



13:41:09 2023-10-10 Tuesday 全屏

一站式驾驶舱

今日产量

85 件

7天内产量

2629 件

30天内产量

2629 件

近七天不良率

日期	不良品率	不良品数
10-07	0.00%	0
10-08	7.25%	200
10-09	15.32%	430

生产订单进度

客户名称	产品名称	订单编号	工单单号	完成进度
LZ		202310090009	202310090009...	0%
Mini板纸(代编)...		202310080001	202310080001...	93%
Mini板纸(代编)...		202310080002	202310080002...	290%
Mini板纸(代编)...		202310080006	202310080006...	8.7%
手工用行配件-1...		202310080003	202310080003...	260%

近30天生产统计看板

姓名	产量
Admin	2555
小郭	49
小林	15
李四	10

近七天不良原因分析

原因代码	占比
迁移测试_code1: 2 (L_code1迁移...	~35%
迁移测试_code1: 10 (code1: 10_...	~35%
00116.co...	~20%
00116: 1...	~10%

人员绩效看板

近30天生产统计

日期	产量	不良率
2023-09-07	24	0%
2023-09-08	30	80.00%
2023-09-09	6	0%
2023-09-10	23	8.70%
2023-09-11	16	280.00%

近30天生产统计TOP10

姓名	产量
小林	53
李四	0
小郭	0
Admin	0

 **SYNTEC**



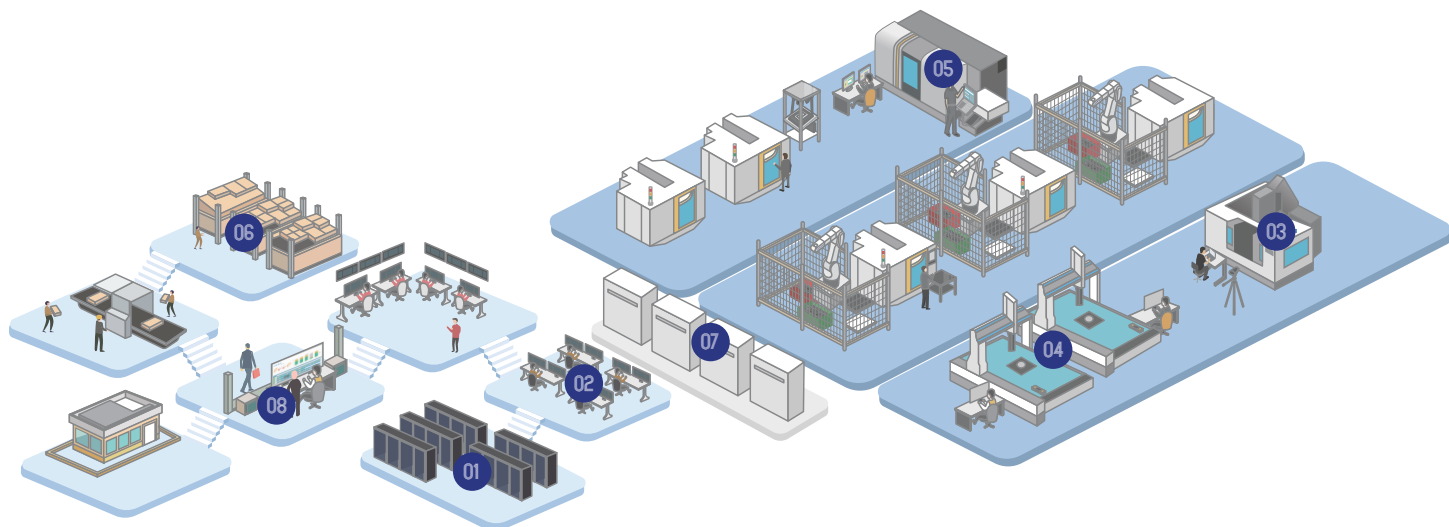
 **LEANTEC**

SynFactory

数字工厂解决方案

SynFactory业务介绍

SynFactory以生产设备实时监控、资料数字化集中管理为基础，组织生产管理、质量管理、设备管理、库存管理等业务流程融合，通过监控看板、统计预警、趋势分析等帮助管理人员进行经营决策，实现降本增效。



