SaaS 系统全模块操作说明书

- 创建人:仲昊
- **创建日期:** 2021-08-16
- 更新日期:
- 版本状态: V01
- **文件状态:**[]正式发布 []正在修改
- 审核人:
- 批准人:
- 批准日期:
- 文件编号:

江苏西格数据科技有限公司

版权所有

目录	
SaaS 系统全模块操作说明书	
1 目的	6
2 管理范围	6
3 适用范围	6
4.功能清单	6
5 系统配置模块	8
5.1 组织结构管理	8
5.1.1 部门信息设置	8
5.1.2 人员信息设置	10
5.2 产线层级管理	11
5.2.1.产线结构设置	11
5.2.2 班次信息设置	11
5.2.3 产线人员设置	12
5.2.4 排班设置	13
5.3 设备信息配置	14
5.3.1 设备类型列表	14
5.3.2 设备台账列表	14
5.3.3 设备结构树	15
5.4 产品信息配置	16
5.4.1.产品信息列表	16
5.4.2 标准工序管理	17
5.4.3 工序组管理	17
5.4.4 工艺路径配置	
6 设备监控系统	19
6.1 设备状态监控	19
6.1.1 设备状态一览	19
6.1.2 设备状态列表	20
6.2 设备报警监控	20
6.2.1 设备报警一览	20
6.2.2 报警记录查询	21
6.2.3 报警数据分析	21
6.2.4 故障类别管理	22
6.2.5 报警代码管理	22
6.3 生产参数监控	23
6.3.1 参数报警一览	23
6.3.2 参数异常列表	23
6.3.3 参数异常统计	24
6.4 设备切片分析	24
6.4.1 设备切片一览	24
6.4.2 设备切片分析	25
6.4.3 设备状态管理	25
6.4.4 状态异常统计	26
6.4.5 工作模式分析	

	6.5	设备效率分析	26
		6.5.1 生产效率分析	26
		6.5.2 设备产出统计	27
		6.5.3 设备产出分析	27
		6.5.4 设备产出详情	28
		6.5.5 时间稼动分析	28
		6.5.6 时间稼动日历	29
	6.6	基础信息配置	29
		6.6.1 休息类型设置	29
		6.6.2 生产时间配置	30
		6.6.3 标准节拍配置	30
		6.6.4 工作模式设置	31
		6.6.5 状态异常设置	32
		6.6.6 参数异常设置	33
		6.6.7 信息推送设置	33
7	DNC 程	!序管理系统	34
	7.1	程序创建管理	34
		7.1.1 程序创建	34
		7.1.2 程序审核	36
		7.1.3 权限设置	37
	7.2	程序预览	39
		7.2.1 设备内程序	39
		7.2.2 已审核程序	39
	7.3	程序管理	40
		7.3.1 程序上传	40
		7.3.2 程序下载	41
		7.3.3 删除程序	41
	7.4	程序对比管理	42
		7.4.1 程序对比	42
		7.4.2 程序监控	42
	7.5	统计分析	43
8	电子文	7件系统	44
	8.1	基础管理	44
		8.1.1 流程管理	44
		8.1.2 文档类型	45
	8.2	文档管理	45
		8.2.1 文档创建	45
		8.2.2 文档审核	46
9	质量管	穿理系统	47
	9.1	基本信息设置	47
		9.1.1 缺陷类型维护	47
		9.1.2 缺陷名称维护	47
		9.1.3 检验类型数量	48
		9.1.4 检验项目维护	49

		9.1.5 判异规则设置	.50
	9.2	过程检验管理	.50
		9.2.1 过程检验主页	.50
		9.2.2 人工检验数据	.51
	9.3	查询统计分析	.51
		9.3.1 检验数据查询	.51
		9.3.2 合格率报告	.52
		9.3.3 偏差放行统计	.52
		9.3.4 SPC 检测看板	.53
		9.3.5 SPC 异常统计	.53
		9.3.6 SPC 实时监控	.53
10	安灯管		.54
	10.1	安灯信息管理	.54
		10.1.1 安灯状态一览	.54
		10.1.2 异常记录查询	.55
	10.2	安灯统计分析	.55
		10.2.1 安灯异常统计	.55
	10.3	安灯基础配置	.55
		10.3.1 消息通知设置	.55
		10.3.2 故障类型配置	.56
11	仪表盘	盘管理系统	.57
	11.1	生产状态展示	.57
		11.1.1 轮播设置	.57
12	排产	报工系统	.59
	12.1	计划管理	.59
		12.1.1 生产订单管理	.59
		12.1.2 计划变更记录	.61
	12.2	派工管理	.62
		12.2.1 计划内派工	.62
		12.2.2 计划外派工	.62
	12.3	报工管理	.63
		12.3.1 工单任务一览	.63
		12.3.2 生产报工记录	.64
	12.4	绩效统计	.64
		12.4.1 工时统计分析	64
		12.4.2 质量合格率统计	65
		12.4.3 计划执行分析	65
	12.5		.65
		<u>12.5.1</u> 生产工单进度	65
		12.5.2 设备签到管理	66
13	排产;	报工具体操作说明	.66
	13.1	人员二维码信息	.66
	13.2	员工工位选择	.67
	13.3		.69

13.4 程序调用	72
13.5 工艺图纸	72
13.6 质量检验	73
13.7 安灯管理	75
13.8 安灯触发	76
13.9 设备效率	77
14 APP 使用说明	78
14.1 下载 APP	78
14.2 登录 APP 账号	
14.3 APP 的使用	78
14.4 OEE 分析	
14.5 设备一览	80
14.6 状态统计	80
14.7 报警分析	81

1 目的

本手册是通过对 SaaS MES 使用的一般过程加以提炼,让使用该产品的客 户理解 SaaS MES 系统的操作和使用。从而达到数字化车间管理和应用的目 的。

2 管理范围

管理范围包括:所有涉及 SaaS MES 系统安装使用项目的公司管理者,操作员工。

3 适用范围

本操作手册适用于所有购买 SaaS MES 系统的客户。

4.功能清单

Saas 系统总共八个模块,模块名称以及主要功能点如下表,操作说明排序与以下表格一致。

模块名称	主要功能点
系统配置管理模块	组织结构,产线层级,设备信息,产品信息。
设备监控管理模块	设备状态,报警监控,切片信息,设备效率, 生产参数等。
程序管理系统模块	程序创建、预览、上传下载、监控、统计分析 等

电子文件系统模块	文档管理,基础设置
质量管理系统模块	过程检验、合格率报告、偏差放行统计、spc 监测、spc 异常统计等
安灯管理系统模块	安灯状态、数据异常统计分析
仪表盘管理系统模块	生产状态展示
排产报工系统模块	生产状态,派工,报工,绩效
手机 app 端使用说明	MDC 手机端操作

登录网址: <u>https://cloud.siger-data.com/#/login</u>

登录账号: xxxx

登录密码: xxxx

快速入门几个模块的使用的步骤: (查看详情可右击步骤中的超链接。)

1. 快速使用设备效率分析模块:

步骤一:点击【系统配置模块】--【产品信息配置】--(【产品信息列表】+【标准工序管理】 先添加产品信息,再添加标准工序)具体可看模块一章节 <u>5.4.1</u>和 <u>5.4.2</u> 步骤二:点击【设备监控模块】--【基础信息配置】--【标准节拍设置】添加标准节拍的。 具体可查看模块二 章节 <u>6.6.3</u> 步骤三:点击【设备监控模块】--【设备效率分析】--【设备产出统计】--就可以查看设备的 生产效率。具体可查看模块二 章节 <u>6.5.2</u> 2. 快速使用程序监控系统: 步骤一:点击【系统配置模块】--【产品信息配置】--(【产品信息列表】+【标准工序管理】 先添加产品信息,再添加标准工序)具体可看模块一章节 <u>5.4.1</u>和 <u>5.4.2</u>

步骤二:点击【系统配置模块】--【组织结构管理】--对部门岗位人员进行添加。具体可查 看模块一 章节 <u>5.1</u>和 <u>5.2</u>

步骤三:点击【程序监控系统】--【程序创建管理】--【权限设置】--添加人员的审核权限。 具体可查看模块三 章节 7.1.3

步骤四:点击【程序监控系统】--【程序创建管理】--【程序创建】--将本地的程序进行上传到 SaaS 平台。具体可查看模块三 章节 7.1.1

步骤五:点击【程序监控系统】--【程序管理】--【程序上传和下载】具体可查看模块三章 节 7.3.1 和 7.3.2

5 系统配置模块

5.1 组织结构管理

5.1.1 部门信息设置

添加部门岗位,更好的管理企业组织结构结构。 点击【添加部门】

		\equiv		
			• 部门岗位设置 ×	
● 组织架构管理	^			
人员信息设置		部门: 生产一部 v		
部门岗位设置	-	● 添加部门 ● 添加岗位	□ 様改 ● 删除 □ 设置权限	
● 产线层级管理	~			
● 设备信息配置	~	序号 部门名称	部门眼睛	部门描述
● 产品信息配置	~	1 生产一部		

* 部门名称:	生产一部	填写部门信息 (必填)
* 部门职能:	● 生产属性职能 ○ 维修属	性职能
*部门描述:	负责生产一类产品	1
		#

部门添加完成后,	点击【添加岗位】,	部门选择可以查询已经添加的部门和岗位信息。

() 首页	● 人员信息设置 × ●	部门岗位设置 ×				
部门:	生产一部 >	选择部门可以已添加	的部门岗位信息	ļ		
● 添加部		修改 🔍 删除 🗹	设置权限			
序号	部门名称		部门职能			部门描述
1	生产一部		生产属性职能			负责生产一类产品
序号	岗位名称	上级岗位		岗位描述		岗位人数
1	操作工	已经是父级				3
	添加岗位		7		×	
	*请选择部门:	生产一部 、	选择上级岗位:	请选择 🗸 🖌		
	* 岗位名称:	操作工	岗位描述:			
	必共	真	-			
				TRANK	Company of	
	● 展久 ● 満加課税 月8日 月 月 月 月	田田 (1995) 田 (1995)	前八 人民信号改革 新川月位改善 第八: 生产-部 送择部门可以已添加加 ● 添加時川 ● 添加 ● 1 生产-部 1 生产-部 1 生产-部 5 防化名件 1 出作工 ご ● 通道学部川 * 清洗時部川: 生产-部 * 清洗時部川: 生产-部 * 清洗時部川: 生产-部 * 清洗時部川: 生产-部	前八 人民信号改革 前川県位设革 第1: 生产-部 选择部门可以已添加的部门岗位信息 第3: 第7)時間 第30 第5: 第7)時間 第50 第5: 第7)時間 第50 第5: 第7)時間 第50 第5: 第6) 第50 第6: 第6) 1 第7: 生产=部 」 第6: 第6: 第6: 必須 必須 二 二		

以上为添加操作,添加完成后,相关信息以列表形式展示。如后期企业的部门或岗位变动, 可点击【修改】或选择岗位或部门点击【删除】(不推荐)

*请选择明门: 生产—部 * 选择上级两位: 前选择 * ? 确认删除吗? *两位名称: 操作工 两位描述: ? ? 确认删除吗? 取消 删除	-		×			
	请选择部门: 生产一部 ~	选择上级岗位: 请选择	~			
取消删除	* 岗位名称: 操作工	岗位描述:		🥑 哺队删陈吗:	f	
取消 删除			4			_
					取消	删除

选中【部门】或者【岗位】,点击【设置权限】可以对部门及以下人员分配权限。

		< 0 m	页	×				>
● 组织和构管理	^							
人员信息设置	_	部门: 生 产 部						
部门两位设置	0	0 28	加爾门 💿 添加岗位	13 修改 🛛 删除	I WERVE			
◎ 产线层级管理	~	_						
■ 供应商管理	~	序号	制门名称	ar.	us:	an hime	etsin	10
会 设备信息配置	~	1						
产品信息配置	~	-	2000 C	1.00.220	の 法由 - 冬口書	226.136	6790071	Adda 4G
◎ 其他基础配置	~	1955	MINCENT.	1.20020	(2) JANDERS STELLING	D015LA.eX	PTRAPI J	Estension
制造物料配置	~	1	操作工	日经是父级		4	生产一部	2021-07-06 14:47:49
● 星具信息管理	~	2	组长	已经是父级		1	生产一部	2021-07-06 14:48:01
		3	班长	已经是父级		2	生产一部	2021-07-06 14:48:09

以下左图是选中后【部门】设置权限,右图是选中【岗位】 不同岗位的人员分配的权限可以是不同的。 先设置部门权限,在创建岗位权限,岗位权限小于等于部门权限。

	1
菜单权限 部门权限	
✔ Web	
> 🔽 排产服工系统	
> Z 程序管理系统 冈124210	
> 🗹 设备监控管理	
> 🗹 电子文件系统	
> 🗹 系統配置管理	
> 🔽 仪表盘管理系统	
> 🗹 安灯管理系统	
> 🔽 质量管理系统	
Client	
App	
> 🛃 安灯系統	
> 🔽 数字化工厂	
BUCHT	265
	取消

5.1.2 人员信息设置

点击【人员信息设置】进行企业人员设置。

S HENCHHALENE ~													7/14		
人员信息设置		部门: 生产-	18 V	商位:	操作工	~	姓名:		性别:	请选择	~	该模块是首间。	科牛, 宣江	明已添加的人员	
部门岗位设置		I号:										选择完成后,原	話【査议	旬】按钮	
● 产线层级管理 ~	-> Q I	160 • 添加	回 修改	• ####	土 下载模板	▲ 导入Excel	◆ 导出Excel	◎ 人员二维码							
* 设备信息配置 ~			_												
★ 产品信息配置 ~		序号	如名	11:91	19		#C)	190	2		ŦŧN	周辺		N IA	
★ 产品信息配置 ~		序号 1	ия %-	性別 男	15 SG20210001	1	部门 生产一部	時 (0 操作) I		≢01 18021285901	网话		M ^a in	
◆ 产品信息配置 ~		序号 1 2	218 3% 3%=	11:7) 男	19 SG20210001 SG20210002		第1) 生产一部 生产一部	岗(4 操作 操作	I I		≇#L 18021285901 18021285902	Rife All All All All All All All All All All		邮箱	

点击【添加】进行人员信息的设置,【工号】请填写手机号

^{照后:} *姓名:	31	* 性别:	◉男 ○女
*部门:	生产一部 、	* 岗位:	操作工 ~
* I5:	SG2021001	* 密码:	
邮箱:		固话:	
入职日期:		* 手机:	18817765677
加除照片 IC卡号:		成本中心:	请选择 ~
手机号即为登录账号,请使用手机号登录	人员信息属性	加星号的必	X填

以上为添加操作,添加完成后,相关信息以列表形式展示。如后期企业的人员变动,可点击 【修改】或选择人员信息列表点击【删除】。

其他按钮功能:

下载模板:可将以下列表以表格形式下载到本地,没有人员数据导出 Excel:可将人员信息以表格形式下载到本地,有人员数据

导入 Excel:可将本地的人员信息表格直接添加到系统,不需要逐条添加,但本地表格模板需 与该系统一致

人员二维码:点击人员二维码,弹出账号的密码输入,输入正确后,人员二维码展示出来。

	< 0.2	四 • 人	.员信息设置 ×					
● 组织税物管理 へ	-							
人员信息设置	1.1.1	部门:生产	-部 ~	20 APR	: 操作工 ~	姓名:	性别: 日	1232年 ~
部门岗位设置		IS:						
● 产线层级管理 ~	9.7	FIG 0 18	加 🕑 修改	• ###	土 下载模板 o 导	λExcel ◆ 导出Excel ■	1 人员二维码	
● 设备信息配置 ~								
◆ 产品信息配置 ~		序号	姓名	1933)	19	88(1)	196 1 0	手机
		1	3₭—	興	SG20210001	生产一部	攝作工	18021285901
	0	2	张二	男	SG20210002	生产一部	操作工	18021285902
		3	5 K Ξ	用	SG20210003	生产一部	攝作工	18021285903
		导出Exc 导入Exc 人员二维	el 可将人员 el 可将本址 语:将人员	3 信息以表 9 的人员信 员信息以二	各形式 卜载到本地 急表格直接添加到 维码的形式进行展	,有人员数据 系统,不需要逐条溺 示	<u>新</u> 加,但本地表格模板	需与该系统一致

5.2 产线层级管理

5.2.1.产线结构设置

点击【添加顶级】设置产线顶级,依次添加产线和设备层级,完整的产线层级管理就已构建。 产线级别是三级:车间、产线、设备。具体操作请参考下图:

		=
2		 ・ 首页 ・ 产級結构设置 ×
	急 组织架构管理 ~	
-	● 产线层级管理 へ	▼ ● 添加頭類 ・ 下戦機板 ● 导入Excel 此功能与人员信息添加类似
•	产线结构设置 🦯	下图左问 当西级 可继续法加左问 举
÷	产线人员设置	
)	班次信息设置	+ / 0
	排班设置	✓ E CH1 + ✓ ●
	● 设备信息配置 ~	□ 设第01 + / ●
	● 产品信息配置 ~	◎ 设备02 + / ● + 为添加子级, / 为修改, × 为删除
		≥ 设策03 + / / ●
		8 i2804 ★ 1 / ● ★ 2 / ● ★ 2 / ● ★ 2 / ● ★ 2 / ● ★ 2 / ● ★ 2 / ● ★ 2 / ● ★ 2 / ● ★ 2 / ● ★ 2 / ● ★ 3 / ● ★ 4 / ● ★
		≥ 设备05 + ✓

5.2.2 班次信息设置

点击【班次信息设置】再点击【添加】,可以设置部门上班时间,班次类型(白班或者夜班)。

	=						
	く 0 首页	• 产线结构设置 ×	● 产线人员设置 × ●	班次信息设置 × 🛑 排班设	n x		
● 组织架构管理 ~	-						
● 产线层级管理 へ	部门	: 诸选择 ~	班次信息	即增删改查操作按钮	l		
产线结构设置	Q 查询	◎ 添加 🗹 修改	2 割除				
产线人员设置			_				
班次信息设置	序号	所展創门	凱次名称	班次描述	上班时间	THING	颜色
排班设置	1	生产一部	白班		08:30	18:00	
● 设备信息配置 ~							
● 产品信息配置 ~							

*部门:	生产一部	~	* 名称:	白班		
*上班时间:	09:00	O	*下班时间:	18:00	0	
*颜色:				~		
班次描述:			必填			

5.2.3 产线人员设置

点击【产线人员设置】,上面可选框为信息查询条件

	<	● 業页	0 7161	#\$99章 ×	• #16/50	1 × 1	● 班次信息设置 ×		1951日間 ×							>	
 · 用於年秋管理 · · 产成加快管理 · · ·		产线管级: 班次:	(1859 (1854)	* *	載门: 人员:	\$2%-\$	~	(BBI :	165/F	×	日期范围:		0	查询条件 直接查询展示全部信息			
产电人员设置 取次信息设置	Ľ	9.88	a 468	0 250	• 1969	INCH										\$2805644 ~	
推断设置		89	REEDY			MERSO			AB			生飲日期		928A	BIEA		
• 0260022 ·		1	生产一部			HE481			3			2021-07-06		2021-07-06 16:39:20	SaaS版MES试用		
s rangenna v														共1	条 < 1 > 10 余页 > 1	8至 1 万	2

