

CADA BOBINA QUE SALE SE PESA SOLA.

Y cuenta su historia.

El peso viene de la báscula, el pedido del ERP, la etiqueta sale sola. Nadie escribe un número a mano, y al acabar el turno la jornada ya está contada: cuánto se ha producido, cuánto se ha desperdiciado y por qué.

SI.SCO PRODUZIONE

pesaje, etiquetado y control de producción para el
film plástico

9

líneas en una sola pantalla, cada una con su estado

3

toques para registrar un desperdicio: tipo, motivo, peso

0

instalaciones en los puestos de trabajo: todo pasa por el navegador

1

código QR en la etiqueta abre toda la historia de la bobina

LA PLANTA QUE SE ESCRIBE SOLA

SI.SCO PRODUZIONE vive a pie de máquina y en la oficina. A pie de máquina pesa, etiqueta y registra el desperdicio; en la oficina muestra qué está pasando ahora y qué pasó ayer. En medio no hay ningún papel que rellenar.



EL PUESTO DE LÍNEA

Una columna junto a la báscula: pantalla grande, lector de código de barras, impresora de etiquetas y lector de tarjetas. Todo lo que hace falta para cerrar una bobina, y nada más.

EL PESO

VIENE DE LA BÁSCULA

El operario posa la bobina y espera la señal de estabilidad: el peso lo toma el sistema, con la tara del mandril y del embalaje. Si la báscula no responde se puede escribir el valor, y queda marcado como tal.

bruto

tara

neto

LA ETIQUETA

SALE SOLA

Código único, código de barras, datos del pedido, EAN del cliente cuando hace falta y un QR que abre la historia de la bobina. Seis modelos, completa o anónima, en italiano o en inglés.

Code 128

EAN-13

QR

EL DESPERDICIO

CON SU CAUSA

Tipo, procedencia y motivo se eligen con tres toques, después se pesa. No existe desperdicio sin un motivo escrito, y por eso a fin de mes se sabe dónde nace.

tipo

motivo

peso

LA VISTA

TODAS LAS LÍNEAS JUNTAS

Una sola pantalla con todas las líneas: qué están haciendo, a qué ritmo, cuánto están desperdiciando, por dónde va el pedido. Se mira a tres metros y se entiende.

estado

kg/h

avance

El dato nace donde nace el producto

El peso es el de la báscula, la hora es la del reloj, el operario es el de la tarjeta. Ningún paso a mano significa ningún número que discutir.

NADA QUE REBATIR

LA VIDA DE UNA BOBINA, EN CUATRO MOMENTOS

Cuatro gestos, siempre los mismos. Cada uno deja un dato, y esos datos en fila se convierten en la historia del producto: dónde nació, quién lo hizo, cuánto pesa y adónde fue.



SE ABRE EL PEDIDO

1

El operario lee el código de barras de la hoja de trabajo. El pedido llega del ERP: cliente, artículo, ancho, espesor, mandril, metros, número de bobinas y notas.

SE POSA LA BOBINA

2

El peso aparece grande en la pantalla. Cuando es estable el sistema lo toma solo, con la tara del mandril y del embalaje: bruto, tara, neto.

SALE LA ETIQUETA

3

Código único, código de barras, datos del pedido y, cuando el pedido lo pide, el EAN. El QR también está, y abre la historia de la bobina en un teléfono.

SE CIERRA EL PEDIDO

4

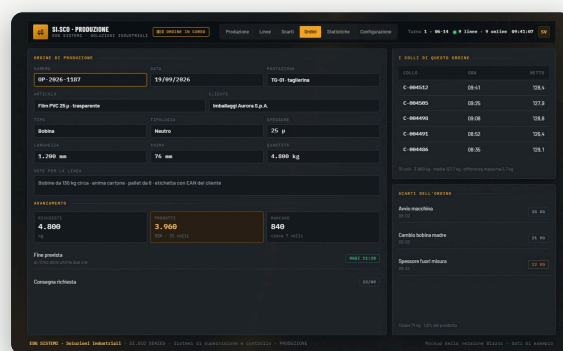
En la última bobina prevista la línea se para sola y espera el permiso de una persona autorizada. Al terminar se cierra el pedido y la línea espera la hoja siguiente.

EL DESPERDICIO SIGUE EL MISMO CAMINO

Tipo, procedencia y motivo con tres toques, luego el peso. Once tipos y los motivos que decide la empresa. Cada desperdicio tiene su etiqueta.

EL TURNO SE RECONOCE SOLO

Cada pesada sabe a cuál de las tres franjas pertenece, y los días laborables quedan separados de los festivos. Es lo que permite comparar los equipos sin discusión.



El detalle del pedido tal como lo ve el operario: los campos que llegan del ERP, el avance en bobinas y en kilos, el desperdicio de ese pedido.

Cuatro gestos, ningún parte

Los minutos entre una bobina y la siguiente, las horas de parada, el motivo de un desbloqueo, quién corrigió un peso: datos que se recogen solos mientras se trabaja. Nadie rellena nada.

SE TRABAJA, NO SE REGISTRA

NUEVE LÍNEAS, UNA MIRADA

Una tarjeta por línea: qué está haciendo, con qué pedido, cuántos kilos por hora, cuántas bobinas ha cerrado en el turno, cuánto está desperdiciando y por dónde va el pedido. El color dice el estado a tres metros.

