

安达发

MES制造执行系统 电子看板解决方案

目视化管理，降低成本，提高效率、提高产品质量！

目录

1. 应用场景
2. 价值收益
3. 主要功能
4. 看板的样式
5. 常用的电子看板
6. 与ERP的接口
7. 主要技术指标
8. 联系我们

电子看板是什么

生产现场电子看板非常重要，做为精益制造的重要组成部分，它提供了订单、工序、物料、进度、品质等一系列不同视角的报告。电子看板为我们带来“即时提醒、预警、激励、通知、公告”等一系列不可替代的作用。

电子看板分为：有线、无线、脱机3种。

看板的尺寸、内容、颜色、等都可根据要求定制。



设备编号	2R-01	2R-02	2R-03	2R-04	2R-05
线别状态	●●●	●●●	●●●	●●●	●●●
目标产量	2000	2000	2000	2000	2000
实际产量	1800	1800	1800	1800	1800
达成率%	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%
日累计产量	4000	4000	4000	4000	4000
投入工时	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00
良品工时	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00
设备综合效率%	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%



电子看板的应用场景

1. 如何快速发布生产以及运送工作指令；
2. 如何防止过量生产和过量运送；
3. 如何让全车间的员工看到目前谁的生产效率高、谁的效率低、谁生产的不良品数量最多，加强现场人员的紧迫感。

电子看板帮助企业实现的价值

1. 展示改善成绩，让参与者有成就感、自豪感。
2. 营造竞争的氛围。
3. 营造现场活力的强有力手段。
4. 明确管理状况，营造有形及无形的压力，有利于工作的推进
5. 树立良好的企业形象。
6. 展示改善的过程，让大家都能学到好的方法及技巧。

电子看板可选方案

方案	用法说明	优点	缺点
固定格式	将少量固定格式的数据显示在预先固定好的位置。 常用于单一信息、近距离、个别人。	非常简单、投资很少、容易部署。	功能专一，无扩展性。
点阵LED	将任意的文本信息显示在任何自定义的位置。 常用于较多信息、远距离、大众化、人员密集区域。如火车站、汽车站等。	内容格式随意扩展、屏幕尺寸可足够大、投资费用一般。	无法显示复杂颜色和图形。 一般只能显示红、绿、蓝三种颜色。
大屏幕平板电视	将任意的文本信息、彩色图形显示在任何自定义的位置。 常用于密集信息、近距离、大众化、人员密集区域。如飞机场候机楼等。	可直接连接电脑，直接当显示器使用。非常通用、无任何格式、色彩、图形的限制。	单台显示器的屏幕尺寸不够大，要多台组合才可拼起较大尺寸。

推荐使用方案三：大屏幕平板电视

点阵LED电子看板

要点

•2007/9/18 15:32

即时生产状况看板

设备编号	2R-01	2R-02	2R-03	2R-04	2R-05
线别状态	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●	● ● ●
目标产量	2000	2000	2000	2000	2000
实际产量	1800	1800	1800	1800	1800
达成率 %	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%
日累计产量	4000	4000	4000	4000	4000
投入工时	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00
良品工时	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00
设备综合效率%	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%

