



Módulo de Producción - Terminal de Taller

Permite controlar exhaustivamente el proceso de fabricación de sus pedidos.

Permite instalar Terminales de Taller, es decir, puestos de trabajo de la aplicación directamente en el taller, para facilitar la información necesaria a los operarios y que ellos puedan actualizar el estado de fabricación del pedido **en tiempo real**.

Las hojas de producción se emiten con un código de barras que las identifica. Disponemos también de un código de barras para cada operario y para cada fase de fabricación.

Las operaciones que facilita el terminal de taller son:

[Resumen de Pedidos en fabricación, con fecha de entrega, observaciones.](#)

Muestra una lista de todos los pedidos actualmente en fabricación.

| Blo | Número | Fecha | Cliente | Nombre | Obra | Prev. Fabr. | En Fabr. | Fabricado | Entrega | Observ. Pedido |
|-----|--------|------------|---------|-----------------|------------------|-------------|------------|-----------|---------|------------------------------------|
| 1 | 060005 | 27/06/2007 | 00001 | CONSTRUCCIONES | 20 VV ALJUSAN | | 27/06/2007 | | | |
| 1 | 060004 | 27/06/2007 | 00002 | CONSTRUCCIONES | | | 27/06/2007 | | | |
| 1 | 060010 | 30/11/2007 | | Jose Luis Lopez | Reforma vivienda | | 07/03/2008 | | | |
| 1 | 060009 | 30/11/2007 | | Jose Luis Lopez | Reforma vivienda | | 30/11/2007 | | | |
| 1 | 060007 | 30/11/2007 | 00001 | CONSTRUCCIONES | 20 vpo | | 30/11/2007 | | | |
| 1 | 060013 | 09/05/2008 | 00001 | CONSTRUCCIONES | | | 09/05/2008 | | | |
| 1 | 060014 | 09/05/2008 | 00002 | CONSTRUCCIONES | | | 09/05/2008 | | | Consultar incrementos de guías con |

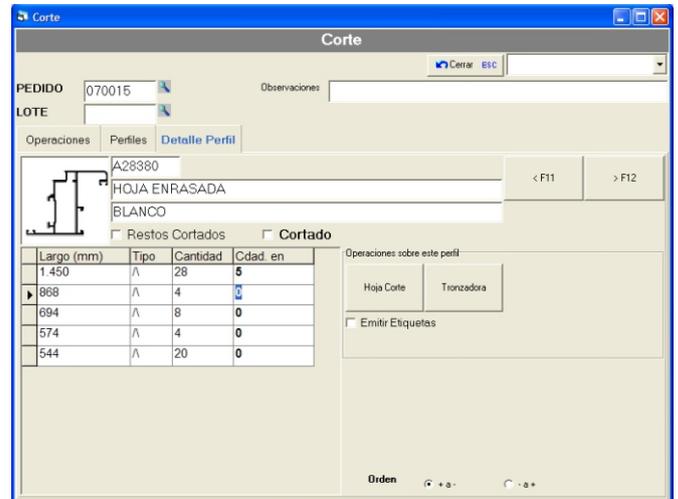
Corte

Diseñado para ejecutar en un terminal junto a la máquina de corte, para apoyar al operario de corte y ayudarle a aprovechar el despunte de cortes anteriores.

Muestra un resumen de los perfiles a cortar. El operario puede indicar los cortes que ya ha realizado a partir de retales en el almacén. A continuación se puede obtener de nuevo la optimización de corte de barras completas.

Esta función permite aprovechar el material en cotas cercanas al 100%, sin perder tiempo y recursos en intentar almacenar información fiable de stock de retales.

Desde esta pantalla también es posible obtener el enlace con la tronzadora, para un perfil específico o para todo el pedido/lote.



Es posible cortar pedidos individuales o bien lotes de corte, una agrupación de pedidos a cortar simultáneamente.

| Número | Fecha | Cliente | DiNombre | Obra | Fecha Entrega |
|--------|------------|---------|---------------------|------------------|---------------|
| 060011 | 30/11/2007 | | Jose Luis Lopez | Reforma vivienda | |
| 060013 | 09/05/2008 | 00001 | CONSTRUCCIONES Y RE | | |

Proceso de fabricación

Mediante lector de códigos de barras, se introduce la información de inicio y final de cada una de las fases de fabricación (preparación, corte, mecanizado,).

