

2022年中会议报告

云端产品

报告者：肖宇强 陈超

报告大纲

- ◆ 市场现况与同业分析
- ◆ 上半年销售回顾与检讨
 - 云端销售推展状况与执行检讨
- ◆ 2022年重点产品方案介绍
 - 2022年度目标调整
 - 云端产品方案重点功能论述
- ◆ 下半年推展计划展开
 - 2022下半年推展计划
 - 预期的挑战与对策



市场现况分析

维宏-维保云



NcCloud维保云平台



NcCloud

PC端办公



移动办公，随时随地



设备接入

机床设备

手机扫码



现场二维码

机器扫码 服务入口

- 操作手册
- 现场报修
- 设备巡检打卡
- 配件商城入口

微信/企业微信/钉钉



- 报修工单
- 服务信息
- 设备信息

以终端用户为中心的售后服务与设备维保数字化解决方案，机械厂/代理商与终端用户之间的在线业务互动平台。

- 降本增效，提升售后管理水平
- 打造强力品牌，赢得好口碑。
- 设备租赁 | 工艺优化 | 配件商城 | 售后管理 | 增值服务运营后台

柏楚-数位转型进阶之路

我的机床



- 智能工艺推荐
- 机床实时状态信息掌握
- 生产任务/图纸一键推送
- 机床加工统计与成本分析
- 机床停机/异常/保养提醒

我的工厂

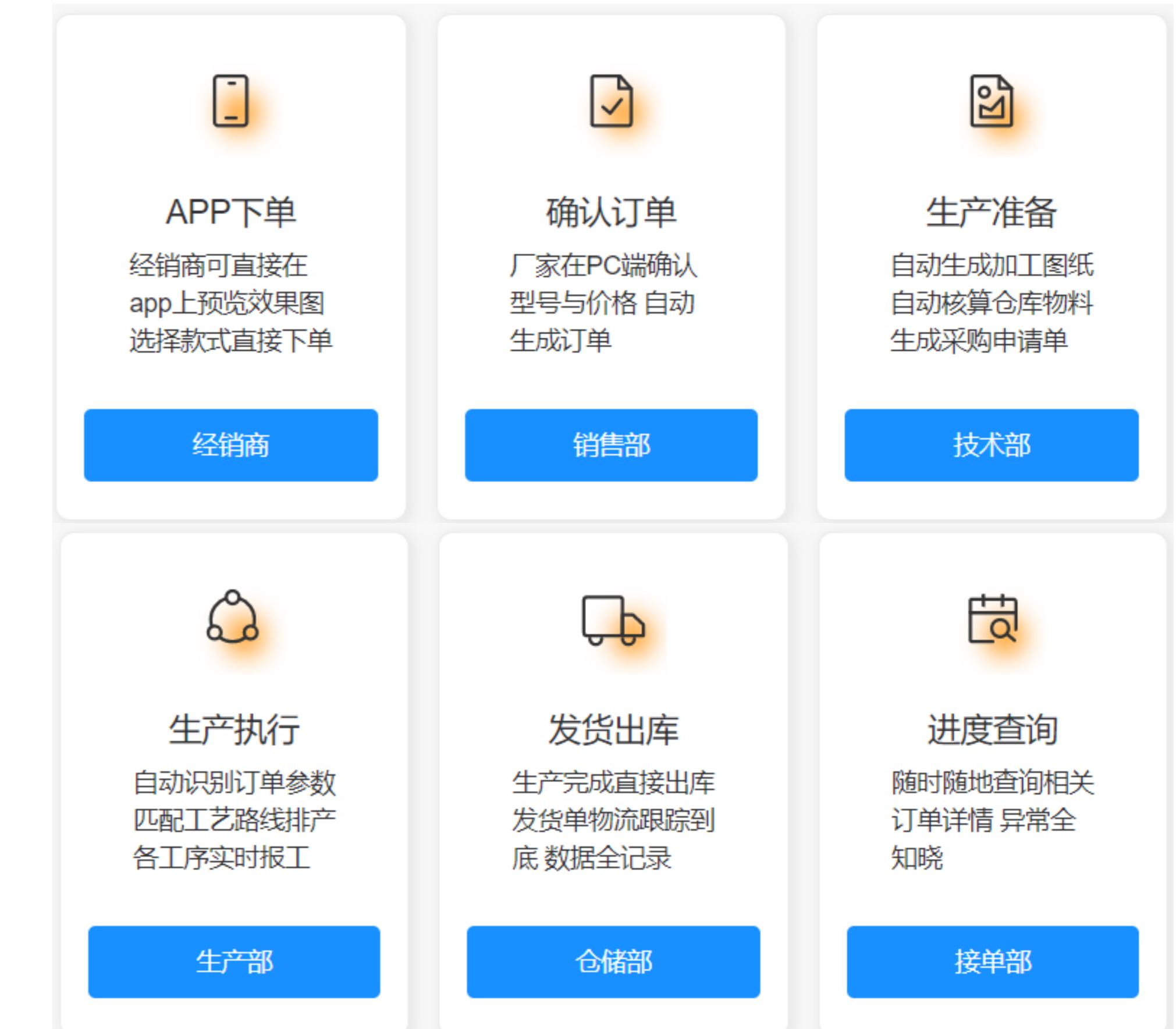


我的工厂

开启钣金工厂管理新时代

- 新建订单
- 上传图纸
- 获取排样结果
- 向客户提供报价
- 掌握加工进度
- 客户管理、员工管理

智联工厂MES



- 订单管理/报价/监控
- 图纸随时上传，云端推送排样
- 订单一键推送，机床按需排产
- 订单实时监控，任务精确统计

- 工厂全流程管理解决方案
- 车间生产自动化对接
- 面向订单驱动型的钣金厂，为实现生产过程的管理、协同和优化

传统MES应用现况分析

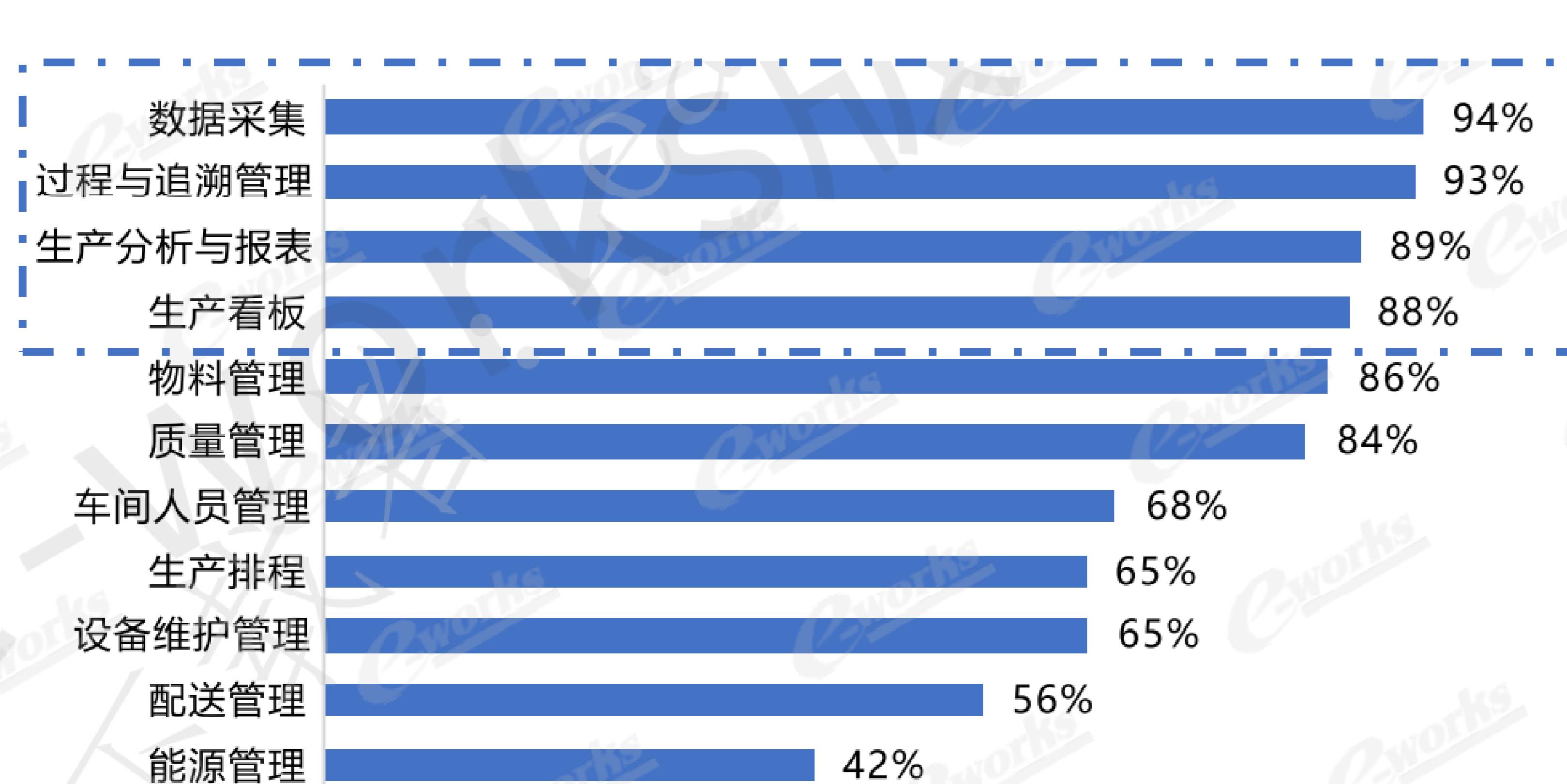


图2 MES应用模块分布情况

- 相比2018年数据，数据采集，生产分析与报表，生产广告牌应用比例大幅上升。其中，数据采集应用比率从75%升至94%，生产分析与报表从36%升至89%，生产广告牌应用比率从28%提高至88%。表明**企业认识到生产数据的重要性，对于生产数据采集，展示，分析及利用有更高要求。**

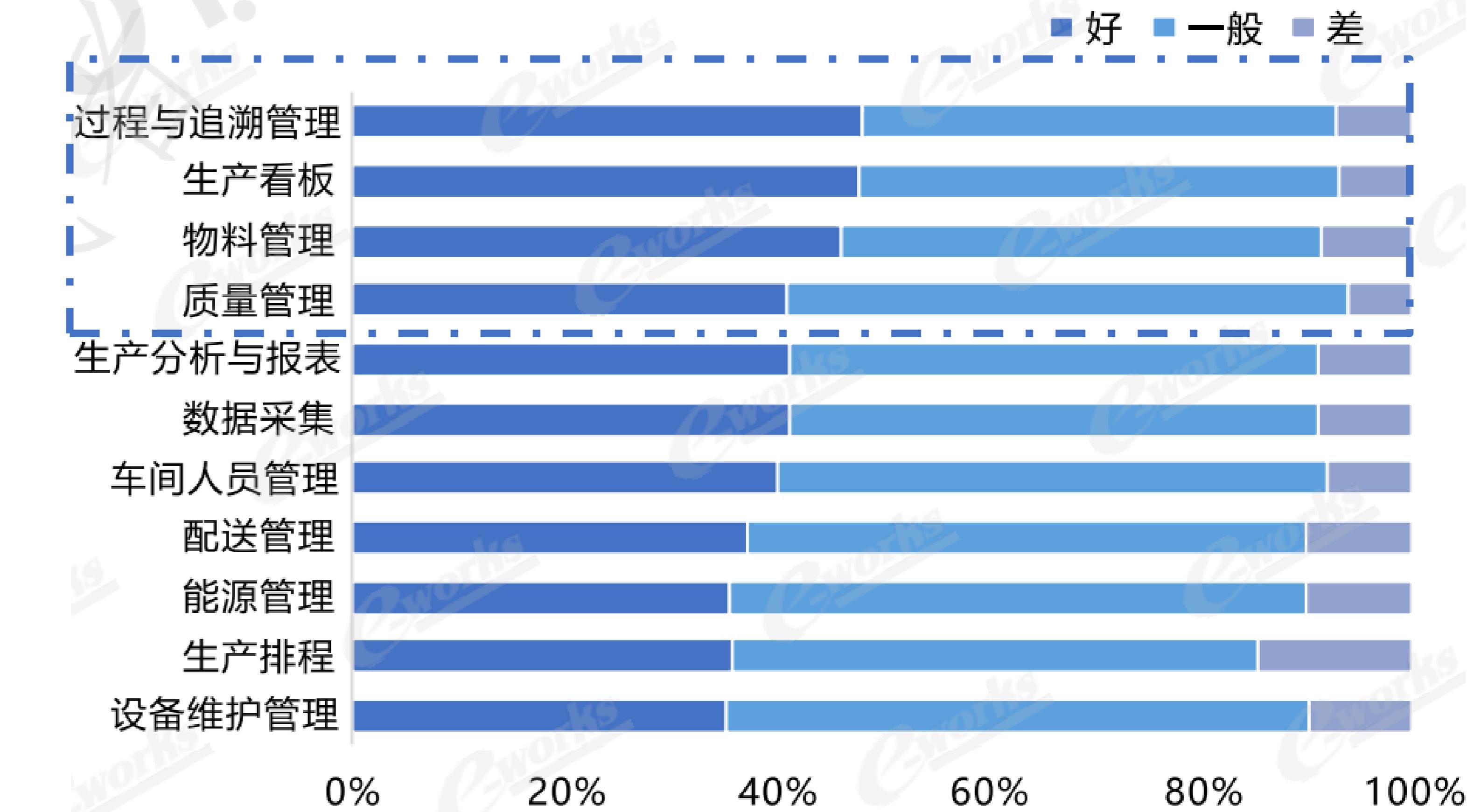


图4 MES各模块应用效果分布情况

- 过程与追溯管理，生产广告牌，物料管理，质量管理被认为实施效果较好**
- 能源管理，生产排程，设备维护管理效果较差。
- 相比2018年数据，各模块总体应用效果呈现向好趋势。

上半年销售回顾与检讨

上半年销售情况

- 1.2022年上半年与2021年下半年前装销量，基本持平，两年累计销售**5045** 台（含4G路由）；
- 2.SM平均注册率由2021年的**19.4%**提升至2022年的**43%**；
- 3.SF平均注册率由2021年的**4.4%**提升至2022年的**24.1%**；

	2021合计	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月中	2022合计
SMB销售	2439	291	634	474	196	609	231	16	2606
4G路由销售	/	/	/	/	/	/	36	119	
SM注册	474	87	68	124	131	435	160	105	1110
SF注册	108	30	12	39	70	303	95	80	629

统计日期：2022-07-14

分公司推展案例——华新

江苏道斯特

客户概况：机械厂 车铣复合 有加工部

推展切入点：

- 协助客户利用自有机加工车间，搭建示范线；
- 9台新代+1台三菱+7台发那科
- SF能帮助其监控自己的生产，同时也可供终端参观；
- **一年延保**帮助减轻了售后成本；



