

**SISTEMA INTEGRAL DE
MONITOREO
Y GESTIÓN DEL DESEMPEÑO
OPERACIONAL
EN TIEMPO REAL**

SIMON

**AUMENTA LA PRODUCTIVIDAD
EN EL CORTO PLAZO**



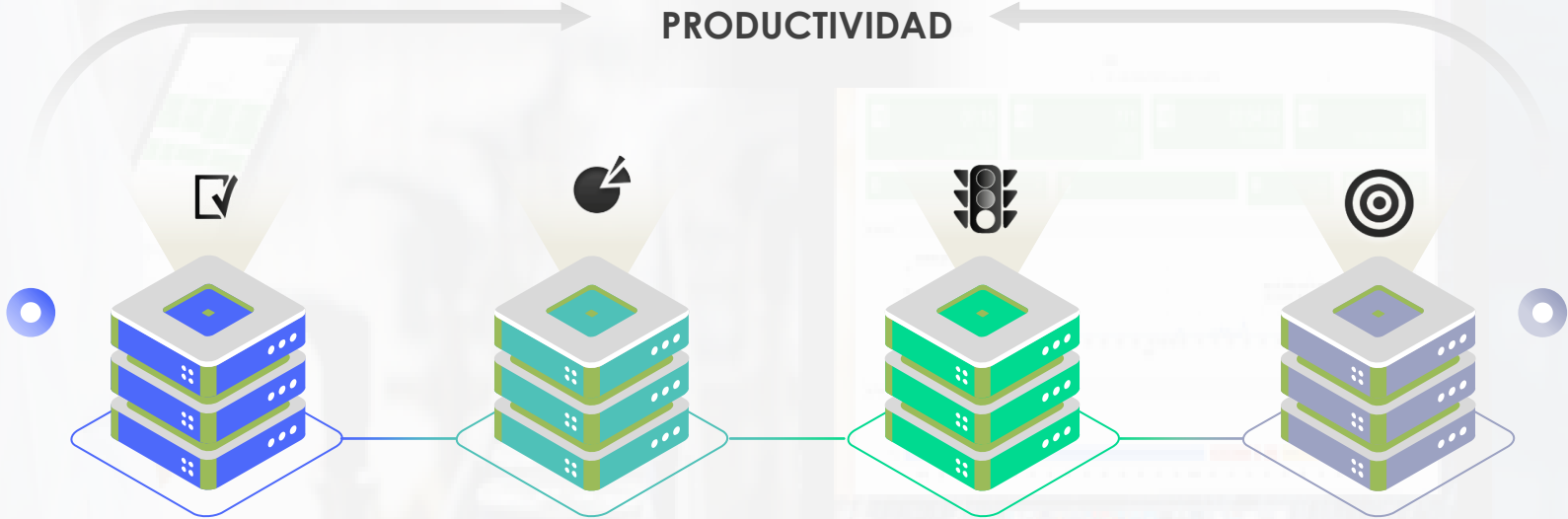
Nuestra Propuesta de Valor

BENEFICIOS



Simon®

AUMENTO DE
PRODUCTIVIDAD



Registros en tiempo real y centralizada de múltiples variables operacionales

Reportes para gestionar la operación e identificar oportunidades de mejoras

Control de la operación; Alarmas, tendencias e indicadores

Cálculo del desempeño operacional (OEE), teniendo la flexibilidad de incorporar otros indicadores de eficiencia

PROPUESTA DE VALOR

Captura de múltiples variables, desarrollo de reportes, indicadores e integración con otros sistemas

