

一、 基础定义

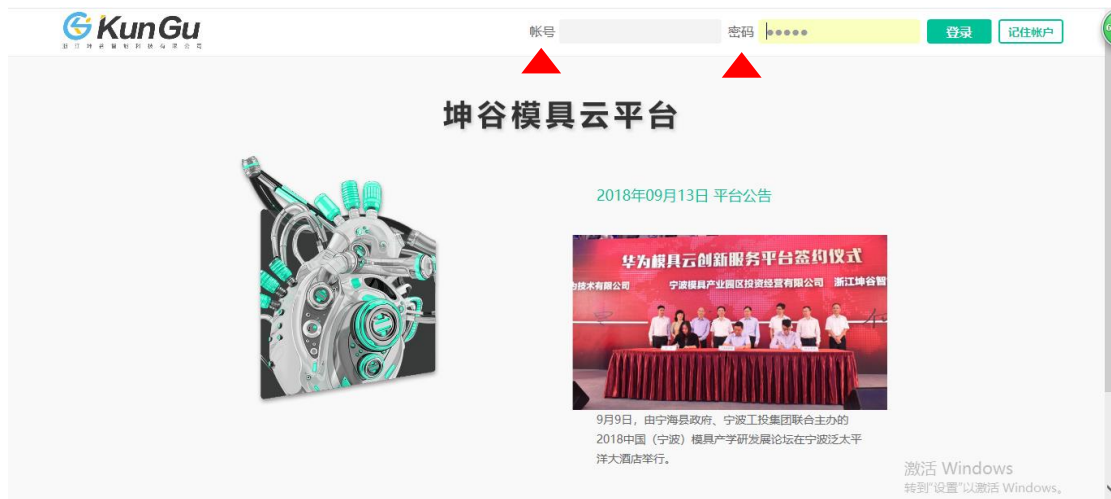
（公司使用模管家系统所需定义的基础资料，如产品类型、工序定义、单位等基础资料的定义操作。）

使用对象：（系统维护人员）

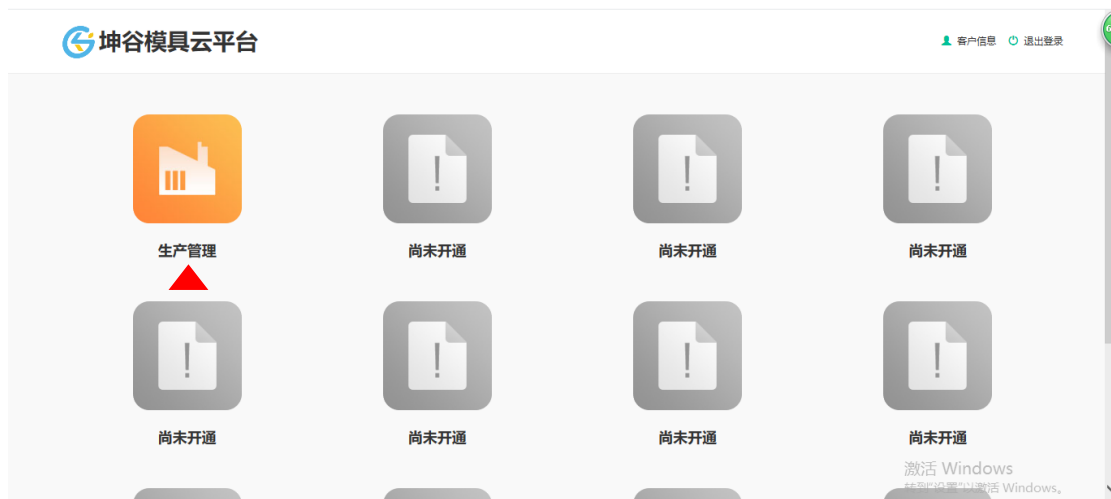
1. 首先登陆坤谷的官网(<http://www.kvalley.cn>)点击应用中心进入登陆界面。



