



# Aplikace Recon

## Monitoring strojního zařízení

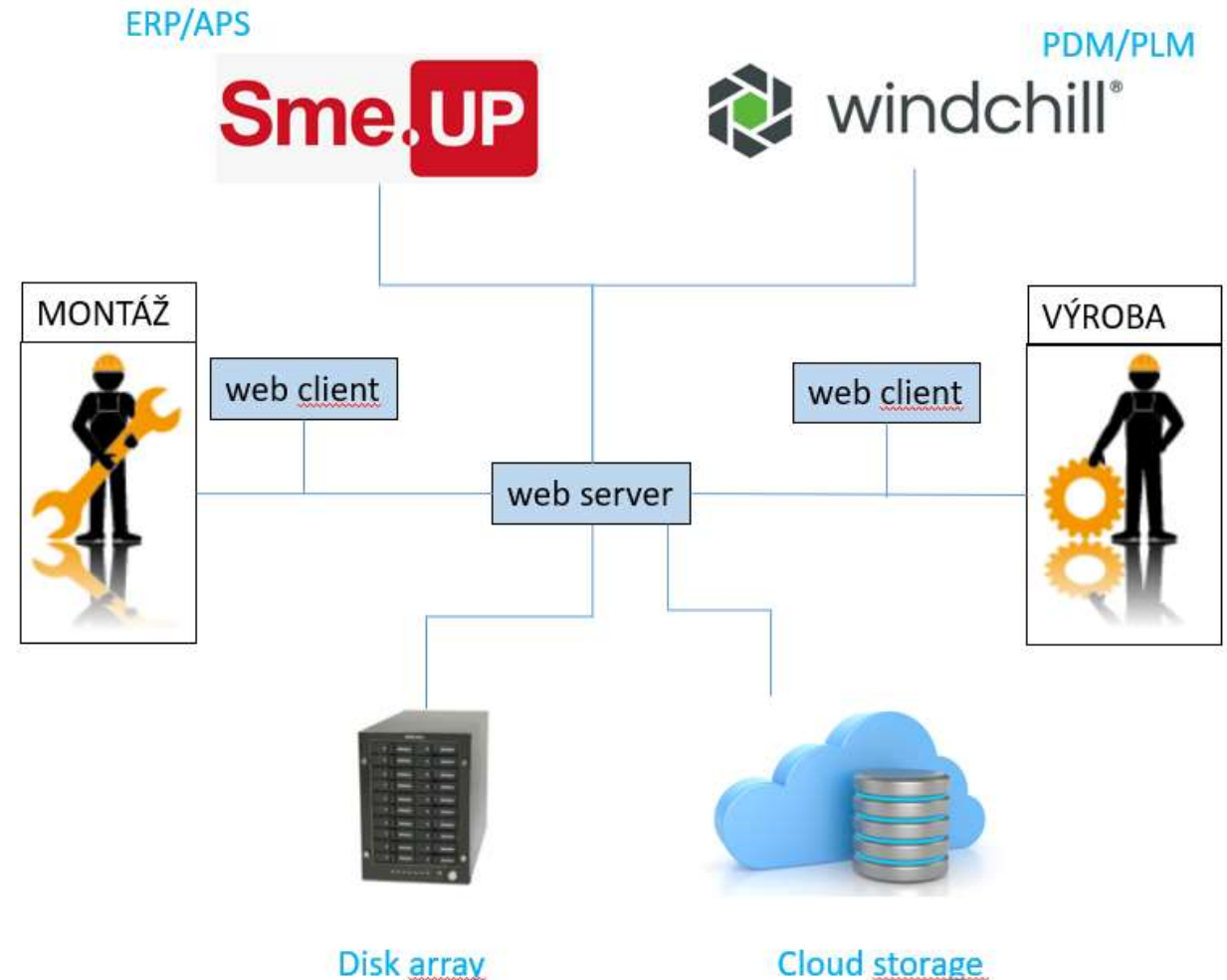


Recon

- Sjednocený přístup vykazování výrobních a montážních operací
- Pracoviště dostupné pomocí web klienta
- Univerzálnost vykazovacích terminálů
- Možnost z jednoho terminálu obsluhovat více pracovišť
- Dostupnost všech informací potřebných k zahájení výroby
- Provázanost ERP a PLM systému přes moderní webové rozhraní

