

OGNI BOBINA CHE ESCE SI PESA SOLA.

E si racconta.

Il peso arriva dalla bilancia, la commessa dal gestionale, l'etichetta esce da sola. Nessuno scrive un numero a mano, e a fine turno la giornata è già raccontata: quanto si è prodotto, quanto si è scartato e perché.

SI.SCO PRODUZIONE

pesatura, etichettatura e controllo di produzione
per il film plastico

9

linee in una schermata sola, con
lo stato di ognuna

3

tocchi per registrare uno
scarto: tipologia, causale, peso

0

installazioni sui posti di lavoro:
tutto passa dal browser

1

QR sull'etichetta apre la storia
intera della bobina

IL REPARTO CHE SI SCRIVE DA SÉ

SI.SCO PRODUZIONE è il sistema che sta a bordo delle linee e in ufficio. A bordo macchina pesa, etichetta e registra lo scarto; in ufficio mostra che cosa sta succedendo adesso e che cosa è successo ieri. In mezzo non c'è nessun foglio da compilare.



LA POSTAZIONE DI LINEA

Una colonna accanto alla bilancia: schermo grande, lettore di codici a barre, stampante di etichette e lettore di badge. Tutto quello che serve a chiudere una bobina, e niente altro.

IL PESO

ARRIVA DALLA BILANCIA

L'operatore posa la bobina e aspetta il segnale di stabilità: il peso lo prende il sistema, con la tara dell'anima e dell'imballo. Se la bilancia non risponde si può scrivere il valore, e resta segnato come tale.

lordo

tara

netto

L'ETICHETTA

ESCE DA SOLA

Codice univoco, codice a barre, dati della commessa, EAN del cliente quando serve e un QR che apre la storia della bobina. Sei modelli, completa o anonima, in italiano o in inglese.

Code 128

EAN-13

QR

LO SCARTO

CON LA SUA CAUSA

Tipologia, provenienza e causale si scelgono con tre tocchi, poi si pesa. Non esiste uno scarto senza un motivo scritto, ed è per questo che a fine mese si sa dove nasce.

tipologia

causale

peso

LA VISTA

LE LINEE TUTTE INSIEME

Una schermata sola con tutte le linee: che cosa stanno facendo, a che velocità, quanto stanno scartando, a che punto è la commessa. Si guarda da tre metri e si capisce.

stato

kg/h

avanzamento

Il dato nasce dove nasce il prodotto

Il peso è quello della bilancia, l'ora è quella dell'orologio, l'operatore è quello del badge. Nessun passaggio a mano vuol dire nessun numero da mettere in discussione.

NIENTE DA RIBATTERE

LA VITA DI UNA BOBINA, IN QUATTRO MOMENTI

Sono quattro gesti, sempre gli stessi. Ognuno lascia un dato, e i dati messi in fila diventano la storia del prodotto: dove è nato, chi l'ha fatto, quanto pesa e dove è andato.



1 SI APRE L'ORDINE

L'operatore spara il codice a barre della scheda di lavorazione. La commessa arriva dal gestionale: cliente, articolo, larghezza, spessore, mandrino, metri, numero di bobine e note.

2 SI POSA LA BOBINA

Il peso compare grande sul display. Quando è stabile il sistema lo prende da solo, con la tara dell'anima e dell'imballo: lordo, tara, netto.

3 ESCE L'ETICHETTA

Codice univoco, codice a barre, dati della commessa e, quando l'ordine lo chiede, l'EAN. Sopra c'è anche il QR, che apre la storia della bobina su un telefono.

4 SI CHIUDE L'ORDINE

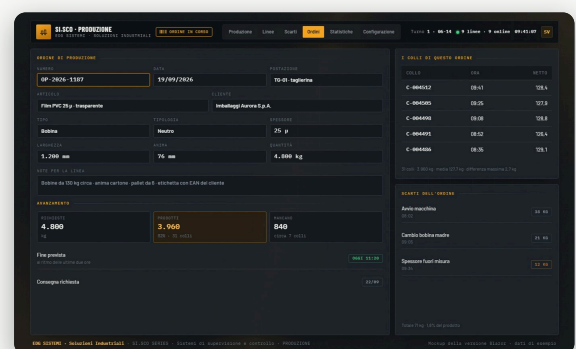
All'ultima bobina prevista la linea si ferma da sola e aspetta il consenso di un abilitato. A commessa finita l'ordine si chiude e la linea attende la scheda successiva.

LO SCARTO ENTRA NELLO STESSO GIRO

Tipologia, provenienza e causale con tre tocchi, poi il peso. Undici tipologie e le causali che decide l'azienda. Ogni scarto ha la sua etichetta.

IL TURNO SI RICONOSCE DA SOLO

Ogni pesata sa in quale delle tre fasce è nata, e i giorni feriali restano separati dai festivi. È quello che permette di confrontare le squadre senza discussioni.



Il dettaglio della commessa come lo vede l'operatore: i campi che arrivano dal gestionale, l'avanzamento in bobine e in chilogrammi, lo scarto di quell'ordine.

