

霍尼韦尔MOM 制造运营管理系统

帮助制造企业落地精益管理，实现数字化转型，
建立管理竞争优势。

Honeywell

霍尼韦尔MOM 制造运营管理系统

基于 **LEAN理念+HOS经验+云技术** 的生产运营综合管理平台系统, 包含:

- 重要生产要素“人机料法环”的管理;
- 重要生产运营指标的实时监控;
- 生产运营工作流的协同管理;
- 系统数据的分析预测, 企业知识库的搭建与利用

旨在打造生产各环节

- 数字化管理工作流与数据, 减少信息传递和丢失带来的浪费
- 协调人员、设备、物料和能源等生产资源利用最大化
- 提升整体生产效率, 降低制造成本
- 利用企业生产环节大数据分析, 形成改善来源和决策性依据



高效协同



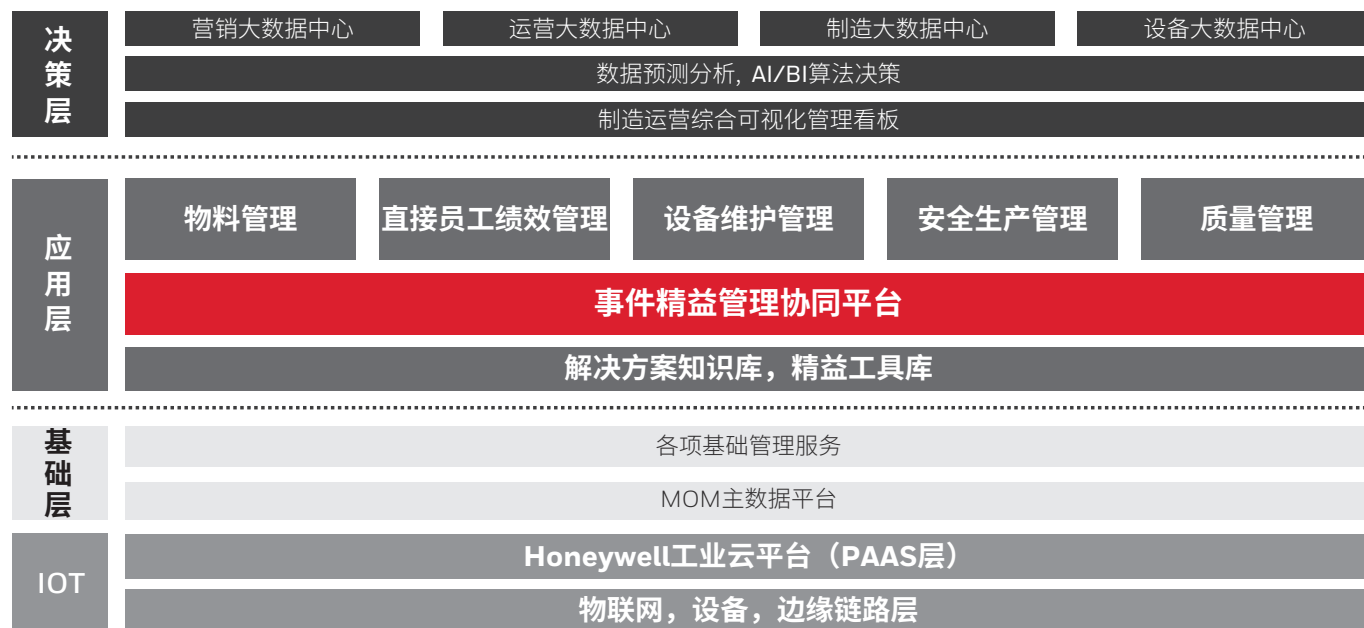
精益管理



持续改善

MOM系统架构

MOM系统采用微服务云技术架构, 各功能模块可快速根据客户的需求个性化配置, 且各功能灵活可扩展。MOM系统能够与其他管理系统对接, 工业云平台支持多种IOT设备互联, 结合Honeywell其他相关产品, 为客户提供完整智慧数字化协同工厂解决方案。



Honeywell

霍尼韦尔MOM EMP事件精益管理协同平台

生产过程中信息传递不及时、不准确; 异常问题处理不及时造成等待浪费; 生产问题信息丢失, 缺乏有效记录; 历史数据难利用, 持续改善没有目标和依据, 无法形成预防性干预。制造企业的生产管理人员常面临改善不知如何落地, 精益理念无从下手的状况。

MOM EMP事件精益管理协同平台将异常事件信息化、处理流程标准化, 协同调度MOM各功能模块, 确保问题快速和长效的解决。同时通过数据分析, 帮助发现深层次问题, 实现持续改善。