Principales Ventajas



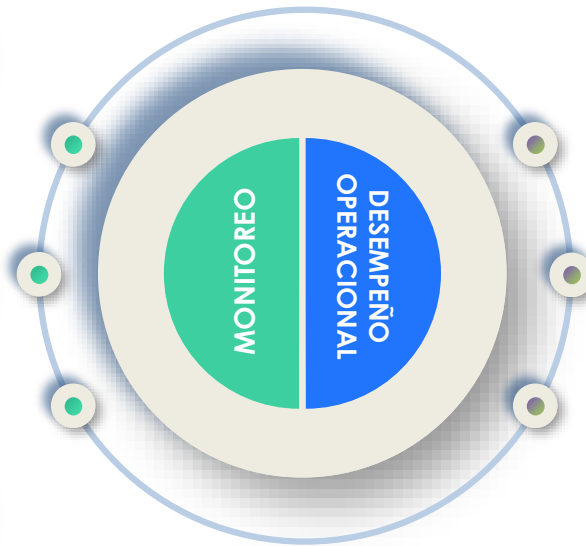
MONITOREO y DESEMPEÑO OPERACIONAL



CAPTURA DE DATOS EN TIEMPO REAL 1

MEDICIÓN DE VARIABLES 2

ALARMAS DE RANGOS DE MEDICIÓN 3



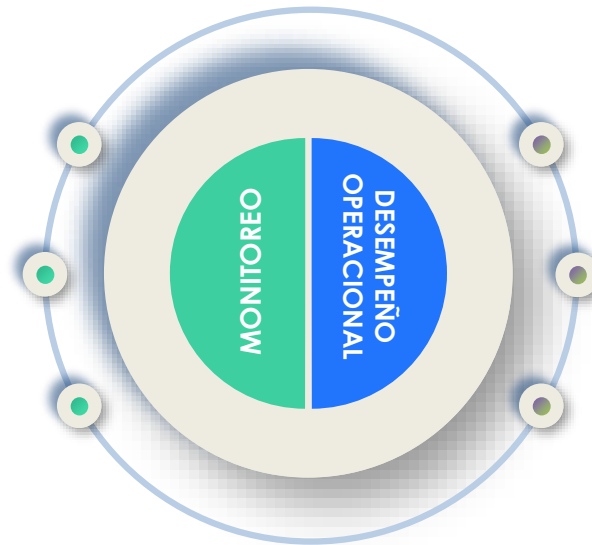
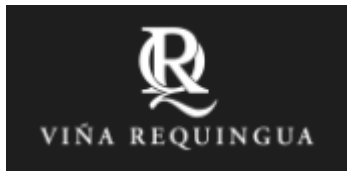
1 **CÁLCULO DESEMPEÑO OPERACIONAL**

2 **REGISTRO DE PARADAS**

3 **INDICADORES DE EFICIENCIA**

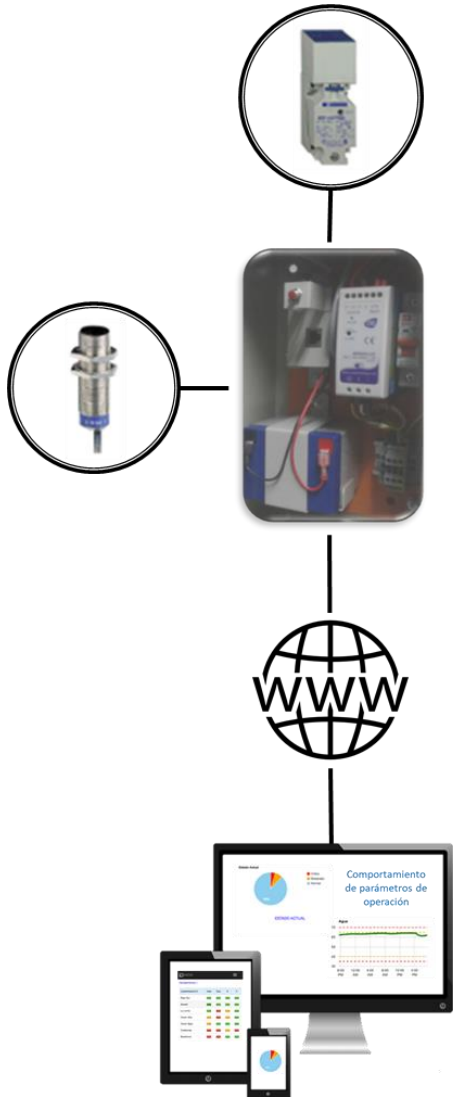
Nuestros Clientes

SOLUCIÓN ADAPTABLE A LAS NECESIDADES DE NUESTROS CLIENTES



Nuestra Solución

CARACTERÍSTICAS DE LA SOLUCIÓN



- ✓ *Instalación de múltiples tipos y marcas de sensores.*
- ✓ *Gabinete Concentrador de señales: Nodo inteligente con entrada de señales expandibles (Análogo / Digital) con respaldo de energía.*
- ✓ *Comunicación por la red de la empresa o por red celular. El Gabinete concentrador de señales requiere de punto de red y punto de energía.*
- ✓ *Interfaz web, adaptable a dispositivos smartphones, tablets, notebooks etc.*
- ✓ *Almacenamiento de histórico de hasta 3 años.*

PRINCIPALES FUNCIONALIDADES ESTÁNDARES DEL SISTEMA



Nuestra Solución

GESTIÓN DEL DESEMPEÑO OPERACIONAL

PANEL DE OPERACIÓN EN LÍNEA



CLASIFICA PARO

Inicio: 2021-05-05 10:51:08 Duración: minutos

Seleccione el motivo de Paro:

TIPO DE PARO:

MOTIVO DE PARO:

OBSERVACION:

Panel Operación

LÍNEA

UMBRA - LÍNEA D

T1 (Miércoles)

