

Eton select The module based software

The new module based software

ซอฟต์แวร์ตัวพื้นฐานของ Eton Select ก็มีความสามารถมากมายและใช้งานง่าย ซึ่งเป็นที่พึงพอใจของผู้ใช้โดยทั่วไป หรือจะใช้ร่วมกับบางคำสั่งขางหน่วยของ Eton Select สามารถปรับเปลี่ยนตามความต้องการของคุณ ซอฟต์แวร์ของอีตันออกแบบมาเพื่อให้ตรงตามความต้องการของคุณ ในความเป็นเอกลักษณ์เฉพาะของคุณ เราหวังในการออกแบบเพื่อช่วยให้คุณง่ายในการจัดการ และวางแผนการผลิตของคุณ เพื่อผลผลิตสูงสุด และผลเสียน้อยที่สุด

คุณสามารถหาจุดที่เป็นปัญหาได้ง่ายขึ้นจากเวลา และผลที่แสดงทางหน้าจอ จากการรายงานของซอฟต์แวร์ให้ข้อมูลทั้งหมด เพื่อง่ายในการควบคุม และข้อมูลที่คุ้คุณได้ก็จะเป็นข้อมูล ณ ขณะนั้นเช่นกัน

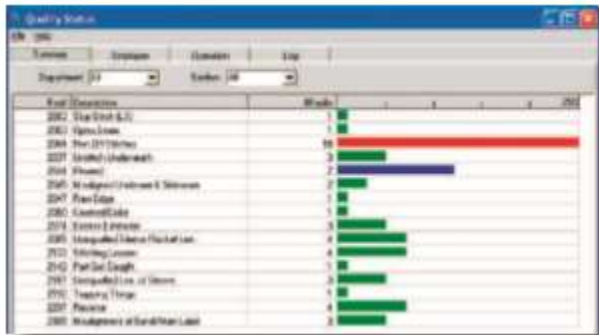
โปรแกรมใช้งานง่าย และง่ายที่จะเข้าใจ แต่ละหน่วยของซอฟต์แวร์ก็สามารถเอามารวมกัน ซึ่งรวมกันอยู่ในการฝึกสอนด้วย

การฝึกสอน การส่งมอบข้อมูล และให้ความรู้ ตั้งแต่ซอฟต์แวร์จนถึงฮาร์ดแวร์ ทำให้ Eton Select คือตัวเลือกที่ดีและถูกต้องสำหรับวันนี้และอนาคต

Standard Module : โมดูลที่เป็นมาตรฐาน

Eton Select ถูกออกแบบมาให้ตรงกับความต้องการหลักของลูกค้าของเราทั่วโลก ข้อมูลการผลิตนั้นไม่ใช่สำคัญเพียงแต่หัวหน้างาน และผู้จัดการโรงงานในงานการผลิตเท่านั้น ยังสำคัญกับการตัดสินใจในกลยุทธ์การผลิตด้วย Eton Select ได้ทำให้ข้อมูลเหล่านี้แสดงในแบบรูปภาพ เพื่อให้ง่ายในการเข้าใจ และดัดแปลงเพื่อให้เหมาะสมกับการทำงานในสายงานการผลิต

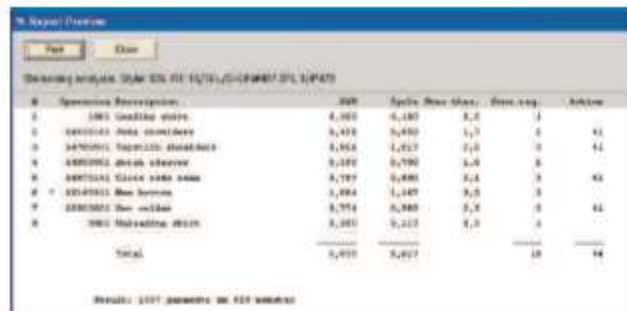
การควบคุมคุณภาพที่เหนือกว่า



Eton Select พยายามทำให้การตกลงเกี่ยวกับเรื่องคุณภาพเป็นเรื่องง่าย ทำให้ความยุ่งยากของธุรกิจเป็นเรื่องง่าย พนักงานสามารถหารหัสงานที่ต้องซ่อมได้ด้วยตัวของเขาเอง และสามารถส่งงานที่ต้องการซ่อมกลับไปหาพนักงานก่อนหน้าที่ทำผิดพลาด โดยจะส่งชิ้นงานไปโดยอัตโนมัติหลังจากมีการบันทึกรายละเอียดของข้อมูลทั้งหมดสามารถดูได้ในซอฟต์แวร์ ไม่จำเป็นต้องจดบันทึกใส่กระดาษเหมือนเมื่อก่อนแล้ว โดย Eton Select

