

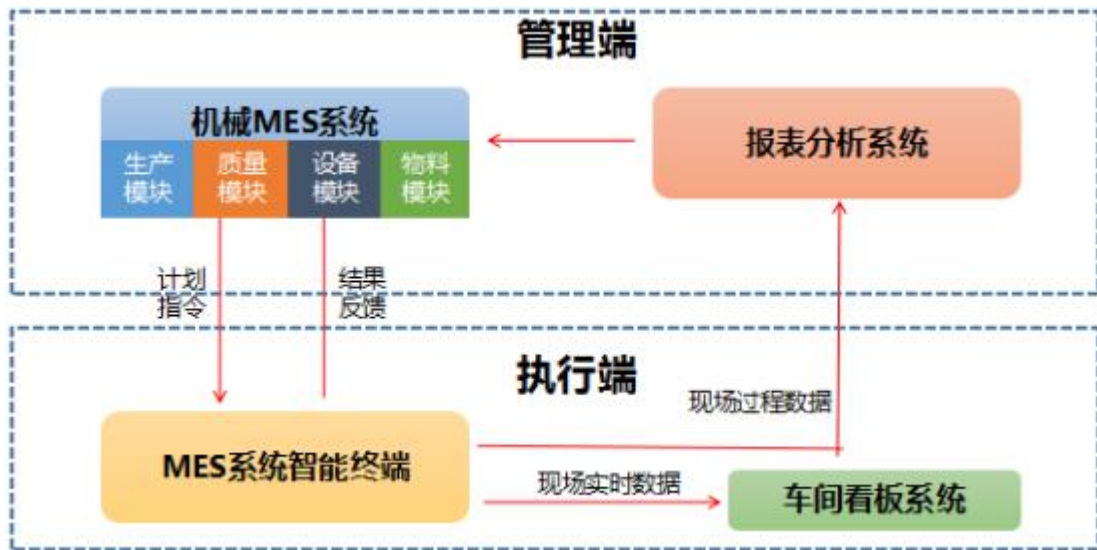
系统概述

机械 MES 解决方案，专门针对制造企业、单件小批量机械设备生产企业，或其它单件小批量零部件生产加工企业，而开发的生产管理系统。软件包括了生产或订单任务下达管理、产品设计管理、零件工艺管理、自动调度排产、生产进度提交、生产进度监控、生产设备管理、工序管理、过程质量管理等方面。



机械行业生产特点

- 机械加工行业属于离散型的生产，客户个性化需求多，产品品种日趋多样性，市场需求变化快，预测难度增大，企业很难合理的安排生产。
- 由于产品加工要经过不同的工序，各个工序的生产能力不平衡，生产上容易出现木桶效应，生产被关键的瓶颈资源所制约，造成交期的延误。
- 产品结构复杂，零部件多且外协自制兼有，工艺过程经常变更，生产计划的计算和安排非常复杂，临时插单现象多，生产计划往往变的不实用。
- 外协厂家，外协件多，对外协产品的质量、交货期的跟踪控制困难。数据采集点多，数据收集维护工作量大，而且数据往往分布于不同的部门。



系统功能

- **计划管理：**系统自动计算所有生产任务、所有待加工零件的所有加工工序的排产计划，并对已经延迟或可能延迟的工序任务进行报警提醒；提供人工制定加工计划和锁定加工计划、临时插单的人工干预功能。可打印具有条码的工序派工单，也可导出 EXCEL 格式的日加工计划单。
- **工艺管理：**具有导入典型工艺模板或复制相似零件的工艺，快速制定零件加工工艺的功能；提供预估零件加工工时的计算功能；具有强大的虚拟加工件（合件和拆件）工艺制订功能，即 CAPP 功能；可打印具有零件条码、工序条码的标准格式的零件工艺卡片；具有工艺数据库管理功能。
- **生产监控管理：**可以动态实时的查看各个任务的所有工序任务的计划及实际进度完成情况。系统提供以甘特图、表格、列表等多种方式来监控进度计划和完成情况。也可监控所有设备类型及各个设备的稼动率、负荷率，也进行柱状图、折线图等形式查看设备负荷的平衡性和负荷率的变化趋势。



系统价值

- 帮助企业建立了生产过程的交期、质量和成本方面的闭环控制体系和执行体系。
- 实现了加工工艺的 CAPP（计算机辅助工艺管理），提高了工艺编制的效率和质量，规范了企业的工艺管理。

- 自动调度排产、延迟报警功能，可提高制订加工计划的效率和质量，大大提高设备利用率。
- 可实时监控生产加工进度，便于加工进度控制和监控，实现了车间的可视化管理。
- 可很方便的实现加工过程的质量检验管理，便于质量控制和快速地解决质量问题。
- 系统可自动实时动态统计加工人员的加工工时、报废工时、返工工时等业绩考核数据。
- 可很方便地实现外协控制和外协过程跟踪管理。
- 系统可自动统计每个加工任务的生产加工成本、质量成本，便于成本控制和成本分析。