# DIGITALIZACE PODNIKOVÝCH PROCESŮ

Monitoring výrobního procesu

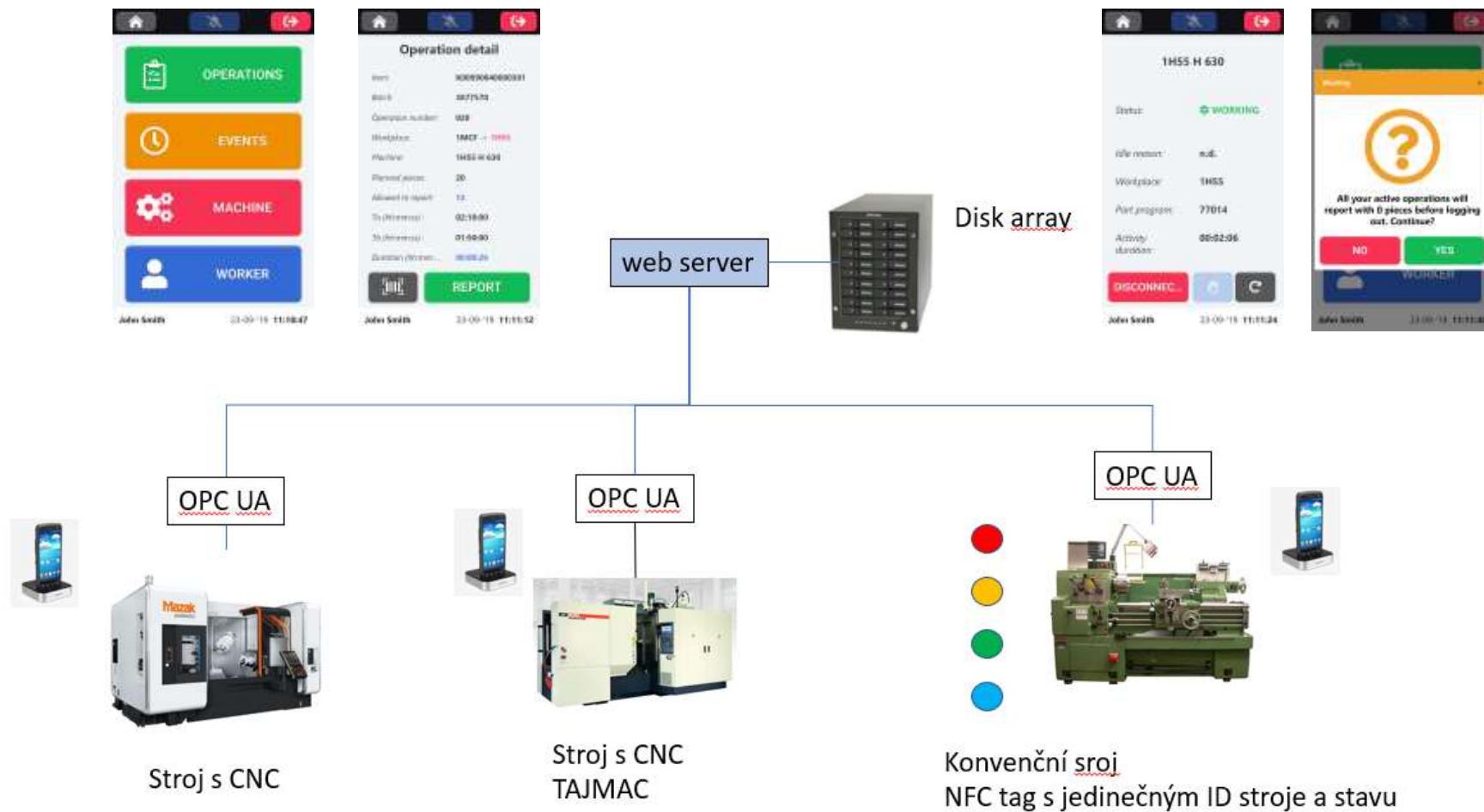




Recon

- pro vykazování má pracovník k dispozici mobilní terminál
- přihlašování do systému pomocí docházkové karty
- přihlašování ke stroji pomocí NFC tagu, který je jedinečný pro stroj
- Připojitelnost terminálů pomocí RJ45, Wifi, 4G LTE
- vykazování operací pomocí čtečky čárového kódu nebo operace z fronty práce v ERP systému
- při přerušení pracovního cyklu definování důvodu prostoje
- Přístup k datům z webového serveru pomocí PC, tabletu nebo mobilního telefonu, nezávislá na hardware nebo operačním systému.

