

[Mini-guide]

Planification et suivi des OF

- Import des OF au format CSV
- Planification et charge-capacité
- Suivi et statistiques des OF
- Changement de série



Introduction

Bienvenue dans le Mini-Guide de la **Planification et suivi des OF** !

Cet outil vous accompagne dans la gestion et l'organisation efficaces de vos ordres de fabrication sur chaque site de production. Découvrez comment naviguer dans l'interface, interpréter les données clés, et optimiser l'utilisation de vos ressources, y compris vos machines.

Suivez ce guide pour assurer une planification fluide et tirer pleinement parti de vos capacités de production.

Import des OF au format CSV

L'importation des OF dans KEYPROD simplifie la planification de votre production, permet un suivi en temps réel des quantités, et automatise la déclaration des opérateurs, éliminant ainsi les erreurs manuelles lors des changements de série.



Import des OF au format CSV

Pour importer les OF/phases de production au format CSV :

- A. Cliquez sur le bouton « **PLANNING** » dans le menu du bas
- B. Cliquez sur l'onglet « **PLANNING** » ou « **A PLANIFIER** » en haut
- C. Sélectionnez le bon **site de production**
- D. Puis cliquez sur le bouton « **IMPORTER DES JOBS** » situé en haut

L'importation se fait en 2 deux étapes :

1. Envoi du fichier CSV
2. Faire la correspondance des données

KEYPROD

BIENVENUE - DEMO 12:31

JEU. 29/08/2024

PLANNING A PLANIFIER B

Planification des jobs

Recherche > IMPORTER DES JOBS D > GÉRER LA PLANIFICATION

Machine	OF	Ref. pièce	Phase	Quantité	Progression	Début	Durée restante	Planification
TOUR-01	123450011	Part.000211	30	150/500	30%	11/03/2024	51 heures	
TOUR-02	123450005	Part.000244	30	80/100	80%	11/03/2024	3 heures	
USI-01	123450012	Part.000212	40	300/300	100%	11/03/2024	Terminé	
USI-01	123450015	Part.000211	40	0/1000	0%	26/08/2024	146 heures	
USI-01	123450016	Part.000244	30	0/500		02/02/2024	78 heures	
USI-01	123450017	Part.000217	40	0/300		03/02/2024	18 heures	
USI-01	123450010	Part.000244	30	0/1000		05/02/2024	155 heures	
USI-02	123450002	Part.000233	40	0/500	0%	25/01/2024	Terminé	
USI-02	123450013	Part.000233	20	30/500	6%	11/03/2024	59 heures	
USI-02	123450007	Part.000233	40	0/300		02/02/2024	39 heures	

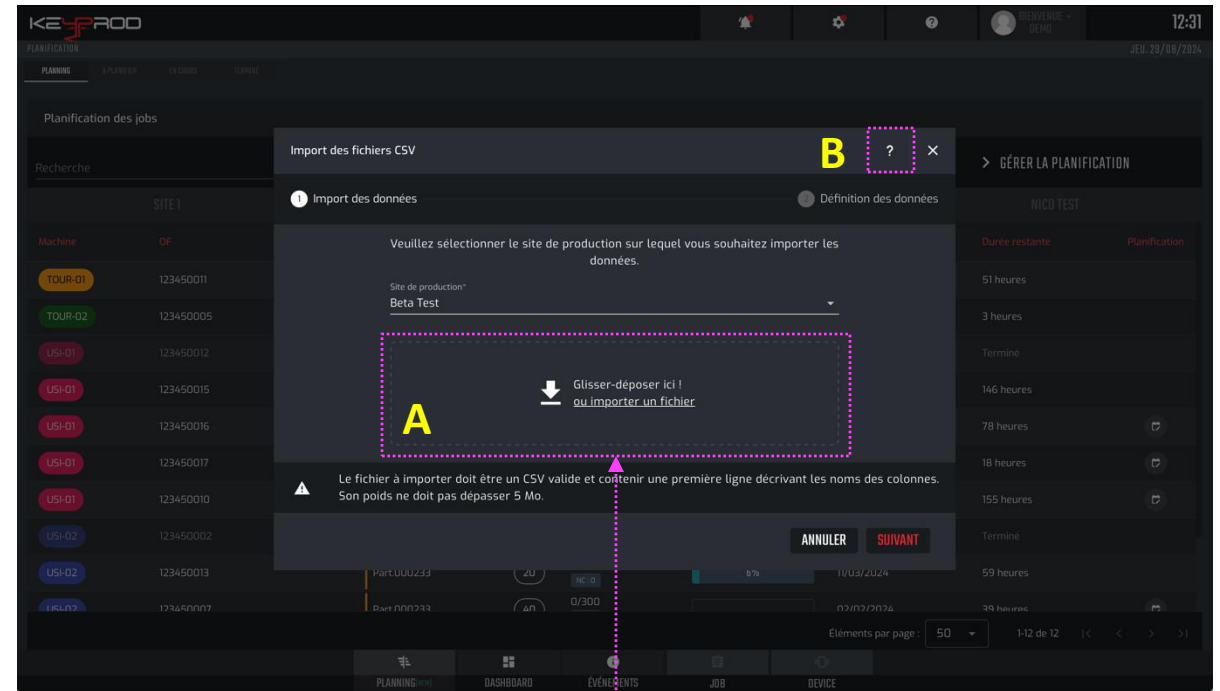
Éléments par page : 50 1-12 de 12

A PLANNING DASHBOARD ÉVÉNEMENTS JOB DEVICE



Import des OF au format CSV

- Votre fichier CSV peut être glissé-déposé dans la zone centrale de la fenêtre ou sélectionné si vous cliquez dans cette zone.
- Une **aide** avec un **fichier exemple** téléchargeable est accessible en cliquant sur le bouton « ? » situé en haut à droite.



Votre CSV doit contenir un **en-tête** (la première ligne du fichier) et ainsi que quatre **données obligatoires** :

- Numéro d'OF
- Numéro de phase
- Référence de pièce
- Quantité de la phase

Exemple de fichier CSV

En-tête
Données

```
OF;Phase;Quantité;Produit;Machine,Début prévu;Temps de préparation;Temps de cycle de référence
123450001;30;100;Part.000213;USI-01;25/01/2024;02:00;00:05:00
123450002;40;500;Part.000233;USI-02;26/01/2024;01:00;00:07:33
```

Aperçu du fichier CSV sous forme de tableau

OF*	Phase*	Quantité*	Produit*	Machine	Début prévu	Temps de réglage	Temps de cycle de référence
123450001	30	100	Part.000213	USI-01	25/01/2024	02:00	00:05:00
123450002	40	500	Part.000233	USI-02	26/01/2024	01:00	00:07:33

Import des OF au format CSV et correspondance des données



Dans l'étape suivante nommée « **Définition des données** », il vous sera demandé de faire correspondre les données de votre fichier CSV avec celles de KEYPROD.

1. La 1^{ère} colonne « **EN-TÊTES CSV** » affiche le nom de vos données indiquées dans l'en-tête (première ligne) du fichier CSV.
2. La 2^{ème} colonne « **CHAMPS KEYPROD** » vous permet de **sélectionner à quoi correspond** les champs de l'en-tête CSV grâce à des menus déroulants.
3. La 3^{ème} colonne « **DONNÉES DE LA LIGNE** » vous affiche un extrait de votre fichier CSV (la première ligne de données)

EN-TÊTES CSV	CHAMPS KEYPROD	DONNÉES DE LA LIGNE
OF - Numero		123450001
Phase - Numéro		30
Phase - Quantité		100
Reference de piece		Part.000213

La correspondance effectuée dans la 2^{ème} colonne ne sera pas à refaire à la prochaine importation, sauf si le fichier CSV est structuré différemment ou si vous faites l'import depuis un autre navigateur ou ordinateur.

Import des OF au format CSV et correspondance des données

- A. Un aperçu de votre fichier est disponible en cliquant sur « **Aperçu du fichier importé** ».
- B. Pour les données de type **date** et **durée**, une liste déroulante supplémentaire permet de sélectionner le **format** utilisé.
- C. L'option « **Mettre à jour les phases importées** » vous permet de remplacer ou de conserver les OF/phases déjà importés, tant qu'elles n'ont pas encore été traitées.
- D. Enregistrer les données en cliquant sur le bouton « **FINALISER L'IMPORT** ».

