

# 同捷 MOM 工单管理系统 V3.0

## 产品说明书

### 1. 软件介绍

软件名称：同捷 MOM 工单管理系统软件

简称：同捷 MOM 工单管理系统

版本号：V3.0

软件类别：应用软件

著作权人：武汉同捷信息技术有限公司

### 2. 软件特色

本软件的特色是采用J2EE 技术体系，基于 Spring Cloud 微服务框架进行开发，平台设计灵活可扩展、可移植、可应对高并发需求；系统采用 B/S 结构，通过 IE 等浏览器就可实现系统功能的访问和业务操作。

#### 2.1 系统需求

**本软件适用系统：**适用于离散制造型企业制定生产计划，将传统纸质生产工单转变为电子工单；基于工单任务，记录工单工序从领料、开工、报工、检验到入库的全过程生产状态，从而实现制造过程透明、进度透明、人员透明、设备透明。

#### 2.2 安装和运行方法

**安装方法：**

1、安装环境要求：

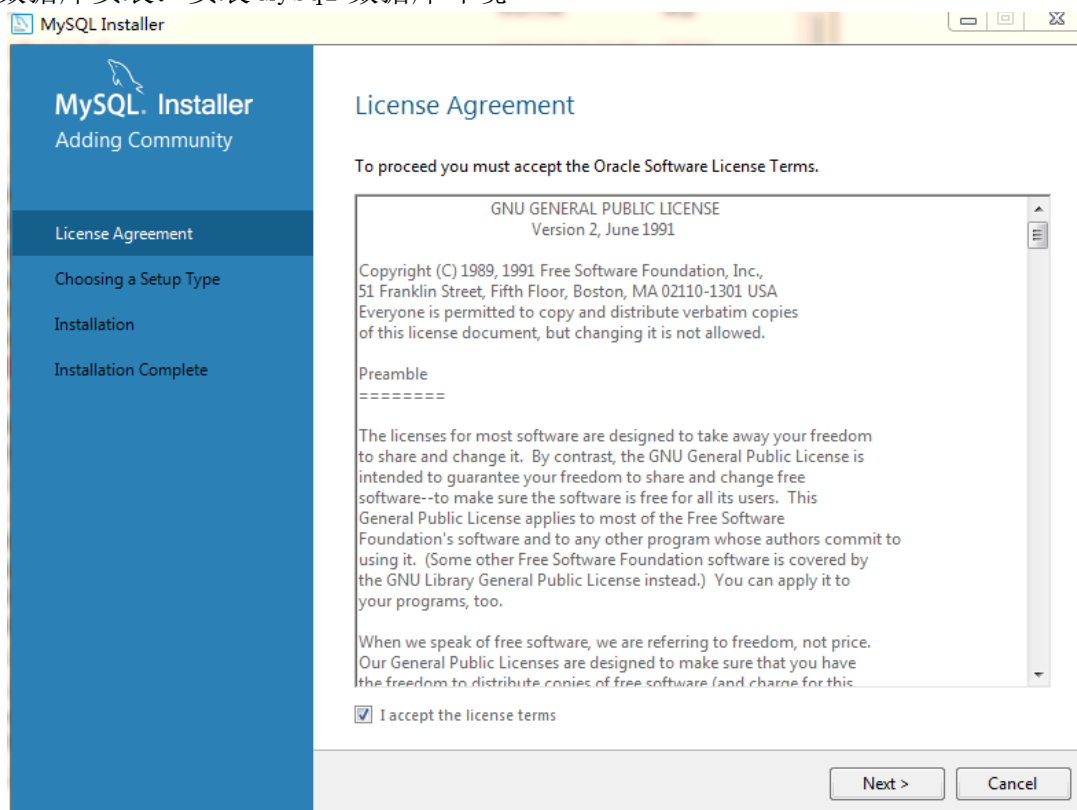
系统：Win10、winserver2016、JDK (1.8)、MySql8.0

2、服务器安装：

JDK 安装：安装 JDK (1.8) 环境



数据库安装：安装 Mysql 数据库环境



建立数据库表：在 Mysql 建立 MOM 数据库

3、修改 config 下 application.yml

```
1 # 项目基本配置
2 server:
3   port: 8087 # 访问端口 端口号
4
5 # 静态资源配置
6 file:
7   webFolder: E:/183/workspace/mes/web/ # 静态资源文件目录配置
8 # 项目配置
9 spring:
10   devtools:
11     restart:
12       enabled: false
13     liveload:
14       enabled: true
15 # 附件上传配置
16 servlet:
17   multipart:
18     max-file-size: 20MB
19     max-request-size: 10MB
20 #
21 application:
22   name: project-common
23
24 # 数据库连接池配置
25 datasource:
26   name: druidDataSource
27   type: com.alibaba.druid.pool.DruidDataSource
28   driver-class-name: com.mysql.cj.jdbc.Driver
29   url: jdbc:mysql://localhost/mes?useUnicode=true&characterEncoding=utf-8&useSSL=false&serverTimezone=Asia/Shanghai
30   username: root # 数据库用户
31   password: root
32
33 druid:
34   # 下面为连接池的补充设置, 缺省列在面所有数据源中
35   # 初始化大小, 最小, 最大
36   initial-size: 5
37   min-idle: 0
38   max-active: 20
39   # 配置获取连接等待超时的时间
40   max-wait: 60000
41   # 配置间隔多久才进行一次检测, 检测需要关闭的空闲连接, 单位是毫秒
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100
101
102
103
104
105
106 mapper-locations: classpath:mapper/*.xml
107 type-aliases-package: com.rz.entity
108 configuration:
109   call-setters-on-nulls: true
110   #打印sql
111   log-impl: org.apache.ibatis.logging.stdout.StdOutImpl
112
113 # 通用mapper配置
114 mapper:
115   # 公用接口类路径
116   mappers: com.rz.dao.IMyBaseDao
117   # 主键自增回写方法, 默认值MYSQL, 详细说明请看文档
118   identity: MYSQL
119   # 设置 insert 和 update 中, 是否判断字符串类型!=''
120   not-empty: true
121   # 枚举按简单类型处理
122   enum-as-simple-type: true
123
124 # 分页插件
125 pagehelper:
126   helper-dialect: mysql
127   params: count=countSql
128   reasonable: false
129   support-methods-arguments: true
130
131 # 网站公共配置项
132 web:
133   domain: http://localhost:8087 # 访问url
134
135 # 日志
136 logging:
137   level:
138     root: info
```

三：导入 mes.sql 数据库文件

四：启动 MES 服务

java -jar D:\web\mes-1.0.0.jar

4、系统登陆：使用 Google Chrome、QQ 浏览器等主流浏览器登陆

**运行方法：**

安装完成之后，打开浏览器，输入访问地址，即可开启本软件。如下：

← → ↻ 🌐 <https://MOM.rzv6.com/admin>

### 3. 登陆和软件功能

同捷MOM工单管理系统包括车间管理和质检管理模块，实现生产的透明化。

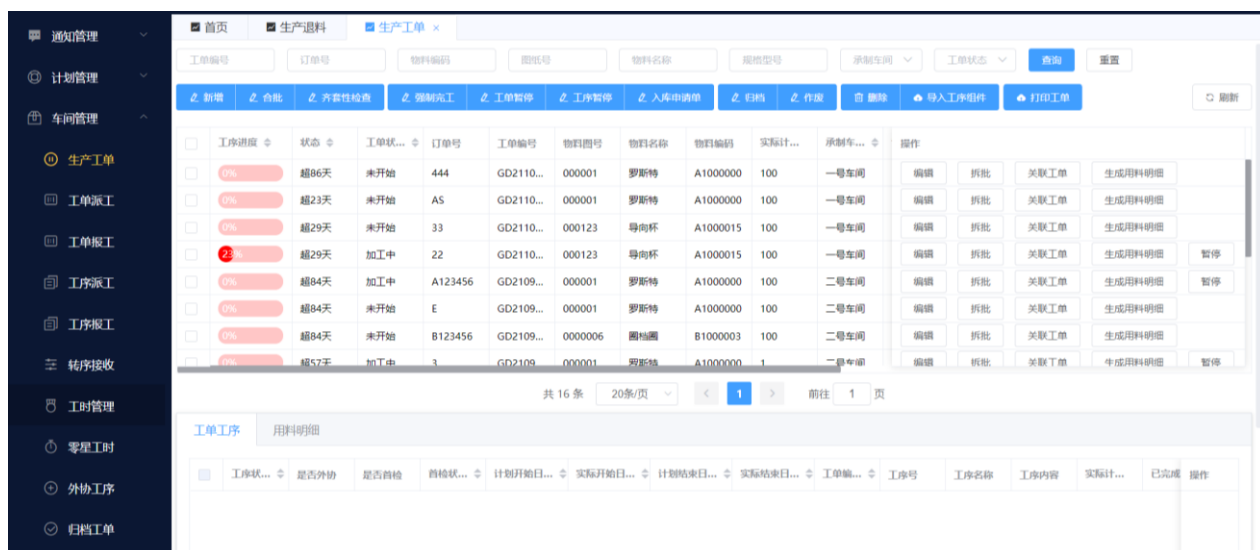
#### 3.1 系统登陆

打开浏览器，在地址栏输入MOM服务器部署地址，弹出登陆窗口，可以使用用户名+密码登陆，也可使用工号+密码登陆。



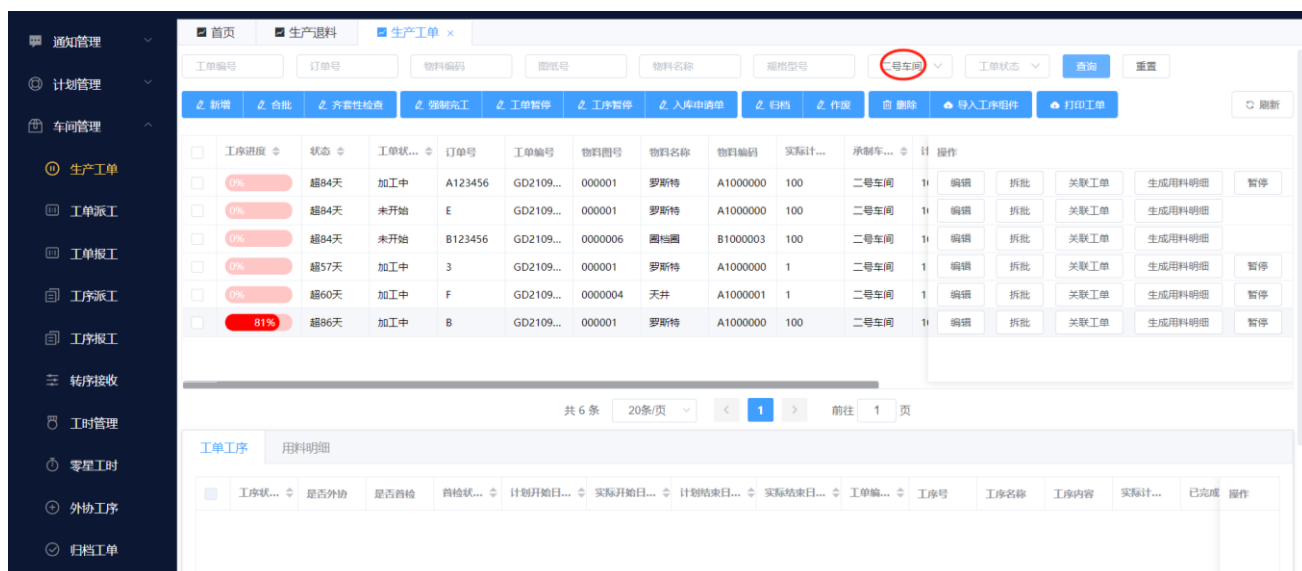
#### 3.2 车间管理

车间管理是指车间从事的日常生产、管理工作，主要包括车间派工、领料、领工、报工、检验等。具体功能包括车间计划、生产工单、生成用料明细、工单派工、齐套性检查、车间领/配料、车间报工、消息提醒、公告中心等。



### 3.2.1 生产工单

生产工单主要作用于车间主任的使用，查看下发的车间计划订单，可以根据订单号、零件图号、工单状态等条件筛选工单。



选中工单后下方将显示对应的工序信息和组件信息。

通知管理

计划管理

车间管理

生产工单

工单派工

工单报工

工序派工

工序报工

转序接收

工时管理

零星工时

外协工单

首页生产退料生产工单

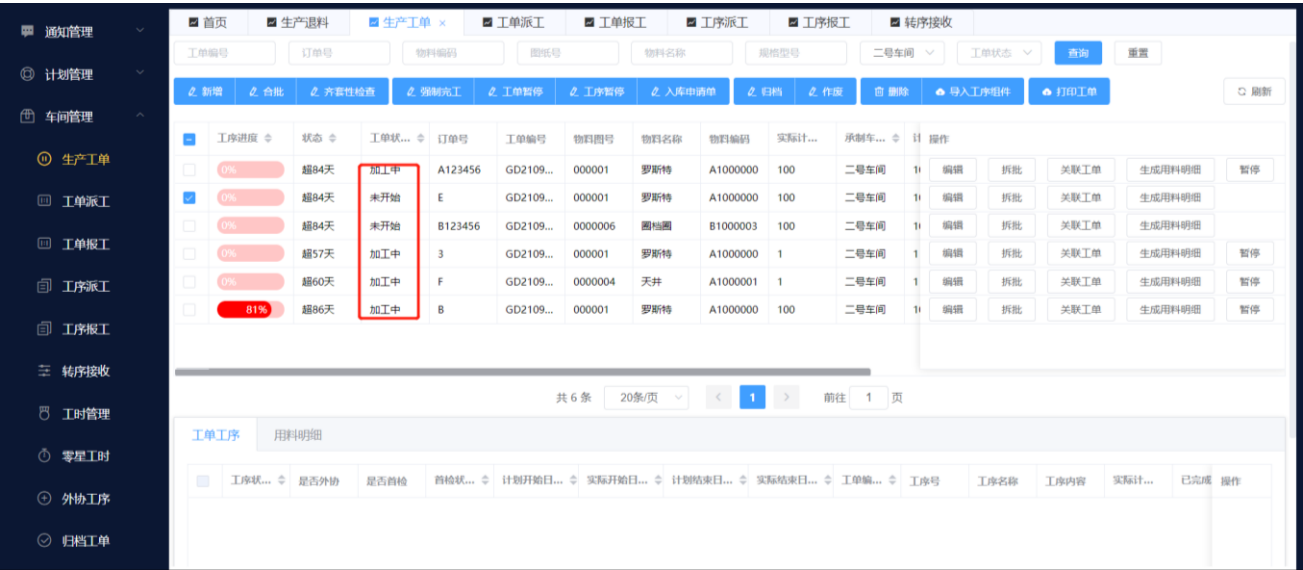
| 工单进度                                | 状态  | 工单状态 | 订单号 | 工单编号    | 物料图号      | 物料名称    | 物料编码 | 实际计...   | 承制车... | 计    | 操作                 |
|-------------------------------------|-----|------|-----|---------|-----------|---------|------|----------|--------|------|--------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 0%  | 超84天 | 加工中 | A123456 | GD2109... | 000001  | 罗斯特  | A1000000 | 100    | 二号车间 | 10编辑拆批关联工单生成用料明细暂停 |
| <input type="checkbox"/>            | 0%  | 超84天 | 未开始 | E       | GD2109... | 000001  | 罗斯特  | A1000000 | 100    | 二号车间 | 10编辑拆批关联工单生成用料明细   |
| <input type="checkbox"/>            | 0%  | 超84天 | 未开始 | B123456 | GD2109... | 0000006 | 圆档圈  | B1000003 | 100    | 二号车间 | 10编辑拆批关联工单生成用料明细   |
| <input type="checkbox"/>            | 0%  | 超57天 | 加工中 | 3       | GD2109... | 000001  | 罗斯特  | A1000000 | 1      | 二号车间 | 10编辑拆批关联工单生成用料明细暂停 |
| <input type="checkbox"/>            | 0%  | 超60天 | 加工中 | F       | GD2109... | 0000004 | 天井   | A1000001 | 1      | 二号车间 | 10编辑拆批关联工单生成用料明细暂停 |
| <input type="checkbox"/>            | 81% | 超86天 | 加工中 | B       | GD2109... | 000001  | 罗斯特  | A1000000 | 100    | 二号车间 | 10编辑拆批关联工单生成用料明细暂停 |

