

Creare una Produzione in NOX

Guida pratica passo passo, dall'anagrafica al prodotto finito

NOX — Modulo Produzione

Esempio guida: produrre i quadri elettrici **QE-400** · Ogni funzione: prima **cos'è**, poi **come si fa** · Con schermate reali

PRIMA DI TUTTO

Il quadro d'insieme

In NOX la produzione è una **catena**: si parte dai dati di base (cosa produci e con quali macchine), si **pianifica** (quanto, quando e con quali materiali) e infine si **produce** registrando l'avanzamento. Tre trasversali — tracciabilità, qualità e manutenzione — ti tengono tutto sotto controllo.



Trasversali sempre attive: **Tracciabilità lotti** · **Qualità** · **Manutenzione impianti** · **Conto lavoro**

Come leggere questa guida. Tutto si trova nel menu a sinistra, gruppo **PRODUZIONE**. Per ogni passo trovi un riquadro giallo **Cos'è** (il concetto in una riga), un elenco **Come si fa** (i clic da fare) e, dove utile, la **schermata reale**. Seguiremo un esempio unico: la produzione dei **quadri elettrici QE-400**.

Le tre fasi in breve

Fase	A cosa serve	Dove
1. Preparare	Definire macchine, articoli e la "ricetta" del prodotto (si fa una volta sola)	Centri di lavoro · Distinte base
2. Pianificare	Decidere quanto produrre, con quali materiali e in che ordine sulle macchine	Forecast · MPS · MRP · CRP · Gantt
3. Produrre	Avviare gli ordini e registrare l'avanzamento in reparto	Ordini produzione · Terminale · OEE

Preparare le anagrafiche

1 Centri di lavoro (le tue macchine/reparti)

Cos'è: un centro di lavoro è una macchina o una postazione dove si esegue una fase (es. Taglio, Cablaggio, Collaudo). Ha una capacità (ore/giorno) e un'efficienza.

Come si fa:

1. Vai su **Produzione > Centri di lavoro** e premi **Nuovo**.
2. Inserisci **codice** (es. CL-TAGLIO), **descrizione**, **capacità giornaliera** (ore/giorno) ed **efficienza %**.
3. Ripeti per ogni macchina/reparto (nell'esempio: CL-TAGLIO, CL-CABLAG, CL-COLLAUDO).

The screenshot shows the 'Dev Systems' application interface. At the top, there's a navigation bar with 'Dev Systems' logo and various icons. Below it, the main header reads 'Centri di lavoro' with a subtitle 'Macchine, reparti e risorse di produzione'. On the right, there are buttons for 'Cestino & Audit' and '+ Nuovo centro'. Below the header, there's a search section with 'CERCA' and 'TIPO' dropdowns, and a 'Cerca' button. The main area contains a table with the following columns: CODICE, DESCRIZIONE, TIPO, CAP. GIORNALIERA, €/H MACCHINA, €/H MANODOPERA, €/H TOTALE, EFFICIENZA, and STATO. The table lists three work centers: CL-CABLAG (Banco cablaggio quadri, MANODOPERA, 8 h, € 0.00, € 32.00, € 32.00, 95%, Attivo), CL-COLLAUDO (Banco collaudo elettrico, ATTREZZATURA, 10 h, € 18.00, € 40.00, € 58.00, 98%, Attivo), and CL-TAGLIO (Taglio e foratura lamiera, MACCHINA, 16 h, € 45.00, € 28.00, € 73.00, 90%, Attivo).

CODICE	DESCRIZIONE	TIPO	CAP. GIORNALIERA	€/H MACCHINA	€/H MANODOPERA	€/H TOTALE	EFFICIENZA	STATO
CL-CABLAG	Banco cablaggio quadri	MANODOPERA	8 h	€ 0.00	€ 32.00	€ 32.00	95%	Attivo
CL-COLLAUDO	Banco collaudo elettrico	ATTREZZATURA	10 h	€ 18.00	€ 40.00	€ 58.00	98%	Attivo
CL-TAGLIO	Taglio e foratura lamiera	MACCHINA	16 h	€ 45.00	€ 28.00	€ 73.00	90%	Attivo

Elenco dei centri di lavoro con capacità ed efficienza

La capacità e l'efficienza inserite qui verranno usate automaticamente dalla schedulazione (CRP e Gantt).

2 Articoli a catalogo (materie prime e prodotto finito)

Cos'è: ogni componente e il prodotto finito è una voce di catalogo. Alle materie prime conviene dare **scorta minima** e **tempo di approvvigionamento** (lead time del fornitore).

Come si fa:

1. Vai su **Catalogo** e crea le materie prime (es. armadio, morsetti, cavo) e il prodotto finito **QE-400**.
2. Su ogni materia, nella sezione **Logistica/Riordino**, imposta **tempo di approvvigionamento** (giorni) e **scorta minima**.

Il tempo di approvvigionamento serve al Gantt per non far partire un ordine finché i materiali non sono arrivati.

