



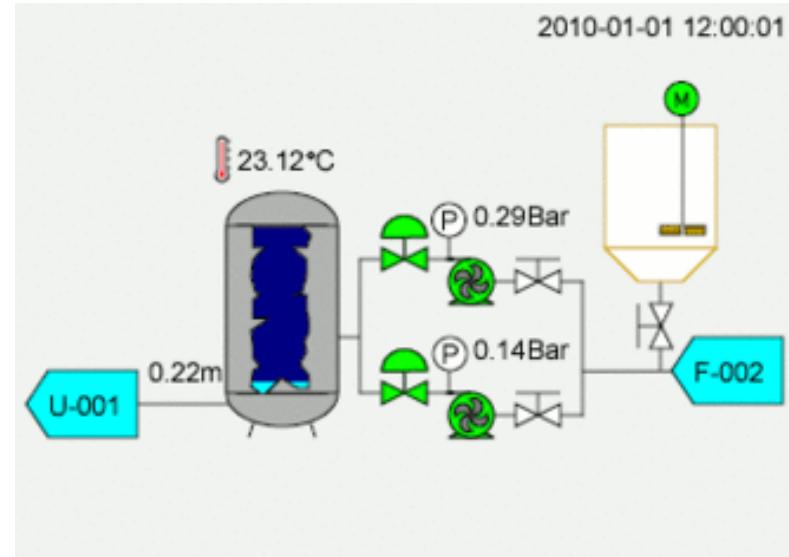
CÔNG TY TNHH ĐIỆN TỰ ĐỘNG THUẬN NHẬT

Hệ SCADA + MES

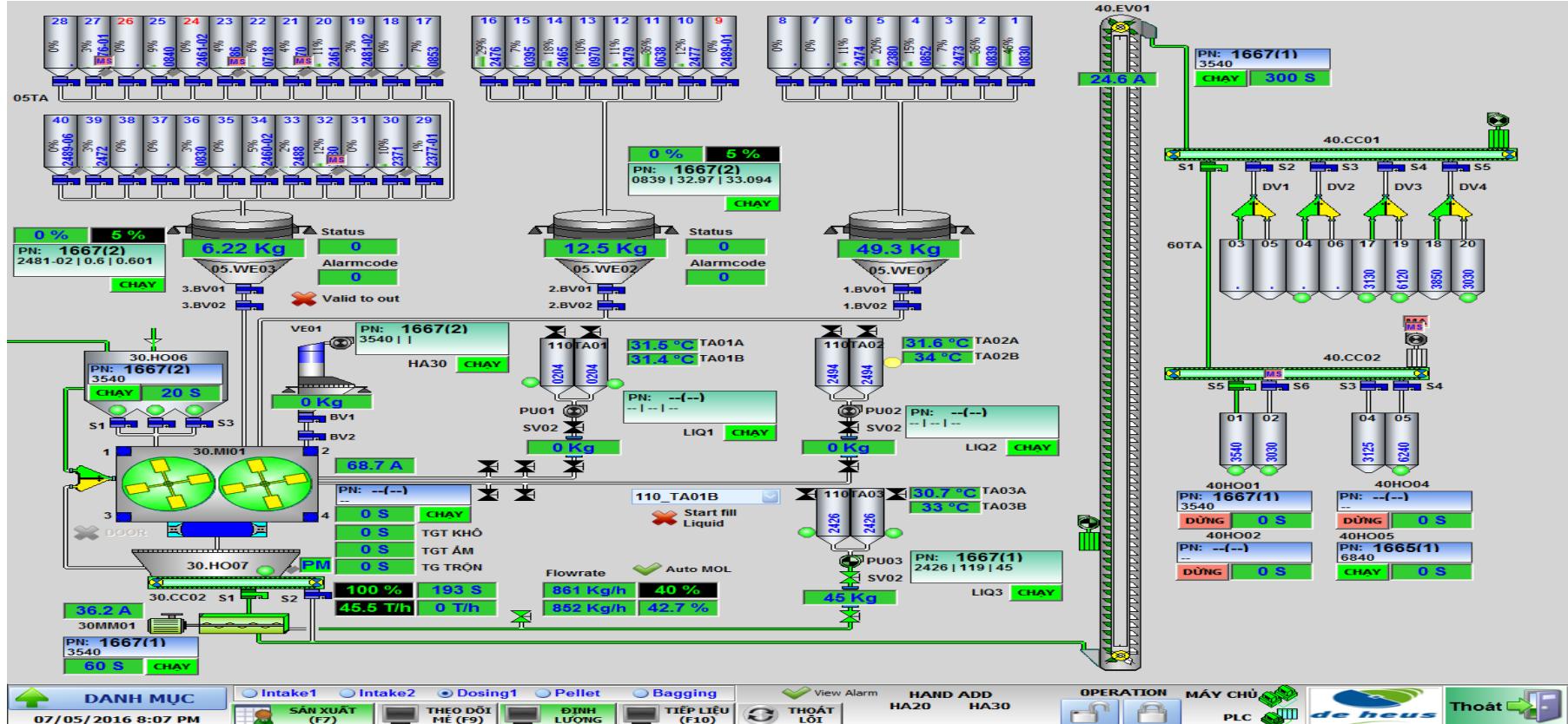
Bình Dương, Việt Nam

SCADA

- ❖ SCADA(viết tắt tiếng Anh: *Supervisory Control And Data Acquisition*) hiểu theo nghĩa truyền thống là một hệ thống điều khiển giám sát và thu thập dữ liệu. Nhằm hỗ trợ con người trong quá trình giám sát và điều khiển từ xa.
- ❖ (theo <https://vi.wikipedia.org/wiki/SCADA>)



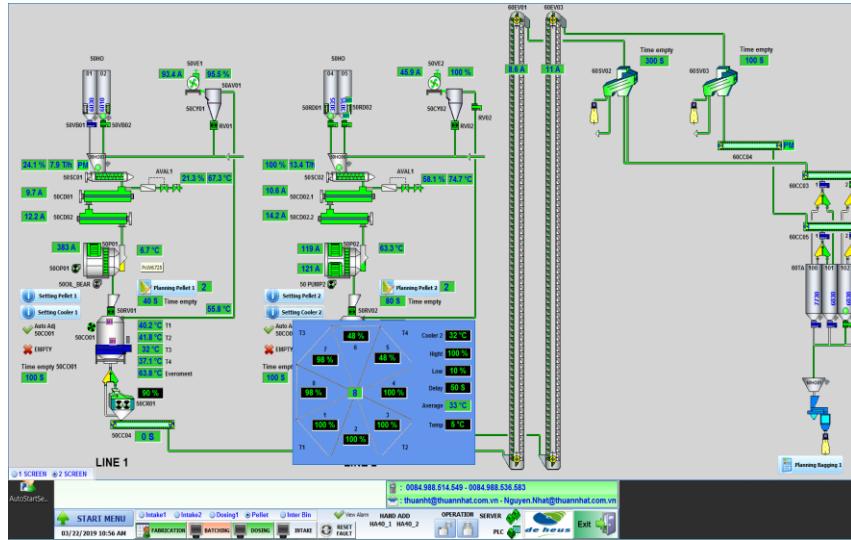
SCADA



SCADA

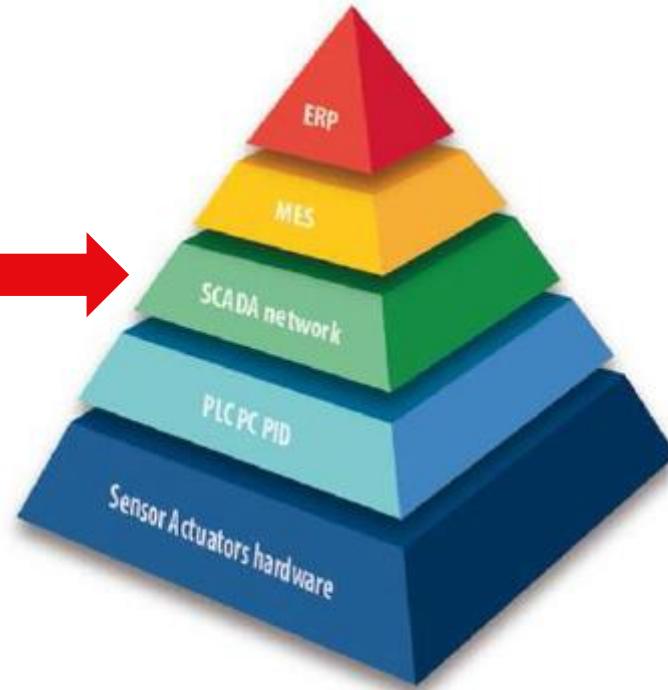
Chức năng SCADA

- Giám sát:** giám sát tổng thể toàn bộ nhà máy.
- Điều khiển:** điều khiển tự động từng cụm máy hoặc điều khiển riêng lẻ (chạy tay) từng thiết bị
- Thu thập dữ liệu:** dữ liệu quá trình hoạt động, vận hành cũng như các thông số máy móc được thu thập và lưu trữ



SCADA

1. Tầng thiết bị hiện trường
2. Tầng điều khiển
3. Tầng giám sát (SCADA)
4. Tầng kế hoạch (MES)
5. Tầng quản lý



MES

- ❖ Hệ thống thực thi sản xuất (Manufacturing execution systems-MES) là hệ thống máy tính được sử dụng trong sản xuất, để theo dõi và ghi lại sự chuyển đổi nguyên liệu thô thành hàng hóa thành phẩm.
- ❖ MES cung cấp thông tin giúp người ra quyết định sản xuất hiểu cách các điều kiện hiện tại trên sàn nhà máy có thể được tối ưu hóa để cải thiện sản phẩm đầu ra.
- ❖ Theo https://en.wikipedia.org/wiki/Manufacturing_execution_system

MES

Hệ thống thực thi sản xuất giúp tạo ra các quy trình sản xuất hoàn hảo và cung cấp phản hồi thời gian thực của các yêu cầu thay đổi, và cung cấp thông tin tại một nguồn duy nhất.

Các lợi ích khác từ việc thực hiện MES thành công có thể bao gồm:

1. Giảm chất thải, làm lại và phế liệu, bao gồm thời gian thiết lập nhanh hơn
2. Nắm bắt chính xác hơn thông tin chi phí (ví dụ: lao động, phế liệu, thời gian chết)
3. Tăng thời gian hoạt động
4. Kết hợp các hoạt động quy trình làm việc không cần giấy tờ

MES

ERP

Bán hàng

Tài chính

Phân tích

Sản xuất



Người dùng



N.Liệu, Kho



Truy nguyên



Truyền thông



Báo cáo



MES



MÁY MÓC, CẢM BIẾN,...



