



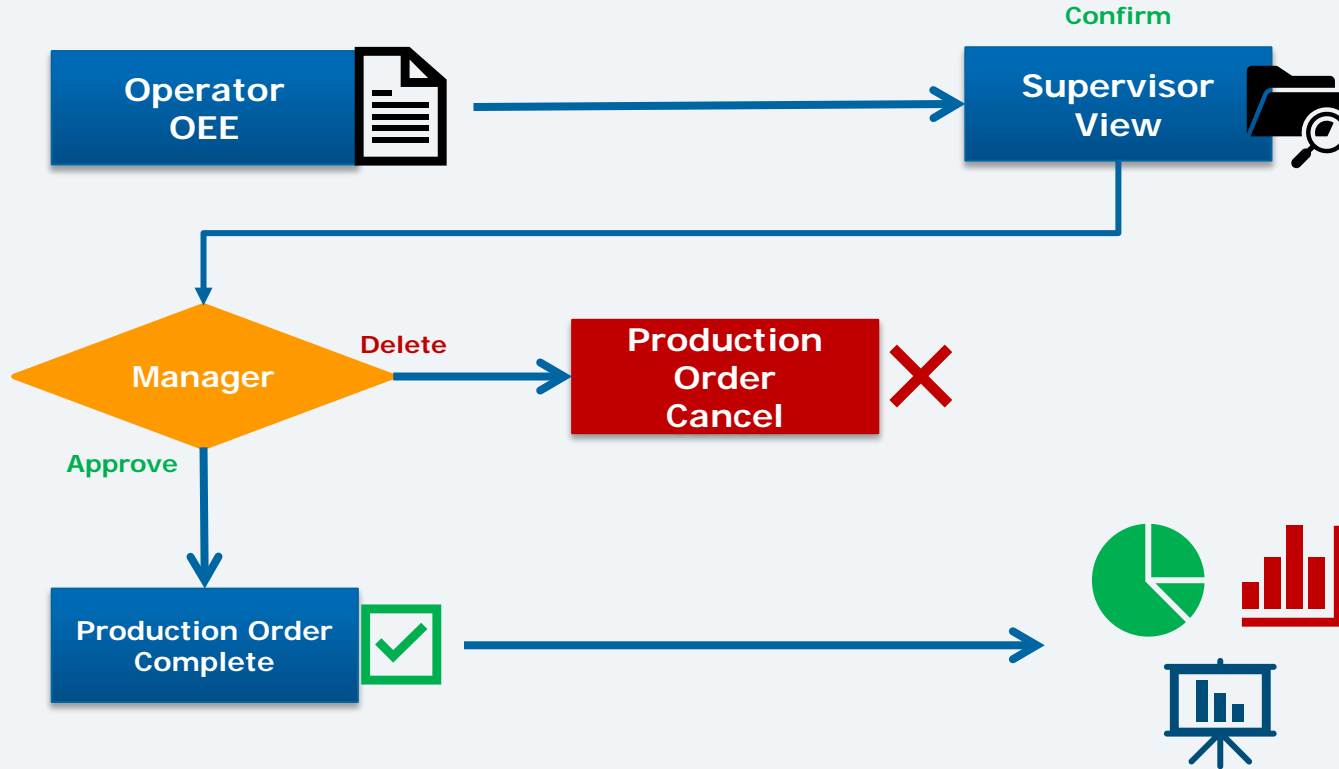
I.P.One Portal (OEE Application)

User Manual
OEE Application

Index

- **Workflow OEE** (Page 3)
- **Overview & Login Page** (Page 4 - 6)
- **Line Process Order** (Page 7 - 12)
 - Create Line Process
 - Record Detail , Reason & Problem
- **Report OEE** (Page 13)

OEE Application : Flow การบันทึกข้อมูล



OEE Application : Role User



Operator

สิทธิ์การดำเนินการ : Add , Edit , Delete , Close
** ไม่เห็นหน้า report



Supervisor

สิทธิ์การดำเนินการ : Add , View , Edit , Delete ,
* Confirm รายการเพื่อแสดงใน Report OEE



