

MANUAL DE USUARIO: MONITOR DE PRODUCCIÓN



Autor: Alejandra López Vega

Versión: 1.0.0

Fecha: 02/12/2024



CONTENIDO

Objetivo.....	2
Objetivo del Manual de Usuario.....	2
Manual de usuario.....	3
Pantalla inicio de sesión	3
Barra de menú	4
Reporte.....	4
Configuración	6
Salir	7
Pantalla principal	8
Pestaña de producción	8
Pestaña de boldeo	9
Pestaña de extrusión	10
Envío de correos automáticos	11
Actualización de la información	11

Objetivo

Objetivo del Manual de Usuario

Proporcionar a los usuarios del sistema de monitoreo de producción una guía clara, completa y práctica para comprender y utilizar eficazmente las funcionalidades del sistema. Este manual tiene como propósito garantizar que los usuarios puedan:

- **Familiarizarse con el sistema:** Entender su interfaz, menús y herramientas principales.
- **Configurar y personalizar parámetros:** Ajustar el sistema a las necesidades específicas de la operación.
- **Realizar un monitoreo efectivo:** Interpretar los datos y reportes generados para tomar decisiones informadas.

Con este manual, se busca optimizar el uso del sistema, reducir errores operativos y mejorar la eficiencia en el monitoreo de la producción.

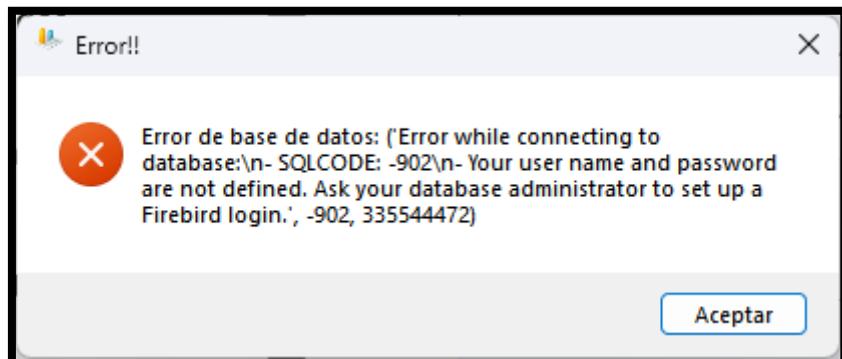
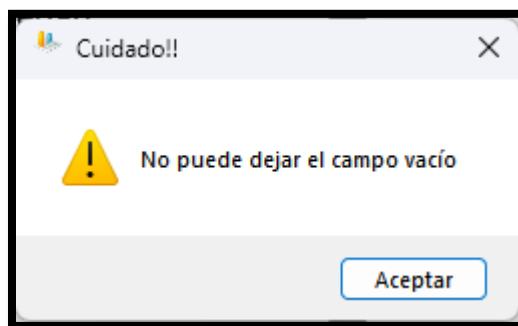
Manual de usuario

Pantalla inicio de sesión

La pantalla de inicio de la aplicación da la bienvenida al usuario al sistema y solicita el usuario y la contraseña para poder acceder a la información.



Si los campos están vacíos o alguno de los datos es incorrecto, se muestra un mensaje de error.



Manual de usuario

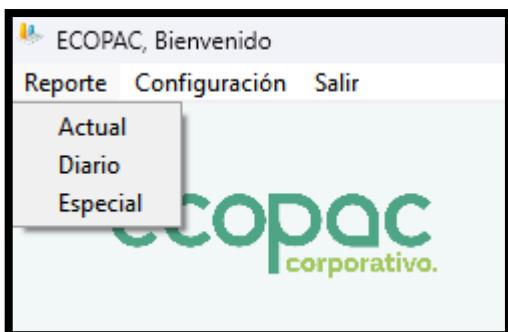
Barra de menú

En la parte superior de la pantalla se encuentra la barra de menú, que incluye tres opciones principales: Reporte, Configuración y Salir.



Reporte

Dentro del menú Reporte, se ofrecen tres tipos de reportes para consultar información de la producción:



1. Actual:

- Genera un reporte con la información de producción correspondiente al turno actual y al turno anterior.
- Ideal para monitorear el progreso y realizar comparaciones inmediatas entre turnos.

2. Diario:

- Proporciona un reporte completo de la producción diaria, abarcando los datos de los tres turnos de ese día.
- Este tipo de reporte es útil para analizar el desempeño global del día.

