

ProxerNet Gyártásirányítás

PROCONTROL ELECTRONICS

Tartalomjegyzék

Tartalomjegyzék	2
1. ProxerNet-ről általánosan.....	3
1.1. Általános leírás.....	3
1.2. ProxerNet Gyártásirányítás célja.....	3
1.3. Alapfogalmak.....	3
1.4. ProxerNet indítása.....	4
1.5. Osztályok	5
1.6. Felhasználók felvitele, adatok módosítása	6
1.7. Dolgozók felvitele, adatainak módosítása	7
2. Gyártásirányítás adatainak megadása.....	9
2.1. Gyártott termékek felvitele, adatok módosítása.....	9
2.2. Gyártási műveletek felvitele, adatok módosítása	10
2.2. Gyártott termékek egyes műveleteinek normái, csoportos norma megadás	12
2.3. Gyártási szünetek felvitele, adatok módosítása	13
3. Gyártásirányítási adatok kézi rögzítése	15
3.2. Gyártási műveletek felvitele, törlése.....	15
3.3. Gyártási szünetek felvitele	16
4. Gyártásirányítás felügyelete.....	17
4.2. Gyártásfelügyelet, online monitor.....	17
4.3. Gyártás statisztikái	18
4.4. Szünetek statisztikái.....	18
5. Android telefonos app működésének bemutatása	19
5.1. Beállítások, webserver IP címének megadása.....	19
5.2. Pin kódos bejelentkezés.....	19
5.3. Dolgozó napi statisztikái	20
5.4. Gyártott termék és művelet kiválasztása	20
5.5. Folyamatban lévő gyártás	20
5.6. Gyártási művelet befejezése.....	21
5.7. Szünetek	21

1. ProxerNet-ről általánosan

1.1. Általános leírás

A Procontrol Elektronika Kft. által kifejlesztett ProxerNet szoftver egy modulárisan felépülő épületfelügyeleti alkalmazás, mellyel a vállalat dolgozóinak beléptetése, munkaideje, irodáinak épületfelügyelete, gépjárművei beléptetése, fizető parkolás felügyelete, ellenőrzött kulcsfelvétel, rendezvényeinek beléptetése, jelenlét-regisztrálása, és akár a gyártásirányítás pontos és kényelmes nyilvántartása is megoldható elektronikus adatrögzítő terminálok és számítógép segítségével.

1.2. ProxerNet Gyártásirányítás célja

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.

1.3. Alapfogalmak

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

Dolgozó kiléptetése: dolgozó kártyás azonosítása munkaidős terminálon kiléptető olvasón. A kilépés időpontjáig számítja 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 számítja, 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 műveletek 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 jogcímekekkel történő kilépésre, melyek a dolgozó jelenléti íven szereplő munkaidőt módosítják. Ilyenek lehetnek: Fizetett szabadság, Fizetetlen szabadság, Kiküldetés, Magán kilépés, Ebéd kilépés, Betegség.

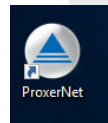
Gyártási műveletek: a szoftverben megadott termékek gyártási műveletei, melyeknek kezdési és befejezési időpontjait rögzíti a ProxerNet. Ezen időpontokat felhasználva vizsgálható a gyártási folyamatra fordított produktív munkaidő nagysága, hatékonysága.

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)

1.4. ProxerNet indítása

A ProxerNet menedzserprogramot az asztalon található ikonnal lehet indítani.

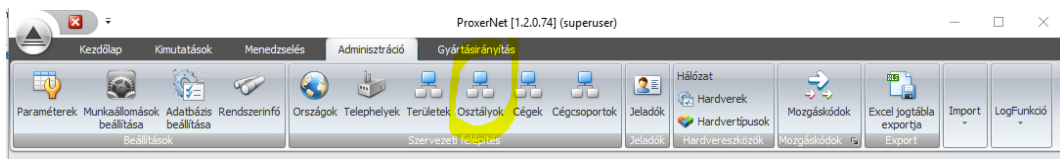


Indítás követően meg kell adni a felhasználói nevet és jelszót. Az adatbázis beállításáról a ProxerNet kézikönyvben található részletes ismertető.

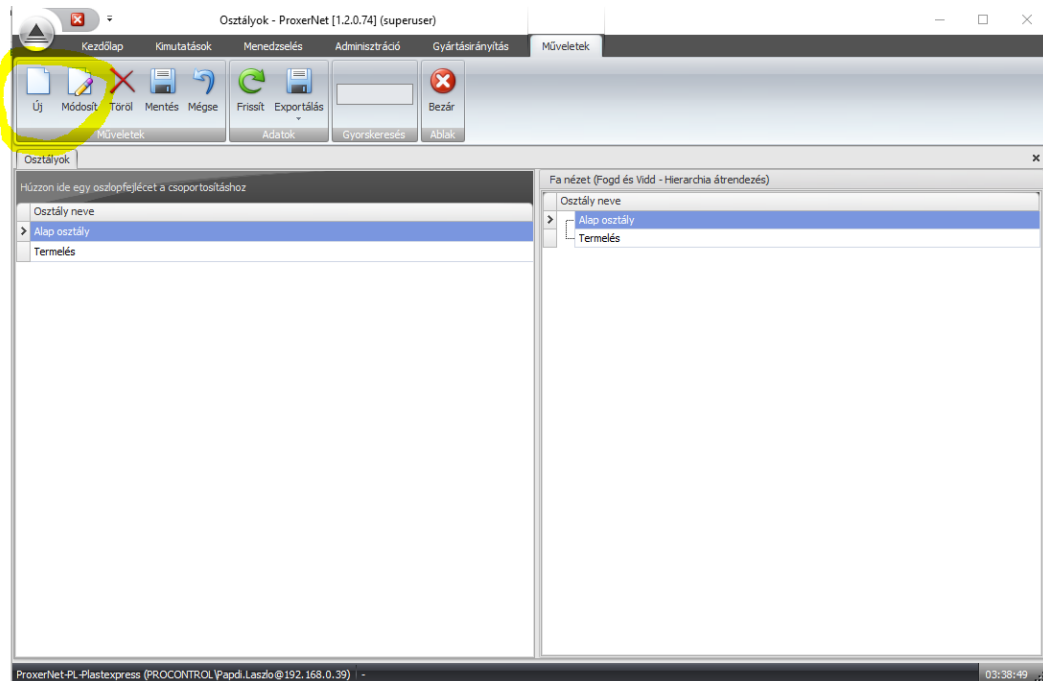
Az 1. pontban leírt funkciók csak gyors ismertetést nyújtanak, részletes leírás a ProxerNet kézikönyvben található. Az itt bemutatott funkciók használatára kezdéskor nincs szükség, mert az alapadatok (dolgozói törzs, cikktörzs, gyártási műveletek, gyártási szünetek) importálása már megtörtént.