Quattro gesti, nessun modulo

I minuti fra una bobina e l'altra, le ore di fermo, il motivo di uno sblocco, chi ha corretto un peso: sono dati che si raccolgono da soli, mentre si lavora. Nessuno compila niente.

SI LAVORA, NON SI REGISTRA

NOVE LINEE, UNO SGUARDO

Una tessera per linea: che cosa sta facendo, con quale commessa, quanti chilogrammi all'ora, quante bobine ha chiuso nel turno, quanto sta scartando e a che punto è dell'ordine. Il colore dice lo stato da tre metri di distanza.

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 · 1.200 mm

640 38 1.8%

KG/H COLLI TURNO SCARTO

avanzamento ordine 82%

TG-02

TAGLIERINA

IN MARCIA

OP-2026-1199

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 · 1.000 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-2026-1188

Film PVC 50 µ · 1.600 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 600 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-2026-1188 · Bruni L.

09:39

✓

C-004510 · RC-01 · 62,2 kg

OP-2026-1192 · Neri A.

09:37

!

Scarto · TG-05 · 18,8 kg

da sbobinare · Neri 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, ambra 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 Blazor · dati di esempio

SALA CONTROLLO

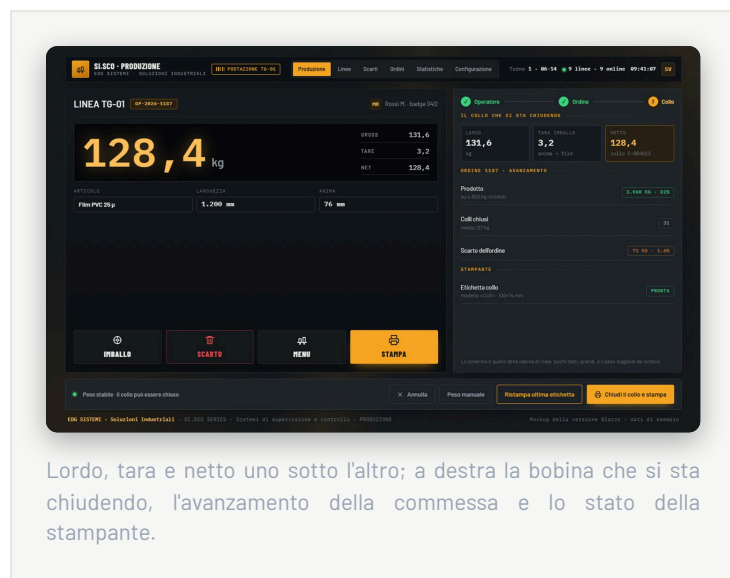
Verde in marcia, ambra cambio ordine, rosso ferma. A destra le bobine appena chiuse, una dopo l'altra, e gli avvisi aperti. La schermata si aggiorna da sola: non c'è un tasto da premere.

1s il tempo con cui una pesata nuova arriva sulla schermata, senza ricaricare la pagina	9 linee in questo impianto, ma non c'è un limite: una postazione è una riga di una tabella	3 stati, e basta: in marcia, cambio ordine, ferma. Chi guarda non deve interpretare	0 telefonate per sapere se una linea sta andando
---	--	---	--

4

POCHI TASTI, GRANDI

Lo schermo della cabina di linea si legge da lontano, con i guanti addosso e la macchina che gira. Il peso è la cosa più grande che c'è. I tasti sono quattro.



Lordo, tara e netto uno sotto l'altro; a destra la bobina che si sta chiudendo, l'avanzamento della commessa e lo stato della stampante.

SI ENTRA COL BADGE

Lo stesso che si usa per la timbratura. Da quel momento la linea sa chi ci sta lavorando, e ogni bobina porta il nome di chi l'ha pesata.

DIECI TESSERE, UNA PER GESTO

Chiudi ordine, ordine manuale, ristampa etichetta, stampa riepilogo, peso manuale, azzeramento bilancia, sblocco postazione, cancellazione etichette, segnala fermo, istruzioni di linea.

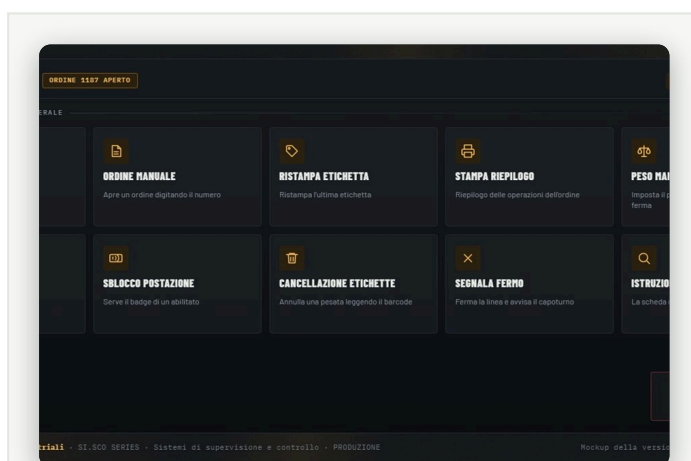
SE QUALCOSA NON VA, LO DICE

Bilancia che non risponde, stampante senza carta, rete caduta: la postazione lo scrive a chiare lettere e non perde le pesate già fatte.



