

-

Produccion 2026

—

Ing Diego Lattanzi
Gerente Industrial



arneg
WORLD



arneg

ARGENTINA

Produccion y Mejora continua



- 2 reuniones semanales por cada Planta
- Participan
 - Programación
 - Produccion
 - Despacho
 - Mantenimiento
 - Calidad.



TURNOS

HS EXTRAS

AGREGADO
PEDIDOS

CICLOS

PROGRAMAR
PARADAS

Reporte diario de Produccion

Fecha	Hora Inicio	Hora Fin	Tiempo horas	Tiempo Decim	Tiempo Cambi	Novedad	Código	Paneles Total (m.)	Paneles Stock (m.)	Muestras Calidad [r-1]
01/06/2026	16:32	17:11	00:39	1.02	0.37	P5 - Desvío Chapa (P)	P5	268.0	25.0	9.0
01/06/2026	17:33	19:00	01:27	1.88	0.43	P6 - Inyector	P6	610.0	9.0	12.0
01/06/2026	19:26	20:32	01:06	1.23	0.13	P6 - Inyector	P6	469.0	22.0	9.0
01/06/2026	20:40	22:54	02:14	3.33	1.10	S10 - PAP: COVER a FRONT	S10	934.0	25.0	12.0
02/06/2026	01:33	04:31	02:58	3.13	0.17	P7 - Cambio de Sierra	P7	1,078.0	45.0	9.0
02/06/2026	04:41	04:55	00:14	0.73	0.50	P4 - Empalme (P)	P4	82.0	8.0	4.0
02/06/2026	05:25	07:48	02:23	2.58	0.20	S6 - Espesor	S6	865.0	34.0	6.0
02/06/2026	08:00	08:00	00:00	5.63	5.63	G1 - Falta Enfriador	G1	0.0	0.0	0.0
02/06/2026	13:38	15:18	01:40	1.85	0.18	P6 - Inyector	P6	701.0	90.0	6.0
02/06/2026	15:29	17:20	01:51	2.18	0.33	C2 - Nuevo Material	C2	765.0	15.0	3.0
02/06/2026	17:40	19:09	01:29	2.00	0.52	C2 - Nuevo Material	C2	642.0	78.0	3.0
02/06/2026	19:40	21:25	01:45	1.90	0.15	P6 - Inyector	P6	737.0	28.0	3.0
02/06/2026	21:34	21:45	00:11	2.43	2.25	S6 - Espesor	S6	81.0	36.0	3.0
02/06/2026	00:00	04:08	04:08	4.52	0.28	M4 - Falta Anilador	M4	1,461.0		

Programazione BIG CONTINUO ARGENTINA														
SCHEDULATORE CONTINUO LINEA -- LCC														
Principale Importazione Ordini Abbinamento Scheduling Produzione a Scorta Programmazione Creazione Ordini Produzi...														
AGGIORNA ELIMINA >>> SCHEDULATA: S26-0521 0 CLIENTE														
ORDINI - Drag o DblClick per Abbinare a Scheduling														
Sched.	S	L	C	MQ	Dt In. Prod.	HH In.								
SCHEDULATA - Drag per Selezionare														
Sched.	S	L	C	MQ										
S26-0521	50	1050	B2	387	0									
S26-0652	50	1050	B2	1,882	0									
S26-0552	50	1050	B2	3,740	0									
S26-0599	50	1050	B2	1,828	0									
S26-0635	50	1050	B2	75	0									
S26-0687	50	1050	B2	91	0									
S26-0704	50	1050	B2	429	0									
S26-0644	50	1050	B2	772	0									
S26-0614	80	1050	B2	129	0									
S26-0615	80	1050	B2	174	0									
S26-0628	80	1050	B2	696	0									
PRENOTAZIONI - Drag o DblClick per Abbinare a Scheduling														
Sched.	S	L	C	MQ	Dt In. Prod.	HH In.								
S26-0521	50	1050	B2	387	0									
S26-0652	50	1050	B2	1,882	0									
S26-0552	50	1050	B2	3,740	0									
S26-0599	50	1050	B2	1,828	0									
S26-0635	50	1050	B2	75	0									
S26-0687	50	1050	B2	91	0									
S26-0704	50	1050	B2	429	0									
S26-0644	50	1050	B2	772	0									
S26-0614	80	1050	B2	129	0									
S26-0615	80	1050	B2	174	0									
S26-0628	80	1050	B2	696	0									