路德威

机械厂 加工中心 有加工部



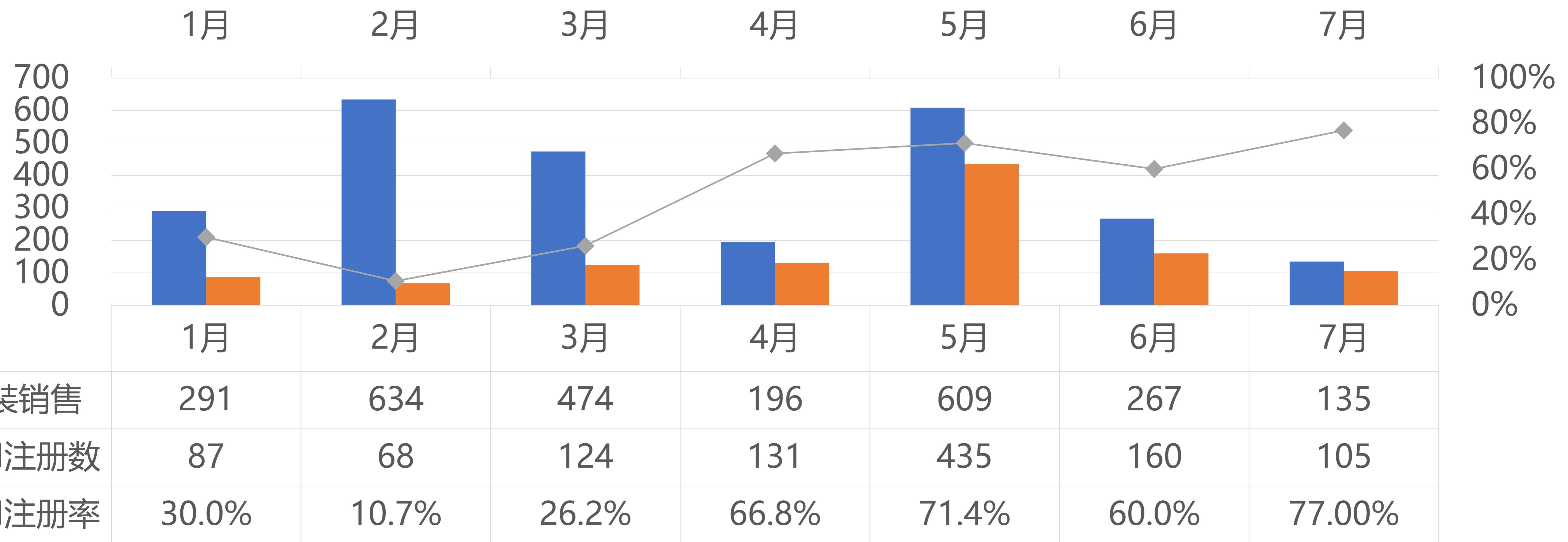
台迅智能

机械厂 加工中心 有加工厂



数据季度趋势-SM

- 2022年前装销售数字, Q2与Q1同期相比, 总体持平;
- SM注册率, Q2与Q1相比较大提升, 保持在**60%**以上;
- SM注册数, Q2与Q1相比小幅提升;



统计日期：2022-07-14

机械厂装机改善

——即插即用，快速部署

硬体部署：15分钟->3分钟

- 5月底4G路由正式上线
- 3M胶快速固定
- 体积小，功耗低、网口多
- 供电/连网简化，避免穿线

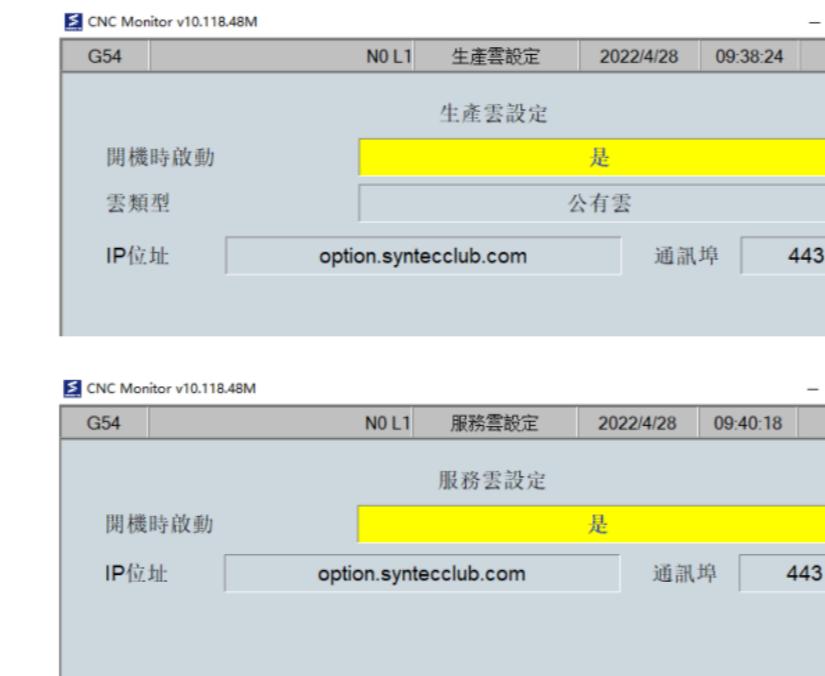


SMB

4G路由器

软体设定：5分钟->1分钟

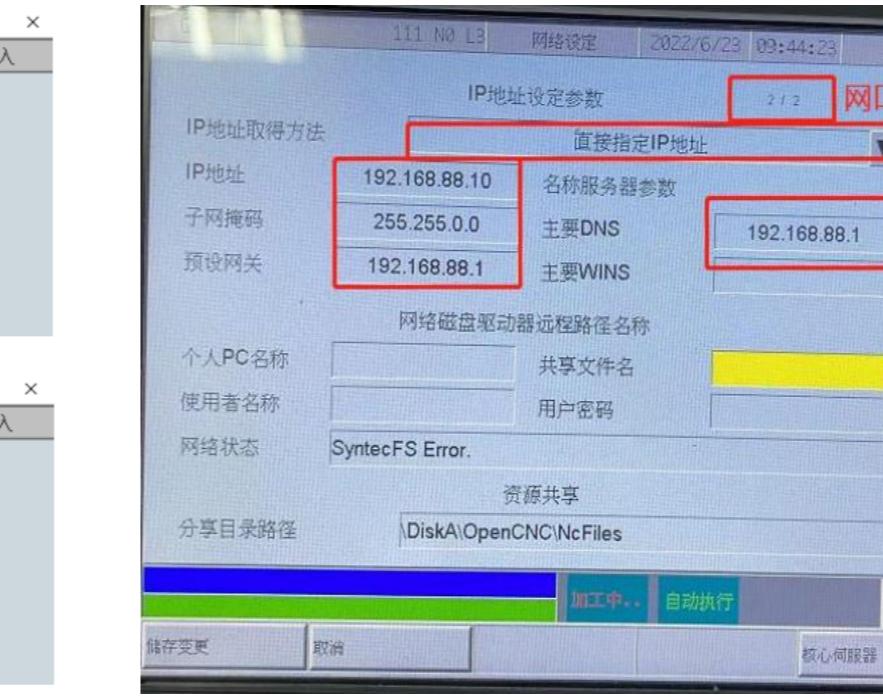
- 5月底出货控制器上云免设定
- 云端Plugin无须安装 (10.118.44H)
- 控制器网口2 IP设定预配置



软体内置

扫码注册：2分钟->1分钟

- SynMachine平台5月底已更新；
- 支持子账号扫码注册
- 非必要资讯免填写
- 自动判断联网正常，即享受延保



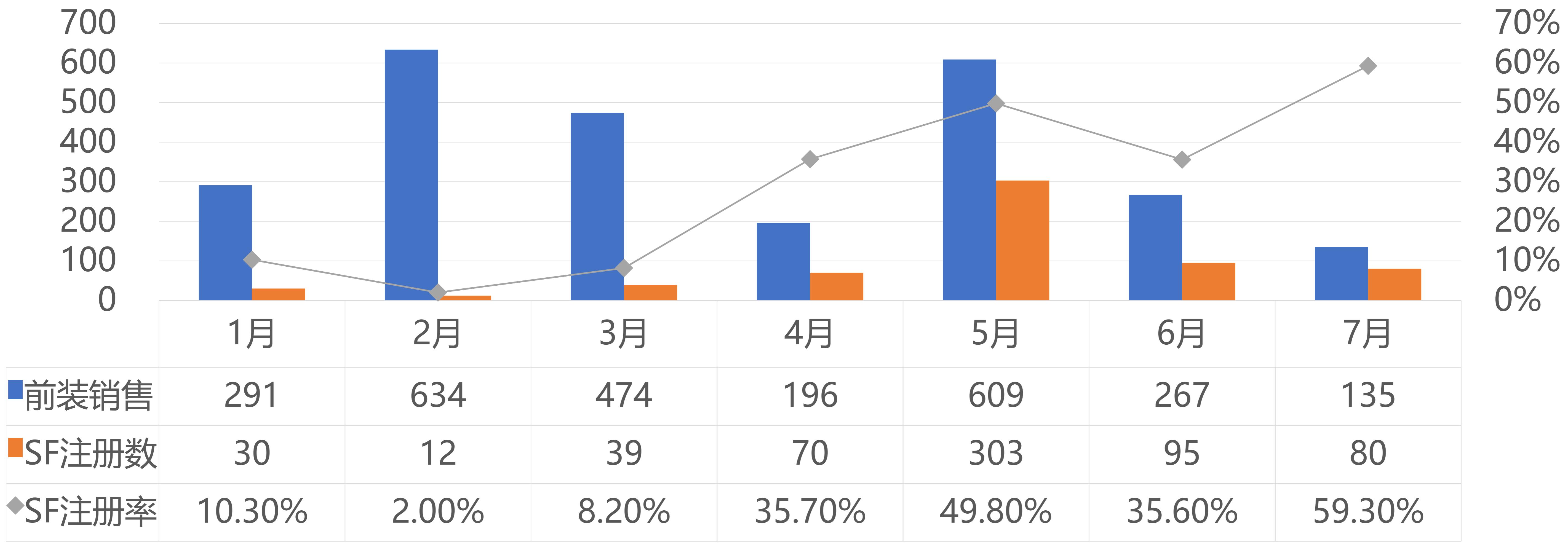
IP预设



注册简化

数据季度趋势-SF

- SF注册率, Q2与Q1相比有较大的提升, 维持在35%以上;
- SF注册数, Q2与Q1相比小幅提升, 总数无大突破;



统计日期：2022-07-14

终端使用改善

——数据可靠、相应及时

稳定性改善

- 4g卡改善
 - 增加移动卡、SIMBOSS卡方案
 - 提供4g信号判定工具



- 天线改善
 - 避雷针天线替换贴片天线



- 软体不断优化
 - 增加重连机制
 - 优化效能占用

CncCloudAgent=2.8(3rd)
CloudAgentLauncher=1.3
2022-1-3

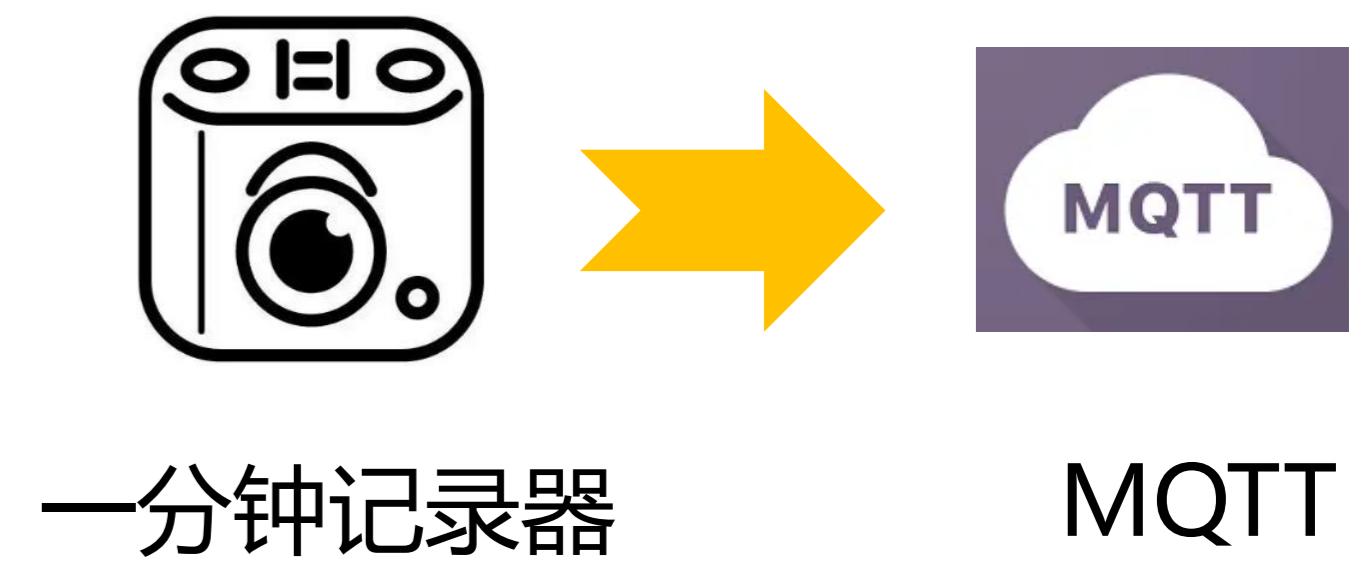
CncCloudAgent=2.11
CloudAgentLauncher=1.4
2022-6-16

