

Monitor Nr. OGZ0011

Wholesale Medical Zusammenfassung Effizienz

14 Dec 2012

Werkzeug Nr. 5263

Artikelname 3ml Syringe

Programmname Bulk Sales

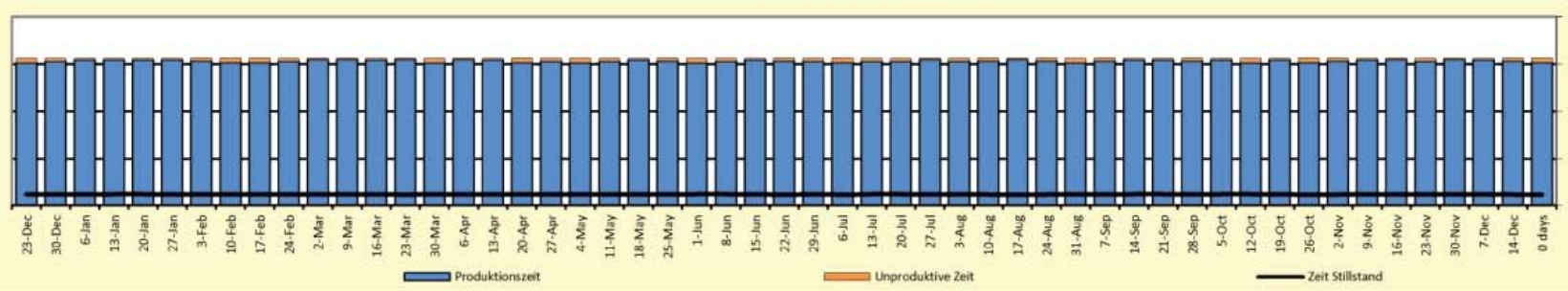
98%	Zielauslastung %	12.0	Zielzykluszeit
97%	Zielauslastung % der letzten Woche	11.8	Zykluszeit der letzten Woche
98%	Gesamtauslastung %	12.0	Gesamtzykluszeit

Legende

Innerhalb der Spezifikation	2%
zwischen	2%-5%
Außerhalb der Spezifikation	5%

Gesamtzyklen	427,078	Zyklen seit	
Zyklen vor der CVE Installation*	180,563	Werkzeugwartung	137,887
Stunden Unterbrochene	150	Reparatur	137,887
Produktion	637	Artikelversion	Niemals
Stunden Keine Aktivität	8,117	Allgemein	0
Stunden Produktion			

Produktivität



Stunden

Die "Produktionszeit" ist die Aufsummlung aller Zeiten in welcher sich der CVE im Betrieb befindet. Die "Unproduktive Zeit" beginnt nach 200 Sekunden Stillstand. Wenn diese 6 Stunden überschreitet werden diese Stunden als Stillstand erfasst bis zu jenem Zeitpunkt wenn das Werkzeug wieder in Betrieb genommen wird.

Zykluszeit



Sekunden

Zykluszeit = Produktionszeit / Gesamtzyklen

Aktivität

Letzte Werkzeugwartung: 0 | Ziel-Zykluszahl: 400,000 | Geplantes: 400,000 | Zyklen

528,456 | Aktuelle Zykluszahl: 262,113 | Zyklen bis zur nächsten Werkzeugwartung: 262,113



Zyklen

Gesamtzyklen pro Woche

2

1

8

9

3

4

5

6

7

OnDemand-Leistungszusammenfassungs-Bericht

Aktivitätskontrollen weisen auf Änderungen in den Leerlaufzeiten hin, die Mitarbeiter auf Produktionsausfallzeiten aufmerksam machen.

1. Zykluszeit-Kontrollen lenken schnell die Aufmerksamkeit auf Zunahmen bzw. Abnahmen hinsichtlich Zykluszeiten und Aktivität im Vergleich zu den definierten Zielen, die während der Initialisierung in den CVE-Monitor eingegeben wurden.

2. Werkzeugdaten-Dialog erlaubt allen Interessenträgern, das aktuelle Werkzeug schnell zu identifizieren

3. Betriebschronik zeigt die Betriebsstunden Ihres Werkzeugs und die Anzahl der Zyklen über dessen Lebensdauer

4. Werkzeugaktivitäts-Dialog zeigt die Anzahl der Zyklen der letzten vorbeugenden Wartung (PM), Reparatur, Teilrevision und generelle Abfragen

5. Produktivitätsgrafik zeigt die Leerlaufzeiten Ihres Werkzeugs

6. Zykluszeit-Grafik weist auf Änderungen in der Zykluszeit hin, indem wöchentliche und historische Daten miteinander verglichen werden. Durchschnittliche wöchentliche Zykluszeiten, die mehr als 25% von historischen Werten abweichen, werden als graue Balken dargestellt

7. Aktivitätsgrafik präsentiert historische wöchentliche Zykluszahlen, um genaue Zykluszeitanalysen zu ermöglichen

8. Wartungsalarm zeigt, wann die erste vorbeugende Wartung (PM) durchgeführt wurde, und wie viele Zyklen bis zur nächsten PM erforderlich sind

9. Aktivitätsüberwachung zeigt in einer Grafik, wann das Werkzeug eine PM bekommen hat und Reparaturen, Teilrevisionen und Abfragen erfolgt sind. Zeiten, in denen ein Werkzeug über sein festgelegtes Wartungsintervall in Betrieb geblieben ist, werden durch eine Veränderung in der Farbe des Balkens kenntlich gemacht. Zum Beispiel weist ein roter Balken auf eine Überschreitung des Wartungsintervalls hin.