01

设备联网

联网设定、档案派送
设备状态、机台报工
稼动率看板、异常监控
参数监控、远程刀补
加工记录、产量看板

02

生产管理

工单设定、工单制定
工单排程、产能负荷校验
批标签/序号标签绑定
进度查询、进度预警
订单追踪、达成率监控

03

现场执行

工位接收、工位资料查询
设备点检、工装上下机
NC程序防错、刀具防错等
异常呼叫、异常事项处理
工单报工、生产现场看板

04

质量管理

检验项目、检验周期
检验标准、检验工具
IQC进料检、IPQC过程检
FQC入库检、OQC出库检
品质统计、SPC分析

05

设备管理

设备台账、设备分类
设备维保配置、设备维保计划
设备报修、备件记录
刀具管理、刀具寿命
设备监控、运行指标分析

06

库存管理

储区货位、条码标签
库存入库、库存出库
库存盘点、库存调拨
出入库策略、出入库引导
任务设定、拉动配送

07

生产物流

WIP库位、WIP移入
WIP移出、WIP库存
人工拉动配送
水位定期监控
拉动配送任务

08

数据分析

时报/日报/周月季年报
产量/工时/节拍/ UPH/达成率
OEE/稼动率/能率/良率
一次合格率/合格率/趋势分析
图表配置、投屏看板配置

为您解决的工厂管理痛点

设备状况不透明

工厂老旧设备无法联网，难以实施数字化管理
设备品牌繁杂，各厂牌通讯协议各异，难以统一处理
设备生产数据孤立，无法有效整合为生产管理提供参考



质量异常处理效率低

质量检验规范无法系统化管理
质检记录纸质单据不易保存，不便查看
质量异常后知后觉，不良率高



生产计划难管理

客户订单交期难以确定
物料采购时间节点与数量难以预估
工厂设备计划与人员排班无从排定



设备故障多停机长

厂内设备数量多，难以清晰维护
设备保养难以按计划执行，易出错漏
维修情况靠纸质维修记录反馈，难以追踪



生产进度掌握不及时

生产产量不易统计，费时费力
领料与生产脱节，无法准确掌握物料上线时间，导致缺料停工或线边物料堆积
不同工序加工节拍不一，生产等待浪费时间

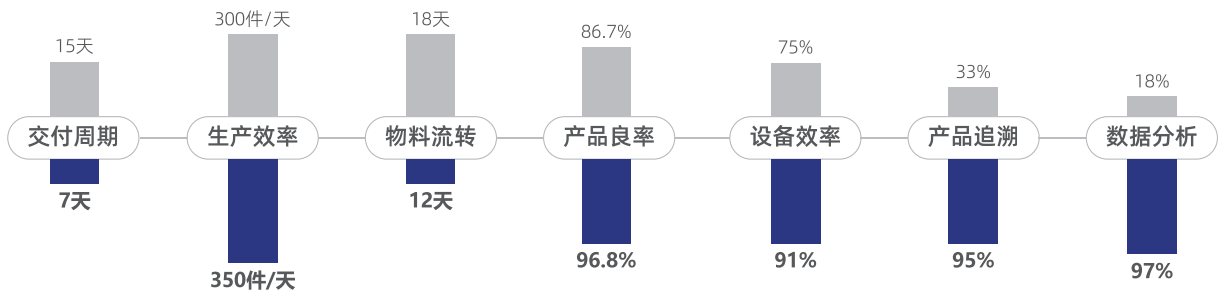


物料拉动配送易混乱

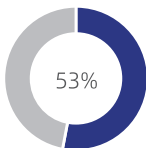
人为统计物料数量容易出错
纸质出入库、调拨单据不易保存
物料移动难以追踪



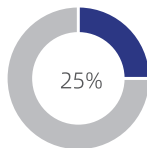
有效助力制造型企业降本增效



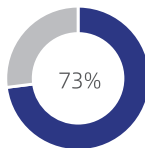
缩短交货周期



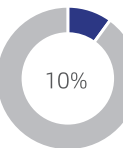
提高生产效率



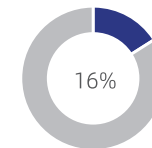
减少物料滞留



提高良品率



提高设备利用率