3. Especial:

- Permite generar un reporte personalizado en función de un rango de fechas definido por el usuario (puede ser semanal, mensual, etc.).
- Es importante tener en cuenta que los reportes se estructuran con un horario fijo:
 - **Hora de inicio:** 6:00 AM.

Manual de usuario

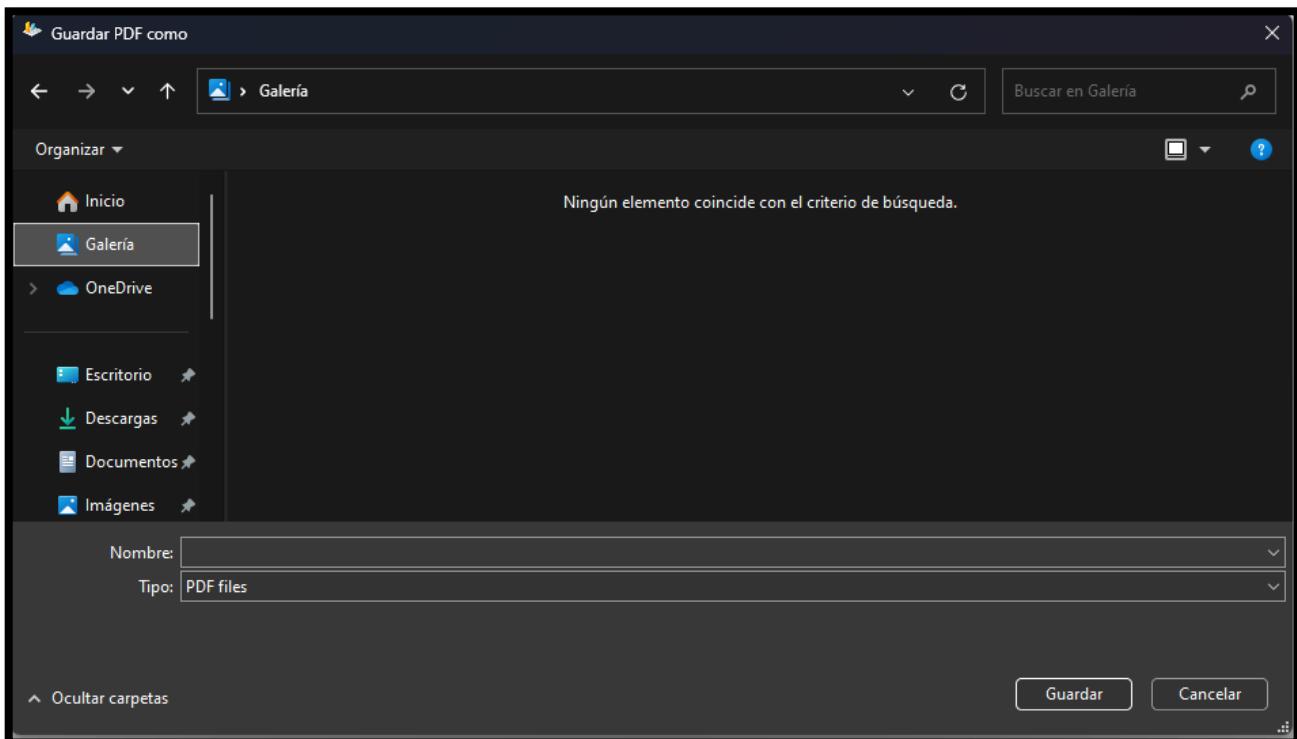
- **Hora de fin:** 6:00 AM.
- Si el usuario selecciona la misma fecha como inicio y fin del reporte, este estará vacío, ya que no abarcará un periodo completo de producción.



Una vez que el usuario selecciona el tipo de reporte (actual, diario o especial) y, en el caso del reporte especial, establece el rango de fechas y confirma la opción de obtener resultados, se muestra una ventana emergente que permite al usuario elegir la ubicación para guardar el reporte generado en formato PDF.