Administrador

CANNES PREMIUM CACHORRO

H02028101015

846

Unidades
12690.00 Kilos

4.28

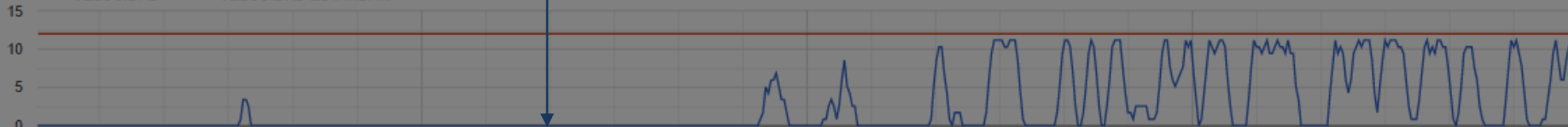
/12.00 u/m

03:21:01

Tiempo Parada en la OP

Velocidad

VELOCIDAD VELOCIDAD ESTANDAR



REGISTRO DE PARADAS A TRAVÉS DE POP UP, EL CUAL SE PUEDE CONFIGURAR QUE PERMANEZCA UN TIEMPO DETERMINADO O QUE NO DESAPAREZCA HASTA QUE SE REGISTRE LA PARADA

Prod. CANNES PREMIUM CACHORRO 15 Kg GOLDEN

Nuestra Solución

GESTIÓN DEL DESEMPEÑO OPERACIONAL

PANEL DE OPERACIÓN EN LÍNEA



REGISTRO DE CALIDAD

LINEA

LINEA 4 - LINEA DE ENVASADC

CAMBIA OPERADOR

UNIDADES MALAS

- 0 +

SIN PROGRAMA

T1 (Miercoles) 05/05

07:00

Operador quilicura

10141

Unidades Turno
15211.5 Kilos

72.77

OEE

00:24:44

Tiempo Paradas en Turno

INFORMACIÓN DEL TURNO EN CURSO

AZUCAR IANSA 10 x 1,5KG
H02010000298

INFORMACIÓN DE LA OP

10141

Unidades
15211.50 Kilos

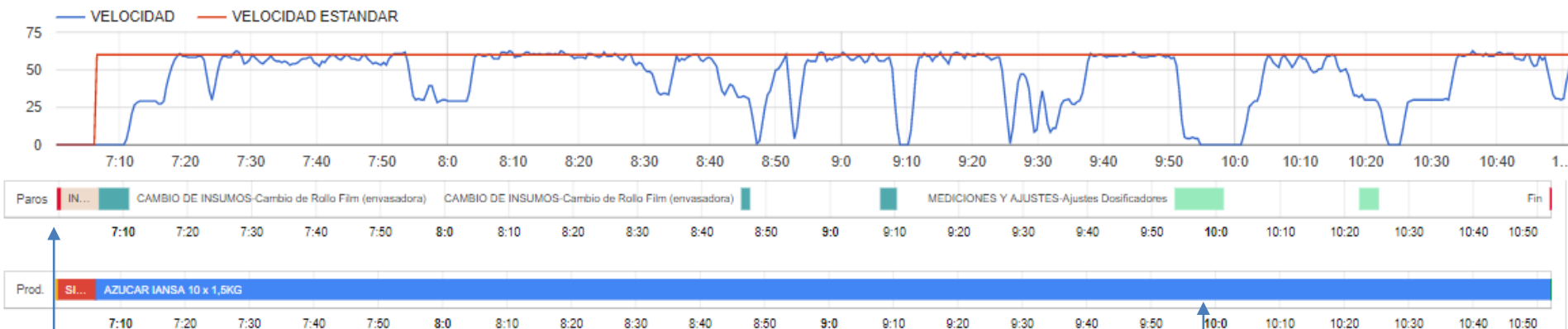
59.15

/60.00 u/m

00:18:37

Tiempo Parada en la OP

Velocidad



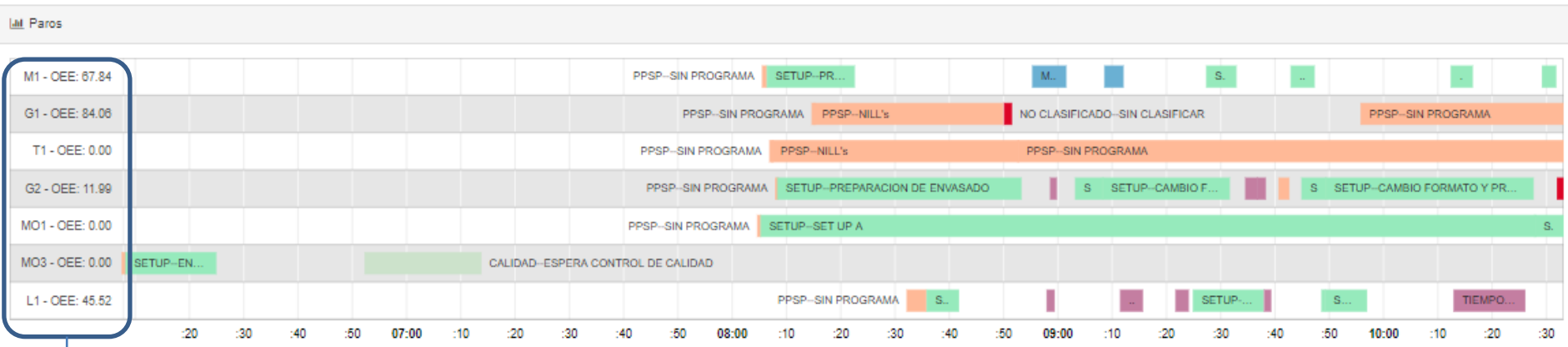
RECLASIFICACIÓN DE PARADAS, DIRECTAMENTE DEL GRÁFICO DE VISUALIZACIÓN DE VELOCIDADES

