

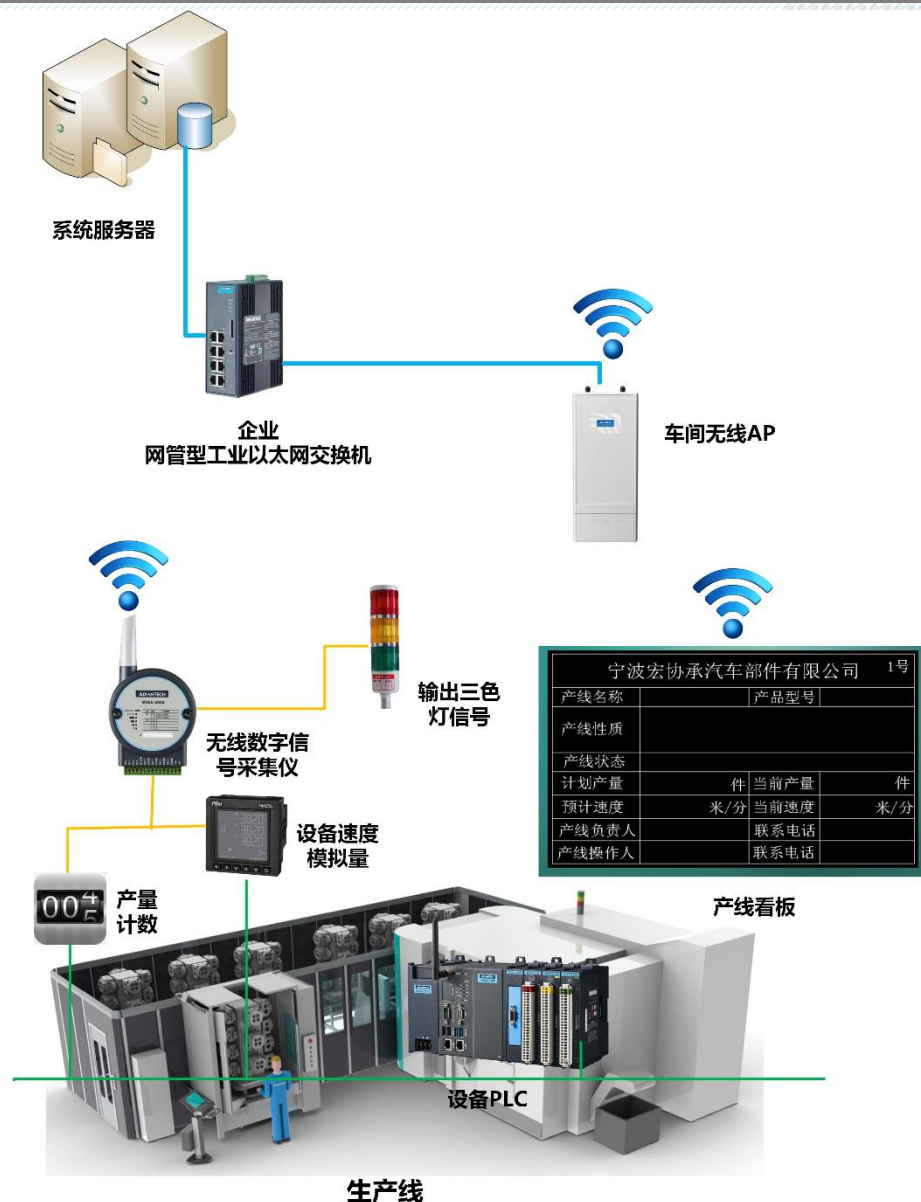
案例-宁波宏协承需求及方案

系统应用层

网络通讯层

数据采集层

设备控制层



序号	需求	解决方案	备注
1	产线看板操作显示：产品型号/预计速度，产线名称/产线性质，产线负责人/电话，产线操作人/电话，生产计划/计划产量	采用Windos系统下运行的BS架构产线看板界面，操作人员选择产品/产线/人员/计划等信息	商机：UNO看板主机/TPC
2	无线方案产量和速度采集，显示实时产量，当前速度（绿黄红速度预警）	采用研华Wise无线硬件采集仪采集设备实时产量和速度（预留3个DO输出信号点），配置界面维护绿黄红预警范围值	商机：WISE 5121
3	正常，调试，故障，信息反馈及三色灯信号输出（调试/故障下产量不计）	产线状态看板界面上，设置状态反馈按钮，输出DO信号给Wise硬件，非正常状态不计数	
4	基础信息维护管理平台：产品/产线/人员/计划，速度预警	系统维护人员，使用配置管理界面完成生产计划信息维护	
5	开放数据接口	开放SQL数据库表结构，供第三方软件做生产报表	



案例-宁波宏协承项目应用效果



Project应用说明：无线设备联网的应用

- 1、设备组成：Fanuc 0i/31i, Mitsubishi M70/FX, Heidenhain 530 , Omron;
- 2、工艺流程：CNC数控设备, 成型机, 切断机, 压铸机, 热处理设备;
- 3、功能模块：MDC自动数据采集, 可视化看板, 计划任务管理, 生产过程追溯;
- 4、特色功能：生产速度达成率看板, 日计划达成率分析, 设备状态利用率采集分析, 产线日产能趋势分析, 设备故障报警通知。