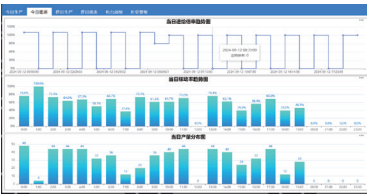
设备联网



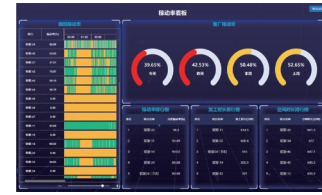
« 支持多种类型设备联网，数据采集无忧



« 设备状态实时监控,车间状况一屏掌握

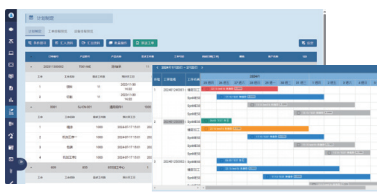


« 单机讯息快捷查看，关键参数一目了然



« 多张大屏看板轮播呈现，车间数据可视

生产管理



« 快捷制定生产工单，设备利用率一览无遗，即时拉动调整排程



« 跨平台分享，订单追踪更便捷

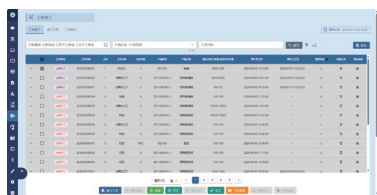


« 流转批号\工件序号绑定生成，标签链条清晰，生产追溯轻松搞定



« 在制品数据统计、分布清晰明了

现场执行



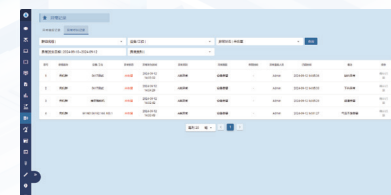
« 现场执行数位化，报工动作实时透明



« 各站依序生产，减少序间等待时间



« 自定义工资计算规则，系统自动核算人员绩效

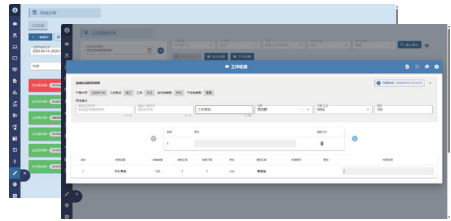


« 异常情况即时发起呼叫，异常记录看板实时同步及时处理

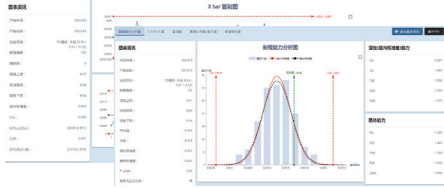
质量管理



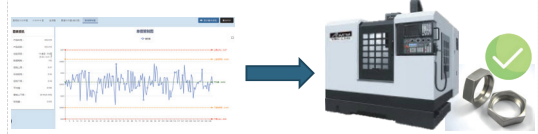
- 串接工艺管理，自动带入工艺管理产品数据，数据集中管理，系统化作业流程



- 整合手持量仪及高端量测设备，高效完成量测数据采集、录入

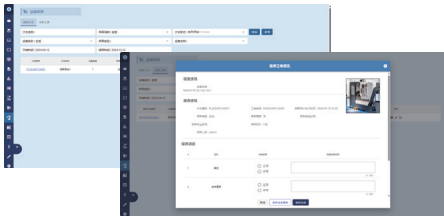


- 支持SPC看板、盒须图、单值管制图等不同类型数据看板，生产质量及时、精准掌握



- 针对金属加工行业，整合质量管理提供远程刀补功能，有效保障加工质量

设备管理

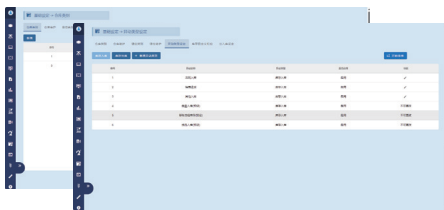


- 按设备管理制度设定保养计划，系统自动生成保养工单，促进设备定时保养，延长设备使用寿命

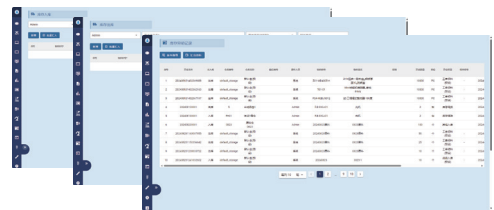


- 设备故障即时报修，维修情况快速反馈及时复现，保障设备正常运行时间

库存管理



- 维护仓库、储位、移动类型、出入库规则等基础信息设定



- 入库出库数据实时记录，生成对应异动报表，物料不足时提前采购，避免缺料停工



- 盘点实时库存，定期或不定期与库存数量比对，提升仓储数据的准确性

物料名称	规格	仓位	数量	仓位	数量
物料A	规格A	仓位1	100	仓位2	100
物料B	规格B	仓位3	200	仓位4	200
物料C	规格C	仓位5	300	仓位6	300
物料D	规格D	仓位7	400	仓位8	400
物料E	规格E	仓位9	500	仓位10	500

