

Software organimold

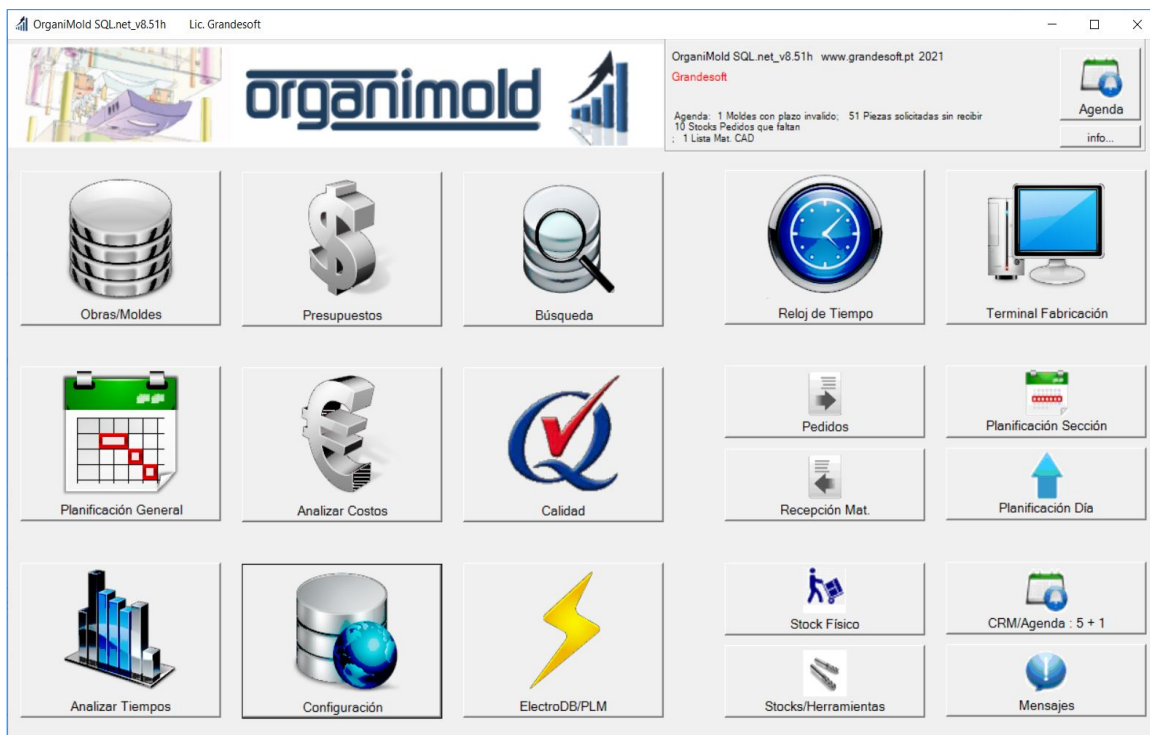
Gestión de la Producción de Moldes

Planificación Dinámica/Automática

organimold



GrandeSoft | Advanced Software Solutions | www.grandesoft.pt



El Software organimold es un Sistema integrado de Gestión de la Producción de Moldes (Integración de procesos, sistemas y software de la industria 4.0)



Planificación General

OrganiMold SQLnet_v8.09z segunda-feira 13 de julho de 2020 (sem. 29)

Obra/Molde: M0017
 Peça: 80A
 POSTIÇO ELEMENTO MOVEL
 Modif. Operaciones
 Ct. Piezas: 1
 Dias Plazo Peça/Molde: 12
 % Terminado: 4%

Tempo Predicho: 27.06
 Tempo Real: 0.03
 Plazo peça: 2020-07-19
 Fecha Inicio: 2019-11-19
 Fecha de Fin: 2020-07-22
 Peça parada(dias): 6,8
 Dias de retraso:-3,0

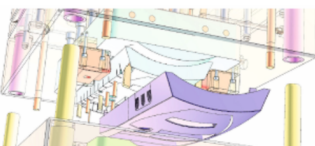
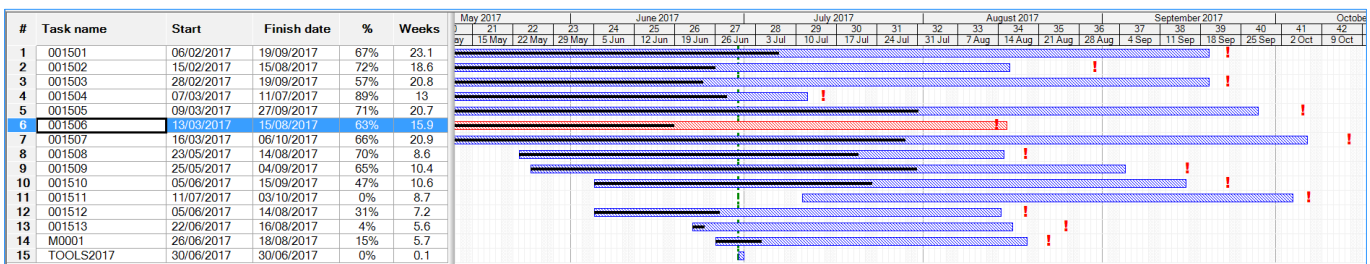
Estado	Sección	Operación	Maquina	Descripción	Operador Actual	T.Prev(Hr)	T. Real(Hr)	T.Falta(Hr)	Dias Parada	Primer Operador
Terminado	STOCKS	STOCK	STOCKS1	Verificar Stock	BE	0:10	0:10			BE
Terminado	CAM	PROG-ACOS	CAM1		NA	0:30	0:30			NA
Terminado	FRESA-MAN	FRESA-MAN	CONV1	Esquadrias	ML	0:30	0:30			ML
Terminado	RECTIF	R-PLANO	RECPLA1	Rectificar esquadrias	HS	1:00	1:00			HS
Terminado	CNC	CNC-HSM	CNC7		FR	1:00	1:00			FR
Terminado	EROSAO-PEN	ER-PEN	EROPEN3		HS	1:00	1:00			HS
Terminado	CONTROLO	CONTROLO	DIM1		BE	0:37	0:37			BE
En ejecución	BANCADA	B-POLIR	BANCADA1		FM	0:30	0:00	0:29		FM

tiempo predicho inicial : 27 horas
 tiempo real : 0 horas
 tiempo predicho restante : 3 horas
 dias hasta el plazo/ total dias : 6 / 243
 97% de dias transcurrido hasta el final del plazo

Diagrama
 Tiempo O/P/R Sec.
 Gráfico Piezas
 Gráfico Familias
 Gráfico Operaciones
 Progreso de Informe
 Gráfico Carga Maq.
 Estado Maquinas
 Config. Gantt
 Act. Fab. >
 Salir

Ver progreso

Para cada Obra/Molde, así como para cada pieza, el progreso, los plazos, los tiempos estimados y reales de inicio y finalización se pueden mostrar gráficamente para una evaluación más rápida y sencilla.