Antares-Demo > MiroLine > Mirobot

ResumenOperativoReporteDemoraProducción

Linea: MiroLine Machine: Mirobot Estado: Marcha Conexión: Activo

PRODUCTO

Cube

ORDEN

0001

CANTIDAD PLANEADA

100.000

CANTIDAD PRODUCIDA

955.142

COMPLETO

955,14 %

TURNO

Mañana

ESCUADRA

A

PROGRESO

TOTAL

8000

BUENAS

7250

DESCARTADO

750

RETRABAJO

0

MUESTREADAS

0

RECICLADAS

50

TIEMPO DE PRODUCCIÓN

03h 27m

TIEMPO ESTÁNDAR

45s

ESPERADO

277 | 80 /h

ACTUAL

8.000 | 2.308,86 /h

Redistribuir

	Estado	PID	Tiempo	Proceso	Producto	Número de Orden	Numero de serie	Cantidad	Descartado	Retrabajo	Muestra	Reciclado
☒	☐	19739	29/05/26, 09:27:49	Movimiento	Cubo Movido	0001		1000				
☐	☐	19736	29/05/26, 09:27:01	Movimiento	Cubo Movido	0001		1000	750			50
☐	☐	19733	29/05/26, 09:26:19	Movimiento	Cubo Movido	0001		1000				
☐	☐	19730										
☐	☐	19727										
☐	☐	19724										
☐	☐	19721										