REGISTRO DE OP / PRODUCTO QUE SE ESTÁ ELABORANDO

Nuestra Solución

GESTIÓN DEL DESEMPEÑO OPERACIONAL

REPORTE DE OPERACIÓN POR LÍNEA

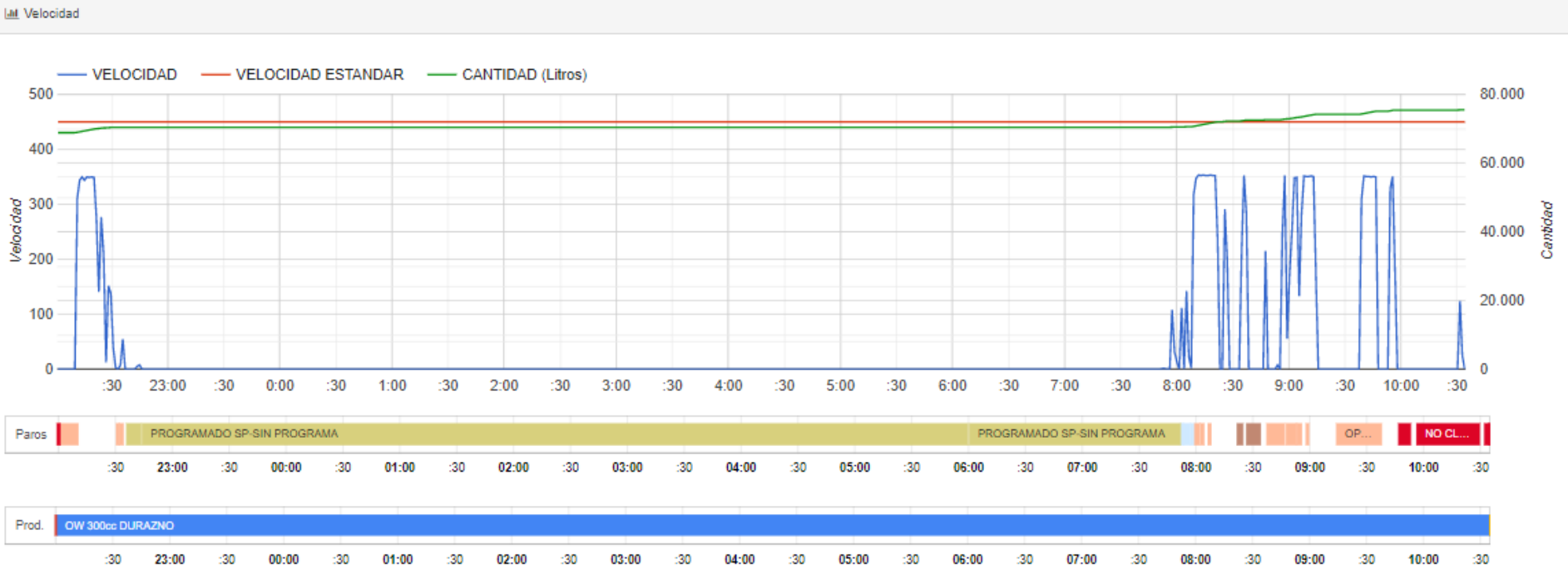
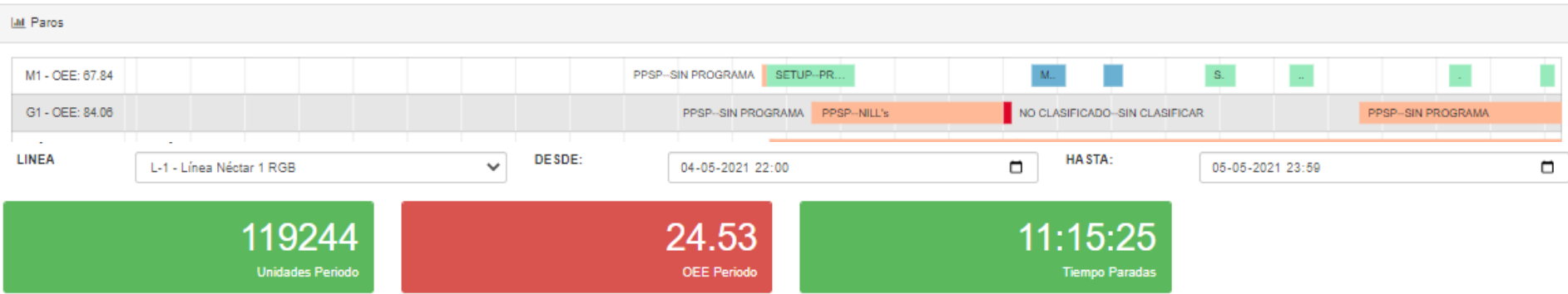


