

SISTEMA DE CONTROL DE EFICIENCIA EN PLANTA



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

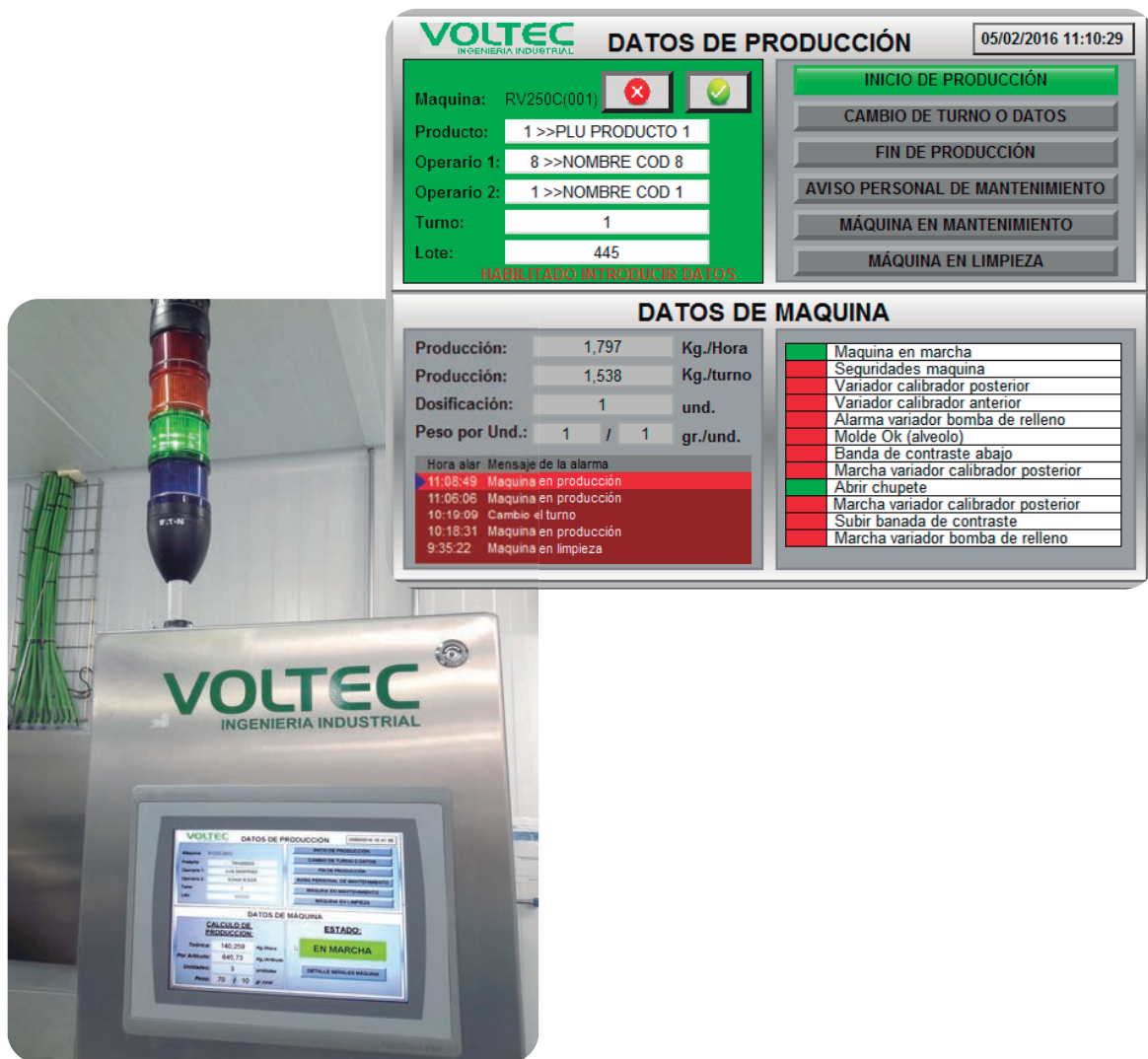


Sistema de Control de Eficiencia en Planta

DESCRIPCIÓN

El Sistema de Control de Eficiencia en Planta supervisa los equipos de la planta de producción y ofrece información precisa, oportuna, granular y específica acerca de la producción, el rendimiento y la actividad de las máquinas.

Esta información es la base para comprender las auténticas causas de los problemas de eficiencia, los desechos, la pérdida de capacidad y los costes más elevados.



TERMINAL DE MÁQUINA

Un terminal de información e interacción del operario colocado en cada máquina facilita a este último la introducción de datos y supervisa los diferentes estados y situaciones que pueden producirse, al tiempo que recoge toda la información necesaria para su posterior análisis.

