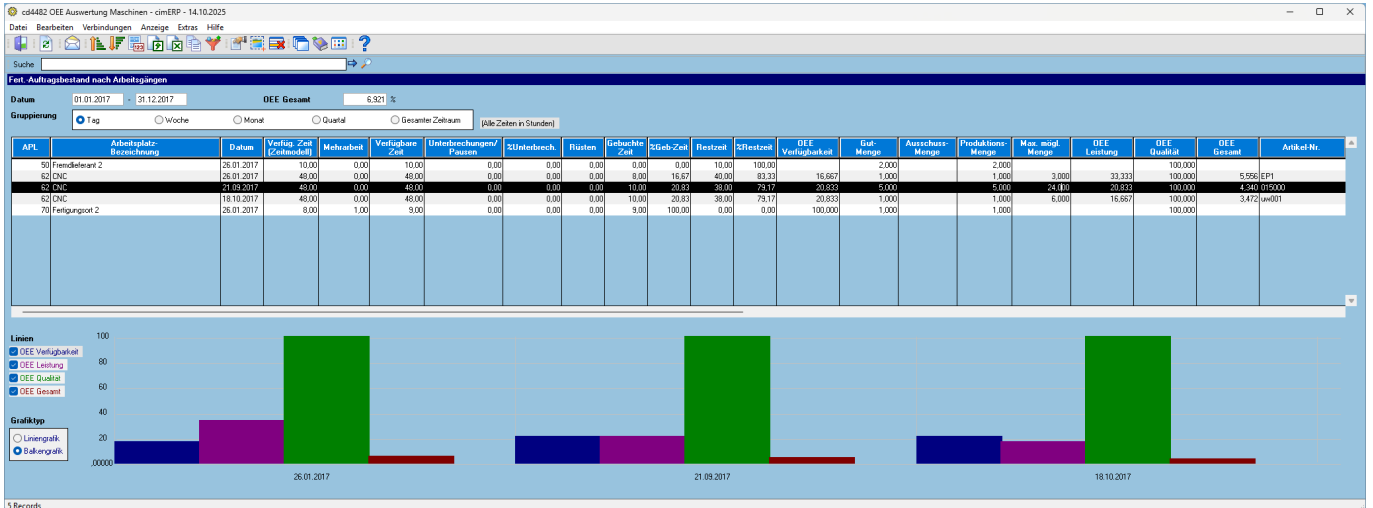


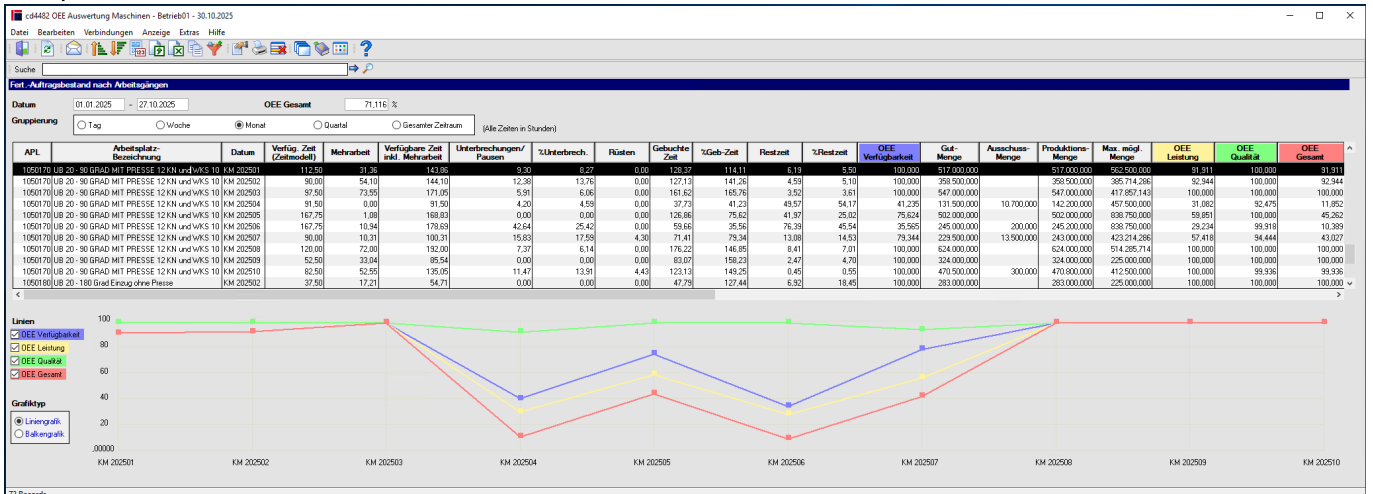
OEE Auswertung Maschinen (cd4482) - Tabellenanzeige und Grafik

Anzeige von OEE-Kennzahlen in Tabellenform und mit Grafik-Ausgabe.

