



INDUCTRIAL IOT SOLUTION FOR SMART FACTORIES

Smart Factory AMA Group Ver. 1.0.1



CÁC ĐƠN VỊ KHÁCH HÀNG

Giải pháp quản lý cho nhà máy thông minh

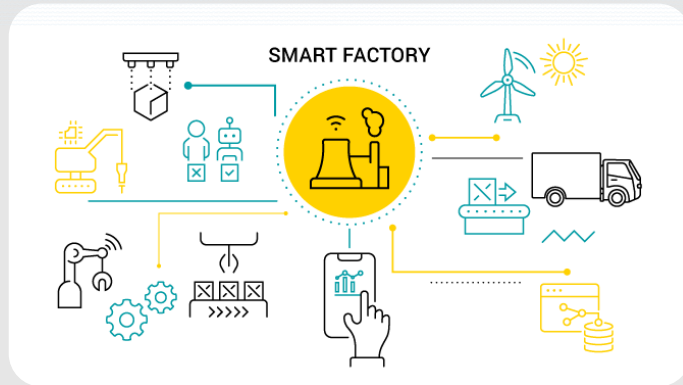
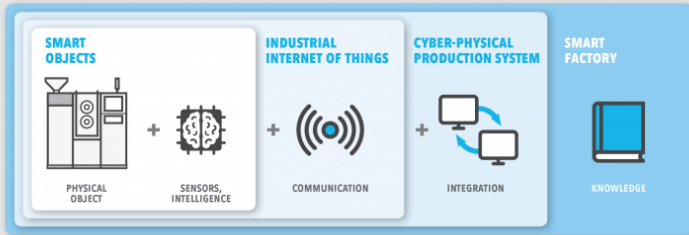


SỨ MỆNH PHÁT TRIỂN CÔNG NGHỆ SỐ HÓA



NHẬN ĐỊNH

Để một doanh nghiệp phát triển bền vững, số hóa là một điều không thể thiếu. Nhận thức được số mệnh đó, AMA Group góp phần đưa những giải pháp hàng đầu nền tảng số, áp dụng công nghệ tự động hóa 4.0+ vào sản xuất, giúp doanh nghiệp có tầm nhìn tổng quát, đánh giá được năng lực sản xuất nội bộ:



- **Tối ưu hóa Tài Nguyên:** tối ưu hóa việc sử dụng nguồn lực như năng lượng, vật liệu, và thời gian làm việc, đóng góp vào việc giảm lượng lãng phí và tăng cường hiệu quả sử dụng tài nguyên.
- **Quản lý Tự Động và Hiệu Quả:** tự động hóa quy trình sản xuất một cách linh hoạt và hiệu quả, giảm thiểu sai sót và tăng cường chất lượng sản phẩm.
- **Điều Chỉnh Linh Hoạt và Phản Ứng Nhanh:** cảnh báo sớm về các sự cố, nhanh chóng đưa các điều chỉnh để phù hợp với chất lượng sản phẩm, nâng cao sản xuất.
- **Tăng Cường An Toàn và Bảo Mật:** cải thiện môi trường làm việc an toàn và tăng cường bảo mật trong môi trường sản xuất, giúp bảo vệ cả nhân viên và tài sản của doanh nghiệp.
- **Tích hợp Hệ Thống và Dữ Liệu:** tích hợp hệ thống và dữ liệu từ nhiều nguồn khác nhau để cung cấp thông tin phản hồi nhanh chóng và chính xác, giúp quản lý ra quyết định dựa trên dữ liệu.
- **Cải tiến quy trình:** Cải tiến các giải pháp và quy trình vào hoạt động sản xuất, đóng góp vào việc tạo ra môi trường sản xuất có hiệu suất cao.

MÔ HÌNH CHUNG HỆ SINH THÁI



SMART Factory 4.0



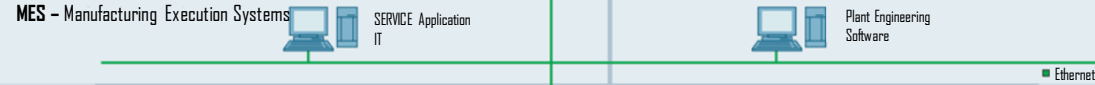
The slide features a light gray background with decorative elements. In the top left, there is a grid of small gray dots. In the top right, there are stylized circuit lines with small circles. At the bottom, there are more circuit lines and a large, faint gear icon. The text 'SMART Factory 4.0' is written in blue, positioned over the gear icon.

MÔ HÌNH MẠNG LƯỚI THIẾT BỊ

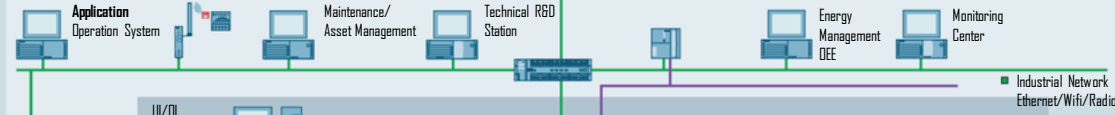
Industrial IoT Level



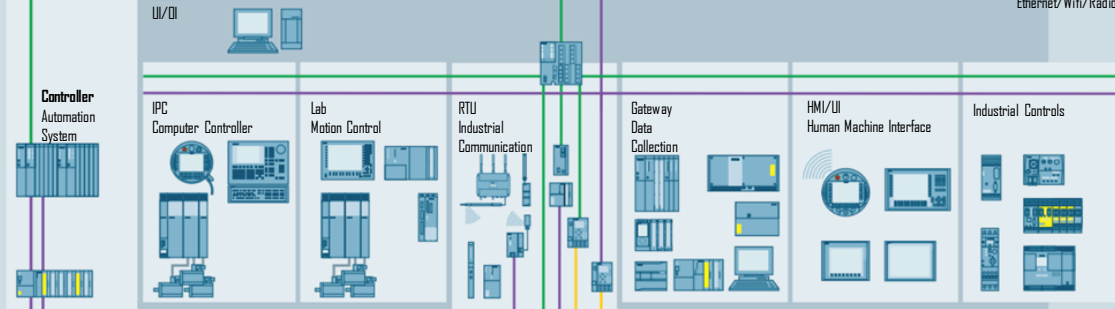
Management Level



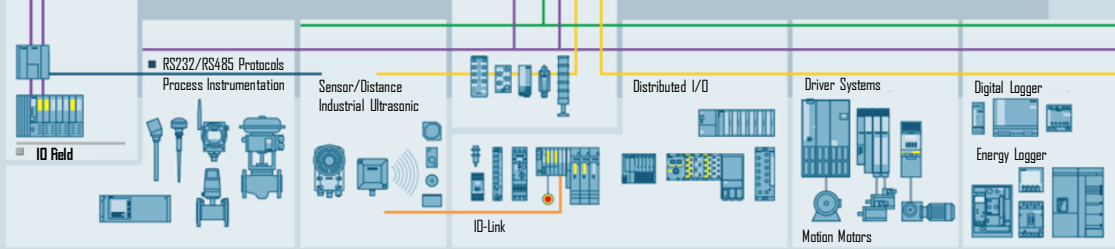
Operations Level



Control Level



Field Level



Totally Integrated Automation



CÁC DỰ ÁN TIÊU BIỂU



HỆ THỐNG GIÁM SÁT, ĐIỀU KHIỂN SCRUBBER

❖ VẤN ĐỀ ĐẶT RA

- Dữ liệu sản xuất lớn
- Quản lý hệ thống xử lý khí thải, các chỉ tiêu khí thải đầu ra trước khi được thải ra môi trường.
- chi phí vận hành, bảo dưỡng hệ thống xử lý khí thải cao.
- Giám sát và vận hành hệ thống xử lý khí thải thường xuyên tiếp xúc với các yếu tố độc hại, nguy hiểm
- Thời gian quan trắc định kỳ 3 tháng/lần không giám sát được chính xác chất lượng khí thải, công tác chuẩn bị, nguồn lực và tài chính, hoặc sự cố khó có thể dự trù phương án.



