



# I.P.One Portal (OEE Application)

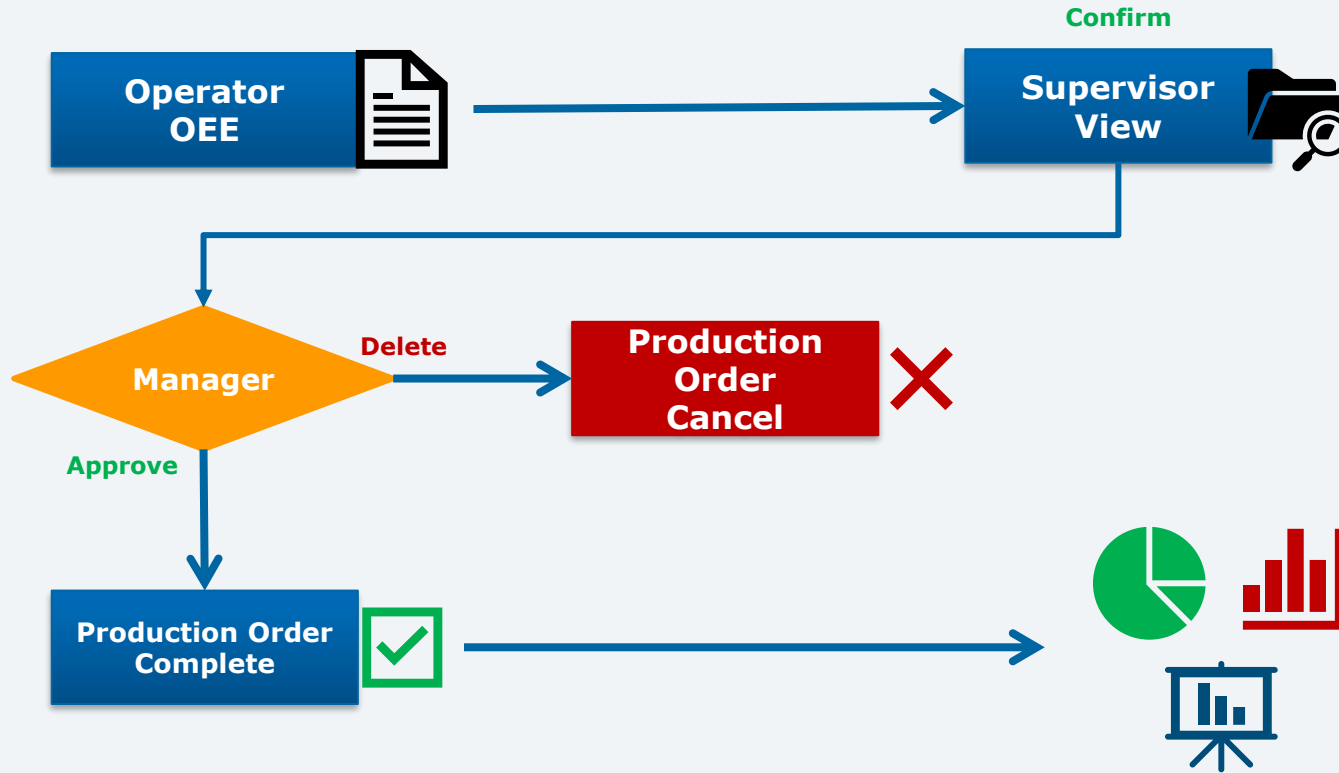
**User Manual**  
**OEE Application**

# 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

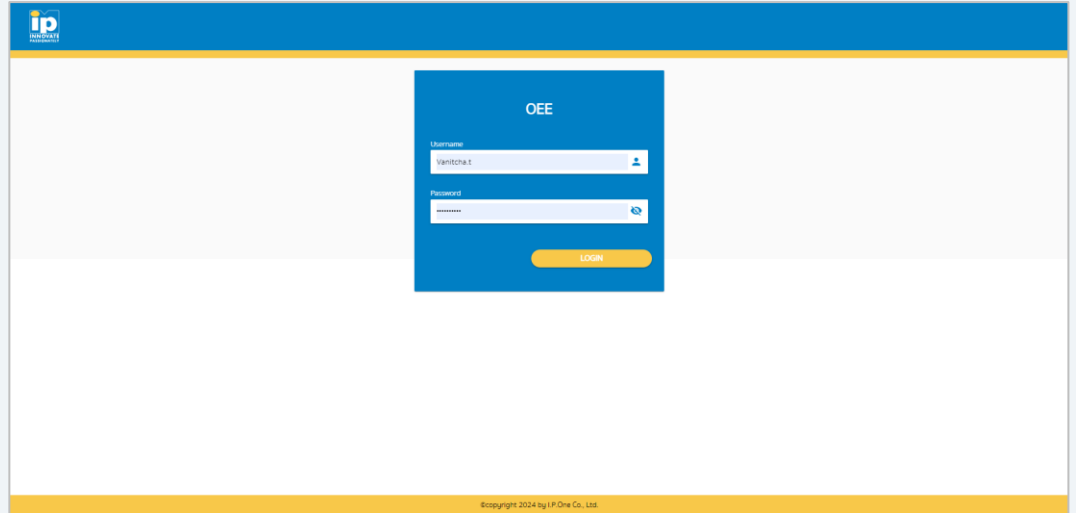
สำหรับ (I.P.One) User & Password เข้าใช้งานระบบ  
สามารถใช้ User AD \*ใช้เข้าคอมพิวเตอร์ ตัวอย่าง

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 with a blue login box in the center. The box has a title 'OEE' and two input fields: 'Username' with the text 'vanitcha.t' and a user icon, and 'Password' with a masked password and an eye icon. Below the fields is a yellow 'LOGIN' button. The footer is yellow with the text 'Copyright 2024 by I.P.One Co., Ltd.'.

# OEE Application

แบ่งออกเป็น 2 ส่วนหลักดังนี้









## 1. Machine Process Order

สำหรับบันทึกข้อมูลจากการทำงานของ เครื่องจักรแต่ละไลน์ผลิต เพื่อตรวจสอบปัญหาและประสิทธิภาพการทำงานของเครื่องจักร

## 2. Report OEE


รายงานสำหรับตรวจสอบข้อมูลการทำงานของเครื่องจักร โดยระบบจะคำนวณการผลิตและปัญหาที่เกิดขึ้น มาคำนวณเพื่อหาตัววัดผล OEE




The screenshot shows the 'Machine Process Order' form in the OEE application. The interface includes a sidebar with 'Report OEE' and 'Machine Process Order' options. The main form has a header with the user name 'Vanitcha Thamwongcharone'. Below