

安达发 / 大智云通

C1 智能制造管理软件 产品简介

好用、特划算!

安达发C1超级大优惠

史无前例，过期不候，现在只需

168元/月/用户

正常市价50万元的MES产品

68元/月/台机

正常市价5000元/台机的设备数据采集

安达发C1，让所有中小企业，都能用得起，用的好！

目录



背景与需求

C1产品主要功能

C1导入后的效益

C1平滑升级到高级版AX

中国中小制造业广泛存在的普遍性问题

问题概要	问题描述
生产计划粗放	1、手工排计划，粗放，准确度差、效率低 2、计划的执行进度跟踪费事费力
生产管理靠目视、手工纸张记录	无法及时得知车间工序机台的运行状态、产量数据、完工进度、品质状况、工时效率等。
数据报表统计	数据报表都是靠人工Excel做，不及时、不准确、效率低
品质检验数据无记录或记录不全	生产过程的检验数据没有记录，或记录不全，没法做强制检验，容易导致各种品质异常。
设备、模具管理不规范	机台设备、模具等管理不规范，没有有效的维修保养计划及准确的维修保养记录，难以评估设备及模具的使用寿命，影响产能效率。

中国中小制造业企业车间管理现状



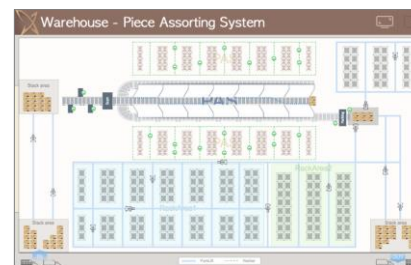
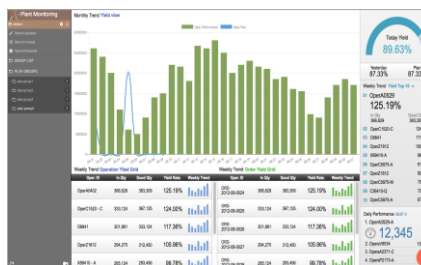
各级管理者的管理诉求

领导层



✓ 工厂运营分析

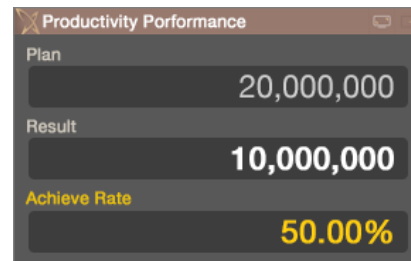
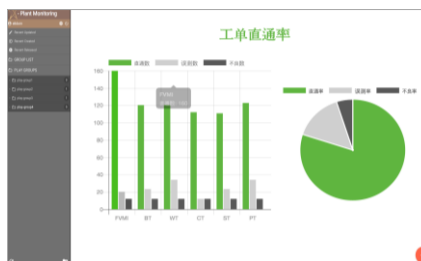
管理层/Control Center



✓ 实时进度

✓ 异常处理

现场管理者/Operators



✓ 获取作业任务

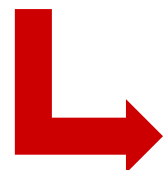
✓ 及时完工汇报

✓ 车间生产进度目视化

✓ 数据统计汇总

问题的原因与解决方向

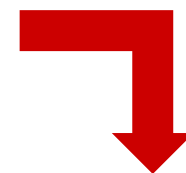
中小型制造企业大多数已经实施了各类ERP或进销存软件，但多数限于财务+进销存+简单生产领退料入库。生产现场管控基本是靠手工纸张记录，事后输入到excel做各种报表。效率低、成本高！



随着生产成本、人工成本等的快速上升，生产的透明化、实时化、自动化、智能化不仅是趋势，而且已经迫在眉睫。企业必须尽快转向“数字化车间、数字化工厂”，才有机会降低成本、提升效益。



金蝶、用友、SAP、Oracle等业界各大主流ERP的生产管理软件价格昂贵，且往往只有高级版才有车间工序生产管理功能，且缺乏针对车间现场操作的便捷性而导致不适用，很少人用。



中小型制造企业迫切需要简单易用、价格不贵的生产管理软件

安达发C1简介

- 安达发C1智能制造管理软件，是安达发AX智能制造管理软件的**精简版**。
- 主要**面向中小型制造企业**，专门解决生产管理难的问题。原则上各个行业都可适用，最专长的行业是：金属加工、注塑、电子、装配、电线电缆等。
- 主要功能模块：**文档管理、产品工艺数据管理、生产订单管理、人工辅助排产、工序报工、返修、转移、生产进度查询、计件工资、电子看板、设备管理、模具管理**等模块。
- 安达发C1提供开放式的数据接口，可与任意第三方ERP或其他软件系统做数据对接。
- 安达发C1的数据库与应用服务默认安装部署在**云端**服务器中，用户可选择**本地化**部署。
- 安达发C1按注册用户数*每用户**每年使用费**收费，价格**特别划算**。
- 安达发C1可无缝**平滑升级**到安达发AX系统，数据不丢失、功能更强大，确保企业投资没有浪费。

安达发C1主要功能模块与在数字化工厂中的角色地位

互联网+协同服务 大数据分析、决策支持



ERP 企业资源计划

销售管理

采购管理

仓库管理

生产管理

财务管理

成本管理

OA HR

安达发C1主要功能模块 (数字化工厂关键核心功能)

文档管理

产品工艺
数据管理

生产排产

车间生产

计件绩效
工资

设备管理

模具管理

电子看板

报表中心

系统管理

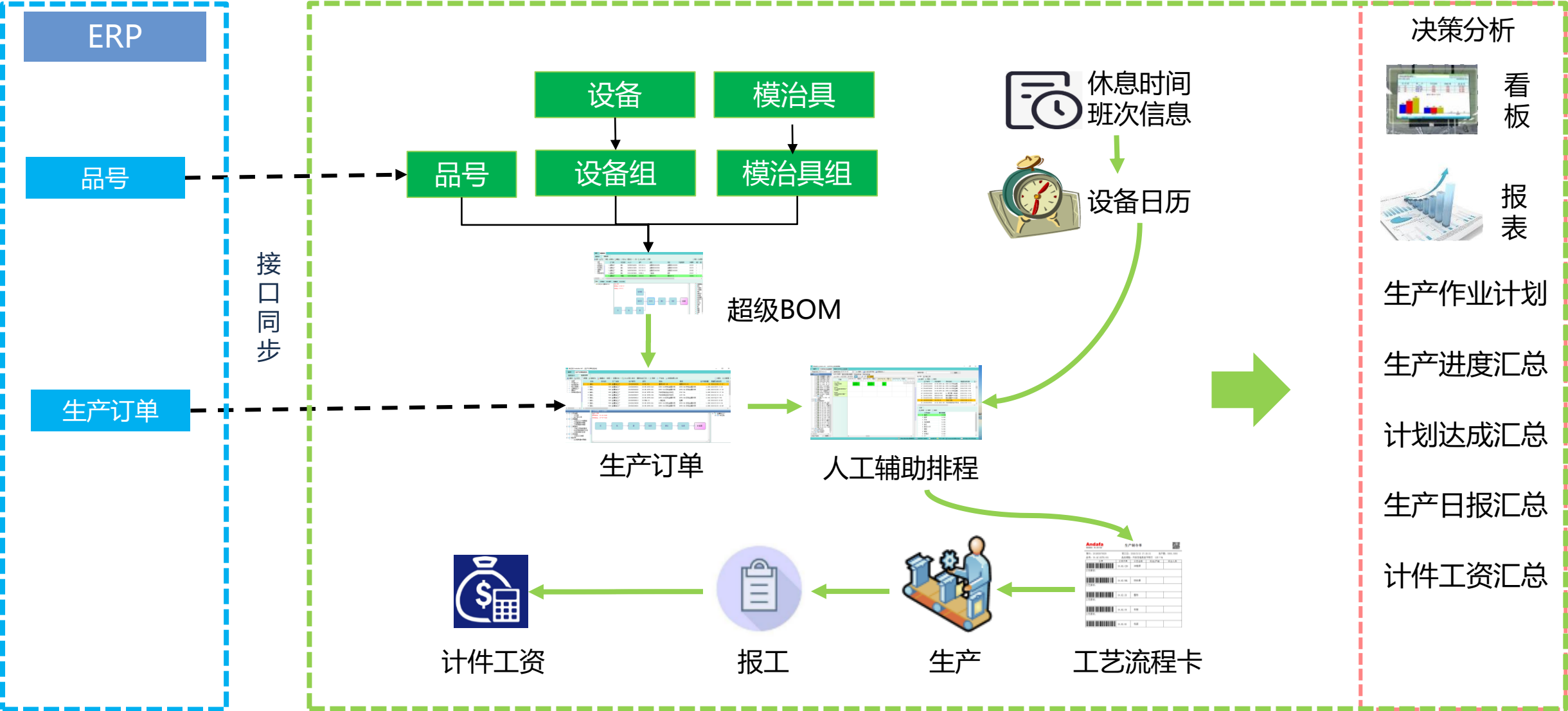
手机APP

设备联网、数据采集

安达发C1登录界面与首页



安达发C1整体作业流程

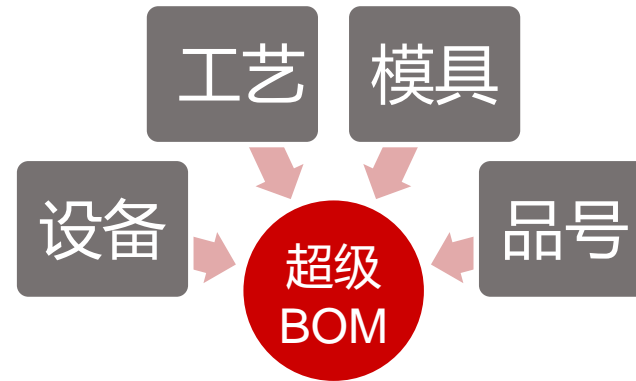


PDM产品数据管理

核心功能

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

- 安达发PDM产品数据管理，管理了产品生产过程中的各种资源要素，包括产品的工序流程、工序可用的设备、工时、物料、模具、人员、图纸、作业指导书、品质检验规范、版本等。
- 安达发PDM通过集成化一体化的方法，彻底取代了传统使用Excel维护产品工艺，很好的解决了传统ERP物料BOM与生产工序脱节的固有顽症，从而有机会真正实现工序生产时的各种资源的约束与需求展望。
- 安达发PDM是安达发AAS、MES、WMS、SRM等各个模块的基础。



超级BOM

[超级BOM]

系统结果

复制为 编辑(E) 设置状态 删除 刷新 帮助

	工厂编号	工厂名称	状态名称	物料编号	物料名称	规格	产品规格码	BOM编号	版本	是首选?	计划BOM	创建人主机
1	30	金属加工厂	未确认	02.001.001.00146	S55CA上边框-机	S55CA-GC8351C-MD...	s55ca	1001173	1	是	是	BOSS02
2	30	金属加工厂	确认	30.BC.001.01	金属板材100*200*50	金属板材100*200*50		1001078	1	是		JERRYPC
3	30	金属加工厂	确认	30.BC.001.02	金属板材100*200*50	金属板材100*200*50		1001079	1	是		JERRYPC
4	30	金属加工厂	确认	30.BC.001.03	金属板材100*200*50	金属板材100*200*50		1001080	1	是		JERRYPC
▶	5	30	金属加工厂	确认	30.MHA.01	一轴齿轮	摇臂	1001067	1	是		QZF-PC
6	30	金属加工厂	未确认	30.MJ.001	模具200T-1#	模具200T-1#		1001054	1	是		KEN

工艺树 BOM展开 关键路径 BOM文档

齿轮

Zoom: 100
HSCROLL: 0-0-100
VSCROLL: 0-0-100

```
graph LR; A[铣加工] --> B[镗加工]; B --> C[钻加工]; C --> D[氮化]; D --> E[磨齿]; E --> F[淬火]; F --> G[淬后精车];
```

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

要点

- 通过图形化拖动的方式维护产品工艺流程、工序可用的设备组、物料清单、模具组、图纸、作业指导书、

AAS生产计划排程

核心功能

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

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

设备工作日历维护

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

休息时间



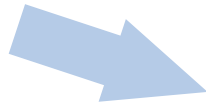
班次编号	班次名称	开始时间	结束时间	是否提前一天
1 SEARIO1	白班	8:00	19:59	
2 SEARIO2	晚班	20:00	07:59	是

