



Vision Plant

Sistema Informatizzato di *Gestione della Produzione e della Supply Chain*

MES

Manufacturing Execution System

Pro-Vision Tech

Vision Plant è il MES che consente di **Ottimizzare, Gestire e Coordinare** tutte le Attività Produttive, integrando ed interconnettendo le Macchine, gli Impianti e i Sistemi Logistici in conformità al paradigma

INDUSTRIA 4.0

- ✓ **Semplice**
- ✓ **Flessibile**
- ✓ **Innovativo**
- ✓ **Completo**
- ✓ **Modulare**
- ✓ **Facile da Usare**
- ✓ **Integrabile**
- ✓ **Conveniente**

Pro-Vision
www.pro-vision.it



Vision Plant

Il Sistema di Gestione della Produzione Aziendale

Come noto, i sistemi **MES** (Manufacturing Execution System) consentono di controllare ed ottimizzare tutti i processi ed i flussi produttivi assicurando la corretta gestione dei reparti e dell'avanzamento della produzione.

Vision Plant è un MES, interamente sviluppato da Pro-Vision Tech, che consente di gestire e coordinare l'attività produttiva nelle aziende industriali. Il sistema è infatti in grado di organizzare i reparti produttivi elaborando i piani di produzione per suddividere ed assegnare le varie fasi di lavorazione tra le diverse risorse aziendali. Oltre a ciò, il sistema gestisce l'avanzamento della produzione e la raccolta dei dati e dei tempi.



La dinamicità del mercato, le esigenze di combinare qualità e costi, l'integrazione delle aziende nell'ottica delle Supply Chain comportano la necessità di ridefinire costantemente i processi di approvvigionamento e gestione delle scorte. Riuscire a definire ed allineare l'attività di produzione e approvvigionamento in base a quanto richiesto dal mercato rappresenta uno degli aspetti più importanti per poter acquisire e mantenere un buon vantaggio competitivo. A fronte di ciò la definizione e gestione dei piani di produzione ed approvvigionamento ha assunto una dimensione estremamente critica per il successo di un'azienda. Infatti, riuscire a definire ed allineare gli approvvigionamenti e l'attività produttiva in base a quanto richiesto dal mercato rappresenta uno degli aspetti più importanti per poter acquisire e mantenere un buon vantaggio competitivo. Come noto, gli aspetti cardine dei processi di pianificazione della produzione e degli approvvigionamenti sono fortemente legati alla previsione della domanda, della gestione delle scorte, della coordinazione della distribuzione e del trasporto.

Grazie ai più moderni sistemi di identificazione automatica (RFID, Barcode, ecc.), Vision Plant offre la completa tracciabilità e rintracciabilità di prodotti, dei semilavorati e delle lavorazioni. Ciò viene garantito mediante la registrazione di ogni singola attività svolta nei reparti. Attraverso Vision Plant si può disporre, in tempo reale, delle informazioni relative all'andamento della produzione, alle giacenze effettive dei semilavorati e l'esatta ubicazione dei prodotti all'interno dei magazzini. Infatti, mediante la scrupolosa e sistematica raccolta e memorizzazione dei dati relativi alle lavorazioni, ai trasferimenti di materiale, alle gestione qualità, ecc. sarà possibile ricostruire la sequenza delle attività e delle lavorazioni di ogni prodotto.

Con **Vision Plant** per ogni prodotto finito, semilavorato, componente e materia prima verranno registrati i dati relativi alle forniture, alle lavorazioni, ai risultati dei controlli qualitativi, ai campionamenti utilizzati, alle note dei laboratori, alle attività logistiche, ecc. Sono altresì registrati i componenti utilizzati, le operazioni effettuate, gli impiegati e la tipologia di mano d'opera utilizzata, i tempi, le deviazioni di processo, eventuali rilavorazioni e la

resa di produzione effettiva.

Oltre ad ottimizzare i processi aziendali Vision Plant può diventare un potente strumento di marketing, poiché consente di valorizzare l'immagine aziendale e l'identità legata al territorio su cui essa opera. Il sistema permette inoltre di ottenere notevoli benefici in termini di miglioramento della comunicazione con i clienti e i fornitori, aumento della produttività, miglioramento del livello di servizio e maggiore reattività del sistema grazie a informazioni più tempestive ed affidabili.

Vantaggi e Benefici

Con *Vision Plant* sarà possibile ottenere i seguenti vantaggi:

Miglioramento del Controllo e della Gestione dei Reparti di Produzione

È ormai appurato che una precisa, attenta e sistematica raccolta ed analisi dei dati di produzione contribuisce al miglioramento del vantaggio competitivo dell'azienda. Non va poi dimenticato che l'analisi degli aspetti prettamente legati al controllo della produzione e dell'efficienza rappresenta uno dei fattori sui quali si stanno focalizzando la maggior parte delle aziende. Infatti, sono sempre più numerose le imprese che si trovano a dover affrontare anche problematiche connesse al controllo della Qualità e della Tracciabilità dei propri prodotti. E' evidente che un sistema di gestione e controllo dell'avanzamento della produzione, con caratteristiche simili a quello proposto, rappresenta lo strumento principe per il conseguimento degli obiettivi di miglioramento del controllo e della gestione aziendale e quindi del vantaggio competitivo dell'azienda.

Elaborazione dei Piani di Produzione di Reparto

Il principale ruolo di *Vision Plant* consiste nell'ottimizzazione e coordinamento delle attività dei reparti produttivi. Ciò avviene elaborando il piano di produzione generale al fine di generare i piani dei reparti, in base ai modelli produttivi e alle destinate base, per suddividere ed assegnare le varie fasi ed attività di lavorazione tra le diverse risorse aziendali.

I piani di produzione dei reparti vengono calcolati dal MES considerando sia i vincoli impiantistici e tecnologici, sia rispettando le tempistiche e le imposizioni previste dal Piano Generale di produzione. Con l'elaborazione dei piani di reparto il sistema calcola i nuovi fabbisogni dei semilavorati, definendo altresì la sequenza, le quantità ed i macchinari sui quali dovranno essere prodotti tali semilavorati.

Raccolta Automatica dei Dati.