the header, there are date pickers for 'Start Date' (27/09/2024) and 'Current Date' (04/10/2024), a search bar, and dropdown menus for 'Line Process' and 'Status'. A table displays the process order data with columns: Process ID, Line Process, Operator, Shift, Material, Description, Check-In, Check-Out, Status, and Action. The table contains four rows of data. At the bottom, there is a footer with the copyright notice '© copyright 2024 by I.P. One Co., Ltd.' and a pagination control showing 'Rows per page: 5' and '1-4 of 4'.

Process ID	Line Process	Operator	Shift	Material	Description	Check-In	Check-Out	Status	Action
PL0000062	V4	warevut.p	A	1315013383	โต๊ะเบงเบ้งไม้ 500 500 35	29/09/2024 08:00	29/09/2024 16:00	WaitConfirm	 
PL0000063	V1	piyapong.s	A	1315013328	โต๊ะเบงเบ้งไม้ 500 500	30/09/2024 11:02	02/10/2024 09:15	WaitConfirm	 
PL0000065	V4	warevut.p	A	1315135408	โต๊ะเบงเบ้งไม้ บานไม้ 500 (3+1) TT	29/09/2024 12:00	29/09/2024 16:00	WaitConfirm	 
PL0000066	V4	warevut.p	A	1315035417	โต๊ะเบงเบ้งไม้ สูง 500 500 (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.  : ปุ่มสำหรับเริ่มบันทึกข้อมูลการทำงานของเครื่องจักร
8. กรอบข้อมูลที่แสดงรายการทั้งหมด โดยจะแสดงตามเงื่อนไขที่เราค้นหาจากหัวข้อด้านบนทั้งหมด \*ช่อง Action สำหรับใช้งานดังนี้