❖ GIẢI PHÁP VÀ CÔNG NGHỆ

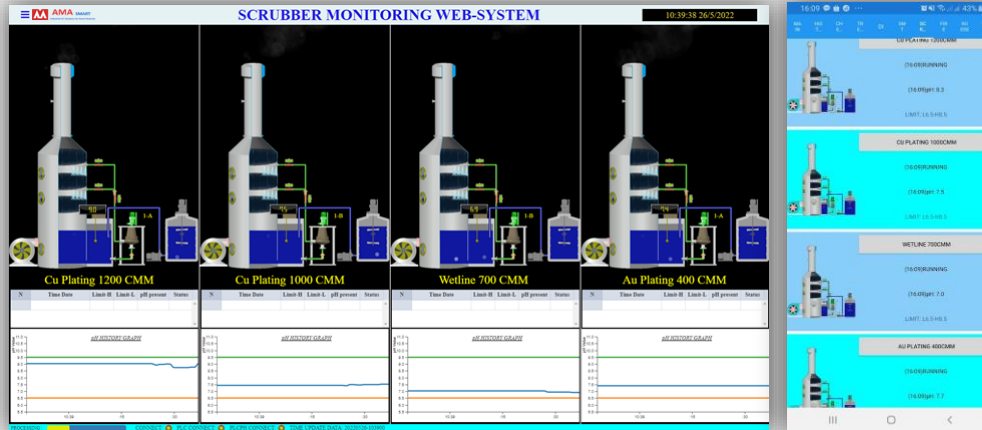
- Áp dụng hệ thống SCADA kết hợp IIoT trong việc theo dõi và thu thập dữ liệu tự động trên máy tính và trên các thiết bị di động.
- Giám sát hoạt động theo thời gian thực, hoạt động của các bơm theo thời gian thực.
- Lấy mẫu thông số các chất định kỳ theo thời gian cài đặt.
- Ghi nhận phát sinh lỗi, thông kê và báo cáo
- Thiết lập các thông số từ xa cho bộ điều khiển trạm
- Điều khiển các thiết bị thông qua giao diện người dùng trực quan.
- Cảnh báo tức thời khi có sự cố phát sinh.

❖ KẾT QUẢ SAU KHI THỰC HIỆN DỰ ÁN

- Giám sát trạng thái hoạt động hệ thống quạt hút, máy bơm hóa chất, lưu lượng hóa chất, lượng hóa chất sử dụng, lượng hóa chất còn lại trong tanks, ... theo thời gian thực.
- Cảnh báo tức thời các sự cố
- Điều khiển thiết bị hoạt động từ xa.
- Tạo các biểu đồ history, lưu các cài đặt, data và logfile. phân tích chỉ số, nâng cao hiệu suất quản lý.
- theo dõi, kiểm soát chất lượng khí thải đầu ra mọi lúc mọi nơi

❖ TIẾT KIỆM:

- Tính chính xác cao, bảo vệ môi trường
- Thời gian, nhân lực, chi phí quản lý...



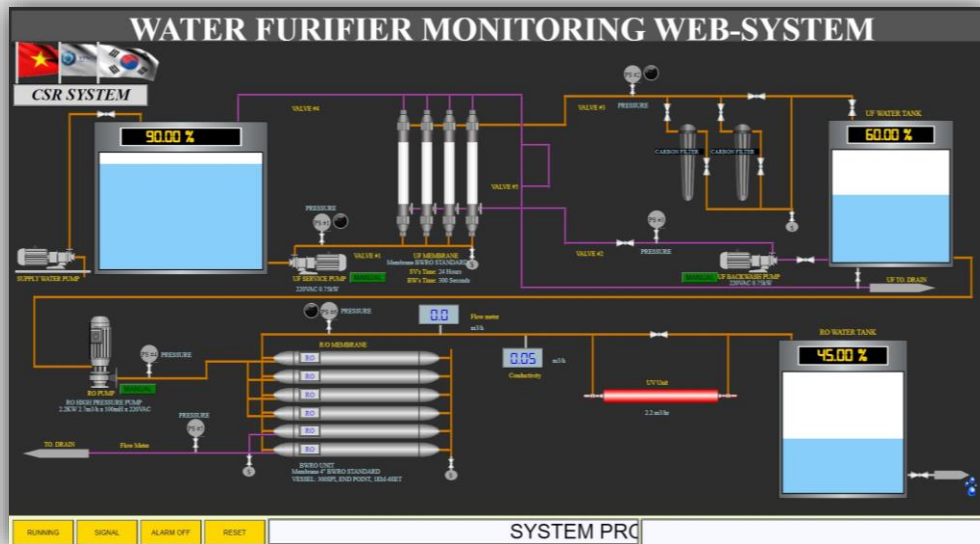
Dashboard PC

App Mobile

HỆ THỐNG GIÁM SÁT, ĐIỀU KHIỂN CSR

❖ VẤN ĐỀ ĐẶT RA

- Đây được coi là một dự án đặc biệt, mang tính chất cộng đồng, hệ thống được đặt tại địa điểm xa khu vực nhà máy.
- Việc vận hành hệ thống là do nhà máy vận hành, bảo dưỡng và kiểm soát chất lượng nước sạch.
- Nước tại địa điểm bị ô nhiễm nặng. Việc kiểm tra chất lượng nước liên tục là điều hoàn toàn cần thiết và đảm bảo an toàn cho trẻ nhỏ.



❖ GIẢI PHÁP VÀ CÔNG NGHỆ

- Áp dụng hệ thống SCADA kết hợp IIoT trong việc theo dõi và thu thập dữ liệu tự động trên máy tính và trên các thiết bị di động.
- Giám sát hoạt động theo thời gian thực, hoạt động của các bơm theo thời gian thực.
- Lấy mẫu thông số các chất định kỳ theo thời gian cài đặt.
- Ghi nhận phát sinh lỗi, thống kê và báo cáo
- Thiết lập các thông số từ xa cho bộ điều khiển trạm
- Điều khiển các thiết bị thông qua giao diện người dùng trực quan.
- Cảnh báo tức thời khi có sự cố phát sinh.

❖ KẾT QUẢ SAU KHI THỰC HIỆN DỰ ÁN

- Giám sát trạng thái hoạt động hệ thống theo thời gian thực.
- Cảnh báo tức thời các sự cố
- Điều khiển thiết bị hoạt động từ xa.
- Tạo các biểu đồ history, lưu các cài đặt, data và logfile. phân tích chỉ số, nâng cao hiệu suất quản lý.
- theo dõi, kiểm soát chất lượng khí thải đầu ra mọi lúc mọi nơi
- Lịch sử thay thế vật tư, chất lượng nước được đảm bảo.

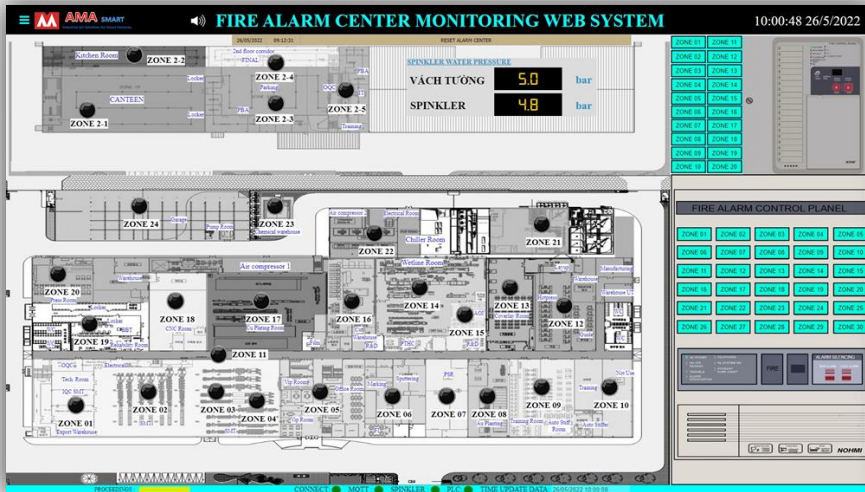
❖ TIẾT KIỆM:

- Tính chính xác cao, bảo vệ môi trường
- Thời gian, nhân lực, chi phí quản lý...