The screenshot displays the 'Import des fichiers CSV' modal in the KEYPROD application. The modal contains the following elements:

- Search bar (A):** Located at the top left of the modal, labeled 'Aperçu du fichier importé'.
- Table:** A table with 3 columns: 'EN-TÊTES CSV', 'CHAMPS KEYPROD', and 'DONNÉES DE LA LIGNE'. It lists 8 rows of mappings for various fields like 'OF - Numero', 'Phase - Numero', 'Phase - Quantite', 'Reference de piece', 'Machine - Nom', and 'Phase - Debut previsionnelle'.
- Date Format Dropdown (B):** A dropdown menu for 'Phase - Debut previsionnelle' showing the date '25/01/2024' and a sub-menu for 'Configurez le format date' with the selected format 'jj/mm/aaaa'.
- Toggle Switch (C):** A toggle switch at the bottom left labeled 'Mettre à jour les phases déjà importées'.
- Buttons (D):** Three buttons at the bottom right: 'ANNULER', 'PRÉCÉDENT', and 'FINALISER L'IMPORT'.

Import des OF au format CSV et correspondance des données

Après avoir cliqué sur finaliser l'import, un rapport s'affiche informant que l'importation s'est bien déroulée.

Le cas échéant, ce rapport indiquera que l'importation s'est partiellement effectuée, avec le détail des lignes non-importées. Cela peut être dû à :

- Un mauvais format de date ou de durée sélectionné
- Un champ vide
- Une ligne en doublon

The screenshot displays the KEYPROD software interface. A central dialog box titled "Import des fichiers CSV" is open, showing a green checkmark and the text "Importation terminée !". To the right of the checkmark, it states: "Lignes importées: 9/9", "Lignes non-importées: 0", and "Toutes les données du fichier ont été correctement importées". An "OK" button is visible at the bottom right of the dialog. In the background, a table titled "Planification des jobs" is visible, showing columns for "Machine" and "OF" with various entries like "TOUR-01" and "USI-01".

Bon à savoir : si les OF/phases importées contiennent une machine et une date de lancement, elles seront automatiquement « Planifiées ». Les noms des machines dans le CSV devront être identique à celles dans KEYPROD.

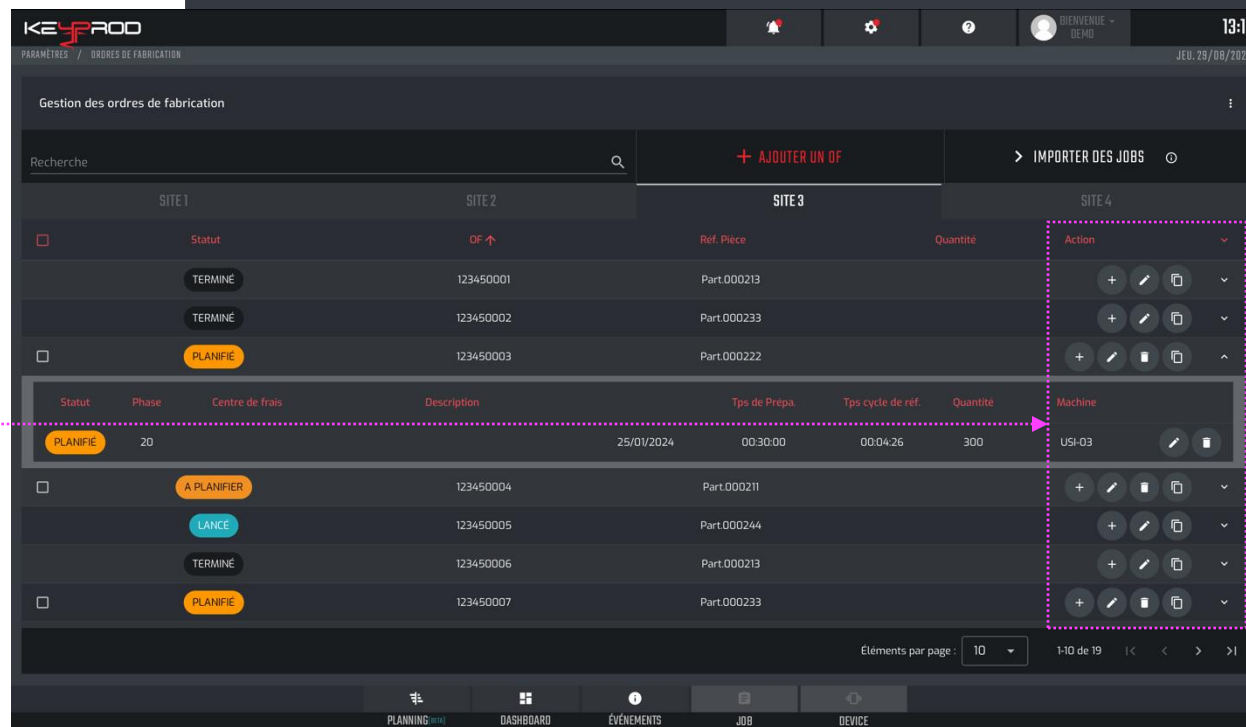
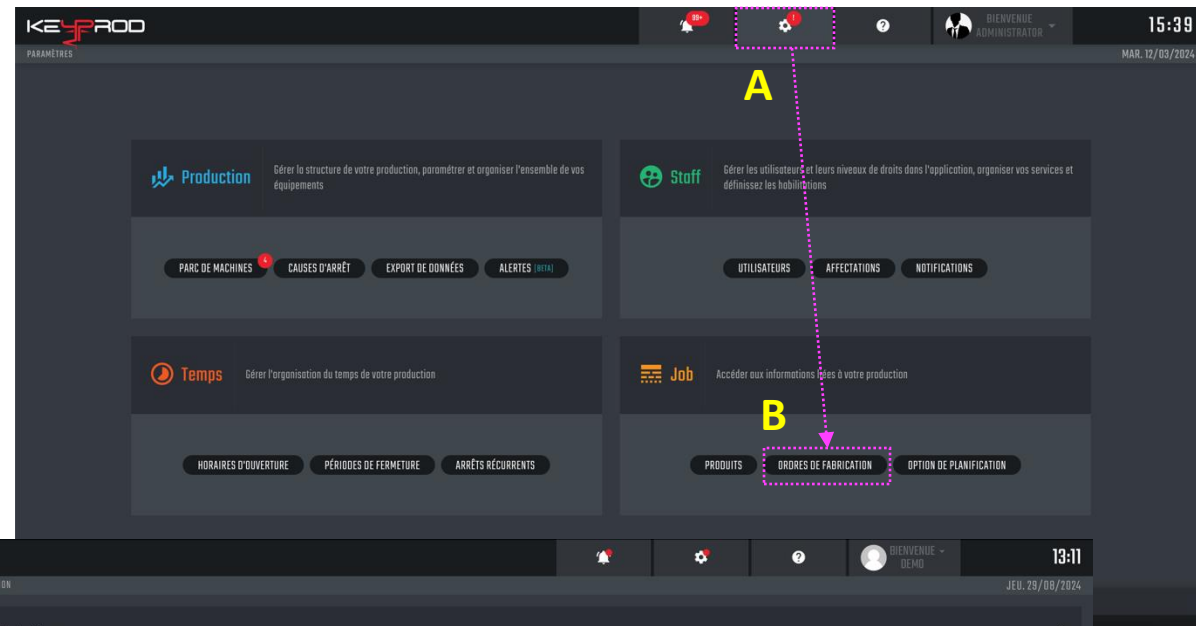
Import des OF au format CSV et gestion avancée

Pour accéder à la gestion des ordres des OF, cliquez sur :

- Le bouton « Paramètres » situé en haut
- Puis sur le bouton « Ordres de fabrication » dans l'encart Job en orange.