การวิเคราะห์การจัดไลน์สมดุล

การวิเคราะห์การจัดไลน์สมดุล เป็นเครื่องมือที่มีความสำคัญมาก ซึ่งส่วนนี้รวมอยู่ในโมดูลพื้นฐานด้วยหัวหน้างานสามารถหาผลลัพธ์จากการเปิดสถานีทำงานหรือปิดสถานีทำงาน เพื่อที่จะแก้ไขปัญหาการจัดไลน์สมดุลได้อย่างเหมาะสม เพื่อที่จะทำให้ไลน์การผลิตนั้นสมดุล



ประสิทธิภาพ/ผลตอบแทน

Eton Select เก็บรวบรวมข้อมูลของพนักงานทุกคนในขณะที่เขาทำงานอยู่ และคำนวณโดยอัตโนมัติและแสดงให้เห็นถึงประสิทธิภาพและผลตอบแทน ข้อมูลเป็นสิ่งสำคัญมากสำหรับการวางแผนการผลิตเพื่อให้ได้ผลผลิตที่มากกว่า



การเชื่อมต่อข้อมูล

การรองรับการเชื่อมต่อข้อมูลกับโปรแกรม Eton Select ที่มากไปด้วยข้อมูลและรายละเอียด ข้อมูลพื้นฐานที่ใช้การเชื่อมต่อข้อมูลในการนำเข้าและส่งออกข้อมูล คือข้อมูลการผลิต และข้อมูลเกี่ยวกับรายได้ ซอฟแวร์ของเราสามารถเชื่อมต่อไปสู่โปรแกรมการจ่ายเงินต่าง ๆ ที่ลูกค้าใช้อยู่เดิมแล้วโดยนำไฟล์ของเราไปใช้

ข้อมูลมาตรฐานใน Eton Select

ขั้นตอนงาน

- SAM/ราคาขายขึ้น
- ประสิทธิภาพ/ผลตอบแทน
- การควบคุมคุณภาพ
- รายงานประจำวัน
- Off standard
- เป้าหมาย (แผนก)
- พัก/ปิด/เปิด (แผนก)
- เปิดเทอร์มินอล
- สไต์ลิ่งงาน

ข้อมูลการผลิต

- พนักงาน
- Prun/ใบสั่งผลิต
- ขั้นตอนงาน/ค่าเวลาSAM/ราคาขายขึ้น
- กลุ่มขั้นตอนงาน
- กลุ่มของผลิตภัณฑ์
- การเก็บข้อมูลคลัง
- เปลี่ยนเส้นทางได้เร็ว
- การวิเคราะห์ไลน์สมดุล

การเชื่อมโยงข้อมูล

- GSD
- ไฟล์ข้อมูลพนักงาน
- รายละเอียดของเวลาจริง
- นำเข้า/ส่งออก ข้อมูล
- เครื่องแสกน

Advanced addressing

- การส่งงานเท่ากัน
- การส่งงานแบบแยกประเภท
- การส่งงานแบบขั้นบันได
- การส่งงานแบบสายการผลิต

Network Module : เหน็ดเวิร์คระบบโมดูล

Eton Select เป็นระบบเหน็ดเวิร์คให้บุคคลอื่น และคอมพิวเตอร์อื่นเชื่อมต่อได้ ขณะที่โมดูลมาตรฐานไม่สามารถทำได้ เหน็ดเวิร์คโมดูลมีข้อมูลของเอ็นจีเนียร์ ข้อมูลการจ่ายเงิน ข้อมูลของหัวหน้างาน และอื่นๆ เช่น ข้อมูลเวลาจริงจากสถานที่ทำงาน สะดวกไปถึงสถานที่ทำงานนั้นๆ

Bundle Tracking Module : โมดูลสำหรับ ข้อมูลที่ใช้ในระบบมัดงาน

การใช้โมดูลบัลเดิ้ลแตรีกกิ้ง ได้ติดตั้งเทอร์มินอลของอิตันทุกๆที่ทำงาน อย่างเช่น การตัด, การมัดงาน จากชิ้นส่วนเล็กในส่วนทำอะไหล่ และอีกมากมาย การทำงานในระบบมัดงานแบบเก่าไม่ได้ทำให้ง่ายคำสั่งบัลเดิ้ลแตรีกกิ้ง ทำให้สามารถรวมพนักงานทุกคน และทุกๆขั้นตอน ให้อยู่ในระบบเดียวกัน

