

安达发

MES制造执行系统解决方案

自动化、智能化、即时化、透明化，可预测、可考核、可追溯！

目录

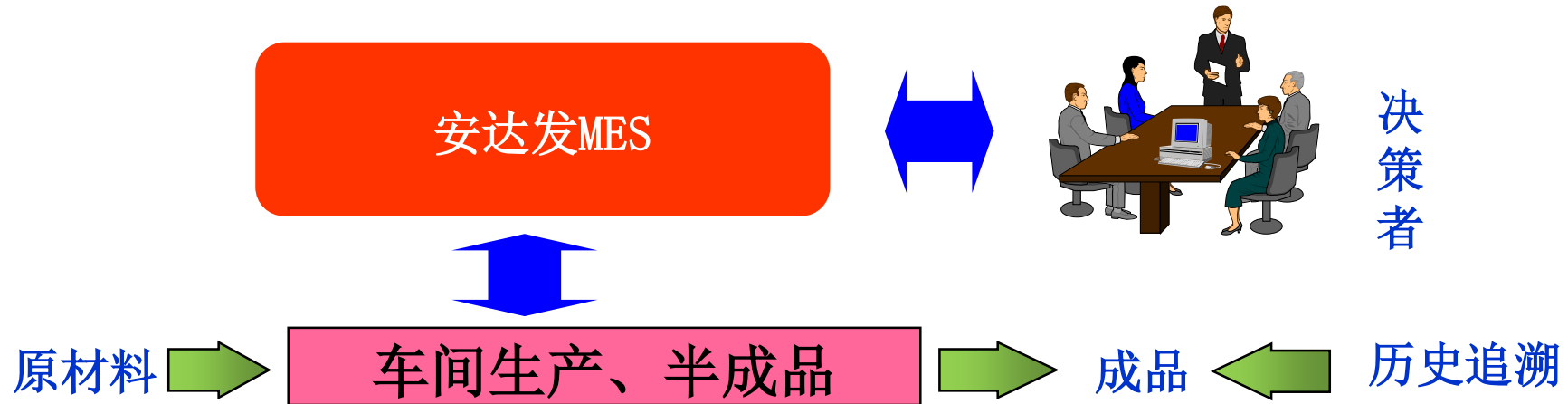
1. 安达发MES简介
2. 安达发MES系统功能解决方案
3. 安达发MES系统结构
4. 安达发MES主要功能模块
5. 安达发AX与ERP等系统的关系与接口
6. 安达发AX系统架构
7. 安达发AX系统的实施

安达发MES是什么？

MES = Manufacturing Execution System
= 制造执行系统

安达发MES基于批量过程控制，提供了从原材料上线、到工序加工、到成品入库，整个生产过程的实时数据采集、控制、分析和历史追溯。它是企业内部计划、物流、生产、品质部门取得第一手生产信息的保障系统。

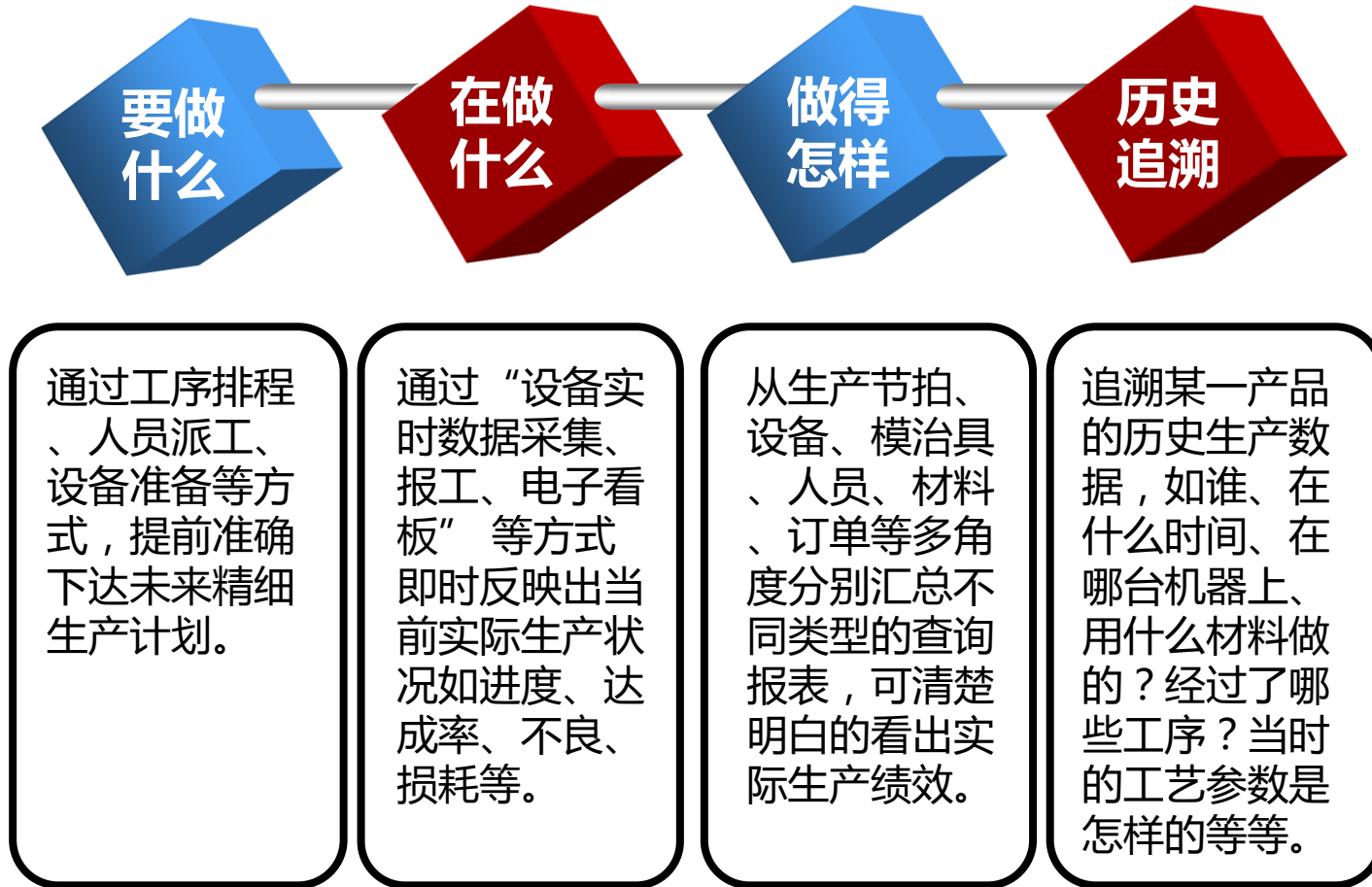
安达发MES是生产即时、透明化管理，历史生产数据可追溯，直接提高制造命令执行力的有效保证。



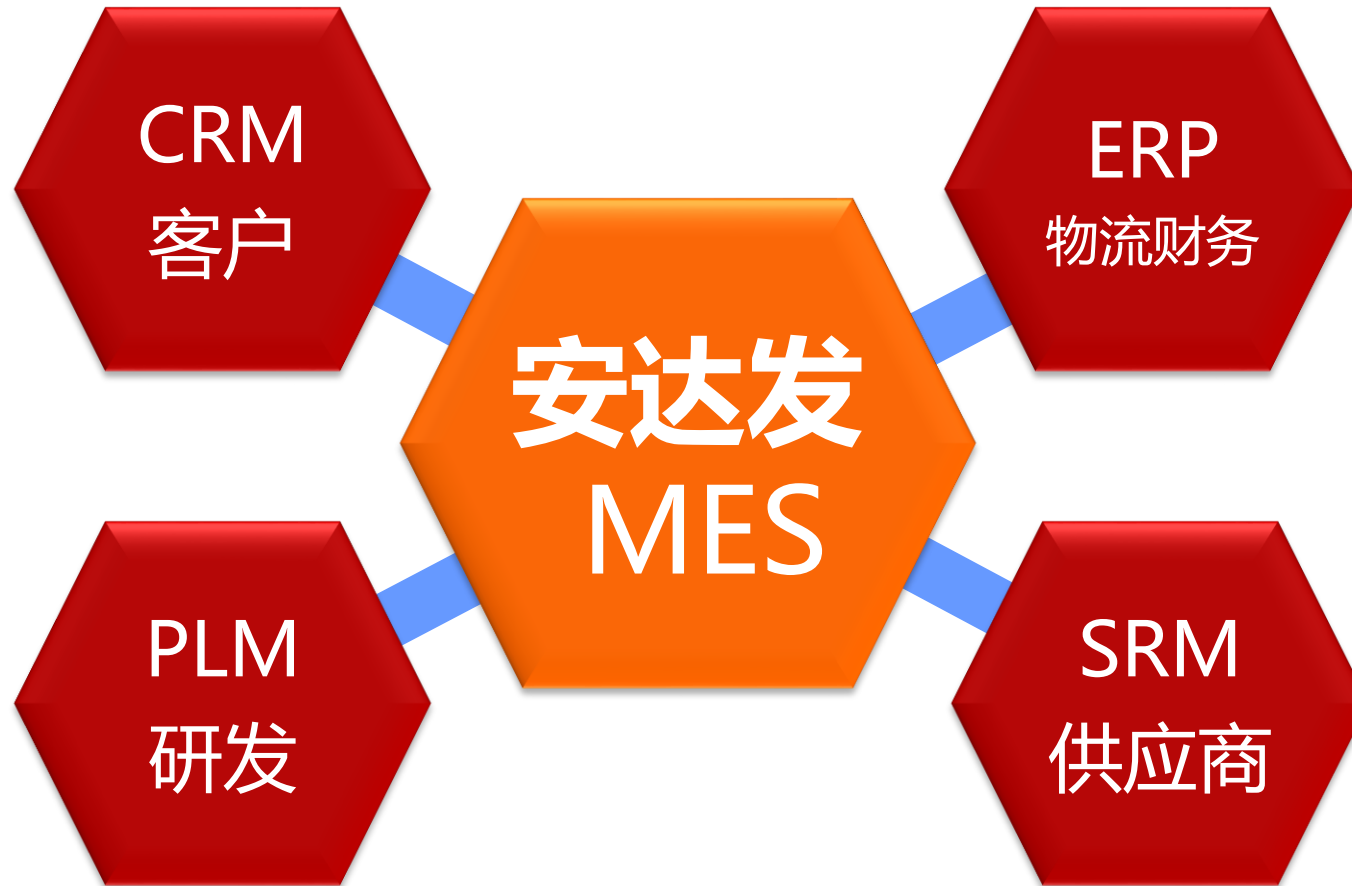
安达发MES应用场景描述

1. 未来这台机，这条产线应该做哪个订单的哪个工序多少量？有什么要提准备的？往往不知道或无法快速预先得知。
2. 当前每个生产订单、每个工序的生产进度如何？哪些未按计划开始？哪些未按计划完工？特急件是哪些？良品数、不良品数分别多少？每天的生产数据需要人工事后填写和统计，管理层不能及时掌握订单在车间的最新生产情况。
3. 当前谁的效率高？谁的效率低？因为没有即时的目视指令和电子看板，现场人员没有绩效对比和竞争，没有紧迫感。
4. 当前哪些机台产线是在工作或是停机？机台、产线有多少时间在生产，多少时间在停转和空转？利用率是多少？
5. 过去几小时之内，车间出现最多的不良品是什么原因造成的？不良率有多高？
6. 用户投诉产品不良时，如何立即追溯该产品的历史生产过程信息？如：是谁、在什么时间、在哪台机器上、用什么材料做的？该产品加工过程经过了哪些工序？当时的工艺参数是怎样的？

