

P6060

BASIC Software Library

PINO

Programma INFissi Olivetti

**Edizione
preliminare**

olivetti

DMS 14075 (0)

PREFAZIONE

La presente pubblicazione è indirizzata ai costruttori di infissi metallici utenti del personal minicomputer P 6060.

Il package Pino permette di ottenere in modo automatico il calcolo e la stesura dei preventivi, la definizione delle liste di taglio per qualsiasi serramento standard e di ottimizzare l'utilizzo dei profili di metallo.

SOMMARIO

Dopo una sintetica spiegazione del package vengono descritti i singoli programmi che lo compongono.

Di ogni singolo programma si dà la descrizione analitica, i limiti del programma, la lista degli errori segnalati dal sistema, le note operative ed alcuni esempi di lavoro.

Riferimenti: nessuno

Distribuzione: su licenza (L)

Prima Edizione: Luglio 1977

Questo materiale è stato preparato da Olivetti esclusivamente per l'uso da parte dei propri clienti.

Olivetti garantisce che il presente materiale costituisce, alla data di edizione, la più aggiornata documentazione da essa elaborata relativa al prodotto cui si riferisce.

E' inteso che l'uso di detto materiale avviene da parte dell'utente sotto la propria responsabilità.

Nessuna ulteriore garanzia viene pertanto prestata da Olivetti (in particolare in ordine all'assenza di imperfezioni, incompletezza e/o difficoltà operativa), restando espressamente esclusa ogni sua responsabilità per danni diretti o indiretti comunque derivanti dall'uso di tale documentazione.

Tutta la documentazione è coperta copyright.

PUBBLICAZIONE EMESSA DA:

Ing. C. Olivetti & C., S.p.A.
Divisione Italia
Direzione Marketing Sistemi
4/6, Via Clerici - 20121 Milano (Italy)

INDICE

<u>INTRODUZIONE</u>	iv	6. <u>PROGRAMMI DI SERVIZIO</u>	6-1
1. <u>DESCRIZIONE DEL PROGRAMMA</u>	1-1	Controllo tipologie memorizzate	6-1
I programmi di preparazione	1-1	Controllo descrizioni tipologie memorizzate	6-1
I programmi base	1-1	Controllo liste di taglio effettuate	6-1
I programmi di servizio	1-1	Procedure operative	6-3
2. <u>MEMORIZZAZIONE TIPOLOGIE</u>	2-1	Esempio	6-5
Descrizione	2-1	Procedure operative	6-11
Limiti	2-3	Esempio	6-13
Errori segnalati da programma	2-4	Procedure operative	6-16
Procedure operative	2-6	Esempio	6-17
Esempio	2-8	7. <u>PROGRAMMA INIZIALIZZAZIONE DISCHI</u>	7-1
3. <u>LISTE DI TAGLIO</u>	3-1	Descrizione	7-1
Descrizione	3-1	Procedure operative	7-2
Limiti	3-2	Esempio	7-3
Errori segnalati da programma	3-2	8. <u>STAMPA TABULATO GUIDA DA MEMORIZ. TIPOLOGIE</u>	8-1
Procedure operative	3-4	Descrizione	8-1
Esempio	3-6	Procedure operative	8-2
4. <u>PREVENTIVI</u>	4-1	Esempio	8-3
Descrizione	4-1	9. <u>PROCEDURE</u>	9-1
Limiti	4-5	A) Procedura correzione tipologie	9-1
Errori segnalati da programma	4-5	B) Procedura cambio disco	9-1
Procedure operative	4-6	C) Procedura azzeramento	9-2
Esempio	4-8		
5. <u>OTTIMIZZAZIONE TAGLIO</u>	5-1		
Descrizione	5-1		
Limiti	5-2		
Errori segnalati da programma	5-2		
Procedure operative	5-3		
Esempio	5-5		

INTRODUZIONE

Il programma "PINO" consente di risolvere i numerosi problemi di calcolo che si presentano alle aziende che operano nel campo della costruzione di infissi metallici.

Esso può soddisfare in particolare:

- le esigenze tecniche:
 - . calcolo delle liste di taglio dei vari componenti di un infisso
 - . bolle di prelievo degli accessori per l'esecuzione di una serie di infissi aventi le stesse caratteristiche
 - . ottimizzazione del taglio delle barre per diversi profili o per diversi tipi di infisso.
- esigenze amministrative:
 - . calcolo di preventivi.

1. DESCRIZIONE DEL PROGRAMMA

Dopo una attenta analisi del lavoro dei costruttori di serramenti si è riscontrato che, pur essendo i problemi in generale uguali per tutti, nel calcolo delle liste di taglio e dei preventivi si hanno per ogni costruttore formule di calcolo diverse.

Per questa ragione il programma è stato strutturato in modo da consentire all'utente di apportare le variazioni utili per adattare il programma alle sue esigenze.

Il servizio è pertanto suddiviso in una serie di programmi di preparazione al lavoro, programmi base e programmi di servizio.

I programmi di preparazione

I programmi di preparazione al lavoro sono essenzialmente due e permettono di creare in maniera opportuna sui supporti magnetici - floppy-disk - lo spazio necessario alla memorizzazione delle varie tipologie e di memorizzare infine le medesime.

In particolare essi sono:

- programma di inizializzazione dei floppy-disk dove saranno memorizzati gli infissi
- programma di memorizzazione degli infissi sui floppy-disk inizializzati.

I programmi base

I programmi base sono essenzialmente tre :

- programma calcolo delle liste di taglio
- programma per il calcolo dei preventivi
- programma calcolo ottimizzazione del taglio.

I programmi di servizio

I programmi di servizio consentono di controllare il lavoro effettuato dai programmi di memorizzazione delle tipologie e da quello per il calcolo del-

le liste di taglio.

In particolare essi sono:

- programma di controllo degli infissi memorizzati; tale programma stampa un tabulato di tutti gli in fissi memorizzati sui floppy-disk con tutte le ca ratteristiche
- programma di controllo delle descrizioni degli in fissi memorizzati; tale programma stampa un tabulato contenente codice e descrizione della tipolo gia memorizzata
- programma di controllo della lista di taglio ef- fettuata; tale programma stampa per ogni lista di taglio i dati memorizzati per la medesima.

Nota: Prima di utilizzare qualsiasi programma base o di servizio è necessario inizializzare i floppy-disk sui quali successivamente si saranno memorizzate le tipologie.
Per tali inizializzazioni è necessario utilizzare il programma "Inizializzazione dischi".

2. MEMORIZZAZIONE TIPOLOGIE

Descrizione

Il programma permette di memorizzare, correggere e cancellare i dati di una tipologia.

La tipologia da memorizzare è essenzialmente composta da:

- codice identificatore tipologia
- descrizione
- profili
- vetri
- accessori con formula
- accessori senza formula
- variabili per il calcolo delle dimensioni dei pro
fili, vetri ed accessori
- minuti posa in opera
- tempo preparazione attrezzi, in minuti
- tempo esecuzione, in minuti.

A loro volta i profili, vetri ed accessori sono com
posti da alcuni elementi. In particolare essi sono:

- per i profili:
 - . codice alfanumerico
 - . taglio destro
 - . taglio sinistro
 - . quantità per tipologia
 - . peso
 - . superficie
 - . formula per il calcolo della dimensione

- per i vetri
 - . codice alfanumerico
 - . quantità per tipologia
 - . formula per il calcolo della base
 - . formula per il calcolo dell'altezza
- per gli accessori con formula:
 - . codice alfanumerico
 - . formula per il calcolo della quantità
- per gli accessori senza formula:
 - . codice alfanumerico
 - . quantità per tipologia

Una tipologia può mancare di uno o più di questi quattro elementi sopra descritti (non di tutti e quattro), mentre gli altri sono obbligatori. Il numero massimo complessivo di elementi che possono far parte di una tipologia è espresso dalla formula:

$$A \times 14 + B \times 14 + C \times 7 + D \times 4 + 16 \leq 532$$

dove:

- A = n° profili diversi fra di loro
- B = n° vetri diversi fra loro
- C = n° accessori con formula
- D = n° accessori senza formula

nel caso in cui il risultato sia superiore, il programma non accetta la tipologia, segnalandone la causa.

Come si è visto, ognuno di questi elementi sopra citati è contraddistinto sempre da un codice alfanumerico; è però possibile lasciare indeterminato tale codice, attribuendogli in fase di memorizzazione il valore \emptyset (zero).

Questa procedura permetterà poi, in fase di calcolo delle liste di taglio e dei preventivi, di attribuire, a quell'elemento rimasto indeterminato, codici diversi di volta in volta, per la stessa tipologia.

Nel programma è prevista una serie di controlli per fare in modo da non uscire dai limiti del medesimo.

E' prevista una routine di correzione per variare o per cancellare i dati di una tipologia.

Ogni tipologia viene contraddistinta da un codice. Questo codice ha un formato ben preciso, esso infatti deve essere espresso nella forma:

N. xxx

dove:

- N = numero identificatore del floppy-disk sul quale va memorizzata la tipologia, e che viene memorizzato sul disco all'atto della sua inizializzazione
- xxx = numero identificatore della tipologia all'interno del floppy-disk.
Tale numero non può essere minore di 1 né maggiore di 100.

Questo programma, e così anche tutti gli altri programmi più avanti descritti, non accetta codici tipologia espressi in maniera diversa da come visto sopra.

Limiti

1. Il massimo numero di tipologie memorizzabili su di un floppy-disk è 100.
2. La massima lunghezza della descrizione tipologia è di 28 caratteri.
3. La massima lunghezza dei codici profili, vetri ed accessori è di 8 caratteri.
4. I valori del taglio destro e sinistro di un profilo devono essere maggiori di zero e minori di 256.
5. I valori delle quantità dei profili, vetri ed accessori devono essere maggiori di zero e minori di 256.
6. La lunghezza massima delle formule è per profi-

li e vetri di 25 caratteri, per gli accessori di 13 caratteri.

7. Le formule possono contenere solo i segni delle 4 operazioni fondamentali.
8. Il massimo numero di variabili da impostare è 20.

Errori segnalati da programma

1. Nel caso in cui si imposti un codice tipologia in maniera errata, cioè diversamente da come visto precedentemente, il programma segnala l'errore sul display - CODICE ERRATO - e si riporta automaticamente sulla richiesta di impostazione del codice.
2. Nel caso in cui si imposti un codice tipologia incompatibile con il floppy-disk tipologie inserito, il programma segnala l'incompatibilità sul display - PROCEDURA CAMBIO DISCO -. In tal caso sostituire il disco come indicato nella procedura CAMBIO DISCO.
3. Nel caso in cui si imposti un codice tipologia maggiore di 100, il programma ritorna automaticamente sulla richiesta di impostazione del codice.
4. Nel caso in cui la descrizione della tipologia eccedesse i 28 caratteri, il programma si riporta automaticamente sulla richiesta di impostazione della descrizione.
5. Nel caso in cui il numero di elementi componenti la tipologia, cioè profili vetri ed accessori, dia luogo ad un numero maggiore di 532, come visto nella formula, precedentemente, il programma segnala sul display - ECCESSO ELEMENTI - e si riporta automaticamente sulla richiesta di impostazione del codice tipologia.
6. Nel caso in cui la somma dei caratteri componenti gli elementi di un profilo o di un vetro superi i 50 caratteri, i 22 caratteri per gli accessori con formula ed i 10 caratteri per gli accessori senza formula, il programma segnala sul display - CARATTERI ECCEDENTI - e si riporta automaticamente sulla richiesta di impostazione del primo dato.

7. Ogni qual volta si impostano valori eccedenti i limiti visti al paragrafo precedente, in particolare i punti 1., 2., 3., 4., 5., 6., 8., non viene segnalato alcun errore, ma il programma si riposiziona automaticamente sulla richiesta di impostazione del dato.
8. Nel caso in cui si tenti di correggere una tipologia non memorizzata il programma segnala sul display - TIPOLOGIA INESISTENTE - e si riposiziona automaticamente sulla richiesta di impostazione del codice tipologia.
9. Nel caso in cui si imposti un numero di profilo, vetro od accessori inesistente, durante la fase di correzione, il programma segnala sul display che il numero di quell'elemento non esiste e si riposiziona automaticamente sulla richiesta di impostazione del numero di elemento da correggere.
10. Nel caso in cui si imposti un codice correzione diverso da quelli previsti nella "Procedura correzione tipologia", il programma si riporta automaticamente sulla richiesta di impostazione del codice correzione.
11. Nel caso in cui si imposti una formula in maniera errata il programma segnala sul display - FORMULA ERRATA - e si riporta automaticamente sulla richiesta di impostazione della formula.

Per correggere una tipologia vedere la "Procedura correzione tipologia".

Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
1.	Attivare il sistema P 6060				2.
2.	Inserire nel trascinatore n. 1 un floppy-disk tipologie				3.
3.	Inserire nel trascinatore n. 2 il floppy-disk codice 0001				3.4
3.1	Chiudere gli sportellini dei trascinatori			◻ READY	4.
4.	Impostare sulla tastiera del P 6060 il comando - RUN * INPUT - e premere END OF LINE		END OF LINE	◻ RUN * INPUT	5.
4.1	Nel caso in cui si sia inserito un disco errato, sul display compare il messaggio:			◻ ERROR 187	4.2
4.2	Premere - CLEAR -		CLEAR RECALL		4.3
4.3	Attivare il tasto - PRINT ALL -		PRINT ALL		4.4
4.4	Controllare quale dei due dischi è quello errato e sostituirlo con quello giusto				4.5
4.5	Selezionare una delle seguenti funzioni:				
	- F1 - se il disco errato era quello nel trascinatore n. 2		F1	◻ INSERT DISK NEW SYSDISK ON DRIVE**	4.6
	- F2 - se il disco errato era quello nel trascinatore n. 1		F2	◻ INSERT DISK NEW USDISK ON DRIVE *	4.6
4.6	Premere - CONTINUE -		CONTINUE	◻ READY	4.7
4.7	Riprendere dal punto 4				4.
5.				◻ Sul display appare: INPUT = 1 CORREZ. = 2 FINE = 3	7.6

Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
6.	Selezionare uno dei codici richiesti al punto 5. e premere END OF LINE				7.
6.1	Nel caso si imposti un codice diverso da quelli indicati al punto 5., il programma si riposiziona al punto 5.				5.
7.	Se si è selezionato il codice 3 per fine lavoro, andare al punto 8 in caso contrario impostare tutti i dati richiesti dal programma premendo END OF LINE dopo ogni impostazione				5.
8.	Se si desidera continuare il lavoro su un altro floppy-disk tipologicamente andare al punto 9. In caso contrario al punto 10.			 READY	9. 10.
9.	Premere F2			 INSERT DISK NEW USDISK ON DRIVE*	9.1
9.1	Inserire un nuovo floppy-disk nel trascinatore n. 1				9.2
9.2	Premere - CONTINUE -			 READY	9.3
9.3	Riprendere dal punto 4.				4.
10.	Disinserire i floppy-disk e disattivare il sistema				

ESEMPIO PROGRAMMA MEMORIZZAZIONE TIPOLOGIE

```

RUN INPUT
INPUT =1-CORREZ.=2-FINE =3?
1
CODICE TIPOLOGIA - FINE = 0 ?
5.1
Codice tipologia = 1

Descrizione tipologia?
PORTONE SEMPLICE ANTA 45-6
      PORTONE SEMPLICE ANTA 45-6
N.Profili diversi tra di loro?
4
N.Vetri diversi tra di loro?
3
N.Accessori con formula?
4
N.Accessori senza formula?
3

N. Profili diversi fra loro = 4
N. Vetri diversi fra loro   = 3
N. Accessori con formula    = 4
N. Accessori senza formula   = 3

O.K. 1=SI-2=NO?
1
N. Variabili da impostare?
3
Cod.Prof.      T.d.   T.s.   N.P.   Peso   Sup.   Form.

Codice profilo 1 ?
PR 44
Taglio destro PR 44?
45
Taglio sinistro PR 44?
90
N. Pezzi PR 44?
3
Peso in Kg/ml PR 44?
.5
Superficie PR 44?
.3
FORMULA DI CALCOLO PR 44?
A-500
  1 PR 44      45      90      3      .5      .9      A-500
Codice profilo 2 ?
PR 55
Taglio destro PR 55?
60
Taglio sinistro PR 55?
80
N. Pezzi PR 55?
3
Peso in Kg/ml PR 55?
.8
Superficie PR 55?
.5
FORMULA DI CALCOLO PR 55?
B-800
  2 PR 55      60      80      3      .8      .5      B-800
    
```

Codice profilo 3 ?
 PR 44
 Taglio destro PR 44?
 50
 Taglio sinistro PR 44?
 70
 N. Pezzi PR 44?
 3
 Peso in Kg/ml PR 44?
 .8
 Superficie PR 44?
 .5
 FORMULA DI CALCOLO PR 44?
 A-0
 FORMULA ERRATA
 FORMULA DI CALCOLO PR 44?
 A-250
 3 PR 44 50 70 3 .8 .5 A-250
 Codice profilo 4 ?
 PR 35
 Taglio destro PR 35?
 60
 Taglio sinistro PR 35?
 55
 N. Pezzi PR 35?
 2
 Peso in Kg/ml PR 35?
 .8
 Superficie PR 35?
 .6
 FORMULA DI CALCOLO PR 35?
 AB-200
 4 PR 35 60 55 2 .8 .6 AB-200
 Cod.vetro N.Uetri Form. Base Form. Altezza
 Codice vetro 1 ?
 UT 44
 N. Uetri per infisso UT 44?
 3
 Formula Base UT 44?
 A-200
 Formula Altezza UT 44?
 B
 1 UT 44 3 A-200 B
 Codice vetro 2 ?
 UT 35
 N. Uetri per infisso UT 35?
 3
 Formula Base UT 35?
 A
 Formula Altezza UT 35?
 B-0
 FORMULA ERRATA
 Formula Altezza UT 35?
 B-200
 2 UT 35 3 A B-200
 Codice vetro 3 ?
 UT 45
 N. Uetri per infisso UT 45?
 4
 Formula Base UT 45?
 A-B300
 Formula Altezza UT 45?
 B-200
 3 UT 45 4 A-B300 B-200
 Cod.acces. Form.
 Codice accessorio 1 ?
 AXC 22
 Formula di calcolo AXC 22?
 A
 1 AXC 22 A

Codice accessorio 2 ?
 AXC 4
 Formula di calcolo AXC 4?
 B
 2 AXC 4 B
 Codice accessorio 3 ?
 AXC 45
 Formula di calcolo AXC 45?
 A-600
 3 AXC 45 A-600
 Codice accessorio 4 ?
 AXC 23
 Formula di calcolo AXC 23?
 A-500
 4 AXC 23 A-500

Cod. acces. Q.ta'

Codice accessorio 1 ?
 ASX 34
 Quantita' ASX 34?
 3
 1 ASX 34 3
 Codice accessorio 2 ?
 ASX
 Quantita' ASX?
 5
 2 ASX 5
 Codice accessorio 3 ?
 AVB 3
 Quantita' AVB 3?
 3
 3 AVB 3 3

Minuti posa in opera?
 250
 Minuti posa in opera = 250
 T. prep. attrezzi in min.?
 400
 T. prep. attrezzi in min. = 400
 Tempo esecuzione in minuti?
 600
 Tempo esecuzione in minuti = 600

CODICE TIPOLOGIA - FINE = 0 ?
 5.9
 Codice tipologia = 9

FINESTRA X9-66

N. Profili diversi fra loro = 3
 N. Vetri diversi fra loro = 3
 N. Accessori con formula = 2
 N. Accessori senza formula = 4

Cod.prof.	T.d.	T.s.	N.P.	Peso	Sup.	Form.
1 PR 44	45	70	3	.6	.8	A-500
2 PR 33	30	60	3	.8	.9	B-300
3 PR 35	45	45	3	.8	.6	A-550

Cod.vetro	N.Vetri	Form. Base	Form. Altezza
1 UT 46	3	A-300	B
2 UT 36	3	A-600	B-300
3 0	4	A-300	B

Cod. acces.	Form.
1 AXC 3	A-500
2 AXC 66	B-300

Cod. acces.	Q.ta'
1 AXC 44	4
2 AXC 3	6
3 AXC 23	3
4 AXC 34	4

Minuti posa in opera = 250
 T. prep. attrezzi in min. = 600
 Tempo esecuzione in minuti = 800

CODICE TIPOLOGIA - FINE = 0 ?

0
 FINE INPUT
 INPUT =1-CORREZ.=2-FINE =3?
 2
 PROCEDURA CORREZIONE

CODICE TIPOLOGIA?

5.9

FINESTRA X9-66

O.K.- 1=SI-2=NO?

1

CODICE CORREZIONE?

3

CORREZ. ACCESSORI CON FORMULA

N.Accessorio da correggere?

6

N. ACCESSORIO ERRATO

N.Accessorio da correggere?

2

Codice accessorio 2 ?

AXC 4

Formula di calcolo AXC 4?

B-300

ALTRA CORREZIONE 1=SI-2=NO?

2

FINE CORREZIONI

INPUT =1-CORREZ.=2-FINE =3?

1

CODICE TIPOLOGIA - FINE = 0 ?

3.8

PROCEDURA CAMBIO DISCO

DCH U

INSERT DISK

>NEW USDIS ON DRIVE *

RUN INPUT

INPUT =1-CORREZ.=2-FINE =3?

1

CODICE TIPOLOGIA - FINE = 0 ?

3.8

TIPOLOGIA GIA'MEMORIZZATA : FINESTRA XT 56

CONTINUI 1=SI-2=NO?

1

Codice tipologia = 8

Descrizione tipologia?

FINESTRA XT-56

FINESTRA XT-56

N.Profili diversi tra di loro?

5

N.Vetri diversi tra di loro?

3

N. Accessori con formula?

4

N. Accessori senza formula?

2

N. Profili diversi fra loro = 5

N. Vetri diversi fra loro = 3

N. Accessori con formula = 4

N. Accessori senza formula = 2

Cod. prof.	T.d.	T.s.	N.P.	Peso	SUP.	Form.
1 PR 35	45	90	3	.5	.6	A-300
2 PR 34	90	70	3	.8	.6	B-350
3 PR 36	50	70	5	.6	.8	A-300
4 PR 36	45	80	3	.8	.4	C-300
5 PR 33	48	60	3	.8	.6	A-250

Cod. vetro	N. Vetri	Form. Base	Form. Altezza
1 UT 45	8	A-500	B
2 UT 33	2	A-250	B-C+500
3 UT 23	3	A-300	B-500

Cod. acces.	Form.
1 AXC 3	A
2 AXC 4	C
3 AXC 4	A-500
4 AXC 4	A-C+500

Cod. acces.	Q,ta'
1 AXC 6	4
2 AXC 9	5

Minuti posa in opera = 250

T. prep. attrezzi in min. = 500

Tempo esecuzione in minuti = 800

INPUT =1-CORREZ.=2-FINE =3?

3

3. LISTE DI TAGLIO

Descrizione

Il programma delle liste di taglio, permette di stabilire, mediante l'impostazione delle variabili di una tipologia, le dimensioni di taglio dei profili e dei vetri della tipologia medesima, memorizzando i risultati per successive elaborazioni.

Per ogni lista di taglio calcolata, vengono memorizzati i seguenti dati:

- per i profili:

- . numero della lista di taglio
- . codice tipologia di appartenenza del profilo
- . codice profilo
- . quantità totale
- . taglio destro e sinistro
- . dimensione di taglio.

- per i vetri:

- . numero lista di taglio
- . codice tipologia di appartenenza del vetro
- . codice vetro
- . quantità totale
- . base
- . altezza

- per gli accessori:

- . numero lista di taglio
- . codice tipologia appartenenza dell'accessorio
- . codice accessorio
- . quantità totale

E' possibile, tramite una apposita routine, variare o cancellare i dati memorizzati durante una lista di taglio.

Le liste di taglio vengono numerate progressivamente a partire dal n. 1 e tale numerazione prosegue fino a che non venga interrotta mediante una procedura di azzeramento (vedi "Procedura azzeramento", pag.) oppure mediante l'utilizzazione del programma di ottimizzazione del taglio. Tali procedure hanno l'effetto di cancellare tutti i dati delle liste di taglio fino a quel momento memorizzate. Se durante l'elaborazione vengono riscontrate anomalie, come dimensioni negative o formule errate, le medesime vengono segnalate e la lista di taglio non viene presa in considerazione. Per ogni lista di taglio, il programma controlla, prima di eseguire la lista, che esista spazio sufficiente a memorizzare i dati della lista medesima. In caso lo spazio non sia sufficiente il programma segnala tale condizione, indicando all'utente che è necessario usare la procedura di azzeramento.

Quando il programma incontra, durante l'elaborazione, un codice lasciato indeterminato, come visto nel programma di memorizzazione delle tipologie, l'elaborazione medesima viene interrotta e viene richiesta l'impostazione di detto codice. Solo dopo questa impostazione, l'elaborazione riprende.

Limiti

1. Come visto nel paragrafo precedente esiste una area sul floppy-disk destinata alla memorizzazione dei dati. Il programma controlla sempre, prima di effettuare una lista di taglio, che e sista lo spazio sufficiente per memorizzare da ti in questa area.
2. Le dimensioni di taglio dei profili e dei vetri possono essere stampati al massimo con 5 interi e un decimale.
3. Le dimensioni degli accessori con formula possono essere stampate al massimo con 7 cifre intere.

