# **UniMax MOM**

# 产品操作手册

## **研发中心** 2020年4月

第 2 页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼

## 前 言

感谢您使用《UniMax MOM 产品操作手册》。 本手册包含的内容可以帮助您有效使用本 产品,主要包括以下内容:

- 系统总述
- 操作建议
- 详细的操作流程
- 系统的功能和特点
- 常见问题解答 在手册的前言还向您提供了获得其他帮助信息
   的途径和编写约定。

读者对象:

本手册假设您在本手册涉及的业务领域具有较好的工作经验和知识,并假设您对本产品的基础知识有整体的了解。如果您没有使用过本系统,我们建议您接受一次或更多本系统的培训课程。

相关信息来源:

您可以通过以下途径了解我们的系统,并获得您需要的服务和帮助。

产品联机帮助 您在使用产品的任何功能时,若需获得该功能的操作指导,单击页面右上
 角 <u>帮助</u>按

钮即可查阅;您在使用中遇到的不便或故障,请单击页面右上角 <u>反馈</u>按钮,我们期 待您的反馈,与我们共同完善产品。

售前及实施咨询服务 根据企业的发展和管理需要,提供管理咨询及解决方案,帮助企业做出快速、准确的 决策。并有专业实施团队,集合国内外先进的管理理念和管理软件的实施方法,从企业自身特点出发,帮助您定制适宜的解决方案,并指导和协助解决实施中遇到的问题。

 版本升级服务 版本升级服务将使您随时代的进步而保持投资的增值,以优惠的价格实现软件 "以旧



换新"。

## 编写约定:

● 通用格式约定

格式	意义	
宋体	正文。	
下划线	输入信息。	
斜体	提示信息。	
""	页面/窗口名称。	
K D	普通菜单项或树状结构菜单项。	
$\rightarrow$	连续选择菜单及其子菜单或树状结构。	
粗体+下划线	页面/窗口中的按钮。	
<>	页面/窗口中的选项。	

鼠标操作约定 •

格式	意义
单击	按下鼠标左键单击某一对象。
双击	连续两次鼠标左键打击某一对象。
右击	选中某一对象按下鼠标右键。
拖放	按住鼠标左键不放移动鼠标到制定位置,放开鼠标键。
	● 特殊标志

● 特殊标志

格式	意义
<b>场</b>	进行某一操作之前,必须先完成的操作。
採作的旋	
1 温馨提示	提醒某些操作可能会导致一些严重的后果,请用户警惕使用。
注意	提供一些应用关键的描述。例如:系统逻辑、校验规则及算法等。
至 举例	列举实例以便用户加深理解。

第2页 地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼 邮编: 430074 电话: 50242031 邮箱: <u>epichustrd@epichust.com</u>



## 第1章 产品概述

## 1. UniMax MOM 产品介绍

UniMax MOM<sup>™</sup>结合了 Epic Fusion Integra 系列产品的强大功能以及在高性能、高可用、 可 配置方面的卓越性能,并融合了华工 HustMOM 适合国内制造企业生产模式和管理思想的 特色 功能与模块。

基于艾普工华自主知识产权的 MOMtar 高效能系统平台,由统一的工厂模型和可定制的 业 务流程建模引擎驱动,既兼顾系统的灵活性以及运行效能,又能有效地降低了用户的总 体拥 有成本。

			PCT Produ	uction Con	trol Tower			
	计划排程	生产执行	现场管理	质量管理	物料管理	设备管理	资源管理	M
	计划建模	生产任务管理	异常管理	质量基础数据	仓库库存管理	设备台账	资源台账	oi Ma
≥	计划导入	数据采集	车间大屏	检验任务管理	库存预警	备品备件	生命周期管理	nufa
PS X	计划编制	打印管理	信息广播	质量缺陷管理	厂内物料配送	维护保养	资源库存管理	cturi
plan	计划分解	返修管理	监控预警	质量追溯 档案	供应商协同	设备维修	备品备件	ng D;
ner	计划发布	队列管理		防错 质量门	入厂收货	监控 统计	统计分析	ata Ir
	计划调整	生产进度 跟踪		关重件跟踪				itegr
				统计SPC				ation
IJ	建模工艺	建模 UID管	管理 报表 M	長引擎 流移 estar Platfe	] 對擎 基础	<b>顷定义</b> 集	成管理 系统	管理
		RI	PC Real ti	me Process	sion Contro	bl		



典型应用场景:



## 2. 系统名词定义

编	号 名词术语	解释说明	
1	ERP	Enterprise Resource Plan 企业资源计划管理	
2	MOM	Manufacturing Executive System 制造执行系统	
3	3PL	Third Party Logistics 第三方物流	
4	OPC	OLE for Process Control 用于过程控制的 OLE	
5	OLE	Object Linking and Embedding 对象连接与嵌入技术	

## 3. 产品运行环境要求

编号	类别	数据库服务器 推荐配置	应用服务器 推荐配置	用户操作环境 推荐配置
1	处理器	Inter Xeon 12 Core 2.5G		Intel Core I5
2	内存	8G	16G	4G
3	软件环境	Oracle 11.2.0.3	UniMax MOM 3.6	500G
4	操作系统	Windows 2008 R2		Windows 7
5	浏览器	IE9, Firefox, Google Chron	ne	



## 第2章 系统基础设置

1. 登陆系统

MOM 一键安装包完成后,打开 IE,在地址栏输入访问地址,界面呈现如下:

	<b>账</b> 号
	密码
EpicHust Hart	登录
	专注于制造执行系统,引领中国
Star Start and	

管理员账号 admin、默认初始密码 123456,登录系统即可查看到系统所有的菜单页面。

- 2. 系统账号权限设置
- 2.1. 新建系统登录用户

【操作路径】:系统管理→访问控制→用户管理。

	主页			用户管理					
围	윋 刷新		╏	1増 🗋 查看 🛛 🍃 🔞	女 🗕 刪除	🔓 冻结 🛛 🛅	激活 🛛 🙆 恢复初始密码	🔯 查询修改历史记录 🔍	搜索
篇	查询	模版	请	选择模板					
1	用户列表								
				登录名称 ≑	Ī	真实姓名	手机号码	工作邮箱	是否冻结
	1		+	yolanda	yolanda			yolanda@qq.com	false
	2		+	yilia	yilia			111@qq.com	false
	3		+	test	test			test@11.com	false
	4		+	jeff	jeff			jeff@163.com	false
	5		+	grace	grace			grace@163.com	false
	6		÷	admin	admin		123456	xxx@xx.xxx	false
	新增	: 2	腧	入登录名称、	真实姓名	i、手机号	码、工作 邮箱	保存即可,系统	默认 密码都为
	1234	56	0						



	主页	用户管理 ×	
甩	🔒 保存 🛛 🧭 重置	<u>-</u> 1	
臣理	登录名称		*
	真实姓名		*
<u> </u>	手机号码		
顮	工作邮箱		*
瑁	是否冻结	激活	•
	密码策略编号	标准简单密码强度	
			NX

2.2. 新建角色

【操作路径】: 系统管理→访问控制→角色管理。

	主页		角色管理	×			
身	욷 刷新	C	🕂 新増 🛛 🗋 查看	]] 修	改 🛑 删除 🔍 查看订	阅配置 🔍 搜索	
冒頭	🍃 查询	模版	请选择模板	-			
1	角色列表						
			角色编码		角色名称	角色类型	创建人
	1		Unimax3.6.5		Unimax3.6.5	一般角色	admin
	2		roleSCB		role生产部	部门角色	grace
	3		MDS-LOGIN		物料发布平台	null	grace
	4		roleCWB		role财务部	部门角色	grace
	5		SYSTEM_ADMIN		系统管理员	一般角色	root
	6		SUPER_ADMIN		超级管理员	一般角色	root
	7		BASE_USER		基础用户	一般角色	root

新增:角色,输入角色编码、角色名称,一般角色保存即可。

2.3. 给登录用户分配操作权限

■ 通过角色页面操作 在角色管理界面,选择一条角色记录,点 击修改,弹出如下页面:





点击<u>分配用户</u>:选择用户管理中建立的用户勾选即可,如下图所示:

	È	页 角(	き管理 ×			
負	F	保存 🥎 取消				
管理		未分配的用户	▲上移 ▼下移		已分配的用户	△上移 ◯▽下移
	版信目	yilia			grace	
×	100	FHF3		添加 🕨		
角色		admin		<b>1</b>		
修改	盆	test		< 移除		
	間用	FHF1		全部添加 🕥		
5		jeff		TT HE WORLD IN		
		volanda		▲ 全部移除		
	壞					
	プロ相					0、下一个
	PIK					
	茲					
	手授招					
	12					
	按					
	は授む					
	7.8					

点击菜单授权:显示如下图,展开系统菜单,勾选后则表示该角色可查看此菜单页面。

第**5**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	È	页 <b>角色管</b>	g ×
角色		保存 🥎 取消	
管理	般	■ ■ ■系统管理	
	信息		
<b>×</b> 角			
<b>修</b> 改	分配	<ul> <li>■ ■ BOM管理</li> <li>■ ■ 计划管理</li> </ul>	
	用 戸	■ 🔲 🔤 生产执行 ■ 🔲 🔤 物料配送	
		▣  ■  ■  □ </td <td></td>	
	授予	▣ 📃 🔤 工具管理 ▣ 🔲 📄 仓库管理	
	权限		
	菜単		
	授权		
	按钮运		
	较		

- 通过用户管理页面操作 给指定用户分配已维护好的角色(指已给该
- 角色分配好菜单权限)的即可。



操作前提: 使用"授权组"对用户进行授权,需要先通过〖系统管理→用户组管理〗 配置用户组。

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼

#### **EpicHust** 艾普工华科技(武汉)有限公司 EPIC-HUST TECHNOLOGY(WUHAN)CO., LTD.

### 2.4. 用户访问数据权限设置

目前产品执行从工厂维护和工作中心维度对数据进行权限控制。系统后台参数控制 "工厂"或 "工作中心"的生效。

参数配置文件路径: MOMtar\_Home\MOMtar.unimaxa\applicationContext.xml

( <b>牛(F) 编辑(E) 查看(V)</b> ]织 ▼ 包含到库中 ▼					Test mestar unimaxa	
3织▼ 包含到库中▼	工具(T) 帮助(H)					
Commence (	共享 ▼ 刻录 新建文件夹				)E •	
🔪 收藏夹	名称	修改日期	美型	大小		
▶ 下载	ache	2016/7/15 18:09	文件夹			
■ 卓面	👪 lib	2016/7/15 18:08	文件夹			
9月最近访问的位置	🌡 logs	2016/7/15 18:10	文件夹			
2245下去	🔒 mailTemplate	2016/7/15 18:08	文件夹			
20401.30	application.properties	2016/7/29 9:07	PROPERTIES 文件	4 KB		
- #	applicationContext.xml	2016/7/29 11:48	XML文件	4 KB		
月 年	applicationContext-env-params.xml	2016/7/15 18:08	XML 文件	2 KB		
11 视频	📄 config.xml	2016/7/15 18:08	XML 文件	5 KB		
国庁	📄 datasource.xml	2016/7/15 18:08	XML 文件	1 KB		
■ 文档	ftp.properties	2016/7/15 18:08	PROPERTIES 文件	1 KB		
● 音乐	kettle.properties	2016/7/15 18:08	PROPERTIES 文件	2 KB		
	log4j.properties	2016/7/15 18:08	PROPERTIES 文件	3 KB		
🖳 计算机	📄 mestar-message.properties	2016/7/15 18:08	PROPERTIES 文件	1 KB		
🏭 系统 (C:)	opc.properties	2016/7/15 18:08	PROPERTIES 文件	1 KB		
🕞 本地磁盘 (D:)	schedule.properties	2016/7/15 18:08	PROPERTIES 文件	4 KB		
🕞 本地磁盘 (E:)	smb.properties	2016/7/15 18:08	PROPERTIES 文件	1 KB		
	subscription.properties	2016/7/15 18:08	PROPERTIES 文件	1 KB		
<bean class="&lt;/td&gt;&lt;td&gt;com.epichust.mestar.utils.Me&lt;/td&gt;&lt;td&gt;starSwith" id="&lt;/td"><td>"mestarSwith</td><td>* factory-me</td><td>ethod="getInstance</td><td>"&gt;</td></bean>	"mestarSwith	* factory-me	ethod="getInstance	">		
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;/td&gt;&lt;td&gt;'com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;/td&gt;&lt;td&gt;starSwith" id="&lt;br">\false&gt;</bean>	"mestarSwith	<sup>*</sup> factory-me	ethod="getInstance	">		
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;pro&lt;/td&gt;&lt;td&gt;'com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默i&lt;br&gt;operty name=" multiplework(<="" td=""><td>estarSwith" id= Afalse&gt; Centers" value</td><td>"mestarSwith ="true"&gt;<td>" factory-me operty&gt;</td><td>ethod="getInstance</td><td>"&gt;</td></td></bean>	estarSwith" id= Afalse> Centers" value	"mestarSwith ="true"> <td>" factory-me operty&gt;</td> <td>ethod="getInstance</td> <td>"&gt;</td>	" factory-me operty>	ethod="getInstance	">	
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;pro&lt;br&gt;&lt;! 피&lt;/td&gt;&lt;td&gt;'com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;br&gt;operty name=" multiplework(<br="">以在这里维护系统粒度,工作中</bean>	estarSwith" id= 人false> Centers" value 中心嵌套>	"mestarSwith ="true"> <td>" factory-me operty&gt;</td> <td>ethod="getInstance</td> <td>"&gt;</td>	" factory-me operty>	ethod="getInstance	">	
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;pro&lt;br&gt;&lt;! 可&lt;/td&gt;&lt;td&gt;'com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;br&gt;pperty name=" multiplework(<br="">以在这里维护系统粒度,工作中 eerty name="sysGrapularity"</bean>	estarSwith" id= Afalse> Centers" value 心嵌套>	"mestarSwith ="true"> <td>" factory-me operty&gt;</td> <td>ethod="getInstance</td> <td>"&gt;</td>	" factory-me operty>	ethod="getInstance	">	
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;prc&lt;br&gt;&lt;! 可&lt;br&gt;&lt;prop&lt;/td&gt;&lt;td&gt;'com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;br&gt;operty name=" multiplework(<br="">以在这里维护系统粒度,工作中 erty name="sysGranularity"</bean>	estarSwith" id= Lenters" value 中心嵌套> value="1"> <td>*mestarSwith ="true"&gt;<td>" factory-me</td><td>ethod="getInstance</td><td>*&gt;</td></td>	*mestarSwith ="true"> <td>" factory-me</td> <td>ethod="getInstance</td> <td>*&gt;</td>	" factory-me	ethod="getInstance	*>	
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;pro&lt;br&gt;&lt;! 可&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;prop&lt;/td&gt;&lt;td&gt;'com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;br&gt;operty name=" multiplework(<br="">以在这里维护系统粒度,工作中 verty name="sysGranularity" verty name="wcGidNesting" v</bean>	estarSwith" id= Afalse> Centers" value 中心嵌套> value="1">value="false">	*mestarSwith ="true">perty> 	" factory-me	ethod="getInstance	">	
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;pro&lt;br&gt;&lt;! 可&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;/bean&gt;&lt;/td&gt;&lt;td&gt;com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;br&gt;operty name=" multipleworkd<br="">以在这里维护系统粒度,工作中 erty name="sysGranularity" erty name="wcGidNesting" v</bean>	estarSwith" id= Afalse> Centers" value 中心嵌套> Value="1">Value="false">	*mestarSwith ="true">perty> 	" factory-me	ethod="getInstance	*>	
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;pro&lt;br&gt;&lt;! 可&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;/bean&gt;&lt;br&gt;参数修改说明。&lt;/td&gt;&lt;td&gt;'com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;br&gt;operty name=" multipleworkd<br="">以在这里维护系统粒度,工作中 erty name="sysGranularity" erty name="wcGidNesting" v</bean>	estarSwith" id= Afalse> Centers" value 中心嵌套> Value="1">value="false">	*mestarSwith ="true">roperty> 	" factory-me	ethod="getInstance	*>	
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;pro&lt;br&gt;&lt;! 可&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;/bean&gt;&lt;br&gt;参数修改说明;&lt;/td&gt;&lt;td&gt;'com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;br&gt;operty name=" multipleworkd<br="">以在这里维护系统粒度,工作中 erty name="sysGranularity" erty name="wcGidNesting" v</bean>	estarSwith" id= Afalse> Centers" value 中心嵌套> value="1">value="false">	*mestarSwith ="true">roperty> 	" factory-me	ethod="getInstance	*>	
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;pro&lt;br&gt;&lt;! 可&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;/bean&gt;&lt;br&gt;参数修改说明;&lt;/td&gt;&lt;td&gt;Com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;br&gt;operty name=" multipleworkd<br="">以在这里维护系统粒度,工作中 erty name="sysGranularity" erty name="wcGidNesting" v contors, truo是自田夕<sup>-</sup></bean>	estarSwith" id= Afalse> Centers" value 中心嵌套> value="1">	**mestarSwith =*true*>roperty> 	" factory-me operty> 日名エビロ	ethod="getInstance	*>	
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;pro&lt;br&gt;&lt;!可&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;/bean&gt;&lt;br&gt;参数修改说明;&lt;br&gt;multipleWork(&lt;/td&gt;&lt;td&gt;Com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;br&gt;operty name=" multipleworkd<br="">以在这里维护系统粒度,工作中 erty name="sysGranularity" erty name="wcGidNesting" v : Centers: true 是启用多二</bean>	estarSwith" id= Afalse> Centers" value 中心嵌套> ralue="1">ralue="false">	**mestarSwith =*true*>inpperty>  alse 是不启用	" factory-me operty> 月多工厂功	ethod="getInstance	*>	
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;pro&lt;br&gt;&lt;!可&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;/bean&gt;&lt;br&gt;参数修改说明;&lt;br&gt;multipleWork(&lt;/td&gt;&lt;td&gt;Com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;br&gt;operty name=" multipleworkd<br="">以在这里维护系统粒度,工作中 erty name="sysGranularity" erty name="wcGidNesting" v centers: true 是启用多二</bean>	estarSwith" id= Afalse> Centers" value 中心嵌套> ralue="1">	**mestarSwith =*true*>roperty>  alse 是不启用	* factory-me operty> 月多工厂功	ethod="getInstance 能 中心描示	*>	
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;pro&lt;br&gt;&lt;!可&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;/bean&gt;&lt;br&gt;参数修改说明;&lt;br&gt;multipleWork(&lt;br&gt;sysGranulari&lt;/td&gt;&lt;td&gt;Com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;br&gt;operty name=" multipleworkd<br="">以在这里维护系统粒度,工作中 erty name="sysGranularity" erty name="wcGidNesting" v centers: true 是启用多二 ty: 0 是组工厂模式; 1 是</bean>	estarSwith" id= Afalse> Centers" value P心嵌套> value="1">ralue="false"> C厂功能; fa	**mestarSwith =*true*>upperty>   alse 是不启月 模式。值默认	* factory-me operty> 月多工厂功 人1组工作	ethod="getInstance 能 中心模式	*>	
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;pro&lt;br&gt;&lt;!可&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;/bean&gt;&lt;br&gt;参数修改说明;&lt;br&gt;multipleWork(&lt;br&gt;sysGranulari&lt;br&gt;wcGidNesting)&lt;/td&gt;&lt;td&gt;Com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;br&gt;operty name=" multipleworkd<br="">以在这里维护系统粒度,工作中 erty name="sysGranularity" erty name="wcGidNesting" v centers: true是启用多二 ty:0是组工厂模式;1是 .true 就用厚级权值查询</bean>	estarSwith" id= Afalse> Centers" value P心嚴賽> value="1">value="false"> C厂功能; fa 组工作中心; . false 单约	**mestarSwith =*true*>poperty>  alse是不启用 模式。值默i	* factory-me operty> 月多工厂功 人1组工作	ethod="getInstance 能 中心模式	*>	
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;pro&lt;br&gt;&lt;!可&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;/bean&gt;&lt;br&gt;参数修改说明;&lt;br&gt;multipleWork(&lt;br&gt;sysGranulari&lt;br&gt;wcGidNesting;&lt;/td&gt;&lt;td&gt;Com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;br&gt;operty name=" multipleworkd<br="">以在这里维护系统粒度,工作中 erty name="sysGranularity" erty name="wcGidNesting" v centers: true是启用多二 ty:0是组工厂模式;1是 : true就用层级权值查询</bean>	estarSwith" id= Afalse> Centers" value P心嚴賽> value="1">value="false"> C厂功能; fa 组工作中心; ; false 单刻	**mestarSwith =*true*>poperty>  alse是不启用 模式。值默认 及查询	* factory-me operty> 月多工厂功 人1组工作	ethod="getInstance 能 中心模式	*>	
<bean class="&lt;br&gt;&lt;!&lt;br&gt;&lt;pro&lt;br&gt;&lt;!可&lt;br&gt;&lt;prop&lt;br&gt;&lt;/bean&gt;&lt;br&gt;参数修改说明;&lt;br&gt;multipleWork(&lt;br&gt;sysGranulari&lt;br&gt;wcGidNesting;&lt;/td&gt;&lt;td&gt;com.epichust.mestar.utils.Me&lt;br&gt;是否使用多工作中心的功能,默认&lt;br&gt;operty name=" multipleworkd<br="">以在这里维护系统粒度,工作中 erty name="sysGranularity" erty name="wcGidNesting" v centers: true是启用多二 ty:0是组工厂模式;1是 : true就用层级权值查询</bean>	estarSwith" id= Afalse> Centers" value 中心最春> value="1">value="false"> C厂功能; fa :组工作中心; ; false 单刻	**mestarSwith =*true*>poperty>  alse是不启用 模式。值默认 及查询	* factory-me operty> 月多工厂功 人1组工作	ethod="getInstance 能 中心模式	*>	

步骤一

【操作路径】系统管理→访问控制→数据权限管理。 点击<u>新增</u>:选择需要进行工作中心控制的的业务表,以及"控制维度"。



the second s	
劉据	□ 1休仔 び 里立
访问	对象名称 计划模块,[UmppWorkOrder]UMPP_WORK_ORDER
控制	控制维度: ●□□□仓库模块
C.41	
新	- □
増	田 = 物料模块     初料模块
	UmppWorkOrder]
	主页 数据权限管理 ×
数	□ 保仔 20 里面
访问	对象名称 计划模块,[UmppWorkOrder]UMPP_WORK_ORDER 🔭 🔹
塔	控制维度: 工作中心纬度 * *
मा	
×	
新	
新 増	
新増	
新増	
新増	
新増	
<u>新増</u> 步骤	
が プロ・ション プロ・ション プロ・ション アンチャック アンチャック アン・ション アン・シー アン・ション アン・シー シー アン・シー シー シー シー シー シー シー シー アン・シー シー アン・シー アン・シー アン・シー シー アン・シー アン・シー シー アン・シー アン・シー シー シ	二 作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。
<sup>新増</sup> 步骤: 【操	二 作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。
新增 步骤: 【操(	二 作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。
新増 歩骤: 【操( ≦ 3 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	二 作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。 所 ◆ 新聞 ◎ 童香 ◎ 儲改 ● ■新 ◎ 機素
新増 步骤:	「 作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。 ■ ● 新聞 ② 查看 ◎ 修改 ● 聯注 ③ 搜索 ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■
新増 歩骤 【操 ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓	上 作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。 ■ ● 新聞 ◎ 查看 ◎ 修改 ● 翻除 ◎ 拙索 硼酸 ● 新聞 ◎ 查看 ◎ 修改 ● 翻除 ◎ 拙索
<sup>割</sup> 步骤 【操 章 <sup>■</sup> ■ <sup>■</sup>	上 作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。
新聞 歩歌 【 東 職 画 二 二	上 作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。 ■ #### #### @### ##### ##### #### ########
	上 作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。 ■ PF#管理 ■ PF# ■ PF#
	上 作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。 ■ PF48管理 ■ 第二章 ● 修改 = 聯系 @ 搜索 ■ 第二章 ● 修改 = 剛系 @ 搜索 ■ 第二章 ● 修改 = 剛子 @ 提示 @ 於國知 @ 是示 @ 改入 @ 是示 @ 改加 @ 正 @ 改加 @ 是示 @ 改加 @ 正 @ 改加 @ 如 @ 立 @ 立 @ 立 @ 立 @ 立 @ 立 @ 立 @ 立 @ 立
新增 步【 重 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	上 作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。 ■ 用户留管理 ■ 服務 電磁 (2) 数素 服務 電磁 (2) 数素 ■ 服務 電磁 (2) 数 ■ 10 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0
	作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。 ■ F#18世 ■ ● ###● ● ### ● ### ● ###● ● ### ● ### ● ###● ● ### ● ### ● ### ● ###● ### ● ###● ● ### ● ### ● ### ● ### ● ### ● ### ● ###● ● ### ● ### ● ### ● ### ● ###
	作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。 ■ ##### ##### ########################
	作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。 ■ ##### ##### ##### ##### ##### ##### ####
	作路径】系统管理→访问控制→用户组管理。 <b>用/细管理</b> 新 ● 通想 ● 做改 ● 期除 ● 搜索 健康 · 请这择模板 · ● ■ ● 组编 组合称 强索型 创建人 创建时间 最后做改人 最后做改时间 新 增 • 输入组编码、组名称保存,建立一个新的用户组 ■ HP+组管理 ■

【操作路径】:工厂建模→访问权限管理→组工作中心权限。

第8页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5楼



刷新		🔶 新増 🔂 查看	2 修改 - 删除	🔏 编辑关联				
		用户组编码	用户组名称	用户组类型	创建人	创建时间	修改人	修改时间
	A	ALL_CENTER	全部产线	SYSTEM	kerwin	2015-11-02 15:48:10	kerwin	2015-11-02 15:48:10
	F	FHF1	发货方1	MDS-LOGIN	yilia	2016-01-07 16:43:01	yilia	2016-01-07 16:43:01
	1	11	11	MDS-LOGIN	admin	2016-02-29 10:39:35	admin	2016-02-29 10:39:35
		GYSBM1	江苏韵达	MDS-LOGIN	admin	2016-02-29 10:40:16	admin	2016-02-29 10:40:16
		BONGYINGS	供应商名称1yan	MDS-LOGIN	cassiel	2016-03-31 15:33:04	cassiel	2016-03-31 15:33:04
			空黄」商	MDS-LOGIN	yang.dong	2015-12-10 09:47:04	yang.dong	2015-12-10 09:47:04
		PAROUPANG	友负力 iyan 工厂扣阻1	WDS-LOGIN	vilio	2016-04-00 14:35:15	vilio	2010-04-00 14:35:15
		CIIKEM	二」 17,000 「	SYSTEM	cassiel	2015-12-10 10:30:22	cassiel	2015-12-10 10:30:22
		(X	永兴由子	SYSTEM	vang dong	2015-12-10 14:13:53	vang dong	2015-12-10 14:13:53
	. 1	123	A1	MDS-LOGIN	admin	2016-07-20 15:57:52	admin	2016-07-20 15:57:52
总数	h.					≪ ₩ 50 ▼		
_		□ <b>工作由</b> 入绝7	日本市とクロ	k2				
勾	选	(如			ц <u><i>э</i>мт+усн</u> х,			
勾	选	主页	<u>组工作中</u> 近	5权×	u <u>əmər / (4/)</u> ,			
勾組	选	 主页 등 保存	如 3 年 1 日 3 日 2 日 3 日 2 日 3 日 2 日 3 日 2 日 3 日 2 日 2	·祝 ×	u <u>əməə yevr</u> ,			
勾組作	近	二个组(如 主页 ☐ 保存 待选工作中	シ <sup>3</sup> 3米 「「小」」 <u> 細工作中</u> に ひ	240 ×	ц <u>-та чн / (чл.</u> )	已选工作	中心	
勾 组 作中心	近	主页	<u> 御工作中</u>	2 <b>次</b> ×		已达工作 0101014	<b>中心</b> A-A线	
勾 组 作中心	选 1	主页	<b>組工作中</b> 。 <b>・</b> 予 手 手 手 手 手 手 手 手 手 手 手 手 手	·祝 ×		<b>已法工作</b> 0101014 0101016	<b>中心</b> AA线 3B线	
勾	近	主页	<b>组工作中</b> 4 <b>第</b> 3 3 4 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	2 <b>祝</b> ×	国 <u>新开关大小人</u> ,	<b>已法工作</b> 010101A 010101E 010101E	<b>中心</b> A-A线 B-B线 C-C线	
勾	近	主页	<b>组工作中</b> 。 <b>独工作中。</b> <b>这</b> 马车间 三线 G线	2和×】	添加	<ul> <li>已入了《和中国》</li> <li>已法工作</li> <li>010101/4</li> <li>0101016</li> <li>0101016</li> <li>0101016</li> <li>0101016</li> </ul>	<b>中心</b> A-A线 BB线 CC线 DD线	
勾	近	主页	<b>39</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>31</b> <b>3</b> <b>3</b> <b>3</b> <b>3</b> <b>3</b> <b>3</b> <b>3</b> <b>3</b>	¥₩, ×	添加	<b>已法工作</b> 010101A 010101E 010101C 010101C	<b>中心</b> A-A线 B-B线 D-C线 D-D线	
勾	近	主页 主页 G 保存 <b>待选工作中</b> 01010115 010101E5 010101FF 010101G4 010101H1 010101H15	2037 1177 1178 <b>组工作中</b> 4 ひ 弓车间 三线 三线 三线 日 4 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	·和 ×	(小 <u>新中子大小</u> ) 添加 ( 移	<b>已法工作</b> 010101A 010101E 010101C 除	<b>中心</b> A-A线 3B线 C-C线 DD线	
勾      组工作中心   /* 编辑关联	近	主页	2 3 3 4 1 1 3 1 4 1 1 3 1 3 1 3 1 3 1 3 1	2和×	□	<b>已法工作</b> 010101A 010101E 010101E 010101E	<b>中心</b> A-A线 B-B线 C-C线 D-D线	
勾	近	主页 量保存 <b>待选工作中</b> 01010115 010101EE 010101FF 010101GI 010101HI 010101HI 010101JJ SDFDZZ01	2 3 3 4 1 1 3 1 3 1 3 1 3 1 3 1 3 1 3 1 3	中心	▲ 添加 ◆ 移 全部添加	<b>已法工作</b> 0101014 0101016 0101010 0101010 除	<b>中心</b> A-A线 B-B线 C-C线 D-D线	
勾 组工作中心 集编辑关联	近	主页 ま页 保存 <b>待选工作中</b> 01010115 010101E15 010101E15 010101FF 010101FF 010101115 01010115 01010115 01010115 01010115 01010115 01010115 01010115 01010115 0101015 0101015 0101015 01005 000-	→ 34 <b>组工作中</b> 。	中心 · 沙理工段	▲ 添加 ▲ 本部添加 ▲ 本部添加 ▲ 本部添加	<b>已法工作</b>	<b>中心</b> A-A线 BB线 CC线 DD线	
勾	近	主页 主页 分数工作中。 01010115 010101E5 010101FF 010101G1 010101H1 010101H1 010101J3 SDFDZZ01 SDFDZZ01 K-141111Kz	2 3 3 4 1 1 3 1 3 1 3 1 3 1 3 1 3 1 3 1 3	中心 沙理工段	▲ 添加 ▲ 全部添加 ↓ ◆ ◆ ◆ ◆ ◆ ◆ ◆ ◆ ◆ ◆	<b>已法工作</b> 0101014 0101016 0101010 除 加 ₩ 移除	<b>中心</b> A-A线 3B线 C-C线 D-D线	

勾选工作中心进入到已选工作中心框中,点击保存即可。

	主页	~	组工厂权限 ×		A 10040 34 wh				
组	12 制	¥۲ ا	♥新瑁 ◎ 宣看		A 漏粗天联	Q128-1	∆dz <del>ha</del> ∔i⊂l	48-16-1	48-14-14-14-1 1-14-14-14-14-14-14-14-14-14-14-14-14-14
肾	1		用户型编码 ALL CENTER	用戶租名称 全部立线	用户组织型 SYSTEM	とDJ建入 kerwin	2015-11-02 15:48:10	kerwin	2015-11-02 15:48:10
0	2		FHF1	生的 - 33 发货方1	MDS-LOGIN	vilia	2016-01-07 16:43:01	vilia	2016-01-07 16:43:01
	3	0	11	11	MDS-LOGIN	admin	2016-02-29 10:39:35	admin	2016-02-29 10:39:35
	4		GYSBM1	江苏韵达	MDS-LOGIN	admin	2016-02-29 10:40:16	admin	2016-02-29 10:40:10
	5		GONGYINGS	供应商名称1yan	MDS-LOGIN	cassiel	2016-03-31 15:33:04	cassiel	2016-03-31 15:33:04
	6	0	002	空簧厂商	MDS-LOGIN	yang.dong	2015-12-10 09:47:04	yang.dong	2015-12-10 09:47:04
	7		FAHUOFANG	发货方1yan	MDS-LOGIN	cassiel	2016-04-06 14:35:15	cassiel	2016-04-06 14:35:15
	8		GR01	工厂权限1	SYSTEM	yilia	2016-07-28 15:47:43	yilia	2016-07-28 15:47:43
	9		KJIKLM	高端制造组	SYSTEM	cassiel	2015-12-10 10:30:22	cassiel	2015-12-10 10:30:22
[	10		YX	永兴电子	SYSTEM	yang.dong	2015-12-10 14:13:53	yang.dong	2015-12-10 14:13:53
	□显示总	勴					≪ № 10 ▼		
- i		_		TL名称					
	i -	1	GONGCHANG	工厂名称1yan					
		2	GONGCHANG2	工厂名称2yan					
		3	111	AIL					

#### 步骤四

给用户分配到该工作组,到用户管理,选择所要选择的用户,点击修改,选择授予组,显示如下图:

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	未授予的组	▲ 上移			已授予的组	▲ 上移	
設合目	江办都还 但应商名称1van	マ下移	*		多工作中心组	▼ 下移	
B	空簧厂商 发货方1yan			添加 🕨			
授予	高端制造组 永兴电子			◀ 移除			
般角色	A1 供应商1 当準 (二の書在人)		1	全部添加 🕨			
授	工厂权限1		*	▲ 全部移除			
予部口		<u> </u>				<u></u>	
角色							
授予							

#### 步骤五

在用户勾选了多个可访问的工厂数据后,在系统下图显示地方可设置,选取登录后的默 认 工厂,如下显示操作:

		<u> 用户名区</u> -
	9	个人信息
	1	修改密码
_ [	<b>*</b> =	设备信息
		设备设置
	•	设置工作中心
(	U	退出

点击该"设置工作中心",页面显示当前登录用户所属的"用户组"编辑关联的"工作中心" 信息。选择工厂数据保存,重新登录,系统上方显示默认工作中心。

🤱 Hi yilia. 册请	设置工作中心!	
主页	工作中心设置 ×	
🗟 保存		
□工作中心		
工作中心		_
	- 🔿 🗋 (010101A)A线	
	🔘 🗋 (010101B)B线	
	- 〇 🗋 (010101C)C线	

【作用】: 上述五个步骤,完成登录用户登录系统只可访问该设置为默认工作中心的数据。以该 步骤一步设置在"人员当档案"设置工作中心权限为例。例如以步骤五选择不同工作中心的用户 登录 系统发布的"工单"数据。结果发现: 当"工作中心"权限为"A 线"的用户登录系统,在 工 单页面只显示登录用户以"A 线"为权限发布的工单数据。

#### 第10页



2	Hi yilia.	(01)	金属事业部(010101A	()A线							消息	륁(0) 😑 REC. 🌀	关于 🕕 反馈 🍯	帮助 月	picHust
	主页		工单查询												
I	2 RH	й 🔶	新増 🗋 查看 🔡	🥖 修改 🛛 💻 🛙	删除 🔗 快速查	间									
曽	□査询	工单信息													
询	Tŕ	白心名利	k[010101∆]∆ź#	· 产品		品**刑	Ŧ	发布状态全部			部丁单性质	BOM	刑	J	
		BOM1#7		- ±		的公室	- <b>-</b> Å	品物料编码		本品物料 <b>全称</b>	HP also 1 Tals/273				
		THE	1		100月11/08 三日112	0.122.00	, , ,		CHA						
			2	IGN .	149		P	2017173041141		±					
	17	9/结束时间	1												
	甁	呈开始时间	1	至											
	郱	呈结束时间	1	至											
i i															
		0	上半号	上作中心名	称 订里号	数里	非柱状态	友布状态	生产状态	「「「「」」「「」」「「」」「」」「「」」」「」」「」」「」」」「」」」「」	上 甲 性 顷	BOM22	BOM状态	序列号状态	初料分開
-	1	O WO	-20160511-1527	ASS	JISHURT	10 *	神柱	已反佈	*#1	木原植	止吊	产品BOM	木切建	省	木分解 土 () /27
	2		-20100511-1528	A335	JISHURT	10 *	「排程	日友仲	*#1	木质恒	上吊	产品BOM	木刨進	-	木万斛
-	3		-20160511-1529	145.5 A 6.8	JISHURI	10 7	C1FRE - JAN 10	已反仰	ホガエ	木质恒	上吊		木切建	8	木万斛
-	4		-20160511-1530	Majs Add	JISHURT	10 +	5月87年 - 4463日	已反佈	ホガム	木贞恒	止吊	产品BOM	木切建	定日	* 方所
-	5		-20160511-1531	AG);	JISHURI D N720400D	10 *	5排程 - 4670	已反佈	ホガエ	木质恒	上吊	产品BOM 六日 DOM	木切建	定	* 方解 + 0 例
-	7		-20160603-1563	14855 1464P	R-IN720A00B	97	5月17年 - 4月15日	木反布	ホガユ	木坝恒	上吊	产品BOM	木切建	西	* 7 財
	0		-20100003-1505	~635 A&P	R-IN720A00B	97	- 44630	不反何	木井上 + 开工	木原恒	上吊		木切座	古	ホカ麻
-	0		-20160603-1564	M692 A6-8	R-IN720A00B	37	C199742 - 40620	不反仰	ホガユ	木顷恒	上吊	* B BOM	木印建	古	本方財 + ハ27
	10		20160603-1561	A65	R-IN720A00B	9 <del>7</del> 2 ±	59FAE 248639	不反仰	ホガエ	木坝恒 土甸心	正常		木切建	市	本:万)耕 土(公初
-	11		-20160603-1564	A48	R-N720A00B	34	-141-15 <u>5</u> =-141-15	不反加	ホガエ	木県12	工業	产品BOM 安岛BOM	本的建	户 不	本力解
-	12	l tost	nicole003-1504	 Δź≇	13-197 20A00B	20 #	~71F1± =t#¥₽	小次加 口光広	ホガエ	小	正市	之中BOM		-	- 小川町 - 本公紹
	13		-20160603-1567	Add	test nicole	6 #	-348-128. F-348-169	また布	<u> 元 工 </u> 未 开 T	未断检	工作	产品BOM	大台湾	丕	未分解
-	14		-0618-1	Δ <u>έ</u> ≇	1001 110010	100 +	- 4632 - 4632	+七本	+TT	- F 所 松	工学	x 品BOM		本	
-	15		-20160728-1685	Aź#	RTY001	2 #	-1#12 :排程	一次次中	*#T	未断检	正常	产品BOM	大台湾	무	未分解
-	16		-20160728-1686	Aśł	RTY001	2 +	·minz :推程	已发布	*#T	未断检	正常	产品BOM	未创建	否	未分解
						_									

## 2.4.2 多工厂配置

步骤一

【操作路径】系统管理→访问控制→数据权限管理。 点击<u>新增</u>:选择需要进行工厂控制的的 业务表,以及"控制维度"。

数	主页 🗟 保存 🛛 🤔 🖥	<b>数据权限管理</b> ff歪	<				
据访问控制	对象名称 控制维度	<mark>基础数据,[Pmb</mark> 工厂纬度	bEmployee]人员 •	当案	•	•	
× 新増							
步骤							
步骤	二作路径】系	统管理 <b>→</b> 访[	可控制 <b>→</b> 用户:	狙管理。			
步骤	二 作路径】系:	统管理→访问	可控制 <b>→</b> 用户:	沮管理。			

川銀	🍃 查询模版:请	₅选择模板 ▼	]				
瑝	用户组						
		组编码	组名称	组类型	创建人	创建时间	最后修改人

点击新增:输入组编码、组名称保存,建立一个新的用户组。

	主页		用户组管理						
甩	2 刷	新	🔶 新増 🗔 查看	📴 修改 🛛 🗕 删除	Q. 搜索				
超	🧊 查诸	间模版	请选择模板	-					
· 理 月	旧户组								
			组编码	组名称	组类型	创建人	创建时间	最后修改人	最后修改时间
	1	0	GR01	工厂权限1	SYSTEM	yilia	2016-07-28 15:47:43	yilia	2016-07-28 15:47:43