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

Machine Process Order

Start Date: 01/09/2024 TO Current Date: 10/10/2024

Search: [ ] Line Process: [ ] WaitConfirm, InProcess

Process ID	Line Process	Operator	Shift	Material	Description	Check-In	Check-Out	Status	Action
PL0000062	1A	varnau.p	A	131013383	ใส่ใบเสร็จจาก ยาง 500 ยาง 05	29/09/2024 09:00	29/09/2024 16:00	InProcess	  
PL0000063	1A	pyueng.s	A	131013328	ใส่ใบเสร็จจาก ยาง 500 ยาง 06	30/09/2024 11:02	02/10/2024 09:15	InProcess	  
PL0000068	1A	varnau.p	A	131013549	ใส่ใบเสร็จจาก ยาง 500 (3+1) 11	29/09/2024 12:00	29/09/2024 18:00	InProcess	  
PL0000064	1A	varnau.p	A	131013417	ใส่ใบเสร็จจาก ยาง 500 ยาง (3+1) 17	09/10/2024 12:00	09/10/2024 12:27	WaitConfirm	  
PL0000124	1B	janet.v	B	131013350	ใส่ใบเสร็จกับ ยาง 500 ยาง 482	09/10/2024 18:28	09/10/2024 18:34	WaitConfirm	  

Rows per page: 5 1-5 of 18

Status

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



# Line Process Order : Create

หน้าจอสำหรับสร้าง Line Process หลังจากกดปุ่ม



## Create Line Process

1. Check-In Time : เวลา ณ ปัจจุบัน ใช้เป็นเวลาทำงาน

2. Operator : ชื่อพนักงาน

3. Process : เลือกรายการที่จะผลิตได้ 2 รูปแบบ

- Production Order : ใงานสั่งผลิตจากแผนก Production
- Material Master : รายสินค้าทั้งหมด

4. Line Process : เลือกไลน์ผลิตที่ต้องการ จะบันทึกข้อมูล

\*กรณีที่มีบางรายการหายไป แสดงว่าไลน์ผลิตดังกล่าวกำลังทำงาน\*

5. Film : เลือกฟิล์มที่ต้องการใช้งาน

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

7. ช่องสำหรับเลือกรายการที่จะนำไปผลิตและบันทึกข้อมูล

โดยสามารถเลือกได้แค่ 1 รายการ

8. ปุ่มสำหรับ บันทึกข้อมูล

Check-In Time : 10/10/2024 11:08

Operator : vanitcha.t

Process

☒ Production Order ☐ Material Master

Line Process \* MP1

Film Please select

Search

	Prod. Order	Material Code	Material Description	Hg	HgLv5	HgLv7	Speed Std.
<input type="checkbox"/>	102000061146	1101033496	ริบวอล ขนฟูฟังก์)900 ua.35	VX - BR	900	Pink	0
<input type="checkbox"/>	102000061001	1101033755	ริบวอล ขนฟูฟังก์)3500 ua.	VX - BR	3.0	Pink	0
<input type="checkbox"/>	102000061042	1101035328	ริบวอล ขนฟู 900 (2+1)	VX - BR	900	Pink	0
<input type="checkbox"/>	102000059800	1101153204	ริบวอล ไลน์ 900	VX - BR	900	Gold	0
<input type="checkbox"/>	102000059801	1101153495	ริบวอล ไลน์ 900 35	VX - BR	900	Gold	0