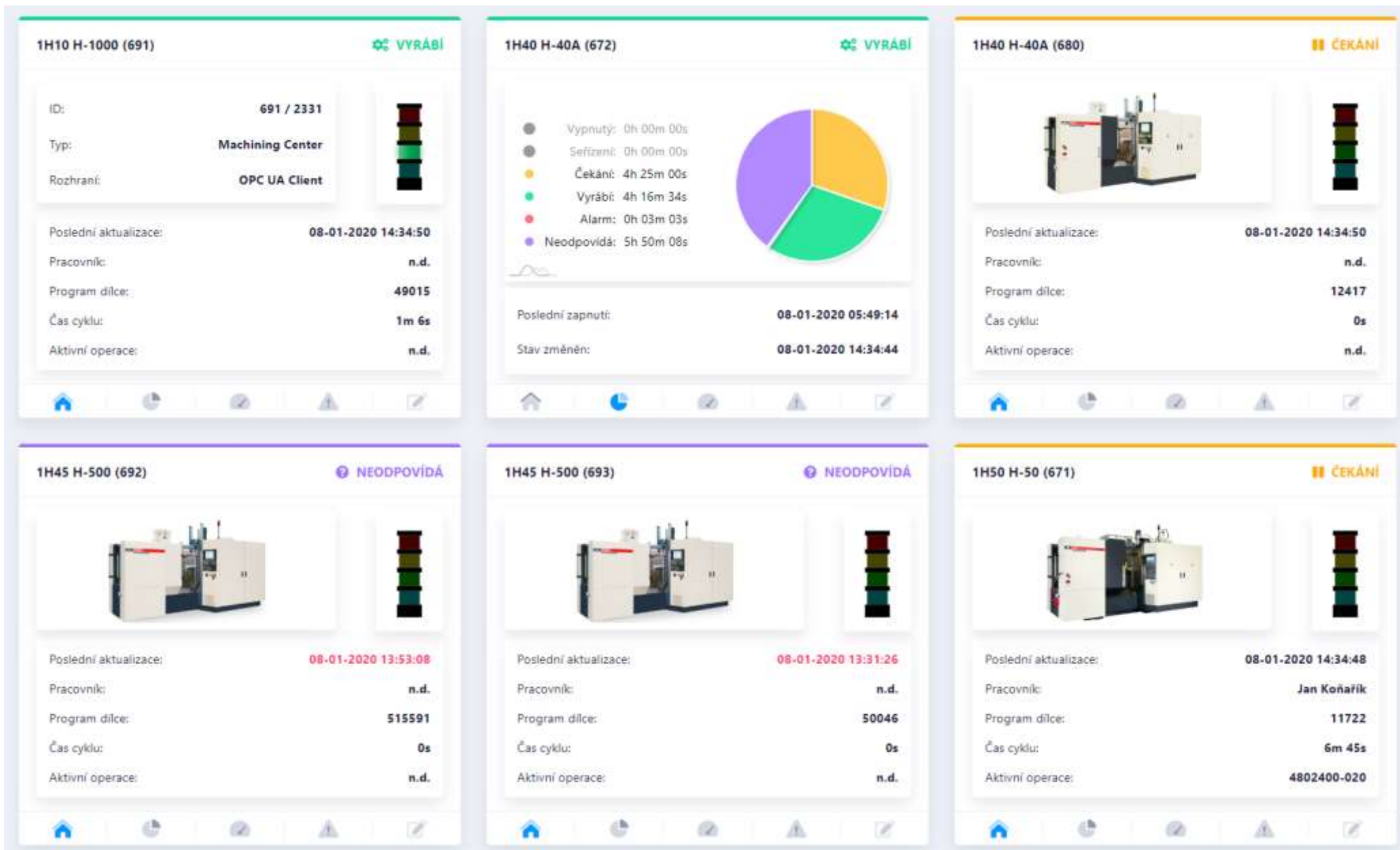
# DIGITALIZACE PODNIKOVÝCH PROCESŮ



## CO MONITORUJEME?

- Výrobní dávky
- Výrobní operace
- Produktivní a neproduktivní čas
- Důvody neproduktivních časů
- Výrobky dle výrobního čísla
- Provozní stavy stroje
- NC programy
- Pracovníky

# Provozní stav strojů na dílně



## Provozní stav strojů na dílně - podle dodaného půdorysu dílny



# Provozní stav strojů na dílně - podle nahlášené polohy stroje

The screenshot displays the ReCON web portal interface. On the left is a navigation sidebar with categories like 'Výroba' (Production) and 'Montáž' (Assembly), containing various menu items such as 'Dashboard', 'Interaktivní mapa', and 'Seznam strojů'. The main area features a Google Map of an industrial site with numerous machine location pins. A legend at the bottom of the map explains the pin colors: white for no user, orange for a user, and blue for a user with active operations. The map also shows labels for 'ZPS - MECHANIKA, a.s.', 'TAJMAC-ZPS, a.s.', and 'Ricoh'. The top of the page includes the ReCON logo, user profile 'mmachalka', and a search bar.

Mapa    Satelitní

ZPS - MECHANIKA, a.s.

TAJMAC-ZPS, a.s.

Ricoh

Google

Klávesové zkratky    Data map ©2022    Podmínky použití    Nahlásit chybu v mapě

Hledat stroj:

○ = Žádný přihlášený uživatel    ● = Přihlášený uživatel | Žádná aktivní operace    ● = Přihlášený uživatel | Alespoň jedna aktivní operace

ReCON Web Portal 3.6.2 | Developed by Matteo Bottura for TAJMAC-ZPS a.s., 2022 | Powered by

INET SAMBA s.r.o. Internetový obchod

NAROS spol. s r.o.