Errori segnalati da programma

1. Nel caso in cui si imposti un codice tipologia in maniera errata cioè diversamente da come visto precedentemente, il programma segnala l'errore su display - CODICE ERRATO - e si riporta automaticamente sulla richiesta di impostazione del codice.

2. Nel caso in cui si imposti un codice tipologia incompatibile con il floppy-disk tipologie inserito, il programma segnala l'incompatibilità sul display - PROCEDURA CAMBIO DISCO -. In tale caso sostituire il disco come indicato nella procedura - CAMBIO DISCO -.
3. Nel caso in cui si imposti un codice tipologia maggiore di 100, il programma ritorna automaticamente sulla richiesta di impostazione del codice.
4. Nel caso in cui lo spazio per memorizzare i dati di una lista di taglio non sia più sufficiente, il programma segnala sul display la procedura da utilizzare - PROCEDURA AZZERAMENTO -.
5. Nel caso in cui durante la routine di correzione si imposti un numero di lista di taglio inesistente, il programma si posiziona nuovamente sulla richiesta di impostazione del numero di lista di taglio.
6. Nel caso in cui durante la fase di correzione si imposti un codice tipologia, diverso da quello inerente alla lista di taglio da correggere, il programma segnala da display - TIPOLOGIA ERRATA - e ritorna automaticamente sulla richiesta di impostazione del codice tipologia.
7. Nel caso in cui dall'elaborazione risultino valori negativi per una qualsiasi dimensione, accanto alla medesima viene stampata la descrizione NEGATIVO e la lista di taglio non viene considerata valida.
8. Nel caso in cui si riscontrino errori nelle formule memorizzate nella tipologia, viene stampata l'anomalia e la lista di taglio non viene considerata valida.

Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
1.	Attivare il sistema P 6060				2.
2.	Inserire nel trascinatore n. 1 il floppy-disk tipologie desunte				3.
3.	Inserire nel trascinatore n. 2 il floppy-disk codice 0002				3.1
3.1	Chiudere gli sportellini dei trascinatori			◻ READY	4.
4.	Impostare sulla tastiera del P 6060 il comando: RUN*LISTA e premere END OF LINE		END OF LINE		5.
4.1	Nel caso in cui si sia inserito un disco errato, sul display compare il messaggio:			◻ ERROR 187	4.2
4.2	Premere - CLEAR -		CLEAR		4.3
4.3	Attivare il tasto PRINT ALL		PRINT ALL		4.4
4.4	Controllare quale dei due dischi è quello errato e sostituirlo con quello esatto				4.5
4.5	Selezionare una delle seguenti funzioni: - F1 - se il disco errato era quello nel trascinatore n. 2		F1	◻ INSERT DISK NEW SYSDISK ON DRIVE**	4.6
	- F2 - se il disco errato era quello nel trascinatore n. 1		F2	◻ INSERT DISK NEW USDISK ON DRIVE*	4.6
4.6	Premere - CONTINUE		CONTINUE	◻ READY	4.7
4.7	Riprendere dal punto 4				4.
5.				Sul display appare: LISTA TAGLIO = 1 CORREZ. = 2 FINE = 3	

Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
6.	Selezionare uno dei codici richiesti al punto 5 e premere END OF LINE		END OF LINE		7.
6.1	Nel caso si imposti un codice diverso da quelli indicati al punto 5. il programma si riposiziona al punto 5.				5.
7.	Se si è selezionato il codice 3 per fine lavoro, andare al punto 8., in caso contrario impostare i dati richiesti dal programma premendo END OF LINE dopo ogni impostazione		END OF LINE		5.
8.	Se si desidera continuare il lavoro utilizzando un floppy-disk tipologia, andare al punto 9. in caso contrario al punto 10.				9. 10.
9.	Premere F2		F2	INSERT DISK NEW USDISK ON DRIVE*	9.1
9.1	Inserire un nuovo floppy-disk tipologia nel trascinatore n. 1				9.2
9.2	Premere - CONTINUE -		CONTINUE	READY	9.3
9.3	Riprendere dal punto 4.				4.
10.	Disinserire i floppy-disk e disattivare il sistema.				

ESEMPIO PROGRAMMA LISTE DI TAGLIO

RUN LISTA
 LISTA TAGLIO=1-CORR.=2-FINE=3?
 1
 CODICE TIPOLOGIA-FINE =0?
 5.9
 LISTA DI TAGLIO N. 1

5.9 PORTONE X9-66

Variabile A?
 2500
 Variabile B?
 1800
 Variabile C?
 1600
 A= 2500 B= 1800 C= 1600
 O.K.? 1=SI-2=NO?
 1
 N.Infissi da produrre?
 3

 N.Infissi da produrre= 3

Cod.Prof.	T.d.	T.s.	Q.ta' unit.	Q.ta' tot.	Dim taglio
PR 44	45	70	3	9	2000.0
PR 33	30	60	3	9	1500.0
PR 35	45	45	3	9	1950.0

Cod.vetro	Q.ta' unit.	Q.ta' tot.	Dim. base	Dim. alt.
UT 46	3	9	2200.0	1800.0
UT 36	3	9	1900.0	1500.0
CODICE VETRO?				
UT 35				
UT 35	4	12	2200.0	1800.0

Cod. Acces.	Q.ta' unit.	Q.ta' totale
AXC 3	2000	6000
AXC 4	1500	4500
AXC 44	4	12
AXC 3	6	18
AXC 23	3	9
AXC 34	4	12

CODICE TIPOLOGIA-FINE =0?

5.2

TIPOLOGIA INESISTENTE

CODICE TIPOLOGIA-FINE =0?

5.3

LISTA DI TAGLIO N. 2

5.3 PORTONE X9-78

Variabile A?

2300

Variabile B?

1950

Variabile C?

1800

A= 2300 B= 1950 C= 1800

O.K.? 1=SI-2=NO?

1

N.Infissi da produrre?

5

N.Infissi da produrre= 5

Cod.prof.	T.d.	T.s.	Q.ta' unit.	Q.ta' tot.	Dim taglio
PR 34	45	80	3	15	1800.0
PR 35	60	50	3	15	1800.0
PR 35	80	35	5	25	1800.0

Cod.vetro	Q.ta' unit.	Q.ta' tot.	Dim. base	Dim. ait.
UT 35	4	20	2300.0	300.0
UT 44	3	15	1800.0	1750.0
UT 25	4	20	2100.0	1750.0

Cod. Acces.	Q.ta' unit.	Q.ta' totale
AXC 2	1800	9000
ACX 22	1800	9000

CODICE TIPOLOGIA-FINE =0?

5.1

LISTA DI TAGLIO N. 3

5.1

PORTONE SEMPLICE ANTA 45-6

Variabile A?

1800

Variabile B?

1600

Variabile C?

1500

A= 1800 B= 1600 C= 1500

O.K.? 1=SI-2=NO?

1

N. Infissi da produrre?

6

N. Infissi da produrre= 6

Cod.prof.	T.d.	T.s.	Q.ta' unit.	Q.ta' tot.	Dim taglio
PR 44	45	90	3	18	1300.0
PR 55	60	80	3	18	800.0
PR 44	50	70	3	18	1550.0
FORMULA ERRATA NEL PROFILO PR 35					

Cod.vetro	Q.ta' unit.	Q.ta' tot.	Dim. base	Dim. alt.
UT 44	3	18	1600.0	1600.0
UT 35	3	18	1800.0	1400.0
FORMULA BASE DEL VETRO UT 45 ERRATA				

Cod. Reces.	Q.ta' unit.	Q.ta' totale
AXC 22	1800	10800
AXC 4	1600	9600
AXC 45	1200	7200
AXC 23	1300	7800
ASX 34	3	18
ASX	5	30
AUB 3	3	18

CODICE TIPOLOGIA-FINE =0?

3.2

PROCEDURA CAMBIO DISCO

DCH U

INSERT DISK

>NEW USDIS ON DRIVE *

RUN LISTA

LISTA TAGLIO=1-CORR.=2-FINE=3?

1

CODICE TIPOLOGIA-FINE =0?

3.2

LISTA DI TAGLIO N. 3

3.2

FINESTRA SEMPLICE ANTA 55

Variabile A?

2500

Variabile B?

2000

Variabile C?

1900

A= 2500

B= 2000

C= 1900

O.K.? 1=SI-2=NO?

1

N.Infissi da produrre?

4

N.Infissi da produrre= 4

Cod.prof.	T.d.	T.s.	Q.ta' unit.	Q.ta' tot.	Dim taglio
PR 33	45	60	3	12	2300.0
FORMULA ERRATA NEL PROFILO			PR 45		
PR 33	50	65	3	12	2000.0

Cod.vetro	Q.ta' unit.	Q.ta' tot.	Dim. base	Dim. alt.
UT 33	6	24	2500.0	2000.0
UT 35	3	12	2200.0	1800.0
UT 24	3	12	2250.0	900.0

Cod. Acces.	Q.ta' unit.	Q.ta' totale
----------------	----------------	-----------------

CODICE ACCESSORIO?

AXC 44

AXC 44 2000 8000

AXC 45 1900 7600

AXC 23 5 20

SXC 34 6 24

AXZ 33 5 20

AXC 22 5 20

CODICE TIPOLOGIA-FINE =0?

3.8

LISTA DI TAGLIO N. 3

3.8

FINESTRA XT-56

Variabile A?

2400

Variabile B?

2100

Variabile C?

200

A= 2400 B= 2100 C= 200

O.K.? 1=SI-2=NO?

2

Variabile A?

2500

Variabile B?

2400

Variabile C?

2000

A= 2500 B= 2400 C= 2000

O.K.? 1=SI-2=NO?

1

N. Infissi da produrre?

3

N. Infissi da produrre= 3

Cod.prof.	T.d.	T.s.	Q.ta' unit.	Q.ta' tot.	Dim taglio
PR 35	45	90	3	9	2200.0
PR 34	90	70	3	9	2050.0
PR 36	50	70	5	15	2200.0
PR 36	45	80	3	9	1700.0
PR 33	48	60	3	9	2250.0

Cod.vetro	Q.ta' unit.	Q.ta' tot.	Dim. base	Dim. alt.
UT 45	8	24	1900.0	2400.0
UT 33	2	6	2250.0	980.0
UT 23	3	9	2200.0	1900.0

Cod. Acces.	Q.ta' unit.	Q.ta' totale
AXC 3	2500	7500
AXC 4	2000	6000
AXC 4	1900	5700
AXC 4	1000	3000
AXC 6	4	12
AXC 9	5	15

```

CODICE TIPOLOGIA-FINE =0?
0
FINE INPUT
LISTA TAGLIO=1-CORR.=2-FINE=3?
2
N.LISTA DI TAGLIO?
2
AZZ. LISTA=1 - CORR. LISTA=2?
2
CODICE TIPOLOGIA-FINE =0?
5.3
PROCEDURA CAMBIO DISCO
DCH U
INSERT DISK                >NEW USDIS ON DRIVE *
RUN LISTA
LISTA TAGLIO=1-CORR.=2-FINE=3?
2
N.LISTA DI TAGLIO?
2
AZZ. LISTA=1 - CORR. LISTA=2?
2
CODICE TIPOLOGIA-FINE =0?
5.9
TIPOLOGIA ERRATA
CODICE TIPOLOGIA-FINE =0?
5.3
5.3                PORTONE X9-78

Variabile A?
2300
Variabile B?
2100
Variabile C?
1800
A= 2300          B= 2100          C= 1800
O.K.? 1=SI-2=NO?
1
N.Infissi da produrre?
5

N.Infissi da produrre= 5

```

Cod.Prof.	T.d.	T.s.	Q.ta' unit.	Q.ta' tot.	Dim taglio
PR 34	45	80	3	15	1800.0
PR 35	60	50	3	15	1800.0
PR 35	80	35	5	25	1800.0

Cod.vetro	Q.ta' unit.	Q.ta' tot.	Dim. base	Dim. alt.
UT 35	4	20	2300.0	300.0
UT 44	3	15	1800.0	1750.0
UT 25	4	20	2100.0	1750.0

Cod. Acces.	Q.ta' unit.	Q.ta' totale
----------------	----------------	-----------------

ARC 2	1800	9000
ACX 22	1800	9000

ALTRA CORR. 1=SI-2=NO?

2

LISTA TAGLIO=1-CORR.=2-FINE=3?

1

CODICE TIPOLOGIA-FINE =0?

3.8

PROCEDURA CAMBIO DISCO

DCH U

INSERT DISK

>NEW USDIS ON DRIVE *

RUN LISTA

LISTA TAGLIO=1-CORR.=2-FINE=3?

