



# SCT+ SCHEDE TECNICHE (RICETTE)

**STAIN**  
MES SOLUTIONS

TI PORTA IN  
INDUSTRIA 4.0

- **ANAGRAFICA PARAMETRI DA INSERIRE IN SCHEDA TECNICA.** Su STAIN+ è possibile definire un'anagrafica di parametri che poi saranno utilizzabili all'interno delle varie schede tecniche. E' possibile configurare ogni parametro, impostando il nome, il gruppo di appartenenza (INIZIEZIONE, STAMPO, PRESSA, etc.), il numero massimo di caratteri digitabili, il tipo di parametro (numerico o testo).
- **COMPILAZIONE E MANUTENZIONE DELLE SCHEDE TECNICHE.** È possibile definire le schede tecniche associandole alla Pressa + Stampo + Configurazione stampo (inteso come combinazione numero impronte e articoli associato alle impronte). Pertanto, se sulla stessa pressa è possibile fare una combinazione di articoli con due diverse configurazioni di impronte, a parità di stampo, è necessario fare due schede tecniche (una per ogni configurazione a parità di macchina, articolo e stampo). Ogni scheda tecnica è un insieme di parametri selezionati fra quelli anagrafati. Per ogni parametro inserito è possibile specificare il setpoint, minimo, massimo, nota associata al parametro, ordinamento nella stampa della scheda tecnica. La modifica manuale di un parametro comporta la creazione in automatico di una nuova revisione della scheda tecnica. Il sistema mantiene lo storico delle revisioni ed evidenzia i parametri modificati rispetto alla revisione precedente.
- **STAMPA SCHEDA TECNICA.** È possibile stampare la scheda tecnica. Il report si adatta automaticamente al numero dei parametri presenti nelle varie schede. Le note associate ad ogni scheda tecnica sono stampate alla fine dell'elenco dei parametri. L'ordine con cui sono stampati i parametri è lo stesso di quello con cui sono elencati nella scheda tecnica (che è modificabile in ogni momento sulla scheda tecnica stessa). A standard i parametri non sono trasmessi al supervisore della pressa, ma visualizzati sul PC di STAIN+ e/o stampabili su A4.
- **INTERCONNESSIONE INDUSTRIA 4.0.** STAIN+ supporta l'interconnessione con le presse per leggere e scrivere le ricette direttamente dal controllore della pressa. È possibile, con attività a progetto, interconnettere presse con protocollo EUROMAP 63, EUROMAP 77, OPC-UA, PROFINET, S7-PROTOCOL o con driver ad hoc sviluppati su specifica del costruttore della pressa. Con questa modalità, oltre alla trasmissione e ricezione della ricetta, è possibile acquisire, per ogni stampata, i valori run time dei parametri caratteristici per il controllo del processo e la qualità del prodotto.
- **PREREQUISITO.** Il modulo SCT+ necessita dell'installazione di PRD+.