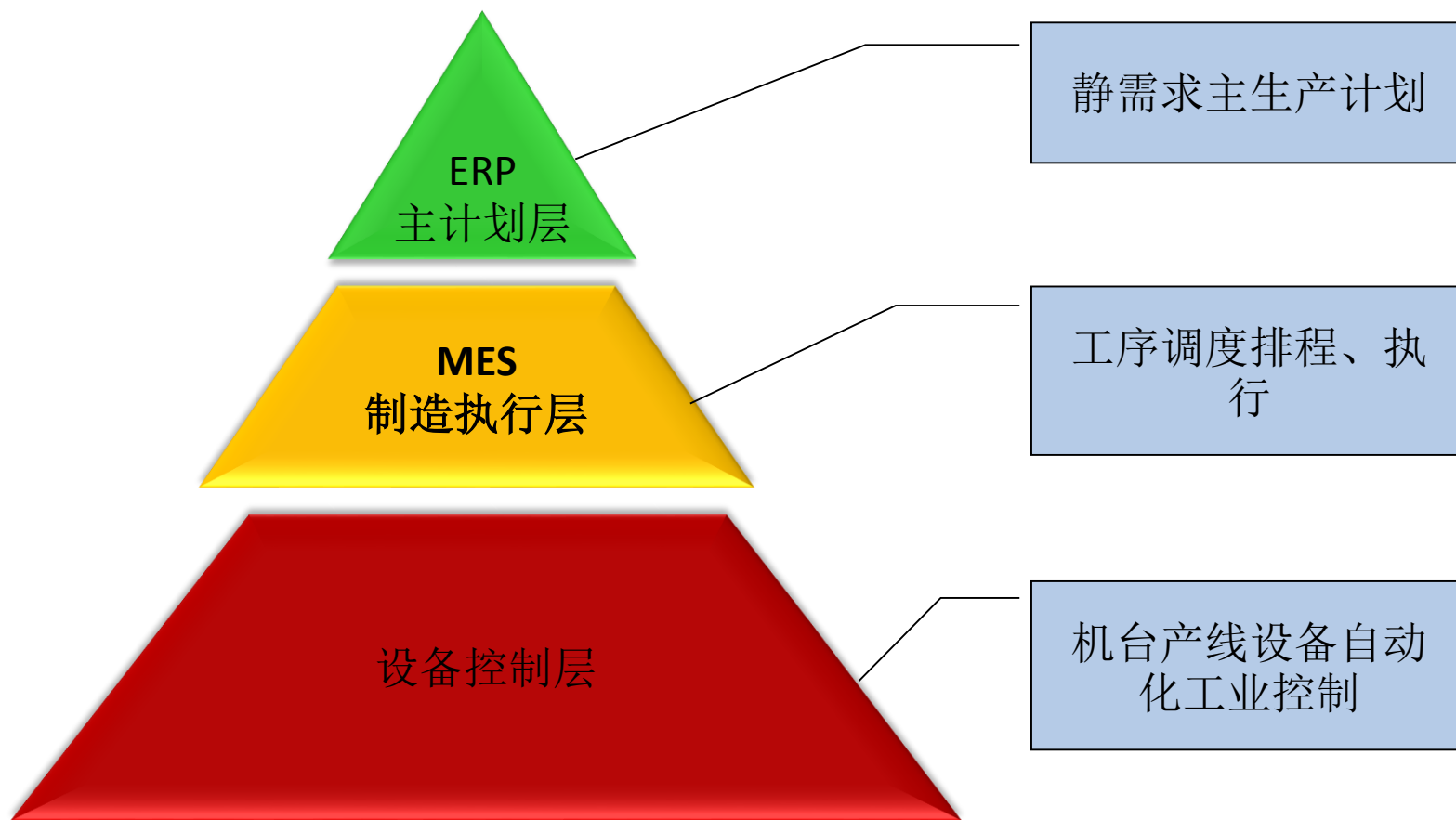
安达发MES带给制造业的核心价值



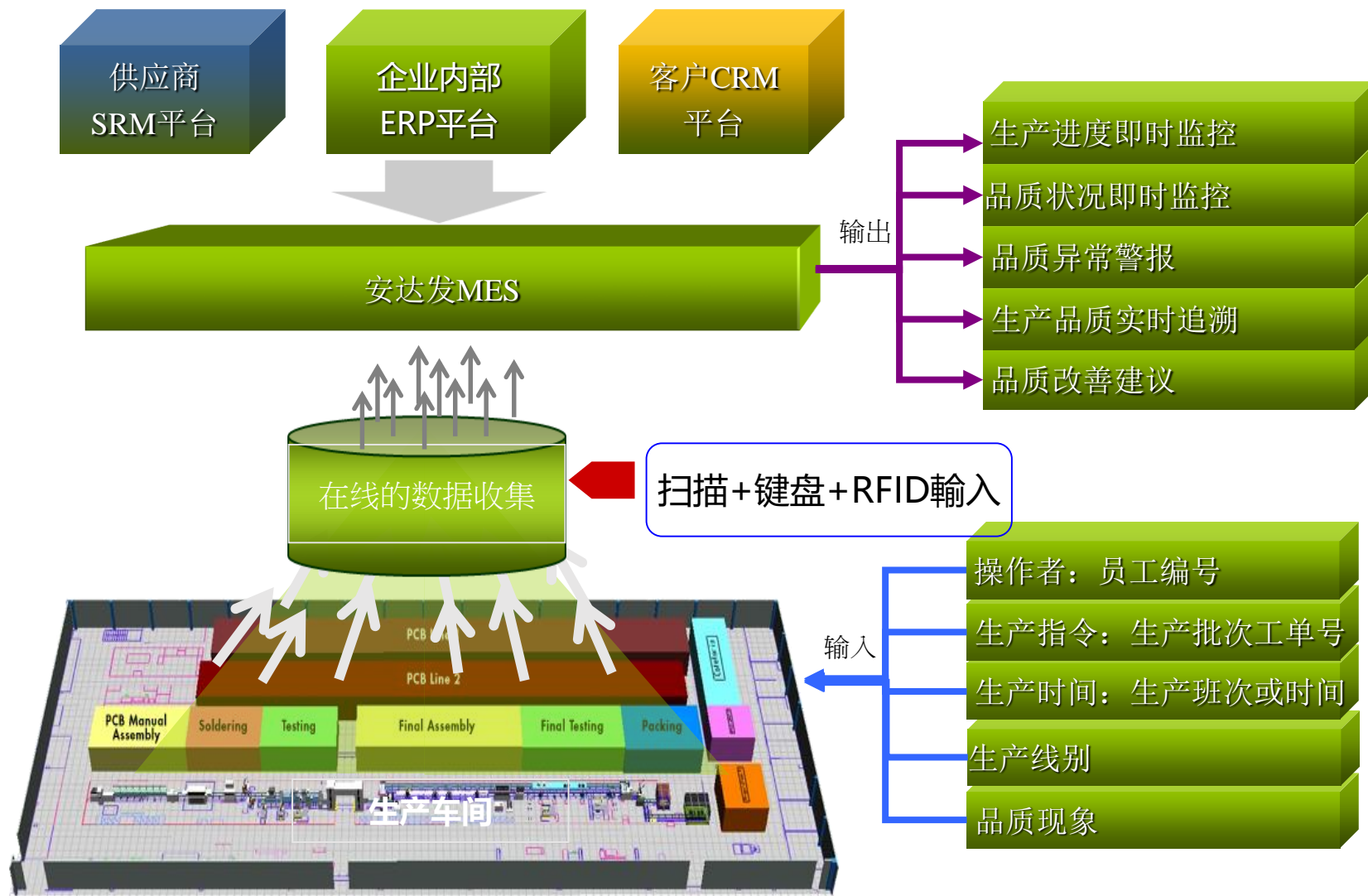
安达发MES在企业IT整体规划中的定位



安达发MES与ERP的关系定位



安达发MES系统架构



安达发MES程序主要功能模块

序号	功能模块	序号	功能模块
1	供应商来料条码化	10	工序报工、返修、移转
2	生产计划与排程	11	不良品维修、处理、报废
3	生产批次定义	12	条码化包装
4	生产派工	13	生产绩效工资
5	SOP作业指导书	14	电子看板
6	工位投料、工序投料	15	追溯管理
7	工位测试	16	设备使用管理
8	设备监控与自动化数据采集	17	模具使用管理
9	按灯呼叫（缺料、品质、异常）	18	品质管理（IQC、QC、FQC、OQC）

供应商来料条码化

供应商来料条码化的主要功能：

1. 定义包装方式
2. 导入采购送货单
3. 产生包装条码
4. 打印包装条码

根据采购单产生物料条码

The screenshot displays the 'SRM210 采购订单总控台' (SRM210 Procurement Order Control Center) interface. It features a menu bar, a search bar, and a main data table. A '属性' (Properties) dialog box is open, showing fields for '采购单物料数量' (500.0000), '分配物料数量' (0.0000), '包装类型' (内盒), and '数量/每包装' (10.0000). A table below the dialog shows the relationship between these values: 1 unit of 500 quantity is divided into 50 packages of 10 units each.

打印	状态名称	采购单编号	供应商编号	供应商名称	品号	品名	规格	采购单流水号	分配物料数量	批号	供应商送货批号	采购交货日期	
1	未打印	300 未确认	P00RD001178-2	1001	供应商1001	031.031-003-009	031.031-003-009	LCP E130I-BK (HLP)	1	500	20121210		2011-11-16
2	未打印	300 未确认	P00RD001178-3	1001	供应商1001	031.031-003-009	031.031-003-009	LCP E130I-BK (HLP)	1	500	20121210		2011-11-16
3	未打印	300 未确认	P00RD001178-1	1001	供应商1001	031.031-003-009	031.031-003-009	LCP E130I-BK (HLP)	1	500	20121210	2	2011-11-16

属性 对话框内容:

- 基本 条码
- 采购单物料数量: 500.0000
- 分配物料数量: 0.0000
- 包装类型: 内盒
- 数量/每包装: 10.0000

下方表格:

分配物料数量	包装数量	包装类型	数量/每包装
500	50	内盒	10

黄色对话框中的说明:

- 分配下级包装的数量
- 包装数量即产生条码的数量。根据分配数量和数量/包装计算得出
- 系统根据采购单供应商、品号、包装类型、包装方式带出数量/包装

要点

- 按照实际到货数量、最小包装数量，生成对应数量的条码；

内外包装条码

The screenshot shows the 'SRM210 采购订单总控台' (SRM210 Procurement Order Control Center) interface. A modal window titled '报表清单:' (Report List) is open, showing options to generate '一维条码' (1D Barcode) or '二维条码' (2D Barcode). Below this, a table lists generated codes with columns for status, code, package type, quantity, and creation time.

状态名称	条码	包装类型	数量/每包装	条码打印次数	建立者用户	建立时间
557 110 正常	201303055135BD66BDC318000000022E	320 外箱	50		admin 安达发	2013-03-05 9:40
558 110 正常	201303055135BD66BDC318000000022F	320 外箱	50		admin 安达发	2013-03-05 9:40
559 110 正常	201303055135BD66BDC3180000000230	320 外箱	50		admin 安达发	2013-03-05 9:40
580 110 正常	201303055135BD66BDC3180000000231	320 外箱	50		admin 安达发	2013-03-05 9:40

要点

- 最小包装条码与外箱条码关联；

•支持一维条码和二维条码

•产生的包装条码

生产计划与排程

生产计划与排程的主要功能：

1. 新建/导入生产订单
2. 维护生产订单的生产工艺流程
3. 新建/导入生产排程任务
4. 生产订单的物料展望

生产排程任务导入

生产排程任务的导入有以下几种方式：

1. 通过安达发等APS智能排程系统进行生产排程后，将排程结果通过接口导入。
2. 手工排程后，将排程结果通过EXCEL导入到系统中。

A	B	C	D	E	F	G	H
分厂	生产订单号	生产批次号	数量	工作中心编号	开始时间	结束时间	备注
30	1002449	SC11040330	1952	008	2011-7-20 7:00	2011-7-20 18:59	
30	1002449	SC11040330	1952	008	2011-7-2888770	2011-7-20 18:59	

EXCEL导入模板。

生产批次定义

生产批次定义的主要功能：

1. 拆批
2. 合批

生产批次：拆批\合批

The screenshot displays the Andafa AX software interface for production order management. The top window shows a list of production orders with columns for order number, quantity, start/end times, and completion status. A red box highlights the menu options: 打印 (Print), 新建 (New), 复制为 (Copy as), 编辑 (Edit), 刷新 (Refresh), 排程试算 (Scheduling Calculation), 清除排程 (Clear Scheduling), 锁定排程 (Lock Scheduling), and 投放 (Release). A yellow callout points to the '新建' (New) option, stating '维护生产批次的新建、拆分、合并' (Maintain the new, split, and merge of production batches). Below the table, a workflow diagram for '1204. WKP- P01 1204. 磨平面' (Grinding flat surface) is shown, with a yellow callout stating '维护生产批次的工艺流程' (Maintain the production batch process flow). The workflow consists of seven steps: 1204. WKP- P01 1204. 磨平面, 1204. WKP- P02 1204. 粗磨外径, 1204. WKP- P10 1204. 粗磨外沟, 1204. WKP- P05 1204. 细磨外径, 1204. WKP- P11 1204. 细磨外沟, 1204. WKP- P12 1204. 精磨外径, and 1204. WKP- P09 1204. 平面光亮. The bottom status bar shows the user 'admin', system ID 'S04:8090', and the date '2012-11-6 16:47:07'.

序号	工厂	物料	数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
68	1400 电线电缆厂	310 确认 1003605	PVFBAB0185SOVM74101	6,026	2012-11-6 17:39	2012-11-8 16:06	2012-11-20 提前11天8小时
69	1400 电线电缆厂	310 确认 1003604	FSBBAB0185SOVM01201	10,010	2012-11-7 6:14	2012-11-9 0:52	2012-11-19 提前10天0小时
70	1400 电线电缆厂	310 确认 1003608	PKIBOG0190SOEM01205	3,000	2012-11-7 16:00	2012-11-9 2:22	2012-11-27 提前17天22小时
71	1400 电线电缆厂	310 确认 1003611	PQABOG0310S	3,050	2012-11-8 0:01	2012-11-9 10:29	2012-11-23 提前13天14小时
72	1400 电线电缆厂	310 确认 1003598	PLQRMIO244S	10,000	2012-11-7 6:36	2012-11-9 15:43	2012-11-5 延迟4天15小时
73	1204 轴承厂	310 确认 1003642	1204.222280	600	2012-11-6 16:31	2012-11-12 17:41	2012-11-29 13:47 提前16天20小时
74	1100 塑胶制品厂	310 确认 1003599	PLQRMIO188S	30,050	2012-11-8 4:38	2012-11-13 1:30	2012-11-7 延迟6天1小时
75	1204 轴承厂	310 确认 1003617	1204.23030CAM3702	500	2012-11-7 4:32	2012-11-13 10:32	2012-11-21 提前7天14小时
76	1400 电线电缆厂	310 确认 1003601	PVQBPE0190SPXM01202	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00 延迟3天11小时
77	1400 电线电缆厂	310 确认 1003648	D1001 电缆1001	1,000,000	2012-11-6 16:31	2012-11-15 1:57	2012-11-29 23:00 提前14天22小时

要点

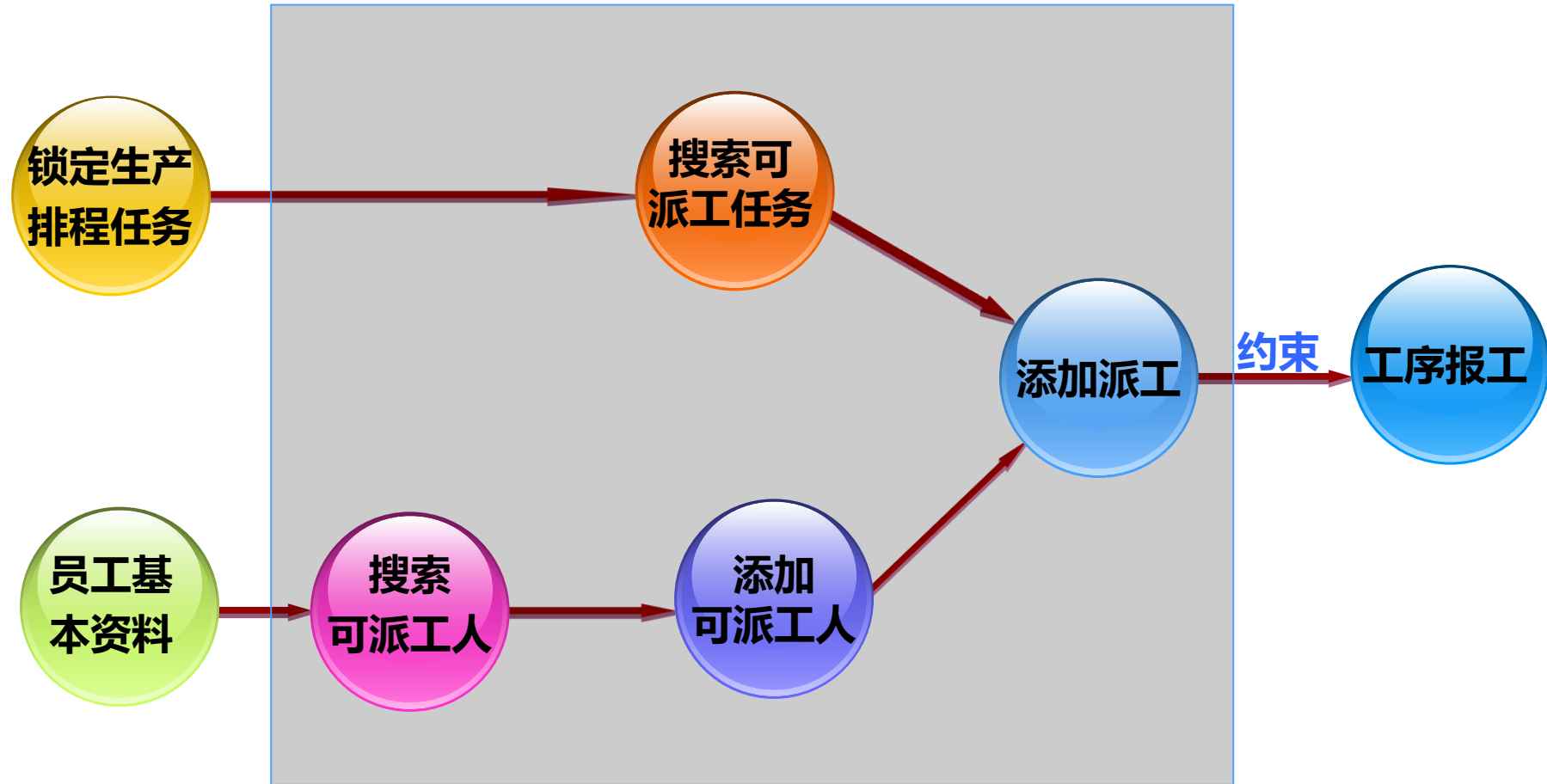
- 生产批次的应用类型：拆批、合批

生产派工

生产派工的主要功能：

1. 新建/导入生产排程计划。
2. 根据排程计划，手工指定每个工序生产任务具体由哪几个人来做，实现按工作量安排合适数量、合适技能的人数，从而减少生产现场人员闲置浪费的问题。
3. 可按不同工种分别派工。
4. 可按操作熟练度、产品熟练度等优先推荐工人。
5. 将派工作作为工序报工的依据。

生产派工的流程



添加派工

Andafa AX - [MES04.100 派工]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES04.100 派工

搜索 复位 高级 查找 打印 预览 帮助 关闭

搜索条件 搜索结果

派工状态	计划日期	班次名称	生产单号	工序序号	品号	品名	派员工工号	派员工姓名	生产单数量	分配数量	工艺名称	工作中心名称	计划开始时间	计
	2012-6-24	白班	1003552	1	1300.3100SJA	3100手机			40000.00	3800.00	1300.流水...	1100.组装线03	2012-6-24 8:00	20
	2012-6-24	白班	1003552	1	1300.3100SJA	3100手机			40000.00	3800.00	1300.流水...	1100.组装线01	2012-6-24 8:00	20
	2012-6-25	白班	1003552	1	1300.3100SJA	3100手机			40000.00	3586.67	1300.流水...	1100.组装线02	2012-6-25 8:00	20
	2012-6-25	白班	1003552	1	1300.3100SJA	3100手机			40000.00	3586.67	1300.流水...	1100.组装线03	2012-6-25 8:00	20
	2012-6-25	白班	1003552	1	1300.3100SJA	3100手机			40000.00	3626.67	1300.流水...	1100.组装线01	2012-6-25 8:00	20
已派工	2012-6-22	白班	1003552	1	1300.3100SJA	3100手机	10000,10001	曹操,荀彧	40000.00	2133.33	1300.流水...	1100.组装线02	2012-6-22 13:40	20
	2012-6-6	白班	1003556	5	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲压1	冲压4	2012-6-6 14:25	20
	2012-6-6	白班	1003556	5	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲压1	冲压	2012-6-6 17:56	20
	2012-6-6	白班	1003556	6	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	前处理	前处理	2012-6-6 17:57	20
	2012-6-6	白班	1003556	6	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	前处理	前处理	2012-6-6 14:26	20

已派操作工 ③

添加 移除 清除全部 全选

④

派工添加成功的工人, 会在这里显示

工人搜索条件 搜索结果 可派工人 ①

员工编号	员工姓名	产品总派次数	工序总派次数	当班派工次数	当班派工工时	总派次数	产品熟练度
1 10000	曹操	1	1	1	5.33	2	
2 10001	荀彧	1	1	1	5.33	4	
3 20000	刘备						
4 20001	诸葛亮						
5 30000	孙权					1	
6 30001	周瑜						