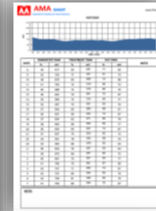
HỆ THỐNG GIÁM SÁT, CẢNH BÁO PCCC

❖ VẤN ĐỀ ĐẶT RA

- Hệ thống PCCC phức tạp, rộng lớn và chia ra làm nhiều khu vực khác nhau.
- Thông tin cảnh báo cháy tới người quản lý cần được gửi đến thời gian nhanh nhất và mọi lúc, mọi nơi.
- Tủ trung tâm báo cháy thường đặt ở vị trí bảo vệ, thông tin xử lý khi có sự cố báo cháy tốn nhiều thời gian.



Dashboard



❖ GIẢI PHÁP VÀ CÔNG NGHỆ

- Áp dụng hệ thống SCADA kết hợp IoT trong việc theo dõi và thu thập dữ liệu tự động trên máy tính và trên các thiết bị di động.
- Giám sát hoạt động báo cháy các Zone theo thời gian thực (Real time).
- Lưu trữ thông tin lỗi báo cháy trong lịch sử theo dõi.
- Báo cáo chi tiết vị trí khu vực xảy ra cháy theo thời gian hiện hành tới người quản lý.
- Điều khiển bơm chữa cháy từ xa, cảnh báo lỗi hệ thống.

❖ KẾT QUẢ SAU KHI THỰC HIỆN DỰ ÁN

- Giám sát trạng thái hoạt động hệ thống PCCC theo thời gian thực (Real time)
- Cảnh báo khi có các sự cố.
- Cài đặt thông số điều khiển và remote điều khiển từ xa.
- Tạo các biểu đồ history, lưu các cài đặt, data và logfile.

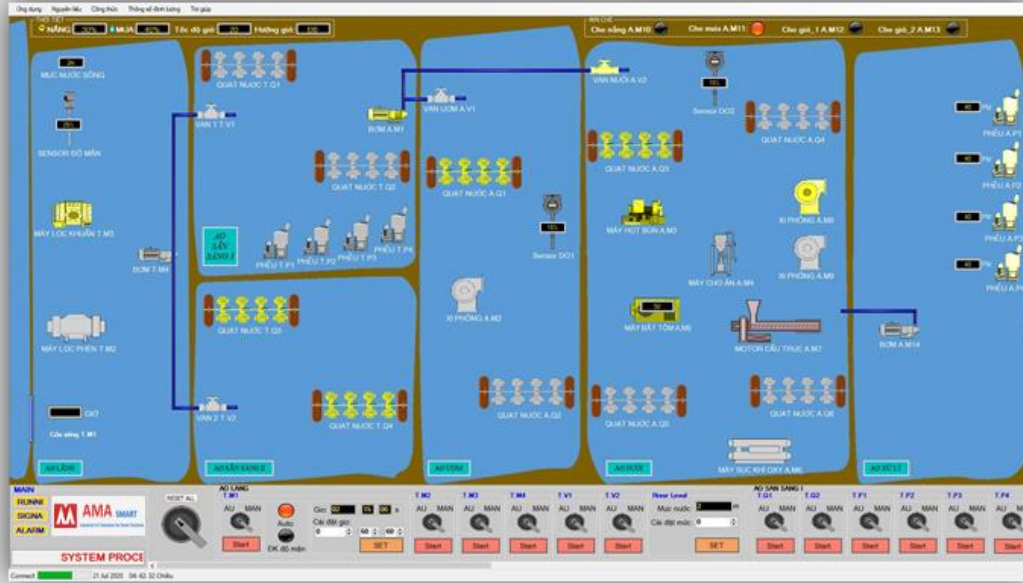
❖ TIẾT KIỆM:

- Thời gian nhân lực, chi phí quản lý... đảm bảo an toàn cháy nổ cho nhà máy mọi lúc, mọi nơi.

HỆ THỐNG GIÁM SÁT, ĐIỀU KHIỂN HỒ NUÔI TÔM

❖ VẤN ĐỀ ĐẶT RA

- Hồ tôm rộng, máy móc rời rạc, khó quản lý.
- Vận hành và giám sát hoạt động tốn nhiều nhân công, chi phí.
- Kiểm tra bảo dưỡng, theo dõi giám sát tiến hành thủ công, mất nhiều thời gian và công sức.
- Với phương pháp truyền thống, hàng ngày người nuôi lấy mẫu nước 1 đến 2 lần và dùng phương pháp thử mẫu truyền thống xác định chất lượng nguồn nước. Phương pháp này không xác định kịp thời nguồn nước chất lượng kém, đem đến rủi ro lớn nhất cho người nuôi trồng thủy sản.



❖ GIẢI PHÁP VÀ CÔNG NGHỆ

- Áp dụng hệ thống Scada kết hợp IoT trong việc theo dõi và thu thập dữ liệu tự Động trên máy tính và trên các thiết bị di động.
- Điều khiển và cài đặt chế độ hoạt động từ xa...vv
- Cài đặt hệ cơ sở dữ liệu lưu trữ trạng thái và thông số hoạt động hệ thống.
- Giám sát chất lượng nước hồ online 24/24 qua Internet.
- Cung cấp thông tin lượng Oxy chính xác trong nước giúp tiết kiệm điện chạy quạt xúc khí Oxy.
- Lưu trữ thông số môi trường nước, có thể xem lại để lập kế hoạch cho những vụ nuôi sau và phục vụ cho xuất khẩu.
- Vẽ đồ thị, xuất báo cáo nhanh chóng.

❖ KẾT QUẢ SAU KHI THỰC HIỆN DỰ ÁN

- Giám sát trạng thái hoạt động hệ thống bơm, máy xúc khí, máy cho ăn, mái che,... theo thời gian thực (Real time).
- Cảnh báo tức thời các sự cố.
- Điều khiển thiết bị hoạt động từ xa.
- Tạo các biểu đồ history, lưu các cài đặt, data và logfile => phân tích chỉ số => nâng cao hiệu suất quản lý.
- Smart IoT có thể đọc dữ liệu các loại cảm biến ORP, cảm biến độ pH, cảm biến nhiệt độ nước, cảm biến nồng độ Oxy, cảm biến độ mặn. Có thể cài đặt các ngưỡng và tự kích hoạt máy bơm, quạt xúc khí Oxy khi đạt ngưỡng.