OEE - DESEMPEÑO OPERACIONAL EN LÍNEA

Nuestra Solución

GESTIÓN DEL DESEMPEÑO OPERACIONAL

REPORTE DE OPERACIÓN POR LÍNEA



Nuestra Solución

GESTIÓN DEL DESEMPEÑO OPERACIONAL

REPORTE DE ARBOL DE PÉRDIDA: INDICES DE PÉRDIDA y OEE



LINEA

L-2 - Línea Néctar 2

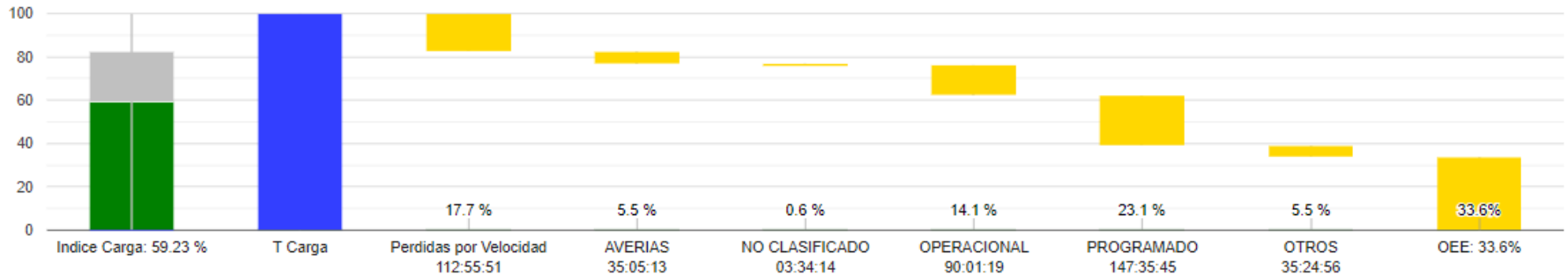
DESDE:

22-03-2021 00:00

HASTA:

05-05-2021 23:59

OEE



Nuestra Solución

GESTIÓN DEL DESEMPEÑO OPERACIONAL

REPORTE DE EFICIENCIA



FECHA:

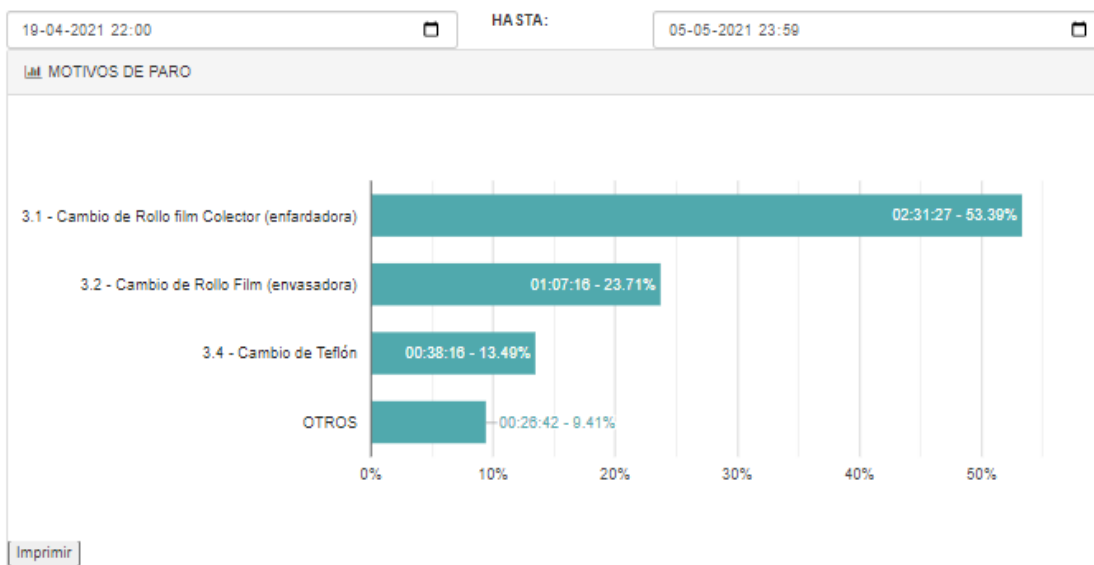
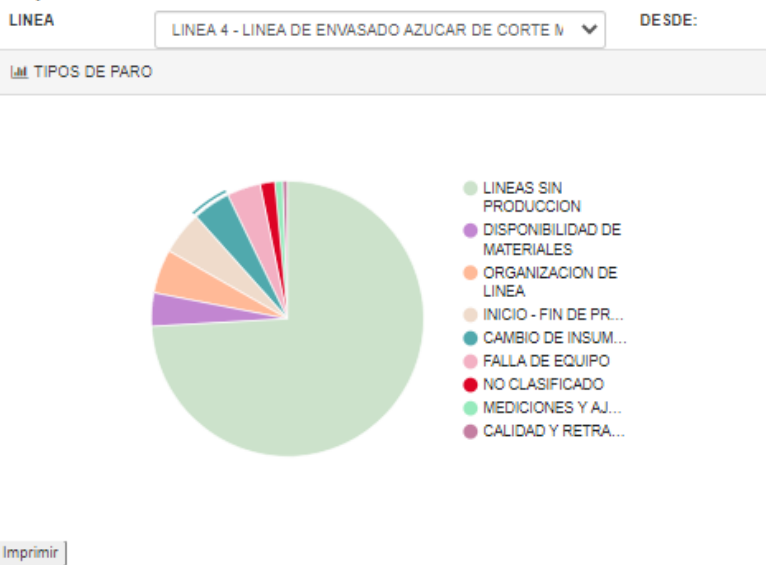
TURNO:

LINEA	RENDIMIENTO	PRINCIPALES PARADAS																								
L-1 Línea Néctar 1 RGB	<p> ■ OEE: 21.91 % ■ OPERACIONAL: 56.56 % (01:36:57) ■ Perdas por Velocidad: 12.13 % (00:20:47) ■ SP - PROGRAMADO SP: 7.75 % (01:51:40) ■ AVERIAS: 5.96 % (00:10:13) ■ PROGRAMADO: 3.44 % (00:05:54) </p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>TIEMPO</th> <th>TIPO PARO</th> <th>MOTIVO</th> <th>OBSERVACION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>01:51:39</td> <td>PROGRAMADO SP</td> <td>SIN PROGRAMA-SIN PROGRAMA</td> <td></td> </tr> <tr> <td>00:33:53</td> <td>OPERACIONAL</td> <td>OPERACIONAL-ETIQUETADORA</td> <td></td> </tr> <tr> <td>00:23:42</td> <td>OPERACIONAL</td> <td>OPERACIONAL-ETIQUETADORA</td> <td></td> </tr> <tr> <td>00:09:39</td> <td>OPERACIONAL</td> <td>OPERACIONAL-ETIQUETADORA</td> <td></td> </tr> <tr> <td>00:09:20</td> <td>OPERACIONAL</td> <td>OPERACIONAL-ETIQUETADORA</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	TIEMPO	TIPO PARO	MOTIVO	OBSERVACION	01:51:39	PROGRAMADO SP	SIN PROGRAMA-SIN PROGRAMA		00:33:53	OPERACIONAL	OPERACIONAL-ETIQUETADORA		00:23:42	OPERACIONAL	OPERACIONAL-ETIQUETADORA		00:09:39	OPERACIONAL	OPERACIONAL-ETIQUETADORA		00:09:20	OPERACIONAL	OPERACIONAL-ETIQUETADORA	
TIEMPO	TIPO PARO	MOTIVO	OBSERVACION																							
01:51:39	PROGRAMADO SP	SIN PROGRAMA-SIN PROGRAMA																								
00:33:53	OPERACIONAL	OPERACIONAL-ETIQUETADORA																								
00:23:42	OPERACIONAL	OPERACIONAL-ETIQUETADORA																								
00:09:39	OPERACIONAL	OPERACIONAL-ETIQUETADORA																								
00:09:20	OPERACIONAL	OPERACIONAL-ETIQUETADORA																								
L-2 Línea Néctar 2	<p> ■ OEE: 76.14 % ■ OPERACIONAL: 10.96 % (00:31:01) ■ Perdas por Velocidad: 6.74 % (00:19:04) ■ AVERIAS: 6.16 % (00:17:27) </p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>TIEMPO</th> <th>TIPO PARO</th> <th>MOTIVO</th> <th>OBSERVACION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>00:14:00</td> <td>AVERIAS</td> <td>ELECTRICO-PALETIZADORA</td> <td>Electrico realiza MASTER RESET</td> </tr> <tr> <td>00:03:42</td> <td>OPERACIONAL</td> <td>OPERACIONAL-PALETIZADORA</td> <td></td> </tr> <tr> <td>00:03:38</td> <td>OPERACIONAL</td> <td>OPERACIONAL-ETIQUETADORA</td> <td></td> </tr> <tr> <td>00:03:27</td> <td>AVERIAS</td> <td>ELECTRICO-TÚNEL DE ENFRIAMIENTO</td> <td>tunel krones detenido sin alarma</td> </tr> <tr> <td>00:03:00</td> <td>OPERACIONAL</td> <td>OPERACIONAL-DESPALETIZADORA</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	TIEMPO	TIPO PARO	MOTIVO	OBSERVACION	00:14:00	AVERIAS	ELECTRICO-PALETIZADORA	Electrico realiza MASTER RESET	00:03:42	OPERACIONAL	OPERACIONAL-PALETIZADORA		00:03:38	OPERACIONAL	OPERACIONAL-ETIQUETADORA		00:03:27	AVERIAS	ELECTRICO-TÚNEL DE ENFRIAMIENTO	tunel krones detenido sin alarma	00:03:00	OPERACIONAL	OPERACIONAL-DESPALETIZADORA	
TIEMPO	TIPO PARO	MOTIVO	OBSERVACION																							
00:14:00	AVERIAS	ELECTRICO-PALETIZADORA	Electrico realiza MASTER RESET																							
00:03:42	OPERACIONAL	OPERACIONAL-PALETIZADORA																								
00:03:38	OPERACIONAL	OPERACIONAL-ETIQUETADORA																								
00:03:27	AVERIAS	ELECTRICO-TÚNEL DE ENFRIAMIENTO	tunel krones detenido sin alarma																							
00:03:00	OPERACIONAL	OPERACIONAL-DESPALETIZADORA																								