为生产任务添加派工

查询 添加 ②

9000 (9000 用户安达发) S04:8090 axdb_dev 6.232.616.1137 www.andafa.com 2012-6-19 13:46:56

要点

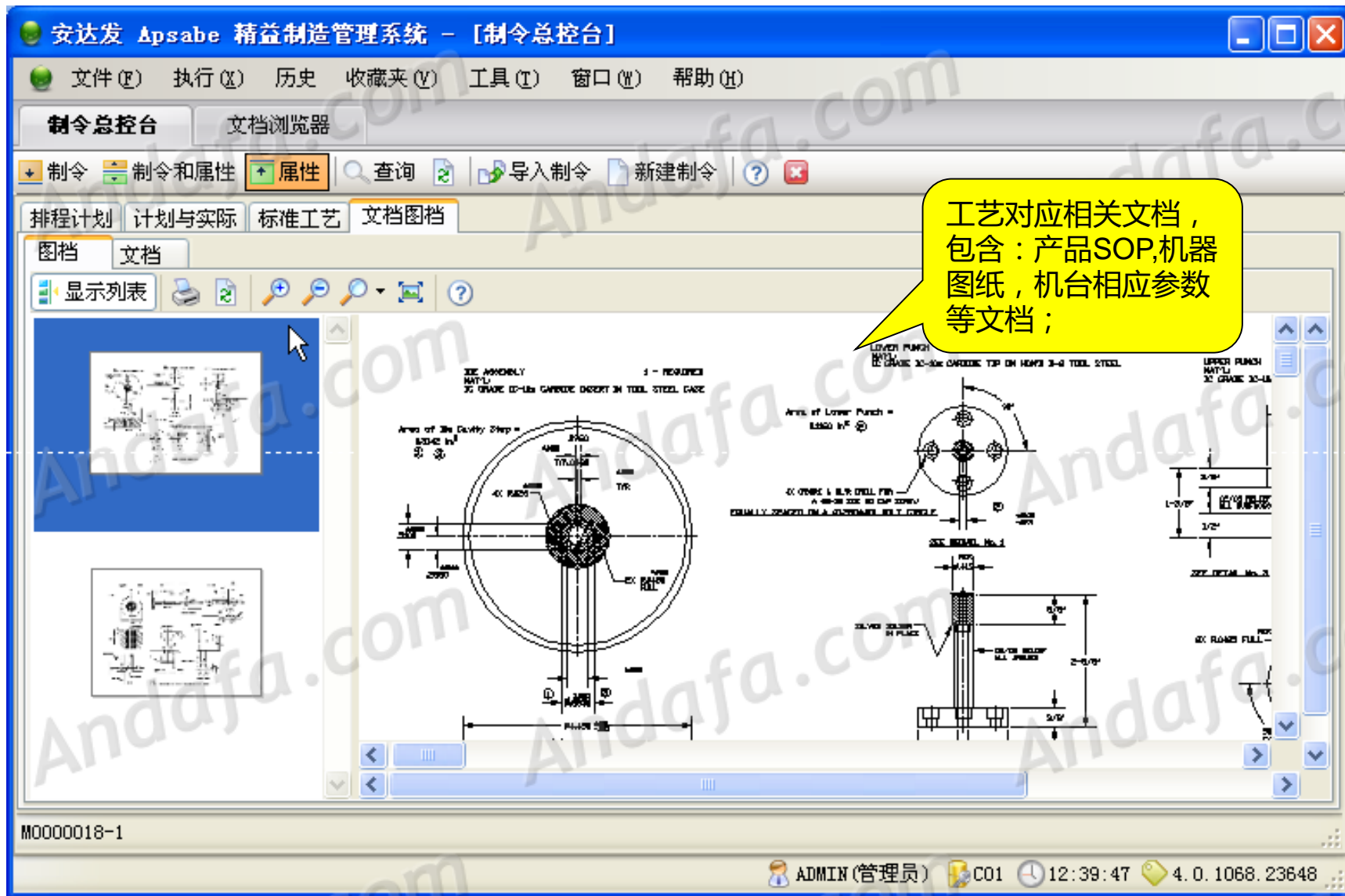
- 为每个工序指派工人并与工序报工关联。

SOP作业指导书

SOP作业指导书的主要功能：

1. 每个品号对应工序SOP的导入。
2. 多种格式SOP文件的支持。
3. 生产作业SOP指引。
4. SOP在线智能切换。

产品每道工序的工艺文档



要点

- 每个产品的不同工序或工步SOP的导入

生产作业SOP指引

生产工单:

11324-10



工单数:150

生产进度:105



STEP:

装配2

工步:

打螺丝

SOP

检验项目

BOM

生产SOP指引

工位开始

工位完成

物料呼叫

品质呼叫

*****有限公司

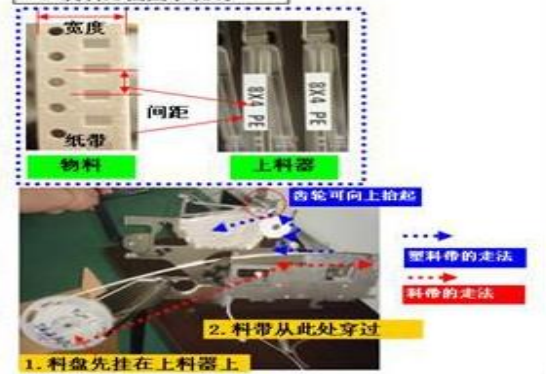
装料作业指导书

管理文件编号	版本	编制/日期	校对/日期	审核/日期
*****	*	**	**	**
第1页		2009-12-28	2009-12-28	
第1页				

一、装料步骤:



二、装料方法图示说明



适用的工序
贴片工位

作业的工具

相关作业指导书

注意事项:

1. 装料时, 禁止将上料器放在地上, 叠放。
2. 取下上料器时, 一定要正确, 防止用错。
3. 物料装好后, 预打几下, 前进几个物料, 保证进料顺畅。

不良/对策

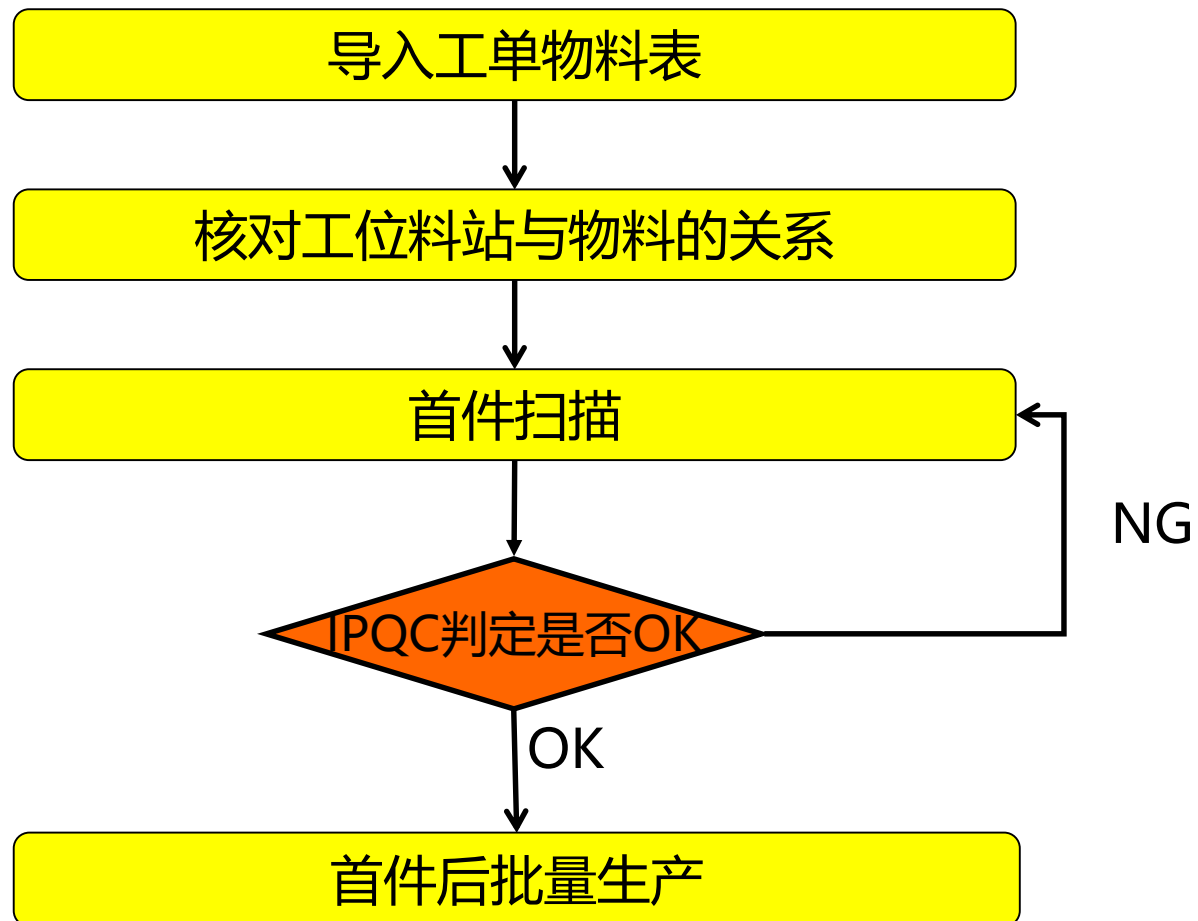
不良现象	解决方法
料轮不良	贴上不良标签, 送维修人员维修

工位投料管理

工位投料管理主要功能：

1. 物料上料下料扫描(PDA+PC)；
2. 生产首检确认(PDA)；
3. 生产换料(PDA)；
4. 换产对料，快速换料(PDA)；
5. 上料防错(PDA)；
6. 生产批次用料追溯查询。

工位投料流程



工位投料与防错

The screenshot displays the Andafa AX software interface for material entry. A dialog box titled '基本' (Basic) is open, showing the following fields:

- 投料类别: 首件投料, 与料站BOM核对
- 料站: 1
- Feeder: 1
- 物料条码: 52596326000038
- 物料数量: 1.00

A red warning message is displayed: "2013-10-16 11:08:56 当前物料与料站BOM不一致!" (Current material does not match the station BOM!).

Below the dialog box, a table shows the material entry details:

时间	包装条码	包装条码类型	是首件?	Feeder	物料品名	物料规格	物料批号	物料单位
2013-10-16 11:00	52596326000038	300 产品	是	2	贴片电阻100Ω	100Ω, 0603		件

Yellow callout boxes provide additional context:

- Input location and material information: 输入上料位置和物料信息
- First piece material entry,核对料站BOM: 首件上料, 与料站BOM核对
- Warning: 当前物料与料站BOM不一致! 提示, 上料失败

工序投料

工序投料主要功能：

1. 单笔输入工序用料
2. 批量维护工序用料
3. 物料报废。

工序投料—首件扫描物料（单笔）

首件扫描

生产批次 首件扫描

新增 删除 保存 关闭

扫描时间	站位
------	----

点击新增，进行首件扫描

首件扫描

扫描时间: 2012/02/21 16:59

站位: ..

料站:

最小包装条码

物料编码: ..

供应商代码: ..

供应商规格

物料周期:

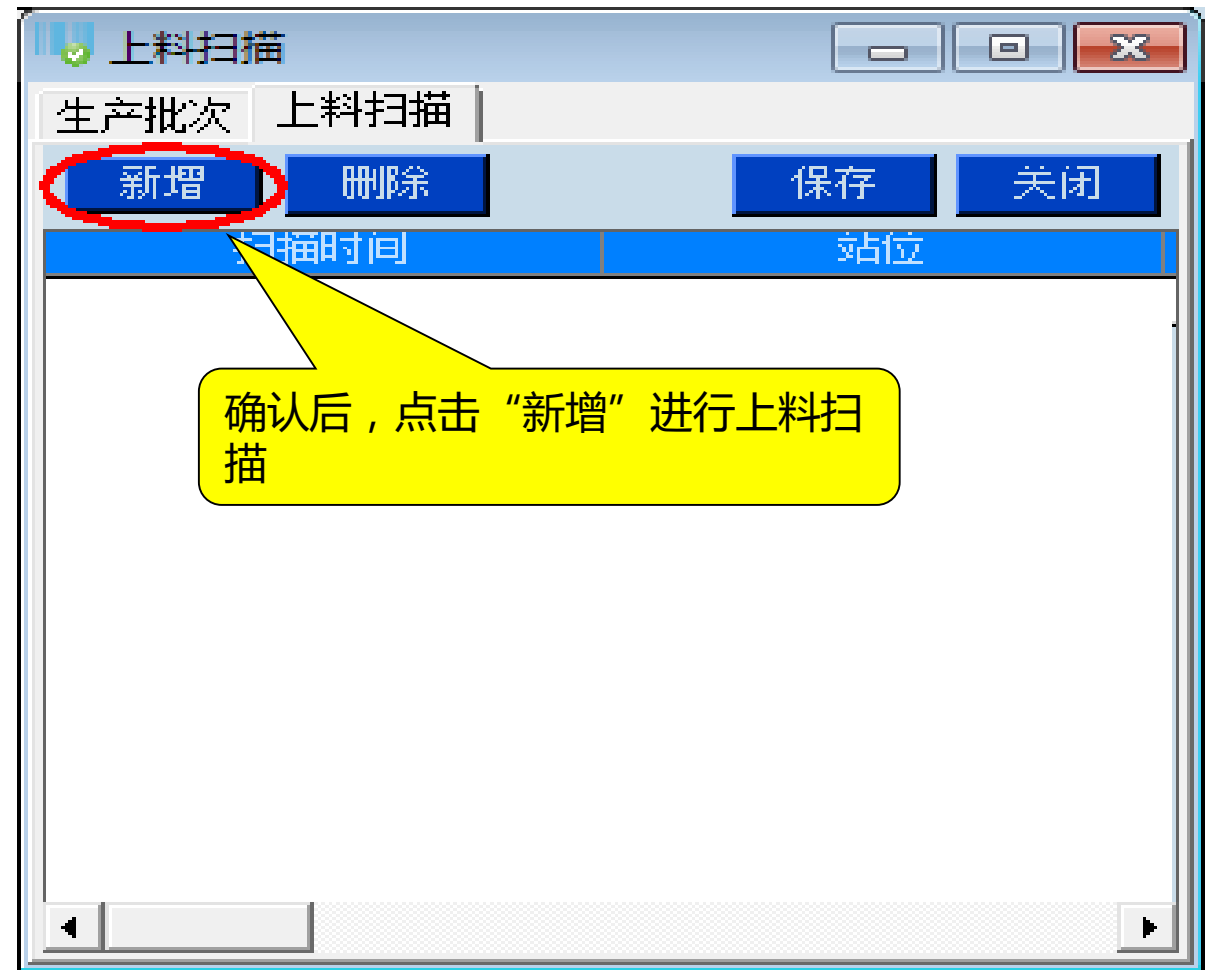
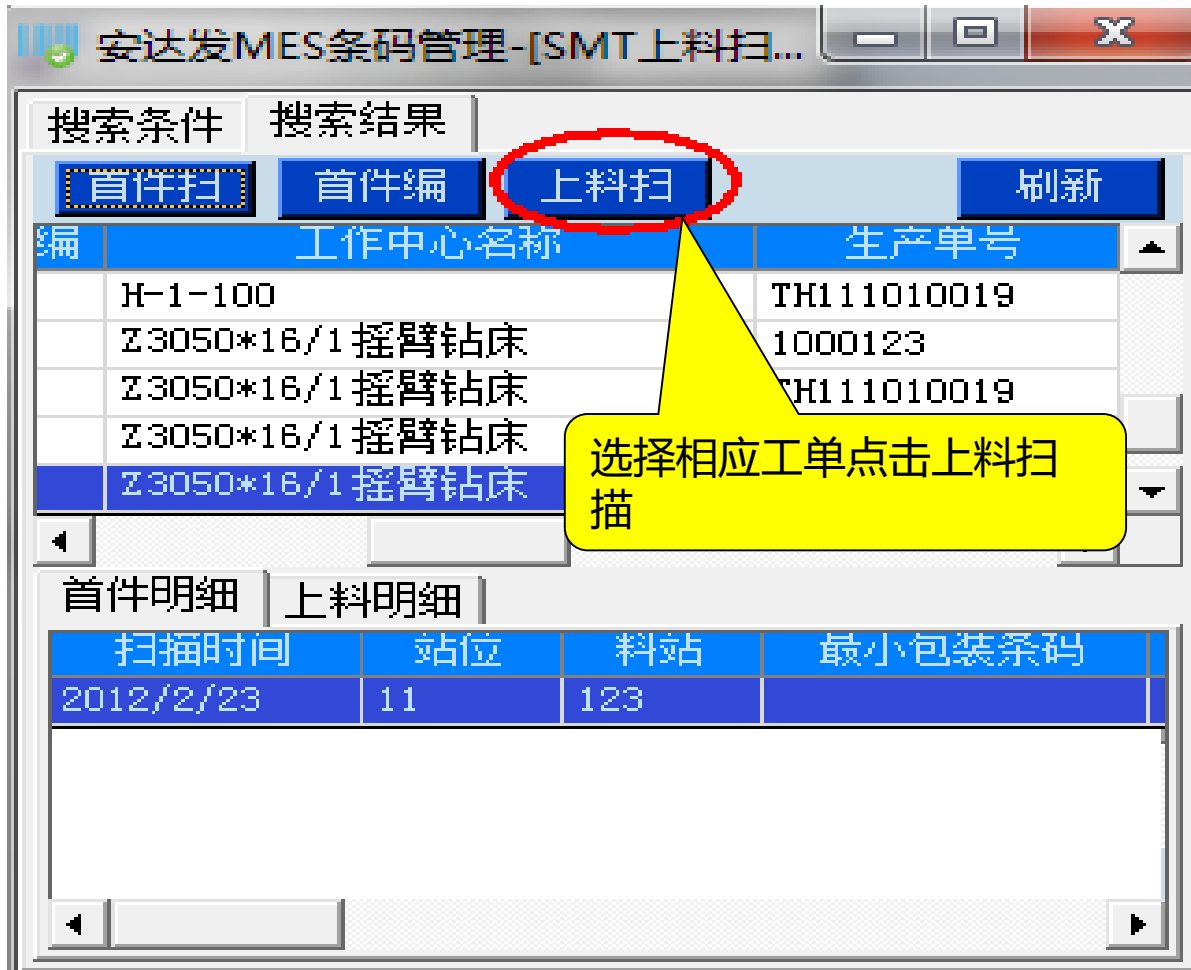
生产批次号