休息时间

查找 添加 删除

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

班次信息



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

设备基本资料



工作中心代号	工作中心编号	工作中心名称	当前效率	标准效率	可用数量
1 f0ca5d69-392a-45...	SMT01	SMT(张三)	1	0.00	1
2 00b612f3-6088-45...	SMT02	SMT(李四)	1	0.00	1
3 d31d14e0-b616-49...	SMT03	SMT(王五)	1	0.00	1
4 41463dad-4e11-4e...	TP01	贴片(曹操)	1	0.00	1
5 f2991ce6-98a3-47...	TP02	贴片(秦始皇)	1	0.00	1
6 4b450806-0fa2-48...	TP03	贴片(朱元璋)	1	0.00	1
7 e38df34b-e3fb-46...	FZ01	封装(王大海)	1	0.00	1
8 97aaa361-72f1-42...	FZ02	封装(陈国强)	1	0.00	1
9 d73c3585-e698-42...	FZ03	封装(赵富贵)	1	0.00	1
10 6b56b713-2cba-4f...	ZP01	装配(张大伟)	1	0.00	1
11 63a928ea-d6fa-49...	ZP02	装配(李时珍)	1	0.00	1

设备工作日历

生产订单总控制台

[生产订单总控制台]

总控制台

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

状态	类型	生产单号	优先级	物料编号	物料名称	规格	BOM编号	生产数量	期望完成时间	计划开始时间	计划完成时间
4 确认	里产	201802080007	500	30.QC.DZTX.001	汽车发电机...	125×94	1001061	5,000	2018/2/13 14:11		
5 确认	里产	201802080012	500	30.WK.OPPO.R10	OPPO R10手...	OPPO R10手机...	1001055	2,062	2019/4/8 9:56		
6 确认	里产	201802080013	500	30.MHA.01	一轴齿轮	摇臂	1001067	100	2018/2/8 18:00		
7 确认	里产	201802230000	500	30.WK.OPPO.R11	OPPO R11手...	OPPO R11手机...	1001056	1,000	2018/10/23 9:34		
8 确认	里产	201802230001	500	30.WK.OPPO.R11	OPPO R11手...	OPPO R11手机...	1001056	2,000	2018/2/23 10:49		
9 确认	里产	201802230002	500	30.WK.OPPO.R11	OPPO R11手...	OPPO R11手机...	1001056	38,200	2018/3/20 9:58		

工艺流程 >> 工艺树

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

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

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

要点

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

面向设备产线的人工辅助排程AAS

The screenshot displays the Andafa AX software interface for manual production scheduling. The main window is titled '安达发 Andafa AX - [工作中心手动排程]'. It features a navigation bar with '首页', '生产订单总控台', and '工作中心手动排程'. Below this, there are controls for '开始时间' (2018-06-08) and '结束时间' (2018-07-09), along with buttons for '刷新', '计划任务平移', and '间隙优化'. A search bar is also present.

The central area shows a Gantt chart for '工作中心' (Work Center) with columns for dates from 2018-06-09 to 2018-06-13. Tasks are represented by colored blocks, such as '20.ZS001 150吨注塑机 (计划)' and '20.ZS002 200吨注塑机 (计划)'. A modal window titled '指派任务 - 201901180004' is open, showing details for '工序: 90.CRO2 38工程' with a quantity of 30.00. It includes options to move the task to the previous or current position, a '治工具' (Tooling) section, and a table for task details.

生产单号	品号	品名	期望完成时间
1	201802070027	40.YCL.100 裸铜	2018/2/7 16:57
2	201802070028	40.TX.102 芯线	2018/2/7 17:01
3	201802070030	40.YCL.102 PE	2018/2/7 17:16
4	201802070033	40.QCX.102 汽车线	2018/2/7 17:23
2050008	10.SJ.OPPO.R10	OPPO R10手机	2018/2/8 17:19
04250002	30.MHA.01	一轴齿轮	2018/2/8 18:00
02050009	10.SJ.OPPO.R11	OPPO R11手机	2018/2/9 17:20
02080011	10.BPQ.001	变频控制器主板	2018/2/10 11:53
02080007	30.QC.DZTX.001	汽车发电机定子铁芯	2018/2/13 14:11
02070029	30.QC.DZTX.001	汽车发电机定子铁芯	2018/2/13 17:15

序号	工艺代号	工艺名称	工序层数	需求数量	工艺要求
40	LS	拉丝	1	164	

要点

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

AAS给出生产订单每道工序、机台、分钟级的排产计划

安达发 Andafa AX - [生产订单总控台]

生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

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

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

工序概要 工序完工计划明细

查找 打印 刷新

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

生产订单每道工序、机台、分钟级的排产计划

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

AAS给出每张生产订单每道工序的任务甘特图与订单生产计划

ax 安达发 Andafa AX - [生产订单总控台]

生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

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

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

生产单的计划开始、计划时间, 可视为准确的交期

异常预警, 订单逾期红色显示

给出每道工序的开始、结束时间、甘特图

工序概要 » 工序概要甘特图

查找 打印 刷新

	2019-04-01 (周一)	2019-04-02 (周二)	2019-04-03 (周三)	2019-04-04 (周四)	2019-04-05 (周五)	2019-04-06 (周六)	2019-04-07 (周日)
精车(计划)	已开期 13.00	2019年4月2日					
精车(实际)							
精磨(计划)		已开期 13.00					
精磨(实际)							
外协(计划)				已开期 13.00			
外协(实际)							
精磨-1(计划)							
精磨-1(实际)							

admin(AX管理员) CK-CHEN:9081 axdb10.jz 10.1.164 www.andafa.com 2019/4/1 15:41:34

AAS给出机台产线的每天详细作业计划

ax 安达发 Andafa AX - [每日工作中心任务表]

— □ ×

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

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

AAS给出每天模治具需求

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

在哪一天、哪个班次、什么时间，哪个设备，需要什么工装、夹具、刀具、模具

MES车间生产

核心功能

- 生产订单工艺流程卡打印
 - 工序报工
 - 工序返修、转移、交接
 - 工序进度查询
- 产品的工艺数据就是产品从原材料到成品的制作过程中要素的组合
 - 包含产品的工序流程、工序可用的设备组、计件工资、需要的物料清单、模具组、图纸、作业指导
 - 产品工艺数据维护都在同一程序界面，通过图形化拖动建立产品的生产流程，方便、快捷、高效
 - 工序、用料放在同一个界面平面上，并按工序逻辑有序关联，的看到整个产品的工艺流程与用料
 - 产品图纸、作业指导书

MES实施的关键点：现场、实时、采集、看板

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



MES车间现场实拍照片



生产订单工艺流程卡打印

安达发 Andafa AX - [生产订单总控台]

首页 超级BOM 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找 打印

工厂名称

6	电子组装厂
7	电子组装厂
8	电子组装厂
9	电子组装厂
10	电线电缆厂
11	电线电缆厂
12	金属加工厂
13	金属加工厂
14	金属加工厂
15	金属加工厂

工艺流程卡

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

品号: 30.MHA.01 品名规格: 一轴齿轮 摇臂

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

打印

选择打印机: Microsoft Print to PDF

打印 预览 关闭

30.XZ.CJH 冲卷焊 P.1

30.XZ.RXL 热处理 P.1

30.XZ.ZX 整形 P.1

30.XZ.CX 车削 P.1

30.XZ.BZ 包装 P.1

要点

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

工序开工、完工进行报工

ax 安达发AX智能制造管理软件 - [工序报工录入]

首页 工序报工录入

基本 不合格明细 工人

工人:

设备:

生产单-工序:

合格品数: 0

不良品数: 0 废品数: 0

时间: 2019/07/21 12:01

班次: 2019/07/21

员工刷卡ID/IC卡

条码枪扫描设备编号

条码枪扫描生产单工艺流程卡

工艺流程卡				
制令: 201802080013		完工日: 2018/2/8 18:00:44		生产数: 100,0000
品号: 30.MBL.01 品名规格: 一轴齿轮 摇臂				
工序	工艺代号	工艺名称	机台/产线	作业人员
	30.KL	开料		
工艺要求:				
	30.CC	粗冲		
工艺要求:				



报工机: 工业触屏或电脑

要点

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

工序转移/返修

安达发 Andafa AX - [流转卡打印]

首页 工序转移 批管理 流转卡打印

流转卡打印 流转卡补打 返修单打印

ID卡号:

报表名称: 流转卡

预览打印 自动打印

转移号	前工序	后工序	接收员工	移转数量	打印次数
1 10029	粗成形(不計...	冷成型(冷壓...	吳國紅	2.0000	

1

物料编号 001-15768-000 移转数量 587
批号 15768 前机台号 K2-2346
前工序 鑄邊2(鑄邊) 接收员工 廖月樓
当前工序 清洗/KL(清洗殼) 转出员工 何日銘
后工序1 溜砂/KL(溜砂殼) 后工序2 磨光/KL(研)

殼 流转 KYO
1039938-70-00059954

工序移入

转出工序: 1029828-10-10041 扫描流转卡条码

转出者卡号: 1 光棍

转移数量: 0

接收者卡号: 343242423423 刷接收工序操作员工卡

确定 取消 点击【确定】

2

工序返修

返修工序:

返修数量: 0

确定 取消

3

工序报工记录查询

ax 安达发AX智能制造管理软件 - [工序报工记录]

首页 工序报工记录

搜索条件 搜索结果

查找 刷新 设置状态 帮助

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

报工品质资料 报工员工 完工条码

查找 刷新 帮助

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

查询报工记录：日期、班次、时间、机台、工单、产品、工序、合格、不良、员工

生产进度查询

生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

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

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

工序进度 > 工序完工进度

查找 打印 刷新

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

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

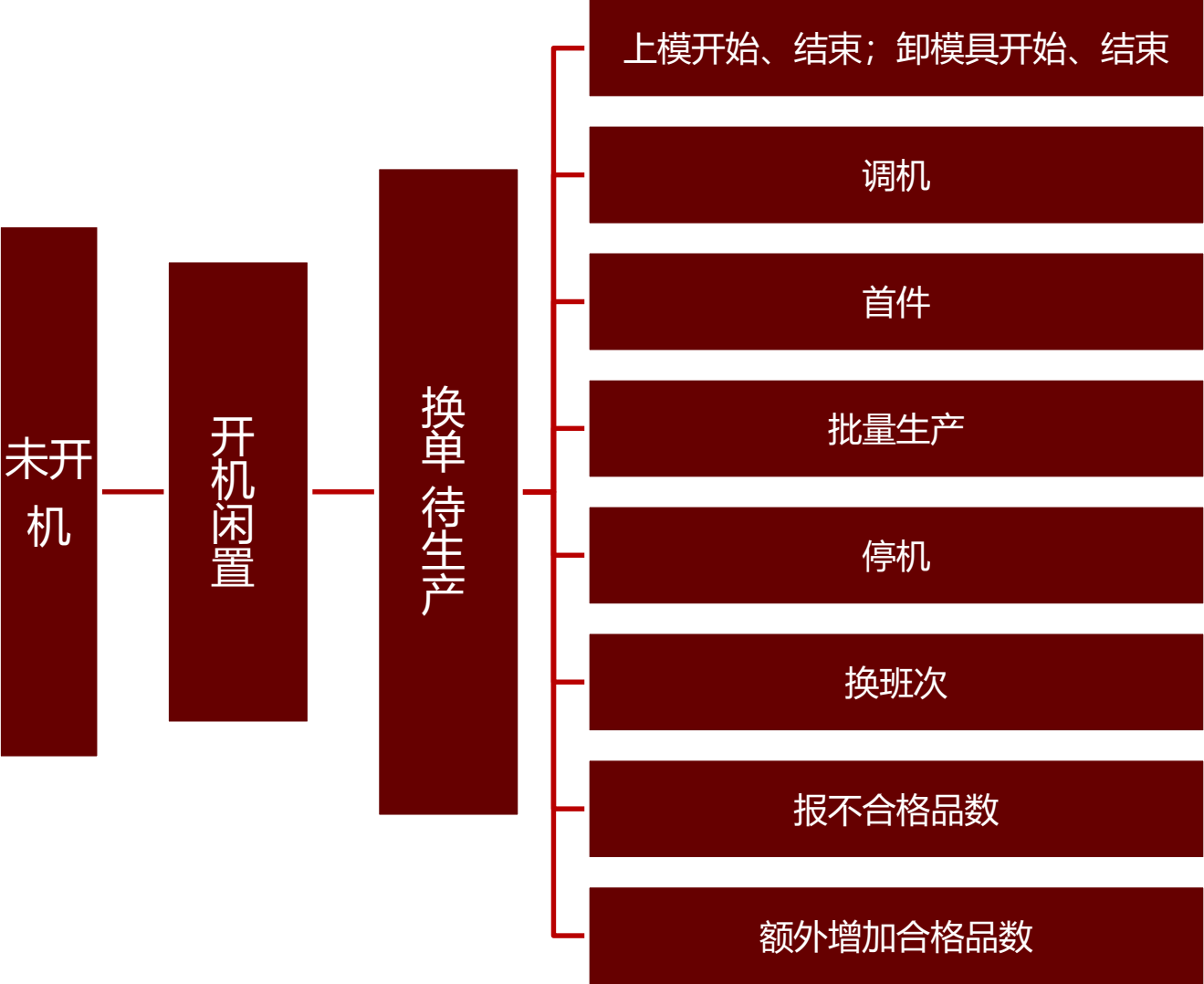
查找 刷新

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

要点

- 即时知道当前每个生产订单、每道工序的生产进度
- 每道工序产生的良品数、不良品数分别多少。

MES车间智能终端常用动作



MES生产现场各种操作动作界面



抢单

ax 安达发AX智能制造管理软件 - [智能终端总控台]

