

# 成功案例-制造装配生产线应用

## ● 案例介绍

作为生产线的一种，装配线通常是连续进行而不会有任何停顿。根据安灯法则，一旦一个故障发生，整条装配线必须马上停下来，问题原因将得到调查研究。由于所有停产都被记录到信息系统，其根本原因就可能得到系统地解决。

另一方面，某些机器被发现比其他生产设备更易受到缺陷和混乱的干扰。子归智能工厂管理系统针对制造装配产线，提出的解决方案包括：产线工位设备加工节拍数据采集，日计划完成进度与标准作业时间实时看板显示，设备故障短信预警，日达成率短信推送，集控中心生产任务调度，生产任务管理及历史数据查询等。



“Zigui智能工厂管理系统通过连接到每条流水线的PLC上，实施采集生产数量，与理论上的生产能力进行对比。这些数字都是非常简单的，但在这里，实时的达成率给了他们更好的工作责任感，在这里运作良好。”陈总接着说道，“计划与完成数量的实施对比，使之前的2-3小时统计一次来说变得特别有效果。我们按照2分钟一个产量累计增加，班次的计划量随着时间增长而增长，这样工人看到完成数量和目标量的差距慢慢变大会有一定的工作紧迫感，工作节奏得到了有效地提高。”

## ● 生产设备及功能组成

- ✚ Kuka 关节机械手
- ✚ 自动组装设备 (Siemens PLC)
- ✚ 自动检测设备 (PC 检测系统)
- ✚ 自动打标设备
- ✚ 称重电子秤
- ✚ 自动包装设备

## ● 子归智能工厂管理系统组成

- MDC 数据采集
- 产能趋势分析
- 战情室可视化看板分析
- 按灯呼叫及短信预警升级
- 日达成率信息推送
- 工单任务追溯