最后修改时间

#### 第11页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



步骤三

## 【操作路径】: 工厂建模→访问权限管理→组工厂权限。

刷新	38LLJ 1XPR								
	🔶 新増 🛛 🗋 查看 👘	🖉 修改 📃 删除	🔏 编辑关联						
	用户组编码	用户组名称	用户组	类型	创建人	创建时间	ft	微人	修改时间
	ALL_CENTER	全部产线	SYSTEM	kerwir	n 2	015-11-02 15:48:10	kerwin	2	015-11-02 15:48:10
	FHF1	发货方 <mark>1</mark>	MDS-LOGIN	yilia	2	016-01-07 16:43:01	yilia	2	016-01-07 16:43:01
	11	11	MDS-LOGIN	admin	1 2	016-02-29 10:39:35	admin	2	016-02-29 10:39:35
	GYSBM1	江苏韵达	MDS-LOGIN	admin	1 2	016-02-29 10:40:16	admin	2	016-02-29 10:40:16
	GONGYINGS	供应商名称1yan	MDS-LOGIN	cassie	el 2	016-03-31 15:33:04	cassiel	2	016-03-31 15:33:04
i 🗆	002	空簧厂商	MDS-LOGIN	yang.	dong 2	015-12-10 09:47:04	yang.dong	1 2	015-12-10 09:47:04
	FAHUOFANG	发货方1yan	MDS-LOGIN	cassie	el 2	016-04-06 14:35:15	cassiel	2	016-04-06 14:35:15
	GR01	工厂权限1	SYSTEM	yilia	2	016-07-28 15:47:43	yilia	2	016-07-28 15:47:43
	KJIKLM	高端制造组	SYSTEM	cassie	el 2	015-12-10 10:30:22	cassiel	2	015-12-10 10:30:22
	YX	永兴电子	SYSTEM	yang.	dong 2	015-12-10 14:13:53	yang.dong	1 2	015-12-10 14:13:53
一一一					44 NS	10 1			
TODARX		TE名称				10			
4 <u>) (1</u>	主页	41.57		□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□		小如下图成		2	
-	日 保左	1							
塑工	待法丁厂					己进工厂			
作中		÷n				Concorre	NO.T		1.27.1
ŵ	01-金属争业	影				GONGCHA	ANG-L	名称Tya	in
_	YX-永兴由子					GONGCHA	NG2-T	「二之称2」	/an
	171 MV (461			-	添加	00110011	aror 1		un
×	SDFD风电马	「「「」「」「」「」「」「」」				111-AIT			
编	GK001 Ditte	制注				0796			
辑	GKUU1-高端	则叵			1000				
茎	SDFSDF测试	ttr			▲ 利利示				
彩	the etc	t televice							
-01	110-C_J					-			
	T\/T\/				全部添加 🕪				
	1.4-1.4				THE REACTION AND A	10			
The second	PHONEPHO	DNE							
~					1 全部逐降				
1					▶ 主中性多世界				
-								ō	下一个
/		Ē	下一个					14	1. 1
		Ċ	〔下一个						
勾选 <sup>1</sup> <sup>4</sup>	む 工 厂 进入到 主页 <u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u> <u></u></u>	已选工厂中 電量 2 條改 ■	心框中,	点击保有 <sup>关联</sup>	<b>芊即可。</b>				
勾选	た 工 厂 进 入 到 主 页 <u> 第</u> 11 秋 二 、 秋 二 一 秋 二 一 秋 入 到 二 一 秋 入 到 二 で 秋 一 秋 一 の の の の の の の の の の の の の	已选工厂中 및 × 弯看	下一个 心框中,	点击保存 <sup>关联</sup>	<b>辛即可。</b> 创建人	Bdates	时间	修改人	修改时间
勾选 # # # # # # # # # # # # # # # # # # #	たエア进入到 主页 <b>第11</b> 7枚 3 刷新 ◆新増 1 ALL_CENTER	<ul> <li>こ选工厂中</li> <li>■</li> <li>■</li> <li>●</li> <li>(c)</li> <li>(c)</li></ul>	下一个 心框中, <sup>删除</sup> 2编 <u>88</u> 称	点击保右 <sup>送联</sup> <sup>用户组类型</sup> STEM	子即可。 kerwin	0/str 2015-11-02 1	时间 15:48:10	修改人 kerwin	修改时间 2015-11-02 15:41
勾选	<u> も て 「 进 入 到 ま 反 細 丁 祝 到 </u>	已选工厂中	下一个 心框中, <sup>删除</sup> 2编 BA称 SY3	点击保右 <sup>送联</sup> 用户组类型 STEM S-LOGIN	子即可。 kerwin yilia	创建 2015-11-02 2016-01-07 1	时间 15:48:10 16:43:01	修改人 kerwin yilia	修改时间 2015-11-02 15:4 2016-01-07 16:4
勾 送 <sup>1</sup> <sup>4</sup> <sup>4</sup>	<u>も</u> 工厂进入到 <u> 主页</u> <u> 第1「祝</u> 多刷新 ・新増 の 用 の 日 の 日 の 日 の の 新 一 の の 新 一 の の 新 一 の の 新 一 の の 新 一 の の 新 一 の の 新 一 の の 新 一 の の 新 一 の の 新 一 の の の の の の の の の の の の の	已选工厂中 및 × 續	下一个 心框中, <sup>删除</sup> 2编 图称 SY3	点击保存 <sup>送联</sup> 用户组类型 STEM S-LOGIN S-LOGIN	子 氏门 口了 。 kerwin yilia admin	01500 2015-11-02 2016-01-07 2016-02-29	时间 15:48:10 16:43:01 10:39:35	修改人 kerwin yilla admin	修改时间 2015-11-02 15:4 2016-07 16:4 2016-02-29 10:3
勾选		已选工厂中	下一个 心框中, <sup>删影</sup> 2编 <sup>图</sup> <sup>图</sup> <sup>图</sup> <sup>图</sup> <sup>图</sup>	点击保右 送職 用户組表型 STEM S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN	子 即 可」。 能 kerwin yilia admin admin	10日 2015-11-02 2016-01-07 2016-02-29 2016-02-29	时间 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16	修改人 kerwin yilia admin admin	修改时间 2015-11-02 15:4 2016-01-07 16:4 2016-02-29 10:3 2016-02-29 10:4
勾 送 単 定	ま の ま の ま の ま の ま の ま の ま の ま の ま の ま	<ul> <li>こ选工厂中</li> <li>■</li> <li>●</li> <li>(%)</li> <li>●</li> <li< td=""><td>下一个 心框中, <sup> 翻除</sup> 2 编辑 <u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> </u></td><td>点击保右 開户領機型 STEM S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN</td><td>子即可。 kerwin yilia admin cassiel</td><td>2015-11-02 2016-01-07 2016-02-29 2016-02-29 2016-03-31</td><td>时间 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16 15:33:04</td><td>修改人 kerwin yilia admin admin cassiel</td><td>修改时间 2015-11-02 15:4 2016-01-07 16:4 2016-02-29 10:3 2016-02-29 10:4 2016-03-21 15:3</td></li<></ul>	下一个 心框中, <sup> 翻除</sup> 2 编辑 <u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> <u> </u> </u>	点击保右 開户領機型 STEM S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN	子即可。 kerwin yilia admin cassiel	2015-11-02 2016-01-07 2016-02-29 2016-02-29 2016-03-31	时间 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16 15:33:04	修改人 kerwin yilia admin admin cassiel	修改时间 2015-11-02 15:4 2016-01-07 16:4 2016-02-29 10:3 2016-02-29 10:4 2016-03-21 15:3
	たて、 建立 型 単 新 単 新 単 二 一 単 二 、 、 北 し 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	<ul> <li>己选工厂中</li> <li>■</li> <li>■</li> <li>●</li> <li>(6改 ●</li> <li>●</li>     &lt;</ul>	下一个 心框中, <sup>删除</sup> 2编 组名称 SY3 MD MD yan MD	点击保右 送戦 <b>用户组类型</b> STEM S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN	子 民口 可」。	2015-11-02 2016-01-07 2016-02-29 2016-02-29 2016-03-31 2015-12-10 (	时间 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16 15:33:04 99:47:04	修改人 kerwin yilia admin admin cassiel yang.dong	修改时间 2015-11-02 15:4 2016-01-07 16:4 2016-02-29 10:3 2016-02-31 15:3 2015-12-10 09:4
勾选 # # # # # # #	上丁厂进入到 主页 第11「祝 参場新 ◆新増 ○ ■ ALL_CENTER 2 ○ FHF1 3 ○ 11 4 ○ GYSBM1 5 ○ GONGYINGS 6 ○ 002 7 ○ FAHUOFANG	已选工厂中	下一个 心框中, ### #名称 SY3 MD MD yan MD MD MD	点击保名 送联 用户组类型 STEM S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN	子 民口 口」。 kerwin yilia admin cassiel yang.dong cassiel	01500           2015-11-021           2015-01-07           2016-02-291           2016-02-291           2016-02-291           2016-02-291           2015-12-100           2015-02-04-061	时间 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16 15:33:04 15:33:04 14:35:15	修改人 kerwin yilia admin admin cassiel yang.dong cassiel	<b>修改时间</b> 2015-11-02 15:4 2016-01-07 16:4 2016-02-29 10:3 2016-02-29 10:4 2016-03-115:3 2015-12-10 09:4 2016-04-06 14:3
勾 進 二 二 一 一 一	E工厂进入到 #1」「ALL_CENTER 2 ● FHF1 3 ● 11 4 ● GYSBM1 5 ● GONGYINGS 6 ● 002 7 ■ FAHUOFANG 8 ♥ GR01	<ul> <li>己选工厂中</li> <li>電子</li> <li>● 修改</li> <li>●</li> <l< td=""><td>下一个 心框中, 個 個 個 個 四 個 四 個 四 個 四 個 四 個 四 四 四 四 四</td><td>点击保存 開始要型 STEM S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN</td><td>子 氏门 口了 。 能健健人 kerwin yilla admin cassiel yang.dong cassiel yilla</td><td>2015-11-02 2016-01-07 2016-02-29 2016-02-29 2016-02-29 2015-02-10 2015-12-10 2015-12-10 2016-04-06 2016-07-28</td><td>bjiji 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16 15:33:04 09:47:04 14:35:15 15:47:43</td><td>修改人 kerwin yilia admin cassiel yang.dong cassiel yilia</td><td>修設時間     2015-11-02 15:4     2016-01-07 16:4     2016-02-29 10:3     2016-02-29 10:4     2016-02-31 15:3     2015-12-10 09:4     2016-04-06 14:3     2016-07-28 15:4</td></l<></ul>	下一个 心框中, 個 個 個 個 四 個 四 個 四 個 四 個 四 個 四 四 四 四 四	点击保存 開始要型 STEM S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN	子 氏门 口了 。 能健健人 kerwin yilla admin cassiel yang.dong cassiel yilla	2015-11-02 2016-01-07 2016-02-29 2016-02-29 2016-02-29 2015-02-10 2015-12-10 2015-12-10 2016-04-06 2016-07-28	bjiji 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16 15:33:04 09:47:04 14:35:15 15:47:43	修改人 kerwin yilia admin cassiel yang.dong cassiel yilia	修設時間     2015-11-02 15:4     2016-01-07 16:4     2016-02-29 10:3     2016-02-29 10:4     2016-02-31 15:3     2015-12-10 09:4     2016-04-06 14:3     2016-07-28 15:4
(の) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1	ま の ま の に ま の に ま の に 、 に 、 に 、 に 、 に 、 に 、 に 、 に 、 に 、 に	<ul> <li>己选工厂中</li> <li>電音 ● 修改 ●</li> <li>(6改 ●</li> <li>(6改 ●</li> <li>(6改 ●</li> <li>(6改 ●</li> <li>(7)</li> <li>(7)</li></ul>	下一个 心框中, <sup>●●原余</sup>	点击保右 勝 第 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	子 即 可 。 kerwin yilia admin cassiel yang.dong cassiel yilia	2015-11-02 2016-01-07 2016-02-29 2016-02-29 2016-03-31 2015-12-10 2016-04-06 2016-07-28 2016-07-28	时间 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16 15:33:04 19:47:04 14:35:15 15:47:42	修改人 kerwin yilia admin cassiel yang.dong cassiel yilia cassiel	修改时间 2015-11-02 15.4 2016-01-07 16:4 2016-02-29 10:3 2016-02-29 10:4 2016-03-31 15:3 2015-12-10 09:4 2016-04-06 14:3 2016-07-28 15.4 2015-12-10 10:3
□ 「 御 市 中 小 」 1 1 1	注页 組工 祝   注页 組工 祝   御新 新增   日 ALL_CENTER   2 FHF1   3 11   4 GYSBM1   5 GONGYINGS   6 002   7 FAHUOFANG   8 GR01   9 KINKLM   10 YX	<ul> <li>己选工厂中</li> <li>電子</li> <li>2</li> <li>6</li> <li>7</li> <li>8</li> <li>8</li> <li>9</li> <li></li></ul>	下一个 心框中, <sup>●明除</sup>	点击保右 勝 新 STEM S-LOGIN	F 即 可 。 修理が yilia admin cassiel yang.dong cassiel yilia cassiel yang.dong cassiel yang.dong	2015-11-02 2016-01-07 2016-02-29 2016-02-29 2016-03-31 2015-12-10 2016-04-06 2016-07-28 2015-12-10 2015-12-10	时间 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16 15:33:04 14:35:15 15:47:43 15:47:43 10:30:22 14:13:53	修改人 kerwin yilia admin admin cassiel yang.dong cassiel yilia cassiel yang.dong	修改时间     2015-11-02 15:4     2016-01-07 16:4     2016-02-29 10:3     2016-02-29 10:3     2016-02-29 10:4     2016-02-29 10:4     2015-12-10 09:4     2015-12-10 09:4     2015-12-10 10:3     2015-12-10 10:3     2015-12-10 14:1
	上丁, 进入到 主页	已选工厂中	下一个 心框中, 個像 2 编辑 组名称 SY3 MD MD MD MD MD MD MD SY3 SY3 SY3	点击保名 メモム メート メート メート メート メート メート メート メート	子 氏门 口〕 。 kerwin yilia admin admin cassiel yang.dong cassiel yilia cassiel yilia	8/88           2015-11-02           2015-01-07           2016-02-29           2016-02-29           2015-12-10           2015-12-10           2015-04-08           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10	时间 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16 15:33:04 19:47:04 14:436:15 15:47:43 10:30:22 14:13:53	修改人 kerwin admin admin cassiel yang.dong cassiel yilia cassiel yilia cassiel yang.dong	修改时间 2015-11-02 15:4 2016-01-07 16:4 2016-02-29 10:3 2016-02-29 10:4 2016-02-29 10:4 2016-12-10 9:4 2015-12-10 9:4 2016-07-28 15:4 2015-12-10 10:3 2015-12-10 14:1
勾 単 ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	E T / 进入到     #1」 和     #11 和     #11 和     #11     #11     #11     #11     #11     #11     #11     #11     #1	<ul> <li>C 选 工 厂 中</li> <li>              金香</li></ul>	下一个 心框中, 個名称 組名称 MD MD MD MD MD MD MD MD SYS SYS SYS	点击保名 用户组类型 STEM S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN	子 民门 可丁 。 kerwin yilia admin admin cassiel yang.dong cassiel yilia cassiel yilia	0/38           2015-11-02           2015-01-07           2016-02-29           2016-02-29           2016-02-29           2016-02-29           2016-02-29           2016-02-29           2016-02-29           2016-02-29           2016-02-29           2016-02-29           2016-02-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10	时间 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16 15:33:04 99:47:04 14:35:15 15:47:43 10:30:22 14:13:53	修改人 kerwin yilia admin cassiel yang.dong cassiel yilia cassiel yang.dong	修改时间 2015-11-02 15:4 2016-01-07 16:4 2016-02-29 10:3 2016-02-29 10:4 2016-03-31 15:3 2015-12-10 09:4 2016-04-06 14:3 2016-07-28 15:4 2015-12-10 10:3 2015-12-10 14:1
	ET. / 进入到 至了. / 进入到 章 刷新 ◆ 新增 ◎ 用户组织 1 ○ FHF1 3 ○ 11 4 ○ GYSBM1 5 ○ GONGYINGS 6 ○ 002 7 ○ FAHUOFANG 8 ♥ GR01 9 ○ KJIKLM 10 ○ YX S示总数 □ □ I 1 ○ GONGCH/	<ul> <li>己选工厂中</li> <li>電子</li> <li>● 修改</li> <li>●</li> <l< td=""><td>下一个 心框中, 個線 2 編輯 星名称 SY3 MD MD MD MD MD MD MD SY3 SY3 SY3 SY3 SY3 SY3</td><td>点击保右 送職 用户44类型 STEM S-LOGIN S-LO</td><td>子 氏门 口〕 。 kerwin yilia admin admin cassiel yang.dong cassiel yilia cassiel yilia</td><td>8/388           2015-11-02           2015-01-07           2016-02-29           2016-02-29           2015-02-10           2015-02-10           2016-02-21           2016-02-21           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10</td><td>b) 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16 15:33:04 19:47:04 14:35:15 15:47:43 10:30:22 14:13:53</td><td>修改人 kerwin yilia admin admin cassiel yang.dong cassiel yilia cassiel yang.dong</td><td>修改时间     2015-11-02 15:41     2016-01-07 16:43     2016-02-29 10:33     2016-02-29 10:43     2016-02-29 10:41     2016-02-29 10:43     2015-12-10 9:44     2015-12-10 9:43     2016-07-28 15:44     2015-12-10 10:33     2015-12-10 14:13</td></l<></ul>	下一个 心框中, 個線 2 編輯 星名称 SY3 MD MD MD MD MD MD MD SY3 SY3 SY3 SY3 SY3 SY3	点击保右 送職 用户44类型 STEM S-LOGIN S-LO	子 氏门 口〕 。 kerwin yilia admin admin cassiel yang.dong cassiel yilia cassiel yilia	8/388           2015-11-02           2015-01-07           2016-02-29           2016-02-29           2015-02-10           2015-02-10           2016-02-21           2016-02-21           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10	b) 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16 15:33:04 19:47:04 14:35:15 15:47:43 10:30:22 14:13:53	修改人 kerwin yilia admin admin cassiel yang.dong cassiel yilia cassiel yang.dong	修改时间     2015-11-02 15:41     2016-01-07 16:43     2016-02-29 10:33     2016-02-29 10:43     2016-02-29 10:41     2016-02-29 10:43     2015-12-10 9:44     2015-12-10 9:43     2016-07-28 15:44     2015-12-10 10:33     2015-12-10 14:13
	ET厂进入到 主页 第日丁祝 第日丁祝 第日丁祝 第日丁祝 第日丁祝 第日丁祝 1 ALL_CENTER 2 FHF1 3 11 4 GYSBM1 5 GONGYINGS 6 002 7 FAHUOFANG 8 GR01 9 KJIKLM 10 YX 3元総数 1 GONGCH/ 2 GONGCH/	已 选 工 厂 中	下一个 心框中, 個際 2 編輯 風名称 SY3 MD MD MD MD MD SY3 SY3 SY3 SY3 SY3 SY3 SY3 SY3 SY3 SY3	点击保存 開沖建型 STEM S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN	子 即 可 。 ellat人 kerwin yilla admin admin cassiel yang.dong cassiel yang.dong	01201           2015-11-02           2016-02-29           2016-02-29           2016-02-29           2016-02-29           2016-02-29           2015-12-10           2016-02-21           2016-02-21           2016-02-21           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           10	bije 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16 15:47:40 19:47:04 14:35:15 15:47:47:45 15:47:47:47 15:47:47:47 15:47:47:47:47:47 15:47:47:47:47:47:47:47:47:47:47:47:47:47:	修改人 kerwin yilia admin cassiel yang.dong cassiel yilia cassiel yang.dong	修改时间     2015-11-02 15:41     2016-01-07 16:41     2016-02-29 10:33     2016-02-29 10:41     2016-02-29 10:41     2016-03-31 15:33     2015-12-10 09:41     2015-12-10 09:41     2015-12-10 09:41     2015-12-10 10:41     2015-12-10 10:41     2015-12-10 14:11
	ET厂进入到 ET厂进入到 E页 组工「祝 制新 新增 第 制新 新增 第 1 ALL_CENTER 2 FHF1 3 11 4 GYSBM1 5 GONGYINGS 6 002 7 FAHUOFANG 8 GR01 9 KJIKLM 10 YX E示总数 1 GONGCH/ 3 111	已选工厂中	下一个 心框中, 個都 組名称 WD MD MD MD MD MD MD MD MD MD MD MD MD MD	点击保右 送戦 用户理委型 STEM S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN S-LOGIN STEM STEM	F 即 可 。 Kerwin yilia admin admin cassiel yang.dong cassiel yilia cassiel yilia	8/382           2015-11-02           2016-01-07           2016-02-29           2016-03-31           2015-12-10           2016-03-31           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           2015-12-10           ≪1 № 10 ▼	时间 15:48:10 16:43:01 10:39:35 10:40:16 15:33:04 14:35:15 15:47:43 10:30:22 14:13:53	修改人 kerwin yilia admin admin cassiel yang.dong cassiel yilia cassiel yang.dong	修改时间     2015-11-02 15:4     2016-01-07 16:4     2016-02-29 10:3     2016-02-29 10:3     2016-02-29 10:4     2016-02-29 10:4     2015-12-10 09:4     2015-12-10 09:4     2015-12-10 09:4     2015-12-10 10:3     2015-12-10 14:1

给用户分配到该工作组,到用户管理,选择所要选择的用户,点击修改,选择授予组,

第12页

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



显示如下图:

_	È	页 用户管	3 <b>理</b> ×					
甩		保存 🦙 取消	上传电子签名					
管理    用户修改	一般信息    授予一般角色  授爻	未授予的组           江办部还           供应商名称1yan           空簧厂商           发货方1yan           高端制造组           永兴电子           A1           供应商1           肖藻(三級责任人)           全部产线	<ul> <li>▲ 上移</li> <li>▼ 下移</li> </ul>	<ul> <li>添加 ▷</li> <li>◆ 移除</li> <li>全部添加 ▷</li> <li>≪ 全部移除</li> </ul>	<b>已授予的组</b> 工厂权限1	▲ 上移 ▼ 下移		
	部门角色 授予组						7	

#### 步骤五

在用户勾选了多个可访问的工厂数据后,在系统下图显示地方可设置,选取登录后的默 认 工厂,如下显示操作:



点击该"设置工作中心",页面显示当前登录用户所属的"用户组"编辑关联的"工厂"信息。 选择工厂数据保存,重新登录,系统上方显示默认工作中心。

主页	工作中心设置 ×
🖶 保存	
<b>□ <u>工作中心</u></b> 工作中心	(111)A丁厂 ▼ ③ (111)A丁厂 ③ (GONGCHANG2)丁厂名 ④ (GONGCHANG)丁厂名 ■

第13页



【作用】: 上述五个步骤,完成登录用户登录系统只可访问该设置为默认工厂的数据。以该步骤一步设置在 "人员当档案"设置工厂权限为例。例如以步骤五选择不同工厂的用户登录系统录入 "人员档案"数据。结 果发现: 当工厂权限为"A 工厂"的用户登录系统查看"人员档案"页面,该页面只显示登录用户以"A 工

司1	なる。	间模版 [公]人	员档案 *	编码 <u>cn</u>		名称 []			
司名称1yan	信日		编码*	名称	曾用名	所属公司	人员类别	所属部门	所属工厂
111	1	EP-1		A工厂人员1		劲胜精密组件股份有限		东城项目部	

3. 规则引擎配置

业务模块根据配置的规则决定业务数据的处理。通过规则引擎的配置对业务处理进行控制。可以根据具体的需求,来配置不同的环境。

下面以"派工单报工完工"创建检测单为例介绍规则引擎的配置使用方法。

3.1. 对象注册

【操作路径】: 客户化配置→规则引擎→对象注册。 定义源对象,及目标对象。

71	🥶 Rilar			0 #安										
1	No reserve	2	- 101MA	~ 12 JR										
	🛃 查询	慎版	请选择模板	*										
			BE	<b>N</b> 名称	BEAN别名	字段名	字段别名≑	字段类型	是否必填	序号	验证值	备注	创建人	创建时间
	_1		com.epichust.to.unim	ax.UqcmDaqInfoTO	质里报工单TO	code	质量报工单号	java.lang.String	否	0			cassiel	2016-09-29 11:2
	2		com.epichust.to.unim	ax.UexpTrackRecordTO	执行工单TO	code	执行工单号	java.lang.String	否	0		测试式	admin	2016-06-01 14:4
	3		com.epichust.to.unim	ax.UqcmDaqInfoTO	质量报工单TO	uexpTrackRecordC	执行工单号	java.lang.String	否	0			cassiel	2016-09-29 11:2
	4		com.epichust.to.unim	ax.UqcmDaqInfoTO	质量报工单TO	uexDaqInfold	执行工单id	java.lang.String	否	0			cassiel	2016-09-29 11:2
	5		com.epichust.to.unim	ax.UqcmChkBillTO	在制品检测单	uexDaqInfold	执行工单gid	java.lang.String	是	21			cassiel	2016-09-27 16:0
	6		com.epichust.to.unim	ax.UwipTransReqTO	物料转运需求	trackRecordCode	执行单号	java.lang.String	否	0			admin	2016-08-12 13:5
	7		com.epichust.to.unim	ax.UqcmChkBillTO	在制品检测单	serialNos	序列号集合	java.util.List	否	45			cassiel	2016-09-27 16:0
	8		com.epichust.to.unim	ax.UexpTrackRecordTO	执行工单TO	serialCode	序列号	java.lang.String	否	0			admin	2016-06-15 11:2
	9		com.epichust.to.unim	ax.UwipTransReqTO	物料转运需求	sn	序列号	java.lang.String	否	0			admin	2016-08-12 13:5
	10		com.epichust.to.unim	iax.UwipTransReqTO	物料转运需求	qty	需求数量	java.math.BigDecimal	是	0			eric	2016-08-09 13:4
	11		com.epichust.to.unim	ax.UwipTransReqTO	物料转运需求	mrlGid	物料主鍵	java.lang.String	否	0			eric	2016-08-09 13:4
1	12		com.epichust.to.unim	ax.UexpTrackRecordTO	执行工单TO	mrlName	物料名称	java.lang.String	是	0			admin	2016-05-26 19:5
	13		com.epichust.to.unim	ax.UqcmChkBillTO	在制品检测单	mrlName	物料名称	java.lang.String	是	8			cassiel	2016-09-27 15:5
	14		com.epichust.to.unim	ax.UqcmDaqInfoTO	质量报工单TO	mrlName	物料名称	java.lang.String	否	0			cassiel	2016-09-29 11:2
	15		com.epichust.to.unim	ax.UwipTransReqTO	物料转运需求	mrlName	物料名称	java.lang.String	是	0			eric	2016-08-09 13:4
	16		com.epichust.to.unim	ax.UwipTransReqTO	物料转运需求	mrlCode	物料编码	java.lang.String	是	0			eric	2016-08-09 13:4
	17		com.epichust.to.unim	ax.UqcmChkBillTO	在制品检测单	mrlCode	物料编码	java.lang.String	是	5			cassiel	2016-09-27 15:5
	18		com.epichust.to.unim	ax.UqcmDaqInfoTO	质量报工单TO	mrlCode	物料编码	java.lang.String	否	0			cassiel	2016-09-29 11:2
	19		com.epichust.to.unim	ax.UexpTrackRecordTO	执行工单TO	mrlCode	物料编码	java.lang.String	是	0			admin	2016-05-26 19:3
	20		com.epichust.to.unim	ax.UgcmDagInfoTO	质單报工单TO	mrlid	物料id	java.lang.String	否	0			cassiel	2016-09-29 11:2

说明: 该数据属于初始内置数据,由开发人员维护。

3.2. 事件类型

【操作路径】: 客户化配置→规则引擎→事件类型。

定义消息类型数据。该数据属于初始内置数据,由开发人员维护。



	主页		事件类型 ×						
消	2 刷	祈	🐈 新増 🥜 修改 🛑 删除 🔍 搜索						
息米知	() 查试	间模版	请选择模板						
憲			原始对象	业务类型偏码	业务类型名称	模块	备注	创建人	创建时间
	1		com.epichust.to.unimax.UemMaintTaskTO	UEM_MAINT_T	创建设备维修任	设备模块		admin	2016-09-30 15:34:43
	2		com.epichust.to.unimax.UexpTrackRecordTO	OPERATE_FINI	完工	执行模块		admin	2016-06-06 16:11:30
	3	0	com.epichust.to.unimax.UexpTrackRecordTO	OPERATE_RE	报工	执行模块		admin	2016-06-06 16:16:36
	4		com.epichust.to.unimax.UexpTrackRecordTO	OPERATE_STA	开工	执行模块		admin	2016-06-06 15:23:12
	5		com.epichust.to.unimax.UqcmChkBillTO	UQCM_CHK_B	创建在制品检测单	质量模块		cassiel	2016-09-29 19:54:44
	6		com.epichust.to.unimax.UqcmDaqInfoTO	UQCM_DAQ_I	创建质量报工单	质量模块		admin	2016-09-30 15:36:36
	7		com.epichust.to.unimax.UqcmDaqInfoTO	UQCM_DAQ_I	质量报工单回传	质量模块		admin	2016-09-30 16:24:51

3.3. 方法注册

【操作路径】: 客户化配置→规则引擎→方法注册。

定义规则转换的函数方法,提供编辑规则的API方法。例如"getSqlVal"为获得SQL语句的执行结果值。

	主页		方法注册	×							
方	😢 刷新	🔶 新増	🥜 修改 🕛	🗕 删除 🔤 初始化方:	法 Q、搜索	Ŕ					
法											
注	📄 查询模	版请选	择模板	•							
注册	🍞 查询模	₩请选 类型	择模板 2 方法别名	▼ bean名称	方法	参数类型	返回值类型	说明	备注	创建人≑	仓健时间

举例,下面在"约束规则"中用的该函数表示返回当前工单工序的良品数量的和。

getSqlVal("select sum(v.effective\_qty) from uex\_vtrack\_record v where v.is\_delete=0 and v.work\_order\_id=? and v.plan\_op\_seq<?",[obj.workOrderCode, obj.planOpSeq])</pre>

	主页	约束规则 ×	
规	📊 保存 🛛 🔗 重計	<b>王</b> 五	
約束	任务编码	ACQ_CHECK2	
	任务名称	3 工序报工数检查	
	源对象	t执行工单TO	*
× 修	维护规则		
	消息过滤规则	getSqlVal("select sum(v.effective_qty) from <u>uex_vtrack_</u> record v where v.is_delete=0 and v.work_order_id=? and v.plan_op_seq ",[obj.workOrderCode,obj.planOpSeq]) obj.effectiveQ	ty
K	维护规则		
	任务触发规则	obj.effectiveQty>5 && obj.workCellName.contains("总装")	
	响应类型	』 中街 * マ	
	消息类型	2 REL(OPERATE_REPORT)	
	消息类型 是否启用	2 ML(OPERATE_REPORT) ▼ 1 是 * ▼	
	消息类型 是否启用 模块	2 <u>版_(OPERATE_REPORT)</u> ▼ 3 是 * ▼ 4 基础模块 * ▼	

3.4. 约束规则

第15页



【操作路径】: 客户化配置→规则引擎→约束规则。

配置可进行业务执行处理的前提,只有当前操作满足约束规则才可以进行执行当前的处理。

ΞĴ	页 约束规	N ×	1								
2	刷新 🔶 新増 🥜 修	改 — 删除	Q、 搜索								
3	查词模版 请选择模板 在冬编码 =	▼		语计算令	旦不白田	临底未用	在本語中世紀同	法自讨定期间	沾自未用存获	腐蚀	古计
1	ACQ_CHECK2	工序报工数检查	com.epichust.to.	unimax.UexpTrackRecordTC	是	中断	obj.effectiveQty>5 && obj	. getSqlVal("select sum(v.effective_qty) t		基础模块	目注 1.当前报工数小
2	BGSLYS	报工数量约束规	风 com.epichust.to.i	unimax.UexpTrackRecordTC	~ )否	中断		obj.effectiveQty<16	报工	执行模块	
3	BGYSGZ	报工约束规则	com.epichust.to.	unimax.UexpTrackRecordTC	2 否	中断	true	false	报工	基础模块	
4	BGZXM	报工产品名称校	验 com.epichust.to.	unimax.UexpTrackRecordTC	o 否	中断		obj.mrlCode.equals("J-A20100325A1"	报工	基础模块	
ī增	约束规则							K			
	主页	4	的束规则	×							
枫	📊 保存 🛛 💈	3 重置									
5	任者	いっちょう 入口		2							
R	117			-							
	179	6名称 工)	<b>茅报工数检查</b>								
	1	<b>反対象 执</b> 行	行工单TO								*
5		<u> </u>									
E F	维护规则										
^	消息过渡	息规则 ge v.v	tSqlVal("se vork_order	elect sum(v.effe id=? and v.pl	ective_ an_op	_qty) f seq<	from uex_vtra ",[obj.workC</td <td>ck_record v where v.i orderCode,obj.planOps</td> <td>s_delete Seq])&gt;ob</td> <td>=0 an j.effec</td> <td>d tiveQty</td>	ck_record v where v.i orderCode,obj.planOps	s_delete Seq])>ob	=0 an j.effec	d tiveQty
7	维护规则										
	任务触场	之规则 ob	j.effectiveQ	Qty>5 && obj.w	vorkCe	ellNam	ie.contains("总	装")			
	ហាត់	大本型 山田	ŧfi		*	*					
	消息			E_REPORT)		-					
	是召	「启用 是			*	*					
		模块 基码	础模块		*	-					
		备注 1. 2.	当前报工数/ 报工数>5 a	小于上工序完工数 and 工位名称包含	) 含总装						
护	规则·										

1	主风 列					
规	📊 保存 🛛 😂 重置					
<ul> <li>約</li> <li>約</li> </ul>	任务编码 ACC	IECK2 *				
~	任务名称 工序	规则编辑				
×	源对象 执行	tSqlVal("select sum(v.effective_qty) from uex_vtrack_record v where v.is_delete=0 and v.\vork_order_id=? an	i 7	8	0	0
修改	维护规则	plan_op_seq ",[obj.workOrderCode,obj.planOpSeq]) obj.effectiveQty	4	5	6	
	消息过滤规则 gets		3	2	1	
$\mathbb{N}$	维护规则		+	-	*	1
	任务触发规则 obj.		=	==	(	)
			<	>	<=	>=
	响应类型 中断			TT N 2242	1	
	消息类型 报工		1HIJE	取消	规	则运
	是否启用 是					
	模块 基础	业务函数 基本函数 规则 源属性 系统变量 表和字段				
	备注 1.当 2.非	etSqlVal(String,[]) 执行工单号(obj.code)				
		E册用户(String) 函数方法 批次号(obj.lotCode) 对象数据字段 派T单号(obj.dispatchCode)				
		工序编码(obj.opCode)				
		物料名称(obj.mrlName)				

说明: 1)界面上各数据的作用:

任务编码/任务名称:由用户自己定义不重复的规则信息。源对象:选择

需要加操作约束的数据对象。维护规则:编辑规则过滤条件。响应类型:

选择处理类型:中断/忽略/警告。

消息类型:选择消息处理类型数据。该下拉列表数据由"事件类型"页面维护获得。 是否启动:只有启动的 规则才能约束生效。

2)该规则配置的作用:当满足"当前报工数小于上工序完工数"、"报工数>5 and 工位名称包含'总装'的派工单允许报工,否则当不满足约束条件,在数据采集页面进行报工系统报工失败, 会弹出下面的提示页面:

👢 Hi yil	ia. 🔚 请设置工作中心!			消息(2)	REC. 🕔关于 🚳反馈	●帮助 導 EpicHu	st
主己	5 约束规则 单数	採集 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	序报工数检查检查不通过				*
e 🖬 f	保存 💢 关闭 🗟 添加不良明细 🔒 🛚	◎余不良明细 ▶▶ 下 操作失败 请重	【或者联系管理员! 拷贝信息				
	源工单号 TO-20161011-3003_CF0	派工单状态 开		协行工業品	金马带科院网	立只指科女教	
R	工单号 WO-20161011-1402	工作中心名称 总	峭定	C-20161011-0000559	J-A20100325A1	· 恒恒1.0MT亮华(铁光里/IV)	开丁
	工艺路线名称 总装生产线工艺路线	工序 工序01	2	TRC-20161012-0000561	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光里/IV)	报工
	设备 设备01			TRC-20161012-0000562	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/IV)	报工
	工位 PBS发布 🔹	计划数量 20	4	TRC-20161012-0000563	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/IV)	报工
	<b>良品救</b> 量 1 *	不良教里 0 *	5	TRC-20161012-0000570	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/Ⅳ)	报工
	报废数量 0 *		6	TRC-20161012-0000571	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/Ⅳ)	报工
	最后操作时间 2016-10-11 20:03:56	当前操作时间 2016-10-17 15:12:11 *		TRC-20161013-0000572	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/IV)	报工
	作业者 李梅		.8	TRC-20161013-0000573	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/IV)	报工
			9	TRC-20161013-0000574	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/IV)	振工
不良明	月细			TRC-20161013-0000585	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/Ⅳ)	报工

3.5. 触发规则

【操作路径】: 客户化配置→规则引擎→规则触发。

配置由源对象到目标对象创建某种消息的触发规则,只有满足该触发规则才会在目标对象创建消息 类型列表中选择的消息。



### 3.5.1 新增触发规则

	主页	触发规则 ×	
规	📊 保存 🛛 🧭 重	置	
鼮	任务编码	B UQCM_CHK_BILL *	
反	任务名利	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	源对象	th (T)	
× 修	目标对象	to t	
設	维护规则		
	消息过滤规则	obj.effectiveQty>1	
	维护规则		
	任务触发规则		
	消息类型	발 报工(OPERATE_REPORT) ·	
	是否启用	ā · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	模均	€ 质量模块 * ▼	
	主页		_
	規 □ 体仔 び 里面 同 触 (4.8/mg)		
	发 任务名称		×
	源对象 × 修 目标对象	执行] <u>obj.effectiveQty</u> >1 在對	
	後 维护规则 消息过滤规则	4         5         6         .           obj.e         3         2         1         00	
		· · · /	
	维护规则 任务触发规则		
	siletta sir mi		
	消息奕型是否启用	<u>桜</u> 工 西	
	模块	<ul> <li>              香里</li></ul>	
		可用函数方法 可用函数方法 本 TP編码(obj.opCode) 物料各称(obj.mrlName) ◆	+

规则新增页面数据说明: 任务编码/任务名称: 维护触发规则的任务编码和名称。 源对象: 选择当前操作的对象。 目标对象: 选择触发生成消息的对象。

维护规则:消息过滤规则/任务触发规则,维护当前操作触发生成消息的规则。 消息类型: 选择消息处理的类型。该下拉列表数据由"事件类型"页面维护获得。属于 系统初始数据由开发人员维护。



举例:维护当报工创建在制品检测单同时生成报工单。

3.5.2	编辑对象映射
-------	--------





	第3章	APP 基础设置	XJ	$\checkmark$
系统设置				$\checkmark$
2	系统设置		♥ ■ 16:13	$\frown$
E务器IP 10.1.1.160			- <b>7</b> -	
第口号 8080				
E务名 uma-unimax-web				
	🖋 💷 m			
	Ĵ	۲ ۲	÷	
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			

第20页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



2. 登录

登录: 输入用户名, 密码, 点击密码登录。

3. 个人设置

第 **21**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	米半叹直	<i>ि</i> ≈ 64% ■	15:44	
生产执行				
在制品管理				
现场管理				
设备异常发起				
物料异常发起		1		
质量异常发起		1		
我的任务		1		
质量管理				N
质量数据录入		,		
物料配送				
仓库管理				
设备管理				
PCT统计分析				
设备稼动率				
异常分析图				
物料瞬时图		[		
$\bigtriangledown$	0			
<u>设置菜单</u> : 点击	个人设置,选择到	要用的菜单,点 <del>.</del>	击保存	
		X		
XI				
	第4章 系	统必备基础	业务数据简介	7

1. 功能简介

基础数据模块提供系统最基础数据信息,为其它业务功能模块提供数据支撑。包括组织构架信息、人员信息、客商信息、物料信息、自定义项信息(数据字典)和其它相关信息。

组织构架:维护公司和部门的基础数据,并设置层级关系,它们都支持嵌套数据结构,即 公司可以包含下级公司、部门可以包含下级部门。

人员信息:维护人员类别和人员档案基础数据。 客商信息:维护产品销售客户,物料供应商的类别 和相关基础数据。 物料信息:维护生产相关所有物料的基础数据,包括物料类别、计量档案、物料 基本档

#### 第22页



案、产品基本档案、物料组信息。 自定义项:维护系统中的自定义项类型和其对应数据信息。 类似数据字典功能。

其它功能:规则集管理,定义系统中各逻辑功能的配置项。单据号管理,定义系统单据 号生成规则。物料条码管理,维护系统关键件物料与条码之间的关系。

支持统一的物理工厂和逻辑对象工厂数据模型建模,主要包括工厂、区域、工作单元、 工艺路线、工序、班组、工作日历等元素,为各个应用功能模块提供完整统一的数据模型, 并为业务模块提供基础数据支撑。

工作组织:维护工厂模型中的物理和逻辑对象,例如物理存在的工厂、工作场所、工作 单元,逻辑上定义的工作中心、班组对象。

工艺路线:工艺路线用来表示企业产品在企业的一个加工路线(加工顺序)和在各个工 序中的标准工时定额情况,即指导一个产品的生产方法。系统中此功能模块用来定义工艺路 线、工序的基础信息,并且建立他们之间的关联关系。同时为产品指定对应的生产工艺路线。

采集点:维护现场客户端程序与工位之间的关系。配置关系后,客户端程序才能设置对 应的工位信息。

访问权限管理:维护用户组与工作中心之间的关系,从而实现对工作中心访问的数据权限信息。

工作日历:工作日历用来描述企业作息时间的数据,为企业生产活动提供基础数据。系统中首先定义公休日、班次基础数据,然后建立日历模板信息。

设备信息:维护工厂生产设备信息,建立设备与工位、人员的关联关系。 工艺文件关联:

工艺文件即指导施工的技术文件,本功能维护工艺文件基础数据信息, 建立工艺路线的工序与工艺文件之间的关联关系。

2. 业务流程



## 第5章 系统必备基础业务数据

- 1. 维护物料基本档案
- 1.1. 新增计量档案



【操作路径】: 基础数据→物料信息→计量档案管理。

	主页			j H	里档案管理	×						
낹	2 刷	噺	-	┣新増	] 查看	<i>⊘</i> (ê	改 🛑 删除	💼 激活	👛 冻结	Q、搜索		
第四案	📝 査	间相	莫版:	[公]计重	档案管理	-	计重编码	马 <u>cn</u>		AN	D 计里名称 <u>cn</u>	
管理					计重编码		计里名	称	前	属里纲	是否基本单位	換算室
	1			001			00 <b>1</b> 计量		重量单位		否	1.5
	2			1111			数量		重量单位		否	0.05

<u>新增</u>:输入计量编码、计量名称、所属量纲、选择默认基本单位、输入换算率、备注信息 等保 存即可。

【作用】:新增物料的基本单位。

1.2. 新增物料类别

【操作路径】基础数据→物料信息→物料类别。

		主页		物料	类别	×							
	物	욷 刷新		╋新増	) 查看	<i>0</i> 6	改 🛑 删除	💼 激沫	舌  🔒 冻结	Q、搜索			
	科类别	📝 查询	模版	[公]物料类别	81	•	物料类别	驯编码 <mark>C</mark>	<u>1</u>		AND 物料类别名称	<u>թ շո</u>	
				物料	类别编码	÷	物料类别名	称	上级类别名称	家	计重单位编码	计里单位名称	
ŀ		1		01			类别—						激活
L		2		02			类别二						激活
L		3		WLLB1			物料类别 <mark>1</mark>						激活

<u>新增</u>:输入物料编码、物料类别名称、选择上级物料类别、选择默认计量单位、备注信息保存即可。

【作用】: 物料类别用户在物料搜索的时候提供类别搜索, 方便用户查询物料。

### 1.3. 新增物料基本档案

【操作路径】: 基础数据→物料信息→物料基本档案

	主页	物料基本档案																	
13	10 R/R	6 🔶新潮 🗋 三百	🖉 (#2): 🗰 BDA	♦ 下发 👤 批量 7	支の検索														
100	() mit	· 请选择模板																	0
福		10 物料编码 *	物料名称	外文名称	物料类别	物料类型	默认仓库	默认货位	拉制码	关键件	最否下发	外部编码	飛拍	主计量单位	辅计量单位	接證率	爬位	間号	品牌
121	3	3	3		物科类剧1	半成品			批次件	2	部分工厂已下发								
	2	WL2	半成品2		物料类制1	半成品	仓库中心1	我位1	批次伸	5	都分工厂已下发			PCS	PCS	1			
	3	WL3	半成品3		物科类别1	半成品	合厚中()1	<b>货位1</b>	批次件	是	部分工厂已下发			PCS	PC/S	1			
	- 4	🗐 WL4	半成品4		物料类制1	半成品	会库中心1	货位1	批次件	屋	部分工厂已下发			PCS	PCS				
	5	WL5	普通物料5		物科类别1	普通物料	仓库中心1	透位1	批次件	是	部分工厂已下发								
. 1	6	E WL6	普通信446		(11日日日)1	芬港信料	合度中心1	<b>招位1</b>	批次件	10	前分工厂已下发								

<u>下发:</u>可以对新增物料进行下发王厂的选择,展示的工厂是当前用户所属用户组分配的工厂信息



	主页		物料基本档案	×		
物料	📊 发布					
管理档		物料名称	半成品3		]	
口案		已发布:	<ul><li>✓ 工厂1</li></ul>			
×		发布到:	□I/2			
長						
物  料						
5						
						 -

批量下发:可以对新增物料进行批量下发,展示的工厂是当前用户所属用户组分配的工厂信息

調查	词桯	版	-请选择植板	*									
			物料编码 \$	物料名称	外文名称	物料类别	物料类型	默认仓库	默认货位	控制码	关键件	是否下发	外部编码
1	1	3		3		物科类别1	半成品			批次件	否	部分工厂已下发	
2			VL2	半成品2		物科类别1	半成品	仓库中心1	货位1	批次件	是	部分工厂已下发	
3	6	V V	VL3	半成品3		物料类别1	半成品	仓库中心1	货位1	批次件	是	部分工厂已下发	
4	(	• V	VL4	半成品4		物科类别1	半成品	仓库中心1	货位1	批次件	是	部分工厂已下发	
5	1	V	VL5	普通物料5		物料类别1	普通物料	仓库中心1	货位1	批次件	是	部分工厂已下发	
6			VL6	普通物料6		物科类别1	普通物料	仓库中心1	货位1	批次件	是	部分工厂已下发	
7		🗉 🛛	VL7	工装7		物料类别1	备品备件	仓库中心1	货位1	批次件	是	所有工厂已下发	
								<ul> <li>④ 批量下</li> <li>✓ 确定</li> </ul>	<b>发</b> メ 取消 发布到:  □エ厂	1			
								④ 批量下	<b>发</b> 🗙 取消 发布到: 🎒エ厂	1 II-2			×
								④批量下 √ 确定	<b>发</b> X 取消 发布到: ロエ	1 BIF2			×
								② 批量下	发 * 取満 发布到: 2017	1 IT2			×
								○ 批量下	<b>发</b> * 取消 发布到: ■I厂	1 I.T.2			×
								○批量下	<b>发</b> * 取満 发布動: ■エア	1 I.T.2			×
								<ul> <li>●批量下</li> <li>◆ 确定</li> </ul>	<b>发</b> X 取満 发布到: ロエア	1			×
								<ul> <li>○ 批量下</li> <li>◆ 執定</li> </ul>	<b>发</b> ★ 取消 发布到: []⊥「	1 🗆 17"2			×
								<ul> <li>● 批量下</li> <li>◆ 桃定</li> </ul>	<b>发</b> ★ 取消 发布到: 圓工厂	10172			×
								<ul> <li>④ 批量下</li> <li>◆ 确定</li> </ul>	<b>发</b> X 歌调 发布到: []]「	1			×
								<ul> <li>④ 批量下</li> <li>◆ 确定</li> </ul>	<b>发</b> X 歌调 发布到: []]「	1			X

1.4. 新增物料管理档案

【操作路径】: 基础数据→物料信息→物料管理档案。



艾普工华科技(武汉)有限公司 EPIC-HUST TECHNOLOGY(WUHAN)CO.,LTD.

主页	物料基	本档	ir ×											
□ □ □ 物料类别	THE REAL PROPERTY	7	记 刷新		🕂 新増 🛛 宣看	🥜 (ĉi	改 🛑 删除	1 1 1 1	(活 📫 冻结	🧊 批量修改	🔏 编辑物料组	日の、捜索		
□ 类别二			🎽 查询样	莫版	[公]物料基本档案		物料编码	3 <u>cn</u>		AND	物料名称 [20]			
□ 初料尖别 I □ grace物料	词别				物料编码		物料名称		外文名称	物料类别	物料类型	默认仓库	默认货位	控制码
			1		1008011FA130	进气	技管			grace物料列别	普通物料	仓库A		批次件
			2		1002012FA040XZ	正时	齿轮室			grace物料列别	产成品	仓库A		标准件
			3		1002412FA2	曲袖	下主轴瓦			grace物料列别	产成品			标准件
			4		1009011FA	油底	壳垫片			grace物料列别	普通物料	仓库B		序列件
			5		1100162FA080	燃油	导轨支架			grace物料列别	普通物料	仓库B		序列件
			6		3407100FA080	动力转	病有泵			grace物料列别	普通物料	仓库 <mark>C</mark>		标准件
			7		1007033FA040XZ	惰轮	∃压块			grace物料列别	普通物料	仓库C		批次件
			8		J-A20100325S1	悦悦	1.5T豪华 <mark>(</mark> 樱桃			类别—	产成品			批次件
			9		J-L20100513A1	同悦	1.3AMT豪华(珠			类别一	产成品			序列件
			10		J-A20100325M1	悦悦	1.0MT豪华(纓			类别—	产成品			标准件

支持手动新增物料基本信息,新增物料为产品信息时,系统会增加一个产品信息页,输入产品相关信息。

【作用】: 通过系统手动输入新增物料基本信息。

**1.5.** 产品管理档案

【操作路径】: 基础数据→物料信息→产品管理档案。

	主页		产品基本档案	×						
产	윋 刷新	-	🕨 新増 🔂 查看	🥜 修改 🛑 删除	💼 激活 🛛 🤷	冻结 🛛 🔏 维护	泡装信息 〇	搜索		
聖信息	🍃 查询	模版:	[公]产品基本档案	▼ 产品编码	<u>cn</u>		AND 产品名	称 <u>cn</u>		
			产品编码	产品名称	产品族号	产品颜色	复杂度	变更方式	产品等级	
$\square$	1		<u>J-A20100325S1-1</u>	悦悦1.5T半成品-1		蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更		
	2		<u>J-A20100325S1-2</u>	悦悦 <mark>1.5</mark> T半成品-2		蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更		T
	3		<u>J1</u>	J1车		蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更		T
	4		<u>J-A20100325M1</u>	悦悦 <mark>1.0MT豪华(</mark> 樱…		蓝色	很复杂	变更物料编码,不变更等级		T
	5		<u>J-L20100513A1</u>	同悦1.3AMT豪华(珠		蓝色	很复杂	变更物料编码,不变更等级		T
	6		1002412FA2	曲轴下主轴瓦		蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更		T
	7		1002012FA040XZ	正时齿轮室		蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更		
	8		<u>J-A20100325S1</u>	悦悦1.5T豪华(樱桃		蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更		

数据来源在物料基本档案中新增物料类型选择为产品类型后,填写产品基本信息页面信息即可在该页面出现产品基本档案的信息。

【包装类型】<u>新增</u>:勾选上面列表中的产品信息,如图所示,点击下方包装类型页签的新增 按 钮,选择客户、包装方式(维护在自定义项档案中新增,选择档案类型为包装方式)、输 入数 量、备注等信息保存即可为该产品增加客户及包装方式等信息该信息在生产执行模块 包装入 箱时会根据产品的条码自动带出此处维护信息。

【作用】: 查询产品基本档案信息,并且可以维护产品客户、包装方式数量等信息。

1.6. 物料组

【操作路径】: 基础数据→物料信息→物料组。

	主页		物料组	×						
物	욷 刷新	🕂 新増	2) 查看	<i>。</i> 修	改 🛑 删除	🞦 激活	🔓 冻结	🔏 编辑关联	关 Q、搜索	
組	📝 查询模	版[公]物料	靻	-	物料组织	编码 <u>cn</u>			AND 物料组名称 cr	1
理			物料组编码		物料组织	名称		备注	激活状态	
K	1	WL_GF	ROUP_1		物料组 <mark>1</mark>		测试		激活	

#### 第27页

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



<u>新增物料组</u>:输入物料组编码、物料组名称、备注信息保存即可。

编辑关联:给所勾选物料组下增加物料基本信息。

【作用】: 目前物料组只作物料基本档案分类, 便于用户查询物料所使用, 暂无其他业务所 引用。

注意: 物料及产品重点被业务引用的特性。 物料类型分为产成品、半成品、普通物料,新增后不可编辑修改。物料类型在计划管 理模块订单分解中被引入,订单分解依据 BOM 管理。 2. 是否关重件,该属性会被 BOM 管理引入为关注件,在质量模块管理关健件。 3. 物料控制码分为序列件、批次件、标准件,该属性在生产执行模块产品创建序列号中 被引用,只有序列件和批次件才可以创建产品序列号。 4. 产品变更方式和产品等级,在生产执行模块,工单拆分和工单改制中被引用。 1.6 物料组类别 【操作路径】: 基础数据→物料信息→物料组。 主页 物料组类别 🥜 修改 💼 删除 🔍 搜索 😂 刷新 🔶 新増 🗋 直看 物 📝 查询植版 -- 请选择横板--物料类别名称 物料类别编码 上级物料组类别名称 创建人 创建日期 修改人 修改日期 MAGROUPCLASS 物料组类别1 January 2017-03-27 15:01:21 January 2017-03-30 15:39:50 新增: 输入物料组类别编码、名称,选择父物料组类别名称,点击保存即可。 【作用】: 为物料组维护类别信息。 2. 维护生产工作时间 2.1. 定义公休日 【操作路径】: 工厂建模→工作日历→公休日定义 主页 公休日定义 🤣 刷新 🕂 新増 🔄 查看 🥜 修改 🛑 删除 🎦 激活 🔷 冻结 💋 维护特殊日历 公体日名称 □ 公体日编码 \$ 公体类型 公休详情 激活状态 备注 皇霍理 -输入备注信息 保存即可; 星期六星期天 双休 周休类型 激活

公休日详情:可在系统给出固定的三种方式中挑出用户自定义的特殊日期为非工作日,在

第 28 页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



系统后续的计算会将此日期不参与工作日计算

2.2. 班次类别及班次详情

【操作路径】: 工厂建模→工作日历→班次类别

	主页		班次类别	×								
班	욷 刷新		🕂 新増 🛛 🗋 查看	<i>。</i> 修	改 🛑 删除	Q、搜索	💼 激活	🔓 冻结	🔏 维护班次	Q、搜索		
《 类 别	🞲 查询	模版	[公]班次类别	-	班制编码	} <u>cn</u>			AND 班制名称	<u>cn</u>		
			班制编码:	•	班制名	你	考議	加开始时间	考	勤结束时间	ł	是否加班
K	1		BB		白班		09:00:00		17:00:00		不加班	
	2		BCLB		J <b>1</b> 班次		09:00:00		17:00:00		不加班	
	3		BCLB1		GRACE		09:00:00		23:00:00		不加班	

<u>新增</u>:班次类别:输入班次类别编码、班次类别名称、考勤开始、考勤结束时间等信息后 保存即 可

班次详情:可将班次类别跨度的长时间,分为更短小时的班次,利于人员分班次工作。

_	王贞 <b>班次类别</b>	^	
<b>賍</b> 次巻	₩次编码	* 班次名称	*
别	班次序号		11班次 * 👻
_		* 生产截止时间	*
维	备注		
<b>賍</b> 次			
< ≰ ≨fí			
習品			
PI -			

## 2.3. 维护日历方案

【操作路径】: 工厂建模→工作日历→日历维护。



	主页		日历维护	×				
Ē	ខ 刷新		🕂 新増 🗔 查看 🏼 🍐	🖉 修改	改 🗕 删除 📄 复制	📑 导出 💦 這看详情	○ 搜索	
   维   护	📝 查询	模版	【公】日历维护	•	日历方案编码 cn	1	ND 日历方案名称 cn	
			日历方案编码 🕈	-	日历方案名称	开始日期	结束日期	公体方案
	1		01		工作日历2014-1	2014-04-21 00:00:00	2015-04-21 00:00:00	2014年公休1
	2		1111		Grace工作日历	2014-04-21 00:00:00	2014-05-10 00:00:00	Grace1
	3		JGZRL		J工作日历	2014-04-21 00:00:00	2015-04-21 00:00:00	双休

<u>新增</u>:输入日历方案编码、日历方案名称,日历开始时间、日历结束时间、选择公休日,选择班 次类别保存即可。

【作用】: 在此将之前定义的公休日、班次类别及详情关系进行关联取得交集时间。

## 至 举例:

公休方案中定义 2013 年 11 月---2013 年 12 月为周休息类型,同时特殊日期定义每个月 1 号为休息日,班次类别及班次详细为 2 中描述时间,定义工作日历开始时间为 2012 年 10 月-----2013 年 12 月,此时工作日历详情中,系统会从当前时间计算出(若当前为 10 月 25 号)11 月 2 号开始至 2013 年 12 月 31 号所有的非周六、周日的上班状态,详情中可以查看 到具体的上班时间段。

