

用户使用说明书

(V1.1.3 版)

编著:杭州制保科技有限公司

目录

前言	1
一、系统概述	2
1、文档目的	2
2、读者对象	2
3、文档说明	2
二、系统登录	3
1、WEB 系统登录	3
2、APP 系统登录	4
三、基础数据管理	5
1、产品信息管理	5
2、仓库信息管理	6
3、人员信息管理	7
4、部门信息管理	9
5、其他物品管理	9
四、工艺管理	11
1、工艺过程管理	11
1.1、创建工序信息	.11
1.2、编辑指导卡片	.12
1.3、附件与图纸管理	.13
1.4、质量控制标准	.14
1.5、批量导入工艺过程	14
	• • •
五、 计划管理	15
五、 计划管理 1、生产计划	15 15
 五、 计划管理 1、生产计划 1.1、创建生产计划单 	15 15
 五、 计划管理 1、生产计划 1.1、创建生产计划单 1.2、生产任务下达 	15 . 15 .15 .16
 五、 计划管理 1、生产计划 1.1、创建生产计划单 1.2、生产任务下达 1.3、生产计划查询 	15 . 15 .15 .16
 五、 计划管理 1、生产计划 1.1、创建生产计划单 1.2、生产任务下达 1.3、生产计划查询 六、 生产管理 	15 .15 .15 .16 .16 17
 五、 计划管理 1、生产计划 1.1、创建生产计划单 1.2、生产任务下达 1.3、生产计划查询 六、 生产管理	15 .15 .15 .16 .16 17 17



3、生产报工(APP)	
4、生产任务跟踪	20
5、其他物品领料单	21
七、 质量管理	
1、质量标准管理	22
2、来料检验(APP)	23
3、生产巡检(APP)	24
4、成品终检(APP)	24
5、不合格品处理(APP)	25
八、 仓储管理	
1、原料来料管理	27
1.1、创建来料记录	27
1.2、来料登记(APP)	
1.3、来料报检	29
1.4、来料检验(APP)	29
1.5、来料入库(APP)	
2、生产领料管理	
2.1、生产领料出库(APP)	
2.2、生产领料状态查询	
3、成品入库管理	
3.1、成品入库单	
3.2、成品入库操作(APP)	
九、 发货管理	
1、创建发货单	
2、发货	35
十、统计报表	
1、物料信息	
2、生产统计	
3、生产统计	
4、工资报表	
十一、消息通知管理	





前言

系统简介:

系统是一套生产管理协同系统。结合互联网与物联网技术,进行设备、人员、 生产数据的实时采集,支持多端多角色实时协同,提供无纸化电子流程管理,实 现大数据分析与可视化呈现,从而达到企业生产过程管理的远程化、实时化、集 中化、智能化,为企业解决生产过程遇到的交付期拖延、库存积压、工人效率低 下、生产过程不透明等问题提供数据支持,辅助决策。最终提高生产效率、规范 生产流程、降低制造成本,真正实现数字化生产新模式。

系统使用 B/S 结构,运行在华为云服务器。整个系统软件主要分为以下几 个部分:

- WEB 端后台管理系统:主要用于基础数据维护、生产计划管理、生产进度跟踪、工艺过程维护、仓储管理、质量管理、统计报表分析、消息通知管理等功能。
- 现场移动执行端系统(安卓 APP):主要用于生产任务执行、报工录入、
 返工返修操作、来料登记与扫码入库、生产领料、成品入库、发货等扫码操作,来料检验、成品终检记录等功能。
- 目视化看板系统:看板界面,主要用于关键数据的图形化分析呈现,达 到美观、直观的效果。





一、系统概述

1、文档目的

编写本文档的主要目的是为了方便系统相关用户更直观了解系统功能,方便 用户学习系统 WEB 端软件和 APP 端软件如何使用。

2、读者对象

该文档主要使用对象为系统管理员和其他已建用户。

3、文档说明

本手册内容仅供使用者参考,若本使用手册内容及步骤与您使用的软件功能 有所不同,可能是由于系统版本与使用手册版本未及时同步更新,为您带来不便 敬请谅解!烦请以软件功能为准进行操作,如有疑问请另行咨询我公司相关人员。



二、系统登录

1、WEB 系统登录

在电脑浏览器中输入网址(本系统网址会在系统实施期间由我方实施人员给出,后期由系统管理员统一保管,建议使用 google 浏览器),即可进入如下"登录"页面:



输入"用户名"和"密码",单击"登录"按钮,便可进入系统页面,如下 图所示:

➢制保科技 ZhiBae Technology	Home / 生产管理 / 生产;	地						2	fmin E 退出
A 计划管理	合同编号: 请输入合同	词编号	客户编号	: 请输入客户	编号	状态: ៖	府建		拉询 重置
凹 生产管理	下单日期:	开始日期 ~	结束日期						
III 工艺管理									
目 仓储管理	创建生产计划单								
♥ 发货管理	计划单号	合同编号	客户编号	外协单位	发货附带文件	下单人	下单日期	状态	操作
山 质量管理	PLAN202005161444- 7	YC200516-01	B-04		尺寸、材质报告订单、 图纸、工艺卡客户送货 单试棒、试块我司	销售部/范卓	2020-05-16 14:44:51	\$fizit	查看编辑删除
基础数据管理									
☑ 统计报表	15893560921	00010	B-25			销售部/范卓	2020-05-13 15:48:12	新建	查看 编辑 删除
◎ 消息通知管理	15890190056	20200509001	00001			新一车间/test1	2020-05-09 18:10:05	新建	查看 编辑 删除
	15890189645	20200509001	00001			新一车间/test1	2020-05-09 18:09:24	新建	查看 编辑 删除
	15890189574	20200509001	00001			新一车间/test1	2020-05-09 18:09:17	新建	查看编辑删除
	15890189503	20200509001	00001			新一车间/test1	2020-05-09 18:09:10	Brist	查看 编辑 删除
	15890189202	20200509001	00001			新一车间/test1	2020-05-09 18:08:40	新建	查看 编辑 删除

系统页面左侧为菜单栏,右侧为对应的功能界面。每个用户登录后可见的菜 单栏与功能界面内容可能存在差异,这与用户角色对应的权限有关,为正常现象。



2、APP 系统登录

由于兼容性与适配问题,建议使用荣耀平板 5 安装 APP, (APP 下载链接会 在系统实施期间由我方实施人员给出,后期由系统管理员统一保管),下载后的 APP 图标如下图 1:



点击 APP 图标即可进入如上图 2 的"登录"页面;输入"用户名"和"密码", 单击"登录"按钮,便可进入 APP 系统页面,不同权限用户登录后的页面也不 同,图 3 为操作工界面,图 4 为质量与仓储界面:



制保科技

三、基础数据管理

基础数据管理模块是整个系统最基本的功能模块,其中涉及到的产品信息、 仓库信息、人员信息、部门信息、其他物品信息是整体系统正常运行不可或缺的 数据资料。想要系统流程跑通,第一步就要维护、完善以上基础数据。

1、产品信息管理

基础数据管理->产品信息管理

该功能主要用于产品信息创建,可维护产品名称、型号、图号、规格等常用 信息。工厂已有或新增的产品需及时维护到产品信息。

★ 割保科技 ZhiBao Technology		▲ Home / 基础数据管理	/ 产品信息管理						Ŕ	admin 🕒 退出
A 计划管理	~	图号: 请偷入	图号	产品	名称: 请输入产品名称		产品型号:	青输入产品型号		查询 重置
🖭 生产管理	~	新建产品信息	入产品信息							
Ⅲ 工艺管理	~	89 8	产品名称	产品型号	图纸版本号	客户图号	材质	图重	产品规格	操作
合储管理 发出管理	× ×	INTERAC 9120 (162570-0)	铜套	F-27	162570-0					查看编辑 删除
▲ 质量管理	~	INTERAC 9120	铜套	F-27	162570-0					查看 编辑 删除
基础数据管理	^	INTERAC 935 (162500-0)	铜套	F-27	162500-0					查看 编辑 删除
产品信息管理		INTERAC 9100	铜套	F-27	162560-1					查看 编辑 删除
仓库信息管理		INTERAC 935	铜套	F-27	162500-0					查看 编辑 删除
人员信息管理		B5E36592982A	铜套	F-15	AB				φ270×φ190×510	查看 编辑 删除
部门信息管理		A5E36592982A	铜套	F-14	AB				φ270×φ190×510	查看编辑 删除
其它物品管理		<								+7条 (1)
☑ 统计报表	~									
◎ 消息通知管理	~									

制保科打	支 ‴	Home		Radmin 🗉 🕮
A 计划管理		新建产品		
生产管理		• 图号:	游输入图号	
☑ 工艺管理		*产品型号:	調輸入产品型等	
日 介绍管理				
		 产品名称: 	請給入产品名称	
202010238		圆纤板本母 。	(3)(4) (3)((4)(4)(4)(4)(4)(4)(4)(4)(4)(4)(4)(4)(4	
A 质量管理		12000	NH BIT-VITE/ANRC-LL-2	
🤌 基础数据管理		客户置号:	請給入奏戶圈号	
产品信息管理				
仓库信息管理		村族:	请输入材质	
		臣重:	诉他入范策	
人员信息管理				
部门信息管理		产品规格:	请输入产品现款	
其它物品管理		· 15.4 (无)(16.4 円)	URAD 1 VELEXIMUM	
▶ 続计报表		-babdae		
INSUMPTION OF THE INSTALL OF THE INSTALL. OF THE INSTALL OF THE INSTALL OF THE INSTALL OF THE INSTALL. OF THE INSTALL OF THE INSTALL. OF THE INSTALL OF THE INSTALL. OF		每还件数:	請給入鄉还件取	
		每台件数:	请输入每台件数	
			提交	

点击上图界面蓝色按钮"新建产品信息"即可进入产品创建界面,如下图:

填写完成产品信息资料后,点击提交即可完成该产品信息创建;创建好的产品信息在"产品信息管理"页面的列表有展示,每一条产品信息都支持"详情查看"、"再次编辑"、"删除"。如下图所示:

图号	产品名称	产品型号	图纸版本号	客户图号	材质	图重	产品规格	操作
INTERAC 9120 (162570-0)	铜套	F-27	162570-0				[查看 编辑 删除
INTERAC 9120	铜套	F-27	162570-0					查看 编辑 删除

产品数量过多时,翻页查看操作不便,可通过页面上方查询栏查找对应产品 信息。目前系统支持按"图号"、"产品名称"、"产品型号"信息来模糊搜索。如 下图所示:

		_
図号: 前組入園号 デ品名称: 両組入『品名称 产品型号: 両組入『品名》	直道	重置

2、仓库信息管理

基础数据管理->仓库信息管理

该模块可对公司在用的仓库进行数据建模,包括仓库和下辖仓位创建。工厂 已有或新启用的仓库需及时建模。

	_						
制保科技 ZhiBao Technology		▲ Home / 基础数据管理 / 仓库信/	息管理				Admin E 退出
A 计划管理	*	仓库名称: 请输入仓库名积	s 查询	重 置			
🛄 生产管理	~						
Ⅲ 工艺管理	¥	新建仓库					
		仓库ID	仓库名称	仓库类别	组名	操作	
■ 仓储管理	~		Ξ <i>I</i> T Λ	±i7			
分 发告管理	~	9	-6/4/13	-61 <u>7</u>		编档1212 制味	
		3	成品合	成品		编辑合位删除	
🚨 质量管理	~	2	车间会	在制品		编辑会校 制统	
参 基础数据管理	~		4150	17.0110		APPING OF LM. AND MAY	
		1	原料仓	原料		编辑仓位删除	
产品信息管理							#4条 / 1 \
仓库信息管理							
人员信息管理							

点击上图界面蓝色按钮"新建仓库信息"即可进入仓库创建界面,如下图:

➢ 制保科技 ZhiBes Technology		* Home		名admin E 退出
🔗 计划管理		新建仓库		
凹 生产管理	*	* 合库名称:	请输入负岸名称	
🔟 工艺管理	~	仓库类别:	诸船入仓库类别	
■ 仓储管理	*	合库组名:		
😨 发货管理	*	SUPPORT I		
□ 质量管理	*	备注:	请输入备注	
基础数据管理	^		間交	
产品信息管理				
合库信息管理				



填写完成仓库信息资料后,点击提交即可完成该仓库信息创建;创建好的仓 库信息在"仓库信息管理"页面的列表有展示,每一条仓库信息都支持"编辑仓 位"、和"删除"操作。如下图所示:

仓库ID	仓库名称	仓库类别	组名	操作
9	毛坯仓	毛坯		编辑合位删除
3	成品仓	成品		编辑仓位 删除

Admin E 退出 ★ 制保科技 / 基础数据管理 / 仓库信息管理 / 编辑仓库信息 修改仓库信息 合库名称: 毛坏合 • 一 生产管理 工艺管理 仓库类别: 毛坯 **仓库组名**: 请输入仓库组 治管理 备注: 请输入仓库备法 合位: 仓位名称 仓位组名 产品信息管理 test 人员信息管理 13 删除 查看二维码 約1倍息管理 删除 查看二维码 13 1区 mp13 其它物品管理 + 19加一行