La sistematica raccolta e gestione dei dati di produzione rappresenta la principale funzionalità del sistema proposto. Il sistema potrà interfacciarsi con le macchine e le attrezzature presenti nei reparti soggetti all'intervento. Mettendo in rete i reparti e le postazioni di lavoro si costituirà una struttura neurale capace di monitorare e controllare le attività lavorative. Il sistema permetterà quindi di realizzare una vera e concreta integrazione fra i

reparti produttivi, i centri di lavoro, le macchine automatiche installate negli stabilimenti ed il sistema informativo presente negli uffici dell'azienda. Grazie all'utilizzo di pannelli operatore, lettori di codici a barre, moduli di I/O, ecc. sarà possibile rilevare sia i dati produttivi che i parametri tecnologici delle singole macchine e delle linee di lavorazione. I dati ed i parametri rilevati e raccolti dal sistema verranno uniformati mediante apposite procedure software per essere successivamente archiviati in un unico Data Base aziendale. L'omogeneizzazione e l'organizzazione dei dati in un'unica banca dati consentirà una facile ed immediata analisi e pubblicazione delle informazioni relative alle attività produttive.

Tracciabilità dei Prodotti e delle lavorazioni

Mediante l'archiviazione informatizzata, quindi metodica e sistematica, delle informazioni relative all'avanzamento dei lotti produttivi, sarà possibile ottenere informazioni sul processo produttivo dei semilavorati componenti il prodotto finito. Dato un determinato codice di lotto, si potrà ottenere, su richiesta del cliente o delle funzioni di controllo di qualità, una scheda dettagliata con indicazione delle date delle diverse fasi di lavorazione. Attivando funzionalità aggiuntive quali la gestione del personale addetto o l'integrazione con i controlli qualitativi a campione, sarà possibile ottenere, per ciascuna unità di prodotto finito, la scheda con indicazione degli addetti operativi, o dei controlli a campione eseguiti, negli istanti in cui il pezzo è transitato nel centro di lavoro.

Riduzione degli errori e delle imprecisioni

La tradizionale raccolta delle informazioni, attuata mediante l'utilizzo di moduli cartacei o attraverso la digitazione manuale da parte dell'operatore, di valori, codici, parametri, misure, ecc., comporta inevitabilmente l'esposizione a diversi rischi, quali:

- Errori di digitazione.
- Dimenticanze.
- Manipolazione volontaria delle informazioni.
- Approssimazione dei valori rilevati.

Uno degli obiettivi del presente progetto sarà quindi la riduzione, ed ove possibile la totale eliminazione, degli inserimenti manuali di informazioni da parte degli operatori. Oltre alla sensibile riduzione dei rischi evidenziati saranno anche essere eliminate le perdite di produttività dovute alle attività di inserimento e gestione manuale dei dati.

Gestione e programmazione delle Manutenzioni.

Grazie alla rilevazione automatica dei dati di produzione sarà possibile monitorare l'effettivo utilizzo delle macchine. I dati rilevati consentiranno quindi di stabilire il reale impiego delle macchine offrendo quindi la possibilità di pianificare le attività e le tempistiche di manutenzione in modo estremamente puntuale ed efficace. Le manutenzioni ordinarie e straordinarie potranno quindi essere programmate con ampio anticipo ed effettuate

nel momenti effettiva necessità consentendo una significativa riduzione dei costi legati sia alla manutenzione stessa che alla gestione delle macchine.

Eliminazione del Data-Entry

Nel caso in cui si rendesse necessario prevedere l'inserimento di qualche dato, sarà studiata una metodica che semplifichi al massimo l'operazione di Data-Entry, e contemporaneamente renda improbabile il verificarsi di errori. In tal caso si farà ricorso a codici a barre e si eviterà di richiedere all'operatore la digitazione di codici, optando per una soluzione che richieda una semplice scelta in una lista di valori proposti dal sistema.

Uniformità e disponibilità dei Dati

Le informazioni raccolte dal sistema proposto saranno aggregate, e rese disponibili per l'interrogazione, secondo formati studiati e concordati, affinché sia possibile effettuare confronti fra diversi reparti, lotti, articoli, operatori, turni di lavoro.

Scalabilità e Flessibilità

Un progetto di simile importanza non può pensare di essere fine a se stesso, o di non dover subire aggiornamenti ed espansioni con l'evolvere dell'azienda e delle tecnologie produttive. In ogni fase del progetto, quindi, sarà prestata massima attenzione agli aspetti legati alla scalabilità del sistema, ossia alla possibilità che debbano essere aggiunte aree o attività non previste inizialmente, nonché alla massima compatibilità delle tecnologie e delle metodologie adottate. Da un punto di vista Software, il sistema sarà sviluppato utilizzando strumenti di aggiorna e collaudati, estremamente noti e per i quali esistono risorse umane competenti in buona quantità. L'archiviazione dei dati avverrà su Database SQL-Server, per cui facilmente amministrabili ed integrabili con l'infrastruttura informatica del Cliente. L'utilizzo di una tecnologia standard, oramai affermatasi come la più diffusa al mondo, e di comprovata affidabilità, agevolerà eventuali interfacciamenti ed integrazioni con altri sistemi di gestione dei dati. L'applicativo software opererà in ambiente Microsoft Windows ed utilizzerà i componenti e le risorse software disponibili per tale ambiente. Le procedure software verranno realizzate per gestire la linea in modo da garantire la sicurezza logica delle operazioni. Per garantire tale peculiarità l'accesso al sistema operativo, all'applicativo ed alle risorse del sistema verrà concesso esclusivamente ad operatori abilitati e sarà impedita l'uscita o la minimizzazione dell'applicazione senza il reinserimento delle credenziali dell'utente.

Gestione e Monitoraggio della Produzione.

La gestione e monitoraggio della produzione avverrà mediante l'etichettatura, l'identificazione e la tracciatura di ogni fase lavorativa prevista dal piano di produzione. Al fine di garantire un'adeguata ed affidabile rilevazione dei dati di produzione, il sistema utilizzerà una moderna tecnologia a Codici a Barre, appositamente pensata per ambienti industriali gravosi. Come noto, la tecnologia a Codici a Barre (BarCode) è attualmente la più usata e diffusa poiché offre migliori prospettive e garanzie in termini di affidabilità, operatività, diffusione, standardizzazione ed economicità.

