

目 录

生产数据可视化定制版

后台管理

 用户管理

 工厂设置

 班次组合

 其他基础信息

KPI报表

 生产计划

员工录入端

 数据录入

 停机录入

 不合格录入

 生产计划录入

短期/长期问题解决

 创建问题解决流程

APP录入端

 生产录入

 停机问题

 不良问题

生产数据可视化定制版

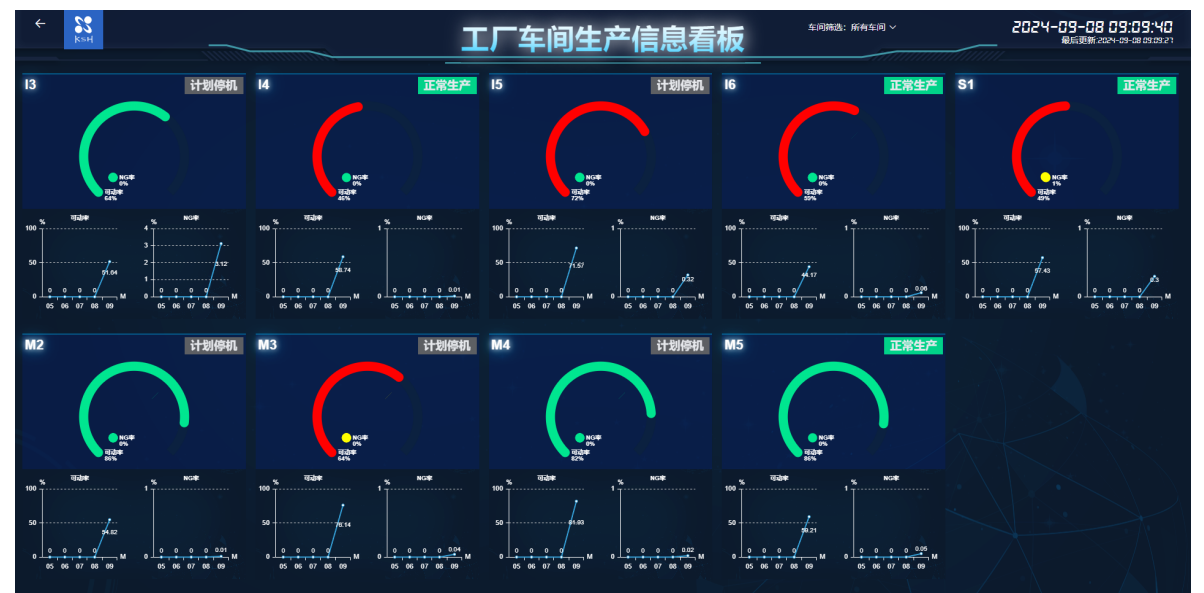
生产数据可视化概念

生产数据可视化平台打造的智慧工厂运营管理系统，整合工厂现有信息系统的数据资源，还原真实的工厂情况，将工厂内设备和工艺流程生动形象、立体直观地展现出来，将工厂设备运行状态实现线上虚拟可视化，将生产数据直观立体地展现出来。

生产数据可视化意义

生产数据可视化用以支持操作人员对生产过程进行判断、分析和优化，有效提高工厂作业的综合监管能力、降低企业运营成本，实现管理精细化、决策科学化和服务高效化，可广泛应用于生产决策、日常监控、作业调度、数据分析、成果汇报等多种场景。

