

生产管理系统操作

《车间管理》

- [登陆系统](#)
- [现场报工](#)
- [报工记录查询](#)
- [部门工作总结](#)
- [零件进度查询](#)

功能描述：现场加工管理和工件记录查询。

使用物件：管理员、生产部

- 1、打开浏览器，输入系统网址，进入生产管理系统登陆页面；
- 2、输入个人登陆账号和密码，登陆系统；
如勾选记住密码，账号密码保存记录，下次登陆时只需点击登录按钮即可。



帐号 dyadmin

密码

登录

✓记住



2018年09月13日 平台公告



9月9日，由宁海县政府、宁波工投集团联合主办的2018中国（宁波）模具产学研发展论坛在宁波泛太平洋大酒店举行。

技术支持 浙江坤谷智能科技有限公司

激活 Windows
转到“设置”以激活 Windows。

1、登陆系统以后，单点【生产管理】->【现场报工】节点，进入现场报工界面。

品质管理

生产管理

制成品工艺模板

零件工艺模板

CAM工作管理

设备预非查看

设计BOM查看

模具制造进度

部门工作状况汇总

零件进度查询

工件分配

工艺排程

报工记录查询

现场报工

业务管理

项目管理

资产管理

张燕 总经理

首页 现场报工

工作清单 搜索区域

部门 总经理 员工 请选择 工序 设备 查询无数据 状态 开始

制品编码 零件 批号 日期无效 实际开始时间 2018-01-10 16:45 到 2018-01-13 16:45 搜索

按批次报工 按制品编码报工 开始 暂停 完成 规划工序

操作	状态	制品编码	制品名称	零件	图号	批量	报工数量	模具分类	工序名称	设备	负责人	开始时间	结束时间	工时
	开始	ZP0005	CESHI1	陶瓷汤口模具 00093(001)	CERAMIC 000 93-1	1801080001	6	整模	放电	-	张燕	计划 2018-01-12 10:38	2018-01-12 16:38	6
												实际 2018-01-12 09:54	-	-

2、进入现场报工界面，点击按批号报工按钮，弹出暗批号进行报工界面，根据报工指令即可。

张燕 总经理

首页 现场报工

工作清单搜索区域

部门 总经理 x 员工 请选择 工序 x 设备 查询无数据 状态 开始

制品编码 零件 批号 ☐ 日期无效 实际开始时间 2018-01-10 16:45 到 2018-01-13 16:45 搜索

按批号报工

按制品编码报工

开始

暂停

完成

规划工序

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
没有找到匹配的记录								

历史记录

没有找到匹配的记录

关闭

3、进入现场报工界面，点击按制品报工按钮弹出按制品报工编码进行报工界面，根据报工指令输入即可。

说明：此功能用于钳工组模报工。

张燕 总经理

首页 现场报工

工作清单搜索区域

部门 总经理 员工 请选择 工序 设备 查询无数据 状态 开始

制品编码 零件 批号 日期无效 实际开始时间 2018-01-10 16:45 到 2018-01-13 16:45 搜索

按批号报工 按制品编码报工 开始 暂停 完成 规划工序

按制品编码报工

报工步骤：工号 -> 工序 -> 设备 -> 制品编码/零件 -> 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	制品名称	零件编码	零件名称	数量	员工	工序	设备	报工时间
没有找到匹配的记录								

历史记录
没有找到匹配的记录

关闭

- 4、进入现场报工界面，根据实际情况点击开始、暂停或完成按钮即可。
- 5、开始代表此工序开始加工，暂停代表此工序暂停加工，完成代表此工序已完工。

张燕 总经理

首页 现场报工

工作清单搜索区域

部门 总经理

员工 请选择

工序

设备 查询无数据

状态 开始

制品编码

零件

批号

☐ 日期无效

实际开始时间 2018-01-10 16:45

到 2018-01-13 16:45

搜索

按批号报工

按制品编码报工

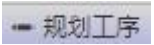
开始

暂停

完成

规划工序

	操作	状态	制品编码	制品名称	零件	图号	批量	报工数量	模具分类	工序名称	设备	负责人		开始时间	结束时间	工时
<input type="checkbox"/>	<div><div><div></div><div></div><div></div></div></div>	开始	ZP0005	CESHI1	陶瓷汤口模具 00093(001)	CERAMIC 000 93-1	1801080001	6	整模	放电	-	张燕	计划 实际	2018-01-12 10:38 2018-01-12 09:54	2018-01-12 16:38 -	6 -