Cette interface vous permet également d'importer les OF et des manipulations plus avancées telles que :

- La création
- La modification
- La duplication
- Ou la suppression



Planification et charge-capacité

KEYPROD vous permet d'attribuer facilement les OF à vos machines et de définir les dates ou ordres de lancement. Grâce au calcul de la charge et de la capacité, vous pouvez visualiser l'occupation de vos ressources sur différents horizons de temps, vous aidant à planifier de manière efficace et à éviter les surcharges.



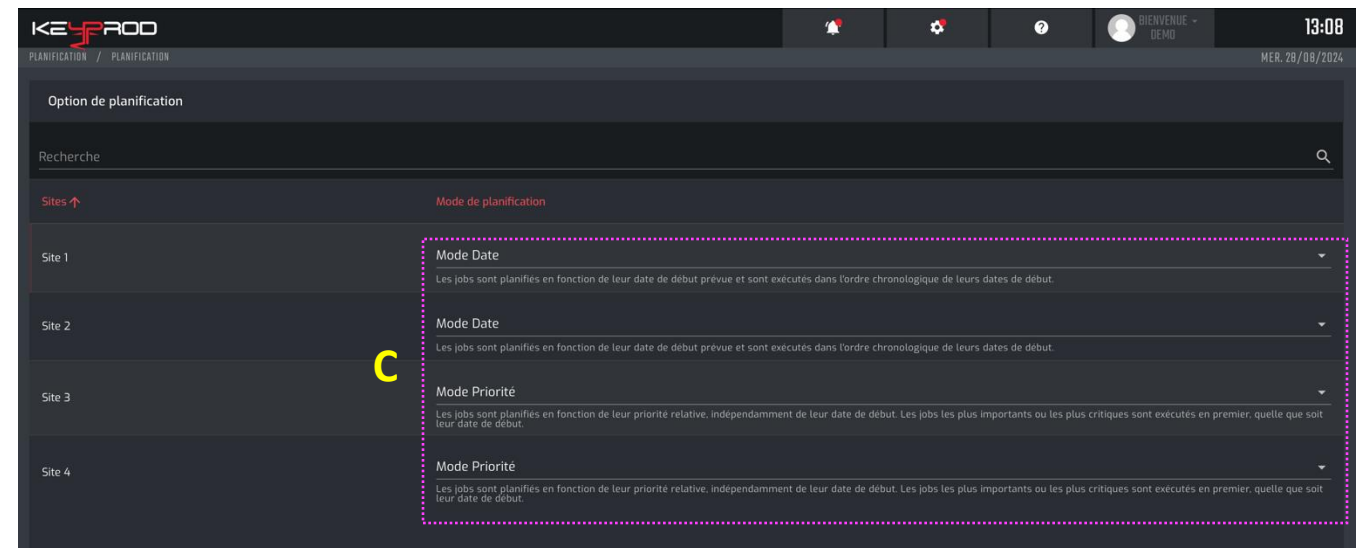
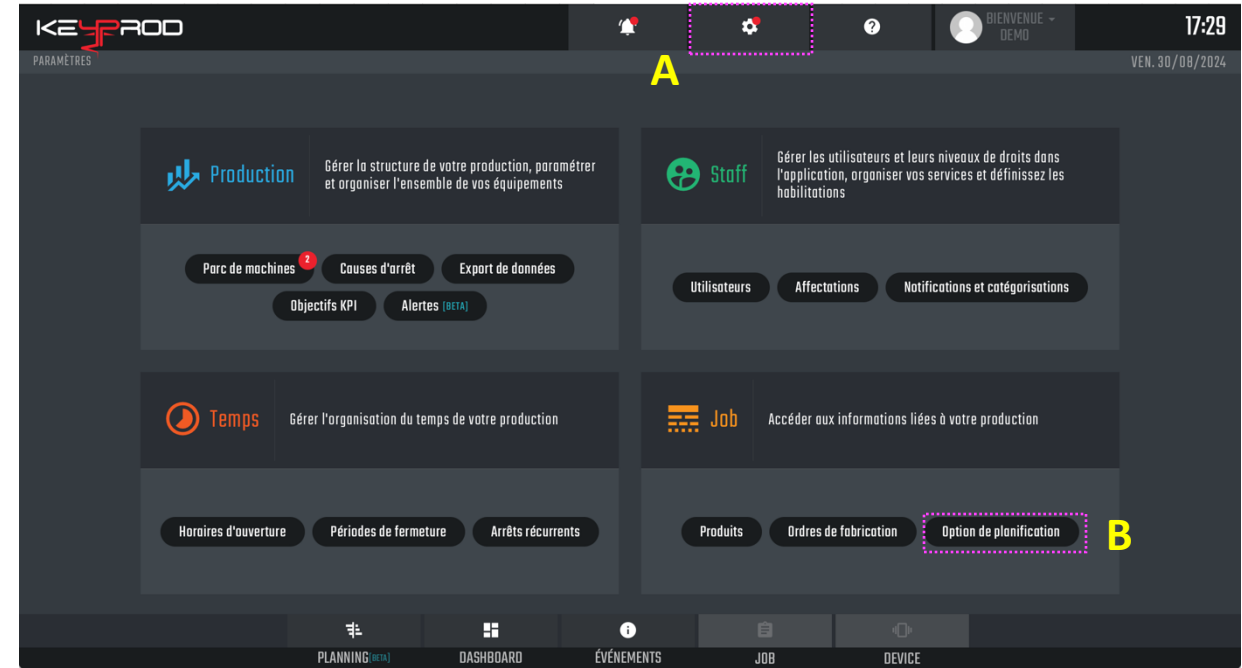
Mode de planification

Pour modifier le mode de planification, cliquez sur :

- Le bouton « **Paramètres** » situé en haut.
- Puis sur le bouton « **Option de planification** » dans l'encart Job en orange.
- Un tableau s'affiche avec vos sites de production. Pour chacun d'entre eux, sélectionnez dans le menu déroulant le mode de planification.

Mode « Date » : Les tâches sont planifiées en fonction de leur date de début prévisionnelle et exécutées dans l'ordre chronologique.

Mode « Priorité » : Les tâches sont planifiées et exécutées en fonction de leur niveau de priorité, indépendamment de leur date de début.



Planification et charge-capacité

Pour gérer la planification globale du site de production :

- Cliquez sur le bouton « **PLANNING** » dans le menu du bas
- Cliquez sur l'onglet « **PLANNING** » ou « **A PLANIFIER** »
- Cliquez sur le bon **site de production**
- Puis cliquez sur le bouton « **GÉRER LA PLANIFICATION** » situé en haut

Une interface en 3 colonnes s'affichera en plein écran...

KEYPROD

BIENVENUE - DEMO 12:31

JEU. 28/08/2024

PLANIFICATION

PLANNING A PLANIFIER B TERMINE

Planification des jobs

Recherche

> IMPORTER DES JOBS D

> GÉRER LA PLANIFICATION

	SITE 1 C	SITE TESTS QA	BETA TEST	NICO TEST				
Machine	OF	Ref. pièce	Phase	Quantité	Progression	Début	Durée restante	Planification
TOUR-01	123450011	Part.000211	30	150/500	30%	11/03/2024	51 heures	
TOUR-02	123450005	Part.000244	30	80/100	80%	11/03/2024	3 heures	
USI-01	123450012	Part.000212	40	300/300	100%	11/03/2024	Termine	
USI-01	123450015	Part.000211	40	0/1000	0%	26/08/2024	146 heures	
USI-01	123450016	Part.000244	30	0/500		02/02/2024	78 heures	
USI-01	123450017	Part.000217	40	0/300		03/02/2024	18 heures	
USI-01	123450010	Part.000244	30	0/1000		05/02/2024	155 heures	
USI-02	123450002	Part.000233	40	0/500	0%	25/01/2024	Termine	
USI-02	123450013	Part.000233	20	30/500	6%	11/03/2024	59 heures	
USI-02	123450007	Part.000233	40	0/300		02/02/2024	39 heures	

Éléments par page : 50 1-12 de 12

A PLANNING DASHBOARD ÉVÉNEMENTS JOB DEVICE



Planification et charge-capacité



Dans la première colonne, se trouvent vos îlots de production avec la liste des machines. Vous pouvez :

- Trier les machines par ordre alphabétique ou de charge-capacité avec l'icône flèche située en haut de la colonne.
- Visualiser pour chaque machine le nombre de jobs planifiés ainsi que sa charge-capacité en pourcentage.

