

安达发

C1 智能制造管理软件 产品简介

让全世界的工厂，都在用安达发C1

安达发C1的销售定价，史无前例，过期不候

安达发C1软件

128~68元/月/并发用户

正常市价30~50万元/客户

安达发通用设备数据采集

49~28元/月/机台

正常市价3000~5000元/机台

按站点数按年续费，即租即用，省钱省心

技术服务：2800元/人/天，按实际人天数收费。一般5~10人天完成项目实施。

硬件设备：与京东基本同价，薄利多销，多年验证，好用耐用。

安达发C1，让所有中小企业，都能用得起，用的好！

真正的0风险，安达发C1

免费体验全功能模块

- 客户登记后，可申请公共账号的体验安达发C1全功能模块。

10天内无条件退款

- 购买安达发C1软件后10天内，安达发C1软件费可无条件全额退款。

目录

- C1简介
- C1主要功能
- C1导入后的效益
- C1平滑升级到高级版AX
- 联系我们

中小制造业生产管理现状：无处不在的手工作业



中小制造业企业生产管理常见问题：低效率、高成本

| 现象 | 后果 |
|----------------|--|
| 生产计划手工做 | 粗放跟不上变化 |
| 生产管理手工纸张记录 | 无法及时得知车间工序机台的运行状态、产量数据、完工进度、品质状况、工时效率等。 |
| 设备异常状态没有记录 | 异常损失工时无法统计与改善、设备利用率低 |
| 设备产量靠手工纸张填写 | 无法及时得知生产进度 |
| 品质检验数据无记录或记录不全 | 生产过程的检验数据没有记录，或记录不全，或没有强制管控，容易导致各种品质异常。 |
| 设备、模具管理不规范 | 机台设备、模具等管理不规范，定时强制保养计划缺失容易设备异常故障，影响产能品质效率。 |
| 报表统计 | 靠人工Excel做，不及时、不准确、不真实、重复加工、效率低。 |



手工作业，导致全面的低效率、高成本

中小企业迫切的刚需：价格不贵、简单易用

现状：

低效率、高成本

中小型制造企业大多数已经实施了各类ERP软件，但多数限于财务+进销存+简单生产。

生产现场管控基本是靠手工纸张记录，事后输入到excel做各种报表。生产过程无法防呆防错追溯、设备利用率低、重复手工作业，整体效率低、成本高！

方向：

必须转型数字化

随着生产成本、人工成本等的快速上升，生产的自动化、信息化、智能化不仅是趋势，而且已经迫在眉睫。

企业必须尽快转向“数字化车间、数字化工厂”，才有机会降低成本、提升效益。

无奈：

现有软件太贵

业界各大主流ERP往往只有高级版才有车间工序生产管理功能，但因为操作体验差、功能欠缺导致很少人用。用户进而转向寻找专业MES软件。

市场传统MES产品大多数从50万元起步到几百万元，高额费用阻止了中小企业用得起。

中小型制造企业迫切需要“价格不贵、简单易用”的生产管理软件

安达发C1是什么？



安达发C1智能制造管理软件

- 一套数字化工厂管理软件
- 一个协同作业平台

目标客户

- 中小型工厂，以自动化设备生产为主。如：注塑、橡胶、压铸、冲压、机械加工、电线电缆、流水线装配。

使命

- 帮助工厂降本提效

愿景

- 全世界的工厂，都在用安达发C1

方法

- 以业界最低价、用年租方式、通过代理商销售服务，无限区域普及。

安达发C1是数字化工厂的大脑与神经网络

安达发C1的延伸：工业互联网、智能协同

ERP 企业资源计划 (业界非常成熟, 安达发C1不做)

销售管理

采购管理

仓库管理

生产管理

财务管理

成本管理

OA HR

安达发C1主要功能模块 (数字化工厂关键核心功能)

DMS文
档管理

PDM产
品工艺
数据管
理

AAS人
工辅助
排产

MES工
序生产
管理

QM质
量管理

计件绩
效工资

设备管
理

模具管
理

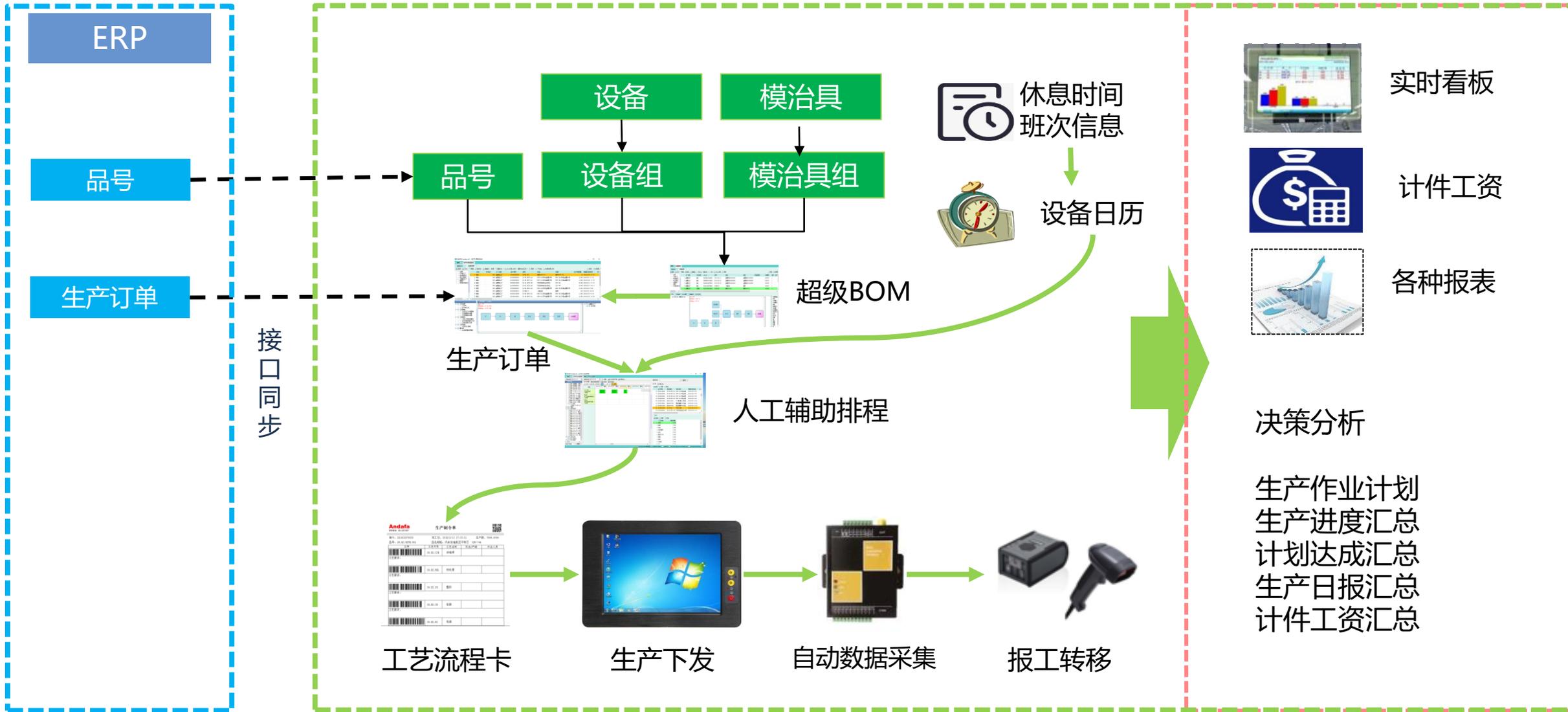
电子看
板与报
表

系统管
理

手机
APP

ADC 设备联网、自动数据采集

安达发C1整体作业流程



安达发C1常用硬件设备



工业平板电脑
车间现场所有交互操作



条码扫描器
接在工业平板电脑上，扫描各类条码



条码标签打印机
接在车间电脑上，打印物料标识卡



通用型数据采集器
通过接入机器设备的开关量信号，可对机台的运行状态、生产产量、异常报警状态等数据进行采集与控制。



大屏幕液晶电视
看板
展示各种看板

安达发C1整体网络架构



安达发C1车间现场实拍照片



安达发C1与ERP的关键差异对比

| 项 | ERP | 安达发C1 |
|------|------------------------|---------------|
| 着重点 | 单据（生产单、发料单、退料单、入库单） | 生产工序、设备、人员、动作 |
| 操作体验 | 手工写纸张单据、文员事后办公室录入excel | 生产现场条码扫描、无纸化 |
| 实时性 | 非实时、当班或下一班才能看到之前的生产数据 | 实时化 |
| 设备联网 | 无 | 自动化设备联网与数据采集 |
| 透明化 | 无 | 所有关键点有原始数据 |
| 可视化 | 基本无 | 看板可视化 |
| 预警 | 无 | 自动提前预警 |
| 追溯性 | 纸张+Excel资料，很难查找 | 数据库数据，实时关联追溯 |
| 报表分析 | 大量Excel手工作业，效率低 | 容易、系统出报表 |
| 综合效率 | 低 | 高 |

安达发C1的产品技术优势1

产品非常成熟

- 超过16年的持续研发完全成熟的产品，开箱即用。
- 20年的行业经验积累，内置到软件,紧贴用户需求。

功能非常强大

- 安达发C1是安达发AX智能制造管理软件的精简版，继承了各种核心强大功能。
- 平台化、配置化、模块化、插件化、开放化，满足客户苛刻需求。

安达发C1的产品技术优势2

对外接口成熟

- 安达发C1已经内置业界各大主流ERP的数据接口。并提供开放式的数据接口，可与任意第三方ERP或其他软件系统做数据对接。

开发平台灵活

- 安达发C1提供开放式的开发平台，用户或代理伙伴可基于开发平台做二次开发。

安达发C1的产品技术优势3

部署方式灵活

- 用户可以自主选择在云端或本地部署服务器端与数据库，安达发C1都支持。

平滑升级到AX

- 安达发C1可无缝平滑升级到安达发AX系统，数据不丢失、功能更强大，确保企业投资没有浪费。

安达发C1的产品特点

轻量化

- 安达发AX智能制造管理软件的精简版，继承其核心功能

上线快

- 专为中小企业量身定制，即租即用

易操作

- 车间现场全触屏动作、无纸化、实时化、防呆防错

安达发C1带给您的收益

| 工程技术部 | 计划部、物控部 | 生产部、品质部 | 设备、模具部 | 管理部门 |
|---|--|---|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1.所有图纸、电子文档等受控管理。有记录、有备份、可追查，不怕被删除、串改。 2.所有机台、模具、产品、产品工艺流程、BOM用料清单都受控管理。 | <ol style="list-style-type: none"> 1.快速、准确的安排详细生产计划，减少手工计划的误差与失误。 2.极大降低对计划人员个人经验的依赖。 3.缩短生产周期、交货期。 4.减少与消除无法按时交货的现象。 5.显著减少车间在制品的堆积。 | <ol style="list-style-type: none"> 1.生产全程透明化、可视化、可考核、可预测、可追溯。 2.条码化、自动化数据采集、即时化电子看板。 3.生产进度、品质、异常即时可知。 4.产品良品率提升。 5.所有生产数据均可历史追溯。 6.自动产生生产报表。显著减少报表工作量。 7.生产效率、人员效率明显提升。 | <ol style="list-style-type: none"> 1.设备台账清晰。 2.保养计划自动提醒。 3.保养记录有数据。 4.更换配件有记录。 | <ol style="list-style-type: none"> 1.有数据。 2.有自动化报表。 3.工厂整体效率明显提升。 |

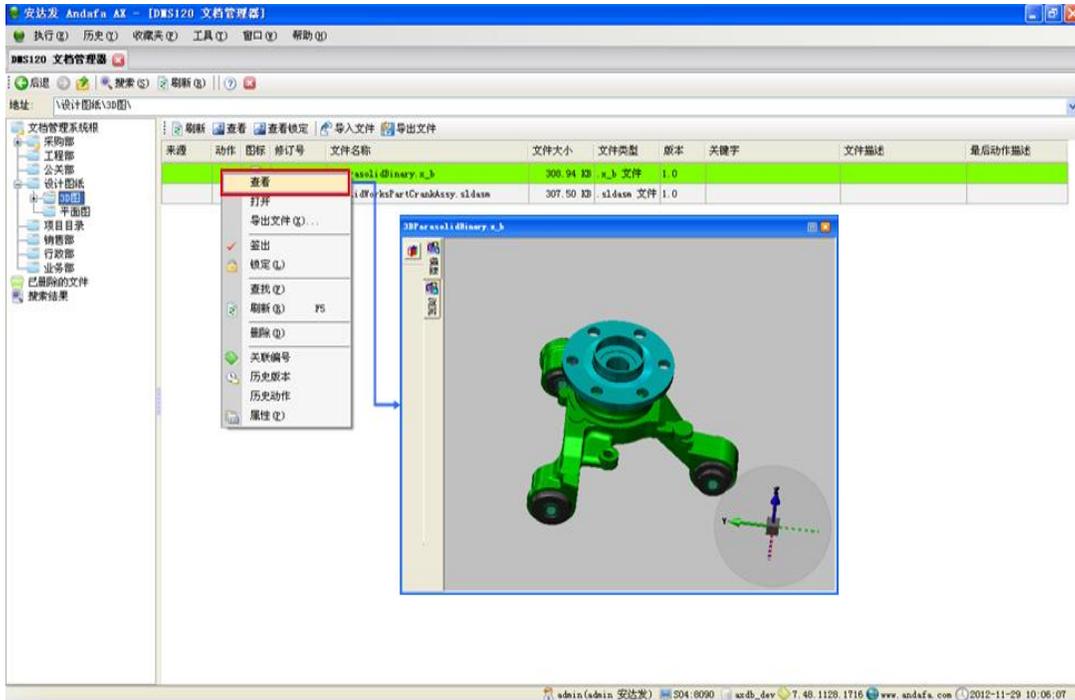
准时交货、即时透明、消除浪费、提升效益

安达发C1登录界面与首页



DMS文档管理

- 安达发DMS是一个完善的企业文档管理系统，用户可对经过授权的文件进行快速的查找、查看、新增、签出、签入、编辑、历史回溯等，有效解决企业图纸文档版本多、查找不方便、甚至丢失等一系列问题。
- 安达发DMS专门针对制造业做了优化，与产品、生产订单、设备等直接关联，可实现生产车间在线查看相关文档、SOP等，减少或者消除纸张图纸，进而提高工作效率，并有效改善文件安全性问题。



要点

- 文件夹管理（新增、重命名、删除）
- 文件管理(导入/导出、搜索/查看、签出/签入、删除/还原、锁定/解锁)
- 文件状态管理(修改中、待确认、确认、作废)
- 权限管理
- 历史记录查询
- 与其他模块的关联
- 系统管理

