南京苏州昆山产品追溯系统质量追溯系统工序追溯

产品名称	南京苏州昆山产品追溯系统质量追溯系统工序追溯
公司名称	南京旭生电子信息技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市鼓楼区黄家圩41-1号A2栋104室
联系电话	025-85519252 13405872565

产品详情

产品追溯系统|质量追溯系统|工序追溯系统、生产组装追溯系统|原料追溯系统|mes生产执行系统,详细说明：

一).aitgm（生产组装原料批号追溯）解决方案能够从企业生产管理的角度为您提供一条提高企业竞争力的有效途径。系统能够全面地满足高效低成本、高质量多品种、迅速及时、动态柔性等 要求。
1.电子组装业的行业特点包括供应链、产品、计划、生产过程、成本计算等方面。
2.对于mes系统的需求来自于行业特点、管理需要、客户的要求、法律法规。
3.电子组装业行业应用ames主要站别、资料定义、数据收集方式、作业指派方式等。
4.集成电路制造（半导体前道）是在硅片上形成一套完整集成电路的过程。
5.单晶硅制造是从多晶硅加工得到单晶硅，并制成硅片。硅片测试。 6.总装生产线（家电） 主要应用功能：供应商送货计划、送货承诺、企业收货检验、仓库至车间配送计划、仓库发料等。主要目标：保证生产线物料供应及时 二).aitgm 系统设计过程中，充分考虑了国际标准的符合性，以便于系统与其他设备和信息系统的集成，也方便客户将来系统的升级。符合的国际标准包括： mes standard： isa 95.03 ipc standards： ipc 2500 ipc 2510 ipc 2530 ipc 2540 ipc 2550 ipc 2570 semi standards： e39 objective service e40 processing management e41 exception management e42 recipe management e53 event reporting e58 arams e90 substrate tracking e30 gem e37 hsms 三).软件功能
1.供应商管理: 供应商按照提供的编码原则新增打印条形码标签，并贴在物料的最小包装上；
2.仓库(收料): 2-1.系统自动生成一个批号；
2-2.物料进入厂内后仓库将物料扫描进入对应同一系统自动生成的批号内(item1-2
外箱会贴所有内装最小包装的所有标签)，并手工选择存储仓位<-2011.11.15会议后讨论加入 2-3.系统自动根据最小包装的条形码索引实现先进先出，并防呆防止跳批发料（已领出物料对应的最小包装的条形码信息从仓库模块删除） 3.进料检验: 3-1.qc进料检验时，扫面对应抽检物料最小包装的条形码标签（系统会自动引出该条形码对应物料的批号） 3-2.检测完的数据按照系统界面输入进系统；使系统实现进料检验数据与物料批次的关联；(ok批送审入库，ng批隔离，系统兵并锁定不能发料) 3-3.检测ok批送审入库（输入存在滞后性，系统设置需要加入数据未输入完成时的送审功能,以便物料数据因为人力或其他原

因没有输入完成时可以审核入库）；3-4.检测ng批，系统会提供三个状态选择分别是合格，不合格，特采，输入人员根据实际情况选择.(特采部分系统会预留备注信息栏位供人员填入特采相关内容.当选择不合格时，系统自动锁定该批物料禁止发料).以上需审核权限 4.pmc/仓库: 4-1.以天为单位制定生产工单 4-2.发料时，系统提供专门的发料界面，仓库务必按照系统提示先进先出发料给生产单位，同时将发出的物料扫描一次(如果没有按照系统排序的先进先出，系统将提示错误) 5.生产人员组装原料扫描: 5-1.接生产工单后按照工单发料生产，物料员收到仓库料分发物料到现场时尽量将原料的各自同一天生产分发到同一条生产。 5-2.利用现有标签打印系统和流程打印当天所需的成品卷标签和箱标签； 5-3.生产工艺为单件流流水式生产线(如clip等)，按照原料必须按天（最小包装条形码）扫入系统，实现与成品卷条形码能和原料天（最小包装条形码）对应； 5-4.生产工艺为有节点交汇(如几条生产线共用一台ccd的puzzle，tovio等)，重点零件料号(见附表)必须按天扫描进入系统，实现成品卷条形码能和原料天对应，其他非重点零件料号，每次重点零件料号更换天时需要同步扫入与成品卷标签相对应. 5-5.生产完毕后生产单位按照原有标签打印系统打印卷标签并贴上对应产品外卷，然后by料号将当班成品卷标签扫描进入系统；使系统事项原料卷标签和成品信息的关联； 5-6.包装区域by料号by卷追溯系统生成并打印箱标签，并将箱标签贴箱包装上，最后按照正常流程产品入库； 6.品保部门： 6-1.系统建立制程巡检数据输入界面，当天by料号成品良率输入界面；使系统实现检验数据与对应时间生产成品信息的关联；
6-2.品保按照系统界面进行数据输入 7.仓库部门： 7-1.无合箱，并箱，更换标签时，将外箱箱标签扫描进入系统，并输入对应出货的调拨单或者销售单号，使系统实现调拨单号(销售单号)和箱标签的关联；
7-2.拆箱&合箱:依照系统对应模块进行扫描操作。 7-3.更换标签:操作流程同item7-2,但在item
7-2的基础上，系统增加箱卷标签打印功能。 8.重工流程 8.1.成品重工，原料信息即待重工产品的原有卷标签信息，其他同正常追溯流程进行操作；系统可以通过重工后的成品标签追溯到已经重工产品的原料信息； 8.2.原料重工,原料信息即原有原料标签信息，其他同正常追溯流程进行操作；
产品追溯系统|质量追溯系统|工序追溯系统、生产组装追溯系统|原料追溯系统|mes生产执行系统