

深化拓展“三争”行动

福建益明纺织有限公司针对染织调度遇到的难点,在业内率先研发智能排缸屏投系统——
从“一面墙”到“一张表”



今报讯(湄洲日报全媒体记者 黄凌燕)盛夏,记者走进地处仙游经济开发区的福建益明纺织有限公司,只见染色车间被分为8个区域,每个区域显眼处均悬挂一块电子屏,上面显示着分区、染缸号、染缸容量、染缸订单数量、订单总用时、排机时间、在缸时间等信息。这便是ERP智能排缸屏投系统。

排缸,就是安排各个缸的染色次序。在B区备料区,车间工人沈新洪看到电子屏上红灯闪烁,急忙把一捆捆纱线装缸。他说,下一步是染色,这批货安排在18号缸,要染4缸。

“亮红灯的订单就是急单,要优先安排染色。”车间小组长刘世海指着大屏介绍,显示蓝色的订单,代表已经在染色;显示白色的订单,说明原材料还没进入染缸;显示紫色,表示订单已完成,进入空缸状态,可重新排缸。

然而,此前,该公司生产调度面临着难点。纺织染整行业特点是小批量、多批次、交期急。客户下单后,由生产计划部排缸,一天多次编排,过去是手写卡片上,形成生产流程卡,统一悬挂在墙壁看板,由各区域小组长领取,下发给车间工人落实。生产轮次无法动态更新,染色进度无法及时跟进。若客户要求加急,生产指令也未能及时传达及落实。

针对调度指令不能快速精准下达的问题,该公司聘请3名数字化程序员,攻克技术难关。受火车站利用大屏更新播放车次信息这一做法的启发,数字化程序员耗时1年研发了ERP智能排缸屏投系统,把生产调度的排缸指令由过去的纸质版变为电子屏,通过“智能一张表”上墙,滚动显示订单、实时进度,闪烁提醒急单,大大提升了生产效率。据悉,该系统在全国业内属首创。

如今,工人不用随身携带纸质生产流程卡,不出车间,抬头就能看到相关生产任务,及时接收最新指令。

那么,指令是如何传输到电子屏上?数字化程序员庄晓东带着记者来到生产计划部。5名调度员在其间忙碌着,把一张张业务员送来的客户订单扫码录入电脑。

“以前都是手工输入,每天录到手软。现在仿照火车站检票方式,改为扫码自动上传,省时省力,又避免出错。”让调度员感触颇深的还有,之前,订单顺序无法调整,现在,系统运用动车旅客自主选座、调整座位、更换车次的原理,调整订单顺序。通过软件,还可以做到合并订单。对于有特殊要求的订单,系统可给予明显标识。每当客户要求加急时,模拟火车站检票即将结束时的重复播报方式,进行加急订单提示。

针对当日一个急单,一名调度员现场演示,在选择栏里点击“加急”,此时染色车间电子屏上的这个订单亮起红灯。

途经2楼一面墙壁时,公司员工说,自从纸质转为电子屏后,原本挂满生产流程卡的这面墙就空了。

取而代之的“智能一张表”上墙后,生产管理有序、有据、可视、精准,染色进度提升17%。据统计,同样的场地和人员配置,能效从每天600缸提高到700缸。

图为染色车间显眼处悬挂电子屏,工人根据屏上指令完成生产任务。
湄洲日报全媒体记者 杨怡玲 摄

◎链接

福建益明纺织有限公司主要生产涤纶丝、涤纶线、鞋带等纺织产品,销往国内及南亚、欧美市场,是中国大型专业纱线供应商和3D飞织鞋面专用材料供应商。公司生产计划部经理李建伟介绍,作为国内纺织纱线染织领域的龙头企业,公司积极推动智能化制造、数字化管理,建设智慧车间。

通过新系统的应用,从计划端到执行端,有了数据聚合、实时把控、协同配合、精准分析与智能决策等技术支撑,实现数据驱动下的精益化制造,为新质生产力增添动力。

02
《今闻》

山村有了『CEO』

03
《仙梦》

镌刻年华

04
《锐题》

拒绝暑假
『弯道超车』焦虑

仙游天气

仙游气象台
7月16日
16时发布:今日晴,气温27℃-36℃;
明日晴,气温27℃-36℃。

06
《微播》

普通类本科批常规
志愿录取结果28日可查

07
《养生》

入伏火了
『三伏灸』

08
《天下》

三峡水库9孔
泄洪加紧腾库



仙游今报电子版



仙游今报官方微信