	主页		日历维护	×			
B	욷 刷新	╞新増	<u>)</u> 查看	P 🕼	改 🛑 删除 🔁 返回查	看	
历维			班次类别		班次	生产开始时间 🕈	生产结束时间
护	1	白班			早班	2014-04-21 09:00:00	2014-04-21 12:00:00
	2	白班			午班	2014-04-21 13:00:00	2014-04-21 17:00:00
*日历详情							

- 3. 建立生产组织结构
- 3.1. 公司管理

【操作路径】: 基础数据→组织架构→公司管理。



主页 公司管理	×					
■ ■ 公司管理 4 [J]] ONE公司	4	27 刷新	🕂 新増 🛛 🗋 查看	🥜 修改	🗕 刪除 🛛 🖺 激活	🐴 冻结
☐ [GRACE]grace公司	1 Amrti		公司编码			公司名称
■ [JTOW]JTOW公司		_	上级公司名称			营业地址
		<u>_</u>	激活状态			创建时间
			备注			

<u>新增</u>:输入页面展示信息后保存即可。

【作用】: 后续工厂等信息中会引入,属于公司结构必备基本信息。

3.2. 部门管理

【操作路径】: 基础数据→组织架构→部门管理。

主页	部门管理	×										
■ ■ 部门管理	1		寵	ខ 刷新	ŕ	🕂 新増 🛛 🗔 1	查看 🥜 修改		結 Q、捜索			
·····································				🍃 查询	多查询模版:[公]部门管理 · 部门编码 cn				AND 部门名称 cn			]
■ 10W公司 参 扬州皮卡汽车	E有限公司					部门编码	部门名称	所属公司	上级部门	部门简称	电话	部门属性
				1		JBM	J部门	JONE公司				采购
				2		WLB	物料仓储	grace公司				采购
				3		CWB	财务部	grace公司				采购
				4		SCB	生产部	grace公司				其他
				5		YZPKSCB	扬州皮卡生产部	扬州皮卡汽车有限公司				采购

新增:在左边部门管理结构树中选择公司后,才可点击新增按钮,输入必填信息保存即可。

【作用】: 人员档案中引用,属于公司结构必备基础信息。

3.3. 人员类别

【操作路径】: 基础数据→人员信息→人员类别。

	主页		人员类别 ×					
4	ខ 刷新		🕂 新増 🔄 査看 🛷 修	改 — 删除 🔭 激	话 🔷 冻结 🔍	搜索		
贝类别	🍃 查询	摸版:	[公]人员类别	类别编码 <u>cn</u>		AND 类别名称 cr	ו	
<b></b>			类别编码	类别名称	上级类别名称	类别属性	激活状态	创建人
	1		YZPKWLY	扬州皮卡物料员		全职	激活	yilia
	2		LB1	类别1		全职	激活	jeff
	3		GL	管理部		全职	激活	grace
	4		YZPKJSY	扬州皮卡技术员		全职	激活	yilia
	新增	: 🗆 4	俞永必填信息保存	挪訶。		全职	激活	grace
	6		YZPKCGY	扬州皮卡采购员		全职	激活	yilia

【作用】: 给人员增加类别属性。

3.4. 人员档案

【操作路径】: 基础数据→人员信息→人员档案



主页	人员档案	×							
<ul> <li>一 一 人员档案</li> <li>(1) ONE公司</li> </ul>			실 🖉 刷察	f	🕂 新増 🗔 查看 🥒 修	改 🛑 刪除 😭 激活	🔒 冻结 🔍 搜索		
<ul> <li>grace公司</li> <li>台 grace公司</li> <li>台 扬州皮卡汽车</li> <li>1 TOW公司</li> </ul>	士四八司		稽案 ◎ 査従	順橫版	[公]人员档案 🔹	编码 <u>cn</u>	AND 名利	3 <u>cn</u>	
■ 🔤 初川反下: ٦年 ■ 🛃 J TOW公司	: (平市)R公山 司		億		编码 \$	名称	曾用名	所属公司	人员类别
		- 11	1		12	12		J TOW公司	
			2		ALLEN DAI	戴峰		grace公司	
			3		CLOUD	フェス	grace公司	grace公司	
			4		ENDY	朱庆兵		grace公司	
			5		JEFF	jeff		J TOW公司	类别1
			6		KIM	金魯		扬州皮卡汽车有限公司	扬州皮卡采购员
		7		KNIGHT	石必顺		扬州皮卡汽车有限公司	扬州皮卡技术员	

<u>新增</u>:必须选择左侧公司、部门树形结构,选择好部门后,新增按钮才可点击,输入必填 信息保存后即可,在新增人员页面,可以给指定人员指定登录MOM系统的用户名

【作用】: 给公司、部门结构中增加人员信息。

完成1-4步骤中的操作,即可构建公司-部门-人员信息。

3.5. 工厂类别

【操作路径】: 工厂建模→工作组织→工厂类别。

	主页		тгжя ×				
I	욷 刷新	ŕ •	🕨 新増 🛛 🗔 查看 🛛 🥜 修	改 🗕 删除 💼 激活	🔒 冻结 🔍 捜索		
当期	📝 查询	模版:	[公]工厂类别	工厂类别编码 cn		AND 工厂类别名称 cn	
维护			工厂类别编码 🕈	工厂类别名称	激活状态	备注	
Ľ	1		111	GLB	激活		
	2		JGCLB	J工厂类别	激活		
	3		YZPKSCC	扬州皮卡生产工厂	激活		

新增: 输入工厂类别编码、工厂类别、备注信息保存即可。

【作用】: 给工厂指定类别属性, 方便用户查找。

3.6. 工厂

【操作路径】: 工厂建模→工作组织→工厂。

主页 IF ×				đ						
■ 工厂管理	F	2 刷新 2 查询	模版	╋新増 😡 査看	🥜 修i	改 — 删除 📑 激泪	5 🔷 冻结 🔍 搜索	₩ 工厂名称 血		
☑ J TOW公司 ☑ 扬州皮卡汽车有限公司				工厂编号 ≑		工厂名称	所属公司	工厂类别		地址
		1		GC		grace <u>T</u>	grace公司	J工厂类别		
		2		J2C		J2/	JTOW公司	J工厂类别		
		3		JGC		JIL	JONE公司	J工厂类别		
<u>新增</u> :只有在树开	》结	构中i	北;	影响 一般	才可	杨紫玉新增按	扬州库夫汽车有限公司	编码类别工厂名利	尔等。	基本

信息后保存即可,工厂负责人来源上述1-4步骤后的人员。

3.7. 场所类别

【操作路径】: 工厂建模→工作组织→场所类别。

#### 第32页



	主页		场所类别	×					
场	욷 刷新		🕂 新増 🛛 直看	<i>。</i> 修	設 🗕 删除	🛅 激活	🔒 冻结 🛛 🔍 搜索		
加类别	📝 查询	模版	[公]场所类别	•	场所类别	驯编码 <u>cn</u>		AND 场所类别名称 cn	
			场所类别编码	÷	场所类别	名称	激活状态	备注	
K	1		JCSLB		J场所类	别	激活		
	2		LB		场所类别	別G	激活		
	3		YZPKCCCJ		扬州皮卡存	储车间	激活		
	4		YZPKSCCJ		扬州皮卡生	产车间	激活		

新增:输入场所类别名称、场所类别编码、备注信息保存即可。

3.8. 场所

【操作路径】: 工厂建模→工作组织→场所

主页 场所 ×								
■ ■ 场所管理	场	윋 刷新		🕂 新増 🗔 查看 🥜 🏟	改 🗕 删除 睯 激活	🔒 冻结 🔍 搜索		
■ 🛃 J ONE公司	ЯЛ	📝 查询	模版	[公]场所 🔹	场所编码 <u>cn</u>	AND	场所名称 [1]	
■ mm 1 TOW公司 ■ mm 扬州皮卡汽车有限公司				场所编码 ♦	场所名称	上级场所	场所类型	IГ
		1		J2CS	J2场所		J场所类别	J2J
		2		JACSCECJ	JAC生产二车间		扬州皮卡生产车间	扬州皮卡一厂
		3		JSC	J场所		J场所类别	JIL
		4		SC1	场所		J场所类别	grace⊥厂
		5		YZPKYCJ	JAC生产一车间		扬州皮卡存储车间	扬州皮卡一厂

<u>新增</u>:必须选择左边属性结构中公司下指定工厂后,可点击新增按钮,输入必填基本信息 保 存即可

**3.9.** 工作中心类别

【操作路径】: 工厂建模→工作组织→工作中心类别。

	主页		工作中心类别 ×					
Ŧ	ខ 刷新	-	🕂 新増 🔄 宣看 🛛 🧷 修	政 🗕 刪除 🖺 激活	🚔 冻结 🔍 搜索			
臣心	😺 查询模版 [公]工作中心 🔹			工作中心类别编码 🤉	<u>n</u>	AND 工作中心类别名称 cn		
劵			工作中心类别编码 💲	工作中心类别名称	工作中心类别描述	分类标识	系统级参数	激活状态
_	1		JACZZZX	总装工作中心		生产类工作中心	否	激活
	2		LINE_STORAGE	线边仓库		线边库工作中心	是	激活
	3		PRODUCT_LINE	生产线		生产类工作中心	是	激活
	4		PRODUCT_WC	生产中心		生产类工作中心	是	激活
	5		WAREHOUSE_WC	仓库中心		仓库类工作中心	是	激活

<u>新增</u>:输入工作中心类别编码、工作中心名称、工作中心类别描述,选择分类标志(生产工作中心、仓库工作中心)保存即可。

【作用】: 工作中心类别中分类标志很重要, 决定该工作中心是用于生产还是仓储。属于生产工作中心在与生产相关的业务模块可查看。属于仓储工作中心会在与仓库管理相关业务可选。



注意:图中展示数据为 MOM 系统初始化数据,不可更改删除。


3.10. 工作中心

【操作路径】: 工厂建模→工作组织→工作中心。

主页	工作中心 ×											
■ ■ 工作中心管理		I.	😂 刷新	ŕ	🕂 新増 🛛 🗋 査福	盲 🥜 修改 🕛	— 刪除 🔋 激	活 🤷 冻结	Q、搜索			
■ 🖬 J ONE公司		旧中心	🍃 查询	模版	[公]工作中心	-	工作中心编码。	<u>2n</u>		□ 工作中心	名称 []	
■ 📷 」 10 W公司	有限公司				工作中心编码	工作中心名称	上级工作中心	工作中心类别	标识	工作日历	所属场所	保护区长度
			1		222	Grace线边库		线边仓库	线边库工作中心	Grace <u>T</u>	场所	3
			2		CK1	仓库A		仓库中心	仓库类工作中心	Grace <u>T</u>	场所	0
			3		CK2	仓库B		仓库中心	仓库类工作中心	Grace <u>T</u>	场所	0
			4		СКЗ	仓库C		仓库中心	仓库类工作中心	Grace <u>T</u>	场所	0
			5		J1	J1工作中心		生产中心	生产类工作中心	J工作日历	J场所	0
			6		J2GZZX	J2工作中心		生产中心	生产类工作中心	J工作日历	J2场所	0
			7		SC1	grace <u>生</u> 产A		生产中心	生产类工作中心	Grace <u>T</u>	场所	0

<u>新增</u>:必须在左侧树形结构中,选择公司、选择工厂、选择场所后新增按钮才可点击,打开新增 页面,输入必填信息后保存即可。

【作用】: 工作中心在 MOM 系统中几乎所有业务模块都会引用, 为必备基本信息, 在后续的 业务操作模块中都会看到其发挥的作用。

#### **3.11.** 工作单元类别

【操作路径】: 工厂建模→工作组织→工作单元类别。

	主页		工作单元类别 ×				
Į	욷 刷新	-	- 新増 🔤 査看 🖉	修改 🛑 删除 🔋 激活	🔒 冻结 🔍 搜索		
単元	📝 查询	模版:	[公]工作单元类别	工作单元类别编码。		AND 工作单元类别编码 c	<u>n</u>
当别			工作单元类别编码 🕈	工作单元类别名称	激活状态	备注	
K	1		01	PBS	激活		
	2		02	总装发布检验	激活		
	3		03	盒装上线	激活		
	4		04	盒装下线	激活		
L	1.5-1.1		(A ) - (05 ) - )	中央の海上线カーン・			

二 <u>新增</u>: 输入工作单元类别编码、"至作单无类别名称、备注信息保存即可。」

【作用】:后续建工作单元时,必须选择工作单元类别的前置步骤。

3.12. 工作单元

【操作路径】: 工厂建模→工作组织→工作单元

工作单元 ×														
	I	<b>2</b> 8	新	骨新增 ◎查	看 🥜 修改	一删除 智識活 🙆	东结 📄 复制	Q、搜索						
	作単元	(2) 查)	间模版	[公]工作单元	-	工作单元编码 印		AND T	作单元名称	cn		AND 属性标志	99 生产	
有限公司	1			工作单元编码	工作单元名称	工作单元类别	所属工作中心	所属工厂	工作日历	属性标志	计划节拍时间	实际节拍时间	安装准备时间	运行时间
PIPICALIO		1		01	PBS发布	PBS	生产工作中心A	扬州皮	工作日	生产				
		2		02	总装发布检验	总装发布检验	生产工作中心A	扬州皮	工作日…	生产				
		3		03	合装上线	盒装上线	生产工作中心A	扬州皮	工作日	生产				
		4		04	盒装下线	盒装下线	生产工作中心A	扬州皮	工作日	生产				
: 在左侧	目属	性	结构	氡中,	遊貓选	<b>礬</b> 巻司、选	接IA+++++	扬州皮先	攡场	虧、	选择工	作中心	后,新	增力
	<u>Ift单元</u> *	<u></u> : 在左侧属	<b>1件单元</b> 前開公司 : 在左侧属低线	If#元 if#ACD if# ACD if#ACD if#ACD if#ACD if#ACD if#ACD if#ACD if#ACD if#ACD if#ACD if#ACD if#AC	<b>1仲单元</b> 清照公司 : 在左侧属性结构中,	If 单元     If 单元     If 单元     If 単元     If 単二     If 単元     If 単元	If##元       ● 朝新 ● 新州 ● 五冊 ● 協改 ● 開除 ● 世老 ●         :前開公司       ● 賀明飯 ● 近州 ● 五冊 ● 回名         : 「日年元編码 I 日申元名称 I 日申元条例         1       01         1       01         1       01         2       02         2       02         3       03         64±1       金粱下线         4       04         2       54±1         4       04         2       54±1         4       04         2       2         3       03         64±1       金菜下球         2       04         2       04         2       04         2       04         2       05         3       03         6       04         2       2         3       03         3       03         3       03         3       04         2       2         3       03         4       04         2       2         3       03         3       03 <td< td=""><td>If##元       ●<!--</td--><td>1.作年元     2.9%     ●新希     ●「新希     ●「新希     ●「新希     ●「新希     ●「新希     ●「新希     ●「「日     ●「日     ●「日</td></td></td<> <td>If##元       2       9%       ● 新希       夏季       9%       ● 新希       ● 第       ● 新希       ● 第       ● 新希       ● 第       ● 新希       ● 第       ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●</td> <td>If#元       If#元       If#       If#元       If#       If#元       If#元       If#元       If#元       If#元       If#       If#元       If#       If#元       If#       If#元       If#       If#元       If#       If#元       If#       If#       If#       If#       If#       If#       If#       If#       If#</td> <td>If#元       2 Wiff ● Strip       2 Wiff ● Stri</td> <td></td> <td></td>	If##元       ● </td <td>1.作年元     2.9%     ●新希     ●「新希     ●「新希     ●「新希     ●「新希     ●「新希     ●「新希     ●「「日     ●「日     ●「日</td>	1.作年元     2.9%     ●新希     ●「新希     ●「新希     ●「新希     ●「新希     ●「新希     ●「新希     ●「「日     ●「日     ●「日	If##元       2       9%       ● 新希       夏季       9%       ● 新希       ● 第       ● 新希       ● 第       ● 新希       ● 第       ● 新希       ● 第       ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	If#元       If#       If#元       If#       If#元       If#元       If#元       If#元       If#元       If#       If#元       If#       If#元       If#       If#元       If#       If#元       If#       If#元       If#       If#       If#       If#       If#       If#       If#       If#       If#	If#元       2 Wiff ● Strip       2 Wiff ● Stri		

钮才可点击,输入工作单元编码、工作单元名称、选择工作单元类别、工作日历等信息 保存 即可。

【作用】:通过上述操作完成公司→工厂→场所→工作中心→工作单元的生产组织结构,为

第34页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



后续业务生产建立必备基础信息。



#### 3.13. 班组管理

【操作路径】: 工厂建模→工作组织→班组管理

	主页 <b>班组管理</b>											
뫩	■ 細 班組管理		ፘ 刷新		🕂 新増 🛛 🗋 查看	⊘ 修	改 🗕 删除	🔭 激活	🙆 冻结	🔏 编辑人员关联	🗧 🔏 编辑工作中心关联	○、捜索
温	■ 📷 J ONE公司		🍃 查询	模版	[公]班组管理		班组编	冯 <u>cn</u>		AND	班组名称 cn	
	■ 😝 J IOW公司 ■ 😝 扬州皮卡汽车有限公司	- 1			班组编码 ≑		班组名	称		负责人	IГ	激活状态
		- 1	1		J2		J2班组		TZN		J2J	激活
			2		JACBZE		班组二		Tīzīs		扬州皮卡一厂	激活
			3		JBZ		J班组		戴峰		JIL	激活
			4		YZPKBZY		扬州皮卡班组1		石必顺		扬州皮卡一厂	激活
			4	-	TZENDZT		初川以下駐组「		10.22100		177/1127-1	激活

<u>新增</u>班组信息: 必须在左侧公司树形结构中选择工厂,新增按钮才可以点击,输入班组编码、 班组名称、选择负责人、选择工作中心(工厂已选定,所选择工作中心都是该工厂下的工作中 心)信息后保存即可。

编辑关联:如图勾选班组后,点击编辑关联,可以给所勾选班组增添人员信息

【作用】: 新建班组,指定班组人员。该班组下的人员及隶属的工厂工作中心的关系。

- 4. 维护工艺路线
- **4.1.** 定义工序模板

【操作路径】: 工艺建模→工艺路线→工序模板管理

	4				X		*				
	主页		工序模板	管理 ×							
Ī	😂 刷新	í )	🕂 新増 🛛 🗟 🖞	管看 🥜 修改 🔹	— 删除 🛛 🞦 激活	🔒 冻结	🔏 维护资源	〇、搜索			
模板	🍃 查询	模版	[公]工序	-	工序编码 00		AND	工序名称 cn			
			工序编码 ≑	工序名称	控制码	加工批量	转移批量	排队时间	准备时间	节拍时间	激活状态
K	1		001	工序1	开工,报工,停工					60	激活
	2		002	工序2	开工,报工,停工					60	激活
	3		003	工序3	开工,报工,停工					60	激活
	4		004	工序4	开工,报工,停工					60	激活
	新增		<u> </u>	、 <b>"</b> 扉序编码、	「居遙徹	等信息保	存即可。			60	激活

第 **35**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼 注意:

工序控制码属性:有开工、报工、停工三个属性值,为非必填项,若给工序定义有该 属性,则会 影响生产执行中按照工序开工、、报工、停工的操作。

工序资源指令:为设备管理模块使用的必要信息,在此处可以定义工序所需要的设备、 人员。选择人员可直接选择,若选择为设备。<u>请参考设备管理模块中设备建模操作</u>。

工序输出:特指生产经过该工序后的输出物,目前系统设计为产成品和半成品。

4.2. 工步模板管理

【操作路径】: 工艺建模→工艺路线→工步模板管理

	The second second											
王贝	上步模板管理											
□ ■ 工步管理 □ 丁序△1 [△	GXNUM1]	Ţ	2 1	T.	a) 57 🔶	新増 🥜 修改 📥	删除 Q、搜索 📍	1 激活  🏠 冻结	吉 🕞 调整顺序			
丁序A2[A	GXNUM2]	遊樓			序号	工步编码	工步名称	控制码	工序编码	工序名称	节拍时间	激活状态
工序A3[A	GXNUM3]	板	1	0	1	AGB1	AGB1	开工,报工,停工	AGXNUM1	工序A1	12	激活
IFA4[A	(GXNUM4]		2		2	AGB2	AGB2	开工,报工,停工	AGXNUM1	工序A1	12	激活
			3		3	BGB1	BGB1	开工,报工,停工	AGXNUM2	工序A2	12	激活
			4		4	BGB2	BGB2	开工,报工,停工	AGXNUM2	工序A2	12	激活
			5		5	CGB1	CGB1	开工,报工,停工	AGXNUM3	工序A3	12	激活
			6		6	CGB2	CGB2	开工,报工,停工	AGXNUM3	工序A3	12	激活
			7		7	DGB1	DGB1	开工,报工,停工	AGXNUM4	工序A4	12	激活
			8		8	DGB2	DGB2	开工报工停工	AGXNUM4	丁序A4	12	激活

<u>新增</u>:在页面左边选择一道工序,点击新增,输入工步编码、工步名称、节拍时间,填选操 作码后点击保存。

调整顺序:可对某一道工序下的工步进行顺序进行拖曳操作,确定顺序后点击调整顺序即可。

<del>注意:</del>

若在工步采集界面进行工步报工,必须遵循维护工序模板、工步模板、工艺路线这一顺 序,才能在工步报工界面的工步号选到该工序下维护的工步信息。

4.3. 维护工艺路线

【操作路径】: 工厂建模→工艺路线→工步模板管理。

	主页		工艺路线维护	×								
Ĩ	욷 刷新		🕂 新増 🛛 🗋 查看	<i>。</i> 修	改 🛑 删除	💼 激活	👛 冻结	🗐 复制	]] 查君	「詳情 〇、搜索		
之路线	📝 查询	模版	[公]工艺路线	-	工艺路线	鵝編码 <u>cn</u>				工艺路线名称 cn		
			工艺路线编码	÷	工艺路线	名称	곀	ヒ产数里		节拍时间(秒)	工作中心	
4	1		<u>11</u>		111		1		12		grace生产A	;
	2		GYLX2		工艺路线B				24	0	grace生产B	;
	<sup>3</sup> 4 新	增	GZZXA · 加入工艺路	<b>}</b> 线线	。 「新学校」 「 」 」 」 「 」 「 」 「 」 「 」 「 」 」 」 「 」 」 」 「 」 」 」 」 」 」 」 「 」 」 」 「 」 」 」 」 」 」 」 」 」 」 」 」 」	的路线名	I称、i	选择工作	≣中 <mark>60</mark> 60	等信息后保存	Z 日本 J 工作中心	;

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



是否可修改数据 否

扣料模式 不扣

查看详情: 勾选一条工艺路线点击查看详情。



是否里程碑工序: 主要用于[数据采集]工序的里程碑判断(前置工序没有报完工,则禁止后 面报完工)的 分类处理:

检测模式 --请选择--

Ŧ

< 否 >: 不做里程碑工序判断,前置工序没有完工,后续工序也可以进行完工操作;

Ŧ

Ŧ

< 是 >: 做里程碑工序判断,前置工序没有完工,后续工序禁止进行完工操作。

是否强制工序: 主要用于[数据采集]工序的强制完工判断(前置工序未报完工,后置工序禁止报工)的分类处理。

< 否 >: 不做工序强制完工判断,前置工序未完工,后续工序可以开工;

#### 第37页

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



< 是 >: 做工序强制完工判断,前置工序未完工,后续工序不允许开工。

是否严格按计划: 主要用于[计划管理]任务下达时指派了相应的工位、人员(或班组),是 否必须 严格执行的分类处理。

< 是 >: 不容许修改; < 否 >: 容许修改。

是否超量报工: 主要用于[数据采集]是否容许超量报工的分类处理, [暂停]、[报工]、[完 工]操 作进行逻辑验证。

< 是 >: 对超量报工强制控制(提示报工超量),提示确认(人为确认),不提示不控制允许超量。

< 否 >: 允许超量报工

是否完工验证: 主要用于[数据采集] 是否验证 "良品数+不良数+报废数=上工序的良品数"的分类处理, [完工]操作进行逻辑验证。

< 是 >: 对完工强制控制(提示错误原因),提示确认(人为确认),不提示不控制可以完工。< 否 >: 不对完工进行强制验证

是否在线返修:主要用于[在线返修]"是否约束'下一工序开工操作之前'才可操作"的分类处理: < 是 >: 做约束

< 否 >: 不做约束

是否修改数据: 主要用于[数据修改]"是否容许任意修改"的分类处理:

< 否>: 只容许修改工单的最后一条执行工单的数量信息, 其他信息可以任意修改;

< 是>: 所有信息可以任意修改。

4.4. 产品与工艺路线维护

【操作路径】:工厂建模→工艺路线→产品与工艺路线维护。

第 38 页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	主页		产品类型与工艺 ×				
ř	욷 刷新		🕂 新増 🔄 直看 🛛 🥜 修	改 🗕 删除 📴 激活	🖴 冻结 🛛 🌍 批量新増	Q. 搜索	
泉田	📝 查询	模版	[公]产品类型与工艺路线 🔻	物料编码 <u>cn</u>	AND	工艺路线编码 <u>cn</u>	
T			物料编码	物料名称	工艺路线编码	工艺路线名称	是否默认工艺路线
M	1		1002012FA040XZ	正时齿轮室	GZZX1	Grace工作路线A	是
	2		1002412FA2	曲轴下主轴瓦	GYLX2	工艺路线B	是
[	3		3407100FA080	动力转向泵	J1GZZX	J1工作中心	是
	4		J-A20100325M1	悦悦1.0MT豪华(樱桃红/Ⅳ)	SCGZZXBGYLX	生产工作中心B工艺路线	是
	5		J-A20100325M1	悦悦1.0MT豪华(樱桃红/Ⅳ)	SCGZZXAGYLX	生产工作中心A工艺路线	否
	6		J-A20100325S1	悦悦1.5T豪华(樱桃红/Ⅳ)	SCGZZXAGYLX	生产工作中心A工艺路线	是

<u>新增</u>:选择物料、选择工艺路线,保存即可。

【作用】: 绑定产成品、半成品、普通物料与工艺路线的关系,一个产成品或半成品可以 绑定 多条工艺路线,但只有唯一一条默认工艺路线。

- 5. 设备信息
- 5.1. 设备基础档案

【操作路径】: 工厂建模→设备信息→设备基础档案

主页		设备基础档案 ×							
12 刷新		🛉 新増 🗋 直着 🥜 🕅	1改 🛑 删除 🚹 激活	🙆 冻结 📾 下载Excel	質版 🔛 Excel导入 C	)、搜索			
〕 重词	菌版	[公]设备基础档案 ▼	设备编码 <u>cn</u>		设备名称 <u>cn</u>				
		设备编码 🕈	设备名称	设备型号	设备制造厂商	制造日期	使用日期	设备使用状态	设备运行状态
1		RGV01	RGV01	RGV01	RGV01	2017-03-01	2017-03-01	在用	使用中
2		RGV02	RGV02	RGV02	RGV02	2017-03-01	2017-03-01	在用	使用中
3		RGV03	RGV03	RGV03	RGV03	2017-03-01	2017-04-06	在用	使用中
4		RGV04	RGV04	RGV04	RGV04	2017-04-06	2017-04-06	在用	使用中
5		RGV05	RGV05	RGV05	RGV05	2017-04-06	2017-04-06	在用	使用中
24	100	Proverte 1 > 11	AT AFT TT 'T	to the in	totomatil I toto	· ANTINA H			101#

<u>新增</u>: 正确输入设备编码、设备名称、设备型号等字段信息,最后保存即可!!!

一保存 哈 继续新	新增 📄 上传设备图片	+ 28 重置							
设	备编码	*	设备名称	*	设备型号		*	工作中心名称 [WKC4]二号车间B线	ŧ*
设备制	造厂商		制造日期		使用日期			设备使用状态 未启用	
设备运	行状态 故障	<b>.</b>	是否数控机床 否	*	是否辅助工具	否		是否使用刀具 否	
	ІГ ІГЗ	*	部门	*	夹持方式	请选择	*	刀库容量	
最大功	國率(kw)		主轴转速最大值(r/min)		主轴转速最小值(r/min)			刀具最大尺寸(mm)	
进给速度最大值	(r/min)		进给速度最小值(r/min)		使用年限			刀具最大重量(kg)	_

【作用】: 维护设备基础信息,在设备管理模块这些设备基础信息都是要被引用的。

注意: 设备基础档案的新增页面中,如最大功率、主轴转速最大值、最小值、刀具最大尺寸、 进给速度最大值、最小值、使用年限、刀具最大重量都是项目中使用的参数,产品中可不用 维护。

5.2. 设备类别

第39页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



【操作路径】: 工厂建模→设备信息→设备类别。

主页	设备类别 ×								
<ul> <li></li></ul>		设	🔁 刷新	ŕ	🔶 新増 🛛 🗋 查看 🌈 🕅	8改 🛑 删除 睯 激活	🔒 冻结 🛛 🔏 编辑关联	Q、搜索	
- & IF 3		影	😺 重道	植版	[公]设备类别	设备类别编码 cn		AND 设备类别名称 cn	
L 1 					设备类别编码 🕈	设备类别名称	IГ	备注	激活状态
			1		SB02	SB02	工厂2		激活
			设备信息						
					设备编码	设备名称	备注		
			1		RGV01	RGV01			
			2		RGV02	RGV02			
			3		RGV03	RGV03			
		1	4		RGV05	RGV05			
		4	5		RGV06	RGV06			

<u>新增</u>: 在左侧树形结构中,先选中公司下的工厂信息,单击新增按钮,正确输入设备类型编码、名称等 信息,最后保存即可。

编辑关联:设备类别新增成功后,选中单击编辑关联按钮,关联此设备类别下的设备,保存即可。

全部设备	已选设备
RGV04_RGV04	RGV01_RGV01
0440	RGV02_RGV02
	RGV03_RGV03
	RGV05_RGV05
	RGV06_RGV06
	全部添加 🕪
	★★ 全部移除

【作用】: 维护同种设备类别下的设备信息。

# 5.3. 设备关联人员

【操作路径】: 工厂建模→设备信息→设备关联人员。

查询	模版 [公]设备基础档案	▼ 设备编码 <u>cn</u>		AND 设备名称 cn				
	□ 设备编码 🗧	设备名称	工位	IL	部门	设备型号	设备制造厂商	制造日期
1	RGV01	RGV01	TEST01	<b>工</b> 厂2	生产部	RGV01	RGV01	2017-03-01
2	RGV02	RGV02		<b>工</b> 厂2	生产部	RGV02	RGV02	2017-03-01
3	RGV03	RGV03		<b>工</b> 厂2	生产部	RGV03	RGV03	2017-03-01
4	RGV04	RGV04		I/2	生产部	RGV04	RGV04	2017-04-06
5	RGV05	RGV05		<b>工厂2</b>	生产部	RGV05	RGV05	2017-04-06
6	RGV06	RGV06		工厂2	生产部	RGV06	RGV06	2017-04-06

设备关联人员:设备基础档案页面新增成功的设备就会显示在此页面,勾选一条数据,单击设备关联人员按钮, 正确选择相关的人员,保存即可。

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	主页 设备	i关联人员 × 班组	目管理	×					
设备	🔒 保存								
夏关联	设备名称 RG	V06							
<u>人</u>			④ 关联		Į.				×
×	🕂 新増 🛑 删除		✔ 确定		🐉 刷新 🛛 🙊 快速查询	🗙 关闭			
设备关联		班组名称		Ħ	组编码	班组名称		]	
员					班组编码	班组名称	负责人	IL	工作中心
_			1		TEST	test	2	エ厂1	
			2		BZ3	BZ3	管理人员1	エ厂1	
			3		BZ1	班组1		エ厂1	
			4		BZ02	BZ02	陈雯	エ/2	
			1	*-					•
				£Χ		ad b	50 •		
					人员编码 ♦	人员姓名			
			1		032901	张毓			
			2		032902	陈雯			
			3		032903	宋彩			
			4		032904	徐明越			
			5		032905	周颖			
			6		032906	张玉娟			
			□显示总	数		40 D	10 🔻		1
		シルタ トーー	三 66 -	¥. ;	T.				111

【作用】: 绑定设备与人员的关系。

## 5.4. 设备关联工位

【操作路径】: 工厂建模→设备信息→设备关联工位。

主页	设备关联工位 ×									
B dad JVC B B T Γ 3		设	2周	昕	🛉 新増 🗋 重着 🥜	修改 🗕 删除 📝 设备	¥关联工位 ○、搜索			
■ <u>8</u> IF1		會美朕	🍃 重新	间模版	[公]设备关联工位 ▼	设备编码 <u>cn</u>		AND 设备名称 cn		
		長			设备编码	设备名称	工位	IГ	设备型号	设备制造厂商
			1		RGV01	RGV01	TEST01	I/2	RGV01	RGV01
			2		RGV02	RGV02	TEST02	工厂2	RGV02	RGV02
		1	3		RGV04	RGV04	TEST03	<b>エ</b> デ2	RGV04	RGV04
			4		RGV03	RGV03	TEST04	<b>工</b> 厂2	RGV03	RGV03
			5		RGV05	RGV05	TEST05	I/2	RGV05	RGV05
			6		RGV06	RGV06	TEST06	I/2	RGV06	RGV06

新增: 在左侧树形结构中, 选中工厂, 然后勾选一条设备数据, 单击设备关联工位按钮, 工位选 择后, 最后保存即可。



3		工位 TEST01 * Q 设备编码 KGV01 制造日期 2017-03-01		设备使用	名称 RGV01 日期 2017-03-01		i 设备(	<b>2番型号 RGV01</b> 東用状态 在用
		▲否数控机床 ●	분	雪辅助		Y	是否(	東用刀具 🔤
	关 联							
	Ē.	✓ 选择帯回 20 刷新 ○ 快速	前 🗋 搜索	×	取消			
		🕒 🗃 工作单元管理		作曲:	一会和	1	工作单元字数	, [
		∃VC 📷 🗉		/= mi		-	11++/0410	
				.1F#,	10×00 [***#KSI#**			
					工作单元编码 🕈		L作单元名称	工作中心编码
			1		GW01	工位01		WKC4
*			2		GW02	工位02		WKC4
			3		GW03	工位03		WKC4
			4		GW04	工位04		WKC4
			5		GW1	工作单元	E1	WKC4
			• 6		GW2	工作单元	62	WKC4
			7		GW3	工作单元	E3	WKC4
			8		GW4	工作单元	<del>E</del> 4	WKC4
			9		GW5	工作单元	<del>2</del> 5	WKC4
			10	(iii)	GW6	丁作单元	6	WKC4

- 【作用】: 绑定设备与工位的关系。
- 6. BOM 管理
- **6.1.** 选配件维护

【操作路径】: BOM 管理→选配件维护。

0							
		主页		选配件维护	×		
	物	ፘ 刷新	🕂 🕂 新増	o) 查看	🥜 修改	━ 刪除	◯ 搜索
	料选配	🍃 查询	模版:请选:	择模板	•		
X	伴			类型名称		备注	_
		1	🔲 选配1				
<u>新增</u> : 新	俞入	名称保存	即可。				

## 6.2. BOM 维护

【操作路径】: BOM 管理→BOM 维护

第 **42**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	主页 BOM结构管理 ×	
BOI	搜索	2 <sup>2</sup> 刷紙 ———————————————————————————————————
结构	⊟- <mark>⊜</mark> ROOT	BON编码 * Q BOM名称 * BOM类型 产品BOM * v
壃	B D J-A2010032551(P-V1) B D 1002012FA040XZ(P-V2)	
	B J-L20100513A1(P-V1)	
		2 添加物料 〇 移除
		物料清单
		物料编码         物料名称         数型         工序         是否关重件         透露件类型

<u>新增</u>:在 BOM 编码中点击查找带回按钮,选择产成品、半成品物料(所选产成品、半成品必须在产品与工艺路线维护中有维护其工艺路线),选择 BOM 类型(订单 BOM、产品 BOM),选择 工艺路线保存即可,在ROOT 节点中出现所选产成品、半成品物料编码。

<u>添加物料</u>:选择左边树形结构中的产成品或半成品,点击添加物料,可以为该产成品或半成品增加普通物料,如图所勾选物料,指定物料的工序、数量、选配件类型、生效时间、 失效时间等信息保存即可。

<u>发布</u>:添加好的物料必须点击发布才可以被系统所引用,若不发布则维护无效,系统不会引用。

【作用】: BOM 管理维护产品的基本物料信息, 会在订单分解、物料分解、关键件采集中都 会引用 BOM 结构关系。BOM 结构查询, 提供维护好的 BOM 结构搜索。

#雲	BOMM	843	BOM名称	BC	M类型 产品BOM	<b>_</b>
1×π	丁艺路	945 345	备注		版本	
(0.10)			M/T		and a	
-V2) 0100513A1(P-V1)	物料清单	4-44/6-73	divided do the	** 73	8° -1-	
12FA040XZ(P-V2)		初科细的	初种名称	叙里	殿本	上序
 注意: BOM 中约	维护产品(半成	戊品)的物料]	▶ L序、数量、i	先配件类型、	生效时间、	失效
······································						
段信息在物料分	<b>胜时</b> 云用 判。					
段信息在物料分	<b>胜时</b> 云用判。					
<b></b> 字段信息在物料分	胖竹云用判。					
段信息在物料分 	₩Ŋ 云用判。					
论信息在物料分 单 BOM 管理	<b>胖</b> 时 云 用 封。					
E段信息在物料分	₩Ŋ 云用到。	<u>مر محر میں مح</u>				
字段信息在物料分 丁单 BOM 管理 彙作路径】: BOM 章	醉时云用到。 管理→订单B0	M 管理。				
字段信息在物料分 丁単 BOM 管理 操作路径】: BOM 常 可¥BOM管理 ×	醉时云用封。 管理→订单BO	M 管理。				
字段信息在物料分 订单 BOM 管理 【操作路径】: BOM 常 ③ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	脾时云用到。 管理→订单 BO ■■■除 ωgα	M 管理。 Q 搜索				
字段信息在物料分 订单 BOM 管理 【操作路径】: BOM 常 ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓	脾时云用到。 管理→订单 BO	M 管理。 Q <sub>搜索</sub>				
字段信息在物料分 订单 BOM 管理 【操作路径】: BOM 常 频 ●新增 ◎ 查	唐井町 云 田 到。   管理→订单 BO   ● </td <td>M 管理。 Q 搜索 <u>I 艺路线名称</u></td> <td>计划开始时间</td> <td>计划结束时间</td> <td>bom获</td> <td><u>م</u></td>	M 管理。 Q 搜索 <u>I 艺路线名称</u>	计划开始时间	计划结束时间	bom获	<u>م</u>

成品)的物料,在BOM管理中维护其结构,选择为订单BOM。

第 **43**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



【作用】: 订单录入时为订单BOM在订单分解时会依据订单BOM,物料分解时也会依据订单BOM分解。

- 7. 生产布局
- 7.1. 生产布局

【操作路径】: 工艺建模→工艺路线→生产布局

100400 (C 1002	• IT it ic								
	生产布局编码令	生产布局名称	丁厂名称	备注	创建人	创建时间	最后修改人	最后修改时间	是否激活
01		生产布局1	永兴电子		yang.dong	2016-01-27 10:07:20	yang.dong	2016-01-27 10:07:20	漱活

	主页	±**	mp) ej					
			L					
톮								
査	生产布局	编码		*	生产布局名	郗		*
问				*		• • •		
		⊥」 <del></del> 请选	择	· · · ·	Í	王		
×								- 11
勧								
増	1. 维护生产	五日信自	$\sim$	~				
増作用生く	】: 维护生产 产布局物料 作路径】: 工	布局信息。 组 艺建模 <b>→</b> コ		主产布局物	料组			
増作用	】: 维护生产 产布局物料 作路径】: 工	布局信息。 组 艺建模 <b>→</b> コ		主产布局物	料组			
増 作用. 【操	】:维护生产 产布局物料 作路径】:工	布局信息。 组 艺建模→コ	2艺路线→4	主产布局物	料组			
増 作用」 生 【操	】:维护生产 产布局物料 作路径】:工	布局信息。 组 艺建模→コ	艺路线→⊆	主产布局物	料组			
增 作用1 生操 ₩ ₩ ₩	】:维护生产 产布局物料 作路径】:工	布局信息。 组 艺建模→コ	2艺路线→⊆	主产布局物	料组	最后终改人	截后给汉时间	

新增:选择生产布局,物料组,输入备注信息点击保存。

第 **44** 页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	主页	生产布局物料组	×	
扨	📊 保存	₴ 重置		
科组关系	ŝ	生产布局 [01]生产布局1 备注	*	物料组 [01]iphone5 * 👻
×新聞				
作用)	】: 关联生	:产布局与物料组。		

- 8. 客商信息
- **8.1.** 客户类别

【操作路径】: 基础数据→客商信息→客户类别。

	主页	客户类别	×					_		
窨	<i>認</i> 刷新 🛛 🕂 新	曾 🗋 查看	<i>@</i> 🔞	改 🛑 删除	📴 激活	🔒 冻结 🔍 搜	索			
尸类别	📝 查询模版: [公] 🕯	客户类别	-	类别编码	马 <u>cn</u>		AND	类别名称 cn		
		类别编码		类别名	称	上级类别	÷	激活	状态	创建人
	1 🗌 KHLE	31		客户类别 <mark>1</mark>				激活		jeff

<u>新增</u>:输入客户类别编码,客户类别名称,上级客户类别信息,备注信息点击保存。

	主页	客户类别	×
	客 🕞 保存	22 重置	
	ア 巻 、 客 戸3	<b>华别编码</b>	*
	客户续	类别名称 📃	*
	上级?	客户类别 请选择	•
	• 新增客 户 恭	备注	/
【作田】,维拍	<b>別</b> 一家 白米別 信自		

8.2. 客户档案

第 **45**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



【操作路径】: 基础数据→客商信息→客户档案。

尼 刷新 🕂 新増 🗋 童香 🥒 修	改 🛑 删除 🖀 激活 🙆 冻结 🔍 搜索	
😺 查询模版 [公]客户档案 🔹	客户编码 <u>cn</u> AND	客户名称 <u>cn</u>
□ 客户编码	客户名称 外文名称	所属客户类别 客户属性
1 🔲 A1	A1客户	客户类别1
2 🔲 A2	A2客户	客户类别1
-	<ul> <li>20 刷新 + 新增 ◎ 查看 20 修</li> <li>20 查询模板 [公宮户档案 ▼</li> <li>20 各户编码</li> <li>41</li> <li>42</li> </ul>	22 刷新     ● 新增     > 直香     2 修改     ● 開除     1 動素活     ● 本结     ○ 操索       2     ● A2     ● A2     ● A2     ● A2

新增:输入客户编码,客户名称,客户类别信息点击保存。

主页	客户档案 ×						
■ ● 客户档案		客	🔒 保存 🛛 😂 重置				
		戸档案	客户编码		*	客户名称	*
			外文名称			客户类别	* 👻
			客户属性	请选择	-	是否散户 否	
			联系人			联系电话	
		瑁	手机			通讯地址	
			备注				

【作用】: 维护客户信息。

8.3. 供应商类别

【操作路径】: 基础数据→客商信息→供应商类别。

	主页		供应商类别	×							
供	ខ 刷新		🕂 新増 🔂 查看 🍐	🤌 🕼	改 — 刪	除 🛅	激活 🛛 🚔 冻结	Q、搜索			
	📝 查询	模版	[公]供应商类别	•	类	别编码 <u>cn</u>			AND 类别名称 cn		
别			类别编码 ≑		类别	名称	上级类别名	称	激活状态	创建人	
K	1		FHF		发货方类别			激活	£	yilia	
	2		GYSFHFLB		发货方和供	应商类别		激消	£	yilia	Τ
	3		GYSLB		供应商类别			激活	£	yilia	
	4		GYSLB1		供应商类别	1		激	£	jeff	

新增:输入供应商类别编码,供应商类别名称,上级供应商类别数据后点击保存按钮。

第 46 页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



		主页	供应商类别	×	
	供	🔒 保存 🛛 😂 重置	-		
	 	供应商类别编码			*
	别	供应商类别名称			*
		上级供应商类别	请选择		•
	新智	备注			
					$\mathcal{N}$
【作用】: 维护	供应商	商类别信息。	_		XX

8.4. 供应商档案

【操作路径】: 基础数据→客商信息→供应商档案。

□ 发货方类别	供应	1014 		- M1-48 回 旦 但	✓ PSVX — U						988 - FTI -	uz : 6
□ 友贤万和供应商类别 □ 供应商类别	同档	2 查试	目模版:[2	公]供应商档案	₽	地商编码 <u>cn</u>			AND 供应	商名称 CD		
□ 供应商类别1	亲			供应商编码	供应商名称	外文名称	所属供应商类	身份	供	应商属性	已经	住护关系
		1	G	SYS2	供应商B		供应商类别	供应商			无	
		2	G	SYS1	供应商A		供应商类别	供应商			无	
		3	G	SYS3	供应商C		供应商类别	供应商			无	
		4		23020	苏州万隆		供应商类别	供应商			无	
		5	<u> </u>	YD	精益达		供应商类别1	供应商			无	
		6		HPR	上海普仁		供应商类别1	供应商			无	
		7	1	111	供应商和发货方		发货方和供	供应商和发			无	
		8		23018	合肥新一		发货方类别	发货方			都已维护	
		9	E FI	HF2	发货方B		发货方类别	发货方	外部单位		都已维护	
		10	FI	HF1	发货方A		发货方类别	发货方			都已维护	
<u>新增</u> :输入供应 主页 <b>供应</b>	ັ商编 商档案	码, ×	供应	应商名称	,身份选	译,供	应商类	别点击	保存。			
<u>新增</u> :输入供应 主页 供应 ■ → 供应商档案	ັ商编 <b>商档案</b>	码, ×	供应	立商名称 同 保存	▶ 身份选装 2011年1月11日 ● ● 単置	译,供	应商类	别点击	保存。			
<ul> <li>新增: 输入供应</li> <li>主页</li> <li>件应</li> <li>● 供应商档案</li> <li>● 发货方类别</li> <li>● 发货方类别</li> <li>● 发货方类别</li> <li>● 发货方类别</li> </ul>	ັ商编 <b>商档案</b>	码, ×	供应	立商名称 日 保存 日 供应	▶ 身份选会 ⋧重置 ;商编码	译,供	应商类:	别点击	保存。			*
<u>新增</u> : 输入供应 主页 供应 ● ●供应商档案 ● 发发方和供应商类别 ● 供应商类别 ● 供应商类别	ັ商编 <b>商档案</b>	码, ×	供应	立商名称 日 保存 供应 外	,身份选: ₴₤ ;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;	译,供	应商类 *	别点击 <sup>供</sup>	保存。	供应商		*
<ul> <li>新增: 输入供应</li> <li>主页 供应</li> <li>● 供应商档案</li> <li>● 发货方类别</li> <li>● 发货方和供应商类别</li> <li>● 供应商类别</li> <li>● 供应商类别</li> <li>● 供应商类别1</li> </ul>	ັ商编 <b>商档案</b>	码, ×	供应	立商名称 同保存 供应 外 供应	,身份选:	译,供	应商类: * * *	别点击 曲 山	保存。	供应商 请选择		*
<u>新</u> 增: 输入供应 主页 供应 □ 定货方类别 □ 发货方类别 □ 供应商类别 □ 供应商类别	ັ商编 <b>商档案</b>	码, ×	供应時档案 × 新聞	立商名称 日 保存 供应 外	,身份选: </td <td>译,供</td> <td>应商类: * * *</td> <td>别点击 曲 判</td> <td>保存。</td> <td>供应商 请选择</td> <td></td> <td>*</td>	译,供	应商类: * * *	别点击 曲 判	保存。	供应商 请选择		*
<u>新增</u> : 输入供应 主页 供应 ● ● 供应商档案 ● □ 发货方和供应商类别 □ 供应商类别 ● 供应商类别	ັ商编 <b>商档案</b>	码, ×	供加速の時間に、「大学会社会」、「大学会社会社会社会社会社会社会社会社会社会社会社会社会社会社会社会社会社会社会社	立商名称	,身份选: ◎ 重置 ◎ 商编码 ○文名称 ○ 前类别 ○ 範示人 ○ 読べ号码	译,供	应商类: * * ·	别点击 (曲) (曲) (曲) (曲) (曲) (曲) (曲) (音) (音) (音) (音) (音) (音) (音) (音) (音) (音	保存。	供应商 请选择		*
<u>新</u> 增: 输入供应 主页 供应 ● 供应商档案 ● 发货方类别 ● 发货方和供应商类别 ● 供应商类别	商编 商档案	码, ×	供此供应商档案 ×新增供应商	立商名称	<ul> <li>,身份选:</li> <li>         · 身份选:         </li> <li>         · 南编码         · 文名称         · · 南实别         · · 爾美利         </li> <li>         · · 爾美利         · · 爾美利         </li> <li>         · · 爾美利         · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·</li></ul>	译,供	应商类 * * ·	别点击 (共) (共) (共) (共) (共) (共) (共) (大) (大) (大) (大) (大) (大) (大) (大) (大) (大	保存。 	供应商 请选择		*
<u>新增</u> : 输入供应 主页 供应 □ 炭炎方类别 □ 炭炎方和供应商类别 □ 供应商类别 □ 供应商类别	至商编 <b>商档案</b>	码, ×	供应商档案、新習供应商	立商名称 保存 供应 外 供应 手	,身份选: ○ 重置 ○ 商端码 ○ 名称 ○ 名称 ○ 高端别 ○ 新希知 ○ 新月	译,供	应商类 * * *	别点击 曲 単 1 〕	保存。	供应商 请选择		*
新增:输入供应 主页 供应 一供应商档案 一发货方类别 一发货方和供应商类别 一供应商类别	至商编 <b>商档案</b>	码, ×	供应商档案 *新增供应商 自	立商名称 日保存 供应 外 供应 手	,身份选: ; 身份选: ; 商编码 ; 文名称 ; 京美别 ; 英名称 ; 前编码 ; 文名称 ; 前编码 ; 文名称 ; 前编码 ; 首、前编码 ; 前编码 ; 首、前编码	译,供	应商类: * * *	别点击 (供) (共) 1 〕 〕	保存。	供应商请选择		*