点击"编辑仓位"可进入仓库信息修改界面,如下图所示:

该界面也可对该仓库下辖的仓位进行创建与编辑。点击"增加一行"就可以 新建一个仓位信息,完成后需点击"提交修改"保存更改设置。

仓库数量过多时,翻页查看操作不便,可通过页面上方查询栏查找对应仓库 信息。目前系统支持按"仓库名称"信息来模糊搜索。如下图所示:

仓库名称: 請輸入仓库名称 重
--

3、人员信息管理

基础数据管理->人员信息管理

该模块主要用于系统用户账号信息管理,可创建、更改用户信息,可为用户 分配权限。该模块功能建议由系统管理员统一管理。



★ 制保科技 ZhiBao Technology		A Home / 基础数据管理 / 人5	信息管理					Admin E 退出
A 计划管理	~	名字: 请输入名字		登录名 : 请输入登录名		所属部门:		> 査询 重置
☑ 生产管理	~							
Ⅲ 工艺管理	~	新建用户						
■ 仓储管理	~	87	登录名	手机	晋周门	角色	状态	操作
☞ 发货管理	~	童伟夫	twf		新二车间	生产部	正常	编辑 禁用 查看二维码
□ 质量管理	~	冯晓峰	fxf		品管部	品管部	1E##	编辑 禁用 查看二维码
no maximatination		王奇刚	wqg		新二车间	生产部	正常	编辑 禁用 查看二维码
	î	章少龙	zsi		新二车间	生产部	正常	编辑 禁用 查看二维码
广陆信息管理		俞春辉	ych		新二车间	生产部	正常	编辑 禁用 查看二维码
仓库信息管理		朱冬冬	zdd		新一车间	生产部	正常	编辑 禁用 查看二维码
人员信息管理		钱小海	qxh		新二车间	生产部	IE#	编辑 禁用 查看二维码
部门信息管理		总经理	wds	18857586666	综合部	admin	禁用	编辑 启用 查看二维码
其它物品管理		潘棋中	pangichong	123456	品管部	品質部	正常	编辑 禁用 查看二维码
☑ 统计报表	~	(0)%2	beiup	123456	合用		T	鐵橋 杰田 寄居一份和
◎ 消息通知管理	~					Co mine		and the short of the region of the short of

如上图所示,点击蓝色按钮"新建用户"会弹出一个新用户创建界面,如下 图1所示:



图 1

图 2

图 3

可按提示框逐条完成用户信息填写。目前系统支持按用户角色分配权限,如 上图 2 所示,在"角色"下拉框中根据用户岗位职能选择(可多选)选择所属部 门完成 WEB 系统的功能权限分配;如上图 3 所示,在"APP 界面"下拉框中根 据用户岗位职能选择分配 APP 系统功能使用权限。

信息填写完成后,点击确认进行提交。创建好的人员信息在"人员信息管理" 页面的列表有展示,每一条人员信息都支持"编辑"、和"禁用"操作。如下图 所示:

名字	登录名	手机	部门	角色	状态	操作
童伟夫	twf		新二车间	生产部	正常	编辑 禁用 查看二维码
冯晓峰	fxf		品管部	品管部	E#	编辑 禁用 查看二维码

用户数量过多时,翻页查看操作不便,可通过页面上方查询栏查找对应人员 信息。目前系统支持按"名称"、"登录名"、"所属部门"信息来模糊搜索。如下 图所示:

名字: 请输入名字	登录名	请输入登录名	所属部门:	-	查询重置
				_	

4、部门信息管理

基础数据管理->部门信息管理

该模块可对公司的部门设定进行管理。"人员信息管理"页面中,新建用户 时,"所属部门"的选项字段就来源于本模块启用的部门。建议由系统管理员统 一管理该模块,以防出现信息不统一。

制保科技 ZhiBas Technology		Home / 基础数据管理 / 部门信息管理			创建新部门	×
A 计划管理	×	新建部门			* 部门名称:	请输入部门名称
凹 生产管理	~	名字	备注	状态		
₩ 工艺管理	~	仓库	仓库	E#	备注:	请输入备注
■ 仓储管理	~	设备部	设备部	正常		
分 发货管理	~	铸造车间	铸造车间	正常		
🚨 质量管理	~	新二年间	新二车间	EM		
🖉 基础数据管理	^	总经理	总经理	正常		
产品信息管理		IT音D	ITBE	ШЖ.		
仓库信息管理		综合部	综合部	E#		
人员信息管理		技术部	技术部	正常		
部门信息管理		品管部	品管部	Шж.		
其它物品管理		销售部	销售部	II#		
₩ 統計振表	~					
消息通知管理	× .					取消 确认

点击上图所示界面中蓝色按钮"新建部门",会在右侧弹出一个新部门创建 界面,如上图红框中所示,填写完相关信息,点击"确定"完成提交。创建好的 部门信息在"部门信息管理"页面的列表有展示,每一条部门信息都支持"编辑"、 和"禁用"操作。如下图所示:

名字	备注	状态	操作
仓库	仓库	正常	编辑 禁用
设备部	设备部	II#	编辑 禁用

5、其他物品管理

基础数据管理->其他物品管理



该模块用于管理物料、产品等之外的其他工厂常用物品信息,如:刀具、辅 材等。

制保科技 Znitlas Technology		Home				创建新工具			Х
A 计划管理	~	名称: 请输入名称					*名称:	请输入名称	
□ 生产管理	~								
☑ 工艺管理	~	新建工具					规格:	请输入规格	
□ 会储管理	~	名字	规格	组别	品牌	状さ			
		三面刀	10*10	刀具	刀具品牌	有	组别:	请输入组别	
☞ 友货管理	ř								
□ 质量管理	Ý								
🖉 基础数据管理	^								
产品信息管理									
仓库信息管理									
人员信息管理									
sheep true and the future and									
en jieksete									
其它物品管理									
₩ 統计报表	~								
◎ 消息通知管理	~	•						取消	确认

点击上图所示界面中蓝色按钮"新建工具",会在右侧弹出一个新工具创建 界面,如上图红框中所示,填写完相关信息,点击"确定"完成提交。创建好的 工具信息在"其他物品管理"页面的列表有展示,每一条部门信息都支持"编辑"、 和"禁用"操作。如下图所示:

名字	规格	组别	品牌	状态	操作
三面刀	10*10	刀具	刀具品牌	有效	编辑 禁用

其他物品数量过多时,翻页查看操作不便,可通过页面上方查询栏查找对应物品信息。目前系统支持按"名称"信息来模糊搜索。如下图所示:



制保科技

四、工艺管理

工艺管理模块是用来管理产品生产工艺过程的功能模块。涉及产品加工的每 个工序、项和具体工步内容的设定,加工指导卡片设定,质量控制标准设定,对 应的图纸上传管理等功能。

1、工艺过程管理

工艺管理->工艺过程管理

该功能主要用于产品工艺过程创建,可维护、新建、导入每个产品工艺过程。 在系统"基础数据管理"模块"产品信息管理"功能里已有或新增的产品会展示 在本功能页产品列表中,如下图所示:

制保科技 ZhiBeo Technology	ĺ	、 Home / 工艺管理 / _	[艺过程管理								E 退出
A 计划管理	×	图号: 清報	入图号		产品名称: 请输入;	产品名称	产品型	号: 请输入产品型号			11 重置
凹 生产管理	×										
Ⅲ 工艺管理	~ L	创建工艺过程	导入工艺过程								
工艺过程管理		图号	图纸版本号	产品名称	产品型号	材料牌号	毛坯种类	外形尺寸	每坯件数	每台件数	操作
日 仓储管理	v	21		22222	211				0	0	查看 编辑
发货管理	~	INTERAC 9120 (162570-0)	162570-0	铜套	F-27		铸件		1	1	查看 编辑
🚨 质量管理	~	INTERAC 9120	162570-0	铜套	F-27		铸件		1	1	查看 编辑
参 基础数据管理	^	INTERAC 935 (162500-0)	162500-0	铜套	F-27		铸件		1	1	查看 编辑
产品信息管理		INTERAC 9100	162560-1	铜套	F-27		铸件		1	1	查看 编辑
仓库信息管理		INTERAC 935	162500-0	铜套	F-27		铸件		1	1	查看 编辑
人员信息管理		B5E36592982A	AB	铜套	F-15		铸件	φ270×φ190×510	2	1	查看 编辑
部门信息管理		A5E36592982A	AB	铜套	F-14		铸件	φ270×φ190×510	2	1	查看 编辑
其它物品管理		<				1					•

1.1、创建工序信息

在列表中找到需要创建工艺过程的产品行,点击"编辑"或者点击上图界面 中蓝色按钮"创建工艺过程"可进入如下图所示的界面,在"零件图号"中选择 指定的产品就可以开始编辑相应的工序内容。支持工序行的"增加"与"删除"。

➢制保科技 ZHUBao Technology	^	Home	/ 工艺管理 /	/ 工艺过程管理 / 编辑工艺	过程				日退出
A 计划管理	~	零件	킼号 :	INTERAC 9120 (16257	0 产品型号:	F-27			
凹 生产管理	~	-		21	^				
᠃ 工艺管理	^	序号	工序	INTERAC 9120 (16257 INTERAC 9120	 ði	工艺内容	车间	工艺装备	操作
工艺过程管理		1	1	INTERAC 935 (162500 INTERAC 9100		粗车各部按图留量	01		册称
■ 仓储管理	*	2	2	INTERAC 935		半精车各部按图留量	01		删除
分 发货管理	×		0	B5E36592982A		statutes are to the large of mouth	<u></u>		010.0
▲ 质量管理	÷	3	3	A0130392302A	• <u>s</u> •b	精加工各部达图吡要水	01		間時末
多 基础数据管理	^	4	4		精车外圆	精加工各部达图纸要求	01	•	■##◆ 是否删除此工序?
产品信息管理		5	5		钻孔	钻各孔达图纸要求	01		取消 确认
仓库信息管理		6							删除
人员信息管理		+ \$	前江序						÷
部门信息管理									
其它物品管理		提交	Ξ.						



工序内容编辑完成后,点击"提交"并"确认"修改工艺过程,页面跳转回 "工艺过程管理"产品列表界面,并提示"操作成功"。

制保科技 ZhiBao Technology										Radmin	□ 退出
A 计划管理	~	零件图号:		(16257 <mark>)</mark>	产品型号: F-2	7					
🖭 生产管理	~			0	是否要修改工艺讨利	7					
• 工艺管理	^	序 工序		ユ序名称	请确认修改信息无误居	后点击确认	车间		工艺装备		操作
工艺过程管理				相年		取消	定 01				删除
■ 仓储管理	×			半精车	半精车	各部按图留量					删很余
➢ 制保科技 ZH(Bas Technology		▲ Home / 工艺管理 / I	艺过程管理		① 捩	作成功				Radmin	日退出
A 计划管理	~	图号: 清榆	入图号		产品名称: 清谕入)	产品名称	产品型	惕 : 请输入产品型号		3	111 重置
凹 生产管理	~										
☑ 工艺管理	^	创建工艺过程	₿入工艺过程								
工艺对理禁审		图号	图纸版本号	产品名称	产品型号	材料牌号	毛坯种类	外形尺寸	每坯件数	每台件数	操作
	÷	21		22222	211				0	0	查看编辑
发货管理	~	INTERAC 9120 (162570-0)	162570-0	铜套	F-27		铸件		1	1	查看编辑

点击产品列表每条信息后的"查看"按钮,可以查看已编辑完成的工序内容 详情,如下图所示:

制保科技 ZhiBes Technology		Home /	工艺管理 / 工艺过程管理	■ / 工艺过程表						□ 退出
A 计划管理	Ý		图号: INTERAC 9120	(162570-0) 产品名	森: 侗套		产品型号: F-3			
💷 生产管理	~	-					A111-1	Jacobia de La		
Ⅰ 工艺管理	^	上序	上序名称	上序内容	年间	上乙装备	制作人	指导卡片	山序附件	质量控制
工艺过程管理		1	粗车	粗车各部按图留量	01		技术部宋立祥	查看 编辑	图纸上传 图纸管理	编辑
■ 仓储管理	~	2	半精车	半精车各部按图留量	01		技术部宋立祥	查看 编辑	图纸上传 图纸管理	编辑
◎ 发货管理	~		1004-01-00				LL Dam an about	strati dhua	图纸上传	and the second s
🚨 质量管理	~	3	桐牛内九	桐川上台即达图响要求	01		技术部本业件	101 m 301 90	图纸管理	SHAEL
基础数据管理	^	4	精车外园	精加工各部达图纸要求	01		技术部/宋立祥	查看 编辑	图纸上传 图纸管理	编组
产品信息管理		5	钻孔	钻各孔达图纸要求	01		技术部/宋立祥	查看编辑	图纸上传	编辑
仓库信息管理									医氏管理	Þ
人员信息管理										< 1 >
部门信息管理										
其它物品管理										
₩ 统计报表	~	•								