Las fases de fabricación son personalizables por el usuario.

El programa registra automáticamente los tiempos empleados por cada empleado en cada una de las fases.

Así mismo controla las pausas de un proceso cuando un empleado que está realizando una fase de un pedido, pasa temporalmente a realizar otra fase diferente.

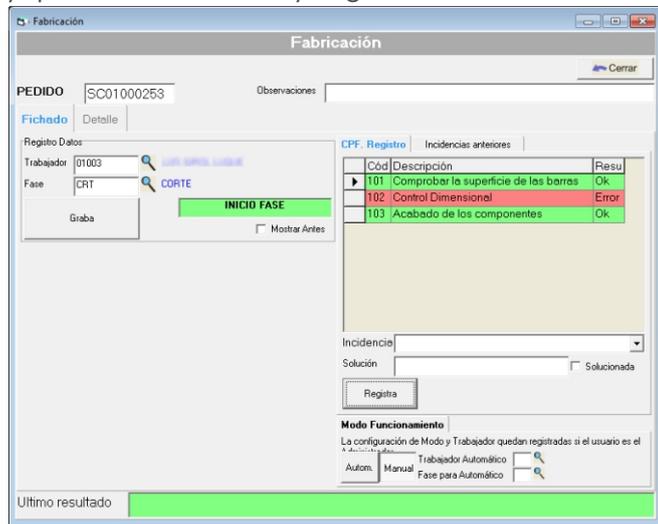
Así mismo, es posible introducir incidencias durante el proceso de fabricación.

Es posible introducir incidencias durante el proceso de fabricación.

Una vez finalizada la fabricación de un pedido, es posible obtener automáticamente etiquetas para cada unidad fabricada. La etiqueta puede contener un código de barras que se usará en el proceso de carga.

El programa actualiza automáticamente el stock del pedido una vez fabricado, teniendo en cuenta los restos de almacén consumidos exactamente.

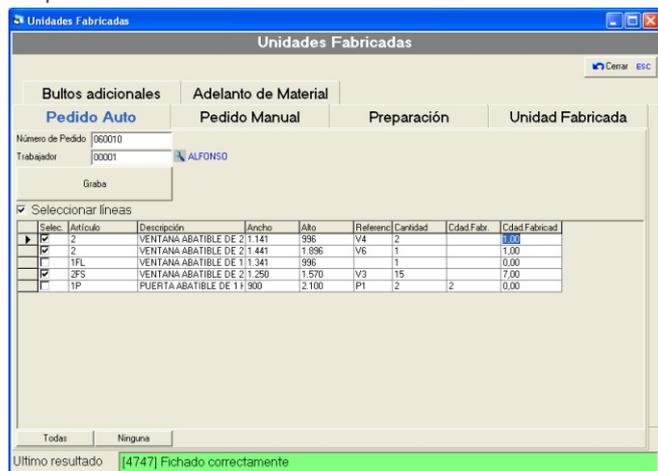
Al pasar por la última fase de fabricación el pedido queda automáticamente marcado como fabricado, de forma que ya puede ser albaranado y cargado.



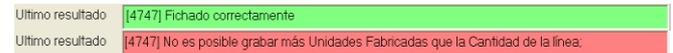
Unidades Fabricada

Permite marcar como fabricadas unidades de un pedido. Existen dos posibilidades:

- ✓ Las unidades ya están etiquetadas e identificadas mediante un código de barras, con lo que el operario utiliza un lector de códigos de barras para marcarlas como fabricadas.
- ✓ Las unidades no están etiquetadas y usamos el proceso para marcarlas en pantalla como fabricadas y emitir las etiquetas de unidad fabricada.



La aplicación informa visualmente del resultado de la última operación:



Relé

Es posible enlazar con un relé externo que avise visual o acústicamente al operario si el resultado ha sido correcto o incorrecto.

Carga y albaraneado

Desde la relación de Pedidos fabricados el usuario puede seleccionar las unidades que se van a cargar para servir.

También se pueden leer códigos de barras de las etiquetas de cada unidad fabricada a albaranear.

