

鼎捷AIoT数字工厂使用手册

AIoT事业部

应用清单

1

设备中心

2

设备水晶球

3

设备任务管理

4

设备控制台

5

设备云视界

6

安灯系统

7

设备健康管理

8

模具管理

9

刀具管理

10

事件中心

PART 01

设备中心

生产区域

作业目的：设置设备归属之生产区、车间。



生产区域管理界面截图。顶部有“+ 新增”按钮（红色框标注），以及搜索框和“全部”、“有效”、“无效”筛选条件。下方表格列出了已存在的生产区域：

有效	生产区域编号	生产区域名称	操作
☒	D1	铣加工区	编辑 删除
☒	D2	热处理区	编辑 删除
☒	D3	轴心加工区	编辑 删除



新增生产区域对话框。包含以下输入项：

- * 生产区域编号：[输入框]
- * 生产区域名称：[输入框]

底部按钮：取消、确认

设备

作业目的：设置加工设备、辅助设备、计量设备之相关信息。

设备 X

设备类别: 生产区域: 制二课注塑 设备: ☐ 全部 ☒ 有效 ☐ 无效

有效	设备编号	设备名称	设备型号
☒	ZS01	ZS01	注塑
☒	ZS02	ZS02	注塑
☒	ZS03	ZS03	注塑
☒	ZS04	ZS04	注塑
☒	ZS05	ZS05	注塑
☒	ZS06	ZS06	注塑
☒	ZS07	ZS07	注塑
☒	ZS08	ZS08	注塑
☒	ZS09	ZS09	注塑
☒	ZS10	ZS10	注塑

新增

设备类别:

* 设备编号:

* 设备名称:

* 生产区域:

* 设备型号:

* 工位数:

购买日期:

质保日期:

出厂编号:

责任人:

数采: ☐

刀具使用: ☐

有效: ☒

- 设备类别:

- 加工设备: 加工机台
- 辅助设备: 如模温机、传感器等数据采集设备，所以须指定「归属加工设备」。
- 计量设备: 电能表、水表、气表等量测设备。

设备类别:

归属加工设备:

设备类别:

☒ 电能表 ☐ 水流量表 ☐ 气体流量表

班别

作业目的：设置班别基础数据，供生产区域班别行事历使用。

+

新增班别

DW

全部

有效

无效

查询

清除

有效	班别编号	班别名称	上班时间	下班时间	休息时段	操作
	DW1	白班	08:00	17:00	10:00-10:15,12:00-	编辑 删除
	DW2	晚班	1			编辑 删除
	DW3	大夜班	2		3:30	编辑 删除
	DW4	假日白班	0		3:00	编辑 删除
	DW5	假日晚班	1			编辑 删除

新增

X

* 班别编号:

* 班别名称:

* 上班时间(HH:MM):

请选择时间

⌚

* 下班时间(HH:MM):

请选择时间

⌚

有效

+

新增休息时段

休息开始时间	休息结束时间	操作
暂无数据		

取消

确认

停机行事历

作业目的：设置OEE计算所需计划内停机事件，以作为设备负荷时间的扣除项。

[illegible]

- 自定义事件说明
- 指定计划停机时间
- 停机的设备范围, 新增时开窗挑选

生产线

作业目的：针对可视同为一台设备的自动化生产线，可由此维护后作为任务指定加工设备。

生产线

请输入关键字查询

全部

有效

无效

轴心自动加工线

1

+ 新增

2

+ 选取设备

设定群组

设定状态顺序

设备编号	设备名称	群组	开工判定	产出判定	产线状态判定	操作
M4	车床		☒	☐	☒	删除
M5	钻孔攻牙机		☐	☐	☒	删除
M6	高周波机		☐	☒	☒	删除

新增

* 生产线编号:

☒ 有效

* 生产线名称:

* 生产区域:

说明:

取消

确认

指定产线完成数量的实际设备，以及作为稼动计算依据。

产品类别

产品类别

产品

工艺

产品工艺

产品类别

产品分类 X

请输入关键字查询

全部

有效

无效

查询

清除

+ 新增

导入

下载模板

有效	分类编号	分类名称	操作
	001	分类1	编辑 删除
	002	分类2	编辑 删除

1

10 条/页

新增

* 分类编号:

* 分类名称:

有效:

取消

确认

产品

作业目的：设置产品基础数据。

产品类别

产品

工艺

产品工艺

产品 X

请输入关键字查询

全部

☒ 有效

☐ 无效

品号类别：☒ 产品 ☐ 材料

查询

清除

+ 新增

导入

下载模板

有效	品号	品名	规格
☒	P01	工艺参数品号	
☒	P1	轴承	N509
☒	P2	滑台	SK60
☒	P3	轮罩	
☒	P4	面板	
☒	P5	踏板	
☒	WJI	品号--文件程序	
☒	Z-param	Z产品参数	
☒	Z0805	Z0805	

新增

* 品号:

☒ 有效

* 品名:

规格:

说明:

* 标准批量:

0

* 包装数量:

1

* 产品分类:

分类1

分类2

新增产品分类

品号类别:

产品

材料

入库控制:

☐

取消

确认

类别

操作

编辑

删除

编辑

删除

编辑

删除

编辑

删除

编辑

删除

编辑

删除

编辑

删除

编辑

删除

编辑

删除

1

>

10 条/页

工艺

产品类

产品

工艺

产品工

列表 共 5 条

+ 新增工艺

请输入关键字查询工艺

工艺

设备

全部

有效

无效

工艺-不派工

射出成型

工艺-参数

切削-程序

固化-参数

工艺编号: T1

工装控制: 不控管

进站方式: 手工进站

☒ 派工

工艺名称: 切削-程序

调机控制: 不控管

程序类型: 无

自动出站: 手工出站

检验控制:

设备

+ 选取设备

- 移除设备

设备编号	设备名称	操作
M1	立式加工机	删除
M2	卧式加工机	删除

- 开启设备清单，批量勾选工艺的可加工设备或自动化生产线。
- 提供批量删除下方设置错误之设备
- 单笔删除设备
- 可拖拉调整设备排序

产品工艺

作业目的：设置产品所需工艺。

产品类别

产品

工艺

产品工艺

产品类别

产品

工艺

产品工艺

列表 共7条

+ 添加产品工艺

+ 选取工艺

导入产品工艺

导入标准工时

下载模板

导出

导入委外设置

标准工时

请输入关键字查询

产品

设备

仅显示未设置标准工时

bpg-item (品号-无需派工)

DP001 (塑膠螺絲)

P01 (工艺参数品号)

P1 (轴承)

P2 (滑台)

WJI (品号--文件程序)

Z-param (Z产品参数)

设为默认

添加产品工艺

* 产品:

已选: 面板

工艺清单:

请输入关键字查询

勾选1笔

☒	工艺编号	工艺名称	说明
☐	BPG	工艺-不派工	
☒	IL001	射出成型	
☐	OP-param	工艺-参数	
☐	T1	切削-程序	
☐	T2	固化-参数	

<

1

>

10条/页

取消

确认

• 开窗选择产品，可多选

• 勾选产品工艺

产品工艺_其他设置

* 请见【设备任务管理】应用文件之对应功能说明。

- 产品类别
- 产品
- 工艺
- 产品工艺

产品工艺 X

列表 共 7 条 + 添加产品工艺

请输入关键字查询

产品

设备

仅显示未设置标准工时

bpg-item (品号-无需派工)

DP001 (塑膠螺絲)

P01 (工艺参数品号)

P1 (轴承)

P2 (滑台)

WJI (品号--文件程序)

Z-param (Z产品参数)

+ 选取工艺

导入产品工艺

导入标准工时

下载模板

导出

导入委外设置

标准工时

报工数量换算

产量倍数

合并工艺

委外设置

设为默认	工艺编号	工艺名称	加工程序	生产对象	委外厂商	超产出	操作
	T1	切削-程序	设定	厂内	-	设定	删除
	T2	固化-参数	设定	厂内	-	设定	删除

委外加工商信息

作业目的：建立委外加工厂商信息。

+

新增

状态：☒全部有效
☐无效

请输入关键字查询

查询

清除

有效	委外商编号	委外商名称	委外商分类	操作

新增

* 委外商编号：

请输入

* 委外商名称：

请输入

* 委外商分类：

请输入新分类

备注：

有效：

☒

取消

确认



PART 02

设备水晶球



停机回报

- ① 常用设备设定按钮，可以设置用户常用设备；
- ② 日期间隔选择，可以选择特定区间查询结果；
- ③ 日期间隔默认设定按钮，可以设置默认显示日期间隔；
- ④ 停机原因维护按钮，点击后跳出原因选择画面可以选择原因做回报；
- ⑤ 停机原因人员回报设定按钮，可以设定回报人员信息；

多选	设备状态	开始时间	结束时间	时长(时:分:秒)	停机原因	作业人员
☐	閒置	2020-08-12 09:54:36	2020-08-12 09:57:52	00:03:16	請選擇停机原因	請選擇作业人员
☐	閒置	2020-08-12 09:49:21	2020-08-12 09:51:06	00:01:45	請選擇停机原因	請選擇作业人员
☐	閒置	2020-08-12 09:16:34	2020-08-12 09:39:50	00:23:16	請選擇停机原因	請選擇作业人员
☐	閒置	2020-08-12 08:59:18	2020-08-12 09:05:18	00:06:00	請選擇停机原因	請選擇作业人员
☐	閒置	2020-08-12 08:41:02	2020-08-12 08:46:32	00:05:30	請選擇停机原因	請選擇作业人员
☐	閒置	2020-08-12 08:35:17	2020-08-12 08:38:32	00:03:15	請選擇停机原因	請選擇作业人员
☐	閒置	2020-08-12 08:27:31	2020-08-12 08:32:02	00:04:31	請選擇停机原因	請選擇作业人员
☐	閒置	2020-08-12 07:59:45	2020-08-12 08:16:46	00:17:01	請選擇停机原因	請選擇作业人员
☐	閒置	2020-08-11 22:59:44	2020-08-11 22:59:45	09:00:01	請選擇停机原因	請選擇作业人员
☐	閒置	2020-08-11 17:59:59	2020-08-11 22:59:44	04:59:45	請選擇停机原因	請選擇作业人员
☐	閒置	2020-08-11 17:55:54	2020-08-11 17:59:59	00:04:05	請選擇停机原因	請選擇作业人员
☐	閒置	2020-08-11 17:39:13	2020-08-11 17:42:33	00:03:20	請選擇停机原因	請選擇作业人员
☐	閒置	2020-08-11 17:23:22	2020-08-11 17:26:42	00:03:20	請選擇停机原因	請選擇作业人员
☐	閒置	2020-08-11 17:04:36	2020-08-11 17:10:26	00:05:50	請選擇停机原因	請選擇作业人员
☐	閒置	2020-08-11 16:45:25	2020-08-11 16:50:55	00:05:30	請選擇停机原因	請選擇作业人员

選擇

作业人员:

設置

开单	更换模具(备刀、量具、传输程式)	更换钻石笔
校台时间(含自主检验)	校台(量产品)	校台(开发品)
更换刀片(尺寸量测)	品管首件	自主检验
机台保养(加切削液、润滑油)	校机	生产
包装	其他	调校自检

故障

模具维修	机台故障	過熱
试模	签板	工时确认
首检	CMM测量	同步首检
品目文件确认	物料异常	首检二次以上
巡检	换班	换料

OEE日统计

- ① 选择好时间区间后，点击【执行】按钮，可以手动计算时间区间内的OEE数据；
- ② 点击【+新增排程】按钮，跳出新增排程画面，可以设置每天定时计算OEE数据排程时间点；
- ③ 点击【编辑】按钮，可以修改排程时间点；
- ④ 点击【删除】按钮，可以删除当前设置的排程；

製程 × 班別 × 行事曆班別 × 生產任務維護 × 生產派工 × 模具類別 × 設備負荷查詢 × 生產進度 × 批量報工 × 模具關聯信息 × 模具信息 × 參數監控配置 × 歷史稼動率統計 × OEE日統計 ×

重新計算：

2020-08-01 ~ 2020-08-12

1 執行

+ 新增排程 2

每日執行時間 ▾

00:00

3 操作 4 編輯 | 刪除

参数配置

- ① 参数分类设置，点击编辑可以修改分类名称，点击删除可以删除当前参数分类；
- ② 点击【+】按钮，可以新增参数分类信息；
- ③ 点击按钮，可以设置参数是否默认使用；
- ④ 点击【编辑】按钮，可以修改参数信息；



参数监控配置

- ① 选择要设置监控参数的设备型号
- ② 点击【新增分组】按钮
- ③ 输入监控参数的组别标题
- ④ 选择监控参数要显示的栏位位置
- ⑤ 点击【选择参数】按钮，视窗右侧会弹出可监控的参数列表，于此处选择欲监控的参数
- ⑥ 点击【保存】按钮，保存当前的监控参数设定

The screenshot displays the '設備型號列表' (Equipment Model List) interface. On the left, a list of equipment models is shown, with 'cnc' selected and marked with a red circle 1. The main area features a top bar with a search input and a '+ 新增分組' (Add New Group) button marked with a red circle 2. Below this is a table with columns '序號' (Serial Number), 'A', 'B', 'C', 'D', and '+'. The first row is labeled '參數一' (Parameter 1) and marked with a red circle 3. The second row is highlighted, and the input field under column 'A' is marked with a red circle 4. The top bar also includes buttons for '單元操作' (Unit Operation), '選擇參數' (Select Parameter) marked with a red circle 5, and '分組排序' (Group Sorting). On the right side of the table, there are options for '參數組背景' (Parameter Group Background), 'APP顯示參數名稱' (APP Display Parameter Name), '重置' (Reset), and a '需保存' (Need Save) status with a '保存' (Save) button marked with a red circle 6. To the right of the main interface is a mobile app preview showing the '設備詳情' (Equipment Details) screen with a list of parameters.

序號	A	B	C	D	+
1	參數一				
2					
3					
4					
+					

设备实时监控

① 设备关注按钮，可以进行设备关注或者取消关注；

設備列表		
請輸入關鍵字查詢		
設定常用設備		
編號	名稱	關注
IKZ01	射出成型機01	★ 1
IKZ02	射出成型機02	★
TZ001	TZ001	★
0009-1	0009-1	☆
0009-2	0009-2	☆
001	車床一	☆
004A01	004A01	☆
005B01	005B01	☆
005B02	005B02	☆
10	10	☆
1234	1234	☆

设备实时监控

- ① 当前设备负荷信息;
- ② 设备当前状态持续时长, 点击后可做状态原因回报;
- ③ 当前设备的当班稼动明细, 点击可查看设备状态堆栈图;
- ④ 当前设备生产任务进度及节拍, 点击后可查看当前设备任务明细;



设备实时监控

- ① 设备状态原因回报页面，可以点击原因进行选择；
- ② 确认/取消按钮，进行原因回报确认或者取消回报；



设备实时监控

- ① 设备状态当天堆栈图页面，可以查看章台分布情况；
- ② 当前设备任务明细页面，可以查看当前设备加工的待加工的所有任务信息；



關閉 任務清單

已完成: 0/1 筆 耗時: 0:0:0/0:10:10 未開始: 1 筆

~-08/12 ▾ 人員 ▾ 射出... ▾ 晚班 ▾

MO200810004_01	
品號: A001	工藝: 射出
品名: 軸心	產量: 0/ 10
規格: 5mm	不良: 0
設備: 射出成型機01	作業員: --
剩餘: 0:10:0	加工期間: -- ~ --

设备稼动分析

- ① 条件查询栏，可以根据生产区域和日期查看设备的稼动数据；
- ② 稼动状态维度切换，可以根据时间维度和状态维护切换查看；
- ③ 停机分析按钮，可以跳转到停机分析页面查看数据；
- ④ 日期快速查询按钮，可以选择近7日或者近30日；
- ⑤ 设备稼动条，点击可以查看单个设备的多日稼动明细；



停机原因分析

- ① 条件查询栏，可以根据生产区域和日期查看设备的停机原因数据；
- ② 维度切换按，可以根据时间或者次数维度切换查看
- ③ 日期快速查询按钮，可以选择近7日或者近30日；



设备综合效率分析

- ① 条件查询栏，可以根据生产区域，班别和日期查看设备的综合效率数据；
- ② 日期快速查询按钮，可以选择当日，近7日或者近30日；
- ③ 停机分析按钮，可以跳转到停机分析页面查看数据；
- ④ 设备综合效率条，点击可以查看单个设备的多日综合效率明细；



设备参数监控

- ① 条件查询栏，可以根据生产区域查看设备的参数实时运行趋势；
- ② 设备页签栏，可以左右切换或者点击切换设备，查看设备实时参数数据；
- ③ 参数配置按钮，点击后可以配置当前设备需显示的参数信息；



參數配置

方案名稱 A1

我的參數 第一個參數將以圖表形式展示

進給倍率 進給速度 電流 電壓

送絲速度 電焊機狀態 焊絲直徑 主軸倍率

主軸轉速

更多參數 點擊添加參數

溫度

☐ 同步更新同機型設備

取消 確認

参数集中监控

- ① 条件查询栏，可以根据生产区域查看各个参数不同设备之间的实时趋势对比；
- ② 参数页签栏，可以左右切换或者点击切换参数，查看各个设备之间实时参数趋势数据对比；





PART 03

设备任务管理



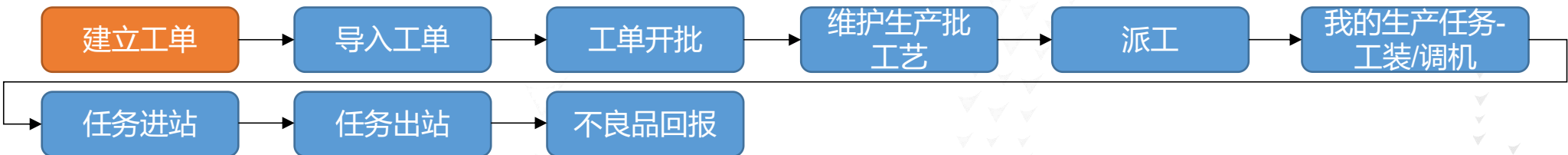
设备任务管理

任务管理参数

☰ 首页 任务管理参数 X		
请输入关键字查询 查询清除		
参数名称	参数值	说明
API_建立生产批:键值	开批日期	
API_建立生产批:生产批工艺来源	工单工艺与产品工艺关联	
API_建立生产批:工单不存在时	回应错误	
API_建立工单:是否自动建立工单工艺	是, 以产品默认工艺建立	
API_建立工单:品号不存在时	自动建立品号	
API_建立工单:品号无效时	使品号有效	
报工_调用第三方API	启用DTC标准	
报工_调用第三方API错误时	仅显示信息, 完成报工动作	
完工入库_调用第三方API		当参数启用Y, 完工入库作业必须透过集成才可进行新增/删除
反馈ERP机时	只取稼动时间	制令工时统计用

-使用流程

系统应用



品

首页

生产任务维护 X

日期: 开始日期 结束日期 状态: ☒ 新增

+ 新增

导入

下载模板

工单号	品号	品名	规格
MO210330001	20021-2F00-1001	20021-2F00-1001	20021-2F
MO200907003	20021-2F00-1001	20021-2F00-1001	20021-2F
MO200907002	20005-2F00-1001	20005-2F00-1001	20005-2F
MO200907001	20009-1H18-5001	20009-1H18-5001	20009-1H
MO200901006	20001-1A05-1001	20001-1A05-1001	20001-1A
MO200901005	20030-2F10-1001	20030-2F10-1001	20030-2F
MO200901004	20030-2F10-1001	20030-2F10-1001	20030-2F

MO210330001 ☒ 未派工 ☒ 已派工 ☒ 已委外 ☒ 加工 ☒ 进货 ☒ 完成

MO210330001_01 X

数量: 220,000

开批日: 2021-03-30

冲压

指定完工

新增

* 工单号: MO221221001 ☐ 急单

* 产品: 20001-1A10-1001

品名: 20001-1A10-1001

规格: 20001-1A10-1001

注塑

* 预计产量: 10000

* 任务交期: 2022-12-22

订单号: PO20211022001

客户: tsmc

备注:

取消 确认

工单号:默认MO+年月日流水号, 可自行修改

产品:开窗选择产品后, 自动带入产品工艺

数量:输入工单计划量

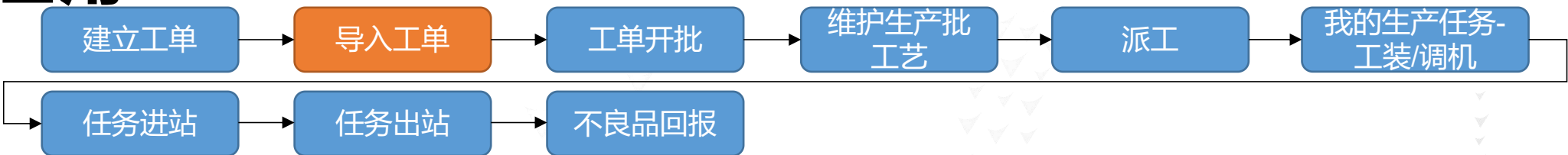
任务交期:输入工单预完日

交期	备注	操作
03-31		开批 更多
09-08		开批 更多
09-08		开批 更多
09-08		开批 更多
09-02		开批 更多
09-02		开批 更多