Nuestra Solución

GESTIÓN DEL DESEMPEÑO OPERACIONAL

REPORTE DE PARADAS



Nuestra Solución

GESTIÓN DEL DESEMPEÑO OPERACIONAL

INFORME DE ANÁLISIS DE PARADAS



LINEA

L-2 - Línea Néctar 2

DESDE:

19-04-2021

HA STA:

05-05-2021

Copiar CSV XLS PDF Imprimir

SIN PROGRAMA - SIN PROGRAMA	99:10:48	50.75%
CIP 5 PASOS - CIP 5 PASOS	19:15:45	9.86%
COLACION - COLACION	14:57:54	7.66%
CIP 3 PASOS - CIP 3 PASOS	06:23:32	3.27%
OPERACIONAL - LLENADORA	06:02:07	3.09%
OPERACIONAL - PALETIZADORA	05:15:46	2.69%
ESTERILIZACIÓN - ESTERILIZACIÓN	04:50:50	2.48%
OPERACIONAL - DESPALETIZADORA	04:20:58	2.23%
OPERACIONAL - TAPADORA	02:39:53	1.36%
OPERACIONAL - BAJO NIVEL DE ESTANQUE (Pasteurizador)	02:14:31	1.15%
OPERACIONAL - VOLTEADOR	02:07:35	1.09%
ELECTRICO - LLENADORA	01:59:20	1.02%
ELECTRICO - LLENADORA	01:50:35	0.94%
MECÁNICO - LLENADORA	01:44:17	0.89%
ELECTRICO - PALETIZADORA	01:34:41	0.81%
OPERACIONAL - INSPECTORES	01:29:18	0.76%
OPERACIONAL - PASTEURIZADOR	01:16:27	0.65%
MECÁNICO - TRANSPORTES INTERIOR SALA LLENADO	01:05:24	0.56%
SINCLA - SIN CLASIFICAR	00:46:13	0.39%
SINCLA - SIN CLASIFICAR	00:42:07	0.36%
SINCLA - SIN CLASIFICAR	00:37:25	0.32%
SINCLA - SIN CLASIFICAR	00:37:13	0.32%

MOTIVO	TIPO P	TIEM	%	CAN	PRM
SIN PROGRAMA	PROGRAMADO SP	99:10:48	50.74	18	05:30:36
CIP 5 PASOS	PROGRAMADO	19:15:45	9.85	10	01:55:34
COLACION	PROGRAMADO SP	14:57:54	7.65	29	00:30:57
CIP 3 PASOS	PROGRAMADO	06:23:32	3.27	4	01:35:53
CAMBIO SABOR (Término de sabor en llenadora hasta inicio del sabor siguiente)	PROGRAMADO	06:11:37	3.16	18	00:20:38
LLENADORA	OPERACIONAL	06:02:07	3.08	70	00:05:10
PALETIZADORA	OPERACIONAL	05:15:46	2.69	60	00:05:15
ESTERILIZACIÓN	PROGRAMADO	04:50:50	2.48	4	01:12:42
DESPALETIZADORA	OPERACIONAL	04:20:58	2.22	105	00:02:29
TAPADORA	OPERACIONAL	02:39:53	1.36	74	00:02:09
CAMBIO FORMATO (Término formato en llenadora hasta inicio formato siguiente)	PROGRAMADO	02:39:03	1.35	4	00:39:45
BAJO NIVEL DE ESTANQUE (Pasteurizador)	OPERACIONAL	02:14:31	1.14	30	00:04:29
ETIQUETADORA	OPERACIONAL	02:07:35	1.08	21	00:06:04
VOLTEADOR	OPERACIONAL	02:03:41	1.05	48	00:02:34
INICIO O TERMINO DE SEMANA (Aseos necesarios para iniciar/terminar producción)	PROGRAMADO	01:59:20	1.01	7	00:17:02
LLENADORA	AVERIAS	01:50:35	0.94	9	00:12:17

