



Pomocník pro efektivní řízení výroby

Systém Aktion EVO zajišťuje evidenci odpracované doby pracovníků na jednotlivých zakázkách formou identifikace časové práce. Tento systém je určen zejména pro souhrnné sledování odpracované doby na výrobcích, zakázkách, výrobních operacích, službách, apod. K identifikaci osob a zadávání vstupních dat slouží terminály umístěné v daném provozu. Displej terminálu umožňuje zobrazovat přímo názvy nebo čísla zakázek. Začátek či konec práce se aktivuje stiskem příslušného řádku a přiložením ID karty. Výhodou je především efektivní a rychlé zpracování údajů v malých a středně velkých výrobních provozech.

Možnosti systému

- Sledování odpracované doby na zakázkách i jednotlivých výrobních operacích
- Evidence pomocí terminálů rozmístěných v provozech
- Identifikace osob kartou nebo otiskem prstu
- Identifikace zakázky čipem nebo čárovým kódem
- Možnost výběru zakázky na displeji terminálu
- Kombinace s evidencí docházky
- Evidence v hodinách a dnech
- Možnost odvádění položek v jednotlivých fázích procesu (počet, hmotnost, apod.)
- Evidence technologických odstávek strojů
- Neomezený počet zakázek zadaných v systému
- Možnost volby zakázky i na docházkovém terminálu
- Nastavení názvu zakázky na displej terminálu
- Nastavení časové platnosti zakázky od-do
- Přehled stavu zakázek v reálném čase
- Možnost tvorby přehledových sestav
- Export dat do informačních systémů



On-line řešení

Většina výrobních procesů je dnes závislá na vykazování odvedené práce, spotřebovaném materiálu a dalších evidencích. Ruční evidence nebo hromadné „typování“ dat do evidenčních systémů jednou až za určité období (týden, měsíc) nejsou pro řízení výrobních procesů dostačující.

Speciální evidenční terminály založené na platformě x86 (průmyslové PC) umožňují operativní zadávání vstupních informací pracovníky provozu přímo na konkrétním výrobním místě. Díky tomu se potřebné informace dostanou v reálném čase do databáze systému řízení výroby. Vedoucí pracovníci i management společnosti tak mohou bez zbytečných časových prodlev sledovat průběh výrobních procesů, stavy jednotlivých zakázek a pružně reagovat na odchylky a nestandardní situace. Vše se děje okamžitě v reálném čase.

Příklady evidencí

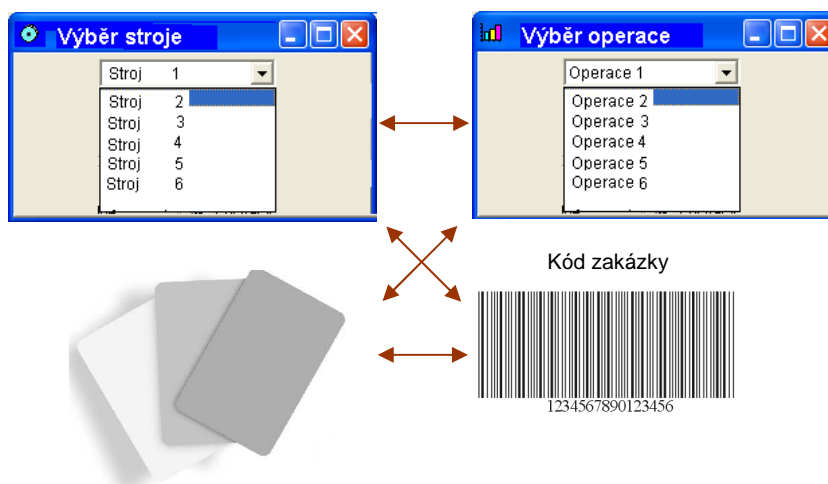
- Sledování pohybu výrobku po dobu výrobního procesu
- Kontrola dodržování časových limitů na výrobní operaci
- Sledování provádění jednotlivých úkonů na výrobku
- Přihlašování a odhlašování pracovníka na výrobním místě
- Sledování času stráveného na daném úkonu
- Odvádění počtu kusů výrobků
- Evidence zmetků
- Apod.