< 1 2 > 10条/页

-使用流程

系统应用



日期: 开始日期 → 结束日期

状态: ☒ 新增 ☒ 已派工 ☒ 生产中 ☐ 结案

请输入关键字查询

查询 清除

+ 新增

导入

1 下载模板

工单号	L4	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
MO210330001	1	mo_no*	item_no	order_no#	customer#	urgent	plan_start_date	plan_end_date	qty	order_due_date	remark#
	2	string(20)	string(40)	string(80)	string(80)	string(1)	date	date	double	date	string(255)
MO200907003	3	工单号	品号	订单号	客户	急单(Y/N)	预计开工日(YYYY/MM/DD)	预计完工日(YYYY/MM/DD)	预计产量	交期	备注
	4	WO2020030201	P001	SO20200302A		N	2020/3/2	2020/3/5	1000	2020/3/10	
MO200907002	5										
MO200907001	6										
MO200901006	7										
MO200901005	8										
MO200901004	9										
	10										
	11										
	12										
	13										
	14										
	15										
	16										
	17										

日期: 开始日期 → 结束日期

状态: ☒ 新增 ☒ 已派工 ☒ 生产中 ☐ 结案

请输入关键字查询

查询 清除

+ 新增

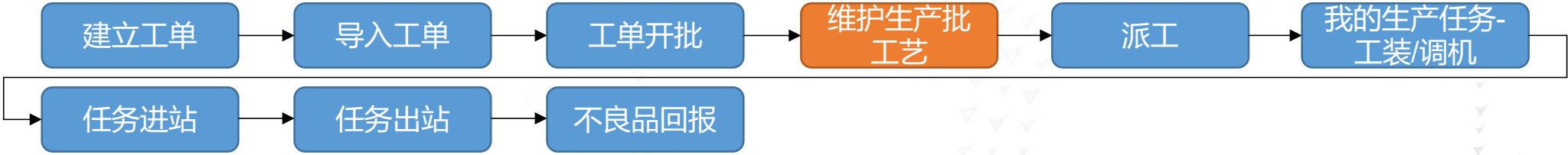
3 导入

下载模板

工单号	品号	品名	规格	订单号	客户	已开批 / 预计产量	状态	任务
MO210330001	20021-2F00-1001	20021-2F00-1001	20021-2F00-1001			220,000 / 220,000	已开批	202
MO200907003	20021-2F00-1001	20021-2F00-1001	20021-2F00-1001			2,000 / 2,000	生产中	202
MO200907002	20005-2F00-1001	20005-2F00-1001	20005-2F00-1001			2,000 / 2,000	生产中	202
MO200907001	20009-1H18-5001	20009-1H18-5001	20009-1H18-5001			6,000 / 6,000	生产中	202
MO200901006	20001-1A05-1001	20001-1A05-1001	20001-1A05-1001			2,000 / 2,000	生产中	202
MO200901005	20030-2F10-1001	20030-2F10-1001	20030-2F10-1001			120 / 120	已派工	202
MO200901004	20030-2F10-1001	20030-2F10-1001	20030-2F10-1001			120 / 120	生产中	202

-使用流程

系统应用



生产任务维护 X

日期: 开始日期 结束日期

+ 新增 导入 下载模板

工单号	品号	品名
MO221226001	201020001	前护罩
GMR221226002	GMRP01	gengmr
MO221207002_UU	101010004	计划品
MO221206001_V	DW1	馬達軸心
MO221206001_N	Z001	Z001产
MO221206001_A	201020001	前护罩
MO221205002_KK2	DW1	馬達軸心

MO221226001 未派工 已派工 已委外 加工

MO221226001_01

数量: 100

开批日: 2022-12-26

下料 机加 成型

指定完工

编辑

* 开批日期: 2022-12-26 数量: 100

请输入关键字查询

☐ 显示所有工艺

工艺	未道	数量	已派工	已完工	委外	主工艺	后工艺	状态
☒ 下料	☐	100	0	0	☐	☐	☐	新增
☒ 机加	☐	100	0	0	☐	☐	☐	新增
☒ 成型	☒	100	0	0	☐	☐	☐	新增

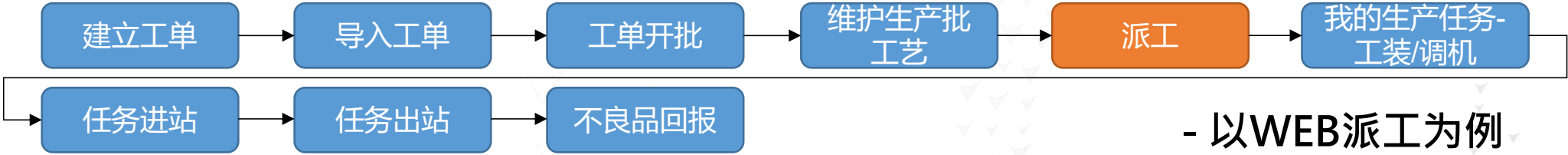
取消 确认

勾选后，下方会显示所有工艺，可依据生产需求增加工艺进来。
*此操作不影响产品工艺设置

1. 工艺内容及顺序依据产品工艺的设置默认
2. 可依据当下生产需求调整工艺顺序或删减工艺
3. 每一道工艺的数量与生产批数量相同，也可单独调整该工艺的计划量
*此操作不影响产品工艺设置

-使用流程

系统应用



- 以WEB派工为例

生产派工 X

日期: 请选择日期 工艺: MO221226001_01 查询 清除

未派工 已派工

1 先选择要派工的生产批工艺

生产批号	品号	品名	规格	工艺	备注	开批日期	交期	可派工量	订单号	可用模具	转委外生产
☒	MO221226001_01	201020001	前护罩	前护罩	下料	2022-12-26	2022-12-27	100	PO202211	可用模具	转委外
☐	MO221226001_01	201020001	前护罩	前护罩	机加	2022-12-26	2022-12-27	100	PO202211	可用模具	转委外
☐	MO221226001_01	201020001	前护罩	前护罩	成型	2022-12-26	2022-12-27	100	PO202211	可用模具	转委外

2 选择要派工设备或是人员

3 输入派工日期/班别/派工数量

☒ 设备 ☐ 人员 请输入关键字查询

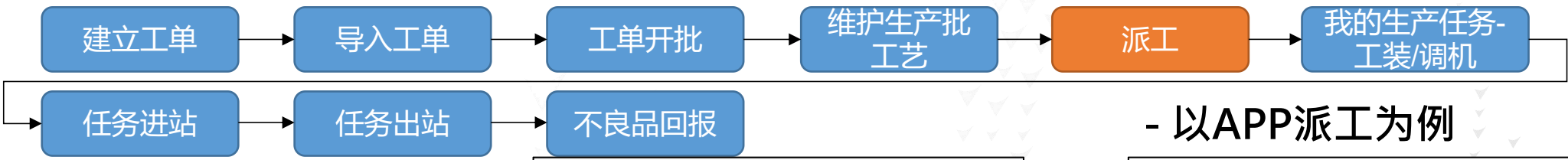
派工日期: 2022-12-26 班别: DW1(白班) 派工量: 100

车床01	派工	车床02	派工	车床03	派工	车床04	派工	车床05	派工
任务: 0笔 负荷:0%		任务: 0笔 负荷:0%		任务: 0笔 负荷:0%		任务: 0笔 负荷:0%		任务: 0笔 负荷:0%	
车床06	派工	车床07	派工	车床08	派工				
任务: 0笔 负荷:0%		任务: 0笔 负荷:0%		任务: 0笔 负荷:0%					

4 以派工设备为例，确认要派工的设备后，点选派工即可完成

-使用流程

系统应用



- 以APP派工为例

日期 工艺 未派工

①

☐ MO200901003_01 可用模具 >

品号: 20030-2F20-1001 可派工量: 60
品名: 20030-2F20-1001 工艺: 冲压
规格: 20030-2F20-1001 交期: 2020-09-02
开批日: 2020-09-01 订单号码:

☐ MO210330001_01 需设定 >

品号: 20021-2F00-1001 可派工量: 220,000
品名: 20021-2F00-1001 工艺: 冲压
规格: 20021-2F00-1001 交期: 2021-03-31
开批日: 2021-03-30 订单号码:

先选择要派工的生产批工艺

日期 工艺 未派工

任务数: 2笔

☒ MO200901003_01 可用模具 >

品号: 20030-2F20-1001 可派工量: 60
品名: 20030-2F20-1001 工艺: 冲压
规格: 20030-2F20-1001 交期: 2020-09-02
开批日: 2020-09-01 订单号码:

☐ MO210330001_01 需设定 >

品号: 20021-2F00-1001 可派工量: 220,000
品名: 20021-2F00-1001 工艺: 冲压
规格: 20021-2F00-1001 交期: 2021-03-31
开批日: 2021-03-30 订单号码:

②

设备 2022-12-26 白班 60

CY01	CY02	CY03
0 % 0 笔 负荷 任务	0 % 0 笔 负荷 任务	0 % 0 笔 负荷 任务

详情 派工

- 选择要派工设备或是人员
- 输入派工日期/班别/派工数量

日期 工艺 未派工

任务数: 2笔

☒ MO200901003_01 可用模具 >

品号: 20030-2F20-1001 可派工量: 60
品名: 20030-2F20-1001 工艺: 冲压
规格: 20030-2F20-1001 交期: 2020-09-02
开批日: 2020-09-01 订单号码:

☐ MO210330001_01 需设定 >

品号: 20021-2F00-1001 可派工量: 220,000
品名: 20021-2F00-1001 工艺: 冲压
规格: 20021-2F00-1001 交期: 2021-03-31
开批日: 2021-03-30 订单号码:

④

设备 2022-12-26 白班 60

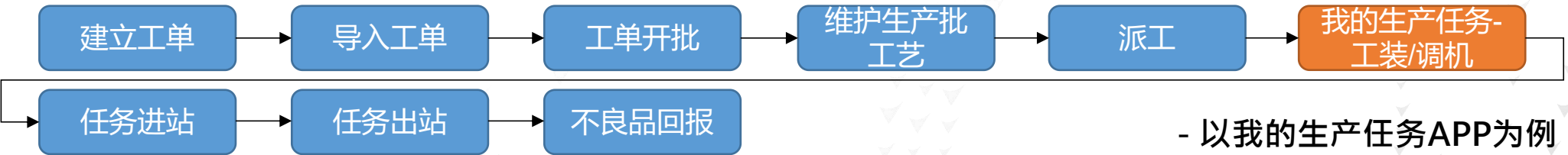
CY01	CY02	CY03
0 % 0 笔 负荷 任务	0 % 0 笔 负荷 任务	0 % 0 笔 负荷 任务

详情 派工

以派工设备为例，确认要派工的设备后，点选派工即可完成

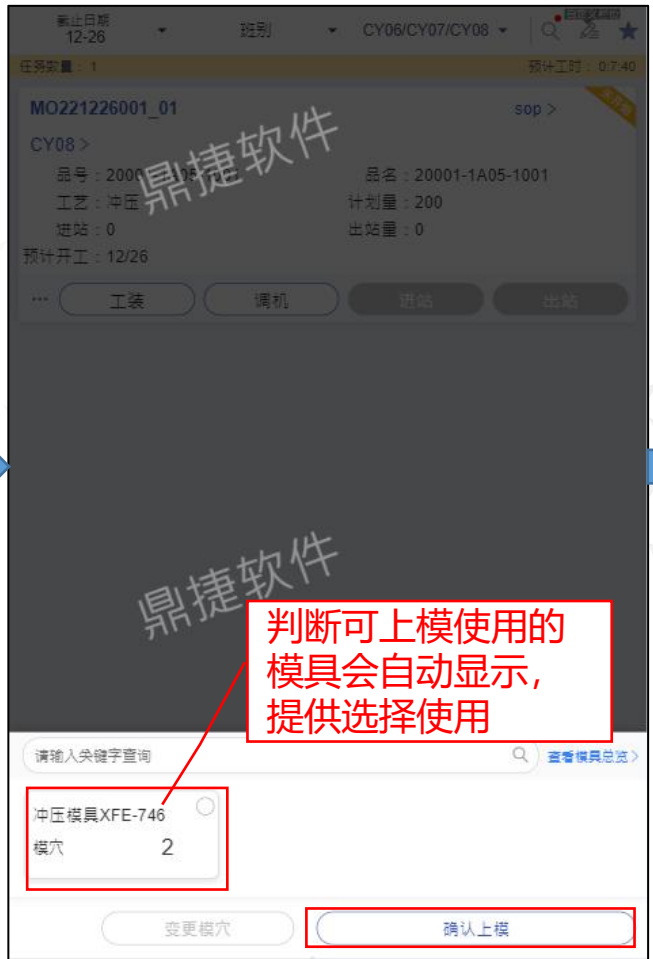
-使用流程

系统应用



➤ 工装

- 当有设置工装管控，任务在未工装前不可进站。(详见设备中心-工艺说明)
- 模具与产品工艺的关联设置请参考模具管理说明

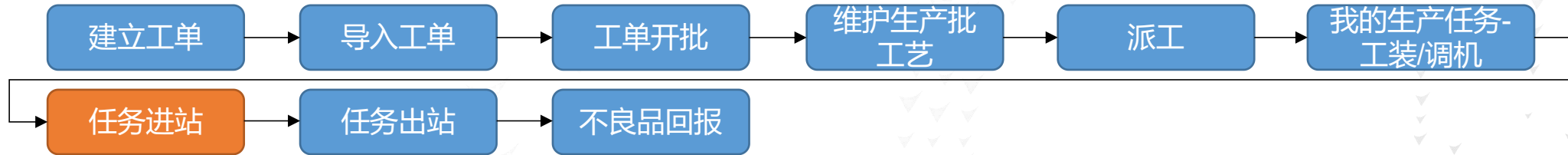


- 以我的生产任务APP为例



-使用流程

系统应用



- 以我的生产任务APP-手动进站为例

- 进站方式:
- 1. 手动进站
 - 2. 下载配方自动进站
 - 3. 出站自动进站
 - 4. 合并任务进站
- 上述(1~3)详情请见设备中心-工艺说明
(4)请见合并工艺说明

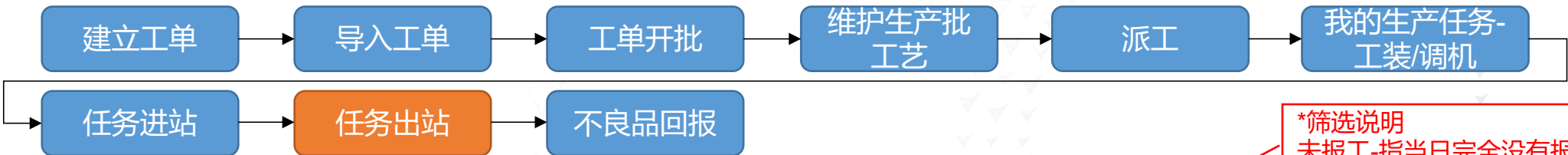
当工装/调机完成后，即可进行进站

设置进站数量
(可依生产状况分批进站)

全数进站后，进站按钮反灰

-使用流程

系统应用



- 以集中出站为例

集中出站
- 主要提供给厂务人员进行补单或调整报工数据使用

- 现场出站报工请统一使用我的生产任务app或我的生产任务web

***筛选说明**
未报工-指当日完全没有报工的数据
全部-指所有任务数据进行查询

找到要报工的生产批，点报工

1. 完工数量: 手动输入出站量
2. 数采数量: 当设备有机联, 就会将实际count数取值进来呈现
3. 不良品纪录: 可同时报不良数量

1. 已报工数据会显示于下方
2. 可进行修改或删除报工
*仅限厂务人员使用, 避免报工数据误删减造成生产数据错误

生产区域: 状态: ☐ 未派工 ☐ 已派工 ☒ 加工中 ☐ 结案

派工日期: 请选择日期 报工日期: 请选择日期 班别: 未报工 全部 请输入关键字查询 查询 清除

作业员	数量	订单号	操作
张栋云	26/60		报工 激活
张健			报工 激活
张健	0/6,000		报工 激活
张健	0/2,000		报工 激活
张健	0/2,000		报工 激活
黄柏偉	1/200	PO220910002	报工 激活

新增

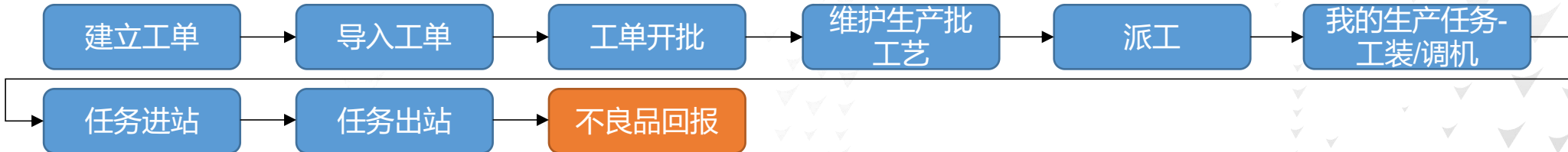
生产批号: MO200901004_01 品名: 20030-2F10-1001 工艺: 冲压
品号: 20030-2F10-1001 规格: 20030-2F10-1001

* 开工时间: 2022-12-29 07:00
* 完工时间: 2022-12-29 10:45
* 生产人员: 黄柏偉
* 设备: CY02
* 班别: (白班)
模具: 冲压模具XFE-735
固定工时(秒): 0
变动工时(秒): 93
工时批量: 1000

* 完工数量: 请输入
数采数量: 0
良品数量:
报工备注: 请输入
不良品记录
不良原因: +

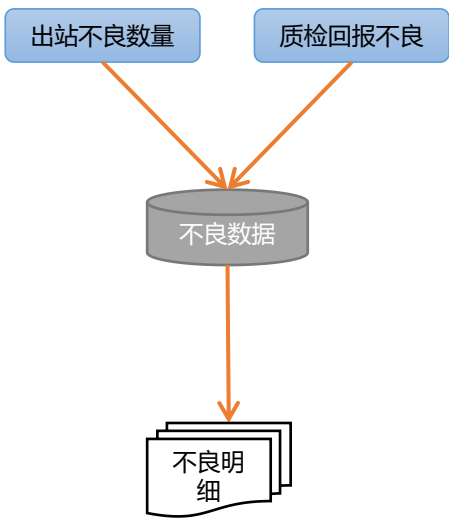
取消 确认

系统应用



- 以不良回报APP为例

- 不良回报:
- 1. 主要提供给质检员进行生产后的整批质检纪录使用。
 - 2. 不良回报→质检员
出站不良→作业员
 - 3. 不良回报及出站不良纪录都会统一汇整至不良明细表，做为日后优化质量分析使用



日期 工艺 产品 搜索

共计: 2 笔

MO220826008_01
产品: WYL4403产品 工艺: WYL4403-01主
不良数: 1 设备: WYL100
不良原因: 顶断

MO220103004_01
产品: 杯子(带杯盖) 工艺: LD004
不良数: 2 设备: F1
不良原因: 耐温数量

已回报不良纪录列表

新增进行回报

新增

生产批号 MO220103004_02 搜索

品号: CUP001 设备名称: F1

规格: --

不良回报 **首检** 巡检 终检

不良品数 2

不良原因 请选择不良原因(必填)

备注

1. 选择回报类型
2. 输入不良数量
3. 选择原因
4. 备注输入,可拍照上传

同批次继续新增

取消 确认

生产批号 MO220103004_02 搜索

品号: CUP001 设备名称: F1

品名: 杯子(带杯盖) 工艺名称: --

不良原因: 原因请使用[原因设置]功能来新增

请输入关键字查询

耐温数量	pp新建的原因
大大	1111
变形	毛边
压伤	尺寸
顶断	多料少料
圆孔带料	其他不良
毛边	缺料
断针	脏污

取消 确认

系统应用

- 生产进度(web)
- 针对每一笔任务的进度进行查询
- 可导出excel作为内部分析使用

88

首页

生产进度

生产区域:

状态:☒ 未派工 ☒ 已派工 ☒ 加工中 ☐ 结案

派工日期:

开始日期 → 结束日期

当天 本周 本月

☐ 只显示进度落后

请输入关键字查询

查询

清除

导出

⚙

任务状态	派工日期	生产批号	品号	品名	规格	工艺	设备	作业员	报工数量	报工进度	预计完工
加工中	2022/07/28 00:00:00	MO220728003_01	Z002	cdZ002品号		chendi注塑01	cd测试设备4	陈迪	510/1,000	51%	2022-09-23
加工中	2022/05/24 00:00:00	MO220524002_02	W-001	测试产品001		D02	DX03	陈扶尧	15/300	5%	2022-08-30
加工中	2021/11/01 00:00:00	MO211101002-MEIZI_01	DW1	馬達軸心		切削	D-002	陈扶尧	52/100	52%	2022-12-29
加工中	2022/09/20 00:00:00	MO220920005_01	Z003	Z003品号	1*2*3	fy注塑01	D-002	陈扶尧	5/100	5%	2022-12-29
暂停	2020/09/24 00:00:00	20027-1H06_01	20027-1H06-5001	0.5-14-6PZ		注塑	ZS23	陈扶尧	1,500,001/150,000	1,000%	
加工中	2022/09/20 00:00:00	MO220920006_01	Z003	Z003品号	1*2*3	fy注塑01	D-002	陈扶尧	1/10	10%	2022-12-12
暂停	2022/11/21 00:00:00	MO221121002_XX_01	1	1	1	123注塑	wangcheng测试产线判定产出设备	赖文翔	1/12	8%	
暂停	2020/09/24 00:00:00	21021-1W13_01	21021-1W13-1001	GH-13A		注塑	ZS32	袁野-男	0/300,000	0%	
加工中	2022/05/24 00:00:00	MO220524002_01	W-001	测试产品001		D02	DX02	袁野-男	77/300	26%	2022-12-29

