

安达发

**电子组装业
MES制造执行系统解决方案**

准时交货、即时透明、消除浪费、提升效益！

1. 电子行业简介
2. 电子行业业务难点
3. 如何解决这些问题？
4. 安达发MES简介
5. 安达发MES系统功能解决方案
6. 安达发MES系统追溯方案
7. 自动化数据采集方案
8. 安达发AX与ERP等系统的关系与接口
9. 安达发AX系统架构
10. 安达发AX系统的实施

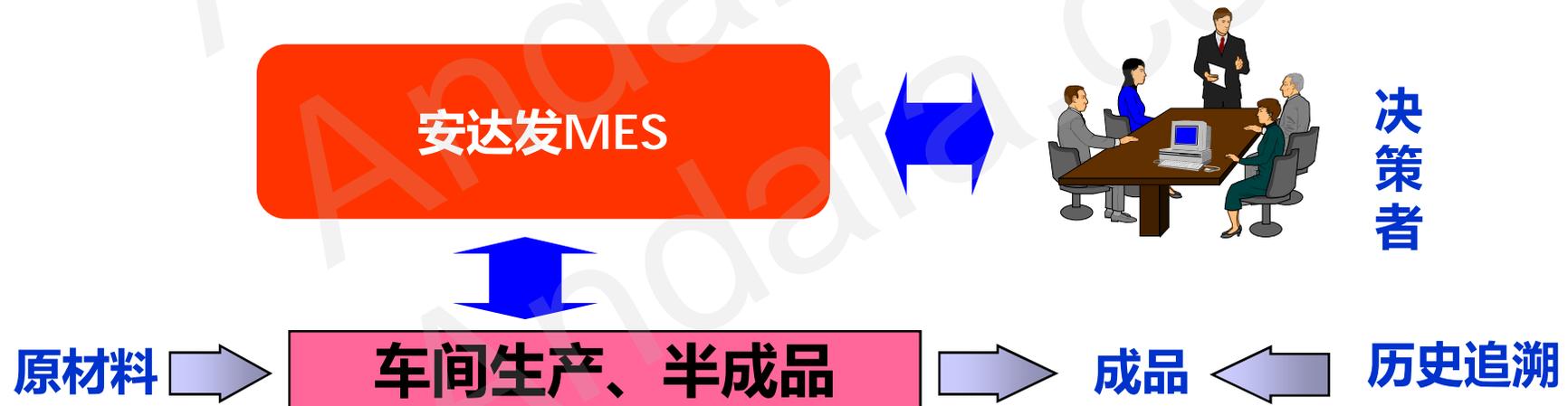
中国已是全球第三大电子信息产品制造国，电子信息产品已经渗透到我们生活的各个角落，包括通信、医疗、计算机及周边、视听产品、玩具、军工用品等。从产业链上来看，包括电子元器件产品、IC、配件、电子中间产品（如车载产品）、终端产品。产业链上不同位置的产品差别比较大。



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。

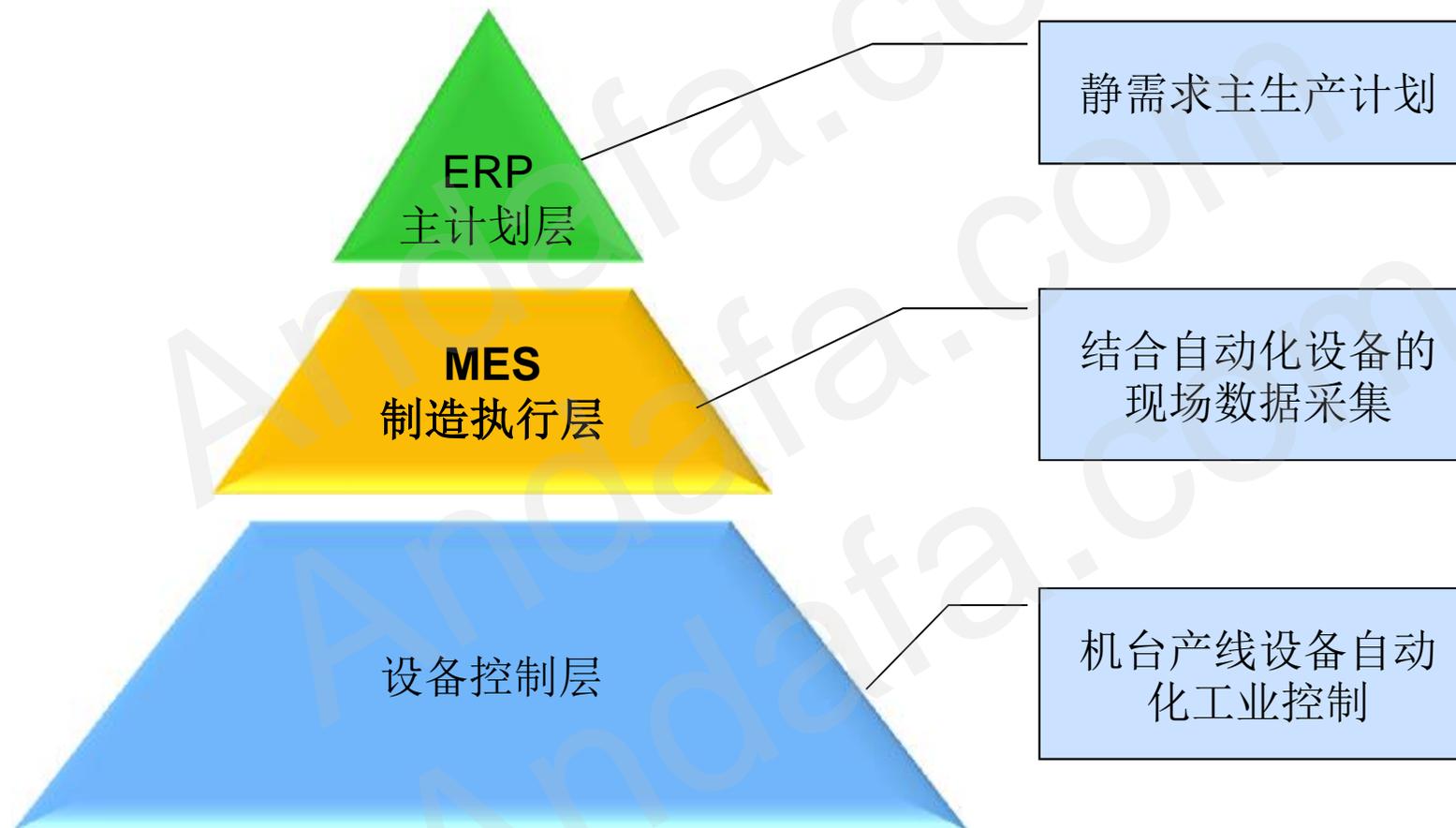
安达发MES是生产即时、透明化管理，历史生产数据可追溯，直接提高制造命令执行力的有效保证。

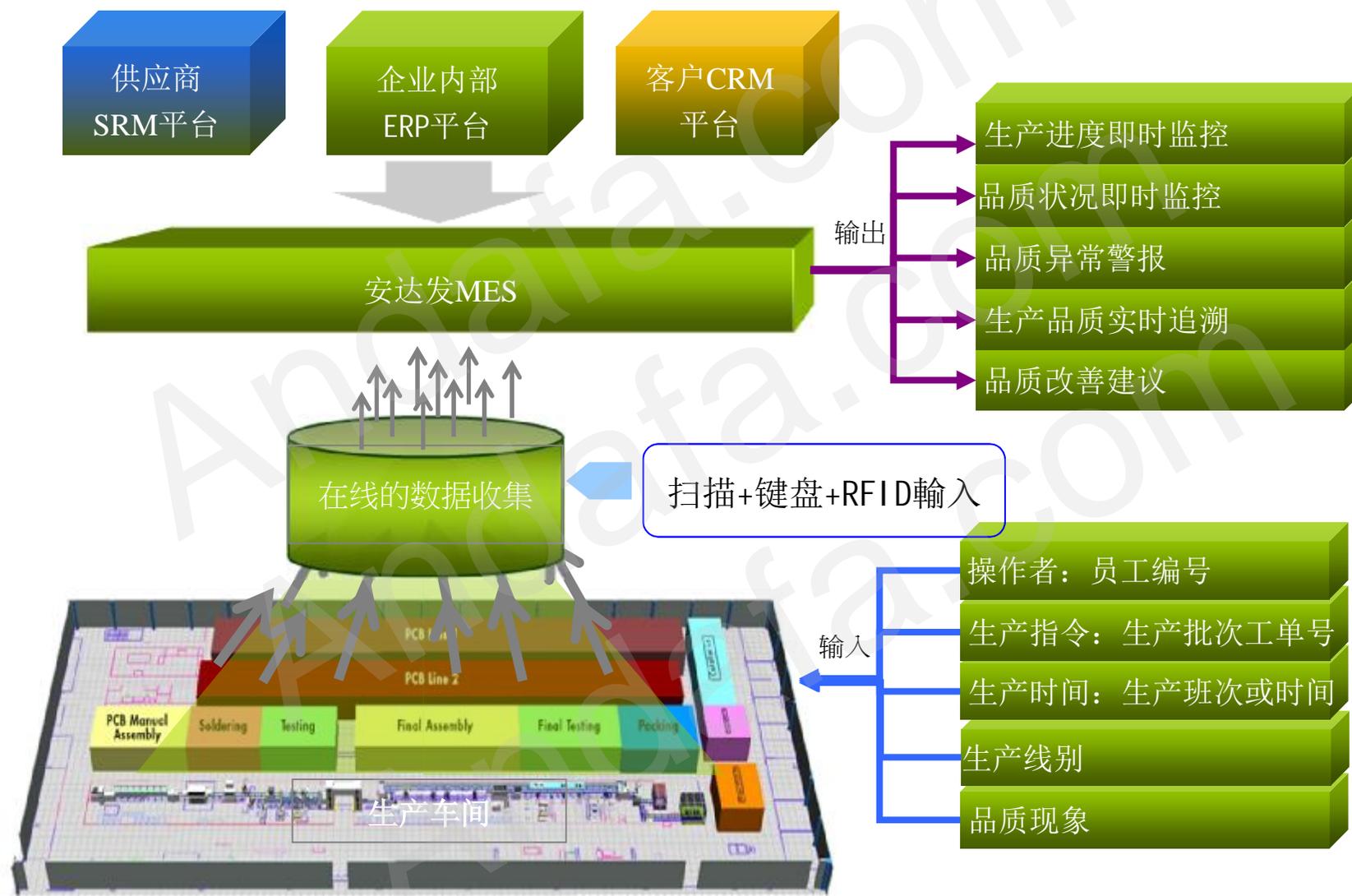


1. 怎么样对供应商送来的物料建立条码？供应商没有物料条码，采购入库开始产生条码产生物料内外包装条码（内容：供应商、送货数量、批次、日期等）；
2. 内外包装条码的对应关系是怎么样的？如何追踪？
3. SMT上料扫描，如何避免上料过程中出现某一工单上用错料？漏上料？用着哪个供应商的物料，什么时候送货过来的，当时的送货数量是多少？
4. 针对不良产品，如何快速了解到不良原因？并及时做出维修。
5. 实行包装条码快速避免出现漏装、错装。为后续的产品追溯提供保障，从而实现原材料条码与成品出货的条码对应关系。









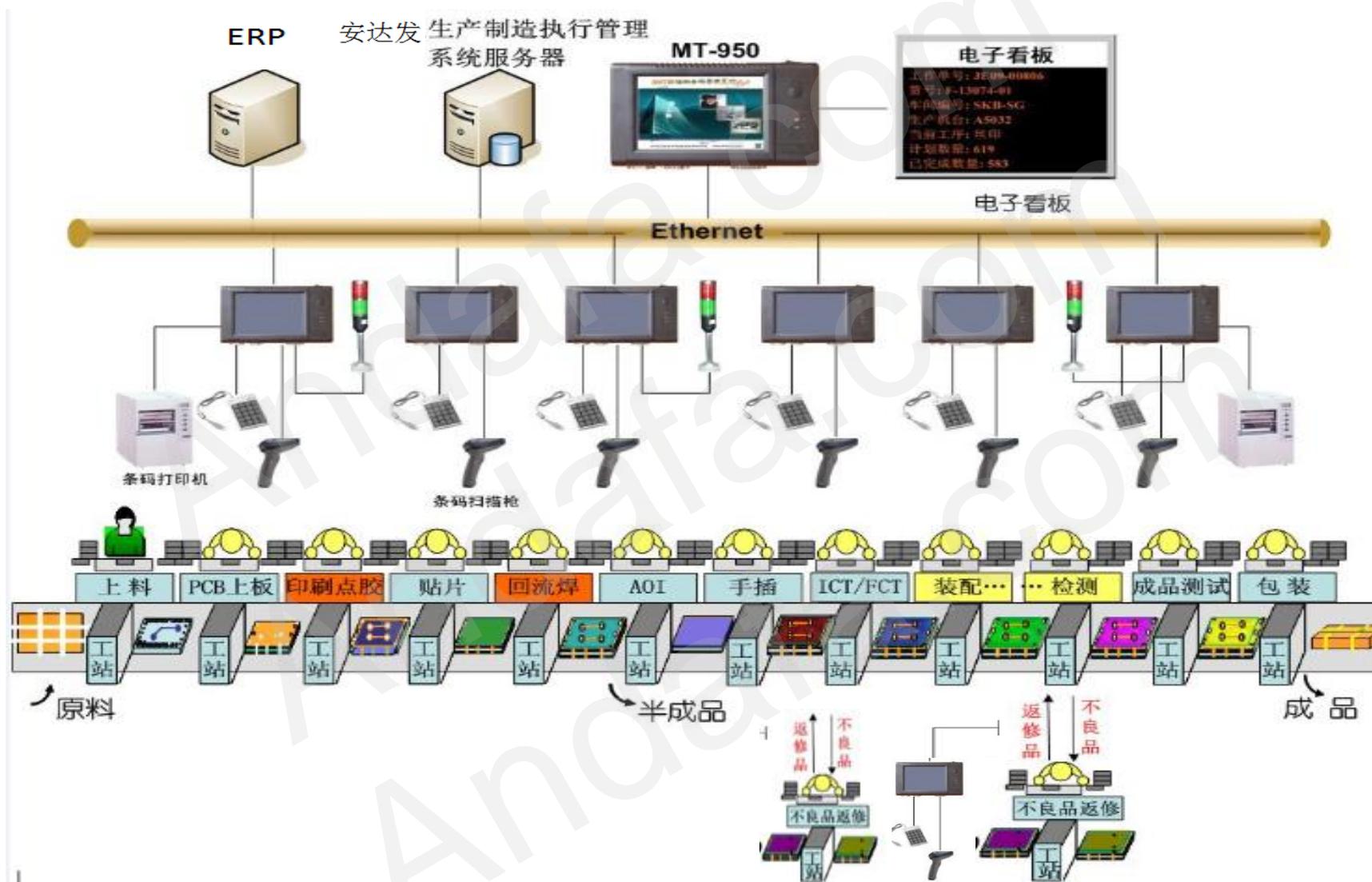
1、产品工艺数据管理	<ol style="list-style-type: none">1. 品号基本资料管理，联产品等。2. 工作中心（设备、产线等）基本资料管理。3. 治工具（模具、工装夹具等）基本资料管理。4. 超级BOM产品工艺流程与用料管理。可通过多种查询方法，通过列表或任意层次的分组树展现产品工艺流程。创新的可视化的拖动方式的维护每个产品的不同加工方式的不同版本的工艺流程，以及每道工序多对应的物料、替代料、设备产线、模治具等。
2、生产订单管理	<ol style="list-style-type: none">1. 生产订单查询、新建、修改、拆分、暂停、结案。2. 生产订单BOM维护、工艺流程维护。3. 按生产订单领料、退料。4. 按工序领料、退料。
3、设备管理	<ol style="list-style-type: none">1. 机台产线基本资料、机台产线替代关系、用在哪些产品上。2. 机台产线维修保养计划、维修保养记录。3. 机台产线生产使用历史记录查询，即该设备曾经用在哪些生产订单中。
4、模治具管理	<ol style="list-style-type: none">1. 模具基本资料、模具替代关系、用在哪些产品上。2. 模具维修保养计划、维修保养记录。3. 模具库存量查询。出入库过程记录与查询。4. 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。

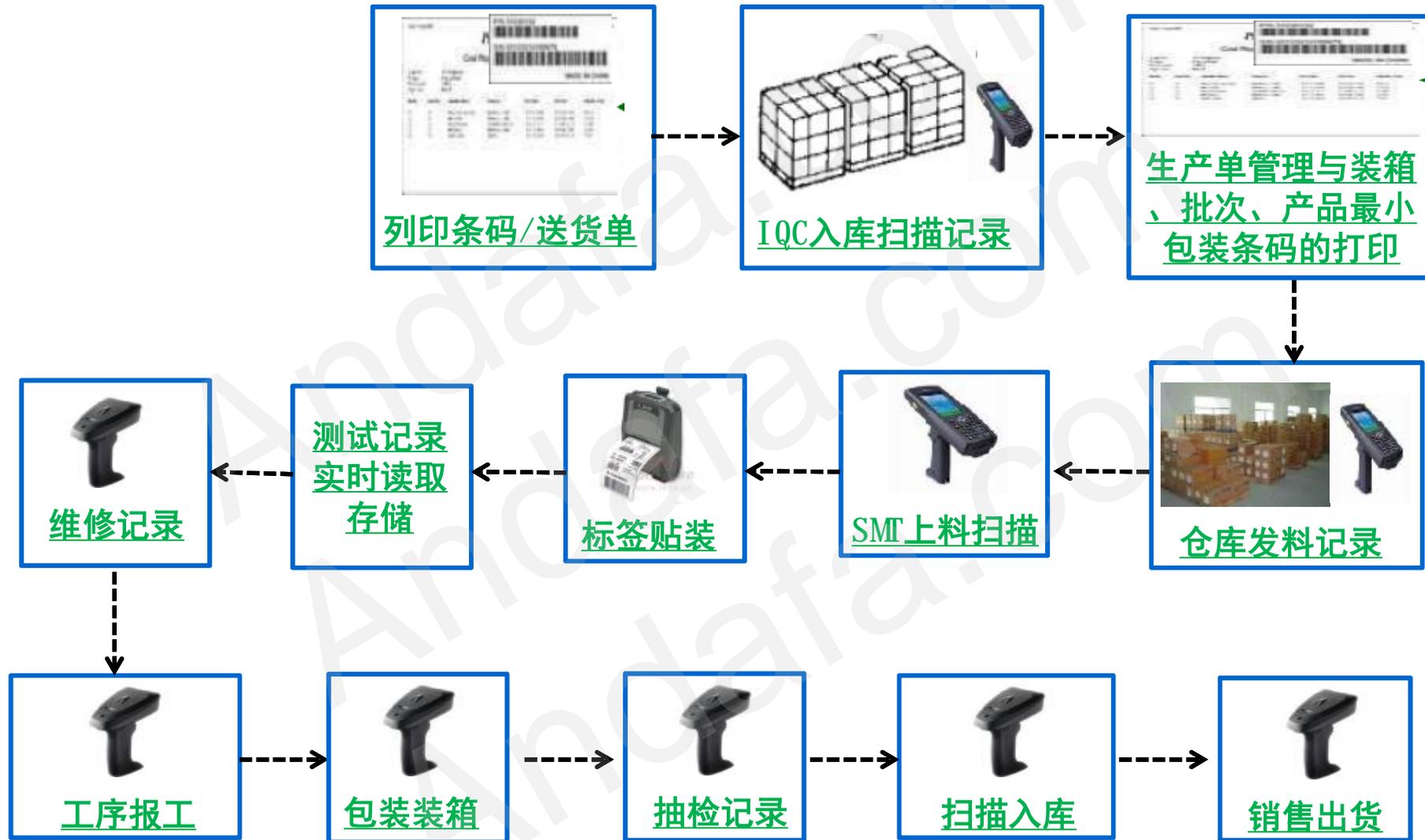
5、工序排程	<ol style="list-style-type: none">1. 在图形化的工作中心总控台中，手工添加、修改每个机台产线的每天的精确到分钟级别的生产排程计划。2. 通过Excel导入与导出生产排程计划。
6、按工序排程派工	<ol style="list-style-type: none">1. 根据排程计划，手工指定每个工序生产任务具体由哪几个人来做，最终实现按工作量安排合适数量、合适技能的人数，从而减少生产现场人员闲置浪费的问题。2. 可按不同工种分别派工。3. 可按操作熟练度、产品熟练度等优先推荐工人。
7、条码化进料管理	<ol style="list-style-type: none">1. 可以解读及使用供货商来料条形码标签,不需重新打印2. 产生与打印供货商来料的最小包装条形码标签。供货商或仓库人员贴好这些标签在最小包装物上。3. 来料入仓扫描(PDA+PC)，确认这些条形码标签的正确性。4. 产生与打印供应商来料的最小包装条码标签。供应商或仓库人员贴好这些标签在最小包装物上。5. 来料入仓扫描(PDA+PC)，确认这些条码标签的正确性。
8、条码化生产投料管理	<ol style="list-style-type: none">1. 工作中心上料管理。扫描拉线或机台号条码、工单工序条码、物料编码、物料批号，输入数量，记录工序的实际用料。2. 用料查询。根据工单号、工序号、物料品号、物料批号等，查询历史用料过程，包括这张工单用了哪些料，以及这个料用作哪些工单上了。