En survolant le pourcentage de charge-capacité, des informations supplémentaires s'affichent telles que le job en cours, la charge et la capacité totale en durée.

Planification des ordres de fabrication en mode date

Machines **A** 15 | ⚙️

Groupe1-Beta-test

Machine	Jobs	Charge-capacité
TOUR-01	1	20%
TOUR-02	1	4%
USI-01	4	110%
USI-02	1	17%
USI-03	2	15%

Nico **B**

Jobs à planifier

- 123450004 / 30 / Part.000211
Quantité : 500 - Durée 3 j 1 h 3 m
- 123450007 / 40 / Part.000233
Quantité : 300 - Durée 1 j 13 h 45 m
- 123450009 / 30 / Part.000213
Quantité : 400 - Durée 1 j 9 h 20 m
- 123450018 / 20 / Part.000218
Quantité : 500 - Durée 2 j 8 h 6 m
- 123450019 / 30 / Part.000219
Quantité : 100 - Durée 6 h 26 m

Jobs planifiés sur USI-01

- 123450015 / 40 / Part.000211
Quantité : 1000 - Durée 6 j 2 h 6 m
Début : 14/08/2024 11:15:00 **En cours**
- 123450016 / 30 / Part.000244
Quantité : 500 - Durée 3 j 5 h 5 m
Début : 02/02/2024
- 123450017 / 40 / Part.000217
Quantité : 300 - Durée 16 h 15 m
Début : 03/02/2024
- 123450010 / 30 / Part.000244
Quantité : 1000 - Durée 6 j 10 h 10 m
Début : 05/02/2024

ANNULER VALIDER

Planification et charge-capacité

La charge-capacité de chaque machine est calculée selon un horizon de temps (par défaut à 7 jours).

Celui-ci peut être **ajuster** en cliquant sur l'icône roue crantée située en haut à droite de la première colonne.

La capacité prend en compte les horaires machines, les arrêts planifiés et fermetures du site de production sur l'horizon de temps définie.

The image displays two screenshots of a production planning software interface. The top screenshot shows the 'Machines' column with a gear icon highlighted. The bottom screenshot shows the same interface with a modal dialog 'Calculer la charge machine sur:' open, displaying options for calculation horizons: 7, 15, 21, 30, 60, and 90 days. The '15 jours' option is selected. A red arrow points from the gear icon in the top screenshot to the modal dialog in the bottom screenshot.

Planification des ordres de fabrication en mode date

Machines 15 | ⚙️

Jobs à planifier

Jobs planifiés sur USI-01

Calculer la charge machine sur :

- 7 jours
- 15 jours
- 21 jours
- 30 jours
- 60 jours
- 90 jours

ANNULER VALIDER

Planification et charge-capacité

Dans la deuxième colonne, se trouvent les **Jobs à planifier**

- La flèche de tri située en haut de la deuxième colonne de la section « Jobs à planifier » permet de trier les OF/phases par numéro d'OF ou par référence de pièces.
- Pour le tri par référence de pièce, un témoin de couleur en début de ligne des jobs vous permet de repérer facilement les OF ayant les mêmes références de pièces, car ils auront les mêmes couleurs.

Les jobs de cette colonne peuvent être déplacés dans la colonne de droite pour les planifier sur la machine sélectionnée.

The screenshot displays a software interface for production planning. On the left, a sidebar shows a list of machines: 'Machines' (15 jobs), 'Groupe1-Beta-test', 'TOUR-01' (20%), 'TOUR-02' (4%), 'USI-01' (110%), 'USI-02' (17%), and 'USI-03' (15%). The main area is divided into two columns. The left column, titled 'Jobs à planifier', contains a list of jobs with details like quantity and duration. A red dashed box highlights the top of this list, where a sorting arrow is located. The right column, titled 'Jobs planifiés sur USI-01', shows jobs already scheduled on the selected machine. A pink dashed box highlights the right side of the 'Jobs à planifier' column, where navigation arrows are located. Two black arrows point from the top of the slide down to the sorting arrow and the navigation arrows. At the bottom right of the interface, there are 'ANNULER' and 'VALIDER' buttons.

Sélectionnez un ou plusieurs jobs pour les planifier en les ajoutant sur la machine, grâce aux flèches de déplacement

Planification et charge-capacité



La troisième colonne vous présente la planification active sur la machine sélectionnée avec le **job en cours** en bleu, et la liste des **jobs planifiés** en dessous.

Les jobs de cette colonne peuvent être déplacés dans la colonne de gauche « Jobs à planifier » pour les retirer de la machine et les déplacer ensuite sur une autre machine.

The screenshot displays a software interface for manufacturing order scheduling. It is divided into three main columns:

- Left Column (Machines):** Lists machines under 'Groupe1-Beta-test'. 'USI-01' is selected and highlighted in red, showing a load of 4 jobs at 110% capacity.
- Middle Column (Jobs à planifier):** Lists jobs to be scheduled, such as '123450004 / 30 / Part.000211'.
- Right Column (Jobs planifiés sur USI-01):** Shows jobs currently scheduled on the selected machine. The top job is highlighted in blue and labeled 'En cours' (In progress). Below it, a job is highlighted in red. Navigation arrows (left and right) are visible between the middle and right columns.

Buttons 'ANNULER' and 'VALIDER' are located at the bottom right of the interface.

Sélectionnez un ou plusieurs jobs planifiés pour les retirer de la machine, grâce aux flèches de déplacement

Gestion de la planification en mode date

Si le **mode date** est sélectionné dans les options de planification, un icône **calendrier** est affiché sur chaque job de la troisième colonne.

En cliquant sur celui-ci, vous pouvez modifier les dates de début prévisionnelles des jobs grâce au **calendrier**.

Après un changement de date, les jobs se replace dans le bon ordre chronologique.

Lors d'un changement de série, l'opérateur récupéra toujours la première l'OF/phase planifiée de la liste.

Planification des ordres de fabrication en mode date

Machines: 15

Groupe1-Beta-test

- TOUR-01: 1, 20%
- TOUR-02: 1, 4%
- USI-01: 4, 110%
- USI-02: 1, 17%
- USI-03: 2, 15%

Nico

Jobs à planifier

- 123450004 / 30 / Part.000211
Quantité : 500 - Durée 3 | 1 h 3 m
- 123450007 / 40 / Part.000211
Quantité : 300 - Durée 1
- 123450009 / 30 / Part.000211
Quantité : 400 - Durée 1
- 123450018 / 20 / Part.000211
Quantité : 500 - Durée 2
- 123450019 / 30 / Part.000211
Quantité : 100 - Durée 6

Planification de l'OF n° 123450010 / 30

Debut prévisionnel: 05/02/2024

fevrier 2024

L	M	M	J	V	S	D
			1	2	3	4
5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18
19	20	21	22	23	24	25
26	27	28	29			

ANNULER VALIDER

Jobs planifiés sur USI-01

- 123450015 / 40 / Part.000211
Quantité : 1000 - Durée 5 | 4 h 5 m
Debut : 14/08/2024 11:15:00
En cours
- 123450016 / 30 / Part.000244
Quantité : 500 - Durée 3 | 5 h 5 m
Debut : 02/02/2024
- 123450017 / 40 / Part.000217
Quantité : 300 - Durée 16 h 15 m
Debut : 03/02/2024
- 123450010 / 30 / Part.000244
Quantité : 1000 - Durée 6 | 10 h 15 m
Debut : 05/02/2024

ANNULER VALIDER

Gestion de la planification en mode priorité

Si le **mode priorité** est sélectionné dans les options de planification, un numéro d'ordre de lancement est affiché sur chaque job de la troisième colonne.