Manager & Admin

สิทธิ์การดำเนินการ : Add , Edit , Approve , Delete
* Report OEE

OEE Application : Record Data



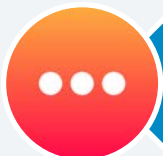
Checklist เครื่องจักร 1 ครั้ง/กะ



กลุ่มผลิตภัณฑ์ รหัสสินค้า คีย์ด้วยการเลือกรหัสสินค้า SAP
หรือ Production Order



บันทึกข้อมูล Problem & Reason



Supervisor > Manager > Completed

Home & Login

หน้าจอสำหรับ Login เข้าสู่ระบบ OEE Application

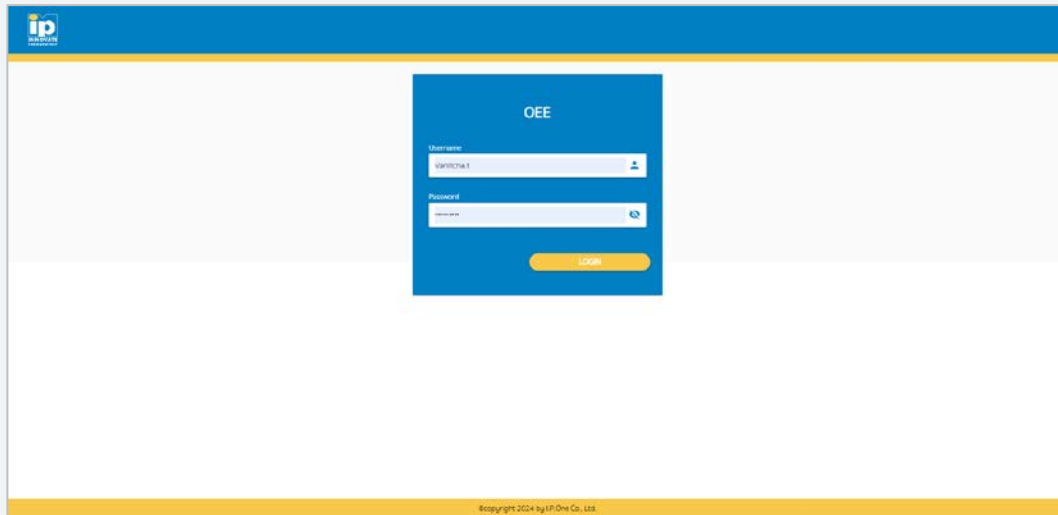
สำหรับ (I.P.One) User & Password เข้าใช้งานระบบ
สามารถใช้ User AD *ใส่เข้าคอมพิวเตอร์ ตัวอย่าง

User : Vanitcha.t
Pass : xxxx#####

สำหรับ User & Password เข้าใช้งานระบบ
** ทาง IT ดำเนินการส่งให้ทาง Email

URL : <https://portal.ip-one.com/OEE/#/>

APK Android

A screenshot of the OEE login interface. It features a blue header with the 'ip' logo. The main content area is white and contains a blue login box. Inside the box, there are two input fields: 'Username' with the text 'VANITCHA.T' and a user icon, and 'Password' with a password icon. Below these fields is a yellow 'LOGIN' button. The footer of the page is yellow and contains the text 'Copyright 2024 by IP-One Co., Ltd.'.

OEE Application

แบ่งออกเป็น 2 ส่วนหลักดังนี้

1. Machine Process Order

สำหรับบันทึกข้อมูลจากการทำงานของ เครื่องจักรแต่ละไลน์ผลิต เพื่อตรวจสอบปัญหาและประสิทธิภาพการทำงานของเครื่องจักร

2. Report OEE


รายงานสำหรับตรวจสอบข้อมูลการทำงานของเครื่องจักร โดยระบบจะวนการผลิิตและปัญหาที่เกิดขึ้น มาคำนวณเพื่อ หาค่าวัดผล OEE