6、进入现场报工界面，点击 “ 规划工序 ” 按钮，创建报工工序即可。（通常用于设计和程式设计部门）

张燕 总经理

47

首页

现场报工

工作清单搜索区域

部门 总经理 员工 请选择 工序 设备 查询无数据 状态 开始 制品编码 零件 批号 日期无效 实际开始时间 2018-01-10 16:45 到 2018-01-13 16:45 搜索

按批号报工 按制品编码报工 开始 暂停 完成 **规划工序**

操作

规划工序

*工序类型 工序名称

专案名称 制品编码 零件编码 计划开始时间 计划完成时间 预估工时

* 2018-01-12 16:55 2018-01-12 17:55 1

模具分类 请选择 *部门名称 总经理 *负责人 张燕

备注

保存 关闭

1、登陆系统以后，单点【车间管理】->【报工记录查询】节点，进入报工记录查询界面，点击“☰”按钮，可查看详细资讯。

品质管理

生产管理

制品工艺模板

零件工艺模板

CAM工作管理

设备预排查看

设计BOM查看

模具制造进度

部门工作状况汇总

零件进度查询

工件分配

工艺排程

报工记录查询

现场报工

业务管理

项目管理

资产管理

张燕 总经理

47

报工记录查询

报工记录搜索区域

部门名称 总经理

制品编码

零件编码 所有

批号

模具分类 所有

工序类型

设备编码 查询无数据

日期无效

报工时间 2018-01-11 17:01 到 2018-01-12 17:01

导出报表

搜索

加工工时: 领料: 0小时; 放电: 0小时;

制品编码

员工

设备

制品编码	制品名称	工时	报工数量	详情
ZP0005	CESH11	0	2	☰

详情

模具分类	制品编码	零件编码	批号	工序名称	设备	部门名称	员工	报工时间	报工时间
整模	ZP0005	001	1801080001	领料		总经理	张燕 (K02)	开始 2018-01-12 09:52 结束 2018-01-12 09:52	0
整模	ZP0005	001	1801080001	放电		总经理	张燕 (K02)	开始 2018-01-12 09:54 结束 -	0

< 1 >

2、登陆系统以后，单点【车间管理】->【报工记录查询】节点，进入报工记录查询界面，点击“☰”按钮，可查看详细资讯。

张燕 总经理

首页 报工记录查询

报工记录搜索区域

部门名称 总经理 制品编码 零件编码 所有 批号 模具分类 所有

工序类型 设备编码 查询无数据 日期无效 报工时间 2018-01-11 17:01 到 2018-01-12 17:01 导出报表 搜索

加工工时：领料：0小时；放电：0小时；

制品编码	员工	设备	工号	姓名	工时	报工数量	详情
K02	张燕				0	2	☰

显示第 1 到第 1 条记录，

详情

模具分类	制品编码	零件编码	批号	工序名称	设备	部门名称	员工	报工时间	报工时间
整模	ZP0005	001	1801080001	领料		总经理	张燕(K02)	开始 2018-01-12 09:52 结束 2018-01-12 09:52	0
整模	ZP0005	001	1801080001	放电		总经理	张燕(K02)	开始 2018-01-12 09:54 结束 -	0

< 1 >

3、登陆系统以后，单点【车间管理】->【报工记录查询】节点，进入报工记录查询界面，点击“☰”按钮，可查看详细资讯。

报工记录查询

报工记录搜索区

部门名称

X

制品编码

零件编码

批号

模具分类

制品类型

X

工步时间

2017-07-22 15:46

到

2017-07-23 15:46

导出报表

搜索

加工工时：undefined：0.017小时；领料：0小时；铣床：0.008小时；大水磨：0.0546小时；精密研磨：0.0103小时；undefined：0小时；