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



主页 <b>供应商档案</b>						
□ ➡ 供应商档案 □ 发货方类别	供政	🔒 保存	₴ 重置			 
<ul> <li>□ 发货方和供应商类别</li> <li>□ 供应商类别</li> <li>□ 供应商类别1</li> </ul>	商档案		用户名	*	邮箱	*
	* 维					
	护用户					
	新増供					
	蘭					

【作用】:维护 MDS 系统登录用户。

<u>编辑供应商</u>:选择一条身份是"发货方"或"发货方和供应商"的数据点击编辑供应商按钮,在功能页面 中选择供应商信息后点击保存。

主页	もしていたい もうちょう もうちょう しんしょう しんしょ しんしょ				
HDD商档案 HDD方台方本别		供	📊 保存 🛛 🖗 查询		
<ul> <li>一 发发方和供应商类</li> <li>一 供应商类别</li> <li>一 供应商类别1</li> </ul>	约	四商档案	<b>查询条件</b> 供应商编码	供应商名称	
		×	全部		已选
		擅	L23020_苏州万隆		
			1111_供应商和发货方	添加 📐	
		(e)	GYS2_供应商B	STOLEN V	
			JYD_精益达	2 按照全	
			GYS3_供应商C	1 12/845	
			SHPR_上海普仁	全部添加い	
			GYS1_供应商A	THE WORLD	
				▲ 全部移除	
			Q 下一个		Q. 下一个

<u>编辑发货方</u>:选择一条身份是"供应商"或"发货方和供应商"的数据点击编辑发货方按钮,在功能页面 中选择发货方信息后点击保存。

∃ ━━━ 供应商档案	供	📊 保存 🛛 🙊 查询		
<ul> <li>□ 友長万突朔</li> <li>□ 友長方和供应商类別</li> <li>□ 供应商类別</li> <li>□ 供应商类別1</li> </ul>	应商档案	查 <b>询条件</b> 供应商编码	供应商名称	]
	×	全部	已选	
	遭	FHF3_发货方C		
	~ ~	FHF1_发货方A	izzha N	
	万	1111_供应商和发货方	20070	
		FHF2_发货方B	1 1212	
		L23018_合肥新一	12405	
			全部添加 🕪	
			✓ 全部移除	

第48页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



【作用】: 维护供应商和发货方的关联关系。

- 9. 工艺文件管理
- 9.1. 文件类型

【操作路径】: 工厂建模→工艺文件管理→文件类型。



【操作路径】: 工厂建模→工艺文件管理→工艺关联文件。

== <u>111</u>	KXH T	2 刷新 🔶 위	f增 🗟 查看 🥒 修?	文 🛑 剛除 🥒 关联文件				
■■ 工艺路线B ■■ Grace工作路线A	一支実会	🧊 查询模频: [公]	1工艺关联文件 🔹	工序名称 like	AND 文件编	号 like	AND 文件名	称 <u>like</u>
■■ J1工作中心 ■■ J2工 萃取48	蓋		工序名称	文件编号	版本号	文件名称	文件类型	产品名称

第 **49**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



C艺)	(联文件	\$ 关联文件 *			
,保	存				
		工序名称 工序01	* 💌	]	
上新	留。				
		文件编码	版本号	文件名称	文件类型
1	100	X1001	1.0.0	车间人员档案1	人员档案
				I I as to the steel	1/10/14/24
2		X1002	1.0.0	仓库配送文件1	配送档案
2		X1002 X1003	1.0.0	<ul> <li>仓库配送文件1</li> <li>车间生产文件1</li> </ul>	配送档案       生产文件
2 3 4		X1002 X1003 X1004	1.0.0 1.0.0 1.0.0	仓库配送文件1 车间生产文件1 车间物料文件1	配送档案       生产文件       物料档案

【作用】:完成工序→文件的绑定关系。

## 9.4. 工艺关联文件类型

【操作路径】: 工厂建模→工艺文件管理→工艺关联文件类型。

主页	工艺关联文	件类〉											
■ ==== 111 ■ === T芝路线B		Ŧ	😂 刷新	🕂 新増	查看	🥜 修改	━ 刪除	Q, 搜索					
■ Crace工作路线	A	乙美联	🍃 查询模糊	[公]工艺	关联文件类	型 -	工序名	称 <u>like</u>		AND 文	‡类型名称 📗	ike	
■ === J1作甲心 ■ === J2丁艺路线		Ì		)	工序名称		文件类型	見名称	产品名称		数重	t	实际数量
■ === 生产工作中心AI ■ === 生产工作中心BI	艺路线 艺路线						_						

<u>新增</u>:选择左侧的工艺路线,勾选该工艺路线下的一个工序并点击新增按钮,选择工序、 文 件类型,输入数量后保存即可。当输入的数量等于或小于"工艺关联<u>文件</u>"中维护的文 件类 型数量时,齐套检查结果为"齐套",反之则为"不齐套"。

【作用】:完成工序→文件类型的绑定关系。

#### 10. 自定义项及规则集

10.1. 自定义项类型

【操作路径】: 基础数据→自定义项→自定义项类型。

	主页 27 刷新		● 自定义项类型 ^	改 🛑 删除 📴 激活	🔒 冻结 🛛 Q. 搜索				
	📝 查询	≥ 查询模版:[公]自定义项类型 ▼		类型编码 <u>cn</u>	ANE	AND 类型名称 cn			
Ĩ			类型编码 ♦	类型名称	模块名称	数据类型	字符长度		
	1		BFLX	报废类型	UQC(质量模块)	字符串			
Ì	2		BLLX	不良类型	UQC(质量模块)	字符串			
	3		COLOR	颜色	BPP(基础模块)	字符串			
	4		COMPLEXITY	复杂度	BPP(基础模块)	字符串			
	5		DELV_RESOURCE_TYPE	配送资源类型	UMM(物料模块)	字符串			
	6		DELV_STATE_TYPE	配送资源状态	UMM(物料模块)	字符串			
	7		MASTERFLAG	主輔资源标识	BPP(基础模块)	下拉列表			
	8		PACKAGE_TYPE	包装方式	UMM(物料模块)	下拉列表			
	9 日前	系	PACKMANNER 统中该部分的数据	包装规格	BPP(基础模块) 数据www.舞系统安装	<sup>字符串</sup> E时会自动载入这些	当数据,不要		

便史改。

【作用】:系统导出各模块运行时的用户参数类型,不可维护。

#### 第50页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



注意: 自定义项暂未做任何维护数据的引入测试,请不要做新增、修改、删除等操 作。

## 10.2. 自定义项档案

【操作路径】: 基础数据→自定义项→自定义项档案。

主页		自定义项档案 ×							
27 刷字	Я •	🕂 新増 🗔 查看 🥜 條	設 — 删除 🛅 激活	🙆 冻结 🔍 捜索					
😨 🐨	順模版	【公】自定义项档案 🔹 💌	档案编码 <u>cn</u>	AND	当案名称 CD	AND 档案类型名	称 89 夏杂度	-	
		档案编码 ≑	档案名称	顺序号	档案简称	档案自定义类型名称	备注	激活状态	创建人
1		001	夹持方式1	0		夹持方式		激活	nicole
2		002	夹持方式2	1		夹持方式		激活	nicole
3		10	很复杂	0		夏杂度		激活	eric
4		10	大修	0		设备维修级别		激活	admin
5		10	1级	0		设备检验级别		激活	admin
6		10	未启用	0		设备使用状况		激活	admin
7		10	故障	0		设备状态		激活	admin
8		10	内检	0		设备检验方式		激活	admin
9		10	机械故障	0		设备故障类别		激活	admin
10		10	日常保养	0		设备保养级别		激活	admin

<u>新增</u>:由产品运行时的参数值,选择类型为自定义档案中的类型,在各个业务引用模块中 有说明。 【作用】:可由实施人员自行维护客户运行产品的时候参数值。

## 10.3. 规则集管理

【操作路径】: 基础数据→其他功能→规则集管理。

主页 <b>规则集管理</b>	• ×						
□ - 模块名称 □ BPP(基础模块)	叔	윋 刷新	🕂 新増 🗋 查看 🥜 🔞	設			
□ UMM(物料模块)	進	📝 查询模	版[公]规则集管理 🔹	规则编码 cn		规则名称 cn	
UMP(计划模块)	理	0	〕	规则名称	模块名称	参数类型	参数名称
□ UQC(质量模块)		1 0	DISCARD_DETAIL_IN_U	报废明细是否在执行模块	执行模块	业务参数	DISCARD_DETAIL_IN_U
🗋 UTM(刀具模块)		2	DOCUMENT_LIMIT	文件上传大小限制(单位K	基础模块	业务参数	DOCUMENT_LIMIT
□ UEM(设备模块)		3 [	DOCUMENT_PATH	文件上传位置,FTP或文件	基础模块	业务参数	DOCUMENT_PATH
COMMON(通用)		4	DOCUMENT_TYPE	文件上传类型限制(格式如	基础模块	业务参数	DOCUMENT_TYPE
		5	IS_EXIST_QUALITY	是否有质量模块	执行模块	业务参数	是否有质量模块
		6	OEE_TIME	oee计算时间	UEM	业务参数	OEE_TIME
		7	PO_PUBLISH_NEED_BON	I 订单发布需要BOM	计划模块	业务参数	PO_PUBLISH_NEED_BOM
			PRODUCT_VER	产品版本号	通用模块	系统参数	PRODUCT_VER
【作用】: 反	三义参约	汉规则	REPORTSERVER_IP	报表服务器的IP	通用模块	业务参数	reportServer_IP
		10	REPORTSERVER_PORT	报表服务器的端口	通用模块	业务参数	reportServer_port

注意:此页面数据为系统安装时导入的初始化数据,不可维护及更改。

| <del>10.4. 单据号管理|</del>

【操作路径】: 基础数据→其他功能→单据号管理。

第**51**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	主页		单据号管理 ×					
单据	ខ 刷新	í '	🕂 新増 🔄 🗋 🥑 修	改 🗕 刪除 🖺 激活	🔷 冻结 🛛 🥜 规则预览	🥜 维护明细 🔍 搜索		
咢賞	涙 查询	模版	[公]单据号管理 ▼	单据编码 <u>cn</u>	AND	单据名称 cn		
理			单据编码 \$	单据名称	生成脚本	解析脚本	生效日期	使用日期
	1		1_Sample	演示规则1			2013-12-10	2014-01-14
	2		2_Sample	演示规则2	dateConvert		2013-12-13	2014-01-14
- [	3		3_Sample	演示规则3			2013-12-20	2014-01-14
	4		4_Sample	演示规则4	dateConvert		2013-12-20	2014-01-14
- [	5		BAT	批次件编码			2013-09-11	2013-10-22
	6		BORROW	工具-借出单据号			2013-10-10	2014-05-14
- [	7		BOX	工具-盒子			2013-10-10	2014-05-14
	8		BROKEN	工具-报废单号			2013-10-01	2014-05-15
	9		СКЈ	出库检编码			2013-11-16	2013-11-19
	10		CONITEM	设备-保养项单据号			2014-02-17	2014-05-13

单据号管理列表中的数据项为系统级初始化参数,不可更改和维护。用户可维护参数为如图所示,勾选 所选记录后,点击规则明细页签中的新增按钮。

【作用】: 维护单据号的规则。

11. 客户端配置

步骤一

进入客户端目录 conf->base 文件夹,打开 RMIConfiguration. properties 文件,修改 IP 地址。

RMIConfiguration.properties - 记事本	
文件(F) 编辑(E) 格式(O) 查看(V) 帮助(H)	
#Thu Nov 07 14:05:52 CST 2013 MES. IPAddress= <u>192.168.5.68</u> MES. RMI. port=1499 MES. RMI. name=mesRMIService OPC. RMI. port=1599 OPC. RMI. name=eqptMgntRMIService RMI. TIMEOUT=2000	*
步骤二	

进入客户端目录 conf->base 文件夹, 打开

WebServiceConfiguration. properties 文件, 修改 IP 地址。

WebService	Configuration.pr	perties - 记事本		
文件(F) 编辑(E	) 格式(0) 查	(V) 帮助(H)		
ws. base. url:	=http:// <u>192</u> .	.68.5.68:8080/uma-unimax-w	eb/ws	~
t				

步骤三

进入客户端目录,点击修改 startup 启动客户端,用 epic/hust 登陆客户端,进入终端工位绑定,选择对应的工作中心工位进行关系绑定。

第**52**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



选择工作中心: 工作	Е中心А ▼	记住本次选择 OFF
Q2 Q1 2		
Cn 01 01		
	< 1 1/1	
搜索(终端编码,名称,名	;称简码)	保存 关闭
步骤四	$V_{-}$ /	
进入客户端目录,点击修改 客户端即可。	攻 startup 启动客户站	耑, 用系统业务客户账号登陆
XI .		

第**53**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



# 第6章 公共平台功能操作说明

#### 1. 系统菜单操作

登录系统后,将鼠标移植屏幕右边 EipcHust 图标上,菜单自动显示如下图,当鼠标移开 时,则菜单收藏不显示。

- 请输入要查找菜单		
<ul> <li>□ 物料条码管理</li> <li>&gt; 工厂建模</li> </ul>	-	
→ BOM管理		
▶ 计划管理		
▶ 生产执行		
▶ 物料配送		

选列表行菜单名称,直接将鼠标移植模块名称上,单击鼠标即可展开如上图。 点击模块名称列 表行右侧方形小块,如上图红色,标注,点击后可展开如下图显示。

第**54**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



▼ 基础数据
日 🔤 组织构架
- 🗋 公司管理
🗋 部门管理
🖻 🔤 人员信息
- 🗋 人员类别
🖻 🔤 客商信息
□ 客户类别
□ 客户档案
山 供应商类别
□供应商档案
□ 物科类别
□ 物料组
■ PCT组件维护
■ PCT模板发布
■ PCT组维护
■ PCT组件和组关系维护
🔜 物料条码管理

2. 公共按钮操作

在 Unimax3.5 系统中,比较多的系统菜单页面存在如下按钮,在此针对系统的公共操作 按钮统一说明。

2 刷新 Q 搜索 🐈 新增 🥜 修改 — 删除 🛅 激活 🔷 冻结

<u>修改</u>:大多数页面都与新增页面一致,所修改信息大多数与输入信息相同,不能修改的字 段系 统将输入框或选择框呈灰色显示或者在页面不显示。

删除:一般为先勾选记录或者选择操作节点后,点击删除按钮即可。一般支持可多选。

激活: 会使勾选的记录。

<u>冻结</u>:对激活状态的设备进行冻结操作。

刷新:会对整个页面数据重新获取最新数据加载。

<u>搜索</u>: 会因不同模块页面,业务字段的搜索条件不同,如下图举例演示为物料基本档案页面的 搜索。

⑦ 搜索					
请选择模板	▼ 📑 新増模板	📑 刪除模板	📑 保存模板	1 设为默认模板	公共模板编辑模式 📃
Q、搜索 🔂 添加	🦂 清除 🛛 🗙 关闭	高级搜索 📃			
物料编码	▼ 等于(=)	•			
物料名称 外文名称					
物料类别					
物料类型					

红色标注中为<del>引用模块菜单</del>的业务字段,如选择物料编码、条件等于,还可以继续点击。 <u>添加</u>按钮,可再次增加一个搜索条件,如物料类别,条件为 like,可将这 2 个条件组合为一

第55页

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



个模板保存下来,选择多个常用条件后,点击新增模板,系统会弹出输入模板名称,保存 后,即可将这2个条件组合成为一个模板,下次直接选择该模板使用,无需重新选择这2个 条件。

3. 平台辅助功能说明

- 系统每个页面初始值会有固定的显示,一般默认显示 10 条记录,当页面有显示总数时候,勾选前面的方格,系统后台加载数据库中数据读取更多数据展示在系统页面,提供用户查找。
- 2. 分页展示一般为10条,可以下拉选择50、100、200、500不等的显示。
- 3. 页面支持左右滚动条,上下滚动条,用鼠标点击上拖动即可。
- 4. 列表中的操作,举例如下图展示:

	产品编码 ♦	产品名称	产品族号	产品颜色	复杂度	变更方式	产品等级
1	5402110U1510	左A柱上护板总成		蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更等级	
2	CF01-01	CF01-01	CF01-01	蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更等级	
3	CF01-02	CF01-02	CF01-02	蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更等级	
4	D001	D001	D001	蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更等级	
5	DC1220-01	DC1220-01	DC1220-01	蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更等级	
6	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/Ⅳ)		蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更等级	
7	J-A20100325B1	悦悦1.0MT豪华(水晶银/Ⅳ)		蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更等级	
8	J-A20100325L1	悦悦1.0MT豪华(炫彩紫/Ⅳ)		蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更等级	
9	J-A20100325M1	悦悦1.0MT豪华(樱桃红/Ⅳ)		蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更等级	
10	J-B20111010W031	J-B20111010W031	J-B20111010W031	蓝色	很复杂	不变更物料编码,不变更等级	

将鼠标移植产品编码上可以拖动至列表任何一列位置上,单击产品编码可促使该列自动 排 序,有数字会按照数字排序,文字的会按照字母排序。



# 第7章 计划管理模块简介

第**56**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



1. 功能简介

全面管理企业制造订单的整个生产流程,帮助用户实现均衡投产,减少在制品的数量。 计划管理模块包括订单管理、工单管理、生产派工管理3个子模块。

订单管理:管理生产计划的来源数据,实现订单的导入、手工录入、修改、拆分、分解、 排序、直至发布,进入工单管理模子模块。

工单管理:将发布的订单数据做生产前的准备,实现工单导入、工单录入、工单拆分、 工单齐套检查、工单排程,工单发布、序列发布,从而将计划变成生产任务下达到生产车间。

生产派工管理:生产工单发布后针对工艺路线上的各工序生成生产派工单,计划人员指 定各派工单的生产设备和操作人员,最终形成生产任务下达到生产车间进入生产执行流程环 节。



第**57**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼

2. 业务流程



## 第8章 计划管理模块操作说明

3. 订单发布

订单发布流程其包括订单录入,订单调整,订单发布操作,其中订单调整是根据具体情况决定是否需要订调整。订单撤销是对发布的订单的一个取消的操作。下面给出该几种操作的使用说明。

3.1.订单来源方式

系统支持两种订单录入方式:手动录入、Excel导入。

**3.1.1** 手动录入订单

【操作路径】: 计划管理 → 订单数据管理 → 订单录入。

÷75	CIENTS X										(
土贝	切半来八										
小新 😳 新増	1 🗋 道看 🔤 修改 🛛 🔤	開解: 同保存									
产品物料编码	J-L20100513A1 * 🗔	产品物料名称	同悦1.3AMT	豪华(珠光黑/Ⅳ	产品物料类型	产成品		]			
工艺路线编码	SCGZZXAGYLX *	订单号	FD0030	Ø	数量	100		<b>K</b>			
销售订单编码	XS030	计划开始时间	2014-05-08	*	计划结束时间	2014-05	i-08	ĸ			
需求日期	2014-05-08	订单性质	正常	* -	优先级	0	* -				
工作中心名称	(SCGZA)生产工作中心 🔹	BOM类型	产品BOM	* •	生产方式	自制	* -				
备注	*										
	4										
的订单											

<u>保存</u>:填写订单信息(如图 1),单击此按钮后,即可在"我添加的订单"中看到新增的订 单信息。 <u>新增</u>:若需要清空正在填写的订单信息,可以点击此按钮即可。

【作用】: 新建订单信息。

【关联功能】: 订单调整, 订单发布。

3.1.2 订单导入

订单导入由 Excel 导入和订单同步两步操作完成,下面分别介绍该操作步骤。 步骤一:导入订单 Excel

【操作路径】: 计划管理→订单数据管理→订单导入。

第**58**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



主页	订单导入	×									
丁单列表											
🐉 刷新 🛛 🔍 快速查	同の、捜索	画下载Excel	莫版 🔛 E	xcel导入							
记别码		1									
识别研		订单号	教堂	销售订单编码	计划开始时间	计划结束时间	需求日期	订单性质	BOM类型	优先级	产品物料编码
1 SC-20131222	-0041 T12	21-06	10	A04	2013-12-21	2013-12-30		返修	订单BOM		T-20131218-01
7.1					2014.2014.002.0000000000	20 11 20 02 0 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1		100000			
2 SC-2013122	-0041 T12	21-05	10	A03	2013-12-21	2013-12-30		返修	订单BOM	3	2 T-20131218-01

下载 Excel 模板,下载订单导入的 Excel 模板文件。

<u>Excel 导入</u>,导入订单 Excel。

订单列表 订单 上传	导入 ×	
标识码	SC-20131223-0042	
订单文件	通道揮文件	

【作用】: 导入包含订单信息的 Excel 文件,导入成功的订单作为临时数据,在订单同步时 使用。

【关联功能】: 订单同步。

步骤二:订单同步

【操作路径】: 计划数据管理→订单同步。

É	页	订单同步	×							
订单同	₽									
2 刷家	Ť	🔍 搜索 🛛 🙊 快速查询	🛯 🥜 修改 🛭 🖨 数据F	司步 🏴	标记为未同步					
	Þ	步状态全部状态	-	识别码						
		识别码	订单号	教軍	销售订单编码	计划开始时间	计划结束时间	霊求日期	同步状态	同步结果
1		SC-20131222-0041	T1221-03	10	A01	2013-12-21	2013-12-30		未同步	订单已存在
2		SC-20131222-0041	T1221-05	10	A03	2013-12-21	2013-12-30		未同步	订单已存在
3		SC-20131222-0041	T1221-04	10	A02	2013-12-21	2013-12-30		未同步	订单已存在
4		SC-20131222-0041	T1221-06	10	A04	2013-12-21	2013-12-30		已同步	同步成功
5		SC-20131221-0037	T1221-03	10	A03	2013-12-21	2013-12-30		已同步	同步成功
6		SC-20131221-0037	T1221-04	10	A04	2013-12-21	2013-12-30		已同步	同步成功
7	数	据間步1,003队	「評単进行同	步操	作,同步	一般功后成为	正式生效的订单	自,对于订	휃文件	中存在 的
8		SC-20131221-0037	T1221-01	10	A01	2013-12-21	2013-12-30		白闾先	同步成功

理的数据将进行校验,并标注相应的同步状态和同步结果。

修改,修改同步失败的数据,同步成功的数据不可进行修改。

订单同步 订单	修改 ×				
📑 保存 🛛 🖒 取洋	Ě.				
产品物料编码	T-20131218-01 *	产品物料名称		产品物料类型	成品
工艺路线编码	JACT1 *	🗋 订单号	T1221-03	* 数里	10 *
销售订单编码	A01	计划开始时间	2013-12-21	* 计划结束时间	2013-12-30 *
需求日期		订单性质	正常 * 🔻	优先级	0 * -
工作中心名称	(SCGZT)生产工作中心	▼ 备注	可用		
				1	

第59页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



标记为未同步,将导入失败的订单标注为未同步状态,可以重新进行同步操作。

【作用】: 将导入的计划信息同步到正式表,最终完成实现订单信息的导入操作,同步成功 的订 单成为正式订单,可进行后续的操作和查询。

【关联功能】: 订单调整, 订单发布。



数据来源:订单同步数据来源于<u>订单导入</u>,导入成功的订单数据会在订单同步页面中显示, 初始同步状态为未同步,初始同步结果为空值,会根据同步的结果进行相应的更改。

3.2.订单调整

订单调整可以实现对订单进行排序,修改,拆分,分解等操作。各操作之间没有先后顺序。

3.2.1 订单排序

【操作路径】: 计划管理→订单发布→订单排序

 $\frac{1}{4269} + \frac{1}{2} + \frac$ 

启用调整/禁用调整,启用调整后,可以对订单进行手动拖拽,调整其位置,禁用调整后将 无法再对订 单的位置进行调整。

<u>设置排序规则,对未</u>排程的订单设置默认的排列顺序,每个规则有对应的优先级顺序号,顺序 号最小的为最大优先级规则,可通过激活和冻结操作设置此规则是否可用。

	È	页	订单排	F程 ×				
	订单排利	Ŧ	排序规则设置 🛛	:				
	2 刷新		🥜 修改 🛛 🛅 激活	🙆 冻结				
			列代码	列名称	排序方式	顺序号:	备注	状态
	1		qty	数里	降序	0		激活
	2		priority	优先级	降序	1		激活
	3		dueDate	需求日期	'升序	2		激活
	4		code	订单号	'升序	4		激活
	5		produCode	产品物料编码	'升序	6		激活
【作用】:	对录,	λ	或导头的	<b>汗ៈ</b> ••••	兼行排序	操作,	按照规则生质	<b>陸生产顺</b> 月
	7		produType	产品物料类型	'升序	8	421111720714	激活
	8		plannedBeginDate	计划开始时间	'升序	9		激活
【关联功能	9 1		bran veden dDate	计划结束时间	'升序	10		激活

第 60 页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



3.2.2 订单修改

【操作路径】: 计划管理→订单数据管理→订单修改。

主贞 订单修改	×								2
	🥜 修改 — 删除 🔍 的	中連查询							
■ 査询订単修改 工作由心を約(5007A24☆		till 2014 05 00 🖉 2014	05.00						
TIF#/0400 (3002A)EF	TIERO . NAVISAN	141 2014-03-09 E 2014	-03-09						
计划开始时间	1 订单	号 数里 销售订单编码	计划开始时间	计划结束时间	需求日期	订单性质	生产方式	优先级	工作中心
1 2014-05-09	1 7 FD039	10 FD039	2014-05-09	2014-05-09	2014-05-09	正常	自制	C	生产工作中
	2 ED040	10 XS040	2014-05-09	2014-05-09	2014-05-09	正常	自制	C	生产工作中
<u>删除</u> ,对选 <u>修改</u> ,可修 工作中心、 <sup>主页</sup> 订 <b>#%</b> (#辞) <sup>2014-05-09 产品物料(明) <u>1-2010051</u></sup>	中的订单操 改订单的数 BOM类型、	操作执行删除操作 量、销售订单编 备注。 ### ID ** #### ID ** ### ID ** ### ID ** #### ID	乍。 - 码、 计 划 子 - - - - - - - - - -	开始结束时  	可、需求 <sup>例开始时间</sup> 2014-05- <sup>优先级</sup> 0 <sup>2</sup> 2路线名称 <u>SCG2ZX</u> 2	日期、î	丁单性质	〔、优 <sup>2014-05-05</sup> ☆ (SCGZA)生)	先刻
【作用】: 【关联功能	手动调整未 】: <u>订单发</u>	发布的订单信息 <u>在</u> 。							
<b>3.2.3</b> 订单 【操作路径	└拆分 :】: 计划管	→订单数据管	管理 <b>→</b> 订单	拆分。					
主页 订单拆分	×								
主页 <b>订单拆分</b> ● <b>创始 ● 结常 ● 登告</b> ● <b>创始 ● 结常 ● 登告</b> 工作中心名称 (SCGZA)生产:	× 「 だ改 - 形好 ( )	新分 🔍 快速查询 1词 2014-05-09 至 201	4-05-09						
主页 <b>订单拆分</b> 时间 資增 查查 <b>查询订单拆分</b> 工作中心名称 (SCGZA)生产; 计划开始时间	×	<ul> <li>6分 Q 使速空询</li> <li>4词 2014-05-09 至 201</li> <li>4号 新分来変</li> </ul>	4-05-09 数里 拆分数里	已发布数里	拆批个数 每	比約里 j	产品物料编码	产品	辦料名称
主页 <b>订学拆分</b> 时间 分 计增 查 查 <b>查询订单拆分</b> 工作中心名称 (SCGZA)生产; 1 2014-05-09	× 6次 — 新年 1作中心 - 计均开始B 1 = E038	<ul> <li>6分 Q 使速空间</li> <li>4間 2014-05-09 至 201</li> <li>4号 振分未変</li> </ul>	4-05-09	0 0 0 0 0 0 0	拆批个数 初 0	比数里 ji J-L2010	<del>产品物料编码</del> 20513A1	产品 同说1.3AMT	<b>朔科名称</b> 豪华(珠光黑
主页 <b>订学新分</b>	× 「作中心・ 1作中心・ 1 日日2038 2 日日2039 3 日日2040 3 日日2040 1 日日2038 3 日日2040 1 日日2038 3 日日2040 1 日日2038 3 日日2040 1 日日2048 1 日111 1	<ul> <li>6分 Q 快速查询</li> <li>1個 2014-05-09 至 201</li> <li>10日 新分末第</li> </ul>	4-05-09 数里 拆分数里 10 10	已没布数里         0           0         10         0           9         0         1	拆批个数 初 0 9 9	比数壁 j J-L2010 J-L2010	☆品物料編码 00513A1 00513A1 00513A1	产品 回说1.3AMT 回说1.3AMT	期料名称 豪华研光影 豪华研光影

<u>拆分</u>,填写拆批个数,自动计算出可整除的每批数量,余数保留,填写每批数量不会更改 拆皮 个数,点击拆分后,拆分成与拆批个数等量的订单。

【作用】: 将一个订单通过拆分规则,拆分成多个相同的订单,订单的总数和原订单相同。

【关联功能】: 订单发布。

3.2.4 订单分解

【操作路径】: 计划管理→订单数据管理→订单分解。 <u>订单分解</u>: 选中物料类型为成品的订 单,且该成品物料在 BOM 中维护了半成品物料的子级物

料,点击订单分解,会按照层级结构和BOM数量,分解出相应的半成品订单。

#### 第61页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	主页	订单分解	×											×
য	3 刷新		2 修改		余 一点 订单分解	🙊 快速查询								
里公認	■查询订单	单分解												
H4	工作中	中心名称 (SCGZA)生产	E作中心 ▼		BOM类型 产品	BOM 👻								
2														
Ę														
日分館は		计划开始时间	1		订单号	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	教里	优先级	订单性质	工作中心名称	工艺路线名称	
已分解订单	1 20	计划开始时间 1014-05-09	1	E E	订单号 2038	产品物料编码 J-L20100513A1	产品物料名称 同悦1.3AMT豪华(珠光黑/***	产品物料类型成品	<b>数型</b> 10	<b>优先级</b> 0	订单性质 正常	工作中心名称 生产工作中心A	工艺路线名称 生产工作中心A工艺路线	产后
已分解订单	1 20	计划开始时间 2014-05-09	1 2		订单号 2038 2039	<mark>产品物料编码</mark> J-L20100513A1 J-L20100513A1	产品物料名称 同说1.3AMT豪华(珠光黑/*** 同说1.3AMT豪华(珠光黑/***	<del>产品物料类型</del> 成品 成品	<b>救望</b> 10 10	<b>优先级</b> 0 0	订单性质 正常 正常	工作中心名称 生产工作中心A 生产工作中心A	工艺路线名称 生产工作中心A工艺路线 生产工作中心A工艺路线	产品

<u>已分解订单结构</u>:查看已分解的订单的结构,结构信息来源于该订单所属物料的 BOM 的设定。

EW		<b>订甲分</b> 解	1									
刷	新 〇、捜索		结构 小散销分解 🙊	快速查询								
查询	订单信息											
	0	订单号	产品物料编码	产品物料名称	产品物科类型	数里	发布状态	优先级	订单性质	工作中心名称	工艺路线名称	BOM类型
	FD041		J-A2010032581	悦悦1.5T豪华(樱桃红/Ⅳ)	成品	10	未发布		0 正常	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	产品BOM
1				18 18 a mark /k dm bb/m mrs	成品	100	口发布		って営	仕会工作由心系	仕立工作由 ALT 英欧建	立 显 BOM
1	PD001		J-A20100325S1	倪倪1.5 景华(ি税社/IV)	19900	100	C. (2, 1)		2 11 10	TI TIFTON	エノエルトエルウィエクロシン	) LLOOM

【作用】: 根据 BOM 信息、物料类别属性,将一个工作令分解为产成品为成品、半成品的多 个子生产计 划。

【关联模块】: BOM管理->BOM结构管理, BOM管理->订单BOM管理, BOM管理->选配件维护。

注意:

数据来源:订单分解只能分解产品物料类型为"成品"的订单,且该成品物料下必须存 在附属的"半成品"物料。物料关系需要在"3.5BOM 管理"模块中进行维护。

3.3 订单发布

【操作路径】: 计划管理→订单发布→订单发布。

主页	订单发布	×											
剧	(新	2 信改	-	1988 二发布 🖗	、快速查询								
中市	新丁单定本												
	「你由人夕秋 (CCC7A)サカコ	T/the h	2		05.00	A 2014 (	NE 00	****	吉拉八世				
	TILL COLUMN (SCOTA) TL	LIFT'G '		M 2014 2014	-03-09	# 2014-0	13-09	/20/10/030	E12/J16				
	计例开始时间	1		订单是	對單	丁单个劫	已发布教母	司发布教母	经济批量	分批个劫	每批教母	发布状态	本品物组织
1	计划开始时间 2014-05-09	1		订单号 FD039	<b>教里</b> 10	工单个数	已发布数型	可发布数型 10	经济批量 0 1	分批个裁	每批数里 10	发布状态	产品物料组 J-L20100513A1
1	计划开始时间 2014-05-09	1		订单号 FD039 FD040	<u>教</u> 里 10 10	工单个数 0 0	已发布数里 0 0	可发布数型 10 10	经济批型 01 01	分批个裁	每批款里 10 10	发布状态 未发布 未发布	产品物料纳 J-L20100513A1 J-L20100513A1
1	计划开始时间 2014-05-09	1 2 3		订单号 ED039 ED040 FD041	<b>教型</b> 10 10	工单个数 0 0 0	已发布数型 0 0 0	<b>可发布</b> 数量 10 10 10	经済批型 0 1 0 1 0 1	分批个裁	每批款型 10 10	发布状态 未发布 未发布 未发布	产品物料组 J-L20100513A1 J-L20100513A1 J-A20100325S1
1	计划开始时间 2014-05-09	1 2 3 4		订单号 FD039 FD040 FD041 FD041 FJ001	<u>教</u> 里 10 10 10	工单个数 0 0 0	已发布数里 0 0 0 0 0	<b>可发布</b> 数里 10 10 10 10	经济批型 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1	分批个数	每批款里 10 10 10	发布状态           未发布           未发布           未发布           未发布           未发布	产品物料 J-L20100513A1 J-L20100513A1 J-A20100325S1 J-A20100325S1-
1	计划开始时间 2014-05-09	1 2 3 4 5		订单号 FD039 FD040 FD041 FD041 FJ001 FD041 FJ002	<u>教</u> 理 10 10 10 10 20	工单个数 0 0 0 0	已发布数里 0 0 0 0 0 0	<b>可发布数望</b> 10 10 10 10 10 20	经济批型 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1	分批个裁	每批款量 10 10 10 10 20	发布状态           未发布           未发布           未发布           未发布           未发布           未发布           未发布	

第 62 页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	主页	订单发布	×									2
ij	2 刷	新 🔍 捜索 🔗 快速査询										
里友布	• 查询	订单信息										
Ĩ		□ 订单号	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	裁里	发布状态	优先级	订单性质	工作中心名称	工艺路线名称	计划开始时间
	1	ED004	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	成品	100	已发布	(	正常	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	2014-04-22 00:00:00
Ê	2	E FD006	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	成品	100	已发布	(	) 正常	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	2014-04-22 00:00:00
卷	3	ED008	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	成品	100	已发布	(	) 正常	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	2014-04-23 00:00:00
单	4	ED014	J-A20100325M1	悦悦1.0MT豪华(樱桃红/Ⅳ)	成品	100	已发布	(	) 正常	生产工作中心A	生产工作中心B工艺路线	2014-04-23 00:00:00
	5	ED018	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	成品	10	已发布	(	) 正常	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	2014-04-24 00:00:00
	6	FD021	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	成品	100	已发布	(	) 正常	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	2014-04-25 00:00:00
	7	grace04251	1002012FA040XZ	正时齿轮室	成品	3	已发布	(	) 正常	grace <u>生</u> 产A	Grace工作路线A	2014-04-25 00:00:00
	8	grace04281	1002012FA040XZ	正时齿轮室	成品	3	已发布	(	) 正常	grace <u>生</u> 产A	Grace工作路线A	2014-04-29 00:00:00
	9	FD029	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	成品	100	已发布	(	正常	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	2014-04-28 00:00:00
	10	E FD030	J-A20100325M1	悦悦1.0MT豪华(樱桃红/Ⅳ)	成品	100	已发布	(	) 正常	生产工作中心A	生产工作中心B工艺路线	2014-04-28 00:00:00
	11	E FD033	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	成品	100	已发布	(	) 正常	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	2014-04-28 00:00:00
	12	PD002	J-A20100325S1	悦悦1.5T豪华(樱桃红/Ⅳ)	成品	1	已发布	(	) 正常	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	2014-04-28 00:00:00
	13	m grace04291	1002012FA040XZ	正时齿轮室	成品	3	已发布	(	正常	grace生产A	Grace工作路线A	2014-04-30 00:00:00
	14	PD002 CF001 CF001	J-A20100325S1	悦悦1.5T豪华(樱桃红/Ⅳ)	成品	4	已发布	(	) 正常	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	2014-04-28 00:00:00
	15	d20140507 1	J-A20100325M1	悦悦1.0MT豪华(樱桃红/Ⅳ)	成品	1000	已发布	(	) 正常	生产工作中心A	生产工作中心B工艺路线	2014-05-06 00:00:00
	16	ieff01	J1	J1车	成品	100	已发布	(	) 正常	J1工作中心	J1工作中心	2014-04-21 00:00:00
	17	ieff005	J1	J1车	成品	100	已发布	(	正常	J1工作中心	J1工作中心	2014-04-22 00:00:00
	18	E FD005	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	成品	100	已发布	(	) 正常	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	2014-04-22 00:00:00
	19	ED026	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	成品	100	已发布	(	正常	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	2014-04-28 00:00:00
	20	E FD027	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	成品	100	已发布	(	) 正常	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	2014-04-28 00:00:00

<u>发布</u>,选择可发布数不为 0 的订单,选择发布方式,会按照选择的发布方式将订单分批发布, 生成工单, 工单数为批数。直接分批:订单数除以批数,有余数则余数不进行发布操作; 余数分批:单数除以批 数,有余数则余数作为单独的一批进行发布;余数合批:单数除以 批数,有余数则余数累加到最后一 批中,作为一个批次进行发布操作。

【作用】:将确认的计划进行发布的操作,同时对发布的订单生成对应的工单信息。

【关联功能】: 工单发布。

注意: 数据来源:订单同步,同步成功的订单可进行发布操作,<u>订单录入</u>,页面录入的订单可进行发布操作。

3.4 订单撤销

【操作路径】: 计划管理→订单发布→订单撤销。

	主页	订单撤销	×										×
ग	日月	新 👋新增 🗋 查看	2 修改	-	冊乐 含直接撤销		A		_				
単激消	∃ 查询		****										
		_作中心名称 (SCG2A) <u>年</u>	产土作中心	*	计划开始时间 2014	4-05-09 単 201	4-05-09						
		计划开始时间			订单号	产品物料名称	产品物料编码	产品物料类型	数里	可撤销工单个数	可撤销生产数	计划开始时间	计划结束时间
	1	2014-05-09	1	E	FD038	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	J-L20100513A1	成品	10	1	1	D 2014-05-09	2014-05-09
			2	1	FD039	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	J-L20100513A1	成品	10	0		D 2014-05-09	2014-05-09
			3		FD040	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	J-L20100513A1	成品	10	0		D 2014-05-09	2014-05-09
			4	1	FD041	悦悦1.5T豪华(樱桃红/Ⅳ)	J-A20100325S1	成品	10	0		D 2014-05-09	2014-05-09
			5	1	FD041 FJ001	悦悦1.5T半成品-1	J-A20100325S1-1	半成品	10	0		D 2014-05-09	2014-05-09
		直接撤销.	撤毂	ίÌΤ	<sup>FE0041 FM02</sup> 単下的所	者 <sup>111</sup> 11章信息	J-A2010032581-2 指销成计		È订1	も下的プ	单信息	<sup>12014,05-09</sup> 1 单状态	2014-05-09

未发布的状态。

<u>分批撤销</u>,点击分批撤消后,进入分批页面,对工单进行选择性的撤销,撤销的工单还原 为原原 订单的可发布数。

第63页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	主页		订单撤销 ×					
য়		E撤销						
単散			工单号	订单号	可撤销生产数	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型
琑	1		WO-20140509-0695	FD038	10	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	成品
× 分								
北敷								
明								

【作用】:订单发布的逆操作,对订单发布进行撤销操作。

注意:		
【数据来源】: 主页面中, <u>单发布</u> 中设置的分批个数。	"可撤销工单数"不为0的数据可以进行撤销,	可以撤销数 为过

4. 工单发布

以下内容介绍了工单发布的必要流程:生成工单,工单发布,工单下达的操作以及非必要流程:工单调整,工单齐套性检查,工单撤销,任务派工,任务撤销的操作说明。

**4.1** 生成工单

生成工单有两种方式:工单录入和工单导入。下面分别介绍该两种方式的操作步骤。

**4.1.1** 工单录入

工单录入有两种方式: 计划工单录入和插入工单录入的方式。

1) 计划工单录入

【操作路径】: 计划管理→工单数据管理→计划工单录入。

्र होश	○ 修改 合 冊K全	- 保存								
订单号	• Q	产品物料编码		产品物料名称						
订单数量		工艺路线名称		工作中心名称						
工单号		教堂		生产方式	自制 💌					
计划开始时间		计划结束时间								
排程开始时间		排程结束时间		备注						
					/s					
我录入的工单										
	订单号 订单	自教望	工单号 数		产品物料名和	工艺路线名称	、 工作中心名称	生产方式	工单性质	计划开始时

<u>新增</u>,计划工单录入,选择订单号,输入工单号,数量,选择生产方式,排程开始时间和 结束 时间,输入备注,点击保存,即可完成计划工单录入操作。

第 64 页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



新 😮 新増	1 6 26 1 6	改 🔵 1988 🔒 🔂 保存							
订单号	FD039	* 🗋   产品物料编码	J-L20100513A1	产品物料名称	同悦1.3AMT豪生	些(珠光黑/Ⅳ			
订单数量	10	工艺路线名称	生产工作中心A工艺路线	工作中心名称	生产工作中心A				
工单号	JHGD01	🥝 数里	10 🥝	生产方式	自制	* *			
十划开始时间	2014-05-09	计划结束时间	2014-05-09						
非程开始时间	2014-05-09 13:25:	58 排程结束时间	2014-05-09 13:25:59	备注		*			
						-			

【作用】:新增计划工单。数据将被计划工单修改页面引用。

【关联功能】: 发布工单。

2) 插入工单录入

【操作路径】: 计划管理→工单数据管理→插入工单录入。

IVT+*V						×
查看 📃 修改 🗢 删除 📘 保存						
* 🗋 产品物料名称	产品物料类	型				
* 🞑 工作中心名称	(SCGZA)生产工作中之 工单的	L质 正常	* •			
* 数里	* 生产产	试 自制	* -			
* 计划结束时间	* BOM#	塑 产品BOM	* -			
排程结束时间	4	注	*			
			-			

<u>新增</u>,插入工单录入,选择产品物料编码,选择工作中心名称,工单性质,计划开始时间和 结束时间,排程开始时间和结束时间,BOM 类型,输入工单号,数量,备注。即可完成插入工单录入操作。若选择的BOM 类型为订单BOM,则会在BOM 管理->工单BOM 管理中生成一条 工单BOM 记录。

【作用】:新增工单。数据将被插入工单修改页面引用。

【关联功能】:工单发布。

4.1.2 工单导入

工单导入由 Excel 导入和工单同步两步操作完成,下面分别介绍该操作步骤。步骤一: Excel 导入

【操作路径】: 计划管理→工单数据管理→工单导入。

工单列	表									
121 刷绘	新 🔍 快速査询 🔍	. 搜索 🛛 画下载Excel模版	]] Excel导入							
	识别码									
	识别码	工单号	产品物料编码	产品物料类型	数里	工单性质	BOM类型	生产方式	计划开始时间	计划结束时间
1	SC-20131221-0040	G1221-01	T-20131218-01	成品	10	正常	产品BOM	自制	2013-12-21	2013-12-30
2	SC-20131221-0040	G1221-02	T 20131218-01	小成品 1	1++- 10	实验 //	产品BOM	自制	2013-12-21	2013-12-30
3	sc-20年又22上3466	动视,下	载1112串中人	Hall xcel	楔枥	碱又什。	订单BOM	自制	2013-12-21	2013-12-30
4	00.00404004.0040	04004.04	T 00404040 04	-0.0	40	167.68	TMOOL	rin de l	0012 12 21	0040.40.00

Excel 导入,导入工单 Excel。

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



主页	工单等	ŧλ ×
工单列表 工单	导入:*	La
▶ 上传		
标识码	SC-201312	224-0043
工单文件	🗟 选择文	件

【作用】: 导入包含工单信息的 Excel 文件,导入成功的工单作为临时数据,在工单同步时 使用。 【关联功能】: 工单同步。

步骤二:工单同步

【操作路径】: 计划管理→工单数据管理→工单同步

	直明 🥜 喧欣 🛷 数据	阿梦 下标记入木内罗							
同步状态全部状态-		识别码							
回识别码	工单号	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	同步状态	同步结果	工单性质	教里	BOM类型
SC-20131221-004	40 G1221-01 40 G1221-03	T-20131218-01	「級轮胎	成品	已同步	同步成功	近像	10	产品BOM 订单BOM
教·霍雷?!	***************************	行周光撞作.	同戀成功后	成场正式	律财的	◎●●● 、	・輕丁单寸	一件曲	产产生 的
<u>不</u> 公理的	物 [1221-04] 大学	,T-20131218-01 六心 并标计	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	船田口	<u>信</u> 能	· 藤椒 / / · ·	が市的工産	加欠抗	计的广口
「「「生」」	奴加付近111	又视,开你在	加四回少・	化芯作问	少纪术	,門少成	切的工生	- 17 11	- / 1 1 1 1 1 1
上里。									
1476 14		44 ¥4 4日							
<u>修改</u> ,修	改问步矢败	的致据。							
		- Y							
	主页								
	二半内交 .								
		P2 - 20121210 011 * P	古日梅料を改		六日約約金五				
	工艺路线	備約 1-20131218-011	工单号 G1221-	•01 *	广中的科学生	2 Man 10	*		
	日止 收息		· ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	2-21 * 1 止 小 上 <del>、</del>	计划结束时间	2013-12-30 专文に、注比 (二)	司正提休		
<u> </u>	<u> 門</u> 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一	然蔬炒儿们上生	上 们 山 曲 少 新 本 4 担	地虹体论,	リレ科	動新 进 11	可亚探作	0	
「作用」	~   夕巳、 山	了苗庐自同山	上列工士主	<b>旦</b>	रे के राज <del>।</del>	〔 〔 〔		) 招	佐
【作用】	: 将守八的	工生信息内刃	5到止式衣,	取约元历	(头现)	田八二中1	盲忌即守	八探	1Fο
<b>▼</b> → →		工 出							
【大��切	hel: <u>X11</u> .	上里。							
A									
<u> </u>									
🔼 汪意	<b>(:</b>								
	고꾼 티나씨기			. N=1.77 \	<b>T J L J U</b>			<u>, , , , , , , , , , , , , , , , , , , </u>	1. ⊡ →
居来源: i	」 早同步数	居米源于 <u>工</u>	<u> 単导人</u> ,导人	、成功的i	」甲数	据会在工		又面「	甲显示,
为未同步。	,初始同步	结果为空值。	, 会根据同;	步的结果	进行机	目应的更正	坆		