The screenshot displays the 'Machine Process Order' interface of the OEE Application. The interface is divided into a left sidebar and a main content area. The sidebar contains two menu items: 'Report OEE' and 'Machine Process Order', with the latter being selected. The main content area features a header with the user's name 'Vanicha Thamwongcharone' and a search bar. Below the header, there are date filters for 'Start Date' (27/09/2024) and 'Current Date' (04/10/2024). A search bar with a magnifying glass icon is also present. The main data is presented in a table with columns: Process ID, Line Process, Operator, Shift, Material, Description, Check-In, Check-Out, Status, and Action. The table contains four rows of data, each representing a different process. The 'Status' column shows 'WaitConfirm' for all entries. The 'Action' column includes icons for 'View' (eye) and 'Delete' (trash). At the bottom of the table, there is a 'Rows per page' dropdown set to '5' and a '1-4 of 4' indicator. The footer of the application shows the copyright notice '© copyright 2024 by I.P One Co., Ltd.'.
















Process ID	Line Process	Operator	Shift	Material	Description	Check-In	Check-Out	Status	Action
PL0000062	V8	waremut.p	A	1315013389	โต๊ะเบร็กไฟฟ้า 500 800 25	29/09/2024 08:00	29/09/2024 16:00	WaitConfirm	
PL0000063	V1	plunong.s	A	1315013328	โต๊ะเบร็กไฟฟ้า 500 800	30/09/2024 11:02	02/10/2024 09:15	WaitConfirm	
PL0000065	V8	waremut.p	A	1315135408	โต๊ะเบร็กไฟฟ้า 500 (3+1)TT	29/09/2024 12:00	29/09/2024 16:00	WaitConfirm	
PL0000066	V8	waremut.p	A	1315035417	โต๊ะเบร็กไฟฟ้า 800 800 (3+1)TT	29/09/2024 12:00	29/09/2024 16:00	WaitConfirm	

Line Process Order

แบ่งออกเป็น 8 ส่วนหลักๆ ดังนี้

1. Start Date : เลือกวันที่จากวันเริ่มต้น ค้นหาข้อมูล Process Order
2. Current Date : เลือกวันที่จนถึงปัจจุบัน ค้นหาข้อมูล Process Order
3. ปุ่มค้นหา ใช้สำหรับโหลดข้อมูลหลังจากเลือก วันที่ตามข้อที่ 1,2
4. ช่อง Search : สำหรับค้นหาที่กรอกข้อมูล เช่น Process ID , Line Process , Operator , Shift , Material เป็นต้น
5. Line Process : ตัวกรองสำหรับค้นหา สามารถเลือกดูเฉพาะ Line Process ได้หรือเลือกได้มากกว่า 1 รายการ
6. Status : ทั้งหมด 4 สถานะ ดังนี้
 - In-Process : ข้อมูลที่ Check-In ดำเนินการผลิตอยู่และอยู่ระหว่างบันทึกข้อมูล
 - Wait Confirm : ข้อมูลที่ Check-Out แล้วรอการยืนยันจาก Supervisor
 - Wait Approve : ข้อมูลที่ ยืนยันแล้วจาก Supervisor และรอการอนุมัติจาก Manager
 - Completed : ข้อมูลที่อนุมัติจาก Manager เรียบร้อยแล้ว
7.  : ปุ่มสำหรับเริ่มบันทึกข้อมูลการทำงานเครื่องจักร
8. กรอบข้อมูล que แสดงรายการทั้งหมด โดยจะแสดงตามเงื่อนไขที่เราค้นหาจากหัวข้อด้านบนทั้งหมด *ช่อง Action สำหรับใช้งานดังนี้

-  ใช้สำหรับแสดงข้อมูลรายละเอียดที่บันทึกในรายการ และสามารถเพิ่มปัญหาที่พบ
-  ใช้สำหรับ Check-Out หรือต้องการปิดงาน ที่ผลิตเสร็จเรียบร้อยแล้ว
-  ใช้ลบรายการที่ไม่ใช้หรือบันทึกข้อมูลผิด **โดยจะลบได้เฉพาะกรณีที่ยังไม่ Check-Out เท่านั้น**