信息看板



APP下载

湖州化药

APP下载



后台管理

后台管理分为如下部门进行介绍：

用户管理

工厂设置

班次组合

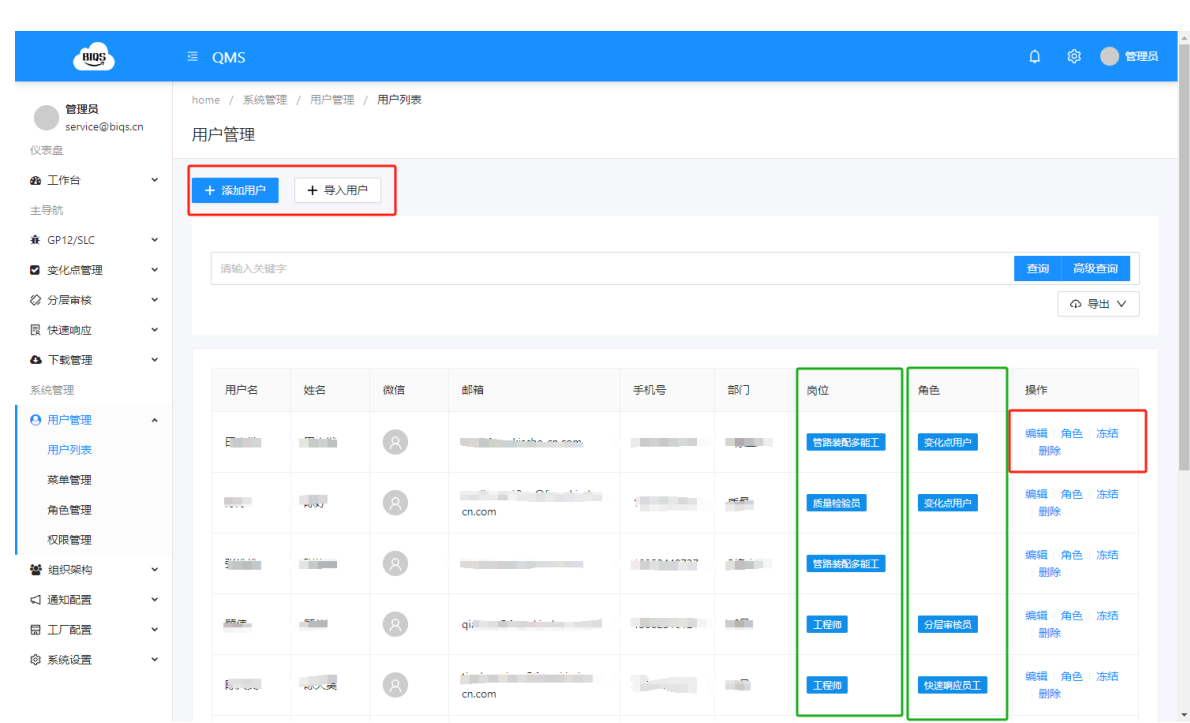
其他基础信息

KPI报表

生产计划

用户管理

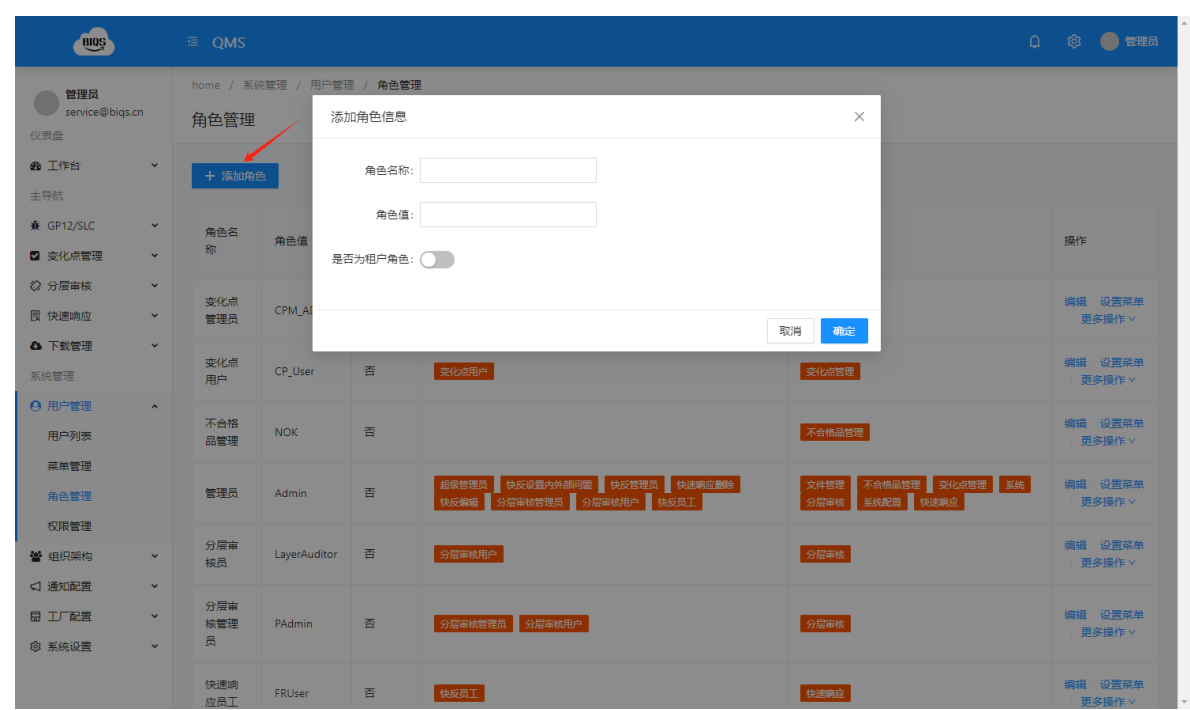
用户列表页



添加用户：可以逐个按字段要求添加用户
导入用户：可以根据模板批量导入用户
操作栏：可以编辑、冻结或删除用户，并给用户赋予角色

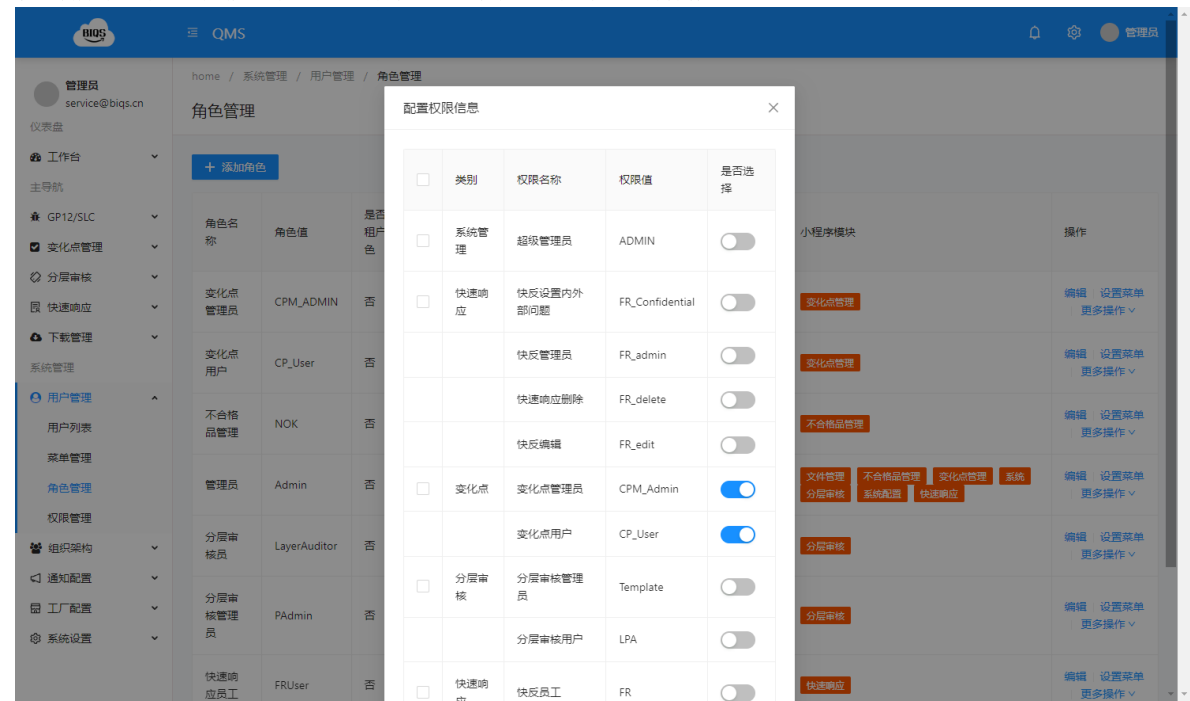
角色管理

系统角色是指用户在系统中扮演的特定身份或角色，例如管理员、操作员、审计员等。每个角色都可以被分配一组特定的权限和访问权限，以决定其在系统中可以执行和访问的功能和数据。



权限管理

权限，决定用户在使用系统时能否操作某些功能，如果有权限则可以进行操作，没有则不能。比如，申请、审核以及增加、修改、删除系统中的用户信息等功能，只有被赋予了权限的用户才能进行操作。



角色，可以理解为权限的集合。我们在使用的时候通常把角色看作是用户的一个属性，用它来实现用户的分类。比如企业管车系统内的用户分为司机、审核员、经理等角色。司机角色就赋予用车、提车、收车等权限，创建审核员角色就给他审核、审批的权限，经理角色同理。

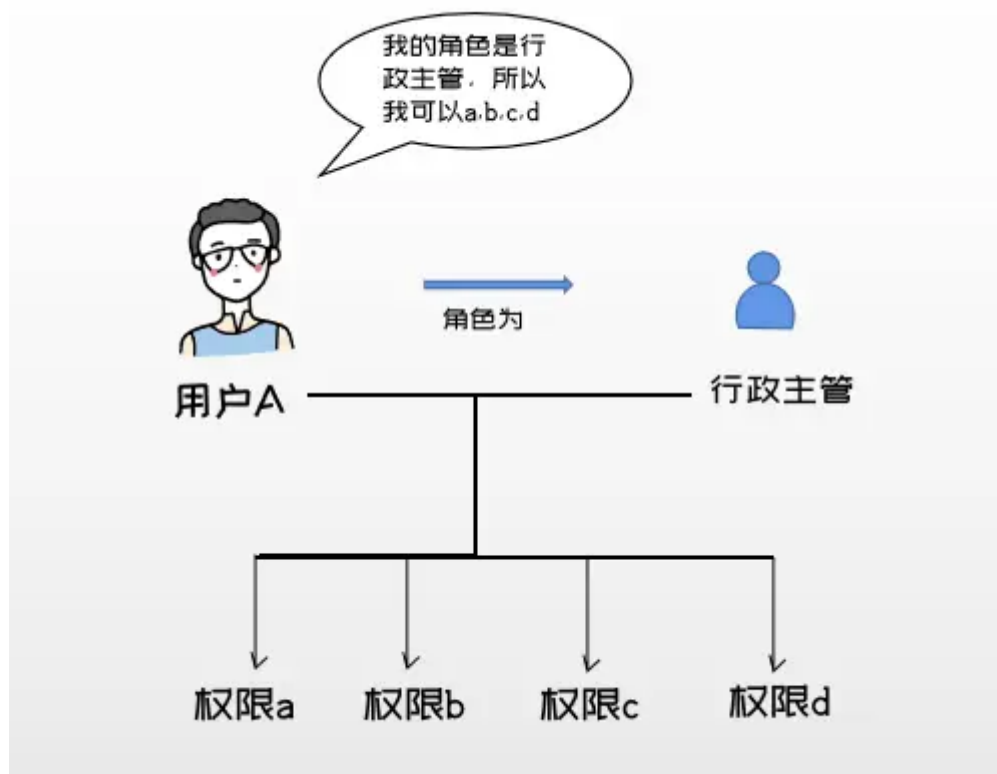
具体使用方法是在创建角色之后给对应的角色分配权限，再将用户与角色关联，用以管理用户权限。不必再给每个用户单独分配权限，只需管理角色权限即可实现管理用户权限。若用户职位有变动，只需要改变他的角色属性就可以改变他的功能权限。

举例

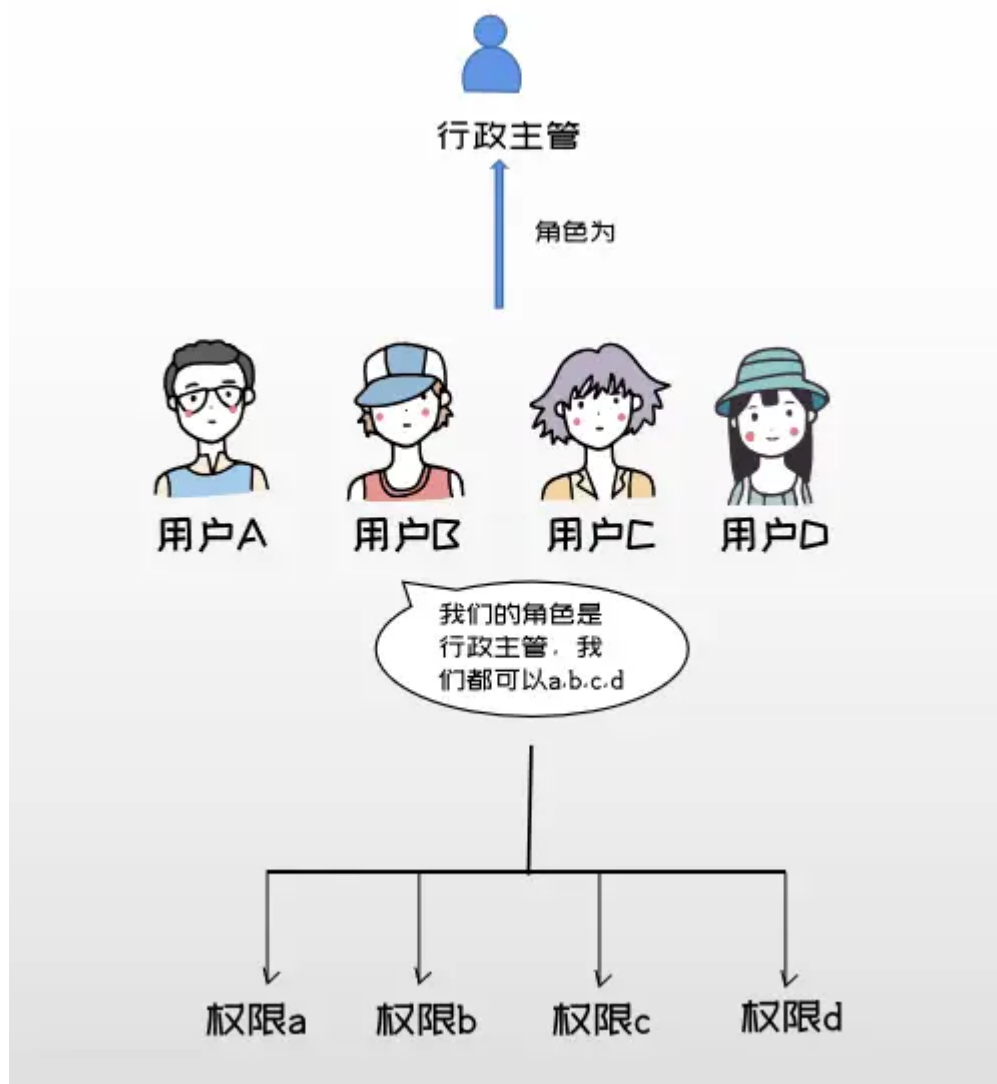
打个比方，公司行政主管有a,b,c,d四种权限，创建行政主管角色并赋予a,b,c,d权限：