Arneg Argentina / ARNEG ARGENTINA S.A

STATUS LCC - PLANTA ROSARIO

STATUS LCC - PLANTA ALVEAR

IN PRODUCTION

ROLL ... COVER LT

LINE SPEED (...) 6.0

DAILY FOAM... 4875

DN HEIGHT 50.50 mm

06:00 08:00 10:00 12:00 14:00 16:00

DASHBOARD 'S LCC - ROSARIO

1 - General LCC - Rosario

2 - Produccion

IN PRODUCTION

ROLL ... WAVE

LINE SPEED (...) 6.0

DAILY FOAM... 2204

DN HEIGHT 49.87 mm

06:00 08:00 10:00 12:00 14:00 16:00

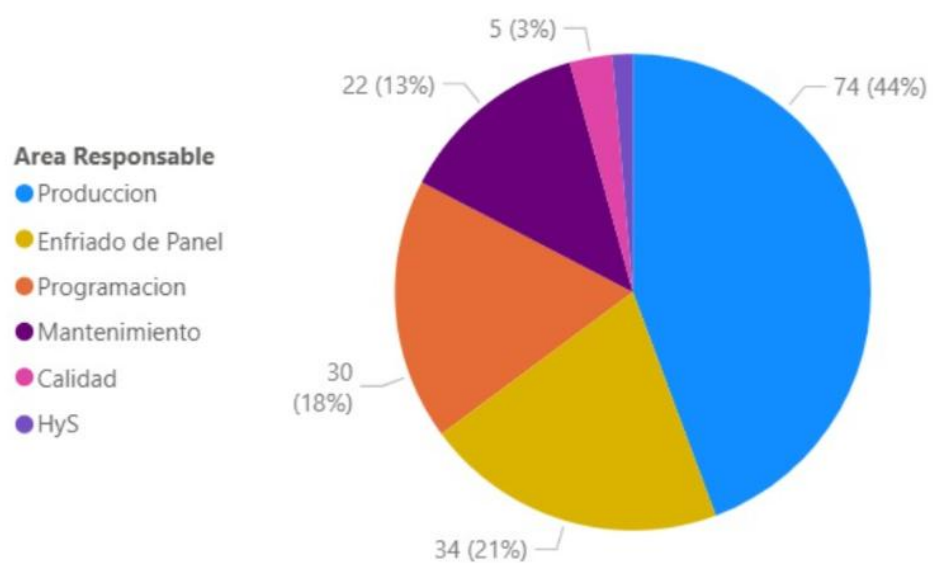
DASHBOARD 'S LCC - ALVEAR

1 - General LCC - Alvear

1 - General RT

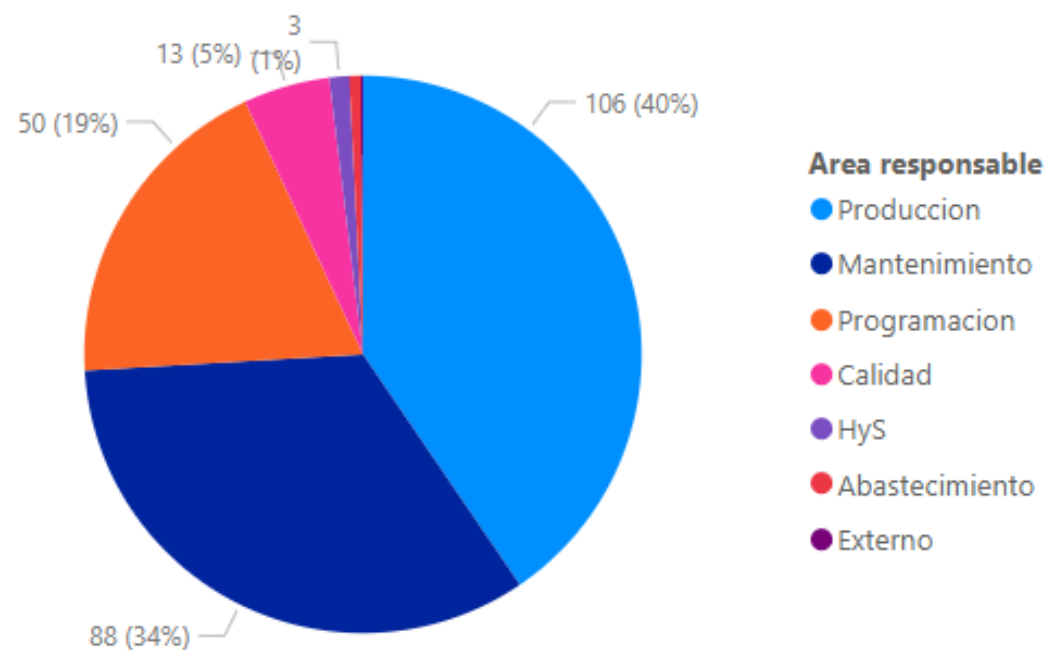
LCC

Porcentaje tiempo de paradas por Area Responsable

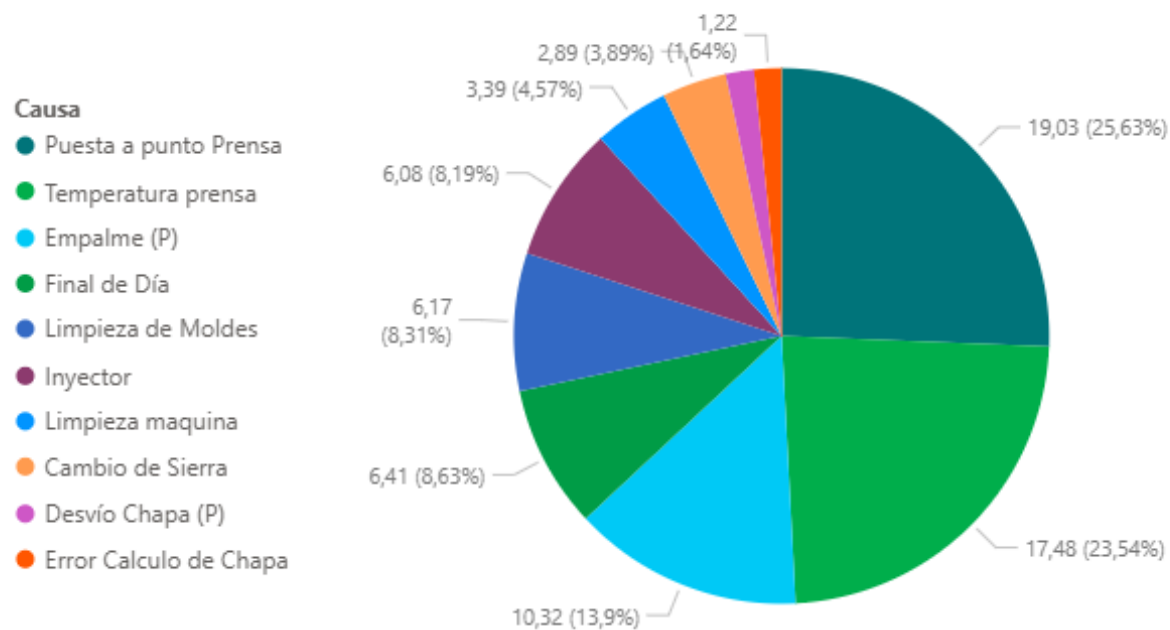


LCA

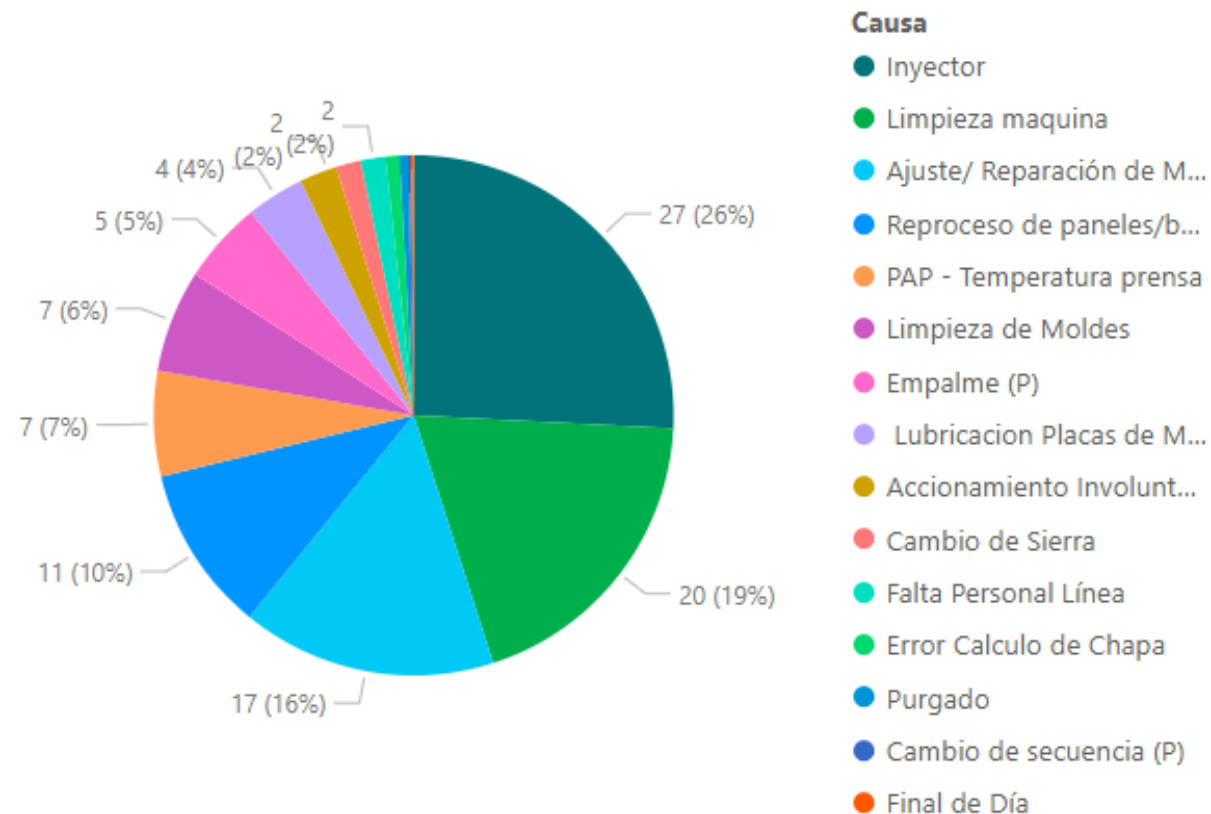
Porcentaje tiempo de paradas por Area Responsable



