

# ProduktionsAnalys

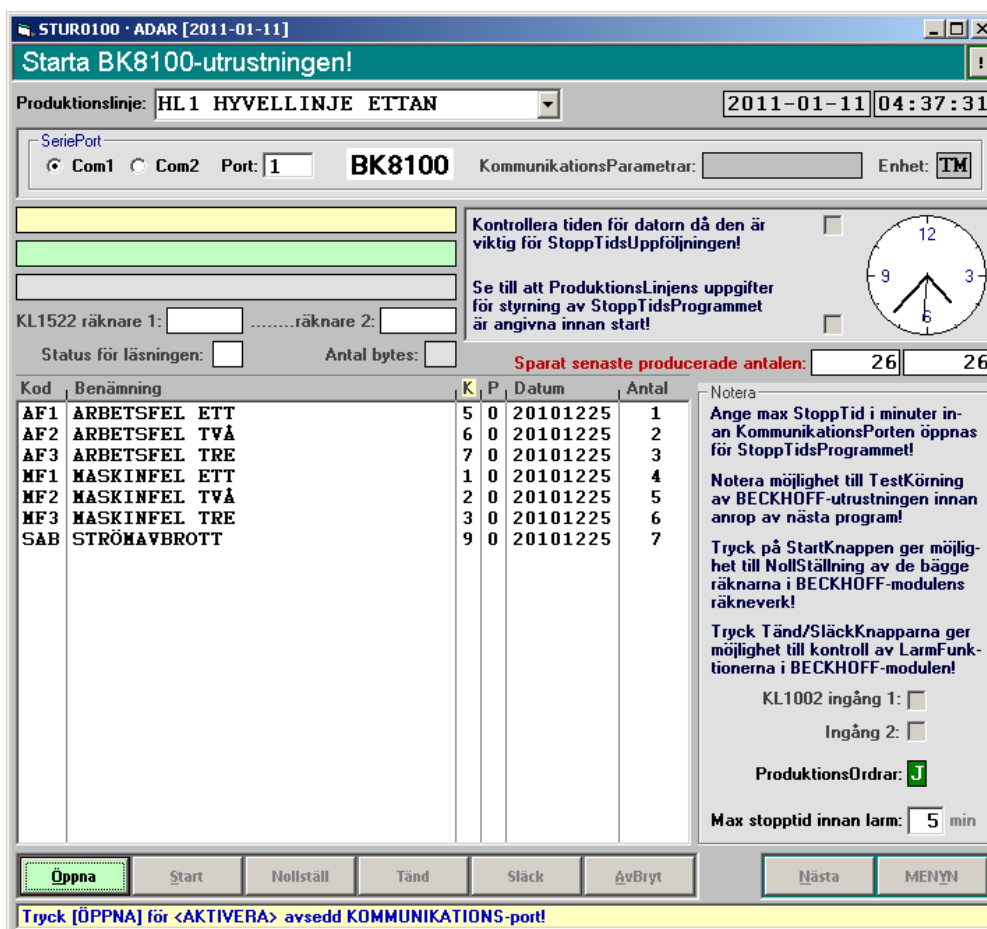
## StoppTidsUppföljning

För **ProduktionsAnalys** med **StoppTidsUppföljning** har **STU**-systemet utvecklats med koppling till **SVP**-systemet för hantering av **ProduktionsOrdrar** som **DriftLoggas** via **STU**-programmen.

Syftet med **STU**-systemet är att **TidsMäta** valda **ProduktionsLinjer** mot en **ProduktionsOrder** när sådan finns och samtidigt spåra viktiga **DriftAvvikelser** med egna uppgjorda **StoppTidsOrsaker**.

Systemet arbetar mot **BECKHOFF** industrisystem via den **PC** där **STU**-systemet finns installerat.