添加A用户，设置其角色属性为行政主管，则用户A就有了行政主管的a,b,c,d权限，当A用户职务有调动的时候，只需要将A用户的角色进行变更即可；



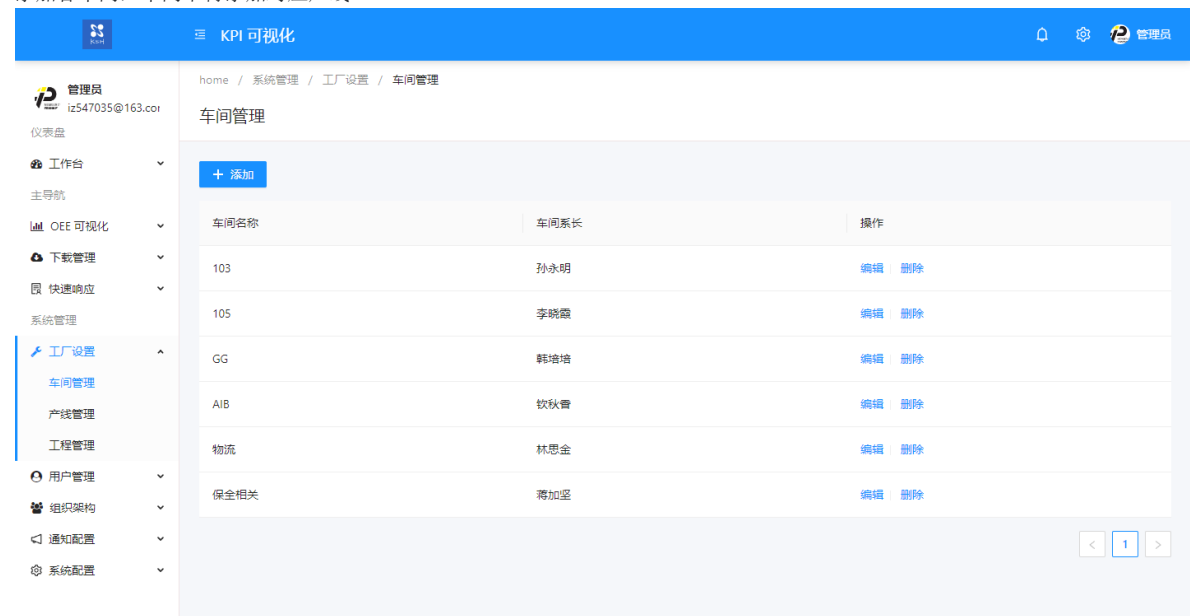
如果行政主管有多人，就将多个用户的角色都设置为行政主管，这样多个用户都有了行政主管的权限。



工厂设置

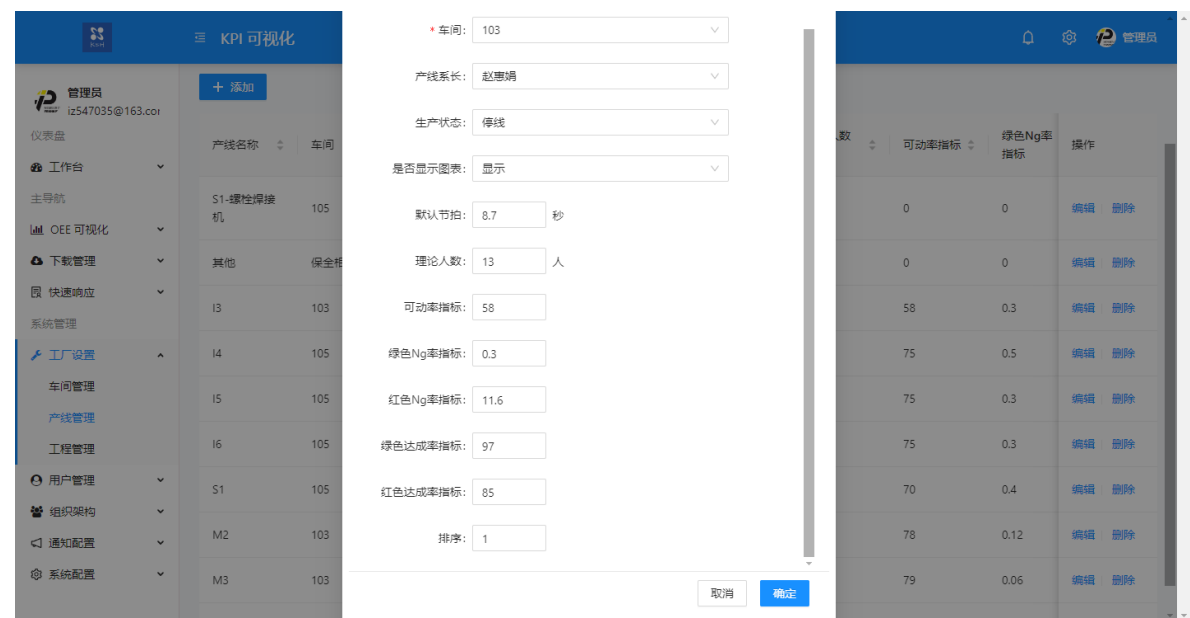
车间管理

添加各车间，车间下再添加对应产线



添加需要监控的产线

每条产线设置对应的节拍射箭，可动率指标，**NG**指标等KPI，用于图表的自动生成



管理员

iz547035@163.com

仪表盘

工作台

主导航

OEE 可视化

下载管理

快速响应

系统管理

工厂设置

车间管理

产线管理

工程管理

用户管理

组织架构

通知配置

系统配置

home / 系统管理 / 工厂设置 / 产线管理

产线管理

请输入关键字

查询

车间:

不限

 103 105 GG AIB 物流 保全相关

+ 添加

| 产线名称 | 车间 | 产线系长 | 生产状态 | 是否显示图表 | 默认节拍 秒 | 理论人数 | 可动率指标 | 绿色Ng率 指标 | 操作 |
|----------|------|------|------|--------|-----------|------|-------|-------------|---------------------------------------|
| S1-埋地焊接机 | 105 | 沈青红 | 正常工作 | 不显示 | 8 | 2 | 0 | 0 | 编辑 删除 |
| 其他 | 保全相关 | | 正常工作 | 不显示 | 0 | | 0 | 0 | 编辑 删除 |
| I3 | 103 | 赵惠娟 | 停线 | 显示 | 8.7 | 13 | 58 | 0.3 | 编辑 删除 |
| I4 | 105 | 李伟 | 正常工作 | 显示 | 7.5 | 9 | 75 | 0.5 | 编辑 删除 |

工程管理

添加对应产线下的各工程，用于NG的录入

管理员

iz547035@163.com

仪表盘

工作台

主导航

OEE 可视化

下载管理

快速响应

系统管理

工厂设置

车间管理

产线管理

工程管理

用户管理

组织架构

通知配置

系统配置

home / 系统管理 / 工厂设置 / 工程管理

工程管理

请输入关键字

查询

产线:

不限

 S1-埋地焊接机 其他 I3 I4 I5 I6 S1 M2 M3 M4 M5 M6 NKP-A

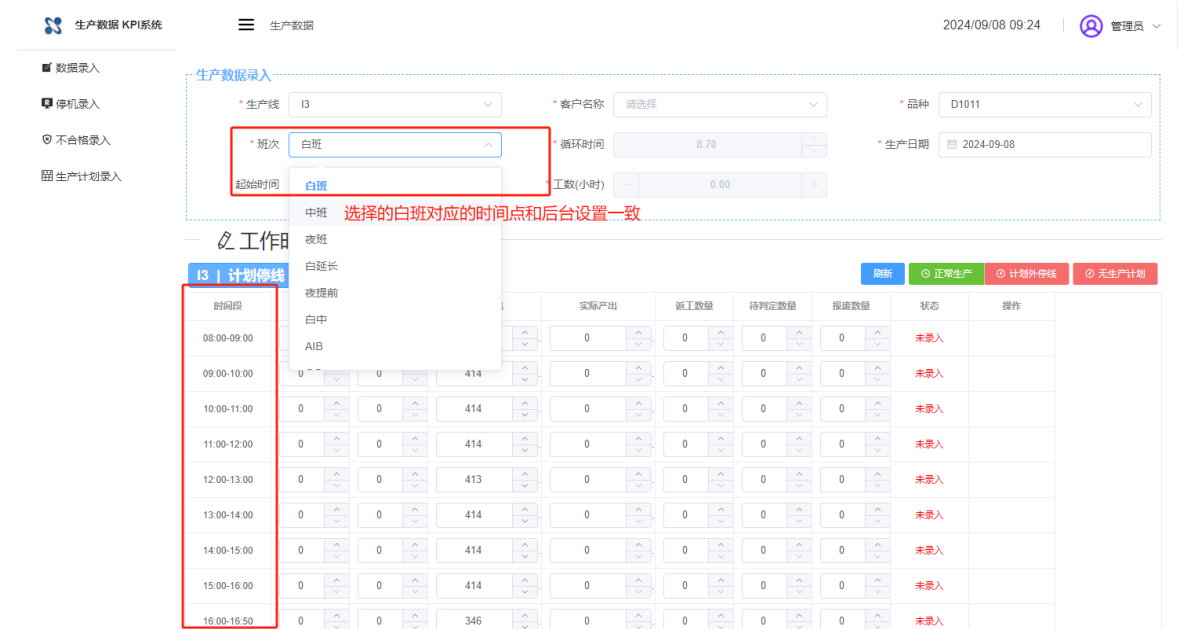
+ 添加

| 工程名称 | 生产线 | 操作 |
|-------|-----|---------------------------------------|
| EH剂计量 | I3 | 编辑 删除 |
| 涂布 | I3 | 编辑 删除 |
| 注塑 | I3 | 编辑 删除 |
| SQ铜接 | I3 | 编辑 删除 |

