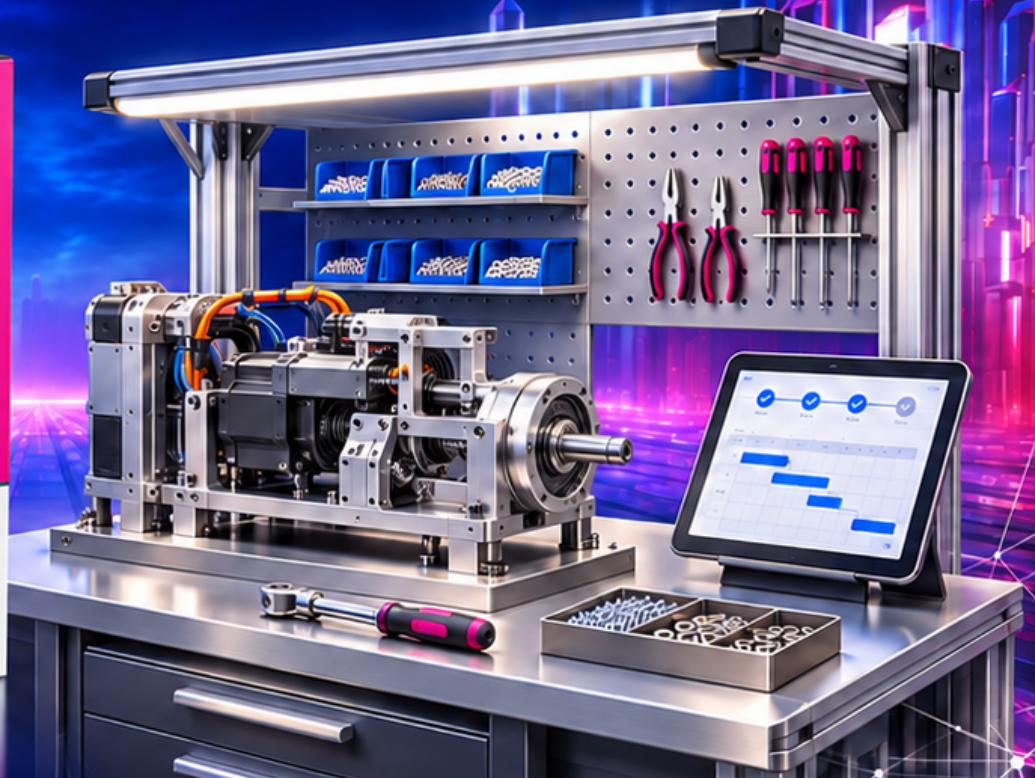
ReCON

INFORMATION FOR SUCCESS

Montaggi in ReCON MES





Il montaggio nel suo contesto

Montaggi in ReCON MES riunisce in un'unica vista il piano della macchina, il processo di montaggio e il lavoro delle persone.

