TPM-Pro 设备管理系统 用户手册



目录

| TPIV | 1-Pro 设备管理系统用户手册 | 1 - |
|----------|------------------|--------|
| —, | 首页 | 4 - |
| | 1用户登录 | 4 - |
| | 2 首页展示 | 4 - |
| <u> </u> | 基础数据(管理员) | 5 - |
| | 1 模板管理(管理员) | 5 - |
| | 2 工厂信息(管理员) | - 12 - |
| | 3 车间信息(管理员) | - 14 - |
| | 4 产线信息(管理员) | - 17 - |
| | 5 设备信息(管理员) | - 22 - |
| | 6 检查项管理(管理员) | - 26 - |
| | 7 班组管理(管理员) | - 29 - |
| | 8 规则字典(管理员) | - 33 - |
| | 9 推送等级(管理员) | - 36 - |
| | 10 推送方式(管理员) | - 37 - |
| 三、 | 运营中心(管理员) | - 38 - |
| | 1 异常快反 | - 38 - |
| | 2 绩效看板 | - 40 - |
| | 3 参数看板 | - 41 - |
| | 4 趋势看板 | - 42 - |
| 四、 | 设备管理 | - 43 - |
| | 1 实时监控 | - 43 - |
| | 2 维修管理 | - 46 - |
| | 3 维护保养 | - 52 - |
| | 4 设备点检 | - 65 - |
| | 5 备品备件 | - 77 - |
| | 6 维修知识库 | - 86 - |
| 五、 | 报表管理(管理员) | - 99 - |
| | 1 设备参数分析 | - 99 - |
| | 2 设备参数点检 | 100 - |
| | 3 设备状态分析 | 101 - |
| | 4 设备利用率分析 | 102 - |
| | 5 设备故障排名 | 103 - |
| | 6 设备可靠性分析 | 103 - |
| | 7 员工维修绩效 | 104 - |
| 六、 | 安灯管理 | 105 - |
| | 1 安灯操作 | 107 - |
| 七、 | 系统管理(管理员) | 112 - |
| | 1 企业管理(管理员) | 112 - |
| | 2 权限管理(管理员) | 113 - |
| | 3 环境配置(管理员) | 118 - |
| | 4 菜单管理(管理员) | 121 - |
| | 5 日志管理(管理员) | 123 - |

| 6 系统环境(管理员) | 124 - |
|--------------------|---------|
| 八、 设备管理系统 APP 端 | - 126 - |
| 1 首页 | 126 - |
| 2 消息 | - 150 - |
| 3 我的 | 153 - |

一、首页

1 用户登录

通过输入账户密码的方式,登录进入本系统。 登录网址: <u>http://10.9.52.16:8080/prj-tpm</u> 用户名:员工工号 初始密码: 123456



勾选记住密码即可保存密码,下次登录会根据用户名自动显示其密码。

2 首页展示



主要显示设备监控的概览,包含设备的运行率故障率等等。(重点设备监控需在规则字典中 配置,默认显示其中规则明细的第一个。)

二、基础数据(管理员)

1 模板管理(管理员)

1.1 查询

| 2 | Ξ | 0 | SEW-设备管理系统 | | | | 2021年12月20日 | 11:14:01 🎫 🖂 🚾 🔬 💿 | 🤹 sew 🗸 🛛 🗴 |
|--------|-----|-----|-------------|-----------------|--------|------|-------------|---------------------|-------------|
| 合 前页 | 模拟 | 管理× | | | | | | | ~ |
| | 803 | | | ✓ Q 2008 0 5531 | | | | | |
| 🕞 桃板管理 | | | 楔版编码 ≑ | 模版名称 | 模板类型 | 模版描述 | 创建人 | 创建时间 💠 | 操作 |
| | | 1 | 6c6e7dea | 工厂模板 | I | 禁止删除 | sew | 2021-11-12 14:50:15 | e e |
| | | 2 | Oceb6373 | 车间模板 | 车间 | | sew | 2021-11-11 15:21:54 | 0 |
| | | 3 | e637d0ab | 链速度 | 严强 | | admin | 2021-11-29 18:00:36 | 2 |
| | | 4 | 316ef82d | 後后 | 严挑 | | sew | 2021-11-29 17:02:42 | a |
| | | 5 | dt83746 | 立体库 | 7**\$£ | | sew | 2021-11-29 17:02:34 | 0 |
| | | 6 | 815c839f | 包装线 | 7**1£ | | sew | 2021-11-29 17:02:23 | 0 |
| | | 7 | 8ad0159b | Rittel | 产线 | | sew | 2021-11-29 17:02:08 | a |
| | | 8 | 5a6176bf | 物流发活处 | 严独 | | sew | 2021-11-29 16:59:48 | a |
| | | 9 | e2001efc | EMS输送线模板 | 7**\$£ | | sew | 2021-11-29 16:52:32 | 2 |
| | | 10 | fafe0015 | 转用分析模拟 | 7**\$£ | | admin | 2021-11-23 17:00:33 | 0 |
| | | 11 | 55837/13 | 大型2线栅板 | 产线 | | admin | 2021-11-23 16:46:33 | a b |
| | | 12 | 09ee8104 | 大型1线栅板 | 严结 | | admin | 2021-11-23 16:46:11 | 0 |
| | | 13 | 677b9e53 | 大CELL5-10线 | 7*%56 | | admin | 2021-11-23 15:03:55 | a b |
| | | 14 | 9800ba5e | 大CELL5-9线 | 7**\$£ | | admin | 2021-11-23 15:03:46 | a b |
| | | 15 | 58c99ee8 | 大CELL5-8线 | 产线 | | admin | 2021-11-23 15:03:40 | 0 |
| | | 16 | 436c5448 | 大CELL5-7线 | 产线 | | admin | 2021-11-23 15:03:31 | 0 |
| | | 17 | bdfc1919 | 大CELL5-6线 | 7°% | | admin | 2021-11-23 15:03:25 | 2 |
| | | 18 | b/5/40d1 | 大CELL5-5线 | 7*16 | | admin | 2021-11-23 15:03:18 | 0 |
| | | 10 | 2 ded Afrik | -+-0E(1.E.4/6 | 2014 | | admia | 2024 11 22 15:02:14 | |

通过输入模板编码、模板名称,选择模板类型来查询相关模板信息。

1.2 新增



| 5 9 | | | | |
|----------------|----------|-------------|-------------|-----|
| 8 | | | | - |
| 信息 | | | | |
| 模板图片 | + | | | |
| | | | | |
| | | * まちまに ペアエわ | * 植板类型 建原素型 | |
| 模版编号 | 56eeeac8 | 侘放白你 | | |
| * 模版编号 模版描述 | 56eeeac8 | 怪成石小 | | |
| * 模版编号 模版描述 | 56eeac8 | 包成白柳 | | 11. |
| 模版编号 | 56eeeac8 | 复股白桥 | | 11. |
| *模版编号 | 56eeead8 | 复业合称 | | 服. |

图 1

可以添加模板图片。模板编号系统会随机发配一个不重复编号,也可自 点击 己编辑一个。

1.3 批量删除



1.4 修改

选择一条模板数据,点击右侧修改

| 信息。 | 如图 | 2 | 成合称 | 民政大士 | NAM SHAKE | 切在人 | |
|-----|-------|-----------|----------|--------|-----------|------|----|
| 僅 | §改 | | | | | | × |
| Į. | 本信息 | 变量配置 显示设置 | 故障信息 检查项 | 趋势看板配置 | | | |
| | 模板图片 | | | | | | |
| | *模版编号 | 5b6de15f | * 模版名 | 称组装线模板 | *模板类型 | 产线 > | |
| | 模版描述 | 禁止删除 | | | | lis | |
| | | | | | | 取消 | 确定 |

,进入修改页面。默认显示第一页修改基本

图 2

1.4.1 变量配置

| 修改 | | | | | | | > |
|------|--------|-------------|------------|---------------|-------------|-------|----------|
| 基本信息 | 交量配置 | 显示设置 故障(| 言息 检查项 ; | 趋势看板配置 | | | |
| 变量类型 | : 变量美型 | ◇ 変量状态: | itta V | | | | |
| Q 查询 | 〕 ● 新増 | 坐 EXCEL榄板下载 | | ≚导出EXCEL ◎ 启用 | ◎ 禁用 @ 批量删除 | | |
| | | 变量编码 | 变量名称 | 变量类型 | 变量单位 | 状态 | 操作 |
| | 1 | A001 | 模组温度 | 模拟量 | °C | 启用 | 2 |
| | 2 | A002 | 模组压力 | 模拟量 | MPa | 启用 | e |
| | 3 | A003 | 生产节拍 | 模拟量 | SPM | 启用 | (2) (1) |
| | | | | | | | |
| | | | | | 共3条 5条/页 | < 1 > | 前往 1 |
| | | | | | | | 4X/H |

(运营中心/参数看板以及报表管理中的功能都需要配置变量才能使用) ①查询:可根据变量类型、变量状态查询变量数据。

| 变量类型: | | ~ | 变量状态: | | ~ | | |
|---------|---------|------|-------|-------|---------|---------------|----|
| | etr 14 | 新增 | | | | | 日子 |
| ②新增: 点击 | ·新增 | | 可新增一新 | * | 填入相天信息即 | 可 。(注: | 是省 |
| 报警选择是时 | , 需额外填算 | 写回差值 | 、高值、低 | 值等等)如 | 图 3 | | |

| - | | | | | | | | | |
|------|------|------|--------|----|------------|-------------------------|---------|---------|--|
| 变量编码 | A004 | | * 变量名称 | | 是否报警 | 否 🚺 是 | 报警条件 | 无限制 | |
| 采样周期 | ~ | 10 ~ | * 安量类型 | | •报警类型 | ◎ 超限 | | | |
| 变量单位 | | | | | 回差值 | | | | |
| 变量描述 | | | | | 高高 | | 高高延迟(S) | 0 | |
| | | | | h. | 禁用时间 | 💿 Atkatil) — 💽 skikatil | | | |
| | | | | | राग (स) | | 高延迟(S) | 0 | |
| | | | | | 禁用时间 | | | | |
| | | | | | 低 | | (氏延足(S) | 0 | |
| | | | | | 禁用时间 | | | | |
| | | | | | 低低 | 0 | 低低延迟(s) | 0 | |
| | | | | | 禁用时间 | | | | |
| | | | | | * 是否推送 | 否 🚺 是 | 推送等级 | -#2 · · | |
| | | | | | | | | | |

- 7 -





1.4.2 显示设置



图 4

1.4.3 故障信息

| 修改 | | | | | | | | | | > |
|-------|-----|------------|---------------|--------------|----------|-----------|----------|-------|-----|--------------|
| 本信息 | ļ : | 变量配置 显示设置 | 上 故障信息 | 检查项 趋势 | 看板配置 | | | | | |
| | | | ~ 故障等多 | ~ | | | | | | |
| 01 | 查询 | ④ 新增 坐 EXC | EL模板下载 🔶 🗠 | \$AEXCEL ⊻ ₹ | ¥出EXCEL | 北星删除 | | | | |
| | | 故障编码 | 故障类型 | 故障等级 | 故障地址 | 故障描述 | 自动生成维修任务 | 固定维修员 | 撰 | e n e |
| | 1 | 1001 | 电气故障 | 提醒 | DB1.20.1 | 检测计数器到! | | | ¢. | Û |
| | 2 | 1002 | 机械故障 | 停机 | DB1.20.2 | 给油计数器到! | | | (2) | |
| | 3 | 1003 | 软件故障 | 提醒 | DB1.20.3 | 工件检测计数器到! | | | 2 | 1 |
| | 4 | 1004 | 操作故障 | 停机 | DB1.20.4 | 未启动、请启动马达 | | | 2 | 1 |
| | 5 | 1006 | 通讯故障 | 提醒 | DB1.20.6 | 不在暂停操作模式 | | | a | 1 |
| | | | | | | 共5条 | 5条/页 ~ | < 1 → | 前往 | 1 |
| 80/31 | | | -SHALLAND | | 10-FF | | | | 取消 | 曲 |
| 查诸 | 间: | 可根据故障 | 编码、故 | [障类型、; | 故障等级 | 查询故障数 | 据。 | | | |
| | | | | | ~ | | \sim | | | |
| | | | 0. žt. t | a | | | | | | |

| 和102.71 | 萨 布尔 | 244 | No sta ha | 1/6 | |
|----------------|--------------------------------------|--------------------------------------|-----------------|-----------------------------------|-----|
| | | | | | × |
| * 故障编码 | | * 故障举型 | | ~ | |
| | | | | | |
| | · 靖远祥 · · · | 政陣地址 | | | |
| 是否推送 | 否 🔵 是 | 推送等级 | | ~ | |
| 自动生成维修任务 | 否 👥 是 | 固定维修员 | | ¥.] | |
| *故障描述 | | | | | |
| | | | | li. | |
| | | | | | |
| | | | | 返回 | 敵人 |
| | | 图 5 | | | |
| 击导出 ★导出 | →EXCEL 可以导入数据 HEXCEL 可以将表的内 | 山侯极下载 居(需根据模板的格 P容以 Excel 的形式等 | 式填写 Ex 导出到指员 | rourf cel,否则导 <i>)</i> E位置。 | 、失则 |
| 批量删除:选择 | 择多个故障数据,点击批 <u>。</u> | 重 北 運動 | 除 | Ĵ. | |
| 修改:选择一条 即可。 | ; 故障数据,点击右侧修ī | 改 🖉 , 进入修 | §改页面, | 输入相关信息 | き点き |
| 删除:选择一条 | 会故障数据,点击右侧删 | 除回即可。 | | | |

1.4.4 趋势看板配置

| 修改 | | | | | | | × |
|---------------|------------|------------|-------------------|------------|-------|---------------------|-----------------------|
| 基本信息 变量 | 配置 显示 | 设置 古 | 如準信息 检查项 | 趋势看板配置 | | | |
| | ~ | | | | | | × |
| *运行状态 | 生产 | | | | | | |
| * 采样周期 | 天 | | *取样时刻 | 0 | *取样长 | 度 🗘 秒 🗸 | |
| * 使用算法 | | ~ | _ | | | | |
| * 拟台阶数 | 2 | ~ | * 最大计算长度 | 0 | | 単 | |
| 高派誓 | | Y | DAJDC THE | × | | | |
| | | | | | | | 11. |
| | | | | | | | 創除 保存 |
| | ~ | | | | | | ž |
| | ~ | | | | | | × |
| | | 一世 | ₩ 2010年(1911年) | ^ | | | |
| | | 4 | 产节拍(A0 | 03) | | | |
| | | | | / | | | |
| | | 榠 | 组温度(AU | 01) | | | |
| | | 模 | 組压力(A0 | 02) | 郓去 | | |
|)点击选择 是"运营 | 变量 中心/趋 | !势看ർ | ★₩△₩▲ | 品 配置,如: | 不填写, | ,即可填写相应 则无法对此模板的 | 立的趋势看板配置。 设备进行趋势分析 |
|)点击删除 | 删除 | , 1 | 即可删除当 | 前配置的 | 力趋势看极 | 反数据。 | |
|)点击保存 | 保存 | , | 即可保存当 | 前配置的 | 力趋势看机 | 反数据。 | |
| .5 册 | 喩 | | | | | | |

选择一条模板数据,点击右侧删除 即可。

2 工厂信息(管理员)

| TPM Pro | ≡ 0 9 | iEW-设备管理系统 | | | | | | 2021年11月12日 1 | 5 20 11 星明五 🖂 🔍 | 🔒 sew 🛩 🔉 |
|--|---------|------------------|------------------|------|---------|---------------------|----|---------------|---------------------|-----------|
| 0 mit | 」」「信息 × | | | | | | | | | ~ |
| - BURNE | 17.00 | | ○ 査術 ○ 新潮 ② 和単 | 0 RA | O MAR | | | | | |
| o l'as | 0.1 | 1 /1985 ≎ | 17-8株 | 所服模板 | 3.97 TL | 启用时间 | 香油 | 创建人 | ententen o | 操作 |
| ○ 车间信息 | 0 1 | SEW01 | SEW-传动设备(此汉)有限公司 | | 展用 | 2021-11-11 13:13:30 | | 'n | 2021-11-11 13:13:30 | 0 |
| O misite | | | | | | | | | | |
| D 0468 | | | | | | | | | | |
| B 465218 | | | | | | | | | | |
| 图 班祖尊重 | | | | | | | | | | |
| ③ 规则字典 | | | | | | | | | | |
| ✓ 推送等级 | | | | | | | | | | |
| 11 推送方式 | | | | | | | | | | |
| 生 活動中心 、 、 | | | | | | | | | | |
| E serie ~ | | | | | | | | | | |
| 三 本比常理 ~ | | | | | | | | | | |
| 10 S*23 11 S*23 | | | | | | | | | | |
| ③ 系统管理 ~ | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | 共1条 205 | k夜 - (1) | 前往 1 页 |
| | | | | | | | | | | |

2.1 查询

| TPM Pro | ≣ 0 | SEW-设备管理系统 | 統 | | | | | | | 2021年11月12日 | 15 20 23 星朝五 🖂 🙆 | 😤 sew 🛩 🤉 10 |
|------------|---------|------------|--------|-------------|---------|-------|-----|---------------------|----|-------------|--------------------------------------|--------------|
| | 工厂信息 | × | | 2 | | | | | | | | ~ |
| = MANDON ~ | 3774666 | | の意味 | 0 ## 8 P.O | RS O RE | o Mit | | | | | | |
| O ITEE | | IF®® ≎ | | 11-名称 | 所證模板 | I | 厂状态 | 启用时间 | 香注 | 创建人 | ensenter ÷ | 操作 |
| | 0 1 | SEW01 | SEW-IW | 加设备(建议)有限公司 | | | 8月 | 2021-11-11 13:13:30 | | ih | 2021-11-11 13:13:30 | e |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | 共1条 20 | 条页 | 前往 1 页 |
| | | | | | | | | | | | aterialization and the second second | |

通过输入工厂编码、工厂名称来查询相关工厂信息。

2.2 新增

可。如图 **7**

| | 点击新增 | ●新增 可新增一条工厂信息,填入相关信息即可。 | 如图 6 |
|---------|----------------|----------------------------|----------|
| 1 | 新増 | | × |
| 发 | * 工厂编码 | 工厂编码 | |
| 馬 | * 工厂名称 | <u>工厂名称</u> | |
| Ę | 所属模板 | 造洗择模板 | |
| Ę | 备注 | 备注 | |
| Pf | | | |
| 由街 | | | 取消 确定 」 |
| 41-1013 | in jay ata par | 图 6 | |
| 2.3 | 3 批量 | 量删除 | |
| | 选择多个 | ·工厂信息,点击批量删除 即可。 | |
| 2.4 | 4 启月 | 用&禁用 | |
| | 选择一条 | 工厂数据,点击启用 ,提示操作成功并且该工厂 | 状态变更为启用。 |
| | 选择一条 | ·工厂数据,点击禁用 | 状态变更为禁用。 |
| 2. | 5 修改 | 没 | |
| | 选择一条 | :工厂数据,点击右侧修改 ,进入修改页面,输入相关 | 长信息点击确定即 |

| 修改 | | | × |
|--------|------------------|----------|-------|
| * 工厂编码 | SEW01 | | |
| * 工厂名称 | SEW-传动设备(武汉)有限公司 | | |
| 所属模板 | 请选择模板 🗸 | | |
| 备注 | | | |
| | | | li. |
| | | Thrickle | 18.00 |
| | | PK/H | WHAE |

图 7

2.6 删除

选择一条工厂数据,点击右侧删除 💛 即可。

3 车间信息(管理员)

3.1 查询

| MDCenter | Ξ | o : | 工业互联数字化平台 | | | | | | | 2021年11月09日 1 | 5:33:12 星期二 🖂 📵 | 🤱 gx 👻 🔀 |
|----------|-----|------|-----------|---------|-------------|------|-----------|---------------------|---------|-------------------|---------------------|------------|
| ۵ MA | 车间 | te × | _ | | | | | | | | | ~ |
| | 车间的 | 865 | 车间名称 | MRIT Y | 0. 新闻 0. 新聞 | | ○ 187用 | | | | | |
| 0 IT#8 | | * | 车间编码 ⇔ | 车间名称 | 工厂名称 | 所展模板 | 车间状态 | 启用时间 | 督注 | 创建人 | 创建时间 💠 | 操作 |
| ⊖ 车间信息 | | 1 | CJ001 | 京輝车间 | 电器一厂 | | 麻用 | 2021-07-05 10:42:49 | | h | 2021-07-05 10:42:49 | 0 |
| | | 2 | CJ002 | 喷粉车间 | 电器二厂 | | 用用 | 2021-07-05 10:44:18 | | Ih | 2021-07-05 10:44:18 | 2 💿 |
| | | 3 | CJ003 | 冲精车间 | 电器一厂 | | 扁用 | 2021-07-05 10:44:37 | | h | 2021-07-05 10:44:37 | 0 |
| | | 4 | CJ004 | 组装车间 | 电器三厂 | | 日用 | 2021-07-05 10:44:55 | | h | 2021-07-05 10:44:55 | 2 💿 |
| | | 5 | CJ005 | 物流车间 | 电器四厂 | | 展用 | 2021-07-07 10:04:33 | | h | 2021-07-05 10:45:21 | 2 💿 |
| | | 6 | CJ006 | 机加工1#车间 | 油缸机加工厂 | 车间横板 | 周用 | 2021-09-09 10:54:58 | 通用加工 | gx | 2021-09-09 10:54:58 | 2 |
| | | 7 | CJ007 | 紅体加工车间 | 发动机工厂 | 年间模板 | 雇用 | 2021-09-09 10:55:23 | al(#10T | gx | 2021-09-09 10:55:23 | 2 💿 |
| | | 8 | JGJCJ01 | 结构件9%车间 | 结构件焊接工厂 | 车间横板 | 四用 | 2021-11-04 10:48:03 | | h | 2021-11-04 10:48:03 | 2 |
| | | 9 | LTCJ01 | 基板车间 | 胎療證材 | 车间模板 | 展用 | 2021-08-07 15:21:58 | | cij | 2021-08-07 15:21:58 | 20 |
| | | 10 | LTCJ02 | 喷涂车间 | 魯泰建材 | 车间模板 | 周用 | 2021-08-07 12:19:41 | | cq | 2021-08-07 12:19:41 | 2 📵 |
| | | 11 | LTCJ03 | 切图车间 | 鲁泰建材 | 车间横板 | 田用 | 2021-08-07 15:33:48 | | cij | 2021-08-07 15:33:48 | 2 📵 |
| | | 12 | W2101 | 曲轴加工车间 | 发动机工厂 | | 扁用 | 2018-05-29 11:45:34 | | n1 | 2018-05-29 11:45:34 | 2 📵 |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | and a first state | | |
| 回 推送方式 | | | | | | | | | | 共12条 20条/ | ত্র ২ ব্বা ২ | 前往 1 页 |

通过输入车间编码、车间名称,选择所属工厂来查询相关工厂信息。

3.2 新增

| | ⊙ 新增 | | |
|------|------|------------|--------------|
| 点击新增 | | 可新增一条车间信息, | 填入相关信息即可。如图8 |

| EIE | 新增 | | | | × |
|---------|--------|---------|--|----|----|
| EIQ | *车间编码 | 车间编码 | | | |
| EIE | *车间名称 | 车间名称 | | | |
| EIE | * 所属工厂 | 所属エ厂 ~ | | | |
| EÌĒ | 所属模板 | 请选择模板 ~ | | | |
| #车 | 备注 | 备注 | | | |
| <u></u> | | | | | li |
| #车 | | | | 取消 | 确定 |
| 间 | | | | | |

图 8

3.3 批量删除

选择多个车间信息,点击批量删除即可。

3.4 启用&禁用



3.5 修改

| | 选择一 | 条车间数据,点 | 击右侧修改 | ,进入修改页面, | 输入相关信息。 | 点击确定即 |
|-----------|--------|-------------|--------|----------|--|-------|
| 可。 | 如图 9 | | | | | |
| 称 | 修改 | TF名称 | 所屋模板 | 车间状态 | 二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二二 | × |
| 间 | * 车间编码 | CJ001 | | | | |
| 间 | * 车间名称 | 点焊车间 | | | | |
| 値 | * 所属工厂 | 电器一厂[GC001] | ~ | | | |
| 佰 | 所属模板 | 请选择模板 | \sim | | | |
| 车 | 备注 | 督注 | | | | |
| <u></u> 4 | | | | | | -10 |
| 本 | | | | | 取消 | 确定 |

æ

图 9

3.6 删除

选择一条车间数据,点击右侧删除 即可。

4 产线信息(管理员)

4.1 查询

| MDCenter | Ξ | 0 1 | L业互联数字化 | 评台 | | | | | | | | | 2021年11月09日 15:4 | 3:36 里明二 🖂 🔨 | 🠥 gx 🗸 🤉 20 |
|----------|----|-------|----------------|--------------|-------------|------------|---------------------|------|---------------------|-------|-------------------|----|------------------|---------------------------------|-------------|
| 合 篇页 | 产线 | 20. × | | | | | | | | | | | | | ~ |
| | 产的 | 编码 | 产线名称 | 16.80 | u | 新國车间 > | の産病 | ⊙ 新燈 | | ⊙ ### | o headan o headan | | | | |
| | | | Calification - | 7-184449 | MINEL | niscario | PHILATEROX | 产编状态 | 启用时间 | 是否点检 | 点检时刻 | 备注 | 创建人 | 创建时间 🗘 | 操作 |
| | | 1 | CX001 | 点焊线 | 电器一厂 | 点焊车间 | 点焊线模板 | 鹿用 | 2021-08-10 14:05:17 | | 09:00 | | Ih | 2021-07-05 10:46:39 | 2 💿 |
| ⊖ 产线信息 | | 2 | CX002 | 植物线 | 电跟二厂 | 暗粉车间 | 喷给绒模板 | 屈用 | 2021-08-10 14:05:17 | * | 09.00 | | h | 2021-07-05 10:56:36 | 2 📵 |
| | | 3 | CX003 | 冲压线 | 电器一厂 | 冲精车间 | 冲压线模板 | 雇用 | 2021-07-08 15:06:15 | * | 09:00 | | h | 2021-07-05 10:58:31 | 0 |
| | | 4 | CX004 | 组纳线 | 电跟三厂 | 组破车间 | 组装纸模板 | 品用 | 2021-07-09 11:46:34 | # | 09:00 | | gx | 2021-07-05 11:07:54 | a b |
| | | 5 | CX005 | 物流线 | 电器四厂 | 物流车间 | 物流线模板 | 雇用 | 2021-07-09 11:49:22 | | 09:00 | | gx | 2021-07-05 11:09:24 | 2 0 |
| | | 6 | CX005 | 机加工东线 | 油缸机加工厂 | 机加工1#车间 | 机加生产线 | 启用 | 2021-09-09 10:56:39 | - | | | gr. | 2021-09-09 10:56:39 | 2 📵 |
| | | 7 | CX007 | 81.10 T 2548 | HAINAIJ | 81.10工1#年间 | 机加生产线 | 启用 | 2021-09-09 10:57:28 | 8 | | | gx | 2021-09-09 10:57:28 | 2 🛛 |
| | | 8 | JGJCX001 | 编档件产级001 | 结构件焊接工 厂 | 结构件9年年间 | 焊接产线 | 息用 | 2021-11-04 10:48:38 | 31 | | | h | 2021-11-04 10:48:38 | 0 |
| | | 9 | L77 | 机30—46 | 发动机工厂 | 曲轴加工车间 | 机加出 ²⁰ % | 启用 | 2018-05-29 11:46:20 | - | | | n1 | 2018-05-29 11:46:20 | |
| | | 10 | LTCX01 | 基板生产线 | 曲夜達材 | 基板车间 | 基板模板 | 启用 | 2021-08-07 15:57:03 | 8 | 09:00 | | gyy | 2021-08-07 15:57:03 | |
| | | 11 | LTCX10 | 吃沙运 | 自奏建材 | 喷涂车间 | 玻速产级 | 周用 | 2021-08-07 17:28:20 | | 09:00 | | cq | 2021-08-07 17:28:20 | |
| | | 12 | LTCX11 | [2]割16號 | 無夜違材 | 切割车间 | 切割产线 | 启用 | 2021-08-07 17:29:15 | - | 09:00 | | cij | 2021-08-07 17:29:15 | |
| | | 13 | LTCX12 | 切創2時 | 自奏違け | 切創车间 | 10807*16 | 度用 | 2021-08-07 17:30:33 | | 09:00 | | cq | 2021-08-07 17:30:33 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | •• |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| 圖 推送方式 | | | | | | | | | | | | | 共13条 20条/页 | ✓ < 1 > | 前往 1 页 |

通过输入产线编码、产线名称,选择所属工厂、所属车间来查询相关工厂信息。

4.2 新增

| 点击新地 | ● 新増 | 可新增一条产线(| 言息,填入相乡 | 失信息即可 | 。如图 10 | |
|-------------------|-----------|-----------------------|----------|---------|----------------------|----|
| 新増 | PAGELIN P | Increative i Philaphi | - Minute | ALCONN. | and the first of the | × |
| * 产线编码 | 产线编码 | *产线名称 产线名称 | 产线计划 | 禁用 🚺 肩門 | Ð | 1 |
| * 所属工厂 | 所属工厂 🗸 | * 所属车间 所属车间 | 班次1时间段 | ⑤ 开始 | ③ 结束 | |
| 託尾樟板 | 海洗返樽板 | | 休息时间段1 | ◎ 开始 | ③ 结束 | |
| Py linker 152.10X | 1929 FLEW | | 休息时间段2 | ③ 开始 | ③ 结束 | |
| 备注 | 备注 | | / 班次2时间段 | © 开始 | © 结束 | |
| 良品率 | 0-99 % | 表现性 0-99 | % | © 开始 | ◎ 结束 | |
| | | | 休息时间段2 | ⑤ 开始 | © 结束 | |
| | | | | | 取消 | 确定 |

图 10

- 17 -

4.3 批量删除

选择多个产线信息,点击批量删除即可。

4.4 启用&禁用



4.5 推送规则

选择一条产线数据,点击推送规则 **送 推送规则**,进入推送规则页面。(此配置关

联到设备异常推送的功能,将设备异常信息同步到运营中心/异常快反功能中,以助于用户 能够便捷的查看信息,并对此快速做出反应)如图 11

| 送规则 | | | | | | | | | × |
|-----|------|---|--------|---------|--|------|--------|----|-----------|
| 一般 | 规则编码 | 1 | 规则名称 | Q. 查询 | ● 新増 □ 批請 | 副删除 | | | |
| 重要 | | # | 規则编码 💠 | 規则名称 | 是否推送 | 推送方式 | 顺序 | 备注 | 操作 |
| 紧急 | | 1 | PH001 | 点焊线推送规则 | 是 | 平台 | 0 | | 2 🗊 |
| | | | | | | #18 | (名)(西) | | at (a) : |

图 11

4.5.1 查询

| 规则编码 | B | 规则名称 | Q 查询 | ④新増 向批 | 泉刪除 | | | |
|------|----------|--------|---------|--------|------|--------|-------|------|
| | # | 规则编码 💠 | 规则名称 | 是否推送 | 推送方式 | 顺序 | 备注 | 操作 |
| | 1 | PH001 | 点焊线推送规则 | 是 | 平台 | 0 | | 2 📦 |
| | | | | | 共1条 | 5条/页 🗸 | < 1 > | 前往 1 |

