



desde 1989 **Gestión y Control Operacional**
para almacenes hortofrutícolas

33	35	JAMIE PAREJO MANUELA
41	47	MARINO BARRAGAN MARIA
45	45	SABATER MARHUENDA RAMON
46	46	AMOROS MARTINEZ TERESA

Javier Ferrer Alós **MODELOS INFORMÁTICOS, S.L.**

Conozca en Tiempo Real los Costes y la Productividad de su Almacén.

15 años
de experiencia
en el Sector
Hortofrutícola

- Control horario**
- Coste de operarios**
- Costes operacionales**
- Coste a la variedad y la confección**
- Productividad de operario**
- Trazabilidad de caja única**
- Trazabilidad por internet**
- Control de Acceso**

Suite de Control OPEJFw

La solución más completa para el sector hortofrutícola



nuestro paradigma

Todo coste que no se conoce
en Tiempo Real, aumenta

⇒ ⇒ ⇒ ⇒ ⇒
*el control en Tiempo Real es
la oportunidad del cambio*



con la Suite de Control OPEJFw:

Tome las decisiones más correctas
Conozca el impacto de los cambios
Aumente su productividad

Distribuidor oficial

linx
DATA TERMINALS



Modelos Informáticos, S.L. es distribuidor oficial
de los terminales de captura de datos LINX
Linx Data Terminals (Plano, Texas, USA)

www.midato.com

Trasagrario, 4 Apdo. Correos 28 - 46111 ROCAFORT, Valencia (España) T. 0 34 961 312 210 - F. 0 34 961 312 199

¿ Quienes somos ?



Javier Ferrer Alós

Con más de 15 años de análisis, desarrollo e innovación tecnológica para el sector de Confección Hortofrutícola somos una empresa especializada desde su origen en las soluciones informáticas mas críticas del Almacén:

- Control Horario** específico para el sector
- Costes Reales** de Manipulación a la Variedad/Confección, Origen y a la O.F.
- Productividad de Operarios**
- Cálculos y **enlaces a Nóminas según convenios particulares**
- Enlaces en **Tiempo Real de Costes** a Aplicaciones de Producción (SAP...)
- Gestión de **Recursos Humanos**

Todo orientado al proceso y presentación en **Tiempo Real**.



desde 1989

cada día más y mejor

Nuestra experimentada **Suite OPEJFw**, se ha convertido tras años de eficaz experiencia en los **grandes productores de la Comunidad Valenciana, la Región de Murcia y la Comunidad de Andalucía** en una potente herramienta:

El Control de los Costes Reales de Manipulación del Almacén

En un entorno artesanal y con personal elevado (entre 100-500 operarios por Almacén) la implantación de nuestra Suite de Control asegura una recuperación rápida de las bolsas de beneficio marginal, estos sobre-costes quedan ocultos en la nube de producción artesanal cuya pérdida es irreversible.

El Control de la Productividad en tareas medibles permite el plus de productividad y "firmar" la caja con etiqueta única a los efectos de identificar la calidad del Operador y la Trazabilidad del producto. Todo ello hace disminuir el coste de fabricación.



La Suite de Control OPEJFw

Coste y Productividad en Tiempo Real para los almacenes hortofrutícolas

FECHA DE	PAREADOS	OPE	UVV
25/07/2004		H	H
26/07/2004		H	H
28/07/2004		H	H

Módulos de la Suite

- OPEJFw** Control Horario, Coste Operarios y Órdenes de Fabricación.
- FRUJFw** Control de Coste Real a la fruta y la confección.
- UVAJFw** Control de la Productividad de Operario.
- RECJFw** Planificación de la carga de trabajos y su capacidad en Tiempo Real.
- ROBJFw** Robotización de Costes y Productividad en Tiempo Real.
- TREJFw** Sinópticos de Operaciones y Productividad en Tiempo Real.
- LINXJFw** Monitorizador de la Red de Captura
- CAPJFw** Monitorizador de Red de Escaners
- CACJFw** Sistema de Control de Acceso

Plataformas de 32 bits elegidas para todos los módulos:

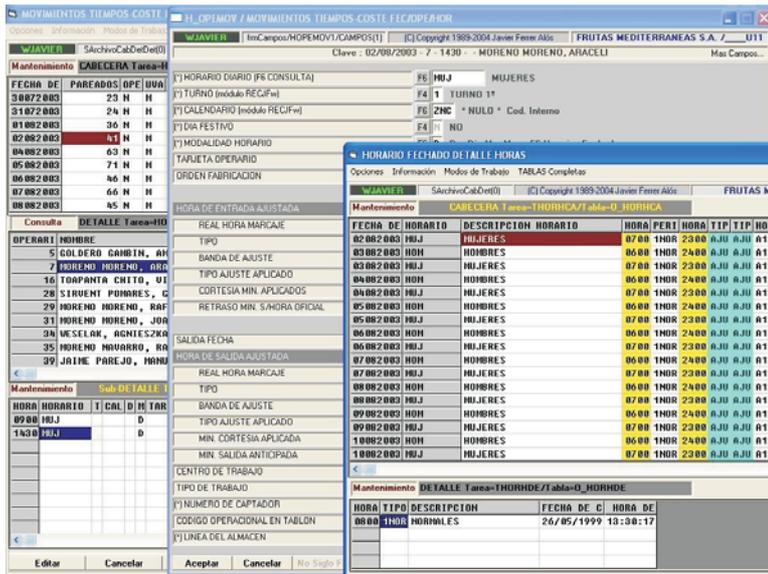
- Microsoft Windows XP
- Microsoft Windows 2000 y NT
- Microsoft Windows 2003

Objetivos principales:

- Control Horario específico del sector
- Coste Real Operacional
- Cuenta de explotación Varietal y de Confección
- Productividad de Operario
- Planificación de la carga de trabajo con RR.HH.
- Costes por Ordenes de Fabricación
- Control de Accesos especiales para el sector
- Control de Calidad del Operario
- Trazabilidad de Producto "a la caja"
- Cálculos y Coste en Tiempo Real

www.midato.com

Trasagrario, 4 Apdo. Correos 28 - 46111 ROCAFORT, Valencia (España) T. 0 34 961 312 210 - F. 0 34 961 312 199



Módulo básico de implementación para el sistema.

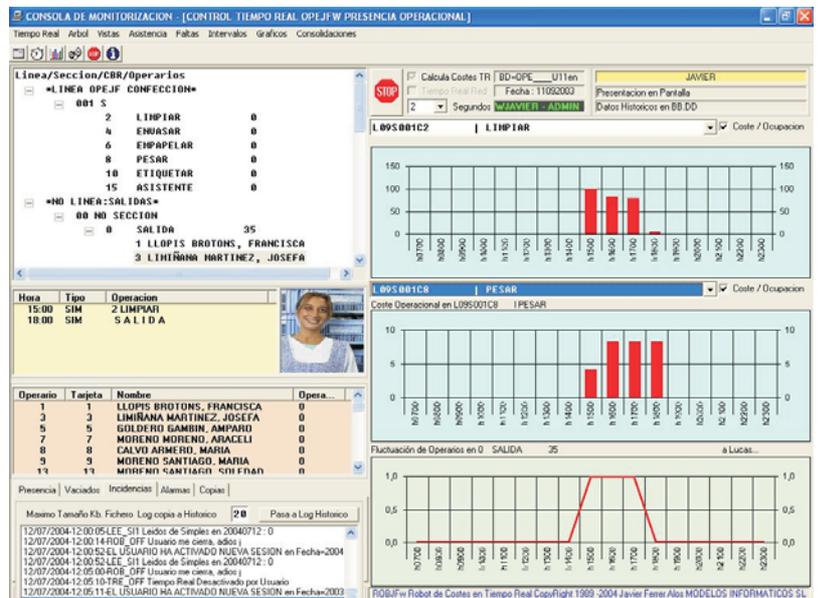
- Las definiciones maestras de todo el sistema: líneas, secciones, operaciones, centros de trabajo, categorías y costes de personal, terminales, horarios maestro / fechado, códigos de barras para los tabloneros, operarios...
- La ejecución del **Ciclo Diario**: control de la red de captura, marcajes, vaciados, cálculos de tiempos netos, tipos de coste, supervisión, control de asistencia, retrasos, faltas, ajustes...
- La actualización a los históricos finales: costes diarios operacionales, diarios de operarios, exportación a sistemas de nóminas, tablas de acumulación mensuales, tablas de ocupación temporal de operaciones, costes de manipulación operacional en ordenes de fabricación.
- La definición de los tipos de marcaje en red: operarios en trabajo (E/S), confecciones en línea (UVAJFw) y Ordenes de Fabricación en líneas.