Planificación General

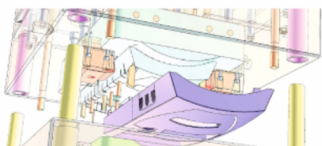
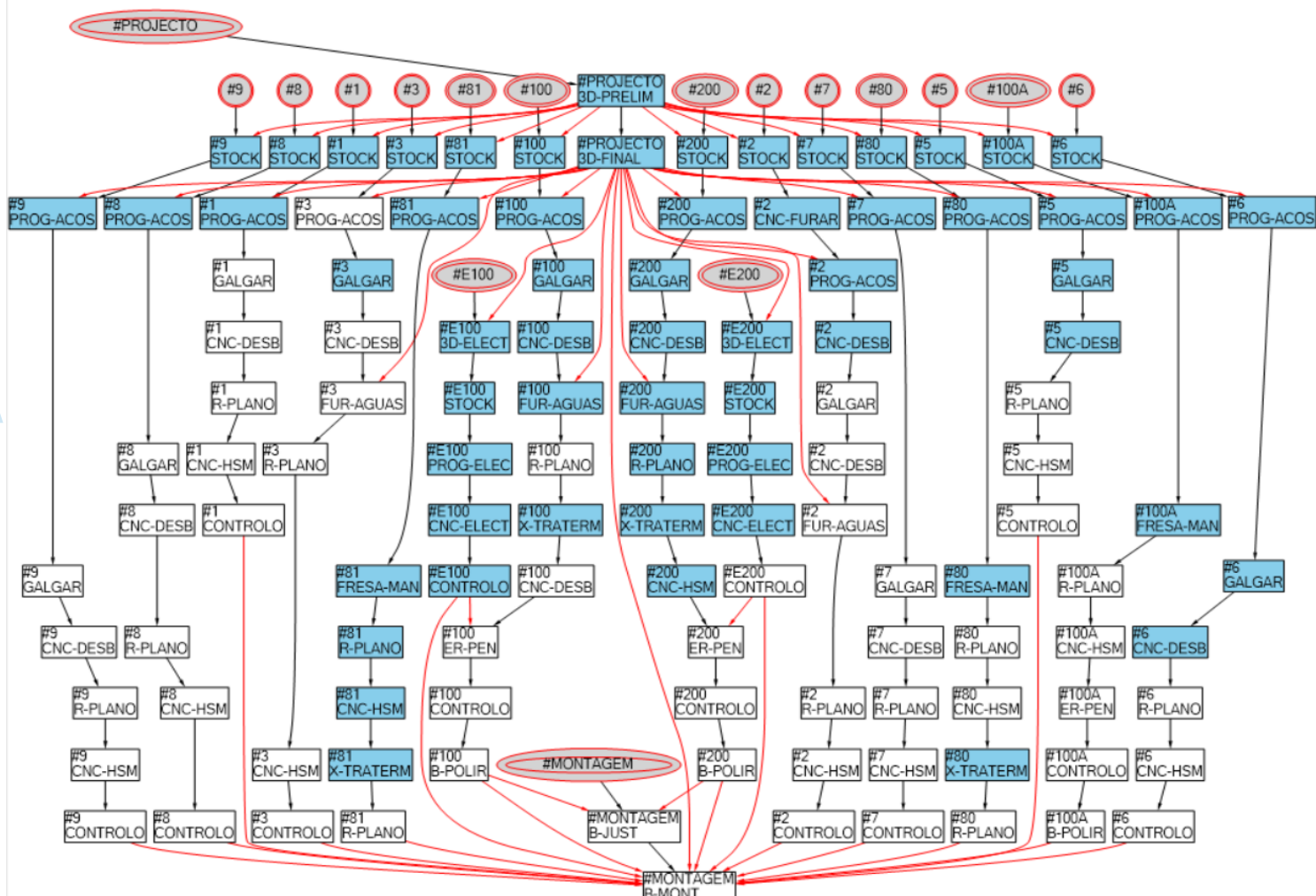
Siempre a tiempo

El software Organimold calcula automáticamente la prioridad de las obras/moldes para mantenerse dentro de los plazos, pero también permite la edición manual de prioridades.

Cuando no es posible cumplir con el plazo, el software puede identificar qué piezas y operaciones están causando el retraso y brindar soluciones que simulen la subcontratación o las horas extraordinarias.

De principio a fin

Es posible ver un diagrama detallado de todas las piezas, operaciones y dependencias.





Planificación General

Planificación semanal

Planificación de la Semana

Sección / Semana	29: jul-13	30: jul-20	31: jul-27	32: ago-3	33: ago-10	34: ago-17	35: ago-24	36: ago-31	37: set-7	38: set-14	39: set-21	40: set-28	41: oct-5	42: oct-12	43: oct-19	44: oct-26	45: nov-2	46: nov-9	47: nov-16	48: nov-23	49: nov-30	50: dic-7	51: dic-14	52: dic-21	53: dic-28	
CAD	24+24/ 160	8+14/ 160	0+12/ 160	0+8/ 160	3+6/ 160	0+4.2/ 160	0+0.5/ 160	1+0.3/ 160	0+0.5/ 160	0+0.9/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160	0+0.3/ 160
CAM	47+75/ 200	17+75/ 200	4+56/ 200	1+53/ 200	2+34/ 200	0+24/ 200	0+19/ 200	0+45/ 200	0+3.3/ 200	0+5/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200	0+2.0/ 200
GALGAMENTO	35+76/ 160	3+41/ 160	0+29/ 160	0+36/ 160	4+10/ 160	0+3.8/ 160	0+6/ 160	2+38/ 160	0+3.1/ 160	0+1.9/ 160	0/ 160	0/ 160	0/ 160	0/ 160	0/ 160	0/ 160	0/ 160	0/ 160	0/ 160	0/ 160	0/ 160	0/ 160	0/ 160	0/ 160	0/ 160	0/ 160
RECTIF	54+40/ 120	6+91/ 120	0+68/ 120	0+97/ 120	0+37/ 120	0+31/ 120	0+18/ 120	1+73/ 120	0+1.4/ 120	0+2.3/ 120	0+0.9/ 120	0+1.1/ 120	0+1.1/ 120	0+1.1/ 120	0+1.1/ 120	0+1.1/ 120	0+1.1/ 120	0+1.1/ 120	0+1.1/ 120	0+1.1/ 120	0+1.1/ 120	0+1.1/ 120	0+1.1/ 120	0+1.1/ 120	0+1.1/ 120	0+1.1/ 120
MONTAJE	136+92/ 392	49+154/ 392	0+155/ 392	0+134/ 392	3+91/ 392	0+31/ 392	0+43/ 392	2+210/ 392	0+32/ 392	0+51/ 392	0+19/ 392	0+8/ 392	0+13/ 392	0+4.7/ 392	0/ 392	0/ 392	0/ 392	0/ 392	0/ 392	0/ 392	0/ 392	0/ 392	0/ 392	0/ 392	0/ 392	0/ 392
MAN	17+22/ 40	0+38/ 40	0+27/ 40	0+32/ 40	1+10/ 40	0+9/ 40	0+8/ 40	0+36/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40
FIN	57/ 150	9/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	2/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150	0/ 150
	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40
	36/ 40	21+50/ 40	10+4.0/ 40	0+20/ 40	0+51/ 40	0+42/ 40	0+58/ 40	2+25/ 40	0/ 40	0+0.4/ 40	0+0.2/ 40	0+0.8/ 40	0+1.6/ 40	0+0.7/ 40	0+1.5/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40	0/ 40

La codificación de colores muestra la carga de las máquinas por sección

Simulación de presupuestos incluso sin tener una Lista de Materiales

CAD / sem. 29 : 24.19 + 001501=6; 001511=16; M0018=2.1;

Moldes Presupuestos

Seleccione Todos los Moldes Fab.