SI-SCO - PRODUZIONE

EDG SISTEMI - SOLUZIONI INDUSTRIALI

III SALA CONTROLLO

Produzione

Linee

Scarti

Ordini

Statistiche

Configurazione

Turno 1 - 06-14

9 linee - 9 online

09:41:07

SV

48.220 kg

PRODOTTO NEL TURNO

219

COLLI CHIUSI ED ETICHETTATI

1,9 %

SCARTO SUL PRODOTTO

7/9

LINEE IN MARCIA ADESSO

LE LINEE

LIVE - 1 S

TURNO 1 - 06-14

Q. Cerca linea, ordine, articolo...

TG-01

TAGLIERINA

IN MARCIA

OP-2026-1187

Film PVC 25 µ · 1200 mm

640 38 1.8%

kg/h COLLI TURNO SCARTO

avanzamento ordine 82%

TG-02

TAGLIERINA

IN MARCIA

OP-2026-1190

Film PVC 30 µ · 900 mm

580 34 2.2%

kg/h COLLI TURNO SCARTO

avanzamento ordine 60%

TG-03

TAGLIERINA

IN MARCIA

OP-2026-1181

Film PVC 20 µ · 700 mm

410 29 1.4%

kg/h COLLI TURNO SCARTO

avanzamento ordine 71%

TG-04

TAGLIERINA

CAMBIO ORDINE

OP-2026-1194

Accoppiato 40 µ · 1000 mm

0 9 0.9%

kg/h COLLI TURNO SCARTO

avanzamento ordine 3%

TG-05

TAGLIERINA

IN MARCIA

OP-2026-1176

Film PVC 25 µ · 500 mm

380 26 3.6%

kg/h COLLI TURNO SCARTO

avanzamento ordine 48%

TG-06

TAGLIERINA

IN MARCIA

OP-2026-1180

Film PVC 50 µ · 1600 mm

720 22 1.1%

kg/h COLLI TURNO SCARTO

avanzamento ordine 51%

RB-01

RISOBINATRICE

FERMA

OP-2026-1179

Film PVC 30 µ · 800 mm

0 14 2.9%

kg/h COLLI TURNO SCARTO

avanzamento ordine 39%

BM-01

BOBINE MADRI

IN MARCIA

OP-2026-1170

Bobina madre 2.400 mm

980 6 0.7%

kg/h COLLI TURNO SCARTO

avanzamento ordine 77%

RC-01

RICONFEZIONAMENTO

IN MARCIA

OP-2026-1192

Riconfezionamento 800 mm

290 41 1.6%

kg/h COLLI TURNO SCARTO

avanzamento ordine 67%

ULTIMI COLLI

✓

C-004512 · TG-01 · 128.4 kg

OP-2026-1187 · Rossi M.

09:41

✓

C-004511 · TG-06 · 214.8 kg

OP-2026-1180 · Bruni L.

09:39

✓

C-004510 · RC-01 · 82.2 kg

OP-2026-1192 · Nezi A.

09:37

!

Scarto · TG-05 · 18.8 kg

da sbobinare · Nezi A.

09:34

AVVISI

!

RB-01 ferma da 14 minuti: nessuna pesata

09:27 · avvisato il capoturno

!

TG-05: scarto al 3,6%, sopra la soglia del 3%

09:34

!

TG-04: cambio ordine in corso da 9 minuti

09:32

Il colore a sinistra è lo stato: verde in marcia, ambrato cambio ordine, rosso ferma. La barra è l'avanzamento dell'ordine in corso.

Vista a elenco

Andamento

EDG SISTEMI - Soluzioni Industriali · SI-SCO SERIES · Sistemi di supervisione e controllo · PRODUZIONE

Mockup della versione Biazor · dati di esempio

SALA DE CONTROL

Verde en marcha, ámbar cambio de pedido, rojo parada. A la derecha las bobinas recién cerradas, una tras otra, y los avisos abiertos. La pantalla se actualiza sola: no hay botón que pulsar.

1s lo que tarda una pesada nueva en llegar a la pantalla, sin recargar la página	9 líneas en esta planta, pero sin límite: un puesto es una fila de una tabla	3 estados, y basta: en marcha, cambio de pedido, parada. Nada que interpretar	0 llamadas para saber si una línea está funcionando
--	--	---	---

4

POCAS TECLAS, GRANDES

La pantalla de la cabina de línea se tiene que leer de lejos, con los guantes puestos y la máquina en marcha. El peso es lo más grande que hay. Las teclas son cuatro.



SE ENTRA CON LA TARJETA

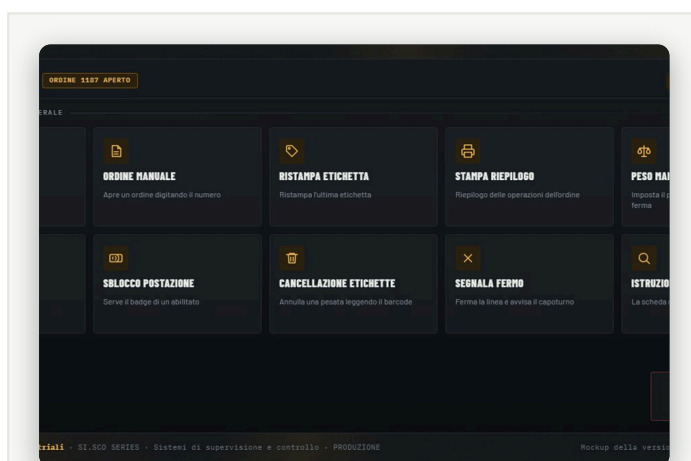
La misma que se usa para fichar. Desde ese momento la línea sabe quién está trabajando, y cada bobina lleva el nombre de quien la ha pesado.

