



群电同津厂

TPMS全面设备管理系统项目进度报告

2021-06-24

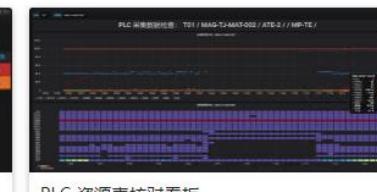
TPMS Portal – Kanban List



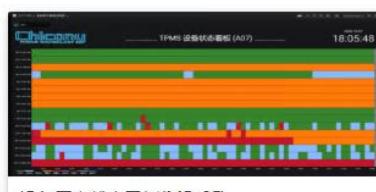
TPMS 全面设备管理系统

吴健

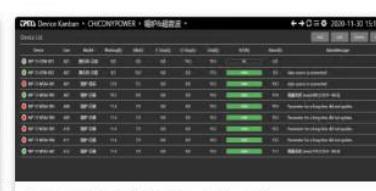
1-共用看板



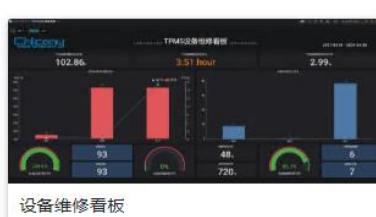
2-MP



3-MP-ME



6-KPI管理看板



KPI: 备品管理看板



Chicony
POWER TECHNOLOGY

2021-06-18

18:04:47

TPMS备品管理看板

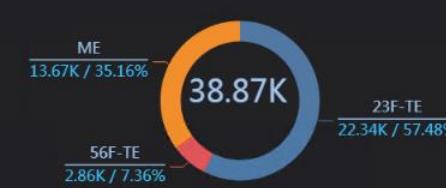
当前库存金额



周期内入库金额



周期内出库金额



安全库存需求金额(可占用)



当前备品分布统计

部门	料号数量	备品数量	库存金额
ME	454	8,181	353.26 K
56F-TE	716	94,851	352.04 K
23F-TE	522	95,601	833.68 K

周期内入库统计

部门	料号数量	备品数量	库存金额
ME	4	181	1.70 K
56F-TE	2	250	805.00
23F-TE	6	646	3.87 K

周期内出库统计

部门	料号数量	备品数量	库存金额
ME	108	582	13.67 K
56F-TE	38	465	2.86 K
23F-TE	151	2,737	22.34 K

安全库存不足

部门	需求料号	需求备品	需求金额
ME	18	83	19.56 K
56F-TE	26	748	3.81 K
23F-TE	18	924	16.38 K

备品资金周转率(月度)



备品入库金额推移图(8周)



备品领用金额推移图(8周)



备品入库数量推移图(8周)



备品领用数量推移图(8周)



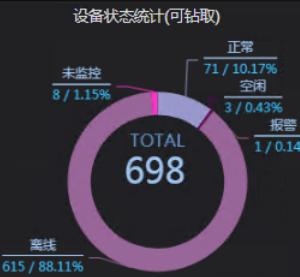
SCC: 设备状态综合看板



TPMS 设备状态综合看板 (2F)

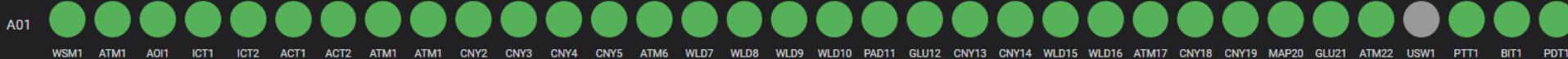
2021-06-18

18:07:34



2F 设备状态汇总

■ 正常 ■ 空闲 ■ 预警 ■ 报警 ■ 手动 ■ 停机 ■ 离线 ■ 监控 ■ 维修 ■ 保养 ■ 换线 ■ 停线



A07~A12 锅炉&...



WSM07 USW07 WSM08 USW08 WSM09 USW09 WSM10 USW10 WSM11 USW11 WSM12 USW12

当天设备报警累计时间(Top 5)

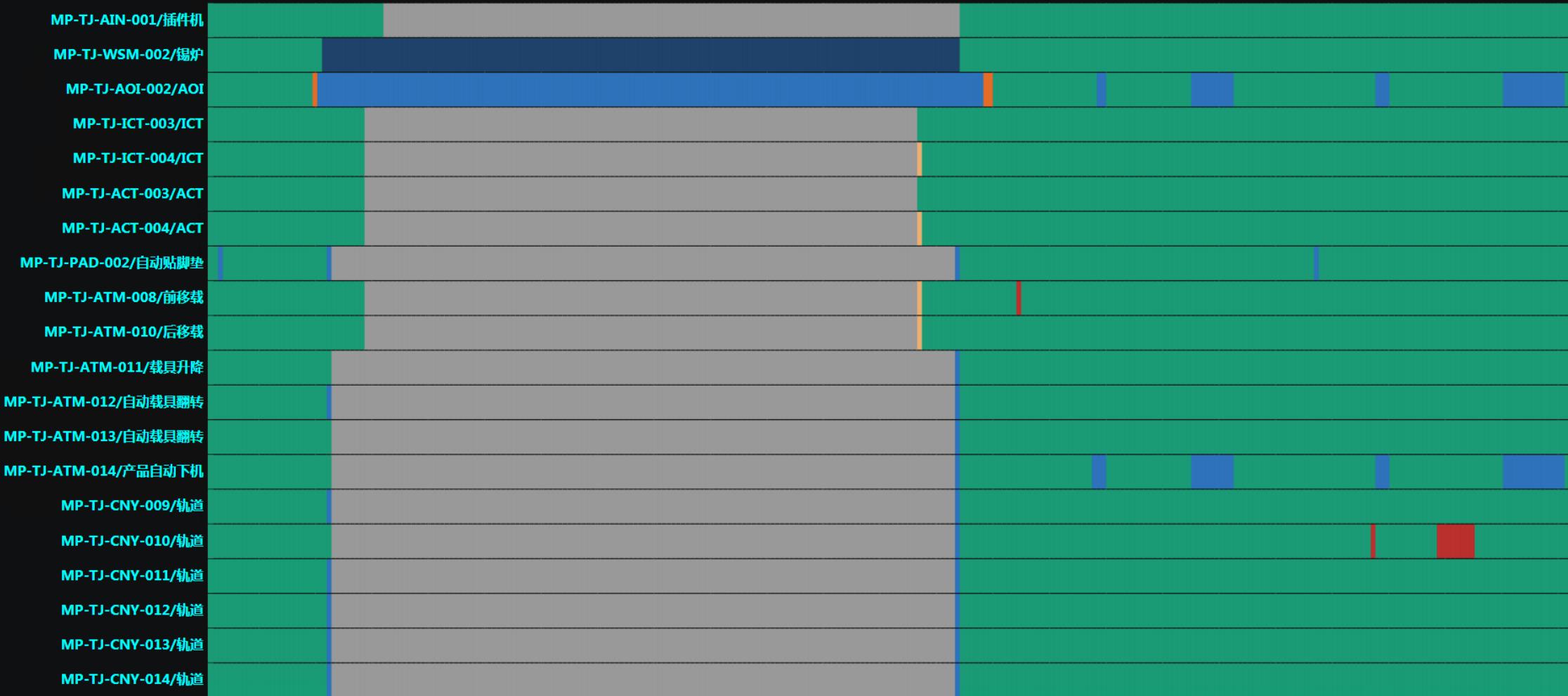
设备编码	设备别名	线别	报警代码▼	报警信息	累计报警时间
MP-TJ-CNY-010	A07-人工作业2	A07	V7503.0	放板二顶升气缸异常	00:37:49
MP-TJ-MAP-001	A01-自动Mapping	A01	V7000.0	顶升气缸异常	00:39:09
MP-TJ-PDT-001	A01-包装自动测试	A01	MW3165.3	ATE-2-测试测试异常-超时-不良	00:11:13
MP-TJ-PDT-001	A01-包装自动测试	A01	MW3164.3	ATE-1-测试测试异常-超时-不良	00:06:55
MP-TJ-PDT-001	A01-包装自动测试	A01	MW3163.3	Hipot-2-测试测试异常-超时-不良	00:09:35

