

数据采集与存储---部署 I0 servers 数据采集软件，将多条生产线生产过程中的设备数据实时采集。对于生产过程数据存储到 Kinghistoria 工业数据库中，将关系型数据存储在 SQL server 数据库中。

人员管理---系统中完成组织结构，便于考核人员绩效，在线的对人员权限进行实时的调整。

设备管理---建立完善的设备档案，对设备从采购到报废的全过程进行全面的的管理。制定设备定期的养护计划，并对设备保养情况进行记录与跟踪。

物料管理---对库存量，出入库情况都进行详细的记录，实现库存透明化。对生产中的物料使用情况进行追踪，明确生产线剩余的物料数量，确定是否需要发出配料申请等。

质量管理---对产品进行品质检验上的管理，确定具体检验的方法、检验的流程等。对产品在生产过程中经历的每个工序和使用的物料批次进行管理、记录，当出现质量问题的时候，根据条形码追溯出问题的原因以及同批次的产品或使用同批次物料的产品。针对不同质量的产品进行统计分析。

生产过程实时追踪---对整个生产过程中的生产数据、设备运行数据进行追踪，通过看板、客户端进行输出，分析是否异常、如果出现异常触发报警。

工程运行画面：



成品制造生产令

工作令号: 交期: 2017-09-25 00:00:00 到 2017-09-25 23:59:59 选择

选择	工作令号	订单号	用户单位	产品型号	产品规格	产量	交货日期	备注	录入人	录入时间

物料清单制定

工作令号: ##### 订单号: ##### 用户单位: ##### 产品型号: ##### 产品规格: ##### 产量: ##### 交货日期: #####

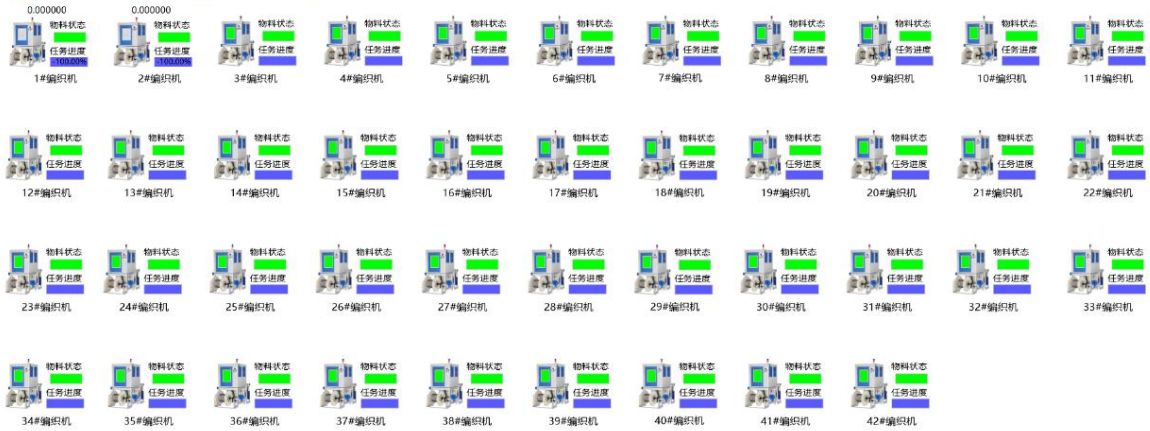
光纤规格: 光纤型号: 数量: 生产厂家:

61芳纶规格: 61芳纶型号: 数量: 生产厂家:

110芳纶规格: 110芳纶型号: 数量: 生产厂家:

编织机总览图

■ 正常运行、物料正常
 ■ 设备故障
 ■ 设备维护、物料缺料
 ■ 设备停机





1#编织机实时情况

生产进度信息

工作令号: 0.000000 计划开始时间: 2017-08-01 08:00:00
 工单总量: 540 km 实际开始时间: NaN
 工单完成量: 340 km 计划结束时间: 2017-08-31 08:00:00
 当前工单进度: 62.96 % 预计结束时间: 2017-08-31 08:00:00
 光纤编号: NaN 是否换纤: 否
 补充光纤编号: NaN

设备运行参数

牵引速度: 0.00 m/s
 纺锭速度: 0.00 m/s
 光纤外径: 0.00 mm
 编织节距: 0.00 mm

运行状态: text



■ 正常运行 ■ 设备故障 ■ 设备维护 ■ 设备停机

物料信息

光纤上库量: 540 km 一号纱锭芳纶余量: 30 km
 光纤用量: 340 km 二号纱锭芳纶余量: 30 km
 光纤余量: 200 km 三号纱锭芳纶余量: 30 km
 芳纶上库量: 540 km 四号纱锭芳纶余量: 30 km
 芳纶用量: 340 km 五号纱锭芳纶余量: 20 km
 芳纶余量: 200 km 六号纱锭芳纶余量: 20 km
 七号纱锭芳纶余量: 20 km
 八号纱锭芳纶余量: 20 km

工艺参数

牵引速度设定: ##### m/s
 纺锭速度设定: ##### m/s
 光纤外径设定: ##### mm
 编织节距设定: ##### mm

报警日期	报警时间	事件日期	事件时间	报警	报警组	报警值	限值	报警文本	备注	报警类型	机台号	事件类型	前置值	操作员	操作组	操作员主	报警设备	报警数	
2017/09/25	10:12:27.887	2017/09/25	10:12:27.887	Alarm_08	RootNode	7	50	报警		大偏差		报警						KS1	好
2017/09/25	10:05:39.524	2017/09/25	10:05:39.524	Alarm_02	RootNode	33	60	报警		大偏差		报警						KS1	好
2017/09/25	10:05:39.524	2017/09/25	10:05:39.524	Alarm_02	RootNode	33	30	报警		高		报警						KS1	好

