

PLANILLA DE SEGUIMIENTO DE PRODUCCION						Planilla N°: A		
<b>Artículo:</b>		<b>Telar:</b>	<b>Boca:</b>	<b>Fecha y hora de inicio:</b>		<b>SECTOR :</b> <b>AGUJAS</b>		
<b>Lote semanal Planificado (metros):</b> <i>Planilla configuración dinámica</i>		<b>Supervisor :</b>				<b>Valor inicial cuenta horas:</b>		
		<b>Tejedor:</b>				<i>Lectura</i>		
<b>Observaciones:</b>  <i>Incluir detalles o información necesaria respecto al artículo.</i>			<b>CONTROL PRIMER METRO CINTA</b>			<b>Valor Final cuenta horas:</b>  <i>= valor inicial+ horas planificadas</i>		
			<b>Ancho</b>	<b>Tracción</b>	<b>Visual</b>			
						<b>Revisó:</b>		
SEGUIMIENTO DE MATERIA PRIMA								
	<b>Disponibilidad inicial en Telar</b>	<b>Recepción pedido Planificado</b>	<b>Recepciones Programadas</b>	<b>Pedidos no planificados</b>	<b>Fecha</b>	<b>Firma</b>		
<i>Detallar materia prima</i>	<i>ingresar unidad</i>			<i>faltantes</i>		<i>Receptor</i>		
<i>Ej.: Poliester T 150</i>	<i>3,5 kg</i>	<i>-</i>	<i>-</i>	<i>-</i>	<i>12/8/2016</i>			
<i>Poliester T 150</i>	<i>-</i>	<i>4,5 kg</i>	<i>-</i>	<i>-</i>	<i>3/9/2016</i>			
RETIROS PARA PROCESO PLANCHADO								
Fecha	Peso Bruto (kg)	Nº cajón	Valor cuenta horas	Nº Lote	CONTROLES DE CALIDAD			
					Ancho	Tracción	Visual	Ensayó
* El control de calidad se debe completar ingresando "C" para indicar conformidad y "NC" no conformidad.								
<b>Observaciones:</b> <i>Incluir información respecto a la producción y si se ocasionan paradas de telares por roturas, detallar fecha, duración y detalle</i>						<b>Recibió:</b> <i>Incluir firma de responsable que retira del sector de producción la planilla, el mismo será responsable que se ejecute la carga de datos.</i>		

PLANILLA DE SEGUIMIENTO DE PRODUCCION					Planilla N°:			
Artículo:		Telar:	Boca:	Fecha y hora de inicio:	SECTOR : <b>CROCHET</b>			
Lote semanal Planificado (metros): <i>Planilla configuración dinámica</i>		Supervisor :			Valor inicial cuenta horas:			
		Tejedor:			<i>Lectura</i>			
Observaciones:  <i>Incluir detalles o información necesaria respecto al artículo.</i>			CONTROL PRIMER METRO CINTA			Valor Final cuenta horas:		
			Ancho	Tracción	Visual	= valor inicial+ horas planificadas		
			Revisó:			Duración Programada: <i>Nº de Semanas</i>		
SEGUIMIENTO DE MATERIA PRIMA								
	Disponibilidad inicial en Telar	Recepción pedido Planificado	Recepciones Programadas	Pedidos no planificados	Fecha	Firma		
<i>Detallar materia prima</i>	<i>ingresar unidad</i>			<i>faltantes</i>		<i>Receptor</i>		
<i>Ej.: Poliester T 150</i>	<i>3,5 kg</i>	-	-	-	<i>12/8/2016</i>			
<i>Poliester T 150</i>	-	<i>4,5 kg</i>	-	-	<i>3/9/2016</i>			
RETIROS PARA PROCESO ENROLLADO								
Fecha	Peso Bruto (kg)	Nº cajón	Valor cuenta horas	Nº Lote	CONTROLES DE CALIDAD			
					Ancho	Tracción	Visual	Ensayó
* El control de calidad se debe completar ingresando "C" para indicar conformidad y "NC" no conformidad.								
Observaciones:  <i>Incluir información respecto a la producción y si se ocasionan paradas de telares por roturas, detallar fecha, duración y detalle</i>					Recibió:  <i>Incluir firma de responsable que retira del sector de producción la planilla, el mismo será responsable que se ejecute la carga de datos.</i>			



PLANILLA DE SEGUIMIENTO DE PRODUCCION									
Dispositivo:	Fecha apertura	Planilla N°:			Fecha de cierre			SECTOR :	
	Enrolla:			Supervisó:			Enrollado		
SEGUIMIENTO DE PRODUCCION									
Artículo	cantidad (kg)	Fecha recepción	Planilla predecesora	N° de Lote	Fecha inicio de enrollado	Fecha finalización	Scrap (gramos)	Fecha despacho a depósito	Observaciones
<i>Detallar artículo</i>									
<i>Ej.: 201/30</i>	3,5 kg	3/8/2016	P01	1	5/8/2016	6/8/2016		6/8/2016	
<b>Observaciones:</b>							<b>Recibió:</b>		
<i>Incluir observaciones generales, variación en la programación, fallas execivas de un artículo.</i>							<i>Incluir firma de responsable que retira del sector de producción la planilla, el mismo será responsable que se ejecute la carga de datos.</i>		