Process ID	Line Process	Operator	Shift	Material	Description	Check-In	Check-Out	Status	Action
PJ000062	1A	natana.p	A	012101284	โถงฉีดน้ำ, ยาว 500 มม. 35	29/09/2564 08:00	29/09/2564 08:00	InProcess	  
PJ000063	1A	natana.p	A	012101284	โถงฉีดน้ำ, ยาว 500 มม. 35	29/09/2564 08:00	29/09/2564 08:00	InProcess	  
PJ000064	1A	natana.p	A	012101284	โถงฉีดน้ำ, ยาว 500 มม. 35	29/09/2564 08:00	29/09/2564 08:00	InProcess	  
PJ000065	1A	natana.p	A	012101284	โถงฉีดน้ำ, ยาว 500 มม. 35	29/09/2564 08:00	29/09/2564 08:00	InProcess	  
PJ000066	1A	natana.p	A	012101284	โถงฉีดน้ำ, ยาว 500 มม. 35	29/09/2564 08:00	29/09/2564 08:00	InProcess	  

Status

- ☐ InProcess
- ☐ WaitConfirm
- ☐ WaitApproved
- ☐ Completed

Line Process Order : Create

หน้าจอสำหรับสร้าง Line Process หลังจากกดปุ่ม



Create Line Process

1. Check-In Time : เลือกวันที่และเวลา Check-in สามารถแก้ไขได้

2. Operator : ชื่อพนักงาน

3. Process : เลือกรายการที่จะผลิตได้ 2 รูปแบบ

- Production Order : ใบบางสั่งผลิตจากแผนก Production
- Material Master : รายสินค้าทั้งหมด

4. Line Process : เลือกไลน์ผลิตที่ต้องการ จะบันทึกข้อมูล

กรณีเ็นบางรายการหายไป แสดงว่าไลน์ผลิตดังกล่าวกำลังทำงาน

5. Film : เลือกฟิล์มที่ต้องการใช้งาน

6. ช่อง Search ใช้สำหรับค้นหา รหัสสินค้า , เอกสารสั่งผลิต , ชื่อสินค้า , สี , ขนาด

7. ช่องสำหรับเลือกรายการที่จะนำไปผลิตและบันทึกข้อมูล

โดยสามารถเลือกได้แค่ 1 รายการ

8. ปุ่มสำหรับ บันทึกข้อมูล

The screenshot shows a web form for creating a Line Process Order. It includes fields for Check-In Time, Check Date, Operator, and a Process dropdown. Below these are radio buttons for Production Order and Material Master, followed by a Line Process dropdown and a Film dropdown. A search bar is present, and a table lists materials with checkboxes for selection. A 'CLOSE' button is at the bottom right.

	Material Code	Material Description	Hg	HgLv5	HgLv7	Speed Std.
<input type="checkbox"/>	1315013328	ไอซิน-ปรับฟ้านูน ขนาด 500 ขอบ	HG - SR	500	White	80
<input type="checkbox"/>	1315013383	ไอซิน-ปรับฟ้านูน ขนาด 500 ขอบ 35	HG - SR	500	White	80
<input type="checkbox"/>	1315023309	ไอซิน-ปรับฟ้านูน 1000 500ขอบ	HG - SR	500	Red	80
<input type="checkbox"/>	1315023500	ไอซิน-ปรับฟ้านูน 1000 500 ขอบ 35	HG - SR	500	Red	80
<input type="checkbox"/>	1315033332	ไอซิน-ปรับฟ้านูน ขนฟู 500 ขอบ	HG - SR	500	Pink	80

Line Process Order : Detail

สำหรับตรวจสอบข้อมูล Line Process ที่มีการ Check-In หรือบันทึกข้อมูลไว้ โดยในแท็บ Detail สามารถกรอกข้อมูลได้ 2 ช่อง คือ

- QTY (DZ) : จำนวนที่ผลิตได้ (โหล) *กรณีต้องการลดจำนวนใส่เครื่องหมาย – หน้าจำนวนที่ต้องการจะลด*
- Speed Standard : ความเร็วการผลิตของเครื่องจักร

รายละเอียดในกรอบ

1. ส่วนที่แสดงข้อมูลเบื้องต้นเกี่ยวกับไลน์ผลิตโดยจะแสดงข้อมูลดังนี้ ชื่อ Line Process , Film , รายละเอียดสินค้าที่ผลิต , Beginning QTY (DZ) จำนวนผลิตได้ก่อนหน้า