Avanzamento a colpo d'occhio

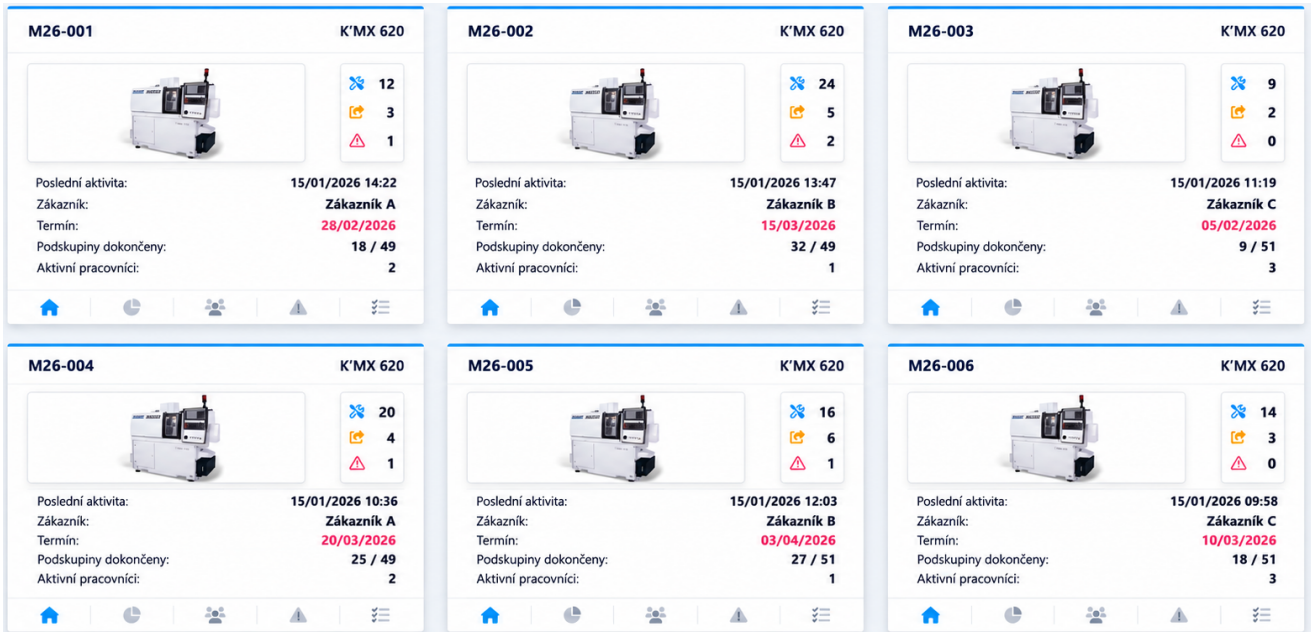
Schede chiare mostrano macchine, scadenze, ultima attività e stato dei sottogruppi.

Il lavoro nel suo contesto

Attività corrente dei montatori e storico del lavoro per ciascun numero di serie.

Tempi di montaggio

Ore pianificate e consuntivate collegate ai report operativi e a Power BI.

