



CDP

CONTROL DE PRODUCCIÓN

Captura Datos Planta

Control de producción/captura datos planta

- Toda la información en tiempo real, tanto en PC y dispositivos móviles
- Partes de producción
- Partes de trabajo
- Gestión de pausas
- Cambios de molde
- Turnos
- Captura de datos
- Cálculo del OEE de los centros de trabajo y planta

Requisitos técnicos

- Equipo informático de planta (standard)
- Servidor dedicado standard (tener en cuenta número de usuarios y licencias de terminal)
- PLC's o Scada





Media de utilización (OEE) en planta

Impreso: 20/04/2018 19:14:13
Rango De 01/01/2018 a 31/01/2018

CENTRO TRABAJO	ARRANQUE PROCESO	ENTRO MOLDE	SALIDA DE MOLDE	AVERIA MAQUINA	AVERIA MOLDE	AVERIA PERIFERICO	AVERIA ROBOT	CAMBIO DE COLOR	CAMBIO DE VERSION	FALLO PROCESO	FALTA DE MATERIAL	FALTA PERSONAL	PARADA INJUSTIFICADA	PRUEBA	PARO FESTIVO	FALTA PEDIDO	MANTENIMIENTO PREVENTIVO	MANTENIMIENTO CORRECTIVO	INYECCION	SUMA DIFERENCIA	% INYECCION	% INCIDENCIAS	% OCIOSIDAD	DISPONIBILIDAD	CALIDAD	RENDIMIENTO	OEE	% MEJORA PROCESO	% MEJORA MANTENIMIENTO	
INY21	794	635	352	4	3	332	869	1300	375	12832	12832	16	26544	44.639	59	11,75 %	28,79 %	83,51 %	99,52 %	97,38 %	80,93 %	12,64 %	1,11 %							
INY19	581	1117	752	0	880	80	868	222	372	10446	685	6	28263	44.639	63	11,74 %	24,94 %	84,35 %	99,82 %	75,71 %	62,07 %	12,48 %	0,24 %							
INY20	288	474	348	199	557	203	451	199	859	12864	1844	47	26338	44.639	59	7,94 %	32,95 %	88,13 %	99,80 %	91,01 %	80,05 %	11,19 %	0,68 %							
INY22	565	1458	865	194	840	96	389	31	598	463	516	9	38585	44.639	86	13,54 %	0,00 %	86,46 %	99,84 %	85,36 %	73,68 %	11,07 %	0,52 %							
INY23	571	853	578	197	26	50	462	27	837	541	703	4	39732	44.639	88	10,98 %	0,00 %	89,02 %	99,57 %	94,98 %	84,19 %	10,31 %	0,55 %							
INY24	763	818	514	64	55	366	1141	647	458	683	10	39091	44.639	88	12,41 %	0,00 %	87,59 %	99,50 %	80,96 %	70,56 %	9,59 %	0,12 %								
INY25	148	459	296	67	22	22	975	82	4232	4232	5	38313	44.639	86	4,68 %	9,48 %	94,83 %	99,31 %	86,68 %	83,51 %	5,00 %	0,17 %								
INY26	268	330	194	4127	230	40	80	704	197	5760	478	126	31723	44.639	71	14,96 %	12,90 %	82,61 %	99,58 %	97,04 %	79,83 %	5,10 %	11,18 %							
INY27	13	110	278	248	35	5	820	177	408	11509	408	408	31036	44.639	70	3,78 %	25,78 %	94,85 %	99,47 %	99,44 %	93,82 %	3,53 %	1,61 %							
INY28	442	883	242	1478	484	44	966	8	1175	270	2910	45	35393	44.639	79	13,14 %	6,52 %	85,78 %	98,55 %	94,59 %	79,96 %	9,23 %	3,80 %							
INY29	290	473	276	212	46	171	61	75	382	148	728	91	25943	44.639	58	10,96 %	30,88 %	84,13 %	98,69 %	98,75 %	81,99 %	8,29 %	7,34 %							
INY16	474	1888	702	371	981	665	119	138	899	71	112	173	37886	44.639	85	14,97 %	0,00 %	85,01 %	99,17 %	92,92 %	78,29 %	10,22 %	2,30 %							
INY30	256	577	491	23	21	2173	32	360	182	64	451	89	32601	44.639	73	10,44 %	16,33 %	87,50 %	100,00 %	96,54 %	86,22 %	6,01 %	5,27 %							
Blanca	5446	5924	5909	7699	3745	7055	32	686	718	6557	2884	8554	5710	3871	73160	11019	1788	430	470058	624946	75,22 %	11,03 %	13,47 %	87,21 %	99,37 %	92,32 %	80,01 %	8,73 %	2,82 %	
TODAS	5446	5924	5909	7699	3745	7055	32	686	718	6557	2884	8554	5710	3871	73160	11019	1788	430	470058	624946	75,22 %	11,03 %	13,47 %	87,21 %	99,37 %	92,32 %	80,01 %	8,73 %	2,82 %	

INYECCION = MINUTOS DE INYECCION. SUMA DIFERENCIA - TIEMPO DE PAROS.