QC



Vận chuyển



Kế hoạch



Chi phí

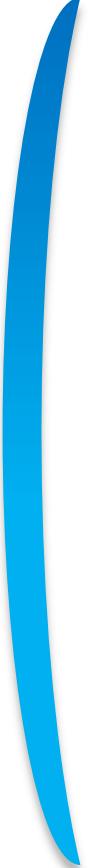


Bán hàng



Bảo trì

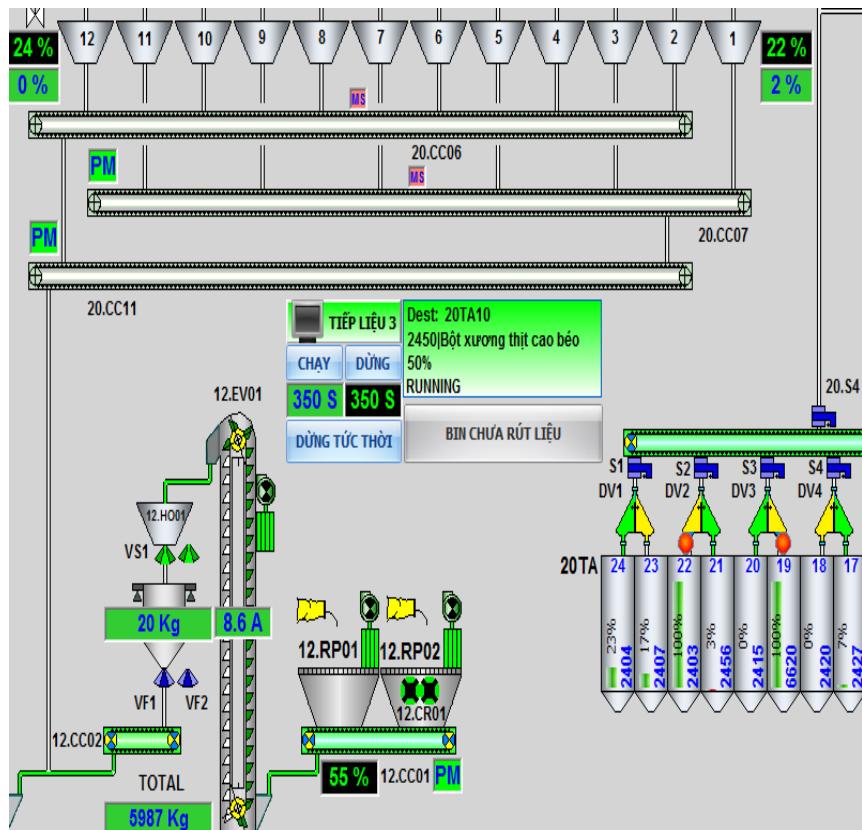
IAS MES

- 
1. Nhập nguyên liệu
 - Quản lý tiếp liệu
 2. Quản lý sản xuất
 - Quản lý định lượng
 - Quản lý công thức
 - Theo dõi sản xuất
 - Quản lý nguyên liệu
 3. Quản lý premix
 4. Quản lý xuất hàng
 - Ra bao
 - Xuất hàng xá
 - Hệ thống băng tải xuất hàng
 5. Truy nguyên sản phẩm
 6. Quản lý bảo trì
 7. Quản lý năng lượng
 8. Giao tiếp với hệ ERP
 9. ...

1. Nhập nguyên liệu

Quản lý tiếp liệu

- Quản lý nhập kho nguyên liệu
- Quản lý tiếp liệu sản xuất
- Quản lý xuất nguyên liệu cho sản xuất

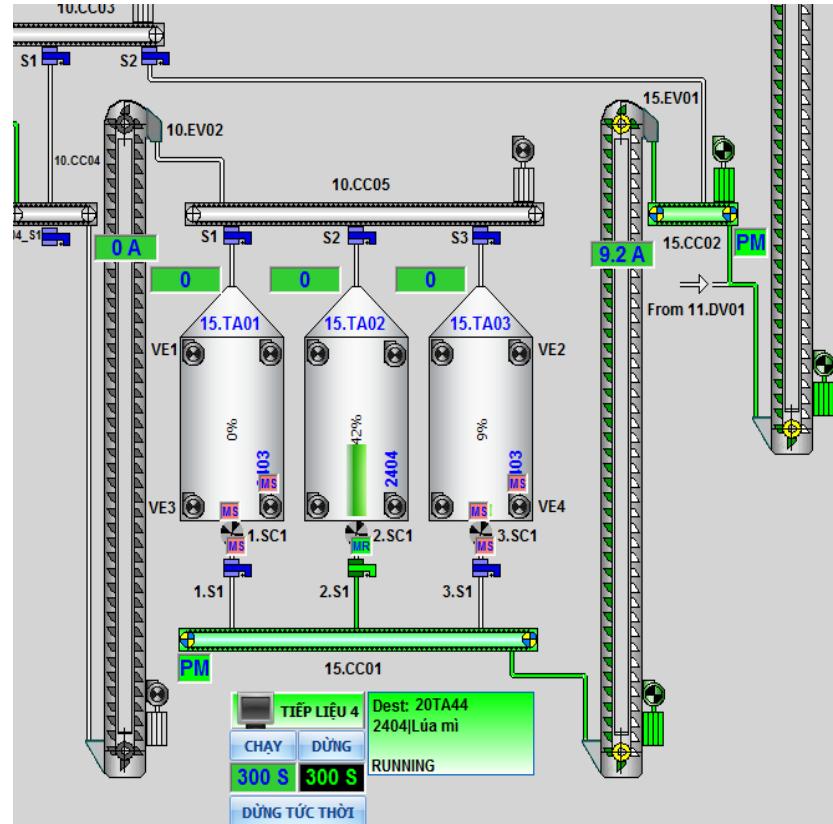


1. Nhập nguyên liệu

Quản lý tiếp liệu

Tính năng

- Tạo kế hoạch tiếp liệu cho các hệ thống tiếp liệu độc lập với nhau
- Quản lý nguyên liệu nhập vào silo kho xá, bin trung gian và bin định lượng
- Kiểm soát nguyên liệu bằng mã vạch theo lô (sử dụng trong hệ thống truy nguyên nguồn gốc sản phẩm)



1. Nhập nguyên liệu

Quản lý tiếp liệu

- Giám sát kế hoạch tiếp liệu

HỆ THỐNG TIẾP LIỆU

INTAKE

MÃ	TÊN
2415	Cám mì bột thô
2421	CORNGLUTEN 60 CP VN
2404	Lúa mì
6620	Gà thịt cao sản từ 1 - 21 ngày tuổi
6630	Gà thịt cao sản từ 21 - 35 ngày tuổi
6640	Gà thả vườn từ 22 - xuất chuồng
2407	Khoai mì lát

BẮT ĐẦU : 12.RP

DỊCH

BẮT ĐẦU	DỊCH	CÂN	BÉ MÀNH	LotNo
INTAKE3	20TA30	X	X	021017PO-1286/17/VM

DIỄN GIẢI

DỊCH 20TA30

THÊM

DANH SÁCH TIẾP LIỆU

MÃ	TÊN	BIN BẮT ĐẦU	DỊCH	Q THỰC	CÂN	BÉ MÀNH	DIỄN GIẢI	LotNo
2415	Cám mì bột thô	12.RP	20TA30	32175.5	✓	✓		021017PO-1286/17/VM

XÓA

CHỌN

SỐ VT

TIẾP LIỆU ĐANG THỰC THI

MÃ	TÊN	BIN BẮT ĐẦU	DỊCH	Q THỰC	CÂN	BÉ MÀNH	DIỄN GIẢI	Lot No
2415	Cám mì bột thô	12.RP	20TA30	32175.5	✓	✓		021017PO-1286/17/VM

CHẠY **DÙNG** **KẾT THÚC** **350 s** **XÓA**

RUNNING: INTAKE3>> 12_RP01_16>> 12_CC01>> 12_EV01>> 12_CV01>> 12_Ex02>>
12_CC03>> 12_CC03_S3>> 20_CC04>> 20_CC04_S4>> 20_CC04_DV4>> TA30>> 20TA30

DỪNG TỨC THỜI **INTAKE 1** **INTAKE 2** **INTAKE 3** **INTAKE 4** **INTAKE 5** **INTAKE 6** **INTAKE 7** **Thoát**

DANH MỤC **Intake1** **Intake2** **Dosing1** **Pellet** **Bagging** **View Alarm** **HAIND ADD** **FACTORY** **MÁY CHỦ** **de heus** **PLC** **Thoát**

10/09/2017 10:38 AM **SẢN XUẤT** (F7) **THEO ĐỔI HỆ** (F9) **DINH LƯỢNG** **TIẾP LIỆU** (F10) **THOÁT LỐI** **HA20** **HA30**

1. Nhập nguyên liệu

Quản lý tiếp liệu

- Báo cáo các lần tiếp liệu

BÁO CÁO TIẾP LIỆU

TIẾP LIỆU TỔNG THEO NGUYÊN LIỆU

MÃ	TÊN	ĐỊCH	KHOI LƯƠNG THỰC	NGÀY BẮT ĐẦU	NGÀY KẾT THÚC
5005	US SOYA	SP1	3000	2/26/2012 9:21:37 AM	2/26/2012 9:38:10 AM
5005	US SOYA	S10	2000	2/26/2012 10:01:23 AM	2/26/2012 10:05:47 AM
5012	PREMIUM YELLOW CORN	SP1	30000	3/4/2012 2:32:41 PM	3/4/2012 2:33:02 PM
9021	Bắp AN DO - L3	SP5	10000	3/5/2012 11:09:15 AM	3/5/2012 12:57:48 PM
9102	CAM LAU KHO SAY	SP3	10000	3/5/2012 10:33:55 AM	3/5/2012 1:15:13 PM
9150	BLE- LUUA MI(Australia)	SP2	10000	3/5/2012 1:28:46 PM	3/5/2012 2:07:59 PM
9336	BDON An Do	SP1	10000	3/5/2012 2:20:46 PM	3/5/2012 3:03:50 PM
9070	Manioc farine/khoai mì lat	SP4	10000	3/5/2012 1:16:52 PM	3/5/2012 3:36:34 PM
9219	00-DDGS/DDGS	S12	6000	3/5/2012 3:49:13 PM	3/5/2012 5:30:30 PM
9745	DCP	S16	8000	3/5/2012 5:30:33 PM	3/5/2012 7:10:37 PM
9741	F.DÉ CALCAIRE/đá mìn	S13	8000	3/6/2012 0:02:24 AM	3/6/2012 10:01:05 AM
9124	Cam mì tho	SP6	3000	3/6/2012 11:27:39 AM	3/6/2012 11:51:43 AM
9124	Cam mì tho	SP6	1	3/6/2012 11:51:47 AM	3/6/2012 12:01:23 PM
9336	BDON An Do	SP1	1	3/6/2012 12:02:14 PM	3/6/2012 12:15:27 PM
9124	Cam mì tho	SP6	8000	3/7/2012 6:24:18 AM	3/7/2012 11:09:16 AM
9150	BLE- LUUA MI(Australia)	SP2	13960	3/8/2012 8:41:03 AM	3/8/2012 9:20:50 AM