输入规则编码、规则名称来查询相关规则信息。

4.5.2 新增

| | ⊙ 新増 | | | |
|------|------|---|-------------|-------|
| 点击新增 | | , | 进入推送规则新增页面。 | 如图 12 |

| 即使生间 | PULIENER | P*Pestiki | FEHINIBI | THE HE KN | 1.0 (NO) |
|----------|------------|------------|-------------|-----------|----------|
| 新增 | | | | | × |
| * 推送规则编码 | 推送规则编码 | | | | |
| * 推送规则名称 | 推送规则名称 | | | | |
| 是否推送 | 否 🚺 是 | | | | |
| * 超时时间 | | | | | 分 ~ |
| 禁止推送时间 | 请选择 | | | | Ý |
| * 推送角色 | 请选择 | | | | ~ |
| * 推送方式 | 请选择 | | | | × |
| *顺序 | 0 | | | | \sim |
| 注: 兆 | 肖息持续时间超过设定 | 的"超时时间",才会 | 会推送给用户,避免过短 | 时间的消息推送 | 76-1 |
| | | | | 现旧 | 開以 |

图 12

4.5.3 批量删除

选择多个规则信息,点击批量删除

4.5.4 修改

0 ,进入修改页面,输入相关信息点击确定即 选择一条规则数据,点击右侧修改

即可。

可。如图13

| * 推送规则编码 | PH001 | | |
|----------|---------------------------------------|---|----|
| * 推送规则名称 | 点焊线推送规则 | | |
| 是否推送 | 否 🚺 是 | | |
| *超时时间 | 0 | 分 | |
| 禁止推送时间 | 请选择 | | |
| * 推送角色 | 设备管理员 ③ | | 28 |
| * 推送方式 | 平台 🛽 | | |
| *顺序 | 0 | | 3 |
| 注: 》 | 当息持续时间超过设定的"超时时间",才会推送给用户,避免过短时间的消息推送 | | |

图 13

4.6 点检规则

④ 点检规则 选择一条产线数据,点击推送规则 ,进入点检规则页面。如图 14

| 点检规则 | × |
|---------|---|
| 是否点检否)是 | |
| | |

图 14

| 康 | 点检规则 | × | |
|----------|--------|-------------|--|
| - | | | |
| Dig t | 是否点检 | | |
| 1) House | * 点检角色 | 设备管理员 💿 🗸 🗸 | |
| - | * 点检周期 | В | |
| - | * 点检时刻 | S 09:00 | |
| 机 | 备注 | 111 | |
| 初 | | | |
| (4) | | 返回 确认 | |

选择"是"时,可以设置点检角色、点检周期、点检时刻以及备注。如图 15

图 15

(注:需在变量配置里打开是否报警,配置好高或低值,才能在设备参数点检中查看相应信息。)

5 设备信息(管理员)

5.1 查询

| enter | a (| o I | 业互联数字化平台 | ŝ | | | | | | 2021年11月23日 16:52:08 』 | | ⊠ ^{€1205} \$ sew |
|-------|------------|-----|-----------|----------|----------------------------------|---------|----------------|-----------|---------------------|------------------------|------|---------------------------|
| | 设备信 | | | | | | | | | | | |
| ~ | | | | | | ~ Q #60 | 0 启用 0 禁用 | n (2010)7 | (S) REALISTED | | | |
| • | 11 | 8 | 设备编码 0 | 设备名称 | 设备位置 | 使用状态 | 所颁模板 | 启用状态 | 启用时间 | 翻注 | 创建人 | 9148516 ÷ |
| | | 1 | 20085003 | 数字即机3# | 結构件環接工厂 - 编构件9#年 间 - 始构件产组001 | 在用 | 数字焊机 | 扁用 | 2021-11-04 11:52:27 | | yzg | 2021-11-04 11:52 |
| | | 2 | 20085004 | 数字焊机4# | 結构件環接工厂 - 結构件9#年 间 - 結构件产组001 | 在用 | ES4B焊机 | 扁用 | 2021-11-04 11:52:54 | | yzg | 2021-11-04 11:52 |
| | | 3 | 20085005 | 数字焊机5# | 結构件焊接工厂-結构件9#年 间-結构件产线001 | 在用 | ES4B焊机 | 扁用 | 2021-11-04 11:53:27 | | yzg | 2021-11-04 11:53 |
| | | 4 | 2019157 |)中庑P2 | 电器一厂一冲脑车间一冲压线 | 在用 | 冲床模板 | 鳳用 | 2021-07-05 11:50:07 |)中床P2 | gx | 2021-07-05 11:50 |
| | | 5 | 2019158 | 冲麻P3 | 电融一厂一冲肠车间一冲压线 | 在用 | 冲床模板 | 启用 | 2021-07-05 14:02:05 | 冲球P3 | gx | 2021-07-05 14:0 |
| | | 6 | 2019159 | 冲成P4 | 电器一厂 - 冲描车间 - 冲压线 | 在用 | 冲床模板 | 启用 | 2021-07-05 14:02:40 | 1408/P4 | gx | 2021-07-05 14:0; |
| | | 7 | 2019160 | 冲床P5 | 电器一厂 冲稽车间 冲压线 | 在用 | 冲床模板 | 爬用 | 2021-07-05 14:03:15 | (中床P5) | gx | 2021-07-05 14:0 |
| | | 8 | 2019161 |)中康P6 | 电器一厂 - 冲肠车间 - 冲压线 | 在用 | 冲床模板 | 启用 | 2021-07-05 14:03:53 | 冲沸户6 | gx | 2021-07-05 14:0 |
| Ť | | 9 | 2019162 | 冲途P7 | 电路一厂 - 冲赫车间 - 冲压线 | 在用 | 冲涂模板 | 雇用 | 2021-07-05 14:09:33 | 冲进行7 | gx | 2021-07-05 14:0 |
| ~ | | 10 | 201918301 | 冲压机器人R0 | 电器一厂 冲动车间 冲压线 | 在用 |)中压机器人模拟 | 鳥用 | 2021-07-05 14:15:49 | 冲压机器人RO | gx | 2021-07-05 14:1 |
| ~ | | 11 | 201918302 | 10压机器人R1 | 电器一厂 - 冲肠车间 - 冲压线 | 在用 | 冲压机器人模板 | 启用 | 2021-07-05 14:16:22 | 冲压机器人R1 | gx | 2021-07-05 14:1 |
| ~ | | 12 | 201918303 | 坤压机器人R2 | 电器一厂 - 冲描车间 - 冲压线 | 在用 | 冲压机器人模板 | 息用 | 2021-07-05 14:17:04 | 冲压机器人R2 | gx | 2021-07-05 14:1 |
| ~. | | 13 | 201918304 | 伸压机跟人R3 | 电器一厂一冲精车间一冲压线 | 在用 | 冲压机器人模板 | 爬用 | 2021-07-05 14:17:41 | 冲压机器人R3 | gx | 2021-07-05 14:1 |
| | | 14 | 201918305 | 冲压机器人R4 | 电器一厂 - 冲箭车间 - 冲压线 | 在用 | 冲压机器人模板 | 启用 | 2021-07-05 14:18:18 | 冲压机器人R4 | gx | 2021-07-05 14:1 |
| | | 15 | 201918306 | 10压机器人R5 | 电器一厂一油箱车间一冲压线 | 在用 | 冲压机器人模板 | 扁用 | 2021-07-05 14:18:49 | 冲压机器人R5 | gx | 2021-07-05 14:1 |
| | | 16 | 201918307 | 1中压机器人R6 | 电器一厂一体频车间一冲压线 | 在用 |)中压机器人模板 | 爬用 | 2021-07-05 14:19:30 | 冲压机器人R6 | gx | 2021-07-05 14:1 |
| | | 17 | 201918308 | 冲压机器人R7 | 电器一厂 - 冲赫车间 - 冲压线 | 在用 | 冲压机器人模板 | 启用 | 2021-07-05 14:19:55 | 冲压机器人R7 | gx | 2021-07-05 14:1 |
| | | 18 | 201918309 | 伸压机器人RS | 电器一厂一冲脑车间一冲压线 | 在用 | 冲压机器人模板 | 扁用 | 2021-07-05 14:20:53 | 沖圧机器人R8 | gx | 2021-07-05 14:21 |
| | | 19 | 2019986 | 喷粉机器人1 | 电器二厂一喷粉车间一喷粉线 | 在用 | 喷粉机鞣人模板 | 启用 | 2021-07-05 14:21:30 | 喷粉机最人1 | (D.K | 2021-07-05 14:2 |

通过输入设备编码、设备名称,选择所属工厂、所属车间、所属产线来查询相关设备信 息。

5.2 新增



| - | 沿各位署 | 備用状态 | 沿各类刑 | 新屋積垢 | 自用状态 | 自用时间 |
|---------------------------------------|--------|--|--------|-------|---------------|-------|
| E | 新增 | | | | | × |
| E C | *设备编码 | | | *设备名称 | | |
| E) | 设备型号 | | ~ | 设备规格 | | |
| E | 出厂编号 | | | 供应商 | | |
| | 使用状态 | ● 在用 ○ 封存 ○ 損存 ○ 服度 | ○ 租赁 | 购入日期 | 茴 选择日期 | |
| | *所属工厂 | | \sim | *所属车间 | | ~ |
| E) | * 所属产线 | | ~ | 所属模板 | | ×] |
| E) | 设备类型 | 联机 〇 单机 | | | | |
| E | 备注 | | | | | |
| i i i i i i i i i i i i i i i i i i i | | | | | | 1. |
| E | | | | | | 取消 确定 |

图 16

5.3 批量删除

选择多个设备信息,点击批量删除即可。

5.4 设备履历



| MDCenter | □ C <u>工业互联数</u> 字化平台 | | 2021年11月23日 17 14 13 星期二 日 🕙 日 🏧 💦 5年 |
|----------|-------------------------|----------------------------|---------------------------------------|
| | 设备信息 × 设备题历 × | | |
| | | | |
| | | | |
| | 维修记录 维护记录 审批记录 | | 设备合称:冲压机器人RO |
| | | | |
| | 现产详细 | | |
| | | 0 0001-10-06 10-02-05 | |
| | 设备编码: 201918301 | | |
| | 设备名称: 冲压机器人R0 | 任务类型、维修记录 | 194作人名 管觀 |
| | 安装位置: 电器一厂 - 冲陆车间 - 冲压线 | 3+5tter/(in) 2021-10-26 13 | 139-10 Roskustiej |
| | 购入日期: | | 暂停原因 222 |
| | 设据状态: 在用 | 括單。位置中 | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | ĸ | • |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | 图 17 | |
| | | 20 | |
| | | 维修记录 维 | 神记录 宙批记录 |

即

选择维修记录、维护记录、审批记录 可查看相应的记录。

5.5 Excel 模板下载&导入 Excel&导出 Excel



5.6 修改

选择一条车间数据,点击右侧修改,进入修改页面,输入相关信息点击确定即可。如图 18

| | | | les Held & act | les Herniter |
|-------|--|---------|----------------|--------------|
| 修改 | | | | > |
| *设备编码 | 0714165 | *设备名称 | 轴承加热器 | |
| 设备型号 | | ◇ 设备规格 | ł [| |
| 出厂编号 | | 供应商 | ī | |
| 使用状态 | ● 在用 ○ 闲置 ○ 相賃 ○ 封存 ○ 报废 | 购入日期 | 圖 选择日期 | |
| 所属工厂 | SEW武汉工厂[SEW001] | ⊗ *所属车间 | 大型2区[DX02] | 8 |
| 所属产线 | 大型2线[DX2_1] | ◇ 所属模板 | 遺选择 | 8 |
| 设备类型 | ○ 联机 ● 单机 | | | |
| 备注 | | | | |
| | | | | |

图 18

5.7 删除

选择一条设备数据,点击右侧删除 💷 即可。

6 检查项管理(管理员)

6.1 查询

| 2 | Ξ | o si | EW-设备管理系统 | | | | | 2021年12月20日 11:04:18 星期— | 0 _ä 🗠 | 🤱 sew 🗸 🛛 30 |
|----------|-------|------|--|--------------|-------|------------------|------------------|--------------------------|---------------------|--------------|
| | 检查1 | 趙祖 > | < Comparison of the second sec | | | | | | | ~ |
| ☰ 基础政策 ^ | 12:00 | 英编码 | 检查项名称 检查项 | 0. 20 | | ± EXCEL機板下載 ± 際。 | VEXCET ∓ ∰∰EXCET | | | |
| | | * | 检查玩编码 ⇔ | 检查项名称 | 检查项类别 | 1时 (分) | 备注 | 创建人 | enennia ¢ | 操作 |
| | | 1 | D001 | CELL线传输带清清 | 用绘项 | 30.5 | | admin | 2021-11-25 13:20:18 | a |
| | | 2 | D002 | 检查项01 | 潮验项 | 30 | | sew | 2021-12-15 13:42:52 | 0 |
| | | 3 | D003 | 检查现现02 | 原始現 | 1 | | sew | 2021-12-15 14:49:03 | 2 0 |
| | | 4 | D004 | 任任9943501 | 保养现 | 1 | | sew | 2021-12-15 14:49:14 | a |
| 检查项管理 | | 5 | D005 | 保养项02 | 保养项 | -i | | sew | 2021-12-15 14:49:26 | a |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | 共1条 20条/页 | v < 1 3 | 前往 1 页 |

通过输入检查项编码、检查项名称,选择检查项类别来查询相关检查项信息。

6.2 新增



| 检查顶安距 | 检查插举到 | TRJ | (弁) | 各注 |
|--------|-------------|--------|-----|-----|
| 新増 | | | | × |
| *检查项编号 | D006 | *检查项名称 | | |
| 检查项类别 | ● 检查项 ○ 保养项 | 工时 (分) | 1 | |
| 方法 | 游 > | 使用工具 | | ~ |
| 参数类型 | ● 开关量 ○ 模拟量 | | | |
| 判别标准 | | | | |
| 备注 | | | | 110 |
| 标准图片 | + | | | |
| | | | 返回 | 通确认 |

图 19

(注:检查项类别选择检查项时,新增一条点检项信息。选择保养项时,新增一条保养项信息)

6.3 批量删除

选择多个检查项信息,点击批量删除即可。

6.4 Excel 模板下载&导入 Excel&导出 Excel



6.5 修改



,进入修改页面,输入相关信息点击确定

即可。如图 **20**

选择一条检查项信息,点击右侧修改

| 修改 | | | | | > |
|--------|-------------|------|-----|------------|----|
| *检查项编号 | D001 | *检查项 | 话名称 | CELL线传输带清洁 | |
| 检查项类别 | ● 检查项 ○ 保养项 | 工时 | (分) | 30.5 | |
| 方法 | | ~ 使用 | 江具 | | |
| 参数类型 | ● 开关量 ○ 模拟量 | | | | |
| 判别标准 | | | | | |
| | | | | | |
| 备注 | | | | | |
| 标准图片 | | | | | |
| | | | | | |
| | + | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | 返回 | 确认 |

图 20

6.6 删除

选择一条检查项信息,点击右侧删除 即可。

7 班组管理(管理员)

7.1 目录选择



点击左侧目录中任意一条数据,即可筛选出右侧的班组信息。

7.2 添加



| INTRO INTER | THE XAL | TI = A | F 10 to +th X rat | | 4- IAI |
|-------------|------------|--------|-------------------|----|--------|
| 新增 | | | | | × |
| 34151 | | | | | |
| | | | | | |
| * 班组编码 | | | | | |
| | | | | | |
| * 班组名称 | | | | | |
| | | | | | |
| 负责人 | 负责人 🗸 🗸 | | | | |
| | | | | | |
| 上级管理人员 | 上载管理人员 🗸 🗸 | | | | |
| | | | | | |
| 班制 | | | | | ~ |
| | | | | | |
| *17 | 自奏建材 | | | | |
| | | | | | |
| 车间 | | | | | |
| | | | | | |
| 备注 | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | 11. |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | 取消 | 确定 |
| | | | | | |

图 21

7.3 批量删除

选择多个班组信息,点击批量删除即可。

7.4 维护人员



| 班组人员信息 | | | | × |
|--|------|-------------|-----|-------|
| 所有用户(编码-名称) | 0/14 | 选定用户(编码-名称) | 0/0 | |
| | | | | |
| admin - 高级管理员 chenyongmei - 防永梅 cxj - 程雄杰 gx - 管璇 gx2 - gx2 gyy - 郭远洋 15 46257 | | 无数据 | | |
| | | | E | 取消 确定 |

图 22

通过 和 来进行所有用户与选定用户的移动。

7.5 维护产线

选择一条班组数据,点击维护产线_____,即可进入班组产线信息页面。如

图 23

| | | Menta and for the star | | |
|---------------|-----|------------------------|-----|--|
| 所有产线(编码-名称) | 0/2 | 选定产线(编码-名称) | 0/0 | |
| | | | | |
| LTCX11 - 切割1线 | | 无数据 | | |
| LTCX12 - 切割2线 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

图 23

7.6 设为默认

选择一条班组数据,点击设为默认 2 设为默认,即可将班组设为默认班组。(注: 安灯管理会将设备的安灯触发信息自动通知给默认班组成员。)

7.7 修改

æ

,进入修改页面。默认显示第一页修改基本

信息。如图 **24**

选择一条模板数据,点击右侧修改

| 修改 | inter of the | = x | 1 100-00 4 14 | X |
|--------|--------------|-----|---------------|-------|
| * 班组编码 | ZJ01 | | | |
| * 班组名称 | 制浆班组 | | | |
| 负责人 | 程雄杰 (cxj) V | | | |
| 上级管理人员 | 郭远洋 (gyy) V | | | |
| 班制 | 2班制 | | | ~ |
| *1/- | 魯泰建材 | | | |
| 车间 | 基版车间 | | | |
| 备注 | | | | |
| | | | | li. |
| | | | | 取消 确定 |

图 24

7.8 删除

选择一条班组数据,点击右侧删除 即可。

8 规则字典(管理员)

8.1 查询

| MB3 | ≡ 0 | ТРМ | -Pro设备管理系统 | | | | 2021年12月24日 16:37:50 副明五 日 |) <u>0</u> 0 p admin ~ ;; |
|------------------------------|------------|-----|-------------------------------|----------|----------|-----------|----------------------------|----------------------------------|
| 0 === | 1000 | - | | | | | | ~ |
| | REPORT | | | | | | | |
| D anan | | | 规则编约 | 规则名称 | | 備注 | (Alternative) | 18m |
| O ITRE | | 1 | MONITORING | 重点设备监控配 | E. | 设备编码监控支量 | 2021-12-23 11:55:02 | 0 0 |
| ⊖ 车网旗目 | | 2 | FUNCTION | BUTER | | | 2021-10-28 14 21 27 | 0 0 |
| | 0 | 3 | RESTTYPE | 假职供型 | | | 2021-08-05 16:02:04 | 00 |
| | Ċ. | 4 | CREATE_NO | 生成单号配置 | | 规则名称:单号前缀 | 2021-07-21 15 33 30 | 0 0 |
| | D. | 5 | ALIAS | 物科管理则名 | | | 2021-07-20 14 22:56 | 0 0 |
| | | 6 | MATYPE | 产品分类 | | | 2021-07-15 10:09:44 | 0 0 |
| ② 算过草语 | | 7 | METHOD | 检查/保养方法 | | | 2021-07-06 14:47:37 | 00 |
| 图 死始實理 | | | | | | | 共25条 20条/页 ∨ € 1 | 2 > 前往 1 页 |
| © 1017A | 0.81 | | ERIMI ± EXCELMENTER ± SAEXCEL | | | | | |
| -√ 推送等级 | | | 规则用图编码 | 规则明细名称 | 规则名称 | 翻注 | 608056 | ilini |
| II MESS | D | 3 | 1: | D03-4020 | 重点设备监控配置 | 3号维将杭运行速度 | 2021-12-24 15:10:24 | 0 0 |
| 小 昭都中の 、 、 | | | | | | | | |
| 🖹 2822 | | | | | | | | |
| - 3228 U | | | | | | | | |
| - 1000 H | | | | | | | | |
| 0 90°88 ~ | | | | | | | | |
| (2) 系統繁調 | | | | | | | | |
| | | | | | | | 共1条 20条/页 - 《 | 1 2 前往 1 页 |

通过输入规则编码、规则名称来查询相关模板信息。

8.2 新增

| 点击新圩 | ● 新增 可新增一条模板信息,填入相关 | 长信息即可。如图 25 |
|-------|------------------------|--------------------|
| 新增 | | × |
| 规则编号 | | |
| *规则名称 | | |
| 备注 | | |
| | | <i>li</i> c |
| | | 取消 确定 |

图 25

8.3 批量删除

选择多个规则信息,点击批量删除

8.4 修改



即可。

| 修改 | | × |
|-------|-----------|-------|
| 规则编号 | CREATE_NO | |
| *规则名称 | 生成单号配置 | |
| 备注 | 规则名称:单号前缀 | li. |
| | | 取消 确定 |

图 26

8.5 删除

选择一条规则信息,点击右侧删除 即可。

- 8.6 规则明细
- 8.6.1 新增



| | おんズリロヤか | 田/工 |
|---------|------------------------------|---------|
| 新増 | | × |
| *规则名称 | 生成单号配置(CREATE_NO)[CREATE_NO] | ~ |
| *规则明细编号 | | |
| *规则明细名称 | | |
| 备注 | | |
| | | li. |
| | | BDSH AG |
| | | |

图 27

8.6.2 批量删除

选择多个规则明细信息,点击批量删除

8.6.3 修改

选择一条规则明细信息,点击右侧修改,进入修改页面,输入相关信息点击确定即可。如图 28

即可。

| 修改 | | × |
|---------|------------------------------|----|
| *规则名称 | 生成单号配置(CREATE_NO)[CREATE_NO] | v |
| *规则明细编号 | ONTASK | |
| *规则明细名称 | ОТ | |
| 备注 | 上架单号前缀 | |
| | | |
| | | |
| | | 取消 |

图 28

- 35 -

8.6.4 删除

选择一条规则明细信息,点击右侧删除 即可。

9 推送等级(管理员)

9.1 查询

| MDCenter | a : | o : | [业互联数字化平台 | | | 2021年11月24日 15.02.32 星期三 | 2 ⁸ 2 ⁹⁸⁵ sex ~ .: |
|----------------------------|------------|------|--|------|----|--------------------------|--|
| 0 ma | 推送朝 | R级 × | | | | | |
| = Marketse ~ | 16.51 | 675 | 新生活(1) の (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) | | | | |
| O ILES | | | 等级编码 😄 | 等级名称 | 香注 | 创建人 | ensentia o |
| 〇 年间信息 | | 1 | TS001 | -10 | | wq | 2020-01-31 17:26:29 |
| | | 2 | TS002 | 12 | | wq | 2020-01-31 18:01:33 |
| | | 3 | TS003 | 発音 | | wq | 2020-01-31 18:01:54 |
| D more | | | | | | | |
| CD Month of | | | | | | | |
| 图 取用整理 | | | | | | | |
| ① 规则字典 | | | | | | | |
| √ 推送等级 | | | | | | | |
| 圖 推进方式 | | | | | | | |
| ⊈ 5世中ロ ~ | | | | | | | |
| R 28888 | | | | | | | |
| 国 #8世里 · | | | | | | | |
| 日 お新中心 ~ | | | | | | | |
| 系統管理 ~ | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | 共3条 20条/页 ∨ | · · · · 前往 1 页 |

通过输入等级编码、等级名称来查询相关模板信息。
10 推送方式(管理员)

10.1 查询

| MDCenter | ≣ 0 | 工业互联数字化平 | 治 | | | | 2021年11月24日 15:03 | 32 201 20 | 8 8000 | 🐕 sew 🗸 🛛 🕄 |
|-------------|------------|----------|------|------|-------|---|-------------------|------------------|--------------|------------------|
| | 推送方式 | × . | | | | | | | | ~ |
| | 753046 | 75588 | ○重同 | | | | | | | |
| | - 2 | * | 方式编码 | 方式名称 | 都注 | | 创建) | ĸ | | 创建时间 |
| | | 1 | 001 | 平台 | PC論系統 | (| admi | n | 203 | 0-01-15 10:14:38 |
| | | 2 | 002 | 6780 | 用户个人邮 | 8 | wq | | 200 | 0-01-31 18:02:26 |
| | | 3 | 003 | 企业障害 | 公司注册 | | wd | | 200 | 0-01-31 18:02:47 |
| | | | | | | | | | | |
| CO 0000 818 | | | | | | | | | | |
| 图 班相當理 | | | | | | | | | | |
| 心 规则字典 | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| 医 推拔方式 | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | #16 | 2026/77 | | miz 1 75 |
| | | | | | | | 共3条 | 20条页 🗸 | c 1 3 | 前往 1 |

通过输入方式编码、方式名称来查询相关模板信息。

三、运营中心(管理员)

1 异常快反

1.1 查询

| | ⊡ C | > SEV | /-设备管理 | 系統 | | | | | | 2021年12月20日 13:50:43 星期一 | 0 _ق 🖾 🖂 | 🤱 sew 🗸 | ж |
|----------|------|-------|--------|--------------------------|-------------------|---------------|------------|-------------------------|-------------------------|------------------------------|--------------------|---------|---|
| | 异常快 | r × | | | | | | | | | | | ~ |
| | 起止日期 | 0 | 开始日期 | 結束日期 | →近接设备 消息 | 状态 未读 🗸 🗸 | 报警类别 | | | | | | |
| 中 活動中心 へ | Q 董闵 | 12.6 | 1993 | 287991X ± 1974HDXCEL | | | | | | | | | |
| ⊕ 异常快反 | | 1 | 探發編号 💠 | | 报警内容 | | 报警类别 | 开始时间 💠 | 结束时间 | 423E | 消息状态 | 操作 | |
| | | 1 | A001 | 【生产节拍】 超限报警,下限 [L] 90.00 | 00SPM 实际值为86SPM | | \$88¢ | 2021-12-02 14:22:36.626 | 2021-12-02 14:24:06.676 | 电翻四厂-物流车间-物流线(CX005) | 未读 | BELL | ^ |
| | | 2 | A001 | 【生产节拍】超限报替上限【H】120 | DDDSPM,实际值为121SPM | | 交通税幣 | 2021-12-02 14:11:06.502 | 2021-12-02 14:12:36:507 | 电器四厂-物流车间-物流线(CX005) | 未读 | BELL | |
| | | 3 | A005 | 【平衡虹压力】超限报警,下限 [L] 0.3 | 50MPa,实际值为0.34MPa | | 交通报告 | 2021-12-02 14:07:34:641 | 2021-12-02 14:08:34:544 | 电器一厂-冲稽车间-冲压线-冲床P1(2019156) | 未渡 | BRU | |
| | | 4 | A005 | 【平衡虹压力】超限报警,下限 [L] 0.3 | 50MPa,实际值为0.34MPa | | 2088 | 2021-12-02 14:07:28.725 | 2021-12-02 14:08:28.729 | 电器一厂-冲稽车间-冲压线-冲赤P4(2019159) | 未读 | BRU | |
| | | 5 | 2 | [2] 水压异常 | | | 设备报警 | 2021-12-02 14:05:38.600 | - | 电器一厂-点焊车间-点焊线-中质焊机3(CY05) | 未读 | BRU | |
| | | 6 | 3 | [3] 气压异常 | | | 设施报警 | 2021-12-02 14:05:38.600 | - | 电器一厂-点焊车间-点焊接-中质焊机3(CY05) | 未读 | BRU | |
| | | 7 | 3 | [3] 气压异常 | | | 设制级管 | 2021-12-02 14:05:16.199 | ~ | 电器一厂·应焊车间·应焊接-中燃焊机1(CY03) | 未读 | BRIA | |
| | | 8 | 2 | [2] 水压异常 | | | 设备报警 | 2021-12-02 14:05:16:199 | - | 电器一厂-应焊车间-应焊线-中燃焊机1(CY03) | 未读 | BRIA | |
| | | 9 | 2 | [2] 水压异常 | | | 设制报警 | 2021-12-02 14:05:41:362 | - | 电器一厂-点焊车间-点焊线-中质焊机2(CY04) | 未读 | BRIA | |
| | | 10 | 3 | [3] 气压异常 | | | 设制规划 | 2021-12-02 14:05:41:362 | - | 电器一厂·应焊车间·应焊线-中燃焊机2(CY04) | 未读 | BEL | |
| | | 11 | 2 | [2] 2号压机战策 | | | 设制报警 | 2021-12-02 14:03:59.944 | - | 电器一厂-冲稽车间-冲压线(CX003) | 未读 | BRU | |
| | .0 | 12 | 10024 | 【10024】发生磁播 | | | 设备故障 | 2021-12-02 14:02:15:486 | ~ | 电器二厂-喷松车间-喷松线-喷松机器人2(2019987 | 未读 | BALL | |
| | | 13 | 10023 | 【10023】Hold-to-run過时 | | | 设备故障 | 2021-12-02 14:02:15:486 | | 电器二厂-喷粉车间-喷粉线-喷粉机器人2(2019987 | 未读 | BRU | |
| | 10 | 14 | 10024 | 【10024】发生甜油 | | | 设备以降 | 2021-12-02 14:02:15:409 | | 电器二厂-喷粉车间-喷粉线-喷粉机器人1(2019986 | 未读 | BEL | |
| | | 15 | 10023 | 【10023】Hold-to-run銀町 | | | 设新放除 | 2021-12-02 14:02:15:409 | | 电器二厂-喷粉车间-喷粉线-喷粉机器人1(2019986 | 未读 | BAL | |
| | | 16 | 3 | [3] 自动模式进行中 | | | 设备故障 | 2021-12-02 14:00:36.365 | - | 电器四厂-物流车间-物流线(CX005) | 未读 | BRU | |
| | | 17 | 10023 | 【10023】Hold-to-run過时 | | | 设新放除 | 2021-12-02 13:59:53:130 | - | 电器二厂-喷松车间-喷松线-喷松机器人4(2019989 | 未读 | BRU | |
| | ú | 18 | 10024 | 【10024】发生磁播 | | | 设备故障 | 2021-12-02 13:59:53.130 | ~ | 电器二厂-喷松车间-喷松级-喷松机器人4(2019989 | 未波 | BRIL | ~ |
| | | | | | 共71434 | < 1 2 3 4 5 6 | ··· 3572 > | 前往 1 | 页 | | | | |

通过选择起止日期、设备、消息状态、报警类别来查询相关异常信息。

| | 共 71434 条 | 20条/页 🔍 | |
|-----------|-----------|---------|----------------|
| (注: 点击右下角 | | | , 可调整每页展示信息条数) |
| | | | E |
| | | 20条/页 | |
| | | 50条/页 | 44 |
| | | 100条/页 | E |
| | | 200条/页 | E |
| | 1434 条 | 20条/页 ^ | |

1.2 批量确认



卓喻-设备管理系统

| 提示 | × |
|------|-------|
| 问题类型 | |
| 解决方案 | |
| | |
| | 取消 确定 |

图 29

1.3 全部确认

点击全部确认 ______, 点击"是"即可确认全部消息,点击"否"则退出此操 作。

1.4 导出 Excel



1.5 确认



| 提示 | × |
|------|-------|
| 问题类型 | |
| 解决方案 | |
| | 11. |
| | 取消 确定 |

图 30

1.6 详情

点击详情按钮,即可查看确认时填写的信息。

2 绩效看板



主要用于查看工厂绩效,包含:月度环比绩效统计、产线 MTBF(Top5)、产线开动率(Top5)、产线故障率(Top5)、产线 MTTR(Top5)。

3 参数看板

| SEW | | 2022年01月18日 10:31:13 記第二 🖂 🗐 🖞 💦 sunny 🗸 💥 |
|---|--|--|
| (2) 首页 | 參較賣板 × | ~ |
| = ###1#0#E | ✓ 3月68条 | 报警声音 关 🔵 开 刷新周期(s) 5 🗸 🗸 |
| 坐 运输中心 | VOC设备主控柜(VOC_01) | |
| | 60- <u></u> | |
| 88 建效管板 | 50 | 440788 |
| √ 参数看板 | 40- | |
| ビ 結婚看板 | 30 | · · · · · · · · · · · · |
| 图 设备管理 | 20- | |
| □ 审批管理 、 | • → Tagi | |
| 圓 报波管理 | 2022-01-16 2020-16 2020-16 2020-16 2020-16 2020-16 2020-16 2020-16 2020-16 2020-16 200-16 2020-16 2020-16 2020-16 2020-16 2020-16 20 | 2022-01-18 2022-01-18 2022-01-18 10:29:31 10:39:31 |
| <u> 这</u> 安灯管理 ~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~ | | |
| (6) 系统管理 | 22 20 上期間 | |
| | | |
| | 15 | |
| | 10 | |
| | | |
| | 3- | |
| | 0 2022-01-18 2022-01-18 2022-01-18 2022-01-18 10月 | |
| | 102632 102732 102832 102931 103031 -〇- 恒行端素質 | |
| | | |
| | | |