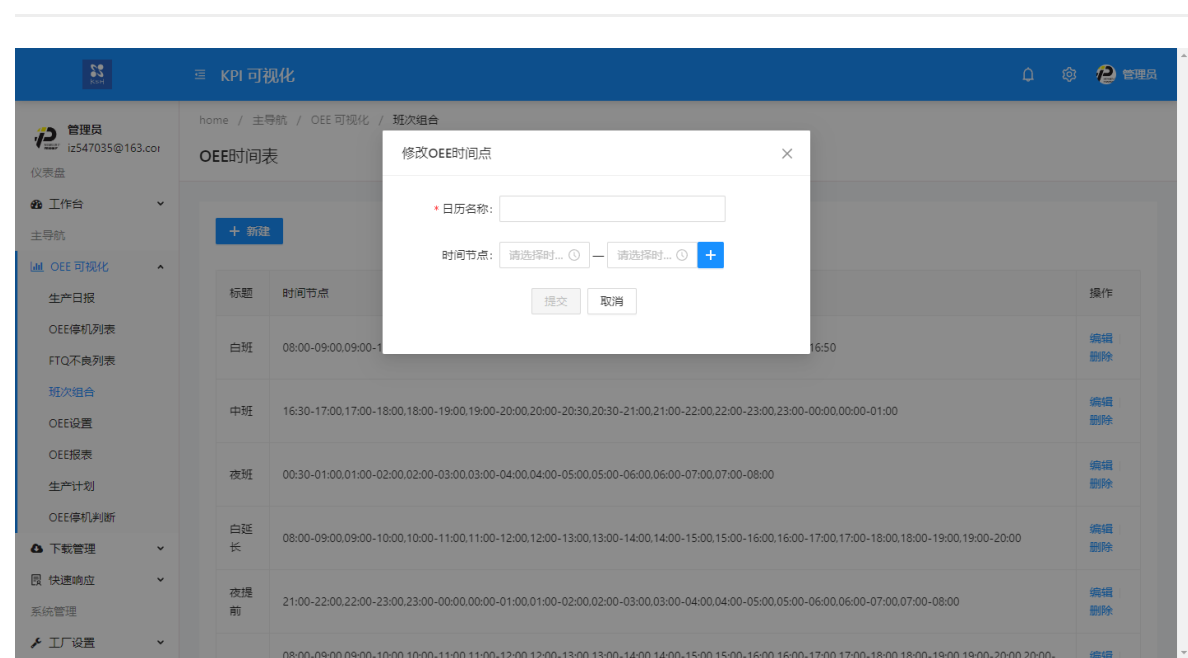
班次组合

OEE 班次组合设置

这里的设置非常重要，员工开班在录入端选择班次的数据在这里设置

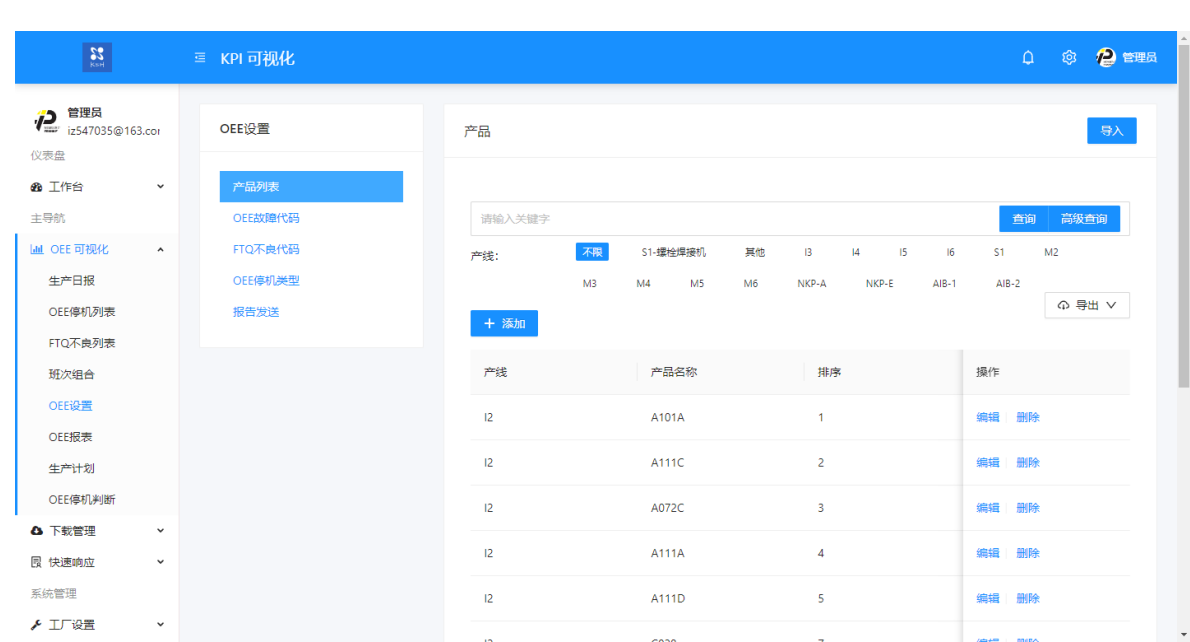


添加班次及设置时间点

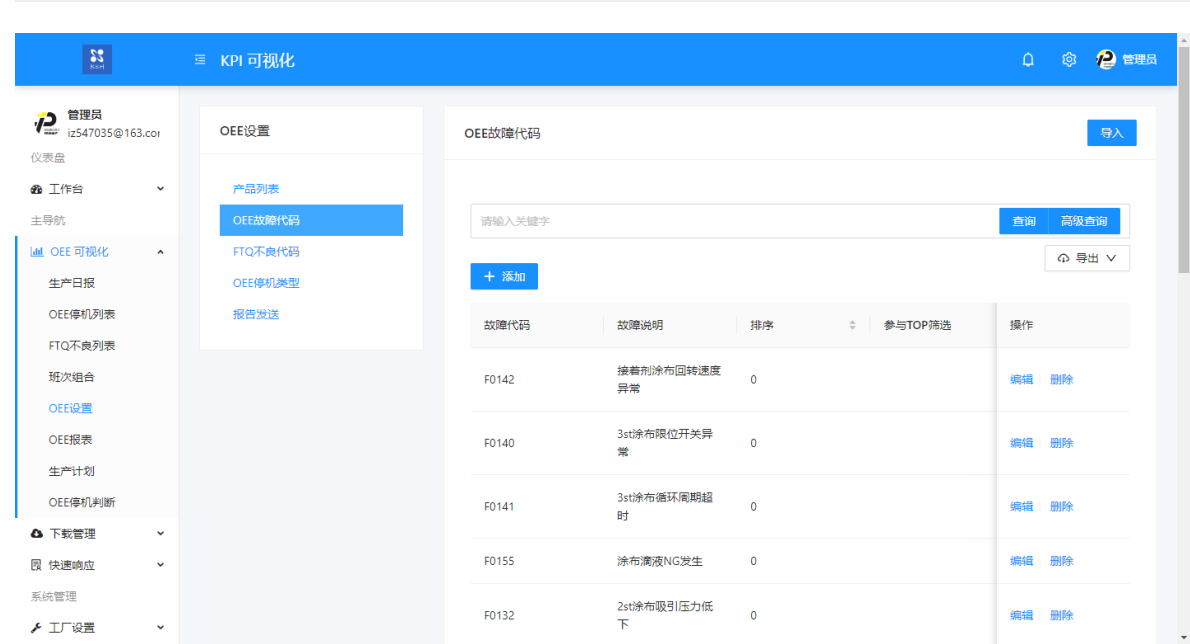


其他基础信息

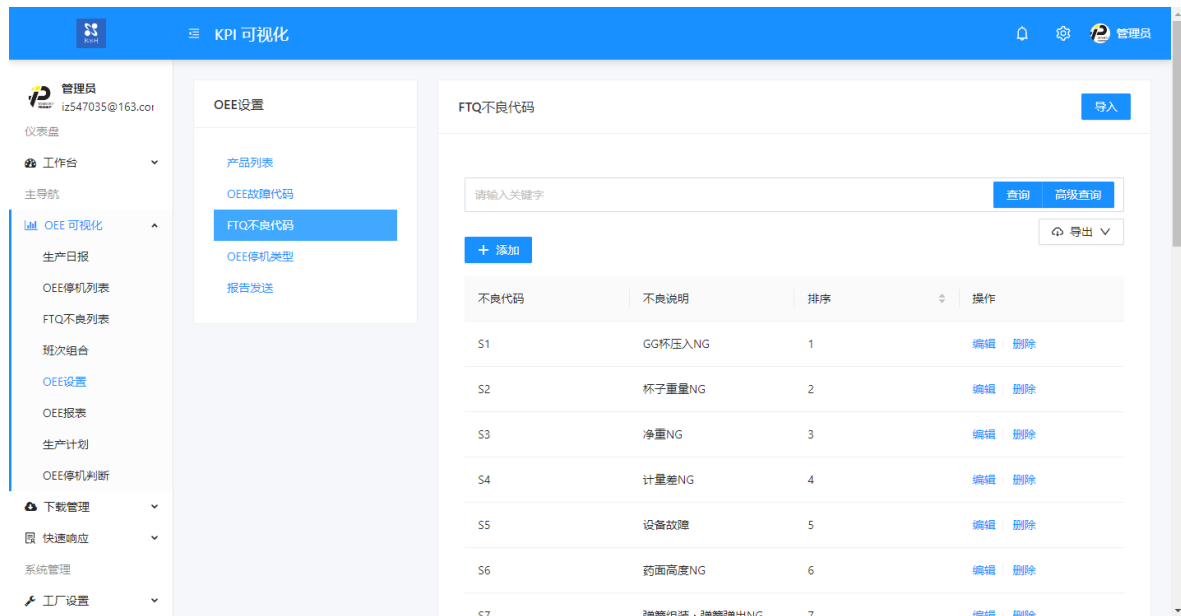
产品列表



OEE故障代码

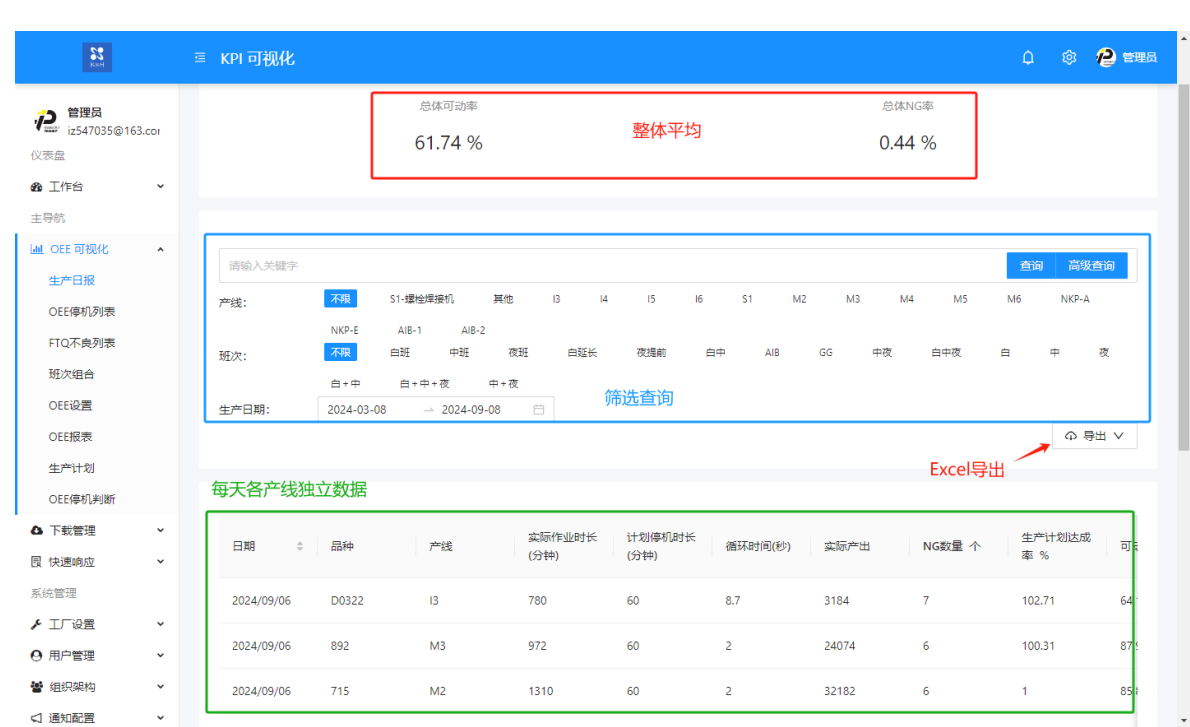


FTQ不良代码

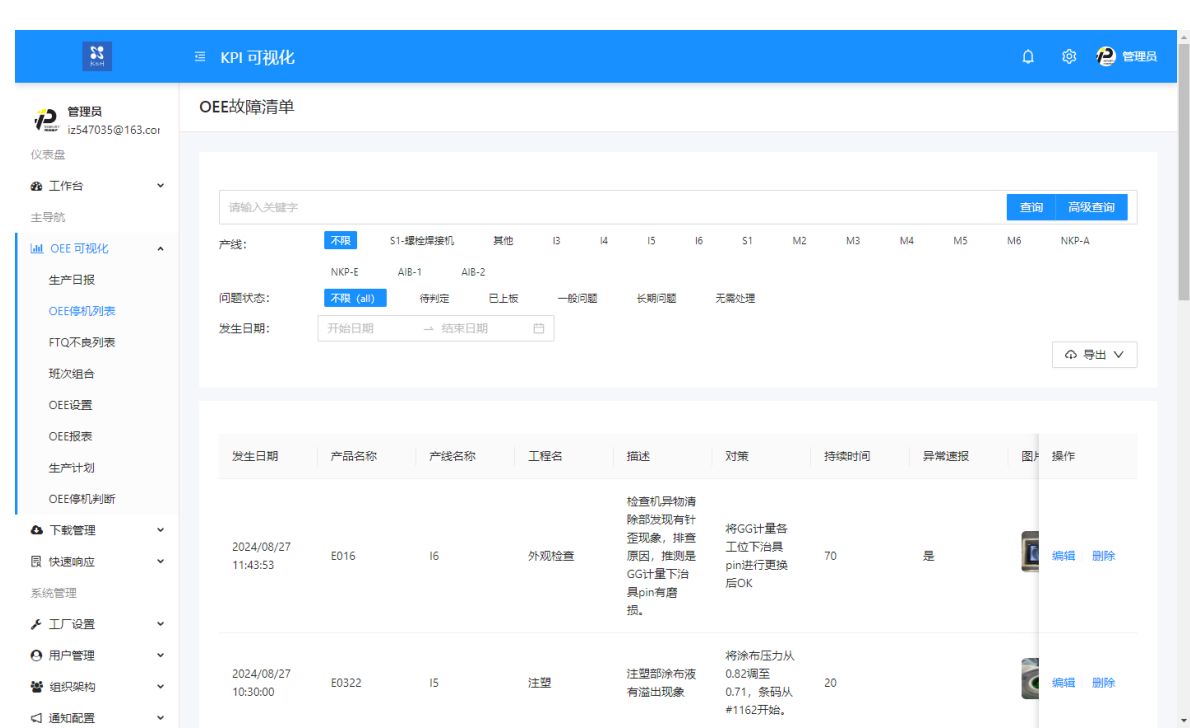


KPI报表

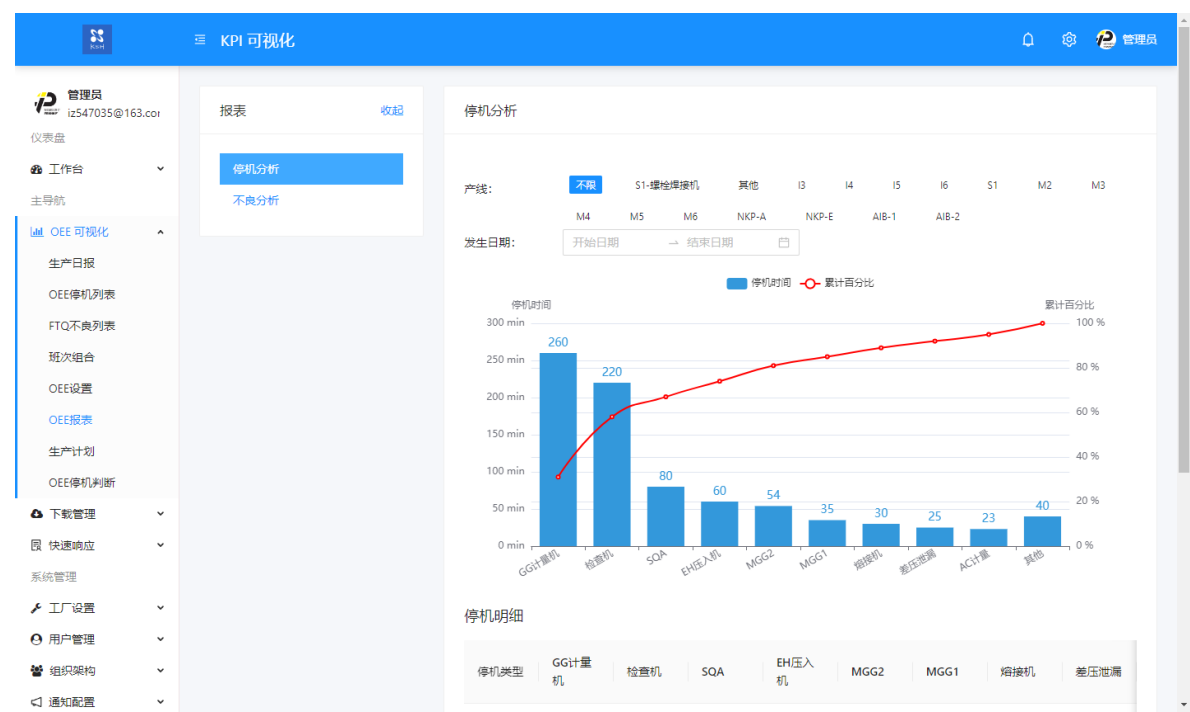
生产日报



OEE故障清单



停机分析



FTQ不良清单

管理员
iz547035@163.com

仪表盘

工作台

主导航

OEE可视化

生产日报

OEE停机列表

FTQ不良列表

班次组合

OEE设置

OEE报表

生产计划

OEE停机判断

下载管理

快速响应

系统管理

工厂设置

用户管理

组织架构

通知配置

FTQ不良清单

请输入关键字

查询

高级查询

产线:

不限

S1-埋地焊接机

其他

I3

I4

I5

I6

S1

M2

M3

M4

M5

M6

NKP-A

NKP-E

AIB-1

AIB-2

发生日期:

开始日期

→

结束日期

白

导出

| 产线名称 | 产品名称 | 工程名 | 批次 | 不良说明 | 数量 | 图片 | 操作 |
|------|---------------|-----|----|-------|----|----|-------|