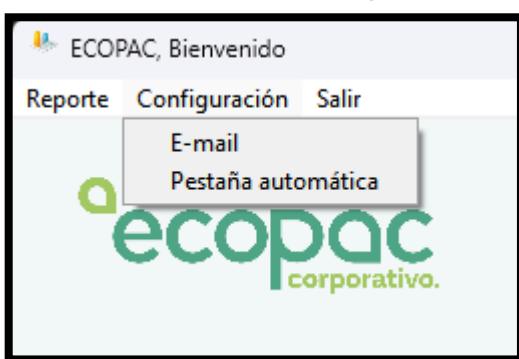
- La ventana facilita la navegación por las carpetas del sistema y permite al usuario asignar un nombre personalizado al archivo antes de guardarlo.
- Una vez guardado, el reporte queda disponible en la ubicación seleccionada para su consulta, impresión o envío.

Manual de usuario



Configuración

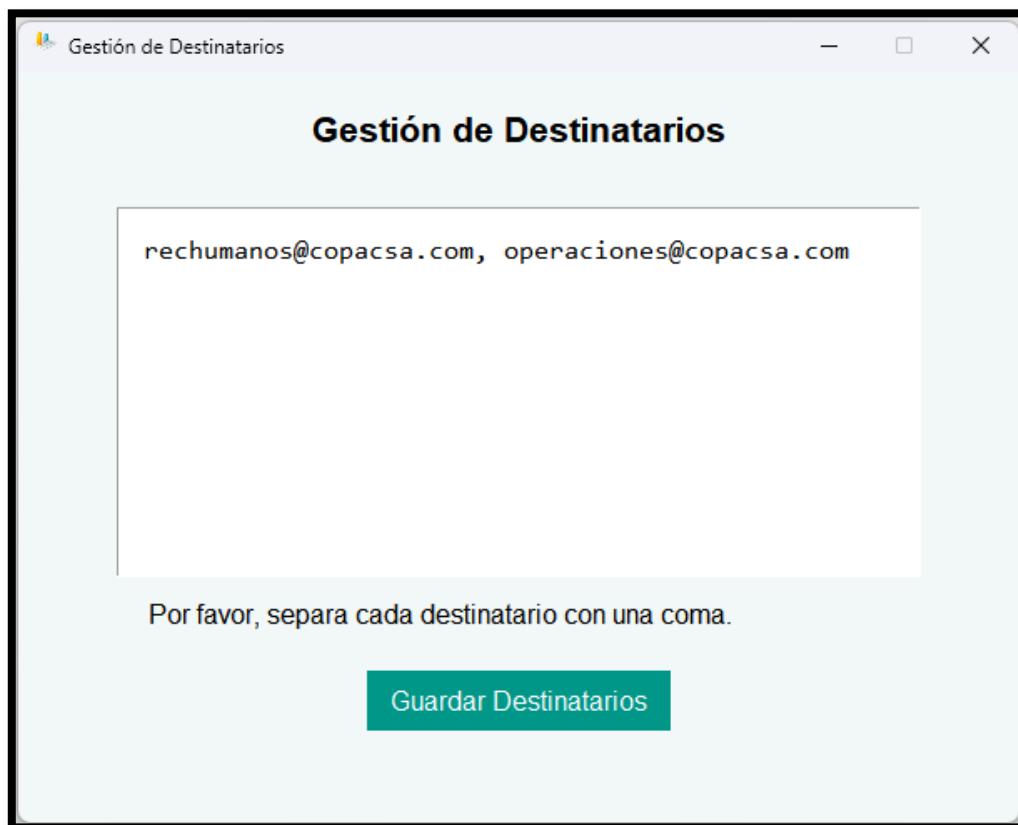
Dentro del menú configuración, se encuentran dos opciones:



1. E-mail:

- Esta pestaña gestiona los destinatarios a los que se le envía por correo electrónico la producción al finalizar el turno.

Manual de usuario



2. Pestaña automática

- Cuando es seleccionada esta opción las pestañas se cambian automáticamente después de unos segundos, si no contiene la selección permanece en la pestaña que el usuario seleccione.



Salir

Cuando se selecciona esta opción la aplicación se finaliza.

Manual de usuario

Pantalla principal

La aplicación comienza con una pantalla principal que tiene tres pestañas, cada una diseñada para mostrar información específica:

- **Producción:** Información general y monitoreo de la producción.
- **Bolseo:** Datos específicos del proceso de boldeo.
- **Extrusión:** Información sobre la extrusión.