点击【班组排班设置】按钮,可设置班组,成员,班次,生效时间。

* 班组名称:	班组	-				设置	置班約 司等の	徂,后 冨性	成员,	班次	,生效
* 应用部门:	生产-	部				1010	141	[편]	~		
* 组内成员:	张三	#SG2	20210	0003	×	张二	#SG202	210002	× •		
* 循环天数:	1										
* 班次规则:	白班			~							
* 生效时间:	1					0					
	~~ •	<	20	21年:	7月	5	>>				
					四	五	六			101224	100-00
	27	28	29	30	1	2	3			4以月	WHAE
	4	5	6	7	8	9	10				
	11	12	13	14	15	16	17				
	18	19	20	21	22	23	24				
	25	26	27	28	29	30	31				

点击【设备分配设置】按钮,选择相应的人员和设备,进行人员与设备绑定。

* 应用部门: 生产一部 ~	~ 🗖	车间一
* 10/9/29%, 10/94	~ 🔽	CH1
		设备01
金选 必选部门和组别,更快找到人员		设备02
✓ 张—		设备03
✓张二		设备04
SKE		设备05
	~ 🗌	CH2
车间产线结构具体到设备		设备06
		设备07
人员与设备进行绑定		设备08
八风马及围近门却起		设备09
		设备10
	~ 🗆	CH3
	<u> </u>	37-52.44

如后期企业有变动,可点击【修改】或选择班次信息进行【删除】。

5.2.4 排班设置

点击【排班设置】查询或导出人员排班信息。

 100年均常理 ~ PSURR管理 ^ PSURR管理 ^ PSURR管理 ^ PSURR管理 ^ 	 (回) ((u) ((u)<	 milenville ±r-si \$35000 	× 0 7%	人员设置 × №国: 2021-0 表格到本均	 ● 延次信号: 17 円 19 		^{」則把设置} 》												> (8
第次信息设置	89	1949	相名	1 (四)	2 (55)	3 (74)	4 (日)	5 ()	6 (=)	7 (3)	8 (四)	9 (E)	10 (2%)	11 (日)	12 ()	13 ()	14 (=)	15 (四)	16 (2
19102	1	現作工	₩Ξ						160	618	08	605	08	08E	nÆ	£40	nЖ	сняє	61
• 28400R2 -	2	操作工	1K=									001			016				- 13
• /*##8859 -	з	操作工	<u>it</u> -				-						08		016	086	ONE		61
	4	组长	张四			/													
	5	班长	歌五			-		非班信息	1										
															共5条 <	1 >	10 岳/页 ~	熙至 1	页

5.3 设备信息配置

5.3.1 设备类型列表

点击【设备类型列表】查看设备按照类别进行列表,可对设备类型列表进行增删改查。

	=				欄袂目录 → 🎦 中文 👻 🔵 ➡ SaaS版MES
1.1	< 0 mg	1 ● 严峻结构设置 × ● 严峻人员设	E × 0 班次信息设置 × 0 排班设置 × 0 设备	台海列表 × O 设备类型列表 ×	
● 组织架构管理 ~					
● 产线层级管理 →	· 保留类型28				
	9. 重新	◎ 添加 丝 物改 ◎ 删除	◆ 下载模板 ± 导出Excel ▲ 导入Excel		
业 面白市 列表 设备类型列表	成号	父损类型	子戲设藝美型	委督美型描述	包含设备数量
Caldon	1	质量设备	N/A		0
• <u>Freedria</u> ~	2	加工中心	N/A		0
	3	特殊设备	N/A		0
	4	MICNC	N/A		0
	5	統制设备	N/A		3
	6	车削设备	N/A		3
	7	质检仪器	N/A		3
	8	数控机床	N/A.		0
- 4	9	立式加工中心	N/A		0
	10	如何的问题	N/A		3
					共27条 《 1 2 3 》 10条页 ~ 算

点击【添加】按钮,先选择父级类型创建。

设备类型:	添加父级设备类型 💙	选择父级设备类型
*设备类型名称:	加工中心	设备类型描述:

创建父级账户后,继续点击【添加】创建子级设备类型。

添加					>
设备类型:	添加子级设备	塑 ~	选择子级	设备	
+级设备类型:	加工中心	~	* 子级设备类型:	发那科	
选择之前包	國建的父终	及设备	Ť		
				-	
				L.	以消 確定

5.3.2 设备台账列表

点击【设备台账列表】,对设备进行的增删改查,设备文档的上传下载,以及设备的等级划 分。**在设置设备类型完成之后,才可以创建设备台账。**

	=						
	く ● 首页 ● 1	产线结构设置 × 0 产线人员	段置 × ● 班次信息设置 × (● 排班设置 × 🔵	设备台账列表 ×		
● 组织架构管理 ~	-						-
● 产线层级管理 ~	父级设备类型: 语言	三部 > 子級设备美型	:: 请选择 ~ 设备属	性: 请选择	✓ 入園日期	:	查询条件
● 设备信息配置 ^	设备编号:	生产商	[:				
设备台账列表	Q 查询 • }	添加	ま 下载模板 💁 上传excel 🗖	导出Excel	0 设备重要度	设备等级划分	
设备关型列表	沿安的	的则为本	数据文档的上传下载	, ,		СШ () жессор	
设备结构树	- 序号	所在位置	设备名称	MID	设备编号	设备属性	接口类型 设备类型
◆ 产品信息配置 ~	1	车间—-CH1-设备01	切断机01	127198	qieduanji01	设备	切断机1
	2	车间—-CH1-设备02	切断机02	127199	qleduanji02	设备	切時747,2
	3	车间—-CH1-设备03	切断机03	127200	qieduanji03	设备	切断机3
	4	车间—-CH1-设备04	气密机01	127201	qimiji01	设备	气密机1
	5	车间—-CH1-设备05	气密机02	127202	qimiji02	设备 已有论	设备的信息列表 气率机2
	6	车间—-CH2-设备06	气密机03	127203	qimiji03	设备	气密机3
	7	车间—-CH2-设备07	质检仪器01	127204	zhijianyiqi01	设备	质检仪器1
	8	车间—-CH2-设备08	质检仪器02	127205	zhijianyiqi02	设备	质检仪器2
	9	车间—-CH2-设备09	质检仪器03	127206	zhijianyiqi03	设备	质检仪器3
	10	车间—-CH2-设备10	车削设备01	127207	chexueshebei01	设备	车削设备1

点击【添加】进行设备信息的添加。注意: 信息填写跟图中一致,如果不是做数采的设备, 只是普通干活的工作,需要设置数采设备为"非 NC"

* 父级设备类型:	切断机	~	*子级设备类型:	切断机1	~
*设备名称:	1号机		*设备属性:	设备	~
*设备等级:	普通设备	~	* 数采设备:	NC	~
*设备编号:	1		*接口类型:	正常设备	~
生产商:			设备型号:		
出厂编号:			入固日期:		Ë
排序: 上传图片:	0		带星	号的必填	
	Ć	Ŋ	设备基	础设备的流	添加
			2		

5.3.3 设备结构树

点击【设备结构树】将设备绑定在设备结构树中。

此处的设备结构树跟 2.1 产线结构树是关联的,设备结构树的二级产线和三级设备都是可以 进行绑定和删除绑定设置。

L	く ● 首页 ● 产税給物设置 × ● 产税人员设置 × ● 税欠信息设置 × ● 排班设置 × ● 设备给税利款 × ● 设备给税利款 × ● 设备给税利 ×
會 组织采构管理 🖌	
● 产线层级管理 ~	北下記授業 4 马入Excel
 设备信息配置 	
设备台账列表	 ○ 本語-
设备类型列表	
设备结构树 🛶	◇ 副 设备01
★ 产品信息配置 ~	→ 1018/1001(geduanj01) 将设备绑定在设备结构树中 <
	✓ 副 设备02
	》 切場約302(gieduanj02)
	∨ ※ 設置03
	出版的103(gieduanj03)
	< ◎ 公開14
	※ 气速初01(gimij01)
	∨ 当 设置05
	※ 气速利(02(qimij02))
	✓ E CH2
	> Ⅲ 设备06
	※ 气速的(J3(qmij03)
	< ≝ 设备07 0
	■ 质性公器01(2/bjianyiqi01)
-A	✓ ※ 設計08

5.4 产品信息配置

5.4.1.产品信息列表

点击【产品信息列表】点击【查询】可查看已经添加的产品。也可以将产品的信息表格导出 到本地,产品种类过多,可导入图片或**文档可进行批量上传添加**。删除和修改操作,都需要 选中产品进行操作。

a channe	< = m	ス ● 产品()	epit ×					> 1
 HERMAN_STR 		设备生产	产品的增删改查					
						- 10		
		o ant		Analogy an eli-Verrai an eli-Verrai an eli-Verrai	产品信息又档的上传	卜载		
产品信息列表		#49	ABB6	P888	國紙号	产品数注	题片	
和准工序管理	D.	1	凸轮轴009-021	(19298009-021	凸轮轴009-021		图片	
IFARE		2	FDJ	35.80M	TZH001		图片	
ISINGNE		3	BSX	空迷暗	TZH002		四片	
		4	E00011	1880	CL-001		图片	
		5	GKP 1/2	GKP#88	(332-0490-03		图片	
		6	sigermat	编和已期	巴樓01		图片	
		7	C00495	拉伸構	C00495		图片	
		8	sjy001	#30	00374		图片	
-4		9	linghua01	阀门	linghua001		割片	
L.		10	WQ001	地承外面WQ01	WQ01		間片	
							#148 J 2 108/EV BR 1	-
			* 产品编号: * 函纸号: 上传图片:	FDH 00333	* 产品名称: 阀门 产品酚注: <mark>设备生产(</mark>	的产品信息		
						取消	确定	

5.4.2 标准工序管理

点击【产品信息配置】选择【标准工序管理】查看已有的工序列表。点击【添加】输入产品工序信息。

							· • •
	< 0 HR 0	产品信息列表 × 4	· 标准工序管理 ×				> 🙁
 IEXXXX1212 							
• /*#EE#1512 ·	• (6)(ii	91R • 819	产品生产工序的增删改				
• QREDAD -		Territor		710-00		10 January 1	1994
• 产品信息配置 ^	14.0	136246	11939175	LINKS	Nu.+2	Addition	
产品信息利求	1	1942		Del Contra de Co	007203081	2021-07-06 16:34:57	Saasigene Signe
SRIFKER TOTOMOR	2	9(<i>n</i>)		Del	税用12番1	2021-07-06 16:34:47	SaaSi6WESi20H
LYBORE	3	年前)		1 .81	年前16日1	2021-07-06 16 34 34	SaaSR/WESiz74
TSHOOD	4	48		1111	气服机1	2021-07-06 16:34:24	SaaSigMESigDij
	5	C) BF		日制	幻断机1	2021-07-06 16:33:59	SasSteMESigTH
						共5条	< 1 > 10条页 > 創至 1 页
	-						
			(1445)			1.7476	
			添加			×	
			* 上序名称:				
			下皮描述,				
			* 丁序类型:	话洗择	~		
				Method and			
			设备类型:	请选择	~		
					取当	确定	
					-14/15		
			k				

5.4.3 工序组管理

点击【产品信息配置】选择【工序组管理】,可将多个工序进行整合管理,也可以将工序进行一个并行执行操作。若有几个工序需要同时进行,可勾选并行工序,则可同时进行多道工序一起执行。

T010416424	工序组1					
工家序号	* 工序名称	* 工序说明	* 銀定工財	准备工时	井行工家	腺的
10	切断 ~	切断	02时00分00秒 ②			+
20	气密 ~	气密	01时00分00秒 ④			+
30	车削 ~	车削	02时00分00秒 ④		V	
			添加多条已 以一个工序	有工序,可设置并 组进行管理。	行。	
			添加多条已 以一个工序	有工序,可设置并 粗进行管理。	行。	

5.4.4 工艺路径配置

点击【产品信息配置】选择【工艺路径配置】,点击【添加】将产品与生产工序进行绑定,可以逐条添加工序也可以直接添加工序组。

小説回訳管理 → ②\$4信号配置 → 产品信号配置 →	P ^P			品列表文档的上传下载	产品详情	列表		可查看具体工序	
产品信息列表		序号	2888	P889	2 68 9	ISR	(\$108) (A	準備人员	81
标准工序管理		1	手机边框	7329075	123456	5	2021-07-07 09:49:00	SaaS版MES试用	55
工序和物理		2	別奪組件	CP16126	TW-1296243	5	2021-07-07 09:48:52	SaaS被MES试用	55
IZMENN		3	肥座基体	A0075	JT0001-01	5	2021-07-07 09:48:40	SaaS版MESI贯用	西田
		4	闭锁击头	WA712 0102-11(G	WA712 0102-11(G	5	2021-07-07 09:48:30	SaaS版MESIC用	西西
		5	轴承外置WQ01	WQ001	WQ01	5	2021-07-07 09:48:20	SaaS版MESI式用	查看
		6	间门	linghua01	linghua001	5	2021-07-07 09:48:08	SaoSHEMESIC用	豊石
		7	单轮	sjy001	00374	5	2021-07-07 09:47:57	SaaSAEMESIC用	童石
		8	拉伸碟	C00495	C00495	5	2021-07-07 09:47:46	SaaSHEMESIC用	豊石
		9	織地回機	sigermat	四相01	5	2021-07-07 09:47:02	SaaS被MESiz用	血石
		10	GKP严忌	GKP 1/2	032-0490-03	5	2021-07-07 09:46:50	SaaSiEMESiICH	自由



添加完成后,	可在列表中查看产	"品和工序的关系,	点击列表数据后的	【查看】

ire ~		序号	产品各称	产品编号	产品图号	工序数	添加时间	0	添加人员	
息列表										
别信息		2	刹车组件	CP16126	TW-1296243	5	2021-07-07 0	9:48:52	SaaS版MES试用	
息列表		3	底座基体	A0075	JT0001-01	5	2021-07-07 0	9:48:40	SaaS版MES试用	1
陷清单		4	闭锁击头	WA712 0102-11(G	WA712 0102-11(G	5	2021-07-07 0	9:48:30	SaaS板MES试用	/
序管理		5	轴承外圈WQ01	WQ001	WQ01	5	2021-07-07 0	9:48:20	SaaS板MES试用	
512	-	6	阀门	linghua01	linghua001	5	2021-07-07 0	9:48:08	SaaS版MES试用	
艺路径										
容融资 艺路径 工序序号		* 15	穷名称	• 工序说明	* 徽定王时		准备工时		井行工序	
2 路径 工序序号 10	÷	* I A UIB	\$28巻 禾 →	* 工府说明 切断	- 設定工時 038月00分00秒	0	准备工时 00时00分00秒	0	卅行工序	
艺 路径 工序序号 10 20	}	* 1 5 Uiti 气速	学名称 fī ~ 章 ~	• 工成規则 切断 气密		0	米石工时 00时00分00秒 00时00分00秒	0	#7 1 序	
Z路径 工序序号 10 20 30		* 1 5 108 气落 车前	安谷時 所 〜 昭 〜 山 〜	* 工府説明 切断 气密 车削	862-1183 03820050089 02820050089 03820050089	0	xtalb 008100分00秒 008100分00秒 008100分00秒 008100分00秒	0	#i71.jk	
Z錄在 工家序号 10 20 30 40	}	* 工 月 切眼 气容 车肖 铁肖	学会体 折 、	工序说明 切断 气密 车削 铣削	Wife Wife 03870030000 0 02870030000 0 03870030000 0 03870030000 0 03870030000 0	0	米名工时 008100分00秒 008100分00秒 008100分00秒 008100分00秒	0		

6 设备监控系统

6.1 设备状态监控

6.1.1 设备状态一览

点击【设备状态监控】选择【设备状态一览】查看设备状态。共有运行、调试、空闲、报警 和关机五种状态。点击设备可查看具体信息,如下图

59	章 设备状态监控	~	▲ 首页 ● 设备状态一流 ×				
& &	设备状态一览		运行	手动调试	报警	关机	
÷	● 设备报警监控	~	8 台 4 台	3 台	0 台 0 台		
0	● 生产参数监控	č	车间— -> CH1				
	 设备效率分析 	-	设备01 运行	设备02 运行	设备03 运行	设备04 手动调试	设备05 空闲
	• 14469885	~	③ 0时51分57秒 状态持续时间	() 0时37分9秒 状态持续时间	 1时17分0秒 状态持续时间 	① 0时0分55秒 状态持续时间	③ 0时12分45秒 状态持续时间
			车间— -> CH2				
			设备06 手动调试	设备07 运行	设备08 运行	设备09 运行	设备10 空闲
			③ 0时2分0秒 状态时期时间	③ 0时0分6秒 状态时期时间	③ 0时0分56秒 状态持续时间	③ 0时11分28秒 北志由城时间	③ 0时1分56秒 状态持续时间
		4	车间— -> CH3				
23			设备11 空闲	设备12 手动调试	设备13 运行	设备14 运行	设备15 手动调试
2			③ 0时1分51秒 状态持续时间	③ 0时0分43秒 (大志的城市)间	 0时37分40秒 秋志時時期 	③ 0时53分24秒 状态结线时间	① 0时3分0秒 (大支持续时间)

点击设备会弹出设备详情窗口,持续时间,转速,进给倍率,转速倍率,时间稼动率, 今日累计产量等



6.1.2 设备状态列表

点击【设备状态监控】选择【设备状态列表】 设备状态展示以列表的形式展示。

								-
-77	¢ 0	目页: ○ 記録状态克 × ● 6	2音状态列表 × 🕘 设备切片一流	< 0 1150000 × 0 29	P™⊞9₩ ×			> 😣
· 250052222 •								
设备状态一类	7	18回版: 年间						
设备状态列表	a	#14						
• 29999222 -								
• ±/*#RGB2 ~	推动	4.6 <u>9</u> 8	RAKS .	主要承受了的承受	主体结准	148¥	調整建度	2064
 RRUNSH 	1	车回一→ CH1-设备01						100%
• 2960300F ·	2							109%
* Manageria ~	3	41回→ CH1-段間03						109%
	4							100%
	5	介3頁— → CH1-设备05						100%
		年間→ CH2-设备05	Final					80%
	7	年間→ CH2-设置07	手动相关					100%
		本30→ CH2-设策08						109%
	9	4:6 → CH2-设备09						109%
	10	车雨	∓a/#u					100%
	-117							100%
	121							100%
61 - S	13							100%
	14							100%
	15		手动制法					100%