UNA COLONNA, TUTTO QUELLO CHE SERVE

Schermo, lettore, stampante e bilancia: si monta accanto alla linea e si collega alla rete.

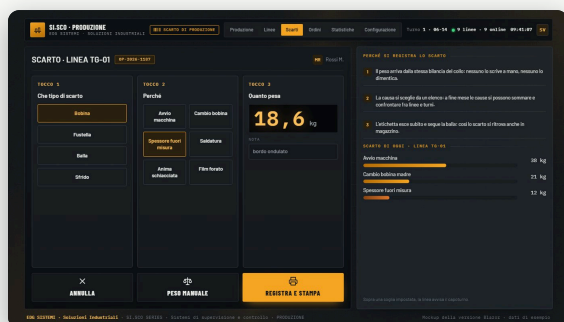


IL MENÙ

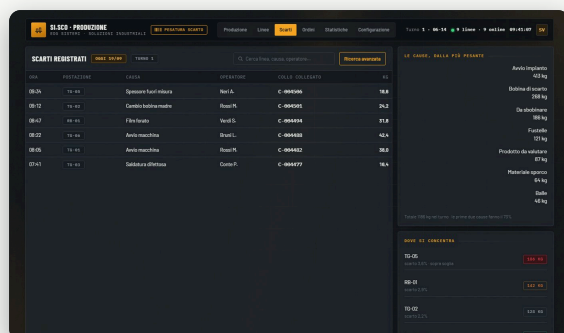
Due tessere meritano un nome: **segnala fermo**, che ferma la linea dicendo perché e fa entrare quel tempo nelle statistiche, e **istruzioni di linea**, la scheda del cambio formato con le figure, sullo schermo che l'operatore ha già davanti.

TRE TOCCHI, E LO SCARTO HA UN NOME

Pesare lo scarto senza dirne la causa serve a poco. Qui la causa si sceglie prima del peso, con riquadri grandi, e diventa il primo numero che si guarda a fine turno.



Tipologia, provenienza e causale. Se la tipologia non chiede la causale, il riquadro non compare nemmeno.



In ufficio le stesse registrazioni diventano una classifica: quali cause pesano davvero, e su quali linee.

UNDICI TIPOLOGIE

UNA PER OGNI COSA CHE SI BUTTA

Bobina di scarto, balle, fustelle, Mater-Bi, sacchette, materiale sporco, avvio impianto, prodotto da valutare, da sbobinare, imballo. Le tessere che l'operatore vede dipendono da come è configurata la sua postazione.

bobina

balle

fustelle

imballo

LE CAUSALI

LE DECIDE L'AZIENDA

Avvio dopo cambio formato, dopo fermo notturno, dopo cambio bobina madre, regolazione dello spessore. Si aggiungono e si tolgono da una schermata, senza toccare il sistema. Se una non si usa mai, sparisce.

si aggiungono

si tolgono

si contano

Un punto di scarto in meno

Su centosessanta tonnellate alla settimana, un punto percentuale sono milleseicento chilogrammi. Per toglierlo bisogna prima sapere dove nasce: su quale linea, in quale turno, con quale articolo.

SI MISURA, POI SI MIGLIORA

SEI MODELLI, UN CODICE SOLO

L'etichetta è il punto in cui il sistema esce dal computer e resta sul prodotto. Porta tutto quello che serve a chi la troverà dopo: in magazzino, in spedizione, dal cliente.

SI.SCO - PRODUZIONE
EDG SISTEMI - SOLUZIONI INDUSTRIALI

III I SEI MODELLI

Produzione Linee Scarti Ordini Statistiche Configurazione

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

LE ETICHETTE CHE ESCONO DALLE LINEE SEI MODELLI 100 x 74 MM

Prova di stampa

COLLO - ETICHETTA COMPLETA
IMBALLAGGI AURORA S.p.A.
ordine 1187 riga 2 - TG-01

ARTICOLO Film PVC 25 µ
DIMENSIONI 1.200 mm - 25 µ
MANGRENO Cartone 76
METRI LINEARI 4.180 m
LORDO - TARA 131,6 - 3,2 kg

PESO NETTO 128,4 kg

20260919094112 01

COLLO CON EAN
IMBALLAGGI AURORA S.p.A.
ordine 1187 riga 2 - TG-01

ARTICOLO Film PVC 25 µ
DIMENSIONI 1.200 mm - 25 µ
MANGRENO Cartone 76
METRI LINEARI 4.180 m

PESO NETTO 128,4 kg

8 012345 678905

20260919094112 01

ANONIMA - CONTO LAVORO
BOBINA DI FILM
ordine 1188 line 1 - TG-06

ARTICLE PVC film 50 µ
MEASURES 1.600 mm - 50 µ
CORE Cardboard 76
LINEAR METERS 2.940 m
GROSS - TARE 218,2 - 3,6 kg

PESO NETTO 214,6 kg

20260919093907 06

SCARTO - BOBINA
SCARTO DI PRODUZIONE
da TG-05 - turno 1

TIPOLOGIA Bobina di scarto
NOTA Spessore fuori misura
ORDINE OP-2026-1176
ARTICOLO Film PVC 25 µ - 500 mm
OPERATORE Neri A.