相应速度改善

- 看板打开速度
 - 5s内完成看板切换



- 数据更新速度
 - 设备变化看板即更新

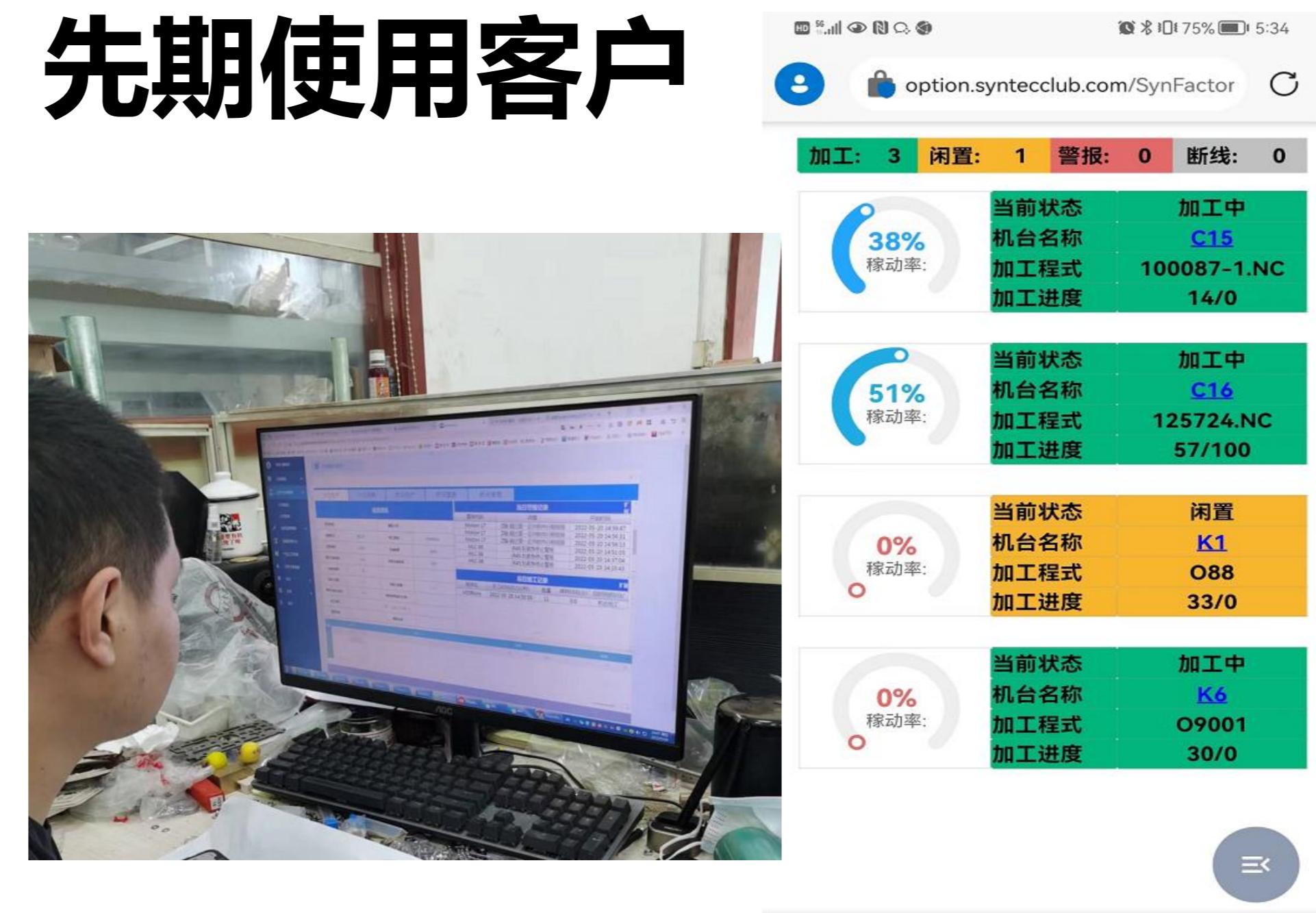


后装连线——增加品牌支援度

整厂连线是后装硬要求

- 已支援发那科、三菱
- Q3针对广数连线做开发
- Q4针对西门子连线做开发

先期使用客户

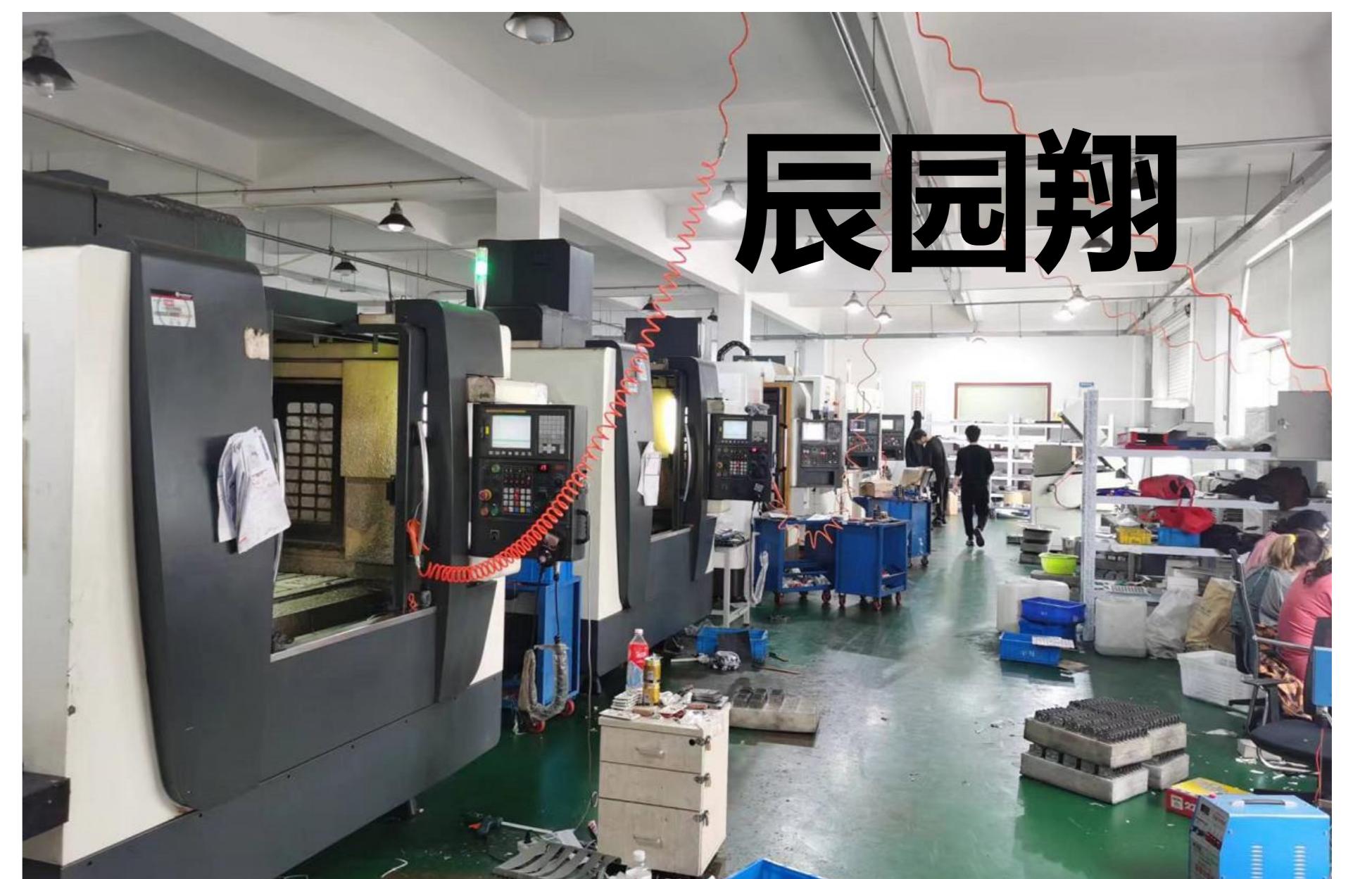


The screenshot shows a web-based monitoring interface for multiple CNC machines. At the top, it displays '加工: 3' (Processing: 3), '闲置: 1' (Idle: 1), '警报: 0' (Alerts: 0), and '断线: 0' (Breaks: 0). Below this, four machine status cards are shown:

- 机台名称: C15, 加工中, 程序名: 100087-1.NC, 加工进度: 14/0,稼动率: 38%
- 机台名称: C16, 加工中, 程序名: 125724.NC, 加工进度: 57/100,稼动率: 51%
- 机台名称: K1, 闲置, 程序名: O88, 加工进度: 33/0,稼动率: 0%
- 机台名称: K6, 加工中, 程序名: O9001, 加工进度: 30/0,稼动率: 0%



万宇机电



辰园翔



宝利格

云端人力成长

分公司人力

- 建制云端专职推展人力，总部提供1年系统培训
 - 已有**5人**在参加**2022第二批培训**

总部人力

- 苏州智能产品课：现有**3人**
- 新入职同仁：**已有2人在参加2022第二批培训**
- 资深同仁：**2022抽调有意愿的3名资深同仁**
- 华南总部：现有**3人**
- 新入职同仁：**已有2人在参加2022第2批培训**
- 苏州联达：现有**8人**

2022云端人力预计增长至：26



2022年重点功能方案介绍

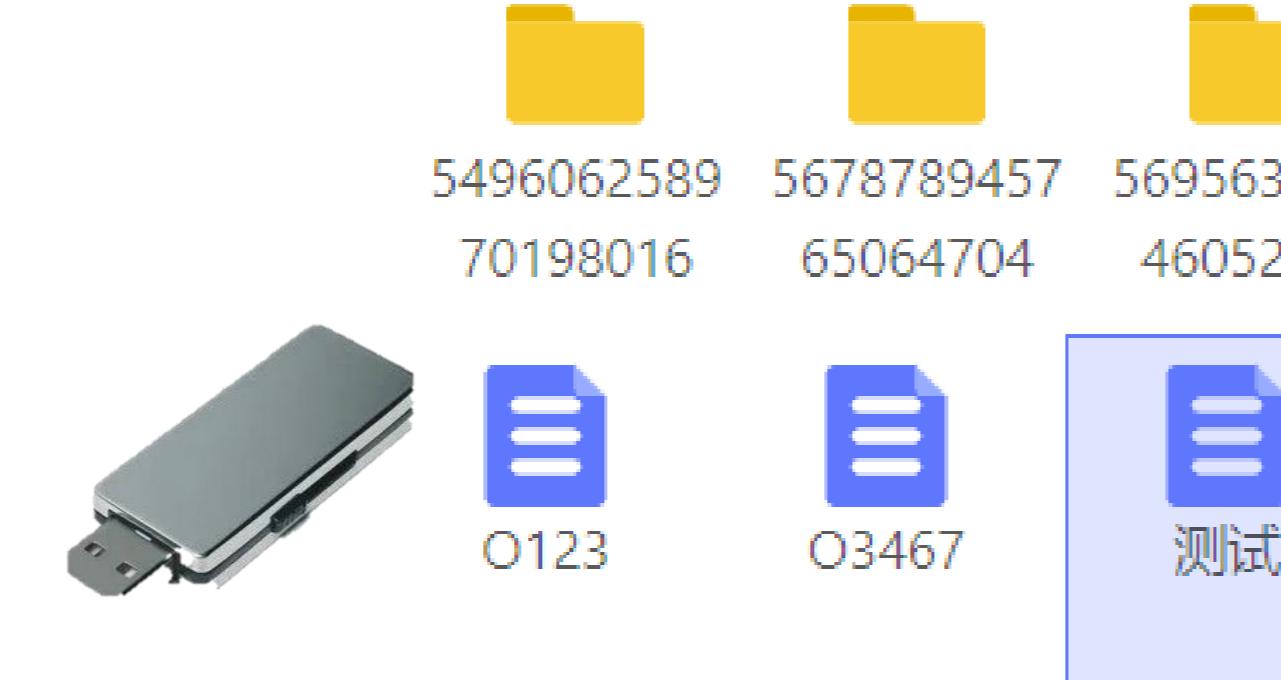
终端客户痛点分析

某铝材加工企业

机台数：30+ CNC厂牌：**新代**, FANUC, 三菱

客户诉求/痛点：

- 视频监控无法解决**实时了解人/机生产状态**。
- **夜班车间稼动率低**。
- 订单小而分散，相同产品重复下单，**程序派送慢**。
- 生产管理员/老板无法**实时掌握工单进展**。



某知名钟表制造企业

机台数：80+ CNC厂牌：**新代**

客户诉求/痛点：

- 无法全面及**实时监控机台告警和故障信息**，为设备的故障排除和资产管理带来不便。
- 对于大批量化生产的产品，每隔两个小时即需统计一次每台机的产量，机台数太多，**统计耗费人力过多**。
- 车间用工灵活，操机人员时有更换。



SF2.0 公有云基本版



即插即连 快速安装

设备上云 实时监看

异常预警 及时通知

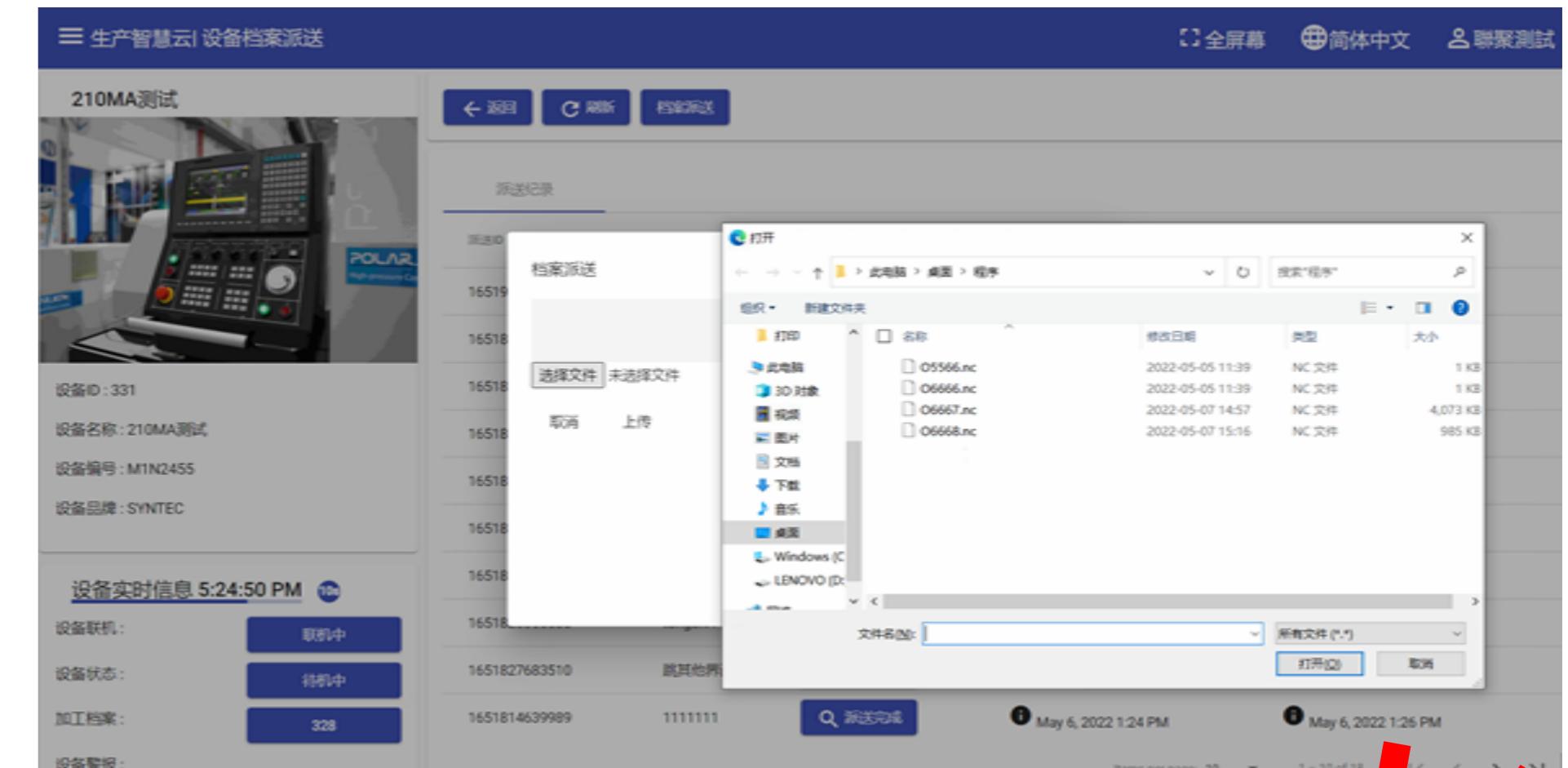
工艺档案 一键派送



车间大屏 数位工厂

【新代数控】尊敬的客户，您的机台:实验室测试2发生警报: (R48.2)
设备异常超时、 (R48.1)设备闲置超时，
详情请点选:<https://option.syntecclub.com:5488/SynFactory/mobile/zh-CN>。