当天设备报警次数(Top 5)

设备编码	线别	设备别名	设备名称	设备型号	报警次数▼
MP-TJ-PDT-001	A01	A01-包装自动测试	包装自动测试	包装测试-冠佳	26
MP-TJ-PTT-001	A01	A01-PreTest	PreTest	PreTest-冠佳	3
MP-TJ-BIT-001	A01	A01-老化测试	老化测试	BurnIn-自动	3
MP-TJ-ATM-001	A01	A01前移载	刮板机/前移载/升降	移载机-启扬	2
MP-TJ-CNY-010	A07	A07-人工作业2	轨道	CNY-赛姆西	2



TPMS 设备状态看板 (A07)



工作(1) 空闲(2) 预警(3) 报警(4) 手动(5) 停机(6) 离线(7) 监控(8) 维修(9) 保养(10) 换线(11) 停线(12)

← Previous 1/2 Next → Rows per page 15 Show 1 to 20 of 32 rows

ASS: 通用设备报警看板



TPMS-COMMON > TPMS通用设备报警看板

Last 2 days

MP-TJ-BIT-001/BurnIn-自动/A01/BurnIn

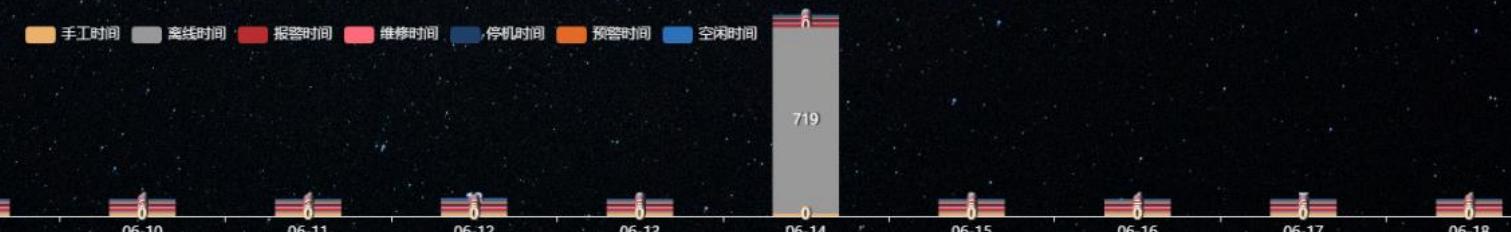


异常分类	报警代码	报警信息	报警开始时间	报警结束时间	持续时间	问题状态	Reason
AMS500	MW3163.4	老化房机械手安全门/急停类异常	2021-06-18 15:22:49	2021-06-18 15:24:05	00:01:16	3-修复	
AMS500	MW3162.5	老化入口平台治具ID读取异常	2021-06-19 14:31:23	2021-06-19 14:32:55	00:01:32	3-修复	
AMS500	MW3162.5	老化入口平台治具ID读取异常	2021-06-17 19:01:44	2021-06-17 19:03:42	00:01:58	3-修复	
AMS500	MW3163.4	老化房机械手安全门/急停类异常	2021-06-17 19:05:55	2021-06-17 19:08:46	00:02:51	3-修复	
AMS500	MW3165.2	老化出口后升降机治具放行超时类异常	2021-06-19 16:32:56	2021-06-19 16:34:14	00:01:18	3-修复	
AMS500	MW3165.2	老化出口后升降机治具放行超时类异常	2021-06-18 18:51:12	2021-06-18 18:53:29	00:02:17	3-修复	

设备机况



设备异常时间统计(白班, 单位分钟)



ASS: 设备报警管理看板



TPMS-COMMON > TPMS设备报警管理看板

Last 24 hours

厂区

MP

管理单位

ME

设备类型/编码

异常持续时间

00:05:00



TPMS 设备报警管理看板

2021-04-28

15:42:51

设备报警统计					
设备编码	设备名称	线体	报警代码	报警时长	报警次数
MP-TJ-WSM-004	A09-锡炉	A09	FluxProportion	01:24:06	3
MP-TJ-WSM-004	A09-锡炉	A09	ChainSpeed	02:51:42	3
MP-TJ-WSM-004	A09-锡炉	A09	ChainWidth	01:23:52	2
MP-TJ-WSM-004	A09-锡炉	A09	SprayDelay	01:23:56	2
MP-TJ-WSM-005	A10-锡炉	A10	PreHeat1TP	00:05:02	1
MP-TJ-WSM-005	A10-锡炉	A10	PreHeat2TP	00:05:32	1
MP-TJ-WSM-001	A01-锡炉	A01	PreHeat2TP	00:05:33	1
MP-TJ-WSM-001	A01-锡炉	A01	PreHeat3TP	00:05:33	1
MP-TJ-WSM-006	A11-锡炉	A11	PreHeat2TP	00:05:48	1
MP-TJ-WSM-005	A10-锡炉	A10	PreHeat3TP	00:06:03	1
MP-TJ-WSM-006	A11-锡炉	A11	PreHeat3TP	00:06:19	1
MP-TJ-WSM-006	A11-锡炉	A11	model	00:08:21	1