6.2 设备报警监控

6.2.1 设备报警一览

点击【设备报警监控】选择【设备报警一览】可查看设备报警代码、报警内容、开始时间、 持续时间、当前状态和故障类报警。

< 0 m3	1 • 09985-15 ·	● 设备状态列表 ×	0 @##t5-% ×							
!	¹⁵⁰	山	Dates of the second sec							
RM	0400	IN THE REAL PROPERTY AND INTERPORT AND INTERPORTANT AND INTERPORT AND INTERPORT	服装内容	故殿天堂	609.05H	新杂方法	开始时间	15MB367	1994 S	80973
	设备01	500	(X)正向超程(数超程1)				2021-07-13 15:18:50	22分69秒	按督中	12
	设施01	1000	(A0.0) EMG STOP				2021-07-13 15:13:19	1分10秒	报留中	
	设备01	500	(X)正向超程(的超程1)				2021-07-13 04 11:49	1秒	报册中	5
	设备01	500	(X)正向超程(的超程1)				2021-07-13 03 49 44	389	授留中	표
	设备01	501	(X)负向超程(软超程1)				2021-07-12 19:03:47	189	报警中	=
	设备01	500	(X)正向超程(認超程1)				2021-07-12 17:08:46	889	按整中	-
	设备01	500	(X)正向超程(認超程1)				2021-07-12 15:10:40	4秒	接留中	
	设備01	500	(X)正向超程(软超程1)				2021-07-12 11:23:10	789	疫苗中	
	设置01	100	参数写入开关处于打开				2021-07-12 07:53:20	6分29秒	設置中	#
	设施01	500	(X)正向超程(的超程1)				2021-07-11 10:45:57	48)	报酬中	星
	10404		IN THE REPORT OF A				2224 22 44 22 45 22	1760	1700-0	

6.2.2 报警记录查询

点击【报警记录查询】上面查询报警数据的条件,不选条件查询全部,也可以导出表格。

● 设备状态监控 ~	<	 首页 	● 设备报警—说 × ●	设备状态列表 ×	 2数状式 	5	×			_			> (
 设施投资监控 ^ 		产线器	R: 车间- ~	时间范围: 200	21-07-09 14:02:43	- 2021-07-16 14:02:43	报警代码:		报警内容:	查询	条件			
SCHOOL ST		- () ()) ()) () () ()) ()) ()) ()) (5: 31년에 ~ ~	持续时长: ▶ 下载报警	》	◎ [●] 到本地							教授条件个	
报告代码管理		89	设备位置	1164CS	服設代码	报警内容	开始时间	MARBIN	特殊时间	教授美服祭	翻發業型	2010/2214	新动动法	í
2000年8月19日 ● 生产参数监控 ~		1	CH3-设备12 CH3-设备12	報告中 1915年	501	(Y)负向超程(软超程1) (X)正向规程(软超程1)	2021-07-16 09:07:02	NA NA	0870分4秒 0871分18秒	是				
 参 设备切片分析 ~ 参 设备效率分析 ~ 		3	CH3-设备12	报图中	500	(X)正向超程(软超程1)	2021-07-16 01:44:23	NA	081095589	元				
• BRADAN -		4 5	CH3-设备12 CH1-设备02	报警中 报警中	500	(Y)正向超程(款超程1) (X)负向超程(款超程1)	2021-07-16 01:33:42 2021-07-16 01:22:27	NA NA	0870分169 0870分169	是				
		6	CH3-设备12	报题中	500	(X)正向超程(欽超程1)	2021-07-15 17:47:41	NA	0810分180	泉				
		8	CH1-设备03 CH2-设备10	报警中	500	(Z)正向超程(软超程1) (X)正向超程(软超程1)	2021-07-15 16:55:52 2021-07-15 16:42:32	NA NA	0870分889 0871分1289	是				
	3	9	CH2-设备09	报图中	501	(Z)负向超程(软超程1)	2021-07-15 14:39:10	NA	087795110	是				
		10	CH2-设施08	服整中	1004	(A0.4) AIR PRESSURE LOW	2021-07-15 14:22:44	NA	081055685	₩ 共189 册 <	1 2 3	19 > 10条页	✓ 跳至 1 页	

6.2.3 报警数据分析

点击【报警数据分析】,**可以通过不同维度进行查询**:选择产线、时间范围、统计指标查看 报警数据分析后的图表。



6.2.4 故障类别管理

点击【故障类被管理】查看故障类型,进行故障类型的增删改查。需要先添加故障类型,再 进行设备报警代码处理。

		-						WHERE
		() 前页	0 29/25	- 近 × 0 设备状态列表 × 0 设备状态一近 ×	802220 × 922203	9析 × 0 按照代码管理 × • 故是处别管理 ×		> ®
• QRH0219	*	_						
	*	2032年8月	101312	 创建时间: 	白 創建人员: 1933	· 查询条件		
设备报告一选		Q 2510	• ##2	> 時次 ● 新除 共振会法(用りの)(H89400)(H7 赤)				
892209				10、陸大王17月前以5				
服用数据分析		序号	故國共同	210 8 8	服装次数	报告时 代	05020104	創建人员
报管代码管理								
故隐美别智慧								
0 1/*#R2R	*							共1条 (1) 10 第/页 V 就至 1 页
 QRUMSH 	¥.							
• @#X#96	*							
	4							

点击【添加】,设置故障类别,监控周期,报警次数和报警时长。

* 故障类别:	操作问题	
* 监控周期:	1	(分钟)
*报警次数:	1	
*报警时长:	1	(分钟)

6.2.5 报警代码管理

点击【报警代码管理】可查询故障代码,也可选中故障代码,进行处理。

产线层的	和同一	~ 父爱设的	1057 (1157	~ 子療設5	· 西西洋	~ 报酬代码:		查询条件				
983 Q. (B)(R			1									
	房号	10602	2669	26天型	服器代码	服毁内容	放现类型	800233	MILLION &	NEX.B	MIRITIAL	6
2												
0	2	CH3-设备11	chexuesh	车相设备2	500	(Y)正向超程(欧超程1)				12		
0	3	CH2-i2m08	zhijianyigi	质检仪雕2	500	(X)正向超程(欧超程1)				10	.8	
- B)	4	CH2-设备09	zhijianyiqi	质检仪器3	500	(Z)正向路程(软据程1)				8	雁	
Ο,	5	CH2-设备07	zhijienyiqi	图检仪器1	1013	(A1.5) CHIP CONVEYOR OL				8	5	
	6	CH1-设备02	qieduanji02	1016561.2	500	(Y)正向超程(軟超程1)				8	8	
	7	CH1-设备01	qieduariji01	初期所约11	500	(Z)正向超程(軟超程1)				8	*	
	8	CH1-设备01	qieduanji01	出 3 00月初11	500	(X)正两銀程(軟銀程1)				8	-	
0	9	CH3-设备11	chexuesh	车附设备2	500	(X)正向超程(収超程1)				5	5	
0	10	CH2-设备07	zhijianyiqi	质轮仪器1	500	(Y)正向超程(設超程1)				5	-	

处理完成故障报警后,后续出现相同报警,可根据之前解决的方法进行解决。

*故障类型:	● 故障类报警 ○ 非故障报警	
*故障类别:	操作问题 イ	
故障原因:	人员操作有误	
解决方法:	增加培训	
备注:		

6.3 生产参数监控

6.3.1 参数报警一览

查看设备参数报警信息(需要先在 6.5 参数异常设置进行配置)

									-
	< 0 m	元 · 设备报管一流 ×	◎ 设备状态列表 ×	◎ 设备状态一流 × ◎ 报答G	3.最重向 × 0 报警数编分析	· 很容代弱管理 ×	◎ 就像美彩管理 × ● 参数报警—3	1 × 0 参数异常列表 ×	
888.0 <u>010</u> ~	-		_						
927219 v	1.11		0	EXEGR	主动转速异常				
****		2		12	主動治軍异常				
8/88-3		3			进始信重异常	2			
RARAS	-						(3)		
2579205it	816	26808	#25R	异常植大小	和大组	870	навы	1949399	nietta
08306 ~		设备01	主始時運	0	1000	1000	2021-07-14 23:07:48	1天15小时24分13秒	报警中
and th		段間02	主轴线道	6713	2000	1000	2021-07-16 13:33:54	589719	报警中
BEARN +	CH1	Others	INIG/DIT:	150	120	110	2021-07-10 02-27 13	6平12小时49,6969	招助中
		OC MICO .	ACC/14 THE REP					and the property of the pro-	

6.3.2 参数异常列表

设备参数异常以列表的形式展示,可以按照产线、时间范围、异常类型和异常时长体哦阿健 查询。

< 0 1	页 · 设备报警一选 ×	● 设备状态列表 ×	● 设备状态一览 × ● 报警记录查询	× · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	○ 报替代码管理 >	• 故境关制管理 ×	● 参数报警—选 × ●	参数异常列表 ×	
~ 758 ^ Q E	電線: 东海ー マ 第	时间范围: 202 导出Excel	1-07-09 14:30:15 - 2021-07-16 14:30:15	· 动石琴英型: 一街石琴	参数异葉时长	: [大于 v]	き 道道:	条件	
林 号	10160	秋志	\$872X2	异常植大小	最大值	最小值	开始时间	杨朱时间	持续的
1	车间— -> CH1-设备02	已共同	主轴线 参数异常列表	6612	2000	1000	2021-07-16 13:09:31	2021-07-16 13:33:51	24分20
× 2	年间> CH1-设备02	8343	主始转速	6658	2000	1000	2021-07-16 12:32:38	2021-07-16 13:09:28	36950
3	年间—-> CH1-设备02	已关闭	主始转速	6631	2000	1000	2021-07-16 12:26:08	2021-07-16 12:32:36	69:28
4	车间—-> CH1-设备02	已关闭	主编转进	5499	2000	1000	2021-07-16 12:23:18	2021-07-16 12:26:05	29:478
5	牟闿— → CH1-设备02	E ##	主始转速	6520	2000	1000	2021-07-16 11:50:12	2021-07-16 12:23:15	33:9:31
6	年间—→ CH1-设备03	已关闭	主始转退	0	2000	1200	2021-07-16 11:48:17	2021-07-16 12:03:19	15分28
7	车间—-> CH1-设备02	已关闭	主编转进	0	2000	1000	2021-07-16 11:32:34	2021-07-16 11:50:09	1793
8	年间→ CH1-设备02	E.108	主始转速	0	2000	1000	2021-07-16 10:10:46	2021-07-16 11:32:31	1小时2
9	车间—-> CH1-设备03	已关闭	主始转退	0	2000	1200	2021-07-16 09:04:11	2021-07-16 11:48:14	2小时4
	BIR_ > CH1 (OB07	₽¥@	24416-9	5499	2000	1000	2021-07-16 08:40:02	2021-07-16 10:10:44	1小时?

6.3.3 参数异常统计

将设备参数异常以图表的形式进行数据分析。可按条件查询,也可以导出 excel 到本地。



6.4 设备切片分析

6.4.1 设备切片一览

点击【设备切片一览】可查看设备状态的时间切片。实时监控设备运行、调试、空闲、报警和关机。



6.4.2 设备切片分析



点击【设备切片分析】查看设备切片分析统计的每天的柱状图,一天的设备状态时间的图表。

6.4.3 设备状态管理

点击【设备状态管理】可以查看设备状态,已经设备持续时间。点击【编辑】可以对设备状态进行问题记录。此处的工作模式,可以将设备不同状态下问题进行归档。

	< 0 mm	1020536 ×	CRADES X						
ang ~	产线层级:		町総定期: 2021-07-16 00.00	00 - 2021-07-16 23:59:59	设备状态: 305月	~ 1998	98: 385# V	B	
- 20	9.00	< ss • week	· RttExcel						
HF ~	_								
-8		860 2	E11468	Hang	558.00 H	MICHIE	父親王自殺式	子做工作模式	编写人员
508F	1	CH1-很简01	進行	2021-07-16 00:02:44	2021-07-16 00:04:22	1分38秒			
1822	2	CH1-设备01	空闲	2021-07-16 00:04:22	2021-07-16 00:08:50	49288			
6114	3	CH1-设备01	手助/震法	2021-07-16 00:08:50	2021-07-16 00:12:38	39468			
947	4	CH1-设备01	空闲	2021-07-16 00:12:38	2021-07-16 00:12:40	289			
997 - ¥9	5	CH1-设备01	1817	2021-07-16 00:12:40	2021-07-16 01:12:17	59(378)			
an ~	6	CH1-设备01	手动/演述	2021-07-16 01:12:17	2021-07-16 01:12:18	189	<u>L</u>		
	7	CH1-设备01	遗行	2021-07-16 01:12:18	2021-07-16 01:13:50	19:328			
	8	CH1-设备01	手动/震派	2021-07-16 01:13:50	2021-07-16 01:13:51	181			
	•	CH1-22801	26	2021-07-16 01:13 51	2021-07-18 01-53-14	19(9236)			
	10	CH1-设备01	क्र	2021-07-16 01:53:14	2021-07-16 01:56:41	3972781			

例如设备状态属于调试时间过长,是因为【工艺问题】下的什么细节导致的,可以进行纪律和归档。

设备位置:	CH1-设备01-2323		
运行状态:	手动/调试		
持续时长:	4分31秒		
父级工作模式:	工艺问题	~	
子级工作模式:	自动加中断刀	× .	
填写人员:	林悦可	٥	
备注:			

6.4.4 状态异常统计

点击【状态异常统计】查看设备各个状态下的异常情况。以柱状图和图表的形式展示。 需要参照【章节 6.5】状态异常设置中,先设置异常状态的参数,才能查看到异常状态的统 计表。



6.4.5 工作模式分析

点击【工作模式分析】查看设备工作模式分析柱状图。 需参考【章节 6.4】工作模式的维护和创建管理。



6.5 设备效率分析

6.5.1 生产效率分析

点击【生产效率分析】可以查看设备生产的数据。

注意:需要先维护标准节拍,才能查看相关信息。

标准节拍设置请参照【章节 6.3】

 设备状态监控 · 设备服物监控 · 生产参数监控 · 设备切片分析 · 	「766回日、東美― マ 町市町高1 2021-07-16 50 00:00 - 2021-07-16 23 59:59 □ 特単工の設備: 回知日 <							设备的生产效率查询条件					
 2日気気(1) 2日気(1) 2日気(1))	总效 里 0%	E		空闲损失 100%		调试损失 0%		故障损失 0%		1491441	亭机损失 %	
时间临时日历	序号	REGHT	889	产品名称	1980	國政产出数量	3574398	2009	2005	WELLEX.	AUDE9:	计规外控机模块	
•	1	CH1-设备01	30	NA	NA	NA	3	NA	NA	0%(0.00h)	0%(0.00h)	0%(0.00h)	
	2	CH1-设备01	1142	NA	NA	NA	7	NA	NA	0%(0.00h)	0%(0.00h)	0%(0.00h)	
	3	CH1-设备01	32	NA	NA	NA	ा	NA	NA	0%(0.00h)	0%(0.00h)	0%(0.00h)	
	. 4	CH1-设备01	33	NA	NA	NA	1	NA	NA	0%(0.00h)	0%(0.00h)	0%(0.00h)	

6.5.2 设备产出统计

点击【设备产出统计】以柱状图和图标形式展示设备产出信息。此处数据查看前提---维护【章 节 6.3】标准节拍设置。



6.5.3 设备产出分析

点击【设备产出分析】,将设备的产出信息机型统计分析,需要设置产出的标准值。

an a	<	0 HR	· TREESE ×	0 生产效率分析 × 0	@###### × • @##	"⊞9₩ ×					> @
	*	产线层级	\$18	日期活躍: 2021-07-09	15:13:53 - 2021-07-16 15:13:53	(1) 難次: (1)	ili v	1279:			
	č	9. <u>19</u> 39	◆ \$355xcel > \$689	108							
	~	建 石	046070	699	TIGOLA	Mainte	2000	B ROPUS	产出版单	P880	ISSB
		1	CH1-设备01	1031	2021-07-13 02:42:40	2021-07-13 20:57:01	5	0	0%		
设备产出统计		2	CH1-运搬01	1032	2021-07-13 09:28:25	2021-07-13 23:15:42	4	0	0%		
R####9#		з	CH1-@9801	1033	2021-07-15 00:15:36	2021-07-15 11 36 35	4		0%		
设备产出详细		4	CH1-设备01	1034	2021-07-15 04:17:59	2021-07-15 12:47:42	6	0	0%		
#10883094F		5	CH1-设备01	106	2021-07-10 22:58:36	2021-07-11 02:47:08	2		0%		
• #20/2/05/00		6	CH1-设备01	1061	2021-07-10 21:35:06	2021-07-10 22:58:36	3	0	0%		
		7	CH1-设备01	1052	2021-07-11 02:55:41	2021-07-11 09:45:54	2		0%		
		8	CH1-设备01	1084	2021-07-11 09:45:54	2021-07-11 15:28:23	2		0%		
		9	CH1-设备01	1131	2021-07-12 18:18:57	2021-07-13 02:42:40	10		0%		
		10	CH1-设制01	1141	2021-07-09 14:00:03	2021-07-10 21 28:30	13	37		<u>∆\$288009-021</u>	*
								共 171)	t (1 2	3 18 > 10 部位	 RΞ 1 Ξ

指标颜色	1	标准值区间
	5	~ 10
	10	~ 70
	70	~ 100

6.5.4 设备产出详情

点击【设备产出详情】,数据可以下载到本地,也可以选中数据后点击【标记数据】 标记数据是为了生产异常的数据进行突出明显。

		-											•	
		く ● 第页	0 In#855	3新 × 0 生产效率分析	× 0 设备产出的	8H × 0 梁繁严出分	f × 🌒 梁盤产	出洋橋 ×						> (
• 设备状态监控	~									and the second second	1			
● 设备报物监控	× .	P*15/85	R: 车间	~ 程序号:		时间沿面: 2021-01	-09 15:17:06 - 2021-07	-16 15:17:06	加工时间: 当后:	\$ *	查询条件			
● 生/*●数监控	×	9、煎用	 第四曲句 		(1) 例政	设备产出查询								
● 设备切片分析	~	-			00000									
• 设备效率分析	^	序号		設備	國旗号	产品名称	1¢80	产出数量	60081710	节拍肩直(%)	MINH	产出时间	操作人	秋市
生产效素分析		- 1		车前设备03	119			1	0	0	0时34分53秒	2021-07-16 15:13:32		正常
IOMP/199011		2		铁商运货售03	564			1	0	0	0时22分32秒	2021-07-16 15:11:32		正常
设制产出分析		3		t3WF#102	11			1.	0	0	18]1795389	2021-07-16 15:08:11		正常
设备产出评估		4		铁商设备02	601			1	0	0	1时11分38秒	2021-07-16 14:57:06		正常
* INTERESTORY		5		铁南运金融01	33			1	0	0	20196分5769	2021-07-16 14:56:58		正常
UTERROAD		6		铁南运路03	564			1	0	0	0时21分17秒	2021-07-16 14:49:01		正常
• angena	Ť	7		H808\01	13			1	0	0	0896分2489	2021-07-16 14:48:43		正常
		8		-1000-101	13			1	0	0	0时17分52秒	2021-07-16 14:42:20		正常
		9		车前设备03	119			÷.	0	0	08554531689	2021-07-16 14:38:39		正常
		10		統例設備03	564			1	0	0	00519532289	2021-07-16 14:27:44		正常
														-
										± 163		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	10 3952 V B	= <u>'</u>