Pestaña de producción

Dentro de esta pestaña, la información se organiza en dos secciones principales:

1. Lado izquierdo: Resumen del turno actual

- Aquí se listan todas las medidas etiquetadas durante el turno actual.
- Este resumen incluye información clave sobre las métricas de producción que se han registrado hasta ese momento.

2. Lado derecho: Tabla comparativa

- Se muestra una tabla con dos columnas principales:
 - Producción actual: Lo que se ha producido durante el turno actual.
 - Producción anterior: Los datos de producción del turno anterior.
- Comportamiento dinámico:
 - Si la producción actual supera la producción anterior, aparece una imagen indicando que la producción ha sido superada, mostrando cuál de las métricas fue superada.
 - Si aún es temprano para superar la producción anterior, aparece un mensaje de aliento para motivar al equipo.
 - Si está próximo el cambio de turno y no se ha superado la producción anterior, aparece una imagen con un mensaje específico indicando que no se logró la meta o animando a seguir trabajando.

Manual de usuario

Ecopac Bienvenido Reporte Configuración Salir

ecopac corporativo.

Turno: Matutino

Producción Bolseo Extrusión

Folio	Medida	Máquina	Producción
14387	ROLLO DE BAJA 40X60 CAL 100 NATURAL	EXTRUDER FUNSAN A02	568.30
15136	BOBINA 60 CAL 280 NATURAL	EXTRUDER VENUS	551.80
15131	B. S. 20X30 CAL 200 NATURAL	AMITEC GRANDE	850
14301	BOBINA 50 CM CAL 150 NAT	EXTRUDER B 23	96.9
15087	T.R 140+55X300 CAL 500 NAT.	BOLEADORA INOC 02	2618.45
14764	BOBINA 2 CM CAL 150 NAT	EXTRUDER B 24	71.1
14896	BOBINA 50 CM CAL 50 UV BLANCO TRATADO SIN PERFORAR	EXTRUDER CODINA 01	216.30
14665	BOLEA SUELTA 18X26 CAL 150 NATURAL	EXTRUDER B05 Y BOLEADORA INOC 01	100
14904	BOLEA SUELTA 90X120 CAL 200 NEGRO	BOLEADORA A 11	49.95
15142	BOBINA UNIVERSAL ROLLO BAJA	EXTRUDER A 03	2190
16143	B. S. 24X32 CAL 150 NAT	EXTRUDER B 06 Y S LATERAL	335
15140	L.S. 45X45 CAL 80 NAT	EXTRUDER A 02	425
14470	BOLEA SUELTA 8X26 CAL 150 NATURAL	EXTRUDER B 21	200
14710	BOBINA 2 CM CAL 150 NAT	EXTRUDER B05	126.18
14671	B. S. 35X45 CAL 150 NATURAL	AMITEC A12	425.20
15143	BOBINA 24 CAL 150 NAT	EXTRUDER B 06 Y S LATERAL	392.24
14903	BOBINA 50 CAL 200 NEGRO	EXTRUDER B 25	369
15046	B.W. 23+23+5 CAL 190 QUESO RANCHERO 1/2 KG	BOLEADORA WICKET 02	64.88
15005	B.W. B0001 BOLESA MR. LUCKY APIÓ CELERY		796.58
15130	CAMISETA DE BAJA GRANDE NEGRA	BOLEADORA B 01	200
15131	BOBINA 50 CAL 200 NAT	AMITEC GRANDE	522.20
14332	BOBINA 20 CAL 300 NAT	EXTRUDER B05	102.00
15113	ROLLO DE MILLAR 20X35 CAL 35 NATURAL	BOLEADORA A13	243.25
14356	ROLLO PONCH MEDIANA 25-15X50 CAL 55 AZUL	AMITEC ROLLERA CAMISETA	161.60
15163	BOBINA 60 CAL 500 NAT	EXTRUDER B09	275.34
14851	BOBINA 40 CAL 150 NAT	EXTRUDER B01	139.25

Monitor de producción

EXTRUSIÓN	BOLSEO
ANTERIOR 5864.55	4718.63
ACTUAL 5052.31	7048.21
DIFERENCIA 812.24	-2329.58

Pestaña de boldeo

Dentro de esta pestaña, la información se organiza de la siguiente manera:

Lado izquierdo:

- Se presenta una tabla que muestra los datos clave de la producción actual en el proceso de boldeo. Los campos que se incluyen son:
 - Folio:** Identificador único de la producción.
 - Medida:** Dimensiones específicas del producto.
 - Máquina:** Máquina asignada al trabajo.
 - Total, producido:** Cantidad total producida.
 - Color:** Indicador visual que corresponde a la posición en la gráfica mostrada al lado derecho.
- Debajo de la tabla, se encuentra una etiqueta con el nombre del turno anterior, junto con los detalles de su producción correspondiente. Esta incluye la misma información que la tabla principal: folio, medida, máquina y total producido.