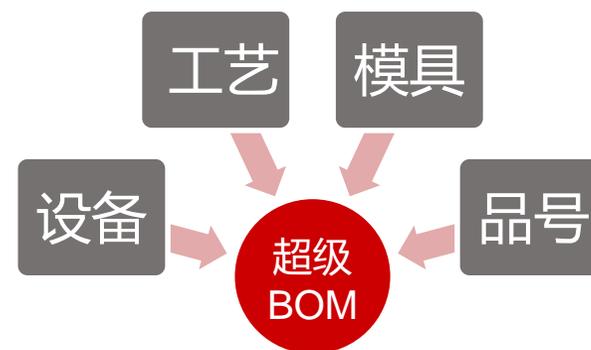
PDM产品数据管理

安达发PDM产品数据管理，管理了产品生产过程中的各种资源要素，包括产品的工序流程、工序可用的设备、工时、物料、模具、人员、图纸、作业指导书、品质检验规范、版本等，很好的解决了传统ERP物料BOM与生产工序脱节的固有顽症，从而有机会真正实现工序生产时的各种资源的约束与需求展望。



要点

- 设备基本资料
- 设备组基本资料
- 工艺基本资料
- 模具基本资料
- 模具组基本资料
- 品号基本资料
- 超级BOM



AAS人工辅助排产

- 传统的工厂，都是靠人工用Excel手工做计划，工作辛苦且效率低。实际生产中计划经常跟不上变化，就导致一系列的计划造成的延误、浪费。
- 安达发AAS（Artificial Assistance Scheduling）是一种基于订单资源约束与人工辅助的先进排产软件。它基于系统预设的多种有限能力资源的约束与规则，再辅助以人工决策，最终软件系统自动计算出每张订单每道工序的详细计划。安达发AS很好的弥补了ERP在精细化生产计划与排程方面的空缺和不足。

要点

- 休息时间
- 班次
- 设备日历
- 生产订单总控制台
- 手动排程
- 任务甘特图
- 每日负荷甘特图
- 每日设备任务表

设备工作日历

| 状态 | 开始时间 | 结束时间 | 休息时长（分钟） |
|----|-------|-------|----------|
| 正常 | 17:00 | 17:30 | 60 |
| 正常 | 20:00 | 20:30 | 60 |

休息时间



| 班次编号 | 班次名称 | 开始时间 | 结束时间 | 是否提前一天 |
|-----------|------|-------|-------|--------|
| 1 SEARIO1 | 白班 | 8:00 | 19:59 | |
| 2 SEARIO2 | 晚班 | 20:00 | 07:59 | 是 |

休息时间

查找 添加 删除

| | 开始时间 | 结束时间 | 班次编号 |
|---|-------|-------|---------|
| 1 | 17:00 | 17:30 | SEARIO1 |
| 2 | 12:00 | 13:00 | SEARIO1 |

班次信息



| 状态 | 工厂名称 | 部门名称 | 设备编号 | 数字化设备名称 |
|------|---------|------|-------|---------|
| 1 正常 | 空间技术研究院 | 微波车间 | FZ01 | 封装(王大海) |
| 2 正常 | 空间技术研究院 | 微波车间 | FZ02 | 封装(陈国强) |
| 3 正常 | 空间技术研究院 | 微波车间 | FZ03 | 封装(赵富贵) |
| 4 正常 | 空间技术研究院 | 微波车间 | SMT01 | SMT(张三) |
| 5 正常 | 空间技术研究院 | 微波车间 | SMT02 | SMT(李四) |
| 6 正常 | 空间技术研究院 | 微波车间 | SMT03 | SMT(王五) |

设备基本资料



The screenshot shows a software window titled '数字化设备日历维护' (Digital Equipment Calendar Maintenance). It features a date range selector (2018-11-01 to 2018-12-30) and a dropdown for '日历方案: AFS排程'. Below this, there are checkboxes for days of the week (Monday-Thursday) and options for '上班/休假' (Work/Vacation) and '锁定' (Lock/Unlock). A table lists shifts with columns for '班次名称', '开始时间', '结束时间', and '备注'. On the right, a detailed table shows equipment work calendar entries with columns: '工作中心代号', '工作中心编号', '工作中心名称', '当前效率', '标准效率', and '可用数量'. The table lists 11 entries for various work centers like SMT01, SMT02, SMT03, TP01, TP02, TP03, FZ01, FZ02, FZ03, ZP01, and ZP02, each associated with a specific operator and efficiency values.

设备工作日历

生产订单与工艺流程

[生产订单总控台]

控制台

索引结果

新建 复制为 编辑(E) 排程 插单 设置状态 导入生产单 锁定排程 刷新 产生批 排程结果上传 帮助 重新生成工艺

| | 状态 | 类型 | 生产单号 | 优先级 | 物料编号 | 物料名称 | 规格 | BOM编号 | 生产数量 | 期望完成时间 | 计划开始时间 | 计划完成时间 |
|---|----|----|--------------|-----|----------------|--------------|---------------|---------|--------|-----------------|--------|--------|
| 4 | 确认 | 里产 | 201802080007 | 500 | 30.QC.DZTX.001 | 汽车发电机... | 125×94 | 1001061 | 5,000 | 2018/2/13 14:11 | | |
| 5 | 确认 | 里产 | 201802080012 | 500 | 30.WK.OPPO.R10 | OPPO R10手... | OPPO R10手机... | 1001055 | 2,062 | 2019/4/8 9:56 | | |
| 6 | 确认 | 里产 | 201802080013 | 500 | 30.MHA.01 | 一轴齿轮 | 摇臂 | 1001067 | 100 | 2018/2/8 18:00 | | |
| 7 | 确认 | 里产 | 201802230000 | 500 | 30.WK.OPPO.R11 | OPPO R11手... | OPPO R11手机... | 1001056 | 1,000 | 2018/10/23 9:34 | | |
| 8 | 确认 | 里产 | 201802230001 | 500 | 30.WK.OPPO.R11 | OPPO R11手... | OPPO R11手机... | 1001056 | 2,000 | 2018/2/23 10:49 | | |
| 9 | 确认 | 里产 | 201802230002 | 500 | 30.WK.OPPO.R11 | OPPO R11手... | OPPO R11手机... | 1001056 | 36,200 | 2018/3/20 9:58 | | |

工艺流程 >> 工艺树

Zgom:100
HSCROLL: 0-0-337
VSCROLL: 0-0-13

视图
需求
任务表
需求表

```
graph LR; A[开料] --> B[粗冲]; B --> C[整形]; C --> D[铣床]; D --> E[钻床]; E --> F[去毛刺]; F --> G[喷砂]; G --> H[激光];
```

chendandan(陈旦旦) AXDEV1:9001 axdb10 10.1.331 www.andafa.com

要点

- 从ERP导入生产订单
- 手工新建生产订单
- 临时调整生产订单工艺流程

面向设备产线的人工辅助排程

安达发 Andafa AX - [工作中心手动排程]

开始时间: 2018-06-08 结束时间: 2018-07-09

工作中心列表

| 工作中心 | 2018-06-09 (周六) | 2018-06-10 (周日) | 2018-06-11 (周一) | 2018-06-12 (周二) | 2018-06-13 (周三) |
|-----------------------------|-----------------|-----------------|--------------------|--------------------|-----------------|
| 20.ZS001 150吨注塑机 (计划) | 2 20.ZS.0 | | 2018020 20.ZS.0 | 201802 20.ZS. | 20180 20.ZS. |
| 20.ZS002 200吨注塑机 (计划) | 20 20.ZS.0 | | 2018020 20.ZS.0 | 2018020 20.ZS.0 | 20 |
| 20.ZS005 150吨注塑机 (计划) | 20 20.ZS.H | | 2018020 20.ZS.H | 2018020 20.ZS.H | 2018 20.Z |

指派任务 - 201901180004

工序: 90.CR02 38工程

数量: 30.00 指派数量: 30.00

选择移动到位置

紧接上一个任务

当前位置 2019-02-26 15:12

治工具

| 编号 | 名称 | 数量 | 效率分子 | 备注 | 用 |
|----|----|----|------|----|---|
|----|----|----|------|----|---|

备注

生产单 生产单工序

| 生产单号 | 品号 | 品名 | 期望完成时间 |
|-----------------|----------------|------------|-----------------|
| 1 201802070027 | 40.YCL.100 | 裸铜 | 2018/2/7 16:57 |
| 2 201802070028 | 40.TX.102 | 芯线 | 2018/2/7 17:01 |
| 3 201802070030 | 40.YCL.102 | PE | 2018/2/7 17:16 |
| 4 201802070033 | 40.QCX.102 | 汽车线 | 2018/2/7 17:23 |
| 5 201802050008 | 10.SJ.OPPO.R10 | OPPO R10手机 | 2018/2/8 17:19 |
| 6 201804250002 | 30.MHA.01 | 一轴齿轮 | 2018/2/8 18:00 |
| 7 201802050009 | 10.SJ.OPPO.R11 | OPPO R11手机 | 2018/2/9 17:20 |
| 8 201802080011 | 10.BFQ.001 | 变频控制器主板 | 2018/2/10 11:53 |
| 9 201802080007 | 30.QC.DZTX.001 | 汽车发电机定子铁芯 | 2018/2/13 14:11 |
| 10 201802070029 | 30.QC.DZTX.001 | 汽车发电机定子铁芯 | 2018/2/13 17:15 |

| 工序 | 工序序号 | 工艺代号 | 工艺名称 | 工序层数 | 需求数量 | 工艺要求 |
|----|------|-------|------|------|------|------|
| 1 | 1000 | 40.LS | 拉丝 | 1 | 164 | |

要点

- 查看每台设备未来每天的已排计划、负荷、可用时间等。
- 系统自动带出生产订单工序未分配的数量。
- 人工选择未分配任务的工序拖拉放至推荐设备，系统自动计算需要的工时，按班次给出开始时间和结束时间。

AAS给出生产订单每道工序、机台、分钟级的排产计划

ax 安达发 Andafa AX - [生产订单总控台]

首页 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找 打印 新建 复制为 编辑(E) 排程 设置状态 同步工作中心任务 接口:工单 刷新 帮助 Grid管理

| 优先级 | 工单状态 | 生产状态 | 客户编号 | 生产单号 | 品号 | 品名 | 规格 | 生产数量 | 期望完成时间 | 计划开始时间 | 计划完成时间 | 差异天数 |
|-----|--------|------|--------|-----------------|--------------|------------------|--------------|------|-----------|----------------|-----------------|-----------|
| 1 | 500 确认 | | 340111 | MFGJNM190300025 | 1011700028-R | 支撑辊装配修复Φ80*150 | 1011700028-R | 46 | 2019/4/20 | 2019/4/1 15:39 | 2019/4/4 10:59 | 提前15天13小时 |
| 2 | 920 确认 | | 110115 | MFGJNM190300042 | 1011900012 | 辊子Φ200*2200 | 1011900012 | 2 | 2019/4/20 | 2019/4/1 15:39 | 2019/4/2 10:09 | 提前17天13小时 |
| 3 | 500 确认 | | JNM | MFGJNM190300047 | 1011700039-1 | 2230酸轧拉矫机压带辊轴 | 22603141 | 2 | 2019/4/28 | 2019/4/1 15:39 | 2019/4/18 14:39 | 提前9天9小时 |
| 4 | 500 确认 | | 340118 | MFGJNM190300051 | 1011700104-R | 工作辊修复Φ70*2150 | 1011700104-R | 1 | 2019/4/26 | 2019/4/1 15:39 | 2019/4/8 11:09 | 提前17天12小时 |
| 5 | 500 确认 | | 110113 | MFGJNM190300052 | 1011700032-R | 工作辊Φ70*1910 | 22366029-1 | 13 | 2019/4/25 | 2019/4/1 15:39 | 2019/4/19 10:39 | 提前5天13小时 |
| 6 | 500 确认 | | 110113 | MFGJNM190300058 | 1011700034-R | 1700镀锌辊涂机拾料辊... | 1011700034-R | 1 | 2019/4/3 | 2019/4/1 15:39 | 2019/4/3 15:39 | 延迟0天15小时 |
| 7 | 500 确认 | | 110118 | MFGJNM190300059 | 1021700035-R | 1700镀锌2#拉矫机下弯... | 22366439 | 1 | 2019/3/29 | 2019/4/1 15:39 | 2019/4/2 10:09 | 延迟4天10小时 |
| 8 | 500 确认 | | 110118 | MFGJNM190300060 | 1011700028-R | 支撑辊装配修复Φ80*150 | 1011700028-R | 26 | 2019/3/25 | 2019/4/2 17:09 | 2019/4/5 9:39 | 延迟11天9小时 |

工序概要 > 工序完工计划明细

查找 打印 刷新 帮助 Grid管理

| 班次名称 | 计划日期 | 计划开始时间 | 计划结束时间 | 工时类型名称 | 设备编号 | 设备名称 | 工序序号 | 工艺代号 | 工艺名称 | 分配数量 |
|----------|----------|----------------|----------------|--------|---------|-----------------|------|------|------|------|
| 1 白班(夏季) | 2019/4/1 | 2019/4/1 15:39 | 2019/4/1 17:30 | 加工工时 | RXCC-12 | 普通车床CW6183C*... | 1100 | JC | 精车 | 5.55 |
| 2 加班(夏季) | 2019/4/1 | 2019/4/1 18:00 | 2019/4/1 20:00 | 加工工时 | RXCC-12 | 普通车床CW6183C*... | 1100 | JC | 精车 | 6.00 |
| 3 白班(夏季) | 2019/4/2 | 2019/4/2 8:00 | 2019/4/2 8:29 | 加工工时 | RXCC-12 | 普通车床CW6183C*... | 1100 | JC | 精车 | 1.45 |
| 4 白班(夏季) | 2019/4/2 | 2019/4/2 8:29 | 2019/4/2 17:30 | 加工工时 | RXMC-04 | 外圆磨床MM1332*3000 | 1200 | JM | 精磨 | 3.76 |
| 5 加班(夏季) | 2019/4/2 | 2019/4/2 18:00 | 2019/4/2 20:00 | 加工工时 | RXMC-04 | 外圆磨床MM1332*3000 | 1200 | JM | 精磨 | 1.00 |
| 6 白班(夏季) | 2019/4/3 | 2019/4/3 8:00 | 2019/4/3 17:30 | 加工工时 | RXMC-04 | 外圆磨床MM1332*3000 | 1200 | JM | 精磨 | 4.00 |
| 7 加班(夏季) | 2019/4/3 | 2019/4/3 18:00 | 2019/4/3 20:00 | 加工工时 | RXMC-04 | 外圆磨床MM1332*3000 | 1200 | JM | 精磨 | 1.00 |
| 8 白班(夏季) | 2019/4/4 | 2019/4/4 8:00 | 2019/4/4 17:30 | 加工工时 | RXMC-04 | 外圆磨床MM1332*3000 | 1200 | JM | 精磨 | 3.24 |
| 9 无限共享式 | 2019/4/6 | 2019/4/6 8:00 | 2019/4/7 7:59 | 加工工时 | WXC | 外协 | 1300 | WX | 外协 | 1.30 |
| 10 无限共享式 | 2019/4/8 | 2019/4/8 8:00 | 2019/4/9 7:59 | 加工工时 | WXC | 外协 | 1300 | WX | 外协 | 1.30 |
| 11 无限共享式 | 2019/4/9 | 2019/4/9 8:00 | 2019/4/10 7:59 | 加工工时 | WXC | 外协 | 1300 | WX | 外协 | 1.30 |

生产订单每道工序、机台、分钟级的排产计划

admin(AX管理员) CK-CHEN:9081 axdb10 jz 10.1.164 www.andafa.com 2019/4/1 15:45:53

AAS给出每张生产订单每道工序的任务甘特图与订单生产计划



AAS给出机台产线的每天详细作业计划

ax 安达发 Andafa AX - [每日工作中心任务表]