大屏幕平板电视

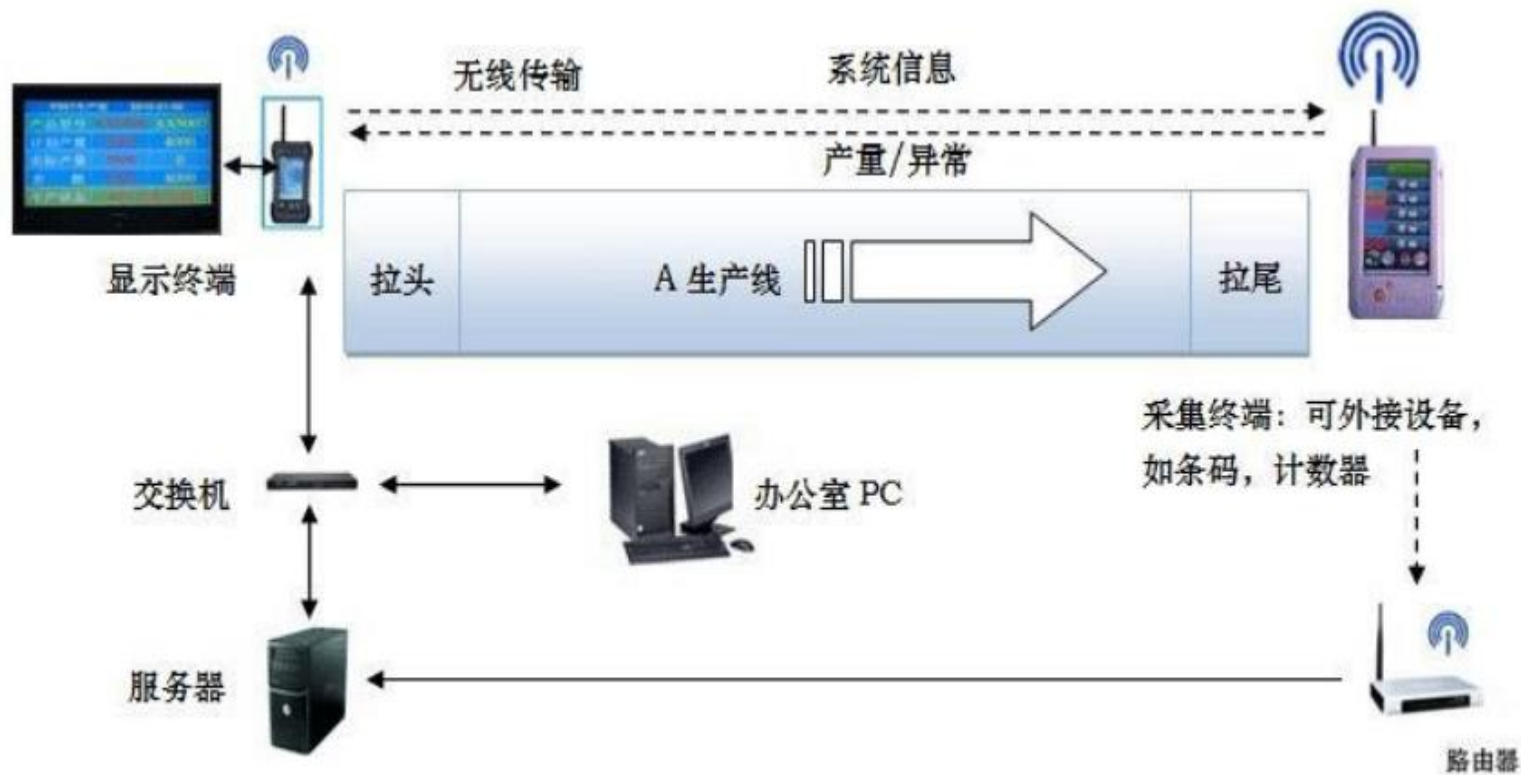


要点



电子看板的物理结构(以生产线为例)

要点



电子看板的主要功能

1. 新建电子看板
2. 设置显示方式（标题字体大小、背景颜色、每页行数等）
3. 设置看板列的显示方式（是否显示、列宽、排列顺序等）
4. 新建看板播放组
5. 设置播放方式（顺序、停留时间、刷新时间）
6. 播放、停止播放、全屏显示看板

电子看板显示样式的设置 (整体设置)

要点

安达发 Andafa AX - [EKD01 看板基本资料]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

EKD01 看板基本资料

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建(N) 编辑(E) 删除(D) 刷新(R)

看板程序名称	看板数据来源	自定义看板程序	是否显示标题	标题字	标题字体颜色	背景色	行标题	行标题	行标题
1 成品生产计划与实际对比		Andafa Mex. PullElectronics2Ka...	是	20	255, 255, 255		50		255, 25
2 工序等待任务看板	av_KanBan_WaitingTask		是	25	255, 255, 255		35		255, 25
3 工序进度状态看板	av_no_rmb_fb_status		是	25	255, 255, 255		35		255, 25
4 工序进行中任务看板	av_KanBan_Working		是	25	255, 255, 255		35		255, 25
5 工作中心__测试	av_nbs_siba		是	25	255, 255, 255		35		255, 2
6 工作中心每日生产计划与实际对比							35		255, 25
7 工作中心异常停机看板							35		255, 25
8 工作中心状态总览看板							35		255, 25
9 公告							35		255, 25
10 计划任务看板							35		255, 25
11 配套生产对比看板							35		255, 25
12 品质异常看板							35		255, 25

显示字段

顺序	是否可见	ID
1	是	vk_c_no
2	是	vk_c_name
3	是	pre_vk_p_name
4	是	waiting_vk_p_name
5	是	no_no
6	是	part_no
7	是	part_name
8	是	part_spec
9	是	vk_n_ops_qty
10	是	no_hope_end_datetime
11	是	vk_n_ops_start_datetime

属性

放弃编辑

基本

看板程序名称: 工序等待任务看板 行标题背景色: [黑色]

看板数据来源: av_KanBan_WaitingTask 行标题前景色: [白色]

自定义看板程序: [] 行标题字体大小: 14

是否显示标题: 是 资料行高度: 35

标题字体大小: 25 看板程序每页行数: 20

标题字体颜色: [] 过滤条件: []