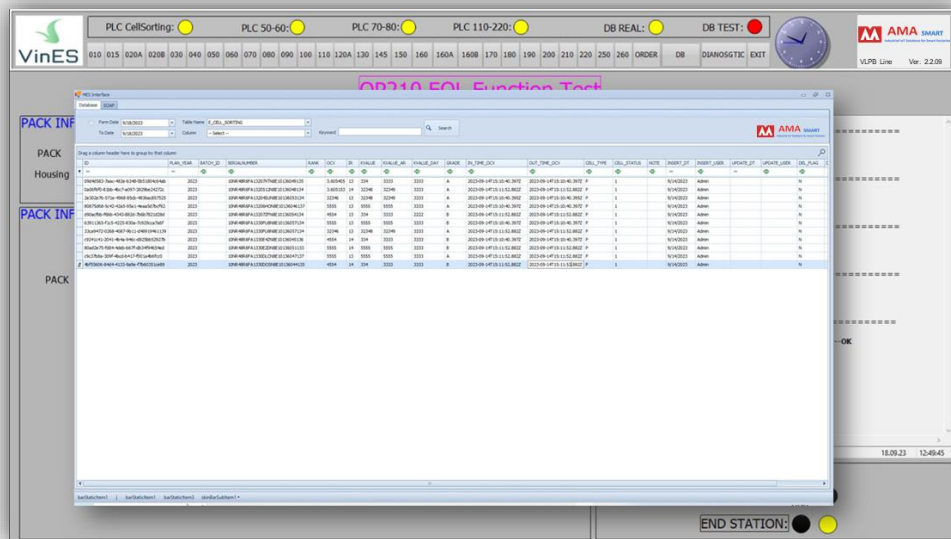
❖ TIẾT KIỆM:

- Thời gian, nhân lực, chi phí quản lý...

ĐIỀU KHIỂN HOẠT ĐỘNG DÂY CHUYỀN PIN OTO ĐIỆN

❖ VẤN ĐỀ ĐẶT RA

- Dữ liệu sản xuất lớn
- Kiểm soát sản phẩm 100% không được phép bỏ lọt lỗi, bỏ lọt công đoạn.
- Định danh sản phẩm không được phép trùng lặp trong vòng 10 năm, không lẫn sản phẩm NG.
- Dữ liệu sản xuất lưu trữ tối thiểu 10 năm

The screenshot displays the VinES control interface. At the top, there are status indicators for various PLC units: PLC CellSorting, PLC 50-60, PLC 70-80, PLC 110-220, DB REAL, and DB TEST. Below these are buttons for ORDER, DB, DIAGNOSTIC, and EXIT. A central clock shows the time as 16:09:23. The main area features a table with columns for ID, PLAN_NAME, BATCH_ID, SERIAL_NUMBER, NAME, DATE, IS_AVAILABLE, VOLUME_AB, VOLUME_ZAP, GRADE, PL_TIME_DOC, LUMP_TIME_DOC, CELL_TYPE, CELL_STATUS, NOTES, ENERGY_USED, UPGRADE_ID, UPGRADE_LABEL, and UPGRADE_PLUC. The table contains multiple rows of production data. At the bottom, there is a status indicator for 'END STATION' with a green light and a yellow light.

❖ GIẢI PHÁP VÀ CÔNG NGHỆ

- Đưa ra giải pháp sử dụng một hệ thống điều hành sản xuất CIM, nhận dữ liệu mã hóa từ hệ thống quản lý sản xuất của nhà máy.
- Lập kế hoạch sản xuất nội bộ trạm, quản lý và lưu lịch sử sản xuất nội bộ.
- Tất cả các bước sản xuất được truy vấn và quản lý bằng hệ thống.
- Tách riêng luồng sản phẩm Rework.
- Mã hóa và đóng gói dữ liệu sản xuất

❖ KẾT QUẢ SAU KHI THỰC HIỆN DỰ ÁN

- Giám sát trạng thái hoạt động của toàn line sản xuất gồm 28 trạm theo thời gian thực (Real time).
- Cảnh báo tức thời các sự cố.
- Điều khiển thiết bị hoạt động từ xa.
- Tạo các biểu đồ history, lưu các cài đặt, data và logfile => phân tích chỉ số => nâng cao hiệu suất quản lý.
- Kiểm soát hoạt động toàn line, truyền thông dữ liệu với hệ thống quản lý sản xuất của nhà máy, đáp ứng tất cả các yêu cầu dữ liệu của một sản phẩm hoàn chỉnh.

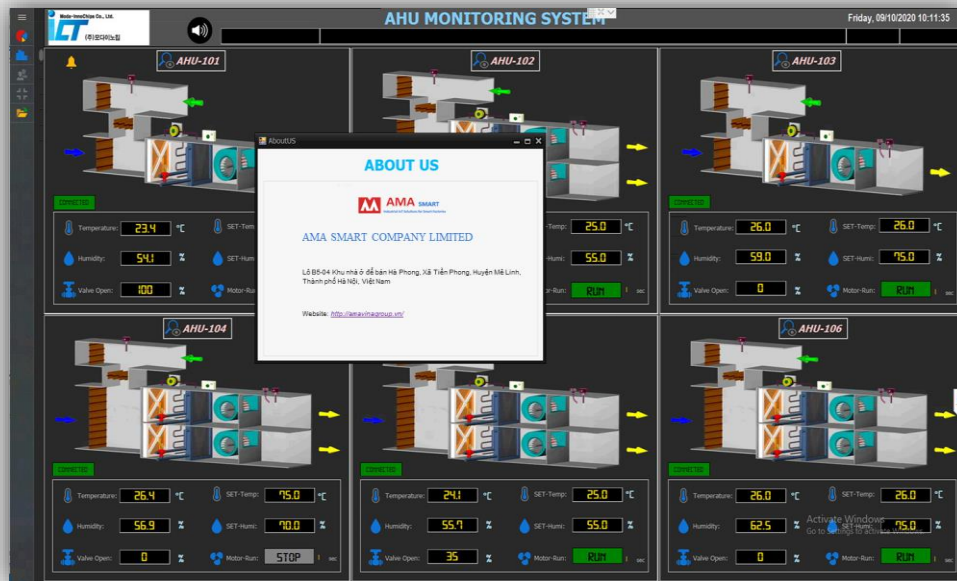
❖ TIẾT KIỆM:

- Tính chính xác cao, giảm thiểu nhân công quản lý và sai lệch hỏng sản phẩm.
- Thời gian, nhân lực, chi phí quản lý...

HỆ THỐNG GIÁM SÁT, ĐIỀU KHIỂN AHU

❖ VẤN ĐỀ ĐẶT RA

- Việc kiểm soát nhiệt độ độ ẩm trong phòng sạch sản xuất thủ công gây nhiều khó khăn, và nhiều công sức thu thập đo đạc.
- Phát hiện sự cố máy móc chậm trễ, gây tổn hại cho chất lượng sản phẩm.
- Không đảm bảo được điều kiện vận hành, môi trường làm việc.



❖ GIẢI PHÁP VÀ CÔNG NGHỆ

- Áp dụng hệ thống SCADA kết hợp IIoT trong việc theo dõi và thu thập dữ liệu tự động trên máy tính và trên các thiết bị di động.
- Giám sát hoạt động theo thời gian thực, hoạt động của các bơm theo thời gian thực.
- Lấy mẫu thông số các chất định kỳ theo thời gian cài đặt.
- Ghi nhận phát sinh lỗi, thống kê và báo cáo
- Thiết lập các thông số từ xa cho bộ điều khiển trạm
- Điều khiển các thiết bị thông qua giao diện người dùng trực quan.
- Cảnh báo tức thời khi có sự cố phát sinh.