共 6 条20条/页11页

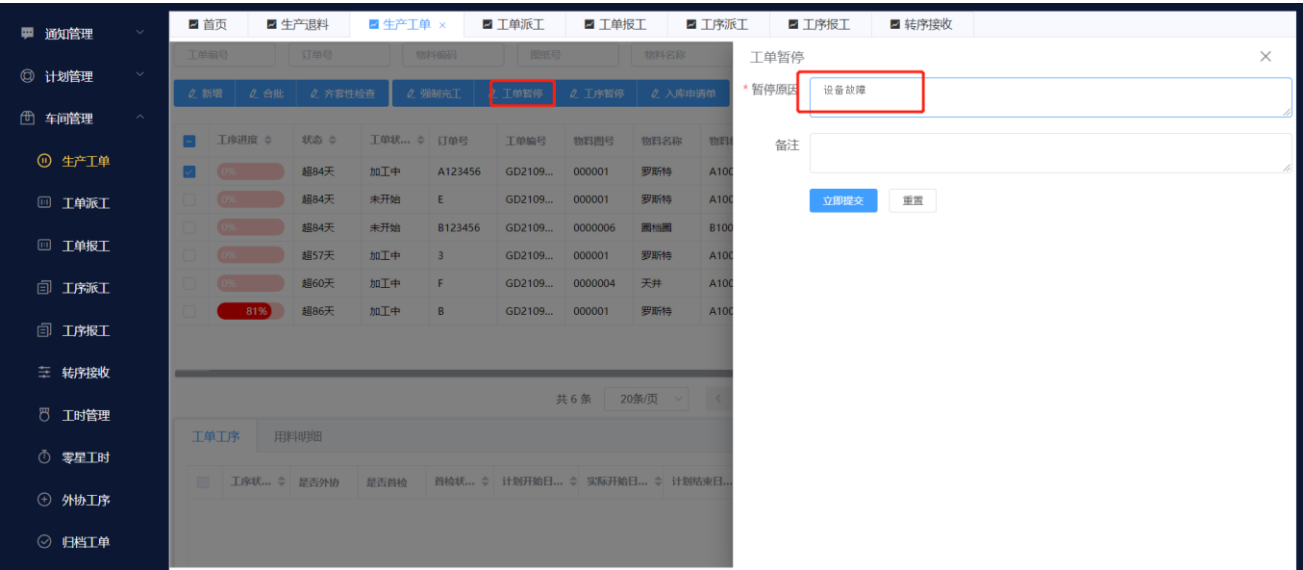
工单工序用料明细

| 工单状态                     | 是否外协 | 是否首检 | 首检状态 | 计划开始日 | 实际开始日      | 计划结束日      | 实际结束日      | 工单编... | 工序号       | 工序名称 | 工序内容 | 实际计...   | 已完成 | 操作 |  |
|--------------------------|------|------|------|-------|------------|------------|------------|--------|-----------|------|------|----------|-----|----|--|
| <input type="checkbox"/> | 加工中  | 否    | 否    | 无需首检  | 2021-08-13 | 2021-11-03 | 2021-08-13 |        | GD2109... | 1    | 铣    | 铣方40×... | 100 | 0  |  |
| <input type="checkbox"/> | 未开始  | 否    | 否    | 无需首检  | 2021-08-13 |            | 2021-08-13 |        | GD2109... | 2    | 铣    | 钻孔, 攻... | 100 | 0  |  |
| <input type="checkbox"/> | 未开始  | 是    | 否    | 无需首检  | 2021-08-13 |            | 2021-08-13 |        | GD2109... | 3    | 钻    | 铣孔Φ8.7   | 100 | 0  |  |
| <input type="checkbox"/> | 未开始  | 否    | 否    | 无需首检  | 2021-08-13 |            | 2021-08-13 |        | GD2109... | 4    | 钻    | 倒角C1     | 100 | 0  |  |

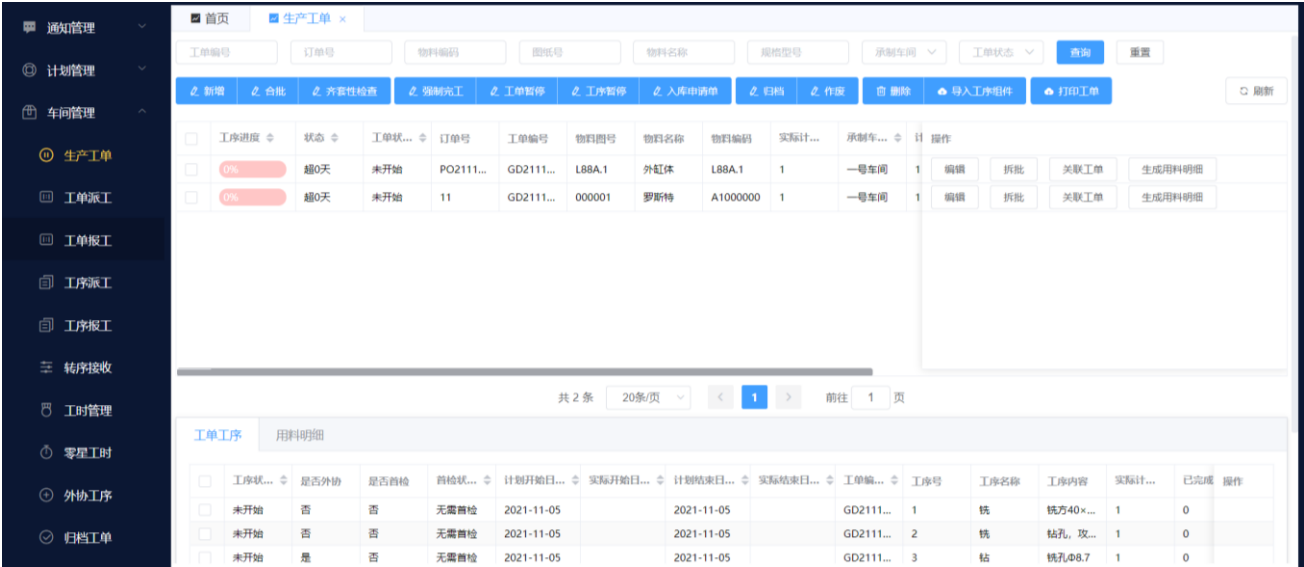
根据工单前面的状态显示图标查看工序加工状态。



选中工单点击【强制完工】，可将不需要继续生产的工单强制置为完工状态。选中工单点击【工单暂停】，填写暂停原因，确定后工单将被暂停，暂停后所有相关操作都被提示为工单被暂停不能操作（如：领工、报工、报检等），再次点击【工单暂停】可取消工单的暂停状态。



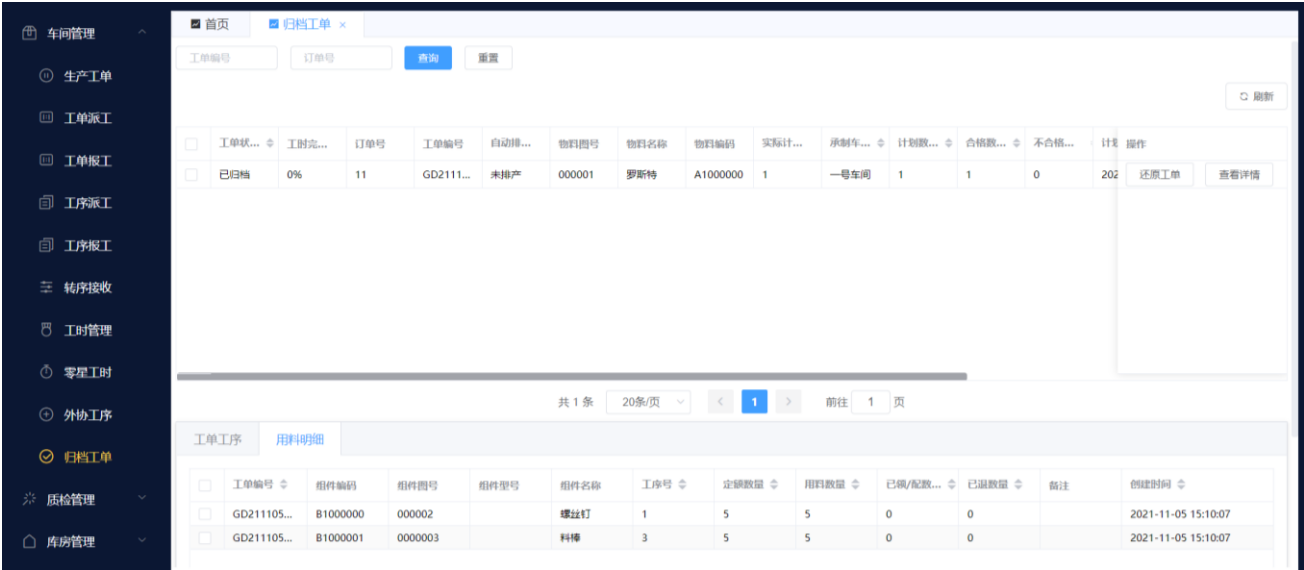
通过【工单归档】、【工单作废】可将“不关注”或“较早完成的工单”从系统中分离出去，其相关过程数据（领/配料、报工、入库申请单、检验、工时等）随工单自动分离，各相关功能检索不到“归档/作废”的数据