| I5 | 涂布 | | | 涂布NG | 8 | | 编辑 删除 |
| I5 | 涂布 | | | 膜厚抽样 | 1 | | 编辑 删除 |
| I5 | 注塑 | | | 注塑抽样 | 4 | | 编辑 删除 |
| I5 | 注塑 | | | 注塑部异物 | 34 | | 编辑 删除 |
| I5 | He泄漏检查 (检查装置) | | | He泄漏 | 12 | | 编辑 删除 |
| I5 | 电气特性 (检查) | | | 异物 | 1 | | 编辑 删除 |

不良分析

管理员
iz547035@163.com

仪表盘

工作台

主导航

OEE可视化

生产日报

OEE停机列表

FTQ不良列表

班次组合

OEE设置

OEE报表

生产计划

OEE停机判断

下载管理

快速响应

系统管理

工厂设置

用户管理

组织架构

通知配置

报表

收起

停机分析

不良分析

不良分析

产线：

S1-埋丝焊接机其他I3I4I5I6S1M2M3

发生日期：

开始日期结束日期

不良数量

累计百分比

| 设备名称 | 不良数量 | 累计百分比 |
|--------------|------|-------|
| 设备停转 | 209 | ~18% |
| 涂布NG | 128 | ~35% |
| 抽样 | 122 | ~48% |
| GG杯压入NG... | 119 | ~60% |
| 其他 | 114 | ~72% |
| 注塑部异物 | 64 | ~80% |
| 注塑抽样 | 56 | ~85% |
| 设备故障(管塞未...) | 42 | ~90% |
| 追溯检查NG | 41 | ~95% |
| 其他 | 281 | 100% |

不良分析明细

不良说明

设备异常

涂布NG

抽样

GG杯压入NG

其他

注塑部异物

注塑抽样

设备故障(管塞未连接)