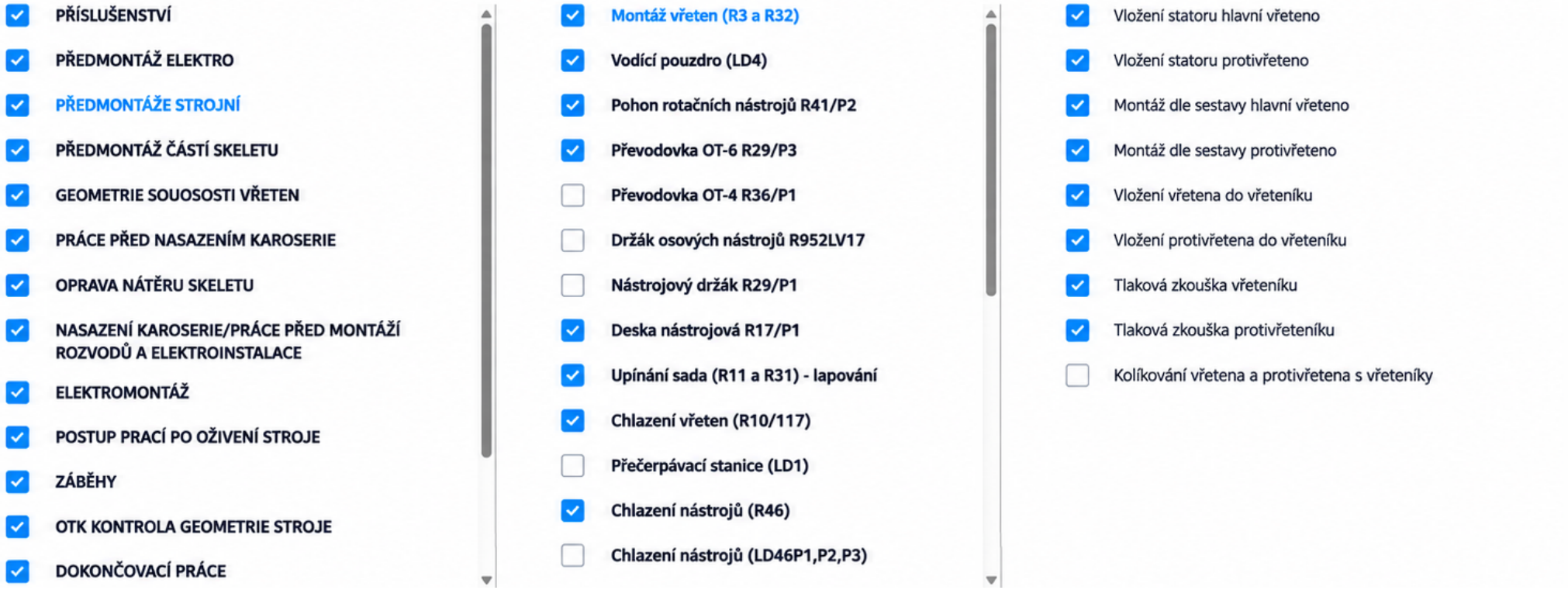


Dalla vista generale si passa al singolo montaggio, ai suoi sottogruppi, ai montatori e ai report collegati.

Schermata illustrativa modificata, con interfaccia in ceco. Dati di esempio.

Processo di montaggio per tipo di macchina

Gruppi, sottogruppi e singole attività definiscono una struttura chiara del montaggio.



Dati di avvio

Cliente, numero di serie, scadenza e ore pianificate fanno parte dei dati iniziali del montaggio.

Struttura per prodotto

Il configuratore gestisce il tipo di macchina e i relativi gruppi di montaggio.