DIEZ TARJETAS, UNA POR GESTO

Cerrar pedido, pedido manual, reimprimir etiqueta, imprimir resumen, peso manual, puesta a cero, desbloqueo del puesto, borrado de etiquetas, señalar una parada, instrucciones de línea.

SI ALGO NO VA, LO DICE

Báscula que no responde, impresora sin papel, red caída: el puesto lo escribe con todas las letras y no pierde las pesadas ya hechas.

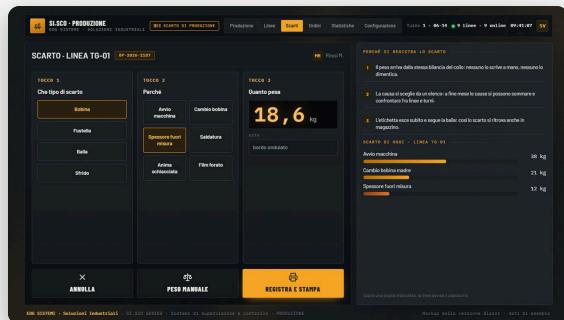


EL MENÚ

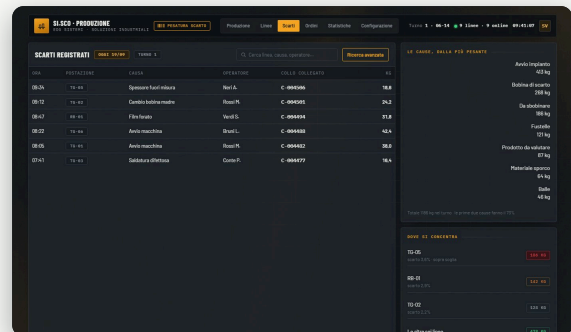
Dos tarjetas merecen mención: **señalar una parada**, que detiene la línea diciendo por qué y mete ese tiempo en las estadísticas, e **instrucciones de línea**, la ficha del cambio de formato con las imágenes, en la pantalla que el operario ya tiene delante.

TRES TOQUES, Y EL DESPERDICIO TIENE NOMBRE

Pesar el desperdicio sin decir su causa sirve de poco. Aquí la causa se elige antes que el peso, con botones grandes, y se convierte en el primer número que se mira al acabar el turno.



Tipo, procedencia y motivo. Si el tipo no pide motivo, ese panel ni siquiera aparece.



En la oficina los mismos registros se convierten en una clasificación: qué causas pesan de verdad y en qué líneas.

ONCE TIPOS

UNO PARA CADA COSA QUE SE TIRA

Bobina de desecho, balas, troqueles, Mater-Bi, bolsas, material sucio, arranque de máquina, producto a valorar, para rebobinar, embalaje. Las tarjetas que ve el operario dependen de cómo esté configurado su puesto.

bobina

balas

troqueles

embalaje

LOS MOTIVOS

LOS DECIDE LA EMPRESA

Arranque tras cambio de formato, tras parada nocturna, tras cambio de bobina madre, ajuste de espesor. Se añaden y se quitan desde una pantalla, sin tocar el sistema. Si uno no se usa nunca, desaparece.

se añaden

se quitan

se cuentan

Un punto de desperdicio menos

Sobre ciento sesenta toneladas a la semana, un punto porcentual son mil seiscientos kilos. Para quitarlo hay que saber antes dónde nace: en qué línea, en qué turno, con qué artículo.

PRIMERO MEDIR, DESPUÉS MEJORAR

SEIS MODELOS, UN SOLO CÓDIGO

La etiqueta es el punto en el que el sistema sale del ordenador y se queda en el producto. Lleva todo lo que necesitará quien la encuentre después: en el almacén, en expedición, en el cliente.

SI.SCO - PRODUZIONE

EDG SISTEMI - SOLUZIONI INDUSTRIALI

III I SEI MODELLI

ProduzioneLineeScartiOrdiniStatisticheConfigurazione

Turno 1 - 06-149 linee - 9 online09:41:07SV

LE ETICHETTE CHE ESCONO DALLE LINEE

SEI MODELLI100 x 74 MM

Prova di stampa

COLLO - ETICHETTA COMPLETA

IMBALLAGGI AURORA S.p.A.

ordine 1187 riga 2 - TG-01

ARTICOLOFilm PVC 25 µ

DIMENSIONI1.200 mm - 25 µ

MANGRINOCartone 76

METRI LINEARI4.180 m

LORDO - TARA131,6 - 3,2 kg

PESO NETTO128,4 kg

20260919094112 01

COLLO CON EAN

IMBALLAGGI AURORA S.p.A.

ordine 1187 riga 2 - TG-01

ARTICOLOFilm PVC 25 µ

DIMENSIONI1.200 mm - 25 µ

MANGRINOCartone 76

METRI LINEARI4.180 m

PESO NETTO128,4 kg

8 012345 678905

20260919094112 01

ANONIMA - CONTO LAVORO

BOBINA DI FILM

ordine 1188 line 1 - TG-06

ARTICLEPVC film 50 µ

MEASURES1.600 mm - 50 µ

CORECardboard 76

LINEAR METERS2.940 m

GROSS - TARE218,2 - 3,6 kg

PESO NETTO214,6 kg

20260919093907 06

SCARTO - BOBINA

SCARTO DI PRODUZIONE

da TG-05 - turno 1

TIPOLOGIABobina di scarto

NOTASpessore fuori misura

ORDINEOP-2026-1176

ARTICOLOFilm PVC 25 µ - 500 mm

OPERATORENeri A.