最小包装数: 0 上料数量: 0

保存并新增 确定 取消

当点击“确定”按钮，即可结束当前生产批次的首件扫描并将所有数据维护进系统，窗体关闭。

工序投料—首检后批量上料



工位测试

工位测试主要功能：

1. 定义产品的测试内容和测试顺序
2. 定义产品的品质现象
3. 记录每个产品的详细测试信息
4. 遗漏测试项目及时提醒。

定义测试内容和测试顺序

The screenshot displays the Andafa AX software interface for defining test content and sequence. The main window shows a process flow diagram with two steps: '00001.SMT001 贴片 P.1' (SMT001 Stamping P.1) and '00001.TEST001 测试 P.1' (TEST001 Testing P.1). Below the diagram is a table for configuring the test steps.

工位编号	工步名称	C标定员	C标工时	工价	是否启用	是测试	返回工步
1	C001 初测	1	1	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
2	C002 复测	1	1	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
3	C003 高压	1	1	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

A yellow callout box points to the '是测试' (Is Test) column, stating: '可设定该工序需要的检测内容' (Can set the required inspection content for this process step).

品质现象资料管理

安达发 Andafa AX - [MES00.110 品质现象基本资料]

执行(E) 历史(Y) 收藏夹(E) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES00.110 品质现象基本资料

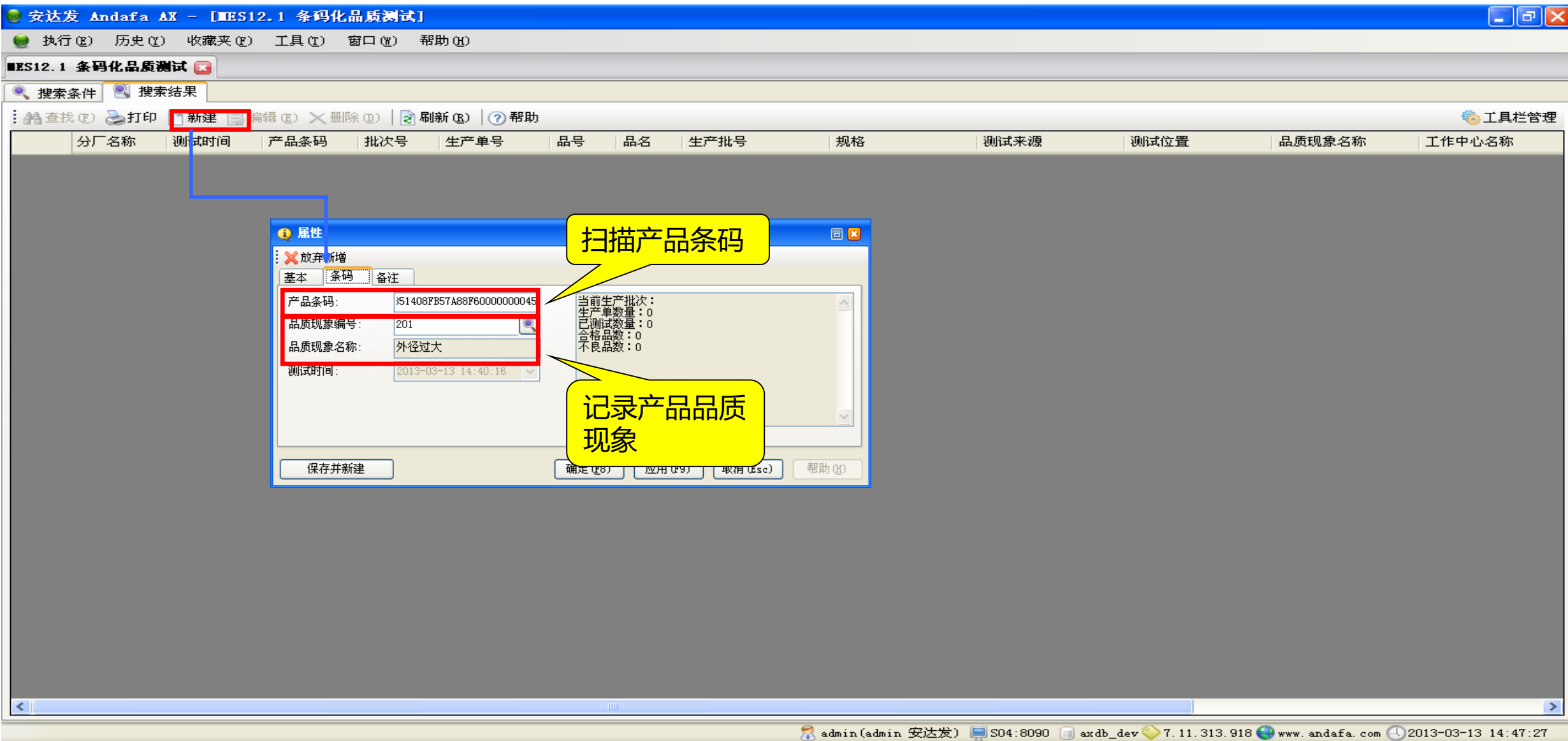
搜索条件 搜索结果

查找 打印 预览 新增 复制为 编辑(E) 删除 刷新

	状态	品质现象编号	品质现象名称	品质现象分类	品质现象来源	缺陷严重度
▶ 1	正常	AA	AA	合格品	来料不良	一般缺陷
2	正常	hg	合格品	合格品	一次性合格	一般缺陷
3	正常	202	表面不平	返修品	制程不良	一般缺陷
4	正常	302	沙眼	报废品	来料不良	严重缺陷
5	正常	305	采集异常	其他(遗失)	来料不良	严重缺陷
6	正常	402	品检拿走		来料不良	一般缺陷
7	正常	201	外径过大		制程不良	一般缺陷

查看和维护品质检验的现象

记录测试信息

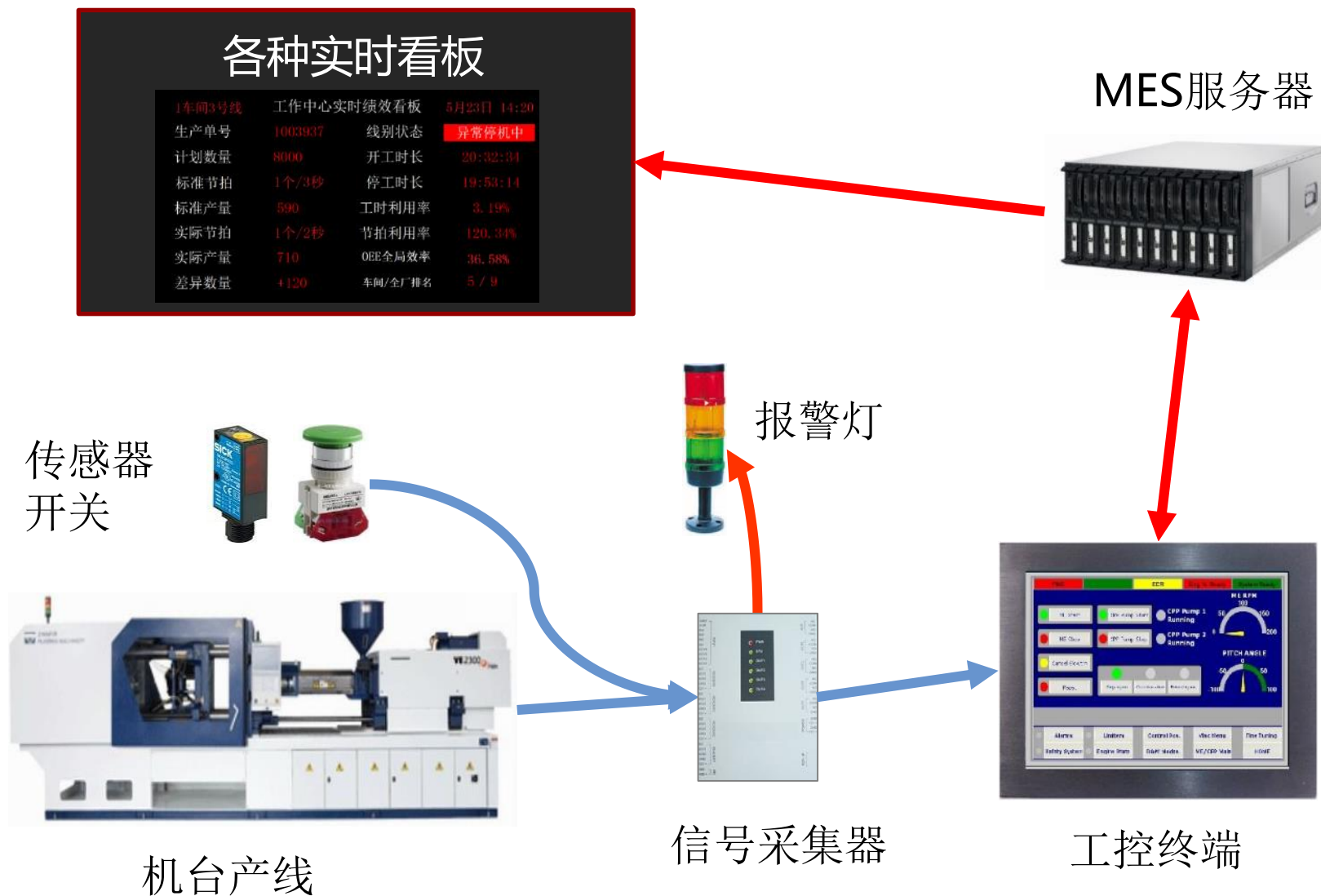


设备监控与自动化数据采集

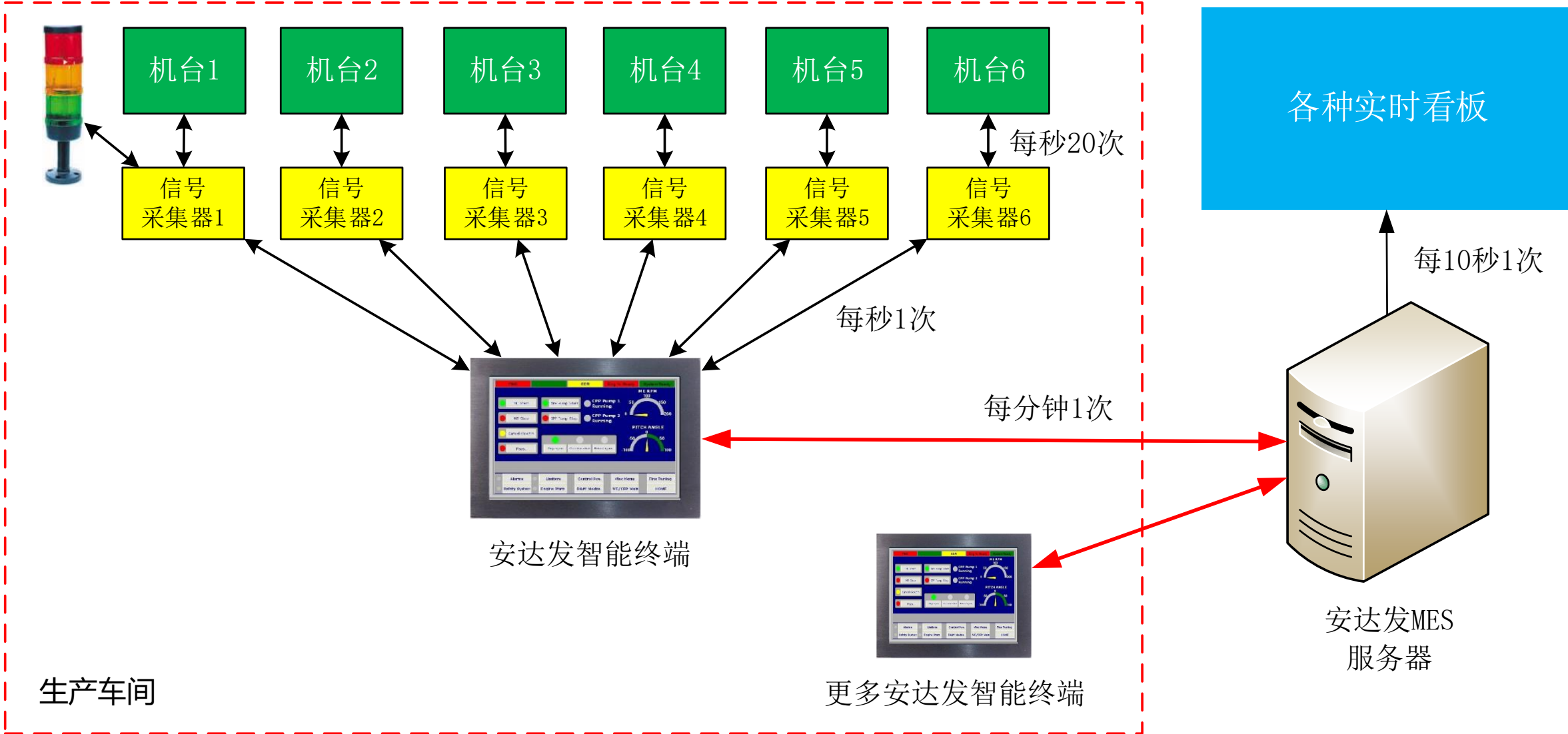
设备监控与自动化数据采集主要功能：

1. 智能化设备、多种交互接口
2. 自动获取设备数据（机台状态、产出、稼动率、OEE）
3. 反向控制设备
4. 自带存储，无限存储
5. 数据自动同步
6. 无线、无线多种架构方式