- Automarcajes de comida, merienda, almuerzo etc. Bloqueo de Operarios y Tarjetas. Categorías, Tipos de Trabajo, Centros de Trabajo y Operaciones en Tablón. Proporcionar parámetros a **Horarios específicos para el sector Hortofrutícola**: NARANJA, UVA, FRUTA y VERDURA.
- Obtiene la Trazabilidad del Operario en el almacén. Estadísticas diarias para el cálculo de Costes de las Confecciones/Varietades diarias y qué Operarios, durante cuanto tiempo, con qué coste y en qué Operaciones han participado.
- Calcula costes por categorías de operarios o por tipo de trabajo. Cálculo de horas prima por productividad (depende de UVAJFw).
- Listados con todo el detalle cronométrico de las operaciones, ajustes, cortesías, retrasos, etc. Históricos de nóminas. Planificación de Operarios con Calendarios, Agendas, Jornadas y Turnos, y balance de Carga/Capacidad de Trabajos (depende de RECJFw).
- Emisión de recibos de tipo nominilla con dto. de IRPF y saldo de horas netas trabajadas. Exportación de datos a aplicaciones de Nóminas. Históricos de Operarios, CBR's, Costes Operacionales de las Ordenes de Fabricación, Operaciones genéricas de escandallo, Áreas, Líneas y Secciones.



El **Robot de Control de Costes**, permite de forma definitiva el control instantáneo y automático de las variables de Producción y Productividad más importantes de la planta, realizando el control vigilado en Tiempo Real.

- **Productividad y Producción en Tiempo Real** a partir de la adquisición de datos de las redes de captura en planta tanto operacionales como de producto escaneado. Sistema informático de vigilancia 24x7. Trazabilidad a nivel de caja
- **Máximos de coste real**: controla y avisa de forma automática de los sobrecostes que se puedan producir en cualquiera de las operaciones de valor añadido y manipulación humana (con módulo UVAJFw).
- **Cálculos intervalados Euro/Kg** cada 30" determinando la situación costual de la operación "señuelo" para cada Confección, dando aviso de sobrecostes.
- **Cálculos y presentación sinóptica** cada 60 seg. de costes, ocupabilidad, trazabilidad del Operario, Productividad y proyección de horas futuras del día.
- Controla las 24 horas todas las redes de captura: Terminales LINUX, red de scanners, PLC-s, etc. Vaciados automáticos, enlaces a BD externas, etc.
- Motor para el cálculo de los costes, Asistencia y Productividad, Alarmas de sobrecostes, Accesos, etc.



ROBJFw es el corazón de la **Suite OPEJFw** para el Control de la Asistencia, la Productividad de los Operarios, la Producción de la Línea del Almacén y sus costes operacionales, el Control de Accesos y el destino de todos los datos de las redes de captura. A través de la Operación "señuelo" se puede estimar en Tiempo Real si los costes de confección de la Planta se están ajustando a los estándares de Producción.



Esto Módulo define las estructuras de coste, estándares, desviaciones permitidas, tipología del coste y la explosión de costes de los datos gestionados por OPEJFw y UVAJFw. Realiza el calculo de costes reales de manipulación y su desviación a teórico, tanto de las confecciones cómo de las variedades de fruta.

El modelo incluye una **explosión de costes operacionales** aplicando: a) los cortes temporales de Variedad a la Línea y b) los datos microtroceados del Módulo OPEJFw, resolviendo una **Cuenta de Explotación de Costes Reales de Manipulación** y su desviación, con detalle de los Tipos de Coste (DIR, GDI, GFI, de las Operaciones y MAK y MAU de Materiales) y Operaciones implicadas.

