



C 易掌管MES培训课程 nsoft

内容 Contents



易掌管MES

03

04

05

06

07

13

16

Page

计划管理



1

生产执行



2

品检管理



3

系统管理



4

薪资统计



5

报表分析



6

工作看板



7



生产计划有序化



数据采集电子化

03.06 15:08 星期四

低压铸造ANDON实时状态

LOGO

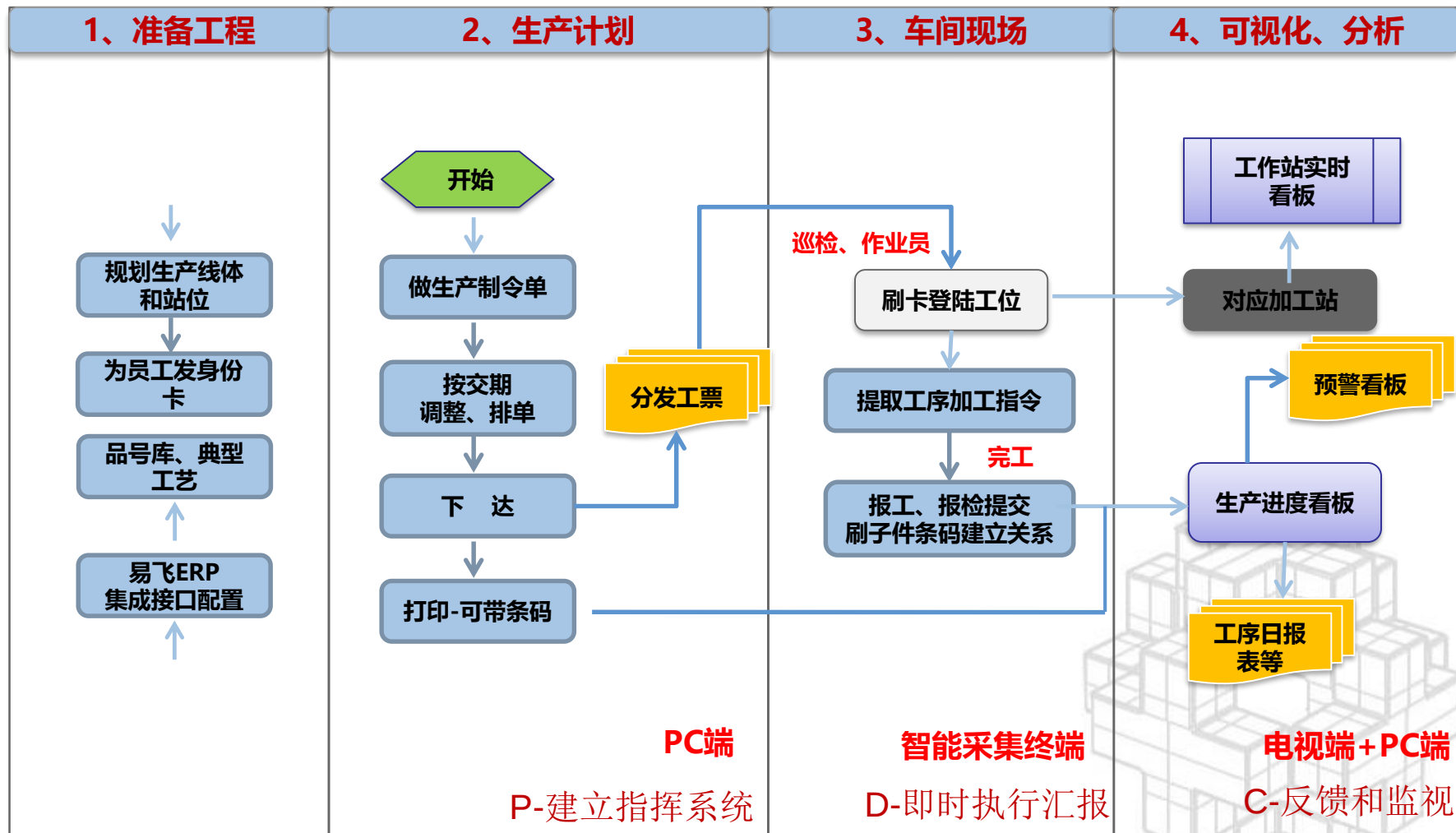
机台号	铸造01	铸造02	铸造03	铸造04	铸造05	铸造06	铸造07	铸造08
状态								
当班人员	林雪	庄开同	曹宇华	郑荣龙	丁彩彬	叶小晓	曹天华	刘辉
故障码				300-1				X0006
故障类别				设备异常				品质异常
故障名称				无法开机				抛线压痕
维护人员								张兴邦
设备完好率	79%	84%	89%	87%	55%	85%	93%	93%
通知栏:	铸造04出现设备异常等待处理...							