mmachalka

ReCON - Tajmac-ZPS

Výroba

Dashboard

Interaktivní mapa

Globální mapa

Reporty

Tikety zastavení stroje

Poruchy a údržba

Prodloužené nečinnosti

Předané nečinnosti

Správa nástrojů

Katalog nástrojů

Přidat nástroj

Zobrazit další

Seznam oddělení

Seznam strojů

Montáž

Plán montáže

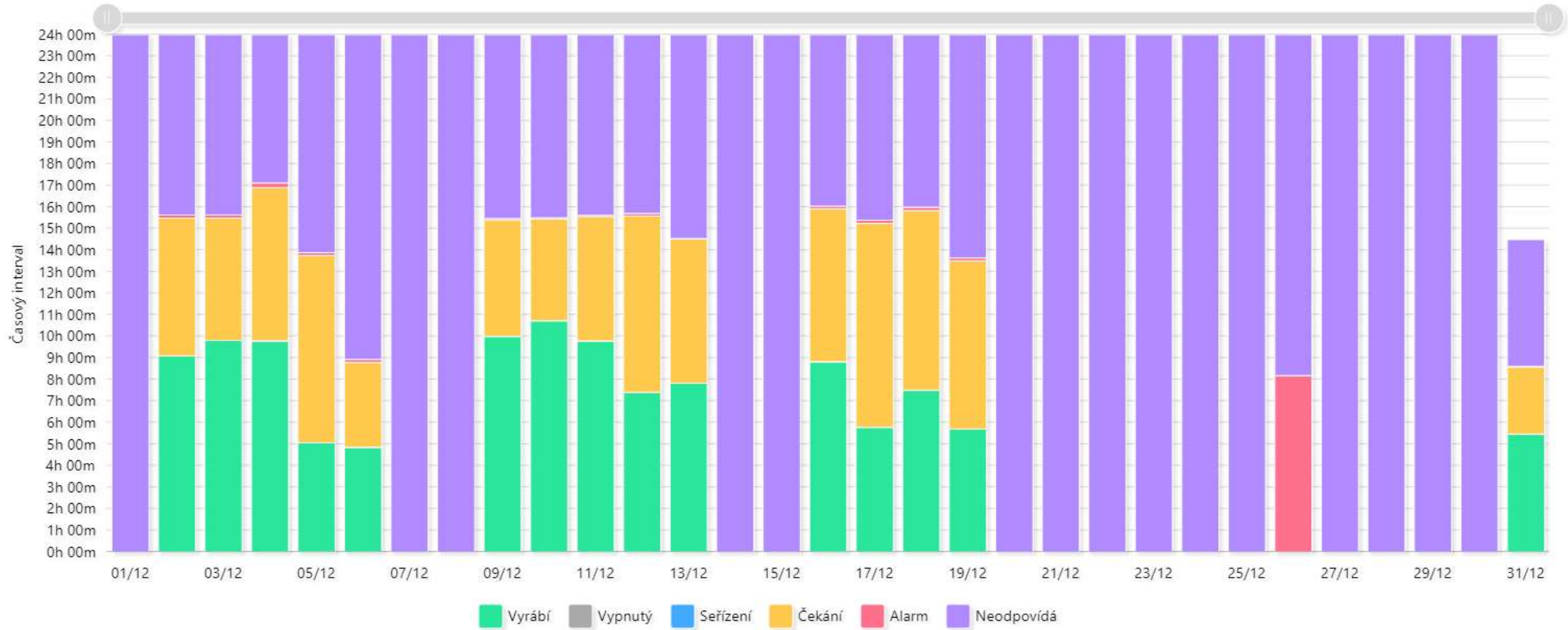
Aktivní montéři

Reporty

Nová montáž

Probíhající montáž

# Monitoring využití strojního zařízení





# Rozpracovaná výroba

[← Předchozí měsíc](#)**Aktuální měsíc**[Měsíční zobrazení](#) ▼[Leden](#) ▼[Následující měsíc >](#)

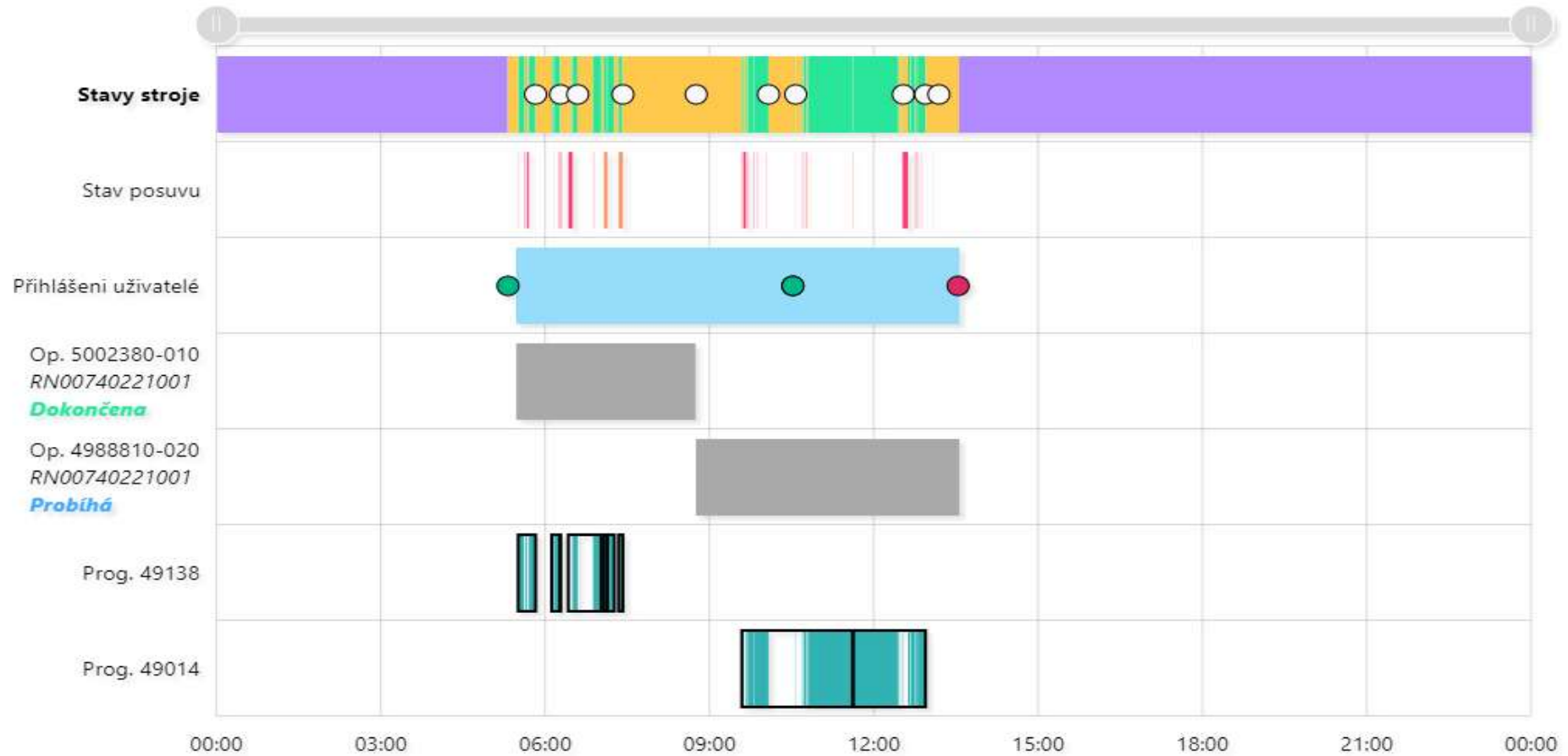
Č. operace	Položka	Pracoviště	Stroj	Plánované ks.	Vykázane ks.	Zbývající ks.	Č. pracovníka	Jméno a příjmení	Poslední přihláš. na op.
4717670-020	RN03340111003	1TM2	690	4	1	3	23720	Marek Horka	08-01-2020 05:25
4802170-040	R867A3802B1	1H40	672	2	1	1	23987	Ladislav Bečka	06-01-2020 14:18
4696050-070	R842A1201A1A	1TM	629	4	2	2	23576	Miloš Slezák	08-01-2020 05:25
4802400-020	R78.2.210.15	1H50	671	5	1	4	23969	Jan Koňářík	08-01-2020 13:18
4797230-010	132A019X003A	1H45	692	6	0	6	22968	Martin Kováč	08-01-2020 10:21
4769290-010	R132A3712B1	1H55	695	6	1	5	21306	Jaroslav Švadleňák	08-01-2020 13:55
4784380-020	R73.5.115.01	1H45	693	18	0	18	23777	Michal Hrabec	08-01-2020 11:43
4733810-210	R026A7691D2	3BK3	716	24	1	23	17470	Ivan Holínek	08-01-2020 12:57
4808790-030	R336C4501C2	1H40	672	70	5	65	23987	Ladislav Bečka	08-01-2020 13:59