首页 工序报工记录 智能终端总控台

抢单

批量生产开始

换产

备料开始

备模开始

抢单 设备编号:CNC01 设备名称:FanucCNC01

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

我要抢单

可抢数量:

要抢数量:

所需工时(分钟):

已抢明细

设备编号	设备名称	已抢数量
------	------	------

确定 取消

空闲等待中

动作

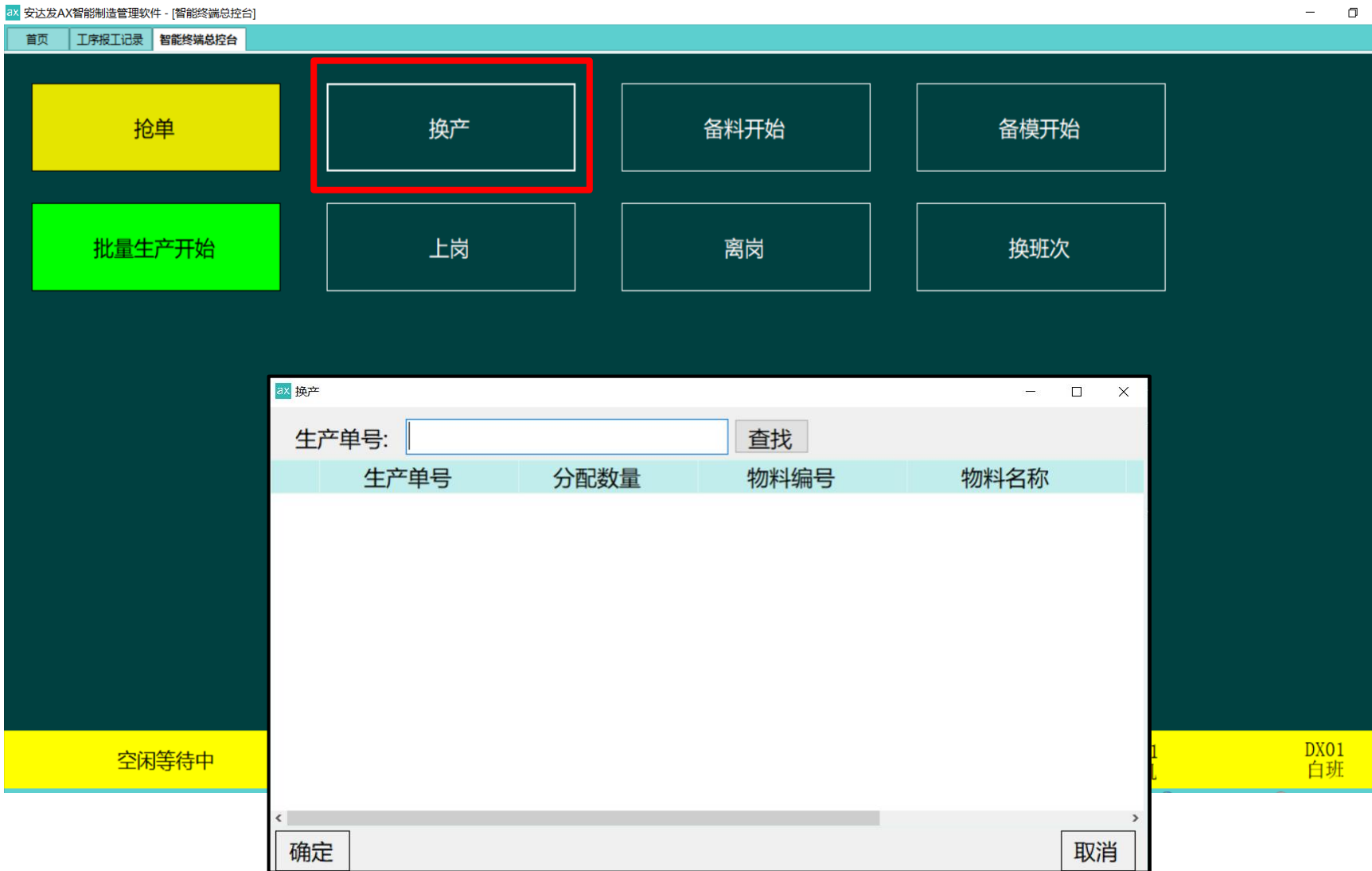
切换机台

CNC01
FanucCNC01

DX
晚班

要点

换产



要点

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

上模



要点

- 开始生产前需要更换模具，模具人员要记录上模所用时间
 - 刷下模具人员员工卡
 - 点击【上模开始】，点击
 - 选择模具，点【确定】
 - 再点击确定
 - 上模开始开始成功后，机台状态变为上模中，并开始上模时间的统计
 - 刷下模具人员员工卡
 - 点击【上模结束】
 - 上模开始开始成功后，机台状态变为上模中，并开始上模时间的统计

首件检查



要点

- 开始生产前需要首件检查，品保人员要记录首件检查所用时间
 - 刷下品保人员员工卡
 - 点击【首件检查开始】
 - 首件检查开始成功后，机台状态变为首件检查中，开始首件检查时间上的统计
 - 刷下品保人员员工卡
 - 点击【首件检查结束】
 - 输入首件检查期间产出的良品数、不良数（包含留样数量），点击品【完成】
 - 首件检查成功后，机台状态变为其他状态，并结束首件检查间的统计

设备状态、产量、时长总览

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

要点

- 批次生产后，冲压设备自动采集设备状态、产量

MES与ERP的关键差异对比

	ERP (金蝶、用友、SAP、oracle等)	MES
着重点	单据 (生产单、发料单、退料单、入库单)	生产过程每个环节的每个动作
操作体验	手工写纸张单据、文员事后办公室录入excel	生产现场、实时录入到电脑、无纸化、PDA扫描
实时性	非实时、当班或下一班才能看到之前的生产数据	准实时化
可视化、透明化	无	看板可视化
预警	无	及时提前预警
追溯性	很难, 纸张资料, 很难查找	数据库数据, 实时关联追溯
报表分析	很难, 大量Excel手工作业, 效率低	容易、系统出报表
效率	低效率	高效率

生产计件工资

核心功能

- 计件工资计算
- 计件工资日汇总
- 计件工资月汇总

- 产品的工艺数据就是产品从原材料到成品的制作过程中要素的组合
- 包含产品的工序流程、工序可用的设备组、计件工资、需要的物料清单、模具组、图纸、作业指导
- 产品工艺数据维护都在同一程序界面，通过图形化拖动建立产品的生产流程，方便、快捷、高效
- 工序、用料放在同一个界面平面上，并按工序逻辑有序关联，的看到整个产品的工艺流程与用料
- 产品图纸、作业指导书

员工计件工资明细

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

完工条码											
🔍 查找 🔄 刷新											
班次日期	班次名称	条码编号	生产批号	设备编号	设备名称	节点号	工序序号	工艺代号	工艺名称	报工开始时间	报工结束时间
▶ 1 2019/1/10	白班	5C369BB995850908	201901100003	FA03000055	数控立式加工中心...	201901100003-1100	1100	KL01	开料01	2019/1/10 10:57	2019/1/10 10:57

报工员工列表		
🔍 查找 🔄 刷新		
员工编号	员工姓名	创建时间
▶ 1 RF000118	周健纯	2019/1/10 10:57

要点

- 根据报工记录自动生成员工的计件收入的明细。

员工计件工资日汇总

安达发 Andafa AX - [员工绩效(按日汇总)]					
首页	员工绩效(按日汇总)				
搜索条件	搜索结果				
查找	刷新				
	交易日期	员工编号	员工姓名	类型	金额
▶ 1	2019/1/10	RF000015	黄浩斌	收入	100
2	2019/1/10	RF000118	周健纯	收入	21
3	2019/1/10	RF000383	李新曦	收入	74
4	2019/1/10	RF001046	余华厦	收入	1
5	2019/1/10	RF002297	刘强辉	收入	41
6	2019/1/10	RF002326	黄海杨	收入	48
7	2019/1/10	RF002638	肖新风	收入	408
8	2019/1/10	RF002779	朱润晖	收入	225
9	2019/1/11	RF000991	张容财	收入	1
10	2019/1/14	adf001	1号测试员	收入	0
11	2019/1/14	adf001	1号测试员	扣款	0
12	2019/1/15	adf001	1号测试员	收入	0
13	2019/1/15	RF002326	黄海杨	收入	140
14	2019/1/16	RF000874	陈桂娇	收入	137

要点

- 自动根据计件工资明细汇总员工每日计件工资收入

员工计件工资月汇总

ax 安达发 Andafa AX - [员工绩效(按月汇总)]

首页 员工绩效(按月汇总)

搜索条件 搜索结果

查找 刷新

	月份	员工编号	员工姓名	交易类型编号	金额	类型
▶	1 2019-1	adf001	1号测试员	10		0 收入
	2 2019-1	adf001	1号测试员	20		0 扣款
	3 2019-1	RF000015	黄浩斌	10		100 收入
	4 2019-1	RF000118	周健纯	10		21 收入
	5 2019-1	RF000383	李新曦	10		74 收入
	6 2019-1	RF000874	陈桂娇	10		137 收入
	7 2019-1	RF000991	张容财	10		1 收入
	8 2019-1	RF001046	余华夏	10		1 收入
	9 2019-1	RF002297	刘强辉	10		41 收入
	10 2019-1	RF002326	黄海杨	10		188 收入
	11 2019-1	RF002638	肖新风	10		408 收入
	12 2019-1	RF002779	朱润晖	10		225 收入
	13 2019-2	adf001	1号测试员	10		0 收入
	14 2019-2	adf001	1号测试员	20		0 扣款
	15 2019-2	adf002	2号测试员	10		0 收入
	16 2019-2	adf002	2号测试员	20		0 扣款
	17 2019-2	RF000000	王六洪	10		0 收入

要点

- 自动根据计件工资明细汇总员工每月计件工资收入

设备管理

核心功能

- 设备基本资料台账、
- 设备保养计划；设备保养记录；
- 设备点检标准；设备点检记录；
- 设备使用记录；
- 设备的备品备件资料；维修记录；更换配件记录。
- 设备相关统计分析报表（状态、计划任务、负荷、OEE）

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



设备基础资料

ax 安达发AX智能制造管理软件 - [设备基本资料]

设备基本资料									
搜索条件 搜索结果									
查找 打印 新建 复制为 编辑(E) 删除 刷新 帮助									
工厂名称	设备编号	设备名称	设备卡号	线别编号	库位编号	库位ID	是否产线	分类8	设备工
1 电子组装厂	10. AI. 01	AI-1#		LB					A
2 电子组装厂	10. AI. 01. 1	AI-1#		LB					A
3 电子组装厂	10. AI. 02	AI-2#		LB					A
4 电子组装厂	10. AI. 03	AI-3#		LB					A
5 电子组装厂	10. AI. 04	AI-4#	5866778A591C0000...	LA					A
6 电子组装厂	10. BZ. 01	包装1#线		LL					A
7 电子组装厂	10. CS. 01	测试-1#线		LL					A
8 电子组装厂	10. DIP. 01	DIP-1#线							A
9 电子组装厂	10. DIP. 02	DIP-2#线							A
10 电子组装厂	10. DIP. 03	DIP-3#线							A

设备点检计划 设备维护保养计划									
查找 新建 编辑(E) 删除 刷新 帮助									
计划点检日期	点检项目编号	设备编号	点检项目名称	点检顺序	点检项目	判定类型	判定类型名称	标准值	合格值下限
1 2019-02-27	1001007	10. AI. 01	押出设备周期检查表						
2 2018-03-29	1001005	10. AI. 01	设备安全检查项目						
3 2018-03-02	1001005	10. AI. 01	设备安全检查项目						
4 2018-03-01	1001005	10. AI. 01	设备安全检查项目						
5 2018-02-24	1001005	10. AI. 01	设备安全检查项目						

要点

设备的点检计划

ax 安达发AX智能制造管理软件 - [设备基本资料]

设备点检计划

状态名称	状态NO	工厂名称	设备编号	设备名称	设备序号	线别编号	库位编号	库位ID	是否产线	分
确认	110	技研新阳	AM203-04	AM203-04						
确认	110	技研新阳								
确认	110	技研新阳								
确认	110	技研新阳								
确认	110	技研新阳								
确认	110	技研新阳								
确认	110	技研新阳								
确认	110	技研新阳								
确认	110	技研新阳								
确认	110	技研新阳								
确认	110	技研新阳								

新建

放弃新增

基础 备注

计划点检日期: 2019-07-10 16:45

点检项目ID: 设备安全检查项目

保存并新增(F7) 确定(E8) 应用(F9) 取消(Esc)

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

要点

设备的维护保养计划

ax 安达发AX智能制造管理软件 - [设备基本资料]

首页 设备基本资料 设备基本资料 加工中心线体资料 超级BOM 设备组基本资料 设备维护记录

搜索条件 搜索结果

查找 打印 新建 复制为 编辑(E) 删除 刷新 ?

