



Control de tiempos

- F9 -

En combinación con el módulo F4, este módulo permite comparar los tiempos planificados y reales en cada puesto de trabajo.

El tiempo empleado se puede registrar de dos maneras:

- Ya sea a través de un terminal de producción, cuya función principal es proporcionar información al trabajador (ver módulo F4); de forma totalmente automática y transparente, se comunica a CHACAL el tiempo empleado.
- O a través de terminales que se utilizan exclusivamente para el seguimiento: el trabajador recibe muy poca información en la pantalla de este tipo de terminales.

Por otro lado, especifica a este terminal qué lote de producción y en qué puesto está trabajando; esta información se envía a CHACAL que luego puede gestionar el monitoreo de la producción (módulo F4) pero también el seguimiento del tiempo.

Estos terminales son adecuados para talleres de fabricación: posibilidad de funcionamiento en modo "pantalla táctil". Un mismo terminal puede ser utilizado simultáneamente por varios trabajadores.

Además, los trabajadores pueden (ideben!) indicar lo que hacen durante el tiempo de inactividad (descansos); En caso de que se produzca una "interrupción" después de una avería, es posible que se les pida que especifiquen, cuando se reanude el trabajo, el tipo de avería. Esto permite que el gerente de producción esté informado de los orígenes y tiempos de falla.

También es posible introducir tiempos posteriores: por ejemplo, tiempos de reparación o instalación adicionales; Estos tiempos se pueden asignar a un artículo de mano de obra de fabricación.

Ejemplo: si la instalación del acristalamiento está mal realizada en el taller, es lógico atribuir el tiempo dedicado al ajuste del acristalamiento en obra a este elemento de mano de obra.

Tan pronto como tiene los tiempos previstos (calculados sobre la base de la configuración) y los tiempos realmente empleados (adquiridos por los terminales), CHACAL proporciona varias lecturas y comparaciones:

- Declaración de servicios del operador
- Informes de tiempo de inactividad por operador
- Registro de todos los tiempos de inactividad (análisis de fallos)

Comparaciones de tiempos planificados y empleados por obra, por tipo de vista, por lote de producción, o por tipo de vista y por operador.

Ejemplos de resultados

Tabla comparativa de los tiempos calculados y trabajados en el taller: ejemplo para un lote de producción.



Lote	Fab132
------	--------

Puesto	Calculado	Taller
Corte perfiles de hojas		1'06
Corte perfiles de junquillo		1'00
Ensamblaje de cercos		13:07:11
Ensamblaje de hojas		4'12
Ensamblaje de precercosMo		1'11
Mecanizado hojas		33'48
Salida de mercancía		1:03:49
Unión cercos y hojas		50:27:23
		65:19:40

Tiempos empleados por obra y vista.



DSC

Obra	Campaña A5 N15 V	Calcule
Cliente		Preste

Vista3		Ensamblaje de cercos	Salida de mercancía	Unión cercos y hojas	Total	Total
V5 N1	1	12'48	'21	1:11:46		1:24:55
V6 N2	1	25'19	3'18	2:41:59		3:10:36
V8 N3	1	24'35	'32	16'44		41'51
V8 N4	1	29'20	'14	29'00		58'34
V7 N5	1	17'36	'11	20'15		38'02
V8 N6	1	18'25	'11	17'59		36'35
V3 N7	1	23'24	5'06	24'17		52'47
V1 N8	1	9'20	'14	34'18		43'52
V4 N9	1	12'45	'17	29'17		42'19
V6 N10	1	33'43	4'32	1:31:24		2:09:39
V1 N11	1	12'36	'28	44'55		59'39
				1'40		
V9 N12	1	24'21	'40	35'21		1:00:22
V6 N13	1	20'49	5'58	1:53:12		2:19:59
V4 N14	1	7'18	'41	19'59		27'58
V4 N15	1	10'27	'11	45'48		56'26
V6 N16	1	17'36	'18	1:28:11		1:46:05
V11 N17	1	6'26	'27	7'45		14'38
V6 N18	1	30'02	'44	1:35:44		2:06:30
V4 N19	1	20'40	'12	32'33		53'25
V6 N20	1	45'37	2'37	1:42:30		2:30:44
V2 N21	1	21'52	1'13	38'50		1:01:55
V2 N22	1	17'23	'17	42'37		1:00:17
V6 N23	1	28'30	2'19	1:26:14		1:57:03
V5 N24	1	9'45	'12	52'19		1:02:16
V6 N25	1	24'47	'9	1:37:54		2:02:50
Total		8:25:24	31'22	23:22:31		32:19:17

Comparación para un operador y un período determinado. Los tiempos se enumeran por tipo de vista y por puesto.

