

| | | | |
|-----------------|-------------------------|------------|-------------------------|
| Zlecenie | KOIL34-291-OR-2018 | | |
| Produkt | Nakr tka OIL34 | | |
| status zlecenia | zako czone | | |
| Rozpocz to | 2018-09-07(Pt) 10:38:04 | Zako czono | 2018-09-07(Pt) 18:55:23 |
| Maszyna | wtryskarka A1 TOZ1 | | |



ID:275

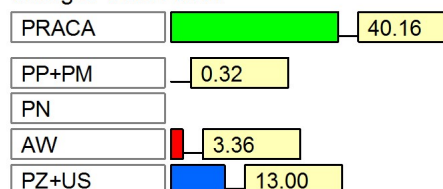
| Parametry zlecenia | |
|------------------------|----------------|
| ilo zamówiona | 35 000 |
| narz dzie kod | FSW-OIL34-CK24 |
| narz dzie opis | OIL34 |
| narz dzie ID | 17 |
| krotno | 24 |
| czas cyklu | 12 sec |
| w opakowaniu | 1 000 |
| gramatura | 6.72g |
| opt. czas przezbajania | 120 min |
| opt. czas ustawiania | 40 min |
| kolor | |

| zmienione parametry | |
|---------------------|--------|
| ilo zamówiona | 35 189 |
| krotno | 23 |

Podsumowanie zlecenia

| | |
|---------------------------------------|-----------------|
| czas trwania | 08:41:37 |
| czas trwania bez postojów planowanych | 08:16:53 |
| Produkt brutto | 35 237 |
| Produkt | 35 048 |
| Realizacja | 100.14% |
| Braki | 189 0.54% |
| w tym odpad | 120 |
| DPM / DPT | 5 363.68 / 5.36 |
| opakowania zbiorcze | 35.24 |
| cykle maszynowe | 1 474 |
| Arytmetyczny czas cyklu | 12.09 s |

energia 56.84 kWh







OEE







| | | |
|---------|---|---|
| Z:100% | Tz = 08:41:37 | <p>OEE: 78.98%</p> <p>totalOEE: 56.41%</p> <p>CAVITY: 99.61%</p> |
| O:71.4% | Top = 06:12:36 MTTR: 02:29:01 | |
| D:89.1% | Td = 05:31:56 Strata: 00:40:40 | |
| W:89.1% | Tw = 04:57:01 [CV * 89.48%] Strata: 00:34:55 | |
| J:99.5% | 35 237 - 189 | |

Awarii: 1
MTTR: 00:30:39
MTBF: 08:41:37

Status











| | | |
|------------------------|----------|---|
| PP Postój planowany | 00:24:29 | 1 |
| PM Konserwacja | 00:00:15 | 1 |
| PZ Przezbajanie | 02:10:01 | 1 |
| US Ustawianie | 00:04:17 | 1 |
| PN Postój nieplanowany | | |
| AW Awaria | 00:30:39 | 1 |
| Ep Efektywna praca | 04:57:01 | |
| Mp Mikro postoje | 00:02:13 | |
| Nz Czas nieoznaczony | 00:30:29 | |
| Pt1 Przerwa techn. 1 | 00:02:13 | |
| Pt2 Przerwa techn. 2 | | |

| Braki | | | |
|--------------------------------|---|-------------------------|-----|
| Braki 189 [0.54%] | | DPM: 5 363.68 DPT: 5.36 | |
| Drobne uszkodzenia mechaniczne | | | |
| Przebarwienia |  | 14.29% | 27 |
| Pęknięcia | | | |
| Zabrudzenia |  | 2.65% | 5 |
| Niedolania |  | 19.58% | 37 |
| Odpad technologiczny |  | 63.49% | 120 |