2. ข้อมูลสรุปจากการบันทึกแบบ Realtime โดยจะสรุปจากข้อมูลที่บันทึกไว้ ณ เวลานั้น แสดงข้อมูลดังนี้

Qty (EA) : จำนวนรวมเป็นชิ้น , Std Cycle Time : รอบเวลาผลิตมาตรฐาน(นาท/ชิ้น)
Operating Time : เวลาเดินเครื่องสุทธิ , Speed Lose : ความเร็วที่เสียไปจากปัญหา
Working Time (Hrs.) : เวลาทำงาน/ชม. , Working Time (Min) : เวลาทำงาน/นาท
Machine Working Time (Min) : เวลารวมทำงานเครื่องจักร/นาท ,
Damage% : เปอร์เซนต์ของเสียทั้งหมด ,
Planned Downtime (Min) : เวลารวมทั้งหยุดการทำงาน (แพลน) ,
Unplan Downtime (Min) : เวลารวมทั้งหยุดการทำงาน (ไม่แพลน) ,
Summary Downtime (Min) : เวลารวมหยุดทำงานทั้งหมด / นาท

3. ข้อมูลแสดงเป็นค่า OEE โดยจะประกอบด้วยข้อมูลดังนี้

Availability (A) : อัตราการเดินเครื่องจักร %

Performance (P) : ประสิทธิภาพของเครื่องจักร %

Quality (Q) : อัตราคุณภาพ %

OEE : ประสิทธิภาพโดยรวมของเครื่องจักรและความสามารถในการทำงานทั้งหมดของเครื่องจักร

Check-In Time : 29/09/2024 08:00

Operator : warawut.p (A)

4

DETAIL

REASON

PROGRAM

Line Process	Film	Material	Description
V4	TPH	1315013303	โคมโบ-ปรีม-พรีม ขนาด 500 มม 3.5
Color	Size	Category	Beginning Qty. (DZ)
White	900	SR	4.899
Speed Std.	* 190	Qty. (DZ)	* 0

Qty. (EA)	Std. CycleTime	Operating Time	Speed Lose
58.788	0.00526	309.22488	-6.69
Working Time(Hrs.)	Working Time(Min)	Machine Working Time(Min)	Damage%
490	490	300	0.76
Planned Downtime(Min)	UnPlan Downtime(Min)	Summary Downtime(Min)	
95	5	100	

Availability (A)	Performance (P)	Quality (Q)	%OEE
97.56078	154.61265	99.26046	149.72578

CLOSE

4. แถบปุ่มดำเนินการ (Confirm , Approve , Save)



ปุ่มบันทึกข้อมูล



อนุมัติรายการ (Manager)



ยืนยันข้อมูล (Supervisor)

* ข้อมูลในหน้าจอทั้งหมดหลังจากกรอกข้อมูลแล้ว
จำเป็นต้องกดปุ่ม ทุกครั้ง มิฉะนั้นระบบจะไม่บันทึกข้อมูล

Line Process Order : Reason


สำหรับตรวจสอบข้อมูล Line Process ที่มีการ Check-In หรือบันทึกข้อมูลไว้ โดยในแท็บ Reason ใช้บันทึกข้อมูลของเสีย

