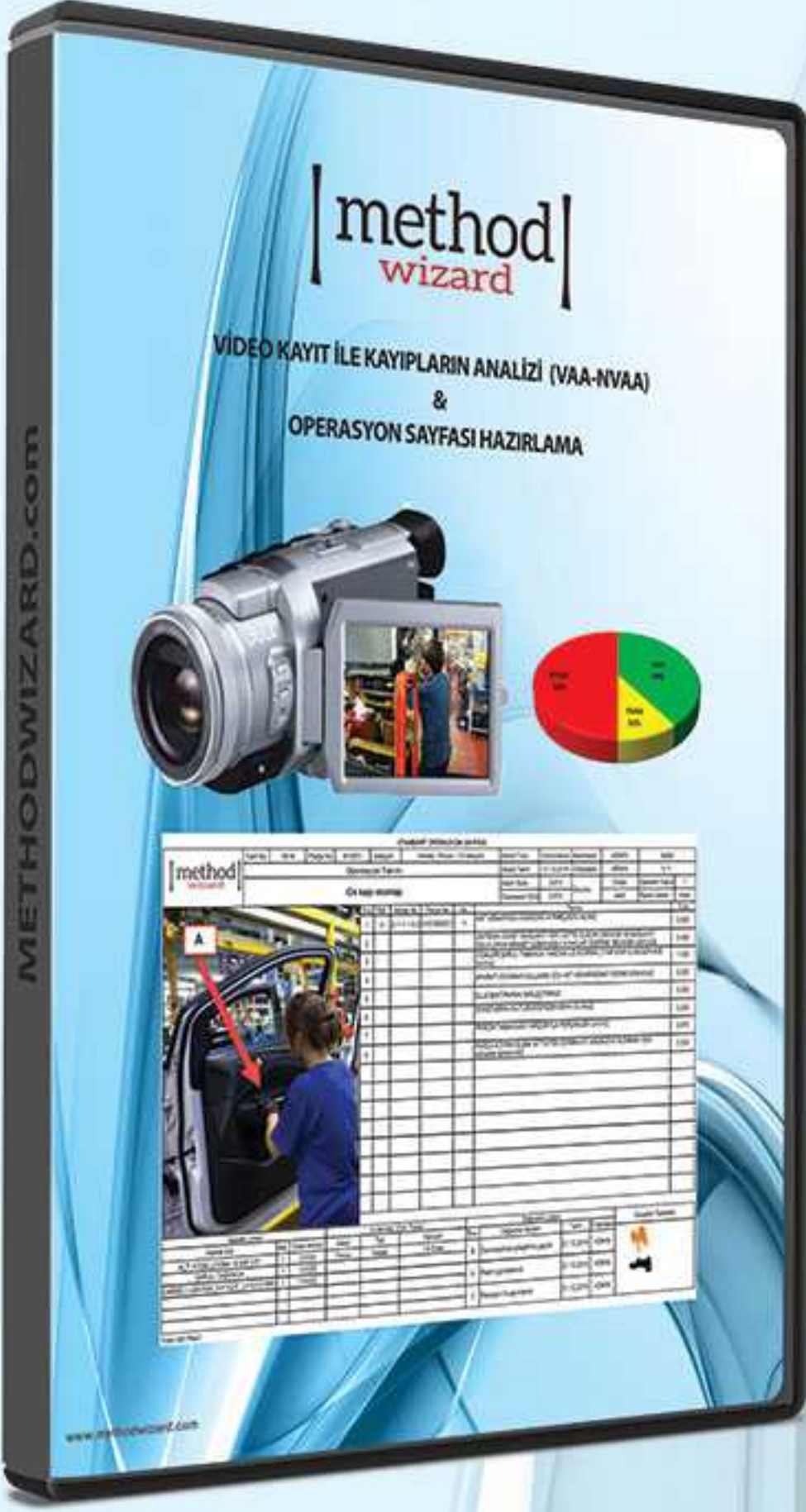


method wizard



Methodwizart, üretim ve metot mühendisliği çalışmalarını yönetimde lider bir yazılımdır. Bu yazılım ile imalat ve endüstri mühendisleri, mühendislik çalışmalarını tek bir ortamda oluşturabilir, entegre edebilir, revize edebilir ve arşivleyebilirler.