背景色: [黑色]

行标题高度: 35

确定(O) 应用(F9) 取消(ESC) 帮助(H)

在这里可以设置看板的名称, 数据来源, 看板标题的字体大小、颜色、高度等。

admin(admin 安达发) S04:8090 urdb_dev 7.45.1106.1620 www.andafa.com 2012-11-12 17:28:54

电子看板显示样式的设置 (列的设置)

要点

在这里可以设置列的显示顺序、是否可见、列宽、字体大小、颜色、对齐方式、排序规则。

看板程序名称	看板数据来源	自定义看板程序	是否显示标题	标题字	标题字体颜色	背景色	行标题	行标题	行标题头背景色	资料行	看板程	过滤
1 成品生产计划与实际对比		Andafa.Mes.PullElectronics2E...	是	20	255, 255, 255		50		255, 255, 255	35	20	
2 工序等待任务看板	av_KanBan								255, 255, 255	35	20	
3 工序进度状态看板	av_no_rmb								255, 255, 255	30	20	
4 工序进行中任务看板	av_KanBan								255, 255, 255	30	20	
5 工作中心_测试	av_pdn_vk								255, 255, 255	30	20	
6 工作中心每日生产计划与实际对比									255, 255, 255	30	20	
7 工作中心异常停机看板	av_mes_fb								255, 255, 255	30	20	
8 工作中心状态总览看板									255, 255, 255	80	10	
9 公告	av_bas_no								255, 255, 255	30	20	
10 计划任务看板	av_pdn_vk								255, 255, 255	30	20	
11 配套生产对比看板									255, 255, 255	30	20	
12 品质异常看板									255, 255, 255	30	20	
13 品质异常看板-电子									255, 255, 255	30	20	
14 生产进度看板									255, 255, 255	30	20	
15 实际任务看板									255, 255, 255	30	20	

顺序	是否可	ID	字段描述	列宽	字体大	字体颜色	对齐方
1	是	wkc_no	工作中心编号	120	14	255, 255, 255	RIGHT
2	是	wkc_name	工作中心名称	120	14	255, 255, 255	CENTER 居中
3	是	pre_ekp_name	前工序	120	14	255, 255, 255	CENTER 居中对齐
4	是	waiting_ekp_name	待完成工艺名称	120	14	255, 255, 255	CENTER 居中对齐
5	是	no_no	生产单号	120	14	255, 255, 255	CENTER 居中对齐
6	是	part_no	品号	120	14	255, 255, 255	CENTER 居中对齐
7	是	part_name	品名	120	14	255, 255, 255	CENTER 居中对齐
8	是	part_spec	规格	120	14	255, 255, 255	CENTER 居中对齐

电子看板组

要点

安达发 Andafa AX - [EK002 看板组设置]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

EK002 看板组设置

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建(N) 编辑(E) 删除(D) 刷新(R) 启动

分厂编号	分厂名称	看板组名称	看板组说明	备注
1 9999	开发测试工厂	TEST	TEST	
2 8100	通用工厂	生产看板	生产看板	标准版 请勿修改资料

看板程序对照表

状态名称	看板程序序号	看板程序名称
1 100 未确认	10	品质异常看板
2 100 未确认	20	工序等待任务看板
3 100 未确认	30	品质异常看板-电子
4 110 已确认	40	公告
5 100 未确认	50	未按计划开始的制令
6 100 未确认	60	工序进行中任务看板
7 100 未确认	70	实际任务看板
8 100 未确认	80	工作中心_测试
9 100 未确认	90	工作中心异常停机看板
10 100 未确认	100	配套生产对比看板
11 100 未确认	110	计划任务看板
12 100 未确认	120	未按计划完工的制令
13 100 未确认	130	特急件
14 100 未确认	140	成品生产计划与实际对比

属性

放弃编辑

基本

看板组名称: 生产看板

看板组说明: 生产看板

分厂ID: 8100 通用工厂

备注: 标准版 请勿修改资料

确定(O) 应用(O) 取消(ESC) 帮助(H)

在这里可以设置看板组的基本信息。包括看班组的名称、所属分厂等。

admin(admin 安达发) S04:8090 azdb_dev 7.45.1106.1620 www.andafa.com 2012-11-12 17:51:09

电子看板播放设置

要点

启动看板播放器

在这里可以设置看板的播放顺序、看板的状态、看板程序停留时间、刷新时间。

状态名称	看板程	看板程序名称	看板程序停留时间(看板程序刷新间隔时
1	100 未确认	4 未按计划开始的工序	6	200
2	100 未确认	5 未按计划完工的工序	6	200
3	100 未确认	10 品质异常看板	6	200
4	100 未确认	20 工序等待任务看板	6	200
5	100 未确认	30 品质异常看板-电子	6	200
6	110 已确认	40 公告	6	200
7	100 未确认	50 未按计划开始的指令	6	200
8	100 未确认	60 工序进行中任务看板	6	200
9	100 未确认	70 实际任务看板	6	200

