

首家 排单->即时生产->现场模拟->模具保养->注塑、冲压->成本 一站式解决方案商

公司简介:

天阳科技有限公司,是一家专业从事 ERP 软件开发及销售的高科技企业,长期以来,我们以专注、专业、专心的态度经营企业,致力于打造中国顶级的制造现场管理系统(MES),历经 10 年的努力,现已成为中国制造现场管理系统的领航企业,成功与诸如:伟创力、泰科、广达、步步高、伟易达、东聚等知名企业在现场管理(MES)领域展开深入合作,并拥有超过 200 家的制造业客户群体。

天阳科技并以此为满足,将坚持长期的、持续的、规模化的产品研发,全心全意地为合作伙伴和用户提供最好的产品、方案和服务,并在所专注的产品领域内持续保持领先,为此,09 年成功与香港凯信通讯有限公司整合,帮助天阳在硬件自动化领域取得长足的发展,让产品迅速从管理信息化跃入管理自动化的台阶,为客户提升产品价值与回报,并逐步为产品向国际化迈进奠定基础。

天阳科技 “制造现场管理信息化领域” 绝对领跑地位

合作伙伴

- | 超过 2000 家成功客户
- | 香港生产力促进局 (HKPC) 和香港机械金属业联合总会 (FMM) 重点推荐
- | 香港特别行政区政府资助
- | 美国 Solarsoft 金牌合作伙伴
- | 日本 Asprova 金牌合作伙伴

产品竞争力

- | 直观性: 鼠标拖拉式简易排程
- | 先进性: 生产车间条码化、无纸化作业
- | 专业性: 沉淀模具、注塑机加工行业 10 年结晶
- | 智能性: 注塑生产数据自动获取, 实时看板显示
- | 移动性: 移动 3G 商务, 远程实时模具、注塑生产情况

天阳科技产品家族:

厂务 ERP 管理系统 (MRP、CAPP、HR、OA)、模具精益生产管理系统 (M-MES)
注塑机智能联网管理系统 (P-MES)、车间条码管理系统 (S-MES)、模仓管理系统 (MMS)

-
- | 中国模具制造现场管理 NO.1
 - | 中国组装车间现场条码管理 NO.1
 - | 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
 - | 中国厂务 ERP (MRP、CAPP、HR、OA) 行业前十强

目录

一.	成功案例	3
二.	产品组成及清单	5
三.	天阳信息系统功能及实现	6
四.	模具精益制造管理系统 M-MES	8
五.	模具资产管理系统 M-AMS	8
	问题和困惑	8
	功能特点	9
	主要功能模块	9
	效益优点	9
	模具资产管理流程	11
	模具资产管理 M-AMS（模具版）功能简析	12
六.	设备资产管理系统 D-AMS	18
七.	典型客户列表	24

一. 成功案例



广东万家乐燃气具有限公司（以下简称“万家乐”）是上市公司广东万家乐股份有限公司的下属企业，是一家专业从事清洁能源（燃气）和可再生能源高效利用，以科技、节能、环保、时尚为核心价值的低碳型高新技术企业。在 23 年的发展历程中，作为中国燃气具行业的奠基人和推动者、中国五金制品协会燃气用具分会的理事长单位，万家乐一直坚持“技术领先”的核心战略，是“广东省工业设计示范企业”和“中华人民共和国建筑工业行业标准《住宅整体厨房》标准化示范基地”，国内燃气热水器市场份额连续 21 年保持领先。迄今为止，共主导编制了《家用燃气快速热水器》国家标准、《家用燃气灶具》国家标准及《冷凝式家用燃气快速热水器》行业标准等 43 项国家、行业、地方标准，也是“国家认定企业技术中心”和“博士后科研工作站”两大国家级认定的企业。未来，万家乐将以顺德为总部，依托以顺德为主的制造基地，主营发展以热水器产业、热能产业、厨电产业为核心的“5+1”产业布局，为消费者提供家庭热水、采暖、厨房整体解决方案，创造高品质生活，成为中国厨卫家电行业的标杆企业！

FLEXTRONICS

伟创力集团

总部位于新加坡的伟创力公司，是全球领先的电子产品制造服务供应商(EMS)。公司专注于为汽车制造业、电脑制造业、数码电子消费品制造业、工业、电信业基础设施、医疗器械制造业及移动通信产品制造业内的 OEMs（原始设备生产商）提供集设计、工程与制造于一体的完整服务、自公司收购了旭电（Solelectron）之后，其 2008 财年预估来自持续营运财政税收达 336 亿美元。公司通过其遍布四大洲 30 多个国家的生产设施与网络，帮助客户们设计、制造、装运并提供与电子产品相关的服务。全球性的规模有助于公司将设计、工程解决方案与其核心电子产品制造及物流服务相结合，加上与零部件科技的垂直整合，最大限度地提高客户的营运效率，从而降低其成本，缩短产品的面市时间。



广东省泰科电子有限公司

泰科国际是全球安防产品和服务、火灾防护和监测产品和服务、流体控制产品、电气和金属产品的领先供应商。在每个领域，泰科都拥有世界级的业务规模、全球市场领先地位和众多国际知名品牌。2007 年营业收入 188 亿美元。

泰科在广阔的行业中具备坚实的增长基础，拥有强大的现金流及财务灵活性，以及良性的收益增长和运营收入提升机会。我们始终立足于公司宗旨 - 诚实、卓越、团队和责任，开展良好的增长和运营收入改善计划。

-
- ！ 中国模具制造现场管理 NO.1
 - ！ 中国组装车间现场条码管理 NO.1
 - ！ 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
 - ！ 中国厂务 ERP（MRP、CAPP、HR、OA）行业前十强



广东省步步高电子工业有限公司

1995年9月18日，广东步步高电子工业有限公司在东莞市长安成立。在这片工业基础设施完备、产业配套体系完善的沃土上，在当地政府的大力支持和扶助下，经过十余年的持续发展，步步高公司从同行业中脱颖而出，现已成为当代中国家用电子企业的发展典范。

步步高系列产品均以优良的品质和完善的服务享誉国内市场，并逐步向东南亚、韩国以及欧美等国际市场拓展。步步高系列产品销售业绩长期保持稳步增长，市场调查结果显示，自1998年起，步步高各类产品的市场占有率均在国内同行业中名列前茅。



嘉利國際控股有限公司
Karrie International Holdings Limited

嘉利集团主要从事生产与销售个人电脑及服务器外壳、办公室文仪产品、录影带壳。本集团是全球主要个人电脑及服务器外壳生产商之一。

嘉利集团一直秉持企业理念，让客户受惠于本集团出色品质、合理成本、全面服务及灵活变化。嘉利集团可在极短时间内应付大量生产，因此极具竞争优势。此外，本集团拥有全球分销网络，并于洛利、汉诺威、格拉斯哥、新加坡及北京设立联络办事处，确保客户得到各种服务。