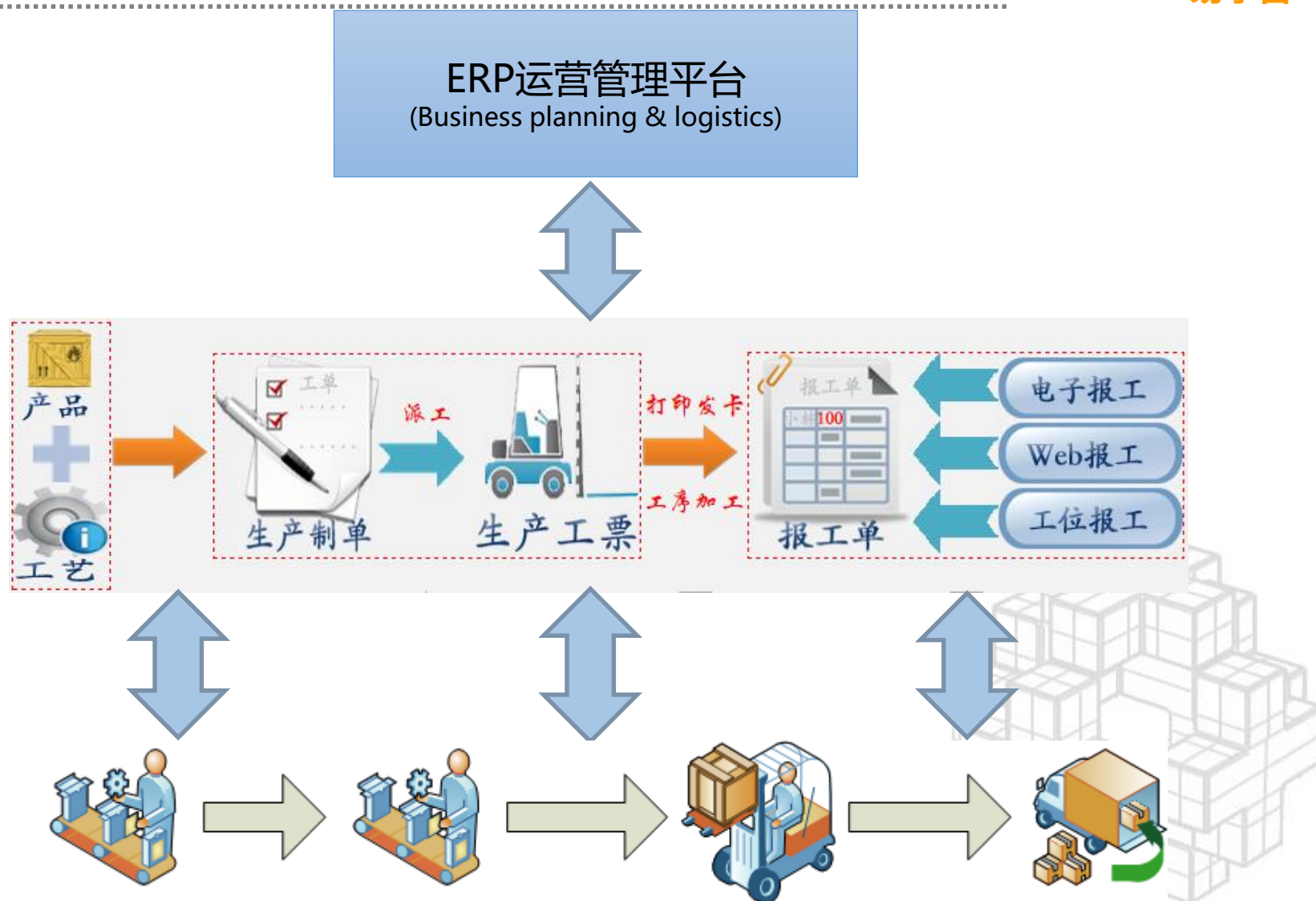
车间数据可视化

智慧车间改造-可视化生产应用流程



易掌管MES





ERP数据接口可实现产品、工艺、生产工单、订单的数据同步，
作为MES生产制令的来源依据



计划人员即可以批量导入也可以用手工取单方式获得已同步的ERP生产工单和订单，导入后系统将根据品号或产品类别自动匹配典型工艺。

主菜单

我的制令单

制令单查询

我的工票

工票查询

LOT/工单发放

LOT/工单管理

ERP数据下载

制令单预警

树状进度查询

新增制令单

取单

保存

连增

LOT/工单

单位

SOP

约定

返回

制令单号 201509300005

交货时间

单别 里产工单

取生产源单

交货日期 本周 2015-09-27 - 2015-10-03 未完工 按单号模糊查询 请输入

单号	对应订单号	所属关系	客户名称	品号	品名	规格	ERP生产数量	MES生产数量
1 20150930000001	20150930000001		联康	LK0976	LK0976SF3-050846	L3*77*47*FPC* 25	0	
2 20150930000002	20150930000001		联康	LK0977	LK0977SF2-050993	L2*384*3.4*FF 60	0	
3 20150929000002	20150929000002		联康	LK0621	LK0621SA3-050731	L3*32*15*FPC* 200	0	
4 20150929000003	20150929000002			LK0779	LK0779SA4-050893	L4*41*42*FPC* 300	0	
5 20150929000004	20150929000000			LK0853	LK0853SA2-050730	L2*40.13*15.0 300	0	
6 20150929000005	20150929000000			LK0907	LK0907MA2-050722	L2*100.37*15.0 300	0	
7 20150929000001	20150929000001			LK0972	LK0972SA3-050937	L3*271*122.45 25	0	

10 第 1 页 共 3 页

当前显示 1 - 10 条记录 共 29 条记录

确定 取消

选取前置来源生产工单或订单



制令单包含基本信息和工艺制程信息，工艺制程



基本信息

制令单号	20140801001	交货时间	2015-10-13 11:54:00	单别	正常
品号	A007	品名	A产品	客户	A客户
部门/产线	生产部	规格	A007	订单号	A20150001
预计开工时间	2015-09-29 08:00:00	生产数量	500	单位	PCS
预计完工时间	2015-09-29 18:00:00	完工量	0	报废数量	0
包装方式					
生产要求					

已审
下达

系统信息

工艺制程		明细项																		
工序	工序名	工艺说明	工作站	计时	单件工时			单位	投入量	已产量	在制量	报废量	移出量	移入量	不良数量	工序单价	工废扣款单价	上料	检验	仓库
					时	分	秒													
1	010	下料	下料	下料站																
2	020	成型	成型	成型站																
3	030	机加	机加	机加站	00	00	00													
4	040	检验	检验	检验站	00	00	00													

投入量=前道工序已报工良品数+委外收货数+不良数（根据参数设定）

已产量=本道工序已报工良品数+委外收货数+不良数（根据参数设定）

报废量和单相应字段可来自检验站

移入/移出量来源工序转移单

上料/检验/仓库用来标识本道工序在工序开工前是否已经上料/检验/入库

投入量=前道工序已产量+委外收货数+不良数（根据参数设定）

已产量=本道工序已报工良品数+委外收货数+不良数（根据参数设定）

报废量和单相应字段可来自检验站（成）

移入/移出量由工序转移单维护
上料/检验/仓库用来标识本道工序在工序开工前是否必须上料/检验/入库

制令单信息表

支持条码
和RFID
卡识别



20140801001

制令单号		20140801001	交货时间		2015-10-13 11:54:00		单别		正常		
品号		A007	品名		A产品		规格		A007		
生产部门		生产部	生产数量		500.0000		预计开工时间		2015-09-29 08:00:00		
下达人			报工日期		2014-08-01		预计完工时间		2015-09-29 18:00:00		
生产要求											
工序	工序名	工序说明	工作站	单件工时	正品数	次品数	报废数	工废数	作业员	检验员	报工日期
010	下料	下料	下料站	00:00:00							
020	成型	成型	成型站	00:00:00							
030	机加	机加	机加站	00:00:00							
040	检验	检验	检验站	00:00:00							