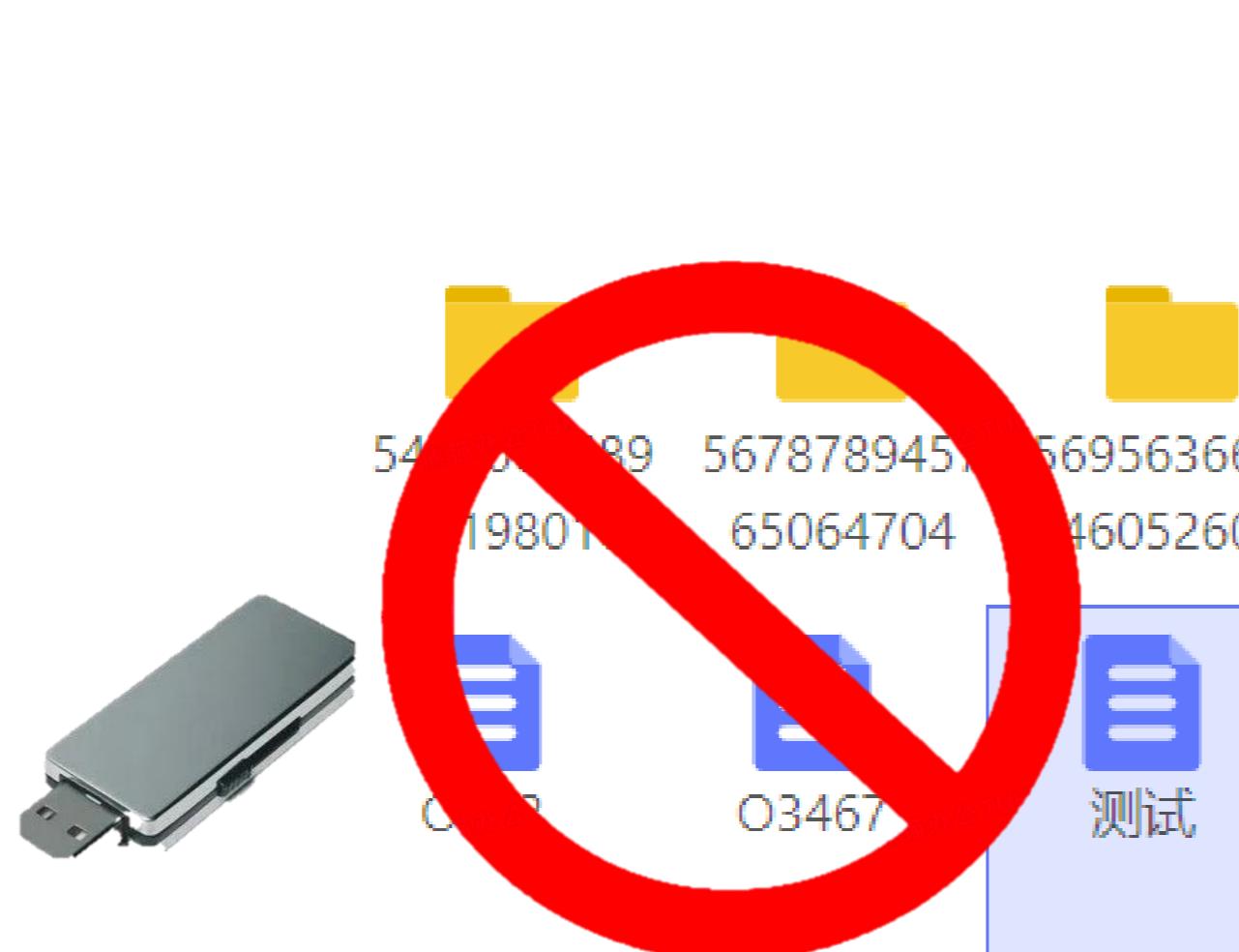
1分钟前



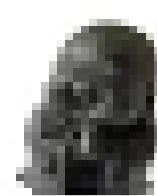
上线中



终端客户“二次许愿”



2021-07-30



郭生

请教下

12:05:13

郭生

你们的智能云

12:05:26

昨天您那边预计是下周过去安装么？

新代系统(东莞常平) ~ 陈东升

郭生
有数值线上分析功能吗

12:05:40

目前要确认操作员电子刷卡登陆和分屏显示图纸两个需求是吧

郭生
我们目前有需要CPK的数值分析与图形转出

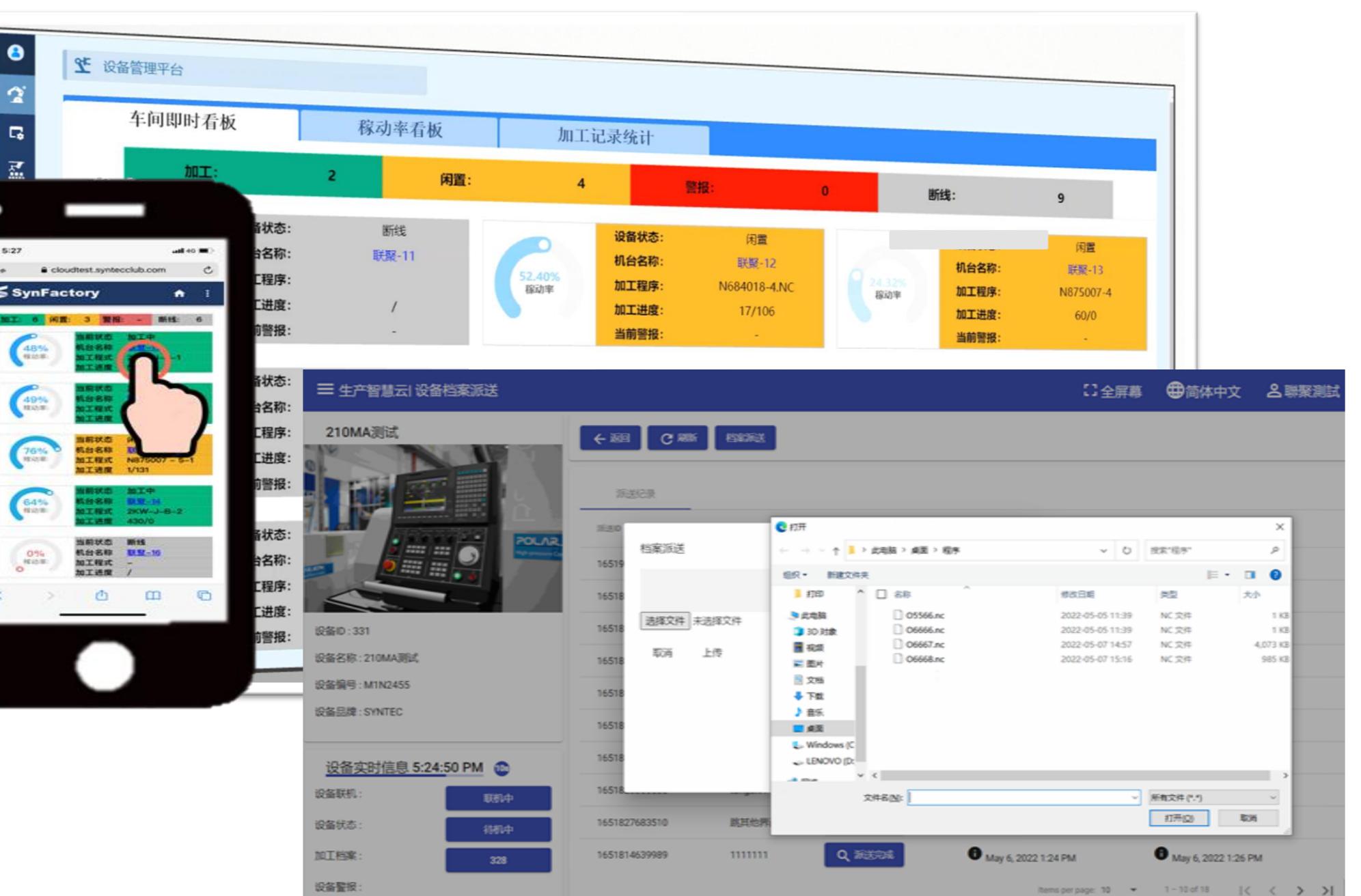
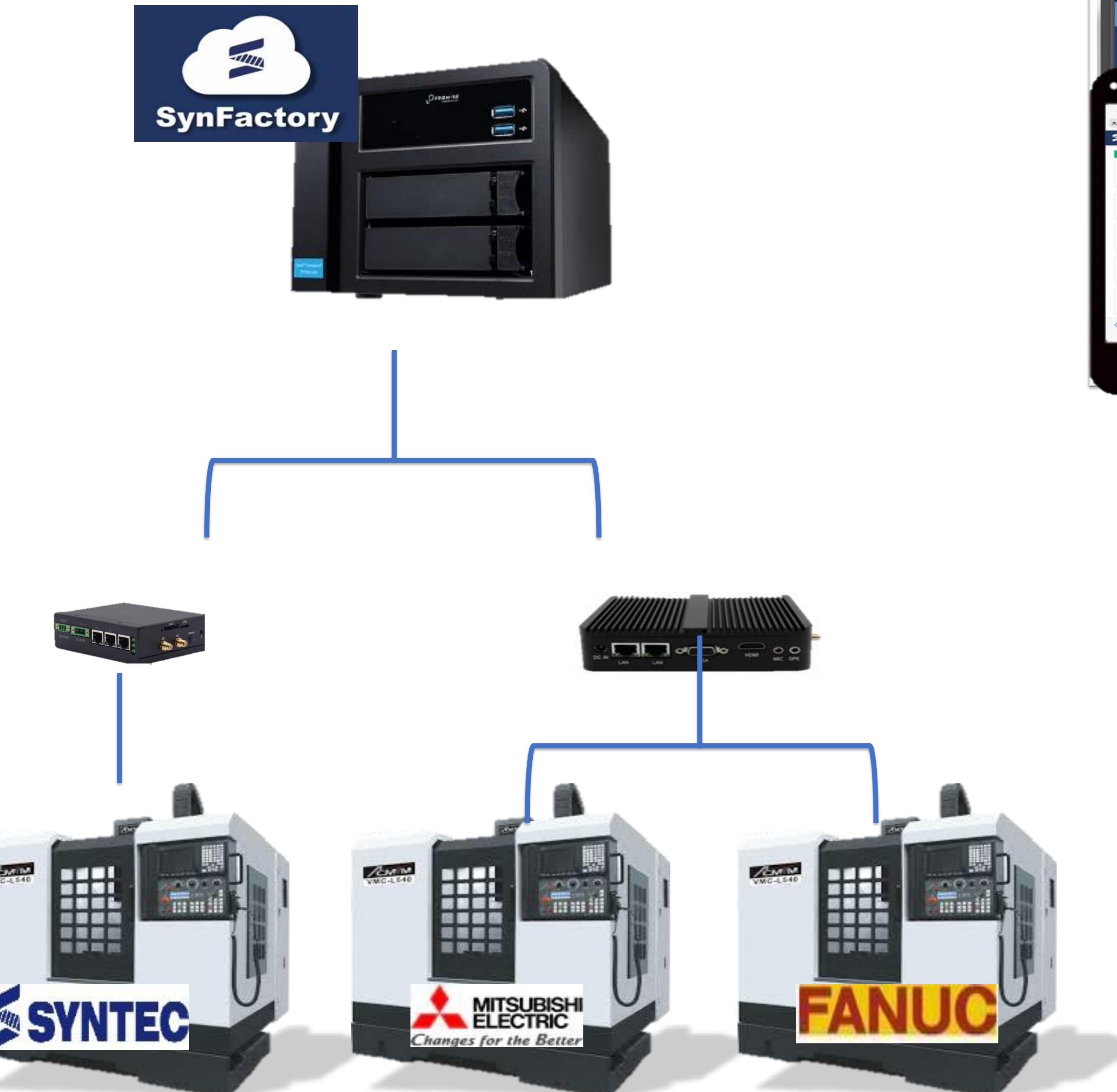
12:06:12

4座C

不知道将要部署的系统，**有没有刀补读取功能**

还有就是**三菱发那科**系统能实现**传程序功能吗**

SF2.0 私有云进阶版



- ## SF2.0基本版：
- 机台即时广告牌
 - 稼动率分析
 - 档案派送
 - 车间大屏

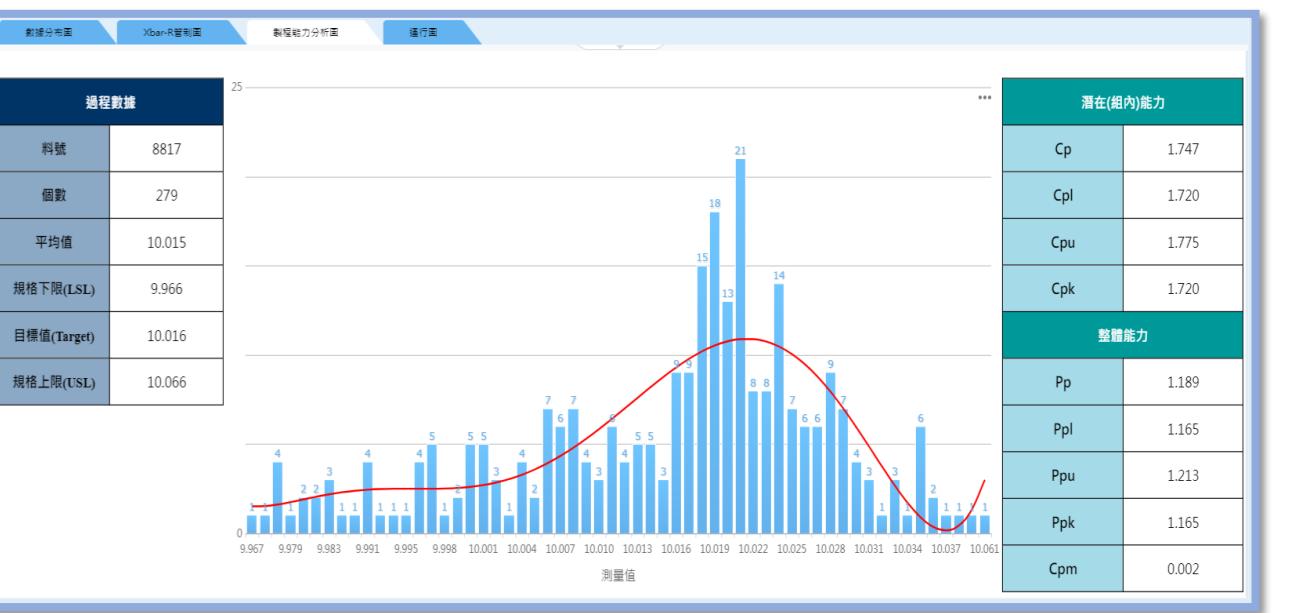


产品工艺管理

生产智慧营 产品工艺管理											
操作条件											
操作料号	工步组别名称	工步名	资源名	操作者	加工方式	加工时间	工序时间	刀具时间	刀具表头		
Z01-SM002-A	MN4-V2程序	正式进给	是	1	六面	-	加工机床A	加工副程式A	品质检验A	工能检测A	刀具外表A
Z01-SM002-A	MN4-V2程序	正式进给	是	2	清洗	-	加工机床A	加工副程式A	品质检验A	工能检测A	刀具外表A
Z01-SM002-A	MN4-V2程序	正式进给	是	3	粗削	-	加工机床A	加工副程式A	品质检验A	工能检测A	刀具外表A
Z01-SM002-A	MN4-V2程序	正式进给	是	4	精密切削	-	加工机床A	加工副程式A	品质检验A	工能检测A	刀具外表A
Z01-SM002-A	MN4-V2程序	正式进给	是	5	清洗	-	加工机床A	加工副程式A	品质检验A	工能检测A	刀具外表A
Z01-SM002-A	MN4-V2程序	正式进给	是	6	压铸	-	加工机床A	加工副程式A	品质检验A	工能检测A	刀具外表A