001501;001503;001509;001510;001511;19/0001;FERRAMENTA;G20003;G20004;G20007;G20008;G20009;G20013;G20014;G20016;G20017;G20019;G20020;M0001;M0002;M0004;M0005;M0013;M0017;M0018;M0019;M0020;M0021;P2272;

P2272 : 13/07/2020 > 22/07/2020

Moldes Calculados

:001501;001503;001509;001510;001511;19/0001;FERRAMENTA;G20003;G20004;G20007;G20008;G20009;G20013;G20014;G20016;G20017;G20019;G20020;M0001;M0002;M0004;M0005;M0013;M0017;M0018;M0019;M0020;M0021;P2272

Molde/Pieza	Horas	Fecha Pre
G20009 / 1	1	2020-07-11
G20017 / E100	1	2020-07-11
G20014 / E100	1	2020-07-11
G20017 / E200	1.49	2020-07-11
G20020 / E100	1	2020-07-11
M0001 / MONTAGEM	1	2020-07-11
G20013 / E100	2	2020-07-11
M0018 / MONTAGEM	1	2020-07-11
M0005 / MONTAGEM	1	2020-07-11
G20017 / MONTAGEM	12.7	2020-07-11
G20014 / MONTAGEM	1	2020-07-11

Forzar Plan.

Forzar Plazo

Simular Planificación

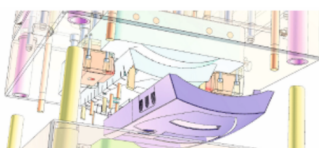
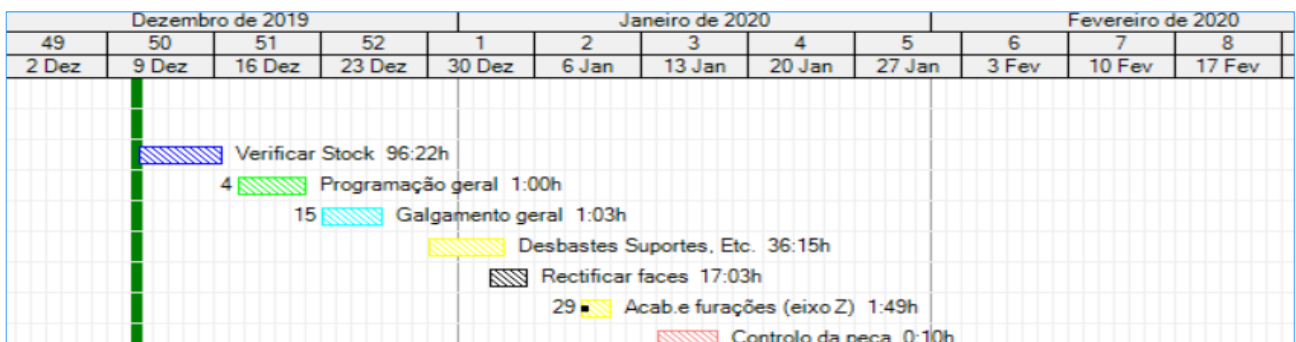
Ex.25.50;75;100

Aplicar Colores

Cancelar Simulación

Forzar Cál. Plan. Semanal

Operaciones de pieza





Terminal de Fabricación

Terminal Fabricación : Organimold SQL.net.v8.09z

segunda-feira 13 de julho de 2020 (sem. 29)

CNC 14:31

Obra/Molde	Pieza	Operación	Descripción	Maquina	Operador	T.Prev.	T.Real	Prev.Inicio	Plan/Dia	Plan/Notas	Clasif.	Ult. Operador
001511	2	CNC-HSM	Acabamentos e encavilhamentos...	CNC7	FR	1.0	2.7	13 jul 11:48	99			FR
M0018	9	CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC1	FR	1.0	2.7	13 jul 11:49	99			JM
001511	5	CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	FR	1.0	2.7	13 jul 11:48	98			FR
001511	7	CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	FR	1.0	2.7	13 jul 11:48	97			FR
M0021	2	CNC-DESB		CNC3	JM	1.0	0.0	13 jul 14:29	0			JM
G20017	100	CNC-DESB	Desbaste geral	CNC2	PAULO	6.7	0.0	13 jul 15:11	99			PAULO
M0021	200	CNC-HSM	Acabamentos gerais e furações v...	CNC1	?	1.0	0.0	13 jul 15:11	98			
M0018	1	CNC-DESB	Desbastes Suportes, Etc.sss	CNC2	JM	3.0	0.0	13 jul 21:54	98	Sexta 15h		
	1	CNC-SX		CNC3	?	1.0	0.0	15 jul 12:01	98			
	1	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	1.0	0.0	13 jul 16:11	97			
	1	CNC-DESB	Desbastes Suportes, Etc.	CNC3	?	2.4	0.0	14 jul 09:27	97			
	1	CNC-DESB	Desbaste geral Incluindo Guias	CNC2	?	11.2	0.0	14 jul 09:54	97			
	1	CNC-DESB	Desbastes Suportes, Etc.	CNC2	?	15.5	0.0	15 jul 11:19	97			
	1	CNC-DESB	Desbaste geral Incluindo Guias	CNC3	?	2.6	0.0	15 jul 13:30	97			
	1	CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	?	1.0	0.0	13 jul 15:11	96			
	1	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	1.0	0.0	14 jul 08:35	96			
	1	CNC-DESB	Desbastes Suportes, Etc.	CNC3	?	1.7	0.0	14 jul 11:48	96			
	1	CNC-DESB	Desbastes Suportes, Etc.	CNC2	?	1.1	0.0	14 jul 22:04	96			
	1	CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	?	1.0	0.0	13 jul 16:11	95			
	1	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	1.0	0.0	14 jul 10:38	95			
	1	CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	?	1.0	0.0	13 jul 17:11	94			
G20013	E100	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	1.0	0.0	10 ago 09:49	94			
001510	100	CNC-HSM	Remoção de solda	CNC7	?	1.0	0.0	13 jul 18:11	93			CNC1

Obra/Molde: [] Pieza: [] Operación: [] Filtro: [] Crear Operación: []

Actualizar [] Todos Moldes/Piezas: [] Operaciones: [] Operador: [] Maquina: [] Salir []

El estado de las operaciones está codificado por colores para una evaluación rápida de la situación de fabricación

Creación de trabajos ocasionales

Las operaciones se pueden filtrar por obra/molde, pieza u operador

Terminal Sección Zoom

Obra/Molde: 001511 Botão

Pieza: 2 CHAPA DAS CAVIDADES

Operación: CNC-HSM CNC - Maquinação de alta velocidade

Sección: CNC CNC

Maquina: CNC7

Clasificación: []

Tiempo preparación: 0 Grabar

Tiempo Predicho: 1

Tiempo Real: 0

1.º Operador: FR

Último Operador: FR

Lista de Operaciones Pieza

Notas AutoControl

Plazo Pieza: 2020-08-30

Fecha Ult. Inicio: 2020-07-13 11:48

Ejecución

Operador: FR

Password: []

Pause [] Concluir []

Estado: []

Confirmar []

Mantener Login []

Crear nueva Ocorrência []

Mensajes Operador []

Crear Evento Obra/Molde []

Adjuntos: 0

Iniciar y completar operaciones

Concluir Operación

Obra/Molde: 001511 Sección: CNC Maquina: CNC7

Pieza: 2 Operación: CNC-HSM Operador: FR

Lista de operaciones en ejecución con esta Maquina/Operador

Molde	Pieza	Operación	Descripción	Maquina	Operador	Fecha Ult. Inicio
001511	2	CNC-HSM	Acabamentos e encavilhamentos e outras furações...	CNC7	FR	13/07/2020 11:48:12
001511	5	CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	FR	13/07/2020 11:48:23
001511	7	CNC-HSM	Acab e furações (eixo Z)	CNC7	FR	13/07/2020 11:48:41

Total Piezas / Lote: 1

N. Piezas Maq. Ant: 0

N. Piezas Realizadas: 0

N. P. Rechazadas: []

Tiempo Predicho: 1

Tiempo Real Contab.: 0

Total tiempo Real hasta ahora: []

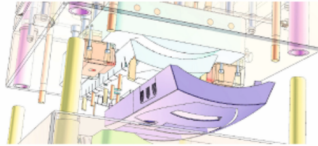
Fecha Ult. Comienzo: 2020-07-13 11:48:12

Max. 3.15 (3.08)

Tiempo: 0

Autocontrol: OK? [Si] [No]

Anular [] Completar? [Confirmar]





Planificación Sección

Control de prioridades

La planificación de sección permite al jefe de sección establecer prioridades para el día, enviar órdenes de trabajo y corregir los tiempos predichos.