右上角可以开关报警声音以及刷新周期。

✓ 选择设备

左上角点击选择设备

。如图 31

| | () |
|-------------------|-------|
| 请选择需要查看的设备 | × |
| | |
| 行车(KBK_20) | ^ |
| 行车(KBK_17) | |
| 行车(KBK_19) | |
| 行车(KBK_18) | |
| 行车(1T_Crane_1) | |
| 1号堆垛机(D01) | |
| 2号堆垛机(D02) | |
| 3号堆垛机(D03) | |
| 4号堆垛机(D04) | |
| ▼ 售后区 | |
| ★ 售后 | |
| 轴承加热器(小)(SE_014) | |
| 100T拉马(SE_002) | |
| 轴承加热器(大)(SE_004) | |
| 液压油缸压力机(SE_015_2) | |
| 手动压力机(SE_013) | |
| | ~ |
| | 取消 确认 |
| | |

图 31

(注:选择的设备需配置相应的变量,不配置择无数据展示。变量配置需前往基础数据/模板管理中,点击修改来配置,主要用于实时监控设备中的变量值)

4 趋势看板



点击右下角选择设备查看设备趋势。如图 32

| 请选择需要查看的设备 | × |
|---------------------|----|
| ◎ 设备 ○ 产线 ○ 车间 ○ 工厂 | |
| 行车(KBK_20) | ^ |
| 行车(KBK_17) | |
| 行车(KBK_19) | |
| 行车(KBK_18) | |
| 行车(1T_Crane_1) | |
| 1号堆垛机(D01) | |
| 2号堆垛机(D02) | |
| 3号堆垛机(D03) | |
| 4号堆垛机(D04) | |
| * 售后区 | |
| ▼ 售后 | |
| 轴承加热器(小)(SE_014) | |
| 100T拉马(SE_002) | |
| 轴承加热器(大)(SE_004) | |
| 液压油缸压力机(SE_015_2) | |
| 手动压力机(SE_013) | |
| | ~ |
| 取消 | 确认 |
| | A |

图 32

(注:选择的设备模板需添加相应的趋势看板配置,不配置择无数据展示。变量配置需前往基础数据/模板管理中,点击修改来配置,主要用于抓取采集变量的一段数据,再使用配置算法对采集数据进行分析,对未来可能出现的变量值进行预测。)

四、设备管理

1 实时监控

1.1 设备概览

| 29年10년 × | ~ |
|---|------|
| 遊行 🕐 男音 🔞 政策 🛞 共形 😑 型利 | 律/*线 |
| table(s(s201, 01) HEFENG: DP DP 0 FEGURES: DP DP DP 10 FEGURES: DP DP DP | |
| 製造業が高齢17560 当行状态・・ ③ 単純産業が高齢17560 当行状态・・ ③ 物構成主発性(62_01) 当行状态 : ④ 物構成主発性(62_01) 当行状态 : ④ 物構成主発性(62_01) 当行状态 : ④ | |
| 种状态 正常 维护状态 正常 维护状态 正常 | |
| | |
| CELLISSBE(CELLIS) BFRAB: BFF 60. OEEBH5 100.05%. OF FROMERSHER: 2 2 36. 92 D BBRAR: C BBRAR: C | |
| 11.1時2時間 通行状态 语行 🔹 (単単年15月12台) ほし1.01) 通行状态 语行 🔹 (10.6) 二月11.05) 运行状态・・ ③ | |
| 种代态 正常 维护代态: 正常 | |
| | |
| 0 0 | |
| 民43章 10 <u>0</u> /页 → < 1 2 3 4 5 > RE | 1页 |

① 可正常查看设备运行状态、维护状态(维修、保养、点检的状态会显示)

② 可正常查看产线 OEE 指标、开机运行时长

③ 会统计产线下设备故障次数(依据完成的维修单来统计,统计周期为十分钟统计一次,只取当天的数值)

④ 点击右上角选择产线 选择产线 ,可以切换展示的产线与设备。如图 33

| H. | 请选择需要查看的产线 | × |
|----|--------------------------|--------|
| | ▼ <mark>-</mark> SEW武汉工厂 | ^ |
| | V CELL1 | |
| 1 | ✓ CELL1-1线 | |
| L | ✓ CELL1-2线 | |
| L | ✓ CELL1-3线 | |
| L | ✓ CELL1-4线 | |
| L | ✓ CELL1-5线 | |
| L | ✓ CELL1-6线 | |
| L | ✓ CELL1-7线 | |
| L | CELL1线总线 | |
| L | ✓ CELL2区 | |
| L | CELL2-1线 | |
| L | ✓ CELL2-总线 | |
| L | CELL2-2线 | |
| L | CELL2-3线 | |
| L | CELL2-4线 | |
| | CELL2-5线 | |
| | CELL2-6线 | |
| 2 | CELL2-7线 | |
| B | ▼ CELL5区 | |
| e. | 大CELL5线总线 | |
| | 大CELL线5-1 | |
| | 大CELL线5-2 | ~ |
| | | ED SHE |
| | | 吸用 |
| 2 | | |

图 33

1.2 设备详情

| 设备 | 概范 × 设备详情 × | | | | | | ` |
|------|---|---------------------|------------------------|------|-------------------------------------|-------------------------|---------------------|
| | | | 当天运行统计 (注意:反照产结件设计组统计) | | | 运行参数列表 | |
| 1号增级 | 机 (D01) 运行机态: 😪 运行 | 維护状态: 正常 | (181 | | | 运行状态 | 运行 |
| | | | 1.93 | | | 通信状态 | 正常 |
| | 10.0 | | 1.67 | | | 故隱代码 | |
| | | | 1.38 | | | 下叉左到位 | 0 |
| | | | 1.10 | | | 上叉右到位 | 0 |
| | | | 0.83 | | | 取货层 | 0 |
| | | | 0.55 | | | 下叉中位 | 0 |
| | | | | | | 下叉速度 | 0 |
| | | | | | | 水平任傍完成 | 1 |
| | () | | 0.00 上 還行 空闲 | | 故障 关机 | 目前使用货叉号 | 456227 |
| 故障住民 | 列表 | | | 报警信机 | 的表 | | |
| | 内容 | 发生时间 | 結束时间 | | 内容 | 发生时间 | 括束时间 |
| 1 | 【14】ERROR-014 圳泉机升降定位系统故障(故 關代码 E <field ref="0"></field> 、 <field ref="1"></field>) | 2022-01-15 15:53:04 | 2022-01-15 15:53:21 | 1 | 【运行速度】 超限报警 下限 [L] 20.000.3 为16 | 和示値 2021-12-17 14:08:51 | 2021-12-17 14.08.53 |
| 2 | [11] ERROR-011:地球机升降瓷质器故障(故障 代码:E <field ref="0"></field> 、 <field ref="1"></field>) | 2022-01-15 15:50:41 | 2022-01-15 15:53:04 | 2 | 【运行速度】超限报鉴上限【H】120.000.5 为121 | 实际值 2021-12-16 10:38:38 | 2021-12-16 10:38:40 |
| 3 | 【51】ERROR-051:地垛机戴街台货叉取货时右越 高 | 2022-01-15 09:58:42 | 2022-01-15 10:01:15 | 3 | 【运行速度】 總限报答.上限 [H] 120.000, 为122 | 实际值 2021-12-16 10:02:58 | 2021-12-16 10:03:00 |
| 4 | 【51】ERROR-051:地垛机服货台货又取货时右超 高 | 2022-01-12 12:59:08 | 2022-01-12 13:09:21 | -4 | 【运行速度】超限报替,上限【H】120.000, 为121 | 实际值 2021-12-16 09:41:48 | 2021-12-16 09:41:50 |
| 6 | 【14】ERROR-014 地球机升降速位系统故障(故 關代码: E <field ref="0"></field> . <field ref="1"></field>) | 2022-01-12 11:16:51 | 2022-01-12 11:16:58 | 6 | 【运行速度】超限报警,上限【H】 120.000,3 为121 | 实际值 2021-12-16 09:24:01 | 2021-12-16 09:24:03 |
| 6 | [126] ERROR-126:地狱机就货台上屋叉体编码 瞬週讯就像、设备可能已接线 | 2022-01-12 11:16:48 | 2022-01-12 11:16:51 | 6 | 【运行速度】 銀限板窖上展 [H] 120.000,1 为121 | 实际重 2021-12-16 09:04:37 | 2021-12-16 09:04:41 |
| | 【14】ERROR-014.地垛机升降定位系统故障(故 | 2022-01-12 11:15:13 | 2022-01-12 11:16:45 | 7 | [运行速度] 超限报答.上限 [H] 120.000. | 实际值 2021-12-15 17:27:23 | 2021-12-15 17:27:25 |

① 可正常查看设备相关信息

② 可从设备概览中,点击设备跳转至本页面

③ 运行参数及故障信息、报警信息都需在模板管理中配置相应的变量

1.3 通信管理

1.3.1 查询

| 2 | æ | o si | EW-设备管理系统 | | | | 2021年12月20日 14:33:34 星期 | ⊠ ⁶⁶⁶⁹ <u>à</u> ® <mark>,</mark> sew ~ × |
|---|-----|------|-----------|-----------|---------|----------|-----------------------------------|---|
| | 通信制 | t理 × | | | | | | ~ |
| | 88 | | | | C. 2010 | | | |
| | | | 编码 | 88 | 启用状态 | 位置编号 | 40.M | 通信状态 |
| 网 设备管理 へ | | ÷. | SEW001 | SEWBERIC | 麻用 | SEW001 | SEWBERIC | 开放 |
| A 2848240 ^ | | 2 | BZ01 | 包装区 | 起用 | BZ01 | SEW武汉工厂包藏区 | 57.00 57.00 |
| | | 3 | BZ01_01 | 10.0652 | 启用 | BZ01_01 | SEW武汉工厂-包装区-包装组 | 59.00 |
| Ca remaine | | 4 | BZ_01 | 包装线主控柜 | 麻用 | BZ_01 | SEW就汉王厂-包装区-包装线 | # # |
| □ 设备详备 | | 5 | CELL01 | CELL1E | 启用 | CELL01 | SEW武汉丁CELL1区 | 22 |
| 2 通信管理 | | 6 | CELL1_0 | CELL1组总组 | 启用 | CELL1_0 | SEW BUT - CELL 12 - CELL 141 (141 | 時間 |
| 各 维修管理 · · | | 7 | CELL1_01 | CELL1线主控柜 | 麻用 | CELL1_01 | SEW就汉丁厂-CELL1区-CELL1级总线 | 开席 |
| | | 8 | CELL1_1 | CELL1-19% | 启用 | CELL1_1 | SEW武汉工厂-CELL1区-CELL1-1线 | 异常 |
| | | 9 | CELL1_2 | CELL1-2H | 思用 | CELL1_2 | SEW 进汉工厂-CELL1区-CELL1-2组 | 异常 |
| | | 10 | CELL1_3 | CELL1-3% | 和用 | CELL1_3 | SEW就汉工厂-CELL1区-CELL1-3线 | H # |
| □管 维修知识库 ~ | | 11 | CELL1_4 | CELL1-4% | 启用 | CELL1_4 | SEW武汉工厂-CELL1区-CELL1-4线 | 57.22 5 |
| () () () () () () () () () () () () () (| | 12 | CELL1_5 | CELL1-568 | 扁用 | CELL1_5 | SEW融汉工厂-CELL1区-CELL1-5线 | 异常 |
| | | 13 | CELL1_6 | CELL1-686 | 劇用 | CELL1_6 | SEW跳汉工厂-CELL1区-CELL1-6线 | 5 2 |
| | | 14 | CELL1_7 | CELL1-7线 | 启用 | CELL1_7 | SEW武汉工厂-CELL1区-CELL1-7线 | 22 |
| ③ 系统管理 ~ | | 15 | CELL02 | CELL2区 | 扁用 | CELL02 | SEW#ZIJ~CELL2E | 异常 |
| | | 16 | CELL2_0 | CELL2-BIß | 启用 | CELL2_0 | SEW說汉丁-CELL2区-CELL2-总统 | 5 8 |
| | | 17 | CELL2_01 | CELL2线主接相 | 启用 | CELL2_01 | SEW武汉工厂-CELL2区-CELL2-总统 | 52 22 |
| | | 18 | CELL2_1 | CELL2-168 | 扁用 | CELL2_1 | SEW能汉工厂-CELL2区-CELL2-1线 | ## |
| | | 19 | CELL2_2 | CELL2-2% | 启用 | CELL2_2 | SEW武汉工厂-CELL2区-CELL2-2线 | 22 |
| | | 20 | CELL2_3 | CELL2-388 | 启用 | CELL2_3 | SEW武汉丁-CELL2区-CELL2-3械 | 5 2 |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | 共 8 | 5 痕: 20痕/页 ~ 〈 <mark>1</mark> 2 | 3 4 5 > 前往 1 页 |
| | | | | | | | | |

通过输入名称、编码、选择所属工厂、车间、产线来查询相关通信信息。

2 维修管理

2.1 设备维修

2.1.1 查询

| 2 | □ C SEW-设备管理系统 | | 2022年01月12日 15:17:36 | ###Ξ ⊠ ⁶⁶⁶⁹⁹ 2 ⁰ 💦 sew ~ .: |
|--|----------------|--------------------------------|---------------------------------------|---|
| 合 前页 | 设备维修 × | | | ~ |
| 三 基础数据 ~ | (推修和号) 推修单状态 → | \$P\$ | 振修时间(結束) Q 重調 0 人工#版 | |
| | | 维修单号: RB-2201111131-001 | 设备名称 莱伯费科电加热板(JR 1 2) | |
| 图 设备管理 🔷 | | 设备位置: SEW武汉工厂-CELL1区-CELL1-2线 | | |
| | 加载失败 | 故障樂型 电气故障 | 故障描述 | 17(3)]4(J457)(396) |
| ▲ 维修管理 ^ | | 开始时间 | 结束时间 | 故國國片 描版人员 |
| | | 报修时间: 2022-01-11 11:31:56 | 报修人员: sew | |
| | | 维修班组:维修班组 | 是否停机。停机 | |
| SERVICIPALITY | | | | |
| ○ 维护保养 ~ | | 邊修単号: RB-20211227150334-000002 | 设备名称: 电机压力机(12AZ_03) | 维修单状态: 已完成 |
| | | 设备位置:SEW武汉工厂-CELL1区-CELL1-2线 | 维修人员: Ih | |
| 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 | 加载失败 | 故譚英型: 电气故障 | 故障描述 | 封御殿 台 春香湖橋 |
| | | 开始时间: 2021-12-28 16:21:16 | 結束时间: 2021-12-30 11:08:54 | - |
| 国 报表管理 ~ | | 报修时间: 2021-12-27 15:03:34 | 报修人员: lh | |
| | | 维修班组:维修班组 | 是否伸机:未伸机 | |
| | [| | | |
| ④ 系統管理 ~ | | 維修单号: RB-20211227150224-000001 | 设备名称: 电机压力机(12AZ_02) | 维修单状态: 进行中 |
| | | 设备位置: SEW武汉工厂-CELL1区-CELL1-1线 | · 维修人员: lh | |
| | 加载失败 | 故障樂型:电气故障 | 故障描述 | 故障图片 |
| | | 开始时间: 2021-12-30 11:18:26 | 結束时间 | |
| | | (数据4页目):2021-12-27 15:02:24 | 授称人页: II | |
| | | SERVICIDESEL SERVICIDESE | 運品總約1. <mark>總約1</mark> | |
| | | 维修单号: RB-20211223205417-000001 | 设备名称: 激光目动打板机(190432) | All All to |
| | | 设备位置 SEW武汉工厂-包装区-包装线 | · · · · · · · · · · · · · · · · · · · | |
| | 1 | | 井 26 条 20条/页 | ▼ 29914秒 ▼ |

通过维修单号、维修单状态、设备名称、维修人员、报修时间来查询相关维修单信息。

2.1.2 人工申报

点击人工申报 ① 人工申报 可新增一条维修单信息,填入相关信息即可。如图 34

卓喻-设备管理系统

| 1000 10100 | | | | | 102 |
|---------------|------------------------------|----------|---------------------------|---|-----------------|
| 人工申报 | | | | | × |
| 选择设备 | 选择设备 | *设备名称 | | | |
| * 维修班组 | · 通远择 · · · · · | 设备型号 | | ~ | |
| 是否停机 | ○ 停机 ○ 不停机 | 设备位置 | | | |
| * 故障类型 | 故障美型 | 所属工厂 | | | 请选择设备 |
| | | | | | |
| 问题选择 | | | | | |
| 口题曲还 | | | | | li. |
| 信息上传 | 选取文件 注:先选择文件,然 | 后点击上传 | | | |
| | | | | | |
| | | | | | 返回 确认 |
| | : 안보세수 FFI구~ 나카노 211211121 약 | | | 1-1-1-1-1 | 474 274 (KHK /I |
| | | | 图 34 | | |
| | 讲这沿客 | | | | |
| ● 点击选 | 择设备 | ,选择 | 需要申报的设 | 备,然后选 | 择维修班组等其他信息 |
| | | | Contraction of the second | | |
| वा (| 注,信息上传时, | 与圭诜取っ | 选取文件 文 供 | ⊧ | 好文件后, 还雲占去上 |
|] 0 (| 在, 旧心上((+1, / | ∭Щ 224А) | | , 2014 | |
| 上传 | | | | | |
| a contraction | ,才能上传图片 | 。) | | | |
| ● 设备成 | 动申报后,对应的安 | 实灯操作也 | 2.会实时触发, | 相应设备的 | 触发栏下的按钮变更为 |
| 色,安 | 灯明细也会更新。 | | | | |
| | | | | | |
| 2.1.3 政 | 【障图片 | | | | |
| | | | | | |
| | | | | 故障图片 | |
| 选择想 | 查看的维修单,点击 | 占右侧故障 | 章图片按钮 | ,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,, | 即可查看故障图片。 |

2.1.4 指派人员



| 任务指派 | | | | | × |
|--|---|--|---|---|----|
| cxj(cxj) 维修任务:0 保养任务:0 点检任务:0 | sew管理员(se w) 维修任务:3 保养任务:1 点检任务:0 | Liuhao(lh) 维修任务:1 保养任务:9 点检任务:2 | 英阳阳(sunny) 集修任务:0 保养任务:0 高硷任务:0 | ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ | |
| | | | | | 关闭 |

图 35

2.1.5 暂停原因

选择状态为暂停中的维修单,可直接查看右侧暂停原因。如图 36

| 2 | | SEW-设备管理系统 | | 2022年01月12日 15:19:15 星期日 | 🖂 🚾 🖓 sew 🗸 💢 |
|--------------|------|-------------------|--|---------------------------------|------------------|
| 合 前页 | 设备维修 | × 维修响应 × | | | ~ |
| 三 基础数据 ~ | 他你你马 |] ####X5 ~] @#50 | Q 置利 0 編礼 0 开始 0 名称地校 | © ₩₩₩₩ | |
| 宇 运費中心 く | ⊙ 结束 | | | | |
| 图设管管理 ^ | | | 他终他员- DB-20211201140645-000001 | 24年22年1日月11-1247-021 | |
| ④ 実时监控 ~ | | | 设备位置: SEW武汉工厂-CELL1区-CELL1-1线 | 2011年1日 - 日本 | 维修单状态: 已完成 |
| ▲ 単核管理 へ | | 加速的失规权 | 故簿描述 | 报修时间: 2021-12-01 14:06:46 | X 42天1小时12分17秒 |
| 三 设备维修 | | | 报修人员: sew | 开始时间: 2021-12-15 10:34:19 | 計算图片 查撒洋搞 |
| ▲ 维修响应 | | | 結束(計画): 2021-12-15 10:46:35 | | |
| 0 ###### | | | | | |
| B 3455 | | | | | |
| | | | 總修单号: RB-20211129145134-000002 | 设备名称:莱伯泰科电加热板(JR_1_1) | 维修单状态 已暫停 |
| | | 2035年期 | WEINTER: SEWIEXエノーGELLIA-GELLI-16g 対策相応法: | 10480552 - 10 - 10408 | 暂停原因 123 |
| D0 mbbyringt | | | 报修人员: sew | 开始时间: 2021-11-29 14:51:45 | \mathbf{X} |
| | | | 结束时间: | | 故障图片 |
| | | | 原因描述: | | |
| ◎ 系统管理 ~ | | | | | |
| | | | 維修单号: RB-20211129143101-000001 | 设备名称: 莱伯泰科电加热板(JR_1_1) | 维修单状态 |
| | | | 设备位置: SEW 武汉工厂-CELL1区-CELL1-1线 | 故障迷型: 电气故障 | |
| | | 加級先期 | 故障描述: 1945 | 报修时间 2021-11-29 14:31:01 | A47,4073289 |
| | | | 据率人口、Sew 结束时间: 2021-11-29 14:46:49 | 7TX289JI0J. 2021-11-29/14.46.44 | 故錄图片 查看详情 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | 傳燒藥号·RB-20211129115737-000003 | 设备名称: 液压油矿压力机/11AY 01 01) | v |
| | | | | 共20 余 20 余 () | ◇ 〈 1 〉 前往 1 页 |

图 36

2.2 维修响应

2.2.1 查询

| | ≡ 0 | SEW-设备管理系统 | | | 2022年01月12日 15:19:44 星明三 | 2000 🕴 sew ~ |
|--|------|------------------|---------------------------------------|---------------------------|--------------------------|---------------------|
| | 设备维修 | × 维修响应 × | | | | |
| | 推炼单导 |) 建模单状态 >) 设备名称 | ○ 置調 ○ 論认 ○ 开始 ○ 智序地级 | © HEIGHEN | | |
| | ◎扁束 | | | | | |
| 图 设备管理 🔷 | | | (金統領書: DB-30211201110845-000001 | 20年年秋 由却正力却(1247-02) | | |
| | | | 设备位置: SEW武汉工厂-CELL1区-CELL1-1线 | 故障美型、电气故障 | | 维修单状态: 已完成 |
| 品 维修管理 ~ | | 加载失取 | 故障描述: | 报柳时间: 2021-12-01 14:06:46 | | X 42天1小时12分17秒 |
| | | | 报修人员: sew | 开始时间: 2021-12-15 10:34:19 | | 故障图片 查看洋橋 |
| | | | 结束时间: 2021-12-15 10:46:35 | | | |
| 6 exer v | | | | | | |
| | | | | | | |
| 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1 | | | · 總修单号: RB-20211129145134-000002 | 设备名称:莱伯泰科电加热板(JR_1_1) | | 维修单状态 已暫停 |
| | | 4.45 CT-107 | 设备位置: SEW武汉丁-CELL1区-CELL1-1线 | 故障类型: 电气故障 | | 暂停原因 123 |
| □3 维修知识库 ∨ | | | nxxwimute. 按核人员:sew | 振動時间, 2021-11-29 14:51:35 | | × |
| 国 报表管理 ~ | | | · · · · · · · · · · · · · · · · · · · | | | 20150/00 M- |
| | | | 原因描述 | | | |
| | | | | | | |
| | | | 維修单号: RB-20211129143101-000001 | 设备名称: 莱伯泰科电加热板(JR_1_1) | | |
| | | | 设备位置: SEW武汉工厂-CELL1区-CELL1-1线 | 故譚樂型: 电气故障 | | 增加率(AS). ESS |
| | | 加服失取 | 故鄉描述: | 报修时间: 2021-11-29 14:31:01 | | X 44天48分2秒 |
| | | | 报修人员: sew | 开始时间: 2021-11-29 14:46:44 | | 故豫图片 查看详情 |
| | | | 結束时间: 2021-11-29 14:46:49 | | | |
| | | | | | | |
| | | | 傳條差号: RB-20211129115737-000003 | 设备名称: 海压油矿压力机(11AY 01 (| 11) | |
| | | | | | 共20 条 20条/页 | < 1 > 前往 1 |

通过维修单号、维修单状态、设备名称来查询相关维修单信息。

2.2.2 确认

选择状态为未指派或已指派的维修单,点击确认

,即可确认维修单。(注:

1.未指派的维修单,点击确认可直接认领此维修单,无需上级指派。2.只有人工申报的维修 班组才可以认领维修单。3.确认后,安灯操作页面中,此设备在安灯响应下的按钮变更为红 色,其余按钮为白色。)

④ 确认

2.2.3 开始

选择状态为已确认的维修单,点击开始 ^{④ 开始}即可。此时该维修单状态会变更为 进行中。如图 **37**

| | 維修单号: RB-20211215164416-000004 | 设备名称: 电机压力机(12AZ_05) | |
|------|---------------------------------|---------------------------|----------------|
| | 设备位置: SEW 武汉工厂-CELL5区-大CELL线5-1 | 故障类型: 电气故障 | 建修单状态: 进行中 |
| 加载失败 | 故障描述 | 报修时间: 2021-12-15 16:44:16 | 素 5天20小时49分42秒 |
| | 报修人员: sew | 开始时间: 2021-12-15 17:15:36 | 故躔倒片 |
| | 结束时间: | | |
| | | | |

图 37

④ 暂停/继续

④ 挂記/继续

2.2.4 暂停&继续

选择状态为进行中的维修单,点击暂停/继续

, 会弹出输入框输入暂

停理由,填写完成点击确定即可暂停。再次点击此按钮可继续此维修单。如图 38

| 提示 | | | × |
|--------|-------|----|---|
| 是否暂停任务 | | | |
| | | | |
| | - The | | |
| | 収 | /消 | |

图 38

(注:1.暂停理由可在设备维修以及维修响应页面查看。2.每个任务单只可暂停一次。)

2.2.5 挂起&继续

选择状态为进行中的维修单,点击挂起/继续

, 会弹出输入框输入

理由,填写完成点击确定即可暂停。再次点击此按钮可继续此维修单。如图 39

| [修] | 提示 | | × |
|-----|--------|----|----|
| 备 | 是否挂起任务 | | đ |
| (障 | | | ŧ |
| 修. | | | 7 |
| 涑 | | 取消 | 确定 |

图 39

(注:1.理由可在设备维修以及维修响应页面查看。2.每个任务单只可挂起一次。)

2.2.6 结束

| 选择状 | 试态为进 | 行中的维 | 修单,点击结 | → 结束 , | 进入到结束任务页面, | 填写相关 |
|-------|-------|-------|-----------|--------------------------|-----------------|------|
| 信息即可。 | 如图 4 | 0 | | | | |
| 结束任务 | | | | | | × |
| *设备名称 | 液压油缸月 | 助机 | 维修单号 | RB-20211221143921-000002 | | |
| 是否停机 | • 停机 | ◎ 不停机 | 设备位置 | SEW武汉工厂-CELL1区-CELL1- | | |
| *故障类型 | 电气故障 | ~ | *维修结果 | 維修结果 | | |
| 协助人员 | | | \sim | | <i>消达</i> 岸 设 宦 | |
| 消耗备件 | ●添加番件 | 注未选择的 | 备件框不会保存 | | | |
| 故障原因 | | | | | | |
| 信息上传 | 选取文件 | 上传注 | 确认前请先上传图片 | | | 16 |

图 40

(注: 1.可更改人工申报时填写的故障类型。2.维修结果选择运行或停机会关联到设备监控 模块。3.消耗备件会在备件出库功能中生成对应的出库单且备注为维修消耗)

2.2.7 故障图片



同时可进行维修图片的补录以及故障类型的更改。如图 41

| *设备名称 | 电机压力机 | 维修单 | 号 RB- | | 40645-000 | 001 | | | |
|-------|-----------------------------|---------|-------|---------|-----------|-------|-------|---|--|
| 是否停机 | ● 停机 ○ 不停机 | 设备位 | 置 SEV | V武文工厂-(| | ELL1- | | | |
| *故障类型 | 电气故障 | * 维修结 | 果 运行 | Ĵ. | | ~ | | | |
| 协助人员 | 协助人员 🗸 🗸 | | | | | | 请选择设计 | ۲ | |
| 消耗备件 | ●添加备件 注:未选择的备件 | 框不会保存 | | | | | | | |
| | 40cc6a7083894796f5883eb2da | | 2 | | 1 | ^ | | | |
| | 38c4a4efb74759a1a161fb7a35; | | 1 | | Û | | | | |
| | 2422bc7225a96e814251a5c15 | | 3 | | | ~ | | | |
| 故障原因 | 111 | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| 信息上传 | 选取文件 上传 注:确认 | (前请先上传》 | 副片 | | | | | | |
| 维修图片 | 维修图片 | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

图 41

3 维护保养

3.1 保养模板

3.1.1 查询

| 2 | 3 | 0 | SEW-设备管理系统 | | | | 2021年12月21日 13 46 12 星期二 | 2 ⁶⁰ <u>0</u> | 🤱 sew ~ 🛛 🗧 |
|-----------|------------|------|-------------------|--------------------|------|---------|--------------------------|--------------------------|-------------|
| | 保养 | 膜板 > | (| | | | | | |
| | 10.10 | 46 | (1823年 O 28 O A12 | 2 1.1.110 O ER 0 1 | VR. | | | | |
| | | * | 机 运用的 = | 機振名称 | 機板状态 | 昏注 | 标识的色 | 创建时间 | 操作 |
| 2623 | 0 | 1 | 4cb6d1c9 | Misto3 | 業用 | | | 2021-12-15 14:24:47 | 0 |
| | | 2 | ebbfa76b | Ruto2 | 肥用 | 2222222 | | 2021-12-15 14:24:35 | 0 |
| 8 维修管理 ~ | D. | 3 | ad431fd6 | 運転01 | RUR | 1111 | | 2021-12-15 14:24:21 | 0 |
| 0 维护保养 | <u>, 0</u> | -4 | 516c7817 | dd | 展現 | test | | 2021-12-06 15:23:34 | 0 |
| Q#### | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| 11 S684 · | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | - | | | | | | | | |
| | | | | | | | 共4条 20条页 | < 1 3 | 前往 1 月 |

通过输入模板编码、模板名称来查询相关模板信息。

3.1.2 新增

| 点击新 | 增 | 可新增一条 | 模板信息,填入相关 | 信息即可。如图 42 |
|-------|-------------|-------|-----------|------------|
| 僧 | 增振 | 2h | | 名注 > |
| 基础信息 | | | | |
| *模板编号 | c15e200e | | | |
| *模板名称 | | | | |
| 颜色标识 | \boxtimes | | | |
| 备注 | | | | |
| | | | | |
| | | | | 取消 确定 |

