

CASO DE ÉXITO · EFICIENCIA DE MANO DE OBRA

Seguimiento de personal por zona en líneas de ensamble

Sistema de seguimiento de mano de obra por zona que convierte un solo checador en la puerta en un mapa vivo de dónde trabaja cada operador, cuánto tiempo y en qué línea. Pensado para plantas que necesitan costo real de mano de obra por área.



De un vistazo

Por zona	2 seg	En vivo
Horas asignadas por área, no por planta	Tiempo típico de identificación	Visibilidad de personal y tiempo en estación

Resumen

El problema

La planta solo tenía una entrada y salida en la puerta. Una vez adentro, nadie sabía en qué línea estaba el operador, cuánto tiempo permanecía ahí ni dónde se consumían realmente las horas de trabajo.

Lo que construimos

Instalamos puntos de registro en cada área de ensamble. El operador se identifica con reconocimiento facial, gafete o un código corto, y cada movimiento entre zonas queda registrado con hora automáticamente.

El resultado

Las horas de mano de obra ahora se asignan línea por línea: los supervisores ven el tiempo real en estación, faltantes de personal y eficiencia por área en lugar de un solo dato de planta.

Cómo funciona

01 Puntos de registro por zona

Se instalan terminales compactas en la entrada de cada área de ensamble, celda o centro de trabajo. La rutina del operador no cambia más allá de dos segundos de identificación.

02 Tres formas de identificarse

Reconocimiento facial para áreas sin manos libres, lectura de gafete para ambientes con guantes o limpios, y un código corto como respaldo si falla el equipo.

03 Registro automático de hora

Cada entrada y salida queda sellada y ligada al operador, la zona y el turno. El movimiento entre zonas se deduce solo: sin papeleo ni listas del supervisor.

04 Tableros de eficiencia

Los supervisores ven tiempo en estación, personal contra plan y horas por línea casi en tiempo real; la dirección obtiene tendencias por área, turno y familia de producto.

Qué entregamos

- Selección de hardware y plan de instalación por zona
- Enrolamiento facial, de gafete y de código para el personal
- Configuración de zonas, turnos y líneas según su ruteo
- Tablero para supervisores y reportes exportables
- Capacitación a operadores y supervisores

Ideal para

- Plantas con varias líneas o celdas bajo el mismo techo
- Operaciones que mueven personal entre líneas durante el turno
- Equipos que necesitan costo real de mano de obra por línea

Tecnología: Reconocimiento facial · Gafete / código · Registro por zona · Tableros de eficiencia

Hablemos de un sistema similar — manufacturinginfusion.tech