琰康顺 MES 管理系统 操作手册

2022 年 2 月

目录

1.	登录		
2.	原材料	入库	
	2.1.	入库	流程3
	2.2.	APL 💈	维护3
	2.2	2.1.	菜单3
	2.2	2.2.	操作说明4
	2.3.	物料	有效期维护4
	2.3	3.1.	菜单4
	2.3	3.2.	操作说明4
	2.4.	收料	
	2.5.	IQC	5
	2.6.	打标	签入库5
	2.6	5.1.	菜单5
	2.6	5.2.	操作说明5
3.	库存管	〕 理	6
	3.1.	即时	库存6
	3.1	1.1.	菜单6
	3.1	1.2.	操作说明7

1. 程序下载

在企业内部服务器进行部署,进行链接下载 <u>ftp://192.168.8.90/mes_app/MES/</u>将 update 文件夹拷到本地,运行文件夹内 MES.exe 文件即可。

2. 登录

×	登录 更改医研	
X	MES系统业务端	×
	用户名	
	密码消息	
	登录 退出 更新	
$\overline{}$		· ×

3. 原材料入库

3.1. 入库流程



3.2. APL 维护

3.2.1. 菜单

供应商管理/APL

3.2.2. 操作说明

MES 系统采用 APL 对供应商来料资质进行防呆,未维护 APL 的料,不能在 MES 系统中办理入库。

查询后, 鼠标右键可以进行添加、修改、删除操作。

俞入查诸]条件												
勿料代 研	3:				查询								
查询结果	l												
1	ID 4880	器件大类 电子类	应用电路 3PW01B0100F01	客户编码 3PW01B0100F01	客户器件描 ▲ 3PW01B0100FC	优选序号 1	物料编码 3PW01B0100F01	器件型号 3PW01B0100FC	厂家代码 3PW01B0100F01	厂家名称 3PW01B0100F01	厂家型号 3PW01B0100F01	是否代理 □	3
X A	PL编辑	l									<u></u> -		3
		器件力	大类 电子类								;	•	
		应用印	电路 3PW01E	30200F01									
		客户器件编	扁码 3PW01E	30200F01									
		客户器件指	苗述 3PW01E	30200F01									
		优选用	养号 1										
		器件编	扁码 3PW01E	30200F01									
		器件型	켙룩 3PW01E	30200F01									
		厂家住	代码 3PW01E	30200F01									
		厂家谷	当称 3PW01E	30200F01									
		厂家型	켙룩 3PW01E	30200F01									
		是否任	世理										
		3	定期										
		ř	≃地										
	묾	件EOL时间预	页测										
		风,险抗	苗述										
		1	昏注										
	器件总	总体质量风险	佥等级注明优战	选/不推荐									
		器件规构	各书									上传	2
			保存	1									

3.3. 物料有效期维护

3.3.1. 菜单

仓储管理/物料有效期管理

3.3.2. 操作说明

每个物料都需要维护有效期,打印标签时,系统根据物料的生产日期加上维护的有效期生成过期日期(有效期),并以此日期防呆。 有效期以物料编码为单位进行添加、查找。

3.4. 收料

暂不使用

3.5. IQC

暂不使用

3.6. 打标签入库

3.6.1. 菜单

仓储管理/物料入库

3.6.2. 操作说明

新建原材料入库单,填写完信息后,点击"提交"完成创建。

		*					仓储管	湮/物料入	库							
附		-														
02/14/20	02 3	02/21/2022	单据编号		物料代码								-	4/10	-	
													登词	1 T	単核	ĺ
	鳥蝦原材料ン	入库单											-		×	1
单步	展美型		── 单振编	号 自动生成		状态			源单类型	\sim	源单编号	源单编号				
6	制建人		创建时	间 2022-02-21 17:55:10	•	备注										
单旗	影明细															
单振	暑明细														_	
												-		-		
												- Albe		100		