图 42

即可。

3.1.3 批量删除

选择多个模板信息,点击批量删除

3.1.4 启用&禁用



3.1.5 修改

| | 4-1 |
|-----|-----|
| スコケ | |

选择一条模板信息,点击右侧修改 ,进入修改页面,输入相关信息点击确定即

可。如图 43

| | 趋振父族 | 總指狀会: | 名注 |
|--------|----------|-------------|-------|
| 改 | | | |
| 基础信息 | 保养项 | | |
| * 模板编号 | 4cb6d1c9 | | |
| * 模板名称 | 测试03 | | |
| 颜色标识 | v | | |
| 备注 | | | |
| | | | / |
| | | | |
| | | | 取消 确示 |
| | | E 10 | |

图 43



| 信息.保杂项 •选择保杂项 •选择保杂项 •通編号 4 5 | 保养项名称 保养项01 保养项02 | | 数类型 关量 关量 | · · · · · · · · · · · · · · · · · · · | |
|---|--------------------------------|--------------------|------------------------|---------------------------------------|---|
| 信息 保养项 <th< th=""> <th< th=""> <th< th=""></th<></th<></th<> | 保养项名称 保养项01 保养项02 | | 数类型 关量 关量 | | |
| ●选择保养项 4 6 5 6 6 | 保养项名称 保养项01 保养项02 | | 数类型 关量 关量 | | |
| ●洗择保奈硕 「 近編号 4 5 5 6 5 6 5 6 5 6 5 6 5 6 5 6 5 6 5 6 5 6 5 6 5 6 5 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 | 保养项名称 保养项01 保养项02 | | 数类型 关量 关量 | | |
| 14 4 5 6 | 保养项01 保养项02 | म जिल्ला | X 4 2 关量 关量 | | > |
| 15 | 保养项02 | 77 9 | 关量 | | 3 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | 取消 | |
| | | | | -5013 | |
| | 图 | 44 | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| A 2414 | ty/D the te | | | | |
| ●选 | 择保养项 | | | | |
| +选择保养项 ●选 | 择保养项 | 即可添加对 | 对应的保养项 | Ĵ | |
| + 选择保养项 | 择保养项 | 即可添加对 | 对应的保养项 | Î | |
| 士选择保养 项 ●选 | 择保养项 | 即可添加对 | 对应的保养项 | Į | |

3.2 保养计划

3.2.1 查询

| 2 | a | 0 | SEW-设备管理系统 | 充 | | | | | | | 2021年12月21日 | 14:10:42 星明二 | 0 _ق 20 | 🐥 sew ~ 20 |
|----------|------|-----|------------|------|------|--------|-------|------|-------|------|---------------------|--------------|-------------------|------------|
| | 保养 | × 欧 | | | | | | | | | | | | ~ |
| | 1128 | 啊 | 计划名称 | 0 雅岡 | | 紀用 | ◎ 熱用 | | | | | | | |
| | | | 计划编码 🗘 | 计则名称 | 计划状态 | 責任人 | 保养模板 | 保养照相 | 保养人员 | 保养問題 | 下次执行时间 | 通知提前期 | 遭知方式 | 銀行 |
| 图 设备管理 🔷 | | 1 | ffb8f365 | 11 | 鹿用 | sew管理员 | 第5近01 | 維修班祖 | luhao | 1日 | 2021-12-22 16:01:03 | 1년~8년 | 平台 | a |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| ▲ 维修管理 · | | | | | | | | | | | | | | |
| ◎ 维护保养 ^ | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| 日 保养计划 | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| ○ 保养峭匠 | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| □ H#世理 ~ | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | 共 1 1 | 和 20条/页 | < 1 | 前往 1 页 |

通过输入计划编码、计划名称来查询相关计划信息。

3.2.2 新增

| 点 | も新增 | ⊕ 新增 | 可亲 | 新增- | 一条计戈 | 訓信息 | ,填 | 入材 | 相关 | ;信息即可。 <i>5</i> | 四图 45 |
|---------|----------|------------|---------|------|-------|-----|----|----|----|-----------------|-------|
| 新増 | | | | | | | | | | | × |
| 计划明细 | | | | | | | 3 | 挝 | | | |
| * 计划编码 | 9283bde0 | | * 计划名称 | 计划名称 | | | | 9 | 周二 | 周三月四月 | 五 |
| *保养班组 | 请选择 | | 保养人员 | 请选择 | | | ~ | | | | |
| * 保养周期 | | E × | *提前通知期 | | | 小时 | | | | | |
| *下次保养时间 | © 选择日期时间 | | * 通知方式 | 请选择 | | | | | | | |
| 选择设备 | | | | | | | | | | | 保养项 |
| # | 设备名称 💠 | 设备编号 | 所属产组 | ŝ | 所属保养模 | 板 | 操作 | | # | 保养项名称 💠 | 保养项编号 |
| 1 | 液压油缸压力机 | 11AY_02_01 | CELL1-4 | 线 | 测试01 | | 1 | | 1 | 保养项02 | D005 |
| 2 | 液压油缸压力机 | 11AY_02_02 | CELL1-4 | 绒 | 测试02 | | 0 | | 2 | 保养项01 | D004 |
| 3 | 波压油缸压力机 | 11AY_03_01 | CELL1-5 | 闽 | 请选择 | | • | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | 取消 |

图 45



3.2.3 批量删除

选择多个计划信息,点击批量删除即可。

3.2.4 启用&禁用



3.2.5 立即执行

选择保养计划数据(可多选),点击立即执行

◎ 立即执行

即可立即生成对应的保

养任务,无视保养计划的周期时间且不影响保养计划中保养周期和下次保养时间。(注:禁 用的保养计划,无法立即执行)

3.2.6 修改

e

,进入修改页面,输入相关信息点击确定即

可。如图 46

选择一条计划信息,点击右侧修改

| Ку Від *1/19998 *1/19968 *1/19988 *1/1968 *1/19988 *1/1968 *1/19988 *1/1968 *1/19988 *1/1968 *1/19988 *1/1968 *1/19988 ·*1/19688 *1/19989 ·*1/19688 <th></th> <th>计机编码 🗅</th> <th>计机器数</th> <th>计例状态</th> <th>素任人</th> <th>(¥#11111</th> <th></th> <th>保养人员</th> <th></th> <th>保護運動</th> <th>NXHATING</th> <th>潮知是兩期</th> <th>i</th> | | 计机编码 🗅 | 计机器数 | 计例状态 | 素任人 | (¥#11111 | | 保养人员 | | 保護運動 | NXHATING | 潮知是兩期 | i |
|---|-------|----------------------|----------|-----------|--------|----------|-----|------|----|-------|----------|------------|-----|
| NUMBUR NUMUR NUMU | 改 | | | | | | | | | | | | × |
| **社切編码 **社切编码 **社切编码 第二 第二< | 计划明细 | | | | | | | 跳过 | | | | | |
| *保养斑眼 藤参斑鹿 · · · · · · · · · · · · · · · · · · · | * 计划编 | 码 ffb8f365 | | * 计划名称 | 11 | | | 周— | 周二 | 周三 | 周四 周五 | | |
| *保奈周期 1 日 日 *提前通知期 1 小け FX保奈周期 2 2022-01-01 15:15:29 *通知方式 〒台 | *保养班 | 组織修班组 | | 保养人员 | liuhao | | | 周六 | 周日 | | | | |
| PC/RE#PHIN © 2022-01-01 15:13:23 *通知方式 平台 ···································· | *保养周 | 明 1 | в 🗸 | * 提前通知期 | 1 | | 小时~ | | | | | | |
| 建築设备店 辺台編号 所成学生 所成学生 所成学生 提作 # 伊希及各中 中 伊希及日 中 日 伊希及 中 日 < | 下次保养时 | 间 ③ 2022-01-01 15:13 | 3:29 | * 通知方式 | 平台 | | | | | | | | |
| 建設設計 建設設設計 建設設設計 建設設設計 建設設設計 建設設設計 建設設設計 建設設設計 建設設設計 建設設計 建設計 建設計 建設設計 建設計 # # # # # # # # # # # # # # # # # # # | | | | | | | | | | | | _ | |
| 1 CELL1後主投程 CELL1_01 CELL1後色路 別独名の目 所属性市外構成 part 声 1 保市地区合計 0005 1 CELL1_01 CELL1後色路 別独名の目 6 1 保市地区 0005 2 保市地区 0004 0004 0004 0004 0004 0004 0004 | 选择设备 | March 1 | 104500 | | | reneder | | | | | | OWEND | 保乔坝 |
| 1 CELL18E主控程 CELL1_01 CELL18E58E 別は01 (1 1997-000) 2 保界均1 D004 | * | 设备各标 ≑ | 议图编号 | PILIBU-*3 | * | 的場合中的代表 | 1 | tte | - | 体非现名材 | ÷ | 休养现到亏 | |
| a (1997) 1997 - 1997 - 1997 1997 - 199 - 1997 - 199 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 1997 - 199 - 1997 - 1977 - 1977 - 1977 - | 1 | CELL1线主控柜 | CELL1_01 | CELL1线的 | 制 | .±01 ∨ | | | 2 | 促美语的 | 1 | D004 | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 0.00000000 | |

图 46

3.2.7 删除

选择一条计划信息,点击右侧删除 💷 即可。

3.3 保养任务

3.3.1 查询

| 2 | Ξ | ○ SEW-设备管理系统 | | | | | | | | | 2022年01月1 | 2日 15:16:43 星明 | = 2 ⁰³¹ | 9.0 💲 « | w ~ × |
|--|----|------------------------------|-------|-------|------|------|------|---------------------|---------------------|--------|-----------|-------------------|--------------------|---------|-------|
| | 69 | 彩任务 × | | | | | | | | _ | | | | | ~ |
| | œ | | 未新派 0 | | | | | 开始) 至 的现 | | ○ 重用 | | | | | |
| | | 任务单号 💠 | 任务名称 | 任务状态 | 保养班组 | 保养人员 | 訪助人员 | 计划保养时间 | 任务创建时间 | 实际开始时间 | 任务完成时间 | 持续时间 | 暂停费因 | 操作 | |
| 图 设备管理 🔷 | 2 | UPKEEP-20211230000016-000001 | 11 | *25.2 | 维修班组 | | | 2021-12-30 15:13:29 | 2021-12-30 00:00:16 | | | 13天15小时16 分17秒 | | 8 0 | 0 0 |
| → 実时当社 → ▲ 単純常用 → | 2 | UPKEEP-20211229000006-000001 | 11 | 未推派 | 建带班组 | | | 2021-12-29 15:13:29 | 2021-12-29 00:00:07 | | | 14天15小时16 分26秒 | | 80 | 00 |
| 0 #PR# ^ | 3 | UPKEEP-20211220000046-000001 | 11 | 未描記 | 建带班组 | | | 2021-12-20 16:01:03 | 2021-12-20 00:00:47 | | | 23天15小时15 分46秒 | | 80 | 0 0 |
| | 4 | UPKEEP-20211219000038-000001 | 11 | 未描派 | 律律班组 | | | 2021-12-19 16:01:03 | 2021-12-19 00:00:38 | | | 24天15小时15 分65秒 | | 8 0 | 0 0 |
| | 6 | UPKEEP-20211218000029-000001 | н | 未描版 | 建修班组 | | | 2021-12-18 16:01:03 | 2021-12-18 00:00:30 | | | 25天15小时16 分3秒 | | 80 | 0 0 |
| ○ 保养地应 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■■ 番品番件 ~ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | _ | |
| | | | | | | | | | | | | 共5条 20条/页 | | 1 > 8 | 1页 |

通过任务单号、任务单状态、保养人员、创建时间来查询相关任务单信息。

3.3.2 指派人员

选择状态为未指派的任务单,点击右侧的指派人员 过点击人员头像,即可将任务指派到各个人员。如图 47 ,进入到任务指派页面。通



图 47

3.3.3 保养延期



写计划保养时间即可。如图 48

| 保养延期 | | | | × |
|----------|--------------------|---------------|----|----|
| 任务单号 | UPKEEP-20211221 | 000055-000002 | | |
| 任务名称 | 11 | | | |
| * 计划保养时间 | S 2021-12-21 16:01 | 1:03 | | |
| | | | | |
| | | | 取消 | 确定 |

图 48

(注: 1.保养延期的任务单持续时间会清空。2.未达到计划保养时间的任务单无法认领。)

3.3.4 重新保养

选择一条任务单,点击重新保养 即可。点击后,状态变更为进行中,保养人员还 是之前指定的人员。

3.3.5 查看



卓喻-设备管理系统

| # | _ | 任务单号 二 | (存在文件) | 任务状态 | 保美裕后 | 保美抓纲 | 6218 | 计机合类 | x16) 2 | 2Rii II MARIKA | 任怎会成时间 | 持续时间 | 新信任风 |
|-----|----|-----------|--------|------|------|------|------|------|--------|----------------|--------|--------|---------------|
| 保养纲 | ま果 | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | # | 设备名称 | 保养项 | 方法 | 使用工具 | 参数类型 | 参考值 | 正负值 | 判别标准 | 保养结果 | 实际值 | 保养结果描述 | 操作 |
| | 1 | CELL1线主控柜 | 保养项01 | | | 开关量 | | | | 异常 | | | 0 |
| | 2 | CELL1线主控柜 | 保养项02 | | | 开关量 | | | | 异常 | | | 2 |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 1 | 返回 确 认 |
| | | | | | | | | | | | | | |

图 49

3.4 保养响应

3.4.1 查询

| 2 | æ | ○ SEW-设备管理系统 | | | | | | | | 20 |)21年12月21日 15.(|)8:54 副明二 | ^م ⁶⁰⁰ 2 | • | sew | ~ × |
|---|-----|------------------------------|-------|-------|--------------|------|--------|---------------------|---------------------|---------------------|------------------|-----------|-------------------------------|-----|-----|-----|
| | (R) | sauto × | | | | | | | | | | | | | | ~ |
| | Œ | 50- 5 | 维修单状态 | . * | の産卵 | | | | | | | | | | | |
| | # | 任务单号 💠 | 任务名称 | 任务状态 | 保养模板 | 保养近组 | 保养人员 | 计划保养时间 | 实际开始时间 | 任务完成时间 | 持续时间 | 暂停度因 | | 建作 | | |
| 图设备管理 ^ | 1 | UPKEEP-20211221000055-000002 | 11 | 进行中 | 限回101 | 维修班组 | | 2021-12-21 16:01:03 | | | 15小时5分59秒 | | 0 | 0 | | 0 |
| | 2 | UPKEEP-20211220000046-000001 | 11 | 未搬版 | 测远t01 | 維修班組 | | 2021-12-20 16:01:03 | | | 1天15小时6分7 秒 | | • | 0 0 | | 0 |
| | 3 | UPKEEP-20211219000038-000001 | 11 | 未推派 | 漫版LO1 | 维修班祖 | | 2021-12-19 16:01:03 | | | 2天15小时6分16 秒 | | 6 | 0 0 | 0 | 0 |
| © 69466 | 4 | UPKEEP-20211218000029-000001 | 11 | 未推派 | 第6801 | 续停班组 | | 2021-12-18 16:01:03 | | | 3天15小时6分24 秒 | | 6 | 0 0 | 0 | 0 |
| | 5 | UPKEEP-20211217000021-000001 | 11 | 已完成 | 265001 | 维修班组 | | 2021-12-17 16:01:03 | 2021-12-17 10:34:51 | 2021-12-17 10:35:34 | 4天15小时6分33 秒 | 132131升水 | 0 | 0 0 |) 0 | 0 |
| · 保养任务 · · 保养年龄 · · · | 6 | UPKEEP-20211216160114-000002 | 11 | 已完成 | 第5501 | 線停班組 | | 2021-12-16 16:01:03 | 2021-12-17 10:42:28 | 2021-12-17 10:42:49 | 4天23小时5分40 秒 | | 0 | 0 0 | 0 | |
| | 7 | UPKEEP-20211216155919-000080 | 11 | 已完成 | BEECO 1 | 線停班組 | sew管理员 | 2021-12-16 15:59:05 | 2021-12-16 21:39:48 | 2021-12-16 22:11:19 | 4天23小时7分35 秒 | 123 | 0 | 0 0 |) 0 | 0 |
| | 8 | UPKEEP-20211216155134-000079 | 11 | 进行中 | BEECO 1 | 線停班組 | sew管理员 | 2021-12-16 15:50:06 | 2021-12-16 21:52:31 | | 4天23小时15分2 0秒 | 4444 | 6 | 0 | | 0 |
| | 9 | UPKEEP-20211216153940-000076 | 11 | 日前认 | BEECO1 | 線停班組 | | 2021-12-16 15:39:35 | | | 4天23小时27分1 4秒 | | 0 | 0 |) 0 | 0 |
| | 10 | UPKEEP-20211216153640-000075 | 11 | Billi | BEELCO1 | 線傳播組 | | 2021-12-16 15:36:22 | | | 4天23小时30分1 4秒 | | ۵ | 0 |) 0 | |
| ○ 美納室道 ~ | | | | | | | | | | | 共 10 条 | 20家/页 ~ | < 1 | > | 前往 | 1页 |

通过输入任务单号、任务单状态来查询相关任务单信息。

3.4.2 确认

选择状态为未指派或已指派的任务单,点击确认

④ 确认

,即可确认任务单。(注:

1.未指派的任务单,点击确认可直接认领此任务单,无需上级指派。2.只有保养计划选择的 班组的成员才可以认领任务单。)

3.4.3 开始



3.4.4 暂停/继续

选择状态为进行中的任务单,点击暂停/继续

, 会弹出输入框输入暂

停理由,填写完成点击确定即可暂停。再次点击此按钮可继续此任务单。如图 50

| 提示 | | × |
|--------|----|----|
| 是否暂停任务 | | |
| | | |
| | | |
| | 取消 | 确定 |

图 50

(注:1.暂停理由可在保养任务以及保养响应页面查看。2.每个任务单只可暂停一次。)

3.4.5 结束

选择状态为进行中的任务单,点击结束 · 进入到结束任务页面,填写相关 · 通见到结束任务页面,填写相关

| 结束保 | 养任务 | | | | | | | | | | |
|-----|-----|-----------|----------|----------|------|-------|--|----------|-----|-------|----|
| 任务 | 名称 | | | 保养班组 | 肺性斑组 | | | 保养人员 sew | | | |
| 协助 | 员人员 | | | | | | | | | | |
| | # | 设备编码 | 设备名称 | 所属产线 | # | 保养项编码 | 保养项名称 | 参数类型 | 实际值 | 保养结果 | 操作 |
| | 1 | CELL1线主控柜 | CELL1_01 | CELL1线总线 | ä | D004 | 保养项0123456789102 345698745215874692 52487522 | 开关量 | - | er fr | |
| | | | | | 2 | D005 | 保养项02 | 开关量 | - | 正常 异常 | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | ige | 制认 |

图 51

选择左侧设备会弹出右侧的设备对应保养项,选择保养结果是否正常,如需深入则再点

击保养项右侧的更多

,进入到保养结果页面,填写相关信息即可。如图 52

| 任条状态 | 保美趋振 | 保美带组 | 保美人员 | 计划保美时间 | 空际升级时间 | | 47-2 |
|--------|---------|---------|---------|--------|--------|-----|------|
| 保养结果 | | | | | | × | |
| 设备名称 | CELL1线主 | 营柜 | 标准图片 | | | | |
| 保养项名称 | 保养项01 | | | | | | |
| 方法 | | | | 加载失败 | | | |
| 参数类型 | ◎ 模拟量 | ● 开关量 | - | | | | |
| *保养结果 | ○ 正常 | ○ 异常 | | | | | |
| 保养结果描述 | | | | | | | |
| | | | | | | 11. | |
| 上传图方 | 选取文件 | 上传 汪.确认 | 前请先上传图片 | | | | |
| | | | | | 取消 | 确定 | |

图 52

3.4.6 查看

| | 选择 | 圣一条任务 | ·单,点: | 占右侧查利 | | ,进入保 | 养结果页 | 面,点击 | 各个保养 | 序项右侧的 |
|-------------|-----|------------------------|-------------|-------|----------------|-------|-------|------|-----------------|-----------|
| | | | | | | | | | | |
| 保养 | 图片 | 按钮 | ,即 | 可查看各 | 个保养项 | 1的相关图 | 片。如图 | 53 | TRANSFE ATTACKS | моли |
| | # | 设备名称 | 参数类型 | 保养顶编码 | 保养项名称 | 参考值 | 实际值 | 保养结果 | 保养结果描述 | 操作 |
| | 1 | CELL1线主控柜 CELL1线主控柜 | 开关量 | D004 | 保券项01 保券项02 | | | 正常 | 1 | |
| 运 取: | Ż(ł | 上書 | 传图片,再勾选对应保养 | 项点击确认 | | | | | | agen eine |
| | | | | | <u></u> | 53 | | | | |
| 点击 | 左下 | 下方选取文 | · 件 | 取文件 | 可选取图 | 图片,再点 | 〔击旁边的 | 的上传 | 上传, | 即可上传 |
| 至本 | 页面 | ī,最后勾 | 选保养项 | 页点击确认 | 确认 | 即可完 | 成保养图 | 片的补录 | :。(注: | 只有任务 |
| 单所 | 属的 | 」保养人员 | 才可以补 | ▶录图片) | | | | | | |

4 设备点检

4.1 点检模板

4.1.1 查询

| | æ | 0 | SEW-设备管理系统 | | | | 2021年12月21日 15 22 32 星期二 | 0 ₄ 00 | 🤱 sew ~ 🛛 20 |
|--|-------|------|-------------------|------------------|-------|----|--------------------------|---------------------|--------------|
| ① 前页 | 点脸 | 勇权 × | | | | | | | ×. |
| = Restar ~ | 10103 | 66 | 00230 O 200 O 800 | R RABO O BR O MA | | | | | |
| 生 返回中心 ーー | | | ମିରାଲାମ :: | 機板名称 | 根板状态 | 昏注 | 标识颜色 | enerita o | 識作 |
| · بەتغەن 🔍 | | 1 | 51a229e2 | (Meido) | 禁用 | | | 2021-12-15 16:11:42 | 0 |
| · مەيەم | | 2 | 8800c3db | 185gC02 | JR.HI | | | 2021-12-15 16 11:32 | 0 |
| ▲ ###管理 ~ | | 3 | 355c25a4 | (BEat 0 1 | RUM) | | | 2021-12-15 16:11:22 | 0 |
| 0 端炉保养 ~ | | 4 | 10eb1b73 | 0001 | 展現 | | | 2021-12-15 10:01:24 | 0 |
| 🔁 @#### | | | | | | | | | |
| 自己的情報 | | | | | | | | | |
| (2) 点股计划 | | | | | | | | | |
| 🕒 点检任务 | | | | | | | | | |
| and and a constant a | | | | | | | | | |
| 1 888(† · | | | | | | | | | |
| Ci eenos≡ ~ | | | | | | | | | |
| I Reti | | | | | | | | | |
| D SOBE - | | | | | | | | | |
| SKET * | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | 共4条 20张/页 | < 1 | 前往 1 页 |

通过输入模板编码、模板名称来查询相关模板信息。

4.1.2 新增



| | × |
|--|------------|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | <i>III</i> |
| | |
| | |

图 54

即可。

4.1.3 批量删除

选择多个模板信息,点击批量删除

4.1.4 启用&禁用



4.1.5 修改

选择一条模板信息,点击右侧修改,进入修改页面,输入相关信息点击确定即可。如图 55

卓喻-设备管理系统

| ê | 樽垢 夕森 | 卢 拓壮杰 | 各注 |
|--------|--------------|--------------|-------|
| 修改 | | | × |
| 基础信息 | 点检项 | | |
| * 模板编号 | 51a229e2 | | |
| *模板名称 | 测试03 | | |
| 颜色标识 | | | |
| 备注 | | | h. |
| | | | 取消 确定 |

图 55

此时,还需填写点检项

的信息才可在后续生成点检计划时正常使用此功能,

如图 56

| ●选择点检项 | | | |
|--------|------------|------|------------|
| 点检项编号 | 点检项名称 | 参数类型 | 操作 |
| D002 | 检查项01 | 开关量 | • > |
| D001 | CELL线传输带清洁 | 开关量 | |
| D003 | 检查项02 | 开关量 | (iii) > |
| | | | |

● 点击选择点检项

,即可添加对应的点检项

●选择点检项

● 点击点检项右侧的删除 ● ,即可删除此点检项

4.2 点检计划

4.2.1 查询

| | ≡ (| SE ¹ | W-设备管理系 | 充 | | | | | | | | 2021年12月21日 | 目 15 26 22 星期二 | 0 <u>a</u> @8 | 🠥 sew ~ 🛛 🔀 |
|------------------|--------|-----------------|----------|-------|---------|----------|------|------|------|--------|------|---------------------|----------------|---------------|-------------|
| | 点检计 | 외 × | | | | | | | | | | | | | ~ |
| | 1+3240 | | | の意味 | ◎ 新聞 | 8 1.8699 | o RA | O MA | | | | | | | |
| | 0 | | 计划编码 0 | i+918 | R 11010 | 态奏 | 任人 | 点检模板 | 点检测组 | 点输人员 | 点检周期 | 下次执行时间 | 通知提前期 | 通知方式 | 操作 |
| | | 1 | 8717ee6f | 1 | (BR | | | 测试02 | 建修研训 | liuhao | 18 | 2021-12-22 16:04:53 | 1/340 | 平台 | O |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 mirem - | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| (3) 28.610 ^ | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| 🙋 后检计划 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 🖸 卓称任务 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 🖀 460402 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 11 各员备件 · · | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| U Suese ~ | | | | | | | | | | | | | | | |
| G RATE - | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | ́́́́́́́ | 1条 20条/页 | < 1 | 前往 1 页 |

通过输入计划编码、计划名称来查询相关计划信息。

4.2.2 新增



| 新増 | 11 70 (2010) | LIBRAIS. L | | 7x4 Two 177 / F4 | Dot Free J | | Set Two Just Per | P/A BAT LIVIN | X |
|---|-----------------|------------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------------------|------------|----------------------|----------------|---|
| 计制度网络 | | | | | | Sikit | N. | | |
| * 计划编码 | 08e96454 | | * 计划名称 计划名 | ÿ. | | 周— | 周二月三日 | 周四周五 | |
| * 点检班组 | 请选择 | | 点检人员 请选择 | | | 🗹 周六 | 周日 | | |
| * 点检周期 | 0 | E ~ | *提前通知期 0 | | 小时 ~ | | | | |
| *下次点检时间 | © 选择日期时间 | | * 通知方式 请选择 | | | | | | |
| 144210.42 | | | | | | | | | Etoya |
| 选择设备 # | 设备名称 ⇔ | 设备编号 | 所属产线 | 所属点检模板 | . · · · · · | ffe | # 点检项名称 | t ÷ | 点检顶编号 |
| 1 3 | 東东油町床力机 | 11AY 01 01 | CELL1-346 | 96年01 | | | 1 检查项(| 12 | D003 |
| 2 3 | V 压油缸压力机 | 11AY 02 01 | CELL1-4线 | 清洗:注 | | | 2 检查项(| н | D002 |
| | | 11.02_01_02 | 00000111204 | MERCHART NEW ART | | | | | |
| (注: 1. 点击点检 2 点=选 | 可指定点 | 点检人员,主 则的单位 选择设 | 这样计划的 日 L | 图 主成的任 以及提前: | 57 务单会: 通知期 ² | 直接为 右侧的 | 支送给此人 的单位 | 员且状态 时,可 | ► ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● |
| 属点检模 右侧 | 莫板。点云 | 告选择了模材 除,也可再 | 近的设备 [。] 次点击选 | 会自动显 择设备 | 示其设 选择 | 备的习 译设省 | 时应点检项 1 取消 | 。5.选择 勾选。6. | 设备可以点击 计划编号系统 |
| 自动会生 安排。) | 三成不重复 | 复编号且不过 | 支持修改 | 。7.跳过 | Bki | র্য | 栏下,可注 | 选择某日 | 跳过此计划的 |
| 4.2.3 | 批量册 | 删除 | | | | | | | |
| 选择 | 多个计划 | 刘信息,点 | 击批量删 | 除 | n a m h | 艮 | 同。 | | |
| 4.2.4 | 启用8 | &禁用 | | | | | | | |
| 选择 | 圣一条计步 | 刘数据,点击 | 后用 | | ,提示 | 操作 | 成功并且该 | §计划状器 | \$ |

- 69 -



4.2.5 立即执行

◎ 立即执行
 ◎ 立即执行
 ◎ 立即执行
 即可立即生成对应的点
 检任务,无视点检计划的周期时间且不影响点检计划中点检周期和下次点检时间。(注:禁
 用的点检计划,无法立即执行)

4.2.6 修改

| ξ. | | | | | | | | | | |
|-----------------------|-------------------|-------------|---------|--------|-------|----|------|------|---------|-------|
| 十划明细 * 计划编码 | | | * 计划名称 | 测试001 | | | Biti | 1 | - 8- 80 | 1915 |
| * 点检班组 | 維修班組 | | 点检人员 | sew管理员 | | | | 1 周周 | | |
| * 点检周期 | 1 | E ~ | •提前通知期 | 1 | | ф | 时~ | | | |
| 「次点检时间 | © 2022-01-28 00:0 | 00:00 | * 通知方式 | 平台 | | | | | | |
| 选择设备 | | | | | | | | | | 点检环 |
| 19 | 段备名称 ≑ | 设备编号 | 所属产组 | ŧ | 所属点检 | 模板 | 操作 | # | 点检瑛名称 💠 | 点检瑛编号 |
| 液 | 压油缸压力机 | 11AY_02_01 | CELL1-4 | 线 | 测1式01 | × | (1) | 1 | 检查项02 | D003 |
| | 行车 | 10T_Crane_1 | 售后 | | 測试02 | | • | 2 | 检查项01 | D002 |
| | 纳承加热器 | 0714165 | 大型23 | 1 | 0001 | | 6 | | | |

图 58

4.2.7 删除



- 70 -

4.3 点检任务

4.3.1 查询

| 8 | æ | ○ SEW-设备管理系统 | | | | | | | | | 2022年01月1 | 2日 15:39:02 星明 | = 2 | | sew ~ | ж |
|---------------------------------------|-----|-----------------------------|--------|-------|------|------|----------|---------------------|---------------------|--------|-----------|-------------------|------|----|-------|-----|
| 合 前页 | 燕 | 金任务 × | | | | | | | | | | | | | | ~ |
| 三 基础数据 ~ | (@ | 546 | *#16 0 | | | 0 | (約380分司) | 开始) 至 創刻 | 时间(结束) | Q 査询 | | | | | | |
| 宝 送着中心 ~ | # | 任务单号 ⇔ | 任务名称 | 任务状态 | 点检测组 | 点检人员 | 訪助人员 | 计则点检时间 | 任务创建时间 | 实际开始时间 | 任务完成时间 | 持续时间 | 暂停原因 | 10 | HF | |
| 图 设备管理 🔷 | 1 | CHECK-20211228000004-000001 | 1 | *25.5 | 维修班组 | | | 2021-12-28 16:03:48 | 2021-12-28 00:00:05 | | | 15天15小时38 分50秒 | | 80 | 0 | 0 |
| → 英时监控 ~ | 2 | CHECK-20211219000042-000002 | 1 | 朱淵派 | 维修班组 | | | 2021-12-19 16:04:53 | 2021-12-19 00:00:42 | | | 24天15小时38 | | 80 | | 0 |
| A 维修管理 ~ | | | | | | | | | | | | 33.005 | | | | - |
| ○ 維护保养 ~ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 局 点检模板 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 😢 点检计划 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 区 点检任务 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 盗 点检响应 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■■ 番品番件 ~ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| [] 维修知识库 ~ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| □ 报来管理 ~ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <u> 立</u> 安灯管理 ~ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ③ 系统管理 ~ | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | 共2条 20条/5 | | 1. | 前往 | 1 页 |