设备监控与自动化数据采集连接示意图



安达发自动化数据采集设备连接示意图



信号采集器输入输出端口

输入状态1: 异常停机

输入状态2: 正常停机

输入状态3: 正常生产

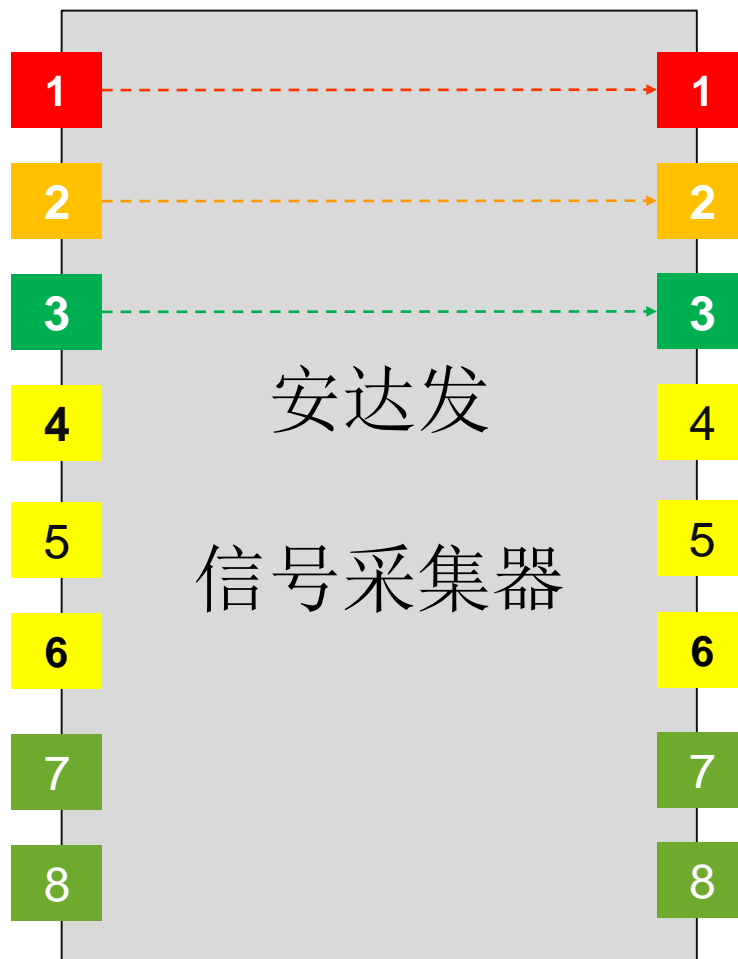
呼叫状态1: 缺料呼叫

呼叫状态2: 品质呼叫

呼叫状态3: 其他呼叫

输入计数1: 投入数

输入计数2: 产出数



输出1: 红灯

输出2: 黄灯

输出3: 绿灯

输出4: 开关

输出5: 开关

输出6: 开关

输出7: 开关

输出8: 开关

智能终端状态与采集结果

即时状态 [6-1 1100.WKC.ZSJ02 500-1]

生产单号	10004401		换产后	白班
品号	1100.3100.01.PT	计划开始时间	2015-06-02 09:00:00	
品名	3100下壳喷涂件	实际开始时间	2015-06-02 09:57:15	2015-06-02 09:57:15
规格	注塑 喷涂	实际工作时长	1:47:00	1:47:00
工序	喷涂	实际停工时长	0:0:30	0:0:30
模具编号	G03-3XPA3SB10-1	计划产出数	500	0
模穴数	1	标准应出数	300	300
标准节拍	20	实际投入数	300	300
实际节拍	26	实际合格品数	2	2
预计完成时间		实际不合格品数	300	0
周期达成率		实际不合格率	0.00%	0.00%
产能达成率		欠数(计划-实际)	200	

批量生产中

动作

实绩

计划

已锁定

设定

2015-06-02
10:43:44

要点

- 随时得知当前机台拉线的生产状态、生产数量、不合格数、计划欠数、预计完成时间、稼动率
- 生产单号、品号品名规格、工序
- 模具编号、模穴数
- 标准节拍、实际节拍、预计完成时间
- 计划开始时间、实际开始时间
- 实际工作时长、实际停工时长、稼动率
- 计划产出数、实际产出数、不合格品数、计划欠数
- 随时得知当前机台拉线的生产状态、生产数量、不合格数、计划欠数、预计完成时间、稼动率

按灯呼叫（缺料、品质、异常）

按灯呼叫主要功能：

1. 工序或工位级按灯呼叫体系
2. 看板、报警灯等软硬件集成
3. 多种配置满足不同客户的需求：界面或单硬件

界面式按灯应用

生产工单: 工单数:150 生产进度:105

STEP: 工步:

SOP 检验项目 BOM

*****有限公司	装料作业指导书	管理文件编号	版本	页数	编制/日期	校对/日期	审核/日期
		*****	*	共1页 第1页	**	**	**
					2009-12-28	2009-12-28	

一、装料步骤:

- 拿起编带料, 测量两个元件间距
- 选择相应的上料器
- 上料器放到料架车上
- 将编带料装到上料器上
- 将上料器安装到设备相应的料站
- 核对物料
- 装料完成

二、装料方法图示说明

1. 料盘先挂在上料器上

2. 料带从此处穿过

三、注意事项:

- 装料时, 禁止将上料器放在地上, 叠放。
- 更换上料器时, 一定要正确, 防止用错。
- 物料装好后, 预打几下, 前进几个物料, 保证进料顺畅。

适用的工序

贴片工位

作业的工

相关作业指导书

不良/对策

不良现象	解决方法
料轮不良	贴不良标签, 送维修人员维修

操作按钮

工位开始

工位完成

物料呼叫

品质呼叫





四色灯集成

- 正常生产
- 生产等待
- 装配异常
- 品质异常

工作中心急料配料看板 2018-02-25 14:30:31

工作中心	工单号	STEP	工步	物料PN	发起人	时间
01	11324-10	1	打螺丝	010102-01	李强	2018-02-25 14:28
01	11324-10	1	打螺丝	010102-01	李强	2018-02-25 14:28

安达发按灯看板与传统按灯系统优势对比

	问题与现象	传统无按灯	传统按灯	安达发按灯看板
1	表现形式	无按灯，无看板	 <p>灯</p>	 <p>看板</p>
2	呼叫模式	口头	按灯	按灯
3	缺料明细	不知道，人工查找。	不知道，人工查找。	系统自动给出，清晰知道。
4				
5				

工序报工、返修、移转

主要功能：

1. 条码化工序报工（PC\PDA）
2. 良品、不良品数、不良现象
3. 工序返修
4. 工序移转

工序报工

The screenshot shows the Andafa AX MES08.111 Simple Reporting interface. The main window displays a list of work orders with columns for start/end time, work center, production order, sequence number, and name. A '新增' (Add) button is highlighted in red. A '属性' (Properties) dialog box is open, showing fields for worker, work center, production order, sequence number, start/end status, time, and quantities. A '生产任务单' (Production Order) form is also visible, containing a barcode and a table of production data.

刷卡记录员工信息

刷工作中心上的条码

刷派工小票上的条码，自动带出生产单号、工序序号

0开始，1结束

结束时回报完工数量

产品品名	3100上盖模具	规格	计划数量	30	标准工时	60
工序名称	12013 慢走丝	计划开工	计划结束	计划开始	计划结束	计划开始
日期	完成时间	开工	完工	开工	完工	开工

工序完工转移与返修

安达发 Andafa AX - [MES10.1 工序完工转移与退回]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES10.1 工序完工转移与退回

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 删除(D) 预览 刷新(R) 帮助

工具栏管理

状态	移转类别	移转时间	移转数量	生产单号	品号	品名	加工方式名称	生产单数量	工序序号
----	------	------	------	------	----	----	--------	-------	------

新增

移出ID:

状态: 正常

移转类别: 移出

移转时间: 2013-04-16 16:51

生产单ID: 1003570

工序转移从: 1 5200.慢走丝

移出WIP仓:

移转人: 10000 曹操

移转数量: 10

品号: 12013.3100.SGMJ

品名: 3100上盖模具

加工方式代号: 1

加工方式名称: 1 新做品

工序转移到: 2 5200.车

移入WIP仓:

接收人: 10000 曹操

备注:

确定(E8) 应用

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.14.403.1442 www.andafa.com 2013-04-16 16:52:35

转移类型分为移出与返修

哪张单

从哪道工序转移，是谁转移的

转移多少数量

转移到哪道工序，接收人是谁

工序完工转移是该工序完工后，将半成品转移到下一道工序
工序返修是当前工序将上工序转移过来的不合格品退回给上工序进行维修

不良品维修、处理、报废

不良品维修主要功能：

1. 搜索待维修的产品
2. 维护维修记录
3. 一键维修完成添加不良品基本信息(品号、供应商等)
4. 添加不良品不良现象
5. 添加不良品处理结果
6. 打印检验报告

维护维修记录

对于不能维修的可以报废处理

输入相关信息(维修原因、位置、内容、人员等信息)

维护维修完成应返回到哪道工序进行测试

不良信息列表

分厂编号	分厂名称	产品条码
1 12013	五金模具厂	2013031351408FB5...
2 1202	金属机加工厂	201304015159984B...
3 00001	安德鲁电子	20133595345000004

维修时间	维修完成	品质现象名称	工作中心名称	维修人员姓名	维修位置	工位编号	工步名称	维修原因名称	维修内容名称	返测工位编号	返测工位名称	测试时间
2013-03-05	是	不合格品	测试1线	诸葛亮	1	NewTestWks		10 维修原因1	20 维修内容2	NewTestWks	测试工位	2013-03-05 9:56:34

要点

- 维修位置、内容、人员等；
- 工序的扭转管控；
- 不良信息查询；

包装管理

包装管理主要功能：

1. 根据客户、品号定义不同的包装方式
2. 为不同的包装方式定义混装规则
3. 根据生产单产生包装条码
4. 不根据生产单产生包装条码
5. 定义不同包装的包装校验规则
6. 打印包装条码
7. 包装
8. 关闭包装
9. 重新装箱至

包装方式

安达发 Andafa AX - [MES00.116 包装方式]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES00.116 包装方式

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印(P) 新建(N) 删除(D) 编辑(E) 复制为(C) 刷新(R) 帮助(H) 工具栏管理

品号	品名	规格	包装类型	上级包装类型	包装数/每上级包装	是否检查上级包装类	测试合格才能包装	供应商/客户编号	供应商/客户名称
----	----	----	------	--------	-----------	-----------	----------	----------	----------

物料对应供应商，产品对应客户。该值可为空

包装类型分为产品、内箱、外箱、栈板、货柜

可设置不同客户的产品包装方式

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.14.403.1442 www.andafa.com 2013-04-03 15:00:55

包装方式

The screenshot shows the 'MES00.116 包装方式' (Packaging Method) configuration window in the Andafa AX system. The window title is '安达发 Andafa AX - [MES00.116 包装方式]'. The main area contains a form for configuring packaging parameters. A '属性' (Properties) dialog box is open, showing the following fields and values:

- 品号 id: [Empty]
- 品名: [Empty]
- 供应商/客户编号: [Empty]
- 供应商/客户名称: [Empty]
- 包装类型: 300 产品
- 产品数量/每包装: 1
- 上级包装类型: 310 内盒
- 包装数/每上级包装: 5

Additional settings in the dialog include:

- 是否检查上级包装类: 是
- 测试合格才能包装: 是
- 混装规则: [Dropdown menu with options: 随意混装, 相同客户装一起, 相同销售订单装一起, 相同品号装一起, 相同品号相同生产批次装一起, 相同品号相同客户相同销售订单装一起]
- 包装类: 是
- 包装: 是

Yellow callout boxes provide the following explanations:

- 包装时是否检验上级包装和合格品 (Callout pointing to '是否检查上级包装类' and '测试合格才能包装')
- 该包装类型的上级包装类型是什么, 多少个该包装可以装满一个上级包装 (Callout pointing to '包装类型' and '包装数/每上级包装')
- 该包装类型可以装多少个产品 (Callout pointing to '产品数量/每包装')
- 设置该包装类型的混装规则 (Callout pointing to the '混装规则' dropdown menu)

The bottom status bar shows: admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.14.403.1442 www.andafa.com 2013-04-03 15:00:55

根据生产单产生包装条码

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入 刷新(R) 产生条码 帮助 工具栏管理

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	期望完成时间	优先级	批次号	建立时间
1 00001 安德鲁电子	▶	310 确认	1003695	00001.5001010213651	手机主板001	3*10	10,000	2013-01-12 15:25		9966	2012-12-2
2 00001 安德鲁电子	▶	31				3*10	10,000	2013-01-09 15:25		9966	2012-12-2
3 00001 安德鲁电子	▶	31				4.3英寸	1,000	2013-01-19 16:02		9974	2012-11-2
4 00001 安德鲁电子	▶	31				3*10	20,000	2013-01-19		9966	2012-11-1
5 00001 安德鲁电子	▶	30					3,000	2012-10-27 14:09		9993 SA12111216-1	2012-06-2
6 00001 安德鲁电子	▶						10	2012-11-05 9:51		0 SA12111217-2	2012-11-0
7 00001	▶						20,000	2013-01-13 14:00		9974	2012-11-0
8 00001	▶						10	2012-10-24 15:38		0	2012-10-2
9 00001	▶						100	2012-07-23 23:00		500 SA12051216-1	2012-07-2
10 00001	▶						1,000	2013-01-21		9956	2012-07-2

条码

生产单数量: 3000.0000

分配产品数量: 0.0000

包装类型: 内盒

产品数量/每包装: 5.0000

包装数量: 600.0000

需要为多少产品产生该包装

条码的包装类型

每个该包装包含产品的数量

包装数量系统自动计算

查询条码

确定(E8) 取消(Esc) 应用(F9)

查找(F) 打印 作废 产生包装条码 包装 关闭包装 刷新(R) 帮助 工具栏管理

条码	状态名称	包装类型	数量/每包装	条码打印次数	品号	上级条码	品名	规格	主要单位	包装
1 201335153730000001	110 正常	300 产品		1	00001.5001010213652		手机主板002	3*10	PCS	
2 201335153730000002	110 正常	300 产品		1	00001.5001010213652		手机主板002	3*10	PCS	

下级条码 历史动作

查找(F) 打印 重新装至 刷新(R) 帮助 工具栏管理

条码	状态名称	每包装	条码打印次数	品号	品名	规格
----	------	-----	--------	----	----	----

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.304.1147 www.andafa.com 2013-03-05 15:41:50

生产绩效工资

生产绩效工资主要功能：

1. 每个产品的对应工序或工步的工价
2. 根据报工数据，自动计算员工绩效工资

计件工资明细

要点

	工作日期	员工编号	员工姓名	生产单号	工艺代号	工艺名称	合格品数	个人报工分配数	工价(元)	奖金系数	计件工资
▶ 1	2014-12-01 10:45	10005	刘备	10004403	1100.ZS	注塑	8,000.00	8,000.00	1.00	1.0000	8,000.00
2	2014-08-28 14:41	10006	张三		1400.ZZ	总装	10.00	10.00	0.50	1.0000	5.00
3	2014-08-07 13:53	10001	曹操		201	球囊成型	10.00	10.00	0.00	1.0000	0.00

电子看板

电子看板主要功能：

1. 新建电子看板
2. 设置显示方式（标题字体大小、背景颜色、每页行数等）
3. 设置看板列的显示方式（是否显示、列宽、排列顺序等）
4. 新建看板播放组
5. 设置播放方式（顺序、停留时间、刷新时间）
6. 播放、停止播放、全屏显示看板

电子看板显示样式的设置（整体设置）

The screenshot shows the 'EKBD01 看板基本资料' window with a table of dashboard configurations. The '属性' dialog box is open, showing the following settings for the '工序等待任务看板':

属性	值
看板程序名称	工序等待任务看板
看板数据来源	av_KanBan_WaitingTask
自定义看板程序	
是否显示标题	<input checked="" type="checkbox"/> 是
标题字体大小	25
标题字体颜色	[Color Picker]
背景色	[Color Picker]
行标题头高度	35
行标题头背景色	[Color Picker]
行标题头前景色	[Color Picker]
行标题字体大小	14
资料行高度	35
看板程序每页行数	20
过滤条件	

The main table in the background has the following columns: 看板程序名称, 看板数据来源, 自定义看板程序, 是否显示标题, 标题字, 标题字体颜色, 背景色, 行标题, 行标题, 行标题. The selected row (2) is '工序等待任务看板' with data source 'av_KanBan_WaitingTask'.