志源模具厂
专业从事模具制造与五金件加工

志源模具厂从事模具制造与五金件加工已有十多年的历史，其间公司软件、硬件方面在不断提升，目前工厂总面积约 3000 多平方米，分为塑胶模具部及五金制造部，拥有 30 多名专业设计技术人员及管理人员，近两年新投资的先进高精度进口设备价值 HK\$2000 多万元以上，目前已成为集 CAD/CAE/CAM 一体化的专业模具制造及五金加工的现代化工厂。并陆续通过了 ISO9000:2000 质量管理体系及 ISO14001 环境管理体系认证。“技术为本，质量第一，准时交货，满足客户”是我们的质量承诺，我们希望能成为贵公司永远的合作伙伴。



致伸集团：东莞东聚电业科技集团

股票代码：2336

致伸科技股份有限公司 1984 年 3 月在台湾成立，并于 1995 年 1 月于台湾证交所公开上市（股票代码 2336），成为各界耳熟能详的上市公司。致伸在台湾设有营运总部及研发中心，在中国设有生产基地，于香港、日本、欧洲和美国也有销售与行销据点。是资讯、电子与消费产品的解决方案供应商。

在经营理念方面，致伸相信员工是公司最重要的资产，公司制定计画时，总是将员工福祉置于首位。致伸以拥有创造力及积极进取的员工为荣，也以优秀的经营团队为傲。致伸的经营团队兼具东西方教育背景，拥有广博的国际观和远大的愿景，未来将领导致伸持续发展、并向国际化迈进。

注：以上 Logo 均属于原有公司

- 中国模具制造现场管理 NO.1
- 中国组装车间现场条码管理 NO.1
- 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
- 中国厂务 ERP (MRP、CAPP、HR、OA) 行业前十强

二. 产品组成及清单

厂务 ERP 系统
简易版\专业版

模具系统
M-MES\AMS

注塑、冲压系统
P-MES

装配车间条码系统
S-MES

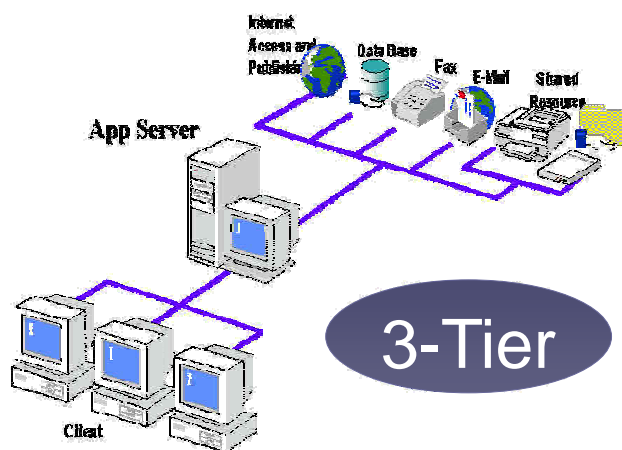
产品名称		功能模块描述	
模具系统	模具资产系统 M-AMS	「模具档案管理」、「模具领用管理」、「模具还库管理」、「模具移交管理」 「模具寿命管理」、「模具保养管理」、「交收、维护过期提醒」	
	模具制造系统 M-MES	「模具报价管理」、「模具订单管理」、「材料采购管理」、「配件仓库管理」 「项目管理」、「模具制造排程」、「现场生产条码管理」、「委外加工管理」 「试模管理」、「模具成本管理」、「生产绩效 KPI 管理」、「生产异常管理」 「机台管理」、「工艺流程管理」、「自动预警」、「生产看板」	
注塑 冲压系统	注塑冲压系统 P-MES	「工单管理」、「注塑、冲压排产管理」、「生产数据采集」、「生产品质管理」 「项目管理」、「生产看板管理」、「生产异常管理」、「数据链接管理」 「设备提醒」、「工艺管理」、「生产绩效 KPI 管理」	
装配 车间 条码系统	车间装配系统 S-MES	「工单管理」、「工位排产管理」、「工位生产管理」、「生产工票传递」 「项目管理」、「生产品质管理」、「工位看板管理」、「生产异常管理」 「设备管理」、「工艺管理」、「生产绩效 KPI 管理」、「数据链接管理」	
厂务 ERP 系统	简易版	仓库	「订单管理」、「采购管理」、「仓库管理」
		生产	「生产管理」、「品质管理」
		人事	「人事管理」
		财务	「财务会计」
	专业版		「业务订单系统」、「料物 BOM 系统」、「生产管理系统」、「采购管理系统」 「委外管理系统」、「收料验收系统」、「物料管理系统」、「库存打单系统」 「应付管理系统」、「应收管理系统」、「生产成本系统」、「固定资产系统」 「票据资金系统」、「会计总账系统」、「会计分录系统」、「自动分录系统」 「人事考勤系统」、「薪资管理系统」、「K-Magic 系统」、「数位神经系统」 「系统管理中心」、「电脑管理助手」、「开发辅助系统」、「顾问辅助系统」 「签核通知系统」、「库存查询系统」、「综合查询系统」、「经理查询系统」

- 中国模具制造现场管理 NO.1
- 中国组装车间现场条码管理 NO.1
- 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
- 中国厂务 ERP (MRP、CAPP、HR、OA) 行业前十强

三. 天阳信息系统功能及实现

天阳系统特色

系统专门针对两岸三地、集团式企业(众多子公司)而开发, 符合公开发行上柜、上市及多子公司、多事业部、多成本中心、多损益中心结构规划。



严密的防错体系, 符合内控、内稽规定

符合内控、内稽规定。系统对操作人员录入的资料均做严密的检查, 防止人为疏忽造成的错误, 提升录入资料准确度。



真正的三层/多层架构

采用先进的三层式 B/S 结构, 全面支持 internet/intranet, 打破空间障碍。用户可以通过 ADSL、DDN 专线经过系统安全认证后快捷登入系统进行打单及资料查询作业。支持多个应用服务器进行负载的均衡, 从而保证企业在负载增加时的作业简单方便。

强大的安全管制体系

系统安全体系由安全锁匙、安全证书及单据级权限组成。其中对所有单据提供查询、列印、增加、删除、修改、确认、撤消、单价、数量、金额、成本等权限控制。



具备单据状态管理功能

具备单据状态管理功能。系统单据分为草稿、确认、签核、历史四种状态, 以方便用户掌握单据目前所在的状态或追溯单据历史状态。



- ! 中国模具制造现场管理 NO.1
- ! 中国组装车间现场条码管理 NO.1
- ! 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
- ! 中国厂务 ERP (MRP、CAPP、HR、OA) 行业前十强

提供弹性报表生成工具

只要是存在系统中的数据，都可以通过使用报表生成器来做出报表。使用者自定义所需求的报表，最大限度的满足你的业务需求。且与使用者权限管理相结合，保证你的数据安全，且与微软 Office 套件无缝整合，可输出多种文件格式（如报表、文字档、Excel、XML）。



具备完善的电子签核系统

具备完善的电子签核系统。系统单据的签核流程可由用户自行定义。可指定代理人、签核次序、金额、停留时间等。结合系统可在任意地点登录的特色，企业管理人员即使处于异地，也可及时完成自己的工作。

统一操作风格

系统导入容易。所有的界面及操作风格一致化，让用户在最短的时间内能熟练操作。在导入初期的基本资料，如物料基本资料、BOM 资料可由 Excel 编辑整理后直接导入系统。