选中要打印标签的入库单明细行,录入必要信息,系统自动生成并打印物料最小包装标签。撕下,粘贴到实物。







4. 库存管理

4.1. 即时库存

4.1.1. 菜单

仓储管理/即时库存

0物料有效	」 」 期管理 1库存查询	1 1 1 2拆分最/	小包装	3物料出库	4物料调拨	5物料退库	6物料入库	7物料最小包装管理	8超期复检	9即时库存	A栈板重量打印	B线边仓物料管理	成品库存指	表		
🕑 查询	条件															
	料号	名称	批次	: 可用	数量	锁定数量	仓库编·	号 仓库名称			型号			创建时间	修改时间	
1	01.01.03.0016	陶瓷插芯		1710	.0 (0.0	01		φ2.5UP	C*16.2,1.0u	ım,125.2~126.2	um,1.5mm尾柄,	GL 5/28	2021 10:59:57 PM	5/28/2021 10:59:57	PM

- 5. 生产任务及流程卡
- 5.1. 产品注册/工艺路线

				2	幼居生/乙烷	试站位注册		- ×
注册站位 注册工艺路线								
添加/修改/冻结					查询			
ID 1093					工艺路线清	#		
	C/DC 5 30 8				ID	名称	摘要	是否可)
	C/FC-3-20-0				1093	OFC-FC/PC-LC/PC-S-20-8	P01,P02,P03,P04,P05,P06,P07,P08,P09,P10,P11,P12,P13,P1-	4 🖌
摘要 P01,P02,P03,I	P04,P05,P06,P07,P0	08,P09,P10	0,P11,P12,P13,P14				1	
启用 🔽 督注					_	- 右键新增		
站应清单组的 选择	站位配置							
站位编号			─ 🛃 是否过站 🚺	曾加				
站位编号 站位	名称 过站	测试	维修重投站位编号	维修重投站位名称				
1 P01 下线	Kg ☑		P01	下线长度				
2 P02 烘烤	\checkmark		P02	烘烤				
3 P03 穿散	伸 🗹		P03	穿散件				
4 P04 注胶	v		P04	注胶	8			
5 P05 剥纤	✓		P05	剥纤				
6 P06 固化	\checkmark		P06	固化	~			
7 P07 割纤	刮胶 🗹		P07	割纤刮胶	>			
8 P08 组装	\checkmark		P08	组装				
9 P09 研磨	\checkmark		P09	研磨	レンナント	と重加いキートたいも		
10 P10 端面			P10	画画	1次4	位		
	-							
			提交					
		编辑	作业指导		÷			<i>→</i>

右键新增工艺路线, 左键点击修改选中的工艺路线

$\equiv \leftrightarrow \rightarrow$	n		产品注册/产品注册		i – x
产品清单	物料代码				▼ 保存
产品注册	产品信息				
	物料代码	客户物料代码	客户物料规格		
填写产品信息	中籍包装数量 0	对外型号			
	物科名称			序号装箱 🗌	
	规格型号				
	工艺路线				
选取工艺路线	工艺路线名称				
	工艺路线明细				
	软件信息				
	软件类型	★ 软件编码	添加	p i i i i i i i i i i i i i i i i i i i	
	软件类型 软件编码 最新软件版本				
	条码计划				
	编辑条码计划				
	行号 父项 条码类型 前缀	流水进制 流水位数 开始号	自动开始号 结束号 数量 后缀	单位用量 线别 主码	生成 扫描 工序 扫描顺
	测试指标				
	编辑测试指标				

填写完成后,点击"保存"

5.2. 创建生产任务

生产计划号	▼ 查询	新建	保存	修改	下达		
计划信息							
生产任务号	订单号			BOM版本			ì
生产车间	计划下达人		(计划开工日期:	选择日期	14	计划完
计划状态	客户			指定下阶工单			E
客户地区	地区ID			地区编号			ť
订单项目号	▼ 备注						
产品信息	◎ 选择产品		1			- 0	×
物料代码	产品编码: 10.51.8	12.007			查询 观击下	专列主场进场文日	1 × 1
中箱包装数量	Softwares	ProID	ProNum	ProNam	ProModel	ProNum_Cus	tome
		100		and the second			
物料名称		8	10.51.812.007	12.5A直流线束	10.51.812.007	10.51.812.007	F
物料名称 规格型号		8	10.51.812.007	12.5A直流线束	10.51.812.007	10.51.812.007	F
物料名称 规格型号 工艺路线		8	10.51.812.007	12.5A直流线束	10.51.812.007	10.51.812.007	F
物料名称 规格型号 工艺路线 工艺路线名称		8	10.51.812.007	12.5A直流线束	10.51.812.007	10.51.812.007	F
物料名称 规格型号 工艺路线 工艺路线明细		8	10.51.812.007	12.5A直流线束	10.51.812.007	10.51.812.007	F

