

Gyártásirányítás

Ez a modul szolgál a gyártással kapcsolatos adminisztrációk, illetve a hozzá kapcsolódó kimutatások elvégzésére.



A ProxerNet Gyártásirányítási modulja két célt kíván megvalósítani:

- Dolgozók folyamatos monitorozása: pillanatnyilag ki mit csinál, milyen hatékonysággal, szüneten van-e, engedélyezettnél hosszabb ideig van-e szüneten.
- Teljesítménymérés: megfelelően beállított normákhoz hasonlítja a dolgozók megadott időszakban elvégzett munkáját, hatékonyságát, jelzi az elmaradásokat.

Az 1. pont egy távoli ellenőrzést biztosít a műszakvezető számára, ahol monitorozhatja a gyártási tevékenységet, egyből láthatja az elmaradásokat, szünetidő túllépéseket, és probléma esetén egyből beavatkozhat (pl. romlik a dolgozó teljesítménye egy hibásan működő gép miatt, viszont a hibáról nem szól. A monitorozással a műszakvezető célzott ellenőrzést tesz, és a komolyabb teljesítményromlást elkerülve időben beavatkozik.

A 2. pont célja az egyéni teljesítmények mérése, mely egyrészt motiválja a munkavállalót a tudatos munkavégzésre, másrészt meg a munkaadónak lehetőséget biztosít a kiemelkedő teljesítmények igazságos és transzparens jutalmazására.

Alapfogalmak

Dolgozó beléptetése: dolgozó kártyás azonosítása munkaidős terminálon beléptető olvasón. A belépés időpontjától számít a dolgozó munkaideje, ez látszik a jelenléti íven.

Dolgozó kiléptetése: dolgozó kártyás azonosítása munkaidős terminálon kiléptető olvasón. A kilépés időpontjáig számít a dolgozó munkaideje, ez látszik a jelenléti íven.

Munkaidő és a produktív munkaidő: munkaidőnek a munkaidős terminálokra történt be és kilépési időpontok közötti eltelt idő számít, melyeket a munkarendeknél megadott egyedi szabályok módosíthatnak, a jelenléti ívek ez alapján készülnek. A produktív munkaidő az a munkaidő, melyet a dolgozó konkrét gyártási műveletre fordít: gyártási művelet kezdése és befejezése közötti időtartam. Ez a fogalom csak a gyártásirányítás felügyelete alá tartozó dolgozókat érinti, ott értelmezhető. A munkaidő a dolgozó műszakban töltött idejét, a produktív munkaidő pedig csak a gyártásra fordított időt jelenti.

Munkaidős mozgások: dolgozói be és kilépések, kártyázások a munkaidő nyilvántartására kijelölt terminálokra.

Munkaidőt módosító minősítő mozgások: dolgozói munkaidős kilépéseknél lehetőség van különböző jogcímekkel történő kilépésre, melyek a dolgozó jelenléti íven szereplő munkaidőt módosítják. Ilyenek lehetnek: Fizetett szabadság, Fizetetlen szabadság, Kiküldetés, Magán kilépés, Ebéd kilépés, Betegség.

Gyártási műveletek: a szoftverben megadott termékek gyártási műveletei, melyeknek kezdési és befejezési időpontjait rögzíti a ProxerNet. Ezen időpontokat felhasználva vizsgálható a gyártási folyamatra fordított produktív munkaidő nagysága, hatékonysága.

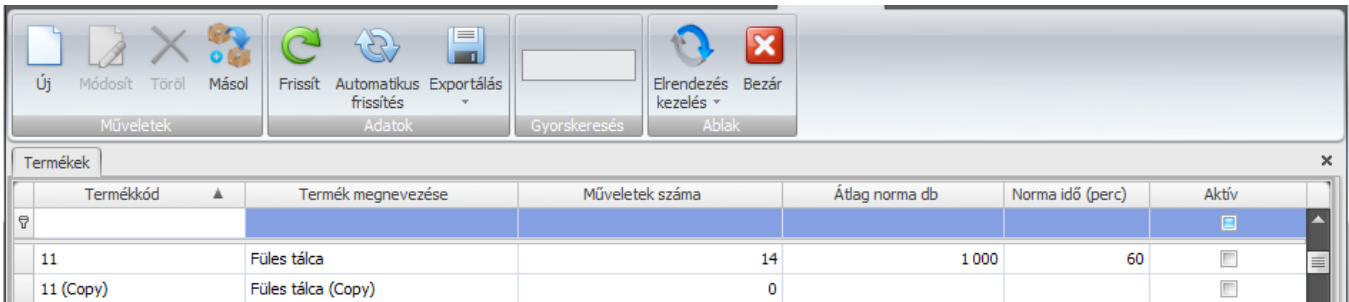
Normák: termékhez megadott gyártási műveletek egyedi normái, melyek megadják, hogy adott termék adott műveleténél hány darab termékre mennyi produktív munkaidő fordítható. A normák gyártási statisztikák alapján módosíthatók, finomíthatók.

Gyártási szünetek: olyan szünetek, melyek csak a produktív munkaidőt, a munkaidős mozgásokat nem befolyásolják. Míg a munkaidőt módosító minősítő mozgásoknál a dolgozó távozik a telephelyről, addig a gyártási szüneteknél nem. Gyártási szüneteknél megadhatunk olyan szüneteket, melyek nem tartoznak bele a produktív munkaidőbe (pl. dohányzás), és megadhatunk olyat mely igen (pl. gép karbantartás).

Termékek és gyártási műveletek

A Gyártásirányítás\Termékek menüpont alatt kezelhetők a cég által gyártott termékek és azok gyártási műveletei.