全部
PCB厂
包装厂
变压器厂
电池厂
电线电缆厂
电子组装厂
化妆品厂
技研新阳
金属加工厂
耐普
塑胶厂
五金卫浴
鞋厂
纵目科技

状态名称	状态NO	工厂名称
1 确认	110	电子组装厂
2 确认	110	电子组装厂
3 确认	110	电子组装厂
4 确认	110	电子组装厂
5 确认	110	电子组装厂
6 确认	110	电子组装厂
7 确认	110	电子组装厂
8 确认	110	电子组装厂
9 确认	110	电子组装厂
10 确认	110	电子组装厂

设备点检计划 设备维护保养计划

查找 新建 复制为 编辑(E) 删除 刷新 ? 帮助

开始时间	结束时间	计划维修员工编号	员工
1 2019-07-10 16:57	2019-07-10 16:57	bz180327	张宏伟

编辑(AE)

放弃编辑

基础 备注

开始时间: 2019-07-10 08:00 是否停用: 是

结束时间: 2019-07-10 12:00

计划维护日期: 2019-07-10

计划维护内容: 更换设备的易损备件压头、滤芯; 添润滑油

计划维修员工编号: bz180327 张宏伟

保存并新增(F7) 确定(F8) 应用(F9) 取消(Esc)

英, 语音, 帮助, 打印, 刷新, 退出

要点

- 维护设备的维修保养时间段、保养内容、保养人员、保养时是否停用

设备的维修保养记录

ax 安达发AX智能制造管理软件 - [设备维护记录]

维护任务单号	设备编号	设备名称	员工姓名	计划维护日期	计划维修员工编	计划维护内容	维修时间	结束时间	实际维护内容
1	201809000005	SEARI003		2018-09-19	14070205	1、检查电子线路接驳点、电线老化程度、...	2018-09-19 15:01	2018-09-19 15:01	

设备配件编号	更换配件数量	更换配件数量	
1	1003	2	2

要点

- 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
- 查看设备更换的零件

设备的点检标准

ax 安达发AX智能制造管理软件 - [设备点检标准]

状态名称	点检项目编号	点检项目名称
1 确认	1001005	设备安全检查项目
2 确认	1001006	注塑设备周期检查表
3 未确认	1001007	押出设备周期检查表
4 确认	1001008	天田一切齿机点检标准
5 确认	1001008	天田一分齿机点检标准

点检项目表表身ID	点检项目编号	点检顺序	点检项目	判定类型	值类型名称	标准值	合格值下限
1 5955898C292E0000...	1001005	1000	电压	2	数值	220.0000	220.0000
2 5952933D8B9F0000...	1001005	1010	设备通电是否正常	1	主观	0.0000	0.0000
3 5952975BDA480000...	1001005	1020	设备启停开工是否正常	1	主观	0.0000	0.0000
4 5952976887380000...	1001005	1030	设备安全防护装置是否完好	1	主观	0.0000	0.0000
5 5952977524940000...	1001005	1040	设备零部件有无缺损	1	主观	0.0000	0.0000
6 5952978CFCB90000...	1001005	1050	设备有无安全接地	1	主观	0.0000	0.0000
7 5952979DA1BD0000...	1001005	1060	接地线是否完好	1	主观	0.0000	0.0000
8 595297A98C100000...	1001005	1070	设备是否进行各类保养	1	主观	0.0000	0.0000

要点

- 维护设备的点检状态、点检项目、点检标准明细、适用设备等

车间现场直接设备点检1

要点

安达发AX智能制造管理软件 - [智能终端总控台]

首页 动作基本资料 智能终端总控台 设备基本资料 Grid界面配置 设备维护记录 设备基本资料 消息规则 员工基本资料 消息规则 智能终端总控台 智能终端总控台

抢单 换产 换料 备料开始

备模结束 上岗 离岗 按灯呼叫

换班次 图纸与作业指导书 设备点检 清除PLC参数一

报警 停机 复机

从智能终端总控台查看设备点检的项目内容

设备点检

点检项目名称 天田-切齿机点检标准

点检顺序	点检项目	判定类型	值类型名称	标准值	合格值下限	合格值上限	点检实测值	备注1
1	检查外观	1	主观	0.0000	0.0000	0.0000	<input type="checkbox"/>	
2	检查润滑油	1	主观	0.0000	0.0000	0.0000	<input type="checkbox"/>	
3	检查耗材	1	主观	0.0000	0.0000	0.0000	<input type="checkbox"/>	

设备的历史使用记录

安达发AX智能制造管理软件 - [设备派工与完工进度表]

首页 设备基本资料 工作中心线体资料 设备点检标准 设备异常记录 设备日历 工作中心停机记录 报表中心管理 设备排程任务 设备派工与完工进度表 工作中心总控台

搜索条件 搜索结果

查找 新建 复制为 编辑(E) 删除 刷新 帮助

任务ID	班次日期	班次编号	班次名称	计划开始时间	计划结束时间	工时类型	工时类型名称	设备编号	设备名称
19	5CDBF6E7000007	2019-06-03	SEARIO1	白班	2019-06-03 8:00	2019-06-03 19:59		20.ZS002	200吨注塑机
20	5D1EARD7891A9192...	2019-07-05	SEARIO2	晚班	2019-07-05 20:00	2019-07-05 7:59		TT-QC01	切齿机01
21	5D19B343891A3837...	2019-07-01	mk01	早班	2019-07-01 7:00	2019-07-01 16:00		10.SMT.02	SMT-2#
22	5CDBF6E700000B	2019-06-07	SEARIO1	白班	2019-06-07 8:00	2019-06-07 19:59		20.ZS002	200吨注塑机
23	5D19B272891A3824...	2019-07-01	mk01	早班	2019-07-01 7:00	2019-07-01 16:00		10.SMT.01	SMT-1#
24	5CDBF6E7000003	2019-06-04	SEARIO1	白班	2019-06-04 8:00	2019-06-04 19:59		20.ZS001	150吨注塑机
25	5CDBF6E7000013	2019-06-17	SEARIO1	白班	2019-06-17 8:00	2019-06-17 9:06		20.ZS002	200吨注塑机
26	5D19A104891A3786...	2019-07-01	SEARIO1	白班	2019-07-01 8:00	2019-07-01 19:59		20.ZS002	200吨注塑机
27	5D14F582000002	2019-06-27	SEARIO1	白班	2019-06-27 16:56	2019-06-27 19:59		TT-RJX01	自动熔接线
28	5D1C1A66891A3938...	2019-07-03	mk01	早班	2019-07-03 7:00	2019-07-03 16:00		10.SMT.02	SMT-2#

要点

设备的维护更换零件记录

ax 安达发AX智能制造管理软件 - [设备维护记录]

维护任务单号	设备编号	设备名称	员工姓名	计划维护日期	计划维修员工编	计划维护内容	维修时间	结束时间	实际维护内容
1	201809000005	SEART003		2018-09-19	14070205	1、检查电子线路接驳点、电线老化程度、...	2018-09-19 15:01	2018-09-19 15:01	

设备配件编号	更换配件数量	更换配件数量	
1	1003	2	2

要点

- 查看设备更换的零件

模具管理

核心功能

- 模具基本资料台账、
- 模具保养计划；模具保养记录；
- 模具的备品备件资料；维修记录；更换配件记录。
- 模具使用记录；
- 模具寿命预计

- 模具管理，是维护模具正常运行的基本保障。
- 通过模具管理，使模具处于更佳的状态；提高模具的利用率，减少模具停机时间；提高产品质量与生产效率；避免潜在质量事故的发生。



模具基本资料

要点

The screenshot shows the Andafa AX software interface for managing mold basic information. The main window is titled 'PD150 模具基本资料' and contains a table with the following columns: 分厂名称 (Plant Name), 状态名称 (Status Name), 使用状态 (Usage Status), 模具代号 (Mold Code), 模具名称 (Mold Name), 模具分类 (Mold Category), 总数量 (Total Quantity), 可用数量 (Available Quantity), and 总模腔数 (Total Cavity Count). The table lists 10 mold entries, with the second entry (SV71-02) highlighted in green. A '属性' (Properties) dialog box is open over the table, showing fields for: 状态 (Status), 模具使用状态 (Mold Usage Status), 模具代号 (Mold Code), 模具名称 (Mold Name), 拼音缩写 (Pinyin Abbreviation), 分厂ID (Plant ID), 单位 (Unit), 治工具颜色 (Mold Tool Color), 治工具高度 (Mold Tool Height), 总数量 (Total Quantity), 可用数量 (Available Quantity), 治工具排序号 (Mold Tool Sequence Number), 总模腔数 (Total Cavity Count), 可用模腔数 (Available Cavity Count), 装载工时 (Loading Time), 卸载工时 (Unloading Time), 成本 (Cost), and 工时状态 (Time Status). The dialog box has tabs for '基本' (Basic), '扩展' (Extension), 'ABC标' (ABC Label), '特征' (Feature), and '寿命' (Life). A yellow callout box on the left points to the tree view on the left side of the software, stating: '对模具进行无限层级分组管理、方便查找' (Infinite hierarchical grouping management of molds, convenient for searching). Another yellow callout box on the right points to the properties dialog, stating: '维护模具的基本资料，包括模具编号、模具名称、所属分厂、可用数量、模腔数、装载卸载工时等。' (Maintain the basic information of the mold, including mold number, mold name, plant, available quantity, cavity count, loading/unloading time, etc.). The software interface includes a search bar at the top, a toolbar with various actions like '查找' (Find), '打印' (Print), '新建' (New), '复制' (Copy), '编辑' (Edit), '删除' (Delete), and '刷新' (Refresh), and a sidebar with a tree view showing the hierarchy of mold categories like '全部' (All), '未命名' (Unnamed), '9999', '头部模具' (Head Mold), '尾部模具' (Tail Mold), 'SF202', 'SV71', 'SV71A', 'SV71B', 'SV75', 'SV83', 'SV86', 'SV89', 'SV92B', '线位' (Wire Position), and '字板' (Character Plate). The status bar at the bottom shows the user 'admin', system ID 'S04:8090', developer 'axdb_dev', IP '7.45.1106.1623', website 'www.andafa.com', and date/time '2012-11-15 16:40:18'.

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
1400 电线电缆厂	110 正常		SV71-01	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	
1400 电线电缆厂	110 正常		SV71-02	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	
1400 电线电缆厂	110 正常		SV71-03	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	
1400 电线电缆厂						1	1	
1400 电线电缆厂						1	1	
1400 电线电缆厂						1	1	
1400 电线电缆厂						1	1	
1400 电线电缆厂						1	1	
1400 电线电缆厂						1	1	
1400 电线电缆厂						1	1	

对模具进行无限层级分组管理、方便查找

维护模具的基本资料，包括模具编号、模具名称、所属分厂、可用数量、模腔数、装载卸载工时等。

模具的寿命管理

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for mold management. The main window shows a table of mold data with columns for factory name, status, usage, mold code, mold name, mold category, total quantity, available quantity, and total cavity count. A modal dialog box titled '属性' (Properties) is open for mold SV71A-01, showing various life cycle parameters.