La planificación se volverá a calcular de acuerdo con las decisiones del Jefe de Sección.

Planificación Sección : OrganiMold SQL_net_v8.09z

CNC

Req. Stocks Recep. Stocks

Obra/Molde	Pieza	Operación	Descripción	Maquina	Operador	T.Prev.	T.Real	Clasif.	Prev.Inicio	Plan/D
001511	2	CNC-HSM	Acabamentos e encavilhamentos e outras furações ...	CNC7	FR	1.0	0.0		13 jul 11:48	
M0018	9	CNC-HSM	Acab.e furações (eixo Z)	CNC1		1.0	0.0		13 jul 11:49	
G20017	100	CNC-DESB	Desbaste geral	CNC2	PAULO	6.7	0.0		13 jul 16:13	
001511	5	CNC-HSM	Acab.e furações (eixo Z)	CNC7	FR	1.0	0.0		13 jul 11:48	
M0021	200	CNC-HSM	Acabamentos gerais e furações verticais	CNC1	?	1.0	0.0		13 jul 16:13	98
M0018	1	CNC-DESB	Desbastes Suportes, Etc.sss	CNC2	JM	3.0	0.0		13 jul 22:56	98 Sexta 15h
G20009	1	CNC-5X		CNC3	?	1.0	0.0		15 jul 13:30	98
001511	7	CNC-HSM	Acab.e furações (eixo Z)	CNC7	FR	1.0	0.0		13 jul 11:48	97
G20013	E200	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	1.0	0.0		13 jul 17:13	97
G20017	5	CNC-DESB	Desbastes Suportes, Etc.	CNC3	?	2.4	0.0		14 jul 10:29	97
G20017	3	CNC-DESB	Desbaste geral Incluindo Guias	CNC2	?	11.2	0.0		14 jul 10:56	97
G20017	1	CNC-DESB	Desbastes Suportes, Etc.	CNC2	?	15.5	0.0		15 jul 11:19	97
G20017	2	CNC-DESB	Desbaste geral Incluindo Guias	CNC3	?	2.6	0.0		15 jul 14:30	97
001511	9	CNC-HSM	Acab.e furações (eixo Z)	CNC7	?	1.0	0.0		13 jul 16:13	96
M0021	E200	CNC-ELECT	Fresagem de electrodo	CNC1	?	1.0	0.0		14 jul 09:35	96
G20017	6	CNC-DESB	Desbaste	CNC3	?	1.7	0.0		14 jul 13:50	96
G20017	8	CNC-DESB	Desbaste	CNC2	?	1.1	0.0		15 jul 08:06	96
001511	6	CNC-HSM		CNC7	?	1.0	0.0		13 jul 17:13	95

Gráfico con todas las operaciones en la Sección

El jefe de sección puede ajustar la planificación automática y editar notas para el operador

Operaciones

Salir

Actualizar

Planificación Diaria

CNC

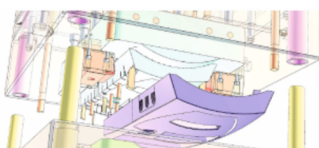
Maquina: CNC1 Operador: FR

CNC1 - HSM / electrodes copper

Objetivo hora/día: 16 Tot. Tiempo Maq.: 11.1 Modif. valores

Obra/Molde	Descripción Pieza	Pieza	Operación	Operador	Descripción	T.
PM3111	CHAPA DAS BUCHAS	3	CNC-HSM	FR	CNC-HSM Mill	
PM3111	CAVIDADE	100	CNC-HSM	FR	CNC-HSM Mill	
PM3111	BUCHA	200	CNC-HSM	FR	CNC-HSM Mill	
PM3105	BUCHA	200	CNC-ROUGH	FR	CNC-Roughing	

Actualizar Abierto Ver 30 Dias Salir





Obras/Moldes

Crear Nueva Obra/Molde

001501 - FRENTE COMPUTADOR

Obra/Molde: 001501

Designación: FRENTE COMPUTADOR

Cliente: GRANDESOF

Plazo: 2020-09-04

Tipo de Molde: ELECTRONIC

Peso Molde: 6.000.00

Top/Pieza	Material	Trit. Térmico	Dureza	Acab. de Superficies	Costo
Aluminio	1.2311				0
Cavidades	1.2311				0
Estructura	1.1730				0

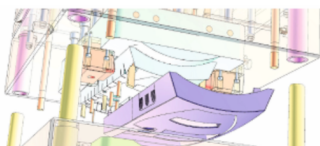
Lista de Materiales

Lista de Materiales

Pieza	Descripción	Estado	Notas Estado	Cant.	Cl. Recibida	Referencia	Standard	Material	Trat. Térmico	Dureza	Observaciones	Pieza Fabricación
344B	Postigo do Sensor de Pressão	RECEBIDO		1	1	014X120.33		1.2344	TEMP. 52-54 RC			RC
344	Postigo do Sensor de Pressão	RECEBIDO		1	1	014X120.33		1.2344	TEMP. 52-54 RC			RC
P49	PARAFUSO CABEÇA CILINDRICA	RECEBIDO		6	6	M6X16	STD					RC
P48	PARAFUSO CABEÇA CILINDRICA	RECEBIDO		6	6	M6X20	STD					RC
48	TRAVAMENTO/CAVIDADE-BUCHA	RECEBIDO		2	2	RSI-100	DME					
PR3	PERNO ROSCADO	RECEBIDO		2	2	M4X5	STD					
PR2	PERNO ROSCADO	RECEBIDO		2	2	2344X10	HASCO					
PR1	PERNO ROSCADO	RECEBIDO		2	2	M10X16	STD					
M1	MOLA	RECEBIDO		2	2	2603.2X9.7	HASCO					
E4	EXTRACTOR	RECEBIDO		12	12	Z408X250	HASCO					
E3	EXTRACTOR	RECEBIDO		15	15	Z408X250	HASCO					
E2	EXTRACTOR	RECEBIDO		8	8	Z408X250	HASCO					
E1	EXTRACTOR	RECEBIDO		30	30	Z408X250	HASCO					
	RESSÃO	RECEBIDO		2	2	213959	HASCO					
		RECEBIDO		2	2	09 30 006 1251	HARTING					
		RECEBIDO		1	1	09 33 006 2701	HARTING					
		RECEBIDO		1	1	09 33 006 2601	HARTING					
		RECEBIDO		2	2	21381630	HASCO					
		RECEBIDO		2	2	21370/24	HASCO					
		RECEBIDO		4	4	M6X25	STD					
		RECEBIDO		1	1	Z71/24	HASCO					
		RECEBIDO		16	16	Z98/14/3	HASCO					

Comparación con la Lista anterior y revisiones automáticas

La Lista de Materiales se puede importar desde un software CAD o un archivo .xls





Presupuestos

El presupuesto se calcula utilizando una lista de materiales virtual. La simulación de fabricación calcula los costes de mano de obra, el funcionamiento de las máquinas y el coste de los materiales utilizados.

