



Terminales de taller – Monitoreo de Producción

- F4 -

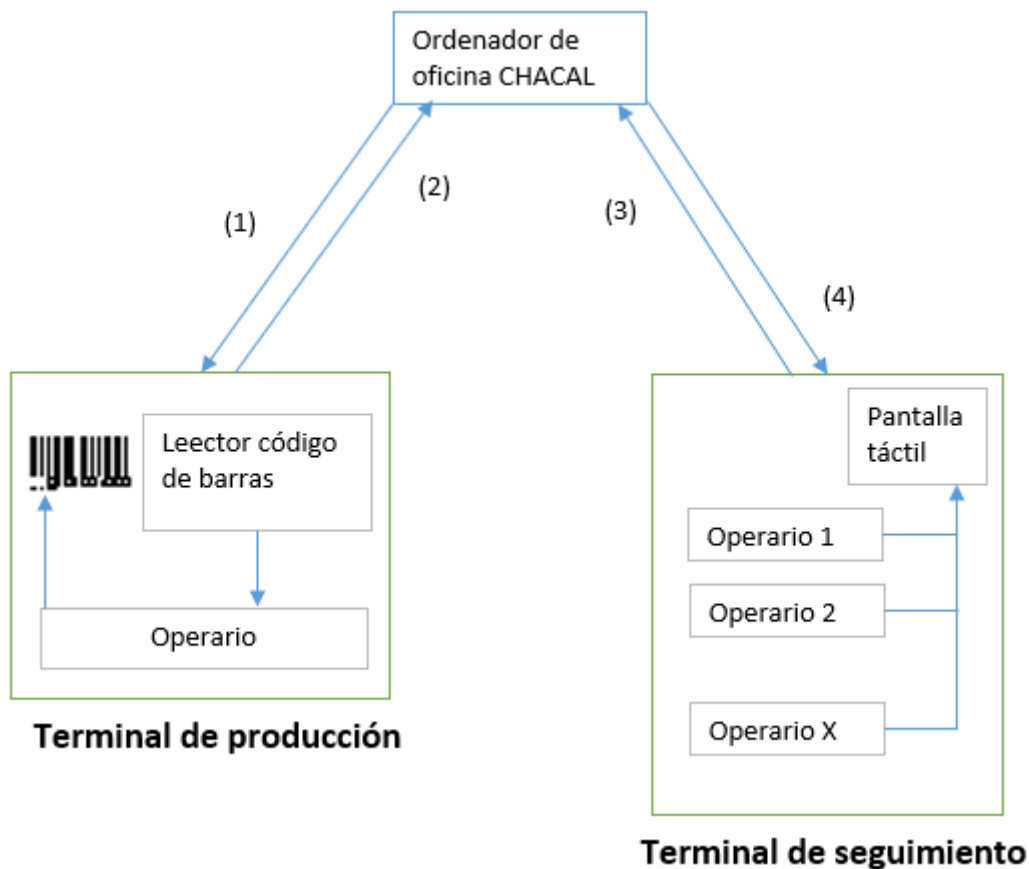
Este módulo permite la implementación de terminales en el taller con posibilidad de lectura de códigos de barras. También incluye seguimiento de estado desde la oficina

La idea principal de este módulo "Terminales de Taller de Monitoreo de Producción" es doble:

- En primer lugar, dar la información necesaria a los trabajadores -sin papel- a través de terminales (pantallas de ordenador) situados en los distintos puestos de trabajo.
De hecho, si imaginamos que hay descripciones de puestos de trabajo en la empresa, se sustituyen por terminales; la información está en la pantalla y no en el papel. Cuando un perfil, marco o vista llega al puesto de trabajo, el operador lee (o codifica) un código de barras (que se pega en los perfiles) que permite al terminal identificar el perfil, marco o vista, y mostrar la información útil para ese puesto de trabajo en particular. La información se puede organizar como desee en cada pantalla, de acuerdo con las diferentes necesidades del puesto de trabajo
Por lo tanto, la información va de las oficinas al taller de fabricación.
- En segundo lugar, configure el monitoreo de la producción (y el monitoreo del tiempo de producción si tiene el módulo de control de tiempo F9)
La configuración de la "supervisión de la producción" le permite saber con precisión en qué etapa del proceso de fabricación se encuentra una ventana (corte, mecanizado, montaje, colocación de junquillo, envío, por ejemplo).
La configuración del "seguimiento del tiempo" (módulo F9) le permite saber cuánto tiempo se ha pasado en cada puesto de trabajo una ventana; si el operador se identifica, también sabe QUIÉN hizo el trabajo.
Por lo tanto, la información va del taller a las oficinas.

En el siguiente diagrama, a la izquierda, hemos representado una Terminal de Taller, también llamada terminal de producción (¡habrá varias!). La flecha (0) indica que el código de barras ha sido editado en las oficinas y enviado al taller donde se pega a los perfiles. El operador lee el código de barras y recibe (flecha (1)) información de las oficinas (CHACAL); La información que se considera útil se muestra en la pantalla (en el formato elegido). También hay retroalimentación desde el terminal de producción a las oficinas (CHACAL): esta es la flecha (2), que le permitirá monitorear la producción (y los tiempos con el módulo F9). Este retorno es automático y no requiere ninguna intervención adicional por parte del operador.

