

FAPS System – Engine

MANUAL PARA FAPS SYSTMTEM
UODIDE

INDICE

Tabla de contenido

INDICE	1
INGRESO A FAPS SYSTEM	2
LOGIN	2
PANTALLA DE INICIO	2
PESTAÑA PRODUCCION.....	3
Pestaña Clientes	3
Módulo Cliente	4
PESTAÑA CONFIGURACION	4
Modulo Modelos	5
Modulo Tallas	5
Módulo Conf. Procesos	6
Módulo Conf. Tiempos	7
PESTAÑA LÍNEAS DE PRODUCCIÓN.....	7
Módulo Línea de Producción.....	8
Módulo Turnos	8
Pestaña ANDON.....	9
Pestaña Costos Indirectos	9
Pestaña Administración	9
Módulo Usuarios	10
Módulo Temas	10
Módulo Procesos	11
Módulo Tipo de Líneas	11
Pestaña Reportes.....	12
Pestaña Ayudas	12

1. INGRESO A FAPS SYSTEM

Para el ingreso a FAPS System.

<http://172.21.123.55:8080/ProyectoWeb/login.jsf>

Una vez ingresada la dirección en el navegador se mostrará una pantalla de inicio o LOGIN en la cual debemos ingresar los datos correctos para poder ingresar a las demás opciones Fig. 1.

2. LOGIN

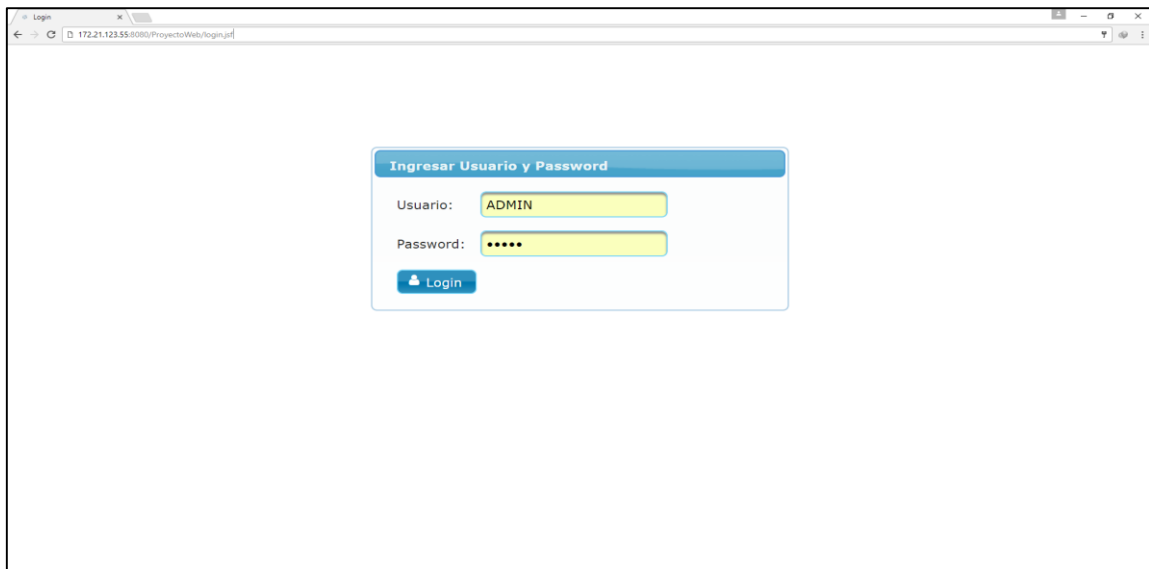


Fig. 1: FAPS – Login.

Una vez dentro del sistema podemos ver la pantalla de inicio como se muestra en la Fig. 2. Entre los datos representativos se puede observar en la cabecera de la página el nombre y las siglas de FAPS System (Footwear Advanced Planning and Scheduling), también se observa opciones con las cuales se podrá interactuar con todas las funciones que vienen integradas.

3. PANTALLA DE INICIO



Fig. 2: FAPS – Pantalla de inicio.

Entre las opciones que se encuentran en la pestaña de producción Fig. 3, podemos ver la opción de producción y a consecuencia de esta también se observa las opciones como: *insertar órdenes* y *Programación de turnos*.

- **Insertar Órdenes:** Esta opción sirve para iniciar el proceso de ingreso de las órdenes y calcular las capacidades instaladas para generar un mapa con la distribución diaria de pares y horas turno (se explica en el punto 12).
- **Programación Turnos:** Después de haber terminado y generado la distribución diaria de capacidades, se procede a la programación de turnos. Esta opción sirve para que el programador de la producción ingrese lo que se va a realizar diariamente y pueda comparar con los datos generados de sistema (se explica en el punto 13).