要点

- 看板名称、数据源、以及字体、颜色、高度等设置；

电子看板播放设置

启动看板播放器

在这里可以设置看板的播放顺序、看板的状态、看板程序停留时间、刷新时间。

分厂编号	分厂名称	看板组名称	看板组说明	备注
1	8100	通用工厂	生产看板	标准版 请勿修改资料
2	9999	开发测试厂B	TEST	TEST

状态名称	看板程	看板程序名称	看板程序停留时间(秒)	看板程序刷新间隔时	备注	过滤条件	
1	100	未确认	4	未按计划开始的工序	6	200	
2	100	未确认	5	未按计划完工的工序	6	200	
3	100	未确认	10	品质异常看板	6	200	
4	100	未确认	20	工序等待任务看板	6	200	
5	100	未确认	30	品质异常看板-电子	6	200	
6	110	已确认	40	公告	6	200	notice_status='1...
7	100	未确认	50	未按计划开始的指令	6	200	
8	100	未确认	60	工序进行中任务看板	6	200	
9	100	未确认	70	实际任务看板	6	200	

要点

- 看板播放设置：顺序、刷新时间等；

机台产线即时状态总览看板

2007/9/18 15:32

机台产线即时状态总览看板

要点

滚筒经营体
滚筒一车间

GH01 东华注塑机-1800T 批量生产中 001001125499 【成品】D09大视窗塑料外筒 (无恒温器/程控器孔)	GH02 海天注塑机-1800T 设备闲置产中 001001137345 外桶后-XQG50-700-原色	GH03 振雄注塑机-1880T 批量生产中 001001099625 外桶后-XQG50-700-原色
GH04 海天注塑机-1880T 等待生产中	GH05 海天注塑机-1500T 批量生产中 001001099635 塑料外筒前-PP+30%长玻纤	GH06 海天注塑机-1880T 批量生产中 0020202849B 外筒后(不带浊度孔)
GH07 海天注塑机-1800T 批量生产中 0020203205A 外筒后-HPM-原色-成品(带浊度传感器)	GH08 海天注塑机-1880T 异常停机中 0020202849 SPM外筒后	GH09 海天注塑机-1800T 设备闲置中 001001113681 外桶后-SPM--原色-注塑成品(不带浊度传感器)

工位呼叫看板

要点

工位呼叫看板

2014/3/28 11:33

呼叫时间	线别	工位	呼叫原因
11:20:00	1#	5#	缺料
11:25:00	1#	36#	缺料
11:28:00	3#	20#	缺料

工位缺料看板

要点

工位缺料看板

2014/3/28 11:33



呼叫时间	线别	工位	物料品号	品名规格	需求数量
11:25:00	1#	5#	1300.DZ6801	顺粤贴片电容104	200
11:25:00	1#	5#	1300.IC9901	IC三星9901	100
11:25:00	1#	5#	1300.XSP01	4.3寸TFT显示屏	100

达成率看板

2007/9/18 15:32

达成率看板

要点

设备编号	2R-01	2R-02	2R-03	2R-04	2R-05
线别状态					
目标产量	2000	2000	2000	2000	2000
实际产量	1800	1800	1800	1800	1800
达成率 %	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%
日累计产量	4000	4000	4000	4000	4000
投入工时	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00
良品工时	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00
设备综合效率%	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%

实时滚动所有工作中心的目标产量、实际产量、达成率、设备综合效率等信息。

追溯管理

追溯的主要功能：

1. 质量追溯
2. 生产过程追溯
3. 物料追溯

质量追溯

安达发 Andafa AX - [MES09.101 品质抽样报表]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES09.101 品质抽样报表

搜索条件 搜索结果

查找 刷新

	送检数	抽样数	样本不良数	样本不良率 (%)	抽检批次	不良批次	批次不良率
6	680	136	0	0.00%			
7	1880	376	0	0.00%			
8	5040	1008	0	0.00%	63		
9	436	83	0	0.00%	3	2	66.00%
10	30	8	0	0.00%	1		
11	30	8	0	0.00%	1		
12	30	8	0	0.00%	1		

品质良率

检验明细数据

抽检不良数

	抽检批次	抽检时间	抽检人	生产单号	批号	状态	抽检结论	抽样品
1	10041162	2011-11-29 9:06	杨雪琴		SC11112807	未确认	允收	在制品
2	10041085	2011-11-29 3:50	王燕		SC11112807	未确认	允收	在制品
3	10041119	2011-11-29 6:43	王燕	21684	SC11112807	未确认	允收	在制品
4	10041122	2011-11-29 6:48	王燕	21684	SC11112807	未确认	允收	在制品
5	10041165	2011-11-29 9:17	杨雪琴	21684	SC11112807	未确认	允收	在制品
6	10041036	2011-11-29 1:14	王燕	21684	SC11112807	未确认	允收	在制品
7	10041150	2011-11-29 8:37	杨雪琴	21684	SC11112807	未确认	允收	在制品

admin(admin) MES:8060 AXDB_SY_SC 6.188.1125.1466 www.andafa.com 2011-11-29 21:20:57

要点

- 品质检验过程信息追溯

生产过程追溯

The screenshot displays the Andafa MES01.6 Barcode Control System interface. The top window shows a list of materials with columns for barcode, status, packaging type, quantity, printing frequency, item number, parent barcode, item name, specification, main unit, and packaging time. The bottom window shows the production history for a selected barcode, with columns for barcode, action time, action description, and creator user. A yellow callout box highlights the production history table with the text: "在这里可通过物料条码，查询出这些物料在工厂经过的所有动作及动作发生的时间。"

条码	状态名称	包装类型	数量/每包装	条码打印次数	品号	上级条码	品名	规格	主要单位	包装时间
1 201303055135F7F87A88F6000000024F	110 正常	310 内盒	10	10	00001.4001010303002		电阻	1000Ω	PCS	
2 201303055135CD19BDC318000000020B	110 正常	310 内盒		10	031.031-003-009		031.031-003-009	LCP E130I-BK (HLP)	PCS	
3 201303055135CFA4BDC318000000023E	110 正常	300 产品		0						
4 201303055136282FBD3180000000002	110 正常	300 产品		0						
5 201303055135C6374967650000000004	110 正常	300 产品		15	11.90.0007075022		电位器 PA7.075.022		PCS	
6 201303055135C6374967650000000005	110 正常	300 产品		15	11.90.0007075022		电位器 PA7.075.022		PCS	
7 201303055135C6374967650000000006	110 正常	300 产品		15	11.90.0007075022		电位器 PA7.075.022		PCS	
8 201303055135C6374967650000000007	110 正常	300 产品		15	11.90.0007075022		电位器 PA7.075.022		PCS	
9 201303055135C6374967650000000008	110 正常	300 产品		15	11.90.0007075022		电位器 PA7.075.022		PCS	
10 201303055135C6374967650000000009	110 正常	300 产品		15	11.90.0007075022		电位器 PA7.075.022		PCS	
11 201303055135C637496765000000000A	110 正常	300 产品		15	11.90.0007075022		电位器 PA7.075.022		PCS	

条码	动作时间	动作描述	建立者用户
1 201303055135F7F87A88F6000000024F	2013-03-05 17:20	装入下级条码:201303055135F81E7A88F60000000452	admin
2 201303055135F7F87A88F6000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F60000000451	admin
3 201303055135F7F87A88F6000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F60000000450	admin
4 201303055135F7F87A88F6000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F60000000449	admin
5 201303055135F7F87A88F6000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F60000000448	admin
6 201303055135F7F87A88F6000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F60000000447	admin
7 201303055135F7F87A88F6000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F60000000446	admin
8 201303055135F7F87A88F6000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F60000000445	admin 安达发
9 201303055135F7F87A88F6000000024F	2013-03-05 17:19	移除下级条码:201303055135F81E7A88F60000000445	admin 安达发
10 201303055135F7F87A88F6000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F60000000445	admin 安达发

要点

- 条码的产生、扭转等履历；

物料追溯 (生产订单 → 用料)

要点

- 生产订单所使用的物料明细；

安达发 Apsabe 精益制造管理系统 - [制令工序用料追溯(控制令)]

文件(F) 执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

制令工序用料追溯(控制令)

制令编号: 678 - 1

没有相关的信息!

	用料时间	物料批号	物料品号	物料品名	物料规格	物料数量	工序	工步	作业
1	2008-4-2 17:08	11222	JA1800060	PPS R7_NC	PPS R7_NC PHILIPS_塑膠粒, LM	20.00	毛边处理	灌装	李四
2	2008-4-2 17:08	222333	JA1900030	JC-2854	JC-2854 (JK5154) 上海金昌_塑膠粒GREY	30.00	毛边处理	灌装	李四
3	2008-4-3 9:05	123	BBN30A01	BBN30A01	AP;3.1+/-0.3;方PIN0.9,3/4H全錫CP線,PM9820	20.00			李四
4	2008-4-3 9:06	123	BBN11A01	BBN11A01	全插;12.5+/-0.15;PM9630;全錫CP線0.7X0.3	30.00			李四
▶	2008-4-3 10:12	123123	2643001002	铁芯2		20.00			李四
6	2008-4-3 16:38	sssss	JA1800050	PPS R4XT	PPS R4XT (飛利浦), LM	30.00	射出	放瓶子	李四
7	2008-4-3 16:39	dfdf	JA1800050	PPS R4XT	PPS R4XT (飛利浦), LM	20.00	射出	放瓶子	李四
8	2008-4-3 17:43	ssss	JA1900040	JC-2854(N)	JC-2854 (N) 上海金昌_塑膠粒WHITE	20.00			李四
9	2008-4-3 17:43	fdfdf	JA1800050	PPS R4XT	PPS R4XT (飛利浦), LM	10.00			李四

通过生产订单与其批号，查询到该生产订单用了哪些物料

ADMIN(管理员 andafa.com) C500 2008-5-19 9:57:23 4.20.516.1757

设备使用管理

设备使用管理的主要功能：

1. 设备基本资料；
2. 设备替代关系；
3. 设备维修保养计划；
4. 设备用在哪些产品上；
5. 设备的历史生产记录；
6. 设备的即时状态；
7. 设备的计划生产任务；
8. 设备的生产负荷。

设备的维修保养计划

安达发 Andafa AX - [PDM120 工作中心基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

PDM120 工作中心基本资料 PDM171 超级BOM

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 删除(D) 刷新(R) 帮助

状态名称	分厂名称	工作中心编号	工作中心名称	车间名称	线别	作为组?
1 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.BZ1001	包装1线	C4 四车间	LA A线	
2 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.BZZ	包装组	C4 四车间	LA A线	是
3 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.SMT1001	SMT1线	C1 一车间	LA A线	
4 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.SMT1002	SMT2线			
5 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.SMTZ	SMT组			
6 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.SYS1001	系统组装1线			
7 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.SYS1002	系统组装2线			
8 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.SYSZ	系统组装组			
9 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.TEST1001	测试1线			
10 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.TEST1002	测试2线			
11 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.TESTZ	测试组			
12 110 正常	1100 塑胶制品厂	1100.WKC-PT01	1100.二涂二烤线			
13 110 正常	1100 塑胶制品厂	1100.WKC-PT02	1100.三涂五烤线			

属性

放弃编辑

基本 备注

维修时间: 2013-03-23 13:30

结束时间: 2013-03-23 15:00

维修保养项: 正常保养

是否停用: 是

确定(F8) 应用(F9)

维护工作中心的维修保养时间段、保养项目、保养时是否停用

工位 替代工作中心 关联超级BOM 维修保养计划 维修保养记录 APS工作中心计划任务

新建 编辑(E) 删除(D) 全选 清空选择 反选 查看 刷新(R) 帮助

维修时间	结束时间	维修保养项	是否停用
1 2013-02-23 13:30	2013-02-23 15:00	正常保养	
2 2013-03-23 13:30	2013-03-23 15:00	正常保养	

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.12.321.1455 www.andafa.com 2013-03-23 13:55:51

要点

- 建立设备的保养计划：保养时间段、保养项目、是否停用等

设备的维修保养记录

安达发 Andafa AX - [PDM120 工作中心基本资料]

执行 (E) 历史 (H) 收藏夹 (C) 工具 (T) 窗口 (W) 帮助 (A)

PDM120 工作中心基本资料 SYS109 数据表结构管理器

搜索条件 搜索结果

查找 (F) 打印 新建 复制为 编辑 (E) 删除 (D) 刷新 (R) 帮助

状态名称	分厂名称	工作中心编号	工作中心名称	车间名称	线别	作为组?
1 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.BZ1001	包装1线	C4 四车间	LA A线	
2 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.BZZ	包装组	C4 四车间	LA A线	是
3 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.SMT1001	SMT1线	C1 一车间	LA A线	
4 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.SMT1002	SMT2线	C1 一车间	LA A线	
5 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.SMTZ	SMT组	C1 一车间	LA A线	
6 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.SYS1001	系统组装1线		LA A线	
7 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.SYS1002	系统组装2线		LA A线	
8 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.SYSZ	系统组装组		LA A线	
9 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.TEST1001	测试1线		LA A线	
10 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.TEST1002	测试2线		LA A线	
11 110 正常	00001 安德鲁电子	00001.TESTZ	测试组		LA A线	
12 110 正常	1100 塑胶制品厂	1100.WKC-PT01	1100.二涂二烤线01	PT 喷涂车间	LA A线	

工位 替代工作中心 关联超级BOM 维修保养计划 维修保养记录 AFS工作中心计划任务

查找 (F) 打印 新建 编辑 (E) 删除 (D) 刷新 (R) 帮助

维修开始时间	维修结束时间	维修/保养内容	维修保养人编号	维修保养人姓名
1 2013-02-23 13:30	2013-02-23 15:00	正常维修保养	30001	周瑜
2 2013-01-23 13:30	2013-01-23 15:00	正常维修保养	20000	刘备

admin (admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.12.321.1455 www.andafa.com 2013-03-23 14:37:50

要点

- 保养记录维护：保养内容、人员、时间；
- 保养记录查询；

添加设备的维修保养记录，包括维修保养时间段、保养内容、保养人员

查看设备的所有维修保养记录

模具使用管理

模具使用管理的主要功能：

1. 模具基本资料、分组。
2. 模具对应配件。
3. 模具替代关系。
4. 模具用在哪些产品上。
5. 模具维修保养计划、维修保养记录。
6. 模具库存量查询，出入库过程记录与查询。
7. 模具生产排程计划查询，可将使用模具未来生产使用计划发布到电子看板上。
8. 模具生产使用历史记录查询，即该模具曾经用在哪些生产订单中。
9. 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。
10. 模具状态管理。随时得知模具在哪个位置，什么状态。

模具的寿命管理

安达发 Andafa AX - [PDM150 模具基本资料]

执行 (E) 历史 (H) 收藏夹 (C) 工具 (T) 窗口 (W) 帮助 (H)

PDM150 模具基本资料

搜索条件 搜索结果

查找 (F) 打印 新建 复制为 编辑 (E) 删除 (D) 刷新 (R) 工具栏管理

分厂名称	状态名称	使用状态	模具代号	模具名称	模具分类	总数量	可用数量	总模腔数
1 1400 电线电缆厂	110 正常		SV71-01	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1
2 1400 电线电缆厂	110 正常		SV71-02	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1
3 1400 电线电缆厂	110 正常		SV71-03	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1
4 1400 电线电缆厂	110 正常		SV71-05	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1
5 1400 电线电缆厂	110 正常		SV71A-01	SV71A	尾部模具\SV71A\	1	1	1
6 1400 电线电缆厂						1	1	1
7 1400 电线电缆厂						1	1	1
8 1400 电线电缆厂						1	1	1
9 1400 电线电缆厂						1	1	1
10 1400 电线电缆厂						1	1	1

属性

放弃编辑

基本 扩展 ABC标 特征 寿命

期望寿命: 0 上次保养日期: 2012-11-15 16:37

起始寿命: 0 下次保养日期: 2012-11-15 16:37

新增寿命: 0 审核日期: 2012-11-15

累计耗用寿命(次): 0 审核人员id:

周期耗用寿命(次): 0

预警周期(天): 0

预警周期寿命(次): 0

保养周期(天): 0

周期寿命(次): 0

确定 (E8) 应用 (F9)