El software calcula el tiempo/costos de cada sección. Estos valores se pueden cambiar manualmente.

Organimold SQLnet_v8.51h segunda-feira 27 de dezembro de 2021 (sem. 52)

0003001 : FRENTE COMPUTADOR

Presupuesto Orden Cliente FT Grid Lista Materiales Piezas a Fabricar Materiales Servicios CAD Presupuestos Costos Presupuesto

Pieza	Ct	Desc. Pieza	Material	T. Térm.
1	1	Top Clamping Plate	1.1730	
100	1	Cavity	1.2311	
100A	10	Cavity Insert	1.2311	
2	1	Cavity Plate	1.1730	
200	1	Core	1.2311	
3	1	Core Plate	1.1730	
5	1	Spacer Block	1.1730	
6	1	Spacer Block	1.1730	

Tiempos y costos por sección

Cod. Sección	Tiempo (Hr)	Costo (MO+Maq)	Notas
CAD	20	490.00	
CAM	80	800.00	
ROUGHING	51	956.00	
CNC	200	4 000.00	
LATHE	0	0.00	
WIRE-EDM	0	0.00	
SINK-EDM	50	1 675.00	
GRINDING	63	1 768.00	
ASSEMBLY	52	1 265.00	
(MO+MAQ)	928	17 563.00	Total
(MAT)	0	6 573.00	Total
(SERV)	0	1 210.00	Total
(SUBC)	0	1 000.00	Total
(IND)	0	0.00	Total

Presupuesto

Mano de Obra+Maquinas 17 563.00 65%

Materiales 6 573.00 24%

Servicios 1 210.00 4%

SubContratos 1 000.00 4%

Indirectos 672.00 2%

Presup. Costo Fab (B) 27 018.00

Margen Beneficio % 0.00

Presupuesto Cliente (A) 30 000.00 Calc.

Moneda USD

Cambio/Moneda 1.13

Presupuesto C (Moneda Cliente) 33 900.00 Calc.

Total Pres. de Piezas 14 160.47

Enviar Presupuesto al Cliente

Artículo

Long. Búsqueda Avanzada

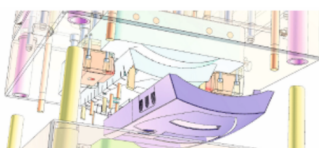
Anchura

Altura

Buscar

Tipo Pieza	Material	Trat. Térmico	Dureza	Acab. Superficie	Cant.
Cavity	1.2311		54 HRC	POLISH	1
Core	1.2311		54 HRC	POLISH	1
Core Plate	1.1730				1
Cavity Plate	1.1730				1
Sliders	1.2344				2
Inserts	1.2311				10
Moldbase	1.1730				0
Electrodes					0
					0

Obra/Molde Importar Lista Salir





Presupuestos

Generar informes traducidos automáticamente

Después de completar toda la información específica para el cliente, el software puede generar una traducción automática del informe al idioma preferido del Cliente.

Presupuestos Cliente

Pag1 | Pag2

Presupuesto: 0003001

Nº Pedido/Pedido cliente: []

Fecha Respuesta: 2020-08-10

De (N.Empleado): Manuel

Cliente: GSOFIT Tab. Clientes

Quien pidió Pres. (Cli.): joaquim

Notas: []

Designación Pieza: FRENTE COMPUTADOR

Presupuesto Cliente (C): 33 347.19 Moneda: CAD Idioma: es

Cond. Pago: 1/3 Order, 1/3 Samples, 1/3 Delivery Cond. de Venta (contrato): Contrato1

Incoterm: []

Plazo Fecha/Semanas: 2020-12-31 Nr.Semanas: 0 Unidades Plazo: Meses

Encabezado Informe: []

Pie de página Informe: []

No Importar Datos Técnicos

Tipo Molde: Inyección

Núm. Cav.: 1

Dim. Molde: 350 X 300 X 300 Peso Molde: 11 000.00

Estándar Accesorios: HASCO

Tipo de Inyección: Canal Quente

Tipo de Extracción: Extratores redondos

Tipo Movimientos: Mecánicos

Tipo Refrigeración: Cavidade / Bucha

Material para Inyectar: PP Ref. Archivos: []

Factor de Contracción: 1,002

Proporcionado p/ Cliente

2D Artículo: []

3D Artículo

Mat. Prima: []

Otros: []

Grabaciones

Num. Pieza

Num. Cav

Fechador

Reciclaje

Logo Cliente

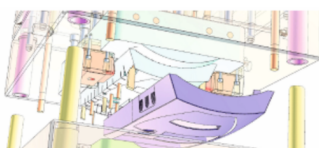
Piezas

Tipo Pieza	Material	Trat. Térmico	Dureza	Acab. de Superficie
Cavity	1.2311		54 HRC	POLISH
Core	1.2311		54 HRC	POLISH
Core Plate	1.1730			
Cavity Plate	1.1730			
Sliders	1.2344			
Inserts				
Moldbase				
Electrodes				

Idioma: uk Tipo: C Correo Electrónico Preencher Fecha Respuesta y Plazo de Presupuesto

Part Type	Material
Core	1.2311
Cavity	1.2311
Core Plate	1.1730
Cavity Plate	1.1730
Cam Slide	1.2344
Sliders	1.2344
Inserts	1.2311
Moldbase	1.1730
Electrodes	GRAFITE

Accessories	
Cooling	HASCO
Injection	Cavity / Core
Extraction	Hot Channel
Movements	Ejector Pins
Mat Injectar	Mechanical
Shrink	PP
Injection Machine	1,002
	Negri Bossi VSE





Analizar Costos

Costos/Stocks
— □ ×

Analizar Costos

Total Acumulado

Contabilidad (entre fechas)

Mapa Contratos Construcción

Exportar XLS / CSV

Información Detallada 1 Molde

Secciones

Operaciones

Tiempo Operadores/Maquinas

CRM - Clientes

Informes / Estadísticas

Importar Presupuestos para Obra/Molde XLS

Importar Facturas Clientes XLS

Importar Tiempo S/ Terminales

Importar Lista Mat. p/ Costos

Importar Puntos XLS

Materiales / Stocks

Lanzamiento Mat./Serv.