❖ KẾT QUẢ SAU KHI THỰC HIỆN DỰ ÁN

- Giám sát trạng thái hoạt động hệ thống theo thời gian thực.
- Cảnh báo tức thời các sự cố
- Điều khiển thiết bị hoạt động từ xa.
- Tạo các biểu đồ history, lưu các cài đặt, data và logfile. phân tích chỉ số, nâng cao hiệu suất quản lý.
- theo dõi, kiểm soát chất lượng khí thải đầu ra mọi lúc mọi nơi

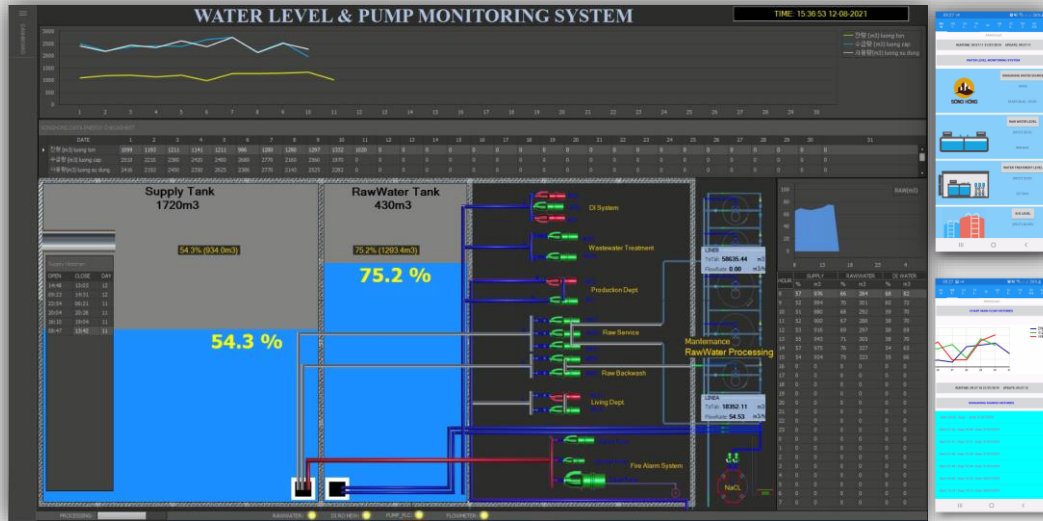
❖ TIẾT KIỆM:

- Thời gian, nhân lực, chi phí quản lý...

HỆ THỐNG GIÁM SÁT, ĐIỀU KHIỂN HỆ THỐNG NƯỚC

❖ VẤN ĐỀ ĐẶT RA

- Tình trạng khối lượng nước trong bể lưu trữ nước của nhà máy phục vụ sản xuất, phục vụ cho PCCC.
- Lượng nước sử dụng trong sản xuất của các bộ phận theo ngày tháng theo dõi khó khăn
- Tốn nhân công, chi phí theo dõi giám sát và vận hành hệ thống bơm nước



❖ GIẢI PHÁP VÀ CÔNG NGHỆ

- Áp dụng hệ thống SCADA kết hợp IIoT trong việc theo dõi và thu thập dữ liệu tự động trên máy tính và trên các thiết bị di động.
- Giám sát hoạt động cấp nước và lọc nước theo thời gian thực, hoạt động của các bơm theo thời gian thực.
- Giám sát thời gian cấp nước, lưu lượng nước, lịch sử cấp nước vào bể của nhà cung cấp.
- Báo cáo chi tiết vị trí khu vực xảy ra sự cố, kịp thời bảo trì, sửa chữa thay thế hệ thống.
- Điều khiển bơm từ xa, cảnh báo lỗi hệ thống.

❖ KẾT QUẢ SAU KHI THỰC HIỆN DỰ ÁN

- Giám sát trạng thái, thời gian cấp nước từ Kcn vào nhà máy, tỉ lệ phần trăm thể tích mức nước có trong bể chứa để cung cấp cho hoạt động sản xuất.
- Giám sát lượng nước sử dụng trong từng khung giờ, lưu trữ số liệu và thể hiện trên biểu đồ mức nước tiêu thụ, căn cứ để bố trí và kế hoạch sản xuất cho nhà máy.
- Cài đặt thông số điều khiển và remote điều khiển từ xa.
- Tạo các biểu đồ history, lưu các cài đặt, data và logfile.

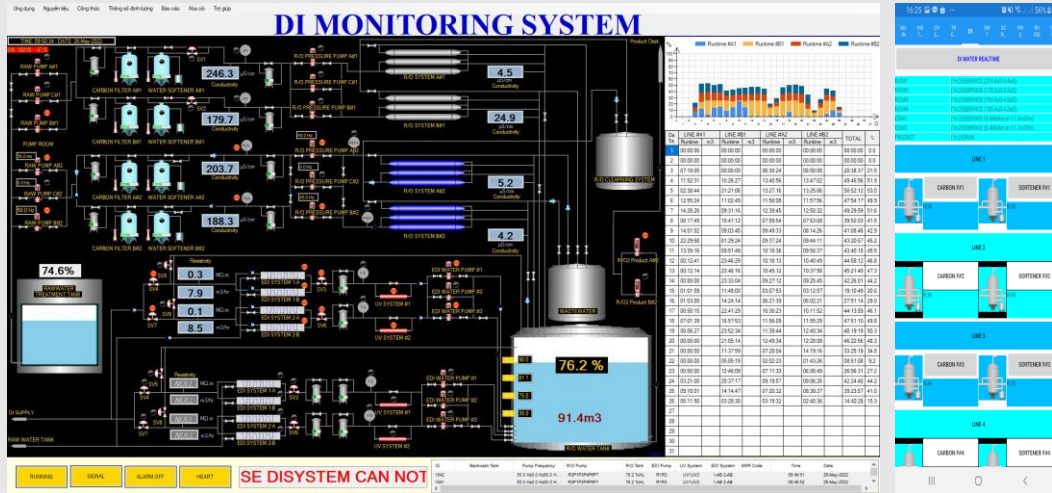
❖ TIẾT KIỆM:

- Thời gian nhân lực, chi phí quản lý...
- Đảm bảo chủ động trong việc theo dõi mức nước dự trữ và mức nước tiêu thụ mọi lúc mọi nơi, tính toán được lượng nước sử dụng thích hợp nhất.
- Tạo góc nhìn tổng thể cho người quản lý, bố trí cho hoạt động sản xuất của nhà máy

HỆ THỐNG GIÁM SÁT, ĐIỀU KHIỂN HỆ THỐNG DI

❖ VẤN ĐỀ ĐẶT RA

- Nguồn nước tinh khiết để phục vụ cho sản xuất ở lĩnh vực bằng mạch điện tử là một nhân tố ảnh hưởng đến sống còn của doanh nghiệp
- Lượng nước sử dụng trong sản xuất của các bộ phận theo ngày tháng theo dõi khó khăn
- Tốn nhân công, chi phí theo dõi giám sát và vận hành hệ thống bơm nước



❖ GIẢI PHÁP VÀ CÔNG NGHỆ

- Áp dụng hệ thống SCADA kết hợp IIoT trong việc theo dõi và thu thập dữ liệu tự động trên máy tính và trên các thiết bị di động.
- Giám sát hoạt động cấp nước và lọc nước theo thời gian thực, hoạt động của các bơm theo thời gian thực.
- Giám sát thời gian cấp nước, lưu lượng nước, lịch sử cấp nước vào bể của nhà sản xuất.
- Bảo cáo chi tiết vị trí khu vực xảy ra sự cố, kịp thời bảo trì, sửa chữa thay thế hệ thống.
- Điều khiển bơm từ xa, cảnh báo lỗi hệ thống.

❖ KẾT QUẢ SAU KHI THỰC HIỆN DỰ ÁN

- Báo cáo sự cố tức thời theo thời gian thực.
- Giám sát lượng nước sử dụng trong từng khung giờ, lưu trữ số liệu và thể hiện trên biểu đồ mức nước tiêu thụ, căn cứ để bố trí và kế hoạch sản xuất cho nhà máy.
- Cài đặt thông số điều khiển và remote điều khiển từ xa.
- Tạo các biểu đồ history, lưu các cài đặt, data và logfile.