PESO NETTO18,6 kg

20260919093412 05

BALLE E FUSTELLE

SCARTO IN BALLE

da TG-04 - turno 1

TIPOLOGIAFustelle

NOTAAvvio impianto

PROVENIENZA TG-04

DATA - ORA19/09/2026 08:22

OPERATOREVerdi S.

PESO NETTO42,4 kg

20260919082211 04

IMBALLO

PESATA IMBALLO

ordine 1187 - TG-01

TIPOLOGIAImballo

ARTICOLOFilm PVC 25 µ

COLLI SUL PALLET7

DATA - ORA19/09/2026 10:05

OPERATORERossi M.

PESO NETTO14,6 kg

20260919100512 01

Il modello lo decide la commessa, la lingua lo decide la postazione. Il codice a barre è la chiave del collo: si legge con qualsiasi lettore, in magazzino come in spedizione.

Modelli

EDG SISTEMI - Soluzioni Industriali - SI.SCO SERIES - Sistemi di supervisione e controllo - PRODUZIONE

Mockup della versione Blazor - dati di esempio

LOS SEIS MODELOS

Bobina, bobina con EAN, anónima para el trabajo a façon, desperdicio, balas y troqueles, embalaje. El modelo lo decide el pedido, el idioma lo decide el puesto.

IMPRESA A PIE DE LÍNEA

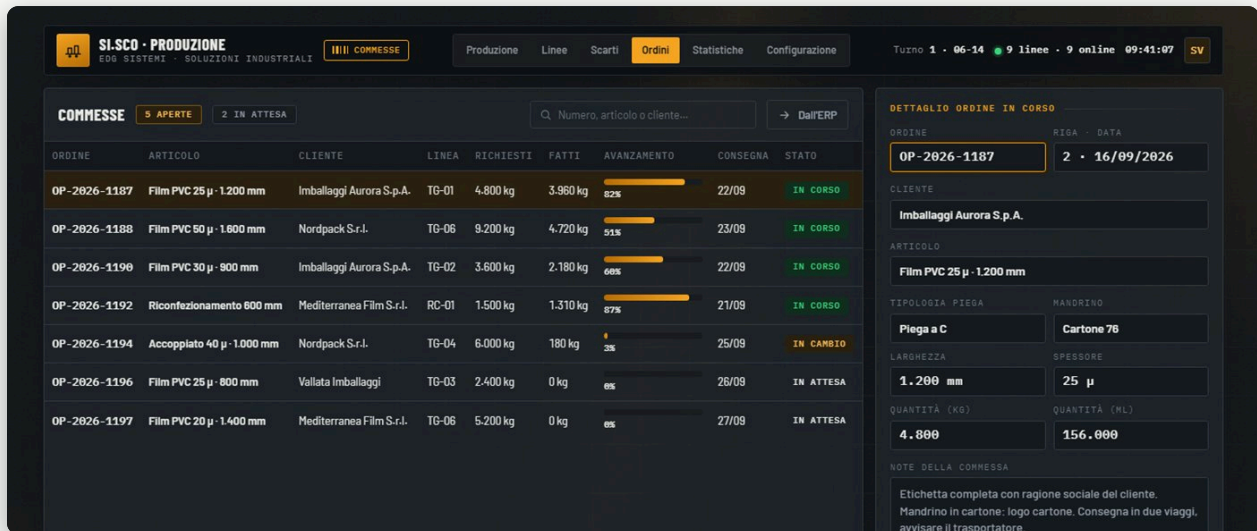
Sale mientras la bobina sigue en la báscula: ni etiquetas equivocadas ni tiempo perdido.

Code 128 el código de la bobina: fecha, hora y puesto en catorce cifras	EAN-13 cuando el pedido lo trae, se imprime también el EAN del cliente
QR abre la historia de la bobina en un teléfono, sin contraseña	IT - EN el idioma de la etiqueta se ajusta puesto por puesto

7

LOS PEDIDOS LLEGAN DEL ERP

Nadie los reescribe. El sistema los lee donde ya están y solo muestra por dónde van: kilos pedidos, kilos hechos, bobinas que faltan, fecha de entrega.



PEDIDOS A la derecha el detalle del que está en curso, con todos los campos que necesita la línea: tipo de pliegue, mandril, ancho, espesor, metros, notas.

EL LÍMITE SE RESPETA SOLO

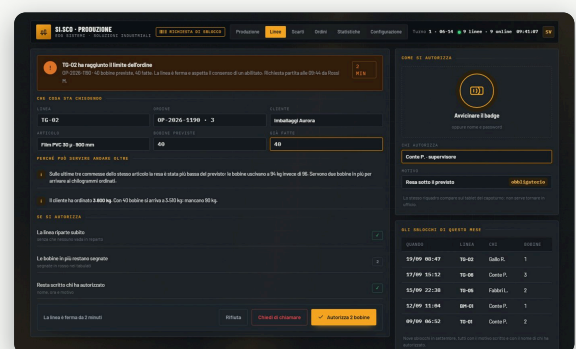
En la última bobina prevista la línea se para. Para seguir hace falta el permiso de una persona autorizada, y esas bobinas quedan marcadas en los informes.

EL DESBLOQUEO SE DA DESDE DONDE SE ESTÉ

La petición llega al jefe de turno en la tableta: la línea, el pedido, lo que falta y por qué conviene seguir. Acerca su tarjeta y la línea arranca de nuevo.