Yalın üretim teknikleri kullanılmış ve web tabanlı Methodwizart uygulamaları sayesinde, kayıpların doğru analizi ve standart operasyon sayfalarının hazırlanması hızlandırılmıştır. Methodwizart ile yeni bir ürünün devreye alınma zamanı kısaltılabilmektedir.

OPERASYON SAYFASI - Üretim planının ve işemirlerinin hazırlanması için kaynak oluşturur.
- İşin nasıl yapılacağını, operasyon süresini, aşamalarını fotoğraflar kullanarak tarif eder.

STANDART OPERASYON SAYFASI											
Kart No	5414	Parça No	910001	İstasyon	Montaj / Focus / 12 İstasyon	Analiz Türü	Kronometre	Hazırlayan	ADMIN	Sayfa	
Operasyon Tanımı						Analiz Tarihi	01.12.2015	Onaylayan	ADMIN	1 / 1	
Ön kapı montajı						Adam Süre	3.670	Durumu	Onaylı	Operatör Sayısı	1
						Operasyon Süre	3.670		Aktif	Fason Üretim	Hayır
Sıra	Ref	Adres No	Parça No	Ad.	Tanımı	Süre					
1	A	Ü-1-1-1-3-2	9151000001	1	HAT KENARINDA KASADAN -A PARÇASINI ALINIZ	0.500					
2					UNITENİN SOKET BAĞLANTI YERİ ÜSTTE OLACAK ŞEKİLDE VE BAĞLANTI DELİKLERİNİ BRAKET ÜZERİNDEKİ AYAKLAR ÜZERİNE GELECEK ŞEKİLDE	0.350					
3					VIDALARI ŞARJLI TABANCA YARDIMI İLE NOMİNAL 2 NM SINIF D DEĞERİNDE SIKINIZ	1.000					
4					APARATI SONRAKİ KULLANIM İÇİN HAT KENARINDAKİ YERİNE BIRAKINIZ	0.250					
5					ELLE BASTIRARAK BİRLEŞTİRİNİZ	0.200					
6					SOKETLERİN KILITLENDİĞİNDEN EMİN OLUNUZ.	0.200					
7					PERÇİN TABANCA Sİ YARDIMIYLA PERÇİNLERİ SIKINIZ.	0.670					
8					PARÇA KÖYMA İŞLEMİ BİTTİKTEN SONRA KİT ARABASINI ALINMASI İÇİN KENARA BIRAKINIZ	0.500					
Aparat Listesi											
Aparat Adı	Ad.	Depo Adresi	Allesi	Tipi	Opsiyon	Rev.	Değişiklik Nedeni	Tarih	Onaylayan	Güvenlik Tedbirleri	
ALTI KÖŞE LOKMA 19 MM 3/8"	1	121201	Focus	Sedan	1.6 Dizel	B	Operasyonda iyileştirme yapıldı	01.12.2015	ADMIN		
ŞARJLI TABANCA	1	121202				A	Resim güncellendi.	01.12.2015	ADMIN		
DARBELİ UZATMA 3/8"X3/8" L=101,6 MM	1	121203				0	Revizyon 0 yayımlandı	01.12.2015	ADMIN		

- Operasyonda, hangi malzemeden kaç adet kullanılacağını belirtir, istasyon raf adres bilgisini gösterir.