制品编码	员工	设备	设备编码	设备名称	总工时	报工明细数量	详细信息
			单班成型磨床02	GM02	0.0273	4	☰
			单班成型磨床1	GM01	0.0274	4	☰
			单班大磨床01	SM01	0.0272	2	☰
			单班传统铣床1	TM01	0.008	1	☰

☰ 详细信息

模具分类	制品编码	零件编码	批号	工序名称	设备	部门名称	员工	开始	结束	工步时间
新模	ZP005	006	17A0002	精密研磨	单班成型磨床02 GM02	行政部	admin (admin)	2017-07-22 16:51	2017-07-22 16:52	0.0092
新模	ZP005	007	17A0001	精密研磨	单班成型磨床02 GM02	行政部	admin (admin)	2017-07-22 17:04	2017-07-22 17:04	0.0011
-	-	-	-	-	单班成型磨床02 GM02	行政部	admin (admin)	2017-07-22 16:51	2017-07-22 16:52	0.0092
-	-	-	-	-	单班成型磨床02 GM02	行政部	admin (admin)	2017-07-22 17:01	2017-07-22 17:01	0.0078

1、登陆系统以后，单点【车间管理】->【部门工作状况汇总】节点，进入部门工作状况汇总界面根据查询准则查看。

首页

部门工作状况汇总

部门名称

倍智信息

X

加工中工作

未来预计交付零件

产能预估

部门工作状况搜索

设备编码

所有

☐ 日期查询无效

工序计划完成时间从

2017-06-26

到

2017-07-26

搜索

加工中零件

待加工零件

设备编码	制品编码	零件	批号	工序计划完成时间	设备编码	加工顺位	工序计划完成时间	制品编码	零件	批号	本批数量	紧急程度	交付日期
没有找到匹配的记录					CH02	-	2017-07-25 11:48	ZP005	模仁入子	17A0009	1	普通	2017-07-25 11:48
					SM01	-	2017-07-25 11:48	ZP005	模仁入子	17A0009	1	普通	2017-07-25 11:48
					TM01	-	2017-07-25 11:48	ZP005	模仁入子	17A0009	1	普通	2017-07-25 11:48
					TM02	-	2017-07-22 11:46	ZP005	模仁入子	17A0008	1	紧急	2017-07-22 11:46
					SM01	-	2017-07-22 11:46	ZP005	模仁入子	17A0008	1	紧急	2017-07-22 11:46
					CH01	-	2017-07-22 11:46	ZP005	模仁入子	17A0008	1	紧急	2017-07-22 11:46
					GM02	-	2017-07-22 09:52	ZP005	模仁入子	17A0004	1	紧急	2017-07-22 09:52
					GM01	-	2017-07-22 09:52	ZP005	模仁入子	17A0004	1	紧急	2017-07-22 09:52
					TM01	-	2017-07-22 09:52	ZP005	模仁入子	17A0004	1	紧急	2017-07-22 09:52
					GM01	-	2017-07-26 19:24	ZP002	模仁入子	17A0003	7	普通	2017-07-26 19:24