看板播放器

要点

安达发电子看板播放器

启动 停止 全屏

品质异常看板

分厂	规格	类别	00-02	02-04	04-06	06-08	08-10	10-12	12-14	14-16	16-18
SC 盛	拟 T.MS6M181.1B	不良率	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%
SC 盛	拟 T.MS6M181.1B	不良数	0	0	0	0	0	0	0	0	0
SC 盛	拟 T.MS6M181.1B	产出总数	321	568	441	109	0	0	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线 SC11112672 电视板卡_纯模拟	不良率	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	1.13%	0.00%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	3号拉线 SC11112672 电视板卡_纯模拟	不良数	0	0	0	0	0	3	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线 SC11112672 电视板卡_纯模拟	产出总数	0	0	0	0	168	266	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线 SC11112752 电视板卡_纯模拟	不良率	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.96%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	3号拉线 SC11112752 电视板卡_纯模拟	不良数	0	0	0	0	2	0	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线 SC11112752 电视板卡_纯模拟	产出总数	0	0	0	66	209	14	0	0	0
SC 盛科工厂	4号拉线 SC11112749 电视板卡_ATSC	不良率	0.00%	0.57%	0.48%	0.24%	1.47%	0.79%	0.00%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	4号拉线 SC11112749 电视板卡_ATSC	不良数	0	3	2	1	8	3	0	0	0
SC 盛科工厂	4号拉线 SC11112749 电视板卡_ATSC	产出总数	327	526	414	424	543	382	0	0	0

启动、停止电子看板的播放。将电子看板全屏播放。

物料上下架 (PDA)

- 1. 生产达成汇总看板
- 排行榜、特急件看板
- 机台产线即时状态总览看板
- 工作中心即时状态总览
- 拉动式电子看板
- 成型配套看板
- 机台电子看板
- 出货计划看板
- 计划任务看板
- 实际任务看板
- 工作中心任务达成率看板
- 工作中心异常停机看板
- 生产进度看板
- 生产订单完工入库电子看板
- 品质异常看板

工作中心实时看板



要点

1车间3号线	工作中心实时绩效看板		5月23日 14:20
生产单号	1003937	线别状态	异常停机中
计划数量	8000	开工时长	20:32:34
标准节拍	1个/3秒	停工时长	19:53:14
标准产量	590	工时利用率	3.19%
实际节拍	1个/2秒	节拍利用率	120.34%
实际产量	710	OEE全局效率	36.58%
差异数量	+120	车间/全厂排名	5 / 9

生产达成汇总看板

要点

2007/9/18 15:32

今日达成状况

今日	计划	已完成	完成率	剩余率
工时(小时)	6000	3800	63%	37%
生产订单笔数	120	80	66%	33%
生产订单数量	500	300	60%	40%
工序数	2000	1300	65%	35%