# Snímek pracovního dne

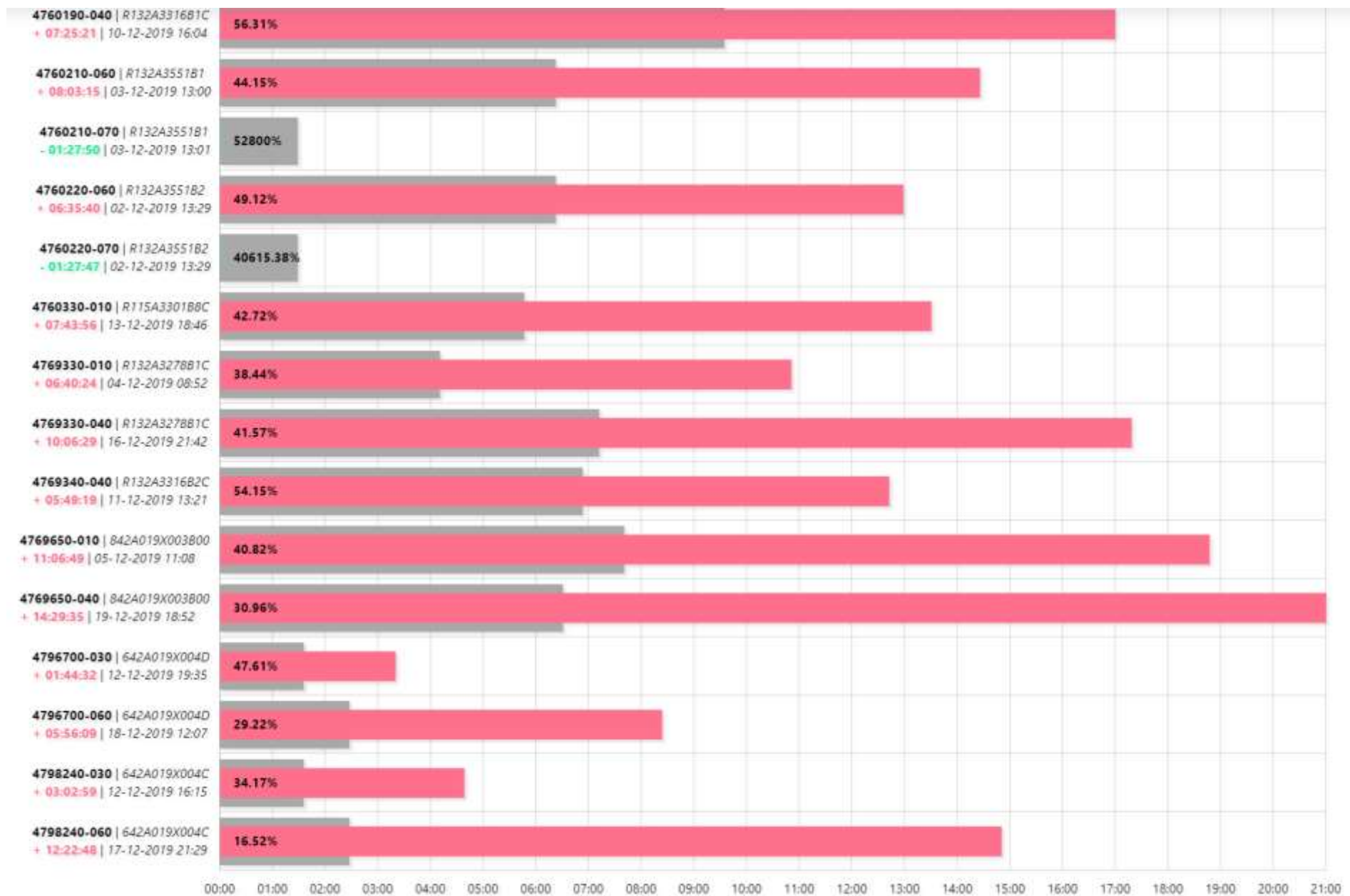
Vyrábí Vypnutý Seřízení Čekání Alarm Neodpovídá

Dnes

Stavy | Pátek 29/01 - 1H10 H-1000 (691)