分拆是指将制令单本身拆分成不同的生产制令单，以满足不同生产批次需求，拆分后自动建立原制令单所属关系并保留原生产订单号，便于生产追溯。



基本信息

制令单号	20151002001	交货时间	2015-10-13 11:54:00	单别	正常
品号	007	品名	A产品	客户	A客户
部门/产线		规格	A007	订单号	A20150001
预计开工时间		生产数量	500	所属关系	20140801001
预计完工时间	2015-05-20 18:00:00	完工量	0	单位	PCS
生产要求		报废数量	0	包装方式	

拆分后衍生出新的制令单号

生产任务数为拆分后的数量

保留原所属关系以及原订单号便于生产追溯。

系统信息

工艺制程		明细项															
	工序	工序名	工艺说明	工作站	计时	单件工时			单位	投入量	已产量	在制量	报废量	移出量	移入量	不良数量	元
						时:	分:	秒									
1	010	下料	下料	下料站		00	00	00	PCS	0	0	0	0	0	0	0	
2	020	成型	成型	成型站		00	00	00	PCS	0	0	0	0	0	0	0	
3	030	机加	机加	机加站		00	00	00	PCS	0	0	0	0	0	0	0	
4	040	检验	检验	检验站		00	00	00	PCS	0	0	0	0	0	0	0	

系统即支持生产制令单分拆，同时也支持工序级的生产工票任务排程。
生产过程中可能会把生产任务按不同的部门/产线、人、机台、工艺属性、产品序列等进行任务分解，再根据实际的生产节奏对任务进行派工。

系统界面展示了生产任务排程的操作流程。顶部工具栏包含：新增、复制、编辑、反审、**排程**（高亮）、下达、用料分析、WIP、SOP、相关单据、分拆、工具、中止、缴库、完工、删除、刷新。

基本信息区域显示：制令单号：20140801001，生产数量：1000，单位：PCS；订单号：A20150001；品号：A007；预计完工时间：2015-09-29 18:00。

操作区域包含“下达工票选项”对话框，其中“工序号”为10，“拆分数”为2，“均分”和“影响下一道”均被勾选。对话框下方有“可按均分规则自动拆分，也可手动拆分”和“按均分规则将生产任务拆成两条”的说明。

主界面下方显示了“序列排程”表格，列出了工序号、工序名、工序生产量、换算单位、工票流水号、工票生产量、工艺属性、产品序列、所属产线、工作站、工时需求、需求天、在制负荷、在制需求天、产能匹配等信息。

表格数据如下：

工序号	工序名	工序生产量	换算单位	工票流水号	工票生产量	工艺属性	产品序列	所属产线	工作站	工时需求	需求天	在制负荷	在制需求天	产能匹配
10	下料	1000	PCS	201510020001	500			生产部	下料站	0	~	0	~	N
				201510020002	500			生产部	下料站	0	~	0	~	N
20	成型	1000	PCS	201510020003	500				成型站	0	~	0	~	N
				201510020004	500				成型站	0	~	0	~	N
30	机加	1000	PCS	201510020005	500				机加站	0	~	0	~	N
				201510020006	500				机加站	0	~	0	~	N
40	检验	1000	PCS	201510020007	500				检验站	0	~	0	~	N
				201510020008	500			生产部	检验站	0	~	0	~	N

表格下方有“11”和“拆分后的工票生产数”的说明。

产能负荷分析：工序单件工时，工作站额定产能,工时需求
 以成型加工工序为例，成型站单件工时为2分钟，工时产能为30PCS/小时
 假定成型站有2台成型机台，一天12小时运行，额定产能为2*12=24小时
 工票的工序生产数为200PCS，成型站的总在制量为300PCS
 $\text{工时需求} = \text{生产数} / \text{工时产能} = 6.6667 \text{小时}$ ， $\text{需求天} = \text{工时需求} / \text{额定产能} = 0.2778 \text{天}$
 $\text{在制负荷} = \text{该工作站总在制量} / \text{工时产能} = 10 \text{小时}$ ， $\text{在制需求天} = 0.4167 \text{天}$

工艺代号	A007	工艺名称	A007	工艺类别	
品号	A007	品名	A产品	产品类别	

系统信息

工艺路线		工作站名称	成型站	
		设备编号		所属部门/产线
		机台数量	2	额定产能
				24

工单号/作业代码	工序	工艺说明	工作站	单件工时			单位	工序单价/元	工废扣款单价/元	工时产能	上料	检验	仓库
				时	分	秒							
10	下料	下料	下料站	00	01	00	PCS	1	2	60			
20	成型	成型	成型站	00	02	00	PCS	2	3	30			
30	机加	机加	机加站	00	03	00	PCS	2	3	20			

工序号	工序名	工序生产量	换算单位	工票								
				工票流水号	工票生产量	工艺产品	所属产线	工作站	工时需求	需求天	在制负荷	在制需求天
10	下料	200	PCS	201405010005	200		生产部	下料站	3.3333	~	5	~
20	成型	200	PCS	201405010006	200		生产部	成型站	6.6667	0.2778	10	0.4167
30	机加	200	PCS	201405010007	200		生产部	机加站	10	~	15	~
40	检验	200	PCS	201405010008	200		生产部	检验站	0	~	0	~

已审核制令单说明该生产制令为可下达状态，制令单下达后系统会自动生成工票也即生产任务，工票作为计划下达和车间接收生产任务依据。



基本信息

制令单号	20151002001	交货时间	2015-10-13 11:54:00	单别	正常
品号	A007	品名	A产品	客户	A客户
部门/产线	生产部	规格	A007	订单号	A20150001
预计开工时间	2015-09-29 08:00:00	生产数量	500	单位	PCS
预计完工时间	2015-09-29 18:00:00	完工量	0	报废数量	0
生产要求					