Nedanstående bild visar programmet för start av **ProduktionsAnalysen** där först den avsedda **ProduktionsLinjen** väljs samtidigt som dess registrerade och tilldelade **StoppOrsaker** visas.



De visade **StoppOrsakerna** registreras unikt med valfria **StoppKoder** och tillhörande benämningar för varje registrerad **ProduktionsLinje**. Detta ger ett flexibelt system för **StoppTidsUppföljningen** där man också valfritt kan tilldela **StoppKoden** ett **SnabbKnappsNummer**.

För **StoppTidsProgrammet** medges upp till 9 olika **SnabbKnappsVal** för att underlätta senare registrering av de olika **StoppTidsOrsaker** som kan anges.

En angiven **MaxTid** innan larm anges för att summera den tid då **ProduktionsLinjen** inte ger några pulser till dess **AntalsRäknarna**. Om tiden är, som i exemplet, angiven till 5 minuter så innebär det att om inga pulser kommer inom 5 minuter så summeras detta som en sorts **IdleTime** (tomgångstid) för produktionen.

Exemplet ovan visar också att **ProduktionsLinjen** för **ProduktionsAnalyser** kopplas till **ProduktionsOrdrar**!

Då ProduktionsOrderKoden är angiven till J så kommer nedanstående program att efterfråga OrderNummer och Positionsnummer för koppling av ProduktionsOrderns registrerade uppgifter till ProduktionsAnalysen.

STUR0101 · ADAR [2011-01-09]

**Selektera ProduktionsOrder!** HYVELLINJE ETTAN !

Företag: 100 KURT LAGERGREN TRÄVARU AB ▲ Ange ProduktionsOrder med OrderPosition för ProduktionsAnalys med StoppTider! Produktionsorder: 000006 Produktionslinje: HL1

Order	Datum	Märkning	P	Produktionslinje	Planerad	V:a	Färdig	V:a	Utförd	V:a	Färdig	V:a	Transar
000006	2010-11-03		2	HYVELVERKET	20101103	044	20101103	044	20101103	044	20101103	044	2
000005	2010-10-28		2	HYVELVERKET	20101028	043	20101028	043	20101028	043	20101028	043	1
000003	2010-10-26		2	HYVELVERKET	20101026	043	20101026	043					2

Pos.	T	Dk	D	Dk	D	Dim (ML)	Kv	Dimension (Nom)	Ufkod	Fk	Dimension (Akt)	Ufkod	Dim (RV)	Stock	Pak	Volym	F	L	Längd
01	F	-	-	-	-	20	38	*100	00000	00	38	*100	0020X		4	18	N	J	....
02	F	-	-	-	-	20	38	*100	00000	00	32	*79	00100		1	4	N	J	....

Välj POSITION med [UPP]/[NER] och [DUBBELKLICK] eller [ENTER] accepterar!

2 4

I ovan exempel valdes order **000006** och position **01** vilket ger VirkesUppgifterna: **FURU 38x100** med mera.

Detta gör att ProduktionsAnalyserna kan utföras mot de VirkesUppgifter som bearbetats på ProduktionsLinjen och därmed ge större underlag för egna utvärderingar.

Då ingen ProduktionsOrder är angiven efterfrågas inte heller dessa uppgifter utan lämnas enbart som blanka data till UppföljningsRegistren.

Med andra ord så är man inte bundet till koppling mot ProduktionsOrdrar men det ger många fördelar att göra det med tanke på AnalysUppföljningen.

De ProduktionsOrdrar som kan kopplas registreras via SVP-P02 programmet i SVP-systemet!

LoggningsProgrammet för ProduktionsAnalysen enligt nedanstående bild:

Programmet loggar från och med tryck på START-knappen den DriftTid och de ProduktionsAntal som avläsas via **BECKHOFF** utrustningen.

ProduktionsAntalen läses så att InRäknaren är skild från UtRäknaren och därmed kan dessa uppgifter visa diff-erens för analys. Då InRäknaren har högre värde är UtRäknaren har ProduktionsUtfallet inte varit 100 %.