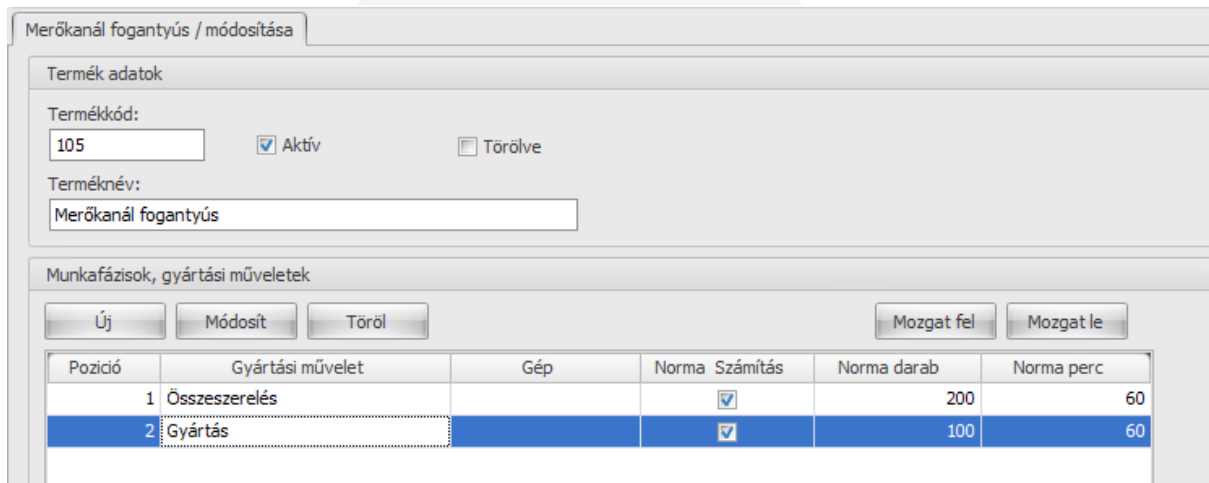
A szokásos Műveletekhez képest itt van másolásra is lehetőség. A kijelölt sor termékéből csinálhatunk vele másolatot, így nem kell külön megadni a műveleteket és normákat (lásd később). A másolt termék neve végén (Copy) jelzi, hogy egy másolat, illetve a rajzszám végére hozzátoldott „- (szám)”, ezeket természetesen a másolás után módosítani kell.



Termékkód	Termék megnevezése	Műveletek száma	Átlag norma db	Norma idő (perc)	Aktív
11	Füles tábla	14	1 000	60	<input type="checkbox"/>
11 (Copy)	Füles tábla (Copy)	0			<input type="checkbox"/>

Egy terméknel a következő adatokat lehet megadni:

- Termékkód: ez egy tetszőleges egyedi termékkód.
- Megnevezés: termék neve.
- Aktív-e a termék: telefonos appon megjelenik-e
- Gyártási műveletek: különböző munkafázisokat lehet hozzáadni a termékekhez (lásd a további leírásban).



Merőkanál fogantyús / módosítása

Termék adatok

Termékkód: Aktív Törölve

Terméknév:

Munkafázisok, gyártási műveletek

Pozíció	Gyártási művelet	Gép	Norma Számítás	Norma darab	Norma perc
1	Összeszerelés		<input checked="" type="checkbox"/>	200	60
2	Gyártás		<input checked="" type="checkbox"/>	100	60

Megjegyzés: Egy termék, vagy egy művelet csak addig törölhető, ameddig a gyártása el nem kezdődött (vonalkódot nyomtatunk hozzá). Munkafázisokat utólag is lehet hozzáadni, illetve a megnevezések, a normaidők, és a rajzszám értéke megváltoztatható.

Egy termék adatainak szerkesztése két lépésben történik. Elsőként meg kell adni a termék adatokat (termékkód, név, aktív-e), majd ezt követően az Új, Módosít gombokkal lehet új vagy már felvitt művelet adatait megadni.

Művelet adatainál meg kell határozni, hogy az adott műveletnél kell-e normát számítani vagy sem. Ha egy műveletnél a normaszámítás ki van kapcsolva, akkor ez a művelet nem befolyásolja a dolgozó hatékonyságát. Ilyen műveletek lehetnek a gyártáshoz kötődő, egyéb műveletek, mint a gépkarbantartás, gyártás előkészületek, géptakarítás, ahol egy elvégzett mennyiség konkrétan nem határozható meg. Ezekben az esetekben a művelettel töltött idő beleszámít a dolgozó produktív munkaidejébe, viszont a hatékonyság számításban nem jelenik meg.

Új művelet felvitele:

- Új: gyártási művelet megadása
- Gyártási művelet kiválasztása, ha nincs még ilyen, akkor új gyártási művelet létrehozása
- Norma adatok megadása
- Ment gombbal a normák mentése, gyártási művelet felvétele, vagy Mégse gombbal a művelet szerkesztés befejezése.

Termék adatok

Termékkód: Aktív Törölve

Terméknév:

Munkafázisok, gyártási műveletek

Új

Pozíció	Gyártási művelet	Gép	Norma Számítás	Norma darab	Norma perc
1	Összeszerelés		<input checked="" type="checkbox"/>	200	60
2	Gyártás		<input checked="" type="checkbox"/>	100	60

Normaszámítás

Művelet:

Norma db:

Norma perc:

Gép:

Ha minden termékadat megadása megtörtént, a Mentés gombbal lehet az adatok megadását véglegesíteni.

Normák

Termékek és gyártási műveleteik felvitelekor lehetőség van a normák megadására. A program lehetőséget biztosít a mennyiség alapú, idő alapú és ezek mixére épülő normaszámításra.

Normamegadási példák:

- Norma perc: 60 norma db: 320: egy óra alatt 320 db
- Norma perc: 150 norma db: 1 egy db 2,5 óra alatt
- Norma perc: 25 norma db: 15 25 perc alatt 15 db.

Program használata során célszerű eldönteni, hogy a normaszámításnál mennyiséget vagy az időt vesszük alapul, és ennek megfelelően a másik számítási mód oszlopait célszerű elrejtetni.

A normák csoportos beállítása lehetőséget biztosít a termékek gyártási műveleteinek statisztikák alapján történő csoportos beállítására.