品质追溯管理



生产计划管理

计划制定									
计划制订		排程执行		追溯清查				操作	
预计加工周期	计划制订	操作台(追溯)	工单状态(追溯)	追溯清查	操作台(追溯)	工单状态(追溯)	操作台(追溯)	工单状态(追溯)	操作台(追溯)
2022-05-07(一)	Product01 100 1000	2022-05-08(二)	Product01 100 1000	2022-05-09(三)	Product01 100 1000	2022-05-10(四)	Product01 100 1000	2022-05-11(五)	Product01 100 1000
加工中心0_01	Product01 100 1000	2022-05-10(一)	Product01 100 1000	2022-05-11(二)	Product01 100 1000	2022-05-12(三)	Product01 100 1000	2022-05-13(四)	Product01 100 1000
加工中心0_02	Product01 100 1000	2022-05-10(二)	Product01 100 1000	2022-05-11(三)	Product01 100 1000	2022-05-12(四)	Product01 100 1000	2022-05-13(五)	Product01 100 1000
加工中心0_03	Product01 100 1000	2022-05-10(三)	Product01 100 1000	2022-05-11(四)	Product01 100 1000	2022-05-12(五)	Product01 100 1000	2022-05-13(六)	Product01 100 1000
加工中心0_04	Product01 100 1000	2022-05-10(四)	Product01 100 1000	2022-05-11(五)	Product01 100 1000	2022-05-12(六)	Product01 100 1000	2022-05-13(七)	Product01 100 1000
加工中心0_05	Product01 100 1000	2022-05-10(五)	Product01 100 1000	2022-05-11(六)	Product01 100 1000	2022-05-12(七)	Product01 100 1000	2022-05-13(八)	Product01 100 1000
加工中心0_06	Product01 100 1000	2022-05-10(六)	Product01 100 1000	2022-05-11(七)	Product01 100 1000	2022-05-12(八)	Product01 100 1000	2022-05-13(九)	Product01 100 1000
加工中心0_07	Product01 100 1000	2022-05-10(七)	Product01 100 1000	2022-05-11(八)	Product01 100 1000	2022-05-12(九)	Product01 100 1000	2022-05-13(十)	Product01 100 1000
加工中心0_08	Product01 100 1000	2022-05-10(八)	Product01 100 1000	2022-05-11(九)	Product01 100 1000	2022-05-12(十)	Product01 100 1000	2022-05-13(十一)	Product01 100 1000
加工中心0_09	Product01 100 1000	2022-05-10(九)	Product01 100 1000	2022-05-11(十)	Product01 100 1000	2022-05-12(十一)	Product01 100 1000	2022-05-13(十二)	Product01 100 1000

终端厂内管理现况

工单排产表

生产计划表2022.6.24						
	产品图号	数量	产品图号	数量	产品图号	数量
一楼(18台)						
14	1.07同 A19-325375	380000				
13	3.7同 U06PA-ID133117C	120000				
12	2.0 Q/A11-1-X15S	120000备				
11	3.5 A19-325187	5000				
10	1.4 A19-321492A	50000				
9	2.5 Q/AgJ-1.5×12N	40000备				
7	3.5 J599-0000-313-1029-Y16-0000-74	9000备				
6	1.2 SJ250u	77	SJ250u-2	57		
5	-3.5/1.5					
4	1.07同 A19-325375					
3	4.2.0.7 A19-325375					
2	1.0 Y11H-1832-02	20000	Y11H-1832-02	35000备	Y11-0000-327	43000备
1	0.85 Y22-55-09.2	15000备				
15	2.0					

产品信息



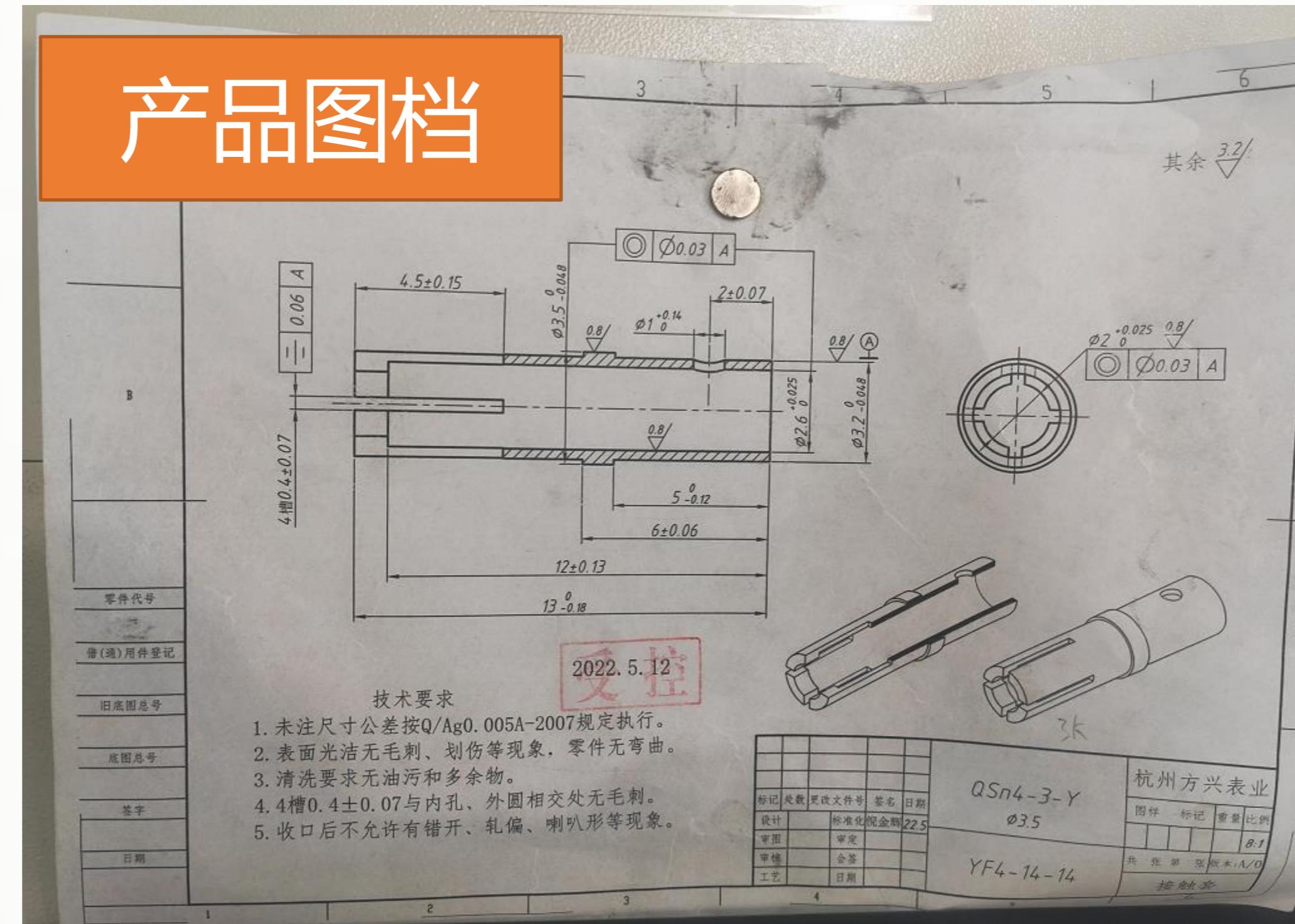
NC程序

修改时间	档案批注
2022/07/13 15:27:50	G54G40G49G80G90
2022/07/13 15:27:50	G54G40G49G80G90
2022/07/13 15:27:50	G54G40G49G80G90
2022/07/13 15:27:52	G54G40G49G80G90
2022/07/13 15:27:52	G54G40G49G80G90
2022/07/13 13:29:10	G54G40G49G80G90
2022/07/13 13:29:10	G54G40G49G80G90
2022/07/13 13:28:58	G54G40G49G80G90
2022/07/13 13:29:10	G54G40G49G80G90
2022/07/13 13:29:10	G54G40G49G80G90
2022/07/13 13:29:10	G54G40G49G80G90
2022/07/13 13:29:12	G54G40G49G80G90
2022/07/13 04:56:50	G54G40G49G80G90
2022/07/13 15:27:52	G54G40G49G80G90
9605-JNC	29245

流转卡

车间配送看板卡 (各工作站)						
广东厨房-微波炉公司-电子制造						
看板卡-电子-AI						
版本	V1.0					
NO : 201803010000124	EPID : GZ0002810					
需求作业号: NMXMO-47838006	需求产线: PZZ1ZZZ0009					
预计需求时间: 2017-11-23 15:45	需求数量: 34					
内 容	生产载体	物料件作业号	物料编码	计划上线时间	产品描述 (描述) 需要和胶 模架的配合 KCR, 铝壳为灰色 D4 D005 银	本任务总数: 400
DZ000001	MNMXMO-478380062	1749047838006	2017-11-23 15:45			
A3	生产载体	物料件作业号	物料编码	计划上线时间	品质签章:	
DZ000002	ANNNMO-478380061	1749047838001	2017-11-23 12:45			
本子数差	实际数量	完成灯管	物流定位			
	34	34	34	12:45	作业员: 张工	
物料描述: ABB件信息	生产载体	物料件作业号	物料编码	计划上线时间	品质签章:	
DZ000002	SMNXXMO-478380061	1749047838001	2017-11-23 12:45			
本子数差	实际数量	完成时间	物流定位			
	34	34	34	12:45	作业员: 张工	
物料描述: SMT组件信息	需求完工确认:					
打印时间: 2018-03-10 15:20:10	需求完工确认:					

产品图档



刀具清单

材料料: Φ1.4

T0101 Φ1.12 - 0.02

SR0.56

T0404 Φ1.01 - 0.01

C0.2

T0202 . 断刀 3.7±0.07

工艺管理模组

8月中上线

三 生产智慧云 | 产品工藝管理

[全螢幕] 繁體中文 台灣智慧系統部

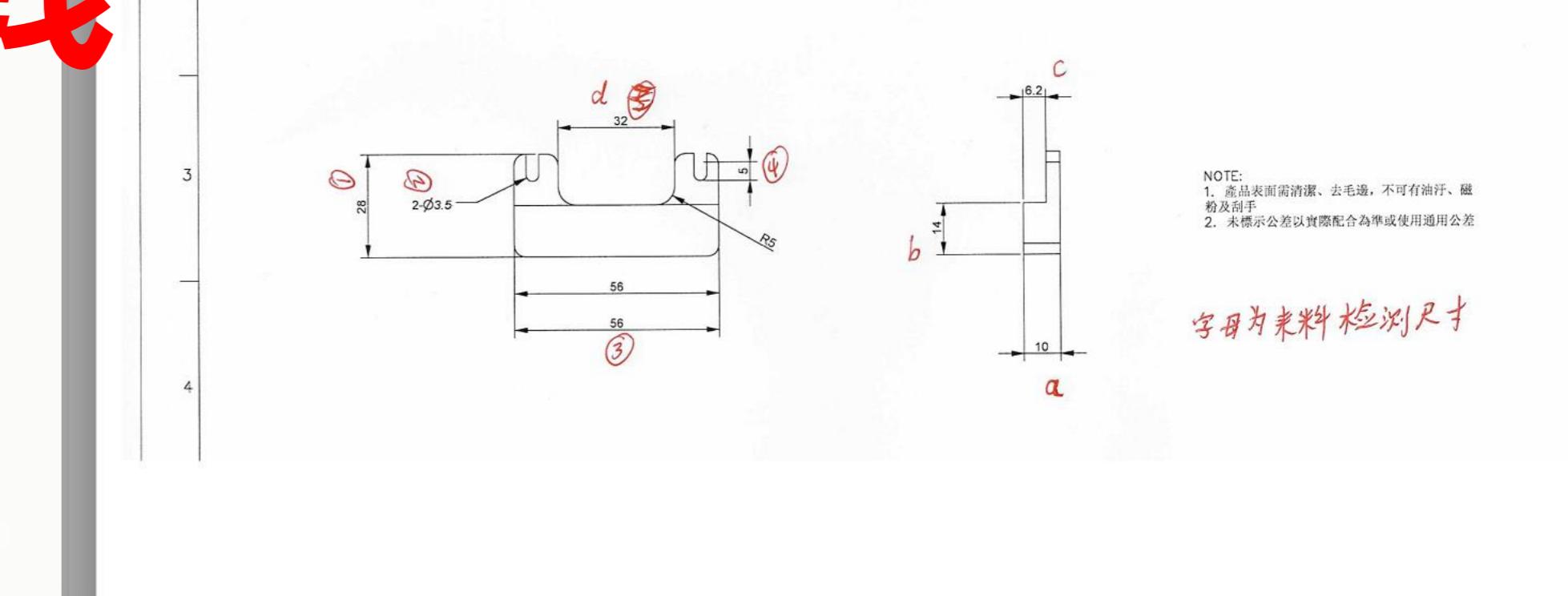
建立工藝 批次Excel匯入 批次Excel匯出 欄位設定 預設欄位 檔案欄位 客製化欄位 客製化欄位2