3 Distinta base + ciclo di lavorazione (la "ricetta")

Cos'è: la distinta base elenca **cosa serve** per fare un pezzo (i componenti); il ciclo elenca **come si fa** (le fasi sui centri di lavoro).

Come si fa:

1. Vai su **Produzione > Distinte base** → **Nuova distinta**. Scegli il prodotto finito (QE-400) e aggiungi le **righe componente** con quantità.
2. Nella scheda **Ciclo di lavorazione** aggiungi le fasi in sequenza (Taglio → Cablaggio → Collaudo), assegnando a ognuna il **centro di lavoro** e i **tempi** (setup + unitario).
3. Porta la distinta in stato **ATTIVA**: solo così può generare ordini.

Dev Systems

M

CLOUD

v 1.5.0

Ctrl+K

Dev Systems

Max

Distinte base

Gestione produzione e ricette multi-livello

Cestino & Audit

+ Nuova distinta

CERCA

STATO

VISIBILITÀ

Cerca

Reset

Codice o descrizione...

Tutti

Attive

CODICE	DESCRIZIONE	PRODOTTO FINITO	RESA	STATO	VERS.	RIGHE	MODIFICATA	AZIONI
CFG-TEST-QE-CFG-034582	Quadro configurabile (configurato)	CAB-2000 — Cabina di automazione CAB-2000	1 PZ	BOZZA	v1	2	12/07/26 13:50	
CFG-TEST-QE-CFG-871981	Quadro configurabile (configurato)	CAB-2000 — Cabina di automazione CAB-2000	1 PZ	BOZZA	v1	2	12/07/26 13:47	
CFG-TEST-QE-CFG-013312	Quadro configurabile (configurato)	CAB-2000 — Cabina di automazione CAB-2000	1 PZ	BOZZA	v1	2	12/07/26 13:33	
DB-QE400	Distinta base — Quadro Elettrico di Comando QE-400	QE-400 — Quadro Elettrico di Comando QE-400	1 PZ	ATTIVA	v10	10	12/07/26 08:15	
DB-CAB2000	Distinta base — Cabina di automazione CAB-2000	CAB-2000 — Cabina di automazione CAB-2000	1 PZ	ATTIVA	v1	4	11/07/26 16:46	

Elenco distinte base: stato, versione, numero righe, prodotto finito

Extra utili: **distinte fantasma** per i semilavorati "di passaggio", **ECO** (con firma) per modifiche controllate, **Configuratore** per i prodotti a varianti/opzioni.

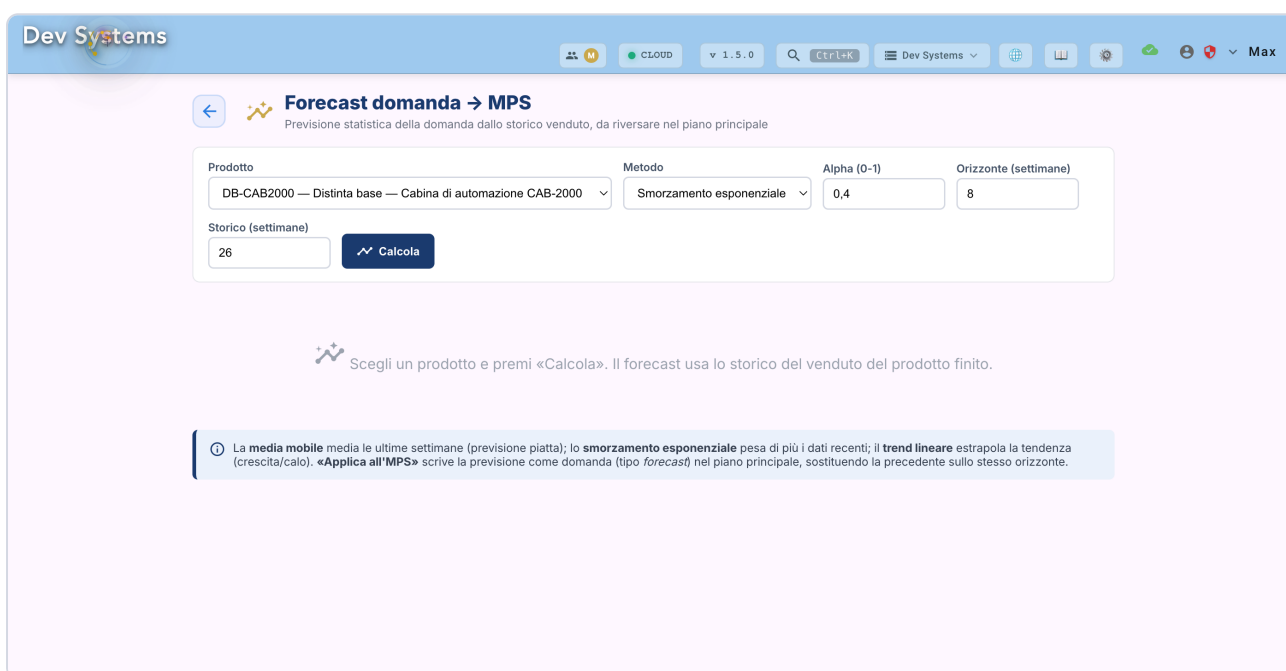
Pianificare la produzione

4 Forecast — prevedere la domanda

Cos'è: stima quanti pezzi venderai nelle prossime settimane, partendo dallo storico del venduto. È il punto di partenza del piano.

