



Solución
GESPLINE

Software **DE GESTIÓN DE LA** PRODUCCIÓN en Línea

Lo invitamos a ver el video de cómo funciona nuestra plataforma
GESPLINE : <https://www.youtube.com/watch?v=Yr5ZxFquiV8>



GESTIÓN DE LA PRODUCCIÓN EN LÍNEA, OEE MEJORANDO LA EFICIENCIA EN LA PLANTA

Plataforma Gespline

Es una solución integral que proporciona información en tiempo real de las máquinas en plantas de producción, brinda información oportuna de su desempeño, todo esto a través de internet.

Ayuda a mejorar el OEE (Overall Equipment Efficiency) en las plantas de producción, proporcionando indicadores para el mejor aprovechamiento de las máquinas.

La plataforma GESPLINE es un M.E.S. (Manufacturing Execution System), Captura información en tiempo real de las máquinas en plantas de producción, brinda información confiable, oportuna, estructurada y estadística de las pérdidas de tiempo por paradas, tiempos muertos, pérdidas de velocidad y pérdidas por calidad de producto no conforme, así como de las causas que las provocan y de cómo relacionarlas con las pérdidas de producción. Todo de manera automática y por medio de sensores.

MÓDULO DE VISUALIZACIÓN DE LA INFORMACIÓN

Módulo Tiempo Real (SIPRealTime)

Este módulo comprende la visualización de todos los procesos productivos donde esté instalado el sistema GESPLINE, a través de él podemos monitorear en cada una de las máquinas los indicadores como Disponibilidad, Velocidad, etc. además de el número de unidades, el operario, el producto o la parte, unidades por orden de producción, etc.



Módulo Pantalla Gigante (SIP Screen)

Se visualizan los procesos, indicadores, unidades producidas en tiempo real en la planta a través de una pantalla grande.



Módulo de Informes (SIPReports)

Este módulo es el encargado de suministrar todos los informes requeridos por el cliente, estos no están predeterminados, o se pueden elaborar de acuerdo a cada requerimiento del cliente.



MÓDULO DE GESTIÓN

Dispositivos Por Puesto de Trabajo (DIO 100)

Componente de hardware encargado de capturar la información del proceso por medio de una interfaz humana y a través de sensores.



Módulo de Mantenimiento (SIP Maintenance)

Seguimiento de mantenimiento preventivo y correctivo. Combinando el módulo de alertas (SIPAlerts), se pueden configurar alertas de mantenimiento según horas trabajadas de máquinas, unidades producidas o por fechas calendario.



Módulo Alertas (SIP Alerts)

Señales luminosas, sonoras o de mensajes de texto ante un evento, es configurable para avisar ante rangos de cualquiera de las variables que mide el sistema, variables como velocidad, calidad, disponibilidad, unidades fabricadas, etc. Parametrizables para disparar las alertas según las necesidades del cliente.



Módulo Llamados (SIP Calls)

El operario puede hacer llamados mediante mensajes de texto desde la máquina donde esté ubicado a diferentes dependencias como calidad, mantenimiento, supervisión, o cualquier otro ente de la empresa, todo completamente configurable.



Módulo Mensajería (SIP Messenger)

Permite comunicarse con los diferentes departamentos de la planta, este módulo es muy importante ya que es el que recibe los mensajes del módulo de llamados, y las alertas de texto configuradas del sistema, va en conjunción con SIPAlerts, y SIPCalls..



Módulo WEB (SIP Real Time y SIP Reports a través de internet)

Tiempo real de todos los procesos, mensajería desde la web hacia los puestos de trabajo generando alerta sonora o luminosa. Muestra indicadores en tiempo real de velocidad, disponibilidad, OEE. Ubicación de op-



Módulo Maestros (SIP Master)

Es la base de toda la estructura del sistema GESPLINE, donde se definen y relacionan los productos, partes, paradas, procesos, puestos de trabajo, operarios, supervisores, materiales, etc. parámetros y variables en general para el hacer un correcto seguimiento de la producción.



Módulo Receptor De Datos (SIP Datareceptor)

Módulo encargado de la recepción de los datos de las terminales DIO100 que van instaladas en cada puesto de trabajo, este módulo gestiona las unidades, los indicadores y almacena la información en la base de datos, haciendo controles de validación de la información, y control de las ordenes de producción.



FUNCIONES BÁSICAS

Módulo Maestros (SIP Master)

Obtenga confiabilidad en la información, los datos de producción asociados al proceso se recolectan en forma automática por la Terminal DIO100 como unidades, desperdicios, tiempos de parada, velocidad, tiempos de producción y datos específicos del proceso para facilitar al operador tomar decisiones sobre el proceso de manufactura y efectuar correcciones en tiempo real en una en una forma acertada.

Informes Personalizados

Además de tener la información actualizada en todo momento, la plataforma le ofrece flexibilidad en los informes siendo estos configurables por las variables de acuerdo a la necesidad del cliente, informes como: Mejor operario, máquina, puesto de trabajo. Mejor operario por máquina, mejor turno, porcentaje de cumplimiento de las paradas programadas por operario por máquina, cumplimiento de los alistamientos, estadística de los causales de las unidades de producto retenidas por calidad o incompletas, cumplimiento por orden de producción. Datos consolidados por cada una de las variables: fecha, turno, área, orden de compra, proceso, orden de producción, producto, centro, supervisor, parte, máquina.



