

INTUITIF- TRS - suivi de ligne de production en temps réel

L'INT-TRS vous permet de voir votre performances de production en un clin d'œil vous suivez en temps réel le taux de rendement synthétique, de sorte que vous savez si les choses ont un bon fonctionnement ou si elles ont besoin d'attention. L'INT-TRS surveille en permanence les 3 principales variables sur votre ligne: --

1. La Vitesse - votre production est elle plus lente qu'elle devrait être?
2. La Qualité – y a t il de trop nombreux produits rejetés?
3. La Disponibilité - est ce que votre ligne de production a fonctionné aussi longtemps que prévu?

Chaque variable a une échelle de 0-100%. On multiplie les 3 variables ensemble, pour obtenir une efficacité globale d'équipement (TRS) qui est couramment utilisé pour les mesures modernes des performances de ligne.

Vous pouvez transmettre ces données sur des grands afficheurs, afin que tous puissent voir leurs performances, ou enregistrer dans un système d'acquisition de données utilisant un logiciel sur mesure pour répondre à vos besoins précis.

Microsoft Excel - 2009-02-04.xls							
Performance Overview							
04/02/2009							
Line Performance Status							
Total Products: 4							
Product 1							
Start Time:	12:08:39	End Time:	14:08:05				
Target	Good	Reject	Quality	Rate	% Achieved	Stoppage	OEE
7167	5740	0	100.0	330.2	80.1	00:04:07	78.5
Down Time							
Material Shortage:		00:00:18	Conveyor Damage:		00:00:00		
Staff Malfunction:		00:00:08	Awaiting Engineer:		00:00:11		
Machine 1 Failure:		00:00:03	Machine 2 Failure:		00:00:41		
Machine 3 Failure:		00:00:44	Planned Maintenance:		00:00:00		
Unallocated Down Time:		00:00:00	Total Down Time:		00:02:06		
Total Down Time (Inc. Stoppage):		01:56:13					
Changeover Time:		00:00:01					
Product 2							
Start Time:	14:08:13	End Time:	15:13:28				
Target	Good	Reject	Quality	Rate	% Achieved	Stoppage	OEE
3915	2998	4	99.6	563.0	76.6	00:58:36	82.0
Down Time							
Material Shortage:		00:00:10	Conveyor Damage:		00:00:00		
Staff Malfunction:		00:00:00	Awaiting Engineer:		00:00:00		
Machine 1 Failure:		00:00:00	Machine 2 Failure:		00:00:00		
Machine 3 Failure:		00:00:38	Planned Maintenance:		00:00:00		
Unallocated Down Time:		00:00:00	Total Down Time:		00:00:48		

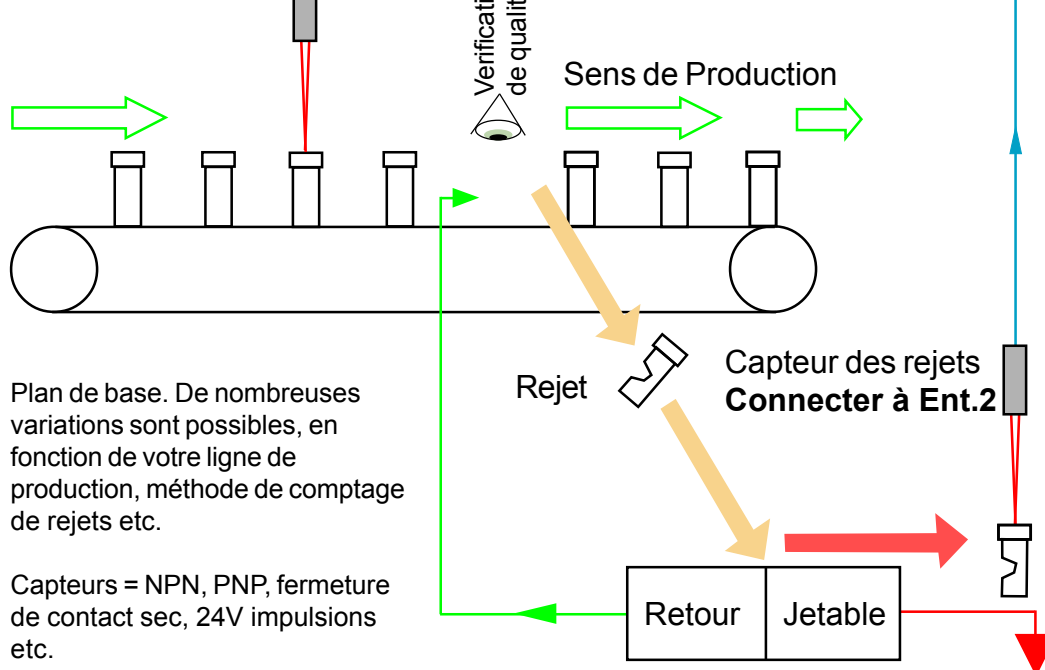
- Voir instantanément le TRS, la disponibilité et la qualité
- Voir Instantanément les objectifs à réaliser
- Faible coût pour toutes les machines de production

Vous voulez que votre machine de production soit à son maximum d'efficacité à tout moment, mais il est parfois difficile d'assurer le suivi de la performance, surtout si vous utilisez un système manuel d'enregistrement.

Les systèmes manuels sont généralement mis à jour à la fin de chaque quart de travail.



Capteur des pièces
Connecter à Ent.1



Plan de base. De nombreuses variations sont possibles, en fonction de votre ligne de production, méthode de comptage de rejets etc.

Capteurs = NPN, PNP, fermeture de contact sec, 24V impulsions etc.



RS232, RS485, Ethernet ...

Exemple de grand afficheur London Electronics monté au dessus d'une ligne de production

Moniteur TRS

Ligne 1

Cible: <input type="text" value="1271"/>	Disponible: <input type="text" value="32.8"/>	Temps écoulé: <input type="text" value="00:21:10"/>
Actuel: <input type="text" value="1223"/>	Efficacité: <input type="text" value="98.5"/>	Arrêts ligne: <input type="text" value="00:13:00.0"/>
Rejets: <input type="text" value="29"/>	TRS: <input type="text" value="31.5"/>	Taux actuel: <input type="text" value="0.0"/>

Temps écoulé

Pénurie produit: <input type="text" value="00:00:06"/>	Temps d'arrêt: <input type="text" value="00:00:10"/>
Problèmes convoyeur: <input type="text" value="00:00:21"/>	
Absence employé: <input type="text" value=""/>	
Attente technicien: <input type="text" value=""/>	
Panne Machine 1: <input type="text" value=""/>	
Panne Machine 2: <input type="text" value="00:00:21"/>	
Panne Machine 3: <input type="text" value="00:00:16"/>	
Maintenance panifiée: <input type="text" value="00:00:07"/>	
Arrêt non qualifié: <input type="text" value=""/>	
Temps d'arrêt total: <input type="text" value="00:01:13"/>	
Arrêt total (Arrêts ligne inclus): <input type="text" value="00:14:13.0"/>	

Maintenance Planifiée 00:00:07

Application PC spécifique située dans le bureau du Directeur de Production Vous souhaitez une autre présentation ou d'autres informations affichées, contactez-nous et nous pouvons fabriquer un système conforme à vos besoins.



RS232, RS485, Ethernet ...

Comment commander:

Alarmes **0** = pas **AL2** = installé

Données **0** = pas **232** = RS232 **485** = RS485

Couleur LED **R** = rouge **G** = vert

Alim. **AC** = 95 a 265 VCA **DC** = 11-30 VCC

Exemple **INT-OEE-0-AL2-232-R-AC**

INT-TRS-0