Cet ordre de lancement peut être modifié par **glisser-déposer**, ou en cliquant sur les **flèches haut et bas** situées à droite de la colonne. Les doubles-flèches permettent d'envoyer le job au début ou à la fin de la liste.

Lors d'un changement de série, l'opérateur récupéra toujours la première l'OF/phase planifiée de la liste.

Planification des ordres de fabrication en mode priorité

Machines 15

Groupe1-Beta-test

- TOUR-01 1 20%
- TOUR-02 1 4%
- USI-01 4 110%**
- USI-02 1 17%
- USI-03 2 15%

Nico

Jobs à planifier

- 123450004 / 30 / Part.000211
Quantité : 500 - Durée 3 | 1 h 3 m
- 123450007 / 40 / Part.000233
Quantité : 300 - Durée 1 | 13 h 45 m
- 123450009 / 30 / Part.000213
Quantité : 400 - Durée 1 | 9 h 20 m
- 123450018 / 20 / Part.000218
Quantité : 500 - Durée 2 | 8 h 6 m
- 123450019 / 30 / Part.000219
Quantité : 100 - Durée 6 h 26 m

Jobs planifiés sur USI-01

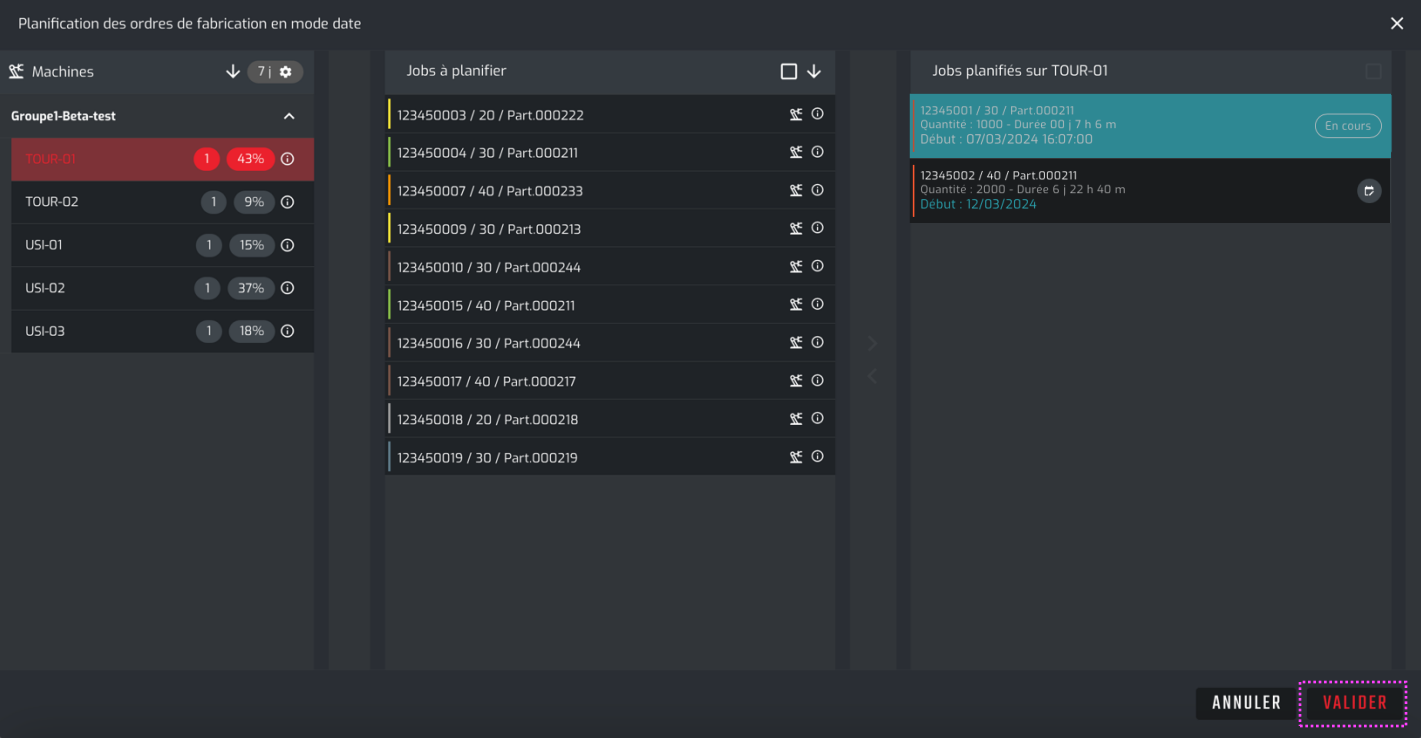
- 123450015 / 40 / Part.000211
Quantité : 1000 - Durée 6 | 2 h 6 m (En cours)
- 2 123450017 / 40 / Part.000217
Quantité : 300 - Durée 16 h 15 m
- 3 123450010 / 30 / Part.000244
Quantité : 1000 - Durée 6 | 10 h 0 m
- 1 123450016 / 30 / Part.000244
Quantité : 500 - Durée 3 | 5 h 5 m

ANNULER VALIDER

Planification et charge-capacité

Pour finaliser et sauvegardez la planification des ordres de fabrication, cliquez sur le bouton « **VALIDER** », ou bien « **ANNULER** » pour annuler les modifications.

Le tableau « PLANNING » sera mis à jour avec vos modifications.



Planification des ordres de fabrication en mode date

Machines 7 j

Groupe1-Beta-test

Machine	Quantité	Charge-capacité (%)
TOUR-01	1	43%
TOUR-02	1	9%
USI-01	1	15%
USI-02	1	37%
USI-03	1	18%

Jobs à planifier

123450003 / 20 / Part.000222	⌵
123450004 / 30 / Part.000211	⌵
123450007 / 40 / Part.000233	⌵
123450009 / 30 / Part.000213	⌵
123450010 / 30 / Part.000244	⌵
123450015 / 40 / Part.000211	⌵
123450016 / 30 / Part.000244	⌵
123450017 / 40 / Part.000217	⌵
123450018 / 20 / Part.000218	⌵
123450019 / 30 / Part.000219	⌵

Jobs planifiés sur TOUR-01

12345001 / 30 / Part.000211 Quantité : 1000 - Durée 00 j 7 h 6 m Début : 07/03/2024 16:07:00	En cours
12345002 / 40 / Part.000211 Quantité : 2000 - Durée 6 j 22 h 40 m Début : 12/03/2024	⌵

ANNULER VALIDER



Planification et charge-capacité

En mode Date, dans les tableaux « À **PLANIFIER** » et « **PLANNING** », vous pouvez gérer individuellement la planification de chaque OF/phase. Il suffit de cliquer sur l'icône calendrier pour leur attribuer une date et une machine.

Vous accédez alors à une fenêtre vous permettant la sélection de la machine et de la date.

Si vous attribuez une date et une machine aux OF/phases du tableau « **A PLANIFIER** », celles-ci seront déplacées dans le tableau « **PLANNING** ».

The screenshot displays the KEYFROD software interface for job planning. The top section shows a table titled "Jobs à planifier" with columns: Machine, OF, Ref. pièce, Phase, Quantité, Début prévisionnel, Fin prévisionnelle, and Planification. A red dashed box highlights the calendar icon in the Planification column. The bottom section shows a modal window titled "Planification de l'OF n° 123450009 / 30" with a list of machines (USI-01, USI-02, USI-03, TOUR-01, TOUR-02) and a calendar for August 2024. The date 29/08/2024 is selected. The modal also includes "ANNULER" and "VALIDER" buttons.

Machine	OF	Ref. pièce	Phase	Quantité	Début prévisionnel	Fin prévisionnelle	Planification
	123450004	Part.000211	30	500	30/01/2024	---	📅
	123450009	Part.000213	30	400	---	---	📅
USI-01	123450019	Part.000219	30	100	---	---	📅
USI-02	123450018	Part.000218	20	500	04/02/2024	---	📅

Suivi et statistiques des OF

Suivez en temps réel l'avancement de vos OF et accédez aux statistiques pour évaluer la performance de votre production. Cette visibilité permet de prendre des décisions éclairées et d'améliorer continuellement vos processus.



