

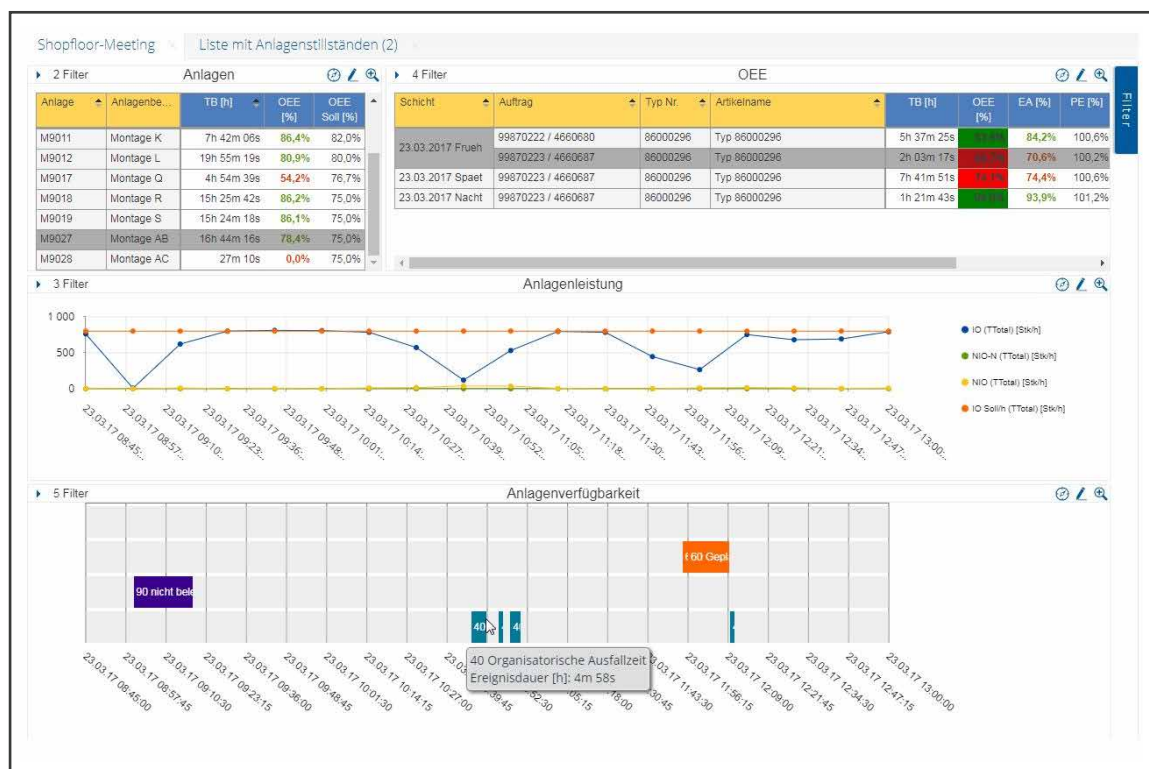
# SUCHEN SIE NOCH ODER FINDEN SIE SCHON?



## Betriebszustand synchron zur Anlagenleistung

Um ein vollständiges Bild von Anlagenleistung und Anlagenverfügbarkeit zu liefern, wurde in AMS Analysis-Cl die Möglichkeit geschaffen, unter dem Bereich der Anlagenleistung jeweils ein korrespondierendes Zeitstrahlendiagramm der Betriebszustände anzuzeigen. Bestehende Dashboards können einfach und komfortabel um das neue Feature ergänzt werden.

Ob die gezeigte Anlagenleistung geplant oder ungeplant „abgefallen“ ist bzw. welche Betriebszustände zur Leistungsreduktion geführt haben, kann zukünftig auf einen Blick ersehen werden. Die gewohnten Drill-Down-Funktionalitäten für die Detailanalyse stehen natürlich weiterhin zur Verfügung.



## Aus der Praxis

Im Shopfloormeeting werden alle Anlagen über die zentrale Kennzahl OEE bewertet. Ist diese geringer als erwartet, wird ergründet, warum dies so ist. Hierfür wird der Verlauf der Anlagenleistung genauer betrachtet. In Zeiträumen mit geringer Leistung wird über die Anlagenverfügbarkeit bewertet, ob es sich um geplante Ausfallzeiten handelt oder ob unerwartete Probleme aufgetreten sind.

Im Beispiel ist zu erkennen, dass bei geringer Leistung die Verfügbarkeit der Anlage unter organisatorischer Ausfallzeit leidet. Um an dieser Stelle herauszufinden, was die Gründe hierfür waren, wird unter Beibehaltung des Fokus auf den gefundenen Sachverhalt eine weiterführende Datenanalyse ausgeführt. Hierfür wird auf einen vorgefertigten Bericht navigiert, der die Anlagenstillstände einzeln auflistet.

Stillstandsst...	Stillstands...	Stillstandsklasse	Zeittyp	Stillstandsbeschreibung	Dauer [h]
23.03.2017 10:45:42	23.03.2017 10:45:42	105 Stillstand M05 (TT)	TT	-	0s
23.03.2017 10:45:50	23.03.2017 10:45:50	105 Stillstand M05 (TT)	TT	-	0s
23.03.2017 10:46:11	23.03.2017 10:46:28	15 Kein Automatikbetrieb (TT)	TT	-	17s
23.03.2017 10:46:29	23.03.2017 10:46:31	115 Stillstand wegen Modul 15	TT	-	2s
23.03.2017 10:47:05	23.03.2017 10:47:21	105 Stillstand M05 (TT)	TT	-	16s
23.03.2017 10:47:22	23.03.2017 10:52:20	41 Fehlerhaftes Material/Qualität (TO)	TO	Führungsrohr 3 X-Teile NIO beim einpressen Führungsring	4m 58s
23.03.2017 10:52:32	23.03.2017 10:53:01	41 Fehlerhaftes Material/Qualität (TO)	TO	Führungsringe xteile NIO	29s
23.03.2017 10:53:10	23.03.2017 10:53:35	41 Fehlerhaftes Material/Qualität (TO)	TO	Führungsringe xteile NIO	25s
23.03.2017 10:53:52	23.03.2017 10:54:17	41 Fehlerhaftes Material/Qualität (TO)	TO	Führungsringe xteile NIO	25s
23.03.2017 10:54:29	23.03.2017 10:55:13	41 Fehlerhaftes Material/Qualität (TO)	TO	Führungsringe xteile NIO	44s
23.03.2017 10:55:21	23.03.2017 10:55:49	41 Fehlerhaftes Material/Qualität (TO)	TO	Führungsringe xteile NIO	28s
23.03.2017 10:55:58	23.03.2017 10:56:05	41 Fehlerhaftes Material/Qualität (TO)	TO	Führungsringe xteile NIO	7s

## Fazit

Bei der Analyse der Einzelstillstände der gewählten Anlage ist schnell zu erkennen, dass die Ausfallzeit aus einem fehlerhaften Zuführmaterial herrührt. Dieses Qualitätsproblem kann nun adressiert werden. Somit ist eine schnelle Analyse auf Basis von Fakten ausgeführt und Maßnahmen zur nachhaltigen Optimierung der Produktion können definiert werden.



**STIWA Image-Video**

**KONTAKTIEREN SIE UNS**



**Sie haben noch weitere Fragen?**

STIWA Automation GmbH

Mag. Alexander Meisinger, MSc.

Softwarepark 37, 4232 Hagenberg, AUSTRIA

Tel: +43 7236 3351-0 | E-Mail: alexander.meisinger@stiwa.com

www.stiwa.com