4. PESTAÑA PRODUCCION



Fig. 3: FAPS – Pestaña Producción.

La pestaña clientes sirve para gestionar todos los clientes que se utiliza en el sistema al momento de planificar las órdenes Fig. 4.

Pestaña Clientes



Fig. 4: FAPS – Pestaña Clientes.

El módulo cliente sirve para gestionar (insertar, modificar, eliminar, consultar) los clientes de la base de datos de FAPS como se muestra en la Fig. 5.

El modulo cliente cuenta con los siguientes datos: nombre, apellido, teléfono, dirección, descripción.

Módulo Cliente



Fig. 5: FAPS – Modulo Cliente.

Una de las pestañas más importantes es la de Configuración, aquí se puede encontrar los ítems: Calzado, ERP/Procesos, Líneas de producción, ANDON y Costos Indirectos Fig. 6. Estas opciones sirven para configurar el sistema y los procesos con los que la empresa cuenta.

5. PESTAÑA CONFIGURACION

Pestaña Configuración → Calzado → Modelos



Fig. 6: FAPS – Pestaña Configuración.

El módulo modelos sirve para gestionar todos los modelos con los que cuenta la empresa. En este módulo se puede ingresar, eliminar, actualizar y ver los modelos ingresados con anticipación Fig.7.

Módulo Modelos

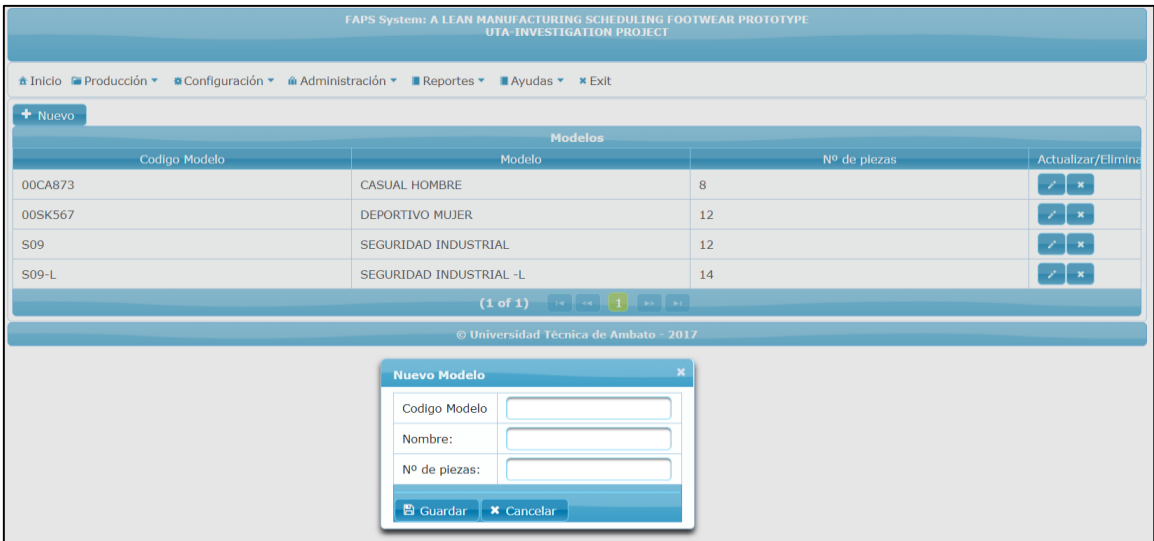


Fig. 7: FAPS – Módulo Modelos.

El modulo tallas Fig. 8. Sirve para gestionar las tallas de los diferentes modelos que se haya ingresado. Este módulo deberá ser ingresado antes de iniciar el proceso de órdenes de producción.