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 电缆电缆厂	110 正常		SV71-01	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1
2 1400 电缆电缆厂	110 正常		SV71-02	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1
3 1400 电缆电缆厂	110 正常		SV71-03	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1
4 1400 电缆电缆厂	110 正常		SV71-05	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1
5 1400 电缆电缆厂	110 正常		SV71A-01	SV71A	尾部模具\SV71A\	1	1	1
6 1400 电缆电						1	1	1
7 1400 电缆电						1	1	1
8 1400 电缆电						1	1	1
9 1400 电缆电						1	1	1
10 1400 电缆电						1	1	1

The '属性' dialog box shows the following fields for mold SV71A-01:

- 期望寿命: 0
- 起始寿命: 0
- 新增寿命: 0
- 累计耗用寿命(次): 0
- 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
- 上次保养日期: 2012-11-15 16:37
- 下次保养日期: 2012-11-15 16:37
- 审核日期: 2012-11-15
- 审核人员id: [Empty]

A yellow callout box points to the '新增寿命' field with the text: 系统自动统计模具的新增寿命, 来得到模具的实际寿命.

模具对应的配件

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for mold management. The main window shows a table of mold parts with columns for plant name, status, mold code, mold name, mold category, total quantity, available quantity, total cavity count, and available cavity count. The second row is highlighted in yellow.

	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	SV71-01	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1	1
2	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71-02	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1	1
3	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71-03	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1	1
4	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71-05	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1	1
5	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71A-01	SV71A	尾部模具\SV71A\	1	1	1	1
6	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71A-02	SV71A	尾部模具\SV71A\	1	1	1	1
7	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71A-03	SV71A	尾部模具\SV71A\	1	1	1	1
8	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71A-05	SV71A	尾部模具\SV71A\	1	1	1	1
9	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71B-01	SV71B	尾部模具\SV71B\	1	1	1	1
10	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71B-02	SV71B	尾部模具\SV71B\	1	1	1	1

Below the main table, there is a section for accessories. A yellow callout bubble points to this section with the text: 维护和查看模具对应的配件.

配件编号	配件名称
1 P001	配件001
2 P002	配件002
3 P003	配件003

共模的产品

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for mold management. The main window shows a table of mold data with columns for plant name, status, usage, mold code, mold name, mold type, total quantity, available quantity, total cavity count, and available cavity count. A dialog box titled '属性' (Properties) is open, showing fields for '品号id' (1100.3100.09.ZS), '品名' (3100上壳注塑件), '规格' (注塑), and '可用模腔数' (4). A yellow callout box points to the '可用模腔数' field in the dialog, containing the text: '当一个模具可以生产多个产品时，分别维护生产每个产品对应的可用模腔数'.

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	可用模腔数
1 1205 钣金冲压厂	110 正常		12013.3100.SGMJ	3100模具		1	1	10	8
2 1100 塑胶制品厂	110 正常		1100.MJ.3100.01-2	3100上盖模具2		1	1	2	1
3 1100 塑胶制品厂						2	2	1	1
4 1205 钣金冲压厂						1	1	10	8
5 1100 塑胶制品厂							1	1	1
6 1202 金属机加工厂						2	1	0	1
7 1100 塑胶制品厂									
8 9999 开发测试厂B									
9 1103 塑胶材料厂									
10 1100 塑胶制品厂									
11 1100 塑胶制品厂									
12 1100 塑胶制品厂									
13 1100 塑胶制品厂									

品号	品名	规格	可用模腔数
1 1100.3100.02.ZS	3100下壳注塑件	注塑	4
2 1100.3100.09.ZS	3100上壳注塑件	注塑	4

当一个模具可以生产多个产品时，分别维护生产每个产品对应的可用模腔数

模具的替代关系

要点

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	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	SV71-01	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1	1
2	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71-02	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1	1
3	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71-03	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1	1
4	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71-05	SV71	尾部模具\SV71\	1	1	1	1
5	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71A-01	SV71A	尾部模具\SV71A\	1	1	1	1
6	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71A-02	SV71A	尾部模具\SV71A\	1	1	1	1
7	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71A-03	SV71A	尾部模具\SV71A\	1	1	1	1
8	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71A-05	SV71A	尾部模具\SV71A\	1	1	1	1
9	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71B-01	SV71B	尾部模具\SV71B\	1	1	1	1
10	1400 电线电缆厂	110 正常	SV71B-02	SV71B	尾部模具\SV71B\	1	1	1	1

配件 共模的产品 治工具替代 维护保养计划 维修保养记录 关联的超级BOM 生产使用历史记录 APS治工具需求表(约束排程) Aps治工具需求表(不约束排程)

新建 编辑(E) 删除(D) 全选 清空选择 反选 查看 刷新(R)

工具栏管理

	优先级	模具代号	模具名称	可用模腔数	总模腔数
1	1000	SV71-01	SV71	1	1
2	900	SV71-03	SV71	1	1
3	800	SV71-05	SV71	1	1

维护和查看模具的替代关系和优先级

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.45.1106.1620 www.andafa.com 2012-11-12 15:42:04

模具的维修保养计划

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for mold maintenance planning. The main window shows a table of mold data with columns for plant name, status, usage, mold code, mold name, mold category, total quantity, available quantity, and total cavity count. A dialog box titled '属性' (Properties) is open, showing maintenance scheduling details for a selected mold. The dialog includes fields for '维修时间' (Maintenance Time), '结束时间' (End Time), '维修保养项' (Maintenance Item), and '是否停用' (Whether to stop use). A yellow callout box points to the dialog, containing the text: '维护模具的维修保养计划。包括维修开始、结束时间、维修保养项和维修期间模具是否停用'.

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 电缆电缆厂	110 正常		SV71-01	SV71	尾部模具\SV71\		1	1
2 1400 电缆电缆厂	110 正常				尾部模具\SV71\		1	1
3 1400 电缆电缆厂	110 正常				尾部模具\SV71\		1	1
4 1400 电缆电缆厂	110 正常				尾部模具\SV71\		1	1
5 1400 电缆电缆厂	110 正常				尾部模具\SV71\		1	1
6 1400 电缆电缆厂	110 正常				尾部模具\SV71\		1	1
7 1400 电缆电缆厂	110 正常				尾部模具\SV71\		1	1
8 1400 电缆电缆厂	110 正常				尾部模具\SV71\		1	1
9 1400 电缆电缆厂	110 正常				尾部模具\SV71\		1	1
10 1400 电缆电缆厂	110 正常				尾部模具\SV71\		1	1

维修时间	结束时间	维修保养项	是否停用	备注
1 2012-10-12 10:00	2012-10-12 15:00	定期检修	是	

维护模具的维修保养计划。包括维修开始、结束时间、维修保养项和维修期间模具是否停用

模具的维修保养记录

要点

The screenshot displays the 'Andafa AX' software interface for 'MES05.100 模具维修保养记录'. The main window contains a table with the following data:

模具代号	模具名称	维修保养人编号	维修保养人姓名	维修开始时间	维修结束时间	维修/保养内容	备注1	备注2	备注3	
1	LM93-05	LM93	20001	诸葛亮	2012-11-15 15:47	2012-11-15 15:47	换蕊子			
2	SV75-01	SV75	20001	诸葛亮	2012-11-14 8:00	2012-11-14 12:00	正常检修			
3	SF230-01	SF230	20001	诸葛亮	2012-11-15 16:02	2012-11-15 16:02	换蕊子			
4	LM93-02	LM93	20001	诸葛亮	2012-11-15 16:22	2012-11-24 16:22	导柱、导套、型腔			
5	SF82-05	SF82	10000	曹操	2012-11-14 16:32	2012-11-14 16:32	定期检查			

A '属性' (Properties) dialog box is open, showing details for the selected record (row 4):

- 治工具ID: LM93-02
- 模具名称: LM93
- 维修开始时间: 2012-11-15 14:00
- 维修结束时间: 2012-11-24 17:00
- 维修/保养内容: 导柱、导套、型腔
- 维修保养人ID: 20001
- 维修保养人姓名: 诸葛亮

Two callout boxes provide context:

- 查看模具的维修保养记录，谁在什么时间段保养的什么内容
- 维护模具的维修保养记录

模具用在哪些产品上

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface. The top window is titled '安达发 Andafa AX - [PDM150 模具基本资料]'. Below the title bar is a menu bar with options like '执行', '历史', '收藏夹', '工具', '窗口', and '帮助'. The main area is divided into two sections. The upper section, titled 'PDM150 模具基本资料', contains a search bar and a table with columns: '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', and '可用模腔数'. The lower section, titled '配件', contains a table with columns: '品号', '品名', '规格', '加工方式名称', '版本', '使用数量', '效率倍数', and '是否约束排程?'. A yellow callout bubble points to the first row of the '配件' table, containing the text '查看到该模具用到了哪些产品上'. The status bar at the bottom shows the user 'admin', system ID 'S04:8090', and the date '2012-11-12 16:34:45'.

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
1400 电线电缆厂	110 正常	SV75-01	SV75	尾部模具\SV75\	1	1	1	1
1400 电线电缆厂	110 正常	SV75-02	SV75	尾部模具\SV75\	1	1	1	1

品号	品名	规格	加工方式名称	版本	使用数量	效率倍数	是否约束排程?
PKIBOGO190SOENO1205	PKIBOGO190SOENO1205	SF-868, SV-75, 190...	新做品	1		1	1 是
PQABOGO310SOENO1205	PQABOGO310SOENO1205	SF-822 6A, SV-75, ...	新做品	1		1	1 是
PUGBOGO274SRHNO1202	PUGBOGO274SRHNO1202	SF82, SV-75, 3100+...	新做品	1		1	1 是
PVBBOGO190SOENO1204	PVBBOGO190SOENO1204	SF230, SV-75, 1900...	新做品	1		1	1

模具历史生产使用记录

要点

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 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)

工具栏管理

	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

配件 共模的产品 治工具替代 维护保养计划 维护保养记录 关联的超级BOM 生产使用历史记录 Aps治工具需求表(约束排程) Aps治工具需求表(不约束排程)

	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	PKIBOGO190SOENO1205	PKIBOGO190SOENO1205	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型	2012-11-7 14:00	2012-11-7 18:00	0	700	3	2	0
2	1003603	PVOBOGO190SQOND1201	PVOBOGO190SQOND1201	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型	2012-11-6 14:00	2012-11-6 18:00	0	800	0	0	0
3	1003611	PQABOGO310SOENO1205	PQABOGO310SOENO1205	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型	2012-11-6 10:00	2012-11-6 12:00	0	500	0	0	0
4	1003610	PUGBGO274SRHND1202	PUGBGO274SRHND1202	1400.WKP-CX2	1400.尾部成型	2012-11-6 8:00	2012-11-6 10:00	0	300	0	0	0

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.45.1106.1620 www.andafa.com 2012-11-12 16:04:24

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。

报表中心与电子看板

核心功能

- 报表中心管理
- 报表中心运行
- 常见报表

- 看板基本资料
- 看板播放器
- 常见看板

安达发C1，提供强大的报表与看板功能，用户可根据自己的需求，自定义报表与看板，并授权给具体的用户查看报表，或发布到特定的电子显示屏上播放。

安达发C1中，已经提供众多现成的报表与看板。

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

报表中心管理

安达发 Andafa AX - [报表中心管理]

首页 报表中心管理

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

全部	未命名	DEMO	OKR	财务	采购	仓库	计划与物控	生产	销售
报表ID	报表状态	报表分类1	报表分类2	报表名称	报表编号	报表描述	报表控件	更新	
1	5C6A22C3C0187398...	确认	DEMO	模板	超级看板自定义模版 - 原始模版, 禁止删除		Andafa.Eaf.Report.Spr...	淡罗	
2	5C837F26891A7317...	确认	DEMO	模板	超级看板自定义模版 - 原始模版, 禁止删除_副本	_copy	Andafa.Eaf.Report.Spr...	淡罗	
3	5C6A22C3C0187399...	确认	DEMO	模板	超级看板自定义模版 - 原始模版, 禁止删除副本		Andafa.Eaf.Report.Spr...	罗维	
4	5C6A22C3C0187376...	确认	OKR	跟进	本年度跟进排行	av_my_task_follo...	ss_grid_bh	淡罗	
5	5C6A22C3C0187373...	确认	OKR	跟进	本月跟进排行	av_my_task_follo...	ss_grid_bh	淡罗	
6	5C6A22C3C0187375...	确认	OKR	跟进	今日跟进排行	av_my_task_follo...	ss_grid_bh	淡罗	
7	5C6A22C3C0187372...	确认	OKR	跟进	每日跟进历史	av_my_task_follo...	ss_grid_bh	淡罗	
8	5C6A22C3C0187374...	确认	OKR	跟进	每月跟进报告	av_my_task_follo...	ss_grid_bh	淡罗	
9	5C6A22C3C0187397...	确认	OKR	看板	每日员工工作工时排行	EKB120_21	标准模板禁止修改	Andafa.Eaf.Report.Spr...	叶前
10	5C6A22C3C0187400...	确认	OKR	看板	每月员工工作工时排行	EKB120_20	标准模板禁止修改	Andafa.Eaf.Report.Spr...	罗维
11	5C6A22C3C0187370...	确认	财务	工资	计件工资(按月汇总)	av_me_worker_bou...	ss_grid_bh	淡罗	
12	5C6A22C3C0187371...	确认	财务	工资	计件工资按月汇总	av_me_worker_mer...	ss_grid_bh	淡罗	