รายละเอียด

1.Reason : ใช้เลือกหัวข้อปัญหา

2.Reason Description : เลือกคำอธิบายของเสีย เช่น ขอบเปล่า EA , PE เสีย เป็นต้น


3.Qty. (EA) : จำนวนที่เสียหาย / ชิ้น

4.Add Item  : ปุ่มสำหรับเพิ่มรายการปัญหา

** กรณีต้องการเพิ่มจำนวนให้ใส่จำนวนที่ต้องการลงไป ตัวอย่างเช่นในภาพ


รายการที่ 1 จำนวนของเสีย ขอบเปล่า/EA = 416 ชิ้น

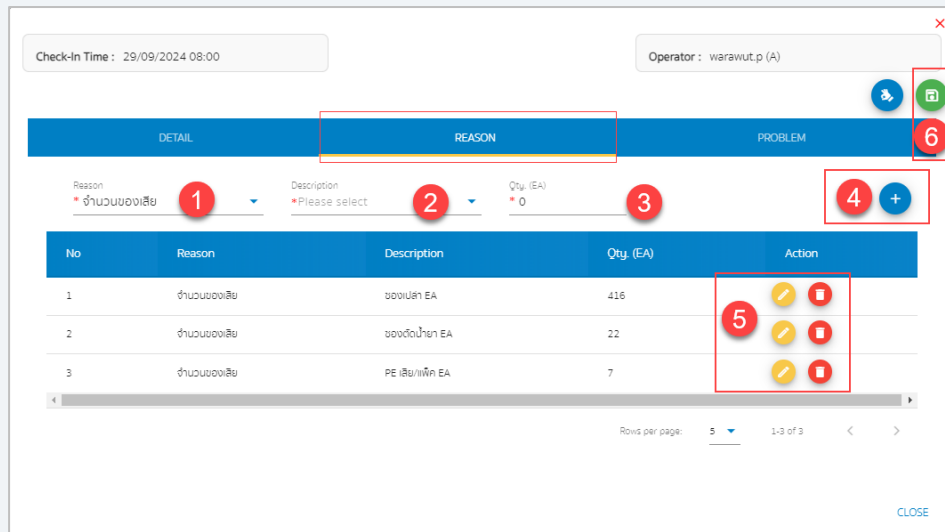
ต้องการเพิ่มเข้าไป 50 ชิ้น ให้เลือกข้อ 1,2 เป็นแบบเดิม และใส่จำนวน 50 แล้วกดปุ่มเพิ่มลงไป ระบบจะคำนวณเป็นทั้งหมด 466 ชิ้น **

5.Edit  : ปุ่มสำหรับแก้ไขจำนวน

** กรณีต้องการปรับจำนวน ระบบจะใช้จำนวนที่กรอกใหม่ลงไปทดแทนข้อมูลเดิม **

Delete  : ปุ่มสำหรับลบรายการ

*** ข้อมูลในหน้าจอทั้งหมดหลังจากกรอกข้อมูลแล้ว จำเป็นต้องกดปุ่ม  ทุกครั้ง มิฉะนั้นระบบจะไม่บันทึกข้อมูล**



6.แถบปุ่มดำเนินการ (Confirm , Approve , Save)



ปุ่มบันทึกข้อมูล



อนุมัติรายการ (Manager)



ยืนยันข้อมูล (Supervisor)

Line Process Order : Problem

สำหรับตรวจสอบข้อมูล Line Process ที่มีการ Check-In หรือบันทึกข้อมูลไว้ โดยในแท็บ Problem ใช้บันทึกข้อมูลของเสีย


รายละเอียด


1. Machine & Problem : ใช้เลือกหัวข้อปัญหาทั่วไปหรือเครื่องจักร
2. ตัวเลือกรูปแบบปัญหา : Plan ตามแผน & Unplan ไม่ตามแผน , Control ควบคุม & Uncontrol นอกเหนือการควบคุม
3. Machine & Problem Description : เลือกคำอธิบายของเสีย เช่น Other , ล้างเครื่อง เป็นต้น
4. Downtime (Min): เวลาที่หยุดการทำงาน / นาที
5. Remark : ปัญหาเพิ่มเติมแบบระบุเป็นข้อความได้ *ต้องเลือกหัวข้อ Other เท่านั้น

6. Add Item  : ปุ่มสำหรับเพิ่มรายการปัญหา




7. Edit  : ปุ่มสำหรับแก้ไขจำนวน

** กรณีต้องการปรับเวลา ระบบจะใช้เวลาที่กรอกใหม่ลงไปทดแทนข้อมูลเดิม **


Delete  : ปุ่มสำหรับลบรายการ



***ข้อมูลในหน้าจอทั้งหมดหลังจากกรอกข้อมูลแล้ว จำเป็นต้องกดปุ่ม  ทุกครั้ง มิฉะนั้นระบบจะไม่บันทึกข้อมูล**


Check-In Time : 09/10/2024 16:29 Operator : jjarotr (E)