UN PEDIDO CON RETRASO SE VE ANTES

Kilos que faltan frente a días que quedan: si no cuadra, el aviso sale un día antes, no el día de la entrega.



La petición de desbloqueo: quién autoriza, por qué y cuántas bobinas de más. Todo queda escrito.

UN ARCHIVO QUE RESPONDE

Una fila por bobina, desde el primer día. Se busca con nueve criterios, se corrige lo que hay que corregir y se saca a Excel o a PDF. Cada corrección deja rastro.

SI.SCO - PRODUZIONE
EDG SISTEMI - SOLUZIONI INDUSTRIALI

III OPERAZIONI EFFETTUATE | Produzione | Linee | Scarti | Ordini | Statistiche | Configurazione

Tuino 1 - 06-14 | 9 linee - 9 online | 09:41:07 | SV

219 COLTI DEL TURNO

48.220 kg NETTO PRODOTTO

11 OPERATORI IN LINEA

934 kg SCARTO REGISTRATO

OPERAZIONI EFFETTUATE | Oggi 19/09 | TUTTE LE LINEE

Q. Cerca collo, ordine, articolo, operatore... | Ricerca avanzata

DATA PRODUZIONE	POSTAZIONE	ORDINE	ARTICOLO	OPERATORE	TIPO - TIPOLOGIA
19/09/2026	tutte	tutti	tutti	tutti	tutti

ORA	POSTAZIONE	COLLO	ORDINE	ARTICOLO	OPERATORE	NETTO KG	ETICHETTA
09:41	TG-01	C-004512	OP-2026-1187	Film PVC 25 µ-1200 mm	Rossi M.	128,4	✓ ETICHETTA
09:39	TG-06	C-004511	OP-2026-1188	Film PVC 50 µ-1800 mm	Bruni L.	214,8	✓ ETICHETTA
09:37	RC-01	C-004510	OP-2026-1192	Riconfezionamento 600 mm	Neri A.	62,2	✓ ETICHETTA
09:35	TG-02	C-004509	OP-2026-1190	Film PVC 30 µ-900 mm	Rossi M.	98,0	✓ ETICHETTA
09:33	TG-03	C-004508	OP-2026-1181	Film PVC 20 µ-700 mm	Verdi S.	74,8	⚠ IN STAMPA

OPERACIONES REALIZADAS

Fecha y hora desde y hasta, puesto, operario, pedido, artículo, tipo, mandril, clase. Cada criterio con coincidencia exacta o «empieza por». La rejilla aguanta cien mil filas.

SI.SCO - PRODUZIONE
EDG SISTEMI - SOLUZIONI INDUSTRIALI

III OPERAZIONI EFFETTUATE | Produzione | Linee | Scarti | Ordini | Statistiche | Configurazione

Tuino 1 - 06-14 | 9 linee - 9 online | 09:41:07 | SV

INTERFERA - CASH DATA DI STAMPA

TABULATO ANALITICO DI PRODUZIONE

DATA	ORA	LINEA	POSTAZIONE	ARTICOLO	OPERATORE	NETTO KG	TIPO	TIPOLOGIA
19/09/2026	09:41	TG-01	OP-2026-1187	Film PVC 25 µ-1200 mm	Rossi M.	128,4	✓	ETICHETTA
19/09/2026	09:39	TG-06	OP-2026-1188	Film PVC 50 µ-1800 mm	Bruni L.	214,8	✓	ETICHETTA
19/09/2026	09:37	RC-01	OP-2026-1192	Riconfezionamento 600 mm	Neri A.	62,2	✓	ETICHETTA
19/09/2026	09:35	TG-02	OP-2026-1190	Film PVC 30 µ-900 mm	Rossi M.	98,0	✓	ETICHETTA
19/09/2026	09:33	TG-03	OP-2026-1181	Film PVC 20 µ-700 mm	Verdi S.	74,8	⚠	IN STAMPA

TOTALE 5.100.000

ST. SCO PRODUZIONE - stampato il 19/09/2026 alle 09:41:07 da Tuino 1 - pagina 1 di 10

Primero se mira, después se imprime o se guarda. Nunca un PDF que sale solo.

SOLO LO QUE SE VE

La exportación lleva las filas y las columnas que están en pantalla, con los filtros aplicados. La hoja de Excel sale con los números como números y las fechas como fechas: se abre y se usa.

LOS INFORMES DE PLANTA

Analítico y compacto para la producción, resumido por puesto y por fecha para el desperdicio, resumen del pedido a petición desde el puesto. Con vista previa antes de imprimir.

LOS RESÚMENES SALEN SOLOS

La semana el lunes, el mes a fin de mes, a los destinatarios que se deciden una vez. Y se pueden pedir a mano sobre cualquier intervalo de fechas.

TURNOS, EQUIPOS Y HORAS PERDIDAS

Cada pesada lleva consigo el turno en el que nació, y cada parada lleva su motivo. De ahí salen dos pantallas que valen más que una reunión.



Los tres turnos uno al lado del otro, los equipos con su desperdicio, laborables y festivos separados.



Cincuenta y siete horas de parada en una semana: dos líneas solas suman cuarenta.

06-14

primera franja

14-22

segunda franja

22-06

tercera franja, la que suele desperdiciar más

24 min

la duración media de una parada, que no se conoce si las paradas no se declaran

El cambio de formato es el primer coste

Treinta y cuatro cambios en una semana, dieciocho horas y media. Un cuarto de hora ganado por cambio vale ocho horas de máquina. Esa cuenta solo sale si las paradas están escritas.