LCC



LCA



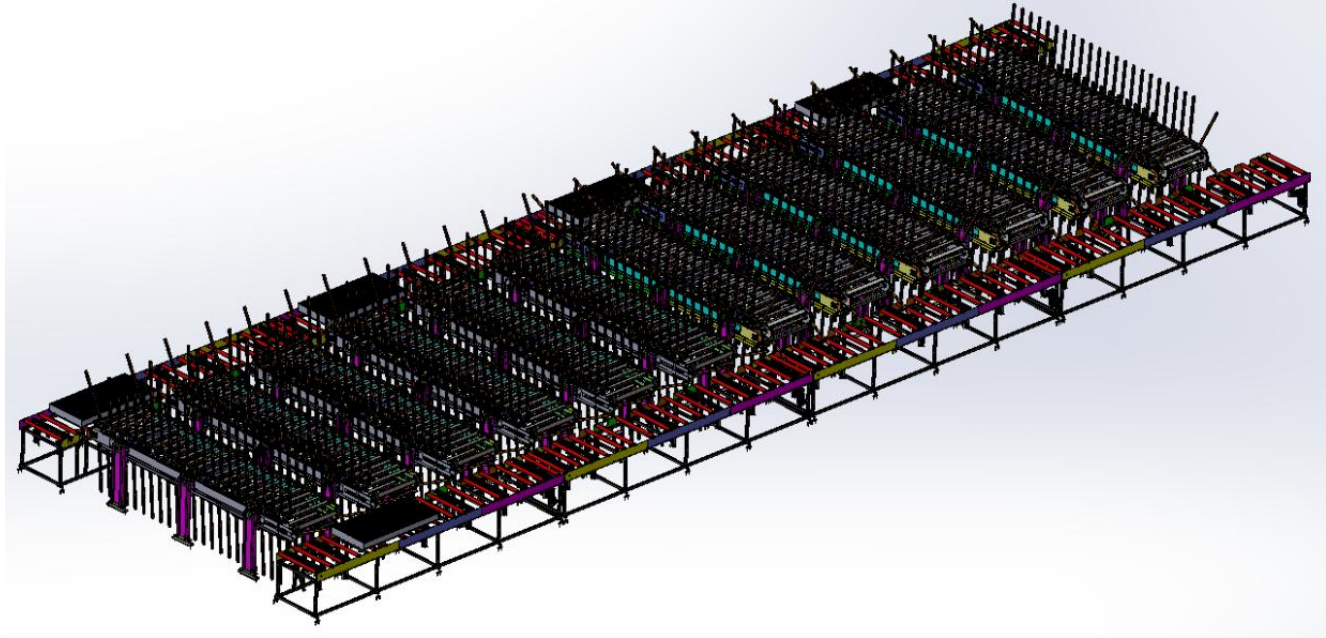
inversiones



Objetivo de la inversión:

- Mejora de calidad de Paneles
- Mejora de tiempos operativos
- Reducción de costos

Implementación Agosto 2026



Tiempos de maquina parada para enfriar paneles

	2023	2024	2025
% sobre Total	31%	24%	24%
Hs Maquina parada	1088	573	702
en tres turnos	24	24	24
Dias perdidos al año	45	24	29

- Por cada turno necesitamos 4 personas para realizar este trabajo.
- Si no contamos con personal propio, requerimos eventuales

- No conformes en panes de 180 mm y 200 mm por problema en encastre
- Marcas en paneles de fachada , por apilamiento manual.