Per agevolare la gestione della produzione sarà possibile visualizzare e gestire il piano di produzione, ossia l'elenco degli articoli, delle commesse o delle fasi di lavorazioni con le relative quantità da produrre, direttamente dai PC di Stabilimento collocati nelle immediate vicinanze delle macchine e postazioni di lavoro. Sarà anche possibile attivare delle segnalazioni visive e/o sonore, eventualmente attivando delle uscite digitali per segnalare situazioni o condizioni significative, quali ad esempio il raggiungimento di quantità o tempi prestabiliti.

Le funzionalità di gestione della produzione consentiranno di coordinare e controllare le seguenti attività:

- ✓ Distribuzione e Lancio dei Piani di Produzione.
- ✓ Rilevamento degli avanzamenti di produzione.
- ✓ Monitoraggio attività operatori.
- ✓ Rilevamento tempi.
- ✓ Conteggio dei pezzi realizzati, scartati e imballati.
- ✓ Gestione Fasi e Distinte Base.
- ✓ Gestione delle priorità produttive.
- ✓ Verifica scorte e dei fabbisogni.
- ✓ Conteggio dei quantitativi di materiale lavorato per ogni le singola fase del processo produttivo.
- ✓ Gestione Scarichi di materie prime e semilavorati dal magazzino
- ✓ Gestione Versamenti a magazzino dei prodotti finiti e dei semilavorati.
- ✓ ...

Avanzamento Produzione e Raccolta Dati

L'avanzamento della produzione e la raccolta dei dati di produzione costituiscono una vera e concreta integrazione fra i reparti produttivi, i centri di lavoro e le macchine automatiche installate negli stabilimenti. Il sistema di raccolta dati proposto offrirà le seguenti funzionalità:

- ✓ Determinazione dei rendimenti di ogni singolo reparto, centro produttivo, macchina, addetto, ecc.
- ✓ Determinare dei tempi di resa, operatività, fermata, ecc. da cui si ottiene l'efficienza.
- ✓ Registrazione dei tempi di effettiva produzione.
- ✓ Registrazione dei tempi di fermata o sospensione dell'attività lavorativa.
- ✓ Registrazione dei tempi di attrezzaggio e setup delle macchine e di inizio lotto.
- ✓ Registrazione dei tempi di lavorazione, per ogni singolo pezzo o lotto prodotto.
- ✓ Registrare automatizzata della produttività reale di ogni singola postazione monitorata.
- ✓ Registrare ogni singola partenza, fermata o sospensione dell'attività di lavorazione.
- ✓ Eventuale consumo di energia elettrica.
- ✓ Analizzare la 'storia' tecnologica di un lotto, per individuare le cause di eventuali non conformità sul prodotto finito.
- ✓ Implementare un sistema di tracciabilità in tempo reale.
- ✓ Gestire ed archiviare i dati rilevati mediante l'adozione strumenti informatici rigorosi.
- ✓ Condividere dei dati e delle informazioni tra i vari reparti e stabilimenti.
- ✓ Gestire gli utenti e delle relative autorizzazioni, sia per l'accesso ai dati che per l'utilizzo dell'applicazione.
- ✓ Garantire la facilità e semplicità di utilizzo.

Dopo essere stati rilevati, i dati verranno automaticamente opportunamente organizzati, strutturati e memorizzati su di un DataBase su di un Server che costituirà la Banca Dati storicizzata. L'utilizzo della banca dati sul Server consentirà sia di effettuare analisi statistiche sull'andamento della produzione, sia di garantire la tracciabilità e la rintracciabilità di ogni singolo lotto di prodotto lavorato nello stabilimento.

Sul server sarà possibile analizzare, mediante semplici statistiche, con dettaglio riferito al turno, al lotto produttivo, all'articolo, all'operatore, ecc.:

- Produttività di ogni reparto, centro di lavoro, macchina e addetto in un determinato periodo.
- Tempi di operatività reale e dei tempi di fermata, da cui si ottiene la percentuale di efficienza.
- Analisi della 'storia' tecnologica di un lotto, per individuare le cause di eventuali non conformità sul prodotto finito.
- Totali di pezzi/lotti prodotti e tempi di lavorazione.
- Analisi statistiche sulle produttività ed inefficienze.
- Calcolo degli Indici di Produttività.
- Segnalazione le situazioni anomale o variazioni improvvise di produttività.

Grandezze e dati rilevati

Al fine di poter adeguatamente monitorare e raccogliere i dati di produzione dei reparti produttivi è stato previsto di installare, su ciascuna postazione di lavoro uno specifico Terminale Operatore (All-In-One con Touch-Screen), attraverso il quale verranno rilevati le seguenti grandezze:

- Avanzamento produzione – Dichiarazione produzione, scarichi e carichi.
- Dichiarazione inizio/fine lotto produzione
- Dichiarazione inizio/fine assegnazione operatore
- Cambio turno
- Inizio/fine pausa
- Dichiarazione scarti
- Dichiarazione causali improduttive dirette e indirette
- Visualizzazione piani di produzione e altri documenti (disegni, ...)
- Visualizzazione Piani di controllo
- Registrazione controlli qualità
- Stampa etichette

Per ognuna delle grandezze sopraelencate verranno rilevati i tempi, le quantità, le durate, il numero pezzi, ecc.. I valori rilevati verranno elaborati e raggruppati per lotto, per tipologia di prodotto, per fasce orarie, per turno, ecc. Tutti i Terminali Operatore verranno collegati tra loro, e al Computer di Supervisione dei stabilimento, mediante la rete LAN WI-FI esistente.

I dati ed i parametri tecnologici rilevati e raccolti dal sistema verranno omogeneizzati mediante apposite procedure software per essere successivamente archiviati in un unico Data Base aziendale. L'omogeneizzazione e l'organizzazione dei dati in un'unica banca dati consentirà una facile ed immediata analisi e pubblicazione delle informazioni relative alle attività produttive.

Struttura del Sistema di Raccolta Dati

Strutturalmente il sistema di raccolta dati proposto sarà composto da una rete di dispositivi elettronici (**Componenti Hardware**) e da vari **Moduli Software** in grado di raccogliere, integrare ed omogeneizzare i dati rilevati o inseriti mediante i vari dispositivi elettronici.