Allgemeine Beschreibung → [Auswertung OEE Maschinen \(cd4482\)](#)



Beispiel 2:



Felder

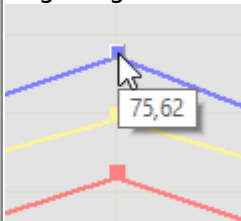
Datum von - bis	Anzeige der Vorgabewerte Datum
OEE Gesamt	Ausgabe der gesamten OEE über alle ermittelten Datensätze im Zeitraum
Gruppierung	Anzeige der in der Startmaske vorgegebenen Gruppierung

Tabelle

APL	Arbeitsplatz
------------	--------------

Arbeitsplatzbezeichnung	Arbeitsplatzbezeichnung
Datum	Hier wird je nach Gruppierungsauswahl entweder ein Tagesdatum, eine Kalenderwoche, ein Kalender-Monat oder ein Kalender-Quartal angezeigt.
Verfüg. Zeit (Zeitmodell)	Verfügbare (summierte) Zeit aus dem Zeitmodell des Arbeitsplatzes zum jeweiligen Datum
Mehrarbeit	Geleistete Mehrarbeit gem. BDE-Protokoll: Mehrarbeit ist die Zeit, die zusätzlich zur geplanten Zeit rückgemeldet wurde.
Verfügbare Zeit inkl. Mehrarbeit	die verfügbare Zeit ist die Summe der verfügbaren Zeitmodell-Zeit und der Mehrarbeit
Unterbrechungen/ Pausen	Summe der gebuchten Unterbrechungen/Pausen gem. Unterbrechungs-Protokoll
%Unterbrech.	Prozent-Anteil der Unterbrechungszeiten zur verfügbaren Zeit (Zeitmodell)
Rüsten	Summe der gebuchten Rüstzeiten gem. BDE-Protokoll
Gebuchte Zeit	Summe der gebuchten Produktionszeiten gem. BDE-Protokoll
%Geb-Zeit	Prozent-Anteil der gebuchten Produktionszeiten zur verfügbaren Zeit (Zeitmodell)
Restzeit	Nicht gebuchte Zeit der verfügbaren Zeit
%Restzeit	Prozent-Anteil der nicht gebuchten Zeiten zur verfügbaren Zeit (Zeitmodell)
OEE Verfügbarkeit in %	Die Kennzahl „ OEE Verfügbarkeit “ wird wie folgt ermittelt: Produktionszeit (gebuchte Zeit) / geplante Zeit (Zeitmodell-Zeit) = OEE Verfügbarkeit
Gutmenge	(summierte) Gutmenge (aus BDE-Protokoll)
Ausschussmenge	(summierte) Ausschussmenge (aus BDE-Protokoll)
Produktionsmenge	Produktionsmenge = Gutmenge + Ausschussmenge
Max. mögl. Menge	Maximal mögliche Produktionsmenge
OEE Leistung in %	Die Kennzahl „ OEE Leistung “ wird wie folgt ermittelt: Tatsächlich produzierte Menge / maximal mögliche Menge = Leistung
OEE Qualität in %	Die Kennzahl „ OEE Qualität “ wird wie folgt ermittelt: Gutmenge / Produktionsmenge = Qualität
OEE Gesamt in %	Die Kennzahl „ OEE Gesamt “ wird wie folgt ermittelt: OEE Verfügbarkeit x OEE Leistung x OEE Qualität = OEE Gesamt
Artikel-Nr.	Artikel-Nummer aus BDE-Potokoll (bei mehreren BDE-Datensätzen ist es die letzte gefundene Artikel-Nummer)
Bezeichn. 1	Bezeichnung 1 zur Artikel-Nummer
Bezeichn. 2	Bezeichnung 2 zur Artikel-Nummer
Masch.-Grp.	Maschinengruppe des Arbeitsplatzes
Var.1	Varianten-Informationen zum Artikel
Var.2	Varianten-Informationen zum Artikel
Var.3	Varianten-Informationen zum Artikel
Var.4	Varianten-Informationen zum Artikel
Var.5	Varianten-Informationen zum Artikel

Felder der Grafik-Anzeige

Linien	Wahl der gewünschten Linien: Mögliche Werte sind: <u>OEE Verfügbarkeit ja/nein</u> <u>OEE Leistung ja/nein</u> <u>OEE Qualität ja/nein</u> <u>OEE Gesamt ja/nein</u>
Grafiktyp	Wahl der Linienart Mögliche Werte sind: <u>Liniengrafik (0)</u> <u>Balkengrafik (1)</u>
Tool-Tip	Wenn die Maus über einen Datenpunkt zieht, wird im Tool-Tip der Wert des Datenpunktes angezeigt 

Menüpunkte

Datei	Informationen zum Menüpunkt "Datei"
Bearbeiten	Informationen zum Menüpunkt "Bearbeiten"
Verbindungen	Informationen zum Menüpunkt "Verbindungen"
Anzeigen BDE Protokoll	
Anzeige	Informationen zum Menüpunkt "Anzeige"
Grafik	
Extras	Informationen zum Menüpunkt "Extras"
Hilfe	Informationen zum Menüpunkt "Hilfe"

Buttons

[Informationen zu den "Buttons"](#)

[BDE, cd4482, cdfr 4482 02](#)

From: <http://172.30.2.91/> - **cimERP Online Hilfe**

Permanent link: http://172.30.2.91/doku.php?id=cimerp:0080_fertigung:0080_bde:0071_oeo_auswertung:0020_tabellenmaske_oeo_auswertung_maschinen

Last update: **30.10.2025 15:28:13**