如上图所示的工序详情界面中,右侧可管理对应工序的指导卡片内容、图纸 附件及质量控制要求。

1.2、编辑指导卡片

点击指导卡片一列下的"编辑"按钮,进入如下图所示的指导卡片内容编辑 页面。在该页面,可根据产品加工要求编辑指定对应工序的加工项和具体工步内 容。完成后点击"提交"进行保存,系统会提示"操作成功"。



制保科技 ZhiBao Technology		Home					Admin E 退出
A 计划管理	~	工序名称: 租车		工序内容: 租车告	部按图留量	车间: 01	
🖻 生产管理	~	项序	工步序号	工步内容	工时内容(金切)	工时内容(辅助)	● 是否删除此工序?
☑ 工艺管理	^						取消 備以
工艺过程管理	_	1	1	按图装夹,上顶尖上装,找止	0	0	TAI
仓库信息管理		3	7	车倒角 (13)	0	0	删除余
人员信息管理		4					
部门信息管理					+ 添加一行		
其它物品管理				۱	想办 返回		
应 统计报表	~			l	16C X 80 123		

1.3、附件与图纸管理

在产品的工序详情界面中,对应工序列右侧可管理工序附件,上传图纸、作 业指导书等图片、PDF文件。点击"图纸上传"按钮,会弹出电脑文件选择弹窗, 选择对应目录下需要的文件上传即可。文件的命名很重要,建议尽量清晰明了, 不要有重复的命名,以至于管理不便。



制保科技 ZnOas Technology	Home /	工艺管理 / 工艺过程管理	/ 工艺过程表							admin	区 退出
A 计规管理		INTERAC 912	0 (162570-0)		产品名称: 個套			产品型	₽: F-27		
生产管理		The same for Line	T de la chi	图纸管理				×			The second
• 工艺管理	TD&		上序内容			1			指导卡片		质量验制
工艺过程管理	1	粗车	粗车各部按逻留量	图标	ī.png	图标_png		284	查看编辑	箇紙上传	编辑
目 合储管理	2	半精车	半精车各部按图留量	宣看	田時	查看删除		耕羊			
② 发货管理	2	1807-1-7		_		J				國紙管理	
丛 质量管理	3		相加工台的达达地震	杭州	制保科技复工相			614	查看 编辑		编辑
参 基础数据管理	4	精车外园	精加工各部达图纸度	查看	册除			294			
 ner stal var ferstelleren 									查看编辑	國統管理	
Houstene	5		括各九古图珠要求						查看 编辑		
▶ 统计报表	4										
							取消 确定				

文件上传后可以通过"图纸管理"功能进一步管理,支持"查看"和删除。



1.4、质量控制标准

在产品的工序详情界面中,对应工序列右侧可"编辑"管理该工序的质量控制标准即检验要求。点击编辑进入如下页面:

制保科技 ZhiBeo Technology		Home				📌 admin 🛛 🗷 退出
A 计划管理	~	产品名称: 调查	产品園号:	INTERAC 9120 (162570-0)	工序名称 : 相车	
生产管理	~	工序内容 : 租车各部按图留量	车间:			
₩ 工艺管理	^					
工艺过程管理		序号 检查项目	精度范	δæ	检验方法	操作
■ 仓储管理	~	1 外國直径	φέ	360±0.1	游标卡尺	Đức
◎ 发货管理	~					
□ 质量管理	~	2 外國直径	φέ	354±0.1	游标卡尺	删除
		14 长度尺寸	40	0	游标卡尺	2010
						where a
		< + 10510-47				÷
		· Station I 9				
				提交 返回		

编辑完成相应检查项与精度要求等,点击"提交"进行修改确认。

1.5、批量导入工艺过程

工艺过程管理除了逐条创建外,系统也支持批量导入工艺过程。在"工艺过 程管理"界面中,点击"导入工艺过程",会弹出电脑文件选择弹窗,选择对应 目录下需要的文件上传即可。如下图所示:

★ 制保科技 ZnBas Technology	Home / 工艺管理 / 工艺	的过程管理				And min	日 退5
A 计划管理	图号: 讲说	入間号		产品名称: 请给入产品名称	产品型号: 请输入产品型号	查注	B R R
生产管理		1				-	
▶ 工艺管理			空日を約	◎ 打开	×	11. Juli 10.	18.75
工艺过程管理	21	BESSERVEN AN	22222	← → ▼ ↑ ▲ > 此电脑 > 桌面 > 永成使用于册面片资料 组织 * 新建文件决	 ♥ ♥ ● ●<!--</th--><th>0</th><th>2年11日</th>	0	2年11日
■ 合储管理	INTERAC	100570.0		シ #24388 ^ (2)			ale all design
◎ 发货管理	9120 (162570-0)	162570-0	明書	■ 3D 对象 ■ 影频 Z			11.94 Sept.
🛚 质量管理	INTERAC 9120	162570-0	词套	国 图片 日 図片 日 2 日 2 日 2 APP登录页 APP型様	APP图标页 操作工页面 工艺过程卡	1	查看 编辑
基础数据管理	INTERAC 935 (162500-0)	162500-0	铜赛		INTERAC 9120 (162570-0)	1	查看 编辑
● 將息通知管理	INTERAC 9100	162560-1	铜套			1	查看 编辑
应 统计报表	INTERAC 935	162500-0	何宴	Suindows-SSD (1	查看 编辑
	B5E36592982A	AB	相変	● 网络 工艺指导★ 历量与合体操作 INTERAC 985 (界面	U.	1	查看 编辑
	A5E36592982A	AB	何宴	文件名(N):	✓ 所有文件	1	查看 编辑
					初开(Q) 取消	Ħ	t8条 < (

*导入的工艺过程文件需严格按照"机械加工工艺过程卡片"或"机械加工工艺指导卡片"模板填写,否则可能导致导入数据错误!模板见以下附件:



5
机械加工工艺指导 卡片模板.xlsx

*导入顺序应先导入工艺过程卡,后导入对应的工艺指导卡。

*导入工艺过程时,产品信息会同步导入到"基础数据管理"模块"产品信息管理"功能页的列表中。



五、计划管理

计划管理模块是给用户根据订单或者库存备货来制定生产计划的一个功能 模块。支持新建、下达、取消生产计划单,支持查看生产计划是否完成。

1、生产计划

计划管理->生产计划

生产计划功能主要用于销售部或计划人员制定生产计划单,可根据订单需求、 备货需求创建计划。已制定的生产计划会在计划列表中展示,方便用户跟进计划 状态变化。

➢制保科技 Zn0as Technology	Home / 生产管理 / 生产计和	8						۶	edmin E退出
A 计划管理	合同编号: 请输入合同	编号	客户编	号: 请输入客户	扇号	状态: 1	全部		查询 重置
生产计划	下单日期: 开	刊始日期 ~ 結5							
生产管理									
生产任务	创建生产计划单								
任务跟踪	计划单号	合同编号	客户编号	外协单位	发货附带文件	下单人	下单日期	状态	操作
生产领料单	PLAN202005251513-32	222	2222		钢印+标签 (商标、序列号 +图号)	综合部/admin	2020-05-25 15:13:59	9/52	查看 编辑 删除
其它物品领料单 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	PLAN202005251431-66	01	111		订单、圆纸、工艺卡钢印 +标签 (商标、序列号+图 号)	综合部/admin	2020-05-25 14:31:19	শ্ব	查看 编辑
 合儲管理 发货管理 	PLAN202005251428-71	052502	a-04		钢印+标签(商标、序列号 +图号)	IT部/刘永	2020-05-25 14:28:07	Bra	查看 编辑
▲ 质量管理	PLAN202005250855-93	052501	A-01		试棒、试块	IT部/刘永	2020-05-25 08:55:14	下达	查看 编辑
基础数据管理	PLAN202005211401-64	2020005-1	F-14			新二车间/陈厂	2020-05-21 14:01:46	Tit	查看 编辑
 満息通知管理 統計报表 	PLAN202005211334-11	YC200521-01	A-200		尺寸、材质报告我司送货 单钢印+标签 (商标、序列 号+图号)	销售部范卓	2020-05-21 13:34:36	Bas	查看 编辑
	PLAN202005201558-68	052004	B-16			IT部/刘永	2020-05-20 15:58:45	Bas	查看 编辑

1.1、创建生产计划单

点击上图蓝色按钮"创建生产计划单"进入如下图生产计划单创建界面。合同编号、客户编号来源于订单信息,为必填项(备库存生产可在合同编号栏注明 "无",客户编号栏注明"某某产品备库存")。可按需选择发货附带文件,有特殊要求的可在备注栏备注。多类产品可通过"增加一行"填写相应信息,产品名称/图号关联产品信息基础数据库,支持关键字模糊搜索,点选即可。

全部信息填写完成后点击"提交"完成计划单创建并自动返回列表页。(系 统会自动生成一个计划单号,主要用于系统内部识别)



									× admin
•	新建生产计划	80							
	* 合同编号:	请输入合同编号							0
	 客户编号: 	请输入客户编号			请填写合同版	<u>8</u> 8			
					请填写客户领	10 1			
Ť.	发货附带文件:	请选择发货附件							
Ť	备注	请输入备注							
Č.									1
Ť	产品:	产品名称、图号	版本号	材质	产品规格	181 III.	交货期	数量	操作
Ť									
Ť								请填 写完	151Rds
Ť		情審 / A5E36592982A 病案 / B5E36592982A					Namo) + C1942	整信息	
		問書 / INTERAC 935							
		铜套 / INTERAC 935 (16 铜套 / INTERAC 9120	2500-0)				—	请填	历际
		铜套 / INTERAC 9120(1	62570-0)				谓违择日期	整信	
	_	22222 / 21							
	• • • • • • • •	▲ ・ 合同時号: ↓ ・ 合同時号: ↓ ・ 名戸時号: ↓ 2近況用文件: ↓	 ▲ 古明時年: 第約入合約時日 ● 古明時年: 第約入合約時日 ● 古明時年: 第約入合約時日 ● 古明時年: 第約入合約時日 ● 田田人太郎「保田 ● 田田人(日本) ● 田人(日本) ● 田人(日本		 ▲ 自時時時: 1960人告約時時日 ● 自時時時: 1960人告約時時日 ● 自時時時: 1960人告約時日 ● 加払入費/*時時日 ● 加払入費/*時時日 ● 加払入費/*時時日 ● 加払入費/*時時日 ● 加払入費/*時日 ● 加払入費/* ● 加払 <l< td=""><td></td><td> ▲ 自明報号 第約人会的時間 第4章 中級号 第約人前の時間 第4章 中級号 第約人前の時間 第4章 中級号 第約人前の時間 第5章 中級各称個号 原本号 林原 产品原信 </td><td> ▲ 白陽陽号 (図A) 人当行開号 ※ 古陽陽号 (図A) 人当行陽号 ※ 古陽陽号 (図A) 人当行陽号 ※ 古陽陽号 (図A) 人当行陽号 ※ 古陽陽号 (図A) 人当行陽号 ※ (図A) 人当行陽号 ※ (図A) 人当行陽号 ※ (図A) 人当行 <li< td=""><td>▲ 白陽陽号 図画入点印陽号 ● 合陽陽号 図画入点印陽号 ● 合陽陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印 ● 古明日 回画入点印 ● 古明日 回画入点印 ● 古明日 回画入点印 ● 古明日 回画入点印 ● 古明日 □ □ □ □ □ □ □ □ □ </td></li<></td></l<>		 ▲ 自明報号 第約人会的時間 第4章 中級号 第約人前の時間 第4章 中級号 第約人前の時間 第4章 中級号 第約人前の時間 第5章 中級各称個号 原本号 林原 产品原信 	 ▲ 白陽陽号 (図A) 人当行開号 ※ 古陽陽号 (図A) 人当行陽号 ※ 古陽陽号 (図A) 人当行陽号 ※ 古陽陽号 (図A) 人当行陽号 ※ 古陽陽号 (図A) 人当行陽号 ※ (図A) 人当行陽号 ※ (図A) 人当行陽号 ※ (図A) 人当行 <li< td=""><td>▲ 白陽陽号 図画入点印陽号 ● 合陽陽号 図画入点印陽号 ● 合陽陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印 ● 古明日 回画入点印 ● 古明日 回画入点印 ● 古明日 回画入点印 ● 古明日 回画入点印 ● 古明日 □ □ □ □ □ □ □ □ □ </td></li<>	▲ 白陽陽号 図画入点印陽号 ● 合陽陽号 図画入点印陽号 ● 合陽陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印陽号 ● 古伊陽号 図画入点印 ● 古明日 回画入点印 ● 古明日 回画入点印 ● 古明日 回画入点印 ● 古明日 回画入点印 ● 古明日 □ □ □ □ □ □ □ □ □

*交货期、生产数量为关键信息,填选完成后请务必仔细核对,确保无误。

1.2、生产任务下达

生产计划单创建完成后,会展示在生产计划列表中,此时的计划单状态为"新 建"。可以通过右侧"查看"或"编辑"按钮进入计划下达页面。可根据交期或 其他生产安排对计划单中1或多个产品生产计划进行"下达"操作,点击下达按 钮即可。