IN Thoát

DANH MỤC SẢN XUẤT (F7) THEO ĐỐI MÈ (F9) ĐỊNH LƯỢNG (F10) TIẾP LIỆU (F10) THOÁT LỐI

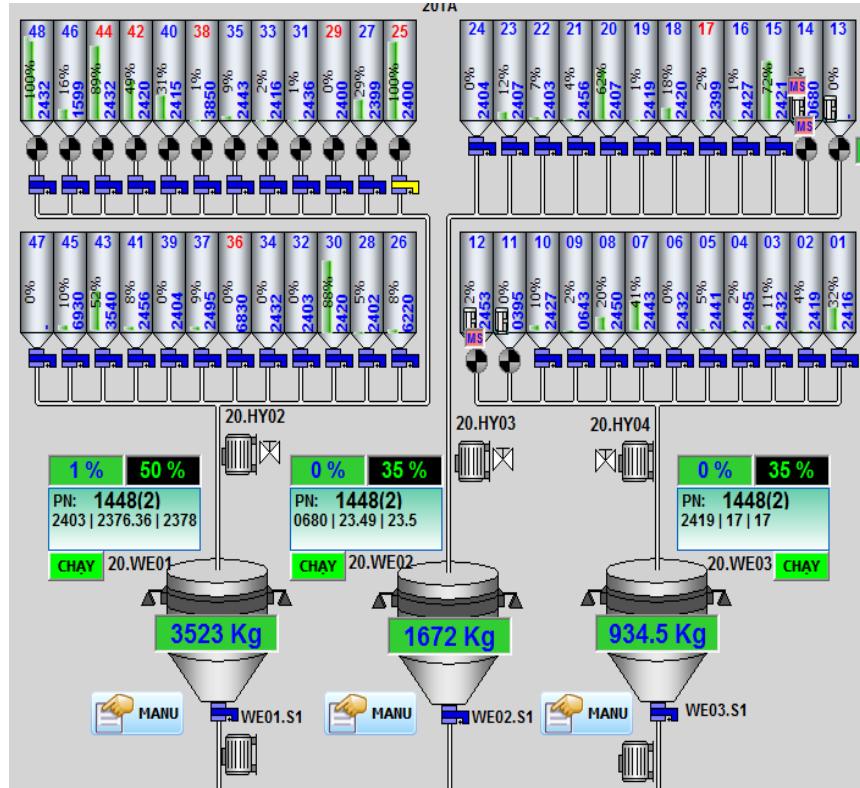
5/14/2012 10:10:56 PM HAND ADD BPS2 BPS4 OPERATION MÁY CHỦ PLC I.A.S Thoát

2. Quản lý sản xuất

Quản lý định lượng

Tính năng

- Tạo kế hoạch sản xuất để đưa công thức ra các điểm định lượng tương ứng trong dây chuyền sản xuất
- Kiểm soát định lượng theo từng lô, mẻ ứng với từng công thức



2. Quản lý sản xuất

Quản lý định lượng.

- Theo dõi từng điểm định lượng
- Cho phép/ không cho phép điểm định lượng hoạt động
- Vận hành từng điểm định lượng

HỆ THỐNG THEO DÕI ĐỊNH LƯỢNG																
ĐIỂM ĐỊNH LƯỢNG	SỐ SX	SỐ MÉ	MÃ CÔNG THỨC	TÊN CÔNG THỨC	MÃ NL	TÊN NL	BIN	Q LÝ THUYẾT	Q THỰC	Q CÂN	TRANG THÁI	CHO PHÉP	BƯỚC	CHỈ SỐ MÉ		
► 20WE01	5884	2	7216	TAHH vit de cao san (V: 10)	2441	Khô đậu cộ	20TA35	300	1	16	THIẾU LIỆU		20	44807		
20WE02	5884	2	7216	TAHH vit de cao san (V: 10)	0680	Muối	20TA14	16,94	17	768,5	CHỜ XÂY		25	44807		
20WE03	5884	2	7216	TAHH vit de cao san (V: 10)	0643	Bột đá mịn	20TA09	153	115,5	1248	ĐỊNH LƯỢNG		7	44807		
05WE01_05WE02	5882	20	3850	Heo thịt cao sản từ 15kg - 30kg (V: 80)	0460	Bact acid FLA solid	05TA04	15	7,1	123,8	ĐỊNH LƯỢNG		7	44805		
05WE03	5882	20	3850	Heo thịt cao sản từ 15kg - 30kg (V: 80)	0853	TRYPTOPHAN 98%	05TA17	0,97	0,85	12,3	ĐỊNH LƯỢNG		7	44805		
05WE04													0			
LIQ1													0			
LIQ2	5882	19	3850	Heo thịt cao sản từ 15kg - 30kg (V: 80)	2494	Dầu cá basa	110TA02A	45	38	38	ĐỊNH LƯỢNG		7	44804		
LIQ3													0			
20HA01													0			
30HA01	5882	20	3850	Heo thịt cao sản từ 15kg - 30kg (V: 80)						0	CHỜ XÂY		25	44805		
20HA02													0			
*																

HỦY	ĐL LẠI	ĐỔ BIN	CHUYỂN BƯỚC	XÓA	CHẠY	DỪNG	Thoát						
DANH MỤC	Intake1	Intake2	Dosing1	Pellet	Bagging	View Alarm	HAND ADD HA20	FACTORY	MÁY CHỦ	PLC	de heus	Thoát	
10/09/2017 10:57 AM													

2. Quản lý sản xuất

Quản lý công thức

- Quản lý công thức theo nhóm

QUẢN LÝ CÔNG THỨC

DANH SÁCH CÔNG THỨC						
MÃ	TÊN	THỜI GIAN TRỘN KHÔ(s)	THỜI GIAN TRỘN ẨM(s)	THỜI GIAN TRỘN(s)	KHOI LUONG ME(KG)	
2402	Bắp ép đùn	10	0	20	2000	
6620	Gà thịt cao san từ 1 - 21 ngày tuổi	30	60	240	6000	
6830	Gà thịt cao sản từ 21 - 35 ngày tuổi	30	60	240	6000	
6840	Gà thả vườn từ 22 - xuất chuồng	30	60	240	6000	
3401	Heo thịt từ 12kg - xuất chuồng	30	60	240	6000	
3405	Heo thịt từ 7kg - xuất chuồng	30	60	240	6000	
3000	Heo nái hậu bị từ 45kg trá lên	30	60	240	3000	
3030	Heo nái mang thai	30	60	240	6000	
3540	Heo thịt cao sản từ 30kg - 60kg	30	60	240	6000	
3060	Heo nái nuôi con	30	60	240	6000	
7780	Cút từ 1 - 35 ngày tuổi	30	60	240	6000	
3100	Heo đực giống	30	60	240	6000	
3820	Heo con sau cai sữa từ 7kg - 12kg	30	60	240	1000	
3330	Hỗn hợp cho heo lai kinh tế (từ 30 - xuất thịt)	30	60	240	6000	
6930	Gà thịt cao san từ 35 ngày tuổi - xuất chuồng	30	60	240	6000	
6940	Gà thả vườn từ 43 ngày tuổi - xuất chuồng	45	90	240	6000	
7700	Gà đẻ cao sản từ 19 - 45/50 tuần tuổi	30	60	240	6000	
8080	Đêm đặc gà thịt (1 ngày - xuất chuồng)	30	60	150	6000	
7750	Vịt thịt cao san từ 1 - 21 ngày tuổi	30	60	240	6000	

TÌM THEO

HỌ CÔNG THỨC

MÃ: _____

TÊN: _____

HỌ

TÊN

CONG THUC GIA SUC

CONG THUC THUY SAN

Thanh Pham

THÀNH PHẦN

THÔM **LƯU** **XÓA**

Thoát

2. Quản lý sản xuất

Quản lý công thức

- Quản lý công thức theo phiên bản
- Quy định thành phần và điểm định lượng của từng loại nguyên liệu

QUẢN LÝ CÔNG THỨC

SỐ PHIÊN BẢN	HIỆU LỰC	NGÀY
1		10/10/2014 8:27:53 AM

MÃ	TÊN	PHẦN TRĂM	KHOI LUONG	CỘNG ĐỒN	ĐIỂM ĐỊNH LƯỢNG
9380	PALM KERNEL MEAL	2.5	100,000	100,000	BP1
9102	RICE BR>12	20	800,000	900,000	BP1
9611	MEAT MEAL 50%	1.5	60,000	960,000	BP1
9023	CORN VN Q3 SEA DA NANG	28.908	1,196,320	2,116,320	BP1
9333	BÁNH DẦU BUNGE THAP D	25.803	1,032.120	3,148,440	BP1
9755	SALT COARSE	0.155	6,200	3,154,640	BP2
9133	WHEAT FLOUR QUALITY 1	2	80,000	3,234,640	BP3
9745	PHOSPHATE BICALCIQUE	1.55	62,000	3,296,640	BP3
9738	CARBONATE CA MIETTES 1/2mm	2	80,000	3,376,640	BP3
9022	CORN EXTRUDED	4	160,000	3,536,640	BP6
9741	CARBONATE CA FARINE	7.169	286,760	3,823,400	BP6
8976	LECTITHINE SOJA	1	40,000	3,863,400	BP8
8916	THREONINE	0.02	0.800	3,864,200	BP4
8912	LYSINE	0.02	0.800	3,865,000	BP4
9074	FEED CURB DRY	0.1	4,000	3,869,000	BP4
8914	METHIONINE	0.204	8,160	3,877,160	BP4
213	Px BIO 668 VIT D6	0.5	20,000	3,897,160	BP4
8942	BICARBONATE SODIUM	0.22	8,800	3,905,960	BP5
8161	NUTRIBIND SUPER DRY	0.15	6,000	3,911,960	BP5
9914	NUTRIGOLD YELLOW 20g	0.056	2,240	3,914,200	BP5
9080	** MYCOFIX PLUS MTV	0.05	2,000	3,916,200	BP5

UP DOWN

IN ALL LUU XOA TRÒ VỀ TỔNG: 4000

PHẦN TRĂM:

DANH SÁCH NGUYÊN LIỆU

CHẤT LƯỢNG TẠI CÁC ĐIỂM ĐỊNH LƯỢNG

BP1	BP3	BP4	BP6	BP8	BP9	BP10	BP7_M...	BP2	BP5
3148.44	222	33.76	446.76	40	0	0	80	6.2	22.84

THÀNH PHẦN CHẤT LƯỢNG

Thao tác: THÊM LUU XOA

Chấp nhận

Thoát

2. Quản lý sản xuất

Quản lý công thức

- Cho phép nhập công thức một cách nhanh chóng từ file có sẵn

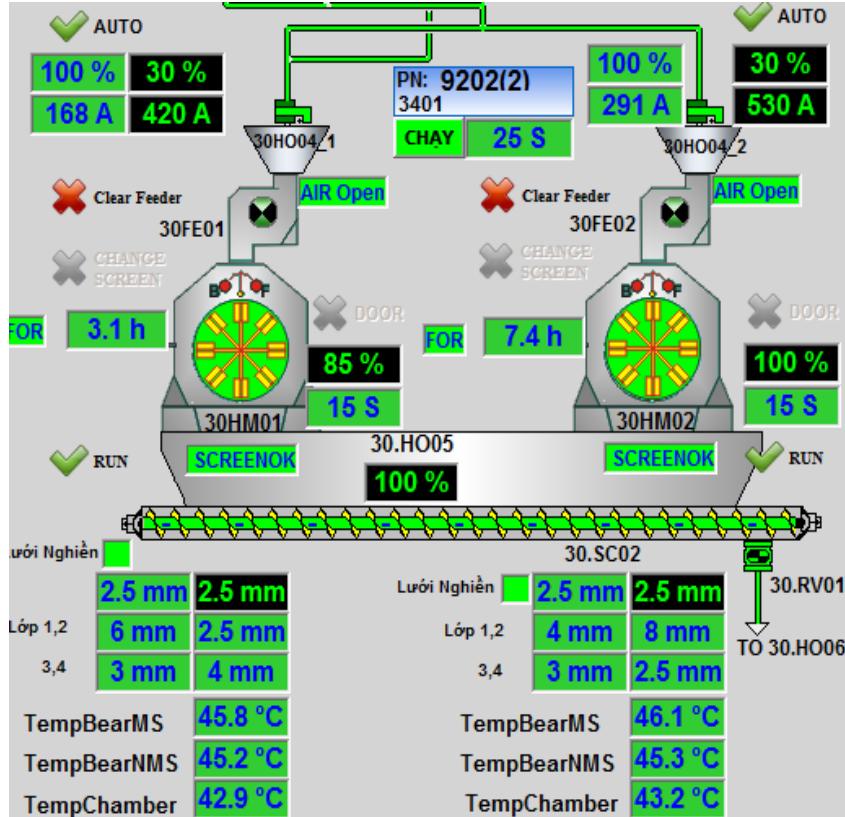
NHẬP CÔNG THỨC					
FILE CÔNG THỨC			COMPONENT OF FORMULA		
MÃ CT	TÊN CT	PHIẾU BẢN	MÃ NL	TÊN NL	PHẦN TRẢM
1504	BIG ONE 1 Gr	07104.V	9028	CORN VN Q4	12.92
1509	PORCY 15 Gr U2	1	9125	WHEAT BR SDN	12
			9333	BD BUNGE THAP D	11.961
			9022	CORN EXTR	10
			9023	CORN VN Q3	10
			9102	RICE BR >12	10
			9070	CASSAVA	7
			9611	MM 50	6
			9380	PALM KERNEL	5
			9419	CANOLA	4
			9105	RICE BR DEF	3
			9432	SOYA RINGING	3
			8999	SUGAR MOLASSE	2
			9741	CARBONATE CA Fa	1.078
			118	Px RO 1251	0.7
			9755	COARSE SALT	0.518
			8912	LYSINE	0.262
			8993	FISH OIL	0.2
			9076	FEED CURB DRY	0.1
			9745	BCP	0.054
			9085	MYCOFIX ECO	0.05
			9782	B-TRAXIM	0.05
			8916	THREONINE	0.049
			8914	METHIONINE	0.038
			100.000		

2. Quản lý sản xuất

Quản lý công thức

Cài đặt thông số nghiền trộn

- Cài đặt các thông số nghiền theo công thức (dòng, lưới nghiền, lưới sàn,...)
- Cài đặt thông số cho máy trộn theo công thức (trộn khô, trộn ẩm, thời gian trộn)
- Kiểm soát các công thức khác nhau khi tiến hành trộn

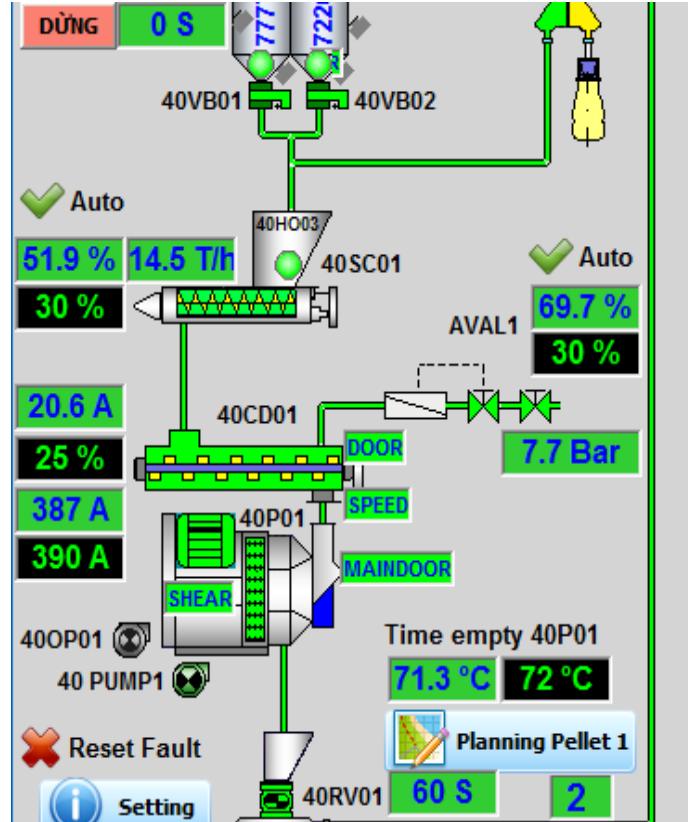


2. Quản lý sản xuất

Quản lý công thức

Cài đặt thông số ép viên

- Tạo kế hoạch cho phép chạy và kiểm soát quá trình chạy kiểm tra bin ép và bin thành phẩm đúng với công thức ép
- Cho phép nạp thông số để điều khiển ép viên theo công thức



2. Quản lý sản xuất

Quản lý nguyên liệu

- Giám sát lượng tồn kho
- Báo động tồn kho
- Sai số của từng nguyên liệu khi định lượng

QUẢN LÝ NGUYÊN VẬT LIỆU								
DANH SÁCH NGUYÊN VẬT LIỆU								
MÃ	TÊN	TỒN KHỐI(Kg)	BẢO ĐỘNG TỒN KHỐI(Kg)	TÍ TRỌNG(tan/m ³)	SAI SỐ(kg)	ĐIỂM ĐỊNH LƯỢNG	KL BAO TÌNH	KL Sai lệch ch
2399	Lúa mạch	292810	1500	0.82	2	20WE01	0	80
2400	Bắp Việt Nam chất lượng tốt	-101168	0	0.8	6	20WE01	0	80
2401	Bắp B	-41927.2	0	0.5	2	20WE01	0	2
2410	Tầm A	7211.35	0	0.5	2	20WE01	0	2
2411	Tầm B	1	0	0.5	5	20WE01	0	2
2416	Cám gạo sấy	74154.5	0	0.51	2	20WE03	0	50
2420	DDGS	15327.5	0	0.55	2	20WE02	0	30
2429	KDN Cao Đạm Ấn Độ	8	0	0.5	2	20WE01	0	2
2432	Khô đậu đũa nành cao đạm	91617	0	0.66	2	20WE03	0	40
2441	Khô đậu cọ	11997.5	0	0.65	2	20WE01	0	35
2426	Rí Mật Đường	-2338370	0	0.5	2	LIQ3	0	30
2415	Cám mì bột thô	-2756.5	0	0.5	5	20WE01	0	60
2404	Lúa mì	1103707	0	0.82	3	20WE01	0	80
2407	Khoa mì lát	100390.5	0	0.5	2	20WE02	0	80
6600-B25	Hỗn hợp gà thịt thả vườn (Tứ 1 ngày-xuất thịt)	22526	0	0.5	2	20WE01	0	0
2403	Bắp A nhập khẩu	480750.5	0	0.82	2	20WE01	0	80
2419	Cám Gạo Trich Ly Ấn Độ	3011.5	0	0.55	2	20WE02	0	50
1000	sua chua	0	1500	0.5	2	20WE01	0	0

2. Quản lý sản xuất

Kế hoạch sản xuất

- Có thể tạo nhiều lệnh sản xuất (với công thức và số lượng cụ thể)
- Các lệnh sản xuất có thể thực hiện tuần tự hay ưu tiên theo yêu cầu của người vận hành

KẾ HOẠCH SẢN XUẤT

MÃ	TÊN	SỐ PHIÊN BẢN	PB PHỦ	CHO PHÉP
7216		9	1	
		10	0	
		10	1	

PHIÊN BẢN

ĐÀM PHÁT

THÀNH PHẦN CÔNG THỨC

MÃ	TÊN	KHỐI LƯỢNG	CÔNG D...	ĐIỂM ĐỊNH LƯỢNG
2432	Khô dầu đậu nành cao đạm	927.00	927.00	20WE03
2441	Khô dầu cọ	300.00	1,227.00	20WE01
2427	Khô dầu cải	223.00	1,450.00	20WE03
2420	DDGS	720.00	2,170.00	20WE02
0638	DCP 18%	26.18	2,196.19	05WE01_05WE02
0643	Bột đạm mịn	153.00	2,349.19	20WE03
0680	Mуї	16.94	2,366.13	20WE02
0530	METHIONIN 99%	5.97	2,372.10	05WE01_05WE02
0770	Đồng Sulphate 25% (CuS...)	1.25	2,373.35	05WE03

GIA SÚC THỦY SẢN

DÍCH

40HO05

DÍCH

40HO01

40HO02

40HO04

40HO05

60TA01

Danh sách lệnh sản xuất

SỐ KẾ HOẠCH	MÃ	TÊN	PHIÊN BẢN	KL LÝ THUYẾT	KL THỰC	KL MỀ (Kg)	DÍCH	CHO PHÉP	KL TÁI CHẾ
5884	7216	TAHH vit de cao san (V: 10 S: 0)	7014	7	1	6000	40HO05		0
0	6160	Thức ăn hỗn hợp gà thịt 31 ngày tuổi -xuất chuồng (V: 59 S: 1)	6552	4	0	6000	40HO01		0
0	3310	Heo nái mang thai (V: 44 S: 0)	6018	7	0	6000	40HO01		0
5546	7523	TAHH vit, ngan de cao san (V: 11 S: 4)	6361	9	8	4000	40HO05		0
0	6167	Thức ăn hỗn hợp hoàn chỉnh gà thịt thả vườn từ 1 ngày – xuất chuồng (V: 51 S: 1)	6680	5	0	6000	40HO01		0
0	7710	Gà đẻ cao sản từ 19 -45/50 tuần tuổi (V: 38 S: 0)	6895	4	0	6000	40HO01		0
5764	6840	Gà thả vườn từ 22 - xuất chuồng (V: 58 S: 0)	7028	9	8	6000	40HO04		0
5816	7710	Gà đẻ cao sản từ 19 -45/50 tuần tuổi (V: 38 S: 0)	6895	6	5	4000	40HO01		0
0	6630	Gà thả vườn từ 1 -22 ngày tuổi (V: 47 S: 0)	6871	2	0	6000	40HO02		0

Danh sách sản xuất chi tiết

MÃ	TÊN	KHỐI LƯỢNG
7216-B25	TAHH vit de cao san	0
7216-B40	TAHH vit de cao san	0

RESET SERVER

UP DOWN

ĐỔI DỊCH

CHẠY DỪNG

Thoát

DANH MỤC

10/09/2017 10:44 AM

SẢN XUẤT (F7) THEO ĐỘI MÈ (F9) ĐIỂM LƯỢNG TIẾP LIỆU (F10) View Alarm HAND ADD HA20 HA30 FACTORY MÁY CHỦ PLC de heus Thoát

Our Strength

IAS

destination of success

2. Quản lý sản xuất

Kế hoạch sản xuất

- Các kế hoạch sản xuất đã thực hiện sẽ được giám sát, kiểm tra bằng các báo cáo sản xuất