1

CODICE TIPOLOGIA-FINE =0?

3.8

LISTA DI TAGLIO N. 4

3.8

FINESTRA XT-56

Variabile A?

2300

Variabile B?

2400

Variabile C?

1800

A= 2300

B= 2400

C= 1800

O.K.? 1=SI-2=NO?

1

N.Infissi da produrre?

4

N.Infissi da produrre= 4

Cod.prof.	T.d.	T.s.	Q.ta' unit.	Q.ta' tot.	Dim taglio
-----------	------	------	----------------	---------------	---------------

PR 35	45	90	3	12	2000.0
PR 34	90	70	3	12	2050.0
PR 36	50	70	5	20	2000.0
PR 36	45	80	3	12	1500.0
PR 33	40	60	3	12	2050.0

Cod. vetro	Q.ta' unit.	Q.ta' tot.	Dim. base	Dim. alt.
UT 45	8	32	1700.0	2400.0
UT 33	2	8	2050.0	1100.0
UT 23	3	12	2000.0	1900.0

Cod. Acces.	Q.ta' unit.	Q.ta' totale
AXC 3	2300	9200
AXC 4	1800	7200
AXC 4	1700	6800
AXC 4	1000	4000
AXC 6	4	16
AXC 9	5	20

CODICE TIPOLOGIA-FINE =0?
 0
 FINE INPUT
 LISTA TAGLIO=1-CORR.=2-FINE=3?
 3

4. PREVENTIVI

Descrizione

Il programma permette di calcolare il preventivo di una tipologia prescelta in base a variabili impostate durante il corso del programma.

Le variabili che vengono di volta in volta richieste dal programma sono:

- variabili per il calcolo delle dimensioni dei profili e vetri
- numeri infissi da produrre
- costo profili in lire/kg.
- costo anodizzazione in lire/mq.
- costo al mq. di ogni vetro
- costo al metro di ogni accessorio con formula
- costo globale altri accessori
- costo posa in opera in lire/min.
- costo mano d'opera in lire/min.
- spese generali in %
- utile in %
- provvigioni al rappresentante in %
- imballo
- trasporto
- varie

Naturalmente se la tipologia manca di qualche elemento, cioè vetri, accessori con formula o acces-

sori senza formula, il programma man mano richiede l'impostazione delle variabili riguardanti gli elementi assunti. E' obbligatorio impostare tutte le variabili richieste dal programma. E' possibile non considerare una delle tre seguenti voci:

- imballo
- trasporto
- varie

impostando come loro valore \emptyset (zero).

Il programma può incontrare durante l'elaborazione, come nel caso delle liste di taglio, dei codici profili, vetri od accessori che sono stati lasciati indeterminati.

In tal caso l'elaborazione viene interrotta ed il programma richiede i dati necessari per la sua prosecuzione, cioè:

- per i profili richiederà:

- . il codice.
- . il peso in kg./ml.
- . la superficie in mq.

- per i vetri e gli accessori richiederà:

- . codice vetro od accessorio.

Solo dopo l'impostazione dei dati richiesti l'elaborazione potrà proseguire.

Per ogni preventivo vengono stampati:

1. I profili di diverso codice (quelli con codice uguale vengono raggruppati) con relative lunghezze, pesi e superfici unitarie e totali.
2. La somma unitaria e totale dei kg., metri e superfici di tutti i profili.
3. I vetri con relativo codice, quantità e superfici unitarie e totali.
4. Il costo dei profili al kg., unitario e totale.

5. Il costo dell'anodizzazione unitario e totale.
6. Il costo unitario e totale per ogni vetro.
7. Il costo unitario e totale per ogni accessorio con formula.
8. Il costo unitario e totale degli altri accessori.
9. Il costo unitario e totale della posa in opera in lire/minuto.
10. Il costo unitario e totale della mano d'opera secondo la formula:

$$\text{Costo mano d'opera unitario} = \left(\frac{A}{B}\right) \times C + D \times C$$

dove:

A = tempo preparazione attrezzi (memorizzato sul disco)

B = numero infissi da produrre (impostato durante l'elaborazione)

C = costo mano d'opera lire/min. (impostato durante l'elaborazione)

D = tempo esecuzione in minuti (memorizzato su disco).

11. Il costo industriale unitario e totale secondo la formula:

$$\text{Costo industriale unitario} = A + B + C + D + E + F + G$$

dove:

A = costo unitario profili

B = costo unitario anodizzazione

C = costo unitario vetri

D = costo unitario accessori

E = costo unitario globale altri accessori

F = costo unitario posa in opera

G = costo unitario mano d'opera

12. Le spese generali unitarie e totali secondo la formula:

$$\text{Spese generali unitarie} = A \times B$$

dove:

A = costo industriale unitario
B = spese generali in %

13. Utile unitario e totale secondo la formula:

$$\text{Utile unitario} = (A + B) \times C$$

dove:

A = costo industriale unitario
B = spese generali unitarie
C = utile in %

14. Provvigioni al rappresentante unitarie e totali secondo la formula:

$$\text{Provvigioni unitarie} = (A + B + C) \times D$$

dove:

A = costo industriale unitario
B = spese generali unitarie
C = utile unitario
D = provvigioni in %

15. Totale unitario e generale dato dalla formula:

$$\text{Totale unitario} = A + B + C + D + E + F + G$$

dove:

A = costo industriale unitario
B = spese generali unitario
C = utile unitario
D = provvigioni unitarie
E = imballo unitario
F = trasporto unitario
G = varie

Limiti

Non possono esistere più di 20 profili con codice diverso.

Errori segnalati da programma

1. Nel caso in cui si imposti un codice tipologia in maniera errata cioè diversamente da come visto precedentemente, il programma segnala l'errore sul display - CODICE ERRATO - e si riporta automaticamente sulla richiesta di impostazione del codice.
2. Nel caso in cui si imposti un codice tipologia incompatibile con il floppy-disk tipologie inserite, il programma segnala l'incompatibilità sul display - PROCEDURA CAMBIO DISCO -. In tal caso sostituire il disco come indicato nella procedura - CAMBIO DISCO -.
3. Nel caso in cui si imposti un codice tipologia maggiore di 100, il programma ritorna automaticamente sulla richiesta di impostazione del codice.
4. Nel caso in cui durante l'elaborazione, risultino valori negativi o si riscontrino errori alle formule memorizzate, le anomalie vengono stampate sul preventivo, ed il medesimo viene segnalato come - PREVENTIVO ERRATO -

Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
1.	Attivare il sistema P 6060				2.
2.	Inserire nel trascinatore n. 1 il floppy-disk tipologia desiderato				3.
3.	Inserire nel trascinatore n. 2 il floppy-disk codice 0001				3.1
3.1	Chiudere gli sportellini dei trascinatori			◻ READY	4.
4.	Impostare sulla tastiera del P 6060 il comando RUN*PREV e premere END OF LINE		END OF LINE		5.
4.1	Nel caso in cui si sia inserito un disco errato, sul display compare il messaggio			◻ ERROR 187	4.2
4.2	Premere - CLEAR -		CLEAR		4.3
4.3	Attivare il tasto PRINT ALL		PRINT ALL		4.4
4.4	Controllare quale dei due dischi è quello errato e sostituirlo con quello esatto				4.5
4.5	Selezionare una delle seguenti funzioni: - F1 - se il disco errato era quello nel trascinatore n. 2 - F2 - se il disco errato era quello nel trascinatore n. 1		F1 F2	◻ INSERT DISK NEW SISDISK ON DRIVE** ◻ INSERT DISK NEW USLISK ON DRIVE*	4.6 4.6
4.6	Premere - CONTINUE -		CONTINUE	◻ READY	4.7
D.7	Riprendere dal punto 4.				4.
5.				◻ Sul display appare: Codice Tipologia Fine = 0	6.

Operating procedure

Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
6.	<p>Impostare il codice tipologia se si vuole ottenere il calcolo del preventivo, premere END OF LINE ed andare al punto 7.</p> <p>Per fine lavoro impostare 0 (zero), premere END OF LINE ed andare al punto 9.</p>		<p>END OF LINE</p> <p>END OF LINE</p>		7. 9.
7.	<p>Impostare i dati richiesti dal programma premendo dopo ogni impostazione END OF LINE.</p>		<p>END OF LINE</p>		8.
8.				<p>Il programma stampa il preventivo della tipologia di cui al punto 6. ed al termine si riposiziona automaticamente al punto 5.</p>	
9.	<p>Al termine del lavoro disinserire i floppy-disk e disattivare il sistema. In caso contrario ritornare al punto 5.</p>				5.

ESEMPIO PROGRAMMA PREVENTIVI

RUN PREV
 CODICE TIPOLOGIA - FINE=0?
 3-5
 CODICE ERRATO
 CODICE TIPOLOGIA - FINE=0?
 3.2

FINESTRA SEMPLICE ANTA 55

VARIABILE A?
 2350
 VARIABILE B?
 1900
 VARIABILE C?
 1650
 A= 2350 B= 1900 C= 1650

N. INFISSI DA PRODURRE?
 3
 N. INFISSI DA PRODURRE = 3

COD. PROF.	ML UNIT.	ML TOT.	KG UNIT.	KG TOT.	SUP. UNIT.	SUP. TOT.
FORMULA ERRATA NEL PROFILO PR 45						
PR 33	12.390	37.170	8.249	24.746	7.434	22.302
	12.390	37.170	8.249	24.746	7.434	22.302

COD. VETRO	Q. TA' UNIT.	Q. TA' TOT.	MQ. UNIT.	MQ. TOT.
UT 33	6	18	27.918	83.754
UT 35	3	9	10.947	32.841
UT 24	3	9	7.119	21.357

COD. VETRO	COSTO MQ.	COSTO UNIT.	COSTO TOT.
COSTO AL MQ. VETRO UT 33?			
200			
UT 33	200	5583	16750
COSTO AL MQ. VETRO UT 35?			
500			
UT 35	500	5473	16420
COSTO AL MQ. VETRO UT 24?			
350			
UT 24	350	2491	7474

COD. ACCESSORIO	COSTO ML.	COSTO UNIT.	COSTO TOT.
CODICE ACCESSORIO?			
AXC 45			
COSTO AL ML ACCESSORIO AXC 45?			
250			
AXC 45	250	462	1387
COSTO AL ML ACCESSORIO AXC 45?			
300			
AXC 45	300	495	1485

DESCRIZIONE	COSTO	COSTO UNIT.	COSTO TOT.
COSTO PROFILI - LIRE/KG/ML? 2500			
COSTO PROFILI - LIRE/KG	2500	20622	61866
COSTO ANODIZZAZIONE - LIRE/MQ.? 500			
COSTO ANODIZZAZIONE - LIRE/MQ.	500	3717	11151
COSTO GLOBALE ALTRI ACCESSORI? 25000			
COSTO GLOBALE ALTRI ACCESSORI		25000	75000
COSTO POSA IN OPERA - LIRE/MIN.? 250			
COSTO POSA IN OPERA - LIRE/MIN.	250	62500	187500
COSTO MANO D'OPERA - LIRE/MIN.? 300			
COSTO MANO D'OPERA - LIRE/MIN.	300	180000	540000
COSTO INDUSTRIALE		306347	919041
SPESE GENERALI %? 2			
SPESE GENERALI %	2.00	6126	18380
UTILE %? 15			
UTILE %	15.00	46870	140612
PROVVIGIONI RAPPRESENTANTE IN %? 3			
PROVVIGIONI AL RAPPRESENTANTE %	3.00	10780	32340
IMBALLO? 50000			
IMBALLO			50000
TRASPORTO? 40000			
TRASPORTO			40000
VARIE? 30000			
VARIE			30000
TOTALE		410123	1230370

- PREVENTIVO ERRATO -

CODICE TIPOLOGIA - FINE=0?
3.8

FINESTRA XT-56

A= 2000 B= 1800 C= 1650

N. INFISSI DA PRODURRE = 4

COD.PROF.	ML UNIT.	ML TOT.	KG UNIT.	KG TOT.	SUP. UNIT.	SUP. TOT.
PR 35	5.100	20.400	2.550	10.200	3.060	12.240
PR 34	4.350	17.400	3.480	13.920	2.610	10.440
PR 36	12.550	50.200	8.340	33.360	8.420	33.680
PR 33	5.250	21.000	4.200	16.800	3.150	12.600
	27.250	109.000	18.570	74.280	17.240	68.960

COD. VETRO	Q.TA' UNIT.	Q.TA' TOT.	MQ. UNIT.	MQ. TOT.
UT 45	8	32	20.160	80.640
UT 33	2	8	2.555	10.220
UT 23	3	12	6.630	26.520

COD. VETRO	COSTO MQ.	COSTO UNIT.	COSTO TOT.
UT 45	100	2016	8064
UT 33	200	511	2044
UT 23	200	1326	5304

COD. ACCESSORIO	COSTO ML.	COSTO UNIT.	COSTO TOT.
AXC 3	250	500	2000
AXC 4	300	495	1980
AXC 4	300	420	1680
AXC 4	100	85	340

DESCRIZIONE	COSTO	COSTO UNIT.	COSTO TOT.
COSTO PROFILI - LIRE/KG	2000	37140	148560
COSTO ANODIZZAZIONE - LIRE/MQ.	400	6896	27584
COSTO GLOBALE ALTRI ACCESSORI		25000	100000
COSTO POSA IN OPERA - LIRE/MIN.	300	75000	300000
COSTO MANO D'OPERA - LIRE/MIN.	200	190000	760000
COSTO INDUSTRIALE		339391	1357560
SPESE GENERALI	% 4.00	13575	54302
UTILE	% 5.00	17648	70593
PROVVIGIONI AL RAPPRESENTANTE	% 3.00	11118	44473
IMBALLO			5000
VARIE			3000
TOTALE		383730	1534920

CODICE TIPOLOGIA - FINE=0?