▶ 制保科技 InBee Technology	Ho	me / 生产管理 /	生产计划表					日週出
A 计划管理	<u>^</u> 1	修改生产计划	el					
生产计划		合同编号:					0	
📑 生产管理	^	客户编号:					0	
生产任务		发货附带文件:	钢印+标签 (商标、序列号+图号) ×				0	
任务跟踪								
生产领料单		备注:	濟输入留任				h	
其它物品领料单		产品:	*0.48	-te-/disen	10 M		100.00-	
☑ 工艺管理	~		/ 2016年	父贡崩	<u> </u>	400	3RTF	
合儲管理	~		调查 / INTERAC 9120	2020-05-30 03:13:51		9532	删除 下达	
发货管理	*			2020-05-30 03:13:53 曲		(HTER	删除下达	
▲ 质量管理	*		4					

系统会根据该产品的生产工艺过程自动分解成对应工序的多个生产任务展示在生产管理模块。

1.3、生产计划查询

销售人员或者计划人员经常会查看生产计划的状态,翻页查看操作不便时,可通过页面上方查询栏查找对应计划信息。目前系统支持按"合同编号"、"客户编号"、"计划单状态"和"下单日期"来搜索(关键字模糊搜索)。如下图所示:

➢ 制保科技 ZhiBao Technology	Home / 生产管理 / 生产计划	8							Ŕ	admin 回 選出
A 计划管理 A	合同编号: 请输入合同	1940 1	客户编	号: 请输入客户组	유민		状态: [8/5建	^	注 问 重量
生产计划	下单日期: チ	F始日期 ~ 結末						全部取消		
■ 生产管理 ^								新建		
生产任务	创建生产计划单							下达		
任务跟踪	计划单号	合同编号	客户编号	外协单位	发货附带文件	下单人		下羊日期	状态	操作
生产领料单	PLAN202005251513-32	222	2222		钢印+标签 (商标、序列号 +图号)	综合部/adm	in	2020-05-25 15:13:59	100	查看编辑删除



六、生产管理

生产管理模块是针对具体生产的管理模块,涉及生产任务的派发,生产领料、 其他物品领料、车间生产人员的操作报工等环节。该模块可管理整个加工过程中 的关键信息,方便跟踪生产进度。

1、生产任务

生产管理->生产任务

生产计划单中某个产品生产计划下达后,系统会根据该产品的生产工艺过程 自动分解,每个工序都会自动生成一个生产任务。车间计划员或类似职能人员可 以将部分数量的工件生产任务指派给具体的车间生产人员。

■ 生产管理 🔹	* Home / 生产计划 / 生产	Home / 生产计划 / 生产任务									日 退出	
生产任务	合同编号: 请输入	合同编号	ą	客户编号 : 请输入客户编	ę			产品名称: 清输入产品		查询		
任务跟踪				40.00				ato (Kara ang				
生产领料单	四号: 「靖治」			秋心. 全部				父贡日期. 力	段皆日期 ~	結果日期		
其它物品领料单	任务单号	产品名称圈号	工序	交货期	总数	已派单	已完工	合同编号	客户编号	创建时间	状态	操作
III 工艺管理 、	PLAN202005251517-	(田東 / INTERAC 9120	4271.	2020-05-30	1	1	0	222	2222	2020-05-25	Ritm	
■ 仓储管理 ~	45-5	IN THE PROPERTY OF THE PROPERT	1647.0	15:13:51		· .				15:17:06		
	PLAN202005251517- 45-4	铜套 / INTERAC 9120	精车外 圆	2020-05-30 15:13:51	1	0	0	222	2222	2020-05-25 15:17:06	待派单	派单
➡ 质量管理 ~	PLAN202005251517-		精车内	2020-05-30		0	0	222	2222	2020-05-25	(22)75.66	257.044
基础数据管理 本	45-3	1998 / INTERAC 9120	孔	15:13:51	1	U	0	222	2222	15:17:06	1910.00	30cda
产品信息管理	PLAN202005251517- 45-2	铜套 / INTERAC 9120	半精车	2020-05-30 15:13:51	1	0	0	222	2222	2020-05-25 15:17:06	待派单	派单
仓库信息管理 人员信息管理	PLAN202005251517- 45-1	铜套 / INTERAC 9120	粗车	2020-05-30 15:13:51	1	1	0	222	2222	2020-05-25 15:17:06	ex#	

如上图所示,用户可通过页面上方查询栏查找对应任务单信息。目前系统支 持按"合同编号"、"客户编号"、"产品名称"、"图号"、"任务状态"和"交货日 期"来搜索(关键字模糊搜索)。找到需要安排加工的生产任务后,点击右侧"派 单"按钮,系统会弹出"派单"的弹窗,选择指定生产人员和数量,点击"确认" 完成派单操作。

制保科技 Znilee Technology	Home / 生产计划 / 生产任	9									Admin	日退出
A 计划管理	合同编号: 请输入会			客户编号: 请输入客户编	18			产品名称: 请输入产品			查询	· ·
💼 生产管理	图号: 请输入图		派单				×	交货日期: 于				
生产任务			生产人员:									
任务跟踪	任务单号	产品名称图号	新二车间/3	E奇刚 V				合同编号	客户编号	创建时间	状态	操作
生产领料单		铜套 / INTERAC 9120	数量:					222				
● 工艺管理		個書 / INTERAC 9120	1					222				25.00
 合銷管理 労貸管理 		個書 / INTERAC 9120				取消	确定	222				派单
▲ 质量管理		铜套 / INTERAC 9120	半精车									源单



2、生产领料单

生产管理->生产领料单

生产任务派发给指定人员时,车间统计员或相应职能人员可以在系统里面创 建生产领料单。创建完成的领料单会同步给对应仓库管理员 APP 端,方便其为领 料人办理领料出库。

→ 制保科技 Zhūeo Technology	Home / 生产领料管理						}	admin 🖃	退出
A 计划管理 •	(1)44(1)	v	状态: 新	2	×	创建时间: 开始	台日期 ~ 结束日期 白	查询重	×
生产计划	0428/1-22-9381 M								
	Baren D. Souri en								
生产任务	领料单号	仓库	台嘗员	领科人	状态	班组	创建时间	操作	
任务跟踪	MRQ202005251429-7	毛坯合	刘永	钱小海	新建		2020-05-25 14:29:17	查看 作废	
生产领料单	MRQ202005251046-6	毛还合	刘永	朱智智	RT5R		2020-05-25 10:46:34	查看 作废	
其它物品颇料单	MRQ202005250939-5	毛坯仓	刘永	章少龙	BIER		2020-05-25 09:39:18	查看 作废	
₩ 工艺管理 ~	MRQ202005211359-4	毛坯合	陈厂	俞春辉			2020-05-21 13:59:20	查看作废	
	MRQ202005210831-3	毛坯合	刘永	章少龙	#12		2020-05-21 08:31:40	查看 作废	

点击上图所示界面中蓝色按钮"创建生产领料单"进入如下图所示的领料单 创建界面,按提示选择填写相应信息。选择领料人后,系统会自动关联该人员被 派单的生产任务所需的所有物料和数量,勾选当前需领的物料选项即可,点击"提 交"完成操作。

制保科技 ZhBas Technology	н	ome				Radmin E	日 退出
A 计划管理	^	创建生产领	料单				
生产计划		* 领料仓库:					
生产管理	^	车间	请选择车间				
生产任务		班组:	请输入班组				
任务跟踪生产领料单		• 领料人:	新二车间/王奇刚			~ •	
其它物品领料单		(1984年)		产品会称 國号	数量]
11 工艺管理	~			编章 / A5E36502982A	0		
3 合儲管理	~			铜章 / A5E36592982A	1		
发货管理	ř			铜磨 / INTERAC 9120	1		
	Ŭ.			铜套 / INTERAC 935	1		
ビ 統计报表	÷			铜露 / INTERAC 935	1		
○ 消息通知管理	~			100m / INTERAC 9120 (162570-0)	1		
			4	- 		÷.	

该功能页支持按"领料人"、"状态"、"创建时间"搜索(关键字模糊搜索)领料 单信息。每个领料单支持"详情查看"和作废操作。

制保科技 Znilles Technology	Home / 生产计划 / 生产领料管理							R	1 admin E 退出	
A 计划管理 🔹	领料人:		状态: ;;	所建		创建时间:开	始日期 ~ 结束日期	8	查询 重置	
生产计划	contribute the structure and									
■ 生产管理 ヘ	1994年7月906月4年								▶ 是否确定?	
生产任务	领料单号	仓库	仓管员	领料人	状态	班组	创建时间		取消 确认	~
任务限踪	MRQ202005251701-8	原料仓	admin	王奇刚	8632		2020-05-25 17:01:00		查看 作废	Î
生产领料单	MRQ202005251429-7	毛坯合	刘永	钱小海	FR		2020-05-25 14:29:17		查看 作废	



3、生产报工(APP)

APP->操作台

生产任务派发给指定生产人员后,该人员在 APP 端会收到任务指令。如下图 1 所示,红框中绿色部分为当前选中的生产任务。操作人员可扫描该任务指定的 工件(或物料)二维码,进入加工工件信息详情页,开始执行生产报工。

● □ 日	♥●D8 ■3時焼520
生产任务	生产任务
生产任务 34-91-3 A5536592982A1 年時 0/10 工号 1001 75-145-31 A-007地方 0/20	加工中的工作信息 工作图号 A8 工作图号 45(568) 28(3)
加工中的工作信息 工作图号 工作流水号 <u>19時</u>	当前工序 3 年時 当前項序 1 上一項 下一版
工作名称	田部は行加上学務
当前次方加工多球 著方に決 日始 工作協変	3-1-1 并均 1-1 按 2020-04-20 1857-45 标准工时 0
过程性能及消费利润 特检工作数量 0 不合带处理 回答	3-1-2 拍 2020 04-20 18:57:51 标准工时 0 终 2020 04-20 18:57:57 实际工时 0 或取
	3-1-3 1-3 約 2020 64 20 18 58 55 标准工时 3 终 2020 64 20 18 58 58 实际工时 3 截原
2892.575	补焊 白桧 工作结束
	过程检验及质检判定
F 272 =	待检工件数量 0 不合格处理 当检
19 19 ▲ №00 №100 №0 №0	↑ 10 10 4 µ66 №145 №8 №9
图 1	图 2

在加工工件信息详情页中,可以通过点击"上一页"、"下一页"切换查看 该工序下所有项和工步详情。

按照实际生产情况,开始工步操作前,操作人员点击对应工步"开始"按钮, 该工步完成后点击"结束"按钮;按工步列表逐条完成报工。

在生产过程中,可以点击"查看图纸"按钮,查看图纸或主业指导书等附件 资料。如下图:

	1.0 14152			8						10.025
と 图纸列表			÷B	图纸详情					2	示/論意:
客名称 粗车 1时间 2020-04-28 13:46:12 2010		P	K MK							
nn 1918 - Store - An 1132201 名表			■ ※RKR # 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2		IX65		EARL R+cc., BEARL ASK.	INTERACTION AND A CONTRACT A	10-00010000000000000000000000000000000
			1	服務者 服務費 服務件 上19月 上19月 日1月月 日1月月	× .			<u>भ</u> न	oi oi ei	4.4
				日期日	+ (B.W)		(BB)	849	22	(BB)



所有项和工步报工完成后,操作人员需点击"自检"按钮,提交自检结果。 自检内容和标准来源于质量管理功能模块->质量检验标准->来料检验标准。操作 人员按照提示逐项完成检验内容填写后点击"提交表单"完成自检。自检表单如 下图1所示:



图 1

图 2

自检完成后,点击工作结束,操作人员的整个报工工作就已完成。此时操作 台界面下方"待检工件数量"数值会自动+1,需通知对应巡检人员完成巡检工 作。

4、生产任务跟踪

生产管理->任务跟踪

派发后的生产任务可在生产任务跟踪列表查看生产进度状态和相关信息。

利保持技	▲ Home / 生产计划 / 任务旗印											R	est o inte
・ 新潟市道 ・	29 (26)	近年		843	8:				生产人员				東東
生产计划 5 生产管理 -	eriller fill	THEM -	- 納東日期 二										
生产任务	任命单导	在户语号	产品名称图号	图纸版本导	17	交流期	20#	#I	生产质	爬栖	和業	运输时间	状态
任务服務 生产包料单	PLAN202005271344-85-1	131	信章 / A5E36592982A1	AB	毛生	2020-05-30 13:45:58	1	0	生产部/形式	CnSn12Ni2	111.11	2020-05-27 13:45:00	(北冲中)
对它物品领	P202005151232-20-1	666666	明書 / TTTINTERAC 9120 (162570-0)	162570-0	<u>15</u> 2	2020-05-17 12:00:00	-1	0	生产部/制定			2020-05-27 13:26:25	(重声中)
IZER ·	P202005151232-20-2	665555	第四 / TTTINTERAC 9120 (162570-0)	162570-0	半積年	2020-05-17 12:00:00	2	0	9.)##/###			2020-05-27 13:06:53	(1)**
公保管理 ·	P202005151232-20-1	665555	病章 / TTTINTERAC 9120 (162570-0)	162570-0	ies.	2020-05-17 12:00:00	1	0	2/*8/88			2020-05-25 17 49:03	(±/***)
生产管料管理	P202005151253-42-1	345	7#854 / A-007	v01	地方	2020-05-17 12:00:00	20	0	生/平部/制成		3.0	2020-05-25 16:13:04	(<u>#</u>)**#)
NCMEE.	P202005141842-68-1	test chenjc1	(問題 / TTTINTERAC 9120 (162570-0)	162570-0	-	2020-05-15 18:42:01	3	2	生产部Jest1			2020-05-14 18:55:03	(179
	P202005141842-68-5	test chenjc1	信章 / TTTINTERAC 9120 (152570-0)	162570-0	1 13开。	2020-05-15 18:42:01	3	0	生产部Aest12			2020-05-14 18:44:04	(<u>4</u> ##)
条件来料10倍 数件来料10倍	158795559711	test chenjc1	明音 / A5E36592982A1	AB	车统	2020-04-21 03:57:47	5	Ð	生产自己cic	CnSn12Ni2	111.11	2020-05-12 15:41:00	生产中
64942(3)8	15891923232-1	库存1	問罪 / A5E36592982A1	AB	64	2020-05-16 18 18 12	1	0	生产部/test12	CnSn12Ni2	111.11	2020-05-11 18:18:31	(生产中)
不合物品处理	15882294584		肉寮 / B5E36592982A	AB	意味	2020-04-30 14:49:27	n	0	医量的/3332432			2020-05-11 11:38:32	(1)**
产品信息管理 会本信息管理												用34条 👔	234>