- 霍尼韦尔HOS精益管理精髓
- 异常的及时准确感知
- 问题快速诊断和解决辅助
- 支持事件的跟进设定和长效跟踪
- 事件进展一目了然
- 面向管理决策和持续改善的报表和数据分析工具
- 知识经验及时有效沉淀
- 可对接系统和设备, 支持多种事件触发方式



持续改善系统

- 事件精益分类处理, 产出有效结果
- 记录根本原因和解决方案, 形成企业知识库
- 数据分析指导精益生产持续改善



提高事件处理效率
降低管理成本



精益管理的
强力工具



生产事件数据挖掘
和深层问题暴露



导入成本低
友好且易用

Honeywell

主要功能



事件快速处理

- 快速反应机制（上报）
- 事件通知升级机制
- 事件数据快速记录
- 快速交互操作



事件通知

- 自动语音电话
- 系统自动邮件
- 电子看板
- 移动端APP



数据可视化

- 多种类型媒介
- 灵活配置显示布局
- 事件相关数据统计
- 看板呈现事件



数据利用分析

- 系统间数据互通
- 事件数据分析
- 事件时间及数量预测
- 影响生产的时间



功能可配置

- 灵活快速配置
- 数据及报表类型
- 与其他系统接口
- 可管理多区域



自动生成月度报告

- 月度事件数据自动生成报告
- 报告支持一键导出
- 自动更新任务状态
- 图文并茂，一目了然



系统间可互通

- 可对接MES/ERP等第三方系统
- 对接标准协议设备
- 部分功能二次开发



精益持续改善

- 自动跳出历史纪录
- 给出可选处理方案
- 给出改善方法建议
- 持续改善咨询服务

问题解决知识库

- 为简单问题提供自助修复指导
- 到达现场前即有所准备
- 丰富有效的参考案例和指南
- 多种事件后续处理方案
- 知识库使用状况报告，面向知识管理的持续改善



霍尼韦尔MOM ETPM设备维护管理模块

设备缺乏有效保养，设备故障停机频发，产能受限；保养计划的制定没有数据依据，出现保养过度或者保养缺失的现象；点巡检制度不合理，周期和路线制定不科学；备件消耗和采购凭经验，浪费和断供损失严重。制造企业常面临设备运行效率和设备维护水平双低的恶性循环。

MOM ETPM模块为关键生产设备运维提供数字化、移动化解决方案，帮助制造型企业提升设备综合效率OEE。



设备寿命延长



备件消耗降低



故障频率降低



维修时间
极大缩短



保证生产产量

设备信息管理

设备信息综合管理帮助设备管理人员更好地了解责任设备，并根据设备特点制定维保计划，以提高设备的利用率。备件信息及库存管理用于保障设备维保质量和效率。

维修保养管理

维保管理功能帮助设备管理人员合理制定设备保养，点检，巡检计划，防患于未然，并能提醒计划的及时有效执行，提高计划完成率。通过设备运营图表，设备管理人员能够时刻监控设备的状态和数据指标。

知识经验管理

科学合理的设备管理知识经验沉淀及适时个性化知识推荐，能够降低设备故障发生事件，提升问题解决效率，也将提高新员工日常设备管理经验，节省培训成本，减轻人员流动带来的影响。

优势特性

- 设备全生命周期维护管理
- 设备状态信息实时数据化展示
- 面向决策和预测的智能分析报表和多维度分析工具
- 解决方案知识库大幅提升设备维修水平和效率
- 基于反馈机制调整, 给予设备针对性的智能保养规划推荐
- 移动化APP，支持移动设备高效运维作业
- 面向日常生产设备管理的工作看板与报表



Honeywell

主要功能



设备台帐管理

- 360度电子记录设备信息
- 扫码查询设备信息和实时状态
- 可查看设备的运维历史记录
- 可查看设备的运维工作日历



设备点检巡检

- 多种形式的点巡检计划制定
- 点巡检流程灵活自定义
- 智能推荐巡检线路
- 点巡检任务提醒
- 扫码、RFID等多种定位方式
- 根据点巡检结果推荐保养计划优化方案



设备问题知识库

- 支持多种知识形式及格式
- 多层次的知识分级管理
- 可配置的知识沉淀机制
- 知识经验场合匹配及推荐
- 面向知识管理持续改善的知识使用状况报告



设备故障维修

- 多种形式的故障上报方式
- 故障维修服务全流程追踪
- 快速修复指导
- 智能相关解决方案匹配和推荐



备品备件管理

- 备件信息管理，且可以关联设备
- 备件出入库管理
- 库存实时预警及盘点管理
- 备件的使用途径记录
- 关键部件使用寿命预警
- 根据备件使用情况，推荐保养计划优化方案