## Plnění výkonových norem

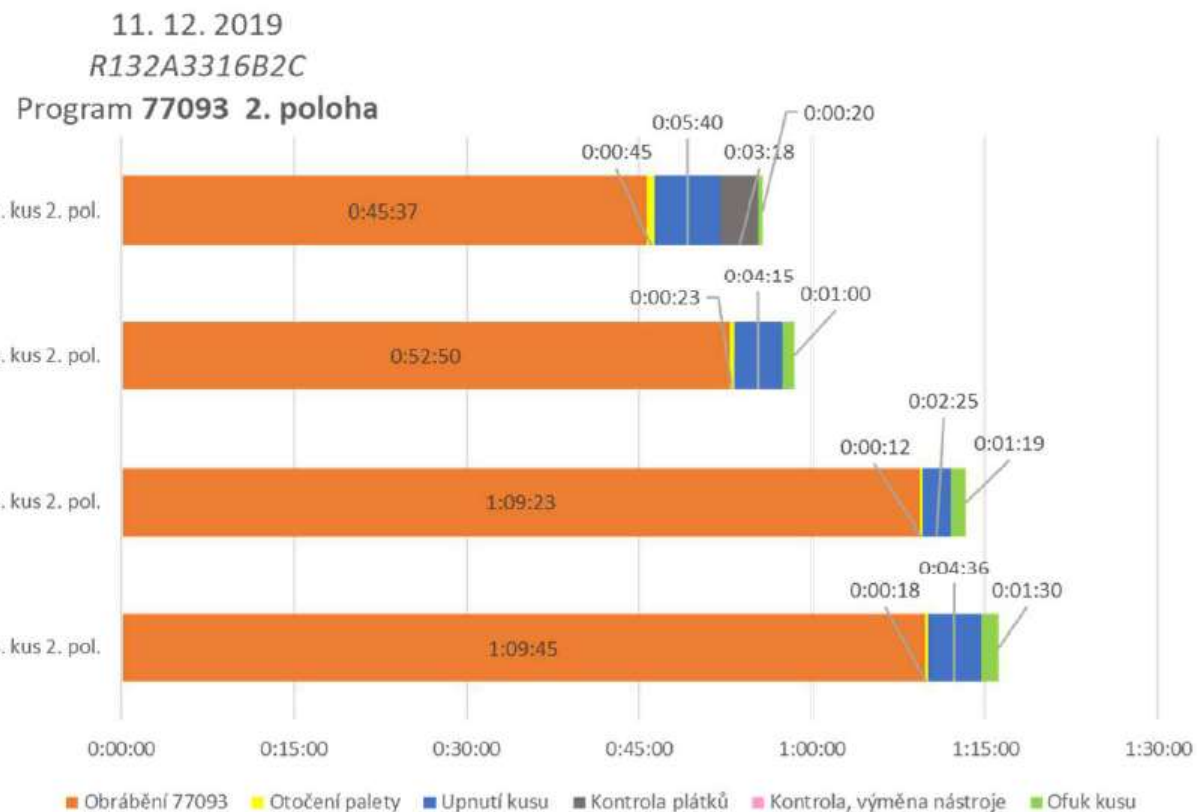
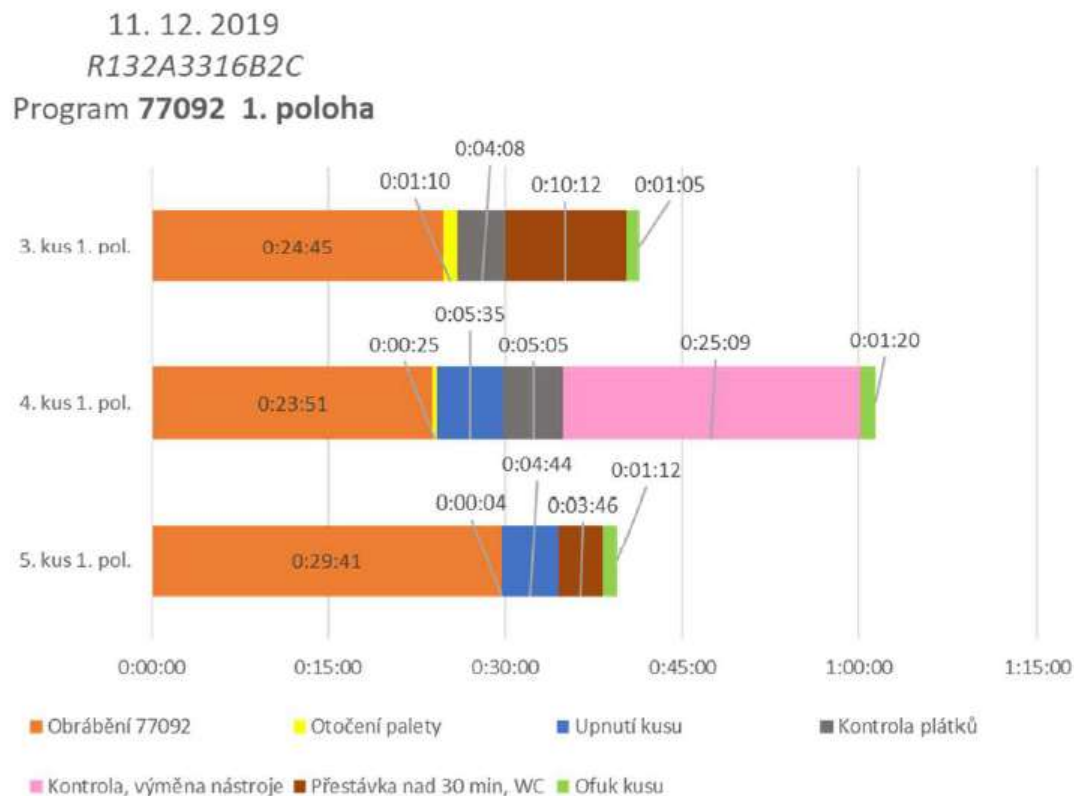


## Detailní analýza sledované operace

# Porovnání vůči normě

Norma:

Přípravný čas (TBC):	40.00 MIN	0:40:00
<u>Kusový čas (TAC):</u>	<u>74.50 MIN</u>	<u>1:14:30</u>
NH celkem (5 ks):	6.88 NH	6:52:30