Modulo Tallas

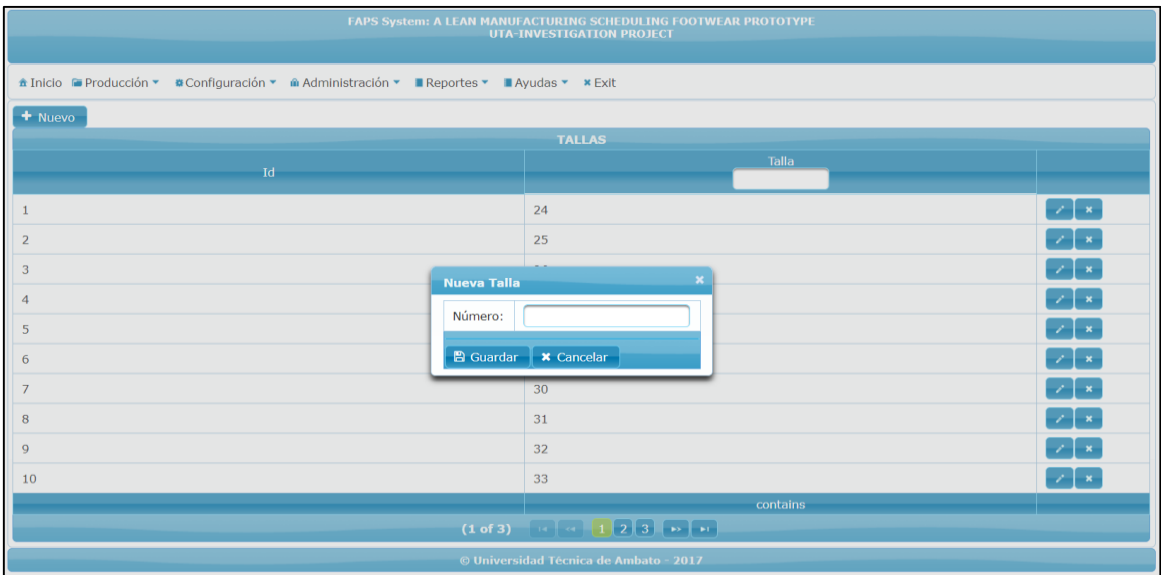


Fig. 8: FAPS – Módulo Tallas.

La pestaña configuración es una de las más importantes y base que el sistema FAPS lo tiene integrado, ya que desde aquí se gestiona todos los procesos que la empresa tiene en su totalidad Fig.9.

Pestaña Configuración →ERP/Procesos



Fig. 9: FAPS – EPR/Procesos

El módulo Conf. Procesos tiene la capacidad para ingresar, actualizar y eliminar los procesos con los que cuenta la empresa. Aquí el administrador debe asignar los procesos padres y sus hijos ejemplo, ver Fig.10.

Módulo Conf. Procesos

FAPS System: A LEAN MANUFACTURING SCHEDULING FOOTWEAR PROTOTYPE
UTA-INVESTIGATION PROJECT

Inicio

Producción

Configuración

Administración

Reportes

Ayudas

Exit

PROCESSES

Process:

- Selection -

Thread: *

- Selection -

Check:

No

Description:

Save

Process	Parent	Check in	Desc	Delete?
MONTAJE		true		<div>✕</div>
APARADO		true		<div>✕</div>
TROQUELADO		true		<div>✕</div>
Preparación de suelas	MONTAJE	true		<div>✕</div>
Preparación de hormas	MONTAJE	true		<div>✕</div>
Preparación de corte	MONTAJE	true		<div>✕</div>
Conformado de talón	MONTAJE	true		<div>✕</div>
Reformado de puntas	MONTAJE	true		<div>✕</div>
Colocar pega en laterales	MONTAJE	true		<div>✕</div>

Fig. 10: FAPS- Módulo Conf. Procesos.

Una vez que se hayan ingresado y configurado los procesos, modelos y tallas como se explica en los puntos anteriores, se procede a configurar los tiempos (m/par). Estos tiempos son ingresados y/o obtenidos mediante la observación minutos por par en cada proceso. Los tiempos serán asignados para cada modelo, cada proceso y cada subproceso y un tipo de línea que se hayan configurado hasta el momento. En la Fig. 11 se puede observar algunos tiempos configurados para pruebas.

Módulo Conf. Tiempos

FAPS System: A LEAN MANUFACTURING SCHEDULING FOOTWEAR PROTOTYPE
UTA-INVESTIGATION PROJECT

Inicio Producción Configuración Administración Reportes Ayudas Exit

Configuración TIEMPOS POR MODELOS POR PROCESO Y POR LINEAS

Modelos: * - Seleccione -
 Proceso: * - Seleccione -
 SubProceso: * - Seleccione -
 Tipo Línea: * - Seleccione -
 Tiempo(m/par): 0.00
 Guardar





