双击要创建生产任务的产品

$\leftrightarrow \rightarrow \uparrow$				生产	任务/1生产	⁷ 任务创建	、审批					
任务清单 创建及审核	生产计划号	~	查询	1 \$632	文件导入	2 保存	修改	3 下达 生#	成条码 打	印标签		
HS	信息											
	生产任务号	ZKSC171219-004	订单号	ZKSC17121	9-004	BOM版本	17020008	35	计划数量	900		
	生产车间	二楼车间	计划下达人	100000		计划开工日期:	2022/2/11		计划完工日期:	2022/2/19		
	计划状态	生产中	客户	027-053烽火	ĸ	指定下阶工单			BOB方案			
	客户地区		地区ID			地区编号			地区分类			
	订单项目号	通用	备注	客户规格: 0	FC-FC/PC-LC/	PC-S-20-8						
re.	信息											
	45-401 ZD 773	17000005	*******				050 500					1
	初科化的	170200085	各户物科代的	00000119		各户物科规陷	OFC-FC/P	·C-LC/PC-S-20-	8			
	中籍包装数量	1										
	物料名称	OFC-FC/PC-LC/PC-S-20-8							序号装箱			
	规格型号	OFC-FC/PC-LC/PC-S-20-8										
Iž	諸线											
	工艺路线名称	OFC-FC/PC-LC/PC-S-20-8										
	工艺路线明细	P01-下线长度>>>P02-烘烤 I>>>P11-干涉>>>P12-测症	>>P03-穿散 (>>>P13-端	效件>>>P04-注 面Ⅱ>>>P14-{	主胶>>>P05-剥 包装	纤>>>P06-固	Kt>>>P07∙	-割纤刮胶>>>P	08-组装>>>P0	9-研磨>>>P10-	-端面	

5.3. 生成流程卡

≡	÷	÷	A					4	产任务	5/2流程-	11r						1	- ×
▲ 查询:	条件	-														~		
创建日期	2022/2	- 14	2022/2/21	生产	鎊		状态		\sim						3	查询 新	打印设	i中 開除
	状态	📓 流程卡		##M	<i>₩</i>		****	24	44mi T	*****	またす目	5⊥ Pal₩A		响 实	际完成时间	产出数	不良数	不良品处理
	新增	生产任务			产品编码			产品名称			产品型号					0.0	0.0	
	新增	任务数量			已生成数	_		待生成数()		卡类型	正常				0.0	0.0	
	新增	本次数量		.	単卡数量		<u> </u>	病程主数			尾卡数量					0.0	0.0	
	新增	T艺流程	?	•	FI 207046		•	● 选择工	.#	-								
m	新增	1011						工单号:				<u> </u>	查询 双击下7	5列表项选择,	关闭取消选择			
-	\$5.100							工单号	客户	计划数量	产品代码	产品名称	规格型号	开始日期	客户地区	客户力	也区编号	
	01/08										匹作_	上半						
	新瑄																	
	运行中																	
	新增																	
	运行中																	
									_	_			10%	_				
													_					

📓 济	程卡		_								<u> </u>
生	产 任务	XYZ			0.51.812.007		产品名称	12.5A直流线或	ŧ	产品型号	10.51.812.007
任	务数量	100		已到成数 0			待生成数	100		卡类型	正常
本	欠数量	100		单卡数量 50	ķ		流程卡数	2		尾卡数量	50
itt	划开始	2021年5月28日	13:12:07 🔹 👻	计划完成 202	21年5月28日1	3:12:07 🕹 🕶 त	同处理单				
Iź	訪流程										
	顺	序 工序编号	工序名称	是否过站	生产任务	产品编码	, 1	品名称			
] 1	P02	裁大线		XYZ	10.51.812.007	12.54	直流线束			
	2	P03	剥大线外皮		XYZ	10.51.812.007	12.54	直流线束			
	3	P04	压接电阻组件		XYZ	10.51.812.007	12.5 <i>A</i>	直流紫束			
	4	P05	压接枪头保护帽		XYZ	10.51.812.007	12.5A	直流线束			
									\backslash		
-											
											取消