9、条码化工序进度报工	<ol style="list-style-type: none">1. 按工序实际完成结果报工。主要包括哪个机台产线、哪张生产订单、哪道工序、开始时间、结束时间、用哪些模治具、哪些工人、产出的合格品数、不合格品数、不合格明细与原因、生产过程的异常停机时间、联产品；2. 工序移转、返修、退回等。
10、自动化实时数据采集管理	<ol style="list-style-type: none">1. 数据采集。通过数据采集器硬件设备，实时的、自动从机台产线上取得实际的生产数据。采集的数据主要包括：设备编号、机台产线编号、生产单号、工序号、生产节拍、合格品数、不合格品数、不合格品明细、异常停机时间、换模时间、换产时间等。2. 设备监控。通过传感器，取得设备当前的开机状态、电压、电流、转速、节拍、温度、重量、压力等即时参数，为异常报警、数据分析提供原始依据。如设备的当前值与预设值相差超过一定范围，则自动报警，并自动写入异常记录。
11、电子看板管理	<ol style="list-style-type: none">1. 电子看板管理软件是精益生产的重要组成部分，它通过汇集各方面的即时数据信息，把订单、工序、物料、进度、异常、公告等一系列不同视角的即时动态报告，用大屏幕显示器展现出来，从而产生“即时提醒、预警、激励、通知、公告”等一系列不可替代的作用。2. 主要功能包括：工作中心计划任务看板、工作中心实际任务进度看板、工作中心异常停机看板、工作中心即时状态总览看板、工序进行中任务看板、工序等待任务看板、生产状况总看板、今日排行榜看板、特急件看板等。

12、条码化SMT上料管理	<p>根据生产批号条码与物料条码，通过PDA扫描器等设备，精确管理每个生产批次所实际使用到的具体的物料批次，起到物料防错、追溯的作用。主要功能包括：</p> <ol style="list-style-type: none">1. SMT物料BOM定义。2. SMT物料上料下料扫描(PDA+PC)；3. 生产首检确认(PDA)；4. 生产换料(PDA)；5. 换产对料，快速换料(PDA)；6. SMT上料防错(PDA)；7. 生产批次用料追溯查询。
13、条码化在制品测试与维修管理	<ol style="list-style-type: none">1. 生产批号条码产生；外部生产批号条码导入；2. 生产线上测试，记录测试明细结果；3. 线上不良品返修、客退返修；
14、条码化在制品抽检管理	<ol style="list-style-type: none">1. 设定抽样检查标准；2. 线上抽检、入库后抽检；

15、条码化包装与装箱管理	<ol style="list-style-type: none">1. 根据产品的包装方式，产生生产单对应的内包装、外包装、外箱、栈板等的条码化标签，用来粘贴在这些包装物上。2. 装箱:将产品装入对应的包装中，形成包装条码与产品条码的一一对应关系。3. 拆箱:把包装箱中的某些产品取出，重新装入其他箱中。4. 打印装箱单等。（可以处理混装，特定产品装入特定的外箱上面）
16、条形码化产品出货管理	<ol style="list-style-type: none">1. 根据产品出库拣货信息, 检查实物防止出错货物给客户2. 栈板出货上柜检查
17、条形码化仓库盘点	使用PDA及条形码来完成仓库月末及年末的仓库盘点流程
18、生产历史追溯管理	通过销售出货单、生产完工入库单、生产批号等，查询该单曾经的整个生产过程明细数据，如用什么料、在哪个机台产线，用哪套模具，哪几个工人什么时间做出来的，中间经历了什么品质测试、返修、抽检等。
19、生产工人绩效工资管理	根据工序或产品预设的标准工时、标准工价，以及工人实际完成的工时、合格品数、不合格品数等，综合计算生产工人的实际生产绩效工资。
20、生产工人考勤管理	直接从考勤机取出考勤信息





基础资料是整个系统运行的基础，系统对于基本资料的获取，可以在系统中新建，或者从ERP中导入。需要获取的基本资料主要包括：

1. 供应商
2. 品号
3. 工作中心
4. 工艺
5. 超级BOM
6. 员工
7. 品质现象
8. 停机原因
9. 包装方式

安达发 Andafa AX - [SRM130 供应商基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

SRM130 供应商基本资料

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)

状态名称	供应商编号	供应商名称	供应商简称	供应商传真	供应商地址	类型1	类型2	备注一	文档关键字
1 110 正常	G001	美泰克电子有限公司	美泰克	0755-88833922	深圳市宝安区XXXXXXX				
2 110 正常	G002	龙泰电子有限公司	龙泰	0769-88835466	东莞市长安镇XXXXXXX				

属性

放弃编辑

基本

状态: 110 正常

供应商编号: G002

供应商名称: 龙泰电子有限公司

供应商简称: 龙泰

供应商传真: 0769-88835466

供应商地址: 东莞市长安镇XXXXXXX

类型1:

类型2:

类型3:

类型4:

备注一:

文档关键字:

确定(E) 应用(A) 帮助(H)

针对供应商资料进行管理，支持手工新增和ERP资料同步

admin(admin 安达发) CITY:8090 axdb_dev_20121115 7.45.1106.1623 www.andafa.com 2012-11-15 21:13:43

安达发 Andafa AX - [PDM160 品号基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

PDM160 品号基本资料

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) 帮助

工具栏管理

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	00001	00001 安德鲁电子	110 正常	00001.4000287618878	电阻	100Ω	PCS 件 B	R 原材料
2	00001	00001 安德鲁电子	110 正常	00001.4001010213650	PCB板	3*10	PCS 件 B	R 原材料
3	00001	00001 安德鲁电子	110 正常	00001.4023343546542	IC	1000F	PCS 件 B	R 原材料
4	00001	00001 安德鲁电子	110 正					H 半成品
5	00001	00001 安德鲁电子	110 正					H 半成品
6	00001	00001 安德鲁电子	110 正					R 原材料
7	00001	00001 安德鲁电子	110 正					R 原材料
8	00001	00001 安德鲁电子	110 正					R 原材料
9	00001	00001 安德鲁电子	110 正					R 原材料
10	00001	00001 安德鲁电子	110 正					R 原材料
11	00001	00001 安德鲁电子	110 正					R 原材料
12	00001	00001 安德鲁电子	110 正					F 成品

属性

放弃编辑

基本 物流 成本 生产 工时 特征 分类

状态: 110 正常 排程任务数量小数位: 0

品号: 00001.5001010213652 长度: 0

品名: 主板 宽度: 0

规格: 3*10 高度: 0

主要单位: PCS 件 颜色:

第二单位: PCS 件 净重: 0

单位换算率2/1: 0 毛重: 0

生产类型: 0 生产 料把重量: 0

文档关键字: 5001010213652

库存量小数位数: 0

确定(F6) 应用(F9) 取

联产品 产品分厂分配比例

新建 编辑(E) 删除(D) 全选 清空选择

主产品产出量	联产品产出量	联产品
1	1	1 按钮板

查看和维护品号基本资料，包括品号、品名、生产类型等。支持手工新增和ERP资料同步。

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.49.1205.1740 www.andafa.com 2012-12-08 15:51:58

工作中心基本资料

Andafa

The screenshot displays the Andafa software interface for managing work center basic information. The main window title is "安达发 Andafa AX - [PD120 工作中心基本资料]". The menu bar includes "执行(E)", "历史(H)", "收藏夹(C)", "工具(T)", "窗口(W)", and "帮助(H)". The toolbar contains "查找(F)", "打印", "新建", "复制为", "编辑(E)", "删除(D)", "刷新(R)", "获取接口数据", and "帮助(H)".

The main data table lists work centers with the following columns: 状态, 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, and 作为组?. The table contains 11 rows of data, with row 10 highlighted in green.

状态	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	110 正常	00001 安德鲁电子	00001.BZ1001	包装1线	C1 一车间	LA A线	
2	110	110 正常	00001 安德鲁电子	00001.BZZ	包装组	C1 一车间	LA A线	是
3	110	110 正常	00001 安德鲁					
4	110	110 正常	00001 安德鲁					
5	110	110 正常	00001 安德鲁					
6	110	110 正常	00001 安德鲁					
7	110	110 正常	00001 安德鲁					
8	110	110 正常	00001 安德鲁					
9	110	110 正常	00001 安德鲁					
10	110	110 正常	00001 安德鲁					
11	110	110 正常	00001 安德鲁					

A "属性" (Properties) dialog box is open, showing the details for the selected work center (row 10). The dialog has tabs for "基本", "扩展", "特征", and "备注". The "基本" tab is active, showing fields for: 状态 (110 正常), 工作中心编号 (00001.TEST1002), 工作中心名称 (测试2线), 分厂ID (00001 安德鲁电子), 车间 (C2 二车间), 线别 (LA A线), 作为组? (否), 工作中心分组 (00001.TESTZ), and 工作中心排序号 (测试组). Other fields include 工作中心颜色, 工作中心高度 (0), 工时处理方式 (A 独占式), 产能分组 (TEST), 分类2, 分类3, and 分类4.

At the bottom left, there is a sub-table for "工位" (Workstations) with columns "工位编号" and "工步名称":

工位编号	工步名称
1 CG001	软件测试1
2 CG002	软件测试2
3 CG003	软件测试3

A yellow callout box contains the text: "查看和维护工作中心基本资料，包括工作中心编号、工作中心名称、工时处理方式等。支持手工新增和ERP资料同步。"

The screenshot displays the Andafa software interface for managing basic process information. The main window shows a table of processes with columns for plant name, status, process code, process name, and unit. A 'Properties' dialog box is open, allowing users to edit details for a selected process.

分厂名称	状态名称	工艺代号	工艺名称	加工工时单位名称
1 SMT电子厂	110 正常	2111.SMT	SMT贴片	S 秒
2 安德鲁电子	110 正常	00001.BZ001	包装	H 小时
3 安德鲁电子	110 正常	00001.SMT001	贴片	H 小时
4 安德鲁电子	110 正常	00001.TEST001	测试	H 小时
5 安德鲁电子	110 正常	00001.ZZ001	组装	H 小时
6 钣金冲压厂	110 正常	1205.WKP-CYBJ	1205.钣金冲	
7 钣金冲压厂	110 正常	1205.WKP-HJBJ	1205.钣金冲	
8 钣金冲压厂	110 正常	1901.WKP-BZ	1901.包装	
9 钣金冲压厂	110 正常	包装01	包装	
10 钣金冲压厂	110 正常	冲边01	冲边	
11 钣金冲压厂	110 正常	冲孔01	冲孔	
12 钣金冲压厂	110 正常	冲孔02	冲孔2	
13 钣金冲压厂	110 正常	冲印01	冲印1	

属性 对话框内容:

- 状态: 110 正常
- 工艺代号: 00001.TEST001
- 工艺名称: 测试
- 分厂ID: 00001 安德鲁电子
- 加工工时单位: H 小时
- 工时来源: W 加工中心工时
- 前置工时: 5
- 最小加工批量: 100
- 递增加工批量: 10
- 最大加工批量: 0

对话框底部按钮: 应用 (F9), 取消 (Esc), 帮助 (H)

查看和维护工艺的基本资料，包括工艺编号、工艺名称、加工工时单位等。支持手工新增和ERP资料同步。

从ERP导入产品BOM

对产品BOM进行分组管理

维护产品的工艺流程

维护工艺的工位, 以及该工位不合格应该至少返回到那个工位

工位编号	工步名称	C标定员	C标工时	工价	是否启用	返回工步
1	C001 初测	1.000000	1.000000	10.000000	<input checked="" type="checkbox"/>	
2	C002 复测	1.000000	1.000000	10.000000	<input checked="" type="checkbox"/>	
3	C003 高压	1.000000	1.000000	10.000000	<input checked="" type="checkbox"/>	C001
4	C004 TV测试	1.000000	1.000000	5.000000	<input checked="" type="checkbox"/>	C003
5	C005 CHROMA	1.000000	1.000000	10.000000	<input checked="" type="checkbox"/>	C004
6	C005 老化	1.000000	1.000000	5.000000	<input type="checkbox"/>	C001

安达发 Andafa AX - [MES00.105 员工基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES00.105 员工基本资料

搜索条件 搜索结果

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

	状态名称	员工编号	员工姓名	ID卡号	分厂名称	部门	职位	组长	班次名称	岗位补贴	工种补贴	其他补贴	岗位类型	入厂时间
▶ 1	110 正常	10000	曹操		安德鲁电子	C1 一车间	A 操作工	曹操	白班	0	0	0		2012-06-12 10:56
2	110 正常	10001	荀彧		安德鲁电子	C1 一车间	A 操作工	曹操	白班	0	0	0		2012-06-12 10:56
3	110 正常	20000	刘备		安德鲁电子	C1 一车间	A 操作工	刘备	白班	0	0	0		2012-06-14 10:58
4	110 正常	20001	诸葛亮											2012-06-14 10:58
5	110 正常	30000	孙权											2012-06-14 10:58
6	110 正常	30001	周瑜											2012-06-14 10:58

属性

放弃编辑

基本 扩展

状态: 110 正常 组长: 曹操

员工编号: 10000 人力成本: 0

员工姓名: 曹操 单价: 0

ID卡号: 岗位补贴: 0

分厂ID: 00001 安德鲁电子 工种补贴: 0

部门代号: C1 一车间 其他补贴: 0

线别: LL I线 岗位类型:

职位: A 操作工 入厂时间: 2012-06-12

班次: 白班 所属仓库:

确定(E8) 应用

查看和维护员工的基本信息，包括员工编号、姓名、职位、入厂时间等。

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.304.1147 www.andafa.com 2013-03-05 9:20:42

安达发 Andafa AX - [MES00.110 品质现象基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 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	101	特采	合格品	来料不良	一般缺陷
2	正常	102	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	其他(遗失)	来料不良	一般缺陷
7	正常	201	外径过大	其他(遗失)	制程不良	一般缺陷

查看和维护品质检验的现象

The screenshot displays the Andafa AX software interface. At the top, the title bar reads '安达发 Andafa AX - [MES00.115 工作中心停机原因基本资料]'. Below the title bar is a menu bar with options like '执行(E)', '历史(H)', '收藏夹(F)', '工具(T)', '窗口(W)', and '帮助(H)'. The main window title is '10.115 工作中心停机原因基本资料'. Below the title bar, there are search and navigation tools. The central part of the screen shows a table with the following data:

	状态名称	分厂编号	分厂名称	停机原因编号	停机原因名称	类别	作为异常工时?
▶ 1	110 正常	00001	00001 安德鲁电子	1	马达坏了	10 设备	是
2	110 正常	00001	00001 安德鲁电子	2	设备维修	10 设备	

A '属性' (Properties) dialog box is open over the first row of the table. It has a '放弃编辑' (Cancel Edit) button at the top left. The '基本' (Basic) tab is active, showing the following fields:

- 分厂ID: 00001 安德鲁电子
- 状态: 110 正常
- 停机原因编号: 1
- 停机原因名称: 马达坏了
- 类别: 10 设备
- 作为异常工时?: 是

At the bottom of the dialog box are buttons for '确定(E)' (OK), '应用(F9)' (Apply), '取消(Esc)' (Cancel), and '帮助(H)' (Help). A yellow callout bubble points to the dialog box with the text: '查看和维护停机原因。包括原因名称、类别、是否异常工时等' (View and maintain stoppage reasons. Includes reason name, category, whether it's abnormal working hours, etc.).

The bottom of the screenshot shows the Windows taskbar with the user 'admin(admin 安达发)', system time 'S04:8090', and other system icons. A '点我设置' (Click to set) button is visible in the bottom right corner of the application window.

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 新建 删除(D) 编辑(E) 复制为 刷新(R) 帮助(H) 工具栏管理

品号	品名	规格	供应商/客户编号	供应商/客户名称	包装类型	数量/包装
1	00001.4000287618878 电阻	100Ω	1001	供应商1001	300 产品	1
2	00001.4000287618878 电阻	100Ω	1001	供应商1001	310 内盒	3

属性

放弃新增

基本

品号id: 00001.4000287618878

品名: 电阻

供应商/客户编号: 1001

供应商/客户名称: 供应商1001

包装类型: 320 外箱

数量/包装: 300 产品
310 内盒
320 外箱
330 栈板
340 货柜

确定(O) 帮助(H)

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

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.304.1147 www.andafa.com 2013-03-05 10:06:47

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 新建 删除(D) 编辑(E) 复制为 刷新(R) 帮助

品号	品名	规格	供应商/客户编号	供应商/客户名称	包装类型	数量/包装
1	00001.4000287618878 电阻	100Ω	1001	供应商1001	300 产品	1
2	00001.4000287618878 电阻	100Ω	1001	供应商1001	310 内盒	3

属性

放弃新增

基本

品号id: 00001.4000287618857

品名: 电阻

供应商/客户编号: 1001

供应商/客户名称: 供应商1001

包装类型: 320 外箱

数量/包装: 100

确定(F8) 应用(F9) 取消(Esc)

