ALPHA.SMARTCONTROL 9.3.1 · ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ СТЕНД

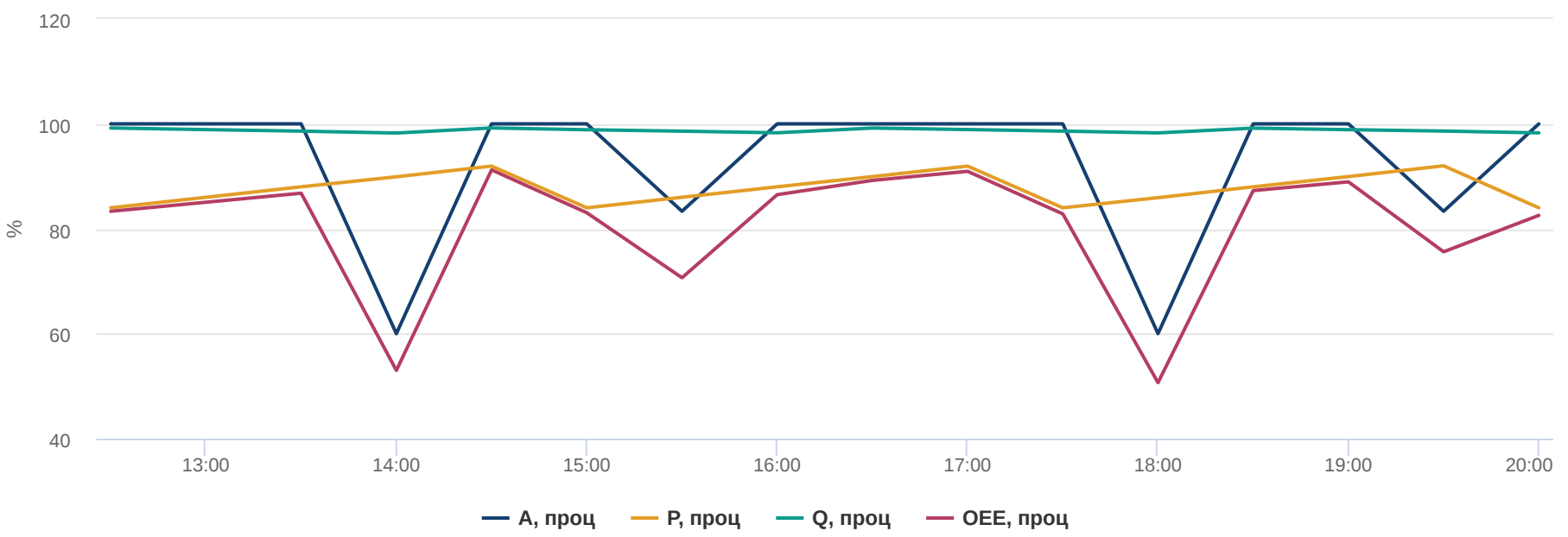
Производство и OEE

Детерминированная модель линии · идеальная скорость 60 шт/мин

Период: 22.10.2026 12:00 — 22.10.2026 20:00

План, мин	480.00
Простой, мин	34.00
Работа, мин	446.00
Выпуск, шт	23465.00
Брак, шт	287.00
Годные, шт	23178.00
OEE за весь период, %	80.48

Факторы эффективности по интервалам



Демонстрационные данные отмечены явно. Нативный шаблон, расчёт, графики и экспорт Alpha.SmartControl.

ALPHA.SMARTCONTROL 9.3.1 · ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ СТЕНД

Сменная ведомость

Количество продукции, потери и причины простоя

Период: 22.10.2026 12:00 — 22.10.2026 20:00

Время	План, мин	Простой, мин	Выпуск, шт	Брак, шт	Годные, шт	OEE, проц	Причина
22.10 12:30	30.00	0.00	1512	12	1500	83.33	Работа
22.10 13:00	30.00	0.00	1548	17	1531	85.06	Работа
22.10 13:30	30.00	0.00	1584	22	1562	86.78	Работа
22.10 14:00	30.00	12.00	971	17	954	53.00	Переналадка
22.10 14:30	30.00	0.00	1655	13	1642	91.22	Работа
22.10 15:00	30.00	0.00	1512	17	1495	83.06	Работа
22.10 15:30	30.00	5.00	1290	18	1272	70.67	Микроостанов
22.10 16:00	30.00	0.00	1584	27	1557	86.50	Работа
22.10 16:30	30.00	0.00	1619	13	1606	89.22	Работа
22.10 17:00	30.00	0.00	1655	18	1637	90.94	Работа
22.10 17:30	30.00	0.00	1512	21	1491	82.83	Работа
22.10 18:00	30.00	12.00	928	16	912	50.67	Переналадка
22.10 18:30	30.00	0.00	1584	13	1571	87.28	Работа
22.10 19:00	30.00	0.00	1619	18	1601	88.94	Работа
22.10 19:30	30.00	5.00	1380	19	1361	75.61	Микроостанов
22.10 20:00	30.00	0.00	1512	26	1486	82.56	Работа

Демонстрационные данные отмечены явно. Нативный шаблон, расчёт, графики и экспорт Alpha.SmartControl.

Методика OEE

Проверяемые определения и ограничения модели

Период: 22.10.2026 12:00 — 22.10.2026 20:00

A × P × Q

Доступность A = работа / план. Производительность P = выпуск / (работа × 60 шт/мин). Качество Q = годные / выпуск. OEE = годные / (план × 60).

Итоговый OEE считается из сумм, а не средним арифметическим процентов по строкам. Простой является плановой инъекцией демонстратора. Значения не извлечены из модуля наработки оборудования.

Перед переносом на производство нужны согласованные определения плановых перерывов, идеального цикла и годного изделия. В этом сценарии все минуты периода считаются плановым производственным временем.