5、其他物品领料单

生产管理->其他物品领料单

生产过程中,除了物料之外的常用物品,如刀具等也需要进行领用或归还管理。如下图所示,点击"创建其他物品领料单"进入其他物品出入库信息创建界面:

制保科技 ZhBao Technology		Home						,	
A 计划管理	`	生产人员:		状态:	新建		创建时间: 开	始日期 ~ 结束日期 芭	查询 重置
生产计划			٦						
凹 生产管理 🗸	~	包建其它物品资料单							
生产任务		领料单号	仓库	仓管员	気料 後	状态	班组	创建时间	操作
任务跟踪		202005132039-1	c5	测试	测试部11/312312	新理		2020-05-13 20:38:36	查看 作废
生产领料单									共1条 2 1 5
其它物品领料单									

如下图所示,可以创建领用或归还的出入库单据:

制保科技 ZHBao Technology	- Home		∈ 退出
○ 计划管理 ▲	新建其他物品出入库信息		
生产计划	• 领用人: 圆试部11/112	V 🔕	
生/产管理 ^	• <mark>大伤:</mark> 调起 军状态:	~	
生产任务	の用 物語: cora		
任务觀察			
生产领料单	四面刀		
其它物品领料单	<	Þ	
Ⅲ 工艺管理 ~	版文		
■ 仓储管理 へ			
原料来料管理			
生产领料管理			
成品入库管理			
其它物品出入库			
◆ 发货管理 >	•	5 4 °, ©	9 🔤 🕹 🕇 🔛

🖊 制保科技



质量管理模块主要用于管理物料在整个生产转换过程中的质量控制。主要包括来料检验、生产自检、过程巡检、产成品终检。支持质量部门自定义来料检验标准和产品终检标准,支持不合格品处理。

1、质量标准管理

质量管理->质量标准管理

可以在质量管理标准界面中新建产品信息(同基础数据管理->产品信息管理)。已录入系统的产品可通过产品信息行右侧"来料检验标准"、"产品终检标准"按钮进入检验标准制定页面。

➢ 制保科技 ZhBao Technology	-	Home / 质量管理 / 履	捡标准管理						۶		退出
A 计划管理	~	图号: 请输入	图号	产品名	3称: 请输入产品名称		产品型号:	壽输入产品型号		查询	重置
凹 生产管理	~	Markets Editoria									
■ 工艺管理	~		产品名称	产品型品	图纸距太县	安占图旦	材压	四面	产员损终	掘舟	
☐ 仓储管理	~	TTTINTERAC		/ 102-5	21-9480-4-5		10.64	(S) an		来料检验标准	
分 发货管理	~	9120 (162570-0)	铜套	TTT-10	162570-0					产品终检标准	
🚨 质量管理	^	INTERAC 9120 (162570-0)	铜套	F-27	162570-0					来料检验标准 产品终检标准	
质检标准管理		INTERAC 985	铜套	F-27	162540-0					来料检验标准 产品终检标准	
零件来料检验		X5E36592982A	铜套	X-14	AB				φ270×φ190×	来料检验标准 产品终检标准	
不合格品处理		B5E36592982A	铜套	F-15	AB				φ270×φ190×	来料检验标准	
基础数据管理	~	456	456	564	456					来料检验标准	
₩ 统计报表	ř	123	234	234						来料检验标准	
	Ĵ									/产品学校指示/推	
0	*	234	234 234 234 234							2017 Ab 10 4 10	
■ 牛产管理	~ ^	Home / 质量管理 / 质	還标准管理 / 来料标准	检验							∈ 退出
	~			*5			工体化物。				
 仓储管理 	÷	L BULLANY . Holfs		7 11			1/7/1245/-				
労 労告管理	v	工序内容:			车间:						
□ 质量管理	^	序号	检查项目		精度范围		检验方法		操作		1
质检标准管理									1000-		-
零件来料检验									213WJK		
待终检信息		2							删除		
不合格品处理		4 4									>
参 基础数据管理	^	T /04/04 13			Г						
产品信息管理						提交					
仓库信息管理											
人员信息管理					L						
部门信息管理											
其它物品管理											



上图为来料检验标准制定界面,按物料检验需求逐一完成,点击"提交"完成。系统会自动带出 15 项空白检测项目出现在 APP 端来料检验表单中,方便现场检验人员填写额外检测值。

			21.2014)	<
○ 发信管理 ∨			• 19	9	检查项目	端实范围	检验方法	
CALMER .			1		外围直径	φ363±0.1	游标卡尺	
△ 质量管理 ヘ	63	孔径	. 4		内孔直径	φ323±0.1	游标卡尺	
质检标准管理			. 5		内孔直经	q331±0.1	游标卡尺	
101/1-1-1011635		ren ala	2 6		长意尺寸	270	游标卡尺	
	04	厚度	2 7		倒角尺寸	3×45*	角度卡尺	
待终检信息					内孔直径	φ331.5±0.1	游标卡尺	
不合格品处理	65	深度尺寸	9	_	伝慮尺寸	735±0.1	游标卡尺	
		1000 0.0	. 10		東京尺寸	31	游标卡尺	
∥ 基础数据管理 ^					长度尺寸	704	游标卡尺	1 I I
产品信息管理	66	孔位直径	12		外面直径	φ415±0.1	游标卡尺	
仓库信息管理			. 11		倒夠尺寸	1x45*	角度卡尺	
人员信息管理	+ 添加一行 + 从组	主产检标准选择						
部门信息管理					提交			
其它物品管理								

上图是产品终检标准制定界面,除了手动增加检验项,系统也支持从生产检验标 准中勾选项点。

2、来料检验(APP)

来料检验人员接到报检通知后,可通过 APP 端"来料检验"功能对待检物料 进行检验。如下图所示点击"扫码"按钮扫描待检物料二维码标签获取检验项信 息。按提示记录各项检验值,判断检验结果是否合格,并按选择相应质量等级, 全部完成后点击"提交表单"完成该物料来料检。对该批次物料逐一完成来料检 验。



整批物料完成检验后,需对该批物料的检验结果整体状态进行判断,合格方



制保科技 ZhiBeo Technology	A Home /	I						¢	1. 夏出
A 计划管理 ~		应商 : 请输入供应商	质	检状态: 全部	v]	来料时间:			查询 重置
生产管理 ✓			填写检验结果			×			
₩ 工艺管理 、	序号	来料单号	状态选择-			逾人	创建日期	备注	操作
■ 仓储管理 ^	47		合格 ^						检验结果 直看
原料来料管理	45		待检						检验结果 查看
生产领料管理	44	MIN202005271319-4	台格 让步合格						检验结果 查看
成品入库管理	42		不合格				2020-05-27 12:54:24		检验结果 查看
其它物品出入库	41						2020-05-26 17:52:54		
 ◎ 友货管理 × ▲ 馬量管理 ▲ 	40	MIN202005261114-1			取消 确定		2020-05-26 11:14:07		检验结果 查看
质检标准管理									检验结果 查看
零件来料检验				车间仓			2020-05-14 19:41:14		检验结果 查看
待终检信息	36	P202005141836-81	供应商1				2020-05-14 18:35:04		检验结果 查看
不合格品处理									

可入库。如下图	图所示,质量管:	理->零件来料检	验->检验结果	->状态选择
---------	----------	----------	---------	--------

3、生产巡检(APP)

APP->操作台->巡检

生产巡检人员可通过 APP 操作工界面点击"巡检"按钮,扫描巡检人员身份码,进入巡检界面,扫描待检工件二维码,逐项完成检验值填写,填写巡检结果后点击"提交表单"完成巡检操作。部分免检工件可点击"免检"按钮。

		0:30
生产任务	← 扫码 ← 巡检	扫码
生产任务	予品紙協想 产品紙協想 予品型 「日本 予品本部 「日本 予品本部 「日本 予品本部 「日本 「日本 「日本	
版工中的工作信息 工作指导 工作指示 工作名称 工作名称 ーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーー	序号 检查项目 募集页页面 经验方法 自标值 进始组 1 分黑直径 中24910.5 游标子 249 读输入员用	
当前11年 当前项序 上一项 下一项	2 内孔直径 (#22110.5) 運転未尽 221 当前入结果 1	
当前项序加工步骤 哲无记录		
]
	9 <u>8</u> <u>8258</u>	

4、成品终检(APP)

质量管理->待终检信息

工件所有工序都加工完成并合格后,需等待完成终检。相关信息会出现在待 终检信息列表中。如下图:

制保科技 ZhiBas Technology	^	Home					3 退出
A 计划管理	~	图号	产品名称	产品类型	图重	数量	
凹 生产管理	~	A5E36592982A1	铜套	F-14	111.11	1	
☑ 工艺管理	~					<	
■ 仓储管理	~						
◎ 发货管理	~						
□ 质量管理	^						
质检标准管理							
零件来料检验							
待终检信息							
不合格品处理							
参 基础数据管理	~						
₩ 统计报表	~						
☺ 消息通知管理	~						
⑦ 系统管理	× .						

APP->操作台->巡检

品管人员可通过 APP 端"成品终检"功能对待终检工件进行扫码填写终检信息,判断终检结果和质量等级后,点击提交表单完成终检操作。

<u>ः 🕈 ±</u>	一 上午10:44	完♥±
操作中心	8	← 成品终检 [3]
5889년 天 44年20	aame aame	产品基础信意 产品基础信意 产品基型 产品基础信意 产品表電 即任成本号 正任成本号 たら たら たる たの たの
		检测显频 合格 ◆ 原編等の 清洁择 ◆ ●注 点输入面注 ■ 2 (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (
自 服務会	第 約	

5、不合格品处理(APP)

APP->不合格品处理

巡检人员或品管人员需对不合格品进行处理,可通过 APP 操作工界面点击 "不合格处理"按钮,扫描处理人员身份码,进入处理界面。



×±.	■) 中午11:08	€Ŧ	● · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
生产任务		÷	质检不合格处理
	生产任务 7-1-1 A5E36592982A租车 0/11		在已就取作自
	7-2-2 A5E36592982A半精车 0/11		产品型号 F-14 零件图号 工序名称 1
姓名测试	8-4-3 A5E36592982A相车 0/3		产品名称 字母 零件名称 零件名称 零件名水 号 100-510
工号 1001	32-88-60 INTERAC 9120钻孔 0/1		1942 00 1942 00 1940 00 1000 00 1000 00 1000 00 1000 00 1000 00
	34-89-62 A5E36592982A粗车 0/1		
	加工中的工件信息		让步接收
L件面号 E件流水号 E件名称 4前页序 上一项	58 9826		补馆
	当前语序加工步骤 首先记录 补挥 自检 工作结束		返工
10 M	过程检验及原始判定 全工件数量 0 不合物处理 测验		拟报废
•	≡ ₃ ▲		

扫描待处理工件二维码,获取工件信息,根据工件具体情况选择处理方式。

1. 让步接收:产品会标记让步合格,流入下一个流程;

2. 补焊: 进入补焊选择界面, 可选择补焊人, 填写补焊要求;

3. 返工: 进入返工选择界面,可选择返工工序和对应人员,填写返工描述;