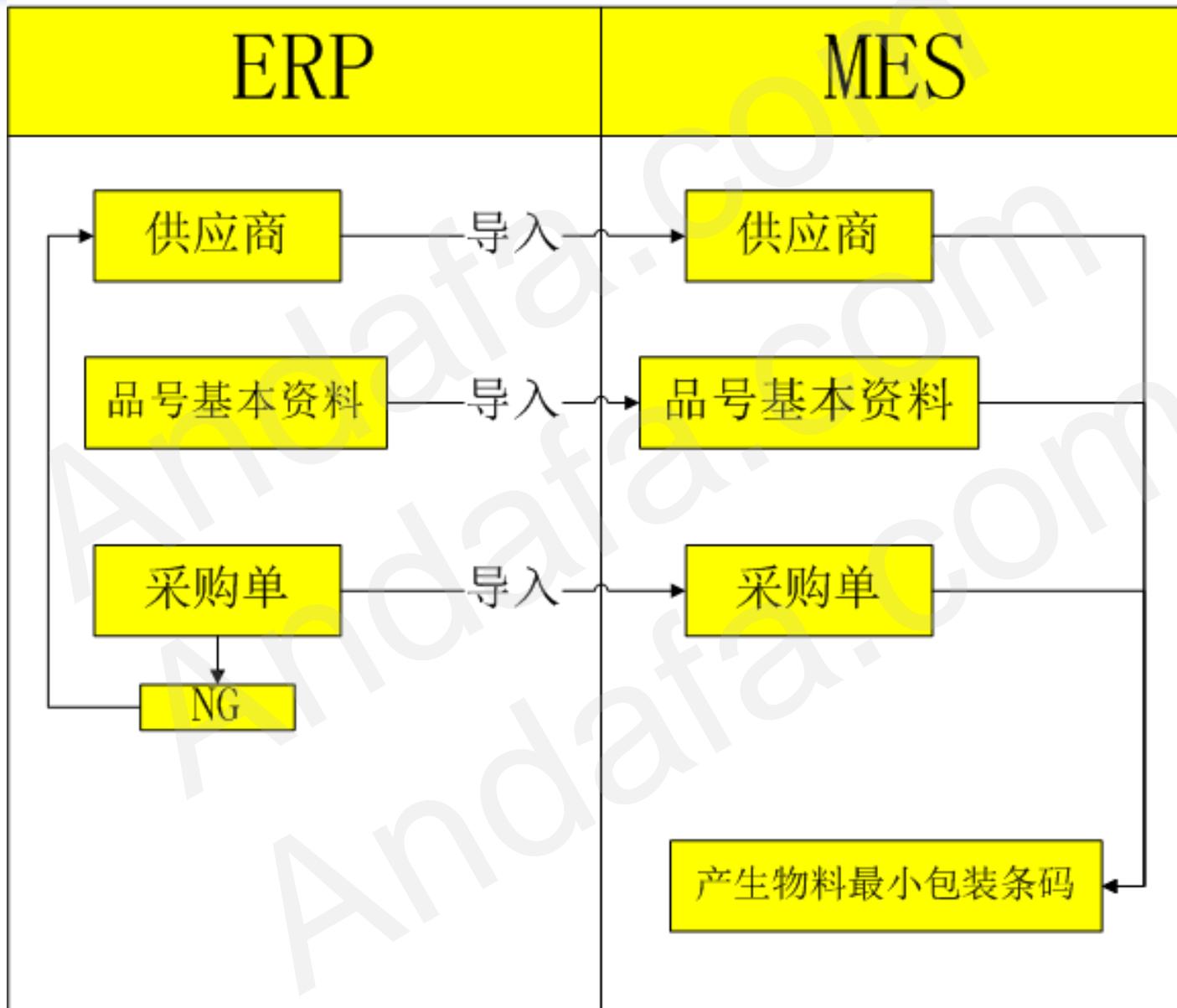
物料对应供应商，产品对应客户。该值可为空

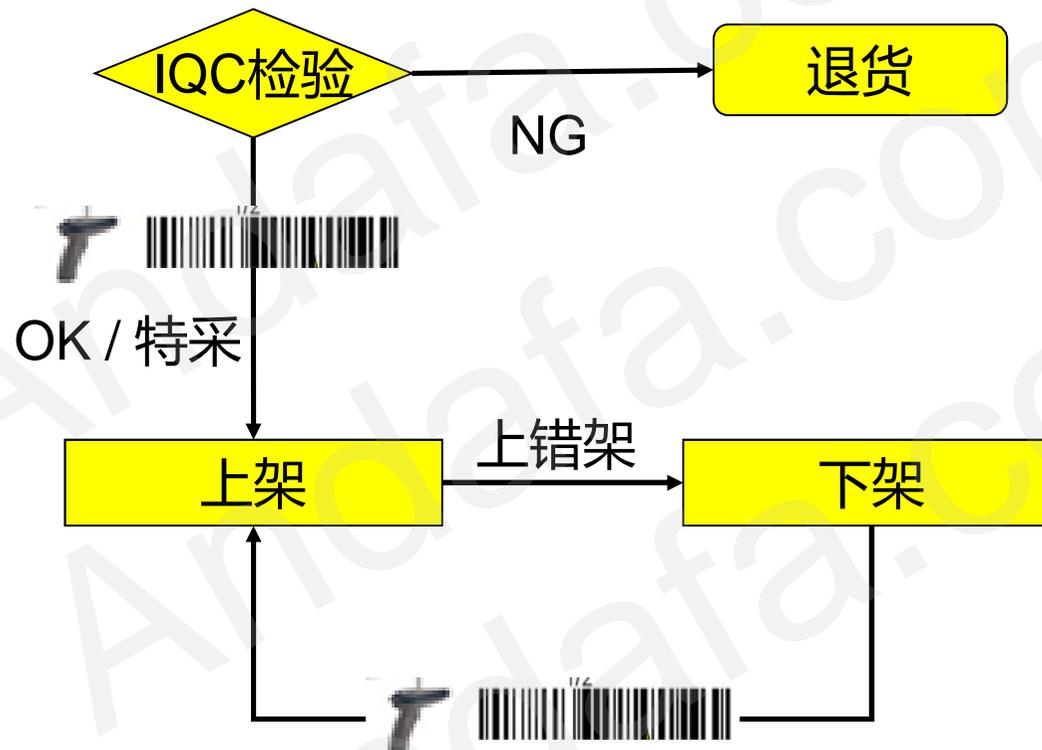
包含下级包装的数量

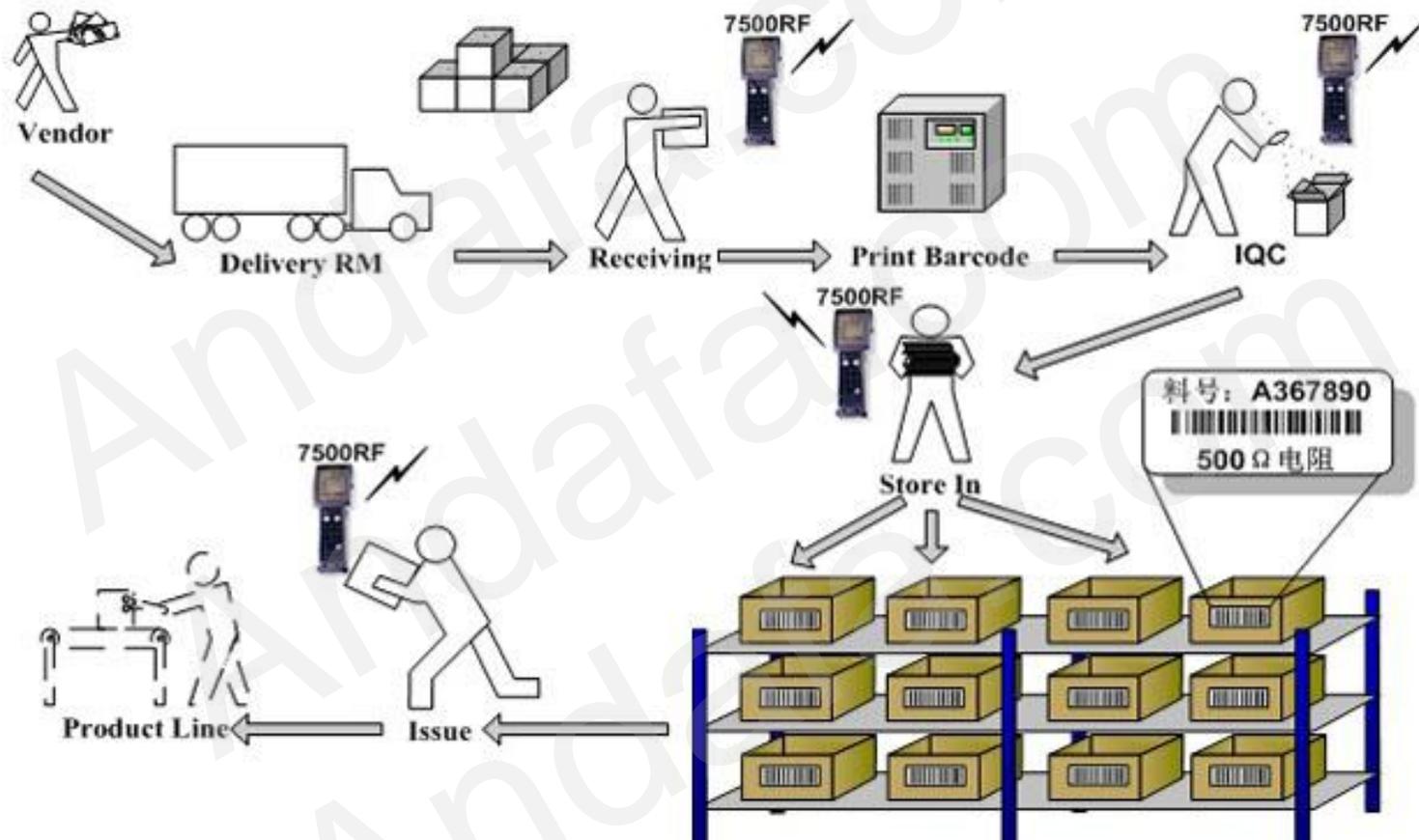
admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.304.1147 www.andafa.com 2013-03-05 10:06:47

采购收货是根据采购单进行收货并为所收物料产生内外包装条码便于后续追溯。物料上架是将IQC检验合格的物料上到对应的货架上，方便物料的查找。主要功能包括：

1. 导入采购单（通过接口实现）
2. 根据采购单和送货单收货
3. 为物料产生内外包装条码，并打印
4. IQC外购入库扫描
5. 物料上架
6. 物料下架







安达发 Andafa AX - [SRM210 采购订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

SRM210 采购订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 产生采购物料内外包装条码 获取采购单 刷新(R) 帮助

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	POORD001178-2	1001	供应商1001	031.031-003-009	031.031-003-009	LCP E130I-BK(HLF)	1	500	20121210		2011-11-16
2	未打印	300 未确认	POORD001178-3	1001	供应商1001	031.031-003-009	031.031-003-009	LCP E130I-BK(HLF)	1	500	20121210		2011-11-16
3	未打印	300 未确认	POORD001178-1	1001	供应商1001	031.031-003-009	031.031-003-009	LCP E130I-BK(HLF)	1	500	20121210	2	2011-11-16

属性

放弃编辑

基本 条码

采购单编号: 未确认 采购交货日期: 20121210

供应商编号: POORD001178-2 供应商生产日期: 2011年11月16日

供应商名称: 1001 供应商批号: 2013年3月24日

品号: 供应商1001 供应商送货批号:

品名: 031.031-003-009

规格: 031.031-003-009 LCP E130I-BK(HLF)

将采购单上的物料和数量作为收货的依据

从ERP获取采购单

码打印次数	建立者用户	建立时间
	admin 安达发	2013-03-05 9:40

保存并新建 确定

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

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.304.1147 www.andafa.com 2013-03-05 10:29:46

根据采购单产生物料条码

Andafa

The screenshot shows the Andafa SRM210 procurement order management interface. The main window title is "安达发 Andafa AX - [SRM210 采购订单总控台]". The menu bar includes "执行(E)", "历史(H)", "收藏夹(C)", "工具(T)", "窗口(W)", and "帮助(H)". The main area displays a table of procurement orders with columns for "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", and "采购交货日期".

A "属性" (Properties) dialog box is open, showing the "条码" (Barcode) tab. It contains the following fields:

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

Below these fields is a table with columns "分配物料数量", "包装数量", "包装类型", and "数量/每包装". The table contains one row with values: 500, 50, 内盒, 10.

Three yellow callout boxes provide the following information:

- 分配下级包装的数量 (Quantity of lower-level packaging allocated)
- 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 (Packaging quantity is the quantity of barcodes generated. Calculated based on allocated quantity and quantity per package)
- 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 (System outputs quantity per package based on procurement order supplier, item number, packaging type, and packaging method)

The status bar at the bottom shows: "admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.304.1147 www.andafa.com 2013-03-05 10:29:46".

安达发 Andafa AX - [SRM210 采购订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

SRM210 采购订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 产生采购进料内外包装条码 获取采购单 刷新(R) 帮助

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	POORD001178-2	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	POORD001178-3	1001				1	500	20121210		2011-11-16
3	未打印	300 未确认	POORD001178-1	1001				1	500	20121210	2	2011-11-16

报表清单:

一维条码

二维条码

二维条码

新建 修改 另存为

支持一维条码和二维条码

产生的包装条码

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	50	admin 安达发	2013-03-05 9:40
558 110 正常	201303055135BD66BDC318000000022F	320 外箱	50	50	admin 安达发	2013-03-05 9:40
▶ 559 110 正常	201303055135BD66BDC3180000000230	320 外箱	50	50	admin 安达发	2013-03-05 9:40
560 110 正常	201303055135BD66BDC3180000000231	320 外箱	50	50	admin 安达发	2013-03-05 9:40

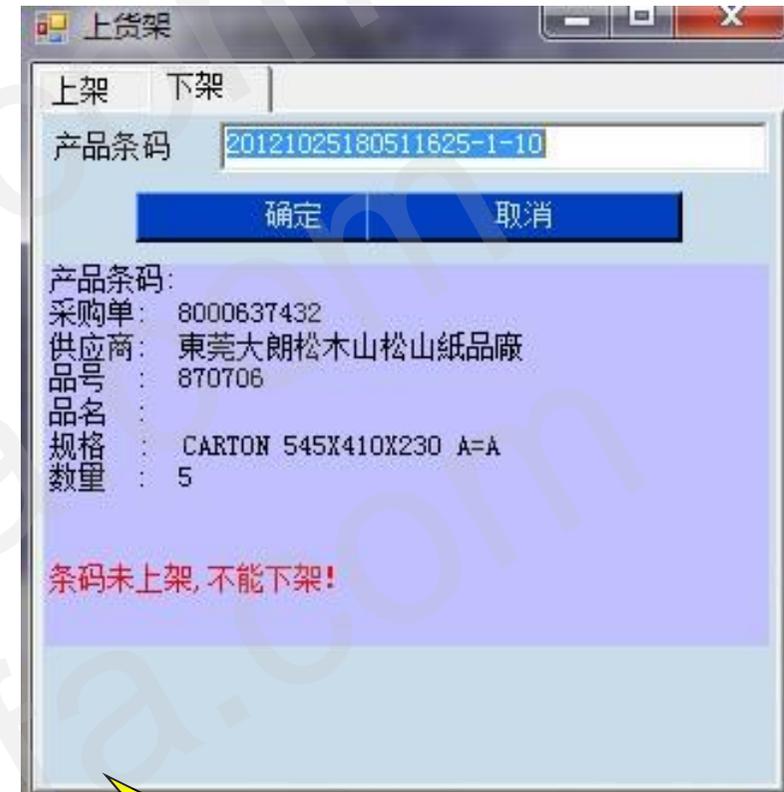
内包装条码

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

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.304.1147 www.andafa.com 2013-03-05 11:38:31



物料上架，将经过IQC检验合格的物料上到相应的货架上，建立对应关系



上错货架，解除对应关系

仓库发料是仓库根据领料单向生产线发料，避免发料过程中发错料、少发料、多发料。主要功能包括：

1. 导入领料单（通过接口实现）
2. 搜索领料单
3. 发料（条码化管控）
4. 撤销发料

1 根据领料单号、生产单号、物料条码搜索出领料单

2 选中要发料的领料单，点击领料

3 发料，扫描物料条码，并核对该物料是否属于该领料单

4 当暂时不发料时，扫描物料条码进行撤销发料

领料单号	品号
49033118392012	965154
49033118392012	965154
49033118392012	481521
49033118402012	965154
49033118402012	481521
49033119662012	1501000010110
49033119692012	882232-0/30
49033119702012	932434-3/41
49033119822012	350478-9/B0
49033119822012	350478-9/B0
49033119822012	350478-9/B0
49033119842012	256528-3/51

生产订单管理针对生产订单从产生到完工入库的整个过程。
主要功能包括：

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

生产订单新建/导入

Andafa

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 编辑(E) 刷新(R) 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 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	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
29 1400 电线电缆厂		310 确认	1003612	PBFKAM0250CCBN01202	PBFKAM0250CCBN01202	SF-935 10A, SF-20				提前8天1小时
30 1300 手机组装厂		310 确认	1003613	1300.3100SJA	3100手机	黑色			4:35	
31 1204 轴承厂		310 确认	1003617	1204.23030CAW33/02	23030CAW33轴承内圈					提前7天14小时
32 00001 安德鲁电子		310 确认	1003619							提前8天20小时
33 1100 塑胶制品厂		300 未确认	1003620						23:00	
34 9999 开发测试厂B		300 未确认	1003631						2012-08-03	
35 9999 开发测试厂B		300 未确认	1003632						2012-08-03	
36 9999 开发测试厂B		300 未确认	1003635						2012-08-03	
37 00001 安德鲁电子		300 未确认	1003636						2012-08-03	
38 9999 开发测试厂B		320 暂停	1003640						2012-08-15 18:00	
39 1204 轴承厂		310 确认	1003642						17:41 2012-11-29 13:47	提前16天20小时
40 1204 轴承厂		310 确认	1003644						2012-08-29 13:47	

生产订单可以通过ERP和EXCEL导入

这两项决定该生产单采用哪个BOM

属性

放弃编辑

基本 扩展 备注

生产单号: 1003619 期望开始时间: 2012-07-22 00:00

品号id: 00001.5001010213650 期望完成时间: 2012-11-24 00:00

按钮板 工单类型: 20 量产

3*10 是否需要排程: 是

版本: 1 优先级: 9972

加工方式代号: 1 新做品 默认排程方向: 0 正排

分厂ID: 00001 安德鲁电子 生产单说明: 232323

车间: 生产单数量: 1000

确定(F8) 应用(F9) 取消(Esc) 帮助(H)

物料需求库存展望
· 物料需求库存展望
· 工作中心总控台
· 生产单
· 上下级
· 完工计划明细表
· 完工实际明细表
· 生产单成本表
· 物料
· AMRP物料需求计划
· APS物料需求计划明
· 生产单投料

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.45.1108.1623 www.andafa.com 2012-11-17 10:12:14

生产订单的工艺流程

Andafa

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 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 编辑(E) 刷新(R) 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

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	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
22 1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	PVFBAB0185SOVN74101	PVFBAB0185SOVN74101	SF-8, SV-83, 1850+...	6,026	2012-11-06 17:39	2012-11-08 16:06	2012-11-20	提前11天8小时
23 1400 电线电缆厂		310 确认	1003606	PWBBAB0187SOVN70402	PWBBAB0187SOVN70402	SF-286, SV-83, 187...	540	2012-11-06 16:31	2012-11-06 18:39	2012-11-12	提前5天6小时
24 1400 电线电缆厂		310 确认	1003607	PBEKAB0187SOVN74002	PBEKAB0187SOVN74...	SF-932A 10A, SV-8...	23,044	2012-11-15 16:07	2012-11-19 23:03	2012-08-28	延迟83天23小时
25 1400 电线电缆厂		310 确认	1003608	PKIBOG0190SOEN01205	PKIBOG0190SOEN01205	SF-868, SV-75, 190...	3,000	2012-11-07 16:00	2012-11-09 2:22	2012-11-27	提前17天22小时
26 1400 电线电缆厂		310 确认	1003609	PVBBOG0190SOEN01204	PVBBOG0190SOEN01204	SF230, SV-75, 1900...	3,350	2012-11-09 6:23	2012-11-14 14:01	2012-11-27 15:00	提前13天1小时
27 1400 电线电缆厂		310 确认	1003610	PUGBOG0274SRHN01202	PUGBOG0274SRHN01202	SF82, SV-75, 3100+...	2,000	2012-11-03 4:00	2012-11-07 2:54	2012-11-20	提前12天22小时
28 1400 电线电缆厂		310 确认	1003611	PQABOG0310SOEN01205	PQABOG0310SOEN01205	SF-822 6A, SV-75,...	3,050	2012-11-08 0:01	2012-11-09 10:29	2012-11-23	提前13天14小时
29 1400 电线电缆厂		310 确认	1003612	PBFKAM0250CCBN01202	PBFKAM0250CCBN01202	SF-935 10A, SF-20...	50	2012-11-06 21:14	2012-11-06 23:42	2012-11-13	提前6天1小时
30 1300 手机组装厂		310 确认	1003613	1300.3100SJA	3100手机	黑色	20,000			2012-07-19 14:35	
31 1204 轴承厂		310 确认	1003617	1204.23030CAW33/02	23030CAW33轴承内圈		500	2012-11-07 4:32	2012-11-13 10:32	2012-11-21	提前7天14小时
32 00001 安德鲁电子		310 确认	1003619	00001.5001010213650	按钮板	3*10	1,000	2012-11-14 15:58	2012-11-15 4:19	2012-11-24	提前8天20小时
33 1100 塑胶制品厂		300 未确认	1003620	1204.22228CA/02	22228CA轴承内圈		100			2012-07-23 23:00	

工艺流程 » 工艺树

物料需求库存展望 工作中心总控台

- 生产单
 - 上下级
 - 完工计划明细表
 - 完工实际明细表
 - 生产单成本表
- 物料
 - AMRP物料需求计划
 - APS物料需求计划
 - 生产单投料
- 模具
 - APS模具计划
 - APS模具需求计划
- 工艺流程
 - 工序表
 - 工艺树
 - 用料表

维护生产订单的工艺流程

00001.SMT01 贴片 → 00001.TEST001 测试

- 钣金冲压厂
 - 1205.WKP-CYBJ 1205.钣金冲
 - 1205.WKP-KYBJ 1205.钣金焊
 - 1901.WKP-BZ 1901.包装
 - 包装01 包装
 - 冲边01 冲边
 - 冲孔01 冲孔
 - 冲孔02 冲孔2
 - 冲印01 冲印1
 - 电镀01 电镀
 - 剪料001 剪料
 - 前处理01 前处理
 - 安德鲁电子
 - 开发测试厂B
 - 金属加工厂

admin(admin 安达发) S04:8090 esdb_dev 7.45.1106.1623 www.andafa.com 2012-11-17 10:16:26

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。

手工新建排程任务

Andafa

The screenshot shows the Andafa MES software interface. At the top, the title bar reads "安达发 Andafa AX - [MES06.100 工作中心生产排程]". Below the title bar is a menu bar with options like "执行(E)", "历史(H)", "收藏夹(C)", "工具(T)", "窗口(W)", and "帮助(H)". The main window title is "MES06.100 工作中心生产排程". Below the title bar is a toolbar with icons for "搜索条件", "搜索结果", "查找(F)", "打印", "预览", "新建", "复制为", "编辑(E)", "删除(D)", "从Excel导入", and "刷新(R)".

The main data table has the following columns: 分厂编号, 分厂名称, 工作中心编号, 工作中心名称, 计划开始时间, 计划结束时间, 品号, 品名, 规格, 生产单号, 生产批号, 已分配数量. The table contains three rows of data.