Come si fa:

1. Vai su **Produzione > Forecast domanda**, scegli il prodotto (QE-400) e un **metodo** (media mobile, smorzamento o trend).
2. Premi **Calcola**: vedi storico e previsione a confronto. Se ti convince, premi **Applica all'MPS**.



Dev Systems

Forecast domanda → MPS

Previsione statistica della domanda dallo storico venduto, da riversare nel piano principale

Prodotto: DB-CAB2000 — Distinta base — Cabina di automazione CAB-2000

Metodo: Smorzamento esponenziale

Alpha (0-1): 0,4

Orizzonte (settimane): 8

Storico (settimane): 26

Calcola

Scegli un prodotto e premi «Calcola». Il forecast usa lo storico del venduto del prodotto finito.

La media mobile media le ultime settimane (previsione piatta); lo smorzamento esponenziale pesa di più i dati recenti; il trend lineare estrapola la tendenza (crescita/calò). «Applica all'MPS» scrive la previsione come domanda (tipo forecast) nel piano principale, sostituendo la precedente sullo stesso orizzonte.

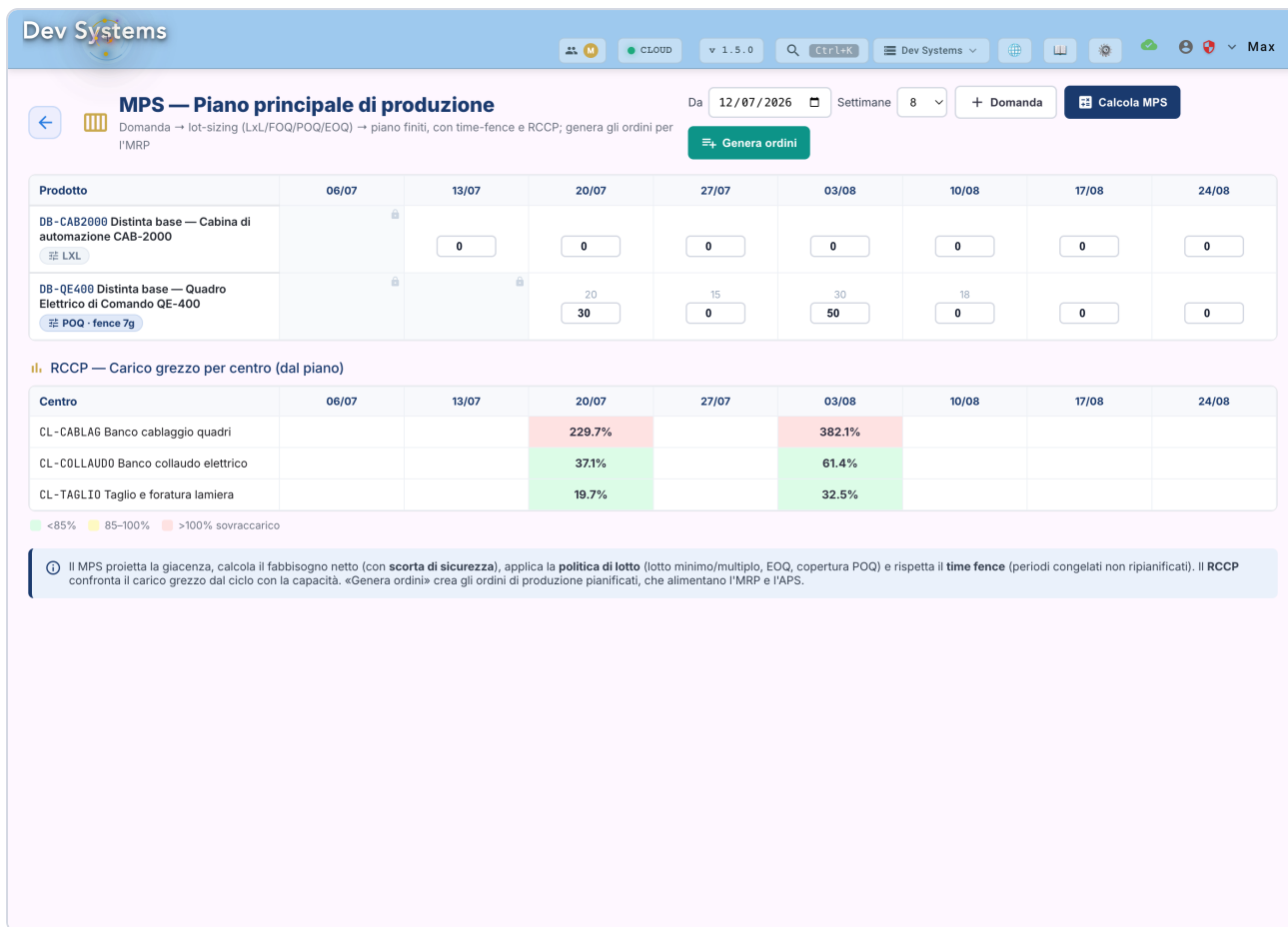
Forecast: scelta del metodo, orizzonte e applicazione al piano

