

數位精實管理資訊系統導入重點:APS生產排程系統

[illegible]

4月19日(一)

LINE Notify

【OPTO22 永生溫度監控】冷凍庫：LN-08 溫度 = -167.4 °C 已經超過預警上限設定值： -199.0 °C !

上午 10:09

LINE Notify

【OPTO22 永生溫度監控】冷凍庫：LN-23 溫度 = -185.6 °C 已經超過預警上限設定值： -196.1 °C !

上午 10:50

LINE Notify

【OPTO22 永生溫度監控】冷凍庫：LN-24 溫度 = -193.7 °C 已經超過預警上限設定值： -199.0 °C !

上午 11:09

昨天

LINE Notify

【OPTO22 永生溫度監控】冰箱：R-04 溫度 = -1.8 °C 已經低於警報下下限設定值： 2.0 °C !

下午 5:31



建立標準化作業

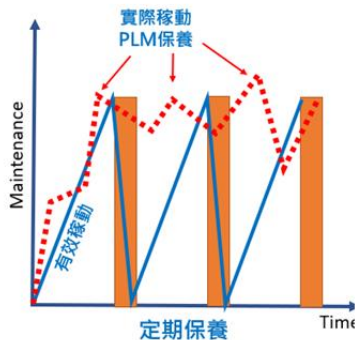


Shipping report

ShippingReport							
客戶對應編號:		來源單號:	JS-TEST2018100002		自定義樣式:		
來源單號	通知單序號	機板	產品序號	箱號	通知單日期	產品編號	產品名稱
JS-TEST2018100002	NT20181129001	JSP-1848000001	MS2806W AJ14129G-1844000001	JSC-1848000001	2018/11/29	MS2806W AJ14129G	MS2806W AJ1412
JS-TEST2018100002	NT20181129001	JSP-1848000001	MS2806W AJ14129G-1844000002	JSC-1848000001	2018/11/29	MS2806W AJ14129G	MS2806W AJ1412
JS-TEST2018100002	NT20181129001	JSP-1848000001	MS2806W AJ14129G-1844000003	JSC-1848000001	2018/11/29	MS2806W AJ14129G	MS2806W AJ1412
JS-TEST2018100002	NT20181129001	JSP-1848000001	MS2806W AJ14129G-1844000004	JSC-1848000001	2018/11/29	MS2806W AJ14129G	MS2806W AJ1412
JS-TEST2018100002	NT20181129001	JSP-1848000001	MS2806W AJ14129G-1844000005	JSC-1848000001	2018/11/29	MS2806W AJ14129G	MS2806W AJ1412
JS-TEST2018100002	NT20181129001	JSP-1848000001	MS2806W AJ14129G-1844000006	JSC-1848000001	2018/11/29	MS2806W AJ14129G	MS2806W AJ1412
JS-TEST2018100002	NT20181129001	JSP-1848000001	MS2806W AJ14129G-1844000007	JSC-1848000002	2018/11/29	MS2806W AJ14129G	MS2806W AJ1412
JS-TEST2018100002	NT20181129001	JSP-1848000001	MS2806W AJ14129G-1844000008	JSC-1848000002	2018/11/29	MS2806W AJ14129G	MS2806W AJ1412
JS-TEST2018100002	NT20181129001	JSP-1848000001	MS2806W AJ14129G-1844000009	JSC-1848000002	2018/11/29	MS2806W AJ14129G	MS2806W AJ1412
JS-TEST2018100002	NT20181129001	JSP-1848000001	MS2806W AJ14129G-1844000010	JSC-1848000002	2018/11/29	MS2806W AJ14129G	MS2806W AJ1412
JS-TEST2018100002	NT20181129001	JSP-1848000001	MS2806W AJ14129G-1844000011	JSC-1848000002	2018/11/29	MS2806W AJ14129G	MS2806W AJ1412