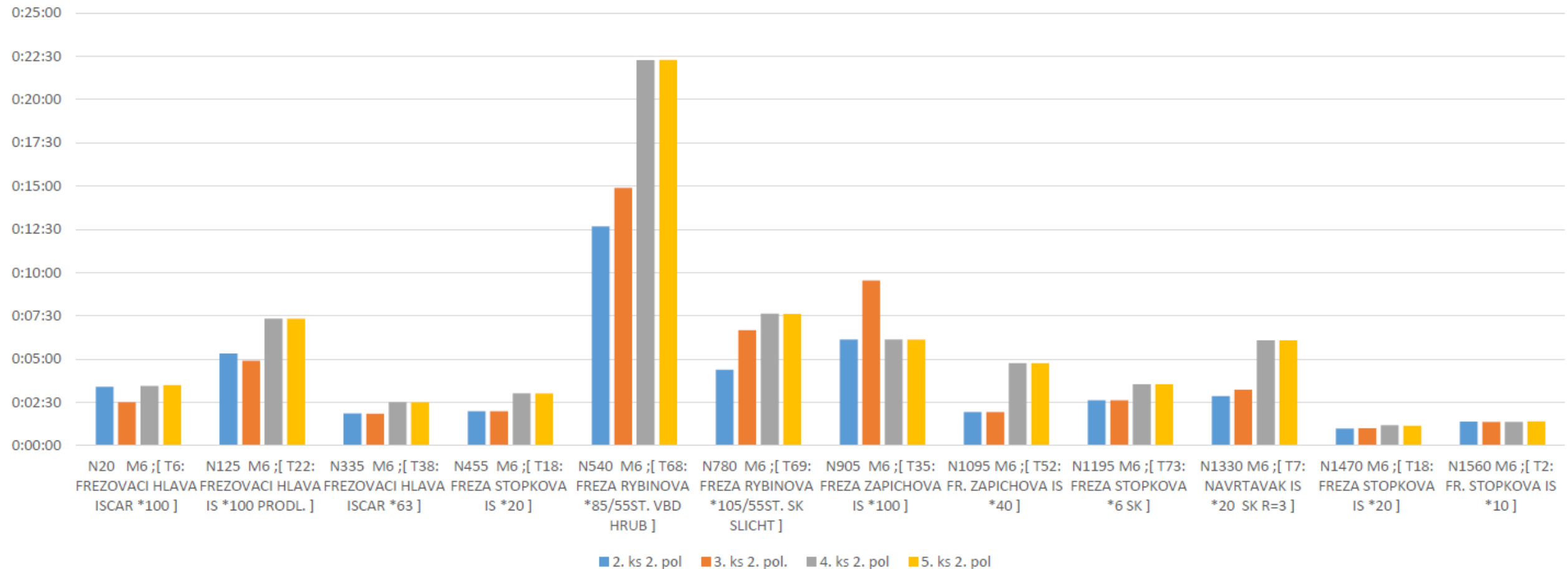


# Detailní analýza sledované operace

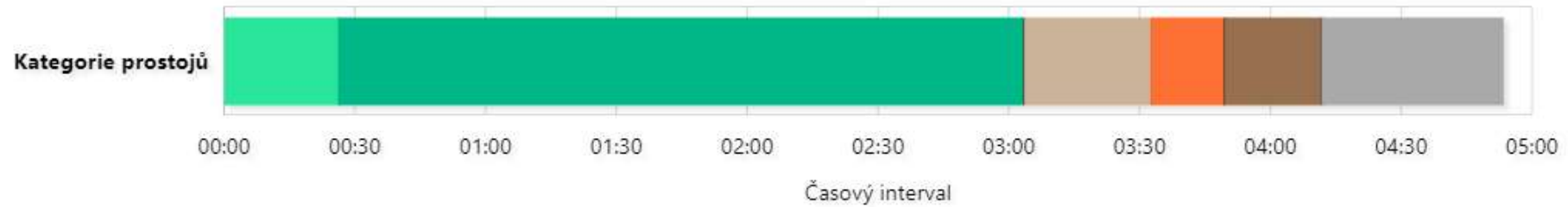
R132A3316B2C

Program 77093 2. poloha

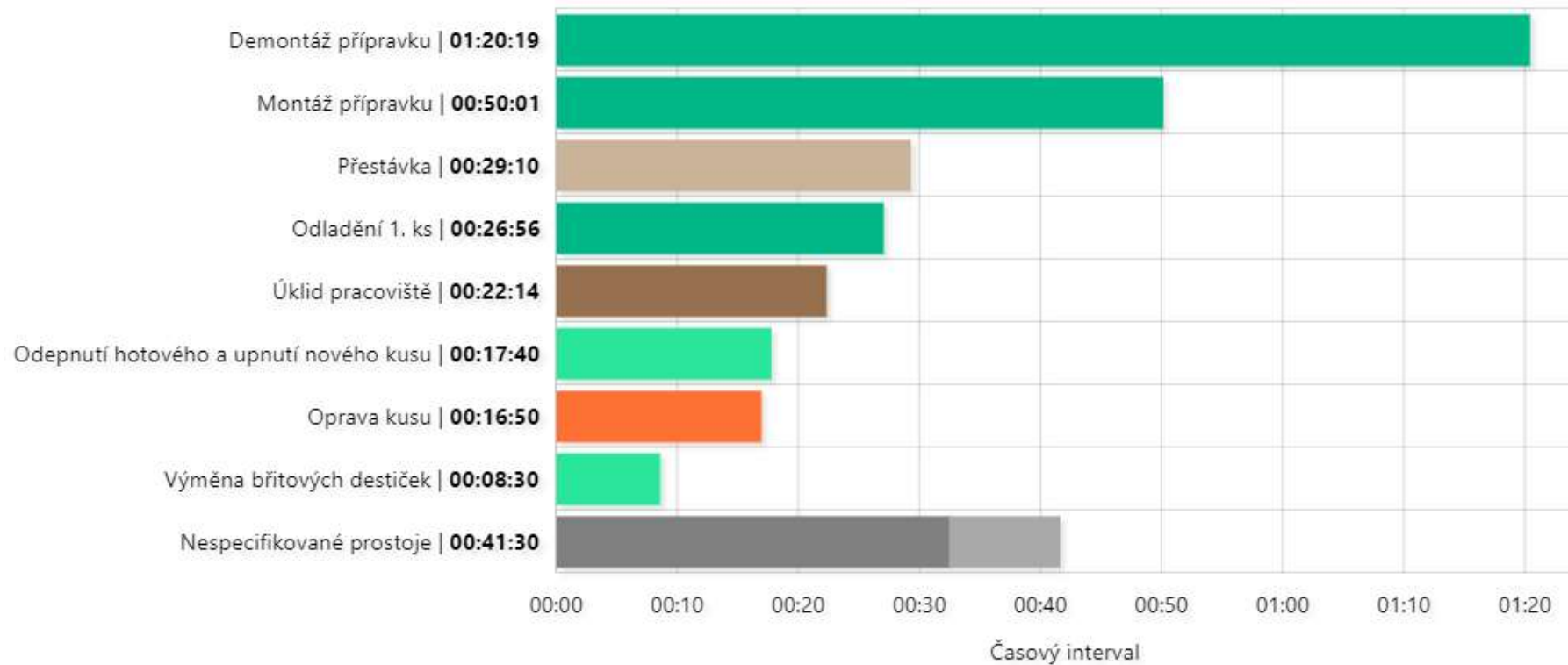
## Délky trvání obrábění jednotlivých nástrojů