— □ ×

| 首页 | | 每日工作中心任务表 | | | | | | | | | | | | |
|---|------|---|--------|-----------------|--------------|------|------|----------------|----------|-----------------|----------------|----------------|------|---|
| 搜索条件 | | 搜索结果 | | | | | | | | | | | | |
| <input type="text"/> 查找 <input type="button" value="打印"/> <input type="button" value="删除"/> <input type="button" value="刷新"/> | | <input type="button" value="帮助"/> <input type="button" value="Grid管理"/> | | | | | | | | | | | | |
| 全部 | 计划日期 | 班次名称 | 生产单号 | 品名 | 生产数量 | 工艺名称 | 工艺要求 | 工作中心编号 | 工作中心名称 | 计划开始时间 | 计划结束时间 | 工时 | 分配数量 | |
| ● RXCC-05 | 13 | 2019-04-01 | 白班(夏季) | MFGJNM190300051 | 工作辊修复Φ7... | 1 | 精磨 | 磨光辊身外圆, 磨... | RXMC-04 | 外圆磨床MM1332*3000 | 2019/4/1 15:54 | 2019/4/1 17:30 | 2 | 0 |
| ● RXCC-12 | 14 | 2019-04-01 | 白班(夏季) | MFGJNM190300051 | 工作辊修复Φ7... | 1 | 精车 | 两端装入M10*20六... | RXCC-05 | 普通车床6163*4500 | 2019/4/1 15:39 | 2019/4/1 15:54 | 0 | 1 |
| ● RXCC-13 | 15 | 2019-04-01 | 加班(夏季) | MFGJNM190300042 | 辊子Φ200*2200 | 2 | 组装 | 领用标准件组装 | RXLL-03 | 组装 | 2019/4/1 18:00 | 2019/4/1 20:00 | 2 | 1 |
| ● RXCC-18 | 16 | 2019-04-01 | 白班(夏季) | MFGJNM190300025 | 支撑辊装配修... | 46 | 精磨 | 调试好机床, 根据... | RXMC-08 | 无心磨床M10100 | 2019/4/1 15:39 | 2019/4/1 17:30 | 2 | 7 |
| ● RXHJ-01 | 17 | 2019-04-01 | 加班(夏季) | MFGJNM190300025 | 支撑辊装配修... | 46 | 精磨 | 调试好机床, 根据... | RXMC-08 | 无心磨床M10100 | 2019/4/1 18:00 | 2019/4/1 20:00 | 2 | 8 |
| ● RXJC-01 | 18 | 2019-04-01 | 白班(夏季) | MFGJNM190300058 | 1700镀锌辊涂... | 1 | 精车 | 一端用四爪夹铜皮... | RXCC-13 | 普通车床CW6183C*... | 2019/4/1 15:39 | 2019/4/1 17:30 | 2 | 0 |
| ● RXLL-03 | 19 | 2019-04-01 | 加班(夏季) | MFGJNM190300058 | 1700镀锌辊涂... | 1 | 精车 | 一端用四爪夹铜皮... | RXCC-13 | 普通车床CW6183C*... | 2019/4/1 18:00 | 2019/4/1 20:00 | 2 | 0 |
| ● RXLL-05 | 20 | 2019-04-01 | 白班(夏季) | MFGJNM190300059 | 1700镀锌2#拉... | 1 | 组装 | | RXLL-05 | 辊盒组装 | 2019/4/1 15:39 | 2019/4/1 17:30 | 2 | 0 |
| ● RXMC-01 | 21 | 2019-04-01 | 加班(夏季) | MFGJNM190300059 | 1700镀锌2#拉... | 1 | 组装 | | RXLL-05 | 辊盒组装 | 2019/4/1 18:00 | 2019/4/1 20:00 | 2 | 0 |
| ● RXMC-03 | 22 | 2019-04-01 | 白班(夏季) | MFGJNM190300052 | 工作辊Φ70*1910 | 13 | 精车 | 校正外圆Φ70, 架... | RXCC-12 | 普通车床CW6183C*... | 2019/4/1 15:39 | 2019/4/1 17:30 | 2 | 6 |
| ● RXMC-04 | 23 | 2019-04-01 | 加班(夏季) | MFGJNM190300052 | 工作辊Φ70*1910 | 13 | 精车 | 校正外圆Φ70, 架... | RXCC-12 | 普通车床CW6183C*... | 2019/4/1 18:00 | 2019/4/1 20:00 | 2 | 6 |
| ● RXMC-08 | 28 | 2019-04-02 | 加班(夏季) | MFGJNM190300060 | 支撑辊装配修... | 26 | 精磨 | 调试好机床, 根据... | RXMC-08 | 无心磨床M10100 | 2019/4/2 18:00 | 2019/4/2 20:00 | 2 | 8 |
| ● RXPH-01 | 29 | 2019-04-02 | 白班(夏季) | MFGJNM190300059 | 1700镀锌2#拉... | 1 | 组装 | | RXLL-05 | 辊盒组装 | 2019/4/2 8:00 | 2019/4/2 10:09 | 2 | 0 |
| ● RXRCL-01 | 30 | 2019-04-02 | 加班(夏季) | MFGJNM190300047 | 2230酸轧拉矫... | 2 | 调质 | 热处理调质 | RXRCL-01 | 热处理-调质 | 2019/4/2 18:00 | 2019/4/2 20:00 | 2 | 0 |
| ● RXXC-02 | 31 | 2019-04-02 | 白班(夏季) | MFGJNM190300047 | 2230酸轧拉矫... | 2 | 调质 | 热处理调质 | RXRCL-01 | 热处理-调质 | 2019/4/2 8:00 | 2019/4/2 17:30 | 8 | 0 |
| ● RXZC-01 | 32 | 2019-04-02 | 白班(夏季) | MFGJNM190300052 | 工作辊Φ70*1910 | 13 | 精车 | 校正外圆Φ70, 架... | RXCC-12 | 普通车床CW6183C*... | 2019/4/2 8:00 | 2019/4/2 8:29 | 0 | 1 |
| ● WXC | 33 | 2019-04-02 | 白班(夏季) | MFGJNM190300052 | 工作辊Φ70*1910 | 13 | 精磨 | 磨外圆, 镀铬层要... | RXMC-04 | 外圆磨床MM1332*3000 | 2019/4/2 8:29 | 2019/4/2 17:30 | 8 | 4 |
| | 34 | 2019-04-02 | 加班(夏季) | MFGJNM190300025 | 支撑辊装配修... | 46 | 钳工 | 双顶, 修磨两端过... | RXCC-18 | 倒角车床 | 2019/4/2 18:00 | 2019/4/2 20:00 | 2 | 6 |
| | 35 | 2019-04-02 | 加班(夏季) | MFGJNM190300052 | 工作辊Φ70*1910 | 13 | 精磨 | 磨外圆, 镀铬层要... | RXMC-04 | 外圆磨床MM1332*3000 | 2019/4/2 18:00 | 2019/4/2 20:00 | 2 | 1 |
| | 36 | 2019-04-02 | 白班(夏季) | MFGJNM190300060 | 支撑辊装配修... | 26 | 精磨 | 调试好机床, 根据... | RXMC-08 | 无心磨床M10100 | 2019/4/2 17:09 | 2019/4/2 17:30 | 0 | 1 |
| | 37 | 2019-04-02 | 白班(夏季) | MFGJNM190300058 | 1700镀锌辊涂... | 1 | 精车 | 一端用四爪夹铜皮... | RXCC-13 | 普通车床CW6183C*... | 2019/4/2 8:00 | 2019/4/2 8:39 | 1 | 0 |

在哪一天、哪个班次、什么时间, 哪个设备, 做哪张生产单, 哪道工序、多少数量, 多少工时

AAS给出每天模治具需求

首页 生产订单总控台 工作中心线体资料 APS工作中心总控台 每日工作中心任务表 **APS治工具约束需求表**

搜索条件 搜索结果

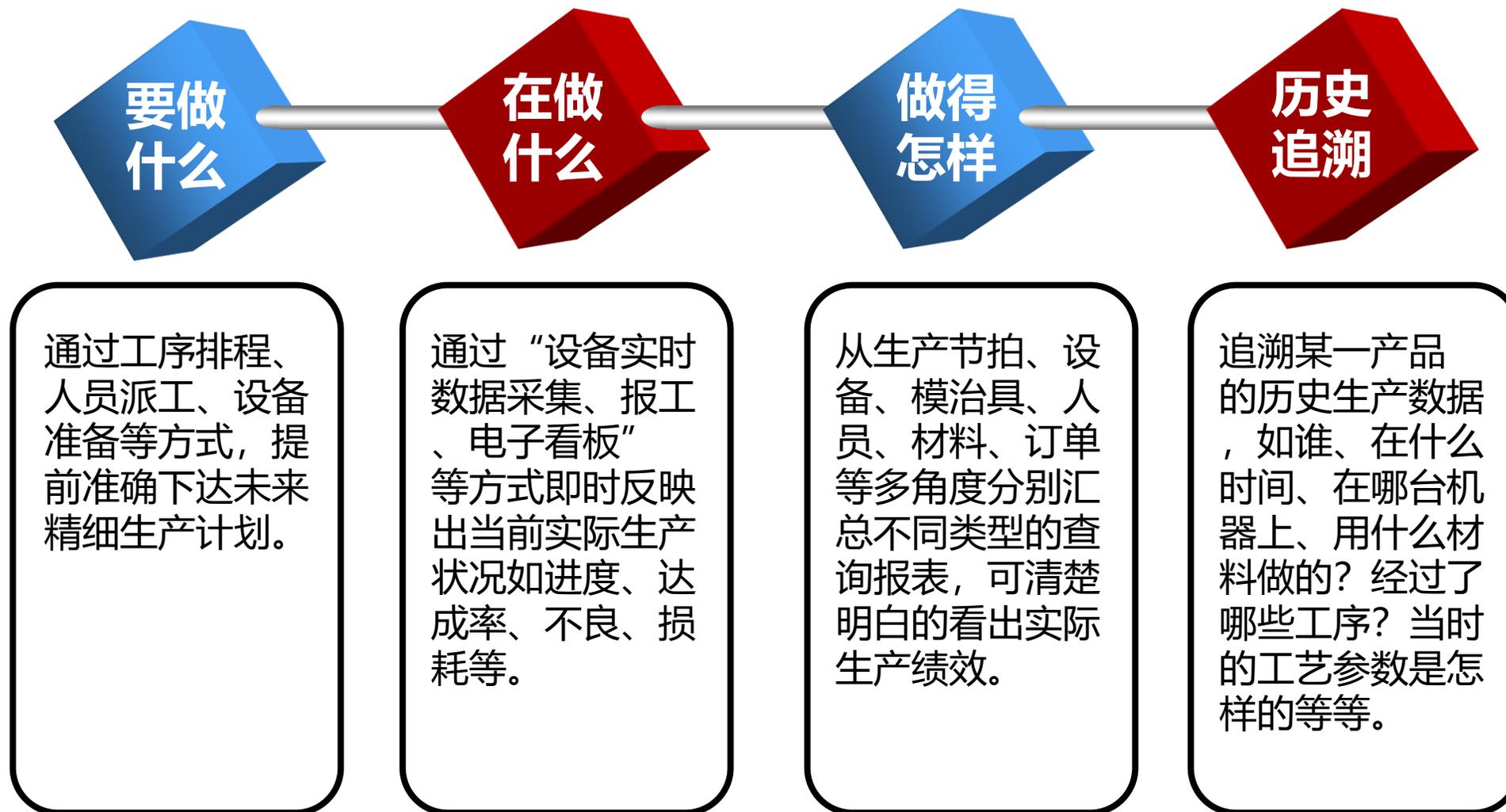
打印 刷新 备注 帮助 Grid管理

| 机台编号 | 工作中心名称 | 制令单号 | 工序序号 | 排程计划开始时间 | 排程计划结束时间 | 治工具编号 | 治工具名称 | 可用数量 | 总数量 |
|--------|------------------|----------|------|------------------|------------------|----------|-------------|------|-----|
| 1 A03 | Hella 组装机 A03 | 60083280 | 10 | 2017/11/18 8:25 | 2017/11/18 9:15 | F0TA0301 | 装配A03线体虚拟模具 | 1 | |
| 2 A03 | Hella 组装机 A03 | 60083280 | 10 | 2017/11/18 8:25 | 2017/11/18 9:15 | 0TA0301 | 装配A03线体虚拟模架 | 1 | |
| 3 A03 | Hella 组装机 A03 | 60083280 | 10 | 2017/11/18 9:15 | 2017/11/18 19:59 | F0TA0301 | 装配A03线体虚拟模具 | 1 | |
| 4 A03 | Hella 组装机 A03 | 60083280 | 10 | 2017/11/18 9:15 | 2017/11/18 19:59 | 0TA0301 | 装配A03线体虚拟模架 | 1 | |
| 5 A03 | Hella 组装机 A03 | 60083280 | 10 | 2017/11/18 20:00 | 2017/11/19 7:59 | F0TA0301 | 装配A03线体虚拟模具 | 1 | |
| 6 A03 | Hella 组装机 A03 | 60083280 | 10 | 2017/11/18 20:00 | 2017/11/19 7:59 | 0TA0301 | 装配A03线体虚拟模架 | 1 | |
| 7 A03 | Hella 组装机 A03 | 60083280 | 10 | 2017/11/19 8:00 | 2017/11/19 19:59 | F0TA0301 | 装配A03线体虚拟模具 | 1 | |
| 8 A03 | Hella 组装机 A03 | 60083280 | 10 | 2017/11/19 8:00 | 2017/11/19 19:59 | 0TA0301 | 装配A03线体虚拟模架 | 1 | |
| 9 A03 | Hella 组装机 A03 | 60083280 | 10 | 2017/11/19 20:00 | 2017/11/20 4:30 | F0TA0301 | 装配A03线体虚拟模具 | 1 | |
| 10 A03 | Hella 组装机 A03 | 60083280 | 10 | 2017/11/19 20:00 | 2017/11/20 4:30 | 0TA0301 | 装配A03线体虚拟模架 | 1 | |
| 11 A06 | 装配线 | 60083334 | 10 | 2017/11/15 1:48 | 2017/11/15 2:48 | F0TA0601 | 装配A06线体虚拟模具 | 1 | |
| 14 A06 | Base plate装配线... | 60083334 | 10 | 2017/11/15 2:48 | 2017/11/15 7:59 | 0TA0601 | 装配A06线体虚拟模架 | 1 | |
| 15 A06 | Base plate装配线... | 60083334 | 10 | 2017/11/15 8:00 | 2017/11/15 17:33 | F0TA0601 | 装配A06线体虚拟模具 | 1 | |

全部
FOT14163
FOT15074
FOT15075
FOT15076
FOT16052
FOT16053
FOT16054
FOT16055
FOT16056
FOT16057
FOT16076
FOT16077
FOT16078
FOT16079
FOT16080
FOT16081
FOT16082
FOT16083
FOT16084
FOT16085
FOT16086
FOT16087
FOT16088
FOT16089
FOT16090
FOT16091
FOT16092
FOT16093