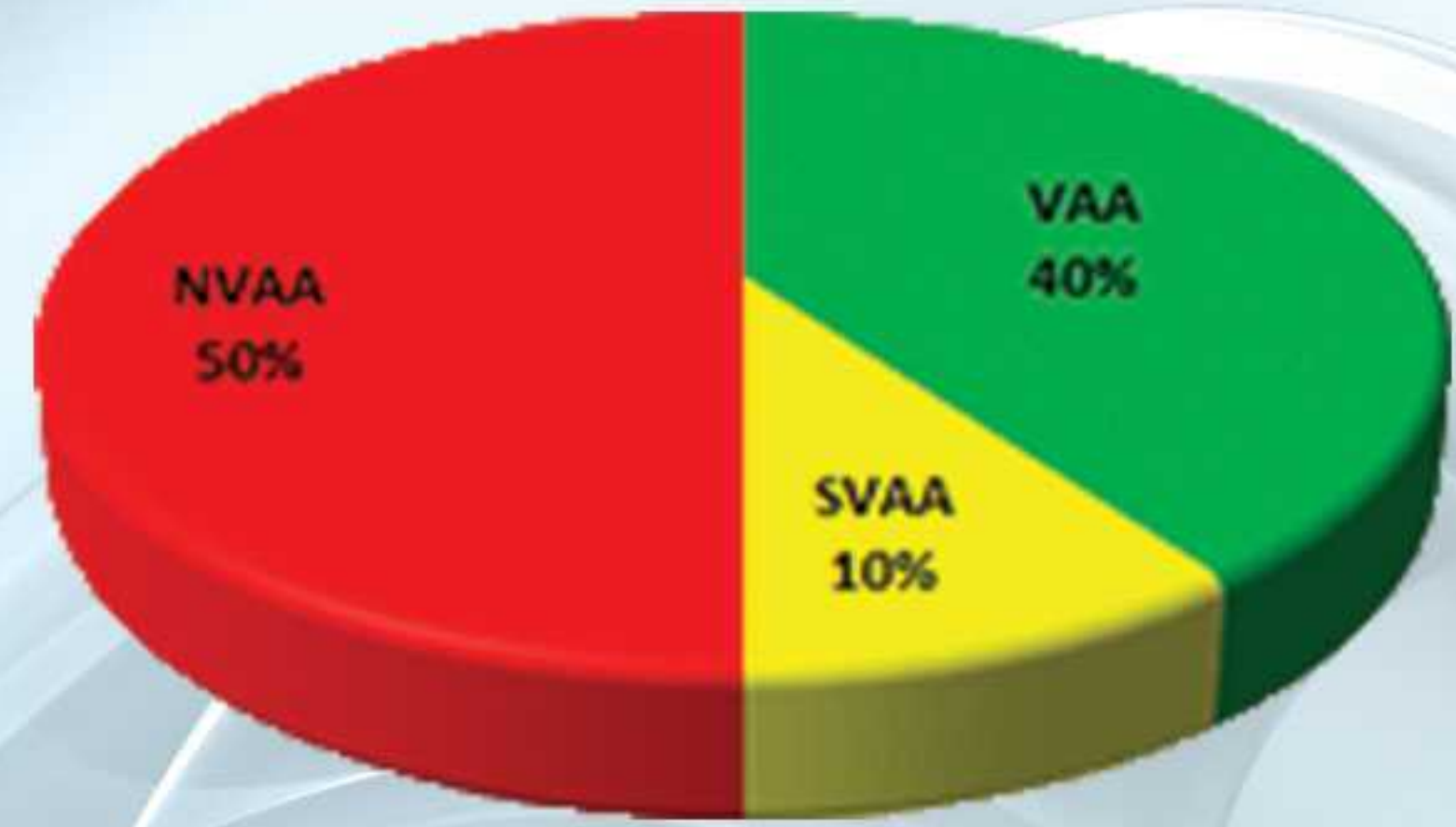
- Operasyonun, hangi ürünlerin imalatında kullanılacağı bilgisini içerir.

- Operasyonun gerçekleştirilmesinde kullanılacak aparat ve fikstürü belirtir.
- İşin gerçekleştirilmesi sırasında kullanılması gereken güvenlik ekipmanlarını tarifler.

- Operasyonunun, içeride veya fason tedarikçide yapılabilir tanımını gösterir.

- Revizyon bilgisini içerir.

