

Zlecenie	PX11/3/B/435-32-5-2020
Produkt	Obudowa PX11/3/Black obudowa pilota PC, czarna, ABS, kxtronic



Maszyna	wtryskarka A1 T0Z1
---------	--------------------

ID:385

Status	zako czono	Rozpocz to	2020-05-04(Pn) 15:47:27	Zako czono	2020-05-05(Wt) 00:17:06
--------	------------	------------	-------------------------	------------	-------------------------

Parametry zlecenia

ilo zamówiona	10 000
narz dzie kod	F-PX11
narz dzie opis	Forma obudowy pilota PX11
narz dzie ID	10
krotno	12 [12]
czas cyklu	22.31 sec
w opakowaniu	100
gramatura	6.11g
opt. czas przezbrajania	120 min
opt. czas ustawiania	15 min
kolor	345-34-433

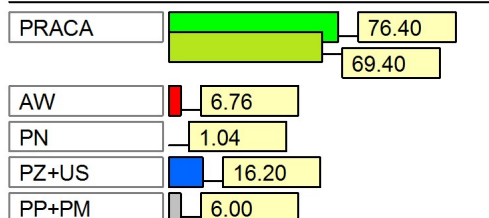
Zmiany parametrów

ilo zamówiona	10 285
krotno	11

Podsumowanie zlecenia

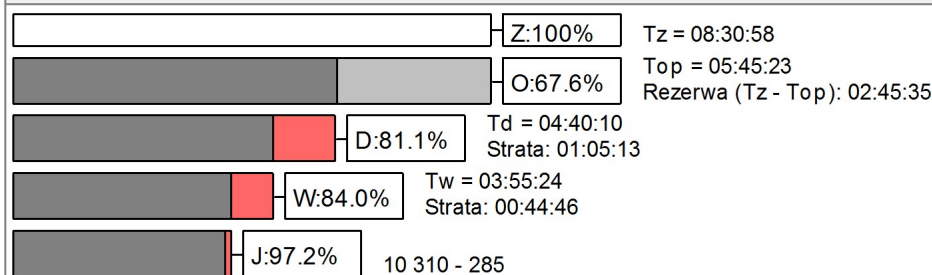
czas trwania	08:30:58
czas trwania bez postojów planowanych	07:54:04
Produkt brutto	10 310
Produkt	10 025
wykonano	100.25%
Braki Braki%	285 2.76%
w tym odpad	161
DPM DPT	27 643.06 27.64
materiał	62.99 kg
opakowa	103.10
Cykle maszynowe	906
ACT EWT ACT WPS	15.59 s 31.40 s
AP EWT AP WPS	2628/h 1305/h
Ponadnormatywny czas przezbrajania	+ 00:25:47

Energia 106.40 kWh



10.32 kWh/1000szt
1.69 kWh/kg

OEE



OEE: 66.27%

totalOEE: 44.80%

CAVITY: 94.83%
strata: 562

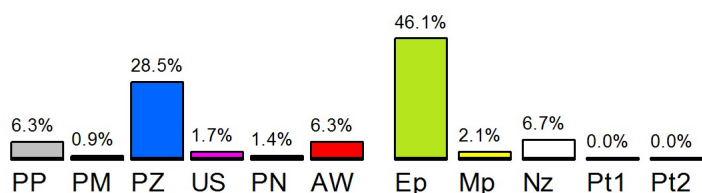
Awarii: 2

MTTR: 00:16:07

MTBF: 04:15:29

Status

PP Postój planowany	00:32:13	1
PM Konserwacja	00:04:41	1
PZ Przezbrajanie	02:25:47	1
US Ustawianie	00:08:41	1
PN Postój nieplanowany	00:07:12	1
AW Awaria	00:32:14	2
Ep Efektywna praca	03:55:24	
Mp Mikro postoje	00:10:30	
Nz Czas nieoznaczony	00:34:16	
Pt1 Przerwa techn. 1		
Pt2 Przerwa techn. 2		



Klasyfikacja braków

Braki 285 [2.76%]

DPM: 27 643.06 DPT: 27.64

Drobne uszkodzenia mechaniczne		4.21%	12
Przebarwienia			
Pęknięcia		0.70%	2
Zabrudzenia		11.23%	32
Niedolania		27.37%	78
Odpad technologiczny		56.49%	161




















Status rozszerzony

Praca	PRACA		52.78%	04:29:41
Zmiana formy	Przebrajanie		28.53%	02:25:47
Przerwa < 10min	Postój planowany		6.31%	00:32:13
Awaria formy	Awaria		4.84%	00:24:45
Seria próbna	PRACA		2.05%	00:10:29
Grzanie maszyny	Ustawianie		1.70%	00:08:41
Awaria robota	Awaria		1.46%	00:07:29
Brak opakowań	Postój nieplanowany		1.41%	00:07:12
Konserwacja po pracy	Konserwacja		0.92%	00:04:41
Przerwa nocna	Postój planowany			
Przerwa śniadaniowa	Postój planowany			
Brak zleceń	Postój planowany			
Przegląd TPM	Konserwacja			
Regulacja formy	Ustawianie			
Brak materiału	Postój nieplanowany			
Awaria maszyny	Awaria			
Awaria infrastruktury	Awaria			