< 1 2 3 4 5 ... 163 >

10条/页

系统应用

➤ 生产日报(web)

- 检视每一笔报工数据，并可依据报工状况呈现加工效率、机时、人时等
- 可导出excel作为内部分析使用

生产区域:

派工日期: 开始日期 → 结束日期

开工日期: 开始日期 → 结束日期

报工日期: 2022-12-26 → 2022-12-29

☒ 加工中 ☐ 结案

请输入关键字查询

查询 清除

导出

⚙

派工日期	生产批号	品号	品名	工艺	设备	完工时间	完工数量	生产人员	备注	报工数量
2022-12-26	MO221226001_01	20001-1A05-1001	20001-1A05-1001	冲压	CY08	2022-12-28 17:01:24	1	黄柏偉	生产备注	1
2022-12-29	MO221229001_01	20001-1A05-1001	20001-1A05-1001	冲压	CY03	2022-12-29 10:02:05	100	黄柏偉	生产备注	100

< 1 >

10 条/页

系统应用

➤ 不良明细表(web)

- 将出站不良/品检不良的数据做汇总(差别请参考P.31)
- 可导出excel作为分析依据

不良明细表

生产区域:

回报日期:

开始日期

结束日期

全部

出站不良

品检不良

请输入关键字查询

查询

清除

导出

生产批号	回报日期	品号	品名	工艺	设备名称	类别	不良数量	不良原因	回报人员
MO210317001_01	2021-03-17 17:00:00	20001-1A05-1001	0.5A-5PK	注塑	ZS01	出站报工	5	气泡	蔡志弘
MO210318001_01	2021-03-18 12:00:00	20001-1A05-1001	0.5A-5PK	注塑	ZS01	出站报工	3	毛边	蔡志弘
MO210318001_01	2021-03-18 17:00:00	20001-1A05-1001	0.5A-5PK	注塑	ZS01	出站报工	5	气泡	蔡志弘
MO210319001_01	2021-03-19 12:00:00	20001-1A05-1001	0.5A-5PK	注塑	ZS01	出站报工	3	毛边	蔡志弘
MO210319001_01	2021-03-19 17:00:00	20001-1A05-1001	0.5A-5PK	注塑	ZS01	出站报工	5	气泡	蔡志弘
MO210320001_01	2021-03-20 12:00:00	20001-1A05-1001	0.5A-5PK	注塑	ZS01	出站报工	3	毛边	蔡志弘
MO210320001_01	2021-03-20 17:00:00	20001-1A05-1001	0.5A-5PK	注塑	ZS01	出站报工	5	气泡	蔡志弘
MO210321001_01	2021-03-21 12:00:00	20001-1A05-1001	0.5A-5PK	注塑	ZS01	出站报工	3	毛边	蔡志弘
MO210321001_01	2021-03-21 17:00:00	20001-1A05-1001	0.5A-5PK	注塑	ZS01	出站报工	5	气泡	蔡志弘
MO210322001_01	2021-03-22 12:00:00	20001-1A05-1001	0.5A-5PK	注塑	ZS01	出站报工	3	毛边	蔡志弘

< 1 ... 3 4 5 6 7 ... 144 >

10条/页

系统应用

➤ 工单进度分析(app)

- 用工单的维度查询整体的生产进度状况
- 点入可查看每一道工艺任务的加工状况



系统应用

➤ 人员负荷(app)

- 查看每日班别中，每一人员的负荷状况
- 依据每一笔进站及出站任务的加工人员来进行数据分析

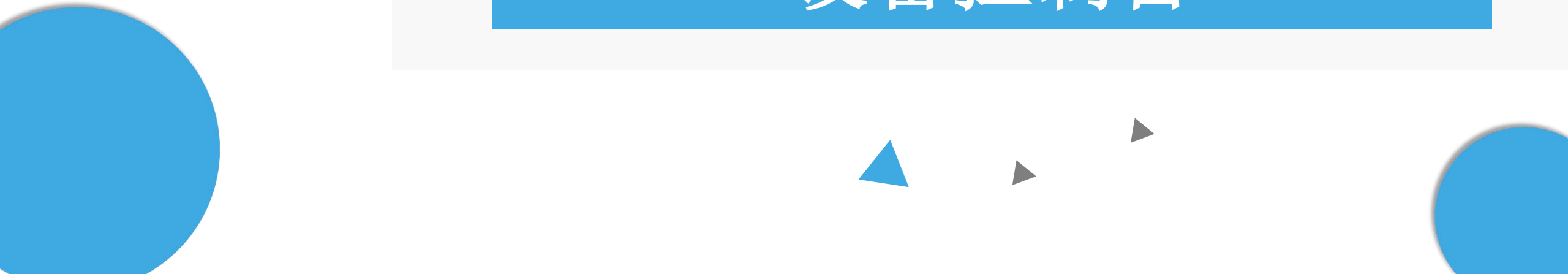




PART 04



设备控制台



基础设置

- 设备基础信息
- 产品基本信息
- 工艺基本信息
- 生产区域
- 设备参数信息

设备基础信息

设备 X

设备类别：生产区域：设备：

全部

有效

无效

查询

清除

+ 新增

↓ 导入

↓ 下载模板

☐ 导出

有效	设备编号	设备名称	设备型号	生产区域	设备类别	工位数	数采	刀具	操作
	01	01长飞亚塑料机	VE900II 1210h	一车间	加工设备	1			编辑 联网设置 删除
	02	02海天机	MA1200II 370	一车间	加工设备	1			编辑 联网设置 删除
	03	03海天机	MA1200II 370	一车间	加工设备	1			编辑 联网设置 删除
	04	04东洋机	CS-130-FH400C	一车间	加工设备	1			编辑 联网设置 删除
	05	05东洋机	FH400C	一车间	加工设备	1			编辑 联网设置 删除
	07	07东洋机	FH400C	一车间	加工设备	1			编辑 联网设置 删除
	08	08东洋机	DH300C	一车间	加工设备	1			编辑 联网设置 删除
	09	09东洋机	DH300C	一车间	加工设备	1			编辑 联网设置 删除
	10	10东洋机	DH300C	一车间	加工设备	1			编辑 联网设置 删除
	11	11东洋机	DH300C	一车间	加工设备	1			编辑 联网设置 删除

基础设置

设备基础信息

产品基础信息

工艺基本信息

生产区域

设备参数信息



首页

设备 X

产品 X

请输入关键字查询

☐ 全部 ☒ 有效 ☐ 无效

品号类别: ☒ 产品 ☐ 材料

查询

清除

+ 新增

导入

下载模板

有效	品号	品名	规格	说明	标准批量	包装数量	产品分类	品号类别	操作
☒	1040020011	BPM2基座6孔			0	1	注塑件	产品	编辑 删除
☒	01490030002	骨架	3F	PBT RG301 黑色	0	1	注塑件	产品	编辑 删除
☒	1010010001	外壳	SARC		0	1	注塑件	产品	编辑 删除
☒	1010010002	外壳	SARD/黑	PBT 1403G6黑	0	1	注塑件	产品	编辑 删除
☒	1010010003	外壳	SARD/蓝	PBT 1403G6蓝	0	1	注塑件	产品	编辑 删除
☒	1010010004	外壳	SARE/蓝	PA66 G30阻燃蓝	0	1	注塑件	产品	编辑 删除
☒	1010010005	外壳	SARE/绿	PA66 G30阻燃绿	0	1	注塑件	产品	编辑 删除
☒	1010010006	外壳	SARE/黑	PA66 G30黑	0	1	注塑件	产品	编辑 删除
☒	1010010007	外壳	SARE/浅黄	PA66 G30阻燃浅黄	0	1	注塑件	产品	编辑 删除
☒	1010010008	外壳	SARE/靠背	PA66 G30阻燃黑	0	1	注塑件	产品	编辑 删除

< 1 2 3 4 5 ... 201 > 10条/页

基础设置

设备基础信息

产品基本信息

工艺基础信息

生产区域

设备参数信息

列表 共 4 笔

+ 新增工艺

请输入关键字查询工艺

Q

☒ 工艺

☐ 设备

☐ 全部

☒ 有效

☐ 无效

CCD

X

注塑

X

加工

X

包装

X

工艺编号 : 05

工装控制 : 不控管

进站方式 : 手工进站

☒ 派工

工艺名称 : CCD

调机控制 : 不控管

程序类型 : 无

自动出站 : 手工出站

检验控制 : 不管控

设备

+ 选取设备

设备编号	设备名称	操作
8087	CCD检测机24	删除

基础设置

- 设备基础信息
- 产品基本信息
- 工艺基础信息
- 生产区域
- 设备参数信息

☰

🏠 首页

设备 X

产品 X

工艺 X

生产区域 X

🔍

+ 新增

请输入关键字查询

☐ 全部 ☒ 有效 ☐ 无效

查询

清除

有效	生产区域编号	生产区域名称	操作
☒	1001	一车间	编辑 删除
☒	1002	小车间	编辑 删除
☒	1003	二车间	编辑 删除
☒	1004	车间其他	编辑 删除
☒	测试001	测试001	编辑 删除

基础设置

设备基础信息

产品基本信息

工艺基础信息

生产区域

设备参数信息

有效

设备编号

设备名称

设备型号

生产区域

设备类别

工位数

数采

刀具

购买日期

质保日期

操作

联网设置

设备: 01(01长飞亚塑料机)

* 设备地址: 127.0.0.1

设备商:

* 设备网关: 请选择

连线端口: 1

* 通讯代号: FANUC_MASC

* 取样时间: 10000 ms

设备连线账号:

协议: modbusasc

设备连线密码:

设备序列号:

保存

编辑

更新设备配置

状态延迟设定

设备连接属性

通讯代号详情

+ 新增

复制参数

关联参数

导入辅助设备参数

参数类型:

请输入关键字查询

查询

清除

组: 全部

分组

参数名称	单位	数据类型	小数位数	参数类型	取值方式	上限值	下限值	标准	操作
生产总模次	-	int		读写设备	区间型	0	0		编辑 删除
设备状态	-	string		读写设备	其他	0	0		编辑 删除

<

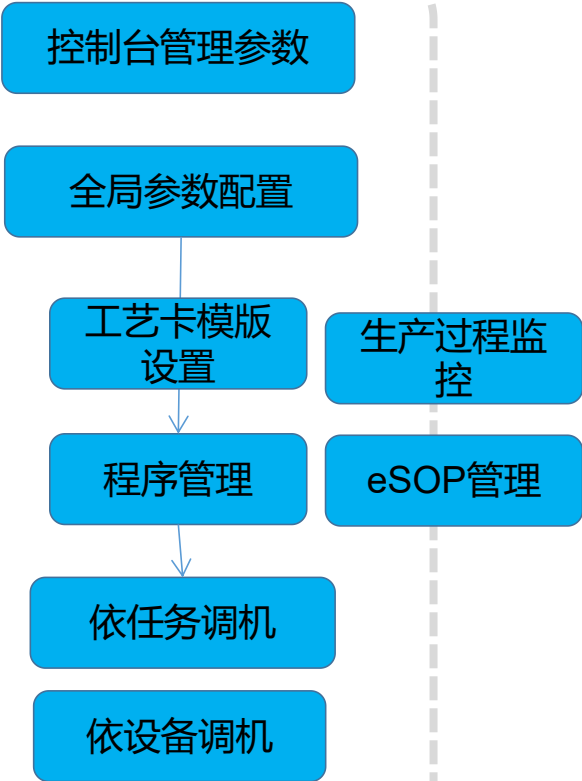
1

>

10条/页

关闭

控制台管理参数



请输入关键字查询				查询	清除
参数名称	参数值	说明	操作		
调机程序机联参数设定值是否可以编辑	Y	app调机时, 调机程序机联参数(读写, 读取参数)设定值是否可以编辑	编辑		
调机程序参数是否显示设定值	Y	app调机时, 查看程序参数相关明细, 是否需要显示参数设定值	编辑		
相同事件不予通知时间 (分钟)	9	相同事件通知一次后在设定时间内不再通知	编辑		
+ 监控生效控制_产量	N	监控下放后,通过产量控制异常监控提醒功能何时生效	编辑		

工艺卡模版设置



新增新的模版

已有模版

模版名称	设备型号	工艺	分类	产品	模版预览	备注	操作
设备A型号1号模版	设备A型号	注塑			预览	设备A型号1号模版	编辑 复制 删除
设备A型号2号模版	设备A型号	注塑			预览		编辑 复制 删除
设备B型号模版	设备B型号	注塑			预览		编辑 复制 删除

新增模版

*模版名称: 备注:

设备型号: 请选择 设备: 请选择 产品分类: 请选择 产品: 请选择 工艺: 请选择

单元操作 选择参数 插入图片 A 字号 B 加粗 边框加粗 批量设定参数范围 生产过程监控设置

序号	A	B	C	D	E	F	G	H	
1	客户	宝洁							
2	产品名称	D300							
3	机台型号	150	生产用料	150	颜色	透明	模腔数	32	生效日期 150
4									
5	射嘴	2段	3段	4段	5段	6段	7段	定模1	定模2 动模1
6	255	2段温度	3段温度	4段温度	5段温度	6段温度	/	定模1温度	/ 动模1温度
7	分流道								
8	热咀号								
9	温度								
10	对应模穴号								
+									

注塑部成型参数表

料桶温度设定 模具温度设定

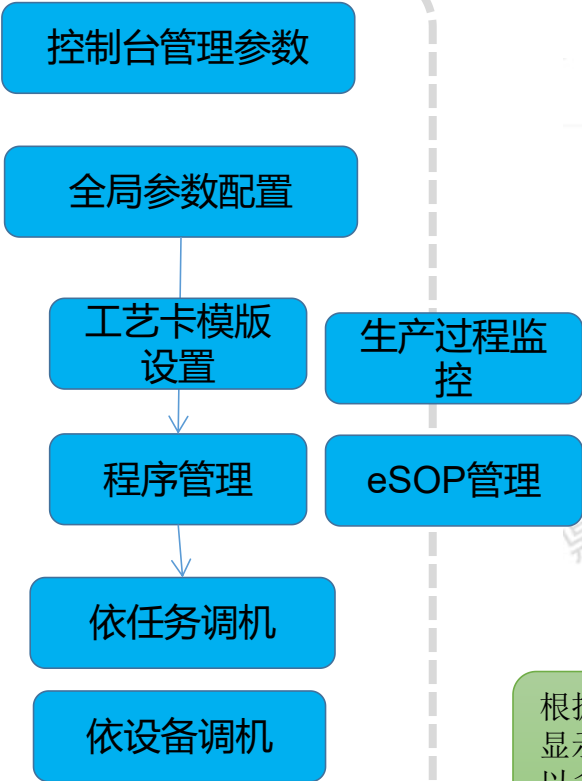
在模版中, 设定参数波动规则

此处打开过程监控后, 后续引用该模版的工艺程序都默认开启过程监控

根据需求设计模版样式. 导出打印布局一致

取消 确定

程序管理



新增程序-指令代码画面

编辑

* 程序: 测试文件001 * 版次: 1 ☐ 私有服务器 ☒ 云端服务器 备注:

工艺程序 设备程序 已设置程序: 测试文件001

* 工艺: 001-包装站 x

产品分类: 请选择

产品: 请输入程序隶属分类

模具: 请输入程序隶属分类

设备型号: 设备: CY06 模具类别: 请选择

添加本地指令代码文件

添加

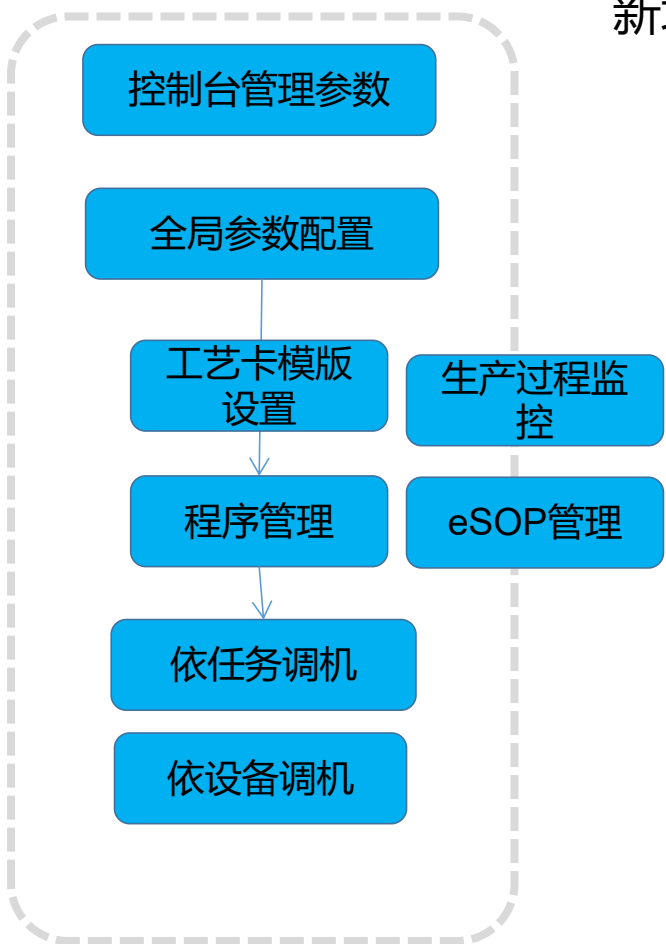
根据添加的程序文件显示添加的信息，可以多文件添加。

点击上传，上传程序。
1. 存储方式为云端：
将程序文件存储到云端文档中心，程序目录存储云端数据库；
2. 存储方式为私有：
将程序文件存储到私有服务器，程序目录存储到云端数据库。

取消 确认

程序管理

新增程序-生产过程监控设置画面



生产过程监控设置

描述: @1

备注:

产品: 请选择

产品分类: 请选择

工艺: WYL测试扫码上料

设备型号: AE121

设备: 请选择

模具类别: 请选择

模具: 请选择

过程监控

过程监控1

+ 新增参数

符合下列 任一 条件, 则提醒

参数	取值方式	不在限定值	小于	大于	单位	操作
通道号	区间型		0	0		删除

取消

保存设置

设置生产过程参数监控的条件

程序管理

历史

控制台管理参数

全局参数配置

工艺卡模版
设置

生产过程监
控

程序管理

eSOP管理

依任务调机

依设备调机

历史

日期: ~ 

2020/01/11 13:20:34

 批号: 51000-2002160001

 设备: 012-卧式加工

良率: 100%

 数量: 220

 作业员: 张强

不良原因: —

 时长: 545分

 调机员: 张一一

设备状况: 无异常

2020/01/11 13:20:34

 批号: 51000-2002160001

 设备: 012-卧式加工

良率: 100%

 数量: 220

 作业员: 张强

不良原因: —

 时长: 545分

 调机员: 张一一

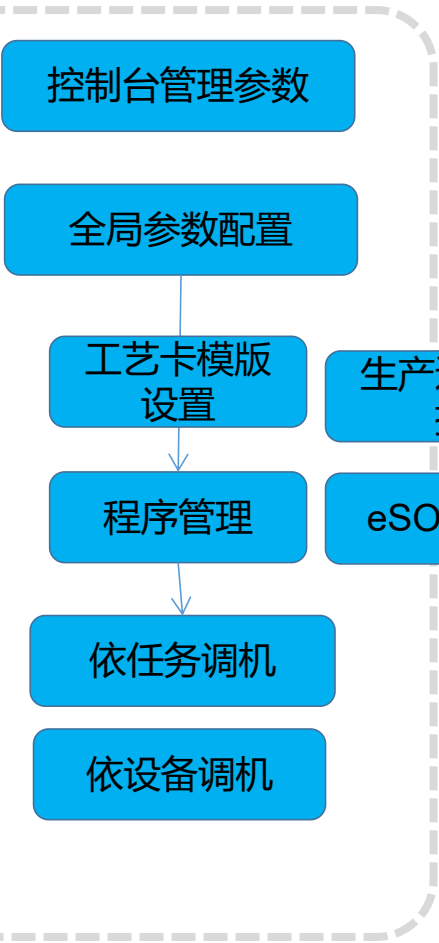
设备状况: 无异常

关闭

查看程序历史记录信息

eSOP管理

eSOP主画面



添加图纸的按钮，点击后可以进行图纸添加。

设备型号: 请选择 产品分类: 请选择 区域: 请选择

模具类别: 请选择 产品: 请选择 设备: 请选择 模具: 请选择

请输入关键字查询 查询 清除

图纸说明	版次	图纸	操作
操作指导书-冲压 (立鼎)	2	WI-P2-007 立鼎、振力冲压安全操作指导书 20180429 A-4.pdf	编辑 删除
操作指导书-冲压 (马特)	1	WI-P2-021 立鼎 (H型) 冲床点检指导书 20170623 A-1.pdf	编辑 删除
操作指导书-冲压 (振力)		WI-P2-002 马特冲压安全操作指导书 20180428 A-4.pdf	编辑 删除
		WI-P2-022 马特冲床点检指导书 20170623 A-1.pdf	编辑 删除

点击可预览。

1 10条/页

eSOP管理

新增eSOP

控制台管理参数

全局参数配置

工艺卡模版
设置

生产过程监
控

程序管理

eSOP管理

依任务调机

依设备调机

添加本地的图纸到新增画面上，也可以删除错误的图纸，可以多张上传。

至少选择一笔分类。

点击确定后，将添加的图纸保存到云端文档中心，图纸信息保存到云端数据库中。

新增

鼎捷软件

★ 图纸说明:

☒ 产品文档 ☐ 常规文档

设备型号:

产品分类:

区域:

模具类别:

设备:

模具:

产品:

已设置图纸:

添加eSOP (仅支持PDF文件及图片)

取消 确定

eSOP管理

预览eSOP

控制台管理参数

全局参数配置

工艺卡模版
设置

生产过程监
控

程序管理

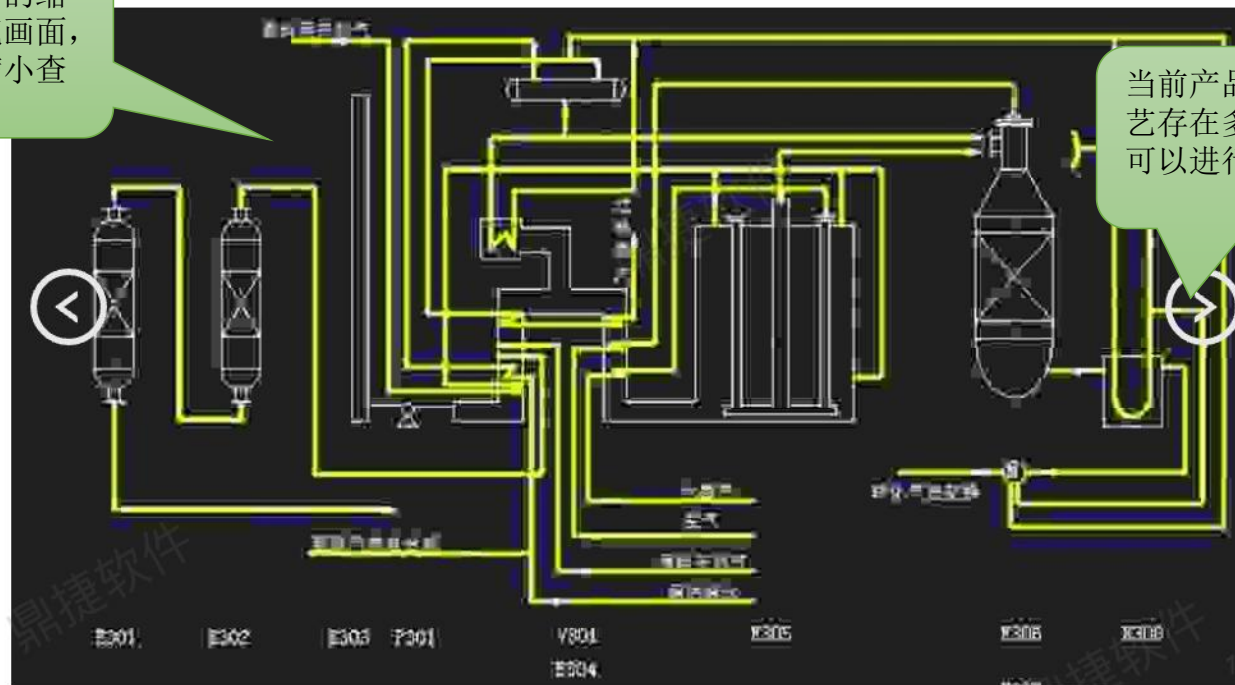
eSOP管理

依任务调机

依设备调机

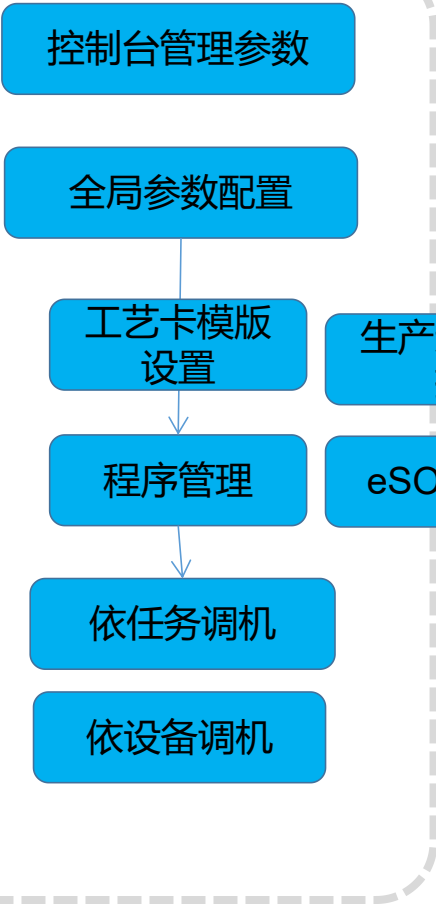
双击esop主画面的缩略图跳出的预览画面，可以进行放大缩小查看。

当前产品或者产品工艺存在多张图纸时，可以进行切换查看。



生产过程监控

主画面



品 首页 生产过程监控 X

产品分 请选择 类: 模具类 别: 显示监控分类信息: 工艺/设备等

工艺: 请选择 设备型 号: 请输入关键字查询 查询 清除

模具: 请选择

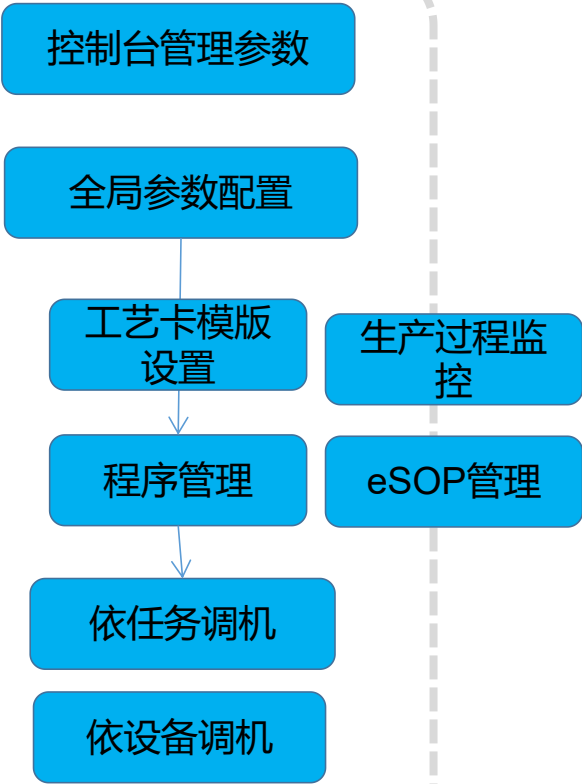
+ 添加 新增生产过程监控

描述	监控内容	备注	操作
111	DX;调机-自动下载参数		编辑 删除
蒋政测试监控控制参数	高美可测试设备001;高美可测试设备002;ROP6工装模具;ZOP1-无		编辑 删除
test	REQ1機聯設備;ROP1正常		编辑 删除
测试	DX;测试品名;测试工艺		编辑 删除

< 1 > 10条/页

生产过程监控

新增监控



添加

描述

备注

产品

产品分类

工艺

设备型号

设备

模具类别

模具

过程监控

过程监控1

+

+ 添加参数

符合下列

任一

则提醒

参数	取值方式	不在限定值	小于	大于	单位	操作
暂无数据						

取消

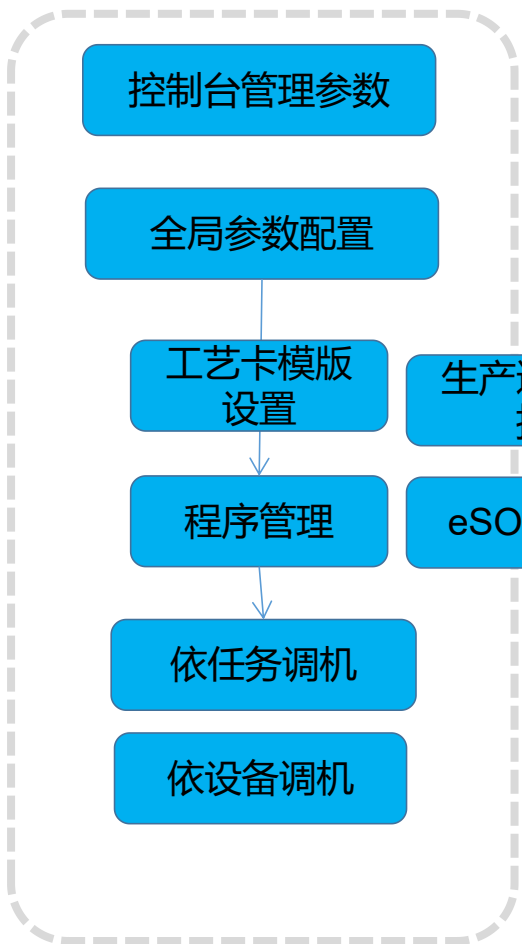
确认

设置需要监控的参数以及条件

设置后，会监测生产过程（进站-出站）之间，设置参数是否满足条件，有满足时通过事件中心发送生产异常提醒的通知

依任务调机

依任务调机主画面



依任务调机

程序明细

★ 0001zzz

[查看SOP >](#)

品号: 00124-DEC-22-00M

批号: MO221024002_01

品名: 00124-DEC-22-00M的...

工艺: 111111111

规格: 00124-DEC-22-00M的...

作业员:

参数名称	设定值	实时数采
其他		
累计批次	2	

可查看实时数采的参数信息

取消

下载

控制台管理参数

全局参数配置

工艺卡模版
设置

生产过程监
控

程序管理

eSOP管理

依任务调机

依设备调机

依任务调机

历史记录/eSOP

控制台管理参数

全局参数配置

工艺卡模版
设置

程序管理

依任务调机

依设备调机

生产过程监
控

eSOP管理

默认当前日期前推30天，
可以手动调整日期区间，
最大3个月。

程序历史使用的记录，
根据使用时间降序排序，
每次使用后的结果显示出来。

历史记录

< 2020/01/01 - 2020/02/20 >

配方: X10423 版本: 标准加工
品号: 300000005 规格: CK36Z-02110000...
品名: Z向前支座 工艺: 磨

2020/01/11 13:20:34

批号: 51000-2002160001 设备: 012-卧式加工
数量: 220 作业员: 张强
时长: 545分 调机员: 张一一

良率: 100%
不良原因: —
设备状况: 无异常

2020/01/03 10:20:34

批号: 5103-2001160001 设备: 014-卧式加工
数量: 120 作业员: 张强
时长: 345分 调机员: 张强

良率: 98%
不良原因: 尺寸不对/加工异常
设备状况: 无异常

eSOP

技术要求

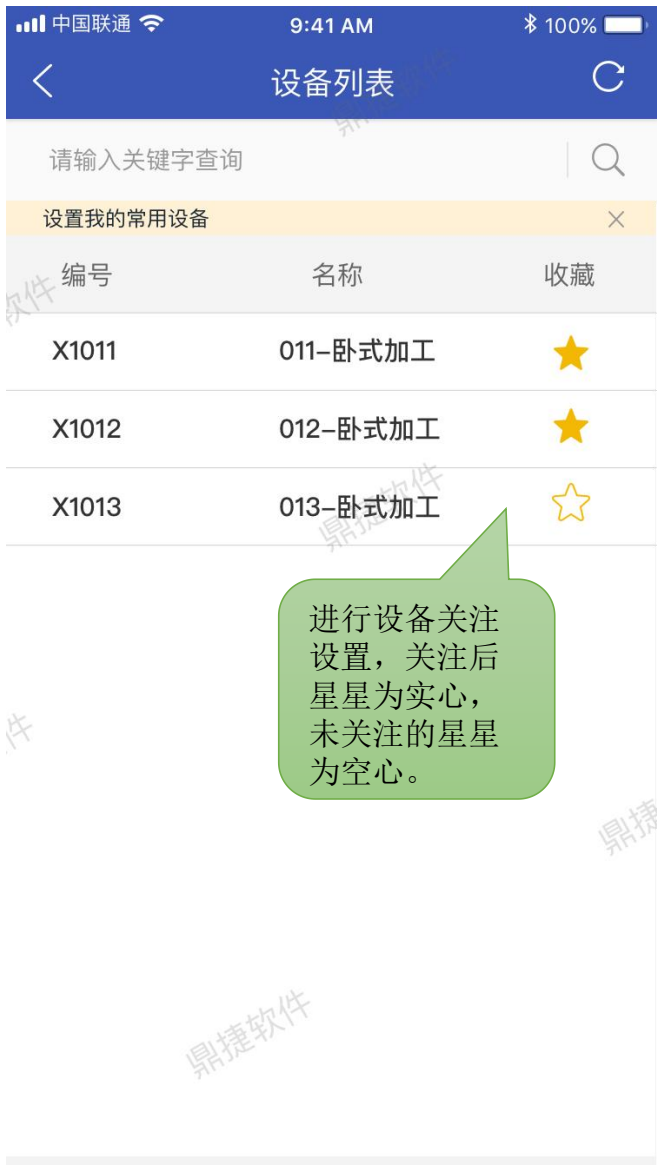
1. 零件尺寸公差按图样标注。
2. 表面粗糙度按图样标注。
3. 热处理按图样标注。

说明: 锻造加工

1/2

依设备调机

依设备调机主画面



依设备调机

参数调整/下载提示



依设备调机

参数调整



依参数分组显示

中国联通 9:41 AM 100%

参数调整

★ 012-卧式加工 查看SOP >

品号: 3000000005 批号: 5103-20200216001

品名: Z向前支座 工艺: 磨

规格: GX36Z-02110... 作业员: 张强

模具: MJ0001; MJ0002; MJ0003; MJ0004; MJ0005 ...

转速	温度	压力
参数名称	设定值	上限: 5000 下限: 500
主轴转速 (r/min)	3000	
主轴倍率 (%)	100	
进给倍率 (%)	100	
电压 (V)	220	
电流 (A)	100	

点击下载，将当前的=调整后的参数作为程序下载到设备上使用。

下载配方

中国联通 9:41 AM 100%

参数调整

★ 012-卧式加工 查看SOP >

品号: 3000000005 批号: 5103-20200216001

品名: Z向前支座 工艺: 磨

规格: GX36Z-02110... 作业员: 张强

模具: MJ0001; MJ0002; MJ0003; MJ0004; MJ0005 ...

转速	温度	压力
参数名称	设定值	上限: 5000 当前设定: 500 下限: 500
主轴转速 (r/min)	2200	2200
主轴倍率 (%)	89	
进给倍率 (%)	90	

点击参数后跳出输入键盘进行参数调整，如果存在上下限值，显示上下限值。

1 2 ABC DEF

4 GHI 5 JKL 6 MNO

7 PQRS 8 TUV 9 WXYZ

. 0

设备调机日志WEB

可筛选生产区域/日期区间
也可关键字查询

☰

🏠 首页

设备调机日志 X

日期: 2022-09-01 → 2023-04-26

生产区域: 梅子测试数据

请输入关键字查询

查询清除

设备	最后操作人员	最后操作时间
leo-示范厂-设备	东软测试帐号	2023-03-24 18:28:07

按时间轴显示调机日志

2023-03-24 18:28:07

操作人员: 东软测试帐号

生产批: MO221011001_01

程序名: leo2 参数文档

品号: leo-示范厂-产品

品名: leo-示范厂-产品

查看参数详情

2022-09-21 21:34:06

操作人员: 张旭升

生产批: MO220921002_01

程序名: leo2 参数文档

品号: leo-示范厂-产品

品名: leo-示范厂-产品

查看参数详情

2022-09-21 17:49:52

操作人员: 张旭升

生产批: MO220921002_01

程序名: leo2 参数文档

品号: leo-示范厂-产品

品名: leo-示范厂-产品

查看参数详情

2022-09-07 10:56:13

10条/页

12>

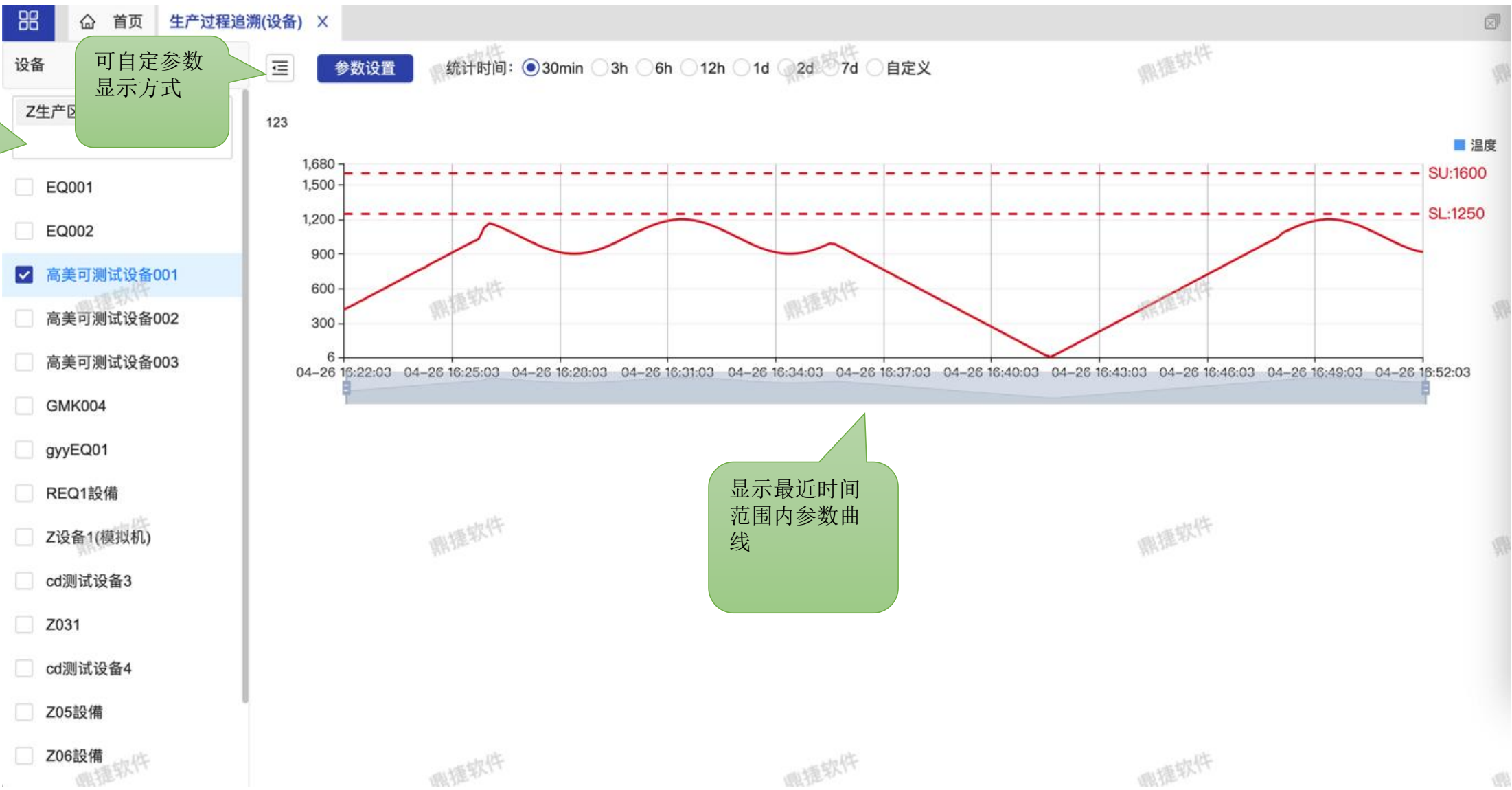
点击查看参数详情

点击，参数程序可查看调机时的参数信息

生产过程追溯（设备）

先选择生产区域
再选择设备
以设备角度查看

可自定参数
显示方式



违规记录查询

❏

🏠 首页

违规记录查询 ×

🗑

派工日期: 2022-06-23 → 2022-08-26 📅

人员: 请选择 🔍

产品: 请选择 🔍

工艺: 请选择 🔍

生产区: 请选择 🔍

设备: 请选择 🔍

请输入关键字查询

查询

清除

📄 导出

📄 导出明细

⚙

☐	调机员	设备名称	品号	品名	规格	工艺	违规次数
☐	james0807@digiwins.com	Z设备1(模拟机)	jamesTest	james测试产品		cd注塑	463
☐	赖文翔	Z设备1(模拟机)	jamesTest	james测试产品		jamesOP1	1,528
☐	--	Z设备1(模拟机)	jamesTest	james测试产品		jamesOP1	2,516
☐	赖文翔	Z设备1(模拟机)	jamesTest	james测试产品		cd注塑	80,877
☐	陈扶尧	REQ1設備	20033-1H20-5001	塑料件		PTMS注	141
☐	王成	REQ1設備	20033-1H20-5001	塑料件		PTMS注	132
☐	赖文翔	Z设备1-2021	jamesTest	james测试产品		cd注塑	302