5 MPS — il piano principale

Cos'è: decide **quanti prodotti finiti** fabbricare, settimana per settimana, tenendo conto di scorte e lotti minimi.

Come si fa:

1. Vai su **Produzione > MPS — Piano principale**. Con l'icona **ingranaggio** imposta i parametri del prodotto: politica di lotto, scorta di sicurezza, **time-fence**.
2. Aggiungi/verifica la **domanda** (arriva dal forecast o la inserisci con **Domanda**).
3. Premi **Calcola MPS**: NOX riempie le quantità pianificate; sotto vedi il **RCCP** (carico grezzo per centro, verde/giallo/rosso).
4. Premi **Genera ordini** per trasformare il piano in **ordini di produzione**.



Griglia MPS prodotti x settimane, con time-fence e RCCP sotto

6 MRP — cosa comprare e cosa produrre

Cos'è: esplode le distinte degli ordini e calcola il **fabbisogno netto**: cosa manca a magazzino e va comprato o prodotto.

Come si fa:

1. Vai su **Produzione > MRP — Fabbisogno** e premi **Genera fabbisogno**.
2. Ottieni le **proposte d'acquisto** (per le materie mancanti) e gli ordini di produzione a cascata per i semilavorati.

7 CRP — i centri reggono il carico?

Cos'è: confronta il carico di lavoro degli ordini aperti con la capacità di ogni centro, evidenziando i sovraccarichi.

Come si fa:

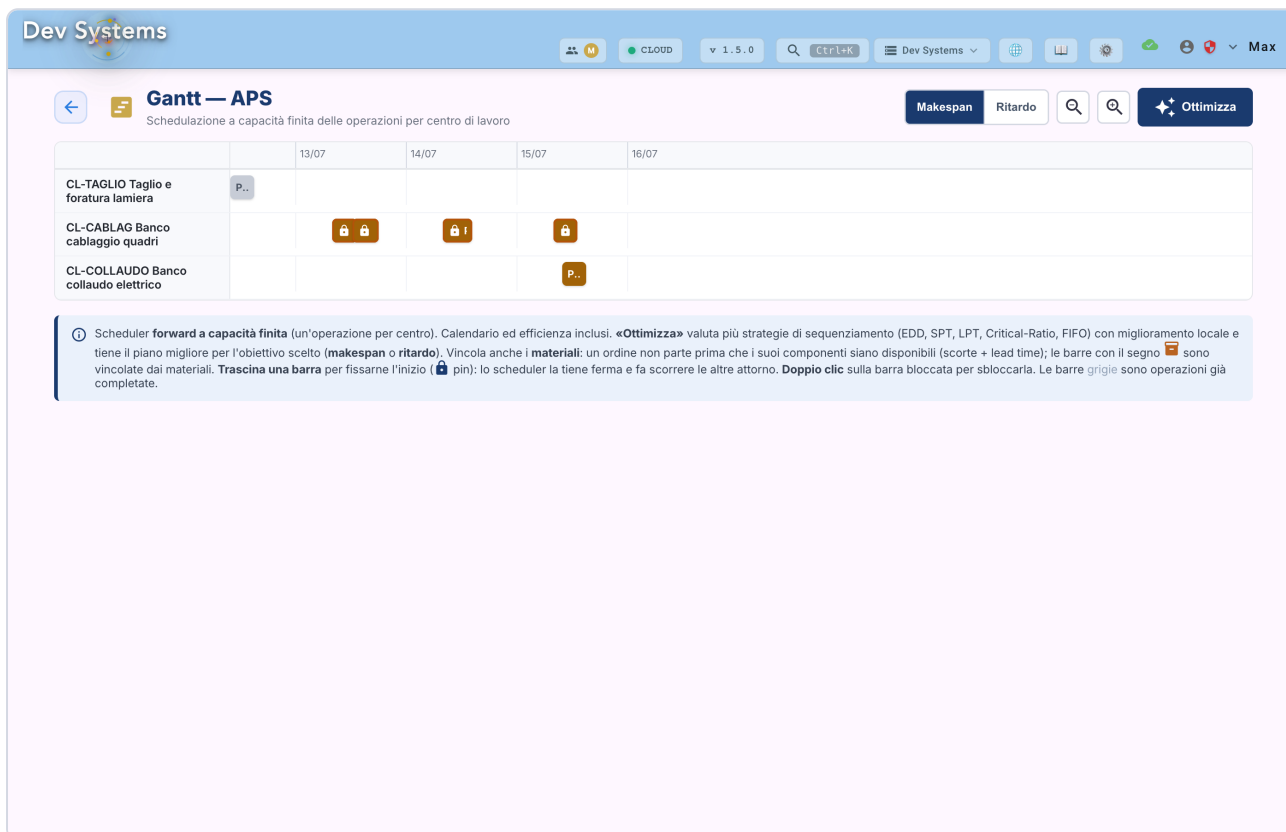
1. Vai su **Produzione > Carico centri (CRP)**, scegli l'orizzonte (es. 30 giorni).
2. Le barre **rosse** segnalano i centri sovraccarichi: valuta turni extra, spostamenti o terzisti.