DATOS, NO IMPRESIONES



VEINTICUATRO HORAS

TAMBIÉN CUANDO NO HAY NADIE EN LA OFICINA

La planta no para a las seis de la tarde, y el sistema tampoco. Las pesadas del turno de noche entran con su franja, los avisos encuentran al jefe de turno en el teléfono, y a la mañana siguiente los números ya están ahí, sin que nadie haya encendido un ordenador.

TURNO

cada pesada sabe en qué franja nació: 06-14, 14-22, 22-06

AVISOS

línea parada, desperdicio sobre el umbral, límite alcanzado: salen solos

TELÉFONO

el jefe de turno recibe el aviso donde esté, sin aplicaciones que instalar

MAÑANA

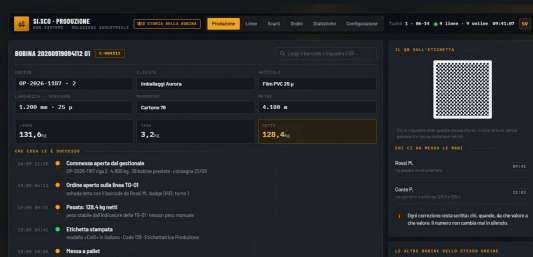
la noche ya está en el archivo, con sus paradas y sus motivos

CADA BOBINA CUENTA SU HISTORIA

El código de la etiqueta no sirve solo para imprimir. Leído con un teléfono abre la vida de esa bobina: de qué pedido nace, en qué línea se hizo, quién la hizo, con qué peso, si alguien la corrigió y dónde ha acabado.

DENTRO

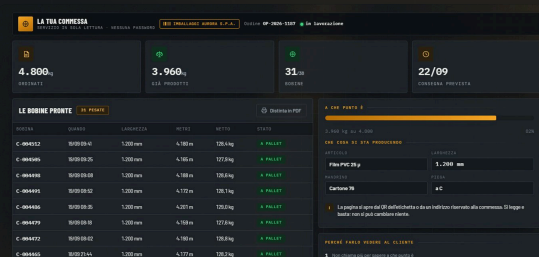
La historia de la bobina



Pedido abierto, pedido abierto en la línea, pesada, etiquetada, puesta en palé, expedida. Y cada corrección con su motivo: el número no cambia nunca en silencio.

FUERA

El portal del cliente



Una dirección reservada a ese pedido, de solo lectura, sin contraseña. El cliente ve por dónde va, las bobinas ya listas con peso y metros, y la entrega prevista.



CADA BOBINA TIENE SU ETIQUETA



EL ALMACÉN SE LEE CON LA PISTOLA



Y LA TARJETA DICE SIEMPRE QUIÉN

- **Sin llamadas** — «¿por dónde vamos?» es la pregunta que el portal quita de en medio, y con ella la media hora al día que cuesta.
- **Una devolución se cierra en un minuto** — se lee el código y se sabe turno, operario, pedido y peso.
- **El peso no se discute** — es el de la báscula de línea, el mismo que figura en el albarán que llega con el camión.
- **El dato se queda en la empresa** — el portal muestra un pedido cada vez y no expone nada más.

La trazabilidad no es un módulo más: es lo que queda cuando el dato nace en el sitio correcto

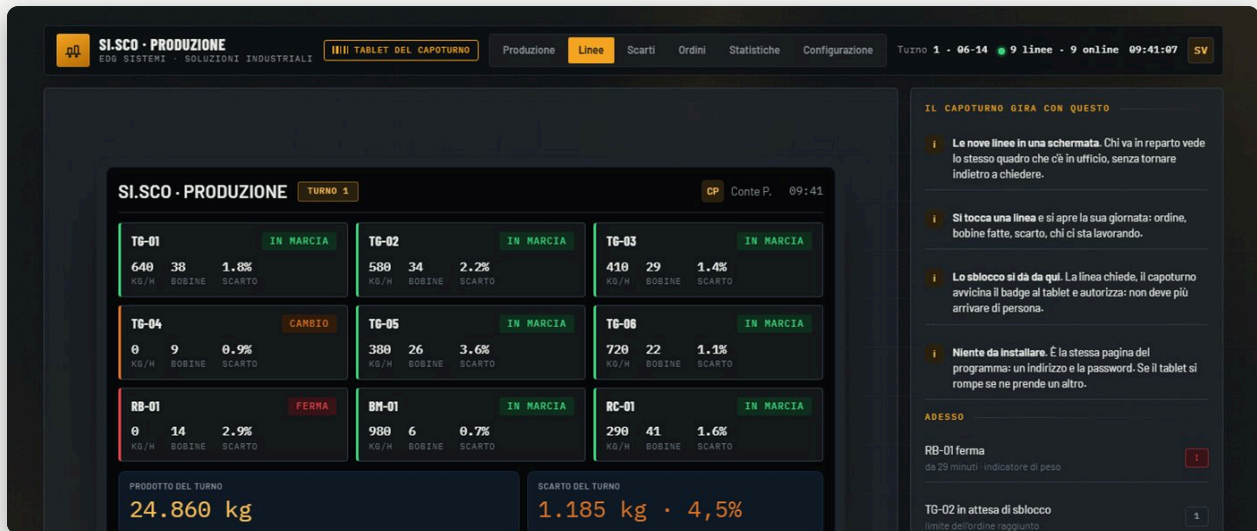
Nadie introduce nada para hacerla posible. Se pesa, se etiqueta, y la historia ya está escrita.