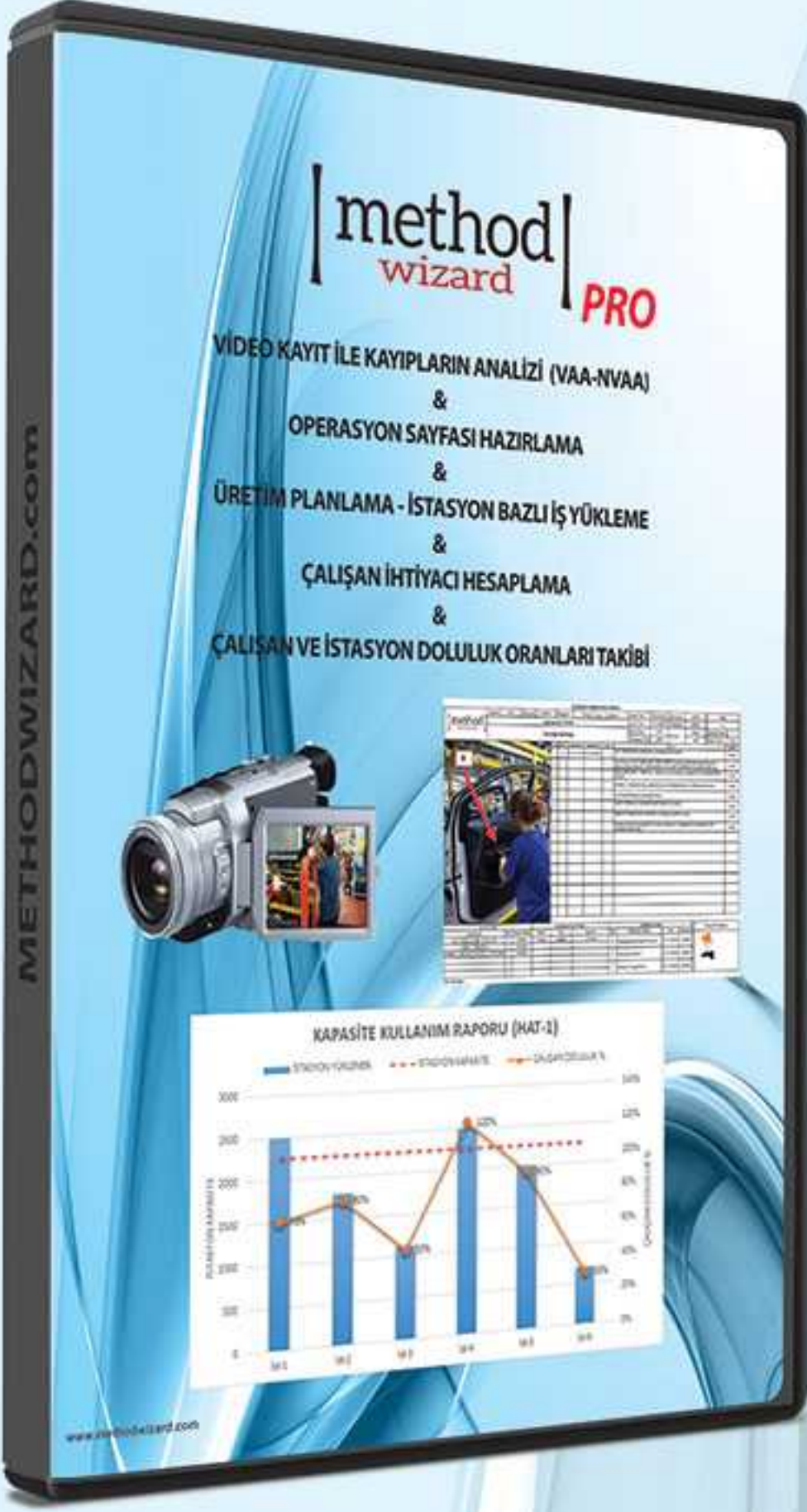
KAYIPLARIN ANALİZİ - Çekilmiş olan operasyon videosu uygulamaya yüklenerek, Değer Yaratan (VAA), Yarı Değer Yaratan (SVAA) ve Değer Yaratmayan (NVAA) aktiviteler kolayca tespit edilmekte ve kayıplar çıkarılarak otomatik olarak görsel operasyon sayfası oluşturulmaktadır.



BİLİŞİM A.Ş./ ANKARA

Ankara Cyberpark, Beytepe Köyü Yolu 5/A Kat:4
06530 Bilkent/ANKARA

Tel: +90-312-266 11 44 (pbx)



method wizard PRO

Methodwizard PRO, üretim ve metot mühendisliği çalışmaları, planlama, iş yükleme ve hat dengeleme yönetiminde lider bir yazılımdır. Bu yazılım ile imalat ve planlama mühendisleri, mühendislik çalışmalarını tek bir ortamda oluşturabilir, entegre edebilir, revize edebilir ve arşivleyebilirler.