通过输入任务单号、任务单状态、创建时间来查询相关任务单信息。

4.3.2 指派人员

选择状态为未指派的任务单,点击右侧的指派人员 过点击人员头像,即可将任务指派到各个人员。如图 59 **)**,进入到任务指派页面。通



图 59

4.3.3 保养延期



| | CO NO 197 314 | | TTVICALHURI | 32_P/m |
|----------|--------------------|--------------|-------------|--------|
| 点检延期 | | | | × |
| 任务单号 | CHECK-202112210 | 00000-000001 | | |
| 任务名称 | 1 | | | |
| * 计划点检时间 | ③ 2021-12-21 16:04 | 4:53 | | |
| | | | | |
| | | | 取消 | 确定 |

图 60

(注:1.点检延期的任务单持续时间会清空。2.未达到计划点检时间的任务单无法认领。)

4.3.4 重新保养

选择一条任务单,点击重新点检 即可。点击后,状态变更为进行中,点检人员还 是之前指定的人员。

4.3.5 查看


| ų | | | | | | | | | | | | |
|---|-------|----------------|----|------|------|-----|-----|------|------|-----|--------|----|
| | 设备名称 | 点检项 | 方法 | 使用工具 | 参数类型 | 参考值 | 正负值 | 判别标准 | 点检结果 | 实际值 | 点检结果描述 | 操作 |
| 1 | 轴承加热器 | CELL线传输带清 洁 | | | 开关量 | | | | 异常 | | | Ø |
| 2 | 轴承加热器 | 检查项01 | | | 开关量 | | | | 异常 | | | 2 |
| 3 | 轴承加热器 | 检查项02 | | | 开关量 | | | | 异常 | | | 0 |
| | | | | | | | | | | | | |

图 61

4.4 点检响应

4.4.1 查询

| 2 | Ξ | ○ SEW-设备管理系统 | | | | | | | | 20 |)21年12月21日 15:4 | 2:14 星明二 | e ^{co} <u>à</u> 0 | 🤹 🥵 sev | ~ x |
|--------------------------|-----|-----------------------------|------|------|----------|------|-------|---------------------|---------------------|---------------------|------------------|----------|----------------------------|---------|-----|
| | Ŕ | H检响应 × | | | | 0 | | | | | | | | | ~ |
| | ~ 6 | | | | 0 #30 | | | | | | | | | | |
| | ~ / | 任务单号 ⇔ | 任务名称 | 任务状态 | 点检模板 | 点检测相 | 感檢人员 | 计划点检时间 | 实际开始时间 | 任务完成时间 | 持续时间 | 暂停原因 | | 操作 | |
| 图 设备管理 | ^ 1 | CHECK-20211221000000-000001 | 1 | 未推派 | 第5502 | 维修班组 | | 2021-12-21 16:04:53 | | | 15小时42分6的 | | 6 | | |
| | ~ 2 | CHECK-20211220000051-000002 | 1 | 未推派 | 1888.002 | 線停班組 | | 2021-12-20 16:04:53 | | | 1天15小时41分1 5秒 | | 6 | | |
| | 3 | CHECK-20211219000042-000002 | 1 | 未推派 | Bisit02 | 建修胜组 | | 2021-12-19 16:04:53 | | | 2天15小时41分2 4秒 | | 6 | 00 | 00 |
| 设备标检 | ~ 4 | CHECK-20211218000033-000002 | 1 | 未描版 | West02 | 建停班组 | | 2021-12-18 16:04:53 | | | 3天15小时41分3 3秒 | | 6 | 00 | 00 |
| | 6 | CHECK-20211216160522-000081 | 1 | 已完成 | 测试02 | 建修班组 | | 2021-12-16 16:04:53 | 2021-12-16 22:24:21 | 2021-12-16 22:28:01 | 4天23小时36分4 4秒 | 123 | 00 | 00 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| 🖀 点检响应 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 日日 新品質件 | × . | | | | | | | | | | | | | | |
| | ~ | | | | | | | | | | | | | | |
| | ×. | | | | | | | | | | | | | | |
| | × | | | | | | | | | | | | | | |
| | ~ | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | 共5条 | 20奈/页 | < 1 | > 107 | 1页 |
|)出い | ++ | いたタ出口 | 1 /- | 夕 出 | トー | サオン | ㅋ+ㅁ-٧ | ーケタビ | 合白 | | | | | | |

通过输入任务单号、任务单状态来查询相关任务单信息。

4.4.2 确认

选择状态为未指派或已指派的任务单,点击确认 · m可确认任务单。(注: 1.未指派的任务单,点击确认可直接认领此任务单,无需上级指派。2.只有点检计划选择的

| 4.4.3 开 | 始 | | | | |
|---------|------------|------|------|-----|--------------|
| 选择状态 | 5为己确认的任务单, | 点击开始 | ⊕ 开始 | 即可。 | 此时该任务单状态会变更为 |
| 进行中 | ±17+1 | | | | |

4.4.4 暂停/继续

班组的成员才可以认领任务单。)

选择状态为进行中的任务单,点击暂停/继续

,会弹出输入框输入暂

停理由,填写完成点击确定即可暂停。再次点击此按钮可继续此任务单。如图 62

| | | | × |
|--------|-----|----|---------------|
| 是否暫停任务 | | | |
| 5 | | | |
| EI. | i - | | Transaction 1 |
| | Ę | 2消 | 确定 |

图 62

(注:1.暂停理由可在点检任务以及点检响应页面查看。2.每个任务单只可暂停一次。)

4.4.5 结束

选择状态为进行中的任务单,点击结束 ③ 结束 ,进入到结束任务页面,填写相关 信息即可。如图 63

卓喻-设备管理系统

| - | 業里省 | | 任经父称 | 任然准派 | 古松県銀 古 | 检人员 | 纳腊人营 | 计和中的时间 | SERVEH OPPRINT | 任委皇帝附向 | 134至6月6日 | 新信仰因 |
|------|-----|----|-------|---------|--------|------|-------|--|----------------|--------|----------|------|
| 结 | 東点检 | 任务 | ÷ | | | | | | | | | |
| E | | | | | | | | | | | | |
| IE | 任务名 | 称 | 1 | | 点检班组 | 维修班组 | | | 点检人员 | sew | | |
| | 协助人 | 员 | | | | | | | | | | |
| 1 | ~ | # | 设备编码 | 设备名称 | 所属产线 | # | 点检顶编码 | 点检顷名称 | 参数类型 | 实际值 | 点检结果 | 操作 |
| KE I | | 1 | 轴承加热器 | 0714165 | 大型2线 | 1 | D001 | CELL线传输带清 洁123456789101 23456789101234 567891111111 | 开关量 | | 正常 异常 | |
| ŧE | | | | | | 2 | D002 | 检查项01 | 开关量 | | 正常 异常 | |
| | | | | | | 3 | D003 | 检查项02 | 开关量 | | 正常 异常 | |
| E | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | 返回 | 确认 |

图 63

选择左侧设备会弹出右侧的设备对应保养项,选择点检结果是否正常,如需深入则再点击点



检项右侧的更多

,进入到点检结果页面,填写相关信息即可。如图 64

| 点检结果 | | | × |
|-----------------|--------------------|------|-----|
| 设备名称 | 轴承加热器 | 标准图片 | |
| i 点检项名称 | CELL线传输带清洁 | | |
| ^曲 方法 | | 加載失敗 | |
| 参数类型 | ◎ 模拟量 ◎ 开关量 | | |
| * 点检结果 | ○ 正常 ○ 异常 | | |
| 点检结果描述 | | | |
| 上传图片 | 选取文件 上传 注确认前请先上传图片 | | 11. |
| | | 取消 | 确定 |

图 64

4.4.6 查看

选择一条任务单,点击右侧查看 ,进入点检结果页面,点击各个点检项右侧的



5 备品备件

5.1 备件档案

5.1.1 查询

| <u></u> | Ξ | 0 9 | SEW-设备管理系统 | | | | | | | | 2022年01月12日 15:43:24 | ##E ⊵ ^{@@} | 🐴 🤷 🧍 sew 🗸 🔅 |
|-------------------|------|------|------------|-------------------------------|------------|--------|--------------------|----------|-------------|-----------|----------------------|---------------------|---------------------|
| | 点检 | 任务 × | 点检响应 × | 备件档案 × | | | | | | | | | ~ |
| | 6511 | | | | 0.000 | ◎ 新知 | 2. #22 () #28.8##? | EI 18265 | 土 EXCEL機械下級 | ▲ 職入EXCEL | | | |
| | | ø | 备件名称 | 备件型号 ⇔ | 备件规格 | 最大库存 ≑ | 安全库存 💠 | 当的库存 🔅 | 单位 | 存放位置 | 使用范围 | 创建人 | 91485167 ¢ |
| 图设备管理 へ | | 3 | 润滑掘 | linde | 400ml | 0 | 3 | 12 | 支 | A1 | cellife, fizikiste | sew | 2022-01-07 16:45:38 |
| | | 2 | 施改链统治 | Inde | 400ml | 0 | 3 | 13 | 支 | A1 | 立库输送线、又车 | S 8W | 2022-01-07 16:45:38 |
| | | 3 | 数条用将由 | 低城 SHT-518 | 5L | 0 | 1 | 2 | 相 | A1 | 积效结 | sew | 2022-01-07 16:45:38 |
| ▲ 班校管理 × ● 班校管理 × | | 4 | 润滑油 | Atlas Copco PIN1630 204105 | 51. | 0 | Ŧ | 2 | 柄 | A1 | 空压机 | SRW | 2022-01-07 16:45:38 |
| FN XI.SKURIA | | 5 | 油封闭用窗 | KLUBER BLR 46-122 | 1KG | 0 | 0 | 4 | 桶 | A1 | 戦闘波油封专用 | stw | 2022-01-07 16:45:38 |
| 100 在 M | | 6 | 管螺纹密封胶 | Marston-Dosmel 675, 577 | 50g | 0 | 0 | 1 | 支 | A1 | | SEW | 2022-01-07 16:45:38 |
| 图 备件档案 | | 7 | 平面密封版 | Marston-Dosmel 500 0.510 | 50g | 0 | 0 | 1 | 支 | A1 | | SEW | 2022-01-07 16:45:38 |
| | | 8 | 图特版水 | Marston-Dosmel 690. 638 | 15g | 0 | 0 | 1 | ž | A1 | | sew | 2022-01-07 16:45:38 |
| ● 备件出库 ○ 维修知识库 ~ | | 9 | 电逻模块 | OMRON SBFS-C150 24-300 | | 0 | 1 | 2 | Ŷ | 82 | cell线,包纳线 | sew | 2022-01-07 16:45:38 |
| | | 10 | 电逻模块 | OMRON SBFS-C350 24-300 | | 0 | 0 | 1 | Ŷ | 82 | cell线, 包納线 | sew | 2022-01-07 16:45:38 |
| | | 11 | 电容 | 天體C8861 | 2µF | 0 | 1 | 3 | Ŷ | 82 | | sew | 2022-01-07 16:45:38 |
| | | 12 | 电盘 | 容器 | 0.8µF | 0 | 0 | 1 | \uparrow | 82 | 售后清洗机 | sew | 2022-01-07 16:45:38 |
| | | 13 | 光氣素外灯管镜流器 | | DM800-150W | 0 | 5 | 31 | ^ | B2 | VOCIER | SOW | 2022-01-07 16:45:38 |
| | | 14 | 三色灯 | | NPT5-3u | 0 | 0 | 1 | \uparrow | B3 | 大型线线箱 | sew | 2022-01-07 16:45:38 |
| | | 15 | 三色灯 | 施耐得 XVGB3S | 24DC | 0 | 1 | 3 | \uparrow | 83 | 控制柜 | sew | 2022-01-07 16:45:38 |
| | | 16 | 白炽灯 | FSLE27 | 40W | 0 | 0 | 4 | ^ | 83 | | 50W | 2022-01-07 16:45:38 |
| | | 17 | LED性形灯 | 三總极光 E27 | 7W 6500K | 0 | 0 | 13 | \uparrow | 83 | | sew | 2022-01-07 16:45:38 |
| | | 18 | 控制信号单元 | 施耐得 | ZB2BWM31C | 0 | 0 | 22 | \uparrow | 83 | 拉制柜 | stw | 2022-01-07 16:45:38 |
| | | 19 | 电柜指示灯 緣 | 施新總 | XB2-BVM3LC | 0 | 0 | 32 | \uparrow | B3 | 控制柜 | S 8W | 2022-01-07 16:45:38 |
| | | | | | | | | | | | 共57条 20条/页 ~ | < 1 2 | 3 > 前往 1 |

通过输入备件编码、备件名称、适用范围来查询相关备件信息。

5.1.2 新增



卓喻-设备管理系统

| 各性抑格 | 最大匠存 二 | 安全库存 | ÷ | 前连续 | 单位 |
|-------|----------|------|-------|-----|-----|
| 新增 | | | | | × |
| *备件编号 | c43fb6f5 | | *备件名称 | | |
| 备件型号 | | ~ | 备件规格 | | ~ |
| 最大库存 | | 0 | 安全库存 | | 0 |
| * 单位 | | ~ | 供应商 | | ~ |
| 位置 | | | | | |
| 使用范围 | | | | | |
| | | | | | li. |
| | | | | | |
| | 0 | 0 | | 1 | |

图 66

2 修改

5.1.3 修改

选择一条备件信息,点击修改

进入修改页面,输入相关信息点击确定即

返回

可。如图 67

| * 备件编号 | 1641545132608 | | *备件名称 | 高效链条油 | |
|--------|---------------|--------|-------|-------|---|
| 备件型号 | linde | ~ | 备件规格 | 400ml | |
| 最大库存 | 0 | \$ | 安全库存 | 3 | ٥ |
| *单位 | 支 | \sim | 供应商 | | |
| 位置 | A1 | | | | |
| 使用范围 | 立库输送线,叉车 | | | | |
| | | | | | |

5.1.4 批量删除

选择多个备件信息,点击批量删除

5.1.5 履历

■ 履历

进入履历页面,可查看入库明细、出库明

即可。

细、资产对应关系。如图 68

选择一条备件信息,点击履历

| | ≡ 0 | SEW-设备管理系统 | | | | | | | 2022年01月17日 17:20:3 | 4 III - 2 ⁸⁰⁶⁰ (|) 🤱 sew ~ 🗙 |
|---|------|---------------------|----------|------|--------|---|-------------------|------|---------------------|-----------------------------|-------------|
| 合 前页 | 备件档案 | × 备件入库 × | 备件履历 × | | | | | | | | ~ |
| ☰ 基础数据 ~ | 入库明组 | H | | | | | | | | | 出库明细 |
| ● 這曹中心 ~ | | 入库单号 0 | 入库数量 | 入库人员 | 入库时间 🗘 | | 出库单号 💠 | 出库数量 | 出库人员 | 出版的命 | 领用设备 |
| 图 设备管理 🔷 | | | | | | | RQ-2201121639-001 | 1 | lh | 2022-01-12 16:39:31 | |
| ④ 实时监控 ~ | | | | | | 2 | RQ-2201121635-001 | 1 | lh | 2022-01-12 16:35:33 | 液压油缸压力机 |
| ▲ 维修管理 ~ | | | | | | | | | | | |
| 0 #PG# ~ | | | | | | | | | | | |
| "你要要你的。" "你要你的。" "你不知道,你不知道,你不知道。" "你不知道,你不知道,你不知道,你不知道,你不知道,你不知道,你不知道,你不知道, | | | | | | | | | | | |
| 雪雪 發品發件 へ | | | 智无政绩 | | | | | | | | |
| Add Heiles Add Heiles | | | | | | | | | | | |
| ☰ 备件入库 | | | | | | | | | | | |
| 三 备件出库 | | | | | | | | | | | |
| [] 维修知识库 ~ | | | | | | | | | | | |
| 国 报表管理 ~ | | | | | | | | | | | |
| <u>山</u> 安灯管理 ~ | 资产对应 | 至关系 | | | | | | | | | |
| ④ 系统管理 ~ | * | 资产位置 💠 | | 状态 | | | 设备编码 | | | 设备名称 | |
| | 1 | SEWBUZIF-CELLIE-C | ELL1-2线 | 在用 | | | | | | | |
| | 2 | SEWIRCLI -CELLING-C | ELL1-30g | 住用 | | | 104_01_01 | | | 3002H4L02205 | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |

图 68

5.2 备件入库

5.2.1 查询

| MDCenter | Ŧ | 0 1 | 一业互联数字化平台 | | | | | 2021年12月14日 11:08:46 星期二 | ⊠ [©] ⊠ [©] 🧍 sew ~ .×. |
|------------------|-----|------|--------------------------|--------|------------|------------------------|------------|--------------------------|---|
| 6 ma | 备件) | \r × | | | | | | | ~ |
| 三 基础数据 ~ | 入库利 | | | - 0 #8 | ⊙ 新聞入岸单 2. | #23人序単 自 記録課会 - 記録入序編以 | | | |
| 字 送費中心 く | | ø | 入库单号 💠 | | 中請人员 | 审核人员 | 入库状态 | 番注 | 中間时间 🗘 |
| 图 设备管理 ^ | | 1 | IN-20211109142620-000001 | | 秘密 | Niž | 巴入库 | | 2021-11-09 14:26:20 |
| 三 资产管理 | | 2 | IN-20210818111823-000001 | | 苦說 | 商级管理员 | 已入库 | | 2021-08-18 11:18:23 |
| C 20000000 V | | 3 | IN-20210706170838-000003 | | 832 | 粉薇 | 已入库 | 新式03 | 2021-07-06 17:08:39 |
| | | 4 | IN-20210706170709-000001 | | 告议 | 智敏 | 已入库 | 测试01 | 2021-07-06 17:07:09 |
| 🛔 維修管理 🗸 🗸 | | 5 | IN-20210706104234-000001 | | 柳豪 | 标查 | 已入库 | 234 | 2021-07-06 10:42:35 |
| 0 维护保养 ~ | | 6 | IN-20210706102455-000001 | | 杨垂 | 10 2 0 | EAM | 123 | 2021-07-06 10:24:56 |
| B 设备点检 🛛 | | | | | | | | | |
| 11 新品質件 へ | | | | | | | | | |
| 2 新作档案 | | | | | | | | | |
| 二 条件入库 | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| — 新作田库 | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | 共1条 20条页 ~ | < 1 > 前往 1 页 |
| ■ 审扰管理 ~ | | | 备件编码 💠 | 备件名称 | 备件型 | 号 供应用 | 单位 | 库存数量 | 入库数量 |
| ■ 分析中心 ~ | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | 智无数据 | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |

通过输入入库单号、申请人员,选择入库状态查询相关备件入库单信息。

5.2.2 新增入库单



| 图 69 |
|------|
|------|

取消 協定

- 80 -

| | | | Q 查询 | | | | | | |
|---|---|-----------------|------|------|------|------------|-----------|---------|--------|
| - | # | 备件编码 | 备件名称 | 备件型号 | 供应商 | 单位 | 最大库存数量 | 库存数量 | 备注 |
| | 1 | SPARE_PARTS_001 | 齿轮 | 电机 | 西门子 | \uparrow | 300 | 19 | |
| | 2 | SPARE_PARTS_002 | 丝杠 | 轴承 | 华中科技 | 个 | 50 | 4 | |
| ~ | 3 | SPARE_PARTS_003 | 轴瓦 | 轴承 | 华中科技 | 件 | 60 | 68 | |
| ~ | 4 | SPARE_PARTS_004 | 曲轴 | 轴承 | 西门子 | \uparrow | 70 | 27 | |
| | 5 | SPARE_PARTS_005 | 连杆 | 轴承 | 华中科技 | \uparrow | 100 | 30 | |
| | | | | | | | 共5条 20条/6 | ī ~ < 1 | > 前往 1 |

(注: 1.入库数量+库存数量>最大库存数量 2.选择备件后,点击右侧删除 可删除所选的备件)

5.2.3 修改入库单

| | 2 修改入库单 | | |
|----------------------|---------|---------|-----|
| 选择一条备件入库单信息,点击修改入库单。 | - | 进入修改页面, | 输入备 |

注,选择备件点击确定

确定

并填写入库数量即可。如图 71、图 72

| 备注 | | | | | | | | | | |
|----------|---|-----------------|------|------|------|------------|------|------|-------|----|
| | | | | | | | | | | |
| 避奋件 - | # | 量移除 | 备件名称 | 备件型号 | 供应商 | 单位 | 最大库存 | 库存数量 | 入库数量 | 操作 |
| | 1 | SPARE_PARTS_001 | 齿轮 | 电机 | 西门子 | Ŷ | 300 | 19 | 5C 🗘 | 0 |
| | 2 | SPARE_PARTS_002 | 丝杠 | 轴承 | 华中科技 | \uparrow | 50 | 4 | 3C 🗘 | 0 |
| | 2 | SPARE_PARTS_002 | 丝杠 | 输承 | 华中科技 | Ŷ | 50 | 4 | 30 \$ | |

图 71

| | | (産単号) | 8 | 清人島 | 审核 | | 入库料 | ·杰 | 為注 |
|------|-----|-----------------|------|------|------|------------|-----------|-------|--------|
| 选择备(| 件库存 | | | | | | | | × |
| | | | Q 查询 | | | | | | |
| | # | 备件编码 | 备件名称 | 备件型号 | 供应商 | 单位 | 最大库存数量 | 库存数量 | 备注 |
| | 1 | SPARE_PARTS_001 | 齿轮 | 电机 | 西门子 | \uparrow | 300 | 19 | |
| | 2 | SPARE_PARTS_002 | 丝杠 | 轴承 | 华中科技 | \uparrow | 50 | 4 | |
| | 3 | SPARE_PARTS_003 | 轴瓦 | 轴承 | 华中科技 | 件 | 60 | 68 | |
| | 4 | SPARE_PARTS_004 | 曲轴 | 轴承 | 西门子 | 个 | 70 | 27 | |
| | 5 | SPARE_PARTS_005 | 连杆 | 轴承 | 华中科技 | 个 | 100 | 30 | |
| | | | | | | | 共5条 20条/页 | ~ < 1 | 前往 1 页 |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | 取消 确定 |
| | | | | | | | | | 1.0 |

(注:状态为已入库的备件入库单不支持修改操作。)

5.2.4 批量删除

选择多个备件入库单信息,点击批量删除 **回 批量删除**即可。 (注:状态为己入库的备件入库单不支持删除操作。)

5.2.5 批量入库确认

选择多个备件入库单信息,点击批量入库确认 / 批量入库确认 即可。

5.3 备件出库

5.3.1 查询

| MDCenter | Ξ | 0 1 | 一业互联数字化平台 | | | | 2021年12月14日 11:31:18 副明二 🖂 | D ⊠ 🔒 sew ~ x |
|-----------|----|------|--------------------------|---------------------|--------------------------|------|----------------------------|---------------------|
| | 备件 | 出席 × | | | | | | ~ |
| | 出席 | 94 | 申請人员 未出库 | ✓ Q 置限 ○ 新聞出岸体 2. 所 | 122日月前 ③ 肥泉動除 - 一 肥泉出年時以 | | | |
| | | # | 出库单号 ⇔ | 中请人员 | 审核人员 | 出库状态 | 备注 | 中请时间 🗘 |
| 图 设备管理 🔷 | | 1 | RQ-20211109143115-000001 | Kirals | | 本出库 | 维控调耗 | 2021-11-09 14:31:15 |
| | | 2 | R0-20211018204943-000001 | 标题 | | 未出库 | 谁推淌耗 | 2021-10-16 20:49:44 |
| | | 3 | RQ-20210805145046-000002 | 管规 | | 未出库 | | 2021-08-05 14:50:46 |
| ▲ 细修管理 ~ | | 4 | RQ-20210805144937-000001 | 管設 | | 未出库 | 雄穆海耗 | 2021-08-05 14:49:37 |
| 6 HIDRE V | | 5 | RQ-20210709134011-000001 | 菌阳阳 | | 未出库 | 维修消耗 | 2021-07-09 13:40:12 |
| | | 6 | RQ-20210709113150-000001 | 置阳阳 | | 東出庫 | 进作消耗 | 2021-07-09 11:31:50 |
| | | 7 | RQ-20210709091634-000001 | 192 | | 未出库 | 線標演耗 | 2021-07-09 09:16:34 |
| ■■ 骨品骨件 へ | | 8 | RQ-20210708150200-000001 | 粉膜 | 柳巖 | 未出庫 | 123 | 2021-07-08 15:02:01 |
| 2 备件档案 | | 9 | RQ-20210706173220-000004 | 管設 | 管設 | 末出库 | 選出:03 | 2021-07-06 17:32:20 |
| | | | | | | | | |
| 三 角件出库 | | | | | | | | |
| | | | | | | | 共1条 20条页 · | (1) 前往 1 页 |
| | | | 备件编码 ⇔ | 备件名称 备件型号 | e ettere | 单位 | 库存数量 | 出库数量 |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | \$7.7 No.22 | | | |
| | | | | | W / LOV3W | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

通过输入出库单号、申请人员,选择出库状态查询相关备件出库单信息。

5.3.2 新增出库单



卓喻-设备管理系统



图 73

| 皆件编码 | | 备件名称 | Q 查询 | | | | | | |
|------|----|---------------|-----------|------------------------------|-----|------------|--------|------|-----------|
| | # | 备件编码 | 备件名称 | 备件型号 | 供应商 | 单位 | 最大库存数量 | 库存数量 | 备注 |
| | 1 | 1641545132467 | 润滑脂 | linde | | 支 | 0 | 10 | cell线,包装线 |
| | 2 | 1641545132608 | 高效链条油 | linde | | 支 | 0 | 11 | 立库输送线,叉车 |
| ~ | 3 | 1641545132706 | 链条润滑油 | 长城 SHT-518 | | 桶 | 0 | 2 | 积放线 |
| | 4 | 1641545132852 | 润滑油 | Atlas Copco PN163020 4105 | | 桶 | 0 | 2 | 空压机 |
| | 5 | 1641545132946 | 油封润滑脂 | KLUBER BLR 46-122 | | 桶 | 0 | 1 | 装配线油封专用 |
| | 6 | 1641545133088 | 管螺纹密封胶 | Marston-Dosmel 675.5 77 | | 支 | 0 | 1 | |
| | 7 | 1641545133228 | 平面密封胶 | Marston-Dosmel 5000. 510 | | 支 | 0 | 1 | |
| | 8 | 1641545133323 | 固特胶水 | Marston-Dosmel 690.6 38 | | 支 | 0 | 1 | |
| | 9 | 1641545133510 | 电源模块 | OMRON SBFS-C1502 4-300 | | \uparrow | 0 | 2 | cell线,包装线 |
| | 10 | 1641545133560 | 电源模块 | OMRON SBFS-C3502 4-300 | | \uparrow | 0 | 1 | cell线,包装线 |
| | 11 | 1641545133652 | 电容 | 天峰CBB61 | | 个 | 0 | 3 | |
| | 12 | 1641545133748 | 电容 | 容普 | | 个 | 0 | 1 | 售后清洗机 |
| | 13 | 1641545133890 | 光氣紫外灯管镇流器 | | | 个 | 0 | 31 | VOC设备 |
| | 14 | 1641545133984 | 三色灯 | | | 个 | 0 | 1 | 大型线烤箱 |
| | 15 | 1641545134033 | 三色灯 | 施耐德 XVGB3S | | 个 | 0 | 3 | 控制柜 |
| | 16 | 1641545134175 | 白炽灯 | FSL E27 | | 个 | 0 | 4 | |
| | 17 | 1641545134318 | LED柱形灯 | 三雄极光 E27 | | ^ | 0 | 13 | |
| | 18 | 1641545134460 | 控制信号单元 | 施耐德 | | 个 | 0 | 22 | 控制柜 |
| | 19 | 1641545134603 | 电柜指示灯 绿 | 施耐德 | | 个 | 0 | 32 | 控制柜 |

图 74

(注:1.出库数量≤库存数量 2.选择备件后,点击右侧删除

可删除所选的备件)

5.3.3 修改出库单

选择一条备件出库单信息,点击修改出库单

2 修改出库单

进入修改页面, 输入备

- 84 -

注,选择备件点击确定

确定

| 席E-20211109143115-00001 RE-20211109143115-00001 資源 建築F1[2019150] ~ 確果 建築 建築 生 FRA-2021109143115-00001 単数 管理 生 FRA-2021109143115-00001 単数 FRA-2021109143115-00001 管理 FRA-2021109143115-00001 管理 FRA-2021109143115-00001 管理 FRA-2021109143115-00001 管理 単数 FRA-2021109143115-00001 管理 単数 単位 序存数 単原数 管理 1 SPARE_PARTS_002 単紅 勉強 単時数 介 4 1 1 1 | ^ | | | | | | | | | |
|---|-----|-------|-----------------|------|------|------|------------|------|------|----|
| 出 注: ###F1[2019156] ~ | 库单号 | RQ-20 | | | | | | | | |
| 論註 推想部誌 詳細 通信相報 音信名称 音信和 音信和 世史 世史 1 1 SPARE_PARTS_001 首約 音信和 百 10 5 10 10 5 10 | 出设备 | 冲床P | 1[2019156] 🗸 | | | | | | | |
| WARE SPARE_PARTS_001 低化 低 低 低 低 低 低 低 低 低 低 低 低 | 备注 | 维修消 | 純 | | | | | | | |
| 新報 各样報号 各件名外 各件型 代班高希 学校 内有效量 近席数 授作 1 SPARE_PARTS_001 広訪な 电机 西汀子 介 19 5 ② 10 2 SPARE_PARTS_002 送紅 句報 近年 介 4 1 ③ 1 ③ 1 ③ | | | | | | | | | | |
| 希待級引 後件各科 各件公司 供如用 单位 戶房本配 出席数型 操作 1 SPARE_PARTS_001 活的 电机 西汀子 个 19 5 0 0 2 SPARE_PARTS_002 延紅 物系 地科社 小 4 1 0 0 | 译备件 | 批編 | 移除 | | | | | | | |
| 1 SPARE_PARTS_001 出記 电机 西沪< | | # | 备件编码 | 备件名称 | 备件型号 | 供应商 | 单位 | 库存数量 | 出库数量 | 操作 |
| 2 SPARE_PARTS_002 丝紅 協孫 坐中料放 个 4 1 0 0 | | 1 | SPARE_PARTS_001 | 齿轮 | 电机 | 西门子 | \uparrow | 19 | 5 0 | 1 |
| | | 2 | SPARE_PARTS_002 | 丝杠 | 轴承 | 华中科技 | \uparrow | 4 | 1 0 | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |

并填写出库数量即可。如图 75、图 76

图 75

| | | | Q. 查询 | | | | | | |
|---|---|-----------------|-------|------|------|------------|-----------|---------|--------|
| | # | 备件编码 | 备件名称 | 备件型号 | 供应商 | 单位 | 最大库存数量 | 库存数量 | 备注 |
| ~ | 1 | SPARE_PARTS_001 | 齿轮 | 电机 | 西门子 | \uparrow | 300 | 19 | |
| ~ | 2 | SPARE_PARTS_002 | 丝杠 | 轴承 | 华中科技 | 个 | 50 | 4 | |
| | 3 | SPARE_PARTS_003 | 轴瓦 | 轴承 | 华中科技 | 件 | 60 | 68 | |
| | 4 | SPARE_PARTS_004 | 曲轴 | 轴承 | 西门子 | 个 | 70 | 27 | |
| | 5 | SPARE_PARTS_005 | 连杆 | 轴承 | 华中科技 | \uparrow | 100 | 30 | |
| | | | | | | | 共5条 20条/页 | i ~ < 1 | > 前往 1 |

图 76

即可。

即可。

5.3.4 批量删除

选择多个备件出库单信息,点击批量删除 (注:状态为己出库的备件出库单不支持删除操作。)

5.3.5 批量出库确认

选择多个备件出库单信息,点击批量出库确认

- 85 -

(注:状态为已出库的备件出库单不支持出库确认操作。)

6 维修知识库

 该功能主要将对故障现象、故障原因、排除方法及以及文字、图片、文档、视频、 音频、波形图等附件进行集中管理,方便随时取用。

6.1 故障信息

- 该功能主要将装备、部件、故障现象、故障原因、排除方法进行归类,并以文字、 图片、文档、视频、音频、波形图等多种表现形式完整故障发生以及故障排除时 的所有信息。
- ① 产线选择框:点击可显示装备下拉菜单可选择不同的产线。
- ② 设备信息:点击产线下的任意设备可隐藏或打开其下拉列表。
- ③ 故障现象:点击任意部件下的故障现象可隐藏或打开其下拉列表,在右方会显示故障现象的相关信息。
- ④ 故障原因:点击任意故障现象下的故障原因可查看其相关信息,并可选择排除方法进行 深入了解。
- ⑤ 新增按钮:可根据所选择的对象不同新增故障现象、故障原因、排除方法,例如:选择 部件时则新增故障现象、选择故障现象时则现在故障原因、选择故障原因时则新增排除 方法。
- ⑥ 删除:可删除所选定的故障现象、故障原因及其所有子节点。
- ⑦ 编辑:可对当前所选的对象进行编辑,例如:选择故障现象进行编辑时,可编辑故障现象的名称、装备型号、故障类别、故障现象描述、备注、及图片、视频等附件。

6.1.1 查询

| □ ○ 工业互联数字化平台 | 2021年12月14日 14:01:47 星期 二 🔊 😕 👷 sew 🗸 | × |
|--|---|----|
| 故障信息 × | | ~ |
| 产线 点焊线(CX001) ∨ ○新期 | ◎ 产线 > ③设备 > ④以降现象 > ④以降现象 > ● 以降现象 > ● 以降现象 > ● 非直 | 訪法 |
| (2) 中規規算机 (2) 中規規算机 (2) 存換会現 規則 (2) 保持会現 規則共命 (2) 中規算机 (3) 中規算机 (4) 中規算机 | | |
| | | |
| | | |

左侧查询栏可以用做筛选查询。 点击产线右侧的文本框可以选择产线,如图 77



图 77 根据产线会过滤出该产线下所有设备信息,如图 78



设备下方对应故障现象和故障原因。故障现象以⁴⁰表示,故障原因以⁴⁰表示。右上 角会显示当前所处位置,如图 **79**



图 79

6.1.2 新增

6.1.2.1 新增故障现象

选择设备,点击上方新增

,可新增一条故障现象信息,填入相关信息即可。

如图 80

| 新增(故障现象 | | | | | × |
|---------|------------|---|----------|------------|-------|
| *故障现象编号 | 故障现象编码不能为空 | | * 故障现象名称 | 故障现象名称不能为空 | |
| 故障类别 | | v | | | |
| 故障现象描述 | | | | | 11. |
| 备注 | | | | | li. |
| | | | | | 取消 備定 |

图 80

(注:1.故障现象编号以及故障现象名称不能为空。 2.故障现象编号不能重复。)

6.1.2.2 新增故障原因

●新增 选择一条故障现象,点击上方新增
●新增
,可新增一条故障原因信息,填入相关
信息即可。如图 81

| 新增(故障原因) | | × |
|----------|----------|-------|
| *故障原因编号 | * 故障原因名称 | |
| 故障原因描述 | | |
| 备注 | | li. |
| | | lie |
| | | 取消 确定 |

(注:1.故障原因编号以及故障原因名称不能为空。 2.故障原因编号不能重复。)

6.1.2.3 新增排除方法

| | | ⊕ 新増 | | | | |
|-----------|--------|------|---|------|-----------|------|
| 选择一条故障原因, | 点击上方新增 | | , | 可新增一 | -条排除方法信息, | 填入相关 |

信息即可。如图 82

| 新增(排除方法) | en. | × |
|----------|------------|-----|
| * 方法 | 使用工具 请选择工具 | ~ |
| 方法描述 | | j, |
| 备注 | | 11. |
| | 取消 | 确定 |

图 82

(注: 排除方法名称不能为空。)

6.1.3 编辑

6.1.3.1 编辑故障现象

选择一条故障现象信息,点击左上角的编辑

Q.