Tabla de Stocks

Buscar Stocks

Info. Procesar Salarios

Stocks/Herramientas

Histórico de Materiales

Histórico de Servicios

Historico Movimientos Stock

Costos Obras/Moldes por Secciones en el periodo 2000-01-01 - 2021-12-21

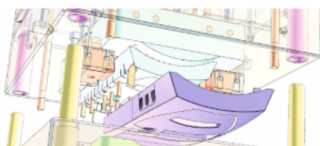
Obra/Molde:	T. MO(Hr)	Costo MO	T. Maq(Hr)	Costo Maq	Indirectos	TOTAL
001500		TELEMOVEL				
CAD	6:02	84,93	6:02	0,00	0,00	84,93
ROUGHING	13:44	86,93	13:44	172,21	25,91	285,05

TOTAL	19:46	171,86	19:46	172,21	25,91	369,98
001501		Computer front case				
ASSEMBLY	7:28					
CAD	14:02					
CAM	41:58					
CNC	224:25					
GRINDING	21:01					
MAN-MILL	9:21					
QCONTROL	39:23					
ROUGHING	21:05					
SINK-EDM	0:00					

TOTAL	378:47					
001502		ACCESS				
ASSEMBLY	8:36					
CAD	25:43					
CAM	31:25					
CNC	104:15					
GRINDING	0:01					
MAN-MILL	0:00					
QCONTROL	0:39					
ROUGHING	26:00					
SINK-EDM	0:00					

Obra/Molde	Mano de Obra	Maquinas	Indirectos	Materiales	Servicios	SubCont.	Costos Totales	Presupuesto	Desvio	%Desv	Tiempo MO	Tiempo Maq	%Conc
001501 *	7 393,58	5 427,06	1 138,85	18 050,00	1 510,00	800,00	34 319,50	58 600,00	24 280,50	41%	378:47	426:10	100%
001502 *	2 650,30	3 930,11	623,25	4 589,36	0,00	0,00	11 793,01	25 000,00	13 206,99	53%	196:42	253:44	100%
001503 *	5 453,86	3 733,19	852,48	180,00	0,00	0,00	10 219,54	28 000,00	17 780,46	64%	242:26	257:01	100%
001504 *	1 046,66	1 537,45	241,63	2 621,85	0,00	0,00	5 447,99	28 000,00	22 552,41	81%	68:07	92:58	100%
001505 *	9 340,26	8 730,77	1 768,88	0,00	0,00	3 266,70	23 106,61	60 000,00	36 893,39	61%	430:51	535:25	100%
001506 *	6 681,20	4 808,61	1 112,01	2 149,66	0,00	40,00	14 791,48	28 000,00	13 208,52	47%	379:05	382:30	100%
001508 *	9 946,14	6 782,02	1 654,49	456,00	0,00	100,00	18 938,66	25 000,00	6 061,34	24%	421:58	423:40	100%
001509 *	292,97	249,54	54,04	3,77	0,00	0,00	600,32	30 000,00	29 399,68	98%	23:11	23:13	100%
001510 *	3 991,19	218,60	42,36	0,00	0,00	0,00	4 252,15	28 000,00	23 747,85	85%	177:31	178:50	100%
001511 *	178,74	166,88	34,55	0,00	0,00	0,00	380,17	22 000,00	21 619,83	98%	11:30	13:33	100%
001512 *	302,35	286,47	51,51	5,50	0,00	0,00	645,82	0,00	- 645,82	0%	25:56	25:56	100%
001513 *	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	25 000,00	25 000,00	100%	0:00	0:00	100%

TOTAL	47 277,25	35 870,70	7 574,05	28 056,14	1 510,00	4 206,70	124 494,85	357 600,00	233 105,15	65%	2 356:04	2 613:00	
0,04	0,00	0,00	0,02	0,01	0,01								
7,06		0:39	10,47		0,00				17,52				
176,38		26:00	338,09		51,45				565,91				
0,04		0:00	0,07		0,01				0,12				





Reloj de Tiempo y Procesamiento de Salarios

Procesamiento Salarios

Operador: AF Mes: 6 Año: 2020

Fecha Inicio: 01/06/2020 Fecha Fin: 30/06/2020

Dias Completos: 16 Total Horas: 204.2

Dias Incompletos: 3 T.Hr. Extra: []

Dias de fin de semana: 6 T.H Ausencia N.Pag: []

Color Alerta Dif. -/+ : 0.30 1.00 T. Hr. Ausencia Pag: []

Desviación Horario -/+ : 4.00 8.00 T. Hr. Festivos: []

Operador	Nombre Operador	Fecha	Tot.Hr	+	Dif	Cod. Justificación	Horas Extras	H.Ause/ N.Pag	H. Ausenc Pag	H. Festivos	Grab	H.E. 1h+2h+3h 50%+75%+100%	Entrada 1	Salida 1	Entrada 2	Salida 2	E. 3	S. 3	E. 4	S. 4	Justificar Operador
AF	1-Alonso	07-jun dom	08:25		08:25						<input checked="" type="checkbox"/>		07:58	12:00	13:00	17:23					
AF	1-Alonso	08-jun seg	08:20		00:20						<input checked="" type="checkbox"/>		07:53	12:06	12:54	17:01					
AF	1-Alonso	09-jun ter	08:14		00:14						<input checked="" type="checkbox"/>		07:56	12:03	13:00	17:07					
AF	1-Alonso	10-jun qua	08:30		00:30						<input checked="" type="checkbox"/>		08:00	12:10	12:55	17:15					
AF	1-Alonso	11-jun qui	08:31		00:31						<input checked="" type="checkbox"/>		07:56	12:03	12:59	17:23					
AF	1-Alonso	12-jun sex	08:21		00:21						<input checked="" type="checkbox"/>		07:50	12:03	12:58	17:06					
AF	1-Alonso	13-jun sáb	08:41		08:41						<input checked="" type="checkbox"/>		07:57	12:15	13:00	17:23					
AF	1-Alonso	14-jun dom	08:17		08:17						<input checked="" type="checkbox"/>		07:51	12:02	13:00	17:06					
AF	1-Alonso	15-jun se									<input checked="" type="checkbox"/>		07:50	12:09	12:58	17:09					
AF	1-Alonso	16-jun									<input checked="" type="checkbox"/>			12:00	13:00	17:00					
AF	1-Alonso	17-jun									<input checked="" type="checkbox"/>		08:00	11:00	12:55	17:02					
AF	1-Alonso	18-jun									<input checked="" type="checkbox"/>		07:55	12:13		17:28					
AF	1-Alonso	19-jun									<input checked="" type="checkbox"/>		07:54	12:07	12:58	17:10					
AF	1-Alonso	20-jun									<input checked="" type="checkbox"/>		07:59	12:20	13:00	18:00					
AF	1-Alonso	21-jun									<input checked="" type="checkbox"/>		07:50	12:02	12:57	18:30					
AF	1-Alonso	22-jun									<input checked="" type="checkbox"/>		07:50	12:00	13:00	18:00					
AF	1-Alonso	23-jun									<input checked="" type="checkbox"/>		07:50	12:02	12:57	18:30					
AF	1-Alonso	24-jun									<input checked="" type="checkbox"/>		07:50	12:00	13:00	18:00					

Codificado por colores para una evaluación rápida

Reloj de Tiempo

terça-feira 21 de dezembro de 2021 (sem. 51)

15:59

Iniciar sesión

Operador: AF

Password: *

Login

Horario: []

08:00 12:30 13:30 17:00

Entrada

Salida

Entrada Hr. Extra

Anular Confirmar

Reloj de Tiempo

Analizar Entradas-Salidas Mensajes

Analizar Datos Terminales Import CAD/CAM

Enviar Mensaje para el Procesamiento de Salarios

Salidas Especiales

1-Alonso Ultimo Punto: 'Entrada': 2021

Notas para el procesamiento de salarios

Salida

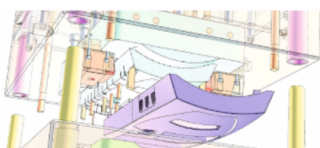
Las operaciones iniciadas por el operador se pueden detener automáticamente cuando el operador sale de la fábrica.