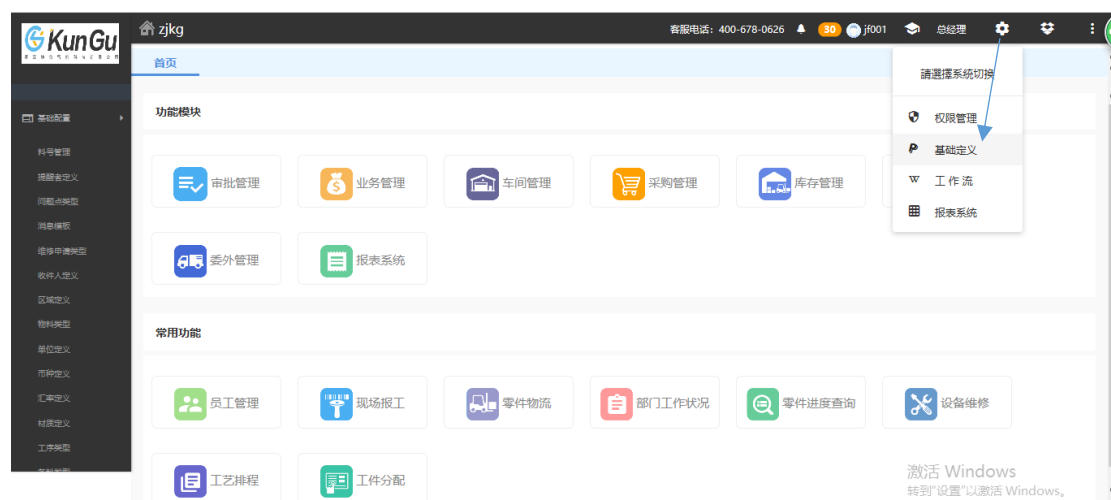
2. 进入登陆界面后输入账号密码。



3. 登陆进去后点击生产管理进入我们的云平台系统。



4. 登陆系统之后选择设置先选择【基础定义】模管进行基础定义设置。



可以进行料号，工序，备料，区域，汇率等等的基础设置。

二、 业务管理

（用于管理客户信息，以及制品信息的创建，和相应订单的处理）**使用对象：业务部门**

1. 基础定义设置好之后, 点击红色箭头, 选中生产管理, 再在左侧选中业务管理。



2. 在进行业务管理之前需要先进行客户信息录入, 选中客户信息, 进入界面



3. 点击新增记录客户的相应信息



开启和关闭可以将选中的客户信息进行启用或者停用。

4. 客户信息建立好之后进行制品信息建立



5. 点击新增建立新的业务询价

zjkg 客服电话: 400-678-0626 13 jf001 总经理

首页 运行的流程 设备信息 客户信息 制品信息创建

专家编码 专家名称 制品编码 客户 所有 搜索

创建时间从 2018-09-23 14:26 到 2018-10-24 14:26 制品名称 状态 所有

新增 提交

新增业务询价

专家编码 专家名称 客户 客户联系人 交易币种 业务员 状态

*客户 请选择

*产品类型 选择

*业务部门 总经理

创建时间 2018-10-23

保存 取消

激活 Windows 转到“设置”以激活 Windows。

6 保存之后进行提交专案。

工艺制程

成本管理

生产管理

业务管理

修改制品信息

客户信息

制品信息创建

新制项目业务订单

设备管理

项目管理

自动编程

委外管理

技术支持 | 倍智信息

zjkg

客服电话: 400-678-0626

13

jf001

总经理

首页

运行的流程

设备信息

客户信息

制品信息创建

专家编码

专家名称

制品编码

客户

所有

创建时间从

2018-09-23 14:26

到

2018-10-24 14:26

制品名称

状态

所有

搜索

新增

提交

操作	文档	专家编码	专家名称	数量	客户	客户联系人	交易币种	产品类型	业务员	创建时间	状态
  	上传	操作手册	操作手册	-	-	测试	人民币	不锈钢压铸件	jf001	2018-10-23	新
  	上传	123	1213123	1	-	测试	人民币	汽车外饰件	jf001	2018-10-22	已提交
  	上传	1001	huawei	1	-	华为	人民币	汽车外饰件	jf001	2018-09-26	已提交
  	上传	11	11	4	-	HSU	人民币	汽车外饰件	jf001	2018-09-20	已提交
  	上传	HW001	华为测试模具	2	-	华为	人民币	汽车外饰件	jfadmin	2018-09-19	已提交
  	上传	333	33	1	-	曹思发	人民币	汽车外饰件	jfadmin	2018-09-19	已提交
  	上传	12	曹思发	2	-	曹思发	人民币	汽车外饰件	jfadmin	2018-09-19	已提交
  	上传	xsh001	徐翔航	1	-	徐翔航	人民币	汽车外饰件	jf001	2018-09-19	已提交
  	上传	Z201809190001	测试中心	2	-	测试	人民币	汽车外饰件	jf001	2018-09-19	已提交
  	上传			1	-	测试	人民币	汽车外饰件	jf001	2018-09-19	已提交