Lado derecho:

- Se muestra una gráfica de barras que visualiza la producción actual.
- Debajo de la gráfica, se indican los totales de producción:

- Total, del turno actual.
- Total, del turno anterior.

Monitor de producción

Turno: Matutino

Color	Folio	Medida	Máquina	Producción
1	14387	ROLLO DE BAJA 40X60 CAL 100 NATURAL	EXTRUDER FUNSAN A02	588.3
2	15131	B.S. 60X30 CAL 200 NATURAL	AMUTEC GRANDE	850.0
3	15087	T.R. 140+55+55X300 CAL 500 NAT.	BOLSEADORA INOC 02	2618.45
4	14665	BOLSA SUELTA 18X25 CAL 150 NATURAL	EXTRUDER B05 Y BOLSEADORA INOC 01	100.0
5	14904	BOLSA SUELTA 90X120 CAL 200 NEGRO	BOLSEADORA A 11	49.95
6	15143	B.S. 24X31 CAL 150 NAT	EXTRUDER B 06 Y'S LATERAL	325.0
15140	L.S. 45X45 CAL 80 NAT	EXTRUDER A 02	425.0	
14470	BOLSA SUELTA 9X25 CAL 150 NATURAL	EXTRUDER B 21	200.0	
3	14671	B.S. 35X45 CAL 150 NATURAL	AMUTEC A12	425.2
10	15045	B.W. 23+23+5+5 CAL 190 QUESO RANCHERO 1/2 KG	BOLSEADORA WICKET 02	64.88
11	15005	B.W. B0001 BOLSA MR. LUCKY APO CELERY		796.58
12	15130	CAMISETA DE PAÑA GRANDE NEGRA	BOLSEADORA B 01	200.0
15113	ROLLO DE MILLAR 25X35 CAL 35 NATURAL	BOLSEADORA A13	243.25	
14356	ROLLO PONCH MEDIANA 25+15X50 CAL 55 AZUL	AMUTEC ROLLERA CAMISETA	161.6	

Turno: Nocturno

Folio	Medida	Máquina	Producción
13139	T. S. 127+51+51X260 CAL 140 NAT.	AMUTEC A12	697.95
14665	BOLSA SUELTA 18X25 CAL 150 NATURAL	EXTRUDER B05 Y BOLSEADORA INOC 01	175.1
14387	ROLLO DE BAJA 40X60 CAL 100 NATURAL	EXTRUDER FUNSAN A02	672.9
15143	B.S. 24X31 CAL 150 NAT	EXTRUDER B 06 Y'S LATERAL	200.0
15086	T.R. 140+55+55X240 CAL 200 NATURAL	ROLLO INOC 02	581.3
15045	B.W. 23+23+5+5 CAL 190 QUESO RANCHERO 1/2 KG	BOLSEADORA WICKET 02	113.08
15084	T.R 140+55+55X300 CAL 500 NAT	ROLLER INCLUIDO 102	1046.75
15040	ROLLO DE BAJA 20X30 CAL 100 NATURAL	ROLLER A 02	452.3
15113	ROLLO DE MILLAR 25X35 CAL 35 NATURAL	BOLSEADORA A13	379.25
15131	B.S. 60X30 CAL 200 NATURAL	AMUTEC GRANDE	400.0

Producción boldeo del Turno: Matutino

PRODUCCIÓN TOTAL DE BOLSEO: **7048.21**

PRODUCCIÓN ANTERIOR DE BOLSEO: **4718.63**

Pestaña de extrusión

Dentro de esta pestaña, la información se organiza igual que la pestaña anterior solo que la información es de extrusión.