详细报警信息 -						
设备编码	异常分组	报警代码	报警信息	报警开始时间▲	持续时间	报警级别
MP-TJ-WSM-001	AMS512	SolderTP	锡槽锡温 (°C):253 [254.0~262.0]	04-27 16:39	00:08:42	4-预警
MP-TJ-WSM-004	AMS512	FluxProportion	助焊剂比重 (g/cm³):0 [0.79~0.8]	04-27 19:19	00:36:43	5-报警
MP-TJ-WSM-002	AMS512	WaveMotor1	波峰(1)馬達 (Hz):0 [9.6~29.6]	04-27 19:42	00:17:29	5-报警
MP-TJ-WSM-002	AMS512	WaveMotor2	波峰(2)馬達 (Hz):0 [7.0~27.0]	04-27 19:42	00:17:28	5-报警
MP-TJ-WSM-002	AMS512	ConveyorSpeed	锡炉输送速度 (mm/M):0 [1400.0~1800.0]	04-27 19:42	00:17:10	5-报警
MP-TJ-WSM-003	AMS512	WaveMotor1	波峰(1)馬達 (Hz):0 [10.0~30.0]	04-27 19:43	00:15:47	5-报警
MP-TJ-WSM-003	AMS512	ConveyorSpeed	锡炉输送速度 (mm/M):0 [1400.0~1800.0]	04-27 19:44	00:15:17	5-报警
MP-TJ-WSM-003	AMS512	WaveMotor2	波峰(2)馬達 (Hz):0 [8.0~28.0]	04-27 19:44	00:15:17	5-报警
MP-TJ-WSM-006	AMS512	ChainSpeed	噴霧運輸速度 (mm/min):0 [1400.0~1800.0]	04-27 20:02	11:57:29	5-报警
MP-TJ-WSM-006	AMS512	WaveMotor2	波峰(2)馬達 (Hz):0 [8.0~28.0]	04-27 20:03	11:56:39	5-报警
MP-TJ-WSM-006	AMS512	WaveMotor1	波峰(1)馬達 (Hz):0 [10.0~30.0]	04-27 20:03	11:56:39	5-报警
MP-TJ-WSM-006	AMS512	ConveyorSpeed	锡炉输送速度 (mm/M):0 [1400.0~1800.0]	04-27 20:03	11:56:20	5-报警
MP-TJ-WSM-005	AMS512	WaveMotor2	波峰(2)馬達 (Hz):0 [8.0~28.0]	04-27 20:05	11:54:20	5-报警
MP-TJ-WSM-005	AMS512	WaveMotor1	波峰(1)馬達 (Hz):0 [10.0~30.0]	04-27 20:05	11:54:20	5-报警
MP-TJ-WSM-005	AMS512	ConveyorSpeed	锡炉输送速度 (mm/M):0 [1400.0~1800.0]	04-27 20:05	11:54:19	5-报警
MP-TJ-WSM-001	AMS512	ConveyorSpeed	输送速度 (mm/min):0 [1200.0~1600.0]	04-27 20:12	02:26:59	5-报警
MP-TJ-WSM-004	AMS512	SprayDelay	喷雾延迟 (mm):0 [15.0~55.0]	04-27 20:40	00:09:02	5-报警
MP-TJ-WSM-004	AMS512	ChainSpeed	噴霧運輸速度 (mm/min):0 [1400.0~1800.0]	04-27 20:40	00:09:01	5-报警
MP-TJ-WSM-004	AMS512	ChainWidth	噴霧軌道寬度 (mm):0 [280.0~320.0]	04-27 20:40	00:09:00	5-报警

ASS: 设备看板



TPMS Kanban ▶ CHICONYPOWER ▶ A01 ▶ 錫爐 ▶

◀ ▶ ⏪ ⏹ | 2021-06-18 18:45:56

 錫爐

站状态 正常工作
班次 06-18 08:00~06-18 20:00
设备数量 1
预警计数 0
报警计数 0
产能统计

0 pcs 不良数量	0 pcs 良品数量
0 pcs 实际产出	5346 pcs 计划产出

锡炉
MP-TJ-WSM-001 A065RP16P

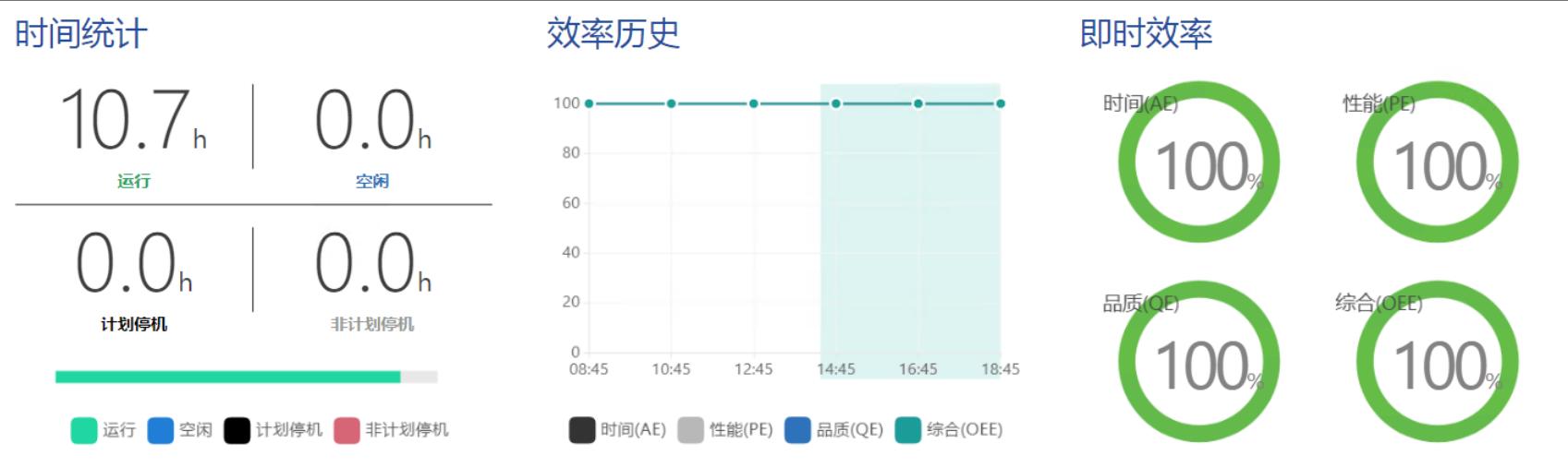
1300 mm/min
输送速度
258°C
锡槽锡温

设备参数
06-18 18:45

参数名	值
预热二区(°C)	125
预热三区(°C)	145
锡槽锡温(°C)	258
波峰(1)马达(hz)	8
波峰(2)马达(hz)	22.5
轨道角度(°)	-5.45



报警	
AMS512	WSM-001 锡槽锡温 (°C):261 [250.... 00:23:51]
AMS512	WSM-001 锡槽锡温 (°C):260 [251.... 00:04:41]
AMS512	WSM-001 锡槽锡温 (°C):260 [251.... 00:05:04]
AMS512	WSM-001 锡槽锡温 (°C):260 [251.... 00:06:29]
AMS512	WSM-001 锡槽锡温 (°C):260 [251.... 00:05:54]
AMS512	WSM-001 锡槽锡温 (°C):262 [250.... 00:05:09]
AMS512	WSM-001 锡槽锡温 (°C):261 [250.... 00:33:15]
AMS512	WSM-001 锡槽锡温 (°C):261 [250.... 00:02:39]
AMS512	WSM-001 锡槽锡温 (°C):263 [250.... 00:07:11]
AMS512	WSM-001 锡槽锡温 (°C):263 [250.... 00:04:30]

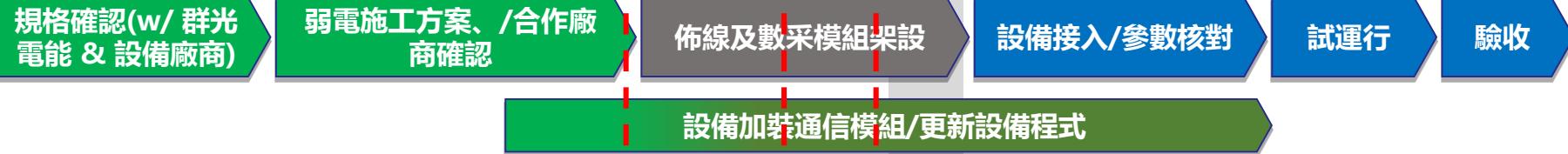


群光電能 TPMS 項目實施計畫(二期，草案@6/16)

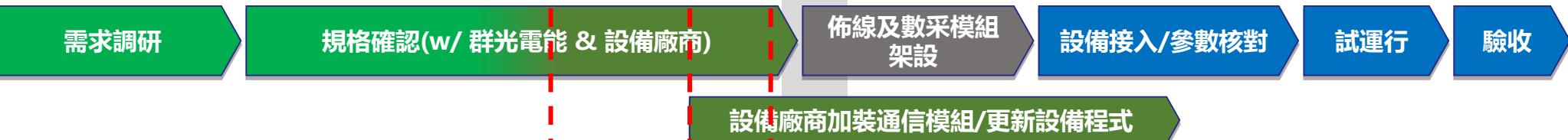


5/24 5/31 6/7 6/14 6/21 6/28 7/4 7/11 7/18 7/25 8/2

2F (A02~A12)