5.4. 打印流程卡

=	÷	→ ♠		生产任务/2流程卡											
 查询会 	操件														
创建日期	2022/2/	14 🔟 - 2022/2/21	生产任务		状态	\sim						查询 新	建打印油	选中 删除	
	状态	流程卡号	生产任务	产品编码	产品名称	类型	工艺路线ID	批次号	计划数	实际开始时间	实际完成时间	产出数	不良数	不良品处理	
~	新増	ZKSC171219-004_000010	ZKSC171219-004	170200085	OFC-FC/PC-LC/PC-S-20-8	正常	1093.0	ZKSC171219-004	90.0		/	0.0	0.0		
~	新増	ZKSC171219-004_000009	ZKSC171219-004	170200085	OFC-FC/PC-LC/PC-S-20-8	正常	1093.0	ZKSC171219-004	90.0			0.0	0.0		
	新增	ZKSC171219-004_000008	ZKSC171219-004	170200085	OFC-FC/PC-LC/PC-S-20-8	正常	1093.0	ZKSC171219-004	90.0			0.0	0.0		
	新増	ZKSC171219-004_000007	ZKSC171219-004	170200085	OFC-FC/PC-LC/PC-S-20-8	正常	1093.0	ZKSC171219-004	90.0			0.0	0.0		

5.5. 工序投料

5.6. 生产线过站扫码流程卡

PDA 操作

5.7. 不良品台账及不良品处理单

生产线录入的不良数,在不良品台账目录查看,

=	← → ♠														(†) -	×
▲ 查询	1条件															
创建日期	2021/06/02 - 2021/10/21			生产任务			生品编码		状态		\sim				查询 生成不良	與品处理单
===	状态	生产任务	产品编码	产品名称	产品型号	客户产品编码	流程卡号	工序编号	工序名称	生产线	投入数	产出数	不良数	开始时间	完成时间	不良代礼
	受理	TEST190813	M001	测试产品	测试产品	M001	TEST190813_000004	3201	包装	PDA	9.0	4.0	5.0	2021-08-13 08:59:09	2021-08-13 08:59:09	QT
	受理	TEST190813	M001	测试产品	测试产品	M001	TEST190813_000004	3200	打印彩盒标签	PDA	19.0	9.0	10.0	2021-08-13 08:59:03	2021-08-13 08:59:03	QT
	受理	TEST190813	M001	测试产品	测试产品	M001	TEST190813_000004	C002	老化	PDA	20.0	19.0	1.0	2021-08-13 08:58:56	2021-08-13 08:58:56	QT
~	New 新增	TEST190813	M001	测试产品	测试产品	M001	TEST190813_000001	1800	组装站1	PDA	14.0	12.0	2.0	2021-08-13 08:58:14	2021-08-13 08:58:14	QT
	受理	TEST190813	M001	测试产品	测试产品	M001	TEST190813_000001	C002	老化	PDA	20.0	14.0	3.0	2021-08-13 08:57:55	2021-08-13 08:57:55	QT
~	New 新增	TEST190813	M001	测试产品	测试产品	M001	TEST190813_000001	C002	老化	PDA	20.0	14.0	3.0	2021-08-13 08:57:55	2021-08-13 08:57:55	QT

选中新增状态的,点击"生成不良处理单"