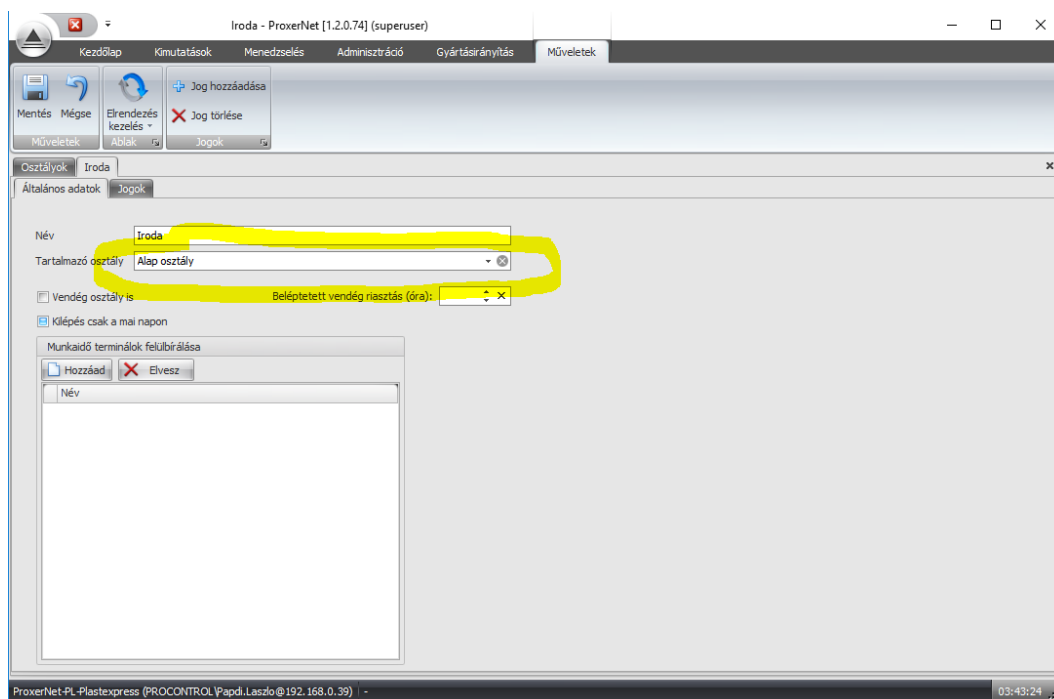
1.5. Osztályok



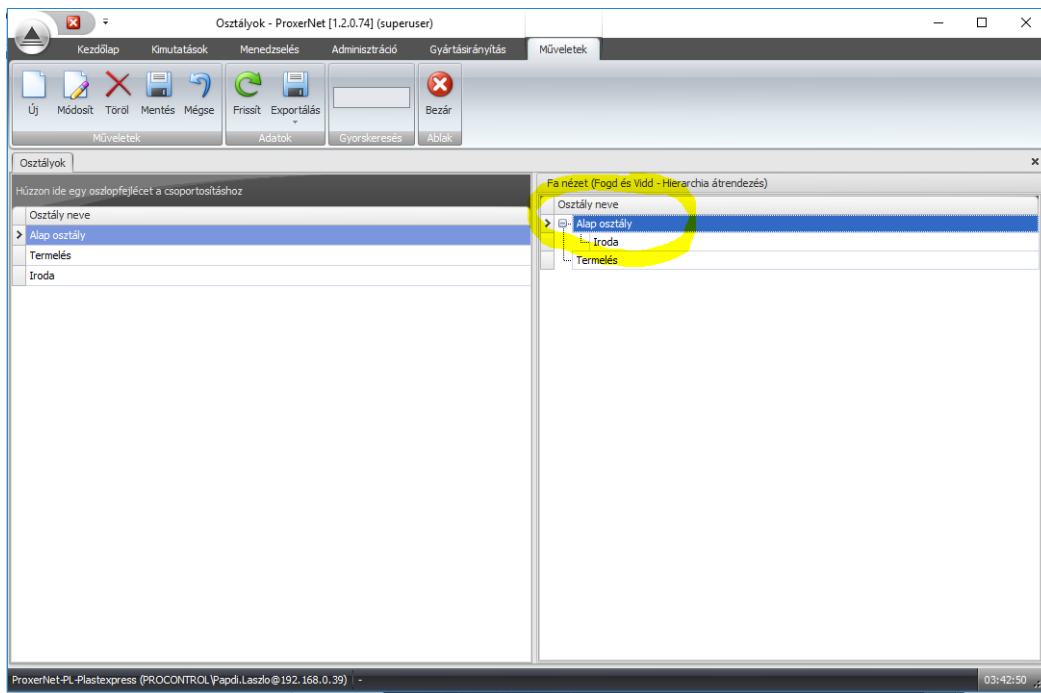
Osztályok célja, hogy a nyilvántartott dolgozókat a cégnél folytatott tevékenységük szerint különböző csoportokba, osztályokba sorolja. Jelenleg Alap és Termelés osztály került felvitelre.



Új osztályt felvinni, meglévőt módosítani a menüsalag Új / Módosít gombjaival lehet. Osztály szerkesztésénél lehetőség van szülő, felettes osztály megadására is, így lehetséges egy vállalat szervezeti struktúrájának leképezése.

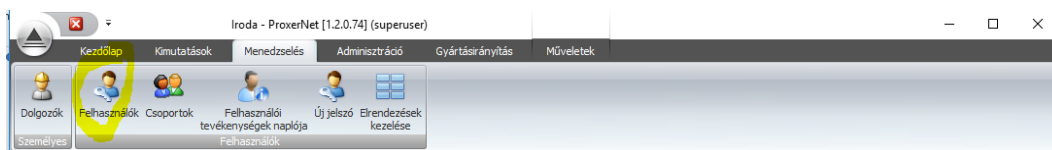


PROCONTROL ELECTRONICS



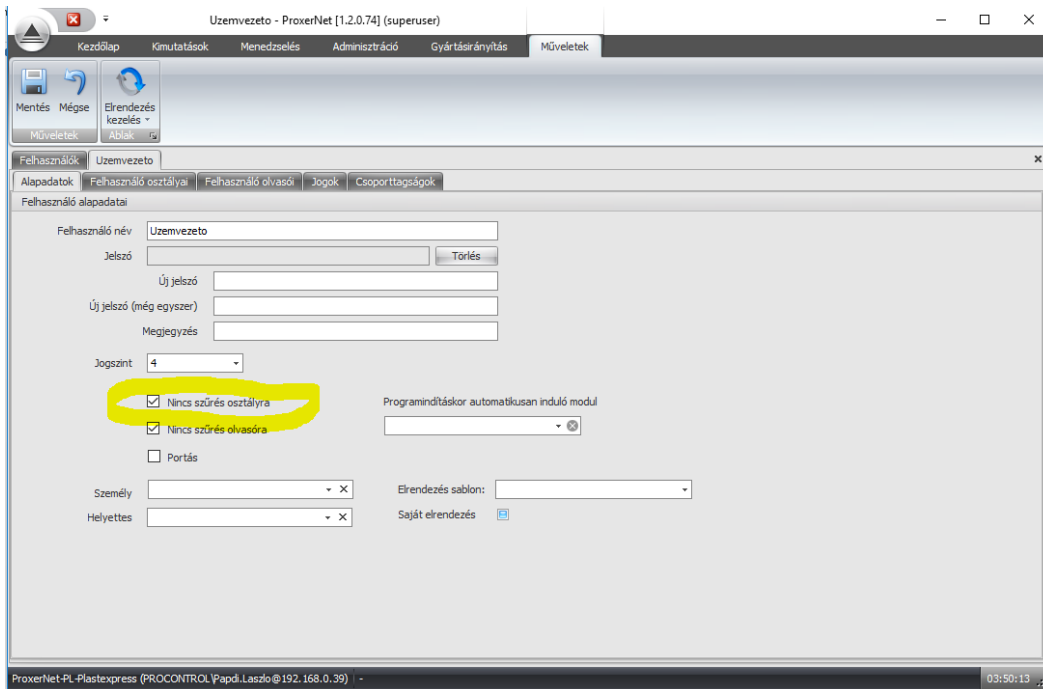
Osztályokhoz lehetőség van különböző jogok (belépési jogok) megadására, erről a ProxerNet kézikönyvben található részletes leírás

1.6. Felhasználók felvitele, adatok módosítása

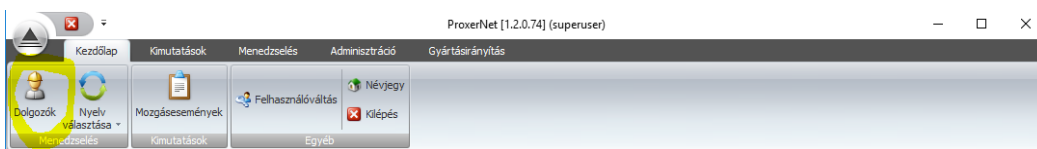


A felhasználói listába a ProxerNet programot használó felhasználók kerülnek, ahol a kiosztott jogosultságok szabályozzák, mely műveleteket használhatják és melyeket nem: pl.: van aki csak monitorozhatja a gyártásirányítást, van aki a normákat is szerkesztheti