6F (D03/
D05/D06/D07)



6F (超音波x3)



TPMS分庫版本



工作安排-系统



主要任务	英业达	群电负责人	建议参与人	开始日期	结束日期	备注
TPMS二期导入计划报告	吴健/吴静	杨昌霖/吳智偉	ME TE 主管/负责工程师	2021/6/24		
TPMS系统新增加功能说明	吴健	杨昌霖/吳智偉	MIS	2021/6/24		
TPMS管理报表需求沟通	吴健	杨昌霖/吳智偉	相关主管	2021/6/24		
MAG使用情况沟通	吴健	杨昌霖	祁俊生/吕晓飞	2021/6/25		
设备维修流程梳理	吴健	杨昌霖/吳智偉	ME/TE	2021/6/25		
TPMS系统功能使用问题交流会-ME/TE/AE	郭志男/吴健	杨昌霖/吳智偉	MIS/ME/TE	2021/6/26		
TPMS系统功能使用问题交流会-MIS	郭志男/吴健	刘智军	周超/祁志鹏	2021/6/26		
TPMS二期导入计划/进度报告(1)	吴健	杨昌霖/吳智偉	ME TE 主管/负责工程师	2021/6/28		
TPMS系统更新	郭志男/朱令	刘智军	周超/祁志鹏	2021/6/28		
TPMS功能使用培训 - 设备维修	吴健/郭志男	吳智偉/楊昌霖	MIS/ME/TE	TBD		
设备保养流程梳理	吴健	吳智偉/楊昌霖	ME/TE	TBD		
TPMS功能使用培训 - 设备保养	吴健/郭志男	吳智偉/楊昌霖	MIS/ME/TE	TBD		

工作安排-数采



主要任务	英业达	群电负责人	建议参与人	开始日期	结束日期	备注
2F A02~A06弱电施工	张天超/吴静	MIS/赵晓东	-	2021/6/17		
2F A02~A06数采接入	张天超/吴健	赵晓东	2F ME/TE	2021/6/24		
2F A02~A06接入效果评估	吴健	杨昌霖	2F ME/TE	2021/6/28		
2F A08~A12弱电施工	张天超/吴静	MIS/赵晓东	2F ME/TE	2021/6/21		
2F A08~A12数采接入	张天超/吴健	赵晓东	2F ME/TE	2021/6/26		
2F A08~A12接入效果评估	吴健	杨昌霖	2F ME/TE	2021/7/2		
6F D03/D05/D06/D07数采需求核对	吴健	杨昌霖/吳智偉	6F ME/TE	2021/6/25		
6F D03/D05/D06/D07弱电施工	张天超/吴静	MIS/赵晓东	6F ME/TE	2021/6/28		
6F D03/D05/D06/D07数采接入	张天超/吴健	赵晓东	6F ME/TE	2021/7/1		
6F D03/D05/D06/D07接入效果评估	吴健	吳智偉	6F ME/TE	2021/7/8		
6F D03/D09/D10超音波设备接入	吴健	杨昌霖	Janwey周超/6F ME	2021/6/21		

TPMS 功能更新(after 2021-05-10)



功能组	功能描述	分类	提出日期	完成日期	备注
系统部署	MP & MAG 数据维护功能分开 - 产品数据/产线数据 – 分库部署 系统会出现作业缓慢问题,目前TE/ME都有此共同问题	Done	2021/1/27	2021/6/18	计划6/28部署更新
		Doing	2021/5/5		
报警管理	设备报警邮件 , 关闭邮件标题增加异常持续时间 设备报警这一块可以具体到几楼的Te或me(车间)	Doing	2021/6/4		
		Done	2021/4/27	2021/5/31	通过配置解决
设备管理	设备管理模型 , 车间的支持 , 包括设备/线体的部署位置 , 工程师团队的建制 , 设备权限定义等(2F南车间、2F北车间...)	Done	2021/4/23	2021/5/28	
设备监控	优化PLC设备资源核对功能 , 提供PLC原始资料输出/检查机制(调试模式)- 搭配IoT设备 设备监控 , 手动模式支持 , 表示设备在调机状态 现场人员发现报警后,会先去设备端切成手动,把alarm先关闭.此时机况应为调机中,故状态请评估是否应新增一状态"调机"	Done	2021/3/1	2021/5/24	5/24导入
		Done	2021/4/23	2021/5/21	5/21导入
设备维修	初始知识权重(次数)可以修改 ; 维修记录产生后 , 需要增加次数 维修过程需要有推荐功能 , 现象-->原因 -->维修方案	Done	2021/4/28	2021/6/8	
	设备异常原因维护 – 从资源表导入 , 可以调整报警级别	Doing	2021/6/8		
	设备维修工单 , 发出二三级报警后 , 结单时需要对应的主管审核作业	Done	2021/4/23	2021/5/28	在维修记录上 , 增加主管关闭记录修改功能
保养审核	一级 , 设备巡检(每天) , 产线技术员执行 , 工程师审核结果 二级 , 设备保养(周月等) , 工程师执行 , 主管审核结果	Done	2021/4/23	2021/6/8	
备品管理	费用单位维护(Cost Center) – 分为910(23F) , 911(NPI) , 930 (56F) , 950(共享)	Done	2021/4/23	2021/6/18	新增数据字典维护功能
	备品领用/归还: 需要填费用单位(Cost Center) - CC暂时填入备注栏位	Done	2021/4/23	2021/5/28	
	去库房现场访谈,他们希望能把品名位置换下(备品清单/操作记录/安全库存报警)	Done	2021/6/1	2021/6/8	
	备品分类 , 增加品名模糊查询功能 , 目前耗材种类多 , 查询不便	Doing	2021/6/8		
效率计算	设备功能: 记录线体班次内计划停机时间计算 , 用于后续OEE计算	Done	2021/5/27	2021/6/8	
	OEE 工艺段及线体效率收集以瓶颈站为准	Done	2021/3/28	2021/6/18	
	计划产出 : 自标准产出计算 , 影响PE计算结果	Done	2021/2/5	2021/5/24	5/24导入
	OEE计算: 未监控设备不参与OEE计算 , 不记录OEE计算结果	Doing	2021/5/27		
管理看板	TPMS KPI管理广告牌 - OEE	Doing	2021/3/11		
	备品库存管理广告牌 - 备品在库资金分析 , 备品消耗分析 , 呆滞品分析等(报表)	Doing	2021/4/23		5/20更新备品管理广告牌 , 增加资金占用情况
	设备报警分析广告牌 , 可以列出选择时间段内特选中设备的报警工单信息 , 并可以显示详细报警信息及处理过程(区分不同厂区/楼层/区段)	Doing	2021/4/23		
	设备故障分析 , 设备可维护性分析 , 设备维修效率分析 , 设备维修成本分析等	Doing	2021/4/23		4/30更新广告牌Sample

系统部署调整-MP & MAG 数据维护功能分开



Host-1: (249)

CPU: 5117*2, Memory: 128G,
Network:万兆网卡*4,
Storage:2T 10K SAS*3, 500G SSD*2

VM1-1: IoTServer-MP1(tpmsiot/231)

AMS Kanban/Services

VM1-2: TPMS (tpms/233)