5.9

PROCEDURA CAMBIO DISCO

DCH U

INSERT DISK

>NEW USDIS ON DRIVE *

RUN PREV

CODICE TIPOLOGIA - FINE=0?

5.3

PORTONE X9-78

VARIABILE A?

2540

VARIABILE B?

2600

VARIABILE C?

1890

A= 2540

B= 2600

C= 1890

N. INFISSI DA PRODURRE?

3

N. INFISSI DA PRODURRE = 3

COD.PROF.	ML UNIT.	ML TOT.	KG UNIT.	KG TOT.	SUP. UNIT.	SUP. TOT.
PR 34	6.120	18.360	4.896	14.688	3.672	11.016
PR 35	16.350	49.050	10.665	31.995	9.300	27.900
	22.470	67.410	15.561	46.683	12.972	38.916

COD. VETRO	Q.TA' UNIT.	Q.TA' TOT.	MQ. UNIT.	MQ. TOT.
VT 35	4	12	7.214	21.641
VT 44	3	9	13.770	41.310
VT 25	4	12	21.060	63.180

COD. VETRO	COSTO MQ.	COSTO UNIT.	COSTO TOT.
VT 35	250	1803	5410
VT 44	260	3580	10740
VT 25	500	10530	31590

COD. ACCESSORIO	COSTO ML.	COSTO UNIT.	COSTO TOT.
AXC 2	200	378	1134
ACX 22	100	204	612

DESCRIZIONE	COSTO	COSTO UNIT.	COSTO TOT.
COSTO PROFILI - LIRE/KG	1500	23341	70024
COSTO ANODIZZAZIONE - LIRE/MQ.	600	7783	23349
COSTO POSA IN OPERA - LIRE/MIN.	250	50000	150000
COSTO MANO D'OPERA - LIRE/MIN.	100	60000	180000
COSTO INDUSTRIALE		157622	472866
SPESE GENERALI	% 2.00	3152	9457
UTILE	% 5.00	8038	24116
PROVVIGIONI AL RAPPRESENTANTE	% 3.00	5064	15193
IMBALLO			5000
TRASPORTO			25000
VARIE			15000
TOTALE		188877	566632

PORTONE X9-66

VARIABILE A? 2500
 VARIABILE B? 2400
 VARIABILE C? 1550
 A= 2500 B= 2400 C= 1550

N. INFISSI DA PRODURRE?
 5
 N. INFISSI DA PRODURRE = 5

COD. PROF.	ML UNIT.	ML TOT.	KG UNIT.	KG TOT.	SUP. UNIT.	SUP. TOT.
PR 44	6.000	30.000	3.600	18.000	4.800	24.000
PR 33	6.300	31.500	5.040	25.200	5.670	28.350
PR 35	5.850	29.250	4.680	23.400	3.510	17.550
	18.150	90.750	13.320	66.600	13.980	69.900

COD. VETRO	Q.TA' UNIT.	Q.TA' TOT.	MQ. UNIT.	MQ. TOT.
UT 46	3	15	15.840	79.200
UT 36	3	15	11.970	59.850
UT 44	4	20	21.120	105.600
COD. VETRO	COSTO MQ.		COSTO UNIT.	COSTO TOT.
UT 46	500		7920	39600
UT 36	600		7182	35910
UT 44	500		10560	52800
COD. ACCESSORIO	COSTO ML.		COSTO UNIT.	COSTO TOT.
AXC 3	50		100	500
AXC 4	300		630	3150
DESCRIZIONE	COSTO		COSTO UNIT.	COSTO TOT.
COSTO PROFILI - LIRE/KG	6000		79920	399600
COSTO ANODIZZAZIONE - LIRE/MQ.	250		3495	17475
COSTO GLOBALE ALTRI ACCESSORI			25000	125000
COSTO POSA IN OPERA - LIRE/MIN.	300		75000	375000
COSTO MANO D'OPERA - LIRE/MIN.	200		104000	920000
COSTO INDUSTRIALE			393809	1969040
SPESE GENERALI	%	2.00	7876	39380
UTILE	%	5.00	20084	100421
PROVVIGIONI AL RAPPRESENTANTE	%	4.00	16870	84353
TRASPORTO				5000
VARIE				300
TOTALE			439698	2198490

5. OTTIMIZZAZIONE TAGLIO

Descrizione

Il programma, in base al numero di pezzi da tagliare ed alle loro dimensioni, determina il numero di barre da utilizzare ottenendo il minimo di scarto.

Il programma tiene conto anche del valore dello sfrido impostato dall'utente, dove per sfrido s'intende lo scarto fisso tra un taglio e l'altro.

In base alla lunghezza della barra a disposizione ed allo sfrido (entrambi impostati dall'utente), il programma stampa per ogni profilo:

- il codice del profilato da tagliare
- i pezzi da tagliare, numerati progressivamente da 1, con le relative dimensioni in mm. ,
- il numero progressivo di barra utilizzata, il numero del pezzo da tagliare con relativa quantità, i tagli destro sinistro, la lunghezza in mm.
- lo scarto percentuale del taglio sulla barra.

Al termine di tutti i profilati stampa:

- per ogni vetro:
 - . numero di lista di taglio di appartenenza
 - . codice tipologia di appartenenza
 - . codice vetro
 - . quantità
 - . base ed altezza
- per ogni accessorio:
 - . numero di lista di taglio di appartenenza
 - . codici tipologia di appartenenza
 - . codice accessorio
 - . quantità

Il programma prevede che le barre da utilizzare per i tagli siano di lunghezza diversa, per cui con una selezione è possibile impostare, per ogni gruppo di profili, la lunghezza della barra che si utilizza.

Limiti

Non possono esistere più di 190 profili diversi fra loro.

Errori segnalati da programma

Nel caso in cui si imposti una lunghezza di barra da utilizzare minore di un qualunque pezzo da tagliare, l'elaborazione si interrompe, viene segnalato sul display - LUNGHEZZA BARRA ERRATA - ed il programma si riporta automaticamente sulla richiesta di impostazione della lunghezza della barra.

Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
1.	Attivare il sistema P 6060				2.
2.	Inserire nel trascinatore n. 1 il floppy-disk codice 0003.				3.
3.	Inserire nel trascinatore n. 2 il floppy-disk codice 0002				3.1
3.1	Chiudere gli sportellini dei trascinatori			◻ READY	4.
4.	Impostare sulla tastiera del P 6060 il comando: RUN*OTT e premere END OF LINE		END OF LINE		5.
4.1	Nel caso in cui si sia inserito un disco errato, sul display compare il messaggio			◻ ERROR 187	4.2
4.2	Premere - CLEAR -		CLEAR		4.3
4.3	Attivare il tasto - PRINT ALL -		PRINT ALL		4.4
4.4	Controllare quale dei due dischi è quello errato e sostituirlo con quello esatto.				4.5
4.5	Selezionare una delle seguenti funzioni - F1 - se il disco errato era quello nel trascinatore n. 2 - F2 - se il disco errato era quello nel trascinatore n. 1		F1 F2	◻ INSERT DISK NEW SYSDISK ON DRIVE** ◻ INSERT DISK NEW USDISK ON DRIVE*	4.6 4.6
4.6	Premere - CONTINUE -		CONTINUE	◻ READY	4.7
4.7	Riprendere dal punto 4.				4.

Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
5.				 Sul display appare: LUNGH.PROF. = COST. 1 = SI 2 = NO.	6.
6.	Se si vuole considerare la lunghezza delle barre da tagliare costante, impostare 1, premere END OF LINE e andare al punto 7, in caso contrario impostare 2, premere END OF LINE ed andare al punto 8.				7. 8.
6.1	Nel caso si impostasse un codice diverso da quelli richiesti al punto 5., il programma si riporta automaticamente al punto 5.				5.
7.	Impostare i dati richiesti ulteriormente dal programma premendo dopo ogni impostazione END OF LINE.				7.1
7.1				 Il programma esegue il tabulato descritto nel capitolo precedente, al termine andare al punto 9.	9.
8.	Impostare i dati richiesti dal programma premendo dopo ogni impostazione END OF LINE				8.1
8.1				Il programma esegue per ogni gruppo di profili il tabulato descritto nel capitolo precedente. Al termine andare al punto 9.	9.
9.				 READY	10.
10.	Disinserire i floppy disk e disattivare il sistema.				

ESEMPIO PROGRAMMA OTTIMIZZAZIONE TAGLIO

RUN OTT
 LUNGH.PROF.=COST.:1=SI-2=NO?
 1
 LUNGHEZZA PROFILATO?
 6500

LUNGHEZZA PROFILATO IN mm. = 6500
 SFRIDO IN mm.?
 5
 SFRIDO IN mm. = 5

PROFILATO PR 44
 =====

PEZZO N.	LUNGHEZZA IN mm.	QUANTITA'	N.LISTA TAGLIO
1	2000.0	9	1

BARRA N.	N.PEZZO	QUANTITA'	T.D.	T.S.	LUNGH. IN mm.
1 -	1	3	45	70	2000.0
2 -	1	3	45	70	2000.0
3 -	1	3	45	70	2000.0

SCARTO DEL TAGLIO = 7.69 %

PROFILATO PR 33
 =====

PEZZO N.	LUNGHEZZA IN mm.	QUANTITA'	N.LISTA TAGLIO
1	2250.0	9	3
2	2050.0	12	4
3	1500.0	9	1

BARRA N.	N. PEZZO	QUANTITA'	T.D.	T.S.	LUNGH. IN mm.
1 -	1	2	48	60	2250.0
	3	1	30	60	1500.0
2 -	1	2	48	60	2250.0
	3	1	30	60	1500.0
3 -	1	2	48	60	2250.0
	3	1	30	60	1500.0
4 -	1	2	48	60	2250.0
	3	1	30	60	1500.0
5 -	1	1	48	60	2250.0
	2	2	48	60	2050.0
6 -	2	3	48	60	2050.0
7 -	2	3	48	60	2050.0
8 -	2	3	48	60	2050.0
9 -	2	1	48	60	2050.0
	3	2	30	60	1500.0
10 -	3	3	30	60	1500.0

SCARTO DEL TAGLIO = 10.23 %

PROFILATO PR 35

PEZZO N.	LUNGHEZZA IN mm.	QUANTITA'	N.LISTA TAGLIO
1	2200.0	9	3
2	2000.0	12	4
3	1950.0	9	1
4	1800.0	25	2
5	1800.0	15	2

BARRA N.	N.PEZZO	QUANTITA'	T.D.	T.S.	LUNGH. IN mm.
1 -	1	2	45	90	2200.0
	2	1	45	90	2000.0
2 -	1	2	45	90	2200.0
	2	1	45	90	2000.0
3 -	1	2	45	90	2200.0
	2	1	45	90	2000.0
4 -	1	2	45	90	2200.0
	2	1	45	90	2000.0
5 -	1	1	45	90	2200.0
	2	2	45	90	2000.0
6 -	2	3	45	90	2000.0
7 -	2	3	45	90	2000.0
8 -	3	3	45	45	1950.0
9 -	3	3	45	45	1950.0
10 -	3	3	45	45	1950.0

11 -	4	3	80	35	1800.0
12 -	4	3	80	35	1800.0
13 -	4	3	80	35	1800.0
14 -	4	3	80	35	1800.0
15 -	4	3	80	35	1800.0
16 -	4	3	80	35	1800.0
17 -	4	3	80	35	1800.0
18 -	4	3	80	35	1800.0
19 -	4 5	1 2	80 60	35 50	1800.0 1800.0
20 -	5	3	60	50	1800.0
21 -	5	3	60	50	1800.0
22 -	5	3	60	50	1800.0
23 -	5	3	60	50	1800.0
24 -	5	1	60	50	1800.0