JS-TEST2018100002	NT20181129001	JSP-1848000001	MS2806W AJ14129G-1844000012	JSC-1848000002	2018/11/29	MS2806W AJ14129G	MS2806W AJ1412
良率查詢報表							
製令編號:		PD20181025026		自定義樣式:			
工序編號:				線別:			
產品序號:							
產品編號:							
製令編號	產品編號	產品序號	工序編號	工序名稱	判定	線別	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000001	30005	組合裝布套	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000001	30005	組合裝布套	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000001	30005	組合裝布套	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000001	30007	塑膠頂蓋裝鎖PCBA	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000001	30007	塑膠頂蓋裝鎖PCBA	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000001	30009	塑膠頂蓋裝鎖PCBA	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30005	組合裝布套	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30005	組合裝布套	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30005	組合裝布套	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30007	塑膠頂蓋裝鎖PCBA	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30007	塑膠頂蓋裝鎖PCBA	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30009	塑膠頂蓋裝鎖PCBA	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30005	組合裝布套	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30005	組合裝布套	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30007	塑膠頂蓋裝鎖PCBA	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30007	塑膠頂蓋裝鎖PCBA	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30009	塑膠頂蓋裝鎖PCBA	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30005	組合裝布套	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30005	組合裝布套	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30007	塑膠頂蓋裝鎖PCBA	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30007	塑膠頂蓋裝鎖PCBA	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30009	塑膠頂蓋裝鎖PCBA	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30005	組合裝布套	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30005	組合裝布套	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30007	塑膠頂蓋裝鎖PCBA	OK	301	
PD20181025026	60005745	60005745-1844000002	30007	塑膠頂蓋裝鎖PCBA	OK	301	

