



批记录管理系统（通用版）

用 户 操 作 手 册

版本：V1.0

发布日期：2020年4月17日

第 1 页 共 119 页

目录

第一章、前言	4
1.1 系统目的	4
1.2 系统特色	4
1.3 术语定义	5
1.4 系统构成	6
1.5 关键技术	7
1.6 运行环境	7
1.7 系统流程	8
1.7.1 批记录总流程	8
1.7.2 生产计划流程	9
1.7.3 生产过程流程	10
1.7.4 检验过程	11
1.7.5 不合格处理	12
1.7.6 入库记录	13
1.7.7 出库记录	13
1.8 用户登录	14
1.9 用户角色	14
第二章、首页简介及功能操作说明	15
2.1 首页简介	15
2.2 系统设置	15
2.2.1 公司设置	15
2.2.2 部门管理	16
2.2.3 角色管理	18
2.2.4 用户管理	22
2.2.5 模块管理	24
2.3 基础设置	26
2.3.1 流程配置	26
2.3.2 客户信息维护	31
2.3.3 生产车间设置	34
2.3.4 编码设置	36
2.3.5 仓库库位设置	38
2.3.6 设备信息维护	40
2.4 产品管理	43
2.4.1 产品类别维护	43
2.4.2 产品清单	45
2.4.3 产品设置	47
2.4.4 物料信息	52
2.5 订单管理	55
2.5.1 订单录入	55
2.5.2 订单查看	56
2.6 计划管理	58
2.6.1 生产计划	58
2.6.2 内部生产指令	62

2.6.3 外部生产指令.....	64
2.6.4 出货计划.....	67
2.7 生产管理.....	71
2.7.1 领料记录.....	71
2.7.2 生产记录.....	74
2.7.3 返工记录.....	77
2.7.4 标签打印.....	81
2.8 质量管理.....	82
2.8.1 首件检验记录.....	82
2.8.2 QC 检验记录.....	85
2.8.3 巡回检验记录.....	89
2.8.4 成品检验记录.....	93
2.8.5 印章管理.....	98
2.8.6 实验室记录.....	102
2.9 仓库管理.....	106
2.9.1 产品入库.....	106
2.9.2 产品出货.....	109
2.9.3 产品库存.....	111
2.10 批记录管理.....	113
2.10.1 批记录查询.....	113
2.11 消息列表.....	115
2.12 修改密码.....	117
2.13 基本信息.....	118
2.14 退出.....	119

第一章、前言

1.1 系统目的

批记录管理软件是我公司为满足广大的医疗器械企业及化妆品，保健品，食品等企业及销售产品的追溯性要求而定向开发的一款对生产过程进行追溯（批追溯或唯一性追溯）记录的软件，通过该软件的使用，可以实现对生产过程的全流程跟踪，从而满足政府监管部门及第三方认证机构、合作方的监管要求，也满足现代企业管理中无质化办公的现场管理要求，使用了该软件，解决了企业因为人员，物料，产品类型或客户的变化而导致生产过程的失控及经常性补记录的难题。

1.2 系统特色

该软件分为医疗器械通用版、无菌植入版、义齿版、试剂版、设备版及化妆品版等适应不同种类产品生产批记录管理特点的版本，同时满足中国、美国、欧盟等主要国家监管机构 GMP 法规要求。其中通用型批记录管理软件有以下使用特点：

- (1) 销售订单录入及合并功能
- (2) 物料录入及物料变更录入功能；
- (3) 生产计划（合并）功能；
- (4) 销售出货计划（合并）功能；
- (5) 分生产计划功能（零部件加工、装配、包装）；
- (6) 关键元材料批号追溯功能；
- (7) 生产过程关键工序记录录入（记录扫描）功能；
- (8) 标签打印功能及标签自动归档功能；
- (9) 标签领用、使用、报废、贮存等记录建立功能；
- (10) UDI 码打印，识别功能
- (11) 工序检验记录录入（记录扫描）功能；

- (12) 批记录自动归档与生产进度查询功能；
- (13) 出货记录录入（记录扫描）功能；
- (14) 库存成品统计功能及自动核算生产计划数量功能；
- (15) 批号设定功能；
- (16) 分类查询功能；
- (17) 生产/检验设备信息录入（记录扫描）功能；
- (18) 报表多模板输出、排版及打印功能；
- (19) 所有记录的电子审批功能；
- (20) 局域网或互联网连网功能。

通用型批记录管理软件符合以下 GMP 法规或标准要求：

- ❖ ISO13485:2016
- ❖ 中国《医疗器械生产质量管理规范》及配套法规《医疗器械生产质量管理规范现场检查指导原则》
- ❖ 美国 CGMP 法规（FDA QSR820）
- ❖ MDSAP 医疗器械单一审核程序
- ❖ 日本 JGMP
- ❖ 其它

通用型批记录管理软件主要适用于非无菌、植入、义齿、IVD、设备类企业且生产方式为流水作业的批量生产方式。该软件也可以在企业需求基础上进行定向开发，从而更好地满足不同类型、不同背景、不同管理模式企业的定制需求。

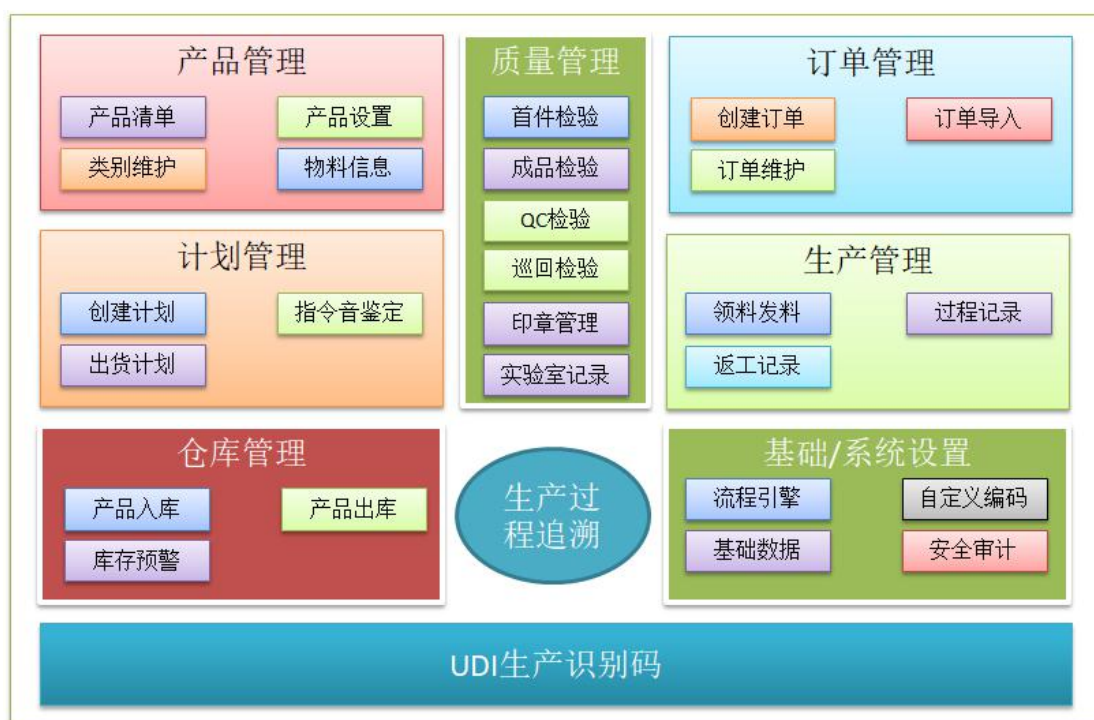
1.3 术语定义

缩写、术语	解释
批记录	指每批次产品生产过程、检验过程以及放行审核的所有文件及记录，用于追溯与产品有关的历史信息。

BOM	Bill of Material, 构成产品的物料清单。
巡回检验	是指品管员在生产现场按一定的时间间隔对有关工序的产品和生产环境进行监督检验。
IPQC	过程质量控制。
抽样水平	即抽样等级
接收限度	Acceptable Quality Limit (AQL), 当一批次产品被提交验收时, 可允许的最差过程平均质量水平。
UDI 编码	Unique device identification (UDI) 是美国食品药品监督管理局 FDA 建立的”特殊医疗器械的识别系统”, 该注册码的实施是为了有效识别在美国市场上销售并使用的医疗器械

1.4 系统构成

各角色用户分别填写订单/计划/产品过程记录/检验记录/入库/出库记录并得到批准, 系统自动整合所有信息为该批产品的批记录。



系统功能架构图

1.5 关键技术

❖ 系统应使用以下技术进行设计开发

- (1) 标准 UML2.0 语言建模
- (2) 使用领域驱动模式
- (3) 前端主框架使用 EASY UI
- (4) HTML/XHTML/CSS
- (5) JAVASCRIPT
- (6) .NET FRAMEWORK 4.5 或以上版本
- (7) MYSQL 数据库
- (8) HTTP 协议
- (9) 模块与模块之间只限于接口依赖
- (10) 分层架构设计

❖ 服务器操作系统在以下之一

- (1) Windows server 2008 或以上版本
- (2) FreeBSD、OpenBSD、Solaris、Ubuntu、RedHat

❖ 客户端操作系统选用 windows 7/8/10

❖ 客户端浏览器选用 Internet Explorer6.0 或以上版本浏览器

❖ 按照飞鹰药械技术咨询集团《编码规范》1.0 版本进行编码

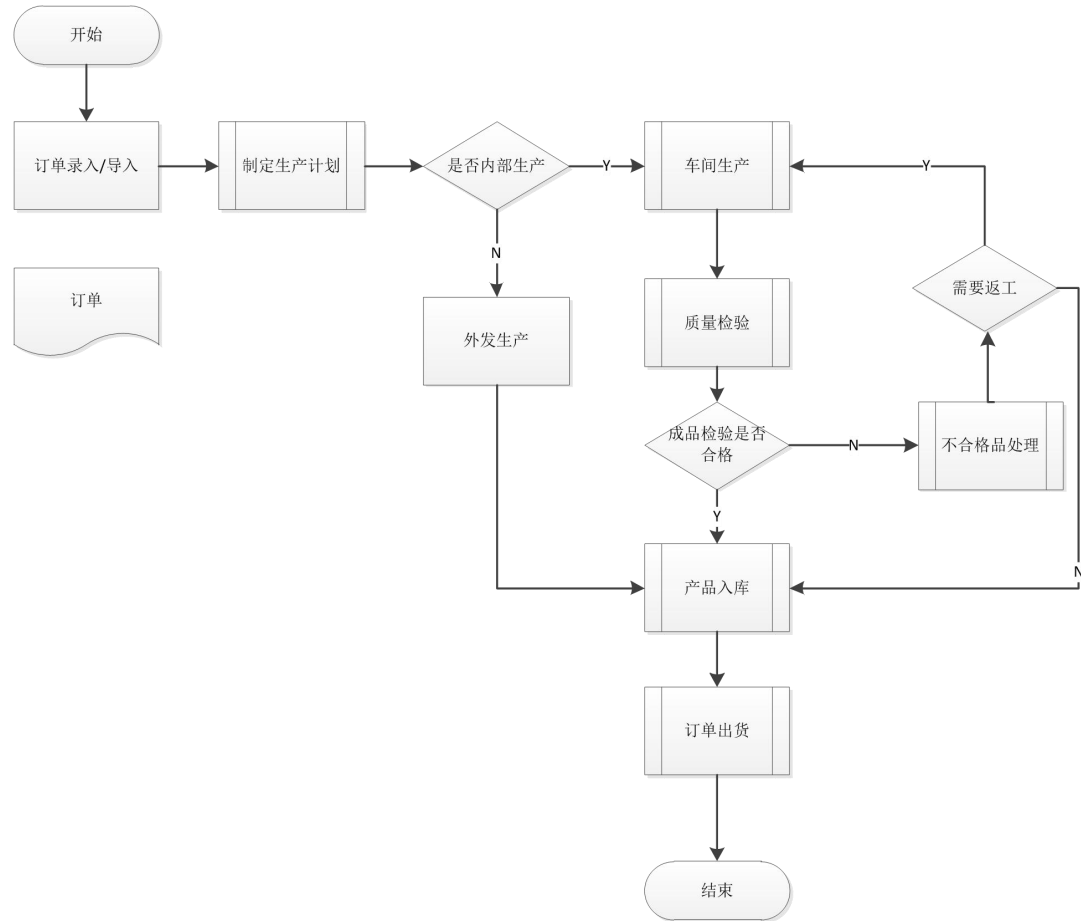
❖ 在第三方组件选型上优先选用技术成熟、文档齐全的，在版本选择上优先选用稳定版。

1.6 运行环境

类别	标准配置	最低配置
计算机硬件	处理器：2.0GHz 四核 内存:8G 磁盘空间：120GB	处理器：1.2GHz 双核 内存:4G 磁盘空间：60GB
软件	操作系统：Windows Server 2012 Web 服务器应用:IIS 7.5 数据库:My Sql 5.7	
网络通信	LAN:1000M/WLAN:10M	LAN:100M/WLAN:5M
其它		