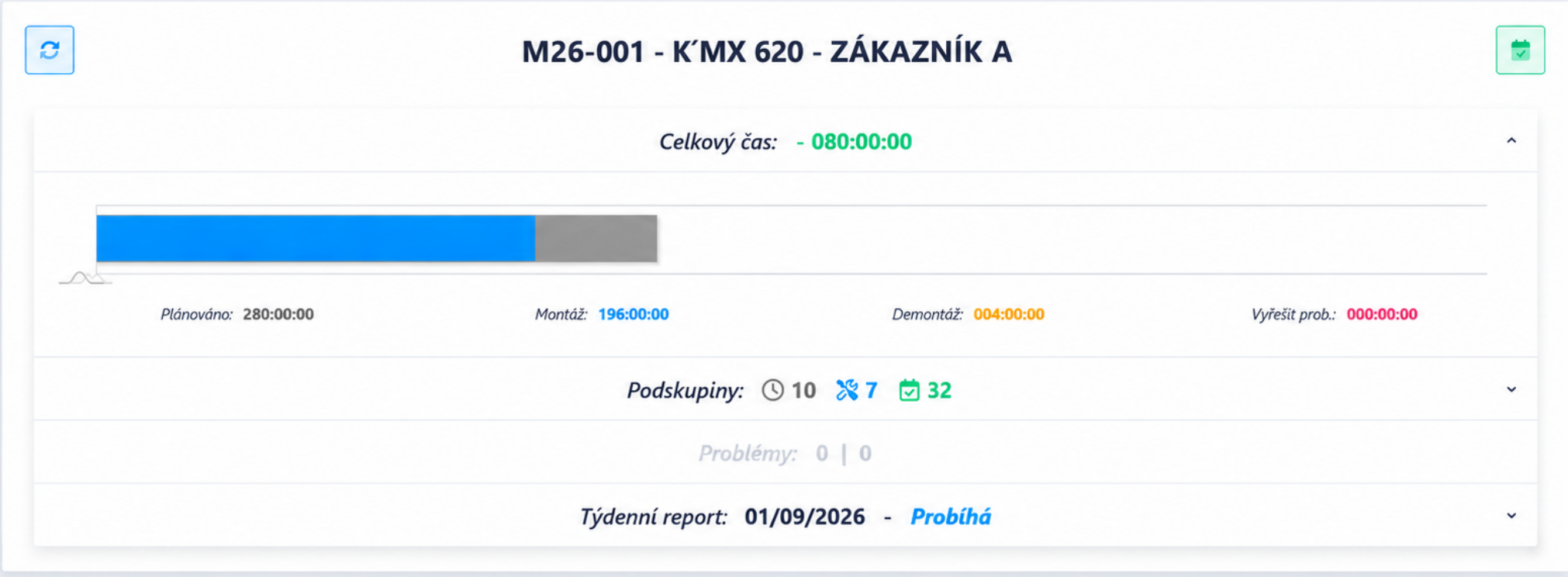
Dettaglio delle attività

Dal gruppo principale si accede ai sottogruppi e alle singole attività.

Schermata illustrativa modificata, con interfaccia in ceco. Dati di esempio.

Una vista di ogni macchina in montaggio

Piano e lavoro consuntivato nel contesto del singolo montaggio.



Tempi per tipo di attività

Distinzione tra tempi di montaggio, smontaggio e risoluzione dei problemi.

Avanzamento per sottogruppi

Lo stato dei sottogruppi e il dettaglio dei tempi consuntivati mostrano l'avanzamento del montaggio.

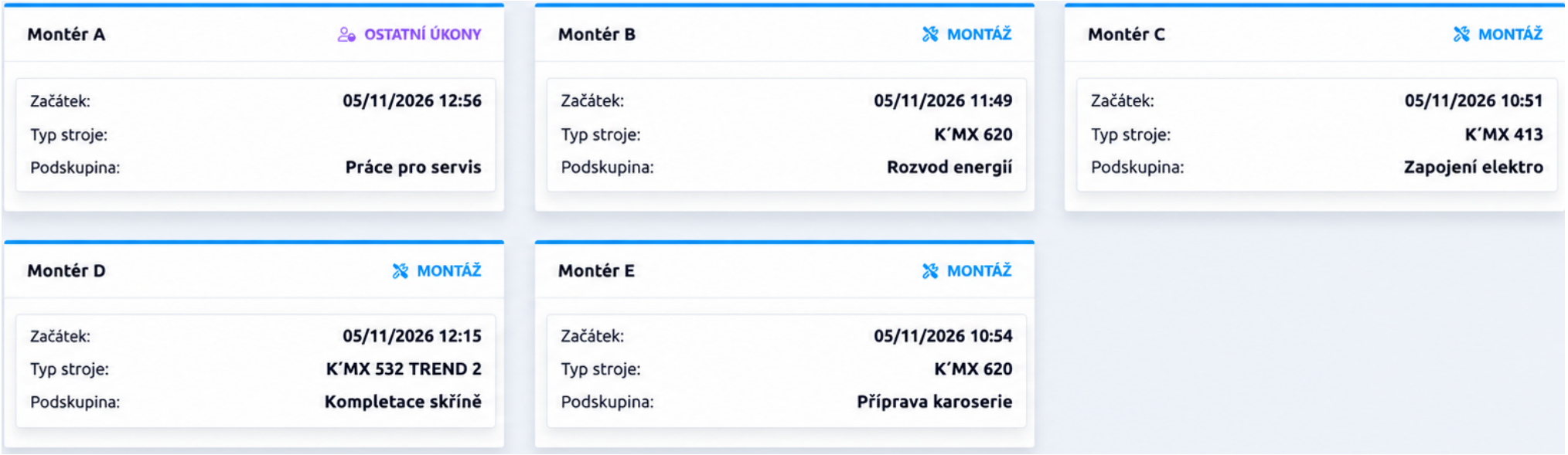
Storico tracciabile

L'andamento settimanale e i montaggi completati restano disponibili per le analisi a posteriori.

Schermata illustrativa modificata, con interfaccia in ceco. Dati di esempio.

Chi sta lavorando e a cosa

La vista dei montatori attivi fornisce al caporeparto informazioni durante il turno.



Attività corrente

Per ogni montatore attivo sono visibili il tipo di lavoro e l'ora di inizio.

Collegamento al montaggio

Il tipo di macchina e il sottogruppo completano il contesto del lavoro in corso.