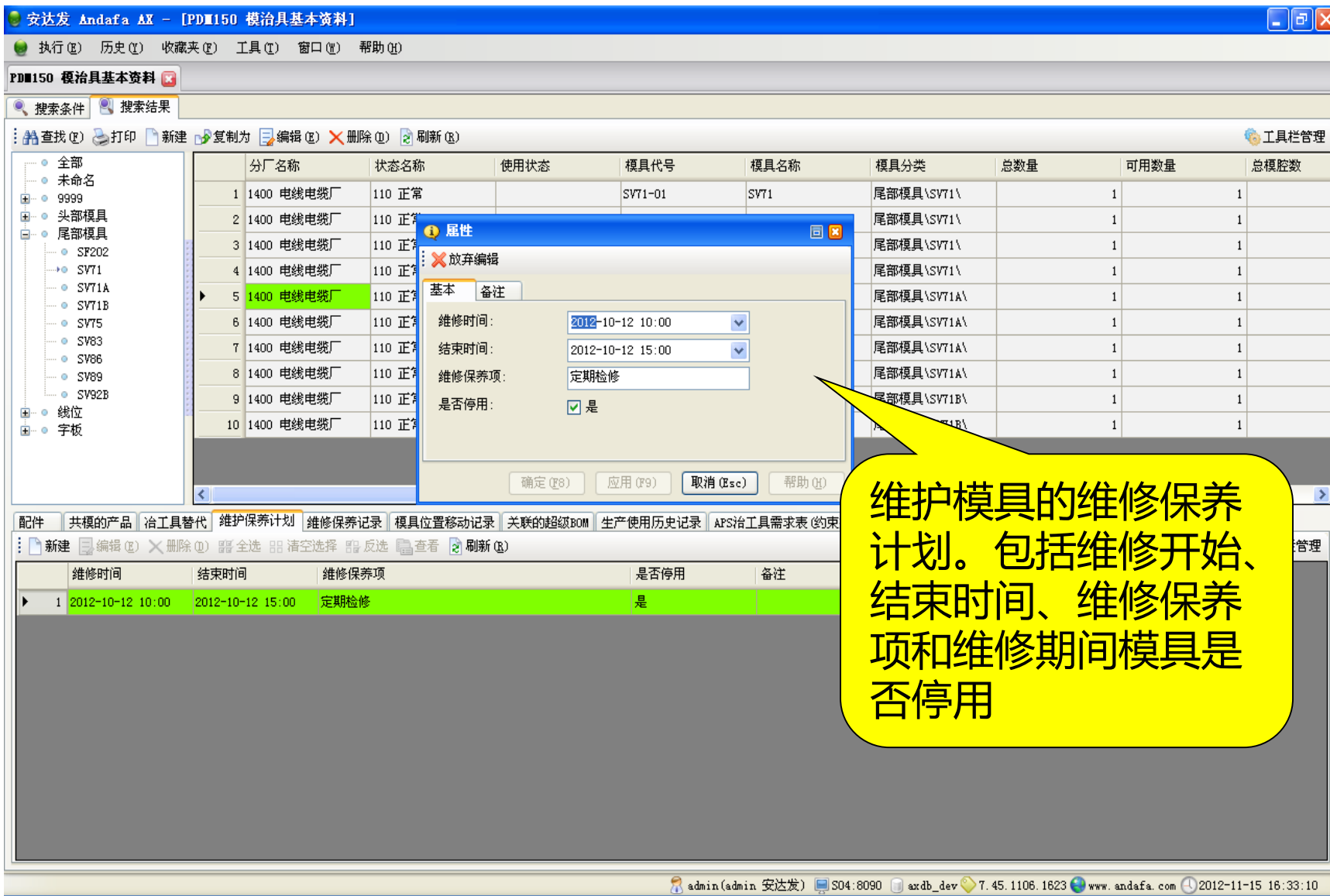
系统自动统计模具的新增寿命，来得到模具的实际寿命。

admin(admin 安达发) S04:8090 ardb_dev 7.45.1106.1623 www.andafa.com 2012-11-15 16:38:30

要点

- 模具寿命系统自动统计与管控

模具的维修保养计划



要点

- 模具的维修保养计划制定

模具历史生产使用记录

要点

- 模具的使用履历追溯

The screenshot displays the Andafa AX software interface for mold production history. The main window shows a list of mold records with columns for factory name, status, mold code, name, classification, total quantity, available quantity, total cavity count, and available cavity count. Below this, a detailed table provides production history for selected molds, including production order numbers, part numbers, names, process codes, names, start/end times, and various counts.

分厂名称	状态名称	模具代号	模具名称	模具分类	总数量	可用数量	总模腔数	可用模腔数
1 1400 电线电缆厂	110 正常	SV75-01	SV75	尾部模具\SV75\	1	1	1	1
2 1400 电线电缆厂	110 正常	SV75-02	SV75	尾部模具\SV75\	1	1	1	1

生产单号	品号	品名	工艺代号	工艺名称	最早开始时间	最晚结束时间	开合模次数	合格品数	返修品数	报废品数	其他数量
1 1003608	PKIBOG0190SOEN01205	PKIBOG0190SOEN01205	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型	2012-11-7 14:00	2012-11-7 18:00	0	700	3	2	0
2 1003603	PVOB0G0190SQON01201	PVOB0G0190SQON01201	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型	2012-11-6 14:00	2012-11-6 18:00	0	800	0	0	0
3 1003611	PQABOG0310SOEN01205	PQABOG0310SOEN01205	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型	2012-11-6 10:00	2012-11-6 12:00	0	500	0	0	0
4 1003610	PUGB0G0274SRHNO1202	PUGB0G0274SRHNO1202	1400.WKF-CX2	1400.尾部成型	2012-11-6 8:00	2012-11-6 10:00	0	300	0	0	0

查看该模具在什么时间完成了哪些生产单的哪些工序多少数量。

品质管理 (IQC、QC、FQC、OQC)

IQC供应商来料检验的主要功能：

1. 抽样标准
2. 维护物料检验项目和检验标准
3. 维护供应商物料的检验方式
4. 临时更改某批物料的检验方式
5. 根据检验项目的检验值和检验标准判定某项的检验结论
6. 根据检验明细和抽检标准判定某一批次是否允收

检验项目维护

判定方式分为主观和数值

当判定方式为数值时可为其设置上限下限

采用哪种抽样标准

该原材料需要哪些检验项目

分厂编号	分厂名称	状态名称	品号	品名	规格	单位名称	生产类型	分类1		
1	12013	五金模具厂	110	正常	1100.87	3100.01-1	3100上盖模具1	PCS 件	0	F 成品
2	12013	五金模具厂	110	正常	12013.1001		钢钉			S 原材料
3	12013	五金模具厂	110	正常						F 成品
4	12013	五金模具厂	110	正常						F 成品
5	12013	五金模具厂	110	正常						F 成品

项目名称	判定方式	上限	下限	抽样标准编号	抽样标准名称	
1 外观	主观		0.0000	0.0000	12013.0001	钢钉检验
2 长度	主观		1.0000	2.9999	12013.0001	钢钉检验
3 宽度	数值		1.0000	0.9999	12013.0001	钢钉检验

要点

- 自定义检验项目；
- 灵活的创建方式；

自定义供应商物料检验方式

属性

放弃新增

基本

品号id:	12013.1001	供应商产品规格:	3.0*1.0
	钢材	分配份额:	0
	3.0*1.0	供应商品牌:	
供应商:	1001	供应商默认批次:	
	供应商1001	供应商最小包装数量:	0
供应商产品品号ID:	0000100001	每箱袋数:	0
供应商产品品号:	00001.0001	每袋数量:	0
供应商产品名称:	钢材	检查方式:	全检 抽检 免检

确定 (F8) 应用

要点

- 多种检验方式：全检、抽检、免检等

IQC检验操作

安达发 Andafa AX - [采购收货单]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

采购收货单

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制(C) 编辑(E) 删除(D) Excel导入采购收货单 导入采购收货单 刷新(R)

状态	收货单编号	收货时间	供应商名称	采购订单编号	收货总金额	币别	应付款时间	建立时间	建立者用户	建立者主机
1 110 已确认	1001001385	2013-09-27 14:00	深圳市明鑫工业材...	1001001382	4,000.00	RMB 人民币	2013-10-01 14:35	2013-08-28 14:36	admin 安达发	LAXE
2 110 已确认	1001001362	2013-07-23 9:50	广州赛特电子有限公司	1001001442	1,000.00	RMB 人民币	2013-10-12 9:50	2013-07-23 9:51	admin 安达发	CITY
3 110 已确认	1001001319	2013-07-09 9:29	东莞天龙五金制品厂	100168	100,000.00	RMB 人民币	2013-07-09 9:29	2013-07-09 9:29	9999 测试用户用户安达发	JONNY

采购收货单表身明细

查找(F) 打印 新建 复制(C) 编辑(E) 删除(D) 产生采购进包条码 检查方式 来料检验 检测结论 刷新(R)

状态	编号	品号	品名	规格	配置号	Mrp区域	主要单位	应收物料数量	实际收货数量	单价	采购订单项
1 110 已确认	1001001363	1300.026801	贴片电阻100Ω	100Ω,0603			PCS	100,000	90,000	0.01	

来料检验

检测人编号: 10000

曹煊

检测内容: 阻值

抽检标准: 原材料检验标准

样品编号:

检测值:

99.8000 ≤ OK ≤ 100.2000

抽检水平:10 一般
严格度:20 正常
样品数:5.0000
不合格拒收数:2.0000
不合格允收数:0.0000

剩余待检数量: 0

批次检查结论: 允收

10-28 14:22:08: 保存成功!

保存并新增 取消

当检验方式为数值时，系统自动根据上下限判定检验结果

当成功添加一条检验记录，系统提示保存成功

实时显示该批次该检测内容剩余的待检数量

根据检验明细和抽检标准自动判断批次的检查结论

admin (安达发 admin) S04:8090 ux@_dev 8.0.123 www.andafa.com 2013-10-28 10:44:49

要点

- 按照设定的抽样标准自动分析抽检数量；
- 自动判定检验结果；

品质管理 (IQC、QC、FQC、OQC)

QC\FQC检验主要功能：

1. 定义检验标准
2. 记录检验记录
3. 产品品质直通率管控 (报警、停线)

维护测试基本信息

The screenshot displays the MES12.2 Barcode Quality Test software interface. At the top, there is a menu bar with options: 执行(E), 历史(Y), 收藏夹(F), 工具(T), 窗口(W), 帮助(H). Below the menu bar is a window title bar for 'MES12.2 条码化品质测试'. The main area contains a search bar with '搜索条件' and '搜索结果' buttons, and a toolbar with '查找(F)', '打印', '新建' (highlighted with a red box), '编辑(E)', '删除(D)', and '刷新(R)' buttons.

The main data table has the following columns: 分厂名称, 测试时间, 产品条码, 批次号, 生产单号, 品号. The first row is highlighted in yellow and contains the following data:

分厂名称	测试时间	产品条码	批次号	生产单号	品号
安德鲁电子	2012/08/24 17:33	1A2E1216-100000001	SA12051216-1	1003620	1204.22228CA/02

An 'BaseDialogTest' dialog box is open, showing a '放弃编辑' (Cancel Edit) button and a '基本' (Basic) tab. The dialog contains the following fields:

- 测试位置: 1
- 测试来源: 在制品
- 测试人员编号: 30000
- 测试人员姓名: 孙权
- 工作中心名称: SMT1线
- 工位编号: 11
- 工步名称: 阿斯顿飞1
- 模具代号: 00001.G1356582
- 模具名称: 钢网0002

A yellow callout bubble points to the '测试人员编号' field with the text '测试产品属性' (Test Product Attributes). At the bottom of the dialog are buttons for '保存并新建', '确定(F8)', '应用(F9)', '取消(Esc)', and '帮助(H)'.

要点

- 测试产品的信息；

记录测试结果

MES12.2 条码化品质测试

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 编辑(E) 删除(D) 刷新(R)

	分厂名称	测试时间	产品条码	批次号	生产单号	品号
1	安德鲁电子	2012/08/24 17:33	1A2E1216-100000001	SA12051216-1	1003620	1204.2
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						

BaseDialogTest

放弃编辑

基本 条码 备注

产品条码: 1A2E1216-100000001

品质现象编号: 短路

品质现象名称: 短路

测试时间: 08-24 17:33:12

当前生产批次: SA12051216-1
生产单数量: 100
已测试数量: 11
不良品数: 10

扫描测试产品条码, 并记录相应品质信息

保存并新建 确定(F8) 应用(F9) 取消(Esc) 帮助(H)

要点

- 维修条码化;

品质管理 (IQC、QC、FQC、OQC)

OQC抽检主要功能：

1. 定义抽检标准
2. 记录抽检记录
3. 自动根据抽检记录和抽检标准判断抽检结论
4. 特采

抽样标准管理

状态名称	分厂名称	抽检标准编号	抽检标准名称	抽检批量数从	抽检批量数到	抽检批量数	样本数	一般缺陷允收数	一般缺陷拒收数	严重缺陷允收数	严重缺陷拒收数
110 正常	塑胶模具厂	C001	抽样标准1	0	10	2	2	1	2	0	0
110 正常	开发测试厂B	C1001	抽样标准1001	0	100	10	2	1	2	0	1

属性

基本 扩展

状态: 110 正常

抽检标准编号: C001

抽检标准名称: 抽样标准1

分厂ID: 塑胶模具厂

抽检水平: 10 一般

抽检方法: 10 手工测试

严格度: 20 正常

抽检批量数从: 0

抽检批量数到: 10

抽样批量数: 2

样本数: 2

一般缺陷允收数: 1

一般缺陷拒收数: 2

严重缺陷允收数: 0

严重缺陷拒收数: 0

确定 (E8) 应用 (F9) 取消 (Esc) 帮助 (H)

要点

- 按照GB或自定义抽样标准；
- 主要参数：数量范围、样本数量、抽样数准、定义判断标准；

装箱品质抽检操作

MES14.2 装箱后抽检

搜索条件 搜索结果

新增 编辑(E) 删除 刷新 确认 取消确认 特采

Property

放弃编辑

属性

抽检单编号: 10001669

状态: 未确认

抽样品来源: 在制品

生产批号: 1001001400

抽检人编号: 10000

抽样批量数: 10

抽样标准名称: 001

合格品数: 0.0000

不合格品数: 0.0000

抽检结论: 拒收

前抽检结论:

抽检时间: 2012-10-10 03:11

样本数: 2.0000
抽检水平: 一般
严重程度: 正常
一般缺陷拒收数: 2.0000
严重缺陷拒收数: 1.0000
一般缺陷允收数: 1.0000
严重缺陷允收数: 1.0000

抽检的标准

系统自动判断品质结果

扫描相应产品，对其品质进行相应的编辑

抽检明细

新增 编辑 删除

产品条码	品质现象编号	品质现象名称	品质现象分类	测试人编号	测试时间
------	--------	--------	--------	-------	------

属性 抽检扫描

属性

产品条码:

品质现象编号:

品质现象名称:

缺陷严重程度:

确定

备注:

保存并新增 确定(F8) 应用(F9) 取消(Esc) 帮助(H)

要点

- 呈现抽检的标准；
- 抽检结果系统自动判定；
- 记录检验明细信息：SN、现象、缺陷信息等；

品质抽检特采操作

The screenshot shows the MES14.2 software interface. At the top, there is a menu bar with options like '执行(E)', '历史(Y)', '收藏夹(F)', '工具(T)', '窗口(W)', and '帮助(H)'. Below the menu bar, there is a title bar for the window 'MES14.2 装箱后抽检'. Underneath, there are search fields for '搜索条件' and '搜索结果'. A toolbar contains various icons for actions: '查找', '打印', '预览', '新增', '编辑(E)', '删除', '刷新', '确认', '取消确认', and '特采'. The '特采' button is highlighted with a red box. Below the toolbar is a table with the following columns: '分厂名称', '抽检时间', '状态', '抽检单编号', '抽检结论', '前抽检结论', and '抽样品来源'. The table contains two rows of data. Row 1: '1', '2012/10/10 3:11', '未确认', '10001669', '30 拒收', '在制品'. Row 2: '2', '2012/08/21 1...', '未确认', '10001615', '特采', '在制品'. A dialog box titled '完工抽检' is open in the foreground, asking '是否特采?' (Whether to special purchase?). It has '确定' (Confirm) and '取消' (Cancel) buttons. A yellow callout bubble points to the '特采' button in the toolbar with the text '选中相应的工单进行特采' (Select the corresponding work order for special purchase). Another yellow callout bubble points to the '30 拒收' status in the table with the text '查看是什么原因而拒收判退' (Check the reason for rejection and return).

	分厂名称	抽检时间	状态	抽检单编号	抽检结论	前抽检结论	抽样品来源
▶ 1		2012/10/10 3:11	未确认	10001669	30 拒收		在制品
2		2012/08/21 1...	未确认	10001615	特采		在制品

完工抽检

是否特采?