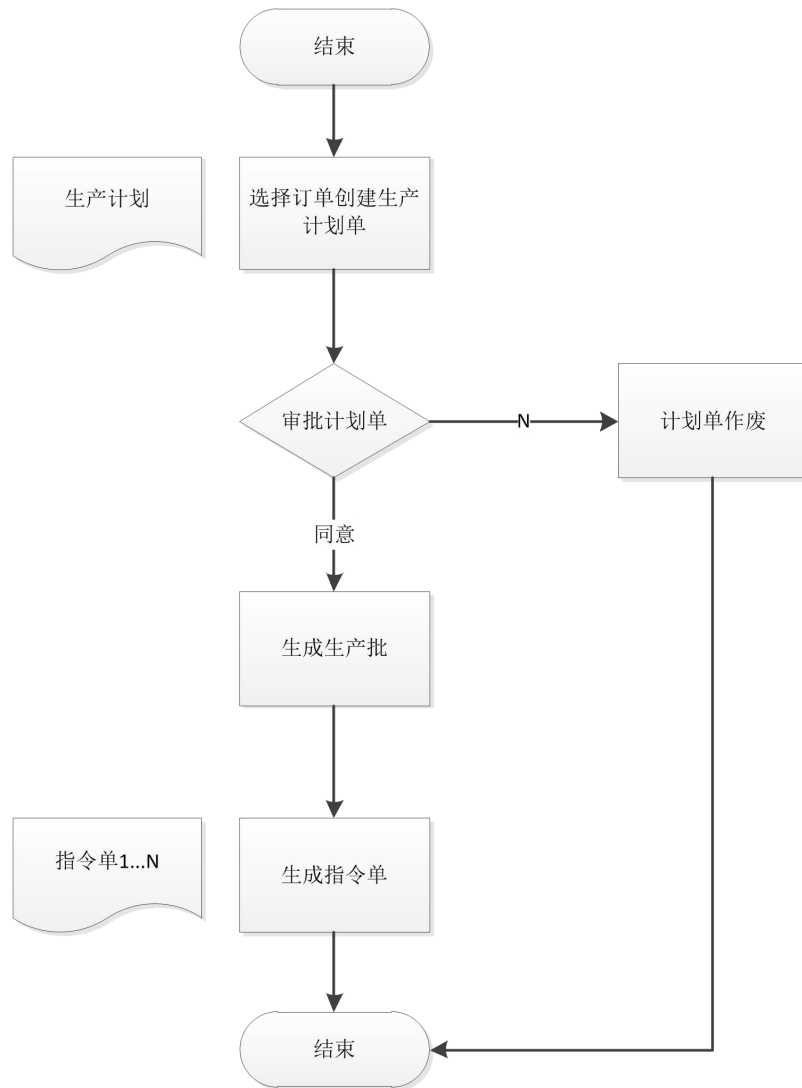
1.7 系统流程

1.7.1 批记录总流程



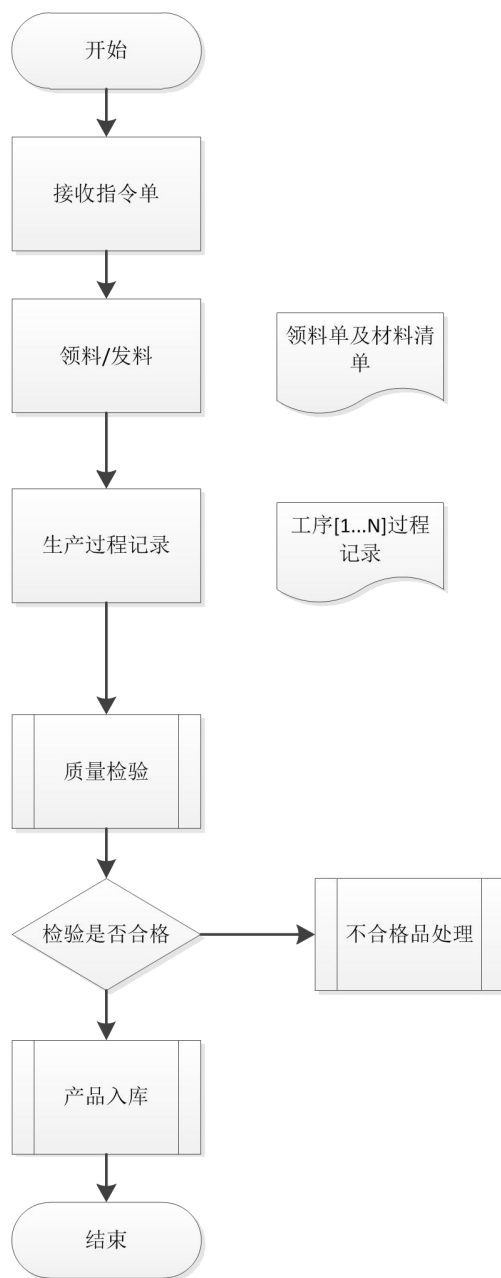
批记录总流程图

1.7.2 生产计划流程



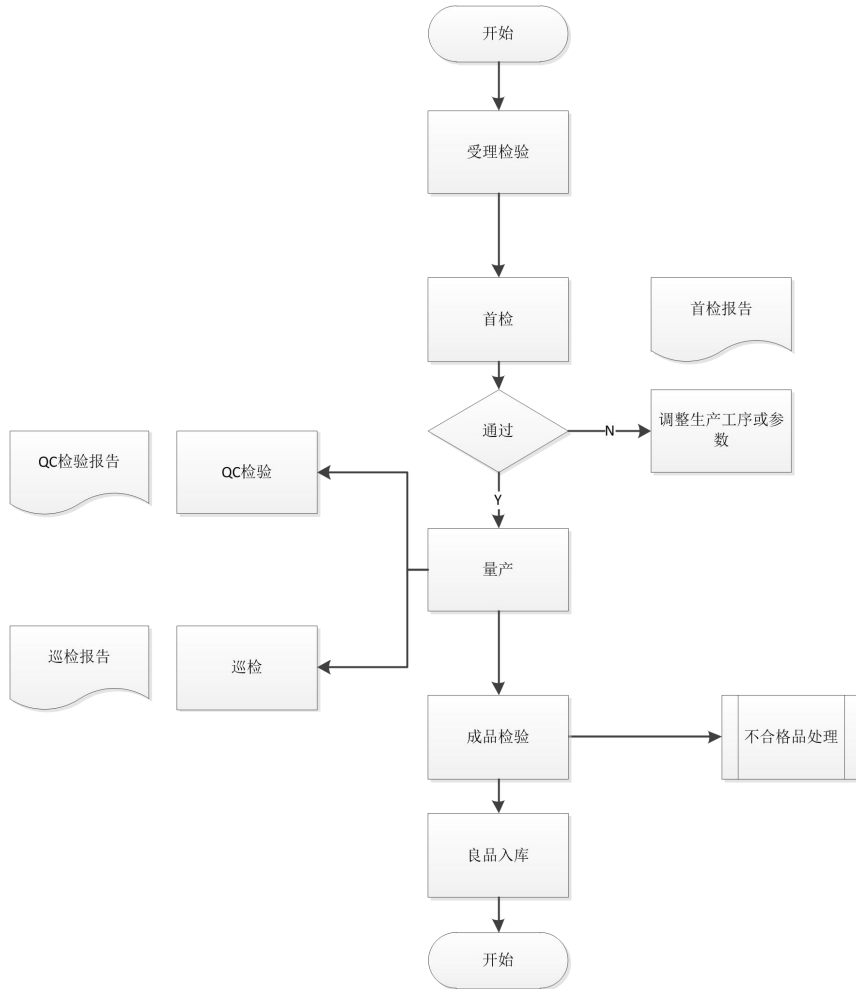
生产计划流程图

1.7.3 生产过程流程



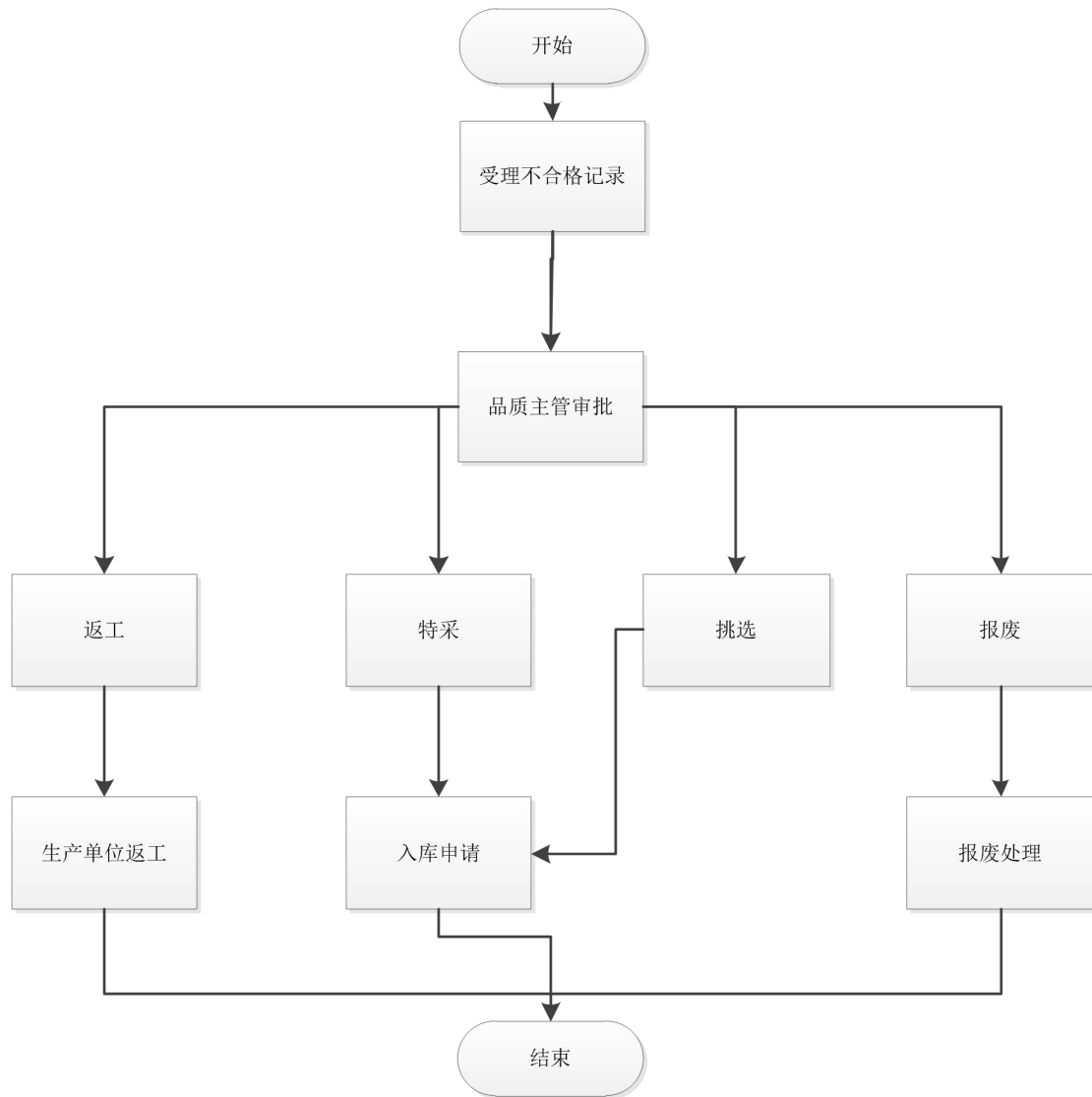
生产过程流程图

1.7.4 检验过程



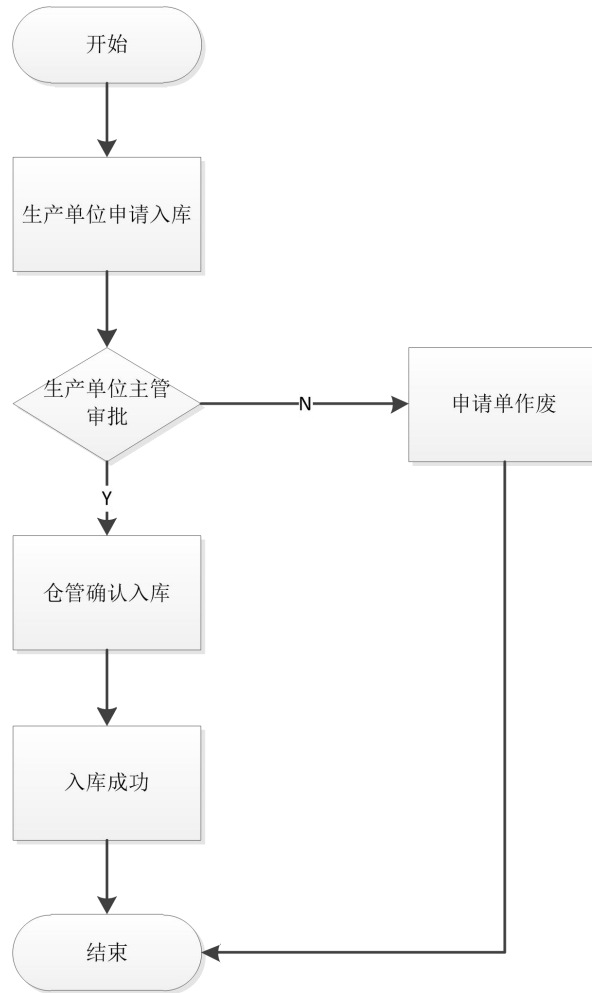
检验过程流程图

1.7.5 不合格处理



不合格处理流程图

1.7.6 入库记录



入库流程图

1.7.7 出库记录



出库流程图

1.8 用户登录

本软件采用密码控制、权限控制等多种手段以保证系统数据的保密性和安全性。操作员进入系统前需要输入用户名和密码，系统根据数据库中用户信息来验证账号和密码的合法性及权限，并根据该操作员具有的权限来显示操作员进去系统后的功能菜单。在登录界面输入由管理员给的用户名与密码，点击“登录”按钮登录系统。您可以选择“保持登陆”的单选框。（如果勾选，则下次登录系统就可以自动登录）如下图 1.8 所示：



图 1.8

1.9 用户角色

用户角色	用户描述
工程部	产品结构、工艺流程维护。
业务员	订单及包装信息的录入。
计划员	根据订单排配生产计划、出货计划。
计划主管	生产计划、出货计划审核。
生产部	领料申请单提交，生产过程记录，返工处理
生产部主管	领料单审核，生产记录的审核。
质量部	检验标准维护，检验记录的提交，不合格品的处理，返工单开立，合格品入库。
质量部主管	检验记录的审核，不合格品意见审核。
仓管员	物料发放，产品入库确认，过期产品提交重检，产品发货。
仓库主管	产品入库审核，产品发货单审核。

第二章、首页简介及功能操作说明

2.1 首页简介

主界面主要划分为 4 个小模块，分别是：菜单栏、我的工作台（快捷菜单、待审核单据、待处理任务）、资料信息（修改个人信息及密码）、消息提醒（查看系统各类超期提醒，可进行消息设置）如下图所示：

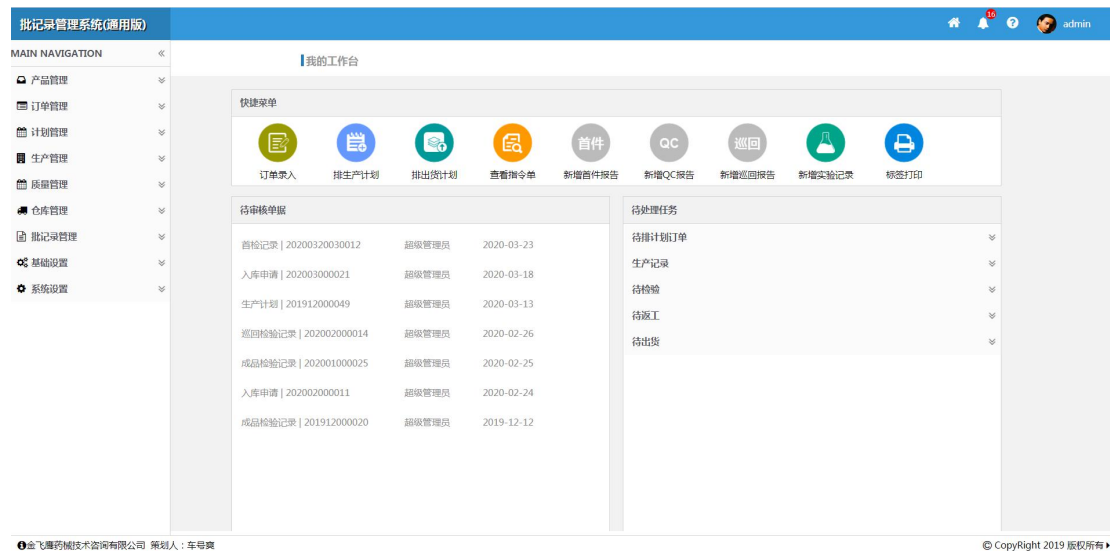


图 2.1

2.2 系统设置

2.2.1 公司设置

1. 功能介绍：维护企业基本信息。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“系统设置”下拉菜单中“公司设置”项，跳转到公司设置界面。如下图 2.2.1-2 所示：



图 2.2.1-2



图 2. 2. 1-2

3. 操作步骤:

(1) 在公司设置界面输入公司全称、公司简称、厂商识别码，设置厂商识别码有效期时间（可勾选“到期提醒”选项）点击“保存”按钮，弹窗提示“更新成功”。如下图 2. 2. 2-3-1 所示：

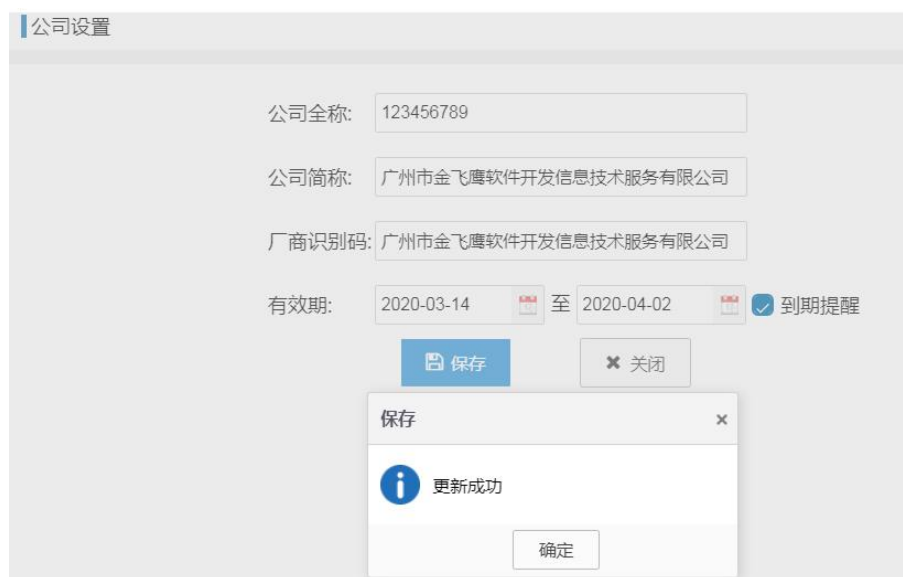


图 2. 2. 2-3-1

2.2.2 部门管理

1. 功能介绍：对机构部门进行设置。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“系统设置”下拉菜单中“部门管理”项，跳转到部门管理界面。如下图 2. 2. 2-2 所示：



图 2.2.2-2

部门设置

部门名称:

部门编号	部门名称	负责人	部门成员数	更新时间	部门描述	启用	操作
10001	生产部	艾萨克牛顿	1	2019-12-17	11111	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="button" value="编辑"/> <input type="button" value="删除"/>
10002	技术部	超级管理员	0	2019-09-12	22	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="button" value="编辑"/> <input type="button" value="删除"/>

图 2.2.2-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“添加”按钮，弹出添加部门窗口，输入部门信息。部门编码和部门名称不可重复。点击“保存”按钮，弹窗提示“创建成功”。如下图 2.2.2-3-1 所示:

添加部门 ×

部门编号:

部门名称:

负责人: ▼

部门描述:

图 2.2.2-3-1

(2) 点击“修改”按钮，弹出修改部门窗口，修改部门信息。点击“保存”按钮，弹窗提示“更新成功”。如下图 2.2.2-3-2 所示:



图 2.2.2-3-2

(3) 单选或多选数据点击“删除”按钮，弹出删除确认提示。点击“确认”按钮，则删除该条数据。如下图 2.2.2-3-3 所示：

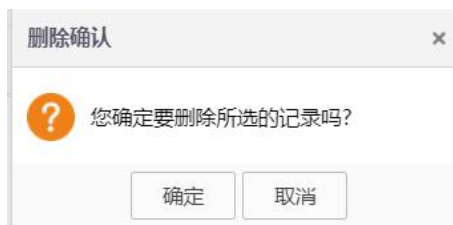


图 2.2.2-3-3

(4) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按部门名称进行查询。如下图 2.2.2-3-4 所示：



图 2.2.2-3-4

(5) 点击“禁用”按钮，则该条数据为禁用状态，在相关模块不显示该条数据。
点击“启用”按钮，则该条数据为启用状态，在相关模块显示该条数据。

2.2.3 角色管理

1. 功能介绍：为每个帐号赋予不同的角色，不同的角色拥有不同的权限。

2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“系统设置”下拉菜单中“角色管理”项，跳转到角色管理界面。如下图 2.2.3-2 所示：



图 2.2.3-2

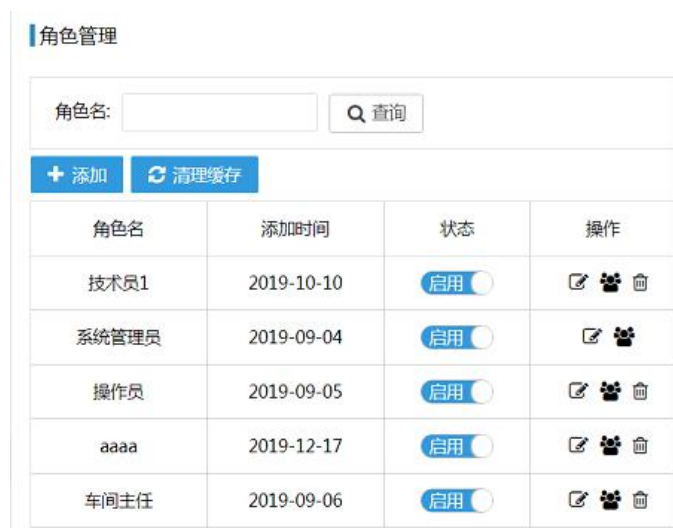


图 2.2.3-2

3. 操作步骤：

(1) 点击“添加”按钮，弹出添加角色窗口，根据角色来赋予该角色拥有的权限。设定角色名，勾选所属该角色名权限的功能模块。点击“保存”按钮，弹窗提示“操作成功”。如下图 2.2.3-3-1 所示：

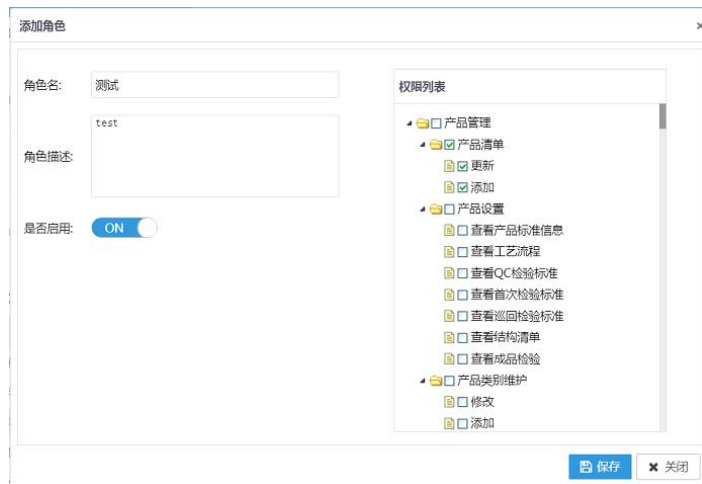


图 2.2.3-3-1

(2) 点击“修改”按钮，弹出修改角色窗口，可修改角色名及权限。点击“保存”按钮，弹窗提示“操作成功”。如下图 2.2.3-3-2 所示：

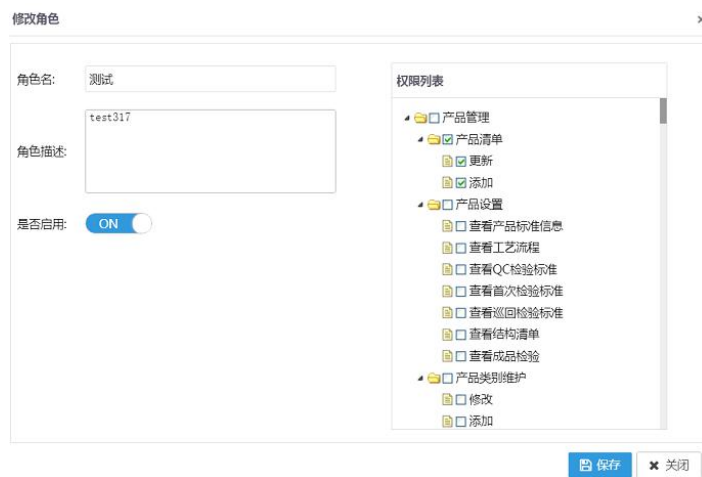


图 2.2.3-3-2

(3) 点击“添加成员”按钮，弹出设置成员窗口，根据角色来赋予该角色拥有的成员。点击“保存”按钮，弹窗提示“操作成功”。如下图 2.2.3-3-3 所示：



图 2. 2. 3-3-3

(4) 选择数据点击“删除”按钮，弹出删除确认提示，点击“确定”按钮，即可删除数据。如下图 2. 2. 3-3-4 所示：

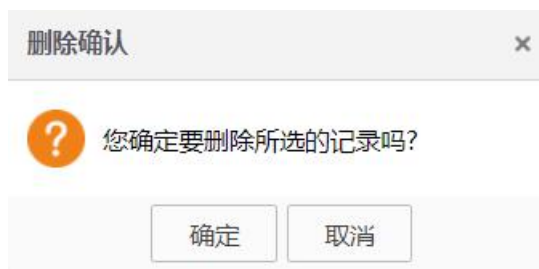


图 2. 2. 3-3-4

(5) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按角色名进行查询。如下图 2. 2. 3-3-5 所示：

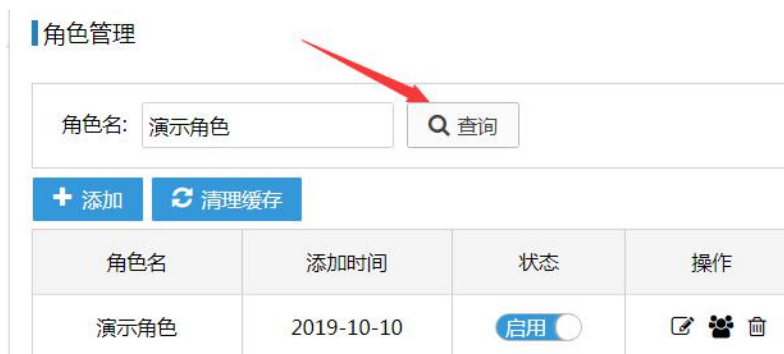


图 2. 2. 3-3-5

2.2.4 用户管理

1. 功能介绍：对系统用户进行管理。编号不可以重复，当员工有变动时，应可以自动识别该工号员工的入职，离职时间，以方便查询。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“系统设置”下拉菜单中“用户管理”项，跳转到用户管理界面。如下图 2. 2. 4-2 所示：



图 2. 2. 4-2

The screenshot shows the '用户管理' (User Management) interface. At the top, there is a search bar with fields for '工号' (Employee ID) and '姓名' (Name), and a 'Q 查询' (Search) button. Below the search bar are four action buttons: '+ 添加' (Add), '禁用' (Disable), '启用' (Enable), and '删除' (Delete). The main part of the interface is a table with the following data:

工号	账号	姓名	性别	所在部门	职位	邮箱	入职时间
0002	tenny	老子	女	生产部	部门经理	admin@W.cn	2019-12-13

图 2. 2. 4-2

3. 操作步骤：

- (1) 点击“添加”按钮，弹出添加用户窗口，输入用户信息。点击“保存”按钮，弹窗提示“提交成功”。如下图 2. 2. 4-3-1 所示：

The image shows a '添加用户' (Add User) dialog box. It contains the following fields and values:

- 工号: 2020316
- 员工姓名: 王铭
- 员工性别: 男 女
- 邮箱地址: (empty)
- 所属部门: 技术部 (dropdown)
- 当前职务: 工程师 (dropdown)
- 座机/分机: 020-2356555
- 手机号码: 13000002300
- 入职日期: 2020-03-16
- 登录账号: wangm
- 登陆密码: 12345678
- 用户角色: 操作员 (dropdown)
- 备注: test

At the bottom right, there are two buttons: '保存' (Save) and '关闭' (Close).

图 2. 2. 4-3-1

(2) 点击“修改”按钮，弹出修改用户窗口，修改用户信息。点击“保存”按钮，弹窗提示“提交成功”。如下图 2.2.4-3-2 所示：

图 2.2.4-3-2

(3) 单选或多选数据点击“删除”按钮，弹出删除确认提示。点击“确认”按钮，则删除该条数据。如下图 2.2.4-3-3 所示：

图 2.2.4-3-3

(4) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按工号、姓名进行查询。如下图 2.2.4-3-4 所示：

图 2.2.4-3-4

(5) 点击“禁用”按钮，则该条数据为禁用状态，在相关模块不显示该条数据。
点击“启用”按钮，则该条数据为启用状态，在相关模块显示该条数据。

2.2.5 模块管理

1. 功能介绍：维护系统功能模块。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“系统设置”下拉菜单中“模块管理”项，跳转到模块管理界面。如下图 2.2.5-2 所示：



图 2.2.5-2

模块名	模块代码	控制器	主视图	排序号
应用系统				0
产品管理	product	product	index	1
产品清单	Product-List	AdminProduct	ProductList	1
产品设置	Product-Setting	AdminProduct	ProductSettings	2
产品类别维护	ProductType	ProductType	ProductType	3
物料信息	Material-Info	Material	MaterialList	3

图 2.2.5-2

3. 操作步骤：

- (1) 选中模块名，点击“添加”按钮，弹出添加模块窗口。编辑模块名、模块代码、控制器、主视图、排序号后点击“保存”按钮，弹窗提示“提交成功”。如下图 2.2.5-3-1 所示：

模块名:	测试模块
模块代码:	316
控制器:	316
主视图:	316
图标:	
排序号:	2

图 2.2.5-3-1

(2) 选中模块名，点击“修改”按钮，弹出修改模块窗口。编辑模块名、模块代码、控制器、主视图、排序号后点击“保存”按钮，弹窗提示“提交成功”。如下图 2.2.5-3-2 所示：



图 2.2.5-3-2

(3) 点击“功能列表”按钮，弹出功能列表窗口。在功能列表窗口中点击“添加”按钮，弹出添加功能窗口，输入功能名、功能代码、控制器、主视图后点击“保存”按钮，弹窗提示“提交成功”。如下图 2.2.5-3-3 所示：



图 2.2.5-3-3

(4) 选择功能列表中添加的数据，点击“修改”按钮，弹出修改功能窗口。输入功能名、功能代码、控制器、主视图后点击“保存”按钮，弹窗提示“提交成功”。如下图 2.2.5-3-4 所示：



图 2.2.5-3-4

(5) 选择功能列表中添加的数据，点击“删除”按钮，弹出弹出删除确认提示，点击“确定”按钮，则删除该条数据。如下图 2.2.5-3-5 所示：

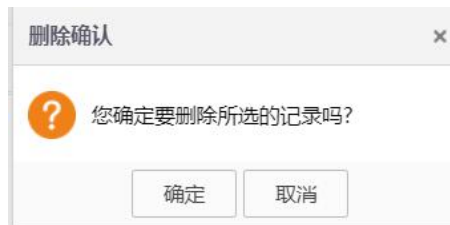


图 2.2.5-3-5

2.3 基础设置

2.3.1 流程配置

1. 功能介绍：配置系统审批流程。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“基础设置”下拉菜单中“流程配置”项，跳转到流程管理界面。如下图 2.3.1-2 所示：