生产计划

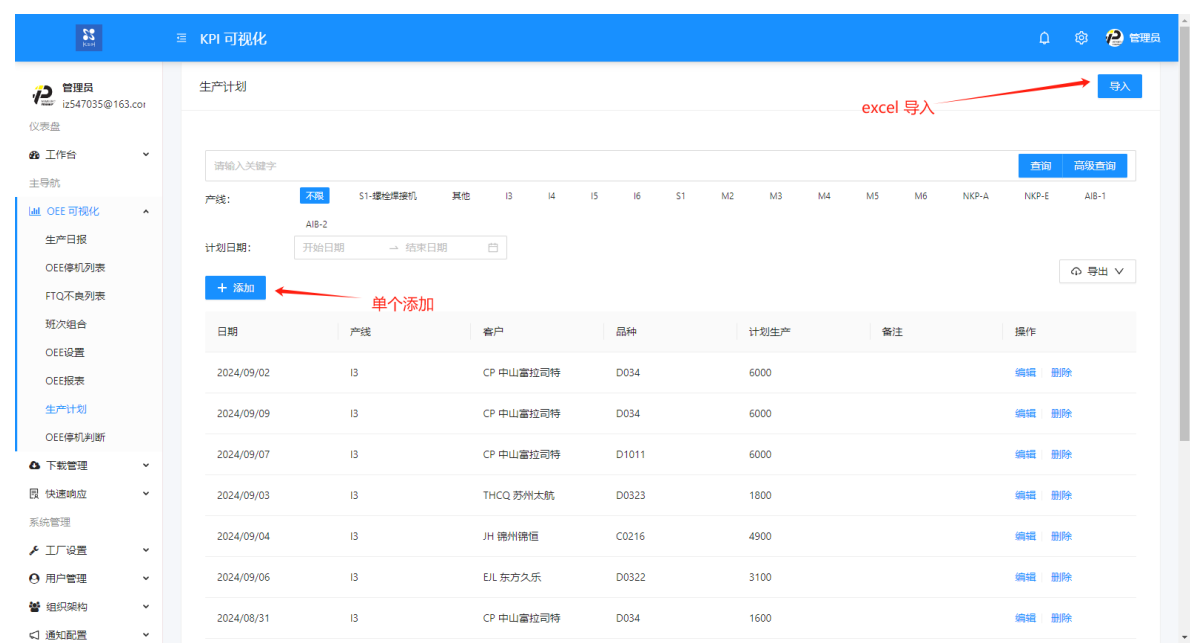
生产计划看板



录入入口

生产计划暂时尚未和ERP进行对接，所以通过收到导入或添加，入口在网页端或者产线录入端：

后台网页端



产线录入端

生产数据 KPI系统

生产数据 / 生产计划录入

2024/09/08 09:37 | 管理员

数据录入

停机录入

不合格录入

生产计划录入

生产计划录入

生产线 请选择

产品 请选择

客户 请选择

日期范围 2024-09-0 - 2024-09-0

查询

导入

excel导入

生产计划

| 日期 | 生产线 | 品种 | 客户 | 计划数(个) |
|------------|-----|-------|------------|--------|
| 2024-09-02 | I3 | D034 | CP 中山福拉司特 | 6000 |
| 2024-09-07 | I3 | D1011 | CP 中山福拉司特 | 6000 |
| 2024-09-03 | I3 | D0323 | THCQ 苏州太航 | 1800 |
| 2024-09-04 | I3 | C0216 | JH 锦州锦恒 | 4900 |
| 2024-09-06 | I3 | D0322 | EJL 东方久乐 | 3100 |
| 2024-09-05 | I3 | D1011 | CP 中山福拉司特 | 4200 |
| 2024-09-01 | I3 | D034 | CP 中山福拉司特 | 3000 |
| 2024-09-08 | I3 | D034 | CP 中山福拉司特 | 3000 |
| 2024-09-03 | I3 | D117 | THCQ 苏州太航 | 3800 |
| 2024-09-06 | I3 | D038 | JACCQ 江淮太航 | 2500 |
| 2024-09-04 | I3 | D0325 | GSK | 700 |
| 2024-09-08 | I4 | E092 | ZJSY 浙江松原 | 3200 |
| 2024-09-06 | I4 | E037 | ZJSY 浙江松原 | 5000 |
| 2024-09-03 | I4 | E0619 | THCQ 苏州太航 | 5000 |
| 2024-09-02 | I4 | E0620 | THCQ 苏州太航 | 5000 |

员工录入端

员工录入端分为如下部门进行介绍：

数据录入

停机录入

不合格录入

生产计划录入

数据录入

产线基本信息录入

- 以下红字带“*”字段为必填字段，需要用户根据实际生产情况填写
 - 1. 生产线 2. 班次 3. 品种
 - 2. 工艺 5. 日期 6. 客户
 - 循环时间和工时会根据其他生产信息自动生成，无需填写
- 选择生产状态：
分别为“正常生产”、“计划停线”、“计划外停线”、“无生产计划”
若为“正常生产”，填写各时间段实际产出、返工数量、带判定数量、报废数量，所有信息录入后，状态会显示“已录入”，点击保存，即可完成填写。您需要完成所有时间段的填写即可代表整体数据填写完成

生产数据 KPI系统

生产数据 / 数据录入

2024/09/08 09:53

管理员

数据录入

产线录入

不合格录入

生产计划录入

生产数据录入

* 生产线

I4

* 客户名称

* 品种

* 班次

白班

循环时间

7.50

* 生产日期

2024-09-03

起始时间

09:52

19:59

* 工数(小时)

10.12

产线状态选择

刷新

计划停线

计划外停线

无生产计划

工作时间

I4 | 正常生产

| 时间段 | 计划停机 | 计划外停机 | 计划产出 | 实际产出 | 返工数量 | 待判定数量 | 报废数量 | 状态 | 操作 |
|-------------|------|-------|------|------|------|-------|------|-----|----|
| 08:00-09:00 | 0 | 0 | 480 | 0 | 0 | 0 | 0 | 未录入 | 保存 |
| 09:00-10:00 | 0 | 0 | 480 | 0 | 0 | 0 | 0 | 未录入 | |
| 10:00-11:00 | 0 | 0 | 480 | 0 | 0 | 0 | 0 | 未录入 | |
| 11:00-12:00 | 0 | 0 | 480 | 0 | 0 | 0 | 0 | 未录入 | |
| 12:00-13:00 | 0 | 0 | 480 | 0 | 0 | 0 | 0 | 未录入 | |
| 13:00-14:00 | 0 | 0 | 480 | 0 | 0 | 0 | 0 | 未录入 | |
| 14:00-15:00 | 0 | 0 | 480 | 0 | 0 | 0 | 0 | 未录入 | |
| 15:00-16:00 | 0 | 0 | 480 | 0 | 0 | 0 | 0 | 未录入 | |
| 16:00-16:50 | 0 | 0 | 400 | 0 | 0 | 0 | 0 | 未录入 | |

小时数据录入

停机录入

异常录入

员工在录入端将异常内容录入，会由线主任进行判定。
如判断无需上板，则关闭问题。
如无法决策，则提交至部门领导，由部门领导判断是否上板，如不需要上板，则关闭
如部门领导任务需要上板，则上升到短期问题看板，并自动分配到保全产线担当，由保全产线担当填写响应内容，若纳期内**整改完成**，由领导确认后关闭
如部门领导任务需要上板，则上升到短期问题看板，并自动分配到保全产线担当，由保全产线担当填写响应内容，若纳期内**没有整改完成**，领导判断是否上升为中长期问题。

生产数据 KPI系统

生产数据 / 停机录入

2024/09/08 10:10 | 管理员

数据录入

停机录入

不合格录入

生产计划录入

异常内容录入(OEE)

* 生产线I4

* 工程注塑

* 产品名称E019

停机类型检查机

* 异常速报是

故障代码F0141-3set涂布循环周期超时

上传图片

点击上传

* 异常描述3set涂布循环周期超时

临时措施请输入临时措施

备注请输入备注

提交

重置

今天已录入刷新

提示：未编辑解决会标红

| 产品名称 | 创建时间 | 产线 | 起始时间 | 结束时间 | 停机类型 | 持续时间(分钟) | 异常速报 | 操作 |
|------|------|----|------|------|------|----------|------|----|
|------|------|----|------|------|------|----------|------|----|

不合格录入

添加不合格

选择生产线后，会自动加载所有的工程名，按照实际情况，输入对应工程的NG数量和选项，完成后点保存数据会自动同步到后台。
综合框内录入不合格总数，用于NG率的计算

生产数据 KPI系统

生产数据 / 不合格录入

2024/09/08 10:02 | 管理员

数据录入

停机录入

不合格录入

生产计划录入

不合格问题录入(FTQ)

* 生产线I3

* 品种D1011

* 日期2024-09-08

* 班次中班

* 批次D234

查询

重置

工程信息

| 工程名 | 投入数量 | NG数量 NG选项 图片 | 状态 | 操作 |
|------------|------|------------------------------------|------|---------------------------------|
| EH前计量 | 0 | <div>2H/U压入</div> <div>1GG计量</div> | 未录入 | <div>添加NG选项</div> <div>保存</div> |
| 涂布 | 0 | | 未录入 | <div>添加NG选项</div> <div>保存</div> |
| 注塑 | 0 | | 未录入 | <div>添加NG选项</div> <div>保存</div> |
| SQ铆接 | 0 | | 未录入 | <div>添加NG选项</div> <div>保存</div> |
| EH杆铆接 (压入) | 0 | | 未录入 | <div>添加NG选项</div> <div>保存</div> |
| GG计量 | 0 | | 未录入 | <div>添加NG选项</div> <div>保存</div> |
| He充填压入 | 0 | | 未录入 | <div>添加NG选项</div> <div>保存</div> |
| HU铝带粘附 | 0 | | 未录入 | <div>添加NG选项</div> <div>保存</div> |
| YAG激光熔接 | 0 | | 未录入 | <div>添加NG选项</div> <div>保存</div> |
| 综合 | 0 | 0 | NG计算 | <div>保存</div> |