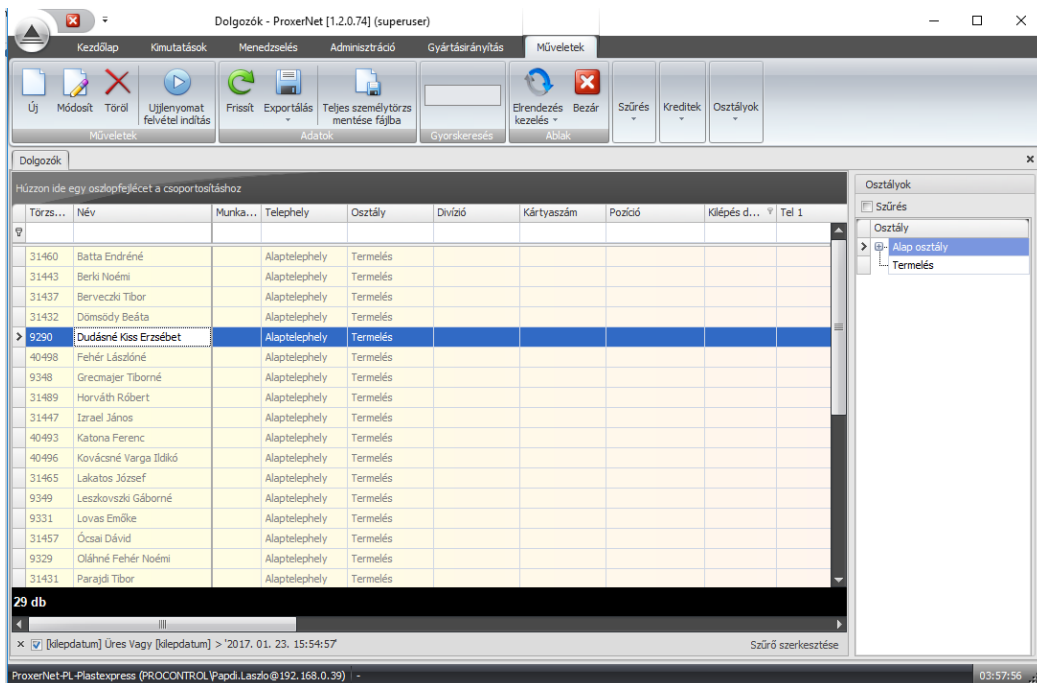
Felhasználóknál meg lehet adni azt is, hogy mely osztály tagjait, dolgozóit láthatják.



1.7. Dolgozók felvitele, adatainak módosítása



Dolgozók megadása, szerkesztése a szokásos Új / Módosít gombokkal történik.



Dolgozó felvitelnél jelen esetben az osztály megadására kell figyelni

PROCONTROL ELECTRONICS

Dolgozók/ Dudásné Kiss Erzsébet - ProxerNet [1.2.0.74] (superuser)

Kezdőlap Kimutatók Menedzsés Adminisztráció Gyártásirányítás Műveletek

Mentés Műveletek Elrendezés kezelés Műveletek Ablakok Info

Módosítva: 2017. 01. 23. 14:48

Dolgozók Dolgozók/ Dudásné Kiss Erzsébet

Adatok

Fotó

Személyes adatok

Törzsszám 9290 Generálás

Név Dudásné Kiss Erzsébet

Munkatársi szám Személy típus Bel...

Felhasználó X Generálás

Jármű

Keres Tallóz Töröl

Munkaviszony adatok

Cég Státusz Jogállás

Munkakör Cégcsoport

Telephely Alaptelephely Antipassback tilt

Osztály Termelés Beposztás Divízió

Vezető Div. vezető mtsz. Div. vezető név

Belépés dátuma Szerkesztés

Kilépés dátuma X Szerkesztés

Felmentés dátuma X Szerkesztés

Munkarend Alap munkarend Szerkesztés

Jeladók Ujjenyomatok

Jeladónapló

Létező kiad Visszavon Nyomat

Kártyaszám	Kiadva	Visszavonva	Megjegyzés	Rövi...
------------	--------	-------------	------------	---------

Jogok Hozzáad Elvesz

Jog név

Jog csoportok Hozzáad Elvesz

Jog csoport név

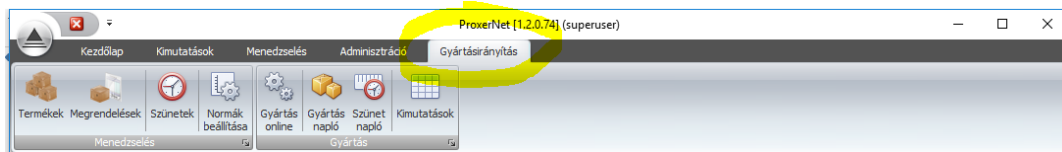
[Törölve] = Nn... Szűrő szerkesztése

ProxerNet-PL-Plastexpress (PROCONTROL\papl.Laszlo@192.168.0.39) | 03:55:53

PROCONTROL ELECTRONICS

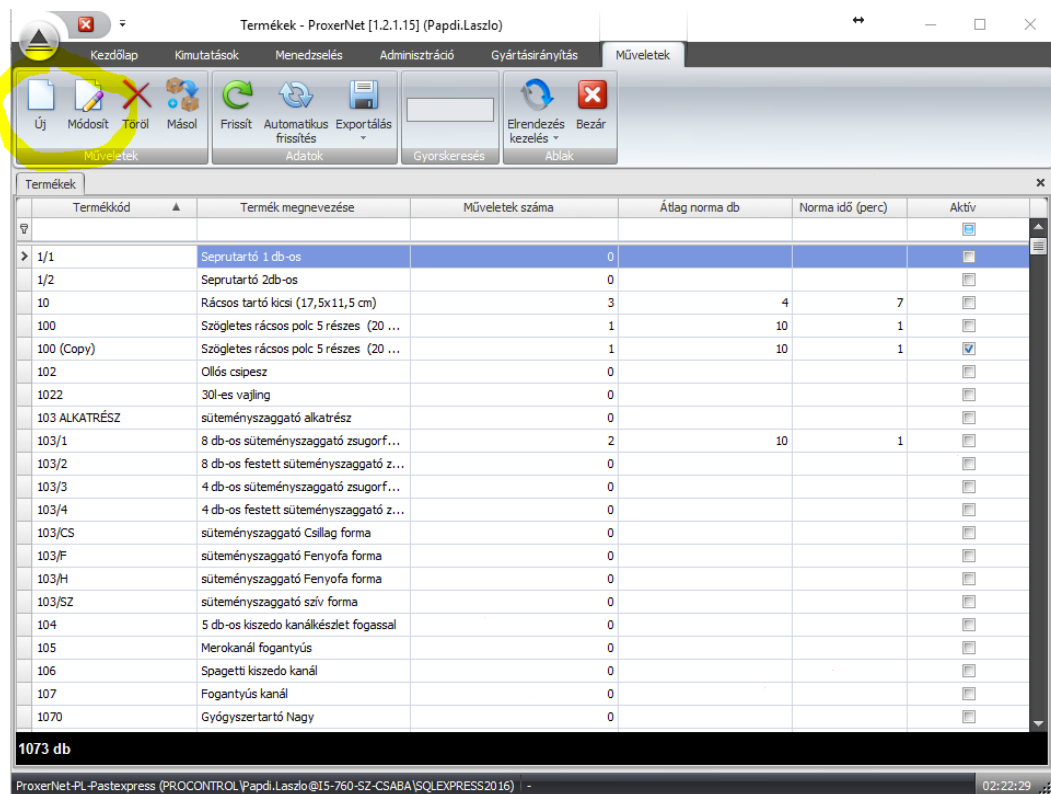
2. Gyártásirányítás adatainak megadása

Gyártásirányítási funkciók a Gyártásirányítás lapon érhetőek el.



2.1. Gyártott termékek felvitel, adatok módosítása

A Gyártásirányítás / Menedzselés / Termékek gombbal érhetőek el a termékek és azok gyártási műveletei. A menüszalag Műveletek lapján látható Új, Módosít gombokkal lehet új terméket felvinni vagy meglévőt módosítani.