Componenti Hardware

Il sistema consentirà di monitorare la produzione dei reparti mediante l'utilizzo dei seguenti dispositivi elettronici:

Dal punto di vista hardware, il sistema sarà composto dai seguenti dispositivi:

- **Un Computer Server, per la memorizzazione e gestione centralizzata dei dati**

Tale risorsa consentirà di gestire, archiviare e consultare i dati e le informazioni in modo centralizzato. Come già anticipato, tutti i dati verranno archiviati in un unico DataBase, implementato in ambiente SQL Server. Gli applicativi software si collegheranno al server Sql-Server mediante l'utilizzo di strumenti e procedure realizzate con tecnologia OLE-DB o ODBC.

Qualora l'azienda disponesse già di un server di adeguate caratteristiche si potrà valutare l'ipotesi di utilizzare le risorse hardware già in possesso dell'azienda.

- **Diversi Personal Computer (consigliati ALL IN ONE).**

Per l'utilizzo del sistema proposto gli utenti potranno impiegare i personal computer (PC) che già adoperano attualmente per svolgere le ordinarie mansioni lavorative.

Grazie all'impiego di tali apparecchiature sarà possibile inserire manualmente i dati inerenti le singole fasi delle varie attività lavorative. Più precisamente tali PC consentiranno di inserire, distribuire, consultare, recuperare e gestire gli ordini, il magazzino, ecc.

Il numero esatto di tali apparecchiature potrà essere liberamente stabilito dal Cliente e modificato in futuro.

- **Eventuali Terminali Industriali dotati di Controllore Logico Programmabile (PLC) per rilevamento degli stati di funzionamento delle macchine.**

L'utilizzo dei PLC consentirà di rilevare automaticamente gli eventi, i segnali e gli stati delle macchine. Grazie a tali dispositivi il sistema sarà quindi in grado di registrare singoli eventi legati alle macchine nonché situazioni caratterizzate da segnali digitali ed analogici del tipo acceso-spento, attivo-non attivo, ecc. I PLC verranno interfacciati al sistema mediante la rete Ethernet e saranno dotati di 12 ingressi digitali, 2 ingressi analogici, 8 uscite digitali, 2 uscite analogiche, 2 porte seriali

(RS 232/422/485) alle quali verranno collegati i sensori analogici, le fotocellule o gli eventuali sensori digitali di movimento.

- **Eventuali stazioni fisse per la stampa delle etichette dei BarCode a fine linea.**

Le stazioni per la stampa delle etichette con BarCode verranno montate sulle uscite delle linee di produzione e consentiranno di identificare, rilevare e controllare ogni singolo rotolo o bancale di prodotto finito, o semilavorato. Tali stazioni saranno composte da stampanti industriali per BarCode collegato dotate di scheda per l'interfacciamento alla Ethernet rete aziendale.

Il numero esatto di tali apparecchiature potrà essere liberamente stabilito dal Cliente e modificato in futuro.

- **Eventuali Terminali Operatore Portatili Radio Wi-Fi.**

Al fine di consentire di utilizzare il sistema informativo anche agli operatori che svolgono la loro attività su carrelli elevatori o in stazioni mobili sono stati previsti dei terminali operatori portatili o veicolari capaci di ricevere ed inviare dati al sistema. Tali terminali saranno dotati di interfaccia grafica, tastiera alfanumerica, scheda a radio frequenza (WI-FI) incorporata. Su tali dispositivi sarà installato un sistema operativo real-time come Windows CE 4.2 o Windows Embedded.

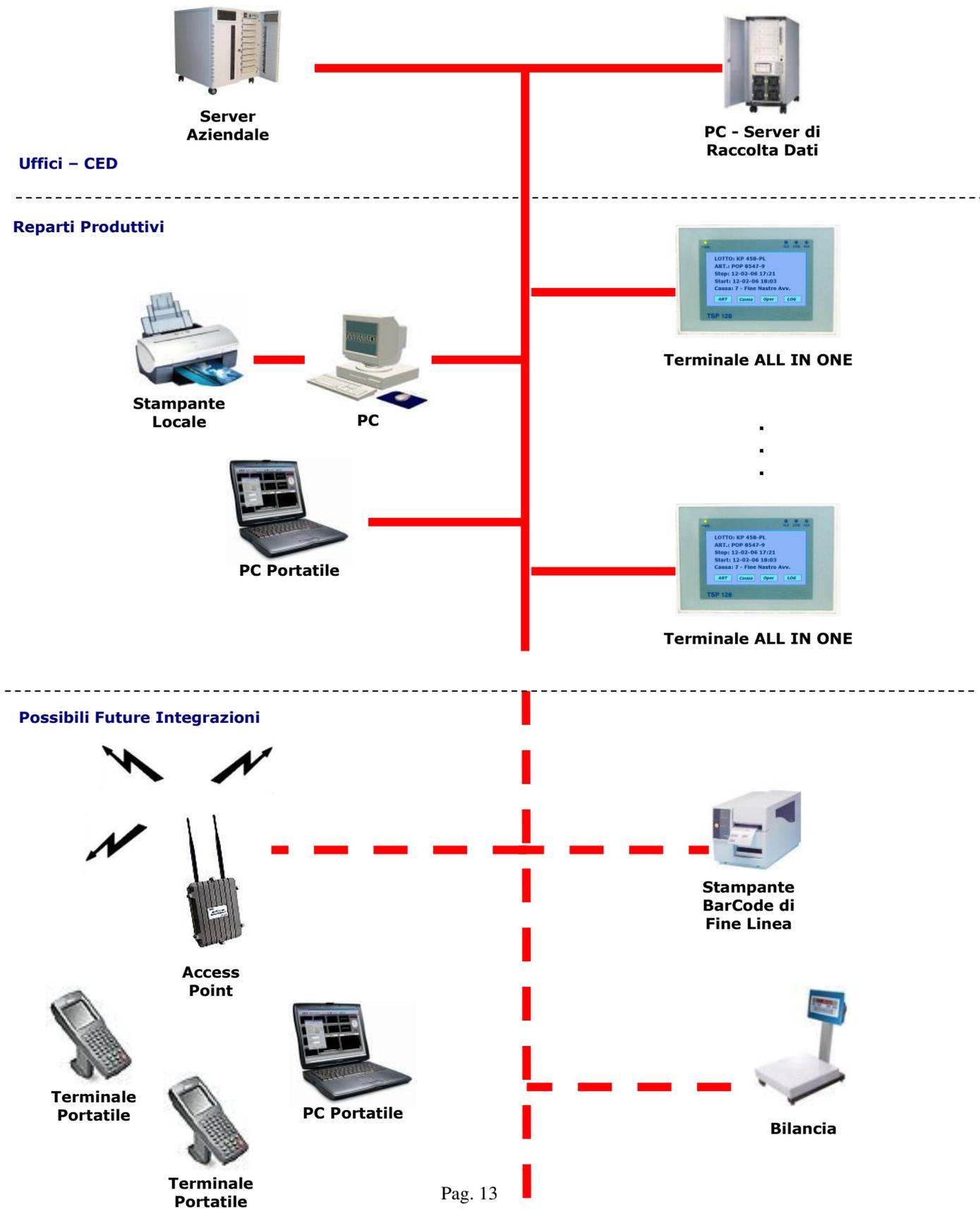
Il numero esatto di tali apparecchiature potrà essere liberamente stabilito dal Cliente e modificato in futuro.