產線各站良率查詢

數位精實管理資訊系統導入重點:設備稼動管理



工具管理

產品編號	品名規格	序號	數量
00107437	R-塑膠零件(MS2803WA/WHC09)		20
00107438	R-塑膠零件(MS2803WA/WHC09)		20
00107439	R-塑膠零件(MS2803WA/BKAD03)		20
00107440	R-塑膠零件(MS2803WA/BKAD03)		20
00107442	R-塑膠零件(MS2803WA/BKAD03)		20
00107553	R-塑膠零件(MS2803WA/BKAD03)		80
00107637	R-塑膠零件(MS2803WA/BKAD03)		20
00107638	R-塑膠零件(MS2803WA/BKAD03)		20

附件	項次	品名規格	序號	工作說明	標準工時	產品序號
1. 膠門	1	R-本體組合(MS2806WA/膠灰色/3A2C)	60005745		60005745-1844000005	
	2	R-本體組合(MS2806WA/膠灰色/3A2C)	60005745		60005745-1844000006	
	3	R-本體組合(MS2806WA/膠灰色/3A2C)	60005745		60005745-1844000007	

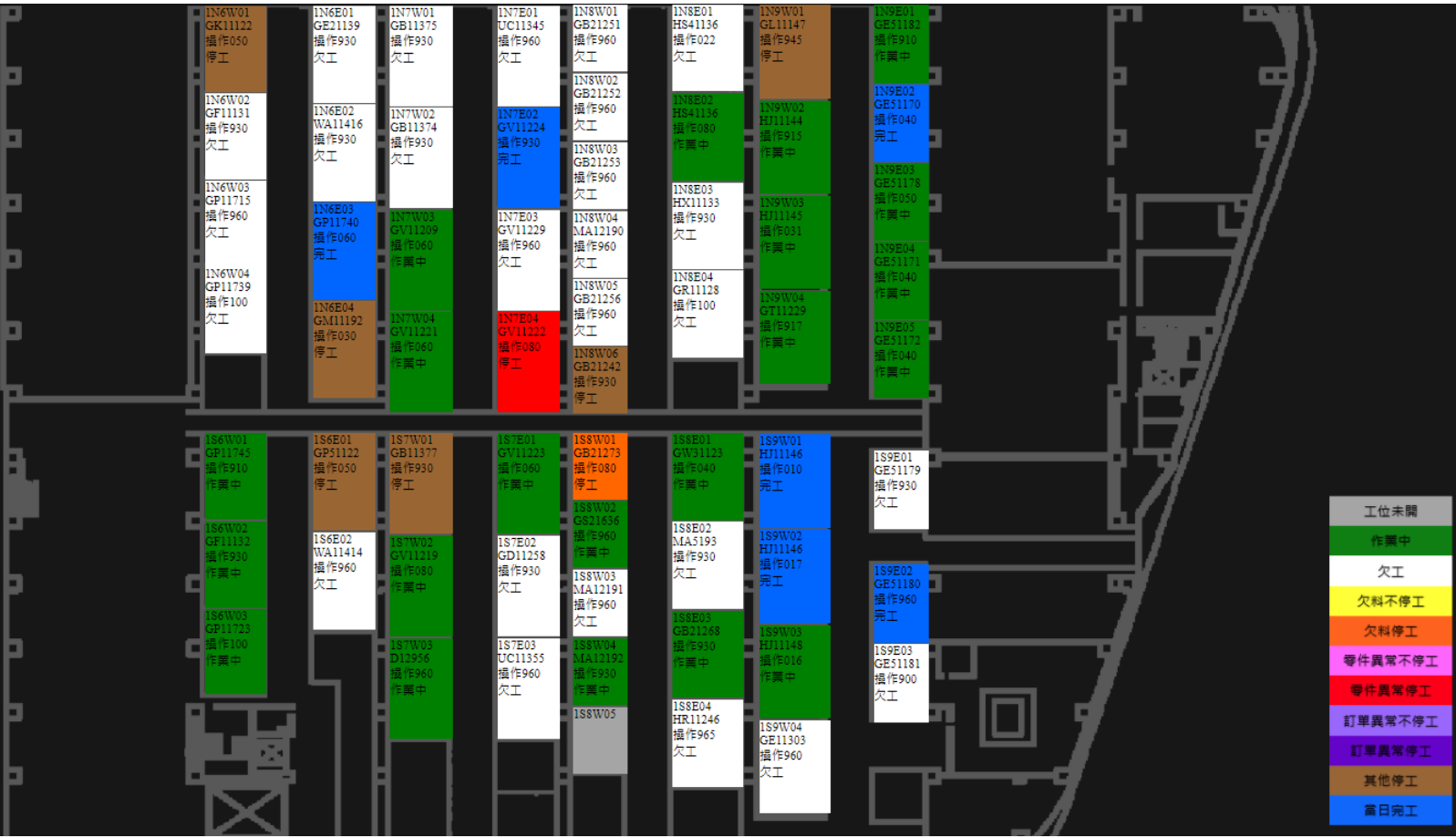
RMA維修系統

設備編號	設備名稱	設備狀態	設備位置
MP2018082001	設備	運行	MO01
MP2018082002	設備	運行	MO01
MP2018082003	設備	運行	MO01
MP2018082004	設備	運行	MO01