强大、快速系统制定功能,支客户二次开发

提供程序生成器和报表生成器,用户透过生成器可方便快速自行设计出所需的系统程式。



表格栏位、排序自定义功能

提供用户自行定义表格字段标题名称、颜色、栏宽度、字体及字段排序方式,从而满足用户的个性化表格设计要求。



- ! 中国模具制造现场管理 NO.1
- ! 中国组装车间现场条码管理 NO.1
- ! 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
- ! 中国厂务 ERP (MRP、CAPP、HR、OA) 行业前十强

四. 模具精益制造管理系统 M-MES

天阳模具管理系统 于 2000 年推向市场, 历经多年的不断改进与完善, 历经 10 年的考验与打拼, 已奠定了超出 160 家的坚实用户基础, 已成为模具行业内的知名品牌。

天阳模具系统家族包括“**模具资产及设备管理 AMS**”与“**模具精益制造管理 M-MES**”两个产品, 其中 M-AMS 是以管理模具的履历、位置、状态、寿命为主要的资产管理系统, 而 **M-MES** 则是 2006 年全新推出的针对模具车间进行精益加工管理的软件, 属天阳模具系统家族的拳头级产品, 主要解决模具制造企业中常期存在的人员绩效考评不实际, 现场进度变化掌握不及时等行业性难题的专业性软件。

适用行业：塑胶、五金、压铸模具制造等相关企业。。

略

五. 模具资产管理系统 M-AMS

天阳资产管理系统 M-AMS (模具版) 可以轻松地完成管理(模具架上)模具的位置、寿命、状态、维护维修保养以及模具履历, 能够帮您快速方便地在模仓中找到产品所需的模具和对应镶件, 并自动提醒应该要保养维护的模具资料, 让企业的模具资产得到最大的利用与保护, 为压铸和冲压生产, 准确且及时的提供有品质的模具, 避免或减少生产线停工待模的现象 (另有设备版可实现设备的台账、配件使用及备量、维护维修保养及维护费用统计等)。

问题和困惑

1. 模具资料不全, 领还模具制度执行不到位;
2. 模具在生产车间随意堆放, 长期不归还模仓;
3. 组合模具(模胚+模芯)管理非常复杂;
4. 模具的维护、保养的计划执行不力;
5. 模具的生产数量不清, 不能预计模具使用寿命;
6. 模具归位混乱, 常常要花很长时间才能从车间或模库中找到生产所需模具。

功能特点

1. 模具档案集中管理
2. 模具领还统一控制
3. 模具寿命自动累计
4. 模具位置标识归位
5. 模具保养自动提醒

主要功能模块

1. **系统基础资料管理**：提供如料号、部门、人员、客户、供应商等系统基础资料的维护与查询
2. **系统权限管理**：提供基于用户层面的权限管理
3. **模具资产管理**：负责模具资产的各类信息的建档、归类、查询、分析等功能
4. **模具生产管理**：管理模具在生产过程中的领用、移交、归还等业务
5. **模具维修管理**：管理模具在日常工作中模具因损坏或定期大保而产生的模具领用、移交及归还等业务
6. **模具保养管理**：管理模具在日常工作中的保养业务，提供提醒功能，以防作业人员遗漏

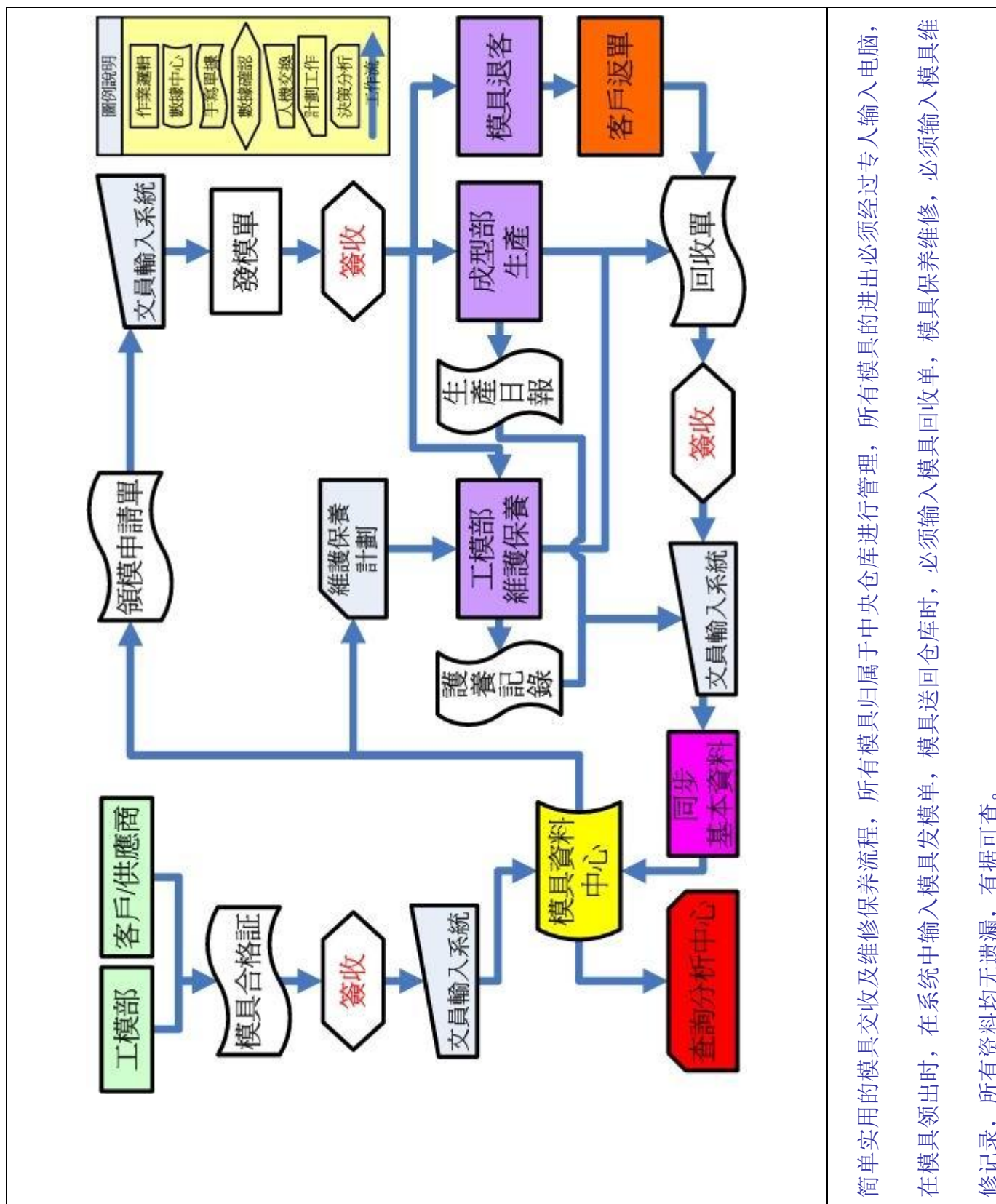
效益优点

1. 生产备模时间节省 50%；
2. 模具状态的准确性提高 99%；
3. 误用坏模、停用待修理模具的现象降低 90%；
4. 成型生产率效整体提升 1%；
5. 企业知识管理的安全性及持续性提升 80%；
6. 方便地查询出模具的储放位置、资产所属、状况、合模次数、维修计划和修模内容等；
7. 分析每套模具损坏原因及维修内容，方便管理者总结模具保养的关键问题；
8. 灵活地管理模具中模胚和模芯（镶件）的对应数据，并开创性地解决更换模芯（镶件）而