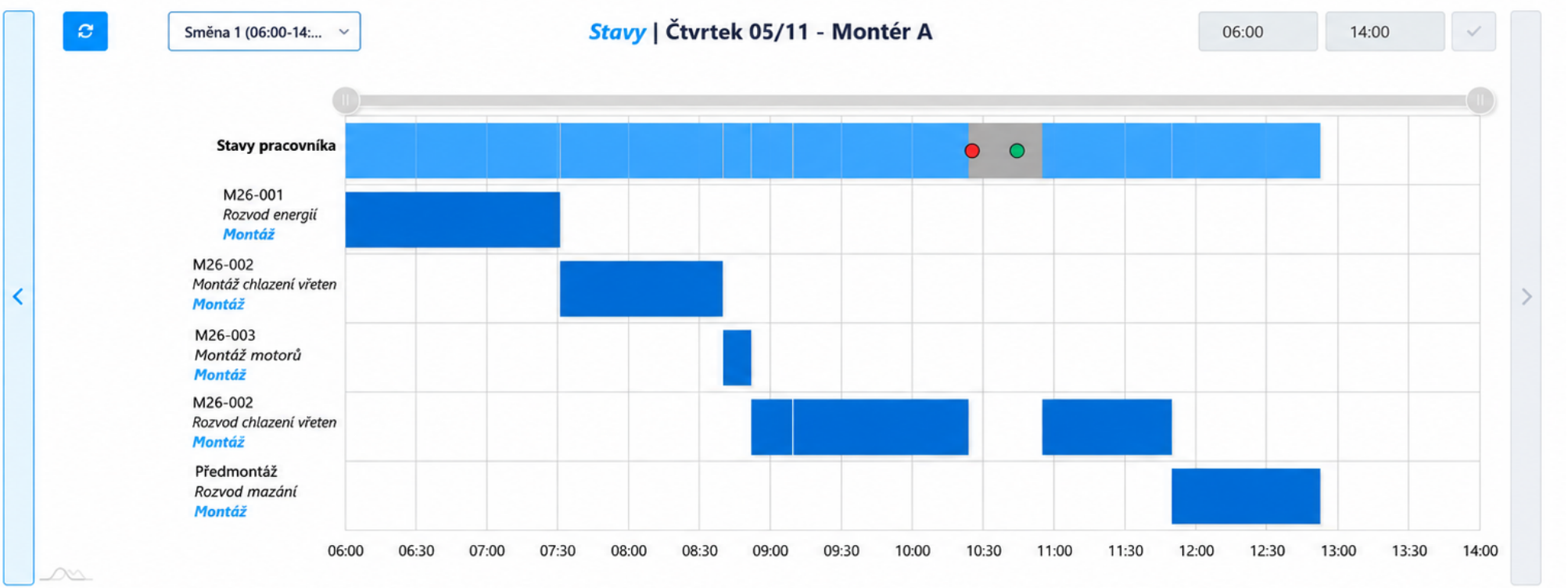
Accesso al dettaglio

La vista del montatore permette di ricostruire il lavoro nella giornata o su periodi più lunghi.

Schermata illustrativa modificata, con interfaccia in ceco. Dati di esempio.

Cosa ha fatto ogni montatore, quando e dove

La sequenza temporale giornaliera completa le viste riepilogative mensili e settimanali.



Numero di serie

Ogni intervallo di lavoro è collegato a un montaggio e al relativo sottogruppo.

Tipo e orario di attività

La sequenza temporale distingue montaggio, smontaggio, risoluzione dei problemi e altre attività.

Giorno o turno

La vista può essere limitata a un'intera giornata, a un turno o a un intervallo personalizzato.

Schermata illustrativa modificata, con interfaccia in ceco. Dati di esempio.

Ore pianificate e lavoro consuntivato

Il confronto tra piano e consuntivo aiuta a individuare gli scostamenti di tempo.

Dove i tempi effettivi si discostano dal piano?

Confrontate le ore pianificate con il lavoro consuntivato per macchina e per gruppo. Il totale può poi essere analizzato per tipo di attività e singolo montatore.