項次	日期	原因代碼	設備名稱(設備序號)	維修方法	金額	維修人	維修結果
1							

設備校驗與
維修保養系統

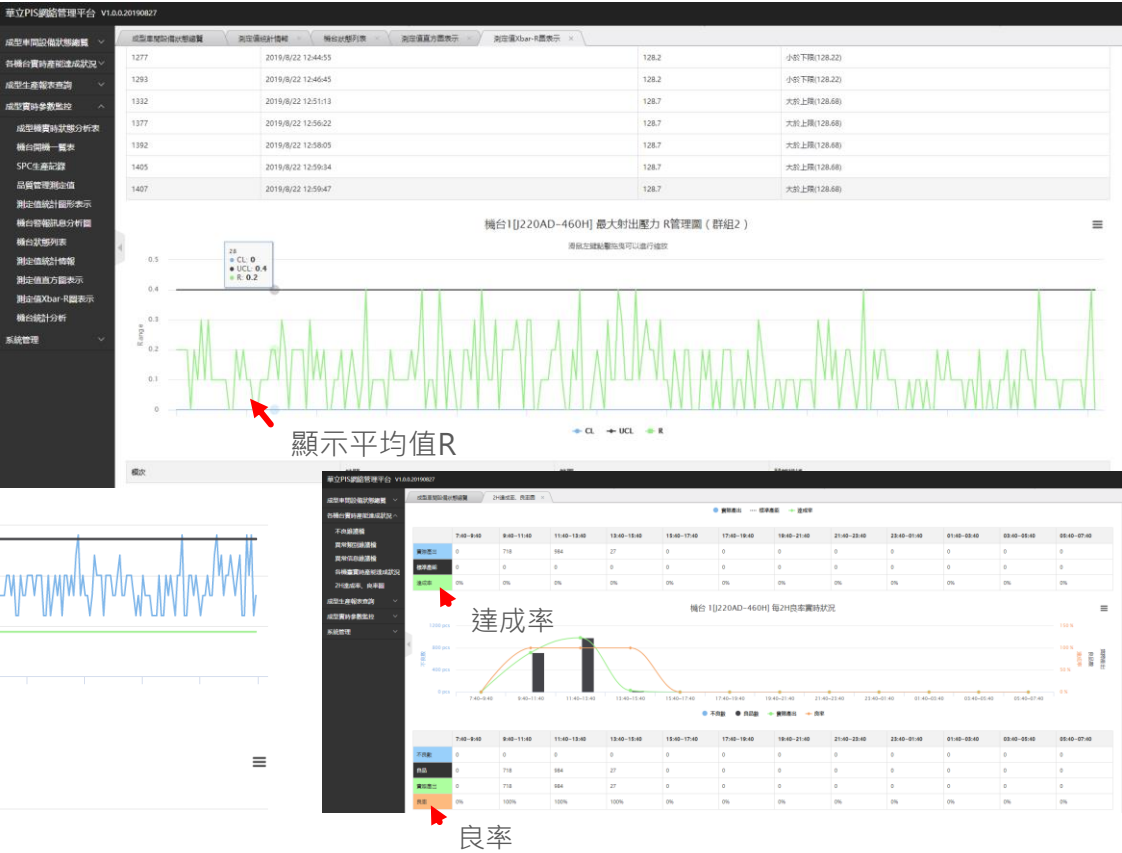
數位精實管理資訊系統導入重點:自動產生即時看板及BI管理報表