在哪一天、哪个班次、什么时间，哪个设备，需要什么工装、夹具、刀具、模具

MES带给制造业的核心价值



MES车间生产管理主要功能

- 基础资料管理：员工基本资料、品质现象、停机原因
- 生产计划导入、打印、下达生产车间
- 设备换产动作采集（换产、上模、卸模、调机、首检、异常停机、正常生产、报工、报不良）。图纸、作业指导书无纸化。
- 设备联网监控：自动采集设备的状态、产量、节拍。
- 设备的工时分布，OEE分析。
- 工序报工，自动汇总员工绩效工资。
- 工序转移，记录在制品流程过程和记录。
- 车间异常管理：实现由数据确定工厂的管理运营
- 目视化及统计分析：多维度运营管理数据统计，辅助企业运营决策，从数字化方面推动工厂持续改善

设备动作

换单

上模

调机

首件

批量生产

停机

换班次

报不合格品数

额外增加合格品数

MES实施的关键点：现场、实时、采集、看板

尽可能的在机台、产线旁边就近配置触摸屏工业电脑，实现车间各种数据的即时采集与处理。



车间现场无纸化操作动作

我们尽可能的把车间要记录的信息，全都通过工业触屏电脑的动作按钮来完成，实现无纸化、实时化、防呆防错。



生产订单工艺流程卡打印

安达发 Andafa AX - [生产订单总控台]

首页 超级BOM 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找 打印 新建 复制为 编辑(E) 排程 设置状态 Excel导入制令 重新生成工艺 刷新 产生批 排程结果上传

| 工厂名称 | 状态 | 生产单号 | 优先级 | 品号 | 品名 | 规格 | 生产单数量 | 期望完成时间 | 计划开始时间 | 计划完成时 |
|----------|-----|--------------|-----|---------------|------------|----------|-------|----------------|----------------|----------------|
| 6 电子组装厂 | 作废 | 201802050007 | 500 | 10.ZB.OPPO.02 | OPPO R11主板 | OPPO R11 | 2,000 | 2018/2/9 17:17 | 2018/2/6 8:00 | 2018/2/6 18:00 |
| 7 电子组装厂 | 作废 | | | | | | | 8/2/6 17:19 | 2018/2/7 4:11 | 2018/2/7 20:00 |
| 8 电子组装厂 | 作废 | | | | | | | 8/2/9 17:20 | 2018/2/6 8:00 | 2018/2/7 4:00 |
| 9 电子组装厂 | 确认 | | | | | | | 8/2/6 17:42 | 2018/2/6 17:45 | 2018/4/14 :00 |
| 10 电线电缆厂 | 未确认 | | | | | | | 8/2/7 16:57 | | |
| 11 电线电缆厂 | 未确认 | | | | | | | 8/2/7 17:01 | | |
| 12 金属加工厂 | 确认 | | | | | | | 8/4/1 17:37 | 2018/2/6 17:41 | 2018/2/9 18:00 |
| 13 金属加工厂 | 确认 | | | | | | | | 2018/4/26 :00 | |
| 14 金属加工厂 | 确认 | | | | | | | | 2019/4/12 :00 | |
| 15 金属加工厂 | 确认 | | | | | | | | | |

AX 报表清单

报表名称

工艺流程卡

新建 修改 另存为

工艺流程卡

制令: 201802080013 完工日: 2018/2/8 18:00:44 生产数: 100.0000

品号: 30.MHA.01 品名规格: 一轴齿轮 摇臂

| 工序 | 工艺代号 | 工艺名称 | 机台/产线 | 作业人员 |
|---|-------|------|-------|------|
|  | 30.KL | 开料 | | |
| 工艺要求: | | | | |
|  | 30.CC | 粗冲 | | |
| 工艺要求: | | | | |

选择打印机 打印

要点

- 打印格式可配置，支持一位、二维码；
- 生产工序作业中，采用条码自动识别，尽量排除人为错误，减少了人工操作，提高了效率，节省了生产成本。
- 打印格式可配置调整

抢单

ax 安达发AX智能制造管理软件 - [智能终端总控台]

首页 工序报工记录 智能终端总控台

抢单 换产 备料开始 备模开始

批量生产开始

| 生产订单 | 品号 | 品名 | 规格 | 工艺名称 | 可抢数量 | 需求数量 | 已完成 | 已抢数量 |
|------|--------------|-------|----|-------|-------|----------|----------|------|
| 1 | 201907170004 | WL001 | 手表 | WH320 | CNC加工 | 20000.00 | 20000.00 | 0.00 |

我要抢单

可抢数量: 20000.00

要抢数量: 0

所需工时(分钟):

已抢明细

| 设备编号 | 设备名称 | 已抢数量 |
|------|------|------|
|------|------|------|

确定 取消

空闲等待中 动作 切换机台 CNC01 FanucCNC01 DX 晚班

要点

- 系统自动给出本设备可以生产的任务。
- 通过抢单，形成本设备的私有化任务。

换产

安达发C1智能制造管理软件 - [智能终端总控台]

首页 智能终端总控台

抢单 换产 增加批次 换料

上刀模具开始

工序转入

图纸与作业指导书

换产

生产单号: 查找

| | 生产单号 | 工序序号 | 工艺名称 | 品号 | 品名 |
|-----|------------------|------|------|-------------------------|-----|
| ▶ 1 | 3AA-JK823525-P02 | 100 | 注塑 | JK823525BK-JK823525-P02 | 車床 |
| 2 | 3AA-JK823525-P01 | 100 | 注塑 | JK823525BK-JK823525-P01 | 左味前 |
| 3 | 4AA-JK823525-P01 | 100 | 注塑 | JK823525BL-JK823525-P01 | 左味前 |

确定 取消

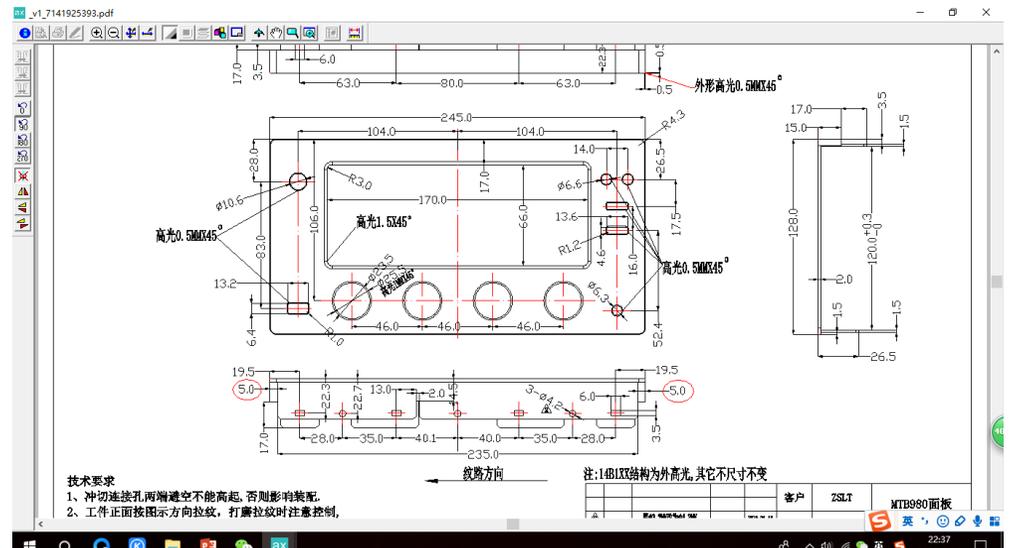
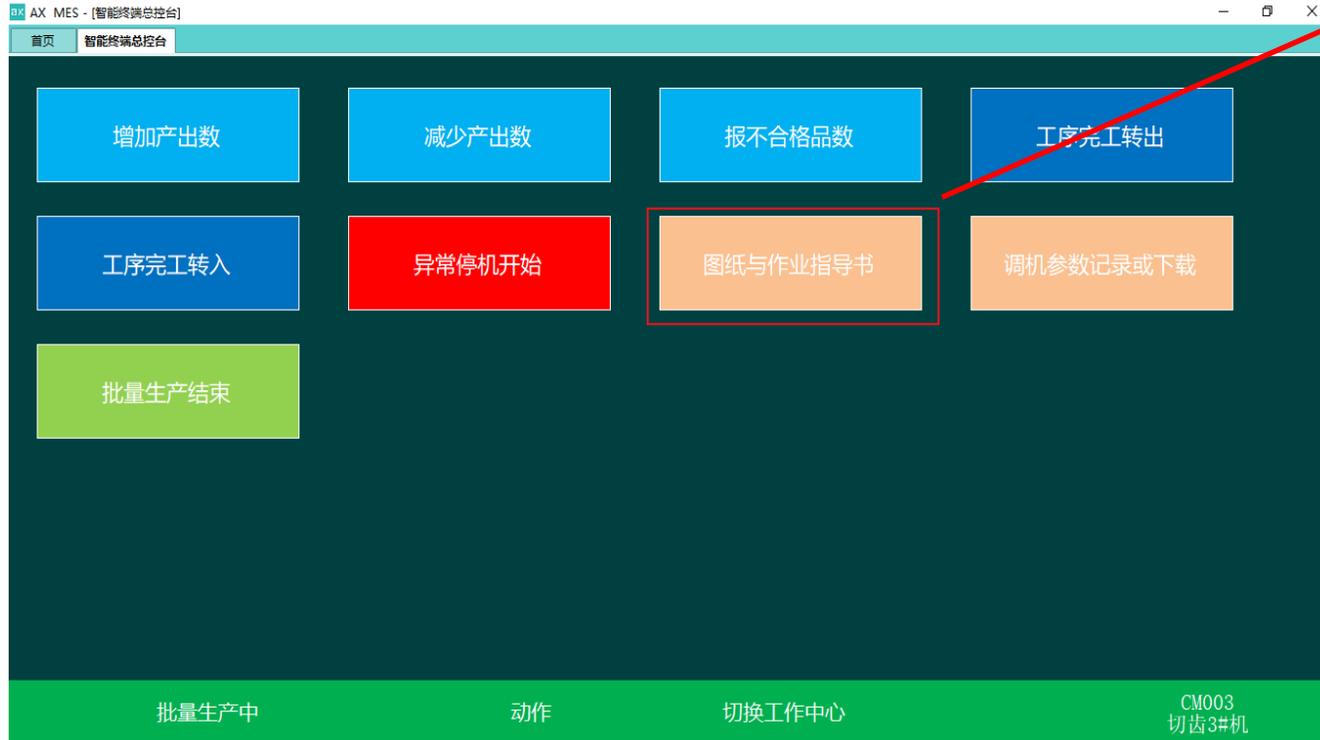
空闲等待中 动作 切换机台 P36 andafa01 demo
注塑 160T 12.60Z 白班 张三

要点

- 任务生产完成后，需要切换下一张工单
 - 刷下员工卡
 - 点击【换产】
 - 扫描工单条码或选择工单
 - 再点击确定

图纸、SOP在线下发查看

- 文档图纸按产品工艺对照关系绑定;
- 工序工艺图纸自动显示到工控平板;
- 车间操作员工在触摸屏电脑上直接查阅该产品/工序的各种图纸文件;



上模/卸模

安达发 Andafa AX - [智能终端总控台]

首页 生产订单总控台 智能终端总控台

换产 下发PLC参数 图纸与作业指导书 现场按灯呼叫 上模开始

请选择所要更换的模具

| 启用 | 模具代号 | 模具名称 | 使 |
|-------------------------------------|----------------|-------------|---|
| <input type="checkbox"/> | G01-JG-P0081-1 | PEOTR灭弧室夹具 | |
| <input checked="" type="checkbox"/> | G01-JG-P0081-2 | PEOTR组装夹具 | |
| <input type="checkbox"/> | G01-JG-P0081-3 | PEOTR冲钉铆接夹具 | |

空闲等待中 动作 切换数字化设备 JB01 简板机1#

admin(安达发admin) CK-CHEN:9098 axdb10_seari 10.0.510 www.andafa.com 2018/5/24 9:29:39

要点

- 准确记录所用模具。
- 自动统计上模/卸模所花费的时间，考核模具工。
- 自动更新模具寿命。
- 需要上/卸模具时
 - 刷模具人员员工卡
 - 点击【上模开始】，点击
 - 选择模具，点【确定】
 - 上模开始成功后，机台状态变为上模中，并开始自动统计上模时间。
 - 上模结束后，刷下模具人员员工卡
 - 点击【上模结束】
 - 上模时间的统计完成。

首件检查

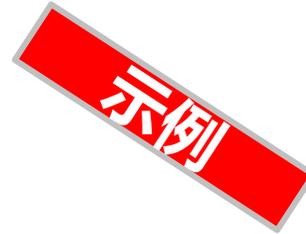


要点

- 可选强制性的首件检查，减少不良品的产生。
- 记录首件检查的人员、时间、结果。
- 首件检查的操作：
 - 刷品保人员员工卡
 - 点击【首件检查开始】
 - 首件检查开始成功后，机台状态变为首件检查中，开始首件检查时间上的统计。
 - 刷下品保人员员工卡
 - 点击【首件检查结束】
 - 输入首件检查期间产出的良品数、不良数（包含留样数量），点击品【完成】
 - 首件检查成功后，机台状态变为其他状态，并结束首件检查间的统计。

IPQC生产过程品质检验

- 在车间现场的工业平板上，直接录入检验结果、检验项目测量值，实现无纸化。
- 实现自检、首件、巡检、终检等多种在线检验。
- 可追溯哪个机台、哪个操作员工、哪个产品批次、哪道工序的各项检查项目的记录



| 顺序号 | 检测内容 | 重要 | 标准值 | 最大值 | 最小值 | 样品号 | 实测值 | 检验结论 | 品质现象 | 品质 |
|-----|------|----|-----|---------|---------|-----|-----|------|------|----|
| 1 | 10 | | 20 | 21.0000 | 19.0000 | 1 | | | | |
| | | | | | | 2 | | | | |
| | | | | | | 3 | | | | |
| | | | | | | 4 | | | | |
| | | | | | | 5 | | | | |

根据该产品该工序的IPQC检测方案自动带出检测项目，输入检测值可直接判断品质结果

工序开工、完工报工

ax 安达发AX智能制造管理软件 - [工序报工录入]

首页 工序报工录入

基本 不合格明细 工人

工人:

设备:

生产单-工序:

合格品数:

不良品数: 废品数:

时间: 2019/07/21 12:01

班次: 2019/07/21

员工刷卡ID/IC卡

条码枪扫描设备编号

条码枪扫描生产单工艺流程卡

工艺流程卡

制令: 201802080013 完工日: 2018/2/8 18:00:44 生产数: 100.0000

品号: 30.MHA.01 品名规格: 一轴齿轮 摇臂

| 工序 | 工艺代号 | 工艺名称 | 机台/产线 | 作业人员 |
|---|-------|------|-------|------|
|  | 30.KL | 开料 | | |
| 工艺要求: | | | | |
|  | 30.CC | 粗冲 | | |
| 工艺要求: | | | | |

要点

- 车间现场，通过工控平板，刷员工ID卡，扫描派工单条码、实现现场直接报工。
- 生产过程是否按照既定工序在做，遗漏工序要立即提醒。
- 前工段的报工未完成报告，后工段不允许报工。