PESO NETTO 18,6 kg

20260919093412 05

BALLE E FUSTELLE
SCARTO IN BALLE
da TG-04 - turno 1

TIPOLOGIA Fustelle
NOTA Avvio impianto
PROVENIENZA TG-04
DATA - ORA 19/09/2026 08:22
OPERATORE Verdi S.

PESO NETTO 42,4 kg

20260919082211 04

IMBALLO
PESATA IMBALLO
ordine 1187 - TG-01

TIPOLOGIA Imballo
ARTICOLO Film PVC 25 µ
COLLI SUL PALLET 7
DATA - ORA 19/09/2026 10:05
OPERATORE Rossi M.

PESO NETTO 14,6 kg

20260919100512 01

Il modello lo decide la commessa, la lingua la 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

I SEI MODELLI Collo, collo con EAN, anonima per il conto lavoro, scarto, balle e fustelle, imballo. Il modello lo decide la commessa, la lingua la decide la postazione.



Code 128

il codice della bobina:
data, ora e postazione in
quattordici cifre

QR

apre la storia della bobina
su un telefono, senza
password

EAN-13

quando la commessa lo
porta, esce anche l'EAN
del cliente

IT - EN

la lingua dell'etichetta si
imposta per singola
postazione

LE COMMESSE ARRIVANO DAL GESTIONALE

Nessuno le ribatte. Il sistema le legge dove stanno già e mostra soltanto a che punto sono: chilogrammi ordinati, chilogrammi fatti, bobine che mancano, giorno di consegna.


SI.SCO - PRODUZIONE
800 SISTEMI - SOLUZIONI INDUSTRIALI

COMMESSE

Produzione

Linee

Scarti

Ordini

Statistiche

Configurazione

TURNO

1 - 06-14

9 linee

9 online

99:41:07

SV

COMMESSE

5 APERTE

2 IN ATTESA

Dall'ERP

ORDINE	ARTICOLO	CLIENTE	LINEA	RICHIESTI	FATTI	AVANZAMENTO	CONSEGNA	STATO
OP-2626-1187	Film PVC 25 µ - 1200 mm	Imballaggi Aurora S.p.A.	TG-01	4.800 kg	3.960 kg	82%	22/09	IN CORSO
OP-2626-1188	Film PVC 50 µ - 1800 mm	Nordpack S.r.l.	TG-06	9.200 kg	4.720 kg	51%	23/09	IN CORSO
OP-2626-1190	Film PVC 30 µ - 900 mm	Imballaggi Aurora S.p.A.	TG-02	3.600 kg	2.180 kg	60%	22/09	IN CORSO
OP-2626-1192	Riconfezionamento 600 mm	Mediterranea Film S.r.l.	RC-01	1.500 kg	1.310 kg	87%	21/09	IN CORSO
OP-2626-1194	Accoppiato 40 µ - 1000 mm	Nordpack S.r.l.	TG-04	6.000 kg	180 kg	3%	25/09	IN CAMBIO
OP-2626-1196	Film PVC 25 µ - 600 mm	Vallata Imballaggi	TG-03	2.400 kg	0 kg	0%	26/09	IN ATTESA
OP-2626-1197	Film PVC 20 µ - 1400 mm	Mediterranea Film S.r.l.	TG-06	5.200 kg	0 kg	0%	27/09	IN ATTESA

DETTAGLIO ORDINE IN CORSO

ORDINE

RIGA - DATA

OP-2626-1187

2 - 16/09/2026

CLIENTE

Imballaggi Aurora S.p.A.

ARTICOLO

Film PVC 25 µ - 1200 mm

TIPOLOGIA PIEGA

MANDRINO

Piegia a C

Cartone 78

LARGHEZZA

SPESSORE

1.200 mm

25 µ

QUANTITÀ (KG)

QUANTITÀ (ML)

4.800

156.000

NOTE DELLA COMMESA

Etichetta completa con ragione sociale del cliente.
Mandrino in cartone; logo cartone. Consegna in due viaggi, avvisare il trasportatore.

COMMESSE A destra il dettaglio di quella in corso, con tutti i campi che servono a chi sta in linea: tipologia di piega, mandrino, larghezza, spessore, metri, note.

IL LIMITE SI RISPETTA DA SOLO

All'ultima bobina prevista la linea si ferma. Per andare oltre serve il consenso di un abilitato, e quelle bobine restano segnate nei tabulati.

LO SBLOCCO SI DÀ DA DOVE SI È

La richiesta arriva al capoturno sul tablet: vede la linea, la commessa, quanto manca e perché conviene continuare. Avvicina il badge e la linea riparte.

LA COMMESSA IN RITARDO SI VEDE PRIMA

Chilogrammi che mancano contro giorni che restano: se non torna, l'avviso parte un giorno prima, non il giorno della consegna.

