MOM 智能制造运营平台 · 专题 20

设备管理与OEE

停机原因看得见：点检、维保、告警、稼动分析，设备不再是黑箱

台账点检维保　设备告警联动　稼动分析数据底座

售前专题讲解 · 2026 年 11 月 · 183-6295-8387

这一页回答一个问题

你车间的设备，现在真正在运转的时间占几成？

设备台账、点检维保、告警与运行数据联动——稼动与停机从感觉变成数字。

设备一停机整条线在烧钱，却没人说得清停了多久

01 点检走过场

纸质点检表打勾了事，设备带病运转到趴窝才发现。

02 维保靠人催

保养到期没人管，小病拖成大修，维修费翻倍。

03 停机原因成谜

设备停了多久、为什么停，没有记录，OEE 算不出来。

设备管理四层：台账 → 点检维保 → 告警 → 分析

主链路

设备台账
一机一档
参数 / 位置 / 状态

→

点检维保
计划自动提醒
逾期可见

→

实时告警
数据采集联动
异常即报

→

运行数据
历史数据可查
报表分析

→

稼动分析
停机归因
OEE 数据底座

支撑层（数据与规则）

设备列表	设备历史数据	设备任务看板	设备告警

这条链路带来什么

设备部：点检维保不再走过场，逾期自动提醒

生产：停机有记录有原因，OEE 提升有靶子

设备从黑箱变成仪表盘

1 机 1 档

每台设备一份完整档案

台账、点检记录、维保历史、告警记录同档管理，设备健康状况有据可查

3 层

点检（日）→ 维保（月）→ 大修（年）计划分层提醒

自动

设备数据采集联动告警，异常即时报

可归因

停机记录按原因分类，OEE 数据底座就绪

OEE 分析看板属待小建设项（设备运行数据已具备，缺聚合视图），本片呈现管理链路。

和同类做法比，差别在这五点

1 一机一档

台账点检维保告警同档管理，设备履历完整

2 计划自动提醒

点检维保到期自动提醒，不再靠人催

3 告警联动

设备数据采集异常即报，停机响应更快

4 停机有归因

每次停机记录原因与时长，损失可量化

5 OEE 有底座

运行数据持续沉淀，稼动分析水到渠成

同样一件事，两种做法

环节	纸质点检	系统管理
点检执行	打勾了事	**扫码点检留痕可查**
维保提醒	靠人记	**到期自动提醒逾期可见**
设备告警	趴窝才发现	**数据采集异常即报**
停机记录	没有记录	**原因时长逐次归档**
OEE 分析	算不出来	**运行数据沉淀自动可算**

谁最需要它

设备密集型

CNC / 注塑 / 生产线

设备停机直接吃产能，OEE 每提一个点都是真金白银。

OEE 提升

维修成本高企

大修频繁

计划维保前置，小病不拖成大修。

维保前置

设备老化

服役 10 年以上

一机一档摸清家底，更新改造决策有据。

家底清楚

设备每停一分钟都在烧钱——先让这一分钟有记录。

台账点检维保 + 告警联动 + 稼动分析——设备从黑箱变成仪表盘。

坦助科技 TANZUP TECHNOLOGY

下一步

挑一台你最头疼的设备来，我们给它建一份档案

30 分钟在线演示：设备台账 → 点检维保计划 → 告警联动的管理闭环。

183-6295-8387

www.tanzup.com · 坦助智能科技

扫码加微信 · 约一次 30 分钟演示