第 66 页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



### 4.2 工单调整

备注 修改数据

工单调整可以实现对订单进行修改,拆分,排程等操作。各操作之间没有先后顺序。

## **4.2.1** 计划工单修改

【操作路径】: 计划管理→工单数据管理→计划工单修改。

主页 计规工单编改 ×
■ 2008 ●新聞 量 童音 ● 協致 ■ 開発 ● 数表音 ▲ 本結 Q 快速重调
辛 信 □ 查询计如工单终改 
工作中心名称(SCGZA)生产工作中心 * 计知开始时间 2014-05-09 至 2014-05-09
计我开始时间         工学号         订学号         截壁         计我开始时间         排程开始时间         排程东时间         排程东时间           1         2014-05-09         1         以O-2014/05/96/95         FD038         10         2014-05-09         2014-05-09         J-L20100513A1         同
<u>修改</u> :选择一条工单数据,点击修改,进入修改页面,可对排程开始和结束,生产方式, 备注 进行修改。
主页 计如工单编数 ×
・             ・            ・
【作用】: 计划工单修改时针对即将生产的工单对生产排程和生产方式进行修正,以便满足 工厂 对生产计划的调整。
<u>注意</u> 注意: 数据来源·丁单录入中的1计划丁单录入的数据。
4.2.2 插入工单修改
【操作路径】: 计划管理→工单数据管理→插入工单修改。
丁筆信句
Q. 快速宣询
工作中心名称 [SCGZT)生产工作中心 -  计划开始时间 2013-12-01  至 2013-12-31
计粉开始时间         工学号         截里         计频结索时间         推程开始时间         推载结索时间         推载结索时间         推在结束时间         生产方式         工单性频         产品物制编码           1         2013-12-16         1         1         1         1         50         2013-12-19         2013-12-20         #程开始时间         #程第二章         1         1         2013-12-19         2013-12-20         #         #         1
式,备注进行编辑修改,点击保存即可完成插入工单修改操作。
工单信息   络改 ×
工学号     WO-20131219-0926     動量     50     计划开始时间     2013-12-19     计划结束时间     2013-12-20     排程开始时间     2013-12-26 10:28:18       接程结束时间     2013-12-26 10:28:20     生产方式     自動     *     *     *       工業性質     50     *     *     *     *     *

第67页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



【作用】:对插入工单进行修改,满足于对插入工单修改的生产要求。

数据来源:工	主单录入中	2.插入	工单录入	、的数据						
	5 +/ŀ #□									
4.2.3 上牛	打肝作王									
【操作路径	2]: 计划领	會理→	工单发布	→工单排	非程。					
主页 工单排程	×									
29 刷新 一個新增 🗋 查看	🥜 修改 — 明新 👔	自用调整 🔓	🛛 保存 🛛 🤝 设置排序规	则 🔒 自动排序	😫 自定义排序 🛛 🙊 快速	查询				
■ 查询工单排程 工作中心名称 (SCGZA)生产	工作中心 - 预期开约	紺间 2014-05	-09 革 20	014-05-09	订单号		产品物料编码			
预期开始时间		工单号	订单号	排程状态	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	工单性质	教里 注	「刻开娘
7月11日 2014-05-09 工単排程(	1 <u>W0-2014</u> 2 <u>W0-2014</u> 手动调整)	<sup>工单号</sup> 2509-0695 2509-0696 ,选择	<sup>订单号</sup> FD038 FD038 FD038	#程状态 *#程 *#程 时间段的	产品物料编码 J-L20100513A1 J-L20100513A1	产品制料名称 同说1.3AMT豪华研光黑州·· 同说1.3AMT豪华研光黑州·· 点击启用课	产品物料类型 成品 成品	<sup>工单性质</sup> <sup>正常</sup> 择一条	数理 10 2014-05 10 2014-05 10 2014-05 工学数 扩	l划开编 -09 -09 居,
预期开始时间           1         2014-05-09           工单排程( 按住鼠标后 作。	1 2 <u>WO-2014</u> 手动调整) ,可对选中	<sup>1 单号</sup> <u>5509-0695</u> <u>5509-0696</u> <u>,选择</u> 口的数打	<sup>订单号</sup> ED338 ED358 ED358 ED358 ED358 ED358 ED358 ED358 ED358 ED358 ED358 ED358	##### ### ### 时间段的 下拖拽,	产品物料编码 J-L20100513A1 J-L20100513A1 J-L20100513A1 为工单数据, 调整好位置	产品物料名称 同说134MT客华组共里户 同说134MT客华组共里户 成击启用课 后,松开鼠	产品的相类型 成品 成品 局整,选 标即可	工 <sup>#性质</sup> 正業 正常 择一条二 完成工自	<u>新理</u> 10 2014-05 10 2014-05 10 2014-05 上单数 扔 上单数 扔	均用 -09 -09 EF 异
1     1       1     2014-05-09         工单排程(       按住鼠标后作。	1 2 wo-2014 手动调整) , 可对选中		<sup>11単号</sup> FD038 そ计划开始 居进行上 <sup></sup>	###### ### 时间段的 下拖拽,	产品物料编9 J-L20100513A1 J-L20100513A1 列工单数据, 调整好位置	产品物料名称 PR(13AMT含华讲关思)·· PR(13AMT含华讲关思)·· R(13AMT含华讲关思)·· 点击启用课 是后,松开鼠	序晶的积类型 成晶 成晶 形整,选 标即可	工 <sup>単性新</sup> 正常 译一条二 完成工卓	## 10 2014-05 10 2014-05 10 2014-05	<sup>  </sup> 物刑 -09 -09 -09 -09 -09 -09 -09 -09 -09 -09
7時期开始時间       1     2014-05-09         工単排程( 按住鼠标后 作。	1 WO-2014 2 WO-2014 手动调整) , 可对选中	<u>1</u> <del>¥9</del> 1509-0885 5509-0885 ,选择 □的数打	<sup>178号</sup> FD338 译计划开始 居进行上 <sup></sup>	###### ### ### 时间段的 下拖拽,	产品物料编9 J-L20100513A1 J-L20100513A1 J-L20100513A1 分工单数据, 调整好位置	产品物料名称 同時134MT客华讲关星/·· 同時134MT客华讲关星/·· 点击启用课 上击,松开鼠	<sup>产品的相类型</sup> <sup>成品</sup> 成品 「整,选 标即可	<sup>工弹性质</sup> <sup>正常</sup> 正常 择一条二 完成工自	## : 10 2014-05 10 2014-05 10 2014-05 正单数 扔 主 排程表	<sup>                                    </sup>
预期开始时间 1       1     2014-05-09       工单排程( 按住鼠标后 作。       其章 工学研究       其章 工学研究	<u>1</u> ₩0-2014 2 ₩0-2014 手动调整) ,可对选中	<u>1</u> <del>単号</del> 1509-0885 5509-0885 5509-0885 , 选择 □ 的数打	<sup>订単号</sup> FD338 FD38	#### ## ## 时间段的 下拖拽,	<u>产品物料编</u> J-L20100513A1 J-L20100513A1 分工.单数据, 调整好位置	产品物料名称 ■№13AMT客华供共量・・・ ■№13AMT客华供共量・・・ 点击启用课 こ后,松开鼠	序品的相类型 成品 成品 引整,选 标即可	<sup>工弹性素</sup> <sup>正常</sup> 正常	## : 10 2014-05 10 2014-05 10 2014-05 10 2014-05 10 2014-05 11 2014-05 11 2014-05	均用 -09 -09 -09 -09 -09 -09 -09 -09 -09 -09
竹棚开始时间       1     2014-05-09       工単排程(       按住鼠标后作。       19448       19448       2014-05-09	<u>1</u> WO-2014 <u>2</u> WO-2014 <u>5</u> 可对选中	1949 2509-0695 2509-0695 1509-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605 1500-0605	订单号       FD038       FD039       Ch 划开始       日命       ○ 设置排序#	#程状态 *排程 *排程 *排程 *排程 *排程 *排程 *排程 *排程	<del>产品物料编9</del> J-L20100513A1 J-L20100513A1 J工单数据, 调整好位置 J自主×X排序	产品物料名称 同時13AMT查华讲关里··· 同號13AMT查华讲大里··· 点击启用课 之后,松开鼠	产品物料类型 成品 成品 引整,选 标即可	<sup>工弹性素</sup> <sup>正葉</sup> 正 <sup>葉</sup>	<u>数理</u> 10 2014-05 10 2014-05 10 2014-05 工单数 扔 鱼 排程的	<sup>1</sup> 划开 -09 -09 居 杲
預期开始时间       1     2014-05-09       工単排程( 按住鼠标后作。       1単排程(       近年地程       1単期曜       1単期曜       1単期曜       1単単曜       1単単曜       1年単曜       1年単曜       1年単曜       1作中心名称 (SCGZA)生产	1 WO-2014 2 WO-2014 手动调整) ,可对选中	1 单号 1509-0685 1209-0685 1 选择 □ 的数打 □ 的数打 □ 前数打 □ □ 1 前数打	订单号       FD038       FD039       全计划开始       居进行上 <sup>-</sup> (條符 ◆ 送置將保約       -09 軍 20	#程状态 *排程 *排程 下间段由 下拖拽,	<u>产品物料编</u> J-L20100513A1 J-L20100513A1 分工.单数据, 调整好位置	产品物料名称 同時134MT查华讲关里··· 同時134MT查华讲大里··· 点击启用课 一后,松开鼠	产品物料集码       成品       成品       成品       成品       方配       方面       产品物料集码	I <sup>#₩</sup> ₩≸ II II II II II II II II II II II II II	<u>数理</u> 10 2014-05 10 2014-05 10 2014-05 正单数 扔 鱼 排程	<sup>-09</sup> -09 -09 居品
7時期开始时间     1 2014-05-09     1 単排程(     按住鼠标后     作。     1    1    1    1    1    1	1 WO-2014 2 WO-2014 手动调整) , 可对选中	工 <del>単号</del> <u>1509-0685</u> <u>1509-0685</u> <u>1</u> 此择 □ 的数打 ■ 新用调整 ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	订单号       FD038       FD039       全计划开始       居进行上 <sup>-</sup> (你在 ◆ 设置排除机       -09     座 24       订单号	#程状态 未排程 未排程 下前间段的 下拖拽, 21 自动排序 21 4-05-09	<u>产品物料编</u> J-L20100513A1 J-L20100513A1	产品物料名称 PR 13AMT查华讲关里··· 成击启用	产品物料类型       成品       成品       成品       方配物料集网	工 <sup>弹性质</sup> 正常 正常 子一条二 完成工单	教理 10 2014-05 10 2014-05 10 2014-05 二 単 数 扔 2 排 程 扔	均开, 09 09 09 09 09 09 09 09 09 09 09 09 09
预期开始时间 1       1     2014-05-09       工单排程( 按住鼠标后 作。       1       1       1       1       1       76時用开始时间 1       1	1 (WO-2014 2 (WO-2014 手动调整) , 可对选中 1 (WO-2014	1 单号 1509-0685 1509-0685 1	订单号       FD038       FD039       全计划开始       番进行上 <sup>-</sup> (你? ◇说置期原紙       -09     座 20       10年号       FD038	#程状态       未捧程       未捧程       市町町段白       下拖拽,       ○□ 指程	产品物料编码           J-L20100513A1           J-L20100513A1           J-L20100513A1           分工.单数据,           调整好位置           計算影響           (1) 建築           广启物料编码           J-L20100513A1	产品物料名称 PR 13AMT客中供共里か 原 出 3AMT客中供共里か 点 击 启 用 禔 一 后 , 松 开 鼠 空 词 空 词		工 <sup>弹性质</sup> 正常 正常 正常 正常 正常 正常 正常	<u>教理</u> 10 2014-05 10 2014-05 10 2014-05 工 単 数 扔 全 排: 程 担	1划开; -09 -09 居 泉

	列代码	列名称	顺序号	排序方式	备注	激活状态
1 📄 qty		数里	1	升序		激活
2 📄 cod	le	工单号	2	升序		激活
3 📄 ord	ler.code	订单号	3	升序		激活
4 📄 pro	duCode	产品物料编码	5	升序		激活
5 📄 pro	duName	产品物料名称	6	升序		激活
6 📄 pro	duType	产品物料类型	7	升序		激活
7 📄 sch	neduledBegin	排程开始时间	8	升序		激活
8 📄 sch	neduledEndD	排程结束时间	9	升序		激活

【作用】: 工单排程实质是对生产顺序做调整,对某一类特性的工单产品根据一定的规则条件或属性优先获得生产的权限。

第**68**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼





#### 4.2.4 工单拆分

【操作路径】: 计划管理→工单数据管理→工单拆分。

主页	工单拆分										
T 刘 Rist 🔶 A	新增 🗋 查看 🍃	修改 -	形形 机折分 🙊 快速的	查询							
单 拆 <b>团查询工单拆分</b>											
」 工作中心名	称 (SCGZA)生产工作	乍中心 👻	计划开始时间 2014-05-0	9 至 2014	1-05-09						
2 工作中心名	称 (SCGZA)生产工f	作中心 👻	计划开始时间 2014-05-0	9 至 2014	1-05-09						
びまたのでは、「「「「「」」」では、「「」」では、「「」」では、「」」、「」」、「」」では、「」」では、「」」では、「」」では、「」」、「」」、「」、「」」、「」、「」」、「」、「」」、「」」、「」、「」」、「」、「	称(SCGZA)生产工作	作中心 👻	计划开始时间 2014-05-0 工单号	9 至 2014 斯分来源	4-05-09 赦理	拆分数里	拆批个数	每批救量	生产状态	产品物料编码	产品物料名称
<sup>29</sup> 工作中心名 日 日 日 日 日 1 2014-05	称 (SCGZA)生产工作 计划开始时间 5-09	作中心 マ	计划开始时间 2014-05-0 工单号 WO-20140509-0695	9 至 2014 斯分来源	4-05-09 教里 10	拆分数里 91	拆批个数	每批救量	生产状态	产品物料编码 J-L20100513A1	产品物料名称 同说1.3AMT豪华(珠光影
<sup>29</sup> 工作中心名 日 新 1 2014-05	森 (SCGZA)生产工作 计划开始时间 5-09	¥中心 ▼ 1 □	计划开始时间 2014-05-0 工 <b>单号</b> WO-20140509-0695	9 至 2014 斯分来源	4-05-09 教里 10	拆分数型 9 1	拆批个数	每批款里 9	生产状态	产品物料编码 J-L20100513A1	F

<u>工单拆分</u>,选择工作中心名称,计划开始时间和结束时间,选择一条工单数据,根据可拆 分数量,在拆批个数和每批数量中输入拆分需要的数据,点击拆分即可完成工单拆分操 作。

【作用】:工单拆分是对将一个 A 工单根据用户输入的拆分的数据将工单拆分成 A1, A2…. 等多个工单, A1, A2…拆分出的工单来源于 A 工单,这是为了满足生产线对不同批量产品和 根据计划生产的需求。

4.3 工单齐套性检查

【操作路径】: 计划管理→工单发布→工单齐套性检查。

主页	工单齐套检查 ×											
					🙊 快速查询							
查询工单齐	<b>:</b> 宿检查											
计划开始	的间 2014-05-09	至 201-	4-05-09									
	工单号	订单	号 数里	产品物料编码	产品物料	名称	产品物料类型	工艺路线名称	3 计划开	始时间 ;	肉结束时间	
1	[1] 单。一种。一种。	检查,	选择计	洲开始时	间和结束	康和	帰 点 击	宇快速香油	线 2014-05-09	2014-05	-09	
2	WO-20140509-0696	FD039	10	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华	(珠光黑/…	成品	生产工作中心AI艺	备线 2014-05-09	2014-05	-09	1
」表 □月 速查词 、	具检查 × ✔ 物料检查 ✔ 刀具检查	E ✓IŻ文件	检查									
刘表 7月 速查词 、	月检查 × ✔ 物料检查 ✔ 刀具检查 Ø 2013-12-01	聲 ✔ I艺文件 至 2013-12-	松查 31									
	<sup>昇始変</sup> × 参切料絵章 ダフ県絵画 同 2013-12-01 三日 武内 一工、	፪ ♥I艺文件 ፪ 2013-12- 単 JT単选	<sup>粘證</sup> -31 :择靈条二	医萎峰线	数据删绘	击查	看对应		计划开始时间	计划结束时间	排程开始时	间
壊 7月 産査词 十均研始时道 日 <u>1</u> 1000	月检查 ×	≝ ♥I艺文件 肇2013-12- 単 JT単选	<sup>检查</sup> -31 - 择 <u>要</u> 里条 100 K-M01	医盐酶线	数据******点 к-мооз	吉査	看对应	<u>1158</u> 曲 12811 2	计划开始时间 013-12-29	<b>计划结束时间</b> 2013-12-29	排程开始时	间
壊 7月 速宣词 日如开始时间 日 <u>1</u> 回 <u>1</u> 図 <u>WO</u>	月始資 × ◆ 物料检查 ◆ 7月检查 同 2013-12-01 王石は反工 -20131221-1198 Ki -20131221-1198 Ki	≝ ♥IZ文件 肇 2013-12- 単 jī单选 M003	<sup>检查</sup> -31 :择骤要条 100 (×400	<b>医盐</b> 路线	数据*##*点	击查	<b>奉</b> 对应	<u>工業業業業</u> 施 ご業業業 11年2月1日 11年1月1日 11年1月1日 11年1月1日 11年1月1日 11年1月1日 11年1月1日 11年1月1日 11年1月1日 11年1月1日 11年1 11年1 11 1	计划开始时间 013-12-29 0112-12-30	<b>计规结束时间</b> 2013-12-29 2013-12-29	排程开始时	jij
ilas 71. 建查询 ↓ 计划研始时道 □ <u>↓</u> □ <u>₩0-</u> ▼ <u>₩0-</u>	県始室 × 参約料检査 グ7月拾選 同 2013-12-01 <b>- 信 込 ①</b> 工 · -20131221-1198 Ki -20131221-1198 Ki	≝ ♥I艺文件 室 2013-12- 単 j1単选 M003 M003 工単列表	检查 31 14 聚重条 — 100 K-M0 100 K-M0 101 K-M0	医基路线	数据##8%点 кмоз кмоз	古森	<b>看</b> 对应	11至新进行的 (王王新进行的 (王王代) 2 (王王代) 2	<b>计员开始时间</b> 013-12-29 013-12-20	<b>计刻结束时间</b> 2013-12-29 2013-12-29	排程开始时	间
利表 77月 速音调 計划研始时间 回 <u>1</u> 回 <u>1</u> 回 <u>WO-</u> マ <u>WO-</u>	月检查 × ● 物料检查 ● 刀具检查 ■ 2013-12-01 = 日本 広工 -20131221-1198 Ki -20131221-1198 Ki	<ul> <li>              ▲ 「I芝文件</li></ul>	·检查 31 · 择 數里 条 - 100 [×100 100 [×100 7.月检查 × L单	<b>运盐路</b> 线 <sup>33</sup>	数据*****点	古森	<b>奉</b> 对应 <sup>生产</sup>	11至新祥和 1.2K1 2 1.2K1 2 7年K1 2	计划开始时间 013-12-29 013-12-20	<b>计规结束时间</b> 2013-12-29 2013-12-29	排程开始时	ij
N表 77 建查询 → 大切开始时间 一 1 一 1 一 1 一 1 一 1 一 1 一 1 一 1	<ul> <li>単位室 ×</li> <li>初料位室 77月位達</li> <li>7月位達</li> <li>7月10日</li> <li>7日、12-01</li> <li>7日、12-01</li></ul>	■ 「IESCH	检查 31 100 k-400 101 k-400 7.7月检查 × □ □ □	医基路线	数据анта点 кмооз кмооз	品 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一		<u>工業計算</u> 	计划开始时间 013-12-29 013-12-20	<b>计预结束时间</b> 2013-12-29 2013-12-29	非很开始时	间
壊 7月 速査调 +以研始时间 一 型 、 、 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	月始変 × 参約料始変 ⑦月格波 創 2013-12-01 <b>石 込 应 工</b> -20131221-1198 KI -20131221-1199 KI	<ul> <li>ビージングト</li> <li>ビージング</li>     &lt;</ul>	培宣 -31 -100 K-HOI -100 K-HOI -10	运动路线 33 12 12蒸缓偏积	数据###&点 K-M003 K-M003 K-M003	击査 <sup>成品</sup> <sup>成品</sup>	生产 生产 生产 生产 生产 生产	<u>二丁家祥祝</u> 一丁家 15次1 2 7月編码	计划开始时间 013-12-29 013-12-20 013-12-20 序存数里	<b>计划结束时间</b> 2013-12-29 2013-12-29	排程开始时	间
<ul> <li>●法 7月</li> <li>建查询</li> <li>→</li> <li>+以研始时间</li> <li>□</li> <li>□</li></ul>	月检查 × ◆ 物料检查 ◆ 7月检查 同 2013-12-01 王石武应工 -20131221-1198 K +20131221-1198 K	<ul> <li>■ 「IE文件</li> <li>■ 2013-12</li> <li>単 003</li> <li>M03</li> <li>I単列条</li> <li>● 立音内応:</li> <li>I芝麻绒信息</li> <li>1 生产</li> </ul>	档查 -31 -74 <u>要要条</u> - 100 K-HOI 100 K-H	正型源线编码 SCCYK01	数据#MAS点 K-M003 比K-M013 生产费里 100	古 盛 成品 成品 成品 1 1	<b>新</b> 生产: 生产: 生产: 生产: 生产: 生产: 生产:	工芸編集後 工艺K1 2	计划开始时间 013-12-29 113-1-2-20 库存数里 1	<b>计频结束时间</b> 2013-12-29 2013-12-29	捧程开始时	1

第69页

地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼


主动	5	工单齐套检查	×									×
Т		工单号	订单号	教里 产品物料编码		产品物料名称	工艺路线名称	H	划开始时间	计划结束时间	排程开始时间	排程结
章 1 列	WO-201	140509-0695	FD038	10 J-L20100513A1	同悦1	3AMT豪华(珠光黑/···	生产工作中心A工艺路线	线 2014-05-	09 2	014-05-09	2014-05-09 09:10:00	2014-05-09
*工販売客店留置         *工車洋細刻表         Q         快速3           1         2	查询 ♥ # 研描时间 2 2) _ ▼ <u>WO-201</u>	第十位室 ジフ月 013-12-01 工業文子 13122-1592 31222-1598	<sup>接直</sup> ダエ芝文件检查 (第一) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1	择 量型 20 TE1001 20 TE1001	女据 <sub>表</sub> TB1001	古古工		<u> 一 二 三 満 鉄 名 縦 一 三 三 語 鉄 ー </u>	进入工艺 2013-12-10 2013-12-10	文件检查 2013-12-23 2013-12-23	页面 #程	开始推
工单列	しまして	艺文件检查	•				_					
✓ 查	看对应工单	<u>á</u>										
工艺路	线信息表	モット応っ	「	一久丁艾败死	工業文	<sup>特细信息表</sup> 士	:本毛对点	7丁 畄				
	旦1	已當城名称一	L-干- <u>1艺路</u> 编编	本意識	公女义 1	山,⊥扇山	1旦1主交#编	<u> 肖</u> 上千	工艺文件名称	需求数里	实际数量	
1	生产工業	艺K1	SCGYK01	100	1	GX01	W1004	西边			2	1
2	生产工活	艺路线一	GYLX01	20	2	GX01	W1001	生产	<del>"</del> 文件		2	2
					3	GX01	W1002	人道	〔档案 		3	1
					4	GX01	W1003	物料	档案 		1	1
					e - 1							
主员	Į	工单齐套检查	×									
т		工单号	订单号	数里 产品物料编码		产品物料名称	工艺路线名称	k	计划开始时间	计划结束时间	排程开始时间	排
章 1 列	WO-201	40509-0695	FD038	10 J-L20100513A1	同悦	1.3AMT豪华(珠光黑/	… 生产工作中心A工艺器	路线 2014-0	05-09	2014-05-09	2014-05-09 09:10:0	0 2014-0
表												
Ť												
こ文社												
に松雪												
×												
革												
详细												
列表												

【作用】: 物料检查,通过物料查看对应工单数据的详细信息;

刀具检查,通过工艺路线和刀具进行关联,然后再查询对应工单数据的详细信息; 工艺文件检查,查询



**4.4** 工单发布

第**70**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



**4.4.1** 发布工单

【操作路径】: 计划管理→工单发布→发布工单。

主页 发布II单 × ×
工業 使用語 19時 1月間 2014-05-09 至 2014-05-09 至 2014-05-09 至 2014-05-09
计気肝始时间         工学号         订单号         数理         产品物料名称         产品物料络约         上名約料类型         工艺路线编码         计场肝始时间         计           1         2014-05-09         1         WO-20140509-0685         ED038         10         問題1.3AMT會华得并黑***         J-L20100513A1         成品         SCGZZXAGYLX         2014-05-09         2014-05-
<u>工单发布</u> ,选择工作中心名称,计划开始时间和结束时间,选一条工单数据,点击发布即 可完成 工单发布操作。
【作用】: 根据生产要求,工单发布后,会产生派工单,依据发布的数据可进行任务下达。 【关联功能】: <u>任务下达</u> ,执行模块数据采集。 
注意: 数据来源: <u>订单发布</u> , <u>工单拆分</u> ,工单来源方式。
<ul> <li>4.4.2 发布序列</li> <li>【操作路径】: 计划管理→工单发布→发布序列。</li> </ul>
● 時期 ● 新加 単音 NGK ● 時計 使 使塗室回 云市 ● 曹嗣丁学发布序列 工作中心谷称 (SCGZA)生产工作中心 ▼ 排程开始时间 2014-05-09 至 2014-05-09
排程开始时间         10%代         10代         10(%         10(%         10(%         10(%         10(%         10(%         10(%         10(%         10(%         10(%
【作用】: 按照工单排程后的顺序号, 批量的发布工单。
注意: 数据来源: <u>订单发布</u> , <u>工单拆分</u> , <u>工单来源方式</u> 。
4.5 工单撤销
4.5.1 撤销工单

【操作路径】: 计划管理→工单发布→撤销工单。

### 第**71**页

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	工作中心名称(SCGZT)生产]	[作中心	*	计划开始时间 2013-1	12-16	至 2013-12-30							
	计划开始时间≑	1	103	工单号	赦望	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	计划开始时间	计线结束时间	排程开始时间	排程结束时间	工艺路线编码
1	2013-12-18	1	103	T1218G-01	1	T-20131218-03	T級导流板	成品	2013-12-18	2013-12-24			JACT1
2	2013-12-21	2	121	T1218G-01 CF001	49	T-20131218-03	T級导流板	成品	2013-12-18	2013-12-24			JACT1
3	2013-12-22	3	10	T1218G-01_CF002	49	T-20131218-03	T銀导流板	咸品	2013-12-18	2013-12-24			JACT1
		4	10	T1218G-02	2	T-20131218-03	T級导流板	នារដ	2013-12-18	2013-12-23			JACT1
		5	13	T1218G-02_CF001	24	T-20131218-03	T級导流板	成品	2013-12-18	2013-12-23			JACT1
			1000	743400 03 05003	24	T 20121210 02	TINENAIC	et O	2012 12 10	2012 12 22			INCTA

【作用】: 根据生产要求,工单发布后,会产生派工单,依据发布的数据可进行任务下达。 撤销 工单是将任务下达中未操作下达的数据撤销掉,可重新发布

4.5.2 撤销序列

🙊 快速查询 🛛 🖏 🕅 🕅

【操作路径】: 计划管理→工单发布→撤销序列。



排程开始时间		15	順序号	工单号	工单状态	任务状态	订单号	教里	产品物料名称	产品物料编码	产品物料类型	工艺路线编码	排程开始时间	排程结束时间
2013-12-21	1	10	1	G1221-01	已发布	未下达		10	T级轮胎	T-20131218-01	氣品	JACT1	2013-12-21 08:00:00	2013-12-21 08:10:0
	2	10	2	WO-20131221-1573	未发布	未下达	JAC201312210002	2	T级能能	T-20131218-01	病品	JACT1	2013-12-21 08:10:00	2013-12-21 08:12:0
	3	13	3	G1221-02	已发布	未下达		10	T级能能	T-20131218-01	病品	JACT2	2013-12-21 08:12:00	2013-12-21 08:221
	- 4	13	4	G1221-03	已发布	未下达		10	T积轮胎	T-20131218-01	馬品	JACT1	2013-12-21 08:22:00	2013-12-21 08:32
	5	5	5	G1221-04	未发布	未下达		10	T级轮胎	T-20131218-01	或品	JACT2	2013-12-21 08:32:00	2013-12-21 08:42
	6	123	6	WO-20131221-1127	未发布	未下达	T1221-05	10	T级轮胎	T-20131218-01	病品	JACT1	2013-12-21 08:42:00	2013-12-21 08:52
	7	15	7	WO-20131221-1574	未发布	未下达	JAC201312210002	2	T级轮胎	T-20131218-01	成品	JACT1	2013-12-21 08:52:00	2013-12-21 08:54
	8	121	8	WO-20131221-1575	未发布	未下达	JAC201312210002	2	T级轮胎	T-20131218-01	病品	JACT1	2013-12-21 08:54:00	2013-12-21 08:56:
	9	13	9	WO-20131221-1576	未发布	未下达	JAC201312210002	2	T级轮胎	T-20131218-01	病品	JACT1	2013-12-21 08:56:00	2013-12-21 08:58
	10	. 83	10	WO-20131221-1577	未发布	未下达	JAC201312210002	2	T级轮胎	T-20131218-01	病品	JACT1	2013-12-21 08:58:00	2013-12-21 09:00

【作用】: 按照工单排程后的顺序号, 批量的撤销工单。

4.6 工序派工

【操作路径】: 计划管理→派工单管理→工序派工。

主页		~ // (使わ)	_	明综 / 关联文件		1 🕢 中連杏湖				
	n 784 N 28	IBVX		WEAT YARXIT	UIPK, CIT III ISKA H ANKIS					
- 	LL単依備派L [作中心名称 [DHJNMJJ]东[	22车间	•	计划开始时间 2016-0	01-01 至 2016-0	1-27				
	计划开始时间	[		工单号	派工单号	工序号	派工状态	计划派工数	剩余派工数	工作中心名
1	2016-01-19	1	0	WO-20160119-1227	TO-20160119-2485	FJEKJFWI	未派工	5		5 东区2车间
2	2016-01-22	2		WO-20160119-1227	TO-20160119-2486	UDFHWKEJFN	未派工	5		5 东区2车间
3	2016-01-25	3		WO-20160119-1227	TO-20160119-2487	GJOSFSFS	未派工	5		5 东区2车间
		4		WO-20160119-1228	TO-20160119-2488	FJEKJFWI	未派工	5		5 东区2车间
		5		WO-20160119-1228	TO-20160119-2489	UDFHWKEJFN	未派工	5		5 东区2车间
		6	63	WO-20160119-1228	TO-20160119-2490	GJOSFSFS	未派工	5		5 东区2车间

<u>修改计划数量</u>:选择一条派工单数据,修改计划派工数后单击修改计划数量按钮即可修改 成功。 【作用】:更改派工单的计划数量。

	注意: 数据来源:工单发布数	
据		



### 4.7 工位派工

【操作路径】: 计划管理→派工单管理→工位派工。

_	the set by the law of set										
1 查1	间上里依据派上				4.4						
	工作中心名称 [DHJNMJJ]东[	区2车间	*	计划开始时间 2016-0	01-01 至 2016-01-2	7					
_	计划开始时间		0	工单号	派工单号	工序号	派工状态	计划派工数	剩余派工数		工作中心名
1	2016-01-19	1		WO-20160119-1227	TO-20160119-2485	FJEKJFWI	已派工		3	0 东	区2车间
2	2016-01-22	2		WO-20160119-1227	TO-20160119-2486	UDFHWKEJFN	未派工		5	5 东	区2车间
3	2016-01-25	3		WO-20160119-1227	TO-20160119-2487	GJOSFSFS	未派工		5	5 东	区2车间
		4		WO-20160119-1228	TO-20160119-2488	FJEKJFWI	未派工		5	5 东	区2车间
		5		WO-20160119-1228	TO-20160119-2489	UDFHWKEJFN	未派工		5	5 东	区2车间
		6		WO-20160119-1228	TO-20160119-2490	GJOSFSFS	未派工		5	5 东	区2车间
		4									
		1 □显示的	急数 😕	2 🗳 🌛 🖬				10 ▼			
		-	1.00	工業品	派工業品	工度是	派工状本	工伝编码	工位复数	お田	工作由心
				上半亏	派上半亏	エカウ	JILL DUCS	TTTT Shidney	TITUTEN	SX.IEL	TILL

选择工位:选择一条派工单数据,单击选择工位按钮,在待选工位文本框中选择工位,单击确定 添加按钮后保存即可

Ē	♥ 11用元	EXMUL	1末1子					
Ř		可派	工数量 5					
	待选工作	Ì		▲上移	▼ 下移		已选工位	▲ 上移 🔍 下移
_							[KL007]CHISHI07	
先又手						添加 🕨		
Ż						▲ 移除		
						全部添加 🕨		
						✓ 全部移除		
				0、下一个				0、下一个
			I	位编码		工位名称	数里	
	1		KL007		CHISHI	70	5	

第73页 地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼





2	È页	派工单下注	<u>له ۲</u>								
<b>2</b> 刷	新 🕂 新増	2) 查看	🥜 修改	- 0	除 🛛 🖏 生成产品序列	号 🜼 下达 🔗 快速	查询				
查询	工单任务下达										
-											
_	_作甲心名称 [D]	HJNMJJ]东[2	22车间 🖪	-	计划开始时间 2016-0	1-01 至 20	16-01-28				
_	_作中心名称 [Di	HJNMJJ]东[]	<2车间 ▼	•	计划开始时间 2016-0	1-01 至 20	16-01-28				
-	_作中心名称 [D]	HJNMJJ]东[ 始时间	<2车间 ▼		计划开始时间 2016-0 工单号	1-01 至 20 订单号	)16-01-28 数里	任务个数	可下达任务数	已下达任务数	产品物料编码
1	_11:中心名称[[D] 计划开] 2016-01-19	HJNMJJ]东[ 始时间	<2车间 ▼		计划开始时间 2016-0 工单号 /O-20160119-1227	1-01 至 20 订单号 WP003	016-01-28 教里 5	任务个数 4	可下达任务数	已下达任务数0	<mark>产品物料编码</mark> DKFKLSDJ
1 2	_1F甲心名称[D] 计划开: 2016-01-19 2016-01-22	HJNMJJ]东[ 始时间	Z2车间 ▼     1     2		计划开始时间 2016-0 工单号 /O-20160119-1227 /O-20160119-1228	1-01 至 20 订单号 WP003 WP003	016-01-28 数里 5 5	任务个数 4 3	可下达任务数 3 3	已下达任务数 0	<del>产品物料编码</del> DKFKLSDJ DKFKLSDJ
1 2 3	11甲小公名称 [LD]	HJNMJJ]东[ 始时间	Z2车间 ▼     1     2		计划开始时间 2016-0 工单号 /O-20160119-1227 /O-20160119-1228	1-01 至 20 订单号 WP003 WP003	116-01-28 教里 5 5	任务个数 4 3	<b>可下达任务数</b> 3 3	已下达任务数 0	<mark>产品物</mark> 料 DKFKLSDJ DKFKLSDJ

<u>生成产品序列号</u>:选择一条工单数据,单击生成产品序列号,根据任务个数自动生成产品 条码, 生成的条码信息可以在"工单详情查询页面"和"产品序列号信息"页面查看

<u>下达</u>:选择一条已生产产品序列号的工单数据,单击下达,根据可下达任务个数自动进行任务下达,即可完成任务下达操作。

【关联功能】: 生产执行数据采集。



注意:

- 基础数据→物料信息→物料基础档案中物料基本信息的"控制码"为序列件的物料可以生成产品序列号,为批次件的物料可以生成批次号,为标准件的物料不可生成产品序列号
- 2. 生成产品序列号的时机由规则集中计划模块的 SERIAL\_GENERATE\_POINT 的规则编码控制, 主要是在计划模块和生产执行两大模块生成
  - a. 前提:若规则集中计划模块的 WO\_PUBLISH\_TO 规则编码参数值为 YES
  - (1) SERIAL\_GENERATE\_POINT 的值为计划模块: 空簧的实现方式, 任务单无任何界面操 作, 工单发布时, 直接生成产品序列号, 任务单进入执行模块
  - (2) SERIAL\_GENERATE\_POINT 的值为执行模块:原产品标准功能,任务单界面无生成产 品序列 号的按钮,继续在执行模块生产产品序列号
  - b. 前提:若规则集中计划模块的 WO\_PUBLISH\_TO 规则编码参数值为 NO
  - (1) SERIAL\_GENERATE\_POINT 的值为计划模块: 劲胜的处理方式,需要独立的任务单操作,在计划模块进行产品序列号生成,且只有生成了产品序列号才能进行任务下达

(2) SERIAL\_GENERATE\_POINT (执行): 暂时没有项目使用, 计划模块需要操作任务单生 产产品序列号, 执行模块需要生产产品序列号

4.9 派工单下达(v4)

【操作路径】: 生产调度→派工单管理→派工单下达(v4)

报	▼ 工単	列表													
工数	包刷	所 📲 新増 🗋 直看	🧷 修改		🐇 生成	产品序列号(	2、快速查询	🕹 添加派	单工派						
5	● 查询	<b>工单任务下达</b> 作中心名称 [WORKCENTE	ER2]A线 ▼	] ì	十划开始时间	2017-02-24	至	2017-02	2-24						
		计划开始时间	1		I	单号	订单等	3	数量	任务个数	可下达任务数	已下达任务数	产品物料编码	产品	物料名称
	1	2017-02-24	1		WO-201702	24-1401	ADDH5		10	6	3	1	AWLNUM5	成品A2	I
					工序号	派	L单号		工单号	订单号	数量 任	务开始时间	任务结束时间	产品物料编码	产品物料名称
					AGXNUM1	TO-20170224	l-2971	WO-201	70224-1401	ADDH5	102017-0	2-24 00:00:00	02017-02-24 00:05:00.0	AWLNUM5	成品A2
					AGXNUM2	TO-20170224	1-2972	WO-201	70224-1401	ADDH5	102017-0	2-24 00:05:00	02017-02-24 00:10:00.0	AWLNUM5	成品A2
				L.	AGXNUM3	TO-20170224	1-2973	WO-201	70224-1401	ADDH5	102017-0	2-24 00:10:00	02017-02-24 00:10:00.0	AWLNUM5	成品A2
					AGXNUM1	TO-20170224	-2971_CF001	WO-201	70224-1401	ADDH5	102017-0	2-24 00:00:00	02017-02-24 00:05:00.0	AWLNUM5	成品A2
					AGXNUM3	TO-20170224	-2973_CF001	WO-201	70224-1401	ADDH5	102017-0	2-24 00:10:00	02017-02-24 00:10:00.0	AWLNUM5	成品A2
					AGXNUM2	TO-20170224	-2972_CF001	WO-201	70224-1401	ADDH5	102017-0	2-24 00:05:00	02017-02-24 00:10:00.0	AWLNUM5	成品A2

<u>添加派工单</u>:选择一条工单信息,点击添加派工单

主页		派工单下达	v4) ×										
▶ 王单	列表												
• 版I	单列图	ŧ.											
2 RH	ifi i	♣新増 🗟 査	音 🥖 修改 🚃 劃除 🍓 🕯	主成产品序列号 111下达	與快速查询								
	10	工序号	派工单号	工单号	订单号	数量	任务开始时间	任务结束时间	产品物料编码	产品物料名称	下达状态	派工状态	生产状态
1		AGXNUM1	TO-20170224-2971	WO-20170224-1401	ADDH5	10	2017-02-24 00:00:0	2017-02-24 00:05:0	AWLNUM5	成品A2	未下达	BigI	未开工
2	0	AGXNUM2	TO-20170224-2972	WO-20170224-1401	ADDH5	10	2017-02-24 00:05:0	2017-02-24 00:10:0	AWLNUM5	成品A2	未下达	日派工	未开工
2 3		AGXNUM2 AGXNUM3	TO-20170224-2972 TO-20170224-2973	WO-20170224-1401 WO-20170224-1401	ADDH5 ADDH5	10	2017-02-24 00:05:0 2017-02-24 00:10:0	2017-02-24 00:10:0 2017-02-24 00:10:0	AWLNUM5 AWLNUM5	成品A2 成品A2	未下达 未下达	Biri Biri	<ul> <li>未开工</li> <li>未开工</li> </ul>
2 3 4		AGXNUM2 AGXNUM3 AGXNUM1	TO-20170224-2972 TO-20170224-2973 TO-20170224-2971 CF001	WO-20170224-1401 WO-20170224-1401 WO-20170224-1401	ADDH5 ADDH5 ADDH5	10 10 10	2017-02-24 00:05:0 2017-02-24 00:10:0 2017-02-24 00:00:0	2017-02-24 00:10:0 2017-02-24 00:10:0 2017-02-24 00:05:0	AWLNUM5 AWLNUM5 AWLNUM5	成品A2 成品A2 成品A2	未下达 未下达 来下达	Biri Biri Biri	<ul><li>未开工</li><li>未开工</li><li>未开工</li></ul>
2 3 4 5		AGXNUM2 AGXNUM3 AGXNUM1 AGXNUM3	TO-20170224-2972 TO-20170224-2973 TO-20170224-2971 CF001 TO-20170224-2973 CF001	WO-20170224-1401 WO-20170224-1401 WO-20170224-1401 WO-20170224-1401	ADDH5 ADDH5 ADDH5 ADDH5	10 10 10 10	2017-02-24 00:05:0 2017-02-24 00:10:0 2017-02-24 00:00:0 2017-02-24 00:10:0	2017-02-24 00:10:0 2017-02-24 00:10:0 2017-02-24 00:05:0 2017-02-24 00:10:0	AWLNUM5 AWLNUM5 AWLNUM5 AWLNUM5	成品A2 成品A2 成品A2 成品A2	未下达       未下达       未下达       未下达	Biri Biri Biri Biri Biri	<ul> <li>未开工</li> <li>未开工</li> <li>未开工</li> <li>未开工</li> </ul>

第75页



注意: 派工单下达(v4)可以针对工单下某一个或多个派工单进行下达,改善了以前只能一次下达 工单下所有的派工单这一问题

### 4.10 任务撤销

【操作路径】: 计划管理→任务派工→任务撤销

	主页 任务数i	ia ×										×
				聯結 👘 撤销 👰 🕯	央速查询							
Ⅲ查准	江单任务撤销											
2	E作中心名称(SCGZA)生产	■工作中心 =	•	计划开始时间 2014-(	5-09 至 20	014-05- <mark>0</mark> 9						
	计划开始时间			工单号	订单号	可撤销任务数	产品物料编码	产品物料名称	数里	工艺路线名称	计划开始时间	
1	2014-05-09	1		WO-20140509-0695	FD038	6	6 J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	1	) 生产工作中心A工艺路线	2014-05-09	2014
		2	m	WO-20140509-0696	ED039	(	5 J-I 20100513A1	同悦1 3AMT亭华(铁光里/···	1	) 生产工作由心AT 芝路线	2014-05-09	2014

任务撤销,选择一条数据,点击撤销,即可完成任务撤销的操作。

【作用】: 任务撤销是任务下达的数据进行撤回,前提是工单下各执行工单未待开工的数据, 已开工的数据 是不能撤销的。

	<u> </u>	注意	: 数据来	源:任务 <sup>-</sup>	下达。								
	5	. 查询]	功能										
	Ę	5.1 订单	查询										
		【操作路行	至】: 计划行	<sup>詟理→</sup> 订单	发布→i	丁单	查询。						
	主页	订单查询	×										:
ij	<b>2</b> Rif	f 🔶 AM 🔍 26	- 2 (82) - 1988 C	、搜索									
查询	😺 查询	模版 [公]订单查询	▼ 订单号 80		AND 产品物料编码	9 cn							C
		订单号	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	数里	发布状态	优先级	订单性质	工作中心名称	工艺路线名称	BOM类型	B
	1	FD004	J-L20100513A1	同悅1.3AMT豪华(珠光黑/··	成品	100	口已发布	0	正常	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	产品BOM	已发布
	2 -	要素:选持	¥查询模板,	曾旬海是	条件的i	丁単	信息。	0	正常	生产工作中心A	生产工作中心AI艺路线	产品BOM	已发和
	3 -	ED014	1.420100513AH	间版T.3AWT委华(林光黑严	r Ruda	100		0	止吊	生产工作中心A	生产工作中心へ工艺始线	产品BOM	日友作
	5	FD018	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/**	成品	10	) 已发布	0	正常	生产工作中心A 生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线	产品BOM	己创建

	艾普工华科技(武汉)有限公司 EPIC-HUST TECHNOLOGY(WUHAN)CO.,LTD.
--	---

🕒 捜索			×
[公]订单查询	▼ 📑 新増模板 🔤 删除模板 🔤 保ィ	字模板 🔤 设为默认模板 公共模板编辑模式 📃	
🔍 搜索 🛛 添加	🦂 清除 🛛 🗙 关闭 🛛 <b>高级搜索</b> 📃		
订单号	▼ 等于(=) ▼	表达式	
产品物料编码	▼ 包含(like %x%) ▼	□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□	
<u>.</u>			

【作用】: 根据条件查询相应的订单内容。

5.2 工单查询

【操作路径】: 计划管理→工单查询。



主页		工单查询 ×												
<b>2</b> 刷家	ŝf.			明察 🔗 快速	查询									
<ul> <li>● 査询</li> </ul>	工单信	息												
I	作中,	心名称全部工作中心		产品物料类型	全部产	品类型 、	/ 发布状态	5全部工单状态-	- • I	单性质全部工单性质-	- *	BOM类型全部	₩BOM类型 ▼	
		工单号	i.	J单号	赦里	排程状态	发布状态	生产状态	质检状态	工单性质	BOM类型	BOM状态	物料分解状态	物料
1		WO-20140421-0594	jeff003		100	未排程	已发布	已开工	未质检	正常	产品BOM	已创建	未分解	
2		WO-20140422-0603	jeff011		100	未排程	已发布	已开工	未质检	正常	产品BOM	已创建	未分解	
3		WO-20140422-0605	FD003		100	未排程	已发布	完工	未质检	正常	产品BOM	已发布	未分解	
4	E	WO-20140422-0608	FD006		100	未排程	已发布	已开工	未质检	正常	产品BOM	已发布	未分解	
5		WO-20140423-0620	FD016		100	未排程	已发布	完工	未质检	正常	产品BOM	已发布	未分解	
6		WO-20140423-0622			1	未排程	未发布	未开工	未质检	返修	产品BOM	未创建	未分解	
7		WO-20140424-0625	FD019		10	未排程	已发布	已开工	未価检	正常	产品BOM	已命經	未分解	

快速查询,设置页面上的快速查询条件,点击后,查询出相应的工单信息。

【作用】: 根据条件查询相应的工单内容。



### 第9章 生产执行模块简

### 介

1. 功能简介

当车间接收工作任务派工后,展开相关生产活动,此时任务完成情况、生产设备状态都 不断发生变化,生产执行模块就是将这一系列生产活动记录下来,全面实现生产过程的跟踪。

数据采集:对派工任务在工序或工位上执行情况的记录,可实现人工操作或者通过 OPC 方式与设备集成,实现自动采集;可对派工单进行冻结、解冻、拆分和查询等操作。

在制工单管理:实现对工作任务进行生产的在制工单管理,包括在制工单冻结、在制工 单解冻、在 制工单改制、在制工单拆分、在制工单查询操作。

产品管理:对工单产品的批次号或者序列号进行管理,包括产品序列号生成、产品序列 号 变更、产品序列号变更管理、产品序列号信息查询操作。

返修管理:管理生产过程中产生的不良产品返修操作的流程,包括在线返修任务处理、在 线返修上线处理(计划内返修上线和计划外返修上线)、离线返修三个操作。

工序上下线管理: 实现在制生产工单在工序上的生产队列管理,包括产品上下线、产品 异常上下线、产品上下线信息三个操作。

生产情况查询:提供多维度的查询统计功能,全面了解工单在生产环节的情况。为操作 人员和管理人员提供参考。

2. 业务流程







## 第10章 生产执行模块操作说明

生产执行模块主要完成对车间在制生产过程的跟踪。此章节介绍了生产过程的数据采集、 在制工单管理、产品条码管理、返修管理、工序上下线管理、容器管理、以及报表等工单的 操作说明。当进行了数据采集功能后,其他功能操作没有先后顺序的要求。

