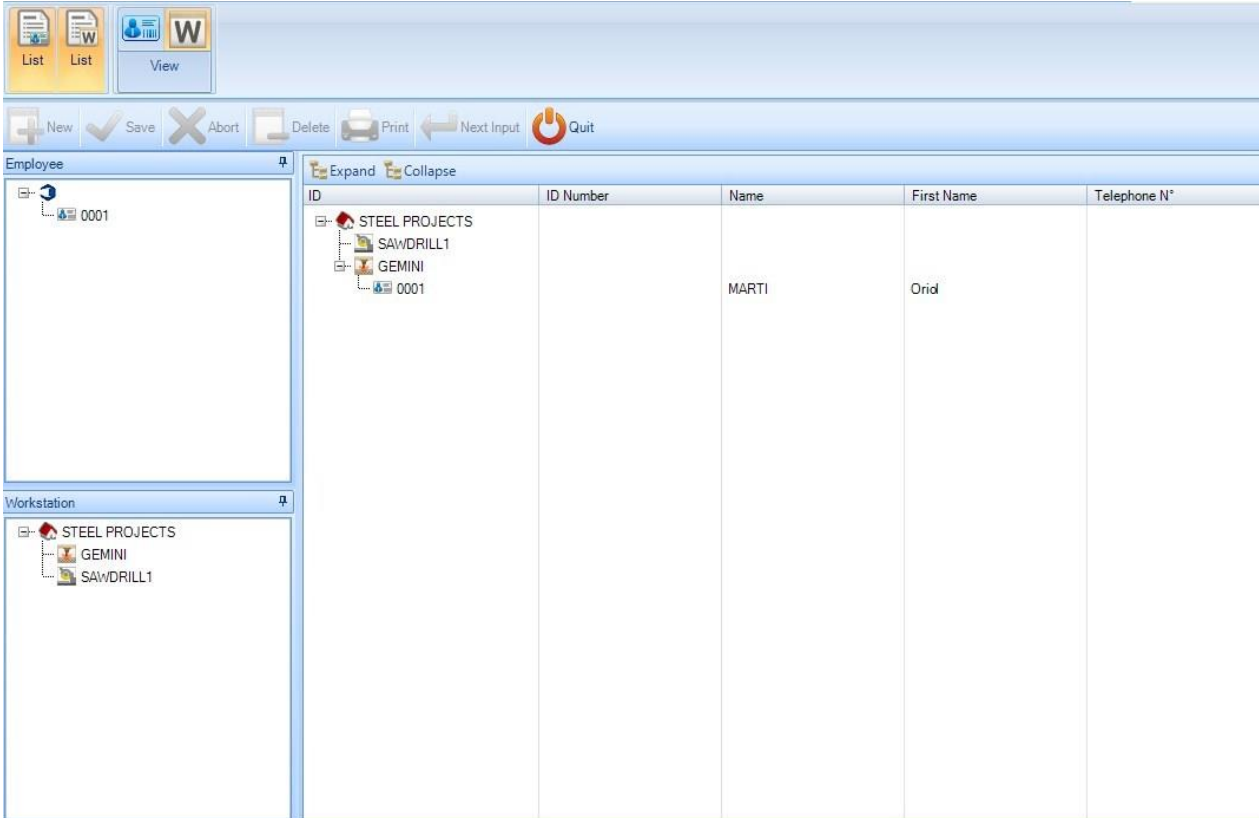


## Gestione dipendenti



Questa è una panoramica di tutti i dipendenti e postazioni di lavoro per ogni azienda.


Quando  è selezionato, viene visualizzata la lista dei dipendenti assegnati ad ogni postazione di lavoro.



The screenshot shows the software interface with the 'W' icon selected in the toolbar. The main window is divided into several sections:

- Employee:** A tree view showing the project structure: STEEL PROJECTS > SAWDRILL1 > GEMINI > 0001.
- Workstation:** A tree view showing the workstation structure: STEEL PROJECTS > GEMINI > SAWDRILL1.
- Table:** A table with columns: ID, ID Number, Name, First Name, and Telephone N°. The table contains one entry for employee 'MARTI' assigned to workstation '0001'.

ID	ID Number	Name	First Name	Telephone N°
0001		MARTI	Orid	

Se  è selezionato, viene visualizzato l'elenco delle postazioni di lavoro assegnate ad ogni dipendente.



The screenshot shows the software interface with the 'Person' icon selected in the toolbar. The main window is divided into several sections:

- Employee:** A tree view showing the project structure: STEEL PROJECTS > GEMINI > SAWDRILL1.
- Table:** A table with columns: ID and ID Number. The table contains one entry for workstation '0001' assigned to employee '0001'.

ID	ID Number
0001	

## Gestione delle saldatrici



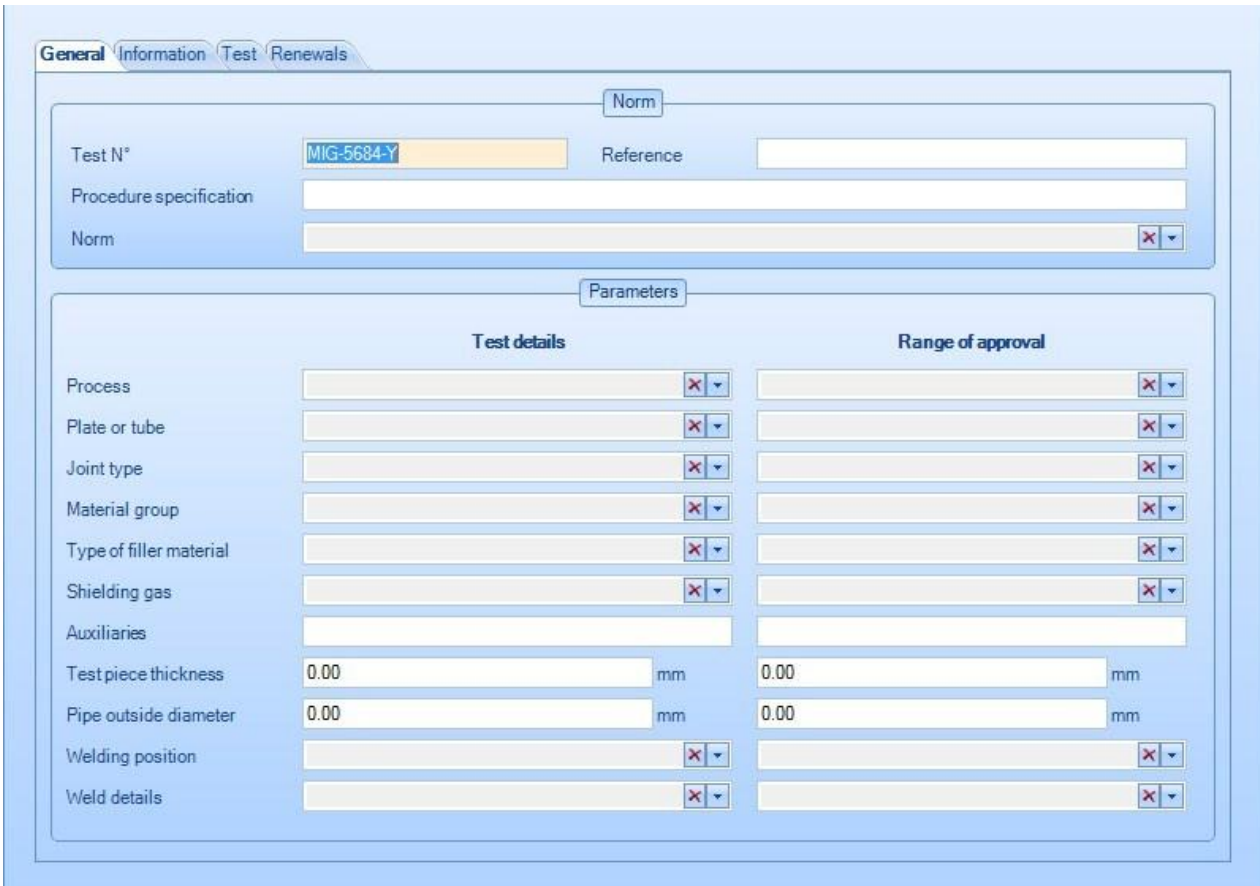
È possibile gestire le qualifiche di saldatura qui.

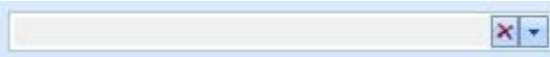
Per aggiungere una nuova qualifica e assegnarla ad un dipendente, selezionarlo nel pannello di sinistra e fare clic destro, nuovo a destra.

Nella nuova finestra, inserire il numero di test e premere NUOVO.

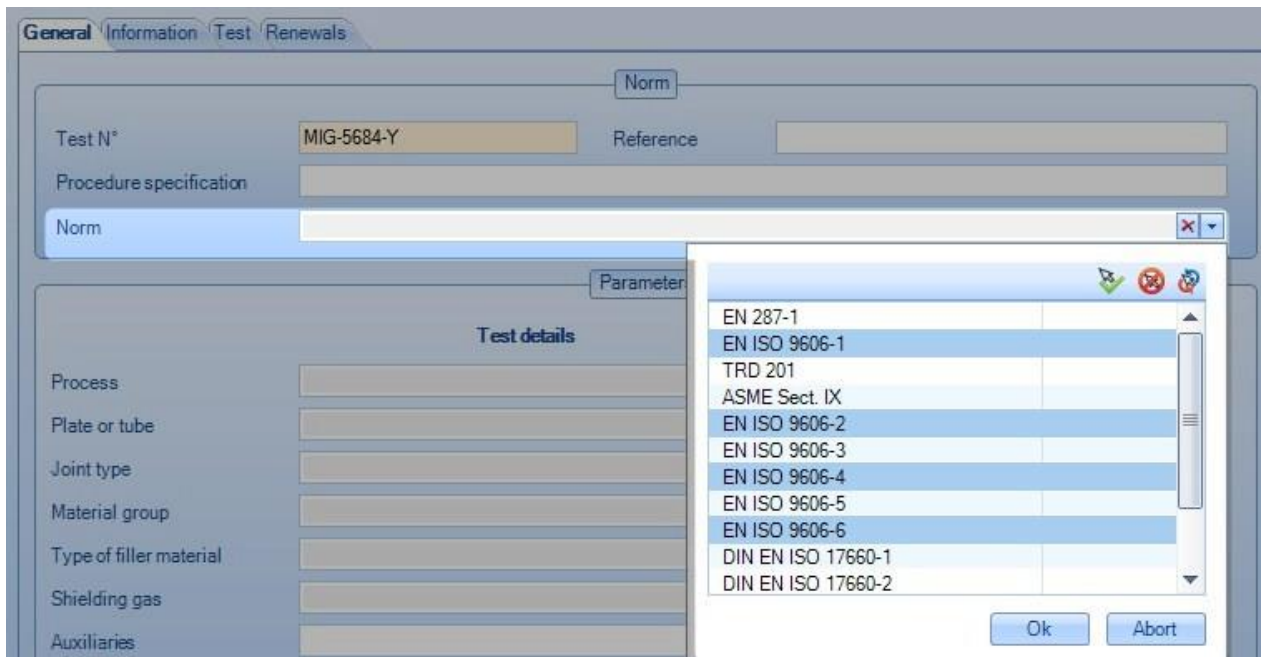


Nella scheda Approvazione, la scheda generale contiene le principali informazioni sul test di approvazione stesso.



I campi come questo  permettono una multi selezione, qd eccezione di gas schermatura, piastra o tubo e tipo congiunto.


Tenere premuto Ctrl mentre si selezionano gli articoli.



La scheda di prova fornisce ulteriori informazioni su come è stato eseguito il test di approvazione (nome dell'ispettore, indirizzo del centro di ispezione...)



La scheda di rinnovo contiene l'elenco delle date del rinnovo del certificato e della sua validità. Nel campo nome vi è il nome dell'ispettore che lo ha rinnovato.

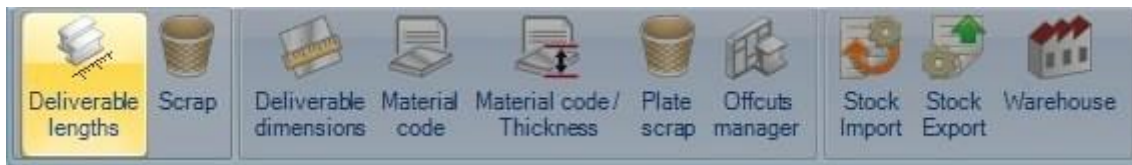
Un dipendente che ha qualifiche per la saldatura appare con questa icona 

## Dati di Nesting



Il menù dati nesting contiene tutte le impostazioni relative sia a Section Nesting che a Plate Nesting. Fare clic su un pulsante per andare al capitolo correlato.

### Lunghezze disponibili




Queste sono le lunghezze di magazzino consentite per lo stock acquistato (quando non importa le proprie barre di riserva, utili per la stima)


È necessario impostare alcune lunghezze per utilizzare il modulo di Section Nesting.



Category / prefix     Length  mm

Category	Prefix	6100	8000	9000	10000	12000	14000
C		●	○	○	●	●	●
C		●	○	○	●	●	●
I		●	●	●	●	●	●
I		●	●	●	●	●	●
L		●	○	○	○	●	○
●		●	○	○	○	●	○
I		●	○	○	○	○	○
L		●	○	○	○	●	○
C		●	○	○	●	●	●
C		●	○	○	●	●	●
□		●	○	○	○	●	○
○		●	○	○	○	●	○

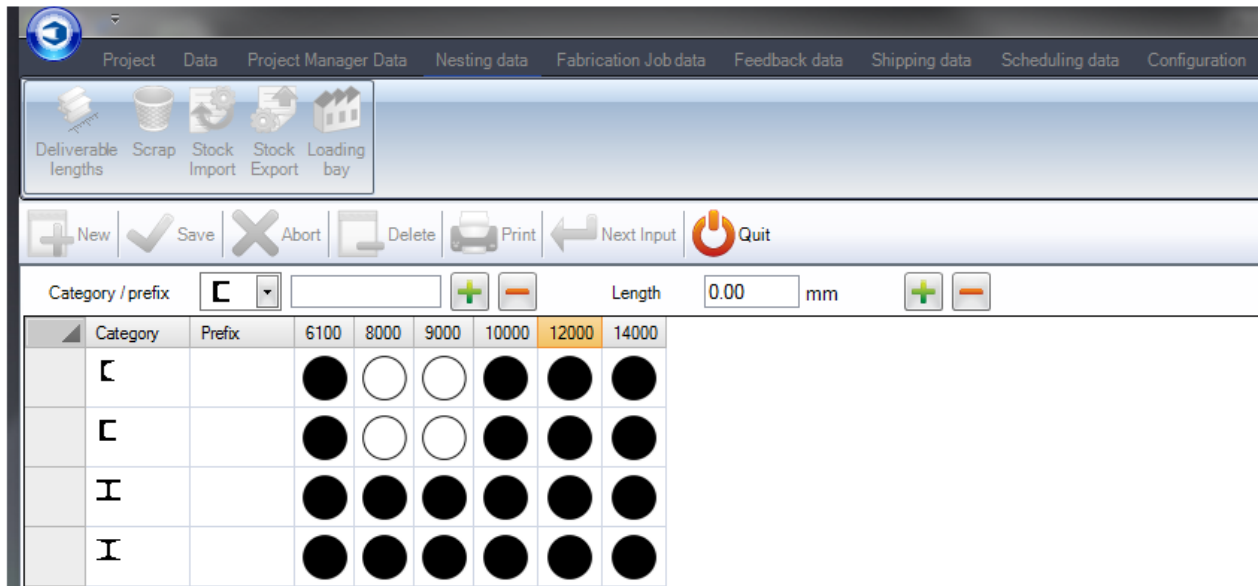
Aggiungere Profili - Aggiungere i profili che dovrete nidificare dal menù a discesa e premere a sinistra  per ognuno.

Aggiungere lunghezze - Aggiungere tutte le lunghezze possibili digitando le dimensioni e premendo il tasto destro .

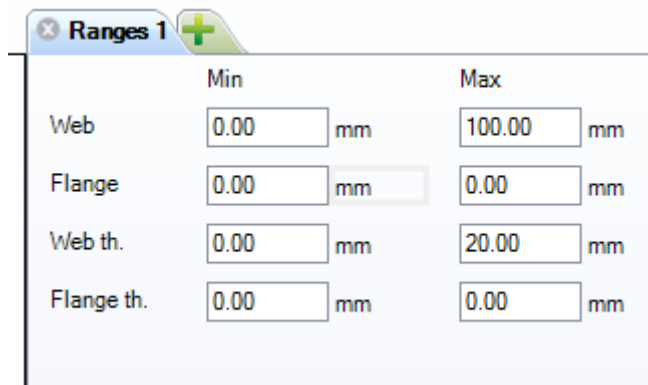
Assegnazione - Una volta impostati tutti i profili e le possibili lunghezze, fare doppio clic sui cerchi bianchi per trasformarli in nero, ciò indica che è possibile acquistare quella lunghezza per quel profilo.

Gamme - se potete solo acquistare determinate gamme di profili per una determinata lunghezza, potete utilizzare l'opzione intervallo


Per iniziare, fare clic su uno dei cerchi neri a cui si desidera assegnare un intervallo.



Quindi sulla finestra di intervallo a destra, riempire i parametri del profilo all'interno del quale deve essere il pezzo per entrare in tale intervallo.



Una volta che sono state effettuate queste impostazioni, fare clic sul cerchio nero e si vedrà che questo cambia da un cerchio completamente nero ad un cerchio parzialmente nero, indicando che esiste un

intervallo.  One partial dimension range

Per impostare un certo numero di intervalli diversi all'interno dello stesso profilo \ lunghezza, premere



Quando saranno impostati più intervalli, il cerchio verrà visualizzato in questo modo



Several dimension ranges

## Sfrido



Qui è possibile impostare le dimensioni massime degli sfridi per tutti i tipi o le gamme di profili.

Eventuali scampoli inferiori a questo valore saranno identificati dal sistema come sfrido non recuperabile. Tutto quell che è superiore sarà visto come come sfrido recuperabile.

		Minimum				Maximum				
Category	Prefix	Web	Flange	E_Web	E_Flange	Web	Flange	E_Web	E_Flange	Maximum Scrap
C										2500.00
C										2500.00
I										2500.00
I										2500.00
L										2500.00
L										2500.00
●										2500.00
⊥										2500.00
⊥										2500.00
I										2500.00
L										2500.00
C										2500.00
C										2500.00
I										2500.00
Y										2500.00
□										2500.00
○										2500.00

Premere  per aggiungere un nuovo profilo all'elenco o premere  per aggiungere tutti i profili.

Se si desidera lo stesso valore di sfrido per tutte le dimensioni di un profilo, non è necessario impostare valori minimi o massimi del profilo. Basta impostare un valore per lo sfrido massimo come sopra.

Per impostare intervalli diversi dello stesso profilo, aggiungere il profilo in più volte con dimensioni del profilo separate.

Anima - dimensione dell'anima

Ala - Dimensione dell'ala



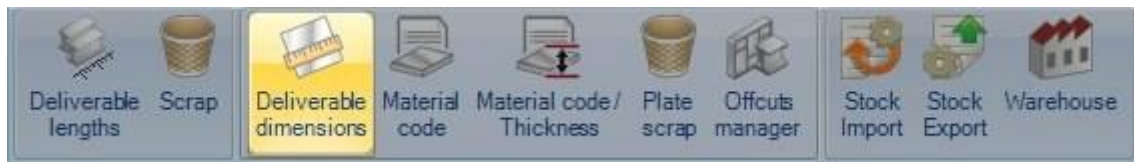
E\_Anima – Spessore Anima

E\_Flange – Spessore Ala

Ad esempio, le seguenti impostazioni imposterebbero due intervalli per i lotti. Ogni fascio con una dimensione anima inferiore a 100, avrà un valore massimo di sfridi pari a 2500. Qualsiasi dimensione superiore avrà un valore massimo di sfridi pari a 2000

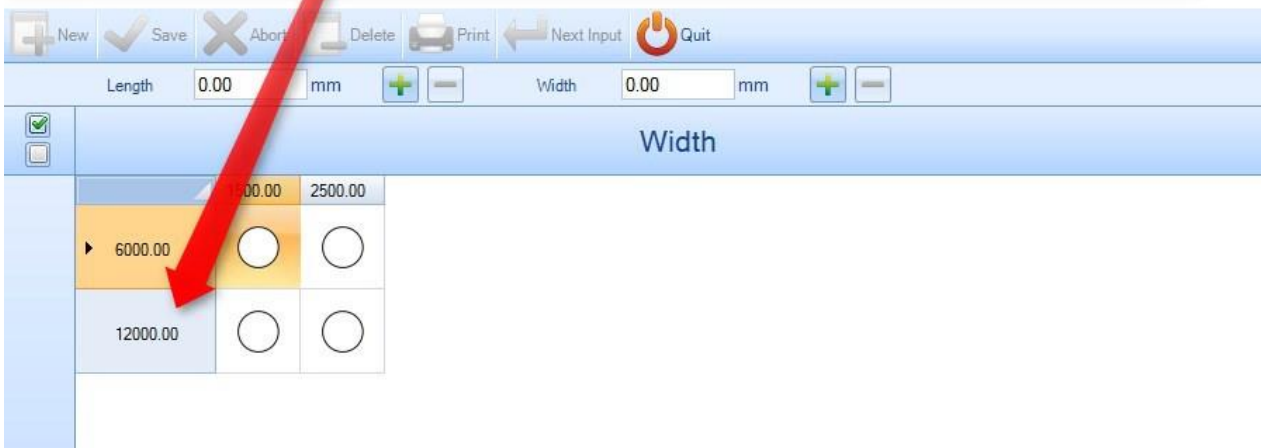
		Minimum				Maximum				
Category	Prefix	Web	Flange	E_Web	E_Flange	Web	Flange	E_Web	E_Flange	Maximum Scrap
I						100.00				2500.00
I		100.00								2000

## Dimensioni disponibili



Le dimensioni disponibili sono le dimensioni delle piastre che possono essere utilizzate nel modulo di Plate Nesting senza doverle immettere per ogni nesting.

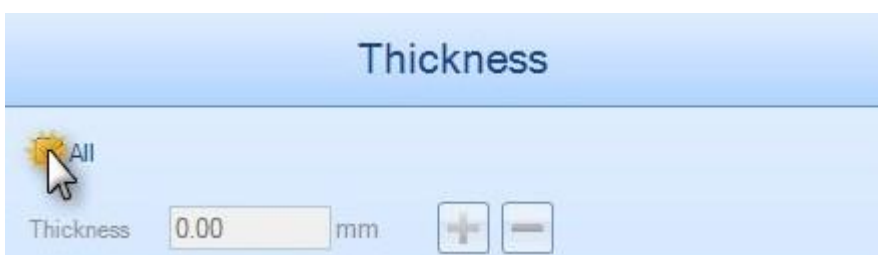
Digitare le larghezze e le lunghezze nei campi corrispondenti e premere  per aggiungerle nella scheda.



Una volta immesse tutte le dimensioni, bisogna fare doppio clic sulle coppie [Lunghezza; Larghezza] che consentono di utilizzare:

	1500.00	2500.00
▶ 6000.00	●	●
12000.00	○	●

È possibile definire una gamma di disponibilità a seconda dello spessore della piastra. Fare clic una volta su un punto nero, ad esempio 6000x1500 e, sul lato destro, deselegionare la casella "Tutto".



Rende disponibile il campo "spessore"

All

Thickness  mm + -

Inserire tutti gli spessori consentiti per queste dimensioni

**Thickness**

All

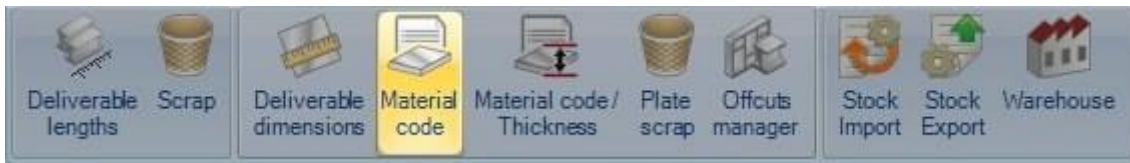
Thickness  mm + -

Thickness
3.00
5.00
6.00
▶ 8.00

Ora è possibile vedere nella griglia il simbolo che dice che ci sono intervalli definiti per queste dimensioni.

	1500.00	2500.00
▶ 6000.00		
12000.00		

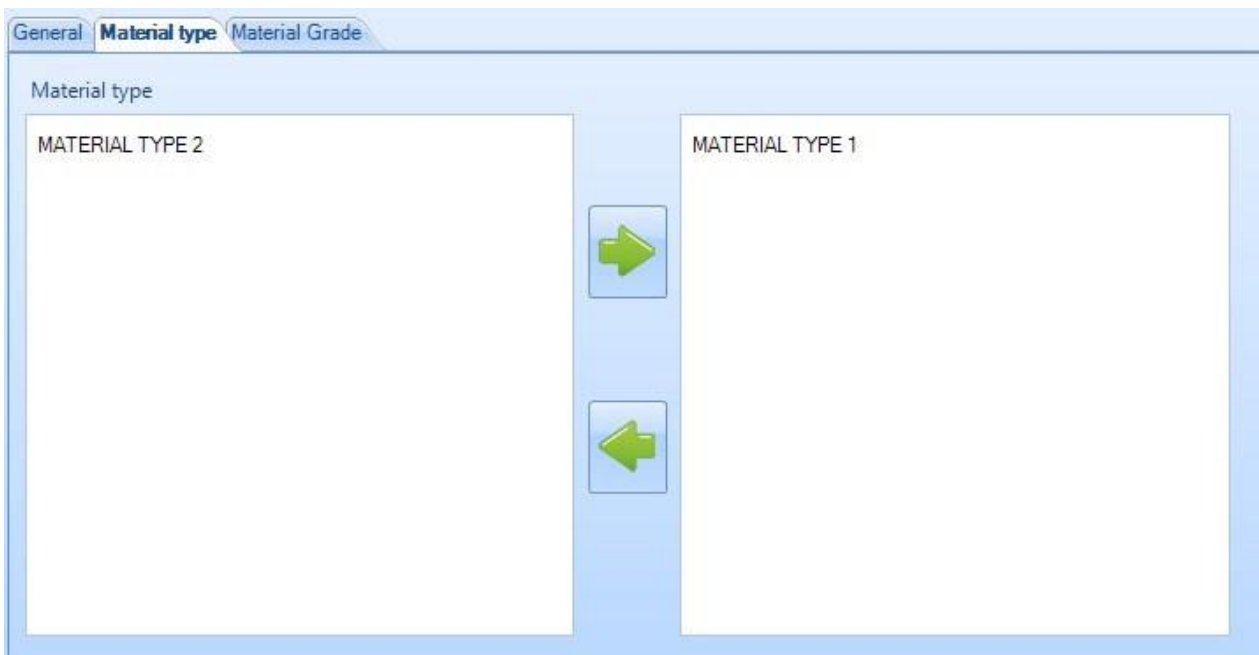
## Codice materiale



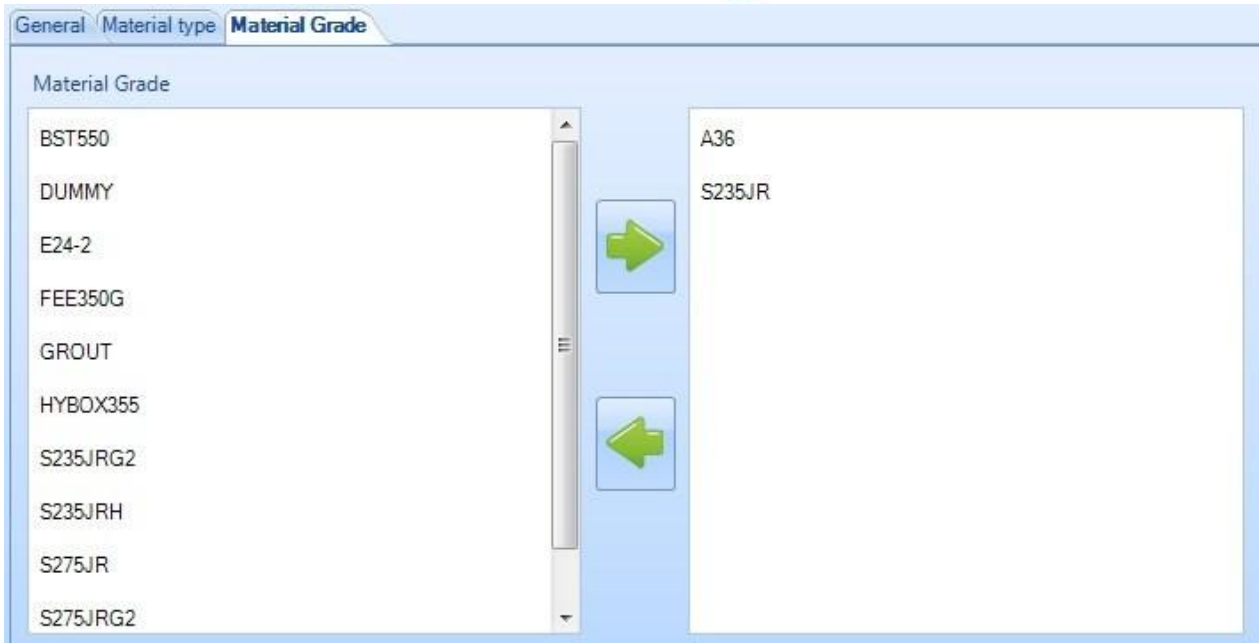
I parametri tecnologici di un nesting dipendono dalla qualità del materiale. Nella maggior parte dei casi, questi parametri tecnologici sono gli stessi per tutte le qualità di materiali. Quindi il codice materiale consente di raggruppare le qualità dei materiali insieme. Una qualità di materiale può essere collegata a uno o più codici materiali.

La maggior parte del tempo, questo codice sarà STEEL. Tuttavia, per alcune macchine particolari, questo codice può essere diverso per fornire informazioni sull'ampiezza, ad esempio.

Uno o più [tipi di materiale](#) possono essere selezionati, spostandoli dal pannello di sinistra a quello di destra.



La stessa cosa per le [Qualità di materiale](#) :

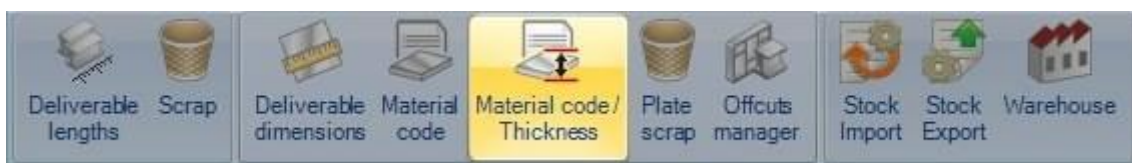


Se un materiale non è assegnato ad alcun codice materiale, si avrà un messaggio di errore nel modulo di nesting e non sarà possibile fare il nesting dei pezzi senza codice materiale.

	Project	Component	Profile	Material Grade	Material code	Treatment	Quantity
▶	BAT01	VP1	PLATE15	S235JRG2			8
▶	BAT01	PL50	PLATE15	S235JRG2			18
▶	BAT01	PL23	PLATE15	S235JRG2			4
▶	BAT01	PL21	PLATE15	S235JRG2			3
▶		24	PLATE15	S235JRG2			4

Material code not defined

### Codice materiale / Spessori



Ogni [Codice material](#) deve essere collegato ad uno o più spessori.