ด้วย Eton Select บัลเดิ้ลแตรีกกิ้งจำเป็นสำหรับการเก็บข้อมูลในระบบเดียวกัน สำหรับขั้นตอนก่อนหน้า ข้อมูลการผลิตทั้งหมดอยู่ในระบบเดียวกันคือ Eton Select

เมื่อทุกขั้นตอนงานในระบบมัดเสร็จสมบูรณ์ ข้อมูลของระบบมัดงานก็ได้ส่งผ่านไปสู่อุปกรณ์ในไม้แขวนที่ขั้นตอนป้อนงาน เมื่อผลิตภัณฑ์ออกจากระบบมัดแล้วก็ยังคงอยู่ในการควบคุมกับขั้นตอนงานที่เหลืออยู่

บัลเดิ้ลแตรีกกิ้งมี 2 ทางเลือก

- **Wall to Wall** จากจุดเริ่มต้นจนถึงจุดสุดท้าย วิธีการคือพนักงานทุกคนมีเทอร์มินอลของเขาเอง
- **Key Operation** วิธีการนี้ หมายถึงมีพนักงานบางคนมีเทอร์มินอลที่อบันทึก



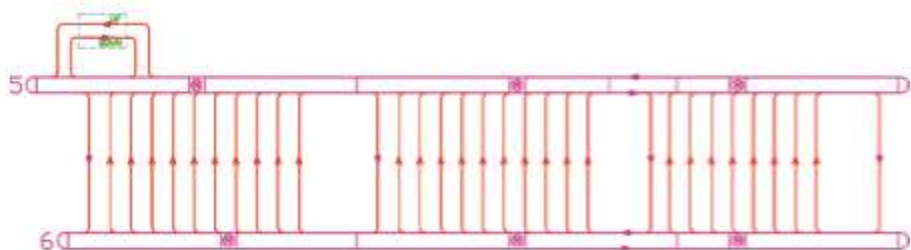
การควบคุมคุณภาพ สามารถสุ่มตรวจหรือตรวจในไลน์การผลิต การตรวจสอบในสายการผลิต หมายถึงสามารถตรวจสอบข้อมูลของขั้นตอนการผลิตที่ได้ทำงานผ่านเทอร์มินอลของอีตัน ทุกชั้นส่วนที่ผ่านระบบการตรวจสอบคุณภาพในระบบมัต การตรวจสอบคุณภาพเป็นส่วนหนึ่งในเส้นทางการทำงาน การสุ่มตรวจก็คืออีประเภทที่จะเรียกว่า Samplig inspection เป็นการเลือกตรวจบางชิ้นงานในขณะที่กำลังทำการผลิตกับระบบบัลเดิ้ลแทรกกิ่งสามารถตรวจสอบได้ทั้งระบบ ตั้งแต่เริ่มผลิตก่อนเข้าระบบอีตันจนกระทั่งผลิตเสร็จสิ้นจากระบบอีตัน

Buffer Module : โมดูลรางพักงาน



โปรแกรม Eton Select โมดูลรางพักงานสามารถทำให้คุณควบคุมรางพักงานในสายการผลิตในระบบอีตัน รางพักจะมีประโยชน์สำหรับการต้องการจัดไลน์สมดุลกับพื้นที่ที่กำลังมีปัญหา เก็บชิ้นงาน ดแยกชิ้นงานโดยใช้การคัดแยกตามแบบหรือสี เพื่อจะส่งงานออกนอกกระบวนเราสามารถทำรางพักงานที่แตกต่างได้

การส่งงานจาก
รางพักพักสามารถจะ
ทำโดยระบบอัตโนมัติ
หรือการเรียกงานจาก
รางพักงานด้วยตัว
พนักงานเอง



จากประสบการณ์ของเรา เราสามารถออกแบบร่างพัคมี 1 ร่าง หรือหลายร่างขึ้นอยู่กับความต้องการของลูกค้า

Advance Software Module : โมดูลแอดวานซ์

เพื่อการเพิ่มผลผลิตจากระบบมากขึ้นในอนาคต ให้การจัดการการผลิตของคุณมีข้อมูลเก็บไว้ 6-18 เดือน หลังจากการติดตั้งซอฟต์แวร์ โมดูลแอดวานซ์ และเข้าสู่การฝึกสอน