[illegible]

La richiesta di sblocco: chi autorizza, perché, e quante bobine in più. Resta tutto scritto.

SI.SCO - PRODUZIONE
EDB SISTEMI - SOLUZIONI INDUSTRIALI

OPERAZIONI EFFETTUATE

Produzione

Linee

Scarti

Ordini

Statistiche

Configurazione

Torno 1 - 06-14

9 linee - 9 online

09:41:07

SV

219
COLLI DEL TURNO

48.220 kg
NETTO PRODOTTO

11
OPERATORI IN LINEA

934 kg
SCARTO REGISTRATO

OPERAZIONI EFFETTUATE

06/11/19/09

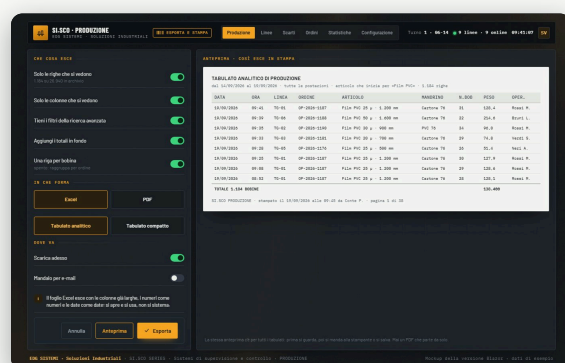
TUTTE LE LINEE

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 - 1600 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.	96,0	✓ ETICHETTA
09:33	TG-03	C-004508	OP-2026-1181	Film PVC 20 µ - 700 mm	Verdi S.	74,8	⚠ IN STAMPA

Data e ora da e a, postazione, operatore, ordine, articolo, tipologia, mandrino, tipo. Ogni criterio con il confronto esatto o «inizia per». La griglia regge centomila righe.



SOLO QUELLO CHE SI VEDE

I TABULATI DI REPARTO

I RESOCONTI PARTONO DA SOLI

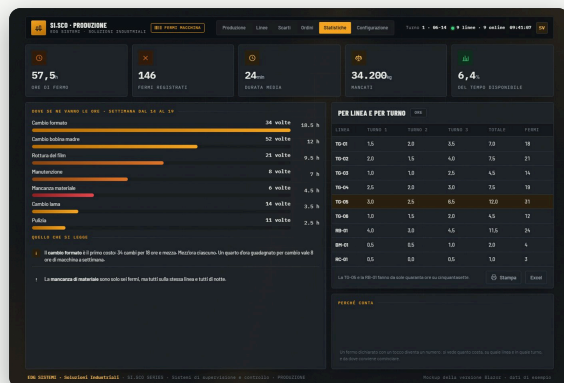
9

TURNI, SQUADRE E ORE PERSE

Ogni pesata porta con sé il turno in cui è nata, e ogni fermo porta con sé il motivo. Da lì escono due schermate che in reparto valgono più di una riunione.



I tre turni uno accanto all'altro, le squadre con il loro scarto, feriali e festivi separati.



Cinquantasette ore di fermo in una settimana: due linee da sole ne fanno quaranta.

06-14

prima fascia

14-22

seconda fascia

22-06

terza fascia, quella che di solito scarta di più

24 min

la durata media di un fermo, che senza dichiararli non si conosce

Il cambio formato è il primo costo

Trentaquattro cambi in una settimana, diciotto ore e mezza. Un quarto d'ora guadagnato per cambio vale otto ore di macchina. È il genere di conto che si può fare solo se i fermi sono scritti.

DATI, NON IMPRESSIONI



VENTIQUATTRO ORE

ANCHE QUANDO NON C'È NESSUNO IN UFFICIO

Il reparto non si ferma alle sei di sera e il sistema nemmeno. Le pesate del turno di notte entrano con la loro fascia, gli avvisi trovano il capoturno sul telefono, e la mattina dopo i numeri sono già lì, senza che nessuno abbia acceso un computer.

TURNO

ogni pesata sa in quale fascia è nata: 06-14, 14-22, 22-06

AVVISI

linea ferma, scarto oltre la soglia, limite raggiunto: partono da soli

TELEFONO

il capoturno riceve l'avviso dove si trova, senza applicazioni da installare

MATTINA

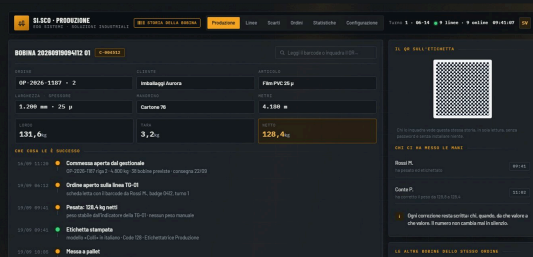
la notte è già in archivio, con i suoi fermi e le sue causali

OGNI BOBINA SI RACCONTA

Il codice sull'etichetta non serve solo a stampare. Inquadrato con un telefono apre la vita di quella bobina: da quale commessa nasce, su quale linea è stata fatta, da chi, con che peso, se qualcuno l'ha corretta e dove è andata a finire.