A "属性" (Properties) dialog box is open, showing the "基本" (Basic) tab. It contains the following fields:

- 排程ID: fed214f5-584f-438b-b237-f23
- 生产单号: 1003659
- 生产批号: (empty)
- 工作中心: 00001.SYS1001
- 开始时间: 2012-11-14 08:00
- 结束时间: 2012-11-14 12:00
- 已分配数量: 1000

On the right side of the dialog box, there is a summary of the task details:

- 生产单号: 1003659
- 品号: 00001.9010100002036
- 品名: 显示器
- 规格: 21.5英寸
- 生产单数量: 1000

A yellow callout box with a speech bubble points to the "已分配数量" field in the dialog box. The text inside the callout box reads: "手工新建作为自动导入的补充，可以精确到哪张生产单在什么工作中心上，那段时间内完成多少数量。"

At the bottom of the window, the status bar shows: admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-14 10:13:26

生产订单的物料展望

Andafa

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) 刷新(R) 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

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	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
104 1100 塑胶制品厂	310	确认	1003599	PLQRMI0188SPFN01202	PLQRMI0188SPFN01202	LM-93雙極, SV-89, ...	30,050	2012-11-8 4:38	2012-11-13 1:30	2012-11-7	延迟6天1小时
105 1300 手机组装厂	320	暂停	1003552	1300.3100SJA	3100手机 黑色 黑...	黑色	2,500	2012-10-18 1:55	2012-10-22 8:15	2012-7-19 14:35	延迟94天18小时
▶ 106 00001 安德鲁电子	310	确认	1003680	00001.5001010213650	按钮板	3*10	29,000	2012-11-15 15:00	2012-11-25 5:05	2012-11-14	延迟11天5小时
107 2111 SMT电子厂	340	人工结案	1003542	2111.1001	主板贴片	50*40					延迟13...
108 2111 SMT电子厂	340	人工结案	1003581	2111.1001	主板贴片 50*40	50*40					延迟1小时
109 1400 电线电缆厂	310	确认	1003601	FV0BP0190SPXN01202	FV0BP0190SPXN01202	SF-260, S					延迟1小时
110 1400 申纬电缆厂	310	确认	1003606	PWBAB0187SOVN70402	PWBAB0187SOVN70402	SF-286. S					延迟1小时

排程计划 >> 物料需求库存展望

日期: 2012-11-21 刷新(R) 物料需求库存展望

品号	品名	规格	单位	库存	2012-11-14			2012-11-15			2012-11-1	
					进	销	存	进	销	存	进	销
▶ 1 00001.4000287618878	电阻	100Ω	件	15000	0.000000	3000.000000	12000.000000	0.000000	0.000000	12000.000000	0.000000	5748.0000
2 00001.4001010213650	PCB板	3*10	件	30000	0.000000	1000.000000	29000.000000	0.000000	0.000000	29000.000000	0.000000	1916.0000
3 00001.4023343546542	IC	1000F	件	70000	0.000000	1000.000000	69000.000000	0.000000	0.000000	69000.000000	0.000000	1916.0000
4 1100.01010303002	电阻	1000Ω	件	0	0.000000	5000.000000	-5000.000000	0.000000	0.000000	-5000.000000	0.000000	9580.0000

库存变化图

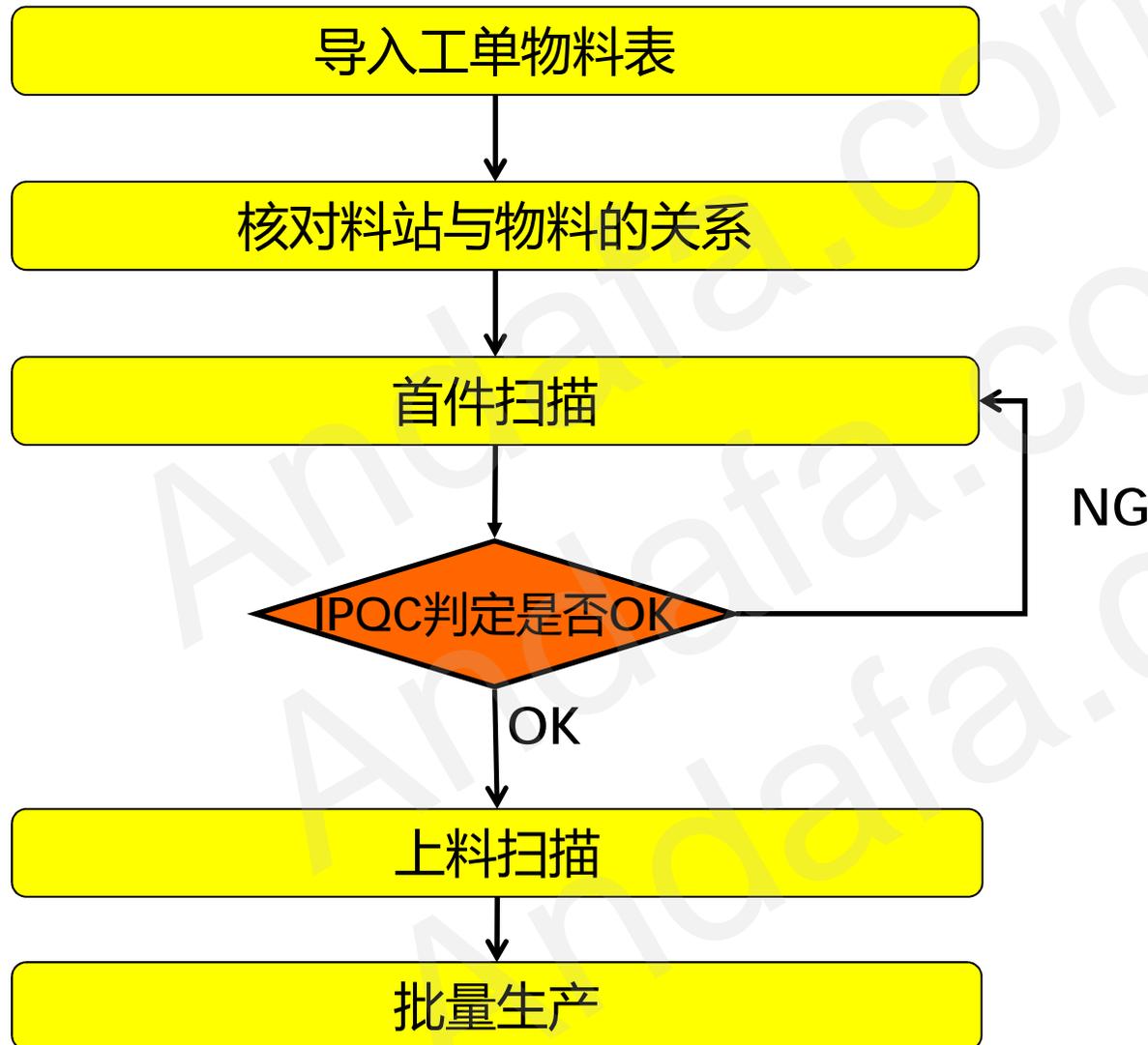
以列表的形式显示未来一段时间该生产单所需物料的进、销、存。作为追料的依据。

以图形方式显示该生产单所需物料的库存变化情况。

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-14 16:38:37

工单上料的过程中避免上料错误，减少工时及物料的浪费，节省公司资源。

1. 工程BOM资料与系统的快速导入
2. 建立物料与料站的对应关系
3. 首件扫描
4. 上料扫描
5. 纠错



工单物料与SMT站位、料站的对应关系

Andafa

The screenshot displays the Andafa AX software interface for SMT program import. The main window is titled 'MES11.01 SMT机BOM导入'. It features a menu bar with options like '执行(E)', '历史(H)', '收藏夹(F)', '工具(T)', '窗口(W)', and '帮助(H)'. Below the menu is a toolbar with icons for search, print, new, edit, delete, Excel import, refresh, and help. The main area contains a table with columns: 生产单号 (Production Order No.), 批次号 (Batch No.), 工作中心编号 (Work Center No.), 工作中心 (Work Center), 品号 (Part No.), 品名 (Part Name), 规格 (Specification), 版本 (Version), 程序编号 (Program No.), and 程序名称 (Program Name). A yellow callout box points to the first row of this table, containing the text: '将工程的SMT上料程序文件导入系统。其中包括：生产单号、批次号、工作中心以及物料和站位、料站的**对应关系**，作为首件扫描的核对依据'.

生产单号	批次号	工作中心编号	工作中心	品号	品名	规格	版本	程序编号	程序名称
1003660	SA12111217-2	00001.SMT1001	SMT1线	00001.500101021	按钮板	3*10	1	008	贴片33
1003668	SA12111216-1	2111.SMT2	SMT2	00001.500101021		3*10	1	1	133
1003620	SA12051216-1	00001.SMT1001	SMT1线	1300.3100ZB			1	009	多占贴

Below the main table is a '明细' (Details) section with a similar toolbar. It contains a table with columns: 站位 (Station), 料站 (Material Station), 物料品号 (Material Part No.), 物料品名 (Material Name), 物料规格 (Material Specification), 物料单位 (Material Unit), 物料批号 (Material Lot No.), and 备注01 (Remark 01). A yellow callout box points to the first row of this table, containing the text: '物料和站位、料站的**对应关系**'.

站位	料站	物料品号	物料品名	物料规格	物料单位	物料批号	备注01
001	001-1	00001.4000287618857	电阻	100Ω	PCS	20121210	
002	002-2	00001.4023343546549	IC		PCS		

The bottom status bar shows the user 'admin(admin 安达发)', IP 'S04:8090', system 'axdb_dev', version '7.10.304.1147', website 'www.andafa.com', and timestamp '2013-03-05 13:31:05'.

SMT首件扫描(PC)

Andafa

安达发 Andafa AX - [MES11.02 SMT上料扫描]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES11.02 SMT上料扫描

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 首件上料扫描 首件上料扫描编辑 首件后批量扫描 删除(D) 刷新(R) 帮助

分厂编号	分厂名称	工作中心编号	工作中心名称	生产单号	生产批号	品号	品名	规格
1 00001	安德鲁电子	00001.SMT1001	SMT1线	1003660	SA12111217-2	00001.5001010213651	手机主板001	3*10
2 00001	安德鲁电子							3*10
								3*10

首件扫描

放弃新增

基本

扫描时间: 2013-03-05 13:31

生产批号: SA12111216-1

工作中心编号: 00001.SMT1001

站点: 001

料站: 001-02

包装条码: 201303055135F70B7A88F60000000231

生产批号信息

生产单: 1003668
生产单数量: 3000
品号: 00001.5001010213652
品名: 手机主板002
规格: 3*10
分类2:

包装条码信息

供应商编号: 1001
供应商名称: 供应商1001
物料批号: 20121210
物料编码: 00001.4000287618857
物料名称: 电阻
物料规格: 100Ω
数量: 10

保存成功!

首件上料明细 首件后批量扫描明细

新增 删除(D) 刷新(R)

扫描时间	站点	料站	包装条码	物料品号	物料品名	物料规格	物料批号	供应商编号	供应商名称
2013-03-05 13:31	001	001-01	201303055135F70B...	00001.4000287618857	电阻	100Ω	20121210	1001	供应商1001

首件扫描物料列表, 何时上料, 上在什么位置等

2013-03-05 14:01:41

SMT首件后批量上料(PC)

Andafa

安达发 Andafa AX - [MES11.02 SMT上料扫描]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES11.02 SMT上料扫描

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 首件上料扫描 首件上料扫描编辑 首件后批量扫描 删除(D) 刷新(R) 帮助

分厂编号	分厂名称	工作中心编号	工作中心名称	生产单号	生产批号	品号	品名	规格
1	00001	安德鲁电子	00001.SMT1001	SMT1线	1003660	SA12111217-2	00001.5001010213651 手机主板001	3*10
2	00001	安德鲁电子						3*10
3	00001	安德鲁电子						3*10

属性

基本

扫描时间: 2013-03-05 14:29

生产批号: SA12111216-1

工作中心编号: 00001.SMT1001

SMT1线

-----生产批号信息-----

生产单: 1003668
生产单数量: 3000
品号: 00001.5001010213652
品名: 手机主板002
规格: 3*10
分类2:

-----包装条码信息-----

供应商编号: 1001
供应商名称: 供应商1001
物料批号: 20121210
物料编号: 00001.4000287618857
物料名称: 电阻
物料数量/每包: 10

扫描物料包装条码，系统保存扫描结果

保存成功!

首件扫描后，点击批量扫描，输入上料站位和料站

首件上料明细 首件后批量扫描明细

新增 删除(D) 刷新(R)

扫描时间	站位	料站	包装条码	物料品号	物料品名	物料规格	物料批号	数量/每包装	上料数量
2013-03-05 14:29	001	001-01	201303055135F70B7A88F6000000231	00001.4000287618857	电阻	100Ω	20121210	10	10

批量扫描物料列表，何时上料，上在什么位置等

2013-03-05 14:39:23

SMT上料防错(PC)

Andafa

安达发 Andafa AX - [MES11.02 SMT上料扫描]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES11.02 SMT上料扫描

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 首件上料扫描 首件上料扫描编辑 首件后批量扫描 删除(D) 刷新(R) 帮助

分厂编号	分厂名称	工作中心编号	工作中心名称	生产单号	生产批号	品号	品名	规格
1	00001	安德鲁电子	00001.SMT1001	SMT1线	1003660	SA12111217-2	00001.5001010213651 手机主板001	3*10
2	00001	安德鲁电子	00001.SMT1002	SMT2线	1003668	SA12111216-1	00001.5001010213652 手机主板002	3*10
3	00001	安德鲁电子	00001.SMT1001	SMT1线	1003668	SA12111216-1	00001.5001010303002 电阻	3*10

属性

基本

扫描时间: 2013-03-05 14:38

生产批号: SA12111216-1

工作中心编号: 00001.SMT1001

站点: 001

料站: 001-01

包装条码: 201303055135F7FD7A88F6000000028F

-----生产批号信息-----

生产单: 1003668
生产单数量: 3000
品号: 00001.5001010213652
品名: 手机主板002
规格: 3*10
分类2:

-----包装条码信息-----

供应商编号: 1001
供应商名称: 供应商1001
物料批号: 20121210
物料编码: 00001.4001010303002
物料名称: 电阻
物料规格: 1000Ω
数量/每包装: 1

与首件不一致, 请检查!

上料信息与首件不一致提示

首件上料明细 首件后批量扫描明细

新增 删除(D) 刷新(R)

扫描时间	站点	料站	包装条码	物料品号	物料品名	物料规格	物料批号	数量/每包装	上料数量
1	2013-03-05 14:29	001	001-01	201303055135F70B...	00001.4000287618857 电阻	100Ω	20121210	10	10

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.304.1147 www.andafa.com 2013-03-05 14:39:23

PDA首件扫描操作界面

选择需要扫描的生产单

生产批号	分厂编号	分厂名称
CXCKD11060002	9999	开发测试厂C

扫描时间	站位
2012/2/21	20
2012/2/21	11

扫描相应生产批次号

生产批次 | 首件扫描 |

生产批次号: ..

工作中心编号: ..

工作中心名称:

品号:

品名:

规格:

生产数量:

机型:

板卡类型:

点击新增，进行首件扫描



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。

选择相应工单
点击上料扫描



确认后，点击“新增”
进行上料扫描



确定站位和料站，扫描料盘上的最小包装条码，

扫描时间: 2012/05/07 14:12

站位: 21

料站: 2101

最小包装条码

物料编码: 1100.01011801101

供应商代码: 1001

供应商规格: CV90.103

物料周期: 2012-04-05

生产批次号: PTG20120405

最小包装数: 1000 上料数量: 1000

保存并新增 确定 取消

根据首件扫描的站位、料站、物料品号进行比较，不一致提示

扫描时间: 2012/05/07 14:12

站位: 21

料站: 2101

最小包装条码

物料编码: 1100.01011801101

供应商代码: 1001

供应商规格: CV90.103

物料周期: 2012-04-05

生产批次号: PTG20120405

最小包装数: 1000 上料数量: 1000

提示

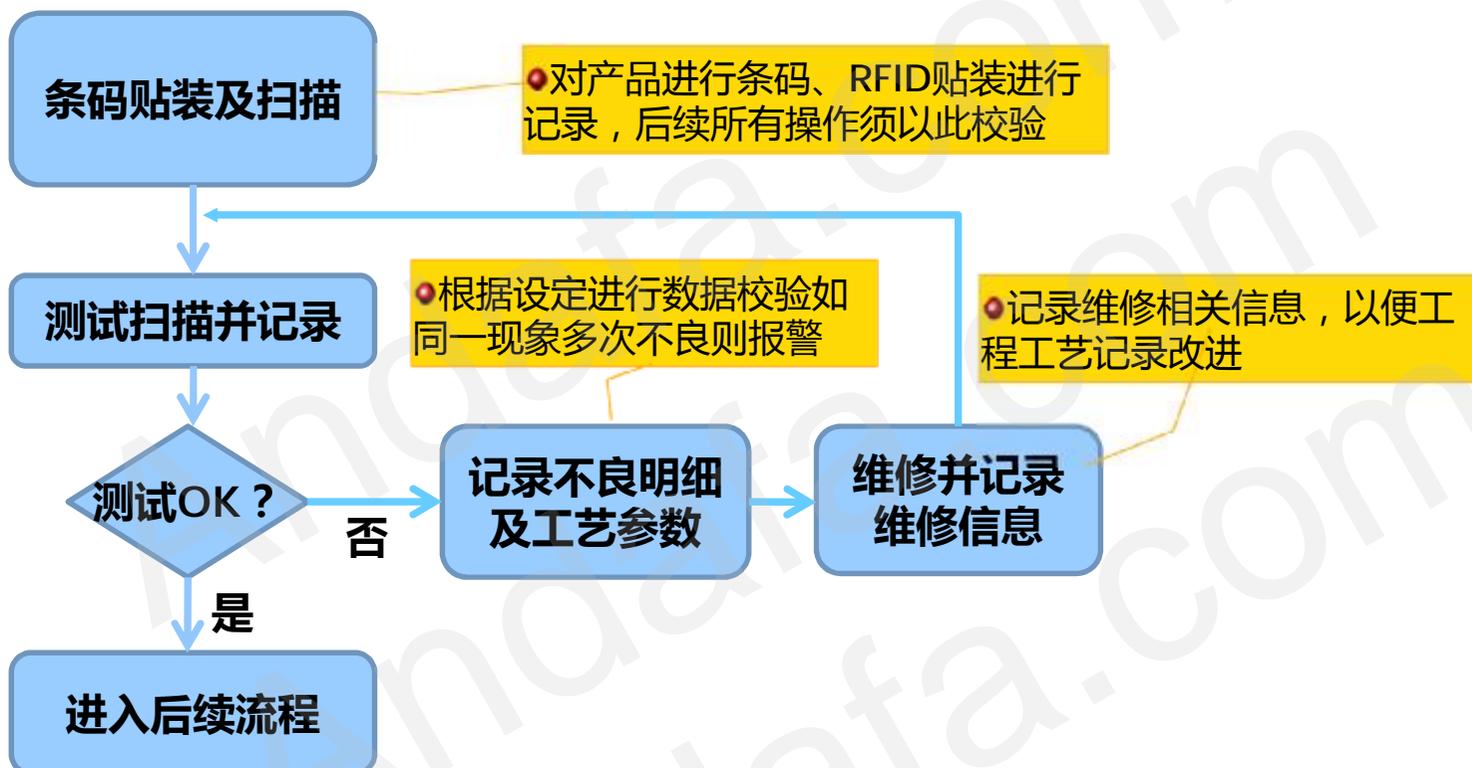
与首件不一致!

确定

保存并新增 确定 取消

主要功能

1. 测试基本信息的维护
2. 测试操作流程
3. 记录测试结果
4. 搜索待维修产品
5. 维修报表记录



产生条码

需产生条码的产品数

包装类型为【产品】

数量/包装为 1

该生产单包含的产品条码列表

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		2012-12-3
2	00001	安德鲁电子	310	确认					100	2013-01-09 15:25	9966		2012-12-3
3	00001	安德鲁电子	310	确认					100	2013-01-19 16:02	9974		2012-11-2
4	00001	安德鲁电子	310	确认					100		9966		2012-11-1
5	00001	安德鲁电子	300	未确认							9993	SA12111216-1	2012-06-2
6	00001	安德鲁电子							0			SA12111217-2	2012-11-0
7	00001	安德鲁电子									9974		2012-11-0
8	00001	安德鲁电子											2012-10-3
9	00001	安德鲁电子							500			SA12051216-1	2012-07-3
10	00001	安德鲁电子							9956				2012-07-3

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	

The screenshot displays the 'MES12.2 条码化品质测试' application window. The main window contains a table with columns for '分厂名称', '测试时间', '产品条码', '批次号', '生产单号', and '品号'. The first row is highlighted in yellow and contains the following data: 安德鲁电子, 2012/08/24 17:33, 1A2E1216-100000001, SA12051216-1, 1003620, and 1204. 22228CA/02. A '新建' button is highlighted with a red box in the toolbar. A dialog box titled 'BaseDialogTest' is open, showing a '放弃编辑' button and several input fields for test parameters. A yellow callout bubble points to the dialog box with the text '测试产品属性'.