报工机：工业触屏或电脑

工序完工物料标识卡打印、转出、投料

安达发 Andafa AX - [流转卡打印]

首页 工序转移 批管理 流转卡打印

流转卡打印 流转卡补打 返修单打印

ID卡号: 报表名称: 流转卡

预览打印 自动打印

| 转移号 | 前工序 | 后工序 | 接收员工 | 移转数量 | 打印次数 |
|---------|-------------|-------------|------|--------|------|
| 1 10029 | 粗成形 (不計...) | 冷成型 (冷壓...) | 吳麗紅 | 2.0000 | |

殼 流转
KYO

1039938-70-00059954

物料编号 001-15768-000 移转数量 587

批号 15768 前机台号 K2-2346

前工序 鑄邊2(鑄邊) 接收员工 廖月樓

当前工序 清洗/KL(清洗殼) 转出员工 何日銘

后工序1 溜砂/KL(溜砂殼) 后工序2 磨光/KL(研)

1

生产完工后，产生并打印物料标识卡

工序转出

搬运工卡号:

物料标识卡:

从转出人卡号:

到库位:

把物料从本工序搬移到中转库位

确定(F6) 取消(Esc)

2

投料

搬运工卡号:

物料标识卡:

投料数量: 0

接收人卡号:

接收机台号: P36

到工序:

本工序扫描物料标识卡，实现工序投料

确定(F6) 取消(Esc)

3

称重、自动打印产品标签



要点

- 工业平板电脑直接连接电子秤、条码标签打印机。
- 实时读取电子秤的数据，并显示到工业平板界面上。
- 自动打印出带重量的物料条码标签。

| | | | |
|--|---|---|----------|
|  厦铃实业 TEL: 0769-83829399 SINOSYMS FAX: 0769-83826599 | |  | |
| 客户名称 | [REDACTED] | | |
| 订单号码 | E0081901005-2 | | |
| 客户料号 | [REDACTED] 0256 | | |
| 成品料号 | FU08W048W40AA01P3000 | | |
| 品名规格 | 光纤USB (50/125um FIBER*2C+MID)*1C+ [REDACTED] | | |
| 数量 | 500.0M x 1R | 重量 | 17.44 KG |
| 日期 | 2019-03-25 | 管控号 | |

设备状态、产量、时长总览

| 首页 | | 智能终端总控台 | |
|-----------------------------|----------------|---------|----------------|
| SEARI001 冲压焊接JX-A-01 生产进度看板 | | | |
| 生产单号 | SK-998-001 | 实际开工时间 | 2017-6-9 17:00 |
| 品号 | SK-BJSJ-006 | 标准产出数 | 300 |
| 品名 | 热熔螺栓 | 实际产出数 | 250 |
| 规格 | M5X0.2PX11 | 合格品数 | 240 |
| 工序 | 10-搓牙 | 不合格品数 | 10 |
| 模具 | MJ-ZS-S001 | 合格率 | 95% |
| 模穴数 | 4/6 | 实际产出数差额 | -50 |
| 标准节拍 | 34 | 预计完工时间 | 2017-6-9 17:00 |
| 实际节拍 | 30 | 开工时长 | 1.00:25:22 |
| 班次 | 白班 | 工作时长 | 20:12:11 |
| 计划开工时间 | 2017-6-9-00:00 | 预计完工时间 | 2017-6-9-17:00 |
| 空闲等待中 | | 已锁定 | 切换数字化设备 |
| SEARI001 冲压焊接JX-A-01 | | | |

要点

- 实时查看设备状态、产量等

工序报工记录查询

ax 安达发AX智能制造管理软件 - [工序报工记录]

首页 工序报工记录

搜索条件 搜索结果

查找 刷新 设置状态 帮助

| | 报工开始时间 | 报工结束时间 | 班次日期 | 班次名称 | 工序序号 | 工艺名称 | 设备编号 | 生产单号 | 物料编号 | 物料名称 | 规格 | 员工姓名 | 合格品数 | 返修品数 | 报废品数 | 其他数量 | 确定良品数 |
|---|--------|------------------|------------------|------------|------|------|------|-------|--------------|---------------|-------|------|---------|--------|--------|--------|-------|
| ▶ | 1 | 2019-07-19 16:42 | 2019-07-19 16:49 | 2019-07-19 | 晚班 | 1100 | 割管 | DX75 | 201907160000 | CUX-0754 | 不锈钢 | 张雪盼 | -1.0000 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 | - |
| | 2 | 2019-07-19 16:27 | 2019-07-19 16:36 | 2019-07-19 | 晚班 | 1100 | 割管 | DX75 | 201907160000 | CUX-0754 | 不锈钢 | 张雪盼 | 1.0000 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 3 | 2019-07-18 15:33 | | 2019-07-18 | 白班 | 1100 | 硫化 | 1200# | 201907180003 | 3030001000101 | 筛板1 | | 1.0000 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 4 | 2019-07-18 13:50 | | 2019-07-18 | 白班 | 1100 | 硫化 | 1200# | 201907180002 | 03020114010 | 内圈提升器 | | 2.0000 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 5 | 2019-07-18 11:14 | | 2019-07-18 | 白班 | 1100 | 硫化 | 1200# | 201907150003 | 03030375042 | 盲板2 | | 1.0000 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 6 | 2019-07-18 11:13 | | 2019-07-18 | 白班 | 1100 | 硫化 | 1200# | 201907130005 | 03020114010 | 内圈提升器 | | 1.0000 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 7 | 2019-07-18 11:12 | | 2019-07-18 | 白班 | 1100 | 硫化 | 1200# | 201907180000 | 03020114010 | 内圈提升器 | | 2.0000 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 8 | 2019-07-18 10:40 | 2019-07-19 16:23 | 2019-07-18 | 白班 | 1100 | 硫化 | 1200# | 201907180001 | 03020114010 | 内圈提升器 | | 1.0000 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 9 | 2019-07-17 15:21 | | 2019-07-17 | 白班 | 1100 | 硫化 | 1200# | 201907170001 | 03020114010 | 内圈提升器 | | 1.0000 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 10 | 2019-07-17 11:39 | | 2019-07-17 | 白班 | 1100 | 硫化 | 1200# | 201907170005 | 03020114010 | 内圈提升器 | | 20.0000 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 11 | 2019-07-17 11:24 | | 2019-07-17 | 白班 | 1900 | 冲微孔 | DX120 | 201907160000 | CUX-0754 | 不锈钢 | 张雪盼 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 12 | 2019-07-17 10:52 | | 2019-07-17 | 白班 | 1100 | 硫化 | 1200# | 201907170000 | 03020114010 | 内圈提升器 | | 1.0000 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 | |
| | 13 | 2019-07-16 8:52 | | 2019-07-16 | 白班 | 1100 | 硫化 | 1200# | 201907150002 | 03020114010 | 内圈提升器 | | 3.0000 | 0.0000 | 0.0000 | 0.0000 | |

报工品质资料 报工员工 完工条码

查找 刷新 帮助

| 品质现象编号 | 品质现象名称 | 数量 |
|--------|--------|----|
|--------|--------|----|

查询报工记录：日期、班次、时间、机台、工单、产品、工序、合格、不良、员工

生产进度查询

生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找 打印 新建 复制为 编辑(E) 排程 设置状态 同步工作中心任务 接口:工单 刷新

| 工单状态 | 生产状态 | 生产单号 | 品号 | 品名 | 规格 | 生产数量 | 期望完成时间 | 计划开始时间 | 计划完成时间 |
|----------|------|-----------------|----------------|----------------|------------------------------|------|-----------|-----------------|-----------------|
| 145 确认 | 已开始 | MFGJNM190100236 | 1011700090-R | 工作辊Φ40*2150 | 1011700090-R | 14 | 2019/1/31 | 2019/2/21 18:05 | 2019/4/15 16:41 |
| 146 确认 | 已开始 | MFGJNM190100237 | 1011700104-R | 工作辊修复Φ70*2150 | 1011700104-R | 1 | 2019/1/31 | 2019/2/21 14:15 | 2019/2/28 9:30 |
| 147 确认 | 已开始 | MFGJNM190100240 | 1011700028-R | 支撑辊装配修复Φ80*150 | 1011700028-R | 46 | 2019/1/31 | 2019/3/8 9:40 | 2019/3/9 15:30 |
| 148 确认 | 已开始 | MFGJNM190100248 | 1021800025-1-R | 下辊盒本体辊支撑 | 250-07378-1 | 3 | 2019/1/30 | 2019/2/18 8:00 | 2019/2/18 17:00 |
| 149 确认 | 已开始 | MFGJNM190100249 | 1011700037-R | 支撑辊装配修复Φ74*150 | 1011700037-R | 84 | 2019/1/30 | 2019/2/26 9:30 | 2019/2/28 18:00 |
| ▶ 150 确认 | 已开始 | MFGJNM190200002 | 1011700025-R | 工作辊修复Φ40*1400 | C. PE00. PE1. 31. 384011-... | 9 | 2019/2/28 | 2019/2/18 8:00 | 2019/3/15 12:51 |

工序进度 > 工序完工进度

查找 打印 刷新

| 工序序号 | 工艺代号 | 工艺名称 | 最早开始时间 | 工序结束时间 | 需求数量 | 待转移数 | 待完成数量 | 待检验数量 | 已完成合格品数 | 已 |
|------|------|------|--------|-----------------|------------------|------|-------|-------|---------|---|
| ▶ 1 | 1100 | JC | 精车 | 2018/12/17 9:23 | 2018/12/17 9:23 | 9 | 0 | 0 | 9 | |
| 2 | 1200 | JM | 精磨 | 2018/12/17 9:27 | 2018/12/17 18:25 | 9 | 9 | 0 | 0 | 9 |
| 3 | 1300 | WX | 外协 | | | 9 | | | | |
| 4 | 1400 | JM-1 | 精磨-1 | | | 9 | | | | |

机台数量分布 工序报工记录 工序检验记录 工序转移记录 工序转移剩余数量 生产单加工参数

查找 刷新

| 设备编号 | 设备名称 | 待转移数 | 待完成数量 | 待检验数量 | 已完成合格品数 | 已完成返修品数 | 已完成其他品数 | 累计返修数量 |
|------|-------------------------|------|-------|-------|---------|---------|---------|--------|
| ▶ 1 | RXCC-12 普通车床CW6183C*... | 0 | 0 | 0 | 9 | 0 | 0 | 0 |

要点

- 查询每个生产订单、每道工序的生产进度、每道工序的良品数、不良品数。

安达发ADC设备联网与自动化数据采集

安达发ADC设备联网监控与自动化数据采集是一套软件与硬件结合的系统。通过**自动监控与获取机台产线当前的状态、节拍、产量**等信息，然后把设备的状态、异常、产量等信息通过电子看板、报警灯、声音广播、短信、邮件、APP消息推送等方式通知给相关人员，从而实现了自动采集、即时监控、随时预警、自动汇总的管理效果。

应用场景

1. 设备产线状态无法及时得知
2. 异常停机停线无法及时得知与处理
3. 实际生产节拍与标准生产节拍的差异了无法及时得知
4. 手工报工不及时
5. 设备运行数据没有记录

主要采集的数据

| | 类别 | 描述 |
|---|----|-------------|
| 1 | 状态 | 机台状态、生产状态 |
| 2 | 产量 | 实际产出数 |
| 3 | 工时 | 实际工作时长、停工时长 |
| 4 | 人员 | 员工卡号、员工编号姓名 |
| 5 | 节拍 | 实际节拍、预计完成时间 |
| 6 | 模具 | 模具编号、模穴数、刀具 |

安达发ADC设备联网监控与自动化数据采集主要功能

1. 智能化设备、多种交互接口

- ✓ 10-19寸电阻触摸屏，可外接各种设备，包括键盘鼠标、IC/ID卡读卡器、条码扫描枪。
- ✓ 可外接多种传感器，如开关信号、光感应开关、金属感应开关、磁感应开关、条码扫描枪、报警灯、继电器等。

2. 自动获取设备数据

- ✓ 可自动从机台设备读取到多路开关信号或数字信号，如：开关信号、压力、温度、转速等。

3. 反向控制设备

- ✓ 可输出信号，控制设备停止、启动等。

4. 不怕断网，自动同步。

- ✓ 数据采集器自带存储，与服务器的网络畅通后，自动定时将数据发送给服务器。

5. 无线+有线

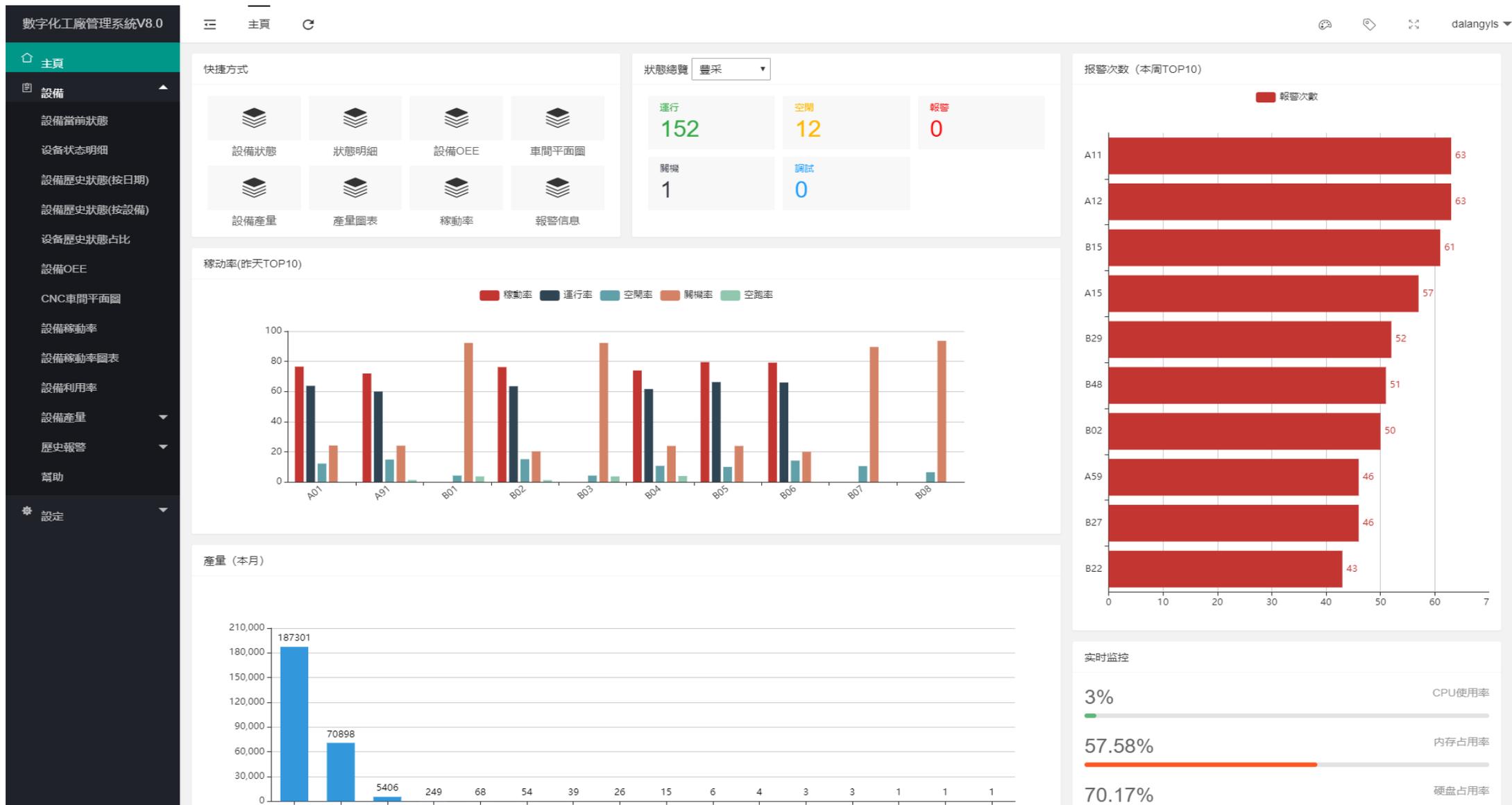
- ✓ 数据采集器与设备有线连接，与网络可WIFI无线连接。安达发数据智能终端，与网络可WIFI无线连接。无线WIFI避免了车间施工布线的烦恼与成本。

