



SYSTÈME DE CONTRÔLE DE L'EFFICACITÉ DE L'USINE



Parameter Set: RP2 - CS | DB WC 2 OEE Box | Plant Model Filter: L11 Filler | Time: All Time, -- Current Shift --

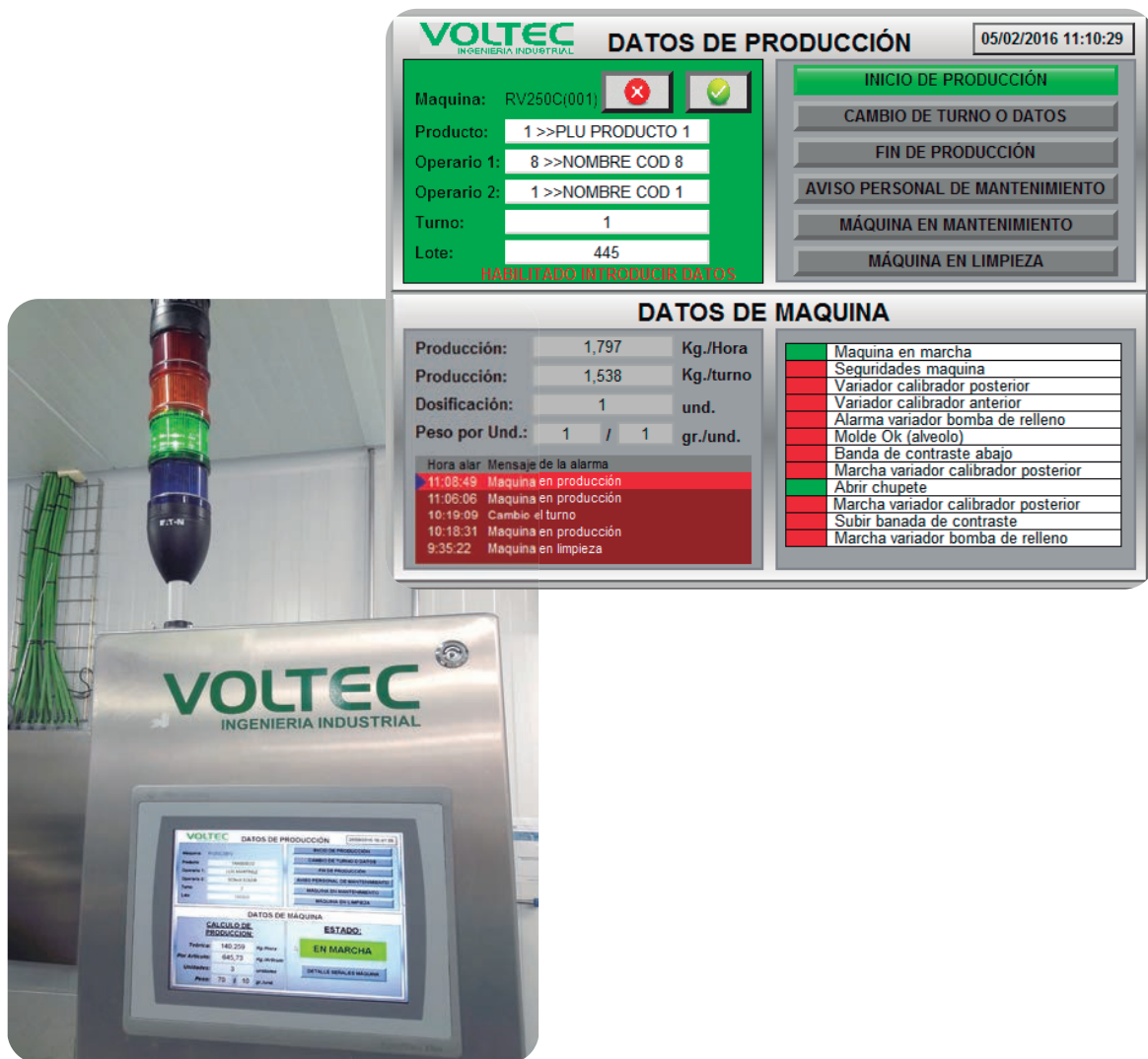


Système de contrôle de l'efficacité de l'usine

DESCRIPTION

Le système de contrôle de l'efficacité de l'usine surveille l'équipement de l'usine et fournit des renseignements précis, opportuns, granulaires et précis sur la production, le rendement et l'activité des machines.

Ces informations sont la base pour comprendre les causes réelles des problèmes d'efficacité, de gaspillage, de perte de capacité et d'augmentation des coûts.



TERMINAL DE MACHINE

Un terminal d'information et d'interaction de l'opérateur placé sur chaque machine facilite la saisie des données et le suivi des différents états et situations pouvant survenir, tout en recueillant toutes les informations nécessaires à l'analyse ultérieure.

Système de contrôle de l'efficacité de l'usine

Recueil de l'information en temps réel pour mesurer et améliorer le rendement des actifs de production et l'efficacité globale de l'équipement (OEE).