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
					22228CA/02
					22228CA/02
					22228CA/02
					22228CA/02
					22228CA/02
					22228CA/02
					22228CA/02
					22228CA/02
					22228CA/02
					22228CA/02
					22228CA/02

BaseDialogTest

放弃编辑

基本 | 条码 | 备注

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

工作中心编号: 00001.SMT1001

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

保存并新建 | 确定 (F8) | 应用 (F9) | 取消 (Esc) | 帮助 (H)

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

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: 2012- 7:33:12

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

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)

安达发 Andafa AX - [MES12.2 条码化不良品维修]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES12.2 条码化不良品维修

搜索条件 搜索结果

搜索 复位 增加 删除 保存

方案名称 方案权限 方案描述

查询规则 排序规则

添加 移除 全选 清空选择 反选 刷新

左括号	连接符	列名	比较方式	列值	右括号	默认值	规则备注
▶ 1	并且	产品条码	包含				
2	并且	品号	包含				

扫描待维修产品的条码得到其维修信息

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.304.1147 www.andafa.com 2013-03-05 14:58:19

一键维修完成

Andafa

安达发 Andafa AX - [MES12.2 条码化不良品维修]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES12.2 条码化不良品维修

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 维修完成 刷新(R) 帮助

分厂编号	分厂名称	产品条码	生产单号	生产批号	品号	品名	规格
1 00001	安德鲁电子	20133595345000004	1003688	SA12111216-1	00001.5001010213652	手机主板002	3*10

批量维修

返测工位名称: [下拉菜单]

维修人员: [输入框]

确定 取消

选择维修完成的产品，维护返测工位和维修人员，完成维修

维修记录

查找(F) 打印 编辑(E) 刷新(R) 帮助

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
1		不合格品	测试1线			NewTestWks						2013-03-05 9:56

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.304.1147 www.andafa.com 2013-03-05 15:19:04

安达发 Andafa AX - [MES12.2 条码化不良品维修]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES12.2 条码化不良品维修

搜索条件 | 搜索结果

查找(F) 打印 维修完成 刷新(R) 帮助

分厂编号	分厂名称	产品条码	生产单号	生产批号	品号	品名	规格
1 00001	安德鲁电子	20133595345000004	1003868	SA12111216-1	00001.5001010213652	手机主板002	3*10

维修记录

基本

维修完成: 是

维修类别: 生产中维修

不良分类: 10

10 分类: 漏焊

维修原因: 10

10 维修原因1:

维修位置:

维修内容: 10

10 维修内容1:

维修人员编号: 20000

维修人员姓名: 刘磊

维修时间: 2013-03-05 14:47:43

返测工位名称: NewTestWks 测试工位

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

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
		不合格品	测试1线			NewTestWks						2013-03-05 9:56

不良信息列表

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.304.1147 www.andafa.com 2013-03-05 15:06:50

品质管理-不良率统计（按日）

Andafa

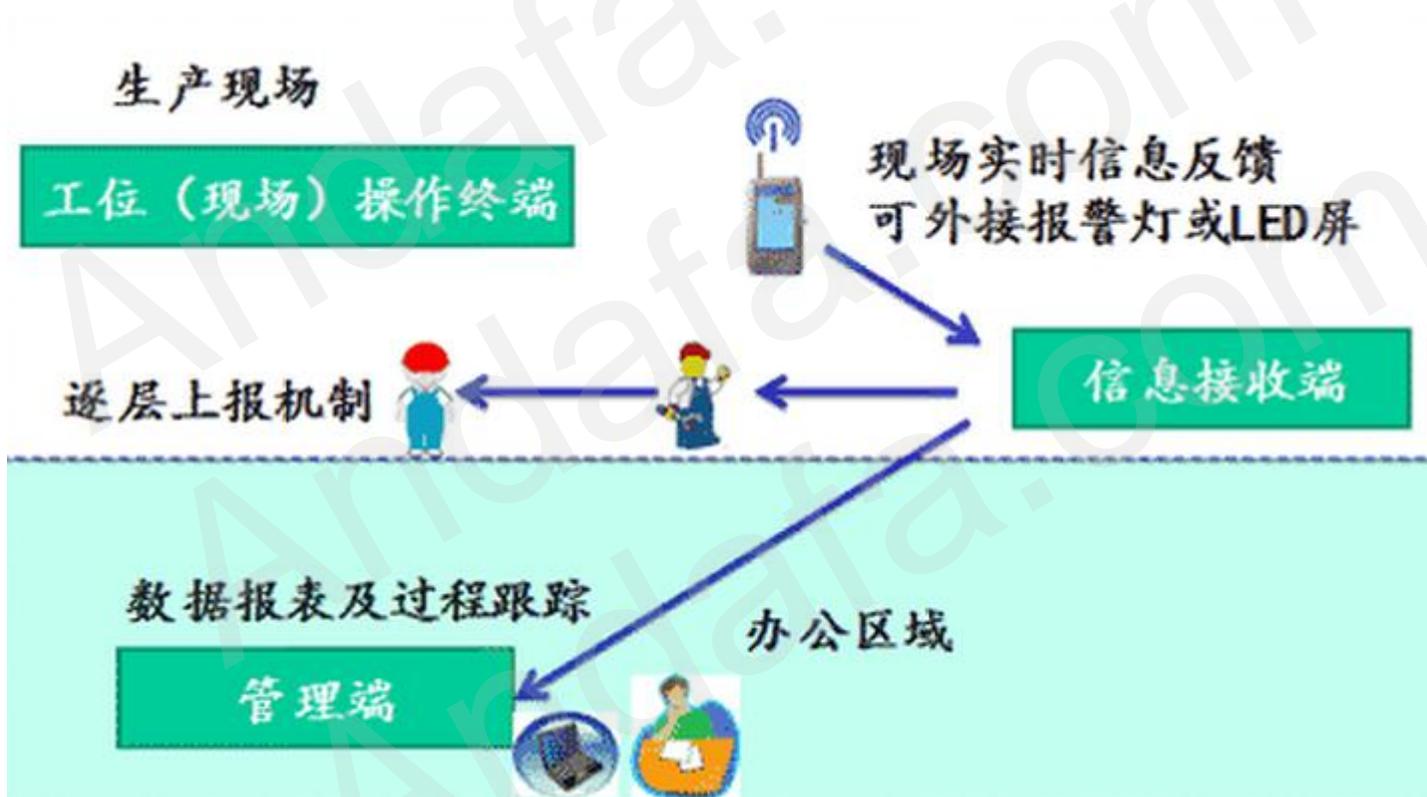


品质管理-不良率统计（按月）

Andafa



对生产线中出现的异常（质量问题、设备故障、缺料、安全问题等）通过现场终端进行播报，可通过短信、PC消息等方式定向通知相应人员处理，相应人员如未及时进行处理，将向上一层级人员汇报，逐层通知；

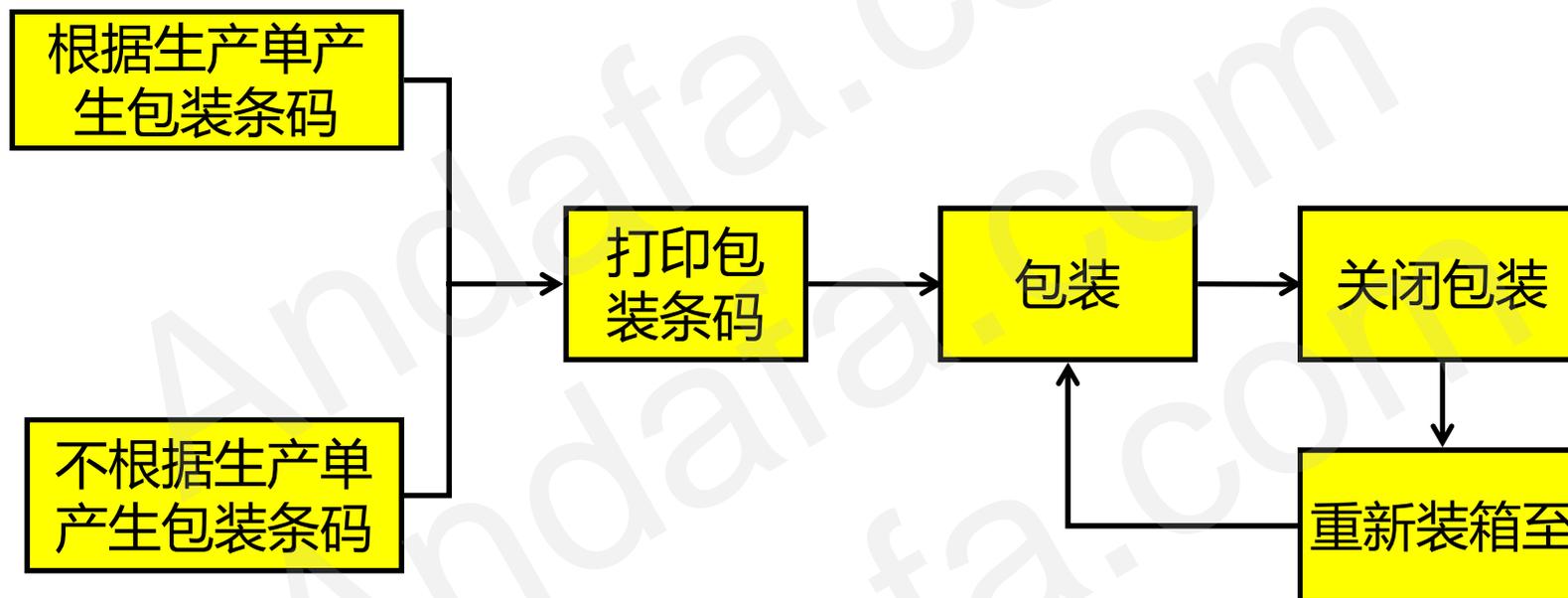


相关人员接收到异常情况后，需及时到现场处理，并在系统中签到，签到方式可采用输入账号的方式或是刷IC卡的方式，处理完毕后，系统将发出问题已解决的消息。



为工厂实现可追溯，电子化，无纸化，从而快速，准确的了解是否装正确，避免出现漏装，错装等人为错误。提升效率。

1. 根据生产单产生包装条码
2. 不根据生产单产生包装条码
3. 打印包装条码
4. 包装
5. 关闭包装
6. 重新装箱至





根据生产单产生包装条码

Andafa

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	2012-12-3
2 00001 安德鲁电子		310 确认					00	2013-01-09 15:25		9966	2012-12-3
3 00001 安德鲁电子		310 确认					00	2013-01-19 16:02		9974	2012-11-3
4 00001 安德鲁电子		310 确认					00			9966	2012-11-1
5 00001 安德鲁电子		300 未确认								9993 SA12111216-1	2012-06-2
6 00001 安德鲁电子										0 SA12111217-2	2012-11-0
7 00001 安德鲁电子										9974	2012-11-0
8 00001 安德鲁电子										0	2012-10-3
9 00001 安德鲁电子										500 SA12051216-1	2012-07-3
10 00001 安德鲁电子										9956	2012-07-3

条码

生产单数量: 3000.0000

分配数量: 3000.0000

包装类型: 产品

数量/每包装: 0.0000

分配物料数量 包装数量 包装类型 数量/每包装

1 500 50 内盒 10

确定(O) 取消(Esc) 应用(F9)

查询条码 >> 生产单条码

AMRP物料需求计划明
APS物料需求计划明
生产单投料

模具具
APS模具需求计划

工艺流程
工序表
工艺树
用料表

来源销售单
来源销售单

文档图档
文档管理

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	1	00001.5001010213652		手机主板002	3*10	PCS	
2 201335153730000002	110 正常	300 产品	1	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	包装类型	品名	规格
----	------	------	----	----

adm 0.304.1147 www.andafa.com 2013-03-05 15:41:50

不根据生产单产生包装条码

Andafa

安达发 Andafa AX - [MES01.6 条码总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES01.6 条码总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 作废 产生包装条码 包装 关闭包装 刷新(R) 帮助

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
1 201303055135C6374967650000000004	110 正常	300 产品		15	11.90.0007075022		电位器 PA7.075.022	
2 201303055135C6374967650000000005	110 正常	300 产品		15			电位器 PA7.075.022	
3 201303055135C6374967650000000006	110 正常	300 产品		15			电位器 PA7.075.022	
4 201303055135C6374967650000000007	110 正常	300 产品		15			电位器 PA7.075.022	
5 201303055135C6374967650000000008	110 正常						电位器 PA7.075.022	
6 201303055135C6374967650000000009	110 正常						电位器 PA7.075.022	
7 201303055135C637496765000000000A	110 正常						电位器 PA7.075.022	
8 201303055135C637496765000000000B	110 正常						电位器 PA7.075.022	
9 201303055135C637496765000000000C	110 正常						电位器 PA7.075.022	
10 201303055135C637496765000000000D	110 正常						电位器 PA7.075.022	
11 201303055135C637496765000000000E	110 正常						电位器 PA7.075.022	

产生包装条码

包装类型: 闪点

包装数量: 10.0000

确定(F8) 取消(Esc) 应用(F9)

每个该包装包含下级条码的数量

这种方式产生的包装条码在包装时不进行物料的校验，只校验数量

下级条码 历史动作

条码	状态名称	包装类型	数量/每包装	条码打印次数	品号	品名	规格	主要单位	包装时间
----	------	------	--------	--------	----	----	----	------	------

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.304.1147 www.andafa.com 2013-03-05 16:03:57

安达发 Andafa AX - [MES01.6 条码总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES01.6 条码总控台

搜索条件 搜索结果

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
37 20130305135F7F87A88F60000000250	110 正常	310 内盒	10		00001.4001010303002		电阻	1000Ω
38 20130305135F7F87A88F60000000251	110 正常				4001010303002		电阻	1000Ω
39 20130305135F7F87A88F60000000252	110 正常						电阻	1000Ω
40 20130305135F7F87A88F60000000253	110 正常						电阻	1000Ω
41 20130305135F7F87A88F60000000254	110 正常						电阻	1000Ω
42 20130305135F7F87A88F60000000255	110 正常						电阻	1000Ω
43 20130305135F7F87A88F60000000256	110 正常						电阻	1000Ω
44 201303055135F7F87A88F60000000257	110 正常				4001010303002		电阻	1000Ω
45 201303055135F7F87A88F60000000258	110 正常				4001010303002		电阻	1000Ω
46 201303055135F7F87A88F60000000259	110 正常				4001010303002		电阻	1000Ω
47 201303055135F7F87A88F6000000025A	110 正常				4001010303002		电阻	1000Ω

报表清单：

一维条码
二维条码
一维多码

新建 修改 另存为 删除(D)

预览

确定(O) 取消(Esc) 应用(F9)

支持一维条码和二维条码

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	包装类型	数量/每包装	条码打印次数	品号	品名	规格	主要单位	包装时间
----	------	------	--------	--------	----	----	----	------	------

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.304.1147 www.andafa.com 2013-03-05 16:17:06



一维条码



二维条码

The screenshot displays the Andafa MES01.6 Barcode Control System interface. The main window shows a table of barcode data with columns for barcode, status name, package type, quantity per package, barcode print count, product number, parent barcode, product name, and specification. A dialog box titled "包装" (Packaging) is open, showing the following fields:

- 包装人: 10000 (Operator)
- 包装条码: 1303055135F7F87A88F6000000024F (Barcode)
- 下级条码: 201303055135F81E7A88F60000000444 (Sub-barcode)

The dialog box also displays "剩余可装载数9个, 已装载1个。" (Remaining loadable quantity 9, loaded 1) and "保存成功!" (Save successful!). Buttons for "确定 (F8)", "取消 (Esc)", and "应用 (F9)" are visible.

Yellow callout boxes provide annotations:

- "是谁包装的" (Who is packaging) points to the "包装人" field.
- "要装箱的包装条码" (Barcode to be packaged) points to the "包装条码" field.
- "包装箱的条码" (Barcode of the packaging box) points to the "下级条码" field.

The interface includes a menu bar with options like "执行 (E)", "历史 (H)", "收藏夹 (C)", "工具 (T)", "窗口 (W)", and "帮助 (H)". The status bar at the bottom shows the user "admin (admin 安达发)", system ID "S04:8090", and the date "2013-03-05 16:26:25".

The screenshot displays the Andafa MES01.6 Barcode Control System interface. A dialog box titled "包装" (Packaging) is open, showing a warning message: "下级条码与包装条码的生产批次号不匹配，不能装载!" (The production batch number of the subordinate barcode does not match the packaging barcode, cannot be loaded!). The dialog also displays the following information:

- 包装人: 10000
- 包装条码: I30305513625F8496785000000006 剩余可装载数100个,已装载0个。
- 下级条码: 201303055135F7F87A88F60000000237

A yellow callout box points to the dialog with the text: "当下级条码与包装条码批次不一致时，提示不能装载" (When the subordinate barcode and packaging barcode batch numbers are inconsistent, a prompt indicates that loading cannot be performed).

The background interface shows a table with columns: 条码 (Barcode), 状态名称 (Status Name), 包装类型 (Packaging Type), 数量/每包装 (Quantity/Each Package), 条码打印次数 (Barcode Print Count), 品号 (Product No.), 上级条码 (Superior Barcode), 品名 (Product Name), and 规格 (Specification). The table lists various barcode entries with their respective status and packaging details.

关闭包装

Andafa

安达发 Andafa AX - [MES01.6 条码总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES01.6 条码总控台

搜索条件 搜索结果

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	已关闭
1 201303055135F7F87A88F60000000237	110 正常	310 印盒	10		00001.4001010303002	201303055136282FBDC3180000000002	电阻	1000Ω	PCS	是
2 201303055135F81E7A88F60000000444	110 正常	300 产品	1		00001.4001010303002	201303055135F7F87A88F6000000024F	电阻	1000Ω		
3 201303055135F81E7A88F60000000445	110 正常	300 产品	1		00001.4001010303002	201303055135F7F87A88F60000000000				
4 201303055135F81E7A88F60000000446	110 正常	300 产品	1		00001.4001010303002	201303055135F7F87A88F60000000000				
5 201303055135F81E7A88F60000000447	110 正常	300 产品	1		00001.4001010303002	201303055135F7F87A88F60000000000				
6 201303055135F81E7A88F60000000448	110 正常	300 产品	1		00001.4001010303002	201303055135F7F87A88F60000000000				
7 201303055135F81E7A88F60000000449	110 正常	300 产品	1		00001.4001010303002	201303055135F7F87A88F60000000024F	电阻	1000Ω	PCS	
8 201303055135F81E7A88F60000000450	110 正常	300 产品	1		00001.4001010303002	201303055135F7F87A88F60000000024F	电阻	1000Ω	PCS	
9 201303055135F81E7A88F60000000451	110 正常	300 产品	1		00001.4001010303002	201303055135F7F87A88F60000000024F	电阻	1000Ω	PCS	
10 201303055135F81E7A88F60000000452	110 正常	300 产品	1		00001.4001010303002	201303055135F7F87A88F60000000024F	电阻	1000Ω	PCS	
11 20133515446002655	110 正常	300 产品	1		00001.5001010213652	201303055135F7F87A88F60000000024F	手机主板002	3*10	PCS	

温馨提示
是否关闭包装?
确定 取消

已关闭的包装不能再装入下级包装

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	包装类型	数量/每包装	条码打印次数	品号	品名	规格	主要单位	包装时间
----	------	------	--------	--------	----	----	----	------	------

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.305.1334 www.andafa.com 中

重新装箱至1

Andafa

The screenshot displays the Andafa MES01.6 Barcode Control System interface. The main window shows a list of barcode entries with columns for barcode, status, package type, quantity, and product details. A '包装' (Packaging) dialog box is open, showing fields for '包装人' (Operator: 10000), '包装条码' (Barcode: 1303055135F7F7A88F6000000249), and '下级条码' (Sub-barcode: 201303055135F81E7A88F6000000445). A yellow callout box points to the '包装条码' field with the text: "对于已经包装的条码会弹出如下提示" (For already packaged barcodes, the following prompt will pop up).

Below the main window, a '下级条码' (Sub-barcode) list is visible. A '温馨提示' (Warning) dialog box is open, asking: "下级条码已包装, 是否更换包装?" (Sub-barcode is already packaged, do you want to change the package?). A yellow callout box points to this dialog with the text: "点击【是】就将该下级条码装到另一个上级条码中了" (Clicking 'Yes' will load this sub-barcode into another parent barcode).

The status bar at the bottom shows the user 'admin (admin 安达发)', system ID 'S04:8090', and the date '2013-03-05 17:37:53'.