- 已检验的工单才允许归档
- 未开始的工单才允许作废
- 已“归档/作废”的工单，可通过【归档工单】还原或查看

3.2.2 归档工单

查看已“归档/作废”的工单及相关过程数据，选择“车间管理”“工单”，点击【还原工单】可还原工单。

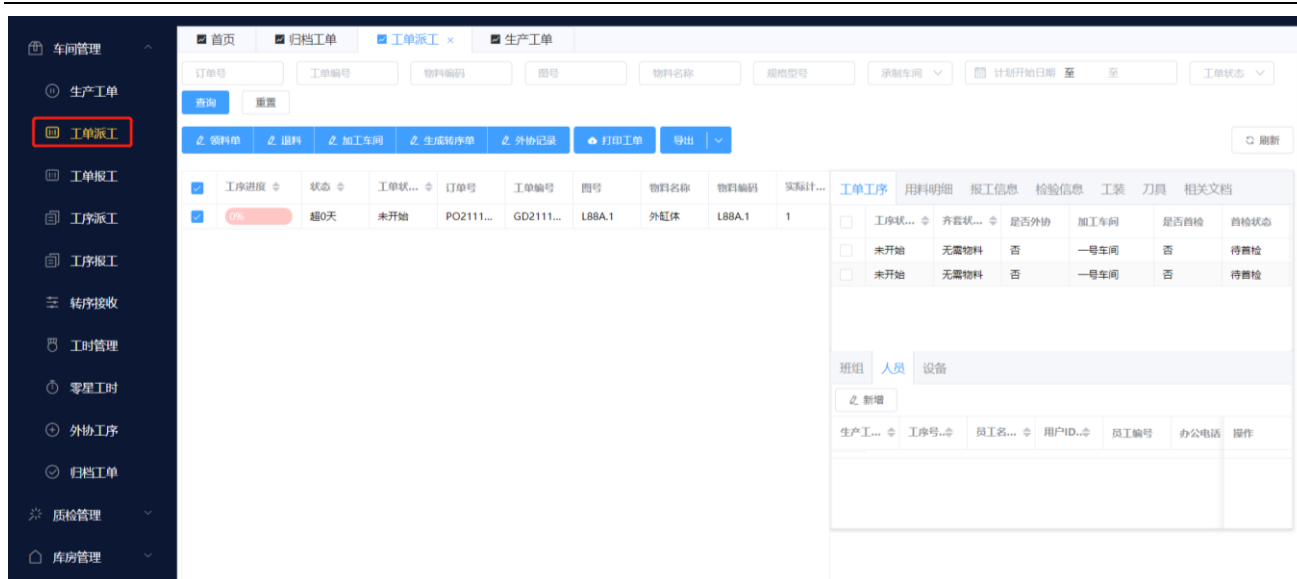


选择工单，点击【查看详情】将显示相关过程数据

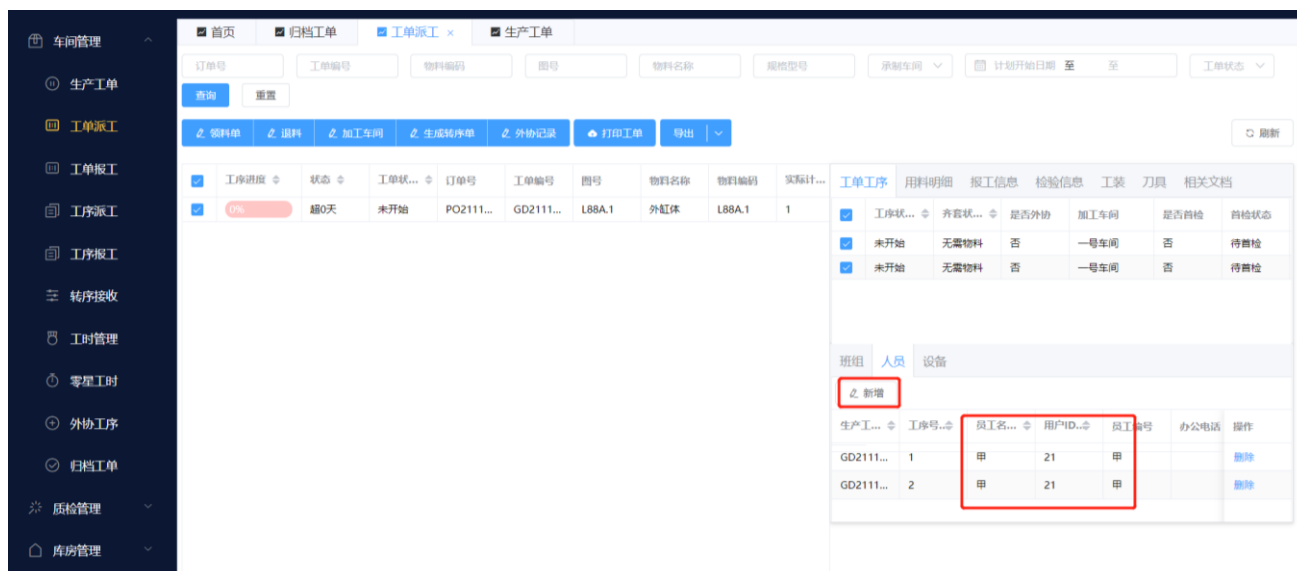


### 3.2.3 工单派工

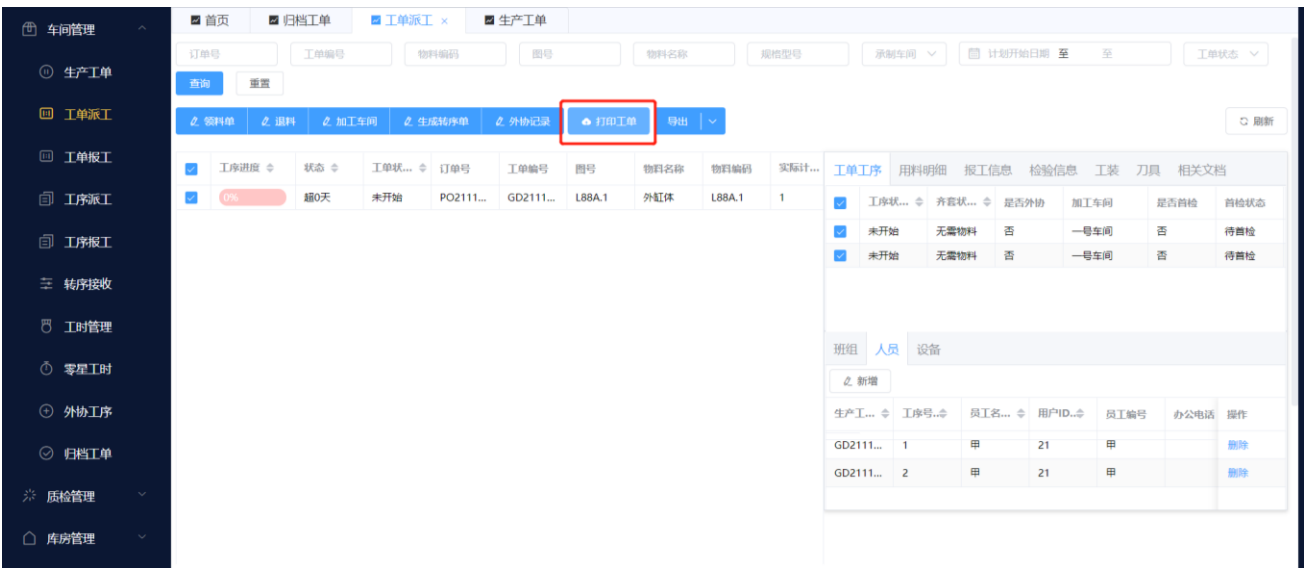
车间主任根据计划员的安排以及实际生产情况进行生产工单指派调整，左侧区域选择工单，右侧会显示对应的工单明细、用料明细、报工信息，检验信息，工装等信息。



选中工序点击下方班组、人员或设备区域的【新增】，可向工序指派班组、人员或设备，选择已指派的资源点击【删除】，将删除对应的资源。点击【负荷统计】可查看班组（人员/设备）额定工时，班组/人员额定工时和设备额定工时统计显示当前工序加工车间已派工的班组/人员和设备的工时累计，以柱状图的形式显示，供计划员派工时参考。



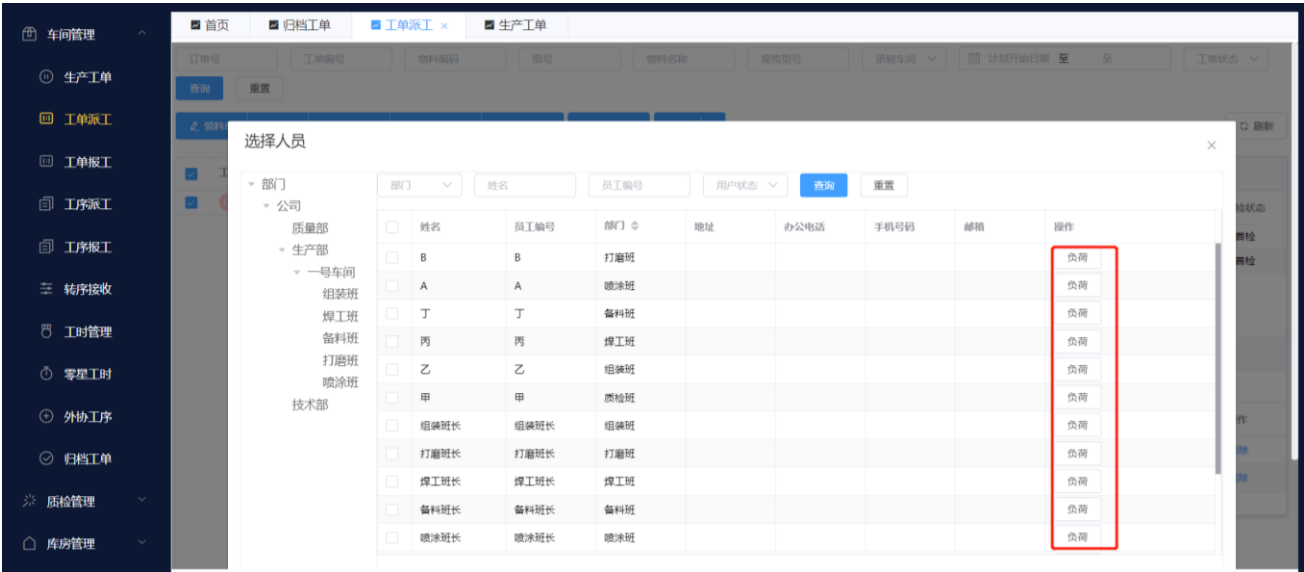
通过【工单打印】打印生产工单，用于明确车间现场操作人员的工作。



生产工单打印后进入车间进行流转，操作员记录加工过程数据并通过扫描条码方式将进度信息录入系统。

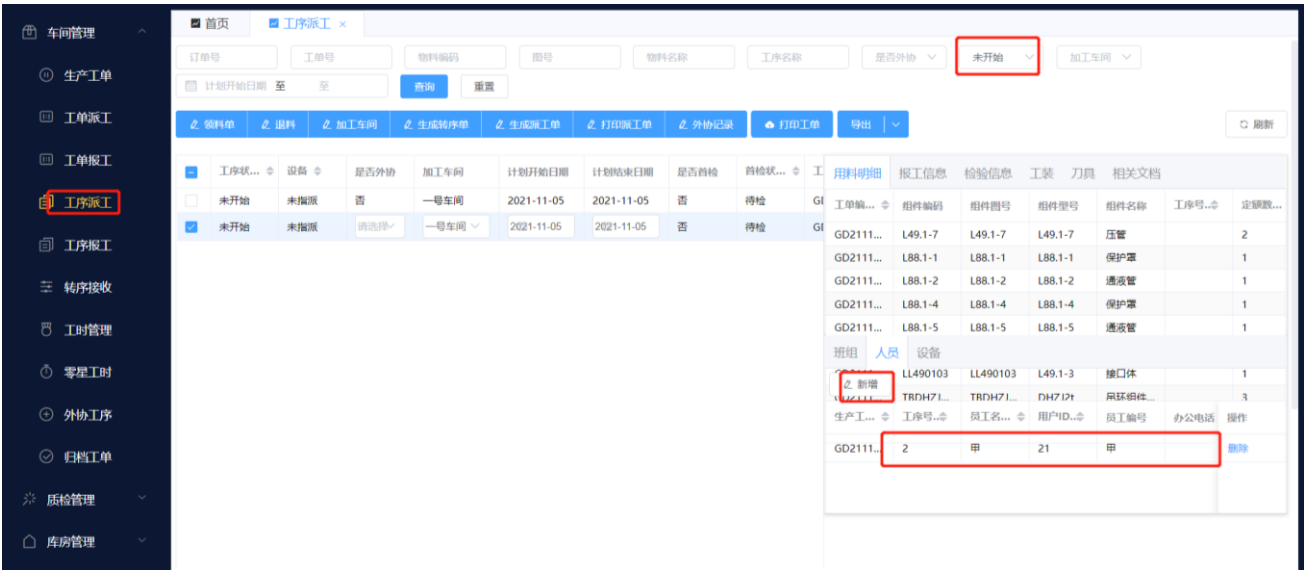


派工过程中可查看当前加工车间的班组、人员、设备的已分配负荷统计情况，用于派工人员参考，如下图所示。



### 3.2.4 工序派工

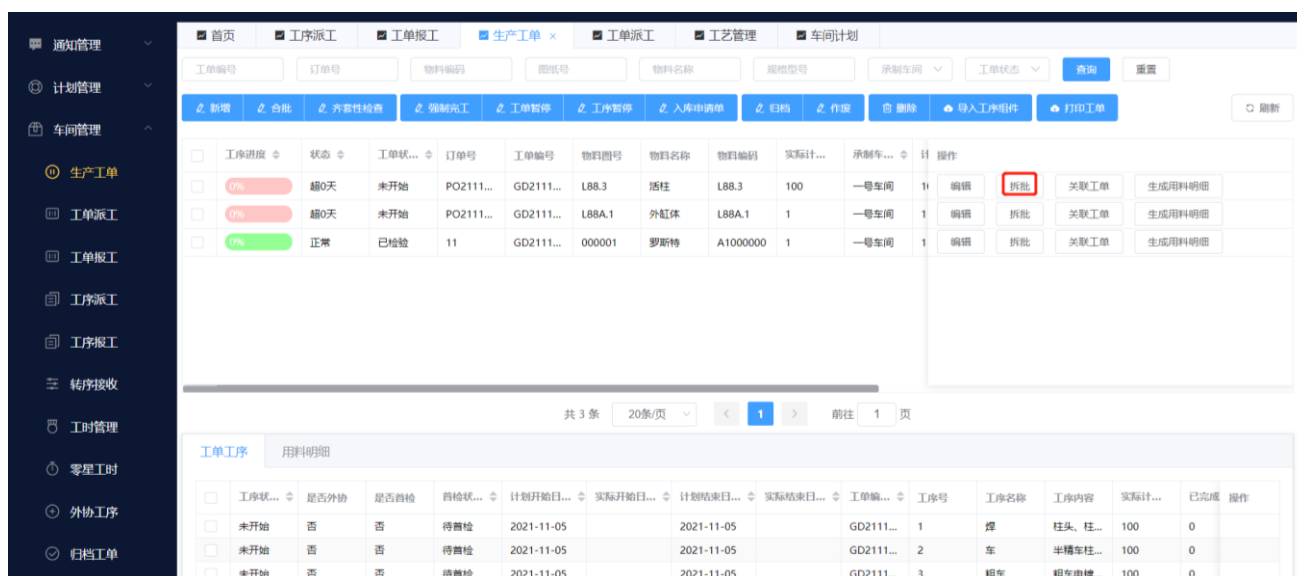
工序派工过程与工单派工过程基本相同，不同之处在于工序派工界面点击查询后，界面左侧显示工序信息，可直接选中工序进行相应派工操作。