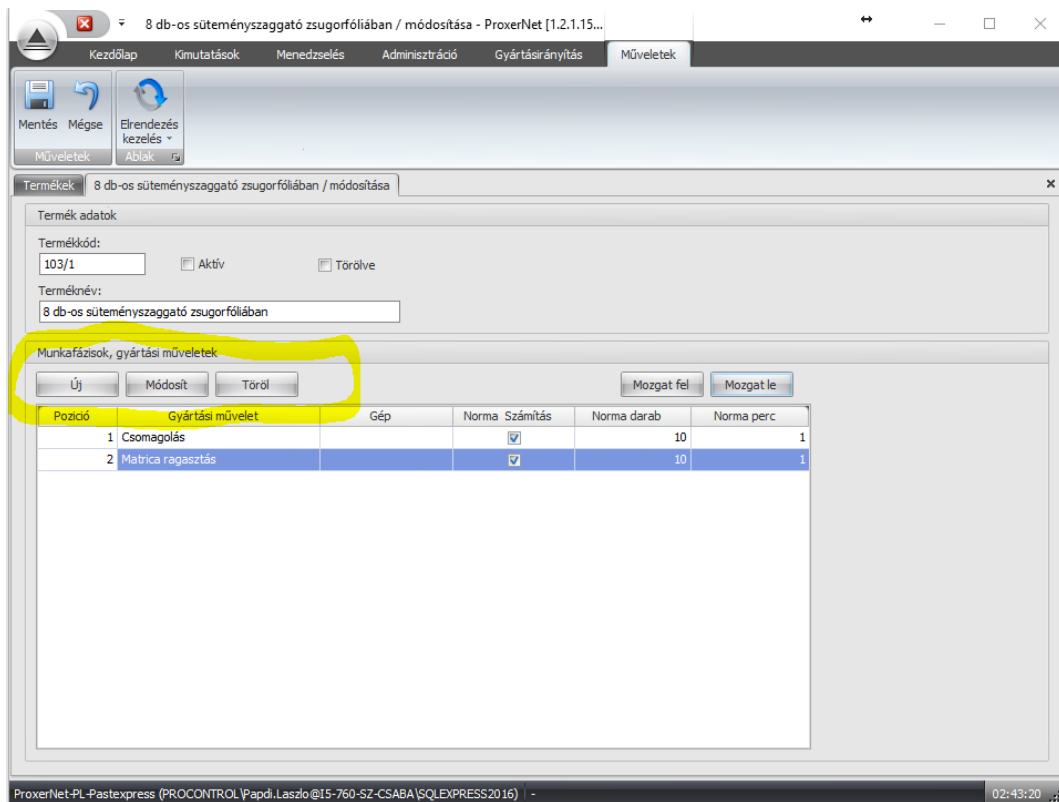
Egy termék felvitelénél meg kell adni a következő adatokat:

- Rajkszám: ez egy tetszőleges termékkód.
- Megnevezés: termék neve.
- Aktív-e a termék: telefonos appon megjelenik-e
- Gyártási műveletek

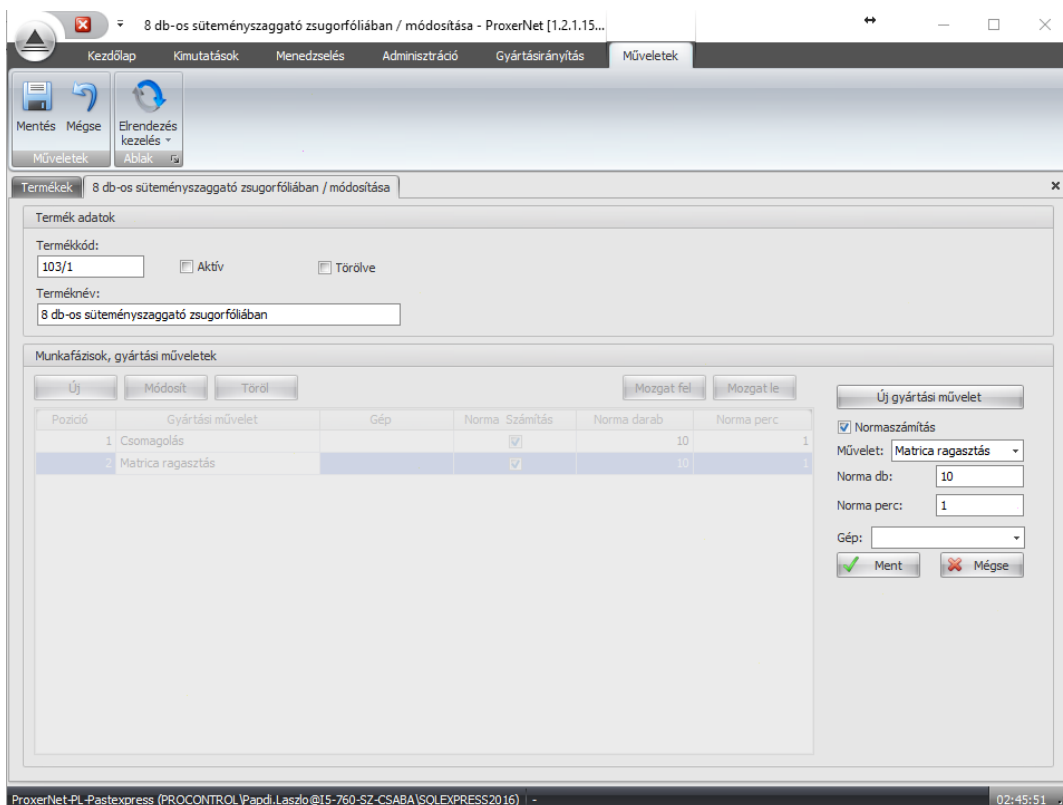
1 olvasós rendszerben csak 1 művelet felvételének van értelme. Telefonos vagy több olvasós rendszerben minden egyes termékhez tetszőleges (olvasó darabszám) műveletet lehet felvenni. Ugyanaz a művelet hozzárendelhető több termékhez is, viszont termékenként különböző norma adatokat lehet megadni. A pozíció határozza meg a terméknél a műveletek elvégzési sorrendjét.

Új termék felvitelénél lehetőség van már felvitt termékről másolatot készíteni, így nem kell külön megadni a műveleteket és normákat.

