

迈讯科安灯系统（ANDON系统）

产品名称	迈讯科安灯系统（ANDON系统）
公司名称	天津迈讯科智能技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:迈讯科 产地:天津
公司地址	天津市滨海新区响螺湾中心商务区浙商大厦A座2019室
联系电话	022-60863635 18514604575

产品详情

Andon是应用在车间的总装、涂装、焊接、冲压、组装等生产线上的实时呼叫系统（通称Andon—安灯），用来帮助 workflow 上的工人在一定生产节拍内、完成质量可靠的产品生产任务。

在生产过程中，各个工位的工人可以通过Andon 系统的防爆旋钮/拉绳、呼叫按钮盒、工业触摸屏终端等向班组长汇报产品质量问题、设备故障或其它请求帮助等等。通过Andon系统的看板和呼叫音乐及中控上位Andon管理软件及时的将各个各现场的各类问题广播到各班组长等领导，提请尽快帮助解决问题，并且能跟踪异常状况到问题解决的整个流程，促使解决问题流程的实施。

安灯(Andon)系统采用逐层报警机制，保证异常状况迅速有效地得到处理,节省了盲目去寻找维修人员的时间，而且使得整个工作流程快速有效，且有良好的秩序。让车间的管理更具高效性，提高车间生产的效率。

同时Andon也可以显示生产信息和设备、机运的故障。通过报表可以查看请求帮助、故障等相关历史信息及统计资料进行打印发布。

说明：

- 1、信号发送单元分为两种方式：无线终端模式及常规按键模式；

- 2、信号发送单元采用嵌入式触控终端作为发送单元的核心硬件；
- 3、可根据客户需求通过软件构建各类异常按钮通过触屏操作；
- 4、可外接警示灯、LED屏等外设；
- 5、通过FSK无线方式或WIFI无线方式组成网络；
- 6、采用4色或5色按钮；
- 7、各信号发送单元组成有线网络接入控制设备中；

Andon系统使和产品生产相关的各个环节有效的结合成为一体，通过Andon系统的看板提示，实现准时化生产的目标。在产品生产的过程中不断发现产能限制点，通过生产管理团队的各种改进措施，使产品生产过程逐步实现准时化生产的目标。

Andon系统的可视管理是实施精益生产的重要方法之一，是提供直观了解制造计划、生产条件和进展状态的简单的视觉信号。用这些视觉冲击是工人自觉约束所有的不增值活动，控制生产自主的进行。

Andon系统能够收集生产线上有关设备、生产以及管理的多方面信息。在对这些信息进行处理后，Andon系统控制分布在整个车间的指示灯和声音报警系统，每个工位都有控制开关，当出现问题时，可及时反映到主机，通知其它部门解决，并可由计算机记录、分析问题频率。

Andon系统的另一个主要功能是信息Andon看板。在车间主要通道的上方均悬挂着Andon看板，看板能够提供关于各单条生产线的信息，包括生产状态、原料状态、质量状况以及设备状况。此外，Andon看板还同时可以实时显示数据，如目标输出、实际输出、停工时间以及生产效率等。根据Andon看板上提供的信息，加工人可以更加有效的进行具体工作。另外，不同的音乐报警可以使操作员和监督人员清楚了解到其辖区内发生的问题。主管人员可以根据Andon看板上显示的信息识别并且消除生产过程中的瓶颈问题。同时，生产管理人员还可以从控制室或者远程监测站监测生产状态、物料处理以及设备运行状况。

采用Andon上位监控软件，管理人员可设置系统参数以及生成综合信息报告。根据这些信息，工程技术人员和监督人员能够识别工艺可以改进的区域或者加工人需要进行进一步培训的方面。通过高精度、柔性化、准时化的生产，在保证质量的前提下，最大限度地体现了“精益生产”的思想。

Andon系统产品实施的关键要素: 1、标准工位标记 2、Andon拉绳/按钮
3、视觉和声音报警 固定位置停线(PFS) 4、过程控制看板 5、触发条件 6、响应需求
7、过程改善

Andon系统产品功能定义: 1、工位作业管理——工位呼叫；集中事件呼叫。
2、设备运行管理——故障、运行状态、维护信息。
3、信息可视管理——通过Andon看板显示呼叫信息、故障信息、停线信息。
4、物料呼叫——通过物料Andon看板，显示物料呼叫信息。
5、质量呼叫——通过广播，呼叫质量信息。 6、设备呼叫——当设备故障时，通过广播进行呼叫。

异常状况处理流程的特点：

- 1、记录每一异常状况发生到处理完毕的整个流程；
- 2、异常信息发送方式的多样性：即时通讯软件、短信、邮件；
- 3、采用逐层报警机制，保证异常状况迅速有效地得到处理；

Andon系统产品实施后的收益：

- 1、在不停线的情况下允许操作人员请求帮助.
- 2、班组长和维护人员可以在一个指定的范围内就某一种问题用特殊的音乐报警，互不干扰.
- 3、Andon按钮或终端就在工位旁边，而不需要走到固定地方或打电话来通知异常情况，节省时间。
- 4、未能即时解决的问题在固定位置停线，直到有解决问题的办法为止。
- 5、工位标记表明生产线在哪个位置停线，并以视觉信号提供给操作人员、班组长、维修人员。
- 6、过程控制显示看板提供某个区域的全面状态信息，以加强区域内的联络。