安达发ADC设备数据采集设备状态实时看板

实时查看设备状态、各种动作与异常时间等



安达发ADC设备数据采集结果展示



生产计件工资

主要功能:

- 每个产品的对应工序的工价。
- 可计时工资+计件工资。
- 根据报工数据，自动计算员工绩效工资

要点

- 计件工资计算
- 计件工资日汇总
- 计件工资月汇总

| 安达发 Andafa AX - [计件工资明细] | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------------|------|-----------|-------|-------------|----|--------------|------------------|--------------|-------|------|---------|---------|------|
| 首页 | | 计件工资明细 | | | | | | | | | | | |
| 搜索条件 | | 搜索结果 | | | | | | | | | | | |
| 查找 计算员工绩效 刷新 | | | | | | | | | | | | | |
| | 班次名称 | 工作日期 | 员工姓名 | 设备名称 | 类型 | 生产批号 | 物料编号 | 物料名称 | 工艺名称 | 完工数量 | 完工数量(个) | 每件工价(元) | 员工工资 |
| ▶ 1 | 白班 | 2019/1/17 | 2号测试员 | 摇钻 | 收入 | 201901070012 | 02.001.001.00885 | P-6i面板-机 | 开料01 | 1 | 1.0 | 1.0 | 1.00 |
| 2 | 白班 | 2019/1/17 | 2号测试员 | 摇钻 | 扣款 | 201901070012 | 02.001.001.00885 | P-6i面板-机 | 开料01 | 1 | 1.0 | 1.0 | 1.00 |
| 3 | 白班 | 2019/1/10 | 周健纯 | 数控立式加工中心... | 收入 | 201901100003 | 02.001.001.00607 | Malibu铝壳XT-机 | 开料01 | 1 | 0.0 | 1.0 | 0.00 |
| 4 | 白班 | 2019/1/10 | 周健纯 | 数控立式加工中心... | 收入 | 201901100003 | 02.001.001.00607 | Malibu铝壳XT-机 | 开料02 | 1 | 0.0 | 1.0 | 0.00 |
| 5 | 白班 | 2019/1/10 | 周健纯 | 数控立式加工中心... | 收入 | 201901100003 | 02.001.001.00607 | Malibu铝壳XT-机 | CNC01 | 1 | 0.0 | 1.0 | 0.00 |
| 6 | 白班 | 2019/1/10 | 黄浩斌 | 数控立式加工中心... | 收入 | 201901100003 | 02.001.001.00607 | Malibu铝壳XT-机 | CNC01 | 1 | 0.0 | 1.0 | 0.00 |
| 7 | 白班 | 2019/1/10 | 黄浩斌 | 数控立式加工中心... | 收入 | 201901100003 | 02.001.001.00607 | Malibu铝壳XT-机 | CNC01 | 1 | 0.0 | 1.0 | 0.00 |
| 8 | 白班 | 2019/1/10 | 周健纯 | 数控立式加工中心... | 收入 | 201901100003 | 02.001.001.00607 | Malibu铝壳XT-机 | CNC01 | 1 | 0.0 | 1.0 | 0.00 |
| 9 | 白班 | 2019/1/10 | 黄浩斌 | 数控立式加工中心... | 收入 | 201901100003 | 02.001.001.00607 | Malibu铝壳XT-机 | CNC01 | 1 | 0.0 | 1.0 | 0.00 |
| 10 | 白班 | 2019/1/10 | 周健纯 | 数控立式加工中心... | 收入 | 201901100003 | 02.001.001.00607 | Malibu铝壳XT-机 | CNC01 | 1 | 0.0 | 1.0 | 0.00 |
| 11 | 白班 | 2019/1/10 | 黄浩斌 | 数控立式加工中心... | 收入 | 201901100003 | 02.001.001.00607 | Malibu铝壳XT-机 | CNC01 | 1 | 0.0 | 1.0 | 0.00 |

设备管理

设备管理，是维护设备正常运行的基本保障。通过设备管理，使设备处于更佳的状态；提高设备的利用率，减少设备停机时间；提高产品质量与生产效率；避免潜在质量事故的发生。

主要功能：

- 设备清单台帐。
- 设备点检标准。
- 设备点检计划。
- 设备点检记录。
- 设备维护计划。
- 设备维护记录。
- 设备生产使用记录。
- 配件基本资料。
- 更换配件记录。

The screenshot displays the 'Andafa AX Intelligent Manufacturing Management Software - [Equipment Basic Information]' interface. The main window shows a table of equipment with columns for status, status number, factory name, equipment number, equipment name, equipment card number, line number, warehouse number, warehouse ID, and whether it's a production line. A 'New' dialog box is open, allowing users to set a 'Planned Check Date' (2019-07-10 16:45) and select a 'Check Item ID' from a dropdown menu. The dropdown menu includes options like 'Equipment Safety Check Item', 'Injection Machine Periodic Check Table', 'Extrusion Machine Periodic Check Table', 'Tianyi Cutter Point Check Standard', and 'Tianyi Dividing Machine Point Check Standard'. Below the dialog, a table shows check plans with columns for planned check date, check item ID, equipment number, check item name, judgment type name, standard value, and qualification value lower limit.

| 计划点检日期 | 点检项目编号 | 设备编号 | 点检项目 | 判定类型名称 | 标准值 | 合格值下限 |
|--------------|---------|----------|-----------|--------|-----|---------------|
| 1 2019-07-10 | 1001006 | AM203-04 | 注塑设备周期检查表 | | 0 | 0.0000 0.0000 |
| 2 2019-07-11 | 1001005 | AM203-04 | 设备安全检查项目 | | | |

模具管理

模具管理，主要功能：

- 模具清单台账
- 模具对应配件
- 模具替代关系
- 模具用在哪些产品上
- 维修保养计划
- 维修保养记录
- 模具使用计划
- 模具使用记录
- 模具寿命管理。根据生产记录扣减寿命、维护保养新增寿命等。
- 模具状态管理。得知模具在哪个位置，什么状态。

安达发C1智能制造管理软件 - [模具基本资料]

模具基本资料

搜索条件 搜索结果

查找 新建 复制为 编辑(E) 删除 刷新

| 模具编号 | 模具名称 | 模具型号 | 模具规格 | 模具总数 | 可用模具数 | 可用模腔 | 总模腔数 | 保养周期(天) | 状态名称 |
|-------|-------------|---------|------|------|-------|------|------|---------|------|
| 336 | WSI019-PT01 | 021太陽擋 | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 确认 |
| 337 | WSI022-PT04 | 車窗(左呔) | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 确认 |
| 338 | WSI028-PT14 | 工具箱 | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 确认 |
| 339 | WSI028-PT29 | 太陽擋#1 | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 确认 |
| 340 | WSI028-PT32 | 车头灯箱(前) | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 确认 |
| 341 | WSI036-PT01 | 油罐身 | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 确认 |
| 342 | WSI041-PT01 | 前沙板 | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 确认 |
| ▶ 343 | WSI041-PT02 | 前窗 | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 确认 |
| 344 | WSI041-PT03 | 長煙通 | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 确认 |
| 345 | WSI041-PT04 | 041前轆芯 | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 确认 |
| 346 | WSI041-PT05 | 041前車呔3 | | 1 | 1 | 1 | 1 | | 0 确认 |

模具设备组 模具替代 联产品 维护保养计划 模具更换配件记录 模具配件

查找 新建 编辑(E) 删除 刷新

| 模具编号 | 模具名称 | 计划开始时间 | 计划结束时间 | 内容 | 是否停用 | 更新时间 |
|------|------|--------|--------|----|------|------|
|------|------|--------|--------|----|------|------|

andafa(管理员) C1DEMO:9001 c1db10 10.2.44 www.andafa.com 2020-02-22 18:26:18

报表中心与电子看板

安达发C1，提供强大的报表与看板功能。

用户可根据自己的需求，**自定义报表与看板**，并授权给具体的用户查看报表，或发布到特定的电子显示屏上播放。

安达发C1中，已经提供众多现成的报表与看板。

电子看板，是精益生产、数字化车间不可缺少的重要组成部分，它提供了订单、工序、物料、进度、品质等一系列不同视角的报告，为我们带来“即时提醒、预警、激励、通知、公告”等一系列不可替代的作用。

要点

- 报表中心管理
- 报表中心运行
- 常见报表

- 看板基本资料
- 看板播放器
- 常见看板

报表中心管理

安达发 Andafa AX - [报表中心管理]

首页 报表中心管理

查找 新建 复制为 编辑(E) 删除 设计模板 运行 导出报表配置 导入报表配置 刷新 帮助

| 报表ID | 报表状态 | 报表分类1 | 报表分类2 | 报表名称 | 报表编号 | 报表描述 | 报表控件 | 更新 |
|------|------|-------|-------|---------------------------|---------------------|----------|--------------------------|----|
| 1 | 确认 | DEMO | 模板 | 超级看板自定义模版 - 原始模版, 禁止删除 | | | Andafa.Eaf.Report.Spr... | 淡罗 |
| 2 | 确认 | DEMO | 模板 | 超级看板自定义模版 - 原始模版, 禁止删除_副本 | _copy | | Andafa.Eaf.Report.Spr... | 淡罗 |
| 3 | 确认 | DEMO | 模板 | 超级看板自定义模版 - 原始模版, 禁止删除副本 | | | Andafa.Eaf.Report.Spr... | 罗维 |
| 4 | 确认 | OKR | 跟进 | 本年度跟进排行 | av_my_task_follo... | | ss_grid_bh | 淡罗 |
| 5 | 确认 | OKR | 跟进 | 本月跟进排行 | av_my_task_follo... | | ss_grid_bh | 淡罗 |
| 6 | 确认 | OKR | 跟进 | 今日跟进排行 | av_my_task_follo... | | ss_grid_bh | 淡罗 |
| 7 | 确认 | OKR | 跟进 | 每日跟进历史 | av_my_task_follo... | | ss_grid_bh | 淡罗 |
| 8 | 确认 | OKR | 跟进 | 每月跟进报告 | av_my_task_follo... | | ss_grid_bh | 淡罗 |
| 9 | 确认 | OKR | 看板 | 每日员工工作工时排行 | EKB120_21 | 标准模板禁止修改 | Andafa.Eaf.Report.Spr... | 叶前 |
| 10 | 确认 | OKR | 看板 | 每月员工工作工时排行 | EKB120_20 | 标准模板禁止修改 | Andafa.Eaf.Report.Spr... | 罗维 |
| 11 | 确认 | 财务 | 工资 | 计件工资(按月汇总) | av_me_worker_bou... | | ss_grid_bh | 淡罗 |
| 12 | 确认 | 财务 | 工资 | 计件工资按月汇总 | av_me_worker_mer... | | ss_grid_bh | 淡罗 |

授权的用户 报表数据源

查找 新建 复制为 编辑(E) 删除 预览数据 刷新 帮助

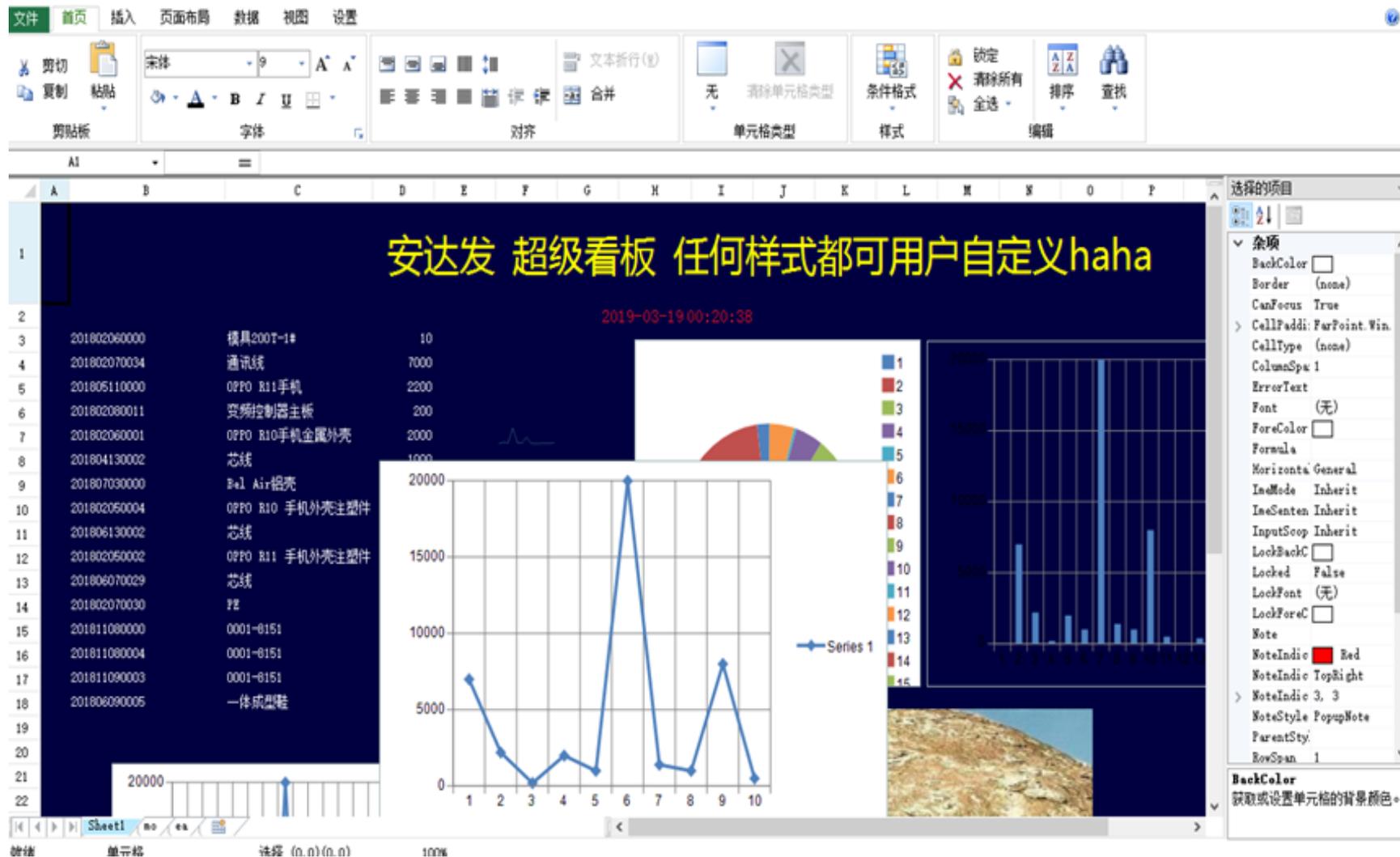
| 数据源名称 | 自定义SQL语句 | 更新时间 | 更新人名称 | 更新人主机 |
|-------|------------------|-----------------|-------|--------|
| 1 ea | select * from ea | 2019/2/16 14:28 | 淡罗维 | D2028 |
| 2 mo | select * from mo | 2019/2/16 3:54 | 杨勇 | MATRIX |

chendanand(陈旦旦) AXDEV1:9001 axdb10 10.2.37 www.andafa

要点

- 自定义报表名称、分类、报表控件
- 自定义报表数据源
- 自定义用户的报表权限

报表中心管理-用户自定义报表样式



要点

- 会用Excel就会自己做报表。
- 报表看板样式编辑器是一个功能和Excel类似的表格控件，提供丰富的数据可视化效果。
- 只要会Excel和SQL，任何样式报表和电子看板都可用户自定义。