工藝資料

欄位調整

產品料號	產品名稱	工藝路徑	預設路徑	順序	工序名稱	標準工時	設備群組	設備名稱	加工圖	刀具規劃圖	換線手順	素材圖	刀序圖	操作手順	治具圖	刀具照片
Z01-SMD002-A	MINI4 V2 铝件	正式路徑	是	1	六面	30	-	設備D	加工圖	刀具規劃圖	換線手順	素材圖	刀序圖	操作手順	治具圖	刀具照片
Z01-SMD002-A	MINI4 V2 铝件	正式路徑	是	2	清洗	60	群組B	-	加工圖	刀具規劃圖	換線手順	素材圖	刀序圖	操作手順	治具圖	刀具照片
Z01-SMD002-A	MINI4 V2 铝件	正式路徑	是	3	组装	100	群組B	-	加工圖	刀具規劃圖	換線手順	素材圖	刀序圖	操作手順	治具圖	刀具照片
Z01-SMD002-A	MINI4 V2 铝件	正式路徑	是	4	检验打包 装箱	100	-	-	加工圖	刀具規劃圖	換線手順	素材圖	刀序圖	操作手順	治具圖	刀具照片
Z01-SMD002-A	MINI4 V2 铝件	正式路徑	是	5	清洗	150	-	設備B	加工圖	刀具規劃圖	換線手順	素材圖	刀序圖	操作手順	治具圖	刀具照片
Z01-SMD002-A	MINI4 V2 铝件	正式路徑	是	6	压销钉	50	-	設備A	加工圖	刀具規劃圖	換線手順	素材圖	刀序圖	操作手順	治具圖	刀具照片

产品图档



NC程序

```
%  
(TIME: 5.4min)  
(T1 D=6.00 R=0.00 L=50.00 H1 )  
G17 G40 G49 G80 G90 G54  
G91 G28 G00 Z0.0  
G00 G90 X-25.314 Y30.992 S12000 M03  
Z10.12 M08  
Z.008  
G01 Z-.492 F3200.  
G17 G02 X-25.139 Y29.984 I-2.826 J-1.008  
X-26.086 Y27.796 I-3. J0.0  
G03 X-27.755 Y26.13 I26.086 J-27.796 F4000.  
G01 X-27.801 Y26.087  
X-27.819 Y26.027  
G03 X-28. Y25. I2.819 J-1.027
```

产品信息

产品图档

NC程序

刀具清单

检测规范

自定义

检测规范

作业方式：個人作業

處理物品：金工加工物、木工加工物或壓克力

使用器具：鑽頭、銑刀、虎鉗、階梯夾具及扳手

防護器具：護目鏡及防塵口罩

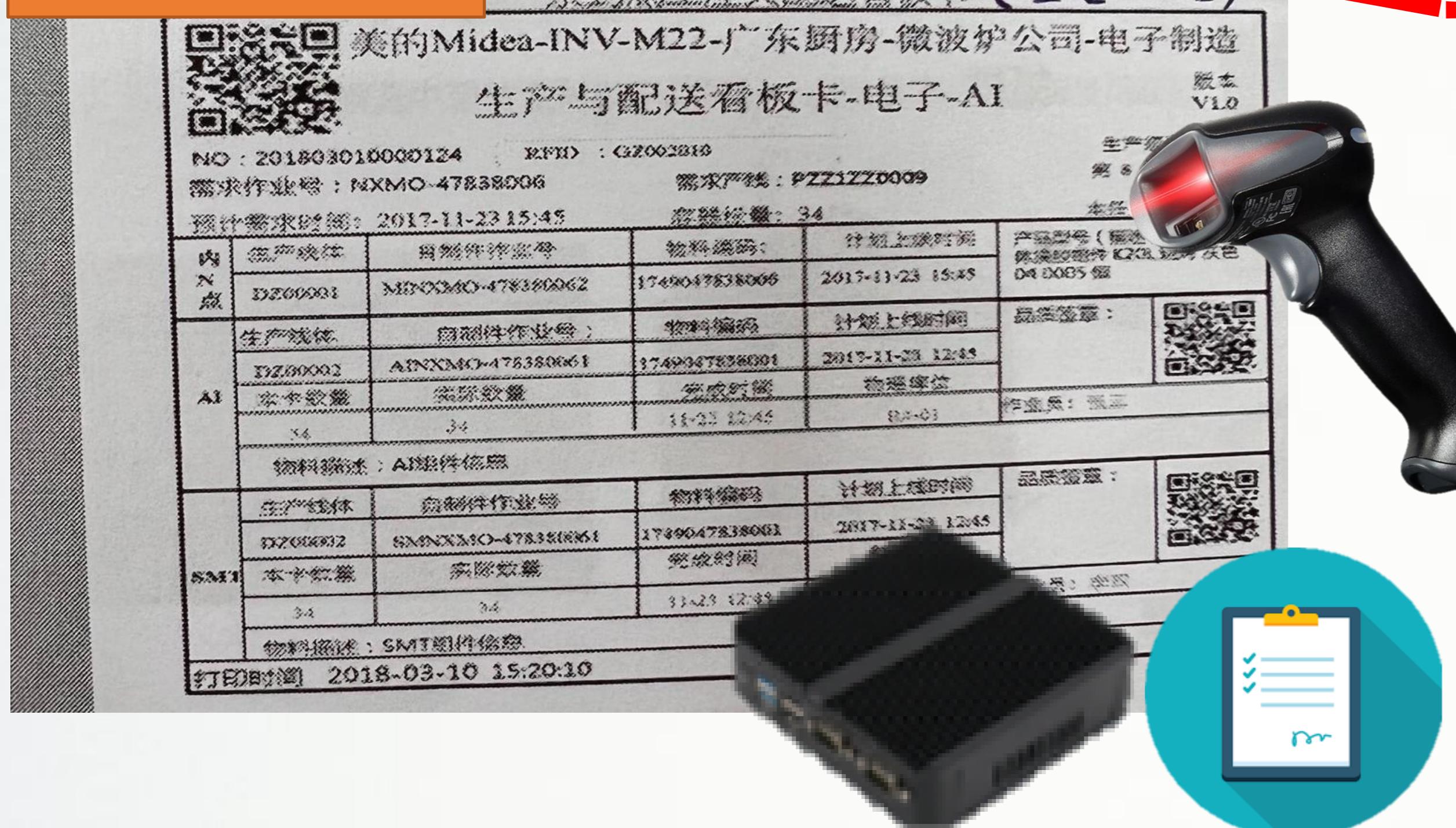
工作步驟：

- 1.工作前：(1)檢查電氣及機械設備是否不正常
- (2)安裝銑刀並以虎鉗或階梯夾具固定加工物
- (3)微調平台上下、前後、左右之方向及角度
- (4)開啟分電箱電源及機具電源開關(含集塵設備)

简易工单追踪

扫码开工

8月中上线



设备自动报工

機台設置

多重條件

D:\Demo\CNC\Machine\NcFiles

檔案名稱	檔案註解	工單編號	需求工件數	使用者自定義1	使用者自定義2
O0139		51011090916000	5	51011090916000	A001

工單追蹤告牌

顯示完工工單

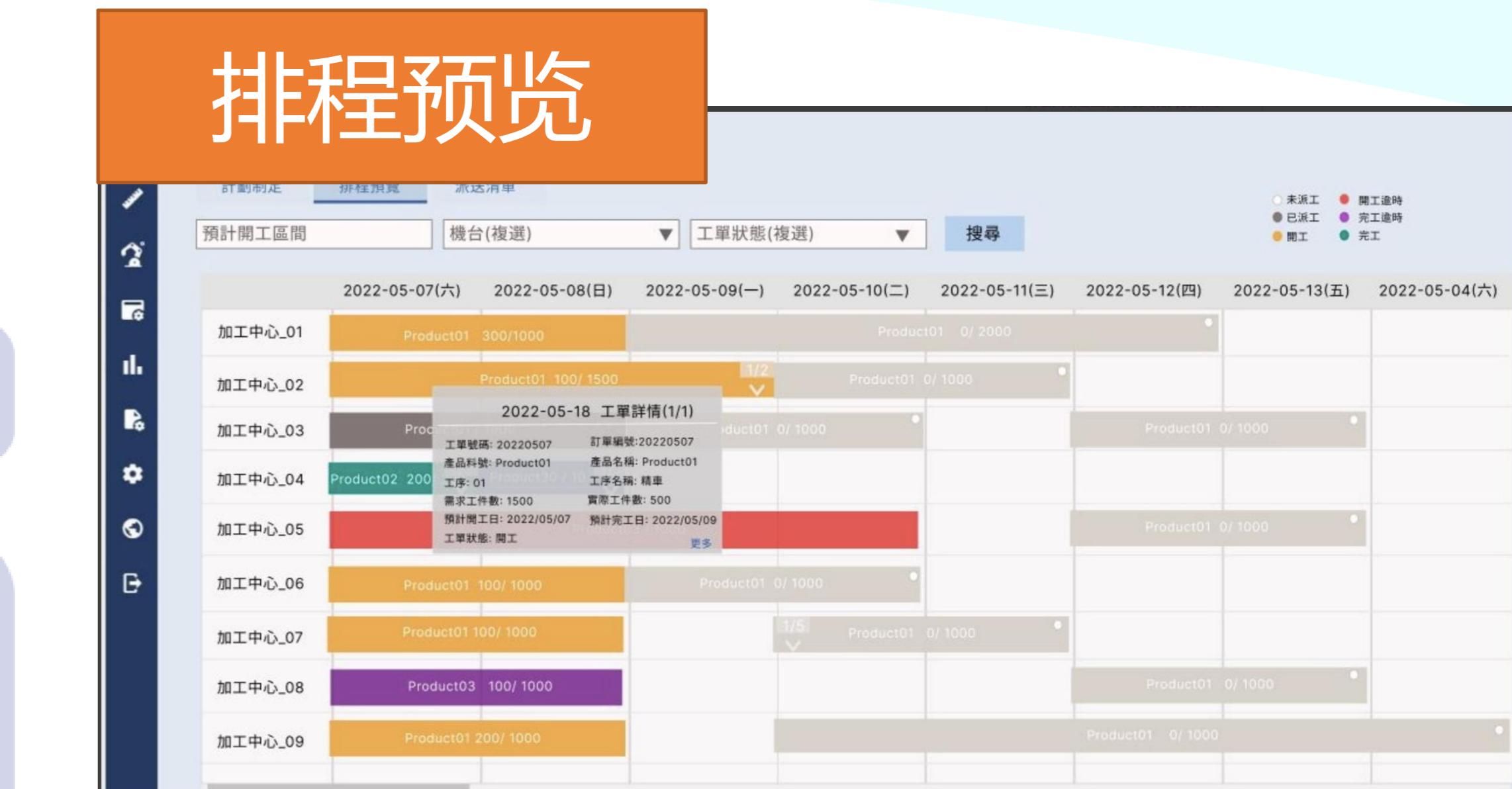
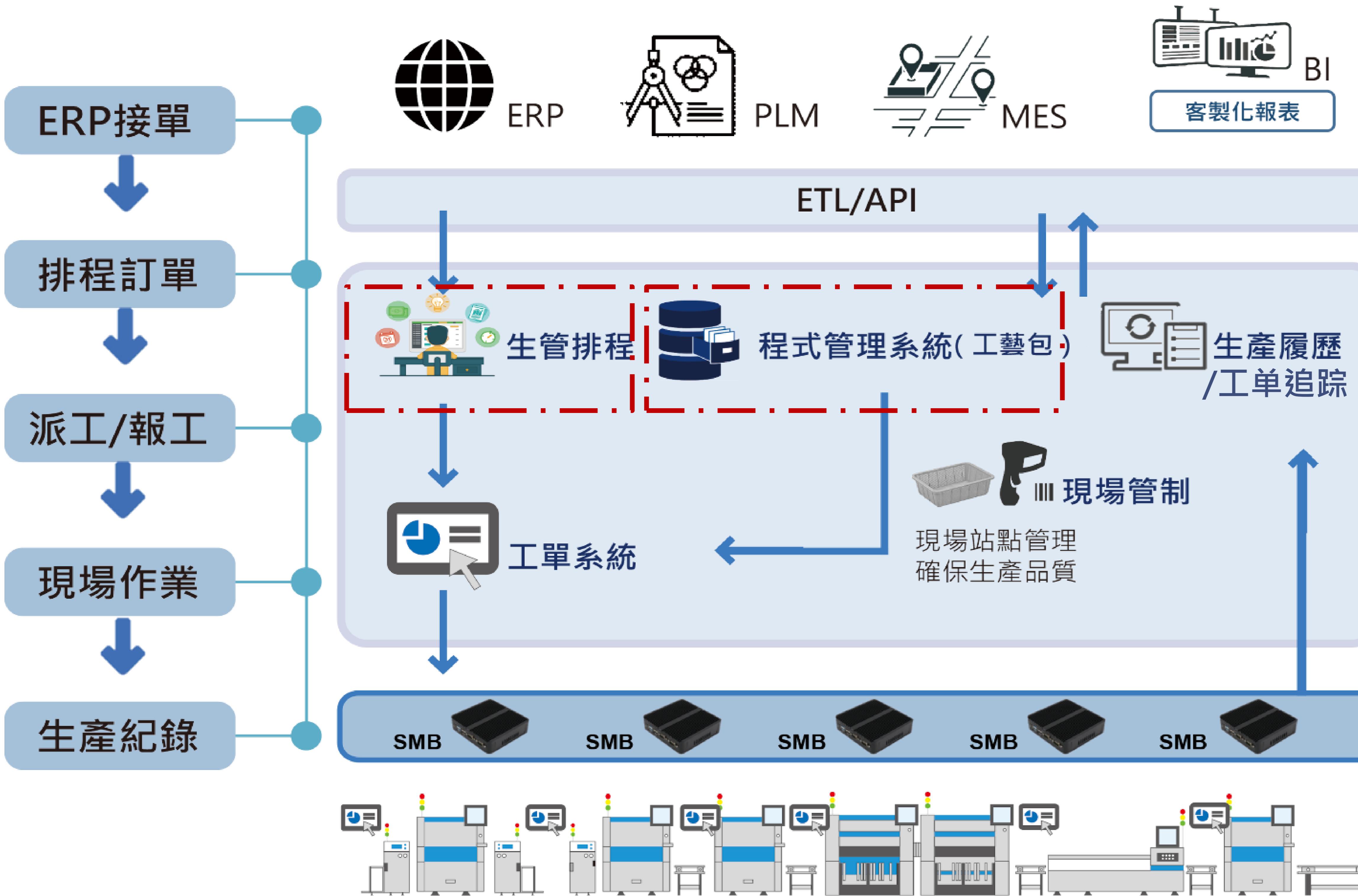
工單號碼: 20220426001-01	訂單編號: 20220426001	產品料號: Product_01	預計開工區間: 2022/04/24-2022/04/26	計畫完工日: 2022/04/26				
工序	工序名稱	進度	實際工件數/需求工件數	預計開工日	預計完工日	實際開工日	實際完工日	工單狀態
A1	精車	50%	500/1000	2022/04/24	2022/04/24	2022/04/25	-	● 逾時完工
A2	粗鏽	30%	300/1000	2022/04/25	2022/04/26	2022/04/25	-	● 開工
A3	精鏽	0%	0/1000	2022/04/26	2022/04/26	-	-	● 已派工