已完工

良品数	280
不良品数	20
不良率	6.6%

未按计划完工的

生产订单笔数	65
生产订单数量	210
工序数	1100

未按计划开始的

生产订单笔数	40
生产订单数量	260
工序数	180
	0

排行榜、特急件看板

要点

2007/9/18 15:32 今日排行榜

最多不良品

工序	车先端	280	8.4%
工作中心	经纶车床	20	8.3%
员工	张三	5	1.2%

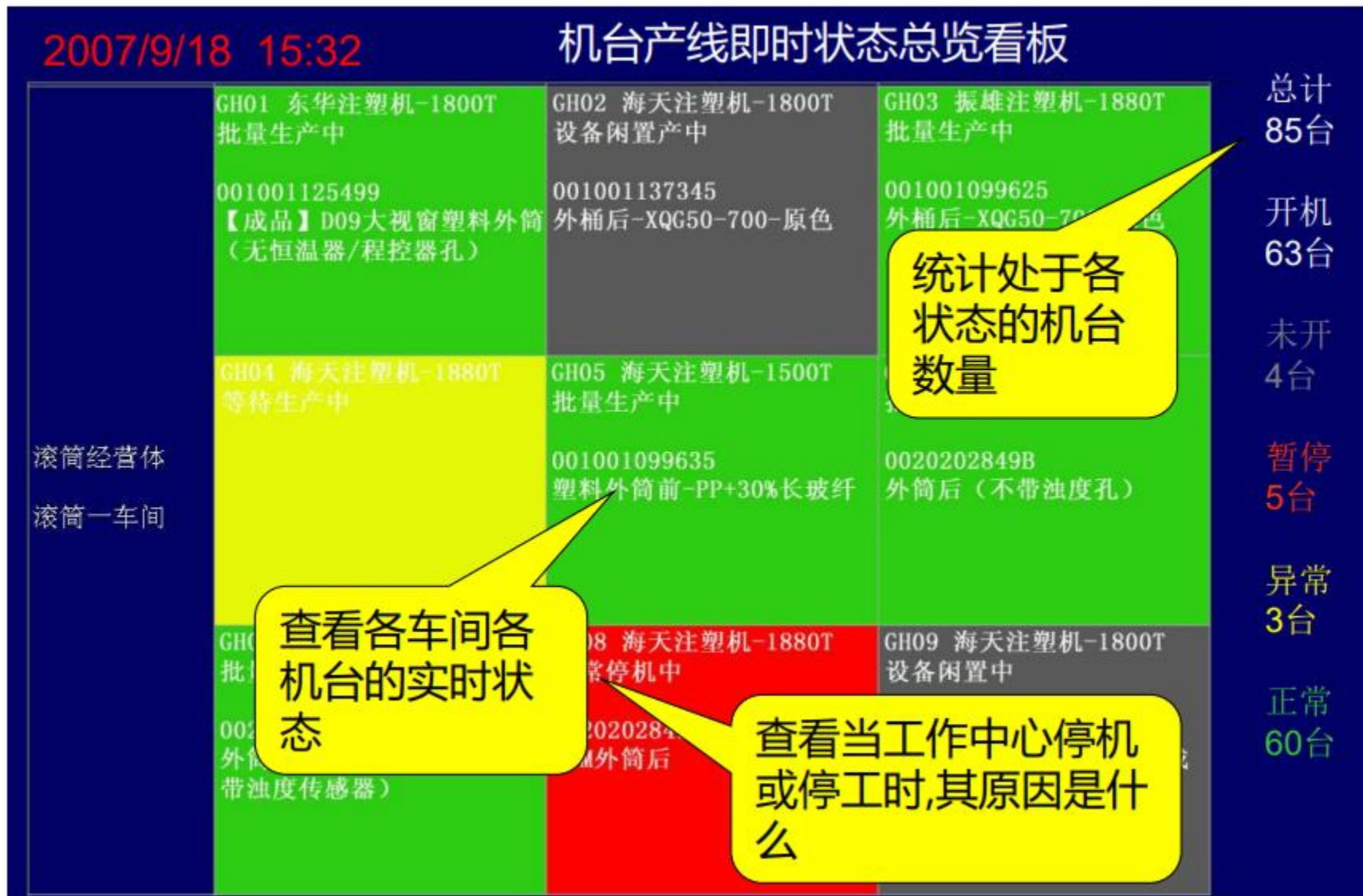
最高效率

工序	车先端	120%
工作中心	经纶车床	125%
员工	张三	132%

2007/9/18 15:33 今日特急件

品号	品名规格	数量	交期
F00234598U	6.45*2.56 下型 T300	3	9/18 16.00
F023426598L	8.25*2.56 下型 T200	6	9/18 17.30
F00234598U	6.45*2.56 下型 T300	4	9/18 19.00

机台产线即时状态总览看板



要点

- 供应商
- 品号
- 采购单
- 领料单
- 库位
- 货架

工作中心即时状态总览

电器制品厂 一车间	F01 F01 批量生产中	F02 F02 等待生产 开始中 顶针坏	F03 F03 批量生产中	F04 F04 等待生产 开始中 上模坏	F05 F05 批量生产中	F06 F06 批量生产中	F07 F07 批量生产中	F08 F08 等待生产 开始中 上模坏	F09 F09 批量生产中	F10 F10 批量生产中
	F11 F11 批量生产中	F12 F12 批量生产中	F13 F13 批量生产中	F14 F14 批量生产中	F15 F15 批量生产中	F16 F16 批量生产中	F17 F17 等待生产 开始中 上模坏	F18 F18 批量生产中		

要点

显示各车间各工作中心的实时状态

当工作中心停机或停工时,显示其原因是什么

拉动式电子看板

要点

拉动式电子看板

品号	型号	客户品番	品名	生产任务量	成型数量	入仓数量	出仓数量	在库数量	安全库存数量	看板发行
F. A. 009949	BC0132CN	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	1556800	18384	3200	4300	77600	32000	-45600
F. A. 009950	BC0134CN	@E8A-020622-00000	下盖 -单胶件	1600000	43440	80000	68000	189800	16000	-173800
F. A. 010046	BC0132CN	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	1673480	24888	6520	3020	15780	56000	40220
F. A. 010048	BC0134CN	@E7A-020600-0000	上盖	1792200	31632	7800	6500	26200	78000	51800