3. 数据采集

3.1 单数据采集

【操作路径】: 生产执行→数据采集→单工序报工。

新作         新作         新作         新作         新作         大学校会報告           The to [SGC2/14/26/24/21/04-0]         TO THE TO THE CONTRACT OF THE CONTRACT	主贝	单数据采集										
● 1000000000000000000000000000000000000	😂 刷新				C ORI BRI 🦻	、快速查询						
Ife+0 (SCG2A)生产Tr+0 (*)       ID       ····································	查询单	数据采集										
東正林       東正等       近年号       近年号       近年号       近年号       正年号       正年日       正年号       正年号       正年号       正年号       正年号       正年号       正年日		工作中心 (SCGZA)生产工作	作中心 · 工作	2请选择	▼ 工艺路线≦	全部工艺路线 🔹	工序		*			
進工学号         工学号         订单号         产品物料编码         产品物料编码         产品物料名称         生产状态         工序号         工产总称         工艺规序         工产总称         工艺规序         工学校席         计数数           1<		派工状态全部	▼ 派工单号	<u>1</u>	订单号	Q	工单号	WO-20140509-0	595 බ			
1       1		派工单号	工单号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	生产状态	工序号	工序名称	工艺顺序	生产顺序	计划数量
2       In-20140509-1510       W0-20140509-0825       ED033       H-20100513A1       開除13AMT餐炉供洗服…       钟开工       002       IFP2       2       0         3       ID-20140509-1511       W0-20140509-0855       ED033       H-20100513A1       開除13AMT餐炉供洗服…       竹开工       004       IFP4       4       0         4       ID-20140509-1511       W0-20140509-0855       ED033       H-20100513A1       開除13AMT餐炉供洗服…       竹开工       004       IFP4       4       0         6       ID-20140509-1514       W0-20140509-0855       ED033       H-20100513A1       開除13AMT餐炉供洗服…       竹开T       004       IFP6       6       0       0         7       ID-20140509-1514       W0-20140509-0855       ED033       H-20100513A1       開除13AMT餐炉供洗服…       竹开T       006       IFP6       6       0       0         FT_1<:	1	TO-20140509-1509	WO-20140509-0695	FD038	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/···	ĦI	001	工序1	1	1	
3       I       TO-20140509-1511       WO-20140509-0695       ED038       U-120100513A1       開除13AMT餐炉供洗服…       竹开工       003       I序3       3       0         4       I       TO-20140509-1512       WO-20140509-0695       ED038       U-120100513A1       開除13AMT餐炉供洗服…       竹开工       004       IF#4       4       0         6       I       TO-20140509-1512       WO-20140509-0695       ED038       U-120100513A1       開除13AMT餐炉供洗服…       付开工       005       IF#5       5       0       0         6       I       TO-20140509-1514       WO-20140509-0695       ED038       U-120100513A1       開除13AMT餐炉供洗服…       付开工       006       IF#6       6       0       0         FTIT:       I       GO       IF#6       FD038       U-120100513A1       開除13AMT餐炉供洗服…       付开工       006       IF#6       6       0       0       0         FTIT:       I       GO       I       FT       GO       I       FT       0       0       I <td>2</td> <td>TO-20140509-1510</td> <td>WO-20140509-0695</td> <td>FD038</td> <td>J-L20100513A1</td> <td>同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…</td> <td>待开工</td> <td>002</td> <td>工序2</td> <td>2</td> <td>0</td> <td></td>	2	TO-20140509-1510	WO-20140509-0695	FD038	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	待开工	002	工序2	2	0	
4       ID2020140509-1512       W0-20140509-0685       DD38       H-L0100513A1       開除13AMT客华伯扶黑+***       钟开工       004       IF#4       0         5       ID202140509-1513       W0-20140509-0685       ED038       H-L0100513A1       開除13AMT客华伯扶黑+***       钟开工       005       IF#5       5       0         6       ID202140509-1514       W0-20140509-0685       ED038       H-L0100513A1       開除13AMT客华伯扶黑+***       钟开工       006       IF#5       6       0 <b>千工</b> : 勾选待开工的派工单, 对其做开工操作。 <b>F</b> #4 <b>f</b> #1       006       IF#6       6       0 <b>f</b> #1 <b>f</b> #2 <b>f</b> #4 <b>f</b> #2 <b>f</b> #2 <b>f</b> #4 <t< td=""><td>3</td><td>TO-20140509-1511</td><td>WO-20140509-0695</td><td>FD038</td><td>J-L20100513A1</td><td>同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…</td><td>待开工</td><td>003</td><td>工序3</td><td>3</td><td>0</td><td></td></t<>	3	TO-20140509-1511	WO-20140509-0695	FD038	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	待开工	003	工序3	3	0	
5       TO_20140509-1631       WO_20140509-0695       ED038       41.20100513A1       開除13AMT餐炉俱排黑…       并开工       005       工序5       0         6       TO_20140509-1514       WO_20140509-0695       ED038       41.20100513A1       開除13AMT餐炉俱排黑…       併开工       006       工序6       0          开工: 勾选待开工的派工单,对其做开工操作。                     005       工序6       0              0             0          0           0	4	TO-20140509-1512	WO-20140509-0695	FD038	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	待开工	004	工序4	4	0	
6       TO-20140509-1514       WO-20140509-0685       EDO33       4-120100513A1       网线 1.3AMT餐华储装黑*** 特开工       006       I序6       6       0 <b>开</b> 工::勾选待开工的派工单,对其做开工操作。 <b>* *</b>	5	TO-20140509-1513	WO-20140509-0695	FD038	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	待开工	005	工序5	5	0	
开工:勾选待开工的派工单,对其做开工操作。         i每       ************************************	6	TO-20140509-1514	W/O_20140509-0695	ED030	11 20102512.14	make a pasar to death with the set	絵田王	0.06	TIRE	R	0	
▲ 保存 米 美田 № 下一近工単 № 下一工単 派工単号 TO-20140509-1509 派工単状态 竹开工 工学号 WO-20140509-0695 工作中心名称 生产工作中心A 工艺部終名称 生产工作中心A工ご路线 工序 工序1 设备 額征设备1 工位 № DS2赤布 ▼ 当新操作时间 2014-05-12 09:41:41 *	Ŧ	<u>+工</u> :勾选待	开工的派口	单,对其	よ做开工操作	PIX1.3AWI 爱华(味元素) <sup>™</sup>		000		0	0	
派工単号 TO-20140509-1509 派工単状态 神开工     江岸 秋応 神开工     工単号 WO-20140509-0695 工作中心名称 生产工作中心A     工作中心名称 生产工作中心A     工作中心合称 生产工作中心A     工作 中心名称 生产工作中心A     工作     工      工	<u>J</u>	<u>+工</u> :勾选待	开工的派口	二单,对其 【单,对其	\$420005141 其做开工操作	□[1](1,3400) 最早(1370条/**		003		0	0	
工学号、WO-20140509-0695     工作中心名称 生产工作中心A     执行工学号     产品初用编码     产品初用编码     発信类型     上序名称       江芝游线名称 生产工作中心AT艺路线     工序     工作     工作 <td< td=""><td><u>于</u> 主页</td><td><u> 千工</u>:勾选待 <sup> <b> <b>     ◆数据采集</b> <b>     ×</b> × ×i间 № 下一派工唱 </b></sup></td><td>■ 一 一 一 一 一 一 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 一 二 前 派 二 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 二 一 二 二 一 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二</td><td>二单,对其 【】</td><td>\$4200051341 集做开工操作</td><td> 可文1.34401 - 気空化水7元素/** </td><td></td><td>000</td><td>1714.0</td><td>0</td><td></td><td></td></td<>	<u>于</u> 主页	<u> 千工</u> :勾选待 <sup> <b> <b>     ◆数据采集</b> <b>     ×</b> × ×i间 № 下一派工唱 </b></sup>	■ 一 一 一 一 一 一 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 一 二 前 派 二 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 単 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 二 一 二 二 一 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二	二单,对其 【】	\$4200051341 集做开工操作	可文1.34401 - 気空化水7元素/** 		000	1714.0	0		
工艺路线名称 生产工作中心A工艺路线 工序 工序 1 设备 線正弦音 1 工位 PBS发布 ▼ 当前操作时间 2014-05-12 09:41:41 *	<u>于</u> 主页	<u> 平工</u> :勾选待 <u> 单数据采集</u> ≈ × 关闭 № 下一派14 源1単号 T0-20140509-1	开工的派口 ● <sup>● ▶</sup> 下-工 <sup>単</sup> 	E单,对其	peduuonan 其做开工操作	可文1.04001 (数学校大変。***			THO			
设备 線正设备1 工位 PBS发布	<u>于</u> 主页	<u> <b>平工</b></u> :勾选待 <u> <b>*</b>数勝采集</u> ◎ <u> ×</u> 美祖 № 下一派1 <u> 家1<sup>24</sup>5</u> 10-20140559-1 <u> 1<sup>245</sup> 100-20140559-1</u> <u> 1<sup>245</sup> 100-20140559-1</u>	# ひ下-I単 509 派I単校 509 派I年校公報	CLUSS 二单,对其 ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓	peconomian 长做开工操作	时文1.3400 - 萤空(北大杰*** 至 ○ 執行工単号 产品組	加加工	000 产品物料	上);po 名称	9 操作类型		[序名称
工位 PBS发布 - 当前操作时间 2014-05-12 09:41:41 *	<u>于</u> 主页 1 保存 工艺	<u> 下工</u> : 勾选待 <u> <u> </u> <u> </u> </u>		2005 2单,对其 5 钟开I 5 生产If中心A A IF1	peconosian 其做开工操作	► 101 (1.3.400) 至少(1875年)*** E 0 A仿工单号 产品	加州编码	2005	上);po 名称	5 操作类型		口序名称
	<u>于</u> 主页 【保存 工艺	<b>F</b> <u></u> <b>T</b> <u></u> <b>T</b> <u></u> <b>T</b> <u></u> <b>T</b> <u></u> <b>T</b> <b>T</b> <b>T</b> <b>T</b> <b>T</b> <b>T</b> <b>T</b> <b>T</b> <b>T</b> <b>T</b>		<sup>12005</sup> 〔单,对其 <sup>5</sup> 钟开I <sup>8</sup> 注于Ift中心A <sup>8</sup> Iff1	p200005AT 其做开工操作	可以1.34401 気空(は大先条) <sup>(**</sup> ご。	湖井编码	产品物料	上);po 名称	操作类型		L序名称

保存: 勾选待开工的派工单,对开工的操作进行保存操作,保存后"执行工单列表"更新显示开工操作的记录集。暂停,复工,报工,完工操作保存操作和该开工保存操作均会更新"执行工单列表"数据。

主页	单数据采集								×
单数 保存 关关	- イベ 単工派一不 📢 防	-I#	执行工	单列走					
源工单4	号 TO-20140509-1509	派工单状态 开工	LIN		<b>之品加約编码</b>	<b>之思物料 夕</b> 称	場作杰刑	TE名称	
二 工单	号 WO-20140509-0695	工作中心名称 生产工作中心A	1	TRC-20140512-0000373	J-I 20100513A1	同版1 3AMT喜华(快光里)···	HT.	工成1	001
▲ 工艺路线名科	综 生产工作中心A工艺路线	工序 工序1				1-31/C (10-10-126-1-04-) (0///	1/1-2	1700.	
포 设1	备 續压设备1								
I	立 PBS发布 🔹	当前操作时间 2014-05-12 09:41:41 *							
作业。	<b>生</b> 会								

<u>下一派工单</u>:若当前页面工单的派工单信息不是最后一道派工单,则系统会根据工艺路线 自动算出该派工单的下一道派工单的信息显示在界面上。"暂停","复工","报工","完工"操作界面上的<u>下</u> 一派工单的功能和"开工"界面上的该按钮功能一致。



报工。

主页	单数据采集 ×							×
🖬 保存 🛛 🗙 关闭	1 🕪 下一派工单	DD T-3	I <sup>单</sup>					
派工单号	TO-20140509-1510	1	派工单状态 续开工	执行工单列	峨			
- ベニナ ラ	10-20140505-1510		********		执行工单号	产品物料编码	产品物料名称	操作类型
工単号	WO-20140509-0695	5	工作中心名称 生产工作中心A					
工艺路线名称	生产工作中心A工艺路线	浅	工序 工序2					
设备	锻压设备2							
工位	总装发布检验工位		当前操作时间 2014-05-12 09:51:14 *					
作业者	石必順	*						
	主页	主页	主页	主页	主页	主页     単数据系集       計算符     Wb 下一派工单       課目等     TO-20140509-1510       派日等     TO-20140509-0695       工学器     WO-20140509-0695       工作中心名称     生产工作中心A       工学器     生产工作中心A工艺器統       工序     工序       公告     調匠後名       工位     営業希極総工位       *     当前操作时间       2014-05-12     09:51:14 *	主页	主页     学数据笑集       自保存     美大胡     ゆ下近単       課工申号     To-20140509-1510     運工単技态       1年号     Wo-20140509-0695     工作中心A市       工学器     世子工作中心A工艺器线     工作       工学器     建工作中心A工艺器线     工作       正容器     運工協会2        工位     営業素価級工位     *       当前撥(市詞     2014-05-12 09:51:14 *

<u>下一工单</u>:若当前页面的工单信息其所属的订单信息包含有其他的工单信息,且当工单号 名称按照字符排序在该工单号包含的其他工单号的前面,则单击下一工单则会计算出下一 工单数据。系统计算工单所属订单的下一工单号是按照工单名称的英文字母的前后顺序计 算的。

暂停:勾选开工的派工单,对其做暂停操作,同时进行良品、不良品、报废数的报工

号 产品物料编码 200373 J-L20100513A1	产品物料名称 同说1.3AMT豪华(珠光黑/··· 开]	操作S
今品物料编码           000373         J-L20100513A1	产品物料名称 同悦1.3AMT豪华(珠光黑/··· 开]	操作
000373 J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/··· 开]	Т
	karasara sayana araana di	

1 "添加不良明细號PPCCENNNY" 删除不良明细"可根据基础数据→其他功能→规则集管理中执行模块的"是否有质量模块"参数配置。不良明细列表中"明细"下拉菜单数据来源于质量管理→ 质量基础数据→不良报废明细中维护的对应工序下的数据。

复工: 勾选暂停状态的派工单, 对其做复工操作, 恢复开工状态。

报工;勾选开工的派工单,对其做良品、不良品、报废数的报工操作。

完工:勾选待开工或开工的派工单,对其做完工操作,同时进行良品、不良品、报废数报 工。

【作用】:针对某一生产工单,进行一个工序的报工操作,操作类别一一开工、完工、暂停、 复工、



▲ 注意:

- 数据来源,页面初始化为空,数据来源于计划模块任务下达(<u>任务下达</u>)的派工单,输 入工单号点击快速查询按钮,查询出对应工单号的派工单显示在列表区。
- 若所选择报工的派工单其对应的工艺路线报工工序的扣料模式若是"预冲"则在该工 序上报工,系统会扣除该工序后续工序上的物料数量;若是"倒冲"则在该工序上报 工,系统会扣除该工序前续工序上的物料数量。
- "倒冲"或"预冲"物料其都会根据"线边库管理"里配置的该物料的"触发看板库 存"决定其是否会生成循环看板的要货需求信息。参照功能<u>线边库管理</u>说明。
- 4. 在工艺路线下的工序维护控制码,控制对应派工单在该页面是否可做"开工"、"报 工"、"停工"操作。对报工顺序的控制详见<3.4 维护工艺路线>中"是否里程碑工序"、 "是否强制工序"配置说明;对报工数量的控制详见<3.4 维护工艺路线>中"是否超量 报工"、"是否完工验证"配置说明;开工、报工中对工位和作业者数据来源于工艺路线中各工序下维护的资源指令数据。

### 3.2 工步采集

主臣 顶工单下达(v4) ×

【操作路径】: 生产执行→数据采集→工步采集

the second	a area process																
日重街	派工单																
	<b>工作中心清法将</b>	* I@	*	工艺路线请选择-	- ·	工序											
	E#18	工学号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	量調冻结	是否关闭	生产状态	工序号	工序名称	工艺顺序	生产顺序	计划数量	良品数量	不良品設證	振度数量	
1	E TO-20170220-2968_CF001	WO-20170220-1400	test3	AWLNUM1	成是A1	-	音	开工	AGXNUM1	工序A1	1	1	10	8	1	2	1:
2	E TO-20170220-2969 CF001	WO-20170220-1400	test3	AWLNUM1	成是A1	8	8	开工	AGXNUM2	工序A2	2	2	10	4	1		0
3	TO-20170220-2970 CF001	WO-20170220-1400	test3	AWLNUM1	成品A1	1	-	开工	AGXNUM3	工序A3	3	3	10	3	1		0
4	TO-20170220-2962_CF001	WO-20170220-1398	test1	AWLNUM1	成是A1	<b>a</b>	-	侍开工	AGXNUM1	工序A1	1	0	10	c		3	0:
5	TO-20170208-2892 CF001	WO-20170208-1362	ADDH1	AWLNUM1	成品A1	No	*	ĦΙ	AGXNUM1	工序A1	1	1	20	43	1 1		1
6	TO-20170208-2893 CF001	WO-20170208-1362	ADDH1	AWLNUM1	成显A1	<b>T</b>	音	开工	AGKNUM2	工序A2	2	2	20	17	6	5 1	ο:
7	TO-20170208-2894 CF001	WO-20170208-1362	ADDH1	AWLNUM1	成品A1	<b>a</b>	-	开工	AGXNUM3	工序A3	3	3	20	21	4	4	0:
8	TO-20170217-2929_CF001	AGD2		AWLNUM1	成品A1	香	蒼	待开工	AGXNUM1	工/序A1	1	0	10	0		3	0:
9	TO-20170217-2930 CF001	AGD2		AWLNUM1	成器A1	1	a .	待开工	AGXNUM2	工序A2	2	0	10	0	0		0
10	E TO-20170217-2931 CF001	AGD2		AWLNUM1	成因A1		<b>a</b>	待开工	AGXNUM3	工序A3	3	0	10	C	0	) (	ō :

步报工:选择一条派工单信息,点击工步报工,维护相应信息,点击保存即可。

日保	存 🥩 刷新 浙工单号 TO-20170220-2968_CFC									
	后工单号 TO-20170220-2968_CFC	T to D Diversion								
		上单号 WO-20	170220-1400	工序号 AGXNUM1						
	工位名称 请远择 ··	工步号		采集人请选择						
	平康时间 2017-02-24 11:27:55	工作量(%)		工时(分钟)						
	812									
	2									
								200		
	山 源工单号	工单号	工序编码	工步编码	所属工位	采集时间	采集人	工作量(%)	工时(分钟)	御言
1	□ 源工单号 □ TO-20170220-2968_CF001	工单号 WO-20170220-1400	工序编码 AGXNUM1	工步编码	所開工位 A工作単元1	采集时间 2017-02-20 16:08:32	采集人 人员1	工作量(%) 10	工时(分钟) 6	靈言
1	□ 第工单号 □ TO-20170220-2968_CF001 □ TO-20170220-2968_CF001	工学号 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400	工序编码 AGXNUM1 AGXNUM1	工步编码	所頭工位 A工作単元1 A工作単元1	采集时间 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32	采集人 人员1 人员1	工作量(%) 10 10	工时(分钟) 6 6	新
1 2 3		工单号 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400	工序编码 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1	工步编码	所調工位 A工作単元1 A工作単元1 A工作単元1	采集时间 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32	采集人 人员1 人员1 人员1	工作量(%) 10 10 10	199(6)999) 6 6 6	<b>御</b> 1
1 2 3 4		工单号 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400	工序编码 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1	工步编码	所謂王位 A工作単元1 A工作単元1 A工作単元1 A工作単元1 A工作単元1	采集时间 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32	采集人 人员1 人员1 人员1 人员1	工作版(%) 10 10 10	199(5)99) 6 6 6 6 6 6	<b>8</b> 1
1 2 3 4 5	ID-20170220-2968_CF001           TO-20170220-2968_CF001           TO-20170220-2968_CF001           TO-20170220-2968_CF001           TO-20170220-2968_CF001	工单号 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400	工序编码 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1	工步编码	所謂工位 A工作業元1 A工作業元1 A工作業元1 A工作業元1 A工作業元1 A工作業元1	米集世紀 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32	東集人 人员1 人员1 人员1 人员1 人员1 人员1 人员1	工作量(%) 10 10 10 10 10	工时(分钟) 6 6 6 6 6 6 6	<b>御</b> ()
1 2 3 4 5 6	Imperial         Imperial           TO-20170220-2968_CF001         TO-20170220-2968_CF001           TO-20170220-2968_CF001         TO-20170220-2968_CF001           TO-20170220-2968_CF001         TO-20170220-2968_CF001	工单号 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400	工序编码 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1	工步编码	所順工位 A工作単元1 A工作単元1 A工作単元1 A工作単元1 A工作単元1 A工作単元1	栄集曲知道 2017-02-2016-08-32 2017-02-2016-08-32 2017-02-2016-08-32 2017-02-2016-08-32 2017-02-2016-08-32 2017-02-2016-08-32	東集人 人员1 人员1 人员1 人员1 人员1 人员1 人员1 人员	工作量(%) 10 10 10 10 10 10	Tat(2)19) 6 6 6 6 6 6 6 6 6	<u>ه</u> :
1 2 3 4 5 6 7	Implef           To-20170220-2968_CF001           To-20170220-2968_CF001           To-20170220-2968_CF001           To-20170220-2968_CF001           To-20170220-2968_CF001           To-20170220-2968_CF001           To-20170220-2968_CF001           To-20170220-2968_CF001	工单号 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400	Trees AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1	工步编码	所規工位 A工作単元1 A工作単元1 A工作単元1 A工作単元1 A工作単元1 A工作単元1 A工作単元1 A工作単元1	米集計師 2017-02-2016.08.32 2017-02-2016.08.32 2017-02-2016.08.32 2017-02-2016.08.32 2017-02-2016.08.32 2017-02-2016.08.32 2017-02-2016.08.32	采集人           人员1           人员1           人员1           人员1           人员1           人员1	工作组(%) 10 10 10 10 10 10 10	IBI(3399)	ä.
1 2 3 4 5 6 7 8	Implement           To-20170220-2986_CF001           To-20170220-2986_CF001	工单号 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400	Treese AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1	工步编码	府線工位	東部封始 2017-02-2016.06.32 2017-02-2016.06.32 2017-02-2016.06.32 2017-02-2016.08.32 2017-02-2016.08.32 2017-02-2016.08.32 2017-02-2016.08.32 2017-02-2016.08.32		工作額(%) 10 10 10 10 10 10 10 10	IB(()199) 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	<u></u>
1 2 3 4 5 6 7 8 9	III 1993           To-20170220-2986_CF001           To-20170220-2986_CF001	工体号 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400 WO-20170220-1400	TIPEB AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1 AGXNUM1	工步编码	所親工位 ム工作単元1 ム工作単元1 ム工作単元1 ム工作単元1 ム工作単元1 ム工作単元1 ム工作単元1 ム工作単元1 ム工作単元1 ム工作単元1 ム工作単元1	米集計編 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32 2017-02-20 16:08:32	采集人           人员1           人员1	工作量(%) 10 10 10 10 10 10 10 10 10	TB1(3399) 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	81 

【作用】: 当工序的生产周期很长,或者生产过程中参与的人员比较多的情况下,记录每个 人对应的工作量和工时。



┗ 注意:

- 工步号下拉框的信息来源于工艺路线里维护的工步模板,必须遵守维护工序模板、工步模板、工艺路线这一顺序,此处才可以选到该工序下维护的工步信息;
- 2、采集人信息需要在工序模板管理,对工序下面的人员信息进行维护

3.3 多数据采集

【操作路径】: 生产执行→数据采集→多数据采集

É	页		多数据采集 ×													
2	刷新	<b>-</b>			回采集	🙊 快速查询										
8 81	查询多	数据采集														
长義		工作中心	全部工作中心	-	工位	*	工艺路线 生产工作	中心A工艺路线 、	-	工序请选择	-					
		派工单号	1		工单号		操作类型 开工	*	•							
		6	派工单号	I	<b></b> 半号	产品物料编码	产品物料名称	派工状态	工序号	工序名称	工艺顺序	生产顺序	计划数里	良品数量	不良品数里	
	1	TO-2	20140509-1515	WO-2014050	9-0696	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	待开工	001	工序1	1	0	10	0	) (	2
	2	TO-2	20140509-1516	WO-2014050	9-0696	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	待开工	002	工序2	2	0	10	0	) (	2
	3	TO-2	20140509-1517	WO-2014050	9-0696	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	待开工	003	工序3	3	0	10	0	) (	2
	4	TO-2	20140509-1518	WO-2014050	9-0696	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	待开工	004	工序4	4	0	10	0	) (	c
	5	TO-2	20140509-1519	WO-2014050	9-0696	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	待开工	005	工序5	5	0	10	0	) (	c
	6	TO-2	20140509-1520	WO-2014050	9-0696	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	待开工	006	工序6	6	0	10	0	) (	c
	7	TO-2	20140509-1510	WO-2014050	9-0695	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	待开工	002	工序2	2	0	10	0	) (	2
1	8	TO-2	20140509-1511	WO-2014050	9-0695	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	待开工	003	工序3	3	0	10	0	) (	з
3	9	TO-2	20140509-1512	WO-2014050	9-0695	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	待开工	004	工序4	4	0	10	0	ז נ	J
1	0	TO-2	20140509-1513	WO-2014050	9-0695	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	待开工	005	工序5	5	0	10	0	) (	б

<u>采集:</u>选择同种操作类型操作的派工单数据,对其可以进行"开工","暂停","复工","报工", "完工"操作。其报工处理的逻辑同<u>单数据采集</u>一致。

<u>编辑不良明细:</u>选择操作类型为"暂停","报工","完工"的派工单,勾选一条或多条 记录单击<u>采集</u>,在采集页面中对派工单可以录入不良和报废明细数据。

	主页		多数据采集	_											×
74	🔒 保存	() ł	扁榻不良明细 🔀 关闭	]											_
新招			派工单号	工单	号 产品	物料编码	产品物料名称	工序号	工序名称	计划数里	良品数里	不良品数重	报废数里	工位名	家
米集	1	🚺 то	-20140509-1515	WO-20140509-	0696 J-L2010051	3A1	同悦1.3AMT豪华(珠光	£黑/··· 001	工序1	10	10	* 0 *	0	PBS发布	*
	2		-20140509-1516	WO-20140509-	0696 J-L2010051	3A1	同悦1.3AMT豪华(珠头	6黑/… 002	工序2	10	10	* 0 *	0	总装发布检验工位	w.
Ĩ			多数据采集	×	_										
多新	13	行	🔂 漆加不良明细	📑 删除不良印	144 👗 天闭										
事		派	工单号 TO-201405	09-1515	工单号	WO-201	40509-0696								
集		I	序名称 工序1		工序号	001									
		产品物	料名称 同悦1.3AMT	豪华(珠光里/I	▼ 产品物料编码	J-L2010	0513A1								
×		조	自約留 1		北座秋田	2									
Ï		4	LYCRICINE A		1KURSAL	2									
	不良明	细													
			不良类	면	不良明细		不良數	È							
5	1		不良	* 👻	YZPK不良明细2	* 👻	1	*							
<b>*</b>	2		报废	* 👻	扬州皮卡报废1	* 👻	2	*							
良明細				,											

【作用】:对同种"操作类型"的派工单进行单条或批量报工操作。

第83页

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



注意:数据来源:数据来源同任务下达,其他条件控制和数据来源同任务下
 达

### 3.4 数据补采

【操作路径】: 生产执行→数据采集→数据补采。

主页	1	× 采储时								
<b>2</b> 刷	<b>6 🔶</b> 8019		HHR 🔯	完工 🔍 快速查询						
□查询	数据补采									
3	作中心名称	全部工作中心 🔹	产品物料组	嗣	产品物料名称					
	订单号	G	If	3号 []	派工单号					
		订单号	工单号	派工单号	产品物料编码	产品物料名称	工序名称	工序号	工位名称	工作中心名称
1	FD024	WO-201	40428-0632	TO-20140428-0938	J-L20100513A1		工序3	003		生产工作中心A
2	FD013	WO-201	40423-0616	TO-20140423-0873	J-L20100513A1		工序3	003		生产工作中心A
3	E FD013	WO-201	40423-0616	TO-20140423-0874	J-L20100513A1		工序4	004		生产工作中心A
	E 50042	WO-201	40423-0616	TO-20140423-0875	J-L20100513A1		T序5	005		生产工作中心A

<u>完工</u>:对勾选的数据直接做完工操作。

	主页		新聞外系	×					
数	🗖 保存	🗙 关闭	3						
北米		完工时间	2014-05-12 1	3:55:32 *					
		工位名称	合装上线						
		作业者	陈奇						
~ 完									
<u> </u>									
$\mathbb{R}$					_				

【作用】: 针对流水线生产,通过节拍自动运算,实现对漏采的数据进行补采集。

注意:

数据来源: <u>单数据采集</u>,多数据采集操作中由于没有顺序对工单的派工单进行采集,漏过 了某派工单的采集数据直接对其下一派工单进行采集,则漏采集的数据其派工单信息则会 显示到数据补采页面。

### 3.5 数据修改

【操作路径】: 生产执行→数据采集→数据修改。



	È	5	数据修改										×
Bits         District         District <thdistrict< th="">         District         <thd< th=""><th>2</th><th>8(9)</th><th>◆新增 ◎ 重香 2 f</th><th>家改 🛑 剛涂 🔍 快速]</th><th>直询</th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th>Liez</th></thd<></thdistrict<>	2	8(9)	◆新增 ◎ 重香 2 f	家改 🛑 剛涂 🔍 快速]	直询								Liez
11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001         11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001         11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001         11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001         11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001         11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001         11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001         11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001         11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001         11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001         11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001         11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001         11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001       11000-0001         11000-0001       11000-000000       11000000000	B <u>2</u>	间数据	欽改										
Australia         Australia <t< td=""><td></td><td>工作中。</td><td>心名称全部工作中心</td><td>▼ 工位名称</td><td>*</td><td>工艺路线名称</td><td>生产工作中心A工艺路线,</td><td>- 工序名</td><td>称请选择 🔹</td><td></td><td></td><td></td><td></td></t<>		工作中。	心名称全部工作中心	▼ 工位名称	*	工艺路线名称	生产工作中心A工艺路线,	- 工序名	称请选择 🔹				
Line         Line         Name         Line         Line <thline< th="">         Line         Line         <th< td=""><td></td><td>产品物</td><td>料编码</td><td>产品物料名称</td><td></td><td>订单号</td><td>K</td><td>1 工单</td><td>号</td><td></td><td></td><td></td><td></td></th<></thline<>		产品物	料编码	产品物料名称		订单号	K	1 工单	号				
····································		派		批次号		产品序列号		操作类	型全部操作类型 🔹				
●         ●		木;	果·11月										
●         ●			执行工单号	派工单号	工单号	订单号 🕈	工序名称	工序号	操作类型	良品数里	不良品数里	报废数里	采期时
	1		TRC-20140422-0000042	TO-20140421-0755	WO-20140421-0595	FD001	工序2	002	完工		0 0	(	0 2014-04-22 05 ^
	2		TRC-20140422-0000049	TO-20140421-0757	WO-20140421-0595	FD001	上序4 工座5	004	展上 空T		0 0 6 3		1 2014-04-22 10
	4		TRC-20140422-0000052	TO-20140421-0758	WO-20140421-0595	FD001	工序5	005	报工		4 2		1 2014-04-22 10
	5		TRC-20140422-0000051	TO-20140421-0757	WO-20140421-0595	FD001	工序4	004	报工		7 1	:	2 2014-04-22 10 =
「日本のの地域ののの地域の通知のしたのである         「日本の地域ののの地域ののの地域の通知のしたのである         「日本の地域ののの地域ののの地域の通知のしたのである         「日本の地域ののの地域ののの地域の通知のしたのである         「日本の地域ののの地域ののの地域の通知のしたののの地域ののの地域ののの地域ののの地域ののの地域ののの地域ののの地域のの	6		TRC-20140422-0000050	TO-20140421-0758	WO-20140421-0595	FD001	工序5	005	复工		0 0	(	D 2014-04-22 10
●       ●	7	(E)	TRC-20140422-0000048	TO-20140421-0758	WO-20140421-0595	FD001	工序5	005	暫停	3	3 3		4 2014-04-22 10
前一回的地域出现         的日期地域出现         10000         10000         10000         10000         10000         10000         10000         10000         10000         10000         100000         1000000         10000000<	9	100	TRC-20140422-0000048	TO-20140421-0756	WO-20140421-0595	FD001	工序3	003	<b>ガエ</b> 奈丁		0 0		0 2014-04-22 10
1         100	1(		TRC-20140422-0000041	TO-20140421-0756	WO-20140421-0595	FD001	工序3	003	报工		4 0	(	0 2014-04-22 05
<ul> <li>整改:勾选一笔数据,点击<u>修改</u>,可对执行工单的数据信息进行修改操作,可以修改执行工单的"良品数量","不良数量","报废数量","很度数量","不良数量","很度数量","很度数量","不良数量","很度数量","很度数量","很度数量","不良数量","很度数量","我度数量","我度数量","我度数量","不良数量","不良数量","我度数量","我度数量","我度数量","不良数量","不良数量","我度数量","我度数量","我度数量","我度数量",""我是我是不是我想不是我们我们我们我们我们我们我们我们我们我们我们我们我们我们我们我们我们我们我们</li></ul>	1		TRC-20140422-0000040	TO-20140421-0755	WO-20140421-0595	FD001	工序2	002	报工		4 2		4 2014-04-22 05
□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□		修的单量	<u>改:</u> 勾选一等 "良品数量 击 <u>保存</u> 按 ", <u>単</u> 犂" × <sup>×網</sup> 區跡和	٤数据,点급 ","不良 钮修改的 单数据采集	击 <u>修改</u> ,可∑ _数量", " 数据会更亲 € <mark>", "多</mark> ≸	对执行工 '报废数士 所派工单 数据采集	单的数据 量","7 中的"良占 "页面可	信息进行 不良明细 品数量" 以查询	」修改操作, 1","报废 ,"不良 更新的数据。	可 り 明 细 数 量	、修改打  ",且 ",	丸行口 1修 "报)	<ul> <li>単</li> <li>改后</li> <li>废数</li> </ul>
************************************			工序名称 T 序1	Π	序编码 001		工位 PBS发布	-	1				
▲ 1       ▲ 1       ▲ 1         1       1       1       1         2       100       100       1       1         2       100       100       1       1         2       100       100       1       1         2       100       100       1       1         2       100       100       1       1         2       100       100       1       1         2       100       100       1       1         2       100       100       1       1         2       2       2       100       1       1         2       2       2       2       1       1       1         3       2       2       2       2       2       2       1         3       2		不	作业者 全 會 良品数里 1	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	8品数量 7 8 版数量 2	*							
▲ ************************************	70	DEkm											
1       1	ጥር	and and a second	不良类型	7	向明細	不良新甲							
<ul> <li>2 ● ## 1 2 2 ● ## 1 2 2 1</li> <li>【作用】: 修改执行工单的"良晶数量", "不良数量", "报废数量"。</li> <li>【关联功能】: 单数据采集, <u>多数据采集</u>。修改后的数量会直接在单数据采集和多数据采集 的 报工页面上显示。</li> <li>注意:</li> <li>1. 前置操作: 将工艺路线下工序的配置项"是否修改数据"设置为"是"。是否只能修正的最后一条执行工单的数据信息详见&lt;3.4 维护工艺路线&gt;中"是否修改数据"配置说明。</li> <li>2. 数据来源: 单数据采集, 多数据采集功能中对派工单进行各种"操作类型"报工的记录, 及派工单的执行工单记录。</li> </ul>		1 [	□ 不良	* v YZPK不良明	æ1 * ▼ :	l	*						
<ul> <li>【关联功能】:单数据采集,<u>多数据采集</u>。修改后的数量会直接在单数据采集和多数据采集 的 报工页面上显示。</li> <li>注意:</li> <li>1. 前置操作:将工艺路线下工序的配置项"是否修改数据"设置为"是"。是否只能修正的最后一条执行工单的数据信息详见&lt;3.4维护工艺路线&gt;中"是否修改数据"配置说明。</li> <li>2. 数据来源:单数据采集,多数据采集功能中对派工单进行各种"操作类型"报工的记录,及派工单的执行工单记录。</li> </ul>	1		■ 概慮 作用】: 修	***	▶ ● <b>(</b> ) ● 自動	。 敗量",	"不良数	量",	"报废数量	" 。			
<ul> <li>注意:</li> <li>1. 前置操作:将工艺路线下工序的配置项"是否修改数据"设置为"是"。是否只能修正的最后一条执行工单的数据信息详见&lt;3.4维护工艺路线&gt;中"是否修改数据"配置说明。</li> <li>2. 数据来源:单数据采集,多数据采集功能中对派工单进行各种"操作类型"报工的记录,及派工单的执行工单记录。</li> </ul>		【 报	关联功能】 <del>工页面上显</del>	: 单数据采 示。	集, <u>多数据</u>	<u>采集</u> 。修	<b>6</b> 改后的数	量会直接	妾在单数据采	ぞ 集和	多数排	居采集	€ 的
注意: <ol> <li>前置操作:将工艺路线下工序的配置项"是否修改数据"设置为"是"。是否只能修正的最后一条执行工单的数据信息详见&lt;3.4 维护工艺路线&gt;中"是否修改数据"配置说明。</li> <li>数据来源:单数据采集,多数据采集功能中对派工单进行各种"操作类型"报工的记录,及派工单的执行工单记录。</li> </ol>													
<ol> <li>前置操作:将工艺路线下工序的配置项"是否修改数据"设置为"是"。是否只能修正的最后一条执行工单的数据信息详见&lt;3.4 维护工艺路线&gt;中"是否修改数据"配置说明。</li> <li>数据来源:单数据采集,多数据采集功能中对派工单进行各种"操作类型"报工的记录,及派工单的执行工单记录。</li> </ol>			ž	主意:									
<ol> <li>数据来源:单数据采集,多数据采集功能中对派工单进行各种"操作类型"报工的 记录,及派工单的执行工单记录。</li> </ol>		1.	前置操作 的最后一;	: 将工艺跗 条执行工单	8线下工序 自的数据信。	的配置项 息详见<:	页"是否( 3.4维护日	修改数排 二艺路线	居"设置为 >中"是否修	"是 8改数	"。 <sub>是</sub> 女据"	と否り 配置	只能 修己 置说明。
		2.	数据来源 记录,及	: 单数据采 派工单的执	采集,多数 1.行工单记:	据采集功 录。	力能中对注	底工单i	进行各种"打	操作	类型"	报日	匚的

# 4. 在制工单管理

4.1. 在制工单冻结

【操作路径】: 生产执行→在制工单管理→在制工单冻结



主页	ī	在制工单冻结 ×							
<b>2</b> 刷	usi 🌗 :			📄 异菜下线 🛛 🙊 快速查询	1				
日査術	每在制工单信	息							
1	工作中心名	你(SCGZA)生产工作中心	; * 订单号		工单号				
ł	计划开始时间	9	至	开工时间	至				
3	计划结束时	8	至	完工时间	至				
		工单号	订单号 \$	产品物料编码	产品物料名称	开工时间	完工时间	计划开始时间	计划结束时间
3	E wo	-20140422-0608	FD006	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-22 13:52:23		2014-04-22	2014-04-22
4	WC	-20140423-0611	FD008	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-23 09:36:21		2014-04-23	2014-04-23
5	E WC	-20140423-0616	FD013	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-23 14:53:27		2014-04-23	2014-04-23

<u>冻结:</u>勾选数据,点击<u>冻结</u>按钮,勾选的工单被冻结,在此页面中不再显示,可以进入在制工单解冻 页面对其做解冻操作

<u>异常下线:</u>勾选数据,点击<u>异常下线</u>,勾选的工单被中止,在此页面中不再显示 【作用】:对指定的在制工单(已生产工单),进行异常下线、冻结异常处理

【关联功能】: 在制工单解冻



4.2. 在制工单解冻

【操作路径】: 生产执行→在制工单管理→在制工单解冻。

在制工单解东 主页 2 刷新 明余 👘 解东 📰 异常下线 🔗 快速查询 在削 • 查询在制工单信息 工作中心名称 --全部工作中心-- 🔹 订单号 6 工单号 工单号≑ 产品物料编码 产品物料名称 开工时间 订单号 计划开始时间 完工时间 计划结束时间 解冻,勾选数据,点击【解深】:, 勾选的工单被解冻,在此页面中不再显示,对该工单可以 生产] 重新进行报工、冻结等操作。

<u>异常下线</u>,勾选数据,点击【异常下线】:,勾选的工单被中止,在此页面中不再显示 【作用】:对指定的在制工单(已生产工单),进行异常下线、解冻异常处理。

【关联功能】: 在制工单冻结。

注意: 数据来源:页面数据来源于在制工单冻结页面冻结的工单数据。

4.3. 在制工单改制

【操作路径】:生产执行→在制工单管理→在制工单改制

第86页



	主页		在制工单改制	ej ×									
<u>م</u> (	<b>2</b> 周月	ef 🛛			🛞 🤷 👸 🔍	快速查询							
IJ	∃査御	在制工	单信息										
5	I	作中心	名称 (SCGZA)生	产工作中心 👻	订单号	2	工单号	6					
6J	H	划开始	时间	至		开工时间		至					
	н	划结束	时间	至		完工时间		至					
-			工单号	រា	单号 ,	品物料编码	产品物料名称	质里品质	开工时间	完工时间	计划开始时间	计划结束时间	工作中心名称
	1		NO-20140422-06	18 FD006	J-L2010	0513A1 同	悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	WO_QUALITY_A	2014-04-22 13:52:23		2014-04-22	2014-04-22	生产工作中心A
	2	0	NO-20140424-06	25 FD019	J-L2010	0513A1 同	悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	WO_QUALITY_A	2014-04-24 17:53:37		2014-04-24	2014-04-24	生产工作中心A
	3	0	NO-20140425-06	27 FD021	J-L2010	0513A1 同	悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	WO_QUALITY_A			2014-04-25	2014-04-25	生产工作中心A

工单改制:对在制工单进行物料编码、工艺路线、产品等级的变更

主页 在制工单改制 ×		
在制工单改制 工单改制 ×		
📊 保存 🛛 💢 关闭		
订单号 DC1220-02_CF000	工单号 DC1220.02	
产品名称 DC1220-01	新物料编码 DC1220-01	
I艺路线 生产I艺K1 * ▼	等级 品质A 🔹	

【作用】: 调整生产工单对应的物料编码、工艺路线名称、工作中心名称,产品等级等信息。 改制 成功保存后,该工单原派工单数据中没有完工的派工单全部删除,按照改制后的工艺 路线, 工作中心名称,物料编码,产品等级等信息重新生成新的派工单数据。新的派工单 数据可以 在"单数据采集","多数据采集页面"进行报工操作。

【关联功能】: <u>单数据采集</u>,多数据采集

注意: 在基础数据→物料信息→物料基础档案中的产品基本信息维护"变更方式" 根 据维护产 品变更方式更改工单的物料编码、工艺路线、产品等级信息。 1. 若"变更方式"为: "不变更物料编码,不变更等级"则改制页面只能改制"工艺路 线名称","工作中心名称"; 2. 若"变更方式"为:"变更物料编码,不变更等级"则改制页面能改制"新物料编码", "工艺路线名称","工作中心名称"; 3. 若"变更方式"为: "不变更物料编码,变更等级"则改制页面能改制"工艺路线名 称","工作中心名称","质量品质"。 4.4. 在制工单拆分

【操作路径】: 生产执行→在制工单管理→在制工单拆分

	主页		物料基本档案 ×	在制工单拆约	9 ×									
	<b>2</b> 96	<b>di 🔶</b> Afrik			编新分	🔍 快速	<u>世童</u> 词							
	- 查询	在制工单信息	()											
<b>D</b> .	I	作中心名称	(SCGZA)生产工作	中心 🔹	订单号		6	工单号						
	H	划开始时间		至			开工时间	至						
	ì	划结束时间		至			完工时间	至						
			工单号	订单	<del>送</del> 拆	分来源	产品物料编码	产品物料名称	开工时间	完工时间	计划开始时间	计划结束时间	工作中心名称	计划数里
	1	WO-2	0140422-0608	FD006			J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-22 13:52:23		2014-04-22	2014-04-22	生产工作中心A	
	2	WO-2	0140424-0625	FD019			J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-24 17:53:37		2014-04-24	2014-04-24	生产工作中心A	
		and the second		50004				make a pass strike dk out sk ITI a			00110105	0044.04.05	4	

第**87**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



<u>工单拆分:</u>对在制工单进行拆分操作,拆分出新的工单和派工单,对拆分出来的新工单可以 对其做 报工等操作

	主页	在制工单拆分 ×			
Ę	📊 保存 🛛 🗙 🗦	(i)			
	原工单	号 WO-20140422-0608	最大抵	約数里 0	
	新工单·	号	* #	行数量 0	*
L	新物料编	🛱 J-L20100513A1	质	運品质 品质A	-
单 拆 分	备注	È	*		
			<b>T</b>		

【作用】: 将一个生产工单拆分为2个(或2个以上)的工单,原工单的数量根据新工单数 量进行扣减,并同时拆分相应的派工单

【关联功能】: <u>单数据采集</u>,<u>多数据采集</u>。

# 注意: 新拆分后的工单可以修改"新物料编码","质量品质"其配置同在制工单 改制前置操作中关于"变更方式"的说明。

- 5. 产品条码管理
- 5.1. 产品序列号生成

【操作路径】: 生产执行→产品管理→产品序列号生成。

							X									
	主页	1	·品序列号生成 ×													
ŧ	<b>認</b> 刷家	<b>f 🔶</b> 16.8				🔍 快速查询										
品別	🗉 查询;	产品序列号公	E成													
「金石		订单号		<b>a</b>	工单号			关键件类型	全部	•	计划开始时间		至 2014-0	5-12		
5			工单号	1	单号 🗧	产品物料编	鋼	产品物料名称		当前工序	关键件名称	生产状态	计划数量	可生成个数	已生成个数	生成个数
	25	🔲 WO-2	0140423-0614	FD011		J-L20100513A1	同	悦1.3AMT豪华(珠升	黒/… エ	_序1	序列件	未开工	100	100	0	100
	26	<u>wo-2</u>	0140423-0615	FD012		J-L20100513A1	同	悦1.3AMT豪华(珠)	黑/…」Ⅰ		序列件	已开工	100	100		100
	27	王成?	144.25610 3	当城3	.甲数1	百20100点	F <u>生</u> 质	版1.3AI	利生	<b>威</b> 兰品条	的测生成	的条码作	■ 思 叩	以在,	广省	<b>討予列</b>
	1	号信	息"页面	ī查看	0											

【作用】:输入生产工单,依据工单的产品数量、物料属性,以及条码规则,创建产品条码。 【关联功能】:见计划模块"派工单下达"页面<u>产品序列号生成。</u>



# A

注意:

1.基础数据→物料信息→物料基础档案中物料基本信息的"控制码"为序列件的物料可以生成产品序列号,为批次件的物料可以生成批次号,为标准件的物料不可生成产品序列号

2.如计划模块所述产品序列号的生成时机由规则集中计划模块的 SERIAL\_GENERATE\_POINT 的规则编码控制,主要是在计划模块和生产执行两大模块生成,详情请见计划模块的派工单下达操作说明

5.2. 产品序列号信息查询

【操作路径】: 生产执行→产品管理→产品序列号信息

<b>2</b> 刷新	f 🔶 新增 🗋 宣香			く捜索							
🧟 查询	膜版 [公]产品序列号信息	-	工单号 印		AND 订单号 cn						
	工单号		订单号	产品序列号	关键件名称	关键件编码	产品物料编码	产品物料名称	质里品质	工序步骤	数里
9	WO-20140428-0639	FD027		SER-J-L20100513A1201	序列件	2	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	品质A	2	1
10	WO-20140428-0639	FD027		SER-J-L20100513A1201	序列件	2	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	品质A	2	1
11	WO-20140428-0639	FD027		SER-J-L20100513A1201	序列件	2	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	品质A	2	1
12	WO-20140428-0639	FD027		SER-J-L20100513A1201	序列件	2	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	品质A	2	1
13	WO-20140428-0639	FD027		SER-J-L20100513A1201	序列件	2	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	品质A	2	1
14	WO-20140428-0639	FD027		SER-J-L20100513A1201	序列件	2	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	品质A	2	1
15	WO-20140428-0639	FD027		SER-J-L20100513A1201	序列件	2	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	品质A	2	1
16	WO-20140428-0639	FD027		SER-J-L20100513A1201	序列件	2	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	品质A	2	1
17	WO-20140428-0639	FD027		SER-J-L20100513A1201	序列件	2	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	品质A	2	1
	9 9 10 11 12 13 14 15 16 17	時新         新新         東美           3         第3         第4         第5         第5         第5         10         11         10         10         10         10         11         10         10         10         10         11         10 </td <td>朝新&lt;         新常         第名         会社           正年男         「         「         「           9         W0-20140428-0639         FD027         FD027           10         W0-20140428-0639         FD027         FD027           11         W0-20140428-0639         FD027         FD027           12         W0-20140428-0639         FD027         FD027           13         W0-20140428-0639         FD027         FD027           14         W0-20140428-0639         FD027         FD027           15         W0-20140428-0639         FD027           16         W0-20140428-0639         FD027           17         W0-20140428-0639         FD027           17         W0-20140428-0639         FD027</td> <td><ul> <li>朝新 第第 第第 第第 第第 第2 6 22</li></ul></td> <td><ul> <li>●新田 田名 日本 一部第 24 日本 一部第 2 按案</li> <li>● 新田 田名 日本 一部第 2 日本 一部第 2 按案</li> <li>● 丁中号 丁中号 1 年号 血</li> <li>● 丁中号 丁中号 ア日本 1 年号 血</li> <li>● <u>10-20140428-0638</u> ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>10 Wo-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>11 Wo-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>12 WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>13 WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>14 WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>15 WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>16 WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>17 WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>17 WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>● WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>● WO-20140428-0638</li> <li>● WO-20140428-0638</li> <li>● WO-20140428-0638</li> <li>● W</li></ul></td> <td>朝新&lt;         前常         支着         公共         回答         只         只         只         只         日本         二         日本         二         日本         1         日本         1         日本         1         日本         1         日本         1         日本         10</td> <td>朝新         新指         正当         公式         ● 第2         ○ 指導         ● 第2         ● 第2</td> <td>朝鮮         前指         注着         公 提索           主味現気         江中号         工中号         AUD         万単号         AUD         万単号           文         近年号         丁中号         万日         大量作名序         天量作名字         大量作名字         大量作名字</td> <td>朝新         新新         注着         公社         ● 一部         ○ 投索                新              新              王年号             ①             【中号             ①             【中</td> <td>●新作         ●新作         ●新作         ● 小田         ● 小日         ● 小日</td> <td>新常         新常         No         No           新常         新常         新常         新常         新常         No         No&lt;</td>	朝新<         新常         第名         会社           正年男         「         「         「           9         W0-20140428-0639         FD027         FD027           10         W0-20140428-0639         FD027         FD027           11         W0-20140428-0639         FD027         FD027           12         W0-20140428-0639         FD027         FD027           13         W0-20140428-0639         FD027         FD027           14         W0-20140428-0639         FD027         FD027           15         W0-20140428-0639         FD027           16         W0-20140428-0639         FD027           17         W0-20140428-0639         FD027           17         W0-20140428-0639         FD027	<ul> <li>朝新 第第 第第 第第 第第 第2 6 22</li></ul>	<ul> <li>●新田 田名 日本 一部第 24 日本 一部第 2 按案</li> <li>● 新田 田名 日本 一部第 2 日本 一部第 2 按案</li> <li>● 丁中号 丁中号 1 年号 血</li> <li>● 丁中号 丁中号 ア日本 1 年号 血</li> <li>● <u>10-20140428-0638</u> ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>10 Wo-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>11 Wo-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>12 WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>13 WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>14 WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>15 WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>16 WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>17 WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>17 WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>● WO-20140428-0638</li> <li>● ED027</li> <li>● SER-J-L20100513A1201</li> <li>● WO-20140428-0638</li> <li>● WO-20140428-0638</li> <li>● WO-20140428-0638</li> <li>● W</li></ul>	朝新<         前常         支着         公共         回答         只         只         只         只         日本         二         日本         二         日本         1         日本         1         日本         1         日本         1         日本         1         日本         10	朝新         新指         正当         公式         ● 第2         ○ 指導         ● 第2         ● 第2	朝鮮         前指         注着         公 提索           主味現気         江中号         工中号         AUD         万単号         AUD         万単号           文         近年号         丁中号         万日         大量作名序         天量作名字         大量作名字         大量作名字	朝新         新新         注着         公社         ● 一部         ○ 投索                新              新              王年号             ①             【中号             ①             【中	●新作         ●新作         ●新作         ● 小田         ● 小日         ● 小日	新常         No         No           新常         新常         新常         新常         新常         No         No<

【作用】: 查看工单号与序列号信息的绑定关系。

注意:数据来源:产品序列号生成功能中对工单号生成产品序列信息,则可以在该界
 面查询。\_\_\_\_\_\_

5.3. 产品序列号变更管理

【操作路径】: 生产执行→产品管理→产品序列号变更管理

1	- <del>ह</del>	<b>立旦度和温恋</b> 者	X								
-		广阔师列与文史									
2 刷	F			除 夏夏夏王单号 Q.打	史索						
🔰 查试	膜版	[公]产品序列号变更	- I	单号 <u>cn</u>	AND រៀ	[单号 <u>cn</u>					
		工单号	订单号	产品序列号	关键件名称	产品物料编码	产品物料名称	质量品质	工序名称	工序步骤	数里
205		WO-20140423-0616	FD013	SER-J-L20100513A1201	序列件	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/**	WO_QUALITY_A	工序2	2	2 .
206	1	WO-20140423-0616	FD013	SER-J-L20100513A1201	序列件	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	WO_QUALITY_A	工序2	1	2
207		WO-20140423-0616	FD013	SER-J-L20100513A1201	序列件	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	WO_QUALITY_A	工序2	3	2 .