图 2.3.1-2

流程管理

<input type="checkbox"/>	流程名	运行的实例数量	分组	版本	创建时间	描述	状态	操作
<input type="checkbox"/>	测试流程	0		1	2019-10-12		<input checked="" type="checkbox"/> 启用	
<input type="checkbox"/>	测试流程316	0	测试流程一	1	2020-03-16		<input checked="" type="checkbox"/> 启用	
<input type="checkbox"/>	测试1	0		1	2019-10-14		<input checked="" type="checkbox"/> 启用	
<input type="checkbox"/>	领料审批流程	32	流程一组	1	2019-09-10		<input checked="" type="checkbox"/> 启用	

图 2.3.1-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“添加”按钮，弹出“添加流程”窗口。如下图 2.3.1-3-1 所示:

流程管理

<input type="checkbox"/>	流程名	运行的实例数量	分组	版本	创建时间	描述	状态	操作
<input type="checkbox"/>	测试流程	0		1	2019-10-12		<input checked="" type="checkbox"/> 启用	
<input type="checkbox"/>	测试流程316	0	测试流程一	1	2020-03-16		<input checked="" type="checkbox"/> 启用	

图 2.3.1-3-1



图 2.3.1-3-1

(2) 拖动左侧“开始”“步骤”“结束”图形到窗口空白页，连接“开始”与“步骤”中间点，连接“步骤”与“结束”中间点。拖动“步骤”弹出“节点属性”窗口，可编辑节点名称，选择“节点类型”下拉菜单内容与“候选类型”下拉菜单内容后点击“确定”按钮即可保存。选择“候选类型”为“用户”时，则需选择“候选用户”下拉菜单中的用户，审核时系统则按流程节点中配置的该用户审核。如下图 2.3.1-3-2 所示:

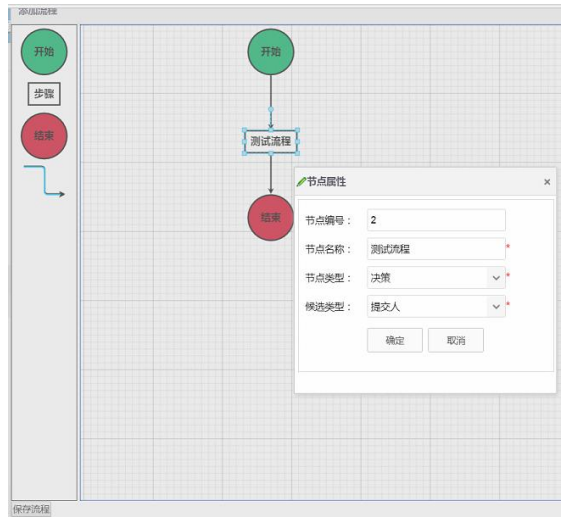


图 2.3.1-3-2

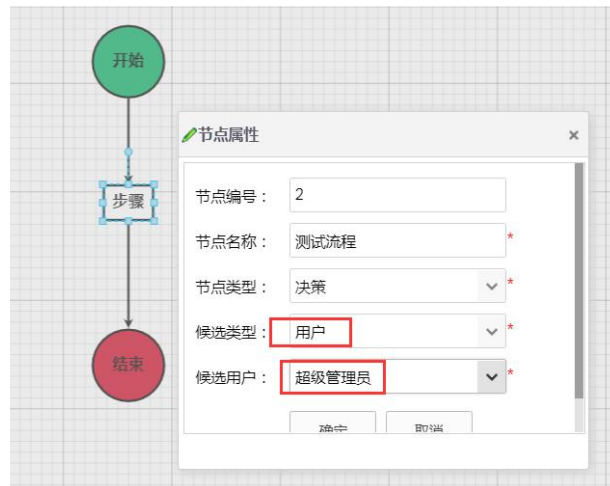


图 2.3.1-3-2

(3) 点击“保存流程”按钮，弹出提交流程窗口，编辑流程名称，点击“确定”按钮，弹窗提示“操作成功”即可。如下图 2.3.1-3-3 所示：



图 2.3.1-3-3

(4) 点击“查看”按钮弹出“查看流程”窗口，查看所添加的流程图。如下图 2.3.1-3-4 所示：

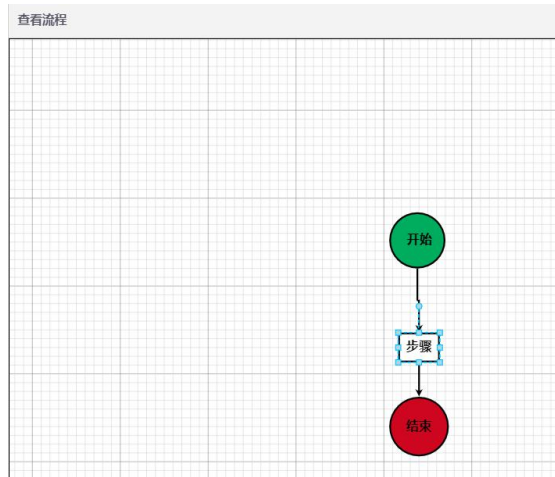


图 2.3.1-3-4

(5) 点击“修改”按钮，弹出“修改流程”窗口，修改流程图。修改完后点击“保存流程”按钮，弹出提交流程窗口，可修改流程名称，点击“确定”按钮，弹窗提示“操作成功”即可。如下图 2.3.1-3-5 所示：

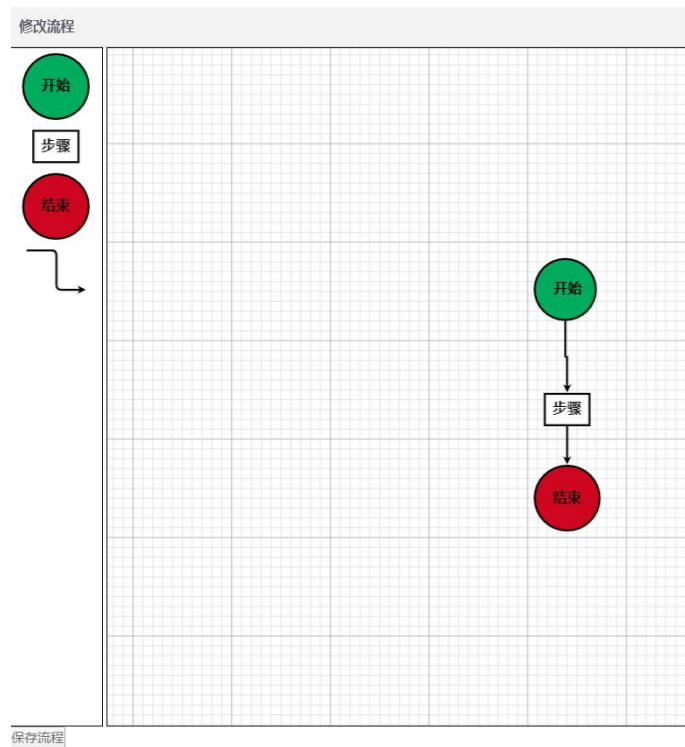


图 2.3.1-3-5

(6) 点击“设置分组”按钮，弹出“设置分组”窗口，编辑分组名称。编辑完分组名称后点击“确定”按钮，弹窗提示“分组设置成功”。图 2.3.1-3-6 所示：



图 2.3.1-3-6

(7) 点击“运行中的实例”按钮，弹出“查看流程实例”窗口，查看流程详情。
 点击“结束”按钮，弹出确认提示，点击“确定”按钮，则可终止流程实例。如下图 2.3.1-3-7 所示：

查看流程实例						
实例管理						
<input type="checkbox"/>	实例标识码	创建天数	状态	创建日期	创建人	操作
<input type="checkbox"/>	PICKINGMATERIAL	4	运行中	2020-04-09	9191c065-e5	结束
<input type="checkbox"/>	PICKINGMATERIAL	4	已结束	2020-04-09	15377740-f8e	
<input type="checkbox"/>	PICKINGMATERIAL	3	已结束	2020-04-10	15377740-f8e	

图 2.3.1-3-7

(8) 点击“绑定业务特征”按钮，弹出绑定业务特征窗口，选择与流程图相关的“业务特征”。如果选择已绑定的业务，点击“保存”按钮则会弹出错误提示，因此一个特征只能应用到一个流程中。如下图 2.3.1-3-8 所示：

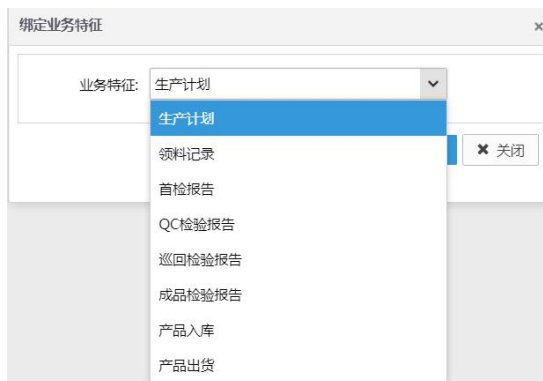


图 2.3.1-3-8



图 2.3.1-3-8

(9) 点击“删除”按钮，弹出删除确认提示，点击“确认”按钮，则删除该条数据。
如下图 2.3.1-3-9 所示：



图 2.3.1-3-9

(10) 点击“禁用”按钮，则该条数据为禁用状态，在相关模块不显示该条数据。
点击“启用”按钮，则该条数据为启用状态，在相关模块显示该条数据。

2.3.2 客户信息维护

1. 功能介绍：维护客户订单信息。设置客户编码、客户简称及客户全称。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“基础设置”下拉菜单中“客户信息维护”项，跳转到客户信息维护界面。如下图 2.3.2-2 所示：



图 2.3.2-2



图 2.3.2-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“添加”按钮，弹出添加客户窗口。编辑客户编码、客户简称、客户全称后点击“保存”按钮，弹窗提示“创建成功”。如下图 2.3.2-3-1 所示:



图 2.3.2-3-1

(2) 点击“修改”按钮，弹出修改客户窗口。修改客户编码、客户简称、客户全称后点击“保存”按钮，弹窗提示“更新成功”。如下图 2.3.2-3-2 所示:




图 2.3.2-3-2

(3) 点击“删除”按钮，弹出弹出删除确认提示，点击“确认”按钮，则删除该条数据。如下图 2.3.2-3-3 所示:



图 2.3.2-3-3

(4) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按客户编码、客户名称进行查询。如下图 2.3.2-3-4 所示：



图 2.3.2-3-4

(5) 点击“模板下载”按钮，开始下载客户信息模板，点击已下载的客户信息模板即可打开文件。如下图 2.3.2-3-5 所示：



图 2.3.2-3-5

(6) 点击“导入”按钮，选择与客户信息模板符合的 Excel 格式。导入成功后，弹窗提示“客户信息导入成功”，则页面中显示刚导入的数据。如下图 2.3.2-3-6 所示：



图 2.3.2-3-6

(7) 单选数据或多选数据点击“导出”按钮，开始导出客户信息，点击已导出的客户信息即可打开文件。如下图 2.3.2-3-7 所示：

客户编码	客户简称	客户全称
123	123	123
2020330	330	gz2020330
aa	angle	安琪

图 2.3.2-3-7

- (8) 点击“禁用”按钮，则该条数据为禁用状态，在相关模块不显示该条数据。
点击“启用”按钮，则该条数据为启用状态，在相关模块显示该条数据。

2.3.3 生产车间设置

1. 功能介绍：维护生产车间信息。设置车间编码、车间名称、所属的部门和负责人。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“基础设置”下拉菜单中“生产车间设置”项，跳转到生产车间设置界面。如下图 2.3.3-2 所示：



图 2.3.3-2



图 2.3.3-2

3. 操作步骤：

- (1) 点击“添加”按钮，弹出生产车间-新增窗口。编辑车间编码、车间名称、选择所属部门、负责人后点击“保存”按钮，弹窗提示“创建成功”。如下图 2.3.3-3-1 所示：



图 2.3.3-3-1

(2) 点击“修改”按钮，弹出生产车间-编辑窗口。修改车间编码、车间名称、所属部门、负责人后点击“保存”按钮，弹窗提示“更新成功”。如下图 2.3.3-3-2 所示：



图 2.3.3-3-2

(3) 点击“删除”按钮，弹出弹出删除确认提示，点击“确认”按钮，则删除该条数据。如下图 2.3.3-3-3 所示：



图 2.3.3-3-3

(4) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按车间编码、负责人进行查询。如下图 2.3.3-3-4 所示：

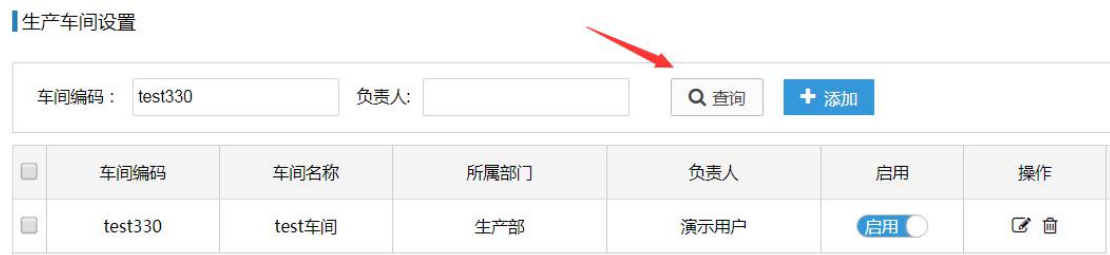


图 2.3.3-3-4

(5) 点击“禁用”按钮，则该条数据为禁用状态，在相关模块不显示该条数据。
点击“启用”按钮，则该条数据为启用状态，在相关模块显示该条数据。

2.3.4 编码设置

1. 功能介绍：设定每一个批记录表单所生产的记录编号方式（如：生产批号、产品序列号、生产计划编码、生产指令单编号……）
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“基础设置”下拉菜单中“编码设置”项，跳转到系统编码管理界面。如下图 2.3.4-2 所示：



图 2.3.4-2

系统编码管理				
编码类型: <所有类型>		编码规则: <input type="text"/>	Q 查询	
+ 添加				
<input type="checkbox"/>	编码类型	编码规则	启用编码规则	操作
1 <input type="checkbox"/>	产品编码	日期+流水号	启用	
2 <input type="checkbox"/>	生产批号	P+日期+流水号	启用	

图 2.3.4-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“添加”按钮，弹出添加编码窗口。选择编码类别、字段个数、编码示例后点击“保存”按钮，弹窗提示“操作成功”，页面中显示刚添加的数据。如下图 2.3.4-3-1 所示:

图 2.3.4-3-1

(2) 点击“修改”按钮，弹出修改编码窗口。选择编码类别、字段个数、编码示例后点击“保存”按钮，弹窗提示“操作成功”，页面中显示刚修改的数据。如下图 2.3.4-3-2 所示:

图 2.3.4-3-2

(3) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按编码类型、编码规则进行查询。如下图 2.3.4-3 所示：

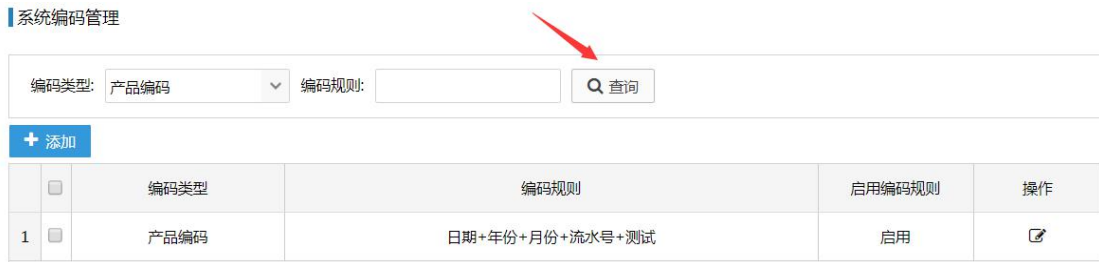


图 2.3.4-3

2.3.5 仓库库位设置

1. 功能介绍：可以设置仓库编号，仓管员等
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“基础设置”下拉菜单中“仓库库位设置”项，跳转到仓库库位设置界面。如下图 2.3.5-2 所示：



图 2.3.5-2



图 2.3.5-2

3. 操作步骤：

(1) 点击“添加”按钮，弹出仓库库位-新增窗口。编辑库位名称、库位位置、选择仓管员后点击“保存”按钮，弹窗提示“创建成功”。如下图 2.3.5-3-1 所示：



图 2.3.5-3-1

(2) 点击“修改”按钮，弹出仓库库位-编辑窗口。编辑库位名称、库位位置、选择仓管员后点击“保存”按钮，弹窗提示“更新成功”。如下图 2.3.5-3-2 所示：



图 2.3.5-3-2

(3) 点击“删除”按钮，弹出删除确认提示，点击“确认”按钮，则删除该条数据。如下图 2.3.5-3-3 所示：



图 2.3.5-3-3

(4) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按库位名称、仓管员进行查询。如下图 2.3.5-3-4 所示：



图 2.3.5-3-4

(5) 点击“禁用”按钮，则该条数据为禁用状态，在相关模块不显示该条数据。
点击“启用”按钮，则该条数据为启用状态，在相关模块显示该条数据。

2.3.6 设备信息维护

1. 功能介绍：设备清单，对设备信息进行增加、删除、查看、修改操作，可下载操作手册。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“基础设置”下拉菜单中“设备信息维护”项，跳转到设备信息界面。如下图 2.3.6-2 所示：



图 2.3.6-2

设备信息

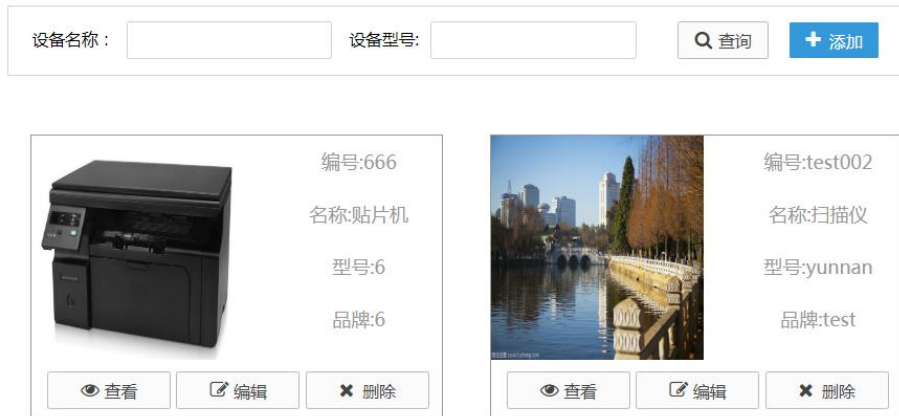


图 2.3.6-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“添加”按钮，弹出新增设备信息窗口。编辑设备编号、设备名称、设备型号、品牌，选择设备类型、选择购买日期、编辑购买人、上传操作手册。点击“上传设备照片”按钮，上传图片。点击“上传文件”按钮，上传文件，上传成功后会显示“下载”按钮。点击“保存”按钮，弹窗提示“创建成功”。设备信息保存后，点击操作手册“下载”按钮，即可下载文件。如下图 2.3.6-3-1 所示：



图 2.3.6-3-1

(2) 点击“查看”按钮，弹出查看设备信息窗口。点击操作手册“下载”按钮，即可下载文件。如下图 2.3.6-3-2 所示：



图 2.3.6-3-2

(3) 点击“编辑”按钮，弹出编辑设备信息窗口。编辑设备编号、设备名称、设备型号、品牌、选择设备类型、选择购买日期、编辑购买人。点击操作手册“下载”按钮，可下载所上传成功的文件。点击“保存”按钮，弹窗提示“更新成功”。如下图 2.3.6-3-3 所示：



图 2.3.6-3-3

(4) 点击“删除”按钮，弹出弹出删除确认提示，点击“确认”按钮，则删除该条数据。如下图 2.2.6-3-4 所示：



图 2.3.6-3-4

(5) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按设备名称、设备型号进行查询。如下图 2.3.6-3-5 所示：



图 2.3.6-3-5

2.4 产品管理

2.4.1 产品类别维护

1. 功能说明：可以设置企业生产的产品种类，如血压计，体温计，监护仪等。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“产品管理”下拉菜单中“产品类别维护”项，跳转到产品类别维护界面。如下图 2.4.1-2 所示：



图 2.4.1-2

产品类别维护

类别编码	产品类别	产品型号编码规则	启用	操作
CP00005	血压计	XYJ-序列号(四位,0001-9999)	<input checked="" type="checkbox"/>	 
CP00006	体温计	TWJ-序列号(五位,00001-99999)	<input checked="" type="checkbox"/>	 
CP00007	额温枪	EWQ-序列号(四位,0001-9999)	<input checked="" type="checkbox"/>	 

图 2.4.1-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“添加”按钮,弹出“产品类别新增”窗口,新增产品类别。可选择型号生成规则、批记录包含内容、批记录保存期限。点击“保存”按钮,提示“创建成功”,页面中显示刚新增的数据。如下图 2.4.1-3-1 所示:



图 2.4.1-3-1

(2) 点击“修改”按钮,弹出“产品类别修改”窗口,修改产品类别。点击“保存”按钮,提示“更新成功”,页面中显示刚修改的数据。如下图 2.4.1-3-2 所示:



图 2.4.1-3-2

(3) 点击“删除”按钮，弹出删除确认提示。点击“确认”按钮，则删除该条数据。点击“取消”按钮，则退出弹窗。

(4) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按编码、产品类别进行查询。如下图 2.4.1-3-4 所示：

产品类别维护



图 2.4.1-3-4

(5) 点击“禁用”按钮，则该条数据为禁用状态，在相关模块不显示该条数据。

点击“启用”按钮，则该条数据为启用状态，在相关模块显示该条数据。

2.4.2 产品清单

1. 功能说明：产品种类下可以自动设置产品型号。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“产品管理”下拉菜单中的“产品清单”项，跳转到“产品清单”界面。如下图 2.4.2-2 所示：



图 2.4.2-2

产品清单

产品编码: 产品型号:

+ 添加产品

	类别/编码	产品型号	贮存期限	规格描述	操作
1	打印机				
2	20200320030001测试	dyk1	1个月	2020415	<input type="button" value="✎"/>
3	体温计				
4	20200420040003测试	twj2	6个月		<input type="button" value="✎"/>
5	20200320030002测试	twj1	2个月		<input type="button" value="✎"/>

图 2.4.2-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“添加产品”按钮,弹出“添加产品”窗口,新增产品。可选择产品类别,不取消勾选框产品型号可自动生成;取消勾选框,产品型号可输入,设置产品的贮存期限。点击“保存”按钮,提示“提交成功”。(UDI 配置功能暂未开发)如下图 2.4.2-3-1 所示:

添加产品

产品信息

产品编码: 2020030014

产品类别: 红外频谱治疗仪

产品型号: HWPPY1 自动生成

规格描述: 测试

贮存期限: 6 个月 使用时间: 1 小时

UDI配置

DI (器械标识静态信息):

包装标识符:

厂商识别码:

商品代码:

校验码:

PI (生产标识动态信息): 批号LOT 生产日期 序列号SN 有效期

图 2.4.2-3-1

(2) 点击“修改”按钮,弹出“修改产品”窗口,修改产品信息。点击“保存”按钮,提示“更新成功”,页面中显示刚修改的数据。如下图 2.4.2-3-2 所示:

图 2.4.2-3-2

(3) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按产品编码、产品型号进行查询。如下图 2.4.2-3-3 所示：

产品清单

产品编码: 201909000004 产品型号:

	类别/编码	产品型号	贮存期限	规格描述	操作
1	血压计				
2	201909000004	XYJ0002	1个月	2022032	<input type="checkbox"/>
3	额温枪				
4	201909000004	zqs001	12个月		<input type="checkbox"/>

2.4.2-3-3

2.4.3 产品设置

- 功能说明：
 - 设置产品的结构清单，用于产品生产领料单信息的获取。
 - 设置产品的生产工艺流程，用于产品生产过程工艺参数及要求的获取。
 - 设置产品首件/QC/巡回/成品检验标准，用于首件/QC/巡回/成品检验报告检验要求的获取。
 - 设置产品批准信息，用于对注册证/许可证即将到期的提醒或已 过期的警示。

2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“产品管理”下拉菜单中的“产品设置”项，跳转到“产品设置”界面。分别可进行结构清单/工艺流程/QC 检验标准/首件检验标准/巡回检验标准/成品检验，标准保存即建立新版本操作。可按产品类别、产品型号查询。如下图 2.4.3-2 所示：



图 2.4.3-2

产品设置

产品类别: 产品型号:

	产品编码	产品类别	产品型号	结构清单	工艺流程	QC检验标准	首件检验标准	巡回检验标准	成品检验标准	产品批准信息
1	201909000001	颧温枪	ZSQ0008	✳	✳	✳	✳	✳	✳	✳
2	201909000005	颧温枪	ZSQ0007	✳	✳	✳	✳	✳	✳	✳
3	201909000002	体温计	TWJ201900002	✳	✳	✳	✳	✳	✳	✳

图 2.4.3-2

3. 操作步骤：

(1) 选择一条数据点击结构清单“设置”按钮，进入产品结构清单界面, 创建该条数据产品结构清单。

点击“添加”图标可添加一行，可选择物料编码、单位。

点击“编辑”图标可直接编辑数据。

点击“删除”图标可直接删除一行数据。

点击“BOM 格式下载”及可下载模板文件。

点击“导入”按钮，导入模板格式文件，导入数据后显示在页面中。

点击“保存”按钮，弹窗提示“产品清单版本创建成功”。

如下图 2.4.3-3-1 所示：



图 2.4.3-3-1

(2) 选择一条数据点击工艺流程“设置”按钮，进入生产工艺流程界面, 创建该条数据生产工艺流程表单。

可选择特殊过程/关键工序、使用设备。点击“增加新行”按钮, 增加一行。

点击“删除”图标, 可直接删除一行数据。

点击“保存”按钮, 弹窗提示“生产工序版本创建成功”。如下图 2.4.3-3-2 所示:



图 2.4.3-3-2

(3) 选择一条数据点击 QC 检验标准“设置”按钮, 进入 QC 检验标准界面, 创建该条数据 QC 检验标准表单。

点击“增加新行”按钮, 增加一行, 可选择仪器/设备。

点击“上传”按钮, 上传正确文档格式 (限.pdf/.doc 格式), 上传成功后的文件, 文件名显示在表单中。

点击“保存”按钮, 弹窗提示“QC 检验标准清单版本创建成功”。

保存成功的表单再次打开表单, 点击“附件”图标即可下载文件。如下图 2.4.3-3-3 所示:



图 2.4.3-3-3



图 2.4.3-3-3

(4) 选择一条数据点击首件检验标准“设置”按钮，进入首件检验标准界面，创建该条数据首件检验标准表单。

点击“增加新行”按钮，增加一行，可选择仪器/设备。

点击“上传”按钮，上传正确文档格式（限.pdf/.doc）

点击“保存”按钮，弹窗提示“首件检验标准清单版本创建成功”。

保存成功的表单再次打开表单，点击“附件”图标即可下载文件。如下图 2.4.3-3-4 所示：



图 2.4.3-3-4

(5) 选择一条数据点击巡回检验标准“设置”按钮，进入巡回检验标准界面, 创建该条数据巡回检验标准表单。

点击“增加新行”按钮, 增加一行, 可选择仪器/设备。

点击“上传”按钮, 上传正确文档格式（限.pdf/.doc 格式）

点击“保存”按钮, 弹窗提示“巡回检验标准清单版本创建成功”。

保存成功的表单再次打开表单, 点击“附件”图标即可下载文件。如下图 2.4.3-3-5 所示:



图 2.4.3-3-5

(6) 选择一条数据点击成品检验标准“设置”按钮，进入成品检验标准界面, 创建该条数据成品检验标准表单。

当检验方式为抽检时, 用户需要对抽样方案进行设定; 当检验方式为全检时, 则页面中不需要显示抽样方案。

点击“增加新行”按钮, 增加一行, 可选择仪器/设备。

点击“上传”按钮, 上传正确文档格式（限.pdf 格式）。

点击“保存”按钮, 弹窗提示“成品检验标准清单版本创建成功”。

保存成功的表单再次打开表单, 点击“附件”图标即可下载文件。如下图 2.4.3-3-6 所示:



图 2.4.3-3-6

(7) 选择一条数据点击产品批准信息“设置”按钮，进入产品标准信息界面, 创建该条数据产品标准信息表单。设置注册证编号、许可证编号有效期时间。点击“保存”，弹窗提示“创建成功”。如下图 2.4.3-3-7 所示：

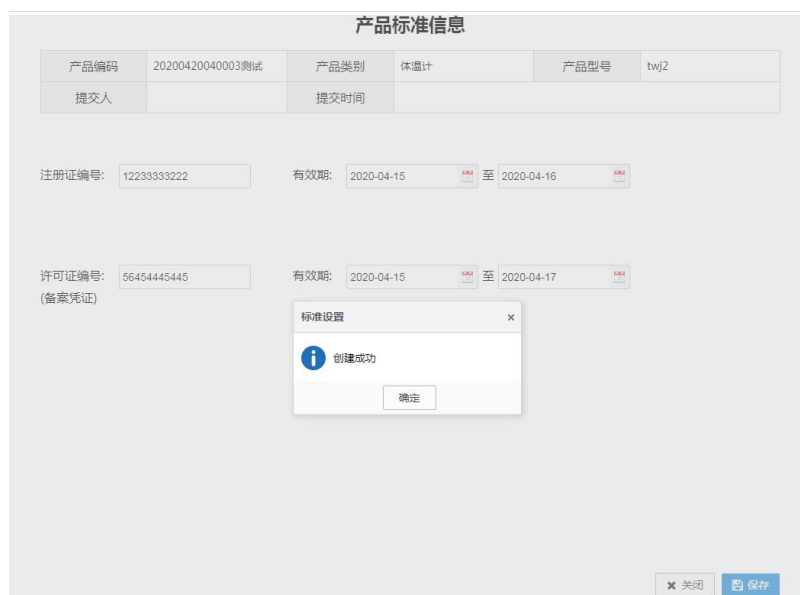


图 2.4.3-3-7

2.4.4 物料信息

1. 功能说明：记录物料信息，用于产品结构设置。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“产品管理”下拉菜单中的“物料信息”项，跳转到“物料维护”界面。对物料数据进行新增，修改，删除操作，可按物料编码、物料名称进行查询。如下图 2.4.4-2 所示：



图 2. 4. 4-2

物料维护

物料编码: 物料名称:

	物料编码	物料名称	规格说明	创建人	创建时间	操作
1	2020	测试	测试	超级管理员	2020-03-30	<input type="button" value="✎"/> <input type="button" value="🗑"/>
2	wl-20200409	测试	测试	演示用户	2020-04-09	<input type="button" value="✎"/> <input type="button" value="🗑"/>

图 2. 4. 4-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“添加”按钮, 弹出“添加物料”窗口, 新增物料信息。点击“保存”, 弹窗提示“操作成功”。输入重复的物料编码弹出错误提示。如下图 2. 4. 4-3-1 所示:

添加物料 ✕

物料编码:

物料名称:

规格描述:

备注:

图 2. 4. 4-3-1

保存 ✕

✕ 重复的物料编码

图 2. 4. 4-3-1

(2) 点击“修改”按钮,弹出“修改物料”窗口,修改物料信息。点击“保存”,弹窗提示“操作成功”。如下图 2.4.4-3-2 所示:



图 2.4.4-3-2

(3) 点击“删除”按钮,弹出删除确认提示。点击“确认”按钮,则删除该条数据。点击“取消”按钮,则退出弹窗。

(4) 点击“格式下载”开始下载物料格式模板。点击“导入”按钮,可按导入格式进行批量导入数据。如下图 2.4.4-3-4 所示:



图 2.4.4-3-4

(5) 输入查询条件点击“查询”按钮,页面中显示符合查询条件的数据。可按物料编码、物料名称进行查询。如下图 2.4.4-3-5 所示:

物料维护

物料编码: BM-0010	物料名称: <input type="text"/>	<input type="button" value="Q 查询"/>				
<input type="button" value="+ 添加"/>	<input type="button" value="+ 导入"/>	<input type="button" value="格式下载"/>				
物料编码	物料名称	规格说明	创建人	创建时间	操作	
1	BM-0010	NTC 温度传感器	HSE433	超级管理员	2020-04-15	<input type="button" value="📄 自"/>

图 2.4.4-3-5

2.5 订单管理

2.5.1 订单录入

1. 功能说明：新建订单信息。
2. 菜单路径：点击导航菜单“订单管理”下拉菜单“订单录入”项，进入订单录入界面。
如下图 2.5.1-2 所示：



图 2.5.1-2

订单录入

客户订单号: 客户名称: 订单日期:

订单信息:

产品编号	产品类别	产品型号	单位	数量	要求交货日期	备注	操作
+							

包装文件上传:

联系人: 联系电话:

交货方式: 交货地址:

图 2.5.1-2

3. 操作步骤:

- (1) 可选择客户名称、订单日期、产品编码、要求交货日期。点击“上传”按钮，上传正确包装文件格式（限.doc/.pdf）。点击“保存”弹窗提示“订单录入成功”，保存后显示于订单查看列表。如下图 2.5.1-3-1 所示：

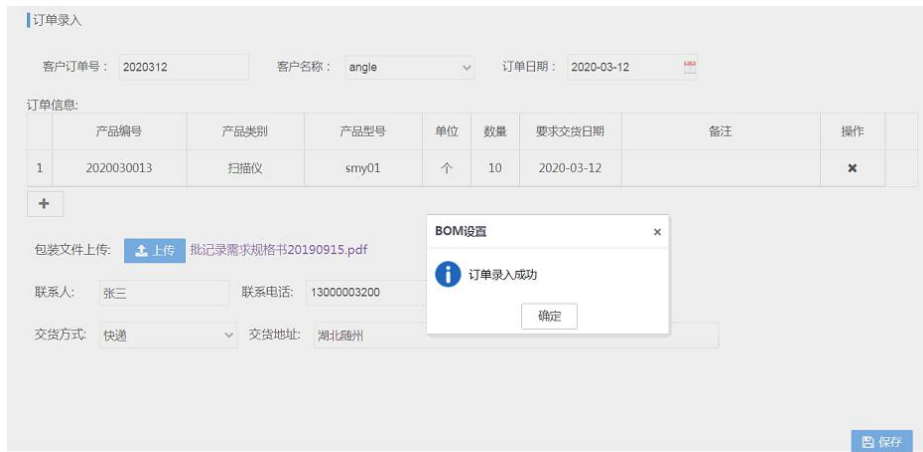


图 2.5.1-3-1

2.5.2 订单查看

1. 功能说明：查询订单、查看订单详情。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“订单管理”下拉菜单“订单查看”项。如下图 2.5.2-2 所示：



图 2.5.2-2

订单查询

客户订单号: 客户名称:

	客户订单号	客户名称	订单日期	交货方式	交货地址	联系人	电话	业务员	录入时间
1	1	gz2020330	2020-04-10	快递	1	1	15521250948	超级管理员	2020-04-0
2	2020410	gz2020330	2020-04-10	快递	广东广州	王五	18000300200	演示用户	2020-04-1
3	1037	gz2020330	2020-04-09	快递	广东深圳	张小小	13026000300	演示用户	2020-04-0

图 2.5.2-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“修改”按钮，进入订单编辑界面，可修改订单信息。可进行新增/编辑/删除/查询操作，对于已进行计划排配的订单禁止修改或删除。点击包装文件名即可下载。点击“保存”按钮，弹窗提示“订单更新成功”。如下图 2.5.2-3-1 所示:

订单查询

客户订单号	客户名称	订单日期	交货方式	交货地址	联系人	电话	业务员	录入时间	
1	2020312	安琪	2020-03-12	快递	湖北随州	张三	13000003200	超级管理员	2020-03-

图 2.5.2-3-1

图 2.5.2-3-1

(2) 点击客户订单号，跳转到订单查看界面，可查看订单详情。点击包装文件名即可下载文件。如下图 2.5.2-3-2 所示:

图 2.5.2-3-2

(3) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按客户订单号、客户名称进行查询。如下图 2.5.2-3 所示：

订单查询

客户订单号：	2020410	客户名称：	---全部---	Q 查询
--------	---------	-------	----------	------

	客户订单号	客户名称	订单日期	交货方式	交货地址	联系人	电话	业务员	录入时间	操作
1	2020410	gz2020330	2020-04-10	快递	广东广州	王五	18000300200	演示用户	2020-04-10	

图 2.5.2-3-3

2.6.计划管理

2.6.1 生产计划

1. 功能说明：可根据销售订单，同类产品合并，建立生产计划单，计划排配分两种方式：内部生产、半成品外发，当计划审核通过，自动生成内部生产指令单/半成品外发指令单。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“计划管理”下拉菜单“生产计划”项。如下图 2.6.1-2 所示：



图 2.6.1-2

生产计划管理

计划单号：	生产批号：	指令单号：	Q 查询
-------	-------	-------	------

+ 添加计划

	计划单号	计划订单	排配数量	生产批号	生产指令单	计划员	计划时间	审核状态	操作
<input type="checkbox"/>	201912000049	D2013123101	1			超级管理员	2019-12-31	❌	✎
<input type="checkbox"/>	202001000050	DD213456	1			超级管理员	2020-01-02	📄	✎
<input type="checkbox"/>	202003000057	2020313	1	P202003000041	202003000040	超级管理员	2020-03-13	✅	

图 2.6.1-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“添加计划”按钮，跳转到新增生产计划页面。先点击“选择订单”按钮，弹出选择订单窗口，勾选数据后点击“确定”按钮。然后点击“增加新行”按钮新增一行，可选择计划类型、产品编码、生产单位（当“计划类型”为“内部生产”此项必填）。当“计划类型”为“半成品外发”，“外发厂产商”此项必填。当计划排配“数量”值大于订单合计数量，点击“保存”或“提交审核”按钮，弹出提示错误。如下图所示 2.6.1-3-1:



图 2.6.1-3-1



图 2.6.1-3-1

(2) 当计划排配“数量”值小于订单合计数量时，点击“保存”或“提交审核”按钮，弹出提示错误。如下图 2.6.1-3-2 所示:



图 2.6.1-3-2

(3) 当计划排配“数量”值等于订单合计数时，点击“保存”或“提交审核”按钮，弹出提示“操作成功”。点击“保存”按钮，保存内容至数据列表，下次可继续编辑；点击“提交审核”按钮，进入审核流程（审核状态更新为“待审核”）。如下图 2.6.1-3-3 所示：



图 2.6.1-3-3

(4) 选择审核状态为“未提交”数据，点击“编辑”按钮，跳转到编辑生产计划界面，可修改。点击“保存”或“提交审核”按钮，弹出提示“操作成功”。点击“保存”按钮，保存内容至数据列表，下次可继续编辑；点击“提交审核”按钮，进入审核流程（审核状态更新为“待审核”）。如下图 2.6.1-3-4 所示：



图 2.6.1-3-4

(5) 审核流程：提交（计划员） - - 审核（计划主管）

选择审核状态为“待审核”数据，点击“审核”按钮，跳转到审核生产计划界面，进入审核流程。点击“审核”按钮，弹出审核窗口。选择审核意见“通过”或“不通过”后点击“提交”按钮，页面中审核状态更新为“已审核通过”“已审核未通过”。计划审核（不通过），用户可再次编辑计划单后重新提交审核，单号不变。计划审核（通过），系统自动生成生产批号、内部生产/半成品外发指令单。如下图 2.6.1-3-5 所示：



图 2.6.1-3-5

(6) 点击已审核通过计划单号，跳转到查看生产计划界面，可查看生产计划详情。如下图 2.6.1-3-6 所示：

查看生产计划

计划单号: 生产批号: 审核状态:

计划订单:

订单号	客户名称	订单日期	产品编号	产品类别	产品型号	单位	数量	要求交货日期
2020313	王五	2020-03-12	2020030013	扫描仪	smy01	个	20	2020-03-13

计划排配:

计划类型	产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	数量	生产单位	外发厂商	生产日期	产品SN
内部生产	2020030013	扫描仪	smy01	零部件加工	20	二号车间		2020-03-13	

图 2.6.1-3-6

(7) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按计划单号、生产批号、指令单号进行查询。如下图 2.6.1-3-7 所示：

生产计划管理

计划单号: 生产批号: 指令单号:

<input type="checkbox"/>	计划单号	计划订单	排配数量	生产批号	生产指令单	计划员	计划时间	审核状态	操作
<input type="checkbox"/>	201912000049	D2013123101	1			超级管理员	2019-12-31	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="button" value="📄"/>

图 2.6.1-3-7

2.6.2 内部生产指令

1. 功能说明：计划审核完成，系统按计划排配类型分别在内部生产指令列表区自动生成一条单据，点击单据编码查看指令单详情。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“计划管理”下拉菜单“内部生产指令”项。如下图 2.6.2-2 所示：



图 2.6.2-2

内部生产指令单

指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产单位	生产日期
201910000013	201909000003	体温计	TWJ201900003	产品组装	个	300	一号车间	2019-10-18
201910000017	201909000002	额温枪	ZSQ0003	产品组装	6	3	一号车间	2019-10-08
201910000019	201909000002	体温计	TWJ201900002	零部件加工	2	2	一号车间	2019-10-08
201912000032	201909000003	额温枪	ZSQ0006	零部件加工	只	5000	一号车间	2019-12-30
202004000041	201909000001	额温枪	ZSQ0002	零部件加工	1	100	一号车间	2020-01-15

图 2.6.2-2

3. 操作步骤:

(1) 点击指令单号, 跳转到指令单详情界面。点击“打印”按钮, 跳转到打印界面, 可打印数据。如下图 2.6.2-3-1 所示:

指令单号:201910000012
 计划员:老子 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/16 17:28:52

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产单位	生产日期	产品SN	备注
201909000003	体温计	TWJ201900003	产品组装	个	200	一号车间	2019-10-17		

图 2.6.2-3-1

指令单号:201910000012
 计划员:老子 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/16 17:28:52

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产单位	生产日期	产品SN	备注
201909000003	体温计	TWJ201900003	产品组装	个	200	一号车间	2019-10-17		

图 2.6.2-3-1

(2) 单选或多选数据, 点击“批量打印”按钮, 跳转到指令单详情界面。点击“打印”按钮, 跳转到打印界面, 可打印数据。如下图 2.6.2-3-2 所示:

内部生产指令单

指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产单位	生产日期
201910000012	201909000003	体温计	TWJ201900003	产品组装	个	200	一号车间	2019-10-17
201910000014	201909000002	体温计	TWJ201900002	零部件加工	件	10	一号车间	2019-10-18

图 2.6.2-3-2

指令单号:201910000012
计划员:老子 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/16 17:28:52

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产单位	生产日期	产品SN	备注
201909000003	体温计	TWJ201900003	产品组装	个	200	一号车间	2019-10-17		

指令单号:201910000014
计划员:超级管理员 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/17 11:04:55

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产单位	生产日期	产品SN	备注
201909000002	体温计	TWJ201900002	零部件加工	件	10	一号车间	2019-10-18		

指令单号:201910000015
计划员:老子 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/17 11:28:07

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产单位	生产日期	产品SN	备注
201909000002	额温枪	ZSQ0003	整机包装	个	50	一号车间	2019-10-18		

指令单号:201910000016
计划员:老子 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/17 11:28:07

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产单位	生产日期	产品SN	备注
201909000002	额温枪	ZSQ0003	整机包装	个	50	一号车间	2019-10-20		

打印 关闭

图 2.6.2-3-2

指令单号:201910000012
计划员:老子 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/16 17:28:52

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产单位	生产日期	产品SN	备注
201909000003	体温计	TWJ201900003	产品组装	个	200	一号车间	2019-10-17		

指令单号:201910000014
计划员:超级管理员 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/17 11:04:55

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产单位	生产日期	产品SN	备注
201909000002	体温计	TWJ201900002	零部件加工	件	10	一号车间	2019-10-18		

指令单号:201910000015
计划员:老子 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/17 11:28:07

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产单位	生产日期	产品SN	备注
201909000002	额温枪	ZSQ0003	整机包装	个	50	一号车间	2019-10-18		

指令单号:201910000016
计划员:老子 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/17 11:28:07

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产单位	生产日期	产品SN	备注
201909000002	额温枪	ZSQ0003	整机包装	个	50	一号车间	2019-10-20		

图 2.6.2-3-2

(3) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按指令单号、产品类别、产品型号、生产单位进行查询。如下图 2.6.2-3-3 所示：

内部生产指令单

指令单号: 201910000013 产品类别: 产品型号: 生产单位: Q 查询 + 批量打印

指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产单位	生产日期
201910000013	201909000003	体温计	TWJ201900003	产品组装	个	300	一号车间	2019-10-18

图 2.6.2-3-3

2.6.3 外部生产指令

1. 功能说明：计划审核完成，系统按计划排配类型分别在半成品外发指令单列表区自动生成一条单据，点击单据编码查看指令单详情。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“计划管理”下拉菜单“外部生产指令”项。如下图 2.6.3-2 所示：



图 2.6.3-2

半成品外发指令单

指令单号: 产品类别: 产品型号: 外发厂商:

<input type="checkbox"/>	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	外发厂商	生产日期
<input type="checkbox"/>	201910000013	201909000003	体温计	TWJ201900003	产品组装	个	300	ABC	2019-10-18
<input type="checkbox"/>	201910000017	201909000002	体温枪	ZSQ0003	产品组装	6	3	66	2019-10-08
<input type="checkbox"/>	201910000019	201909000002	体温计	TWJ201900002	产品组装	2	2	2	2019-10-08
<input type="checkbox"/>	201912000032	201909000003	体温枪	ZSQ0006	产品组装	只	5000	1515	2019-12-30
<input type="checkbox"/>	202004000041	201909000001	体温枪	ZSQ0002	产品组装	1	100	广州	2020-01-15