Rows per page: 5 1-5 of 41

CLOSE

# 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(นาที่/ชิ้น)  
Operating Time : เวลาเดินเครื่องสุทธิ , Speed Lose : ความเร็วที่เสียไปจากปัญหา  
Working Time (Hrs.) : เวลาทำงาน/ชม. , Working Time (Min) : เวลาทำงาน/นาที่  
Machine Working Time (Min) : เวลารวมทำงานเครื่องจักร/นาที่ ,  
Damage% : เปอร์เซนต์ของเสียทั้งหมด ,  
Planned Downtime (Min) : เวลารวมทั้งหยุดการทำงาน (แพลน) ,  
Unplan Downtime (Min) : เวลารวมทั้งหยุดการทำงาน (ไม่แพลน) ,  
Summary Downtime (Min) : เวลารวมหยุดทำงานทั้งหมด / นาที่

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

PROBLEM

Line Process	Film	Material	Description
V4	TPN	1315013383	โถปั่น-ปั่นฟิล์ม ขนาด 500 บอช 3S
Color	Size	Category	Beginning Qty. (DZ)
White	500	SR	4,899
Speed Std.	* 190	Qty. (DZ)	* 0

1

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	

2

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

3

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

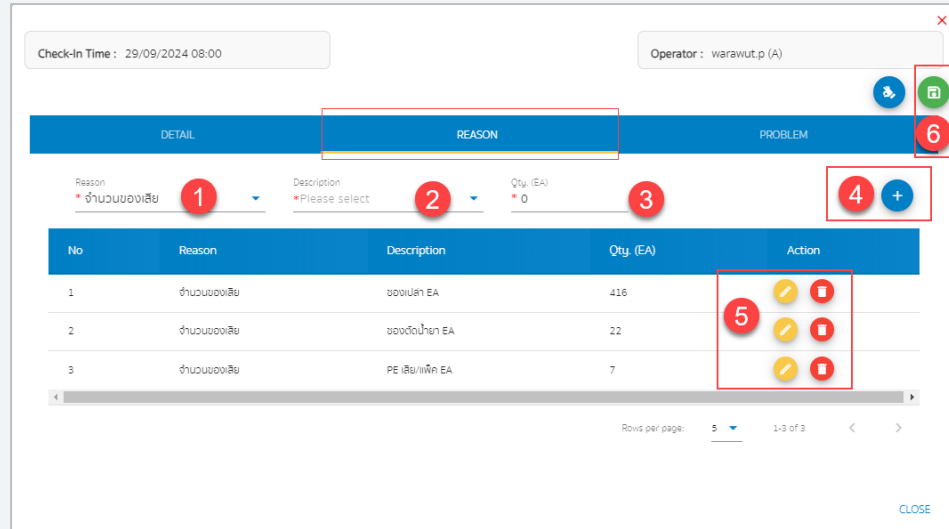
ต้องการเพิ่มเข้าไป 50 ชิ้น ให้เลือกข้อ 1,2 เป็นแบบเดิม และใส่จำนวน 50 แล้วกดปุ่มเพิ่มลงไป ระบบจะคำนวณเป็นทั้งหมด 466 ชิ้น \*\*

5.Edit  : ปุ่มสำหรับแก้ไขจำนวน

\*\* กรณีต้องการปรับจำนวน ระบบจะใช้จำนวนที่กรอกใหม่ลงไปทดแทนข้อมูลเดิม \*\*

Delete  : ปุ่มสำหรับลบรายการ

**\*ข้อมูลในหน้าจอทั้งหมดหลังจากกรอกข้อมูลแล้ว จำเป็นต้องกดปุ่ม  ทุกครั้ง มิฉะนั้นระบบจะไม่บันทึกข้อมูล**













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

Operator : warawut.p (A)

DETAIL REASON PROBLEM

Reason \* จำนวนของเสีย 1 Description \* Please select 2 Qty (EA) \* 0 3 4 +

No	Reason	Description	Qty (EA)	Action
1	จำนวนของเสีย	ขอบเปล่า EA	416	   
2	จำนวนของเสีย	ขอบเปล่า EA	22	   
3	จำนวนของเสีย	PE เสีย/หัก EA	7	 