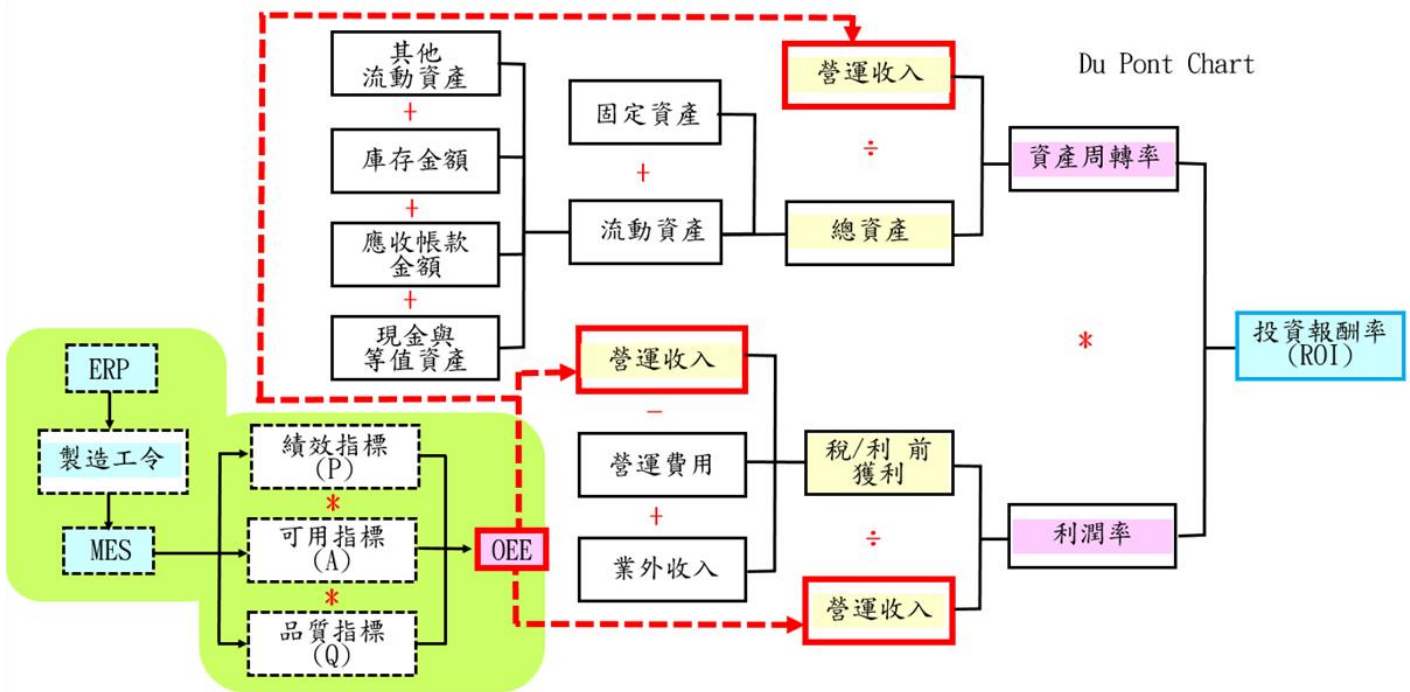
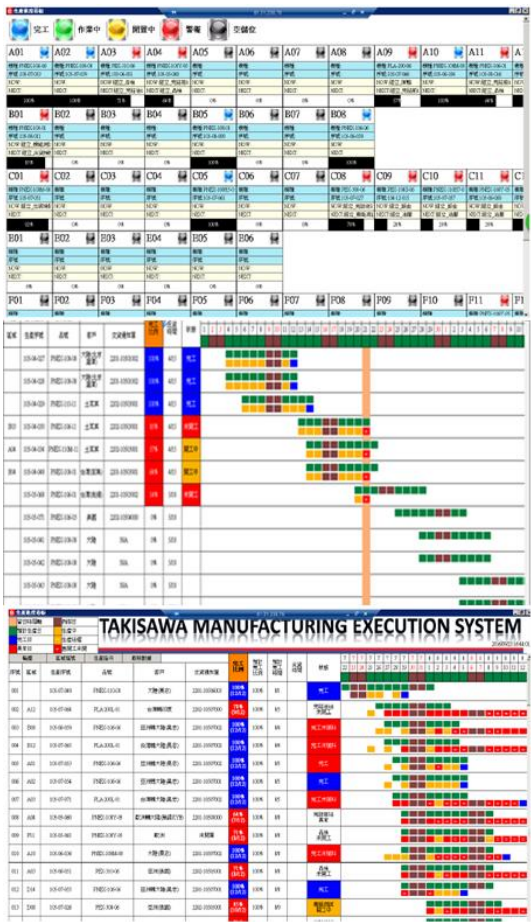
數位精實管理資訊系統導入重點:自動產生即時看板及BI管理報表



