

Avanzamento Produzione e Rilevamento Tempi

Area produzione

NTS
project

Avanzamento e versamenti produzione

File Record Report Finestra

Comando Barcode: _____

Quantità prodotta: 0,000 Quantità Residua: 0,000 Quantità totale: 0,000

Responsabile lavorazione: 0

Id riga di lavorazione: _____ In supporto

In supporto di: 0

Centro di lavoro: 0

SELEZIONARE OPERATORE

A saldo Modifica materiali Attrezzaggio

Azione da eseguire: Inizia Sospendi Completato Completato + versa

Causale sospensione:

Aggiorna griglia: Note

Blocca aggiorn.:

Rif. O.P.	Stato Lavorazione	Descr. operario	Supporto	Respons.	Articolo	Descr. lavorazione	Descr. centro
D.P. N° 11 - 2010 fase 20 lav. 23	In corso	Fausto Centro			1 3178202	TAGLIO	ALESATRICE SAN ROCCO
D.P. N° 11 - 2010 fase 20 lav. 23	In account	Fausto Centro			1 3178202	TAGLIO	ALESATRICE SAN ROCCO
D.P. N° 12 - 2010 fase 20 lav. 23	Completato	Fausto Centro			1 3178202	TAGLIO	ALESATRICE SAN ROCCO
D.P. N° 12 - 2010 fase 20 lav. 23	Completato	Fausto Centro			1 3178202	TAGLIO	ALESATRICE SAN ROCCO
D.P. N° 12 - 2010 fase 20 lav. 23	Sospeso	Fausto Centro			1 3178202	TAGLIO	ALESATRICE SAN ROCCO
D.P. N° 12 - 2010 fase 30 lav. 25	In account	Fausto Centro			1 3178202	TORNITURA	ALESATRICE SAN ROCCO
D.P. N° 12 - 2010 fase 30 lav. 25	Completato	Fausto Centro			1 3178202	TORNITURA	FRESA TIGER F U 3

Stampa Tempi di Lavorazione [4 - AV_TEMP_LAVORAZIONE.RPT]

Total6 100% 6 of 6

Tempi Lavorazione Articoli

Ditta: _____ Data/ora di stampa: 16/09/2010 - 12:01 pm
Data fine/consegna: _____

Giorno	Riferimento Ordine	qta	Articolo	Fase Centro	Lavorazione	Attr. Prev.	Attr. Rilev.	Scot.	Esec. Prev.	Esec. Rilev.	Scot.
10/09/2010											
	N°12 anno 2010	5	3178202 MANICOTTO DI COLLEGAMENTO	20 ALESATRICE SAN ROCCO	TAGLIO	00:00:00	00:00:30	0%	00:00:32	00:01:14	24%
Tagliare tubo D. 21,3 x 4,5 a mm 80											
Bolla 980138 del 29/09/98											
Tagliare tondo D. 22 a mm 88											
1 - Fausto											
	N°12 anno 2010	5	3178202 MANICOTTO DI COLLEGAMENTO	20 ALESATRICE SAN ROCCO	TORNITURA	00:00:00	00:00:00	0%	00:00:39	00:00:06	-92%
Eseguire tornitura a disegno											
1 - Fausto											
14/09/2010											
	N°11 anno 2010	4	3178202 MANICOTTO DI COLLEGAMENTO	20 ALESATRICE SAN ROCCO	TAGLIO	00:11:00	00:00:00	-100%	00:00:32	00:00:36	-40%
Tagliare tubo D. 21,3 x 4,5 a mm 80											
Bolla 980138 del 29/09/98											
Tagliare tondo D. 22 a mm 88											
1 - Fausto											

Stampa Ore Lavorate [2 - AV_ORE_LAVORATE.RPT]

Total6 100% 6 of 7

Ore Lavorate Operatori

Ditta: _____ Data/ora di stampa: 16/09/2010 - 12:00 pm
Data fine/consegna: _____

Giorno	Operaio	Riferimento Ordine	Articolo	Ore Lavorate	Fase	Attrezz.	Lavorazione	Tempo impiegato
10/09/2010								
1 - Fausto				00:06:35				
	O.P. N° 12 Anno 2010		3178202	20	*		TAGLIO	00:00:16
	O.P. N° 12 Anno 2010		3178202	20	*		TAGLIO	00:00:12
	O.P. N° 12 Anno 2010		3178202	20			TAGLIO	00:05:39
	O.P. N° 12 Anno 2010		3178202	30			TORNITURA	00:00:16
	O.P. N° 12 Anno 2010		3178202	30			TORNITURA	00:00:12
14/09/2010								
1 - Fausto				00:02:11				
	O.P. N° 11 Anno 2010		3178202	20			TAGLIO	00:02:11

Il modulo "avanzamento produzione e rilevamento tempi" è pensato per risolvere le problematiche delle aziende di produzione che vogliono tracciare, in tempo reale e con semplicità, l'avanzamento di produzione e i tempi consuntivi con la possibilità di:

- stampare le lavorazioni complete di codice a barre
- gestire l'avanzamento (anche a bordo macchina) con codice a barre
- generare in modalità automatica o manuale i carichi di produzione
- registrare i tempi di start e stop
- registrare le operazioni di affiancamento delle risorse con codice a barre
- registrare le sospensioni definendo la causale con codice a barre

Principale punto di forza del modulo è l'uso limitato della tastiera che, insieme alla possibilità di interfacciare terminali barcode, permette un'evidente facilità d'uso e conseguentemente il ritorno immediato dell'investimento. Completata l'analisi del fabbisogno, l'operatore stampa le schede delle lavorazioni da eseguire con la possibilità di escludere quelle non complete alla fase precedente; ad esempio, se un articolo ha due fasi (taglio e piegatura), in fase di stampa delle lavorazioni da eseguire il sistema propone la piegatura solo se la fase di taglio risulta completata. L'ordine di produzione viene stampato per fase e comprende l'articolo, i componenti ed i dettagli della fase; ad ogni articolo è associato uno specifico codice a barre.

L'operatore addetto alla lavorazione, attiva il programma per la gestione dell'avanzamento, autenticando il suo accesso tramite il codice a barre presente sul proprio badge personale. A questo punto il sistema effettua un controllo di validità del codice operatore e richiede l'input della lavorazione da eseguire; l'operatore, che ha già ricevuto il report delle lavorazioni, effettua la lettura del codice a barre relativo all'articolo / ordine / fase / lavorazione da eseguire. Se il codice letto risulta valido, l'operatore può scegliere tra le seguenti operazioni:

- inizio lavorazione
- sospendi lavorazione
- cancella lavorazione
- completa lavorazione
- completa lavorazione e versa

La scelta della sospensione obbliga l'inserimento della "causale di sospensione"; tutte le operazioni e le causali di sospensione sono codificate con un codice a barre che può essere stampato ed affisso vicino alle macchine operatrici. E' pertanto possibile visualizzare in tempo reale una griglia con l'elenco delle lavorazioni:

- in corso (evidenziate in rosso)
- sospese (evidenziate in giallo)
- completate (evidenziate in verde)

L'operatore dichiarando il completamento dell'ultima fase, può effettuare automaticamente il versamento a magazzino; anche questa operazione viene effettuata con la semplice lettura di appositi codici a barre.