<

1

>

10 条/页 ▾

显示违规次数，
点击可查看详情

违规记录查询

1382 X 875

详情

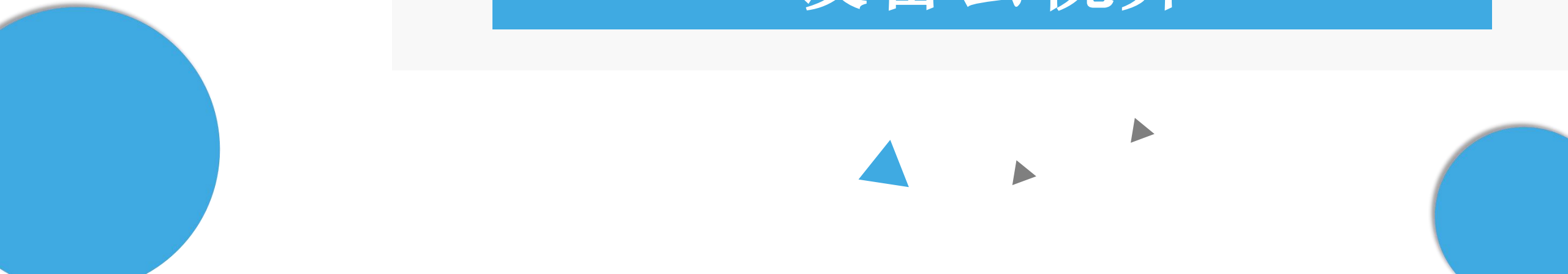
生产批	时间	参数	限定值/区间	实际值
MO220707003_01	2022/07/12 20:54:37	全程周期时间	(CycleTime>0.0) (CycleTime<0.0)	12.0
MO220707003_01	2022/07/12 20:47:34	全程周期时间	(CycleTime>0.0) (CycleTime<0.0)	12.0
MO220707003_01	2022/07/12 20:46:28	全程周期时间	(CycleTime>0.0) (CycleTime<0.0)	12.0
MO220707003_01	2022/07/12 20:45:23	全程周期时间	(CycleTime>0.0) (CycleTime<0.0)	12.0
MO220707003_01	2022/07/12 20:44:17	全程周期时间	(CycleTime>0.0) (CycleTime<0.0)	12.0
MO220707003_01	2022/07/12 20:43:12	全程周期时间	(CycleTime>0.0) (CycleTime<0.0)	12.0
MO220707003_01	2022/07/12 20:42:07	全程周期时间	(CycleTime>0.0) (CycleTime<0.0)	12.0
MO220707003_01	2022/07/12 20:41:01	全程周期时间	(CycleTime>0.0) (CycleTime<0.0)	12.0
MO220707003_01	2022/07/12 20:39:56	全程周期时间	(CycleTime>0.0) (CycleTime<0.0)	12.0
MO220707003_01	2022/07/12 20:38:51	全程周期时间	(CycleTime>0.0) (CycleTime<0.0)	12.0



PART 05



设备云视界



系统应用

- 1) 点击新增空白看板，可以进行全新看板新增；
- 2) 系统预设看板样式，点击后可以使用当前样式做大屏看板，需要进行各个应用单元的参数调整；
- 3) 看板资料维护，标题，尺寸，描述等数据的维护；
- 4) 大屏应用单元的维护，可以进行单元修改，删除，新增等操作；
- 5) 大屏页眉页脚的维护，可以进行页眉页脚编辑或新增删除等操作；
- 6) 确定/取消按钮，可以进行大屏的保存取消保存的操作；

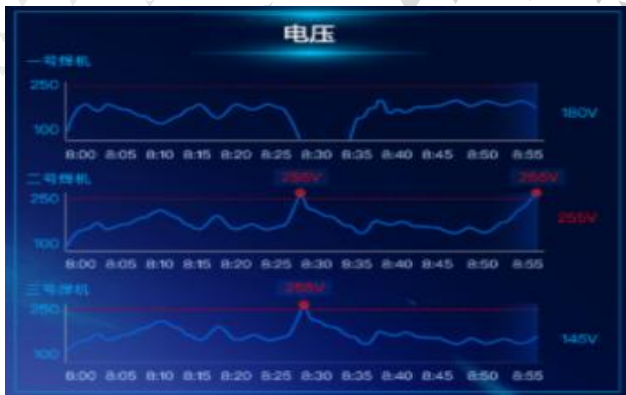


系统应用

设置好大屏样式后，在首页可以看到对应的大屏样式，点击打开后就可以使用。



系统应用



PART 06

安灯系统

基础设置

作业目的：设置设备报修是否触发安灯

品

首页

参数设置

请输入关键字查询

查询

清除

参数名称	参数值	说明	操作
时区	台北时间(台北)	系统开始使用后禁止任意更动	编辑
设备报修必须上传图片	N	如果为Y, 设备报修时必须上传图片, 否则可直接报修	编辑
设备报修是否触发安灯	N	如果为Y, 设备报修时必须上传图片, 否则可直接报修	编辑
显示品号/品名	Y	如果是Y, 设备报修后维修人员需至安灯系统进行响应/签到	编辑
工艺设置:进站显示控管	1	1只显示品名, 2只显示品号, 3显示品号及品名	编辑



基础设置

作业目的：设置安灯相关的消息通知

消息订阅

事件类别

▼ 安灯

TEST事件发送(0)

安灯上报提醒通知(1)

安灯上报升级通知(1)

安灯移交通知(1)

安灯异常处理通知(1)

安灯异常通知(1)

▼ 刀具

刀具寿命到期提醒(1)

▼ 工艺质量管理

检验不良通知(1)

首检次数通知(1)

首检合格通知(1)

首检通知(1)

巡检提前通知(1)

巡检逾期通知(1)

+ 新增

有效	事件名称	紧急度	执行时间	重复时段	操作
☒	安灯上报提醒通知	提示	只执行一次 2022-05-30 17:00:00		编辑 删除
☒	安灯上报升级通知	提示	只执行一次 2022-05-30 17:00:00		编辑 删除
☒	安灯移交通知	提示	每次		编辑 删除
☒	安灯异常处理通知	提示	每次		编辑 删除
☒	安灯异常通知	提示	每次		编辑 删除
☒	刀具寿命到期提醒	提示	每次		编辑 删除
☒	检验不良通知	提示	每次		编辑 删除
☒	首检次数通知	提示	每次		编辑 删除
☒	首检合格通知	提示	每次		编辑 删除
☒	首检通知	提示	每次		编辑 删除
☒	巡检提前通知	提示	每次		编辑 删除
☒	巡检逾期通知	提示	每天	08:00-12:00,13:00-18:00,19:00-23:59 每3分钟	编辑 删除

基础设置

作业目的：设置安灯异常类别（包括基础信息、可选安灯动作及上报信息）

请输入关键字查询

查询清除

+ 新增

分组：全部

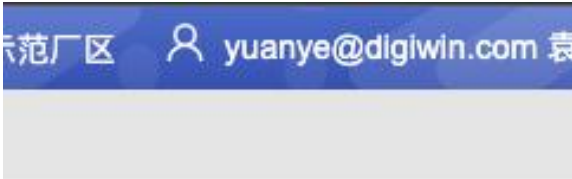
有效	名称	说明	编码格式	响应	签到	处理	备注	负责人	操作
☒	設備異常	設備異常	DD001	☒	☒		安灯生产区, 报修生产线, 安灯设备,,		编辑 流程设置 删除
☒	品質異常	品質異常		☒	☒				编辑 流程设置 删除
☒	测试平	平平		☒	☒				编辑 流程设置 删除
☒	缺料	缺料		☐	☒				编辑 流程设置 删除
☒				☒	☒				编辑 流程设置 删除
☒				☒	☐				编辑 流程设置 删除
☒				☒	☐				编辑 流程设置 删除
							小野设备		

响应/签到可自选，至少有一

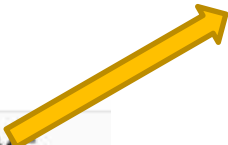
设置后续处理的负责人

基础设置

流程设置：设置安灯流程（包括动作是否启用、上报信息）



		操作	
线,安灯生 设备	编辑	流程设置	删除
	编辑	流程设置	删除
	编辑	流程设置	删除
	编辑	流程设置	删除
	编辑	流程设置	删除



流程设置

设备类型：

設備異常

流程动作：

呼叫>响应>签到>处理

有效

类别说明：設備異常

备注：

动作	层级	层级说明	上报提醒（分）	上报时间（分）	通知层级	启用否	备注
1. 呼叫	0. 通知	異常呼叫後的通知，可設定預期前的提醒，再次通知	1		即时		请输入备注
2. 响应	0. 通知	響應後的通知，可設定預期前的提醒，再次通知	1		即时		请输入备注
3. 签到	0. 通知	签到后的通知，可设定预期前的提醒，再次通知	5		即时		请输入备注
4. 处理	0. 通知	處理後的通知，可設定預期前的提醒，再次通知	1		即时		请输入备注
2. 响应	1. 上报一级	呼叫後在上報時間到後沒響應，發響應上報一級通知		2	预示		请输入备注
2. 响应	2. 上报二级	呼叫後在上報時間到後沒響應，發響應上報二級通知		15	预示		请输入备注

基础设置

作业目的：设置安灯异常的现象

品

首页

异常现象类型 ×

请输入关键字查询

查询

清除

类型列表

+

+ 新增

适用安灯类别: q

全部

有效

无效

停机异常

有效

无效类型

有效	编号	名称	说明	操作
有效	001	tt		编辑 删除

<

1

>

10 条/页

编辑

×

* 编号:

01001

* 名称:

停机异常

* 适用安灯类别:

q ×

备注:

有效:

有效

取消

确认

编辑

×

* 异常类型:

停机异常

* 编号:

001

* 名称:

tt

说明:

有效:

有效

取消

确认

基础设置

作业目的：设置安灯异常的原因

品

首页

异常原因类型

请输入关键字查询

查询清除

类型列表

全部

有效

无效

設備故障有效

+ 新增

适用安灯类别：設備異常

有效	编号	名称	说明	操作
有效	001	刀具尺寸不合	刀具尺寸不合	编辑删除

编辑

×

* 编号:

001

* 名称:

設備故障

* 适用安灯类别:

設備異常

备注:

有效:

有效

取消

确认

编辑

×

* 异常类型:

設備故障

* 编号:

001

* 名称:

刀具尺寸不合

说明:

刀具尺寸不合

有效:

有效

取消

确认

基础设置

作业目的：设置安灯设备（物理按钮盒）和系统的关联

配置列表

开启连接提示

请输入关键字查询

生产区域

设备型号

设备

未配置

已配置

仅数采

通用 (未配置均使用该通用)

通用配置适用于所有未配置的生产区域/设备型号/设备

请选择安灯设备: 默认设备

无线安灯按钮盒



按钮标志	触发报修	异常类别	异常类型	异常明细	按钮名称
1	☐	設備異常	設備故障	撞刀	默认设备1
2	☐	品質異常	設備故障	漏油	默认设备2
3	☐	测试平	pp建的现象类型	平平01	默认设备3
4	☐	测试平	pp建的现象类型	平平01	默认设备4
5	☐	缺料	設備故障	漏油	默认设备5

保存

第一步：
选择维度（建议先通用，即全厂统一）
当有特殊情况再选择进一步维度

第二步：
第一次配置时，选择现场采用的盒子型号

第三步：
按图示绑定安灯事件

基础设置

开启连接提示：测试安灯设备是否联通安灯系统



手动开启连接

安灯盒子按钮点击：
若联通成功，会弹窗
可检视信息是否正确（设备/按钮/
安灯事件等）



维护作业

作业目的：安灯事件响应、签到、处理

今日事件 0 笔

未处理 36 笔

生产区域

状态

全部日期

ALEX1

签到

类型: ping2

3385:33:33

明细: aaa

描述: --

1122生产测试

处理

类型: ping2

5999:36:36

明细: aaa

描述: --

cd生产A区

签到

类型: 啓正测试

8837:25:02

明细: 低於预设值

描述: 的喀房貸首付

cd生产A区

移交

响应

类型: ping2

8837:25:02

明细: aaa

描述: 沙发垫

异常类型

请选择异常类型

异常原因

请选择异常原因

原因说明

处理措施

严重度

一般

中等

严重

协同处理人

可多选人员

模具

4363模具1

报工人员

袁野

维修说明

+

维修方式

混合维修

厂内维修

委外维修

维保方案

+

维保项目

+

零部件

+

结案

继续维修

存放位置

协同维修人

安灯处理

取消

确认

取消

确认

安灯触发报修
跳转设备健康/模
具管理产品
报工处理

报表/大屏

作业目的：查看所有安灯事件，检视事件进度和历程

首页

异常管理

×

事件状态:

请输入关键字查询

查询清除

导出excel

自定义

状态	异常编号	呼叫时间	呼叫类别	生产区域	机台/产线	提出人	异常类型	异常明细	操作
待响应	YY-22077	2022/12/29 19:15:18	太圆	门铃加工一区	门铃加工设备	袁野	月半	月半1	指定关闭
处理中	YY-22076	2022/12/27 15:26:13	太圆	门铃加工一区	门铃加工设备	袁野	月半	月半1	指定关闭
待响应	YY-22075	2022/12/27 15:25:52	太圆	门铃加工一区	门铃加工设备	袁野	月半	月半1	指定关闭
已完成	YY-22074	2022/12/27 15:23:21	太圆	门铃加工一区	门铃加工设备	袁野	月半	月半1	指定关闭
处理中	YY-22073	2022/12/26 18:02:22	太圆	门铃加工一区	门铃加工设备	袁野	月半	月半1	指定关闭
待响应	WYL4623- 20211222001	2022/11/23 11:46:33	WYL4623	WYL001	王雅玲测试		WYL测试异常现	WYL01	指定关闭



- 设备云视界：看板设置/设备安灯事件通知单元/大屏

报表/大屏

大屏目的：实时显示待处理的安灯事件，醒目显示和警报音提醒，以达有效通知

选择应用单元

1X1 1X2 2X1 2X2

请输入关键字查询

- 用能柏拉图
- 区域用能统计
- 设备安灯
 - 设备安灯事件通知
- 质量
 - 当前设备异常原因
 - 不良原因统计
 - 设备生产不良数量
 - 检验任务状态
 - 不良原因柏拉图
 - 不良原因分布
 - 指定设备参数监控
 - 设备参数集中监控
- 模具
 - 自定义单元

* 单元名称: 设备安灯事件通知

说明: 安灯事件提醒

大小: ☒ 1X1

参数讯息:

工厂: 示范厂

生产区域: 全部

设备: 全部

安灯类型: 全部

提示音: ☒

关闭提示音:

呼叫设备	持续时长	安灯类型	状态
RW010	00:10:56	缺料	待响应
RW010	00:08:23	缺料	待响应

取消 确认

第一步：看板设置作业
添加设备安灯事件通知单元
可配置一些参数

呼叫设备	持续时长	安灯类型	状态	RW010 缺料 00:00:10
RW010	00:10:56	缺料	待响应	
RW010	00:08:23	缺料	待响应	
RW010	00:06:21	设备故障	待响应	
RW010	00:04:03	缺料	待响应	
RW010	00:01:04	缺料	待响应	

第二步：大屏显示



PART 07



设备健康管理



基础设置

作业目的：设置设备点检、设备维保相关的消息通知

消息订阅

事件类别

- 设备参数监控
 - 异常事件监控通知(1) +
- 设备点检
 - 设备点检超时提醒(0) +
 - 设备点检前提提醒(3) +
 - 设备点检异常通知(0) +
- 设备监控
- 设备维保
 - 设备故障维修提醒(0) +
 - 设备维保前提提醒(0) +
 - 设备维保确认提醒(1) +
 - 设备维保退回提醒(0) +
 - 设备维保响应超时提醒(1) +
 - 设备维修指派通知(1) +
- 生产任务
 - 班别未报工通知(1) +
 - 任务完工通知(0) +
 - 生产完毕未出站提醒(1) +

新增 异常事件监控通知

设备点检	急度	执行时间	重复时段	操作
设备点检超时提醒(0)		只执行一次 2022-09-08 11:43:00		编辑 删除
设备点检前提提醒(3)	+	只执行一次 2022-09-08 11:41:00		编辑 删除
设备点检异常通知(0)	+	每次		编辑 删除
设备监控		每次		编辑 删除
设备维保		每天	09:00-19:00 每15分钟	编辑 删除
设备故障维修提醒(0)	+	每次		编辑 删除
设备维保前提提醒(0)	+	每次		编辑 删除
设备维保确认提醒(1)	+	每次		编辑 删除
设备维保退回提醒(0)	+	每天	00:00-23:59 每1分钟	编辑 删除
设备维保响应超时提醒(1)		只执行一次 2022-09-19 17:33:00		编辑 删除
设备维修指派通知(1)		只执行一次 2022-09-19 17:26:00		编辑 删除
生产任务	提示	每次		编辑 删除
设备维修指派通知(1)	提示	每次		编辑 删除

基础设置

作业目的：设置参数

☰ 🏠 首页 设备参数设置 ×			
请输入关键字查询 查询清除			
参数名称	参数值	说明	操作
设备查询类别默认维度	加工设备	设备查询时设备类别的默认	编辑
维修人员评价维度	速度,态度,技能	默认速度/态度/技能三个维度，支持自定义，不选表示只有总评价	编辑
点检支持选择照片	N	设备点检是否支持从手机相册选择照片	编辑
免检任务是否必须维护备注说明	Y	Y:当维护点检任务为免检,备注说明为必填,N:当维护点检任务为免检,备注说明非必填	编辑
维保报工支持选择照片	N	设备维保报工是否支持从手机相册选择照片	编辑
是否必须扫码点检	N	如果参数为是的话做点检之前必须扫二维码，否则可直接点检	编辑
临时点检方案范围	I	临时点检时可选方案的范围,ALL:全部,I:不定时点检	编辑

设置不同参数值，定制不同功能

基础设置

作业目的：设置设备故障原因、设备维修说明

☰

🏠 首页

🔍 设备故障原因

✕

+ 新增

📄 导入

📄 下载模板

请输入关键字查询

查询

清除

原因编号	原因说明	原因类型	设备型号	操作
W1	更换零件	MI.设备维修说明	*	编辑 删除
M4	零件磨损	WH.设备维修故障	*	编辑 删除
M3	超压	WH.设备维修故障		编辑 删除
M2	超流	WH.设备维修故障		编辑 删除
M1	温度过高	WH.设备维修故障		编辑 删除

编辑

* 原因编号:

R1

* 原因说明:

R1

* 原因类型:

WH.设备维修故障

* 设备型号:

* (若为所有型号共用者, 选「*」)

AA1165

AD1

ADA

ada123

BG123

BG125

CNC

DTS634

DTSU666

DW-100

DW-300

DW-500

DX

DY

EQW

RM1

RM2

TEST-100

V

V-type

V2

VQ650-1904

VQ650-1905

weq

Z

海天

取消

确认

<

1

>

10 条/页

基础设置

作业目的：分群设置设备维修负责人

首页

维修负责人 ×

查询

清除

+ 新增

分群类别	分群	维修负责人	响应提醒间隔（分）	操作
默认	-- 清除	陈扶尧,陈扶尧,陈扶尧	2->2->2	编辑 复制 删除
生产区域		蔡志弘	5->10->15	编辑 复制 删除
生产区域			5->10->15	编辑 复制 删除
班别			5->10->15	编辑 复制 删除

维修负责人

陈扶尧,陈扶尧,陈扶尧,陈扶尧

廖甘燕,杨雪飞,蔡志弘

王雅玲,WYL

设置

响应提醒间隔（分）

2->2->2

5->10->15

5->10->15

5->10->15

编辑

*分群类别：☒ 默认 ☐ 生产区域 ☐ 班别

*响应提醒间隔（分）：第1次

2

第2次

2

第3次以后

2

维修责任人未响应报修时，经过多久时间通知下一顺序责任人

取消 确认

同一分群可依次设置多个负责人，及对应响应时间

基础设置

作业目的：设置设备点检项目

请输入关键字查询

查询清除

+ 新增

导入

下载模板

项目名称	结果类型	项目说明	辅助数据	项目分类	操作
实际压力	数值	-			
住友机半年点检:加热圈、热电偶、接触器检查	限定值	加热圈、热电偶、接触器检查			
下料机日点检14.设备台面及机箱3S保养	限定值	下料机日点检14.设备台面及机箱3S保养			
下料机日点检13.设备气压压力状况确认	限定值	下料机日点检13.设备气压压力状况确认			
下料机日点检12.声音有无异常	限定值	下料机日点检12.声音有无异常			
下料机日点检11.紧停开关灵敏度	限定值	下料机日点检11.紧停开关灵敏度			
V2项目	限定值				
V1项目	限定值				
pp测试	限定值	-			

编辑

* 项目名称: 保温设定

项目说明:

示例图片:

数采参数: 设定保温时间

* 结果类型: 数值

上限值: 100

下限值: 70

标准值: 80

单位:

辅助数据: ☐ 拍照

项目分类: A类 B类 请输入新分类

取消 确认

+ 上传图片

数采参数: 设定保温时间

结果类型: 数值

上限值: 100

下限值: 70

拍照

辅助数据: ☐ 拍照

项目分类: A类 B类

机联设备选择参数，点检时可实时获取参数值

设置点检时是否需要拍照

基础设置

作业目的：设置设备维保项目

☰

🏠 首页

🔍 设备维保项目 ×

请输入关键字查询

查询清除

+ 新增

⬇️ 导入

⬇️ 下载模板

项目名称 ⚙️	项目说明 ⚙️	标准工时(h) ⚙️	维保时图片必选 ⚙️	项目分类 ⚙️	操作
面板清潔		0h	☒	面板	编辑 删除
M001	基本保养	0h	☐		编辑 删除
排屑機-補充切削液		1h			编辑 删除
排屑機-清潔濾網		1h			编辑 删除
主軸-潤滑		1h			编辑 删除
主軸-清潔		1h			编辑 删除

编辑

×

* 项目名称:

面板清潔

项目说明:

示意图:

+

上传图片

* 标准工时:

0

h

☒ 维保时图片必选

项目分类:

主軸

排屑機

面板

请输入新分类

取消

确认

<

1

>

10 条/页

基础设置

作业目的：设置设备零部件

设备型号列表

+ 新增

请输入关键字查询

Q

DW-500

DW-A1(自動加工1)

DW-A2(自動加工2)

DW-A3(自動加工3)

GMREQ01(GMR测试设备1)

GMREQ03(GMR测试设备3)

GMREQ2(GMR测试设备2)

请输入关键字查询

查询

清除

+ 新增

零部件	成本单价	操作
A	0	编辑 删除
B	0	编辑 删除
C	0	编辑 删除

< 1 >

10 条/页

编辑

* 设备型号: DX

* 零部件: Part1

成本单价: 999

+ 上传

取消

确认

可按设备型号设置通用零部件

基础设置

作业目的：设置维修、保养是否需要确认流程，以及是否需要评价

+

新增

×

删除

请输入关键字查询

查询

清除

< 1 >

10 条/页

按设备型号纬度设置

基础设置

作业目的：按行事历给设备排定维保计划

设备

维保方案

人员

清除

查询

状态

☒ 逾期

☒ 超提醒

☒ 未超提醒

维护计划

年 月 周

今天 < 2022年 >

1月

一	二	三	四	五	六	日
					1	2
3 ¹	4	5	6	7	8	9
10	11 ¹	12 ¹	13	14	15	16
17 ¹	18	19	20	21	22	23
24	25 ²	26	27	28	29	30
31						

2月

一	二	三	四	五	六	日
	1 ¹	2	3	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						

3月

一	二	三	四	五	六	日
	1 ²	2	3	4	5	6
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16 ¹	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30	31 ⁶			

4月

一	二	三	四	五	六	日
				1	2	3
4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18 ¹	19	20 ³	21	22	23	24
25	26 ¹	27	28	29	30	

5月

一	二	三	四	五	六	日
						1
2 ³	3	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

6月

一	二	三	四	五	六	日
		1	2 ¹	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27 ¹	28	29	30 ¹			

7月

一	二	三	四	五	六	日
				1	2	3
4	5	6	7	8 ¹	9	10
11	12	13	14	15	16	17
18	19	20	21	22	23	24
25	26	27	28	29	30	31

8月

一	二	三	四	五	六	日
1	2	3	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				

按年纬度显示对应设备维保计划

维护作业

作业目的：车间生产人员在开工之前做设备点检，或维修人员定期做设备点检

多页签展示待点检任务：
我的：指派给当前登陆人员的点检任务
全部：所有未指派人员的点检任务

周期点检：日/周/月
不定时点检：一直存在的点检任务
逾期：逾期的周期点检任务



维护作业

设备点检：

发起点检：
卡片直接发起
临时点检
扫码设备发起

如果设置了扫码点检参数：
需扫码才可发起点检

点检结果异常时，可提示
生成设备报修单

点检完成后自动计算下次
点检日期

今日未点检: 1 逾期未点检: 3 今日已点检: 0

未点检 我的 全部

数控铣床

周期-每日点检 今日 周三 00:00-16:59

逾期

齒輪研磨機2 逾期 212:51

周期-每日点检 12-12 周一 00:00-16:59

门铃加工设备 逾期 838:59

周期-每周五点检 11-04 周五

门铃加工设备2 逾期 838:59

周期-每周五点检 11-04 周五

常规项目

几台外观整洁度检查

异常 未检 合格

当前检验项目 1

不合格项目 1

点检结果 异常 合格

备注说明

是否生成设备报修单?

