

异常报警、处理（ANDON）与节拍管理系统

产品名称	异常报警、处理（ANDON）与节拍管理系统
公司名称	上海央达电子科技有限公司
价格	1000.00/套
规格参数	型号:YD-KBLED-512*160 类型:显示屏 光源类型:LEDF5.0双色显示屏
公司地址	中国 上海市 上海市嘉定区江桥镇张掖路355号1B402
联系电话	86 021 60953558/26811983 13661834386

产品详情

型号	YD-KBLED-512*160	类型	显示屏
光源类型	LEDF5.0双色显示屏	光源功率	700（W）
电压	5（V）	外形尺寸	4088*1415*250（mm）
主要适用范围	汽车生产工厂，ANDON 生产管理系统		

1.产品功能说明

（1）异常报警、处理。

本系统在车间出现异常问题时，能够通过报警的按钮进行报告，通过系统将异常信息提供给处理的责任人，如果责任人没有处理，在一定的时间内，系统通过短信将异常信息分级上报；处理完毕后，责任人通过按钮报告，如问题未在规定时间内处理完毕，系统自动将短信上报给其领导；系统记录问题发生及处理的时间，并生产报告。

具体上报流程如下：

andon按钮面板：共有11个按钮，分别为：

故障：设备、质量、物料、工艺、技术

签到：设备、质量、物料、工艺、技术

节拍

按钮操作方式：

发生故障时，按下按钮，按钮自锁住，系统上报。

故障排除时，再次按下按钮，按钮复位，系统上报。

签到开始，当处理人员到位时，按下按钮，表示到达现场。

签到结束，当处理人员处理好时，按钮复位，表示处理完毕，退场。

节拍：生产开始时，按下节拍按钮，系统上报，表示此工位开始，也表示上个工位的转序结束。

当前订单生产结束时，按下节拍按钮，系统上报，表示此工位可以转序。

andon报警特点（三节灯的亮灯方式）：

“异常报警”：按键、亮红灯、记录时间，

“到场处理”：按键、亮黄灯、记录时间，

“处理完毕”：按键、亮绿灯、记录时间

短信上报特点：

1、延迟到场或处理上报流程：到场处理：15分钟未到场按键，上报主管；30分钟未到场按键，上报部长；1个小时未到场按键，上报总监；

处理进度：30分钟未处理完按键，上报主管；1个小时未处理完按键，上报部长；2小时未处理完按键，上报总监；

2、问题触发后一系列上报流程：

质量问题：质检员 质量主管 技术质量部长 副总工程师

物料问题：仓管员 仓储配送部长 制造中心副经理 制造中心经理

设备问题：维修工 设备管理员 生产管理部长 制造中心经理

工艺问题：工艺工程师 工艺部长 制造中心经理 规划总监

技术问题：设计工程师 部长 汽研所副所长 汽研所所长

生成记录报表：

对于所有的事件触发点，可以通过报表形成表格导出。

（2）节拍管理。

系统在一定的数据输入下，进行节拍的显示；员工能够通过按钮进行开工、完工汇报。

节拍按钮：生产开始时，按下节拍按钮，系统上报，表示此工位开始，也表示上个工位的转序结束。

当前订单生产结束时，按下节拍按钮，系统上报，表示此工位可以转序

生成节拍报表：

对于所有的节拍转序时间点，可以通过报表格导出。

(3)显示屏看板功能：可见尺寸为：4088*1415*250mm

像素密度：64 × 32=2048

显示内容：1、生产日计划

2、生产线故障指示

3、生产线节拍指示

(4)软件主要组成

一、设置基本属性

1、11个工序性质：序号、名称、节拍时间

2、11个工序之间的转序时间

3、工厂工作休息时间段设置

二、设置生产单

录入生产单、生产单号、起始工序，根据记录自动生成各工序的计划开始和计划结束时间。

三、开始生产单

对于第一次上生产线的（指第1和第3个工位）的生产单，需要手工指定当前线产线上将要生产的哪一个生产单。后工序的工序则严格按照生产单顺序及工序顺序手自动配对。电脑记录实际开始和结束时间。

四、短信模块

1、需要设置人员信息表

2、需要设置上报时间规则

3、需要形成报表

五、andon报警部分

1、在显示屏上显示出来

2、形成报警报表

主营：上海led显示屏;上海led电子看板;上海led控制器;上海led电子看板价格;上海led电子显示屏;上海led显示屏价格;上海led控制器价格;上海led显示屏订购