SUMA DIFERENCIA = TIEMPO TOTAL. DIFERENCIA DE TIEMPO ENTRE LA FECHA DE INICIO Y LA FECHA DE FIN DEL RANGO DE FECHAS.

FILTRO:

% INY = (INYECCION / SUMA DIFERENCIA)*100

PORCENTAJE DE TIEMPO DE MAQUINA INYECTANDO RESPECTO EL TOTAL

% INC = ((SUMA DIFERENCIA - PARO FESTIVO - FALTA DE PEDIDO - MANTENIMIENTO PREVENTIVO - INYECCION) / SUMA DIFERENCIA)*100

PORCENTAJE DE TIEMPO DE MAQUINA PARADA NO PROGRAMADA RESPECTO EL TOTAL

% OCIOSIDAD = ((PAROS FESTIVOS + FALTA DE PEDIDO) / SUMA DIFERENCIA)*100

PORCENTAJE DE TIEMPO DE MAQUINA PARADA PROGRAMADA RESPECTO EL TOTAL

DISPONIBILIDAD = INYECCION / (SUMA DIFERENCIA - PARO FESTIVO - FALTA DE PEDIDO - MANTENIMIENTO PREVENTIVO)

PORCENTAJE DE TIEMPO DE LO QUE HA TRABAJADO LA MAQUINA RESPECTO LO QUE HABRIA PODIDO TRABAJAR.

CALIDAD = (PIEZAS OK / TOTAL PRODUCCION) - 100

PORCENTAJE DE PIEZAS OK RESPECTO EL N° TOTAL DE PIEZAS PRODUCIDAS.

RENDIMIENTO = (PIEZAS PRODUCIDAS / (PIEZAS TEORICAS * 100))

PORCENTAJE DE N° DE PIEZAS PRODUCIDAS RESPECTO EL N° QUE TENIA QUE HABER PRODUCIDO.

OEE = (DISPONIBILIDAD * CALIDAD * RENDIMIENTO) / 10000

% MEJORA PROCESO = ((ARRANQUE PROCESO + ENTRO MOLDE + SALIDA MOLDE + CAMBIO VERSION + CAMBIO COLOR + FALLO PROCESO + FALTA PERSONAL + PARADA INJUSTIFICADA + PARO PRUEBA) / (SUMA DIFERENCIA - PARO FESTIVO - FALTA DE PEDIDO - MANTENIMIENTO PREVENTIVO))

% MEJORA MANTENIMIENTO = ((AVERIA MAQUINA + AVERIA PERIFERICO + AVERIA ROBOT + MANTENIMIENTO CORRECTIVO) / (SUMA DIFERENCIA - PARO FESTIVO - FALTA DE PEDIDO - MANTENIMIENTO PREVENTIVO))

Si el valor de la celda de inyección se ve en gris si no se va a contar esas líneas para calcular los totales

La línea se ve en azul si no se va a contar esas líneas para calcular los totales

Los porcentajes de los paros son contando todas las líneas (azules y blancas)

CÁLCULO DE LA LINEA DE TOTALES (Blancas)

Los tiempos de las pausas son el sumatorio de los tiempos de pausa de los CTs que si afectan a la disponibilidad y al OEE (aquellos en los que el tiempo total - paros programados es > 0)

La disponibilidad se calcula con la fórmula : Inyección (sumatorio de los tiempos de inyección de los CTs que si afectan) / suma diferencia (sumatorio de sumadiferencia de los CTs que si afectan) - paros programados (sumatorio de los tiempos de paros programados de los CTs que si afectan)

La calidad se calcula con la fórmula : Haciendo el sumatorio de los porcentajes de calidad de los CTs que si cuentan y dividiendolo entre el número de CTs que si cuentan

El rendimiento se calcula con la fórmula : Haciendo el sumatorio de los porcentajes de rendimiento de los CTs que si cuentan y dividiendolo entre el número de CTs que si cuentan