滚动显示每天某产品当前所生产的总数量, 每天的目标任务量, 出入在库数量, 安全库存量及未完成量

成型配套看板

要点

成型配套看板										
品号	型号	机台号	模具代号	模穴号	客户品番	品名	差数	入仓数量	出仓数量	在库数量
F. A. 009949	BC0132CN	F09	A29741A	01a	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	-1200	315	200	3000
F. A. 010046	BC0132CN	F17	A29735A	01a	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	0	315	200	4200
F. A. 010046	BC0132CN	F17	A29735A	02b	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	-3670	320	193	2130
F. A. 009949	BC0132CN	F09	A29741A	02b	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	0	320	193	5800
F. A. 009949	BC0132CN	F09	A29741A	03c	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件				
F. A. 010046	BC0132CN	F15	A29736E	03c	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件				
F. A. 010046	BC0132CN	F15	A29736E	04d	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件				
F. A. 009949	BC0132CN	F09	A29741A	04d	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件				
F. A. 010046	BC0132CN	F18	A29737E	05e	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件				
F. A. 009949	BC0132CN	F09	A29741A	01a	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件				

当某个零件的在库数量少于与它配套的零件在库数量时，其差额用红色高亮显示。

当某个产品需要两个或两个以上的零件配套(比如上盖和下盖)入出库或销售时,统计它们目前的出入库,在库数及哪个产品较少,少多少,在哪个机台,使用哪个模具,哪个模穴来生产

机台电子看板

要点

机台电子看板										
机台号	模具代号	模穴号	型号	品号	客户品番	品名	计划数量	成型数量	入仓数量	Balance
F01	A29746E	05q	BC0134CN	F. A. 010048	@E7A-020600-0000	上盖	5000	283	7800	2800
F01	A29746E	06r	BC0134CN	F. A. 010048	@E7A-020600-0000	上盖	5000	283	7800	2800
F02	A29747E	07s	BC0134CN	F. A. 010048	@E7A-020600-0000	上盖	5000	0	7800	2800
F02	A29747E	08t	BC0134CN	F. A. 010048	@E7A-020600-0000	上盖	5000	0	7800	2800
F03	A29748E	09u	BC0134CN	F. A. 010048	@E7A-020600-0000	上盖	5000	329	7800	2800
F03	A29748E	10v	BC0134CN	F. A. 010048	@E7A-020600-0000	上盖	5000	329	7800	2800
F04	A29739E	09i	BC0132CN	F. A. 010046	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	5000	0	6520	1520
F04	A29739E	10j	BC0132CN	F. A. 010046	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	5000	0	6520	1520
F05	A29740E	11k	BC0132CN	F. A. 010046	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	5000	243	6520	1520
F05	A29740E	12l								1520
F06	A29738E	07g								1520
F06	A29738E	08h								1520
F07	A29751E	05q	BC0134CN	F. A. 009950	@E8A-020622-00000	下盖 -单胶件	5000	358	8000	7500

某机台目前使用的是哪个模具,模具上每个模穴生产的是什么产品,及计划生产的数量,已生产的数量,入仓的数量及计划与实际生产的差数

出货计划看板

出货计划看板

品号	型号	客户品番	品名	分类	12-29	12-30	12-31	1-1	1-2	1-3
F. A. 009949	BC0132CN	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	计划出货数	60000	60000	60000	60000	60000	60000
F. A. 009949	BC0132CN	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	实际出货数	3000	4300				
F. A. 009949	BC0132CN	@E8A-020711-00000	下盖 -单胶件	Balance	-57000	-55700				
F. A. 009950	BC0134CN	@E8A-020622-00000	下盖 -单胶件	计划出货数	60000	60000	60000	60000	60000	60000
F. A. 009950	BC0134CN	@E8A-020622-00000	下盖 -单胶件	实际出货数	80000	68000				
F. A. 009950	BC0134CN	@E8A-020622-00000	下盖 -单胶件	Balance	20000	8000				
F. A. 010046	BC0132CN	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	计划出货数	60000	60000	60000			
F. A. 010046	BC0132CN	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	实际出货数	3020	2500				
F. A. 010046	BC0132CN	@E7A-020700-0000	上盖 -单胶件	Balance	-56980	-57500				
F. A. 010048	BC0134CN	@E7A-020600-0000	上盖	计划出货数	60000	60000	60000	60000	60000	60000
F. A. 010048	BC0134CN	@E7A-020600-0000								
F. A. 010048	BC0134CN	@E7A-020600-0000								