部门工作状况汇总—未来预计交付零件

2、登陆系统以后，单点【车间管理】->【部门工作状况汇总】节点，进入部门工作状况汇总界面，点击未来预计交付零件按钮，选择条件搜索即可查看。

首页

部门工作状况汇总

部门名称

倍智信息

X

加工中工件

未来预计交付零件

产能预估

部门工作状况搜索区

当前部门加工工序

所有

工序预计到达时间从

2017-07-23 15:57

到

2017-07-26 15:57

搜索

预估工时小计 26.299999999999997

制品编码	零件编码	零件尺寸	材质	批号	本批数量	紧急程度	本批交付日期	上道工序	预计到达时间	当前工序	工序计划完成	预估工时(H)
ZP005	005	10*10*58	MT0002	17A0004	1	紧急	2017-07-22 09:52	领料	2017-07-24 10:30	铣床	2017-07-24 10:36	0.1
A12035	3065	150*10*62	MT0011	17A0005	5	特急	2017-07-31 10:58	铣床	2017-07-24 12:00	精密研磨	2017-07-24 14:00	2
ZP005	004	10*10*58	MT0004	17A0009	1	普通	2017-07-25 11:48	领料	2017-07-24 12:30	铣床	2017-07-24 12:36	0.1
ZP005	006	10*10*58	MT0003	17A0002	2	普通	2017-07-22 19:19	铣床	2017-07-24 14:00	大水磨	2017-07-24 19:00	5
ZP005	005	10*10*58	MT0002	17A0004	1	紧急	2017-07-22 09:52	铣床	2017-07-24 14:00	大水磨	2017-07-24 15:30	1.5
ZP005	004	10*10*58	MT0004	17A0008	1	紧急	2017-07-22 11:46	领料	2017-07-24 15:00	铣床	2017-07-24 15:06	0.1
ZP005	005	10*10*58	MT0002	17A0004	1	紧急	2017-07-22 09:52	大水磨	2017-07-24 16:00	精密研磨	2017-07-24 18:30	2.5
ZP005	004	10*10*58	MT0004	17A0009	1	普通	2017-07-25 11:48	铣床	2017-07-24 16:30	大水磨	2017-07-24 18:30	2
A12035	3065	150*10*62	MT0011	17A0005	5	特急	2017-07-31 10:58	精密研磨	2017-07-24 18:00	大水磨	2017-07-24 21:00	3
ZP005	007	10*10*58	MT0002	-	-	特急	-	铣床	2017-07-24 19:00	大水磨	2017-07-25 05:00	10

3、登陆系统以后，单点【车间管理】->【部门工作状况汇总】节点，进入部门工作状况汇总界面，点击产能预估按钮，选择条件搜索即可查看。

首页

部门工作状况汇总

部门名称

倍智信息

X

加工中工件

未来预计交付零件

产能预估

部门工作状况搜索区

时间范围

未来1个月

类型

按天

添加设备类型

三坐标测量仪 X 高架桥式三坐标测量仪 X 高度仪 X 卡尺 X 三次元 X 硬度计 X

搜索

设备类型	类型	07/23	07/24	07/25	07/26	07/27	07/28	07/29	07/30	07/31
三坐标测量仪	最大产能	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	预排产能	0	0	0	0	0	0	0	0	0
高架桥式三坐标测量仪	最大产能	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	预排产能	0	0	0	0	0	0	0	0	0
高度仪	最大产能	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	预排产能	0	0	0	0	0	0	0	0	0
卡尺	最大产能	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	预排产能	0	0	0	0	0	0	0	0	0
三次元	最大产能	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	预排产能	0	0	0	0	0	0	0	0	0
硬度计	最大产能	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	预排产能	0	0	0	0	0	0	0	0	0

1、登陆系统以后，单点【车间管理】->【零件进度查询】节点，进入零件进度查询界面。

首页

零件进度查询

零件进度搜索区

制品编码

批号

交期级别

所有

☐主工件

☐日期查询无效

工件交付日期从

到

零件编码

所有

分类

所有

☐延迟

☐按期

☐已完工

搜索

设备产能分析

颜色管理：黑色表示待加工；深蓝色表示加工中；绿色表示完成

模具编号	制品名称	零件编码	批号	本批数量	本批紧急程度	本批交期	预排交期	进度标记	制程顺序
ZP005	华硕7寸手机上模	004	17A0009	1	普通	2017-07-25	2017-07-24	按期	领料(0.1)->铣床(2)->大水磨(3)->车床加工(4)
ZP005	华硕7寸手机上模	004	17A0008	1	紧急	2017-07-22	2017-07-25	延迟	领料(0.1)->铣床(6)->大水磨(3)->咬花(3)->车床加工(4)
A12035	A-SUV 3LH&3RH cavities with 1600 frame	3063	17A0007	5	特急	2017-07-31	-		领料(0.1)->铣床(2)->大水磨(3)->精密研磨(4)->车床加工(5)->普通EDM(1)->抛光(1)
A12035	A-SUV 3LH&3RH cavities with 1600 frame	3064	17A0006	5	特急	2017-07-31	-		领料(0.1)->铣床(2)->大水磨(3)->精密研磨(4)->车床加工(5)->普通EDM(1)->抛光(1)
A12035	A-SUV 3LH&3RH cavities with 1600 frame	3065	17A0005	5	特急	2017-07-31	2017-07-25	按期	领料(0.1)->铣床(2)->精密研磨(3)->大水磨(5)->车床加工(2)->抛光(1)
ZP005	华硕7寸手机上模	005	17A0004	1	紧急	2017-07-22	2017-07-24	延迟	领料(0.1)->铣床(1.5)->大水磨(2.5)->精密研磨(1)
ZP002	测试1上模	010	17A0003	7	普通	2017-07-26	2017-07-27	延迟	领料(0.1)->铣床(15)->大水磨(15)->精密研磨(30)
ZP005	华硕7寸手机上模	007	17A0001	5	普通	2017-07-24	2017-07-26	延迟	领料(0.1)->铣床(10)->大水磨(10)->精密研磨(20)
ZP005	华硕7寸手机上模	006	17A0002	2	普通	2017-07-22	2017-07-25	延迟	领料(0.1)->铣床(5)->大水磨(5)->精密研磨(10)