确定 取消

选中相应的工单进行特采

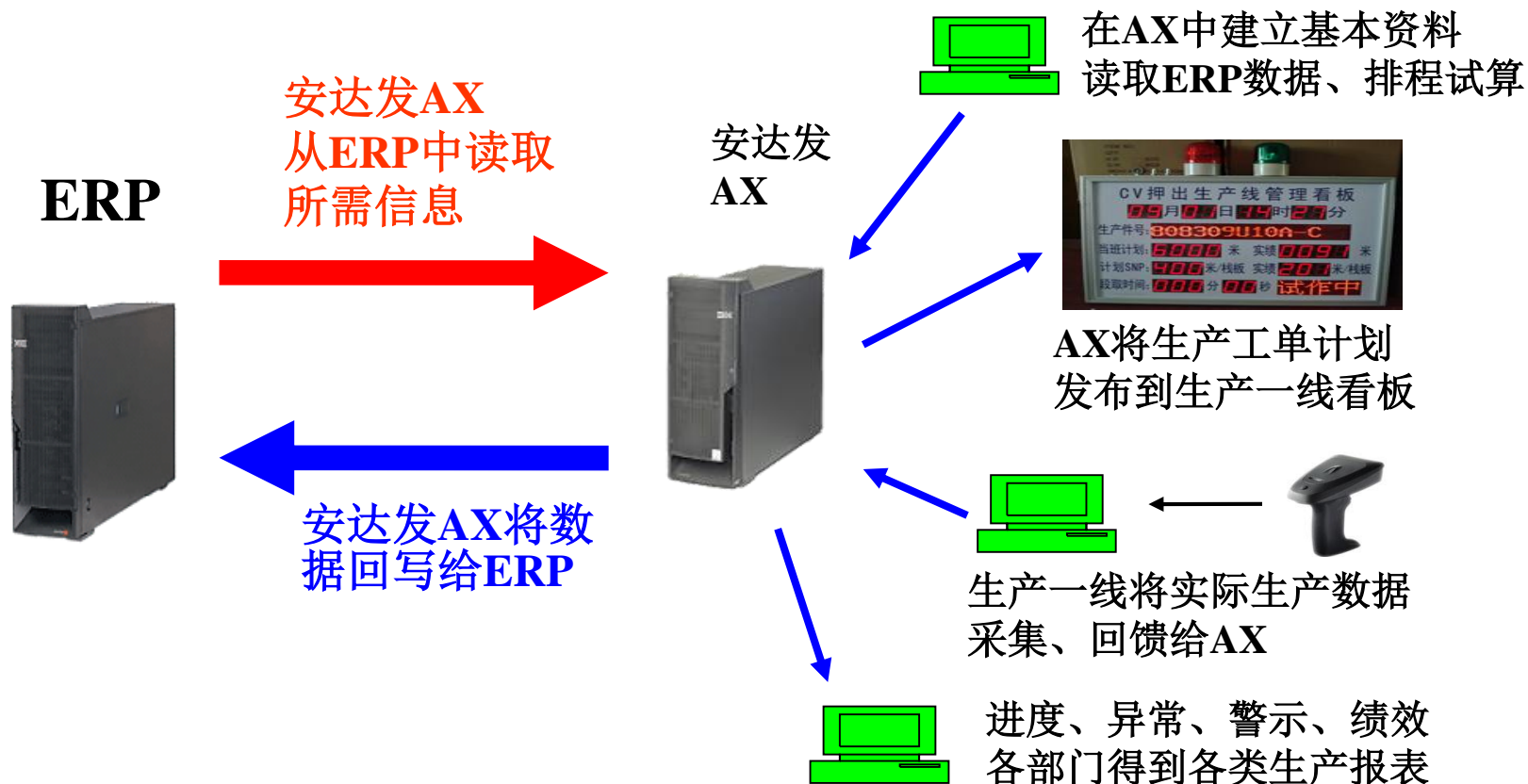
查看是什么原因而拒收判退

要点

- 系统通过权限的控制，对特殊工单进行特采处理，并记录相关动作及用户ID

MES与ERP无缝集成

一般而言，我们推荐安达发AX与您的ERP相集成，这样可减少资料重复输入与数据及时同步的问题。



安达发MES与ERP的主要接口

与ERP集成的层次、程度不同，接入点所需的数据也将有所差异。主要有如下：

- 产品基本资料。
- BOM，工艺流程。
- 生产订单、生产领料
- 完工回报

安达发MES接口

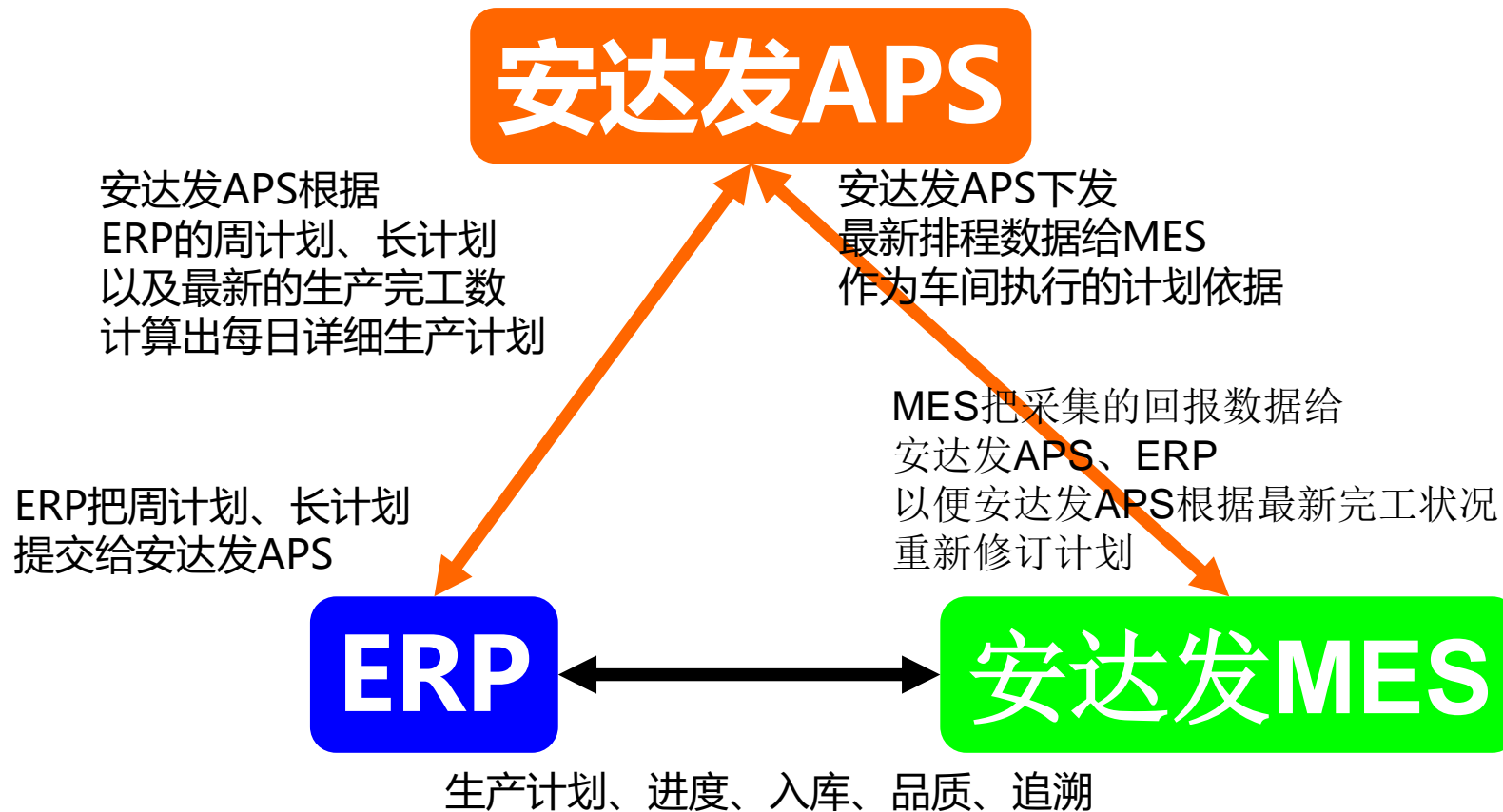
目前安达发MES已与业界主流ERP均有成熟的无缝集成接口。



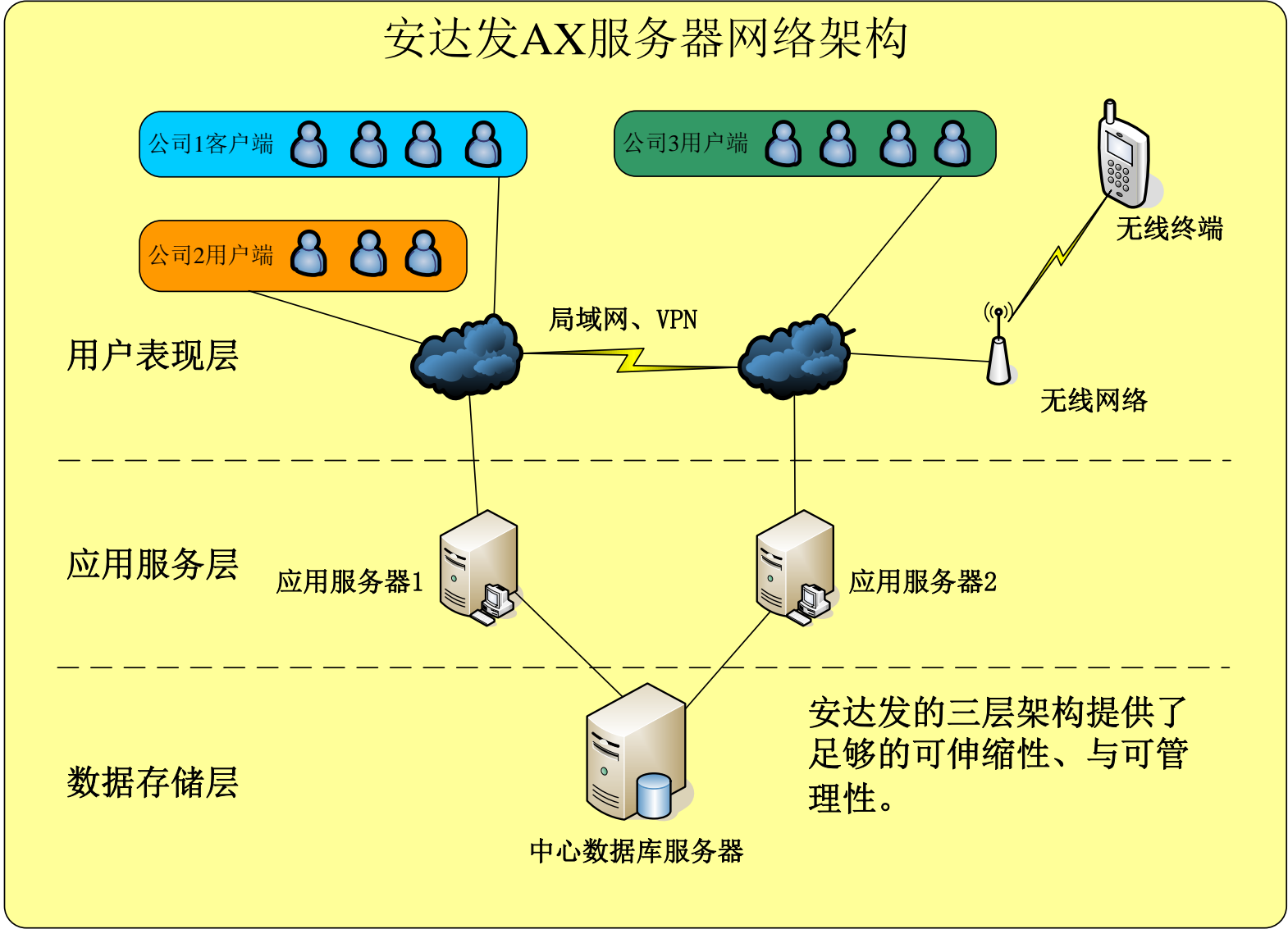
建议硬件配备

	设备名称	建议配置	数量	使用功能	
1	客户端电脑	操作系统: Windows Vista/2003/XP CPU: 1GHz以上 内存: 512M及以上 硬盘: 40G以上	多	用于车间进行条码打印、安达发AX系统客户端操作等	
2	服务器电脑	操作系统: Windows 2008/2003 CPU: 8/4核, 3GHz 内存: 8G 硬盘: 146G	1	用于安达发AX系统的应用程序服务器与数据库的安装	
3	条码打印机	台湾半导体TTP-244ME条码打印机, Zebra 105SL工业型条码打印机	多	用于一维、二维条码的打印	
4	无线网关或路由器	一般企业级无线路由器即可	多	用于对二维条码的报工信息进行扫描	
5	电子扫描枪	有线/无线	多	对条码进行扫描	
6	RFID电子标签读取器	无线WIFI连接及带键盘屏幕式, 带二维扫码功能	多	用于对RFID电子标签的读取	

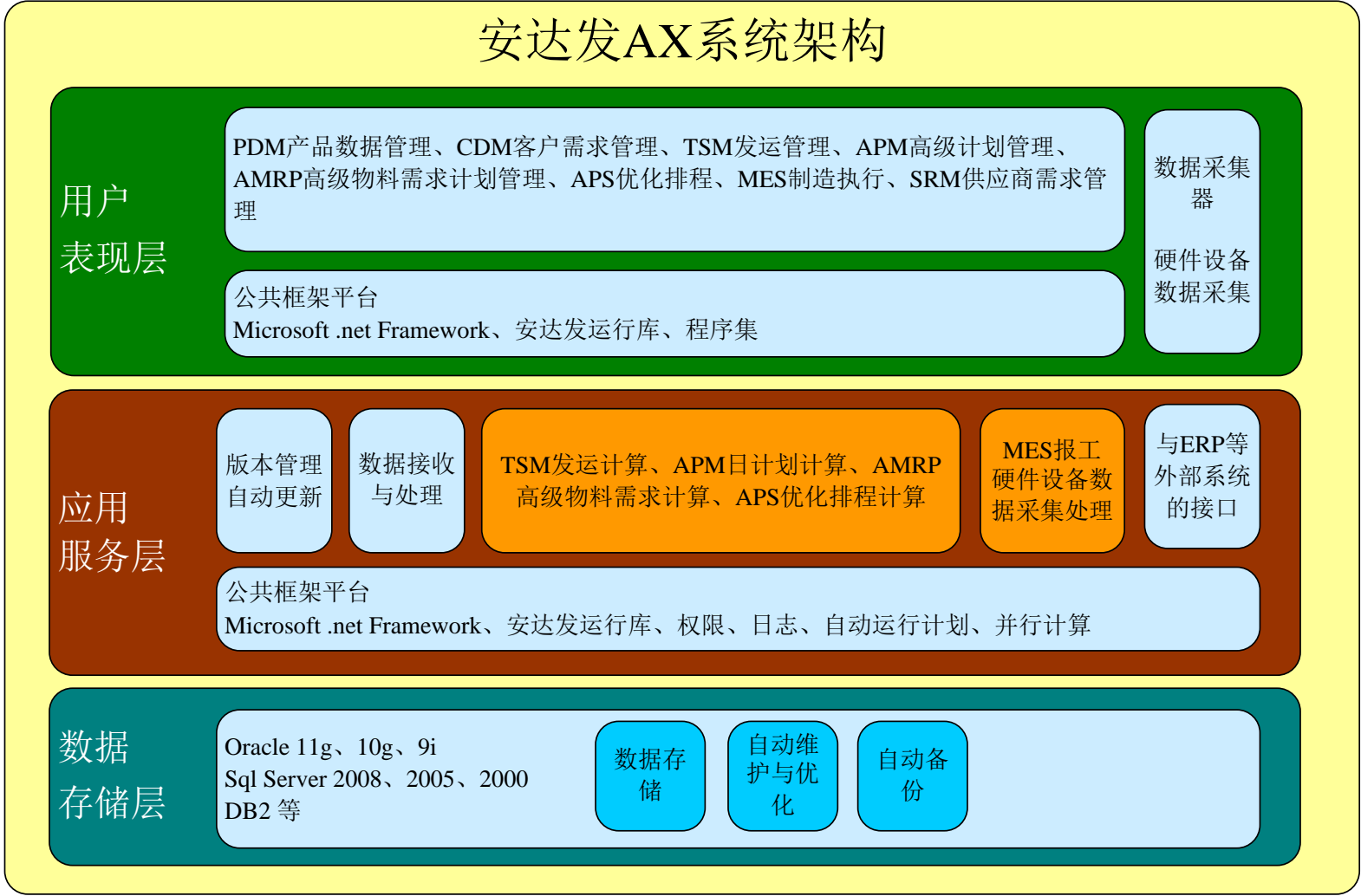
安达发APS-ERP-MES的关联关系



安达发AX系统网络架构



安达发AX系统架构



安达发AX系统快速成功实施的关键点

1. 用户至上而下的重视与支持。
2. 产线、机台、治工具、产品工艺流程、工时等基本数据完备准确。
3. 及时的数据维护。
4. 实施顾问公司的全程配合。

安达发的显著优势

1. 使用简单方便。
2. 技术含量高，多数常用功能更胜于业界领先产品。
3. 运行速度快。
4. 功能完整，需要二次开发的量很少，实施容易。
它是完整的、网络化、管理应用系统，而不是插件。它无需对现有ERP系统做任何修改，即可快速实施。
5. 天生是网络版。
多个用户通过局域网、甚至异地互联网都可联网操控。
6. 使用业界通用标准的SQL数据库与主流程序开发语言C#开发。
7. 完全自主开发，自有版权，可根据客户需求定制修改。
8. 可提供永久的原厂维护服务。

谢谢您！

**准时交货、即时透明、
消除浪费、提升效益！**

安达发为您提供一体化解决方案！

联系方式

东莞市安达发网络信息技术有限公司

广东省东莞市莞城区旗峰路162号中侨大厦B座1808

0769-2202 0566, 2202 0568

<http://www.andafa.com>

联系人：淡贤锋

手机：186 8866 1178

E-Mail：frank@andafa.com