授权的用户 报表数据源

查找 新建 复制为 编辑(E) 删除 预览数据 刷新 帮助

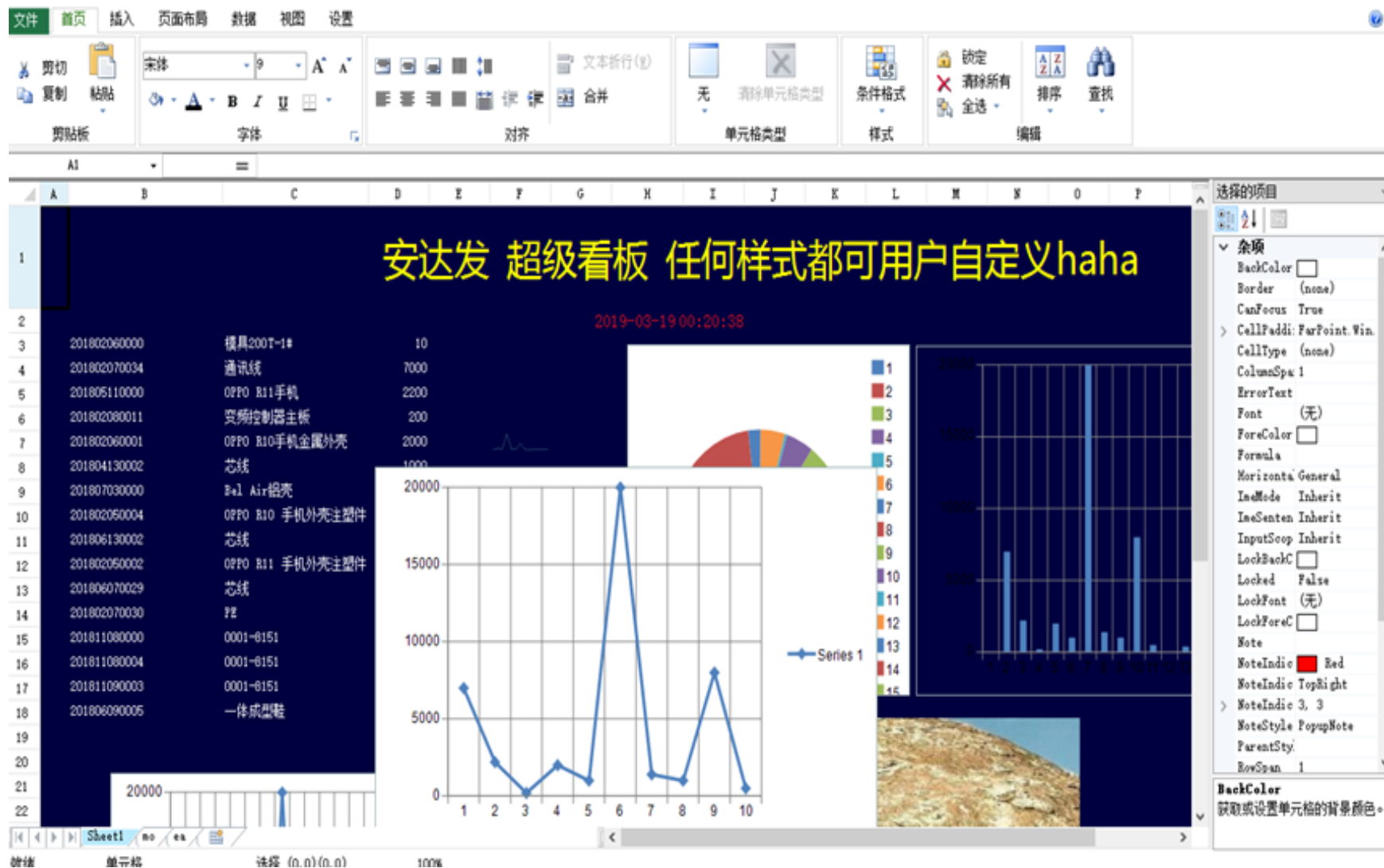
数据源名称	自定义SQL语句	更新时间	更新人名称	更新人主机
1 ea	select * from ea	2019/2/16 14:28	淡罗维	D2028
2 mo	select * from mo	2019/2/16 3:54	杨勇	MATRIX

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

要点

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

报表中心管理-用户自定义报表样式



要点

- 会用Excel就会自己做报表。
- 报表看板样式编辑器是一个功能和Excel类似的表格控件。用于在您的应用系统中实现表格数据录入和编辑等交互功能，并且提供灵活的定制能力和丰富的数据可视化效果。只要会Excel和SQL，任何样式报表和电子看板都可用户自定义。

用户自定义打印格式

要点

- 自定义打印格式

The screenshot shows a software interface for defining a custom print format. The main window is titled "报表" (Report) and has two tabs: "基本信息" (Basic Information) and "打印模板" (Print Template). The "打印模板" tab is active, showing a menu with options: 文件(F), 编辑(E), 视图(V), 插入(I), 报表(R), 数据(D), 帮助(H). The main area displays a preview of a "生产制令单" (Production Order) form. The form includes a QR code, a title "生产制令单", and several data fields: [制令: [其他数据源.mo_no]], [完工日: [其他数据]], [生产数: [其他数据]], [品号: [其他数据源.part_no]], [品名规格: [其他数据源.part_name]], [其他数据]. Below the form is a table with columns: 工序, 工艺代号, 工艺名称, 机台/产线, 作业人员. The table contains a barcode in the first row and [其他数据] in the second row. Below the table is a section for "工艺要求:" with the field [其他数据源.wkn_desc]. The interface also shows a "数据源" (Data Source) list on the left with "工艺流程表" selected. At the bottom, there are buttons for "确定(F8)", "取消(Esc)", and "应用(F9)".

报表中心运行

C1 安达发C1智能制造管理软件 - [报表中心运行]

运行 刷新

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

danxianfeng(淡贤锋) C1DEMO:9001 c1db10 10.2.54 www.andafa.com 2019-07-21 14:41:04

要点

- 只显示当前用户权限的报表

用户自定义配置看板

AX 安达发 Andafa AX - [看板基本资料]

看板基本资料

搜索条件 搜索结果

查找 新建 复制为 编辑(E) 删除 刷新 帮助

看板程序名称	自定义看板程序	看板数据来源	是否显示标题	标题字体大小	标题字体颜色	背景色	行标题头高度
4 工作中心每日生产计划与实际对比		av_me_task_fb_every_day	是	25	255, 255, 255	36, 64, 97	35
5 工作中心实时状态总览看板	Andafa.Me.KanBanWkcStatus\MainForm		是	25	255, 255, 255	36, 64, 97	35
6 工作中心异常停机看板		av_me_wkc_pause_test	是	25	255, 255, 255	36, 64, 97	35
7 公告		av_ss_notice	是	25		36, 64, 97	35
8 机台每日生产作业计划		av_ps_workcentercontrol	是	25	255, 255, 255	36, 64, 97	35
9 计划任务看板		av_me_task	是	25	255, 255, 255	36, 64, 97	35
10 库存量看板		av_wm_qty		25	255, 255, 255	36, 64, 97	35
11 库存量少于2000提醒看板	Andafa.Me.KanBanLessInvQtySpeech\MainForm2	av_wm_qty_less_than_2000		25	255, 255, 255	36, 64, 97	35
12 每日员工工作工时排行看板	Andafa.Kb.ExcelRpt\MainForm	5C6A22C3C018739729204459		25	255, 255, 255	36, 64, 97	35
13 每月员工工作工时排行看板	Andafa.Kb.ExcelRpt\MainForm	5C6A22C3C018740029204462		25	255, 255, 255	36, 64, 97	35
14 模具计划使用看板		av_me_task_tools	是	25	255, 255, 255	36, 64, 97	35

显示字段

查找 添加 编辑(E) 删除 刷新 帮助

顺序	是否可见	字段	字段描述	列宽	字体大小	字体颜色	对齐方式	列排序顺序	列排列规则	查询条件	是否汇
1	是	task_shift_date	计划日期		100	12		120			
2	是	order_qty	工单数量		100	12		50			
3	是	task_datetime_end	计划结束时间		120	12		90			

单元格颜色配置

查找 新建 复制为 编辑(E) 删除 刷新 帮助

单元格背景色	单元格前景色	比较方式	值	是否作用到整行
--------	--------	------	---	---------

chendandan(陈旦旦) AXDEV1:9001 axdb10 10.2.37 www.andafa.com 2019/3/17 18:28:45

要点

- 自定义看板的名称、看板程序、看板数据来源
- 自定义看板标题格式、看板显示字段、格式等。

用户自定义配置电子看板播放

安达发 Andafa AX - [看板播放器]

看板播放器

搜索条件 搜索结果

新建 复制为 编辑(E) 删除 刷新 启动 帮助

工厂编号	工厂名称	看板组名称	看板组说明	更新人名称	更新人主机
1	10 电子组装厂	1#生产拉线-生产现场电子看板	生产计划及生产状况展示	陈旦旦	CK-CHEM
2	10 电子组装厂	温度湿度看板	温度湿度看板	叶耀康	SXF
3		超级看板自定义模版	标准模版, 请勿修改。	安达发admin	D2028
4		库存量播放器	库存量播放器	王瑞	ARUI
5		库存量少于2000看板	库存量少于2000看板	王瑞	ARUI
6		模具使用计划看板	模具使用计划看板	安达发演示用户	DANACER

看板程序对照表

查找 新建 复制为 编辑(E) 删除 设置状态 刷新 帮助

状态名称	看板程序顺序号	看板程序名称	看板程序停留时间(秒)	看板程序刷新间隔时间(秒)	过滤条件
1 确认	10	机台每日生产作业计划	30	25	ea_name='1#生产拉线'
2 确认	20	温度湿度看板	80	60	

chendandan(陈旦旦) AXDEV1:9001 axdb10 10.2.37 www.andafa.com 2019/3/17 18:25:17

要点

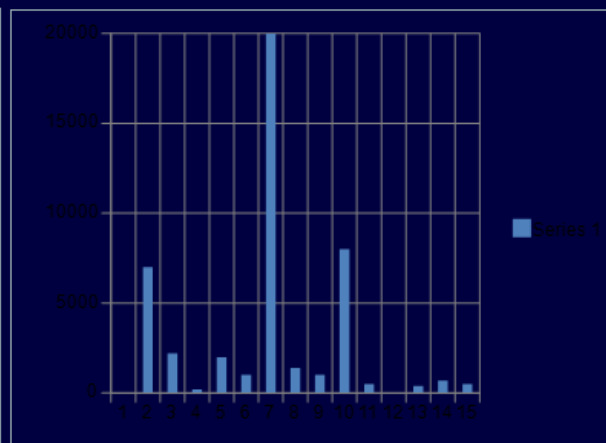
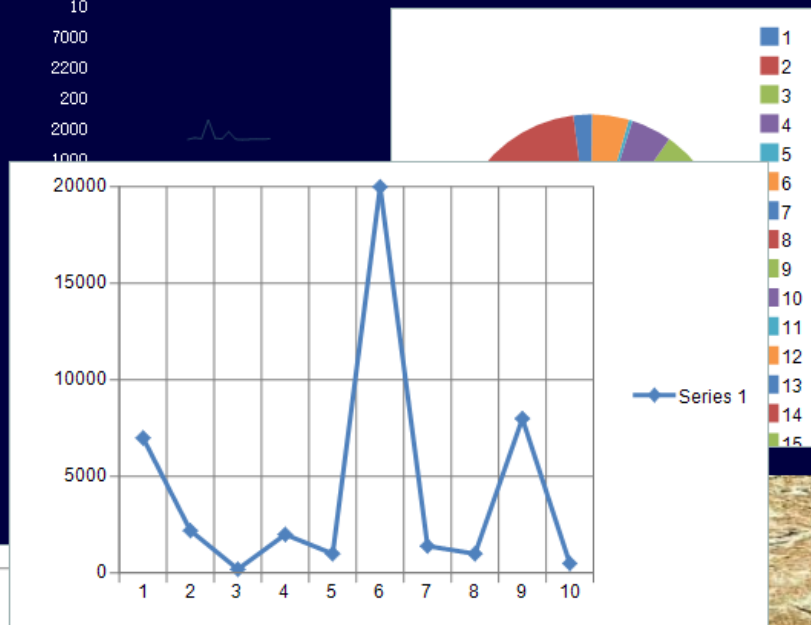
- 自定义该电子看板组显示哪些看板程序
- 看板程序的播放顺序、停留时间、刷新闻隔时间等进行了定义。