Bilden visar de valfria SnabbKnapparna med dess tilldelade KnappTexter som med ett enkelt tryck på avsedd knapp ger direkt dess gällande StoppOrsaksKod.

Programmet loggar angivna uppgifter tillsammans med en kortfattad FelbeskrivningsText och en ÅtgärdsText.

Så som DataBasRegistren utformats för att hantera ProduktionsAnalysen med integrerad StoppTidsUppföljning ges möjlighet till stor valfrihet till egna utformade DriftRapporter där uppgifter kan visas per dygn, vecka, månad och år.

Enskilda ProduktionsLinjer och enskilda StoppOrsaker kan analyseras tillsammans med VirkesUppgifter.

Insamlade uppgifter kan sparas i årtal för jämförande analyser. Då ProduktionsOrder kopplas till detta ges också möjlighet till specifika KostnadsAnalyser för registrerad VirkesdProduktion.

För kontroll av DriftUppgifter kan enkel kontroll utföras via nedanstående **STU-F02** program:

Startad	Tiden	T	A	Po/Ok	Pn	T	Kv	Dimension	Ufkod	In	Ut	Diff	Eh	%	Drift	Ant	Stopp	Ant	Pause	Ant	Lar
20110110	07:00			000006	01	F	20	38 *100	00000	84	84	0	ST	100	1:06	5	0:02	2			0:2
	08:37			STOPP	MF1												08:39				
	13:53			000006	01	F	20	38 *100	00000	26	26	0	ST	100	0:30	3					0:1
20110111	04:39			000006	01	F	20	38 *100	00000	175	175	0	ST	100	1:06	1	0:05	5	0:11	11	0:2
	05:07			STOPP	MF2												05:12				
	05:45			PAUSE													05:56				
20110112	08:00			000006	01	F	20	38 *100	00000	202	202	0	ST	100	0:26	4	0:02	2			0:1
	08:27			STOPP	AF3												08:29				
	08:34			000006	01	F	20	38 *100	00000	56	56	0	ST	100	0:03	1			0:04	4	
	08:35			PAUSE													08:39				
	08:45			000006	01	F	20	38 *100	00000	22	22	0	ST	100	0:03	1			0:05	1	
	08:46			PAUSE													08:52				
20110115	05:21			000006	01	F	20	38 *100	00000	115	115	0	ST	100	0:16	1	0:02	1	0:04	1	0:0
	05:24			STOPP	AF1												05:26				
	05:37			PAUSE													05:41				

Här visas alla de DriftTransaktioner som sparats på respektive ProduktionsLinje uppdelade på ProduktionsDat-um och StartTider.

Nedanstående ExcelArk är skapat automatiskt från ovan program genom tryck på **Kopiera**-knappen:

Microsoft Excel - ADAR-100-STUF0200.XLS

Arkiv Redigera Visa Infoga Format Verktyg Data Fönster Hjälp

W23

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y
1	Id	Benämning	Startad	Tiden	T	A	Po/Ok	Ph	T	Kv	Dimension	Ufkod	In	Ut	Diff	Eh	%	Drift	Ant	Stopp	Ant	Pause	Ant	Larm	Ant
2	HL1	HYVELLINJE ETTAN	20110110	07:00			000006	01	F	20	38 *100	00000	84	84	0	ST	100	1:06	5	0:02	2			0:28	10
3				08:37			STOPP	MF1												08:39					
4				13:53			000006	01	F	20	38 *100	00000	26	26	0	ST	100	0:30	3					0:16	2
5			20110111	04:39			000006	01	F	20	38 *100	00000	175	175	0	ST	100	1:06	1	0:05	5	0:11	11	0:24	5
6				05:07			STOPP	MF2												05:12					
7				05:45			PAUSE													05:56					
8			20110112	08:00			000006	01	F	20	38 *100	00000	202	202	0	ST	100	0:26	4	0:02	2			0:12	2
9				08:27			STOPP	AF3												08:29					
10				08:34			000006	01	F	20	38 *100	00000	56	56	0	ST	100	0:03	1			0:04	4		
11				08:35			PAUSE													08:39					
12				08:45			000006	01	F	20	38 *100	00000	22	22	0	ST	100	0:03	1			0:05	1		
13				08:46			PAUSE													08:52					
14			20110115	05:21			000006	01	F	20	38 *100	00000	115	115	0	ST	100	0:16	1	0:02	1	0:04	1	0:08	1
15				05:24			STOPP	AF1												05:26					
16				05:37			PAUSE													05:41					
17																									
18																									