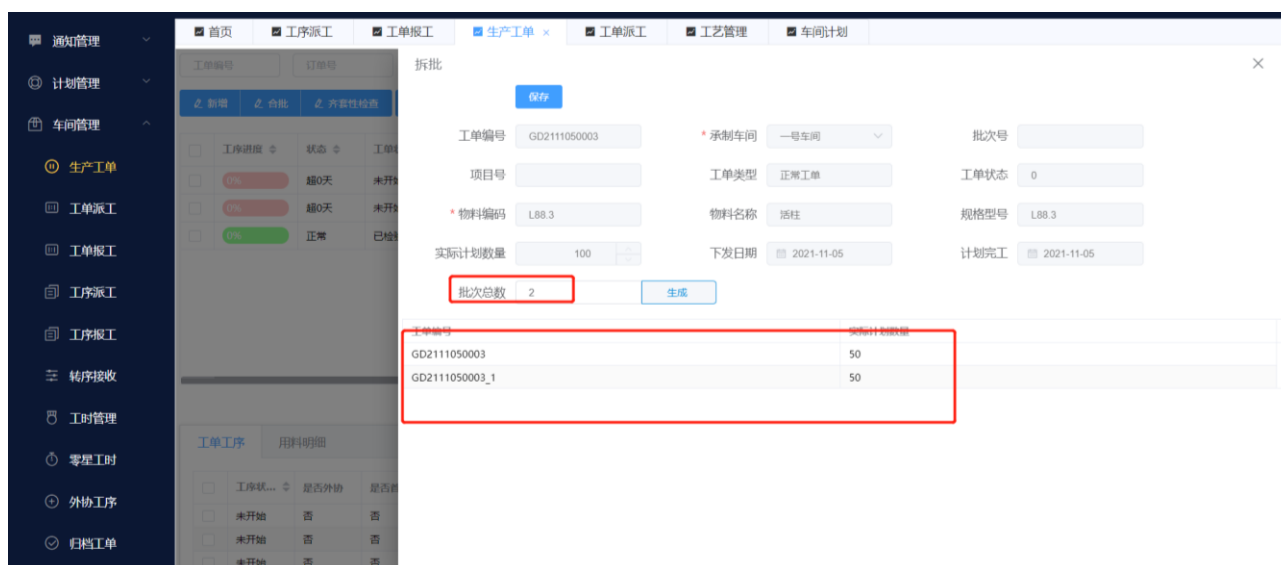
### 3.2.5 工单拆批、合批

当工单产量过大需要分批次生产时，可通过【工单拆批】实现拆批操作。拆批

分工单开工前拆批和工单开工后拆批两种情况，工单开工后是否允许拆批会受系统参数配置影响，如下图所示。

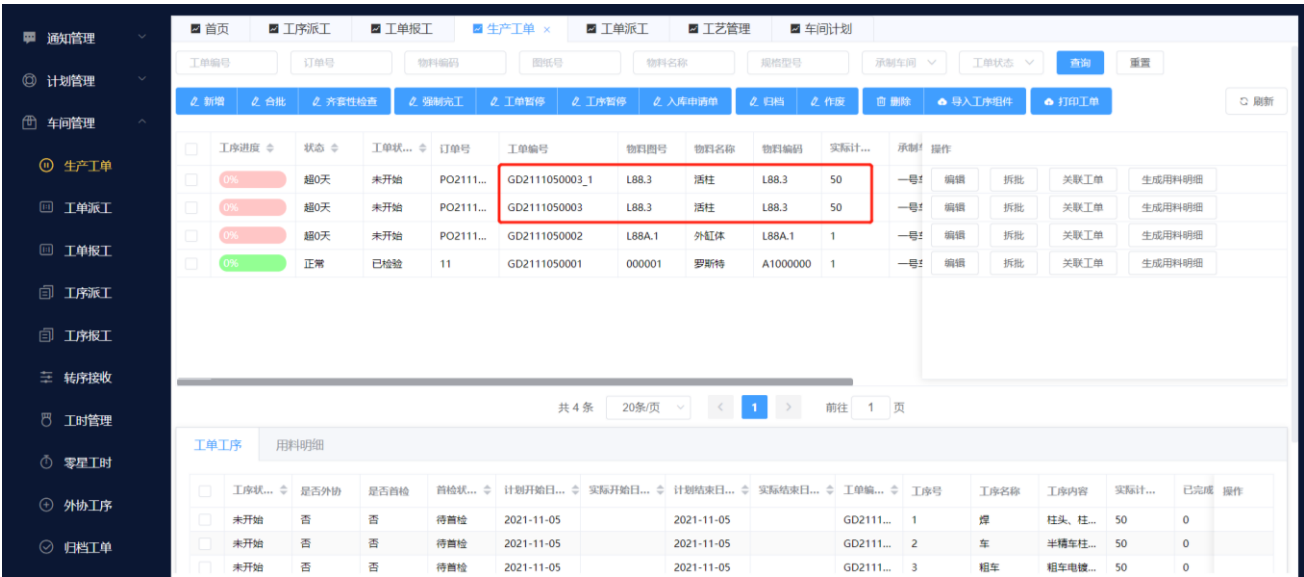


首先选中工单点击【工单拆批】，然后输入拆分批次总数点击【生成】，下面显示拆批后生成的批次，维护实际计划数量，点击【确定】即可。

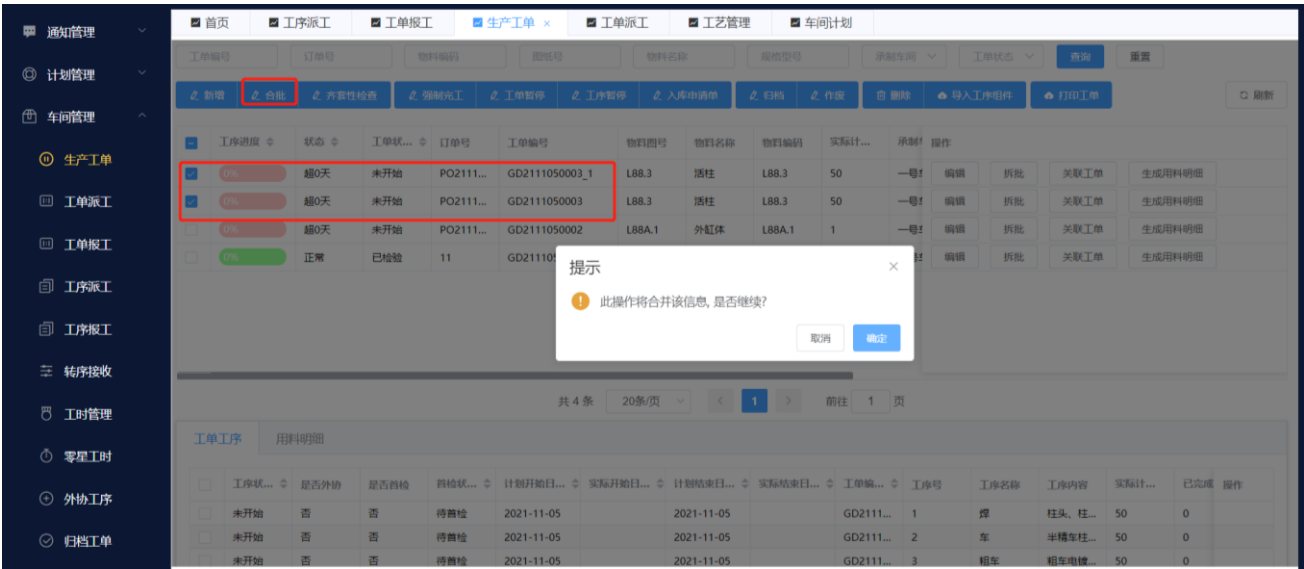


拆批后的工单编号会在原有工单编号后面追加“\_批次号”，从而形成新的子工单号。对于终检出现的不合格品进行处理时，对于处理结论是回用和返修的工单，系统后台会进行工单拆批，此时子工单编号的生成规则是，对于返修工单是在原工单编号后面追加“\_A1”，对于回用工单是在原工单编号后面追加“\_B1”，

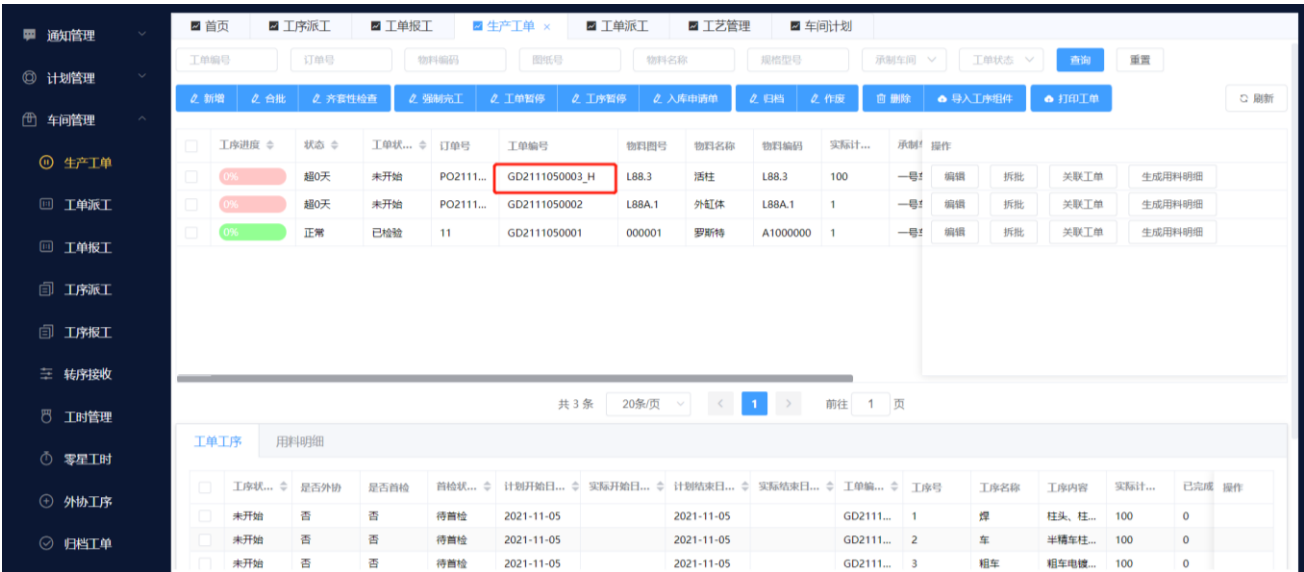
相同处理批次的返修工单序号依次增加。



合批操作目前只针对拆批过的工单进行合批，且合批的工单是从相同订单号+行号拆批生成的，合批界面如下。

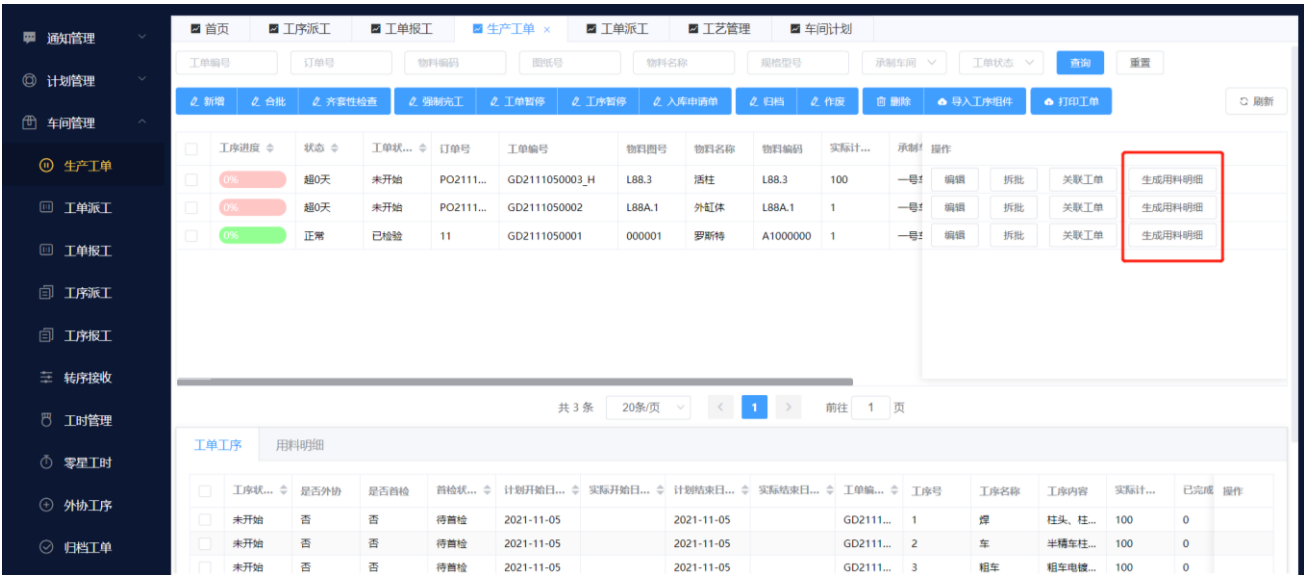


合批工单是在原工单编号后面追加“\_H”，用于标识合批属性。



### 3.2.6 生产领/配料

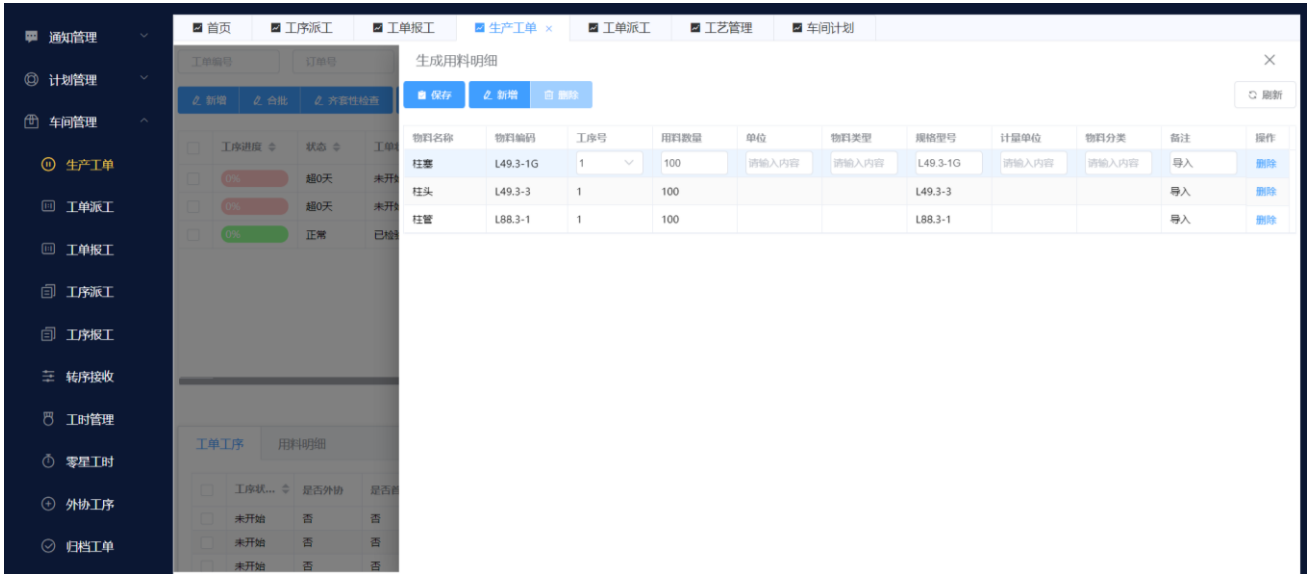
支持生产领/配料管理，由系统根据任务配套表自动生成物料和资源计划，发送到原材料、半成品以及资源库房处，由车间材料员和刀夹量辅管理员按照配送清单分拣、装箱，并办理出库手续，按照计划要求的时间送达相应工位，对应工位接收到配送的物料和资源后，进行接收确认，完成整个生产配送过程。