Por lo tanto, un terminal de taller se utiliza, por un lado, para dar información al operador, pero también para saber lo que está haciendo y, por lo tanto, para garantizar el seguimiento.



A la derecha, hemos mostrado un terminal de seguimiento. Solo se utiliza para monitorizar la producción (y los tiempos de fabricación si se dispone del módulo F9). Por supuesto, puede haber varios terminales de seguimiento en un taller; A diferencia del terminal de taller, un terminal de seguimiento puede ser utilizado por varios operadores. Cada terminal de seguimiento consta exclusivamente de una pantalla táctil (o una pantalla y un ratón): no hay lector de códigos de barras.

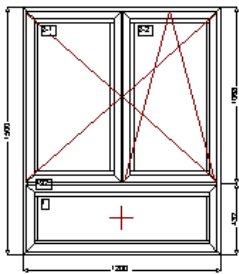
Ejemplo de información mostrada en un terminal de producción

| Propriete | Valeur |
|--|------------------------------|
| Lot | Semaine 3 Lot 1 |
| Dossier | Com2001-n°12 |
| Références | Réno Pavillon Plage / |
| Repère | Repère 001 |
| Description | |
| Message | |
| Emballage spécial expédition par bateau | |
| Ponçage au lieu d'ébavurage des soudures | |

| Référence | Décor | Qté | Dim | | |
|-----------|-------|-----|-----------|---|--|
| 38K01 | CL1 | 1 / | 1 500,0 \ | G | |
| 38K01 | CL1 | 1 / | 1 200,0 \ | B | |
| 38K01 | CL1 | 1 / | 1 500,0 \ | D | |
| 38K01 | CL1 | 1 / | 1 200,0 \ | H | |

El siguiente ejemplo es adecuado para una estación de mecanizado; El mecanizado mostrado se refiere a la parte de apertura en la que se leyó el código de barras. La parte se ocupa, así como las propiedades del sistema de coordenadas en el área izquierda; El mecanizado se solicitó en la zona derecha, y el diseño (para localizar la ventana) en la zona inferior. Todo esto es configurable (qué información mostrar, cómo mostrarla...)

| Référence | Décor | Qté | Dim | | | Usinage | Position | face |
|--------------------|-----------------------------|-----|---------|---|---|-------------------------------------|----------|------|
| 38V01 | CL1 | 1 / | 1 156,0 | \ | B | | 117,0 B | I |
| Propriete | | | | | | Perçage D3.2 pour clips 4597 | | |
| Valeur | | | | | | 578,0 B I | | |
| Lot | Semaine 3 Lot 1 (Com2001-n° | | | | | 1039,0 B I | | |
| Dossier | Com2001-n°12 | | | | | Perçage D8 drainage | | |
| Références | Réno Pavillon Plage / | | | | | 123,0 B I | | |
| Repère | Repère 001 | | | | | 1033,0 B I | | |
| Description | | | | | | fraissage 8mm | | |
| Ex. / Qté | 3 / 3 | | | | | 181,0 B I | | |
| | 1 : [B] | | | | | 975,0 B I | | |




C:\Chacal21_V5\DATA\ V 5.1 Lecture cadre 0000100021 16/01/01

Un terminal de seguimiento se utiliza (a diferencia de los terminales de producción) exclusivamente para que los operadores informen al gerente de producción sobre sus actividades.

Por lo tanto, un terminal de seguimiento puede ser compartido por varios operadores.

El terminal de monitoreo en el taller permite que cada operador se identifique, diga en qué lote de producción y en qué puesto trabaja.

La siguiente pantalla es un ejemplo de quién está haciendo qué en un momento dado. (es posible mostrar las fotos de los operadores en lugar de las imágenes)

| | | |
|--|--|-------------------------------|
|  <p>Opérateur : Gérard MANFROY</p> <p>🕒 11:35 1h 07'</p> <p>Réglage machine</p> <p>Débit 04001_A</p> |  <p>Opérateur : Fabien RICHE</p> <p>🕒 11:35 1h 07'</p> <p>Assemblage mécanique 04001_A</p> | <p>Commencer</p> <p>Autre</p> |
|  <p>Opérateur : Jessica RAMEL</p> <p>🕒 11:35 1h 06'</p> <p>Vitrage Diffus S18</p> |  <p>Opérateur : Guy DE RIDDER</p> <p>🕒 11:35 1h 06'</p> <p>Soudeuse 4 têtes 04001_A</p> | |
|  <p>Opérateur : Nathalie BAILLE</p> <p>🕒 12:15 27'</p> <p>Traverse 04001_A</p> |  <p>Opérateur : Alex TERIEUR</p> <p>🕒 12:32 10'</p> <p>Soudeuse 4 têtes Diffus S18</p> | |

