

成功案例-离散汽车零部件制造应用

● 案例介绍

子归智能工厂管理系统收集机器具体的运作信息，有效地帮助了解和改善整个工厂的运作。

掌握工厂运行的准确信息有助于削减不产生附加值的工作。同时，该系统非常适合于内部标杆管理：加强了车间的生产过程管理，提高生产效率。

从这个意义上讲，子归智能工厂管理系统是一个工厂发展的重要工具。

这使得从工艺上，加工效率，工单进度反馈等不同的角度来掌握工厂发生的一切：设备的加工状态，工单的生产达成率，还有更广泛的信息，包括可能出现的停机的原因。



“我们已经将收集到的数据使用于有助于提高使用率及工作效益的各种项目中。当实际情境可见，容易处理信息并用于决策：此时基于可靠数据。在此类情况中，基于直觉记录在纸上的信息是不够的。相反，以这种自动方式收集的数据不用额外解释，更不允许推测” 客户说道，“我们的下一步是使用OEE来衡量效率，产量，合格率统一指标。”

现在子归系统形成了一个指标，用它可以即时观察设备生产管理上改进的效果。

● 生产设备及功能组成

- ✚ Fanuc 0i-A/B/C/D/F, 16i, 18i, 21i, 31i, 32i
- ✚ Mitsubishi M700/M70/C70, M800/M80
- ✚ Siemens 840D/828D
- ✚ Heidenhain iTNC 530
- ✚ Omron PLC
- ✚ Mitsubishi Robot/Q-PLC

● 子归智能工厂管理系统组成

- MDC 数据采集
- 可视化看板
- 工单任务追溯
- 产能趋势分析
- 设备效率分析
- 设备停机原因分析
- 设备操作履历分析
- 程序加工节拍分析