实时数据

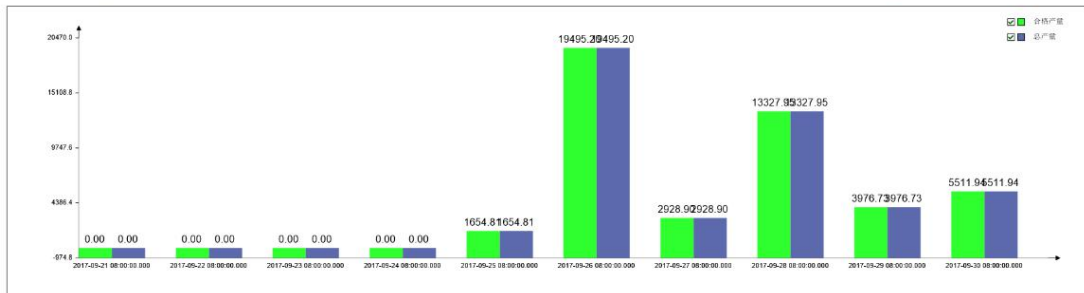
视频数据



生产线产能统计

生产线类型: 编织机 生产线选择: 1# 报表类型: 日报 开始日期: 2017年9月25日

查询



日期	生产线	合格产能	总产能
2017-09-21	1#	0.00	0.00
2017-09-22	1#	0.00	0.00
2017-09-23	1#	0.00	0.00
2017-09-24	1#	0.00	0.00
2017-09-25	1#	1654.81	1654.81
2017-09-26	1#	19495.20	19495.20
2017-09-27	1#	2928.90	2928.90
2017-09-28	1#	13327.95	13327.95
2017-09-29	1#	3976.73	3976.73
2017-09-30	1#	5511.94	5511.94

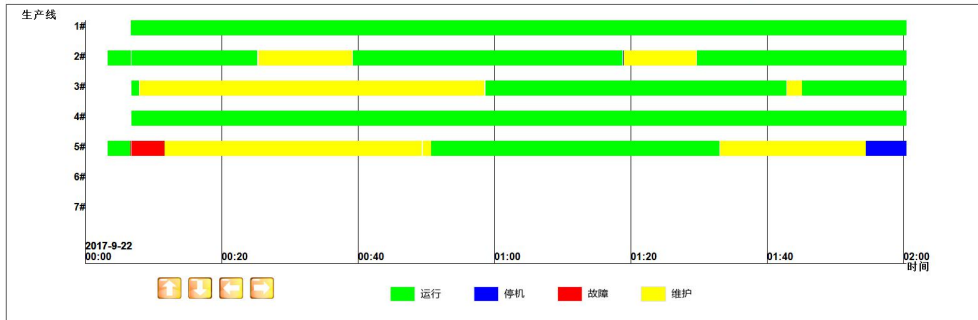
导出 打印

产能统计

产能对比

生产线状态统计

生产线选择: 编织机 开始日期: 2017年9月22日 结束日期: 2017年9月23日 班组选择: 全天 时间间隔: 2小时 查询

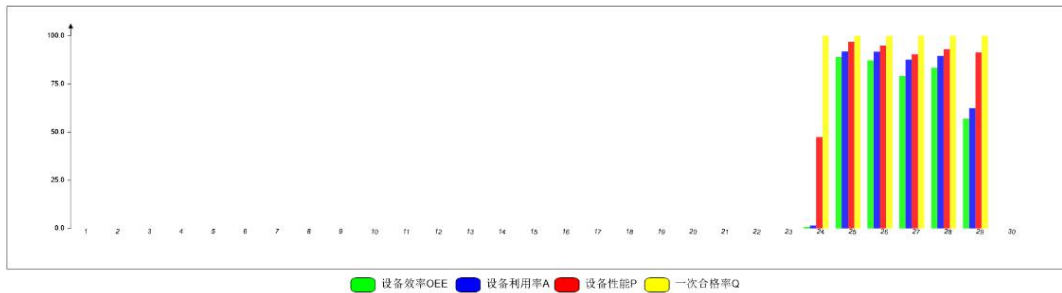


生产线	开始时间	结束时间	状态描述	持续时间	班别
1#	2017-09-23	2017-09-23 8:00:00	运行	8时00分00秒	乙班
1#	2017-09-23 8:00:00	2017-09-23 16:00:00	运行	8时00分00秒	丙班
1#	2017-09-23 16:00:00	2017-09-24	运行	8时00分00秒	甲班
1#	2017-09-24 10:58:00	2017-09-24 10:58:00	运行	0时00分46秒	丙班
1#	2017-09-24 10:58:00	2017-09-24 14:00:00	运行	3时01分35秒	丙班
2#	2017-09-22 23:56:00	2017-09-22 23:56:00	停机	0时00分01秒	甲班
2#	2017-09-22	2017-09-23	运行	0时03分21秒	甲班
2#	2017-09-23	2017-09-23 0:18:00	运行	0时18分23秒	乙班
2#	2017-09-23 0:18:00	2017-09-23 0:18:00	停机	0时00分00秒	乙班

导出 打印

生产线OEE统计

生产线类型: 编织机 生产线选择: 1# 报表类型: 日报 开始日期: 2017年9月24日 查询



报表类别	日期	生产线	1#
日报	设备利用率A	设备性能P	一次合格率Q
2017-09-01			设备效率OEE
2017-09-02			
2017-09-03			
2017-09-04			
2017-09-05			
2017-09-06			
2017-09-07			
2017-09-08			
2017-09-09			

导出 打印