Operator	Produkt	Braki	Efektywna praca	OEE D	OEE W	OEE J	OEE
Operator Pierwszy	1 692	132	00:52:30	100.00%	62.69%	92.20%	57.80%
Operator Drugi	8 618	153	03:02:54	83.28%	93.12%	98.22%	76.17%

Powiadomienia

Czas	Powiadomienia	U ytkownik	Komentarz
2020-05-04 15:47:28	Nowe zlecenie	Operator Pierwszy	
2020-05-04 15:47:42	Zmiana statusu PRZEBRAJANIE : Zmiana formy [02:25:47]	Operator Pierwszy	
2020-05-04 18:13:28	Zmiana statusu USTAWIANIE : Grzanie maszyny [00:08:46]	Operator Pierwszy	
2020-05-04 18:22:14	Zmiana statusu PRACA : Seria próbna [00:10:29]	Operator Pierwszy	
2020-05-04 18:22:45	Wznowienie pracy po 03:04:21 przerwy	GOLEM MES	
2020-05-04 18:32:43	Zmiana statusu PRACA : Praca [01:11:38]	Operator Pierwszy	
2020-05-04 19:23:40	Wznowienie pracy po 00:23:29 przerwy	GOLEM MES	
2020-05-04 19:39:05	Komentarz u ytkownika	Operator Pierwszy	Du a ilo niedlanych braków z 8 gniazda
2020-05-04 19:44:21	Zmiana statusu POSTÓJ PLANOWANY : Przerwa < 10min [00:32:13]	Operator Pierwszy	Przyjechał TIR do rozładowania
2020-05-04 20:16:34	Zmiana statusu PRACA : Praca [00:41:17]	Operator Pierwszy	

Powiadomienia			
Czas	Powiadomienia	U ytkownik	Komentarz
2020-05-04 20:17:05	 Wznowienie pracy po 00:33:42 przerwy	GOLEM MES	
2020-05-04 20:43:06	 Operator przejmuje maszyn	Operator Drugi	
2020-05-04 20:57:51	 Zmiana statusu POSTÓJ NIEPLANOWANY : Brak opakowa [00:07:12]	Operator Drugi	Sko czyły si pojemniki, podobno nie ma
2020-05-04 21:02:50	 Status Postój nieplanowany trwa ju 00:05:00	GOLEM MES	
2020-05-04 21:05:03	 Zmiana statusu PRACA : Praca [00:39:02]	Operator Drugi	A jednak opakowania si znalazły Ale została jedna niepełna paleta
2020-05-04 21:42:48	 ANDON Wezwanie pomocy technicznej	Operator Drugi	Problem z form - zniekształcona 1 wypraska w cyklu
2020-05-04 21:44:06	 Zmiana statusu AWARIA : Awaria formy [00:24:45]	Operator Drugi	uszkodzone gniazdo lug GK
2020-05-04 21:49:14	 ANDON Odwolanie pomocy technicznej po 00:06:25	Neuron Soft	
2020-05-04 21:49:29	 Pracownik UR zaczyna napraw	Neuron Soft	
2020-05-04 21:59:05	 Status Awaria trwa ju 00:15:00	GOLEM MES	
2020-05-04 22:04:08	 Zmiana krotno ci z 12 na 11	Neuron Soft	Postanowiono zablokowa jedno niesprawne gniazdo aby doko czy zlecenie Po zko czeniu prosz form pozostawi na maszynie do rana
2020-05-04 22:08:50	 Zmiana statusu PRACA : Praca [01:00:41]	Neuron Soft	
2020-05-04 22:12:24	 Wznowienie pracy po 00:32:01 przerwy	GOLEM MES	
2020-05-04 23:09:31	 Zmiana statusu AWARIA : Awaria robota [00:07:29]	Operator Drugi	gubi wypraski
2020-05-04 23:17:01	 Zmiana statusu PRACA : Praca [00:55:25]	Operator Drugi	
2020-05-05 00:00:33	 Osi gni to 95% ilo ci zamówionej	GOLEM MES	
2020-05-05 00:11:22	 Osi gni to ilo zmówion	GOLEM MES	
2020-05-05 00:12:26	 Zmiana statusu KONSERWACJA : Konserwacja po pracy	Operator Drugi	
2020-05-05 00:17:06	 Koniec zlecenia	Neuron Soft	