SI.SCO PRODUZIONE

trazabilidad de serie
ningún dato más que introducir

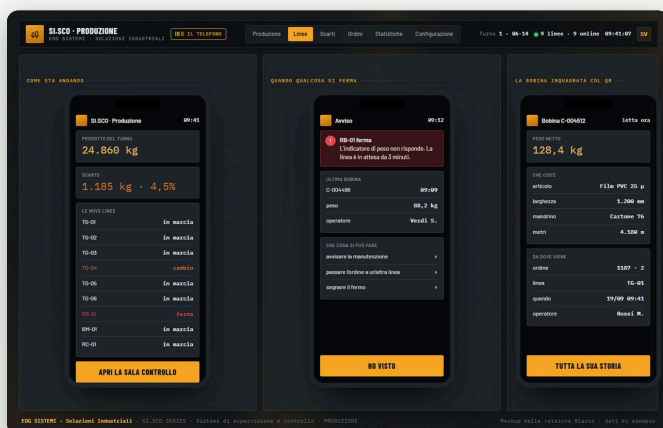
LAS MISMAS PÁGINAS, EN LA MANO

El sistema es una página web: la misma dirección se abre en el PC de la oficina, en la tableta del jefe de turno y en el teléfono. No hay nada que instalar, y un aparato roto se sustituye en cinco minutos.



LA TABLETA DEL JEFE DE TURNO

Las nueve líneas en planta, las peticiones de desbloqueo que autorizar con la tarjeta, las paradas que mirar. Quien va a planta ve el mismo cuadro que la oficina.



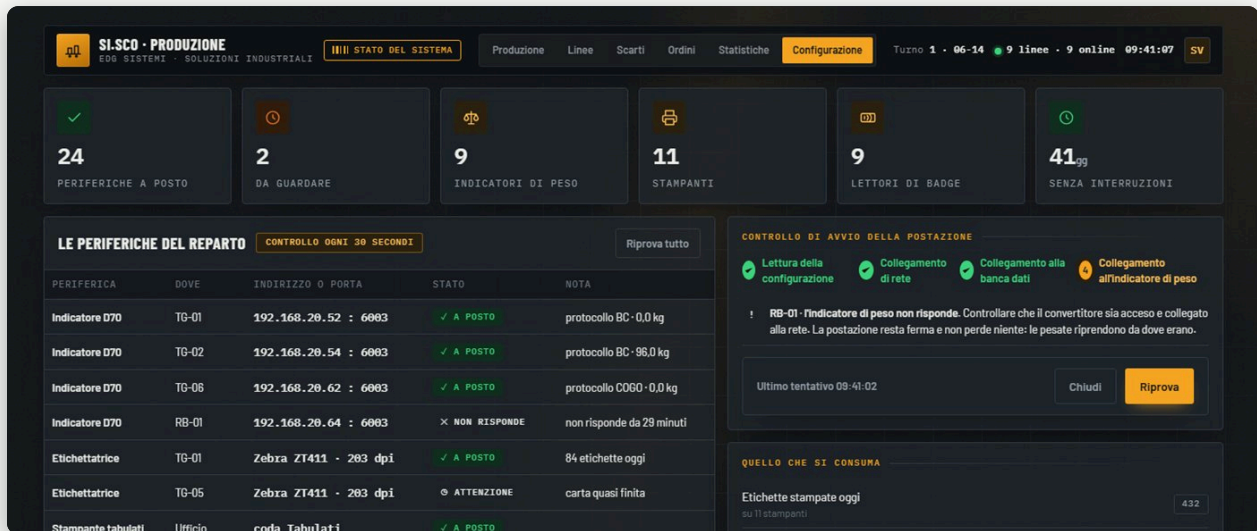
EL TELÉFONO

Cómo va el turno, el aviso cuando una línea se para, y la bobina leída con el QR. Tres pantallas, ninguna aplicación que descargar.



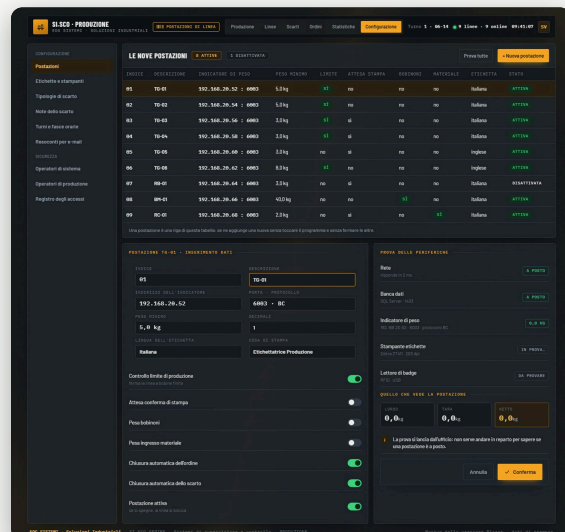
LOS PERIFÉRICOS SE CONTROLAN SOLOS

Indicadores de peso, impresoras de etiquetas, lectores de tarjeta y de código de barras: el sistema sabe si responden, y lo dice antes de que en planta alguien descuelgue el teléfono.



ESTADO DEL SISTEMA

Una comprobación cada treinta segundos. Cuando un periférico cae, el aviso sale enseguida y el puesto no pierde las pesadas ya hechas.



Un puesto es una fila de una tabla: se añade uno nuevo sin parar los demás.