- 通过库存报表展示库内物料分布情况，货物都按照规定的仓位、储位摆放，提升找料效率

产品模组	功能清单
资料建模	物料类别、物料档案；产品工艺、工艺设定、文件上传、工序指定； BOM资讯管理、工序物料指定；客户档案、厂商档案；工位设定；
设备联网	联网设备：云端档案派送、订阅资料设定、联网基础设定； 车间看板：车间即时看板、稼动率看板、加工记录统计；车间大屏：设备看板、稼动率看板、产量看板；
生产管理	工单计划制定、订单追踪； 批/序号条码绑定、批次/序号规则、在制品统计、计划进度、生产管理设定； 工单排程、设备负荷校验、工序开工时间、工序完工时间；
现场执行	现场报工：工单报工、人员上下机、报工统计； 人员绩效：人员绩效看板、当班人员绩效看板、工资配置、工资统计； 资料汇出：资料表汇出、不良统计表报表汇出； 生产准备：现场工单接收、资料查询、调机开始、调机结束、工装上下机、设备点检、生产点检； 标签发行：批/序号标签发行、标签拆分、报工记录、进度查询、现场执行设定； 异常处理：异常呼叫记录、异常通知看板； 上线防错：物料防错、参数防错、NC程序防错、工装防错、刀具防错等； 过程控制：控制配置(如设备未点检不允许开工、首检未执行不允许报工等)； 标准值设定：标准工时、合格率、直通率、OEE、JPH等；
质量管理	品质设定：检验类型、检验类别、检验项目、检验标准、检验工具；检验任务、 检验记录：IQC进料检、IPQC过程检、FQC入库检、OQC出库检； 品质看板：品质良率看板、异常填报、SPC看板、制程能力看板；
设备管理	设备管理：设备列表、设备保养、设备维修、异常填报、设备基础设定； 刀具管理：刀具管理、刀具寿命管理、刀具历程记录、刀具基础设定； 工装管理：模具/夹具、工装寿命管理、工装历程记录、工装基础设定； 工装进出：工装领用、工装出库、工装回库；
库存管理	库存动作：库存收货、库存入库、库存出库、库存盘点、库存调拨； 库存查询：库存展示、库存移动记录、进销存汇总；库存设定； 仓储设定：储区货位、仓库属性、条码标签号等； 前置单据：销售订单、生产计划、采购订单； 条码标签：标签设定、标签层级、标签发行、标签履历； 任务模型：任务设定；收货任务、拣货任务、出库任务；任务与物流指令绑定； 仓储策略：入库策略（最短路径、同单号临近等）、出库策略（先进先出、同属性优先等）； 单据汇总：单据汇总设定、收货单汇总、入库单汇总、出库单汇总、调拨单汇出查询，汇总集成串接； 仓储指标：库存周转率、周转天数、临期库存数、临期库存金额、库存重量、库存体积、库位利用率等
生产物流	WIP管理：WIP设定(区域、货位、属性)、WIP移入、WIP移出、WIP库存； WIP水位：人工拉动配送、水位定期检测、拉动配送任务； 物流联网：物流联网设定、AGV/立库等动线指令；
数据分析	产量质量分析：时/日/周/月/季/年；产量/工时/节拍/UPH/定额；达成率；OEE/稼动率/能率/良率； 过程品质分析：合格率、直通率、不良原因、趋势图、排列图；SPC/CPK/CMK等； 设备指标分析：开机率、停机率、故障次数、MTBF、故障处理时长、MTTR、无故障时长、MTTF等； 看板管理：看板基础设定、智慧轮播看板； 智慧看板：一站式驾驶舱、人员绩效看板、品质管理看板、工单追踪看板； 查询配置：数据源定义、图表配置、投屏配置；
能耗管理	能耗管理：控制台、即时数据、趋势分析、能耗基础设定；

台湾总部

台湾(新竹)
新竹市东区研发二路25号
电话:886-3-6663553
传真:886-3-6663505
邮箱:sales@leantec.com.tw

大陆总部

江苏(苏州)
苏州工业园区春辉路9号新代科技园
电话:0512-87169056
传真:0512-65246029
邮箱:service@leantec.com.cn

区域总部(华南)

广东(广州)
广州市南沙区珠江街南江三路10号A栋201.301厂
电话:020-39089367
传真:020-39089791
邮箱:service@leantec.com.cn

销售据点



扫一扫
获取最近销售
据点联系方式

大陆

杭州 东莞 广州 广东 厦门 宁波 济南 天津 重庆 洛阳
温岭 西安 深圳 南京 武汉 合肥 南通 沈阳 江门 滕州
青岛 宝鸡 温州 玉溪 南昌 兰州 淮安 大连 汕头 芜湖
徐州 无锡 常州 盐城 玉环 金华 常平 四川 孝感 浏阳
吉安 石家庄

台湾

高雄
台中
台南

海外

美国 泰国 越南
土耳其 马来西亚
印度



扫一扫
关注新代

www.syntecclub.com

型录编码:202409_V2