La lista degli spessori è importata da quelli associate alle machine di plate nesting.

Workstations GEMINI

General Tooling Parameters Cut parameters Hole parameters Deliverable dimensions Standards Gap

Material code       Case sensitive

Material code	Thickness	Part Gap	Left Gap	Right Gap	Top Gap	Bottom Gap	Common cut
STEEL	5.00 mm	15.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	6.00 mm	15.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.50 mm
STEEL	8.00 mm	15.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	10.00 mm	20.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	12.00 mm	20.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	15.00 mm	20.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	20.00 mm	20.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.10 mm
STEEL	25.00 mm	30.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	30.00 mm	35.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	35.00 mm	35.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	40.00 mm	40.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	45.00 mm	40.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	50.00 mm	40.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	55.00 mm	40.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	60.00 mm	40.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	80.00 mm	40.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm
STEEL	100.00 mm	40.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	10.00 mm	4.00 mm

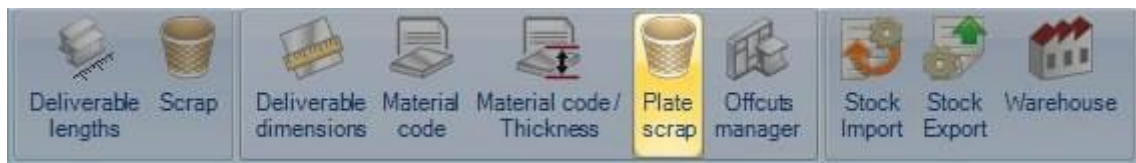
Material code     Thickness  mm

Thickness

Material code	5.00	6.00	8.00	10.00	12.00	15.00	20.00	25.00	30.00	35.00	40.00	45.00	50.00	55.00	60.00	80.00	100.00
STEEL	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Per default tutti gli spessori sono aggiunti nella griglia Spessori/ Codice materiale.

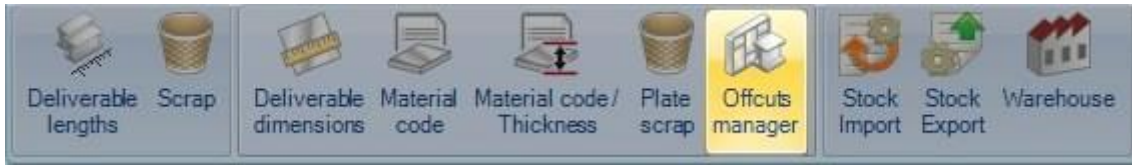
### Sfrido piastre



Definire qui le dimensioni minime per le rimanenze da considerare come riutilizzabili.

Si noti che lo spessore non è obbligatorio.

## Gestore rimanenze



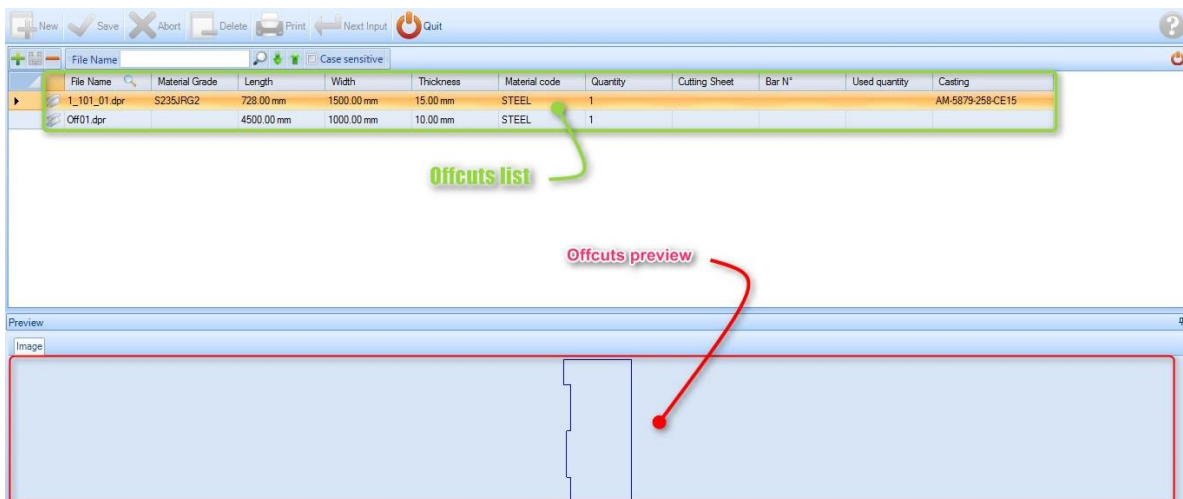
Il gestore delle rimanenze mantiene una traccia di tutte le rimanenze dei plate nesting.



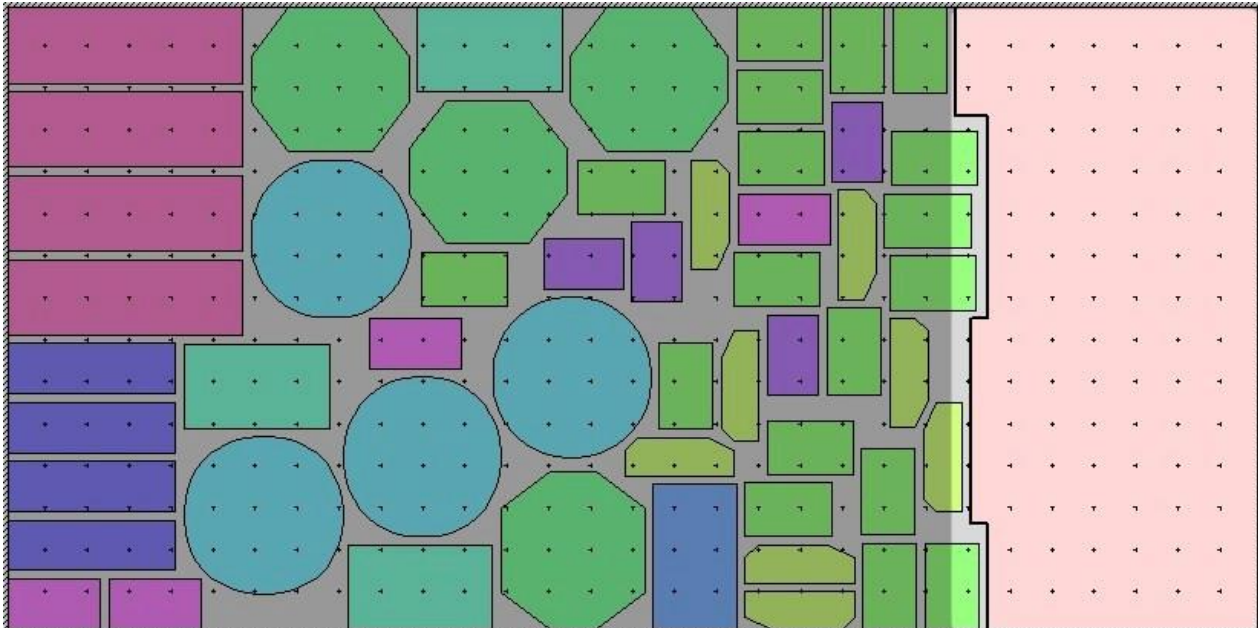
Se il pulsante sfrido non recuperabile (scrap) è attivato, anche le rimanenze che non sono abbastanza grandi per essere considerate riutilizzabili sono mostrate. Queste dimensioni sono impostate nella finestra "Sfrido piastre."

Nella schermata principale, avete una panoramica di tutte le rimanenze. Queste rimanenze sono generate automaticamente quando il documento del laboratorio viene stampato nel modulo di nesting.

Si noti che il numero di colata della piastra madre ha seguito la rimanenza.



In questo esempio la rimanenza è stata generate dal seguente nesting:

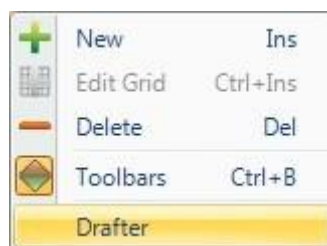


Profile	Material Grade	Treatment	Length	Width	Quantity	Used quantity	Storage location	Warehouse	Casting
PLATE15	S235JRG2		3000.00	1500.00	1	1			AM-5879-258-CE15

Lo scarto è generato solo quando il documento di laboratorio è stato creato.

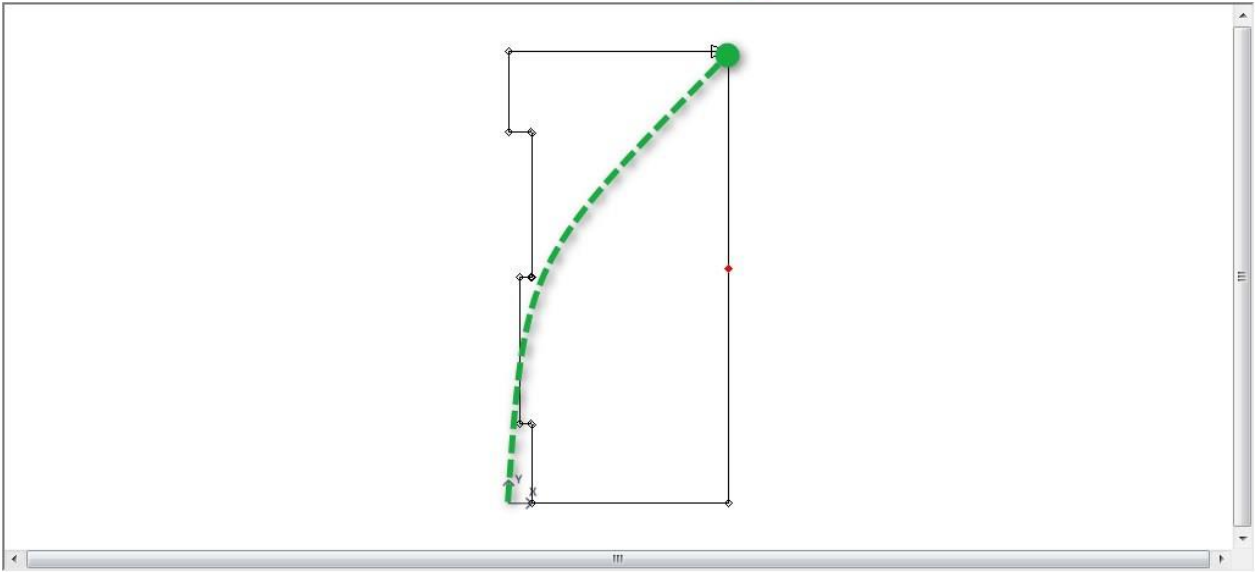
### Modificare una rimanenza (scarto)

Se si fa clic con il tasto destro su una riga, è possibile accedere al disegnatore per modificare lo scarto. Nel nostro esempio, è utile ruotare la piastra, così l'angolo inferiore sinistro si trova al punto (0,0).

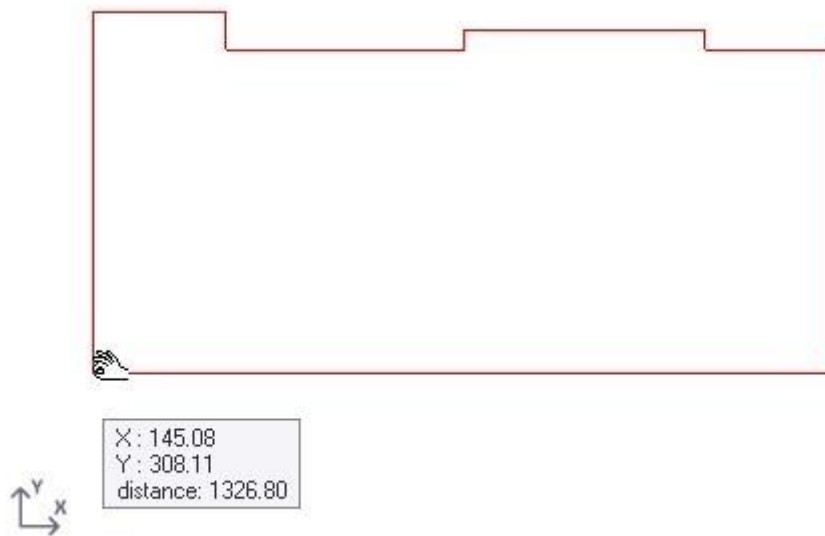


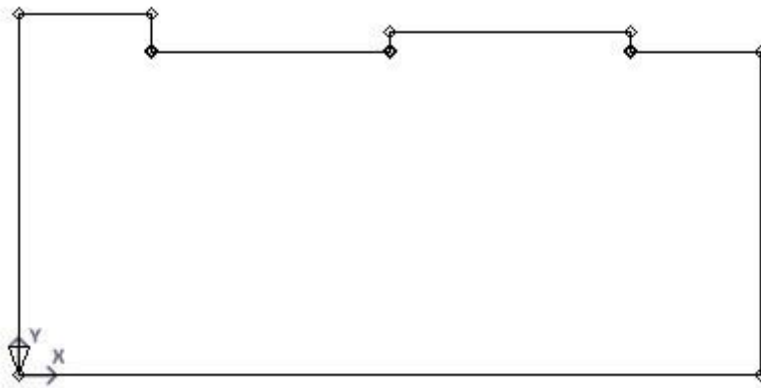
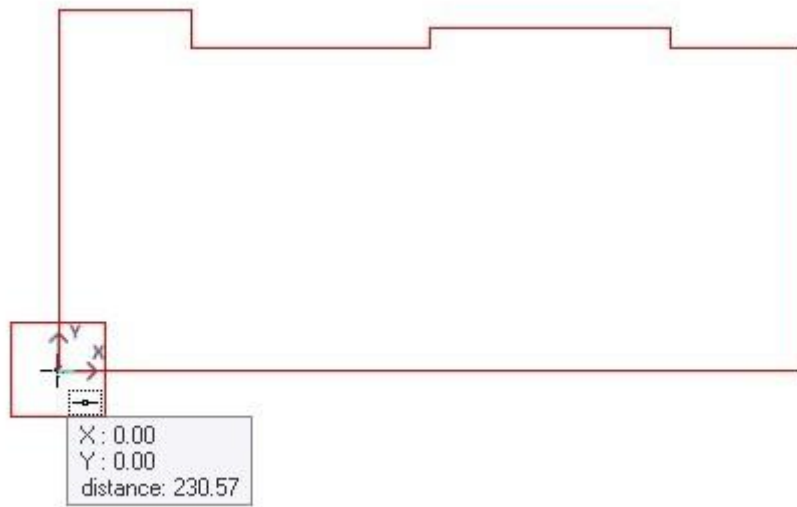
Dobbiamo ruotare lo scarto in modo che l'angolo in alto a destra (punto verde) sia spostato all'origine del disegno:





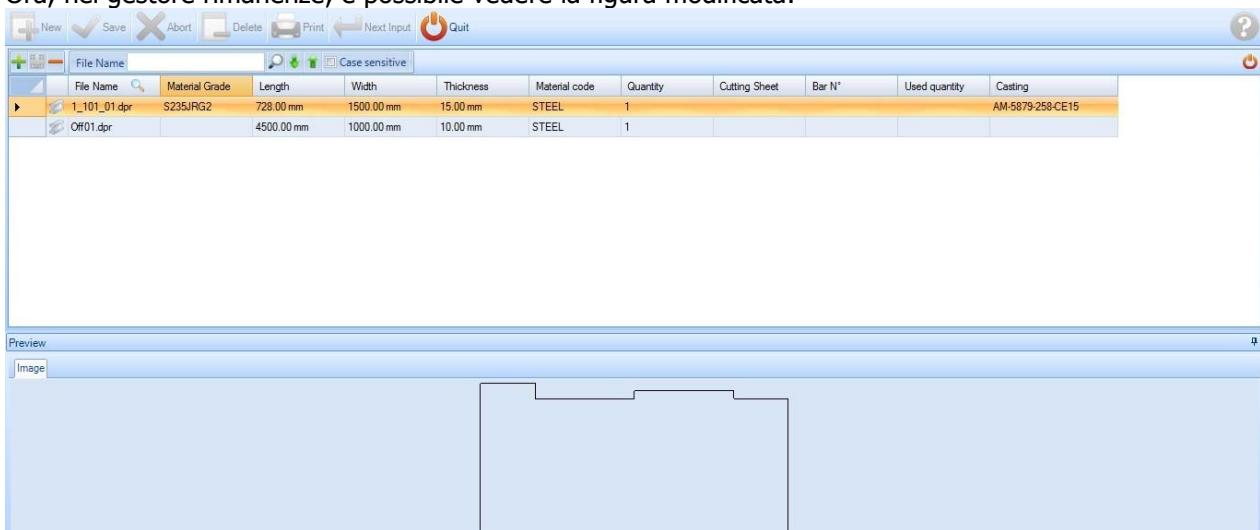
Selezionare lo strumento Accurate Nesting , cliccare sull'entità e poi sul lato destro in alto. Ora la piastra è attaccata all'utensile, è possibile ruotarla fino ad ottenere il risultato desiderato:



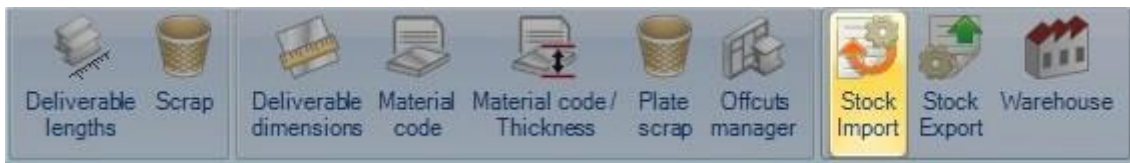


Salvare e chiudere

Ora, nel gestore rimanenze, è possibile vedere la figura modificata:

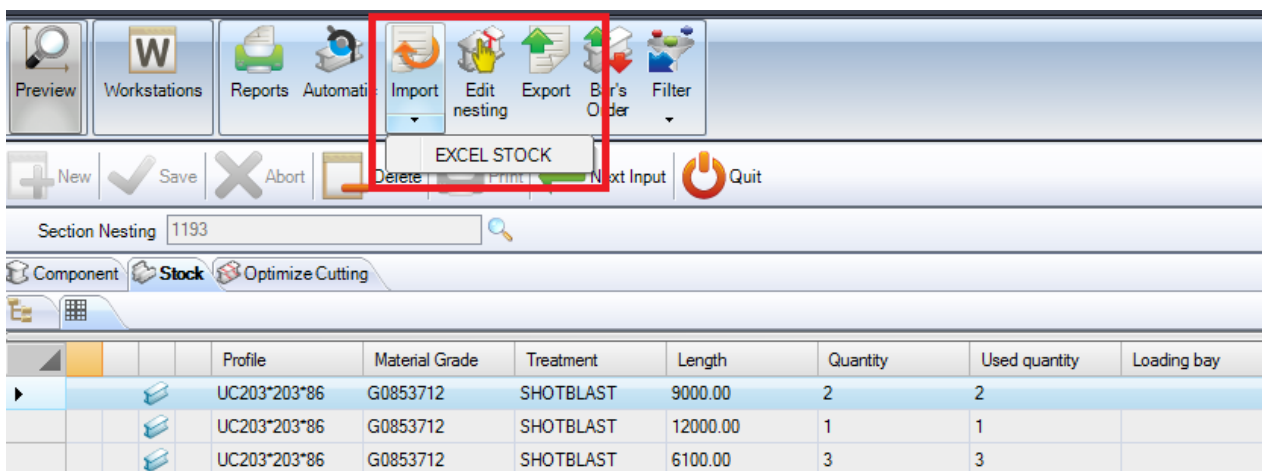


## Import Stock



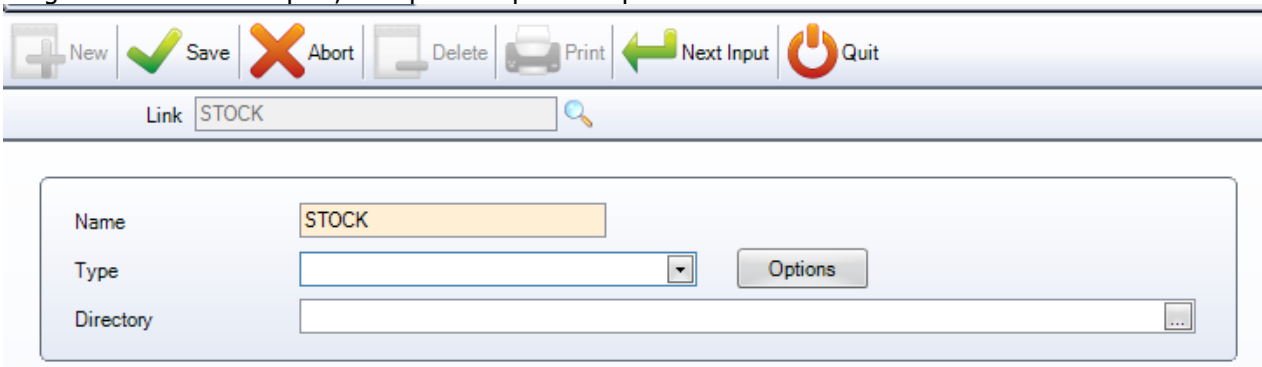
Da qui è possibile impostare gli import per l'importazione di barre di riserva nel modulo di section nesting da un software di terze parti.

Questi import sono disponibili nel modulo di section nesting utilizzando l'icona seguente.



Per aggiungere un nuovo tipo di materiale al database, digitare il nome nella casella di ricerca, quindi premere NUOVO o Ctrl + N

Scegliere il nome dell'import, del tipo e del percorso predefinito



I due tipi principali sono Excel e SP Stock

## Import Excel Stock

Questo import consiste nell'importazione dello stock disponibile da un file Excel xls o csvl. Potete creare un file con righe diverse per le barre che avete e diverse colonne con una variei informazioni diverse.

Name	EXCEL STOCK	
Type	Excel Stock Import (1.6.0.392)	Options
Directory	C:\Users\AndrewS\Desktop\DSTV_Profiles\	

**LINEA** - Specificare la riga del file in cui iniziano le informazioni. Se si dispone di una singola riga di intestazione, si mette qui la riga 1 (l'importazione ignora la riga 0)

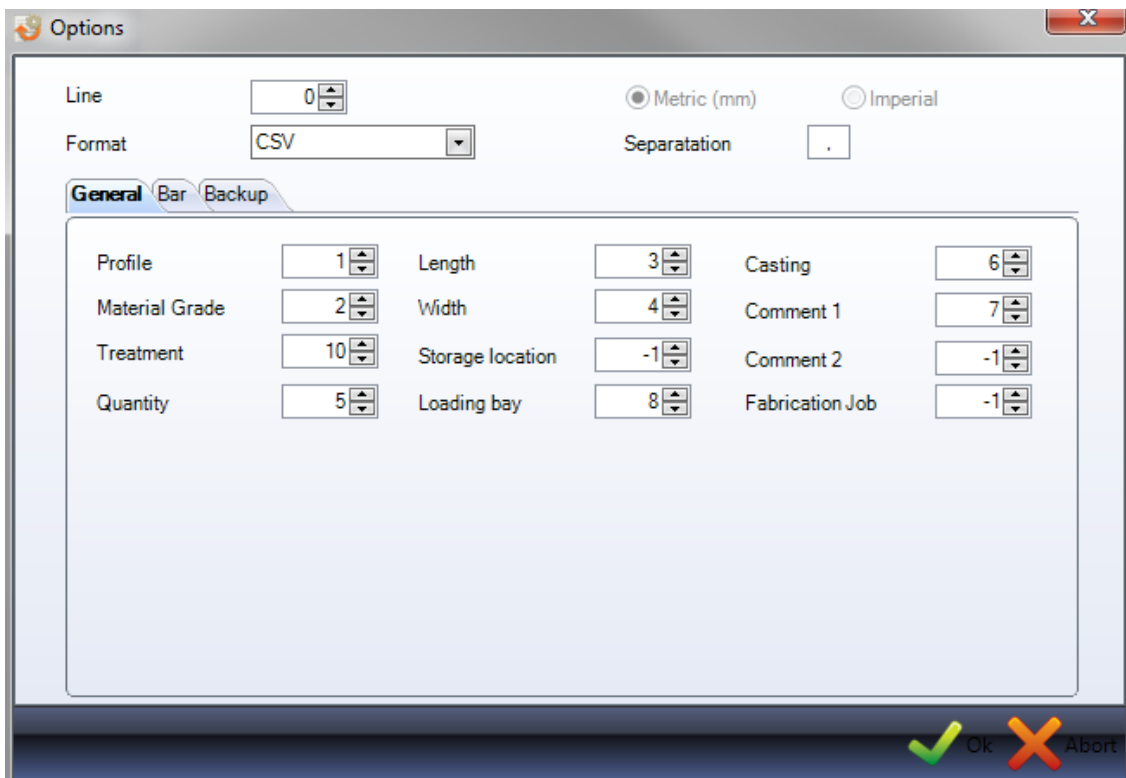
**FORMATO** - Scegliere tra formati CSV o XLS

**GENERALE** - Specificare le colonne del file e dove le informazioni devono essere importate.

Il numero rappresenta la posizione numerica alfa - A = 0, B = 2, C = 3 ecc

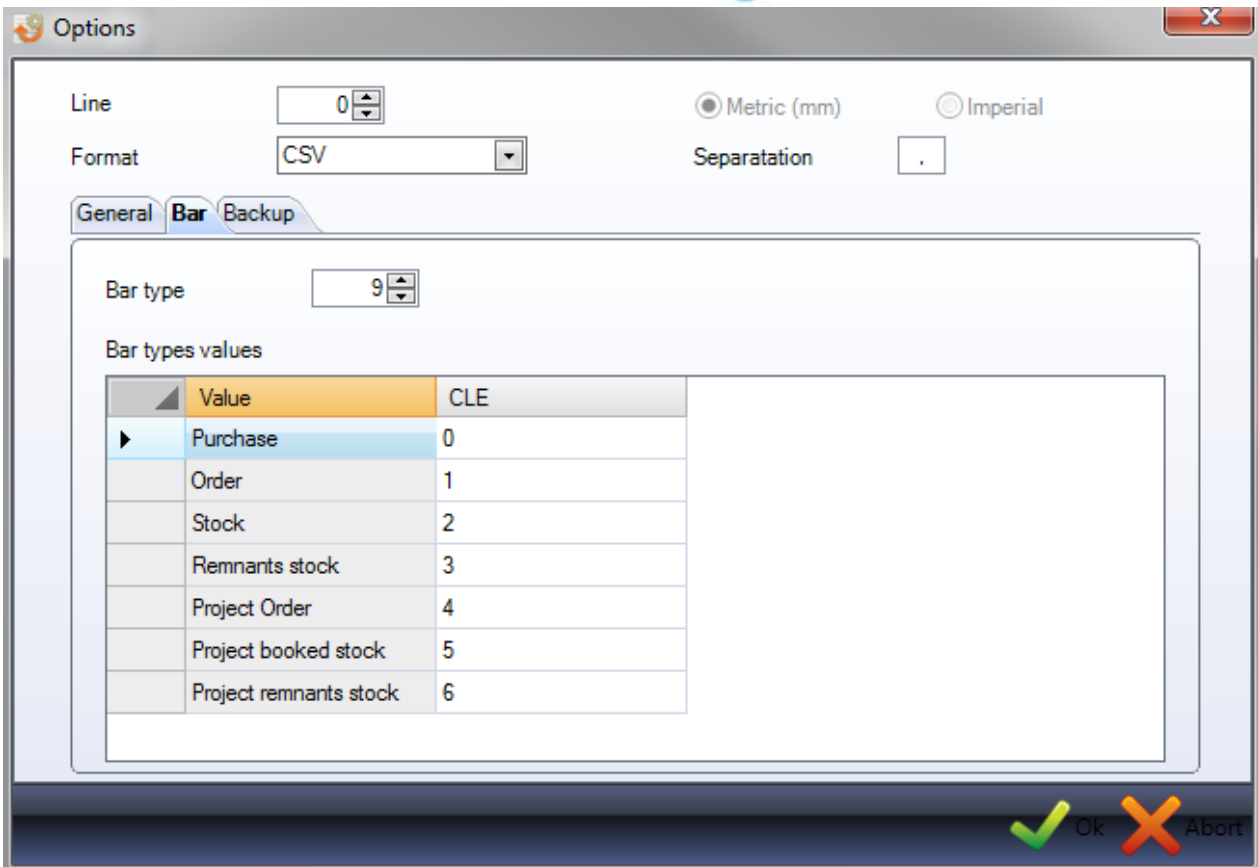
Alcune delle colonne sono necessarie per poter creare il pezzo - Profilo, Lunghezza, Quantità, Qualità del materiale.

Se una colonna è impostata su -1, essa viene ignorata.



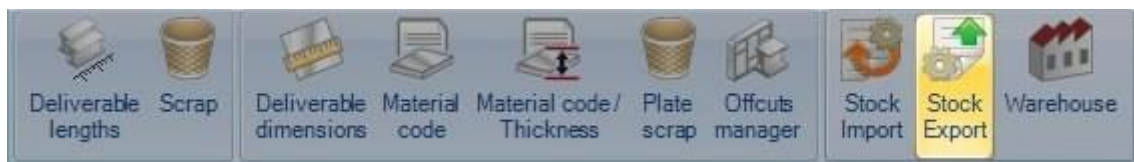
Line	0	<input checked="" type="radio"/> Metric (mm)	<input type="radio"/> Imperial
Format	CSV	Separation	.
<b>General</b>   Bar   Backup			
Profile	1	Length	3
Material Grade	2	Width	4
Treatment	10	Storage location	-1
Quantity	5	Loading bay	8
		Casting	6
		Comment 1	7
		Comment 2	-1
		Fabrication Job	-1

**BARRA** - Impostare una colonna per importare il tipo di barra. A diverse tipologie di barre possono essere date priorità di nesting diverse, ad esempio alle rimanenze può essere assegnata una priorità superiore alle barre di riserva



BACKUP – Impostare un percorso per il file per effettuare il backup dopo l'importazione.

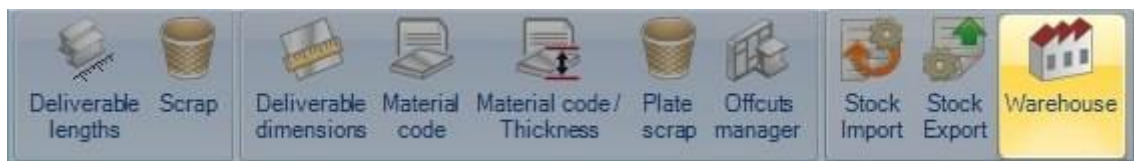
### Export Stock



Esportare i risultati di nesting verso software di terze parti.

SI prega di contattare l'assistenza di Steel Projects per procedere.

### Magazzino



Definizione dei magazzini e delle posizioni di stoccaggio in ciascuna di esse.

Non ancora in uso ...

## Dati lavoro di fabbricazione



Il menù "Dati lavoro di fabbricazione" è una scheda di configurazione avanzata relativa al modulo Production Manager.

Fare clic su un elemento per visualizzare il relativo capitolo.