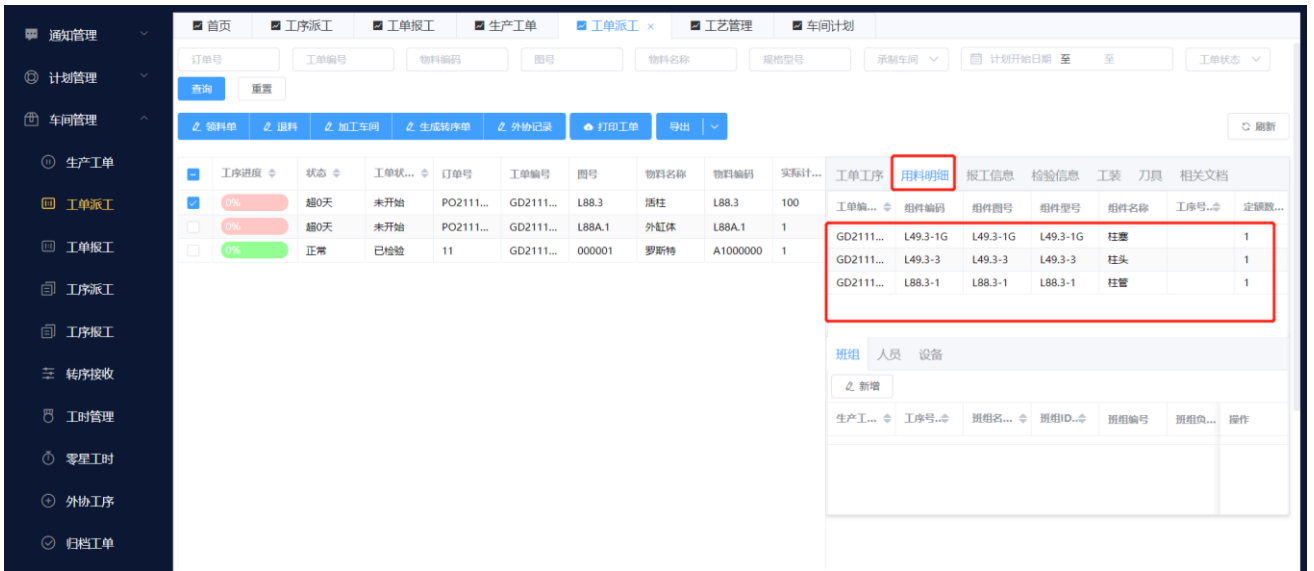
#### 用料明细

进行配料或领料前必须生成用料明细，若用料明细数据为空，请通过点击【生成用料明细】生成。

用料明细信息根据用户的业务场景来源有两个途径，一是来源于BOM数据，二是来源于工艺数据。

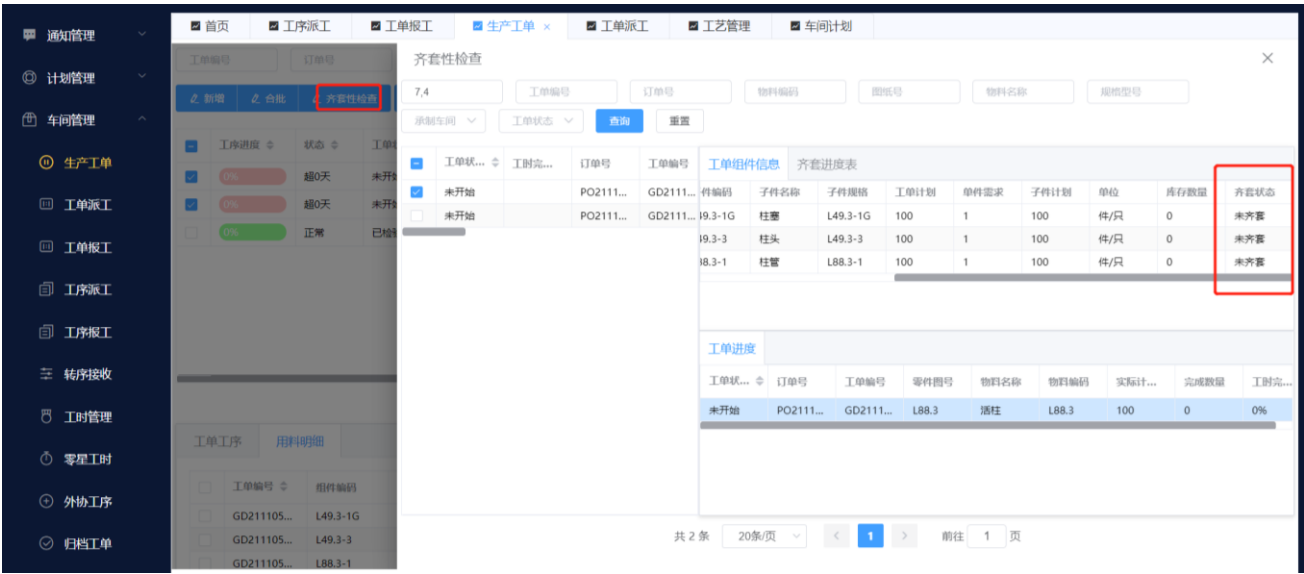


生成的物料明细在生产工单、派工和报工的物料明细标签页里查看。



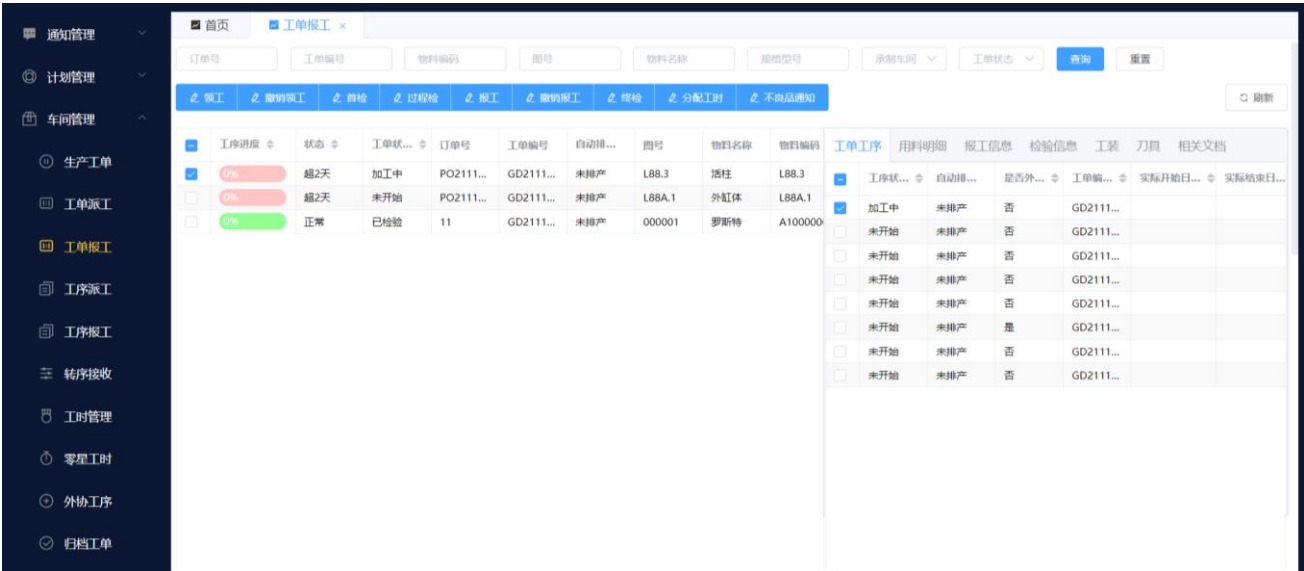
### 物料齐套检查

系统根据任务配套表的要求，通过查询物料台账和资源台账等手段提供工序作业计划的齐套分析，方便分厂计划员准确判断任务的开工条件，及时调整计划安排。



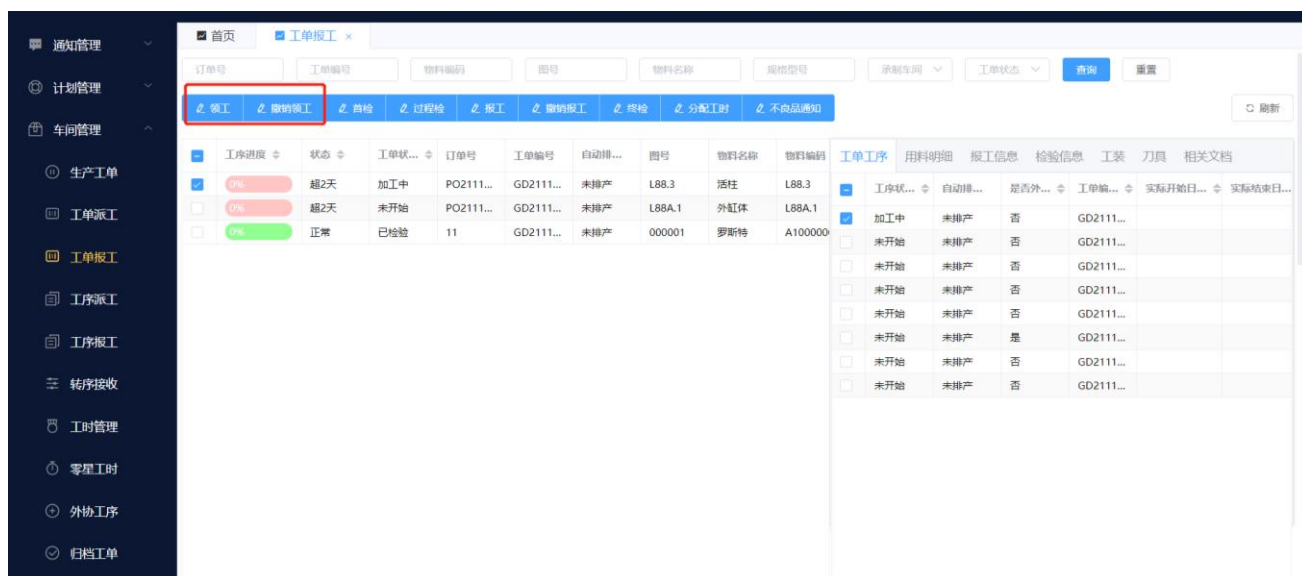
### 3.2.7 工单报工

工单报工用于查看下发的作业计划，进行领工、报工、首检和终检等操作。

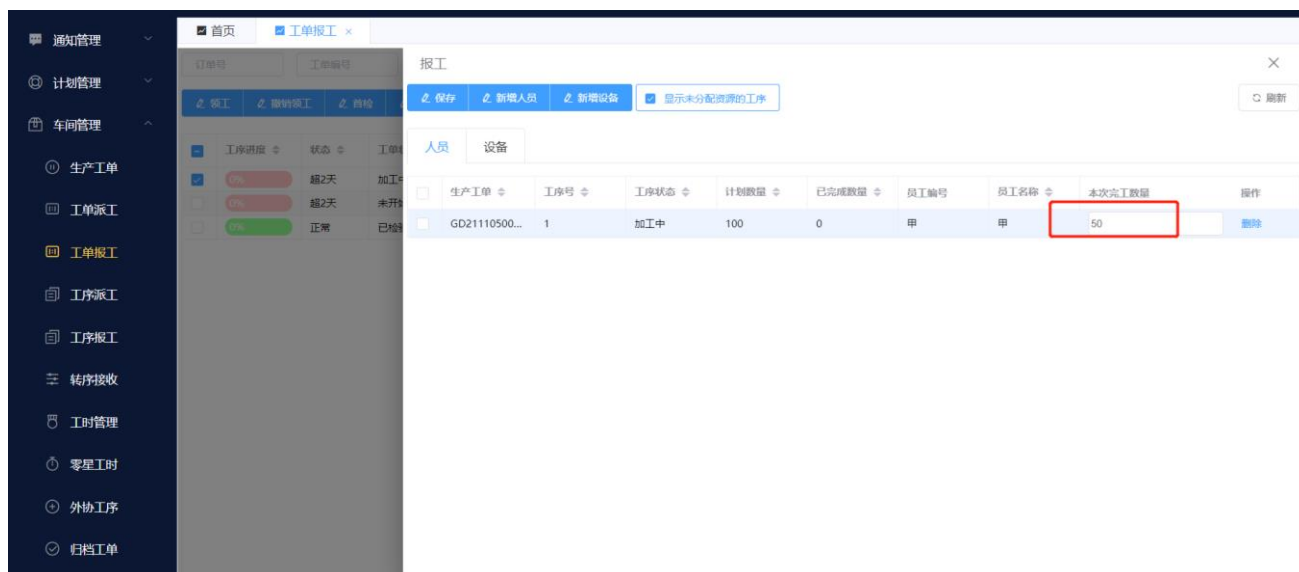


通过扫描派工的条形码或手动输入工单号，点击【查询】选择相应的工序进行相关操作

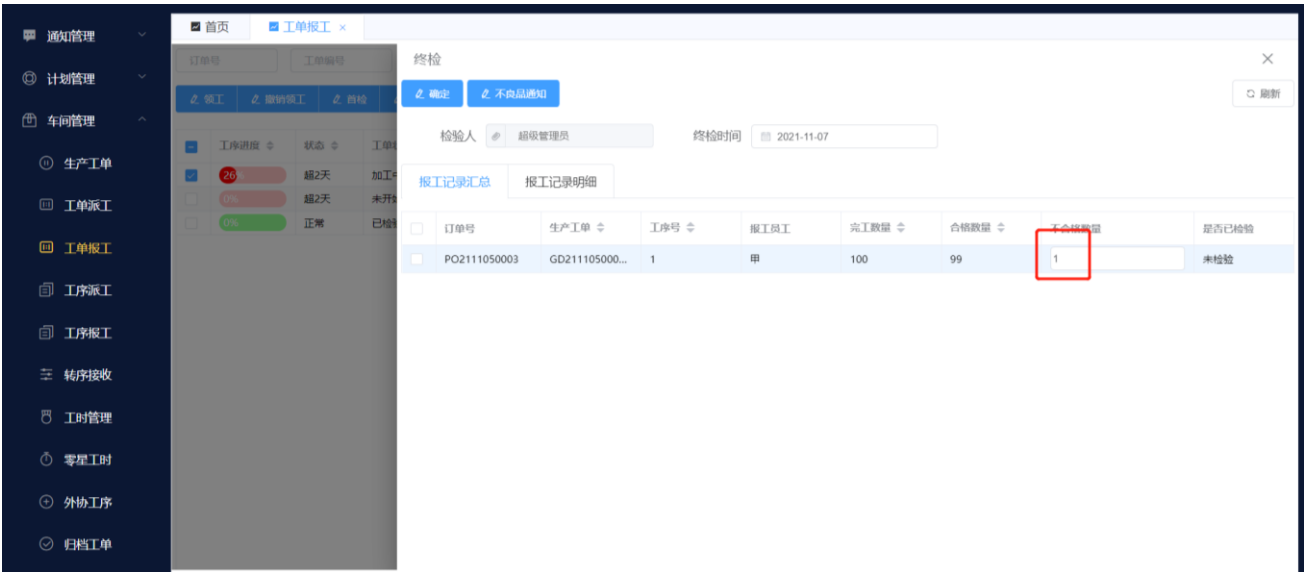
领工：选中未开工的工序，点击【领工】即可（工序状态变为“加工中”） 撤销领工：选中加工中的工序，点击【撤销领工】即可（工序状态变为”未开始”，且只允许未进行过报工的工序撤销领工）



报工：在质检人员录入首检合格信息之后，由生产操作人员选中工序，选中工序，弹出下图界面，界面默认显示已分配资源的工序，可以选择下方选择框显示未分配资源的工序；若生产过程发生变化，操作者非原指定的操作人员，可通过【新增人员】【新增设备】按钮添加实际操作人员进行报工：选择一条工序，点击【新增人员】【新增设备】或【删除】可为工序重新分配或删除资源；填写完工数量，点击上方保存，进行报工；



填写不合格数后，选中报工记录点击【确定】即可完成报工，出现不良品时，后续工序计划数量自动减少相应数量。



### 3.2.8 工序报工

工序报工过程与工单报工过程基本相同，不同之处在于工序报工界面点击查询后，界面左侧显示工序信息，可直接选中工序进行相应报工操作。



### 3.2.9 工序交接管理

工序交接主要是指产品生产过程中的传递与接收，有同一个车间内的上下游工序的传递，如机加车间内部的车工序转铣工序；也有上下游车间之间的传递，如机加车间转热表车间；还有同一车间内不同制造单元和产线之间的转移。



如需要打印，可以打印纸质转序单



为了简化工序交接的操作，在启用在制品条码管理后，工序交接主要通过扫码进行，交出单位扫描在制品条码，系统自动根据工艺流程匹配接收工序或车间或由操作人员手动选择接收工序或车间后，进行相关信息提交。

接收工序或车间收到实物后，扫码进行接收确认。系统根据交出扫码和接收扫码的信息，自动形成工序交接记录。

打印

刷新

| 转序单号      | 发货部... | 发送人...  | 接收部... | 接收人... | 日期         | 状态 | 备注 | 创建时间                | 更新时间 |
|-----------|--------|---------|--------|--------|------------|----|----|---------------------|------|
| ZX2111... | 睿志科技   | 超级管理... | 焊工班    | 丙      | 2021-11-07 | 有效 |    | 2021-11-07 11:14:11 |      |

共 1 条

20条/页

< 1 >

前往 1 页

转序单明细

| 转序单...    | 订单号       | 项目号 | 生产工...    | 工序号... | 物料编码  | 图号    | 物料名称 | 规格型号  | 计量单位 | 物料类型 |
|-----------|-----------|-----|-----------|--------|-------|-------|------|-------|------|------|
| ZX2111... | PO2111... |     | GD2111... | 1      | L88.3 | L88.3 | 活杆   | L88.3 | 件/只  | 零部件  |

3.2.10 完工入库管理

完工入库主要指产品最后一道工序完工检验后，进行终检入库。操作人员可以通过扫描需要办理完工交接的产品条码或在在制品台账上勾选需要办理完工交接的完工产品，点击“入库申请单”，

通知管理  
计划管理  
车间管理  
生产工单  
工单派工  
工单报工  
工序派工  
工序报工  
转序接收  
工时管理  
零星工时  
外协工序  
归档工单

首页 工单报工 工序报工 生产工单

工单编号 订单号 物料编码 图号 物料名称 规格型号 承制车间 工单状态 查询 重置

新增 合批 外委性检查 预检完工 工单暂停 工序暂停 入库申请单 归档 作废 删除 导入工序组件 打印工单 刷新

| 工序进度                                | 状态  | 工单状态 | 订单号 | 工单编号      | 物料图号      | 物料名称   | 物料编码 | 实际计...   | 承制车... | 计    | 操作                     |
|-------------------------------------|-----|------|-----|-----------|-----------|--------|------|----------|--------|------|------------------------|
| <input type="checkbox"/>            | 0%  | 超2天  | 加工中 | PO2111... | GD2111... | L88.3  | 活柱   | L88.3    | 1      | 一号车间 | 1 编辑 拆批 关联工单 生成用料明细 暂停 |
| <input type="checkbox"/>            | 26% | 超2天  | 加工中 | PO2111... | GD2111... | L88.3  | 活柱   | L88.3    | 100    | 一号车间 | 1 编辑 拆批 关联工单 生成用料明细 暂停 |
| <input type="checkbox"/>            | 0%  | 超2天  | 未开始 | PO2111... | GD2111... | L88A.1 | 外缸体  | L88A.1   | 1      | 一号车间 | 1 编辑 拆批 关联工单 生成用料明细    |
| <input checked="" type="checkbox"/> | 0%  | 正常   | 已检验 | 11        | GD2111... | 000001 | 罗斯特  | A1000000 | 1      | 一号车间 | 1 编辑 拆批 关联工单 生成用料明细    |