OnDemand Aktivität Report [Programm Version 1.6/1.7.0/1.5]

Datum CVE Initialisierung	25-Apr-11	30-May-11
Geräte ID Nr.	OGZ0011	OGZ0011
Werkzeug Nr.	5263	5263
Artikelname	3ml Syringe	3ml Syringe
Programmname	Bulk Sales	Bulk Sales
	Wholesale	Wholesale
Kunde	Medical	Medical
Zielauslastung %	N/A	98%
Zielzykluszeit	N/A	12
Erste Werkzeugwartung	20000	20000
Intervall für nächste Werkzeugwartung	400000	400000
Zyklen vor der CVE Installation*	0	0

Grund des Datentransfers

Datum/Zeit	Batterie	Zyklen	OD User	Datentransfer durch	Firma	Ziel	Revision	Werkzeug wartung	REP	GEN	Revision Nr.	Bemerkung
25-Apr-12	94	2,427,078	PLASTIC2	Harley French	Rapid Molding	Documentation@medical.com	N	N	N	Y	N/A	Cleaned and inspected
17-Apr-12	94	2,358,135	PLASTIC2	Theo Johnson	Rapid Molding	Documentation@medical.com	N	N	N	Y	N/A	In press inspection: Pass
9-Apr-12	95	2,289,191	PLASTIC2	Harley French	Rapid Molding	Documentation@medical.com	N	Y	Y	N	N/A	Cleaned and inspected. Cores changed to set #2. Set #1 sent for replating
5-Mar-12	95	2,059,687	PLASTIC2	Theo Johnson	Rapid Molding	Documentation@medical.com	N	N		Y	N/A	In press inspection: Plating showing signs of wear on cores. Replace with alternates at next PM
30-Jan-12	96	1,830,182	PLASTIC2	Harley French	Rapid Molding	Documentation@medical.com	N	Y	N	N	N/A	Cleaned and inspected
26-Dec-11	96	1,600,736	PLASTIC2	Theo Johnson	Rapid Molding	Documentation@medical.com	N	N		Y	N/A	In press inspection: Pass
21-Nov-11	96	1,371,289	PLASTIC2	Harley French	Rapid Molding	Documentation@medical.com	N	Y	N	N	N/A	Cleaned and inspected
17-Oct-11	97	1,142,007	PLASTIC2	Theo Johnson	Rapid Molding	Documentation@medical.com	N	N		Y	N/A	In press inspection: Pass
2-Sep-11	97	912,725	PLASTIC2	Harley French	Rapid Molding	Documentation@medical.com	N	Y	N	N	N/A	Cleaned and inspected
8-Aug-11	98	720,591	PLASTIC2	Theo Johnson	Rapid Molding	Documentation@medical.com	N	N		Y	N/A	In press inspection: Pass
4-Jul-11	98	528,456	PLASTIC2	Harley French	Rapid Molding	Documentation@medical.com	N	Y	N	N	N/A	Cleaned and inspected
30-May-11	99	264,228	PLASTIC2	Theo Johnson	Rapid Molding	Documentation@medical.com	N	N	N	Y	N/A	In press inspection: Initialized targets
Apr-11	99	0	PLASTIC2	Harley French	Rapid Molding	Documentation@medical.com	N	N	N	Y	N/A	Install and initialize customer data and maintenance requirements

2

1

3

4

5

6

OnDemand-Aktivitätsprotokoll

1. Werkzeug-Identifikationsdaten liefern wichtige Informationen, wie beispielsweise

- Datum, an dem das Werkzeug in Betrieb genommen wurde
- Einzigartige Seriennummer des CVE-Monitors, der mit diesem Protokoll verbunden ist
- Name des Teils, das hergestellt wird
- Einzigartiger Programmname, um es OEMs zu ermöglichen, Daten von Programmwerkzeugen miteinander zu verknüpfen
- Name des Kunden
- Zielaktivität in Prozent zur Integration in Aktivitätsprotokolle
- Ziel-Zykluszeit um die Nichteinhaltung von empfohlenen Zykluszeiten anzuzeigen
- Erster PM-Punkt ist eine benutzerdefinierte Zykluszahl, bis zu der die erste Werkzeugwartung durchgeführt werden muss
- Ziel-PM-Punkt ist der erforderliche Wartungsintervall nach der ersten Wartung

2. Werkzeug-Aktivitätsdaten geben Daten für Werkzeugnutzung an und zeigen die Einhaltung der vom OEM angewiesenen Berichtgenerierung.

3. Lebensdauer-Zykluszahl liefert Informationen zum historischen Nutzungsbedarf, was eine effizientere Planung von vorbeugenden Wartungsprogrammen (PM) ermöglicht.

4. Zieladresse liefert eine Liste der Kunden, die einen Aktivitäts-Bericht bzw. -Protokoll erhalten haben; dies macht zusätzliche Schritte unnötig, um Ihren Kunden diese Information zur Verfügung zu stellen

5. Wartungsprotokoll hält Leerlaufzeiten fest, die mit vorbeugender Wartung bzw. Werkzeugrevisionen in Verbindung stehen

6. Notizen ermöglichen es Kunden, eine Sammlung elektronischer Aufzeichnungen mit jedem ihrer Werkzeuge zu speichern. Warnungen zu überfälligen bzw. baldigen Wartungen (PM) werden in diesem Bereich gespeichert, zusammen mit Notizen, die durch den Kunden eingegeben wurden