Blad1 / Blad2 / Blad3

Klar

För kontroll av DriftTiden per VeckDag utföres enkelt via nedanstående STU-A01 program:

SYS0100 · ADAR [2011-01-14]

Analys ProduktionsLinjer!

Produktionslinje: HL1 HYVELLINJE ETTAN    Analysen endast för en vald ProduktionsLinje!    Utskrift:     Vecka: 02    Schema: 1    Enhet: TM    Ordnr: J

Datum	Daq	Tiden	Drift	Stopp	Pause	Larm	Antal	Antal	Diff	A/min	A/tim	Eh	A %	T %
2011-01-10	MA	472	96	2		44	110	110	0	1	68	ST	100	16
2011-01-11	TI	488	66	5	11	24	175	175	0	2	159	ST	100	11
2011-01-12	ON	527	32	2	9	12	280	280	0	8	525	ST	100	5
2011-01-15	LO		16	2	4	8	115	115	0	7	431	ST	100	

Notera

För att få TotalTiden så måste ett schema registreras via SYS-X03 programmet!

Visade TidenUppgifterna är SchemaTiden minskat med DriftTiden, StoppTiden och PauseTiden!

Alla tider visas som minuter då DriftLoggningen utförs i minuter!

Fältet A % avser utfallen mellan IN och UT-antalen!

Fältet T % avser utfallen mellan SchemaTiden och verklig utförd DriftTid!

Tryck på KlippKnappen ger data till KlippBordet för InKlistra i önskade program!

Tryck på GrafKnappen ger datat till grafisk presentation!

Tryck på ExcelKnappen ger datat till Windows-installerat ExcelProgram!

PDFCreator    Intervall: 152    20110101    Kalender    102    20110115

Tryck [AVBRYT] för <BRYT> pågående SELEKTERINGS-behandling!    7    4    Excel    AvBryt    STANG

Nedanstående ExcelArk är skapat automatiskt från ovan program genom tryck på Kopiera-knappen:

Microsoft Excel - ADAR-100-STUA0100.XLS

Arkiv Redigera Visa Infoga Format Verktyg Data Fönster Hjälp

K13 =

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
1	Datum	Dag	Tiden	Drift	Stopp	Pause	Larm	Antal	Antal	Diff	A/min	A/tim	Eh	A %	T %							
2	2011-01-10	MÅ	472	96	2		44	110	110	0	1	68	ST	100	16							
3	2011-01-11	TI	488	66	5	11	24	175	175	0	2	159	ST	100	11							
4	2011-01-12	ON	527	32	2	9	12	280	280	0	8	525	ST	100	5							
5	2011-01-15	LÖ		16	2	4	8	115	115	0	7	431	ST	100								
6																						
7																						

Blad1 / Blad2 / Blad3

Klar

Ovanstående ExcelData kan också skapas via tryck på **Klipp**-knappen och manuellt starta ExcelProgrammet för att där använda funktionen 'Klista in' och då få in samma DriftAnalysis för egen bearbetning.

Nedanstående visar ExcelFunktionen för att skapa ett StapelDiagram av ExcelArkets visade DriftAnalysis:

