

Nuova linea

Modello	Nuova linea
Corsa	r_92490f781b1619e2
Impronta del modello	11d3023da75e724a
Motore	dedalo-engine 0.5.0
Seme	1
Simulati	8 h 00 min (warm-up 1 h 00 min)
Periodo di osservazione	7 h 00 min
Eventi	1.094
CT somma permanenze	1 min 58 s (per il confronto con altri simulatori; non è il tempo di attraversamento)
Esito	corsa completa

Sintesi

In 7 h 00 min di osservazione (dopo 1 h 00 min di avviamento) l'impianto ha prodotto 319 pezzi buoni, 45,6 buoni all'ora. Risultati di una corsa singola (seme 1). Il collo di bottiglia è Lavorazione 20 (/op20), occupato il 71,2 % del tempo: è lì che conviene intervenire per produrre di più. Non ci sono stati guasti. Un pezzo attraversa l'impianto in 2 min 15 s in media.

<div>Produzione</div> <div>45,6 pz/h</div> <div>319 pezzi buoni</div>	<div>Scarti</div> <div>0</div> <div>nessuno scarto</div>	<div>Qualità</div> <div>100 %</div> <div>0 non conformi alle uscite</div>	<div>Tempo di attraversamento</div> <div>2 min 15 s</div> <div>media su 319 pezzi usciti</div>
<div>Pezzi in attesa (WIP)</div> <div>0,1 pz</div> <div>in media nei buffer</div>	<div>OEE</div> <div>71,2 %</div> <div>Lavorazione 20: disponibilità 100 % · prestazioni 71,2 % · qualità 100 %</div>	<div>Guasti</div> <div>0</div> <div>nessun guasto simulato</div>	<div>Collo di bottiglia</div> <div>Lavorazione 20</div> <div>lavora il 71,2 % del tempo: limita la produzione</div>

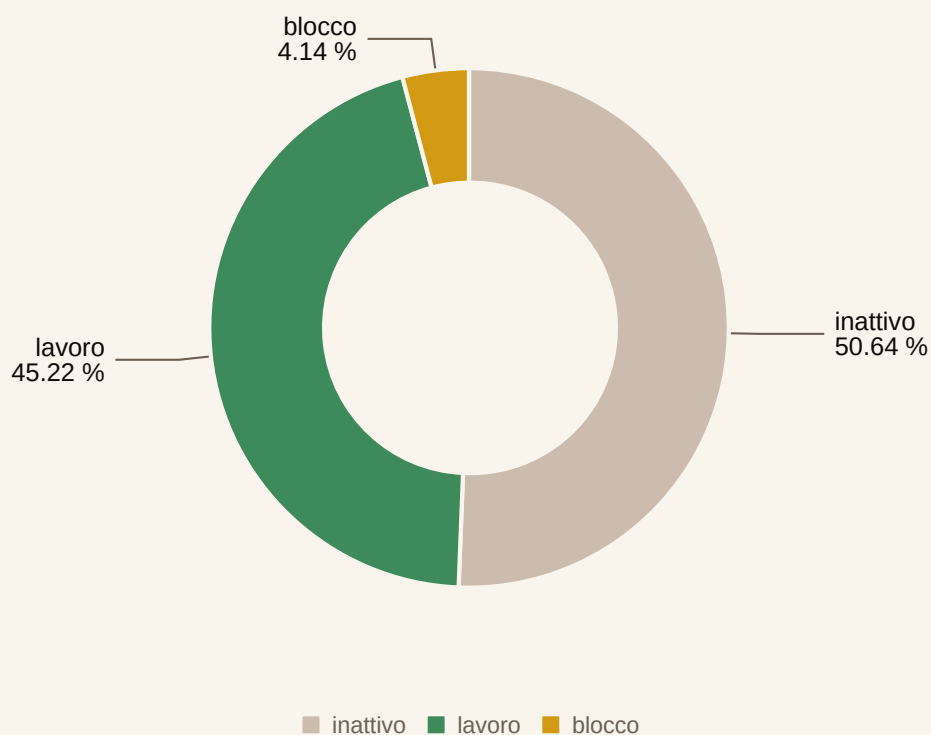


Figura 1: Come le macchine hanno passato il tempo (tutti gli oggetti insieme)

Stati degli oggetti

Quote del periodo di osservazione per stato. Lavoro e attrezzaggio sono tempo produttivo; blocco = pezzo finito che non trova posto a valle; attesa = in attesa di pezzi da monte.

