



Tempi e Metodi

Servizi di Controllo e di Organizzazione dei Processi Produttivi
Iscrizione al Registro delle Imprese CCIAA di Verona REA 357269
Partita Iva 03686020235 - Cod. Fisc. NDR GRG 52E20 C225W
E.mail: info@tempiemetodi.it Web: www.tempiemetodi.it
Cell. +39.329.35.100.98

Giorgio Andreani responsabile unico

Giorgio Andreani

Castelnuovo del Garda, 10 novembre 2009



Tempi e Metodi La Scheda Macchina - Ipotesi

La Scheda Macchina, intesa come supporto, cartaceo o informatico, che possa raccogliere tutte le informazioni legate o conseguenti alle operazioni che il ciclo di lavoro comporta.

La Scheda Macchina, come si può intuire dal nome, è strettamente legata alla macchina intesa come Centro di Lavoro e a tutto ciò che avviene durante il suo funzionamento.

Dovrà senz'altro poter accogliere dati riguardanti: il tipo di macchina, il numero di lotto in lavorazione, il tipo di materiale utilizzato, il nome della risorsa o risorse interessate all'operazione, la data in cui si opera, il numero di pezzi o particolari lavorati o trasformati, il numero di pezzi scartati, i tempi in cui ogni singola operazione viene svolta, utensili particolari utilizzati ed altro ancora; naturalmente la scheda dovrà essere personalizzata in base al tipo di operazione o lavorazione che si voglia controllare.

Il contenuto della scheda macchina sarà copiato in un data-base e con l'utilizzo di Software Specifici, potrà essere elaborato per ottenere in risposta: numeri relativi al lavorato, tempi di utilizzo della macchina, tempi di affiancamento di risorse, materiali necessari alle lavorazioni ecc..

Potremo vedere graficamente, quanto la macchina viene utilizzata, rispetto al calendario generale, o al calendario di ogni singola ditta, in base al numero di turni imposti; potremo facilmente risalire al grado di saturazione della macchina e potremo anche sapere quanto un determinato articolo o commessa potranno essere evasi.

Di seguito una Ipotesi di scheda Macchina Generica ad esempio:

Vedremo in sequenza illustrazioni appositamente create o composte che ci aiuteranno a conoscerla in tutte le sue parti, sarà spiegato inoltre con quali modalità si debba procedere per compilarla.

Capiremo anche a cosa serve e quale sarà la sua utilità per la Realtà Produttiva.

*Il lavoro di progettazione del documento informatico è iniziato in data ,
in collaborazione stretta tra:*

Tempi & Metodi di Giorgio Andreani e Responsabili della Ditta

Ecco come si presenta (Immagine 1)La scheda Macchina (Ipotesi Generica).

Immagine 1

LOGO DITTA	SCHEDA MACCHINA						REPARTO 1												
						RACCOLTA DATI DI LAVORAZIONE						CENTRO DI LAVORO 1							
<small>TP=Preparazione per Lotto in Lavoro OP2=Operazione 2 OP3=Operazione 3 OP4=Operazione 4 OP5=Operazione 5 OP6=Operazione 6 OP7=Operazione 7</small>										<small>NUMERO DI PEZZI LAVORATI</small>				<small>EXA=Extra Attività NC=No Commesse MC=Manutenzione CFG=Centro Fermo per Guasto FM5=Fermo 5 FM6=Fermo 6</small>					
N°	DATA	NOME OPERATORE IN LAVORO SUL CENTRO	ORA INIZIO	ORA FINE	TIPO OPERAZ.	PRODOTTI A NORMA	PRODOTTI NON A NORMA	TIPO FERMO	TEMPO min. IN FERMO	NUMERO DI COMMESSA	NUMERO CODICE OGGETTO								
1																			
2																			
3																			
4																			
5																			
6																			
7																			
8																			
9																			
10																			
11																			
12																			
13																			
14																			
15																			
Note:																			
DOCUMENTO EMESSO IL 091110 in Rev:1 DA Tempi & Metodi di Giorgio Andreani VERIFICATO DA Responsabile APPROVATO DA Responsabile																			

Entriamo ora nella fase più dettagliata o puntuale della spiegazione per conoscere ogni parte della Scheda nella maniera più completa.

Nella prossima Immagine 2, vedremo, sempre sullo sfondo, la scheda, con delle parti colorate che saranno descritte e dove necessario anche spiegate.

Le zone evidenziate con Colori sono prestampate sulla scheda.

La zona Gialla è a disposizione per ricevere il Logo Ditta.

La zona Azzurra evidenzia il titolo o il nome della Scheda/Documento.

La zona Verde evidenzia il nome della Reparto, della Macchina o del Centro di Lavoro controllato.

La zona Rossa evidenzia la Data e il numero di Revisione della Scheda/Documento.

La zona Violetto evidenzia da chi è stato Emesso, Verificato e Approvato il Documento.