8 APS / Gantt — quando fare cosa

Cos'è: colloca ogni operazione nel tempo, a capacità finita (una macchina fa una cosa per volta), rispettando materiali e consegne.

Come si fa:

1. Vai su **Produzione > Gantt (APS)**. In alto scegli l'obiettivo (**Makespan** = finire prima, oppure **Ritardo** = rispettare le consegne) e premi **Ottimizza**.
2. NOX disegna il diagramma: le barre con l'icona **materiali** (bordo ambra) sono in attesa di componenti e partono dalla data di arrivo.
3. Per fissare a mano un'operazione, **trascina la barra** (compare un lucchetto); doppio clic per sbloccarla.



Gantt a capacità finita: operazioni per centro, con pin (lucchetto)

9 Scenari what-if — "e se...?" (facoltativo)

Cos'è: crea piani alternativi (es. "e se aggiungo un turno sul collo di bottiglia?") e li confronta, senza toccare il piano reale.

Come si fa:

1. Vai su **Produzione > Scenari what-if** → **Nuovo scenario**: dai un nome, scegli obiettivo ed eventuale turno extra su un centro.
2. Confronta i KPI in tabella e premi **Promuovi** sullo scenario migliore per applicarlo al Gantt reale.

Dev Systems

CLOUD

v 1.5.0

Ctrl+K

Dev Systems

Max

Scenari what-if — APS

Simula piani alternativi senza toccare il piano reale, confrontali e promuovi il migliore

+ Nuovo scenario

Scenario	Obiettivo	Ipotesi what-if	Fine piano	Ordini in ritardo	Vincolati materiali	Strategia	
Rispetta consegne	Ritardo minimo	—	15/07/26 14:33	0	2	EDD (data consegna)	
Turno extra cablaggio	Makespan minimo	CL-CABLAG ×2	15/07/26 12:43	0	2	EDD (data consegna)	
Piano base	Makespan minimo	—	15/07/26 14:33	0	2	EDD (data consegna)	

Ogni scenario è un piano calcolato con ipotesi diverse (obiettivo, capacità per centro) e i suoi KPI, **senza scrivere sulle fasi reali**. Confronta le righe e premi **Promuovi** per applicare il piano scelto al Gantt reale. Il piano promosso è evidenziato; promuoverne un altro lo sostituisce.

Scenari a confronto: fine piano, ritardi, materiali — con «Promuovi»

Scenari a confronto: fine piano, ritardi, materiali — con «Promuovi»

Produrre e registrare l'avanzamento

10 Avviare l'ordine di produzione

Cos'è: avviare un ordine significa "aprire il cantiere": NOX scarica le materie prime da magazzino e sblocca le fasi in reparto.

Come si fa:

1. Vai su **Produzione > Ordini produzione**, apri l'ordine (PRD-...) e premi **Avvia**.
2. NOX registra lo **scarico** delle materie (dai lotti) e mette l'ordine **IN CORSO**.