按钮,进入到编辑页面。如图83、

图 84

| ፸ ○ 工业互联数字化平台 | | | 2021年12月14日 16:25:11 亚明 二 🖂 🖲 🔂 🤹 sew 🗸 💥 |
|---|--|------------------------------|--|
| 故障信息 × | | | ~ |
| 产线 点焊线(CX001) · · · · · · · · · · · · · · · · · · · | ① · 翻印会 | 焊接电极磨损 | ③ 产线 > ③ 设备 > 〇 故國現象 > 〇 故障原因 > 参 排查方法 |
| (2) 中均規模則 (2) 中均規模則 (2) 岸接电极虚损 (3) 焊接电极运货命 (4) 中均規模則2 (4) 中均規模則3 | ● 详情 < 現象時号: 001 ○ 放時共發: 10(#25/# ● 直接: 321 ▲ 波布人: In 目 2021-11-08 11:13 09 | ② 現象名称: 焊接电极撤销 ○ 現象描述: 11 | |
| | <u>102</u> 文法 60原 王成 206日 | | |

图 83

| ፸ ○ 工业互联数字化平台 | | | | | | 2021 | 年12月14日 16:25:30 星期二 | 2 ⁰ 2 ⁰ | 🧍 sew ~ 🛛 🛠 |
|----------------------------|-----------------------------------|------------------------------|---|-----------|---------|--------|------------------------------|-------------------------------|----------------|
| 故障信息 × | | | | | | | | | ~ |
| 产线 点焊线(CX001) ∨ ○新器 | ® 889: | | 焊接 | 电极磨损 | | | ◎产线 > ⑤设备 > <mark>◎</mark> 故 | <u>庫現象</u> > ②故障 | 原因 > 排查方法 |
| | ▶ 編輯 小故障現象編号 故障光別 故障現象描述 | 001 #(MA2508 11 321 | | | *故障现象名称 | 焊接电极磨损 | | | |
| | @ 附件 | | | | | | 所有 | × • | ///. □ 批量删除 |
| | | | ALL | 87. 87 | 205 | | | | |
| | | | | | | | 共0条 20条/页 | 2 < 1 | > 前往 1 页 |

可以编辑故障现象名称、故障类别、故障现象描述、备注,可以使用上传功能

● 上传

上传附件(仅支持图片、文档、视频、音频、波形图),可以点击批量删除

古 批量開始

按钮批量删除附件。

| Ξ C 工业互联数字化平台 | | | | | | | | 2021 | 年12月14日 16:56:46 星期二 | e 0 e0 | 🐥 sew 🗸 💥 |
|------------------------|-------|------|-----------------------------|------|------|---|---------|--------|----------------------|---|--|
| 故障信息 × | | | | | | | | | | | ~ |
| 产线 点焊缝(CX001) ∨ ⊙ 新業 | 8 889 | | | 焊 | 接电极磨 | 损 | | | ◎ 产线 > ⑤ 设备 > ◎ 故 | 100 (100 × 100 (100 (100 (100 (100 (100 | 4原因 > ⇒排查方法 |
| 输入关键字进行过路 • 1 中親焊机1 | 区编 | 辑 | | | | | | | | 0 | ● 保存信息 ○ 2 |
| ● 焊接电极磨损 | * 故刻歌 | 现象编号 | | | | | *故障现象名称 | 焊接电极磨损 | | | |
| () 中頻焊机2 | 3 | 故障类别 | 机械放输 | | | | | | | | |
| 中頻焊机3 | 故障 | 现象描述 | 11 | | | | | | | | h. |
| | | 备注 | 321 | | | | | | | | li. |
| | @ 附 | 件 | | | | | | | 所有 ⑤ | × • | 上传 ② |
| | 0 | # | 附件名称 ≑ | 附件后缀 | 附件类型 | | 备注 | | 附件 | | 操作 |
| | 6 | 1 | QQ載週20211111102520-20211214 | png | 图片 | | | | | | 2 0 3 8 9 0 |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | 0 | |
| | | | | | | | | | 共1条 20条/页 | × < 1 | > 前往 1 页 |

① 保存:保存所做的修改。

卓喻-设备管理系统

- ② 返回:不保存所做的修改直接返回。
- ③ 选择:点击可选择/取消选择附件。
- ④ 全选: 点击可全选/取消全选附件。
- ⑤ 附件类型:图片、文档、视频、波形图、音频。点击"附件类型"下拉框^{□™→} 可针对附件类型进行附件的筛选。
- ⑥ 上传:点击可选择需要上传的附件进行上传(目前仅支持 png、 jpg、mp4、mp3、xlsx 类型)。
- ⑦ 批量删除:选中附件后点击"批量删除"按钮 可在故障讲解中将选中的图片删除。
- ⑧ 附件编辑:可打开附件编辑界面进行编辑,编辑完成后可点击"确定"按钮 록 保存 编辑,也可点击"取消"按钮 ■ 取消编辑。如图 85

| 修改 | | × |
|------|-----------------------------|--------|
| * 名称 | QQ截图20211111102520-20211214 | |
| 后缀 | png | |
| 类型 | 图片 | \sim |
| 备注 | | |
| | | li. |
| | | |
| | | 取消 |

图 85

⑨ 附件预览:点击后可打开附件预览窗口。点击右下角关闭可关闭预览回到编辑页面。如图 86



Ø

10 附件下载:可以下载所选择的附件。

① 页面控制:可更改每一页显示的附件个数以及进行不同页之间的切换。

6.1.3.2 编辑故障原因

选择一条故障原因信息,点击左上角的编辑

按钮,进入到编辑页面。如图 87、

图 88

卓喻-设备管理系统

| Ξ C 工业互联数字化平台 | | | 2021年12月14日 16 25:11 星期二 🖂 🖲 🛃 😽 Sew 🗸 💥 |
|---|--|--|--|
| 故障信息 × | | | ~ |
| 产线 点焊线(CX001) ∨ ○新聞 | C | 焊接电极磨损 | ◎ 产线 > ③ 设备 > ○ 故陰現金 > ○ 故障原因 > ● 排査方法 |
| ◆ 大坂中連行过差 ◆ 中級採卵11 ◆ 焊接电极磨损 ● 焊接电极磨损支命 ◆ 伊姆採明2 ◆ 中級採明3 | ・ 详情 ・花園鉄崎等: 001 ・のが時期: 00約 ・単語の発見: 00約 ・単語の発見: 000 | ④ 斑象名称 : 焊接电极撤损 ✿ 斑象描述 : 11 | |
| | ▲ 波布A: h 目 2021-11-08 11:13:09 副片 文档 校成 首成 政治面 | | ~ |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

图 87

| ፸ ○ 工业互联数字化平台 | | | | | 2021: | 年12月14日 16:25:30 显其 | ⊫ ⊠ [©] 6 | 30 🐥 | sew ∽ X |
|---|---------|--------|-----------|---------|--------|---------------------|--------------------|---------|---------|
| 故障信息 × | | | | | | | | | ~ |
| 产线 点焊缝(CX001) ∨ ◎ 新聞 | 白 删除 | | 焊接电极磨损 | | | ◎产线 > (\$)设备 > (| 9 <u>故障現象</u> > C |)故障原因 > | ♦ 排查方法 |
| 輸入关键字进行过滤 <p< th=""><th>☑ 编辑</th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th>◎ 保存(</th><th>9 O</th></p<> | ☑ 编辑 | | | | | | | ◎ 保存(| 9 O |
| • △ 焊接电极磨损 | *故障现象编号 | | | *故障现象名称 | 焊接电极磨损 | | | | |
| 算接电极超过寿命 中频焊机2 | 故障迷别 | 机械成用 | | | | | | | |
| () 中频焊机3 | 故障现象描述 | 11 | | | | | | | |
| | 备注 | 321 | | | | | | | |
| | | | | | | | | | lk |
| | | | | | | 所有 | | ● 上修 | |
| | | 剛件名称 ≑ | 附件后缀 附件类型 | 备注 | | 附件 | | | 操作 |
| | | | | EARS | | | | | |
| | | | | | | 共 0 条 20条/0 | Į ~ < | 1 > 1 | 前往 1 页 |
| | | | | | | | | | |

图 88

可以编辑故障现象名称、故障类别、故障现象描述、备注,可以使用上传功能

● 上传

上传附件(仅支持图片、文档、视频、音频、波形图),可以点击批量删除

茴 批量删絵

按钮批量删除附件。

6.1.3.3 编辑排除方法

● 点击"排除方法"下拉框,可选择排除方法,选择排除方法后右方区域可显示排除方法 详情。如图 89

| 2018年1月回 × | | | | ~ |
|----------------------------|---|----------|-------|--|
| 装备 柴油发动机(ASD56641! ∨ 💿 📾 🛤 | 2 | ECU无电压输入 | 接線方法へ | ◎ 装备 > ③ 部件 > ④ 故障現象 > ◎ 故障問題 > ● 排重方法 |
| | ● 详備 - 2003年97: ECU092 - 2003年8月、 FCU5年91年8人号的場合がおりしてお告告。 - 2003年4月、日本101723 | | 10662 | ž |
| | 201 103 103 109 16CU R08 | | | |

图 89

● 点击"编辑"按钮 ^{《 / /} ,进入排除方法编辑模式。如图 90

| 装备 単注波动机(ASD56641! ~ ○ 1112 | 6 889 | ECU无电压输入 ###法 | ◎ 装备 > ③部件 > ◎ 故障现象 > ◎ 故障原因 > ● 排査方法 |
|---|---|---|--|
| () (おんを化 () おおしかた正 () おおしかた正 () (おおしかた正 () (おおしかた正 () (おおしかた正 () (おおしかし) () (おおしい) () (おおしい) () (おおしい) | ◆ 方法協介 ◇ 力波: IFF時点 ○ <i>使電工算:</i> ● 方法議論: 通过近一目時可能当成功能分照日, 来通出的境点, ● 方法議議: 通过近一目時可能当成功能分照日, 来通出的境点, ▲ 契告人: admin 回 2021-01-06 10 10 37 | | 1 |
| 法室工会社 総合語を見た 総合語を見た 総合語を注意 総合語を注意 総合語を注意 総合語を注意 第2016年7月2日 林園 第2016年7月2日 林園 第2016年7月2日 林園 第2016年7月2日 林園 第2016年7月2日 (本)日本 (本 | 伊藤佐子歌 1999年17月1日の第二日の小川の大阪にからり「新 市のデアドモンに発行した。その小川の大阪にからり「新 市のデアドモンに用きた。小田田 | ② 大教教士出現局部的部件項目 社会社会可知らない、知知らら考慮したの言語本で 上、明確でも、 | (3) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1 |
| C 2006L1F8020 Classics Classics | iΞ 验证步骤 | () ∰#14915.0230(2, 2019.49)9479. 1914-001-402#49846787.58402007, 201924728. | |
| ○ ECU内部芯片端环 | | | |

| 油发动机(ASD56641! ∨ 💿 新聞 | 63. | | | | ECU无电压输入 ^{接给法} | · · · · · · · · · · · · · · · · · · · | 现象 > ③故障原因 | > • 101 |
|-----------------------|-------|----------|-----------------------|--------------------------|--|---------------------------------------|---------------------|---------|
|) 齿轮老化 | | - | | | | | 0.00000 | 0.805 |
| 发动机动力不足 | ▲ 計時 | 访法 | | | | C anta E mos | O BREEFILLES | 6° PB1+ |
|) 联轴器松动 | | | | | #078 Version | an (7) | | |
| (紅密封團破损 | | 万法 | | | 使用上具 認道與工具 >> | 图片 | | |
| 制动器失效 | | 10111111 | WHEN ING TIME | | | | | |
| 发动机油路故障 | 1 | J/238000 | SECTOR - MARKED BETEL | accentration realization | an, | | | |
| 油箱存油量不足 | | | | | | | | |
| 她油泉不工作 | | 备注 | 备注 | | | | | |
| 发动机输出功率偏低 | | | | | 4 | | | |
| 妙油管路堵塞或泄露 | | | | | | | | |
|) 燃油拉杆弯曲或调整不正确 | | | | | | | | |
| 发动机输出功率偏低 | | | | | | | | |
|) 活塞环磨损 | | Les in | | | | 3 | - 新聞 - 市 北島勝時 | 6 |
| · 喷油泵失灵 | C 7 | 下下 | 蒙 | | | | | |
| • 喷油喷场器 | | | | | | | | |
|) 涡轮增压器不能转动 | | * | 用除步覆名称 | 使用工具 | 理驗步變攝述 | | | 221 |
|)燃油箱呼吸孔堵塞 | | | 排除机械油路造成 | | | | | |
| 置顶机构调整不正确 | | -1 | 发动机无法自动的 | | 通过打开高压迫泵的出油管和喷油管的油管,出油量都非常大,说明油压是达到要求的,不是机械油路的问 | 问题,故排除机械油路导致发动机无法启动的 | 河能, 🧐 | 2 |
| 皱油泵出现故障 | | | PTHS | | | | | |
| (1)与气门座接触不良 | | | 大款确定出现问题 | | MANARMANIN WINDOWIDENTL HOWENDAW WINDOW INSTANCE | Contra Transmission and the Contra | - | G |
|) 气紅磨损 | | 2 | 的部件范围 | | ALENALE HYDRIG ADAMATING CHERRICH, MARINESS, MITAGED, MERKEN | COM: HINDECOGRAMMAT | HD. | 6 |
| 燃油与发动机型号不匹配 | | 3 | 10-0-01-0-0-10 | | 際ビジモC10年月19番 実現102 103 108 100月期日期後在接続的計算学生開始 第102回1059年在了1018 | 102 - 局於601022世上面 以不用於分 | 网络同型注意的 | 6 |
|)空气波清器远芯堵塞 | | | MALEO WASA | | REPARTOR CONTRACTOR CONTRACT | TIVEL, WELCOUSHIPLINE, MUMMER | N/V 1/L/20(20(20)), | 100 |
| 发动机工作状况严重恶化 | | | | | | | | _ |
| (新正語)// (11) | 1= 24 | | 1013 | | | | NIT O REALERS | 4 |
| 彩油机轨压超高 | 1= 33 | THE P | Jik . | | | | | |
| 她油系统故障 | | | 始逐步要发起 | GETR | 於汗水明描述 | | 824 - | 10 |
| 电控系统故障 | | | 10100 of 1117 | acro 136 | CALLPAGE C | | 1815 | 24: |
| | 10 | 1 | 重新接线局验证。 | | 将1.02和1.03重新接线后两次启动发动机。发动机运行正常,故障得到解决 | 夬, | 0 | 0 |
| 。 E机零件与操作件 | | | 故除得到解决。 | | | | | |
| 。 底机零件与操作件 オ | | | | | | | | |
| 重机零件与操作件 讨 | - | | | | | | | |

①可新增、删除排除方法,保存/取消排除方法的修改。②点击可选择/取消选择排除步骤。

③点击可新增排除步骤、删除选中的排除步骤、给选中的排除步骤添加附件。如图 91

| 所増(排除步骤) | | |
|----------|-------|-------|
| *排除步骤名称 | | |
| 使用工具 | 皆选择工具 | |
| 排除步骤描述 | | |
| 备注 | 餐注 | |
| | | 取消 编云 |

图 91

④点击可编辑排除步骤。如图 92

卓喻-设备管理系统

| 修改 | × |
|---------|---|
| *排除步骤名称 | 排除机械油路造成发动机无法启动的可能 |
| 使用工具 | 0 × |
| 排除步骤描述 | 通过打开高压油泵的出油管和喷油管的油管,出油量都非常大,说明油压是达到要求的,不是机械油路的问题,故排除机械油 路导致发动机无法启动的可能。// |
| 备注 | 音注 |
| | 取消 |

图 92

⑤点击可新增验证步骤、删除选中的验证步骤、给选中的验证步骤添加附件。如图 93

| 新増 | | × |
|----------|------------|----|
| * 验证步骤名称 | | |
| 使用工具 | 唐选择工具 | ~ |
| 验证步骤描述 | | 1 |
| 指标 | o 🗘 | |
| 备注 | 留注 | |
| | | |
| | | 取消 |

图 93

6.2 故障搜索

● 该功能主要通过指定的关键字对故障现象、故障原因、现象描述、原因描述中的文字进行匹配。如图 94

| <u> 装加技会が机完えた目示が ECU内部芯片換5</u> 重素得: ASD56515 電装数: 電波型詞: 素構習: ASD56515 電装数: 高速型詞 蓄積得: P015 送前+本称: 短辺肌 業者型: 操作型・4I 電機構: アD15 電機構: アD15 電機構: アD15 電機構: アD15 電機構: アD15 電機構: アD15 電機構: アD15 電機構: アD15 電機構: P015 電機構: P015 電機 - P01 | 網环 | | 3.85 | |
|--|--|---------------------|------|--|
| まだん: aimi 空気和時時; 2224-01-06 10:41-09 0分時: 电型32章 登録唱号: ASS560-15 | 柴油发动机无法启动* | ECU内部芯片烧坏 | | |
| 兼要領号: ASO566415 中共著名称: 奥波知道机 部件環号: EP015 23部件名称: 奥波知机 需要型号: 操作型 44 服題興任: 投列形で志正常発动。 | ▲发布人: admin Ⅲ发布时间: 2021-01-0 | 510:41:49 0分类: 电气故障 | | |
| 部件编号: EP015 22部件指称: 说说机 美希望号: 操作性处理[蜀黍编集: 对外形形正正常自动。 | 装备编号: ASD566415 | 等装备名称: 能注发动机 | | |
| 美教型号:操作型AII 蜀黍属选: 近20月前2日第4日九, 蜀黍属选: ECU内前2日并 <mark>第</mark> 4号数进动机记录正常启动。 | 1部件编号: EP015 | 议部件名称: 发动机 | | |
| 和唐操派: 对20代号正常有法。 费用编述: ECU内部之外 <mark>确</mark> 引导的发动们已法正常有法。 | 装备型号: 操代型-6町 | | | |
| 原因编述:ECU内部它计确环导致分词代记法正常命动。 |)現象描述: 发动机无法正常启动。 | | | |
| |)原因描述: ECU内部芯片 <mark>烧</mark> 环导致发动机无法 | 王業启动。 | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

五、报表管理(管理员)

1 设备参数分析

1.1 查询



通过选择起止日期、设备、变量来查询相关设备信息。(注:查询的设备需同类型且进行了变量配置)

选择变量时,可根据变量编码、变量名称来查询变量。如图 95

| 变量信息 2000年3 | · 夏鼎名称 · • • | 查询 | | | |
|----------------|--------------|----------|---------------|----------------|----------------------------|
| | 变量编码 | 支量名称 | 安量类型 | 变量单位 | 状态 |
| | A001 | 抽检工位进抽检1 | 开关量 | | 启用 |
| | A001 | 抽检工位进抽检1 | 开关量 | | 启用 |
| | A001 | 抽检工位进抽检1 | 开关量 | | 启用 |
| | A001 | 001 | 模拟量 | | 启用 |
| | A002 | 抽检工位进抽检2 | 开关量 | | 启用 |
| | A002 | 抽检工位进抽检2 | 开关量 | | 启用 |
| | | | 共 416 条 10条/3 | Ęv < 1 2 3 4 5 | 6 ···· 42 > 前往 1 取消 (戦) |

图 95

1.2 导出 Excel



2 设备参数点检

2.1 查询

| 设备参 | 数点检 × | | | | | | | ~ |
|------|------------------------|-----------|----------------|-------|------|------|---------------------|------|
| 点脸日期 | 🖻 2022-01-18 点题时刻 🕓 10 | 00 / 选择设备 | C 重词 坐 导出EXCEL | | | | | |
| | 设备编码 | 设备名称 | 点检疑目 | 点检查 | 参考值 | 点检结果 | 点检时间 | 设备厂家 |
| Ť. | VOC_01 | VOC设备主控柜 | 柜内烟雾脆(PPM) | 0 | 20.0 | 會務 | 2022-01-18 09:59:32 | |
| 2 | VOC_01 | VOC设备主控柜 | 柜内温度(*C) | 28.25 | 55.0 | 合格 | 2022-01-18 09:59:32 | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |

通过选择点检日期、点检时刻、设备来查询相关设备信息。(注:1.查询的设备需同类型且进行了变量模板配置。2.在变量配置中的是否报警中选择是,高值或低值不为空。(仅限模拟量))

2.2 导出 Excel

★ 导出EXCEL 可以将表的内容以 Excel 的形式导出到指定位置。

3 设备状态分析

3.1 查询

| 设备状态分析 × | | | | | ~ |
|-------------------------|--------------------|-----------|----------|----------------------|-------------------|
| 起止日期 🗐 2022-01-1' - 202 | 22-01-1 28728 0 28 | ₽±texcel. | | | |
| CELL1线主控柜(CELL1 | 1_01) 2022-01-17 | | | ■运行 8:42 ■空用 0:1 ■ | ■ 故障 0:0 ■ 关机 0:0 |
| | | | | 1 | |
| 00:00:00 | 03:06:40 | 08:40:00 | 14:13:20 | 19:46:40 | 23:59:59 |
| | 0000 04 47 | | | | |
| 立体库土控佗(LK_01) | 2022-01-17 | | | 运行 10:32 📁 空闲 0:31 💻 | ■故障 0:42 ■ 关机 0:0 |
| | | | | | |
| 00:00:00 | 03:06:40 | 08:40:00 | 14:13:20 | 19:46:40 | 23:59:59 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

通过选择起止日期、设备来查询相关设备信息。(注:需硬件采集支持)

3.2 导出 Excel



4 设备利用率分析

4.1 查询



通过选择分析指标、分析周期、起止日期、设备来查询相关设备信息。(注: 需硬件采 集支持)

5 设备故障排名

5.1 查询



6 设备可靠性分析

6.1 查询



| 设备可能 | 郡性分析 × | | ~ |
|------|--------|--|---|
| 分析指标 | 设备故障频次 | 分析期間 日 ✓ 総止日期 □ 2022-01-17 < 2022-01-18 ✓ 把目前当 | |
| | 设备故障模次 | 立体库圭控柜(LK_01) | * |
| 次 | 设备故障率 | Sunnia -O- Sannia 🔜 1/1000 📟 1/1000 📟 Sannia 🔜 Farnia 💷 Farnia | |
| 15 | 累计故障时长 | | |
| 12 - | MTTR | | |
| | MTBF | | |
| 9. | | | |
| 6- | | | |
| | | | |
| 3- | | | |
| 0 | | 202.01.17 202.20.18 | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

通过选择分析指标(可选多个)、分析周期、起止日期、设备来查询相关设备信息。(注: 需硬件采集支持)

7 员工维修绩效

7.1 查询

| 2 | ≖ o | SEW-设备管理系统 | | | | 18 | 2021年12月20日 16:21:01 星明— | 0 ₄ 🖾 | 🤻 sew ~ | ж |
|------------|-------|---------------------------------------|----------------|---------------------------------------|-------------------|---------------------|--------------------------|------------------|---------|----------|
| | 员工维修 | ····································· | | | | | | | | ~ |
| | 日期美雪 | ℓ 月 ∨ □ 2021-12 | 班组 维修班组(WX001) | ~ 0. 査術 | | | | | | |
| | | | | | 建修动时长 | | | | | |
| | 小司 | \$(H) | | | | | | | | |
| | 0.6 - | | | | | | | | | |
| 回 报表管理 へ | 0.5 - | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | 0.4 - | | | | | | | | | |
| | 02- | | | | | | | | | |
| 11 沿集利用本公共 | 0.5- | | | | | | | | | |
| | 0.2 - | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | 0.1 - | | | | | | | | | |
| 国 员工维修绩效 | 0 - | | | | | | | | | |
| | | cej | | sew管理员 | liuhao | 前旧旧 | | 海吸管理员 | | |
| | | 维修单号 | 维修设备编号 | 维修设备名称 | 维修人 | 任务开始时间 | 任务结束时间 | | 進修时长(H) | |
| | 1 | RB-20211215171811-000006 | KBR_7 | 行事 | sew管理风 | 2021-12-15 17:20:10 | 2021-12-15 17:20:17 | | 0.01 | |
| | 2 | RB-20211215165948-000005 | JR_5_1 | 来但與科电加热版 | sew语难风 | 2021-12-16 13:42:17 | 2021-12-16 13:43:32 | | 0.04 | |
| | 3 | RB-20211215140600-000003 | 12A2_02 | WORKSTON T | Sewin TER | 2021-12-15 14.09.39 | 2021-12-15 14.13.42 | | 0.13 | |
| | | RB-20211215140455-000002 | JR_1_2 | #10#0+50 | SVWEITER | 2021-12-15 14:07:40 | 2021-12-15 14:08:33 | | 0.02 | |
| | 6 | RB-20211215155621-000001 | JB 1.2 | ····································· | 家祝香酒日 2000日200 | 2021-12-15 16 58 51 | 2021-12-15 15:57:08 | | 0.01 | |
| | 7 | RB-20211215172055-000007 | KBK 7 | 行车 | sew管理员 | 2021-12-15 17:21:06 | 2021-12-15 17:24:04 | | 0.05 | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | 4 7 F | | | |
| | | | | | | | 共 / 账 20 €/页 · | | 前往 1 | <u>a</u> |

通过选择日期类型、日期、班组来查询相关设备信息。(注:根据维修管理及安灯管理 数据来统计)

8 绩效指标算法约定

8.1 设备开动率=设备开机运行时间/计划作业时间

- 工厂计划作业时间可以按照产线设定每天工作的时间段,最多3个;
- 设备开机运行时间指的是计划作业时间内除关机以外的时间;
- 计划作业时间来自 APS 系统中的班组工作日历,根据产线编号查询;
- 产线开动率=产线开机运行时间/产线计划作业时间;
- 车间开动率= Σ车间产线开机运行时间/Σ车间产线计划作业时间
- 工厂开动率= Σ工厂产线开机运行时间/Σ工厂产线计划作业时间

8.2 OEE=可用率*表现性*良品率

- 可用率=运行时间 /计划作业时间,表现性、良品率按产线由人工手动设定;
- OEE 用来考虑停工所带来的损失,包括引起计划生产发生停工的任何事件,例如设备故障,原料短缺以及生产方法的改变等。
- 运行时间指的是设备生产产品、运动中的时间,因设备情况会有差异;
- 计划作业时间来自于 APS 的班组日历,根据产线编号查询;
- 设备 OEE = 设备运行时间 /产线计划作业时间*产线表现性*产线良品率;
- 产线 OEE = 产线运行时间 /产线计划作业时间*产线表现性*产线良品率;
- 车间 OEE = Σ车间产线运行时间 /Σ车间产线计划作业时间
- *∑车间产线表现性/车间产线总数*∑车间产线良品率/车间产线总数;
- 工厂 OEE = Σ 工厂产线运行时间 / Σ 工厂产线计划作业时间
- *∑工厂产线表现性/工厂产线总数*∑工厂产线良品率/工厂产线总数;

8.3 设备故障率=设备故障时间/设备开机运行时间

- 设备故障率是指故障停机时间与设备开机运行时间的百分比,是考核设备技术状态、 故障强度、维修质量和效率一个指标。
- 设备故障时间:指从发现设备故障开始到设备恢复正常的时间;
- 设备故障开始时间:指出现故障的时间;

- 设备故障响应时间:指故障消失的时间;
- 设备故障结束时间:指设备正常运行时刻;
- 产线设备故障率=产线故障停机时间/产线开机运行时间;
- 车间设备故障率 =Σ车间产线故障停机时间/Σ车间产线开机运行时间;
- 工厂设备故障率 =Σ工厂产线故障停机时间/Σ工厂产线开机运行时间;