生产不同产品而导致数据经常变动的问题;

9. 自动提醒, 计划回收日期未回收、超出计划使用寿命、超过计划定额需保养的模具资料;
10. LCD 模仓看板, 仓库实时了解应备模具、应回收模具及应保养模具的情况;
11. 系统简单易用, 不需增加人手, 在一到二个月内上线。

模具资产管理流程



- 中国模具制造现场管理 NO.1
- 中国组装车间现场条码管理 NO.1
- 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
- 中国厂务 ERP (MRP、CAPP、HR、OA) 行业前十强

模具资产管理 M-AMS（模具版）功能简析

资料中央管理

采用数据库信息系统，将原来分散的模具资料系统化的整合到《基本资料中心》，达到数据集中管理，各工作人员按权限查看相关资料。

模具编号: 6CA00012 状态: 0-正常 类别: 0-塑胶模

名称规格: 面胶盖-T3 图纸编号:

存放部门: B411 一车间 当前储位: B1 已退回所属公司: ☐

资产所属分类: 0-公司 资产所属: LW 天阳 机种: GY-313AZL

负责人: D05984 石成民 标识: 0-模具 年保养预算:

基本资料 备注说明 附加文档 产品列表 组合模具 配件列表 维修保养资料

工序模号: 共有相关模具数量: 客户模具编号: HA110387

入仓日期: 15 首次作成日期: 15 上次修模日期: 15

穴数: 2 每啤出件说明:

工程预设寿命: 1000000 安全啤数: 合模期初数: 0

系统累积次数: 0 总合模次数: 0 产品生产总数: 0

供应商: 尺寸: 锁模力: 150

重量: 资产代号: 图纸存放位置:

推荐使用机台1: 推荐使用机台2: 供应商模具编号:

购买厂家: 工厂: 部门:

存放位置: 自定义5: 自定义6:

价值: 15 自定义日期2: 15 设置自定义栏位标题

当前用户: 系统顾问 主版号: 2010.8.15 AM 00:00:00 窗体启动时间: 2328

在《基本资料中心》中，可以记录模具 95%以上的信息，包括：编码、名称规格、状态、类别、储位部门、以及其它异动日期，并且支持多个自定义栏位，由用户填写相关的信息。同时，可以通过附加文档的方式，将模具相关的图纸和其它文件连接在一起，方便使用者迅速的找到相关的文档。

同时，在《基本资料中心》中，将模具的其它相关信息，如配件记录，保养/维修计划，保养/维修记录，特别是计划和执行，可以直接在此版面中直接按右键调出当模具的计划的记录进行修改或者执行计划，无需切换多个版面，操作非常简单灵活。

- ！ 中国模具制造现场管理 NO.1
- ！ 中国组装车间现场条码管理 NO.1
- ！ 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
- ！ 中国厂务 ERP（MRP、CAPP、HR、OA）行业前十强

状态	计划维修保养单号	计划日期	保养/维修	保养分类	保养级别	保养项目	保养内容	申请
未执行	SP201011270041	2010-11-27	0-保养	1-定额保养	2-正常	纹面	系统纹面保养	
已结束	SP20101201001			0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模

维修保养单号	维修保养	申请部门	申请人	保养分类	保养级别	保养项目	保养内容
MM201012010005	1-维修			2-其它保养	0-特急件	修模	2#水口位气丝
MM201012010007	1-维修			2-其它保养	0-特急件	修模	1# 2# 孔位拉
MM201012040003	1-维修			2-其它保养	1-急件	修模	1#产品键芯
MM201012040009	0-保养			0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保

从上图中，我们很轻松地就可以查看到当前模具可以生产哪些产品，同样的，我们也经常要查看一个产品需要哪些模具进行生产，这些模具的状态、位置情况等，只需要在《基本资料中心》中设置好对应关系系统之后，就可以在《产品模具对应表》处查看这些信息。

产品编号	品名	规格	单位
1BL	资料		套
1BL00-00010A	本立-黄基座		PCS
1BL00-00020A	本立-面板		PCS
1BL00-00020B	本立-面板		PCS
1BL00-00030A	本立-自锁内帽		PCS
1BL00-00040A	本立-轮齿		PCS
1BL00-00050A	本立-灯罩		PCS
1BL00-00060A	本立-内螺外帽		PCS
1BL00-00070A	本立-前圈		PCS
1BL00-00070B	本立-前圈		PCS
1BL00-00080A	本立-一般内帽		PCS
1BL00-00090A	本立-印字条		PCS
1BL00-00090B	本立-印字条		PCS
1BL00-00100A	本立-推杆		PCS
1BL00-00110A	本立-印字盖		PCS
1BL00-00120A	本立-平按钮灯B22-2101-6		PCS
1BL00-00130A	本立-平按钮灯B22-2101-4		PCS
1BL00-00140A	本立-平按钮灯B22-2101-5		PCS
1CA	资料		套
1CA00-00010A	GY-313AZL3	HA110387-1	PCS

模具编号	模具名称	穴数	存放部门	储位
6CA00012	面胶盖-T3	2	B411	B1
6CA00020	702底胶盖-T1	2	B411	
6CA00030	硬胶盖-T1	2	B411	

- 中国模具制造现场管理 NO.1
- 中国组装车间现场条码管理 NO.1
- 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
- 中国厂务 ERP (MRP、CAPP、HR、OA) 行业前十强

简单实用的流程功能

1) 模具领用

本模组主要是用于规范模具从模具架到生产班组的一个领用与归还制度，促使作业人员规范的领用模具，用完后及时归还模具，保证模具的可靠与可追溯性。

2) 生产领模管理

依“生产产品”，系统自动带出此产品所需模具的储存位置、调机参数等相关资料，并根据模具状态，不允许将报废或停用待修的模具发出生产，可以节省调机时间，避免使用坏模。

系统 - [模具发模单维护]

置(U) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

打印 上笔 下笔 上页 下页 增加 删除 编辑 确认 保存 撤消 作废 属性 帮助 关闭

单据内容 单据查询

发模单号: MP 单号日期: 2010-12-21 15 单据编号:
 领模部门: B411 一车间 领模人: D03705 田东军
 发模原因: 1-进行生产 结束使用日: 2010-12-31 15
 发模人: D03705 田东军 生产产品: 1BL00-00050A 本立-灯罩
 生产单号: 生产单数量:
 备注: 注塑成型时间30s

草稿

单身明细 备注信息 签核状态 更正历史

当前记录 1 / 4

序	模具编号	模具名称	使用机台	是否必用模具	是否当前模芯	储存部门	储位	工序模号	项目
1	6CA00030	硬胶盖-T1		Y	N	一车间			GY-3
2	6CA00033	硬胶盖-T4		Y	N	一车间			GY-3
3	6CA00040	面胶盖		Y	N				GY-3
4	6CA00061	703底胶盖-T		Y	N	一车间			GY-3