Detalle					
Modelos	Procesos	Subprocesos	Tipo Línea	Tiempos	Update/Delete
CASUAL HOMBRE	MONTAJE	Preparación de suelas	CONVENCIONAL	1.03	 
CASUAL HOMBRE	MONTAJE	Preparación de hormas	CONVENCIONAL	0.9	 
CASUAL HOMBRE	MONTAJE	Preparación de corte	CONVENCIONAL	0.66	 
CASUAL HOMBRE	MONTAJE	Conformado de talón	CONVENCIONAL	1.39	 
CASUAL HOMBRE	MONTAJE	Reformado de puntas	CONVENCIONAL	1.02	 
CASUAL HOMBRE	MONTAJE	Colocar pega en laterales	CONVENCIONAL	0.74	 
CASUAL HOMBRE	MONTAJE	Armado de puntas	CONVENCIONAL	1.33	 
CASUAL HOMBRE	MONTAJE	Armado de laterales y talón	CONVENCIONAL	1.27	 
CASUAL HOMBRE	MONTAJE	Rayado de corte	CONVENCIONAL	1.43	 
CASUAL HOMBRE	MONTAJE	Cardado	CONVENCIONAL	1.4	 

Fig. 11: FAPS – Módulo Conf. Tiempos

En la pestaña Líneas de producción se encuentran las opciones para acceder a los formularios o módulos líneas de producción y turnos para su posterior mantenimiento ver. Fig. 12.

6. PESTAÑA LÍNEAS DE PRODUCCIÓN.

Pestaña Configuración → Líneas de producción.



Fig. 12: FAPS – Líneas de producción.

El módulo línea de producción sirve para gestionar las líneas de producción que la empresa tenga instalado en sus procesos. Fig13. Como datos de la línea de producción se pedirán los siguientes: Proceso al que pertenece, Nombre de la línea, tipo de línea de producción, número de trabajadores (no es obligatorio) y una descripción.

Módulo Línea de Producción



Fig. 13: FAPS Módulo Línea de producción.

El modulo turnos sirve para configurar los turnos con lo que trabaje la empresa, aquí se deben ingresar los siguientes datos: Nombre del turno, Hora de inicio, Hora fin, descripción del turno. Al hacer clic en el botón nuevo se despliega un formulario que nos pedirá los datos mencionados. Al hacer clic en el icono de lápiz que se encuentra en la columna actualizar / eliminar se despliega un formulario editable para cambiar los datos del ítem seleccionado Fig. 14.

Módulo Turnos



Fig. 14: FAPS – Módulo Turnos.

En la pestaña ANDON se encuentran los ITEMS: Monitor, Alertas, Dispositivos y Maquinas. Este apartado pertenece a las opciones del módulo ANDON que sirve para monitorear en tiempo real la producción Fig. 15.

7. Pestaña ANDON



Fig. 15: FAPS – Pestaña ANDON.

La pestaña de costos Indirectos sirve para comparar los precios de lo producido con lo planificado (aun esta en desarrollo) Fig. 16.

8. Pestaña Costos Indirectos



Fig. 16: FAPS – Pestaña Costos Indirectos.

En la pestaña Administración se puede encontrar los ítems Usuarios, Temas, Añadir Procesos, Tipo de líneas. Estos ítems sirven para la configuración inicial con la que trabajara FAPS Fig. 17.

9. Pestaña Administración



Fig. 17: FAPS – Pestaña Administración.

El Módulo usuarios es el cual gestiona los mismos, en este módulo se tendrá que asignar los usuarios con los que el sistema interactuará Fig. 18. Al hacer clic en el botón nuevo se despliega un formulario para el ingreso y teniendo que llenar los siguientes datos. Nombre, email, rol. El rol es muy importante porque con este se limitara el acceso a las funciones principales de sistema ver Fig.18.

Módulo Usuarios

FAPS System: A LEAN MANUFACTURING SCHEDULING FOOTWEAR PROTOTYPE UTA INVESTIGATION PROJECT				
Inicio Producción Configuración Administración Reportes Ayudas Exit				
+ Nuevo				
Administración de Usuarios				
Id	Nombre	Email	Rol	
4	CARLOS	carlos@uta.edu.ec	PROGRAMADOR	[icon] [icon]
5	JESUS	jesus@uta.edu.ec	PLANIFICADOR	[icon] [icon]
3	STA		ADMIN	[icon] [icon]
6	DAVID	david@uta.edu.ec	OPERADOR MONTAJE	[icon] [icon]
7	MARIO	mario@uta.edu.ec	OPERADOR APARADO	[icon] [icon]
9	ADOLFO	ado@uta.edu.ec	OPERADOR MONTAJE	[icon] [icon]
12	NATALIA	nata@uta.edu.ec	OPERADOR APARADO	[icon] [icon]
13	JUAN	juan@uta.edu.ec	OPERADOR TROQUELADO	[icon] [icon]
2	RIC		ADMIN	[icon] [icon]
8	CECILIA	cecilia@uta.edu.ec	OPERADOR TROQUELADO	[icon] [icon]

contains (1 of 2) [1] [2] [3] [4] [5] [6] [7] [8] [9] [10]

© Universidad Técnica de Ambato - 2017

Fig. 18: FAPS – Módulo Usuarios

En el módulo temas se puede encontrar la opción de cambiar el aspecto de colores de todo FAPS System ver. Fig. 19.