图 2.6.3-2

3. 操作步骤:

(1) 点击指令单号, 跳转到指令单详情界面。点击“打印”按钮, 跳转到打印界面, 可打印数据。点击“关闭”退出当前界面。如下图 2.6.3-3-1 所示:

指令单号:201910000013
 计划员:老子 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/16 17:28:52

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	外发厂商	生产日期	产品SN	备注
201909000003	体温计	TWJ201900003	产品组装	个	300	一号车间	2019-10-18		

图 2.6.3-3-1

指令单号:201910000013
 计划员:老子 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/16 17:28:52

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	外发厂商	生产日期	产品SN	备注
201909000003	体温计	TWJ201900003	产品组装	个	300	一号车间	2019-10-18		

图 2.6.3-3-1

(2) 单选或多选数据, 点击“批量打印”按钮, 跳转到指令单详情界面, 点击“打印”按

钮，跳转到打印界面，可打印数据。如下图 2.6.3-3-2 所示：

成品外发指令单

指令单号: 产品类别: 产品型号: 外发厂商:

✓	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	外发厂商	生产日期
✓	201910000013	201909000003	体温计	TWJ201900003	产品组装	个	300	ABC	2019-10-18
✓	201910000017	201909000002	额温枪	ZSQ0003	产品组装	6	3	66	2019-10-08
✓	201910000019	201909000002	体温计	TWJ201900002	产品组装	2	2	2	2019-10-08
✓	201912000032	201909000003	额温枪	ZSQ0006	产品组装	只	5000	1515	2019-12-30

图 2.6.3-3-2

指令单号:201910000013 计划员:老子 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/16 17:28:52

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	外发厂商	生产日期	产品SN	备注
201909000003	体温计	TWJ201900003	产品组装	个	300	一号车间	2019-10-18		

指令单号:201910000017 计划员:超级管理员 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/28 13:34:03

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	外发厂商	生产日期	产品SN	备注
201909000002	额温枪	ZSQ0003	产品组装	6	3	一号车间	2019-10-08	6	

指令单号:201910000019 计划员:超级管理员 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/28 13:57:05

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	外发厂商	生产日期	产品SN	备注
201909000002	体温计	TWJ201900002	零部件加工	2	2	一号车间	2019-10-08		

指令单号:201912000032 计划员:超级管理员 审核主管:老子 指令下达时间:2019/12/27 13:39:41

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	外发厂商	生产日期	产品SN	备注
201909000003	额温枪	ZSQ0006	零部件加工	只	5000	一号车间	2019-12-30		

图 2.6.3-3-2

指令单号:201910000013 计划员:老子 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/16 17:28:52

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	外发厂商	生产日期	产品SN	备注
201909000003	体温计	TWJ201900003	产品组装	个	300	一号车间	2019-10-18		

指令单号:201910000017 计划员:超级管理员 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/28 13:34:03

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	外发厂商	生产日期	产品SN	备注
201909000002	额温枪	ZSQ0003	产品组装	6	3	一号车间	2019-10-08	6	

指令单号:201910000019 计划员:超级管理员 审核主管:老子 指令下达时间:2019/10/28 13:57:05

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	外发厂商	生产日期	产品SN	备注
201909000002	体温计	TWJ201900002	零部件加工	2	2	一号车间	2019-10-08		

指令单号:201912000032 计划员:超级管理员 审核主管:老子 指令下达时间:2019/12/27 13:39:41

产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	外发厂商	生产日期	产品SN	备注
201909000003	额温枪	ZSQ0006	零部件加工	只	5000	一号车间	2019-12-30		

图 2.6.3-3-2

(3) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按指令单号、产品类别、产品型号、外发厂商进行查询。如下图 2.6.3-3 所示：

半成品外发指令单

指令单号:	产品类别: 打印机	产品型号:	外发厂商:	Q 查询	+ 批量打印					
指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	外发厂商	生产日期	计划员	指令
202004000002	20200320030001测试	打印机	dyk1	产品组装	箱	12	深圳	2020-03-30	超级管理员	2020
202004000003	20200320030001测试	打印机	dyk1	产品组装	台	1	1	2020-03-26	超级管理员	2020
202004000008	20200320030001测试	打印机	dyk1	产品组装	个	20	广州	2020-04-10	演示用户	2020

图 2.6.3-3

2.6.4 出货计划

1. 功能说明：根据订单的交货时间要求，排配出货计划。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“计划管理”下拉菜单“出货计划”项，进入出货计划界面。如下图 2.6.4-2 所示：



图 2.6.4-2

出货计划

计划单号:	订单号:	Q 查询				
+ 添加计划						
出货计划单号	客户名称	订单号	状态	计划员	计划时间	操作
1 JFY20191206000024	q	cs	✓	超级管理员	2019-12-06	
2 JFY20191209000027	2	6666	✓	超级管理员	2019-12-09	
3 JFY20191209000031	q	cs	📄	超级管理员	2019-12-09	✎

图 2.6.4-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“添加计划”按钮，跳转到新增出货计划界面。先选择客户名称，出货方式、联系人、联系电话、交货地址根据所选客户自动赋值，可修改。然后点击“选择订单”按钮，弹出**选择订单**窗口（数据为库存数>=订单数 或 已排配生产计划，未排配出货计划的订单）。点击“增加新行”增加一行数据，选择客户订单号、批号。**当出货计划排配“数量”值大于订单合计数量，点击“保存”或“提交审核”按钮，弹出提示错误。** 如下图 2.6.4-3-1 所示:

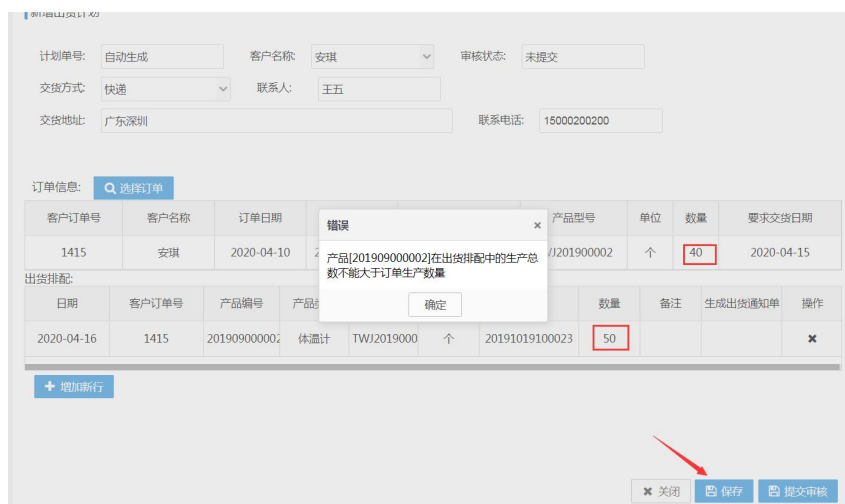


图 2.6.4-3-1

(2) 当出货计划排配“数量”值小于订单合计数量时，点击“保存”或“提交审核”按钮，弹出“出货计划录入成功”。点击“保存”按钮，保存内容至数据列表，下次可继续编辑；点击“提交审核”按钮，进入审核流程（审核状态更新为“待审核”）。如下图 2.6.4-3-2 所示:

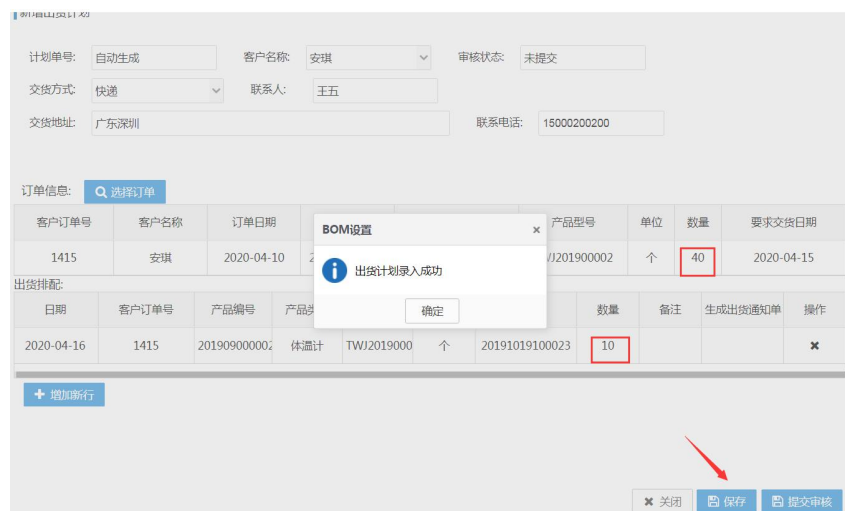


图 2.6.4-3-2

(3) 当计划排配“数量”值等于订单合计数量时，点击“保存”或“提交审核”按钮，弹出“出货计划录入成功”。点击“保存”按钮，保存内容至数据列表，下次可继续编辑；点击“提交审核”按钮，进入审核流程（审核状态更新为“待审核”）。如下图 2.6.4-3-3 所示：

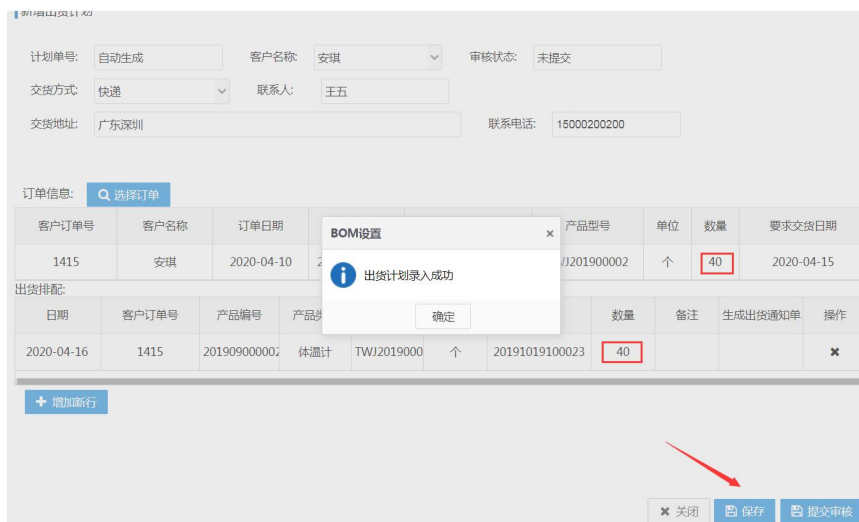


图 2.6.4-3-3

(4) 当同一个订单再次排配出货计划，选择同一个批号（数据为获取所选产品所有批次的库存信息列表（过滤库存数为 0；超期已提交重检的批次）默认该订单产品对应的生产批次）查看该产品批号剩余可出货数，根据剩余可出货数再填写出货排配数量。如下图 2.6.4-3-4 所示：



图 2.6.4-3-4

(5) 选择表单状态为“待审核”点击“审核”按钮，弹出审核窗口。计划审核（不通过），用户可再次编辑计划单后重新提交审核，单号不变。计划审核（通过），系统按出货日期，合并生成出货通知单。如下图 2.6.4-3-5 所示：

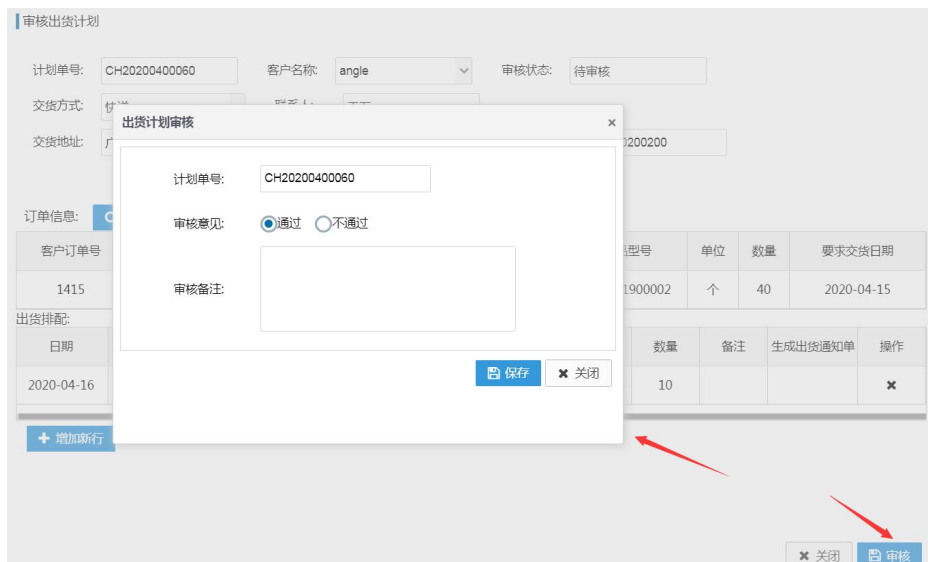


图 2.6.4-3-5

(6) 点击已审核通过出货计划单号，跳转到查看出货计划界面，可查看出货计划详情。如下图 2.6.4-3-6 所示：

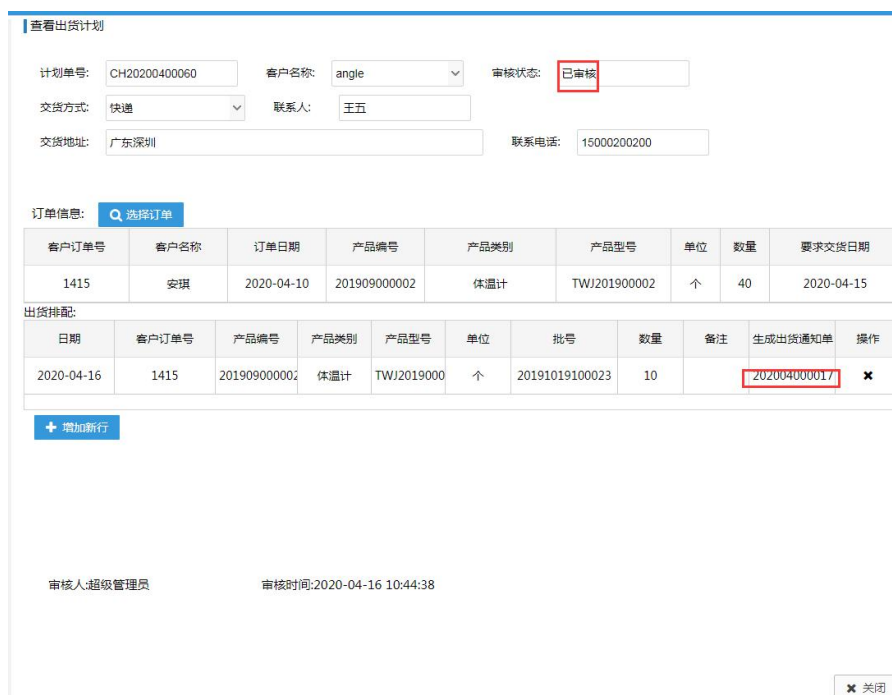


图 2.6.4-3-6

(7) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按计划单号、订单号进行查询。如下图 2.6.4-3-7 所示：

出货计划

计划单号: CH20200400060 订单号:

出货计划单号	客户名称	订单号	状态	计划员	计划时间	操作
1 CH20200400060	安琪	1415	✓	超级管理员	2020-04-16	

图 2.6.4-3-7

2.7 生产管理

2.7.1 领料记录

1. 功能介绍：系统根据指令单中要求的生产数量、产品的结构清单中单台用量，计算物料可领数量并生成套料单。用户也可选择特定料领料，仓管员依照领料单领料数量进行发料，发料时手工/扫码发料，记录发料数量及物料来料批号。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“生产管理”下拉菜单“领料记录”项，进入领料记录界面。如下图 2.7.1-2 所示：



图 2.7.1-2

领料记录

领料单号: 领料车间: 领料类型: 请选择 指令单号:

领料单号	领料车间	领料类型	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	领料套数	领料方式	申请人	申请日期	状态	操作
202001000025	一号车间	内部指令单	201912000032	201909000003	翻盖枪	ZSQ0006	5000	套料	老子	2020-01-08		
202001000023	一号车间	内部指令单	201912000032	201909000003	翻盖枪	ZSQ0006	-----	特定料	超级管理	2020-01-08		

图 2.7.1-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“新增”按钮，跳转到领料单新增界面。选择指令单号，产品编码、产品类别、产品型号自动赋值。物料编码、类别、物料名称、规格描述、单位、用量根据产品编码，对应结构清单自动赋值。选择领料方式为“套料”，则需要输入套料数量，本次领料数量由系统自动计算（选择特定料手工输入）。点击“保存”，保存内容至数据列表，下次可继续编辑；点击“提交审核”进入审核流程。如下图 2.7.1-3-1 所示：

领料单

领料单号	自动编号			表单状态	未提交					
领料车间	一号车间	领料类型	内部指令单领料	指令单号	202003000040					
产品编码	2020030013	产品类别	扫描仪	产品型号	smy01					
领料方式	套料	套料数量	10	最大可领数量为20						
物料编码	类别	物料名称	规格描述	单位	用量	指令单可领数量	累计已领数量	本次领料数量	欠料数量	
BM-0011		温度传感器线	0.5m	个	10	200	0	100	100	
0003	A	锤子	12CM4	个	1	20	0	10	10	
0001	B	PCB2	222	片	2	40	0	20	20	
0003	C	锤子	12CM4	条	3	60	0	30	30	

✕ 关闭 📄 保存 📄 提交审核

图 2.7.1-3-1

(2) 选择状态为“未提交”数据点击“编辑”按钮，跳转到领料单编辑界面，可修改。点击“保存”，保存内容至数据列表，下次可继续编辑；点击“提交审核”进入审核流程。

(3) 选择状态为“待审核”数据点击“审核”按钮，跳转到领料单审核界面。点击“审核”按钮，弹出审核窗口。选择审核意见“通过/不通过”，点击“提交”按钮，已审核（不通过）用户可再次编辑领料单后重新提交审核，单号不变。已审核（通过），被授权用户可进行发料操作，发料可手工录入发料信息，也可扫码录入。如下图 2.7.1-3-3 所示：

领料单									
领料单号	202003000026			表单状态	审核中				
领料部门	三号车间	领料类型	内部指令单领料	指令单号	202003000040				
产品编码	2020030013	产品类别	扫描仪	产品型号	smy01				
领料方式	套料								
物料编码	类别	物料名称	规格描述	单位	用量	指令单可领数量	累计已领数量	本次领料数量	欠料数量
BM-0011		温度传感器线	0.5m	个	10	200	0	100	100
0003	A	锤子	12CM4	个	1	20	0	10	10
0001	B	PCB2	222	片	2	40	0	20	20
0003	C	锤子	12CM4	条	3	60	0	30	30

审核

领料单号: 202003000026

审批意见: 通过 不通过

意见说明:

📄 提交 ✕ 关闭

✕ 关闭 📄 审核

图 2.7.1-3-3

(4) 选择状态为“已审核通过”数据，点击“发料”按钮，跳转到领料单发料界面，可编辑实发数量/来料批号/备注栏。点击“发放”按钮，则发料成功，状态更新为“已发料”。点击“打印”按钮，则跳转到打印界面，可打印数据。如下图 2.7.1-3-4 所示：



图 2.7.1-3-4

(5) 点击已发料状态出货计划单号，跳转到查看领料单界面，可查看领料单详情。点击“关闭”按钮，则退出当前界面。如下图 2.7.1-3-5 所示：



图 2.7.1-3-5

(6) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按领料单号、领料车间、领料类型、指令单号进行查询。如下图 2.7.1-3-6 所示：



图 2.7.1-3-6

2.7.2 生产记录

1. 功能介绍：系统根据设置生产工艺，自动生成该产品的生产记录报告，授权人添加各工序操作员，操作员则在对应工序记录生产实际情况，填写完成，由授权人点击提交进入电子审核流程。生产中/生产完成数据都可进行送检操作。

2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“生产管理”下拉菜单“生产记录”项，进入生产记录界面。如下图 2.7.2-2 所示：



图 2.7.2-2

生产记录

生产记录编号	指令单号	完成状态	产品编码	产品类别	产品型号	生产类型	计划数量	生产车间	生产日期	状态	操作
SC202003000040	202003000040	待生产	2020030013	扫描仪	smy01	零部件加	20	二号车间	2020-03-13	📄	⚙️
SC202002000033	202002000033	生产中	201909000002	额温枪	ZSQ0003	零部件加	200	一号车间	2020-01-23	📄	⚙️ ✎️
SC201912000030	201912000030	其它	201909000003	体温计	TWJ201900	整机包装	100	二号车间	2019-12-18	✅	

图 2.7.2-2

3. 操作步骤：

(1) 选择完成状态为“待生产”数据，点击“过程授权”按钮，跳转到生产记录授权界面。可输入完工数量/合格数，可选择操作员。特殊工序为“是”生产过程记录此项必填。点击“保存授权”按钮，弹窗提示操作成功，状态更新为“生产中”。如下图 2.7.2-3-1 所示：

生产记录

记录编号	SC202003000040	指令单号	202003000040	产品编码	2020030013	产品类别	扫描仪
产品型号	smy01	生产类型	零部件加工	计划数量	20	生产车间	二号车间
生产日期	2020-03-13	完工数量	10	合格数	5	合格率	50.0%

工序名称	特殊过程/关键工序	作业重点	作业参数及标准	使用设备	人数	单位工时	操作员	生产记录过程	相关报告
扫描仪	否	测试	测试	hp打印机	1	1h	超级管理员		上传
扫描仪	否			条码打印机	2	2h	老子		上传
扫描仪	否			hp打印机	3	2h	老子		上传
扫描仪	否			贴片机	4	2h	超级管理员		上传
扫描仪	否			条码打印机	5	2h	超级管理员		上传
条码打印	否			条码打印机	1	400pc	超级管理员		打印

图 2.7.2-3-1

(3) 选择完成状态“生产中”数据，点击“填写过程记录”按钮，可填写生产记录过程、点击“上传”按钮，上传成功后弹窗提示“报告上传成功”。点击“保存记录”按钮，弹窗提示“操作成功”。已保存的生产记录，再次打开生产记录界面显示“查看”，点击“查看”即可下载相关报告。如下图 2.7.2-3-3 所示：

生产记录							
记录编号	SC202003000040	指令单号	202003000040	产品编码	2020030013	产品类别	扫描仪
产品型号	smy01	生产类型	零部件加工	计划数量	20	生产车间	二号车间
生产日期	2020-03-13	完工数量	10	合格数	5	合格率	50.0%

工序名称	特殊过程/关键工序	作业重点	作业参数及标准	使用设备	人数	单位工时	操作员	生产记录过程	相关报告
扫描仪	否	测试	测试	hp打印机	1	1h	超级管理员		上传
扫描仪	否			条码打印机	2	2h			上传
扫描仪	否			hp打印机	3	2h			上传
扫描仪	否			贴片机	4	2h	超级管理员		上传
扫描仪	否			条码打印机	5	2h	超级管理员		上传
条码打印	否			条码打印机	1	400pc	超级管理员		打印