2、进入零件进度查询界面，点击设备产能分析按钮，进入设备产能分析界面，根据查询准则搜索查看即可。

首页零件进度查询

零件进度搜索区

制品编码

批号

交期级别

所有

☐主工件

☐日期查询无效

工件交付日期从

到

零件编码

所有

分类

所有

☐延迟

☐按期

☐已完工

搜索

设备产能分析

颜色管理：黑色表示待加工；深蓝色表示加工中；绿色表示完成

模具编号	制品名称	零件编码	批号	本批数量	本批紧急程度	本批交期	预排交期	进度标记	制程顺序
ZP005									
ZP005									
A12035	A-SUV 3								->抛光(1)
A12035	A-SUV 3								->抛光(1)
A12035	A-SUV 3								
ZP005									
ZP002									
ZP005									
ZP005									

设备产能分析

设备类型选择

时间范围

当月

类型

按天

添加设备类型

搜索

设备类型	类型
------	----

3、进入零件进度查询界面，点击批号进入零件进度查看界面查看即可

首页

零件进度查询

零件进度搜索区

制品编码

批号

交期级别

主工件

日期查询无效

工件交付日期从

到

零件编码

分类

延迟

按期

已完工

搜索

设备产能分析

颜色管理：黑色表示待加工；深蓝色表示加工中；绿色表示完成

模具编号	制品名称	零件编码	批号	本批数量	本批紧急程度	本批交期	预排交期	进度标记	制程顺序
ZP005	华硕7寸手机上模	004	17A0009	1	普通	2017-07-25	2017-07-24	按期	领料(0.1)->铣床(2)->大水磨(3)->车床加工(4)
ZP005	华硕7寸手机上模	004	17A0008	1	紧急	2017-07-22	2017-07-25	延迟	领料(0.1)->铣床(6)->大水磨(3)->咬花(3)->车床加工(4)
A12035	A-SUV 3118/32H cavity with 1600 frame	2062	17A0007	5	特急	2017-07-31			领料(0.1)、铣床(2)、大水磨(2)、精密研磨(4)、车床加工(5)、普通DM(1)->抛光(1)
A12035									DM(1)->抛光(1)
A12035									
ZP005									
ZP002									
ZP005									
ZP005									

零件进度查看

制品编码：ZP005 零件：模仁入子(004) 批号：17A0009 本批数量：1 交付时间：2017-07-25 紧急程度：普通

制程顺序：领料(0.1) -> 铣床(2.0) -> 大水磨(3.0) -> 车床加工(4.0)

序号	工序名称	加工部门	负责人	接收数量	开始数量	完工数量	计划开始时间	计划完成时间	接收时间	加工开始时间	加工完成时间	加工标记
1	领料			1	0	0	2017-07-23 08:00	2017-07-23 23:06				内制
2	铣床			0	0	0	2017-07-24 09:30	2017-07-24 11:30				内制
3	大水磨			0	0	0	2017-07-24 12:30	2017-07-24 15:30				内制
4	车床加工			0	0	0	2017-07-24 16:30	2017-07-24 20:30				内制

Thank you!