



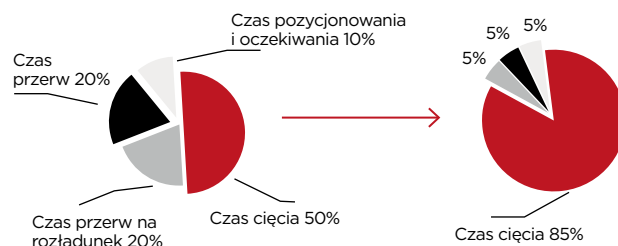
Jak zapewnić, aby krojownia tkanin w produkcji masowej funkcjonowała zgodnie z oczekiwaniami?

Wyobraź sobie jazdę samochodem, w którym deska rozdzielcza informuje o wczorajszej prędkości i przejechanej odległości. Używanie arkuszy kalkulacyjnych lub plików PDF do monitorowania wydajności produkcji przypomina właśnie taką sytuację. Znajomość wyników i wskaźników OEE z poprzedniego dnia niewiele pomaga w maksymalizacji dzisiejszej wydajności.

Aby uzyskać jasny obraz kluczowych wskaźników wydajności— takich jak czas cięcia, czas przestojów, liczba przerw itp.—oraz możliwość wyeliminowania nieefektywności, niezbędny jest połączony z siecią pulpit produkcyjny, który wyświetla przydatne informacje w czasie rzeczywistym. Korzystanie z pulpitu do pomiaru wskaźników OEE pozwoli maksymalnie wykorzystać potencjał krojowni.

01 DOSTĘPNOŚĆ

Ten wskaźnik KPI uwzględnia **czas, przez który sprzęt był dostępny do produkcji po odjęciu nieplanowanych i planowanych przestojów**. Wiele producentów jest zaniepokojonych, gdy dowiaduje się, jak krótki jest rzeczywisty czas cięcia po wyeliminowaniu czasu pozycjonowania i oczekiwania, czasu rozładunku i przerw.



Śledzenie przestojów:

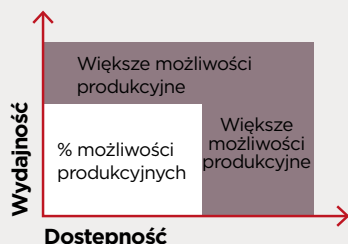
Gromadzenie historii przerw w cięciu i historii awarii sprzętu umożliwia zespołom konserwacyjnym *prognozowanie i wdrażanie działań zapobiegających kolejnym awariom sprzętu*.

CORAZ POWSZECHNIEJSZE WYKORZYSTANIE BIG DATA I ZAAWANSOWANYCH ANALIZ W PRODUKCJI MOŻE PROWADZIĆ DO WZROSTU PRODUKTYWNOŚCI O 25% I ZMNIJSZENIA CZASU PRZESTOJÓW DO 45%.



02 WYDAJNOŚĆ

Ocena wydajności uwzględnia **wszystko, co wpływa na obniżenie sprawności procesu produkcyjnego względem oczekiwanego optymalnego wskaźnika**, przede wszystkim powolne cykle i niewielkie przestoje, które trwają zaledwie kilka minut. Śledzenie niewielkich przestojów i powolnych cykli może być trudne—zwłaszcza jeżeli przepływ informacji jest w formie papierowej. Cykle przebiegają tak szybko, że nie ma wystarczająco dużo czasu na ręczne rejestrowanie danych.

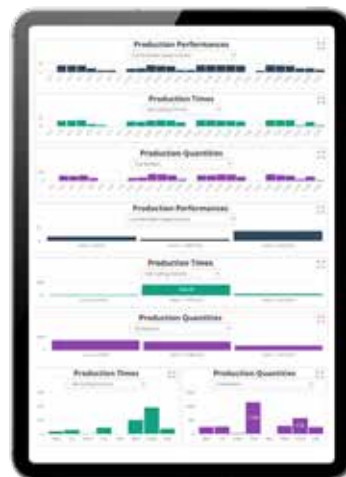


Odkrywanie sytuacji generujących problemy z wydajnością:

Monitorowanie czasu wystąpienia krótkich przerw produkcji może pomóc w ustaleniu, czy występują one częściej w określonym momencie. Na przykład liczba przestojów może wzrosnąć po rutynowych czynnościach serwisowych lub po pewnym czasie użytkowania sprzętu. Odnotowywanie takich sytuacji może pomóc w znalezieniu źródła problemu.

UŻYTKOWNICY PULPITU W CZASIE RZECZYWISTYM MAJĄ DWUKROTNIE WIĘKSZĄ WIDOCZNOŚĆ W CZASIE RZECZYWISTYM NIŻ UŻYTKOWNICY BEZ PULPITU.

- Aberdeen Research



03 JAKOŚĆ



SZYBKOŚĆ

JAKOŚĆ

Jakość mierzy **stosunek liczby wyciętych elementów spełniających standardy jakościowe do liczby elementów wymagających poprawki**. Osiągnięcie najwyższych poziomów wydajności to kompromis między liczbą warstw a maksymalną szybkością maszyny, bez pogorszenia jakości ciętych formatków.

Pomiar wskaźnika poprawek cięcia i odrzutów:

Informacje o przyczynach poprawek cięcia — jakość cięcia, problemy z szyciem i złożeniem, kwestie związane z jakością tkanin—można wprowadzić do systemu i **od razu wyświetlić na pulpicie w celu podjęcia decyzji**.

Ręczne obliczanie i monitorowanie wskaźników OEE może być skomplikowane. **Pulpit produkcyjny umożliwia szybkie zrozumienie operacji w wygodnej formie wizualnej**. Mając na wyciągnięcie ręki scentralizowane dane z analizy produkcji, można szybko zidentyfikować obszary wymagające poprawy i podejmować świadome decyzje, które pomogą osiągnąć cele związane z cięciem tkanin w produkcji masowej.