共 4 条 20条/页 < 1 > 前往 1 页

工单工序

用料明细

| 工序状...                   | 是否外协 | 是否首检 | 首检状... | 计划开始日...   | 实际开始日... | 计划结束日...   | 实际结束日... | 工单编...    | 工序号 | 工序名称 | 工序内容     | 实际计... | 已完成 | 操作 |
|--------------------------|------|------|--------|------------|----------|------------|----------|-----------|-----|------|----------|--------|-----|----|
| <input type="checkbox"/> | 已检验  | 否    | 无需首检   | 2021-11-05 |          | 2021-11-05 |          | GD2111... | 1   | 铣    | 铣为40×... | 1      | 1   |    |
| <input type="checkbox"/> | 已检验  | 否    | 无需首检   | 2021-11-05 |          | 2021-11-05 |          | GD2111... | 2   | 铣    | 钻孔、攻...  | 1      | 1   |    |
| <input type="checkbox"/> | 已检验  | 是    | 无需首检   | 2021-11-05 |          | 2021-11-05 |          | GD2111... | 3   | 钻    | 钻孔Φ8.7   | 1      | 1   |    |

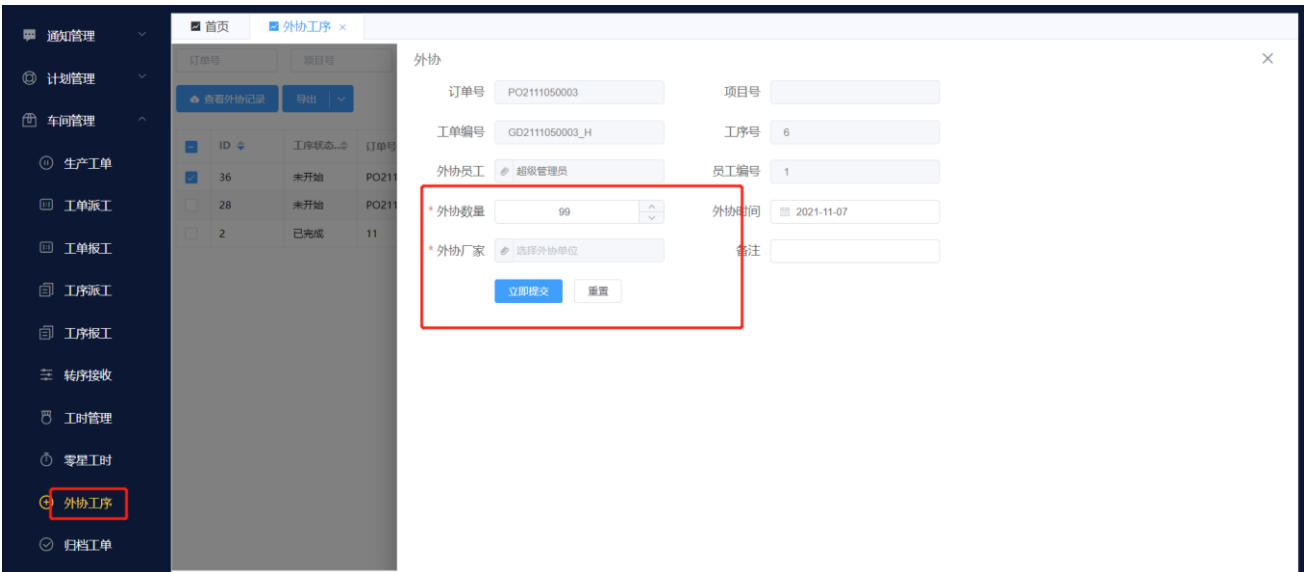
系统将完工信息反馈到生产管理系统，并在生产管理系统完成入库后，将入库信息反馈到 MOM 系统，关闭生产任务。



### 3.2.11 外协管理

在编制生产计划和作业计划的过程中，根据生产资源能力的限制，在车间排产时，若某些工序无法在分厂能力范围内完成，可将这些工序外协完成。在分解任务时，可将任务的执行单位设置为外协单位，形成工序外协任务。

外协厂家的生产情况由采购员进行跟踪，并及时通过系统汇报外协任务进度情况，以便分厂和综合生产部及时掌握外协任务执行情况。



### 3.2.12 工时管理

工时分配支持自动按工序工时分配和手动分配两种方式，自动分配在工序终检时完成，如需要对工时进行修改或追加，有权限的车间主任可以在工时分配中追加。

工时分配

保存

追加工时人员

导出历史记录

刷新

|                                     | 工单编号..     | 工序号 | 工序名称 | 实际计划... | 已完成数... | 合格数量.. | 定额工时.. | 总工时(... | 已分配 | 未分配  | 当前分配.. | 备注 |
|-------------------------------------|------------|-----|------|---------|---------|--------|--------|---------|-----|------|--------|----|
| <input checked="" type="checkbox"/> | GD21110... | 1   | 焊    | 100     | 100     | 99     | 55     | 5445    | 0   | 5445 | 0      | 导入 |
| <input type="checkbox"/>            | GD21110... | 2   | 车    | 99      | 99      | 99     | 8      | 792     | 0   | 792  | 0      | 导入 |

分配工时

| 工单编号           | 工序号 | 工序名称 | 员工编号 | 员工姓名 | 输入工时 | 工种 | 备注 |
|----------------|-----|------|------|------|------|----|----|
| GD2111050003_H | 1   | 焊    | 甲    | 甲    | 5445 |    |    |

历史记录

| 工单编号 | 工序号 | 工序名称 | 员工编号 | 员工姓名 | 工时 | 工种 | 分配人 | 分配时间 | 备注 |
|------|-----|------|------|------|----|----|-----|------|----|
| 暂无数据 |     |      |      |      |    |    |     |      |    |

同时对于非生产工序工时，车间主任有权限进行追加零星工时。

通知管理

计划管理

车间管理

生产工单

工单派工

工单报工

工序派工

工序报工

转序接收

工时管理

零星工时

外协工单

归档工单

首页

工时管理

工单派工

工单报工

零星工时 x

发生时间开始

至

发生时间

工单编号

项目号

员工姓名

查询

重置

新增

删除

导入

导出

刷新

|                                     | ID | 项目代码 | 项目名称 | 工单编号      | 工序号 | 工序名称 | 任务内容 | 报工员 | 员工编号 | 发生时间                | 备注 | 创建时间           | 操作                          |
|-------------------------------------|----|------|------|-----------|-----|------|------|-----|------|---------------------|----|----------------|-----------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 1  |      |      | GD2111... | 2   | 车    | 打扫卫生 | 甲   | 甲    | 2021-11-07 00:00:00 |    | 2021-11-07 11: | <div>编辑</div> <div>删除</div> |