Immagine 2

LOGO DITTA		SCHEDA MACCHINA RACCOLTA DATI DI LAVORAZIONE					REPARTO 1 CENTRO DI LAVORO 1				
TP=Preparazione per Lotto in Lavoro OP2=Operazione 2 OP3=Operazione 3 OP4=Operazione 4 OP5=Operazione 5 OP6=Operazione 6 OP7=Operazione 7						NUMERO DI PEZZI LAVORATI		EXA=Extra Attività NC=No Commesse MC=Manutenzione CFG=Centro Fermo per Guasto FM5=Fermo 5 FM6=Fermo 6			
N°	DATA	NOME OPERATORE IN LAVORO SUL CENTRO	ORA INIZIO	ORA FINE	TIPO OPERAZ.	PRODOTTI A NORMA	PRODOTTI NON A NORMA	TIPO FERMO	TEMPO min. IN FERMO	NUMERO DI COMMESSA	NUMERO CODICE OGGETTO
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
Note:											
DOCUMENTO EMESSO IL		091110 in Rev: 1		DA		Tempi & Metodi di Giorgio Andreani		VERIFICATO DA		APPROVATO DA	

Nella prossima Immagine 3

La zona Gialla (prestampata) Riassume i tipi di Operazione che normalmente vengono svolte nel Centro di Lavoro; le Descrizioni sono affiancate dalle rispettive Abbreviazioni, le quali verranno riportate nella colonna Azzurra, posta sotto a Tipo di Operazione; quelle descritte sono puramente indicative, (ricordo che anche queste schede saranno personalizzate al momento della creazione).

La zona Giallo Scuro (prestampata) Riassume i tipi di Fermo che normalmente si verificano nel Centro di Lavoro; le Descrizioni sono affiancate dalle rispettive Abbreviazioni, le quali verranno riportate nella colonna Azzurra, posta sotto a Tipo di Fermo; anche in questo caso, quelle descritte sono puramente indicative.

La parte evidenziata in Verde e predisposta per raccogliere eventuali note di lavorazione che potranno essere collegate a numeri di riga (lato sinistro).

Immagine 3

LOGO DITTA		<p align="center">SCHEDA MACCHINA</p> <p align="center">RACCOLTA DATI DI LAVORAZIONE</p>					<p align="center">REPARTO 1</p> <p align="center">CENTRO DI LAVORO 1</p>				
TP=Preparazione per Lotto in Lavoro OP2=Operazione 2 OP3=Operazione 3 OP4=Operazione 4 OP5=Operazione 5 OP6=Operazione 6 OP7=Operazione 7						NUMERO DI PEZZI LAVORATI		EXA=Extra Attività NC=No Commesse MC=Manutenzione CFG=Centro Fermo per Guasto FM5=Fermo 5 FM6=Fermo 6			
N°	DATA	NOME OPERATORE IN LAVORO SUL CENTRO	ORA INIZIO	ORA FINE	TIPO OPERAZ.	PRODOTTI A NORMA	PRODOTTI NON A NORMA	TIPO FERMO	TEMPO min. IN FERMO	NUMERO DI COMMESSA	NUMERO CODICE OGGETTO
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
Note:											

DOCUMENTO EMESSE IL 091110 in Rev: 1 DA Tempi & Metodi di Giorgio Andreani VERIFICATO DA Responsabile APPROVATO DA Responsabile

Nella prossima Immagine 4

Un esempio di Legenda (deve essere esposta a Bordo macchina) con l'Elenco delle Operazioni e relativa spiegazione, eseguibili nel Centro in esame.