已审 下达

系统信息

工艺制程 明细项

	工序	工序名	工艺说明	工作站	计时	单件工时			单位	投入量	已产量	在制量	报废量	移出量	移入量	不良数量	工序单价/元
						时	分	秒									
1	010	下料	下料	下料站		00	00	00	PCS	500	0	500	0	0	0	0	0
2	020	成型	成型	成型站		00	00	00	PCS	0	0	0	0	0	0	0	0
3	030	机加	机加	机加站		00	00	00	PCS	0	0	0	0	0	0	0	0
4	040	检验	检验	检验站		00	00	00	PCS	0	0	0	0	0	0	0	0

下达后将产生工序在制量

易掌管MES体验

粗略讲解如何通过“易掌管MES”来实现“3U插箱”的车间生产管理应用



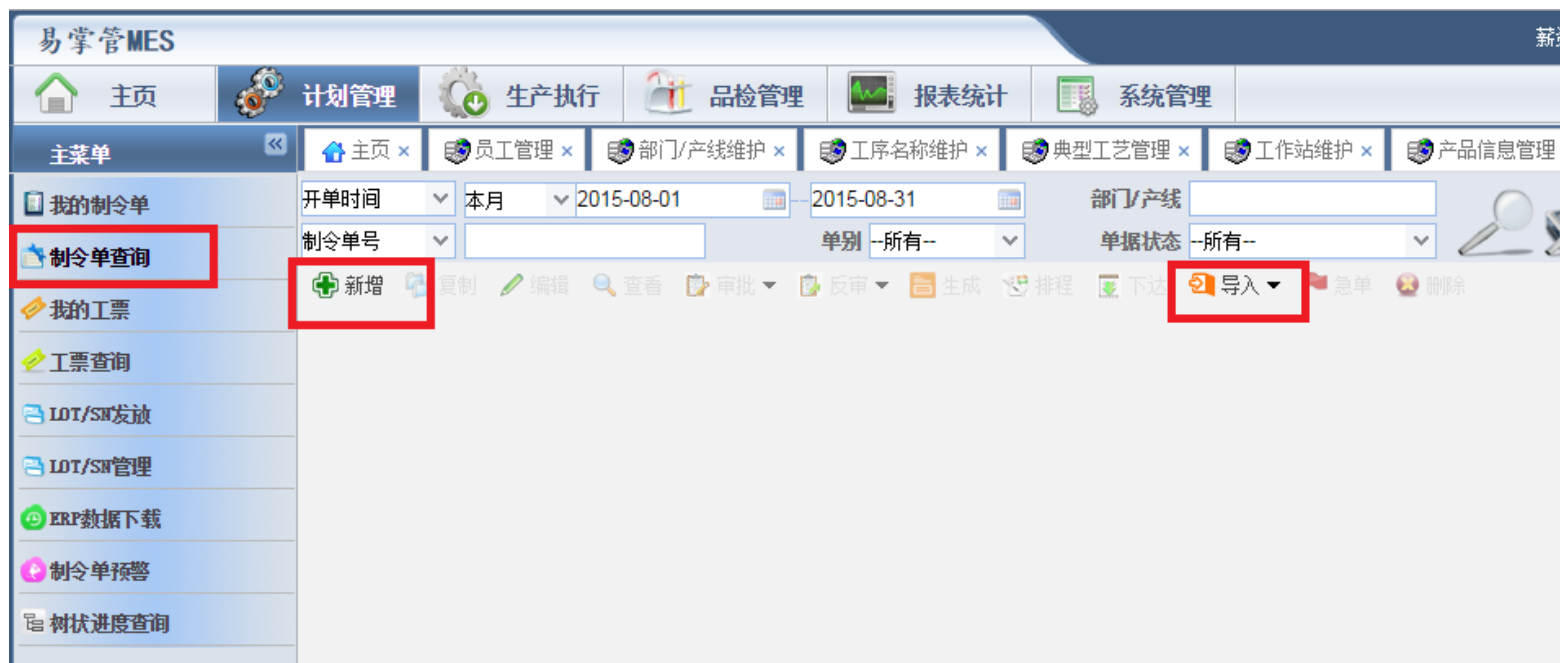
应用的大概流程

1. 建立基础数据；
2. 建立“制令单”，完成生成、审核、下达；
3. 下达后生成“派工工票或电子派工”；
4. 车间现场电子报工或刷条码录单，形成“报工单”；
5. 生产管理人员通过“树状进度查询”查看产品的生产进度情况；



一、创建制令单并执行生产

通过**制令单查询**可以**新增**或**导入**制令单；
制令单是唯一的，有了制令单才能生成工票报工单以及其它单据。



1.1新增制令单，用来填写产品生产的相关信息，如品号、品名、交货日期、客户等，并添加工艺制程（或可导入工艺制程）

易掌管MES

薪资管理 | 工作台 | 我的消息

[主页](#)
[计划管理](#)
[生产执行](#)
[品检管理](#)
[报表统计](#)
[系统管理](#)

[主菜单](#)
[新增制令单](#)

[我的制令单](#)
[制令单查询](#)
[我的工票](#)
[工票查询](#)
[LOT/SN发放](#)
[LOT/SN管理](#)
[ERP数据下载](#)
[制令单预警](#)
[树状进度查询](#)

[取单](#)
[保存](#)
[A+](#)
[连增](#)
[LOT/SN](#)
[单位](#)
[SOP](#)
[约定](#)
[返回](#)

制令单号

20150814001

交货时间

单别

正常

品号

SZKLS-01

品名

3U插箱

客户

SZKLS

部门/产线

生产部

规格

SZKLS

订单号

预计开工时间

2015-08-14 08:00

生产数量

1000

单位

台

所属关系

预计完工时间

2015-08-14 18:00

完工数量

报废数量

包装方式

生产要求

[工艺制程](#)
[明细项](#)

[+ 新增](#)
[插入](#)
[上移](#)
[下移](#)
[删除](#)
[清空](#)
[全部清空](#)
[导入工艺制程](#)