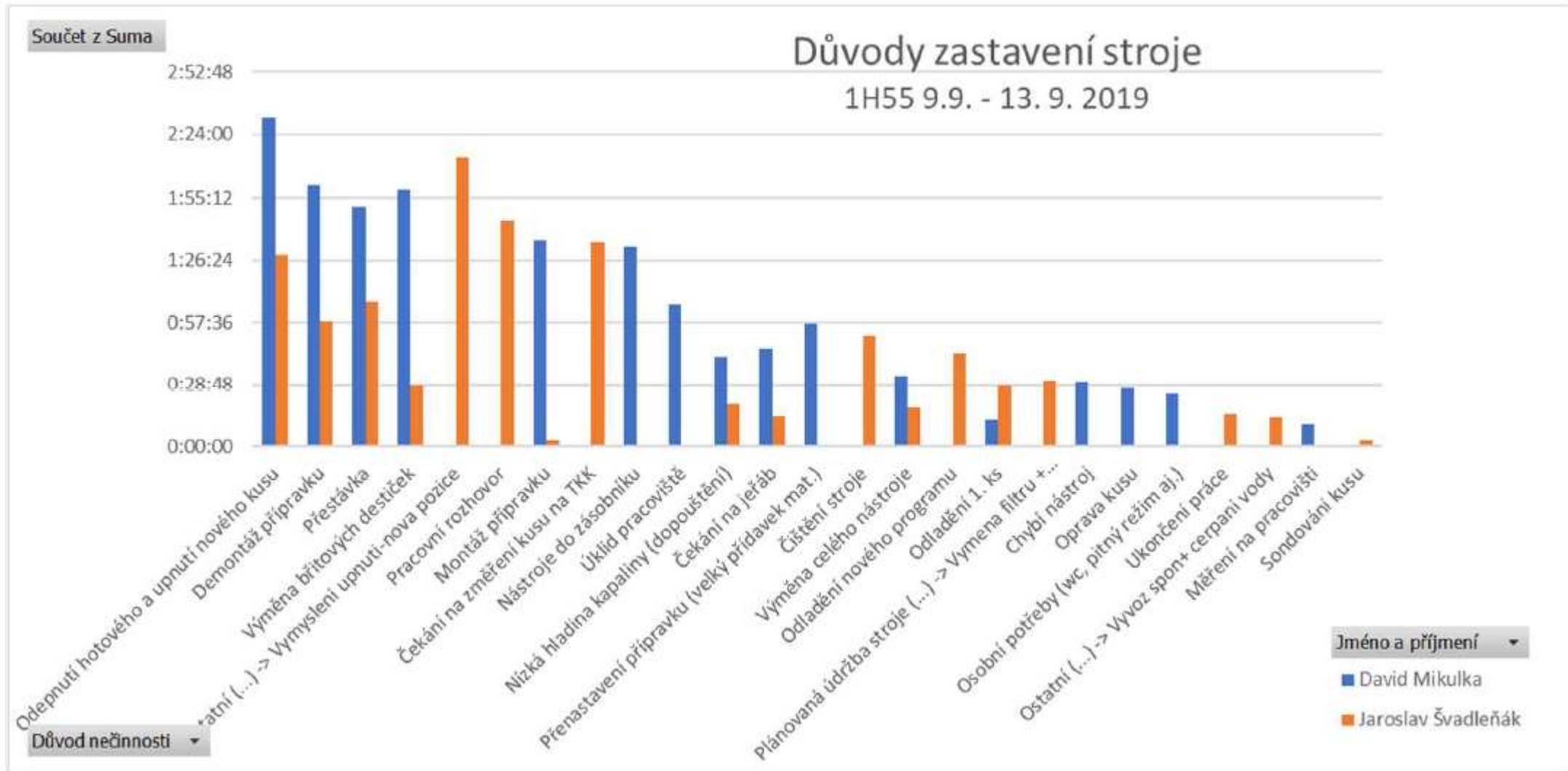
# Evidence prostojů na stroji



Detailní



# Analýza prostojů na stroji



# Přínosy monitoringu

- Zjištění skutečných časů a nákladů na výrobu
- Zpětná vazba pro systém kapacitního plánování
- Rozpracovanost, stav výroby komponent
- Čistota dat, odstranění neplnění technologických postupů
- Úplné skutečné náklady na výrobu komponent
- Zvýšení produktivity práce
- Spravedlivější hodnocení pracovníků