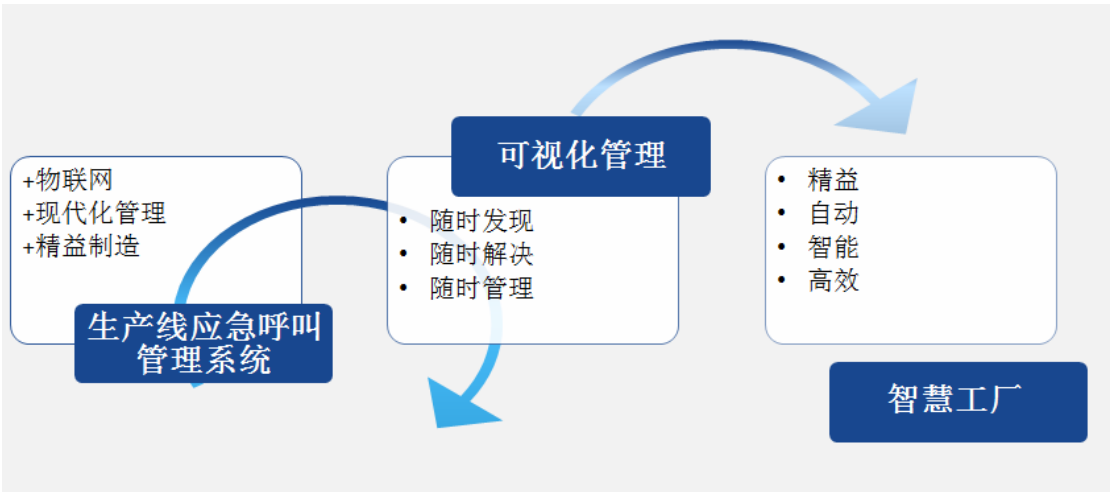


生产线应急呼叫管理系统

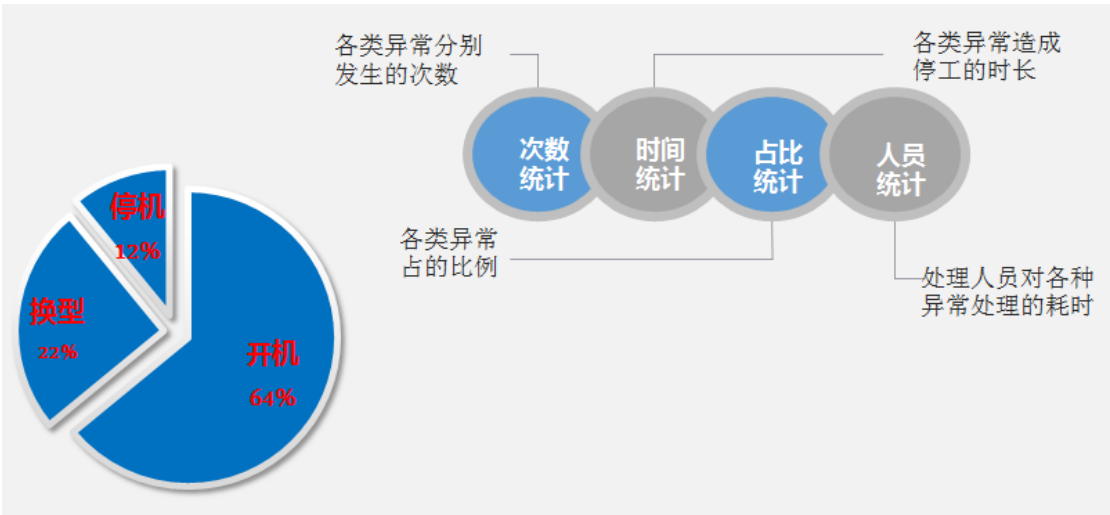
一、需求分析



二、生产线应急呼叫管理系统理念



三、数据管理



四、案例介绍



生产线事件看板							
异常总数: 92		等待处理: 10		正在处理: 4		处理完成: 78	
						超时总数: 0	
产线编号	事件编号	事件类型	负责人	主管	事件发生时间	事件处理时间	主管确认时间
WLO	201811031	设备			2018-11-03 10:12:40		
WLO	201811039	设备			2018-11-03 10:22:48		
WLO	201811032	物料			2018-11-03 10:12:42		
WLO	201811036	物料			2018-11-03 10:42:46		
WLO	201811033	质量			2018-11-03 10:12:43		
WLO	2018110310	质量			2018-11-03 10:22:52		
WLO	2018110345	质量			2018-11-03 10:42:45		
WLO	2018110311	工艺			2018-11-03 10:22:53		
WLO	2018110356	工艺			2018-11-03 10:45:13		
WLO	2018110343	安全			2018-11-03 10:42:42		
WLO	2018110353	设备			2018-11-03 10:45:06	2018-11-03 10:46:11	
WLO	2018110354	物料			2018-11-03 10:45:10	2018-11-03 10:46:14	
WLO	2018110355	质量			2018-11-03 10:45:11	2018-11-03 10:46:06	
WLO	2018110357	安全			2018-11-03 10:45:14	2018-11-03 10:46:06	

Andon事件填表

X

事件编号

201811295

产线编号

WILO

事件类型

质量

Andon名称

HHRT

事件描述

因转子自动化生产线，轴无法正常放入压入工装里面，导致设备停机。

事件原因

确认发现1.轴上有毛刺，导致轴在放入卡具的时候不能正常进入（转子自动化生产线对原材料要求比现有标准要高）
 2.轴压入工装不做定时清理。（考虑工装里面有遗留的东西）轴物料号：3500382

短期对策

SQC挑选处理轴上有毛刺的轴后，生产使用，（转子自动化生产线使用的轴）轴压入工装定时清理。

长期对策

提高原材料轴的要求，确保能在转子自动化生产线正常使用。不影响质量的情况下，提高自动化生产线的工装适应能力。

完成时间

2018年11月29日

完成时间

2018年11月29日

备注

超时处理原因：确认不良问题大约用时30分钟，转子自动化生产线恢复生产（调整程序）大约使用30分钟左右。

填表人

白斌

取消

保存