華立PIS網絡管理平台 V1.0.0.20190827



數位精實管理資訊系統導入重點:提升RIO投資報酬率



台灣智慧製造藍圖



圖片來源：TPCA

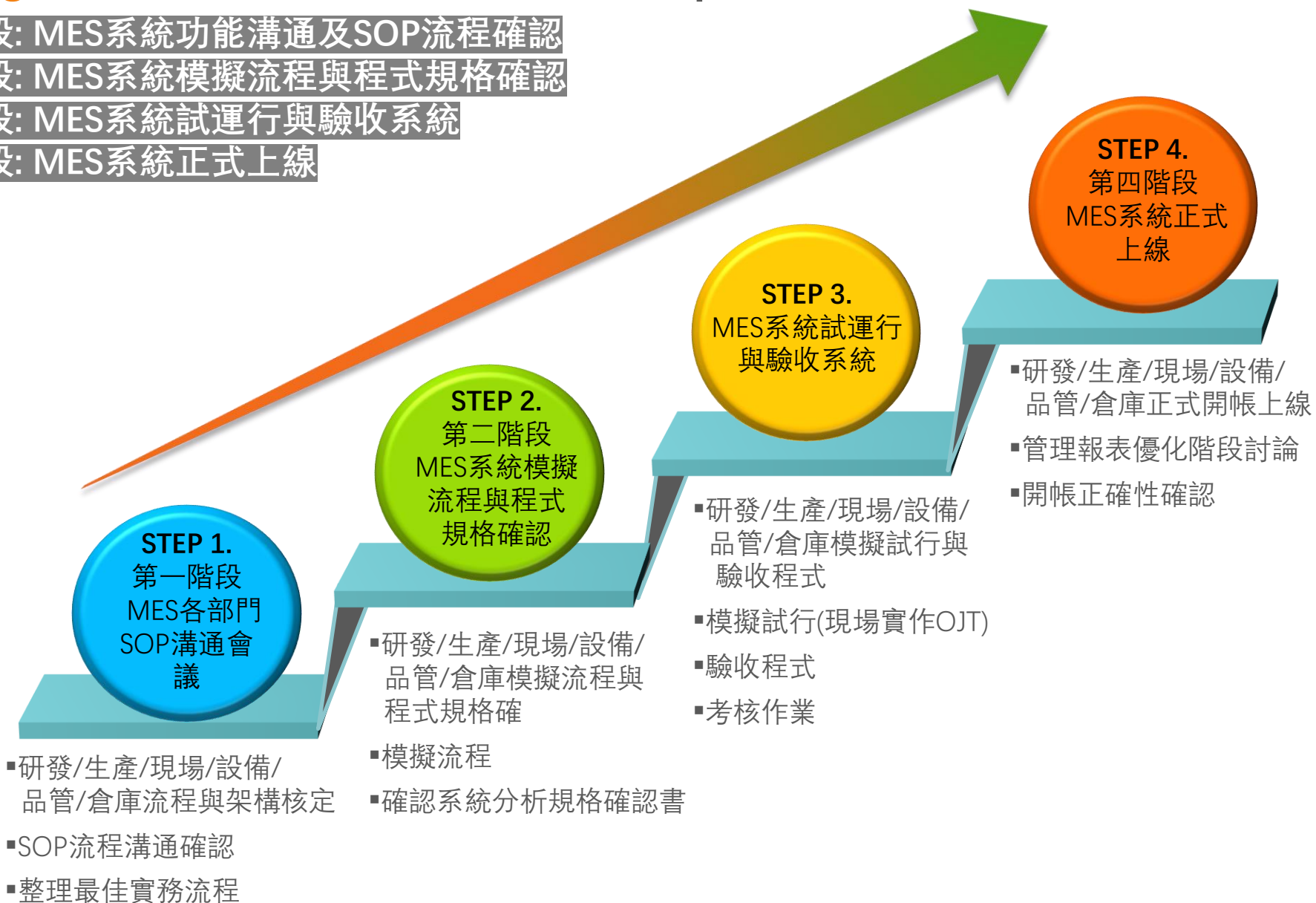
Chiangs MES製造業專案規劃Roadmap

第一階段: MES系統功能溝通及SOP流程確認

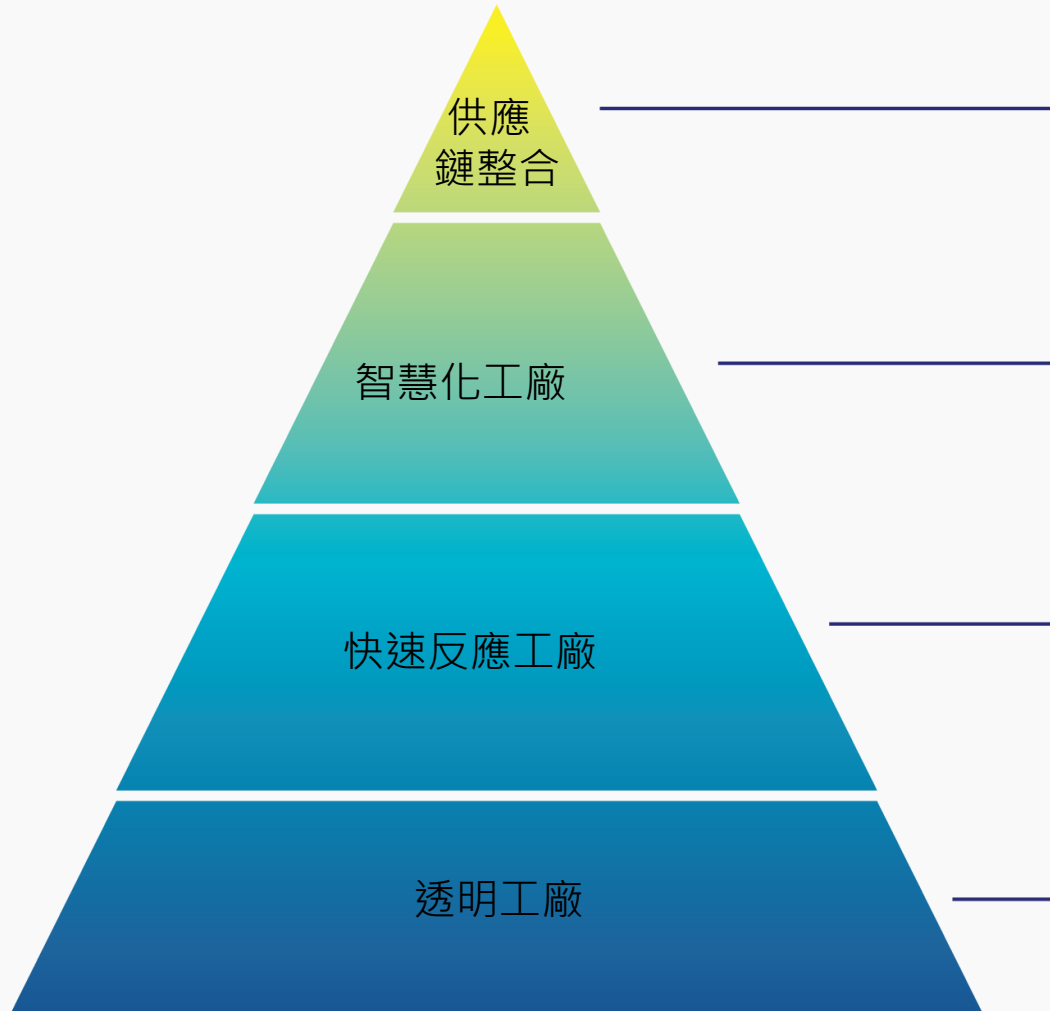
第二階段: MES系統模擬流程與程式規格確認

第三階段: MES系統試運行與驗收系統

第四階段: MES系統正式上線



啟動智慧工廠：智慧工廠發展路徑



• 整合內部和外部供應鏈

- 根據生產進度自動觸發供應商物料供應
- 向前端銷售預測訂單交期和製造成本

• 智慧化管理

- MES作為核心驅動生產自動化和物流自動化
- 生產線產能負載的自我平衡
- 生產物料流的優化和自動化
- 少量多樣彈性生產，將換線損失降到最小

• 有限資源調度

- APS優先等級調整 (交期、客戶優先級、加工時間...)
- APS資源產能調度 (可用性、換線損失、效率、成本...)
- 影響因素權重調整

• 生產流程系統化

- 生產工單控制體系 (工序建立、工單報工、時間成本)
- 生產線作業標準體系 (自主檢驗、人員、設備、物料、品質數據的過帳)
- 異常處理體系 (停機、缺料、停工等異常)
- 生產追溯體系 (生產履歷、品質履歷)
- 人員、設備和資源績效考核體系
- 品質評估體系 (IQC、PQC、FQC、出機檢驗報表)
- 根據設備及工具壽命通知保養任務



冠理科技股份有限公司

WWW.CHIANGSGP.COM



業務聯絡窗口：呂小姐 Amy
Office: +886 2 29991801 # 188
Email: chiangs@chiangsgp.com
WEB: www.chiangsgp.com