Il numero e la tipologia dei terminali operatore potrà essere liberamente modificato in futuro sulla base di nuove esigenze produttive e/o organizzative. L'individuazione e la scelta della tipologia di terminale più appropriato verrà effettuata di concerto con il Cliente.

- **Eventuali Bilance e/o altri strumenti di misura.**

Nell'architettura del sistema potranno essere inserite e gestite bilance elettroniche, sistemi di pesatura, sistemi di misurazione, nonché qualsiasi apparecchiatura dotata di un'interfaccia standard (RS-232, 485, 422, Porta TCP/IP, ecc).

Layout del Sistema



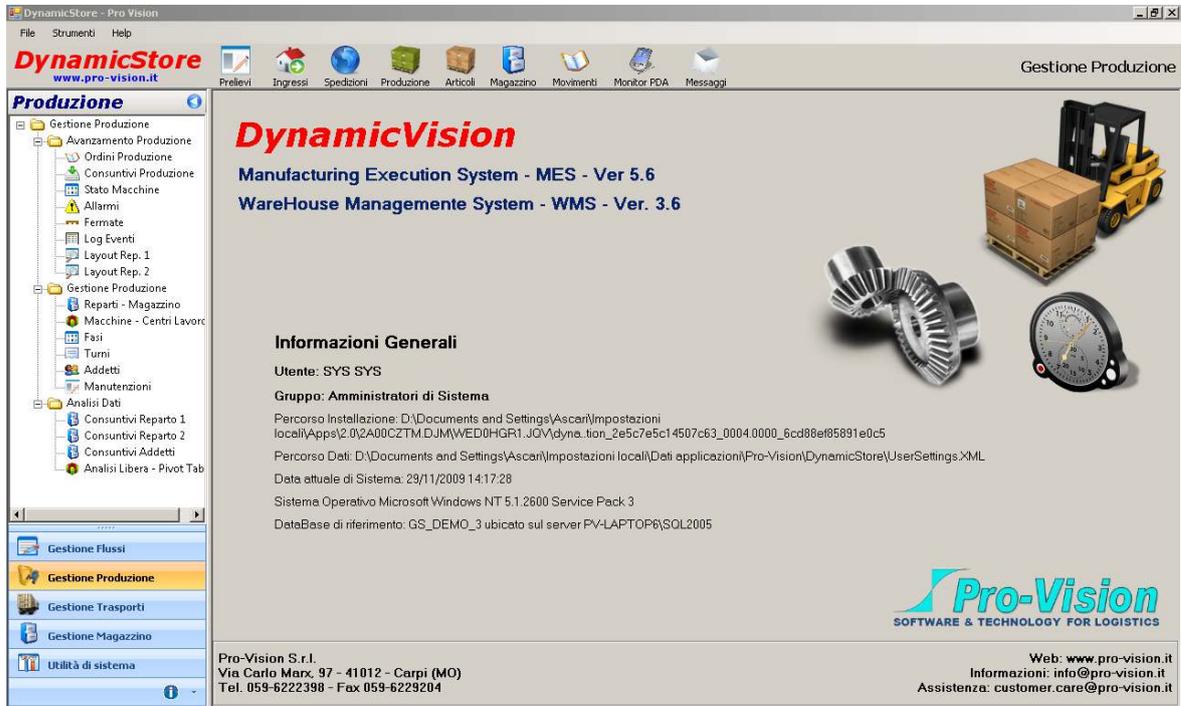
Moduli Software

Dal punto di vista software, il sistema potrà essere composto dai seguenti moduli software:

1. Modulo di Gestione DataBase, Sicurezza ed Utenti.
2. Modulo di Interfacciamento con Sistema ERP Aziendale.
3. Modulo di Gestione Anagrafiche e Distinte Base.
4. Modulo di Codifica, Identificazione ed Etichettatura dei Prodotti,
5. Modulo di distribuzione e rilascio degli ordini di produzione di ogni Centro di Lavorazione.
6. Modulo di Gestione delle Lavorazioni, Cicli, Fasi, Attività.
7. Modulo di Gestione Reparti, Macchine ed Attrezzature.
8. Modulo di Gestione e Controllo della Produzione.
9. Modulo di Kanban elettronico.
10. Modulo di Raccolta Automatica dei Dati di Produzione
11. Modulo di Analisi Dati e Gestione Statistiche.