Suivi et statistiques des OF

Pour voir la planification, suivre ou consulter les statistiques de vos OF par site de production :

- A. Cliquez sur le bouton « **PLANNING** » dans le menu du bas
- B. Cette interface se décompose en quatre onglets situés en haut, vous permettant de :
 1. **PLANNING** : Consulter la planification active
 2. **A PLANIFIER** : Voir les OF/phases non planifiées
 3. **EN COURS** : Suivre les avancements des OF/phase
 4. **TERMINÉ** : Consulter les statistiques des OF/phase terminées
- C. Les **sites de production** sont listés sous forme d'onglets et situé sous la barre de recherche.

KEYPROD

BIENVENUE - DEMO 12:31

JEU. 29/08/2024

PLANNIFICATION

PLANNING A PLANIFIER EN COURS TERMINÉ

Planification des jobs

Recherche

IMPORTER DES JOBS GÉRER LA PLANIFICATION

MACHINE	SITE 1	SITE TESTS QA	BETA TEST	NICO TEST				
Machine	OF	Ref. piece	Phase	Quantité	Progression	Début	Durée restante	Planification
TOUR-01	123450011	Part.000211	30	150/500	30%	11/03/2024	51 heures	
TOUR-02	123450005	Part.000244	30	80/100	80%	11/03/2024	3 heures	
USI-01	123450012	Part.000212	40	300/300	100%	11/03/2024	Terminé	
USI-01	123450015	Part.000211	40	0/1000	0%	26/08/2024	146 heures	
USI-01	123450016	Part.000244	30	0/500		02/02/2024	78 heures	
USI-01	123450017	Part.000217	40	0/300		03/02/2024	18 heures	
USI-01	123450010	Part.000244	30	0/1000		05/02/2024	155 heures	
USI-02	123450002	Part.000233	40	0/500	0%	25/01/2024	Terminé	
USI-02	123450013	Part.000233	20	30/500	6%	11/03/2024	59 heures	
USI-02	123450007	Part.000233	40	0/300		02/02/2024	39 heures	

Éléments par page : 50 1-12 de 12

PLANNING DASHBOARD ÉVÉNEMENTS JOB DEVICE



Suivi et statistiques des OF

Onglet « PLANNING »

Retrouvez dans ce tableau la planification active des machines par site de production.

Ce tableau regroupe par machine les informations suivantes :

1. En 1ère ligne : la dernière OF/phase terminée
2. En 2ème ligne : l'OF/phase en cours de production
3. En lignes suivantes : les OF/phases planifiées.



Machine	OF	Ref. piece	Phase	Quantité	Progression	Début	Durée restante	Planification
TOUR-01	123450011	Part.000211	30	150/500 NC: 0	30%	11/03/2024	51 heures	
TOUR-02	123450005	Part.000244	30	80/100 NC: 0	80%	11/03/2024	3 heures	
USI-01	123450012	Part.000212	40	300/300 NC: 0	100%	11/03/2024	Terminé	
USI-01	123450015	Part.000211	40	0/1000 NC: 0	0%	26/08/2024	146 heures	
USI-01	123450016	Part.000244	30	0/500 NC: 0		02/02/2024	78 heures	
USI-01	123450017	Part.000217	40	0/300 NC: 0		03/02/2024	18 heures	
USI-01	123450010	Part.000244	30	0/1000 NC: 0		05/02/2024	155 heures	
USI-02	123450002	Part.000233	40	0/500 NC: 0	0%	25/01/2024	Terminé	
USI-02	123450013	Part.000233	20	30/500 NC: 0	6%	11/03/2024	59 heures	
USI-02	123450007	Part.000233	40	0/300 NC: 0		02/02/2024	39 heures	

Suivi et statistiques des OF

Onglet « **A PLANIFIER** »

Retrouvez dans ce tableau les OF/phases « non-planifiées ». Pour avoir le statut planifié, les OF/phases doivent avoir :

- A. Une **machine** prévue
- B. Et une **date** de lancement

Au moment où ces deux informations leurs sont attribuées, elles sont déplacées dans le tableau « PLANNING ».

Dans ce tableau, si une OF/phase contient une machine et une date, cela signifie qu'elle était initialement planifiée sur la machine indiquée (exemple avec la dernière ligne).

Machine	OF	Ref. piece	Phase	Quantité	Début prévisionnel	Fin prévisionnelle	Planification
	123450004	Part.000211	30	500	30/01/2024	-/-	
	123450009	Part.000213	30	400	-/-	-/-	
USI-01	123450019	Part.000219	30	100	-/-	-/-	
USI-02	123450018	Part.000218	20	500	04/02/2024	-/-	

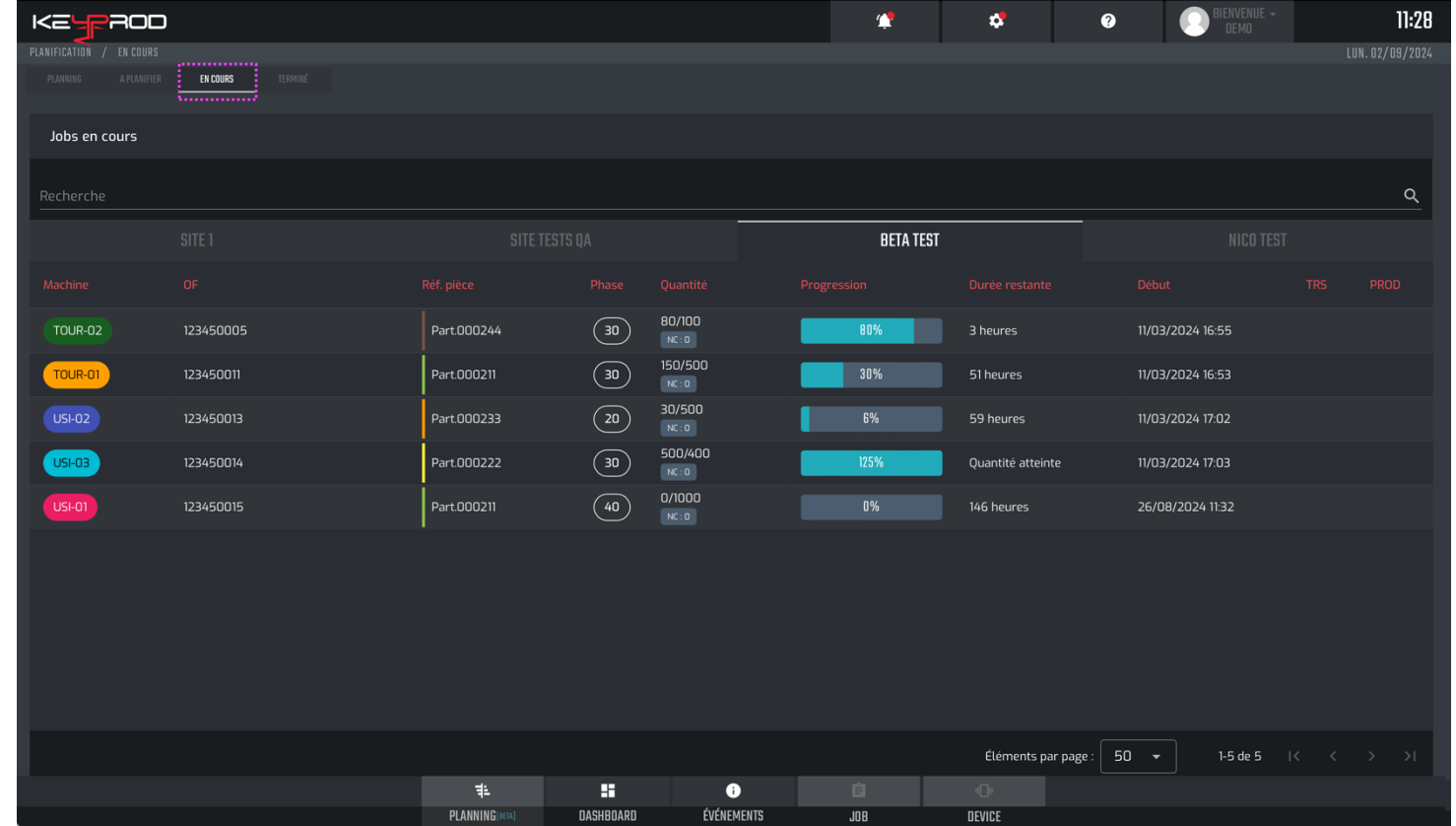
Suivi et statistiques des OF

Onglet « EN COURS »

Retrouvez dans ce tableau les OF/phases en cours de production sur les machines, par site de production.

