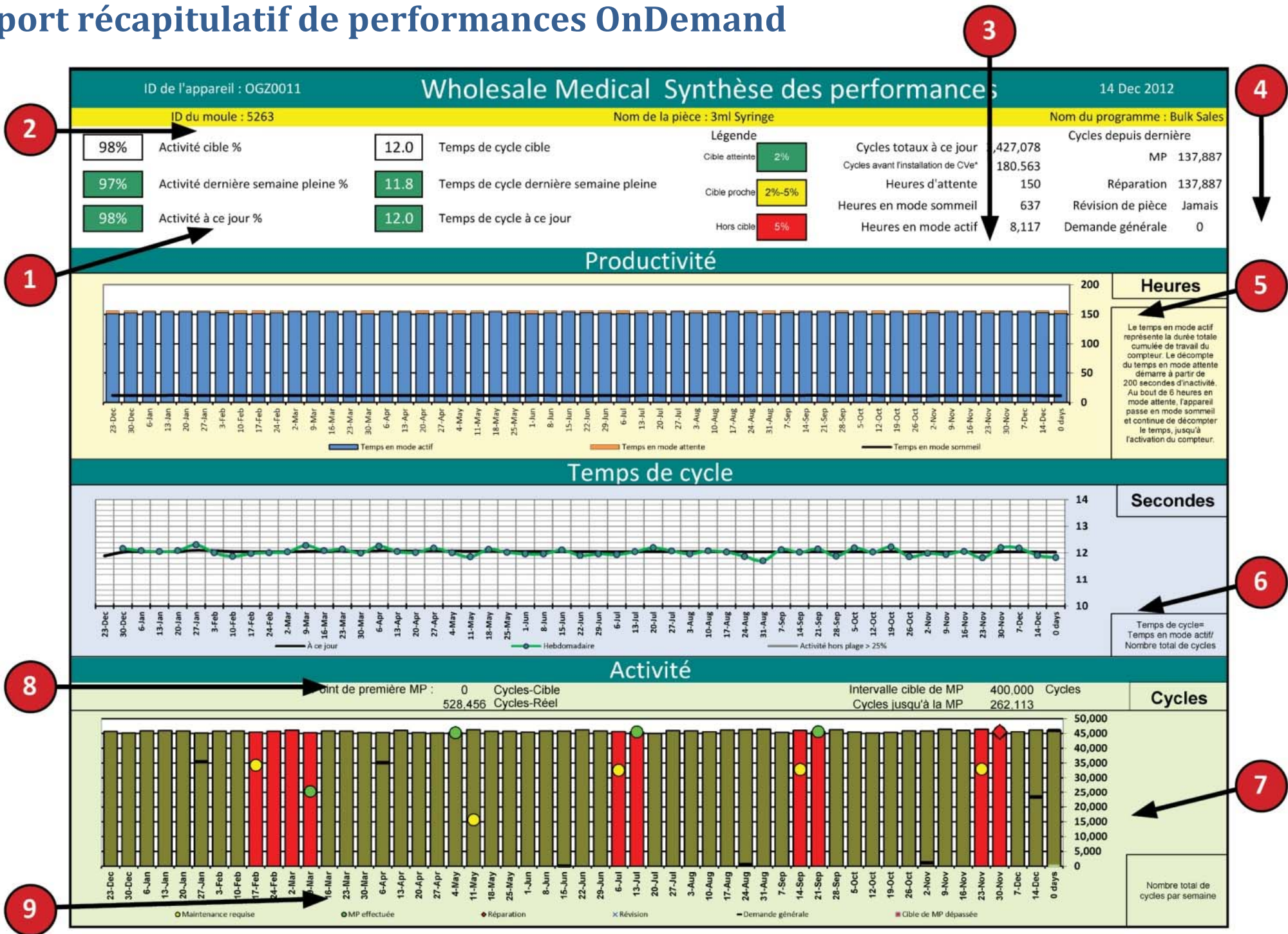


Rapport récapitulatif de performances OnDemand



Rapport récapitulatif de performances OnDemand

Les **indicateurs d'activité** indiquent les modifications des durées d'inactivité, afin d'alerter le personnel de pannes éventuelles.

