

MOM

制造运营管理系统

行业案例

遍布全球，并拥有多项业务领域的跨国企业

拥有百年历史专业生产吸尘器，食品加工烹饪设备，熨烫设备，净水器等家用电器

拥有最先进的生产设备和最严格的品质管理体系

拥有严格的质量控制制度，使其产品具有优异的品质，赢得了众多客户的信赖

解决方案

工厂采用霍尼韦尔精益管理解决方案，
引入**霍尼韦尔MOM制造运营管理系统**，
开启高效生产、精准管理。

生产环节

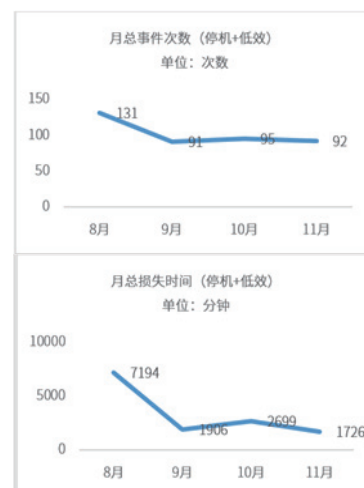
生产率是衡量一个企业的生产要素（资源）使用效率的重要尺度。生产线停线及低效生产对于企业来说是非常致命的问题，累计时间越长，产品的生产周期自然也相应的就越长，这种情况严重阻碍了企业高效运作，造成时间和成本的大量流失。

面对这一难题，通过利用霍尼韦尔MOM制造运营管理系统帮助工厂构建精益管理，全面降本增效。

MOM系统基于客户严格的质量管控要求，利用EMP事件精益管理协同平台，对生产环节发生的各类异常事件进行数字化管理。各类异常事件下降趋势明显。

工厂痛点

- 1、工厂生产属于小批量多品种的生产特点，生产环节的异常问题种类繁多
- 2、问题处理不及时，导致误工损失、报废成本等浪费
- 3、异常问题的处理没有记录进度无法追踪
- 4、没有准确的异常数据加以分析，导致问题重复发生概率大，品质无法持续提升



Honeywell

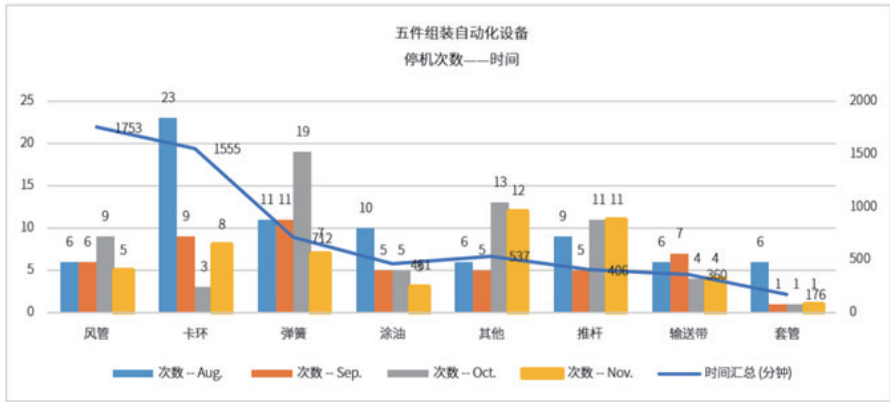
设备事件

在生产过程中，企业努力寻求按照最合理的生产设备布置生产线，进行产品工艺分析，竭尽全力平衡和改善生产线中的各道工序流程，但在现实生产过程中，因为人工管理设备造成的效率低下，不规律的检查 and 保养造成过度保养或无效保养，加上备品备件库存管理不到位，会大大造成生产时间损失。加之异常事件很难第一时间上报，即使上报后，维修人员也不能及时响应，解决方案也不能有效沉淀为知识经验指导新问题的解决

通过使用ETPM设备维护管理模块，降低设备的故障发生频率，提高设备的使用寿命。

其中设备信息综合管理帮助设备管理人员更好的了解责任设备，动态了解设备情况。多种形式的设备故障上报方式，确保设备问题及时有效解决。对真实准确的数据进行统计分析 with 预测，降低事件重复发生概率，持续提升产品质量，做到事前事中事后的闭环管控。

停机事件汇总表						
工位设备	事件代码	事件描述	原因	解决方案	停机时间	月份
120工位	物料短缺	(52849) (外箱) 断料	返工临时通知需要外箱	已经安排入库上料	9.23	Aug.
140工位-高压测试设备	设备问题	设备点检异常	高压测试仪参数调整	调整	17.93	Aug.
VB-140	测试软件	包装工位扫描不良	程序-其它; 线路松动	程序-其它; 重新连接	2.57	Aug.
060工位-百格口加热压紧设备	夹具问题			更换快速开闭按钮	54.65	Aug.
180工位-EOL自动测试设备	设备问题	设备不动作	伺服软件打不开	原软件打开后，打开子软件	23.02	Sep.
020工位-功能测试设备压合	设备问题	测试异常	机械手不在原点，未点开始生产中	重新复位机械手开始生产	42.05	Sep.
020工位-功能测试设备压合	设备问题	测试异常	测试探针线断，数值不正	焊接探针线，调整探针位置	55.82	Sep.
020工位-功能测试设备压合	设备问题	设备不动作	电容测试线接触不良	重新接线	7.89	Sep.
160工位	测试软件	证书写不进	程序-其它; 证书写不进，有可能和后台服务器有关，未某已经到产线解决问题。	待确定	16.83	Sep.
170工位-抽真空治具	设备问题	设备不动作	产线员工开机异常	调整位置，开机	22.25	Oct.
切皮革工位	制程异常	(皮革) (48831) 尺寸	机器	维修	16.12	Oct.
VB-060	物料短缺	55881 58607 物料断料	仓库无料	采购追料	22.8	Nov.
030工位-水泵测试治具	设备问题	设备不动作	spb新水泵测试机死机	重新启动	12.38	Nov.



供应链协同解决方案

霍尼韦尔安全与生产力解决方案集团

上海市浦东新区张江高科技园区环科路 555 号 1 号楼

官方网站: www.honeywellaidc.com.cn
服务热线: 400 639 6841

SPS-ES-MOM-Case-Appliance-Mar. 2020-CN01
©2020 Honeywell International Inc.

应用心得
工厂生产产线工人

“霍尼韦尔的ETPM设备维护管理模块帮助我们产线的生产进行了一个持续改善，像卡环生产从8月停机23次到11月的8次，下降率达到**65%**；涂油生产从8月停机10次到11月只有3次，下降率达到**40%**。另外设备停机时间从8月的1753分钟，到11月停机时间只有176分钟，下降率达到了**90%**。数据的力量还在持续帮助工厂进行全方位生产改善！”

工厂负责人

“由于我们企业是小批量多品种的生产特性，所以很容易有来料质量异常、物料短缺、设备问题（低效）等问题，严重影响了企业的生产，通过使用了霍尼韦尔MOM制造运营管理系统平台，从而大幅提高了生产效率以及降低了停工时间。”