DENTRO

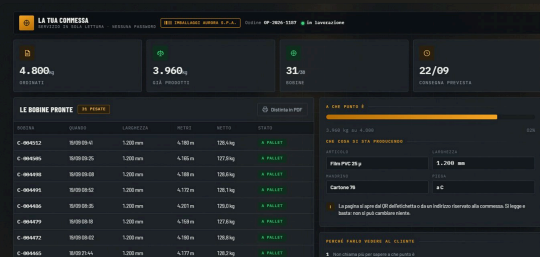
La storia della bobina



Commessa aperta, ordine aperto sulla linea, pesata, etichetta, messa a pallet, uscita in spedizione. E ogni correzione con il suo motivo: il numero non cambia mai in silenzio.

FUORI

Il portale del cliente



Un indirizzo riservato alla commessa, in sola lettura, senza password. Il cliente vede a che punto è, le bobine già pronte con peso e metri, e la consegna prevista.



OGNI BOBINA HA LA SUA ETICHETTA



IL MAGAZZINO SI LEGGE CON LA PISTOLA



E IL BADGE DICE SEMPRE CHI

- **Niente telefonate** — «a che punto siamo» è la domanda che il portale toglie di mezzo, e con essa la mezz'ora al giorno che costa.
- **Il reso si chiude in un minuto** — si legge il codice e si sa turno, operatore, ordine e peso.

- **Il peso non si discute** — è quello della bilancia di linea, lo stesso che sta sulla distinta che arriva col camion.
- **Il dato resta in azienda** — il portale mostra una commessa alla volta e non espone nient'altro.

La tracciabilità non è un modulo in più: è quello che resta quando i dati nascono al posto giusto

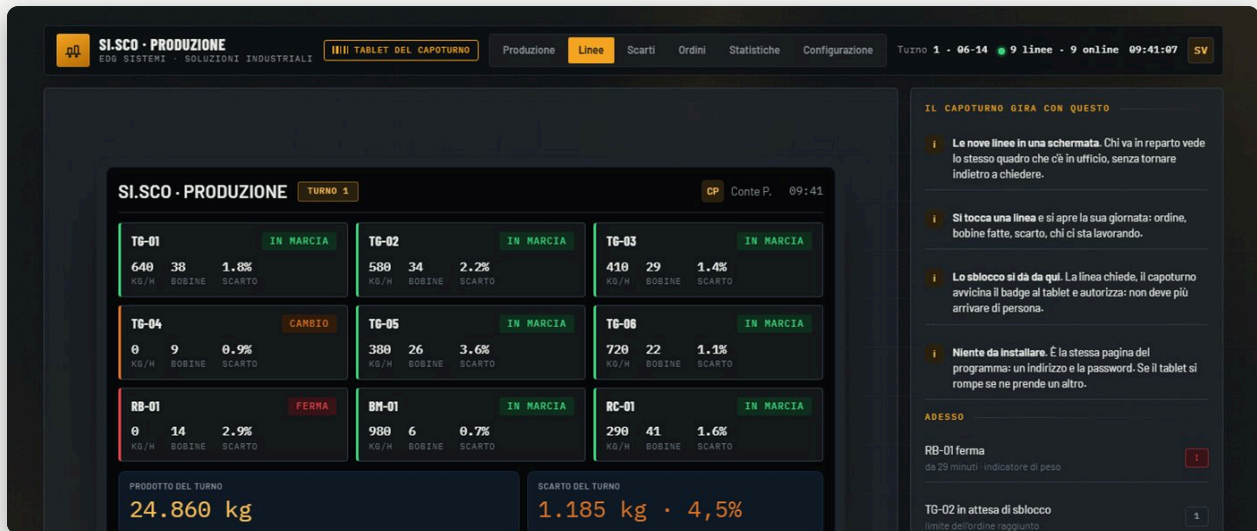
Nessuno inserisce niente per renderla possibile. Si pesa, si etichetta, e la storia è già scritta.

SI.SCO PRODUZIONE

tracciabilità di serie
nessun dato in più da inserire

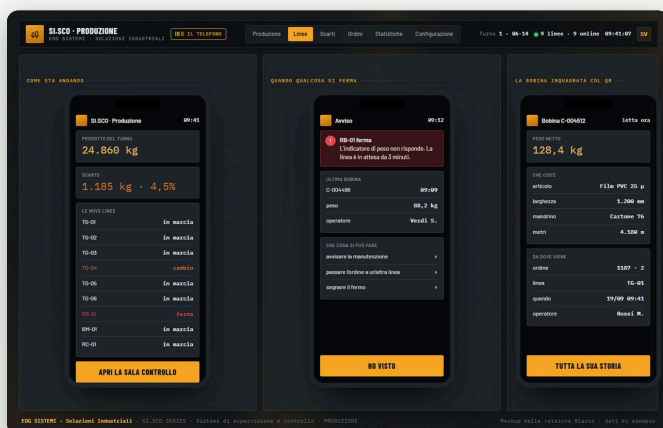
LE STESSE PAGINE, IN MANO

Il sistema è una pagina web: lo stesso indirizzo si apre sul PC dell'ufficio, sul tablet del capoturno e sul telefono. Non c'è niente da installare, e un apparecchio rotto si sostituisce in cinque minuti.