Nuestra Solución

GESTIÓN DEL DESEMPEÑO OPERACIONAL

INFORME DE PARADAS



INFORME DESCARGABLE EN EXCEL – PDF – ARCHIVO DE TEXTO

LINEA: L-1 - Línea Néctar 1 RGB

DESEDE: 04-05-2021 22:00

HASTA: 05-05-2021 23:59

TIPO DE PARO: TODOS

MOTIVO DE PARO: TODOS

Buscar:

Copiar CSV XLS PDF Imprimir

FECHA	TURNO	OPERADOR	PRODUCTO	DESCRIPCION	TIPO PARADA	CODIGO	MOTIVO	OBSERVACION	DURACION
2021-05-05 10:44:42	A3	Cristian Sepulveda	070-01514	OW 300cc DURAZNO	NO CLASIFICADO	SINCLA	SIN CLASIFICAR		00:25:17
2021-05-05 10:42:16	A3	Cristian Sepulveda	070-01514	OW 300cc DURAZNO	NO CLASIFICADO	SINCLA	SIN CLASIFICAR		00:01:31
2021-05-05 10:32:15	A3	Cristian Sepulveda	070-01514	OW 300cc DURAZNO	OPERACIONAL	OPERACIONAL	ETIQUETADORA		00:09:39
2021-05-05 09:56:29	A3	Cristian Sepulveda	070-01514	OW 300cc DURAZNO	OPERACIONAL	OPERACIONAL	ETIQUETADORA		00:33:53
2021-05-05 09:46:52	A3	Cristian Sepulveda	070-01514	OW 300cc DURAZNO	OPERACIONAL	OPERACIONAL	ETIQUETADORA		00:06:18
2021-05-05 09:14:08	A3	Cristian Sepulveda	070-01514	OW 300cc DURAZNO	OPERACIONAL	OPERACIONAL	ETIQUETADORA		00:23:42
2021-05-05 08:58:20	A3	Cristian Sepulveda	070-01514	OW 300cc DURAZNO	OPERACIONAL	OPERACIONAL	ETIQUETADORA		00:01:00
2021-05-05 08:53:15	A3	Cristian Sepulveda	070-01514	OW 300cc DURAZNO	OPERACIONAL	OPERACIONAL	ETIQUETADORA		00:02:24
2021-05-05 08:47:40	A3	Cristian Sepulveda	070-01514	OW 300cc DURAZNO	OPERACIONAL	OPERACIONAL	ETIQUETADORA		00:05:18
2021-05-05 08:37:20	A3	Cristian Sepulveda	070-01514	OW 300cc DURAZNO	OPERACIONAL	OPERACIONAL	ETIQUETADORA		00:09:20

Nuestra Solución

GESTIÓN DEL DESEMPEÑO OPERACIONAL

INFORME DE VELOCIDADES POR SKU: REAL versus CONFIGURADA



INFORME DESCARGABLE EN EXCEL – PDF – ARCHIVO DE TEXTO

Copiar CSV XLS PDF Imprimir

LINEA
L-1 - Línea Néctar 1 RGB

Buscar:

SKU	VELOCIDAD CONFIGURADA	VELOCIDAD MEDIDA	CANTIDAD DE UNIDADES	CANTIDAD DE OP S	PROMEDIO DE SETUP
0	0.00	0.05	23896	178	00:00:05
070-01414	27000.00	6180.46	131433	9	00:00:00
070-01501	24000.00	1850.13	2402843	25	00:00:00
070-01502	24000.00	714.76	286556	6	00:00:00
070-01510	24000.00	3083.56	181387	2	00:00:00
070-01555	10200.00	2858.39	892803	35	00:00:00
070-01557	10200.00	1480.61	96688	7	00:00:00
070-01559	10200.00	5059.00	8998	1	00:00:00
070-03414	27000.00	7956.16	130126	6	00:00:00
070-03514	27000.00	6851.57	1329843	19	00:00:00

“Eficiencia Operacional Para Maximizar Beneficios”



www.simon9.com