Dev Systems

CLLOUD v 1.5.0 Ctrl+K Dev Systems

Ordini di produzione
Planifica, avvia e completa lotti di produzione

Cestino & Audit + Nuovo ordine

CERCA NUMERO es. PRD-00001 STATO Tutti Cerca

NUMERO	DISTINTA	PRODOTTI FINITO	Q. PREVISTA	Q. PRODOTTA	STATO	INIZIO	FINE	COSTO TOT.	AZIONI
PRD-00012	DB-QE400 v10	QE-400 Quadro Elettrico di Comando QE-400	4	—	IN_CORSO	—	—	—	👁
PRD-00011	DB-QE400 v7	QE-400 Quadro Elettrico di Comando QE-400	12	12	COMPLETATO	04/07/26	08/07/26	€ 2,160.00	👁
PRD-00010	DB-CAB2000 v1	CAB-2000 Cabina di automazione CAB-2000	5	5	COMPLETATO	30/06/26	03/07/26	€ 3,025.00	👁
PRD-00009	DB-QE400 v7	QE-400 Quadro Elettrico di Comando QE-400	6	6	COMPLETATO	23/06/26	25/06/26	€ 1,080.00	👁
PRD-00008	DB-CAB2000 v1	CAB-2000 Cabina di automazione CAB-2000	3	3	COMPLETATO	17/06/26	21/06/26	€ 2,280.00	👁
PRD-00007	DB-QE400 v7	QE-400 Quadro Elettrico di Comando QE-400	8	8	COMPLETATO	13/06/26	18/06/26	€ 4,290.00	👁
PRD-00006	DB-QE400 v7	QE-400 Quadro Elettrico di Comando QE-400	2	—	ANNULLATO	21/06/26	22/06/26	—	👁 🗑
PRD-00005	DB-CAB2000 v1	CAB-2000 Cabina di automazione CAB-2000	4	—	PIANIFICATO	10/07/26	—	—	👁 🗑
PRD-00004	DB-CAB2000 v1	CAB-2000 Cabina di automazione CAB-2000	2	2	COMPLETATO	25/06/26	28/06/26	€ 1,520.00	👁
PRD-00003	DB-QE400 v7	QE-400 Quadro Elettrico di Comando QE-400	10	10	COMPLETATO	15/06/26	19/06/26	€ 7,300.00	👁
PRD-00002	DB-QE400 v7	QE-400 Quadro Elettrico di Comando QE-400	3	—	IN_CORSO	05/07/26	—	—	👁

Elenco ordini di produzione con stato e avanzamento

Se manca qualcosa, il pulsante **Verifica disponibilità** ti mostra cosa e quanto è scoperto.

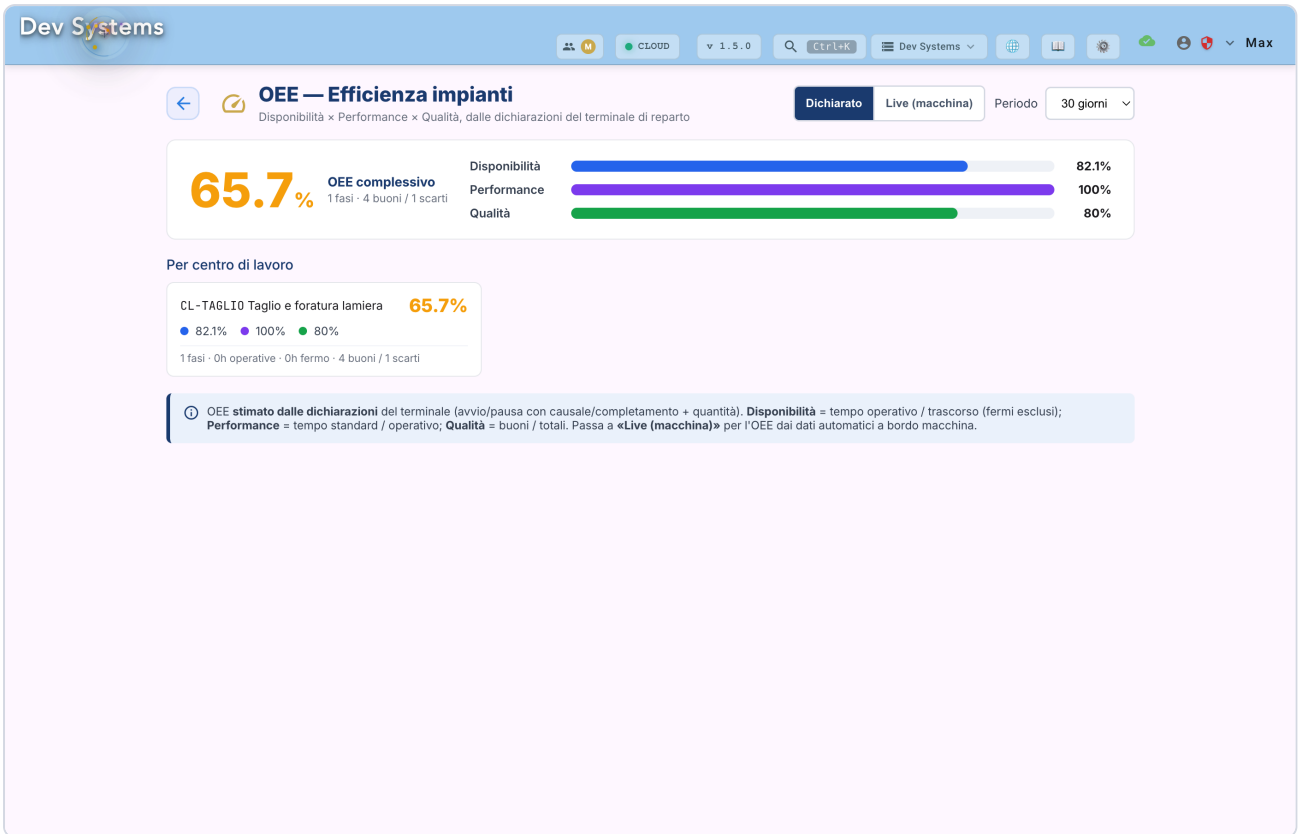
11 Terminale di reparto + OEE

Cos'è: in reparto l'operatore registra avvio, pause (con causale) e fine di ogni fase, con quantità buona e scarto. Da qui NOX calcola l'OEE (efficienza impianti).