3) 在产模具移交管理

在生产的过程中，不可避免的出现模具损坏的情况，小的问题，生产车间内部技术人员自己解决，但对于大的问题，我们一般交由工模车间进行处理，对于这种跨部门的情况，而且又频繁出现，必须由模具移交单来完成模具的交接工作，其存在以下两种情况如下。

A. 移交：由生产车间流向工模车间

B. 归还：修好后交生产车间，并按移交单生成归还草稿单，生产车间调试 OK 后确认，归还单转正式状态

4) 生产还模管理

- A. 从模具出库单或移交单先择相应单据之后，系统自动带出需回收的模具
- B. 记入模具最如果的“状态”、“合模次数”及“存入位置”系统自动更新“模具档案”中的模具位置，状态，自动累加产量。
- C. 由指定的人员确认后，方转为正式模具入库单。

回收单号	MI201012060001	单号日期	2010-12-06	单据编号	
送模部门	B411 一车间	送模人	D06833 邱曙辉		
回收原因	1-生产回收	回收人	D09622 王伟成		
模具编号	6CJ00940	COVER FAX (传真机盖) FN142			
状态	0-正常	原部门		原储位	
发模单号	MP201011300027	存入部门	B414 修模	存入位置	M-06 M-06
机台	G-201140	计划穴数	2	实际穴数	1
合模次数	0	产品数量	0	修模人	
开始修模时间		完成修模时间			
相关文档					
相关图片					
状态明细					

5) 模具维修 模具领用

本模组主要是用于规范模具从模具架到生产班组一个领用与归还制度，促使作业人员规范的领用模具，按要求维修完毕后及时归还模具，保证模具的可靠与可追溯性

6) 修模出库管理

依指定的模具系统自动带出此模具的储存位置、损坏参数等相关资料，并根据模具状态，不允许将正常模具发出修模，可以节省调机时间，避免使用坏模。

7) 保养/维修计划及执行

- A. 模具保养可以分为：定额保养和定期保养；
- B. 系统会自动提醒超出定额次数和过期未保养的模具资料；
- C. 系统自动分析模具修理原因和维修项目所占的比例。
- D. 保养维修计划可以分为连续循环计划和单次计划。
- E. 计划及执行均可进行复制，减少输入的时间，方便操作。

系统 - [模具维修单维护]

置(U) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

印 上笔 下笔 上页 下页 增加 删除 编辑 确认 保存 撤消 作废 属性 帮助 关闭

单据内容 单据查询

保养单号	MM201012010019	单号日期	2010-12-01	15		
模具编号	6CJ00560	GUIDE PRIMARY LEFT (左滑动) J4610			复制历史记录	確認
申请部门	B414 修模	申请人			保养分类	0-定期保养
保养级别	2-正常	保养项目	系统保养			
保养内容	系统清油保养					
计划保养日期	2010-12-01	15	生产机台		保养人	D09337 王东
开始保养时间	2010-12-01 08:45		完成保养时间	2010-12-01 09:45	状态	0-正常
工时	1	费用	0	配件费用	0	
故障分析及工作明细						

模具名称 更换配件 各种信息 检修信息

8) 模具报废管理

模具使用到一定的次数或一定的年限后，由于生产品质达到相应的产品要求，由客户或品管提出报废的动作，这个工作，将由系统开出报废申请单，由相关人员确认后，转为正式报废单

9) 模具退还管理

企业内部的很多模具，也许并不是公司的资产，而是客户寄放在本厂用来注塑生产用的模具，当客户有需要时，可能随时会需要退还给客户，这时我们需要有一个详细的记录，以备客户查录。

丰富的查询报表

M-AMS 提供了丰富的查询报表，可以查询台帐、历史、交收状况、寿命、保养计划、维修计划及其执行情况等。

10) 模具清单查询

通过模号、名称、类别、状态等多个条件组合，可以查询出模具的台帐资料，如穴数、存位地点，状态、项目、客户模号、责任人等。

<input checked="" type="checkbox"/> 模具编号	*	<input type="checkbox"/> 模具名称		<input type="checkbox"/> 生产日期	2010-12-01	<input type="button" value="搜寻(S)"/> <input type="button" value="打印(P)"/> <input type="button" value="关闭(C)"/>
<input type="checkbox"/> 截止编码	*	<input type="checkbox"/> 存放部门		至	2010-12-31	
<input type="checkbox"/> 模具类别		<input type="checkbox"/> 资产所属		<input type="checkbox"/> 机种		
<input type="checkbox"/> 产品编号		<input type="checkbox"/> 模具状态		<input checked="" type="checkbox"/> 载入笔数	50	
<input type="checkbox"/> 客户模数	*	<input checked="" type="checkbox"/> 标识	0-模具	<input type="checkbox"/> 责任人		

基本资料

模具编号	模具名称	穴数	分类	存放部门	储位	生产日期	状态	资产所属	项目	客户模号	责任人
6CA00012	面胶盖-T3	2	0-塑胶模	一车间	B1		0-正常	天阳	GY-313AZL	HA110387	石成民
6CA00013	面胶盖-T4	1	0-塑胶模	一车间			0-正常	天阳	GY-313AZL		
6CA00014	面胶盖-T5(新Z1)	1	0-塑胶模	一车间	A11		0-正常	天阳	GY313-AZL		
6CA00020	702底胶盖-T1	2	0-塑胶模	一车间			0-正常	天阳	GY-313AZL/LY702	HA110374	李扬军
6CA00021	702底胶盖-T2	2	0-塑胶模	煜达	已移煜达		0-正常	天阳	GY-313AZL/LY702	HA110374	王海荣
6CA00022	702底胶盖-T3	2	0-塑胶模	煜达	已移煜达		0-正常	天阳	GY-313AZL/LY702	HA110374	石成民
6CA00023	702底胶盖-Z1	2	0-塑胶模				0-正常	天阳	GY-313AZL	HA110374	李稳秋
6CA00030	硬胶盖-T1	2	0-塑胶模	一车间			0-正常	天阳	GY-313AZL	HA110375	李扬军
6CA00031	硬胶盖-T3	2	0-塑胶模	煜达	已移煜达		0-正常	天阳	GY-313AZL	HA110375	王海荣
6CA00032	硬胶盖-Z1	2	0-塑胶模				0-正常	天阳	GY-313AZL	HA110375	石成民
6CA00033	硬胶盖-T4	2	0-塑胶模	一车间			0-正常	天阳	GY-313	HA110375	
6CA00040	面胶盖	2	0-塑胶模				0-正常	天阳	GY-314AZL	HA110388	李扬军
6CA00041	面胶盖-T1	2	0-塑胶模	一车间			0-正常	天阳	GY-314AZL	HA110388	王海荣
6CA00050	硬胶盖-T2	2	0-塑胶模	一车间			0-正常	天阳	GY-314AZL	HA110331	李扬军