设备保养管理

- 保养计划的灵活制定
- 保养数据上报模板的自定义
- 设备保养日历查看
- 保养工单支持派单和主动领取模式
- 保养任务逾期提醒



设备运维看板与精益管理报表

- 设备管理KPI报表
- 关键生产设备OEE看板
- 设备故障跟踪
- 工作任务管理看板
- 设备维修水平专项分析
- 设备故障原因专项分析
- 保养执行情况统计分析
- 设备状态监控看板

霍尼韦尔MOM HSE安全生产管理模块

HSE管理员配备不全，安全生产管理缺乏专业指导；生产作业场所多，无法及时发现风险，易引发安全事故；安全管理工作繁杂，日常任务跟踪困难；企业员工安全意识薄弱，安全知识及技能不足。制造企业长期面临企业安全生产投入成本高、收效低的问题。安全审核难通过，甚至存在警告、罚款、关停风险。

MOM HSE模块为制造型企业构建标准化、规范化、便捷化的管理流程，引导企业自主开展安全管理工作，由被动安全向主动安全转变。

丰富的体系资料、法律法规、标准规范数据库

根据企业行业特性，智能生成整套合规文件范本，帮助企业快速合规。

风险可视化，管理全流程

可视化厂区风险分布，同时提供风险管控、隐患治理、应急管理的全流程管理。

HSE日历

自动生成合规日历，更新任务状态，提醒逾期任务，任务状态一目了然。

安全知识库

提供安全生产教育培训管理，并根据企业特性自动生成事故案例分享及安全知识库。

傻瓜式操作

让企业安全管理简单化、常态化、规范化。

持续改善



优势特点

- 霍尼韦尔全球工厂安全生产经验
- 一体化解决方案
- 海量专业数据库
- 风险分布可视化
- 小程序设计，方便全员参与
- 柔性PaaS、快速部署

Honeywell

主要功能



风险管控

- 风险单元管理
- 风险分析
- 风险分级管控
- 风险巡查



安全生产责任制及目视化

- 安全机构信息管理
- 风险分布可视化管理
- 风险管控责任到人
- 应急事件及时通知



隐患管理

- 智能匹配安全隐患数据库
- 闭环处理隐患
- 自动生成安全报告
- 月度分析



安全生产教育培训

- 培训计划管理
- 培训记录维护
- 人员取证管理
- 自主学习园地



合规管理

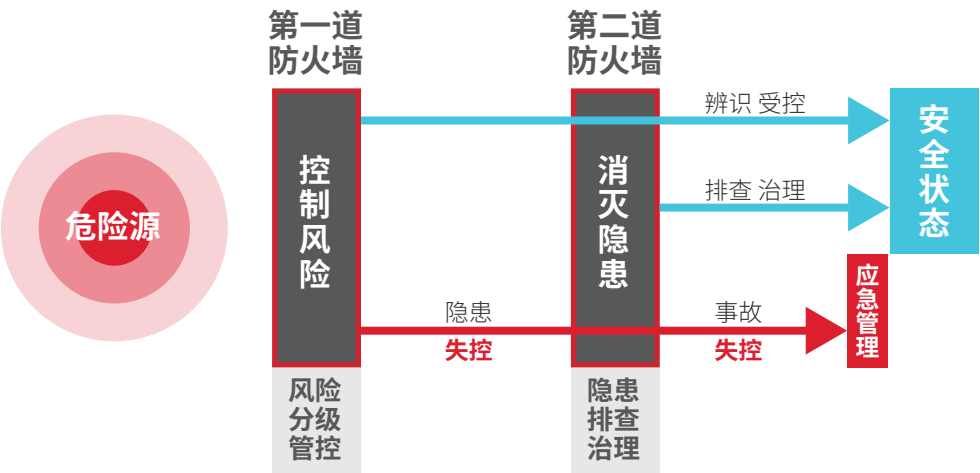
- 合规文件管理
- 合规计划管理
- 合规记录管理



工作日历

- 自动生成合规日历
- 工作任务一目了然
- 自动更新任务状态
- 逾期任务自动提醒

建设双重预防机制——“构筑两道防火墙”



霍尼韦尔MOM 标杆客户

某欧洲家用电器生产商，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，在全球有多个生产基地。其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。



需求及挑战

企业生产属于小批量多品种的生产特点，以致生产环节的异常问题种类繁多，问题处理不及时，导致误工损失、报废成本等浪费；异常问题的处理没有记录，进度无法追踪，不能对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。

霍尼韦尔之道

MOM系统基于客户严格的质量管控要求，利用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。异常事件自动通知，快速响应，透明化管控处理进度及效果。对真实准确的数据进行统计分析与预测，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。