Per i montaggi in corso si osserva lo stato di avanzamento. Le macchine completate permettono di confrontare il tempo di lavoro complessivo.

Esempio di riepilogo del montaggio



Gruppo	Piano	Consuntivo
Premontaggio	**40 h**	**36 h**
Montaggio meccanico	**120 h**	**90 h**
Montaggio elettrico	**80 h**	**54 h**
Lavori di completamento	**40 h**	**20 h**

Gli scostamenti di tempo acquistano un contesto concreto

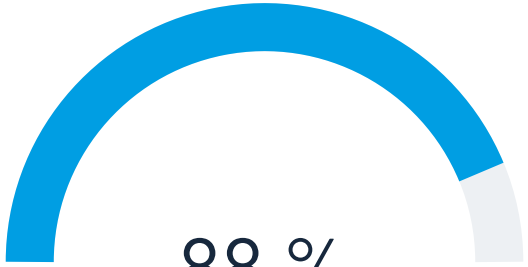
Dall'intera macchina si passa al gruppo, all'attività e al lavoro del singolo montatore.

Esempio schematico con dati dimostrativi. Lo scostamento dal piano non è una previsione del lavoro residuo.

Capacità e altre attività nel loro contesto

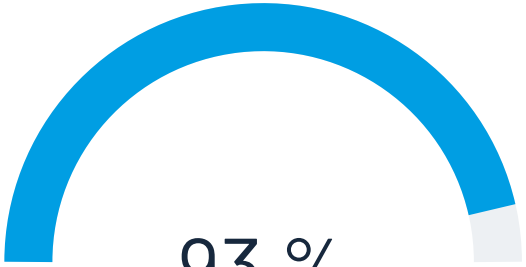
Presenze e monte ore forniscono il contesto necessario al lavoro consuntivato.

Saturazione del montaggio



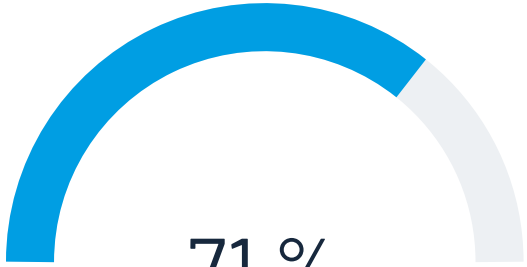
Ore disponibili / monte ore del personale