变更工单号:将所选择的产品序列号重新绑定工单号数据。

【作用】:更改产品序列号的工单号信息。



注意: 数据来源: 产品序列号生成功能为工单生成了产品序列号信息。

- 6. 返修管理
- 6.1. 在线返修

步骤一:在线返修任务处理

【操作路径】: 生产执行→返修管理→在线返修任务处理。

 BIT
 BIT</th

<u>返修处理:</u>选择一条待处理的返修单,点击返修处理,选择返修处理方法,返修开始时间、返修结束时间,选择返修工位和返修操作人,添加不良明细后,点击完成即可。

主页	单数握采集	在线返修任务	处 ×											
局 完成	🔒 添加不良明细 🔒	删除不良明细												
đ	工单号 WO-20170322 作业者 人员1 法描述 4	-1515	工序名称 工序A1 返修政量 3	a	工序号 AGXNUM1 卡处理数量 3		工位名称 A工作单元 不良类型 不良	1 -	不良明如	不良A1	j	2修处理办法 方案A4	×	
返修开 民 返修择	始时间 2017-03-22 17 品数量 0 作记录	7:01:13 *	运修编束时间 2017-03-23 不良品数量 2	17:01:15 *	运停工位 近停工位1 报原数量 0	•	返修攝作人 人员1	*						
1	<sup>不良类型编码</sup> AMX1 AMX3 【作用】	不良A1 报原A1 : 对自	www.awa www.awa awa awa awa awa aw	<sub>與服績美型</sub> 2 1 集报工的	*6期通知计数	进行)	返修处理	星操作。						
			r í		V									
$\wedge$	注意	意:												
1.	在线返 则会在	修处理 在线i	里数据来? 反修任务	源:通过 处理界面	也 <u>单数据采</u> 面生成一条	<u>、集</u> 报 条待处	工, 若x 理的返	寸某派] 修记录	工单词 ;;	进行报□	E时7	有不良明	月细,	
2.	前置操	作,i	反修任务	处理页面	面中部分数	数据说	的如下	:						
	"返修	处理病	办法": i	该下拉数	数据需要在	【质	〔量管理	→质量	基础	数据→	不良	报废明	细】	中维护"明
	细方案 单元数	"; 据;	"返修工	〔位":	其显示的	ТŢ	建模中	"工作」	单元'	'的"屌	禹性'	'是"训	反修工	位"的工作
	"返修	操作)	人":返(	修工位所	沂属工作口	中心对	应班组	中的人	员信	息。				



步骤二:在线返修上线处理

【操作路径】: 生产执行→返修管理→在线返修上线处理。

1	EØ	单数据平库 在183	维任等处 在线道修上的	eqt ×											
E 8	別新		— 1894 🔛 计划外返度。	14 副 计划内证券上组	Q. 快速查询										
	<b>自</b> 尚在核语	的上級处理信息													
12	1	7#5	工業委		不良明细 所	有不良胡细- *	這樣状态 -所有近像状态-	*							
品物	目名称	版工单号	工单号	订仲号	工序号	工序名称	不良类型	不良明细	不良品数量	未处理数量	遊燈状态	返修良品数量	道修不同	課題	返转报度数量
		TO-20170322-3271 CF001	WO-20170322-1515	ADDH30	AGXNUM1	工序A1	不良	不喪A	3	0	已处理		0	2	

在线返修上线处 主页 📊 保存 🛛 💢 关闭 产品物料编码 AWLNUM1 产品物料名称 成品A1 返修上线工序 [AGXNUM1]工序A1 \* V 工单号 WO-20170322-1515 工序名称 工序A1 工序号 AGXNUM1 工位名称 A工作单元1 作业者 人员1 👻 返修良品数量 1 返修不良数量 3 返修报废数量 0 返修不良明细 不良类型 不良明细 不良数量 1 不良 不良A1

<u>计划内返修上线</u>:选择一条已处理的返修记录,点击计划内返修上线,点击新增,选择一条工序,点击保存即可。

(日本 ★ 美市)       ア島切料総合数 点型UNUM1     ア島切料名合数 点面1     工業号 W0-20170322-1515     工学会称 工業合称 工業号 高なNUM1     工学号 為なNUM1     工学号 為なNUM1     工学号 為なNUM1     工学号 為なNUM1     工学号 為なNUM1     工学号 力(日本)     工学     工学号 力(日本)     工学号 力(日本)     工学     工学会 力(日本)     工学会 力(日本)<	F 美 大利      F 美 大利      F 美 大利      F 美 大利      F 美 秋 人 NU M 1     F 左 物 H 名称 (加加 M M K M K M K M M M M M M M M M M M M	页	在线	我返修上线处															
Pader 編明 AWULUUM1     Pader 編集 AWULUUM1     Def Address A The Address A	PB物料構研 AVULUMI     PB物料程研 AVULUMI     PB物料程研 AVULUMI     PB物料程研 AVULUMI     TL管号 MO-201703322-1515	9/2 4	¥ 关闭																
PABNHARR AVULUUM1     PABNHARR AZAL     PABNHARR ZAL     PABNHARR ZAL     PABNHARR ZAL     TARP W0-20170322-1515     TFART TFA1     TFA     TFA	P型級利4編码         Avr_LNUM1         P型級利4編码         Avr_LNUM1         工學专 W0-20170322-1515         工学系的"工学A1         工学专 AGXNUM1         工学         LG2K / AGXNUM1         工学         LG2K / AGXNUM1         工学         LG2K / AGXNUM1         LG2K / AGXNUM1 <thlg2k agxnum1<="" th=""></thlg2k>	10(12) 4	~ ~~~																
作业者 人员1         ど 近伊良式量 1         近伊克式量 2         近伊克式量 2           存機用         不良素型         不良期価         不良数量           不良         不良1         3	作业者         人見1         道時代息款量         透時代息款量         透時代息款量         近時代息款量            通時周         不良思型         不良期間         不良期間         不良期間	产品物料	料编码 AN	WLNUM1		产品物料名称	成品A1			工单号	WO-2017	0322-1515		工序名称 工	序A1		工序号 AGXN	UM1	 I位名称 AI作单元1
保護場         不良期間         不良期間           不良         不良利用         不良数量           不良         不良利         3	人間通         不良影型         不良影量           不良         不良A1         3	f	作业者人	. 辰1	Ψ.	返修良品数量	1			返修不良数量	8 3		返	修报度数量 0					
不良类型         不良期端         不良数量           不良         不良A1         3	不良思型         不良問題         不良設量           不良         不良A1         3	不良明细																	
不良 不良A1 3	不良 不良A1 3		不	<b>F</b> 良类型		不良明細		不良	数量										
		不良	5		不良A1					3									
															*				
2 一部分	·····································	199 ·	- 勤除												•				
12 ● 割於 16 T P		新增	一副除												•				
★第 ● 删除 使 1 ●	22 — 新治 物工作	新增	調除												•				
★素 ●約分 第17年 □ 19年9 19年時日 19年3年 取時時 約約节点 指止节点 节治時時 主城11年 天銀11年 聖母婦 張利1年 最近報節接目 最近年11時近 在城底将約束 最近不能讨好 日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日	12 ■ 割沙 第2 ■ 18 ■ 18 = 18 = 18 = 18 = 18 = 18 = 18	新増	一副除	子 工序编码	工成名称	控制码	起始节点	终止节点	节拍时间	1 主編工序	关键工序	里程碑	强制工序	是否超量报工	• 是否完工验证	在线返修约束	最否齐衮性给贫		
##2 ● 掛掛 ##2 F ● 19-9 19-9 19-9 19-9 19-9 19-9 19-9 19-	## ■ 新徐 使工序 ● 【F 【 JSG468 【 JSG246 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	新増 5続工序	一副除	3 1序编码 1 AGXNUM1	<u>丁序名称</u> 丁序A1	控制码	起始节点是	终止节点	节拍时间 3	) 主編工序 10 是	关键工序	里程碑	强制工序	最否認量報 <u>工</u> 不過示,不拉	- 星西京 工验证 提示辨认	在线返修约束	星否齐套过给重 否		

注意:

- 1、只有已处理的返修记录才能进行计划内或计划外的返修上线;
- 2、<u>计划外返修上线</u>:某一派工单进行报工时,有2个良品,3个不良品,4个报废品,在进行在线返修任务处理时,对这3个不良品进行处理,处理结果是0个良品,2个不良品,1个废品,则在在线返修上线处理界面,对该条返修记录进行计划外返修上线后,在单数据采集界面可以看到该条派工单的信息变为,2个良品,2个不良品,5个报废品,并且会再次生成一条未处理的返修记录;
- 3、<u>计划内返修上线</u>:某一工单下的派工单进行报工时,有1个良品,4个不良品,1个报废品,在进行在线返修任务处理时,对这4个不良品进行处理,处理结果是3个良品,1个不良品,0个废品,则在在线返修上线处理界面,对该条返修记录进行计划内返修上线后,在单数据采集界面会新增一条该工单下的派工单,其计划数量为3
- 6.2. 离线返修



工序1

【操作路径】: 生产执行→返修管理→离线返修。

主页	高级巡信 ×														
<b>留</b> 和新	🔶 (約2) 🔍 快速畫術														
* 魚湖高 ≓5	\$新修信息 你科编码	Ideost	*金郎王作中心 *	工位名称	* I	艺路线名称 请选择		*	工序名称		不良供型	请选择	*		
	产品物料编码 ≑	产品物料名称	版工单号	订单号	工单号	工序号		不良类型		不良明細	不良品数量	未处理数量	工作中心名称	8	射作来源
-000110	AWLNUM1	成岳A1	TO-20170322-3271_CF001	ADDH30	WO-20170322-1515	AGXNUM1	不良		不良A1		3		3 AllE	执行	
-000109	PRODU-1	产品物料1		TESTDD006	WO-20170322-1516		不良				1		1 88	执行	

返修:选择一条返修记录,点击添加,点击返修,点击工艺路线编码选择按钮,选择一条工序, 点击保存即可。



【关联功能】: 进行离线返修后,工单查询页面会新生成一条返修工单数据,新生成的返修工单 数据可以参 照功能发布工单,任务下达进行工单发布和任务下达操作。

注意: 离线返修数据来源于:a、单数据采集里对派工单进行报工时若有不良品数,则会在 离线返修界面生成一条返修记录,其来源操作为'执行'若在在线返修任务处理界 面对该返修记录进行处理后,则在离线返修界面该条返修记录会消失;b、在在线返 修上线处理界面,对某条返修记录进行计划外返修上线后,则会在离线返修界面生 成一条返修记录,其来源操作为'在线返修' 工序上下线管理 7. 7.1. 产品上下线 【操作路径】: 生产执行→工序上线管理→产品上下线。 产品上下线 主页 🕬 🖗 上线 🔤 下线 🗔 导出 📄 Excel导入 🙈 Excel模版下载 🤷 启用调整 🖥 保存序列 📾 拉出 🔍 快速查询 产品序列上 ■ 查询产品上下线 工作中心名称 (SCGZA)生产工作中心 🔻 工位名称 PBS发布 \* 工艺路线名称 生产工作中心A工艺路线 ▼ 工序号 工序名称 顺序号 产品序列号 工单号 产品物料编码 产品物料名称 工作中心名称 1 001

上线:在界面上选择工序数据后单击上线,在上线页面中输入"产品序列号"后使鼠标光标 从"产 品序列号"编辑框中移开,此时刚输入的"产品序列号"数据被添加到数据列表显

第92页



### 示区域,再单击保存存钮完成上线操作。

主页	产品上下线 ×				
📀 保存 🛛 😑 删除	🗙 关闭				
□ 上线信息 工作中心名称	(SCGZA)生产工作中心A	工位名称 PBS发布	工序名利	7 工序1	工序号 001
□ 产品序列信息 产品序列号					
	产品序列号	工单号	产品物料编码	产品物料名称	
1 000	I-L20100513A120140513-0001580	WO-20140509-0695	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/***	

主页 产品上下线 ×

	Ŧx	,	HHLL PROS														*
产						🖰 上线	圖 下线	📑 骨出	🔛 Excel导入	🚳 Excel模版下载	🔒 启用调整	🖬 保存序列	圖 拉出	🔍 快速查诊	9		
昭序列上:	■查询	<b>产品上下线</b> [作中心名称(:	5CGZA) <u>生</u> 产	工作中心 👻		工位名称	PBS发布	2	▼ I艺路	线名称 生产工作中心	A工艺路约 🔻						
		工序号	I	序名称			順序号		产品序列	时号	工单号		产品物料	漏码	产品物料名称	工作中心名称	
	1	001	工序1		1	(C)		1 SER-J-L2	0100513A1201	40513-0001580	WO-20140509-0	<u>395</u> J-L	20100513A1		同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	生产工作中心A	PBS发布

下线: 勾选一笔上线数据,点击下线,所勾选数据之前的所有数据均下线

<u>拉出:</u>勾选一笔上线数据,点击<u>拉出</u>,则该上线的产品序列号数据从产品上下线信息界面消 失, 数据进入到"产品异常上下线"页面。

【作用】:针对具体的某一工作中心(或工序,或工位),进行上线序列管理,提供上线序列的导入、导出操作功能,以及批量上下线以及对突发情况的在线生产的产品进行拉出停止生产操作。

【关联功能】:产品异常上下线。

7.2. 产品异常上下线

【操作路径】: 生产执行→工序上下线管理→产品异常上下线。

主页	产品异常上下线								×
<b>2</b> 刷新	f 中新增 自查看 🥖 修改 — 1998	🛗 插入 🛛 🔍 快速查询							
∃ 查询; 工	产品异常上下线 作中心名称全部工作中心 ▼	工位名称	▼ 工艺路线名称	全部工艺路线 🔻	工序名称				
	□ 产品序列号	工单号	产品物料编码	产品物料名称	工作中心名称	工序号	工位名称	上线时间	
1	E SER-J-L20100513A120140423-0001079	WO-20140423-0616	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	生产工作中心A	001	PBS发布	2014-04-24 10:23:36	yilia
2	E SER-J-L20100513A120140513-0001580	WO-20140509-0695	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	生产工作中心A	001	PBS发布	2014-05-13 10:09:55	yilia
	插λ、匀进一冬甙名	<b>冬</b> 产品   序列	吕 数 据 单 击	插入, 完成	插入握	作、插)	后的数据	<b>İ</b> 产品序 万	旧号

可以在产品上下线功能中查询。

【作用】: 对被生产过程拉出的产品进行插入, 使得产品可以继续生产。

【关联功能】: 产品上下线。





【操作路径】: 生产执行→工序上下线管理→产品上下线信息。

主页	产品上下线信息 ×							
2 刷	1新 👍新增 🗋 查看 🥒修改 🗕	1989 🗌 📑 导出 🔍 快速	查询					
⊞ 査御	<b>沪</b> 品上下线信息							
	订单号	工单号		状态请选择	· ·			
	产品序列号 ≑	ŕ	品序列号	工单号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	工作中心名称
1	<b>产品序列号 ≑</b> SER-J-L20100513A120140423-000107-	ŕ	品序列号	工单号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	工作中心名称
1 2	产品序列号 \$ SER-J-L20100513A120140423-000107 SER-J-L20100513A120140423-000107	ŕ	品序列号	工单号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	工作中心名称
1 2 3	<b>产品序列号 ≎</b> SER-J-L20100513A120140423-000107 SER-J-L20100513A120140423-000107 SER-J-L20100513A120140423-000107	ŕ	品序列号	工单号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	工作中心名称
1 2 3 4	产品序列号 ♠ SER-J-L20100513A120140423-000107 SER-J-L20100513A120140423-000107 SER-J-L20100513A120140423-000107 SER-J-L20100513A120140423-000107	ř	品序列号	工举号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	工作中心名称
1 2 3 4 5	产品序列号 ≎ SER-J-L2010513A120140423-000107. SER-J-L20100513A120140423-000107. SER-J-L20100513A120140423-000107. SER-J-L20100513A120140423-000107. SER-J-L20100513A120140429-000137.	Ŕ	品序列号	工举号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	工作中心名称

快速查询,输入以"订单号","工单号","状态"为搜索条件单击快速查询,查询出 满足 条件的记录。

【作用】: 查询产品上下线详情数据。

产品物料编码

	注意: 数据来源:
	1. 进行过"上线","下线"操作的"产品序列号"信息;
	2. 进行过"上线","拉出","插入","下线"操作的"产品序列号"信息; 以
	上的"上线","下线","拉出","插入"操作可参考其显示通过 <u>产品上下线</u> , <u>产</u>
	品异常上下线功能的操作步骤。
8.	产品容器管理
8.1.	产品容器绑定
	【操作路径】: 生产执行→产品容器管理→产品容器绑定。
É O	式 <b>产品音型规定 ×</b> 射新 ◆ 新規 → 登着 → 総改 ● 開終 ● 目指声品序列号 ● 単語 ● 時空
品部定容器	容器编码     *     已关联数量

\* 🗋 产品物料名称 ◎\*钙镭盘产品序列号:输入容器编码,选择物料编码,光标移开,点击扫描产品序列号,在"扫 描 输入学,中输入产品学列号,光标移开新带出产品序列号管想,点击<u>确定</u>,将容器与产品 序列号绑定成功。<sup>266941999</sup> <sup>266941999</sup> <sup>266941999</sup> <sup>26694199</sup> <sup>266941999</sup> <sup>26694199</sup> <sup>26694199</sup> <sup>26694199</sup> <sup>26694199</sup>

产品等级 品质A

.



主页		产品容器绑定 ×					
				扫描产品序列号 🛛 🤔 重置 💿	确定		
□容器	信息						
	容器编码	RQ	* 已关联	救量 1			
ŕ	品物料编码	J-L20100513A1	* 🗋 产品物料	名称 同悦1.3AMT豪华(珠光黑/Ⅳ	产品等级品质A		
□ 产品	序列信息						
	扫描输入						
	产品序列号	SER-J-L20100513	A1201 产品物料	名称 同悦1.3AMT豪华(珠光黑/IV	产品物料编码 J-L20100513A1	当前数重	1
		工单号	产品协料编码	产品物料名称	产品序列号	数里	
1	WO-2	20140429-0658	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	SER-J-L20100513A120140429-0001374	1	

【作用】: 扫描产品序列号, 进行产品与容器的关系绑定。

8.2. 产品容器解绑

【操作路径】: 生产执行→产品容器管理→产品容器解绑。

主页		产品容器解	js ×						
2日 刷	)新			公 解邦					
∃查能	112日 日本 1131	醫解绑							
	ate 80 /	Exetus							
	容器	编码		1				The second second	
	容器	编码 顺序号	容器编码	产品序列号	工单号	产品物料编码	产品物料名称	产品等级	教里
1	容器!	順序号	容器编码 RQ	产品序列号 SER-J-L20100513A120140429-0001376	工单号 WO-20140429-0662	<u>产品物料编码</u> J-L20100513A1	产品物料名称 同说1.3AMT豪华(珠光黑)…	<del>产品</del> 等级 品质A	数里

<u>解绑:</u> 勾选一条或多条已经绑定过关系的产品序列号单击<u>解绑</u>按钮,完成产品序列号和容器的解 绑操作。

【作用】: 完成容器和产品序列号的解绑操作。

【关联功能】:产品容器绑定

### 8.3. 产品已绑定容器查询

【操作路径】: 生产执行→产品容器管理→已绑定容器信息。

È	页	已绑定容器信息 ×								
影刷新				○、搜索						
杳徧	镇版 [小] 戸紺	定容器信息 ▼	容器编码	l cn						
1 202110	The second second									
	順序号	容器编码	1	工单号	产品序列号	产品物料编码	产品物料名称	质量品质	数里	
1	順序号	容器编码 1 RQ	l W	工单号 0-20140429-0662	产品序列号 SER-J-L20100513A1201	产品物料编码 J-L20100513A1	产品物料名称 同悦1.3AMT豪华(珠光黑/···	质里品质 品质A	<b>数里</b> 1	

一<u>搜索</u>, 在查询模板中<del>设置了搜</del>索条件后选择该搜索模板, 单击<u>搜索</u>, 系统查询出满足该条件的记录。

【作用】: 查询已经与容器绑定了关系的产品序列号信息。

8.4. 产品包装入箱

【操作路径】: 生产执行→产品容器管理→产品包装入箱



主页 产品能	ou 送入箱 ×					
		🔛 开始扫描 🛛 🛄 重置	◎ 确认			
■ 包装信息 产品物料编码 产品等级 品质4	* 🗋 产品	物料名称 	客户代号	•	每箱数里	
□扫描信息						
产品序列号		工单号	产品物料名称		产品物料编码	
产品等级	工作	中心名称	工序名称		当前数量	
	产品序列号	丁单号	产品物料编码	产品物料名称		

<u>开始扫描</u>:输入"产品序列号",光标移开带出产品信息,系统自动关联出客户代号,每 箱数量, 包装箱号,点击<u>开始扫描</u>,点击<u>确定</u>,完成产品的包装入箱。

主页 产品包装入箱 ×				
🛓 😂 刷新 🕂 新増 🗔 查看 🎤 修改 😑 删除	🔜 开始扫描 🛛 🛄 重置 🛛 🌘	② 确认		
品 □ 包装信息				
🕺 产品物料编码 J-L20100513A1 * 🔯 产品物	例料名称 同悦1.3AMT豪华(珠	光黑/IV 客户代号		每箱数里
目 产品等级 品质A	回装箱号			
□扫描信息				
产品序列号	工单号 WO-20140509-06	95 产品物料名称	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/IV	产品物料编码 J-L20100513A1
产品等级 WO_QUALITY_A 工作中	中心名称 生产工作中心 A	工序名称	<u>工</u> 序6	当前数量 1
产品序列号	工单号	产品物料编码	产品物料名称	
1 SER-J-L20100513A120140513-0001580	WO-20140509-0695	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	

【作用】: 扫描产品序列号创建包装箱号,进行产品序列号、包装箱号的绑定关系记录,同 时进行相应的 包装工序报工。

# 注意:

包装入箱的要求:所扫描产品序列号的工单其派工单除最后一道工序外,其他工序均应该 是 完工状态。

8.5. 已包装信息

【操作路径】: 生产执行→产品容器管理→已包装信息。

È	হ 📄	已包装信息								
🕑 刷新			○ 移除 Q.搜索							
🤉 查询	真版 [公]已包装信	1息 🔹 包装	箱号 [1]	AND IA	单号 cn					
	包装箱号	工单号	产品序列号	关键件名称	产品物料编码	产品物料名称	质里品质	工序名称	工序步骤	数里
1		WO-20140429-0662	SER-J-L20100513A1201	序列件	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	品质A		(	
2	<u>搜索</u> ,	wo-20140428-0639 新建搜索模	ser-J-L20100513A1201 板并选择该	新建的	J-L20100513A1 模板单击按	1340T豪华昧光黑/** 钮 <u>搜索</u> ,完瓦	國和 於 对 产 品 序	列号的搜	索功能。	2

【作用】: 对已经包装入箱的产品序列号进行查询。

- 9. 生产报表
- 9.1. 在制实时情况查询

【操作路径】: 生产执行→生产情况查询→在制实时情况查询。

#### 第96页



	主页	产品包装入箱	×									
Æ					🔛 开始扫描	🛄 重置	🔘 确认					
品包装入箱	■包装信息 产品物料编码 产品等级	。 2 品质A	* Q	产品物	9)料名称 9)装箱号			客户代号		-	每箱数量	
	□ <b>扫描信息</b> 产品序列号 产品等级	÷		] 工作中	工单号			产品物料名称 工序名称			产品物料编码 当前数量	
		产品	品序列号		Τī	单号	Ť	品物料编码	产品物料谷	郗		

<u>快速查询</u>:选择工作中心后单击快速查询按钮,系统统计出该工作中心下各工位上的"在制工单个数","计划数量","良品数量","不良数量","报废数量"。

主页	在制实时情况查 ×						
			看在制详细	风 快速查询			
∎査	<b>狂制实时情况</b> 工作中心名称 (SCGZA)生产工作中,	Č 🔹					
	工位名称	在制工单个数	计划数里	良品数里	不良品数里	报废数量	
1	PBS发布	27	2099	1329	33	77	
2	总装发布检验工位	4	260	146	12	16	
3	合装上线	3	120	5	7	1	
4	盒装下线	3	300	100	0	0	
5	内饰上线	1	100	43	8	6	
6	内饰下线	4	400	290	1	2	
7	返修工位1	0	0	0	0	0	
					_	-	

【作用】: 按照工作中心统计出工作中心下各工序的"在制工单个数","计划数量","良品数量","不良数量","报废数量"等信息。

### 9.2. 订单进度查询

【操作路径】: 生产执行→生产情况查询→订单进度查询。

主页	订单进度查询 ×						
		🖮 🔍 预览 🚔 打印					
<b>□报表参数</b> 订单号	*	订单开始时间	订单结束时间	]			
报表预览							
<u>预览</u>	· 在"订单号"	',"订单开始	时间","订自	单结束时间"	中输入查讨	旬条件后单击	· <u>预览</u> 按钮。
2 刷新 十新增	L) 查看 / 修改 — HWA	Q.预览 🚔 打印					
□ 报表参数 订单号 F	D038 <sup>*</sup> 🗔 히	单开始时间	订单结束时间				
报表预览							
【● 首页   ● 上一]	5   1 /1   ▶下一页	📔 末页   🧾 页面设置   💋	)打印[客户端]   🎒 打印   🖅 🖬	汕   🗞 邮件			
订单号 FD <b>d</b> Ls 作户,		娜科名称 计频开始时间 第31号汇台出订门	**************************************	发布数里 发布工单个数 00 10	<ul> <li>サエ数型 完工数目</li> <li>1</li> <li>10</li> </ul>	本结数里         中止数里           0         0         0	隔离教里         报陈教里           0         0

9.3. 订单完工查询

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



【操作路径】: 生产执行→生产情况查询→订单完工查询。

主页	订单完 <u>工查</u> 询 ×				
		🔍 预览 🛛 🚔 打印			
□ 报表参数					
生产订单	*	工作中心全部工作中心 🔹 🔻	工序名称		
报表预览					

预览: 输入/选择生产订单, 工作中心, 工序名称, 点击预览, 即可完成订单完工查询。

主页 订 <b>单完工</b>	查询 ×													
		Q、预览 🚔 打印												
表参数														
生产订单 FD038	* 🔍	工作中心全部工作	中心	IA	序名称		-							
azult														
1992														
**			- 10 mm   🦚 taura	a Fala da batal	a taria i un	- AND 1 A	- 01							
単页   ◆ 上一页   1	]/1   ▶ 下一页	📔 末页   💷 页面	设置   💋 打印	『客户端』	🚔 打印 🕴 🐠	3 輸出   📚 เ	邮件							
単页   ◀ 上一页   1	]/1   ▶下一页	🕨 末页    💷 页面	设置   💋 打印	미客户端]	鲁打印   🕢	3 輸出   🗞 ၊	邮件							
首页   《上一页   <u>1</u> (生态订单	]/1 ↓ 下一页 工作由心	► ► ■ 元面 T = □ 元面	设置   💋 打印 计划组	0[客户端]	∰打印   € "完工派]	∃ 輸出   😓 ⊧ [单" 教里	邮件 "开工派	<b>工单"</b> 教里	"待开工派	工单" 教望	工前利用	<b>立只</b> 耕田	不自執罪	収容耕
「「「「」(上一页)」 1 生产订単	]/1   ▶ 下一页 工作中心	□ ▶ 末页   圖页面 工序名称	設置 ∮ 打印 计划组 工单数里	[客户端]	∯打印 ● "完工派〕 工单数里	3 輸出   ⇒: E单" 数里 产品数里	邮件 "开工派 工单教里	E单"	"待开工派 工单数里	工单"	工单数里	产品数型	不良数里	报廣数
当页   ↓ 上一页   1 生产订単	]/1   ▶ 下一页 工作中心	<ul> <li>▶1 末页   國页面</li> <li>□ 丁序名称</li> <li>□ 丁序1</li> </ul>		[客户端] 助理 产品数型 10	分打印 ↓ ● "完工派】 工单数里 0	3 輸出   砂 F E 单" 教里 产品教里 0	#件 "开工派 工单数里 1	<b>I单" 教里</b> 产品教里 0	"待开工派 工单数型 0	工单" 裁型 产品数型 0	工单数里 1	<b>产品数里</b> 7	不良数里	报废数量
≦页	]/1   ▶ 下一页 工作中心	<ul> <li>▶ 末页   國页面</li> <li>□ 丁序名称</li> <li>工序1</li> <li>工序2</li> </ul>	設置 ∮ 夕 打印 计划组 工単数里 1 1	[客户端] 数型 产品数型 10 10	分打印 ↓ ● "完工派】 工单数里 0 0	3 輸出   秒 F E单" 教里 产品教里 0 0	#件 "开工派 工单数型 1 0	<b>工単" 教理</b> 产品教理 0 0	"待开工派 工单数型 0 1	工单" 教里 产品教里 0 0	工单数型 1 1	<b>产品数里</b> 7 10	不良数里 1 0	报廢數
ゴ      ゴ     ゴ     ゴ      ゴ     ゴ      ゴ	]/1 → 下一页 工作中心	□ ▶ 未页   □□ 页面 工序名称 工序1 工序2 工序3	i设置 ∮ 夕 打印 计划组 工単数里 1 1 1 1	[客户端] 数里 产品数里 10 10 10 10	∰打印 ● ● "完工派〕 工单数里 0 0 0	3 輸出   ② E单" 数里 广告数里 0 0 0 0 0 0 0 0 0	#件 "开工派 工单数型 1 0 0 0	<b>工単" 教理</b> <u> 产品教理</u> 0 0 0	"待开工派 工单救量 0 1 1	工单" 教理 产品教理 0 0 0	工单数里 1 1 1	<b>产品数里</b> 7 10 10	不良数里 1 0 0	报廠数值
i页   ◆上一页   <u>1</u> <u>生</u> た订単 FD038	]/1   ▶ 下一页 <b>工作中心</b> 生产工作中心A	▶ 末页   國页面 工序名称 工序1 工序2 工序3 工序4	· · · · · · · · · · · · · · · · ·	[客户端] / · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	分打印 ↓ ● "完工派〕 工单数型 0	3 输出   ② F T 单" 教里 产品教里 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	## "开工派 工单数型 1 0 0 0 0 0 0 0 0	<b>I 单" 教理</b> <u> 产品教理</u> 0 0 0 0	"待开工派 工单数型 0 1 1 1 1	工单"教里 <u> 产品教里</u> 0 0 0 0 0 0 0 0 0	工单数里 1 1 1 1 1	产品数里 7 10 10 10	不良数里 1 0 0 0 0	报庼数
当页   《 上一页   <u>1</u> <u>生</u> た订単 FD038	]/1   ▶ 下一页 <b>工作中心</b> 生产工作中心A	<ul> <li>N 未页 目 頭 页面</li> <li>丁序名称</li> <li>丁序1</li> <li>丁序2</li> <li>丁序3</li> <li>丁序4</li> <li>丁序5</li> </ul>	i设置 ↓ ∮打的 计划组 工单数里 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	[客户端] 内容	分前印 ← 400000000000000000000000000000000000	3 輸出   ②: [単" 数里 产品数里 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	#件 "开工派 工单数型 1 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	<b>工单" 教里</b>	"待开工派 工单数型 0 1 1 1 1 1	工单" 裁理 产品数理 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	工单数里 1 1 1 1 1 1 1	<b>产品数里</b> 7 10 10 10 10 10	不良裁理 1 0 0 0 0 0 0 0 0	报庼数

【作用】: 主要展示生产订单的生产计划数量(工单),待开工和完工的产品数量统计。

9.4. 工序在制查询

【操作路径】: 生产执行→生产情况查询→工序在制查询。

主页	工序在制查询 ×				
		🔍 预览 🛛 🚔	打印		
□工序在制查询					
工作中心 -	-全部工作中心 * 🔻	工序名称		•	

报表预览

预览:选择工作中心,工序名称,点击预览,即可完成工序在制查询操作。

主页 <b>工序在制查询</b> ×							
🥵 刷新 🔶 新增 🔂 查看 🥒 修改 — 删除 🕻 🤆	、预览 🛛 🚔 打	ЕΩ					
Ⅲ 工序在制查询							
工作中心 生产工作中心A 🔭 工序	名称请选择	-	•				
报表预览							
【▲ 首页	末页   💷 页	面设置   💋	打印[客户端]   🎒	丁印 📔 😔 輸出	●●邮件		
	工作由人	工度友投	"开工" 泖	江单			
	工作中心	山浄橋柳	工单数里	产品数里	工单数重	产品数里	
	生产工作中 心 <sup>A</sup>	工序2	1	0	1	0	
		合计	1	0	1	0	
【作用】: 工序在制查询是	统计工序	■级的	"开工"	的派工单	的工单数	量和产品数量	0

9.5. 工序完工查询

【操作路径】: 生产执行→生产情况查询→工序完工查询。

第98页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



主页	工序完工查询 ×							
		Q、预览	打印					
□ <b>报表参数</b> 工作中心 -	全部工作中心 * 👻	工序名称	* -	工位	•	完工时间段	至	
报表预览								

预览:选择工作中心,工序名称,工位,完工时段,点击预览,即可完成工序完工查询操作。

主页	工序完	工查询	×											
				() Q.预	览 📕 打印									
= 报表参数														
工作中心	生产工作中	юA	* *	工序名称	家 [SCGZZXAGYL>	01f -	工位 PBS发标	Б	*	完工时间段			至	
化主动管														
14.首页   4	一页 1	/2	• T-	面上りま	百 圓 百兩沿署	▲ 打印[安古牌]	A TEO 1	金出 🗠	邮件					
		14	1 4 14				L20100513A1	黒/Ⅳ/出口	-	1			10.00.04	10.00.02
					FD002	W0-20140422-0602	J- L20100513A1	同悦1.3AMT 豪华(珠光 黑/Ⅳ/出口	10	0 0	0	金魯	2014-04-22 10:34:50	2014-04-23 10:34:50
					FD007	W0-20140422-0610	J- L20100513A1	同悦1.3AMT 豪华(珠光 黒/IV/出口		94 4	2	金鲁	2014-04-22 14:46:54	2014-04-2 14:47:02
					FD008	WO-20140423-0611	J- L20100513A1	同悦1.3AMT 豪华(珠光 里/Ⅳ/出口	1	9 9	12	金魯	2014-04-23 09:36:21	2014-04-2 09:48:53
					FD001	W0-20140421-0595	J- L20100513A1	同悦1.3AMT 豪华(珠光 里/Ⅳ/出口		97 2	1	金魯	2014-04-21 17:39:08	2014-04-2 09:16:44
					FD006	W0-20140422-0608	J- L20100513A1	同悦1.3AMT 豪华(珠光 里/Ⅳ/出口	1	36 0	14	金鲁	2014-04-22 13:52:23	2014-04-2 13:56:30
					FD004	W0-20140422-0606	J- L20100513A1	同悦1.3AMT 豪华(珠光 里/Ⅳ/出口	1	99 1	0	金魯	2014-04-22 11:00:37	2014-04-2 11:01:30
	生之	ヹヿ゚゚゙゙た中			FD005	W0-20140422-0607	J- L20100513A1	同悦1.3AMT 豪华(珠光 黒/Ⅳ/出口	1	0 0	0	金魯	2014-04-22 11:15:57	2014-04-2 11:15:57
	上) 心A		上序1	PBS发布	FD024	W0-20140428-0632	J- L20100513A1	同悦1.3AMT 豪华(珠光 黑/Ⅳ/出口		9 9	12	金鲁	2014-04-28 11:15:19	2014-04-2 11:52:33
					FD012	W0-20140423-0615	J- L20100513A1	同悦1.3AMT 豪华(珠光 黑/IV/出口	1	0 0	o	金魯	2014-04-23 14:29:10	2014-04-2 14:29:10
					FD010	W0-20140423-0613	J- L20100513A1	同悦1. 3AMT 豪华(珠光 黒/IV/出口	1	0 0	0	金魯	2014-04-23 13:33:54	2014-04-2 13:34:01
					FD026	W0-20140428-0638	J-	同悦1.3AMT 豪华(珠光		79 15	6	金魯	2014-04-28	2014-04-2

# 【作用】: 根据查询条件具体某一具体时间段内工作中心下工序的完工数据统计。

### 9.6. 订单生产情况查询

【操作路径】: 生产执行→生产情况查询→订单生产情况查询

	-													
	主页	订单生产情况	<u>ٹ</u> غ											×
ίτ	<b>27</b> Rist			脚注	🔍 快速查询									
単生	■查询订单生	产情况												
備	រៀ	」单号		计划开始时间	2014-05-13	至 2014-05-13								
4	快计	東霄伯	榆澱	融择"	帝王	" 计划开始时间	· 前开ŧ	婚聖时	计国际理论	力輕輕自	白海中中的古	西南	完工工单个数	冻结工的
			<ul> <li>Your All</li> </ul>	×21+	11-1	, ,		мн тты1	1-1 %					
	主页	订单生产情况	غ ×											×
ŭ	主页	<b>订单生产情况</b> 新增 查普	查 ×	1997	🙊 快速查询									*
1728-144	主页 2 影频 10 查询订单生;	<b>订单生产情况</b> 新增 查考	查 ×	1997 <b>正导出</b>	♀ 快速查询									*
订单生产情	主页 29 射新 田 查询订单生 订	<b>订单生产情况</b> 新增 查普 产情况 I <sup>単</sup> 号 FD038	查 × _ / 修改 —	用錄 3号出 计划开始时间	📯 快速查询	至 2014-05-13								*
订單生之情:	主页 2	<b>订单生产情况</b> 新增 产情况 1単号 FD038 在3 <b>年</b>			♀ 快速查询 ?痛谢村名称↓↓↓	<sup>至 2014-05-13</sup> 互付小 <del>旗新新</del>	青况数	万利居时间	计频数里	已发布数量	发布工单个数	开工工单个数	完工工单个裁	× 冻结 <u>」</u> :

9.7. 工单生产情况查询

【操作路径】: 生产执行→生产情况查询→工单生产情况查询

第99页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	主页	工单生产情况查	×								×
I	2 刷新			-+++++ [35	出 🔍 快速查询						
里	● 查询工单生	生产情况									
情	i	订单号		工单号	Q	计划开始时间 201	4-05-13	至 2014-05-13			
		100 A C			ALT HEAT MAN	今日時村石坊		ally about the star	1 Edward education	11 Education 1973	

<u>快速查询</u>:选择/输入"订单号","工单号","计划开始时间","至"等搜索值后单 击<u>快速查</u> <u>询</u>。

主页	3	E单生产情况查	×							
2 刷	新 🔶新游			📑 导出 🛛 🔍 快速查询						
●查询	工单生产情况	8								
	订单号	FD038	<b>工</b> 单 <sup>1</sup>	27	计划开始时间		至 2014-05-1	3		
		订单号	工单号	产品物料编码	产品物料名称	工作中心名称	生产状态	计划开始时间	计划结束时间	开工时间
1	FD038	8	WO-20140509-0695	J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	生产工作中心A	开工	2014-05-09	2014-05-09	2014-05-12 09:41:41

【作用】:统计查询出工单的生产情况信息。

9.8. 工序生产情况查询

【操作路径】: 生产执行→生产情况查询→工序生产情况查询

_										
	主页 工序生产	·情况查 ×								
I	<b>22 刷新 🛛 🕂</b> 新増 🔤			🔍 快速查询						
予生产情…	■查询工序生产情况 工艺路线名称全部。	I艺路线 ▼	工序名称		▼ 工作中	心名称全部	3工作中心	•	工位名称	•
4	工序号	工序名称	工作中心名称	工艺路线名称	计划数里	待制数量	良品裁重	不良品数里	报废数量	
			_				_			

<u>快速查询</u>:输入"工艺路线名称","工序名称","工作中心名称","工位名称"等相关搜索 值单击快速查询。

主页	工序生产	情况查 ×									
2 R	新一十新增一回		— 删除 🔤 导	出 🔍 快速查询							
∎査	间工序生产情况 工艺路线名称 生产工作	乍中心A工艺路线 🔻	工序名和	F	<b>-</b>	工作中,	心名称全部	工作中心		工位名称	
	工序号	工序名称	工作中心名称	工艺路线名称		计划数里	待制数里	良品数里	不良品数里	报废数量	
1	001	工序1	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线		2176	270	1692	88	126	
2	002	工序2	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线		1976	1016	871	35	54	
3	003	工序3	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线		1976	1382	583	8	3	
4	004	工序4	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线		1976	1398	578	0	0	
5	005	工序5	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线		1976	1498	478	0	0	
6	006	工序6	生产工作中心A	生产工作中心A工艺路线		1976	1679	294	1	2	
	【作用】: \$	统计查询	工作中心	「各工序的生」	产	情况数	(据。				

9.9. 执行工单查询

【操作路径】: 生产执行→生产情况查询→执行工单查询

主页	执行工单查询	×									
🕑 刷新	f 🔶 彩岩 🗋 宣香			🙊 快速查询							
查询	<b>执行工单生产情况</b>										
I	作中心名称(SCGZA)生产	I作中心 ▼	工位名称 -	-请选择 ▼	工艺路线名和	『请选择	*	工序名称请迭	择 *		
	执行工单号	订单号	工单号	派工单号	批次号 产品序列号	产品物料编码		产品物料名称	采集时间	采集人	工位名称
1	TRC-20140422-0000079	FD003	WO-20140422-0605	TO-20140422-0792		J-L20100513A1		同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-22 10:56:32	金魯	PBS发布
2	TRC-20140422-0000081	FD003	WO-20140422-0605	TO-20140422-0794		J-L20100513A1		同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-22 10:57:18	陈奇	合装上线
3	TRC-20140422-0000082	FD003	WO-20140422-0605	TO-20140422-0793		J-L20100513A1	1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-22 10:57:31	石必順	总装发布检验工位
160	TDC 20440422 0000002	50000	100 20140422 0605	TO 001 10 100 070 1		11.2040054244	1	同時もつかれて声化の大火回し、	2014 04 22 40 57 40	2t-25	△准 L48

第100页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



<u>快速查询</u>:输入"工作中心名称","工位名称","工艺路线名称","工序名称"等相关搜索值后单击<u>快速查询</u>按钮。

查看	前条 予号出 条件 工位名称 PBS发行 減工的品	快速查询 布 🔹		卒工作中心A工艺路线 ▼	丁序之称 丁度1				
A)生产工作中心 ▼ 工 <b>单号</b>	工位名称 PBS发	布 🔻	工艺路线名称 生产	☆工作中心A工艺路组 ▼	丁序文称 丁度1				
工单号	派工前旦					-			
		批次号 产品序列号	产品物料编码	产品物料名称	采集时间	采集人	工位名称	工作中心名称	工序
WO-20140422-0605	TO-20140422-0792		J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-22 10:56:32	金魯	PBS发布	生产工作中心A	工序1
WO-20140422-0606	TO-20140422-0798		J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-22 11:01:09	金魯	PBS发布	生产工作中心A	工序1
WO-20140422-0606	TO-20140422-0798		J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-22 11:01:18	金魯	PBS发布	生产工作中心A	工序1
WO-20140422-0606	TO-20140422-0798		J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-22 11:01:30	金魯	PBS发布	生产工作中心A	工序1
WO-20140422-0606	TO-20140422-0798		J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-22 11:00:37	全魯	PBS发布	生产工作中心A	工序1
WO-20140422-0606	TO-20140422-0798		J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-22 11:00:51	金魯	PBS发布	生产工作中心A	工序1
WO-20140421-0595	TO-20140421-0754		J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(味光黑/…	2014-04-21 17:39:08	金魯	PBS发布	生产工作中心A	工序1
WO-20140421-0595	TO-20140421-0754		J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-22 09:16:17	全魯	PBS发布	生产工作中心A	工序1
WO-20140421-0595	TO-20140421-0754		J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(味光黑/…	2014-04-21 17:59:01	金魯	PBS发布	生产工作中心A	工序1
WO-20140421-0595	TO-20140421-0754		J-L20100513A1	同悦1.3AMT豪华(珠光黑/…	2014-04-22 09:16:44	全會	PBS发布	生产工作中心A	工序1
	-20140422-0606           -20140422-0606           -20140422-0606           -20140421-0595           -20140421-0595           -20140421-0595           -20140421-0595           -20140421-0595	10-2014022-2000         10-20140422-0798           10-20140422-0798         10-20140422-0798           2-20140422-0595         10-20140422-0798           2-20140421-0595         10-20140421-0754           2-20140421-0595         10-20140421-0754           2-20140421-0595         10-20140421-0754	Exploredized         IC-2014/d22-0798           22014/d22-0606         IC-2014/d22-0798           22014/d22-0606         IC-2014/d22-0798           22014/d22-0605         IC-2014/d21-0754           22014/d21-0555         IC-2014/d21-0754           22014/d21-0555         IC-2014/d21-0754           22014/d21-0555         IC-2014/d21-0754           22014/d21-0555         IC-2014/d21-0754	EADIBAL220000         ID-2011042220090         ID-2011000513A1           E201042220000         ID-201104220798         ID-201000513A1           E201042220800         ID-201404220798         ID-20100513A1           E201042220800         ID-201404220798         ID-20100513A1           E201042210555         ID-201404210754         ID-20100513A1           E20104210555         ID-201404210754         ID-20100513A1           E201040210555         ID-201404210754         ID-20100513A1           E201040210555         ID-201404210754         ID-20100513A1           E201040210555         ID-201404210754         ID-20100513A1	Catalagizzona         Discontagizzona         31-2010031A1         同様13AMT客中の状態           2201402220680         TO-201402220788         J-20100513A1         同様13AMT客华の状態           2201402220680         TO-201402220788         J-20100513A1         同様13AMT客华の状態           2201402220680         TO-201402210754         J-20100513A1         同様13AMT客华の状態           2201402210555         TO-201402210754         J-20100513A1         同様13AMT客华の状態           220140210555         TO-20140210754         J-20100513A1         同様13AMT客华の状態           220140210555         TO-20140210754         J-20100513A1         同様13AMT客华の状態           220140210555         TO-20140210754         J-20100513A1         同様13AMT客华の状態           220140210555         TO-20140210754         J-20100513A1         同様13AMT客华の状態           220140210555         TO-201404210754         J-20100513A1         同様13AMT客华の状態	日本2016年22/0565         日本2016年22/0758         リーム2010513A1         阿取1.3AMT管理時代表面//         2014942-20178           シ2016422-0606         TO-2014422-0758         リーム2010513A1         阿牧1.3AMT管理時代表面//         2014-04-22 11:00.37           シ2016422-0606         TO-2014422-0758         リーム2010513A1         阿牧1.3AMT管理時代表面//         2014-04-22 11:00.37           シ2016422-0505         TO-2014421-0754         リーム2010513A1         阿牧1.3AMT管理時代表面//         2014-04-22 11:00.51           シ2016421-0555         TO-2014421-0754         リーム2010513A1         阿牧1.3AMT管理時代表面//         2014-04-22 11:00.51           シ2016421-0555         TO-2014421-0754         リーム2010513A1         阿牧1.3AMT管理時代表面//         2014-04-22 09:16:17           シ2016421-0555         TO-2014421-0754         リーム2010513A1         阿牧1.3AMT管理時代表面//         2014-04-22 09:16:17           シ2016421-0555         TO-2014421-0754         リーム2010513A1         阿牧1.3AMT管理時代表面//         2014-04-22 09:16:17           シ2016421-0555         TO-2014421-0754         リーム2010513A1         阿牧1.3AMT管理時代表面//         2014-04-22 09:16:44           シ2016421-0555         TO-2014421-0754         リーム2010513A1         阿牧1.3AMT管理時代表面//         2014-04-22 09:16:44	EADIBUZ20050         ID-2010402200783         ID-201040210754         ID-201040210754         ID-201040210754         ID-201040210754         ID-201040210754         ID-201040210754         ID-201040210754         ID-20100513A1         PRI13AIT客华俳先星hr         ID1040210754         ID-201040210754         ID-20		Cartisur220050         10-201042220758         3-220100513A1         内板13AMT電炉時先無一         2014-04-22 11:00.37         全番         PBS後布         生产11P+0/A           22014622-0056         TO-20140422-0758         3-220100513A1         内板13AMT電炉時先黒一         2014-04-22 11:00.37         全番         PBS後布         生产11P+0/A           22014622-0056         TO-20140422-0758         3-120100513A1         内板13AMT電炉時先黒一         2014-04-22 11:00.51         全番         PBS後布         生产11P+0/A           22014022-0565         TO-20140421-0754         3-12010513A1         内板13AMT電炉時先黒一         2014-04-21 17.3908         全番         PBS发布         生产11P+0/A           22014021-0555         TO-20140421-0754         3-12010513A1         内板13AMT電炉時先黒一         2014-04-21 17.5901         全番         PBS发布         生产11P+0/A           22014021-0555         TO-20140421-0754         3-12010513A1         内板13AMT電炉時光黒一         2014-04-21 17.5901         全番         PBS发布         生产11P+0/A           22014021-0555         TO-20140421-0754         3-12010513A1         内板13AMT電炉時光黒一         2014-04-21 17.5901         全番         PBS发布         生产11P+0/A           220140421-0555         TO-20140421-0754         3-12010513A1         内板13AMT電炉時代黒一         2014-04-21 17.5901         全番         PBS发布         生产11P+0/A           220140