图 2.7.2-3-3

生产记录

生产记录编号	SC202003000040	指令单号	202003000040	产品编码	2020030013	产品类别	扫描仪
产品型号	smy01	生产类型	零部件加工	计划数量	20	生产车间	二号车间
生产日期	2020-03-13	完工数量	10	合格数	5	合格率	50.0%

序号	工序名称	特殊过程/关键工序	作业重点	作业参数及标准	使用设备	人数	单位工时	操作员	生产记录过程	相关报告
1	扫描仪	否	测试	测试	hp打印机	1	1h	超级管理员		上传 查看
2	扫描仪	否			条码打印机	2	2h	老子		上传
3	扫描仪	否			hp打印机	3	2h	老子		上传
4	扫描仪	否			贴片机	4	2h	超级管理员		上传 查看
5	扫描仪	否			条码打印机	5	2h	超级管理员		上传
6	条码打印	否			条码打印机	1	400pc	超级管理员		打印

x 关闭

图 2.7.2-3-3

(4) 选择完成状态“生产中/生产完成”数据，点击“送检”按钮，弹出产品送检单窗口。需输入送检数量/产品包装，选择产品状态/送检次数，点击“提交”按钮，弹窗提示操作成功，提交后的数据保存至**质量管理-成品检验**送检单列表中，状态更新为“待检”。如下图 2.7.2-3-4 所示：

产品送检单

送检单号: SJ00000040 指令单号: 202003000040

产品编码: 2020030013 产品类别: 扫描仪 产品型号: smy01

生产车间: 二号车间 送检数量: 10 单位: 个

产品状态: 裸机 包装后

送检次数: 首次检验 返工后第 ___ 次检验 产品超期后重检

产品包装: 共 2 箱, 箱号 a , 尾箱数量 1 。

备注:

提交
x 关闭

图 2.7.2-3-4

成品检验

送检单号: 产品类别: 产品型号: Q 查询

送检单	检验记录										
送检单号	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产车间	生产数量	送检人	送检时间	送检次数	状态	操作
SJ00000040		2020030013	扫描仪	smy01	二号车间	20	超级管理员	2020-03-17	首次	待检	

图 2.7.2-3-4

(5) 点击生产完成已审核状态生产记录编号，跳转到生产记录查看界面，可查看生产记录详情。点击“查看”即可下载相关报告。点击“关闭”按钮，则退出当前界面。如下图 2.7.2-3-5 所示：

生产记录

生产记录编号	SC201912000028	指令单号	201912000028	产品编码	201909000002	产品类别	额温枪
产品型号	ZSQ0003	生产类型	整机包装	计划数量	1	生产车间	一号车间
生产日期	2019-12-13	完工数量	8	合格数	1	合格率	12.5%

序号	工序名称	特殊过程/关键工序	作业重点	作业参数及标准	使用设备	人数	单位工时	操作员	生产记录过程	相关报告
1	A	否			51c8c2d4-c	3	1	超级管理员	123	上传
2	B	否			51c8c2d4-c	3	1	老子		上传
3	C	否			51c8c2d4-c	3	1	超级管理员	测试	上传 查看
4	D	否			51c8c2d4-c	3	1	超级管理员		上传
5	E	否			51c8c2d4-c	3	1	超级管理员	测试	上传
6	条码打印	否			条码打印机	1	400pc	超级管理员		打印

✕ 关闭

图 2.7.2-3-5

(6) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按指令单号、生产车间、产品型号进行查询。如下图 2.7.2-3-6 所示：

生产记录

指令单号: 201912000028 生产车间: ...全部... 产品型号:

全部 待生产 生产中 生产完成

<input type="checkbox"/>	生产记录编号	指令单号	完成状态	产品编码	产品类别	产品型号	生产类型	计划数量	生产车间	生产日期	状态	操作
<input checked="" type="checkbox"/>	SC201912000028	201912000028	生产完成	201909000002	额温枪	ZSQ0003	整机包装	1	一号车间	2019-12-13	✓	

图 2.7.2-3-6

2.7.3 返工记录

1. 功能介绍：针对巡回检验、成品检验中的不合格品，生成返工单，启动审核流程，按该类型表单审核流程进行审核，审核节点否定时，即终止流程。返工完成提交重检，与检验模块相关联，生成新的重检报告。

2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“生产管理”下拉菜单“返工记录”项，进入返工记录界面。如下图 2.7.3-2 所示：



图 2.7.3-2

返工记录

返工单号: 关联检验单: 产品型号:

<input type="checkbox"/>	返工单号	关联检验单	产品编码	产品类别	产品型号	返工数量	返工部门	责任人	表单状态	操作
<input type="checkbox"/>	201911000002	201910000007	201909000002	体温枪	ZSQ0003	2	生产部	超级管理员	✔	
<input type="checkbox"/>	201911000003	201910000007	201909000002	体温枪	ZSQ0003	2	技术部	冯诺依曼	✘	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	201911000004	201910000007	201909000002	体温枪	ZSQ0003	1	生产部	超级管理员	⏸	<input type="checkbox"/>

图 2.7.3-2

3. 操作步骤:

(1) 选择表单状态为“未提交”数据，点击“编辑”按钮，跳转到返工单编辑界面。点击“保存”，保存本单据内容；点击“提交审核”，进入电子审核流程。如下图 2.7.3-3-1 所示：

返工单

返工单号: 自动生成 关联检验单: 202002000033 检验单类型: 成品检验

产品编码: 201909000002 产品类别: 体温计 产品型号: TWJ201900002

生产车间: 一号车间 返工数量: 3

不良缺陷:

责任部门: 生产部 责任人: 超级管理员 重复返工: 是 否

返工内容:

返工部门: 生产部 责任人: 超级管理员

申请人: 超级管理员 申请时间: 2020-02-26

图 2.7.3-3-1

(2) 选择表单状态为“待审核”点击“审核”按钮，弹出审核窗口。可查看表单内容，但不可对表单内容编辑修改，点击通过，通过本次审核，状态更新为“已审核（通过）”；点

击不通过，中止流程，状态更新为“已审核（不通过）”，表单创建人可再次编辑后提交审核。如下图 2.7.3-3-2 所示：



图 2.7.3-3-2

(3) 选择表单状态为“已审核通过”，勾选数据列表区选择框，点击“提交重检”按钮，巡回检验类型的返工单，跳转至 QC 检验记录页面，点击“保存/保存并提交”，保存内容至质量管理-QC 检验记录列表中；成品检验类型的返工单，跳转至送检单页面，点击“保存”，保存内容至质量管理-成品检验送检单列表中。如下图 2.7.3-3-3 所示：

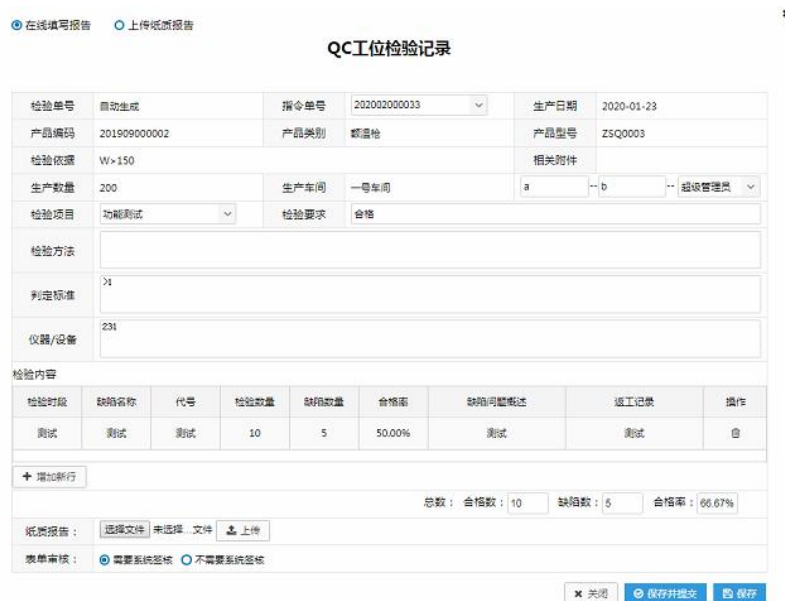


图 2.7.3-3-3

产品送检单

送检单号: SJ00000041 指令单号: 201911000024

产品编码: 201909000002 产品类别: 体温计 产品型号: TWJ201900002

生产车间: 二号车间 送检数量: 2 单位: 1

产品状态: 裸机 包装后

送检次数: 首次检验 返工后第 1 次检验 产品超期后重检

产品包装: 共 1 箱, 箱号 a , 尾箱数量 2

备注:

图 2.7.3-3-3

(4) 点击已审核通过返工单号，跳转到返工单查看界面，可查看返工单详情。点击“打印”即可打印数据。点击“关闭”按钮，则退出当前界面。如下图 2.7.3-3-4 所示：

返工单

返工单号: 自动生成 关联检验单: 201910000007 检验单类型: 巡回检验

产品编码: 201909000002 产品类别: 额温枪 产品型号: ZSQ0003

生产车间: 二号车间 返工数量: 2

不良缺陷: 2

责任部门: 技术部 责任人: 08bbd000 重复返工: 是 否

返工内容: 1

返工部门: 生产部 责任人: admin

申请人: 超级管理员 申请时间: 审核人: 超级管理员 审核时间: 2019-11-07

图 2.7.3-3-4

(5) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按返工单号、关联检验单、产品型号进行查询。如下图 2.7.3-3-5 所示：

返工记录

返工单号: 201911000002 关联检验单: 产品型号:

提交重检	返工单号	关联检验单	产品编码	产品类别	产品型号	返工数量	返工部门	责任人	表单状态	操作
<input type="checkbox"/>	201911000002	201910000007	201909000002	额温枪	ZSQ0003	2	生产部	超级管理员	<input checked="" type="checkbox"/>	

图 2.7.3-3-5

2.7.4 标签打印

1. 功能介绍：可根据设定的标签规则，打印标签，并关联至指令单，查询批记录时能查询到该批记录的打印记录。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“生产管理”下拉菜单“标签打印”项，进入标签打印界面。如下图 2.7.4-2 所示：



图 2.7.4-2

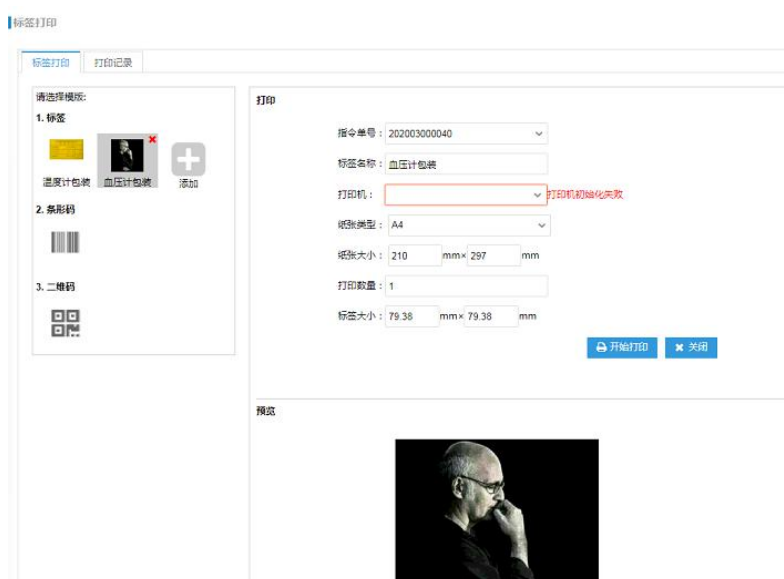


图 2.7.4-2

3. 操作步骤:

(1) 选择标签模板，可进行模版打印(模版可增加、删除)；选择条形码，可进行序列号打印（根据设定的编码规则生成条码）；选择二维码，可进行 UDI 码打印（根据设定的编码规则生成 UDI）。打印记录可在打印记录界面查看。如下图 2.7.4-3-1 所示：



图 2.7.4-3-1

(2) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按指令单号、标签名称查询。点击“关闭”退出当前界面。如下图 2.7.4-3-2 所示：



图 2.7.4-3-2

2.8 质量管理

2.8.1 首件检验记录

1. 功能介绍：新建表单，选择指令单号后，根据该产品设置中首件检验项目，自动生成首件检验记录表，记录检验结果。启动审核流程，按该类型表单审核流程进行审核，审核节点否定时，即终止流程。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“质量管理”下拉菜单“首件检验记录”项，进入首件检验记录界面。如下图 2.8.1-2 所示：



图 2.8.1-2

首次检验记录

首件检验单号:	指令单号:	产品型号:	Q 查询							
+ 新增										
首件检验单号	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产车间	生产数量	生产日期	最终结论	审核状态	操作
20191019100007	201910000016	201909000002	额温枪	ZSQ0003	一号车间	50	2019-10-20	合格		
20200120010008	201912000031	201909000003	体温计	TWJ201900	一号车间	100	2019-12-10	合格		
20200220020011	201911000025	201909000002	体温计	TWJ201900	一号车间	2	2019-11-28	合格		

图 2.8.1-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“新增”按钮，跳转到首次检验记录新增界面。生产日期/产品编码/产品类别/产品型号/生产数量/生产车间根据所选指令单自动赋值。检验内容-序号/检验内容-检验项目/检验内容-检验要求/检验内容-缺陷类别及判定标准/检验内容-仪器设备根据产品设置-首件检验内容自动赋值。若表单为上传纸质报告，纸质报告此项必传；若表单为“上传纸质报告”，检验内容栏位隐藏，报告上传栏必填。点击“保存”，保存本单据内容；点击“保存并提交”，进入电子审核流程。如下图 2.8.1-3-1 所示：

在线填写报告 上传纸质报告

首次检验记录

检验单号	自动生成	指令单号	202002000033	生产日期	2020-01-23	
产品编码	201909000002	产品类别	额温枪	产品型号	ZSQ0003	
检验依据				相关附件		
生产数量	200	生产车间	一号车间	a	b	
					超级管理员	
序号	检验项目	检验要求	检验方法	判定标准	仪器/设备	检验结果
1	AA	BB	W	EE	贴片机	
2	CC	DD		FF	条码打印机	

纸质报告: 未选择任何文件 /RecordReport/物料信息格式.xls

最终结论: 合格,可以批量生产 不合格

表单审核: 需要系统审核 不需要系统审核

图 2.8.1-3-1

(2) 选择表单状态为“未提交”点击“修改”按钮，跳转到首件检验记录修改界面。若表单为上传纸质报告，纸质报告此项必传；若表单为“上传纸质报告”，检验内容栏位隐藏，报告上传栏必填。点击“保存”，保存本单据内容；点击“保存并提交”，进入电子审核流程。点击相关附件“查看”即可查看文件。点击纸质报告文件名即可查看文件。如下图 2.8.1-3-2 所示：

● 在线填写报告 ○ 上传纸质报告

首次检验记录

检验单号	自动生成	指令单号	202004000007	生产日期	2020-04-08
产品编码	20200320030002测试	产品类别	体温计	产品型号	twj1
检验依据				相关附件	查看
生产数量	3	生产车间	test车间	aa	-- 不不 -- 超级管理员
	检验要求	检验方法	判定标准	仪器/设备	检验结果
1	bbbbbbb	bbbbbbb	bbbbbbb	贴片机	

纸质报告：上传 BOM.xlsx

最终结论： 合格,可以批量生产 不合格

表单审核： 需要系统签核 不需要系统签核

关闭
保存并提交
保存

图 2.8.1-3-2

(3) 选择表单状态为“待审核”点击“审核”按钮，弹出审核窗口。可查看表单内容，但不可对表单内容编辑修改，点击通过，通过本次审核，状态更新为“已审核（通过）”；点击不通过，中止流程，状态更新为“已审核（不通过）”，表单创建人可再次编辑后提交审核。若表单“不需要系统签核”，提交审核后，跳过审核流程，状态直接更新为“已审核（通过）”。如下图 2.8.1-3-3 所示：

○ 在线填写报告 ● 上传纸质报告

首次检验记录

检验单号	自动生成	日期	2019-10-20
产品编码	201909000002	号	ZSQ0003
检验依据			
生产数量	50	牛	
纸质报告：	/RecordReport/kkll.txt		
最终结论：	<input checked="" type="radio"/> 合格,可以批量生产 <input type="radio"/> 不		
表单审核：	<input checked="" type="radio"/> 需要系统签核 <input type="radio"/> 不需要		

审核

检验单号: 20191019100007

审批意见: 通过 不通过

意见说明:

提交
关闭

关闭
审核

图 2.8.1-3-3

(4) 点击已审核通过首件检验单号，跳转到首件检验查看界面，可查看首件检验详情。点击“关闭”按钮，则退出当前界面。如下图 2.8.1-3-4 所示：

在线填写报告 上传纸质报告

首次检验记录

检验单号	自动生成	指令单号	201910000016	生产日期	2019-10-20	
产品编码	201909000002	产品类别	额温枪	产品型号	ZSQ0003	
检验依据				相关附件		
生产数量	50	生产车间	一号车间	A	B3 孔子	
序号	检验项目	检验要求	检验方法	判定标准	仪器/设备	检验结果
1	AA	BB		EE	贴片机	A
2	CC	DD		FF	条码打印机	B
纸质报告： /RecordReport/2222.txt						
最终结论： <input checked="" type="radio"/> 合格可以批量生产 <input type="radio"/> 不合格						
表单审核： <input type="radio"/> 需要系统审核 <input checked="" type="radio"/> 不需要系统审核						

图 2.8.1-3-4

(5) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按首件检验单号、指令单号、产品型号进行查询。如下图 2.8.1-3-5 所示：

首次检验记录

首件检验单号: 指令单号: 产品型号:

首件检验单号	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产车间	生产数量	生产日期	最终结论	审核状态	操作
20200320030012	202002000033	201909000002	额温枪	ZSQ0003	一号车间	200	2020-01-23	合格	<input checked="" type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>

图 2.8.1-3-5

2.8.2QC 检验记录

1. 功能介绍：新建表单，选定指令单号后，选择 QC 检验项目，自动生成 QC 工位检验记录表，检验员记录检验结果。启动审核流程，按该类型表单审核流程进行审核，审核节点否定时，即终止流程。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“质量管理”下拉菜单“QC 检验记录”项，进入 QC 检验记录界面。如下图 2.8.2-2 所示：



图 2.8.2-2

QC检验

QC检验单号: 指令单号: 产品型号:

QC检验单号	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	工位	检验项目	合格数	缺陷数	审核状态	操作
202002000015	201911000025	201909000002	体温计	TWJ201900	一号车间	检验项目	22	5	✓	
202002000013	201911000025	201909000002	体温计	TWJ201900	一号车间	检验项目	100	0	⊕	
202002000012	201911000022	201909000005	红狼	DZC0001	一号车间	检验项目	100	10	⊕	

图 2.8.2-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“新增”按钮，跳转到 QC 新增界面。生产日期/产品编码/产品类别/产品型号/生产数量/生产车间根据所选指令单自动赋值。检验要求/缺陷类别及判定标准/仪器设备根据所选检验项目自动赋值。若表单为上传纸质报告，纸质报告此项必传；若表单为“上传纸质报告”，检验内容栏目隐藏，报告上传栏必填。点击“保存”，保存本单据内容；点击“保存并提交”，进入电子审核流程。如下图 2.8.2-3-1 所示：

在线填写报告 上传纸质报告

QC工位检验记录

检验单号	自动生成	指令单号	202002000033	生产日期	2020-01-23
产品编码	2019090000002	产品类别	体温计	产品型号	ZS00003
检验依据	W=150	生产数量	200	生产车间	一号车间
生产数量	200	生产数量	200	生产数量	200
检验项目	功能测试	检验要求	合格	相关附件	cc - GD -- 盛级管理员
检验方法					
判定标准	74				
仪器/设备	231				

检验内容

检验时段	缺陷名称	代号	检验数量	缺陷数量	合格率	缺陷问题概述	返工记录	操作
测试QC	QC	QC	10	6	40.00%	测试	测试	自
abc	abc	abc	20	10	50.00%	检验	良好	自

总数: 合格数: 14 缺陷数: 16 合格率: 46.67%

纸质报告: /RecordReport/新建文本文件.txt

表单审核: 需要系统审核 不需要系统审核

图 2.8.2-3-1

(2) 选择表单状态为“未提交”点击“修改”按钮，跳转到首件检验记录修改界面。若表单为上传纸质报告，纸质报告此项必传；若表单为“上传纸质报告”，检验内容栏目隐藏，报告上传栏必填。点击“保存”，保存本单据内容；点击“保存并提交”，进入电子审核流程。点击相关附件“查看”即可查看文件。点击纸质报告文件名即可查看文件。如下图 2.8.2-3-2 所示：

QC工位检验记录

检验单号	202004000022	指令单号	202002000033	生产日期	2020-01-23				
产品编码	201909000002	产品类别	额温枪	产品型号	ZSQ0003				
检验依据	W>150	相关附件							
生产数量	200	生产车间	一号车间	11	22				
检验项目	功能测试	检验要求	合格						
检验方法									
判定标准	>1								
仪器/设备	231								
检验内容									
检验时段	缺陷名称	代号	检验数量	缺陷数量	合格率	缺陷问题概述	返工记录	操作	
aaa	bbb	ccc	20	10	50.00%	cesssssss	测试	自	
+ 增加新行			总数：合格数：10 缺陷数：10 合格率：50%						
纸质报告：	上传 批记录需求规格书20190915.pdf								
表单审核：	<input checked="" type="radio"/> 需要系统签核 <input type="radio"/> 不需要系统签核								
						<input type="button" value="关闭"/> <input type="button" value="保存并提交"/> <input type="button" value="保存"/>			

图 2.8.2-3-2

(3) 选择表单状态为“待审核”点击“审核”按钮，弹出审核窗口。可查看表单内容，但不可对表单内容编辑修改，点击通过，通过本次审核，状态更新为“已审核（通过）”；点击不通过，中止流程，状态更新为“已审核（不通过）”，表单创建人可再次编辑后提交审核。若表单“不需要系统签核”，提交审核后，跳过审核流程，状态直接更新为“已审核（通过）”。如下图 2.8.2-3-3 所示：

在线填写报告 上传纸质报告

QC工位检验记录

检验单号	202003000017	指令单号	202002000033	生产日期	2020-01-23
产品编码	201909000002	产品类别	喷漆枪	产品型号	Z5Q0003
检验依据	W>150	相关附件			
生产数量	200	生产车间	一号车间	CC	--00 -- 超级管理员

审核意见: 通过 不通过

意见说明:

检验项目	功能测试	审核
检验方法		
判定标准	>1	
仪器/设备	231	

检验时段	缺陷名称	缺陷数量	合格数	合格率	缺陷问题概述	返工记录	
测试QC	QC				测试	测试	
abc	abc	abc	20	10	50.00%	检验	良好