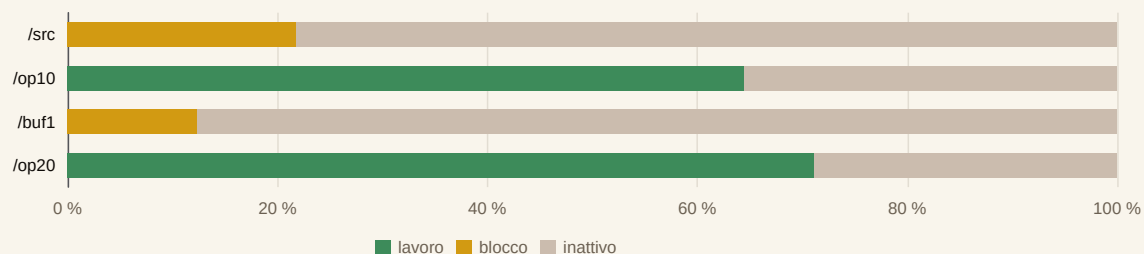


Figura 2: Quote di tempo per stato

oggetto	tipo	lavoro	blocco	inattivo	uscite	all'ora
/src	Source	0 %	21,8 %	78,2 %	318	45,4
/op10	Station	64,5 %	0 %	35,5 %	317	45,3
/buf1	Buffer	0 %	12,4 %	87,6 %	318	45,4
/op20	Station	71,2 %	0 %	28,8 %	319	45,6

Utilizzo

Quota di tempo in lavorazione o attrezzaggio per oggetto, dal più carico: in arancio il collo di bottiglia.

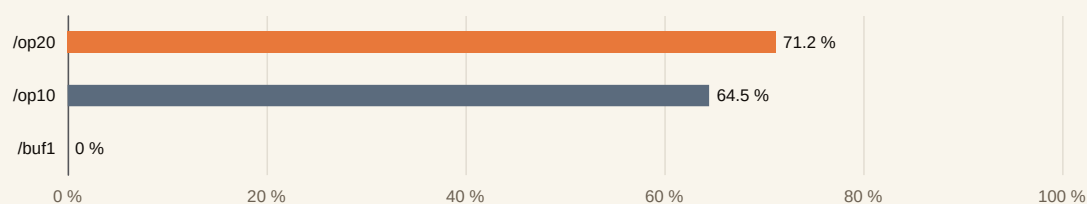


Figura 3: Utilizzo per oggetto

Guasti

Nessun guasto nel periodo osservato (o nessun guasto impostato).

OEE per stazione

OEE = disponibilità × prestazione × qualità. Disponibilità: tempo non in guasto; prestazione: tempo di lavoro sul tempo disponibile; qualità: pezzi buoni sul totale.

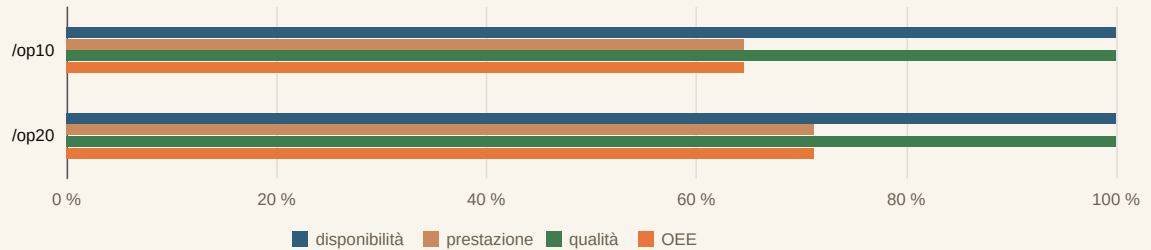


Figura 4: OEE e sue componenti

stazione	disponibilità	prestazione	qualità	OEE
/op10	100 %	64,5 %	100 %	64,5 %
/op20	100 %	71,2 %	100 %	71,2 %

Collo di bottiglia

Classifica per periodo attivo (lavoro, attrezzaggio e guasto): la stazione più attiva limita la produzione della linea.

posizione	oggetto	periodo attivo
1	/op20	71,2 %
2	/op10	64,5 %

Uscite e lead time

uscita	tipo	pezzi	buoni	non conformi	lead time medio	p95	massimo
/snk	tutti	319	319	0	2 min 15 s	2 min 58 s	3 min 24 s