- **Indicadores de peso** — por red, con los protocolos de los principales fabricantes. Alcance, división y peso mínimo se ajustan puesto por puesto.
- **Impresoras de etiquetas** — impresoras industriales, con los modelos asignados puesto por puesto y el recuento de etiquetas impresas.
- **Lectores** — código de barras por teclado y tarjetas de proximidad, las mismas de fichar.
- **Prueba desde la oficina** — se prueba un puesto sin ir a planta: red, base de datos, peso, impresión de prueba, lectura de la tarjeta.



LA TARJETA ABRE EL PUESTO

Se apaga desde una pantalla, y desde ese momento no abre ninguna línea.

UN SISTEMA QUE SE ABRE Y YA ESTÁ

En los puestos de trabajo no se instala nada: el sistema está en el servidor de la empresa y se abre en el navegador, en línea y en la oficina, en la tableta y en el teléfono. Básculas e impresoras se conectan a los puestos; la actualización se hace en un solo punto.

ARQUITECTURA

Un servidor, muchos puestos



Blazor sobre .NET 9 y SQL Server, la misma tecnología que los demás sistemas SI.SCO: ningún componente que instalar máquina por máquina, ninguna versión que mantener alineada.

PUESTA EN MARCHA

De la primera visita a la primera bobina



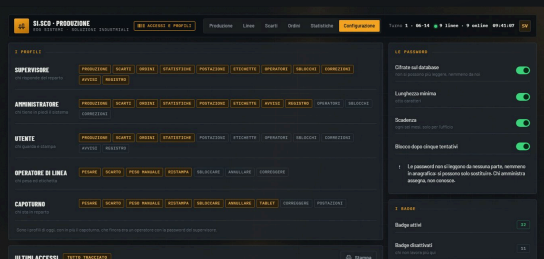
DÍAS DE PARADA DE LAS LÍNEAS
0

Se empieza por una línea y se sigue con las demás: la producción no se para nunca.

La puesta en marcha dura pocas semanas. Las básculas, las impresoras y los lectores son los de la planta; el enlace con el ERP se hace en lectura, sin tocar cómo nacen los pedidos.

SEGURIDAD

Quién ha hecho qué



Cinco perfiles, contraseñas cifradas, bloqueo tras cinco intentos, tarjetas que se apagan en un segundo. Cada pesada corregida, cada desbloqueo y cada etiqueta anulada quedan en el registro, con su motivo.

REQUISITOS

Lo que hace falta, sin sorpresas

- **Servidor** Windows Server, incluso una máquina que ya haya
- **Base de datos** SQL Server, edición Express incluida
- **Puestos de trabajo** un navegador actualizado, PC, tableta o teléfono
- **Líneas** una báscula y una impresora por puesto

acceso desde fuera

solo con el certificado, regulado por los permisos

Nada exótico: una máquina Windows, SQL Server y la red de planta. Los puestos se añaden cuando hacen falta, sin rehacer la instalación.

■ **El dato se queda en la empresa** — base de datos en el servidor de la empresa, copia cada noche con restauración de prueba y aviso si la copia falla.

■ **Licencia en el servidor** — una sola licencia para la instalación: los puestos no se cuentan uno a uno.

Cada bobina que sale se pesa sola. Y cuenta su historia.

Quien está en línea hace cuatro gestos. Alrededor, la planta se escribe sola: la sala de control, las paradas que se cuentan, la tableta y el portal del cliente.

EDG Sistemi srl

Palazzo Gecos · Via Arcora 110

80013 Casalnuovo di Napoli · Italia

+39 081 028 2091 · commerciale@edgsistemi.it

TODO LO QUE HAY DENTRO

Ninguna de estas pantallas es un dibujo: son las páginas del sistema, con datos de ejemplo. Aquí está el índice, para quien quiera ver el resto.

A PIE DE MÁQUINA

SEIS PANTALLAS

El puesto con el peso grande, el detalle del pedido, el desperdicio en tres toques, el menú con diez tarjetas, el aviso de una parada y la ficha del cambio de formato.

peso

pedido

desperdicio

menú

EN LA OFICINA

DOCE PANTALLAS

Sala de control, operaciones, desperdicios, pedidos, cuadro de mando, turnos y equipos, paradas, comparación entre años, registro, resúmenes, exportaciones, estado del sistema.

archivo

estadísticas

registro

impresiones

CONFIGURACIÓN

OCHO PANTALLAS

Puestos, etiquetas y los seis modelos, tipos y motivos de desperdicio, operarios y tarjetas, perfiles y accesos, avisos y umbrales, resúmenes automáticos.

puestos

etiquetas

operarios

umbrales

FUERA

CUATRO PANTALLAS

La historia de una bobina, la tableta del jefe de turno, el teléfono con el aviso de parada y el portal de solo lectura para el cliente.

trazabilidad

tableta

teléfono

portal

¿Quiere verlas?

Las treinta pantallas se miran una a una en www.edgsistemi.it, y una demostración en directo dura media hora. Siempre se parte de las líneas que ya hay: ninguna báscula que sustituir, ninguna parada de producción.

[HABLEMOS](#)

EDG SISTEMI SRL

Soluciones industriales desde 2008. Pesaje, etiquetado, control de proceso, automatización de planta y software de gestión a medida para Windows, Android, Apple y Unix.

Palazzo Gecos · Via Arcora 110
80013 Casalnuovo di Napoli · Italia

+39 081 028 2091

commerciale@edgsistemi.it

www.edgsistemi.it