重新装箱至2

Andafa

安达发 Andafa AX - [MES01.6 条码总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES01.6 条码总控台

搜索条件 搜索结果

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	包装时间
1 201303055135F7F87A88F6000000024F	110 正常	310 内盒	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(HLF)	PCS	
3 201303055135CFA4BDC318000000023E	110 正常	300 产品	0							
4 201303055136282FBDC3180000000002	110 正常	300 产品	0							
5 201303055135C6374967650000000004	110 正常						电位器 PA7.075.022		PCS	
6 201303055135C6374967650000000005	110 正常						电位器 PA7.075.022		PCS	
7 201303055135C6374967650000000006	110 正常						电位器 PA7.075.022		PCS	
8 201303055135C6374967650000000007	110 正常								PCS	
9 201303055135C6374967650000000008	110 正常								PCS	
10 201303055135C6374967650000000009	110 正常								PCS	
11 201303055135C637496765000000000A	110 正常	300 产品	15		11.90.0007075022				PCS	
12 201303055135C637496765000000000B	110 正常	300 产品	15		11.90.0007075022		电位器 PA7.075.022		PCS	
13 201303055135C637496765000000000C	110 正常	300 产品	15		11.90.0007075022		电位器 PA7.075.022		PCS	

重新装至

上级条码: 201303055135F7F77A88F6000000023D

确定 应用 取消

将该下级条码装到另一个上级条码中

下级条码 历史动作

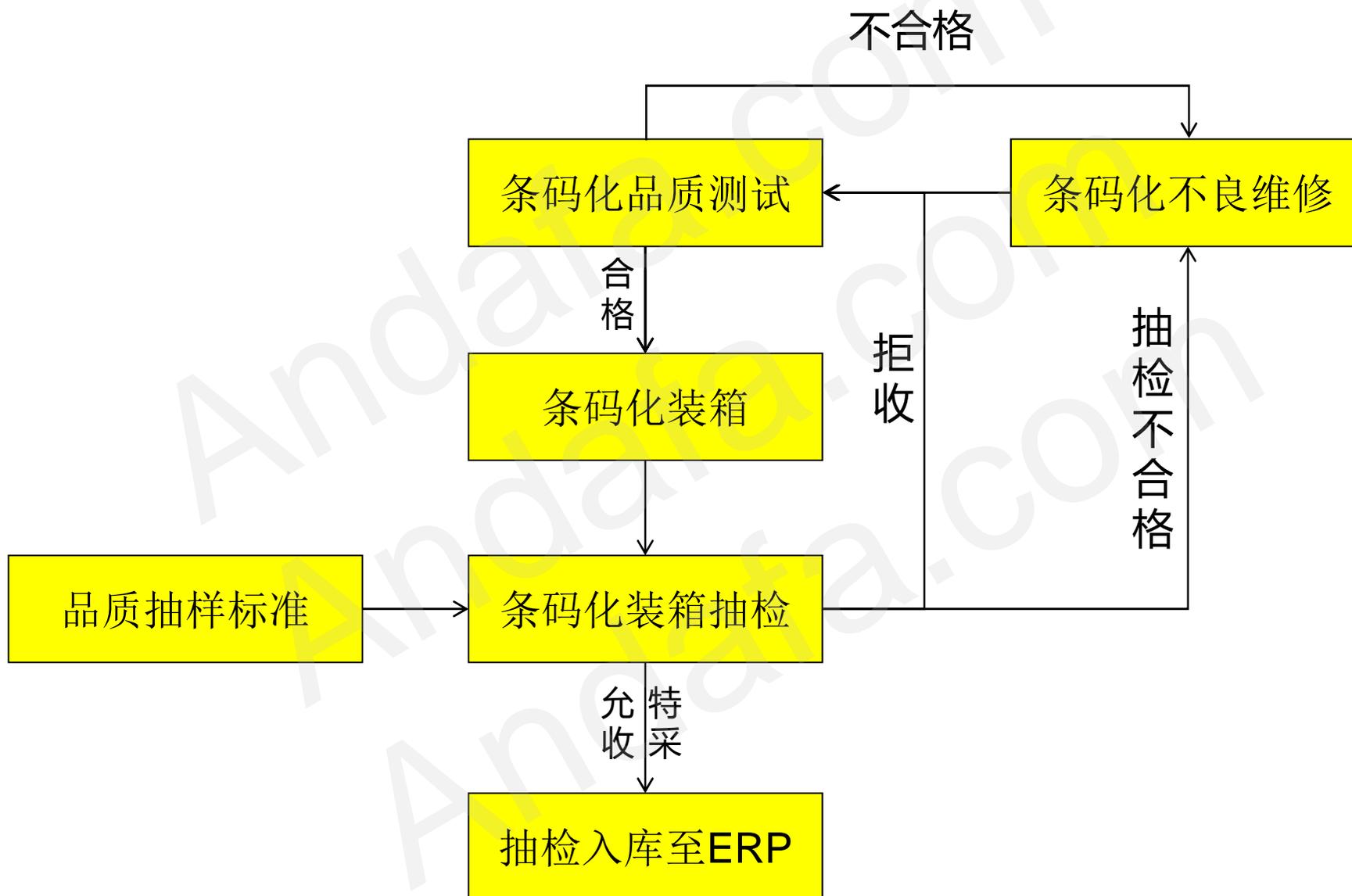
查找(F) 打印 重新装至 刷新(R) 帮助 工具栏管理

条码	数量/每包装	条码打印次数	品号	品名	规格	主要单位	包装时间	箱号	最大装载数量
2 201303055135F81E7A88F60000000444	1		00001.4001010303002	电阻	1000Ω	PCS	2013-03-05 17:08	0B00B0FA-F1A3-42...	100
3 201303055135F81E7A88F60000000445	1		00001.4001010303002	电阻	1000Ω	PCS	2013-03-05 17:19	0B00B0FA-F1A3-42...	100
4 201303055135F81E7A88F60000000446	1		00001.4001010303002	电阻	1000Ω	PCS	2013-03-05 17:19	0B00B0FA-F1A3-42...	100
5 201303055135F81E7A88F60000000447	1		00001.4001010303002	电阻	1000Ω	PCS	2013-03-05 17:19	0B00B0FA-F1A3-42...	100
6 201303055135F81E7A88F60000000448	1		00001.4001010303002	电阻	1000Ω	PCS	2013-03-05 17:19	0B00B0FA-F1A3-42...	100
7 201303055135F81E7A88F60000000449	1		00001.4001010303002	电阻	1000Ω	PCS	2013-03-05 17:19	0B00B0FA-F1A3-42...	100
8 201303055135F81E7A88F60000000450	1		00001.4001010303002	电阻	1000Ω	PCS	2013-03-05 17:19	0B00B0FA-F1A3-42...	100
9 201303055135F81E7A88F60000000451	1		00001.4001010303002	电阻	1000Ω	PCS	2013-03-05 17:19	0B00B0FA-F1A3-42...	100

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.305.1334 www.andafa.com 2013-03-05 17:37:53

品质抽检为出货前的入库前最后一道关卡，对于提升品质有着重大长远的意义；不同产品、不同客户有着不同的允收水准。系统将根据不同客户，不同产品快速的了解当前产品是否合格？

1. 抽检允收水准的设定
2. 系统品质抽检的操作
3. 特采流程操作
4. 品质报表的汇总



安达发 Andafa AX - [MES14.1 抽样标准]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES14.1 抽样标准

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

	状态名称	分厂名称	抽检标准编号	抽样标准名称	抽检批量数从	抽检批量数到	抽样批量数	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
▶ 1	110 正常	塑胶模具厂	C001	抽样标准1	0	10	2	2	1	2	0	0
2	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

放弃编辑

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

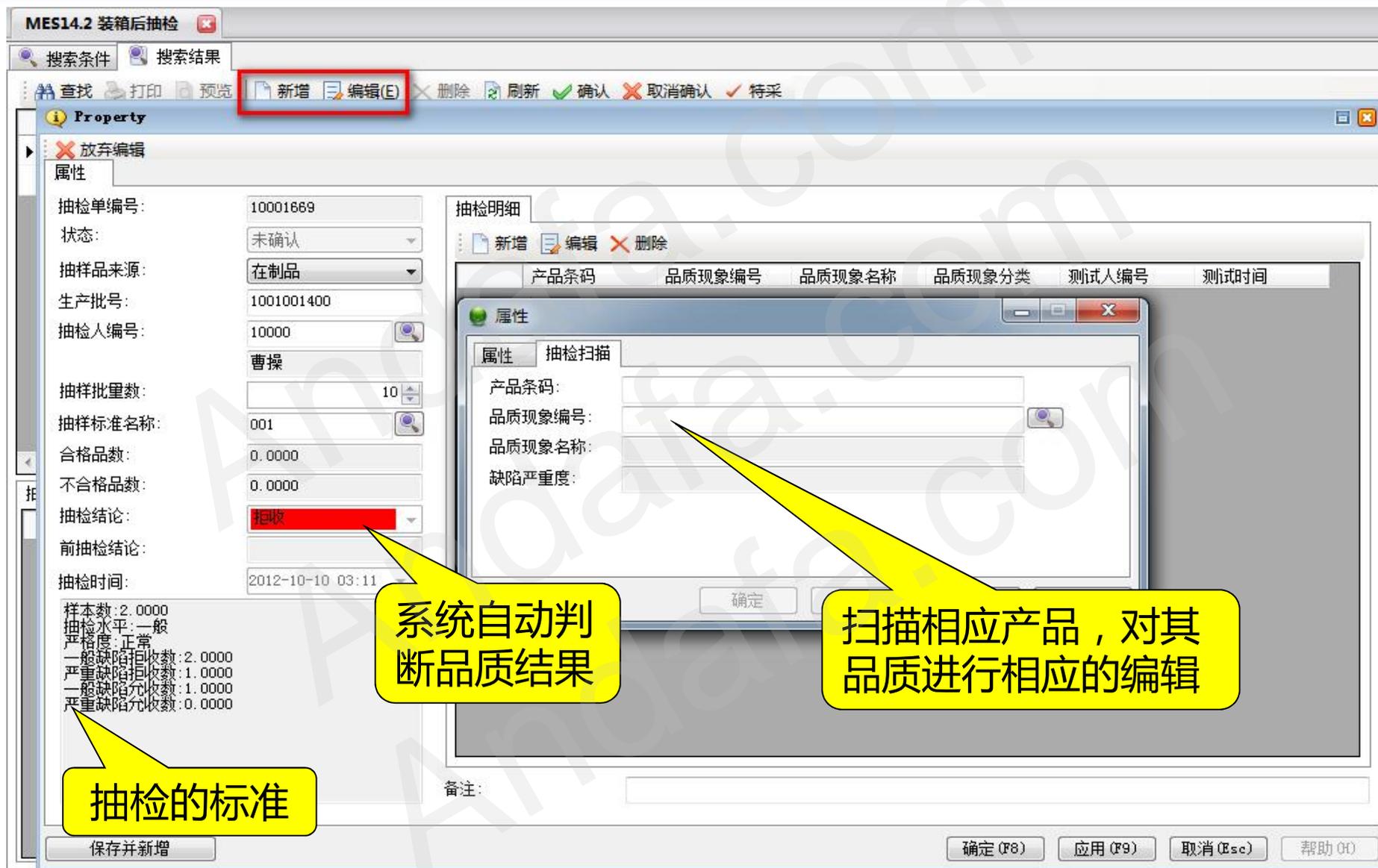
确定(O) 应用(F9) 取消(ESC) 帮助(H)

要检验的产品数量范围

定义要抽检的样本数量

定义允收、拒收标准

admin(admin 安达发) CITY:8090 axdb_dev_20121115 7.45.1108.1623 www.andafa.com 2012-11-15 20:04:29



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.

The screenshot displays the 'MES14.2 装箱后抽检' (MES14.2 Post-Packaging Inspection) window. The main table lists inspection records with columns for '分厂名称' (Plant Name), '抽检时间' (Inspection Time), '状态' (Status), '抽检单编号' (Inspection Order No.), '抽检结论' (Inspection Conclusion), '前抽检结论' (Previous Conclusion), and '抽样品来源' (Sample Source). Row 1 is highlighted in yellow, showing a '拒收' (Reject) conclusion. A red box highlights the '特采' (Special Acceptance) button in the toolbar. A yellow callout points to this button with the text '选中相应的工单进行特采' (Select the corresponding work order for special acceptance). Another yellow callout points to the '拒收' conclusion in row 1 with the text '查看是什么原因而拒收判退' (Check the reason for rejection and return). A modal dialog box titled '完工抽检' (Completed Inspection) is open, asking '是否特采?' (Special Acceptance?) with '确定' (Confirm) and '取消' (Cancel) buttons.

	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	20 特采		在制品

安达发 Andafa AX - [MES09.101 品质抽样报表]

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%	17		
7	1880	376	0	0.00%	47		
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			0				

抽检人是哪位

生产批次

批次不良

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
▶	10041162	2011-11-29 9:06	杨雪琴	21684	SC11112807	未确认	允收	在制品
	10041085	2011-11-29 3:50	王燕	21684	SC11112807	未确认	允收	在制品
	10041119	2011-11-29 6:43	王燕	21684	SC11112807	未确认	允收	在制品
	10041122	2011-11-29 6:48	王燕	21684	SC11112807	未确认	允收	在制品
	10041165	2011-11-29 9:17	杨雪琴	21684	SC11112807	未确认	允收	在制品
	10041036	2011-11-29 1:14	王燕	21684	SC11112807	未确认	允收	在制品
	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

当客户投诉不良时，可以通过历史追溯查询到当时的生产信息，快速找到不良原因。并通过原因迅速锁定受影响的产品范围，实现可召回。主要功能包括：

1. 根据产品条码追溯该产品的历史生产过程信息。
如：是哪一家供应商送的货、在什么时间、是哪一个批次、不良原因是什么？做在哪一款产品上面？出给了哪些客户？
2. 查询工作中心使用工艺参数记录。
3. 根据原料批号查询其历史使用记录。

工艺流程追溯 (生产订单 → 工艺流程)

Andafa

The screenshot displays the Andafa AX software interface for production order tracking. At the top, the title bar reads "安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]". Below the title bar is a menu bar with options like "执行 (E)", "历史 (H)", "收藏夹 (C)", "工具 (T)", "窗口 (W)", and "帮助 (H)".

The main window is titled "APS210 生产订单总控台" and features a search bar and a toolbar with icons for "查找 (F)", "打印", "新建", "复制为", "编辑 (E)", "刷新 (R)", "排程试算", "清除排程", "锁定排程", "投放", "合并", "拆分", "导入生产单", and "从Excel导入".

A data table is visible, showing production order details:

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	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数	是	
1	00001 安德鲁电子	▶	310 确认	1003859	00001.9010100002038	显示器	21.5英寸	1,000	2012-11-14 15:58	2012-11-15 1:14	2012-11-10 14:00	延迟4天11小时	是

Below the table, a navigation pane on the left shows a tree structure with categories like "排程计划", "生产单", "物料", "模具", "工艺流程", "来源销售单", and "文档图档". The "工艺流程" (Workflow) section is expanded, showing a tree view of the production process.

In the center, a yellow callout box contains the text: "通过生产订单，查询到该生产订单的工艺流程" (Through the production order, the workflow of this production order is queried).

Below the callout, a detailed view of a specific workflow step is shown:

- 00001.ZZ00 1 组装 检查走线方式
- 00001.BZ00 1 包装

The detailed view includes the following information:

- 工序: 00001.ZZ001 组装 检查走线方式
- 制令数量: 1000.00
- 已完成良品数: 400.000000
- 已完成不良品数: 1.000000
- 已完成总数: 400.000000
- 完成率: 40.00%
- 工序状态: 未定义
- 参与排程: 是

On the right side, another tree view shows a list of production orders and their associated processes, such as "1205.WKP-CYBJ 1205.钣金冲", "1205.WKP-HYBJ 1205.钣金焊", "1901.WKP-BZ 1901.包装", "包装01 包装", "冲边01 冲边", "冲孔01 冲孔", "冲孔02 冲孔2", "冲印01 冲印1", "电镀01 电镀", "剪料001 剪料", "前处理01 前处理", "安德鲁电子", "开发测试厂B", "金属机加工厂", "手机组装厂", "日用化工厂", "通用工厂", "塑胶制品厂", "SMT电子厂", and "刀具厂".

The bottom status bar shows the user "admin (admin 安达发)", system information "CITY: 8090", "axdb_dev_20121115", "7.45.1108.1623", the website "www.andafa.com", and the time "2012-11-15 22:53:22".

用料追溯 (生产订单 → 用料)

Andafa

安达发 Apsabe 精益制造管理系统 - [制令工序用料追溯(按制令)]

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(按制令)

制令编号: -

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	BBNEE30A01	BBNEE30A01	AP: 3.1+/-0.3; 方PINO. 9, 3/4H全錫CP線; PM9820	20.00			李四
4	2008-4-3 9:06	123	BBNER11A01	BBNER11A01	全插; 12.5+/-0.15; PM9630; 全錫CP線0.7X0.3	30.00			李四
▶ 5	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

用料追溯 (用料→生产订单)

Andafa

安达发 Apsabe 精益制造管理系统 - [制令工序用料追溯(按用料)]

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(按用料)

物料品号: JA1900040 物料批号: 1353 查询

物料批号: 品号: JA1900040 品名: JC-2854(N) 规格: JC-2854(N) 上海金昌_塑膠粒WHITE

	制令编号	成品品号	品名	规格	加工方式	工序	工步	作业员	备注
▶ 1	678-2	4322-021-06091	4322-021-06091	AP; 1.0*0.35MM;全錫磷青銅線;PM9630	新品	射出	放瓶子	李四	ssssss
2	678-2	4322-021-06091	4322-021-06091	AP; 1.0*0.35MM;全錫磷青銅線;PM9630	新品	射出	放瓶子	李四	dfsdfsdf
3	678-1	4322-021-06091	4322-021-06091	AP; 1.0*0.35MM;全錫磷青銅線;PM9630	新品			李四	ssss

当某一批的物料发生异常，可以通过物料品号与其批号，查询到这些物料被用在哪些产品中了。迅速评估损失和受影响的产品。

ADMIN(管理员 andafa.com) C500 2008-5-19 10:01:06 4.20.516.1757

安达发 Andafa AX - [MES08.137 高级报工-开始与结束 (2)]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

08.137 高级报工-开始与结束 (▼)

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 品质确认 返修 报工稽核 汇总报工数据 获取接口数据

	最早开始时间	最晚结束时间	状态	工作中心编号	工作中心名称	生产单号	工序序号	工艺名称	品号	品名	计划数量	合格品数	返修品数	报废品数	其他数量	
▶	1	2012-11-6 14:00	2012-11-6 18:00	已确认	1400.WEC-CX01	1400.成型01	1003603	1	1400.尾部成型	PV0B0G0190SQ...	PV0B0G0190SQ...	800	800	0	0	0
	2	2012-11-6 14:00	2012-11-6 18:00	已确认	1400.WEC-CX01	1400.成型01	1003603	2	1400.头部成型	PV0B0G0190SQ...	PV0B0G0190SQ...	0	0	0	0	0

在这里可通过生产订单和工序，查询到该生产订单的这道工序当时是哪些人完成的

品质明细 工作人员 停机时间 模具具 工步 返修

	员工编号	员工姓名	分子	分母	是技术员	是组长	是插班	开始时间	结束时间
▶	1	10001	荀斌	1.000000	1.000000		否	2012-11-6 14:00	2012-11-6 18:00

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.45.1106.1620 www.andafa.com 2012-11-8 11:56:56

条码动作追溯

Andafa

安达发 Andafa AX - [MES01.6 条码总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES01.6 条码总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 作废 产生包装条码 包装 关闭包装 刷新(R) 帮助

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		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 (HLF)	PCS	
3 201303055135CFA4BDC318000000023E	110 正常	300 产品	0							
4 201303055136282FEDC3180000000002	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	
12 201303055135C637496765000000000B	110 正常	300 产品	15		11.90.0007075022		电位器 PA7.075.022		PCS	

下级条码 历史动作

查找(F) 打印 刷新(R) 帮助

条码	动作时间	动作描述	建立者用户
1 201303055135F7F87A88F60000000024F	2013-03-05 17:20	装入下级条码:201303055135F81E7A88F600000000452	admin 安达发
2 201303055135F7F87A88F60000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F600000000451	admin 安达发
3 201303055135F7F87A88F60000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F600000000450	admin 安达发
4 201303055135F7F87A88F60000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F600000000449	admin 安达发
5 201303055135F7F87A88F60000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F600000000448	admin 安达发
6 201303055135F7F87A88F60000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F600000000447	admin 安达发
7 201303055135F7F87A88F60000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F600000000446	admin 安达发
8 201303055135F7F87A88F60000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F600000000445	admin 安达发
9 201303055135F7F87A88F60000000024F	2013-03-05 17:19	移除下级条码:201303055135F81E7A88F600000000445	admin 安达发
10 201303055135F7F87A88F60000000024F	2013-03-05 17:19	装入下级条码:201303055135F81E7A88F600000000445	admin 安达发

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.10.305.1334 www.andafa.com 2013-03-05 17:56:52

