



# 案例-延锋摩擦焊接设备生产追溯

## FMS现场产品



## FMS 产品追溯

延锋（株洲）震动摩擦焊设备追溯系统

#	追溯时间	设备ID-A	设备ID-B	操作模式	焊接时间/分钟	追溯ID
1	2019-04-26 11:03:26 (2)	418Y100A04775AC475 7A	418Y100A04775B0475 7B	2	259	2
2	2019-04-26 11:07:12 447	418Y100A04775AC475 8A	418Y100A04775B0475 8B	3	255	2
3	2019-04-26 11:05:06 16	418Y100A04775AC475 9A	418Y100A04775B0475 9B	3	250	2
4	2019-04-26 11:02:02 02	418Y100A04775AC475 0A	418Y100A04775B0475 0B	3	260	2
5	2019-04-26 11:01:40 201	418Y100A04775AC475 1A	418Y100A04775B0475 1B	3	250	2
6	2019-04-26 11:02:00 03	418Y100A04775AC475 2A	418Y100A04775B0475 2B	3	250	2
7	2019-04-26 11:03:30 303	418Y100A04775AC475 3A	418Y100A04775B0475 3B	3	264	2
8	2019-04-26 11:04:17 003	418Y100A04775AC475 4A	418Y100A04775B0475 4B	3	259	2
9	2019-04-26 11:02:12 020	418Y100A04775AC475 5A	418Y100A04775B0475 5B	3	254	2
10	2019-04-26 11:05:05 050	418Y100A04775AC475 6A	418Y100A04775B0475 6B	3	254	2
11	2019-04-26 11:05:05 050	418Y100A04775AC475 7A	418Y100A04775B0475 7B	3	256	2

## 焊接自动化生产单元



## 条码追溯



## 追溯管理标准化







# 案例-延锋摩擦焊接设备生产追溯

上线前

上线后

模式

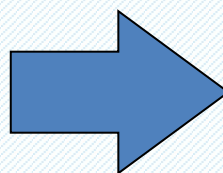
工作流程

模式转变

2人负责1条产线		1人同时负责2条产线	
产线效率: 83%		产线效率提升到: 92%	
工作内容	工作内容描述	工作内容	工作内容描述
上料	人工上料, 经常由于上料不及时导致产线停机	上料	自动采集上料道的信息, 若检测到无料, 则自动触发报警并发送短信
程序传输	将程序员编好的程序通过U盘或笔记本传输至加工机台内	程序传输	实现设备统一联网, 所有设备可同时远程下载服务器端的程序
质量	由于是流水自动加工线, 一旦出现质量问题就批量报废	质量	自动生成质量报表
数据统计	需要人工在现场统计产量以及设备效率, 经常出现数据不准	数据统计	所有数据均为自动采集, 并按客户要求生成管理用的报告图表
刀具寿命	刀具管理人员需要到现场统计每一设备的刀具寿命情况	刀具寿命	自动采集机床内的刀具寿命信息, 并按班次生成刀具准备清单
汽车行业传统制造工厂		精准互联工厂	



操作工  
BUSY



监控员  
EASY

准备程序

准备刀具

人工上料

设备调试

设备加工

质量检验

刀具统计

产量统计

上料  
监控

程序  
准备

刀具  
准备

异常  
处理

进度  
管控