Yalın Üretim teknikleri kullanılmış ve web tabanlı Methodwizard PRO uygulamaları sayesinde, kayıpların doğru analizi ve standart operasyon sayfalarının hazırlanması, hızlandırılmıştır. Methodwizard ile yeni bir ürünün devreye alınma zamanı kısaltılabilmektedir.

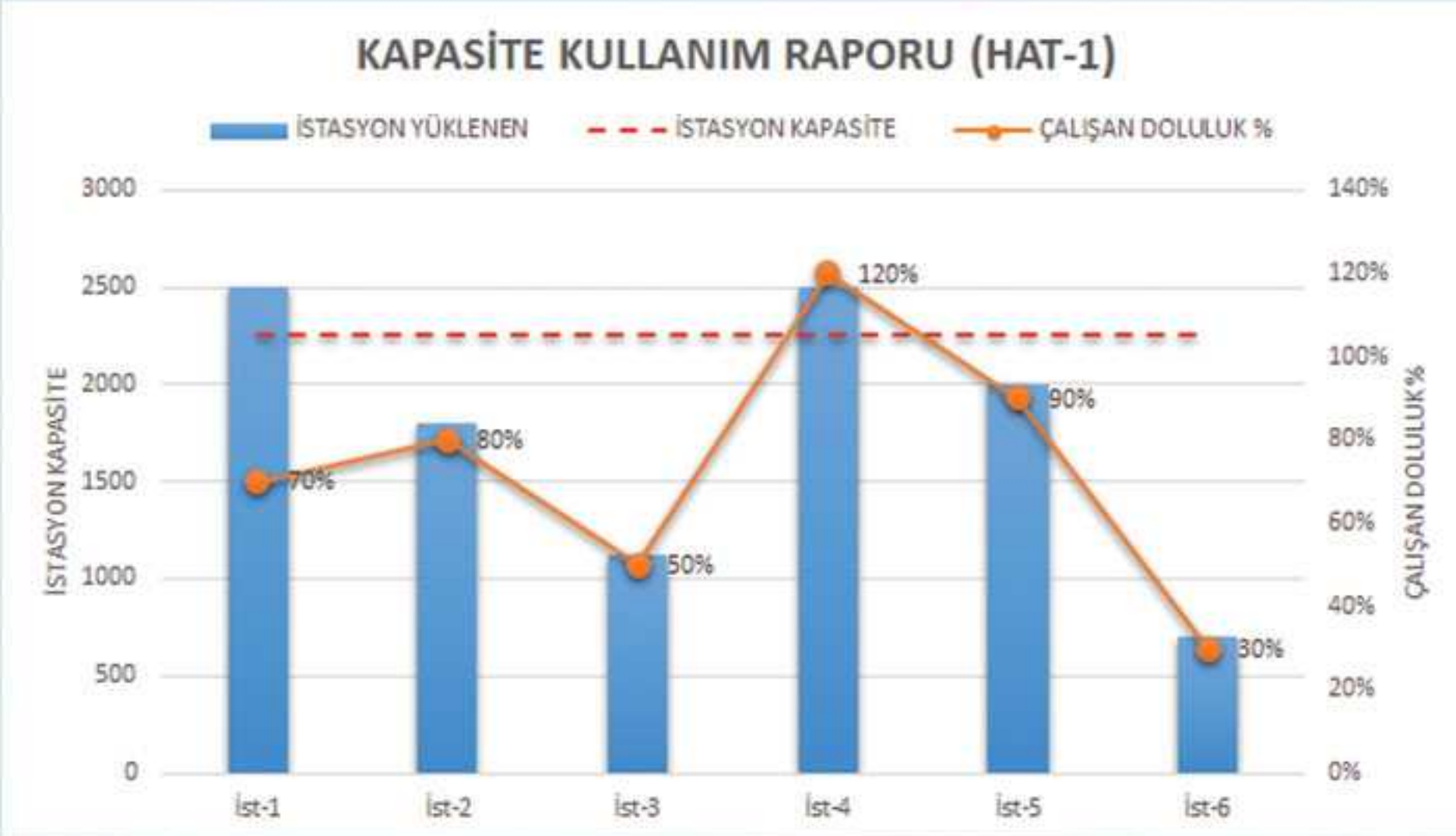
Kayıplar minimize edilerek hazırlanmış operasyon sayfalarındaki veriler kullanılarak, iki tarih aralığında üretim planı hazırlanmakta ve üretim istasyonlarına otomatik iş yükleme yapılmaktadır.