TPMS Portal
LDAP/mail-server/xlog

VM1-3: TPMS-MP(mp.tpms/235)

TPMS MP
MongoDB4.2.6(SECONDARY)/Kettle

VM1-4: esb1 (vip:239/237)

Hazelcast/
KeepAlived/RabbitMQ

VM1-5(Win10) : ASS1

Host-2: (248)

CPU: 5117*2, Memory: 128G,
Network:万兆网卡*4,
Storage:2T 10K SAS*3, 500G SSD*2

VM2-1: IoTMonitor-MP1(232)

Device Agents

VM2-2: Mongodb(mag.tpms/234)

TPMS MAG
MongoDB4.2.6(PRIMARY)

VM2-3: IoTServer-MP2(243)

AMS Services(预留)

VM2-4: esb2(vip:239/238)

Hazelcast/
KeepAlived/RabbitMQ

VM2-5(Win10): ASS2

Host-3: (247)

CPU: 5117*2, Memory: 128G,
Network:万兆网卡*4,
Storage:2T 10K SAS*3, 500G SSD*4

VM3-1: IoTMonitor-MAG1(242)

Device Agents

VM3-2: IoTServer-
MAG1(mag.tpmriot/241)

AMS Kanban/Services

VM3-3: PG & InfluxDB (SSD x2)
(tpmsinflux/236)

InfluxDB/Grafana7/PostgreSQL
MongoDB4.2.6(SECONDARY Hidden)

VM3-4: IoTMonitor-MP2(244)

Device Agents(预留)

VM3-5(Win10): MGMT

- 新增域名: mp.tpms/235, mag.tpms/234, mag.tpmriot/241
- 新增4个IP: 241~244

- 迁移236/TPMSINFLUX VM到独立SSD的第三台主机
- 迁移235/PostgreSQL到236/TPMSINFLUX VM
- 拆分MP/MAG TPMS 系统&DB

设备管理模型增加车间支持



Chicony TPMS1.1

+ 新建

车间

项目	代码	名称	描述	操作
1	2F-N1	2F北车间		[编辑] [删除]
2	2F-S1	2F南车间		[编辑] [删除]
3	3F-N1	3F北车间		[编辑] [删除]
4	3F-S1	3F南车间		[编辑] [删除]
5	5F-N1	5F北车间		[编辑] [删除]
6	5F-S1	5F南车间		[编辑] [删除]
7	6F-N1	6F北车间		[编辑] [删除]
8	6F-S1	6F南车间		[编辑] [删除]

每页显示 15 记录总数: 8 总页数: 1

1. 创建车间

Chicony TPMS1.1

+ 新建

角色管理

序号	角色名称	角色组别	角色描述
1	MP-ME	TPM_ME	MP-ME工程师

编辑

VVLD MP: 液晶机
 ATE MP: PreATE
 ATM MP: 自动化设备
 PAD MP: 自动贴脚垫
 PMP 包装MAPPING

选择车间

3F-S1 3F南车间
 6F-N1 6F北车间
 2F-S1 2F南车间

2F-N1 2F北车间
 5F-N1 5F北车间
 6F-S1 6F南车间

AL1 MP: AL1
 BIT MP: Burn in test
 PTT MP: PreTest
 ATT MP: AfterTest

AL2 MP: AL2
 PDT MP: 包装自动测试
 MAP MP: 自动Mapping
 HSWONLY 测试专用设备

2. 车间访问授权

3. 线体车间设定

Chicony TPMS1.1

+ 新建 + 导出

生产线

请选择制程

项目	BU	厂区	车间	制程	产线名称	产线描述	状态	备注	操作
1	MP	TJ	2F-S1	MP	A01	电源厂A01线	Hi: 运行 产品:A(120W); 机型:A135A012P-HW0; 客户:HW; Assy: 运行 产品:A(120W); 机型:A135A012P-HW0; 客户:HW; Pack: 运行 产品:A(120W); 机型:A135A012P-HW0; 客户:HW;		[编辑] [产线状态] [删除] [日志]
2	MP	TJ	2F-S1	MP	A02	电源厂A02线	Hi: 运行 产品:A(120W); 机型:A120A032L-QT0; 客户:QT;		[编辑] [产线状态] [删除] [日志]
3	MP	TJ	2F-S1	MP	A03	电源厂A03线			[编辑] [产线状态] [删除] [日志]
4	MP	TJ	2F-S1	MP	A04	电源厂A04线			[编辑] [产线状态] [删除] [日志]
5	MP	TJ	2F-S1	MP	A05	电源厂A05线			[编辑] [产线状态] [删除] [日志]
6	MP	TJ	2F-S1	MP	A06	电源厂A06线			[编辑] [产线状态] [删除] [日志]

4. 报警邮件设定车间

Chicony TPMS1.1

规则配置

通知管理

规则配置

选择条件: 无

序号	业务系统	超时时间(秒)	超时处理
1	TPM_Device	270	超时处理 http://172.25.57.233/device/ws/ams/device

新增

序号	执行顺序	执行条件	发送次数	间隔时间(秒)	发送给
1	1	workshop:2F-N1:2F-S1, device_type:WSM, GLU, MAP, PAD, WLD, USW	1	270	Jianpo.Hou@sz.chiconypower.com.cn, Shikun.Guo@sz.chiconypower.com.cn, Bin.Zhu@sz.chiconypower.com.cn, Liang.Qiu@sz.chiconypower.com.cn, Chuan.Tian@sz.chiconypower.com.cn, Yongqian.Wang@sz.chiconypower.com.cn, Lan.Chen@sz.chiconypower.com.cn, Bin.Zheng@sz.chiconypower.com.cn
2	1	device_type:MAP	1	270	
3	2	workshop:2F-N1:2F-S1, device_type:MAP	1	270	

发送给:

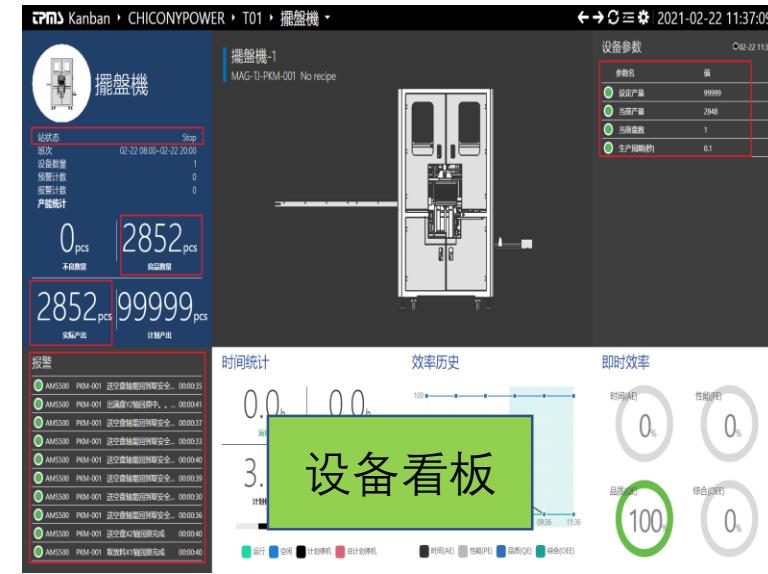
发送件: 超时处理

执行步骤:

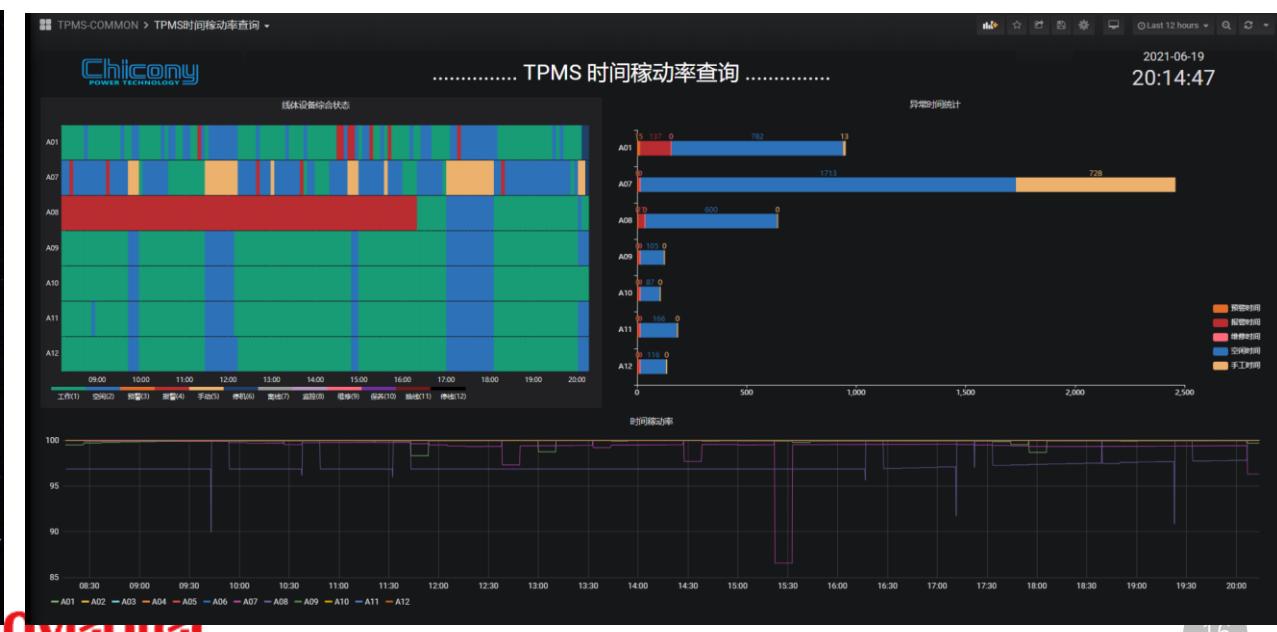
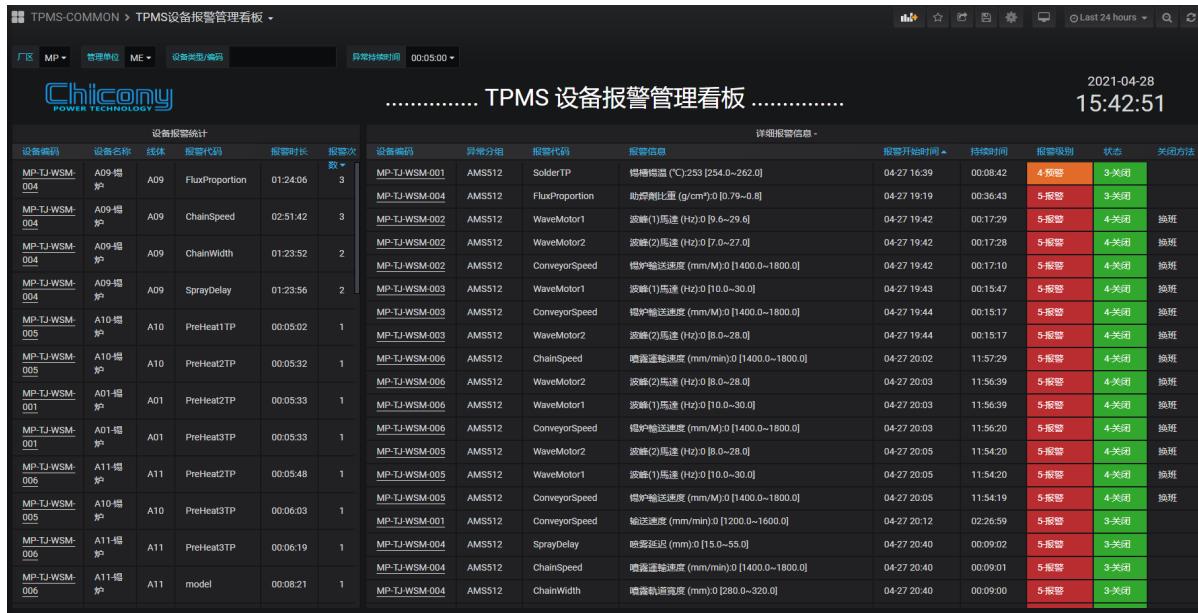
PLC 资源核对内容



设备名称	包装机		
系统类型	DVP80EH00T3+DVP32HM22N+DVP08HN22T		
通信协议	通过触摸屏进行通讯, RS485BD		
Name	资源表	数据类型	项目
设备运行状态	D12	16位无符号	1-停机, 2-报警, 3-待机, 4-自动运行中
设定产量	D4574	32位无符号	
当前产量	D5050	32位无符号	
当前盘数	D5000	32位无符号	
生产周期	T16	16位无符号	
万年历-时	D1315	16位无符号	
万年历-分	D1314	16位无符号	
万年历-秒	D1313	16位无符号	
主程序报警	M801-M809, 共9个报警	BIT	
工序1报警	M810-M839, 共30个报警	BIT	
工序2报警	M840-M865, 共26个报警, 一个位1个报警	BIT	
工序3报警	M870-M883, 共14个位, 一个位1个报警	BIT	



设备异常统计工具



设备维修: 异常原因从资源表导入，可以调整报警级别



Chicony TPMS1.1

+ 新建 + 导入 + 导出 故障原因 AIN - MP插件机 ▾ 搜索 高级

项目	设备类型	设备型号	故障原因代码	故障原因名称	报警级别	报警码位	操作
1	AIN	插件机-冠佳	E.00	已暂停!PCB运输超时	报警	0	[编辑] [删除]
2	AIN	插件机-冠佳	E.01	已暂停!PCB运出超时	报警	0	[编辑] [删除]
3	AIN	插件机-冠佳	E.02	相机拍照失败或图像处理超时	报警	0	[编辑] [删除]
4	AIN	插件机-冠佳	E.03	图像连续多次未识别到任何引脚,请检查	报警	0	[编辑] [删除]
5	AIN	插件机-冠佳	E.04	图像引脚识别超时,请检查拍照参数	报警		
6	AIN	插件机-冠佳	E.05	对应轴识别引脚失败超过设定次数	报警		
7	AIN	插件机-冠佳	E.06	Mark点校正插件点坐标时数据错误	报警		
8	AIN	插件机-冠佳	E.07	Z轴上升时伺服报警	报警		
9	AIN	插件机-冠佳	F.08	Z轴不在安全高度,不允许XY轴移动!	报警		