Tipos de coste:

- Estructura de costes dependientes de la Variedad.
- Estructura de costes dependientes de la Confección.

En ambas estructuras los tipos de coste son :

- DIR: Directos a la Variedad o a la Confección.
- GDI: Diarios a repartir x Kg de Variedad en las Confecciones con la misma Variedad.
- GFI: Fijos de campaña a aplicar x Kg de Fruta.
- MAK: Costes de Materiales por Kg Fruta.
- MAU: Costes de Materiales por Unidad de Confección.

La cuenta de explotación de costes se puede obtener por **Origen** (Huertos/Propietarios).

The screenshot displays two windows from the OPEJFw software. The top window, titled 'COSTES OPERACIONALES EXPLOTADOS', shows a detailed breakdown of operational costs by date, variety, and operation type. The bottom window, titled 'COSTES DE MANIPULACIÓN', provides a summary of manipulation costs, including normal, extra, and super-extra costs, along with their respective percentages.

Se definen rutas operacionales por Fruta/Verdura y por Confección para explosión. Se aplica el modelo de "Corte Temporal de Variedad a la Línea": esto realiza un **auto-marcaje automático** de todos los operarios de una Línea a otra variedad.

La explosión de costes resuelve la aplicación y reparto de los Costes Operacionales (manipulación), materiales y fijos (estructura), obteniéndose desviaciones por elemento de coste, Kg y/o unidad de Confección.

The screenshot shows the 'HISTÓRICO CAPTURAS FRUTA MANIPULADA' window in UVAJFw. It contains two main tables: a summary table at the top and a detailed table below. The summary table lists dates, varieties, and quantities. The detailed table lists individual operators, their descriptions, and the kilograms of fruit processed per second.



Realiza la **Cronometría de Tiempos** para el control de la **Productividad de los Operarios** en Operaciones medibles por Kg's de Fruta o por unidad de Confecciones:

Control de la Productividad del almacén en Tiempo Real:

- Calculo de horas "recuperadas" o "perdidas" por el Operario, así como de la calificación automática de la desviación contra los estándares de Productividad.
- Planeamiento de los Estándares de Productividad admisibles. Todos ellos variables a Fecha/Variedad dependiendo de los estados de entrada de la Fruta.
- Gráficos de Productividad y Producción con intervalos cada 5 minutos. Tanto de Operaciones de manipulación de Frutas (Kg) como de Confecciones (unidades).
- Comparativas de productividad entre Operarios (ranking ABC), Frutas, Confecciones y Orígenes.

- Control de la Productividad de los Operarios en Tareas Medibles de Manipulación de Fruta, en rendimientos Kg/Hora y de Confecciones en Unidades/Hora.
- Boletines de productividad para los Operarios.

Históricos de manipulación de las Confecciones para la correlación de calidad - manipulador: detección en destino con la identificación de la caja por código de barras "único" a efectos de Control de Calidad y Trazabilidad de la Confección y Origen de Fruta

- Calculo del tiempo que se gana o pierde por la Productividad Real frente a la Teórica en el Almacén, el Operario, la Variedad/Origen.
- Cálculo de "horas prima" obtenidas o perdidas por el Operario, así como de su calificación automática contra la desviación de estándares.
- Colección de gráficos para la presentación de la productividad.
- Gráficos de productividad y producción con intervalos cada 15 minutos, tanto de operaciones Fruta como de confecciones.



Permite un control muy ajustado del Dpto. RR.HH. para la Planificación de Trabajos de los Operarios y la carga de Operaciones por Tipos de Trabajo. La planificación está integrada con los sistemas de Tiempo Real, por lo que las incidencias de Faltas de asistencia programadas, las Faltas injustificadas y la capacidad de cada Turno de trabajo se conoce en Tiempo Real. (módulo ROBJFw).