2.2. Gyártási műveletek felvitele, adatok módosítása



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

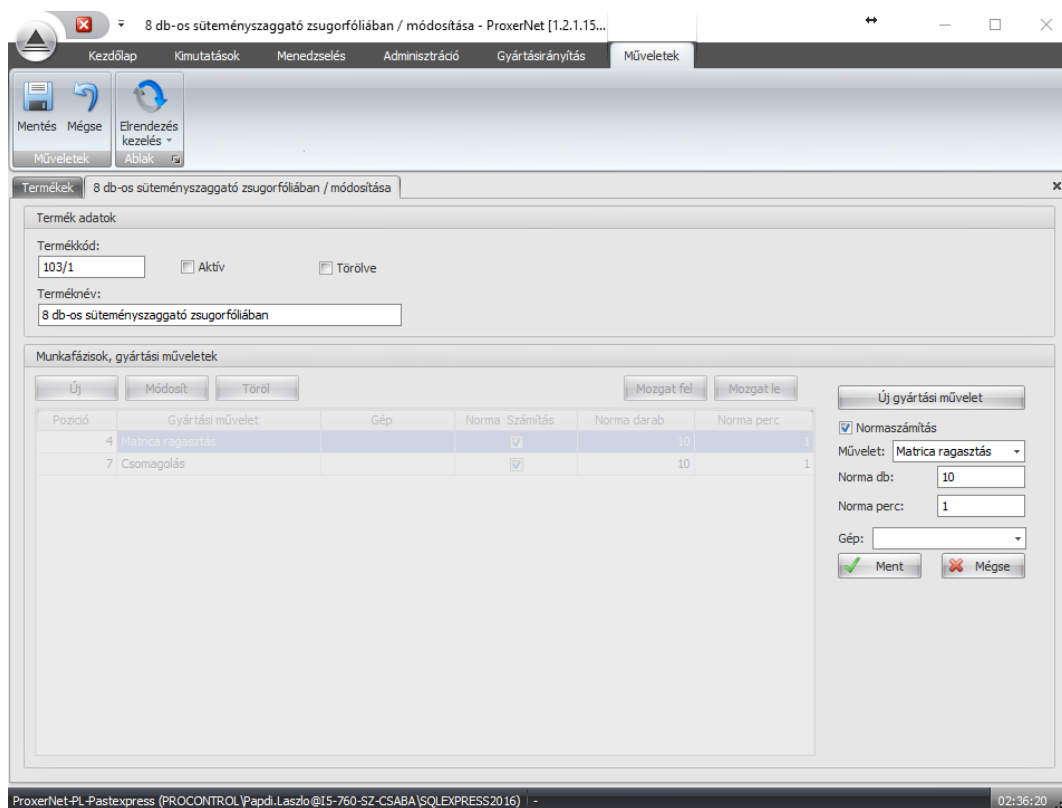


Művelet adatainál meg kell határozni, hogy az adott műveletnél kell-e normát számítani vagy sem. Ha egy műveletnél a normaszámítás ki van kapcsolva, akkor ez a művelet nem befolyásolja a dolgozó

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.



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

PROCONTROL ELECTRONICS

2.2. Gyártott termékek egyes műveleteinek normái, csoportos norma megadás

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:

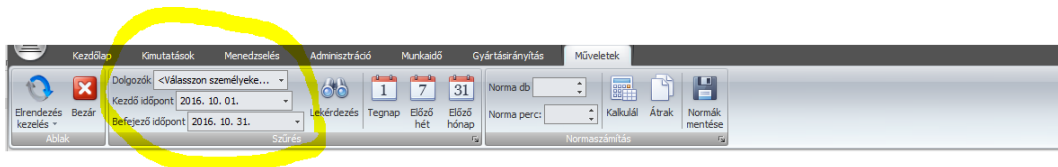
- Norma perc: 60 norma db: 320: egy óra alatt 320 db
- Norma perc: 150 norma db: 1 egy db 2,5 óra alatt
- Norma perc: 25 norma db: 15 25 perc alatt 15 db.

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

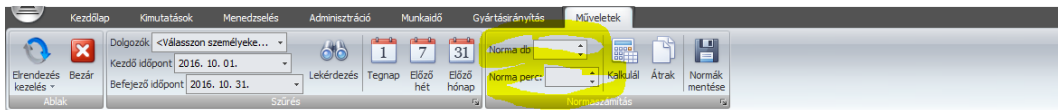
A normák csoportos beállítása lehetőséget biztosít a termékek gyártási műveleteinek statisztikák alapján történő csoportos beállítására.

Csoportos normabeállítás lépései:

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



- Lekérdezés futtatása
- Normaszámítás alapjának megadása

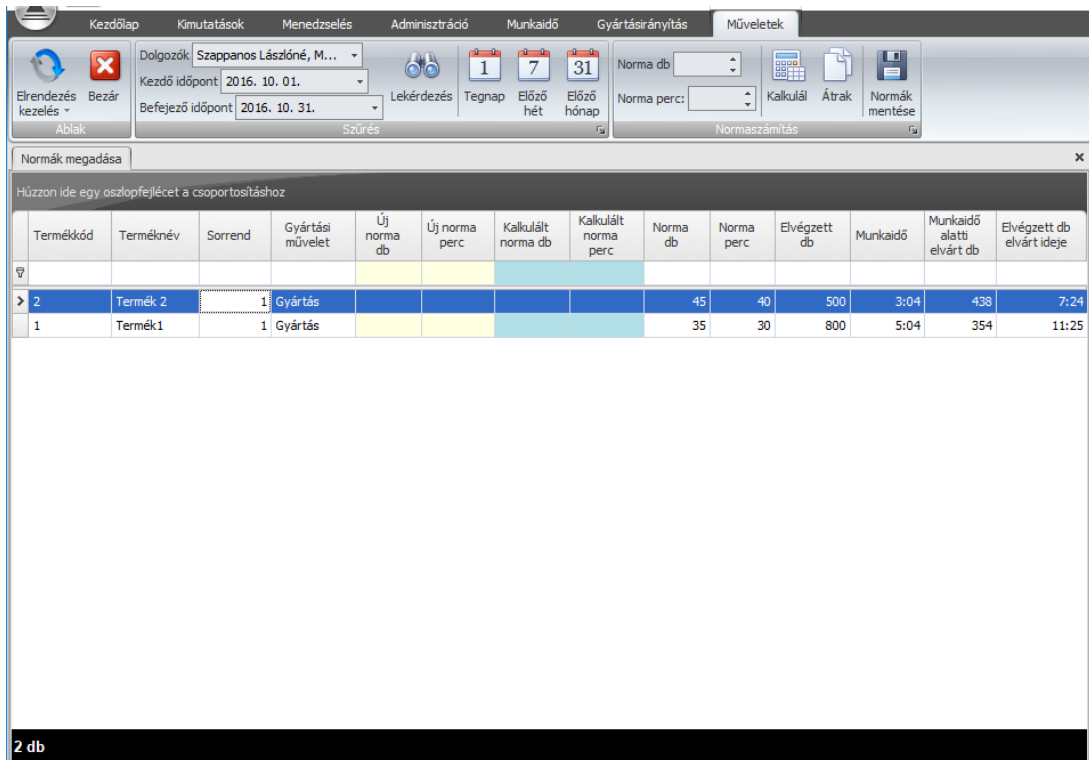


- Norma db vagy Norma perc megadása közül lehet választani. A megadott érték lesz a normaszámítás alapja.
- A normaszámítás két lépésben történik. Először a program feltölti a kalkulált oszlopokat a statisztikák alapján, majd ezeknek az oszlopoknak a tartalmát betölti az új norma oszlopokba. Az új norma 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 alapján: 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.

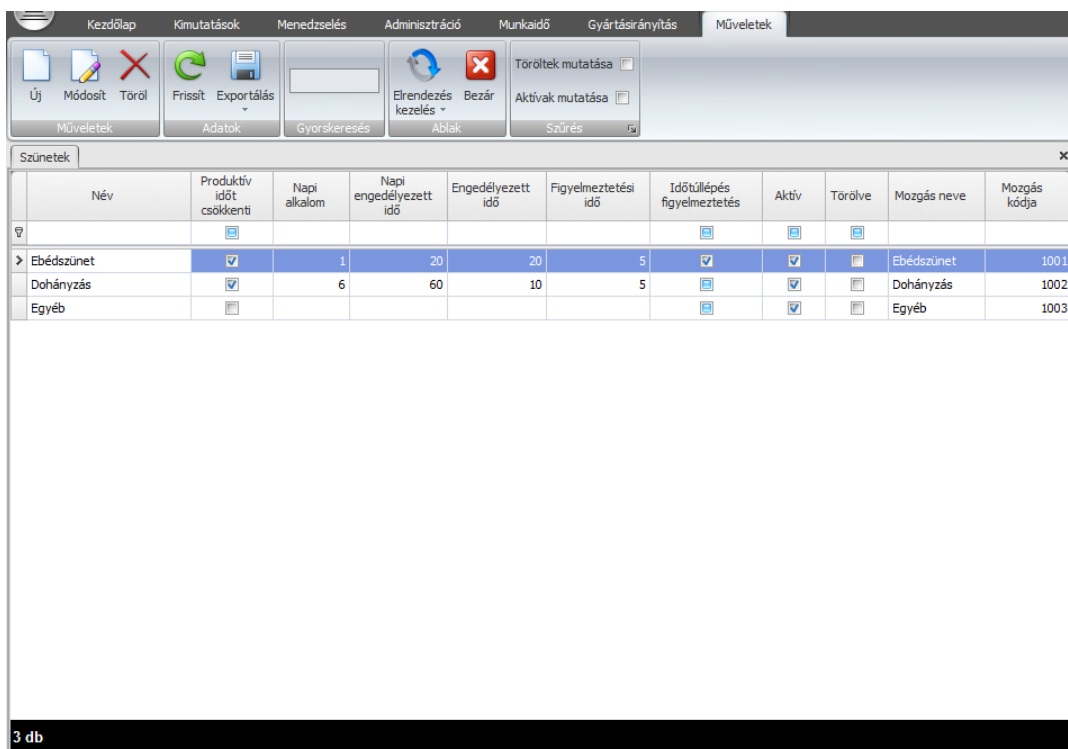


Termékkód	Terméknév	Sorrend	Gyártási művelet	Új norma db	Új norma perc	Kalkulált norma db	Kalkulált norma perc	Norma db	Norma perc	Elvégzett db	Munkaidő	Munkaidő alatti elvárt db	Elvégzett db elvárt ideje
2	Termék 2	1	Gyártás					45	40	500	3:04	438	7:24
1	Termék1	1	Gyártás					35	30	800	5:04	354	11:25

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 tartalmaznak értéket, a többi nem.