Un operador puede indicar en cualquier momento que está cambiando de puesto de trabajo o lote de producción; También puede indicar que se está tomando un "descanso"

| | |
|---|--|
|  <p>Opérateur : Alex TERIEUR</p> <p>🕒 12:32 19'</p> <p>Poste de M.O. : Soudeuse 4 têtes</p> <p>Lot : Diffus S18</p> | <p>Changer de lot</p> <p>Pause</p> <p>Arrêt de travail</p> <p>Retour</p> |
|---|--|

En este caso, es posible pedirle detalles sobre su paro temporal; En caso de avería, también es posible pedirle que identifique el tipo de avería (este historial puede ser útil para controlar el parque de máquinas)

[Vea el ejemplo a continuación](#)

| Indiquez l'origine de l'interruption | | |
|--------------------------------------|--|--|
| panne générale atelier | | |
| panne électrique | | |
| panne mécanique | | |
| panne commande numérique | | |
| autre panne | | |

Retour

Tanto los terminales de producción (con código de barras) como los terminales de seguimiento envían la información "a la oficina", por lo que es posible visualizar la producción en tiempo real.

En el siguiente ejemplo, se solicita el seguimiento de todos los registros del mismo cliente.

Las tres primeras obras de la lista mostrada están en curso.

Para los distintos puestos de mano de obra, CHACAL indica el tiempo final de una ventana en esta obra.

Los dos últimos expedientes (Puertas y apertura varias) han sido completados; la fecha y la hora del puesto "Expedición" aparecen en negrita en la pantalla, y están rodeadas con un círculo rojo para llamar la atención: de hecho, es posible en los puestos de trabajo elegir uno (o varios...) que es el último puesto por el que pasa lógicamente una ventana al final de la producción. Tan pronto como un terminal de taller o de producción envía de vuelta a CHACAL la información del paso de la ventana (o lote) por este puesto, el sistema considera la ventana completada. La información "fecha y hora de paso" ahora solo se indica para este puesto, con el fin de llamar la atención sobre el hecho de que ella (o el lote) ha terminado. Todavía se pueden obtener los detalles (ver la parte inferior de la pantalla).

| DSI - CHACAL XXI : Terminal bureau - [Entreprise générale du Nord] | | | | | |
|--|-----|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| | Qt. | Expedition | Déclignage | Soudeuse 4 têtes | Soudeuse 6 têtes |
| HLM de l'Est | 1 | | 18/09/2003 18:29 | 18/09/2003 18:29 | 17/09/2003 22:32 |
| Lotissement Mésanges | 40 | | 18/09/2003 18:29 (5/40) | 18/09/2003 18:29 (5/40) | 17/09/2003 22:32 (5/40) |
| Site des grands prés | 7 | 18/09/2003 16:50 (2/7) | 18/09/2003 18:32 (5/7) | 18/09/2003 18:29 (5/7) | 17/09/2003 22:32 (5/7) |
| Portes | 3 | 11/03/2003 11:14 | | | |
| Frappe Divers | 7 | 10/03/2003 11:16 | | | |

| Etat | En cours |
|---------------------|------------------|
| Déclignage | 18/09/2003 18:29 |
| Soudeuse 4 têtes | 18/09/2003 18:29 |
| Soudeuse 6 têtes | 17/09/2003 22:32 |
| Soudeuse manuelle | - |
| Fabrication Coffre | - |
| Fabrication tablier | - |

En el siguiente ejemplo, se solicita el seguimiento de las vistas de un lote de producción.

DSI - CHACAL XXI : Terminal bureau - [Diffus semaine 20]

| | Qt. | Expedition | Déclignage | Soudeuse 4 têtes | Soudeuse 6 têtes | Soudeuse manuelle |
|---------------|-----|------------------|------------|------------------|------------------|-------------------|
| Salle de bain | 2 | | 18/09/2003 | 18/09/2003 | 17/09/2003 | |
| Salon | 1 | | 18/09/2003 | 18/09/2003 | 17/09/2003 | |
| Chambre | 2 | | 18/09/2003 | 18/09/2003 | 17/09/2003 | |
| Repère 001 | 1 | | 18/09/2003 | 18/09/2003 | 17/09/2003 | |
| Repère 001 | 5 | 18/09/2003 (2/5) | 18/09/2003 | 18/09/2003 | 17/09/2003 | 18/09/2003 (2/5) |

| | | |
|--|----------------------|------------|
| | Etat | En cours |
| | Déclignage | 18/09/2003 |
| | Soudeuse 4 têtes | 18/09/2003 |
| | Soudeuse 6 têtes | 17/09/2003 |
| | Soudeuse manuelle | - |
| | Quincaillerie | - |
| | Baltement | - |
| | Renforts | - |
| | Traverse | 17/09/2003 |
| | Assemblage mécanique | - |

Al mover el cursor sobre las diferentes ventanas, aparece en la parte inferior de la pantalla la información detallada correspondiente (dibujo y detalles de los puestos). El visor en la primera parte de la pantalla le permite navegar a través de todos los puestos de mano de obra para las que se solicita el monitoreo de la producción. En este ejemplo, no se muestra la hora (visualización opcional)