

停機的影響?

1. 工件損壞
2. 訂單Delay
3. 設備故障

為什麼停機?

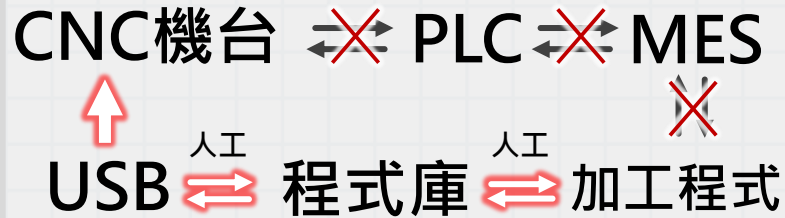
1. 換線停機
2. 首檢未過
3. 加工中的故障

直接
影響

換線前置準備有哪些?

- 先區分
1. 外作業 (機器免停)
 2. 內作業 (機器要停)
- 換線/校準/上模..
時間占**50%**!

內作業的加工程式更換

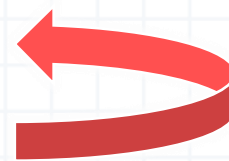


換線常遇到的問題

1. 人工下載錯誤
2. 加工程式有修改但未即時更新

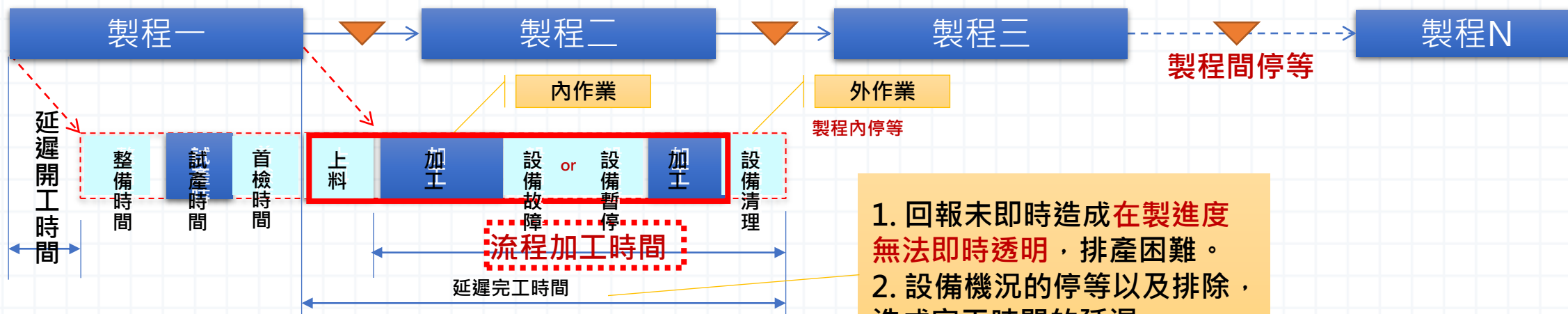
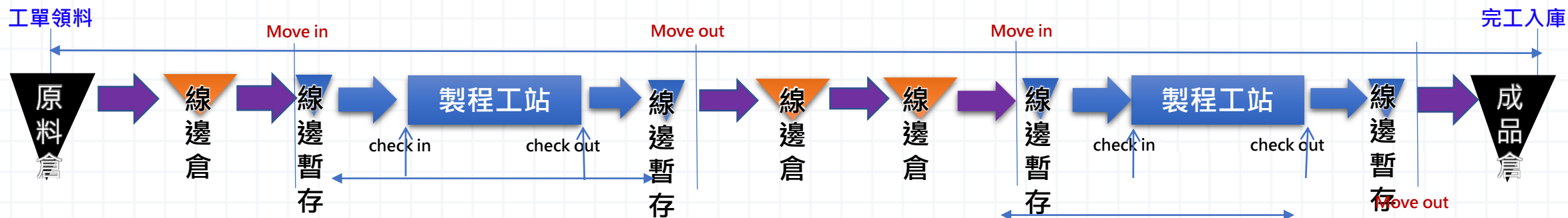
提升換線效率策略

- 一、先區分
1. 外作業 (機器免停)
 2. 內作業 (機器要停)