PLANILLA DE SEGUIMIENTO DE PRODUCCION									
<b>Planilla Nº:</b>		<b>Fecha y hora apertura</b>			<b>Fecha y hora de cierre:</b>			<b>SECTOR :</b>	
Tejedores								Trenzado	
		<b>Supervisor :</b>							
SEGUIMIENTO DE MATERIA PRIMA									
	Disponibilidad inicial en Trenzadoras	Disponibilidad inicial en canilleras	Disponibilidad total	Recepciones planificadas	Recepciones no planificadas	Fecha Recepción	Firma	Observaciones	
<i>Detallar materia prima</i>	<i>ingresar unidad</i>			<i>faltantes</i>			<i>Receptor</i>	<i>Detallar Estado o fallas</i>	
<i>Ej.: Poliester T 150</i>	<i>3,5 kg</i>	<i>-</i>	<i>-</i>	<i>-</i>	<i>12/8/2016</i>	<i>12/8/2016</i>			
<i>Algodón 12/1</i>	<i>-</i>	<i>4,5 kg</i>	<i>-</i>	<i>-</i>	<i>3/9/2016</i>	<i>3/9/2016</i>			
RETIROS PARA PROCESO ENROLLADO O DEPOSITO									
Artículo	Fecha de último retiro	Fecha	Trenzadora	Cantidad (kg)	Cajón Nº	CONTROLES DE CALIDAD			
						Ancho o Diámetro	Tracción	Visual	Ensayó
* El control de calidad se debe completar ingresando "C" para indicar conformidad y "NC" no conformidad.									
<b>Observaciones:</b> Incluir información respecto a la producción y si se ocasionan paradas de telares por roturas, detallar fecha, duración y detalle						<b>Recibió:</b> Incluir firma de responsable que retira del sector de producción la planilla, el mismo será responsable que se ejecute la carga de datos.			

<b>PLANILLA SEMANAL DE SEGUIMIENTO DE PRODUCCION</b>								
<b>Planilla N°:</b>	<b>Fecha y hora apertura</b>			<b>Fecha y hora de cierre:</b>		<b>SECTOR :</b>		
<b>Tejedores</b>	<b>Supervisor :</b>					<b>Depósito</b>		
<b>SEGUIMIENTO DE INVENTARIOS MATERIA PRIMA</b>								
	<b>Disponibilidades</b>			<b>Recepciones planificadas</b>	<b>Recepciones Programadas</b>	<b>Punto de Pedido</b>	<b>Fecha</b>	<b>Observaciones</b>
	<b>Depósito</b>	<b>Telares</b>	<b>Total</b>					
<i>Detallar materia prima</i>	<i>ingresar unidad</i>							
<i>Ej.: Poliester T 150</i>								
<i>Algodón 12/1</i>								
<b>SEGUIMIENTO DE INVENTARIOS ARTICULOS</b>								
<b>Artículo</b>	<b>Disponible</b>	<b>Recepciones Planificadas</b>	<b>Demanda Planificada</b>	<b>Demanda Real Semanal</b>	<b>Faltantes</b>	<b>Sobrantes</b>	<b>Observaciones</b>	

PLANILLA DE SEGUIMIENTO DE PRODUCCION											
<u>Fecha apertura</u>			Planilla Nº:		<u>Fecha de cierre</u>			SECTOR :			
<u>Urdidor:</u>			<u>Supervisó:</u>		Urdido						
SEGUIMIENTO DE PRODUCCION											
Urdimbre	Cantidad carreteles (Metros)	Dispositivo Urdido Nº	Fileta Nº	Metros de urdimbre x carretel	MP1 en sector (kg)	MP1 necesaria (kg)	MP2 en sector (kg)	MP2 necesaria (kg)	Fecha inicio	Fecha finalización	Origen
<i>Detallar</i>											
<i>Ej.: 34 hilos de MP1 :algodón 16/2</i>	<i>2</i>	<i>U23</i>	<i>4</i>	<i>6000</i>			<i>-</i>				<i>MRP LPP</i>
<u>Glosario</u> LPP: Lanzamiento de Pedido Planificado MRP: Plan de requerimientos materiales MP: Materia prima				<u>Observaciones:</u>							

PLANILLA SEMANAL DE ESTABLECIMIENTO DE PRIORIDADES									
Semana de programación MRP Nº		Responsable :				Fecha:			
Artículos	Clase	RPP (metros)	Recepciones reales	VP	VR	DR	DVP	DVP (n-1)	IP
201/30	A	2600	2500	2100	2500	1,04	1,19	1	55,7
201/24	B	614	600	550	250	1,02	0,45	1	9,3

  

<b>GLOSARIO</b> RPP: Recepción de pedidos panificados DR: Desviación recepciones ( DR= RPP/RR) DVP: Desviación de ventas planificadas . ( DVP= VR/VP)  DVP (n-1) : Desviación de ventas planificadas período anterior . (DVP(n-1)= VR (n-1) / VP (n-1) ) VR: Ventas Realizadas VP: Pronóstico de ventas planificadas para el periodo IP: Índice de Prioridad. IP=DR*DVP*DVP (n-1)*coeficiente de clase	Coeficiente de clase		Índice de Prioridad		
	A	9	0-15	3	
	B	6	15-30	2	
	C	4	30-MAX	1	