- Definición de Calendarios, Tipos de Jornada, Turnos y Agendas de Operarios para la alteración temporal de su Calendario, Jornada y grabación de las Incidencias de Faltas programadas de los Operarios.
- Control de Asistencia y Faltas de Operarios según Plan Maestro.
- Planificación de la carga de trabajo por Tareas.
- Proyección futura de la capacidad, análisis entre la carga y la capacidad.
- Previsible ruptura por falta de mano de obra.
- Estadísticas de asistencia, horas extras, bolsa mensual de extras, Faltas justificadas e injustificadas de los Operarios, trabajos en días libres, festivos, etc.
- Planificación de los Calendarios e Históricos y datos de Operaciones para RR.HH.

The image shows several overlapping windows from the RECJFw software. The top window is titled 'FALTAS/ASISTENCIA EN FECHAS' and displays a table with columns for 'FECHA DE PARADAS', 'OPC', and 'UVA'. Below it is a 'Consulta' window for 'DETALLE Tarea-R. FALING/Tabla-R. FAL' showing a list of operators with their names and various codes. Another window shows 'INCIDENCIAS MANTENIMIENTO' with a table for 'CLASIFICACION' and 'DESCRIPCION'. A fourth window provides a detailed view of an operator's record, including 'DESCRIPCION', 'FALTA DE ASISTENCIA PAGADA', and 'MINUTOS A ENVIAR O COMPLETAR EN FECHA'.

- Lanzamiento de la planificación prevista de la capacidad de Mano de Obra para los próximos días, en número de Operarios y Horas, por Tipos de Trabajo.
- Lanzamiento en Tiempo Real del balance entre la capacidad teórica por Tipo de Trabajo y la realmente operativa por Turno.
- Informe en Tiempo Real de las Faltas de Asistencia por Turno
- Informe final a fecha terminada de las Faltas de Asistencia para la imputación de códigos de incidencia justificada o NO, con sus observaciones.
- Informes especiales de coste y días de trabajo de cada Operario según los modos particulares de información del departamento de RR.HH.

- Definición de los Turnos de trabajo y de los Tipos de Incidencias justificadas y sus parámetros:
 - Indicación de si la Falta es pagada o no (enlaza o no un movimiento de coste improductivo a los Históricos de asistencia del Operario)
 - Tiempo a completar del día con una Falta parcial.
 - Tipo de coste del tiempo a completar: Normal, Extra, Super-Extra o Descuento.
 - Código de operación de RR.HH., para tipificar e identificar al movimiento improductivo.
 - Orden de Fabricación para enlazar el coste improductivo.



The image shows the 'CONSOLA DE MONITORIZACION' interface. On the left, there is a list of operators under the heading 'LINEA/Seccion/CBR/Fruta-Articulo/Operario'. The list includes names like 'MARTINEZ ESCALANTE, JOSEF' and 'LIMIANA MARTINEZ, JOSEFA' with associated weights. On the right, there is a 'STOP' button and a table with columns for 'Hora', 'Tip', 'Ope', 'Cbr', 'Art', 'Dat', and 'Dr'. Below this is a bar chart showing data for various operators. At the bottom right, there is a small photo of a woman and a table with 'Hora' and 'Kilos' columns.

Realiza el **Control y la Presentación en Tiempo Real** de los recursos humanos en planta aplicándose en cualquiera de las tareas, así como de sus costes operacionales instantáneos (Precio/Hora por Operación). Permite conocer costes y operaciones ejecutándose en Tiempo Real para su maniobra.

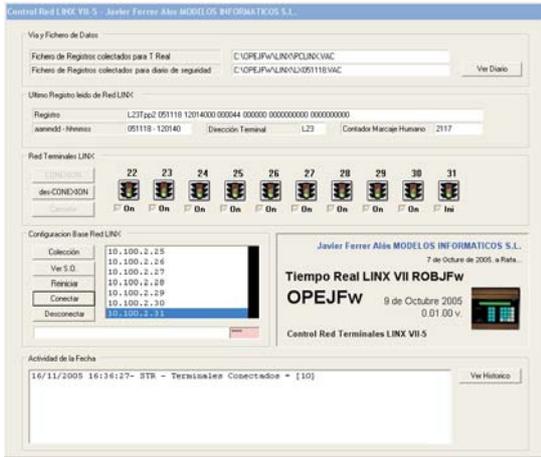
Presenta la actividad manipuladora de los recursos humanos, su productividad nominal y general en cada Línea, Sección y Operación. Destacamos:

- Movilidad operacional del Operario.
- Control en Tiempo Real de los recursos humanos en planta aplicándose en cualquiera de las tareas y sus costes operacionales instantáneos.
- Cálculo del coste real por hora que se está produciendo en cada operación y el almacén.
- Sinópticos en tiempo real de presentación en pantalla cada 2 segundos.
- Este Módulo es un visor de ROBJFw

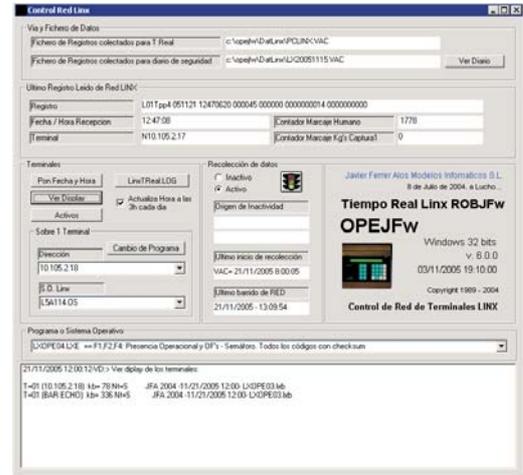


Es el monitorizador de la Red de Captura para el Robot de Tiempo Real ROBJFw. Se encarga de recolectar los datos proporcionados por los terminales activos en la Red de Captura en Tiempo Real.

Hay dos versiones de Monitorizadores dependiendo de si la Red de Captura está formada por terminales del tipo LINX V o por LINX VII-5, esta última en un servidor dedicado en plataforma .Net.



Driver para la Red de Captura formada por terminales LINX VII



Driver para la Red de Captura formada por terminales LINX V

En ambas versiones se obtiene:

- Nº de terminales activos o inactivos en la Red de Captura
- Fichero de registros colectados para el diario de seguridad
- Contador marcaje humano
- Contador de unidades de producción (puerto RS422)
- Datos del último marcaje
- Archivo Log con histórico de eventos de inicio/cierre de sesión
- Actividad automática de reconexión ante fallo
- Envío de alarmas ante fallo de algún Terminal

implantación

Todos los módulos son instalables por separado, por lo que una implementación completa de la Suite se puede realizar por etapas presupuestarias en varios ejercicios. El Módulo principal OPEJFw debe ser el primero, sin el cual el sistema no puede funcionar.

Si se desea, se puede hacer la implantación en 2 etapas presupuestarias.

Módulos Etapa 1

- OPEJFw** Control Operacional en planta.
- FRUJFw** Control de costes de de confección.
- ROBJFw** Robot de Costes en Tiempo Real
- TREJFw** Sinóptico de Tiempo Real del Personal.
- LINXJFw** Red de Captura con terminales LINX.

Con esta implantación se dispone del Control de Presencia Operacional y Costes asociados de la manufactura y por lo tanto de los siguientes alcances :

- Toda la parrilla de costes por operaciones de la manufactura.
- Costes escandallados por confección, una vez se impute al final del día, de forma manual, la producción por los artículos (parte de confecciones) ya que todavía no se estaría capturando automáticamente la producción al no disponer del Módulo UVAJFw.
- Definición de las operaciones de escandallo por tipos de coste: DIR directos a la confección, GDI indirectos para prorrateo diario, GFI indirectos para prorrateo por campaña o periodo.
- Costes operacionales por Orden de Fabricación en Líneas y Orígenes.
- Costes de trazabilidad - (si la empresa trabaja con lanzamiento de OF o desea conocer los costes por Lotes) .
- Sinópticos de Tiempo Real en el que se indica toda la trazabilidad del Operario en el Almacén desde que entra hasta que se marcha (operaciones, servicios etc.) .
- Faltas de asistencia, enlace de fichero plano a Nóminas, boletines de operario, de comité de empresa, etc.

