

漏气检管理看板 HT K系列

产品名称	漏气检管理看板 HT K系列
公司名称	胶州市恒特工业控制电器开发中心
价格	1.00/PCS
规格参数	品牌:HT 型号:K系列 种类:LED数码管
公司地址	中国 山东 胶州市 胶州市兰州西路南方家园A11-02号
联系电话	86 0532 87285678/87285688 13780694069

产品详情

品牌	HT	型号	K系列
种类	LED数码管	显示颜色	单色
显示方式	静态显示	像素直径	Φ2（mm）
像素间距	2（mm）	模组尺寸	5（mm）
屏幕尺寸	3（英寸）	亮度	普通
灰度	K	像素	N
分辨率	H	使用环境	车间
安装方式	悬挂式		

一、电子看板的主要功能包括以下几个方面：1.传递生产和运送指令 在生产方式中，生产的月度计划是集中制定的，同时需下达到各个工厂以及协作企业。而与此相对应的日生产指令只下达到最后一道工序或总装配线，对其他工序的生产指令通过看板实现。即后道工序“在需要的时候”通过看板向前道工序去领取“所需的量”时，同时就等于向前道工序发出了生产指令。2.调节生产均衡 由于生产是不可能100%完全照计划进行，月生产量的不均衡以及日生产计划的修改都需通过看板来进行微调。看板就相当于工序之间、部门之间以及物流之间的联络神经而发挥着重要作用。3.改善机能 通过看板，可以发现并暴露出生产中存在的问题，从而可以立即采取相应的对策；防止过量生产和过量运送，其中要求看板必须按照既定的运用规则来使用。“没有看板不能生产，也不能运送。”这一规则要求看板数量减少时，则生产量也须相应减少。由于看板所表示的只是必要的量，因此通过看板的运用能够自动防止过量生产做到适量运送。看板必须在实物上存放”，“前道工序按照看板取下的顺序进行生产。”根据这一规则，作业现场的管理人员能够对生产的优先顺序能够一目了然。并且通过观察看板，就能知道后道工序的作业进展、库存情况等等。二、电子看板功能和流程

电子看板的功能包括任务分配显示、领料登记、任务进度录入和工时反馈。工人可以通过电子看板获得自己本班需要完成的任务，到现场的在制品库领取相应的物料进行加工，并通过电子看板进行领料操作，提供物料的现场流动信息；在任务完成加工后，人员通过电子看板录入任务进度，从而向计划调度层次反馈任务的进度和工时信息。总之，电子看板显示计划调度分配给工人和设备的任务；通过领料登记记录物料在车间的流动历史；通过任务进度录入反馈信息到计划调度；通过工时采集为财务系统提供了

数据。三、电子看板实现 建立在计算机网络基础上，电子看板的实现可以通过浏览器/服务器的方式实现。web服务器与整个车间生产管理系统共享数据库，计划调度分配的任务通过web服务器下载到作为客户端的电子看板上，电子看板实际上就是一个浏览器。四、总结 作为企业生产计划和控制的运作层次，车间生产管理从上层计划系统接受生产订单，调度和控制生产过程，最后完成生产订单直至产品入库。在这个过程中车间生产管理系统提供各个环节的管理功能，现场数据采集是其中的重要功能。当工厂中有实时事件发生时，mes能及时对这些事件作出反应、报告，并用当前的准确数据对它们进行约束和处理。这种对状态变化的迅速响应使mes能够减少企业内部那些没有附加值的活动，有效地指导工厂的生产运作过程，同时提高了工厂及时交货的能力，改善了物料的流通性能，提高了生产回报率。通过调度和任务分配，任务具体落实到个人和设备上，任务在设备上的加工进度和工时信息需要及时的反馈到计划和调度层次，同时跟踪物料在现场的流动记录，这是现场数据采集必须提供的功能。计算机网络的普及为基于网络的现场数据采集提供了系统基础。