设备类型	设备型号	故障原因代码	故障原因名称	报警级别	报警码位号
ASM	田中自動焊錫機-1	4091.00	工序0-1 警报 0: PLC异常警报	报警	0
ASM	田中自動焊錫機-1	4091.01	工序0-1 警报 1: 电池电量低警报	报警	1
ASM	田中自動焊錫機-1	4091.02	工序0-1 警报 2: 气源异常警报	报警	2
ASM	田中自動焊錫機-1	4091.03	工序0-1 警报 3: 安全门关异常	预警	3
ASM	田中自動焊錫機-1	4091.06	工序0-1 警报 6: 模式选择不正确!	报警	6
ASM	田中自動焊錫機-1	4091.10	工序0-1 警报 10: 物料选择未完成!	报警	10
ASM	田中自動焊錫機-1	4091.11	工序0-1 警报 11: PC型号切换超时!	报警	11
ASM	田中自動焊錫機-1	4091.12	工序0-1 警报 12: 整机复位超时!	报警	12
CNY	CNY-塞姆西-放板 1	V7502.0	放板一顶升气缸异常	报警	0
CNY	CNY-塞姆西-放板 1	V7502.1	放板一阻挡气缸异常	报警	1
CNY	CNY-塞姆西-放板 1	V7502.2	放板一1#伸出气缸异常	报警	2
CNY	CNY-塞姆西-放板 1	V7502.3	放板一2#伸出气缸异常	报警	3
CNY	CNY-塞姆西-放板 1	V7502.4	放板一3#伸出气缸异常	报警	4
CNY	CNY-塞姆西-放板 1	V7502.5	放板一4伸出气缸异常	报警	5
AIN	插件机-冠佳	E.00	已暂停!PCB运输超时	报警	
AIN	插件机-冠佳	E.01	已暂停!PCB运出超时	报警	
AIN	插件机-冠佳	E.02	相机拍照失败或图像处理超时	报警	
AIN	插件机-冠佳	E.03	图像连续多次未识别到任何引脚,请检查	报警	
AIN	插件机-冠佳	E.04	图像引脚识别超时,请检查拍照参数	报警	
AIN	插件机-冠佳	E.05	对应轴识别引脚失败超过设定次数	报警	

放板1	是否影响生產(V)	放板二	是否影响生產(V)
V7502.0 放板一顶升气缸异常	V	V7503.0 放板二顶升气缸异常	V
V7502.1 放板一阻挡气缸异常	V	V7503.1 放板二阻挡气缸异常	V
V7502.2 放板一1#伸出气缸异常	V	V7503.2 放板二1#伸出气缸异常	V
V7502.3 放板一2#伸出气缸异常	V	V7503.3 放板二2#伸出气缸异常	V
V7502.4 放板一3#伸出气缸异常	V	V7503.4 放板二3#伸出气缸异常	V
V7502.5 放板一4伸出气缸异常	V	V7503.5 放板二4伸出气缸异常	V

索引	1136				
日期	時間	設備名稱代碼	設備運行狀態	設備異常狀態	錯誤代號
2020/12/31	06:52:05	A07	ON	ALARM	0010000000000000
2020/12/31	06:52:15	A07	ON	RUN	0000000000000000
2020/12/31	08:06:17	A07	ON	ALARM	0000000000000001
2020/12/31	08:06:37	A07	ON	ALARM	0010000000000001
2020/12/31	08:46:58	A07	ON	RUN	0000000000000000
2020/12/31	08:47:08	A07	ON	RUN	0000000000000000
2020/12/31	08:47:18	A07	ON	ALARM	0000000000000001

Chicony POWER TECHNOLOGY Invented

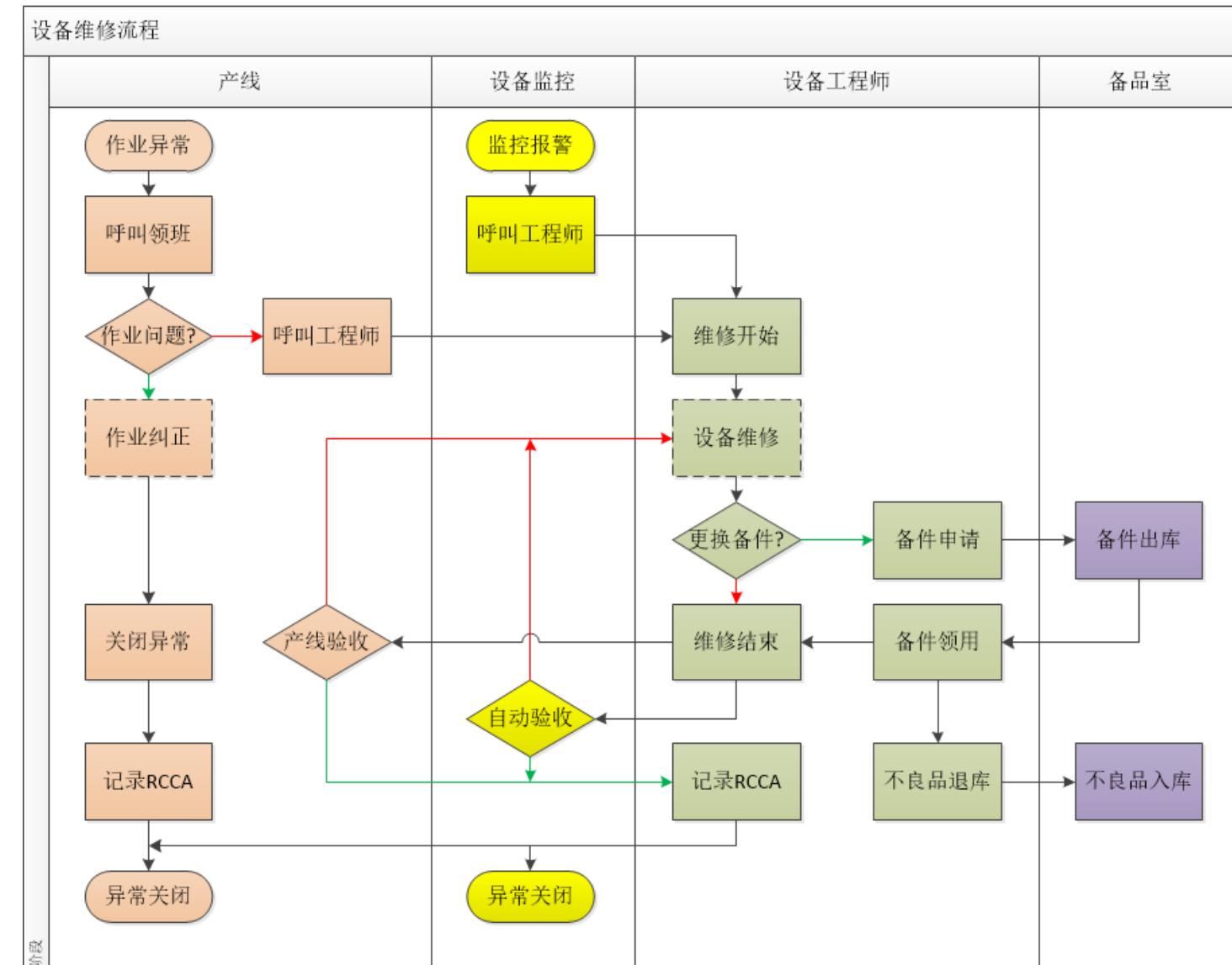
设备异常维修流程(2021-3-10)



设备维修流程



- 设备报修: 可以采用PDA进行设备异常报警，也可以通过SCADA监控设备状态，自动报警；
- 报修工单: 设备异常报警产生后，自动生成设备维修工单，追踪/记录完整设备维修过程；
- 产线报出的设备异常，需要由产线领班进行判定，只有“真实的”设备异常，才需要设备工程师进行维修处理
- 设备维修后，需要进行验收作业，产线异常由产线负责，设备监控异常由监控程序自动验收；
- 设备维修过程中，可以进行备件申请/领用作业，高价值不良备品需要回收
- 维修记录: 设备维修工单结束后，自动产生设备维修记录；