Vous pouvez consulter les informations suivantes :

- Les dates de lancement réelles
- Les avancements
- Les pièces non-conforme déclarées
- Les durées restantes
- Les TRS et taux de production



Jobs en cours

Recherche

	SITE 1	SITE TESTS QA	BETA TEST	NICO TEST					
Machine	OF	Ref. piece	Phase	Quantité	Progression	Durée restante	Debut	TRS	PROD
TOUR-02	123450005	Part.000244	30	80/100 NC: 0	80%	3 heures	11/03/2024 16:55		
TOUR-01	123450011	Part.000211	30	150/500 NC: 0	30%	51 heures	11/03/2024 16:53		
USI-02	123450013	Part.000233	20	30/500 NC: 0	6%	59 heures	11/03/2024 17:02		
USI-03	123450014	Part.000222	30	500/400 NC: 0	125%	Quantité atteinte	11/03/2024 17:03		
USI-01	123450015	Part.000211	40	0/1000 NC: 0	0%	146 heures	26/08/2024 11:32		

Éléments par page : 50 1-5 de 5

PLANNING DASHBOARD ÉVÉNEMENTS JOB DEVICE

Suivi et statistiques des OF

Onglet « **TERMINÉ** »

Retrouvez dans ce tableau les OF/phases terminées avec leurs statistiques, par site de production.

Vous retrouverez les informations suivantes :

- Les dates de lancement et de fin réelles
- Le nombre de pièces produites, de pièces non-conforme déclarées et les taux de qualité.
- Les durées totales
- Les temps de préparation ou de réglages effectifs
- Les temps de cycle moyens
- Les TRS et taux de production



OF ↑	Machine	Ref. pièce	Phase	Quantité	Qualité	Début	Fin	Durée totale	Tps. de Prépa. réalisé	Tps. de cycle moyen	TRS	PROD	Action
123450001	USI-01	Part.000213	30	100/100 NC:4	96%	25/01/2024 16:52	25/01/2024 16:53	21 m	00:00		-	-	
123450002	USI-02	Part.000233	40	0/500 NC:0	-	25/01/2024 14:11	11/03/2024 17:02	3 h 1 m	03:01		-	-	
123450006	USI-01	Part.000213	30	0/500 NC:0	-	25/01/2024 16:53	25/01/2024 17:08	5 m	00:00		-	-	
123450008	USI-01	Part.000222	20	0/500 NC:0	-	25/01/2024 17:08	11/03/2024 17:00	1 m	00:00		-	-	
123450012	USI-01	Part.000212	40	300/300 NC:0	100%	11/03/2024 17:00	26/08/2024 11:00	63 21 h 19 m	00:00	12:27	1%	-	

Suivi et statistiques des OF

Onglet « TERMINÉ »

En cliquant sur le crayon dans la colonne « Action » du tableau, une fenêtre s'affiche pour vous permettre d'ajuster et mettre à jour les quantités de pièces produites et non-conformes pour l'OF/phase.

The image displays two screenshots of the KEYPROD software interface. The top screenshot shows the 'TERMINÉ' (Completed) tab with a table of jobs. The bottom screenshot shows a modal window for adjusting production quantities for a specific job.

Tableau des Jobs terminés (Screenshot supérieur) :

OF	Machine	Ref. pièce	Phase	Quantité	Qualité	Debut	Fin	Durée totale	Tps de Prépa. réalisée	Tps. de cycle moyen	TRS	PROD	Action
123450001	USI-01	Part.000213	30	100/100 NC:4	96%	25/01/2024 16:52	25/01/2024 16:53	21 m	00:00	-	-	-	[Crayon]
123450002	USI-02	Part.000233	40	0/500 NC:0	-	25/01/2024 14:11	11/03/2024 17:02	3 h 1 m	03:01	-	-	-	[Crayon]
123450006	USI-01	Part.000213	30	0/500 NC:0	-	25/01/2024 16:53	25/01/2024 17:08	5 m	00:00	-	-	-	[Crayon]
123450008	USI-01	Part.000222	20	0/500 NC:0	-	25/01/2024 17:08	11/03/2024 17:00	1 m	00:00	-	-	-	[Crayon]
123450012	USI-01	Part.000212	40	300/300 NC:0	100%	11/03/2024 17:00	26/08/2024 11:00	63 21 h 19 m	00:00	12:27	1%	-	[Crayon]

Modalité de saisie des quantités (Screenshot inférieur) :

Veillez saisir les quantités de pièces produites pour le job CS-20231010-1715 / 1

CONFORME ✓ NON-CONFORME ✗

0 0

ANNULER VALIDER

Changement de série

KEYPROD simplifie le changement de série en réduisant les erreurs et en accélérant les transitions, permettant aux opérateurs de se concentrer sur la production. Si la planification des OF a été effectuée, l'opérateur récupère automatiquement le prochain job planifié. Mais si besoin, il peut également sélectionner ou créer un OF manuellement.



Changement de série

Depuis un dashboard opérateur, cliquez sur le bouton **JOB > Changement de série** situé en bas dans le menu. Une fenêtre s'ouvre pour valider l'OF/phase à mettre en production.

The screenshot shows the KEYPROD operator dashboard with a modal window titled "Changement de série sur la machine USI-01". The modal contains the following fields:

- Ordre de fabrication*: 123450015
- Phase*: 40
- Quantité*: 1000
- Reference de piece*: Part.000211
- Temps de cycle de reference*: 00:08:46.000

At the bottom of the modal are "ANNULER" and "VALIDER" buttons. The background dashboard shows a production chart and a summary table:

Comptage (Ajustement)	
TOTAL	0
CONFORME	0
NON-QUALITÉ	0

The job progress bar shows: PART.000212, 300 Conforme / 300 Cible, 0 Non-qualité, 8928 Théorique.

The screenshot shows the KEYPROD operator dashboard with a production chart and a summary table. The chart displays production data for the day of 14/08/2024. The summary table shows:

Comptage (Ajustement)	
TOTAL	0
CONFORME	0
NON-QUALITÉ	0

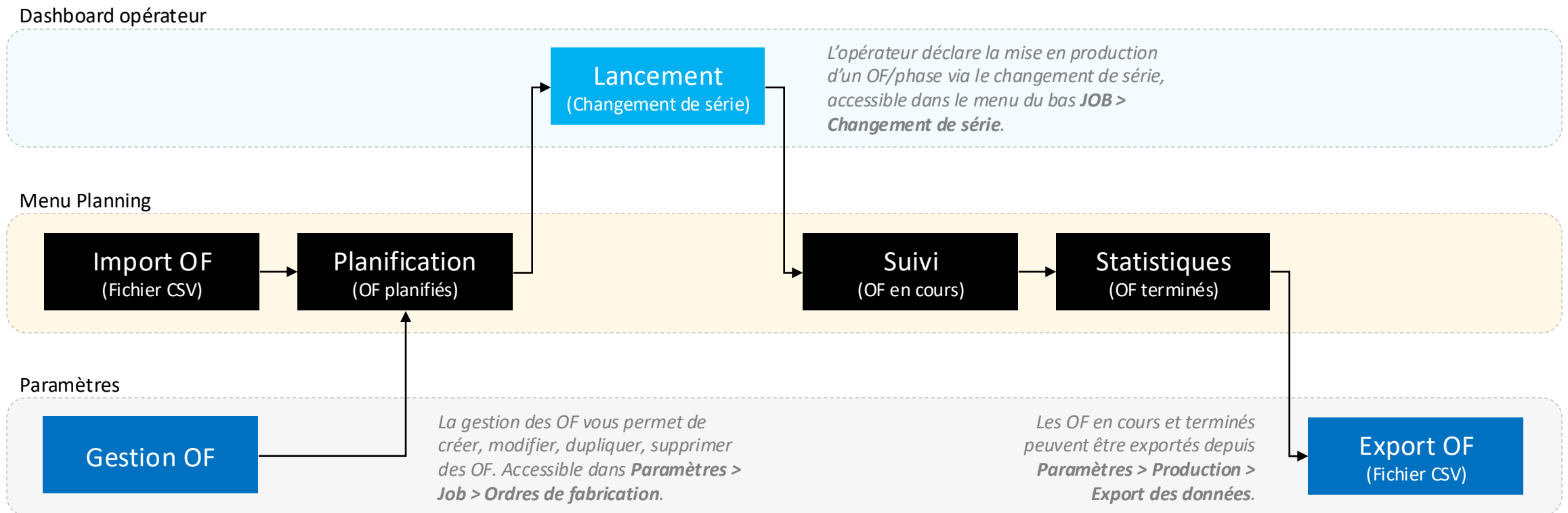
The job progress bar shows: PART.000212, 300 Conforme / 300 Cible, 0 Non-qualité, 8928 Théorique.