❖ TIẾT KIỆM:

- Thời gian nhân lực, chi phí quản lý...
- Đảm bảo chủ động trong việc theo dõi mức nước dự trữ và mức nước tiêu thụ mọi lúc mọi nơi, tính toán được lượng nước sử dụng thích hợp nhất.
- Tạo góc nhìn tổng thể cho người quản lý, bố trí cho hoạt động sản xuất của nhà máy

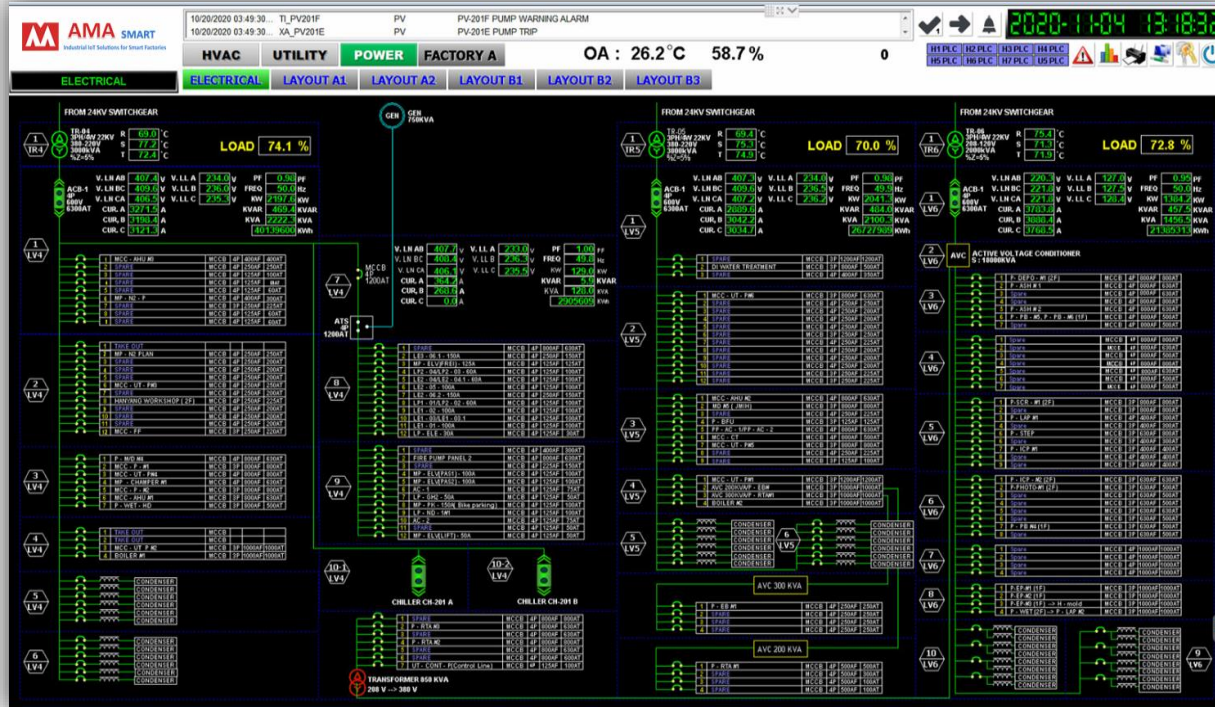
HỆ THỐNG DCS CHO GIẢNG DẠY TRONG TRƯỜNG ĐẠI HỌC

- hệ thống tiêu chuẩn DCS ứng dụng nhà máy thông minh trong đào tạo giảng viên trường đại học. Định hướng ngành phát triển số hóa



HỆ THỐNG GIÁM SÁT NĂNG LƯỢNG ĐIỆN

- Áp dụng công nghệ hệ thống SCADA kết hợp IoT, xây dựng hệ thống giám sát và thu thập dữ liệu nguồn năng lượng điện phục vụ sản xuất cho toàn nhà máy.
- Giúp doanh nghiệp đưa ra những quyết định đúng đắn cho kế hoạch sản xuất.



HỆ THỐNG GIÁM SÁT, ĐIỀU KHIỂN AHU, CHILLER

AMA SMART
Industrial IoT Solutions for Smart Factories

A H U
FACTORY TEMP
CHILLER
W.W.T
ALARM
TREND
REPORT

Horn Stop
2020-07-12 11:27:33 PM

2020/07/12 11:13:50.515 PM Alarm
AHU_2_HUMID_1 NO WATER

AHU # 1 CONTROL

REMOTE MODE

Return	Preset	Setting
Temperature °C	27.2	25.5
Humidity %	79.8	75.0

Delay	PV (s)	SV (s)
Re Fan start	0	15
Re Fan stop	0	15
Su Fan start	0	15
Su Fan stop	0	15

HT drift 1	HT drift 2	Humid drift 1
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %

AHU # 2 CONTROL

REMOTE MODE

Return	Preset	Setting
Temperature °C	23.8	25.0
Humidity %	66.3	75.0

Delay	PV (s)	SV (s)
Re Fan start	15	15
Re Fan stop	0	15
Su Fan start	0	15
Su Fan stop	0	15

HT drift 1	HT drift 2	Humid drift 1
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %

AHU # 3 CONTROL

REMOTE MODE

Return	Preset	Setting
Temperature °C	21.3	25.0
Humidity %	87.7	75.0

Delay	PV (s)	SV (s)
Re Fan start	0	15
Re Fan stop	0	15
Su Fan start	0	15
Su Fan stop	0	15

HT drift 1	HT drift 2	Humid drift 1
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %

AHU # 4 CONTROL

REMOTE MODE

Return	Preset	Setting
Temperature °C	24.4	25.0
Humidity %	79.6	75.0

Delay	PV (s)	SV (s)
Re Fan start	0	15
Re Fan stop	0	15
Su Fan start	0	15
Su Fan stop	0	15

HT drift 1	HT drift 2	Humid drift 1
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %

AHU # 6 CONTROL

REMOTE MODE

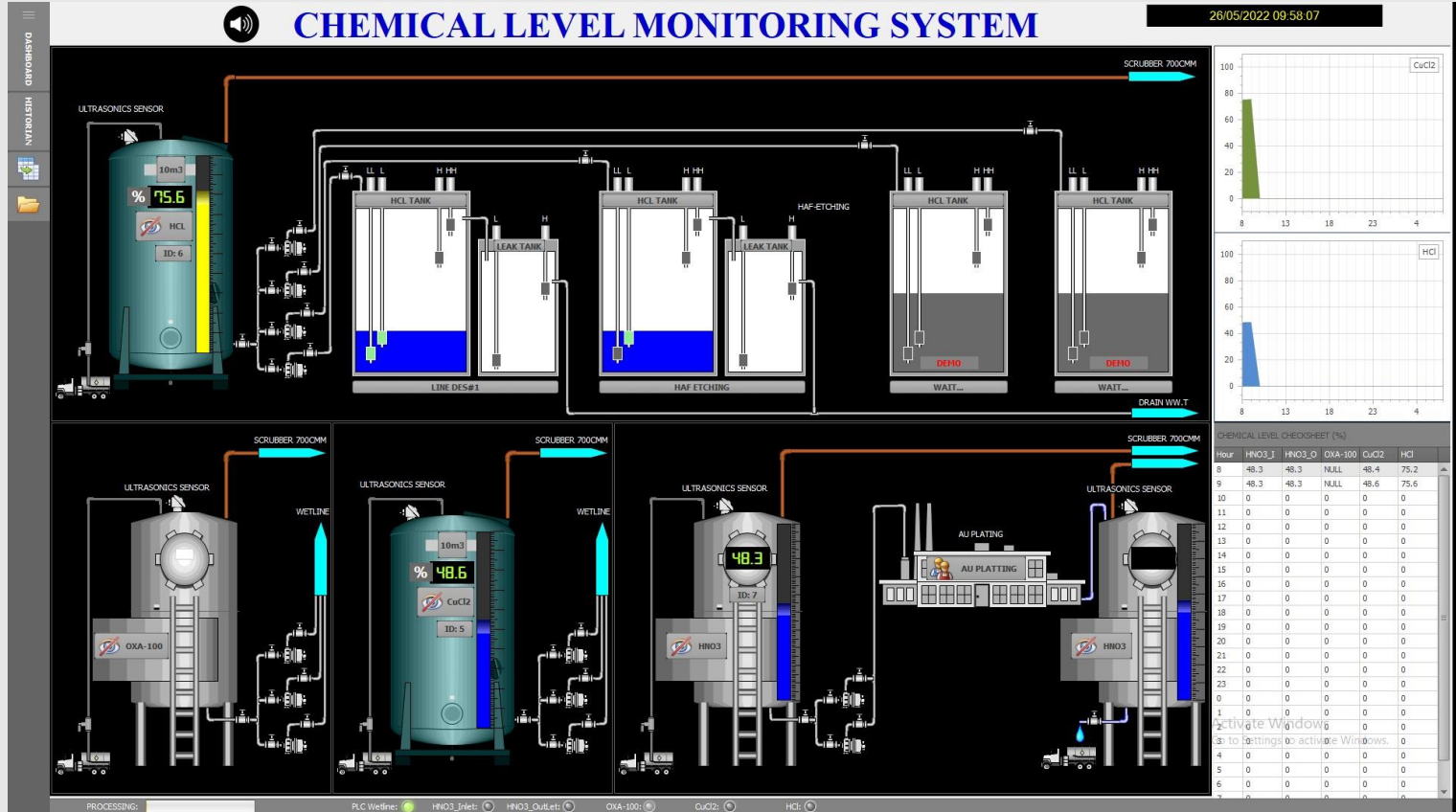
Return	Preset	Setting
Temperature °C	16.7	25.0
Humidity %	87.1	75.0