11) 模具呆滞状况

通过基准日期，查询工厂内多久时间呆滞而从未生产和维修过的模具。

12) 模具履历

查询一段时间模具的历史情况，如模具生产领模和回收，保养和维修计划的制定以及执行情况，生产日报表等。

<input checked="" type="checkbox"/> 模具编号	*	<input type="checkbox"/> 模具名称		<input type="checkbox"/> 异动日期	2010-12-01	<input type="button" value="搜寻(S)"/> <input type="button" value="打印(P)"/> <input type="button" value="关闭(C)"/>
<input type="checkbox"/> 截止编码	*	<input type="checkbox"/> 存放部门		至	2010-12-31	
<input type="checkbox"/> 资产所属		<input type="checkbox"/> 项目名称		<input checked="" type="checkbox"/> 载入笔数	50	

基本资料 历史资料

使用记录

发模单号	模号	模具名称	生产产品	产品名称	领模部门	发模原因	领模人	发模人	发模日期	计划回模
MP201011300026	6CA00013	面胶盖-T4		操作控制板	一车间	1		王伟成	2010-11-30	

维修保养计划

保养维修标识	保养单号	下次保养日期	模具编号	模具名称	机种	保养分类	保养级别	保养项目	保养内容	申请部门	申请
0-保养	SP201012010010	2010-12-04	6CA00013	面胶盖-T4	GY-313	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模	
0-保养	SP201011270041	2010-11-27	6CA00013	面胶盖-T4	GY-313	1-定额保养	2-正常	纹面	系统纹面保养		

维修保养记录

维修/保养	单号	模号	模具名称	机种	申请部门	申请人	维修分类	维修级别	维修项目	维修内容
1-维修	MM201012010005	6CA00013	面胶盖-T4	GY-313A2	一车间	万能华	2-其它保养	0-特急件	修模	2#水口位气纹
1-维修	MM201012010007	6CA00013	面胶盖-T4	GY-313A2	一车间	李双龙	2-其它保养	0-特急件	修模	1# 2# 孔位拉高
1-维修	MM201012040003	6CA00013	面胶盖-T4	GY-313A2	一车间	许岭	2-其它保养	1-急件	修模	1#产品键芯拔锋
0-保养	MM201012040009	6CA00013	面胶盖-T4	GY-313A2	修模		0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养
1-维修	MM201012060006	6CA00013	面胶盖-T4	GY-313A2	一车间	许岭	2-其它保养	2-正常	修模	1# 2#边发亮

- 中国模具制造现场管理 NO.1
- 中国组装车间现场条码管理 NO.1
- 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
- 中国厂务 ERP (MRP、CAPP、HR、OA) 行业前十强

13) 保养/维修计划查询

可以查询一段时间内模具的维修保养计划，或者有选择性地查看已过期、当天、明天、本周或者本月计划。可以轻松地安排工作，做到保养维修计划绝无遗漏。

☒ 标识
 ☐ 计划日期
 ☐ 申请部门
 ☐ 责任人
 ☐ 模具编号
 ☐ 已过期
 ☐ 当天计划
 ☐ 明天计划
 ☐ 本周计划
 ☐ 本月计划

0-模具
 2010-12-22 至 2010-12-22
 搜寻(S)
 關閉(C)

保养维修标识	保养单号	下次保养日期	模具编号	模具名称	机种	保养分类	保养级别	保养项目	保养内容	申请部门
0-保养	SP201012010034	2010-12-15	6CA00093	按键B KEYB-T	GY-313	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010036	2010-12-15	6CJ00310	COVER OP TC	J4500/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010045	2010-12-18	6CJ00350	COVER MAIN	J4530/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010035	2010-12-07	6CJ00371	BUTTON CM	J4530/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010049	2010-12-20	6CJ00380	BUTTON POW	J4530/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010002	2010-12-14	6CJ00390	BUTTON CON	J4535/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010042	2010-12-17	6CJ00400	FRAME ADF	J4530/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010023	2010-12-09	6CJ00420	BUTTON STAI	J4530/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010037	2010-12-15	6CJ00440	COVER OP TC	J4510/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010024	2010-12-10	6CJ00470	BUTTON SELE	J4510/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010018	2010-12-20	6CJ00480	COVER OP TC	J4535/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010032	2010-12-14	6CJ00490	COVER OP TC	J4530/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010038	2010-12-13	6CJ00500	TRAY ADF	J4530/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010031	2010-12-10	6CJ00510	BUTTON DIEL	J4530/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010048	2010-12-20	6CJ00570	GUIDE PRIMA	J4610	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010026	2010-12-10	6CJ00580	COVER INA PI	J4610/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010044	2010-12-18	6CJ00650	BUTTON SELE	J4535/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010019	2010-12-07	6CJ00660	LID SCANNER	J4530/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010027	2010-12-10	6CJ00690	COVER OP BC	J4560	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010043	2010-12-17	6CJ00770	COVER BOTTI	J4550/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010008	2010-12-14	6CJ00820	BUTTON OP ME	250/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010017	2010-12-08	6CJ00851	COVER LOWE	JE 250/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010029	2010-12-13	6CJ00862	COVER UPPE	JE 250/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模
0-保养	SP201012010041	2010-12-17	6CJ00930	COVER ENGIN	J4700/	0-定期保养	2-正常	系统保养	系统清油保养	修模

六. 设备资产管理系统 D-AMS

天阳资产管理系统 D-AMS(设备版)是 M-AMS 模具版的姊妹版本,它以近似模具管理的方式,来管理固定资产和设备的台帐、保养/维修计划和记录。它适用于企业、机关、学校、事业单位等任何需要管理固定资产及设备的单位。软件提供了完善的资产及设备档案管理,支持资产及设备的增加、删除等基本管理环节。天阳资产管理系统 D-AMS(设备版)的目的就是提升设备管理水平,从而提升企业的管理水平、生产发展水平和市场竞争能力。

设备管理系统的的基础目标就是:通过经济、技术、组织措施,逐步做到对企业主要生产设备的设计、制造、购置、安装、使用、维修、改造,直至报废、更新全过程进行管理,以获得设备寿命周期费用最经济、设备综合产能最高的理想目标。

设备管理系统的意义——大量数据的保存、共享和再利用。

- 中国模具制造现场管理 NO.1
- 中国组装车间现场条码管理 NO.1
- 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
- 中国厂务 ERP (MRP、CAPP、HR、OA) 行业前十强

台帐管理

在企业的生产经营中，设备台帐管理的主要任务是为企业提供优质而又经济的技术装备，使企业的生产经营活动建立在最佳的物质技术基础之上，保证生产经营顺利进行，以确保企业提高产品质量，提高生产效率，增加花色品种，降低生产成本，进行安全文明生产，从而使企业获得最高经济效益。建立健全的设备台帐是实现上述目标的重要基础，它包括：设备名称、设备型号、设备参数、设备数量、设备采购日期及设备生产单位，设备使用说明书、设备装配图纸等与设备相关的资料。

数据内容		数据查询	
设备编号	G-201112	状态	1-待修
名称规格	注塑机 HTF150X		
存放部门		当前储位	
资产所属分类	0-公司	资产所属	LW 天阳
负责人		标识	1-设备
类别	1-注塑机	图纸编号	
		<input type="checkbox"/> 已退回所属公司	
		项目	B3
		年保养预算	0

基本资料		备注说明		附加文档		产品列表		组合模具		配件列表		维修保养资料	
供应商		尺寸		锁模力									
重量		资产代号		图纸存放位置									
推荐使用机台1		推荐使用机台2		品牌									
购买厂家	宁波海天	工厂	成形工厂	部门	成型								
存放位置	成型	自定义5		自定义6									
价值	2007-04-05 15	自定义日期2			15	设置自定义栏位标题							