### Import lavoro di fabbricazione



Da qui è possibile impostare gli import per importare lavori di fabbricazione nella schermata del lavoro di fabbricazione da un software di terze parti.

### Export lavoro di fabbricazione



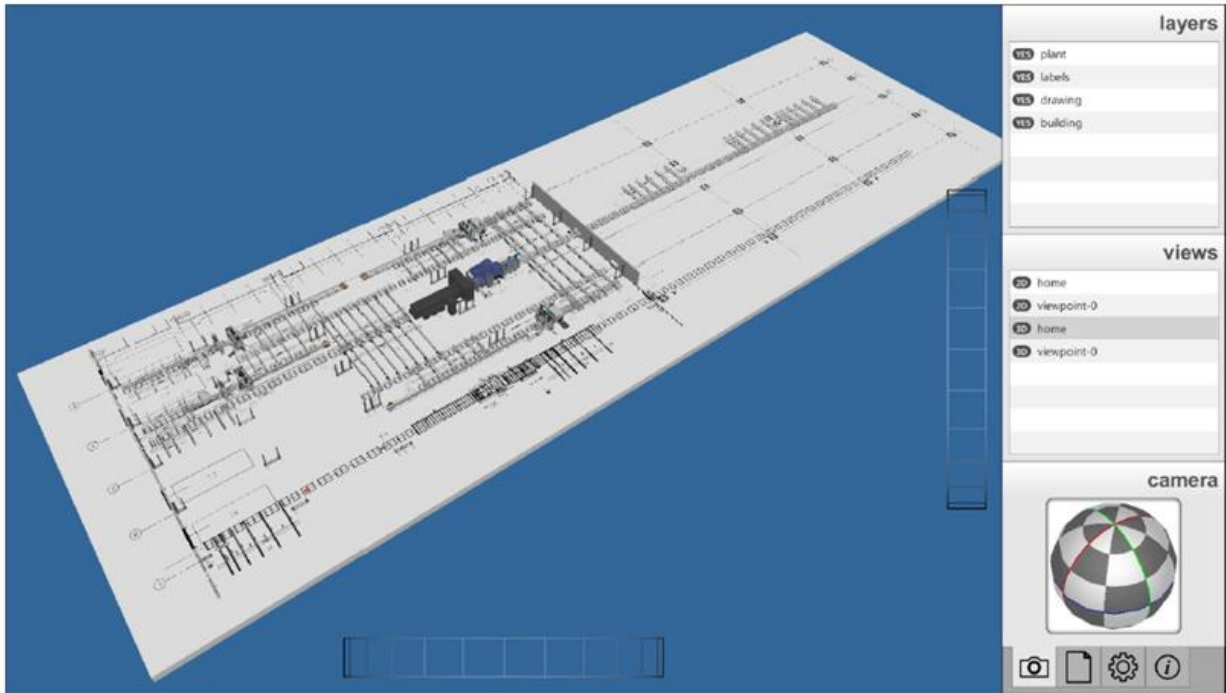
Da qui è possibile impostare gli export per esportare lavori di fabbricazione a software di terze parti.

### Spedire alla simulazione



È possibile che le barre siano inviate al software di simulazione della produzione per pianificare il routing ottimale

Vi preghiamo di contattarci per ulteriori informazioni.



Steel Projects PLM - Send to production

Project Data Project Manager Data Nesting data Fabrication Job data Feedback data Shipping data Scheduling data Configuration Utilities Fabrication Job Send to production [LP10603]

50% Preview Section Nesting Plate nesting Reports Simulation Export Action Workload

New Save Abort Delete Print Next Input Quit

Production workflow

Project	Drawing	Assembly	Component	Profile	Quantity	Length	Width
SO5659741	1	1	B37	UB406*178*60	1	1509.05	
SO5659741	1	1	B39	UB406*178*60	1	2282.50	
SO5659741	1	1	B38	UB406*178*60	1	2392.05	
SO5659741	1	1	B40	UB406*178*60	1	2422.50	
SO5659741	1	1	B202	UB406*178*60	2	1580.00	
SO5659741	1	1	B138	UB406*178*60	1	1580.00	
SO5659741	1	1	B42	UB406*178*60	1	4763.90	
SO5659741	1	1	B43	UB406*178*60	1	4740.10	
SO5659741	1	1	B41	UB406*178*60	1	7997.00	

Component Optimize Cutting

Workstation	Quantity	Quantity	Weight	Weight	Time	Time
SAWDRILL1	0	0.00 %	0.00	0.00 %	< 1mn	0.00 %
SAWDRILL2	0	0.00 %	0.00	0.00 %	< 1mn	0.00 %
COPE1	33	50.00 %	13970.43	54.08 %	00:11	52.85 %
COPE2	33	50.00 %	11860.66	45.92 %	21:35	47.15 %
SHOTBLAST	125	189.39 %	50860.48	196.90 %	< 1mn	0.00 %
PAINT	125	189.39 %	50860.48	196.90 %	< 1mn	0.00 %
EXIT1	0	0.00 %	0.00	0.00 %	< 1mn	0.00 %
EXIT2	0	0.00 %	0.00	0.00 %	< 1mn	0.00 %
EXIT3	59	89.39 %	25029.39	96.90 %	< 1mn	0.00 %
GEMINI	0	0.00 %	0.00	0.00 %	< 1mn	0.00 %

ADMIN | COMPANY 1 | 11 May 2012

## Dati di Feedback

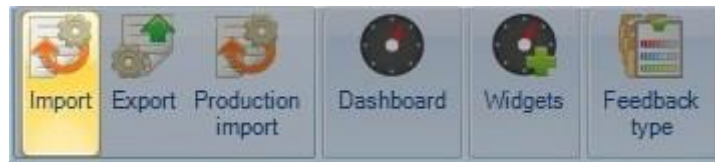


Il menù Dati Feedback è una scheda di configurazione avanzata relativa al modulo Production Manager.

PLM può essere utilizzato come strumento di monitoraggio della produzione con feedback di tempo automatico da macchine CNC e feedback semi automatico dalle postazioni di lavoro manuali.

Fare clic su un elemento per visualizzare il relativo capitolo

### Import



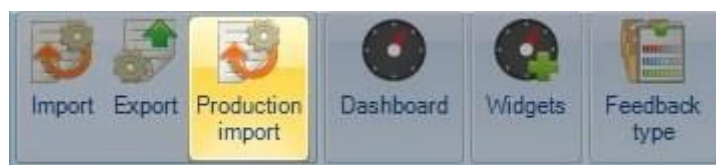
Da qui è possibile impostare import specifici per i dati di production feedback da macchine non Ficep. Non è necessario impostarli per le macchine Ficep, poiché queste vengono impostate in modo diverso.

### Export



Da qui è possibile impostare export specifici per inviare i risultati del feedback a software di terze parti.

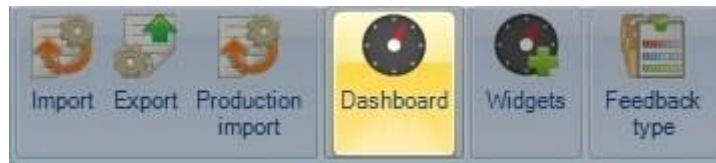
### Import di produzione



Non ci sono ancora import disponibili per questo menù



## Dashboard



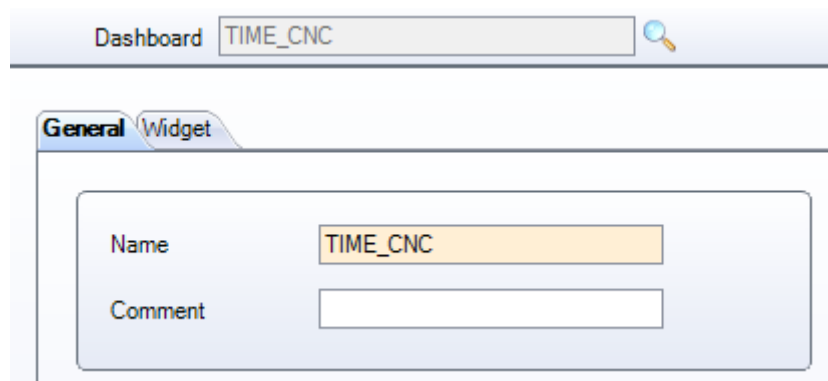
È possibile creare un layout di dashboard di grafica personalizzata che rappresenta le informazioni provenienti dal Production Feedback.

Prima di creare il dashboard, è necessario creare alcuni widget.

Per aggiungere un nuovo dashboard, digitare il nome nella casella di ricerca, quindi premere NUOVO o Ctrl + N

### GENERALE

Denominare il dashboard e dare una descrizione.



### WIDGET

Specificare i diversi widget che si desidera mostrare nella visualizzazione del dashboard.

Fare clic sul widget nel menù a sinistra e premere  per aggiungerlo all'elenco a destra.

È possibile aggiungere lo stesso widget più volte: ciò è utile per mostrare lo stesso widget più volte ma con impostazioni di filtri diversi

Dashboard TIME\_CNC

General **Widget**

The screenshot displays the 'Widget' configuration interface. On the left, a panel titled 'Widget' contains two items: 'TIME' and 'WEEKLY PRODUCTION'. On the right, a panel titled 'Current widget' contains four 'TIME' items. Between the two panels are two arrow buttons for moving widgets.

## Widget



È possibile creare viste personalizzate dei dati di Production Feedback utilizzando i widget. Qui potete creare i diversi tipi di grafici e i filtri e poi utilizzare il Dashboard per visualizzarli.

Per aggiungere un nuovo widget, digitare il nome nella casella di ricerca e quindi premere NUOVO o Ctrl+N

GENERALE: dare un nome al Widget e scegliere il tipo di grafico che verrà utilizzato per rappresentare le informazioni

Widget


---

**General** Value Filters Grouping

Name


Type

Category



### VALORE

Impostare le informazioni che saranno mostrate nel grafico.

Selezionare il campo richiesto nell'elenco di sinistra e premere  per aggiungerlo alla lista selezionata sul lato destro

Widget

---

**General** **Value** Filters Grouping

**Value**

Weight

Product weight

Project weight

Time

Rmt 11

Rmt 12

Rmt 13

Rmt 14

Rmt 15


Rmt 16


Rmt 17

Rmt 18

Rmt 19

Rmt 20





**Current Value**

Total time

Stop for alarm

Machine stand-by state

Tool set-up

Ready to start

Stop with message

Actual production

Blade life

Auxiliaries not connected

Unloading Time

### FILTRI

Attivare diversi filtri per visualizzare solo le informazioni per determinate macchine, progetti, tipi o date.

Widget  

General Value **Filters** Grouping


- Filter
- Starting Date
  - Final Date
  - Project
  - Drawing
  - Type



- Current filter
- Machine



## RAGGRUPPAMENTI

Impostare diversi gruppi di filtri

Widget  

General Value Filters **Grouping**

Grouping	Current grouping
Machine	
Project	
Drawing	
day	
Week	
Months	
Year	

## Tipo di Feedback

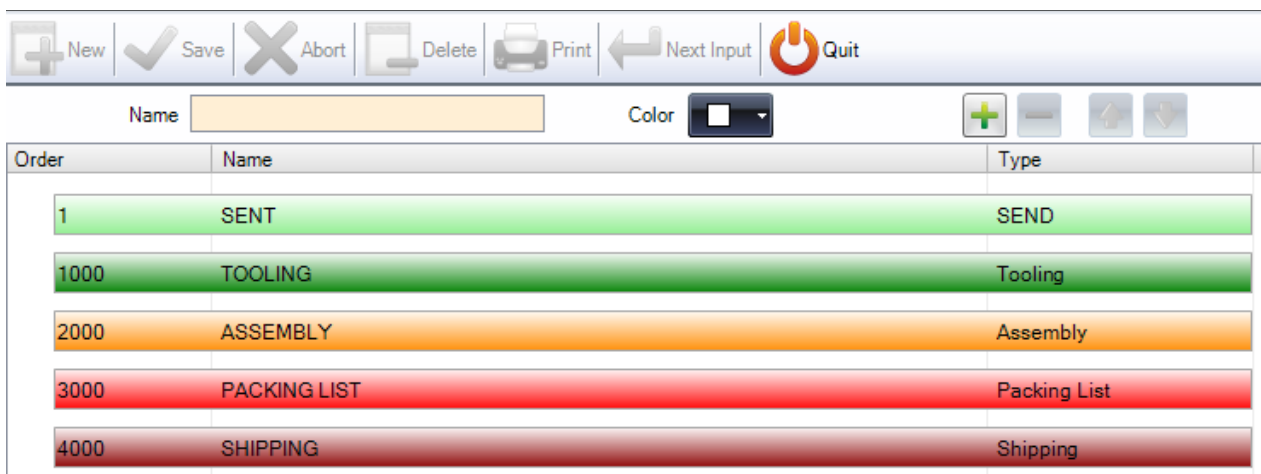


SP PLM utilizza diversi tipi di Feedback per rappresentare le varie fasi del processo produttivo, dall'invio in produzione alla spedizione al cliente. Verranno visualizzati questi colori nello stato di feedback dei pezzi nel modulo Production Management e nell'elenco di lavoro fabbricazione.

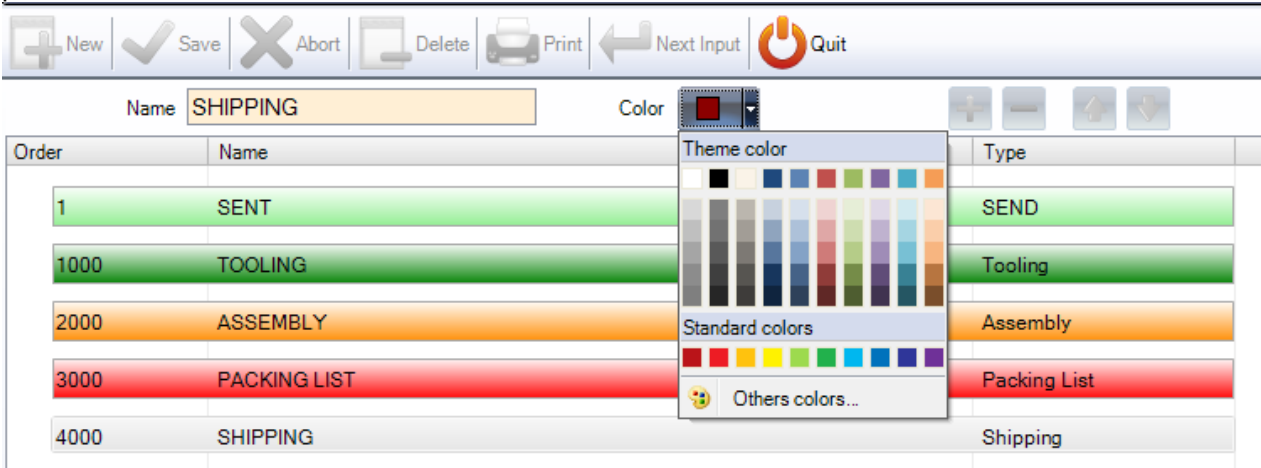
È possibile assegnare diversi tipi di feedback


Ad ogni stadio di produzione può essere attribuito un nome e un colore per poter personalizzarlo secondo il vostro processo.

Viene utilizzato un elenco predefinito con colori standard.



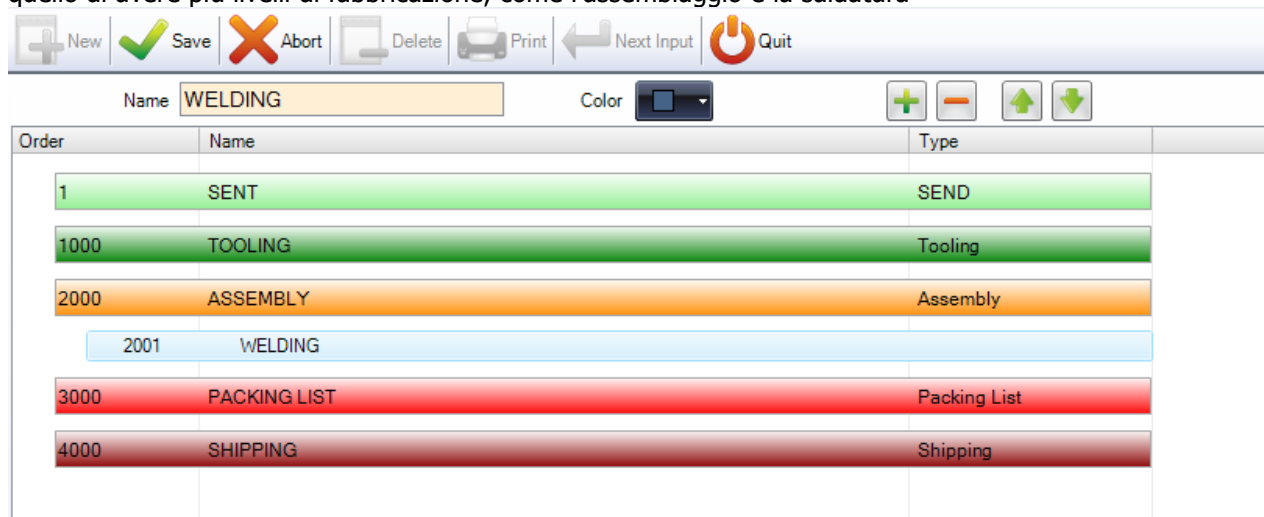
Per cambiare il nome di una barra – Cliccare sulla riga e modificare il nome sopra, poi salvare.  
Per cambiare il colore di una barra – Cliccare sulla riga e scegliere il colore desiderato dal menù a discesa, poi salvare.



Per aggiungere un tipo di produzione a livello secondario, digitare il nome desiderato, scegliere un colore dal menù a discesa e premere 

È quindi possibile utilizzare i tasti freccia per spostare il nuovo tipo al livello corretto

Questo aggiunge un ulteriore livello nel processo di produzione se ne avete bisogno. Un motivo sarebbe quello di avere più livelli di fabbricazione, come l'assemblaggio e la saldatura



The screenshot shows a software interface with a toolbar at the top containing icons for New, Save, Abort, Delete, Print, Next Input, and Quit. Below the toolbar, there is a form with a 'Name' field containing 'WELDING' and a 'Color' dropdown menu. To the right of the form are three arrow buttons: a plus sign, a minus sign, and a downward arrow. Below this is a table with three columns: 'Order', 'Name', and 'Type'.

Order	Name	Type
1	SENT	SEND
1000	TOOLING	Tooling
2000	ASSEMBLY	Assembly
2001	WELDING	
3000	PACKING LIST	Packing List
4000	SHIPPING	Shipping

## Dati di spedizione



Impostare le opzioni per il modulo di spedizione (Shipping)  
Fare clic su un elemento per visualizzare il relativo capitolo

## Tipi di colli



Qui vengono descritti i tipi di colli utilizzati per la spedizione.

Name

**Characteristics**

Maximum load  Kg

Tare weight  Kg

	Length	Width	Height
Gross	<input type="text" value="0.00"/> mm	<input type="text" value="0.00"/> mm	<input type="text" value="0.00"/> mm
Net	<input type="text" value="0.00"/> mm	<input type="text" value="0.00"/> mm	<input type="text" value="0.00"/> mm

**Compatible modes**

[All](#)

Road

Railway

River

Seaway

Airway

Il nome è il nome del tipo di pacco. Pallet, per esempio.

Le dimensioni lorde sono le dimensioni massime esterne

Le dimensioni nette sono le dimensioni massime interne, la capacità effettiva del tipo di confezione.

Nelle modalità compatibili, è necessario specificare quali modalità di trasporto possono essere utilizzate per questo tipo di pacco.

Questo viene utilizzato per consentire o meno un determinato tipo su una classe di veicolo.

Ecco alcuni esempi :

Name

**Characteristics**

Maximum load  Kg

Tare weight  Kg

	Length	Width	Height
Gross	<input type="text" value="1200.00"/> mm	<input type="text" value="800.00"/> mm	<input type="text" value="1200.00"/> mm
Net	<input type="text" value="1200.00"/> mm	<input type="text" value="800.00"/> mm	<input type="text" value="1200.00"/> mm

**Compatible modes**

[All](#)

Road

Railway

River

Seaway

Airway



Name

Characteristics

Maximum load  Kg

Tare weight  Kg

	Length	Width	Height
Gross	<input type="text" value="6058.00"/> mm	<input type="text" value="2438.00"/> mm	<input type="text" value="2591.00"/> mm
Net	<input type="text" value="5867.00"/> mm	<input type="text" value="2330.00"/> mm	<input type="text" value="2350.00"/> mm

Compatible modes

All

Road

Railway

River

Seaway

Airway

## Classi di veicoli



Le classi di veicoli sono definite qui:

Name

Mode

Load

Length  mm

Volume  m<sup>3</sup>

Weight  Kg

La modalità deve essere selezionata nel menù a discesa. Questa modalità è la stessa di quella definita nei tipi di colli.

Un tipo di pacco può essere utilizzato su un veicolo solo se entrambe le modalità sono identiche.

Ecco un esempio:

Name

Mode

Length	<input type="text" value="13700.00"/>	mm
Volume	<input type="text" value="94.00"/>	m <sup>3</sup>
Weight	<input type="text" value="26000.00"/>	Kg

## Veicoli



Qui sono elencati tutti i veicoli usati per la spedizione :

Name

Vehicle class	<input type="text"/>	<input type="button" value="+"/>	<input type="button" value="🔍"/>
Truck N°	<input type="text"/>		
Second registration	<input type="text"/>		

Ogni veicolo deve avere una classe assegnata.

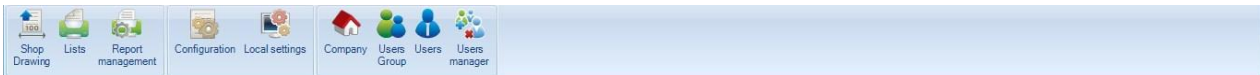
Ecco un esempio:

Name

**Characteristics**

Vehicle class	<input type="text" value="SEMI TRAILER"/>
Truck N°	<input type="text" value="AA-111-AA"/>
Second registration	<input type="text" value="AB-222-AB"/>

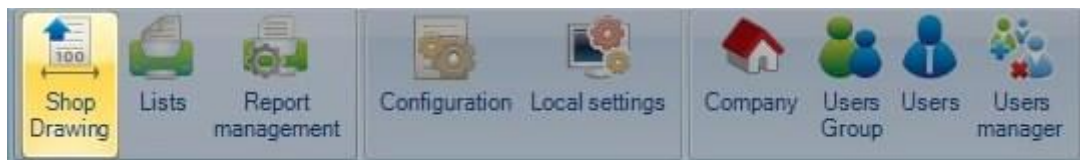
## Configurazione



È possibile accedere a numerosi menù per configurare PL PLM dal menù di configurazione

Fare clic su un elemento per visualizzare il relativo capitolo

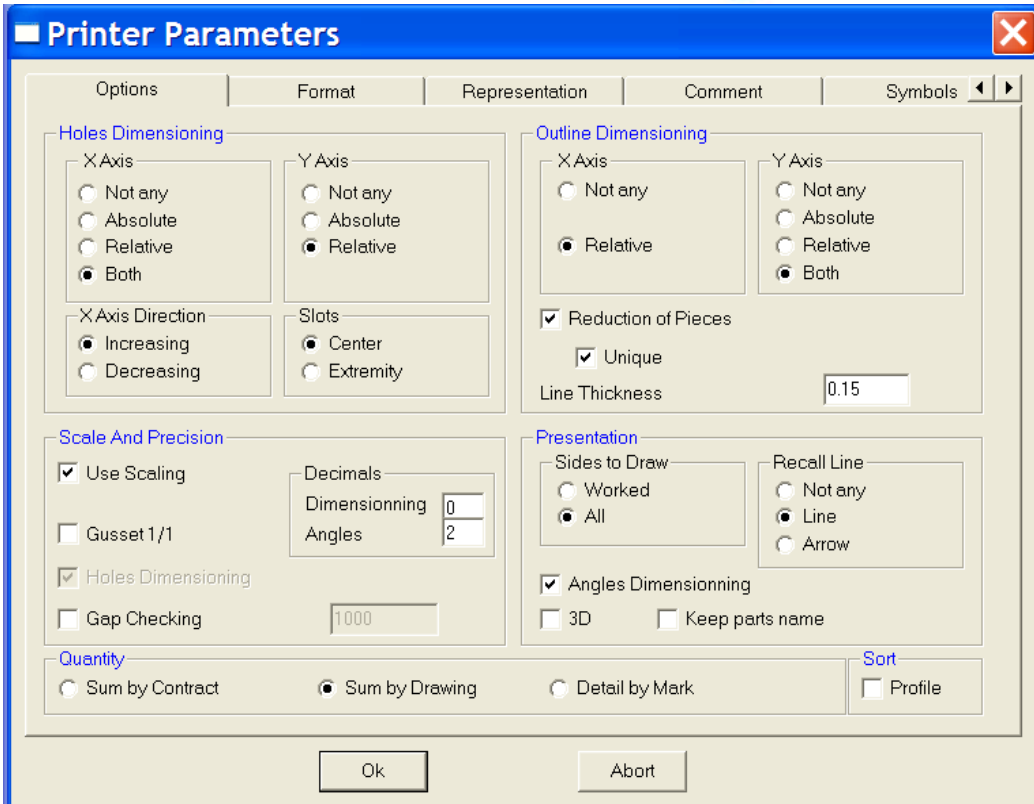
### Sketch officina



La configurazione degli sketch officina è utilizzata per impostare il formato per gli sketch officina dei componenti.

### Opzioni

Le opzioni degli sketch officina consentono all'utente di impostare i formati, la rappresentazione e i parametri necessari per il testo e le linee di dimensionamento e le stampanti da utilizzare.

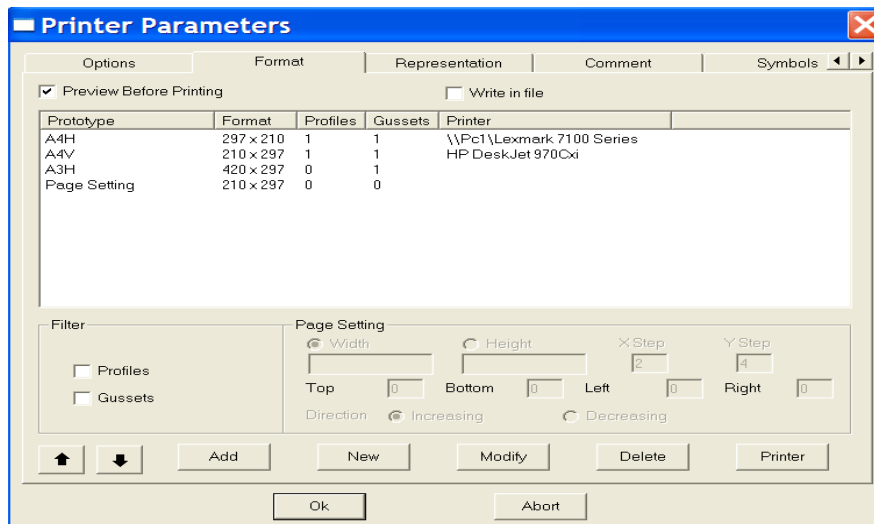


Campo	Designazione
Dimensionamento fori	<p>Selezione del tipo di dimensioni dei fori nell'asse orizzontale (asse X) e verticale (asse Y) per ogni lato del pezzo</p> <p>Nessuno      Nessun dimensionamento</p> <p>Absolute      Dimensione assoluta secondo il punto di riferimento del lato interessato</p> <p>Relativo      La dimensione della foratura è data dalla relazione con quella precedente. La dimensione del primo foro è relativa al punto di riferimento del pezzo</p> <p>Entrambi      Dimensioni assoluta e relativa</p>
Direzione X	<p>Questa opzione consente di spostare il punto zero 'asse X</p> <p>Crescente      Il punto zero sarà a sinistra La direzione positiva andrà da sinistra a destra</p> <p>Decrescente      Il punto zero sarà a destra La direzione positiva andrà da destra a sinistra</p>
Asole	<p>Questa opzione consente di posizionare i fori della scanalatura relativamente alla lunghezza</p> <p>Centro      La lunghezza sarà calcolata tra i centri dei due semicerchi</p> <p>Estremità      La lunghezza sarà calcolata tra le estremità dei due semicerchi</p>
Dimensionamento confine	<p>Nessuno      Nessun dimensionamento</p> <p>Absolute      Dimensione assoluta secondo il punto di riferimento del lato interessato.</p> <p>Relativo      La dimensione della foratura è data dalla relazione con quella precedente. La dimensione del primo angolo è relativa al punto di riferimento del pezzo.</p> <p>Entrambi      Opzioni assoluta e relativa</p>
Riduzione pezzi	<p>Questa opzione consente di ignorare alcune zone inutili per rendere più chiara la visualizzazione grafica.</p> <p>No      Nessun taglio sarà autorizzato.</p> <p>Yes      Selected cuts will be carried out.</p>

Spessore linea	Parametro che definisce lo spessore della linea.
Scala e precisione	<p>Utilizzo scala      Autorizzazione per estendere il pezzo in direzione dell'asse X per evitare sovrapposizioni di caratteri.</p> <p>No                      In caso di differenza, le linee di contorno saranno continue.</p> <p>Sì                        In caso di differenza, le linee di contorno saranno interrotte.</p> <p>Dimensioni decimali      La dimensione verrà rappresentata con il numero dei decimali scelti.</p> <p>Angoli decimali              Gli angoli saranno rappresentati con il numero dei decimali scelti.</p>
Presentazione	<p>Lavorato              Solo i lati lavorati saranno modificati.</p> <p>Tutti                    Tutti i lati del pezzo saranno stampati.</p>
Linea di richiamo	<p>Selezione del tipo di linea di dimensionamento</p> <p>Nessuno              Nessun tipo di linea di dimensionamento</p> <p>Linea                    Un tratto di 45 gradi come fine della dimensione</p> <p>Freccia                Una freccia di 30 gradi come fine della linea di dimensione.</p>
Dimensionamento angolo	Questa opzione consente l'attivazione o la disattivazione del dimensionamento dell'angolo.

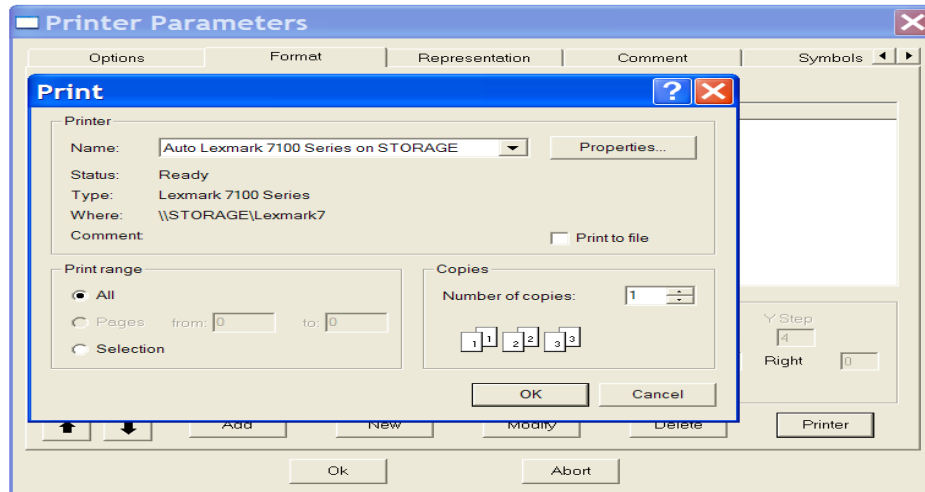
## Formato

La seguente schermata offre la possibilità di assemblare tutti i prototipi disponibili per gli sketch officina. Ciascuno sarà assegnato ad una stampante e alle sue caratteristiche, un formato di carta, un orientamento, ecc.