用户自定义打印格式

要点

- 自定义打印格式

The screenshot shows a software window titled '报表' (Report) with two tabs: '基本信息' (Basic Information) and '打印模板' (Print Template). The '基本信息' tab is active, showing the report name '工艺流程卡' (Process Flow Card) and a data source '工艺流程表' (Process Flow Table). The '打印模板' tab is also visible, showing a preview of the report layout. The preview includes a title '生产制令单' (Production Order), a QR code, and various data fields such as '制令号' (Order No.), '完工日' (Completion Date), '生产数' (Production Quantity), '品号' (Part No.), '品名规格' (Part Name/Spec), '工艺名称' (Process Name), '机台/产线' (Machine/Line), '作业人员' (Operator), and '工艺要求' (Process Requirements). The preview also shows a table with columns for '工序' (Process Step), '工艺代号' (Process Code), '工艺名称' (Process Name), '机台/产线' (Machine/Line), and '作业人员' (Operator). The interface includes a menu bar with options like '文件(F)', '编辑(E)', '视图(V)', '插入(I)', '报表(R)', '数据(D)', and '帮助(H)'. The status bar at the bottom shows 'Page1' and navigation buttons for '确定(F8)', '取消(Esc)', and '应用(F9)'.

报表中心运行

| 报表分类1 | 报表分类2 | 报表名称 | 报表编号 | 报表描述 |
|--------|-------|---------------------------|--------------------------|----------|
| 1 DEMO | 模板 | 超级看板自定义模版 - 原始模版, 禁止删除 | | |
| 2 DEMO | 模板 | 超级看板自定义模版 - 原始模版, 禁止删除_副本 | _copy | |
| 3 DEMO | 模板 | 超级看板自定义模版 - 原始模版, 禁止删除_副本 | _copy | |
| 4 DEMO | 模板 | 超级看板自定义模版 - 原始模版, 禁止删除副本 | | |
| 5 OKR | 跟进 | 本年度跟进排行 | av_my_task_follow_yea... | |
| 6 OKR | 跟进 | 本月跟进排行 | av_my_task_follow_mon... | |
| 7 OKR | 跟进 | 今日跟进排行 | av_my_task_follow_tod... | |
| 8 OKR | 跟进 | 每日跟进历史 | av_my_task_follow_day... | |
| 9 OKR | 跟进 | 每月跟进报告 | av_my_task_follow_mon... | |
| 10 OKR | 看板 | 每日员工工作工时排行 | EKB120_21 | 标准模板禁止修改 |
| 11 OKR | 看板 | 每月员工工作工时排行 | EKB120_20 | 标准模板禁止修改 |
| 12 财务 | 工资 | 计件工资(按月汇总) | av_me_worker_bouns_month | |
| 13 财务 | 工资 | 计件工资按月汇总 | av_me_worker_meritpay... | |
| 14 财务 | 工资 | 计件工资明细 | av_me_worker_bouns_de... | |
| 15 财务 | 工资 | 计件工资明细(日) | av_me_worker_bouns_day | |
| 16 生产 | 工时 | 标准工时/实际工时对比表(最近1周) | | |
| 17 生产 | 环境监测 | 实时温度湿度计_副本 | TemperatureAndHumidit... | |
| 18 生产 | 环境监测 | 温度湿度计 | TemperatureAndHumidity | |
| 19 生产 | 环境监测 | 温度湿度计_副本 | TemperatureAndHumidit... | |
| 20 生产 | 环境监测 | 温度湿度计曲线 | TemperatureAndHumidity | |

要点

- 只显示当前用户权限的报表

用户自定义配置电子看板播放

The screenshot shows the '看板播放器' (Dashboard Player) configuration window in Andafa AX. It features a navigation menu on the left with '全部', '未命名', and '电子组装厂' options. The main area contains two tables. The top table lists dashboard configurations with columns for '工厂编号', '工厂名称', '看板组名称', '看板组说明', '更新人名称', and '更新人主机'. The bottom table, titled '看板程序对照表', lists '状态名称', '看板程序顺序号', '看板程序名称', '看板程序停留时间(秒)', '看板程序刷新间隔时间(秒)', and '过滤条件'.

| 工厂编号 | 工厂名称 | 看板组名称 | 看板组说明 | 更新人名称 | 更新人主机 |
|------|------|-------|-----------------|----------|---------|
| 1 | 10 | 电子组装厂 | 1#生产拉线-生产现场电子看板 | 陈旦旦 | CK-CHEN |
| 2 | 10 | 电子组装厂 | 温度湿度看板 | 叶耀康 | SXF |
| 3 | | | 超级看板自定义模版 | 安达发admin | D2028 |
| 4 | | | 库存里播放器 | 王瑞 | ARUI |
| 5 | | | 库存里少于2000看板 | 王瑞 | ARUI |
| 6 | | | 模具使用计划看板 | 安达发演示用户 | DANACER |

| 状态名称 | 看板程序顺序号 | 看板程序名称 | 看板程序停留时间(秒) | 看板程序刷新间隔时间(秒) | 过滤条件 |
|------|---------|------------|-------------|---------------|------------------|
| 1 | 10 | 机台每日生产作业计划 | 30 | 25 | ea_name='1#生产拉线' |
| 2 | 20 | 温度湿度看板 | 60 | 60 | |

要点

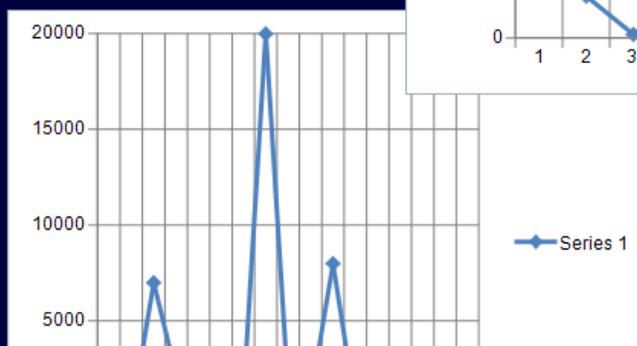
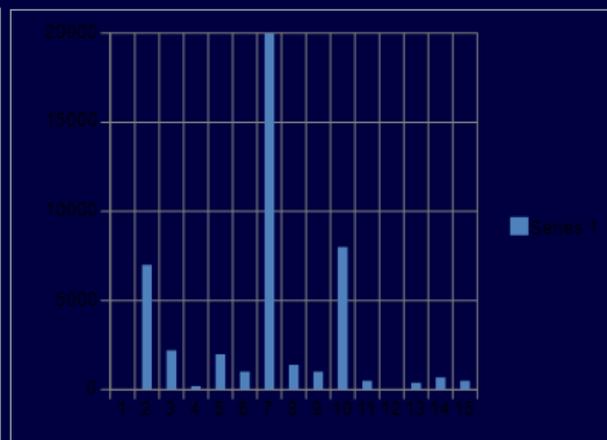
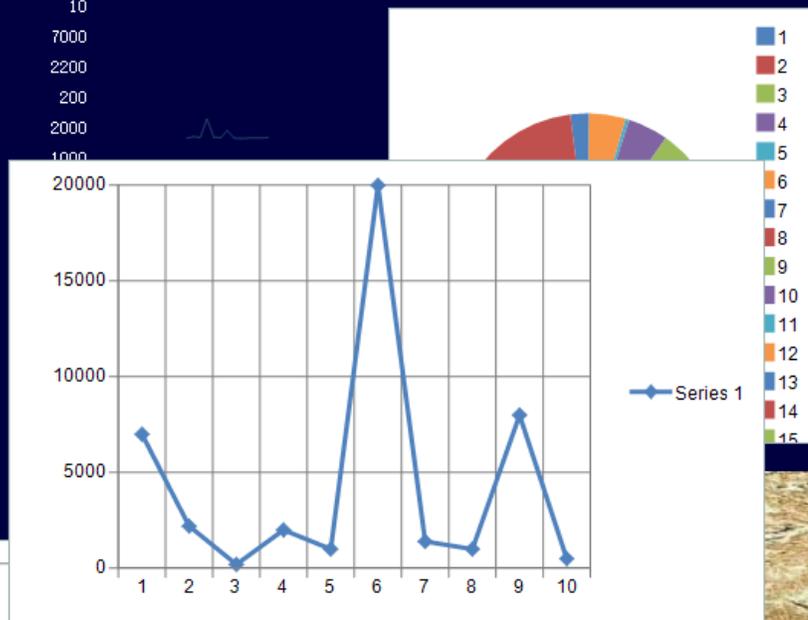
- 自定义该电子看板组显示哪些看板程序
- 自定义看板程序的播放顺序、停留时间、刷新闻隔时间等。

报表与电子看板播放效果

安达发 超级看板 任何样式都可用户自定义haha

2019/3/19 1:00:35

| | | |
|--------------|------------------|------|
| 201802060000 | 模具200T-1# | 10 |
| 201802070034 | 通讯线 | 7000 |
| 201805110000 | OPPO R11手机 | 2200 |
| 201802080011 | 变频控制器主板 | 200 |
| 201802060001 | OPPO R10手机金属外壳 | 2000 |
| 201804130002 | 芯线 | 1000 |
| 201807030000 | Bel Air铝壳 | |
| 201802050004 | OPPO R10 手机外壳注塑件 | |
| 201806130002 | 芯线 | |
| 201802050002 | OPPO R11 手机外壳注塑件 | |
| 201806070029 | 芯线 | |
| 201802070030 | PE | |
| 201811080000 | 0001-8151 | |
| 201811080004 | 0001-8151 | |
| 201811090003 | 0001-8151 | |
| 201806090005 | 一体成型鞋 | |



电子看板

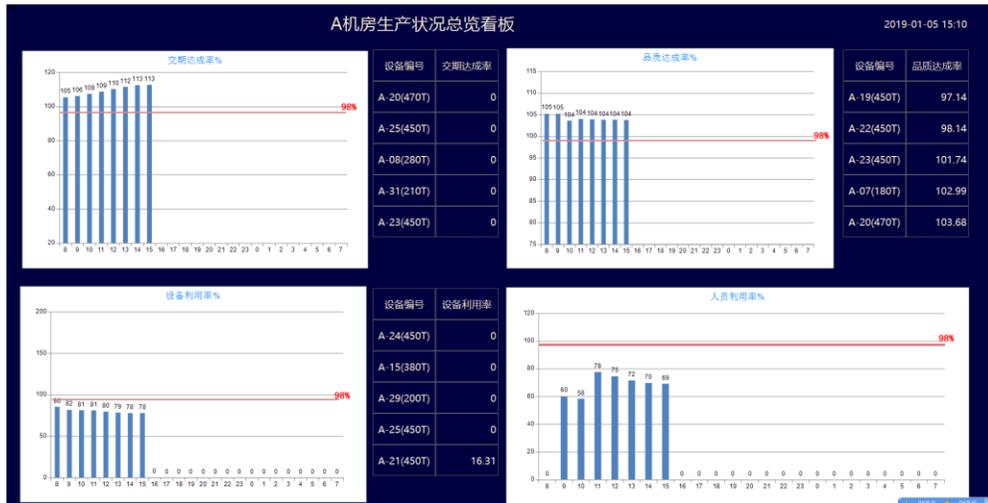
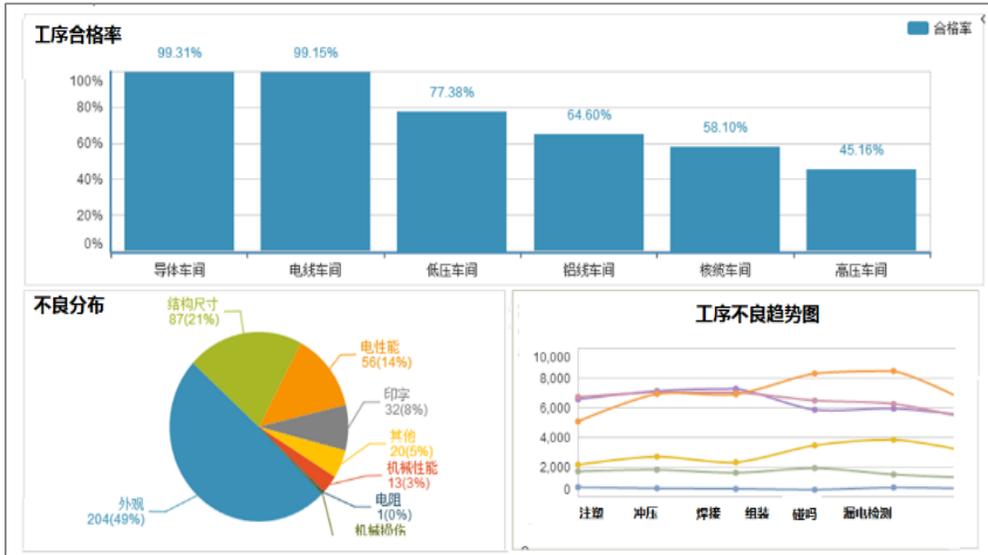