IL TABLET DEL CAPOTURNO

Le nove linee in reparto, le richieste di sblocco da autorizzare col badge, i fermi da guardare. Chi va in reparto vede lo stesso quadro che c'è in ufficio.



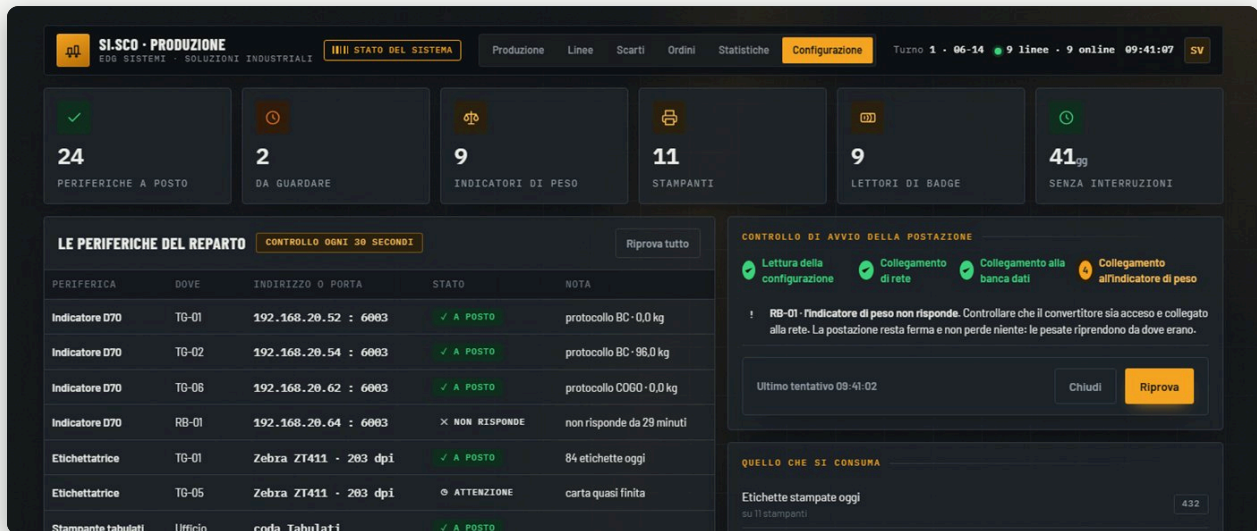
IL TELEFONO

Come sta andando il turno, l'avviso quando una linea si ferma, e la bobina inquadrata col QR. Tre schermate, nessuna applicazione da scaricare.

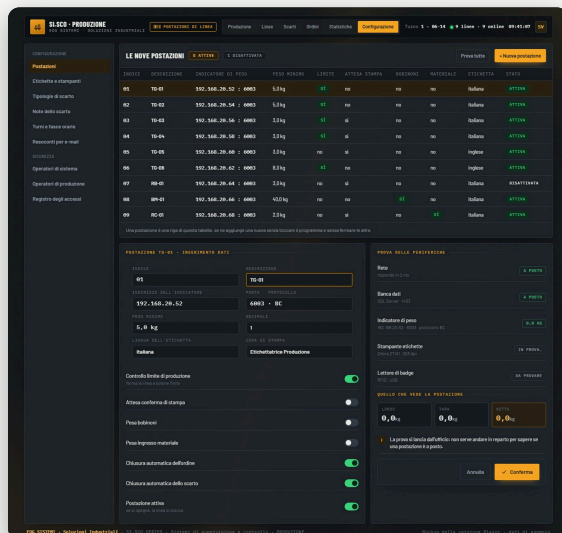


LE PERIFERICHE SI CONTROLLANO DA SOLE

Indicatori di peso, etichettatrici, lettori di badge e di codici a barre: il sistema sa se rispondono, e lo dice prima che in reparto qualcuno alzi il telefono.



STATO DEL SISTEMA Un controllo ogni trenta secondi. Quando una periferica cade, l'avviso parte subito e la postazione non perde le pesate già fatte.



Una postazione è una riga di una tabella: se ne aggiunge una nuova senza fermare le altre.

- **Indicatori di peso** — collegamento di rete, con i protocolli dei costruttori più diffusi. Portata, divisione e peso minimo si impostano per singola postazione.
- **Etichettatrici** — stampanti industriali di etichette, con i modelli assegnati postazione per postazione e il conteggio delle etichette stampate.
- **Lettori** — codici a barre a tastiera e badge di prossimità, già in uso per la timbratura.
- **Prova dall'ufficio** — si lancia una prova su una postazione senza andare in reparto: rete, banca dati, peso, stampa di prova, lettura del badge.