İSTASYON BAZINDA OTOMATİK İŞ YÜKLEME- Sipariş bilgisinin girilmesi ve iki tarih aralığı plan oluşturulması sonrasında otomatik olarak her istasyona iş yükleme listesi oluşturulmaktadır.

Tanımlı MY Sayısı: 11, İstasyon Kapasitesi (dk): 5100.0, Yüklenen (dk): 3024.0, Boş (dk): 2076.0, Doluluk: %: 59.3

Parça No	Operasyon Tanımı	Operator Sayısı	Fason	Adet	Makine Süresi	Toplam M. Süresi	Operasyon Süresi	Toplam O. Süresi	1. Vardiya	2. Vardiya	3. Vardiya	İş Ata
Parça No-2	Parça No-2	2	Hayır	3	15.0	48.0	30.0	96.0	MY-001 (1), MY-008 (1)	MY-006 (2), MY-005 (2)		İş Ata
Parça No-2	Parça No-2	2	Hayır	15	15.0	222.0	30.0	444.0	MY-001 (1), MY-008 (1)	MY-006 (2), MY-005 (2)		İş Ata
Parça No-2	Parça No-2	2	Hayır	32	15.0	486.0	30.0	972.0	MY-001 (1), MY-008 (1)	MY-006 (2), MY-005 (2)		İş Ata

PERSONEL İHTİYACI HESAPLAMA , PERSONEL ve HAT KAPASİTE KULLANIMI ORANLARI MALZEME GEREKSİNİM VE İÇ LOGİSTİK MALZEME DAĞITIM RAPORU



İş yükleme sonrasında her istasyonuna ait kapasite kullanım oranları ve bu istasyonlarda çalışan personelin % doluluk oranları grafiksel olarak raporlanmaktadır.

Oluşturulan üretim planına göre, personel ihtiyacı eksikliği / fazlası raporlanmaktadır. Üretim hattı dengeleme için farklı çalışma saati / takvimi seçimi, personel ekleme, fasona gönderme, operasyonu farklı personele atama seçenekleri, darboğazların yönetimi için hızlı çözüm sunmaktadır.

Operasyon sayfalarında belirtilmiş olan malzeme ve ambar adres bilgisi raporu, üretim planı için ihtiyaç duyulan malzemenin, iç logistik ekibi tarafından, istasyona ulaştırılmasını sağlamaktadır.

HAT-1 16.HAFTA 18.04.2016 - 24.04.2016 İÇ LOJİSTİK DAĞITIM RAPORU								
İSTASYON	İst-1							
ADRES NO	PARÇA NO	MİKTAR	ADRES NO	PARÇA NO	MİKTAR	ADRES NO	PARÇA NO	MİKTAR
Ü-1-1-1-3-1	2016001	26	Ü-1-1-1-3-10	2016010	756			
Ü-1-1-1-3-2	2016002	101	Ü-1-1-1-3-11	2016011	278			
Ü-1-1-1-3-2	91510001	126	Ü-1-1-1-3-12	YM-2016012	303			
Ü-1-1-1-3-3	2016003	227	Ü-1-1-1-3-13	2016013	656			
Ü-1-1-1-3-4	2016004	101	Ü-1-1-1-3-14	YM-2016014	706			
Ü-1-1-1-3-5			Ü-1-1-1-3-15	2016015 (m2)	756			
Ü-1-1-1-3-6	2016006	454	Ü-1-1-1-3-15	YM-2016015	756			
Ü-1-1-1-3-7	2016007	530	Ü-1-1-1-3-16	2016016 (varil-25lt)	807			
Ü-1-1-1-3-8	2016008	605						
Ü-1-1-1-3-9	2016009	681						