SCARTO DEL TAGLIO = 14.52 %

=====

PROFILATO PR 34
=====

PEZZO N.	LUNGHEZZA IN mm.	QUANTITA'	N.LISTA TAGLIO
1	2050.0	12	4
2	2050.0	9	3
3	1800.0	15	2

BARRA N.	N.PEZZO	QUANTITA'	T.D.	T.S.	LUNGH. IN mm.
1 -	1	3	90	70	2050.0
2 -	1	3	90	70	2050.0
3 -	1	3	90	70	2050.0
4 -	1	3	90	70	2050.0
5 -	2	3	90	70	2050.0
6 -	2	3	90	70	2050.0
7 -	2	3	90	70	2050.0
8 -	3	3	45	80	1800.0
9 -	3	3	45	80	1800.0
10 -	3	3	45	80	1800.0
11 -	3	3	45	80	1800.0
12 -	3	3	45	80	1800.0

SCARTO DEL TAGLIO = 10.19 %

=====

PROFILATO PR 36

PEZZO N.	LUNGHEZZA IN mm.	QUANTITA'	N.LISTA TAGLIO
1	2200.0	15	3
2	2000.0	20	4
3	1700.0	9	3
4	1500.0	12	4

BARRA N.	N.PEZZO	QUANTITA'	T.D.	T.S.	LUNGH. IN mm.
1 -	1	2	50	70	2200.0
	2	1	50	70	2000.0
2 -	1	2	50	70	2200.0
	2	1	50	70	2000.0
3 -	1	2	50	70	2200.0
	2	1	50	70	2000.0
4 -	1	2	50	70	2200.0
	2	1	50	70	2000.0
5 -	1	2	50	70	2200.0
	2	1	50	70	2000.0
6 -	1	2	50	70	2200.0
	2	1	50	70	2000.0
7 -	1	2	50	70	2200.0
	2	1	50	70	2000.0
8 -	1	1	50	70	2200.0
	2	2	50	70	2000.0
9 -	2	3	50	70	2000.0
10 -	2	3	50	70	2000.0
11 -	2	3	50	70	2000.0
12 -	2	2	50	70	2000.0
	3	1	45	80	1700.0

13 -	3	3	45	80	1700.0
14 -	3	3	45	80	1700.0
15 -	3 4	2 2	45 45	80 80	1700.0 1500.0
16 -	4	4	45	80	1500.0
17 -	4	4	45	80	1500.0
18 -	4	2	45	80	1500.0

SCARTO DEL TAGLIO = 9.15 %

=====

UNETRI
=====

N.LIS.T.	COD.TIP.	COD.UTRO	Q.TA'	DIM.BASE	DIM.ALTEZZA
1	5.009	UT 46	9	2200.0	1800.0
1	5.009	UT 36	9	1900.0	1500.0
1	5.009	UT 35	12	2200.0	1800.0
2	5.003	UT 35	20	2300.0	300.0
2	5.003	UT 44	15	1800.0	1750.0
2	5.003	UT 25	20	2100.0	1750.0
3	3.008	UT 45	24	1900.0	2400.0
3	3.008	UT 33	6	2250.0	300.0
3	3.008	UT 23	9	2200.0	1900.0
4	3.008	UT 45	32	1700.0	2400.0
4	3.008	UT 33	8	2050.0	1100.0
4	3.008	UT 23	12	2000.0	1900.0

ACCESSORI
=====

N.L. TAGLIO	COD. TIP.	COD. ACCES.	Q. TA'
1	5.009	AXC 3	6000.0
1	5.009	AXC 4	4500.0
1	5.009	AXC 44	12.0
1	5.009	AXC 3	18.0
1	5.009	AXC 23	9.0
1	5.009	AXC 34	12.0
2	5.003	AXC 2	9000.0
2	5.003	ACX 22	9000.0
3	3.008	AXC 3	7500.0
3	3.008	AXC 4	6000.0
3	3.008	AXC 4	5700.0
3	3.008	AXC 4	3000.0
3	3.008	AXC 6	12.0
3	3.008	AXC 9	15.0
4	3.008	AXC 3	9200.0
4	3.008	AXC 4	7200.0
4	3.008	AXC 4	6800.0
4	3.008	AXC 4	4000.0
4	3.008	AXC 6	16.0
4	3.008	AXC 9	20.0

RUN OTT
 LUNGH.PROF.=COST.:1=SI-2=NO?
 2
 SFRIDO IN mm.?
 5

SFRIDO IN mm. = 5

LUNGH. PROF. PR 44 ?
 6000

LUNGHEZZA PROFILATO PR 44 IN mm. = 6000

PROFILATO PR 44

```
=====
PEZZO N.      LUNGHEZZA IN mm.    QUANTITA'      N.LISTA TAGLIO
-----
1              2000.0                9                1
```

```
=====
BARRA N.      N.PEZZO      QUANTITA'      T.D.      T.S.      LUNGH. IN mm.
-----
1 -              1              2              45      70      2000.0
-----
2 -              1              2              45      70      2000.0
-----
3 -              1              2              45      70      2000.0
-----
4 -              1              2              45      70      2000.0
-----
5 -              1              1              45      70      2000.0
-----
```

SCARTO DEL TAGLIO = 40.00 %

=====

LUNGH. PROF. PR 33 ?
6500

LUNGHEZZA PROFILATO PR 33 IN mm. = 6500

PROFILATO PR 33
=====

PEZZO N.	LUNGHEZZA IN mm.	QUANTITA'	N.LISTA TAGLIO
1	2250.0	9	3
2	2050.0	12	4
3	1500.0	9	1

BARRA N.	N.PEZZO	QUANTITA'	T.D.	T.S.	LUNGH. IN mm.
1 -	1	2	48	60	2250.0
	3	1	30	60	1500.0
2 -	1	2	48	60	2250.0
	3	1	30	60	1500.0
3 -	1	2	48	60	2250.0
	3	1	30	60	1500.0
4 -	1	2	48	60	2250.0
	3	1	30	60	1500.0
5 -	1	1	48	60	2250.0
	2	2	48	60	2050.0
6 -	2	3	48	60	2050.0
7 -	2	3	48	60	2050.0
8 -	2	3	48	60	2050.0
9 -	2	1	48	60	2050.0
	3	2	30	60	1500.0
10 -	3	3	30	60	1500.0

SCARTO DEL TAGLIO = 10.23 %

=====

LUNGH. PROF. PR 35 ?
7500

LUNGHEZZA PROFILATO PR 35 IN mm. = 7500

PROFILATO PR 35
=====

PEZZO N.	LUNGHEZZA IN mm.	QUANTITA'	N.LISTA TAGLIO
1	2200.0	9	3
2	2000.0	12	4
3	1950.0	9	1
4	1800.0	25	2
5	1800.0	15	2

BARRA N.	N. PEZZO	QUANTITA'	T.D.	T.S.	LUNGH. IN mm.
1 -	1	3	45	90	2200.0
2 -	1	3	45	90	2200.0
3 -	1	3	45	90	2200.0
4 -	2	3	45	90	2000.0
5 -	2	3	45	90	2000.0
6 -	2	3	45	90	2000.0
7 -	2	3	45	90	2000.0
8 -	3	3	45	45	1950.0
9 -	3	3	45	45	1950.0
10 -	3	3	45	45	1950.0
11 -	4	4	80	35	1800.0
12 -	4	4	80	35	1800.0

13 -	4	4	80	35	1800.0
14 -	4	4	80	35	1800.0
15 -	4	4	80	35	1800.0
16 -	4	4	80	35	1800.0
17 -	4 5	1 3	80 60	35 50	1800.0 1800.0
18 -	5	4	60	50	1800.0
19 -	5	4	60	50	1800.0
20 -	5	4	60	50	1800.0

SCARTO DEL TAGLIO = 11.10 %

LUNGH. PROF. PR 34 ?
 9300 LUNGHEZZA PROFILATO PR 34 IN mm. = 9300

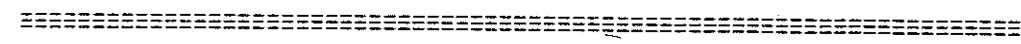
PROFILATO PR 34
 =====

PEZZO N.	LUNGHEZZA IN mm.	QUANTITA'	N.LISTA TAGLIO
1	2050.0	12	4
2	2050.0	9	3
3	1800.0	15	2

BARRA N.	N. PEZZO	QUANTITA'	T.D.	T.S.	LUNGH. IN mm.
1 -	1	4	90	70	2050.0

2 -	1	4	90	70	2050.0
3 -	1	4	90	70	2050.0
4 -	2	4	90	70	2050.0
5 -	2	4	90	70	2050.0
6 -	2 3	1 4	90 45	70 80	2050.0 1800.0
7 -	3	5	45	80	1800.0
8 -	3	5	45	80	1800.0
9 -	3	1	45	80	1800.0

SCARTO DEL TAGLIO = 16.31 %



LUNGH. PROF. PR 36 ?
 6800
 LUNGHEZZA PROFILATO PR 36 IN mm. = 6800

PROFILATO PR 36
 =====

PEZZO N.	LUNGHEZZA IN mm.	QUANTITA'	N.LISTA TAGLIO
1	2200.0	15	3
2	2000.0	20	4
3	1700.0	9	3
4	1500.0	12	4

BARRA N.	N.PEZZO	QUANTITA'	T.D.	T.S.	LUNGH. IN mm.
1 -	1	3	50	70	2200.0

2 - 1 3 50 70 2200.0

3 - 1 3 50 70 2200.0

4 - 1 3 50 70 2200.0

5 - 1 3 50 70 2200.0

6 - 2 3 50 70 2000.0

7 - 2 3 50 70 2000.0

8 - 2 3 50 70 2000.0

9 - 2 3 50 70 2000.0

10 - 2 3 50 70 2000.0

11 - 2 3 50 70 2000.0

12 - 2 2 50 70 2000.0
3 1 45 80 1700.0

13 - 3 3 45 80 1700.0
4 1 45 80 1500.0

14 - 3 3 45 80 1700.0
4 1 45 80 1500.0

15 - 3 2 45 80 1700.0
4 2 45 80 1500.0

16 - 4 4 45 80 1500.0

17 - 4 4 45 80 1500.0

SCARTO DEL TAGLIO = 8.84 %

=====

VETRI

=====

N.LIS.T.	COD.TIP.	COD.VETRO	Q.TA'	DIM.BASE	DIM.ALTEZZA
1	5.009	UT 46	9	2200.0	1800.0
1	5.009	UT 36	9	1900.0	1500.0
1	5.009	UT 35	12	2200.0	1800.0
2	5.003	UT 35	20	2300.0	300.0
2	5.003	UT 44	15	1800.0	1750.0
2	5.003	UT 25	20	2100.0	1750.0
3	3.008	UT 45	24	1900.0	2400.0
3	3.008	UT 33	6	2250.0	900.0
3	3.008	UT 23	9	2200.0	1900.0
4	3.008	UT 45	32	1700.0	2400.0
4	3.008	UT 33	8	2050.0	1100.0
4	3.008	UT 23	12	2000.0	1900.0

ACCESSORI

=====

N.L.TAGLIO	COD.TIP.	COD.ACCES.	Q.TA'
1	5.009	AXC 3	6000.0
1	5.009	AXC 4	4500.0
1	5.009	AXC 44	12.0
1	5.009	AXC 3	18.0
1	5.009	AXC 23	3.0
1	5.009	AXC 34	12.0
2	5.003	AXC 2	9000.0
2	5.003	AXC 22	9000.0
3	3.008	AXC 3	7500.0
3	3.008	AXC 4	6000.0
3	3.008	AXC 4	5700.0
3	3.008	AXC 4	3000.0
3	3.008	AXC 6	12.0
3	3.008	AXC 9	15.0
4	3.008	AXC 3	9200.0
4	3.008	AXC 4	7200.0
4	3.008	AXC 4	6800.0
4	3.008	AXC 4	4000.0
4	3.008	AXC 6	16.0
4	3.008	AXC 9	20.0

6. PROGRAMMI DI SERVIZIO

Controllo tipologie memorizzate

Questo programma consente di controllare una o tutte le tipologie memorizzate su un floppy - disk tipologie, tramite la stampa di un tabulato contenente tutti i dati della tipologia o di tutte le tipologie memorizzate.

Controllo descrizioni tipologie memorizzate

Questo programma consente di controllare le descrizioni di tutte le tipologie memorizzate su un floppy-disk tipologie.

Controllo liste di taglio effettuate

Questo programma consente di controllare le liste di taglio effettuate, tramite un tabulato che contiene tutti i dati che vengono memorizzati durante la lista di taglio stessa, e cioè:

- per i profili:

- . numero lista di taglio
- . codice tipologia
- . codice profilo
- . quantità
- . dimensione di taglio

- per i vetri:

- . numero lista di taglio
- . codice tipologia
- . codice vetro
- . quantità
- . dimensione base
- . dimensione altezza

- per gli accessori:

- . numero lista di taglio
- . codice tipologia
- . codice accessori
- . quantità.