Delay	PV (s)	SV (s)
Re Fan start	0	15
Re Fan stop	0	15
Su Fan start	0	15
Su Fan stop	0	15

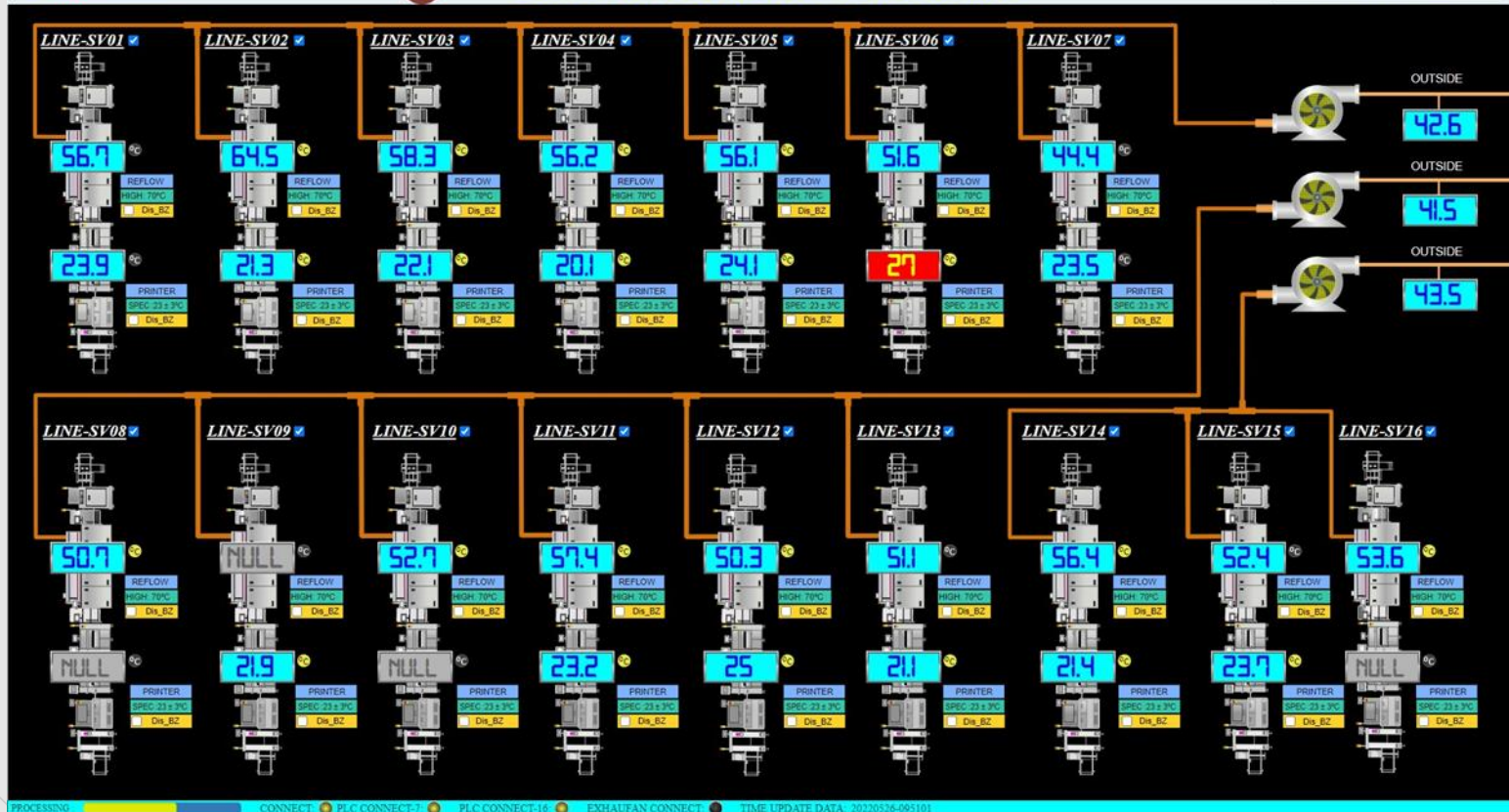
HT drift 1	HT drift 2	Humid drift 1
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %
0.0 °C	0.0 °C	0.0 %