总数: 合格数: 14 缺陷数: 16 合格率: 45.666%

纸质报告: /RecordReport/新建文本文档.txt

表单审核: 需要系统审核 不需要系统审核

关闭 审核

图 2.8.2-3-3

(4) 点击已审核通过首件检验单号，跳转到首件检验查看界面，可查看首件检验详情。点击相关附件“查看”即可查看文件。点击“关闭”按钮，则退出当前界面。如下图 2.8.2-3-4 所示：

在线填写报告 上传纸质报告

QC工位检验记录

检验单号	202002000015	指令单号	201911000025	生产日期	2019-11-28
产品编码	201909000002	产品类别	体温计	产品型号	TWJ201900002
检验依据	1111	相关附件	查看		
生产数量	2	生产车间	一号车间	a	-- b -- 超级管理员
检验项目	检验项目1	检验要求	S>120		
检验方法	EEZ				
判定标准	S=10				
仪器/设备	贴片机				

检验时段	缺陷名称	代号	检验数量	缺陷数量	合格率	缺陷问题概述	返工记录
aaa	aaa	aaa	12	2	83.33%	aaa	aaa
bbb	bbb	bbb	10	3	70.00%	bbb	bbb

总数: 合格数: 22 缺陷数: 5 合格率: 81.4814%

纸质报告:

表单审核: 需要系统审核 不需要系统审核

关闭

图 2.8.2-3-4

(5) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按 QC 检验单号、指令单号、产品型号进行查询。如下图 2.8.2-3-5 所示：

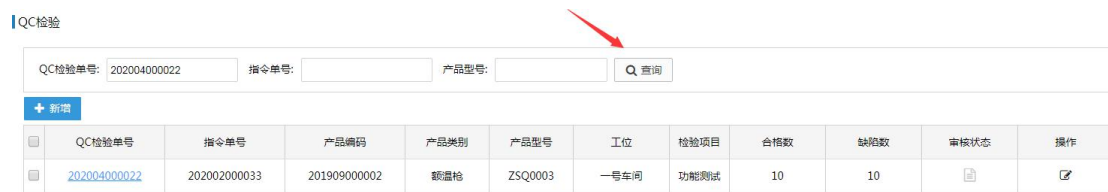


图 2.8.2-3-5

2.8.3 巡回检验记录

1. 功能介绍：新建表单，选择指令单号后，根据该产品设置中巡回检验项目，自动生成巡回检验记录表，按设定的巡回检验时间记录分次的检验结果。启动审核流程，按该类型表单审核流程进行审核，审核节点否定时，即终止流程。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“质量管理”下拉菜单“巡回检验记录”项，进入巡回检验记录界面。如下图 2.8.3-2 所示：



图 2.8.3-2



图 2.8.3-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“新增”按钮，跳转到巡回检验记录新增界面。生产日期/产品编码/产品类别/产品型号/生产数量/生产车间根据所选指令单自动赋值。检验依据/检验间隔时间/检验内容-工序/检验内容-检验项目及要求/检验内容-缺陷类别及判定/检验内容-仪器设备根据产品设置-巡回检验内容自动赋值。若表单为上传纸质报告，纸质报告此项必传；若表单为“上传纸质报告”，检验内容栏位隐藏，报告上传栏必填。点击“保存”，保存本单据内容；点击“保存并提交”，进入电子审核流程。如下图 2.8.3-3-1 所示：

在线填写报告 上传纸质报告

巡回检验记录

检验单号	自动生成	指令单号	202002000033	生产日期	2020-01-23	
产品编码	201909000002	产品类别	额温枪	产品型号	ZSQ0003	
检验依据	W>150	相关附件				
检验间隔时间	3H					
生产数量	200	生产车间	一号车间	5	--6	超级管理员
检验时间设定	00:00,01:00,02:00					

检验内容

检验项目/工序编号	检验项目及要求	判定标准	仪器设备	操作者	检验不良记录(时间段)			缺陷%	不良品处理记录	
					00:00	01:00	02:00			
1	1	SSS	CC	贴片机	超级管理员	1	2	3	3.00	不良品
2	2	CCC	FF	条码打印机						

纸质报告: /RecordReport/问题点汇总20200113.xlsx

表单审核: 需要系统审核 不需要系统审核

图 2.8.3-3-1

(2) 选择表单状态为“未提交”点击“修改”按钮，跳转到首件检验记录修改界面。若表单为上传纸质报告，纸质报告此项必传；若表单为“上传纸质报告”，检验内容栏位隐藏，报告上传栏必填。点击“保存”，保存本单据内容；点击“保存并提交”，进入电子审核流程。点击相关附件“查看”即可查看文件。点击纸质报告文件名即可查看文件。如下图 2.8.3-2 所示：

在线填写报告 上传纸质报告

巡回检验记录

检验单号	202002000014	指令单号	201911000025	生产日期	2019-11-28					
产品编码	201909000002	产品类别	体温计	产品型号	TWJ201900002					
检验依据	W>160	相关附件	查看							
生产数量	2	生产车间	一号车间	1	-- 1 -- 老子					
检验间隔时间	H0									
检验时间设定	00:00,01:00,02:00									
检验内容										
序号	检验项目/工序编号	检验项目及要求	判定标准	仪器设备	操作者	检验不良记录(时间段)			缺陷%	不良品处理记录
						00:00	01:00	02:00		
1	5	5	5	231	超级管理员	1	1	0	100.00	0
纸质报告:						上传				
表单审核:						<input checked="" type="radio"/> 需要系统签核 <input type="radio"/> 不需要系统签核				

图 2.8.3-2

(3) 选择表单状态为“待审核”点击“审核”按钮，弹出审核窗口。可查看表单内容，但不可对表单内容编辑修改，点击通过，通过本次审核，状态更新为“已审核（通过）”；点击不通过，中止流程，状态更新为“已审核（不通过）”，表单创建人可再次编辑后提交审核。若表单“不需要系统签核”，提交审核后，跳过审核流程，状态直接更新为“已审核（通过）”。如下图 2.8.3-3-3 所示：

The screenshot shows the '巡回检验记录' form with an '审核' (Audit) dialog box. The dialog box has the following content:

- 检验单号: 202003000018
- 审批意见: 通过 不通过
- 意见说明: [Empty text area]

Buttons in the dialog: (Submit), (Close).

Buttons on the main form: (Close), (Audit).

图 2.8.3-3-3

(4) 选择审核状态“已审核通过”数据，点击“返工”按钮，跳转到返工单界面。点击“保存”或“提交审核”按钮，保存内容至生产管理-返工记录列表中。如下图 2.8.3-3-4 所示：

返工单

返工单号:	自动生成	关联检验单:	201910000006	检验单类型:	巡回检验
产品编码:	201909000002	产品类别:	额温枪	产品型号:	ZSQ0003
生产车间:	一号车间	返工数量:			
不良缺陷:	111				
责任部门:	生产部	责任人:	超级管理员	重复返工:	<input checked="" type="radio"/> 是 <input type="radio"/> 否
返工内容:	ces				
返工部门:	技术部	责任人:	冯诺依曼		

✕ 关闭
保存
提交审核

图 2.8.3-3-4

(5) 点击已审核通过巡回检验单号，跳转到巡回检验查看界面，可查看巡回检验详情。点击纸质报告文件名即可查看文件。点击“关闭”按钮，则退出当前界面。如下图 2.8.3-3-5 所示：

在线填写报告 上传纸质报告

巡回检验记录

检验单号	202001000009	指令单号	201911000026	生产日期	2019-11-28
产品编码	201909000002	产品类别	体温计	产品型号	TWJ201900002
检验依据				相关附件	
生产数量	2	生产车间	一号车间	1	-- 1 -- 老子
检验间隔时间					
纸质报告:	/RecordReport/route.txt				
表单审核:	<input type="radio"/> 需要系统审核 <input checked="" type="radio"/> 不需要系统审核				

✕ 关闭

(6) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按检验单号、指令单号、产品型号进行查询。如下图 2.8.3-3-6 所示：

巡回检验

检验单号: 201910000006	指令单号: <input type="text"/>	产品型号: <input type="text"/>	Q 查询							
+ 新增	← 返工									
<input type="checkbox"/>	巡回检验单号	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产车间	生产数量	生产日期	审核状态	操作
<input type="checkbox"/>	201910000006	201910000016	201909000002	额温枪	ZSQ0003	一号车间	50	2019-10-20	✓	

图 2.8.3-3-6

2.8.4 成品检验记录

1. 功能介绍：根据送检单信息及产品成品检验设置，自动生成成品检验报告。用户填写检验结果，提交，启动审核流程，按该类型表单审核流程进行审核，审核节点否定时，即终止流程。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“质量管理”下拉菜单“成品检验记录”项，进入成品检验记录界面。如下图 2.8.4-2 所示：



图 2.8.4-2

送检单可由生产记录（首次检验）、返工记录（返工后重检）、产品库存（超期重检）模块区提交，显示于成品检验模块送检单列表中。

成品检验												
送检单号: <input type="text"/>	产品类别: --全部--	产品型号: <input type="text"/>	Q 查询									
送检单	检验记录											
<input type="checkbox"/>	送检单号	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产车间	生产数量	送检人	送检时间	送检次数	状态	操作
<input checked="" type="checkbox"/>	SJ00000040	202003000040	2020030013	扫描仪	smy01	二号车间	20	超级管理员	2020-03-17	首次	待检	<input type="button" value="回"/>
<input type="checkbox"/>	SJ00000039	202002000033	201909000002	额温枪	ZSQ0003	一号车间	200	老子	2020-03-06	首次	已检	202003000038

图 2.8.4-2

送检单已检数据需在检验记录列表进行审核操作，审核通过即可进行“入库”操作。

成品检验

检验报告单号: 产品类别: 产品型号:

送检单 | 检验记录

<input type="checkbox"/>	检验报告单号	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产车间	生产数量	检验方式	检验日期	检验结果	审核状态	操作
<input type="checkbox"/>	202003000040	202003000040	2020030013	扫描仪	smy01	二号车间	20	抽检	2020-03-23	不合格		
<input type="checkbox"/>	202003000039	202003000040	2020030013	扫描仪	smy01	二号车间	20	抽检	2020-03-18	不合格		
<input type="checkbox"/>	202003000038	202002000033	201909000002	翻盖枪	ZSQ0003	一号车间	200	全检	2020-03-06	合格:1 不合格:0		

图 2.8.4-2

3. 操作步骤:

(1) 在送检单数据列表中选择状态为“待检”数据，点击“填写检验报告”跳转到成品检验记录界面。若表单为上传纸质报告，纸质报告此项必填；若表单为“上传纸质报告”，检验内容栏位隐藏，报告上传栏必填。点击“保存”，保存本单据内容，状态更新为“已检”；点击“保存并提交”，进入电子审核流程。（**抽检检验结果系统自动显示：每一项缺陷数小于允收标准数或缺陷数总计小于允收标准数，判定合格；任一项缺陷数大于允收标准数或缺陷数总计大于允收标准数，判定不合格**）如下图 2.8.4-3-1 所示：

在线填写报告 上传纸质报告

成品检验记录

产品编码: 2020030013 产品类别: 扫描仪 产品型号: smy01
 生产车间: 二号车间 送检数量: 5 产品状态: 待检
 检验依据: 相关附件: [查看](#)
 检验方式: 抽检 送检次数: 首次

抽样方案: 抽样标准: GB2828.1-2012 正常: Ⅱ级 特殊: S1
 接收质量(AQL): CR: 0.025 MA: 0.04 MI: 0.065

抽样数量: 正常: 2 特殊: 2 缺陷数: 1 符号: a

允收标准: 正常: CR: 0 MA: 0 MI: 0 特殊: CR: 0 MA: 0 MI: 0

检验内容	判定标准	抽样类型	发现缺陷	缺陷类别及数量			仪器/设备
				CR	MA	MI	
1	测试成品	正常	22222	1	2	1	cs

纸质报告: 未选择文件

检验结果: 合格 不合格

表单审核: 需要系统审核 不需要系统审核

图 2.8.4-3-1

(2) 在检验记录数据列表选择审核状态为“未提交”数据，点击“修改”按钮，成品检验记录界面。点击“保存”，保存本单据内容；点击“保存并提交”，进入电子审核流程。若表单为上传纸质报告，纸质报告此项必填。如下图 2.8.4-3-2 所示：

在线填写报告 上传纸质报告

成品检验记录

产品编码: 2020030013 产品类别: 扫描仪 产品型号: smy01
 生产车间: 二号车间 送检数量: 5 产品状态: 裸机
 检验依据: 相关附件: [查看](#)
 检验方式: 抽检 送检次数: 首次

抽样方案
 抽样标准: GB2828.1-2012
 正常: Ⅱ级
 抽样水平: 特殊: Ⅰ级
 接收限度(AQL): CR: 0.025 MA: 0.04 MI: 0.055

抽样数量: 正常: 特殊: 抽检精度: 检号:

允收标准:
 正常: CR: MA: MI:
 特殊: CR: MA: MI:

检验内容	检验项目	质量要求	判定标准	抽样类型	发现缺陷
1	测试成品	测试成品	测试成品	正常	222222

纸质报告:

检验结果: 合格 不合格

表单审核: 需要系统审核 不需要系统审核

图 2.8.4-3-2

(3) 选择表单状态为“待审核”点击“审核”按钮，弹出审核窗口。可查看表单内容，但不可对表单内容编辑修改，点击通过，通过本次审核，状态更新为“已审核（通过）”；点击不通过，中止流程，状态更新为“已审核（不通过）”，表单创建人可再次编辑后提交审核。若表单“不需要系统签核”，提交审核后，跳过审核流程，状态直接更新为“已审核（通过）”。**表单审核通过后，针对检验结果为不合格或不合格数>0 的单据，自动生成返工单，显示于返工记录模块列表区，权限归属于该成品检验表单的创建者。**如下图 2.8.4-3-3 所示：

产品编码: 2020030013 产品类别: 扫描仪 产品型号: smy01
 生产车间: 二号车间 送检数量: 5 产品状态: 裸机
 检验依据: 相关附件: [查看](#)
 检验方式: 抽检 送检次数: 首次

抽样方案
 抽样标准: GB2828.1-2012
 正常: Ⅱ级
 抽样水平: 特殊: Ⅰ级
 接收限度(AQL): CR: 0.025 MA: 0.04 MI: 0.055

抽样数量: 正常: 特殊: 抽检精度: 检号:

允收标准:
 正常: CR: MA: MI:
 特殊: CR: MA: MI:

检验内容	检验项目	质量要求	判定标准	抽样类型	发现缺陷
1	测试成品	测试成品	测试成品	正常	222222

纸质报告:

检验结果: 合格 不合格

表单审核: 需要系统审核 不需要系统审核

审核

检验单号: 202003000039
 审核意见: 通过 不通过
 意见说明:

图 2.8.4-3-3

(4) 选择检验结果为“合格”或有“合格数”表单状态为“已审核通过”点击“入库”按钮，弹出入库申请窗口。点击“提交”保存内容至**仓库管理-产品入库**数据列表中，审核状态更新为“已入库”。如下图 2.8.4-3-4 所示：

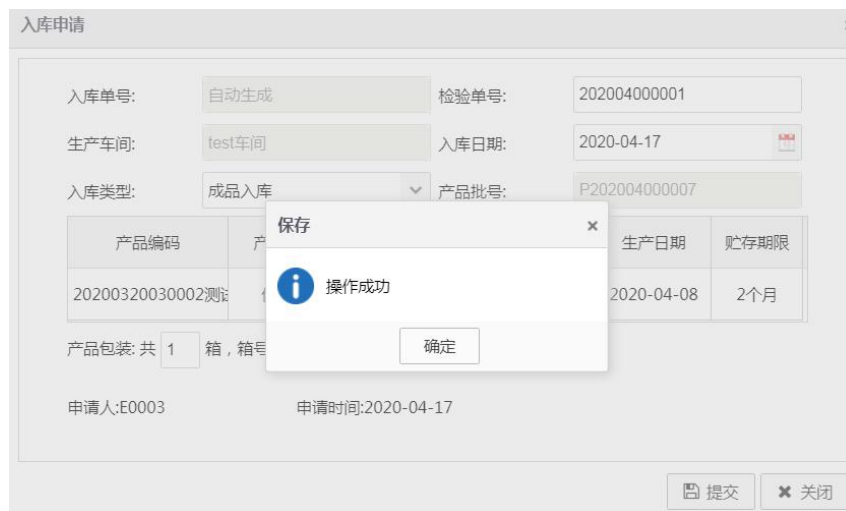


图 2.8.4-3-4

(5) 点击送检单列表“已检”状态送检单号，弹出产品送检单查看窗口，可查看产品送检单详情。点击检验记录列表“已审核”状态检验报告单号，跳转到成品检验记录查看界面。如下图 2.8.4-3-5 所示：



图 2.8.4-3-5

成品检验记录

产品编码	2020030013	产品类别	扫描仪	产品型号	smy01										
生产车间	二号车间	送检数量	5	产品状态	待机										
检验依据				相关附件	查看										
检验方式	抽检	送检次数	首次												
抽样方案	抽样标准： GB2828.1-2012 正常：I级 抽样水平： 特殊：I级 接收限度(AQL)： CR：0.025 MA：0.04 MI：0.065														
抽样数量：	正常： 2	特殊： 2	抽检箱数： 1	箱号： a											
允收标准	正常： CR: 0	MA: 0	MI: 0												
	特殊： CR: 0	MA: 0	MI: 0												
检验内容	<table border="1"> <thead> <tr> <th>检验项目</th> <th>质量要求</th> <th>判定标准</th> <th>抽样类型</th> <th>发现缺陷</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 测试成品</td> <td>测试成品</td> <td>测试成品</td> <td>正常</td> <td>222222</td> </tr> </tbody> </table>					检验项目	质量要求	判定标准	抽样类型	发现缺陷	1 测试成品	测试成品	测试成品	正常	222222
检验项目	质量要求	判定标准	抽样类型	发现缺陷											
1 测试成品	测试成品	测试成品	正常	222222											
纸质报告：															
检验结果：	<input type="radio"/> 合格 <input checked="" type="radio"/> 不合格														
表单审核：	<input checked="" type="radio"/> 需要系统审核 <input type="radio"/> 不需要系统审核														

✕ 关闭

图 2.8.4-3-5

(6) 成品检验送检单界面输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按送检单号、产品类别、产品型号进行查询。成品检验记录界面输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按检验报告单号、产品类别、产品型号进行查询。如下图 2.8.4-3-6 所示：

成品检验

送检单号: SJ00000041 产品类别: --全部-- 产品型号:

送检单号	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产车间	生产数量	送检人	送检时间	送检次数	状态	操作	
<input checked="" type="checkbox"/>	SJ00000041	20200300040	2020030013	扫描仪	smy01	二号车间	20	老子	2020-03-23	首次	已检	202003000040

图 2.8.4-3-6

成品检验

检验报告单号: 202003000039 产品类别: ---全部--- 产品型号:

送检单 检验记录

<input checked="" type="checkbox"/>	检验报告单号	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产车间	生产数量	检验方式	检验日期	检验结果	审核状态	操作
<input checked="" type="checkbox"/>	202003000039	202003000040	2020030013	扫描仪	smy01	二号车间	20	抽检	2020-03-18	不合格	<input checked="" type="checkbox"/>	

图 2.8.4-3-6

2.8.5 印章管理

1. 功能介绍：管理检验印章，并记录检验印章的使用状况（使用者、领用时间、归还时间）。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“质量管理”下拉菜单“印章管理”项，进入印章管理界面。如下图 2.8.5-2 所示：



图 2.8.5-2

印章管理

印章用途: 当前状态: 全部



印章编号:YZ1

印章用途:测

当前状态:有效

使用者:



印章编号:YZ3

印章用途:测试

当前状态:有效

使用者:

图 2.8.5-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“添加”弹出新增印章管理窗口。可上传印章样式、填写印章用途、选择当前状态，点击“保存”保存本单据内容。点击“关闭”退出当前窗口。如下图 2.8.5-3-1 所示:



图 2.8.5-3-1

(2) 点击“编辑”弹出更新印章窗口。可修改印章用途、当前状态，点击“保存”更新本单据内容。图 2.8.5-3-2 所示:

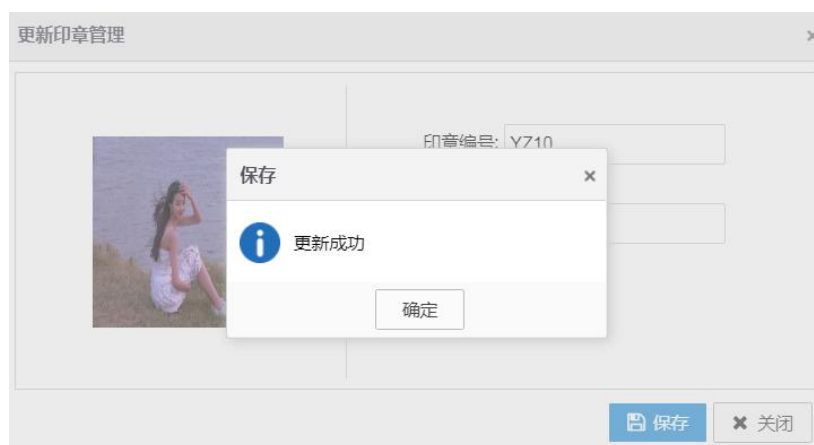


图 2.8.5-3-2

(3) 点击“领用”弹出领用印章窗口。可选择使用者、领用日期，但不可对窗体其它栏位编辑修改。点击“保存”领用成功。如下图 2.8.5-3-3 所示:



图 2.8.5-3-3

- ❖ 当印章失效状态下点击“领用”按钮，弹出错误提示。



图 2.8.5-3-3

- ❖ 当印章未归还点击“领用”按钮，弹出错误提示。

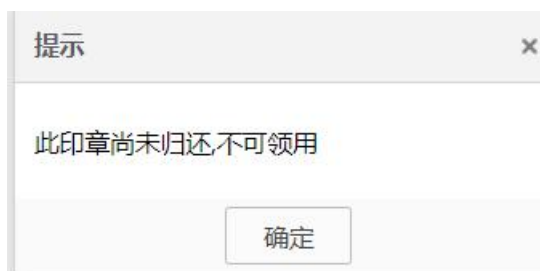


图 2.8.5-3-3

(4) 点击“归还”弹出归还印章窗口。可选择归还日期，但不可对窗体其它栏位编辑修改。点击“保存”归还成功。如下图 2.8.5-3-4 所示：



图 2.8.5-3-4

❖ 当印章未领用点击“归还”按钮，弹出错误提示。



图 2.8.5-3-4

(5) 当印章已领用、已归还，点击“使用记录”弹出印章使用记录窗口，查看印章使用情况。如下图 2.8.5-3-5 所示：



图 2.8.5-3-5

(6) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按印章用途、当前状态进行查询。如下图 2.8.5-3-6 所示：