Control de mando

Generation time: 10/27/2016 11:07:06 AM

Parameter Set: Dashboard Current Shift

Grouping: Event Category (Col) , Event Name (Col) , Shift (Row)

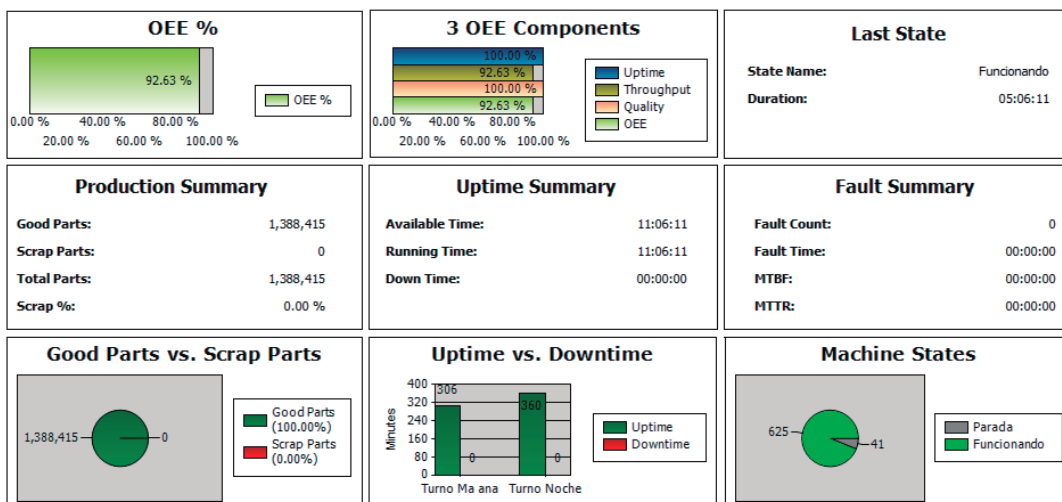
Plant Model Filter: None

Time: Named Range: Today, -- All --

Sort: None

Filter: None

Top N: None



AVANTAGES : Réduire les coûts et augmenter la rentabilité

Pour les fabricants, le moyen le plus rapide de réduire les coûts est d'utiliser plus efficacement les équipements de production existants. Les domaines clés sont : la réduction des temps d'arrêt des machines, l'obtention de performances optimales et l'amélioration de la qualité.

Avec notre système de contrôle de l'efficacité de l'usine, vous pouvez générer les avantages suivants :

- ✓ Une plus grande capacité. Plus de produits, de revenus et d'avantages dans le même laps de temps.
- ✓ Réduction des coûts de production. Réduction des heures supplémentaires, des coûts de main-d'œuvre et des coûts unitaires.
- ✓ Report des dépenses en immobilisations. Augmentation de la production de vos équipements actuels.
- ✓ Diminution des frais généraux. Gain de temps dans la collecte des données et la préparation des rapports.
- ✓ Améliorations optimisées en continu. Des données précises qui révèlent les domaines à améliorer.

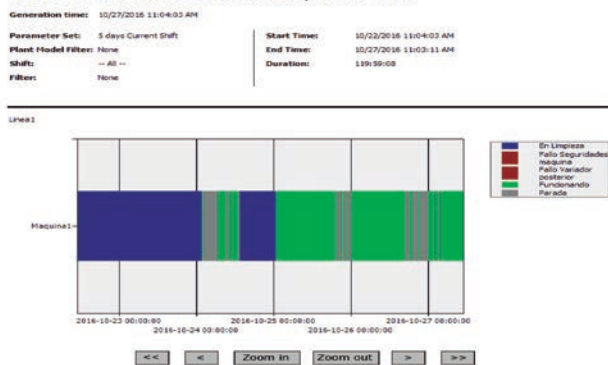
Système de contrôle de l'efficacité de l'usine

AVANTAGES : Contrôle de l'événement de la machine

Il est possible de surveiller un nombre illimité d'événements machine pour chaque cellule de travail configurée. Les données recueillies pour chaque événement peuvent comprendre :

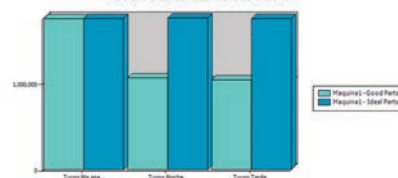
- Déclencheurs d'événements.
- Valeurs d'événement ou codes de motif.

Histórico de estados de la máquina 5 días



Shift	Work Cell	Operator	Good Parts	Scrap Parts	Total Parts	Ideal Parts	Ideal %	Scrap %	Running Time	Uptime %
Turno Mañana	Regeneri	CAROL KIEDROWSKA	1,729,267	0	1,729,267	1,731,917	99.89%	0.00%	07:36:38	100.00%
		RAADWA HASPE	13,297	0	13,297	13,233	100.52%	0.00%	00:03:22	100.00%
Turno noche			1,059,063	0	1,059,063	1,763,236	60.49%	0.00%	08:00:00	100.00%
Turno tarde			1,055,706	0	1,055,706	1,744,600	60.59%	0.00%	08:00:00	100.00%