2.3. Gyártási szünetek felvitele, adatok módosítása



Név	Termék kódja	Napi engedélyezett idő	Engedélyezett idő	Figyelmeztetési idő	Időtűllépés figyelmeztetés	Aktív	Törölve	Mozgás neve	Mozgás kódja
Ebédszünet		1	20	20	5	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Ebédszünet	1001
Dohányzás		6	60	10	5	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Dohányzás	1002
Egyéb						<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	Egyéb	1003

Gyártási szünetek a Gyártásirányítás / Menedzselés / Szünetek menüvel menedzselhető.

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:

- Produktív időt csökkent: ezt nem kell kijelölni, ha a szünet célja olyan tevékenység, mely a dolgozó munkaköréhez 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.

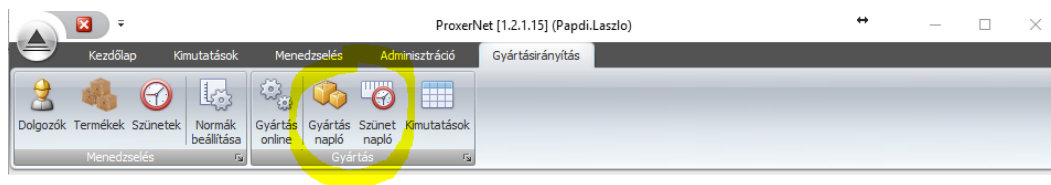
Produktív munkaidőt nem csökkent pl. a dohányzás, ebéd.

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.

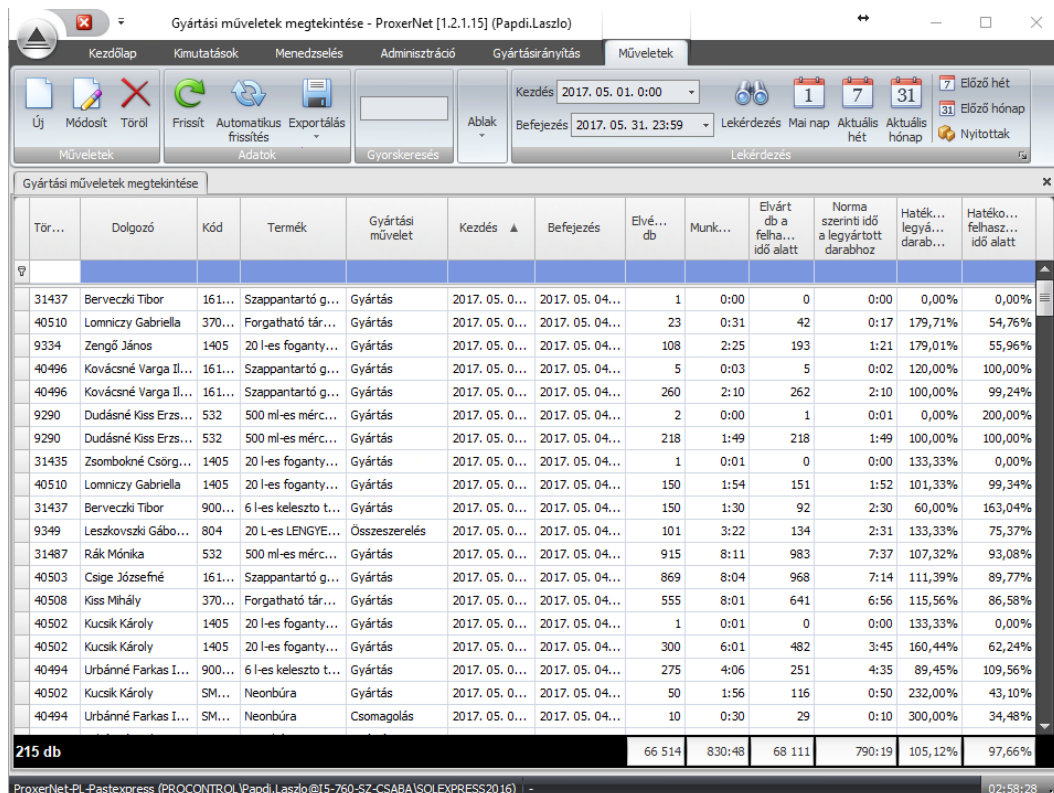
- Napi alkalom: egy műszakban az adott szünetre hány alkalommal mehet ki. Pl. dohányozni kimehet óránként, de ebédelni csak műszakonként 1-szer.
- Napi engedélyezett idő: az adott szünetből a munkaadó egy műszak alatt összesen ennyit engedélyez.
- Engedélyezett idő: alkalmanként mennyi időt engedélyez a munkaadó.
- Figyelmeztetési idő: telefonos applikáció használata esetén jelzést kap a telefonjára a munkavállaló, hogy hamarosan lejár a szünetre fordítható ideje.
- Időtűllépés figyelmeztetés: az előző pont e funkció kiválasztása esetén valósul meg

3. Gyártásirányítási adatok kézi rögzítése



3.2. Gyártási műveletek felvitele, törlése

Gyártási műveletet kézzel felvinni a Gyártási napló menüpont alatt lehet.