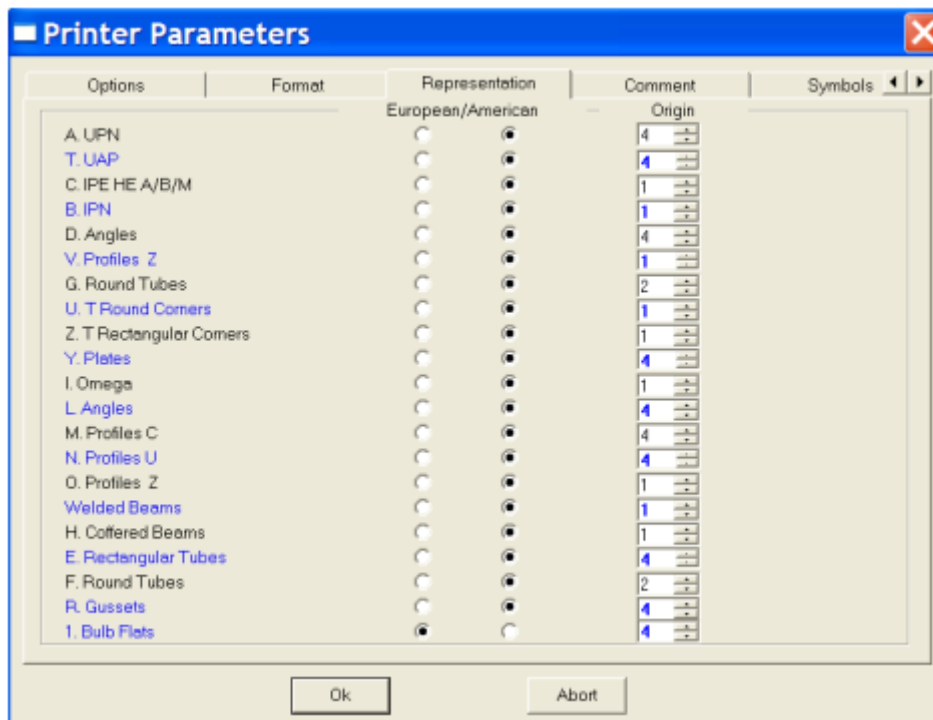
Formato	Dimensioni del foglio
Profili	Autorizzazione a stampare profili lunghi (Travi, Angolari, ecc.)
Gussets	Autorizzazione a stampare profili e fazzoletti. Possibilità di stampare con una scala e impostazione pagina.
Stampante	Nome della stampante configurata nel sistema in Windows 95 o Windows NT o versione successiva.
Anteprima	Consente di visualizzare lo sketchofficina sullo schermo prima della stampa
Prototipo	Nome del file che contiene informazioni sul foglio di disegno. Questo file è nel formato DWG o DXF.

Il pulsante Stampante accede alla stampante configurata nel sistema e consente la modifica delle caratteristiche, come illustrato nella Figura 4-12:



## Rappresentazione

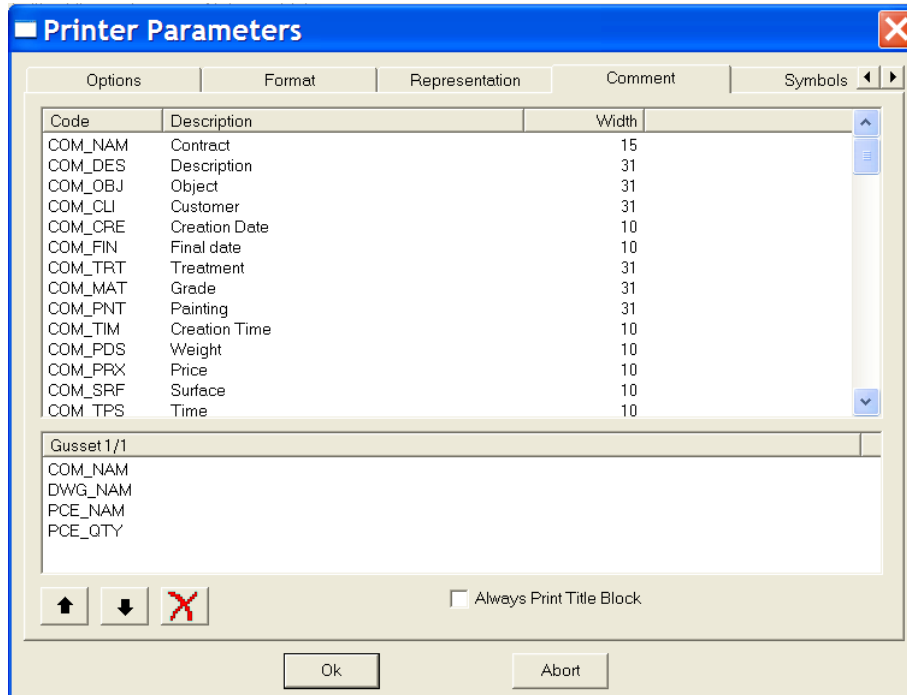
Selezionare il tipo di rappresentazione per ogni profilo.



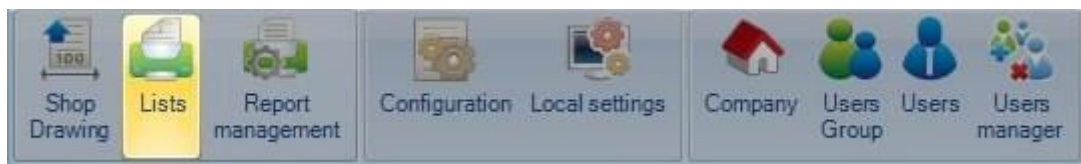
Campo	Designazione
Europeo	Ala superiore dei profili disegnati sotto il nastro (anima)
Americano	Ala superiore dei profili disegnati sopra il nastro (anima)
Origine	L'origine di riferimento del pezzo che può essere scelto sulla tabella nell'indice

## Commento

Questa sezione consente all'utente di personalizzare lo sketch officina inserendo alcuni commenti.

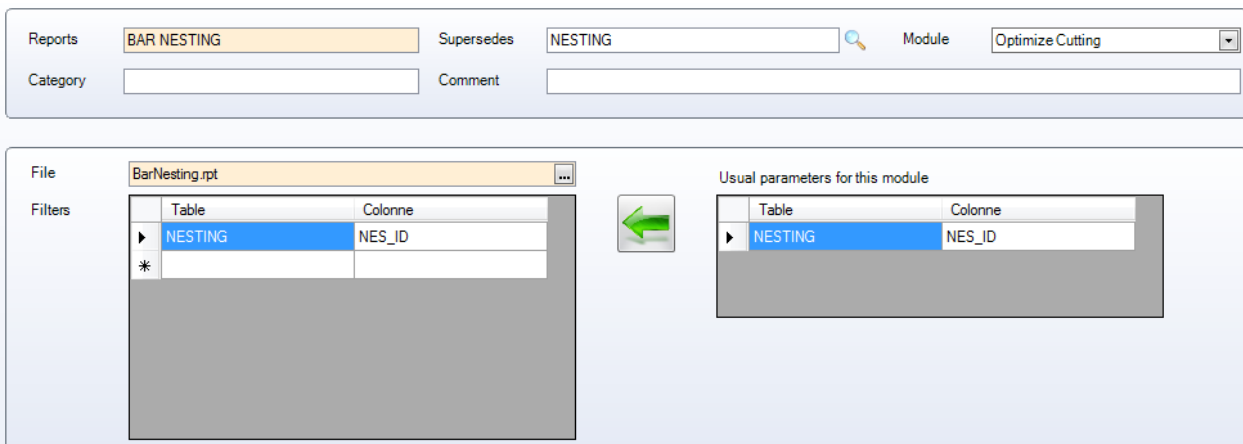


## Liste



Il programma viene fornito con una serie di pre-report, ma è possibile aggiungerne altri o aggiornare quelli esistenti utilizzando il Gestore di report

Per aggiungere un nuovo report, digitare il nome nella casella di ricerca e quindi premere NUOVO o Ctrl + N



Report – Il nome del report


Sostituire - se deve sostituire un report esistente, specificarlo qui

Modulo - Il nome del modulo da presentare. Scegliere dall'elenco a discesa

Categoria & Commento - Casella di testo manuale per appunti

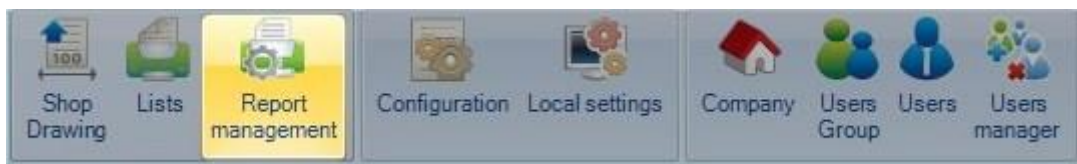
File - scegliere il nome del nuovo report. Per impostazione predefinita, tutti i nuovi report devono andare nella cartella \ rpt\_cust

Filtro - È necessario specificare un filtro per il report. Un diverso filtro verrà mostrato sul lato destro a seconda del modulo da visualizzare.

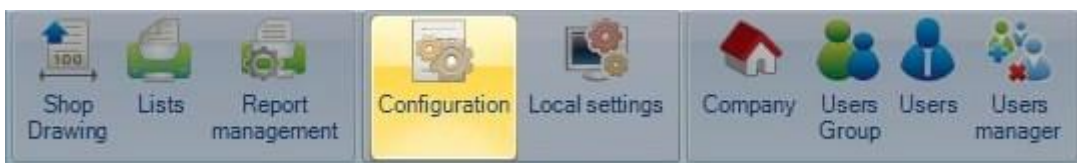
Il processo standard consiste nel selezionarlo e premere  per aggiungerlo come filtro standard per questo report.

È possibile impostare diversi filtri a seconda del report. L'assistenza tecnica darà consigli se questo è il caso.

## Gestione report

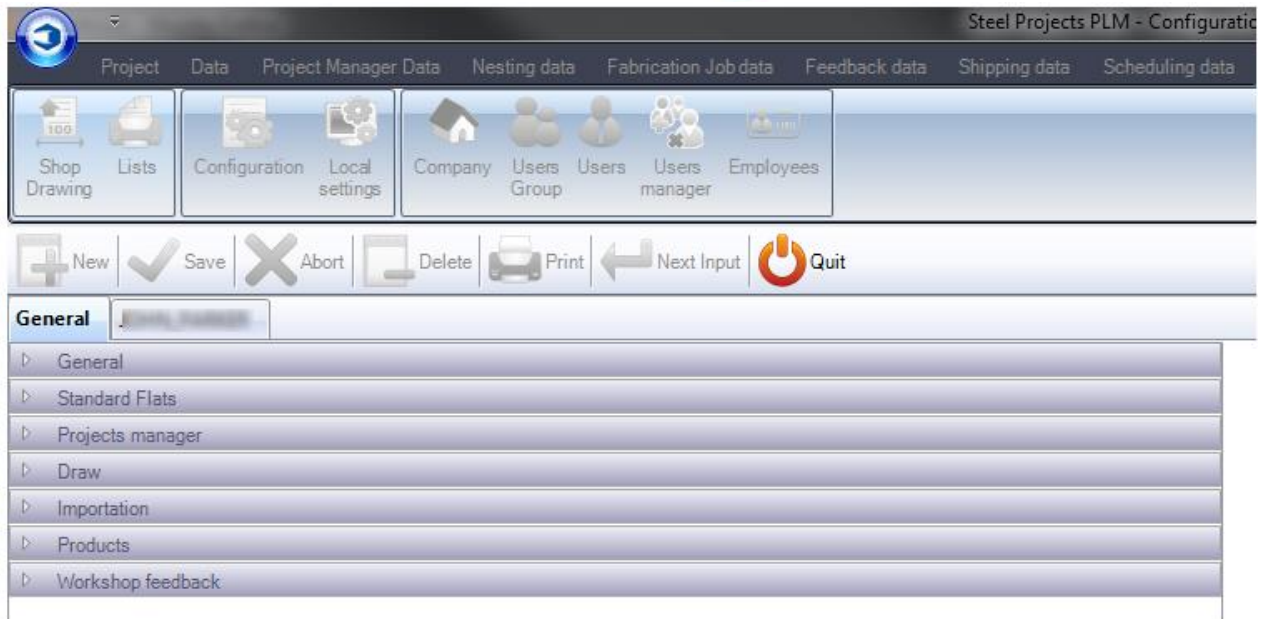


## Configurazione



Da questo menù è possibile impostare le principali configurazioni condivise di Steel Projects PLM.





La configurazione è divisa in due sezioni principali:

[Configuration Generale](#)

[Configurazione Specifica all'Azienda](#)

## Configurazione generale

### Generale

General	STEEL PROJECTS
<p>General</p>	
Contracts management	<input type="checkbox"/>
Main Language	English
DataBase path	C:\Program Files (x86)\SteelProjects\base
Exact Weight for Gussets	<input type="checkbox"/>
Surface	Painted
Unit	Metric
Default unit	<input checked="" type="checkbox"/>
Precision	Not any
Backup Directory	C:\Users\AndrewS\Desktop\
Document management	<input checked="" type="checkbox"/>
SubBar Project Name	@_[]_@?PLM@_[]
<p>Standard Flats</p>	
<p>Project manager</p>	
<p>Draw</p>	
<p>Import</p>	
<p>Products</p>	
<p>Workshop feedback</p>	

**Contratti** - Attiva la Gerarchia Contratto nel Project Manager. La struttura predefinita è quella di avere una gerarchia a 4 livelli - Project - Drawing (Load \ Phase) - Assembly - Component. L'attivazione di questa opzione ti consente 5 livelli - Contratto - Progetto - Disegno - Assemblaggio - Componente. Questo è utile se si lavora con contratti multiprogetto.

**Percorso di database** - il percorso della cartella dati principale condivisa. Questo deve essere accessibile con il percorso attuale per tutti i clienti. Se si tratta di un server condiviso, si consiglia di creare una condivisione di cartella e utilizzare il percorso di condivisione anziché il percorso locale.

**Pesi esatti per fazzoletti** – Usare il peso attuale per piastre (material rimanente dopo la lavorazione) o il peso teorico della superficie totale necessaria prima della lavorazione

**Superficie** - Calcola l'area verniciata attuale o la superficie reale

**Unità** - unità metriche o imperiali

**Precisione** - Utilizzato per il calcolo degli arrotondamenti di peso imperiale

**Directory di backup** - La cartella che il sistema utilizzerà per creare backup. Si raccomanda che questo sia in un altro server del database. Se si tratta di un server condiviso, si consiglia di creare una condivisione di cartella e utilizzare il percorso di condivisione anziché il percorso locale

**Gestione documenti** - Attivare il Gestore di Documenti

## Piatti standard :

General		STEEL PROJECTS
▷ General		
▾ Standard Flats		
Rectangular Shape	<input checked="" type="checkbox"/>	
▾ Any width	<input type="checkbox"/>	
Maximum	<input type="text" value="500.00"/>	mm
Any Rotation	<input checked="" type="checkbox"/>	
Tolerance	<input type="text" value="0.10"/>	mm
Width	<input type="text" value="Minimum"/>	
Maximum NOTCH angle	<input type="text" value="45.00"/>	
Total	<input type="checkbox"/>	
▷ Project manager		
▷ Draw		
▷ Import		
▷ Products		
▷ Workshop feedback		

Opzioni aggiuntive che il sistema utilizza per piatti standard. Per ulteriori informazioni, [vedere qui](#)

Forma rettangolare –La giunzione deve essere un rettangolo da riconoscere come un piatto.

Qualsiasi larghezza - Pezzi di qualsiasi larghezza, non solo le larghezze standard sono riconosciute come piatti.

Qualsiasi rotazione - Consentire al programma di ruotare i pezzi per adattarsi a dimensioni standard se possibile

Tolleranza - Impostare una tolleranza affinché il software arrotondi la larghezza, in eccesso o in difetto, ad una dimensione piatta standard

Angolo massimo NOTCH - Se si dispone di una macchina che può tagliare i notche dalla barra piatta, impostare l'angolo massimo che può tagliare qui.

## Project Manager:

General		STEEL PROJECTS
▷	General	
▷	Standard Flats	
▾	Project manager	
	Auto next tab	<input checked="" type="checkbox"/>
	Clear selection on action	<input checked="" type="checkbox"/>
	Job	Assembly Mark
	Automatic Master Part	Name
	Check automatic master part	<input type="checkbox"/>
	Manual Group	<input type="checkbox"/>
	Tooling filter	<input type="checkbox"/>
▷	Draw	
▷	Import	
▷	Products	
▷	Workshop feedback	

### Configurazione per il modulo Project Manager

Scheda Avanti automatico - Quando si crea un progetto, verrà automaticamente inserito nel livello successivo della gerarchia.

Cancellare selezione su azione - Quando si preme il pulsante di azione, se ci sono alcuni pezzi selezionati, verranno cancellati

Lavoro - Decidere se il disegno, l'assemblaggio o il componente devono essere utilizzati per i lavori

Pezzo principale automatico - Imposta come il software deve calcolare quale sia la parte principale di un assemblaggio.

Controllare il pezzo principale automatico - Con questa opzione, verrà aperta una casella di controllo per convalidare il pezzo principale in un assemblaggio.

Gruppo manuale - Determina manualmente quali pezzi del gruppo di profili sono allocati

Filtro utensili - Attivare l'opzione per poter filtrare mediante utensili

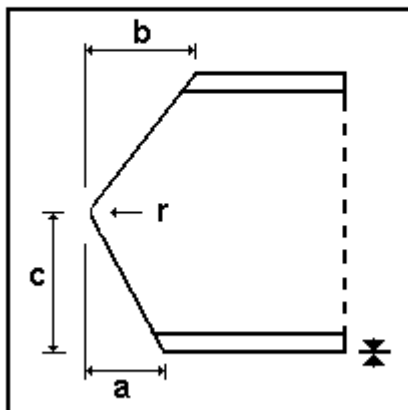
## Disegnare:

General		STEEL PROJECTS
Project manager		
Draw		
Macros FENICE		<input checked="" type="checkbox"/>
Precision	0.00	mm
Oxycutting		<input checked="" type="checkbox"/>
Plasma		<input checked="" type="checkbox"/>
Notch Angle		<input type="checkbox"/>
Notch NWI		<input type="checkbox"/>
G1F33		<input type="checkbox"/>
Maximum angle	45.00	
Leadcut	Not any	
Precision	3.00	mm
Coping	Right	
Radius	0.00	mm
Angle	0.80	
Back Web		<input checked="" type="checkbox"/>
Gauge Line	1.50	
Import		
Products		
Workshop feedback		

Macro Fenice – Riconosce automaticamente i codici macro FICEP sull'import di un pezzo. Richiesto se si dispone di un robot.

G1F33 – Attivare il riconoscimento macro G1F33

### G1F33



# I U

Coping on initial side

MAC:ESTI33

Coping on final side

MAC:ESTF33

Coping axis: B / X

Coping: Oxycutting / Plasma

AUTO\_DSTV: No

Leadcut - I Leadcut vengono utilizzati per tagli interni in cui non è disponibile nessuna macro standard. Utilizzare questa opzione per convertire questi tagli in linee di scribing o tagli

Scantonatura - Impostare l'opzione di disegno scantonatura e il suo raggio

Back anima - Attiva il back anima nel modulo di disegno. Utile per essere in grado di rivedere lo scribing anima

Pinza- Impostare la distanza della pinza per il modulo di disegno

## Import:

General		STEEL PROJECTS
▷	General	
▷	Standard Flats	
▷	Project manager	
▷	Draw	
▾	Import	
	Exact Material Grade	<input checked="" type="checkbox"/>
	Exact Profile	<input checked="" type="checkbox"/>
	Exact Treatment	<input checked="" type="checkbox"/>
	Exact Painting	<input checked="" type="checkbox"/>
	Standard flats prefix	FLAT
	Gusset Prefix	PLT
	Square tubes prefix	SHS
	rectangular tubes prefix	RHS
	Round tubes prefix	CHS
▷	Products	
▷	Workshop feedback	

Esatta qualità del materiale, profilo, trattamento, verniciatura: normalmente, quando si importano pezzi da file CAM che hanno nuovi profili o qualità di materiali, il software li aggiunge automaticamente ai database corrispondenti. Con questa opzione attivata, quando si importano pezzi che non sono nel database, un'opzione extra vi chiederà se si desidera aggiungerli o associarli ad una qualità di materiale o ad un profilo esistenti.

Prefissi del profilo - È possibile specificare il prefisso in modo che le pezzi vengano rinominati con i nomi dei profili standardizzati. Con questo disattivato, viene utilizzato il nome del profilo nel file CAM.

## Feedback postazione di lavoro:

<b>General</b>	STEEL PROJECTS
▷	General
▷	Standard Flats
▷	Project manager
▷	Draw
▷	Import
▷	Products
▾	Workshop feedback
	File polling interval (mins) <input type="text" value="5"/>

Impostare l'intervallo di tempo che il software dovrebbe prendere per leggere il feedback automatico dalle macchine

## Configurazione azienda

### Project Manager:

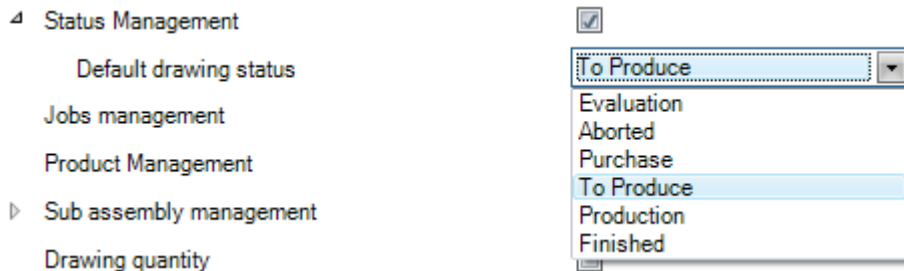
<b>General</b>	STEEL PROJECTS
▾	Project manager
	Default treatment <input type="text"/>
	Material Grade By Default <input type="text" value="ST37"/>
	Default painting <input type="text"/>
▷	Status Management <input type="checkbox"/>
	Jobs management <input type="checkbox"/>
	Product Management <input type="checkbox"/>
▷	Sub assembly management <input checked="" type="checkbox"/>
	Drawing quantity <input type="checkbox"/>
	External GUID management <input type="checkbox"/>
	Revision Management <input checked="" type="checkbox"/>
	Material Grade Upgrade <input type="checkbox"/>
	Profiles Upgrade <input type="checkbox"/>
	Project customer management <input checked="" type="checkbox"/>
▷	Part checking <input checked="" type="checkbox"/>
	Warning if part is in drawing in production <input type="checkbox"/>
	Priority mode <input type="text" value="Not any"/>
	Sites and departements management <input checked="" type="checkbox"/>
	Workstation multi export <input checked="" type="checkbox"/>

Tattamento predefinito - Specificare un trattamento da assegnare a tutti i pezzi come predefinito. Fare doppio clic nella casella per cercare e selezionare.

Qualità del materiale per impostazione predefinita - Specificare una qualità di materiale da assegnare a tutti i pezzi come impostazione predefinita. Fare doppio clic nella casella per cercare e selezionare

Verniciatura predefinita - Specificare una verniciatura da assegnare a tutti i pezzi come predefinita. Fare doppio clic nella casella per cercare e selezionare

Gestione stato - Attiva la gestione dello stato. Quest'opzione consente di assegnare manualmente lo stato corrente di un progetto.



Gestione lavori – Attivare l'opzione per [Phase Builder](#)

Product Management – Attivare il [Product Management](#)

Gestione sotto assemblaggi – L'attivazione dell'opzione sotto assemblaggi consente di abbattere i fasci nelle corrispondenti piastre di anima e ala. È possibile impostare lo spessore di saldatura predefinito nel sottomenù



Quantità di disegno - Per impostazione predefinita, è possibile disporre di singole quantità di disegno. Questo perché per gli edifici strutturali, ogni disegno (carico) è unico. Tuttavia, se si utilizza il programma per altri settori, è possibile consentire ai disegni di avere più quantità. Un disegno di quantità multipla, avrà tutte le quantità di sotto assemblaggi moltiplicate per questo numero.

Gestione GUID esterno – I GUID vengono utilizzati per identificare in modo univoco gli assemblaggi e i pezzi assegnando un carattere esadecimale composto da otto (0x00000001). Questo è per l'integrazione avanzata di BIM

Gestione delle Revisioni - Attivare l'opzione per la [gestione delle revisioni](#)

Aggiornamento del materiale e del profilo - Le modifiche ai nomi dei materiali o dei profili vengono effettuate per tutti i pezzi con quelle qualità di materiali \ profili

Controllo dei pezzi - Attivare il [controllo dei pezzi](#)

Allarme se il disegno è in produzione - Se si tenta di modificare un pezzo che è già stato inviati in produzione, si riceverà un avviso

Siti e gestione dei reparti - Attivare questa opzione per le configurazioni avanzate di flusso di lavoro per fabbriche grandi o multiple. Consultare [Siti e Gestioni dei Dipartimenti](#)

Postazioni di lavoro multi export - Consente l'esportazione a più di una postazione di lavoro alla volta. Vedere [l'Export Postazione di Lavoro](#).



## Lancio in fabbricazione

Fabrication Job	
Report for shop drawing	<input type="text" value=""/>
Grouping master parts and finished pieces	Project
Phase grouping master parts and finished pieces	Not any
Grouping other parts	Project
Phase grouping other parts	Not any
Cutting Sheet	1197
Nesting by profil group	<input type="checkbox"/>
Default priority	99
Revision Management	<input checked="" type="checkbox"/>
Update nesting status by drawing status	<input checked="" type="checkbox"/>
Revision on status update	No
MEF checking Mode	Check all MEF
Tooling checking	<input type="checkbox"/>

Report per sketch officina – Scegliere il report da usare per gli sketch officina

Raggruppamento di pezzi - Determinare i fattori decisivi nel raggruppamento dei pezzi nei lavori di fabbricazione

Foglio di taglio - Il foglio di taglio deve essere un numero unico. Inizia con 1 e aumenta di 1 ogni volta che si effettua un nesting. Se si desidera passare ad un numero di foglio di taglio successivo, è possibile modificarlo qui.

Nesting per gruppo di profili - Pezzi con gruppi di profili diversi non possono essere annidati insieme

Priorità predefinita – A tutti i pezzi è attribuita una priorità di annidamento predefinita. Maggiore è la priorità, più questi pezzi sono prioritari.

Gestione revisioni - Attivare [la Gestione delle Revisioni](#) per gli avvii in fabbricazione.

Aggiornare lo stato del nesting con lo stato del disegno – Con l'attivazione di quest'opzione e la gestione dello stato del Project Manager è possibile annullare lo stato del nesting con lo stato assegnato manualmente.

Modalità di controllo MEF - Determinare se è necessario controllare tutti i MEF o inviare MEF

Controllo strumenti – Effettuare un controllo pezzi nella fase d'invio in produzione per assicurarsi che le macchine abbiano i giusti strumenti impostati nelle loro tabelle degli utensili per eseguire i pezzi allocati.

## Section Nesting

Distinzione del materiale - Con questo attivato, nessun pezzo con qualità di materiale diverse verrà annidato insieme

Distinzione del trattamento - Con questo attivato, nessun pezzo con trattamenti diversi verrà annidato insieme

Raggruppamento di trattamento, raggruppamento di verniciatura - raggruppare barre con lo stesso trattamento e / o verniciatura

## Generale

General	
Maximum Scrap	Length
Length	1000.00 mm
Percentage	0.00
Workstation tooling for profile group	<input type="checkbox"/>

Impostare il valore Massimo dello sfrido per lunghezza o percentuale

Lavorazione nella postazione di lavoro per gruppi di profili – Attivare la lavorazione nella postazione di lavoro per gruppi di profili

## Plate Nesting

Distinzione del materiale - Con questo attivato, nessun pezzo con qualità di materiale diverse verrà annidato insieme

Distinzione del trattamento - Con questo attivato, nessun pezzo con trattamenti diversi verrà annidato insieme

Raggruppamento di trattamento, raggruppamento di verniciatura - raggruppare barre con lo stesso trattamento e / o verniciatura

## Progresso della Produzione

Production Progress	
Input individual production time	<input checked="" type="checkbox"/>
Input casting numbers	Disabled

Inserire il tempo di produzione individuale - Consentire all'opzione di sovrascrivere manualmente il tempo di produzione

Inserire numeri di colata - Impostare se è necessario aggiungere un numero di colata prima di aggiornare il progresso della produzione

## Shipping

Shipping	
Packing List	<input type="checkbox"/>
Components	Assemblies
Auto. Number	Company

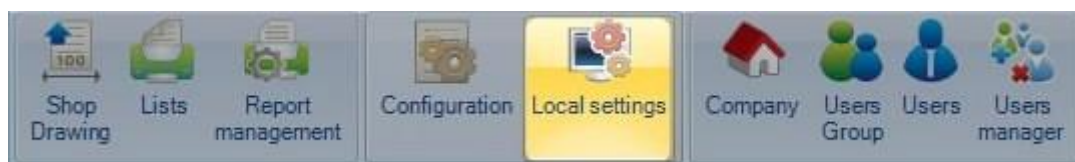
## Geometria 3D

3D Geometry	
Assembly 3D Management	<input checked="" type="checkbox"/>
Refresh 3D geometries	<input type="checkbox"/>
Parts	<input type="checkbox"/>
Section Nesting	<input type="checkbox"/>
Assemblies	<input type="checkbox"/>

Gestione dell'assemblaggio 3D management – L'attivazione di quest'opzione permette di vedere il disegno dell'assemblaggio in 3d per progetti che sono stati importati con l'interfaccia Tekla XML.

Riaggiornare le geometrie 3D – Aggiornare automaticamente la vista 3D dei pezzi, degli assemblaggi e delle barre.

## Impostazioni locali



Queste impostazioni locali sono indipendenti per ogni postazione di lavoro su cui è installato il software.