报表与电子看板播放效果

安达发 超级看板 任何样式都可用户自定义haha

2019/3/19 1:00:35

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



电子看板



LED拼接显示电子看板

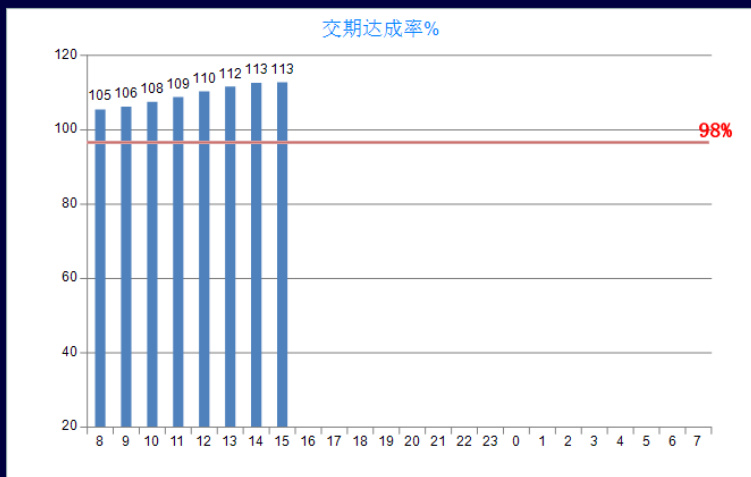


普通LED电子看板

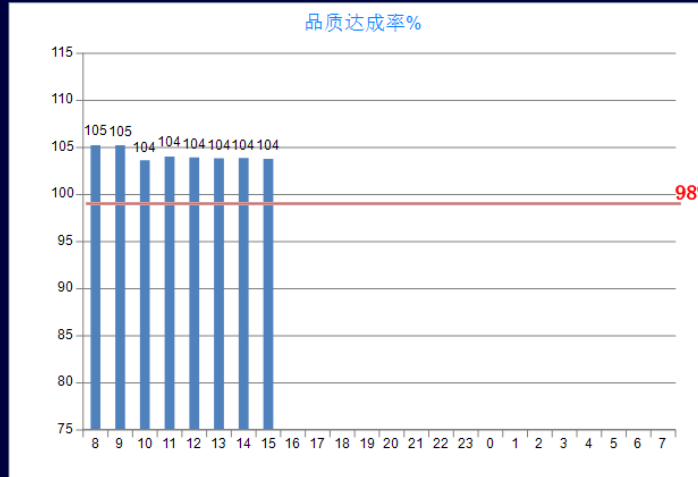
车间目视化管理：让沉睡的数据动起来，辅助公司决策

A机房生产状况总览看板

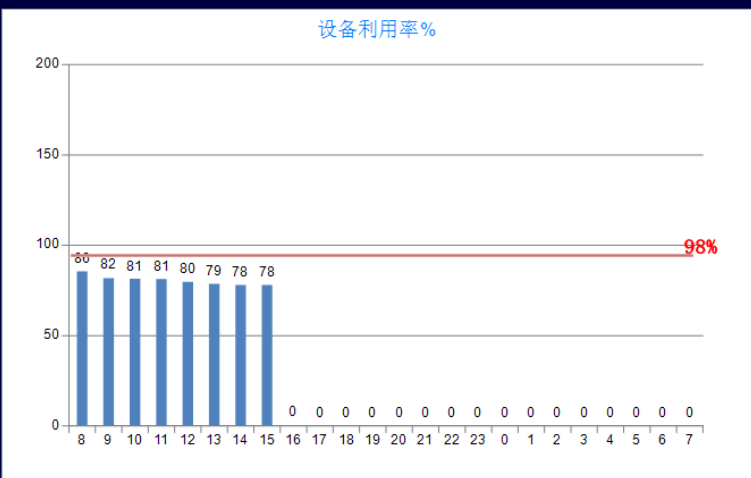
2019-01-05 15:10



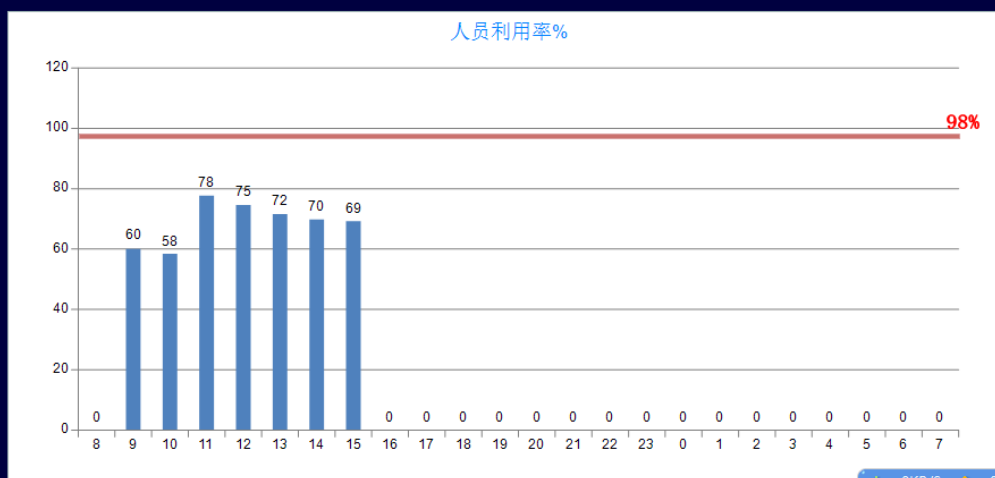
设备编号	交期达成率
A-20(470T)	0
A-25(450T)	0
A-08(280T)	0
A-31(210T)	0
A-23(450T)	0



设备编号	品质达成率
A-19(450T)	97.14
A-22(450T)	98.14
A-23(450T)	101.74
A-07(180T)	102.99
A-20(470T)	103.68



设备编号	设备利用率
A-24(450T)	0
A-15(380T)	0
A-29(200T)	0
A-25(450T)	0
A-21(450T)	16.31



↓ 0KB/S ↑ 0KB/S 15

车间生产状况总览



AX系统与其他系统集成方案

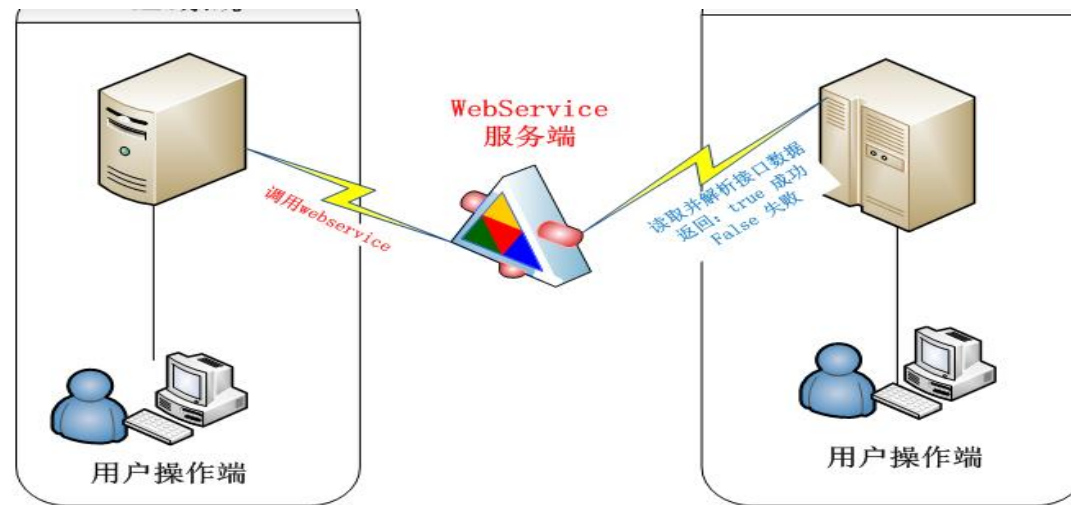
数据库表映射方式

通过配置源数据表、目标数据表、字段映射关系、登录帐号，即可完成第三方软件与安达发AX的对接，进而实现定时自动或者手动触发2个系统的数据同步。目前安达发AX与SAP、Oracle、用友、金蝶、鼎捷等各大ERP系统均有成熟接口。



Web service

通过搭建中间件Web service服务端，根据业务实际需求匹配规格开发接口程序，在双方系统触发调用web service使而达到系统间数据互通同步，通信方式：采用Web service服务实现，数据传输方式：采用SOAP方式实现



接口的配置：表字段映射

The screenshot displays the 'Andafa AX - [接口]' (Andafa AX - [Interface]) configuration window. It is divided into two main sections: '接口映射表' (Interface Mapping Table) and '接口映射表字段' (Interface Mapping Table Fields).

接口映射表 (Interface Mapping Table):

公司简称	产品简称	版本	接口映射编号	接口映射名称	目标表	后置存储过程	最后导入成功时间	接口授权名称
1 Oracle	EBS		Oracle_sr_po_b	Oracle_EBS_导入采购单表身	sr_po_b_tmp_import	af_sr_po_b_tmp_import		
2 Oracle	EBS		Oracle_sr_po_bb	Oracle_EBS_导入采购单...	sr_po_bb_tmp_import	af_sr_po_bb_tmp_import		
3 Oracle	EBS		Oracle_sr_po_h	Oracle_EBS_导入采购单表头	sr_po_h_tmp_import	af_sr_po_h_tmp_import		
4 Oracle	EBS		Oracle_sr_supplier	Oracle_EBS_导入供应商...	sr_supplier_tmp_import	af_sr_supplier_tmp_import		
5 Oracle	EBS		Oracle_pd_part	Oracle_EBS_导入品号	pd_part_tmp_import	af_pd_part_tmp_import		安达发AX
6 Sage	x3		x3_pd_rmb_mtr	Sage_x3_导入超级BOM工...	pd_rmb_mtr_tmp_import	af_pd_rmb_mtr_tmp_import		SageX3
7 Sage	x3		x3_ea	Sage_x3_导入工作中心基...	ea_tmp_import	af_ea_tmp_import		SageX3
8 Sage	x3		x3_cr_client	Sage_x3_导入客户基本资料	cr_client_tmp_import	af_cr_client_tmp_import		SageX3

接口映射表字段 (Interface Mapping Table Fields):

是否启用	源字段名称	源字段	目标字段	目标字段名称	源字段过滤	匹配最后导入成功时间
1 是	品号	segment1	part_no	物料编号		
2 是	规格	item_description	part_spec	规格		
3 是	单位	unit_meas_lookup_code	part_unit	主要单位		
4 是	数量	pla.quantity	po_req_qty	采购数量		
5 是	单价	pla.unit_price	unit_price	单价		
6 是	需求日期	need_by_date	po_req_dlv_datetime	采购需求发货日期		
7 是	更新时间	pla.last_update_date	upd_time	更新时间		
8 是	行类型	line_type	po_b_rmk10	备注10		
9 是	行编号	line_num	po_b_no	采购订单明细编号		
10 是	类别	item_cate	po_b_rmk9	备注9		
11 是	已承诺日期	promised_date	po_b_rmk8	备注8		
12 是	供应商物料	vendor_product_num	po_b_rmk7	备注7		
13 是	供应商配置标识	supplier_ref_number	po_b_rmk6	备注6		

The bottom status bar shows the user 'chendandan (陈旦旦)', system 'AXDEV1:9001', database 'axdb10', version '10.2.37', website 'www.andafa.com', and timestamp '2019/3/17 18:35:28'.

要点

- 配置多个接口程序同时或者分布执行；保障数据的完整性和及时性。

接口的配置：接口定时执行

The screenshot displays the '计划任务' (Task Scheduler) window in Andafa AX. It contains a table of tasks and an '编辑' (Edit) dialog box for the selected task.