Csoportos normabeállítás lépései:

- Dolgozók kiválasztása, melyek teljesítménye alapján elkészülnek a statisztikák.
- Időszak megadása

Dolgozók:

Kezdő időpont:

Befejező időpont:

Tegnap

Előző hét

Előző hónap

Norma db:

Norma perc:

Ablak Szűrés Normaszámítás

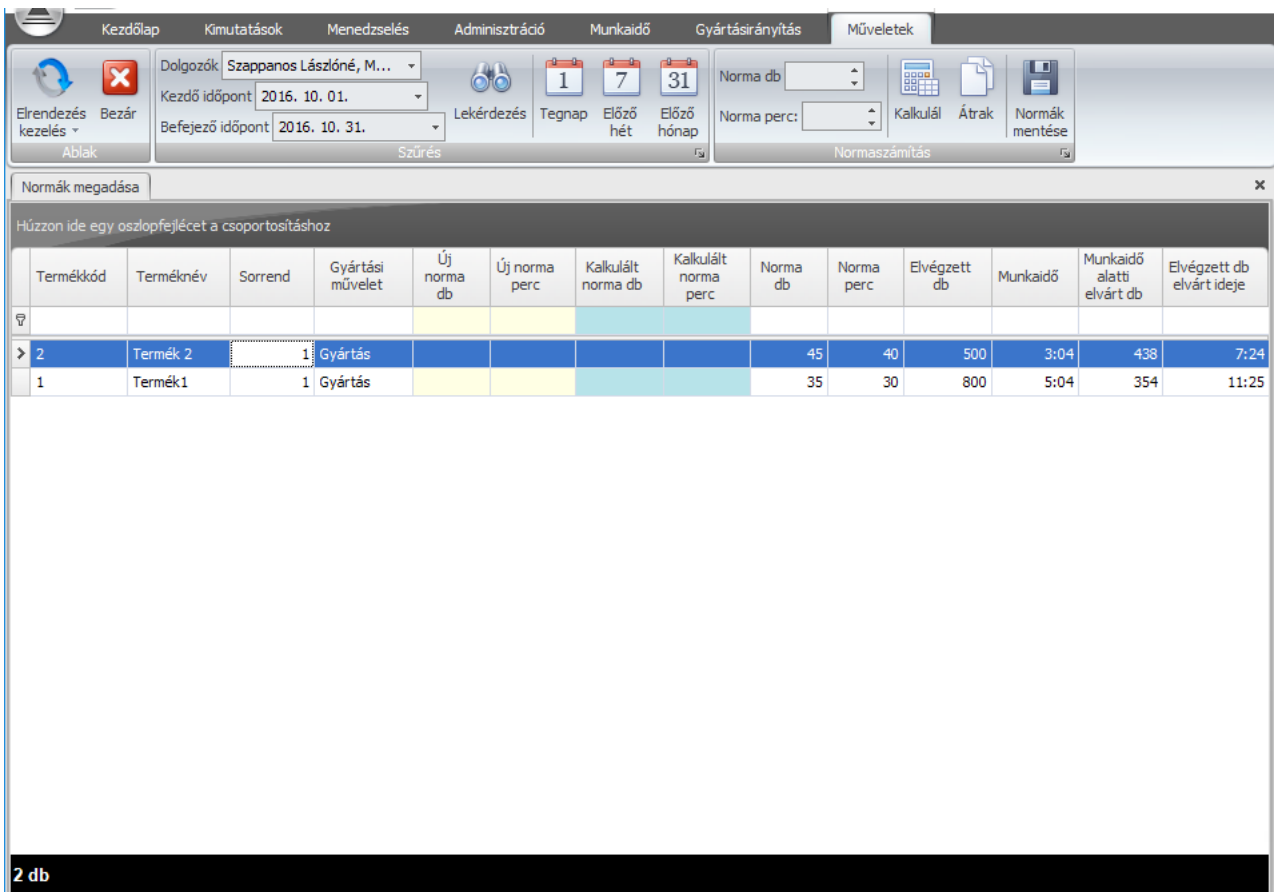
- Lekérdezés futtatása
- Normaszámítás alapjának megadása

- Norma db vagy Norma perc megadása közül lehet választani. A megadott érték lesz a normaszámítás alapja.
- A normaszámítás két lépésben történik. Először a program feltölti a kalkulált oszlopokat a statisztikák alapján, majd ezeknek az oszlopoknak a tartalmát betölti az új norma oszlopokba. Az új norma oszlopok tartalma szerkeszthető, a normamegadásnál segítségként láthatók a régi norma adatok, és a kalkulált oszlopok.
- Statisztikákban szereplő adatok (elvégzett db és munkaidő) átszámítása a kiválasztott norma lapján: Kalkulál gomb meghívásával a Kalkulált norma db és a Kalkulált norma perc oszlopokat a rendszer feltölti. Az egyik oszlop értéke mindig megegyezik a kiválasztott normaszámítás alapjával. A másik oszlop értékét pedig kiszámolja az elvégzett db és a munkaidőoszlopok norma alapra történő arányosításával.

Példa:

norma alap: db: 100 elvégzett db 230 munkaidő: 1:15 perc -> normaidő: 0:33 perc
 norma alap: perc: 60 elvégzett db 230 munkaidő: 1:15 perc -> norma db: 184 db

A Normaszámítás / Átrak gomb meghívásával az új norma oszlopok értékei feltöltődnek a kalkulált norma oszlopok értékével.