图 2.8.5-3-6

2.8.6 实验室记录

1. 功能介绍：新建表单，记录产品实验的标准、环境、设备、过程、结果。启动审核流程，按该类型表单审核流程进行审核，审核节点否定时，即终止流程。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“质量管理”下拉菜单“实验室记录”项，进入实验室记录界面。如下图 2.8.6-2 所示：



图 2.8.6-2

实验室记录

报告单号: 指令单号: 实验名称:

报告编号	生产指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	实验名称	送检数量	送检人	送检日期	实验结论	审核状态	操作
IR1	201910000015	201909000002	标准枪	ZSQ0003	2	2	超级管理员	2019-11-12	通过		
IR2	201910000014	201909000002	体温计	TWJ201900002	2	2	老子	2020-01-07	通过		

图 2.8.6-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“新增”跳转到新增实验室记录界面。选择指令单号，产品编码、产品类别产品型号根据所选指令单自动赋值。点击“选择订单”弹出选择设备窗口，可单选或多选设备点击“确定”。若表单为第三方检测报告，相关报告此项必填。点击“保存”，保存本单据内容；点击“保存并提交”，进入电子审核流程。如下图 2.8.6-3-1 所示：

产品实验室记录

报告单号	自动生成	指令单号	201911000022			
产品编码	201909000005	产品类别	红隼	产品型号	DZC0001	
实验名称	测试	送检数量	3	个		
送检人	超级管理员	送检日期	2020-03-18			
实验标准/文件	测试				1.0	
实验环境要求	测试					
实验设备:	选择订单					
设备编号	名称	型号	品牌	检验日期	备注	操作
100001	条码打印机	M1	IBM	2020-03-18		✕
样本处理要求	测试					
实验过程	测试					
实验结果记录:						
项目	1#	2#	3#	结论	操作	
测试	1	2	3	测试	✕	
+ 增加						
相关报告	查看					
实验结论:	<input checked="" type="radio"/> PASS <input type="radio"/> FAIL					
✕ 关闭 保存并提交 保存						

图 2.8.6-3-1

(2) 选择审核状态为“未提交”数据，点击“编辑”按钮，跳转到产品实验室记录编辑界面。点击“保存”，保存本单据内容；点击“保存并提交”，进入电子审核流程。若表单为第三方检测报告，相关报告此项必填。点击“保存”，更新本单据内容；点击“保存并提交”，进入电子审核流程。如下图 2.8.6-3-2 所示：

产品实验室记录

报告单号	TR1	指令单号	201910000015
产品编码	201909000002	产品类别	额温枪
实验名称	2	送检数量	2
送检人	超级管理员	送检日期	2020-04-17
实验标准/文件	2		2
实验环境要求	2		
实验设备:	选择订单		
设备编号	名称	型号	品牌
231	231	321	
100001	条码打印机	M1	
校准日期	备注	操作	
		✘	✘
样本处理要求	2		
实验过程	2		
实验结果记录:			
项目	1#	2#	结论
1	1	1	1
			✘
相关报告	上传		
实验结论:	<input checked="" type="radio"/> PASS <input type="radio"/> FAIL		

✘ 关闭 保存并提交 保存

图 2.8.6-3-2

(3) 选择表单状态为“待审核”点击“审核”按钮，弹出审核窗口。可查看表单内容，但不可对表单内容编辑修改，点击通过，通过本次审核，状态更新为“已审核（通过）”；点击不通过，中止流程，状态更新为“已审核（不通过）”，表单创建人可再次编辑后提交审核。若表单为“第三方检测报告”，则报告单号栏为手动输入；实验标准、实验环境要求、实验设备、样本处理要求、实验过程、实验结果记录栏位隐藏；相关报告栏必填；提交审核后，跳过审核流程，状态更新为“已审核（通过）”如下图 2.8.6-3-3 所示：

产品实验室记录

内部实验室报告 第三方检测报告

报告单号	12	指令单号	201910000015
产品编码	201909000002	产品类别	额温枪
实验名称	1	送检数量	1
送检人	卷子		
相关报告	202002		
实验结论:	<input checked="" type="radio"/> PASS		

实验记录审核

报告单号: 12

审核意见: 通过 不通过

审核备注:

保存 关闭

✘ 关闭 审核

图 2.8.6-3-3

(4) 点击“删除”按钮，弹出弹出删除确认提示，点击“确认”按钮，则删除该条数据。

(5) 点击已审核通过报告单号，跳转到产品实验室记录查看界面，可查看产品实验室记录详情。点击相关报告文件名即可下载查看文件。点击“关闭”按钮，则退出当前界面。如下图 2.8.6-3-5 所示：

产品实验室记录

报告单号	TR4	指令单号	20191000014			
产品编码	20190900002	产品类别	体温计	产品型号	TWJ201900002	
实验名称	2	送检数量	2	2		
送检人	超级管理员	送检日期	2020-04-17			
实验标准/文件	22			2		
实验环境要求	22					
实验设备:	选择订单					
设备编号	名称	型号	品牌	校验日期	备注	操作
100001	条码打印机	M1	IBM	2019-10-24		
样本处理要求	22					
实验过程	22					
实验结果记录:						
项目	1#	2#	结论	操作		
66	66	66	66			
+ 增加						
相关报告	20191112-cx.jpg	上传	20191112-cx.jpg			
实验结论:	<input type="radio"/> PASS <input checked="" type="radio"/> FAIL					

关闭

图 2.8.6-3-5

(6) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按报告单号、指令单号、实验名称进行查询。如下图 2.8.6-3-6 所示：

实验室记录

报告单号: TR2 指令单号: 实验名称:

+ 新增

报告单号	生产指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	实验名称	送检数量	送检人	送检日期	实验结论	审核状态	操作
TR2	20191000014	20190900002	体温计	TWJ201900002	2	2	老子	2020-01-07	通过	<input checked="" type="checkbox"/>	

图 2.8.6-3-6

2.9 仓库管理

2.9.1 产品入库

1. 功能介绍：产品检验合格，且批记录已审核，可进行入库操作，入库单显示于列表区，启动审核流程。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“仓库管理”下拉菜单“产品入库”项，进入产品入库界面。如下图 2.9.1-2 所示：



图 2.9.1-2

产品入库

入库单号	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产车间	入库类型	入库数量	单位	入库日期	状态	操作
202003000021	202002000033	201909000002	额温枪	ZSQ0003	一号车间	成品入库	66	个	2020-03-18	🕒	
202003000020	202002000033	201909000002	额温枪	ZSQ0003	一号车间	成品入库	1	个	2020-03-06	✅	

图 2.9.1-2

3. 操作步骤：

(1) 选择表单状态为“待审核”点击“审核”按钮，弹出入库审核窗口，可查看表单内容，但不可对表单内容编辑修改。可点击“查看批记录详情”跳转到批记录查看界面，点击“打印”可打印数据。点击“确认入库”按钮，即完成审核，状态更新为“已审核通过”。如下图 2.9.1-3-1 所示：



图 2.9.1-3-1

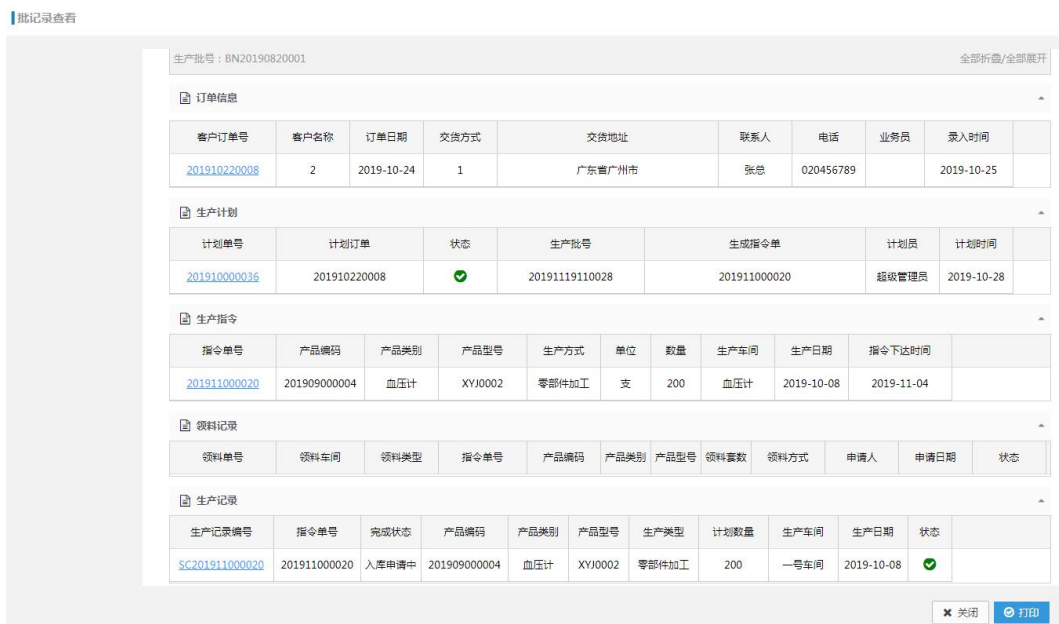


图 2.9.1-3-1

(2) 点击入库单号，弹出入库查看窗口，查看入库详情。可点击“查看批记录详情”跳转到批记录查看界面，点击“打印”可打印数据。如下图 2.9.1-3-2 所示：

入库查看

入库单号: 202003000020 指令单号: 202002000033
 生产车间: 一号车间 入库日期: 2020-04-17
 入库类型: 成品入库 产品批号: P202002000037

产品编码	产品类型	产品型号	数量	单位	生产日期	贮存期限
201909000002	额温枪	ZSQ0003	1	个	2020-01-23	1个月

产品包装: 共 1 箱, 箱号 2, 尾箱数量 0。 [查看批记录详情](#)
 申请人:老子 申请时间:2020-03-06

✕ 关闭

图 2.9.1-3-2

批记录查看

生产批号: BN20190820001 全部折叠/全部展开

订单信息

客户订单号	客户名称	订单日期	交货方式	交货地址	联系人	电话	业务员	录入时间
201910220008	2	2019-10-24	1	广东省广州市	张总	020456789		2019-10-25

生产计划

计划单号	计划订单	状态	生产批号	生成指令单	计划员	计划时间
201910000036	201910220008	✔	20191119110028	201911000020	超级管理员	2019-10-28

生产指令

指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产车间	生产日期	指令下达时间
201911000020	201909000004	血压计	XYJ0002	零部件加工	支	200	血压计	2019-10-08	2019-11-04

领料记录

领料单号	领料车间	领料类型	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	领料套数	领料方式	申请人	申请日期	状态
SC201911000020		入库申请中	201909000004	血压计	XYJ0002	零部件加工	200	一号车间		2019-10-08	✔

生产记录

生产记录编号	指令单号	完成状态	产品编码	产品类别	产品型号	生产类型	计划数量	生产车间	生产日期	状态
SC201911000020	201911000020	入库申请中	201909000004	血压计	XYJ0002	零部件加工	200	一号车间	2019-10-08	✔

✕ 关闭 打印

图 2.9.1-3-2

(3) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按入库单号、产品类别、产品型号、指令单号、入库类型、入库日期进行查询。如下图 2.9.1-3-3 所示：

产品入库

入库单号: 202003000020 产品类别: ---全部--- 产品型号: 指令单号: 入库类型: ---全部--- 入库日期:   查询

<input checked="" type="checkbox"/>	入库单号	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产车间	入库类型	入库数量	单位	入库日期	状态	操作
<input checked="" type="checkbox"/>	202003000020	202002000033	201909000002	额温枪	ZSQ0003	一号车间	成品入库	1	个	2020-03-06		

图 2.9.1-3-3

2.9.2 产品出货

1. 功能介绍：根据出货通知，生成产品出货单。出货单填写时校验产品批次是否已超贮存期限，若超期，判断是否有检验报告，再根据检验结果显示可出货数量。若超期无检验报告则单据不可提交。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“仓库管理”下拉菜单“产品出货”项，进入产品出货界面。如下图 2.9.2-2 所示：



图 2.9.2-2

产品出货

出货单号: 客户名称: ---全部--- 产品型号: 订单号: 出货日期:   查询

通知单号	客户名称	订单号	出货日期	出货方式	出货单号	状态	操作
201912000010	q	cs	2019-12-17	货运	CH20200200056		
201912000011	q	1	2020-02-25	货运	CH20200200054		

图 2.9.2-2

3. 操作步骤:

(1) 选择表单状态为“未提交”数据，点击“产品出货”按钮，跳转到出货通知单界面。点击“保存”，校验数量是否 \leq 出货通知单数量，若结果为真，允许保存；若结果为假，不可保存。如下图 2.9.2-3-1 所示：

❖ 当出货数量大于通知单数量时，点击保存弹出错误提示。



图 2.9.2-3-1

❖ 当出货数量小于通知单数量时，点击保存操作成功。



图 2.9.2-3-1

(2) 选择表单状态为“待审核”点击“审核”按钮，弹出审核界面。审核界面，可查看表单内容，但不可对表单内容编辑修改，点击“确认出货”操作成功，即完成审核，状态更新为“已审核”。如下图 2.9.2-3-2 所示：



图 2.9.2-3-2

(3) 点击“已审核”状态通知单号，跳转到出货通知单查看界面，查看出货通知单详情。点击“关闭”按钮，退出当前界面。如下图 2.9.2-3-3 所示：

出货通知单

出货单号： 审核状态：
 客户名称： 联系人： 联系电话：
 出货方式： 出货地址： 出货日期：

	订单号	产品编码	产品类别	产品型号	单位	生产批号	数量
1	1415	201909000002	体温计	TWJ201900002	个	20191019100023	10

图 2.9.2-3-3

(4) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按出货单号、客户名称、产品型号、订单号、出货日期进行查询。如下图 2.9.2-3-4 所示：

产品出货

出货单号： 客户名称： 产品型号： 订单号： 出货日期：

通知单号	客户名称	订单号	出货日期	出货方式	出货单号	状态	操作
202004000017	安琪	1415	2020-04-17	快递	CH20200400062	✔	

图 2.9.2-3-4

2.9.3 产品库存

1. 功能介绍：可进行产品库存查询操作，对于库存超期可提交重检。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“仓库管理”下拉菜单“产品库存”项，进入产品库存界面。如下图 2.9.3-2 所示：



图 2.9.3-2

产品库存

批号	产品类别	产品型号	状态	查询					
<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/>									
<input type="button" value="提交重检"/>									
批号	产品编码	产品类别	产品型号	库存数量	重检不合格数	可出货数	入库日期	贮存期限	库存状态
20191019100024	201909000002	额温枪	ZSQ0003	96	---	96	2019-11-01	1个月	已过期
20191019100023	201909000002	体温计	TWJ201900002	400	---	400	2019-12-17	0个月	已过期
P201911000030	201909000005	额温枪	ZSQ0007	100	---	100	2019-12-17	12个月	在库

图 2.9.3-2

3. 操作步骤:

(1) 选择库存状态为“已过期”数据，点击“提交重检”按钮，弹出产品送检单窗口。点击“提交”保存内容至**质量管理-成品检验**送检单数据列表中。如下图 2.9.3-3-1 所示:

新建重检单

产品送检单

送检单号: SJ00000041 指令单号: 201910000014

产品编码: 201909000002 产品类别: 体温计 产品型号: TWJ201900002

生产车间: 一号车间 送检数量: 1 单位: 件

产品状态: 裸机 包装后

送检次数: 首次检验 返工后第 次检验 产品超期后重检

产品包装: 共 1 箱, 箱号 b , 尾箱数量 1

备注:

图 2.9.3-3-1

❖ 当“已过期”库存状态数据再次点击“提交重检”弹出新建重检单窗口，点击“提交”按钮弹出错误提示。



图 2.9.3-3-1

(2) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可按批号、产品类别、产品型号、状态进行查询。如下图 2.9.3-3-2 所示：



图 2.9.3-3-2

2.10 批记录管理

2.10.1 批记录查询

1. 功能介绍：按批号，汇总订单、计划、生产、检验、入库、出库等记录，建立批记录，审核批记录、点链接可查看详情。
2. 菜单路径：点击左侧导航菜单“批记录管理”下拉菜单中“批记录查询”项，跳转到批记录查询界面。如下图 2.10.1-2 所示：



图 2.10.1-2

批记录查询

批号	生产指令单	创建时间	生产量	审核人	审核状态	保存期限	操作
20191019100024	20191000014	2019-10-17	10		✓	10个月	
20191019100023	201910000013,20191000012	2019-11-08	500		✓	10个月	
20191019100026	201910000017,20191000018	2019-11-08	6		✓	10个月	

图 2.10.1-2

3. 操作步骤:

(1) 点击批号链接, 跳转到批记录查看界面, 可查看详情。点击“打印”按钮, 跳转到打印界面, 可打印数据。如下图 2.10.1-3-1 所示:

批记录查看

生产批号: BN20190820001 全部折叠/全部展开

订单信息

客户订单号	客户名称	订单日期	交货方式	交货地址	联系人	电话	业务员	录入时间
201910220008	2	2019-10-24	1	广东省广州市	张总	020456789		2019-10-25

生产计划

计划单号	计划订单	状态	生产批号	生成指令单	计划员	计划时间
201910000036	201910220008	✓	20191119110028	201911000020	超级管理员	2019-10-28

生产指令

指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	生产方式	单位	数量	生产车间	生产日期	指令下达时间
201911000020	201909000004	血压计	XYJ0002	零部件加工	支	200	血压计	2019-10-08	2019-11-04

领料记录

领料单号	领料车间	领料类型	指令单号	产品编码	产品类别	产品型号	领料套数	领料方式	申请人	申请日期	状态
SC201911000020											

生产记录

生产记录编号	指令单号	完成状态	产品编码	产品类别	产品型号	生产类型	计划数量	生产车间	生产日期	状态
SC201911000020	201911000020	入库申请中	201909000004	血压计	XYJ0002	零部件加工	200	一号车间	2019-10-08	✓

✕ 关闭 🖨️ 打印

图 2.10.1-3-1

(2) 选择审核状态“待审核”数据, 点击“审核”按钮, 跳转到批记录审核界面, 可审核表单内容, 但不可对表单内容编辑修改。在批记录审核界面点击“审批”按钮, 弹窗提示“操作成功”, 即完成审核, 审核状态更新为“已审核”。如下图 2.10.1-3-2 所示:

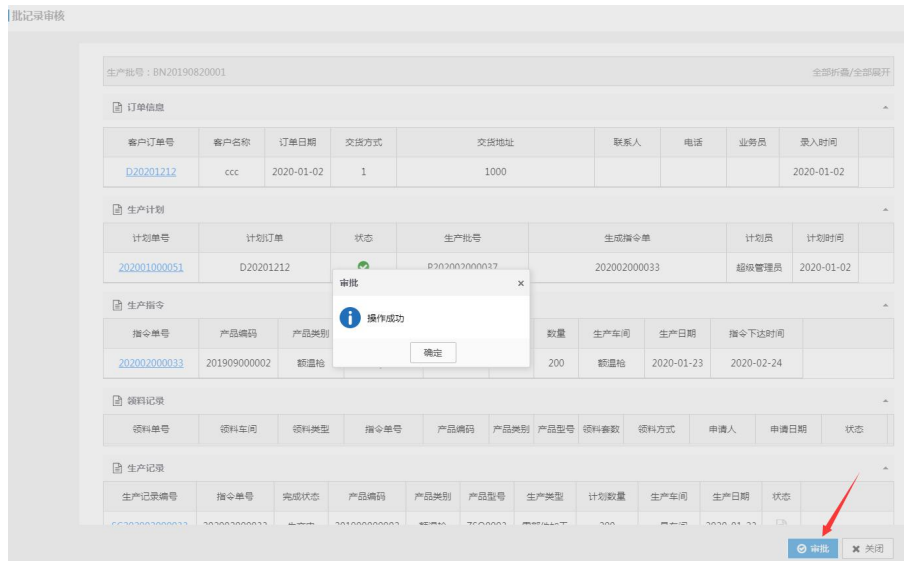


图 2.10.1-3-2

(3) 输入查询条件点击“查询”按钮，页面中显示符合查询条件的数据。可生产批号、指令单号、客户、年月进行查询。如下图 2.10.1-3-3 所示：



图 2.10.1-3-3

2.11 消息列表

1. 功能介绍：查看注册证到期、许可证到期、产品库存到期、厂商识别码到期消息。
2. 菜单路径：点击顶部“消息”图标，进入到消息列表界面，查看消息详情。如下图 10-2 所示：



图 10-2

3. 操作步骤:

(1) 点击“查看”图标，弹出查看消息窗口。点击“已阅”按钮，阅读状态更新为“已读”。如下图 10-3-1 所示:



图 10-3-1

(2) 点击“消息设置”按钮，弹出消息设置窗口。根据所选择的消息类型、选择通知对象（可多选或单选），设置通知时间。点击“保存”按钮，弹窗提示操作成功。选择消息类型，点击“编辑”按钮，可对所选消息类型进行修改。可如下图 10-3-2 所示:



图 10-3-2

2.12 修改密码

1. 功能介绍：对自己的登录账号密码进行修改。
2. 菜单路径：点击首页个人头像下拉菜单“修改密码”项，弹出修改密码窗口。如下图 2.12-2 所示：



图 2.12-2



图 2.12-2

3. 操作说明:

(1) 输入旧密码和新密码，再输入新确认密码后点击“保存”按钮修改成功，点击“关闭”按钮，则退出窗口。

2.13 基本信息

1. 功能介绍：对自己的登录账号信息进行修改。

2. 菜单路径：点击首页个人头像下拉菜单“基本信息”项，弹出基本信息窗口。如下图 2.13-2 所示：



图 2.13-2

A screenshot of a '基本信息' (Basic Information) form window. The window has a title bar with the text '基本信息' and a close button. The form contains several input fields: '工号:' (ID) with value '0001', '姓名:' (Name) with value '超级管理员', '性别:' (Gender) with radio buttons for '男' (Male) and '女' (Female), '邮箱地址:' (Email Address) with value 'admin@g.cn', '座机/分机:' (Landline/Extension) with value '020123456', and '手机号码:' (Mobile Number) with value '123456'. At the bottom right, there are two buttons: '保存' (Save) and '关闭' (Close).

图 2.13-2

3. 操作步骤:

(1) 输入姓名、座机/分机、邮箱地址、手机号码后点击“保存”按钮操作成功，点击“关闭”按钮，则退出窗口。

2.14 退出

1. 功能介绍：退出系统。
2. 菜单路径：点击首页个人头像下拉菜单“退出”项，弹窗提示。如下图 2.14-2 所示：



图 2.14-2



图 2.14-2

3. 操作步骤：
 - (1) 在提示弹窗中点击“确定”按钮即可退出系统，返回登录界面。点击“取消”按钮退出弹窗。