Good Parts vs. Ideal Parts



Shift	Work Cell	Operator	Good Parts	Scrap Parts	Total Parts	Ideal Parts	Ideal %	Scrap %	Running Time	Uptime %
Turno Mañana			2,036,445	48	2,036,493	2,080,000	97.62%	0.00%	08:00:00	100.00%
Turno noche			643,770	0	643,770	2,080,000	30.95%	0.00%	08:00:00	100.00%
Turno tarde			394,965	0	394,965	2,080,000	18.99%	0.00%	08:00:00	100.00%

AVANTAGES : Collecte de données

Le système de contrôle de l'efficacité de la centrale ne nécessite que quelques points de données du système de contrôle pour calculer l'efficacité totale de l'équipement (OEE) et d'autres IRC prédéterminés :

- Comptage de la production totale/acceptée/rejetée.
- Identification des pièces et temps de cycle idéal.
- Décalage et état disponibles, définis par des modèles temporels ou des points de données de disponibilité et de décalage.
- Champs définis par l'utilisateur ou 'champs flexibles', tels que opérateur, bon de travail, lot, etc.
- Indicateur de fonctionnement.

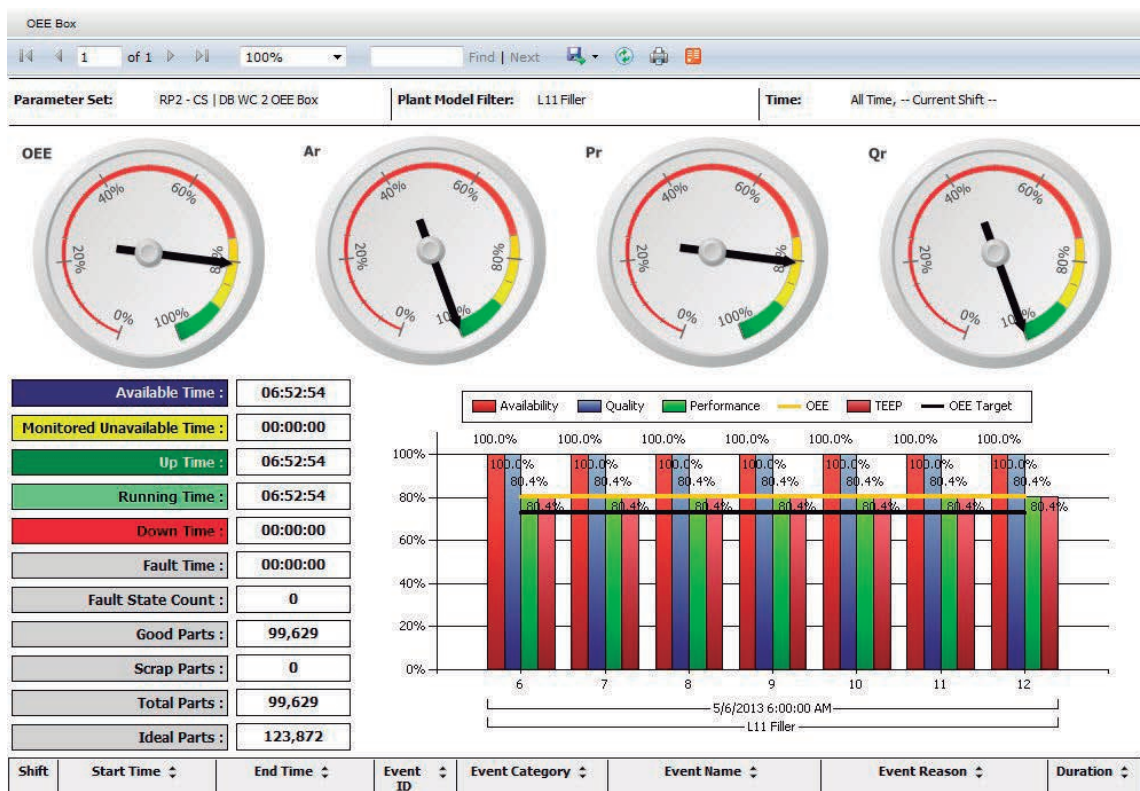
Système de contrôle de l'efficacité de l'usine

AVANTAGES : Paramètres du rapport

Il comprend 69 rapports préconfigurés et les utilisateurs ont la possibilité de créer des jeux de paramètres à appliquer aux modèles de rapport standard pour personnaliser le contenu et le comportement des rapports, le tout via une interface Web simple.

Les données configurables dans les jeux de paramètres sont :

- Filtres temporels (plage de dates, temps relatif, quarts de travail, filtres temporels avec noms assignés).
- Groupes (groupes de pages, lignes et colonnes pour plus de 25 champs de données).
- Classification (pour plus de 69 champs de données).
- Filtres de modèle d'installation (pour n'importe quelle cellule de travail, ligne, zone...).
- Filtre sur les valeurs de données (pour plus de 18 champs de données).
- Filtres Top N (pour plus de 69 champs de données).





voltec.es



C/ Empresari Josep Segura i Farré, P-729 N-5
Pol. Ind. El Segre · 25191 LLEIDA
973 184 052 · voltec@voltec.es