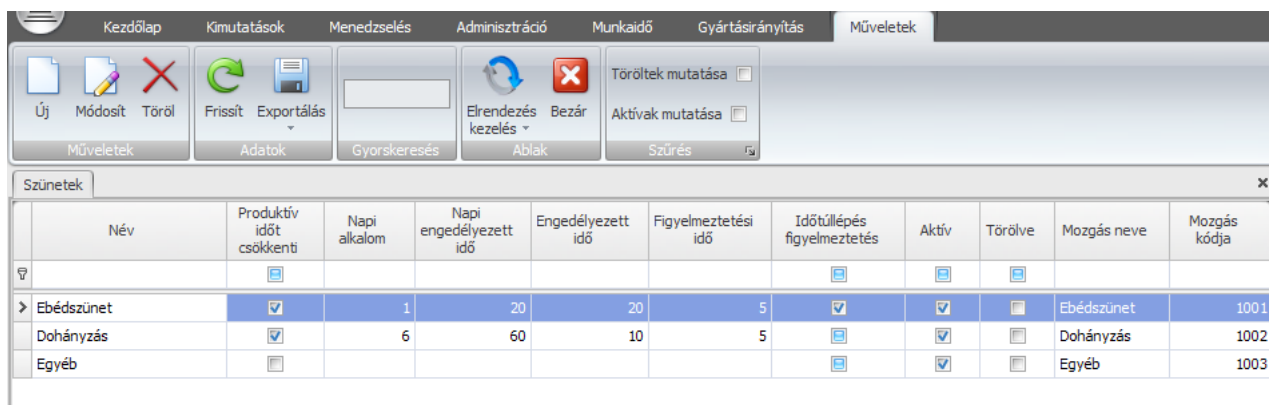
Termékkód	Terméknév	Sorrend	Gyártási művelet	Új norma db	Új norma perc	Kalkulált norma db	Kalkulált norma perc	Norma db	Norma perc	Elvégzett db	Munkaidő	Munkaidő alatti elvárt db	Elvégzett db elvárt ideje
2	Termék 2	1	Gyártás					45	40	500	3:04	438	7:24
1	Termék1	1	Gyártás					35	30	800	5:04	354	11:25

Ezt követően tetszőlegesen módosíthatóak az új norma db és norma perc oszlopok értékei. A normák megadásánál segítséget nyújtanak a kalkulált és az aktuális norma adatok.

Az Új norma oszlopokban megadott értékek mentése a Normaszámítás / Normák mentése gombbal végezhető el. Csak azok a norma adatok lesznek felülírva, ahol az új norma oszlopok tartalmazznak értéket, a többi nem.

Szünetek

Gyártási szünetek a Gyártásirányítás \ Menedzselés \ Szünetek menüvel menedzselhető.



Név	Termékív idõt csökkenti	Napi alkalom	Napi engedélyezett idõ	Engedélyezett idõ	Figyelmeztetési idõ	Idõtúllépés figyelmeztetés	Aktív	Törölve	Mozgás neve	Mozgás kódja
Ebédszünet	<input checked="" type="checkbox"/>	1	20	20	5	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Ebédszünet	1001
Dohányzás	<input checked="" type="checkbox"/>	6	60	10	5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Dohányzás	1002
Egyéb	<input type="checkbox"/>					<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Egyéb	1003

A gyártási szünetek olyan szünetek, mikor a dolgozó nem lép ki a telephelyről, viszont valamilyen okból gyártást sem végez. Gyártási szünetek alkalmazásakor nem történik munkaidős mozgás, így ezek a dolgozó elszámolt, jelenléti ívén megjelenő munkaidejére sincsenek hatással.

Gyártási szünetek célja az, hogy a gyártásirányítás alá vont dolgozók munkaidejének nem gyártással töltött részét a dolgozó mivel töltötte el. A dolgozónak a WorkNet 9 terminálon vagy az androidos mobil applikáción rögzítenie kell a gyártási folyamatokon felül azt is, hogy milyen céllal szakítja meg a gyártást: pl. ebéd, dohányzási szünet, gépkarbantartás stb...

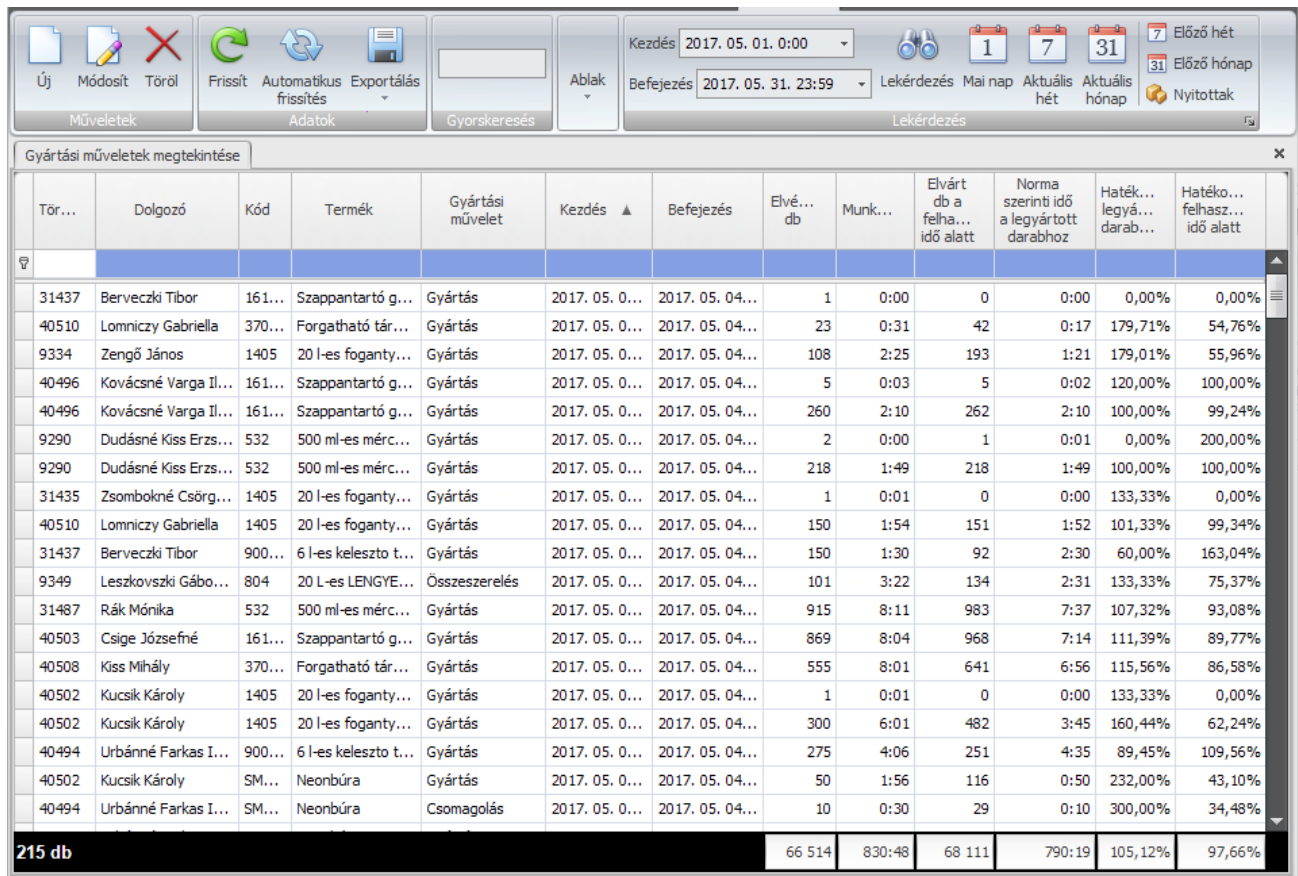
Ezeknek a szüneteknek a figyelésével könnyűszerrel megállapítható, hogy a dolgozó munkaideje és a produktív munkaideje közötti különbséget, időt engedélyezett céllal töltötte-e el.

