GUÍA FUNCIONAMEIONTO APP PROGRAMACIÓN SOLDADURA

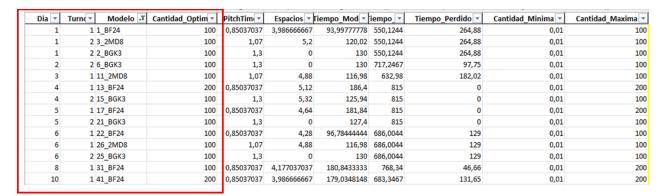
La App de programación de soldadura es una herramienta que busca apoyar el proceso de programación de producción, teniendo en cuenta la programación de Ensamble, los recursos y restricciones disponibles de la planta, para a partir de esto, encontrar las cantidades óptimas, de cada uno de los modelos, las líneas que se deben usar, y los turnos en los que estos se deben hacer.

A continuación se presentan las instrucciones para obtener los resultados en la app:

1. Lo primero que se debe hacer es cargar el archivo de demanda; esto es, el archivo que entrega la app de programación de Ensamble previamente validado por la persona responsable de realizar la programación.

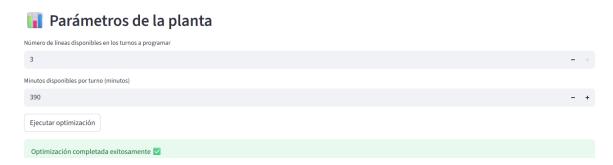


1.1. A continuación se presentan los campos que no pueden faltar en el archivo:



El archivo anterior es para funcionamiento de programación de ensamble, sin embargo, solamente los señalados en rojo, son los necesarios para realizar la programación de soldadura.

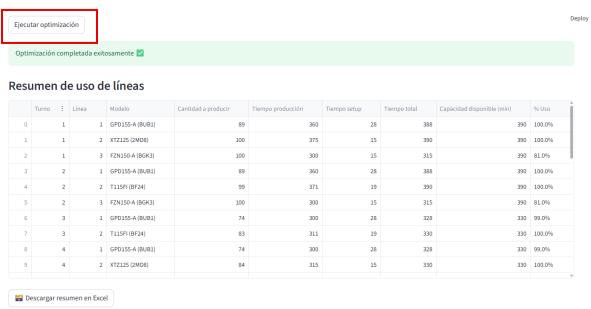
2. Lo siguiente luego de cargar el archivo, es definir los parámetros de producción de la planta de soldadura:



El primero es Número de Líneas disponibles en los turnos a programar; el valor que se ingrese acá, será el mismo para todos los turnos para los que se vaya a realizar el plan.

El otro campo a definir acá, es Minutos disponibles por turno, por defecto está 390,que es la capacidad con la que se cuenta en un turno normal, acá es importante tener en cuenta que este valor se tomará para todos los días a programar, internamente se hace el cálculo para los días Martes y Jueves, sabiendo que para estos días hay una jornada de acondicionamiento físico para cada uno de los turnos.

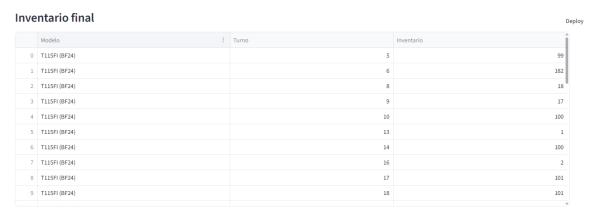
3. Dar clic en Ejecutar optimización



Luego de ejecutar optimización, se arrojará el resultado para la programación de las líneas en cada uno de los turnos. Se aclara que el horizonte de tiempo es en turnos, y no por días así; turno 1 es el turno 1 del día 1, turno 3 es el turno 1 del día 2, turno 5, sería el turno 1 del día 3; así mismo, se asume que el día 1 corresponde al día Lunes.

Este resultado se puede descargar en Excel dando clic en Descargar resumen en Excel.

Luego de este resultado de la programación, aparecen dos tablas relacionadas al inventario; uno es el **inventario Final**, esto hace referencia al inventario que queda para cada modelo al final de cada turno; así mismo, aparece un campo que es inventario Inicial; este campo se entrega teniendo en cuenta, que este proceso tiene un lead time, y por lo tanto, en el día 1 de producción para el que hay que cumplir una demanda, todavía no saldría ningún lote que esté listo para usar, por lo que se asume que para cumplir con la programación de ensamble, se debe contar con un inventario inicial para esos primeros turnos.



Inventario inicial

Es el inventario con el que se debe contar, mientras sale el primer lote de soldadura para cumplir con la producción

	Modelo	Turno	Inventario Inicial	
0	GPD155-A (BUB1)	3	303	