<指標計算>

**1. 計算南茂廠內指標**

>Data:南茂過貨資料(wiplth20220208-09.csv):

>會用到欄位

A wlth\_lot\_number 料號

G、H wlth\_trans\_date、wlth\_trans\_time 日期(格式:YYYYMMDD)、時間(格式:HHMMSS e.g. 235957 23點59分57秒)

AA wlth\_equipment\_id 機台編號

BF wlth\_ntc\_event 機台狀態(START:開始時間、END:結束時間)

>資料

挑選WB所屬機台: "BB"開頭機台資料，通常每個批號有兩筆分別代表開始與結束時間

>機台稼動率

時間區間:從2/8 7:30(日期吃config) 到 2/9 7:30，算此區間內(1440分鐘)機台有加工的時間

>結果呈現

記錄每台的機台稼動率與呈現最後平均機台的稼動率

e.g. BB211: 75.2% BB212: 100%... 平均 86.8%

**2. 算成大result指標(換線次數、機台稼動率、產量)**

資料:result.csv、config.csv、machine.csv、record\_gap.csv

說明:

01改機: start time >=今天7.30 & <=明天7.30 (用record\_gap.csv)

02稼動率:同上

03產量:end time落在一天內

一張含有 文字, 黑色, 室內, 並排的 的圖片

自動產生的描述

結果呈現範例:

一張含有 文字, 監視器, 螢幕 的圖片

自動產生的描述