状态名称	计划名称	程序命令	执行参数	间隔时间	时间单位名称	备注01
1 暂停使用	销售订单与forecast导入交货计划	Andafa.Server.Cr.Do.GetFromSoSf.exe		20 小时		标准程序禁止删除
2 暂停使用	消息规则	Andafa.Server.Message.exe		1 分钟		标准程序禁止删除
3 作废	金蝶_EAS_V8.5_测试Oracle			10 小时		接口导入
4 作废	金蝶_EAS_V8.5_导入部门			10 小时		接口导入
5 作废	金蝶_EAS_V8.5_导入单位			10 小时		接口导入
6 作废	金蝶_EAS_V8.5_导入辅助属			10 小时		接口导入
7 作废	金蝶_EAS_V8.5_导入跟踪号			10 小时		接口导入
8 作废	金蝶_EAS_V8.5_导入工单			10 小时		接口导入
9 作废	金蝶_EAS_V8.5_导入客户基			10 小时		接口导入
10 作废	金蝶_EAS_V8.5_导入库存			10 小时		接口导入
11 作废	金蝶_EAS_V8.5_导入库位			10 小时		接口导入
12 作废	金蝶_EAS_V8.5_导入品号基			10 小时		接口导入
13 作废	金蝶_EAS_V8.5_导入员工基			10 小时		接口导入
14 作废	写入测试02			4 秒		
15 作废	演示 执行SQL			7 秒		标准程序禁止删除
16 作废	金蝶_K3_V13_导入采购单表头	Andafa.Server.ImportData.exe	kingdee_k3_v13_s...	10 小时		接口导入
17 作废	金蝶_K3_V13_导入采购单明细	Andafa.Server.ImportData.exe	kingdee_k3_v13_s...	10 小时		接口导入
18 作废	金蝶_K3_V13_导入产品Bom用料信息	Andafa.Server.ImportData.exe	kingdee_k3_v13_i...	10 小时		接口导入
19 作废	写入测试	Andafa.Server.TestWriteFile.exe	001	4 秒		测试
20 作废	写入测试03	Andafa.Server.TestWriteFile.exe	003	4 秒		测试
21 作废	金蝶_K3_V13_导入工序物料	Andafa.Server.ImportData.exe	kingdee_k3_v13_m...	10 小时		接口导入
22 作废	金蝶_K3_V13_导入计划单	Andafa.Server.ImportData.exe	kingdee_k3_v13_lo	10 小时		接口导入
23 作废	金蝶_K3_V13_导入生产达成率	Andafa.Server.ImportData.exe	kingdee_k3_v13_r...	10 小时		接口导入
24 作废	金蝶_K3_V13_导入生产单入库数量	Andafa.Server.ImportData.exe	kingdee_k3_v13_m...	10 小时		接口导入
25 作废	金蝶_K3_V13_导入销售单表头	Andafa.Server.ImportData.exe	kingdee_k3_v13_c...	10 小时		接口导入
26 作废	金蝶_K3_V13_导入销售单明细	Andafa.Server.ImportData.exe	kingdee_k3_v13_c...	10 小时		接口导入

The '编辑' dialog box for the selected task shows the following configuration:

- 状态编号: 作废
- 计划名称: 金蝶_EAS_V8.5_测试Oracle接口导入
- 程序命令: Andafa.Server.ImportData.exe
- 执行参数: kingdee_eas_t_io
- 间隔时间: 10
- 时间单位编号: 小时

要点

- 配置接口定时执行的规则。

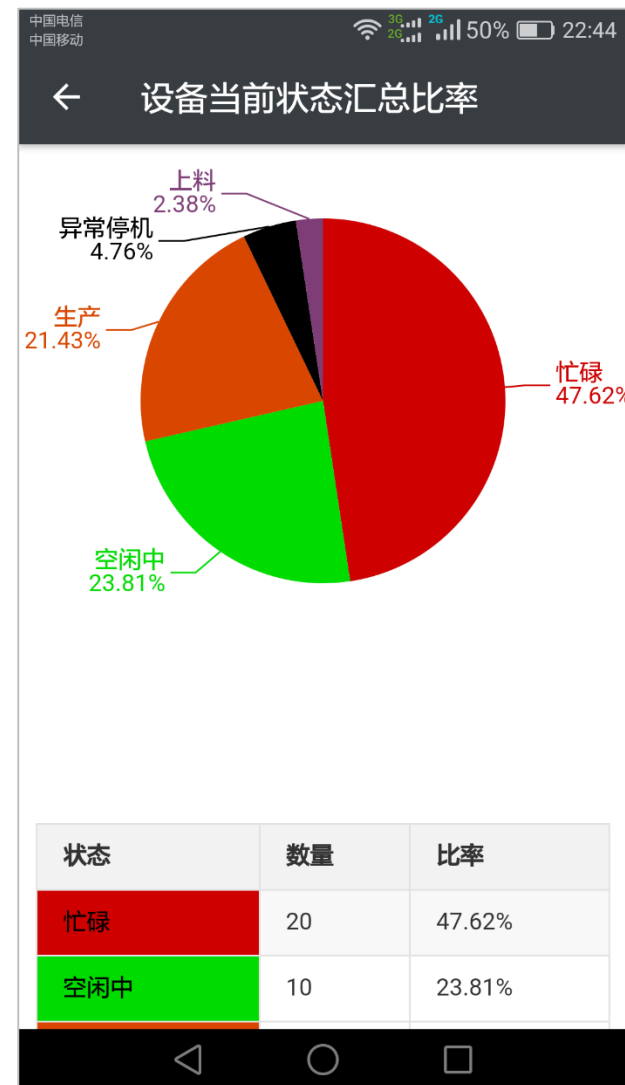
系统管理

核心功能

- 常用代码
- 用户
- 权限组与授权

- 1、用户登入权限：状态、有效日期、每天登入时段、登入IP范围等控制
- 2、用户的数据权限：用户所属工厂
- 3、用户操作权限：用户所属的权限组

设备管理-手机端APP



APP设备报表界面

1.62K/s 4G 89% 16:56

← 设备

- 每月设备状态占比
- 每天设备停机原因占比
- 设备清单
- 每周设备停机原因占比
- 每月设备停机原因占比
- 每天设备停机损失金额
- 每周设备停机损失金额
- 每月设备停机损失金额
- 设备每小时产量
- 设备每天产量
- 设备每月产量

已禁止你查看的报表

- 设备当前状态

38.36K/s 4G 88% 16:56

← 每月设备停机原因占比

每月设备停机原因占比

更新时间：2017-10-11 15:14:37

年月	停机原因	占比
201701	异常停机	80%
	正常	80%
201702	空闲	80%
	异常停机	80%

1.30K/s 4G 81% 17:44

← 设备当前状态汇总比率

设备当前状态汇总比率

更新时间：2017-10-09 15:34:59

状态	数量	比率
忙碌	20	
空闲中	10	

APP生产报表界面

4.72K/s 4G 88% 16:58

← 生产

- 生产订单状态查询
- 每月生产订单计划与实际完工数量
- 每天生产订单计划达成率
- 每天生产订单计划与实际完工数量
- 每周生产订单计划与实际完工数量
- 每周生产订单计划达成率
- 每月生产订单计划达成率
- 生产缺料汇总表
- 生产缺料明细表

0.28K/s 4G 88% 16:58

← 每天生产订单计划与实际完工数量

每天生产订单计划与实际完工数量

更新时间：2017-10-11 15:19:08

年月日	计划数量	实际数量
2017-09-25	90	80
2017-09-26	90	80
2017-09-27	110	90
2017-09-28	90	80

4.92K/s 4G 88% 16:59

← 每天生产订单计划与实际完工数量

每天生产订单计划与实际完工数量

更新时间：2017-10-11 15:19:08

年月日	计划数量	实际数量
2017-09-25	90	80
2017-09-26	90	80
2017-09-27	110	90
2017-09-28	90	80

安达发C1带给您的核心收益

准时交货、即时透明、消除浪费、提升效益

1. 实现快速应变、敏捷制造。

当外界信息改变时，可在极短时间内给出详细的应对计划，从而实现按需应变。

2. 立即有效改善计划难、执行难，黑洞多，效率低的问题。

自动化、可视化、可预测、可度量、可追溯的特性，让精细化生产管理不在是空谈。

3. 协助企业降低成本、显著提升企业核心竞争力与盈利能力。

通过精准计划减少与高效执行减少各类浪费、精准生产成本核算等一系列方法，用“**开源+截流**”的方式，全面提升企业的核心竞争力与盈利能力。

4. 显著提升企业管理能力。

通过数据化、系统化、标准化、流程化等多种方式，将个人经验汇集成一个企业级的动态更新的知识库，从而有效降低人为人治的因素，显著提升了企业管理能力。

5. 显著提升客户满意度。

提供即时预测、动态看板、在线报告、历史追溯等多种方法，显著提升客户满意度。

6. 有助于企业加入全球化供应链的浪潮。

试想，如果没有，您如何证明给国际大企业：您可以保证准时交货、品质可靠？

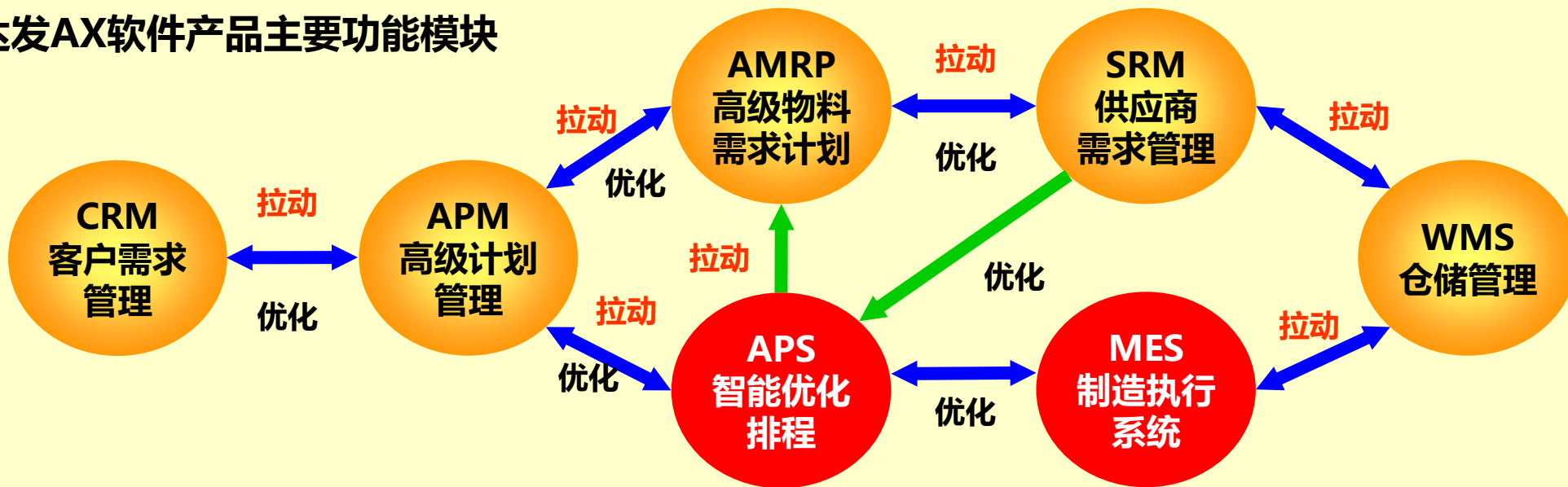
安达发C1带给您的部门级收益

工程技术部	计划部、物控部	生产部、品质部
<p>1.所有机台、模具、产品、产品工艺流程、BOM用料清单都受控管理。</p> <p>2.所有图纸、电子文档等受控管理。有记录、有备份、可追查，不怕被删除、串改。</p>	<p>1.减少与消除无法按时交货的现象。</p> <p>2.快速、准确的安排详细生产计划，减少手工计划的误差与失误。</p> <p>3.极大降低对计划人员个人经验的依赖。</p>	<p>1.生产管理全程追踪、过程透明化、可视化、可预测、可控制、可追溯。</p> <p>2.生产计划下达更快捷。</p> <p>3.条码化数据采集、即时化电子看板。</p> <p>4.生产进度、品质、异常即时可知。</p> <p>5.显著减少车间在制品的堆积与反复出入库的现象。</p> <p>6.产品良品率提升。</p> <p>7.自动产生生产报表。</p> <p>8.所有生产数据均可历史追溯。</p> <p>9.可发现以往无法发现的一些生产细节问题。</p>

安达发AX全流程软件解决方案

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

安达发AX软件产品主要功能模块



PDM
产品数据管理

DMS
文档管理

QM
质量管理

EAM
设备管理

MLD
模具管理

EKB
电子看板

PCQ
精准成本

欢迎您加入我们渠道代理

零门槛、自由、奖励

无需预先打
款订货

没有任务考
核升降级

无需寄人篱
下挂靠

成交就有奖
励

全国统一
定价

高达80%的
代理返点

鼓励兼职

欢迎个体户

更多信息请参考安达发渠道政策等相关文件

联系我们

安达发
C1数字化工厂解决方案

简单、好用、划算!

—— 专为小微企业量身打造 ——



文档管理 产品工艺数据管理
生产计划排程 车间生产 绩效工资



想要了解更多C1详情?
立即扫码查看

大智云通科技（深圳）有限公司 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20楼

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

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