En las máquinas manuales, las operaciones se pausan hasta la siguiente entrada.

En las máquinas automáticas, las operaciones se están ejecutando pero sin un operador.

Entrada

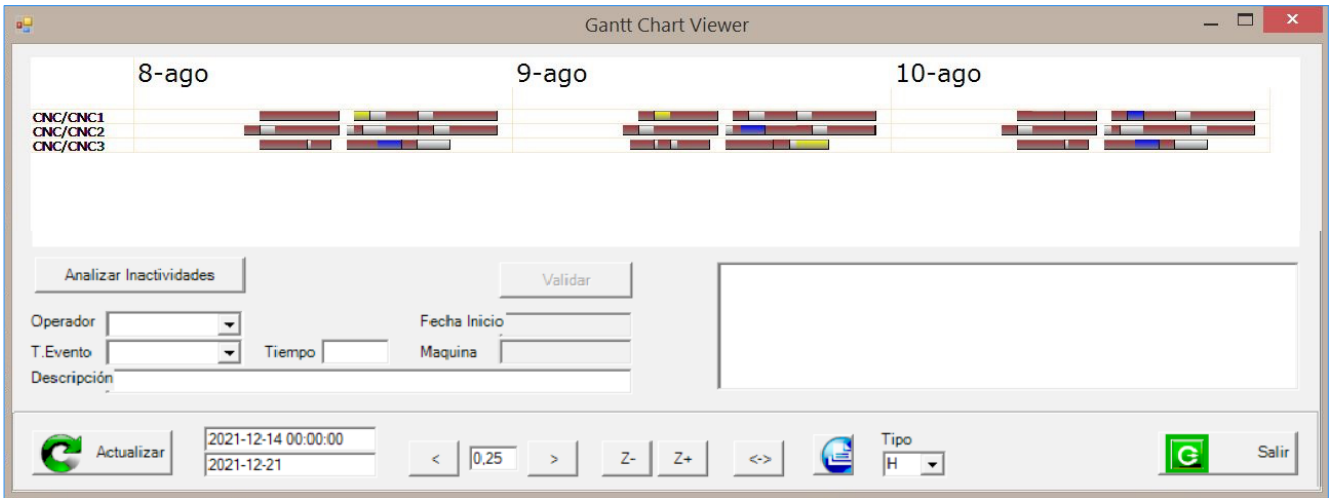
Después de la hora del almuerzo (u otra pausa) e incluso durante el horario del operador, al registrarse, las operaciones que se interrumpieron automáticamente se pueden reiniciar automáticamente (según las preferencias de la empresa).



Análisis de Productividad por Máquina

Gráfico de productividad por máquina

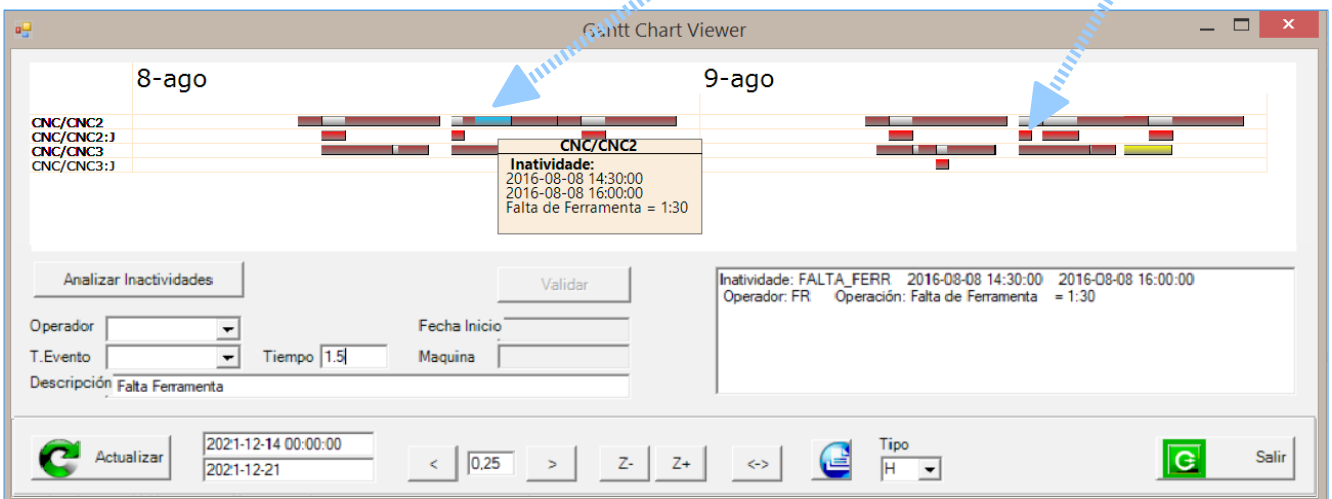
Incluye calendario de la máquina, operaciones con y sin operador y inactividades.



Inactividades de las máquinas

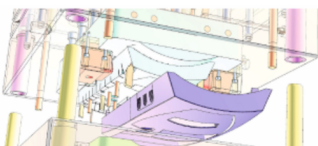
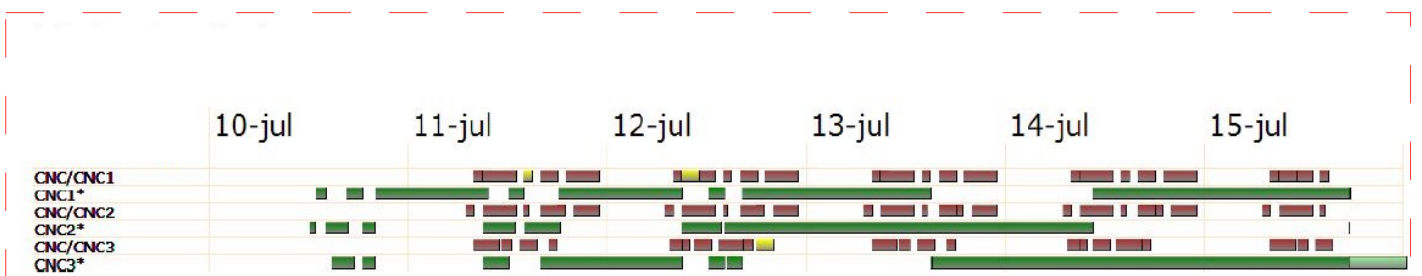
Inactividad justificada

Inactividad para justificar



Interfaz para analizar y justificar la inactividad:

-Hacer clic en la barra roja permite la creación automática de una justificación.