Interfacce Utente

Nel seguito vengono mostrate alcuni esempi delle oltre sessanta maschere del sistema:

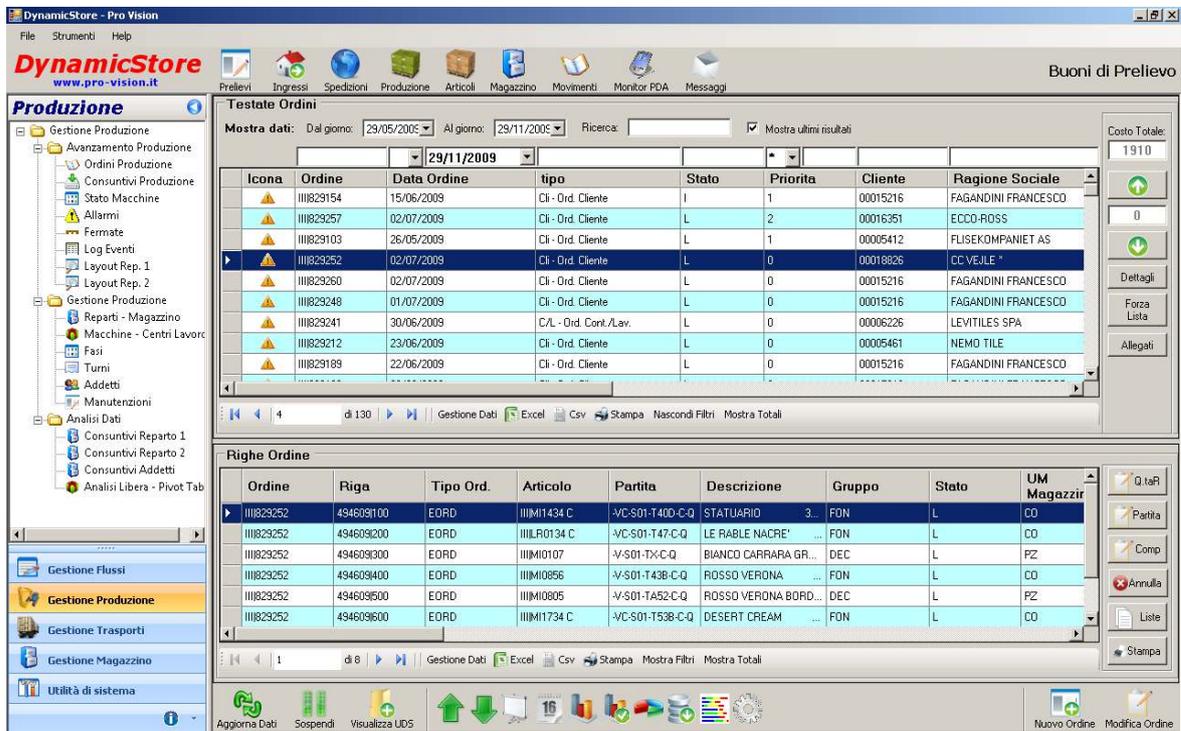


DynamicVision
 Manufacturing Execution System - MES - Ver 5.6
 Warehouse Management System - WMS - Ver. 3.6

Informazioni Generali
 Utente: SYS SYS
 Gruppo: Amministratori di Sistema
 Percorso Installazione: D:\Documents and Settings\Ascari\Impostazioni locali\Apps\2.0\2A00CZTM.DJM\WED0HGR1.JQV\dyna_itor_2e5c7e5c14507c63_0004_0000_6cd88ef85891e0c5
 Percorso Dati: D:\Documents and Settings\Ascari\Impostazioni locali\Dati applicazioni\Pro-Vision\DynamicStore\UserSettings.XML
 Data attuale di Sistema: 29/11/2009 14:17:28
 Sistema Operativo Microsoft Windows NT 5.1.2600 Service Pack 3
 DataBase di riferimento: GS_DEMO_3 ubicato sul server PV-LAPTOP6\SQL2005

Pro-Vision S.r.l.
 Via Carlo Marx, 97 - 41012 - Carpi (MO)
 Tel. 059-6222398 - Fax 059-6229204

Web: www.pro-vision.it
 Informazioni: info@pro-vision.it
 Assistenza: customer.care@pro-vision.it