- 1. Les indicateurs de temps de cycle** permettent d'évaluer rapidement les augmentations et les réductions du temps de cycle et de l'activité par rapport aux valeurs cibles définies lors de l'initialisation du CVE Monitor.
- 2. Le bandeau d'informations sur le moule** permet d'identifier rapidement le moule concerné par le rapport.
- 3. L'historique d'utilisation** affiche les heures d'activité du moule et le nombre total de cycles depuis la première utilisation du moule.
- 4. La zone d'activité de l'outil** affiche le nombre de cycles depuis la dernière maintenance préventive (MP), réparation ou révision et le nombre de demandes générales.
- 5. Le graphique de productivité** affiche la durée des arrêts non programmés du moule.
- 6. Le graphique des temps de cycle** signale les variations de temps de cycle en comparant les données de la semaine aux données antérieures. Les temps de cycles hebdomadaires moyens variant de plus de 25 % par rapport aux valeurs antérieures sont indiqués en gris.
- 7. Le graphique d'activité** présente les données antérieures relatives aux nombres de cycles hebdomadaires, afin d'évaluer exactement les durées sous presse.
- 8. L'alerte de maintenance** affiche le point de première MP et l'intervalle cible de MP.
- 9. Le suivi d'activité** s'affiche sous forme graphique lorsque l'outil a fait l'objet de MP, de réparations, de révisions et de demandes. Les périodes durant lesquelles l'outil a été utilisé au-delà des intervalles de maintenance sont indiquées par des barres de couleur différente. Par exemple, une barre rouge indique un fonctionnement au-delà de la limite de maintenance préventive.

Journal d'activité OnDemand [Version du logiciel 1.6/1.7.0/1.5]

Date d'initialisation de CVe	25-Apr-11	30-May-11
ID de l'appareil	OGZ0011	OGZ0011
N° de moule	5263	5263
Nom de la pièce	3ml Syringe	3ml Syringe
Nom du programme	Bulk Sales Wholesale	Bulk Sales Wholesale
Client	Medical	Medical
Activité cible %	N/A	98%
Temps de cycle cible	N/A	12
Point de première MP	20000	20000
Intervalle cible de MP	400000	400000
Cycles avant l'installation de CVe*	0	0

Raison de la connexion du CVe Monitor

Date/Heure	Batterie	Cycles	Utilisateur OD	Accédé par	Société	Destination	RÉV	MP	RÉP	GEN	N° RÉV	Remarques
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		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		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		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		N	N		Y	N/A	In press inspection: Pass
12-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		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		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

Journal d'activité OnDemand

1. Les données d'identification du moule fournissent des informations importantes :

- La date de première mise en service du moule
- Le numéro de série unique du CVe Monitor à l'origine du journal d'activité
- Le nom de la pièce moulée fabriquée
- Le numéro de programme unique, permettant à l'équipementier d'associer les données provenant des outils du programme
- Le nom du client
- L'activité cible en pourcentage, à intégrer dans les rapports d'activité
- Le temps de cycle cible, permettant de signaler les temps de cycle hors cible
- Le point de première MP, c'est-à-dire le nombre de cycles auquel la première maintenance doit être effectuée
- L'intervalle cible de MP, c'est-à-dire le nombre de cycles entre interventions de MP après la première MP

2. Les dates d'activité du moule indiquent les dates de récupération des données du moule pour prouver le respect des exigences de reporting de l'équipementier

3. Le nombre total de cycles depuis la mise en service donne des informations utiles pour planifier efficacement la maintenance préventive

4. La zone des adresses destinataires indique directement qui a reçu les rapports et les journaux d'activité

5. Le journal de maintenance enregistre les arrêts programmés pour effectuer la maintenance préventive et les révisions

6. Les remarques permettent au client de conserver un journal des enregistrements électroniques pour chaque moule. Les alertes en cas d'intervalle de MP non respecté ou de MP à venir sont indiquées dans cette section, ainsi que les remarques saisies par les utilisateurs