SAVE
SAVE
SAVE
WARNING!
LOAD
LOAD
LOAD

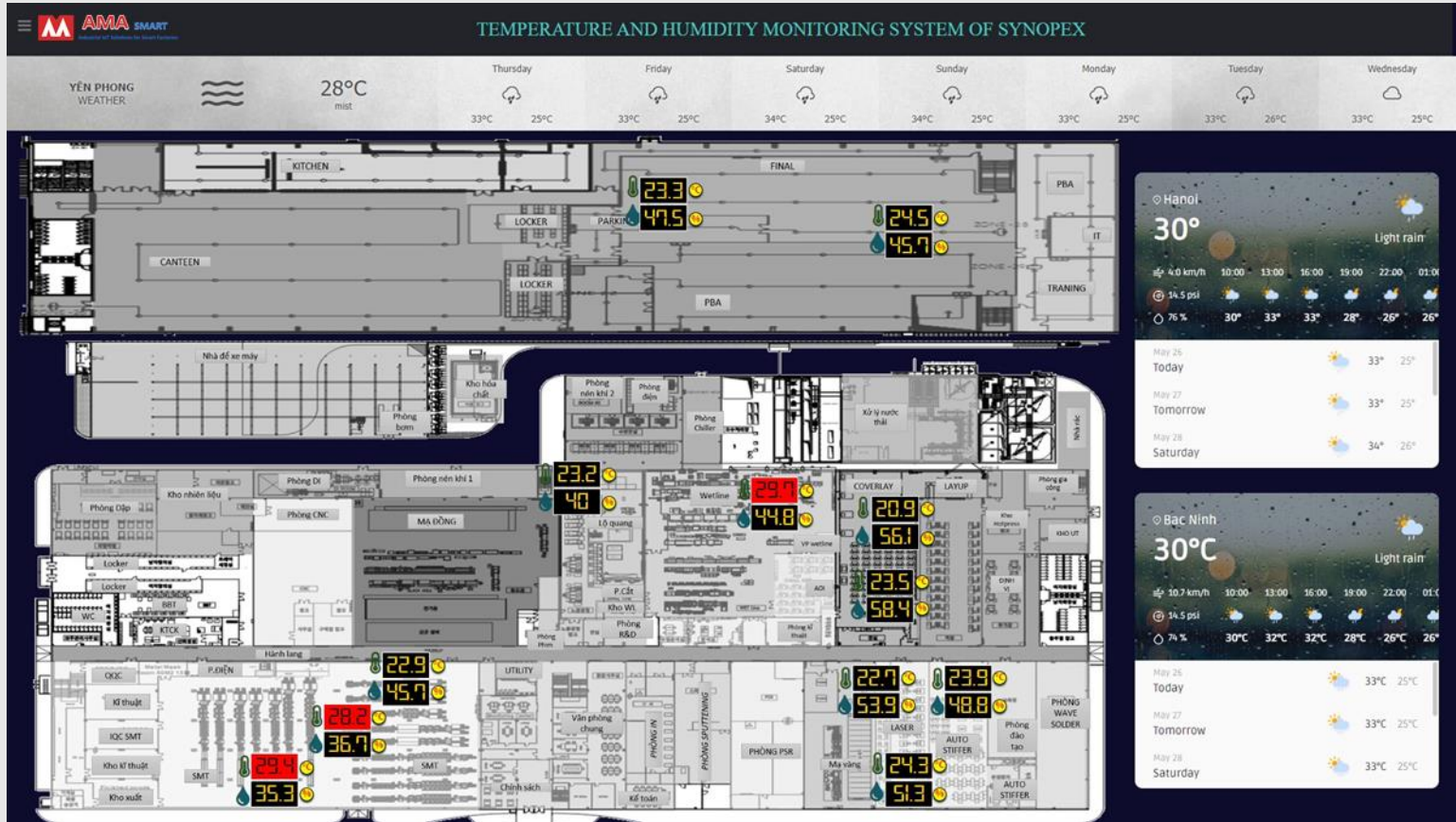
HỆ THỐNG GIÁM SÁT, ĐIỀU KHIỂN CHEMICAL



HỆ THỐNG GIÁM SÁT, ĐIỀU KHIỂN SMT



HỆ THỐNG GIÁM SÁT TEMPERATURE & HUMIDITY



HỆ THỐNG GIÁM SÁT NĂNG LƯỢNG ĐIỆN



HỆ THỐNG GIÁM SÁT SẢN XUẤT ANDON

AMA GROUP		ANDON SYSTEM MONITORING				Wednesday, 25/11/2020 11:46:35					
Line 1#10.2		Line 2#10.2		Line 3#10.2		Line 4#10.2		Line 5#10.2		Line 6#10.2	
Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1
Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000
Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12
Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82
Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500
Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2
Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60
Line 7#10.2		Line 8#10.2		Line 9#10.2		Line 10#10.2		Line 11#10.2		Line 12#10.2	
Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1
Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000
Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12
Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82
Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500
Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2
Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60
Line 13#10.2		Line 14#10.2		Line 15#10.2		Line 16#10.2		Line 17#10.2		Line 18#10.2	
Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1
Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000
Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12
Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82
Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500
Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2
Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60
Line 19#10.2		Line 20#10.2		Line 21#10.2		Line 22#10.2		Line 23#10.2		Line 24#10.2	
Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1	Lot Code:	ABC#1
Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000	Schedule:	50.000
Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12	Productivity per hour:	12
Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82	Production per day:	82
Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500	Cumulative production:	3.500
Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2	Number of errors:	2
Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60	Cumulative error count:	60
Running		Material Shortage		Machine Technician		Product Technical		Call ABV		No Plan	

VỀ CHÚNG TÔI AMA GROUP





CONTACT INFORMATION

Address: AMA VINA CO., LTD., Co Dien Village, Hai Boi Commune, Dong Anh District, Hanoi, Vietnam.

Headquarters: Ha Phong Urban Area, Me Linh District, Hanoi, Vietnam.

Factory 1: Co Dien Village, Hai Boi Commune, Dong Anh District, Hanoi, Vietnam.

Factory 2: C3, Ba Thien 2 Industrial Zone, Binh Xuyen, Vinh Phuc.

Factory 3: CN12-01, Yen Phong Industrial Zone, Bac Ninh.

Chairman: AMA VINA CO., LTD., Vu Van Manh (M) 097 683 5774, (Email) amavina0610@gmail.com

Chairman: AMA HOLDING INVESTMENT., JSC Vu Van Truong (M) 0982681998, (Email) ceo@amavina.vn

Business Director: Chihun Woo (M) 038 508 2660, (Email) chwoo7044@gmail.com Fax: (84-24) 7302 6678

Web: <http://amavinagroup.vn/>



Advanced Manufacturing & Automation

To become a leading mechanical company in Vietnam, reaching out to the world

VISION

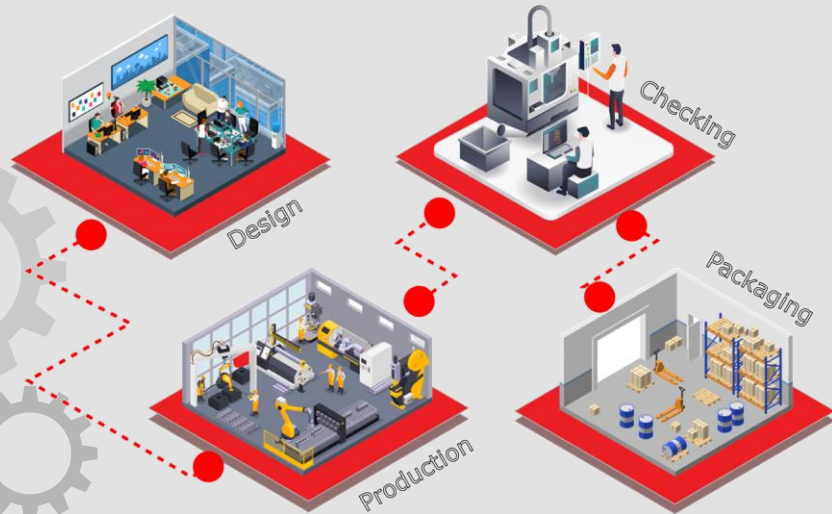
Provide customers with the best optimization for production. Get customer satisfaction back.

MISSION

- Quality
- Delivery
- Cost
- Service

CORE VALUES

- AMA is seeking creative ideas and new materials through partnerships. We are researching to ensure long-term, high efficiency with minimum cost and highest quality.
- AMA specializes in development, design, mold, extrusion/injection, processing, painting/plating, controlling, assembling, installation, etc.
- In order to become an expert in each field of production facilities and automation, we are trying our best until our customers are satisfied.



Technology and software solutions

1. Smart Factory
2. Scada, Andon system
3. Distributed control system (DCS)
4. IIoT Solution
5. AI/VISION



Automation

1. PLC programming
2. Automation Machine
3. Turnkey



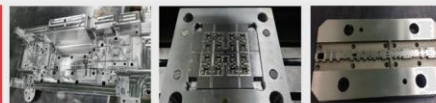
CNC Machine

1. CNC milling
2. CNC lathe



Die Casting

1. Injection Mold
2. Die casting
3. Forming mold



Casting

1. Aluminum casting
2. Plastic casting



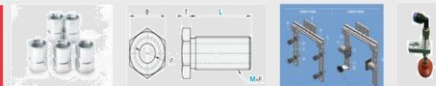
Sheet Metal Fabrication

1. Lazer cutting
2. Bending
3. Forming/ Forging



Standard Product

1. Fastener
2. Consumables





THANKS!