显示第 1 到第 10 条记录, 总共 10 条记录 每页显示 100 条记录

激活 Windows
转到“设置”以激活 Windows。

7. 提交之后进行编辑，添加制品信息，保存后提交



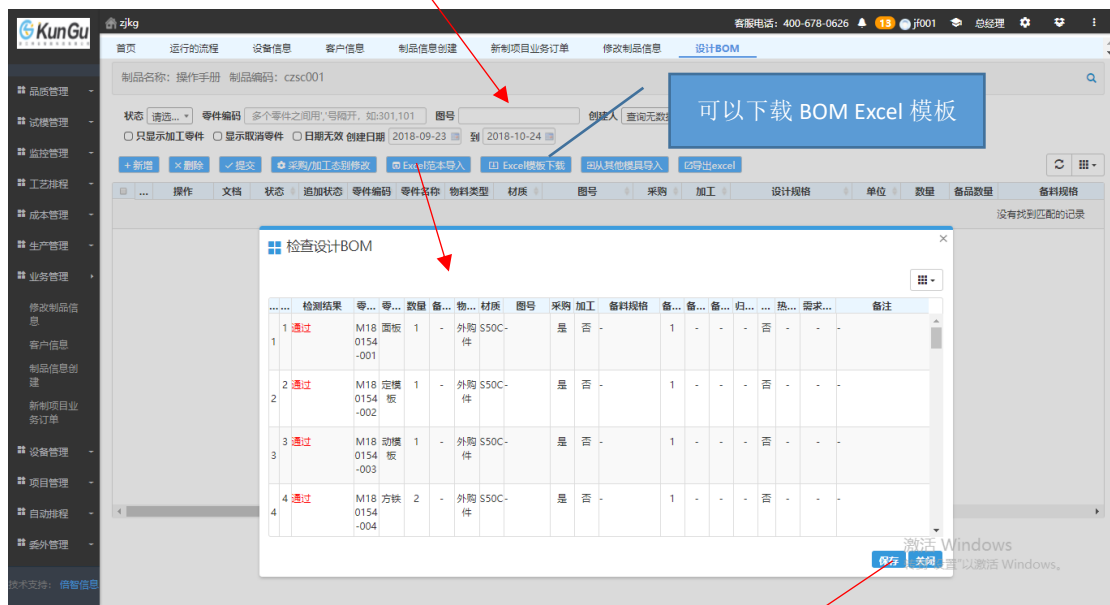
8. 提交制品信息之后，点击新制项目业务订单，做制品订单处理，

带*的为必填项

操作	文档	专家编码	专家名称	客户	币种	产品类型	制品编码	数量	制品名称	制品类型	估价部门	估价人	模具分类	交货方式	订单原币金额	订单日期	状态
		123	1213123	测试11	人民币	汽车外饰件	123123123123	1	123	冲压模具	-	-	返修		1	2018-10-23	已订单处理
		11	11	华为测试	人民币	汽车外饰件	123	1	123	冲压模具	总经理	jf001	新模		1000	2018-09-26	已订单处理

操作	文档	专家编码	专家名称	客户	币种	产品类型	制品编码	数量	制品名称	制品类型	估价部门	估价人	模具分类	交货方式	订单原币金额	订单日期	状态
		123	1213123	测试11	人民币	汽车外饰件	123123123123	1	123	冲压模具	-	-	返修		1	2018-10-23	已订单处理
		11	11	华为测试	人民币	汽车外饰件	123	1	123	冲压模具	总经理	jf001	新模		1000	2018-09-26	已订单处理