Sistema de Control de Eficiencia en Planta

Recolecta información en tiempo real para medir y mejorar el rendimiento de los activos de producción y la eficacia total del equipo (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)

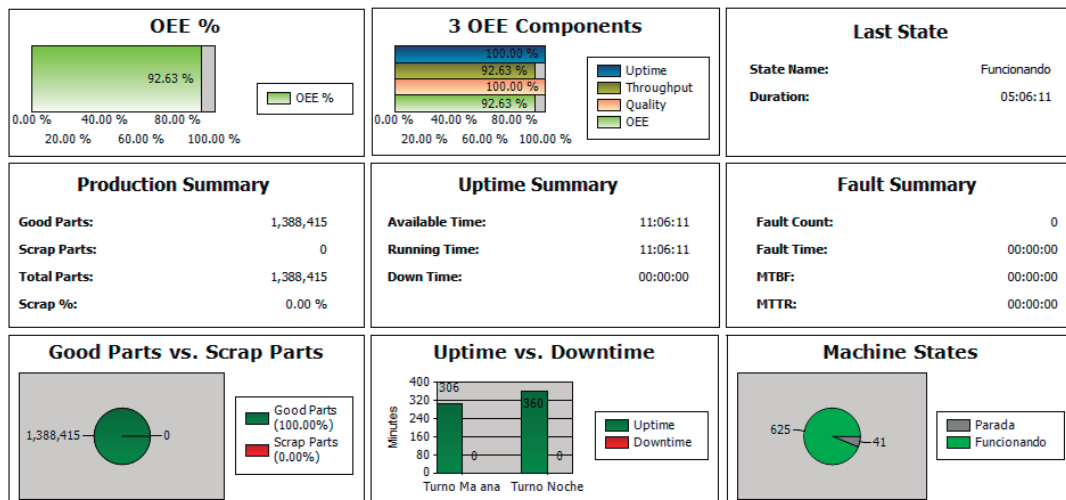
Plant Model Filter: None

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

Sort: None

Filter: None

Top N: None



BENEFICIOS: Reduzca costes y aumente la rentabilidad

Para los fabricantes, la forma más rápida de reducir costes es utilizar el equipo de producción existente de forma más eficiente. Las áreas clave son: reducir el tiempo improductivo de la maquinaria, obtener un rendimiento óptimo y aumentar la calidad.

Con nuestro Sistema de Control de Eficiencia en Planta puede generar los siguientes beneficios:

- ✓ Mayor capacidad. Más productos, ingresos y beneficios en la misma cantidad de tiempo.
- ✓ Menor coste de fabricación. Reducción de horas extras, costos de mano de obra y costos por unidad.
- ✓ Aplazamiento de los gastos de capital. Aumento de la producción de su equipo actual.
- ✓ Disminución de gastos generales. Ahorro de tiempo en la recolección de datos y la preparación de informes.
- ✓ Mejoras continuas optimizadas. Datos precisos que revelan las áreas de mejora.

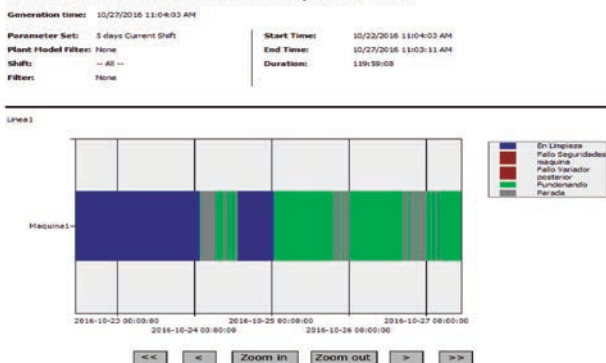
Sistema de Control de Eficiencia en Planta

BENEFICIOS: Control de eventos de la maquinaria

Cabe la posibilidad de supervisar un número ilimitado de eventos de maquinaria para cada célula de trabajo configurada. Entre los datos recolectados para cada evento pueden incluirse:

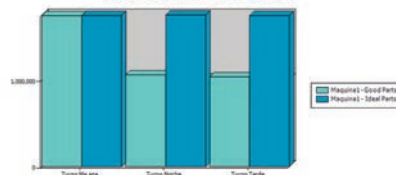
- Desencadenantes de eventos.
- Valores de eventos o códigos de motivo.