Il programma naturalmente non tiene conto delle eventuali liste di taglio azzerate.

Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
1.	Attivare il sistema P 6060				2.
2.	Inserire nel trascinatore n. 1 il floppy-disk tipologie desiderato				3.
3.	Inserire nel trascinatore n. 2 il floppy-disk codice 0001				3.1
3.1	Chiudere gli sportelli dei trascinatori			◁ READY	4.
4.	Impostare sulla tastiera del P 6060 il comando: RUN*TABL e premere END OF LINE		END OF LINE		5.
4.1	Nel caso in cui si sia inserito un disco errato, sul display compare il messaggio:			◁ ERROR 187	4.2
4.2	Premere - CLEAR -		CLEAR		4.3
4.3	Attivare il tasto - PRINT ALL -		PRINT ALL		4.4
4.4	Controllare quale dei due dischi è quello errato e sostituirlo con quello esatto.				4.5
4.5	Selezionare una delle seguenti funzioni: - F - se il disco errato era quello nel trascinatore n. 2 - F2 - se il disco errato era quello nel trascinatore n. 1		F1 F2	◁ INSERT DISK NEW SYSDISK ON DRIVE** ◁ INSERT DISK NEW USDISK ON DRIVE*	4.6 4.6
4.6	Premere - CONTINUE -		CONTINUE	◁ READY	4.7
4.7	Riprendere dal punto 4.				4.

Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
5.				<p>☐ Sul display appare:</p> <p>TAB. SING. = 1</p> <p>TAB. CONT. = 2</p>	6.
6.	Selezionare 1 per avere il tabulato di una tipologia ed andare al punto 7. Selezionare 2 per avere il tabulato di tutte le tipologie memorizzate sul floppy ed andare al punto 11.				7. 11.
7.				<p>☐ Sul display appare:</p> <p>CODICE TIPOLOGIA</p> <p>FINE = Ø</p>	8.
8.	Impostare il codice della tipologia della quale si vuole ottenere il tabulato e premere END OF LINE. Andare al punto 9. Per fine lavoro impostare Ø (zero), e premere END OF LINE. Andare al punto 12.		<p>END OF LINE</p> <p>END OF LINE</p>		9. 12.
9.				☐ Il programma stampa il tabulato della tipologia di cui al punto 8.	10.
10.	Ritornare al punto 7.				7.
11.				Il programma stampa il tabulato di tutte le tipologie contenute sul floppy disk.	12.
12.	Fine lavoro - Disinserire i floppy-disk e disattivare il sistema.				

ESEMPIO PROGRAMMA CONTROLLO TIPOLOGIE MEMORIZZATE

```

RUN TABL
TAB. SING.=1-TAB. CONT=2?
1
CODICE TIPOLOGIA - FINE =0?
3.8
PROCEDURA CAMBIO DISCO
DCH U
INSERT DISK                >NEW USDIS ON DRIVE *
RUNTABL
TAB. SING.=1-TAB. CONT=2?
1
CODICE TIPOLOGIA - FINE =0?
3.1
DISCO N. 3
DATA CREAZIONE  6/06/77
CONTENUTO  FINESTRE SEMPLICE ANTA
    
```

```

TIPOLOGIA INESISTENTE
CODICE TIPOLOGIA - FINE =0?
3.8
DISCO N. 3
DATA CREAZIONE  6/06/77
CONTENUTO  FINESTRE SEMPLICE ANTA
    
```

COD.TIP. = 8 FINESTRA XT-56
 =====

```

N.PROFILI DIVERSI FRA LORD        = 5
N.VETRI DIVERSI FRA LORD         = 3
N.ACCESSORI CON FORMULA           = 4
N.ACCESSORI SENZA FORMULA         = 2
N.VARIABILI DA IMPOSTARE         = 3
    
```

N.	COD.PROF.	T.D.	T.S.	N.PEZZI	PESO	SUP.	FORM.
1	PR 35	45	90	3	.5	.6	A-300
2	PR 34	90	70	3	.8	.6	B-350
3	PR 36	50	70	5	.6	.8	A-300
4	PR 36	45	80	3	.8	.4	C-300
5	PR 33	48	60	3	.8	.6	A-250

COD.VETRO	N.VETRI	FORM. 1	FORM. 2
1 UT 45	8	A-600	B
2 UT 33	2	A-250	B-C+580
3 UT 23	3	A-300	B-500

COD.ACCESS.	FORM.
1 AXC 3	A
2 AXC 4	C
3 AXC 4	A-600
4 AXC 4	A-C+500

COD.ACCESS. Q.TA'

1 AXC 6 4
2 AXC 9 5

MINUTI POSA IN OPERA = 250
TEMPO PREPARAZIONE ATTREZZI = 600
TEMPO ESECUZIONE IN MINUTI = 800

=====

ALTRA TIPOLOGIA 1=SI-2=NO?

1

CODICE TIPOLOGIA - FINE =0?

5.9

PROCEDURA CAMBIO DISCO

DCH U

INSERT DISK >NEW USDIS ON DRIVE *

RUN TABL

TAB. SING.=1-TAB. CONT=2?

2

DISCO N. 5

DATA CREAZIONE 5/06/77

CONTENUTO PORTONI DOPPIA ANTA

COD.TIP. = 1 PORTONE SEMPLICE ANTA 45-6
=====

N.PROFILI DIVERSI FRA LORO = 4
N.VETRI DIVERSI FRA LORO = 3
N.ACCESSORI CON FORMULA = 4
N.ACCESSORI SENZA FORMULA = 3
N.VARIABILI DA IMPOSTARE = 3

N. COD.PROF. T.D. T.S. N.PEZZI PESO SUP. FORM.

1 PR 44 45 90 3 .5 .9 A-500
2 PR 55 60 80 3 .8 .5 B-800
3 PR 44 50 70 3 .8 .5 A-250
4 PR 35 60 55 2 .8 .6 AB-200

COD.VETRO N.VETRI FORM. 1 FORM. 2

1 UT 44 3 A-200 B
2 UT 35 3 A B-200
3 UT 45 4 A-B300 B-200

COD.ACCESS. FORM.

1 AXC 22 A
2 AXC 4 B
3 AXC 45 A-500
4 AXC 23 A-500

COD.ACCESS. Q.TA'

1 ASX 34 3
2 ASX 5
3 AVB 3 3

MINUTI POSA IN OPERA = 250
 TEMPO PREPARAZIONE ATTREZZI = 400
 TEMPO ESECUZIONE IN MINUTI = 600

=====

COD.TIP. = 3 PORTONE X9-78
 =====

N.PROFILI DIVERSI FRA LORO = 3
 N.VETRI DIVERSI FRA LORO = 3
 N.ACCESSORI CON FORMULA = 2
 N.ACCESSORI SENZA FORMULA = 0
 N.VARIABILI DA IMPOSTARE = 3

N. COD.PROF.	T.D.	T.S.	N.PEZZI	PESO	SUP.	FORM.
1 PR 34	45	80	3	.8	.6	A-500
2 PR 35	60	50	3	.450	.8	B-300
3 PR 35	80	35	5	.8	.4	C

COD.VETRO	N.VETRI	FORM. 1	FORM. 2
1 UT 35	4	A	B-C
2 UT 44	3	A-500	B-350
3 UT 25	4	A-200	B-350

COD.ACCESS.	FORM.
1 AXC 2	C
2 ACX 22	A-500

MINUTI POSA IN OPERA = 200
 TEMPO PREPARAZIONE ATTREZZI = 300
 TEMPO ESECUZIONE IN MINUTI = 500

=====

COD.TIP. = 9 PORTONE X9-66
 =====

N.PROFILI DIVERSI FRA LORO = 3
 N.VETRI DIVERSI FRA LORO = 3
 N.ACCESSORI CON FORMULA = 2
 N.ACCESSORI SENZA FORMULA = 4
 N.VARIABILI DA IMPOSTARE = 3

N. COD.PROF.	T.D.	T.S.	N.PEZZI	PESO	SUP.	FORM.
1 PR 44	45	70	3	.6	.8	A-500
2 PR 33	30	60	3	.8	.9	B-300
3 PR 35	45	45	3	.8	.6	A-550

COD. VETRO	N. VETRI	FORM. 1	FORM. 2
1 UT 46	3	A-300	B
2 UT 36	3	A-600	B-300
3 0	4	A-300	B

COD. ACCESS.	FORM.
1 AXC 3	A-500
2 AXC 4	B-300

COD. ACCESS.	Q. TR'
1 AXC 44	4
2 AXC 3	6
3 AXC 23	3
4 AXC 34	4

MINUTI POSA IN OPERA = 250
 TEMPO PREPARAZIONE ATTREZZI = 600
 TEMPO ESECUZIONE IN MINUTI = 800

=====

DCH U
 INSERT DISK >NEW USDIS ON DRIVE *
 RUN TABL
 TAB. SING.=1-TAB. CONT=2?
 2
 DISCO N. 3
 DATA CREAZIONE 6/06/77
 CONTENUTO _FINESTRE SEMPLICE ANTA

COD.TIP. = 2 FINESTRA SEMPLICE ANTA 55
 =====

N.PROFILI DIVERSI FRA LORO = 3
 N.VETRI DIVERSI FRA LORO = 3
 N.ACCESSORI CON FORMULA = 2
 N.ACCESSORI SENZA FORMULA = 4
 N.VARIABILI DA IMPOSTARE = 3

N. COD.PROF.	T.D.	T.S.	N.PEZZI	PESO	SUP.	FORM.
1 PR 33	45	60	3	.8	.6	A-200
2 PR 45	50	80	3	.8	.65	A-BC-200
3 PR 33	50	65	3	.520	.600	B

COD. VETRO	N. VETRI	FORM. 1	FORM. 2
1 UT 33	6	A	B
2 UT 35	3	A-300	B-200
3 UT 24	3	A-250	B-C+800

COD. ACCESS.	FORM.
1 Ø	A-500
2 AXC 45	C

COD. ACCESS.	Q. TA'
1 AXC 23	5
2 SXC 34	6
3 AXZ 33	5
4 AXC 22	5

MINUTI POSA IN OPERA = 250
 TEMPO PREPARAZIONE ATTREZZI = 300
 TEMPO ESECUZIONE IN MINUTI = 500

=====
 COD.TIP. = 8 FINESTRA XT-56
 =====

N.PROFILI DIVERSI FRA LORO = 5
 N.VETRI DIVERSI FRA LORO = 3
 N.ACCESSORI CON FORMULA = 4
 N.ACCESSORI SENZA FORMULA = 2
 N.VARIABILI DA IMPOSTARE = 3

N. COD.PROF.	T.D.	T.S.	N.PEZZI	PESO	SUP.	FORM.
1 PR 35	45	90	3	.5	.6	A-300
2 PR 34	90	70	3	.8	.6	B-350
3 PR 36	50	70	5	.6	.8	A-300
4 PR 36	45	80	3	.8	.4	C-300
5 PR 33	48	60	3	.8	.6	A-250

COD. VETRO	N. VETRI	FORM. 1	FORM. 2
1 UT 45	8	A-600	B
2 UT 33	2	A-250	B-C+500
3 UT 23	3	A-300	B-500

COD. ACCESS.	FORM.
1 AXC 3	A
2 AXC 4	C
3 AXC 4	A-600
4 AXC 4	A-C+500

COD. ACCESS.

Q. TA'

1 AXC 6
2 AXC 9

4
5

MINUTI POSA IN OPERA = 250
TEMPO PREPARAZIONE ATTREZZI = 600
TEMPO ESECUZIONE IN MINUTI = 800

=====

Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
1.	Attivare il sistema P 6060				2.
2.	Inserire nel trascinatore n. 1 il floppy-disk tipologia desiderato				3.
3.	Inserire nel trascinatore n. 2 il floppy-disk codice 0001				3.1
3.1	Chiudere gli sportelli dei trascinatori			◻ READY	4.
4.	Impostare sulla tastiera del P 6060 il comando: RUN*TAB e premere END OF LINE		END OF LINE		5.
4.1	Nel caso in cui si sia inserito un disco errato, sul display compare il messaggio			◻ ERROR 187	4.2
4.2	Premere - CLEAR -		CLEAR		4.3
4.3	Attivare il tasto PRINT ALL		PRINT ALL		4.4
4.4	Controllare quale dei due dischi è quello errato e sostituirlo con quello esatto.				4.5
4.5	Selezionare una delle seguenti funzioni: - F1 - se il disco errato era quello nel trascinatore n. 2 - F2 - se il disco errato era quello nel trascinatore n. 1		F1 F2	◻ INSERT DISK NEW SYSDISK ON DRIVE** ◻ INSERT DISK NEW USDISK ON DRIVE*	4.6 4.6
4.6	Premere - CONTINUE -		CONTINUE	◻ READY	
4.7	Riprendere dal punto 4.				4.