Alertas luminosas y Alertas visuales Sistemas Andon

Este sistema es utilizado para alertar, así como en los sistemas Andon, prevenciones a problemas o posibles anomalías en un proceso, da a los grupos de apoyo, departamentos, operario o a la máquina, para apoyar en caso de que un indicador ande fuera de rango, o paro la maquina en caso de defectos, la capacidad de detener la producción al encontrarse un defecto y de continuarla cuando se soluciona. Los motivos más comunes son: alto desperdicio, muchos paros durante el turno, problemas de velocidad respecto a la velocidad estándar, falta de material, defecto creado o encontrado, mal funcionamiento o la aparición de un problema de seguridad, paradas más largas de lo normal, límites por debajo o por encima de estándares de variables de procesos (presiones, temperatura...) o energía.



Hay varias formas de generación de alertas:



Estos mensajes serán escalables de acuerdo al rango de cargos asignados, detallar aún más los tipos de error, comunicar los fallos a una red informática y registrar datos sobre el funcionamiento del puesto o de la línea de producción.

Las alertas son un sistema de comunicación que soporta al operador y grupos de apoyo a través de signos visuales y auditivos para así permitir que el proceso de producción continúe realizándose sin que sea afectado por factores externos e internos de distinta índole y sea parada lineal. La meta principal de un sistema de generación de alertas en las plantas de producción, es incrementar el rendimiento del proceso y reducir pérdida de tiempo.

"En las plantas del mundo cambiante de hoy, las situaciones son diferentes día a día, por esto el objetivo principal de las alertas en tiempo real es poder abordar la problemática antes que ocurra o inmediatamente suceda, y no visualizar el problema en un reporte semanal cuando ya no se puede corregir"

Los propósitos de las alertas luminosas (o por medio de mensajes) son:

1



Empoderar las operaciones para prevenir no cumplimientos de metas, la existencia o dejar pasar defectos a los siguientes procesos, pues con esto se busca elevar los estándares de calidad y reducir los tiempos de reparación.

2

Llamar para asistencia cuando existen problemas o diferencias en la condición estandarizada de trabajo (áreas de mantenimiento, calidad, producción depende de la necesidad del evento).



3



Solucionar los problemas en la consecución de procesos. Este punto se refiere a cuando existen inconvenientes para continuar con el proceso debido a dificultades en procesos anteriores que no permiten que se pueda llevar a cabo el proceso normalmente.

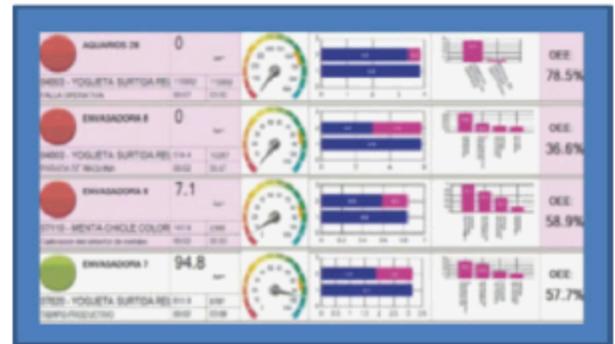
4



Dirigir los grupos y dirección al lugar de trabajo, para que ellos observen la situación y actúen frente al problema, ya sea por mensajes de texto o al correo electrónico al área o personal correspondiente, con lo cual ahorrara tiempo que se verá reflejado en costos.

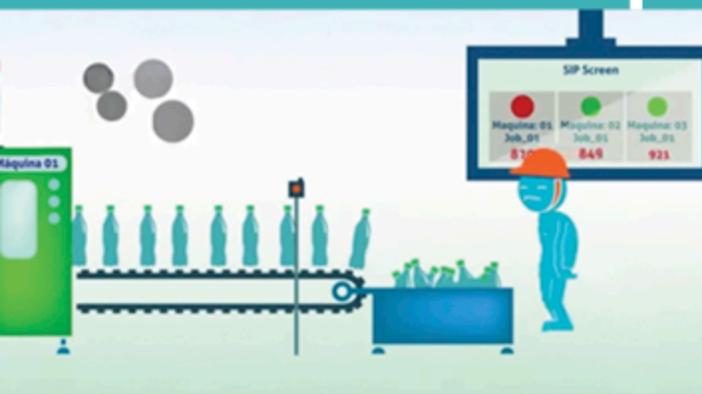
5

Gerenciar la información de la operación actual; esto permite llevar un control inmediato acerca de la condición actual de la planta y de esta manera tomar correctivos necesarios.



MODULO SIPSCREEN PROALNET

6



La plataforma Gespline con el módulo de alertas permite recolectar la información necesaria, para determinar en donde se presenta problemas más frecuentemente; el cual permitirá reconocer la raíz de los problemas y eliminarlos dentro del proceso para que no se vuelvan a presentar posteriormente.

Flexible ERP, Base de datos alternativa, Scada



Con GESPLINE se puede:

Las variables probables a configurar si pasa de un rango son: Avance de la orden de producción, disponibilidad, productividad, Tiempo parada, Tiempo parada acumulada, desperdicio, velocidad, unidades fabricadas, grupo de paradas.

Estas alertas pueden ser enviadas vía mail, mensaje a celular vía SMS o por alertas luminosas.

Lo invitamos a ver el video de cómo funciona nuestra plataforma GESPLINE : <https://www.youtube.com/watch?v=Yr5ZxFquiV8>



Tel. (52) 55 1204 4670
Cel. (52) 55 1798 5362

comercial@b2pm.com

www.b2pm.com