4. 拟报废:可填写拟报废原因,拟报废的信息会记录在 WEB 拟报废处理列表中。

完ま 一中午11:12	<i>≈</i> ±	一 0中午11:39	ŝ.∓	■●中午11:13
← 补焊	← 返工		← 拟报废	
新二年周/1億小角 + 大型協注 - - - - - - - - -		0/王击向)		2
Nome / 质量管理 / 不合格品处理 Transa Technology				名admin G 退出
A 计划管理 · 供应商: 请输入合同编号	状态: 全部		来料时间: 开始日期 ~	结束日期 首 重資 重置
■ 生产管理 ~				
II 工艺管理 · 产品名称 图号	二维码 当前丁序	拟极度而因	创建时间	备注 操作
■ 仓储管理 ~				
⑦ 发货管理	20200508001 粗车	测试	2020-05-15 17:16:13	测试 查看 编辑
□ 质量管理 ヘ				共1条 < 1 >
质检标准管理				
零件來料检验				
待终检信息				
拟根處处理				



八、仓储管理

仓储管理模块是针对原料、半成品、成品收发出入库过程的管理模块,涉及 原料来料的登记、检验、入库,生产领料出库,成品入库,发货管理,其它物品 领料管理等环节。该模块可管理整个仓储与物料出入流程。

1、原料来料管理

仓储管理->原料来料管理

1.1、创建来料记录

当有一批新的物料来厂,仓库管理员需先创建来料记录,将这一批来料信息录入到系统中。点击下图中蓝色按钮"创建来料记录",进入来料信息录入界面。

★ 制保科技 ZhiBas Technology	Î	Home / 仓储	管理 / 零件来料管理									
A 计划管理	*	供应商	: 请输入合同编号		ŧ	(态: 全部				来料起始时间	开始日期 ~	结束日期 自 查询 重置
凹 生产管理	~											
☑ 工艺管理	~	创建物料记	录									
	^	来料编 号	来料单号	供应商	收货仓 库	送货 人	仓库 员	审核 员	仓储状态	质检状态	创建时间	操作
原料来料管理生产领料管理		46	MIN202005271836- 6	2	c5				朱服检	得检	2020-05-27 18:36:09	来料状态处理 直看 编辑 删除
成品入库管理		45	MIN202005271345- 5	21	c5				已接检	合橋	2020-05-27 13:45:59	来料状态处理 查看
其它物品出入库		44	MIN202005271319-	21	c5				Hillia	AR	2020-05-27	本料代大店铺 杏香
分 发货管理	~		4	21	3				Carrie	A18	13:19:35	****WSYDE E
□ 质量管理	×	43	MIN202005271310- 3	21	c5				未报检	待检	2020-05-27 13:10:40	来料状态处理 查看 编辑 删除
↗ 基础数据管理 ○ 消息通知管理	ž	42	MIN202005271254- 2	2	c3				已摂检	合橋	2020-05-27 12:54:24	来科状态处理 查看

下图是来料信息录入界面,录入信息后点击"提交"完成并返回上级列表。

➢制保科技 InBas Technology		Home									
A 计划管理	~	新建来料信	息								
凹 生产管理	~	• 供应商:	清输入供应商								
Ⅲ 工艺管理	~	*领料仓库:									
仓储管理 原料来料管理	^	送街人:	请输入送贷人								
生产领料管理		审核员:	请选择审核员								
成品入库管理		财务:	请选择则务								
其它物品出入库		- 実料:	+=++						au charte	10/6	
分 发货管理	~	2011	产品信息	批次号	単位	数量	単价	运费	供应商	操作	
🚨 质量管理	~		铜套 / A5E36592982A1							删除	
参 基础数据管理	~		铜查 / TTTINTERAC 9120 (16257							後除	
◎ 消息通知管理	~		4) MEDINAN	
₩ 统计报表	~		+ 增加一行								
③ 系统管理	~				提交						

在来料记录列表中,可以查看已经创建完成的来料记录。每条来料记录都支持"来料状态处理"、"查看"、"编辑"、"删除"。点击"查看"或"编辑"可以进入产科具体信息。

回 工艺管理		创建来料证	绿									
目 仓储管理	•	来料编 号	来料单号	供应商	收货合 库	送货 人	仓库 员	审核 员	仓储状态	馬桧状态	创建时间	操作
原料来料管理		47	MIN202005271852- 7	21	c5				中服检	待检	2020-05-27 18:52:32	来科状态处理 直看 编辑 删除
生产领料管理成品入库管理		46	MIN202005271836- 6	2	c5				未服检	傳检	2020-05-27 18:36:09	来科状态处理 查看 编辑 删除

仓库管理员可以在每行产品信息右侧点击"打印"按钮进入物料二维码打印 界面,物料二维码是在记录来料信息时由系统自动生成。

★ 制保科技 ZHIBes Technology		Home / 仓储管理	E / 零件來料管理 / 来料信息表								E		
A 计划管理	~	修改来料信	息										
凹 生产管理	~	* 供应商:											
III 工艺管理	~	* 领料仓库:	c5							~ O			
🗧 仓储管理	^	洋铁人,											
原料来料管理		12007											
生产领料管理		来料:	产品信息	批次号	单位	数量	单价	运费	供应商	操作			
成品入库管理			铜套 / A5E36592982A1			2				打印			
其它物品出入库										RIJERSK			
分 发货管理	×		铜套 / TTTINTERAC 9120 (1			1				打印 删除			
n of materia			4							•			

如下图所示是二维码打印界面:

制保科技 ZhiBas Technology		Home	
A 计划管理	~	打印 城回	
凹 生产管理	~		
Ⅲ 工艺管理	ř	1000	2 张
目 仓储管理	^	BRAT	DBR 📑 *192.168.3.118*.£95% v
原料来料管理		El CONTRACE El CO	全部
生产领料管理			
成品入库管理		- 2019 - COTINGUE ALIGNER OF THE ORDER OF TH	纵向
其它物品出入库		1 04月	e '
分 发货管理	~		
□ 质量管理	ř		
基础数据管理	~	Bartaniana Barta Zachena Martina	
◎ 消息通知管理	~	7 MIREN **** 1010/2013/010 2010/2014/01/2014/01/01/2014/01/01/2014/01/01/2014/01/01/2014/01/01/2014/01/01/2014/01/01/2014/01/01/2014/01/01	
☑ 统计报表	~	16.10.100mp/ca/wa 0	#3ED RX.#4
京統管理	× .		

1.2、来料登记(APP)

二维码标签打印出来后,需在 APP 端进行来料登记操作。核对物料与来料记 录是否有偏差,特殊情况可通过 APP 来料列表界面"相机"按钮拍照上传记录。 核对无误的物料贴上对应的二维码标签,并在 APP 来料详情界面找到来料信息逐 一扫码完成本次登记工作。APP 操作步骤如下图所示:



J	2000			ID 统上7:16	♥ ■ 2 0 0			■□ 88,上7:10	€∎8800			□ 論上7:12
	操作中心				← 来料	列表			← 来料详	情		
	合補償理				▲ 编号 47 合管员 供应商 21	仓库 c5		未报检 2020-05-27 18:52:32	编号 40 产品名称 铜查 产品型号 F-14 密重 111.11	批次号 图号 A5E36592982A1 规格 F-14 材质 CnSn12Ni2	状态 数量1/2 毛坯类型 铸件	Ξ
		Ð	$\widehat{\mathbf{O}}$		编号 46 仓管员 供应商 2	仓库 c5	\Box	未报检 > 2020-05-27 18:36:09	编号 41 产品名称 铜套 产品型号 TTT-10	抵次号 图号 TTTINTERAC 9120(162570-0 規格 TTT-10	状态 数量0/1 毛坯类型 铸	, E
	束料登记	来料入库	生产领科出库	成品入库	编号 45 仓管员 供应商 21	仓库 c5	$\begin{tabular}{ c c } \hline \hline & \\ \hline \\ \hline$	已报检 > 2020-05-27 13:45:59	PEG SRL	19.88		
					编号 44 仓管员 供应商 21	仓库 c5	$\boxed{\circ}$	日报检 > 2020-05-27 13:19:35				
	发资管理 并	(它物品領料			编号 43 仓管员 供应商 21	仓库 c5	$\boxed{\circ}$	未报检 > 2020-05-27 13:10:40				
ľ	火星管理				编号 42 仓管员 供应商 2	仓库 c3	$\boxed{}$	已报检 > 2020-05-27 12:54:24				
	₩ 2000		a ta		编号 41 仓管员 供应商 q'e'w'q'eqe	仓库 c5	$\boxed{\circ}$	已报检 > 2020-05-26 17:52:54				
					编号 40 仓管员 供应商 2	仓库 c4	$\begin{tabular}{ c c c c c c c c c c c c c c c c c c c$	已报检 > 2020-05-26 11:14:07				
					编号 39 仓管员 供应商 2	仓库 c5	$\begin{tabular}{ c c c c c c c c c c c c c c c c c c c$	已报检 > 2020-05-26 10:38:59				
					编号 38 仓管员 供应商 供应商1	仓库 车间仓	$\begin{tabular}{ c c c c c c c c c c c c c c c c c c c$	已报检 > 2020-05-14 19:41:14			1	
	•		-		编号 37 仓管员 供应商 供应商1	仓库 成品仓	$\begin{tabular}{ c c c c c c c c c c c c c c c c c c c$	未报检 > 2020-05-14 19:40:29		来料扫码成功		
	570			23	10.00		_					

1.3、来料报检

一般情况下,来料登记完成的物料还需来料检验后方可入库。仓管员完成来料登记后可通过如下界面完成来料报检。在 Web 系统来料信息列表中找到已贴完 二维码标签的来料单,点击"来料状态处理",在弹窗中状态选择"报检"即可。

ARA TECHNOLOGY		▲ Home / 仓储	管理/零件来料管理					
A 计划管理	~	供应商	F: 请输入合同编号		状态: 全部	~ 来料起始时间		结束日期 首
■ 生产管理	~		_		来料处理	×		
Ⅲ 工艺管理	~	创建来料记	禄		钟太进程,			
■ 仓储管理	^	来料编 号	来料单号	供应	请选择 ^	55.	创建时间	操作
原料来料管理		47		21	请选择 报检			来科状态处理 話看 编辑 戀除
生产领料管理					入库			
成品入库管理		46	6	2	退货			来料状态处理 查看 编辑 删除
其它物品出入库 の 粉化管理	v	45		21		10		来料状态处理 查看
▲ 质量管理	×	44	MIN202005271319- 4	21	cõ	取消 确定 已服检 合悟		来科状态处理 查看
基础数据管理	×							
◎ 消息通知管理	~							
₩ 統計振表	×	42	MIN202005271254- 2				2020-05-27 12:54:24	来科状态处理 查看
京統管理	×.	-						

1.4、来料检验(APP)

来料检验人员接到报检通知后,可通过 APP 端"来料检验"功能对待检物料 进行检验。如下图所示点击"扫码"按钮扫描待检物料二维码标签获取检验项信 息。按提示记录各项检验值,判断检验结果是否合格,并按选择相应质量等级, 全部完成后点击"提交表单"完成该物料来料检。对该批次物料逐一完成来料检 验。



t. 🗖 🖀 🗋 🖸			ID 協上7:33	2		0				
操作中心				÷		来料检验	Ì			
832								产品基础信息		
	(2) 来料入库	全市领科出库				产品型制	F-14 名	:件图号 59298; :件名称 [[[音	2A1 工序名称 零件流水号)X90X510
r¥⊐	r⊀⊐				序号	检查项目	精度范围	检验方法	检测值	备注
发频管理	其它物品领料				1	外周直径	φ249±0.5	游标卡尺	请输入结果	请输入备注
资源					2	内孔直径	φ221±0.5	游标卡尺	请输入结果	请输入备注
					20	自由项	自由项	自由项	诗输入结果	请输入备注
11.00					21	自由项	自由项	自由项	请输入结果	请输入备注
жн	- 122 - 322	PA GE	012 FW		22	自由项	自由项	自由项	请输入结果	请输入备注
				l l	检测的	吉果 合格		*		
					质量等	9级 C1		•		
					前江	请输入备注				
								10 V/ 10 M		
1	A	1	=					"提父表華		

整批物料完成检验后,需对该批物料的检验结果整体状态进行判断,合格方可入库。如下图所示,质量管理->零件来料检验->检验结果->状态选择

和保科技 ZhiBao Technology									¢	
A 计划管理	×		立商: 清输入供应商	Æ	检状态: 全部	v	来料时间:			查询 重置
■ 生产管理	~			填写检验结果			×			
Ⅲ 工艺管理	~	序号	来料单号	12-4-14-19			验人	创建日期	备注	操作
■ 仓储管理	^	47		(合格 ^						检验结果
原料来料管理		45		待检						检验结果 查看
生产领料管理		44	MIN202005271319-4	合格 让步合格						检验结果 查看
成品入库管理		42		不合格				2020-05-27 12:54:24		检验结果 查看
其它物品出入库		41						2020-05-26 17:52:54		
◎ 发货管理 ▲ 质量管理	,	40	MIN202005261114-1			取消 确定		2020-05-26 11:14:07		检验结果 查看
质检标准管理										检验结果 查看
零件来料检验					车间仓			2020-05-14 19:41:14		检验结果 查看
待终检信息		36	P202005141836-81	供应商1				2020-05-14 18:35:04		检验结果 直着
不合格品处理										

1.5、来料入库(APP)

来料检验合格的物料可以进行来料入库。仓管员通过 APP 端"来料入库"功能来料入库界面,扫描物料二维码获取物料信息,扫描库位二维码获取库位信息, 点击"提交"完成入库操作。如下图:



R. 🖬 🖬 🗊 🖸			10 税上8:19	S			□ 第上8.24
操作中心				÷	毛坯	「库	
0497 0							
				编码(:	白码获取)	47559d0c10a673be6104	
	(0)		г↓⊐	产品名	5称	铜套	
L → L		$\overline{\mathbf{O}}$		产品题	25	F-14	
来料登记	来料入库	生产领料出库	成品入库	毛坯线	「見	铸件	
L				面号		A5E36592982A1	
⊑ *⊐	G*3			规格	L	270X90X510	
				材质		CnSn12Ni2	
发货管理	其它物品领料			图号版	反本	AB	
医蔷薇神				四重		111.11	
				状态		毛坯在库	
5	~	~	~	编码()	日码获取)	4a27bac0bb6a66a74bd1	
1	\checkmark	A A	$\overline{\mathcal{V}}$	55 m 4	. atr	4437 Decob Decod 74001	J
来非	11232	成品	终检	A106		17	
				会位 #			
				10 a.s.		占田	
				505		L/m	
						提交	
l.	而 你台	1 12	0				

2、生产领料管理

仓储管理->生产领料管理

2.1、生产领料出库(APP)

已开具生产领料单的物料会出现在 APP 端生产领料列表中,仓管员找到生产 人员需要领取的物料信息,点击进入"出库详情"页,扫描领料人身份码记录人 员信息,再扫描物料二维码完成领料出库。

T	ND 助上8:19	\$20 ■ 8 8	○ 約上8:32	2008			■D上年10:58
操作中心		← 生产领料列表		← 出库详	青		
仓储管理		編号 30 仓库 c5 資料単号 MRQ202005271349-3 同料人生产部/測试	未領料 > 2020-05-27 13:49:42	归重领科人二维码	\$\$\$\$\$\$\$	Э	
\$ U		编号 29 仓库 c5 领料单号 MRQ202005271326-2 领料人生产部/测试	未領料 2020-05-27 13:26:47	姓名	测试 13977777		
来料登记 来料入库	生产领科出席 成品入库	编号 28 仓库成品仓 领科单号 MRQ202005271307-1 领科人生产部/测试	未領料 > 2020-05-27 13:07:18	和印刷 3斤3%(中)[7]	xxx@zhibaolink.com 生产部		
		编号 27 仓库 c4 领料单号 MRQ202005251752-1 领料人生产部/测试	未領料 > 2020-05-25 17:52-27	编号 33 产品名称 明書	批次号 图号 AB	状态 1 数量0/10	E
▲ 大田田田村 → 日初田田村		编号 26 仓库 成品仓 领料单号 202005141845-1 领料人生产部/test12	未領料 > 2020-05-14 18:44:28	产品型号户14 图重111.11 编号 34	规语 F-14 材质 CnSn12Ni2 指次号	毛坯类型 铸件	
灰靈管理		编号 25 仓库 成品仓 领料单号 202005131925-2	>	产品名称 铜囊 产品型号 TTT-10 图重	图号 162570-0 规格 TTT-10 材质	数量0/1 毛坯类型铸件	8
大学 末料检验	反 成品牌检	(6時人生产部/test1 编号 24 仓库 车间仓 (6時单号 202005131924-1 (6時人生产部/test1	2020-05-13 19:24:46	编号 35 产品名称 产品4 产品型号 P-004 图重 3.0	批次号 图号 v01 規格 P-004 材质	状态 1 数量0/20 毛还类型	Ξ
		编号 23 仓库成品仓 领科单号 202005131852-3 领科人生产部/test1	2020-05-13 18:51:30				
		编号 22 合库 c5 領料単号 202005131850-2 領料人生产部/test1	2020-05-13 18:49:43				
		編号 21 仓库 c5 振料単号 202005131850-1 領料人生产部/test1	未領料 2020-05-13 18:49:06				
	_	编号 20 仓库 11 领料单号 P202005131822-28 领料人生产部/test12	未領料 >				
現作台	三 形的	仲里 10 人主 - 0	2020 00 10 10/21/40				

2.2、生产领料状态查询

在生产领料管理页面,可查询各领料单状态进度,是否发料。如下图:



任务理院	^	Home / 仓储管理 / 零件发	料管理		_			,	\$	
生产领料单		领料人: 🗸 🗸 🗸			大态:	5: 已发料	^	创建时间:	开始日期 ~ 结束日期 首	查询 重置
其它物品领料单	ı,					全部				
■ 工艺管理 、		领料单号	仓库	仓管员	L	新建 	Ħ	E.	创建时间	操作
■ 仓储管理 ·		15849532741	车间仓	测试		测试 已发料	1		2020-03-23 16:24:40	査看
原料来料管理		4								, 共1条 < 1 >
生产领料管理										
成品入库管理										

3、成品入库管理

仓储管理->成品入库管理

该功能主要用于产成品的入库登记。

3.1、成品入库单

终检合格的工件为成品,可以进行成品入库。已开具生产领料单的物料会

★ 制保科技 ZhiBao Technology	ĺ	Home / 仓储	管理 / 成品入库管理										□ 退出	
A 计划管理	~	状态:				创建时间:	开始日期	~ 结束	日期 芭			1	面置	
■ 生产管理	~	Alistration A	库前											
Ⅲ 工艺管理	~	编号	入库単巳	车间	合管局	检查品	统计员	创建人	创建日期	备注	状态	撮作		
■ 仓储管理	^		CT120200E272007	410	UHX.		2001/2	USAL) (2020 05 27	pill frake	Poo-	2001		
原料来料管理		93	1	新一车间		test5	cjc		20:06:23		新建	查看	编辑	
生产领料管理		92		新二车间		test12	3332432		2020-05-11 19:49:58	test111123	\$fig	查看	编辑	
成品入库管理								生产或例	2020.05.12					
其它物品出入库		91						试	19:40:07		新建	查看	编辑	
分 发货管理	×	90						生产部/测 试	2020-05-12 19:39:27		新建	查看	编辑	
▲ 质量管理	×							生产部分则	2020-05-12					
基础数据管理	^	89		22		test12	312312	试	19:37:23	1111	新建	查看	编辑	
产品信息管理		88				312312	3332432	生产部/测 试	2020-05-12 18:55:25	000000000000000000000000000000000000000	X (新建	查看	编辑	
仓库信息管理								生产部/副	2020-05-12					
人员信息管理		. 87				112	112	式 武	18:52:49	888888888888888888888888888888888888888	3E STER	查看	编辑	
一制保科技	~													
Thill and Taxabara		Home / 合禄	答理 / 成凤 λ 库答理	/ 台牌成品入画	左主								日湯出	
	_	Home / 仓储 成品入居	管理/成品入库管理	/ 创建成品入居	车表								□ 退出	
A 计划管理	*	Home / 仓储 成品入库	管理/成品入库管理 管理信息表 B: 请选择检验员	/ 创建成品入F	车表								日退出	
A 计划管理 Image: 120 mg/mg Image: 120 mg/mg Image: 120 mg/mg	*	Home / 仓储 成品入盾 检验	管理 / 成品入库管理 存管理信息表 3: _ 请选择检验员	/ 创建成品入师	车表								E igiti	
 A 计划管理 ご 生产管理 ■ 工艺管理 ■ 工艺管理 	× × ×	Home / 仓储 成品入盾 检验 统计	管理 / 成品入库管理 管理信息表 a: 请选择检验员 a: 请选择检验员	/ 创建成品入!	车表								日退出	
A 计划管理 E 生产管理 E 七方管理 E 6儲管理	> > > •	Home / 仓储 成品入库 检验5 统计5	 管理(息息表 講选择检验页 講选择检验页 講选择检验页 講选择检验页 講选科約計页 講論入年间 	/ 创建成品入り	车表								日週出	
A 计划管理 E 生产管理 E 641管理 原料未料管理 生产领料管理	> > •	Home / 仓储 成品入盾 检验 统计 统计 印 团建日期	 普管理信息表 第二章 (1998年19月1日) 第二章 (1998年19月1日) 第二章 (1998年19月1日) 第二章 (1998年19月1日) 	/ 创建成品入5	转							× ×	E 退出	
A 计划管理 型 生产管理 型 工艺管理 目 乙基管理 目 〇州管理 原料未料管理 生产等料管理 塩瓜入貨管理 氟瓜入貨管理	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	Home / 仓储 成品入盾 检验 统计 统计 章问 创建日期	 首理 / 成品入库管理 前选择给股点 前选择给股点 前选择给股点 前选用统计点 前选入午间 前选用 前选用 	/ @j@ent.db.\.F	转							****		
・ ・	* * *	Home / 仓储 成品入质 检验 统计5 车种 创建日 新	 # / 成品入库管理 # / 成品入库管理 # / 成品升格级点 # / 成品升和 # / 成品升和 # / 成品升和 		转							× • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	日週出	
・ 1 地営車 ・ 1 七営車 ・ 1 乙芸賞車 ・ 1 乙賞賞車	•	Home / 合緒 成品入盾 輸出 統計 創建日 新 一	 管理信息表 前选择检验员 前选择检验员 南选择检验员 南选择检验员 南选择检验员 南选择检告 南选择位用 前输入车间 第输入每回 第输入输注 第输入输注 产品名称图号 		车表版本号	8	力质	ŕejok	95.8	数量	操作		日週出	
A 计划管理 E 生产管理 E 七角管理 E 七角管理 B 七角管理 B科未料管理 生产领利管理 生产领利管理 正物品出入库 車と物品出入库 2 人口管理	> > .	Home / 合緒 成品入盾 枪始5 统计5 句建日 卷 2 一	 普理信息表 前选择给强众 前选择给强众 前选择给强众 前选并经结果 前选并已前着 がら 	/ 创建式运入上		8	1應	产品规格	761RE	数量	操作		E 過出	
 ▲ 計划管理 型 生产管理 ■ 工艺管理 ■ 工艺管理 ● 合林管理 ● 合林管理 ● 公林管理 ▲ 上产物料管理 ▲ 上学物料管理 ▲ 上学物料管理 ▲ 工学物料管理 ▲ 工学物料 ▲ 工学物料管理 ▲ 工学物料 ▲ 工学物料 ▲ 工学物料 ▲ 工学の教科管理 		Home / 仓储 成品入填 枪弹 统计 创建日平 卷: //fi	 甘理:/成品入库管理 「前途所有法人东河 前途所有法人东河 前途、前途所有法人东河 前途、前途所有法人东河 前途、「前途、「前途、「前途、「前途、「前途、「前途、「」 	/ @BR#328.2.5	车表 版本号 AB	8	加強	产品税格 F-14	50E	数量 [1]	操作		E 退出	
A 计划管理 日 生产管理 日 工艺荒理 日 乙首荒理 日 乙首荒理 日 乙枯菌重 生产领斜管理 近点 北区人片名理 工艺流電 日 乙炔常常 日 乙炔常常 日 乙炔常常 日 乙炔常常 ア 乙炔常常 ア< <td>乙休息的管理 ア 乙佔的管理</td>	乙休息的管理 ア 乙佔的管理		Home / 合緒 成品入貞 統計 统計 章章 節建日平 筆 ? ***	 董建 / 成品入库管理 前选择检验员 前选择检验员 前选并检验员 前选入车间 前选入车间 前给入车间 第给入车间 第给入车间 第给入车间 第给入车间 第令品名称图号 频素 / A55: 	/ 创建市式运入 F	车表 版本号 AB		7版 场件	Р*БЫЯВ F-14	92.00 111.11	<u>数量</u>	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		日週出
A 日知管理 日 生产管理 日 工艺管理 日 工艺管理 日 工艺管理 日 石橋管理 単二等例目音理 単二等例目音理 単二等例目音理 正常物公共管理 工 広振空理 工 広振空理 二 広振空理 二 正確	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	Home / 仓储 成品入成 检验 统计5 统计5 创建日 。 金融	 管理信息表 前选择给股负 前选择给股负 前选择给股负 前选择给股负 前选择给股负 前选择给照向 前选入年间 前选入年间 第输入备注 产品名称/面号 将着入备注 + 1910-5 	/ 创建市式运入 5	车表 版本号 A8	8	拔版	产品规格 F-14	50E	数量	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		E 過出	



3.2、成品入库操作(APP)

已开具的成品入库单会显示在 APP 端成品入库列表中,入库操作时找到对应 的入库单信息,扫描成品工件二维码获取工件信息,扫描需存放的库位二维码, 获取库位信息,确认无误后点击提交,完成入库操作。如下图:

T. 🖬 🖬 📴 🖯	10 晚上8:19	<u>€</u> ±	■ 上年9.45	1 元主 ■上午9.46
操作中心		← 成品入库列表		← 成品入库详情
0-14 97 18		编号 9 数量 1/1 图号 INTERAC 935〔162500-0〕 秋 铜套	新建) 2020-05-23-1448-51	图号 [FERAC 935 (162500-0)) 数量 1/1
\$ Ø		编号 8 数量 1/1 图号 INTERAC 935 产品名称 明表	新建 2020-05-25 11:02-23	产品名称 铜囊
来料登记 来科入库	生产领科出席 成品入库	编号7 数量 1/1 回号 INTERAC 9120 产品名称 铜窗	新建 > 2020-05-21 15:23:45	编码(日码获取) [-] 产品名称:
		编号 6 数量 1/1 图号 INTERAC 9120 产品名称 铜套	新建) 2020-05-21 09:44:24	产品型号
发资管理 其它物品领科 研墨值理		编号 5 数量 1/1 图号 INTERAC 9120 产品名称 铜套	新建) 2020-05-21 09:14:19	图号 现格
		编号4 数量 1/1 图号 B5E36592982A 产品名称 铜套	新建 2020-05-20 15:41:22	相质图频本
****	成品經检	编号 3 数量 1/1 图号 B5E36592982A 产品名称 销套	新建) 2020-05-18 16:32:44	图重 状态
		编号 2 数量 1/1 图号 A5E36592982A 产品名称 铜套	新建) 2020-05-14 16:26:29	交版重量
		编号1 数量 0/2 图号 B5E36592982A 产品名称 铜套	新課) 2020-05-14 09:54:39	
				合位编号 合位编号
				状态
^	=			提交
1.00	1941			

九、发货管理

发货管理模块主要用于产品发货给客户的过程管理,支持创建发货单,APP 扫码发货出库。

1、创建发货单

发货管理->发货管理

点击发货管理发货单列表界面中"创建发货单"按钮,进入发货单新建界面:

制保科技 Zhilbas Technology	^	、 Home / 发货管理 / 发货	管理						٩	则试 🛛 退出
A 计划管理	~	合同编号: 请输入会	同編号	客户编号:	请输入客户编		*	太志: 新建		查询 重置
☑ 生产管理	~	创建日期:	开始日期 ~	结束日期 - 白						
Ⅲ 工艺管理	~									
目 仓储管理	×	创建发货单								
③ 发货管理	^	单号	合同编号	客户编号	收货人	收货电话	收货地址	创建日期	状态	操作
发货管理		15858267594	1112123232	454321321				2020-04-02 19:25:43	新建	查看 发货 删除
□ 质量管理	^	15858265393	1112123232	454321321				2020-04-02 19:22:19	新建	查看 发货 删除
质检标准管理		15858256982	111	11111				2020-04-02 19:07:52	制行政制	查看 发货 删除
零件来料检验		15858255191	11111	11111				2020-04-02 19:04:54	新建	查看 发货 删除
不合格品处理		121	222	222	w	收缩	SSS	2020-04-02 15:33:24	新建	查看 发货 删除
基础数据管理	~	11	111	111	\$\$	收缩	动动动	2020-04-02 15:33:08	新建	查看 发货 删除
 ∠ 统计报表 ○ 消息通知管理 	×	4							, ,	, 6条 < 1 >

如下图下图所示是新建发货单界面,系统支持手动增加发货信息,也支持从 计划单选择发货信息。逐一完成信息填写后点击"提交"完成操作。

	制保科技 Zhitlao Technology		Home	计划单						Х		□ 退出
R	计划管理	~	新建发货单	合同编号:	请输入合同编号	查询						
	生产管理	~	* 合同编号: 请输		客户编号	合同订单编号	下单日期	外协举位	发扬附带文件	状态 _	0	
ET.	工艺管理	~	* 东山伯县 (1884		122	而我却	2020-05-27 20:37:17			Fat		
	Alution		• 各广编号: 18%		131	331	2020-05-27 13:44:40			Fit		
	口储自理	Ť	收货地址: 请输	0	dd	m	2020-05-26 14:41:32	客户送货单		Fit		
Ŷ	发货管理	^	illinge to States	۲	test chenjc1	20200511001	2020-05-18 16:34:17	尺寸、材质报告				
	发货管理		收度人: 前編		test chenjc1	20200511001	2020-05-14 18:41:01	订单、面纸、工艺卡		Tit		
₫	质量管理	^	收货电话: 请输		test chenjc1	20200511001	2020-05-13 18:20:21	订单、圆纸、工艺卡客户送货单	我司送货单	Fit		
	质检标准管理		带你在日,		test chenjc1	20200511001	2020-05-13 18:19:04	尺寸、材质报告订单、圆纸、工	艺卡客户送货单	Tit .		
	零件来料检验			4					共50条 < 1 2 ;	3 4 5 >		
	待终检信息											
	不合格品处理		4	201-0 /-		+17				収満 朝知	•	
Þ	基础数据管理	~	+	酒加一行	+ 从计划电		ſ	提交				
Ľ	统计报表	~					L					
	消息通知管理	~										



创建完成的发货单会出现在发货单列表中,需要发货的返货单,点击右侧"发货"按钮,下发发货信息到仓管员 APP 端。

制保科技 Zhilleo Technology	A	Home / 发货管理 / 发货管	管理						2	则试 E 退出
○ 计划管理	~	合同编号: 请输入合	同编号	客户编号	请输入客户编		t	(态: 新建		查询 重置
凹 生产管理	~	创建日期:	开始问题 ~	结市日期 - 白						
₩ 工艺管理	~	CONTRACT.								
□ 仓储管理	~	创建发货单								
分 发货管理	^	单号	合同编号	客户编号	收货人	收货电话	收货地址	创建日期	状态	操作
发货管理		15858267594	1112123232	454321321				2020-04-02 19:25:43	新建	查看 发货 删除
▲ 质量管理	^	15858265393	1112123232	454321321				2020-04-02 19:22:19	新建	查看 发货 删除
质检标准管理		15858256982	111	11111				2020-04-02 19:07:52	新建	查看 发货 删除
等件来科检查		15858255191	11111	11111				2020-04-02 19:04:54	新建	查看 发货 删除
不合格品处理		121	222	222	W	收缩	SSS	2020-04-02 15:33:24	新建	查看 发货 删除
基础数据管理	~	11	111	111	SS	收缩	ゆゆゆ	2020-04-02 15:33:08	新建	查看 发货 删除
▶ 统计报表 ○ 消息通知管理	× ×	4							共	6条 < 1 >

2、发货

APP->发货管理

发货单下发后, APP 端会收到需发货信息, 找到需要发货的单据, 逐一扫描 待发货产品二维码完成发货操作。

電車 単位 11.4	£.±		一 0 中午11:49	≈±			一 0 中午11:49
操作中心	← 发货管理列表			← 发货管理	里详情		
фияци	发货单号 STI202005260749-7 合同编号 5月2日 華客编号 F-14	Ō	新建 > 2020-05-26 07:49:44	收货地址			
(ふ) 🛯 肏 🔛	发货单号 STI202005251500-6 合同暗号 052502 原名响号 A-04	Ō	发货 > 2020-05-25 15:00:45	收货人 收货电话	STI202005260749-7		
来科登记 来科入库 生产低料出库 成品入库	发货单号 STI202005251113-5 合同编号 周到表格里去 版密编号 A-01	Ō	发货 > 2020-05-25 11:13:36	所属部门			
	发货单号 STI202005211529-4 合同编号 123355444 原客编号 D-04	Ō	发货 > 2020-05-21 15:29:42	编号 18 产品名称 铜赛	图号 A5E36592982A	状态 新建	6.2
	发货单号 STI202005210954-3 合同编号 052004 原套编号 A-08	Ō	发货 > 2020-05-21 09:54:03	产品型号 F-14 图重	规格φ270×φ190×510 材质	数量0/2 毛坯类型 铸件	-
	发货单号 STI202005210923-2 合同编号 052004 顾客编号 A-08	Ō	发货 > 2020-05-21 09:23:34				
	发货单号 STI202005201545-1 合同编号 052003 服客编号 f14	$\mathbf{\overline{o}}$	发货 > 2020-05-20 15:45:04				
	发货单号 STI202005181641-2 合周端号 051801 原客编号 a-04	$\mathbf{\overline{o}}$	发货 > 2020-05-18 16:41:09				
	发货单号 158944525522 合同編号 051404 厳客編号 ≥200	$\ \ \bigcirc$	发货 > 2020-05-14 16:34:15				
	发货单号 15894214918 合同编号 051301 顺客编号 A-08	o	发货 > 2020-05-14 09:58:11				
n =	发货单号 158918950312 合周端号 20200511002 原客编号 YC-0003	$\ \ \bullet$	发货 > 2020-05-11 17:31:43				
操作台 税的	岩齿前是 159017/69611	-					



十、统计报表

1、物料信息

统计报表>物料信息

制保科技 ZhiBas Technology		Home								Ŕ	测试 E 退出
A 计划管理	~	图号: 请输入图号	零件状态: 全部				位置: 全部				查询 重置
凹 生产管理	×	加工状态:全部									
Ⅲ 工艺管理	~										
■ 仓储管理	×	二维码	产品名称/图号	任务单号	当前 工序	质量 等级	来料单号	零件状 态	位置	加工状态	操作
☞ 发货管理	×	wp-TTTINTERAC 9120 (162570-0) - f7039f6a175149bb80690fbdaad3dd08	铜套 / A5E36592982A1		粗车		MIN202005271852- 7	正常	待入库检	待加工	统计图
△ 质量管理	× ×	wp-A5E36592982A1- a2728fa41fcc47559d0c10a673be6104	铜套 / A5E36592982A1		粗车		MIN202005271852- 7	Ш ж	毛坯在库	待加工	統计图
☑ 统计报表	^	wp-A5E36592982A1- 014805c0cc5548548f0114f02c1bdf13	铜套 / A5E36592982A1		粗车		MIN202005271345- 5	Ш#	车间在制	待加工	統计图
物料信息		wp-TTTINTERAC 9120 (162570- 0) -192fc517f103405694609073bfe27668	铜套 / TTTINTERAC 9120 (162570-0)	P202005151232- 20-1	粗车		MIN202005271319- 4	E#	车间在制	待检	統计图
销售统计		wp-INTERAC 9120 (162570- 0) -2f0c1612ef1d42f2a7c1c1ef346e82e6	铜套 / INTERAC 9120 (162570-0)				MIN202005271254- 2	ī.s	待入库检	待加工	统计图
工资报表		wp-A-002-3904a1f28b4248e59b06587d925394b0	产品2 / A-002				MIN202005261752- 1	ШЖ	毛坯在库	待加工	统计图
 消息通知管理 ③ 系统管理 	× ×	wp-A-002-9953debe74d84974af71e05e7d216991	产品2 / A-002				MIN202005261752- 1	E#	毛坯在库	待加工	統计图

2、生产统计

统计报表>生产统计

A 计划管理		Î	Home / 统计报表 / 4	上产统计								∈ 退出
凹 生产管理			单号:		i	产品名称:			状态:	查道	重置	
■ 工艺管理							te	st				
3 合储管理			序号	单号	产品名称	外协单位	材质	数量	不合格数	卡号	编号 操作	
♥ 发货管理												
🚨 质量管理												
🖉 基础数据管	理 ~						暂无	数据				
☑ 统计报表												
物料信息												
生产统计												
销售统计												
工资报表												
😑 消息通知言	锂 ^											
通知管理												
◎ 系统管理		v										



3、生产统计

统计报表>销售统计

A 计划管理	Ý	▲ Home / 统计报表 / 销售	统计						
🔳 生产管理	~	单号:		产品名称:		4	扇号:	查询	重置
Ⅲ 工艺管理	~	rite.	2 2	立口夕時	加速单位	±+#;	*2	工会控制	品作
■ 合储管理	~	1915	No.12		31.03.04v17T	10/JA	52.86	THINK	29421 F-
☞ 发货管理	~								
□ 质量管理	*				智	无数据			
基础数据管理	~								
🗠 統计振表	^								
物料信息									
生产统计									
销售统计									
工资报表									
◎ 消息通知管理	^								
通知管理									
◎ 系统管理	*	*							

4、工资报表

统计报表>工资报表

A 计划管理	~	▲ Home / 统计报表 / 工资报表							
凹 生产管理	~	姓名:	部门:		工号:	查询重置			
Ⅲ 工艺管理	~		م راقع	WS-C-+	art thi	ist De-			
🖹 合儲管理	~	xith	EDI J	(大か)コス。	1111	SWI F			
☞ 发货管理	×								
🚨 质量管理	×	暂无数据							
基础数据管理	×								
₩ 统计报表	^								
物料信息									
生产统计									
销售统计									
工资报表									
◎ 消息通知管理	^								
通知管理									
◎ 系统管理	×,								



十一、消息通知管理

1、通知管理

A 计划管理	~	▲ Home / 统计报表 / 工资报表	🗶 测试 🗆 退出						
凹 生产管理	~	姓名:	音時门:		工号:	重词重置			
Ⅲ 工艺管理	~	MLSZ.	95/T	联系方式	作出	1四 <i>1</i> /1=			
🗐 合储管理	*		BH J	1000JJ24	110	30K1 h.			
步 发货管理	Ý								
🚨 质量管理	*	箭无数据							
基础数据管理	*								
₩ 统计报表	^								
物料信息									
生产统计									
销售统计									
工资报表									
消息通知管理	^								
通知管理									
◎ 系統管理	Ý	v							