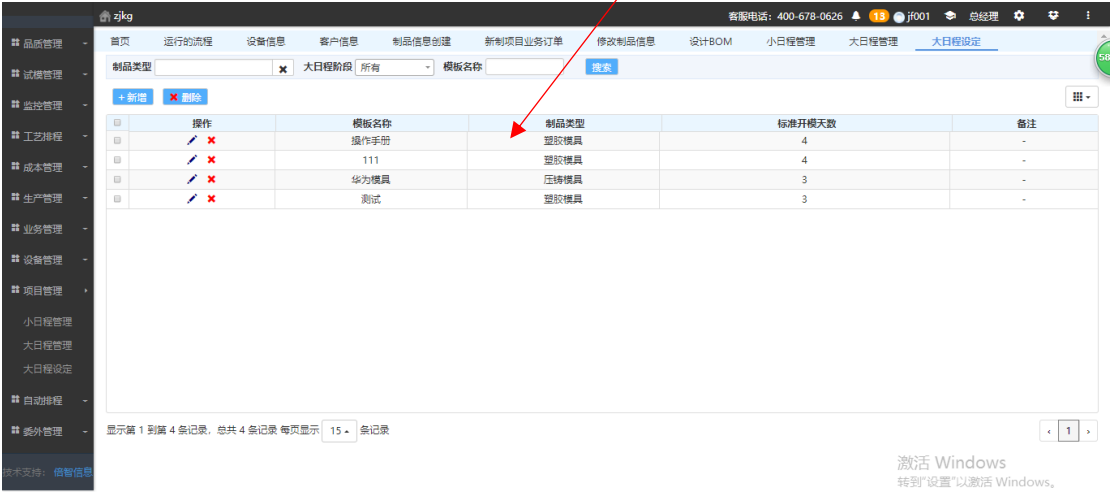
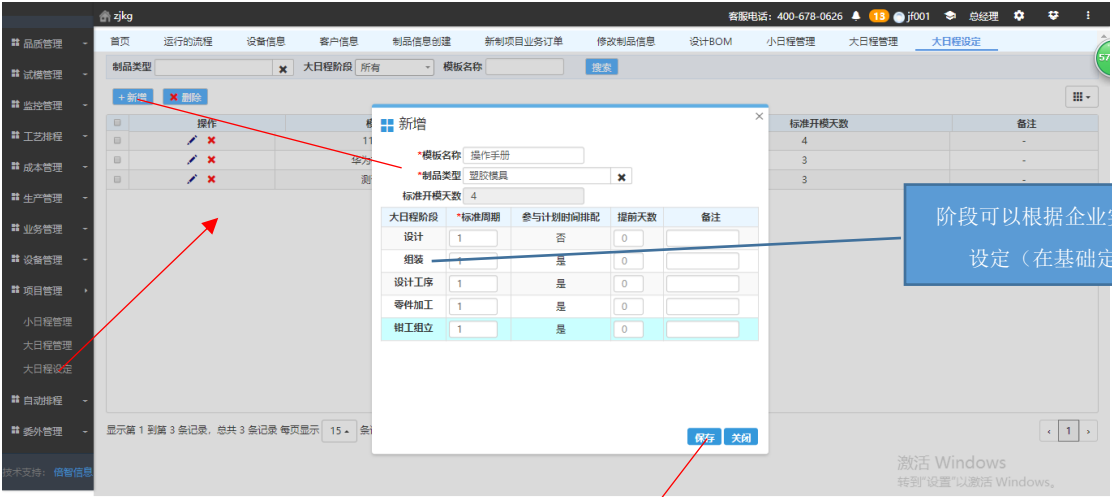
9 订单处理好之后去修改制品信息内进行制品 BOM 导入。