8.4 MTTR、MTBF

- 单台设备 MTTR (平均修理时间(小时/次))=总故障时间/故障次数
- 单台设备 MTBF(平均故障间隔(小时/次))=总开机无故障时间/故障次数
- 产线 MTTR (平均修理时间 (小时/次)) =产线总修复时间/产线故障次数
- 产线 MTBF(平均故障间隔(小时/次))=产线总开机无故障时间/产线故障次数
- 车间 MTTR = Σ车间产线总修复时间/Σ车间产线故障次数;
- 车间 MTBF = Σ车间产线总开机无故障时间/Σ车间产线故障次数;
- 工厂 MTTR = Σ 工厂产线总修复时间/ Σ 工厂产线故障次数;
- 工厂 MTBF = Σ工厂产线总开机无故障时间/Σ工厂产线故障次数。

六、安灯管理

1 安灯操作

1.1 查询

| 安灯操作 × | | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|------------|----|----|--|------------|----|--------|----------------|------|----------------|---------------|---------------------|---------------------|-----------------|
| 产线 | | | | 他装线[BZ01_01] ③ +1 | <u>^</u> 5 | 安灯 | 明细 | | | | | | | |
| 4台 | | 0台 | | 包装线[BZ01_01] | ~ 序 | 号 | 设备编码 | 设备名称 | 异常类型 | 状态 | 操作人 | 开始时间 | 响应时间 | 历时 |
| 正常 | | 响应 | | CELL1组总规[CELL1_0] CELL1-1线[CELL1_1] | Ť. | | 190432 | 轻载线激光自动打 标机 | 机械故障 | N779 | WH05209 9 | 2022-01-07 09:49:24 | 2022-01-11 11:26:16 | 4天1小时3 6分52秒 |
| 设备 | 触发 | | ųÇ | CELL1-2艘[CELL1_2] CELL1-3艘[CELL1_3] | 3 | 2 | 190432 | 轻载线激光自动打 标机 | 机械故障 | 解除 | WH05200 3 | 2022-01-07 14:21:08 | 2022-01-07 15:28:55 | 1小时7分4 6秒 |
| 轻载线激光自动打 标机 190432 | \bigcirc | | (| CELL1-4线[CELL1_4] CELL1-5线[CELL1_5] | 3 | 3 | 190432 | 轻载线激光自动打 标机 | 电气故障 | 怒到 | WH05200 3 | 2022-01-07 14:21:08 | 2022-01-07 14:44:59 | 23分50秒 |
| 重载线激光自动打 | | | - | CELL1-6HUCELL1 61 | - | 1 | 190432 | 轻载线激光自动打 标机 | 电气故障 | 触发 | baozhuan g | 2022-01-07 14:21:08 | 2022-01-07 14:21:08 | |
| 标机 201259 | \cup | | 6 | | 4 | 5 | 190432 | 轻载线激光自动打 标机 | 机械故障 | 盔到 | WH05209 9 | 2022-01-07 09:49:24 | 2022-01-07 09:53:06 | 3分42秒 |
| 减速电机测试台 TCB_ZJ_1_0_6 | \bigcirc | | (| | | ŝ | 190432 | 轻载线激光自动打 标机 | 机械故障 | 教授 | baozhuan g | 2022-01-07 09:49:24 | 2022-01-07 09:49:24 | |
| 427 1 | | | 2 | | ; | r | 190432 | 轻载线激光自动打 标机 | 机械故障 | \$ 739. | WH05209 9 | 2022-01-07 08:27:42 | 2022-01-07 08:59:11 | 31分29秒 |
| 式中心四 XTGZ_01 | \bigcirc | | C | | 8 | 3 | 190432 | 轻载线激光自动打 标机 | 机械故障 | 部別 | WH05209 9 | 2022-01-07 08:27:42 | 2022-01-07 08:27:54 | 12秒 |
| | | | | | 5 | 9 | 190432 | 轻载线激光自动打 标机 | 机械故障 | 戦发 | baozhuan g | 2022-01-07 08:27:42 | 2022-01-07 08:27:42 | |
| | | | | | 1 | 0 | 190432 | 轻载线激光自动打 标机 | 机械故障 | 解除 | WH05200 3 | 2021-12-30 08:30:07 | 2021-12-30 08:51:07 | 21分 |
| | | | | | | | | | | | | | | |

通过选择产线(可多选)来查询相关设备信息。(注:1.能根据选择的各个产线带出产 线下的设备。

2.安灯明细会记录该产线下的设备安灯明细信息。)

1.2 触发

点击设备所属的触发栏下的按钮。如图 96



图 96 点击后会弹出呼叫异常页面,填写相关信息即可。如图 97

| 呼叫异常 | | × |
|-------|------------------|-------|
| 选择设备 | 莱伯泰科电加热板(JR_5_1) | 8 |
| 是否已停机 | • 否 〇 是 | |
| 故障类型 | 电气故障 | |
| 故障说明 | 故障说明 0/100 | |
| | I | Q消 确定 |
| | ····································· | 理系統 | | | | | | | | | 2月20日 16:29:55 星明一 | 2 ² 2 2 | 🔒 sew 🗸 |
|-----------------|---------------------------------------|------------|------------|----------------------|----|---------|----------|---------|--------------|-----|---------------------|---------------------|----------------|
| | 安灯操作 × | | | | | | | | | | | | |
| | 产线 | | 5 | 大CELL鏡5-1[CELL5_1] > | 安灯 | 「明细 | | | | | | | |
| | 2台 | 16 | . 🗖 | 10 | 18 | 设备编码 | 设备名称 | 异常类型 | 状态 | 操作人 | 开始时间 | 响成时间 | 历时 |
| | 正常 | 响 | - 立 | 安灯 | 1 | JR_5_1 | 萊伯泰科电加热板 | 电气故障 | 89.22 | sew | 2021-12-20 16:29:51 | 2021-12-20 16:29:51 | |
| | | | _ | | 2 | JR 5 1 | 举伯赛科由加热板 | 由气动脉 | \$25¢ | SPW | 2021-12-15 16:59:49 | 2021-12-16 13:43:32 | 20/19143 |
| <u>白</u> 安灯管理 へ | 设备 | 触发 | 嶋应 | 完成 | - | | | -B MANE | | | 202112101000.40 | 2021121010.40.02 | 分42秒 |
| 🖵 安灯操作 | 电机压力机 | | | | 3 | JR_5_1 | 莱伯泰科电加热板 | 电气故障 | 签到 | sew | 2021-12-15 16:59:49 | 2021-12-16 13:42:12 | 20小时42 分22秒 |
| | 12AZ_05 | \bigcirc | | \bigcirc | 4 | KBK_7 | 行车 | 电气故障 | 8239 | sew | 2021-12-15 17:20:55 | 2021-12-15 17:24:05 | 3分9秒 |
| | www.stubentec | | | | 6 | KBK_7 | 行车 | 电气故障 | 部列 | sew | 2021-12-15 17:20:55 | 2021-12-15 17:21:05 | 910 |
| | 来旧绿彩中的加热机度 JR_5_1 | | \bigcirc | \bigcirc | 6 | KBK_7 | 行车 | 电气故障 | 教授 | sew | 2021-12-15 17:20:55 | 2021-12-15 17:20:55 | |
| | | | - | - | 7 | KBK_7 | 行车 | 软件故障 | A 259 | Sew | 2021-12-15 17:18:11 | 2021-12-15 17:20:17 | 2分6秒 |
| | 行车 | | | | 8 | KBK_7 | 行车 | 软件故障 | | sew | 2021-12-15 17:18:11 | 2021-12-15 17:20:09 | 1分57秒 |
| | KBK_/ | \bigcirc | \cup | \bigcirc | 9 | KBK_7 | 行车 | 软件故障 | 般没 | sew | 2021-12-15 17:18:11 | 2021-12-15 17:18:11 | |
| | HILM | | | | 10 | 12AZ_05 | 电机压力机 | 电气故障 | 靈列 | Sew | 2021-12-15 16:44:16 | 2021-12-15 17:15:36 | 31分20秒 |
| | SPS_ZJ_3 | \bigcirc | \bigcirc | \bigcirc | 11 | JR_5_1 | 萊伯泰科电加热板 | 电气故障 | 触波 | sew | 2021-12-15 16:59:49 | 2021-12-15 16:59:49 | |
| | | | - | | 12 | 12AZ_05 | 电机压力机 | 电气故障 | R R22 | sew | 2021-12-15 16:44:16 | 2021-12-15 16:44:16 | |
| | | | | | | | | | | | | | |

确定后,按钮会变更为红色,且生成一条安灯明细信息。如图 98

(同时会在维修管理模块生成对应的维修单。)

1.3 响应

点击设备所属的响应栏下的按钮。如图 99



图 99

点击后会弹出异常签到页面,填写相关信息即可。如图 100

| 异常签到 | | | | × |
|--------|------------------|-------|---------------------|----|
| 安灯信息 | | 处理进度 | | |
| 设备信息: | 莱伯泰科电加热板(JR_5_1) | 安灯触发: | 2021-12-20 16:29:51 | |
| 故障类型: | 电气故障 | 操作人员: | sew | |
| 故障说明: | | | | |
| *签到人员: | 签到人员 🗸 🗸 🗸 | | | |
| | | | | |
| | | | 取消 | 确定 |
| | | | | |

图 100

确定后,按钮会变更为红色,且生成一条安灯明细信息。如图 101

| NEME PERFE DE DEFE PERFE RELEBENTIELLE IT PERFE DE GENE PERFE RELEBENTIELLE IT PERFE DE GENE PERFE PERFE PERFE PERFE DE GENE DE GENE DE GENE DE GENE DE GENE PERFE PERFE PERFE PERFE DE GENE DE GENE DE GENE DE GENE DE GENE DE GENE PERFE PE | SCULUES-1000000000000000000000000000000000000 | | = 0 0000 KMH | (ALLOCOL) | | | | | | | | | | | P oon |
|---|---|--------|--------------|----------------|----------|----------------------|----|---------|----------|------|-------------|-----|---------------------|---------------------|--------------|
| Image: | X02LUBC-1/02LUL3.1 XXX BIT | | 安灯操作 × | | | | | | | | | | | | |
| Note:::::::::::::::::::::::::::::::::::: | 201 202 109 <th></th> <th>产线</th> <th></th> <th></th> <th>大CELL线5-1[CELL5_1] ></th> <th>安灯</th> <th>「明细</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> | | 产线 | | | 大CELL线5-1[CELL5_1] > | 安灯 | 「明细 | | | | | | | |
| International International< | 1:2:3 1:2:3:3 2:3:3:3 2:3:3:3 2:3:3:3 | | 2台 | 2 (| a 📕 | 06 | 家号 | 设备编码 | 设备名称 | 异常类型 | 状态 | 操作人 | 开始时间 | 响应时间 | 历时 |
| INTER INT INT <th< td=""><td>MR MR R C/D1 C/D1</td><td></td><td>正常</td><td>响日</td><td><u>t</u></td><td>安灯</td><td>1</td><td>JR_5_1</td><td>萊伯泰科电加热板</td><td>电气故障</td><td>89</td><td>sew</td><td>2021-12-20 16:29:51</td><td>2021-12-20 16:36:10</td><td>6分18秒</td></th<> | MR MR R C/D1 | | 正常 | 响日 | <u>t</u> | 安灯 | 1 | JR_5_1 | 萊伯泰科电加热板 | 电气故障 | 89 | sew | 2021-12-20 16:29:51 | 2021-12-20 16:36:10 | 6分18秒 |
| SATE Image: Sate <thimage: sate<="" th=""> <thim< td=""><td>K K</td><td> 报表管理 ~</td><td>:0:5</td><td>8630</td><td>and Co</td><td>24</td><td>2</td><td>JR_5_1</td><td>莱伯泰科电加热板</td><td>电气故障</td><td>MX</td><td>sew</td><td>2021-12-20 16:29:51</td><td>2021-12-20 16:29:51</td><td></td></thim<></thimage:> | K | 报表管理 ~ | :0:5 | 8630 | and Co | 24 | 2 | JR_5_1 | 莱伯泰科电加热板 | 电气故障 | MX | sew | 2021-12-20 16:29:51 | 2021-12-20 16:29:51 | |
| Skattle 1122_05 1122_05 0 | Construction Construction< | | 由机压力机 | | | | 3 | JR_5_1 | 萊伯泰科电加热板 | 电气故障 | 8759 | Sew | 2021-12-15 16:59:49 | 2021-12-16 13:43:32 | 20小时 分42彩 |
| ¥di#iHulilikki JR_6_1 Image: Constraint of the state of | ALBIANS 5.1 O <th< td=""><td></td><td>12AZ_05</td><td>\bigcirc</td><td></td><td>\bigcirc</td><td>4</td><td>JR_5_1</td><td>菜伯泰科电加热板</td><td>电气故障</td><td>259)</td><td>sew</td><td>2021-12-15 16:59:49</td><td>2021-12-16 13:42:12</td><td>20小时 分228</td></th<> | | 12AZ_05 | \bigcirc | | \bigcirc | 4 | JR_5_1 | 菜伯泰科电加热板 | 电气故障 | 259) | sew | 2021-12-15 16:59:49 | 2021-12-16 13:42:12 | 20小时 分228 |
| NR_5_1 O O O 6 KBK_7 F7# He ⁴⁰ 209 E33 sew 2021-12-15 17.2055 2021-12-15 F7# KBK_7 O O O O F7# F7# He ⁴⁰ 209 E33 sew 2021-12-15 2021-12-15 2021-12-15 F7# KBK_7 O O O O F7# He ⁴⁰ 209 E33 sew 2021-12-15 2021-12-15 NR_67 F7# He ⁴⁰ 209 E33 sew 2021-12-15 2021-12-15 2021-12-15 NR_67 F7# He ⁴⁰ 209 E33 sew 2021-12-15 2021-12-15 NR_67 F7# He ⁴⁰ 209 E33 sew 2021-12-15 2021-12-15 NR67 F7# He ⁴⁰ 209 E33 sew 2021-12-15 2021-12-15 NR67 F7# He ⁴⁰ 209 E33 sew 2021-12-15 2021-12-15 NR67 F7# He ⁴⁰ 209 E33 sew 2021-12-15 2021-12-15 | Standard C Fig. 7 Fig. 7 <td></td> <td>蒂伯泰利中加勒斯</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>6</td> <td>KBK_7</td> <td>行车</td> <td>电气故障</td> <td>8779</td> <td>sew</td> <td>2021-12-15 17:20:55</td> <td>2021-12-15 17:24:05</td> <td>3分9秒</td> | | 蒂伯泰利中加勒斯 | | | | 6 | KBK_7 | 行车 | 电气故障 | 8779 | sew | 2021-12-15 17:20:55 | 2021-12-15 17:24:05 | 3分9秒 |
| Fifty KBK,7 Fifty Fifty Fifty Fifty Fifty Seew 2021-12-15 71.12.055 2021-12-15 | AC AC< | | JR_5_1 | \bigcirc | | \bigcirc | 6 | KBK_7 | 行车 | 电气故障 | 259) | sew | 2021-12-15 17:20:55 | 2021-12-15 17:21:05 | 96 |
| fife KEK_7 fife KEK_7 fife KEK_7 fife KEK_7 fife KEK_7 fife KEK_7 kite KEK_7 fife KEK_7 kite KEK_7 sew 2021-12-15 17.16.11 2021-12-15 MEAX SP5_Z_J_3 0 0 KEK_7 fife kite KEK_8 sew 2021-12-15 17.16.11 2021-12-15 10 KEK_7 fife kite KEK_8 sew 2021-12-15 17.16.11 2021-12-15 11 12A2_05 multiply ker sew 2021-12-15 16.41 2021-12-15 | AC C C C F KSK_7 FF KSH 800 KM sew 2021-12-15 17/16.11 2021-12-15 17/20.17 2906 AC O O KSK_7 FF KSH 800 KM sew 2021-12-15 17/16.11 2021-12-15 17/20.01 1957 IO KSK_7 FF KSH 800 KM sew 2021-12-15 17/16.11 < | | - | | | | 7 | KBK_7 | 行车 | 电气故障 | 82 | Sew | 2021-12-15 17:20:55 | 2021-12-15 17:20:55 | |
| NERK/ SP5_2/J.3 O VEX./7 F74 SCH208 SM 2021-12-15 2021-1 | AZ O NBK,7 F7# NONHONE BEI Sew 2021-12-15 17.16 11 2021-12-15 17.16 11 2021-12-15 17.16 11 2021-12-15 17.16 11 2021-12-15 17.16 11 11 12AZ,05 #EM Sew 2021-12-15 16.4 16 2021-12-15 17.16 11 12AZ,05 #EM Sew 2021-12-15 16.4 16 2021-12-15 16.4 16 2021-12-15 16.4 16 2021-12-15 16.9 1920 12 -R.S.1 #HBBBH##LINDHME #EW Sew 2021-12-15 16.59.49 2021-12-15 15.05.949 2021-12-15 15.05.949 | | 行车 KBK_7 | | | | 8 | KBK_7 | 行车 | 软件故障 | \$539 | sew | 2021-12-15 17:18:11 | 2021-12-15 17:20:17 | 2分6秒 |
| MH:RX \$P5_2/_3 O I0 HEX_7 F74 N2HE328 Max sew 2021-12-15 121-12-15 10 HEX_7 F74 N2HE328 Max sew 2021-12-15 2021-12-15 2021-12-15 2021-12-15 11 1202-12-15 11 1202-12-15 11 1202-12-15 11 1202-12-15 11 1202-12-15 11 1202-12-15 120-12-15 | ADV 10 MSK_7 F7# WXH200 86W 2021-12-15 17.16.11 2021-12-15 17.16.11 11 12AZ_05 电机压力机 电气磁加速 58W 2021-12-15 16.44.16 2021-12-15 17.15.31 319.20 12 | | | \bigcirc | \cup | \cup | 9 | KBK_7 | 行车 | 软件故障 | 鉴别 | sew | 2021-12-15 17:18:11 | 2021-12-15 17:20:09 | 1分578 |
| SPS_ZJ_3 11 12A2_05 电机压力机 电气磁频 158 sew 2021-12-15 16.44-16 2021-12-15 | ZU_3 11 12.02_05 电机压力机 电气磁频 至射 sew 2021-12-15 16-54 16 2021-12-15 16-59 49 2021-12-15 16-59 4 | | 耐压仪 | | | | 10 | KBK_7 | 行车 | 软件故障 | NZ | Sew | 2021-12-15 17:18:11 | 2021-12-15 17 18:11 | |
| | 12 沢 <u>ち</u> _1 薬伯泰科电加熱板 电气放爆 kt Sew 2021-12-15 16 59 49 2021-12-15 16 59 49 | | SPS_ZJ_3 | \cup | \cup | \bigcirc | 11 | 12AZ_05 | 电机压力机 | 电气故障 | 29 | sew | 2021-12-15 16:44:16 | 2021-12-15 17:15:36 | 31分20 |
| 12 JR_5_1 漏份面料电加热版 电气动频 舰 sew 2021-12-15 16:59:49 2021-12-15 | | | | | | | 12 | JR_5_1 | 葉伯泰科电加热板 | 电气故障 | 教授 | sew | 2021-12-15 16:59:49 | 2021-12-15 16:59:49 | |
| 13 12AZ_05 电机压力机 电气动速 解文 sew 2021-12-15 16.44.16 2021-12-15 | 13 12AZ_05 电机压力机 电气器加速 www 2021-12-15 16:44:16 2021-12-15 16:44:16 | | | | | | 13 | 12AZ_05 | 电机压力机 | 电气故障 | 教授 | sew | 2021-12-15 16:44:16 | 2021-12-15 16:44:16 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | 冬 | 10 | 1 | | | | | | | |

(同时维修管理模块,该维修单状态变更为进行中,维修人员为异常签到时选择的人员。)

1.4 完成

点击设备所属的完成栏下的按钮。如图 102



图 102 点击后会弹出异常解除页面,填写相关信息即可。如图 103

| 异常解除 | | | | × |
|--------|------------------|---------|---------------------|----|
| 安灯信息 | | 处理进度 | | |
| 设备信息: | 莱伯泰科电加热板(JR_5_1) | 安灯触发: | 2021-12-20 16:29:51 | |
| *故障类型: | 电气故障 > | 操作人员: | sew | |
| 故障说明 | | 安灯签到: | 2021-12-20 16:36:10 | |
| * 维修结果 | 运行 | 操作人员: | sew | |
| | | | | |
| | | | 取消 | 确定 |
| | | U NUN_I | 12+ | |

图 103

| <u>5</u> | □ ○ SEW-设备管 | 理系統 | | | | | | | | 2021年1 | 2月20日 16:47:01 星明一 | 2 ⁶⁰ <u>a</u> 0 | 훩 sew 🗸 🛛 🔀 |
|----------------------------|------------------|------------|--------|----------------------|----|---------|----------|------|---------------|--------|---------------------|----------------------------|----------------------|
| ☆ m¤ | 安灯操作 × | | | | | | | | | | | | ~ |
| 三 基础数据 ~ | 产线 | | | 大CELL錢5-1[CELL5_1] > | 安切 | REAR | | | | | | | _ |
| 宝 运営中心 ~ | 3台 | 1台 | | 00 | 库号 | 设备编码 | 设备名称 | 异常类型 | 状态 | 操作人 | 开始时间 | 响应时间 | 历时 |
| 图 设备管理 人 | 正常 | 响应 | | 安灯 | 1 | JR_5_1 | 萊伯泰科电加熱板 | 电气故障 | \$719. | sew | 2021-12-20 16:29:51 | 2021-12-20 16:46:14 | 16分22秒 |
| | 305 | 86,72 | 慶府 | ÷# | 2 | JR_5_1 | 莱伯泰科电加热板 | 电气故障 | 然到 | sew | 2021-12-20 16:29:51 | 2021-12-20 16:36:10 | 6 63 1889 |
| | | | - | | 3 | JR_5_1 | 莱伯泰科电加热板 | 电气故障 | N 22 | sew | 2021-12-20 16:29:51 | 2021-12-20 16:29:51 | |
| 3 设备点检 | 电机压力机 12AZ_05 | \bigcirc | | \bigcirc | 4 | JR_5_1 | 莱伯赛科电加热板 | 电气故障 | \$559: | sew | 2021-12-15 16:59:49 | 2021-12-16 13:43:32 | 20小时43 分42秒 |
| | 亚伯泰利由加热板 | | | | 5 | JR_5_1 | 萊伯泰科电加熱板 | 电气故障 | 223U | sew | 2021-12-15 16:59:49 | 2021-12-16 13:42:12 | 20小时42 分22秒 |
| | JR_5_1 | \bigcirc | \cup | \bigcirc | 6 | KBK_7 | 行车 | 电气故障 | \$10 | sew | 2021-12-15 17:20:55 | 2021-12-15 17:24:05 | 33999 |
| □ 安灯管理 ~ | | | | | 7 | KBK_7 | 行车 | 电气故障 | 29) | Sew | 2021-12-15 17:20:55 | 2021-12-15 17:21:05 | 960 |
| | 行车 KBK 7 | | | | 8 | KBK_7 | 行车 | 电气故障 | 8622 | sew | 2021-12-15 17:20:55 | 2021-12-15 17:20:55 | |
| | _ | \cup | \cup | \bigcirc | 9 | KBK_7 | 行车 | 软件故障 | \$510 | sew | 2021-12-15 17:18:11 | 2021-12-15 17:20:17 | 2分6秒 |
| | 耐压仪 | | | | 10 | KBK_7 | 行车 | 软件故障 | 签列 | SEW | 2021-12-15 17:18:11 | 2021-12-15 17:20:09 | 1分57秒 |
| | SPS_ZJ_3 | \cup | \cup | \bigcirc | 11 | KBK_7 | 行车 | 软件故障 | 88.22 | sew | 2021-12-15 17:18:11 | 2021-12-15 17:18:11 | |
| | | | | | 12 | 12AZ_05 | 电机压力机 | 电气故障 | 盤到 | sew | 2021-12-15 16:44:16 | 2021-12-15 17:15:36 | 31分20秒 |
| | | | | | 13 | JR_5_1 | 菜伯泰科电加热板 | 电气故障 | 教技 | sew | 2021-12-15 16:59:49 | 2021-12-15 16:59:49 | |
| | | | | | 14 | 12AZ_05 | 电机压力机 | 电气故障 | 8622 | sew | 2021-12-15 16:44:16 | 2021-12-15 16:44:16 | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |

确定后,该设备所有按钮会变更为白色,且生成一条安灯明细信息。如图 104

图 104

(注: 1.完成后,对应的维修管理功能下的维修单也会同步完成。2.通过安灯操作完成维修 单不会记录备品备件的消耗,需自行前往备品备件模块添加相应的备件出库单。)

七、系统管理(管理员)

1 企业管理(管理员)

| MDCenter | 回 C 工业互联数字化平台 | 2021年11月24日 15:08:28 星明三 | ⊠ [®] ⊠ [∰] sew ~ .× |
|-------------------|--|--------------------------|--|
| 0 #R | 企业管理 ×· | | v. |
| ± ##### ~ | | | ^ |
| 生 返回中心 ジン | | | |
| · 28888 · | 全化OGO 杨熙名称 工业工程数字化子会 | | |
| 🗐 68222 | MDContor · deleter and | | |
| 国 分析中心 ·· | | | |
| 0 | 注意:上例ogo情近闪燃为ong, jog且大小不够超过200KB 主要行业 IT 信用化物影响 | | |
| ④ 企业管理 | 像素目只服为1112*188 建议:图片为透明背景、文字为白色字样 | 3 | |
| 104 部门管理 | 企业D 1 企业年限 3 | | |
| ☰ 63將管理 ~ | 社勝日期 🟥 2020-02-16 公司規模 50 | | |
| | 型汞有泵 公司局社 www.zhuayu-innovation.co | n | |
| 88 ## 1 22 | | | |
| [2 1948] | | | |
| 国 系统环境 | 注意:上传图片推迟只能为pong、log且大小不能超过2048 | | |
| | 主题颜色 ● 野以色 ● 青色 ● 五色 ● 五色 | Winge | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 上土团山 | | 计从户白 | 、 トナ/ロナ/とら |

点击图片可以更换图片(卜万小字的提示的大小来更换),修改其他信息点击保存信息



2 权限管理(管理员)

2.1 用户管理

2.1.1 查询

| MDCenter | Ξ | 0 | 工业互联数字化平台 | | | | | 2021年11月25日 14:11:57 星期四 | g@ g | 幕 sew 🗸 💢 |
|------------|-----|------|----------------|--------|---------------------|-------------|------------------------|--------------------------|---------------------|-----------|
| | 用户 | 管理 | ĸ | - | | | | | | ~ |
| | 183 | 11 × | 18-28 Q 18-19 | | ○ BH ○ \$# ± \$## | KCEL | | | | |
| | 0 | | 用户名 | 直接地名 | 所跟角色 | 手机号 | AFRO | 秋恋 | 创建时间 | 操作 |
| 网 设备管理 🗸 🗸 | | 1 | user1 | user | | | | IE W | 2021-11-18 13:02:03 | a |
| | | 2 | sew | sew演示 | sew演示角色 | | | 正常 | 2021-11-08 09:33:35 | 0 |
| | | 3 | yanshizhanghao | 演示账号 | 演示人员 | | | 正常 | 2021-10-11 16:09:31 | a |
| | | 4 | 937 | 额远洋 | 物產還材车间经理 | 18827527319 | 124784568998855@qq.com | 正常 | 2021-08-07 11:32:02 | 0 |
| ② 系统管理 ^ | | 5 | cij | 程模杰 | 鲁泰建材车间经理 | 15172390626 | 879546@qq.com | 正常 | 2021-08-07 11:28:53 | 2 📵 |
| | | 6 | sjr | 孙杰瑞 | 工艺人员,鲁泰建材车间经理,生产 | 12345678901 | | E# | 2021-08-05 16:09:03 | 0 |
| | | 7 | Ih | 标度 | 设备管理员,生产管理员,鲁泰建材… | 15927111411 | | IE# | 2021-07-21 09:18:57 | 2 📵 |
| ☰ 权限管理 ^ | | 8 | chenyongmei | 陈永梅 | 工艺人员生产管理员生产人员.鲁 | 13911722546 | 358626916@qq.com | 正常 | 2021-07-19 10:06:01 | 0 |
| 💄 用户管理 | | 9 | gr2 | g#2 | 电器一厂管理员 | 12345678901 | 11111111@qq.com | 正常 | 2021-07-08 11:30:01 | 0 |
| 🛔 角色管理 | | 10 | gr. | 管政 | 工艺人员设备管理员电器一厂管 | | | 正常 | 2021-07-05 11:00:53 | 0 |
| | | 11 | yzg | 杨志刚 | 生产管理员,IT开发编护员,设备管理… | 13349844060 | | Ш ж | 2021-06-09 11:23:18 | 0 |
| | | 12 | sunny | 周田田 | IT开发维护员 | 18271468396 | | 正常 | 2021-06-09 10:22:38 | 2 |
| □為 日志管理 ~ | | 13 | xim | (6800) | | | | Ш ж | 2021-05-09 09:54:14 | 0 |
| | | 14 | admin | 高级管理员 | | 13349844060 | | 正军 | 2016-11-11 11:11:11 | 0 |
| | | | | | | | | 共社会 208月 | < 4 3 3 | 明往 1 页 |

通过选择角色、输入用户名来查询相关用户信息。

2.1.2 新增



| 新増 | | | × |
|-------|---|-----------------|-------|
| 头像 | + | | |
| * 用户名 | 注意:上传头像格式只能为png、jpg、bmp,且大小不能超过 查录帐号 | 200KB * 真实姓名 | |
| * 密码 | | *确认密码 | |
| 邮箱 | | 手机号 | |
| 角色配置 | 角色配置 | 所属岗位 | ~] |
| | | | 取消 确定 |

图 105

点击 可以添加用户图片。

2.1.3 批量删除



2.1.4 启用&禁用



2.1.4 导出 Excel



- 114 -

2.1.5 修改

选择一条用户信息,点击右侧修改

,进入修改页面,输入相关信息点击确定即

可。如图 106

| 头像 | | | | |
|------------------|-----------------------------------|----------------|------|--------|
| | | | | |
| | 1 | | | |
| | | | | |
| | 注意: 上传头像格式只能为png、jpg、bmp, 且大小不能超过 | <u>†</u> 200KB | | |
| * 用户名 | user1 | *真实姓名 | user | |
| | | 确认密码 | | |
| 密码 | | | | |
| 密码邮箱 | | 手机号 | | |
| 密码 邮箱 争色配置 | #箱 角色配置 ~ | 手机号 所属岗位 | | , , |

图 106

2.1.6 删除

选择一条用户信息,点击右侧删除 💷 即可。

2.2 角色管理

2.2.1 查询

| MDCenter | a | c | 工业互联数学化平台 | 2021年11月25日 15.45 21 星期四 | e0 e | 🐕 sew 🛩 🛛 10 |
|------------|------|----|------------|--------------------------|---------------------|--------------|
| 0 mg | 角色 | 管理 | < | | | ~ |
| 三 新闻的道 ~ ~ | 71.0 | 88 | | | | |
| | (0) | | 角色名称 | 督注 | काससाज ः | 操作 |
| | | 1 | 17开发摊户员 | | 2021-08-10 09:41:22 | 0 |
| | | 2 | 设备管理员 | | 2021-05-09 10:05:39 | 0 |
| | | з | s evel集示编码 | | 2021-11-08 11:41:51 | 0 |
| ○ 素純蓄理 ~ | | 4 | 生产管理员 | 他产销理员 | 2021-07-19 10:08:26 | O |
|) adt | | 5 | 演示人员 | | 2021-10-11 16:07:14 | 0 |
| 808 部门管理 | | 6 | 生产人员 | | 2020-03-10 12:06:03 | 0 |
| 三 权限管理 ◇ | | 7 | 机加工厂级规 | | 2021-09-12 16:29:13 | 0 |
| ▲ 用户管理 | | 8 | 集要讓对车间回道 | | 2020-03-13 23:31:37 | 0 |
| | | 9 | 工艺人员 | | 2020-03-13 23 30 29 | 0 |
| □ 环境配置 ~ | 0 | 10 | 电器一厂管理员 | | 2021-08-18 14:58:55 | 0 |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | 共 10 条 20 新页 | v (1) | 前往 1 页 |