Immagine 4

LOGO DITTA	SCHEDA MACCHINA - RACCOLTA DATI DI LAVORAZIONE Legenda: come intendere i simboli, da usare, presenti sulla scheda.	REPARTO 1 CENTRO DI LAVORO 1																						
<p>I Simboli che seguono vanno inseriti nella colonna Tipo Oper. devono essere preceduti da ora inizio e ora fine nelle apposite colonne. Un Simbolo = Una Riga</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 30%;">TP= Preparazione per Lotto in Lavoro</td> <td>Ricevimento Commessa, predisposizione Posto di lavoro tutte le operazioni di preparazione fino all'inizio lavorazione del primo pezzo.</td> </tr> <tr> <td>OP2= Operazione 2</td> <td>Descrizione Operazione 2</td> </tr> <tr> <td>OP3= Operazione 3</td> <td>Descrizione Operazione 3</td> </tr> <tr> <td>OP4= Operazione 4</td> <td>Descrizione Operazione 4</td> </tr> <tr> <td>OP5= Operazione 5</td> <td>Descrizione Operazione 5</td> </tr> <tr> <td>OP6= Operazione 6</td> <td>Descrizione Operazione 6</td> </tr> <tr> <td>OP7= Operazione 7</td> <td>Descrizione Operazione 7</td> </tr> </table> <p>I Simboli che seguono vanno inseriti nella colonna Tipo Fermo il tempo relativo va espresso in minuti. Un Simbolo = Una Riga</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 30%;">EXA= Extra Attività</td> <td>La Macchina è ferma, non disponibilità dell'Operatore, per cause non descritte nelle Operazioni</td> </tr> <tr> <td>NC= No Commesse</td> <td>La Macchina è ferma, non ci sono Commesse.</td> </tr> <tr> <td>FM3= Fermo 3</td> <td>Descrizione Fermo 3</td> </tr> <tr> <td>FM4= Fermo 4</td> <td>Descrizione Fermo 4</td> </tr> </table>			TP= Preparazione per Lotto in Lavoro	Ricevimento Commessa, predisposizione Posto di lavoro tutte le operazioni di preparazione fino all'inizio lavorazione del primo pezzo.	OP2= Operazione 2	Descrizione Operazione 2	OP3= Operazione 3	Descrizione Operazione 3	OP4= Operazione 4	Descrizione Operazione 4	OP5= Operazione 5	Descrizione Operazione 5	OP6= Operazione 6	Descrizione Operazione 6	OP7= Operazione 7	Descrizione Operazione 7	EXA= Extra Attività	La Macchina è ferma, non disponibilità dell'Operatore, per cause non descritte nelle Operazioni	NC= No Commesse	La Macchina è ferma, non ci sono Commesse.	FM3= Fermo 3	Descrizione Fermo 3	FM4= Fermo 4	Descrizione Fermo 4
TP= Preparazione per Lotto in Lavoro	Ricevimento Commessa, predisposizione Posto di lavoro tutte le operazioni di preparazione fino all'inizio lavorazione del primo pezzo.																							
OP2= Operazione 2	Descrizione Operazione 2																							
OP3= Operazione 3	Descrizione Operazione 3																							
OP4= Operazione 4	Descrizione Operazione 4																							
OP5= Operazione 5	Descrizione Operazione 5																							
OP6= Operazione 6	Descrizione Operazione 6																							
OP7= Operazione 7	Descrizione Operazione 7																							
EXA= Extra Attività	La Macchina è ferma, non disponibilità dell'Operatore, per cause non descritte nelle Operazioni																							
NC= No Commesse	La Macchina è ferma, non ci sono Commesse.																							
FM3= Fermo 3	Descrizione Fermo 3																							
FM4= Fermo 4	Descrizione Fermo 4																							
DOCUMENTO EMESSO IL 091110 in Rev: 1 DA Tempi & Metodi di Giorgio Andreani VERIFICATO DA Responsabile APPROVATO DA Responsabile																								

Nella prossima Immagine 5

La zona Gialla (prestampata) identifica la riga, alla quale si potrà fare riferimento con Note.

La zona Azzurra raccoglierà, nelle colonne sottostanti a Caselle Colorate, Dati di Identificazione e di Lavorazione:

Casella Rossa Le Date in qui si eseguono le Operazioni

Casella Violetto Il Nome della Risorsa in Lavoro

Caselle Arancio Rispettivamente Ora di Inizio e di Fine Lavorazione

Caselle Verdi Rispettivamente il Numero di Pezzi Prodotti a Norma e Non

Casella Marrone Il Tempo di Fermo Macchina (espresso in minuti)

Caselle Grigie Il Numero di Commessa e Il Numero di Codice dell'Oggetto

Immagine 5

LOGO DITTA		<p align="center">SCHEDA MACCHINA</p> <p align="center">RACCOLTA DATI DI LAVORAZIONE</p>						<p align="center">REPARTO 1</p> <p align="center">CENTRO DI LAVORO 1</p>							
TP=Preparazione per Lotto in Lavoro		OP2=Operazione 2		OP3=Operazione 3		NUMERO DI PEZZI LAVORATI		EXA=Extra Attività NC=No Commesse MC=Manutenzione							
OP4=Operazione 4		OP5=Operazione 5		OP6=Operazione 6		OP7=Operazione 7		CFG=Centro Fermo per Guasto FM5=Fermo 5 FM6=Fermo 6							
N°	DATA	NOME OPERATORE IN LAVORO SUL CENTRO	ORA INIZIO	ORA FINE	TIPO OPERAZ.	PRODOTTI A NORMA	PRODOTTI NON A NORMA	TIPO FERMO	TEMPO min. IN FERMO	NUMERO DI COMMESSA	NUMERO CODICE OGGETTO				
1															
2															
3															
4															
5															
6															
7															
8															
9															
10															
11															
12															
13															
14															
15															
Note:															
DOCUMENTO EMESSO IL		091110 in Rev: 1		DA		Tempi & Metodi di Giorgio Andreani		VERIFICATO DA		Responsabile		APPROVATO DA		Responsabile	

La Scheda Macchina descritta è Ipotetica, in essa ho raccolto alcune esigenze che varie Ditte hanno manifestato.

Ricordo che la Scheda può essere modificata in parte ma anche completamente, per poter rispondere alle necessità che ogni Realtà Produttiva manifesta.

. . . molto spesso sono le piccole cose che,

se controllate, analizzate e gestite correttamente, portano grandi risparmi

incontriamoci, conosciamoci, non costa nulla.

Invito coloro che potessero essere interessati, o anche solo incuriositi,

a visitare il mio sito www.tempiemetodi.it per saperne di più .

Giorgio Andreani