某电子加工行业公司，成立十余年，专门从事印刷电路板组件及系统集成产品、移动通信设备系统、工业控制等产品的设计、制造、供应链服务以及售后市场服务。



需求及挑战

电子加工行业多为项目制，客户对交期和成本的要求很高。关键生产设备健康状态不稳定，会极大影响产品交付与运营成本。技术人员流动率高，设备故障维修凭经验，设备保养执行任务繁重，填写各类表单浪费时间，流于形式，无法有效确保维保效果。设备运维管理遭遇巨大挑战。

霍尼韦尔之道

为了能快速响应客户需求，MOM系统为该客户提供的设备维护管理模块，接入管理刷板机，贴片机，AOI检测，回流焊机等重要SMT设备50台，治具夹具200多种，2000多个，重要备件近百个。通过设定保养、点巡检计划，有效提醒设备管理员及时执行。移动化作业，方便快捷，提高保养完成率，降低设备故障率。通过设备电子台账，生命全周期维修与保养记录，做到有据可查可追溯，利用问题解决方案知识库指导问题快速修复。MOM系统帮助减少企业设备运维成本，保障客户交付时间。

某国内知名汽车金属配件龙头企业，专业生产各种汽车金属管件、空调管件等，公司产品主要销往海外，并为国内知名厂商配套，且为丰田、本田、奔驰、宝马、捷豹路虎等多款汽车提供各种零部件。



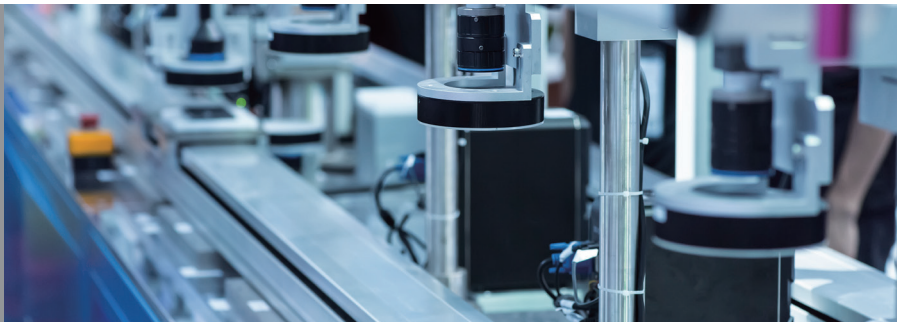
需求及挑战

作为世界知名汽车厂商的二级供应商，质量管控与交付时间要求非常严格，需要生产各环节高效协同。生产现场物料，工艺，设备等问题导致的误工与品质问题，会影响供应商质量体系资质评审，以及由客诉带来的直接经济损失。管理急需严抓现场，需要一线人员配合管理制度的落地。

霍尼韦尔之道

MOM系统利用事件精益管理协同平台，打通生产第一现场与后端多职能管理部门，将现场数据实时上报，事件处理流程标准化管理，大大加快的问题处理效率。客户端操作简单便捷，一线人员非常乐意使用，管理人员也不再需要手动收集数据，直接利用MOM系统数据报表，辅助日常管理与决策。客户还在与Honeywell规划下一阶段MOM系统部署计划，希望打通集团各内部工厂生产的协同管理，统一优化资源配置。

某传感元器件生产厂商，设计和生产敏感元器件及传感器、新型机电元件及其相关零部件。提供超过5万种的产品,包括快动、限位、气体传感等多种传感元器件。



需求及挑战

为了适应工业互联产业的迅猛发展，客户急需生产数字化转型，提升制造运营管理效率，同时对于安全生产管理也有较强诉求，满足地方政府安全生产规范要求，避免产生因安全事故导致的惩罚与重大人员财产损失。

霍尼韦尔之道

客户采用MOM整体解决方案打造数字化协同工厂，其中安全生产管理HSE模块，帮助客户有效管理100多个风险点，隐患排查功能采用微信小程序，提升全员参与度，安全生产合规管理帮助企业高效完成合规审查，保障生产安全运行。自运行以来，已帮助企业累计消除近千条隐患，安全行为指标大幅提升，事故率及损工率逐年降低并远好于业界水平。

霍尼韦尔MOM

落地精益管理，实现数字化转型，建立管理优势



全球140+家世界级工厂
二十多年跨地区跨行业
制造管理经验积累



软硬结合，产品线丰富，
提供智慧工厂端到端的
一体化解决方案



人机交互友好，
支持APP移动化作业



云平台架构灵活度
扩展性高



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-Leaflet-Oct. 2019-CN01
©2019 Honeywell International Inc.

Honeywell