Módulos Etapa 2

- RECJFw** Planificación de la asistencia por RR.HH.
- UVAJFw** Control Productividad de Operarios.
- ROBJFwProd** Robot de Productividad en Tiempo Real
- CAPJFw** Red de escaners en Líneas (opcional) o RFID.

Con esta implantación se alcanzan y amplían nuevos objetivos. Dispone de la planificación del personal por RR.HH. y la Productividad de los Operarios.

- Planificación de la mano de obra por RR.HH., a través de Calendarios y Agendas de Operarios
- Balances entre carga/capacidad por tipos de trabajo en Turnos.
- Nuevo sistema del control de asistencia y faltas en tiempo real por incidencias programadas por RR.HH., tipos de Jornada y Turnos.
- Implantación de sistemas de captura de la producción "firmada" de los operarios (CBR) con escaner de línea en la LINEA de salida.
- Productividad y sus costes por Operario, permitiendo una comparación contra estándar.
- Visores de Tiempo Real de la productividad de cada Operario.
- Cálculo de horas prima para el premio a destajo, ranking o ABC de Operarios por productos y alarmas en Tiempo Real de sobre-costes.

Sistema de Control de Accesos

Una de las nuevas características que se pueden implementar gracias al terminal LINX - modelo LINX V - es una solución muy eficiente para el **CONTROL DE ACCESO** a zonas determinadas del Centro de Trabajo, con las siguientes ventajas:

- **Asegurar el control de acceso** a la Planta de Producción y a Operaciones de especial relevancia, de forma automática con el mero paso de los Operarios, impidiendo las ENTRADAS y SALIDAS no controladas.
- **Evitar la instalación de costosos pasos por "tornos"** que hacen molesto el tránsito al Operario y ofrecen un peligroso impedimento ante emergencias ya que traban el paso libre mediante elementos mecánicos duros que pueden provocar accidentes.

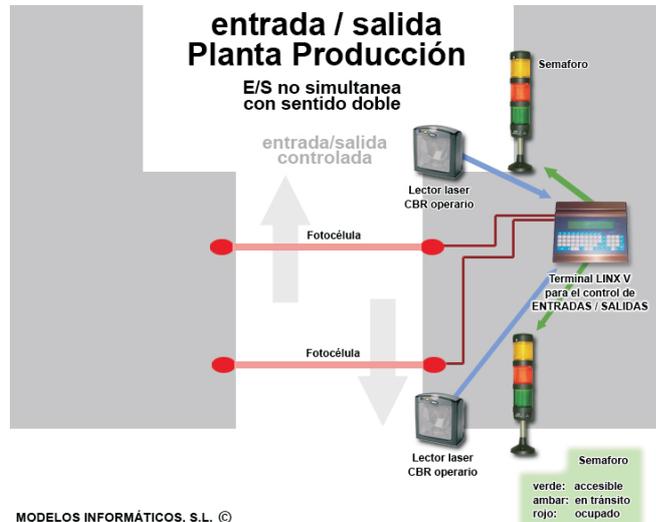
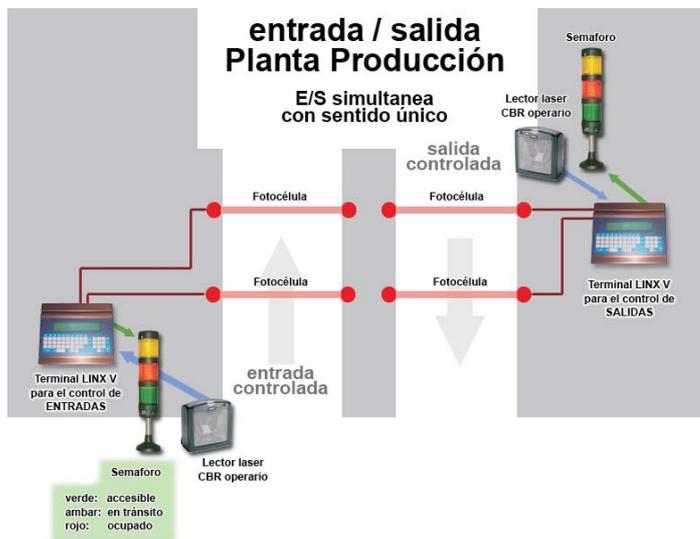
El terminal LINX V con sus múltiples entradas/salidas digitales (2 x RS232, 4 Sensoras y 4 relés TTL) permite un sistema de paso franco controlado mediante 2 fotocélulas, un semáforo de 3 luces, sirena de aviso de acceso prohibido y lector láser fijo de código de barras o por proximidad para permitir el acceso. Este sistema de "control de acceso por paso franco" de creación propia de MODELOS INFORMÁTICOS S.L. es mucho más económico y tan eficiente que el sistema por "tornos de paso impedido" y ofrece al Operario **un ambiente de trabajo y ergonomía mucho más amable**.