通过输入角色名称来查询相关用户信息。

2.2.2 新增



| 1 | 备色文次 | 餐注 | |
|-------|---|---|------|
| 新増 | | | × |
| *角色名称 | | | 0/20 |
| 备注 | | | |
| 功能权限 | 基础数据 基础数据 重看 新增 修改 删除/批量删除 启用/禁用 车间信息 查看 新增 修改 删除/批量删除 启用/禁用 一方线信息 查看 新增 修改 動除/批量删除 高用/禁用 | ▲ 数据权限 - □ 电器—厂 ▲ 点焊车间 □ 点焊线 ▲ 沖積车间 □ 沖压线 - □ 电器二厂 - □ 咳粉车间 - 喷粉 - ● 电器四厂 - ● 物流 - ● 电器三厂 - ● 10 <l< th=""><th></th></l<> | |
| | □ 启用/禁用 | ▼ 基板生产线 | ~ |
| | | 取消 | 确定 |

图 107

2.2.3 批量删除



2.2.4 复制



2.2.5 修改

选择一条角色信息,点击右侧修改,进入修改页面,输入相关信息点击确定即可。如图 108



图 108

2.2.6 删除

选择一条角色信息,点击右侧删除 即可。

3 环境配置(管理员)

3.1 定时任务

此功能为开发人员根据需求直接配置,无需手动调整。

3.2 系统参数

3.2.1 查询

| MDCenter | □ ○ 工业互联数字化平台 | | | 2021年11月26日 11:49:48 星期五 5 | 3 ⁸ 2 ⁶⁶⁶⁶ sew ~ |
|-----------------|---------------|------------|------------------|----------------------------|--|
| | 系统参数 × | | | | 97: 197 |
| | 90% Q 200 0 8 | | | | |
| | | 参数名 | 参数值 | 翻注 | 操作 |
| | 0 1 | Timesut | 5 | [lintertel]a | (2) |
| | 2 | pushRule | 1 | 接送规则(1产线2车间.3工厂) | (2) |
| | □ 3 | checkRule | x | 点检规则(1产线2年间3江厂) | (2) |
| • EREN • | 4 | adminEmail | 984502895@qq.com | 系统问题推进自动 | 0 |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| 日环境配置 | | | | | |
| | | | | | |
| □ 系统参数 | | | | | |
| 11 菜林管理 | | | | | |
| Rà Batten ∨ | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | 其4条 20条页 · | (1) 前往1页 |

通过输入参数名来查询相关用户信息。

3.2.2 新增



图 109

3.2.3 批量删除

选择多个参数信息,点击批量删除

北副制绘即可。

3.2.4 初始化表分区

点击后重置各个表分区(慎用)

3.2.5 修改

选择一条参数信息,点击右侧修改

) 进入修改了

,进入修改页面,输入相关信息点击确定即

可。如图 110

| | | × |
|---------|----------------------|----------------------|
| Timeout | | |
| 5 | | |
| 超时时间 | | |
| | | |
| | 取消 | 确定 |
| | Timeout 5 超时时间 | Timeout 5 超时时间 |

图 110

3.2.6 删除

选择一条参数信息,点击右侧删除 即可。

4 菜单管理(管理员)

4.1 新增

| 点击新 | ●新增 ●新增 可新增一条菜单信息,填入相关信息即可。如图 111 | L |
|--------|-----------------------------------|----|
| 新増 | | × |
| 类型 | ○ 目录 ② 菜単 ○ 按钮 | |
| *菜单名称 | | |
| * 上级菜单 | 一级菜单 | |
| 菜单路由 | | |
| 授权标识 | | |
| 排序号 | 0 | |
| 菜单图标 | 菜单图标名称 | 0 |
| | 取消 | 确定 |

图 111

4.2 修改

选择一条菜单信息,点击右侧修改,进入修改页面,输入相关信息点击确定即可。如图 112

| 名称 | | | 十级荣单 | 图标 | 举型 | 推成号 | 菜单URI |
|--------|-----------|----------|------|----|----|-----|-------|
| 修改 | | | | | | | × |
| | | | | | | | |
| 类型 | ●目录 ○菜单 ○ | 按钮 | | | | | |
| *目录名称 | 基础数据 | | | | | | |
| * 上级菜单 | 一级菜单 | | | | | | |
| 排序号 | 0 | <u>∧</u> | | | | | |
| 菜单图标 | menu | | | | | | 0 |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | 取消 确定 |

图 112

4.3 删除

选择一条菜单信息,点击右侧删除 即可。

5 日志管理(管理员)

5.1 登录日志

5.1.1 查询

| | | 工业互联数字化平台 | | | 2021年11月26日 14:24:21 星明五 🛛 | ² ≥ ⁴⁰⁰⁰ sew ~ |
|------------------|------|-------------|-------------------|----------|--------------------------------|--------------------------------------|
| → 前页 | 登录日志 | × | | | | |
| 三 38688938 ~ | 用户名 | 开始日期 · 结束日期 | Q 查询 坐 \$P##EXCEL | | | |
| 主 运営中心 ~ | # | 用户名 | 用户操作 | 执行时长(服秒) | IP地址 | 创建时间 |
| | 1 | h | 用户登录 | 155 | 127.0.0.1 | 2021-11-26 11:31:19 |
| J GHEAT | 2 | h | 用户登录 | 143 | 127.0.0.1 | 2021-11-26 11:26:27 |
| 审我管理 ~ | 3 | h | 用户登录 | 132 | 127.0.0.1 | 2021-11-26 10:58:35 |
| 〕分析中心 ~ | 4 | h | 用户登录 | 145 | 127.0.0.1 | 2021-11-26 10:51:28 |
| · 系統管理 ^ | 5 | admin | 用户登录 | 145 | 127.0.0.1 | 2021-11-26 10:50:55 |
| 6 | 6 | admin | 用中登录 | 150 | 127.0.0.1 | 2021-11-26 10:46:02 |
| O TETERA | 7 | admin | 用户登录 | 120 | 127.0.0.1 | 2021-11-26 10:41:21 |
| 101 部门管理 | 8 | admin | 用户登录 | 147 | 127.0.0.1 | 2021-11-26 10:40:36 |
| 三 权限管理 🛛 🗸 | 9 | admin | 用户整录 | 174 | 127.0.0.1 | 2021-11-26 10:37:50 |
| □ 环境配置 ~ | 10 | admin | 用户登录 | 138 | 127.0.0.1 | 2021-11-26 10:36:52 |
| 00 #/mmm | 11 | admin | 用户登录 | 139 | 127.0.0.1 | 2021-11-26 10:35:21 |
| 00 ##### | 12 | Sew | 用户登录 | 4 | 27.17.73.81, 120.77.210.84 | 2021-11-26 10:34:40 |
| 日本管理 へ | 13 | sew | 用户登录 | 156 | 127.0.0.1 | 2021-11-26 10:34:23 |
| 登录日志 | 14 | sew | 用户登录 | 5 | 27.17.73.81, 120.77.210.84 | 2021-11-26 09:09:13 |
| □ 操作日志 | 15 | admin | 用户登录 | 4 | 171.113.232.127, 120.77.210.84 | 2021-11-25 20:53:46 |
| | 16 | admin | 用户登录 | 172 | 127.0.0.1 | 2021-11-25 16:15:13 |
| [10] 3455C3T-982 | 17 | h | 用户登录 | 172 | 127.0.0.1 | 2021-11-25 16:10:46 |
| | 18 | h | 用户登录 | 195 | 127.0.0.1 | 2021-11-25 16:08:33 |
| | 19 | gx | 用户登录 | 4 | 27.17.73.81, 120.77.210.84 | 2021-11-25 15:45:08 |
| | 20 | sjr | 用户登录 | 4 | 27.17.73.81, 120.77.210.84 | 2021-11-25 13:36:41 |

通过输入用户名和选择日期来查询相关日志信息。

5.1.2 导出 Excel

▲ 导出EXCEL 可以将表的内容以 Excel 的形式导出到指定位置。

5.2 操作日志

5.2.1 查询

| MDCenter | ≖ 0 | 工业互联数字化平台 | | | | 2021年11月 | 126日 14:25:52 星明五 🖂 🙆 🖯 | 1999 Sew 🗸 🕺 🕺 |
|---------------|------|--------------|--------------|-----------------------------|---|----------|--------------------------------|---------------------|
| ☆ #页 | 操作日志 | × | | | | | | ~ |
| | 用户名 | 日 开始日期 - 結束日 | a the states | | | | | |
| | | 用户名 | 用户操作 | 请求方法 | 请求参数 | 执行时长(彊秒) | IP地址 | 创建时间 |
| | 1 | sew | 传改配置 | com.zhuoyu.modules.sys.cont | D | 317 | 27.17.73.81, 120.77.210.84 | 2021-11-26 11:56:56 |
| FEI POWIETE | 2 | admin | 修改菜单 | com.zhuoyu.modules.sys.cont | [["menuld":"39672a7c7a6376fa25a92aed028cf861","parentld":"a35 | 212 | 127.0.0.1 | 2021-11-26 10:36:26 |
| | 3 | admin | 保存趋势分析配置 | com zhuoyu modules base.co | [["tpGid":"232b07018605ba7176a2bc5a34dba2eb"]] | 3 | 171.113.232.127, 120.77.210.84 | 2021-11-25 21:05:04 |
| | 4 | admin | 保存趋势分析配置 | com zhuoyu modules base.co | [["tpGid":"232b07018605ba7176a2bc5a34dba2eb"]] | 2 | 171.113.232.127, 120.77.210.84 | 2021-11-25 20:59:08 |
| ⑦ 系统管理 ^ | 5 | admin | 保存趋势分析配置 | com zhuoyu modules base co | [["tpGid":"232b07018605ba7176a2bc5a34dba2eb"]] | 2 | 171.113.232.127, 120.77.210.84 | 2021-11-25 20:57:38 |
| | 6 | admin | 保存趋势分析配置 | com.zhuoyu.modules.base.co | [["tpGid":"232b07018605ba7176a2bc5a34dba2eb"]] | 3 | 171.113.232.127, 120.77.210.84 | 2021-11-25 20:57:30 |
| ① 匹亚原油 | 7 | sjr | 批量停改算法 | com zhuoyu modules base co | lffcode":"P","name":"相对功奎硼","states":0,"icon";"PublicImage/ba | 8 | 27.17.73.81, 120.77.210.84 | 2021-11-24 17:30:19 |
| | 8 | s)r | 找量修改算法 | com.zhuoyu.modules.base.co | Ercode1165","name11振進症","states10,"icon11PublicImage#8226 | 13 | 27.17.73.81, 120.77.210.84 | 2021-11-24 17:29:35 |
| | 9 | sew | 保存趋势分析配置 | com zhuoyu modules base.co | [["lpGid":2517b9d7e11a19effe381f75e0b06c77"]] | 2 | 27.17.73.81, 120.77.210.84 | 2021-11-24 10:27:05 |
| 日 环境配置 🗸 | 10 | sew | 保存趋势分析配置 | com zhuoyu modules base co | [["lpGid":2517b9d7e11a19effe381f75e0b06c77"]] | 2 | 27.17.73.81, 120.77.210.84 | 2021-11-24 09:41:12 |
| | 11 | sew | 删除设备模板信息 | com.zhuoyu.modules.base.co | [refe340b2b7f7c180b2c10745b284d9a9","74df74e9fe43e12c4b0a | 22 | 27.17.73.81, 120.77.210.84 | 2021-11-24 09:39:56 |
| 出,希理管理 | 12 | sew | 保存趋势分析能量 | com.zhuoyu.modules.base.co | [["lpGid":"31ef0e82d885cb2410a0224781175fc6"]] | 4 | 27.17.73.81, 120.77.210.84 | 2021-11-24 09:11:51 |
| 日本管理 | 13 | admin | 保存趋势分析配置 | com.zhuoyu.modules.base.co | [["tpGid":"cefd96210b7c78tet5bc50cfa9cttb5a"]] | 6 | 171.82.186.192, 120.77.210.84 | 2021-11-23 13:41:31 |
| | 14 | admin | 保存趋势分析配置 | com zhuoyu modules base.co | [["tpGid":"cefd96210b7c78fef5bc50cfa9cftb5a"]] | 2 | 171.82.186.192, 120.77.210.84 | 2021-11-23 13:38:17 |
| 日 操作日志 | 15 | admin | 保存趋势分析配置 | com zhuoyu modules base.co | [["tpGid":"cefd96210b7c78fef5bc50cfa9ctfb5a"]] | 45 | 171.82.186.192, 120.77.210.84 | 2021-11-23 13:35:50 |
| | 16 | admin | 保存趋势分析能置 | com.zhuoyu.modules.base.co | [["tpGid":"cefd96210b7c78fef5bc50cfa9ctfb5a"]] | 11 | 171.82.114.13, 120.77.210.84 | 2021-11-23 10:49:02 |
| <u>二</u> 永乐环境 | 17 | admin | 保存趋势分析配置 | com.zhuoyu.modules.base.co | [["tpGid":"cefd96210b7c78fef5bc50cfa9cttb5a"]] | 33 | 171.82.114.13, 120.77.210.84 | 2021-11-23 10:48:41 |
| | 18 | gx | 保存趋势分析配置 | com.zhuoyu.modules.base.co | [["tpGid":"6891868103b4c39fec30bcb5bb958dc4"]] | 2 | 27.17.73.81, 120.77.210.84 | 2021-11-23 09:17:02 |
| | 19 | sew | 保存趋势分析配置 | com zhuoyu modules base.co | [["tpGid":"6891868103b4c39fec30bcb5bb958dc4"]] | 2 | 27.17.73.81, 120.77.210.84 | 2021-11-22 09:22:23 |
| | 20 | gx | 保存趋势分析配置 | com zhuoyu modules base.co | [["tpGid":"6891868103b4c39fec30bcb5bb958dc4"]] | 2 | 27.17.73.81, 120.77.210.84 | 2021-11-22 09:16:18 |
| | | | | | 共 2238 <u>象</u> 20集/页 → | < 1 2 | 3 4 5 6 … 1 | 12 > 前注 1 页 |

通过输入用户名和选择日期来查询相关日志信息。

5.2.2 导出 Excel

★ 导出EXCEL 可以将表的内容以 Excel 的形式导出到指定位置。

6 系统环境(管理员)

6.1 刷新



| 2 | = 0 | SEW-设备管理系统 | | | 2021年12月20日 15 46 56 副明一 🖂 😂 🔬 🔍 🐥 sew 🗸 💥 |
|-------------|----------|------------|------------|-----------|---|
| 合 前页 | 系統环境 | × | | | × |
| | | | | | |
| | ş (2019) | | | | |
| | | 系统名称 | SEW-设备管理系统 | JVM信息 | Java HotSpot(TM) 64-Bit Server VM |
| | | 版本信息 | V1.0 | JVM版本 | 1.8.0_172 |
| | | 操作系统 | Windows 10 | JAVA_HOME | C:\ITJava\jdk1.8.0_172\jre |
| ④ 系統管理 ^ | | 系统版本 | 10.0 | 工作目录 | C:\T'\prj-tomcats\sew\apache-tomcat-sew\bin |
| | | 系统架构 | amd64 | JVM占用内存 | 2801MB |
| 101 部门管理 | | CPU檢数 | 24 | JVM空闲内存 | 791MB |
| 三 权限管理 ~ | | 系统内存 | 32725MB | JVM最大内存 | 7273MB |
| 日 开始配置 ^ | | 剩余内存 | 13319MB | 当前用户 | ZHUOYU |
| | | 内存占用 | 59.3% | CPU负载 | 100% |
| | | 系统语言 | zh | 系统时区 | Asia/Shanghai |
| 20 BERRY 02 | | | | | |
| | | | | | |
| 1399日本管理 ~ | | | | | |
| 11 系统环境 | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

图 113

八、设备管理系统 APP 端

1 首页

1.1 监控中心

1.1.1 设备概览

- 可查看设备运行状态、维护状态(维修、保养、点检的状态会显示)
- 可查看产线 OEE 指标、开机运行时长。如图 114



图 114

会统计产线下设备故障次数(依据完成的维修单来统计,统计周期为十分钟统计一次,只取当天的数值)。



1.1.2 设备详情

● 可查看设备相关信息。如图 116

| < | 设备详情 | 8 |
|---------|---|--------------|
| 1号堆垛机(D | 01) | 运行状态: 运行 |
| H | 设备编码:D01 设备名称:1号堆垛机 设备类型:设备 设备型号: 设备位置:SEW武汉工厂 堆垛机 | -立体库区-立体库-1号 |
| 变量 | 故障 | 报警 |
| 运行状态 | | 运行 |
| 通信状态 | | 正常 |
| 故障代码 | | 12 |
| 下叉左到位 | | 0 |
| 上叉右到位 | | 0 |
| 取货层 | | 0 |
| 下叉中位 | | 0 |
| 下叉速度 | | 0 |
| 水平任务完成 | 戓 | 0 |
| 目前使用货 | 又号 | 518631 |
| 上叉中位 | | 0 |

图 116

- 可从设备概览中,点击设备直接跳转至本页面
- 运行参数及故障信息、报警信息都需在模板管理中配置相应的变量



1.2 维修管理

1.2.1 人工申报

● 输入或选择设备编码或扫码。(会自动带入设备数据)

'设备编码 请输入内容/扫码

依次选择是否停机、维修班组、故障类型,输入问题描述,上传图片,点击提交即可。如图 118

Ξ

| | | 4:48 |
|-------|--------------------------|------|
| < | 维修申报 | |
| 以田当言 | עייין דר (יברע אר אמא פא | |
| 设备名称 | 请输入内容 | |
| 设备型号 | 请输入内容 | |
| 设备位置 | 请输入内容 | |
| 是否停机 | 🕑 停机 🔵 不停机 | |
| 维修班组 | 请选择维修班组 | |
| *故障类型 | 请选择故障类型 | |
| 问题描述 | 请输入问题描述 | |
| 上传图片 | 十 选择图片 | |
| | 提交 | |
| | 图 118 | |

1.2.2 维修任务

1.2.2.1 查询

点击更多查询条件可以展开。如图 119、如图 120

更多查询条件

图 119

| 设备: | 请输入内容/扫码 | Ξ |
|-----------|---|---|
| | 更多查询条件 | ^ |
| 任务单号: | 请输入内容/扫码 | Ξ |
| 任务状态: | ✓ 未指派 ✓ 已指派 ✓ 已确认 ○ 进行中 ○ 已完成 | |
| 设备名称: | 请输入设备名称 | |
| 维修人员: | 请输入维修员用户名 | |
| 报修时间(开始): | 请选择开始时间 | |
| 报修时间(结束): | 请选择结束时间 | |
| | | |

图 120 可根据任务单号、任务状态、设备名称、维修人员、报修时间来查询任务单。

1.2.2.2 指派人员





图 121

1.2.2.3 故障图片



1.2.3 维修响应

1.2.3.1 查询

点击更多查询条件可以展开。如图 122、如图 123

更多查询条件



图 123

可根据任务单号、任务状态、设备名称、报修时间来查询任务单。

1.2.3.2 确认

选择状态为未指派或已指派的维修单,点击确认 确认 ,即可确认维修单。(注: 1.未指派的维修单,点击确认可直接认领此维修单,无需上级指派。2.只有人工申报的维修 班组才可以认领维修单。3.确认后,安灯操作页面中,此设备在安灯响应下的按钮变更为红 色,其余按钮为白色。)

1.2.3.3 开始

选择状态为已确认的维修单,点击开始 开始 即可。此时该维修单状态会变更为进

~

行中。如图 **124**

エシ旦内ホロ

| 进行中 | 1天4小时39分19秒 |
|-------|-------------------------|
| 维修单号: | RB-2201111131-001 |
| 设备名称: | 莱伯泰科电加热板(JR_1_2) |
| 设备位置: | SEW武汉工厂-CELL1区-CELL1-2线 |
| 维修人员: | sew |
| 故障描述: | |
| 开始时间: | 2022-01-12 15:21:55 |

1.2.3.4 暂停&继续

提示



选择状态为进行中的维修单,点击结束,进入到结束任务页面,填写相关信息即可。如图 127

| < | ▲ 4:13 4:13 4:13 |
|--------|-------------------------|
| 维修单号: | RB-2201111131-001 |
| 是否停机: | ◎ 停机 ◎ 不停机 |
| 设备位置: | SEW武汉工厂-CELL1区-CELL1-2线 |
| *故障类型 | 请选择故障类型 ▼ |
| *维修结果: | ○运行 ○停机 |
| *故障原因: | 请输入内容 |
| 消耗备件: | 添加备件 |
| 信息上传: | + 选择图片 |
| 协助人员: | 协助人员 |
| | 确定 |



(注: 1.可更改人工申报时填写的故障类型。2.维修结果选择运行或停机会关联到设备监控 模块。3.消耗备件会在备件出库功能中生成对应的出库单且备注为维修消耗)

1.2.3.7 故障图片&维修图片



查看维修图片。

1.2.3.8 重录结果

选择想修改的维修单,点击右侧重录结果,即可进行维修图片的补录以及故障类型的更改。如图 128

| < | ✓ 🔌 💆 4:17 结束任务 |
|-------|--------------------------|
| 维修单号: | RB-20211223205417-000001 |
| 是否停机: | ● 停机 ● 不停机 |
| 设备位置: | SEW武汉工厂-包装区-包装线 |
| 故障类型 | 请选择故障类型 |
| 维修结果: | ✓运行 ○ 停机 |
| 故障原因: | 123 |
| 消耗备件: | 添加备件 |
| 信息上传: | 十 选择图片 |
| 协助人员: | 协助人员 |
| | 确定 |
| | 图 128 |

1.3 设备点检

1.3.1 点检任务

1.3.1.1 查询

点击更多查询条件可以展开。如图 129、如图 130

| 更 | 多查询条件 | |
|-----------|---|------------|
| | 图 129 | |
| < | 点检任务 | |
| 任务单号: | 请输入内容/扫码 | 8 |
| | 更多查询条件 | ^ |
| 任务名称: | 请输入任务名称 | |
| 任务状态: | ✓ 未指派 □ 已指派 □ 进行中 □ 已暂停 □ | 已确认 已完成 |
| 点检人员: | 请输入保养人员用户名 | |
| 创建时间(开始): | 请选择开始时间 | |
| 创建时间(结束): | 请选择结束时间 | |
| 未指派 | 15天19小时3 | 9分43秒 |

图 130

可根据任务单号、任务名称、任务状态、点检人员、创建时间来查询任务单。

1.3.1.2 指派人员

| | | 指派人员 | |
|-----|--------|-----------------------------|--|
| 点 | 点击指派人员 | | ,可以将任务单指派给班组人员。如图 |
| 131 | < | 指派人员 | ▼ ▲ 4:03 |
| | : | 黄阳阳(sunny) | sew管理员(sew) |
| | | 维修任务:0 保养任务:0 点检任务:1 | 维修任务:3 保养任务:2 点检任务:4 |
| | | liuhao(lh) | cxj(cxj) |
| | | 维修任务:2 保养任务:14 点检任务:7 | 维修任务:0 保养任务:0 |
| | i | 高级管理员(ad… | |
| | | 维修任务:0 保养任务:0 点检任务:0 | |

图 131

1.3.2 点检响应

1.3.2.1 查询

点击更多查询条件可以展开。如图 132、如图 133

| 图 132 | |
|---|---|
| 任务单号: 请输入内容/扫码 | 8 |
| 更多查询条件 | ^ |
| 任务名称: 请输入任务名称 | |
| □ 未指派 🔽 已指派 🔽 已确认 | |
| 任务状态: 🦳 🔄 🔄 🔄 ビー 🔤 🔤 ビー ビー 🔤 ビー | |

1.3.2.2 确认

选择状态为未指派或已指派的任务,点击确认 ,即可确认任务单。

1.3.2.3 开始

选择状态为已确认的任务单,点击开始 即可。此时该任务单状态会变更为进行中。如图 134

| 进行中 | 8天6小时20分4秒 |
|-------|-----------------------------|
| 任务单号: | CHECK-20220104101536-000002 |
| 任务名称: | 测试002 |
| 点检班组: | 维修班组 |
| 点检人员: | sew |
| 计划点检时 | 间:2021-12-21 15:32:46 |

图 134

1.3.2.4 暂停&继续

选择状态为进行中的任务单,点击暂停/继续,会弹出输入框输入暂 停理由,填写完成点击确定即可暂停。再次点击此按钮可继续此任务单。如图 135



是否暂停任务

| | 确定 |
|-------|----|
| 图 135 | |

1.3.2.5 结束

| | 1 | 结束 | | |
|-------------------|------|----|------------|-------|
| 选择状态为进行中的任务单, | 点击结束 | , | 进入到结束任务页面, | 填写相关信 |
| 息即可。如图 136 | | | | |

| | ▼ ▲ 17: 结束任务 |
|---------|--|
| 任务名称: 1 | |
| 协助人员: | 协助人员 |
| 点检设备: | 由承加热器 |
| 点检项 | |
| D001 | 正常 |
| 点检项: | CELL线传输带清洁1234567 8910123456789101234567 891111111 |
| *点检结果: | ✔ 正常 ○ 异常 |
| 结果描述: | 123241241414213123123123123 |
| | 上传图片 |

图 136

点击协助人员,可添加协助人员。如图 137

| < C | 结束任务 | |
|--------|------|----|
| 取消 | | 确定 |
| 黄阳阳 | | |
| sew管理员 | | |
| liuhao | | |
| схј | | |
| 高级管理员 | | |
| | | |

图 137

点击设备可以切换设备。(点检任务的设备都需要依次完成对应点检项。)如图 138

点检设备: 轴承加热器 🔹

图 138

1.4 设备保养

1.4.1 保养任务

1.4.1.1 查询

点击更多查询条件可以展开。如图 139、如图 140

更多查询条件

图 139
| | ▼ | 🖹 月 7:41 |
|-----------|--|------------|
| < | 保养任务 | |
| 任务单号: | 请输入内容/扫码 | Ξ |
| | 更多查询条件 | ^ |
| 任务名称: | 请输入任务名称 | |
| 任务状态: | ✓ 未指派 □ 已指派 □ i □ 进行中 □ 已暂停 □ i | 己确认 己完成 |
| 保养人员: | 请输入保养人员用户名 | |
| 创建时间(开始): | 请选择开始时间 | |
| 创建时间(结束): | 请选择结束时间 | |
| | | |

图 140

可根据任务单号、任务名称、任务状态、保养人员、创建时间来查询任务单。

1.4.1.2 指派人员





图 141

1.4.2 保养响应

1.4.2.1 查询

点击更多查询条件可以展开。如图 142、如图 143

更多查询条件 V

图 142

卓喻-设备管理系统

| 任务单号: 请输 | 入内容/扫码 | 2 |
|-----------|--------------------------------|---|
| | 更多查询条件 | / |
| 任务名称: 请输 | 入任务名称 | |
| 任务状态: □ 未 | 転指派 ⊻已指派 ⊻已确认 注行中 □已暂停 □已完成 | |
| 伊斯尔多马尔亚英语 | 图 143 | |

| | | 确认 | |
|------------------|------|-------------|----------|
| 选择状态为未指派或已指派的任务, | 点击确认 | \bigcup , | 即可确认任务单。 |

1.4.2.3 开始

选择状态为已确认的任务单,点击开始 即可。此时该任务单状态会变更为进行中。如图 144

| 进行中 | 8天6小时20分4秒 |
|-------|-----------------------------|
| 任务单号: | CHECK-20220104101536-000002 |
| 任务名称: | 测试002 |
| 点检班组: | 维修班组 |
| 点检人员: | sew |
| 计划点检时 | 间:2021-12-21 15:32:46 |

图 144

1.4.2.4 暂停&继续

选择状态为进行中的任务单,点击暂停/继续,会弹出输入框输入暂 停理由,填写完成点击确定即可暂停。再次点击此按钮可继续此任务单。如图 145



是否暂停任务

| | 确定 |
|-------|----|
| 图 145 | |

1.4.2.5 结束

| | | ſ | 结束 | | | |
|------|--------------|------|----|-----------|------|-----|
| 选择 | 经状态为进行中的任务单, | 点击结束 | , | 进入到结束任务页面 | 面,填写 | 相关信 |
| 息即可。 | 如图 146 | | | | | |

| | 结束任务 | |
|-------------|--------------------------------------|----------------|
| 务名称: 11 | | |
| 助人员: | | 协助人员 |
| 养设备: C | ELL1线主控柜 | |
| ! 养项 | | |
| D004 | | 正常 |
| 保养项: | 保养项012345678910 98745215874692524 | 23456 87522 |
| *保养结果: | ✔ 正常 ○ 异常 | |
| 结果描述: | 请输入内容 | |
| | 上传图片 | |
| D005 | | 未保养 |

点击协助人员,可添加协助人员。如图 147

卓喻-设备管理系统

| × . | 结束任务 | |
|--------|------|----|
| 取消 | | 确定 |
| 黄阳阳 | | |
| sew管理员 | | |
| liuhao | | |
| cxj | | |
| 高级管理员 | | |
| | | |

图 147

点击设备可以切换设备。(点检任务的设备都需要依次完成对应点检项。)如图 148

| 点检设备: | 轴承加热器 | |
|-------|-------|--|
| | | |

图 148

2 消息

000

消息

点击下方导航栏 如图 149、图 150 图标,可进入到消息页面,查看用户收到的消息。



图 149



图 150

● 任务 ,主要查看维修、点检、保养通知消息单。



报警 ,主要查看自动采集的设备故障、报警消息。

图 151

● 任务&报警都支持左滑删除消息。如图 152

报警

| 任务 | 「お」 | 警 99+) |
|---------------------------------|-----------------------------------|-----------|
| 動 | 中频焊机2 | |
| ──厂-点焊车间-点炉 5焊接电流】超限报 9KA | 犁线-中频焊机2(CY04) 警,上限【H】7.800KA, | 已读 |
| -15 17:44:33.892 至 - | - | |

图 152

3 我的

3.1 网络设置

在开发时默认已经配置好了,无需自己手动配置。如图 153 IP:10.9.52.16 端口: 8080

卓喻-设备管理系统



3.2 用户管理

3.2.1 修改密码

点击修改密码, 弹出修改密码的弹框。输入相关信息点击确认, 即可退回登录页重新登录。(注:修改密码与 WEB 端实时同步) 如图 154

| 修改密码 | | | | |
|----------|---------|---------|--|--|
| 当前用户: | sew | | | |
| 原密码: | 请输入原密码 | ۲ | | |
| 新密码: | 请输入新密码 | ۲ | | |
| 确认密码: | 请输入确认密码 | \odot | | |
| 取消 确认 | | | | |

图 154

3.2.2 退出

点击退出,弹出提示框。点击确认即可返回登录页。如图 155

| 提示 | | |
|-------|-------|----|
| 是否退出? | | |
| 确定 | | 取消 |
| | 图 155 | |

3.3 版本更新

点击版本更新,会提示更新版本。如果是最新版本,则会提示当前已是最新版本。如图 156



3.4 关于

点击关于,可以查看当前软件的版本以及更新的日期。如图 157



图 157