Application	A	Ref.
PROGRAMMA CONTROLLO		
DESCRIZIONI TIPOLOGIE	Date	Page
		2-2

Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
5.				<input type="checkbox"/> Il programma stampa un tabulato contenente le descrizioni delle tipologie memorizzate sul disco.	6.
6.				<input type="checkbox"/> READY Fine lavoro	

ESEMPIO PROGRAMMA CONTROLLO DESCRIZIONI TIPOLOGIE

RUN TAB
DISCO N. 3
DATA CREAZIONE 6/06/77
CONTENUTO FINESTRE SEMPLICE ANTA

```
=====
Cod. tip.      Descrizione
=====
      2          FINESTRA SEMPLICE ANTA 55
      8          FINESTRA XT-55
```

RUN TAB
DISCO N. 5
DATA CREAZIONE 5/06/77
CONTENUTO PORTONI DOPPIA ANTA

```
=====
Cod. tip.      Descrizione
=====
      1          PORTONE SEMPLICE ANTA 45-6
      3          PORTONE X9-78
      9          PORTONE X9-66
```


Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
1.	Attivare il sistema P 6060				2.
2.	Inserire nel trascinatore n. 2 il floppy-disk codice 0002				2.1
2.1	Chiudere gli sportelli dei trascinatori			 READY	3.
3.	Impostare sulla tastiera del P 6060 il comando: RUN*MAG e premere END OF LINE				4.
3.1	Nel caso in cui si sia inserito un disco errato, sul display compare il messaggio			 ERROR 187	3.2
3.2	Premere - CLEAR				3.3
3.3	Attivare il tasto PRINT ALL				3.5
3.4	Sostituire il disco errato con quello esatto				
3.5	Premere F1				3.6
3.6				 INSERT DISK NEW SYSDISK ON DRIVE**	3.7
3.7	Premere - CONTINUE			 READY	3.8
3.8	Ritornare al punto 3.				
4.				 Il programma stampa un tabulato contenente tutti i dati memorizzati per ogni lista di taglio effettuata.	5.
5.	Fine lavoro Disinserire i floppy-disk e disattivare il sistema.				

ESEMPIO PROGRAMMA CONTROLLO LISTE DI TAGLIO

RUN MAG

PROFILI
=====

N.LIS.T.	COD.TIP.	COD.PROF.	Q.TA'	DIM.TAGLIO
1	5.009	PR 44	9	2000.0
1	5.009	PR 33	9	1500.0
1	5.009	PR 35	9	1950.0
2	5.003	PR 34	15	1800.0
2	5.003	PR 35	15	1800.0
2	5.003	PR 35	25	1800.0
3	3.008	PR 35	9	2200.0
3	3.008	PR 34	9	2050.0
3	3.008	PR 36	15	2200.0
3	3.008	PR 36	9	1700.0
3	3.008	PR 33	9	2250.0
4	3.008	PR 35	12	2000.0
4	3.008	PR 34	12	2050.0
4	3.008	PR 36	20	2000.0
4	3.008	PR 36	12	1500.0
4	3.008	PR 33	12	2050.0

VETRI
=====

N.LIS.T.	COD.TIP.	COD.VETRO	Q.TA'	DIM.BASE	DIM.ALTEZZA
1	5.009	VT 46	9	2200.0	1800.0
1	5.009	VT 35	9	1900.0	1500.0
1	5.009	VT 35	12	2200.0	1800.0
2	5.003	VT 35	20	2300.0	300.0
2	5.003	VT 44	15	1800.0	1750.0
2	5.003	VT 25	20	2100.0	1750.0
3	3.008	VT 45	24	1900.0	2400.0
3	3.008	VT 33	6	2250.0	900.0
3	3.008	VT 23	9	2200.0	1900.0
4	3.008	VT 45	32	1700.0	2400.0
4	3.008	VT 33	8	2050.0	1100.0
4	3.008	VT 23	12	2000.0	1900.0

ACCESSORI

=====

M.L. TAGLIO	COD. TIP.	COD. ACCES.	Q. TA'
1	5.009	AXC 3	6000.0
1	5.009	AXC 4	4500.0
1	5.009	AXC 44	12.0
1	5.009	AXC 3	18.0
1	5.009	AXC 23	9.0
1	5.009	AXC 34	12.0
2	5.003	AXC 2	9000.0
2	5.003	ACX 22	9000.0
3	3.008	AXC 3	7500.0
3	3.008	AXC 4	6000.0
3	3.008	AXC 4	5700.0
3	3.008	AXC 4	3000.0
3	3.008	AXC 6	12.0
3	3.008	AXC 9	15.0
4	3.008	AXC 3	9200.0
4	3.008	AXC 4	7200.0
4	3.008	AXC 4	6800.0
4	3.008	AXC 4	4000.0
4	3.008	AXC 6	16.0
4	3.008	AXC 9	20.0

7. PROGRAMMA INIZIALIZZAZIONE DISCHI

Descrizione

Questo programma permette di predisporre in maniera opportuna i floppy-disk tipologie e di crearvi lo spazio per memorizzare le tipologie.

Permette anche all'utente di assegnare al disco una etichetta formata da:

- data creazione del disco
- codice identificatore del disco (da 1 a n)
- descrizione del contenuto del disco.

Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
1.	Attivare il sistema P 6060				2.
2.	Inserire nel trascinatore n. 1 un floppy-disk nuovo				3.
3.	Inserire nel trascinatore n. 2 il floppy-disk codice 0001				4.
4.	Chiudere gli sportelli dei due tra _{scinatori}			◻ READY	5.
5.	Impostare sulla tastiera del P 6060 il comando: RUN*CRE e premere END OF LINE		END OF LINE		6.
5.1	Nel caso in cui si sia inserito nel trascinatore n. 2 un disco errato sul display compare il messaggio			◻ ERROR 187	5.2
5.2	Premere CLEAR		CLEAR		5.3
5.3	Inserire nel trascinatore n. 2 il floppy-disk codice 0001 e chiudere lo sportello				5.4
5.4	Attivare il tasto - PRINT ALL		PRINT ALL		5.5
5.5	Premere F1		F1	◻ INSERT DISK NEW SYSDISK ON DRIVE **	5.6
5.6	Premere - CONTINUE		CONTINUE	◻ READY	5.7
5.7	Riprendere dal punto 5				5.
6.				◻ Il programma stampa la procedura da seguire per <u>inizializ</u> zare i floppy-disk tipologie	7.
7.	Al termine del lavoro disinserire i floppy-disk dai trascinatori e disattivare il sistema.				

RUN CRE
PROCEDURA INIZIALIZZAZIONE DISCHI TIPOLOGIA

Al comparire della scritta - READY - sul display
eseguire le seguenti operazioni:

- 1) - Inserire il tasto - PRINT ALL -
- 2) - Premere F7
- 3) - Il programma stampa - EXE LBC,U: - ed al termine - READY -
- 4) - Premere F8
- 5) - Il programma stampa - CRE U,TIPO,R,219988: -
- 6) - Al termine quando la luce verde - RUNNING - e' fissa
Premere F6
- 7) - Il programma stampa - RUN INIZ -
- 8) - Impostare i dati richiesti dal programma tramite display
premendo END OF LINE dopo ogni impostazione
- 9) - Al termine il programma esegue 10 interlinee e stampa:

- FINE LAVORO 1=SI - 2=NO -
- 10) - Nel caso in cui si voglia inizializzare un altro disco
impostare 2 e andare al punto 12; in caso contrario
impostare 1 e andare al punto 11.
- 11) - Al comparire della scritta - READY - sul display,disinserire
i dischi e disattivare il sistema
- 12) - Al comparire della scritta - READY - sul display
Premere F2
- 13) - Il programma stampa:

- INSERT DISK >NEW USDISK ON DRIVE * -
- 14) - Inserire nel trascinatore 1 il nuovo disco da inizializzare
- 15) - Premere - CONTINUE -
- 16) - Riprendere dal punto 2.

```
EXE LBC,U  
READY  
CRE U,TIPO,R,219988  
RUN INIZ  
CODICE DISCO da 1 a N?  
3  
DATA -GG/MM/AA-?  
6/86/77  
DESCR. CONTENUTO MAX. 58 CRT.?  
FINESTRE SEMPLICE ANTA
```

FINE LAVORO 1=SI - 2=NO?

2

DCH U

INSERT DISK

>NEW USDIS ON DRIVE *

EKE LBC,U

READY

CRE U,TIPO,R,219980

RUN INIZ

CODICE DISCO da 1 a N?

5

DATA -GG/MM/AA-?

5/06/77

DESCR. CONTENUTO MAX. 50 CRT.?

PORTONI DOPPIA ANTA

FINE LAVORO 1=SI - 2=NO?

1

8. STAMPA TABULATO GUIDA MEMORIZ. TIPOLOGIE

Descrizione

Questo programma stampa un tabulato guida contenente i dati che saranno richiesti per la memorizzazione delle tipologie.

Riportiamo di seguito un esempio di questo tabulato.

Step number	Operation	Format	Command	Function/Message	Go to step
1.	Attivare il sistema P 6060				2.
2.	Inserire nel trascinatore n. 1 il floppy-disk codice 0001				3.
3.	Chiudere lo sportellino del trascinatore			 READY	4.
4.	Impostare sulla tastiera del P 6060 il comando: RUN*FORM e premere END OF LINE.				5.
4.1	Nel caso in cui si sia inserito un floppy-disk errato sul display compare il messaggio:			 ERROR 187	4.2
4.2	Premere - CLEAR				4.3
4.3	Inserire nel trascinatore n. 1 il floppy-disk codice 0001 e chiudere lo sportello				4.4
4.4	Attivare il tasto PRINT ALL				4.5
4.5	Premere F1			 INSERT DISK NEW SYSDISK ON DRIVE*	4.6
4.6	Premere - CONTINUE			 READY	4.7
4.7	Riprendere dal punto 4.				4.
5.				 Il programma stampa il tabulato guida memorizzazione tipologie	

RUN FORM

Codice tipologia _____

Descrizione tipologia _____

- N. Profili diversi fra loro _____
- N. Vetri diversi fra loro _____
- N. Accessori con formula _____
- N. Accessori senza formula _____
- N. Variabili da impostare _____

	Cod.prof.	T.d.	T.s.	N.pezzi	Peso	Sup.	Form.
10	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
20	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
30	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
40	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
50	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
60	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
70	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
80	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
90	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
100	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
110	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
120	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
130	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
140	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
150	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
160	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
170	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
180	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
190	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____
200	_____	_____	_____	_____	_____	_____	_____

	Cod.vetro	N.vetri	Form. 1	Form. 2
10	_____	_____	_____	_____
20	_____	_____	_____	_____
30	_____	_____	_____	_____
40	_____	_____	_____	_____
50	_____	_____	_____	_____
60	_____	_____	_____	_____
70	_____	_____	_____	_____

80 -----
90 -----
100 -----

Cod. acces. Form.

10 -----
20 -----
30 -----
40 -----
50 -----

Cod. acces. Q. ta'

10 -----
20 -----
30 -----
40 -----
50 -----
60 -----
70 -----
80 -----
90 -----
100 -----
110 -----
120 -----
130 -----
140 -----
150 -----
160 -----
170 -----
180 -----
190 -----
200 -----

minuti posa in opera -----
Tempo preparazione attrezzi in minuti -----
Tempo esecuzione in minuti -----

9. PROCEDURE

A) Procedura correzione tipologie

Dopo l'impostazione del codice tipologia da correggere, selezionare uno dei seguenti codici:

- codice 1 - per correggere un profilo
- codice 2 - per correggere un vetro
- codice 3 - per correggere un accessorio con formula
- codice 4 - per correggere un accessorio senza formula
- codice 5 - per cancellare la tipologia.

B) Procedura cambio disco

- al comparire della scritta - READY - sul display, attivare il tasto PRINT ALL
- premere il tasto F2
- appare sulla stampante il messaggio:

 . INSERT DISK NEW USDISK ON DRIVE*
- disinserire il floppy-disk errato dal trasportatore n° 1 ed inserire il floppy-disk desiderato
- premere il tasto - CONTINUE -
- impostare sulla tastiera del P 6060 il comando
 - RUN -
- premere - END OF LINE -
- il programma viene nuovamente inizializzato.

C) Procedura azzeramento

- impostare sulla tastiera del P 6060 il comando:

RUN*AZZ

- premere END OF LINE

- tutti i dati memorizzati durante l'esecuzione del programma delle liste di taglio, vengono cancellati.

Printed in Italy