Az egyes gyártási szüneteknél a következő adatokat lehet megadni:

- **Termékív idõt csökkenti:** ezt nem kell kijelölni, ha a szünet célja olyan tevékenység, mely a dolgozó munka köréhez kapcsolódik, csak éppen nem konkrét gyártási művelet. Ilyen esetek lehetnek egyes gépek karbantartása, szerszámcserek, üzemi értekezletek, oktatások. Ezek nem konkrét gyártási műveletek, viszont a dolgozó számára kötelező tevékenységek, így bele kell számítani az erre fordított időt is a produktív munkaidőbe. Termékív munkaidőt nem csökkent pl. a dohányzás, ebéd.
*Példa: Dolgozó a 8,5 órás, ebédidőt is magába foglaló műszakja alatt 6,5 órát gyártási művelettel, 30 percet értekezlettel, 30 percet ebéddel, 60 (6*10) percet pedig dohányzással tölt el. Ebben az esetben a produktív munkaideje 7 óra, a fizetett, de nem produktív pedig 1 óra (ez már ebédszünettel csökkentett).*
A cél az, hogy ellenőrizhető legyen az elvárt produktív munkaidő teljesülése, továbbá a produktív és nem produktív munkaidő összege minél inkább megközelítse a tényleges munkaidőt.
- **Napi alkalom:** egy műszakban az adott szünetre hány alkalommal mehet ki. Pl. dohányozni kimehet óránként, de ebédelni csak műszakonként 1-szer.
- **Napi engedélyezett idő:** az adott szünetből a munkaadó egy műszak alatt összesen ennyit engedélyez.
- **Engedélyezett idő:** alkalmanként mennyi időt engedélyez a munkaadó.
- **Figyelmeztetési idő:** telefonos applikáció használata esetén jelzést kap a telefonjára a munkavállaló, hogy hamarosan lejár a szünetre fordítható ideje.
- **Idõtúllépés figyelmeztetés:** az előző pont e funkció kiválasztása esetén valósul meg

Műveletek, szünetek kézi felvitele

Gyártási műveletet kézzel felvinni a Gyártási napló menüpont alatt lehet:

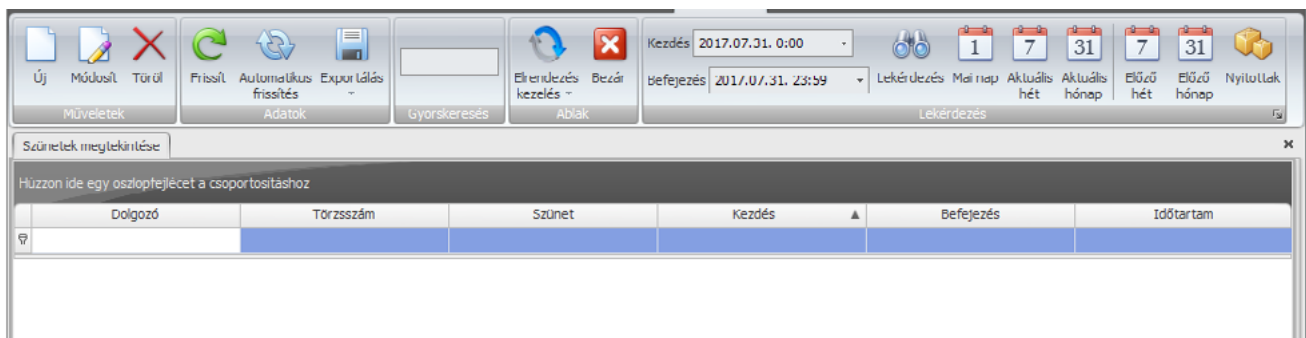


Tör...	Dolgozó	Kód	Termék	Gyártási művelet	Kezdés ▲	Befejezés	Elvé... db	Munk...	Elvált db a felha... idő alatt	Norma szerinti idő a legyártott darabhoz	Haték... legyá... darab...	Hatéko... felhasz... idő alatt
	Berveczki Tibor	161...	Szappantartó g...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	1	0:00	0	0:00	0,00%	0,00%
	Lomniczy Gabriella	370...	Forgatható tár...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	23	0:31	42	0:17	179,71%	54,76%
	Zengő János	1405	20 l-es foganty...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	108	2:25	193	1:21	179,01%	55,96%
	Kovácsné Varga II...	161...	Szappantartó g...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	5	0:03	5	0:02	120,00%	100,00%
	Kovácsné Varga II...	161...	Szappantartó g...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	260	2:10	262	2:10	100,00%	99,24%
	Dudásné Kiss Erzs...	532	500 ml-es mérc...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	2	0:00	1	0:01	0,00%	200,00%
	Dudásné Kiss Erzs...	532	500 ml-es mérc...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	218	1:49	218	1:49	100,00%	100,00%
	Zsombokné Csörg...	1405	20 l-es foganty...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	1	0:01	0	0:00	133,33%	0,00%
	Lomniczy Gabriella	1405	20 l-es foganty...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	150	1:54	151	1:52	101,33%	99,34%
	Berveczki Tibor	900...	6 l-es kelesztó t...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	150	1:30	92	2:30	60,00%	163,04%
	Leszkovszki Gábo...	804	20 L-es LENGYE...	Összeszerelés	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	101	3:22	134	2:31	133,33%	75,37%
	Rák Mónika	532	500 ml-es mérc...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	915	8:11	983	7:37	107,32%	93,08%
	Csige Józsefné	161...	Szappantartó g...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	869	8:04	968	7:14	111,39%	89,77%
	Kiss Mihály	370...	Forgatható tár...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	555	8:01	641	6:56	115,56%	86,58%
	Kucsik Károly	1405	20 l-es foganty...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	1	0:01	0	0:00	133,33%	0,00%
	Kucsik Károly	1405	20 l-es foganty...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	300	6:01	482	3:45	160,44%	62,24%
	Urbánné Farkas I...	900...	6 l-es kelesztó t...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	275	4:06	251	4:35	89,45%	109,56%
	Kucsik Károly	SM...	Neonbúra	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	50	1:56	116	0:50	232,00%	43,10%
	Urbánné Farkas I...	SM...	Neonbúra	Csomagolás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	10	0:30	29	0:10	300,00%	34,48%
215 db							66 514	830:48	68 111	790:19	105,12%	97,66%

Ez alatt a menüpont alatt az arra jogosult felhasználó naplószerűen meg tudja tekinteni a gyártási műveleteket. A vizsgált időszakhoz ki lehet választani egy tetszőleges időintervallumot, de használhatók a gyors gombok is (mai nap, aktuális hét, előző hét, aktuális hónap, előző hónap). Kezdés és befejezés időpontok megadása esetén értelemszerűen a már lezárt műveletek láthatók.

Kezdés és Befejezés időpontok megadása nélkül, vagy Nyitottak gomb kattintásával az éppen folyamatban lévő műveletek láthatók. A lekérdezett időszak gyártási műveleteit lehet módosítani, téves rögzítéseket lehet törölni, függetlenül attól, hogy az lezárt művelet vagy sem.

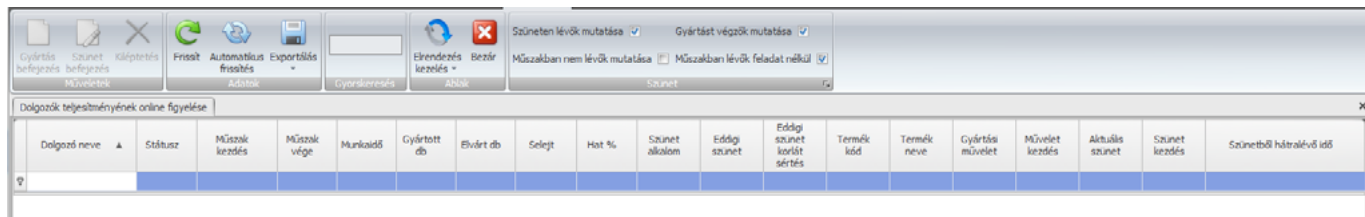
Gyártási szünetet kézzel rögzíteni a Szünet napló menüpont alatt lehet:



Dolgozó	Törzsszám	Szünet	Kezdés ▲	Befejezés	Időtartam

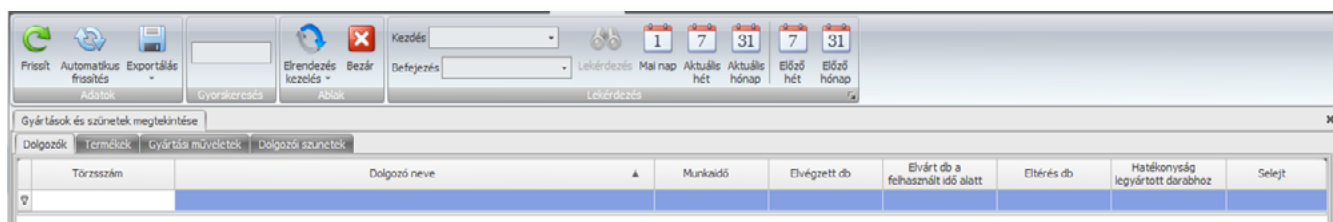
Gyártásirányítás felügyelete és statisztikák

Az gyártási folyamatot real-time nyomon követhetjük a Gyártás online menüpontban. Opcionálisan szűrhetünk, hogy az éppen szüneten lévő, gyártást végző, feladat nélküli vagy műszakban nem lévő dolgozókat szeretnénk figyelni.



Dolgozó neve	Státusz	Műszak kezdés	Műszak vége	Munkafázis	Gyártott db	Elvárt db	Selejt	Hat %	Szünet alkalom	Szünet kezdés	Szünet vége	Termék kód	Termék neve	Gyártás művelet	Művelet kezdés	Általános szünet	Szünet kezdés	Szünet vége	Szünetből hátralévő idő
--------------	---------	---------------	-------------	------------	-------------	-----------	--------	-------	----------------	---------------	-------------	------------	-------------	-----------------	----------------	------------------	---------------	-------------	-------------------------

A Kimutatások menüpontban a befejezett gyártási folyamatok statisztikáit láthatjuk dolgozók, termékek vagy a folyamatok oldaláról megközelítve. Ezen felül a dolgozók



Dolgozó neve	Törzsszám	Munkafázis	Elvégzett db	Elvárt db a felhasznált idő alatt	Elérés db	Hatékonyság legyártott darabhoz	Selejt
--------------	-----------	------------	--------------	-----------------------------------	-----------	---------------------------------	--------

Megrendelések

A megrendelések menüpont alatt listázhatók a céghez befutott megrendelések, itt lehet új megrendelést felvenni, meglévőt módosítani, valamint a bevitt rendelésekhez vonalkódot nyomtatni, amelyet a dolgozók a gyártás megkezdésénél és befejezésénél használnak.