取消 确认

提交 返回 保存

维护作业

临时点检：应用于暂无点检任务，但是要临时点检

临时点检流程：
选择设备（扫码/选择）
- 选择方案
- 点检

临时点检不更新点检计划的下次点检日期



维护作业

今日已点检：显示今日已点检列表，以及点检报告

今日未点检: 1 逾期未点检: 3 今日已点检: 1

今日已点检 ▼

齒輪組裝機 袁野

目 不定时点检 13:57

齒輪組裝機

点检时间: 2022-12-21 13:57 点检项目数: 1

点检员: 袁野 不合格数: 1

备注: -

几台外观整洁度检查: --

维护作业

作业目的：设备发起报修、设备模具发起报修

如果设置了报修走安灯流程参数：报修单需去安灯系统处理

选择模具则是模具报修；
未选则是设备报修

安灯呼叫也可触发设备报修：详细参考安灯系统

显示报修单
最新处理进度

The screenshot displays the '设备报修' (Equipment Repair) interface. At the top, there are tabs for '设备报修' (Equipment Repair), '模具报修' (Mold Repair), and '全部' (All). A search bar is located on the right. Below the tabs, a list of repair orders is shown. One order is highlighted with a red dashed circle and a yellow arrow pointing to it. The highlighted order is for 'WYL01' (Battery Cover) with a status of '待处理' (Pending). The order details include the equipment name, location, and expected completion time. Below the list, there is a section for '待处理' (Pending) orders, showing a list of equipment and their status. On the right side, there is a detailed view of a repair order, including fields for '设备名称' (Equipment Name), '疑似模具故障' (Suspected Mold Fault), '联系人' (Contact Person), '期望开工时间' (Expected Start Time), '期望完工时间' (Expected Completion Time), and a section for '请描述设备问题' (Please describe the equipment problem). There are also buttons for '请扫描设备' (Please scan the equipment) and '备注影音文件' (Add audio/video files).

设备名称	请扫描设备
WYL01	请扫描设备

设备名称	疑似模具故障	联系人	期望开工时间	期望完工时间
WYL01	疑似模具故障	袁野	期望开工时间	期望完工时间

设备名称	疑似模具故障	联系人	期望开工时间	期望完工时间
WYL01	疑似模具故障	袁野	期望开工时间	期望完工时间

设备名称	疑似模具故障	联系人	期望开工时间	期望完工时间
WYL01	疑似模具故障	袁野	期望开工时间	期望完工时间

维护作业

作业目的：维修人员接到报修单或者保养任务做报工

我的页签：显示当前登陆
人员已接单/待执行的维保
任务

全部页签：显示所有已接
单的维保任务（云控制台
管控页签权限）

接单页签：待接单的维保
任务

接单后任务自动跳转我的
页签

显示维保单
最新处理进度

The screenshot displays a mobile application interface for managing maintenance tasks. At the top, there are status bars for '当日未完成' (Today's Unfinished), '逾期未完成' (Overdue Unfinished), and '当日已完成' (Today's Completed). Below this, there are tabs for '我的' (My), '全部' (All), '接单' (Accept), and '退回' (Return). The main content area shows a list of tasks, each with a title, equipment type, and report time. A yellow arrow points to a task entry for '2022-06-30 19:26 袁野 接单'. The task details include 'V1注塑机' (V1 Injection Machine), '报修时间' (Report Time), '期望完工' (Expected Completion), and '预计完工' (Estimated Completion). At the bottom, there are buttons for '关闭' (Close), '委外' (Outsource), and '报工' (Report Work). A modal dialog box is visible on the right side, asking for '预计完工时间' (Estimated Completion Time) with '取消' (Cancel) and '确认' (Confirm) buttons.

维护作业

维保报工：

是否停机

☐

预计完工时间

2022-06-30 19:26

>

维修说明

+

请输入或选择维修说明

更多

📷

维保方案

+

维保项目

+

零部件

+

结案

☐

继续维修

☒

协同维修人

>

取消

确认

维护作业

退回页签：显示维保确认时被退回的维保任务



维护作业

维修帮助：查询之前的维修经验



维护作业

作业目的：维护委外维修的维保单

2022-12-21

委外

退回

0

卧式加工机

委外时间: 11/23 18:50

结束

混合维修

月维保

设备商: 1123

1123

维麟测试设备001

委外时间: 11/16 10:42

结束

混合维修

V1

设备商: 鼎捷软件

维麟测试设备001

委外时间: 11/16 09:58

结束

混合维修

BUG测试

设备商: 鼎捷软件

leo加工设备

委外时间: 11/09 17:51

结束

混合维修

111

设备商: 1

2

立式加工机

委外时间: 11/09 17:43

结束

混合维修

34-1

设备商: 123

213

车床

委外时间: 03/07 16:25

结束

设备商: 阿里

委外费用

请输入费用

元

结案说明

请输入结案说明

取消

确认

报表/大屏

维保记录：查询维保单详细的维保历程

立式加工机

2022-12-21 15:03

Q

维保记录

点检报告

进行中

已完成

故障

袁王雅玲

2022-12-16 14:38

>

故障

袁袁野

2022-11-09 17:51

>

故障

袁袁野,陈扶尧,陈迪,张维麟

2022-11-09 17:50

>

计划

袁胡冬冬

2022-10-24 10:01

>

故障

袁王雅玲

2022-10-10 10:07

>

故障

袁袁野

2022-09-29 18:43

>

故障

袁袁野

2022-05-10 19:43

>

故障

袁陈迪

2022-04-27 13:55

>

故障

袁袁野

2022-04-26 17:36

>

故障

袁廖甘燕

2022-04-19 12:00

>

故障

袁廖甘燕

2022-04-19 11:51

>

计划

袁廖甘燕

2022-04-19 11:01

>

计划

袁袁野

2022-04-12 18:30

>

故障

袁袁野

2022-04-12 18:23

>

故障

袁袁野

2022-04-12 18:16

>

故障

袁张维麟

2022-03-02 19:22

>

立式加工机 维修详情 >

报修时间: 2022-11-09 16:39

34-2

收起

2022-11-11 13:50

王雅玲评价

速度非常好、态度非常好、技能非常好

2022-11-11 13:50

王雅玲确认完成

确认说明: 测试

2022-11-09 17:57

袁野协同陈迪,陈扶尧,张维麟维修完成, 结案

维修说明: 34-2-2

维修详情 >

2022-11-09 17:57

袁野委外结案

结案说明: 34-2

维修详情 >

2022-11-09 17:56

袁野协同陈扶尧,陈迪,张维麟维修完成, 结案

维修说明: 34-2-2

维修详情 >

2022-11-09 17:55

袁野确认退回

退回说明: 退34-2-1

2022-11-09 17:53

袁野维修完成, 结案

维修说明: 34-2-2

维修详情 >

2022-11-09 17:51

袁野继续维修

维修说明: 34-2-1

维修详情 >

2022-11-09 17:50

袁野委外结案

结案说明: 34-2

维修详情 >

2022-11-09 17:50

袁野委外给小野

2022-11-09 17:50

袁野接单

立式加工机

维修时间 2022-11-09 17:57

维修人 袁野,陈扶尧,陈迪,张维麟

故障原因 模具问题

维修说明

34-2

基础资料

维保记录

生产资料

报表/大屏

作业目的：查询当前登录人员或全部的待办的点检任务或者维修任务



报表/大屏

作业目的：查询设备实时状况，及详情信息，作为维保计划调整的依据



报表/大屏

作业目的：查询设备点检、设备维修、设备保养的信息，协助做异常统计分析

设备点检设备维修设备保养

数据范围：近一周

生产区域：

设备型号：

设备：请选择

是否逾期：☒是☒否

是否完成：☒已完成☒未完成

请输入关键字查询

查询

清除

导出Excel

点检结果：☒异常☒正常☒免检

点检类型：

日常点检

周期点检

精密点检

重点点检

	设备名称	点检方案	计划点检时间	点检人	点检时间	计划逾期(h)	点检结果	操作
☐	JAMES模拟2	4361日点检	2022-12-15 19:30-23:59	--	--	135.00	--	
☐	立式加工机	4361日点检	2022-12-15 19:30-23:59	--	--	135.00	--	
☐	立式加工机	test超时提醒	2022-12-14 00:00-18:55	袁野	--	164.00	--	

<1>

10条/页

设备点检信息

报表/大屏

设备维修：

首页

设备检修记录

设备点检

设备维修

设备保养

数据范围：

近一周

生产区域：

设备型号：

设备：

请选择

零部件：

无

有

请选择

是否逾期：

是

否

是否完成：

已完成

未完成

请输入关键字查询

查询

清除

导出Excel

导出PDF

确认状态：

待确认

确认退回

确认完成

确认类型：

确认

上级确认

<

1

>

10 条/页

报表/大屏

设备保养：

品

首页

设备检修记录

设备点检

设备维修

设备保养

数据范围：

当日

生产区域：

鼎捷软件

设备型号：

鼎捷软件

设备：

请选择

零部件：

无

有

请选择

是否逾期：

是

否

是否完成：

已完成

未完成

请输入关键字查询

查询

清除

导出Excel

确认状态：

待确认

确认退回

确认完成

是否超计划：

是

否

确认类型：

确认

上级确认

	设备名称	维保方案	维修人	计划截止时间	计划截止使用量	计划逾期(h)	计划时间	操作
	維麟測試設備002	WYL测试月维保	王雅玲	2022-03-31	0	6351.52	2022-03-31	
	立式加工机	V2	陈扶尧	2022-12-17	0	87.52	2022-12-17	
	維麟測試設備001	V3	張維麟	2022-06-02	0	4839.52	2022-06-02	
	hdd-test-1	测试指定日期	--	2022-12-15	0	135.52	2022-12-15	
	WYL01	12121212121	王雅玲	2022-05-02	0	5583.52	2022-05-02	
	卧式加工机	WYL测试月维保	王雅玲	2022-03-31	0	6351.52	2022-03-31	
	焊机	V1	王雅玲	2021-08-12	0	11895.52	2021-08-12	
	车床	V3	廖甘燕	2022-04-20	0	5871.52	2022-04-20	

报表/大屏

作业目的：从设备角度查询设备的点检方案、维保方案

品

首页

设备维保信息 X

M1

查询

清除

+ 点检方案

+ 维保方案

设备编码	设备名称	设备型号	点检方案	维保方案	上次维保日期	下次维保日期	零部件保养
M1	立式加工机	M-F	4361日点检;4361月点检;polly方案;test超时提醒;V1方案;V2方案;V3方案;小野不定时;日常点检	12121212121;V1;V2;V3;V4;WYL01;WYL测试月维保;月维保;测试设备使用量维保	2022-12-16	2022-03-01	查看

<

1

>

10 条/页

报表/大屏

作业目的：从设备零部件角度查询设备的维保方案，查询设备零部件的寿命

首页

设备零部件维保信息

设备型号:

设备:

M1

☐ 周期

☐ 指定日期

☒ 使用量

零部件:

请输入关键字...

查询

清除

设备编号	设备名称	设备型号	期初使用量	累计加工时长(h)	累计运行次数
M1	立式加工机	M-F	0	0	0

零部件	维保方案	维保周期	上次维保日期	上次维保	下次维保	累计加工时长(h)	累计运行次数
螺桿A1	测试设备使用量维保	累计加工时长每间隔10h	-	0	1 0	0	0

<

1

>

10 条/页

报表/大屏

个人绩效纬度：可查询个人绩效水平



- 设备云视界：看板设置/设备维保信息单元/大屏

报表/大屏

大屏目的：显示设备维保信息

选择应用单元

1X11X22X12X2

请输入关键字查询

❏ 刀具异常使用记录

❏ 刀具寿命监控

❏ 刀具异常原因分析

❏ 设备

❏ 设备维保信息

❏ 能耗

❏ 电力单线图

❏ 用能占比

❏ 能耗总览

❏ 用能趋势分析

❏ 用能柏拉图

❏ 区域用能统计

❏ 设备安灯

❏ 设备安灯事件通知

自定义单元

* 单元名称：设备维保信息

说明：显示待保养的设备以及正在维保中的设备信息

大小：☒ 2X1 ☐ 2X2 ☐ 2X3

参数讯息：

工厂：示范厂

生产区域：

状态：☒ 报修未处理 ☒ 待保养 ☒ 维修中 ☒ 保养中

设备	维保方案	维保标准	维保时间（量）	当前使用量	处理人	状态
加工中心-1	--	--	--	--	张健	完成
● 设备报修(陈迪) 01-01 09:23 ● 接单/报工(袁野) 01-01 12:23 ● 维修暂停(袁野) 01-01 12:23 ● 取消暂停(袁野) 01-01 12:23 ● 维修结束(袁野) 01-01 12:23 ● 确认退回(陈迪) 01-01 12:23 ● 维修完工(袁野) 01-01 12:23 ● 维保确认(张健) 01-02 12:23						
数外磨圆	--	设备故障	--	--	张健	维修中
● 设备报修(陈迪) 01-01 09:23 ● 维修接单(袁野) 01-01 12:23 ● 转单(张健) 01-01 12:23 ● 维修完工(张健) 01-01 12:23						
锯床	半年保养	检查核心零部件，更换机油	02-28 17:09	--	袁野	保养中
● 保养日期(计划) 01-01 09:23 ● 接单 01-01 12:23						

取消 确认

第一步：看板设置作业
添加设备维保信息单元
可配置一些参数

设备维保信息						
设备	维保方案	维保标准	维保时间（量）	当前使用量	处理人	状态
加工中心-1	--	--	--	--	张健	完成
● 设备报修(陈迪) 01-01 09:23 ● 接单/报工(袁野) 01-01 12:23 ● 维修暂停(袁野) 01-01 12:23 ● 取消暂停(袁野) 01-01 12:23 ● 维修结束(袁野) 01-01 12:23 ● 确认退回(陈迪) 01-01 12:23 ● 维修完工(袁野) 01-01 12:23 ● 维保确认(张健) 01-02 12:23						
数外磨圆	--	设备故障	--	--	张健	维修中
● 设备报修(陈迪) 01-01 09:23 ● 维修接单(袁野) 01-01 12:23 ● 转单(张健) 01-01 12:23 ● 维修完工(张健) 01-01 12:23						
锯床	半年保养	检查核心零部件，更换机油	02-28 17:09	--	袁野	保养中
● 保养日期(计划) 01-01 09:23 ● 接单 01-01 12:23						

第二步：大屏显示

PART 08

模具管理

基础设置

作业目的：设置模具点检、模具维保相关的消息通知



基础设置

作业目的：设置模具归属类别

+

新增

全部

有效

无效

有效	类别编号	类别名称	操作
	DW1	軸心類	编辑 删除
	RC1	RC1模具類別	编辑 删除
	Z	Z分类	编辑 删除

<

1

>

10 条/页

编辑

* 类别编号:

DW1

* 类别名称:

軸心類

有效:

取消

确认

基础设置

作业目的：设置模具基本信息

模具信息

×

首页

模具类别

状态：☒ 在库 ☒ 生产中 ☒ 已报修 ☒ 下模保养 ☒ 维保中 ☒ 待确认

全部

☒ 有效

☐ 无效

请输入关键字查询

查询

清除

+ 新增

↕ 导入

↕ 下载模板

≡ 导出

有效	模具编号	模具名称	模具类别	供应商	购买日期	存放位置	状态	操作
☒	M04	按钮	注塑				维保中	复制 编辑 删除
☒	M05	手把	注塑				维保中	复制 编辑 删除
☒	MJ38	MJ38	切割					复制 编辑 删除
☒	S001	S001	注塑					复制 编辑 删除
☒	S004	S004	注塑					复制 编辑 删除
☒	S205	S205	注塑					复制 编辑 删除
☒	S244	S244	注塑					复制 编辑 删除

编辑

* 模具编号

M04

* 模具名称

按钮

* 模具类别

注塑

供应商

购买日期

请选择日期

存放位置

有效

☒

设计使用年限

0

设计合模次数

0

期初使用量

0

设计总穴数

1

备注

☐ 一模多品

取消

确认

基础设置

作业目的：设置参数

请输入关键字查询 查询清除			
参数名称	参数值	说明	操作
下模保养提醒	Y	下模的时候提醒模具需要保养	编辑
模具类别	维保方案		
	注塑		删除
	V1		删除
	V3		删除
点检支持选择照片	Y	模具点检是否支持从手机相册选择照片	编辑
不管控模具准备发起条件	Y	是：无论模具是否可用，都可发起模具准备单；否：仅限模具不可用时，才可发起模具准备单	编辑
维保报工支持选择照片	N	模具维保报工是否支持从手机相册选择照片	编辑

设置不同参数值，定制不同功能

基础设置

作业目的：设置模具故障原因、模具维修说明、变更模穴原因

+

新增

↑

导入

↓

下载模板

请输入关键字查询

查询

清除

编辑

* 原因编号:

MJ01

* 原因说明:

模具老化

* 原因类型:

MJ.模具故障

* 模具类别:

若为所有类型共用者, 选「*」

轴心类

RC1模具类别

Z分类

取消

确认

基础设置

作业目的：设置模具点检项目

首页

模具点检项目

请输入关键字查询

查询

清除

+ 新增

↕ 导入

↕ 下载模板

项目名称	结果类型	项目说明
清理灰尘	限定值	清理灰尘
查看压力	数值	查看压力

编辑

* 项目名称: 清理灰尘

项目说明: 清理灰尘

示例图片:

+
上传图片

* 结果类型: 限定值

合格:

很干净

一般干净

自定义限定值

异常:

脏

自定义限定值

辅助数据: ☐ 拍照

项目分类: 1 请输入新分类

取消

确认

操作

编辑 删除

编辑 删除

10 条/页

基础设置

模具计划：按模具设置点检计划

模具点检方案

点检方案

请输入关键字查询

未分组

定时点检

批量调整

方案分组: --

点检时机: 每日定时点检

备注: --

点检项目

模具计划

+ 新增

X 删除

选择

模具编号

模具名称

人员

最近点检人员

最近点检时间

操作

DW1

軸心模1

廖甘燕

编辑

删除

<

1

>

10 条/页

基础设置

作业目的：设置模具维保项目

模具维保项目

×

请输入关键字查询

查询

清除

+ 新增

↑ 导入

↓ 下载模板

项目名称	项目说明	标准工时(h)	维保时图片必选	项目分类	操作
2.检查模具各配合件间隙是否满足原设计,要求根据需 要更换	三级	0	☐		编辑 删除
7. 检查易损件是否变形,损坏,根据需要更换	二级	0	☐		编辑 删除
9.合严模具并喷上防锈油	二级				编辑 删除
5.定位导柱清洁, 润滑	二级				编辑 删除
2.模面塑胶清理	一级				编辑 删除
4.顶针润 滑, 清理	一级				编辑 删除
4.分型面清洁喷防锈油, 根据需要作维修或更换	三级				编辑 删除
6.所有的模板及零件分拆及作表面清洁	二级				编辑 删除
3.检查复位弹簧是否断裂、失效	二级				编辑 删除
9 检查顶出是否平衡及顺畅. 顶针与孔配合间隙是否	二级				编辑 删除