Come si fa:

1. Vai su **Produzione > Terminale reparto**: per ogni fase premi **Avvia**, poi **Completa** inserendo pezzi buoni e scarti.

2. Vai su **Produzione > OEE efficienza** per vedere Disponibilità x Performance x Qualità. Con la sorgente **Live (macchina)** l'OEE arriva dai dati IoT.



Cruscotto OEE: Disponibilità x Performance x Qualità, per centro

12 Chiudere l'ordine

Cos'è: a fasi completate, chiudi l'ordine: NOX carica a magazzino il **prodotto finito** (con il suo lotto) e calcola il costo effettivo.

Come si fa:

1. Sull'ordine premi **Completa**, indica quantità prodotta e (se serve) il numero di lotto del finito.
2. Controlla i risultati su **Produzione > KPI Produzione**.

SEMPRE ATTIVE

Tenere tutto sotto controllo

Queste quattro funzioni non sono un passaggio obbligato: le usi quando servono, in qualsiasi momento.

Tracciabilità lotti

Cos'è: da un lotto risali a **cosa contiene** (a monte) e a **dove è finito** (a valle / richiamo).

Come: **Produzione > Tracciabilità lotti**, cerca il lotto e leggi i due alberi.

Qualità — Non conformità

Cos'è: registri i problemi qualità (con azioni correttive/preventive) e metti un lotto **in quarantena**.

Come: **Produzione > Qualità**, Nuova NC oppure **Blocca lotto**. Un lotto bloccato sparisce dalla disponibilità.

Manutenzione impianti

Cos'è: piani preventivi (a tempo o a ore-marcia) e interventi sulle macchine, con avviso quando è ora.

Come: **Produzione > Manutenzione impianti**, crea un piano; **Genera da piani** apre gli interventi scaduti.

Conto lavoro

Cos'è: gestisci le lavorazioni affidate a terzi (o fatte per conto di clienti) con DDT e giacenze presso terzi.

Come: **Produzione > Conto lavoro**, crea l'ordine, invia il materiale e registra il rientro lavorato.

Le schermate delle trasversali

Dev Systems

M

CLOUD

v 1.5.0

Q Ctrl+K

Dev Systems

Max

Tracciabilità lotti — Genealogia & Richiamo

Da un lotto risalì alla sua composizione (a monte) e a dove è finito (a valle / richiamo), su tutti i livelli

QE400-K03 · QE-400

QE400-K03 — QE-400 Quadro Elettrico di Comando QE-400

Scadenza: 31/12/2027 · Residuo: 12

A monte — composizione

Cosa è entrato per produrre questo lotto

INIT-4 ARM-IP55 x12

INIT-5 DIN-35 x24

INIT-6 MTS-4P25 x12

INIT-7 CNT-25A x24

INIT-8 RLT-1625 x24

INIT-11 PRC-PG16 x96

INIT-12 VNT-120 x12

INIT-13 ETC-SEG x12

A valle — richiamo

Dove è finito questo lotto (prodotti impattati)

Non ancora impiegato in altre produzioni.

Tracciabilità: composizione a monte e richiamo a valle di un lotto

Dev Systems

M

CLOUD

v 1.5.0

Q Ctrl+K

Dev Systems

Max

Qualità — Non conformità

Registro NC con azioni correttive/preventive (CAPA) e quarantena dei lotti

Blocca lotto

+ Nuova NC

1

NC aperte

1

alte/critiche

0

lotti bloccati

—

tempo medio chiusura

Non conformità

N.	Origine	Gravità	Stato	Articolo / lotto	Descrizione	Rilevata	
NC-00001	FORNITORE	ALTA	AZIONE	lotto INIT-17	Componenti fuori tolleranza	12/07/26	

Lotti in quarantena

Nessun lotto bloccato.

Bloccare un lotto lo mette in quarantena: viene escluso automaticamente da disponibilità, MRP e schedulazione (finché non lo sblocchi). Ogni NC segue il flusso aperta → in analisi → azione → chiusa con causa radice e azioni correttiva/preventiva (CAPA).