Egy megrendelésnél a következő adatokat kell megadni:

- Azonosító (Maximum 30 karakter)
- Megjegyzés (Maximum 200 karakter szöveg)
- Határidő (év-hónap-nap)
- Termékek (A korábban rögzített gyártott termékek közül tallózhatunk be termékeket, darabszám megadásával)

Megjegyzés: Ha egy adott megrendeléshez a vonalkódot ki lettek nyomtatva (a gyártás el lett indítva, akkor a hozzáadott termékek már nem törölhetők. További termék adható hozzá, illetve a darabszám, megnevezés, megjegyzés és határidő mezők módosíthatóak.

Amelyik megrendeléshez vonalkódot szeretnénk nyomtatni, azt a sort kell kijelölni, majd a nyomtatásra rámenni.

A vonalkódot értelmezése:

AAAAAAA-BB-CC-D

A: megrendelés száma

B: rendelésen belüli termék pozíció

C: munkafázis pozíció

D: A vonalkód beolvasó ezzel ellenőrzi, hogy a beolvasás során nem történt hiba

Android telefonos app működésének bemutatása

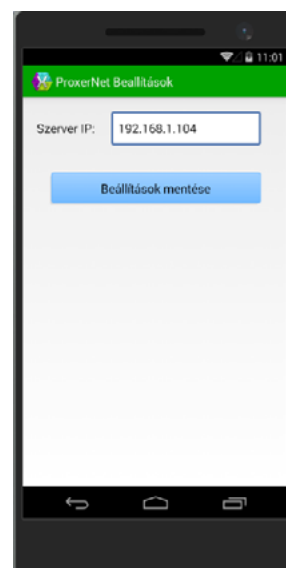
A ProxerNet Production modulja az adatgyűjtést végezheti gyártási modulus terminálokkal és androidos alkalmazással.

Az androidos alkalmazás működéséhez szükséges egy Web szerver, mely Intraneten kiszolgálja a telefonos app kéréseit. A Web szerver egyben egy PHP szerver is, melynek el kell tudnia érni a MSSQL adatbázist is. Az Apache szerver és az MSSQL szerver lehet ugyanazon a gépen.

Beállítások, webserver IP címének megadása

A telefonok egy intranetes hálózaton, wifi-s kapcsolaton, online módon kommunikálnak a ProxerNet adatbázis kiszolgálójával.

Telefonos app első indulásakor, vagy sikertelen web szerver csatlakozáskor felkínálja az web szerver elérési útja megadásának lehetőségét. Ez a cím az Apache-t futtató szerver IP címe.



Pin kódos bejelentkezés

A telefonos app-ba pin kódos ellenőrzést követően lehet belépni. Minden telefont használó személyhez hozzá kell rendelni felhasználót, továbbá a személynél meg kell adni pin kódot.

Pin kódra megadásnál érvényes korlátozások: pin kódoknak egyedinek kell lennie, továbbá nem használhatók triviális számsorok pl. 1111, 1234...

Alapértelmezett beállításként a pin kód hossza 4 számjegy.

Pin kód megadását követően a személy azonosítása egyértelműen megtörténik, a személy műszakkezdése (ez nem ProxerWork munkaidős) elkezdődik. A bejelentkezett dolgozó neve továbbiakban a fejlécen látható. Bejelentkezést követően pozíciótól függően hosszú gombnyomással, lapozással, listaelemek hosszú nyomásával lehet tovább lépni



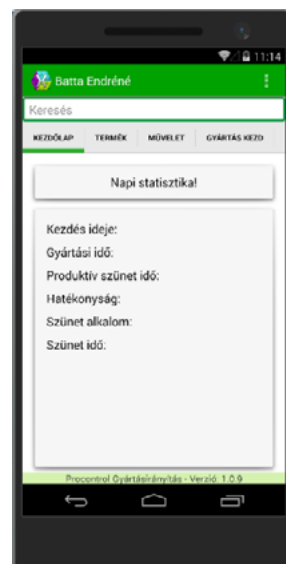
Dolgozó napi statisztikái

A telefonos app nyilvántartja a dolgozó bejelentkezését követő eseményeket, melyekből statisztikát készít.

Ezekből a statisztikákból láthatja az app használója, hogy a bejelentkezést követő műszakjában mennyi időt töltött gyártással, milyen volt a norma szerinti hatékonysága, hányszor volt szüneten.

A szüneteknél látható továbbá, hogy azok produktív munkaidőt csökkentő (pl. dohányzás) szünetek, vagy produktív munkaidőt nem csökkentő (dolgozón nem múló leállás, karbantartás, szerszámcsere) szünetek.

A napi statisztika oldal minden gyártási művelet befejezését követően megjelenik, így a dolgozó ellenőrizheti az aznapi teljesítményét.

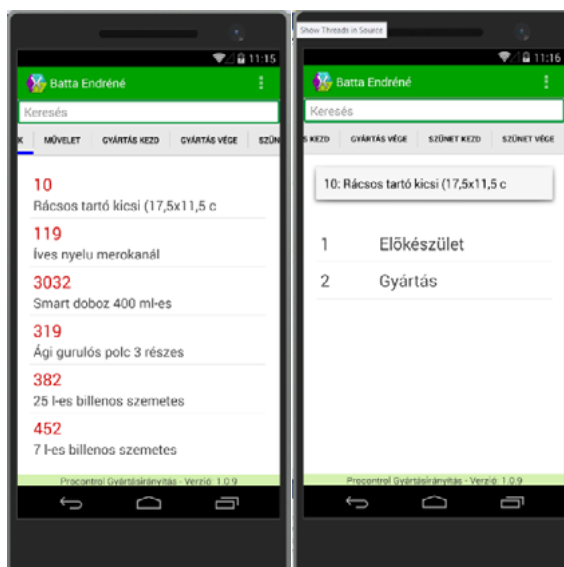


Gyártott termék és művelet kiválasztása

Gyártási művelet kiválasztásakor első lépésként a terméket kell kiválasztani. A kiválasztás hosszú nyomással történik. Tovább lépni a következő lapra addig nem lehet, míg nem történik meg a kiválasztás, viszont a statisztikákra vissza lehet lépni.