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。

数据采集为企业的品质、工艺改善、管理决策和历史追溯提供了最原始的数据支持。根据生产现场的环境不同提供不同的数据采集方式。

手工录入



半自动化采集

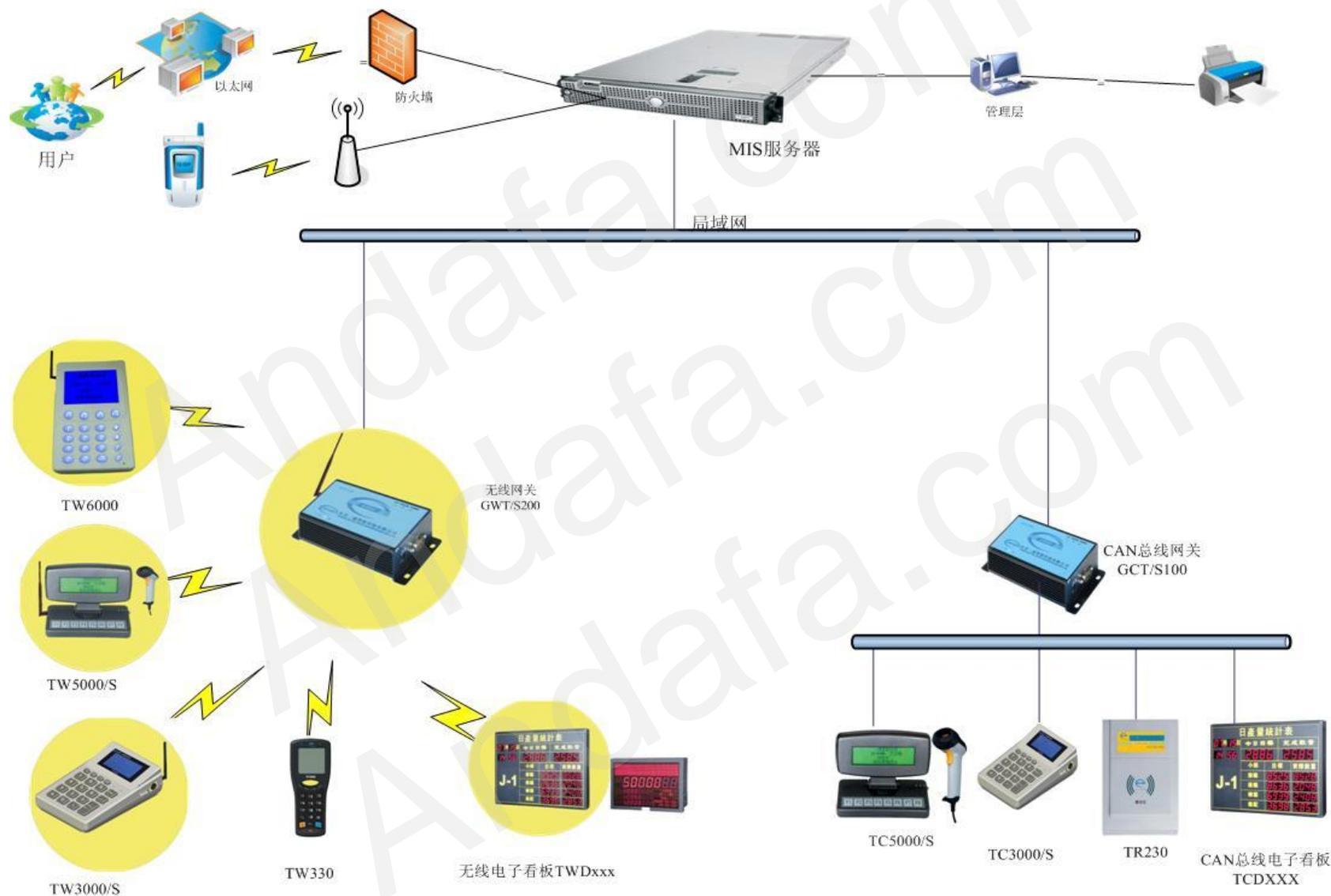


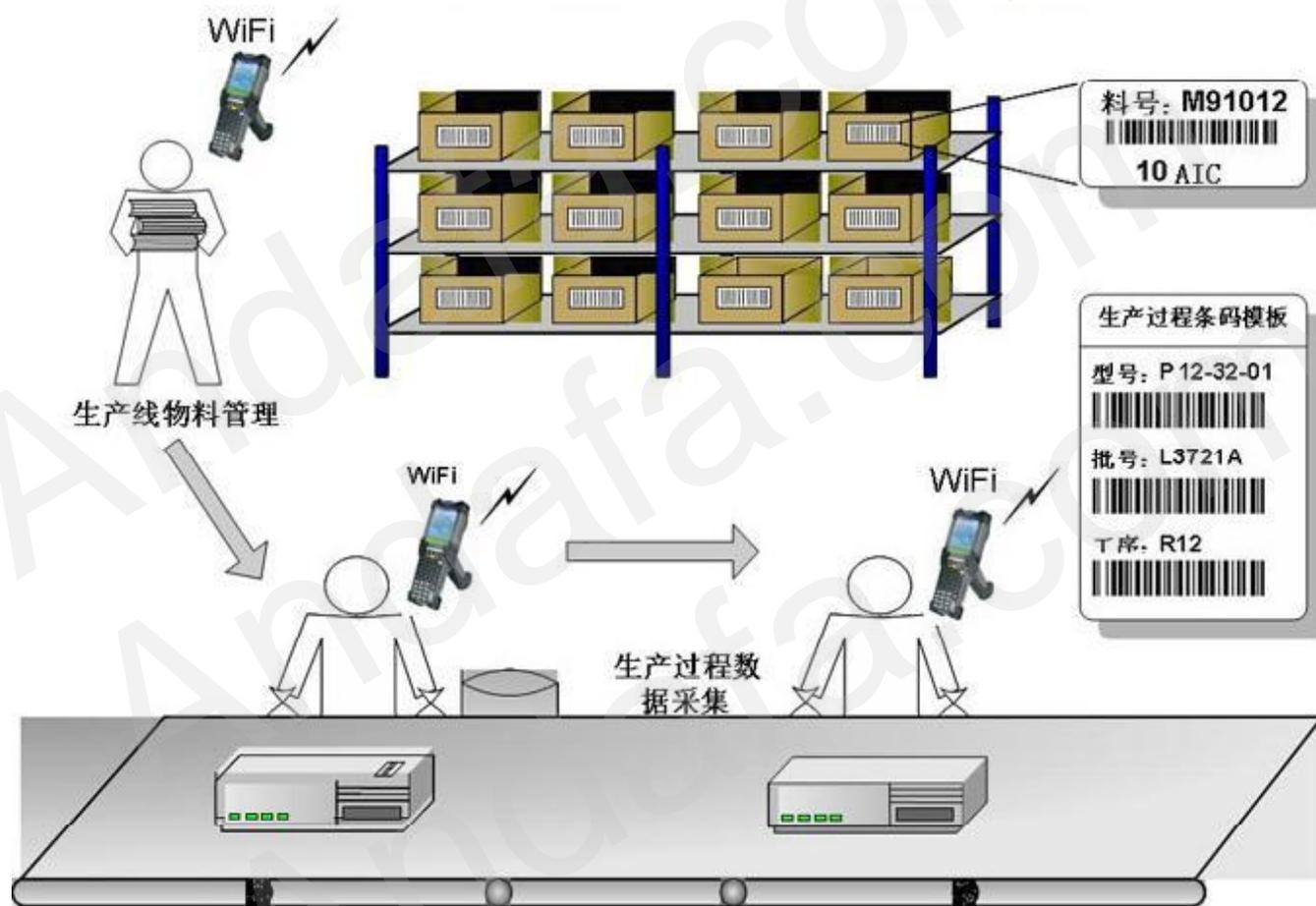
全自动采集





- 1、无线采集终端免去了施工布线的烦恼与成本。
- 2、有线采集终端采用CAN总线，新的连接方式极大减少了施工布线的烦恼。
- 3、输入终端屏幕可配置显示作业指导书、图片、表格、汉字、字符；合成语音，能通过语言告诉员工的工作指令。
- 4、外型设计人性化，多种角度可调，满足生产现场最大的可视效果。
- 5、外设接口多，条码打印机、报警器、控制设备接口。
- 6、采集方式多，条码、RFID（900M）、红外、机器接口、键盘等。





生产现场电子看板非常重要，做为精益制造的重要组成部分，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。电子看板为我们带来“即时提醒、预警、激励、通知、公告”等一系列不可替代的作用（看板上可以设置报警灯，同时也可以进行声音提示）。

电子看板分为：有线、无线、脱机3种。
看板的尺寸、内容、颜色、等都可根据要求定制。



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%	90.0%	90.0%	90.0%	90.0%	90.0%
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%



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）

Andafa

安达发 Andafa AX - [EKB01 看板基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

EKB01 看板基本资料

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 编辑(E) 删除(D) 刷新(R)

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
1 成品生产计划与实际对比		Andafa.Mes.PullElectronics2Ka...	是	20	255, 255, 255		50		255, 25
2 工序等待任务看板	av_KanBan_WaitingTask		是	25	255, 255, 255		35		255, 25
3 工序进度状态看板	av_mo_rmb_fb_status		是	25	255, 255, 255		35		255, 25
4 工序进行中任务看板	av_KanBan_Working		是	25	255, 255, 255		35		255, 25
5 工作中心_测试	av_rmb_wkp		是	25	255, 255, 255		35		255, 2
6 工作中心每日生产计划与实际对比							35		255, 25
7 工作中心异常停机看板							35		255, 25
8 工作中心状态总览看板							35		255, 25
9 公告							35		255, 25
10 计划任务看板							35		255, 25
11 配套生产对比看板							35		255, 25
12 品质异常看板							35		255, 25

显示字段

查找(F) 添加 编辑(E) 删除(D) 刷新

顺序	是否可见	ID
1	是	wkc_no
2	是	wkc_name
3	是	pre_wkp_name
4	是	waiting_wkp_name
5	是	mo_no
6	是	part_no
7	是	part_name
8	是	part_spec
9	是	wkn_aps_qty
10	是	mo_hope_end_datetime
11	是	wkn_aps_start_datetime

属性

放弃编辑

基本

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: 是

标题字体大小: 25

标题字体颜色:

背景色:

行标题头高度: 35

行标题头背景色:

行标题头前景色:

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:

确定(F8) 应用(F9) 取消(ESC) 帮助(H)

在这里可以设置看板的名称，数据来源，看板标题的字体大小、颜色、高度等。

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.45.1106.1620 www.andafa.com 2012-11-12 17:28:54

电子看板显示样式的设置（列的设置）

Andafa

安达发 Andafa AX - [EKBO1 看板基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

EKBO1 看板基本资料

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 编辑(E) 删除(D) 刷新(R)

工具栏管理

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	行标题头前景色	资料行	看板程	过滤
1 成品生产计划与实际对比		Andafa.Mes.PullElectronics2K...	是	20	255, 255, 255		50		255, 255, 255	35	20	
2 工序等待任务看板	av_kanBan								255, 255, 255	35	20	
3 工序进度状态看板	av_no_rmb								255, 255, 255	30	20	
4 工序进行中任务看板	av_kanBan								255, 255, 255	30	20	
5 工作中心_测试	av_pdm_wk								255, 255, 255	30	20	
6 工作中心每日生产计划与实际对比									255, 255, 255	30	20	
7 工作中心异常停机看板	av_mes_fb								255, 255, 255	30	20	
8 工作中心状态总览看板									255, 255, 255	80	10	
9 公告	av_bas_no								255, 255, 255	30	20	
10 计划任务看板	av_pdm_wk								255, 255, 255	30	20	
11 配套生产对比看板									255, 255, 255	30	20	
12 品质异常看板									255, 255, 255	30	20	
13 品质异常看板-电子									255, 255, 255	30	20	
14 生产进度看板									255, 255, 255	30	20	
15 实际任务看板									255, 255, 255	30	20	

属性

放弃编辑

基本

ID: wkc_no

列排序顺序: 1

顺序: 1

列排列规则: DESC (降序)从大往小

是否可见: 是

查询条件:

自定义标题:

列宽: 120

字体大小: 14

字体颜色:

对齐方式(向左, 居): RIGHT 右对齐

确定

显示字段

查找(F) 添加 编辑(E) 删除(D) 刷新(R)

顺序	是否可见	ID	字段描述	列宽	字体大	字体颜色	对齐方式	列排序	列排列规则	查询条件
1	是	wkc_no	工作中心编号	120	14	255, 255, 255	RIGHT 右对齐	1		
2	是	wkc_name	工作中心名称	120	14	255, 255, 255	CENTER 居中对齐			
3	是	pre_wkp_name	前工序	120	14	255, 255, 255	CENTER 居中对齐			
4	是	waiting_wkp_name	待完成工艺名称	120	14	255, 255, 255	CENTER 居中对齐			
5	是	mo_no	生产单号	120	14	255, 255, 255	CENTER 居中对齐			
6	是	part_no	品号	120	14	255, 255, 255	CENTER 居中对齐			
7	是	part_name	品名	120	14	255, 255, 255	CENTER 居中对齐			
8	是	part_spec	规格	120	14	255, 255, 255	CENTER 居中对齐			

admin(admin 安达发) CITY:8090 axdb_dev_20121115 7.45.1108.1623 www.andafa.com 2012-11-15 20:14:35

安达发 Andafa AX - [EKB02 看板播放器]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

EKB02 看板播放器

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 编辑(E) 删除(D) 刷新(R) 启动

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

看板程序对照表

状态名称	看板程序顺序号	看板程序名称
1 100 未确认	10	品质异常看板
2 100 未确认	20	工序等待任务看板
3 100 未确认	30	品质异常看板-电子
4 110 已确认	40	公告
5 100 未确认	50	未按计划开始的制令
6 100 未确认	60	工序进行中任务看板
7 100 未确认	70	实际任务看板
▶ 8 100 未确认	80	工作中心_测试
9 100 未确认	90	工作中心异常停机看板
10 100 未确认	100	配套生产对比看板
11 100 未确认	110	计划任务看板
12 100 未确认	120	未按计划完工的制令
13 100 未确认	130	特急件
14 100 未确认	140	成品生产计划与实际对比

属性

放弃编辑

基本

看板组名称: 生产看板

看板组说明: 生产看板

分厂ID: 8100 通用工厂

备注: 标准版 请勿修改资料

确定(E8) 应用(F9) 取消(Esc) 帮助(H)

在这里可以设置看板组的基本信息。包括看班组的名称、所属分厂等。

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.45.1106.1620 www.andafa.com 2012-11-12 17:51:09

安达发 Andafa AX - [EKB02 看板播放器]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

EKB02 看板播放器

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 编辑(E) 删除(D) 刷新(R) 启动

工具栏管理

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	生产看板	标准版 请勿修改资料
2 9999	开发测试厂B	TEST	TEST	

属性

放弃编辑

基本

看板程序ID: 公告

看板程序顺序号: 40

看板程序状态: 110 已确认

看板程序停留时间(秒): 6

看板程序刷新间隔时间: 200

过滤条件: notice_status='110' and noti

备注:

确定(F8) 应用(F9) 取消(Esc) 帮助(H)

看板程序对照表

查找(F) 打印 新建 编辑(E) 删除(D) 刷新(R)

工具栏管理

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	未按计划开始的制令	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		

admin(admin 安达发) CITY:8090 axdb_dev_20121115 7.45.1106.1623 www.andafa.com 2012-11-15 20:18:17

安达发电子看板播放器

▶ 启动 ◻ 停止 全屏

品质异常看板

启动、停止电子看板的播放。将电子看板全屏播放。

分厂	规格	类别	00-02	02-04	04-06	06-08	08-10	10-12	12-14	14-16	16-18
SC 盛科工厂	3号拉线	电视板卡_纯模拟	不良率	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	3号拉线	电视板卡_纯模拟	不良数	0	0	0	0	0	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	电视板卡_纯模拟	产出总数	321	568	441	109	0	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	电视板卡_纯模拟	不良率	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	1.13%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	3号拉线	电视板卡_纯模拟	不良数	0	0	0	0	0	3	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	电视板卡_纯模拟	产出总数	0	0	0	0	168	266	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	电视板卡_纯模拟	不良率	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.96%	0.00%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	3号拉线	电视板卡_纯模拟	不良数	0	0	0	0	2	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	电视板卡_纯模拟	产出总数	0	0	0	66	209	14	0	0
SC 盛科工厂	4号拉线	电视板卡_ATSC	不良率	0.00%	0.57%	0.48%	0.24%	1.47%	0.79%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	4号拉线	电视板卡_ATSC	不良数	0	3	2	1	8	3	0	0
SC 盛科工厂	4号拉线	电视板卡_ATSC	产出总数	327	526	414	424	543	382	0	0

1. 生产达成汇总看板
2. 排行榜、特急件看板
3. 机台产线即时状态总览看板
4. 工作中心即时状态总览
5. 拉动式电子看板
6. 成型配套看板
7. 机台电子看板
8. 出货计划看板
9. 实际任务看板
10. 工作中心任务达成率看板
11. 工作中心异常停机看板
12. 生产进度看板
13. 生产订单完工入库电子看板
14. 品质异常看板

2007/9/18 15:32

今日达成状况

今日	计划	已完成	完成率	剩余率
工时(小时)	6000	3800	63%	37%
生产订单笔数	120	80	66%	33%
生产订单数量	500	300	60%	40%
工序数	2000	1300	65%	35%

已完工

良品数	280
不良品数	20
不良率	6.6%

未按计划完工的

生产订单笔数	65
生产订单数量	210
工序数	1100

未按计划开始的

生产订单笔数	40
生产订单数量	260
工序数	1800

2007/9/18 15:32 今日排行榜

最多不良品

工序	测试	280	8.4%
工作中心	测试线1	20	8.3%
员工	张三	5	1.2%

最高效率

工序	测试	120%
工作中心	测试线1	125%
员工	张三	132%

2007/9/18 15:33 今日特急件

品号	品名规格	数量	交期
F00234598U	6.45*2.56 下型 T300	3	9/18 16.00
F023426598L	8.25*2.56 下型 T200	6	9/18 17.30
F00234598U	6.45*2.56 下型 T300	4	9/18 19.00

机台产线即时状态总览看板

Andafa

2007/9/18 15:32

机台产线即时状态总览看板

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-XQC50-700	总计 85台
	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	统计处于各状态的机台数量	开机 63台
	GH06 海天注塑机-1880T 批量生产中 0020202849B 外筒后(不带浊度孔)	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)	未开 4台
	GH07 海天注塑机-1880T 异常停机中 0020203205A 外筒后-HPM-原色-成品(带 浊度传感器)			暂停 5台
				异常 3台
				正常 60台

查看各车间各机台的实时状态

查看当工作中心停机或停工时,其原因是什么

工作中心即时状态总览

电器制品厂 一车间	F01 F01 批量生产中	F02 F02 等待生产 开始中 顶针坏	F03 F03 批量生产中	F04 F04 等待生产 开始中 上模坏	F05 F05 批量生产中	F06 F06 批量生产中	F07 F07 批量生产中	F08 F08 等待生产 开始中 上模坏	F09 F09 批量生产中	F10 F10 批量生产中
	F11 F11 批量生产中	F12 F12 批量生产中	F13 F13 批量生产中	F14 F14 批量生产中	F15 F15 批量生产中	F16 F16 批量生产中	F17 F17 等待生产 开始中 上模坏	F18 F18 批量生产中		

显示各车间各工作中心的实时状态

当工作中心停机或停工时,显示其原因是什么

拉动式电子看板

品号	型号	客户品番	品名	生产任务量	成型数量	入仓数量	出仓数量	在库数量	安全库存数量	看板发行
F. A. 009949	BC0132CN	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	1556800	18384	3200	4300	77600	32000	-45600
F. A. 009950	BC0134CN	@E8A-020622-00000	下盖 -单胶件	1600000	43440	80000	68000	189800	16000	-173800
F. A. 010046	BC0132CN	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	1673480	24888	6520	3020	15780	56000	40220
F. A. 010048	BC0134CN	@E7A-020600-0000	上盖	1792200	31632	7800	6500	26200	78000	51800

滚动显示每天某产品当前所生产的总数量,每天的目标任务量,出入在库数量,安全库存量及未完成量

成型配套看板

品号	型号	机台号	模具代号	模穴号	客户品番	品名	差数	入仓数量	出仓数量	在库数量
F. A. 009949	BC0132CN	F09	A29741A	01a	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	-1200	315	200	3000
F. A. 010046	BC0132CN	F17	A29735A	01a	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	0	315	200	4200
F. A. 010046	BC0132CN	F17	A29735A	02b	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	-3670	320	193	2130
F. A. 009949	BC0132CN	F09	A29741A	02b	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	0	320	193	5800
F. A. 009949	BC0132CN	F09	A29741A	03c	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	0			
F. A. 010046	BC0132CN	F15	A29736E	03c	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件				
F. A. 010046	BC0132CN	F15	A29736E	04d	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件				
F. A. 009949	BC0132CN	F09	A29741A	04d	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	0			
F. A. 010046	BC0132CN	F18	A29737E	05e	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	0	150	120	4400
F. A. 009949	BC0132CN	F08	A29742E	05e	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	-4200	150	120	200