Control de acceso prohibido. El sistema detecta acceso prohibido bajo las siguientes condiciones:

- Acceso sin presentar la tarjeta de identidad (por proximidad)
- Más de 1 persona intentando pasar con la misma tarjeta
- Acceso con sentido equivocado
- Intento de presencia falsa dentro del almacén con tarjeta de operario sin movimiento previo de entrada al Almacén

El sistema provoca inmediatamente las siguientes alarmas:

-  Sirena acústica en el mismo lugar, solo desactivable mediante un código especial que debe llevar un responsable.
-  Envío de un mensaje a teléfono móvil si el cliente dispone del sistema de envíos SMS a móviles.
-  Indicación en el ROBOT de la Suite OPEJFW .
-  Para el caso de que se disponga de una cámara de video-vigilancia a la puerta de acceso, indicación de la hh:mm:ss en que se produjo la alarma para la localización de la escena.



MODELOS INFORMÁTICOS, S.L. ©

La Red de Captura de datos en planta

Distribuidor oficial
linx
DATA TERMINALS



Modelos Informáticos, S.L. es distribuidor oficial de los terminales de captura de datos LINX Linx Data Terminals (Plano, Texas, USA)

Terminal LINX con dispositivos de captura de datos

BALANZA -ELECTRÓNICA
PRODUCTIVIDAD/OPERARIO
Ej: uva limpia

COSTES OPERACIONALES
Y PRESENCIA DE OPERARIO



El tipo de comunicación elegido para nuestras instalaciones es la gama de LINX Ethernet: LINX-V y su última tecnología LINX-VII-5 basada en la plataforma .NET

El número adecuado de terminales de captura en planta suele ser 1 por cada 40 Operarios, aunque dependiendo de las distancias, los cambios operacionales, las Líneas etc., puede ser recomendable instalar más que esa proporción.



La captura de datos propiamente dicha se realiza por medio de dispositivos de lectura de códigos de barras conectados al terminal LINX y dependiendo de la función a realizar tenemos los siguientes tipos:

* Para el control de presencia, cambios operacionales, órdenes de fabricación y todos aquellos marcajes que pueda realizar un operario se realizan mediante pistolas láser o Proximidad SYMBOL.

* Para el control de la producción se emplean escaners en línea DATALOGIC. Al menos 1 escaner por cada Línea de salida para las capturas en Tiempo Real de la producción "firmada" de Operarios, o tantos como cintas de salida separados, es decir, si varias Líneas colectan a un paletizador inteligente con producciones distintas, solo se requerirá 1 escaner.

Como ayuda visual y acústica para que el operario tenga la certeza de que el marcaje se ha producido correctamente contamos con 2 tipos dispositivos luminosos, uno vertical y otro horizontal.

Por medio de la Consola de Monitorización (ROBJFW) y con los datos proporcionados por la Red de Captura podemos obtener en Tiempo Real una presentación sinóptica cada 10 seg. de costes, ocupabilidad, trazabilidad, productividad y proyección de las horas futuras del día.

Imágenes de instalaciones en centros de trabajo con Control de Costes Operacionales, Productividad y Trazabilidad al Producto en Tiempo Real.



www.midato.com

Trasagrario, 4 Apdo. Correos 28 - 46111 ROCAFORT, Valencia (España) T. 0 34 961 312 210 - F. 0 34 961 312 199