设备维修: 维修记录主管签核



+ 新建 + 导入 + 导出
维修记录
设备编号
查询
高级

项目	设备编号	设备类型	设备型号	线体	故障类型	报修时间	维修人员	故障原因	确认时间	维修方案	维修操作	故障时间	责任单位	签核人	签核时间	操作
1	MP-TJ-AOI-001	AOI	AOI-优纳	A01	AOI-气压偏低	2021/04/28 14:24		AOI-气压偏低	2021/04/29 14:06	AOI-检查气压管和气管		23时42分	TE_23F_910			编辑 删除 签核
2	MP-TJ-AOI-001	AOI														编辑 删除 签核
3	MP-TJ-AOI-002	AOI														编辑 删除 签核

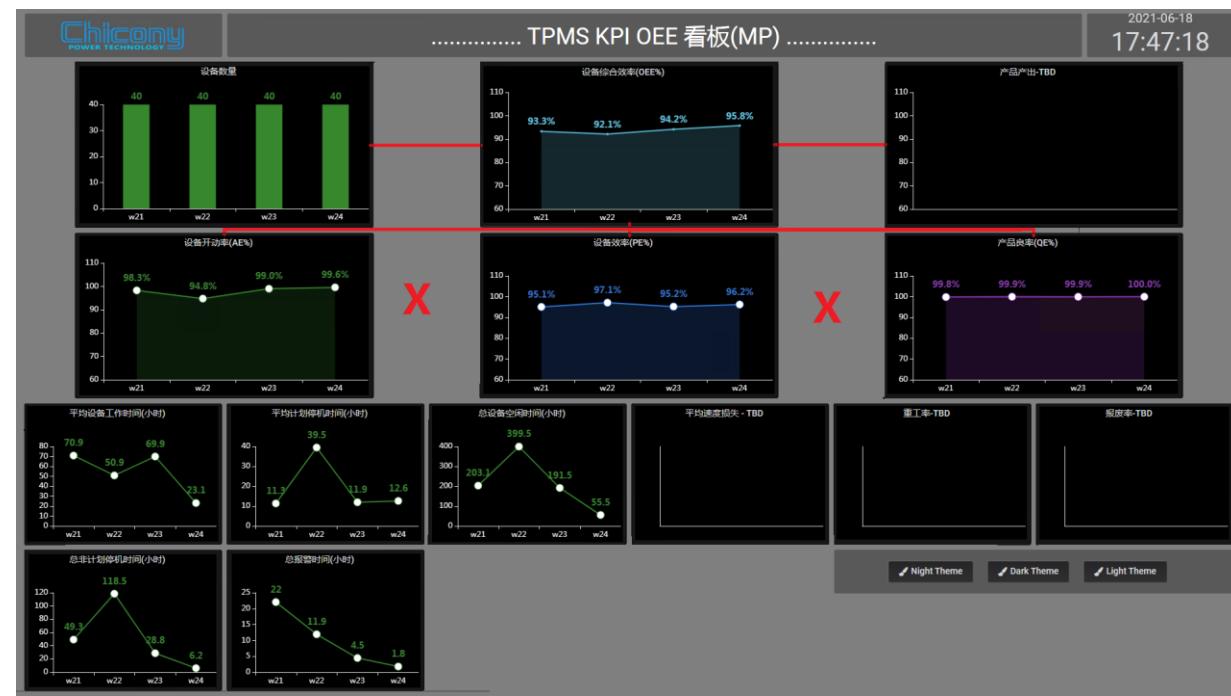
编辑维修记录

设备类型	AOI - MP: AOI	▼*	设备型号	AOI - AOI-优纳	▼*
设备编号	MP-TJ-AOI-001	▼*	线体:	A01	
故障类型	AOI-DS-007 - AOI-气压偏低	* + 新增	故障原因	AOI-RC-007 - AOI-气压偏低	* + 新增
维修方案	AOI-CA-025 - AOI-检查气压管和气管	* + 新增	故障分类	请选择	*
报修人员	Charley_Yang	57ENG_楊昌霖	报修时间	2021/04/28 14:24	*
维修人员	请输入维修员工号		责任单位	TE_23F_910	*
维修开始时间	请输入维修开始时间		维修结束时间	请输入维修结束时间	
维修操作	请输入维修操作				
确认人员	system	system	确认时间	2021/04/29 14:06	*

确定 关闭

[记录总数:3, 总页数:1] 1

设备监控/OEE 计算



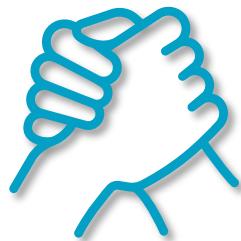
TPMS Device Kanban • CHICONYPOWER • 锡炉&超音波 • 2021-06-18 18:47:52

Device List

Device	Line	Model	Working(h)	Idle(h)	P_Stop(h)	U_Stop(h)	Total(h)	A/E(%)	Alarm(h)	AlarmMessage
MP-TJ-USW-001	A01	铆合机-灵高	0.0	0.0	10.7	0.0	12.0	100%	0.0	设备监控程序异常恢复
MP-TJ-USW-018	A02	铆合机-日展	0.0	0.0	0.0	0.0	12.0	100%	0.0	
MP-TJ-USW-019	A02	铆合机-日展	0.0	0.0	0.0	0.0	12.0	100%	0.0	
MP-TJ-USW-020	A03	铆合机-日展	0.0	0.0	0.0	0.0	12.0	100%	0.0	
MP-TJ-USW-021	A04	铆合机-日展	0.0	0.0	0.0	0.0	12.0	100%	0.0	
MP-TJ-USW-022	A05	铆合机-日展	0.0	0.0	0.0	0.0	12.0	100%	0.0	
MP-TJ-USW-023	A06	铆合机-日展	0.0	0.0	0.0	0.0	12.0	100%	0.0	
MP-TJ-USW-002	A07	铆合机-日展	0.0	0.0	10.7	0.0	12.0	100%	0.0	能量(Ws):138 [150.0~650.0]
MP-TJ-USW-004	A08	铆合机-日展	10.7	1.8	0.0	0.0	12.0	100%	0.0	冷却(S):0.00 [0.1~1.1]
MP-TJ-USW-005	A09	铆合机-日展	10.8	1.9	0.0	0.0	12.0	100%	0.0	设备监控程序异常恢复
MP-TJ-USW-006	A10	铆合机-日展	10.7	2.0	0.0	0.0	12.0	100%	0.0	冷却(S):0.00 [0.1~1.1]
MP-TJ-USW-007	A11	铆合机-日展	10.7	1.8	0.0	0.0	12.0	100%	0.0	冷却(S):0.00 [0.1~1.1]
MP-TJ-USW-008	A12	铆合机-日展	10.7	2.0	0.0	0.0	12.0	100%	0.0	冷却(S):0.00 [0.1~1.1]
MP-TJ-USW-024	B01	铆合机-日展	0.0	0.0	0.0	0.0	12.0	100%	0.0	
MP-TJ-USW-025	B01	铆合机-日展	0.0	0.0	0.0	0.0	12.0	100%	0.0	
MP-TJ-USW-026	B02	铆合机-日展	0.0	0.0	0.0	0.0	12.0	100%	0.0	



数据驱动 智造未来



Thank you!