🔀 不日	良品处理	単											с 		×		
处	理单号	自动生成			生产任	· 务	TEST1	90813		产品编码	M001			产品名称	测试产品		
处	理数量	5.0			返修费	牧量 (0			报废数量	0	0			新増		
创	建时间	2021-10-	2021-10-21 11:55:15 🕓		受理时间		2021-10-21 11:55		:15 🕓	备注							
生产任务		工序编号	工序	工序名称 不良		闷	不良描述	处理数量	返修数	量 报废数	量 备	± €	创建人	创建时	Ð	修改	
1	1 TEST190813 C002 쿡		老	化	QT		其它	3.0	3.0	0	ž		統管理员	2021-10-21 1	1:55:15		
2	2 TEST190813 1800 组装				豉占1	QT		其它	2.0	1.0	1		系统	管理员	2021-10-21 1	1:55:15	
																_	取消

录入返修数、报废数,点击提交

5.8. 不良品处理单及返修流程卡

=	÷	→ ↑						生	产任务,		:	- ×							
📀 查询条	件																		
创建日期	2022/2/14	t 🔟 - 2022/2/21	Ē	生产任务			产品编码	3		状态		\sim	返修情况	5	×			查询	生成返修流程卡
	状态	单握编号	生	产任务	产品。	扁码	产品	名称	处理数量	返修数量	报废数	量已生成济	流程卡	创建人	创建	时间	修改人	修改时间	备注
1	New)	BLPCLD202202190001	ZKSC1	71219-004	4 17020	0085 OF	C-FC/PC-L	C/PC-S-20-8	2.0	2.0	0.0	0.0	D	系统管理员	2022-02-1	9 18:23:31		1	
			23 近傍	流程卡											_		×	/	
			生产任	55 TEST	190813		产品编码	M001		产品	s称 测试	产品		产品型号					
			11.098	量 4			已生成数	0		待生が	E#2 4			卡类型	返修	/			
			本次務				单卡数量			流程-	歌			尾卡数量	/				
			计划开	始 2021	-10-21 11:57	:14 🕓	计划完成	2021-10-21	11:57:14	④ 不良处	EM BLPG	CLD202110210	0001	备注					
			工艺派	相												×	+		
				顺序	工序编号	工序名称	是否过	站生产任经	身 产品	編码 产品	名称								
				1	C001	DIP物料绑定		TEST1908	13 M0	01 測試	≃品								
				2	C002	老化		TEST1908	13 M0	01 現記	≃品								
				3	1800	组装站1	~	TEST1908	813 M0	01 測试	≃品								
				4	3200	打印彩盒标签		TEST1908	813 M0	01 測试	≃品								
				5	3201	包装	~	TEST1908	13 M0	01 測試	≈品								
合查	询条件																12		
创建日	期 10/14/2	2021 🔟 - 10/21/2021	15	生产任务	5		状态		\sim							查询	新建、打	印选中 🔳	滕 模板设计
	状态	流程卡号	生产信	£务 7	产品编码	产品名称	类型 コ	I艺路线ID	批次等	3	计划数	实际开始时间	同 实际务	完成时间 音	山鼓 不良	数	不良品处理。	¥ 描	述 创建人
~	新增	TEST190813_000501_R	TEST190	0813 N	л001 <u>-</u>	测试产品	返工 0	.0 BI	PCLD20211	0210001	4.0			0.0	0.0 0	BLPC	LD2021102	10001	系统管理

生成及打印返修流程卡

5.9. 工序投料

打开 PDA, 进入生产/工序投料功能, 选择生产线、生产任务, 扫描物料标签

	+		A				生产任	会/工序	零投料							- ×
(1) 查	向条件															
投料日期	月 2020/0	1/0	- 2022/01/18	生产任务												查询
	生产线	工序	生产任务	主物料	投料物料编码	投料物料名称	最小包装流水码	投线数量	投线时间	状态	当前数量	批次号	制造周期	创建人	创建时间	修
1	01	C001	TY-LT1907038-2	SK396301-GYY	SK396301-GYY	SK396301-GYY	1908169999990003	500.0	2021-12-07 13:46:07	在线	500.0	190816	190816	123	2021-12-07 13:46:07	
2	01	C001	TY-LT1907038-2	SW010091-GYY	SW010091-GYY	SW010091-GYY	1908169999990006	500.0	2021-12-07 13:45:57	下线	500.0	190816	190816	123	2021-12-07 13:45:57	2021-12
3	01	C001	TY-LT1907038-2	SK396201-GYY	SK396201-GYY	SK396201-GYY	1908169999990004	0.5	2021-12-07 13:41:12	在线	0.5	190816	190816	123	2021-12-07 13:41:12	
4	01	C001	TY-LT1907038-2	SW010091-GYY	SW010091-GYY	SW010091-GYY	1908169999990006	500.0	2021-12-07 13:40:45	下线	500.0	190816	190816	123	2021-12-07 13:40:45	2021-12
5	01	C001	TY-LT1907038-2	SK396301-GYY	SK396301-GYY	SK396301-GYY	1908169999990003	500.0	2021-12-07 13:40:24	下线	500.0	190816	190816	123	2021-12-07 13:40:24	2021-12