HACAL XXI		DSI (Documentation)				Par type de repère et opérateur				
Opérateur		Alex TERIEUR								
Période		09/10/2003 - 16/10/2003								
Type	Qté	Total	Assemblage mécanique		Vitrage		Débit		Expédition	Quincaillerie
Fixe	5	36'00"	33'20"		36'00"	33'20"				
Frappe	6	1h12'00"	1h15'00"		1h12'00"	1h15'00"				
Frappe + fixe	7	54'00"	56'40"		54'00"	56'40"				
Total	18	2h42'00"	2h46'00"		2h42'00"	2h46'00"				

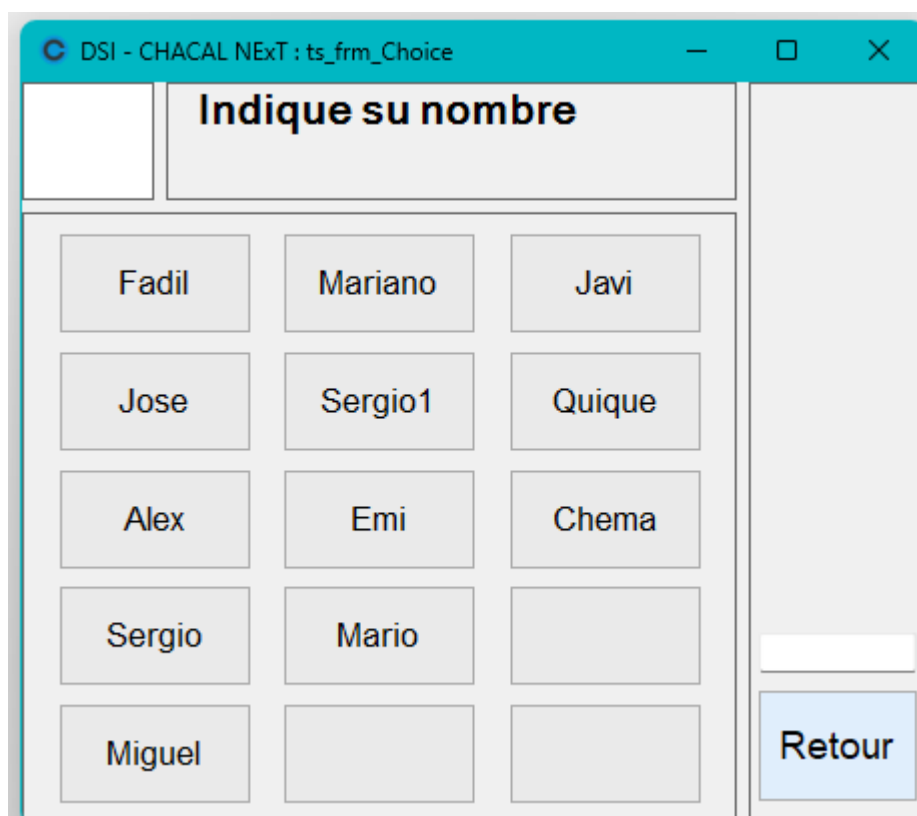
HACAL XXI		DSI (Documentation)				Par type de repère et opérateur			
Opérateur		Alex TERIEUR							
Période		09/10/2003 - 16/10/2003							
Type	Qté	Soudeuse 4 têtes		Soudeuse 6 têtes		Soudeuse manuelle		Traverse	
Fixe	5								
Frappe	6								
Frappe + fixe	7								
Total	18								

Interventions SAV

Date	Gravité	Section	Description
14/10/2003	3	\vitrage	Reprise vitrage sur 2 Vfx + fixe Opérateur Alex Terieur
14/10/2003	3	\vitrage	Reprise vitrage sur 2 Vfx + fixe Opérateur Alex Terieur
14/10/2003	3	\vitrage	Reprise vitrage sur 2 Vfx + fixe Opérateur Alex Terieur
14/10/2003	3	\vitrage	Reprise vitrage sur 2 Vfx + fixe Opérateur Alex Terieur

En la parte inferior de la tabla anterior, se muestran los servicios de servicio posventa cargados al artículo de acristalamiento.

Ejemplos de pantallas que se muestran en un terminal de seguimiento (pantalla táctil en la planta de fabricación). Listado de operarios para identificación al inicio de la jornada.



Pantalla para elegir un puesto de trabajo

DSI - CHACAL NExT : ts_frm_Choice

Indique la actividad que desea realizar

Autre





Corte perfiles de	Corte de pletinas	Mecanizado de cercos
Corte tapajuntas	Corte perfiles de	Corte perfiles de
Corte perfiles de	Corte perfiles	Ensamblaje de hojas
Unión cercos y	Unión monoblock	Montaje de vidrios
Acabados perimetrale	Ensamblaje de cercos	Mecanizados

Retour

Pantalla de resumen común para 6 operadores (y más: botón "Otro"); Se muestran los nombres, el puesto de trabajo ocupado, el lote de producción que se está procesando, la hora de inicio y el tiempo de trabajo. En la práctica, los logotipos de los hombres con casco se sustituyen por las fotos de los operadores.

DSI - CHACAL NExT : DSI - CHACAL NExT : Terminal suivi [1.7.23051]

Commencer

 Mariano 10:17 Corte perfiles de junquillo Fab325	 Quique 10:18 Unión cercos y hojas Mat321
 Alex 10:18 Unión monoblock Fab320	 Mario 10:18 Mecanizados travesaños Fab311

Ejemplo de una lista de "descansos" planificados: estas listas son configurables.

DSI - CHACAL NExT : ts_frm_Choice

Indique el tipo de interrupción

Parada matinal	Tomar café	Explicación técnica
Preparar centro	Preparar Material	Parada urgente

Retour

Ejemplo de una lista que permite especificar el origen de un error al reanudar el trabajo (lista configurable).

DSI - CHACAL NExT : ts_frm_Choice

Indique el origen de la interrupción

Rotura de fresa	Limpieza de válvula	

Retour