已录入

刷新

生产计划录入

产线录入端

生产数据 KPI系统

生产数据 / 生产计划录入

2024/09/08 09:37 | 管理员

数据录入

停机录入

不合格录入

生产计划录入

生产计划录入

生产线 请选择

产品 请选择

客户 请选择

日期范围 2024-09-0 - 2024-09-0

查询

导入

excel导入

生产计划

| 日期 | 生产线 | 品种 | 客户 | 计划数(个) |
|------------|-----|-------|------------|--------|
| 2024-09-02 | I3 | D034 | CP 中山富拉司特 | 6000 |
| 2024-09-07 | I3 | D1011 | CP 中山富拉司特 | 6000 |
| 2024-09-03 | I3 | D0323 | THCQ 苏州太航 | 1800 |
| 2024-09-04 | I3 | C0216 | JH 锦州锦恒 | 4900 |
| 2024-09-06 | I3 | D0322 | EJL 东方久乐 | 3100 |
| 2024-09-05 | I3 | D1011 | CP 中山富拉司特 | 4200 |
| 2024-09-01 | I3 | D034 | CP 中山富拉司特 | 3000 |
| 2024-09-08 | I3 | D034 | CP 中山富拉司特 | 3000 |
| 2024-09-03 | I3 | D117 | THCQ 苏州太航 | 3800 |
| 2024-09-06 | I3 | D038 | JACCQ 江淮太航 | 2500 |
| 2024-09-04 | I3 | D0325 | GSK | 700 |
| 2024-09-08 | I4 | E092 | ZJSY 浙江松原 | 3200 |
| 2024-09-06 | I4 | E037 | ZJSY 浙江松原 | 5000 |
| 2024-09-03 | I4 | E0619 | THCQ 苏州太航 | 5000 |
| 2024-09-02 | I4 | E0620 | THCQ 苏州太航 | 5000 |

生产计划看板

生产计划

2024-09-08 09:35:40

最后更新: 09-08 09:35:2

生产计划达成状态

2024-09-06

| 生产线 | 品种 | 客户 | 计划数(个) | 投入数(个) | 计划达成率(%) | NG个数 | 合格率(%) |
|-----|-------|------------|--------|--------|----------|------|--------|
| I3 | D038 | JACCQ 江淮太航 | 2,500 | 2,566 | 102.60% | 1 | 99.96% |
| I3 | D0322 | EJL 东方久乐 | 3,100 | 3,191 | 102.71% | 7 | 99.78% |
| I6 | E0613 | ZJSY 浙江松原 | | 2,737 | 0% | 3 | 99.89% |
| S1 | B269 | ZJSY 浙江松原 | 1,900 | 1,790 | 93.79% | 3 | 99.83% |
| S1 | B265 | GSK | 500 | 529 | 103.40% | 7 | 98.68% |
| M2 | 715 | NJSS 均胜 | 29,500 | 32,188 | 109.09% | 6 | 99.98% |
| M3 | 892 | NJSS 均胜 | 24,000 | 24,080 | 100.31% | 6 | 99.98% |
| M3 | 623 | EWSS 久乐宇信 | 8,000 | 8,066 | 100.77% | 5 | 99.94% |
| M4 | 979 | ZJSY 浙江松原 | 32,500 | 35,712 | 109.88% | 8 | 99.98% |

今日生产计划安排

| 生产线 | 品种 | 客户 | 计划数 | 备... |
|-----|-------|-----------|--------|------|
| I3 | D034 | CP 中山富拉司特 | 3,000 | |
| I4 | E092 | ZJSY 浙江松原 | 3,200 | |
| I5 | E0317 | JH 锦州锦恒 | 4,000 | |
| I6 | E019 | JH 锦州锦恒 | 4,000 | |
| M2 | 386 | TRCW 无锡理昌 | 15,000 | |
| M3 | 459 | NJSS 均胜 | 15,000 | |
| M4 | 731 | ZF | 15,000 | |
| M5 | 863 | ZJSY 浙江松原 | 15,000 | |

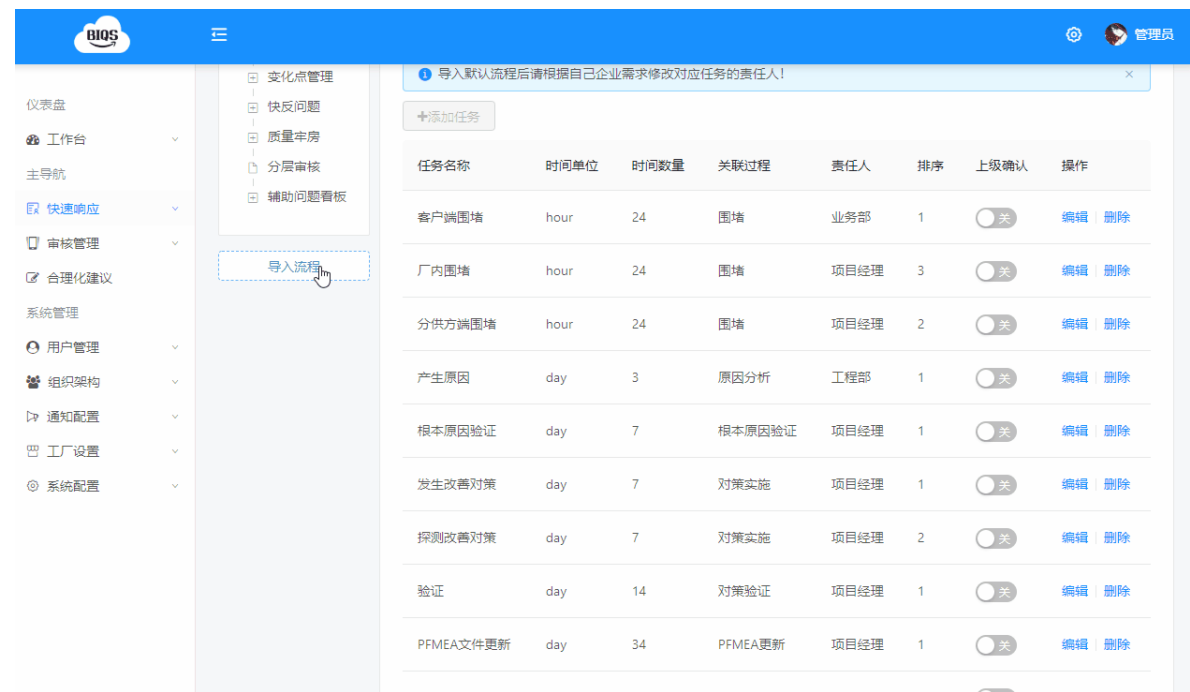
短期/长期问题解决

创建问题解决流程

创建问题解决流程

#####进入快速反应流程设置，创建新的流程

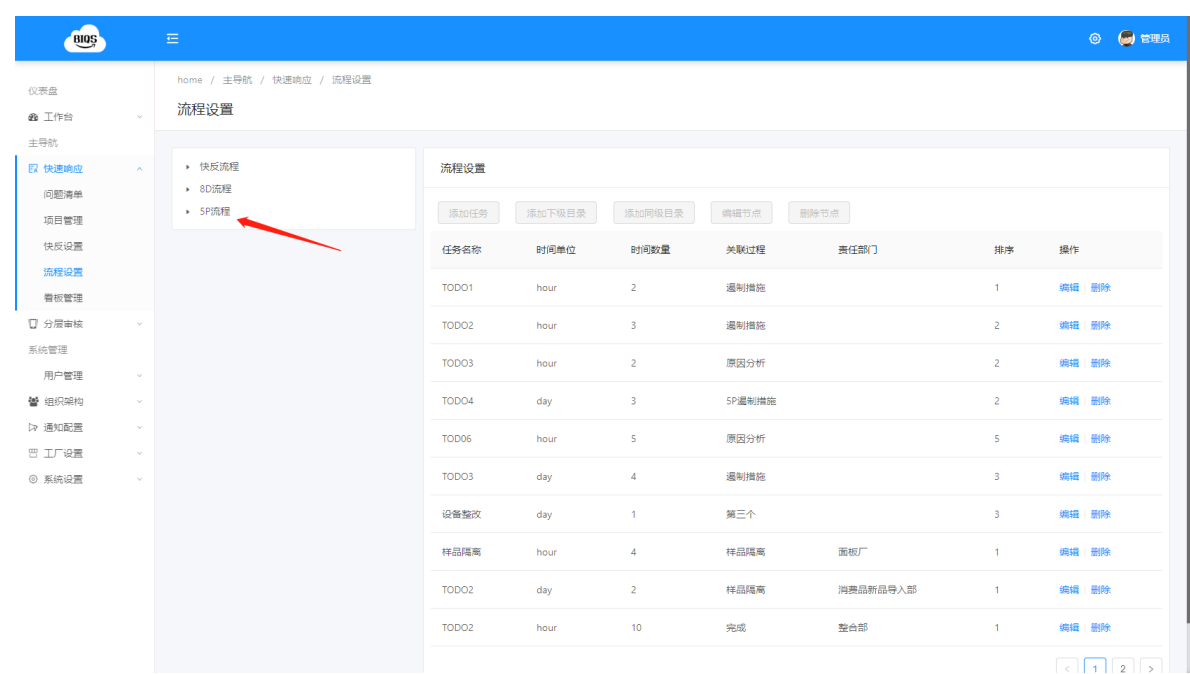
系统内置了常用的流程模板（包括通用的快反，PDCA闭环，4M变化点管理，8D等常用流程）