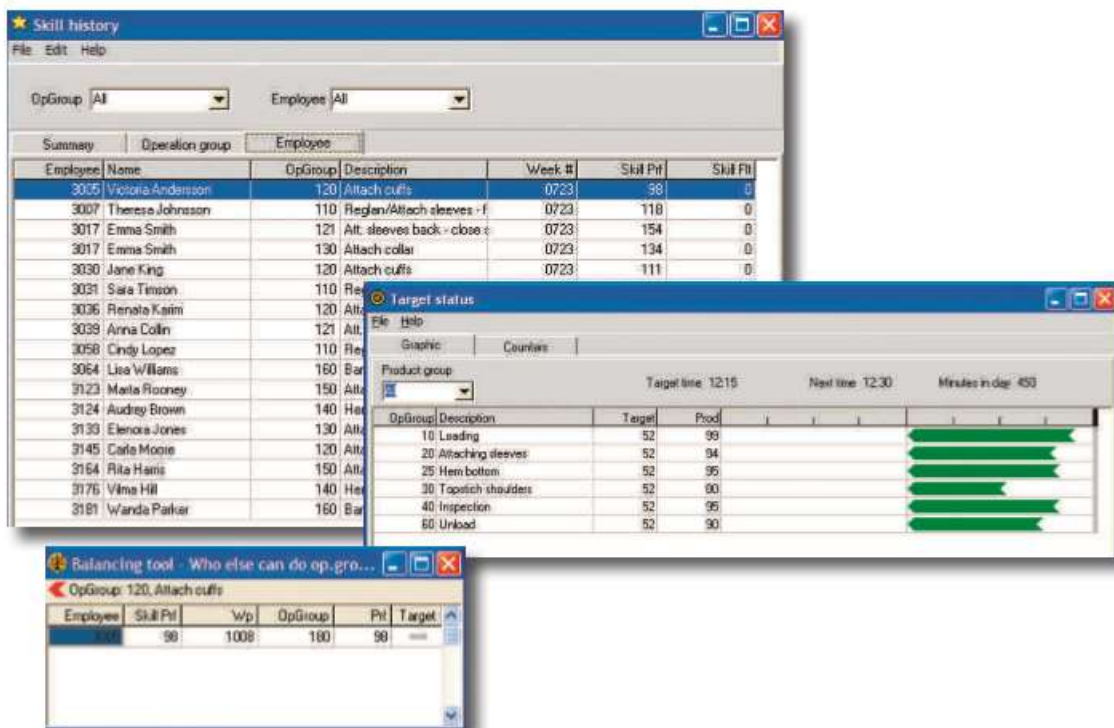
โมดูลแอดวานซ์ ใน Eton Select ช่วยคุณในการทำการจัดไลน์สมดุลเพื่อให้หัวหน้างานทำงานง่ายขึ้น Eton Select มีการเก็บประวัติข้อมูลพนักงานแต่ละคนว่าใครมีทักษะความชำนาญการทำงานขั้นตอนใด ข้อมูลนี้เป็นประโยชน์สำหรับหัวหน้างานเพื่อจะได้จัดการให้พนักงานแต่ละคนได้ทำงานอย่างมีประสิทธิภาพสูงสุด

ส่วนสำคัญของ Eton Select ไม่ว่าจะการผลิตจะเร็วหรือช้า กับข้อมูลของเวลาที่เป็นจริงแสดงผลในซอฟต์แวร์นั้น หัวหน้างานสามารถนำข้อมูลที่เป็นจริงนั้นมาวิเคราะห์เพื่อจัดไลน์สมดุลได้ง่าย เช่น พนักงานคนนั้นมีความชำนาญในขั้นตอนไหนก็สามารถเคลื่อนย้ายพนักงานไปทำงานในขั้นตอนที่เขาชำนาญมากกว่า

คำสั่งการป้องกันโดยใช้พาสเวิร์ด (password) ให้เหนือกว่า เมื่อคุณใช้ Eton Select ในส่วนที่แตกต่าง

Operation group addressing สามารถให้คุณส่งชิ้นงานตามกลุ่มขั้นตอนงานก่อนแล้ว หลังจากนั้นก็ส่งงานตามขั้นตอนงาน ใช้คำสั่ง Operation group ในแอดวานซ์โมดูล เมื่องาน 1 สไตล์สามารถเปลี่ยน และจะมีการเปลี่ยนการส่งงานเองโดยอัตโนมัติ เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงสไตส์งานเอง คำสั่งนี้จะเหมาะสมกับลูกค้าที่มีการเปลี่ยนแปลงงานบ่อยๆ