同时，在《基本资料中心》中，将模具的其它相关信息，如配件记录，保养/维修计划，保养/维修记录，特别是计划和执行，可以直接在此版面中直接按右键调出当模具的计划的记录进行修改或者执行计划，无需切换多个版面，操作非常简单灵活。

合理管理备件

配件是设备必不可少的管理基础，在本系统中，专门一个功能列表，记录了当前设备所需要的配件名称、数量、品牌及厂家等，使用户能够快速的了解配件信息。

单据内容		单据查询	
设备编号	G-201112	状态	1-待修
名称规格	注塑机 HTF150X		
存放部门		当前储位	
资产所属分类	0-公司	资产所属	LW 天阳
负责人		标识	1-设备
类别	1-注塑机	图纸编号	
		项目	B3
		年保养预算	0

基本资料 备注说明 附加文档 产品列表 组合模具 配件列表 维修保养资料

本模具关联之配件：

配件编号	001	配件名称	机械手
序列号	1	规格型号	650W
配件类型		单价	29800
单位	台	使用数量	1
产地	东莞	总价	29800
		存放位置	B3
		生产厂商	伯朗特
		经销商	伯朗特
		保质期	10年
		无质保原因	

序列号	配件编号	配件名称	规格型号	单价	使用数量	总价	单位	生产厂商	产地	保质期
* 1	001	机械手	650W	29800	1	29800	台	伯朗特	东莞	10年

简单实用的流程功能

1) 预防性的保养/维修计划

将设备保养和维护工作按所属岗位分别落实到责任人（在台帐资料中，每套设备均可制定相应的责任人），实行专人专管（包括：设备加油、设备防锈蚀、设备除尘、设备清洁等与设备相关的日常保养和维护）。

1. 设备保养可以分为：一般保养和定期保养；
2. 系统会自动提醒超出过期未保养的设备资料；
3. 系统自动分析设备修理原因和维修项目所占的比例。
4. 自动统计维修所更换的配件、数量及金额。
5. 自动统计维修所耗费的工时。
6. 计划及执行均可进行复制，减少输入的时间，方便操作。

设备编号	G-201112	状态	1-待修	类别	1-注塑机
名称规格	注塑机 HTF150X			图纸编号	
存放部门		当前储位		<input type="checkbox"/> 已退回所属公司	
资产所属分类	0-公司	资产所属	LW 天阳	项目	B3
负责人		标识	1-设备	年保养预算	0

基本资料 备注说明 附加文档 产品列表 组合模具 配件列表 维修保养资料

维修保养计划

状态	计划维修保养单号	计划日期	保养/维修	保养分类	保养级别	保养项目	保养内容	申请部门
未执行	SP201011250199	2010-12-12	0-保养	0-定期保养	2-正常	月保养	检查各开关、电	

2) 保养/维修计划的执行(维修记录)

将设备保养和维护工作按所属岗位分别落实到责任人

项次	配件编号	配件名称	更换数量	单价	总价	更换原因
1	1	弹簧	8	10	80	无弹力
2	2	拉力环	1	48.5	48.5	损坏

设备使用到一定的年限后，由于老化或者淘汰升级，必须由相关部门提出报废的动作，这个工作，将由系统开出报废申请单，由相关人员确认签核后，转为正式报废单。设备台帐资料中，此设备的状态自动变换为“已报废”。

设备编号	设备名称	原部门	原状态	报废原因	新部门	新部门名称	新状态	备注
G-204102	机械手 A650IDY全气压横走式	B461	1-待修	老化	B461	品质保证课	3-已报废	因老化而报废

丰富的查询报表

D-AMS 提供了丰富的查询报表，可以查询台帐、历史、保养计划、维修计划及其执行情况等。

4) 设备清单查询

- ! 中国模具制造现场管理 NO.1
- ! 中国组装车间现场条码管理 NO.1
- ! 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
- ! 中国厂务 ERP (MRP、CAPP、HR、OA) 行业前十强

通过设备号、名称、类别、状态等多个条件组合，可以查询出设备的台帐资料，如存位地点，状态、项目、厂家、责任人等。

<input checked="" type="checkbox"/> 设备编号	*	<input type="checkbox"/> 设备名称		<input type="checkbox"/> 生产日期	2011-01-01	至	2011-01-31	搜索(S)
<input type="checkbox"/> 截止编号	*	<input type="checkbox"/> 存放部门		<input type="checkbox"/> 机种				
<input type="checkbox"/> 模具类别		<input type="checkbox"/> 资产所属		<input type="checkbox"/> 载入笔数	50			打印(P)
<input type="checkbox"/> 产品编号		<input type="checkbox"/> 设备状态		<input type="checkbox"/> 责任人				关闭(C)
<input type="checkbox"/> 客户设备	*	<input checked="" type="checkbox"/> 标识	1-设备					

设备编号	设备名称	分类	图纸编号	购买日期	状态	责任人	年维护预算	购买厂家	工厂	部门	存放位置
G-208110	移印机 WN-122AE	15-移印机		2006-10-04	1-待修		0	香港荣龙工业有限公司	成形工厂	加工课	印刷
G-208111	移印机 WN-122AE	15-移印机		2006-10-04	1-待修		0	香港荣龙工业有限公司	成形工厂	加工课	印刷
G-208112	移印机 WN-122AE	15-移印机		2006-10-04	1-待修		0	香港荣龙工业有限公司	成形工厂	加工课	印刷
G-208113	移印机 四色, 71C	15-移印机		2008-05-18	1-待修		0	得利高	成形工厂	加工课	加工课
G-208114	四色转盘移印机 L	16-丝印转盘机		2010-02-01	0-正常		0	新利得高	新增	加工课	丝印
G-208115	四色转盘移印机	16-丝印转盘机			0-正常		0		新增	加工课	
G-209101	丝印机 平曲两用	14-丝印机		2001-11-01	1-待修		0	东莞恒晖机械厂	成形工厂	加工课	印刷
G-209102	丝印机 平曲两用	14-丝印机		2001-12-01	1-待修		0	东莞恒晖机械厂	成形工厂	加工课	印刷
G-209103	丝印机 平曲两用	14-丝印机		2002-01-01	1-待修		0	东莞恒晖机械厂	成形工厂	加工课	印刷
G-209104	丝印机 平曲两用	14-丝印机		2002-01-01	1-待修		0	东莞恒晖机械厂	成形工厂	加工课	印刷
G-209105	丝印机 TS-400F	14-丝印机		2002-03-07	1-待修		0	东莞恒辉公司	成形工厂	加工课	印刷
G-209106	丝印机 TS-400F	14-丝印机		2002-03-08	1-待修		0	东莞恒辉公司	成形工厂	加工课	印刷
G-209107	丝印机 TS-400F	14-丝印机		2002-03-09	1-待修		0	东莞恒辉公司	成形工厂	加工课	印刷
G-209108	丝印机 TS-400F	14-丝印机		2002-03-10	1-待修		0	东莞恒辉公司	成形工厂	加工课	印刷
G-209109	丝印机 WSC260B	14-丝印机		2003-05-01	1-待修		0	东莞荣龙	成形工厂	加工课	印刷
G-209110	丝印机 WSC260B	14-丝印机		2003-05-01	1-待修		0	东莞荣龙	成形工厂	加工课	印刷
G-209111	丝印机 WSC260B	14-丝印机		2003-05-01	1-待修		0	东莞荣龙	成形工厂	加工课	印刷
G-209112	丝印机 WSC-260B	14-丝印机		2003-06-01	1-待修		0	香港荣龙工业有限公司	成形工厂	加工课	印刷
G-209113	丝印机 WSC-260B	14-丝印机		2003-06-01	1-待修		0	香港荣龙工业有限公司	成形工厂	加工课	印刷
G-209114	丝印机 WSC-350R	14-丝印机		2004-05-01	1-待修		0	香港荣龙工业有限公司	成形工厂	加工课	AS
G-209115	丝印机 WSC-260B	14-丝印机		2005-08-02	1-待修		0	香港荣龙工业有限公司	成形工厂	加工课	印刷
G-209116	丝印机 WSC-260B	14-丝印机		2005-08-02	1-待修		0	香港荣龙工业有限公司	成形工厂	加工课	印刷
G-211101	烫金机				0-正常		0		新增		