- 二、轉換內外作業
- 機器要停 → 免停

製造週期時間

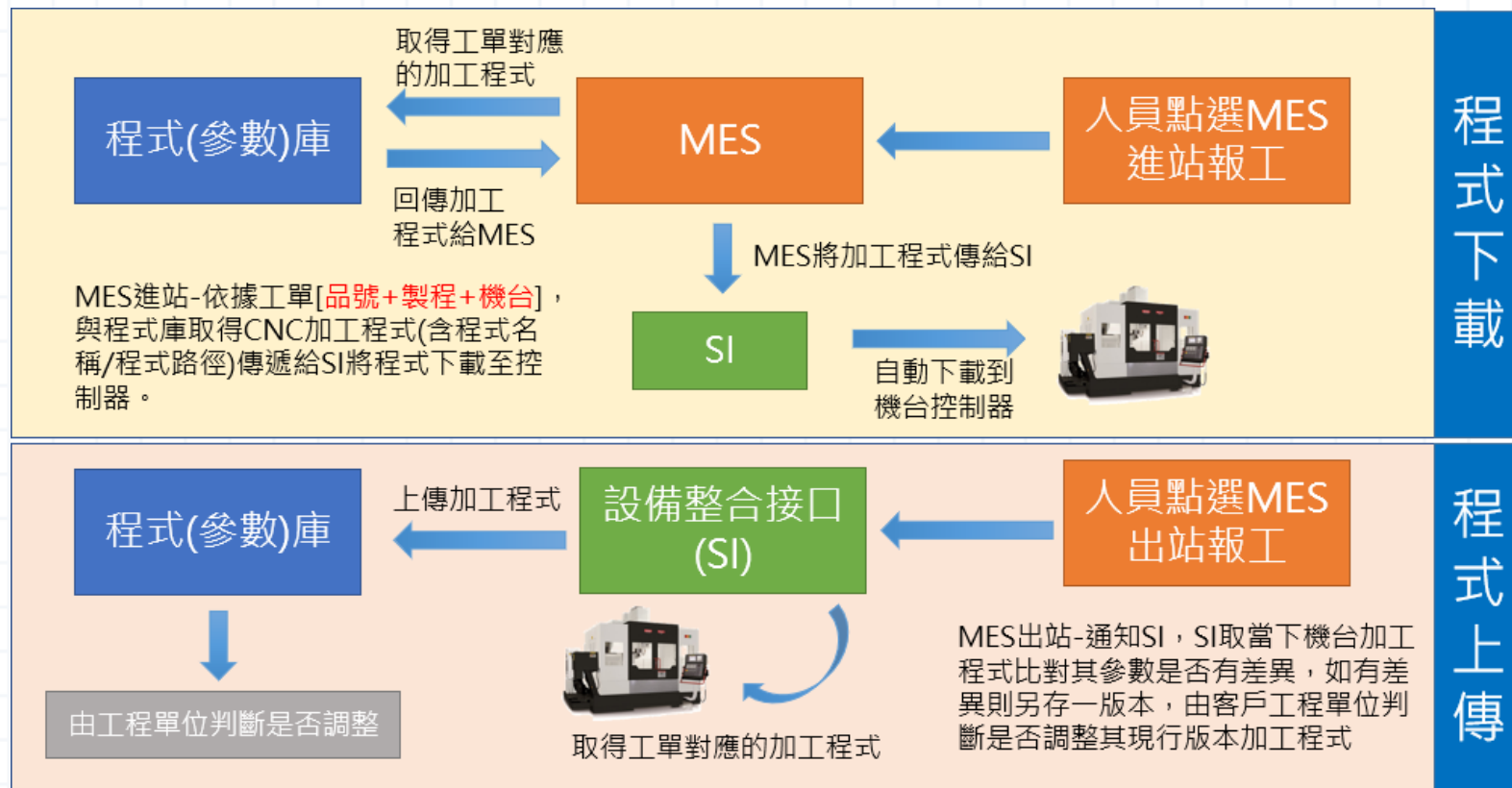


- 1. 回報未即時造成在製進度無法即時透明，排產困難。
- 2. 設備機況的停等以及排除，造成完工時間的延遲。

加工程式管理

- ☑ 縮短生產週期
- ☑ 提高稼動率
- ☑ 提升良率

加工程式



- ✓ 加工程式(參數)自動上下傳管理, 方便快捷有效率。
- ✓ 加工程式(參數)統一管理, 避免人員用錯或任意修改。

加工程式管理成效

案例痛點

設備：CNC

特徵：加工程式無人控管

現象：1. 人為自行下載到錯的加工程式到機台，造成加工後產品瑕疵及工件的成本損失
2. 加工程式現場修改後，不一定會回饋給工程單位知道

影響：現場沒有程式匹配表(品號+製程+機台)，現場主管無法做程式控管與審核

解決方式

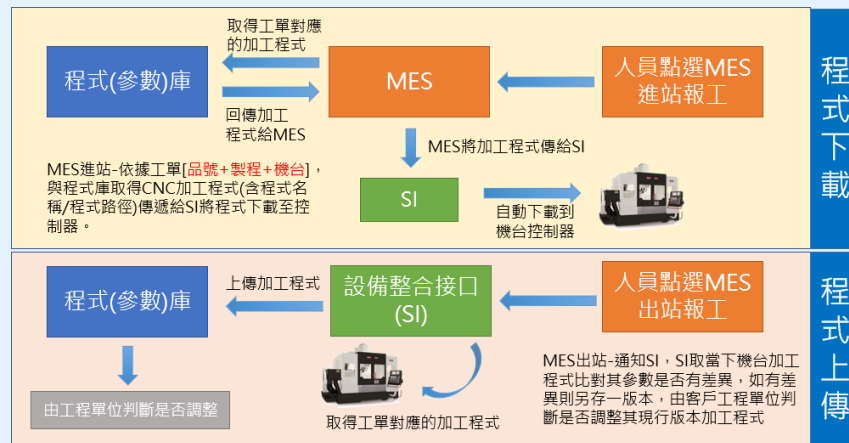
- 加工程式統一管理，系統自動派送
- 生產進站程式選取自動派送
- 生產中程式修改調整主動通知
- 生產完成出站程式自動刪除

案例效益

- 生產加工程式統一管理，降低人員查找程式的時間，有效縮短生產週期
- 生產加工程式統一管理，避免人員操作錯誤，確保品質良率

解決方案

加工程式管理方案架構



導入案例與架構