共 1 条

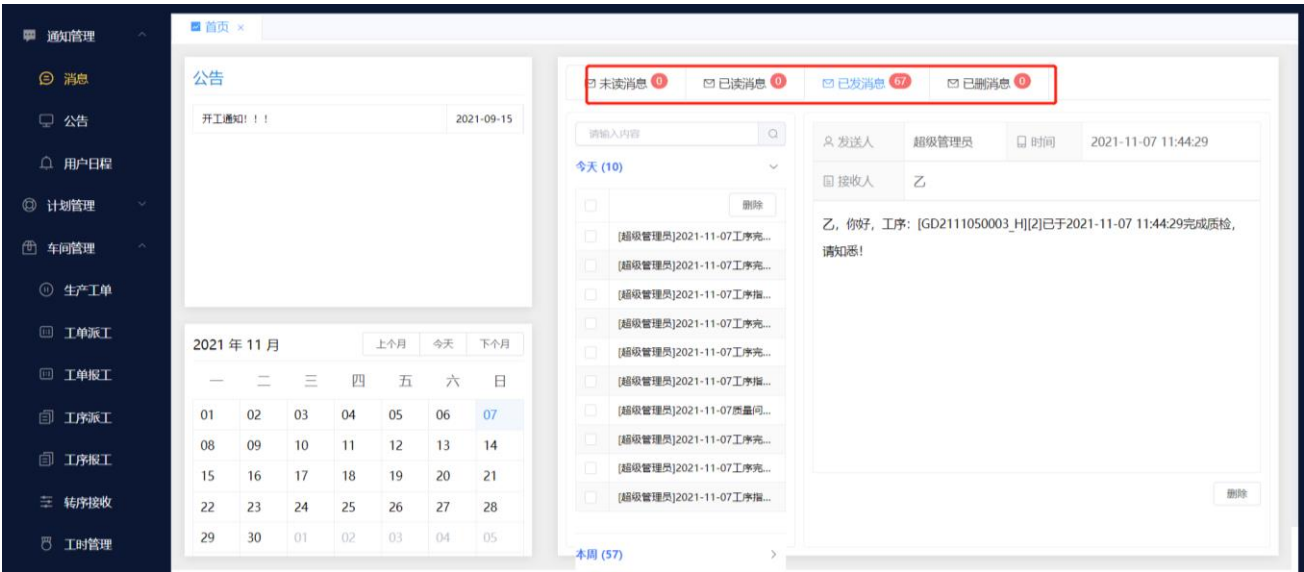
20条/页

< 1 >

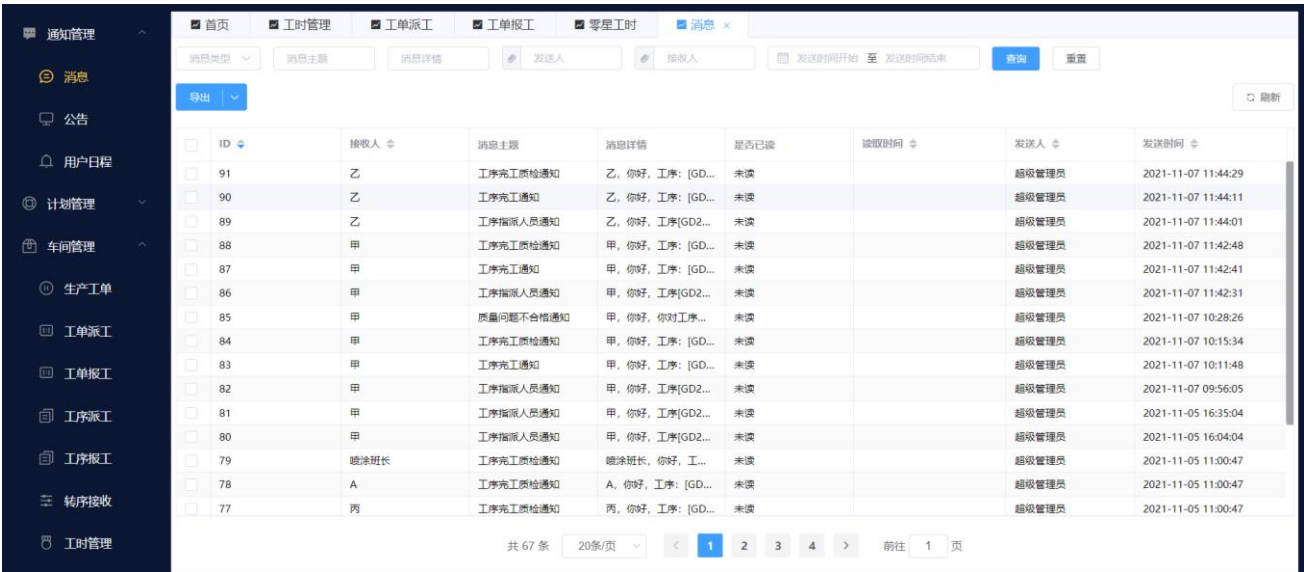
前往 1 页

3.2.13 消息提醒管理

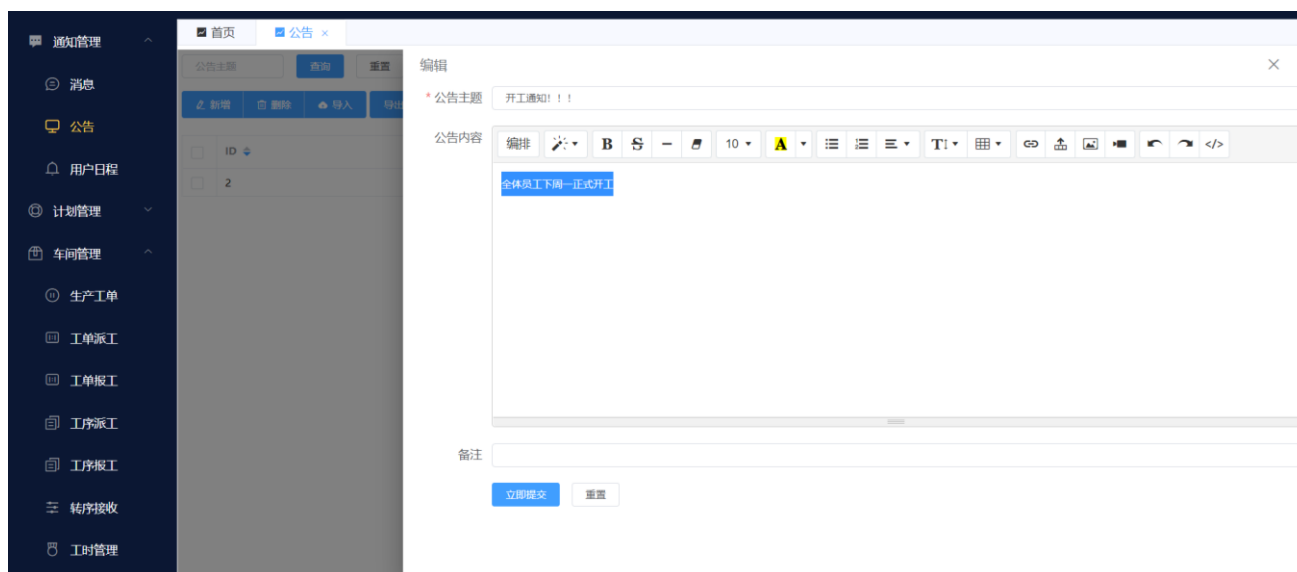
派工完成通知任务执行人、完工通知、质检完成通知、质量问题不合格通知。



支持对各类通知筛选查看



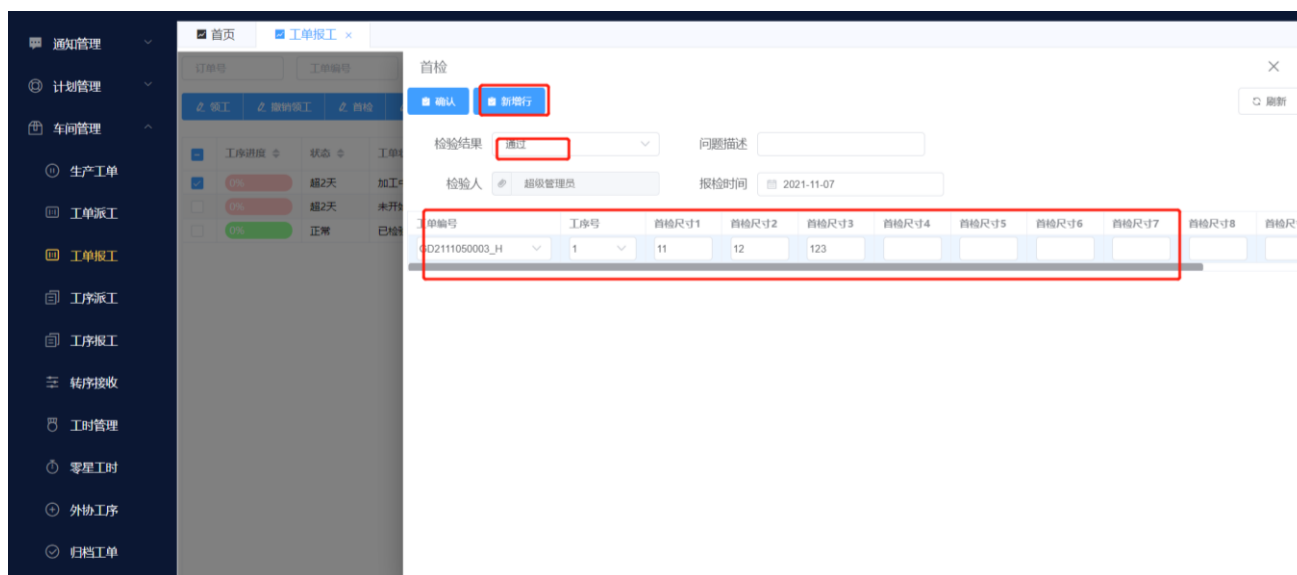
新建公告信息



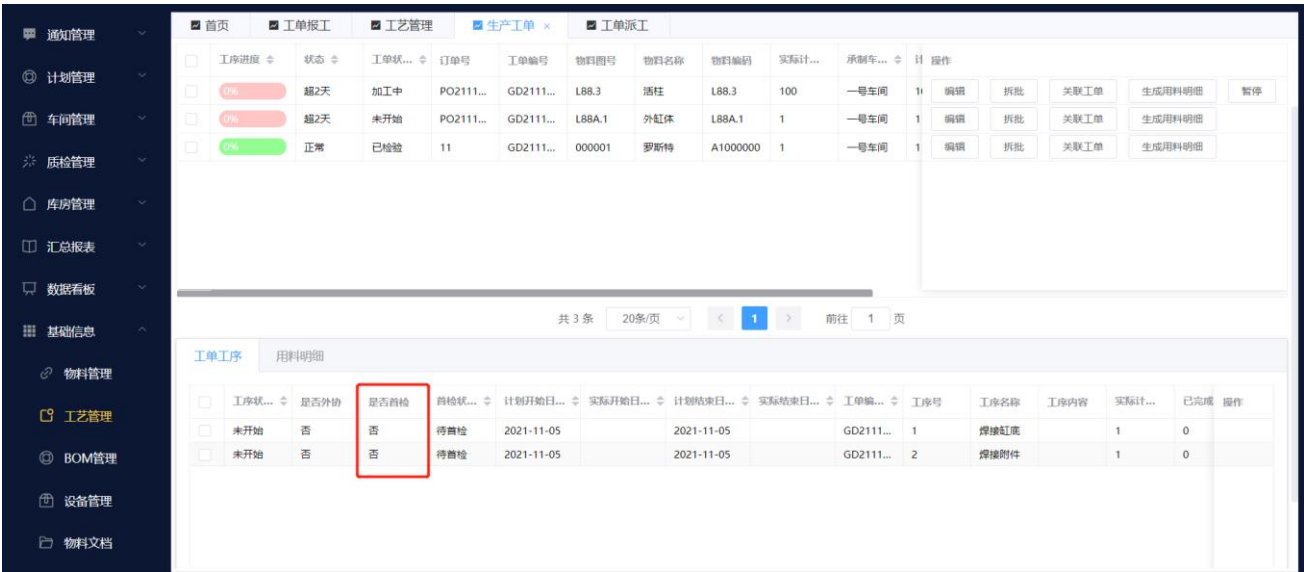
### 3.3 质检管理

#### 3.3.1 首检检验

首检：质量人员填写检验结果、检验人、检验日期等内容，点击保存即可。在工单报工或工序报工界面选择工序后，点击首检弹出下图。

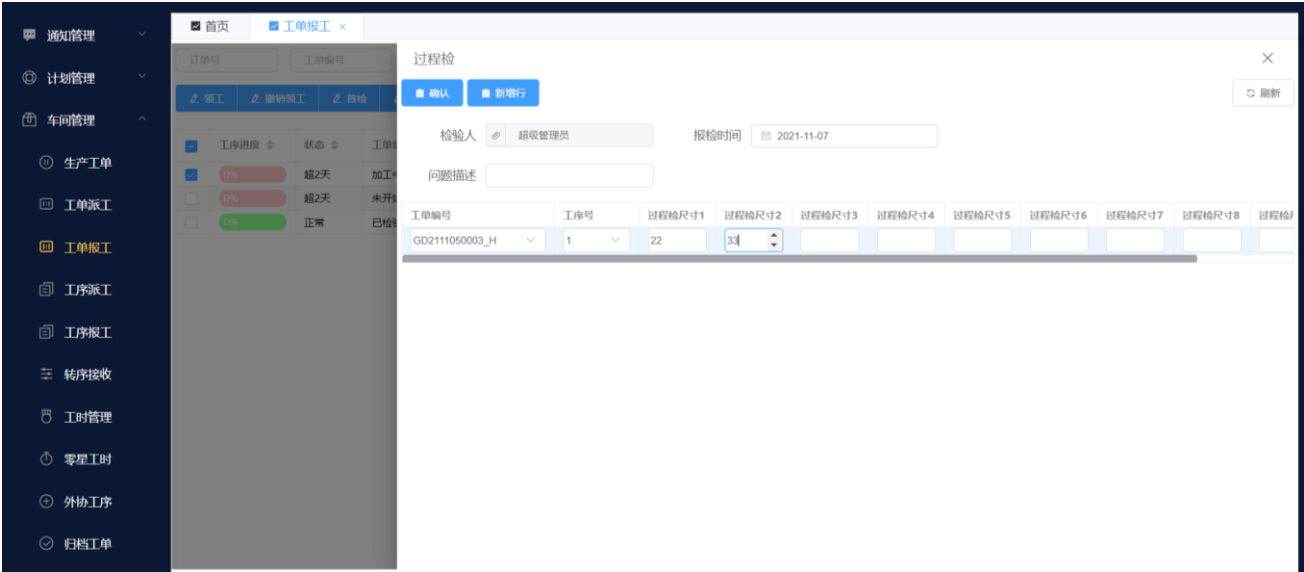


默认每批产品都需经过首检方可进行下一步的加工，可通过工序参数进行配置。



3.3.2 过程检验

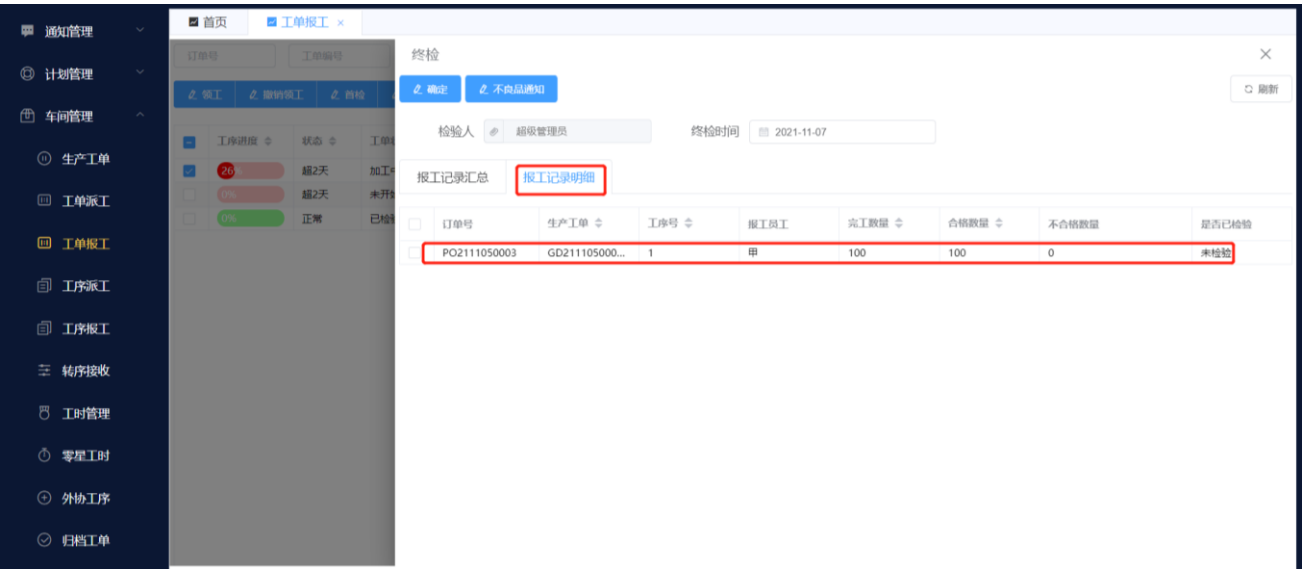
过程检的操作类似首检，不同之处在于过程检可以多次输入检验尺寸，系统会记录多次过程检的尺寸，且不强制要求给出结论。



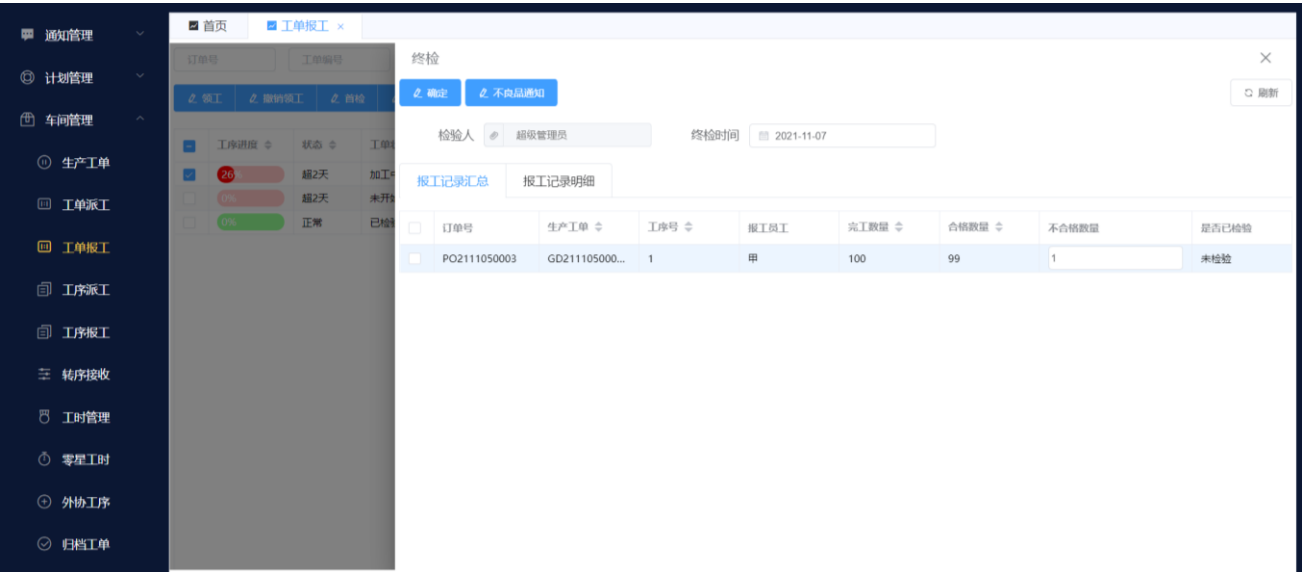
3.3.3 终检检验

工单报工或工序报工界面选中工序点击终检弹出终检界面，终检界面根据系统参数而变化，顺序加工时

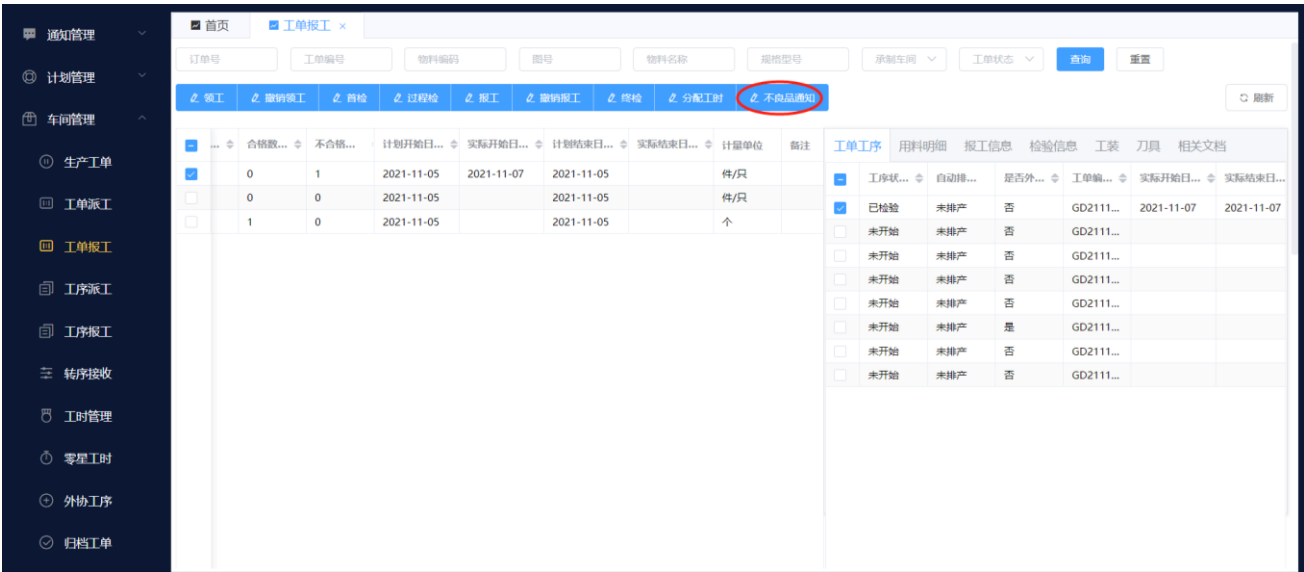
报工记录明细显示所有实际报工记录，报工记录汇总界面将明细数据按工单、工序、报工人进行分组汇总后显示。



