

MES制造执行系统、MES生产制造

产品名称	MES制造执行系统、MES生产制造
公司名称	山东浩博智能技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:浩博智能
公司地址	山东省潍坊高新区新城街道河北社区健康东街10806号世界之窗(华普大厦)商务大厦B座23层2308号
联系电话	18706692586

产品详情

我公司主要经营智慧工厂、智能工厂、数字化车间、可视化车间解决方案，MES系统/APS排程/SOP作业指导书/智能计数器/智能工位机/车间可视化大屏。

浩博MES制造执行系统是一套面向制造企业车间执行层的生产信息化管理系统。浩博MES系统可以为企业提供包括制造数据采集、计划排程、过程追溯、物料管理、生产调度、工艺管理、质量管理、库存管理、成本管控、生产过程控制、底层数据集成分析、上层数据集成分解等管理模块，为企业打造一个扎实、可靠、全面、可行的制造协同管理平台。

系统特性

智能排产 智能仓储 高效管理

远程控制 实时反馈 快速响应

信息透明 动态呈现 智能预警

系统功能

1.数据采集

通过实时采集生产过程中的各项数据，汇总到数据库中进行数据统计分析，可供管理层实时监测查询。工业现场数据采集技术所采集的数据，能够为MES提供及时、详细的现场信息，为生产决策、调度、设备监控提供可靠的依据。MES需要采集的数据包括工业现场的数据和数控设备的数据。

2.计划排程

在考虑企业生产能力与设备的前提下，安排生产任务的前后顺序，优化生产顺序，与优化生产设备的选择，从而减少不必要的等待时间，将设备与工人的生产负担进行平衡，终实现优化企业产能，提高企业生产效率，缩短生产周期。

3追溯管理

对成品、在制品、物料扫码追溯信息，有效地控制生产质量，进行全流程管控。当产品出现问题时，可根据产品条码和FRID等自动识别技术对现场进行实时生产数据采集和生产资源管理跟踪管理，进行产品问题的全流程追溯。

4物料管理

通过料表管理、物料管理、进料管理、料车管理、上料设备管理等，以及综合手持式扫描终端和条码打印机等一系列设备，实现有序的物料发放和使用，准确的料车的备料和上料操作，及时的上料准备，便捷的手持设备物料管理。

5工艺管理

能够获取相应工艺参数、工时定额、工艺路线等数据，为计划排产、物料拉动、成本分析提供数据支持。MES系统提供产品、工艺管理功能，如产品定义和产品管理，并建立客户与企业产品之间的关联，旨在信息共享，减少错误，减少工作量，保障工艺流程历史信息回溯。

6生产管理

生产任务主要是根据车间下达的计划进行任务分配管理，包括派工与报工管理。派工管理涉及生产工段。工段是一个车间内按生产过程或者产品划分的基层生产组织。生产过程采用触摸屏实现派工、报工以

及数据收集。

7质量控制

质量管理，通常采用三检制度：自检、互检与专检，关键工序检验。自检与互检过程中出现质量问题，则通过MES将问题描述并上报，综合看板上会展示上报问题，并发送通知给工段长进行问题处理。不合格则需要开具不合格品通知单进行处理。

8成本管控

MES系统以采集数据为基础，主要对生产过程中的物料、能源消耗、设备运行时间、员工工时进行归集、整理、分析、存储与报告，从而对企业生产成本进行管理和控制。

解决问题

- 1.出现用户产品投诉时，可根据产品号码追溯所有生产过程信息。
- 2.同一条生产线需要混合组装多种型号产品时，有效防止工人部件装配错误、产品生产流程错误、产品混装等。
- 3.对生产线上出现的次品数量进行监测统计，明确产品缺陷，降低次品率。
- 4.对目前仓库及前工序、中工序、后工序线上的每种产品数量进行监测，预测交货时间。
- 5.统计生产线和加工设备的生产、停转和空转时间，明确影响设备生产潜能的主要因素。
- 6.对产品质量检测数据自动进行统计分析，精确区分产品质量的随机波动与异常波动，将质量隐患消灭于萌芽之中。
- 7.废除人工报表，自动统计各流程产品的生产数量、合格率。
- 8.系统设置生产状态监控界面，便于直观、实时、在线控制生产，通过计划排程，做到事前控制，解决

生产进度问题。

系统优势

实时快速响应 动态计划排程 柔性需求调整

实现物料拉动 生产过程追踪 数据可视呈现

设备实时监测 全程质量追溯 数据集中管控

便捷管理查询 降低生产成本 提高生产效率

实施效益

浩博MES系统为企业带来的具体效益：

- 1.确切掌握生产状况，提高产品准交率，理顺厂内配送物流，达成产、供、销配合；
- 2.准确实时掌握在制品数量，不良品及时追踪，降低在制品生产成本；
- 3.以条码及RFID等手段追踪产品序号，收集完整资料及过程质量信息，提高产品售后服务水平及满意度；
- 4.及时反应品质问题，追踪品质历史记录，提高产品品质；
- 5.减少人工统计和手工报表，提高现场管理人员生产力；
- 6.充分掌握工具、设备使用状况，对制造资源做有效运用；
- 7.让生产车间信息透明、物流环节更透明；
- 8.及时、准时、实时地把握变化，按需应变。