新增的制令单需要经过“**审批**”和“**下达**”，才能生成“工票”，同时因为**20150814001**制令单底下有**BOM**单关联，需要点击“**生成**”来创建**BOM**单底下为生产件的半成品的制令单，同样要经过审批和下达才能生成工票。

易掌管MES 薪资管理 | 工作台 | 我的消息(0) | 我的账户 | 退出

[主页](#)
[计划管理](#)
[生产执行](#)
[品检管理](#)
[报表统计](#)
[系统管理](#)

[主菜单](#)
[主页 ×](#)
[员工管理 ×](#)
[部门/产线维护 ×](#)
[工序名称维护 ×](#)
[典型工艺管理 ×](#)
[工作站维护 ×](#)
[产品信息管理 ×](#)
[制令单查询 ×](#)
[我的制令单 ×](#)

[我的制令单](#)
[制令单查询](#)
[我的工票](#)
[工票查询](#)
[LOT/SW发放](#)
[LOT/SW管理](#)
[ERP数据下载](#)
[制令单预警](#)
[树状进度查询](#)

开单时间: 本月 2015-08-14 2015-08-31 部门/产线:
 制令单号: 20150814001 单别: 所有 单据状态: 所有
 新增 复制 编辑 查看 **审批** 反审 **生成** 排程 **下达** 导入 急单 删除

行号	制令单号	订单号	品号	品名	规格	预计开工时间	生产数量	单据状态	备料状态
1	20150814001		SZKLS-100	3U插箱	SZKLS	2015-08-14	1000	审核	否



制令单示意图


















基本信息

制令单号	20150814002	交货时间		单别	正常
品号	SZKLS-101	品名	前耳板	客户	SZKLS
部门/产线	生产部	规格	SZKLS-001-501	订单号	
预计开工时间	2015-8-13 8:00:00	生产数量	2000	单位	台
预计完工时间	2015-8-14 8:00:00	完工量	0	报废数量	0
生产要求					

系统信息

工艺制程

明细项

工序	工序名	工艺说明	工作站	计时	单件工时			单位	投入量	已产量	在制量	报废量	移出量	移入量
					时	分	秒							
1	010	数控冲压下料	钣金		00	03	00	台	2000	2000	0	0	0	0
2	020	铣床加工	铣床		00	06	00	台	2000	500	1500	0	0	0
3	030	CNC加工	CNC		00	02	00	台	500	400	100	0	0	0
4	040	沉头	钳工		00	03	00	台	400	400	0	0	0	0
5	050	电镀	外协		00	03	00	台	400	250	150	0	0	0
6	060	打磨	喷涂		00	03	00	台	250	0	250	0	0	0
7	070	丝印	丝印		00	06	00	台	0	0	0	0	0	0

已审

下达

工票示意图














基本信息

任务单号	201508140008	品号	SZKLS-102	制令单号	20150814003
生产数量	2000	工序号	10	工序名	数控冲压下料
				工作站	钣金

详细信息

本单完工里	1000	品名	后耳板	规格	SZKLS-001-0	工艺属性	
预计开工时间	2015-8-13 8:00:00	报工单位	台	客户	SZKLS	产品序列	
预计完工时间	2015-8-13 18:00:00	单件工时	00:3:00	工序单价	5	来源订单号	
部门/产线	生产部	责任人				工装治具	
工艺说明						QC标准	
作业要求							
备注							

系统信息

相关作业










	☐ 单据流水号	单据来源	员工号	员工名	部门/产线	工作站	正品数量	不良数量	报废数量
1	☐ 2015081411530001	报工单	2015205	康乐	生产部	钣金	1000	0	0

已审

2.2报工：WEB端通过“生产执行”模块的“我的报工单”或“报工单查询”中的“新增”进行报工，同时需要“审批”（系统可以设置自动审批）。在实际生产现场中，还可以通过安装“工位机”等设备进行报工。

易掌管MES

薪资管理 | 工作台 | 我的消息(0) | 我的账户 | 退

主页 计划管理 **生产执行** 品检管理 报表统计 系统管理

主菜单

工票预警表 产线管理 班次管理 **我的报工单** 报工单查询 我的转移单 转移单查询 我的委外转移单 委外转移单查询 收货单查询

创建时间 本周 2015-08-14 2015-08-15 部门 报工单号 工作站 单据状态 所有

新增 复制 编辑 查看 集体件 审批 反审 删除

行号	报工单号	制令单号	工票号	工号	姓名	品号	品名	规格	工序号	工序名	报工数量	单据状态
1	2015081411530001	20150814003	201508140008	2015205	康乐	SZKLS-102	后耳板	SZKLS-001-...	10	数控冲压下...	1000	已审核
2	2015081411460001	20150814002	201508140001	2015207	许安	SZKLS-101	前耳板	SZKLS-001-...	10	数控冲压下...	1400	已审核
3	2015081411430001	20150814002	201508140004	2015205	康乐	SZKLS-101	前耳板	SZKLS-001-...	40	沉头	400	已审核
4	2015081411410001	20150814002	201508140003	2015204	李春芳	SZKLS-101	前耳板	SZKLS-001-...	30	CNC加工	400	已审核
5	2015081411390001	20150814002	201508140002	2015207	许安	SZKLS-101	前耳板	SZKLS-001-...	20	铣床加工	500	已审核
6	2015081411380001	20150814002	201508140001	2015206	康力	SZKLS-101	前耳板	SZKLS-001-...	10	数控冲压下...	600	已审核

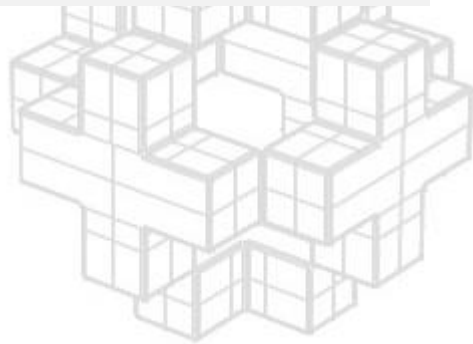
添加报工单示意图



制令单号	20150813003	来源工票号	201508130002	单据流水号	2015081416270001
员工	15822 叶添明	品号	SZKLS-0	品名	前耳板
所属部门		工序号	10	工序名	下料
正品数	500	不良数	0.00	报工单位	PCS
报废数	0.00	工废数	0.00	是否计时	☐
检验说明				是否检验	☐
				实际工时	00 时 00 分 00
				报工时间	2015-08-14 16:27:19
				备注	