6.5.5 时间稼动分析

点击【时间稼动分析】可以查看每台设备的稼动率。 这里的稼动率计算方式:设备实际运行时间/一天 24h 或者是当天从凌晨 0 点到当前时间-休息时间



6.5.6 时间稼动日历

· 約44	Prist	雲級: 车间 —	¥	日期范囲:	2021-07	- iš	全备稼动率	日历统计											
戦闘 ~	۹ ش	a the second	५ क्रामॉव्	ž 🔶	设置设备	标准值													
244分析 ^	虚号	8 6	平均值	1(23)	2(E)	3(大)	4(日)	5()	6(二)	7(三)	8(円)	9(<u>Ti</u>)	10(六)	11(E)	12()	13(二)	14(=)	15(翌)	16(
文庫分析	1	CH1-设备01	21.89%	0%	0%	0%	0%	095	0%	0%	0%	49.33%	37.63%	30.3%	8.49%	42.21%		44.92%	78.8
"11986¥†	2	CH1-设备02	29.11%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	44.36%	65.4%	52.56%	40.83%	71.7%	70.6%	70.21%	61.8
*#\$\$ 8 7	3	CH1-设备03	24.76%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	35.12%	63.23%	40.14%	48.34%	63.24%	45.3%	57.74%	53.0
出神情	4	CH1-设备04	25.68%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	5.41%	72.93%	53.96%	34.52%	57.57%	70.99%	74.34%	49.7
व्याप्तन्त प्र	5	CH1-设备05	33.59%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	39.94%	74.86%	58.94%	54.49%	76.74%	83.68%	84.22%	81.7
	6	CH2-设备06	32.6%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	44.12%	72.51%	51.41%	53.66%	74.94%			
	7	CH2-设备07	33.82%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	39.68%	75.7%	54.49%	61.88%	85,36%			62.9
	8	CH2-设备08	22.16%	0%	0%	0%	0%	095	0%	096	0%	13.55%	30.46%	38.24%	19.72%	35.38%	67.22%		88.6
	9	CH2-设备09	19.85%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	42.17%	70.93%	35.12%	39.23%	59.63%	0%	28.66%	53.9
1	10	CH2-设备10	30.71%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	43.65%		46.18%	53.98%			63.1196	52.2

点击【时间稼动日历】设置标准值设置区间,统计日历的设备稼动率。

指标颜色		合格率团	区间	
	85	~	100	
	75	~	85	
	0	<u>^</u> ~	75	

取消

6.6 基础信息配置

合格率标准值设置

6.6.1 休息类型设置

进入基础信息配置-休息类型设置页面,点击【添加】按钮,打开添加窗口 计算设备稼动率的时候,可以将此处的休息时间去除掉。

2 设备报警监控	~	◎ 添加	図 修改 ● 删除				
9 生产参数监控	~						
2 设备切片分析	~	序号	类型名称	JTMONIA	结束时间	类型	创建制词
2 设备效率分析	~	1	早餐	08:00:00	08:30:00	蜀	2021-07-09 09:44:31
基础信息配置	^	2	甲名	08:00:00	08:30:00	周二	2021-07-09 09:44:31
生产时间配置		3	早餐	08:00:00	08:30:00	商三	2021-07-09 09:44:31
标准节拍配置		4	早餐	08:00:00	08:30:00	蘭四	2021-07-09 09:44:31
工作模式设置		5	甲幣	00.00.80	08:30:00	周五	2021-07-09 09:44:31
状态异常设置		6	早餐	08:00:00	08:30:00	周六	2021-07-09 09:44:31
参数异常设置		7	甲谷	08:00:00	08:30:00	周日	2021-07-09 09:44:31
休息受型设置		8	午餐	11:00:00	11:30:00	周—	2021-07-09 09:45:05

*休息类型名称:	睡觉		
* 休息适用范围:	周一×	~	
*休息开始时间:	22:00:00	Ø	
*休息结束时间:	05:00:00	0	

6.6.2 生产时间配置

添加休息类型之后,还需要给各个产线层级设置生产时间才会生效,添加生产时间: 进入基础信息配置-生产时间配置页面,点击【添加】按钮打开添加窗口。

添加					
* = * = 	车间一 CH1 没留01 没留02 设留03 设留05 CH2 设留06 设留06 设留08 设留08 设留08 设留08 设留09 设留10 CH3	* 日历名称: * 休息美型: 留注:	甲荃 ×	~	
				取消	确定

6.6.3 标准节拍配置

点击【标准节拍设置】 可查询设备名称以及生产的产品、工序、节拍。点击【添加】可以 增加产品生产过程中的每道工序所需的节拍数。

	1.1												-	
	<	● 首页	0 ±/*818	配置 × 0 休息供型设置	× • 标准节拍配置 ×	 工作標: 	お設置 ×							> @
• 说斯秋念监控														
• 公務股密监控		产线层级:	车间一	> 产品名称:		图纸号:								
• 1/*#R22		0. MB	o :510	2 192 0 203 N	± 下飯總版 ▲ 尋入Excel	上佳玉	210							
• @RM001395	1	标》	计拍的	曾删改查		T 14 1	10							
• @983366395			序 号	IMSR	产级设备	MIRRS	#88 #	PERMIT	1880	杨祖节旧(伊)	上下時等給(約)	日時用产量(件)	前型时间(秒)	产品总数
· HARREN			1	CH2-设备09	质检仪器03	6026	编物凹槽	凹槽01	統制	7000	23	23	0	1
1.Pretantin			2	CH2-设备08	质检仪器02	152	GKP产品	G32-0490-03	年	6000	12	2	12	1
10000000			3	CH1-设备03	切断何(03	35	交速模	TZH002	#	5000	23	23	3	1
工作模式设置			4	CH1-设备01	切眼形1,01	24	凸轮触009-021	凸轮粮009-021	税	400	400	12	0	1
状态异常设置			5	CH1-设备01	切場所10.01	1141	凸纪88009-021	凸轮線009-021	4	3000	200	5	5	1
参数异常设置														
休息美型设备												共5条 (1	> 10 銀/页 ~ 3	航至 1 页
信息推送设置														

选择设备,手动添加设备生产产品所需的属性值。

产品名称:需要在系统配置模块中的【产品信息列表】进行维护。

工序顺序:需要在系统配置模块中的【标准工序管理】进行维护。

标准节拍:一件产品生产所需的节拍数

上下料节拍: 物料生产完成取料, 新的物料上料的节拍。

日标准产量:设置设备一天标准产量值。

产量系数:一个物料能够生产出几件产品。

开始和结束时间:本次维护的节拍对应设备使用的时间节点。

车间一	*生产程序号:		
✓ CH1	* 产品名称:	请选择	
设备01	and the second sec		
设备02	* 工序顺序:		
设备03	* 工序名称:		
设备04			
设备05	*标准节拍:	0	秒
✓ CH2	* F下料节拍:	0	動
设备06			
设备07	*日标准产量:	0	件
设备08	将型时间:	0	护力
设备09	and the second sec	-	1
设备10	* 产量系数:	1	
✓ CH3	* 开始 时间:		
设备11			
	* 结束时间:		

6.6.4 工作模式设置

工作模式用于异常切片标记和工作模式分析。

手动添加:

● 设备状态监控 >

进入基础信息配置-工作模式设置页面,点击【添加】按钮,打开添加窗口

會 设备报警监控	● 添	加 ノ 修改	◎ 劃除	ま 下载機板 🖕 导入Excel		
● 生产参数监控 >	1	1000				
参 设备切片分析 ~		序号	父级工作模式	子级工作模式	备注	
● 基础信息配置 へ				暂无数据		
生产时间配置					#10% J 10%/5.	
标准节拍配置						
工作模式设置	-					
状态异常设置						
参数异常设置						

先输入父级工作模式。如果父级工作模式存在于下拉框中就在下拉框中选中,如果下拉 框中没有就在旁边的输入框中输入。然后输入子级工作模式的名称,点击【确定】完成添加

* 父级工作模式:	请选择	~	设备		
* 子级工作模式:	设备故障				
备注:					

批量导入:

点击【下载模板】按钮下载批量导入模板,填好后点击导入 Excel 选择填好的文件导入,填写的信息就会自动批量录入系统。格式如下:

父级工作模式*	子级工作模式*	备注
计划内停机	设备维护	例行设备维护
计划内停机	无工单	该设备没有工单可供生产

6.6.5 状态异常设置

实施进入基础信息配置-状态异常设置页面,选择父级和子级设备类型,再点击【添加】 按钮,打开添加窗口。设置完成后在【章节 4.4】体现。

	C 0.7	(京 0 <u>生</u> 門)	时间配置 × 0 休息频型	Q置 × 0、标准节拍配置 ×	◎ 工作模式设置 × ● 状态异	常设置 ×		> 🥺
• @8888222	父极设备		→ 子级设备供益	h Har ×				
• ±*****	9.2	eg 🔹 🐻	× #82 ● #89	设备状态异常设置的增加	删改查			
• 设备切片分析								
• 设备效率分析		麻号	父國天皇	7652		空间容至(>min)	服態容號(>min)	手动翻译为完(>min)
		1	切断机	\$28F60,1	已添加的异常状态	10	10	10
12/*****E AUX		2	MILCNC	切除F60.1		10	10	10
100 TO ALL		3	加工中心	10時665.1		10	10	10
工作模式设置		4	数控机床	北回明F85.1		10	10	10
状态异常设置		5	气泡机	气密机1		10	10	10
参数异常设置		6	气泡机	气密机2		10	10	10
体思虑型设置		7	气泡机	气影机3		10	10	10
信息推送设置		8	法並小編納处理	气炭机3		10	10	10
		9	特殊设备	气窗机3		10	10	10
								共9条 () > 10条同々 製匠 1 同

输入触发异常的时间,点击【确定】完成添加

父级设备类型:	设备			
子级设备类型:	加工基础设备			
空闲异常:	单位:分钟	报警异常:	单位:分钟	
手动调试异常:	单位:分钟			

• 2862222	7%	を留設: 车间	v						
• 17°02222 -	9	0 IS30	× 19.00 • 2039.						
● 设备切片分析 🖌			and the second sec						
• 0802208 -		• • • • • • • • • • • • • • • • • • •		1.655	IMME		1989		3 7
• ####### •			/ 8003	TH		TNI		THR	11W
生产时间的	0	1	年间—→ CH1-设备01	1000RPM	1000RPM	50%	100%	70%	100%
10.00 TO 10.000	0	2	年间— → CH1-设备02	1000RPM	2000RPM	78%	120%	90%	120%
Inmag	0	3	年间—→ CH1-设备03	1200RPM	2000RPM	100%	120%	110%	120%
状态异常设置									
参数异常设置								共3条 < 1 > 10	● 仮 ~ 創至 1 页

进入基础信息配置-参数异常设置页面,点击【添加】按钮,打开添加窗口

选择需要添加参数异常标准的产线层级,输入各项参数的上下限,点击【确定】按钮

∨ 车间一	主轴转速下限:	90	RPM
✓ CH1	主轴转速 上限。	110	RPM
设备01			
设备02	主轴倍率下限:	90	%
设备03	士 神 倍率 上限。	110	96
设备04	Taninac Tak.	110	10
设备05	进给倍率下限:	90	%
✓ CH2	讲给倍家 上限·	110	96
设备06	ATHINGT INC.		10
设备07			
设备08			
设备09			
设备10			
✓ CH3			
设备11			
	1		

6.6.7 信息推送设置

进入基础信息配置-消息推送设置页面,点击【添加】,后期有变动可以点击【修改】或【删 除】

*异常来源:	参数异常	~	* 异常类型:	主轴倍率异常	~
*信息推送:	APP端推送	🖌 邮箱推送		昏触发安灯	
信息接收人员:	- SaaS版MES	试用 - ×]
触发安灯类型:	人员问题			~	
备注:					

* 异常来源:	参数异常	∨ * 异常类型	L: 主轴倍率异常	
*信息推送:	APP端推送	邮箱推送	是否触发安灯	
* 信息接收人员:	操作工/张一/SC	320210001 ×		
触发安灯类型:	人员问题		~	
备注:				

7 DNC 程序管理系统

7.1 程序创建管理

7.1.1 程序创建

产品名称和工序名称,需要先参照系统配置模块的【章节 4.1 和 4.2】进行创建健维护。 点击【创建】按钮,在弹窗中选择本地程序文件、选择产品名称、对应的审核人员,输 入程序号,弹窗中除备注外都是必填项。点击【确认】后创建成功。

点击【+】按钮增加子程序,点击【-】按钮去掉对应的子程序。子程序绑定主程序。

* 主程序号:			* 主程序文件:	@ 程序上传	+	
* 子程序号:			* 子程序文件:	@ 程序上传	-	
* 产品名称:	请选择	~	* <u>工</u> 序名称:	请选择	~	
* 审核人员:	请选择	~	备注:			

创建时会检查程序号是否已被创建过。如果未创建过,则会创建 V1 版本。如果已经创 建过,则提示是否继续创建,确认后创建一个新版本。

程序创建	×	
* 主程序号:	孩程序号已存在,是否继续创建程序?	
* 产品名称:	取消 确定	
* 审核人员:	Siger0002 ~ 備注:	
	取消 确认	

页面显示: 主程序号、产品名称、产品图纸号、工序名称、主程序文件名、创建人、创 建时间、创建备注、审核人、审核时间、审核结果、审核备注、子程序个数、版本号、状态。 NA 表示信息为空。

编辑修改:

只有程序状态为未审核或被拒绝的,才可以修改。选中一条记录,点击【编辑】按钮, 在弹窗中可以对产品名称、审核人员、程序文件等进行修改。创建人和程序号不可修改。

* 主程序号:	A01		* 主程序文件:	test1.txt	0	+	
* 子程序号:	A01-1		* 子程序文件:	test2.txt	0	-	
* 产品名称:	连接轴	~	* 工序名称:	粗车	~		
* 审核人员:	siger0030	~	备注:				

删除程序:

先选中某一条记录,点击【删除】按钮,在弹窗中确认删除,该条记录可以被删除掉。

主程序号:			产品名称:			×	~	
9 蓟	0 812	四 橡改		🥐 确认删	除吗?			
			产品名称		取消	删除	3 创建人	
			J60HS進	K1M-7C2	1	1.nc	王继权	

版本管理:

先选中某一条记录,点击【版本记录】按钮,弹出版本记录窗口,选择生效版本一栏的

单选框来切换生效版本。版本切换后审核通过生效。

记录								>
产品名	称: 连接轴	程序号:	A01					
序号	文件名称	上传/更新时间	上传人	审核人	生效版本	版本号	操作	
1	test1.txt	2020-12-25 09:56:59	siger0030	siger0030	0	V1	下戴	1
2	test1.txt	2020-12-25 10:16:40	siger0030	siger0030		V2	下载	
3	test1.txt	2020-12-25 10:45:26	siger0030	siger0030		V3	下戴	
4	test1.txt	2020-12-25 10:46:29	siger0030	siger0030		V4	下载	
5	test1.txt	2020-12-25 10:55:18	siger0030	siger0030	۲	V5	下戴	
6	test1.txt	2020-12-25 10:55:43	siger0030	siger0030		V6	下载	

7.1.2 程序审核

登录后只能看到和自己相关程序,即属于登录人审核的。 注意:先在 1.3 权限设置添加审核权限 之后再操作程序审核。

Contraction and the														
程序创建		主程序号:			产品名称:	请选择	~	审核状态:	请选择	~				
程序审核		Q 查询	 审核 	≛ 下载										
权限设置														
● 程序预览		序号	驟作	主程序号	产品名称	产品图纸号	工序名称	±6	廖文件名	创建人	创建时间	创建备注	审极人	审核
● 程序管理		1	预览	0001	壳体	KT-01	粗加工	t	est1.txt	Sales0	2021-01-05 14:17:58		Sales0	NA
■ 程序对比管理														
意 统计分析											共1条 〈 1 〉	10 条/页	∽ 跳至 1	页

审核:

先选中需要审核的程序,点击审核按钮,在弹窗中确定审核是否通过,通过则转态变为 已审核,不通过则状态变为被拒绝,审核结果为通过或不通过,记录审核人和审核时间。

审核通过时,如果之前未创建过或未审核通过与该程序程序号相同的程序,则会直接通过。如果已有相同程序号的程序审核通过,则会弹窗确认。通过后该程序号的当前版本将会切换为该版本。


点击【审核】时,如果该条状态为已审核,则提示不允许重复审核。

SIGER		≡				模	模块目录 ~ [] 中文 ▼ Sales002 消息中心(0)						
Innovation with Data		く ● 首页	 设备 	結构树 ×	设备类型列表	× ● 产品	信息列表 ×	● 权限设置 ×	● 程序审核	× • > @			
● 程序创建管理	^												
程序创建		主程序号	17:				~ 审	核状态: 请选择	~				
程序审核		Q 查询	 市杉 	± 下载		里夏进行甲 <u>核</u> !							
权限设置													
● 程序预览 、	~	序号	操作	主程序号	产品名称	产品图纸号	工序名称	主程序文件名	创建人	创建时间			
● 程序管理 、	~	1	预览							2021-01-05 14:17:58			
● 程序对比管理 、	~												
\$ 统计分析 、	~						共1条	< 1 >	10 条/页 >	跳至 1 页			

下载:

选择需要下载的程序,点击下载按钮,可以将程序下载的本地。 点击某一条记录,可以预览程序内容。

7.1.3 权限设置

权限设置:

设置的权限只对程序创建管理模块起作用。共分为四种权限,分别是创建、审核、删除、 超级管理员,对应的权限如下表。

查看权限为:只要程序和谁相关,谁就能看到,超级管理员可以看到和操作所有的程序。 说明:

权限名称	对应权限	
创建	可以创建新的程序,查看、编辑自己创建的程序	
审核	可以审核程序,查看自己负责审核的程序	
删除	可以删除自己创建或负责审核的程序,删除服务器端的程序	
超级管理员	拥有所有程序的查看、删除权限	

查看人员权限:

● 程序创建管理	^												
程序创建		部	门: 工艺部	~									
程序审核		Q 查询	● 添加	と 修改 🔹	删除								
权限设置				_									
● 程序预览		序号	部门	姓名		创建权限	删除权限	审核权限	超级管理员	创建时间	创建人	备注	
● 程序管理							暂无数据						
● 程序对比管理													
● 统计分析									共0条		10 祭/页 ~	跳至 1	页

查询按钮:查询条件:部门

输入部门信息后,点击【查询】按钮,查询到对应部门已设置权限的人员名单。如图1 所示。

新增人员权限:

点击【添加】按钮,在弹窗中选择部门、人员姓名,选择部门后,人员选框中只出现该部门的人员,勾选需要分配的权限以及填写备注,点击确认可以新增一名程序管理人员,创 建成功后提示成功。如图 2.