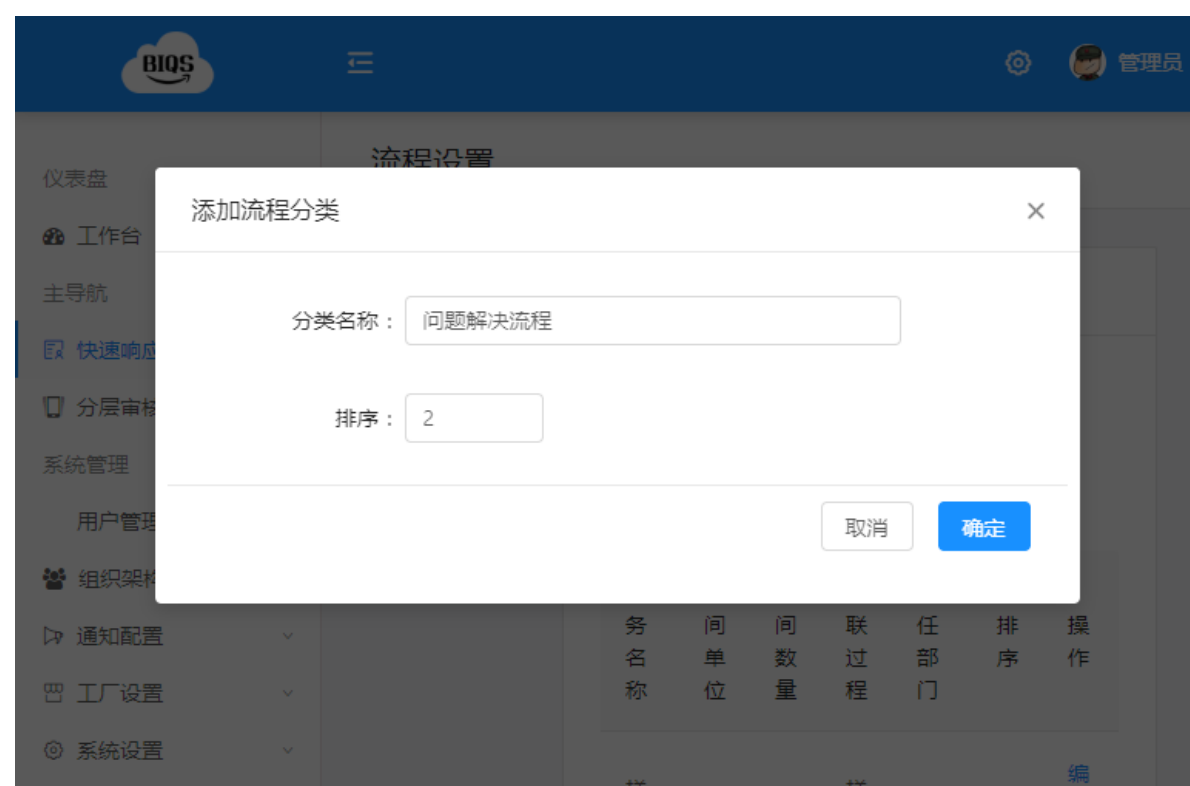
#####点击“导入”可以1秒创建流程，导入后请根据自己企业需求修改对应任务的责任人！

3步创建问题解决流程

- Step1. 创建流程模板名称
- Step2. 创建该流程模板内的流程步骤
- Step3. 创建流程步骤内的流程任务清单并需要回填的表单

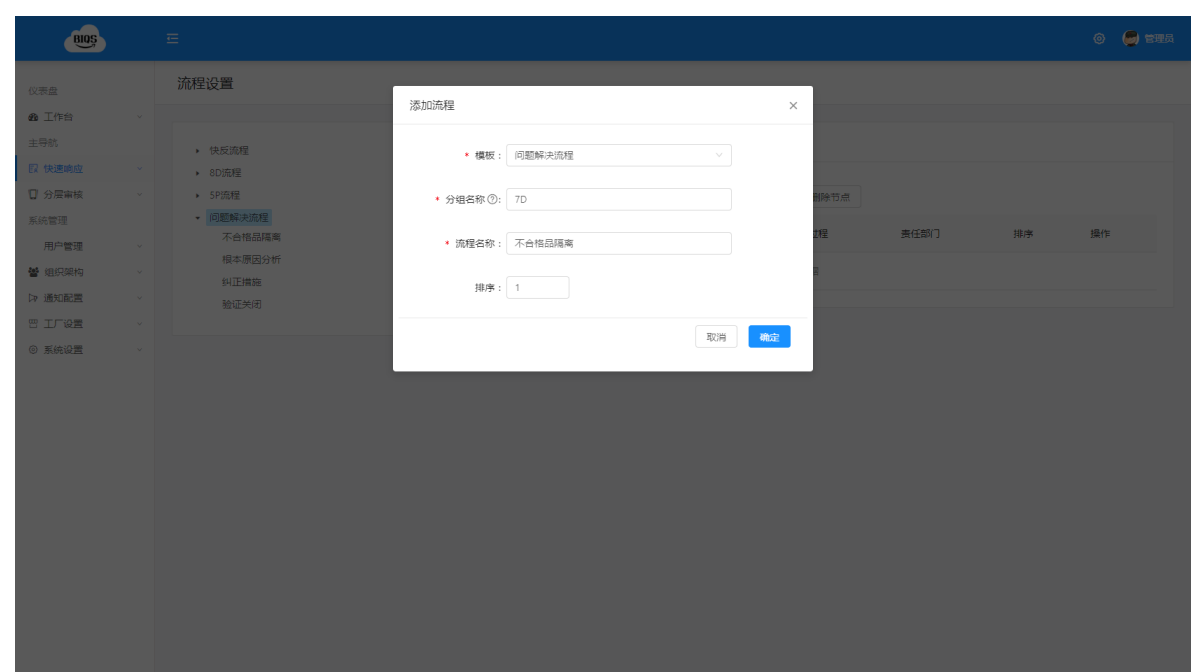


Step1.管理员进入快反模块，点击流程设置，增加新流程



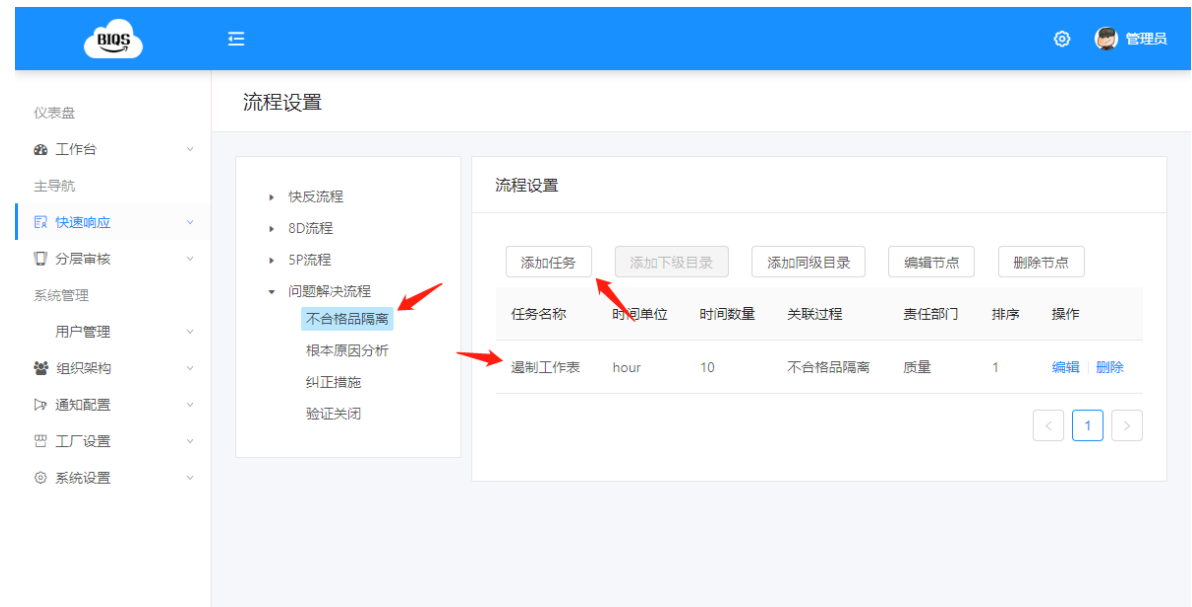
我们新添加了名为“问题解决流程”的流程模板

Step2.点击流程，添加该流程下的问题解决步骤



创建的流程根据问题分类自定义多个步骤

Step3. 点击流程步骤，添加该步骤下的任务清单



添加任务

×

* TODO 名称:

遏制工作表

* 关联过程:

不合格品隔离

* 时间单位:

时

* 时间数量:

10

* 责任部门:

质量

排序:

1

自定义表单

* 遏制表上传:

Upload

☐ < >

▽ 添加自定义表单

名称:

配置类型:

必填:

+

确定

取消

图例在不合格品管理下添加了遏制工作表任务，并且要求在**10**个小时内由质量部对应负责人完成，完成后需要上传遏制工作表，红星代表必须上传才能判断为完成。

根据企业流程要求，重复**Step3**，可以在一个问题解决步骤中创建跨部门协同完成的多个任务，最后形成一个问题解决流程

####目前集成的自定义表单，可以配置以下类型表单，便于标准化用户输入：

- 文本：用于简单描述
- 数字：用于输入数字
- 日期：用于输入时间
- 上传：用户上传文件或图片
- 是/否：用户判断
- 下拉单选：用于选择
- 复选：用于选择
- 评分：用于评价
- 5Why**：用于原因分析

APP录入端

APP录入端分为如下部门进行介绍：

生产录入
停机问题
不良问题



生产录入

点击工作台生产记录按钮进入列表



点击右下角的添加按钮进入生产录入页

按页面字段提示选择对应选项，班次需要手动输入，其他选项均为选择或默认填写



进入小时录入页

按提示录入实际产出、返工数量、报废数量等信息，保存后时间段变成绿色



编辑小时录入信息

如果时间段显示绿色，代表小时数据已录入，此时下面菜单有编辑按钮出现



停机问题

从工作台点击停机问题进入到停机问题清单



默认显示当天的停机问题



点击添加按钮录入停机问题



停机问题全部汇总后由对应责任人判断是否上板

不良问题

从工作台点击不良问题进入到不良问题清单



默认显示当天的不良问题



点击添加按钮录入不良问题

选择对应产线后，自动加载对应的gong'c信息，按照产线录入对应NG数量

添加NG详情，可以多选NG选项