Rows per page: 5 1-3 of 3

CLOSE

6.แถบปุ่มดำเนินการ (Confirm , Approve , Save)



ปุ่มบันทึกข้อมูล



อนุมัติรายการ (Manager)




ยืนยันข้อมูล (Supervisor)


# Line Process Order : Problem

สำหรับตรวจสอบข้อมูล Line Process ที่มีการ Check-In หรือบันทึกข้อมูลไว้ โดยในแถบ Problem ใช้บันทึกข้อมูลของเสีย

## รายละเอียด


1. Machine & Problem : ใช้เลือกหัวข้อปัญหาทั่วไปหรือเครื่องจักร
2. ตัวเลือกรูปแบบปัญหา : Plan ตามแผน & Unplan ไม่ตามแผน , Control ความคุม & 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 	<input checked="" type="radio"/> Plan <input type="radio"/> UnPlan	2	<input type="checkbox"/> UnControl	
Problem Description	3 	Downtime (min)	4	6	
Remark	5  กดสอปปิว				

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)

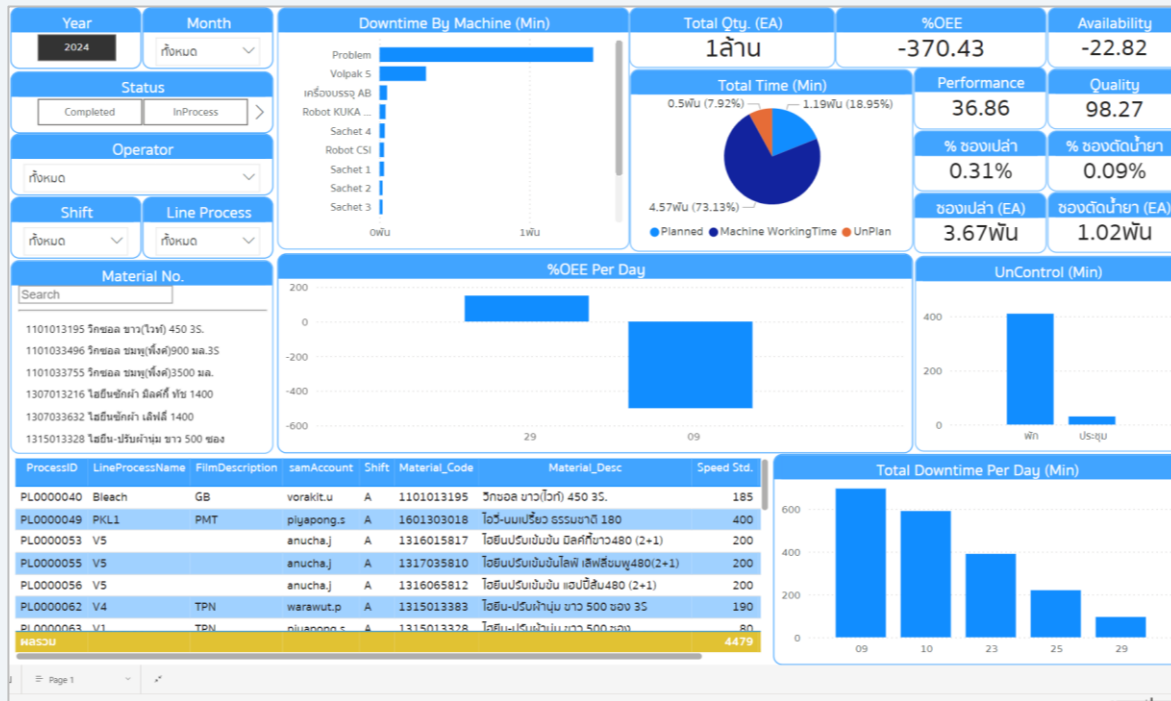


ยืนยันข้อมูล (Supervisor)

# 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