## OPZIONI GLOBALI

Global options	Graphic options	3D modeling options
<p>Log</p> <p>Write in LOG file <input type="checkbox"/></p> <p>Maximum size (in Kb) <input type="text" value="512"/></p> <p>Level of details <input type="text" value="Normal"/></p>		
<p>Proxy server</p> <p>Use authentication <input type="checkbox"/></p> <p>Proxy server user name <input type="text"/></p> <p>Proxy server password <input type="text"/></p>		
<p>Tekla Structures</p> <p>Use Tekla link <input type="checkbox"/></p> <p>Tekla version <input type="text" value="Automatic version"/></p>		
<p>General</p> <p>Search engine <input type="text" value="Google"/></p>		

**Registro** - Aggiornare un file di registro nella cartella base PLM. Utilizzato da Steel Projects per comprendere i problemi tecnici. Impostare su off se non richiesto in quanto genera un file di grandi dimensioni

**Proxy Server** - Se la rete aziendale utilizza un server proxy per l'accesso a Internet, è necessario attivare questa opzione per poter aggiornare su Internet e utilizzare l'utilità FTP del cliente. Attivare se necessario e specificare un nome utente e una password per utilizzare HTTP e FTP

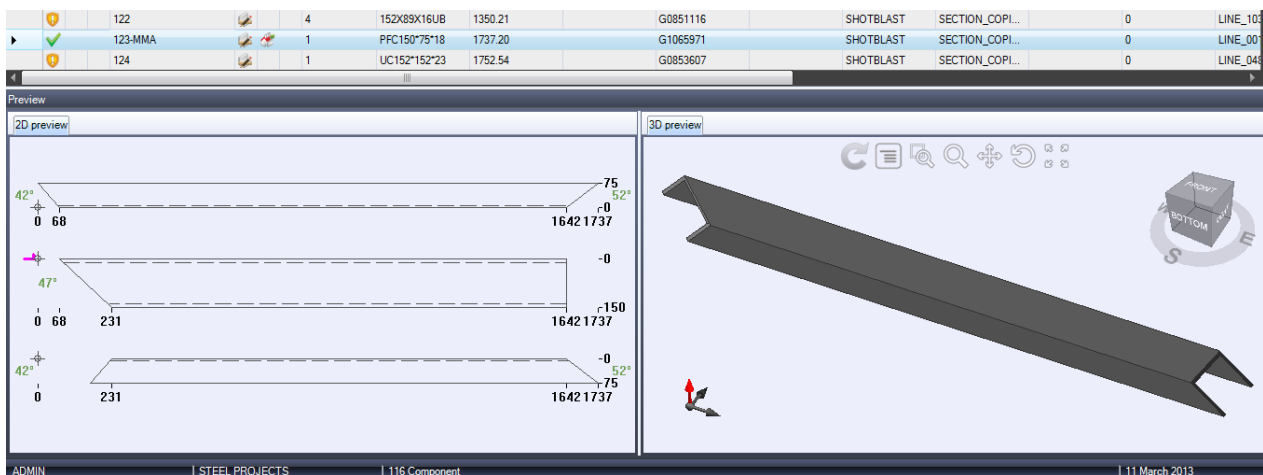
**Tekla Structures** - SP PLM ha aggiunto l'integrazione con Tekla Structures con questa opzione attivata. Entrambe le applicazioni devono essere installate sullo stesso computer.

**Generale** - Specificare il motore di ricerca preferito per le query in Internet

## OPZIONI GRAFICO

Global options	Graphic options	3D modeling options
<b>General</b>		
Activate 3D display	<input checked="" type="checkbox"/>	
Default display		3D display
Show menu	<input type="checkbox"/>	
Show tabs	<input checked="" type="checkbox"/>	
Graphic style		DotNetBar style
Use hardware acceleration	<input checked="" type="checkbox"/>	
Arc chordal tolerance		0.50
<b>3D options</b>		
System icon	<input checked="" type="checkbox"/>	
Origin	<input type="checkbox"/>	
Vertices	<input type="checkbox"/>	
Normals	<input type="checkbox"/>	
Grid	<input type="checkbox"/>	
Bounding box	<input type="checkbox"/>	
Toolbars	<input checked="" type="checkbox"/>	
Cube	<input checked="" type="checkbox"/>	

GENERALE – Attivare l'anteprima 3D nel computer ed impostare le opzioni per la finestra di visualizzazione in Project Manager



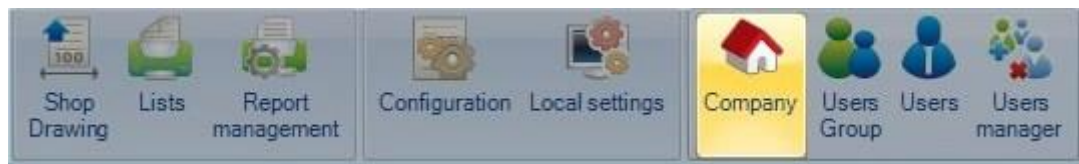
OPZIONI 3D - Impostare diverse opzioni di visualizzazione per l'anteprima 3D

OPZIONI DI MODELLIZZAZIONE 3D - Impostare diverse opzioni di visualizzazione pezzi per l'anteprima 3D



Rappresentazione reale - Imposta se alcuni strumenti vengono visualizzati come rappresentazione reale o sono rappresentati teoricamente

Global options	Graphic options	<b>3D modeling options</b>
<b>Real representation</b>		
Part	<input type="checkbox"/>	
Profile	<input type="checkbox"/>	
Drilling	<input checked="" type="checkbox"/>	
Pointing	<input type="checkbox"/>	
Scribing	<input type="checkbox"/>	
Marking	<input type="checkbox"/>	
<b>Part preview</b>		
Display mode		Full modeling
Origin	<input type="checkbox"/>	
Legend	<input type="checkbox"/>	
<b>Section nesting preview</b>		
Display mode		Full modeling
Legend	<input type="checkbox"/>	
<b>Assembly preview</b>		
Display mode		Partial preview
Legend	<input type="checkbox"/>	

## Azienda



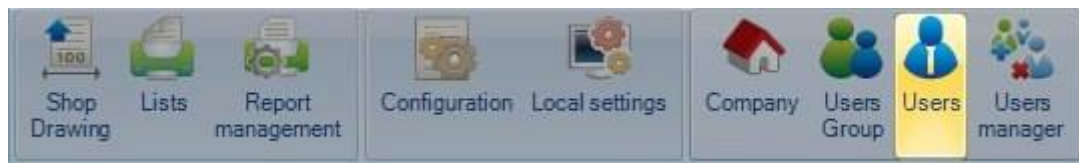
Specificare i dettagli dell'azienda per poterli utilizzare nei report.

General			
Company	STEEL PROJECTS	Code Company	<input type="text"/>
Description	<input type="text"/>	Planning Company	<input type="text"/> 
Address	<input type="text"/>		
Address	<input type="text"/>		
Zip Code	<input type="text"/>	City	<input type="text"/>
State / Region	<input type="text"/>	Country	<input type="text"/> 
Telephone N°	<input type="text"/>	Fax	<input type="text"/>
eMail	<input type="text"/>		
Code Register Company	<input type="text"/>		
Code Register Company	<input type="text"/>		

Se la gestione della norma EN1090 è attivata per l'azienda (vedi qui), è possibile compilare le relative informazioni nella scheda Marcatura CE



## Utenti

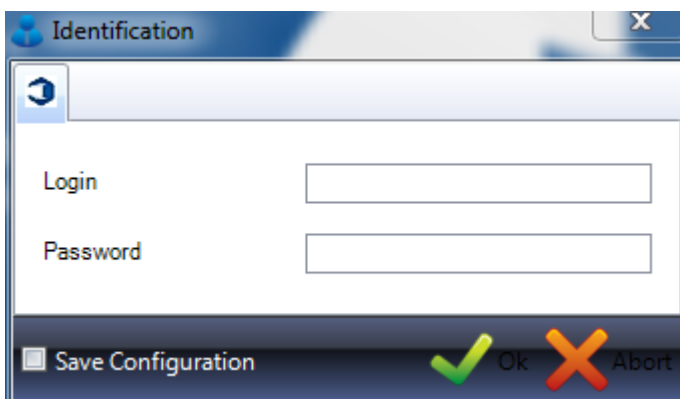


SP PLM ha una gestione completa del gruppo utenti che consente di controllare quali utenti possono avere accesso a determinate funzionalità del programma.

Diversi utenti possono avere i propri login e avere certi diritti ai menù e ai report del software.

Da questo elenco è possibile creare e controllare gli utenti, gli username e le password e assegnarli a un gruppo di utenti.

Quando si accede al programma, ogni utente deve specificare il suo login e la password

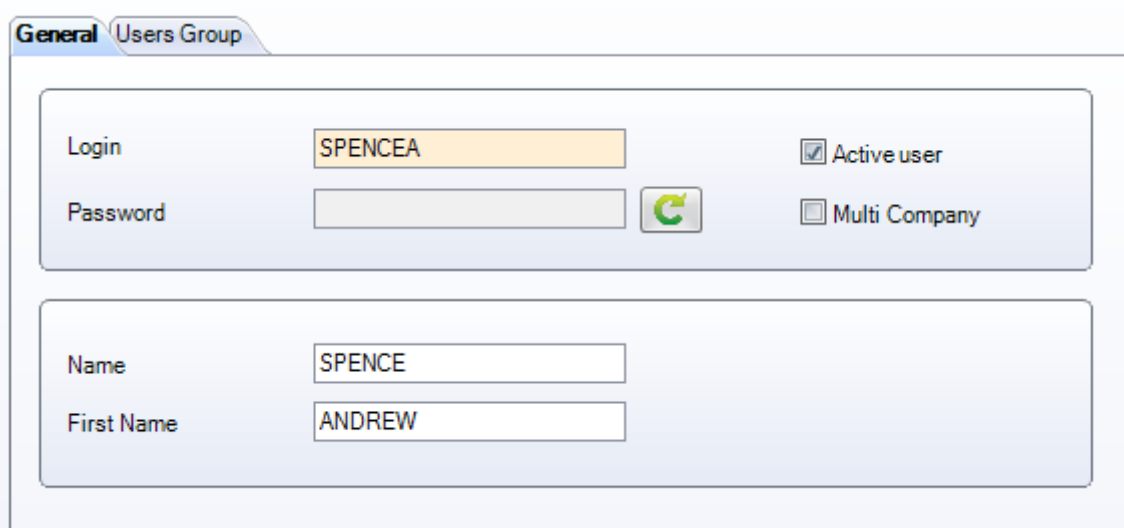


Utilizzare l'opzione "salva configurazione" per registrare le informazioni di accesso e non dover reinserirle ogni volta.

Per aggiungere un utente al database, digitare un nome utente nella casella di ricerca e quindi premere NUOVO o Ctrl + N

## GENERALE

Specificare una password e il nome e il cognome dell'utente.



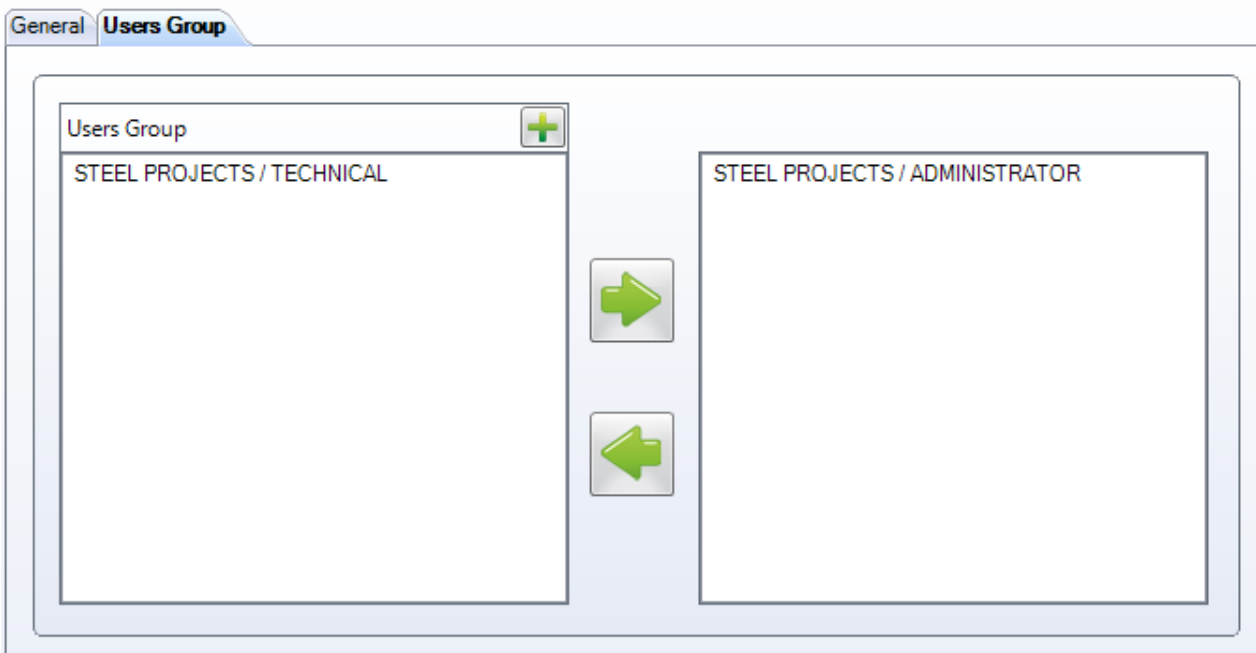
The screenshot shows the 'General' tab of the 'Users Group' configuration window. It contains the following fields and options:

- Login:** SPENCEA
- Password:** (empty field with a refresh icon)
- Name:** SPENCE
- First Name:** ANDREW
- Active user:**
- Multi Company:**

Se l'utente non è attivo, deselezionare "utente attivo"; ciò è utile se non si desidera eliminare completamente l'utente ma smettere di utilizzare quel conto.

Se si dispone di un database multi aziendale e l'utente ha accesso a più aziende, selezionare quest'opzione. Nella maggior parte dei casi non è richiesto.

## GRUPPO UTENTI




The screenshot shows the 'Users Group' configuration window with two groups listed:

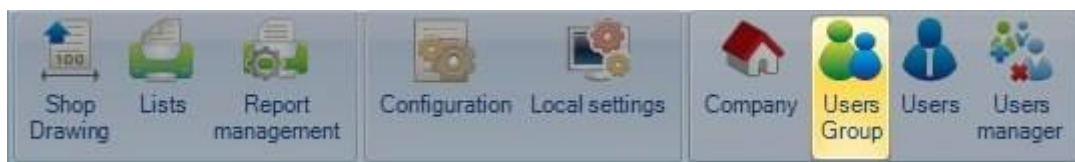
- STEEL PROJECTS / TECHNICAL**
- STEEL PROJECTS / ADMINISTRATOR**

There are green arrow buttons between the groups, indicating the ability to move users between them.



Specificare il gruppo a cui appartiene l'utente, selezionandolo dalla lista a sinistra e premendo  per aggiungerlo a destra. L'utente avrà tutti i diritti e le restrizioni del gruppo.

## Gruppi utente



SP PLM ha una gestione completa dei gruppi utenti che permette di controllare quali utenti hanno accesso ad alcune funzionalità del programma.

Diversi utenti possono avere i propri login ed alcuni diritti ai menù del software e ai report.

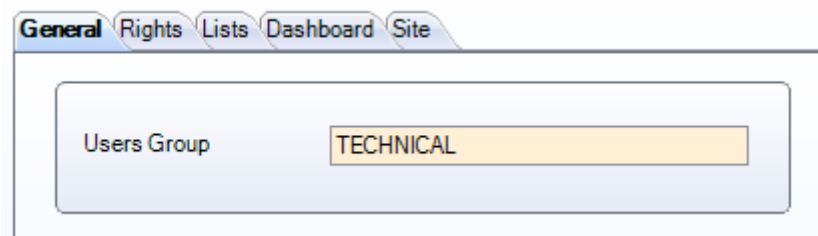
Il gruppo utenti predefinito è *amministratore*. Gli utenti che appartengono a questo gruppo hanno accesso a tutto il software. L'utente predefinito è sempre nel gruppo *amministratore*.

Occorre semplicemente aggiungere più gruppi utenti se si desidera limitare l'accesso a qualsiasi utente.

Per aggiungere un nuovo gruppo utenti, digitare il nome nella casella di ricerca e premere NUOVO o Ctrl+N

## GENERALE

Digitare il nome del Gruppo Profili



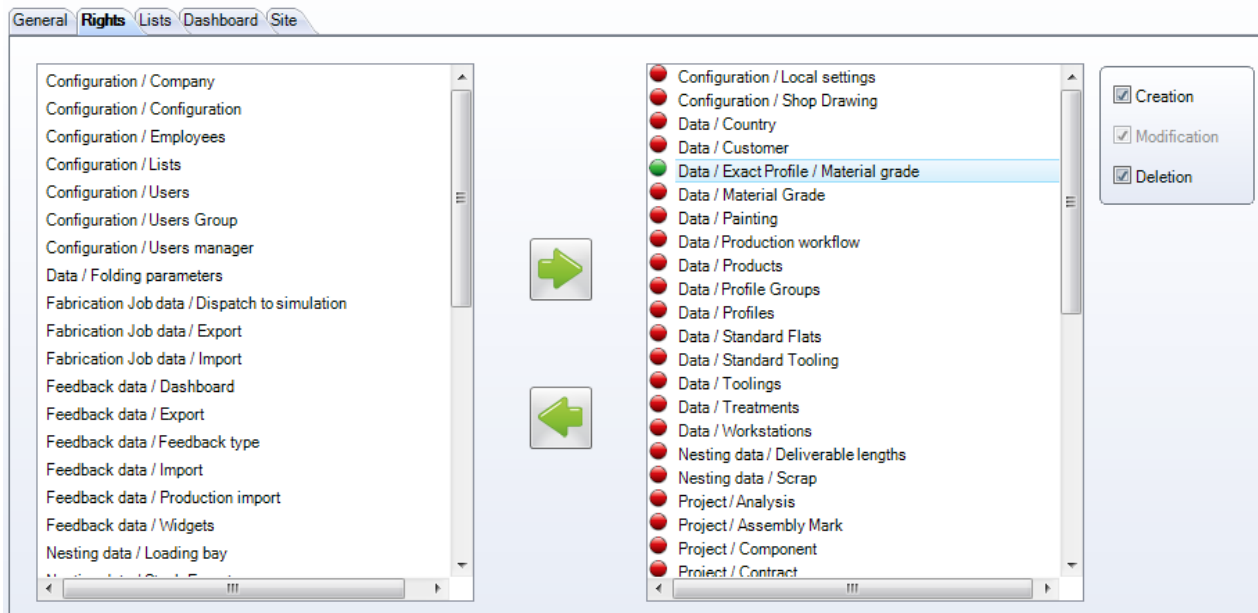
## DIRITTI

Usare questa lista per selezionare i pezzi di SP PLM a cui si desidera che gli utenti di questo Gruppo di Profili abbiano accesso.

Selezionare il menù dalla lista di sinistra e premere  per aggiungerlo alla lista a destra.

In seguito è necessario dare il diritto alla creazione, modifica ed eliminazione con l'ulteriore casella a destra.

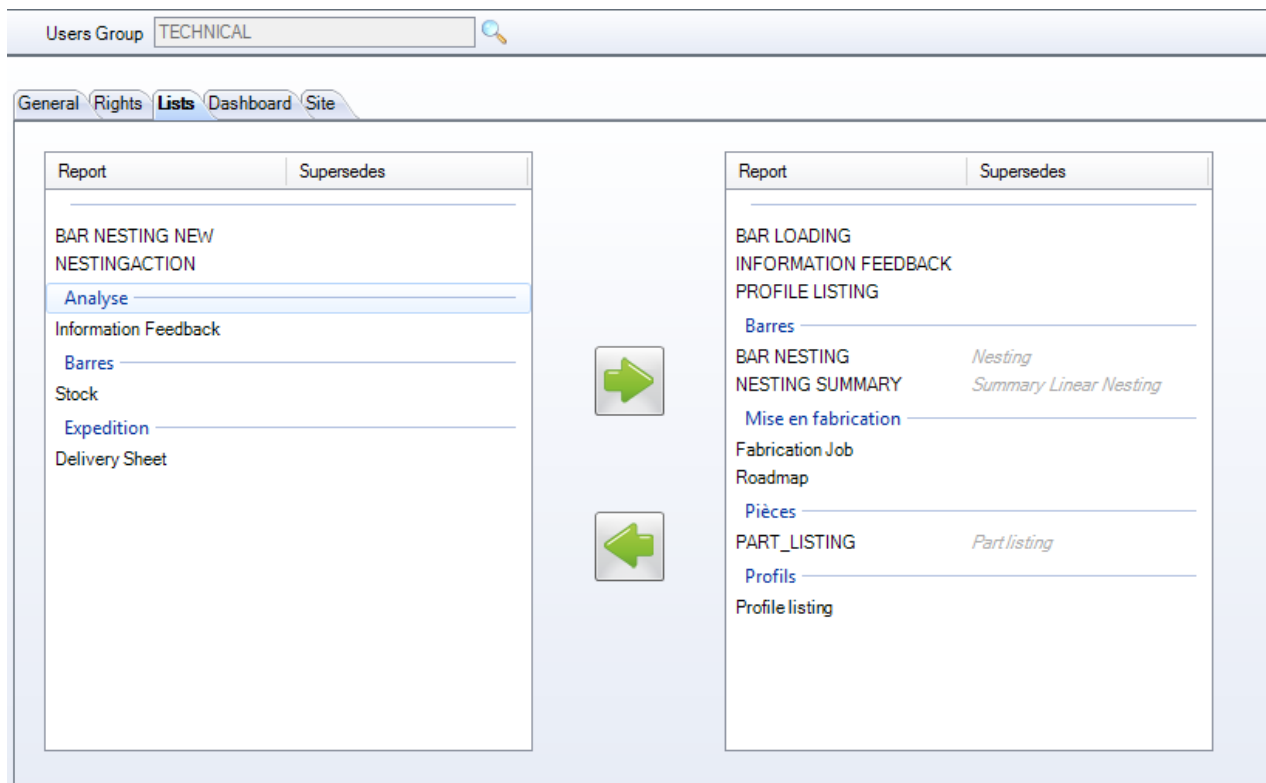
È possibile selezionare più elementi da ogni lista.




## LISTE

Controllare a quali report gli utenti di questo gruppo hanno accesso.

Selezionare le liste consentite nel menù di sinistra e premere  per permettere l'accesso.

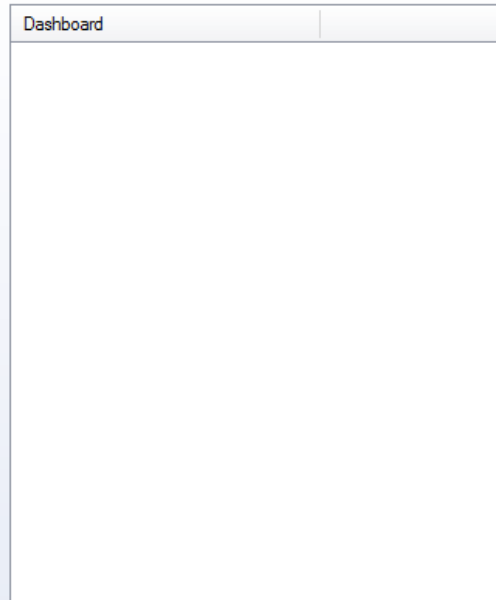
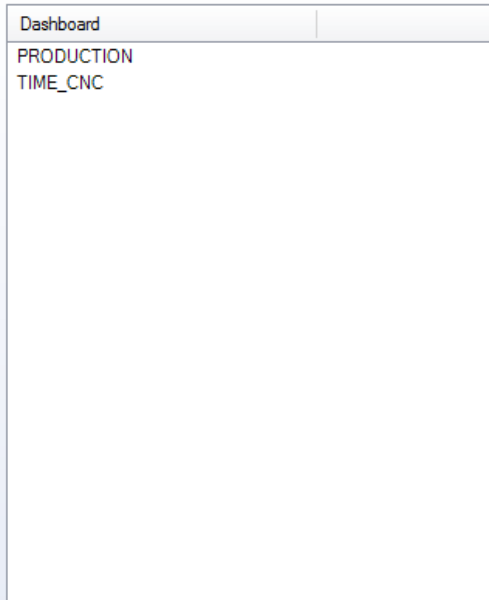


Dare l'accesso al Dashboard di Production Feedback.


Selezionare i dashboard consentiti nel menù di sinistra e premere  per permettere l'accesso.



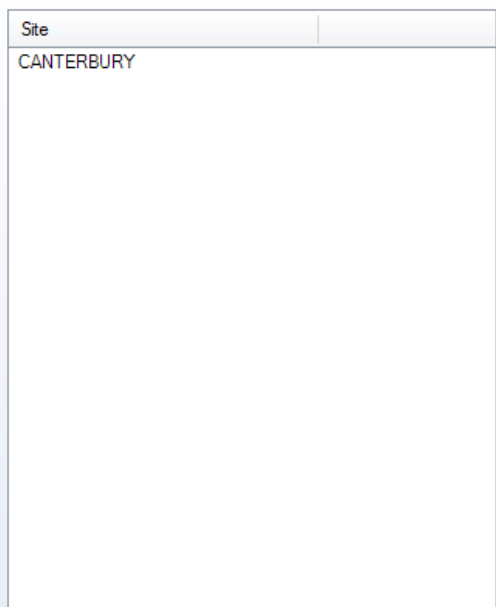
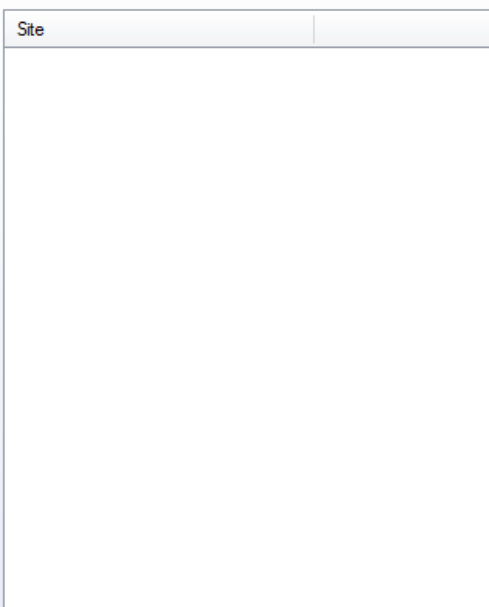
General Rights Lists **Dashboard** Site



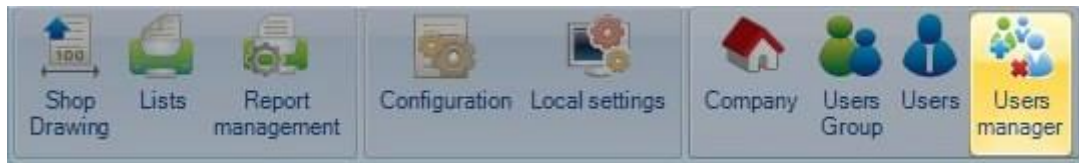
## SITO

Se si utilizza l'opzione di gestione [Siti e Reparti](#), è possibile permettere l'accesso a vari siti da questo menù. Per dare accesso al sito premere  per aggiungerlo alla lista a destra.

General Rights Lists Dashboard **Site**



## Gestione utenti



## Utilità

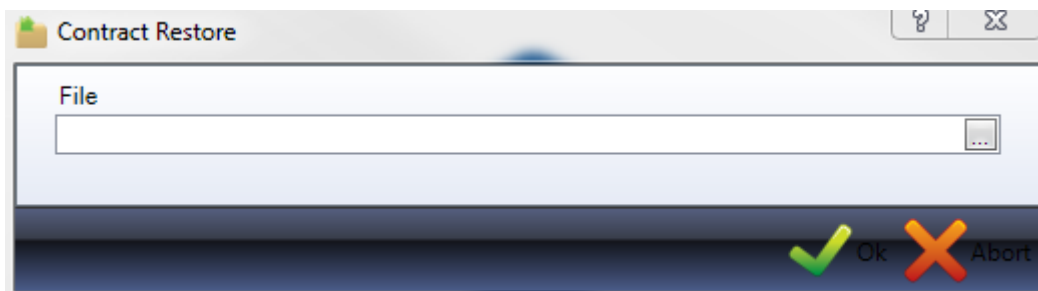


## Restaurare contratto



Restaurare un precedente backup di contratto.

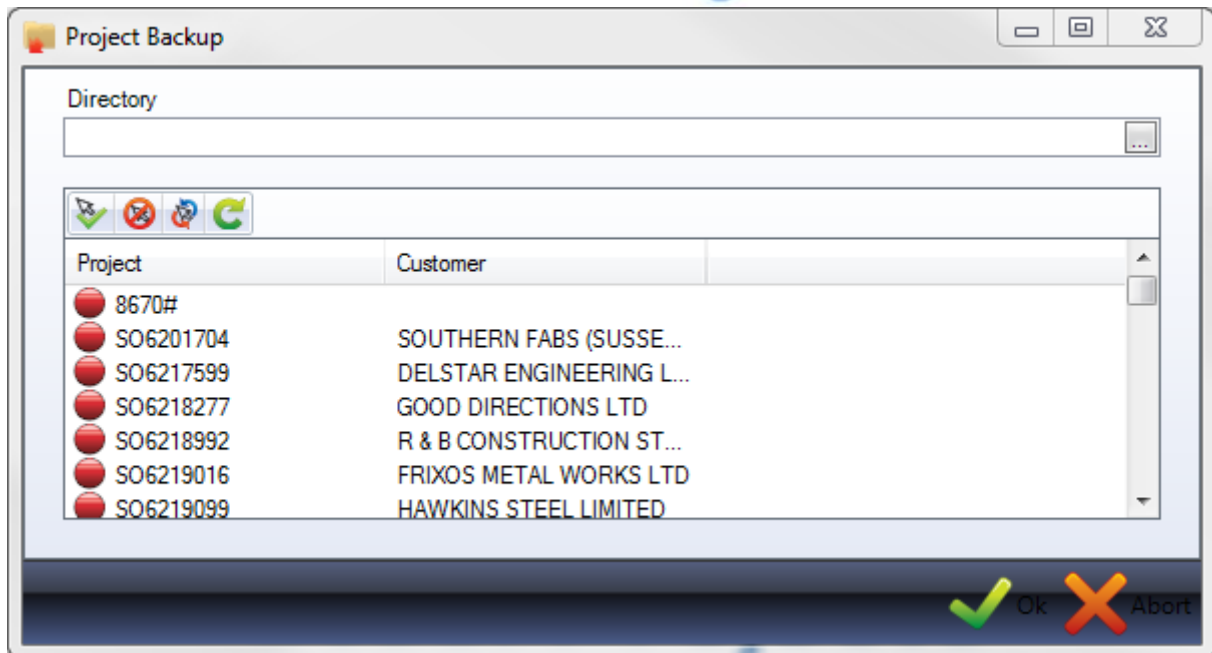
Premere il tasto sfoglia per cercare il file zip del contratto. Selezionare il file e premere OK per importarlo nel programma. Andrà attraverso l'import e, se non ci sono problemi, sarà disponibile nella lista del progetto.




## Backup progetto



Fare il backup di uno o più progetti SP PLM per comprimere i file. Quest'ultimi possono essere restaurati successivamente nel programma se richiesto. Backup si uno o più progetti SP PLM, per comprimere file.



Premere il tasto sfoglia per impostare la cartella di backup. Lo raccomandiamo per una cartella lontana dal server principale.

La lista completa dei Progetti sarà mostrata sotto. Per tutti i Progetti per cui si desidera effettuare il backup cliccare sul cerchio rosso vicino al nome per selezionare il progetto e il cerchio diventerà verde. Oppure è possibile selezionare più Progetti mentre si tiene premuto Ctrl ed utilizzare l'icona sopra .

Per selezionare tutti i Progetti premere l'icona .

Quando la selezione è stata effettuata premere OK per iniziare il processo di backup.