Testate Ordini

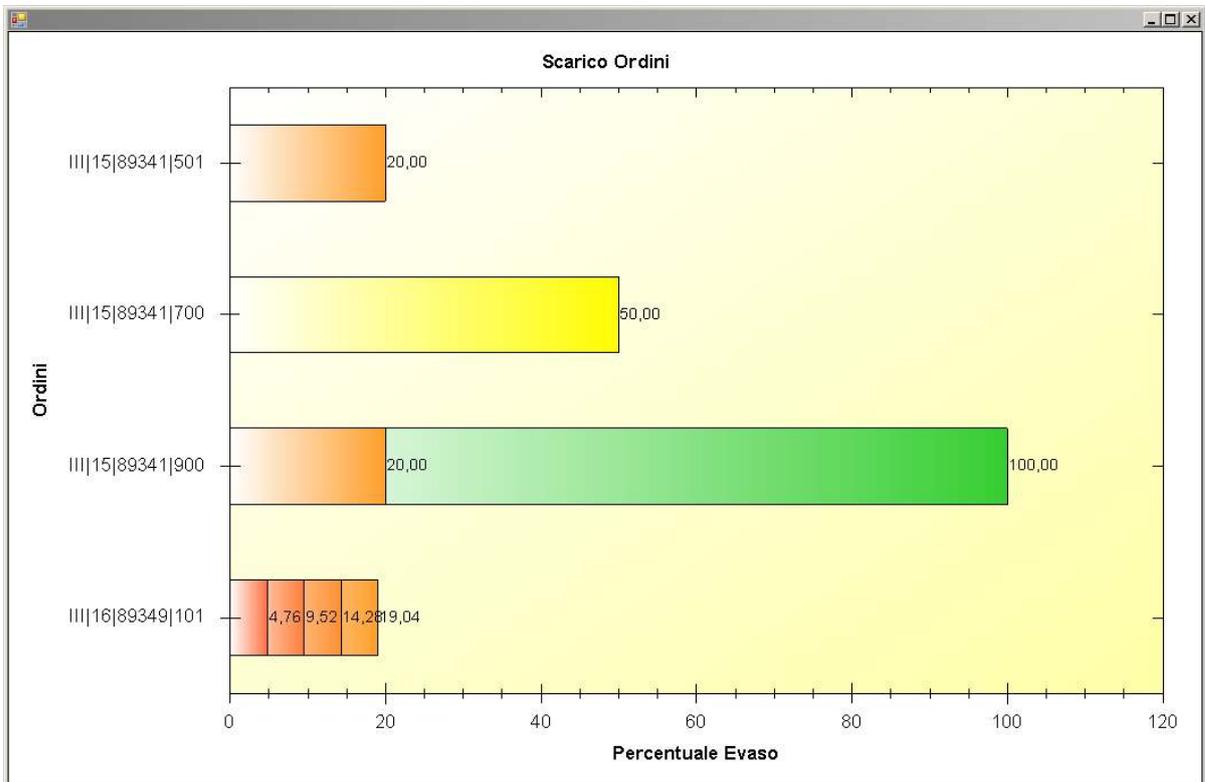
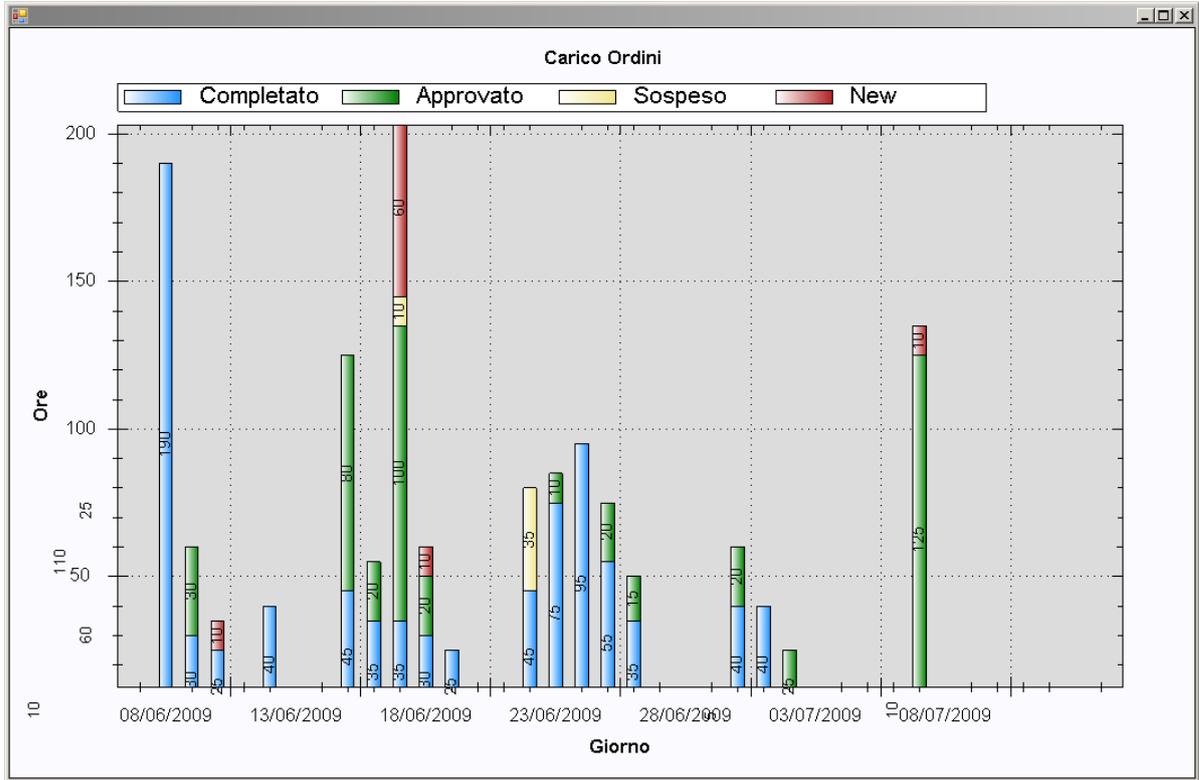
Mostra dati: Dal giorno: 23/05/2009 Al giorno: 29/11/2009 Ricerca: Mostra ultimi risultati