Módulo Temas

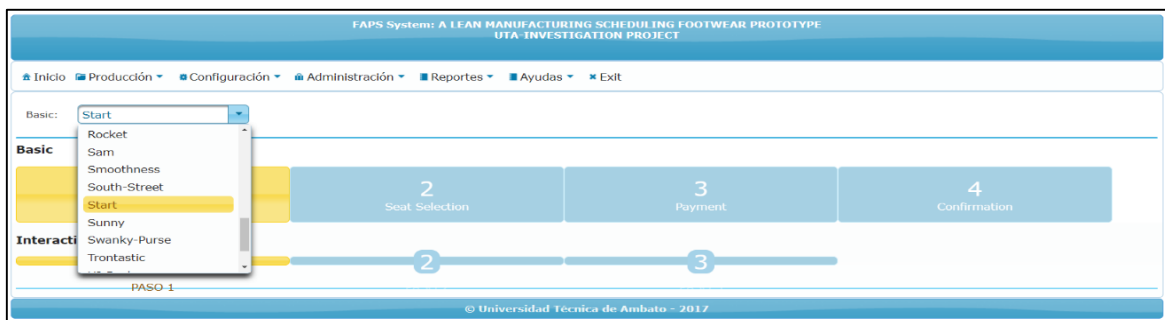


Fig. 19: FAPS – Módulo Temas.

En el módulo procesos, sirve para gestionar los procesos con los que la empresa cuenta. Aquí se pueden ingresar todos los procesos sin relación de dependencia hacia alguno, esta pestaña es importante porque en el punto 5 se explica cómo armar el árbol de procesos lo cual utilizaremos como datos base los que se encuentren en este módulo ver Fig.20.

Módulo Procesos




































FAPS System: A LEAN MANUFACTURING SCHEDULING FOOTWEAR PROTOTYPE UTA-INVESTIGATION PROJECT		
Inicio Producción Configuración Administración Reportes Ayudas Exit		
+ Nuevo		
CONFIGURACIÓN PROCESOS		
Tipo Proceso		
MONTAJE		 
APARADO		 
TROQUELADO		 
Preparación de suelas		 
Preparación de hormas		 
Preparación de corte		 
Conformado de talón		 
Reformado de puntas		 
Colocar pega en laterales		 
Armado de puntas		 
Armado de laterales y talón		 
Rayado de corte		 
Cardado		 
Aplicar pegamento		 

Fig. 20: FAPS – Módulo Procesos.

El modulo tipo de líneas sirve para gestionar todos los tipos de líneas de producción que la empresa cuente, cabe recalcar que los tipos de líneas y líneas de producción son dos pestañas diferentes pero una depende de la otra ver Fig.21.

Módulo Tipo de Líneas

FAPS System: A LEAN MANUFACTURING SCHEDULING FOOTWEAR PROTOTYPE UTA-INVESTIGATION PROJECT			
Inicio Producción Configuración Administración Reportes Ayudas Exit			
+ Nuevo			
Tipo de línea			
Nombre del tipo de línea	Descripción	Actualizar/Eliminar	
INYECCION	INYECCION	 	
CONVENCIONAL		 	
MANUAL		 	
TROQUEL		 	
AUTOMATICO		 	
STROBEL		 	

Nuevo Tipo

Nombre:

Descripción:

Guardar Cancelar

Fig. 21: FAPS – Módulo Tipo de Líneas.

En la pestaña reportes se puede acceder a los reportes que se genera en el sistema para conocer los datos que se hayan generados hasta el momento (se encuentra en desarrollo) Fig. 22.

10. Pestaña Reportes



Fig. 22: FAPS – Pestaña Reportes.

En la pestaña ayudas se encuentran los archivos PDF que servirán de soporte para el manejo, configuración de sistema ver Fig. 23.

11. Pestaña Ayudas



Fig. 23: FAPS – Pestaña Ayudas.

12. PROCESO INGRESO DE LA ORDENES DE PRODUCCION

13. PROCESO PLANIFICACION DE LAS ORDENES DE PRODUCCION