BÁO CÁO SẢN XUẤT

SẢN XUẤT TỔNG THEO NGUYÊN LIỆU											
DANH SÁCH LỆNH SẢN XUẤT											
SỐ KẾ HOẠCH	SỐ MÃ	MÃ	TÊN	KL LY THUYẾT	KL THỰC	SAI LỆCH	ĐỊCH	TG TRÔN	BẮT ĐẦU	KẾT THÚC	THỜI LƯỢNG
1	1	TM17052011	THU MÁY	421	469	48	B31	240	5/17/2011 7:29:11 PM	5/17/2011 7:29:11 PM	0:0:0
1	2	TM17052011	THU MÁY	421	433	12	B31	240	5/17/2011 8:46:57 PM	5/17/2011 8:46:57 PM	0:0:0
1	3	TM17052011	THU MÁY	421	150	-271	B31	240	5/17/2011 9:04:55 PM	5/17/2011 9:04:55 PM	0:0:0
2	1	21-25	rua bin	1000	0	-1000	B30	240	5/20/2011 8:56:16 AM	5/20/2011 8:56:16 AM	0:0:0
3	1	21-25	rua bin	1000	0	-1000	B30	240	5/20/2011 9:26:49 AM	5/20/2011 9:26:49 AM	0:0:0
4	1	21-25	rua bin	1020	1071	51	B30	240	5/21/2011 11:44:53 PM	5/21/2011 11:44:53 PM	0:0:0
4	2	21-25	rua bin	1020	1037.5	17.5	B30	240	5/22/2011 1:08:52 AM	5/22/2011 1:08:52 AM	0:0:0
5	1	9204	LEAN MAX 2	1999.96	2054.98	55.02	B32	240	5/22/2011 6:31:32 PM	5/22/2011 6:31:32 PM	0:0:0
5	2	9204	LEAN MAX 2	1999.96	2086.98	87.02	B32	240	5/22/2011 6:44:28 PM	5/22/2011 7:18:31 PM	0:34:3
6	1	9204	LEAN MAX 2	1999.96	2013.98	14.02	B30	240	5/23/2011 10:01:33 AM	5/23/2011 10:01:33 AM	0:0:0
6	2	9204	LEAN MAX 2	1999.96	2007.48	7.52	B30	240	5/23/2011 10:37:36 AM	5/23/2011 10:37:36 AM	0:0:0
7	1	9204	I FAN MÁY 2	1999.96	2011.98	12.02	B36	240	5/23/2011 11:07:44 AM	5/23/2011 12:21:13 PM	1:13:39
				352305.87	339760.54						
126											

CHI TIẾT SẢN XUẤT | THEO ĐỘI THỜI GIAN MỄ

CHI TIẾT MĒ SẢN XUẤT											
THỨ TỰ	MÃ	TÊN	PHẦN TRẦM	KL LY THUYẾT	KL THỰC	SAI LỆCH	SILO	BẮT ĐẦU	THỜI LƯỢNG		
0	BAP NHAP		7.9	158	160	2	B8	5/23/2011 10:01:32 AM	0:0:54		
1	LUA MI NGUYEN HAT		10	200	202	2	B9	5/23/2011 10:01:32 AM	0:1:33		
2	CAM GAO XAY XAT		12.6	252	252	0	B20	5/23/2011 10:01:32 AM	0:1:31		
3	DONGS		10	200	200	0	B11	5/23/2011 10:01:32 AM	0:2:23		
4	KHOAI MÌ CO VỎ		14.6	296	298	2	B14	5/23/2011 10:01:32 AM	0:3:24		
5	BAP HAT - VIET NAM		9.6	192	194	2	B12	5/23/2011 10:01:32 AM	0:4:13		
6	BA NANH AN DO		14.103	282.06	286	3.94	B16	5/23/2011 10:01:32 AM	0:4:54		
7	BOT XUONG		0.7	14	14	0	H41	5/23/2011 10:01:32 AM	0:34:48		
8	CAM MI LO		15.496	309.92	310	0.08	B18	5/23/2011 10:01:32 AM	0:24:44		
9	BOT DA VOI		2.159	43.18	43.18	0	H41	5/23/2011 10:01:32 AM	0:34:48		
10	MUOI DAM (SALT)		0.347	6.94	6.94	0	H41	5/23/2011 10:01:32 AM	0:34:48		
				1999.96	2013.98						

DANH MỤC

5/29/2011 10:03:49 AM

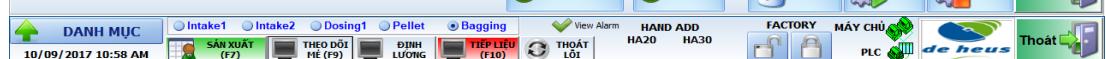
SẢN XUẤT (F7) THEO ĐỘI MĒ (F9) ĐỊNH LƯỢNG (F8) TIẾP LIỆU (F10) THỎA LÝ (F11) HAND ADD HA1 OPERATION MÁY CHỦ PLC I.A.S Thoát

2. Quản lý sản xuất

Theo dõi sản xuất

- Quá trình chuyển mẻ sẽ được theo dõi, quản lý theo các bước. Việc theo dõi mẻ giúp biết được 1 mẻ sản phẩm đang ở đâu, giai đoạn nào trong quá trình sản xuất

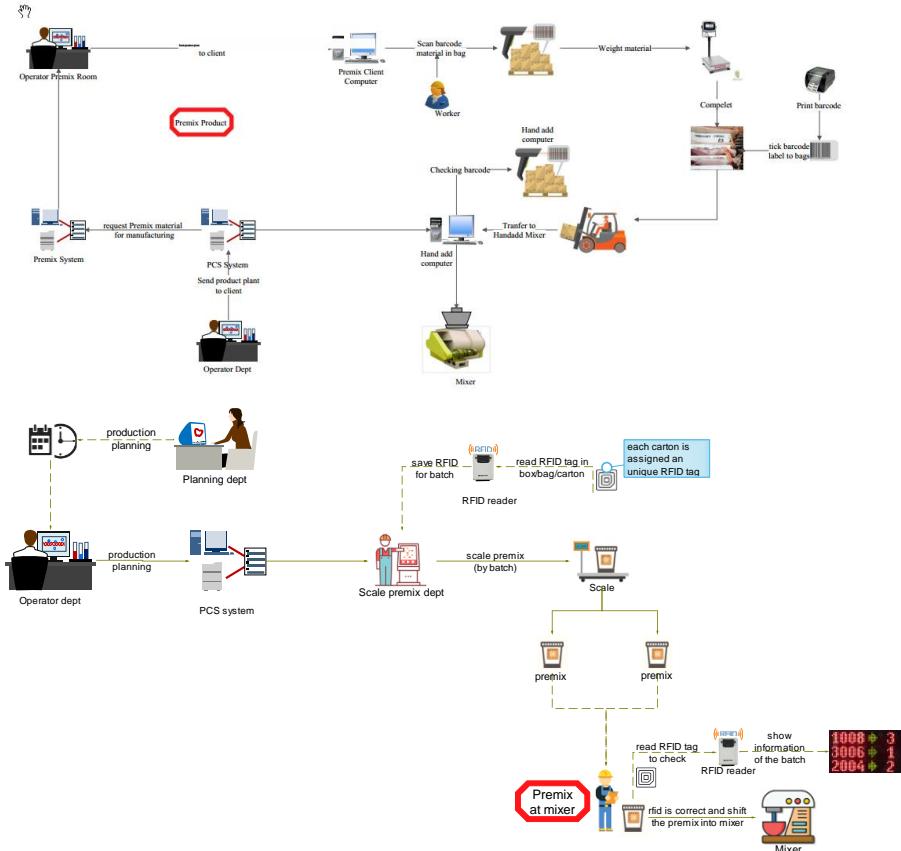
HỆ THỐNG THEO DÕI MẺ												
TÊN MẺ	SỐ SẢN XUẤT	SỐ MẺ	MÃ CÔNG THỨC	TÊN CÔNG THỨC	Q LÝ THUYẾT	Q THỰC	ĐÍCH	TRẠNG THÁI	BƯỚC	CHO PHÉP	CHỈ SỐ MẺ	
GS1	5884	2	7216	TAHH vit de cao san (V: 10)	6000	2038.5	40HO05	DANG NAP VÀO	10		44807	
20HO									1			
30HO01									1			
30HO02	5884	1	7216	TAHH vit de cao san (V: 10)	6000	5938.5	40HO05	CHỖ XÃ	19		44806	
30HM01	5882	20	3850	Heo thịt cao sản từ 15kg - 30kg (V: 80)	6000	5890.089	40HO02	DANG CHUYỂN LIỀU	20		44805	
30HO06	5882	20	3850	Heo thịt cao sản từ 15kg - 30kg (V: 80)	6000	5890.089	40HO02	DANG NAP VÀO	10		44805	
30MI01	5882	19	3850	Heo thịt cao sản từ 15kg - 30kg (V: 80)	6000	5942.466	40HO02	DANG CHUYỂN LIỀU	20		44804	
30HO07	5882	19	3850	Heo thịt cao sản từ 15kg - 30kg (V: 80)	6000	5942.466	40HO02	TRỎNG	10		44804	
TRF1	5882	18	3850	Heo thịt cao sản từ 15kg - 30kg (V: 80)	6000	6002.4	40HO02	DANG CHUYỂN LIỀU	20		44803	
40HO01									1			
40HO02	5882	17	3850	Heo thịt cao sản từ 15kg - 30kg (V: 80)	6000	6008.804	40HO02	TRỎNG	4		44802	
40P01	5882	6	3850	Heo thịt cao sản từ 15kg - 30kg (V: 80)	6000	6150.773	40HO01	DANG CHUYỂN LIỀU	20		44784	
40CO01	5882	6	3850	Heo thịt cao sản từ 15kg - 30kg (V: 80)	6000	6150.773	40HO01	DANG CHUYỂN LIỀU	20		44784	
50SV01	5882	6	3850	Heo thịt cao sản từ 15kg - 30kg (V: 80)	6000	6150.773	40HO01	DANG CHUYỂN LIỀU	20		44784	
40HO04	5881	1	3182	TAHH cho heo lai kính tết 30-100kg (V: 19)	6000	6301.154	40HO04	TRỎNG	4		44777	
40HO05									1			
40P02	5883	1	3540	Heo thịt cao sản từ 30kg - 60kg (V: 72)	6000	6293.241	40HO05	DANG CHUYỂN LIỀU	20		44788	
40CO02	5883	1	3540	Heo thịt cao sản từ 30kg - 60kg (V: 72)	6000	6293.241	40HO05	DANG CHUYỂN LIỀU	20		44788	
50SV02	5883	1	3540	Heo thịt cao sản từ 30kg - 60kg (V: 72)	6000	6293.241	40HO05	DANG CHUYỂN LIỀU	20		44788	