Record: 207 / 613

5) 保养/维修计划执行状况

分析一段时间内，对于上月计划、本周计划、本月计划、下月计划的执行情况。下图中，上面表格显示计划信息，下面表格显示当前计划对应的执行信息。

- ! 中国模具制造现场管理 NO.1
- ! 中国组装车间现场条码管理 NO.1
- ! 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
- ! 中国厂务 ERP (MRP、CAPP、HR、OA) 行业前十强

☒ 标识
 ☐ 保养分类
 ☐ 保养级别
 ☐ 设备编号

1-设备

 计划日期
 2010-12-01
 至
 2010-12-31
 搜寻(S)
 關閉(C)

☐ 申请部门
☐ 责任人
 自定日期
 上月计划
 本周计划
 本月计划
 下月计划

基本资料

保养维修标识	保养单号	下次保养日期	设备编号	设备名称	机种	保养分类	保养级别	保养项目	保养内容	申请部门
0-保养	SP201011240005	2010-12-02	G-201102	注塑机 HTF11	一车间	0-定期保养	2-正常	月保养	检查各开关、电磁阀及	
0-保养	SP201011240006	2011-01-10	G-201102	注塑机 HTF11	一车间	0-定期保养	2-正常	年保养	检查电源、电箱、油管	
0-保养	SP201011240007	2010-12-13	G-201102	注塑机 HTF11	一车间	0-定期保养	2-正常	周保养	检查温度、安全门、油	
0-保养	SP201011240008	2010-12-13	G-201103	注塑机 HTF11	旧A3	0-定期保养	2-正常	周保养	检查温度、安全门、油	
0-保养	SP201011240009	2010-12-03	G-201103	注塑机 HTF11	旧A3	0-定期保养	2-正常	月保养	检查各开关、电磁阀及	
0-保养	SP201011240010	2011-01-15	G-201103	注塑机 HTF11	旧A3	0-定期保养	2-正常	年保养	检查电源、电箱、油管	
0-保养	SP201011240011	2010-12-13	G-201104	注塑机 HTF11	B11	0-定期保养	2-正常	周保养	检查温度、安全门、油	
0-保养	SP201011250197	2011-01-20	G-201104	注塑机 HTF11	B11	0-定期保养	2-正常	年保养	检查电源、电箱、油管	
0-保养	SP201011250198	2010-12-04	G-201104	注塑机 HTF11	B11	0-定期保养	2-正常	月保养	检查各开关、电磁阀及	
0-保养	SP201011240012	2010-12-13	G-201105	注塑机 HTF15	B9	0-定期保养	2-正常	周保养	检查温度、安全门、油	
0-保养	SP201011250183	2010-12-05	G-201105	注塑机 HTF15	B9	0-定期保养	2-正常	月保养	检查各开关、电磁阀及	
0-保养	SP201011250196	2011-01-25	G-201105	注塑机 HTF15	B9	0-定期保养	2-正常	年保养	检查电源、电箱、油管	
0-保养	SP201011240013	2010-12-14	G-201106	注塑机 HTF15	旧A6	0-定期保养	2-正常	周保养	检查温度、安全门、油	
0-保养	SP201011250184	2010-12-06	G-201106	注塑机 HTF15	旧A6	0-定期保养	2-正常	月保养	检查各开关、电磁阀及	
0-保养	SP201011250195	2011-01-30	G-201106	注塑机 HTF15	旧A6	0-定期保养	2-正常	年保养	检查电源、电箱、油管	
0-保养	SP201011240014	2010-12-14	G-201107	注塑机 HTF15	B5	0-定期保养	2-正常	周保养	检查温度、安全门、油	
0-保养	SP201011250185	2010-12-07	G-201107	注塑机 HTF15	B5	0-定期保养	2-正常	月保养	检查各开关、电磁阀及	
0-保养	SP201011250194	2011-02-05	G-201107	注塑机 HTF15	B5	0-定期保养	2-正常	年保养	检查电源、电箱、油管	

执行状况

维修/保养	单号	日期	设备编号	设备名称	机种	维修项目	维修内容	生产机台	开始修模时间	完成

- 中国模具制造现场管理 NO.1
- 中国组装车间现场条码管理 NO.1
- 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
- 中国厂务 ERP (MRP、CAPP、HR、OA) 行业前十强

七. 典型客户列表

■	广东省泰科电子有限公司
■	伟创力(深圳)电子有限公司
■	万家乐燃气股份有限公司
■	东聚(台湾致伸)电子电讯制品有限公司
■	中山郎华模具塑胶制品有限公司
■	中山华宏精密模具机械有限公司
■	东莞步步高通信设备有限公司
■	深圳国辉精密制模厂有限公司
■	沙彼高仪器（深圳）有限公司
■	深圳东青林金型制造有限公司
■	广东周大福珠宝集
■	东莞雅达模具设计制造有限公司
■	惠州志源（中国航天）模具厂
■	惠州开乘工业科技有限公司
■	东莞堡盛威塑胶五金制品有限公司
■	东莞朝日集团有限公司
■	东莞市龙光电子有限公司
■	东莞安健塑胶制模有限公司
■	东莞嘉利产品有限公司
■	深圳彩仕制品厂有限公司
■	深圳杰克金属制品厂有限公司
■	深圳新国强金属制品有限公司
■	深圳宝乐五金塑胶模具有限公司
■	深圳劳氏(香港永光)金属礼品制造有限公司
■	深圳文生五金制品厂有限公司
■	东莞宜安电器制品有限公司
■	深圳新发电器制品有限公司
■	美磁(厦门)科技有限公司
■	无锡市龙珠模具制造有限公司

多客户请登录 www.teamlink.com.cn

- ! 中国模具制造现场管理 NO.1
- ! 中国组装车间现场条码管理 NO.1
- ! 中国注塑、冲压机智能联网看板管理前三甲
- ! 中国厂务 ERP（MRP、CAPP、HR、OA）行业前十强