A kiválasztó terméklista soraiban az 1. sor a termék rajzszámát, cikkszámát tartalmazza, a 2. sor pedig a nevét. Számos termék esetén célszerű használni a kereső mezőt. A kereső mező csak ott látszik, ahol értelmezett a keresés. A keresés tartalmaz keresési módszert használ.

Ha egy termék nem látszódik a listában, akkor az a Proxer-Net-ben inaktívvá lett téve, és ezek a termékek nem mennek le a telefonra.



Folyamatban lévő gyártás

Termék és művelet kiválasztását követően elindul a gyártási folyamat. A folyamatot mutató oldalon a dolgozó láthatja az aktuális művelet adatait, normáit és az eltelt időre vonatkozó norma szerinti elvárást.

A gyártási művelet idejének számolását nem befolyásolja a telefon energiatakarékos módba lépése. Az itt szereplő idők bár pontos idők, viszont a műveletek elvégzésekor mentett munkaidőket nem a telefon, hanem a szerver számolja, így az itt látható idők csak tájékoztatást szolgálnak.

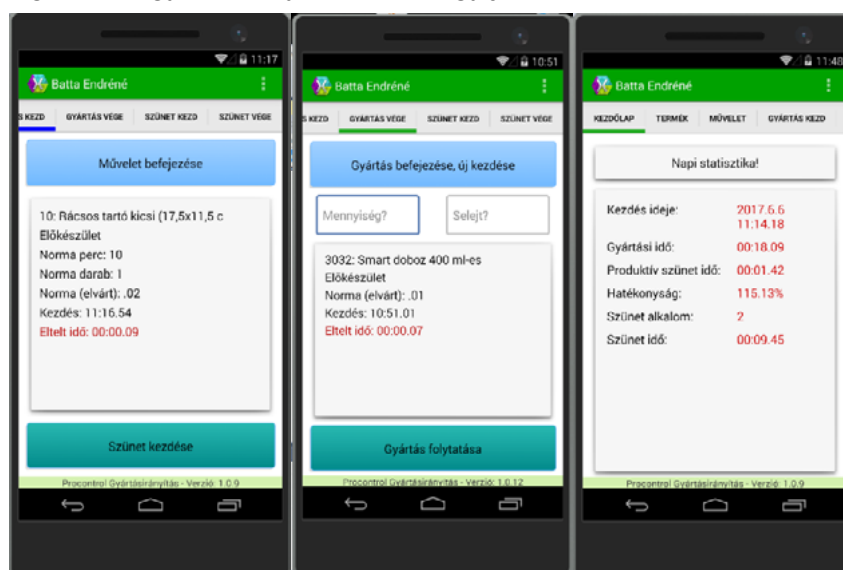
Gyártási műveletet meg lehet szakítani, a dolgozó ki tud menni szünetre. Ekkor a folyamat számlálás, produktív munkaidő számolása megáll a szüneten töltött időszakra.

Gyártási művelet befejezése

Művelet befejezése az adott idő alatt elvégzett mennyiség és esetleges selejt megadását jelenti. Mennyiség és a selejt közül valamelyiket kötelezően meg kell adni, az üresen hagyott mező 0 értéket kap. Művelet befejezését követően a dolgozónak lehetősége nyílik újabb termék és művelet kiválasztására, munka folytatására, vagy a jobb felső menüben lévő Kilépés menüponttal a műszak zárására.

Művelet befejezést követően a termékkiválasztás oldal lesz látható, de innen balra lépve megtekinthetők az aktuális műszak statisztikái.

A dolgozónak lehetősége van a gyártás folytatására, vagy jobbra lapozással szünet kezdésére is.

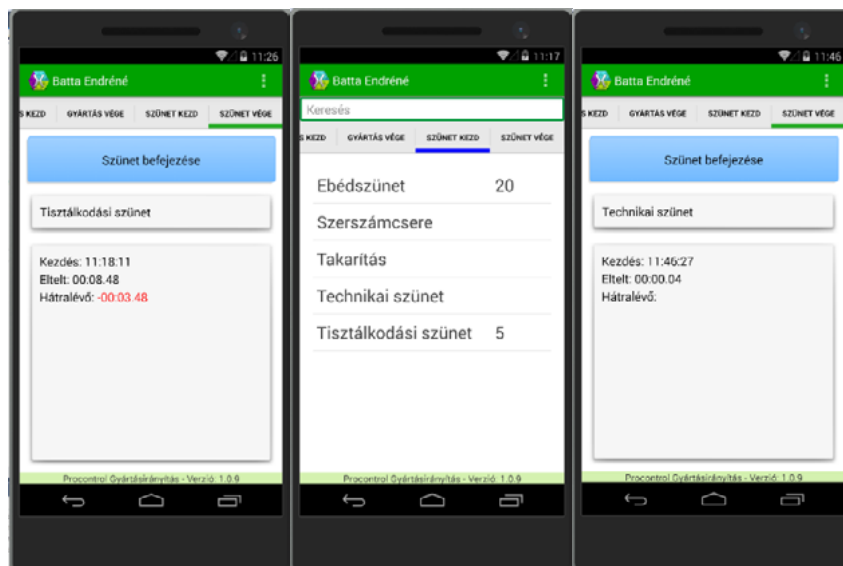


Szünetek

Produktív munkaidő szempontjából kétféle szünetet különböztetünk meg: produktív szünet, normál szünet.

A produktív szünet olyan szünet, ahol a gyártás leállása nem a dolgozó miatt, nem az ő hibájából történik. Ilyen a gépek karbantartása, takarítása, szerszámcseré, vagy konkrét gyártási művelethez nem rendelhető egyéb tevékenység. Ezekben az esetekben bár gyártás nem folyik, viszont az eltelt idő a dolgozó produktív munkaidejébe beletartozik.

Szüneteknél megadható időkorlát, melynek túllépése a telefonon is látható.



PROCONTROL ELECTRONICS LTD.