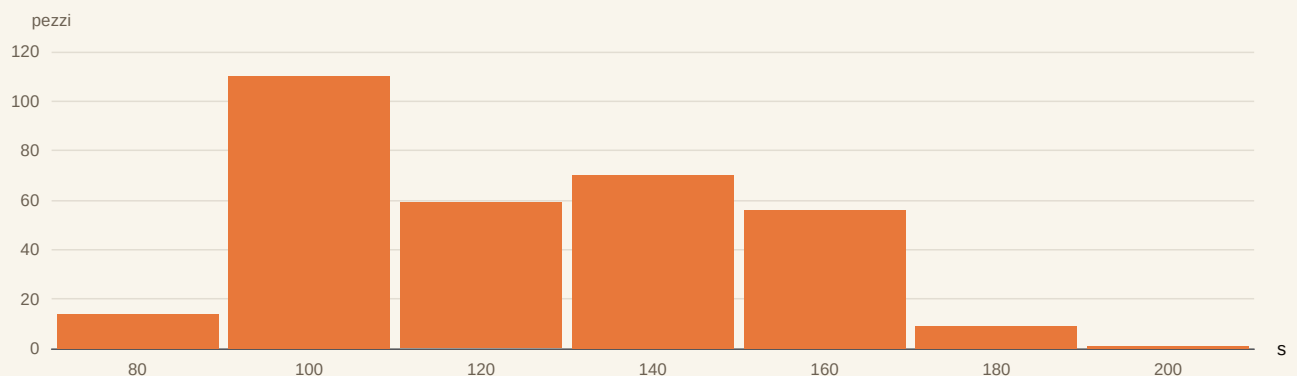


Figura 5: Distribuzione del lead time (tutte le uscite)

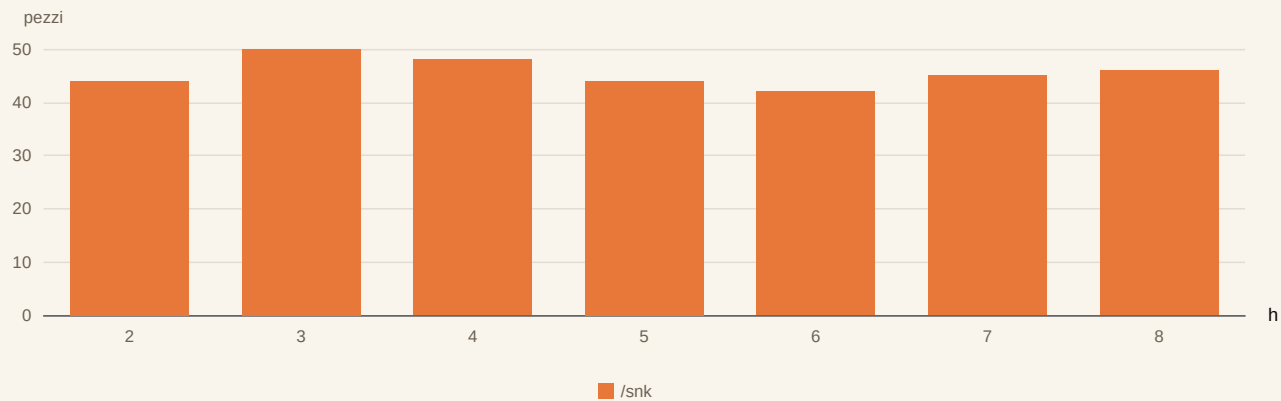


Figura 6: Pezzi usciti per intervallo

Buffer

buffer	contenuto medio	massimo	permanenza media	permanenza p95	uscite
/buf1	0,12	2	9,91 s	36,4 s	318

Flussi

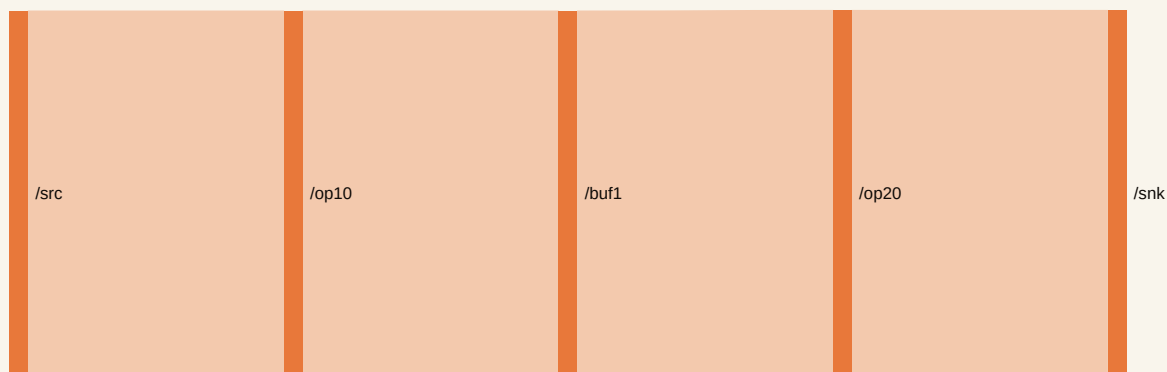


Figura 7: Diagramma dei flussi (pezzi)

da	a	pezzi
/op20	/snk	319
/buf1	/op20	318
/src	/op10	318
/op10	/buf1	317

Generato da Dedalo Digital Twin (dedalo-engine 0.5.0). Tutti i valori si riferiscono al periodo di osservazione, dopo il warm-up.