☐ 继承制令单 ☐ 继承工序 ☐ 继承员工 ☐ 继承部门

支持刷读条码快速录入。



对于委外加工工序，可通过“相关单据”里的“委外单”生成委外单来完成



三、建立基础数据的一般过程

通过在系统管理模块，建立基础数据：如用户创建、员工信息录入、生产工艺、典型工艺、产品信息等



基础数据建立时，可试用数据导入来提高工作效率，数据的导入有配备导入文档模板，详见附带的模板文件

名称	修改日期	类型	大小
 bom导入模板	2015/8/14 10:14	Microsoft Excel ...	32 KB
 ID卡	2015/8/14 9:15	Microsoft Excel ...	24 KB
 产品	2015/8/14 10:20	Microsoft Excel ...	32 KB
 典型工艺模板	2015/8/14 10:42	Microsoft Excel ...	45 KB
 工序	2015/8/14 9:48	Microsoft Excel ...	28 KB
 工作站	2015/8/14 9:31	Microsoft Excel ...	29 KB
 客户	2015/8/14 9:15	Microsoft Excel ...	25 KB
 员工模板2014_05_14版	2015/8/14 10:49	Microsoft Excel ...	35 KB
 制令单映射导入模板	2015/8/14 9:15	Microsoft Excel ...	32 KB



员工管理功能里新增或导入员工信息

← → ↻ cnsoft88.gnway.cc:8060/Comm/Main.aspx

易掌管MES 薪资管理 | 工作台 | 我的消息 (0) | 我的账户

[主页](#)
[计划管理](#)
[生产执行](#)
[品检管理](#)
[报表统计](#)
[系统管理](#)

主菜单

- 系统登录者
- 系统参数设置
- 数据字典维护
- 部门/产线维护
- 员工管理**
- 角色权限定义
- 系统用户管理
- 单位名称维护
- 产品信息管理
- 工作站维护

部门: 熟练度: 工种: 文化程度:

✓ 按全部查询 请输入查询条件，放空查全部。

代号	工号	姓名	性别	部门	职务	工种	文化程度	籍贯	民族	熟练度
YG-201	2015201	张三	男	生产	生产主管		小学			I 级
YG-202	2015202	王单	男	生产	班组长		小学			I 级
YG-203	2015203	沈阳	男	生产	班组长		小学			I 级
YG-204	2015204	李春芳	男	生产	产工		小学			I 级
YG-205	2015205	康乐	男	生产	产工		小学			I 级
YG-206	2015206	康力	男	生产	产工		小学			I 级
YG-207	2015207	许安	男	生产	产工		小学			I 级
YG-301	2015301	梁娜	女	IT	IT		小学			I 级
YG-101	2015101	李媛	女	财务	财务		小学			I 级

通过部门/产线维护，添加部门信息

易掌管MES

主页 计划管理 生产执行 品检管理 报表统计 系统管理

主菜单 主页 × 员工管理 × 部门/产线维护 ×

系统登录者 系统参数设置 数据字典维护 部门/产线维护 员工管理 角色权限定义 系统用户管理 单位名称维护 产品信息管理 工作站维护 工序名称维护 典型工艺管理 班组管理 时程管理 ID卡片查询

添加 编辑 结束编辑 删除 保存 撤销 全部折叠

名称	代码	工时单价	是否产线	备注
财务	27	0		
生产	28	0	✓	
IT	29	0		
生产部	18	0	✓	
钣金组	19	0	✓	
铣床组	20	0	✓	
CNC组	21	0	✓	
钳工组	22	0	✓	
外协组	23	0	✓	
喷涂组	24	0	✓	
丝印组	25	0	✓	
装配组	26	0	✓	
品管部	30	0	✓	

通过产品信息管理新增或导入产品信息

主菜单

计划管理 生产执行 品检管理 报表统计 系统管理

产品信息管理

产品属性: 所有-- 品号: 规格: 类别: 品名:

新增 复制 编辑 查看 打印 导入 删除

品号	名称	产品属性	类别	规格	单位	编辑者	编
SZKLS-101	前耳板	半成品		SZKLS-001-501	台	Admin	2015-8-
SZKLS-102	后耳板	半成品		SZKLS-001-502	台	Admin	2015-8-
SZKLS-103	侧板	半成品		SZKLS-001-503	台	Admin	2015-8-
SZKLS-104	网板	半成品		SZKLS-001-504	台	Admin	2015-8-
SZKLS-105	前下横梁	半成品		SZKLS-001-505	台	Admin	2015-8-
SZKLS-106	前上横梁	半成品		SZKLS-001-506	台	Admin	2015-8-
SZKLS-107	后横梁	半成品		SZKLS-001-507	台	Admin	2015-8-
SZKLS-108	中横梁1	半成品		SZKLS-001-508	台	Admin	2015-8-
SZKLS-109	中横梁2	半成品		SZKLS-001-509	台	Admin	2015-8-
SZKLS-110	后面板	半成品		SZKLS-001-510	台	Admin	2015-8-
SZKLS-111	螺纹条	半成品		SZKLS-001-511	台	Admin	2015-8-
SZKLS-112	导轨条	半成品		SZKLS-001-512	台	Admin	2015-8-
SZKLS-113	16HF插盒前面板	半成品		SZKLS-001-601A	台	Admin	2015-8-
SZKLS-114	30HF插盒前面板	半成品		SZKLS-001-601B	台	Admin	2015-8-
SZKLS-115	36HF插盒前面板	半成品		SZKLS-001-601C	台	Admin	2015-8-

设置典型工艺，注意绑定对应品号

易掌管MES

[薪资管理](#) | [工作台](#) | [我的消息 \(0\)](#) | [我的账户](#)

[主页](#)
[计划管理](#)
[生产执行](#)
[品检管理](#)
[报表统计](#)
[系统管理](#)