当实际出货数量少于计划出货数量，其差额用红色高亮显示。

分日期统计每天每个产品的计划出货数,实际出货数及计划与实际出货的差数

要点

计划任务看板

2007/9/18 15:32

计划任务看板

	GH06	GH07	GH08	GH09
计划开始时间	11-17 07:00	11-17 07:12	11-16 19:00	11-17 08:00
计划结束时间	11-17 19:00	11-17 19:00	11-17 07:00	11-17 19:00
生产单号	001001207012	001001207095	001001207177	001001207167
品号	0020202849B	0020203205A	0020203388	0020202849
品名	外筒后(不带浊度孔)	外筒后-HPM-原色-...	用外筒后大...	SPM外桶后
规格				
工序	1 注塑	1 注塑	1 注塑	1 注塑
数量	617	401	247	498
计划开始时间	11-17 19:00	11-17 07:00	11-17 07:00	11-17 19:00
计划结束时间	11-18 07:00	11-17 10:52	11-17 11:20	11-17 20:50
生产单号	001001207012	001001207095	001001207177	001001207167
品号	0020202849B	0020203205A	0020203388	0020202849
品名	外筒后(不带浊度孔)	外筒后-HPM-原色-...	13KG商用外筒后大...	SPM外桶后
规格				
工艺	1 注塑	1 注塑	1 注塑	1 注塑
数量	617	199	68	102
计划开始时间	11-18 07:00	11-17 10:52	11-18 07:00	11-18 05:00
计划结束时间	11-18 19:00	11-17 19:00	11-18 19:00	11-18 07:00
生产单号	001001207012	001001207096	001001207199	001001207173
品号	0020202849B	0020203205A	0020202849	0020203212
品名	外筒后(不带浊度孔)	外筒后-HPM-原色-...	SPM外桶后	外桶后-SPM--原色-...
规格				
工艺	1 注塑	1 注塑	1 注塑	1 注塑
数量	617	418	554	0

滚动显示各工作中心今天的计划任务

要点

实际任务看板

2007/9/18 15:32		实际任务看板		
	GH09	GH06	GH07	GH08
当前状态		批量生产中	批量生	异常停机中
生产单		001001207012	001001207012	001001207012
品号		0020202849B	0020202849B	0020202849B
品名		外筒后（不带浊度孔）	外筒后	外筒后
规格				
工序		1 注塑	1 注塑	
标准节拍		70.00	70.00	90.00
实际即时节拍		71.00	70.00	89.00
实际平均节拍		69.00	71.00	88.00
当班开始时间		11-17 7:00	11-17 11:10	11-17 07:00
计数器		411	98	343
当班完成总数		411	98	343
当班合格品数		409	98	339
当班不合格品数		2	0	4
当班合格率		99.51%	100.00%	98.83%
当班计划进度		提前10个	延迟3个	延迟5个
生产单数量		2000	1000	600
累计报工合格品数		400	90	339
累计报工不合格品数		398	90	4






实时滚动显示各工作中心的实际任务

要点

工作中心任务达成率看板

2007/9/18 15:32

工作中心任务达成率看板

设备编号	2R-01	2R-02	2R-03	2R-04	2R-05
线别状态					
目标产量	2000	2000	2000	2000	2000
实际产量	1800	1800	1800	1800	1800
达成率 %	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%
日累计产量	4000	4000	4000	4000	4000
投入工时	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00
良品工时	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00	06:20:00
设备综合效率%	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%	98.9%

实时滚动所有工作中心的目标产量、实际产量、达成率、设备综合效率等信息。

要点

工作中心异常停机看板

2007/9/18 15:32

机台产线异常停机看板

工作中心编号	停机开始时间	异常类型名称	停机结束时间	停机工时(分钟)
GH07	11-17 13:05	模具	11-17 13:31	26
GH06	11-17 09:21	设备	11-17 09:35	14
GH08	11-17 15:49	待料		

实时滚动显示所有异常停机的
工作中心编号、开始时间、
结束时间、异常类型、
停机工时

要点

生产进度看板

要点

生产进度看板

工作中心编号	生产单数量	产出总数	产出合格数	达成率	不良数	良率	目标值	当前机种	生产批次号
SCL1									
SCL2									
SCL3	1476	427				99.30%	99.15%	T.MS6M181.1B	SC11112672
SCL4	10050	8520				99.48%	99.15%	T.RSC8.10A	SC11112749
SCL5	948	506	496	52.32%	10	98.02%	99.15%	T.MS6M181.18B	SC11112675
SCL6	2160	1464	1454	67.31%	10	99.32%	99.15%	T.MS6M181.15A	SC11112690
SLL16	4000								SL11111181
SLL17	610								SL11111201
SLL18	3000								SL11111193