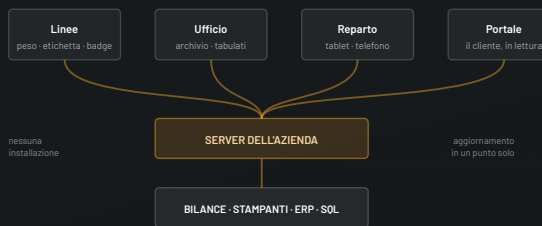


UN SISTEMA CHE SI APRE E BASTA

Sui posti di lavoro non si installa nulla: il sistema sta sul server dell'azienda e si apre dal browser, in linea come in ufficio, sul tablet e sul telefono. Balance e stampanti si collegano alle postazioni; l'aggiornamento si fa in un punto solo.

IMPIANTO

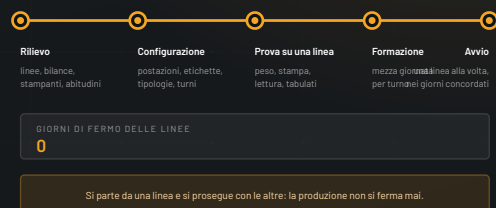
Un server, tante postazioni



Blazor su .NET 9 e SQL Server, la stessa tecnologia degli altri sistemi SI.SCO: nessun componente da installare macchina per macchina, nessuna versione da tenere allineata.

AVVIAMENTO

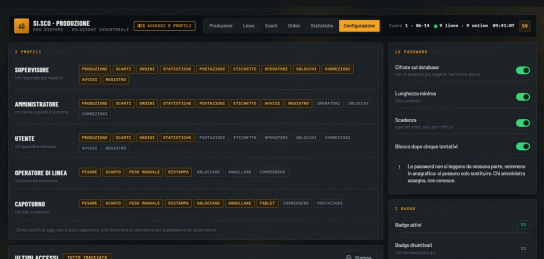
Dalla prima visita alla prima bobina



L'avviamento dura poche settimane. Le balance, le stampanti e i lettori sono quelli del reparto; il collegamento al gestionale si fa in lettura, senza toccare il modo in cui le commesse nascono.

SICUREZZA

Chi ha fatto che cosa



Cinque profili, password cifrate, blocco dopo cinque tentativi, badge che si spengono in un secondo. Ogni pesata corretta, ogni sblocco e ogni etichetta annullata restano nel registro, col motivo.

COSA SERVE

Requisiti, senza sorprese

- **Server** Windows Server, anche una macchina già in azienda
- **Banca dati** SQL Server, edizione Express compresa
- **Posti di lavoro** un browser aggiornato, PC, tablet o telefono
- **Linee** una bilancia e una stampante per postazione

accesso da fuori sede solo con il certificato, regolato dai permessi

Niente di esotico: una macchina Windows, SQL Server e la rete di reparto. Le postazioni si aggiungono quando servono, senza rifare l'impianto.

■ **Il dato resta in azienda** — banca dati sul server dell'azienda, copia ogni notte con ripristino di prova e avviso se la copia non riesce.

■ **Licenza sul server** — una sola licenza per l'impianto: le postazioni non si contano a una a una.

Ogni bobina che esce si pesa sola. E si racconta.

Chi sta in linea fa quattro gesti e basta. Intorno, il reparto si scrive da sé: la sala controllo, i fermi che si contano, il tablet, il portale del cliente e un archivio che si apre da qualsiasi posto.

EDG Sistemi srl

Palazzo Gecos · Via Arcora 110

80013 Casalnuovo di Napoli · Italia

+39 081 028 2091 · commerciale@edgsistemi.it

TUTTO QUELLO CHE C'È DENTRO

Nessuna di queste schermate è un disegno: sono le pagine del sistema, con dati di esempio. Qui c'è l'indice, per chi vuole vedere il resto.

A BORDO MACCHINA

SEI SCHERMATE

La postazione col peso grande, il dettaglio della commessa, lo scarto in tre tocchi, il menù con le dieci tessere, la segnalazione di un fermo e la scheda del cambio formato.

peso

ordine

scarto

menù

IN UFFICIO

DODICI SCHERMATE

Sala controllo, operazioni, scarti, commesse, cruscotto, turni e squadre, fermi, confronto fra gli anni, registro, resoconti, esportazioni, stato del sistema.

archivio

statistiche

registro

stampe

CONFIGURAZIONE

OTTO SCHERMATE

Postazioni, etichette e i sei modelli, tipologie e causali di scarto, operatori e badge, profili e accessi, avvisi e soglie, resoconti automatici.

postazioni

etichette

operatori

soglie

FUORI

QUATTRO SCHERMATE

La storia di una bobina, il tablet del capoturno, il telefono con l'avviso di fermo e il portale in sola lettura per il cliente.

tracciabilità

tablet

telefono

portale

Vuole vederle?

Le trenta schermate si guardano una per una su www.edgsistemi.it, e una dimostrazione dal vivo dura mezz'ora. Si parte sempre dalle linee che ci sono: nessuna sostituzione di bilance, nessun fermo di produzione.

[CHIAMIAMOCI](mailto:commerciale@edgsistemi.it)

EDG SISTEMI SRL

Soluzioni industriali dal 2008. Pesatura, etichettatura, controllo di processo, automazioni e gestionali su misura per Windows, Android, Apple e Unix.

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

+39 081 028 2091

commerciale@edgsistemi.it

www.edgsistemi.it