* 所属部门:	请选择	~	* 人员	姓名:	清选择	~
* 权限分配:	创建权限	删除机	又限	审核	仅限	超级管理员
备注:						
					11	

修改人员权限:

选中一条记录,在图1中点【修改】按钮,在弹窗中可以修改权限和备注。所属部门和 人员姓名不能变。修改成功后提示成功。如图3。

* 所属部门:	金工 *人	员姓名:		
* 权限分配:	🗹 创建权限	✓ 删除权限	✓ 审核权限	超级管理员
备注:				

删除人员:

先点击某一行选中需要删除的人员后,点击【删除】按钮,在确认弹窗中点击【确定】, 可以删除相应的人员

â	的门: 雷选择	~						
の 首	◎ 添加	▶ 様改	• #	确认删除该人员的DNC管 人员姓名:张三	管理权限?			
				所属部门: 生产部				
					取消	删除		
							共1条	10 条/页 ~

界面说明

排序:默认按创建时间排序、新创建的排在最前面 字段:序号、部门、姓名、权限、创建人、创建时间、备注

7.2 程序预览

7.2.1 设备内程序

程序预览用于查看某一个机台上的程序

 ● 程序预流 ^ 	∽ siger	当前运行程序号: 暫无数据 NC当前程序存储列表:		当前程序内容预选:
设备内程序	00 	程序号	产品名称	2 02734(5YL270QHDX-4-AM-FJ-15D) 3 N2G54G90G00
已审核程序	~ dd	10	产品01	4 G0X-266.7Y0. 5 N3Z100.
● 程序管理 ~	ww	2734		6 M00 7 N4G90G01W-91,F200
● 程序对比管理 ~	✓ 产线 工位1	2735	NA	8 N6G0Z-161.542 9 M035240
● 統计分析 ~	工位2	2851	NA	10 N7G01W-125 474F200 11 N8G01W-127 0272 158 644F40
	工位3	2852	NA	12 N9G01W-140.105Z-134.242
		2853	NA	14 N11001W-91.F200 15 M05
		2854	NA	16 N12G01Z200.F2000
		2855	NA	
		2856	NA	
		2857	NA	
		共220 条 (1 2 3 10 条页 > 跳至 1	···· 22 >	

先选择左边结构树上的机台,右边展示当前 NC 上运行的程序号以及该程序的预览,点 击任意程序,其内容信息显示在内容预览中。

7.2.2 已审核程序

显示所有已审核程序,点击任意一条记录,可以预览该程序内容。

● 程序创建管理	1												
● 程序预览	创建人	:		审核人:			产品名称:	请选择	~	时间范围:			
设备内程序	Q 直询	± 下载	0	上传至NC									
日审核程序	-												
● 程序管理	序号	操作	主程序号	产品名称	产品图纸号	工序名称	±8	国家文件名	创建人	创建时间	创建备注	审核人	审核
● 程序对比管理	1	预第											
● 统计分析													
										共1条 < 1	> 10 条/页、	跳至	1 页

下载至本地:

选择任意一条记录,点击【下载】按钮,可以将程序内容下载至本地。

上传至 NC:

选中一条记录,点击【上传至 NC】按钮,在弹窗中选择需要上传的设备,弹窗中显示 所选择的的设备,点击【确认上传】按钮,将程序上传到设备中。界面如图所示:

程序号: M0001 产品名称: J60HS放回台 圆纸号: K1M-7C2-220-001-3-0 创建本: 王继权 创建集注: 审依人: 王继权 审依备注: 文件大小: 5900 B	 今波甬华 金工 加工中心 5 6 	
已选择:		

7.3 程序管理

7.3.1 程序上传

程序上传至 NC:

点击左侧产线结构树,选择某一台设备,右侧显示该设备名称。点【上传程序至 NC】 按钮,在弹窗中选择程序

臣序									0
产品名称/稻	副序号:								
序号	操作	程序号	产品名称	图纸号	大小	工序名称	创建人	审核人	创建备注
1	预览	4545	缸体	ZJ51A01-0001	3651	cs01	clcs0202	clcs0202	
2	预览	ggv	中央回转接头	ZH0812A103	0	op30	luyi生产经理	luyi生产经理	
3	预览	O0001	中央回转接头	ZH0812A103	380	op20	luyi生产经理	luyi生产经理	11

在弹窗中,选择产品名称后,将对应产品名称的已审核程序显示在下方。选一条程序, 出现该程序的预览。点击确认上传按钮,将程序上传到设备中。

点击确认时,如果系统检测到所选程序号有未审核的程序,则提示:有未审核程序,是 否继续上传。

程序						備定			
产品名称用	199号:								
序号	採作	程序号	产品名称	图纸号	大小	工序名称	创建人	审核人	884
	授政								
2	预造	ggv	中央回转接头	ZH0812A103	0	op30	luyi生产经理	luyi生产经理	
3	预览	O0001	中央回转接头	ZH0812A103	380	op20	luyi生产经理	luyi生产经理	11

7.3.2 程序下载

下载程序到本地:

【下载】按钮可以将目前 NC 中程序下载至本地。先选择左侧产线结构树中的某一台设备,右侧显示设备上当前存在的所有程序。

其中 1、程序号来自于设备。2、图纸号、产品名称通过来自设备的程序号和已审核程 序中同一程序号关联得到。3、是否被修改:来自于程序监控。4、点击任意一条记录可以预 览程序。

选中需要下载的程序,可以将程序下载至本地,可以批量下载,一次下载多个程序。

● 程序创建日理	*											
● 程序预览	×	⇒ siger	19	()字号:								
● 程序管理	^	2 左側	9 2	560 🔹 T	100	土 回传						
程序上传		~ qq										
程序下载		ww			麻号	设备名件	程序号	产品图纸号	产品名称	文件名	是否被修改	修改时间
動除程序		~ 产线	~									
● 程序对比管理	*	工位1	-									
● \$\$\$1 3 \$5	*	Ie3		1 % 2 00001 3 G40G49G5 4 G0X609.6Y 5 Z100. 6 G01W1.4F 7 G01Z-70.F 8 M3S240 9 G01W0.F11 0 G01Z-90.F1 1 G01W1.4F	4G80G90 0 200 1000 30 50 100							
			>		2	工位3	2	NA	NA	NA	否	NA

7.3.3 删除程序

此处是删除设备中的程序,先选择设备,右侧显示该设备中目前存在的所有程序,选中 需要删除的程序,点击【删除】按钮删除。如下图所示

 程序预览 	∽ siger									
● 程序管理 へ	00 2 左间									_
程序上传	~ dd		序号	设备名称	程序号	产品图纸号	上传人	上传时间	大小	
程序下载	WW	>	1	工位3	10	产品01	NA	NA	NA	
删除程序	✓ 产线 T位1	>	2	工位3	2734	NA	NA	NA	NA	
■ 程序对比管理 ~	工位2									
● 统计分析 ~	工位3	>	3	工位3	2735	NA	NA	NA	NA	
		>	4	工位3	2851	NA	NĂ	NA	NA	

7.4 程序对比管理

7.4.1 程序对比

可以选择任意两段程序进行对比,程序可以来源于可以是设备中、已审核、修改记录、 本地文件。

首先在页面上方选择程序来源,在中间的选择框中选择具体程序。选择好程序后,页面 下方显示程序内容,点击【对比】按钮进行对比,将程序不一致的地方高亮显示。

设备中:先选择设备、再选择程序。

已审核:列出所有已审核的程序,选择任意一条即可。

修改记录:列出程序监控模块中,更新类型为修改的程序。

↓ ↓ 设备中	已审核	8改记录 本地文	牛 设备中	已审核	修改记录	本地
▲ siger	國家等	PESS	∽ siger		國家等	产品名称
60	10	产品01	60		10	7*8801
~ 年间 ~ 四	2734	NA	~ 车间 ~ qq		2734	NA
ww	2735	NA			2735	NA
~ /*it	2851	NA	~ 7%线		2851	NA
工位2	2052	NA	1.62		2852	NA
工位3	2053	NA	1103		2853	NA
	2054	NA			2854	NA
	2055	NA			2855	NA
	2056	NA			2856	NA
	2057	NA			2857	NA
FR	10 都度 ~ 地里	1 A	mit		X 200 %	10 东(页 ~) 桃至
CONTROLATION (CONTROLATION) CONTROLATION (CONTROLATION) CONTROLATION (CONTROLATION) CONTROLATION CONTROL			1 %. 2 02633(97).2800 (PICX 6 + 4.5 +) 3 02-60000004 490-49 4 000 (98 m/t). 4 000 (98 m/t). 4 000 7 02-97 m/t 700 1 02			

本地文件:选择本地的程序文件。

设备中	已审核	修改记录	本地文件	设	备中	Ba	间核	修改记录		本地文件
				图序号/产品	80	9、重用				
				807	医序号	产品名称	888.4	and the	审議人	审核备注
							智无数	3E		
								共0级 c 1) 10 歲/5	1 用
	语上传太协文体									
	Applied C. C. Coursel 1									

7.4.2 程序监控

对设备中的程序变更进行监控记录,变更来自三个方面:1、新增。系统上传程序到设备中或拷贝到设备中;2、修改。在设备中修改程序。3、删除。删除设备中的程序。

● 程序创建管理	*	(
● 程序预览		√ siger	时间范围:	2020-12-17 - 2020-12-23		更新类型: 请选择	~	程序号:	Q 查询
● 程序管理		ee 又 车间							
● 程序对比管理		√ qq	序号	设备名称	程序号	产品图纸号	产品名称	更新时间	更新类型
程序对比		ww				暫无数据			
程序监控		~ 产线					# 0.7		NIZ 4 2
● 统计分析		上位1 工位2							ME J W
		工位3							

系统每隔一段时间进行一次自动对比,获取 NC 中最新程序和上一次记录的程序进行对 比,识别出程序修改、新增、删除记录。

7.5 统计分析

左侧的产线结构树可以选择任意节点和时间范围。

统计指标: NC 端程序修改次数、程序上传至 NC 次数

横坐标:

A) 时间周期(天、周、月):统计每天、每周、每月的修改次数或上传次数。

B) 产线区域(工厂、车间、产线、组、工位):统计每个工厂、车间、产线、组、工 位的修改次数或上传次数

C) 人 员:分人员统计上传次数,注意:修改次数指标没有人员这一项

D) 产品名称:按产品统计修改次数和上传次数,如图所示。

● 程序预流 →	✓ siger	司順范囲: 2020-12-17 - 2020-12-23 □ 统计操振: 程序上传至NC次数 >
 · · · · · · · · · · · · · · ·	00 (10)	積坐伝: 封垣周期 → 由出行 →
• 程序对比管理 🚽	→ 年間	
• 统计分析 •	WW	
MEH-1949	> ™€ I(21 I(02 I(03)	程序上传至NC次数 ^{次数}

 ・ 程序创建物理 ・ 程序数率 ・ 程序数率 ・ 程序数率 ・ 程序数法 ・ 程序数法 ・ 報告数 ・ 統計分析 	> siger ee → 生間 → 9Q www	町崎范閣: 2020-12-17 - 2020-12-23 □ 統計描版: NC洲程序得起次数 ∨ 模型版: 町间両間 ∨ 天 ∨ Q 査問
MLH-SPRF	→ Fili I@1 I@2 I@3	NC端程序修改次数 (次記 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1

8 电子文件系统

8.1 基础管理

8.1.1 流程管理

点击文档管理系统-->点击基础设置-->流程管理。可以对流程进行增删改。

	=			(2)	映目录 ~ · · · · · · · · · · · · · · · · · SaaS版MES试用 消息	息中心(0)
	< 自页	[• 流程管理 ×				>
	• 添加	1 🛛 修改 🔷 删	* 流程的增删改			
文档美型 文档管理 ~	序号	流程名称	应用部门	创建人 创建时	间状态	
	1				17-06 (<u>#</u>)	
	2	流程1	生产一部	SaaS版MES试用 2021-0	17-06 (T)	
				共;	2条 < 1 > 10条/页 > 跳至 1	页
添加				46X	×	
 流程名称: 流程说明: 	荒程3	* 应用卸门:	生产一部 >	・ 流程2 ・ 庶日 ・ …日 ・…日 ・ …日 ・ ・ ・	用部门: 实验室 ~	
* 流程设置:				第1级审批人: 描定岗位 ~	● 会审 ○ 任意 ×	
第 1 级审批人:	指定岗位	~ ● 会审		计显示 ×	×	
组长 ×			~	第2级审批人: 描定岗位 ~	● 会审 ○ 任章 ×	
第 2 级审批人:	指定岗位	→ ● 会审		国东 ×	~	
			~	第3级审批人: 描定岗位 >	● 会审 ○ 任章 ×	
HHK ×				(menoward)		

8.1.2 文档类型

点击文档管理系统-->点击基础设置-->文档类型。可以对文档进行增删改,可建立文档与流程的审批关系。

		く 🔹 首江	瓦 🕒 流程管理 × 🌑	文档类型 ×				> (8)
 基础设置 流程管理 文档类型 	^	 添加 	□ 21 修改 ● 删除	文档的增删改				
 文档管理 	~	序号	文档类型	审核流程	创建权限	签收岗位	创建日期	创建人
		1	加工图纸		握作工,组长,班长		2021-07-06	SaaS版MES试用
		2	<u> </u>	流程1	操作工,组长,班长	班长	2021-07-06	SaaS版MES试用
		3	类型1		攝作工,组长,班长		2021-07-06	SaaS版MES试用
						共3 刍	そ (1)) 10条	/页 > 跳至 1 页

【审核流程】可以选择不需要审核。

4	* 文档类型:			* 审核流程:	流程1	~	
	* 创建权限:	班长 ×	~	* 签收管理:	组长	~	

8.2 文档管理

8.2.1 文档创建

点击文档管理系统-->点击【文档管理】-->【文档创建】。可以对文档进行增删改查。 可对已添加的文档进行版本更新、版本管理和下载附件。

	=						杨	映目录 ~ [] 中文	- SaaSien	MES试用 消息中心(0)
	く ● 前	页 ① 流程管理	× • 文档类	型 × 💽 文档的	ilit ×					> ⊗
 ● 基础设置 ◆ 文档管理 	文档文	大档的增	删改查	档类型: 请选择	~	检察:		创建时间:		
文档创建	へ 曲i	甸 😐 添加	≤ 様改 ● 撤回	◎ 預洗	▲ 版本更新 0	版本管理 🛃 下	^{版附件} 可对已	经添加的文档	进行版本更新	f或下载
文档审核	成号	文档名称	文档类型	版本名称	产品名称	产品图号	关联设备	默认展示	创建人	包建时间
	1	加工图纸10	类型2	加工图纸10	凸轮轴009-021	凸轮轴009-021		是	SaaS版MES	2021-07-07
	2	111	类型2	111				否	SaaS版MES	2021-07-07
	-3									2021-07-07
	4	加工图纸08	加工图纸	加工图纸08	凸蛇轴009-021	凸蛇轴009-021		否	SaaS版MES	2021-07-07
	5	加工图纸07	加工图纸	加工图纸07	凸轮轴009-021	凸蛇轴009-021		否	SaaS版MES	2021-07-07
	6	加工图纸06	加工图纸	加工图纸06	GKP产品	G32-0490-03		否	SaaS版MES	2021-07-07
	7	加工图纸05	加工图纸	加工图纸05	齿轮	CL-001		否	SaaS版MES	2021-07-07
	8	加工图纸04	加工图纸	加工图纸04	交速箱	TZH002		否	SaaS版MES	2021-07-07

点击【添加】按钮,可上传加工图纸等文档,将文档和产品关联在一起。在线边机工单处可 以看到对应的图纸默认只有一张。

* 文档名称:		
* 文档类型:	加丁图纸 🗸	审核流程:
		○ 没有审核流程
*选择文件:	■ 请选择上传文件	
关联产品:	凸轮轴009-021凸轮 >	
关联设备:	切断机01(qieduanji ~	
使用部门:	请选择 >	
备注:		
【否默认展示:	● 不展示 ◯ 展示	

8.2.2 文档审核

点击文档管理系统-->点击【文档管理】-->【文档审核】。可以对提交<mark>前面定义的权限</mark>的文 档进行审核、预览和下载。

	=						8	第次目录 ~ [] 中2	t 🔹 🔵 🕶 SaaSiig	MES试用 消息	中心(0)
	< 0	首页 • 文档审核	×								> 🛞
● 基础设置 、	-										
● 文档管理 /	~ 0	审核 ● 预览	★ 下载附件	Q 查看详情	对提交讨的文	档进行审核。	预览 下载	武			
文档创建					, she can be						_
文档审核	序号	文档名称	文档类型	关联设备	关联产品	创建人	创建时间	审核流程	附件名称	版本号	
	1	加工图纸10	类型2		凸轮轴009-021	SaaS版MES	2021-07-07	流程1	R-C (3).jpg	V1	
	2	111	类型2			SaaS版MES	2021-07-07	流程1	R-C (1).jpg	V1	
							+	ŧ2祭 (]	→ 10 冬/页 ~	離至 1	m

点击【审核】对提交的文件进行审批,通过成功则文档可以使用。

* 文档名称:			审核流程:	
*			○ 第1级审批	
×1984里:			○ 第2级审批	
* 选择文件:	🖿 R-C (3).jp	g	○ 第3級宣批	
关联产品:			011年又小0年代	
关联设备:				
使用部门:	请选择	~		
备注:				

9 质量管理系统

9.1 基本信息设置

9.1.1 缺陷类型维护

选择质量管理系统模块,点击【基本信息设置】选择【缺陷类型维护】可在生产过程中设置缺陷类型进行记录统计。

	<		> (8
● 过程检验管理 ~			
意 查询统计分析 ~	缺陷关型: 法远择 🗸		
● 基本信息设置 へ	Q. 查询 👄 添加 🗷 修改 💿 删除		
检验项目维护			
判异规则设置	■ 序号	缺陷类型	上级缺陷类型
缺陷类型维护			
缺陷名称维护	2	尺寸超标	
检验关型数量	3	配合间隙过大	
			共3条 〈 1 〉 10条页 > 鄭至 1 页

点击【添加】增加缺陷类型

添加			×
上级缺陷类型:	请选择	~	
*缺陷类型:	物料质量		
		取消	添加

9.1.2 缺陷名称维护

选择质量管理系统模块,点击【基本信息设置】选择【缺陷名称维护】可在生产过程中设置缺陷类型的子级缺陷名称进行增删改查,上传下载操作。

	<	• 首页	 判异规 	则设置 × 🚺 💿 缺陷类型维持	A × ● 缺陷名称维护 ×		> @
● 过程检验管理 ~	ſ						
\$ 查询统计分析 ~		缺陷类型	2: 请选择	✓ 缺陷名称:	能积 路代初号:		
● 基本信息设置 へ		Q 査询	• 添加	≤ 修改 ● 删除	ま 下動模板		
检验项目维护	l e						
判异规则设置	I.		序号	缺陷类型	缺陷名件	缺陷代码	
缺陷类型维护			1	配合间隙过大	轴配合间隙过大	C0001	
缺陷名称维护			2	尺寸超标	长度超标	B0002	
检验类型数量			3	尺寸超标	直径过大	B0001	
			4	外观不良	8965	A0002	
			5	外观不良	毛刺	A0001	
						共5条 < 1 >	10 条/页 ~ 跳至 1 页

点击【添加】增加缺陷名称

~ 畎阳突型:	外观不良	~	
*缺陷名称:	毛刺		
*缺陷代码:	A0001		

9.1.3 检验类型数量

选择质量管理系统模块,点击【基本信息设置】选择【检验类型数量】可在生产过程中设置 需要检验类型的数量,更加准确的管理生产质量。

							P
	<	• 首页	● 判异规则设置 × ● €	塘幾型進护 × 0 缺陷名称進护	· × • 检验类型数量 ×		> 🛞
● 过程检验管理 ~							
● 查询统计分析 ~		● 添加	び 様改 ● 删除				
● 基本信息设置 へ			810				
检验项目维护			序号	类型编号	检验类型	检验数量	是否SPC
判异规则设置			1	1	首检	5	是
缺陷类型维护			2	2	抽检	1	墨
缺陷名称维护			3	3	末检	1	否
检验类型数量			4	4	二级件校对	1	否
			5	5	首件	1	否
			6	6	SPC检查	5	晋
			7	7	其他	ĭ	否
						共7条 < 1 >	10 条/页 > 跳至 1 页

点击【添加】按钮,增加检验类型的名称。

添加			×
* 类型编号:	0	*检验类型: spc检查]
*检验数量:	0	*是否SPC: 🔽	
			<u> </u>
			取消 确定

9.1.4 检验项目维护

选择质量管理系统模块,点击【基本信息设置】选择【检验项目维护】可检验项目维护。 对项目进行增删改查、导入导出功能。

	<	• 首页	SPC	异常统计 ×	SPC实时监控	× SPC监测	増板 ×	检验项目维护				>	
 过程检验管理 查询统计分析 		检验位置	1: 请选择	~	产品:	青选择 🗸 🗸	量貝类型	1: 请选择 ~					
基本信息设置		9、査询	● 添加	♂ 修改	● 删除	• 下载模板 •	\$∂AExcel 🔶	导出Excel					
检验项目维护												_	_
判异规则设置			序号	产品编号	产品名称	检验位置	项次	检验项目	检验标准	维护方式	伯类型	单	Ŷ
缺陷美型维护			1	凸轮轴009-021	凸轮轴009-021	CH1-设备01	1	測量直径	值合格	填值	单值	MN	N
缺陷名称维护			2	凸轮轴009-021	凸轮轴009-021	CH1-设备01	3	塞规检查	油隙0.5mm	垣值	単値	mn	n
检验类型数量			3	凸轮轴009-021	凸轮轴009-021	CH1-设备01	2	毛刺检查	显微镜	A.			
	1								共3条 <		10条/页 ~ 跳至	1	页
A.													