| Status rozszerzony | | | |
|-----------------------|---------------------|--|-----------------|
| Praca | PRACA |  | 63.48% 05:29:43 |
| Zmiana formy | Przebrajanie |  | 25.03% 02:10:01 |
| Awaria formy | Awaria |  | 5.90% 00:30:39 |
| Brak zleceń | Postój planowany |  | 4.71% 00:24:29 |
| Grzanie maszyny | Ustawianie |  | 0.82% 00:04:17 |
| Konserwacja po pracy | Konserwacja |  | 0.05% 00:00:15 |
| Seria próbna | PRACA | | |
| Przerwa nocna | Postój planowany | | |
| Przerwa śniadaniowa | Postój planowany | | |
| Przegląd TPM | Konserwacja | | |
| Regulacja formy | Ustawianie | | |
| Brak materiału | Postój nieplanowany | | |
| Brak opakowań | Postój nieplanowany | | |
| Awaria maszyny | Awaria | | |
| Awaria infrastruktury | Awaria | | |
| Przerwa < 10min | Postój planowany | | |
| Awaria robota | Awaria | | |

| Operator | Produkt | Braki | Efektywna praca | Dost pno | Wykorzystanie | Jako | OEE |
|-------------------|---------|-------|-----------------|----------|---------------|--------|--------|
| Operator Pierwszy | 28 205 | 69 | 03:57:38 | 89.65% | 89.51% | 99.76% | 80.05% |
| Operator Drugi | 7 032 | 120 | 00:59:23 | 100.00% | 89.37% | 98.29% | 87.84% |

| Powiadomienia | | | |
|---------------------|--|-------------------|--|
| czas | powiadomienie | user | komentarz |
| 2018-09-07 18:55:24 | ☒ Koniec zlecenia | Operator Pierwszy | |
| 2018-09-07 18:55:09 | ☒ Zmiana statusu KONSERWACJA : Konserwacja po pracy [19:02:41] | Operator Pierwszy | |
| 2018-09-07 18:53:30 | ☒ Osi gnieto ilo zamówion | GOLEM MES | |
| 2018-09-07 18:36:25 | ☒ Osi gni to 95% ilo ci zamówionej | GOLEM MES | |
| 2018-09-07 18:19:54 | ☒ Pracownik UR ko czy napraw | Neuron Soft | |
| 2018-09-07 18:18:37 | ☒ Wznowienie pracy po 00:32:40 przerwy | GOLEM MES | |
| 2018-09-07 18:17:21 | ☒ Zmiana statusu PRACA : Praca [00:37:49] | Neuron Soft | |
| 2018-09-07 18:17:03 | ☒ Zmiana krotno ci z 24 na 23 | Neuron Soft | 7 gniazdo wył czone poprzez zmniejszenie temperatury regulatora kanału |
| 2018-09-07 17:51:41 | ☒ Status Awaria trwa ju 00:05:00 | GOLEM MES | |
| 2018-09-07 17:50:18 | ☒ Pracownik UR zaczyna napraw | Neuron Soft | |
| 2018-09-07 17:50:12 | ☒ ANDON Odwołanie pomocy technicznej po 00:04:33 | Neuron Soft | |

| Powiadomienia | | | |
|------------------------|--|-------------------|---|
| czas | powiadomienie | user | komentarz |
| 2018-09-07 17:46:43 |  Zmiana statusu AWARIA : Awaria formy [00:30:40] | Operator Pierwszy | w ka dym cyklu zeformowany jeden produkt |
| 2018-09-07 17:45:38 |  ANDON Wezwanie pomocy technicznej | Operator Pierwszy | Du a ilo braków - wygl da na jedno uszkodzone gniazdo |
| 2018-09-07 14:38:21 |  Wznowienie pracy po 00:16:55 przerwy | GOLEM MES | |
| 2018-09-07 14:02:38 |  Operator przejmuje maszyn | Operator Pierwszy | |
| 2018-09-07 12:58:49 |  Formalne potwierdzenie gotowo ci do realizacji zlecenia | Operator Pierwszy | |
| 2018-09-07 12:52:47 |  Wznowienie pracy po 02:50:16 przerwy | GOLEM MES | |
| 2018-09-07 12:52:33 |  Zmiana statusu PRACA : Praca [04:54:11] | Operator Pierwszy | |
| 2018-09-07 12:48:15 |  Zmiana statusu USTAWIANIE : Grzanie maszyny [00:04:19] | Operator Pierwszy | |
| 2018-09-07 10:38:15 |  Zmiana statusu PRZEBRAJANIE : Zmiana formy [02:10:03] | Neuron Soft | |
| 2018-09-07 10:38:05 |  Nowe zlecenie | Neuron Soft | |