3. Quản lý premix

Hệ thống giám sát, quản lý premix

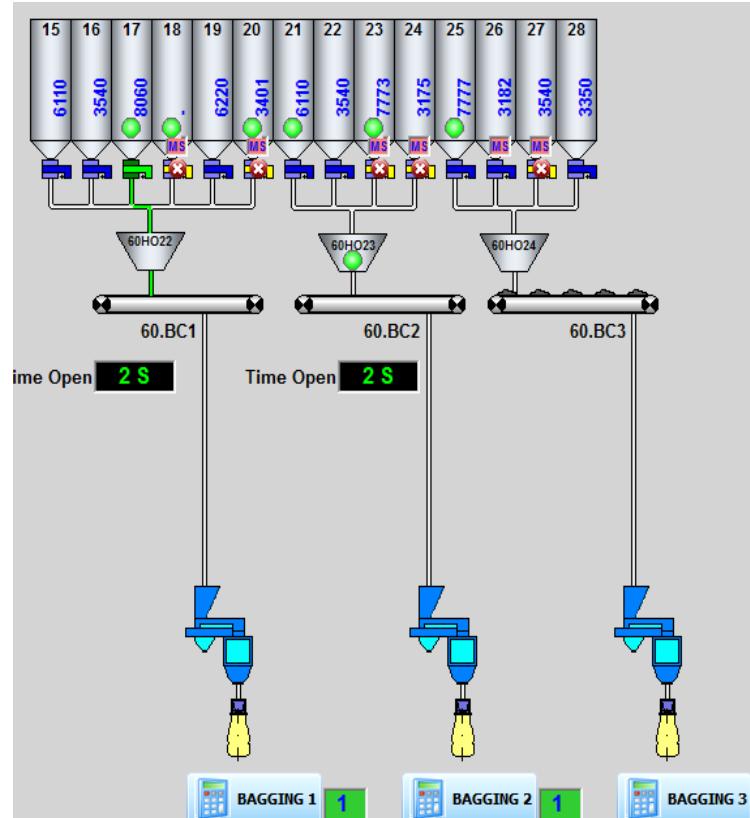
- Quản lý định lượng theo lô từ công thức được đưa ra theo kế hoạch sản xuất (sai số, tồn kho, hạn dùng, FIFO)
- In barcode để sản xuất quản lý lượng thuốc đổ vào máy trộn.
- Báo cáo sản xuất premix
- Báo cáo mức sử dụng nguyên liệu trong ngày/công thức
- Báo cáo mức sử dụng nguyên liệu theo từng công thức



4. Quản lý xuất hàng

Ra bao

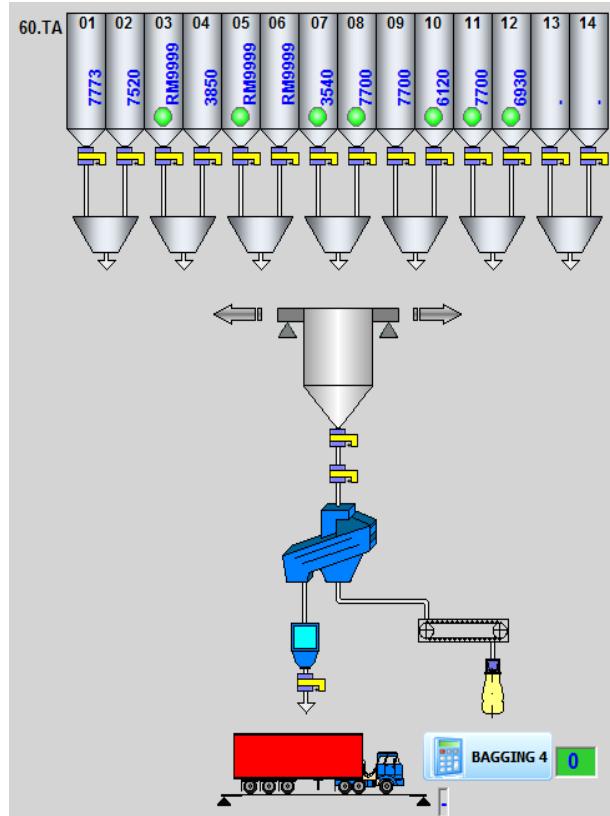
- Tạo kế hoạch cho phép ra bao, kiểm tra điểm ra bao đúng thành phẩm ra bao
- Đồng bộ dữ liệu từ cân ra bao và robot xếp bao, lên kế hoạch ra bao lưu kết quả báo cáo



4. Quản lý xuất hàng

Hàng xá

- Lấy lệnh cân hàng xá tại PCS hoặc từ hệ thống ERP
- Cài đặt thông số xe bồn (vị trí, thể tích chứa,...)
- Điều khiển bồn cân hàng xá trong quá trình định lượng và xá



4. Quản lý xuất hàng

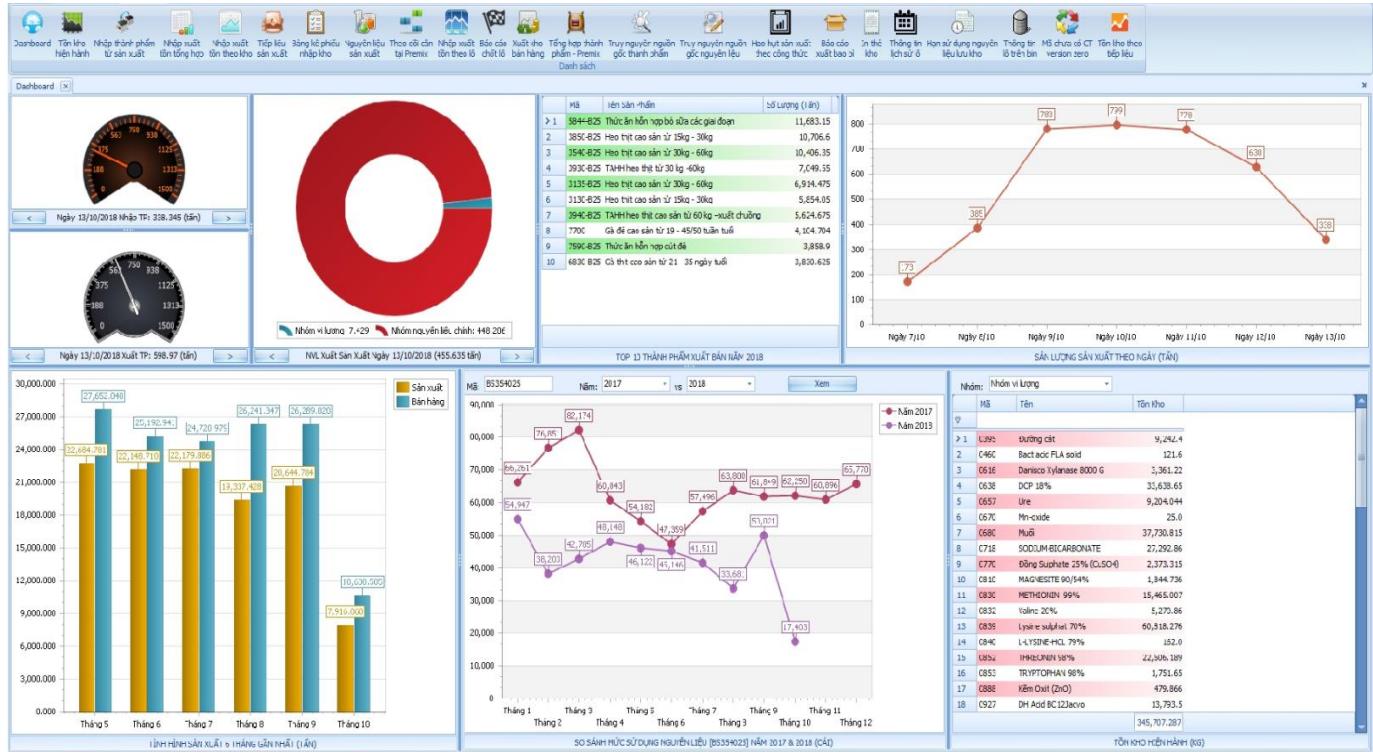
Quản lý băng tải xuất hàng

- Quản lý danh sách đơn hàng bán từ phòng bán hàng (lấy tự động)
- Xuất hàng theo số lượng được hệ thống đếm tự động và hiển thị lên bảng LED.
- Quản lý chạy dừng theo số lượng đã đếm được (nếu đã đủ số lượng, hệ thống sẽ dừng)
- Báo cáo xuất hàng theo đơn hàng, theo khách hàng, theo mã sản phẩm...

XUẤT HÀNG LINE 1		Empty Bag		
SỐ PHIẾU	SỐ XE	SL YÊU CẦU	THỰC XUẤT	SAI LỆCH
	70C 09030	800.000	24.000	776.000
XUẤT HÀNG LINE 2			Check Empty Bag	
SỐ PHIẾU	SỐ XE	SL YÊU CẦU	THỰC XUẤT	SAI LỆCH
	60C 30629	680.000	0.000	680.000
XUẤT HÀNG LINE 3			Check Empty Bag	
SỐ PHIẾU	SỐ XE	SL YÊU CẦU	THỰC XUẤT	SAI LỆCH
	47C 09562	240.000	141.000	99.000
XUẤT HÀNG LINE 4			Check Empty Bag	
SỐ PHIẾU	SỐ XE/GHE	SL YÊU CẦU	THỰC XUẤT	SAI LỆCH
	60C 36956	1078.000	4.000	1074.000
XUẤT HÀNG LINE 5			Check Empty Bag	
SỐ PHIẾU	SỐ XE	SL YÊU CẦU	THỰC XUẤT	CHÊNH LỆCH
	60C 14239	984.000	232.000	752.000

5. Truy nguyên sản phẩm

Các thông tin
nguyên liệu, lô,
mẻ, xuất nhập
thành phẩm được
tích hợp trong
một hệ thống



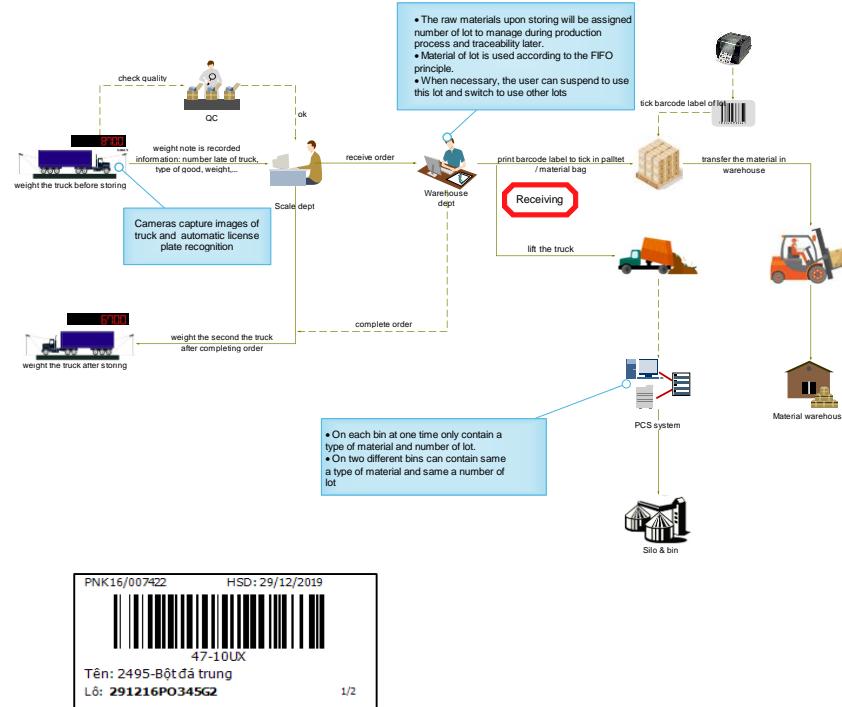
5. Truy nguyên sản phẩm

- Quản lý nhập xuất tồn nguyên liệu theo từng lô (Lot)
- Quản lý các trạng thái của lô:

Cho phép sử dụng (release)

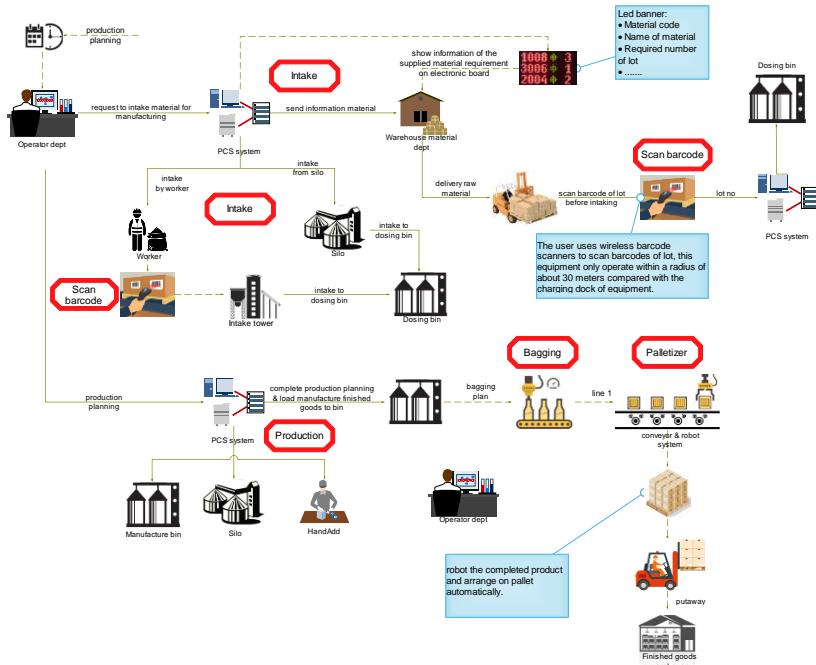
Khóa lô (hold): Tạm thời không cho phép sử dụng lô

Chốt lô (finish): Kết thúc lô



5. Truy nguyên sản phẩm

- Quản lý nhập thành phẩm sau sản xuất.
- Quản lý xuất bán hàng.
- Quản lý nhập xuất tồn kho bao bì



5. Truy nguyên sản phẩm

Hệ thống các báo cáo quản trị

- Báo cáo chốt lô nguyên liệu
- Báo cáo hao hụt sản xuất
- In thẻ kho nguyên liệu
- Báo cáo truy nguyên nguồn gốc thành phẩm
- ...



Báo cáo tổng hợp truy xuất từ thành phẩm ra nguyên liệu

Thủ tục nhận diện, truy xuất và triệu hồi - C

Từ 01/04/2018 đến 24/04/2018

Mã: 9003/6 - Cá rô phi từ 10 - 20 gr (30% đạm)

Số lô: 0451240418011

Số (No.)	Mã (Code)	Tên nguyên liệu (Item name)	Số lô (Lot number)	Bin (Bin)	Lý thuyết (Theory)	Thực tế (Real)	Sai lệch (Different)	Nhà cung cấp (Vendor)
1	0172	Lecithin	280318PO96RM1	40.LIQ6	40	39.5	-0.5	70NUTRIVISION
2	0630	Phyzyme XP 5000L	290318P0617	BYPASS	0.804	0.804	0	VL
3	0643	Bột đạm mịn	100418PO79	40.TA12	21.9	21.82	-0.08	15MINHTAN01
4	0680	Muỗi	040418PO95	40.TA11	28	27.9	-0.1	60NGOCHAN1
5	0830	METHIONIN 99%	260318PO103	40.TA09	8.5	8.4	-0.1	50EVONIK
6	0948	CHOLINE CHLORID 60	300318PO110	30.DP01	4	3.993	-0.007	50RUBY
7	2350	AQUA Vitamin Premix	100418PO28VN10065532	40.TA02	8	7.94	-0.06	61DSM
8	2351	AQUA Mineral premix	030418PO45	40.TA07	6	6	0	50VIETAO
9	2357	Aqua health premix	OB-2357-050218PO25	40.TA01	4	3.9	-0.1	
10	2404	Lúa mì	210418I0771PO1414VM	30.TA23	995	994	-1	VL
11	2414	Cám mì viên	040418I0640RM1	30.TA10	80	79	-1	VL
12	2416	Cám gạo sấy	180418PO67	30.TA01	219	219	0	66NHUYSADEC
13	2417	Cám gạo tươi	210418PO117	30.TA04	200	199	-1	95 THANH KHOI
14	2418	Cám Gạo TrichLy VN	060418PO101RM1	30.TA13	136	137	1	65WILMARAGROT HOTNOT
15	2427	Khô dầu cá	280318PO612RM1	30.TA19	80	79	-1	VL
16	2432	Khô dầu đậu nành cao đạm	170418I0741PO1413VM	30.TA21	1,328.796	1,328	-0.796	VL
17	2445-05	Dịch mực	290318PO29RM1	40.LIQ2	20	19.995	-0.005	69VNF
18	2448	Bột giá cám	OB-2448-210318PO-61	30.TA07	80	81	1	50CHIMEN
19	2450	Bột xương thịt cao béo 50%	090418PO58RM1	30.TA17	500	499	-1	50CHIMEN
20	2453	Bột huyết	280318PO66RM1	30.TA02	80	84	4	50HOANGSA
21	2456	Bột cá biển 60%	090418PO77RM1	30.TA05	100	98	-2	86KIMDAO

6. Quản lý bảo trì

Quản lý danh sách thiết bị

- Dựa trên sơ đồ công nghệ, các thiết bị sẽ được cài đặt trên hệ thống.
- Mỗi thiết bị sẽ được cài đặt mã định kỳ bảo dưỡng theo ngày/giờ. Khi đến hạn bảo dưỡng định kỳ hệ thống sẽ tự động gửi lịch thông báo trước.
- Cài đặt các thành phần chi tiết của thiết bị.

The screenshot shows a software application window titled "Danh Sách Thiết Bị" (Equipment List). The interface includes a toolbar at the top with various icons for tasks like planning, reporting, and maintenance. Below the toolbar is a navigation menu with tabs: "Quản Trị Tồn Kho", "Quản Lý Bảo Trì", and "Hệ Thống". The main area contains two tables. The first table, "Danh Sách Thiết Bị", lists 14 items with columns for ID, Equipment ID, Name, Application, Maintenance Level, Capacity, Group, Sub-Group, and Reference. The second table, "Bình ký bảo dưỡng", shows scheduled maintenance details for specific equipment, including dates, times, and responsible personnel.

Mã	Mã Thiết Bị	Tên Thiết Bị	Điện Áp	Dòng Định Mức	Công Suất	Nhóm Thiết Bị	Nhóm	Nhóm SDON	Tài Liệu Kiem Theo
2	10.TTF-01	Bàn nâng hạ	0.00	0.00	0.00	XT	11001	Khu Nâng hạ	
3	10.HYD-01	Bơm dầu thủy lực	0.00	0.00	37.00	XT	11001	Khu Nâng hạ	
4	10.FL01-VE01	Quạt hút	0.00	0.00	15.00	XT	11001	Khu Nâng hạ	
5	10.FL02-VE02	Quạt hút	0.00	0.00	15.00	XT	11001	Khu Nâng hạ	
7	10.FL-02	Tủ dù bụi + bầu lọc khí	0.00	0.00	0.00	XT	11001	Khu Nâng hạ	
8	10.SC-01	Vật tải	0.00	0.00	4.00	XT	11001	Khu Nâng hạ	
9	10.EV01-FL01	Tủ dù bụi + bầu lọc khí gắn trên thiết bị	0.00	0.00	0.00	XT	11001	Khu Nâng hạ	
10	10.EV01-FL01-VE01	Quạt hút, gắn trên thiết bị	0.00	0.00	0.75	XT	11001	Khu Nâng hạ	
11	10.EV-01	Gắn tải	0.00	0.00	5.50	XT	11001	Khu Nâng hạ	
12	10.DV-01	Van 2 ngã	0.00	0.00	0.00	XT	11001	Khu Nâng hạ	
13	10.PC-01	Máy sấy thô	0.00	0.00	2.20	XT	11001	Khu Nâng hạ	
14	10.MP-01	Máy châm	0.00	0.00	0.00	VT	11001	Khu Nâng hạ	

Bình ký bảo dưỡng									
Mã Bảo Trì	Mã Tên	Ngày Bảo Trì Sau Cứng	Thời Lượng BT Sau Cứng	Số Ngày DNBT	Số Gồ DNBT	Loại Bảo Trì	Ngày Tao	Người Dùng	Diễn Giải
C002	Bạc đạn (motor)	04/03/2017		0	30	0	BOOK Theo Ngày	02/21/2017	hanson.hung
C006	Dầu thủy lực	04/03/2017		0	30	0	BOOK Theo Ngày	02/21/2017	hanson.hung
C042	Hệ thống ống dẫn	04/03/2017		0	30	0	BOOK Theo Ngày	02/21/2017	hanson.hung
C043	Hệ thống van	04/03/2017		0	30	0	BOOK Theo Ngày	02/21/2017	hanson.hung

6. Quản lý bảo trì

- Quản lý lịch các thiết bị kiểm định/hiệu chuẩn
- Ghi nhận thông tin lỗi thiết bị khi sản xuất
- Theo dõi thông tin thời gian chạy thiết bị
- Báo cáo định kỳ bảo dưỡng.
- Báo cáo danh sách thiết bị cần kiểm định
- Quản lý đặt hàng và báo giá của nhà cung cấp
- Quản lý nhập, xuất tồn kho thiết bị

7. Quản lý năng lượng



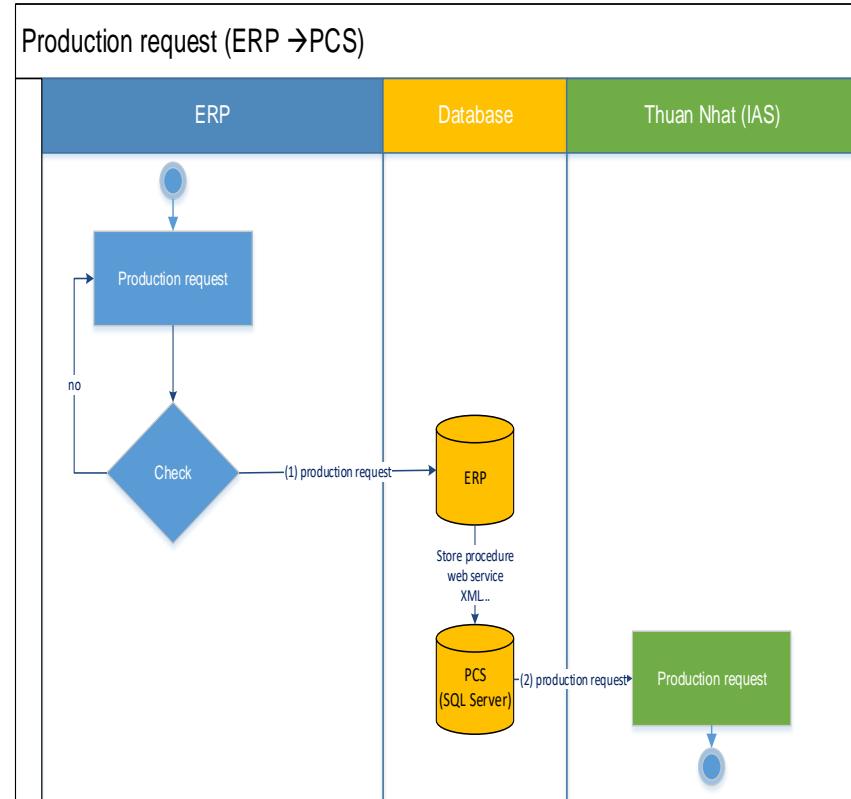
DANH SÁCH CA			
CA	NĂNG LƯỢNG TIÊU THỤ	SẢN LƯỢNG	NĂNG XUẤT (Kwh/T)
1	9,960	864,332	11.5
1	10,220	904,707	11.3
2	11,078	956,064	11.6
2	11,548	867,235	13.3