点击【添加】 按钮,具体操作请看下图

 * 缺陷类型: 外观不良 ∨ ・缺陷代码: A0001 ∨ * 项次: 0 * 是否送检: ●人工检验 ○送检检验 * 检验类型: 首检 × ∨ ・检验项目: 长度 * 检验标准: 测量 星具类型: 请选择 ∨ * 检验标准: 测量 星具类型: 请选择 ∨ * 维护方式: ○打钩 ● 适值 * 值类型: ● 单值 论定检验项目的阈值 单位: * 值范围: 20 ~ 21 注制下限: 	* 检验位置:	车间— / CH1 / 设备 ~	* 产品编号:	凸轮轴009	9-021凸轮~	
* 项次: 0 * 是否送检: ● 人工检验 送检检验 * 检验类型: 首检 × * 检验项目: 长度 法择 * 检验标准: 测量 星具类型: 请选择 × 量具信息: 请选择 × * 维护方式: 打钩 ● 墳值 * 值类型: ● 单值 设定检验项目的阈值 单位: * * * 1 单位: * 1 20 ~ 21 20 ~ 21 <	*缺陷类型:	外观不良 ~	*缺陷代码:	A0001	~	前面设
* 检验类型: 首检 × * 检验项目: 长度 选择 * 检验标准: 测量 星具类型: 请选择 × * 量具信息: 请选择 × * # <	* 项次:	0	*是否送检:	◎ 人工检验	○ 送检检验	完成,
* 检验标准: 测量 量具类型: 请选择 ✓ 量具信息: 请选择 ✓ * 维护方式: 打钩 ● 墳值 * 值类型: ● 单值 设定检验项目的阈值 单位: * 值范围: 20 ~ 21 控制下限: 	* 检验类型:	首检× Y	*检验项目:	长度		辺才可
星具信息: 请选择 *维护方式: 订钩 ● 墳值 * 值类型: ● 单值 设定检验项目的阈值 单位: * 值范围: 20 ~ 21 控制下限: 控制上限:	* 检验标准:	测量	量具类型:	请选择	~	
* 值类型: • 单值 设定检验项目的阈值 单位: * 值范围: 20 ~ 21 控制下限: 按制下限:	量具信息:	请选择 >	* 维护方式:	〇打钩	• 埴値	
单位: * 值范围: 20 ~ 21	* 值类型:	◉ 单值		设定检察	金项目的阈值	直
控制下限: 控制上限:	单位:		* 值范围:	20	~ 21	
	控制下限:		控制上限:			
是否触发安灯: ⑧ 否 ○ 是	* 是否触发安灯:	●否 ○是				

9.1.5 判异规则设置

选择质量管理系统模块,点击【基本信息设置】选择【判异规则设置】可在生产过程中设置 异常的操作的规则。

	く 0 百	页 • 判异规则设置 ×				> (
 ● 古海峡计分析 	No.	判异规则	к值	连续型启用	离散型启用	是否能发安灯
 ● 並本信息设置 へ 	1	K点落在控制限之外	1			
检验项目维护	2	连续K点在中心线同侧	7		Image: A start and a start	
判异规则设置	3	连续K点上升或下降	7	Image: A start and a start		
缺陷类型维护	4	连续3点中有K点,距离中心线 (同侧) 大于二倍标准差	2			
缺陷名称维护	5	连续K点落在距离中心线一倍标准 差线区间之内	15	Image: A start and a start	~	
检验类型数量	6	连续K点落在距离中心线一倍标准 差线区间之外	8	Image: A start and a start		
	7	连续5点中有K点,距离中心线 (同侧)大于一倍标准差	4	~	~	
	8	连续K点上下交错	14		Image: A start and a start	
						保存

9.2 过程检验管理

9.2.1 过程检验主页

选择质量管理系统模块,点击【过程检验管理】选择【过程检验主页】可以查看产品的合格率,以及查看的有问题的产品清单。

	≡						横块	目录 ~ [] 中文 ▼	▼ SaaS版MESi武	用 消息中心(0)
	く 🕘 首页	 过程检验主页 	<							> 😣
● 过程检验管理 へ										
过程检验主页	合格率					问题清单				
人工检验数据	数量	合格。	改 📕 不合格数	-0- 台格率	合格率	0 8	完成 0	处理中	0 待处理	
● 查询统计分析 ~	1				100 %				_	
■ 基本信息设置 ~					0.000	序号	问题单号	问题类型	问题描述	状态
					- 80 %			智无数据		
	_				- 60 %					
					- 40 %					
					- 20 %					
	0	1		1	0 %					
	A.	CH1	CH2	CH	13					
		Alternation .	(and the second s	1000000						
	虚号	产线层级	检验数	合格数	不合借数					
	1	CH1	0	0	0					
	2	CH2	0	0	0					

9.2.2 人工检验数据

选择质量管理系统模块,点击【过程检验管理】选择【人工检验数据】可进行人工检验数据。

1.请选择通 大 好我 2.请选择工 8 5 机	位									53
3.请选择产 NOD22X-翻 NOD22X-翻 4.请选择工 OP0 OP0	品 歴史32010052 ~ 候 (3029100052) 序 一 〇 P1 OP2	0P3 0P	4							
5.请选择检	验类型 编验 未能	二級件校对	留件	SPC检查	其他					
6.请输入检 序号	验数据	星具。	胞			标准	最小值	最大值	激活 Windows.	NO.1 单值 Indiows。
1	依SIP					依SIP				NG NG

9.3 查询统计分析

9.3.1 检验数据查询

选择质量管理系统模块,点击【查询统计分析】选择【检验数据查询】可进行条件查询检验数据。

	=								模块目录 ~ 【】 中文 •	- 🔵 - Saa	S版MES试用 消息中心(0)
	く 0 首	页 0 人工检	验数据 × 🕐	检验数据查询 ×							> 😣
● 过程检验管理 ~	_										1
● 查询统计分析 へ	检验	位置: 请选择	~	产品: 请	遊绎 >	工序:	请选择	~	检验项目: 请选择	~	查询条件
检验数据查询	量	具信息: 请选择	~	时间: 20	21-07-12 00:00:00 - 202	1-07-19 23:59:59					
合格率报告	_a <u>⇒</u>	询 凶 修改	◎ 删除	▲ 导出Excel							收起条件 ^
偏差放行统计				and the second se							
SPC监测看板	序号	产品编号	产品各称	Iß	检验位置	IŴ	E	加码	偏差放行数量	周囲	结果

9.3.2 合格率报告

选择质量管理系统模块,点击【查询统计分析】选择【合格率报告】可进行产品的合格率查询。

	=			横块目录 ~ [] 中文 ▼ ● ▼	- SaaS版MES试用 消息中心(0)
	< 0 首页 0 人工检验数据	× • 检验数据查询 × •) 合格率报告 ×		> 🛞
♦ 过程检验管理 >					
◎ 查询统计分析 ^	通道层级: 车间一	✓ 产品: 请选择	✓ 工序: 请选择	→ 送检美型: 请选择 ・	~
检验数据查询	时间: 2021-07-12 00:0	0:00 - 2021-07-19 23:59:59	TOP: 请选择 v	橫坐标: 通道层级 ∽	
合格率报告	Q 查询				收起条件 ~
偏差放行统计					
SPC监测着板					
SPC异常统计	合格占比	100 %	100 %	100 %	
SPC实时监控	100 /04				
参 基本信息设置 ~	80 % -	100%			
	60 %				
	40 % -				
	20 %	_			
	0 %	CHI	CH2	CH25	通道层级

9.3.3 偏差放行统计

选择质量管理系统模块,点击【查询统计分析】选择【偏差放行统计】可进行产品的偏差放行的记录进行统计。

7	 				> 🛞
● 过程检验管理 ~					
● 查询统计分析 へ	检验位置: 车间一 ~	产品: 凸轮轴009-021【2~	时间: 2021-07-12 00:00:00 - 2021-07-19 23	1:59:59 📋	
检验数据查询	Q. 查询				
合格率报告					
偏差放行统计	偏差放行统计-数量		数量 占比		
SPC监测着板	数量				百分比
SPC异常统计					100 %
SPC实时监控					80 %
● 基本信息设置 ~					
					- 60 %
					- 40 %
					- 20 %
	0		0	0	
	0-I CH1	1	CH2	CH3	
	信羊肉行体计一批物				

9.3.4 SPC 检测看板

选择质量管理系统模块,点击【查询统计分析】选择【SPC 监测看板】可对车间设备进行设备监控查看管理。

	く ● 首页 ● 偏差故行统计	× SPC监测着板 ×			-
◎ 过程检验管理 ~					
意词统计分析 ^ 检验数据查询	0 异常 0	未检测 6	正常		
合格率报告	车间—->CH1				
部会派行統計 SPC監測着板 SPC异常统计	设备01 凸轮轴009-021 毛刺检查 2021-07-09 15:11:20	设备01 凸轮轴009-021 測量直径 2021-07-09 15:11:20	设备01 凸轮轴009-021 塞规检查 2021-07-09 15:11:20	设备01 凸轮轴009-021 毛刺检查 2021-07-09 15:11:20	设备01 凸轮轴009-021 测重直径 2021-07-09 15:11:20
SPC实时监控 ● 基本信息设置 ~	设备01 凸轮轴009-021 塞规检查 2021-07-09 15:11:20				

9.3.5 SPC 异常统计

选择质量管理系统模块,点击【查询统计分析】选择【SPC 异常统计】可对车间异常设备进行记录统计。

	\equiv					模块目:	₩~ [] #	× •	◆ SaaS版MES	试用 消息中心(0)
	く 0 首页 4	● SPC异常统计 ×								> 😣
● 过程检验管理 ~				(7	
● 查询统计分析 ^	检验类型:	首检	/ 检验位置:	车间一	Ť	"品: 请选择		~	查询	圣件
检验数据查询	检验项目:	诸选择	× .							2511
合格率报告	快速日期:	请选择	/ 检验时间;	2021-07-12 00:00:00 - 202	1-07-19 23:59:59					
偏差放行统计	0. 古间	StitExcel								收起条件 ~
Of Cambridge lat										
SPC异常统计	-					Not the local sectors of the l	Service-	No. of Concession	10000	
SPC與时监控	序号 检验的	^{建型} 通道层级	产品信息	2 检验项目	No.1	No.2	No.3	No.4	No.5	平均值
● 基本信息设置 ~								1	无数据	
						共0 经	< 1	> 1	0 条/页 ~ 1	第至 1 页

9.3.6 SPC 实时监控

选择质量管理系统模块,点击【查询统计分析】选择【SPC 实时监控】可对车间异常设备进行实时监控。

	< 0 首页	「 SPC异常统计 × SPC	实时监控 × 🛛 🔹	SPC监测看板 ×			> 🛞
● 过程检验管理							
查询统计分析	、检验	类型 请远择 ~	检验位置: 计	青选择・	产品: 请选择	~	
检验数据查询	检验	项目: 请选择 ~					
合格率报告		时间:	<u>[1]</u>				
偏差放行统计	0 音	询 异ttPDF					
SPC监测看板							
SPC异常统计							
SPC实时监控							
● 基本信息设置	e						
	1						

10.1 安灯信息管理

10.1.1 安灯状态一览

注意: 需要先再本模块的【章节3】设置维护好,才可以查看安灯状态

选择安灯管理系统模块,点击【安灯信息管理】选择【安灯状态一览】可查看设备安装的灯 所处的状态。红色代表报警,绿色代表正在运行。



点击安灯状态下的【设备】可以有弹窗出现,可以进行安灯的触发,签到,异常解除,安灯 复线和今日安灯记录。

安灯触发	安灯签到	异常解除	安灯复线	今日安灯记录		
安灯类型 翻注	人员问题 / 临时开	\$	~		当前报警信息 ^{报警原因:} 开始时间:	
					持续时间:	

10.1.2 异常记录查询

选择安灯管理系统模块,点击【安灯信息管理】选择【异常记录查询】对安灯异常的的设备以及工单进行统计记录。

	< • =	前页 ● 安灯状态一览 ×	● 异常记录查询 ×					> 😣
● 安灯信息管理 へ								
安灯状态一览	产线	2 (信奴: 车间− ∨	异常级别: 物料问题	~ 时间范围:	2021-07-18 10:53:43 - 20	21-07-20 10:53:43	快捷日期: 今天	~
异常记录查询	换型	J产品: 凸轮轴009-021 ~	工单号:					
● 安灯统计分析 ~	Q 🖻	前 🛛 🕅 除安灯	◎ 签到安灯详情					收起条件 ~
● 安灯基础配置 ~								
	序号	ΙŴ	工作号	一級异常类別	二级异党类别	三級异党类别	触发时间	制成人
						共0条 < 1 >	10 条/页 > 跳至	1 页

10.2 安灯统计分析

10.2.1 安灯异常统计

选择安灯管理系统模块,点击【安灯统计分析】选择【安灯异常统计】对安灯异常的的设备以及工单进行统计记录并以图表的形式进行分析。

2 -	 	>	\otimes
安灯信息管理 ~			
安灯统计分析 ^	产线层级: 年间一 - 时间范囲: 2021-06-19 - 2021-07-19		
安灯异常统计	概坐标: 时间单位 V 日 V		
安灯基础配置 🗸	9. 重約 🔺 导出Evcel		
	一 平均处理时长 💼 平均响应时长		
	异常时长 (分钟)		
	0.8		
	0.6-		
	0.4-		
	0.2		
	0 ************************************		

10.3 安灯基础配置

10.3.1 消息通知设置

选择安灯管理系统模块,点击【安灯基础配置】选择【消息通知设置】将安灯异常的设备消息通知设置流程中的管理者。

	く ● 首页	1 • 安灯状态一览 ×	 异常记录查询 × 安灯 	异常统计 × 🗧 消息通知设置 ×			> 😣
● 安灯信息管理 ~	-						
会 安灯统计分析 ~	推送流程名	称:					
● 安灯基础配置 へ	Q 査道	1 💿 添加 🔽 修改					
消息通知设置	-						
故障类型配置	廖号	推送流程名称	流程创建人	创建时间	流程节点	备注	
	1	andon-机械故障	SaaS版MES试用	2021-07-07 10:19:44	操作工-组长-班长		
	2	andon-电气故障	SaaS版MES试用	2021-07-07 10:20:27	操作工-组长-班长		
	3	andon-工装/工艺	SaaS版MES试用	2021-07-07 10:21:00	操作工-组长-班长		
	4	andon-公共设施	SaaS版MES试用	2021-07-07 10:21:47	维修员-维修组长-维修班长		
	5	andon-换型	SaaS版MES试用	2021-07-07 10:22:16	操作工-组长-班长		
	6	andon-质量问题	SaaS版MES试用	2021-07-07 10:25:25	计量员,检定员,校准员-组长-	主管	
	7	andon-设备应急维修	SaaS版MES试用	2021-07-07 10:27:03	維修员-維修組长-維修班长		
	8	andon-设备停机故障	SaaS版MES试用	2021-07-07 10:27:31	维修员-维修组长-维修班长		

10.3.2 故障类型配置

选择安灯管理系统模块,点击【安灯基础配置】选择【故障类型设置】将设备安灯故障发生的原因进行记录,以及记录相关责任人。

● 安灯统计分析	~	美别名称	尔:						
● 安灯基础配置		Q. 查询	• 添加 🗹 🕅	政 💿 删除	◆ 下载模板 ↑ 导入	模板			
消息通知设置						-			
故障类型配置		序号	一级异常类别	二级异常类别	三级异常类别	安灯推送流程	异常责任岗位	第二责任岗位	异常类型级别
		1	人员问题						LO
		2	物料问题						LO
		3	设备问题						LO
		4	人员问题	临时开会		andon-计划停机	组长	操作工	L1
		5	人员问题	临时请假		andon-计划停机	组长		LO
		6	物料问题	物料质量问题		andon-质量问题	计量员	操作工	L1
		7	物料问题	物料短缺		安灯-物料缺失	计量员	组长	L1
		8	物料问题	机械故障		andon-设备停机故障	维修员	维修组长	L1
		9	设备问题	电气故障		andon-设备应急维修	维修员	维修组长	L3
		10	物料问题	工艺调整		andon-计划停机	操作工	组长	L1

点击【添加】,可以设置异常级别,异常类别,安灯推送流程,异常责任岗位等属性的设定。

*本级异常类别:			
* 上级异常类别:	临时开会	~	
* 安灯推送流程:	andon-机械故障	~	
* 异常责任岗位:	操作工	~	
第二责任岗位:	请选择	~	
异常类型级别:	请选择	~	