工單號碼: 20220426001-02	訂單編號: 20220426001	產品料號: Product_02	預計開工區間: 2022/04/24	計畫完工日: 2022/04/25				
工序	工序名稱	進度	實際工件數/需求工件數	預計開工日	預計完工日	實際開工日	實際完工日	工單狀態
A1	精車	100%	100/100	2022/04/24	2022/04/25	2022/04/24	2022/04/25	● 完工

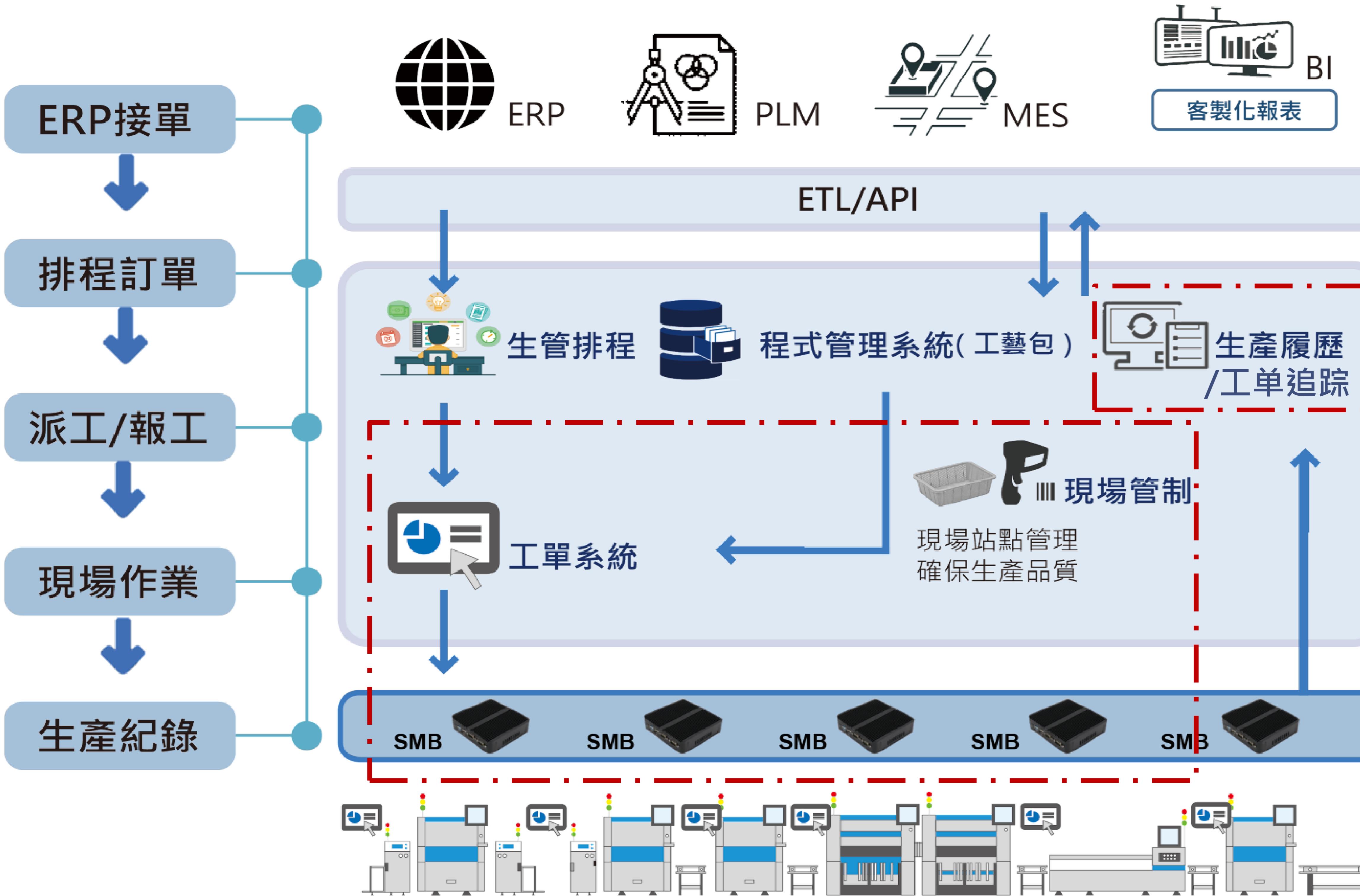
工單號碼: 20220426002	訂單編號: 20220426002	產品料號: Product_02	預計開工區間: 2022/04/24	計畫完工日: 2022/04/26				
工序	工序名稱	進度	實際工件數/需求工件數	預計開工日	預計完工日	實際開工日	實際完工日	工單狀態
A1	精車	0%	0/100	2022/04/24	2022/04/26	-	-	● 逾時開工

工單號碼: 20220426003	訂單編號: 20220426003	產品料號: Product_03	預計開工區間: 2022/04/20-2022/04/26	計畫完工日: 2022/04/26				
工序	工序名稱	進度	實際工件數/需求工件數	預計開工日	預計完工日	實際開工日	實際完工日	工單狀態
A1	精車	100%	100/100	2022/04/20	2022/04/26	2022/04/20	2022/04/25	● 完工

工单系统模组整合



工单系统模组整合



机边检测改刀补APP

登入設定 | 連線設定 | 磨耗補償 | 參數輸入 | 生產履歷

2022/05/09 14:10 : 圖檔載入成功 | 參數輸入 | 2022/05/09 | 14:11:45 | Admin

機台選擇 Siemens | 產品料號 A001 | 製程代號 P001 | 工單編號 | 批次號

工藝圖紙 | 汇入產品工藝模板 | 操作紀錄 | 工件數： 1/1 | 上一件 | 下一件 | 刪除

是否 寫入 首點	項目 名稱	標準 尺寸 (mm)	誤差 上限 值 (mm)	誤差 下限 值 (mm)	尺寸 量測 值	參 數 類型	參 數 編 號	目前 參 數 值	寫 入 參 數 值	備 註	寬 度	顏 色	平 滑 度	粗 糙 度
<input type="checkbox"/>	1 G54 X	100.000	0.100	0.000		R	1	10		123	123	123	123	123
<input checked="" type="checkbox"/>	2 G54 Y	198.000	0.200	-0.200		R	2	456		123				
<input type="checkbox"/>	3 G54 Z	131.800	0.030	0.000		R	3	3				123		
<input type="checkbox"/>	4 G55 X	101.000	0.010	-0.040		R	4	4					123	
<input checked="" type="checkbox"/>	4 G55 Y	100.000	10.000	-30.000		R	5	102						123
<input type="checkbox"/>	5 G55 Z	1.000	0.030	-0.060		R	6	7						
<input type="checkbox"/>	6 G56 X	100.000	30.000	-60.000		R	7	8						
<input checked="" type="checkbox"/>	7 G56 Y	100.000	30.000	-60.000		R	8	9						

圖紙匯入 | 讀取機台參數值 | 寫入機台參數值 | 上傳生產履歷 | 進階設定 | 檢測組數 1

操作紀錄

項目	日期時間	使用者	機台名稱	項目名稱	參數	修改後參數值
2	2022/05/09 14:12	Admin	Siemens	G55 X	R4	4
1	2022/05/09 14:12	Admin	Siemens	G54 Y	R2	456
				G55 Y	R5	102

- ✓ 支持多品牌联机
(发那科, 西门子, 广数)
- ✓ 产品工艺模板支持excel汇入
- ✓ 图档管理及放大检视
- ✓ 工件量测值纪录及上传云端数据库
- ✓ 单笔/多笔参数值修改
- ✓ 进阶设定
 - ✓ 复选框选取
- ✓ 不同机台之操作纪录

品质检测APP

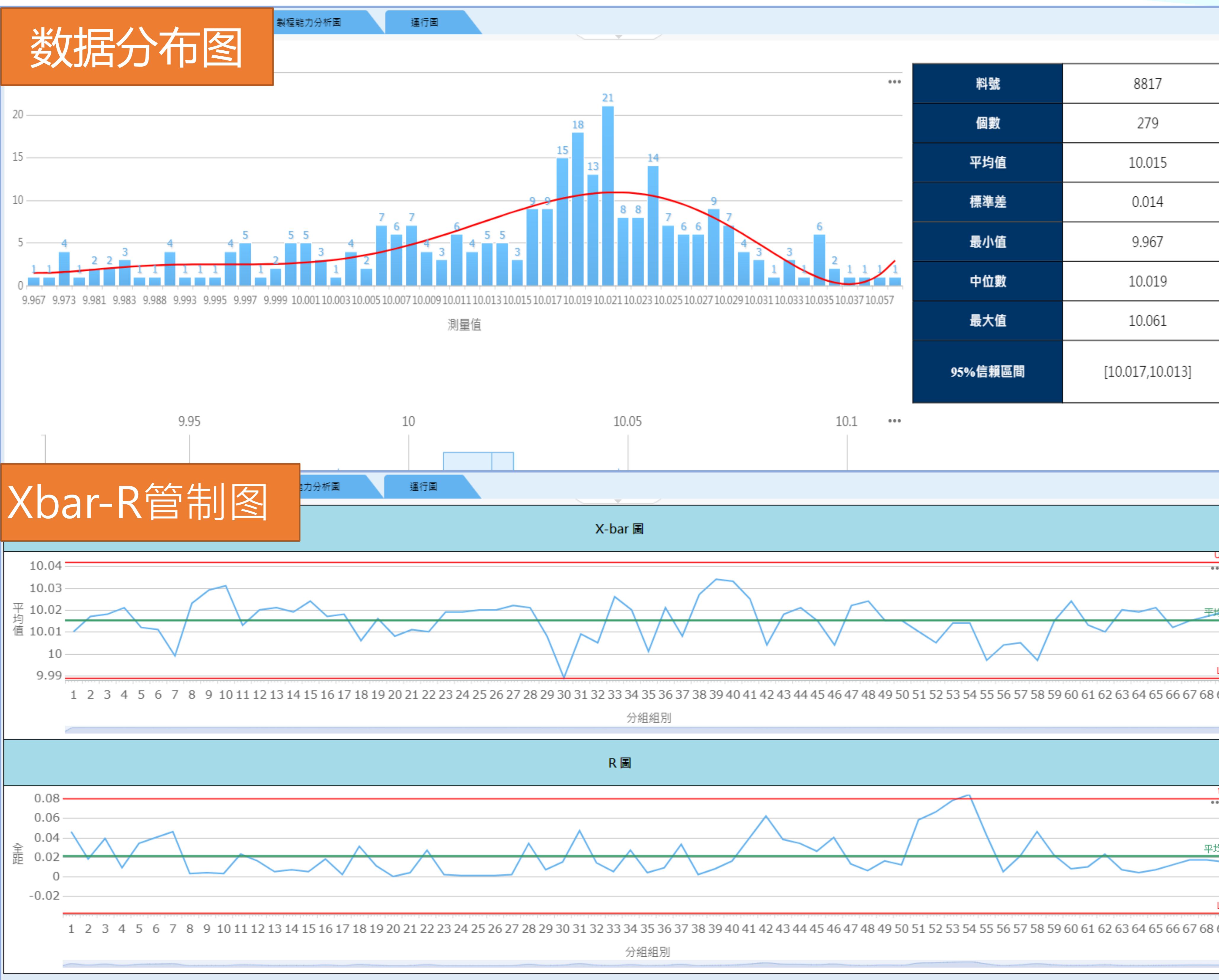
The screenshot shows the Quality Inspection APP interface. At the top, there are tabs for 登入設定 (Login Settings), 品質檢驗 (Quality Inspection), and 生產履歷 (Production History). The main area displays a technical drawing of a mechanical part. Below the drawing, there is a table for measurement data:

項次	項目名稱	標準規格	規格上限	規格下限	單位	尺寸量測值	檢測結果
1	球道底部	10.016	0.050	-0.050	mm		

Below the table, a modal dialog titled "進階設定" (Advanced Settings) is open, showing options for specification entry mode (公差值 or 上下限值) and automatic mode (自動模式). The dialog also displays counts of合格數 (0) and 不合格數 (0).

- ✓ 支援IQC, PQC, OQC三种情境
- ✓ 产品工艺模板支持excel汇入
- ✓ 图档管理及放大检视
- ✓ 工件量测值纪录及上传云端数据
- ✓ 自动判断检测结果或手动选择
- ✓ 自动计算合格数及不合格数
- ✓ 进阶设定
 - ✓ 上下限规格输入模式
 - ✓ 自动下一件模式