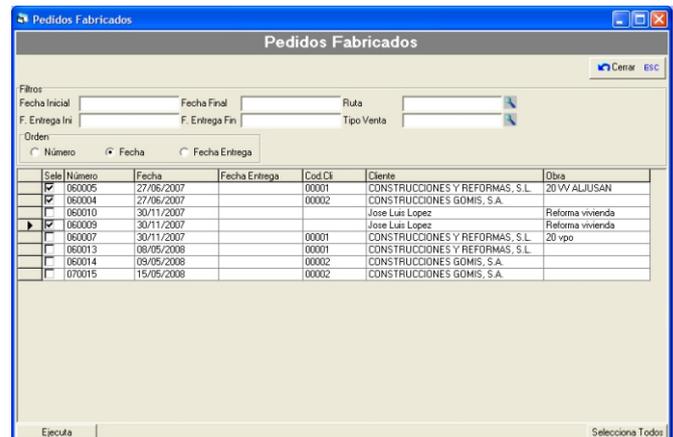
El programa genera automáticamente los albaranes correspondientes. Es posible también emitir etiquetas para las unidades a servir.

También se puede emitir el parte de carga, un informe que resume las unidades cargadas, de todos los pedidos.

Pedidos fabricados

Permite indicar los pedidos que ya están fabricados, de forma que ya se puedan albaranar/cargar.

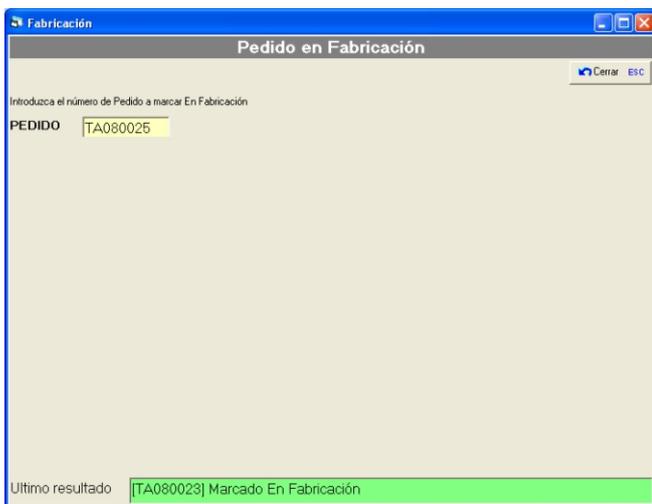
Este proceso es para las empresas que no vayan a utilizar el fichado del proceso de fabricación, y sólo quieran obtener información de los pedidos que ya se han fabricado.



Pedido en Fabricación

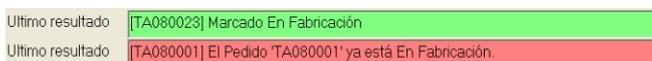
Permite fichar, mediante un lector de códigos de barras, los pedidos que se pasan a fabricación.

Esta función permite tener información en tiempo real de los pedidos en el momento en que se empiezan a fabricar, un dato que puede ser muy importante.



Funciona en modo totalmente automático, mediante un lector de códigos de barras cableado o inalámbrico.

La aplicación informa visualmente del resultado de la última operación:



Relé:

Es posible enlazar con un relé externo que avise visual o acústicamente al operario si el último resultado ha sido correcto o incorrecto.

Control de consumo extra de material

Existe una pantalla de introducción de consumos de materiales no contemplados en la orden de fabricación.

Indicamos el material, el pedido, el trabajador responsable y el motivo.



Función Reloj

Control de presencia, control de las horas de entrada y salida de los trabajadores, así como pausas por almuerzo y cualquier otro motivo.

Se basa en Conceptos de Reloj; existe un concepto Entrada, uno Salida y el usuario puede crear todos los conceptos adicionales de tipo Pausa que necesite.

Cuando un empleado está ausente, al leer su código de barras o introducir su número de usuario, el programa asume que es una entrada, y registra la fecha y hora de entrada.

Posteriormente, si vuelve a leer su código de trabajador, puede registrar la salida, o bien cualquiera de los conceptos de pausa (almuerzo, ...); Al registrar la salida, el programa calcula el tiempo bruto (diferencia con la hora de entrada), el tiempo en pausa y el tiempo neto trabajado.

Existen informes de tiempos, así como extractos de conceptos (entradas, pausas, salidas) por trabajador.

Es posible fichar mediante pantalla táctil, lector de códigos de barras, lector de huella digital o teclado y ratón.