11 仪表盘管理系统

11.1 生产状态展示

11.1.1 轮播设置

选择仪表盘管理系统模块,点击【生产状态展示】选择【轮播设置】可添加大屏展示界面进行轮播展示设备状态。点击【添加组合】则对应一个显示大屏点击。

• +**/b+===	✓ ● 首页 ● 看板设置 × ● 轮播设置 ×				> ⊗
 主 (1.2)歳/、 へ 		示的增删改			
● 报表推送 ~	大屏轮播	大屏轮播2		设备产出效率	
	CH1车间设备切片一览	车间看板		设备产出效率	
	CH1总体运行大屏 可添加轮播页面				
	CH1实时设备状态				
	CH1安灯动态看板				
	添加页面	添加页面	页面播放	添加页面	页面播放
	设备状态大屏	安灯动态大屏			
	设备状态大屏	安灯动态大屏			

点击【添加页面】,选择需要展示的大屏类型,页面下方选择需要展示的设备。

6 首页 0 轮播设置	× • 轮播	状态设置	×													>
切片状态一览				_		峳	备运	行状	态一	赀	Γ			:	2021-02-02	\$
总大屏页面	004-015															
车间看板		02/02 06:00:00	62/52 01-26:00	62/62 62:45:26	02/02 04:06:40	62/42 05:30:60	02/02 06:53:20	62/62 38:1640	02/02 09+43:00	62/62 1143320	02/02 13:25:40	02/02 13:50:00	62/62 15:13:20	0,02 153640	62/02 18:00:00	
选择产线		02/02 00:00:00	62/02 01:20:00	02/02 02:43:29	02/02 04:06:40	02/02 05:10:00	02/02 06:53.20	02/02 08/16/40	02/02 09:40:00	02/02 11:03:20	02/02 12:26:40	02/02 13:50:00	02/02 15:13:20	02/02 16.36.40	02/02 18/00/00	
设备产出效率	004-025		00.00.01.00.00	A1402 A243 A3	0202040640	02.02.05.05.00	020020653300	02.02.09.16.40	02.02.05.45.05	02/02/11/01/20	A2492 15 No.40	02/02 13 50:00	424215133	0202163640	02003 1800-00	
设备状态大屏	004-030															

62/62 05:00:00	82/02 01:20:00	62,62 62,43.26	82/02 04:36:40	02/02 05:30:00	02/02 06:53:20	62/02 08:1640	02/02 09-40-00	02/02 11:03:20	62)
SaaSadmin		添加							
区域									
~ _ 车间─									
✓ ☑ CH1									
∨ 🔽 设备01									
☑ 切断机01									
✔ 🗹 设备02									
✔ 切断机02	2								
∨ 🔽 设备03									
☑ 切断机03	3								
∨ 🗹 设备04									

点击【页面播放】可播放已添加的页面。



SIG	ER	送	备产出	效率		2021-07-22
序号	工位	班次	产品名称	理论产出(件)	实际产出(件)	产出效率
5	CH1-设备03	1	NA	NA	1	100%
6	CH1-设备04	1	NA	NA	1	100%
7	CH1-设备04	1	NA	NA	2	100%
8	CH1-设备04	1	NA	NA	1	100%
9	CH1-设备05	1	NA	NA	7	100%
10	 CH2-设备07	1	NA	NA		舌 Windows 『设置 ^{『以激100%ows。}
			1.444	19.02		1000



12 排产报工系统

12.1 计划管理

12.1.1 生产订单管理

● 选择排产报工系统模块,点击【计划管理】选择【生产订单管理】,可进行增删查、订

单拟变更、批量下发,导入导出功能。

生产状态一览 、	< ~	 首页 	 设备签到管 	理 × • i		9 生产订单管理 ×					
计划管理	~	产品名称:			图纸号:		I单号:		订单号:		
计划变更记录		订单状态:	请选择	~)	泰加时间:		交期范围:	道条件		是否延期: 请选择	~
生产订单管理	_ L	客户名称:									
) آ	Q 査询	● 添加	副除	ざ 订单变更 ざ 批評	■下发 ま 下 載 模 板	▲ 导入Excel				收起条件
被工 B 理 · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		增	翩查	A AMERICAN		50 S (1 S (Sector Anna			7/48-680-594	Carl March
			序号	订单号	工单号	产品名称	产品编号	图纸号	工单类型	订单数量	工单数量
			1	sg0089	sg0007	拉伸模	C00495	C00495	调试	1000	1000
			2	sg0010	sg0010	轴承外圈WQ01	WQ001	WQ01	新品	1000	1000
			3	sg0011	sg0011	闭锁击头	WA712 0102	WA712 0102	调试	1000	1000
			4	sg0013	sg0013	刹车组件	CP16126	TW-1296243	成品	1000	1000
			5	sg0014	sg0014	手机边框	7329075	123456	新品	1000	1000
			6	sg0012	sg0012	底座基体	A0075	JT0001-01	返工	1000	1000

● 点击【添加】可以添加生产计划。

选择工单类型,设置工单号,订单号,订单数量,工单数量和交货期。

* 产品名称:	凸轮轴009-021#凸! ~	产品编号:	凸轮轴009-021	
产品图号:	凸蛇轴009-021	* 工单类型:	成品	~
* 工单号:		*订单号:		
*订单数量:		* 工单数量:		
* 交货期:		客户名称:	请选择	~
订单备注:				
说明:订	单数量为订单交付数量,工单	数量为需要实际生	产的数量。	

选择列表中需要变更的订单,点击【订单变更】更改完成的订单会统计在【计划变更记录中】,【订单变更】不可以变更交货期。

产品名称:	轴承外圈WQ01#W ~	产品编号:		
产品图号:		* 工单类型:		Y
* 工单号:		*订单号:	sg0010	
订单数量:	1000	* 工单数量:	1000	
* 交货期:	2022-07-06	客户名称:	请选择	~
订单备注:				
说明: 订	单数量为订单交付数量。 T	单数量为需要实际生	产的数量。	

	·名称:	(第十四)	/号: +/2·		(単号: 六明芬国-		订单号:	Bonin.	
3四 3四 2日	NODA BREASE	1040H×	19g.					YE HIGH	~
~		0 B/0 77 3			A B) Event				
× 1			Side I		- ST (CARD)				
Ť 🗖	序号	订单号	工學等	产品名称	产品编号	图纸号	工单类型	订单数量	工单数量
<u>_</u>	1	sg0010	sg0010	轴承外圈WQ01	WQ001	WQ01	新品	1000	1000
	2	sg0011	sg0011	闭锁击头	WA712 0102	WA712 0102	调试	1000	1000
	3	sg0013	sg0013	到车组件	CP16126	TW-1296243	成品	1000	1000
	4	sg0012	sg0012	底胜基体	A0075	JT0001-01	返工	1000	1000
	5	sg0014	sg0014	手机边框	7329075	123456	新品	1000	1000
	6	sg0005	sg0005	GKP产品	GKP 1/2	G32-0490-03	版品	1000	1000
		sgooo	ogoood	ABANHUD.	orgonnar	HIGO!	27711414		
sq0013		刹车组件	π	N-1296243	2021-08-	10 🗂	2022-	07-06	
ag0012		ecter.		10001 01	2021.08	10	2022	07.06	
\$90012		100.000 MP	J	10001-01	2021-00-		2022-	07-06	
sg0014		手机边框		123456	2021-08-	10 🖂	2022-	07-06	

● 选中列表中的多条订单数,点击【批量下发】,可进行工单批量下发

12.1.2 计划变更记录

 选择排产报工系统模块,点击【计划管理】选择【计划变更记录】可查看设备的生产计 划变更的记录。可进行订单变更审核。

● 计划管理	^	订单号:		产品	名称:	変更日期	朋范園:	C	变更状态:	请选择 ~	
计划变更记录	ē.	9 重約	☑ 审核								
111111111111111111111111111111111111	± ~	序号	订单号	I¥S	产品名称	产品编号	图纸号	订单数量	交貨期	变更时间	变更项目
\$ 报工管理	~	1	sg0007	sg0007	拉伸模	C00495	C00495	1000	2022-07-06	2021-07-09 10:02:17	订单号
● 绩效统计	~	2	sg0006	sg0006	擂雕凹槽	sigermat	凹槽01	1000	2022-07-06	2021-07-09 10:02:02	订单号
			审核						×		
● 待	审核	状态	审核						×		
			* 是否j	利过审核: 审核	刻通过	~					
								取消	确认		

● 审核通过状态

(口単句)	計 回 审核	产品名称:		☆面日期茶回 该变更记录已审核!		Ē	变更状态:	諸选择 >	
序号	订单号	工单号	产品名称	产品编号	图纸号	订单数量	交货期	变更时间	变更项目

12.2 派工管理

12.2.1 计划内派工

- 选择排产报工系统模块,点击【派工管理】选择【计划内派工】可进行查询工单信息, 工单派发,派单终止和查看工单进度。
- 【终止】除了(生产中和逾期)的工单不可以终止

	く ● 首	页 0 生产订	单管理 ×	● 计划内派工	× • 工単	H任务一览 ×	0 生产报工记	ā× ⊚ī	时统计分析 ×			> 🗵
● 生产状态一览												
● 计划管理	ប្រ	单号:		工单号:		Ê	品名称: 请选	择				
• %IBH 🕕	の意	9 • KI	◎ 终止	◎ 查看进度								
计划内派工			_									
计划外派工	序号	订单号	工单号	产品名称	产品编号	图纸号	工单数量	已排产数量	交付时间	剩余天数	工单状态	计划开始时
◎ 报工管理	1	sg0004	sg0004	齿轮	E00011	CL-001	1000	0	2022-07-06	352	末期产	2021-07-06
● 绩效统计	2	sg0005	sg0005	GKP产品	GKP 1/2	G32-049	1000	0	2022-07-06	352	未推产	2021-07-06
	3	sg0006	sg0006	镭雕凹槽	sigermat	凹槽01	1000	0	2022-07-06	352	末期产	2021-07-08
	4	sg0008	sg0008	车轮	sjy0 <mark>0</mark> 1	00374	1000	0	2022-07-06	352	利時	2021-07-08
	5	sg0009	sg0009	阀门	linghua01	linghua001	1000	0	2022-07-06	352	未排产	2021-07-01
	6	sg0012	sg0012	底座基体	A0075	JT0001-01	1000	0	2022-07-06	352	未脏	2021-07-06
	7	sg0013	sg0013	刹车组件	CP16126	TW-129	1000	0	2022-07-06	352	耕醉	2021-07-06
	8	sg0014	sg0014	手机边框	7329075	123456	1000	0	2022-07-06	352	未排产	2021-07-06
	9	sg0002	sg0002	发动机	FDJ	TZH001	1000	1000	2022-07-06	³⁵ 激活 W	/indetrs	2021-07-06
				Debate	0.444440	11444440	1000	4000	0000 07 00	1. 時間 (2)	"DJ:總法_Win	lows

● 点击【查看进度】可看到工单的详情

地度									×
工单号:		产品名称:		交付时间;		工单数量	t: 1000		
工序序号	工序名称	工序说明	工单数量	已滅工数量	OK数量	NOK数量	生产进度		
10	切断	切断	1000	1000	159	5		16.4%	4
20	气密	气密	1000	1000	50	2		5.2%	ś
30	车削	车削	1000	1000	95	5	•	10.0%	ś
40	铣削	铣削	1000	1000	0	0		0.0%	ŝ
50	质检	质检	1000	1000	0	0		0.0%	4

12.2.2 计划外派工

友情提醒:此操作为非必要步骤

选择排产报工系统模块,点击【派工管理】选择【计划外派工】可进行查询计划外的工单信息,添加、作废。打印任务单、报工和审核操作。

 ● 派工管理 へ 计划内派工 	Q 查询 • 新增	◎ 作废	打印任务单	豇 ● 审核					
计划外派工度	诗 任务编号	任务名称	任务内容	创建人	创建时间	计划执行人	预计工时 (分 钟)	实际执行人	实际工时
 * 报工管理 、 * 续效统计 、 	1 JHW-202107.	测试系统	测试系统	SaaSIKMES	2021-07-12 0	₩	45	% —	40
	JHW-20210712-	001				共1	£ < 1 :	10 奈/页 > 日	兆至 1 页
● 点击【报	工】可添	加计划外位	任务单指	红					
计划外任务单报工									×
班组:	班组1		操作者:	张一		预计工时:	45		
	测出无法								
任务名称:	AS REAL PROVIDED IN								
	测试系统								
任务内容:	100000								
* 实际下时:	は思えな原丁	Bİ							
* 实际执行人:	请选择							~	
								取消	保存動
2									成 转到

12.3 报工管理

12.3.1 工单任务一览

选择排产报工系统模块,点击【报工管理】选择【工单任务一览】可进行产品工单任务详情查看,打印工单操作。

gZ -	< 0 首页	• 生产订单管理	× • 计划	内派工 ×	 工単任务一览 × 	 生产报: 	I记录 × 0	工时统计分析 ×	● 计划外派]	E ×	>	\otimes
● 生产状态一览	-											
● 计划管理	产品名称	: 请选择	I¢	≥单号:		工单号:		工单状态:	请选择	~		
● 派工管理	添加时间	£										
● 报工管理	Q 査询	● 打印工单									收起条件 ~	
工单任务一览												
生产报工记录	序号	工令单号	交貨團	产品名称	产品编号	工单号	状态	派工数量	已完成数量	差額	查看进度	
● 绩效统计	1	zy0001-4	2022-07-06	凸轮轴009	凸轮轴009	zy0001	已滅工	100	0	100	直君	1
	2	zy0001-5	2022-07-06	凸轮轴009	凸轮轴009	zy0001	已滅工	100	0	100	查看	
	3	zy0001-6	2022-07-06	凸轮轴009	凸轮轴009	zy0001	日派工	100	0	100 T杏爱	查看	
	4	zy0001-7	2022-07-06	凸轮轴009	凸轮轴009	zy0001	已派工	100	0	<u>100</u> 100	查君	l
	5	zy0001-8	2022-07-06	凸轮轴009	凸轮轴009	zy0001	日瀬工	100	0	100	查看	
	6	zy0001-9	2022-07-06	凸轮轴009	凸轮轴009	zy0001	已派工	100	0	100	重着	
	7	700001-10	2022-07-08	.八台04曲0.00	Azótenno.	710001	PHT	100	0	100	古田	1

点击【打印工单】查看工单二维码。现场使用扫码枪对生成的工单进行扫描执行。

订单号: zy 工单号: zy 产品名称:	0001 0001 凸轮轴009-02 ⁻	1	生产制造 交货期: 派单时间 派单人员	电子工单 2022-07-06 : 2021-07-06 : SaaS版MES	16:53:23 试用			
工序号	工序名称	工序描述	计划使用设备	计划数量	合格数	不合格数	工序码	
10	切断	切断		100				
20	气密	气密		100				
30	车削	车削		100				
40	铣削	铣削		100			回設回 第2条で 回数12	
50	质检	质检		100				激转

12.3.2 生产报工记录

选择排产报工系统模块,点击【报工管理】选择【生产报工记录】可查看设备在生产过程的报工情况。可进行修改、审核和导出表格。

								5.5. N		
	く 💿 首页	● 生产报工记录 ×								> 🥝
● 生产状态一览										
● 计划管理	产线层级:	车间— ~	工单号:		工令单号:		产品名称:	请选择		
● 派工管理	报工人员:		报工时间:	2021-07-12 - 2021-07-19		状态: 请选择	~			
● 报工管理	Q 查询	◎ 傳被	± Excel≣	ж						收起条件 ^
工单任务一览										
生产报工记录	序号	产品名称	工序	设备位置	生产执行人	工单号	工令单号	产量	OK数量	NOK数量
● 绩效统计	1 1	凸轮轴009-021								5
	2	凸轮轴009-021	切断	CH1-设备01	张—	zy0001	zy0001-3	12	10	2
	3	凸轮轴009-021	切断	CH1-设备01	张三	zy0001	zy0001-3	42	40	2
	4	凸轮轴009-021	切断	CH1-设备01	张一	zy0001	zy0001-2	51	50	1
							共4条 <	1 >	10 条/页 > 跳至	1 页

12.4 绩效统计

12.4.1 工时统计分析

选择排产报工系统模块,点击【绩效统计】选择【工时统计分析】可以统计员工的工时记录并以图表形式进行数据分析。

		-								THE PARTY HAVE	F 3		DENNESS BALLS - THESE I THE	7.W/
-3/1-		くの首页	● 工时统计分	析 ×										> 🛞
● 生产状态一														
♦ 计划管理		产线层级:	车间一	\sim	时间范围:	2021-07-19 -	2021-07-19	快捷日期:	今天	~	订单号:	SaaSadmin		
● 派工管理		班组:	请选择	~	橫坐标:	订单号	~							
● 报工管理		Q 童词	● 导出Excel										收起条件	
● 绩效统计														
质量合格率	輕統计	工时												
计划执行分	分析													

12.4.2 质量合格率统计

选择排产报工系统模块,点击【绩效统计】选择【质量合格率统计】可以查看设备生产的产品的质量合格率。点击【标准值设置】按钮设置标准值。

● 生产状态一览 ∨																						
● 计划管理 ~	产线层级:	车间一		~	日期	范围:	2021-07			统计	隹度:	工位		~								
● 派工管理 ~	へ 童道	◎ 导出曰	cel .	▶ 标准值	ige <			正沿岸	合故	気的た	准信	ī										
参 报工管理 ~				-				JIVE		אינטיידי	VEE	1										
● 绩效统计 へ	工位														14	15	16					21
工时统计分析	设备11	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%			0%		09	95%	0%	0%		096	0%	0%
质量合格率统计	设备01	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	98.2%	196	0%	95.24%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%
计划执行分析	设备02	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	80%	1%	0%	0%		0%	0%		0%		0%	0%	0%
	-										_							-				

12.4.3 计划执行分析

选择排产报工系统模块,点击【绩效统计】选择【计划执行分析】可查看计划生产数量、实际完工数量和计划工单数量。产量达成率、计划达成率和质量合格率。



12.5 生产状态一览

12.5.1 生产工单进度

选择排产报工系统模块,点击【生产状态一栏】选择【生产工单进度】可查看设备的生产工单的状态。

	<	 首页 生产工单进 	嬪 ×						>
● 生产状态一览	•								
生产工单进度				17.					
设备签到管理		sg0004	未推产	sg0005	未排产	sg0006	未排产	sg0008	未排产
 ● 计划管理 ● 派工管理 	* *	产品名称:齿轮 产品图号:CL-001 订单次期:2022-07-06		产品名称: GKP产品 产品图号: G32-0490 订单交期: 2022-07-1	0-03 06	产品名称: 镭雕凹橋 产品图号: 凹槽01 订单交期: 2022-07	-06	产品名称: 车轮 产品图号: 00374 订单交期: 2022-07-0	6
 ● 报工管理 ● 绩效统计 	~	至产进度: 0/1000	0%	生产进度: 0/1000	0%	至严进度: 0/1000	0%	至严)进度: 0/1000	0%
		sg0009	未排产	sg0012	未排产	sg0013	未排产	sg0014	未排产
		产品名称: 阀门 产品图号: linghua001 订单交期: 2022-07-06 生产进度: 0/1000	0%	产品名称: 底座基体 产品图号: JT0001-0 订单交期: 2022-07-1 生产进度: 0/1000	1 06 0%	产品名称: 刹车组作 产品图号: TW-129 订单交期: 2022-07 生产进度: 0/1000	‡ 6243 '-06 0%	产品名称: 手机边框 产品图号: 123456 订单交期: 2022-07-0 生产进度: 0/1000	6 0%
		sg0002	已派工	zy0001	生产中	sg0003	生产中		
		产品名称:发动机 产品图号·T7H001		产品名称: 凸轮轴00 产品图早· 凸轮轴00	9-021 9-021	产品名称: 变速箱 产品图号·T7H002			