En procédant ainsi, l'opérateur récupère automatiquement les informations de la prochaine OF/phase planifiée sur la machine.

Après validation, son statut passera de « **planifié** » à « **en cours** », et le job précédent sera clôturé.

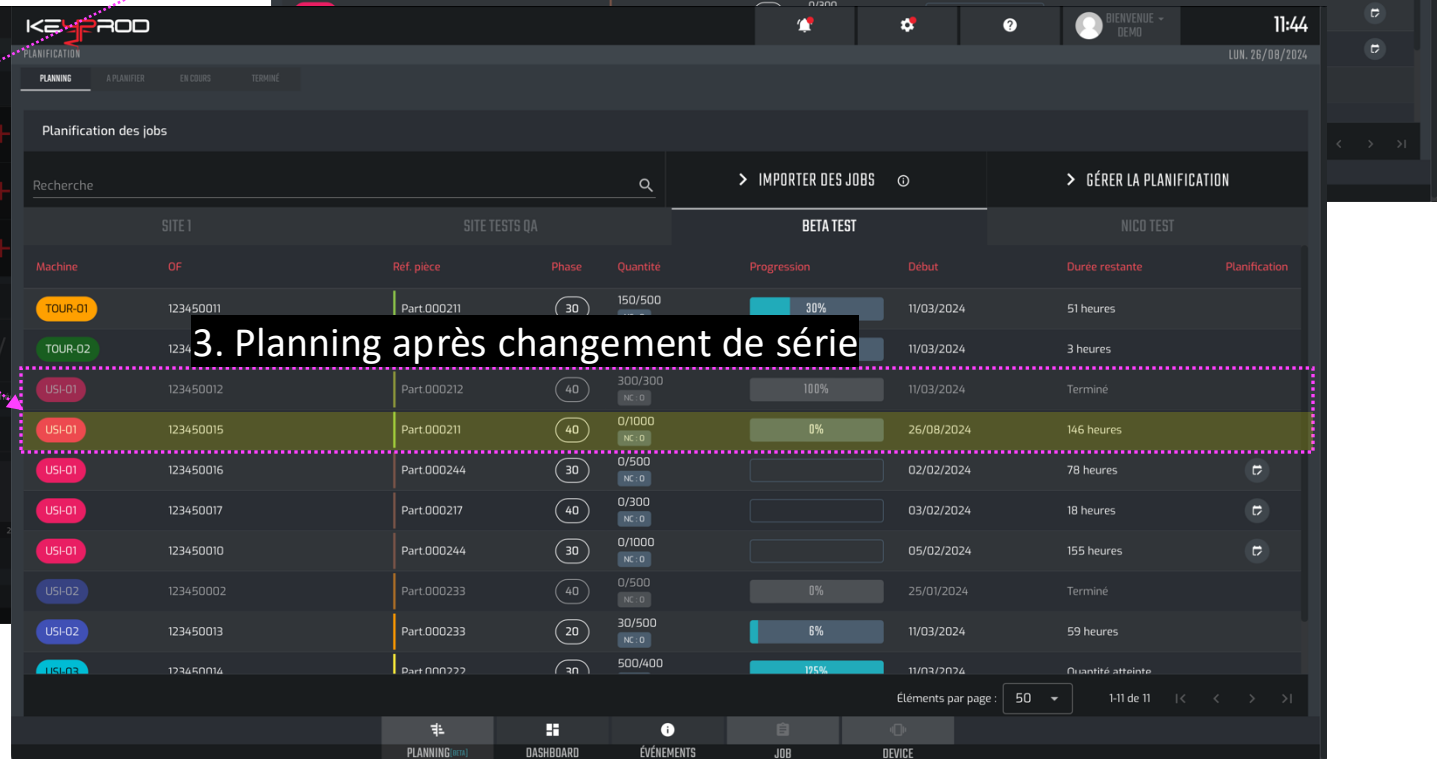
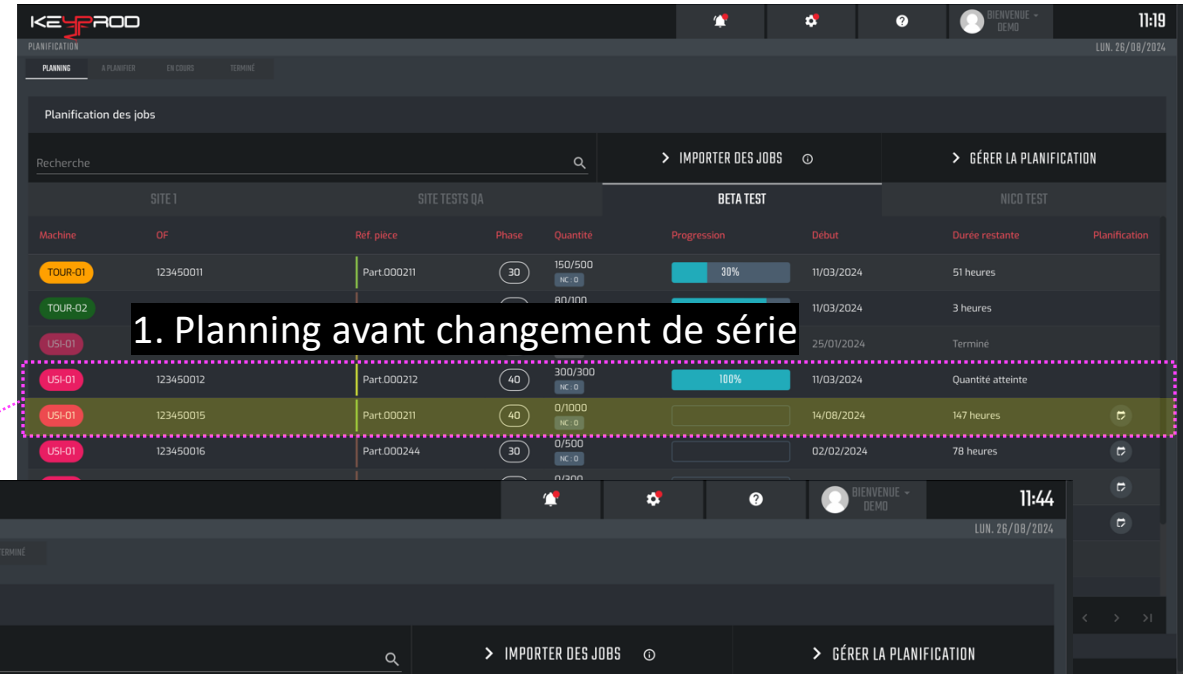
Changement de série

Afin de synthétiser l'évolution des OF/phases dans KEYPROD, voici un schéma représentant leur cycle de vie :



Changement de série

L'OF/phase planifiée sur la machine est récupérée par l'opérateur lors du changement de série. Elle passe alors au statut « En cours » tandis que l'OF/phase précédente est clôturée.



KEYPROD



©KEYPROD 2024