Objetivo de la inversión:

- Mejora de calidad de corte
- Ampliar la cantidad de piezas a fabricar internamente
- Internalizar piezas





Productos



Componentes del Panel (Partes)

CHAPAS

+

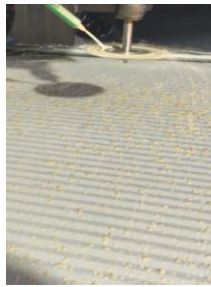
LANA DE ROCA

+

ADHESIVO

FRONT[®]
PLANTA ROSARIO

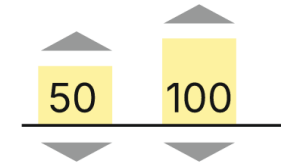
COVER[®]
PLANTA ALVEAR



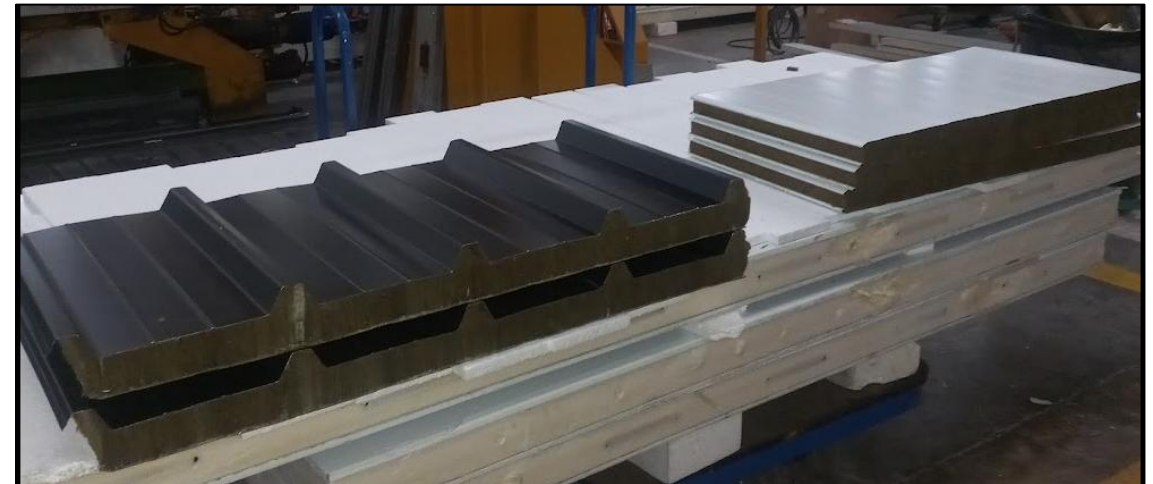
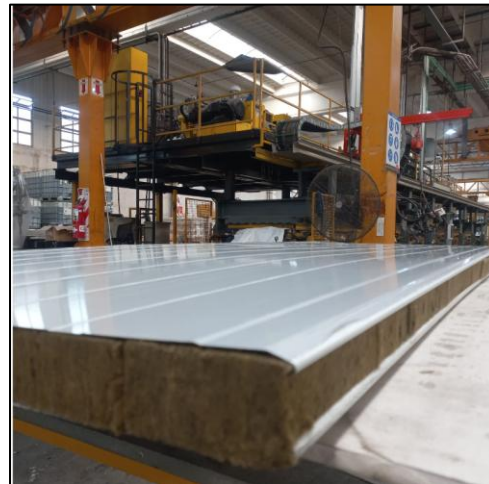
Ancho útil



Espesores



Armado y pegado en prensa discontinua.



Panel Cover y Wave según su cara interior

Foil “no tejido” negro

Foil “aluminio” negro

Foil “aluminio” blanco

Foil “no tejido” blanco

Foil “aluminio” metalizado

Chapa



Modelo	Espesores	Colores (Ext x Int)	Conf. Ext	Conf. Int	Total Variantes
Front	8	10 x 3 (30)	4	3	2.880
Cover LT	5	10 x 3 (30)	1	3	450
Cover LX	2	10 x 3 (30)	1	3	180
Cover LS	4	10 x 2 (20)	1	1	80
Wave	4	10 x 2 (20)	1	1	80
Maximma	1	10 x 2 (20)	1	1	20
Skin	4	4 x 2 (8)	4	3	384
TOTAL	28				4.274 productos

•
Gracias
—



ARGENTINA