Saturazione del personale



Ore consuntivate / ore disponibili

Produttività



Ore di montaggio / ore disponibili

Ripartizione del tempo disponibile in un turno di esempio

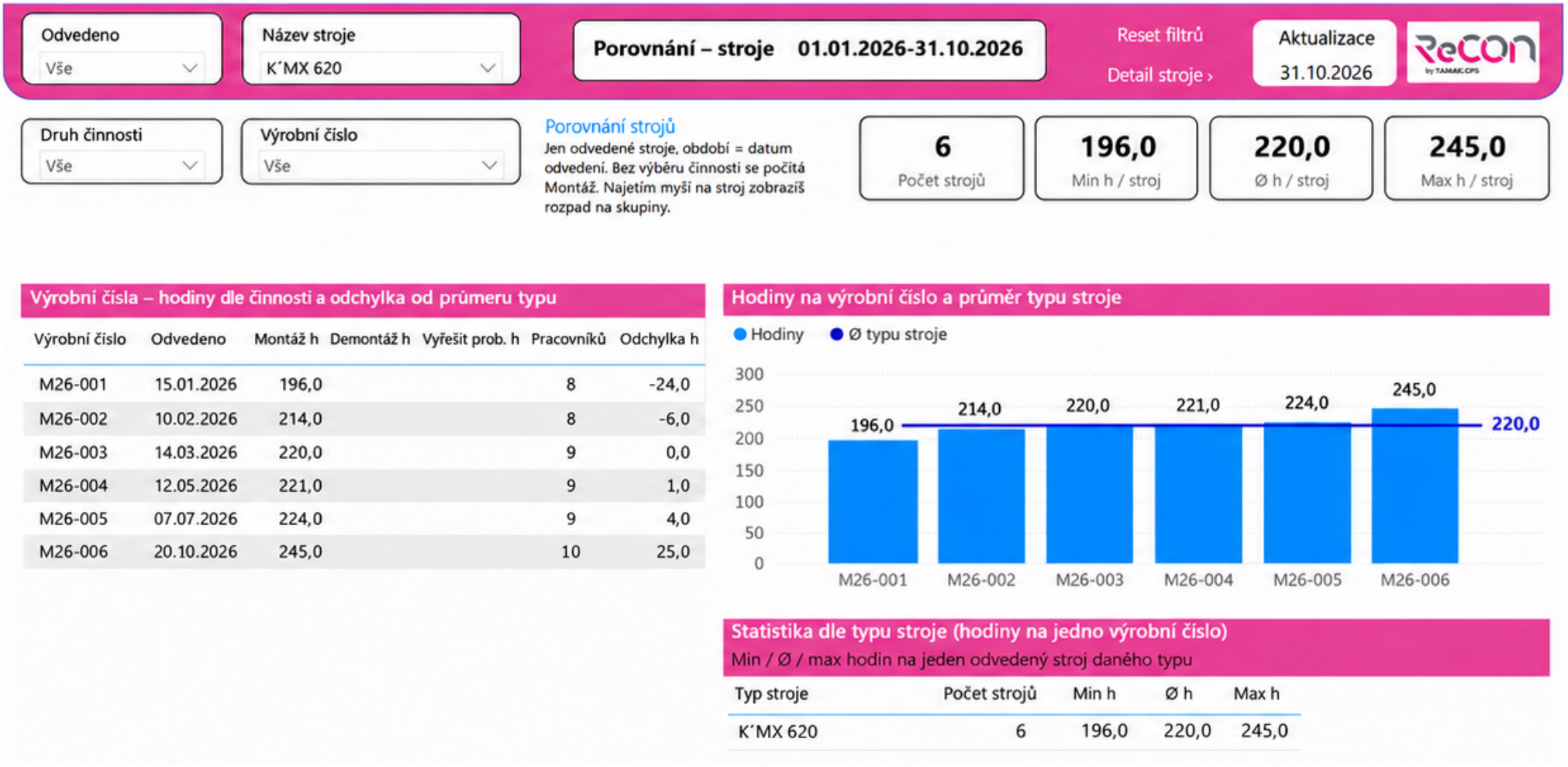


- **Montaggio** — **30 h**
- **Altre attività** — **9 h**
- **Tempo disponibile non consuntivato** — **3 h**

Esempio: monte ore 48 h, ore disponibili 42 h, consuntivo 39 h, di cui 30 h di montaggio.

Confronto dei montaggi dello stesso tipo di macchina

Numeri di serie, gruppi e montatori permettono di passare dalla vista generale al dettaglio.



Confrontate lo stesso tipo di macchina e attività omogenee. Minimo, media e massimo completano la vista dei singoli montaggi; altri report scompongono il lavoro per gruppo e montatore.

Schermata illustrativa modificata, con interfaccia in ceco. Dati di esempio.

Informazioni per caporeparto, pianificazione e direzione

1 Caporeparto e responsabile del montaggio

Segue le macchine in lavorazione e i montatori attivi. Dalla vista generale accede a sottogruppi, problemi e lavoro consuntivato.

2 Preparazione e pianificazione della produzione

Lavora con la struttura del montaggio e le ore pianificate. I consuntivi storici forniscono ulteriori elementi per valutare i tempi di lavoro.

3 Direzione di produzione

Confronta montaggi completati dello stesso tipo, saturazione del personale e incidenza delle altre attività nei report Power BI.

Il modulo Montaggi amplia ReCON MES

Pianificazione del montaggio, lavoro delle persone e analisi in ReCON REP e Power BI.

Richiedete una dimostrazione per il vostro stabilimento: recon.tajmac-zps.cz


TAJMAC-ZPS
ZPS