- เครื่องมือช่วยในการจัดไลน์สมดุล
- จำนวนงานค้างในการผลิต
- การวิเคราะห์การจัดสมดุลไลน์
- หน้าจอที่ใหญ่ขึ้น
- ข้อมูลความชำนาญของพนักงานแต่ละงาน
- วิธีการส่งงานของกลุ่มขั้นตอนงาน



Target by department : เป้าหมายของแผนก

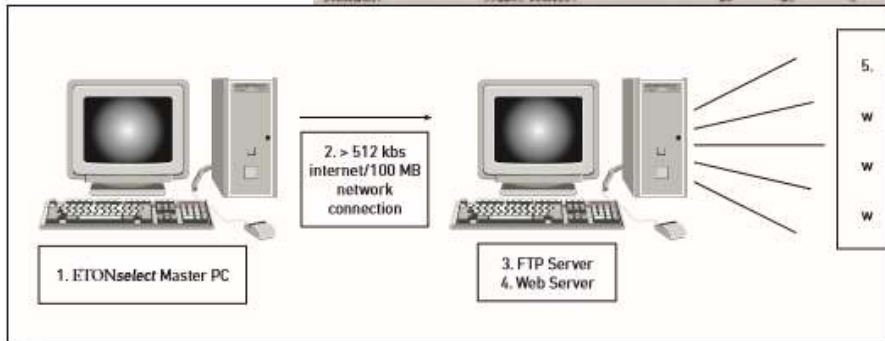
เราสามารถกำหนดเป้าหมายการผลิตของแต่ละไลน์ได้ หรือของแต่ละแผนกได้ ทำให้ผู้ใช้งานทำงานง่ายขึ้นในการควบคุมเป้าหมายการผลิต เมื่อมีผลิตภัณฑ์ที่แตกต่างที่ผลิตในหลายไลน์ ซึ่งอาจจะมีจำนวนเป้าหมายที่ไม่เท่ากัน ของแต่ละผลิตภัณฑ์ก็ได้

Eton Online Module : โมดูลออนไลน์

กับการเชื่อมต่อข้อมูลการผลิตผ่านระบบอินเทอร์เน็ต สามารถทำให้คุณมองเห็นการผลิตของคุณผ่านระบบอินเทอร์เน็ต ไม่ว่าคุณจะอยู่ที่ไหน เมื่อคุณต้องการดูข้อมูลของการผลิตของคุณก็สามารถดูได้ตลอดเวลาและทุกสถานที่

ข้อมูลที่สามารถดูผ่านอินเทอร์เน็ต คือการผลิตตามใบสั่ง ข้อมูลการผลิต คุณภาพและข้อมูลเกี่ยวกับช่างเทคนิค

System	Prod Order	Quantity	Loaded	Unloaded	Checkpoint 1	Checkpoint 2
SYSTEMS	918116 118A165	900	900	875	752	701
SYSTEMS	919117 9998-IA-54	900	900	241	154	61
SYSTEMS	950701 118A165	900	184	0	62	12
SYSTEMS	967800 JA-5541-DF	108	108	108	108	108
SYSTEMS	974200 118A165	670	619	450	445	396
FASHION	977200 JA-5541-DF	108	108	36	25	10
FASHION	992000 118A164	30	30	26	26	25
FASHION	992200 118A164	20	20	5	2	1
					15	10
					551	498



System	Department	Fault Description	Pieces
SYSTEMS	3	14 Raw Edge	6
SYSTEMS	3	31 Run off stitches	1
FASHION	4	14 Raw Edge	8

กับการใช้คำสั่ง Eton Online คุณสามารถดูข้อมูลต่างๆผ่านอินเทอร์เน็ตจากบ้านหรือระบบออนไลน์ต่างๆ

ฝ่ายบริการลูกค้าอาจใช้ข้อมูลนี้ ในขณะที่กำลังพิจารณาธุรกิจ เพื่อดูกำลังการผลิตของคุณโดยผ่านอินเทอร์เน็ต สิ่งที่คุณจำเป็นต้องมี คือความเร็วของอินเทอร์เน็ตของคุณ ทั้งนี้ขึ้นอยู่กับความเร็วของคอมพิวเตอร์คุณด้วย