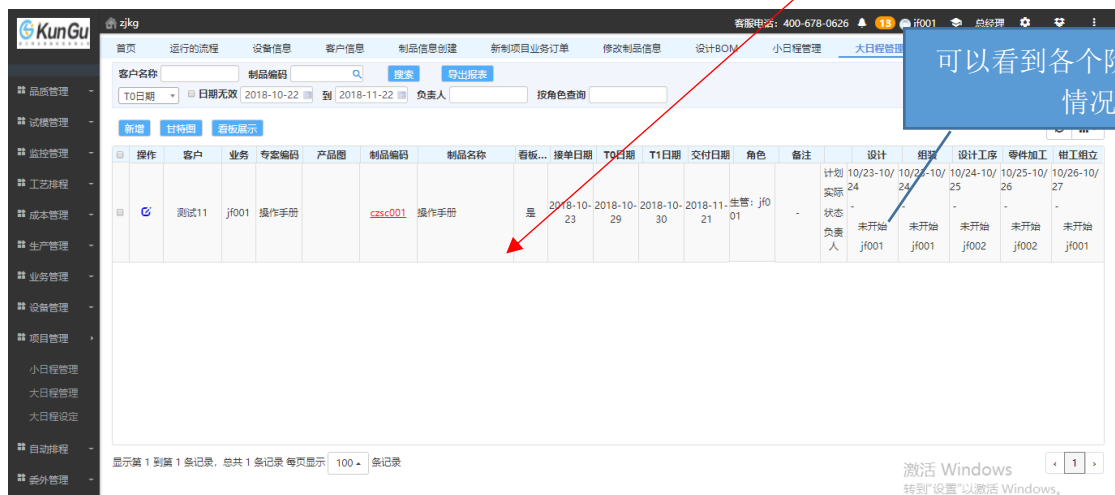
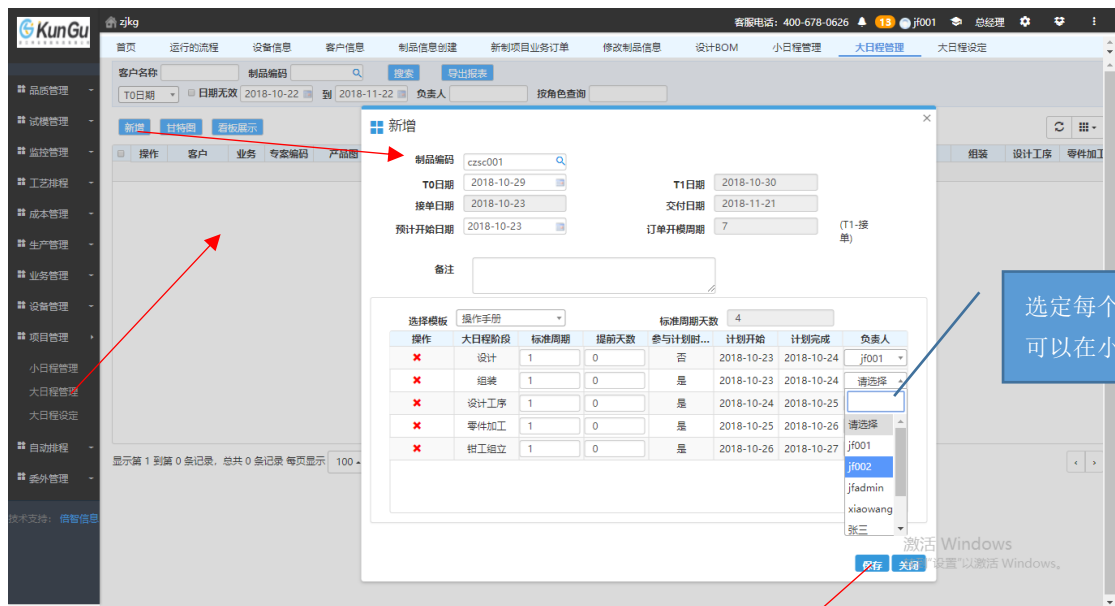
三、 项目管理

（将所需要生产的制品进行项目的设定及管理）**使用对象：项目管理人员**

1. BOM 导入成功之后，进行项目管理，首先进行大日程设定模板。



2. 大日程模板设定好之后进行大日程管理



3. 大日程管理设置好后，可以在小日程管理内看到各个阶段的信息，并更改实际开始，完成时间和负责人。

The screenshot displays the '小日程管理' (Small Schedule Management) module in the KunGu ERP system. The main table lists various tasks with columns for '制品编码' (Product Code), '制品名称' (Product Name), '交付日期' (Delivery Date), '大日程阶段' (Large Schedule Stage), '标准周期' (Standard Cycle), '负责人' (Responsible Person), '计划开始时间' (Planned Start Time), '计划完成时间' (Planned Completion Time), '计划周期' (Planned Cycle), '实际开始' (Actual Start), '实际完成' (Actual Completion), '实际周期' (Actual Cycle), and '状态' (Status).

Two pop-up windows are shown:

- 编辑 (Edit):** A window for editing task details, including fields for '实际开始' (Actual Start), '实际完成' (Actual Completion), and '负责人' (Responsible Person). It also has '保存' (Save) and '关闭' (Close) buttons.
- 工作量分析 (Workload Analysis):** A window showing a list of tasks and their associated dates, with a '负责人' (Responsible Person) field.

Red arrows indicate the flow of interaction: from the '编辑' button in the table to the '编辑' pop-up, and from the '工作量分析' button in the table to the '工作量分析' pop-up.