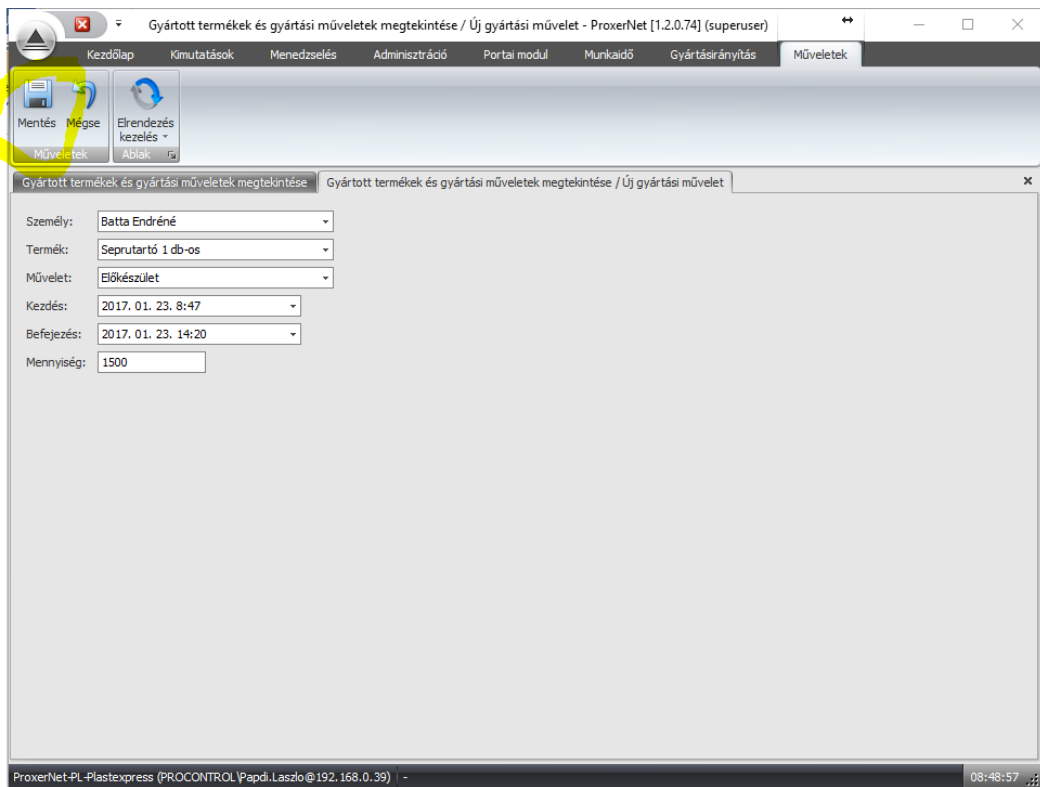
Tör...	Dolgozó	Kód	Termék	Gyártási művelet	Kezdés	Befejezés	Elvé... db	Munk...	Elvárt db a felh... idő alatt	Norma szerinti idő a legyártott darabhoz	Haték... legyá... darab...	Haték... felhasz... idő alatt
31437	Berveczki Tibor	161...	Szappantartó g...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	1	0:00	0	0:00	0,00%	0,00%
40510	Lomniczy Gabriella	370...	Forgatható tár...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	23	0:31	42	0:17	179,71%	54,76%
9334	Zengő János	1405	20 l-es foganty...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	108	2:25	193	1:21	179,01%	55,96%
40496	Kovácsné Varga II...	161...	Szappantartó g...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	5	0:03	5	0:02	120,00%	100,00%
40496	Kovácsné Varga II...	161...	Szappantartó g...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	260	2:10	262	2:10	100,00%	99,24%
9290	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%
9290	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%
31435	Zsombokné Csörg...	1405	20 l-es foganty...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	1	0:01	0	0:00	133,33%	0,00%
40510	Lomniczy Gabriella	1405	20 l-es foganty...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	150	1:54	151	1:52	101,33%	99,34%
31437	Berveczki Tibor	900...	6 l-es keleszto t...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	150	1:30	92	2:30	60,00%	163,04%
9349	Leszkovszki Gábo...	804	20 L-es LENGYE...	Összeszerelés	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	101	3:22	134	2:31	133,33%	75,37%
31487	Rák Mónika	532	500 ml-es mérc...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	915	8:11	983	7:37	107,32%	93,08%
40503	Csige Józsefné	161...	Szappantartó g...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	869	8:04	968	7:14	111,39%	89,77%
40508	Kiss Mihály	370...	Forgatható tár...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	555	8:01	641	6:56	115,56%	86,58%
40502	Kucsik Károly	1405	20 l-es foganty...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	1	0:01	0	0:00	133,33%	0,00%
40502	Kucsik Károly	1405	20 l-es foganty...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	300	6:01	482	3:45	160,44%	62,24%
40494	Urbánné Farkas I...	900...	6 l-es keleszto t...	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	275	4:06	251	4:35	89,45%	109,56%
40502	Kucsik Károly	SM...	Neonbúra	Gyártás	2017. 05. 0...	2017. 05. 04...	50	1:56	116	0:50	232,00%	43,10%
40494	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.

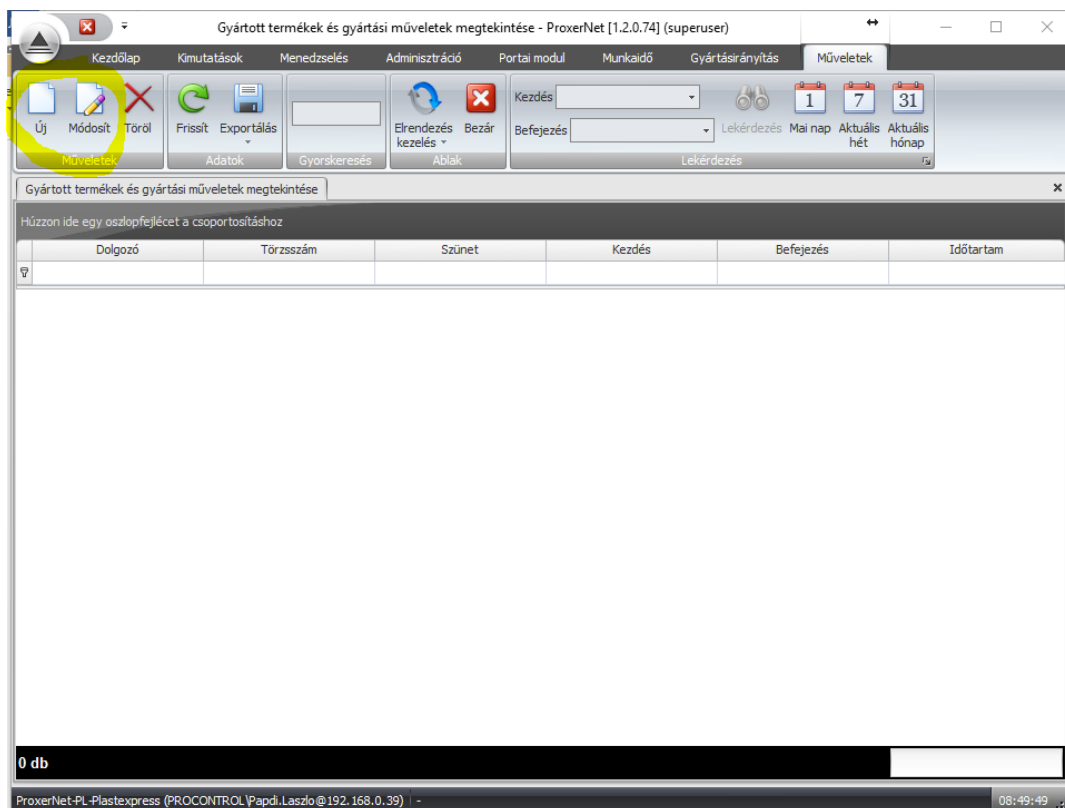
Az lekérdezett időszak gyártási műveleteit lehet módosítani, téves rögzítéseket lehet törölni, függetlenül attól, hogy az lezárt művelet vagy sem.