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	99.86%	0.00%	07:36:38	100.00%
		BARBARA PASIEP	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	1,753,236	60.40%	0.00%	08:00:00	100.00%
Turno tarde			1,055,706	0	1,055,706	1,744,000	59.9%	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			2,026,445	48	2,026,493	2,080,000	97.42%	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%

BENEFICIOS: Recolección de datos

El Sistema de Control de Eficiencia en Planta únicamente requiere algunos puntos de datos del sistema de control para calcular la eficacia total del equipo (OEE) y otros KPI predeterminados:

- Recuentos de producción total/aceptada/rechazada.
- Identificación de pieza y duración ideal del ciclo.
- Turno y estado disponibles, definidos por patrones de tiempo o puntos de datos de disponibilidad y turnos.
- Campos definidos por el usuario o 'campos flexibles', como operador, orden de trabajo, lote, etc.
- Indicador de funcionamiento.

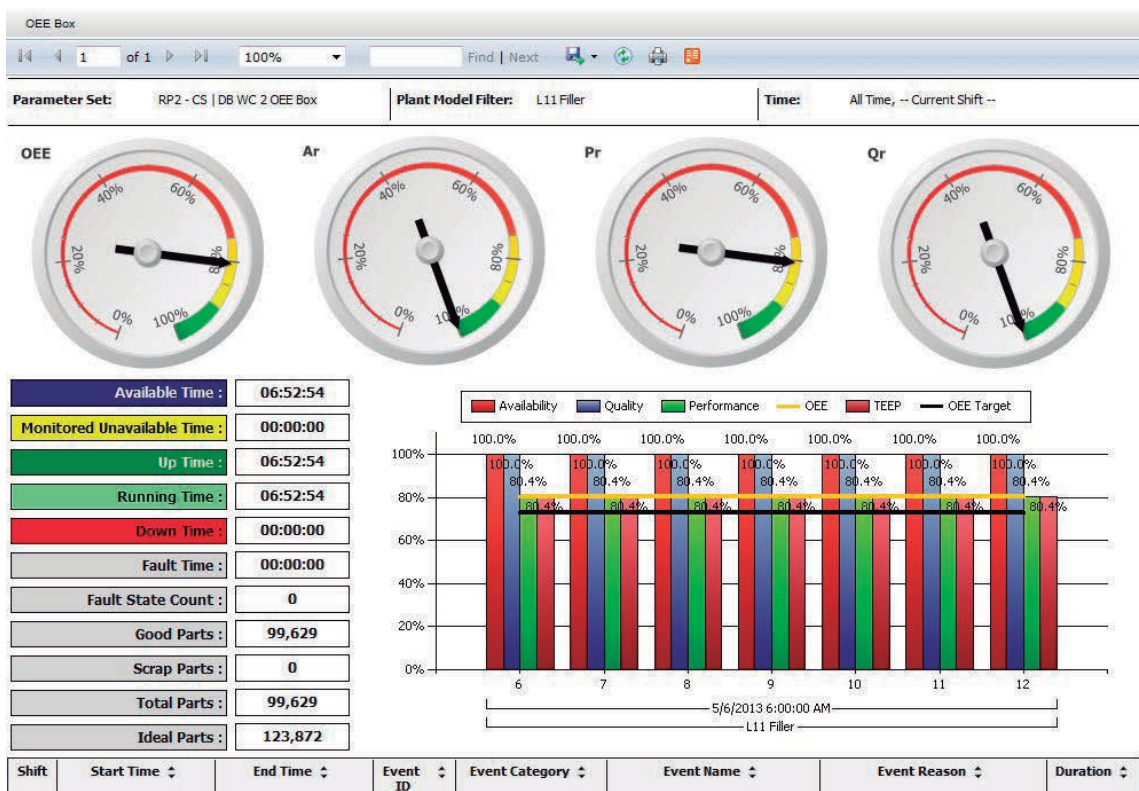
Sistema de Control de Eficiencia en Planta

BENEFICIOS: Parametrizaciones de los informes

Incluye 69 informes pre-configurados y los usuarios tienen la posibilidad de crear conjuntos de parámetros para aplicarlos a las plantillas de informes estándar para personalizar tanto el contenido como el comportamiento del informe, todo ello a través de una sencilla interface basada en Internet.

Los datos configurables en los conjuntos de parámetros son:

- Filtros de tiempo (intervalo de fechas, tiempo relativo, turnos, filtros de tiempo con nombres asignados).
- Grupos (grupos de páginas, filas y columnas para más de 25 campos de datos).
- Clasificación (para más de 69 campos de datos).
- Filtros de modelo de planta (para cualquier célula de trabajo, línea, área, etc.).
- Filtros por valores de datos (para más de 18 campos de datos).
- Filtros Top N (para más de 69 campos de datos).





voltec.es



C/ de la Boga, 18 · Pol. Ind. Tossal de la Bassa
25670 Tèrmens (LLEIDA)
973 184 052 · voltec@voltec.es