四、 工艺排程

(对工件进行工艺的排配及工件的分配) 使用对象: 工艺员

1. 项目设定好之后进行内制加工零件的工艺排配

在工艺排配好之后, 进行制品搜索, 可以将所有零件模板进行保存成为制品模板

可以调用已保存的零件模板或者工艺模板

可以根据企业实际情况进行自定义设定, 在基础定义的工序设定

新制模具待排清单

制品编码czsc001

零件编码

制品名称

零件名称

图号

模具分类

是否加工

来源

更新人

更新时间

制程顺序

新制模具待排清单

新制模具批量排配

设置/选择/删除工件排配

保存成模板

操作	状态	制品编码	制品名称	零件编码	零件名称	图号	模具分类	是否加工	来源	更新人	更新时间	制程顺序
----	----	------	------	------	------	----	------	------	----	-----	------	------

50 第 0 共 0 页 显示 0 到 0 共 0 记录

新制零件待排清单

制品编码czsc001

零件编码

制品名称

零件名称

图号

模具分类

是否加工

来源

更新人

更新时间

制程顺序

调用零件工艺模板

调用制品工艺模板

操作	项次	工序	预计单件工时(H)	加工内容	标记	测	序
×	1	CNC粗加工	1		内制		
×	2	CNC粗加工	1		内制		
×	3	磨床	1		内制		
×	4	磨床	1		内制		
×	5	CNC精加工	1		内制		

温馨提示: 在编辑列表enter键可以在不同列之间移动

2. 工艺排配好之后进行工件的分配。

待分配加工

制品编码	制品名称	零件编码	零件名称	图号	本体数量	备品数量	累计分批数量	模具分类	数量	工序
czsc001	操作手册	M180154-008	定模仁	-	1	0	0	0	新模	1

工件分配设置

制品编码	零件编码	零件名称	BOM零件数量	模具分类	T0日期	累计分批数量	本批最大数量	本批交期	本批紧急程度
czsc001	M180154-008	定模仁	1	新模	2018-10-29	0	1		普通
czsc001	M180154-009	动模仁	1	新模	2018-10-29	0	1		普通

通过排程计算可以算出各个工件的预排交期及预排进度

操作	状态	批号	制品编码	零件编码	零件名称	图号	模具分类	本批数量	本批交期	本批紧急程度	预排交期	预排进度	更新人	更新日期	工艺加工顺序
已分配	1810230002	czsc001	M180154-009	动模仁	-	新模	1	2018-10-29	普通	2018-10-24	提前	jf001	2018-10-23	领料(0.1)->铣床(1)->磨床(1)->CNC粗加工(1)	
已分配	1810230001	czsc001	M180154-008	定模仁	-	新模	1	2018-10-29	普通	2018-10-24	提前	jf001	2018-10-23	领料(0.1)->铣床(1)->磨床(1)->CNC粗加工(1)	

3. 工件设定好后，可以导出工艺卡，进行扫码报工

生产员工可以通过扫码枪进行扫码报工

导出工艺卡

zjkg 加工工艺单

制品-零件	制品名称	材料	规格	140.00X480.00X47.00	本体/备品	1/0
czsc001-M180154-09	动模仁	718H	规格	140.00X480.00X47.00	本体/备品	1/0
模具分类	新模	交期级别	普通	本批交付	2018-10-29 15:37	本批数量
零件图号						零件版本

项次	加工工艺	工艺条码	检测	加工内容	预估工时	操作/日期	委外/内制
0	领料		否		0.1		内制
10	铣床		否		1.0		内制
20	磨床		否		1.0		内制
30	CNC后加工		否		1.0		内制

激活 Windows
转到“设置”以激活 Windows。
导出工艺卡 关闭

也可以进行其他方式报工，批号报工或者制品编码报工

按批号报工

报工步骤：工号 -> 工序 -> 设备 -> 批号 -> 数量 -> 动作 (S: 开始 C: 返回上一步 R: 回到第一步)

报工指令：请输入工号

制品编码	零件	批号	本批数量	工序	员工	设备	本次加工数量	报工时间	历史记录
没有找到匹配的记录									没有找到匹配的记录

显示第 1 到第 2 条记录，总共 2 条记录 每页显示 100 条记录

激活 Windows
转到“设置”以激活 Windows。