8   

DETAIL REASON PROBLEM

Machine & Problem  1 ☒ Plan ☐ UnPlan 2 ☐ UnControl

Problem Description  3 Downtime (min) 0 4 6 

Remark  * กดสอพิว 5 10 / 100

No	Machine & Problem	Problem Description	Downtime(Min)	Action
1	Volpak 5	Setup	20	 
2	Volpak 5	GRIPPER 000	5	7  
3	Volpak 5	Heater	20	 
4	Lantech ปั๊มลูกบอล	Alarm Lantech ปั๊มลูกบอล	5	 
5	Problem	ล้างเครื่อง	15	 

Rows per page: 5 1-5 of 5

8. แถบปุ่มดำเนินการ (Confirm , Approve , Save)



ปุ่มบันทึกข้อมูล



อนุมัติรายการ (Manager)

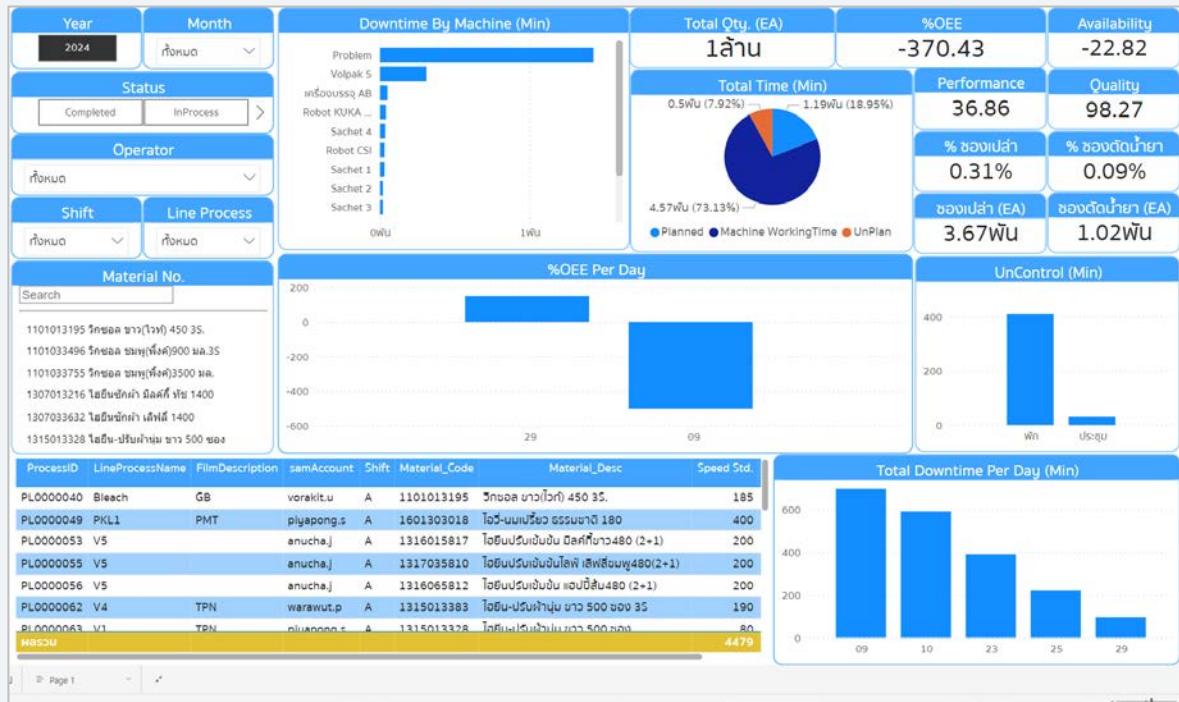


ยืนยันข้อมูล (Supervisor)

Report OEE

รายงานสำหรับใช้ตรวจสอบข้อมูล OEE ทั้งหมด
โดย Report รีโหลดข้อมูลทุกๆ 2 ชั่วโมง
เริ่มเวลา 08.00 น. – 17.00 น.

สำหรับ (Manager) : สามารถดูข้อมูลได้ที่แท็บ
Menu Report OEE



Thank you