LED拼接显示电子看板



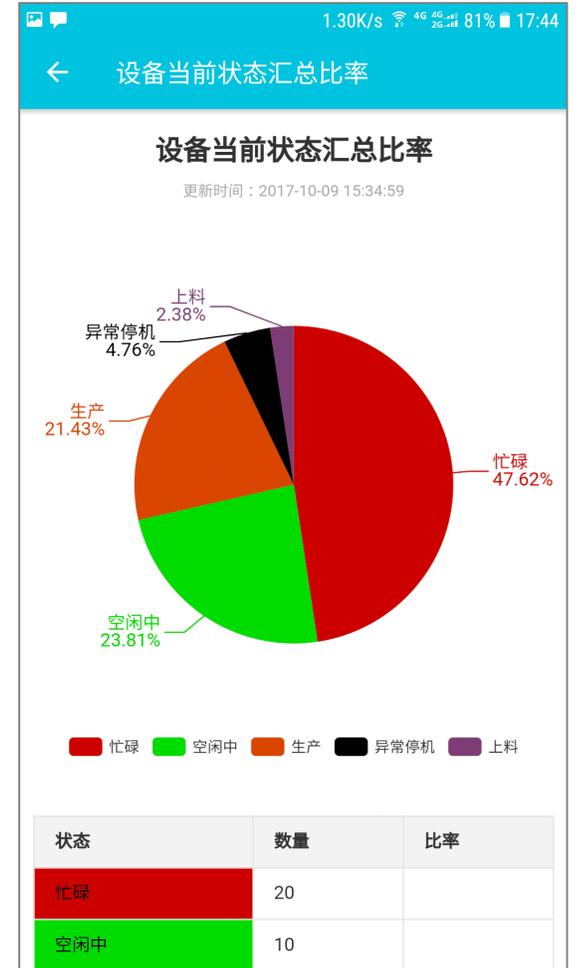
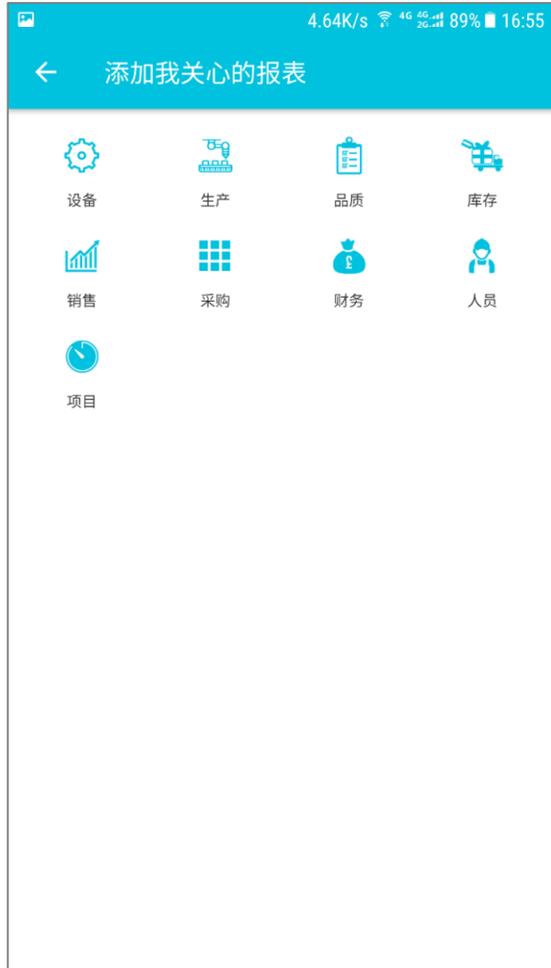
普通LED电子看板

车间目视化管理：让沉睡的数据动起来，辅助公司决策



手机APP报表

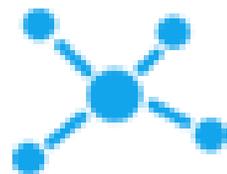
安达发C1提供众多手机APP报表，随时随地可查看工厂运营状况。



安达发C1与其他软件系统无缝集成

安达发C1可以与任何其他软件系统无缝集成。

- 安达发C1开放所有数据库结构。
- 安达发C1采用“接口大师软件”，可非常方便的实现与其他多个系统之间的集成与数据同步。支持 Oracle、SQL Server、PostgreSQL、MySQL等主流关系型数据库，支持Web Service、RESTful API等技术。用户只需简单配置数据读取来源和写入目标，接口大师就能定时执行接口任务。
- 目前安达发C1与SAP、Oracle、用友、金蝶、鼎捷等各大ERP系统均有成熟接口。



接口大师



ORACLE
甲骨文



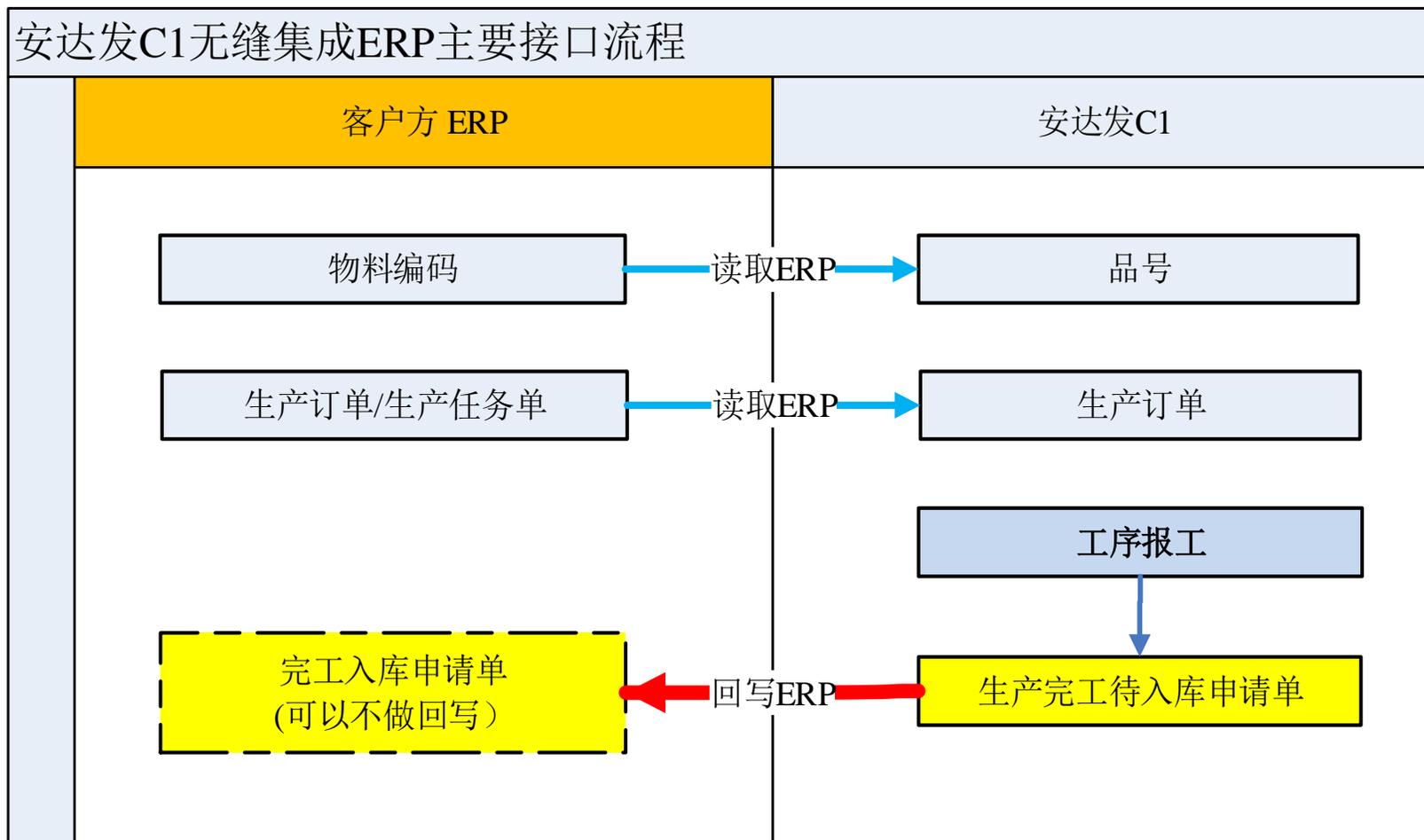
UFIDA
用友软件

Kingdee
金蝶, 企业管理专家



Microsoft

安达发C1与ERP的集成方案

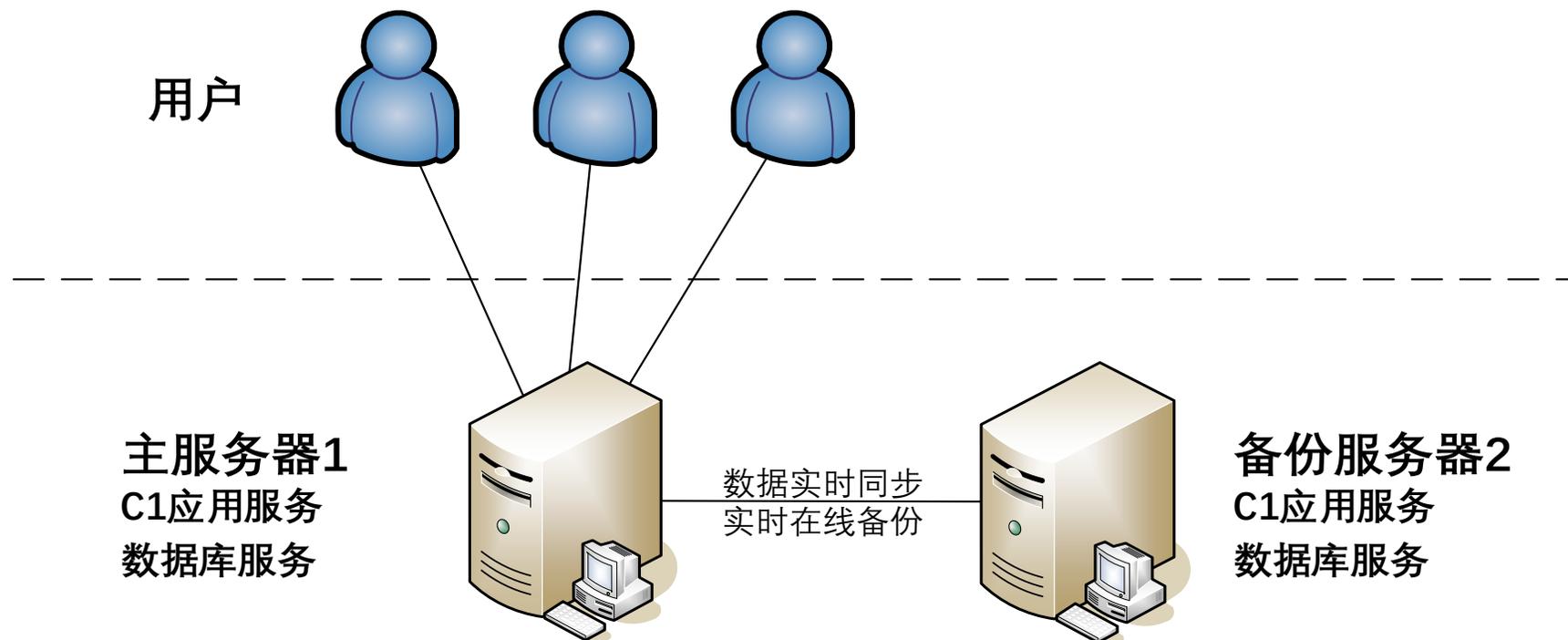


要点

- 安达发C1主动发起，从ERP中读取物料编码、生产订单，写入到安达发C1中。这2个接口一定要做。
- 安达发C1主动发起，从安达发C1读取生产完工待入库申请单，回写到ERP的完工入库申请单。这个接口可以不做。

安达发C1服务器网络架构

安达发C1服务器网络架构



服务器可以架设在本地局域网，也可以架设在互联网云端

安达发C1—建议运行的服务器与客户端电脑配置

服务器配置

- CPU：主频3GHz以上，主频越高越好。
- 内存：16G或更多，推荐32/64G。
- 硬盘：空余100G以上。
- 操作系统：Windows 2019/2016/2012/2008

推荐的服务器：

DeLL服务器 PowerEdge R240
1U机架式服务器主机
至强E-2246G(6核12线程
/3.6GHz基本时钟和4.8 GHz
Turbo Boost) + 32G ECC内存
+2*4T SAS企业级硬盘

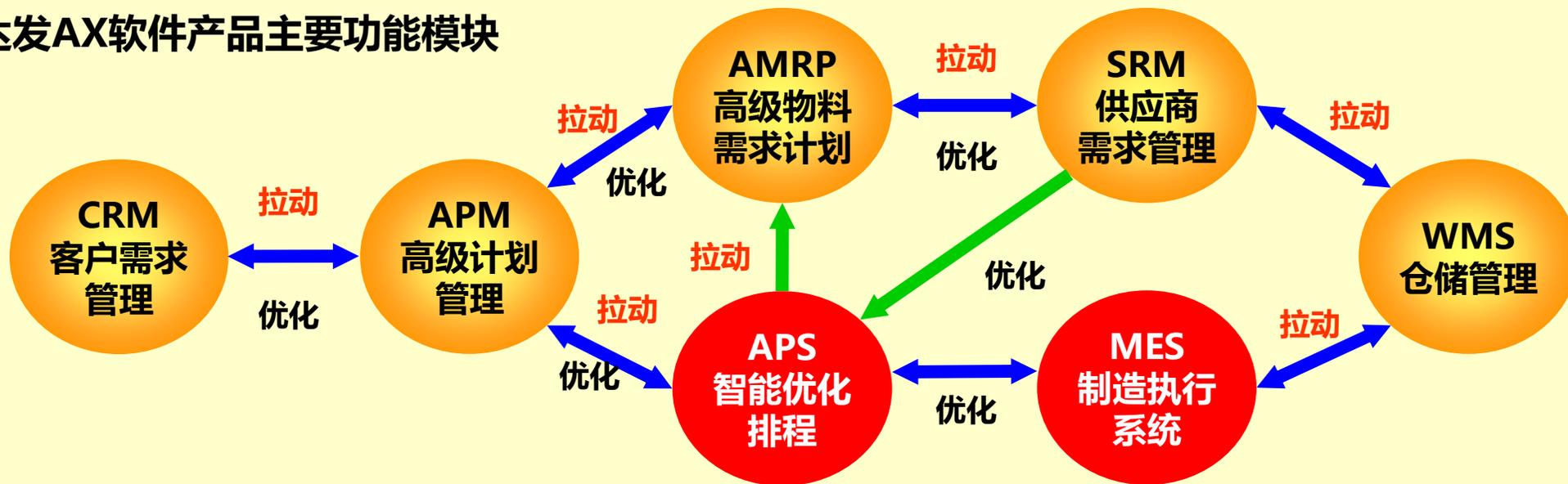
客户端配置

- 操作系统：Windows 10/2007
- CPU：2GHz以上。
- 内存：4G以上。
- 硬盘：空余1G以上。

安达发C1用户可无缝升级到高级版安达发AX

安达发AX帮助企业建立起“客户、自己、外协厂、供应商”4位一体的，拉动式、协同化、准时化、智能化的供应链与生产体系！

安达发AX软件产品主要功能模块



PDM
产品数据管理

DMS
文档管理

QM
质量管理

EAM
设备管理

MLD
模具管理

EKB
电子看板

PCQ
精准成本

欢迎您加入我们渠道代理

零门槛、自由、奖励

无需预先打
款订货

没有任务考
核升降级

无需寄人篱
下挂靠

成交就有奖
励

全国统一定
价

高达80%的
代理返点

鼓励兼职

欢迎个体户

更多信息请参考安达发渠道政策等相关文件

联系我们

安达发
C1数字化工厂解决方案

简单、好用、划算!

—— 专为小微企业量身打造 ——

文档管理 产品工艺数据管理
生产计划排程 车间生产 绩效工资

想要了解更多C1详情?
立即扫码查看



大智云通科技（深圳）有限公司 广东安达发科技有限公司

广东省东莞市莞城区旗峰路162号中侨大厦B座20楼

0769-2202 0566, 2202 0568
[http:// c1.andafa.com](http://c1.andafa.com)

联系人：淡贤锋
手机：186 8866 1178
E-Mail: frank@andafa.com