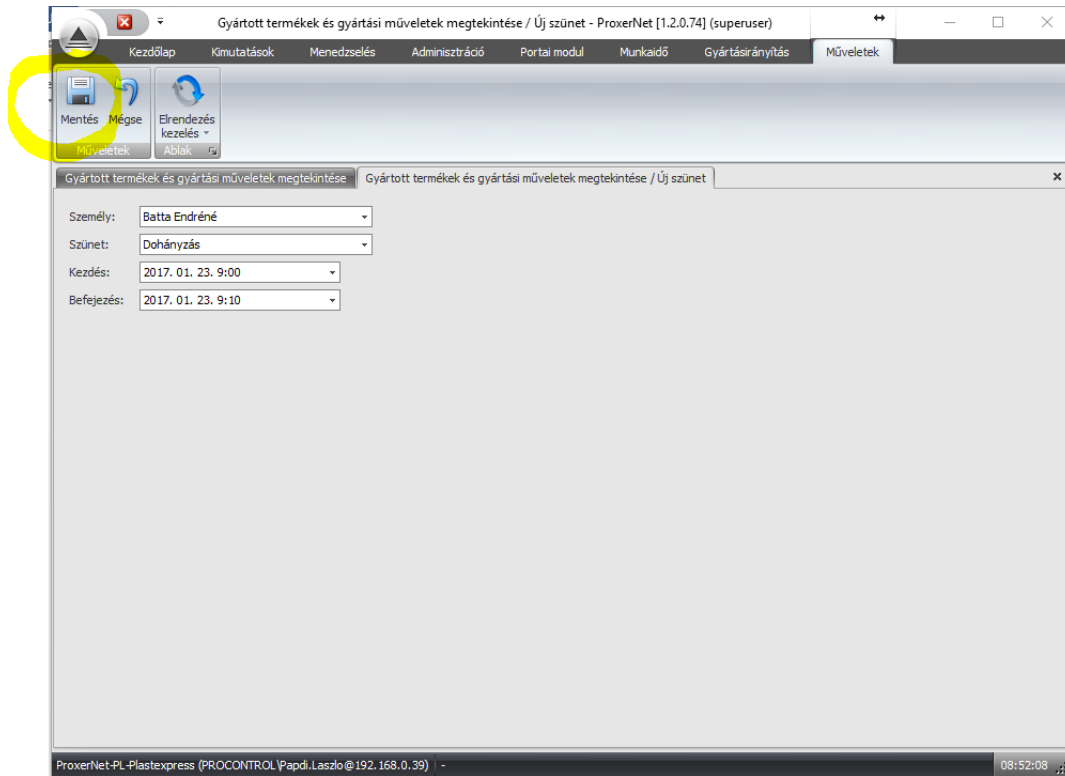
PROCONTROL ELECTRONICS



3.3. Gyártási szünetek felvitele

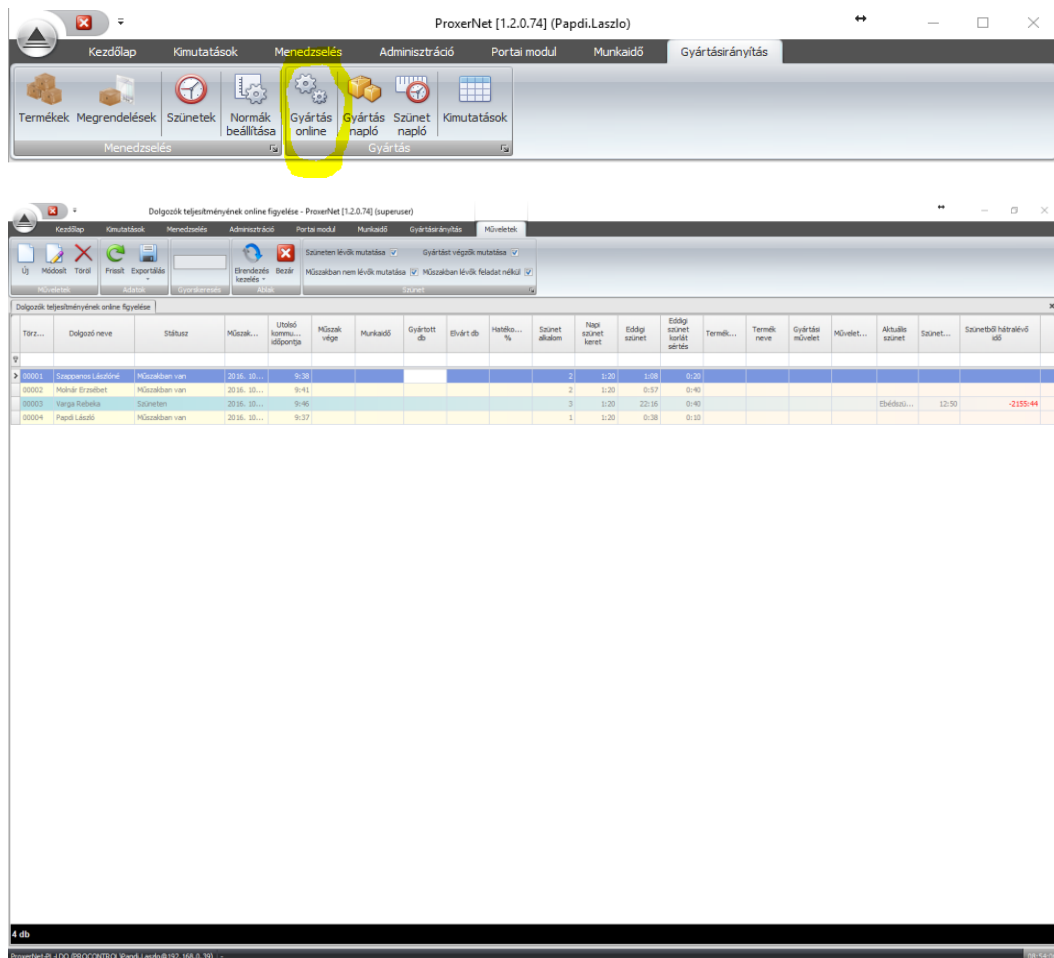
Gyártási szünetet kézzel rögzíteni a Szünet napló menüpont alatt lehet





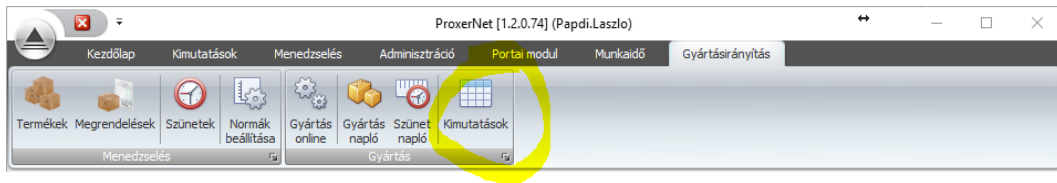
4. Gyártásirányítás felügyelete

4.2. Gyártásfelügyelet, online monitor



PROCONTROL ELECTRONICS

4.3. Gyártás statisztikái



4.4. Szünetek statisztikái

PROCONTROL ELECTRONICS

5. Android telefonos app működésének bemutatása

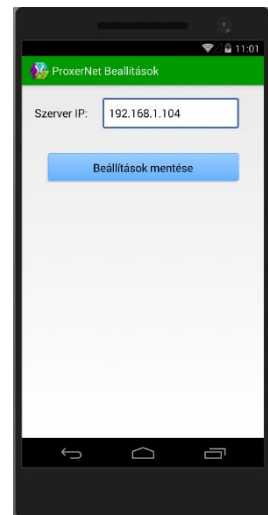
A ProxerNet Production modulja az adatgyűjtést végezheti gyártási modulok terminálokkal és androidos alkalmazással.

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.

5.1. 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.



5.2. 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



5.3. 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 leállítás, karbantartás, szerszámcsere) szünetek.

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



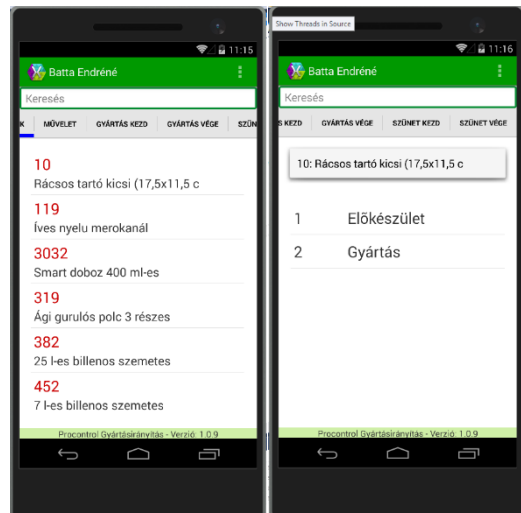
5.4. Gyártott termék és művelet kiválasztása

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 használni.



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

5.5. 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

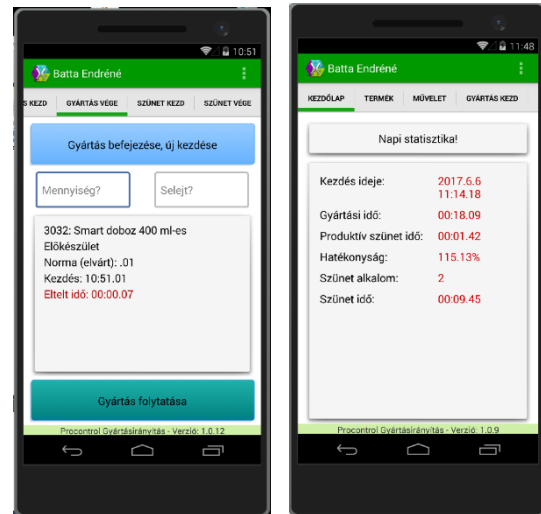


5.6. Gyártási művelet befejezése

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.



5.7. Szünetek

Termék kiválasztás után a munkaidő szempontjából kétféle szünetet különböztetünk meg: produktív szünet, normál szünet.

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

Szüneteknél megadható időkorlát, melynek túllépése a telefonon is látható.