6.1. WIP 报表

	$\leftarrow \rightarrow$	A								报表查	: – x						
									济	程 十	₹WIP						
		投	产日期 202	20/01/18				-	2022/	01/18				查询			
	产品编码 M001 ·											-	生产任务		 	•	
	生产任务	工单数量	产品编码	产品名称	类型	工序编号	工序名称	投入数	产出数	不良数	在制数						
1	TEST190813	700.0	M001	测试产品	正常	C001	DIP物料绑定	40.0	40.0	0.0	0.0						
2	TEST190813	700.0	M001	测试产品	正常	C002	老化	40.0	33.0	7.0	0.0						
3	TEST190813	700.0	M001	测试产品	正常	1800	组装站1	33.0	31.0	2.0	0.0						
4	TEST190813	700.0	M001	测试产品	正常	3200	打印彩盒标签	31.0	21.0	10.0	0.0						
5	TEST190813	700.0	M001	测试产品	正常	3201	包装	21.0	16.0	5.0	0.0						

6.2. 一键追溯

Ξ	•	- >	A					大数	据中心	/一键追溯					×
									建追涕	间					
扫描	/录入条	码: SZ-2	0210706003	000013											查询
								,	产品及生产	任务信息					
-		I	单号 SZ-2021	0706003		工单数量 1	800			工单日期 20	022-01-10 14	1:36:41	订单号 <mark>4</mark> 1	00143311-SEOR	D2021
		产品	编码 03.01.03	.0002		产品名称N	1T-Jumpe	r短跳线		规格型号 12	2芯,MT/APC(:	公头)-Jump	per/APC3309 (母头),极性B,OM3,41.	.15mm
					-6	1			条码						
-						父项条码	父项条码	类型	子项条码	子项条码类型	绑定时间	创建人			
									制程	信息					
-	顺序	状态	工序编号	工序名称	是否过站	投入数	产出数	不良数	\$ \$	a际开始时间	实际完	工时间	生产任务	产品编码	
	1.0	2	裁缆	裁缆	\checkmark	48.0	48.0	0.0	2022	01-13 15:48:59	2022-01-13	3 15:48:59	SZ-20210706003	03.01.03.0002	MI
	2.0	0	老化	老化		48.0	0.0	0.0					SZ-20210706003	03.01.03.0002	MI
	3.0	0	穿散件	穿散件		48.0	0.0	0.0					SZ-20210706003	03.01.03.0002	MI
	4.0	0	剥纤	剥纤		48.0	0.0	0.0					SZ-20210706003	03.01.03.0002	MI
	5.0	2	注胶/固化	注胶/固化		48.0	48.0	0.0	2022	-01-13 15:4 <mark>9</mark> :05	2022-01-13	3 15:49:05	SZ-20210706003	03.01.03.0002	MI
	6.0	0	研磨	研磨		48.0	0.0	0.0					SZ-20210706003	03.01.03.0002	MI
	7.0	0	3D测试	3D测试		48.0	0.0	0.0					SZ-20210706003	03.01.03.0002	MI
	8.0	0	端检	端检		48.0	0.0	0.0					SZ-20210706003	03.01.03.0002	MT
	9.0	0	定长	定长		48.0	0.0	0.0					◎ 高温解决方案置心	203.01.03.0002	MI
	10.0	0	压接	压接		48.0	0.0	0.0					③ 关闭温控显示	03.01.03.0002	M1

6.3. 制程不良分析