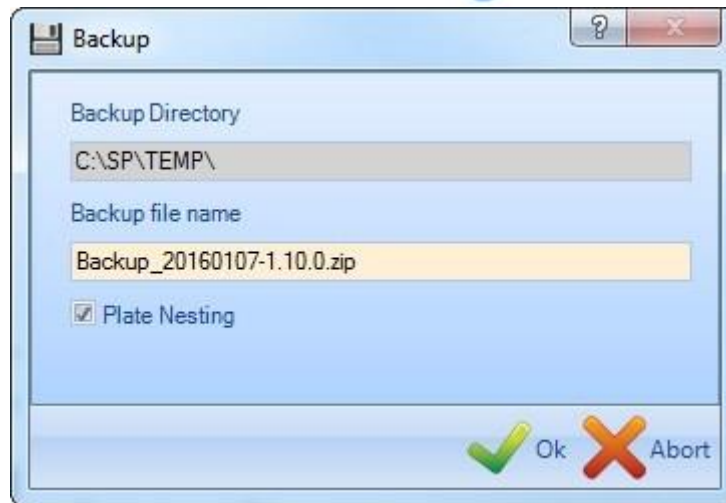
Una volta terminato, si otterrà un numero di cartelle zip nel percorso selezionato.

## Backup



Backup nel database SP.PLM e cartella base.

Il programma cercherà di creare il backup nella cartella di destinazione che è stata impostata nelle [opzioni di configurazione generale](#).



Se si deseleziona l'opzione di Plate Nesting, gli elementi di Plate Nesting correlati (file nella cartella MET) non saranno inclusi nel backup. In questo modo si reduce notevolmente la taglia del file di backup.

Per effettuare il backup, premere semplicemente OK per iniziare il processo.

È importante notare che la cartella di destinazione deve essere accessibile da parte del cliente e anche del server. Si consiglia di utilizzare una cartella condivisa con i permessi dell'utente corretto.

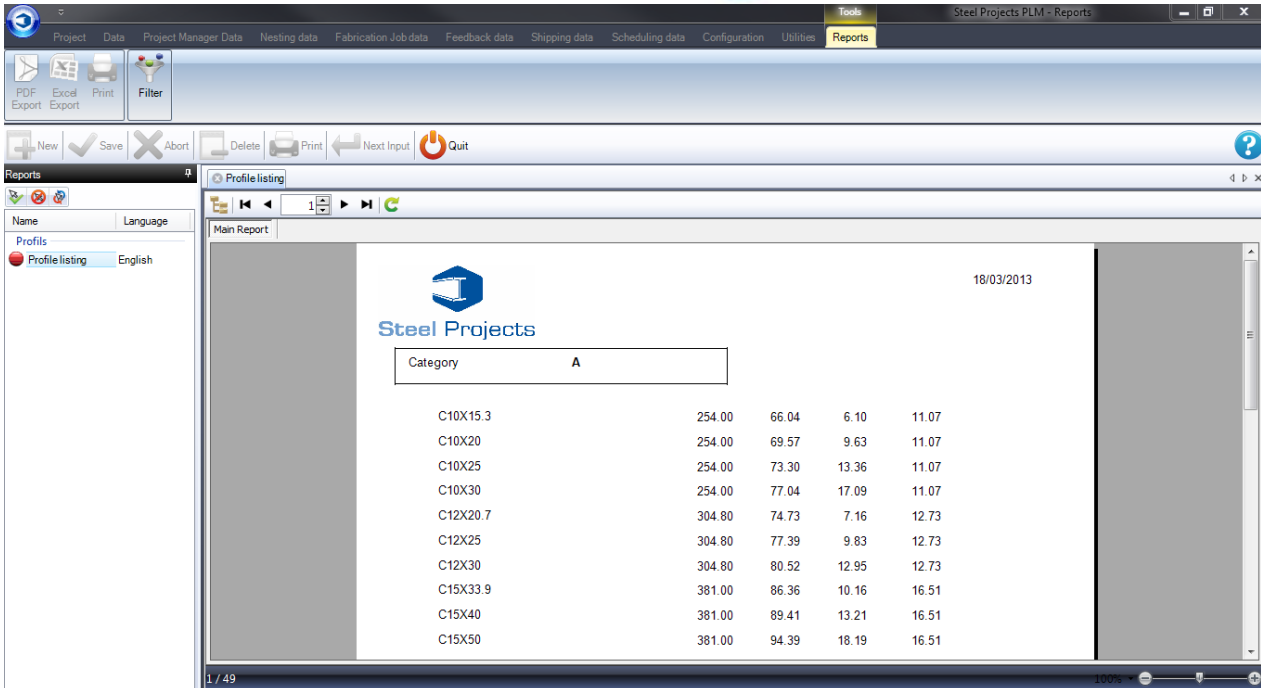
## Liste



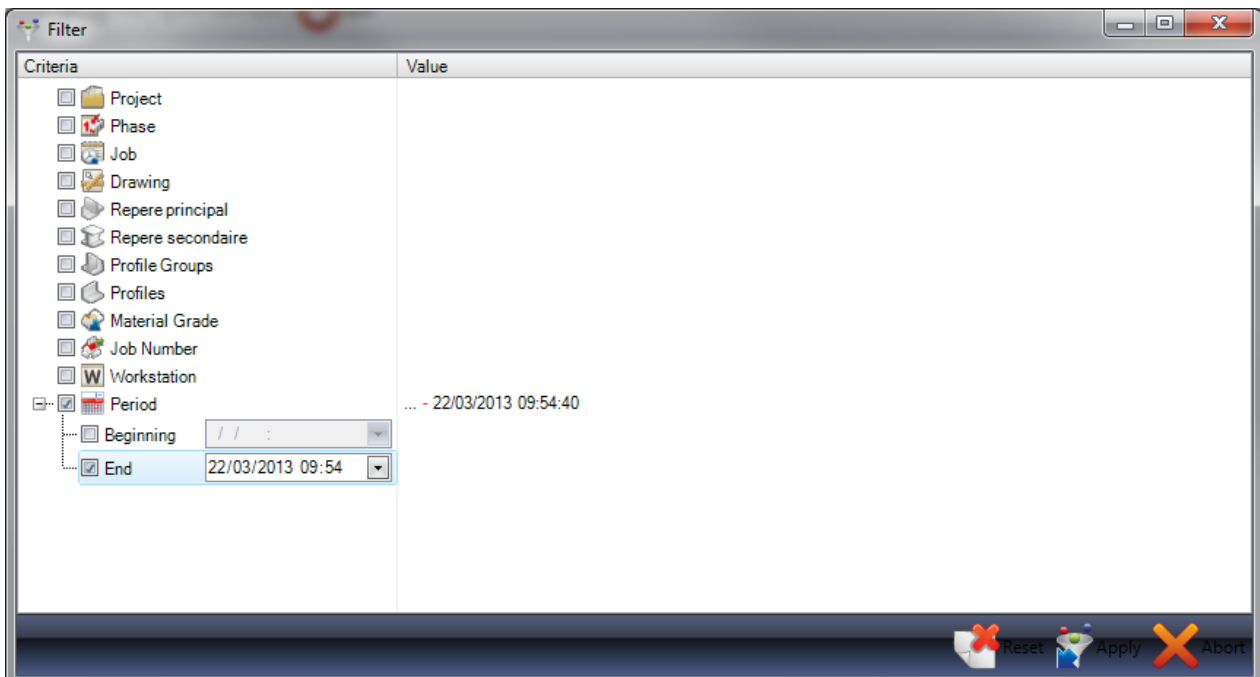
Alcuni report sono disponibili dal menù Utilità.

I report predefiniti elencano i profili che avete nel database dei profili ma potete anche caricare ulteriori report usando la [gestione report](#).

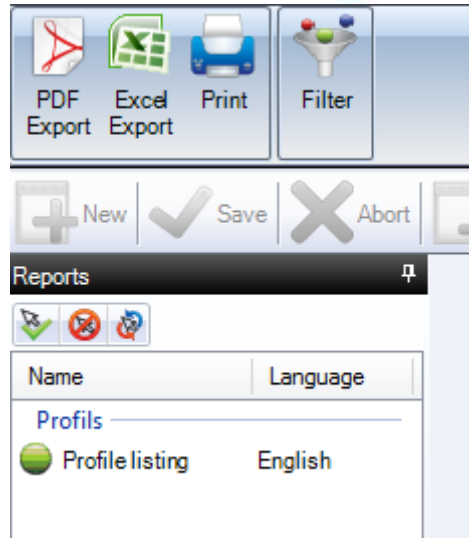
Per vedere in anteprima il report, fare doppio clic sul nome del report e questo verrà mostrato sul lato destro.



Per filtrare le informazioni mostrate nel report, premere  ed impostare i filtri richiesti per progetto, profilo o data as esempio.



Per stampare il report con una stampante, in file Excel o PDF, cliccare sul cerchio rosso accanto al nome del report per trasformarlo in verde. Questo attiverà le opzioni corrispondenti sulla barra degli strumenti in alto.

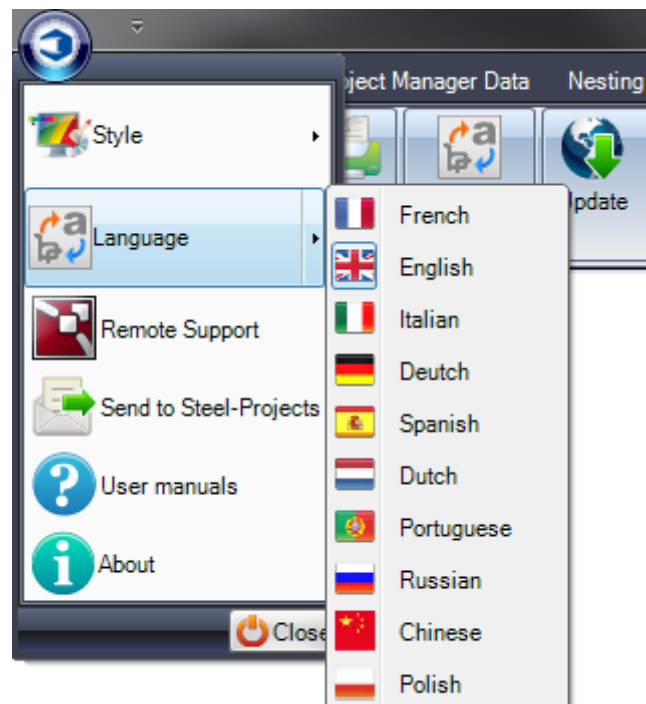


## Traduttore



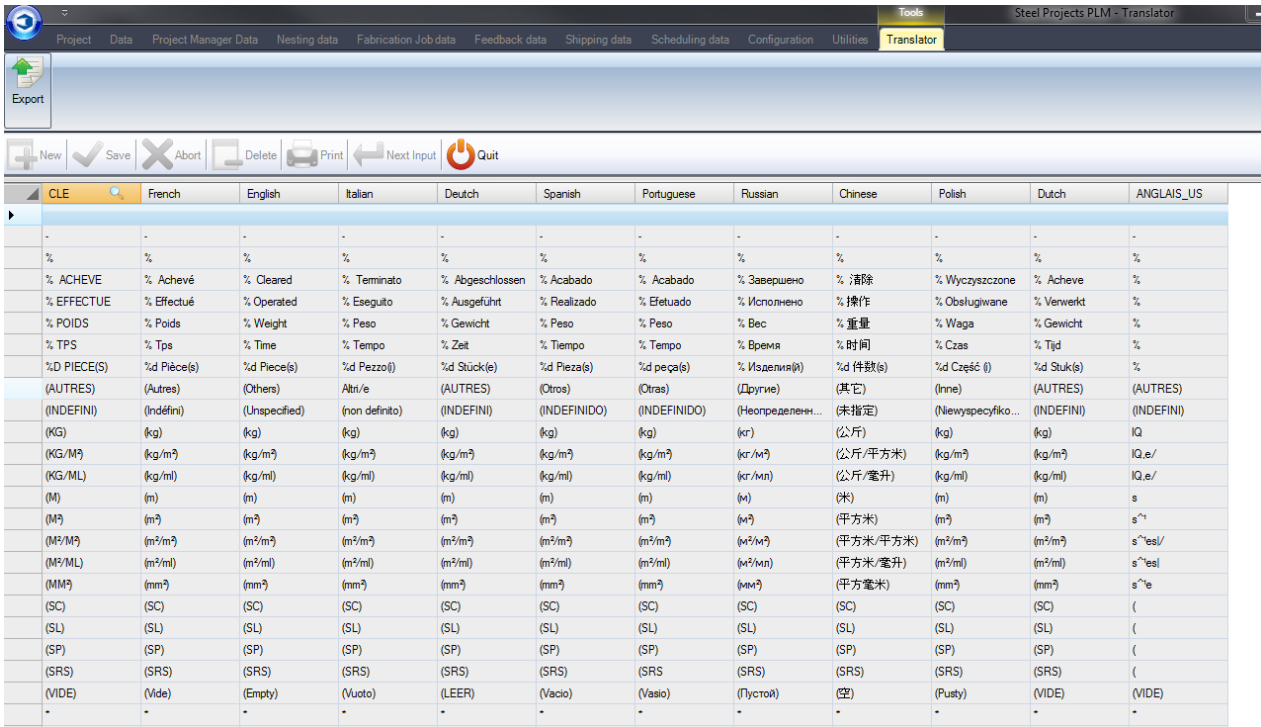
SP.PLM contiene uno strumento di traduzione che può essere utilizzato per modificare il menù, l'icona, i nomi delle opzioni e la terminologia se richiesto.

Per impostare o controllare il linguaggio predefinito, cliccare sull'opzione linguaggio nella barra degli strumenti in alto.





Nel menù di traduzione è la guida di traduzione che viene utilizzata per tradurre il software.

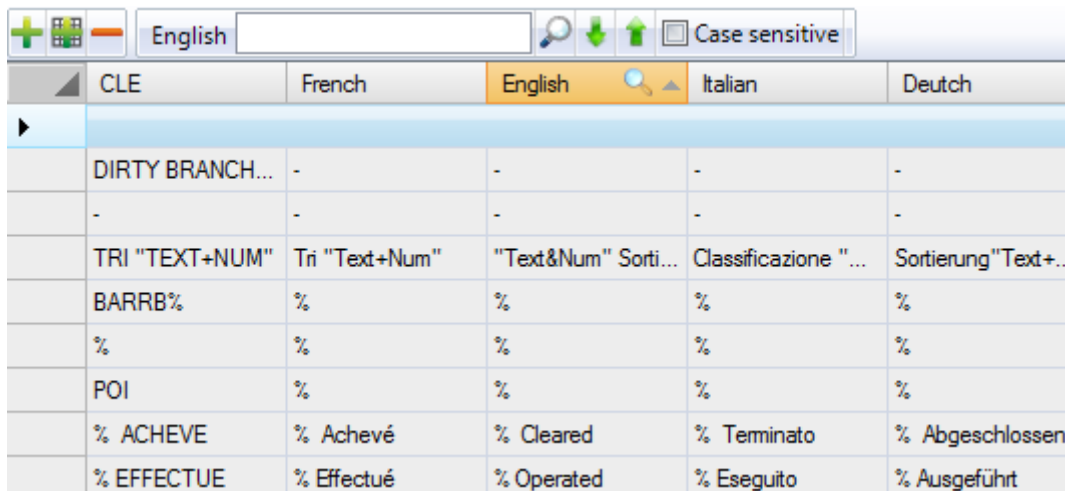


CLE	French	English	Italian	Deutsch	Spanish	Portuguese	Russian	Chinese	Polish	Dutch	ANGLAIS_US
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
% ACHEVE	% Achievé	% Cleared	% Terminato	% Abgeschlossen	% Acabado	% Acabado	% Завершено	% 清除	% Wyczyszczone	% Achieve	%
% EFFECTUE	% Effectué	% Operated	% Eseguito	% Ausgeführt	% Realizado	% Efetuoado	% Исполнено	% 操作	% Obsługiwane	% Verwerkt	%
% POIDS	% Poids	% Weight	% Peso	% Gewicht	% Peso	% Peso	% Вес	% 重量	% Waga	% Gewicht	%
% TPS	% Tps	% Time	% Tempo	% Zeit	% Tiempo	% Tempo	% Время	% 时间	% Czas	% Tijd	%
%D PIECE(S)	%d Piéce(s)	%d Piece(s)	%d Pezzo(i)	%d Stück(e)	%d Piezas	%d peças	% Изделия(я)	% 件数(s)	%d Część (i)	%d Stuk(s)	%
(AUTRES)	(Autres)	(Others)	Altri/e	(AUTRES)	(Otros)	(Otras)	(Другие)	(其它)	(Inne)	(AUTRES)	(AUTRES)
(INDEFINI)	(Indéfini)	(Unspecified)	(non definito)	(INDEFINI)	(INDEFINIDO)	(INDEFINIDO)	(Неопределенн...)	(未指定)	(Niewyspecyfiko...)	(INDEFINI)	(INDEFINI)
(KG)	(kg)	(kg)	(kg)	(kg)	(kg)	(kg)	(кг)	(公斤)	(kg)	(kg)	(kg)
(KG/M²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)	(кг/м²)	(公斤/平方米)	(kg/m²)	(kg/m²)	(kg/m²)
(KG/ML)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)	(кг/мл)	(公斤/毫升)	(kg/ml)	(kg/ml)	(kg/ml)
(M)	(m)	(m)	(m)	(m)	(m)	(m)	(м)	(米)	(m)	(m)	(m)
(M²)	(m²)	(m²)	(m²)	(m²)	(m²)	(m²)	(м²)	(平方米)	(m²)	(m²)	(m²)
(M²/M²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)	(м²/м²)	(平方米/平方米)	(m²/m²)	(m²/m²)	(m²/m²)
(M²/ML)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)	(м²/мл)	(平方米/毫升)	(m²/ml)	(m²/ml)	(m²/ml)
(MM²)	(mm²)	(mm²)	(mm²)	(mm²)	(mm²)	(mm²)	(мм²)	(平方毫米)	(mm²)	(mm²)	(mm²)
(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)	(SC)
(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)	(SL)
(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)	(SP)
(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)	(SRS)
(VIDE)	(Vide)	(Empty)	(Vuoto)	(LEER)	(Vacío)	(Vasio)	(Пустой)	(空)	(Pusty)	(VIDE)	(VIDE)

Cliccare sul titolo della lingua corrente per organizzare la lista in ordine alfabetico.

Per vedere la barra degli strumenti nascosta, premere

Per impostare la ricerca per utilizzare questa colonna, cliccare con il tasto destro sul titolo; vedrete che la Colonna ha una lente d'ingrandimento accanto ad essa.



CLE	French	English	Italian	Deutsch
DIRTY BRANCH...	-	-	-	-
-	-	-	-	-
TRI "TEXT+NUM"	Tri "Text+Num"	"Text&Num" Sorti...	Classificazione "...	Sortierung"Text+...
BARRB%	%	%	%	%
%	%	%	%	%
POI	%	%	%	%
% ACHEVE	% Achievé	% Cleared	% Terminato	% Abgeschlossen
% EFFECTUE	% Effectué	% Operated	% Eseguito	% Ausgeführt

Digitare nella barra di ricerca la parola o la frase per la quale si desidera cambiare la traduzione.

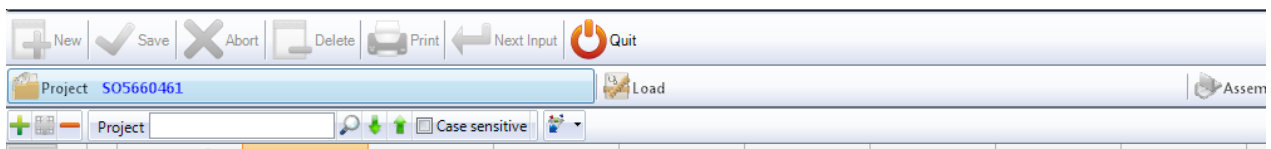
Premere Enter o l'ìcona di ricerca per scorrere le line possibili. Tutte le possibilità sono sottolineate in giallo.

CLE	French	English	Italian	Deutch
DESSINATEUR	Dessinateur	Drawer	Disegnatore	Zeichner
PLAN	Plan	Drawing	Disegno	Zeichnung
DWG_NAM	Plan	Drawing	Disegno	Zeichnung
DRAWING	DRAWING	DRAWING	Disegno	DRAWING
PI AN %S DANS	Plan %s dans MF	Drawing %s in Fa	Disegno %s in M	Plan %s da

Per modificare la parola premere l'ìcna  per modificare la griglia. Ciò permette di cambiare la parola e poi salvare per convalidare il cambiamento.

CLE	French	English	Italia
DESSINATEUR	Dessinateur	Drawer	Diseg
PLAN	Plan	LOAD	Diseg
DWG_NAM	Plan	Drawing	Diseg
DRAWING	DRAWING	DRAWING	Diseg
PI AN %S DANS	Plan %s dans MF	Drawing %s in Fa	Disegno %s in M

La traduzione nel software rifletterà i vostri cambiamenti piuttosto che quella predefinita.



## Aggiornamento



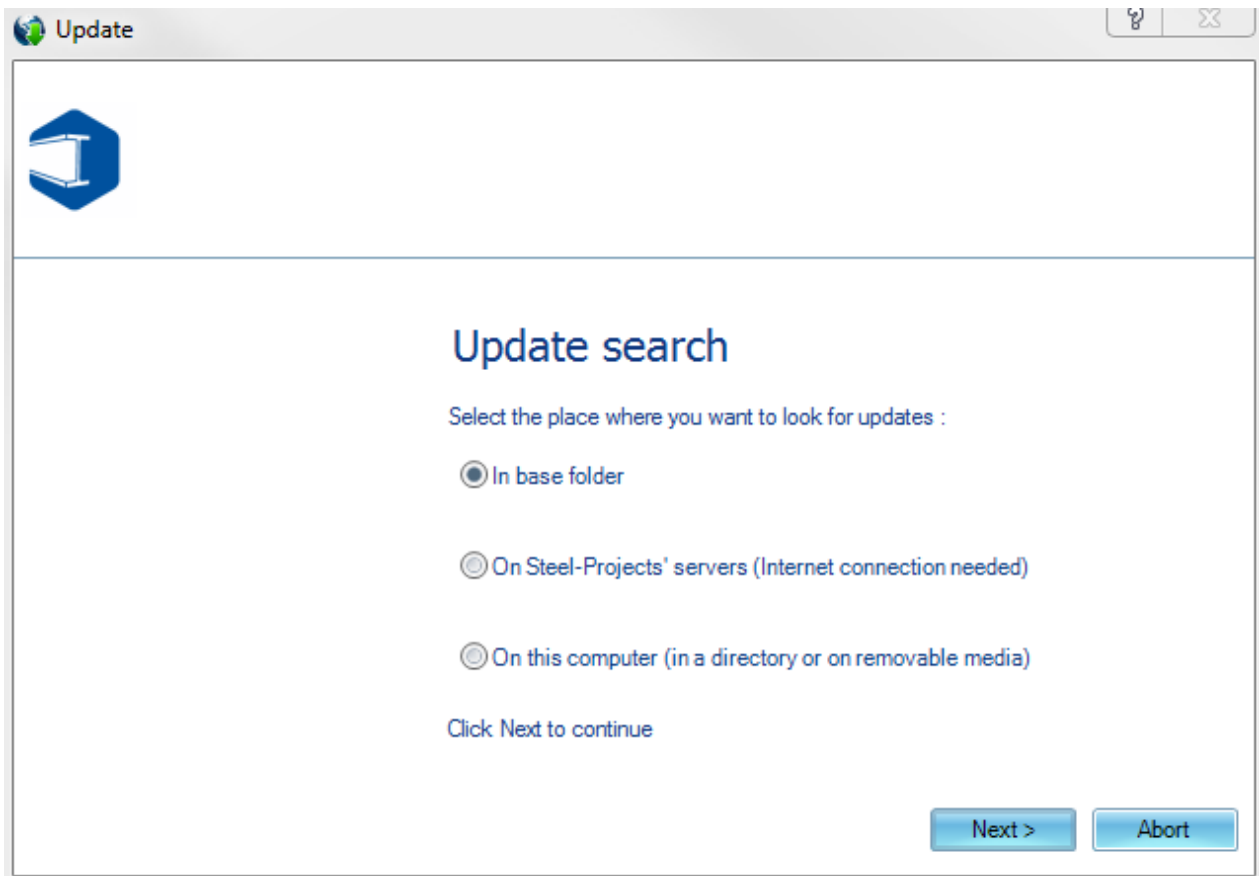
SP.PLM può essere aggiornato automaticamente per tutto il tempo del periodo di garanzia o del contratto di assistenza.

Si deve prima aggiornare il database e poi, una volta fatto, i programmi del cliente riconosceranno automaticamente se hanno bisogno di essere aggiornati all'apertura del programma.

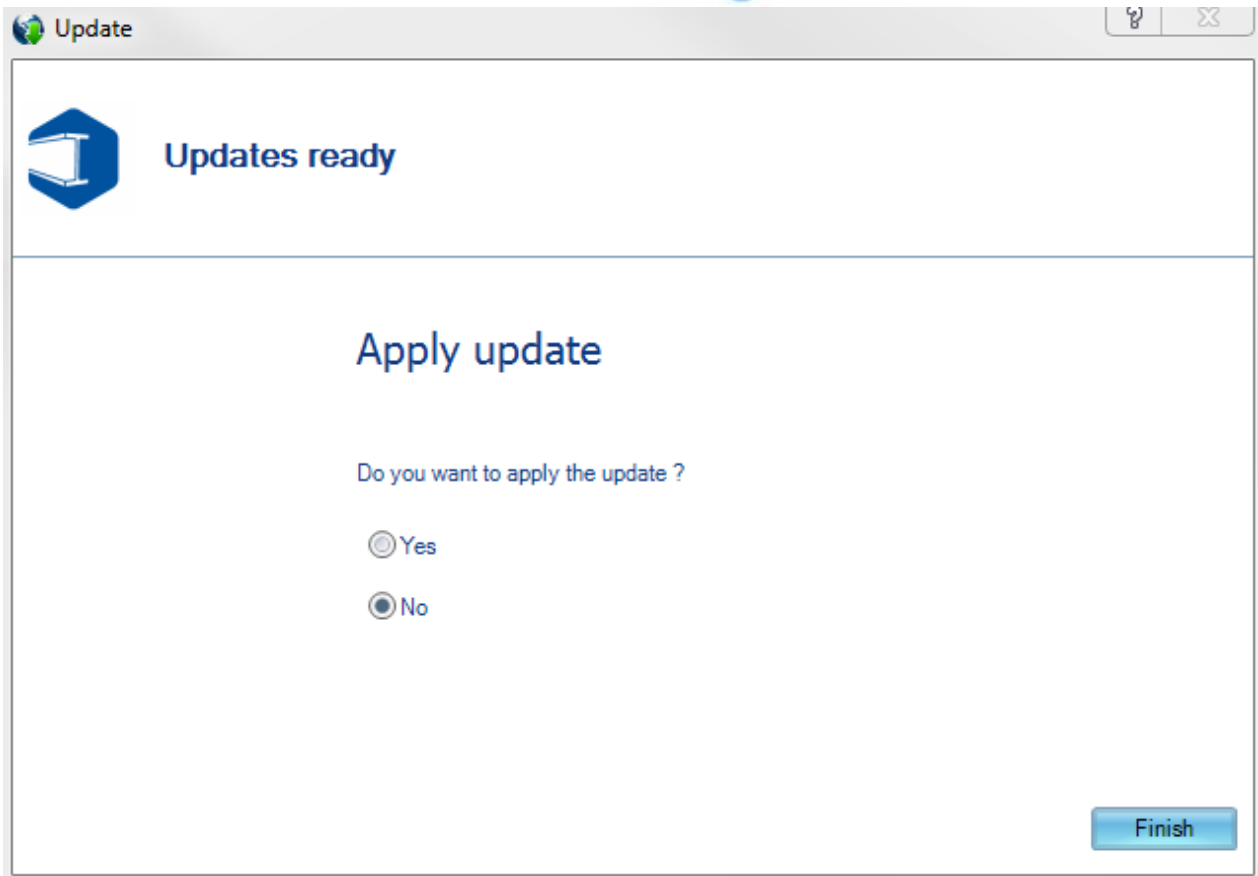
Ci sono tre possibili opzioni per aggiornare il database.

Nella cartella Base: se avete già scaricato il file dai server Steel Projects e non lo avete ancora applicato, scegliere quest'opzione. Devono esserci una cartella valida e un valido file update.exe in base\update\cartella

Sui Servers Steel Projects – Questo metodo di aggiornamento cercherà di connettersi ai servers Steel Projects per aggiornare l'ultima versione su internet.



Se un aggiornamento è disponibile, vi dirà quale versione è disponibile e vi permetterà di scaricarla. Una volta scaricato il file, vi verrà chiesto se volete applicare l'aggiornamento ora ad aggiornarlo automaticamente al database.



Sul Computer: se si dispone di una copia dell'aggiornamento sul disco, è possibile usare quest'opzione per navigare fino a aggiornare.exe file

Se si dispone di un contratto di assistenza in corso di validità ma l'opzione per scaricare l'ultima versione non è disponibile, si prega di contattare l'assistenza Steel Projects e vi sarà fornito un valido file di supporto.

### FTP cliente

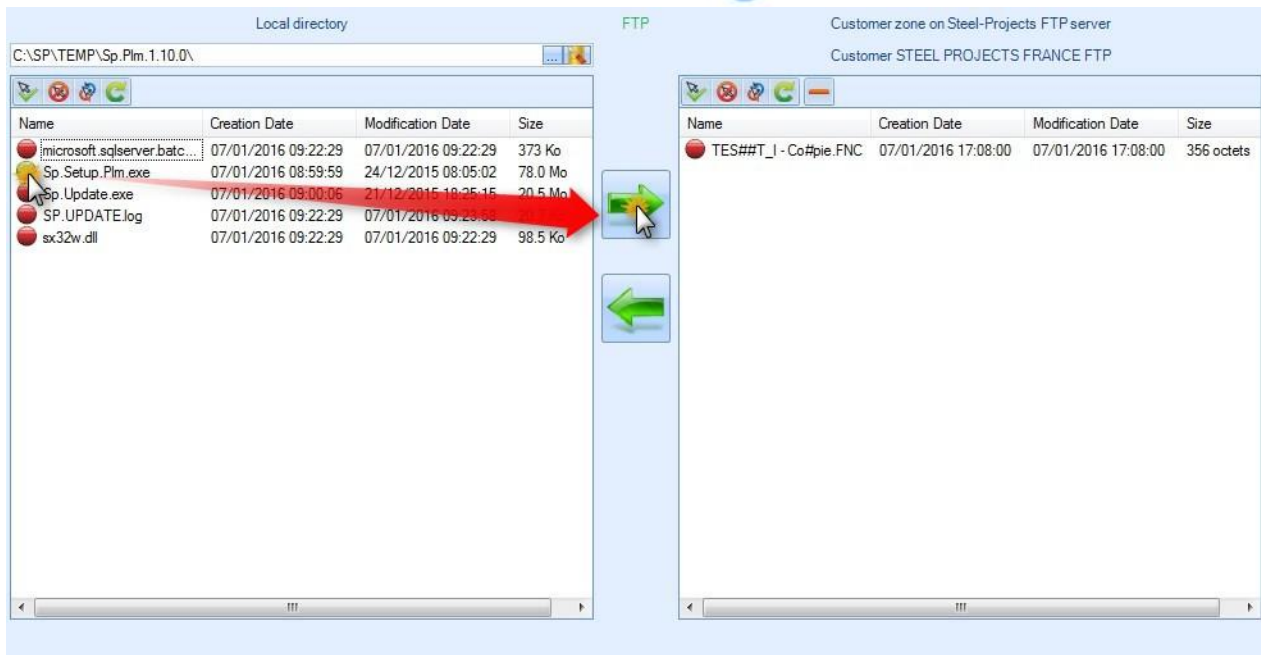



Il FTP del cliente è un utile strumento per caricare o scaricare file su o da una cartella privata sul server FTP di Steel Projects.