当良率低于目标值时，用红色高亮显示

实时滚动显示所有工作中心的加工生产单的数量、产出总数、产出合格品数、达成率、不良率等信息。

品质异常看板1

品质异常看板

分厂名称	工作中心名称	生产批次号	板卡类型	规格	类别	00-02	02-04	04-06	06-08	08-10	10-12	12-14	14-16	16-18
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11102619	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	不良率	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11102619	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	不良数	0	0	0	0	0	0	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11102619	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	产出总数	321	568	441	109	0	0	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11112672	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	不良率	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	1.13%	0.00%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11112672	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	不良数	0	0	0	0	3	0	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11112672	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	产出总数	0	0	0	0	266	0	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11112752	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	不良率	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11112752	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	不良数	0	0	0	0	2	0	0	0	0
SC 盛科工厂	3号拉线	SC11112752	电视板卡_纯模拟	T.MS6M181.1B	产出总数	0	0	0	66	209	14	0	0	0
SC 盛科工厂	4号拉线	SC11112749	电视板卡_ATSC	T.RSC8.10A	不良率	0.00%	0.57%	0.48%	0.24%	1.47%	0.79%	0.00%	0.00%	0.00%
SC 盛科工厂	4号拉线	SC11112749	电视板卡								0	0	0	0
SC 盛科工厂	4号拉线	SC11112749	电视板卡								0	0	0	0

当不良率大于最高限度时，用红色高亮显示。

实时滚动显示所有工作中心的每天加工不良数量、不良率、产出总数。

要点

品质异常看板2

要点

品质异常看板	
异常时间	异常内容
2011/11/17 1...	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 9:56	生产批次号为:SC11112749、品质异常:不开机的现象在一个小时内连续出现三次。
2011/11/17 9:42	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 9:34	生产批次号为:SC11112675、品质异常:烧录不良的现象在一个小时内连续出现三次。
2011/11/17 9:34	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 9:33	生产批次号为:SC11112675、品质异常:烧录不良的现象在一个小时内连续出现三次。
2011/11/17 9:33	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 9:33	生产批次号为:SC11112675、品质异常:烧录不良的现象在一个小时内连续出现三次。
2011/11/17 9:33	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 9:33	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 9:33	生产批次号为:SC11112675、品质异常:烧录不良的现象在一个小时内连续出现三次。
2011/11/17 9:33	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 9:32	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 8:57	当前生产批次号:SC11112675累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 8:33	当前生产批次号:SC11112752累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 5:42	生产批次号为:SL11111141、品质异常:开机测试开机测试不通过的现象在一个小时内连续出现三次。
2011/11/17 2:26	当前生产批次号:SC11112714累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 1:52	当前生产批次号:SC11112714累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 1:27	当前生产批次号:SC11112715累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/17 1:06	当前生产批次号:SC11112715累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)
2011/11/16 2...	当前生产批次号:SC11112715累计的不良数大于此不良数(生产批次已测试数量*产品不良率)

实时滚动显示一段时间内的所有品质异常现象

电子看板接口

电子看板作为安达发MES解决方案的一部分，与业界主流的ERP均有成熟的接口方案。

ORACLE®
甲骨文

SAP®

QAD

hp

Kingdee
金蝶, 企业管理专家

UFIDA
用友软件

INFOR
be enterprising
Infor ERP LN

统率
制造业ERP

神州数码
Digital China

IBM

Microsoft®

inspur 浪潮

电子看板与ERP的主要接口

- 工作中心
- 模具
- 品号
- 客户
- 员工
- 生产订单

安达发电子看板的特色

1. **配置简单方便**，客户可以根据自己的需求快速设置电子看板的数据源、显示样式和播放方式。
2. **操控方便**：可通过网络进行操控，也可通过无线的方式进行操作。使用方便、灵活。根据使用环境，提供PC和PDA两种方式。
3. **可与任何ERP无缝整合**，共享已有的数据，无需修改原有系统的程序。
4. 完美的**多国语言**与用户个性化用语支持。目前已经提供简体、繁体、英文3种语言。用户可自行翻译为其他语言或者将界面上可见的词语修改为自己公司的习惯用语。
5. **组件式开发**。系统提供开放的框架，方便用户做二次开发。
6. **客户端自动更新**（Auto Update）。客户端每次登录时候会自动从更新服务器上下载最新的更新，并自动安装。

谢谢您!

**准时交货、即时透明、
消除浪费、提升效益!**

安达发为您提供一体化解决方案!

联系方式

东莞市安达发网络信息技术有限公司

广东省东莞市莞城区旗峰路162号中侨大厦B座20楼

0769-2202 0566, 2202 0568

<http://www.andafa.com>

联系人：淡贤锋

手机：186 8866 1178

E-Mail: frank@andafa.com