Qualità: non conformità con CAPA e lotti in quarantena

Piani preventivi (a tempo o a ore-marcia dai dati macchina) e interventi, con scadenze e MTTR

 Genera da piani

 Nuovo piano

+ Nuovo intervento

piani scaduti

in scadenza

interventi aperti

completati

MTTR medio

CL - TAGLIO Taglio e foratura lamiera Revisione taglio lamiera scaduto da 7g 1 intervento/i aperto/i	CL - COLLAUDO Banco collaudo elettrico Taratura strumenti collaudo tra 86g	CL - CABLAG Banco cablaggio quadri Lubrificazione banco cablaggio 0h / 40h marcia
--	--	---

Centro	Tipo	Stato	Data pian.	Descrizione	Costo	Durata
CL - TAGLIO	PREVENTIVA	PIANIFICATO	05/07/26	Preventiva da piano: Revisione taglio lamiera		

❶ I piani **a ore-marcia** usano i dati di funzionamento della macchina (telemetria IoT, stato RUN) per una manutenzione **predittiva**. Completare un intervento preventivo **ricalcola la prossima scadenza** del piano. Con  blocchi il calendario del centro: l'APS non ci schedula produzione durante la manutenzione.

Manutenzione: stato dei piani per centro (scaduti/in scadenza) e interventi

IN UNA PAGINA

Il percorso completo

#	Passo	Menu
1	Centri di lavoro	Centri di lavoro
2	Articoli (materie + finito)	Catalogo
3	Distinta base + ciclo	Distinte base
4	Forecast domanda	Forecast domanda
5	Piano principale	MPS
6	Fabbisogno materiali	MRP
7	Carico dei centri	Carico centri (CRP)
8	Schedulazione (+ scenari)	Gantt (APS) · Scenari
9	Avvio + avanzamento	Ordini · Terminale · OEE
10	Chiusura + KPI	Ordini · KPI Produzione

Trasversali, quando servono: **Tracciabilità lotti** · **Qualità** · **Manutenzione impianti** · **Conto lavoro**.

NOX — Guida pratica alla Produzione · La trovi anche nel menu: Produzione › Guida Produzione

La produzione a confronto

Confronto onesto della produzione di NOX con i principali ERP enterprise (TeamSystem, Zucchetti) e i gestionali MRP cloud (MRPeasy, Katana). ✓ presente ~ parziale — assente.

Funzione	NOX	TeamSystem	Zucchetti	MRPeasy	Katana
Distinta base (BOM) multilivello	✓	✓	✓	✓	✓
Distinta fantasma (phantom BOM)	✓	~	✓	—	—
ECO firmati + versioning con diff	✓	✓	✓	~	—
Cicli, centri, tempi e costi orari	✓	✓	✓	✓	✓
Forecast statistico della domanda	✓	~	✓	~	—
MPS (lot-sizing, time-fence, RCCP)	✓	✓	✓	~	—
MRP con proposte automatiche	✓	✓	✓	✓	✓
CRP — carico centri vs capacità	✓	✓	✓	✓	~
APS a capacità finita + Gantt	✓	✓	✓	✓	~
... a capacità finita anche sui materiali	✓	✓	✓	~	—
Ottimizzazione makespan / ritardo	✓	✓	✓	~	—
Risequenziamento drag&drop sul Gantt	✓	✓	✓	~	—
Scenari what-if di pianificazione	✓	~	✓	—	—
MES di reparto + OEE	✓	✓	✓	~	~
OEE in tempo reale da telemetria (IoT)	✓	✓	✓	~	—
Tracciabilità / genealogia lotti + richiamo	✓	✓	✓	~	~
Manutenzione impianti (CMMS) + predittiva	✓	✓	✓	~	—
Non conformità (CAPA) + blocco lotti	✓	✓	✓	~	~
Configuratore di prodotto	✓	✓	✓	✓	~
Conto lavoro (passivo e attivo)	✓	✓	✓	~	~
Suite produzione completa, tutto incluso (no moduli/prodotti aggiuntivi a listino)	✓	~	~	~	~
Scenari what-if inclusi nell'APS (senza prodotto dedicato)	✓	~	~	—	—
OEE con simulatore telemetria integrato (demo/collaudo senza hardware)	✓	—	—	—	—
Attivazione in giorni (time-to-value), non in mesi	✓	—	—	✓	✓

I plus di NOX rispetto a TeamSystem e Zucchetti

- Tutta la catena (APS, MES, qualità, manutenzione, forecast) **nativa in un unico prodotto**: in Zucchetti l'APS è *CyberPlan* e il MES è *Opera MES*, prodotti **a listino separato** da integrare.
- **Attivazione in giorni**, non progetti di implementazione da mesi.
- **Canone modulare** proporzionato all'uso: attivi solo i moduli che servi, affittabile o acquistabile.
- Produzione insieme a **fatturazione Sdl, magazzino, CRM e registrazioni** nello stesso gestionale, senza integrazioni tra prodotti diversi.

- **Adattabile su misura** rapidamente; interfaccia web moderna con aggiornamenti continui.

L'**unico elemento** che NOX non fornisce come software è il **collegamento fisico chiavi-in-mano delle macchine** a bordo campo (gateway OPC-UA/Modbus, contapezzi cablati): NOX espone l'endpoint per riceverne i dati, l'installazione elettrica resta un'attività d'impianto.

Fonte: documentazione ufficiale dei prodotti. Confronto a scopo informativo sulle capacità del modulo produzione.