[系统登录者](#)
[系统参数设置](#)
[数据字典维护](#)
[部门/产线维护](#)
[员工管理](#)
[角色权限定义](#)
[系统用户管理](#)
[单位名称维护](#)
[产品信息管理](#)
[工作站维护](#)
[工序名称维护](#)
[典型工艺管理](#)
[班组管理](#)
[时程管理](#)

[保存](#)
[工价计算](#)
[SOP](#)
[返回](#)

工艺代号

CEB

典型工艺名称

侧板典型工艺

工艺类别

钣金

对应品号

SZKLS-03,SZKLS-04

品名

后耳板,侧板,前下横梁,后横梁,网板,前上横

产品类别

成品

备注

排序

80

工艺路线

[新增](#)
[插入](#)
[作业](#)
[上移](#)
[下移](#)
[删除](#)
[导入](#)

工序号/作业代码	工序名/作业名	工艺说明	工作站	单件工时			单位	工序单价/元	工废扣款单价/元	工时产能
				时	分	秒				
10	冲压		钣金	00	03	00	台	5	1	20
20	铣床加工		铣床	00	06	00	台	5	1	10
30	CNC加工		CNC	00	02	00	台	6	2	30
40	压铆		钳工	00	03	00	台	5	1	20
50	电镀		外协	00	03	00	台	7	1	20
60	喷油		喷涂	00	03	00	台	4	1	20
70	丝印		丝印	00	06	00	台	8	1	10

批次管理目的:

- (1) 对价格比较敏感的物料, 入库时需按照不同的价格区分批次、针对有质量
- (2) 有保质期要求, 如食品、药品等产品种类
- (3) 有产品来源及工艺制程可追溯性要求
- (4) 有单品序列码管理需求, 与普通的批次管理不同的是: 一是单品管理的数量为一, 而批次管理的数量为固定或者不固定的一批;

SN码示例



LOT码示例



“我的转移单”和“转移单查询”、“我的委外转移单”和“委外转移单查询”除显示所属用户归属和权限的单据外，它们的使用功能一致

应用场景：用于查看已生成的转移单单据、也可新增符合实际生产需求的转移单，同时也可完成转移单打印等功能



新增转移单 ×

保存 连增 约定 返回

工序间移转转移单

业务类别	工序间移转	单据类别	拨转
制令单号	盘亏	单据流水号	PT201509250001
生产数量	盘盈	创建时间	2015-09-25 13:52:57
移出工票	维修返回	移出工作站	
移入工票	工序投料	移入工作站	
部门/产线	不良维修	在制量	
责任人	清除	产品序列	
转移说明			
备注			

根据实际生产情况，在业务类别栏里选择相应需要生产的转移单进行录入、保持、审批

应用场景：新增符合实际生产需求的工序间的转移单，同时也可完成转移单查看、打印等功能

主页 × 查看制令单 × 转移单查看 ×

工序间移转转移单



PT201510090001

已审

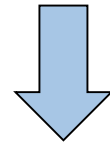
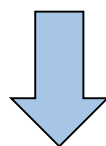
制令单号	20151009001	品号	010002131010008			单据流水号	PT201510090001
受理部门	生产部	品名	滑台上座XYCRSC60			创建时间	2015-10-09 14:48:4
移出工作站	下料、车床、小磨站	移出站序号	10	移出工序名	锯料	报工单位	PCS
移入工作站	CNC站	移入工序号	20	移入工序名	加工中心	生产数量	100
工艺属性		产品序列				转移数量	100
责任人	吴文君	转移说明					
备注							
校对		签发		修改内容			



工艺制程

明细项

	工序	工序名	站	计时	单件工时			单位	投入量	已产量	在制量	报废量	移出量	移入量	不良数量
					时	分	秒								
1	010	锯料	、车床、小磨		00	00	00	PCS	0	0	50	0	100	0	0
2	020	加工中心-C	占		00	00	00	PCS	100	0	94	5	1	100	0



工艺制程

明细项

	工序	工序名	站	时	单件工时			单位	投入量	已产量	在制量	报废量	移出量	移入量	不良数量
					时	分	秒								
1	010	锯料			00	00	00	PCS	0	0	50	0	100	0	0
2	020	加工中心-C			00	00	00	PCS	105	0	99	5	1	105	0



应用场景：因生产过程中有不良品产生，需要送修以及维修返回，符合车间实际生产需求，在维修单查询里，新增维修单即是维修返回单

主页 ×
查看制令单 ×
查看报工单 ×
转移单查看 ×

新增
复制
反审
工具
刷新
打印

不良维修工单

已审

基本信息

业务类别	不良维修				单据类别	调整出	
源检验单	201510090001	品号	1001		送修单号	PT201510090001	
制令单号	20151009003	品名	大型口罩		送修数里	5	
相关工票	201510090003	规格	GXT-1		工序待修里	5	
送修人员	王某一	工作站	连线设备175	工序号	10	单位	PCS
维修站	射蜡站	送修部门	生产二部	工序名	裁打一体	维修返回数	0
维修人员	李杨	送修时间	2015-10-08 01:06:00			完体时间	
备注							



应用场景：对因内部产能不足或不存在等因素造成的工序委外加工，增加委外转移单，并进行收货、查询等功能。

主页 ×

我的制令单 ×

查看制令单 ×

委外转移单查看 ×

新增

复制

打印

工具

刷新

基础

委外任务单

PT201510090006

已审

制令单号	20151009003	品号	010002131010008			单据流水号	PT201510090006
委外商	A	品名	滑台上座XYCRSC60			创建时间	2015-10-09 17:31:09
委外工作站	下料、车床、小磨床	委外工序	10	委外工序名	锯料	生产数量	100
送料数量	50	报工单位	PCS	单价	3	金额	150
工艺属性		产品序列		重量	0	是否计重	×
送货地址				委外说明	因交货时间紧，向外委托生产50PCS		
备注							
校对		签发		修改内容			