12.5.2 设备签到管理

选择排产报工系统模块,点击【生产状态一栏】选择【设备签到管理】可查看设备的生产工单的状态。



13 排产报工具体操作说明

13.1 人员二维码信息

选择【系统配置模块】点击【组织架构管理】--【人员信息设置】--【人员二维码】 可将人员二维码下载下来并打印。

SIGER Innovation with Dat	ta	■ 前	● 人员信	息设置 ×					模块目	録 ✓ [] 中文 ▼
● 组织架构管理										
人员信息设置		- 部门:	请选择	~	岗位:	请选择	~	姓名:		性别: 请选择
部门岗位设置		I号:								
● 产线层级管理		Q 查询	● 添加	◎ 修改	◎ 删除	土 下载模板	▲ 导入Excel		◎ 人员二维码	
●供应商管理		_	_							
● 设备信息配置		- 2	序号	姓名	性别	工号	部门	岗位	手机	固活
● 产品信息配置			1	林悦可	男	SG20210001	生产一部	操作工	18021285901	
♦ 其他基础配置			2	张卓然	男	SG20210002	生产一部	操作工	18021285902	

点击【人员二维码】,现场使用扫码枪进行员工的签到签出

siger - 人员信息设置 X 😵 超级扫码枪_百度搜索 X +	🗊 🕲 siger x +
→ C C cloud.siger-data.com/#/user/userlist	\leftrightarrow \rightarrow C \textcircled{c} https://cloud.siger-data.com/#/terminal/t_sign
立用 M 阿里邮箱企业版 S siger-SaaS平台 👔 瑞慈健康体检全国 S siger-设备	□ 百度搜索 □ 大白菜盲网 □ 黄历网 □ 京东购物 □ 热点新闻 □ 淘宝 □ 天猫购物 □ 网址导射
😑 標次目录 - 门 中文 🔹 🔵 + SaaStá	
◆ ● 首页 ● 设备签到管理 × ● 人员信息设置 ×	
E於平均音理 ∧ 人房信息设置 人员二推研 ×	签到签出 工单执行 程序调用 工艺图纸 质量检验 受
等门购位设置 * 医阴:	
	844B7A9CA1FAFD946AD2CF
取() 下线	清空
4 张四 男 SG20210004 生	

13.2 员工工位选择

点击签到后,选择工位对应的设备信息。工位是从【系统配置模块中】设备结构树查看。 **工位:** _{车间−/CH1/设备03} 、 **⑥ 2 涨**

签到签出 工单执行 程序调用 工艺图纸	质量检验 安灯管理 设备效率	
上机人员	:	
工作时间		
上机时间		
	上班签到	
		WRF M Galacca

工位: 车间一/CH1 ^]	⑥ (4) 张四
<u>年间</u> →→ CH1 → 級番01	质量检验 安灯管理 设备效率	
设备05		
		2007 Windows
		转到"设置"以激活 Windows。
员工登陆后,选择自己的工	三位。	
工位: 车间一 / CH1 / 设备04 ~		6 🖲 张四
签到签出 工单执行 程序调用 工艺图纸	质量检验 交灯管理 设备效率	
	上机人员:	
	工作时间:	
Г	上机时间:	
L	上址公别	
		激活 Windows 转到"设置"以激活 Windows。
工位: 车间一 / CH1 / 设备04 ~		⑥ 🔒 张四
签到签出 工单执行 程序调用 工艺图纸	质量检验 安灯管理 <u>设备效率</u> ④ 室到级)	
	上机人员: 张四	
	工作时间: 0时0分0秒	
	上机时间: 2021-07-19 14:35:21	
	下班签出	
		激活 Windows 转到"设置"以激活 Windows。

签到完成之后,显示人员信息,上机时间和工作时间。

13.3 工单执行

点击【工单执行】,对工单进行扫码报工。工单信息在【排产报工模块】的【工单任务一览】 下的【打印工单】查看

工位: 车间一/CH1/设备04 ~		(C) 张四
怒到悠出 工单执行 相序调用 I	艺趣纸 质量检验 安灯管理 设备效率	
	设备暂无工单,请扫描工单开始生产	
	満扫描工単二維码 (
		激活 Windows 转到"设置"以激活 Windows。

上机签到之后,选择工单执行界面。

订单号: zy 工单号: zy 产品名称:	0001 0001 凸轮轴009-021	1	生产制造 交货期: 派单时间 派单人员	电子工单 2022-07-06 : 2021-07-06 : SaaS版MES	16:53:23 试用			
工序号	工序名称	工序描述	计划使用设备	计划数量	合格数	不合格数	工序码	
10	切断	切断		100				
20	气密	气密		100				
30	车削	车削		100				
40	铣削	铣削		100			■200 743333 ■2012	
50	质检	质检		100				 波 转

在系统中打印出工单(如上图),工单执行界面中扫面工单二维码。

工位: 年间-/CH1/设备04 ~	С (
签到签出 工单执行 租序调用 工艺腐纸 质量检验 安灯管理 设备效率			
	● 已派工		
	工令单号: zy0001-4		
	产品名称:凸轮轴009-021 加工工序:铣削		
	计划数量: 100件		
	已报工数:0件		
11	计划日期: 2022-07-06		
暂无数据	开始调机 开始生产 暂停生产 生产报工		
	激活 Windows 转到"设置"以激活 Windows。		
扫描完成就可以看到工单信息,然后开始调机。			
工位: 年间—/CH1/设备04 ~	ечана (<mark>2</mark>) Экра		
签到签出 工单执行 租序调用 工艺器纸 质量检验 安灯管理 设备效率			
	● 调机中		
	工令单号: zy0001-4		
	产品名称:凸轮轴009-021		
	加工工序:铣削		
	计划数量: 100件		
	已报工数:0件		
11	计划日期: 2022-07-06		
暂无数据	开始调机 开始生产 智序生产 生产报工		
	激活 Windows 转到"设置"以激活 Windows。		
调机完成点击开始生产。			
工位: 车间一/CH1/设备04 ~	四兆 😩 🌒		
答到答出 工单执行 程序调用 工艺腐年 质量检验 安灯管理 设备效率			
	● 生产中		
	工令单号: zy0001-4		
	产品名称:凸轮轴009-021		
r 0	加工工序:铣削		
	计划数量: 100件		
M	已报工数:0件		
11	计划日期:2022-07- 26		
暂无数据	开始调机 开始生产 暂停生产 生产报工		
	激活 Windows 转到"设置"以激活 Windows。		

工位: 年间一/CH1/设备04 ~		🕲 😩 张四
签到签出 工单执行 程序调用 工艺超纸 质量检验 安灯管理 设备效率 ● E場号字		
	● 暂停中	
	工令单号: zy0001-4	
	产品名称:凸轮轴009-021	
	加工工序:铣削	
	计划数量: 100件	
	已报工数:0件	
21	计划日期: 2022-07-06	
暂无数据	开始调机 开始生产 继续	生产报工
	激活 Win 转到"设置"以	dows 遗活 Windows。



工位: 年间一/CH1/设备04 ~			© 2 张四
签到签出 工单执行 程序调用 工艺图纸	±≁₩I	×	
	程序号: 请选择 ^	请点击输入框	生产中
	开始时间:	1 2 3	}单号: zy0001-4
	结束时间:	4 5 6	拾称:凸轮轴009-021
ð	主/ 100 · 1	7 8 9	L工序: 铣削
	*NOK数量: 0	删除 0 确认	」数量: 100件
Λ			3工数:0件
		取消 终止 完工 提工	川日期: 2022-07-06
			开始调机

生产完成之后点击生产报工按钮,出现上图界面。选择运行的程序号,选择完成之后下面的 信息会自动读取机床数据,可以选择终止,报工或者完工;点击终止之后需要重复调机生产 流程。

13.4 程序调用

签到签出 工单执行 程序调用 工艺图纸 质量检验 安灯管理	设备效	率	
设备内程序回传至服务器:		服务器端程序调用至设备:	
1	◎ 预览	O2888 V1	◎ 预览
9000	◎预览		
9002	●预览		
9006	◎预览		
9020	◎ 预览		
9021	◎ 预览		
		提示・上佐前法本设备上占圭【接收】程度	激活 Windows
程序	回传	ATTRICT AND A THE AND A TH	HALL MARKE MARKE

设备绑定工单之后,点击程序调用按钮;左边显示设备内程序,可以预览或者回传至服务器, 右边为该工单产品工序所绑定程序,可远程调用至设备。

13.5 工艺图纸

工艺图纸是从【电子文件系统】模块中的文档创建下【添加】

工位: 车间一/CH1/设备01 ~		© 😫 3K—
签到签出 工单执行 程序调用 工艺腐年 月 加工图纸	5量检验 安灯管理 设备效率	
文档类型:加工图纸 文档名称:加工图纸07 产品名称: 凸轮轴009-021 医本号: V1	文档英型:加工图纸 文档名称:加工图纸08 产品名称: 凸轮轴009-021 版本号: V1	激活 Windows 转到"设置"设数话 Windows。

工艺图纸中可在服务器中存放图片格式的图纸文档;
工艺圈纸预览



点击相应图纸就可在触控一体机上进行预览。

13.6 质量检验

质检数据是从【质量管理系统】中的【章节 2.2 人工检验数据】查看。

工位 :		备01 ~							C	-712 E
签到签	出 工单执行	程序调用	质量检验	安灯管理	设备效率					
首检	抽检末检	二级件校对 首件	SPC检查 其	他						
夜是	检验面目	5578	局小值	局十倍	#8关	NO.1	NO.2	NO.3	NO.4	NO.5
	TROPAGE -	BAAN.		and that	and.	单值	单值	单值	单值	单值
I	毛刺检查	显微镜				OK NG	OK NG	⊙ OK ○ NG	OK NG	
	測量直径	值合格	40	45						
Ř.	塞规检查	油00.5mm	0.1	0.6						
5	臺飛行車	mme.uggt,	0.1	0.6						1
										提父
									激活 Windov 转到"设置"以激活	V S Windows,

质量检验模块中可以录入多种检验项目;

工位:		备01 ~							C	<u>-</u> 张—
签到答	3出 工单执行	程序调用 工艺图组	, 质量检验	安灯管理	设备效率					
首检	抽检 末检	二级件校对 首件	SPC检查 其	他						
帝皇	1424TAFI	12-18	是小伯	是十個	15.44	NO.1	NO.2	NO.3	NO.4	NO.5
131-5	THEORY	104IL	18-1-1EI	ARCA1E	TO CASE	单值	单值	单值	单值	单值
1	毛刺检查	显微镜				OK ∩ NG	OK NG	ok⊖ ng	OK NG	⊙ OK ∩ NG
2	测量直径	值合格	40	45		1				
3	塞规检查	油順0.5mm	0.1	0.6						
										提交
									激活 Window 转到"设置"以激活	/ S Windows。



工位: 年间—/CH1/设									C	2 *
签到签出 工单执行	程序调用 确认检验组	in and a second se)	K		
首检 抽检 未检	二级件校对	管理项目	标准	PR	LIN	甲值	石米			
	1	测量直径	值合格	40	45	39	NG	0.3	NO.4	NO.5
序号 检验项目	标准							<u>ه</u>		单值
1 毛剌检查	显微镜							O NG	OK NG	OK NG
2 测量直径	值合格									
3 塞规检查	7田印刷0.5m									
提示信息:保存数据成功										提交
								-		
							院差放行 NG			

如果检测结果不符合标准,可选择偏差放行或者 NG。

13.7 安灯管理

工位: 车间—/CH1/设备01 ~		© (≥) ¾–	-
签到签出 工单执行 程序调用 工艺图纸)	质量检验 安灯管理 设备效率		
人员问题物料问题 设备问题			
待签到	处理中	待复线	
工单编号: A20210719_1 导学进刊: 沿金问题	工单编号: A20210709_9	工单编号: A20210709_1	
疗师人主: 《 m 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	持续时间: 10天13分2秒	持续时间: 10天4时52分45秒	
		激活 Windows 转到"设置"以激活 Window	VS.

安灯管理界面,可查看现有异常状态,点击具体异常可现实该异常具体信息。(状态:代签 到,处理中,待复线)

工位: 车间— / CH1 / 设备01 ~		€ 3 *-
签到签出 工单执行 程序调用 工艺图纸 质量	<u>марят</u> ×	
人员问题 物料问题 设备问题	一级异常: 设备问题 二级异常: 电气故障 三级异常:	
特益的 41 工单编号: A20210719_1 工 异端类型: 设备问题 计 持续时间: 18* 并	離发人员:张一 能发时间: 2021年07月19日 15時24分37秒 持续时长: 1秒	A20210709_1 人员问题 10天4952分45秒
	取消费灯 开料监制	



不同的安灯状态对应的人员可到现场进行状态的修改解除。

13.8 安灯触发

公司公出 丁单执行 程序调用 丁艺图纸 质量检验 交灯管理 设备效率 人员问题 物料问题 设备问题 <th>工位: 年间—/CH1/设备01 ·</th> <th></th> <th></th> <th>€ ≚ -</th>	工位: 年间—/CH1/设备01 ·			€ ≚ -
人民问题 物料问题 设备问题 特弦列 人理中 特级地 日準編号: A20210709_1 工単編号: A20210709_9 工単編号: A20210709_1 异常类型: 设备问题 异常类型: 物和问题 异常类型: 小民问题 持续时间: 10天495220450 持续时间: 10天495220450	签到签出 工单执行 程序调用 工艺	泡纸 质量检验 安灯管理 设备效率		
快速中 修复地 工单编号: A20210709_1 工单编号: A20210709_9 工单编号: A20210709_1 异类型: 设备问题 异类型: 动和问题 异类型: 小周问题 持续时间: 10天13分2秒 持续时间: 10天48525445秒	人民问题物料问题设备问题			
工単編号: A20210709_9 工単編号: A20210709_1 昇業支型: 设备问题 异常关型: 物料问题 异常关型: 人员问题 持续时间: 10天13分2秒 持续时间: 10天14952分45秒	待签到	处理中	特复线	
异常类型: 缺陷问题 异常类型: 场路问题 异常类型: 人员问题 特级时间: 16% 持级时间: 10,713,9269 持级时间: 10,7445294589	工单编号: A20210719_1	工单编号: A20210709_9	工单编号: A20210709_1	
持續时间:1秒 持續时间:10天13分2秒 持續时间:10天4时52分45秒	异常类型:设备问题	异常类型:物料问题	异常类型:人员问题	
	持续时间:1秒	持续时间: 10天13分2秒	持续时间: 10天4时52分45秒	
				活 Windows
激活 Windows				到"设置"以激活 Windows。



现场人员,选择事先录入系统的安灯报警内容进行触发,依次选择一级、二级异常,推送给对应解决人员。

13.9 设备效率

工位: 年间一/CH1/设备01 ·				(B 🖪 ¾—
签到签出 工单执行 程序调用 工	艺图纸 质量检验 安灯管	管理 设备效率			
OEE	生产进度一览			质量合格率	
	今日已报工	今日OK数	今日NOK数		
0/1 0/2 0/2 0/2 0/2 0/2 0/2 0/2 0/2 0/2 0/2	0	0	0	- 50 - 0 0	80 - 80 -
设备状态分布				设备报警分析	
💼 运行 🛑 空闲 💼 手助/调试 💼 报答 💼 关机					○-报警时长
100% -				1 1	展留时 在 「 ^{1h}
80% -					- 0.8h
60% -					- 0.6h
40%					- 0.4h
20% -				激活 Wind	- 0.2h
0%				9 转到 设 2021-074	19 Windows, oh

设备效率模块可展示当前设备:设备 OEE、生产数量进度、产品合格率、设备状态切片分布、 报警统计分析

14 APP 使用说明

14.1 下载 APP

安卓-手机打开浏览器,扫描二维码,下载 app



苹果-手机打开 APP store , 搜索【cnc 智能工厂】

14.2 登录 APP 账号

打开 APP——cnc 智能工厂,首次登录系统时,输入工厂名称: siger,在用户名处输入账号,已创建入系统的手机号或工号,输入密码后登录至系统。登录系统后,点击【我的】, 点击【设置】,可查看 APP 版本。

	(All Section 1) 个人中心	54 54 († 136)	(miletion d) く 设	() (2) (2) (+ (0)) 置
			消息提醒	
	③ 该月报修工单(0)	>	修改密码	
	♡ 该月维修工单(0)		关于	版本 0.0.69
工号登录 手机登录	送 该月维护项目(0)		语言	
	运 该月盘点设备(0)		中文	
) 在主应注		英语	
sigerdemo			退出登录	
☑记住密码	📜 设置			
登录	│□ 退出			
	↑ □	2		

14.3 APP 的使用

中国移动圈"加"	€ ⁸ ×	© 🛛 84% 💻	014:16		
	CNC智能	тГ			
数字工厂					
ส	:=		0		
OEE分析 >	设备一览 >	状态统计 >	报警分		
设备报警拜	异常 <mark>(0)</mark>				
生产参数异常(0)					
程序监控昇	异常 <mark>(0</mark>)				
设备状态具	异常(15)				
A	\bowtie	-			
首页					

14.4 OEE 分析

可以根据不同的搜索条件,查看设备的稼动率



14.5 设备一览

显示设备现在的运行状态和持续时间。

中国移动画	^a all ≋ ^{1,9} 1	•		© 🛛 849	14:17
	设	备状	态一	览	
7 运行	3 调试	5	0	0 报警	0 关机
CNC车间	间-走芯机				~
DT26-1# ① 0时23分 秋志時間8	}6秒 ≝◎	运行	DT26	2# 1时23分37秒	调试
DT26-3# ① 6时10分 取念时间和	} 33秒	调试	DT26	-4# 时21分21老	道行
DT26-5# ① 1时36分 时间488	计23秒	运行	DT26	-6# 时5分24秒 Contention	运行
CNC车间	间-走刀机				~
QT200-M1 ① 0时0分 我去讲解的	14秒	道行	QT20	i0-M2 时1分47秒	進行
QTC100-M ④ 0时0分	49秒 1回	通行		00-M 时4分59秒	mit

14.6 状态统计

显示查询时间范围内设备的状态,可以根据不同的搜素条件显示



14.7 报警分析

设备报警的分析统计表