当某个零件的在库数量少于与它配套的零件在库数量时，其差额用红色高亮显示。

当某个产品需要两个或两个以上的零件配套(比如上盖和下盖)入出库或销售时,统计它们目前的出入库,在库数及哪个产品较少,少多少,在哪个机台,使用哪个模具,哪个模穴来生产

机台电子看板

机台号	模具代号	模穴号	型号	品号	客户品番	品名	计划数量	成型数量	入仓数量	Balance
F01	A29746E	05q	BC0134CN	F. A. 010048	@E7A-020600-0000	上盖	5000	283	7800	2800
F01	A29746E	06r	BC0134CN	F. A. 010048	@E7A-020600-0000	上盖	5000	283	7800	2800
F02	A29747E	07s	BC0134CN	F. A. 010048	@E7A-020600-0000	上盖	5000	0	7800	2800
F02	A29747E	08t	BC0134CN	F. A. 010048	@E7A-020600-0000	上盖	5000	0	7800	2800
F03	A29748E	09u	BC0134CN	F. A. 010048	@E7A-020600-0000	上盖	5000	329	7800	2800
F03	A29748E	10v	BC0134CN	F. A. 010048	@E7A-020600-0000	上盖	5000	329	7800	2800
F04	A29739E	09i	BC0132CN	F. A. 010046	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	5000	0	6520	1520
F04	A29739E	10j	BC0132CN	F. A. 010046	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	5000	0	6520	1520
F05	A29740E	11k	BC0132CN	F. A. 010046	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	5000	243	6520	1520
F05	A29740E	12l	BC0132CN	F. A. 010046	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	5000	243	6520	1520
F06	A29738E	07g	BC0132CN	F. A. 010046	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	5000	242	6520	1520
F06	A29738E	08h	BC0132CN	F. A. 010046	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	5000	242	6520	1520
F07	A29751E	05q	BC0134CN	F. A. 010048	@E7A-020600-0000	上盖	5000	80000	75000	

某机台目前使用的是哪个治具,每一个治具生产的是什么产品,及计划生产的数量,已生产的数量,入仓的数量及计划与实际生产的差数

出货计划看板

品号	型号	客户品番	品名	分类	12-29	12-30	12-31	1-1	1-2	1-3
F. A. 009949	BC0132CN	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	计划出货数	60000	60000	60000	60000	60000	60000
F. A. 009949	BC0132CN	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	实际出货数	3000	4300				
F. A. 009949	BC0132CN	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	Balance	-57000	-55700				
F. A. 009950	BC0134CN	@E8A-020622-00000	下盖 -单胶件	计划出货数	60000	60000	60000	60000	60000	60000
F. A. 009950	BC0134CN	@E8A-020622-00000	下盖 -单胶件	实际出货数	80000	68000				
F. A. 009950	BC0134CN	@E8A-020622-00000	下盖 -单胶件	Balance	20000	8000				
F. A. 010046	BC0132CN	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	计划出货数	60000	60000				
F. A. 010046	BC0132CN	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	实际出货数	3020	2500				
F. A. 010046	BC0132CN	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	Balance	-56980	-57500				
F. A. 010048	BC0134CN	@E7A-020600-0000	上盖	计划出货数	60000	60000	60000	60000	60000	60000
F. A. 010048	BC0134CN	@E7A-020600-0000	上盖	实际出货数	7800	6500				
F. A. 010048	BC0134CN	@E7A-020600-0000	上盖	Balance	-52200	-53500				

当实际出货数量少于计划出货数量，其差额用红色高亮显示。

分日期统计每天每个产品的计划出货数，实际出货数及计划与实际出货的差数

2007/9/18 15:32

实际任务看板

	GH09	GH06	GH07	GH08
当前状态		批量生产中	批量生产中	异常停机中
生产单		001001207012		207167
品号		0020202849B		2849
品名		外筒后 (不带浊度孔)		后
规格				
工序		1 注塑	1 注塑	1 注塑
标准节拍		70.00	70.00	90.00
实际即时节拍		71.00	70.00	89.00
实际平均节拍		69.00	71.00	88.00
当班开始时间		11-17 7:00	11-17 11:10	11-17 07:00
计数器		411	98	343
当班完成总数		411	98	343
当班合格品数		409	98	339
当班不合格品数		2	0	4
当班合格率		99.51%	100.00%	98.83%
当班计划进度		提前10个	延迟3个	延迟5个
生产单数量		2000	1000	600
累计报工合格品数		400	90	339
累计报工不合格品数		398	90	4

实时滚动显示各工作中心的实际任务

2007/9/18 15:32

工作中心任务达成率看板

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。

2007/9/18 15:32

机台产线异常停机看板

工作中心编号	停机开始时间	异常类型名称	停机结束时间	停机工时(分钟)
GH07	11-17 13:05	模具	11-17 13:31	26
GH06	11-17 09:21	设备	11-17 09:35	14
GH08	11-17 15:49	待料		

实时滚动显示所有异常停机的
工作中心编号、开始时间、
结束时间、异常类型、停机工时

生产进度看板

工作中心编号	生产单数量	产出总数	产出合格数	达成率	不良数	良率	目标值	当前机种	生产批次号
SCL1									
SCL2									
SCL3	1476	427				99.30%	99.15%	T.MS6M181.1B	SC11112672
SCL4	10050	8520				99.48%	99.15%	T.RSC8.10A	SC11112749
SCL5	948	506	496	52.32%	10	98.02%	99.15%	T.MS6M181.18B	SC11112675
SCL6	2160	1464	1454	67.31%	10	99.32%	99.15%	T.MS6M181.15A	SC11112690
SLL16	4000	311	311	7.78%	0	100.00%	99.15%	T.RT2661.3C	SL11111181
SLL17	61							31A	SL11111201
SLL18	30								SL11111193

当良率低于目标值时，用红色高亮显示

实时滚动显示所有工作中心的加工生产单的数量、产出总数、产出合格品数、达成率、不良率等信息。

品质异常看板

分厂名称	工作中心名称	生产批次号	板卡类型	规格	类别	00-02	02-04	04-06	06-08	08-10	10-12	12-14	14-16	16-18
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11102619	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	不良率	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11102619	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	不良数	0	0	0	0	0	0	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11102619	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	产出总数	321	568	441	109	0	0	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11112672	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	不良率	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	1.13%	0.00%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11112672	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	不良数	0	0	0	0	3	0	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11112672	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	产出总数	0	0	0	0	6	0	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11112752	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	不良率	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11112752	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	不良数	0	0	0	2	0	0	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11112752	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	产出总数	0	0	0	66	209	14	0	0	0
SC 盛科工厂	4号拉线	SC11112749	电视板卡_ATSC	T.RSC8.10A	不良率	0.00%	0.57%	0.48%	0.24%	1.47%	0.79%	0.00%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	4号拉线	SC11112749	电视板卡_							3	0	0	0	0
SC 盛科工厂	4号拉线	SC11112749	电视板卡_							382	0	0	0	0

当不良率大于最高限度时，用红色高亮显示。

实时滚动显示所有工作中心的每天加工不良数量、不良率、产出总数。

品质异常看板

异常时间	异常内容
2011/11/17 1...	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 9:56	生产批次号为: SC11112749、品质异常:不开机 的现象在一个小时内连续出现三次。
2011/11/17 9:42	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 9:34	生产批次号为: SC11112675、品质异常:烧录不良 的现象在一个小时内连续出现三次。
2011/11/17 9:34	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 9:33	生产批次号为: SC11112675、品质异常:烧录不良 的现象在一个小时内连续出现三次。
2011/11/17 9:33	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 9:33	生产批次号为: SC11112675、品质异常:烧录不良 的现象在一个小时内连续出现三次。
2011/11/17 9:33	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 9:33	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 9:33	生产批次号为: SC11112675、品质异常:烧录不良 的现象在一个小时内连续出现三次。
2011/11/17 9:33	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 9:32	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 8:57	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 8:33	当前生产批次号:SC11112752累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 5:42	生产批次号为: SL11111141、品质异常:开机测试开机测试不通过 的现象在一个小时内连续出现三次。
2011/11/17 2:26	当前生产批次号:SC11112714累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 1:52	当前生产批次号:SC11112714累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 1:27	当前生产批次号:SC11112715累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 1:06	当前生产批次号:SC11112715累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/16 2...	当前生产批次号:SC11112715累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)

实时滚动显示一段时间内的所有品质异常现象

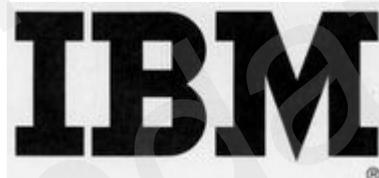
安达发MES中的数据可与企业网站相链接，实现客户、供应商可通过自己的帐号登录网站，然后查看自己的产品的相关信息，包括计划、实际进度、品质等。

安达发MES有2种部署使用方式：

1. 独立使用，不与其他ERP系统集成。
2. 与ERP无缝集成使用。

一般而言，我们推荐与您的ERP相集成，这样可减少一系列的资料重复输入与数据及时同步的问题。

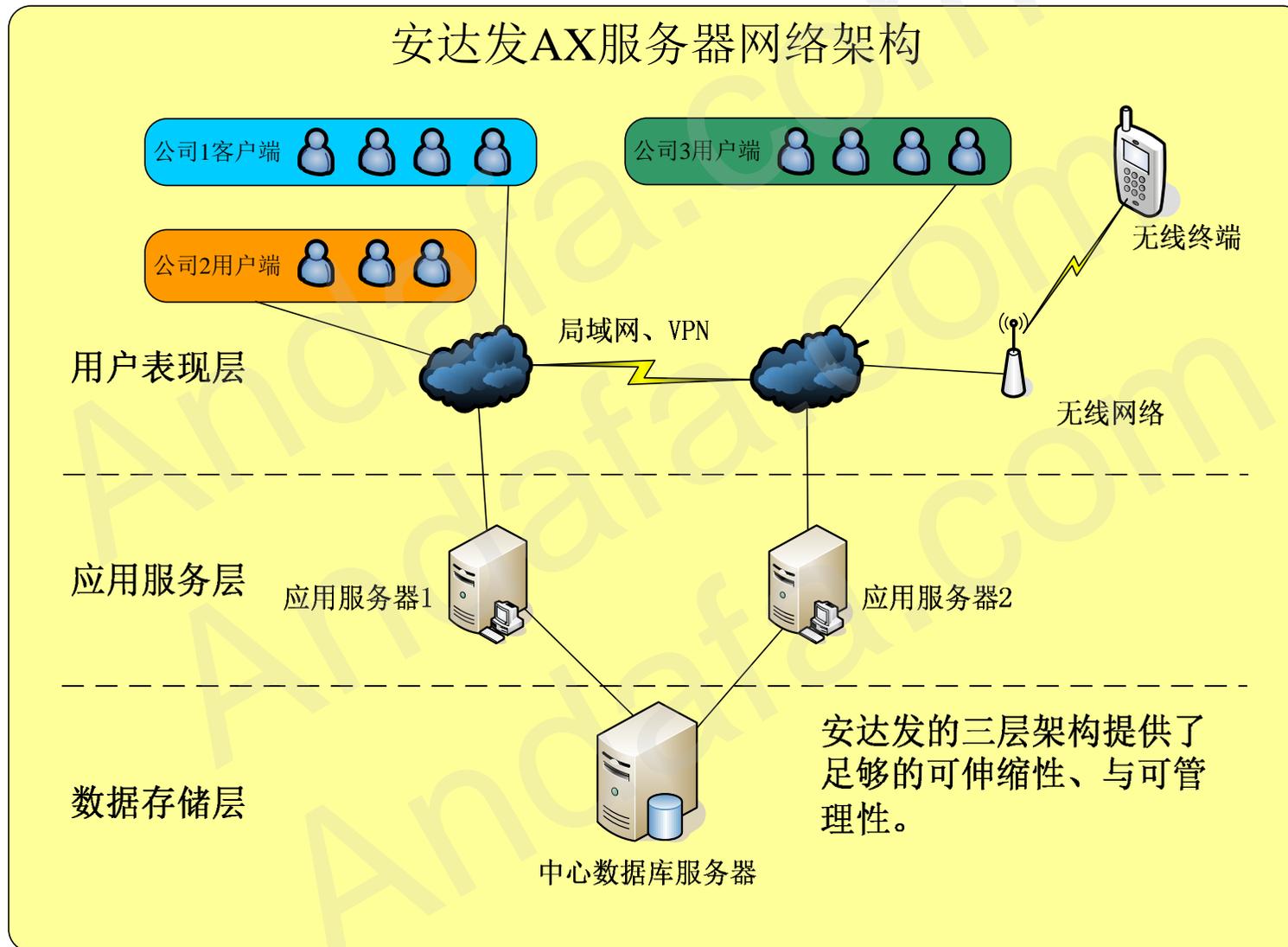
目前安达发MES已与业界主流ERP均有成熟的无缝集成接口。



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

	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: 32G 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	



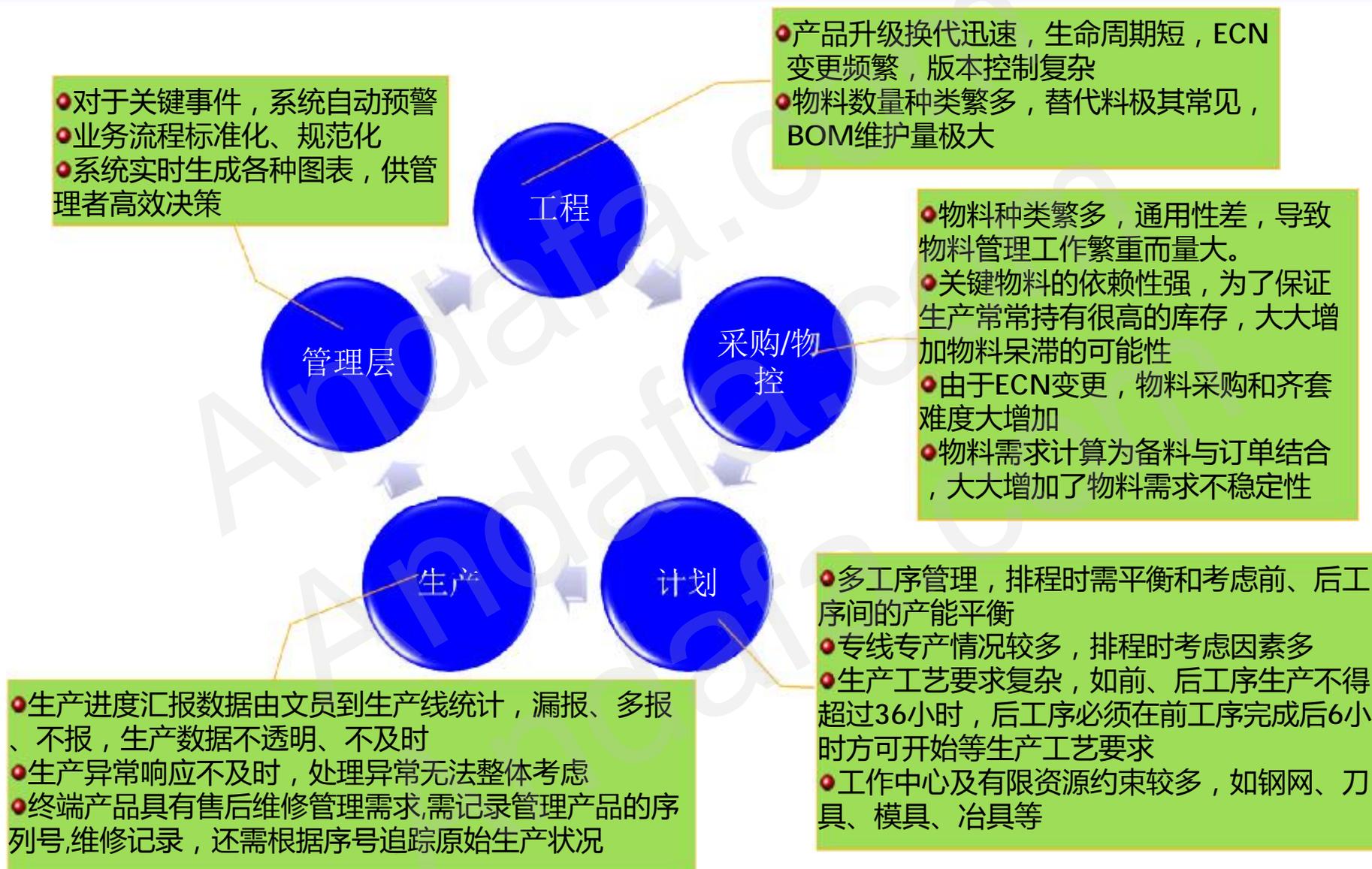


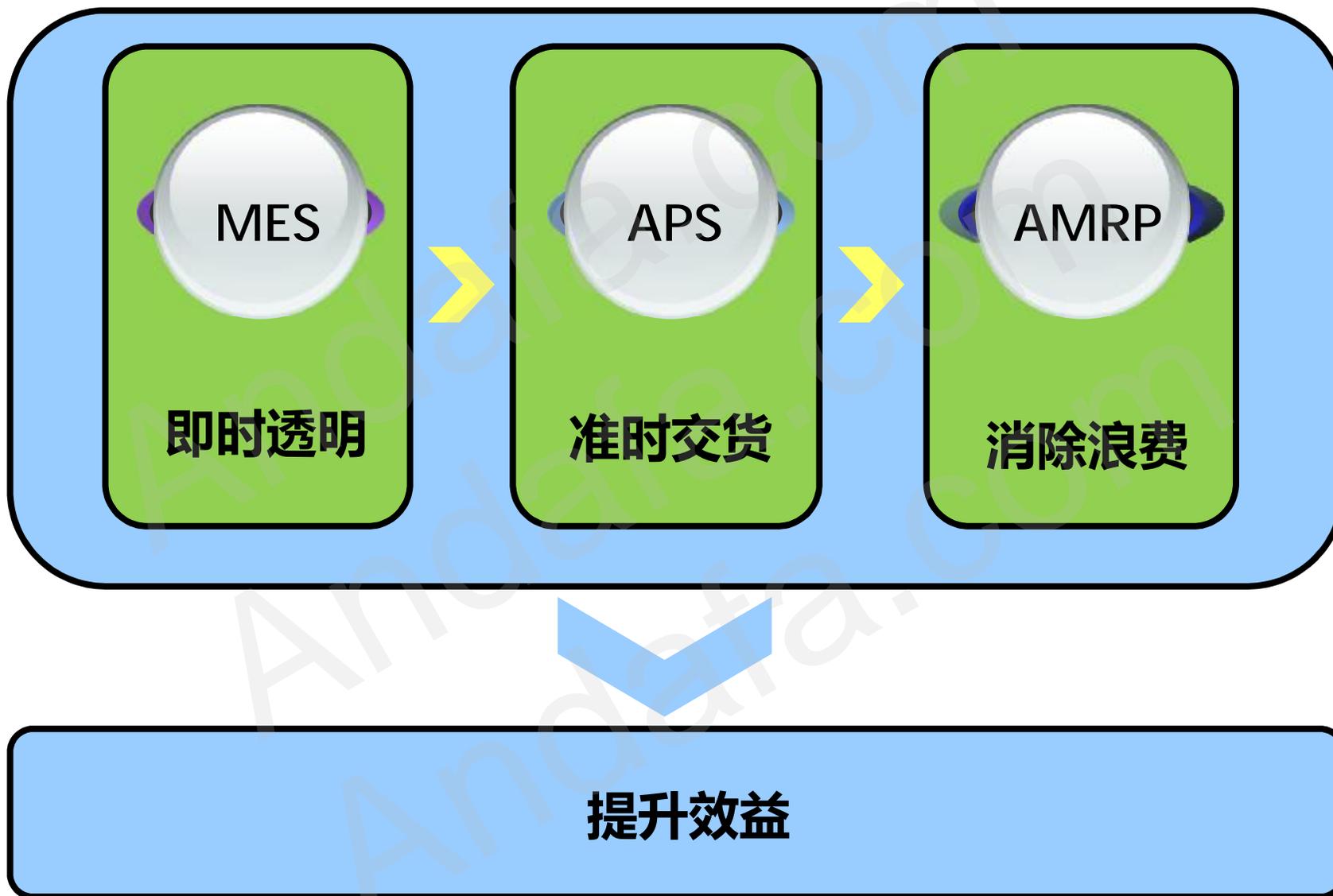
项目实施大约需要3个月左右，主要取决于：所实施的功能模块的多少、基础数据的准确完备性、用户高层的支持投入力度、操作流程的吻合度。

项目实施效果主要取决于：基础数据的准确完备性、用户高层的支持投入力度。



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. 实施顾问公司与客户的全程配合。





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！