在收货单查询里，对收货单进行查看、打印、审核、结算等等

主页 ×

我的制令单 ×

查看制令单 ×

转移单详情 ×

收货单查询 ×

查看收货单 ×

打印预览 ×

返回

基础

委外收货单



OS201510090001

委外转移单号	PT201510090006	品号	010002131010008			子单流水号	OS201510090001
委外工票	201510090013	品名	滑台上座XYCRSC60			收货时间	2015-10-09 00:00:00
委外商	A	收货人	曾朝东		委外收货		
送料数量	50	正品数量	50	次品数量	0	委外单价	3
委外工序	10:锯料	报废数量	0	工废数量	0	金额	150
投放工作站		收货重量	0	是否计重	×	完工数量	50
备注							
校对		签发		修改内容			

已审



应用场景：对于车间实际生产中，往往有多人形成一个班组对同一道工序进行合作加工的情况，对于合作加工，可通过集体计件补入来完成劳动绩效的分配

主窗体显示新增集体计件单信息：

原单号	2015092513310001	员工号	100318A	员工名	曾朝东
品名	滑台上座XYCRSC60	品号	010002131010008	正品数	5
不良数	0	报废数	0	工废数	0
工序名	外发-热处理	集体计件单号	S2015092513310001		

下方列表显示报工流水号、员工号、员工名、正品数量：

报工流水号	员工号	员工名	正品数量
1 2015092516080001	100318A	曾朝东	2.5
2 2015092516080002	120702A	吴文君	2.5

弹出的“拆分规则”对话框显示：

选择拆分人员 删除 重新加载 开始拆分

代号	工号	姓名	所属部门/产线
1 100318A	100318A	曾朝东	品管一车间
2 120702A	120702A	吴文君	生产部

对话框底部有选项：☐ 按熟练度拆分 ☒ 平均拆分

红色框标注了“报工单拆分”、“按班组拆分”以及对话框中的“选择拆分规则”和“平均拆分”选项。

蓝色气泡提示：选择拆分规则

A-生产进度看板

以主管监控生产进度维度，可查看当前天及未来符合条件的车间制令单及制程完成情况、制程状态。

2015. 10. 15 15:08 星期四 XXXX生产进度看板						
单号/品号	BL	G-B	MMC-B	BUR-B	G-B	WX-A
201509456601 35UYL	●	●	●	200/80%	600/20%	200/0%
201509993822 35UTY	●	●	200/80%	800/0%	0/0%	
制令单号/订单号 品号/品名/规格	900/10%		100/0%	0/0%	0/0%	
制令单号/订单号 品号/品名/规格	900/10%	100/0%		0/0%	0/0%	
制令单号/订单号 品号/品名/规格	990/1%		10/0%	0/0%	0/0%	0/0%
201509071822 35UTY	●	0/0%	100/82%	0/0%		0/0%
制令单号/订单号 品号/品名/规格	0/0%	0/0%	0/0%	0/0%	0/0%	0/0%
易掌管MES	通知：请旋紧测压，按作业指导书！			通知2：按时提交明日作业计划！		

提供不良超标红色预警/ 提供制令单超期未完工黄色预警 /提供通知栏，后台发布、可滚动

B-车间动态看板

以车间主管/领班维度，查看当前时区车间设备都在生产什么？其相关进度、异常和预估完工时间。

上班时间不得利用电脑做与工作无关的事情!

AL1716

生产部生产进度看板

2015-11-13 15:09 星期五 00:00 - 23:59

工作站	金加工站	金加工站	金加工站	金加工站	金加工站	热处理站
制令单	20151112001	20151112001	20151112001	20151112001	20151112001	20151112001
品号	0000001	0000001	0000001	0000001	0000001	0000001
品名	六角螺栓	六角螺栓	六角螺栓	六角螺栓	六角螺栓	六角螺栓
规格	24×3×115	24×3×115	24×3×115	24×3×115	24×3×115	24×3×115
生产数量	1000	1000	1000	1000	1000	1000
已完成量	918	918	918	918	918	918
生产完工率	91.8%	91.8%	91.8%	91.8%	91.8%	91.8%
不良数量	0	0	0	0	0	0
工序名	抛丸	车加工	无心磨	滚丝	攻丝	热处理
本站完成量	940	935	930	925	925	920
工序在制量	0	5	5	5	0	5
预计剩余工时	*	*	*	*	*	*

提供制令单超期未完工黄色条预警/ 提供分时段关注设置 /提供预计剩余工时的推测计算

C-产线动态看板

部署在组装线线头，特点：双屏滚动，图文并茂，绩效数据动态分析。

本看板的重点是提供产线分时段效率和良率柱形图、曲线生成



D-工作站触屏看板

用于关键工序点负责实时接收制令下达和报工反馈，支持条码枪录入、支持触屏或无线鼠标点击录入。

易掌管MES-报工系统

易掌管MES产线报工终端

2014-09-30 17:36:34

任务序号	制令单号	品号	品名	计划开工时间	预计完工时间
1	201408150001	CSR-IR	双向微波测速雷达	2014-08-14 08:00:00	2014-08-14 18:00:00
	30/包装喷码/201408...	300	0	0%	0%
2	201408130001	780-C2	PL开关电源	2014-08-15 08:00:00	2014-08-15 18:00:00
	30/包装喷码/201408...	5	0	0%	0%
3	201408110001	780-C2	PL开关电源	2014-08-18 17:48:45	2014-08-20 17:48:49
	30/包装喷码/201408...	150	0	0%	0%
4	201408230004	CSR-IR	双向微波测速雷达	2014-08-29 08:00:00	2014-08-29 18:00:00
	50/包装喷码/201408...	180	0	0%	0%

今日任务

635

完成数 0

完工率 0%

绩效率 0%

当前任务

180

0

节拍0秒

201408230006

报工单 用料明细

报工流水号 员工

新增报工

工作站报工单

正品数量 次品数量 流水号

报废数量 7 8 9 变数量 下一道工序

员工 3 4 5 作站 所在部门

检验说明 0 . del

备注

提交 关闭 本站有在制量0

提交 放弃 详情 SOP

数 单位 开始时间

色条显示制单状态/ 结合专业浏览器可实现无纸化的车间图文档、工艺文件的查看

打造高绩效智慧工厂！
Thank You!



易掌管MES >>>> 极易 / 极轻 / 极智能
www.cnsoft100.com