La finestra di sinistra permette di navigare nella cartella nel computer e vedere i file. La finestra a destra mostra i file nella vostra cartella FTP.

Per caricare un file nella cartella FTP, navigare fino alla locazione corretta e cliccare sul cerchio rosso per

farlo diventare verde. Poi premere  per caricare.

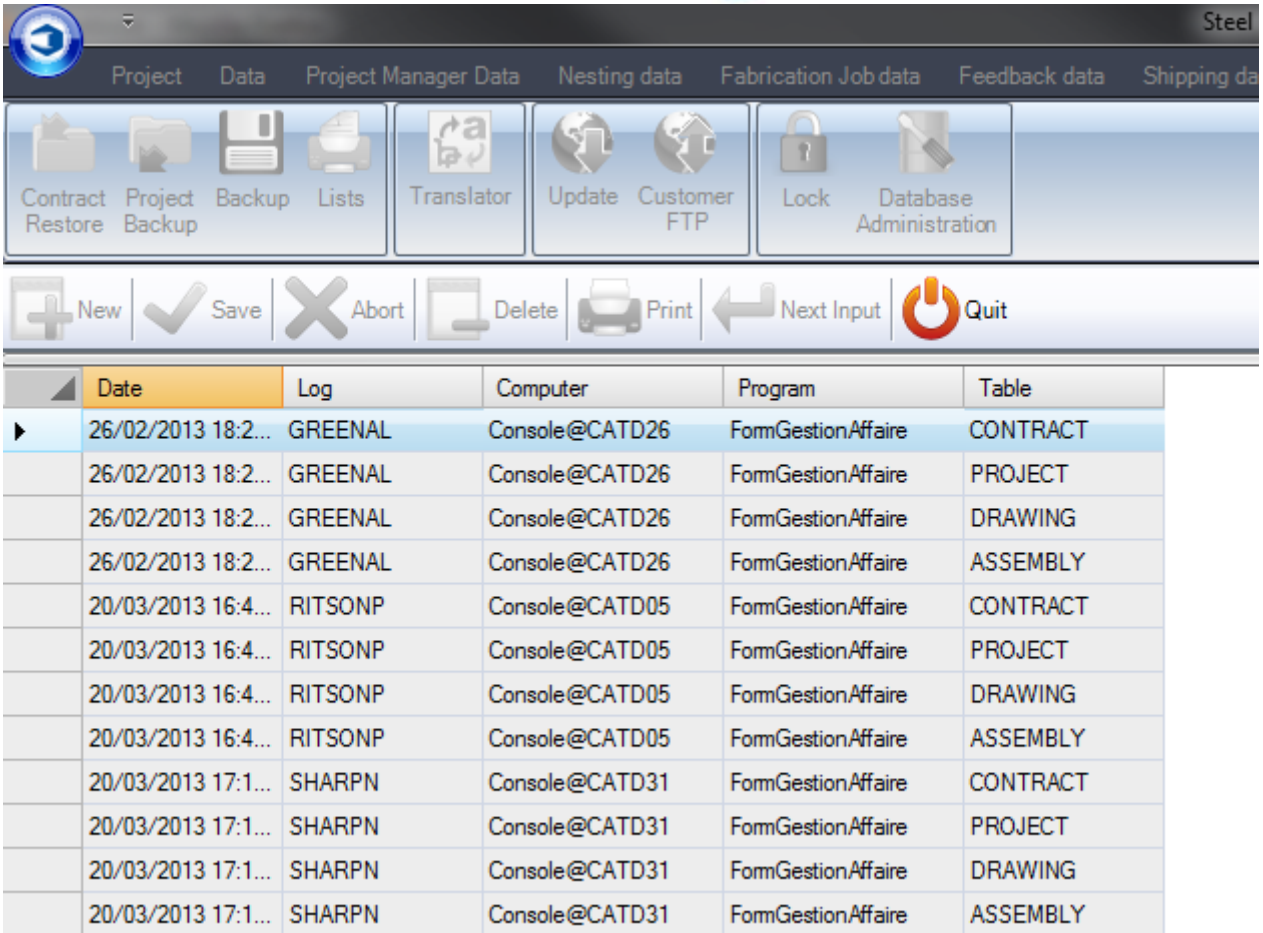


Per scaricare un file disponibile, selezionare una cartella dal Vostro computer per scaricarlo all'interno, premere il cerchio a destra per trasformarlo in verde e premere 

## Lucchetto



La schermata del lucchetto mostra una lista di file database bloccati.



Project Data Project Manager Data Nesting data Fabrication Job data Feedback data Shipping data

Contract Restore Project Backup Backup Lists Translator Update Customer FTP Lock Database Administration

New Save Abort Delete Print Next Input Quit

Date	Log	Computer	Program	Table
26/02/2013 18:2...	GREENAL	Console@CATD26	FomGestionAffaire	CONTRACT
26/02/2013 18:2...	GREENAL	Console@CATD26	FomGestionAffaire	PROJECT
26/02/2013 18:2...	GREENAL	Console@CATD26	FomGestionAffaire	DRAWING
26/02/2013 18:2...	GREENAL	Console@CATD26	FomGestionAffaire	ASSEMBLY
20/03/2013 16:4...	RITSONP	Console@CATD05	FomGestionAffaire	CONTRACT
20/03/2013 16:4...	RITSONP	Console@CATD05	FomGestionAffaire	PROJECT
20/03/2013 16:4...	RITSONP	Console@CATD05	FomGestionAffaire	DRAWING
20/03/2013 16:4...	RITSONP	Console@CATD05	FomGestionAffaire	ASSEMBLY
20/03/2013 17:1...	SHARPN	Console@CATD31	FomGestionAffaire	CONTRACT
20/03/2013 17:1...	SHARPN	Console@CATD31	FomGestionAffaire	PROJECT
20/03/2013 17:1...	SHARPN	Console@CATD31	FomGestionAffaire	DRAWING
20/03/2013 17:1...	SHARPN	Console@CATD31	FomGestionAffaire	ASSEMBLY

## Amministrazione Database



Contract Restore Project Backup Backup Lists Translator Update Customer FTP Lock Database Administration Services management Source data import Check Data Integrity

Strumenti per l'amministrazione e l'assistenza del database.

## Informazioni

**Information Administration**

Reports: Express

Version: SQL Server 2014 RTM

Server: PORT-OM\SERVPLM

Database:

Database Size: 150.00 MB 2%

Type	Drive	Size	Free_Disk_Space
Data	C:\	100.00 Mb	67906 Mb
Log	C:\	50.00 Mb	67906 Mb

Database Statistics not up to date 182 Day(s)

Size of temporary table 5424 KB

Le informazioni principali, come una versione o la dimensione del database, appaiono qui.

## Amministrazione

**Information Administration**

**Maintenance**

Update indexes

Delete temporary table

Shrink database

Shrink log file

**File stream**

● FileStream Option enabled

Activate

**Module**

Update used modules

- ATOM Import
- DXF Import
- PCS Import
- SPD Import
- STRUCAD import
- Production Viewer
- Production Scheduling

## Mantenimento

Se il servizio di pianificazione mantenimento è interrotto, non possono essere effettuate le operazioni necessarie per evitare che la dimensione del database sia eccessiva.

In questo caso è possibile aggiornare manualmente gli indici, cancellare le tavole temporanee e comprimere i database e registrare i file per salvare spazio sul disco. Questa operazione dovrebbe essere fatta preferibilmente da un esperto Steel Project expert.

## Filestream

Dovrebbe essere sempre attivato. Se non è il caso, cliccare su "attivare".

## Modulo

Dopo un aggiornamento del file di licenza, un'aggiunta di nuovi moduli, è obbligatorio premere "Aggiorna i moduli utilizzati".

## Gestione servizi



## Locale

Gestione dei servizi installati sul server.

⚠ Ogni servizio, se necessario, deve essere installato solo una volta, preferibilmente sul server. ⚠

Local service applications management									
			Name	Installation			Statup mode	Startup	
				IP Address	Port number	(Un)Install		Log	Running
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Sp.Refresh3D		-1	Uninstall	Automatic	<input type="checkbox"/>	OFF
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Sp.Feedback		-1	Uninstall	Disabled	<input type="checkbox"/>	OFF
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Sp.ArcManager		-1	Uninstall	Disabled	<input type="checkbox"/>	OFF
	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Sp.MaintenancePlan		-1	Install		<input type="checkbox"/>	OFF

- 1 Indicatore attività, visibile se un operazione di gestione è in esecuzione.
- 2 Specifica se il file del servizio eseguibile è presente sul disco.
- 3 Indica se il servizio è registrato in Windows e se può funzionare.
- 4 Nome del file eseguibile
- 5 Quando c'è più di un interfaccia rete sul server, indicare l'indirizzo IP utilizzato. Deve essere impostato prima di installare il servizio.
- 6 Definisce la porta usata dal servizio. Deve essere impostato prima dell'installazione. Se -1, la porta 8001 sarà utilizzata
- 7 Installare / Disinstallare  
Se il servizio è in esecuzione, non può essere disinstallato.
- 8 Una volta che il servizio è installato, definisce la modalità startup.
- 9 Per un servizio installato, non iniziato, permette di attivare un file di registrazione per tracciare l'esecuzione.



10 Se il servizio è installato, permette di iniziare o di interromperlo.

## Generale

Impostazione dei servizi (parametri, ricorrenza, ecc.)  
Deve essere fatto da un esperto Steel Projects.

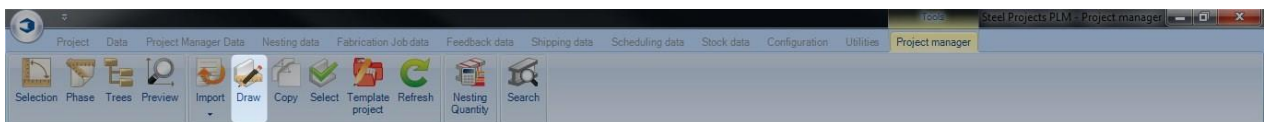
## Fonte di Import Dati



## Controllo dell'integrità dei dati



## Modulo di disegno



### Aprire il modulo di disegno per modificare o creare un pezzo (Fare clic sull'icona, doppio clic sull'anteprima del disegno, Ctrl+D)

Il modulo di disegno in Steel Project PLM\_Project Manager permette all'utente di creare e/o modificare i pezzi desiderati per essere eseguiti in nell'officina.

## Layout dei disegni

La finestra principale è divisa in 6 aree.

Queste finestre possono essere organizzate come l'utente desidera, facendo drag and drop sulla casella fino alla postazione preferita.

Per poter ingrandire e rimpicciolire, è sufficiente utilizzare la ruota del mouse. Tenere premuta la ruota del mouse per spostare il pezzo selezionato.

1

Finestra di disegno.

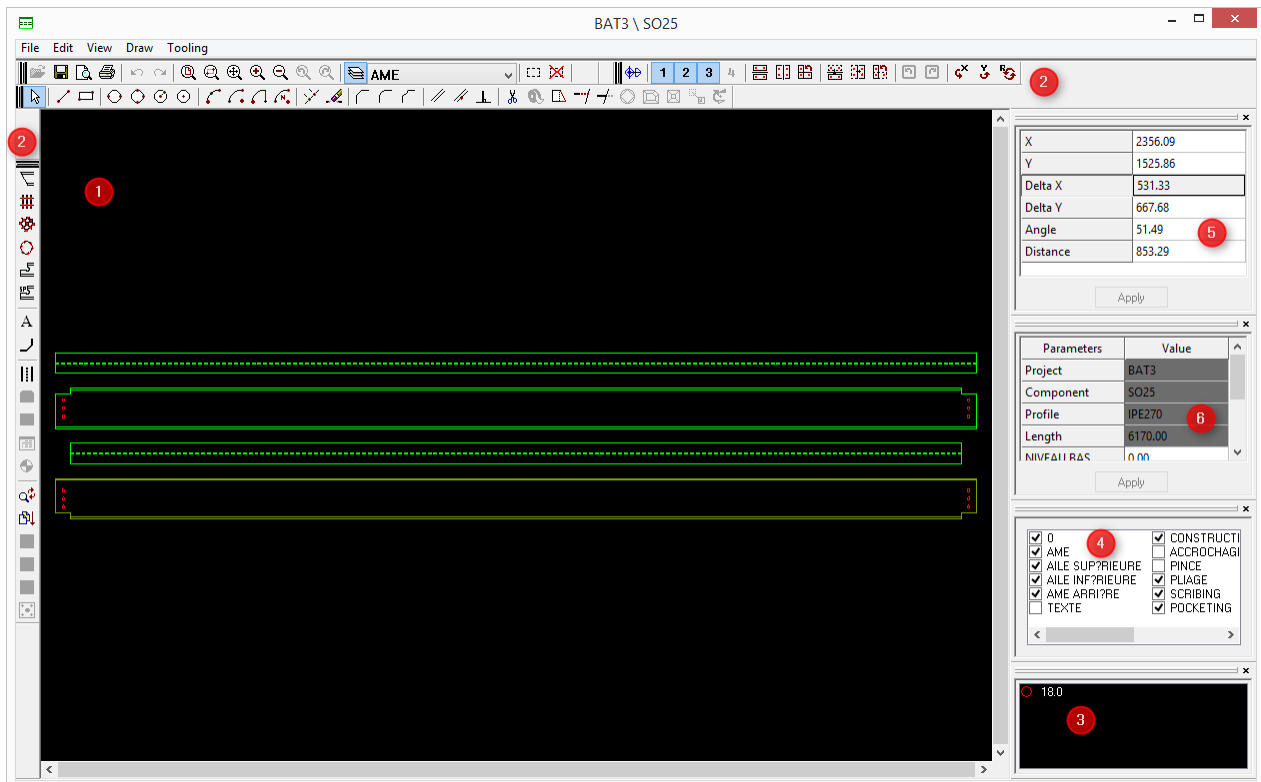
2

Barre degli strumenti.

3

Legenda

- 4 Layer.
- 5 Parametri.
- 6 Informazioni.













## Barra degli strumenti

Per ogni funzione viene mostrato se può essere utilizzato per i profili o per le piastre.

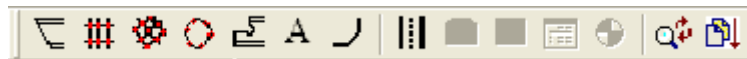
### File



Icona	Profili	Piastre	Descrizione
	✓	✓	Aprire un pezzo dalla lista pezzi
	✓	✓	Salvare il pezzo corrente
	✓	✓	Stampare anteprima
	✓	✓	Stampare il documento officina
	✓	✓	Annullare / Rifare

			(per tutte le volte che si desidera)
	✓	✓	Ingrandire tutto Ingrandire meglio per visualizzare il pezzo intero
	✓	✓	Finestra zoom
	✓	✓	Spostare Potete anche spostare il pezzo con la ruota del mouse.
	✓	✓	Zoom Avanti / Indietro Può essere fatto con la ruota del mouse.
	✓	✓	Visualizzare / nascondere la casella layer
WEB	✓	✓	Selezionare layer attivi




## Lavorazioni



Icona	Prf	Pl.	Descrizione
	✓		Taglio obliquo
	✓	✓	Inserimento foratura
	✓	✓	Inserimento foratura inclinata
	✓	✓	Inserimento foratura circolare
	✓		Inserimento scantonatura
	✓	✓	Inserimento Timbrare/Marcare
		✓	Inserimento linea di piegatura
	✓	✓	Cambio direzione Lead-Cut
	✓	✓	Cambio sequenza Lead-Cut

## Copia



Icona	Prf	Pl.	Descrizione
	✓	✓	Passare dalla visualizzazione Americana a quella europea
1 2 3 4	✓		Selezionare i latiaffetti da una simmetria
	✓	✓	Copiare i fori usando una simmetria
	✓	✓	Spostare i fori usando una simmetria



Convertire una trave /colonna con un taglio obliquo nelle ali in un profilo RHS.

## Disegnare



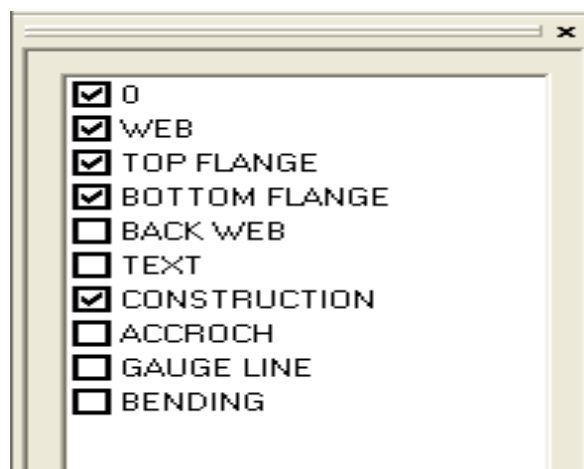
Icon	Prf	Pl.	Description
	✓	✓	Selezione
		✓	Linea
		✓	Rettangolo
		✓	Cerchio con 2 punti
		✓	Cerchio con 3 punti
		✓	Cerchio con centro e raggio
		✓	Cerchio con centro e diametro predefinito
		✓	Arco 3 punti
		✓	Centro arco e 2 punti
		✓	Arco con 2 punti( inizio, fine) e raggio
		✓	Arco con centro, inizio e raggio
	✓	✓	Misura
	✓	✓	Eraser
		✓	Notch dritto
		✓	Notch tondo (Convesso)
		✓	Notch tondo (Concavo)
	✓	✓	Contrappeso (Disegnare una linea ad una distanza predefinita)
	✓	✓	Parallela (Disegnare una linea parallela alla linea disegnata)
		✓	Taglio (un segmento)
		✓	Chiudere i bordi non chiusi
		✓	Estendere le linee
		✓	Taglio di intestatura
	✓	✓	Pologonaliozzare cerchi
		✓	Ridefinire la dimensione di un bordo
		✓	Omotetico
		✓	Traduzione
		✓	Rotazione

## Legenda



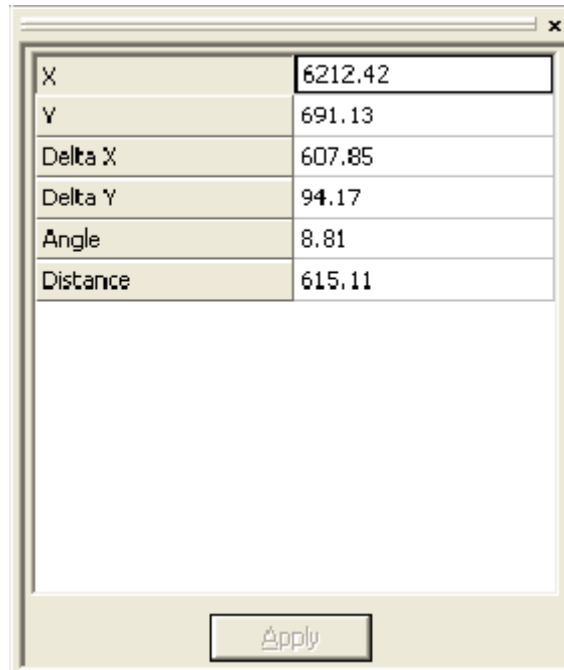
Indica la legenda per i fori (diametro e proprietà).  
I colori non sono fissati dal diametro da un pezzo ad un altro.  
Il diametro più corto è rosso, poi giallo e così via.

## Layer



È possibile visualizzare o nascondere qualsiasi layer cliccando sulla casella corrispondente.

## Informazioni

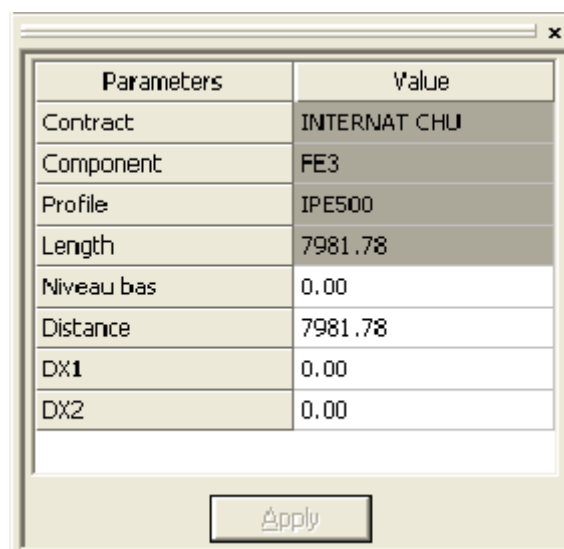


X	6212.42
Y	691.13
Delta X	607.85
Delta Y	94.17
Angle	8.81
Distance	615.11

Apply

Questa tabella mostra vari dati come le coordinate, la distanza ecc.

## Parametri



Parameters	Value
Contract	INTERNAT CHU
Component	FE3
Profile	IPE500
Length	7981.78
Niveau bas	0.00
Distance	7981.78
DX1	0.00
DX2	0.00

Apply


Mostra le operazioni richieste per alcuni strumenti

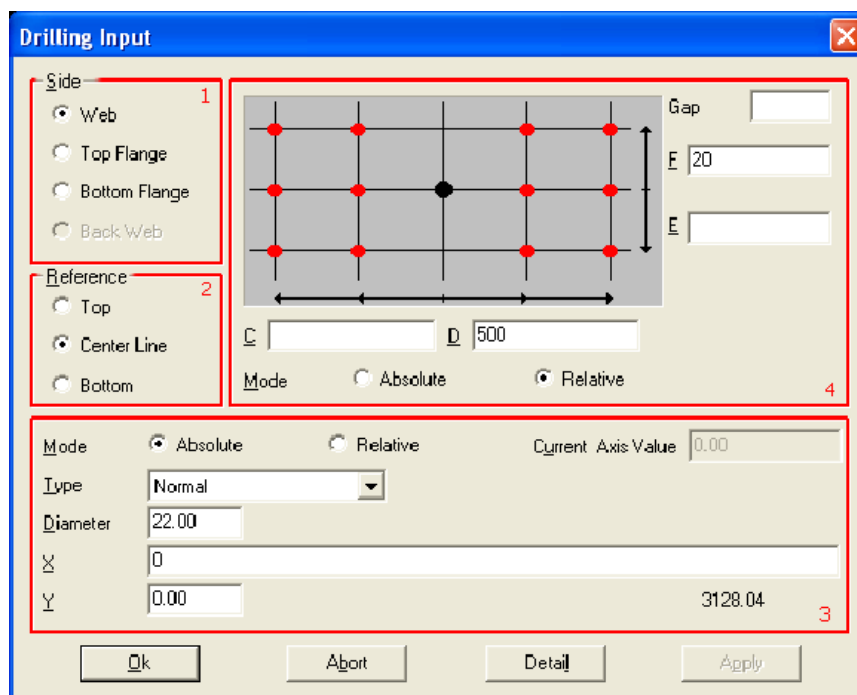
## Avvio del modulo di disegno

### Uso generale

Ad eccezione di alcuni casi come mostrato sotto, quando uno strumento è selezionato, tutti i parametri che richiedono un input appariranno nella finestra *Proprietà*. Poi, per poter confermare l'input, premere Enter due volte o fare clic sul pulsante *Applicare*.

### Foratura

Selezionando lo strumento di foratura  (o premendo [F6]), appare questa finestra:



In SPPLM le perforazioni sono inserite come una matrice di fori: un modello completo di fori può essere inserito in una sola volta

Nella prima area (Lato), selezionare il lato che richiede la foratura dei fori (se il profilo è una lastra, il lato è impostato automaticamente come anima). Poi, nella seconda area (Riferimento), selezionare il riferimento desiderato per la matrice di foratura. Il riferimento è il riferimento vertical (asse Y) di origine nella matrice di foratura. Se *In alto* è selezionato, allora l'origine è posizionata in cima e le coordinate Y dei fori saranno posizionate nella direzione orizzontale.

Se *Linea centrale* è selezionata, i fori possono essere posizionati sopra o sotto l'origine. Infine, se *In basso* è selezionato, le coordinate Y dei fori saranno posizionate sotto all'origine.

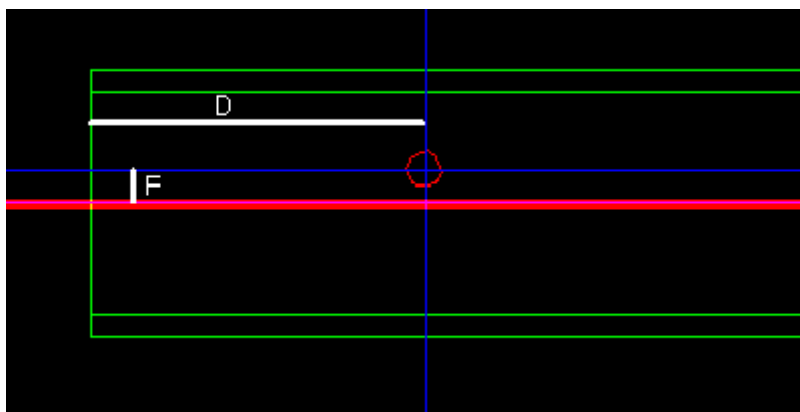
Dopo aver selezionato il riferimento Y, i parametri dei fori e il posizionamento dell'origine della matrice sono ora definiti. Nella lista Tipo, il tipo del foro che sta per essere creato è specificato qui (per foratura, punzonatura, asola, svasatura, ecc.). Se *Normale* è selezionato, WinCN / WinNEST selezioneranno il modo appropriato per fare il foro, a seconda dei loro parametri. Se *Foratura* è selezionato, WinCN / WinNEST perforerà automaticamente il foro anche se questo foro avrebbe dovuto essere punzonato. (es. TIPOB).

Quando si creano fori perforati o filettati, è possibile imputare profondità per creare fori non attraversati. La legenda li mostra come cerchi pieni.

Nei campi X e Y, le coordinate originarie sono inserire qui. Ciò è rappresentato dal punto nero nell'aria sovrastante (4).

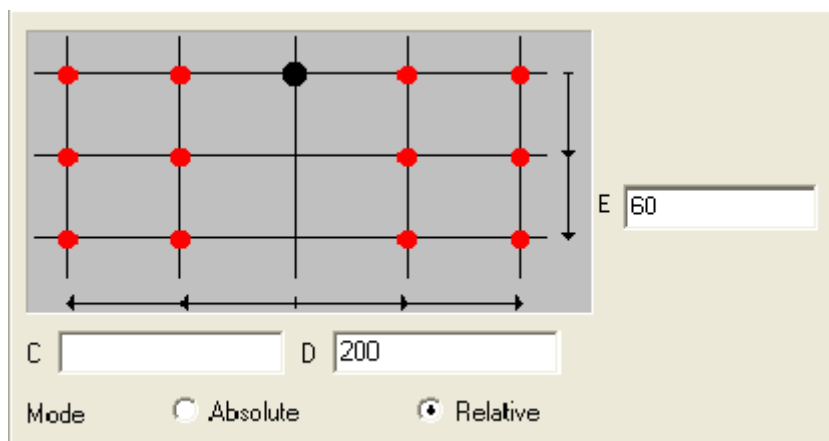
Ora le coordinate dei fori sono posizionate nei campi C,D E ed F; C e D rappresentano l'asse delle X ed E e F stanno per l'asse delle Y.

In quest'esempio questo è il foro che ne risulta.



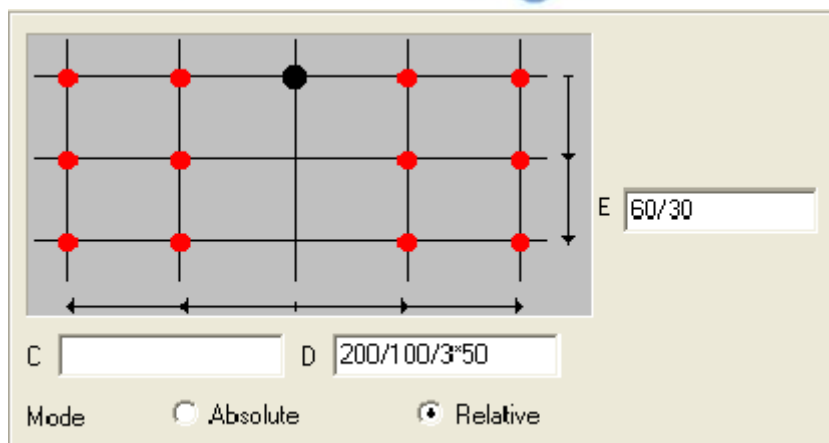
La linea rossa indica l'asse orizzontale di origine.

Se si cambia il riferimento con *In Alto* e i parametri sono come sotto, si ottiene lo stesso risultato.

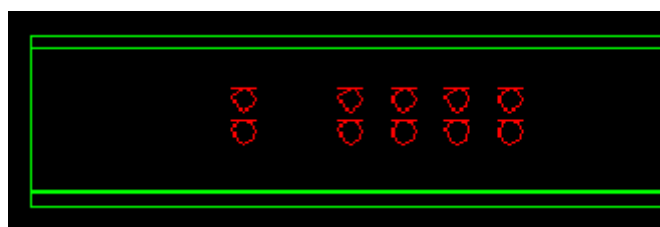


Quando la modalità assoluta è selezionata, tutte le coordinate sono riferite all'origine. Se la modalità relative è selezionata, le coordinate provengono dall'ultima coordinate inserita. Ciò permette all'utente d'inserire una serie di fori in una sola volta.





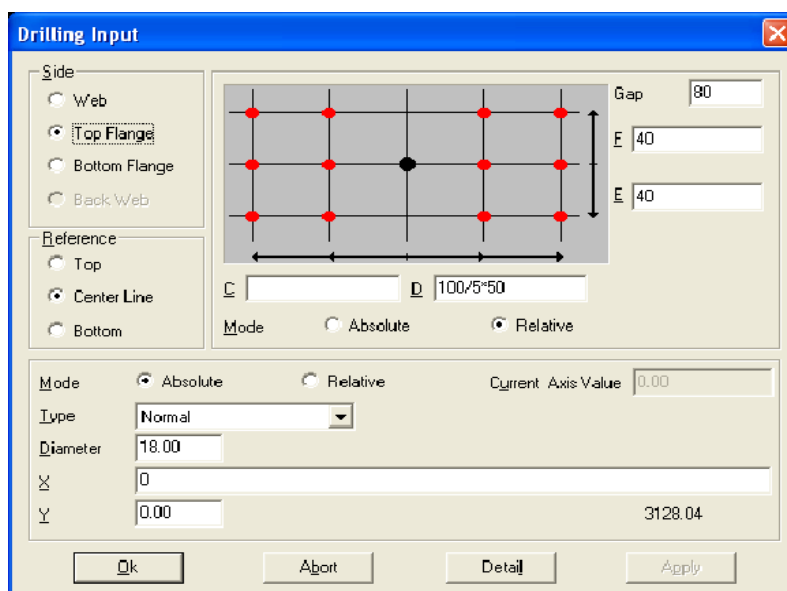
In questo caso, i 10 fori che ne risultano assomigliano a questo:



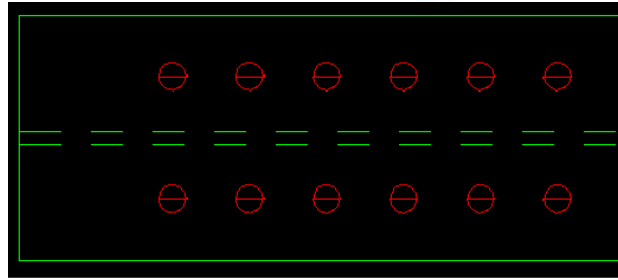
Dopo aver creato un foro, le proprietà possono essere cambiate cliccando col tasto destro su di esso e selezionando le proprietà, o facendo doppio clic su di esso.