品质分析模组



直方图显示**测量值分布**

- Y轴为量测值的个数
- 红色曲线为量测值趋势线

箱形图显示量测值的数据分布

平均值管制图(上图)：**分析制程平均**

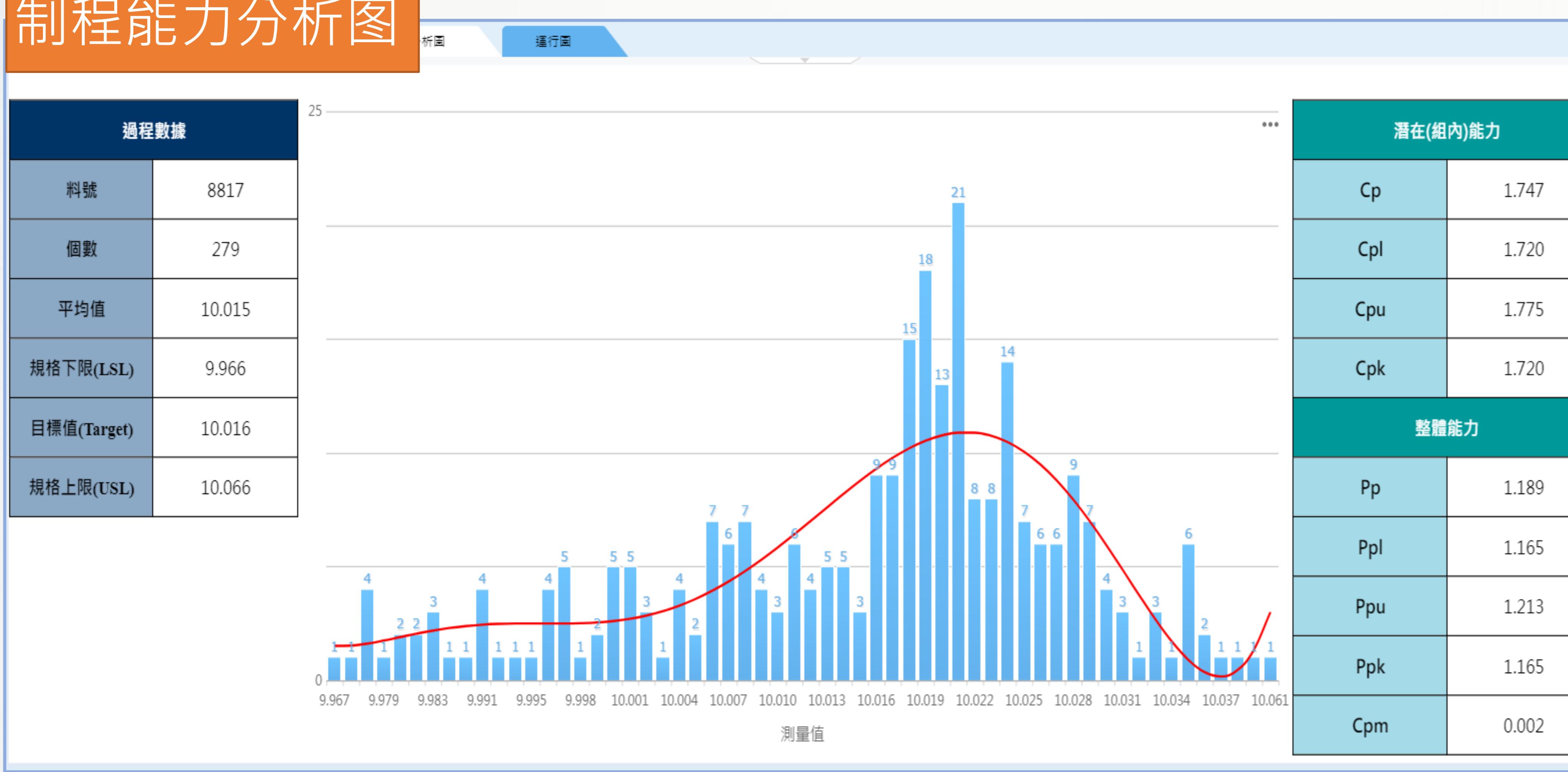
- X轴为分组组別，Y轴为平均值
- 中心线为平均值的平均

全距管制图(下图)：**分析制程变异**

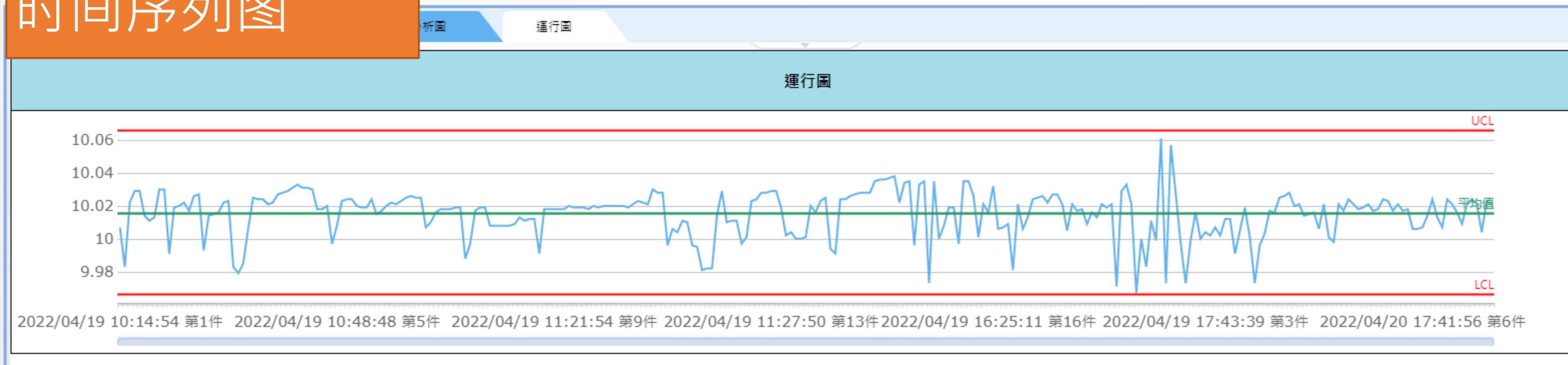
- X轴为分组组別，Y轴为全距
- 中心线为全距的平均

品质分析模组

制程能力分析图



时间序列图



左侧表格为**过程数据**

直方图显示**数据分布**

- X轴为量测值
- 红色线为**量测值趋势线**

右侧表格为**制程能力指针**

时间维度分析数据的趋势或规律，分析是否存在特殊变异

- X轴：**时间序列下，特殊值数量**
- Y轴为量测值。

目标冲刺与推展计划

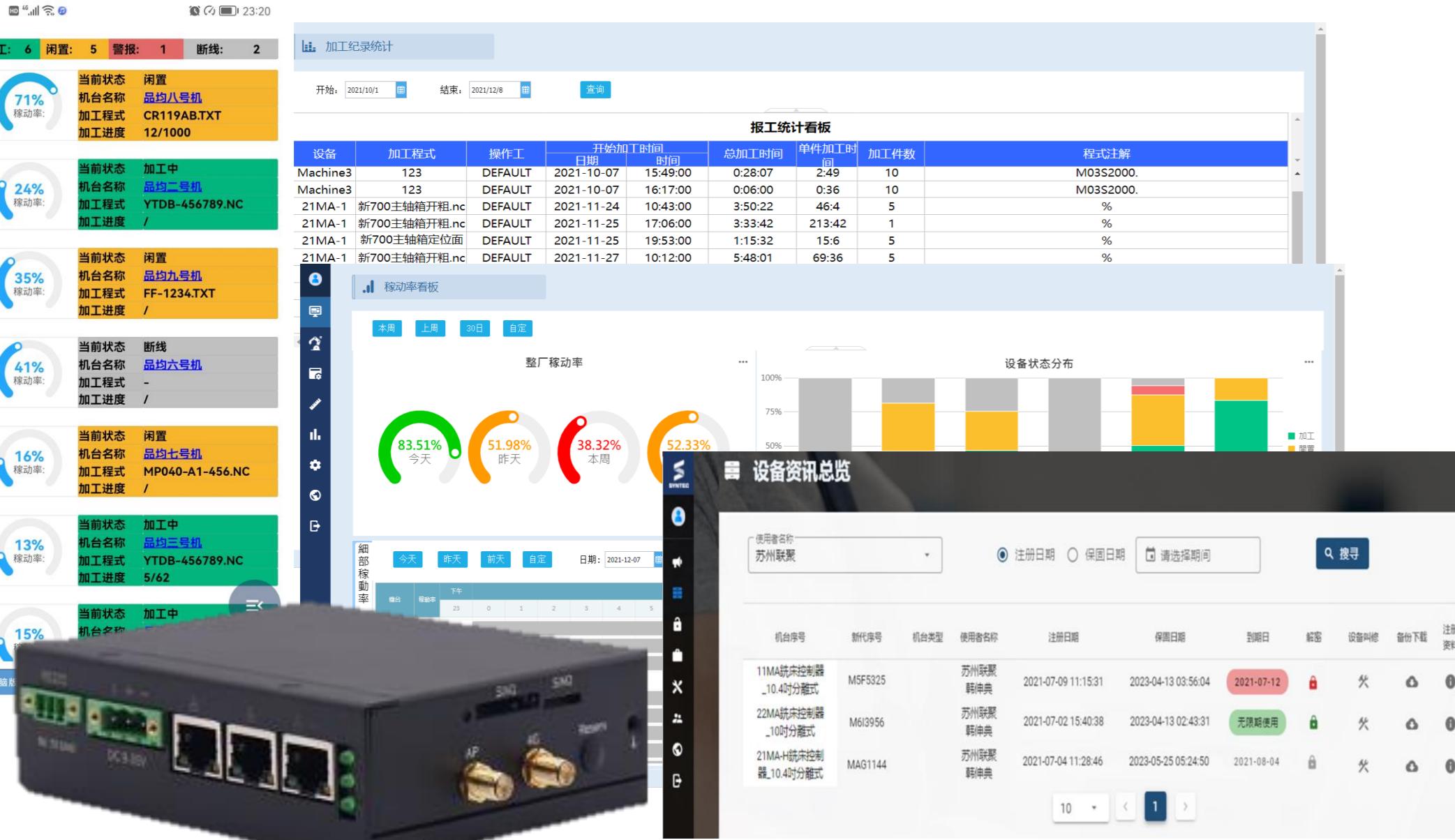
2022年云端产品销售目标

下半年冲刺：10000台连线数

	Q1实际	Q2实际	Q3目标	Q4目标
前装标配SM连线数	286	648	1000	1500
前装转后装SF连线数	102	409	1000	2000
后装整厂SF连线数	/	67	1500	3000

前装推展管道：机械厂→终端

不断扩展本土机械厂示范线



打造地区终端样板工厂

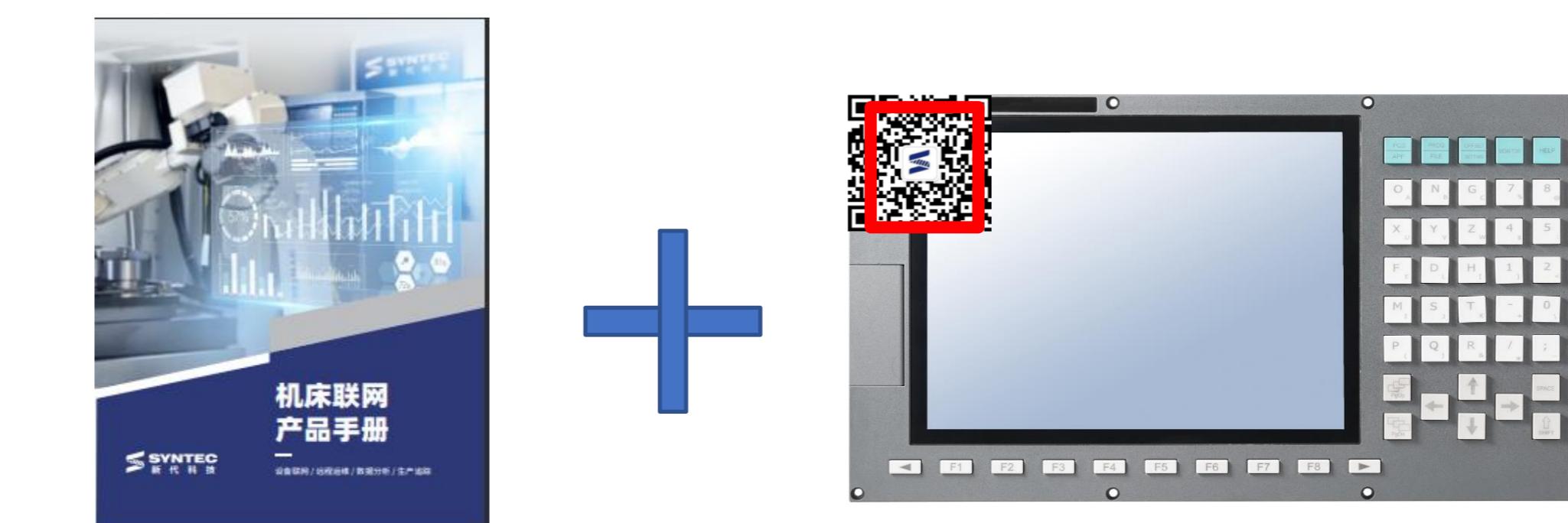
SynMachine + SynFactory 基本版

注册延保 远程解密
设备管理
出机备份 平台叫修

设备资讯 异常提醒
手机登入
档案派送 车间大屏



线上营销工具的导入



后装推展管道：终端客服



SynFactory 公有云基本版

标准产品方案对接&洽谈

方案实施&导入

方案交付&验收

总部推展团队支持，分公司主导实施导入



SynFactory 私有云进阶版

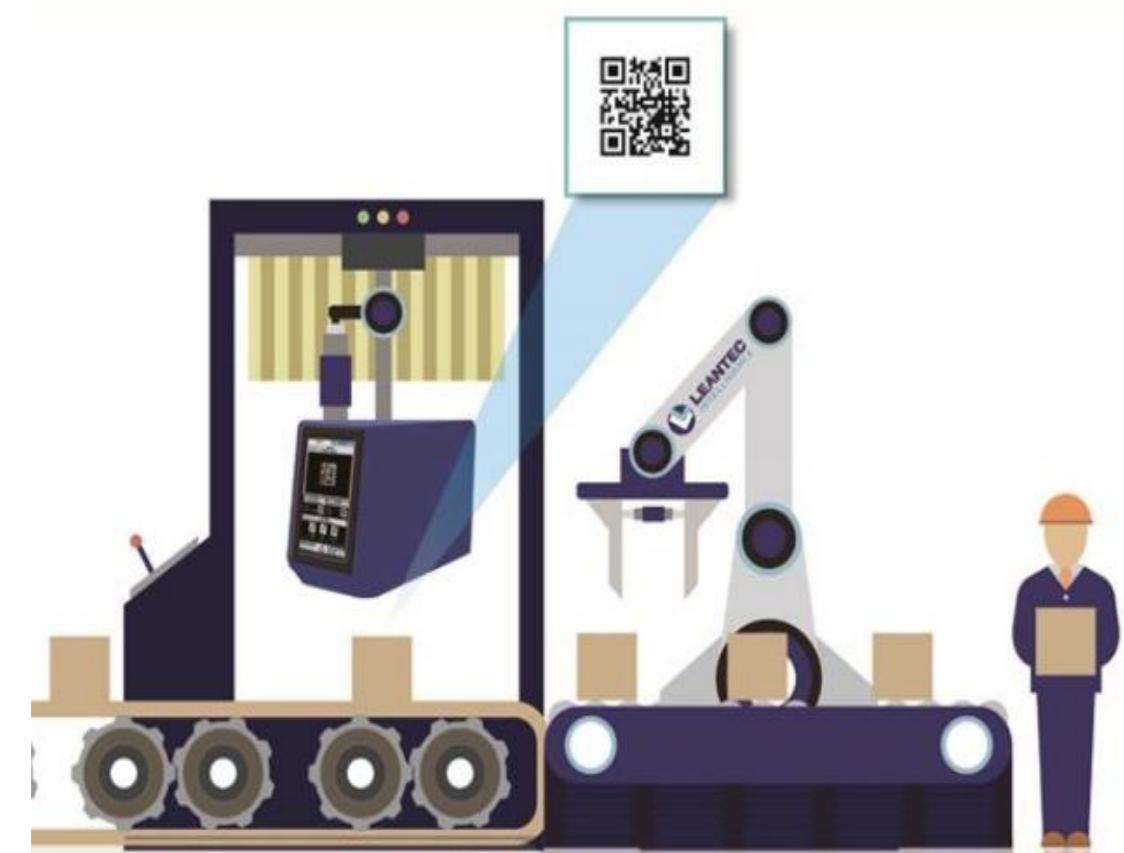
售前技术支持 → 方案对接&洽谈
促成签约

方案实施&导入

方案交付&验收

总部推展团队对接，项目团队支持

后装项目专案导入流程



终端客户

- 机台厂牌种类
- 功能需求列表
- 采购意愿度

阶段一：慎选客户



阶段二：试装&POC 转化

阶段三：项目签约& 正式导入



阶段四：案例推广&复制



Q3&Q4冲刺：10000台 机台连线

Q&A