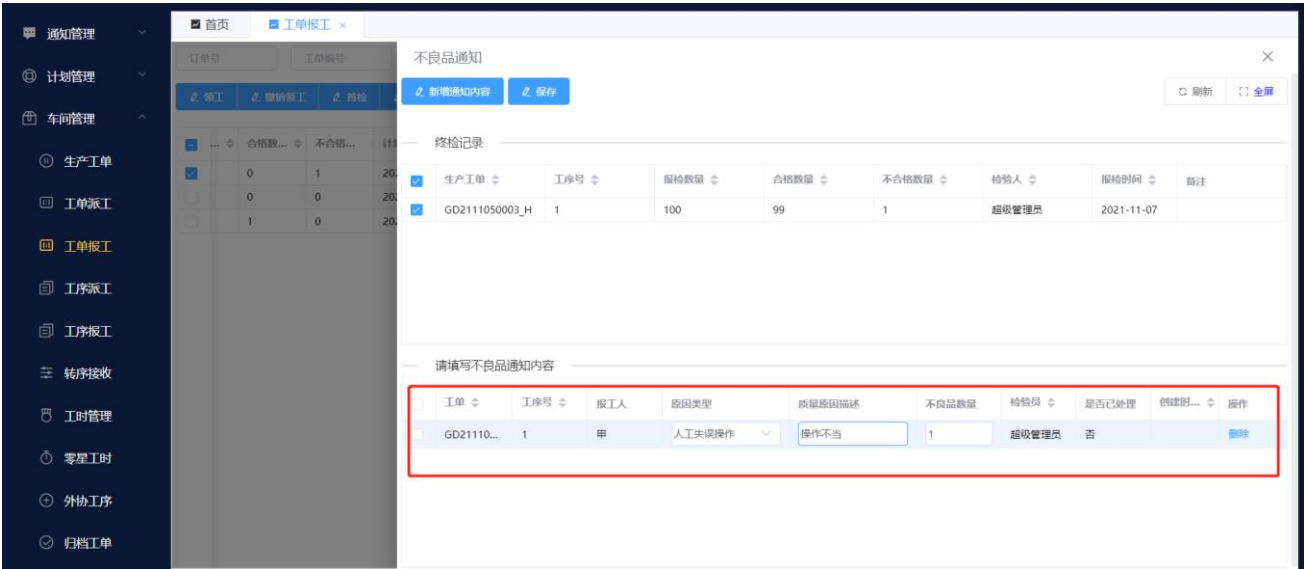
顺序加工时：填写不合格数后，选中报工记录点击【确定】即可完成报工，出现不良品时，后续工序计划数量自动减少相应数量。



不良品通知界面显示终检记录，选中终检记录后，下方表格显示不良品通知，填写数量与质量原因类型，质量原因描述后，点击保存即可。



不良品通知界面显示终检记录，选中终检记录后，下方表格显示不良品通知，填写数量与质量原因类型，质量原因描述后，点击保存即可。



### 3.3.4 质量问题处理

质量问题处理用于处理不合格品。可以通过工单编号、质量原因类型、起止时间筛选不合格品明细。

通知管理

计划管理

车间管理

质检管理

首检审核

过程检验

终检检验

质量问题处理

质量问题汇总

质量问题分析

库房管理

汇总表

数据看板

首页 工单报工 质量问题处理

生产工单 质量问题描述 是否已处理 处理时间开始 处理时间结束 查询 重置

返修工单 回用工单 打印通知单 打印处理单

|           |      |      |     |         |       |                     |    |
|-----------|------|------|-----|---------|-------|---------------------|----|
| 生产工单      | 原因类型 | 质量描述 | 不良品 | 检验员     | 是否已处理 | 检验时间                | 备注 |
| GD2111... | 人工失误 | 操作不当 | 1   | 超级管理... | 否     | 2021-11-07 10:28:26 |    |

共 1 条 20条/页 1 1 页

|     |      |     |     |       |      |    |    |
|-----|------|-----|-----|-------|------|----|----|
| 处理数 | 处理结果 | 处理人 | 责任人 | 是否已处理 | 工单编号 | 备注 | 操作 |
|-----|------|-----|-----|-------|------|----|----|

订单号 PO2111050003 项目号

图号 L88.3 检验员 超级管理员

物料编码 L88.3 物料名称 活柱

工单编号 GD2111050003\_H 工序号 1

原因类型 人工失误操作 不良品数量 1

是否已处理 否 检验时间 2021-11-07 10:28:26

质量原因描述 操作不当

\* 选择处理人 超级管理员

\* 处理日期 2021-11-07

责任人 甲

\* 处理结果 处理结果

\* 处理数量 0

处理结果描述

由质检人员选择要处理的不合格记录，填写完处理人、责任人、处理时间、处理结果、处理数量等内容，点击【保存】。

通知管理

计划管理

车间管理

质检管理

首检审核

过程检验

终检检验

质量问题处理

质量问题汇总

质量问题分析

库房管理

汇总表

数据看板

首页 工单报工 质量问题处理 首检审核 过程检验 终检检验 质量问题汇总

返修工单 回用工单 打印通知单 打印处理单

|           |      |      |     |         |       |                     |    |
|-----------|------|------|-----|---------|-------|---------------------|----|
| 生产工单      | 原因类型 | 质量描述 | 不良品 | 检验员     | 是否已处理 | 检验时间                | 备注 |
| GD2111... | 人工失误 | 操作不当 | 1   | 超级管理... | 否     | 2021-11-07 10:28:26 |    |

共 1 条 20条/页 1 1 页

|     |      |     |     |       |      |    |    |
|-----|------|-----|-----|-------|------|----|----|
| 处理数 | 处理结果 | 处理人 | 责任人 | 是否已处理 | 工单编号 | 备注 | 操作 |
|-----|------|-----|-----|-------|------|----|----|

订单号 PO2111050003 项目号

图号 L88.3 检验员 超级管理员

物料编码 L88.3 物料名称 活柱

工单编号 GD2111050003\_H 工序号 1

原因类型 人工失误操作 不良品数量 1

是否已处理 否 检验时间 2021-11-07 10:28:26

质量原因描述 操作不当

\* 选择处理人 超级管理员

\* 处理日期 2021-11-07

责任人 甲

\* 处理结果 返修

\* 处理数量 1

处理结果描述

若为返修，则还需选中后点击返修按钮生成返修工单。若处理结果为回用，则还需选中后点击回用按钮生成回用工单。

通知管理

计划管理

车间管理

质检管理

首检审核

过程检验

终检检验

质量问题处理

质量问题汇总

质量问题分析

库房管理

汇总表

数据看板

首页

工单报工

质量问题处理

生产工单

质量问题描述

是否已处理

处理时间开始

处理时间结束

查询

重置

返修工单

回用工单

打印通知单

打印处理单

刷新

| 生产工单      | 原因类... | 质量原... | 不良品... | 检验员...  | 是否已... | 检验时间                | 备注 |
|-----------|--------|--------|--------|---------|--------|---------------------|----|
| GD2111... | 人工失... | 操作不当   | 1      | 超级管理... | 否      | 2021-11-07 10:28:26 |    |

共 1 条

20条/页

< 1 >

前往 1 页

| 处理数... | 处理结果 | 处理人...  | 责任人... | 是否已... | 工单编号 | 备注 | 操作 |
|--------|------|---------|--------|--------|------|----|----|
| 1      | 返修   | 超级管理... | 甲      | 否      |      |    | 删除 |

订单号

PO2111050003

项目号

图号

L88.3

检验员

超级管理员

物料编码

L88.3

物料名称

陈柱

工单编号

GD2111050003\_H

工序号

1

原因类型

人工失误操作

不良品数量

1

是否已处理

是

检验时间

2021-11-07 10:28:26

质量原因描述

操作不当

选择处理人

超级管理员

处理日期

2021-11-07

责任人

甲

处理结果

返修

处理数量

1

通知管理

计划管理

车间管理

质检管理

首检审核

过程检验

终检检验

质量问题处理

质量问题汇总

质量问题分析

库房管理

汇总表

数据看板

首页

工单报工

质量问题处理

生产工单

质量问题描述

是否已处理

处理时间开始

处理时间结束

查询

重置

返修工单

回用工单

打印通知单

打印处理单

刷新

选择工序

确定

| 工序号 | 工序名称 | 工序内容    | 计划开始日...   | 计划结束日...   | 实际开始日...   | 实际结束日...   | 工单号            | 加工车间 |
|-----|------|---------|------------|------------|------------|------------|----------------|------|
| 1   | 焊    | 柱头、柱... | 2021-11-05 | 2021-11-05 | 2021-11-07 | 2021-11-07 | GD2111050003_H | 一号车间 |
| 2   | 车    | 半精车柱... | 2021-11-05 | 2021-11-05 |            |            | GD2111050003_H | 一号车间 |
| 3   | 粗车   | 粗车电镀... | 2021-11-05 | 2021-11-05 |            |            | GD2111050003_H | 一号车间 |
| 4   | 精车   | 精车柱头... | 2021-11-05 | 2021-11-05 |            |            | GD2111050003_H | 一号车间 |
| 5   | 划钻   | 划钻钻孔    | 2021-11-05 | 2021-11-05 |            |            | GD2111050003_H | 一号车间 |
| 6   | 研磨   |         | 2021-11-05 | 2021-11-05 |            |            | GD2111050003_H | 一号车间 |
| 7   | 精车   | 精车柱套... | 2021-11-05 | 2021-11-05 |            |            | GD2111050003_H | 一号车间 |
| 8   | 磨    | 精磨电镀... | 2021-11-05 | 2021-11-05 |            |            | GD2111050003_H | 一号车间 |

共 8 条

20条/页

< 1 >

前往 1 页

生成返修或回用工单后，不合格品状态变为“已处理”，车间可以查询相应生成的处理工单进行生产，处理结果未生成返修或回用工单时，可修改或删除。

通知管理

计划管理

车间管理

生产工单

工单派工

工单报工

工单派工

工单报工

转序接收

工时管理

零星工时

外协工单

归档工单

首页

工单报工

质量问题处理

车间计划

生产工单

工单编号

订单号

物料编码

图纸号

物料名称

规格型号

产制车间

工单状态

查询

重置

新增

审核

外委性检查

强制完工

工单暂停

工单暂停

入库申请单

归档

作废

删除

导入工单附件

打印工单

刷新

| <input type="checkbox"/> | 工序进度 | 状态  | 工单状态 | 订单号       | 工单编号              | 物料图号   | 物料名称 | 物料编码     | 实际计... | 操作                   |
|--------------------------|------|-----|------|-----------|-------------------|--------|------|----------|--------|----------------------|
| <input type="checkbox"/> | 0%   | 超2天 | 未开始  | PO2111... | GD2111050003_H_A1 | L88.3  | 活柱   | L88.3    | 1      | 编辑 拆批 关联工单 生成用料明细    |
| <input type="checkbox"/> | 26%  | 超2天 | 加工中  | PO2111... | GD2111050003_H    | L88.3  | 活柱   | L88.3    | 100    | 编辑 拆批 关联工单 生成用料明细 暂停 |
| <input type="checkbox"/> | 0%   | 超2天 | 未开始  | PO2111... | GD2111050002      | L88A.1 | 外缸体  | L88A.1   | 1      | 编辑 拆批 关联工单 生成用料明细    |
| <input type="checkbox"/> | 0%   | 正常  | 已检验  | 11        | GD2111050001      | 000001 | 罗斯特  | A1000000 | 1      | 编辑 拆批 关联工单 生成用料明细    |

共 4 条 20条/页 1 1 页

工单工单

用料明细

| <input type="checkbox"/> | 工序状态 | 是否外协 | 是否质检 | 质检状态 | 计划开始日...   | 实际开始日...   | 计划结束日...   | 实际结束日...   | 工单编...    | 工序号 | 工序名称 | 工序内容    | 实际计... | 已完成 | 操作 |
|--------------------------|------|------|------|------|------------|------------|------------|------------|-----------|-----|------|---------|--------|-----|----|
| <input type="checkbox"/> | 未开始  | 否    | 否    | 通过   | 2021-11-05 | 2021-11-07 | 2021-11-05 | 2021-11-07 | GD2111... | 1   | 焊    | 柱头、柱... | 1      | 0   |    |
| <input type="checkbox"/> | 未开始  | 否    | 否    | 待质检  | 2021-11-05 |            | 2021-11-05 |            | GD2111... | 2   | 车    | 半截车柱... | 1      | 0   |    |
| <input type="checkbox"/> | 未开始  | 否    | 否    | 待质检  | 2021-11-05 |            | 2021-11-05 |            | GD2111... | 3   | 粗车   | 粗车电镜... | 1      | 0   |    |

通过【打印通知单】、【打印处理单】，可打印相应的处理单  
据，便于不合格品的流转或存档使用。

通知管理

计划管理

车间管理

质检管理

库房管理

汇总报表

数据看板

基础信息

组织用户管理

系统配置

首页

工单报工

质量问题处理

生产工单

质量问题描述

是否已处理

处理时间开始

处理时间结束

查询

重置

派单工单

回用工单

打印通知单

打印处理单

刷新

| <input checked="" type="checkbox"/> | 生产工...    | 原因类... | 质量原... | 不良品... | 检验员...  | 是否已... | 检验时间                | 备注 |
|-------------------------------------|-----------|--------|--------|--------|---------|--------|---------------------|----|
| <input checked="" type="checkbox"/> | GD2111... | 人工失... | 操作不当   | 1      | 超级管理... | 是      | 2021-11-07 10:28:26 |    |

共 1 条 20条/页 1 1 页

| <input type="checkbox"/> | 处理数... | 处理结果 | 处理人...  | 责任人... | 是否已... | 工单编号              | 备注 | 操作 |
|--------------------------|--------|------|---------|--------|--------|-------------------|----|----|
| <input type="checkbox"/> | 1      | 返修   | 超级管理... | 甲      | 是      | GD2111050003_H_A1 |    | 删除 |

订单号

PO2111050003

项目号

图号

L88.3

检验员

超级管理员

物料编码

L88.3

物料名称

活柱

工单编号

GD2111050003\_H

工序号

1

原因类型

人工失误操作

不良品数量

1

是否已处理

是

检验时间

2021-11-07 10:28:26

质量原因描述

操作不当

\* 选择处理人

超级管理员

\* 处理日期

2021-11-07

责任人

甲

\* 处理结果

处理结果

1

1

不良品处理单

制表人：超级管理员      制表时间：2021-11-07

|              |              |      |                |      |              |
|--------------|--------------|------|----------------|------|--------------|
| 订单号          | PO2111050003 | 工单号  | GD2111050003_H | 处理单号 | QS2111070001 |
| 项目号          |              | 物料编码 | L88.3          | 物料名  | 活柱           |
| 负责人          | 甲            | 处理人  | 超级管理员          | 处理结果 | 返修           |
| 是否已生产<br>新工单 | 已生成          | 备注   |                |      |              |

3.3.5 质量问题分析

通过质量问题汇总，可以根据车间、工单号进行筛选，查询所有的质量问题及异常。

通知管理

计划管理

车间管理

质量管理

首检审核

过程检验

终检检验

质量问题处理

质量问题汇总

质量问题分析

库房管理

汇总报表

数智看板

首页

质量问题分析

计划开始日期 至

订单号

派工单号

图号

原因类型

质量问题描述

加工车间

查询

重置

导出

刷新

| <input type="checkbox"/> | 订单号         | 生产工单        | 派工单号 | 图号    | 物料名称 | 工序号 | 工序内容     | 承制车间 | 需求数量 | 完成数量 | 合格数量 | 不良品数 | 原因分类     | 质量原因 |
|--------------------------|-------------|-------------|------|-------|------|-----|----------|------|------|------|------|------|----------|------|
| <input type="checkbox"/> | PO211105... | GD211110... |      | L88.3 | 活柱   | 1   | 柱头、柱套... | 一号车间 | 100  | 100  | 99   | 1    | 人工失误操... | 操作不当 |

共 1 条    20条/页    1    前往 1 页