Mentre si modifica la matrice per I fori è possibile selezionare alcuni fori nella matrice per rimuoverli. Lo si ottiene cliccando sul tasto "Elimina". Ecco un esempio:

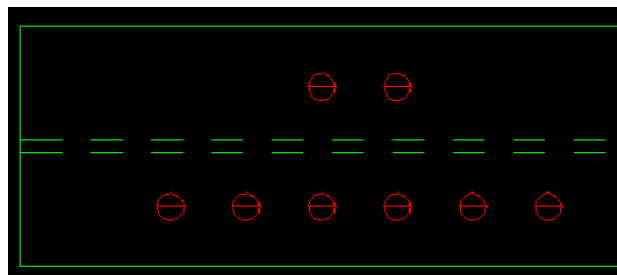
Riempire I parametri *Foratura* come mostrato



Cliccando su OK, si ottiene il seguente modello:




Fare doppio clic su un foro per modificare le proprietà del gruppo. Poi cliccare sul tasto *Dettagli* e deselezionare le caselle che rappresentano i fori da eliminare.  
Dopo aver cliccato su OK, si ottiene la seguente figura:



NB: il disegno può essere modificato quante volte lo si desidera aprendo semplicemente la finestra *Dettagli dle Gruppo di Foratura* e cambiando disegno.

### Taglio- Profili

Effettuare un taglio in SPPLM è molto semplice: selezionare lo strumento di taglio  (o premere [F5]). Poi, nella *casella parametri*, riempire i campi come richiesto:

Parameters	Value
Web	
Beginning	30.00
End	0
Flange	
Beginning	0.00
End	0.00

Apply


In questo caso ci sarà un taglio nell'anima, nel lato sinistro (*inizio*) con l'angolo di 30°. È possibile fare la stessa cosa sulle flange.

Per rimuovere il taglio in un profile, inserire il valore 0 nel campo corrispondente.

## Taglio - Piastre

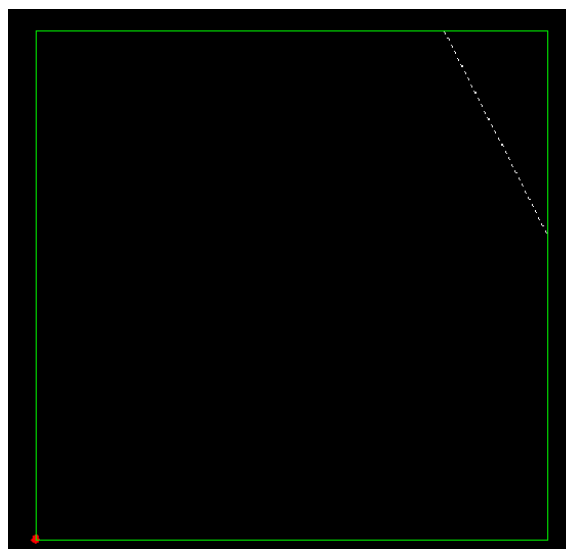
Tagliare una piastra è leggermente diverso da un profile barra. I contorni delle piastre sono modificati piuttosto che aggiungere un taglio obliquo. Gli strumenti necessari per farlo sono nella barra degli strumenti del disegno.

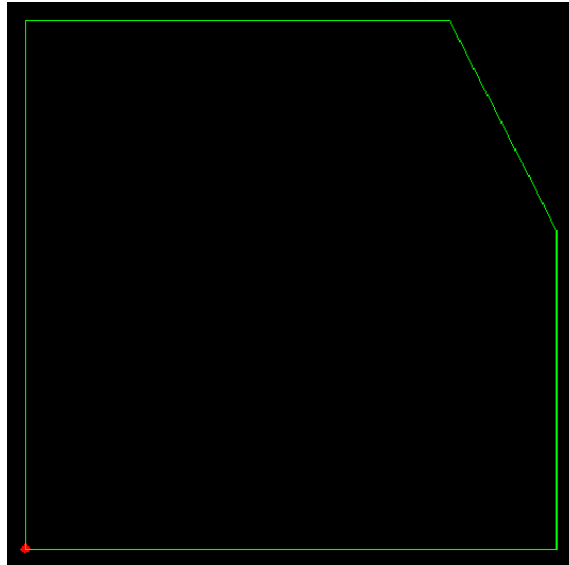
## Notche

Dopo aver selezionato uno strumento notch,  riempire i parametri nella zona parametri (taglio, lunghezza, raggio, ecc) ed avvicinare il puntatore del mouse all'angolo per effettuare la modifica. Nel caso di notch dritti, il valore Cut1 corrisponde alla linea più vicina al puntatore.

Parameters	Value
Cut 1	100.00
Cut 2	200.00


Apply






Gli utensili rotondi e tangenti funzionano come un utensile dritto. Il parametro da inserire non è una distanza ma un raggio.

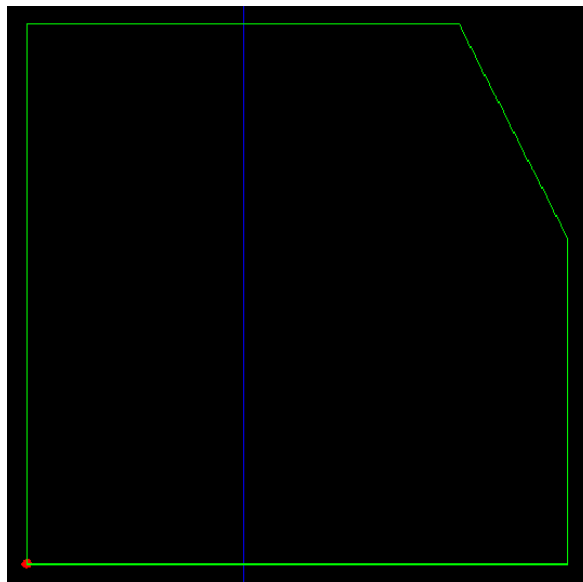
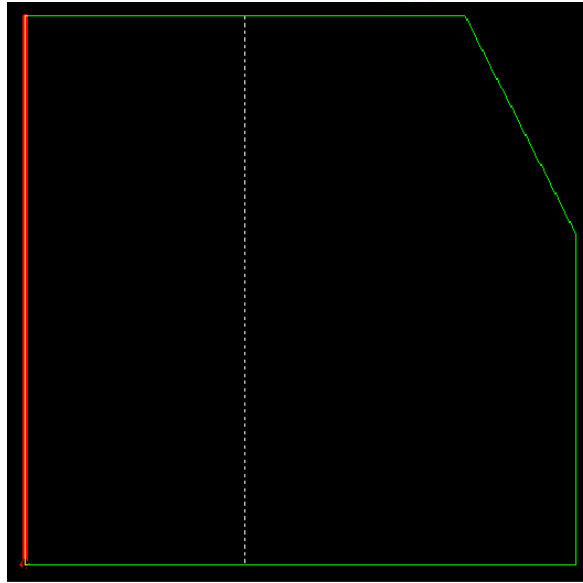
### Linee di costruzione

Le linee di costruzione sono utili quando si deve disegnare delle figure in una piastra. Per mezzo di punti di riferimento aiutano a disegnare linee, cerchi, rettangoli, ecc. Selezionare lo strumento "parallele"  spuntare la casella "costruzione" e cliccare sulla linea per disegnare una linea parallela. Poi fare clic per inserire il punto di inserzione. Questo strumento è utile se l'utente richiede linee di tracciatura che passano al centro o alle estremità delle linee esistenti.

Per disegnare una linea di costruzione con un valore di offset da una linea di riferimento, selezionare lo strumento "offset",  inserire il valore di offset e cliccare sulla linea di riferimento;

Parameters	Value
Distance	200
Construction	<input checked="" type="checkbox"/>

Apply



Notare che le linee di costruzione non appariranno nel documento officina. Tuttavia è possibile nasconderle o eliminandole o disattivando il layer di costruzione.

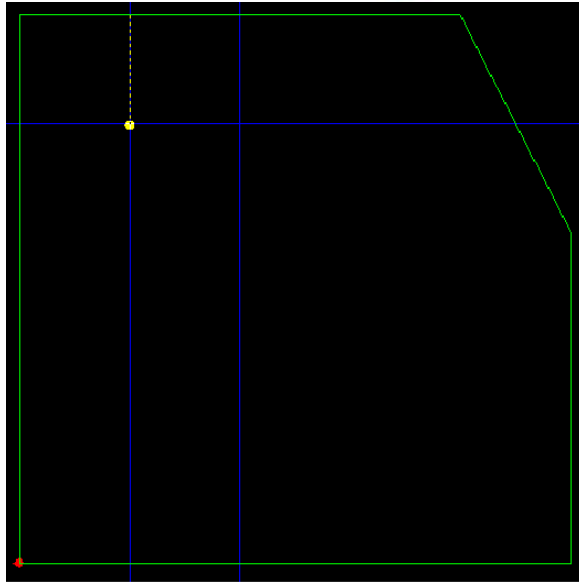
### **Modificare il contorno**

Dopo aver disegnato alcune linee di costruzione, la forma della piastra può essere modificata usando uno degli strumenti di disegno (linea, rettangolo, ecc.).

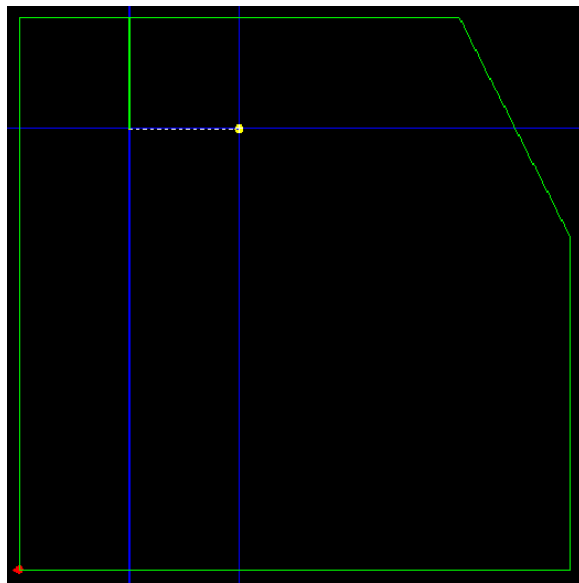
In questo esempio viene usato lo strumento "linea".

Selezionare la prima intersezione (notare che il puntatore si blocca automaticamente sulle intersezioni)

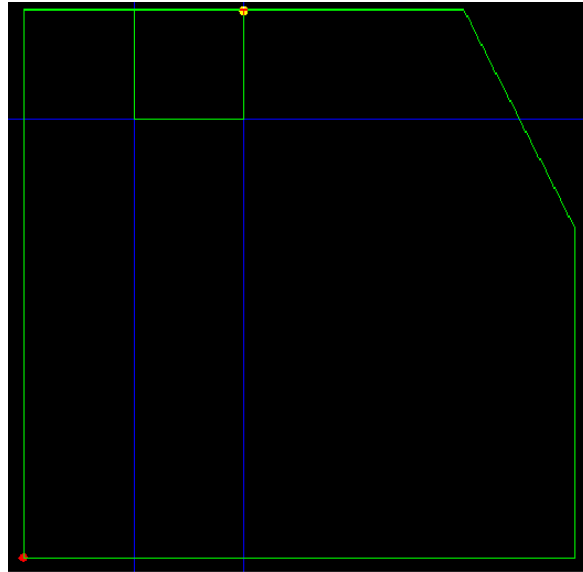
Cliccare e selezionare il secondo punto attraverso il quale volete che vada la linea.




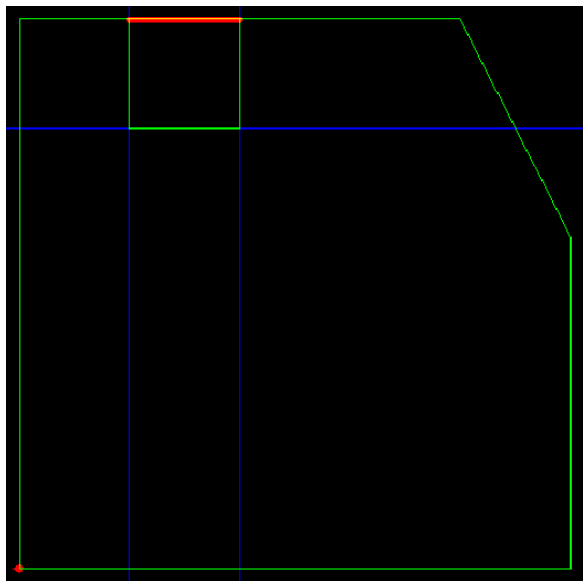
Cliccare sul secondo punto.

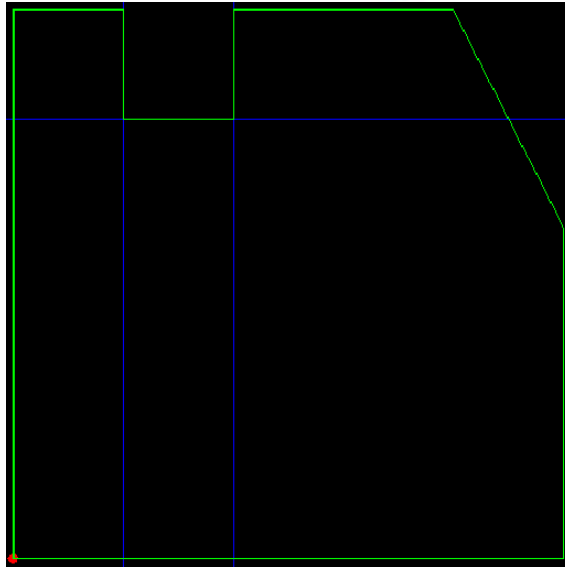


Fare la stessa cosa per l'ultimo punto. Quando l'ultimo punto è stato cliccato, fare clic con il tasto destro per terminare.




Per tagliare il segmento tra il primo e l'ultimo punto della polilinea, selezionare lo strumento forbici  e cliccare sul segmento da eliminare. Quando il puntatore si avvicina alla linea, il segmento sarà evidenziato per indicare quale pezzo della linea sarà rimosso:

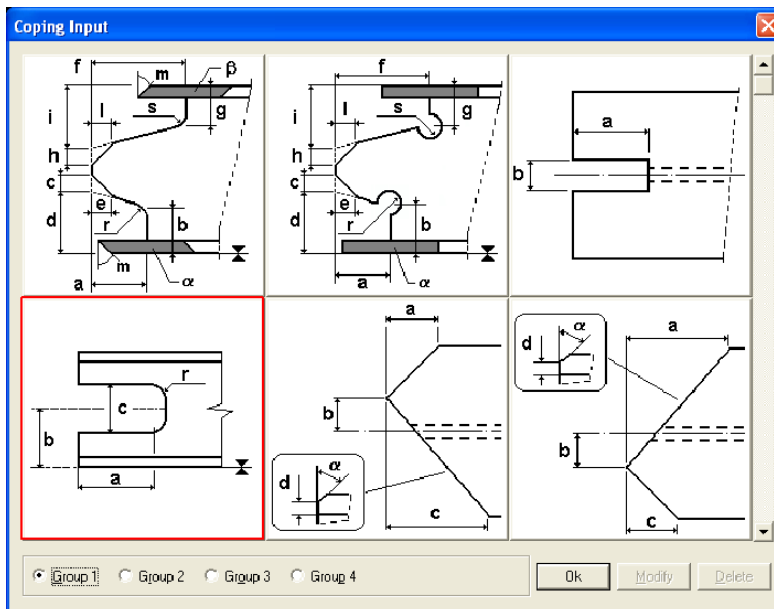




## Macro FICEP

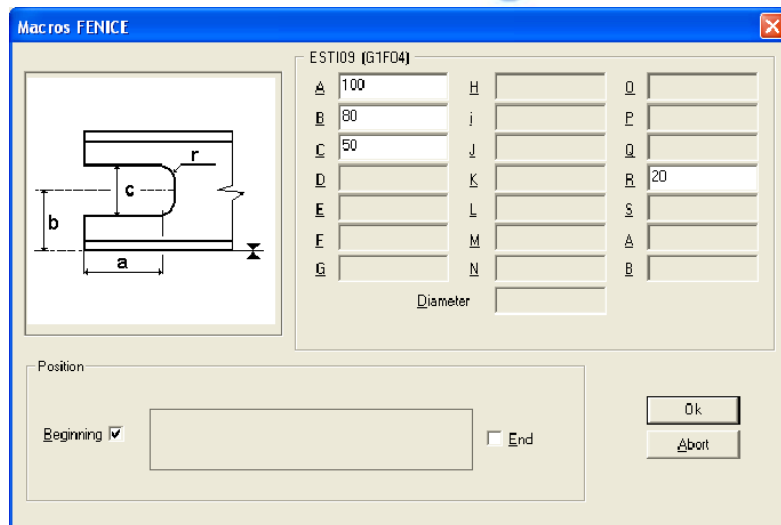
Per poter programmare le macchine di coping FICEP, SPPLM ha una biblioteca di macro. Queste macro possono essere utilizzate solo per i profili (travi, canali, piani, ecc.).

Per aggiungere un scantonatura ad un profilo, selezionare lo strumento *macro*  (o premere [F8]). Nella finestra seguente selezionare la macro desiderata.

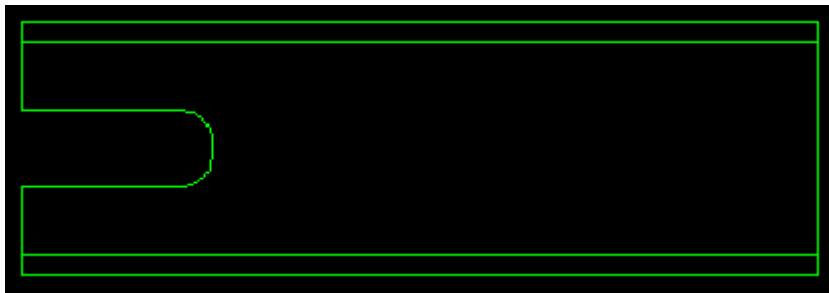


Quando una macro è selezionata, appare la seguente finestra. I dati devono essere inseriti per rappresentare la scantonatura corretta. Ogni dimensione sulla figura è rappresentata da una lettera ed ogni lettera è riportata nei campi sul lato destro. Se un campo è lasciato vuoto, è considerata uguale a 0.





In questo esempio, la scantonatura è aggiunta al lato sinistro della trave (inizio).

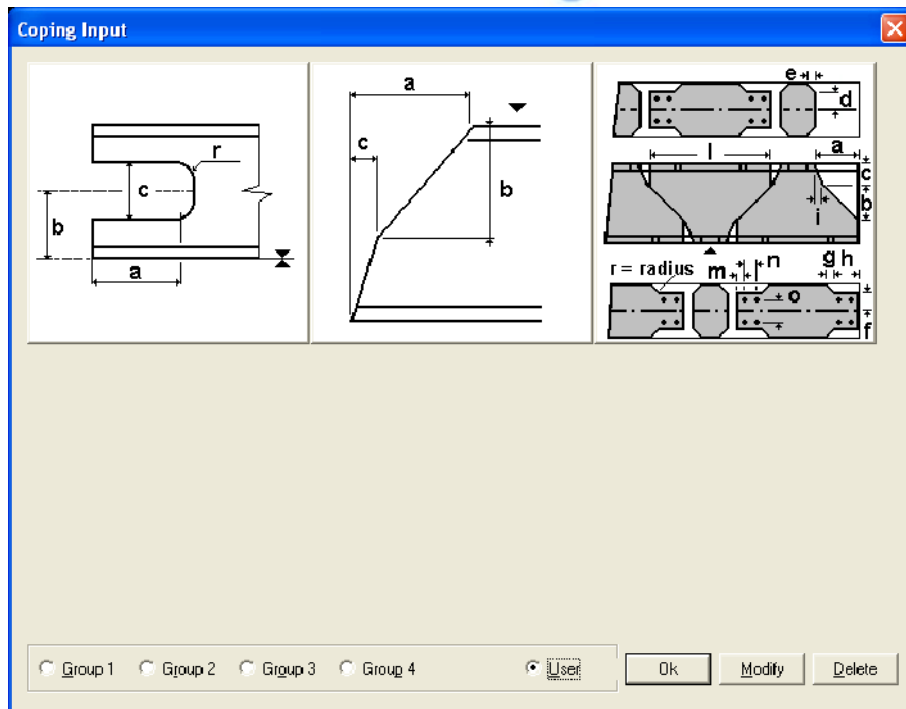


Per modificare le impostazioni delle macro o eliminarle, selezionare lo strumento macro per trovare la macro utilizzata e cliccare per modificare o eliminare.

È possibile avere le macro che sono utilizzate più frequentemente in una libreria a parte, definita dall'utente. Ciò renderà più facile trovare la stessa macro in future. Per farlo, selezionare l'articolo "Macro Utente" nel menù "File".

Poi, fare doppio clic sulla macro per aggiungerla alla libreria definite dall'utente e cliccare su OK.

Quindi, quando lo strumento macro è stato selezionato, ci sarà un gruppo Utenti che mostrerà solo le macro usate più di frequente come è stato definito dall'utente.



## Stampaggio

Il numero di marcatura (o qualsiasi testo) può essere messo manualmente su un pezzo. Selezionare semplicemente lo strumento timbro **A** (o premere [F7]).

Nella casella parametri, il nome del pezzo è impostato automaticamente. Ciò può essere cambiato o lasciato così. Poi, cliccare sulla posizione dove si vuole che il timbro sia posizionato.

## Linee pieghevoli

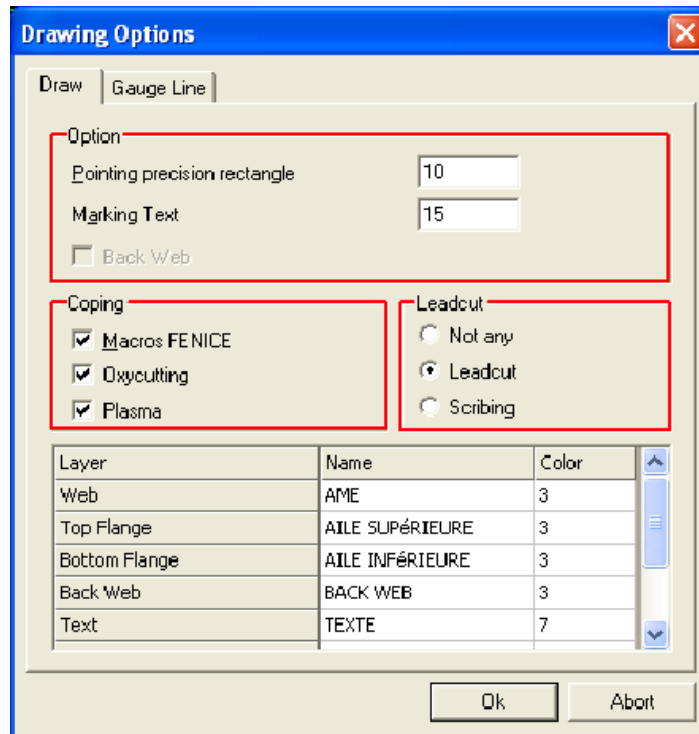
SPPLM consente all'utente di disegnare linee pieghvoli sulle piastre. Appariranno sul document dell'officina. Le linee pieghevoli sono inserite come linee regolari più il valore dell'angolo pieghevole che è inserito nella griglia delle proprietà.

## Linee di scribing

SPPLM consente anche all'utente di disegnare delle linee per essere incise su piastre o profile usando linee pieghevoli. La differenza è che il parametro dell'angolo deve essere impostato a 0.

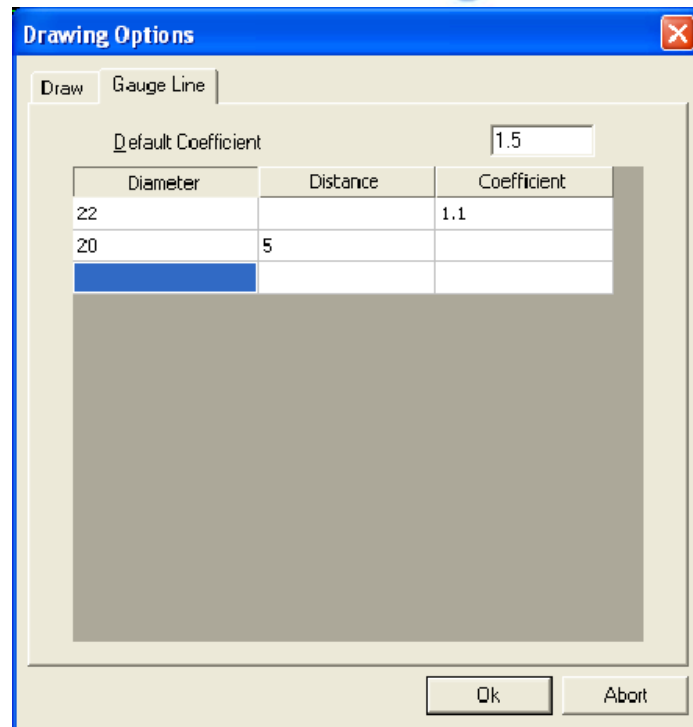
## Opzioni di disegno

File Menù / Opzioni



Articoli	Descrizione
Rettangolo di selezione	Questo valore consente di definire la dimensione del rettangolo di selezione durante la selezione degli elementi di disegno. Valore predefinito = 5.
Testo di marcatura	Dimensione caratteri per la marcatura
Macro FENICE	Deve essere controllato se si usa un Robot FICEP. Se la macchina di coping è una macchina Ceptrol, deselezionare questa casella.
Ossitaglio / Plasma	Ossitaglio e Plasma sono entrambi valori predefiniti. Se il Robot non ha Plasma, deselezionare la casella Plasma. Se non ha la torcia Ossitaglio, deselezionare la casella Ossitaglio.
Lead Cut	Se una macro non è riconosciuta, SPPLM può generare comandi, line di scribing. Se <i>Niente</i> è selezionato, non viene fatto nulla.

NB: con una macchina di Coping FICEP (Robot), è possibile copiare il file *minosse.ini* / *arianna.ini* (in D:\Minosse o D:\Arianna sulla macchina) nella cartella *BASE* di SPPLM per poter impostare automaticamente i filtri delle macro.



I dati sono utilizzati per la generazione di forme di contorno secondo la dimensione di ogni asse di foratura. SPPLM propone sia una distanza fissa relativa alla dimensione selezionata o un coefficiente da applicare alla dimensione corrispondente. Altrimenti sarà applicato il coefficiente predefinito.

## Sommario

<b>Introduzione</b> .....	2
<b>Supporto tecnico</b> .....	3
<b>Installazione</b> .....	8
<b>Strumenti generali e navigazione</b> .....	8
<b>Steel Projects PLM - Moduli</b> .....	13
<b>Progetto</b> .....	14
<b>Import</b> .....	14
<b>Modulo - Project Manager</b> .....	17
<b>Progetto</b> .....	54
<b>Lancio in fabbricazione</b> .....	57
<b>Modulo - Section Nesting</b> .....	63
<b>Modulo - Plate Nesting</b> .....	84
<b>Componente</b> .....	92
<b>Controllo</b> .....	130
<b>Focus</b> .....	131
<b>Gestione delle revisioni</b> .....	142
<b>Dati</b> .....	149
<b>Qualità di materiale</b> .....	150
<b>Tipo di materiale</b> .....	153
<b>Trattamento</b> .....	154
<b>Verniciatura</b> .....	156
<b>Profili</b> .....	158
<b>Parametri di piegatura</b> .....	161
<b>Piatti Standard</b> .....	162
<b>Cliente</b> .....	163
<b>Paese</b> .....	164
<b>Profilo esatto \ Qualità del materiale</b> .....	165
<b>Prodotti</b> .....	167
<b>Lavorazioni</b> .....	168
<b>Lavorazioni Standard</b> .....	170
<b>Postazioni di lavoro</b> .....	176
<b>Flusso di lavoro della produzione (Production Workflow)</b> .....	186
<b>Dati Project Manager</b> .....	193
<b>Import</b> .....	193
<b>Export</b> .....	229

<b>Tipologia</b> .....	230
<b>Profilo / Qualità del materiale</b> .....	231
<b>Classi di esecuzione</b> .....	232
<b>Marchatura automatica</b> .....	233
<b>Fresatura</b> .....	239
<b>Dipendenti</b> .....	239
<b>Gestione dipendenti</b> .....	241
<b>Gestione delle saldatrici</b> .....	243
<b>Dati di Nesting</b> .....	245
<b>Lunghezze disponibili</b> .....	245
<b>Sfrido</b> .....	248
<b>Dimensioni disponibili</b> .....	249
<b>Codice materiale</b> .....	252
<b>Codice materiale / Spessori</b> .....	253
<b>Sfrido piastre</b> .....	254
<b>Gestore rimanenze</b> .....	255
<b>Import Stock</b> .....	259
<b>Export Stock</b> .....	261
<b>Magazzino</b> .....	261
<b>Dati lavoro di fabbricazione</b> .....	262
<b>Import lavoro di fabbricazione</b> .....	262
<b>Export lavoro di fabbricazione</b> .....	262
<b>Spedire alla silulazione</b> .....	262
<b>Dati di Feedback</b> .....	264
<b>Import</b> .....	264
<b>Export</b> .....	264
<b>Import di produzione</b> .....	264
<b>Dashboard</b> .....	265
<b>Widget</b> .....	266
<b>Tipo di Feedback</b> .....	270
<b>Dati di spedizione</b> .....	271
<b>Tipi di colli</b> .....	271
<b>Classi di veicoli</b> .....	273
<b>Veicoli</b> .....	274
<b>Configurazione</b> .....	275
<b>Sketch officina</b> .....	275
<b>Liste</b> .....	279
<b>Gestione report</b> .....	280
<b>Configurazione</b> .....	280



<b>Impostazioni locali</b> .....	291
<b>Azienda</b> .....	294
<b>Utenti</b> .....	295
<b>Gruppi utente</b> .....	297
<b>Gestione utenti</b> .....	300
<b>Restaurare contratto</b> .....	300
<b>Backup progetto</b> .....	300
<b>Backup</b> .....	301
<b>Liste</b> .....	302
<b>Traduttore</b> .....	304
<b>Aggiornamento</b> .....	306
<b>FTP cliente</b> .....	308
<b>Lucchetto</b> .....	309
<b>Amministrazione Database</b> .....	310
<b>Gestione servizi</b> .....	312
<b>Fonte di Import Dati</b> .....	313
<b>Controllo dell'integrità dei dati</b> .....	313
<b>Modulo di disegno</b> .....	313
<b>Avvio del modulo di disegno</b> .....	319