Monitor de producción

Turno: Matutino

Color	Folio	Medida	Máquina	Producción
1	15136	BOBINA 40 CAL 280 NATURAL	EXTRUDER VENUS	551.8
2	14301	BOBINA 14 CM CAL 150 NAT	EXTRUDER B 23	96.9
3	14764	BOBINA 12 CM CAL 150 NAT	EXTRUDER B 24	71.1
4	14806	BOBINA 05 CM CAL 50 U BLANCO TRATADO SIN PERFORAR	EXTRUDER CODINA 01	216.3
5	15142	BOBINA UNIVERSAL ROLLO BAJA	EXTRUDER A 03	2190.0
6	14710	BOBINA 20 CM CAL 150 NAT	EXTRUDER B05	126.18
7	15143	BOBINA 24 CAL 150 NAT	EXTRUDER B 06 Y'S LATERAL	392.24
8	14903	BOBINA 90 CAL 200 NEGRO	EXTRUDER B 26	369.0
9	15131	BOBINA 60 CAL 200 NAT	AMUTEC GRANDE	522.2
10	14332	BOBINA 20 CAL 300 NAT	ETRUDER B05	102.0
11	15163	BOBINA 60 CAL 500 NAT	ESTRUDER B09	275.34
12	14851	BOBINA 40 CAL 150 NAT	EXTRUDER B01	139.25

Turno: Nocturno

Folio	Medida	Máquina	Producción
15160	BOBINA 140+55+55 CAL 200 AZUL	EXTRUDER A 03	1988.0
15159	BOBINA 60 CAL 280 NATURAL	EXTRUDER VENUS	564.5
14695	BOBINA 90 CAL 50 UV BLANCO TRATADO SIN PERFORAR	EXTRUDER CODINA 01	204.1
15095	BOBINA 140+55+55 CAL 200 NAT	ROLLO INOC 02	380.0
14712	BOBINA 60 CAL 200 NAT	EXTRUDER B 17	225.3
15114	BOBINA 24 CAL 150 NAT	EXTRUDER B 06 Y'S LATERAL	238.46
14803	BOBINA 90 CAL 200 NEGRO	EXTRUDER B 25	148.0
14332	BOBINA 20 CAL 300 NAT	ETRUDER B05	123.4
14651	BOBINA 40 CAL 150 NAT	EXTRUDER B01	282.0
14394	BOBINA 35 CM CAL 150 NAT	EXTRUDER B 01	111.86
14710	BOBINA 20 CM CAL 150 NAT	EXTRUDER B05	147.73
14665	BOBINA 18 CM CAL 150 NAT	EXTRUDER B05 Y BOLSEADORA INOC 01	500.0
15040	BOBINA UNIVERSAL ROLLO BAJA	ROLLER A 02	1499.0
15163	BOBINA 60 CAL 500 NAT	ESTRUDER B09	316.45
14301	BOBINA 14 CM CAL 150 NAT	EXTRUDER B 23	73.16
14764	BOBINA 12 CM CAL 150 NAT	EXTRUDER B 24	22.2
14470	BOBINA 8 CM CAL 150 NAT	EXTRUDER B 21	41.39

Producción extrusión del Turno: Matutino

PRODUCCIÓN TOTAL DE EXTRUSIÓN: **5052.31**

PRODUCCIÓN ANTERIOR DE EXTRUSIÓN: **5864.55**

Manual de usuario

Envío de correos automáticos

La aplicación cuenta con una funcionalidad automatizada que envía un correo electrónico antes de que finalice cada turno. Este correo contiene información clave, como:

- Resumen de la producción actual.
- Comparativa con la producción del turno anterior.

El envío de este correo es programado y no requiere intervención del usuario. El destinatario se configura previamente en la sección de Configuración de la aplicación.

Reporte Diario de Producción



monitor@copacsa.com

Para rechumanos@copacsa.com; operaciones@copacsa.com



c_Users_RH1_Downloads_Pantalla_pantalla_produccion.pdf

97 KB

Adjunto encontrarás el reporte Diario de producción.

Actualización de la información

- **Actualización automática:** La información se actualiza cada media hora una vez iniciada la aplicación.
- **Actualización antes de cada turno:** Se asegura que la información se actualice media hora antes de cada cambio de turno, con el fin de mostrar si se alcanzó la producción respecto al turno anterior.
- **Actualización al inicio de cada turno:** Al comenzar cada turno, la información se actualiza nuevamente para garantizar que, una vez iniciada la aplicación, esta permanezca activa hasta el final de la semana sin afectar el momento de inicio del sistema. Además, se asegura que el turno esté asignado desde el primer momento.