Stocks y Herramientas

Stocks / Pedidos Internos STOCK-FISICO

Ped Stocks Stock Fisico / Cortar Blocos | Verificar Stocks | Cortar Rapido | Material Cortado

Solo Blocos/Barras Obra/Molde: [] F []

Cortados / Retirados: [N] Pieza: []

Plazo Inicio: 2020-01-01 Descripción: []

Plazo Final: 2021-12-27 Cod. Stock: []

Sólo Electrodo

Ao sel. Cod Stock mostrar infor. adicional para Cortar Material

ADMINISTRAR STOCK FÍSICO
- Cortar Blocos / Barras
- Confirmar Salida de Material de Stock
- Validar dim. de Cortes (Material restante)

Cortado /Retirado	Cod. Stock	Obra/Molde	Pieza	Cant. Reservada	Ct.Cortada /Retirada	Descripción	Long/Peso Un.	Unid.	Plazo Entrega	Operador	Fecha Corte Mat.
<input type="checkbox"/>	MAT-1.1730+0001	G20011	9		1	1 CHAPA DE APERTO DA EXTRACÇÃO [446x346x30]	43.665	Kg	11/12/2020 18:...	BE	30/12/2020 11
<input type="checkbox"/>	MAT-1.1730+0002	G20011	8		1	1 CHAPA DE APERTO DOS EXTRACTORES [446x20...	16.041	Kg	11/12/2020 18:...		
<input type="checkbox"/>	MAT-1.1730	001516	1		1	1 Mold Base 1.1730	43.665	Kg	21/12/2020 16:...		
<input type="checkbox"/>	MAT-1.1730+0002	M11102019	1		70	70 CHAPA DE APERTO DA INJECCÃO [346x36x0]	10	Kg	21/12/2020 17:...		
<input type="checkbox"/>	MAT-1.1730	PM3068	002		2	2 CAVITY PLATE 446X296X76 1.1730	78.861	Kg	22/12/2020 16:...		
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0001	001516	BC		2	2 botao encosto	5	mm	22/12/2020 18:...		
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516	BC		2	2 botao encosto	5	mm	22/12/2020 18:...		
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516	BC		3	3 botao encosto	5	mm	22/12/2020 18:...		
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0004	001516	BC		2	2 botao encosto	5	mm	22/12/2020 19:...		
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0004	001516	BC		3	3 botao encosto	5	mm	22/12/2020 19:...		
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516	BC		1	1 botao encosto	5	mm	22/12/2020 19:...		
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516									
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516									
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516									
<input type="checkbox"/>	VARAO-1.2311X10+0003	001516									

Actualizar Bloqueado

Seleccionar Stocks / Herramientas

Pag1 | Pag2

Familia	Subfamilia	Código Stock	NMo	Ct. a Dev.	Ct. Total	Ct. SIK	Rec. Reciente	Unid.	Descripción	Precio/Unit	Material	Est.Ini. Mat.	Longitud	LongDiam	Altura
HERRAMIENTAS	FRESA	FRESA-D16		0	100	16	Un	FRESA-D16	125.00		0	0	0	0	0
HERRAMIENTAS	FRESA	FRESA-D16-MD		0	66	0	Un	FRESA-D16-MD	100.00		0	0	0	0	0
HERRAMIENTAS	FRESA	FRESA-D20		0	75	0	Un	FRESA-D20	130.00		0	0	0	0	0

Código Stock/Barras sel. al Pedir Descripción Ct. Pedida Añadir a Lista

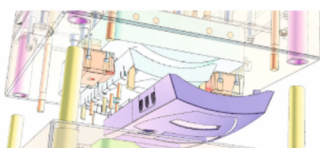
Cod Stock	Ct.	Descripción	Long/Peso	Un.	Obra/Molde	Pieza	No Mov Stocks
FRESA-D20	1.00	FRESA-D20	0	UN	PM3111	7	<input type="checkbox"/>
FRESA-D16	2.00	FRESA-D16	0	UN	PM3068	001	<input type="checkbox"/>

Operador Login: DANIELA Pedido: [] Pedir

max. 1000 ? QRCode Devolver Material al Stock(Todas las líneas) Devolver Herramientas Salir

Gestión de Stocks y Herramientas

- Gestión de materiales, blocos y barras por tamaño
- Sugerencia automática de barras/blocos a utilizar, basada en un algoritmo de optimización
- También permite la gestión de herramientas



Avisos de Mantenimiento de las Máquinas

Calendario de mantenimiento para cada máquina

Notifica al operador que el mantenimiento está programado para los próximos días o que la fecha ha pasado.

Terminal Sección Zoom

Obra/Molde: PM3111 | TESTE STOCKS

Pieza: 3 | CHAPA DAS BUCHAS

Operación: CNC-HSM | CNC - HSM Mill

Sección: CNC | CNC milling

Maquina: CNC1 | CNC1 - HSM / electrodos copper

Clasificación: [dropdown]

Tiempo preparación: 0 | Grabar

Tiempo Predicho: 4.4

Tiempo Real: 0

1.º Operador: [input]

Último Operador: [input]

Lista de Operaciones Pieza

Notas AutoControl

Plazo Pieza: 2021-12-25

Fecha Ult. Inicio: [input]

Operador: FR

Password: [input]

Empezar

Estado: [dropdown] [checkbox]

Mantener Login

Crear nueva Ocorrência

Mensajes Operador

Crear Evento

Check List

Adjuntos: 0

Cant. Piezas: 1

Ct. Piezas Maq.: 0

Mantenimiento Máq.: Hoy 1 Retrasan Mantenimiento

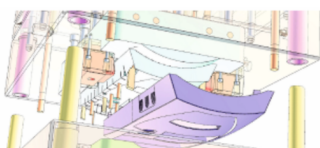
Registro Mantenimiento de maquinas

Sección: [dropdown] Operador: [dropdown] Resuelto: 0

Maquina: [dropdown] Tipo Evento: [dropdown] Nuevo Registro

	+	Tipo Evento	Maquina	Descripción	Fecha Agenda	Fecha Inicio	Repetir (días)	Notas / Mejoras Propuestas
	▶	Preventiva	CNC1	Manutenção, óleo, etc	21/12/2021	17/12/2022		

Planificación a intervalos de 'X' días: el próximo mantenimiento está programado después de ser marcado como 'resuelto'



CRM

Gestión de comunicaciones con clientes y proveedores

Permite la programación de actividades y asuntos pendientes, registra la realización de llamadas telefónicas, visitas, gastos y distancias(Km).

Todos los asuntos pendientes son visibles hasta que se marcan como resueltos.

The image displays three overlapping windows from a CRM application:

- CRM Main Window:** Shows a list of pending issues. The table below represents the data shown in the screenshot.
- Contacto Window:** Provides a detailed view of a specific contact, including client information, product details, and a description of the issue.
- Cientes Window:** Shows a customer profile for 'GRANDESOFTE' with various contact and address details.

Resuelt	T.C.	Ciente	Quien	FechaHora	Producto	Asunto	N/Tecnico	Solución	Notas/Pendiente
<input type="checkbox"/>	AG	GE	Santos	2021-12-27 14:15 seg	Software	visita cliente	CA		
<input type="checkbox"/>	AG	GE	Santos	2021-12-23 11:30 qui	Software	llamar	CA		
<input type="checkbox"/>	NT	HP	MN	2021-12-22 15:00 qua	Formacion	Formación	CA		
<input type="checkbox"/>	T	HP	FF	2021-12-22 14:17 qua	Software	informar mal funcionamiento de la máquina	CA		
<input type="checkbox"/>	S	GE	Santos	2021-12-09 09:00 qui	Software	reunión skype	FR		

Contacto Window Details:
Cliente: HP, Tipo Contacto: T, Quien: FF, N/Tecnico: CA, Producto: Software, Fecha Hora: 22/12/2021 14:17:00, Resuelto:
Asunto/Problema: informar mal funcionamiento de la máquina

Cientes Window Details:
Codigo: GRANDESOFTE
Nombre: Grandesoft, Lda
Dirección: Rua Ilha do Corvo, nº10
Localidad: Marinha Grande
Provincia + Localidad: 2430-143 Marinha Grande
Pais + cod. (PT,ES,US): Portugal, pt
Telefono: 244561650
Fax:
Correo electronico: grandesoft@grandesoft.com
Web: www.grandesoft.pt
Contribuyente: 504 019 538

Tabla de Clientes con más datos, contactos e información comercial