8. Giao tiếp với hệ ERP

Giao tiếp DHP 2.0

ERP (DHP 2.0)-> Thuan Nhat

- Dữ liệu chính: mục, công thức, khách hàng, nhà cung cấp ,...
- Yêu cầu sản xuất
- Phiếu xe nhập (nguyên liệu thô): IAS lấy thông tin VT để tạo lệnh nhập, gán số lô và in nhãn mã vạch
- Phiếu xe xuất (thành phẩm): IAS lấy thông tin VT để tạo lệnh bán và điều khiển hệ băng tải khi xuất hàng

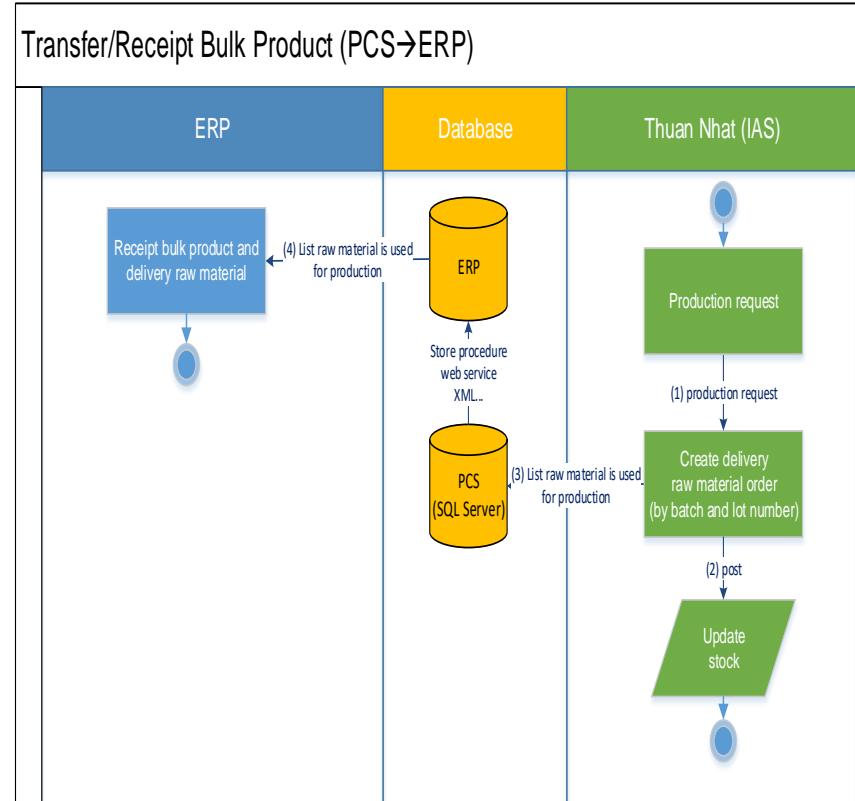


8. Giao tiếp với hệ ERP

Giao tiếp DHP 2.0

Thuan Nhat -> ERP (DHP 2.0)

- Chuyển giao nguyên liệu thô sử dụng cho sản xuất (bởi số lô và mẻ). Chúng tôi thường gọi “hàng xá” => nhận sản phẩm hàng xá
- Đóng bao (thành phẩm)
- Thông tin xuất hàng: sản phẩm bao và sản phẩm hàng xá

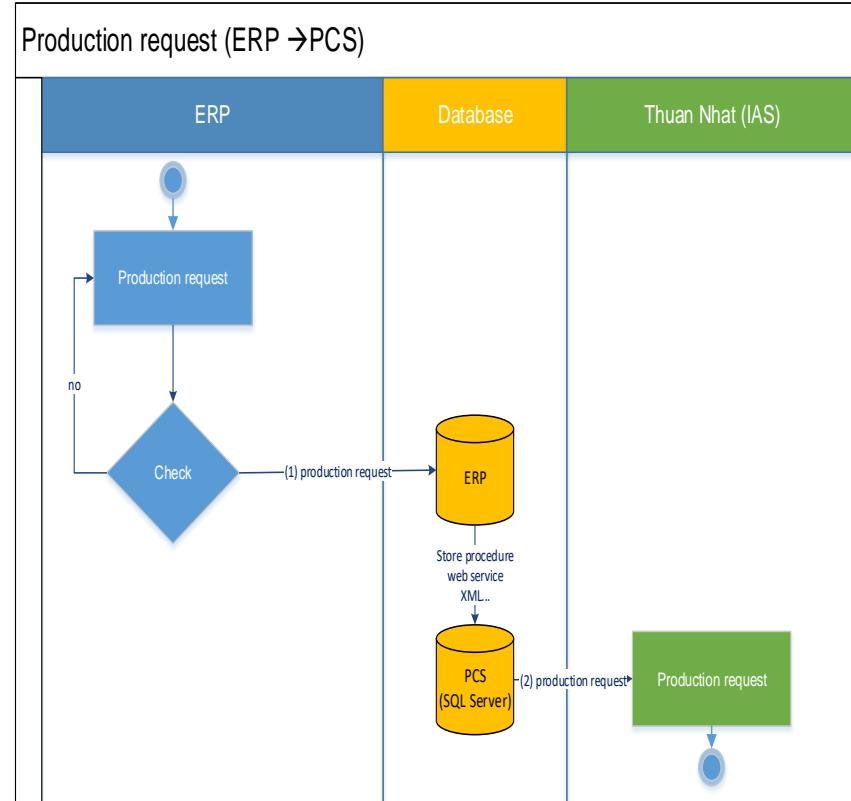


8. Giao tiếp với hệ ERP

Giao tiếp DHP 2.7

ERP (Exchange) -> Thuan Nhat

- Dữ liệu chính: mục, công thức, khách hàng, nhà cung cấp ,...
- Yêu cầu sản xuất
- Phiếu xe nhập (nguyên liệu thô): IAS lấy thông tin VT để tạo lệnh nhập, DHP2.7 sẽ tạo số lô và in nhãn mã vạch
- Phiếu xe xuất (thành phẩm): IAS lấy thông tin VT để tạo lệnh bán và điều khiển hệ băng tải khi xuất hàng

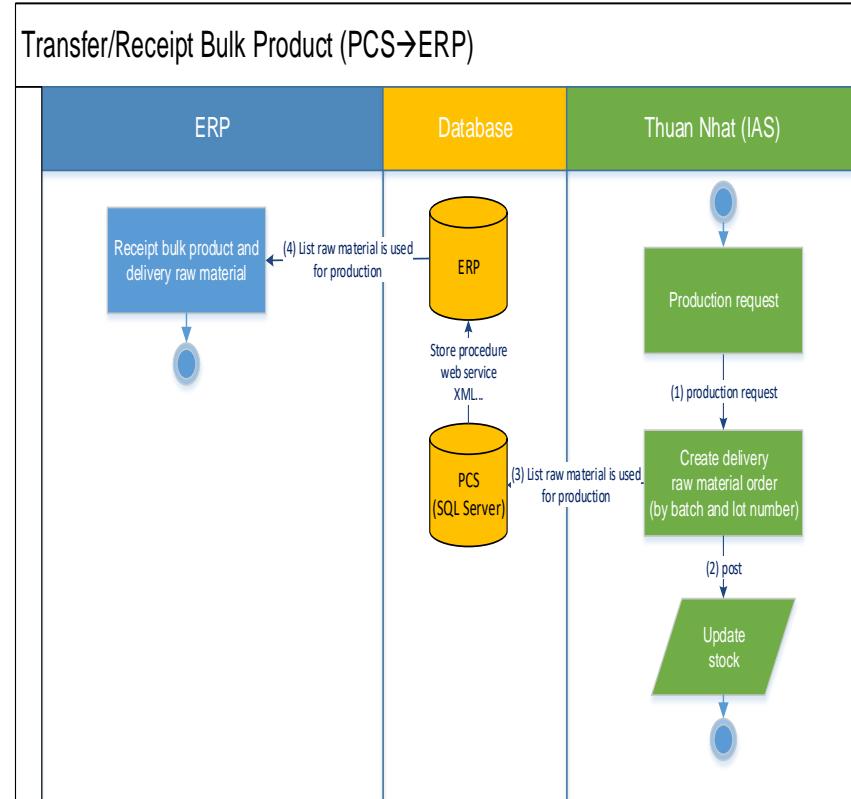


8. Giao tiếp với hệ ERP

Giao tiếp DHP 2.7

Thuan Nhat -> ERP (Exchange)

- Chuyển giao nguyên liệu thô sử dụng cho sản xuất (bởi số lô và mẻ). Chúng tôi thường gọi “hàng xá” => nhận sản phẩm hàng xá
- Đóng bao (thành phẩm)
- Thông tin xuất hàng: sản phẩm bao và sản phẩm hàng xá



KHÁCH HÀNG CỦA CHÚNG TÔI



KHÁCH HÀNG CỦA CHÚNG TÔI

❖ CT TNHH De Heus LLC

- Viet nam
- Myanma
- Ấn Độ
- Cambodia



❖ Masan group

- Proconco

➤ Anco

➤ Nam Tiến

❖ Greenfeed

➤ Vietnam

➤ Cambodia



❖ Jesbest – Philippines.

❖ Hi Grade – Philippines.

❖ Bounty Fresh – Philippines.

❖ Vilo Foss

➤ Russia.



❖ Sanmiguel

➤ Philippines.

❖ Gold Label

➤ Philippine

❖ Popular

➤ Philippines.

❖ Tenessess

➤ Philippines



KHÁCH HÀNG CỦA CHÚNG TÔI

- ❖ Asian grain
 - Philippines
- ❖ Pimico
 - Philippines
- ❖ CT CP thức ăn chăn nuôi Việt Thắng
- ❖ Việt Pháp
- ❖ Hồng Hà
- ❖ Provimi
- ❖ Jesbest
- ❖ Hi Grade
- ❖ Bounty Fresh



- ❖ Rico
- ❖ Bình Minh
- ❖ Nhà máy tôm Việt Úc
- ❖ Hòa Phát
- ❖ Việt Đan
- ❖ CJ group
- ❖ Japfa





Trân trọng cảm ơn!