编辑

×

* 项目名称:

2.检查模具各配合件间隙是否满足原设计,要求根据需

项目说明:

三级

示意图片:

+

上传

* 标准工时(h):

0

h

☐

维保时图片必选

项目分类:

11

请输入新分类

取消

确认

基础设置

作业目的：设置模具跟产品的关系，模具零部件信息

列表 共12条

请输入关键字查询

模具

产品

RC1模具類別

RM1(RM1模具)

RM2(RM2模具)

Z分类

M001(M001模具)

M002(M002模具)

M003(M003模具)

M004(M004模具)

M111(M111模具)

軸心類

模具关联设置

产品

+ 选择产品

导入

下载模板

品号	品名	规格	设计模穴数	可用模穴数	工艺	可用	操作
201020001	前护罩	前护罩	2	2	下料	☒	编辑 删除
201020002	后护罩	后护罩	2	2	机加	☒	编辑 删除
DW1	馬達軸心	--	2	2	研磨	☒	编辑 删除
RP1	RP1產品	--	3	2		☒	编辑 删除

编辑

* 零部件: A

成本单价: 0

+

上传

取消

确认

编辑

* 产品: 前护罩

设计模穴数: 2

可用模穴数: 2

工艺: 下料

可用: ☒

取消

确认

基础设置

模具计划：按模具设置维保计划

方案列表

+ 新增

请输入关键字查询

未分组

日点检

使用量1

周期维保

批量调整

周期：每1周周一

备注：

模具计划

+ 新增

删除

调整下次维保日期

点击前往维护计划维保日期 >>

执行覆盖以下方案：

请选择

请输入关键字查询

查询

清除

上次维保日期	下次维保日期	计划维保日期	提前提醒 (天)	零部件	调整下次维保日期	操作
2022-07-28	2022-08-01	2022-08-01	0	无	调整下次维保日期	编辑 删除
2021-01-20	2021-01-25	2021-01-25	0	无	调整下次维保日期	编辑 删除
2021-09-09			0	无	调整下次维保日期	编辑 删除
2021-05-17			0	无	调整下次维保日期	编辑 删除
2021-08-19			0	无	调整下次维保日期	编辑 删除
2021-09-27			0	无	调整下次维保日期	编辑 删除

零配件

请输入关键字查询

名称

A

1

10 条/页

取消

确认

设置模具要保养的零部件信息

基础设置

作业目的：设置维修、保养是否需要确认流程

品

首页

模具维保确认设置

+ 新增

× 删除

请输入关键字查询

查询

清除

☐ 选择	模具类别	维修	保养	操作
☐	軸心類	☒	☒	编辑 删除
☐	RC1模具類別	☒	☒	编辑 删除
☐	Z分类	☒	☒	编辑 删除

< 1 >

10 条/页

按模具类别纬度设置

基础设置

作业目的：按行事历给模具排定维保计划

模具

维保方案

人员

清除

查询

状态

☒ 逾期

☒ 超提醒

☒ 未超提醒

维护计划

年 月 周

今天 < 2022年 >

1月

一	二	三	四	五	六	日
					1	2
3	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						

2月

一	二	三	四	五	六	日
	1	2	3	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						

3月

一	二	三	四	五	六	日
	1	2	3	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			

4月

一	二	三	四	五	六	日
				1	2	3
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	

5月

一	二	三	四	五	六	日
						1
2	3	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					

6月

一	二	三	四	五	六	日
		1	2	3	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			

7月

一	二	三	四	五	六	日
				1	2	3
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

8月

一	二	三	四	五	六	日
1	2	3	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				

按年纬度显示对应模具维保计划

维护作业

作业目的：上模点检、定时模具点检

上模点检：

如果模具点检方案设置了

上模点检：设备任务管理：

我的生产任务-工装上模时，

需上模点检

上模模具2 上莫点检

当前检验项目 1 不合格项目 1

点检结果 异常 合格

备注说明

测2

标准: 20- 100

请输入(必输)

测4

异常 未检 合格

请输入(必输)

测3

异常 合格

提交 返回 保存

是否做模具点检?

取消 确认

- 模具准备单 (1/2)

维护作业

作业目的：任务生产前，更换模具的模仁做模具准备

生产派工

日期: 请选择日期

工艺: 请输入关键字查询

查询

清除

未派工

已派工

☐	生产批号	品号	品名	规格	工艺	备注	开批日期	交期
☐	RMO220208A_01	RP1	RF				2022-02-0	
☐	RMO220208A_01	RP1	RF				2022-02-0	
☐	PTMS220309A_01	21021-2F00-1001	端				2022-03-1	
☐	PTMS220309A_01	21021-2F00-1001	端				2022-03-1	
☐	PTMS220309A_01	21021-2F00-1001	端				2022-03-1	
☐	ERM220316A_01	RP-ERM	ER				2022-03-1	
☐	RMO220317A_01	RP1	RF				2022-03-1	
☐	RMO220317A_01	RP1	RF				2022-03-1	
☐	PTMS220321A_01	21021-2F00-1001	端子		PTMS注塑		2022-03-21	2022-03-2

可用模具

模具名称	工艺名称	可用	模具状态	操作
RM1模具		Y	维保中	模具准备
RM2模具		Y	维保中	模具准备

关闭

生产任务管理：生产派工
发起模具准备

- 模具准备单 (2/2)

维护作业

模具准备单:

测试类别

完成日

12-21

🔍

任务数: 4 笔

测试模具

模具履历 >

生产批: MO221027001_01 工艺: 冲床

品号: A001 品名: PQM测试

规格: -

完成日: 2022/10/27 23:59:59

结案

维麟测试模具001

模具履历 >

生产批: MO220926001_01 工艺: 维麟测试工艺001

品号: witem001 品名: 维麟测试产品001

规格: -

完成日: 2022/10/27 23:59:59

结案

测试模具

模具履历 >

生产批: MO220211001_12 工艺: 鑽孔1

品号: 6051-001 品名: 6051

规格: -

完成日: 2022/10/27 23:59:59

结案

31

模具履历 >

生产批: MO220211001_17 工艺: 鑽孔1

品号: 6051-001 品名: 6051

MO221027001_01

结案说明:

存放位置:

取消

确定

维护作业

作业目的：设备发起报修、设备模具发起报修

如果设置了报修走安灯流程参数：报修单需去安灯系统处理

选择模具则是模具报修；
未选则是设备报修

安灯呼叫也可触发设备报修：详细参考安灯系统

显示报修单
最新处理进度

The screenshot displays the '设备报修' (Equipment Repair) interface. At the top, there are tabs for '设备报修' (Equipment Repair), '模具报修' (Mold Repair), and '全部' (All). A search bar is located on the right. Below the tabs, a list of repair orders is shown. One order is highlighted with a red dashed oval and a yellow arrow pointing to it. The highlighted order is for 'WYL01' (Battery Cover) with a status of '待处理' (Pending). The order details include the equipment name, location, and expected completion time. Below the list, there is a section for '请描述设备问题' (Please describe the equipment problem) and a '备注影音文件' (Remarks audio/video files) section. At the bottom, there are two buttons labeled '报修' (Repair).

设备名称	请选择设备
疑似模具故障	☐
联系人	袁野
期望开工时间	>
期望完工时间	>

请描述设备问题

备注影音文件

报修

维护作业

作业目的：维修人员接到报修单或者保养任务做报工

我的页签：显示当前登陆人员已接单/待执行的维保任务

全部页签：显示所有已接单的维保任务（云控制台管控页签权限）

接单页签：待接单维保任务

接单后任务自动跳转我的页签

The screenshot displays the '我的' (My) tab in the maintenance system. The top status bar shows: 故障数: 0笔, 计划: 3笔, 任务: 0笔. The main content area lists tasks with details such as 'polly模具2', 'S004', 'polly模具1', and '4363测试模具'. A modal dialog is open for the '4363测试模具' task, showing a dropdown menu for '预计完工' (Expected Completion) and buttons for '取消' (Cancel) and '确认' (Confirm).

维护作业

维保报工：

模具 polly模具2

报工人员 袁野 >

维修说明 +

请输入或选择维修说明

更多

维修方式 混合维修 厂内维修 委外维修

维保方案

polly使用量

维保项目

V1

零部件

polly件1

polly件2

结案

继续维修

取消 确认

维护作业

维修帮助：查询之前的维修经验

故障数：0笔 计划：3笔 任务：0笔

任务截止 我的 接单 退回 | Q 06/21-12/21 | Q

polly模具2 履历> 计划时间：07-18

polly使用量

截止使用量：0 / 10 预计完工：07-18 18:16

报工

S004 履历> 计划时间：01-29

V1

截止日期：01-29 预计完工：

报工

polly模具1 履历> 计划时间：07-18

polly周期

截止日期：07-18 预计完工：

报工

故障数：11笔 计划：5笔

06/21-12/21 | Q

测试模具2 履历> 维修时间：12/14 18:42

袁野 混合维修

电池盖 履历> 维修时间：11/09 18:05

袁野,张维麟,陈迪,陈... 混合维修

31 履历> 维修时间：10/27 19:31

123 袁野

测试模具3 履历> 维修时间：10/27 19:31

123 袁野 委外维修

按钮 履历> 维修时间：10/27 18:26

123 袁野

MJ38 履历> 维修时间：12/14 18:48

袁野 混合维修

电池盖 履历> 维修时间：08/02 19:01

测试模具2

报修时间：11-21 17:38 维修员：袁野

维修说明：123

厂内维修 委外维修

故障原因：测03

维修说明

123

维修帮助

维护作业

作业目的：模具维保确认、退回，已确认维保单激活退回

确认时可开启二级确认

已确认单子可激活退回
(云控制台管控按钮权限)

有开启确认流程的模具类别对应的模具才需确认



报表/大屏

作业目的：查询模具总览，模具基础资料、维保记录、生产资料、模穴变更、准备记录，协助维修

模具类别 全部

在库 6 生产中 0 已报修 9 维保中 8 下模保养 1 待确认 1

陈黄平 06-14 19:02 陈迪 06-28 15:14

polly模具1
polly模具1

-

4363测试模具
4363测试模具
卧式加工机

AAA
AAA
JAMES模拟2

M003
测试模具3
WYL01

YYmould_001
上模模具1
冲1

MJ38
MJ38
袁野 09-29 18:48

polly模具2
polly模具2

袁野 07-18 19:11

A00
A00
冲100

M002
测试模具2
WYL01

S205
S205
立式加工机

mj001
mj001测试委外结案
冲1

A00

模具编号 A00

模具名称 A00

供应商

存放位置

状态 下模保养

已使用/设计使用 0.2 / 0

已使用/设计使用量 1 / 0

一模多品 是

设计总穴数 10

S205 2022-12-21 21:53

维保记录 点检报告

进行中 已完成

类型	累计量	时间
任务 王雅玲	0	2022-07-01 16:17 >
计划 廖甘燕	0	2022-01-11 15:59 >

基础资料 维保记录 生产资料 模穴变更 准备记录

基础资料 维保记录 生产资料 模穴变更 准备记录

报表/大屏

S205	2022-12-21 21:53	Q	S205	2022-12-21 21:53	Q	电池盖	2022-12-21 21:53	Q
MO220630001_02	2022-09-16 18:55	花鼓	MO220630001_02	2022-08-26 17:21	花鼓	YY220125002_01	花鼓	
出站 26	合格 26	良率 100%	模穴数 10		发起人 袁野	结案人 王雅玲		
			变更人	原因	发起时间 2022-01-25 18:07			
			原因备注		预计完成时间	结案时间		
					2022-01-25 23:59	2022-07-07 15:47		
					结案说明 准备			
MO220630001_02	2022-08-30 18:04	花鼓						
出站 5	合格 5	良率 100%			V102601_01	轴承		
					发起人 廖甘燕	结案人 廖甘燕		
					发起时间 2021-10-26 17:48			
					预计完成时间	结案时间		
					2021-10-26 23:59	2021-10-26 17:49		
					结案说明 aaa			
基础资料	维保记录	生产资料	模具变更	准备记录	基础资料	维保记录	生产资料	模具变更
基础资料	维保记录	生产资料	模具变更	准备记录	基础资料	维保记录	生产资料	模具变更
基础资料	维保记录	生产资料	模具变更	准备记录	基础资料	维保记录	生产资料	模具变更

报表/大屏

维保记录：查询维保单的详细维保历程

S2052022-12-21 21:53

维保记录点检报告

进行中已完成

类型	累计量	时间
任务袁雅玲	0	2022-07-01 16:17 >
计划袁廖甘燕	0	2022-01-11 15:59 >

电池盖 维修详情>

报修时间: 2022-11-09 16:40

34-4

袁野确认完成

确认说明: 34-4

袁野协同陈迪,陈扶尧,张维麟维修完成, 结案

维修说明: 34-4

维修详情>

袁野确认退回

退回说明: 退34-4

袁野协同张维麟,陈扶尧,陈迪维修完成, 结案

维修说明: 34-4

维修详情>

袁野协同张维麟继续维修

维修说明: 34-4

维修详情>

袁野接单

电池盖

维修时间2022/11/09 18:05:57

累计量0

维修人袁野,陈迪,陈扶尧,张维麟

维修说明34-4

厂内维修委外维修

故障原因测试数据

维修说明

基础资料

维保记录

生产资料

模具变更

准备记录

报表/大屏

作业目的：分析维保故障的原因信息



09/21 - 12/21 ▾ 全部 ▾ | 🔍

模具名称	维修员	维修日期
121212121221 模具履历 >	王雅玲	2022-09-21
故障说明: 测试开工时间		
电池盖 模具履历 >	袁野,张维麟,...	2022-11-09
故障说明: 34-4		
S004 模具履历 >	王雅玲,陈扶东	2022-11-09
故障说明: 测试		
121212121221 模具履历 >	王雅玲	2022-10-18
故障说明: Ces		

报表/大屏

作业目的：查询模具点检、模具维修、模具保养的信息，协助做异常统计分析

首页

模具点检维保记录

模具点检

模具维修

模具保养

数据范围:

近一月

模具类别:

模具:

是否完成:

已完成

未完成

请输入关键字查询

查询

清除

导出

点检结果:

异常

正常

模具名称

点检方案

点检截止时间

点检人

点检时间

计划逾期(h)

点检结果

生产批号

RM2模具

cccc

2022-12-21 18:38:00

陈扶尧

--

3.4 --

MO22041201

RM2模具

cccc

2022-12-14 18:38:00

陈扶尧

--

171.4 --

MO22041201

RM2模具

cccc

2022-11-22 18:38:00

陈扶尧

--

699.4 --

MO22041201

模具点检信息

报表/大屏

模具维修：

☰

🏠 首页

模具点检维保记录 ✕

☐ 模具点检

☒ 模具维修

☐ 模具保养

数据范围：

近一周

模具类别：

模具：

零部件：

☒ 无

☒ 有

请选择

是否完成：

☒ 已完成

☒ 未完成

请输入关键字查询

查询

清除

📄 导出

确认状态：

☒ 待确认

☒ 确认退回

☒ 确认完成

确认类型：

☒ 确认

☒ 上级确认

模具名称

维修人

报修时间

结案时间

维修周期(h)

维修说明

维修方式

原因

軸心模1

测试帐号

2022-08-16 19:37

--

--

--

厂内维修

--

<

1

>

10 条/页

报表/大屏

模具保养：

首页

模具点检维保记录

模具点检

模具维修

模具保养

数据范围：

近一周

模具类别：

模具：

零部件：

无

有

请选择

是否完成：

已完成

未完成

请输入关键字查询

查询

清除

导出

确认状态：

待确认

确认退回

确认完成

是否超计划：

是

否

确认类型：

确认

上级确认

☐	模具名称	维保方案	维修人	计划截止时间	计划截止使用量	计划逾期(h)	计划时间	结案时间
☐	M001模具	模具维保	--	--	100000	3,690	--	--
☐	DY03专用模	V1方案	陈扶尧	2022-05-30	--	4,942.00	2022-05-30	--

报表/大屏

作业目的：查询模具的生产历程，以及合模次数信息

品

首页

模具使用量明细

日期: 近半年

模具类别:

模具: M01

请输入关键字查询

查询

清除

导出

合模次数合计: 0

模具	设备	生产批号	品号	品名	规格
电池盖	WYL01	MO220224001_01	A1	花鼓	AH1341

< 1 >

10 条/页

2022-02-25 10:12:19

上模

1

-

2022-05-31 21:08:09

变更模穴

1->8

>

2022-05-31 21:12:06

变更模穴

1->8

>

2022-07-01 12:49:16

取消上模

-

报表/大屏

作业目的：从模具零部件角度查询模具的维保方案，查询零部件寿命

模具:

☐ 周期 ☐ 指定日期 ☒ 使用量

零部件:

模具	期初使用量	合计合模次数
M001模具	13	3,677

零部件	维保方案	维保周期	上次维保日期	上次维保	下次维保	合计合模次数
零件1	模具维保	第1次:1000; 第2次:1500; 第3次:2000;	-	0	100,000	3,677

< 1 >

10 条/页

- 设备云视界：看板设置/模具相关单元/大屏

报表/大屏

大屏目的：显示模具相关信息



第一步：看板设置作业
添加模具相关单元
可配置一些参数



- 设备云视界：看板设置/模具相关单元/大屏

报表/大屏



第二步：大屏显示

PART 09

刀具管理

基础设置

作业目的：设置刀具相关的消息通知

消息订阅						
+ 新增						
事件类别	有效	事件名称	紧急度	执行时间	重复时段	操作
安灯上报升级通知(1)	☒	安灯上报前提醒通知	提示	只执行一次 2022-05-30 17:00:00		编辑 删除
安灯移交通知(1)	☒	安灯上报升级通知	提示	只执行一次 2022-05-30 17:00:00		编辑 删除
安灯异常处理通知(1)	☒	安灯移交通知	提示	每次		编辑 删除
安灯异常通知(1)	☒	安灯异常处理通知	提示	每次		编辑 删除
▼ 刀具		刀具异常通知(1)	提示	每次		编辑 删除
刀具寿命到期提醒(1)	☒	刀具	警告	每次		编辑 删除
▼ 工艺质量管理		刀具寿命到期提醒(1)	提示	每次		编辑 删除
首检次数通知(1)	☒	工艺质量管理	警告	每次		编辑 删除
首检合格通知(1)	☒	首检次数通知(1)	提示	每次		编辑 删除
首检通知(1)	☒	能耗参数异常告警	提示	每次		编辑 删除
巡检提前通知(1)	☒	任务完工通知	提示	每次		编辑 删除
巡检逾期通知(1)	☒	上模点检提醒	提示	每次		编辑 删除
▼ 模具		设备参数异常处理	提示	每次		编辑 删除
模具点检提醒(0)	☒	设备点检超时提醒	提示	每天	08:00-12:00,13:00-18:00,19:00-23:59 每3分钟	编辑 删除
模具点检逾期提醒(0)	☒	设备点检超时提醒	提示	只执行一次 2022-12-12 17:00:00		编辑 删除
模具故障维修提醒(0)	☒					

基础设置

作业目的：设置刀具基本信息

- 设备中心：刀具信息

品

首页

刀具信息

刀具型号

+ 新增刀具型号

请输入关键字查询

全部有效无效

JUK

测试刀具003(T-003)

测试刀具004(T-004)

Y

Y16mm(Y-16)

Y24MM (一次性) (Y-24)

JK

测试刀具001(T-001)

测试刀具002(T-002)

导入

下载模板

图片:

备注: --

预计寿命: 100

寿命计算: 每生产数量 1, 寿命使用 16

+ 新增刀具

删除

全部在库闲置使用报废

状态:全部有效无效

请输入关键字查询

查询清除

	有效	刀具编号	状态	创建日期	报废日期	已使用/预计寿命	操作
☐	☐	Y-1620240423003	闲置	2024-04-23	--	0 / 100	报废删除
☐	☒	Y-1620240423001	使用	2024-04-23	--	300 / 100	报废删除
☐	☐	Y-1620240423002	闲置	2024-04-23	--	0 / 100	报废删除

<1>

10条/页

基础设置

设置刀具型号：

编辑刀具型号

* 刀具型号:

Y-16

* 刀具名称:

Y16mm

☒ 使用刀具编号

刀具类型:

JIK

JUK

Y

请输入新类型

图片:



预计寿命:

100

☒ 数量 ☐ 时长

* 寿命换算量:

16

*每生产数量 1, 寿命使用16

备注:

请输入

鼎捷软件

鼎捷软件

取消

确认

设置刀具类型：消耗型刀具不用追溯刀具编号

设置寿命基础信息

基础设置

刀具列表

品

首页

刀具信息

+ 新增刀具型号

请输入关键字查询

全部

有效

无效

全部

在库

闲置

使用

报废

测试刀具003(T-003)

测试刀具004(T-004)

Y

Y16mm(Y-16)

Y24MM (一次性) (Y-24)

JIK

测试刀具001(T-001)

测试刀具002(T-002)

导入

下载模板

图片:

备注: --

预计寿命: 100

寿命计算: 每生产数量 1, 寿命使用16

+ 新增刀具

删除

全部

在库

闲置

使用

报废

状态: 全部有效无效

请输入关键字查询

查询

清除

	有效	刀具编号	状态	创建日期	报废日期	已使用/预计寿命	操作
☐	☐	Y-1620240423003	闲置	2024-04-23	--	0 / 100	报废 删除
☐	☒	Y-1620240423001	使用	2024-04-23	--	300 / 100	报废 删除
☐	☐	Y-1620240423002	闲置	2024-04-23	--	0 / 100	报废 删除

< 1 >

10条/页

刀具编号采用唯一编码且拥有生命周期

基础设置

新增刀具：

新增刀具

X

自动编码

手动输入

* 数量：

1

* 刀具编号：

Y-1620240423XXX

* 前缀：

Y-16

* 编码方式：

年月日

* 年位数：

4位

* 流水号位数：

3

取消

确认

设置编码方式，批量生成刀具

基础设置

作业目的：设置产品工艺可用的加工程序，目的：根据加工程序，可知道当前正在加工的产品

列表 共 10 条 + 添加产品工艺

请输入关键字查询

产品

设备

仅显示未设置标准工时

(哥伦比亚)组件 (19234F/原来

+ 选取工艺

导入产品工艺

导入标准工时

下载模板

导出

导入委外设置

标准工时

报工数量换算

产量倍数

合并工艺

委外设置

设为默认	工艺编号	工艺名称	加工程序	生产对象	委外厂商	超产出	操作
☒	09461_OP03	齒輪組裝站	设定	厂内	-	设定	删除
☒	09461_OP02	齒輪加工站	设定	委外	测试用001	设定	删除
				厂内	-	设定	删除
				厂内	-	设定	删除
				厂内	-	设定	删除
				厂内	-	设定	删除
				委外	袁野1	设定	删除
				厂内	-	设定	删除
				厂内	-	设定	删除
				厂内	-	设定	删除
☒	1101	测试工艺	设定	厂内	-	设定	删除

加工程序

产品: 19234F(原来是19234F)

工艺: 齒輪組裝站

程序号: + 新增

注: 控制台程序不可编辑

取消

确认

加工程序可手动设置, 也可来源设备控制台设置

基础设置

作业目的：设置刀具和产品关联关系、切削参数等信息；设置设备刀位默认上刀刀具，用于上刀时默认

产品刀具关联

产品刀具关联

设备刀具默认

品名 P05(P05)

产成品_标准机(LJ_A_003)

程序号 : code1

刀具型号	刀具名称	寿命换算量	切削参数	操作
T-002	测试刀具002	0	无	编辑 删除

切换设置的维度

切削(T01)

基础设置

切削参数：设置刀具的切削参数

参数详情

刀具： 刀具44

+ 新增

参数	参数值	上限值	下限值	备注	操作
前气时间	4	6	4		删除
焊接直径	8	3	2		删除

取消

确认

基础设置

设备刀具默认：



当A设备的B刀位正在加工C产品D工艺时，会匹配满足条件的E刀具默认上刀

维护作业

作业目的：录单人员或者仓管人员记录刀具领用信息

88

首页

刀具领用单

日期: 2024-03-23 ~ 2024-04-23

刀具类型: 请选择

刀具型号: 请选择

产品: 请选择

关键字: 请输入关键字查询

查询

清除

+ 新增

导出

显示方式: 刀具编号 刀具型号

单号	领用人员	领用日期	生产批号	品号	产品	备注	操作
20240423001	袁野						编辑 删除

编辑

*领用人员: 袁野

*生产批号: Ylot-001

*领用日期: 2024-04-23

*产品: 产成品_标准机

备注: 请输入

+ 选取刀具

刀具	数量	操作
Y-1620240423002	1	删除
Y-1620240423003	1	删除
Y24MM (一次性) (Y-24)	5	删除

取消 确认

刀具编号	刀具型号	刀具名称	数量
Y-1620240423002	Y-16	Y16mm	1
Y-1620240423003	Y-16	Y16mm	1
-	Y-24	Y24MM (一次性)	5
Y-1620240423001	Y-16	Y16mm	1

消耗型刀具可领用多把刀

唯一识别刀具领用后状态变成闲置，才可后续上刀使用

维护作业

作业目的：车间操作工人快捷记录刀具领用信息

2024/03/23 - 2024/04/23

2024-03-23 2024-04-23

202401030032024-04-15

任务: V22032101_01 人员: 陈黄平

产品: ZI产品 备注: --

16mm刨刀(16mmBD)1 切削参数>

202404220012024-04-22

任务: YYlot-001 人员: 袁野

产品: 杯子500W 备注: --

YY24mm刀 (一次性) (Y Y-24)5 切削参数>

YY-16-2024040011 切削参数>

202404220022024-04-22

任务: YYlot-002 人员: 袁野

产品: 杯子500W 备注: --

YY-16-2024040021 切削参数>

202404230012024-04-23

任务: Ylot-001 人员: 袁野

产品: 杯子500W 备注: --

YY10mm刀 (一次性) (Y Y-10)1 切削参数>

YY-12202404230011 切削参数>

没有更多了

新增

*领用人员 袁野

*领用日期 2024-04-23

*生产批号 请录入或选择

*产品 请选择

备注 请输入

刀具 (至少新增一笔刀具)

YY10mm刀 (一次性) (YY-10)1

YY-16-2024040031

+选取刀具

取消 确认

YY24mm刀 (一次性)

杯子500W/

总材料数

参数: 3 区间: 10 - 3

备注:

射出 B3段位置

参数: 2 区间: 100 - 2

备注:

维护作业

作业目的：以设备维度，配合刀具寿命，操作刀具使用；查看刀具补偿



- 1.以设备为维度，展示设备信息：设备名称、设备状态
- 2.展示设备加工程序、正在生产产品信息
- 3.展示刀具信息：设备刀位数、上刀数、是否需要换刀等信息

维护作业

刀具详情:



点卡片进入

使用寿命/预计寿命
机联变更
红色代表寿命到期

- 1.展示设备的刀具详情
- 2.展示设备信息、设备加工程序、正在生产产品信息、生产批号；可手动更新加工产品
- 3.展示刀具列表：刀具信息、刀具寿命信息；可操作上刀、下刀、换刀
- 4.可手动新增新的刀位同时上刀

维护作业

上刀、换刀、新增上刀:

新增时刀位开放

02設備(A001) --

查看SOP> 刀具补偿>

产品: 杯子500W(10-123-ADA-101)

工艺: 123注塑(123OP1)

全部 空刀位

生产批号: --

Y02 YY-16-202404001

换刀 下刀

型号: YY-16

刀名: YY16mm刀 已使用: 2040/100

Y01 --

上刀

默认上刀查询

新增

刀位 请输入

*刀具 请选择

生产批号 请选择或输入

取消

确认

刀位 Y01

*刀具 请选择

生产批号 请选择或输入

请输入关键字查询

	编号	型号	名称	剩余寿命
☐	--	YY-10	YY10mm...	--
☐	--	YY-24	YY24mm...	--

没有更多了

确认

刀位 Y02

*新刀具 请选择

*换刀原因 请选择

取消

确认

维护作业

下刀:

02設備(A001) --

查看SOP> 刀具补偿>

产品: 杯子500W(10-123-ADA-101)

工艺: 123注塑(123OP)

全部 空刀位

生产批号: --

Y02

YY-16-202404001

换刀

下刀

型号: YY-16

刀名: YY16mm刀 已使用: 2040/100

Y01

--

上刀

选择原因

01

2222222222222222...

寿命到期

断刀

确认

1.选择下刀原因

维护作业

默认上刀查询：

测试设备001 -- 查看SOP > 刀具补偿 >

产品： 杯子500W(10-123-ADA-101)

工艺： 123注塑(123OP1)

全部 空刀位

生产批号： --

Y04

YY-16-202404002

换刀

下刀

型号： YY-16

刀名： YY16mm刀 已使用： 600/100 [🔗](#)

Y03

YY-1220240423002

换刀

下刀

型号： YY-12

刀名： YY12mm刀 已使用： 160/100 [🔗](#)

Y02

--

上刀

Y01

--

上刀

点这里打开

默认上刀查询

新增

测试设备001 -- 查看SOP > 刀具补偿 >

产品： 杯子500W(10-123-ADA-101)

工艺： 123注塑(123OP1)

全部 空刀位

生产批号： --

可上刀列表

可前往电脑端刀具关联设置作业，设置设备默认上刀信息!

Y02

--

YY-24

YY24mm...

✓

全选

已选 1 笔

确认

- 1.前提：WEB刀具关联设置作业有设置设备刀具默认
- 2.默认上刀查询带出所有可上刀刀具
- 3.确认直接批量上刀，更快捷

维护作业

测试设备001 -- 查看SOP > 刀具补偿 >

产品: 杯子500W(10-123-ADA-101)

工艺: 123注塑(123OP1)

全部 空刀位

生产批号: --

Y04 YY-16-202404002 换刀 下刀

型号: YY-16

刀名: YY16mm刀 已使用: 600/100

Y03 YY-1220240423002 换刀 下刀

型号: YY-12

刀名: YY12mm刀 已使用: 160/100

Y02 -- 上刀

Y01 -- 上刀

默认上刀查询 新增

测试设备001 -- 查看SOP > 刀具补偿 >

产品: 杯子500W(10-123-ADA-101)

选择产品工艺

请输入关键字查询

品名

品名001

☒ 001-产品-NM210403 001-产品-压铸零件

☐ 001-产品-单组站1 001-产品-单组站1

☐ 001-产品-外包 001-产品-外包

☐ 001-产品-物管01 001-产品-物管01

☐ 001-产品-组包装1 001-产品-组包装1

请输入关键字查询

工艺编号

工艺名称

☒ ROP6 ROP6工装模具

☐ 001-单组装站 001-单组装站

☐ 30201_OP01 切割

☐ BG001 包装

☐ 3013 研磨外包

☐ 01880OP02 01880OP02_生产线

已选 品号: 001-产品-压铸零件001-产品-NM210403 工艺: ROP6工装模具ROP6

下一步

测试设备001 -- 查看SOP > 刀具补偿 >

刀具维护

产品: 杯子500W (10-123-ADA-101) 工艺: 001-包装站 (001-包装站)

下刀列表 下刀原因: 更换加工产品

以下刀具因不支持新产品, 只做下刀处理

以下刀具可维护

Y03 YY-122024... YY-12 YY12mm刀

☒ ☐

加工新产品刀具列表

Y04 YY-16-202... YY-16 YY16mm刀

上一步 确认

手动挑选
产品工艺

更新产品工艺:

- 1.可手动更新产品工艺或机联变更加工程序
- 2.变更产品工艺后批量维护当前刀具信息
- 3.如果刀具满足新产品工艺, 可操作下刀或者不下刀直接更换产品工艺; 否则只能下刀处理

- 设备刀具维护APP 刀具补偿

维护作业

刀具补偿入口：



维护作业

设备维度查看、
编辑：

点这里切换

02設備 (A001) 离线 

操作: 新增列 删除列 取消 保存

刀位	注塑温度	刀位	注塑温度	
Y01	40	Y01	设置射出1段位置	请输入
Y02	60	Y02	设置射出2段位置	请选择
				设置4段注塑温度

机联参数值

选中操作

请输入关键字查询

参数编号	参数名称
☒ SetPhase4Temp	设置4段注塑温度
☐ SetPhase5Temp	设置5段注塑温度
☐ CavityNUM	穴数
☐ RecipeNo	刀具程序号
☐ LeftX_GrabMaterials_...	左X抓料上下上限异常
☐ LeftX_Materials_Und...	左X抓料上下下限异常
☐ CurrentAction	当前动作

- 1.设备维度;
- 2.表格格式: 刀位为行; 参数为列
- 3.自定编辑: 列标题手动输入文字; 单元格选择设备基础参数
- 4.机联展示参数值

报表/大屏

作业目的：追溯刀具使用历程，以及消耗寿命信息



报表/大屏

作业目的：分析不同刀具在不同产品工艺作用下的寿命状况，以及寿命明细

数据范围：2024-04-01 → 2024-04-23

刀具类型：请选择

刀具型号：请选择

产品：请选择

工艺：请选择

关键字：请输入关键字查询

查询

清除

导出

刀具型号	刀具名称	品号	品名	工艺编号	工艺	规格	平均寿命	最大使用	最小使用
Y-16	Y16mm	LJ_A_003	产成品_标准机	T01	切削	--	300	300	300
Y-24	Y24MM (一次性)	LJ_A_003	产成品_标准机	T01	切削	--	200	200	200

<

1

>

10条/页

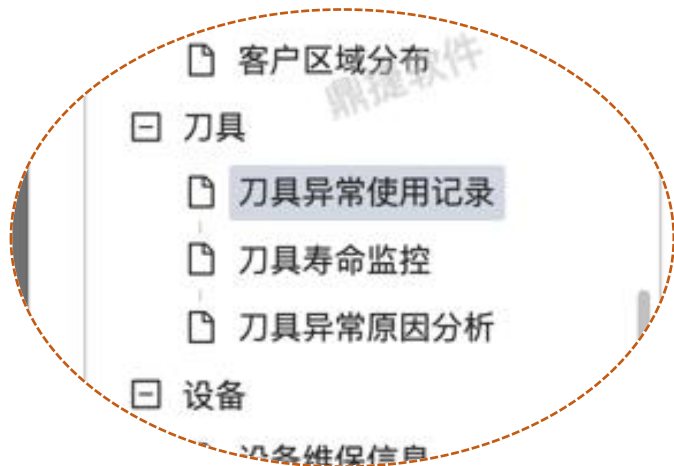
刀具编号	生产批号	操作时间	操作人员	数量
--	Ylot-001	2024-04-23 13:50	--	50
--	Ylot-001	2024-04-23 13:57	--	-30



- 设备云视界：广告牌设置/刀具相关单元/大屏

报表/大屏

大屏目的：显示刀具相关信息



第一步：广告牌设置作业
添加刀具相关单元
可配置一些参数

1X11X22X12X2

请输入关键字查询

其它

客户区域分布

刀具

刀具异常使用记录

刀具寿命监控

刀具异常原因分析

设备

设备维保信息

能耗

电力单线图

用能占比

能耗总览

用能趋势分析

自定义单元

* 单元名称：

刀具异常使用记录

大小：

2X1

2X2

参数信息：

工厂：

注塑厂

生产区域：

设备：

刀具类型：

刀具：

使用寿命在设定寿命

20

% 范围之外

统计区间：近

1

月

刀具异常使用记录

刀具名称	设备	生产任务	产品	人员	换刀时间	设定寿命	使用寿命
DJ-001	加工中心-1	20210506001	轴心	张三	02-28 17:09	11,000	300
DJ-002	加工中心-2	20210506002	轴心	张三	02-28 17:09	11,000	300
DJ-003	数外磨面	20210506003	轴心	张三	02-28 17:09	11,000	32,000

取消

确认

- 设备云视界：广告牌设置/刀具相关单元/大屏

报表/大屏



第二步：大屏显示

PART 10

事件中心

基础设置

作业目的：根据不同条件设置不同分群，为消息订阅时订阅人员使用

分群

+ 新增

请输入关键字查询

AAAA 生产区域

CN_DEMOSITE_T... 设备

CN_DEMOSIT... 生产区域

FI合格通知 生产区域

James 生产区域

pp 班别

PQM 生产区域

test-分群 生产区域

+ 新增

+ 批量维护

生产区域	负责人	操作
1122生产测试	曹阳 袁野	编辑 删除
冲壓車間	★ 黄柏偉 廖奕霖	编辑 删除

曹阳 袁野

★ 黄柏偉 廖奕霖

编辑

* 分群名称: AAAA

* 分群依据: 生产区域

取消 确认

编辑

* 生产区域: 121(121)

+ 新增

主要	负责人	操作
☒	陈迪	删除
☐	曹阳	删除

取消 确认

可设置一个主要负责人

基础设置

作业目的：设置负责人对应的上报人员，可设置4级

+

新增

首页

通知上报层级

负责人	一级上报者	二级上报者	三级上报者	四级上报者	操作
蔡涛(通用)	陈迪	陈迪	耿明熔	陈迪	编辑 删除
陈扶尧	王成	王成	王成	王成	编辑 删除
陈黄平	陈迪	陈迪	耿明熔	陈迪	编辑 删除
黄柏伟	廖奕霖	廖奕霖	廖奕霖	廖奕霖	编辑 删除
王雅玲	陈迪	陈黄平	戴莹	胡冬冬	编辑 删除
袁野-男	陈扶尧	陈扶尧	陈扶尧		

编辑

* 负责人:

陈扶尧

* 一级上报者:

二级上报者:

三级上报者:

四级上报者:

取消

确认

基础设置

作业目的：订阅消息事件信息

刀具寿命到期提醒(1)

工艺质量管理

首检次数通知(1)

首检合格通知(1)

首检通知(1)

巡检提前通知(1)

巡检逾期通知(1)

模具

模具点检提醒(0)

模具点检逾期提醒(0)

模具故障维修提醒(0)

模具维保前提醒(0)

模具维保确认提醒(1)

模具维保退回提醒(0)

模具维修指派通知(1)

模具准备单提醒(0)

模具点检提醒135

事件类别

刀具寿命到期提醒(1) +

工艺质量管理

首检次数通知(1) +

首检合格通知(1) +

首检通知(1) +

巡检提前通知(1) +

巡检逾期通知(1) +

模具

模具点检提醒(0) +

模具点检逾期提醒(0) +

模具故障维修提醒(0) +

模具维保前提醒(0) +

模具维保确认提醒(1) +

模具维保退回提醒(0) +

模具维修指派通知(1) +

模具准备单提醒(0) +

上模点检提醒13333(1) +

+ 新增

有效	事件名称	紧急度	执行时间	重复时段	操作
☒	安灯上报前提醒通知	提示	只执行一次 2022-05-30 17:00:00		编辑 删除
☒	安灯上报升级通知	提示	只执行一次 2022-05-30 17:00:00		编辑 删除
☒	安灯移交通知	提示	每次		编辑 删除
☒	安灯异常处理通知	提示	每次		编辑 删除
☒	安灯异常通知	提示	每次		编辑 删除
☐	部件报警通知	警告	每次		编辑 删除
☐	刀具寿命到期提醒	提示	每次		编辑 删除
☐	模具维保确认提醒	警告	每次		编辑 删除
☒	模具维修指派通知	提示	每次		编辑 删除
☐	能耗参数异常告警	提示	每次		编辑 删除
☒	任务完工通知	提示	每次		编辑 删除
☐	上模点检提醒	提示	每次		编辑 删除
☒	设备参数异常处理	提示	每次		编辑 删除
☐	设备点检超时提醒	提示	每天	08:00-12:00,13:00-18:00,19:00-23:59 每3分钟	编辑 删除
☒	设备点检超时提醒	提示	只执行一次 2022-12-12 17:00:00		编辑 删除
☐	设备点检超时提醒	提示	只执行一次 2022-12-14 16:00:00		编辑 删除

根据产品分类设置

基础设置

基本设置：选择事件模板，设置触发条件等基本信息

首页

消息订阅

1 基本设置

2 参数设置

3 订阅者

* 事件模板:

* 事件名称:

紧急度:

提示

警告

严重

触发周期:

只执行一次

每天

每周

每月

工作日

假日

开始时间:

2023-01-03 14:00

相同事件于

30

分钟内不再通知

下一步

取消

基础设置

参数设置：如果事件有参数，可自定参数值

首页

消息订阅

1379 X 875

基本设置

2 参数设置

3 订阅者

参数	说明	参数值
* 逾期多久提醒(分钟)	0, 刚好逾期的时候提醒;负数, 提前多久提醒;正数, 逾期多久提醒	0

上一步

下一步

取消

基础设置

订阅者：设置消息发布管道、通知人群等信息

首页

消息订阅

基本设置

参数设置

3 订阅者

消息发布管道

APP推播

邮件

消息语系

简体

新增

订阅开启	通知群组	群组内容	动态条件	操作
	角色	管理员		删除

上一步

确认

消息通知

1)太圓異常(YY-22077) 地点:门铃加工一区 呼叫人:袁野 2022-12-29 19:15:18 ☆

发件人: **digiwincloud** <digiwincloud@digiwincloud.com> 人

时 间: 2022年12月29日 (星期四) 下午7:15

收件人:  <625113004@qq.com>

1)太圓異常(YY-22077) 2022-12-29 19:15:18 于门铃加工一区//门铃加工设备/- 发生:月半(月半1) 请协助处理 呼叫人:袁野

邮件

14:17

<

事件中心

...

全部顯示 ▾

全部已讀

1)

1)設備異常異常(A-2... 2022/12/29 19:48

1)設備異常異常(A-221229002) 2022-12-29 19:48:01 于銑床區//沖孔機/- 发生:設...
1)設備異常異常(A-221229002) 地点:銑床區 呼叫人:袁野 2022-12-29 19:48:01

1)

1)設備異常異常(A-2... 2022/12/29 19:04

1)設備異常異常(A-221229001) 2022-12-29 19:04:26 于銑床區//沖孔機/- 发生:設...
1)設備異常異常(A-221229001) 地点:銑床區 呼叫人:袁野 2022-12-29 19:04:26

沒有更多咯

推播

The background is a solid blue color with several abstract, overlapping circular and wavy patterns in lighter shades of blue. On the right side, there are two concentric circular patterns composed of small, dark blue triangles pointing outwards. The word "Thanks" is centered in the middle of the image in a white, serif font.

Thanks