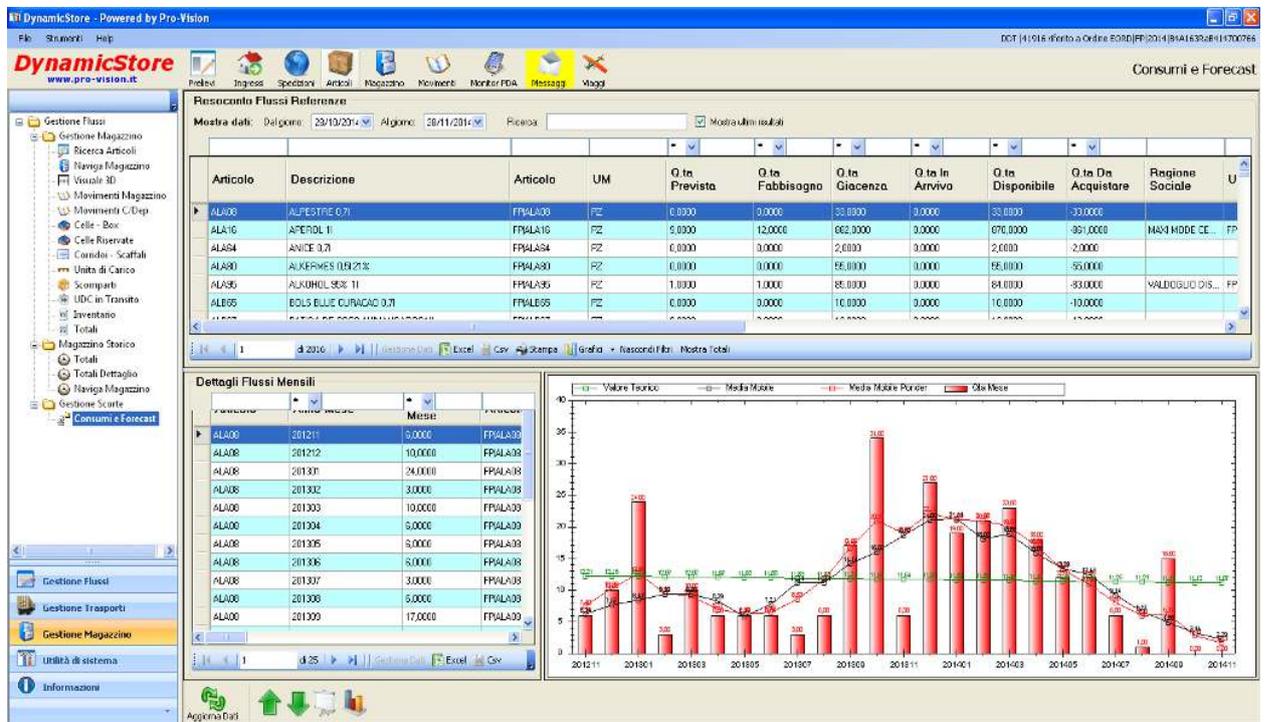
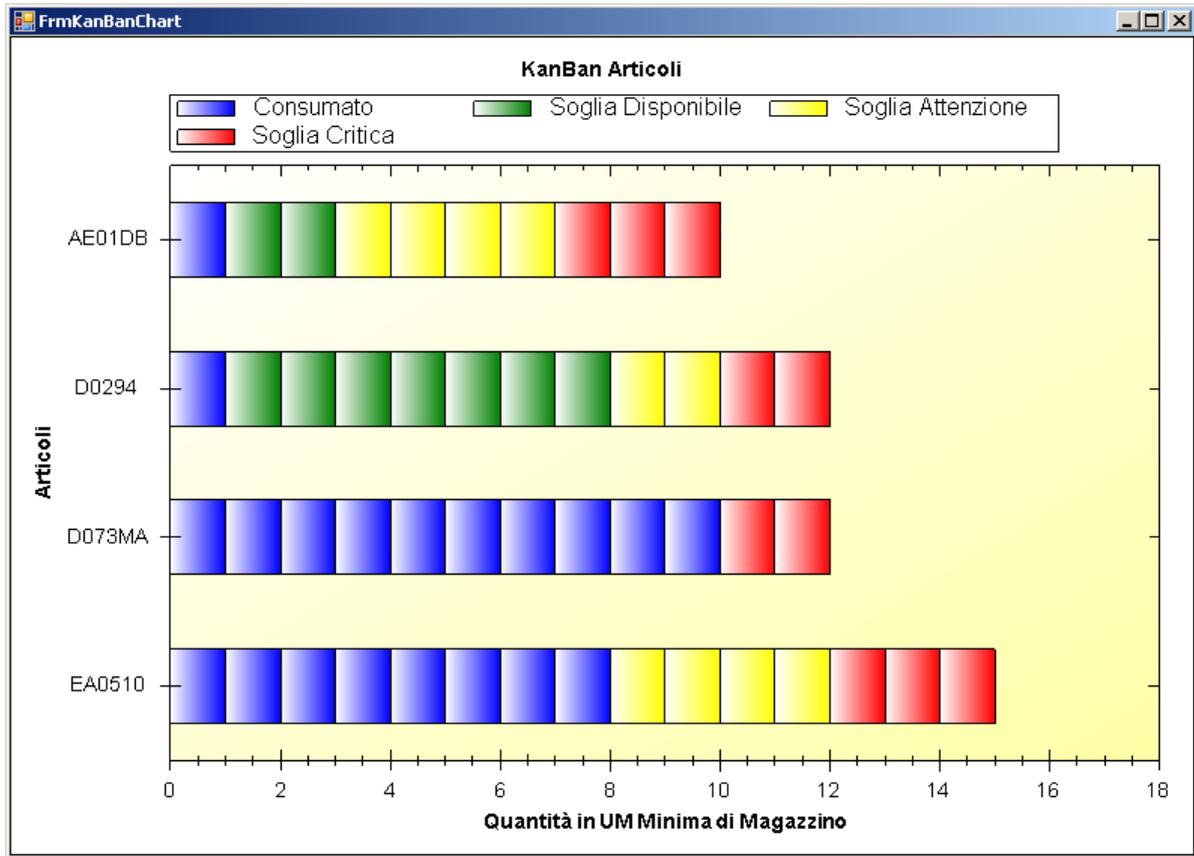
Icona	Ordine	Data Ordine	tipo	Stato	Priorita	Cliente	Ragione Sociale
⚠	III829154	15/06/2009	Cli - Ord. Cliente	I	1	00015216	FAGANDINI FRANCESCO
⚠	III829257	02/07/2009	Cli - Ord. Cliente	L	2	00016351	ECCO-ROSS
⚠	III829103	26/05/2009	Cli - Ord. Cliente	L	1	00005412	FLISEKOMPANET AS
⚠	III829252	02/07/2009	Cli - Ord. Cliente	L	0	00018826	CC VEJLE *
⚠	III829260	02/07/2009	Cli - Ord. Cliente	L	0	00015216	FAGANDINI FRANCESCO
⚠	III829248	01/07/2009	Cli - Ord. Cliente	L	0	00015216	FAGANDINI FRANCESCO
⚠	III829241	30/06/2009	C/L - Ord. Cont./Lav.	L	0	00006226	LEVITILES SPA
⚠	III829212	23/06/2009	Cli - Ord. Cliente	L	0	00005461	NEMO TILE
⚠	III829189	22/06/2009	Cli - Ord. Cliente	L	0	00015216	FAGANDINI FRANCESCO

Costo Totale: 1910

Righe Ordine

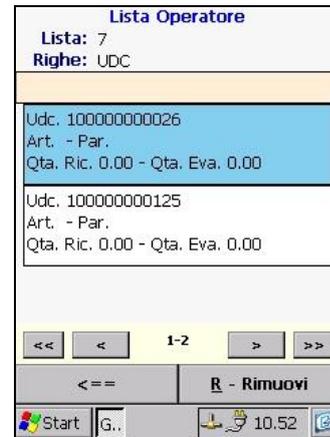
Ordine	Riga	Tipo Ord.	Articolo	Partita	Descrizione	Gruppo	Stato	UM Magazzin
III829252	494609100	EORD	IIIIM1434 C	VC-S01-T40D-C-Q	STATUARIO	3...	FON	L
III829252	494609200	EORD	IIIILR0134 C	VC-S01-T47-C-Q	LE PABLE NACRE'	...	FON	L
III829252	494609300	EORD	IIIIM0107	V-S01-TX-C-Q	BIANCO CARRARA GR...	DEC	FON	L
III829252	494609400	EORD	IIIIM0856	V-S01-T43B-C-Q	ROSSO VERONA	...	FON	L
III829252	494609500	EORD	IIIIM0805	V-S01-TA52-C-Q	ROSSO VERONA BORD...	DEC	FON	L
III829252	494609600	EORD	IIIIM1734 C	VC-S01-T53B-C-Q	DESERT CREAM	...	FON	L







Esempio di maschere destinata ai Terminali Operatore



Esempio di maschere destinata ai Terminali Palmari.