Výběr výrobních operací

Způsob zadávání výrobních operací na terminálech může být přizpůsoben charakteru výroby. Jednotlivé úkony lze vzájemně kombinovat. Podle pracovního zařazení zaměstnance (model pracovní doby) terminál nabízí pouze operace a zakázky patřící do okruhu předepsaných úkonů. Kromě evidenčních činností lze na terminálu zobrazovat doprovodné informace jako např. technologický postup, výkres výrobku, apod. Příklad možností výběrů:

- Možnost výběru stroje
- Výběr operace či zakázky
- Bližší určení úkonu (objednávka, výrobní příkaz...)
- Identifikace zaměstnance
- Potvrzení zvolené operace
- Ukončení operace automaticky výběrem další operace nebo docházkovým přerušením



SW evidence operací

Zpracování dat zabezpečuje SW modul výrobních operací EVO. Předností systému Aktion je zpracování dat ve vlastním databázovém prostředí s možností definice vstupních a výstupních veličin. Teprve takto zpracovaná data lze poskytovat v definované struktuře nadstavbovým informačním systémům. SW Aktion dále zabezpečuje komunikaci mezi databázemi a terminály ve výrobě. Vlastní databázové řešení a komunikační struktura zjednodušují a urychlují zavádění systému do provozu. Systém využívá platformu MS SQL SERVER.

- Stanovení zápočtu a určení zdroje
- Definice omezení a zarovnání
- Stanovení pozice v nabídce
- Omezení platnosti
- Rozdělení na jednotlivé úkony
- Rozúčtování na zakázky
- Sledování nákladových středisek
- Různé operace pro různé skupiny zaměstnanců
- Další možnosti výpočtu v součtových mzdových složkách
- Možnost kumulativního převodu dat
- Jiné možnosti

The screenshot shows the 'Mzdové složky - výrobní operace' window. It features a menu bar (Záznam, Úpravy, Schránka, Zobrazit, Nápověda), a search bar, and a 'Pracovní modely' tab. Below the menu, there are fields for 'Název' (Výroba trupu) and 'Poznámka'. A 'Tlačítko na terminál' button is also present. The main area contains a table with columns for 'Datum', 'Čas', and 'Hlášení na display'. The table data is as follows:

| Platnost od | | Platnost do | | Hlášení na display |
|-------------|-------|-------------|-------|--------------------|
| Datum | Čas | Datum | Čas | |
| 10.11.2003 | 00:00 | 17.11.2003 | 00:11 | > Vítání |
| 17.11.2003 | 00:00 | 19.11.2003 | 02:00 | > Lakování |



Terminály pro sběr dat

ProfiCon
Terminál x86 s displejem 8.4"



ProfiCon
Terminál x86 s displejem 7"



Typ:
CPU:
RAM:
Displej:
Rozlišení:
Kontrast:
I/O porty

AFL-08A
AMD LX800-500MHz
256 MB, max. 1GB
LCD 8,4"
800 x 600
500:1
2x RS232C. 2x Ethernet 10/100Mbps
2x USB 2.0, 1x power switch, 1x reset

AFL-07A
AMD LX800-500MHz
256 MB, max. 1GB
LCD 7"
800 x 600
400:1
2x RS232C. 2x Ethernet 10/100Mbps
2x USB 2.0, 1x power switch, 1x reset

Zvuk:
Napájení:
Příkon:
Provozní teplota:
Krytí
Hmotnost:
Rozměry

2x interní repro AMP 1,5W
12 VDC (adaptér)
20W
0-50°
IP 67 (přední panel)
0,8 kg
234 x 184 x 42 mm

2x interní repro AMP 1,5W
12 VDC (adaptér)
20W
0-50°
IP 67 (přední panel)
0,6 kg
226 x 140 x 41 mm

Příklad zapojení systému