【作用】: 对工单的的报工执行情况进行查询。

9.10. 工步报工查询

【操作路径】: 生产执行→生产情况查询→执行工单查询

	主页	工步报工查询	×					
I	2刷	新 🔍 快速查询						
步直溜	🧊 査道	间模版:请选择模板	-					
1		工序编码	工步编码	所属工位	采集时间	采集人	工作量(%)	工时(分钟)
	0	AGXNUM1		AWC1	2017-02-24 11:27:55	人员1	50	1
	0	AGXNUM1		AWC1	2017-02-20 16:08:32	人员1	10	6
	0	AGXNUM1		AWC1	2017-02-20 16:08:32	人员1	10	6
	0	AGXNUM1		AWC1	2017-02-20 16:08:32	人员1	10	6
	0	AGXNUM1		AWC1	2017-02-20 16:08:32	人员1	10	6
	0	AGXNUM1		AWC1	2017-02-20 16:08:32	人员1	10	6
	0	AGXNUM1		AWC1	2017-02-20 16:08:32	人员1	10	6
	0	AGXNUM1		AWC1	2017-02-20 16:08:32	人员1	10	6
	0	AGXNUM1		AWC1	2017-02-20 16:08:32	人员1	10	6
	0	AGXNUM1		AWC1	2017-02-20 16:08:32	人员1	10	6
	0	AGXNUM1		AWC1	2017-02-20 16:08:32	人员1	10	6

- 【作用】: 对工步采集里进行工步报工的派工单进行查询
- 10. 生产统计图表 10.1. 生产完成情况图 主页 生产完成情况 @ 茶術 エ厂 01\_全属事业部 🔹 工作中心 01010101\_A线 🛑 计划数量 💼 完工数量 🗹 止 💭 🙂 生产完成情况 A07 计划数量 完工数量 A10 A11 A12 A14 A02 A03 A04 A05 A06 A09 A13 A15

第	101	页
~		_

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



10.2. 周期产量波动图



10.6. 菜单展示(导航功能)

第 **102**页





10.9. 工序生产状态

第**103**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼





10.12.不良统计图

第 **104**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼






10.16.看板

			综合看板		
	A线	日线	Cát	D线	
产品	SM-N920A后壳	SM-N920A后壳	SM-N920A后壳	SM-N920A后壳	SM-N920A后壳
计划数量	720	640	960	960	2640
完工数量	360	346	489	576	1267
完成率	50%	54%	51%	60%	48%
设备					-
物料					

10.17.车间展示

第**106**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼







第**107**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



主页	展示类型	×			
윋 刷新 🔶	新増 🗔 查看	🥜 修改 🛛 💻 🗄	削除 👘 激活	🐴 冻结 🛛 🔾	、搜索
🍃 查询模版:	请选择模板	-			
	编码		名称	状。	<u>ت</u>
1	T1		T1类型	激	舌
2	T2		T2类型	激	舌
··用】:新增展示	类型数据信息。	步骤	k	X	
主页	<b>屏幕组</b> ×				
ខ 刷新 🛛 🕂 新増	🗋 查看 🥜 修改	— 删除 🛛 🛅 激活	吉 🤷 冻结 🔍 捜	索	
🍃 查询模版:请选择	≹模板  ▼	1-1-21			
1 0 1	组编码 material LED	组名称物料西洋	组轮间频率( 10	s)	状态
<ol> <li>输入组编码,</li> <li>新增屏幕</li> <li>新增屏幕</li> <li>作路径】:生产</li> <li>重页 manz</li> </ol>	组名称信息、轮流 组数据信息。 步 执行→大屏展示	旬频率点击保存 骤 ▶展示类型		r ⊬结 Q 探索	
○01屏幕 ○1 日 一 1 日 長 辰 示	屏 <sup>10 和13</sup> 子初语 幕 列 表 20 查询模版请选择模	低		ra ~12#	
		<ul> <li>         森编码 屏幕:         <ul> <li>                 01                 01</li></ul></li></ul>	屏幕组            物料配送	IP地址 192.168.2.112	端口 8080
1: 输入屏幕编码,	, 屏幕名称, 屏幕组	且, IP 地址等	等信息点击保存。		
边树形结构中选	择屏幕后县级新增	: 输入编码、	名称、顺序号、桹	展示地址等信息	,,点 击保
田一一町署屋遺	中雲更展云的肉刻	这些 计 计			

【非用1: 用EEOT TELETER 11.2. 大屏展示 【操作路径】: 生产执行→大屏展示→屏幕配置

第108页 地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼





<u>新增</u>:输入异常类型编码,异常类型名称,响应时长,标准处理时长,自动评价时长,二级预计处理容忍时长,二级处理超时容忍时长,二级响应超时容忍时长,三级预计处理容忍时长,四级处理超时容忍时长,三级响应超时容忍时长,四级预计处理容忍时长,四级处理超时容忍时长,四级响应超时容忍时长,数据维护人员,是否发送班长,是否发送监督员,是否发送责任人,是否发送发起人等信息点击保存

【作用】: 新增异常类型

10.1.2. 物料责任人关系

【操作路径】: 生产执行→异常基础数据→物料责任人关系

第109页

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



- 41		Hi yang.dong	g. 🔚 (YX)永兴电子(Y)	KCJ1)永兴1号车间				
		主页	物料责任人关系	×				
	物	😂 刷新	🕂 新増 🛛 🥜 修改	🗕 删除 🔋 激活 🙆 冻结	🗟 下载Excel模版 👔	· Excel导入   Q、搜索		
	料素	🍃 查询模版	请选择模板	•				
	12		物料	责任人	创建人	创建时间	激活状态	
		1	005	张明	yang.dong	2016-02-17 17:00:30	激活	
新埠	<u>;</u>	输入物	勿料编码,	责任人编码点语	击保存			
【作	用	】: 纠	隹护物料对	应的责任人				
	п	カキリ	-145					

10.1.3. 设备责任人关系

【操作路径】: 生产执行→异常基础数据→设备责任人关系 «I ▲ Hiyang.dong. ■(YX)k;HatP(YXCJ1)k;Y18车间



新增: 输入设备编码, 责任人编码点击保存

【作用】: 维护设备对应的责任人

10.1.4. 值班关系维护

【操作路径】:: 生产执行→异常基础数据→值班关系维护

扨	<b>2</b> PH	f	🐈 批量维护 🛛 🥜 修改	— 删除 🚋 下载Ex	cel模版 🕞 Excel导入 Q, 打	忠宗				
「長な	📑 📷	目模版	请选择模板	*						
Х			日期	班次类型	异常类型编码	异常类型	责任人	计划员	仓健日期	修改日期
	1		2015-11-13	早班	001	异常类型1	李诗清	李诗清	2015-11-13 02:26:10	2015-11-13 02:26:10
	2		2016-02-16	早班	001	异常类型1	何华	刘诗诗	2016-02-17 05:08:53	2016-02-17 05:08:53
	3		2016-02-17	早班	001	异常类型1	何华	刘诗诗	2016-02-17 05:08:53	2016-02-17 05:08:53
							1.000			

<u>批量维护</u>:输入班次类型,值班日期,责任人编码,计划员编码,异常类型,点击保存 【作用】:维护值班人员和计划人员

10.1.5. 异常领导维护

【操作路径】: 生产执行→异常基础数据→异常领导维护

第 110 页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



29 98後 ◆ 新橋 2/ 位於 - 新修 10 8 5 6 5 5 6 5 condip ( ) Excendip ( ) Excendip ( ) 2 5 condip ( ) 2								
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·								
· 异常类型解码 异常类型名称 公司 部门	二级责任人	二级责任人 二级的	B合用状态 三级责任人	三级自用状态	四眼责任人	四级自用状态	自建时间	
1 001 异常类型1 动脉绪宏细体腔份有限公司 东城西日朝	((字件)							

<u>新增</u>:输入异常类型,公司,部门,部门长编码,主任编码,领导编码等信息点击保存 【作用】:维护领导级责任人

10.1.6.异常原因

【操作路径】: 生产执行→异常基础数据→异常原因



注意: 异常基础数据配置前提条件:

1、在【系统管理-用户管理】页面添加用户

2、在【系统管理-用户角色】页面分配用户

- 3、在基础数据模块的【人员档案】页面添加人员信息(可以维护人员有:发起人,响应人,关闭人,计划人员,维护人员,部门负责人,主任负责人,领导负责人,值班责任人,物料责任人,设备责任人)并填入正确有效的邮箱信息和选择相应的登录名
- 4、在【班组管理】页面维护"发起人"的班长信息

12.2. 异常流程处理

10.2.1.异常发起

【操作路径】: 生产执行→异常管理→异常发起

第 111 页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



NER 🔶 ER 🥒 (SZ). — H	18 🔶 异常发起	Q. 搬索												
查测视频请选择模板														
日 异素编码	异常类型名称	异常原因名称	物料	流水号	IR	设备	班长	处理责任人	部门长	主任	96S	是否已通知领导	异常状态	52
1 ECP-20160218-000070	100 - 00 - 00 - 0													
	978.QU1	骨兼支型原因	TESTPRODU1		CNC1							未通知	未发起	

<u>新增</u>:发起人登录,选择异常类型,工单,工序,异常原因,异常是否发送班长,输入异 常发 起描述,点击保存

<u>异常发起</u>:勾选新增的异常数据,点击异常发起;发起成功后,对应人员登录在【接收消息 列表】 页面查看发送的消息:

	主页	接收消息列表 ×					
	診刷新 ■ 本海港ビ						
121列主		请选择模板	消息内容	发送时间	发送人	接收人	接收时间
	1	物料TESTPRODU1异常	李诗清在2016-02-18 09:	2016-02-18 09:45:42	002	008	
[ [	作用】 关联功	: 新增异常信 能】: 异常响	ī息,发起异常 ]应。	/			
し 发	注意 (起人发	: 起异常成功	后,异常信息起	进入异常响应	页面		
异 班 牧 未	常发起 责任人 料责任 找到则	2人对应的班 和计划人员 2人或者设备 1把消息和邮	长收到消息和6 ,若未找到对应 责任人(系统中 件发送给异常3	邮件且若找到 立的值班责任 中物料和设备 类型中维护的	值班责任人 人,则根据 责任人的异 数据维护人	,会发送消息和 异常类型编码打 常类型编码已 员	印邮件到值 戈到对应的 写死),若
( 时 到	1)超日 容忍时  责任人	时未响应:  长),对应[ 、则发送给异	(当前时间-发起 的值班负责人和 常类型维护的数	2时间)>(昇 口计划人员会 数据维护人员	常类型维护 收到二级超[ ,并且部门负	的响应时长+二 时未响应的消息 负责人会收到消	二级响应超 息,若未找 自息和邮件
( 时 时	2)超日 容忍时 未响应	时未响应: (  长),对应[ 近的消息和邮	《当前时间-发起 的主任负责人会 件	是时间)>(异 ≿收到消息和□	常类型维护 邮件,同时著	的响应时长+∃ 部门负责人会收	三级响应超 女到三级超
(	3)超	时未响应: (	当前时间-发起	2时间)>(异	常类型维护	的响应时长+四	国级响应超

10.2.2.异常响应

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



【操作路径】: 生产执行→异常管理→异常响应

	主页	<b>异常响应</b> ×			
튪	🔶 响应异常 🛛 💈	重置			
「「「「「「」」「」」「「」」」」」	编码	ECP-20160218-000	)070 发起/	002	*
	异常原因	001 *	* 🞑 预计处理时间	<b>]</b>	旧寸
* 响应开常	异常问题描述		*		

<u>异常响应</u>:响应人员登录,勾选已发起的数据,点击异常响应,输入预计处理时间,异常问题描述,点击响应异常

	主页	异常响应 ×	
튶	👆 保存 🛛 🧭 重置	<u>-</u> 1	
予响应	编码	ECP-20160218-000070	
	发起人	002 *	
	响应人	003 *	
编辑	异常处理结果描述	* 🔺	
异常			
结		~	
5		/	

<u>异常结果描述</u>:勾选已响应成功的数据,点击异常结果描述,输入异常处理结果描述,点击保存

【作用】: 响应人对异常进行响应并进行处理

【关联功能】: 异常关闭

第 **113**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



注意:

- 异常响应成功后,会发送消息和邮件给计划人员和发起人员,若未找到计划人员,则 会发送 消息和邮件给异常类型维护的数据维护人员
- 2、(1)预计处理时间>二级预计处理容忍时长,会发送消息和邮件给部门责任人
  - (2)预计处理时间>三级预计处理容忍时长,会发送消息和邮件给主任责任人
  - (3)预计处理时间>四级处理容忍时长,会发送消息和邮件给领导责任人

**3**、(1)异常响应超时未关闭:(当前时间-异常响应的时间)>(预计处理时长+二级处理 超时容忍时长),部门责任人收到消息和邮件

(2) 异常响应超时未关闭: (当前时间-异常响应的时间)>(预计处理时长+三级处理 超时 容忍时长),部门和主任责任人收到消息和邮件

(3) 异常响应超时未关闭: (当前时间-异常响应的时间)>(预计处理时长+四级处理 超时 容忍时长),部门、主任和领导责任人收到消息和邮件

4、异常结果描述成功后,数据进入异常关闭页面

10.2.3. 异常关闭

【操作路径】: 生产执行→异常管理→异常关闭 主页 异常关闭 🎲 查词模版 ---请选择模板---异常编码 异常类型名称 异常原因名称 工序 ECP-20151111-000052 工艺异常类型 工艺 CNC2 ECP-20151111-000034 物料类型异常 物料短缺 CNC2-1 何华 3 ECP-20160218-000070 异常类型1 异常类型原因 TESTPRODU1 CNC1 二級责任人(李佳) 三级责任人(肖溱) 关闭异常:关闭人员登录,勾选一条数据,点击关闭异常 【作用】: 对异常进行关闭

【关联功能】: <u>异常评价</u>

注意: 异常关闭成功后,发送消息和邮件给响应人员并且异常信息进入异常评价页 面

10.2.4. 异常评价

【操作路径】: 生产执行→异常管理→异常评价

第 **114**页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



툐	📊 保存 🛛 😂 重音	<b>五</b>							
常列			00007#						
〔爰	编码	ECP-20160218	-000070						
	发起人	002	*	发起	人李诗	清		*	
	响应人	003	*	响应	人何华			*	
× 满	异常处理描述	异常处理成功							
意									
调			//						
쁘	是否满意	未评价	-						
	建议与意见(评								
	论)								
<u> </u>	<u>度</u> : 勾选异常数打 : 手动对异处理	据,点击满意度 里过程进行评价	度,选择是否流	<b>梼意,输</b> 〉	入建议.	与意见	,点击	保存	
<u> </u>	<u>度</u> : 勾选异常数打 : 手动对异处理 力能】: 异常报表	据,点击满意度 理过程进行评价 €	度,选择是否流	满意,输 <i>。</i>	入建议	与意见	,点击	保存	
<u> </u>	<u>度</u> : 勾选异常数打 : 手动对异处理 力能】: 异常报表 注音:	据,点击满意度 里过程进行评价	度,选择是否流	<b>满意,输</b> 2	入建议	与意见	, 点击	·保存	
<u> </u>	<u>度</u> : 勾选异常数打 : 手动对异处理 功能】: <mark>异常报表</mark> 注意:	据,点击满意度 ≇过程进行评价 ₹	度,选择是否流	满意,输 <i>〉</i>	入建议	与意见	,点击	保存	
<u> </u>	<u>度</u> : 勾选异常数打 : 手动对异处理 力能】: <mark>异常报</mark> 表 注意: 1对异常处理过程	据,点击满意度 里过程进行评价 更 呈进行评价后,	度,选择是否流 、 在异常报表	满意,输 <i>)</i> 页面生成	入建议	与意见 <sup>2</sup> 价数挑	,点击	保存	
<u>講意</u> 第一月】       年月】       手可       手可	<u>度</u> : 勾选异常数打 : 手动对异处理 力能】: <mark>异常报表</mark> 注意: 时异常处理过程	据,点击满意度 里过程进行评价 更 呈进行评价后, 常类型中维护的	度,选择是否流 。 在异常报表 约自动评价时	满意,输/ 页面生成 长进行自	入建议: 一条讯 动评作	与意见 <sup>2</sup> 价数排	, 点击	保存	
■ <u></u>	<u>度</u> : 勾选异常数打 : 手动对异处理 功能】: <u>异常报表</u> 注意: 1对异常处理过程 1评价: 根据异常	据,点击满意度 建过程进行评价 是进行评价后, 常类型中维护的	度,选择是否流 在异常报表 的自动评价时-	满意,输) 页面生成 长进行自	入建议: 一条词 动评价	与意见 <sup>2</sup> 价数执	, 点击	保存	
■ <u> </u>	<u>度</u> : 勾选异常数打 : 手动对异处理 力能】: 异常报表 注意: 对异常处理过程 )评价: 根据异常	据,点击满意度 理过程进行评价 是进行评价后, 常类型中维护的	度,选择是否流 在异常报表 的自动评价时-	满意,输2页面生成 氏进行自	入建议 一条词 动评作	与意见 <sup>2</sup> 价数排	,点击	保存	
■ <u></u>	<u>度</u> : 勾选异常数打 : 手动对异处理 功能】: <u>异常报表</u> 注意: 1对异常处理过程 1评价: 根据异常	据,点击满意度 建过程进行评价 是进行评价后, 常类型中维护的	度,选择是否流 在异常报表 的自动评价时-	满意,输) 页面生成 长进行自	入建议: — 条 译 动评作	与意见 2 介数执	, 点击 居	保存	
, 满意用     , , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	<u>度</u> : 勾选异常数打 : 手动对异处理 功能】: <u>异常报表</u> 注意: 时异常处理过和 1评价: 根据异常	据,点击满意度 建过程进行评价 是进行评价后, 常类型中维护的	度,选择是否流 在异常报表 的自动评价时-	满意,输) 页面生成 长进行自	入建议 ——条讯 动评作	与意见 <sup>22</sup> 价数执	, 点击	保存	
<u> </u>	<u>度</u> : 勾选异常数打 : 手动对异处理 功能】: 异常报君 注意: 对异常处理过程 可好异常处理过程 可好异常处理过程	居,点击满意度 建过程进行评价 是进行评价后, 常类型中维护的	度,选择是否流 在异常报表 的自动评价时-	满意,输/ 页面生成 长进行自	<ul> <li>入建议</li> <li>一条词</li> <li>动评f</li> </ul>	与意见 <sup>2</sup> 价数排	, 点击 居	保存	
满意用     ()       第     ()       第     ()       第     ()       第     ()       1     ()	<u>度</u> : 勾选异常数 : 手动对异处理 力能】: 异常报君 注意: 对异常处理过程 计评价: 根据异常 及表 下路径】: 生产者	据,点击满意度 型过程进行评价 足进行评价后, 常类型中维护的 为行→异常管理	度,选择是否流 在异常报表 的自动评价时- 里→异常报表	满意,输) 页面生成 长进行自	入建议: — 条 译 动评化	与意见 <sup>2</sup> 价数批	, 点击	保存	
<t< td=""><td><u>度</u>: 勾选异常数打 : 手动对异处理 功能】: <mark>异常报表</mark> 注意: 对异常处理过和 J评价: 根据异常 及表 作路径】: 生产打</td><td>据,点击满意度 建过程进行评价 建进行评价后, 常类型中维护的 执行→异常管理</td><td>度,选择是否流 在异常报表 的自动评价时-</td><td>满意,输) 页面生成 长进行自</td><td><ul> <li>入建议</li> <li>一条 i</li> <li>动i</li> </ul></td><td>与意见 <sup>2</sup>价数批 ↑</td><td>, 点击</td><td>保存</td><td></td></t<>	<u>度</u> : 勾选异常数打 : 手动对异处理 功能】: <mark>异常报表</mark> 注意: 对异常处理过和 J评价: 根据异常 及表 作路径】: 生产打	据,点击满意度 建过程进行评价 建进行评价后, 常类型中维护的 执行→异常管理	度,选择是否流 在异常报表 的自动评价时-	满意,输) 页面生成 长进行自	<ul> <li>入建议</li> <li>一条 i</li> <li>动i</li> </ul>	与意见 <sup>2</sup> 价数批 ↑	, 点击	保存	
<t< td=""><td><u>度</u>: 勾选异常数打 : 手动对异处理 功能】: <mark>异常报</mark>表 注意: 1对异常处理过和 1评价: 根据异常 及表 作路径】: 生产者</td><td>居,点击满意度 型过程进行评价 呈进行评价后, 常类型中维护的 执行→异常管理</td><td>度,选择是否流 在异常报表 的自动评价时- 里→异常报表</td><td>满意,输/ 页面生成 长进行自</td><td><ul> <li>入建议</li> <li>一条词</li> <li>动评价</li> </ul></td><td>与意见 2价数排</td><td>, 点击 居</td><td>保存</td><td></td></t<>	<u>度</u> : 勾选异常数打 : 手动对异处理 功能】: <mark>异常报</mark> 表 注意: 1对异常处理过和 1评价: 根据异常 及表 作路径】: 生产者	居,点击满意度 型过程进行评价 呈进行评价后, 常类型中维护的 执行→异常管理	度,选择是否流 在异常报表 的自动评价时- 里→异常报表	满意,输/ 页面生成 长进行自	<ul> <li>入建议</li> <li>一条词</li> <li>动评价</li> </ul>	与意见 2价数排	, 点击 居	保存	
<u> </u>	<u>度</u> : 勾选异常数4 : 手动对异处理 为能】: 异常报表 注意: 1对异常处理过程 1评价: 根据异常 及表 作路径】: 生产者	居,点击满意度 理过程进行评价 是进行评价后, 常类型中维护的 执行→异常管理	度,选择是否流 在异常报表 的自动评价时-	满意,输) 页面生成 长进行自	入建议: 一条讯 动评化	与意见 ☎价数排	, 点击 居	保存	
	夏: 勾选异常数括         : 手动对异处型         功能】: 异常报表         注意:         对异常处理过程         计评价: 根据异常         受表         下路径】: 生产表         第882 - 100	居,点击满意度 里过程进行评价 呈进行评价后, 常类型中维护的 为行→异常管理	度,选择是否流 在异常报表 的自动评价时- 里→异常报表	满意,输/ 页面生成 长进行自	入建议: 一条讯 动评化	与意见 2 介数机	, 点击 居	保存 math	850
	<u>度</u> : 勾选异常数式 : 手动对异处理 功能】: <u>异常报表</u> 注意: 1对异常处理过和 1评价: 根据异常	居,点击满意度 重过程进行评价 呈进行评价后, 常类型中维护的 外行→异常管理 ● 66% - 24%	度,选择是否流 在异常报表 的自动评价时- 里→异常报表	萬意,输       页面生成       货	入建议: 一条 讲 动评化	与意见 <sup>2</sup> 价数机	, 点击 居	保存 mmmax	
	<u>度</u> : 勾选异常数打 : 手动对异处理 功能】: 异常报君 注意: 1对异常处理过程 1评价: 根据异常	居,点击满意度 型过程进行评价 呈进行评价后, 常类型中维护的 处行→异常管理	<ul> <li>使,选择是否流</li> <li>在异常报表</li> <li>内自动评价时-</li> <li>●</li> <li>●<td>萬意,输       页面生成       黃面 生成       ●        ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●        ●</td><td>入建议 一条 词 动评化</td><td>与意见 2 价数机 </td><td>, 点击 居 </td><td>保存 新 7000年4 (安日) 7000年4 (安日)</td><td>85011 2019 2019 2019 2019 2019 2019 2019 2</td></li></ul>	萬意,输       页面生成       黃面 生成       ●        ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●       ●        ●	入建议 一条 词 动评化	与意见 2 价数机 	, 点击 居 	保存 新 7000年4 (安日) 7000年4 (安日)	85011 2019 2019 2019 2019 2019 2019 2019 2

第 **115**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼





快速查询: 输入异常编码, 异常类型等查询条件点击快速查询

图形报表: 点击图形报表 TAB 页

【作用】查看异常报表信息并通过图形化报表来查看处理时长

10.2.6.异常日志

【操作路径】: 生产执行→异常管理→异常日志

第 **116**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	主页		异常日志 ×		
导	ខ 刷新	ť (	つ、 搜索		
富日生	🍃 查询	模版	请选择模板		
心记			发送结果	结果描述	发送时间 🕈
ж	1		失败	未维护2016-02-18 11:02:54计划员	2016-02-18 11:02:54
	2		失败	ECP-20160218-000070编码异常未维护责任人!	2016-02-18 10:54:00
	3		失败	ECP-20160218-000070编码异常未维护责任人!	2016-02-18 10:53:00
	4		失败	ECP-20160218-000070编码异常未维护责任人!	2016-02-18 10:52:00
	5		失败	ECP-20160218-000070编码异常未维护责任人!	2016-02-18 10:51:00
	6		失败	ECP-20160218-000070编码异常未维护责任人!	2016-02-18 10:50:00
	7		失败	ECP-20160218-000070编码异常未维护责任人!	2016-02-18 10:49:00
	8		失败	ECP-20160218-000070编码异常未维护责任人!	2016-02-18 10:48:00
	9		失败	ECP-20160218-000070编码异常未维护责任人!	2016-02-18 10:47:00
	10		失败	ECP-20160218-000070编码异常未维护责任人!	2016-02-18 10:46:00

【作用】: 查看异常日志

- 13. 生产客户端
- 13.1. 条码打印

【操作路径】: 客户端→条码打印



预览: 输入"默认条码前缀"与"请输入条码"后,点击预览,生成两部分条码组合而成 的条码进行预览。

第 **117**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



打印:设置打印相关的参数后保存,点击打印,条码打印机打印出条码信息。

【作用】:进行条码打印操作。

13.2. 生产数据采集

【操作路径】: 客户端→工序报工

步骤一:客户端用 epic/hust 用户进去先绑定工位,需要先在服务端终端注册页面中添加该 工位的客户 端,然后在客户端配置工作中心与工位的关系



第 **118**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼

步骤二: 客户端工序报工页面通过扫入一个未开工的工单号,系统判断是否是该工作中心 该 工位下的派工单,并得到该工单的派工单详情,自动使其开工,然后再扫下一个未开工 的工 单号,系统会自动做一个处理使上一个工单完工,使本工单开工,也可扫入未开工的 工单后, 使其自动开工,然后手动点击完工。下面的表格显示完工成功的最新十条数据。

н С ) 11
لی ۱
─────────────────────────────────────
HT.
元上
て谷根丁)
NO-20150507-0801对应派工单开工成I
1993年 不良数量 运修社
時用細 不良数量 返修料 料路 4 未处理
18月3田 不良数量 返修社 共陷 4 未处理
8明细 不良数量 返修 4 未处理
28月细 不良数量 返修材 共陷 4 未处理
副细 不良数量 返修社 共陷 4 未处理
期细 不良数量 返修材 共陷 4 未处理
時333 不良数量 返修礼 共陷 4 未处理

查询: 输入在制工单号点击查询即可。

返修处理:选择列表中的返修数据,点击返修处理即可。

步骤二

【操作路径】: 客户端→在线返上线修列表

## 第 **119**页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



EpicHust						
在线返修上线列表				_		
工单号:		返修状	态: 已处理 🔻	查询	返修上线	
产品物料编码	产品物料名称	工单号	工序号		工序名称	返修状态
			表中无内容			

查询: 输入在单号点击查询即可。

返修上线:选择列表中的返修数据,点击返修处理即可。

# 13.4. 工艺文件指示

【操作路径】: 客户端→工艺文件指示

步骤一:服务端配置文件,在 smb. properties 文件夹中指定远程电脑访问的 IP、用户名和 密码以及共 享文件夹名,用来存储要访问的 pdf 文件



步骤二:在服务端的文件类型页面中新增文件类型

第**120**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	主页		文件类型 ×			
Ì	윋 刷新		🕂 新増 🗋 查看 🥜	修改 🗕 删除 🔍 搜索		
作类型	📝 查询	模版	[公]文件类型	文件类型编码 cn		AND 文件类型名称 cn
			文件类型编码◆	文件类型名称	备注	
K	1		002	指导工艺文档	测试	
	2		003	设备操作文档		
	3		004	设备操作文档2	设备文件2	
	4		005	设备操作文档3	设备操作文档3	
	5		006	设备操作文档4	设备操作文档4	
	6		007	设备操作文档5	设备操作文档5	
	7		008	设备操作文档6	设备操作文档6	
	8		10010	办公文档		
	9		ZDWD	工艺指导文档		

新增:输入文件类型编码、文件类型名称保存即可。

步骤三:在服务端的文件信息页面中新增文件信息,上传相关的pdf文件

Į i	<b>2</b> 刷新	ť		i 🥜 修改	— 删除 🔮	👔 激活 🛛 🙆 冻结	👌 下载	○、搜索					
	🌛 查询	]模版	[公]文件信息	-	文件编号 대	1		AND 版本号 <u>cn</u> AN			文件名称 cn		
			文件编号	版本号	文件名称	文件类型	NC正反	状态	创建人	创建日期	生效日期	备注	处理状态
	1		110	A3	办公文件	工艺指导文档		激活	yang.dong	2015-12-10 16:41:39			已提交
	2		DOC_006	A6	设备操作文档6	设备操作文档6		激活	cassiel	2015-11-20 10:26:18	2015-11-20		已提交
	3		DOC_005	A5	设备操作文档5	设备操作文档5		激活	cassiel	2015-11-20 10:25:33	2015-11-20		已提交
	4		DOC_002	A2	设备操作文档3	设备操作文档3		激活	cassiel	2015-11-20 10:24:41	2015-11-20		已提交
	5		DOC_001	A1	设备操作文档	设备操作文档		激活	cassiel	2015-11-20 10:23:15	2015-11-20		已提交
	6		DOC_004	A2	设备操作文档2	设备操作文档2		激活	yilia	2015-11-18 17:00:43	2015-11-18		已提交
	7		DOC_003	A3	设备操作文档	设备操作文档		激活	yilia	2015-11-18 16:31:09	2015-11-18	测试文档003	已提交
	8		002	A1	note5工艺文档	指导工艺文档		激活	yang.dong	2015-11-13 11:04:13	2015-11-13		已提交
	9		101111	A1	办公pdf	办公文档		激活	cassiel	2015-11-12 17:25:35	2015-11-12		已提交

步骤四:	在服务端的工艺关联	文件页面中维持	户工艺文件与工序的关系
------	-----------	---------	-------------

主页	工艺关联文	件 ×										
■ ==> 流水线A		F	ខ 刷新	Ť	╋ 新増	🗟 查看 🥜 修改 🛑 🖩	除 🥜 关	联文件	○, 搜索			
■ == 流水线B ■ == NOTE5(1夹到)	■ == 流小线B ■ == NOTE5(1夹到2.5夹)		🍃 查询	]模版	[公]工艺关]	联文件 ▼ 工	序名称 <u>like</u>		AND	AND 文件编号 <u>like</u>		
mote5(cassiel)		文			工序编码	工序名称 🕈	文件编号	版本号	文件名称	文件类型	有效性	NC正反
■ = 则试工艺路线			1		AB001	1夹(工位派工)	002	A1	note5工艺文档	指导工艺文档	失效	
🗷 📾 TESTGONGYI			2		01	CNC1	101111	A1	办公pdf	办公文档	失效	
	送测试		3		01	CNC1	DOC_002	A2	设备操作文档3	设备操作文档3	生效	
[MB001]]	. 序派上上 広派工2		4		01	CNC1	DOC_001	A1	设备操作文档	设备操作文档	生效	
[MB003]T	序派工3		5		01	CNC1	002	A1	note5工艺文档	指导工艺文档	生效	
🗉 🚥 高端制造工艺路	絨		6		01	CNC1	002	A1	note5工艺文档	指导工艺文档	失效	
	assiel		7		01	CNC1	101111	A1	办公pdf	办公文档	生效	
■ === 日幼代工乙雌绒 ■ === T艺关联T席樓	s I板		8		02	CNC2	101111	A1	办公pdf	办公文档	失效	
■ = 则试工艺路线1			9		02	CNC2	DOC_006	A6	设备操作文档6	设备操作文档6	失效	
। === 测试工艺路线2			10		02	CNC2	DOC_005	A5	设备操作文档5	设备操作文档5	失效	
■ ce iphone5前段			11		02	CNC2	101111	A1	办公pdf	办公文档	失效	-
			12		02	CNC2	002	A1	note5工艺文档	指导工艺文档	生效	

步骤五:在客户端的工艺文件指示页面中输入工序编码和产品物料编码,查询出配置好的文档类型,选择文档类型查询出关联的文档,选中指定的文档,先从ftpserver中查询文档,若存在直接展示文档信息,若不存在,先从服务端生存文档上传到 FTPServer,再展示文档信息

第 **121**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



十佰不	_	_	_	_	_		_	_	_	_	_	
工序编号	룩 MB001				产品编	号	EPIOK	H09E				查询
文档类型	10010-办公	公文档		-	文档名称		101111	-A1-办	公pdf		-	
	2 服务器环	「境配」	置需求									
	2.1 软件环均	意部署要	家									
	操作系统	位数	CPU 类	型	中间件	the state	数据库	ORAC	LE)	JDK		
	Windows	32位	Intel		JBOSS 7.1.	1	11.2.0.3(3	2 位)		1.7-40(3	2位)	
-	Windows Red Hat Linux 6	64位	Intel	-	JBOSS 7.1. IBOSS 7.1	1	11.2.0.3(6	4位) 2位)		1.7-40(6	4位)	
	Red Hat Linux 6	64位	Intel		JBOSS 7.1.	1	11.2.0.3(6	4位)		1.7-40(6	4位)	1
	2.2 硬件环	竟部署要 (人數)	₹求 <50	A MA	50-200	11 pt-	200	-500	500 U	LE _		
	配置 CPU 数	:量(颗)	应用数数 2 2	阵	<u>应用</u> 数 4 4	<b>略库</b>	应用 8	数据库 8	*			
	内存配	1(G)	4 4		8 8		16	16	*			
2/13 -	<ul> <li>&gt; 小于 50 人助</li> <li>&gt; 应田邸冬幾</li> <li>○</li> </ul>	f,可以将 建议使用。	应用与数据尚 eindeus 操作	:部署在 系统,	E 一台硬件相 動起產服多	川器	上,建议3 细 Linix 3	利用 Wind E 动脉作 :	ows 平台 E共行地共	·,易于维 E Red Har I	jri., inuv).	

对设备异常、物料异常和质量异常发起后,进行异常响应、异常处理、异常关闭和确认关 闭等一系列的操 作

2. 业务流程

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼





# 第12章 现场管理模块操作说明

3. 大屏管理

3.1 展示类型

第123页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	主页		展示类型	×					
展	ខ 刷新	-	- 新増 🛛 🗟 查看	🥜 修改	收 🛑 刪除	💼 激活	👛 冻结	◯、搜索	
「二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、二、	🍃 查询	模版:	-请选择模板	-					
Ť			编码		名称			状态	
	1		2		左右滚	āђ		激活	
	2		1		上下滚	动		激活	

【操作路径】: 现场管理→大屏管理→展示类型

新增: 输入组编码, 组名称信息点击保存

【作用】:维护大屏展示项的自动滚动,分为上下滚动和左右滚动两种方式

3.2 屏幕配置

【操作路径】:现场管理→大屏管理→屏幕配置

步骤一:场选中root节点,单击新增按钮,增加屏幕组

□ - □ - 3 3 2 3 2 3 2 3 2 3 2 3 2 3 2 3 2 3 2	屏幕	₴ 刷新		🥖 修改 🛑 删除	: 11 激活	📫 冻结 🔍 搜索	
	组列	📝 查询模	版 请选择模板	-			
IIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIII	美	(	组编码	组	名称	组轮间频率(s)	基础宽度
■ ■ 屏幕内容1		1	FSDFS	劲胜	1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1	2	50
🗉 📄 屏幕内容2		2	DFSFSD	劲胜	大屏2	2	50
<ul> <li>■ 屏幕内容3</li> <li>● 屏幕内容4</li> <li>■ 一斤展示</li> <li>■ ■ 展示数据</li> <li>■ ■ 展示数据1</li> </ul>		3	dpzs	大历	我展示	1	50
			-				
<u>新增</u> :正确输) 主页 ■ <mark>⊜</mark> root	各字段属 <sup>,</sup> 屏幕電話	性的值	,单击保存	뿍			
<u>新增</u> :正确输) 主页 ■ <u>■ root</u> ■ <u>■ 动胜大</u> 屏2	各字段属 屏幕配置	性的值 / / 展 驀	,单击保存 10 保存 <i>20</i> 重計	2			
<u>主页</u> ■ <u>■ root</u> ■ <u>■ 30</u> Bt大R2 ■ <u>■ 30</u> Bt大R2 ■ <u>■ 30</u> Bt大R2	各字段属 屏幕配置	性的值 × 編幕组列	,单击保存 。保存 29重3 组编码	품 	*	组名称	
<u>主页</u> ■ ■ root ■ ■ 30胜大屏2 ■ ■ 30胜大屏2 ■ ■ 30胜大屏2 ■ ■ 30胜大屏2	各字段属 屏幕配置	性的值 × 編幕组列表	, 単击保存 , 単击保存 , 保存 29 重計 组编码 基础宽度	置	*	组名称 基础高度	50
<u>主页</u> ■ ■ Toot ■ ■ MBH大屏2 ■ ■ MBH大屏2 ■ ■ MBH大屏2 ■ ■ MBH大屏2 ■ ■ MBH大屏2	各字段属 屏幕配置	性的值 × 屏幕组列表	, 単击保存 , 単击保存 , 保存 29 重計 组编码 基础宽度 词隔离度	五 50 1	*	组名称 基础高度 问隔高度	50
<u>主页</u> ■ ■ not ■ ■ 30胜大屏2 ■ ■ 30胜大屏2 ■ ■ 30胜大屏2 ■ ■ 30胜大屏2	各字段属 屏幕配置	性的值 × F幕组列表	, 単击保存	五 50 1	*	组名称 基础高度 间隔高度	50
<u>新增</u> :正确输〉 <u>主页</u> ■ ■ ■ ■	各字段属 屏幕配置	性的 本 保幕组列表 来 新 留幕组	, 単击保存 , 単击保存 愛重 組編码 基础宽度 间隔宽度 轮间频率(s)	置 50 1 	*	组名称 基础高度 间隔高度	50

【注意】:新增屏幕组时基础宽度、基础高度、间隔宽度、间隔高度已默认了最小单位 50、 50、1、1

步骤二:选中增加的某一屏幕组,单击新增按钮,增加大屏中展示项的内容

## 第 **124**页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



主页 <b>屏幕配置</b>	×									
■ <del>[]</del> root	× 屏	윋 刷新	🕂 新増	2) 查看	🥜 修改	— 删除	🥜 大屏展示	🗧 🥜 大屏拖拽配置	🥜 大屏拖拽展示	🔭 激活
□ □ 劲胜大屏	一番列	🍃 查询模	版:请选择	模板	-					
□ □ 屏幕内容1	-6%			屏幕编码		屏幕名	郗	屏幕组	IP地址	
■ ■ 屏幕内谷2		1 (	1 DADSD			屏幕内	容 <mark>1</mark>	劲胜大屏		
■ ■ 屏幕内容4		2		DJFLSJ		屏幕内	容2	劲胜大屏		
■ ──大屏展示		3		FJSLFJSL		屏幕内	容3	劲胜大屏		
		4		JFSKFJSL		屏幕内	容4	劲胜大屏		

## 新增:正确输入各字段属性的值,单击保存

主页 <b>屏幕配置</b>	t ×	🔒 保存 🛛 🤡 重置			
■ ■ 劲胜大屏2 ■ ■ 3 劲胜大屏	幕列	屏墓编码	*	屏墓名称	*
<ul> <li>屏幕内容1</li> <li>尿蒂中容2</li> </ul>	表	屏幕组 各	か昨大屏 ▼		
■ ■ 屏幕内容3		IP地址		端口	
■ □ 屏幕内容4     □	<b>×</b> 新	通信方式 -	-请选择	控制卡	请选择
■ — 大併展示	増展	屏型 -	-请选择		
	幕	宽度		高度	
		边距宽度		边距高度	
		轮询间隔		屏幕方向	请选择
	12		7		

步骤三:选中屏幕中的展示项内容,单击新增按钮,增加展示内容的 URL,注意增加展 示项的时候,顺序号需填写1或其递增,因为在大屏拖拽配置页面初始化时展示的是顺序号为1的内容

	主页	屏幕配置													
	□ root □		×展	욷 刷新	4	新增	2 查看	🥜 修改	マロー 刪除	👛 启用调整	ī	保存调整	11 激活	ि 🤷 र्फ्ड	〇、捜索
	□ - 3 劲胜大屏		资	📝 查询	莫版:	-请选择	¥模板	-							
	<ul> <li>屏幕内容1</li> <li>屏幕内容2</li> </ul>		表				展示顶偏码		展示项	名称		顺序号		展示项	动地址
	□ □ 用報内容3			1			FSDFSDF		设备状态	图念		1		platform!gopa	age.m?topa
	■ 📄 屏幕内容4			2			FSFSDF		生产状态	图态		2		productionInf	oController!
	🗉 📄大屏展示														
_															

步骤四:屏幕都配置完成后,选中其中一条展示项,单击大屏展示按钮,注意大屏展示和大 屏拖拽展示的区别只在于展示方式不一样,大屏展示按钮展示的是屏幕组里单条的展示项,大屏 拖拽展示按钮展示的是展示项里顺序号设置为1的多条数据,如图一的大屏展示,如图二的 大屏拖拽展示

第**125**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼 艾普工华科技(武汉)有限公司 EPIC-HUST TECHNOLOGY(WUHAN)CO.,LTD.

EpicHust

せ 普丁型



第126页 地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



主页 屏幕配置	大屏抱短武贵	系统提示 保存成功	
▲ 查询 上厂 ・金属事业部 工作中心 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	▲ 流程发布 流程定义 流程定义 流程定义 流程文例 流程 2 W 3 e> 4 e> 5 e> 6 e> 7 e> 8 e> 4 e>		确定
■ 人员档案 地址4.000000000000000000000000000000000000	▲ND 名称 印	编码 🕈 名称	

图二: 大屏拖拽展示

步骤五:屏幕都配置完成后,选中某一屏幕组,单击大屏拖拽配置按钮,可根据当前屏幕 的大小拖拽需展示的内容使其相适宜,拖拽布局保存后,系统会回写保存最新的高度和宽度

主页 屏幕配置 ※	大屏抱索武士	会応 保存成 中	
▲ 查询 ICF 1.金属事业部 工作中心 · · · · · · · · · · · · ·	" 流程发布     " 流程文内     " 流程文列     " 流程文列     " 流程文列     " 流程文列     " 和     "		
	AND 名称 co	编码 ◆ 名称	
拖动结果 设备状态图-宽:260.高:330 法程定义-宽:120高:330 初度管理-宽:190高:330 人员档案-宽:610高:50			

步骤六:大屏拖拽配置保存成功后,可单击大屏拖拽展示按钮,此页面初始化时展示的

第127页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼





# 就是拖拽配置成功的布局样式,也可拖拽只是不能保存

- 4. 流程图建模
- 4.1 新增工作流

【操作路径】: 客户化配置→流程引擎→流程图管理

	主页		流程图管	S∎ ×						
流	2 刷	UF 💧	🔶 新増 🛛 🗋 🖞	ifi 🥜 (1	診改 — 删涂 部署	显示 导入部署 📃	号出 Q、捜索 部署芽	这单流程		
柱图列	(2) 查道	间模质	请选择模板							
表			ID		名称	流程图KEY	Version	创建时间	最后更新时间	元数据
	1		4312		设备类型异常(白班)	EX_SB_01	1	2016-05-24 22:07:42	2016-07-07 19:33:27	{"name":"设备类型异常(白
	2		4315		物料类型异常(白班)	EX_WL_01	1	2016-05-24 22:16:48	2016-07-07 19:33:50	{"name":"物料类型异常(白
	3		4318		质量类型异常(白班)	EX_QC_01	1	2016-05-24 22:20:30	2016-07-07 19:35:44	{"name":"质量类型异常(白
	4		8713		设备类型异常(晚班)	EX_SB_02	1	2016-06-25 17:12:41	2016-07-07 19:36:36	{"name":"设备类型异常(晚
	5		8848		物料类型异常(晚班)	EX_WL_02	1	2016-06-27 10:10:27	2016-07-07 19:56:05	{"name":"物料类型异常(晚
	6		8851		质量类型异常(睡班)	EX QC 02	1	2016-06-27 10:22:50	2016-07-07 19:59:19	{"name":"质量类型异常(晚

第 **128**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼





<u>新增</u>:输入名称,KEY,选择工作中心,填写备注,点击保存,在编辑流程图页面,编 辑工作流, 点击保存即可。

部署:如图勾选一条数据,点击部署。

【作用】: 新建工作流并进行部署。

4.2 工作流配置说明

【操作路径】: 客户化配置→流程引擎→流程图管理



用户任务配置: 异常响应、异常处理、异常关闭、发起人确认关闭 4 个用户任务,需要配置 "任务分配"和"表单属性",任务分配支持配置用户和角色,每个用户任务的可以选择对应的 表 单。

第 **129**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼





服务任务配置: 超时通知领导的服务任务需要配置"类"和"类字段","类"填写 com.epichust.unimax.appcloud.service.MOMTimeOutMsgService,"类字段"需要填写需要 填 "assignee"和"type", assignee 标识填写领导的用户名, type 代表对应的节点(1:异常响 应, 2:异常处理, 3:异常关闭, 4:异常确认关闭)



分支节点配置: 是否转移, 是否关闭的分支节点, 需要配置"流条件", "是否转移"分支中 \${isTran=='1'}代表"是", \${isTran=='0'}代表"否", "是否关闭"分支中\${isClose=='1'}代表"是", \${isClose=='0'}代表"否"。

主向 法程證管理		
	# ⇒ 詳! るん! ● ● ■	
Shape Repository		<ul> <li>Properties (边界定时语事件)</li> </ul>
월 # BPMN 2.0		Properties
▶ 开始事件		Namo Valuo
★ 年長		a Main attributer
(g) > 构造		D Fail activities 体界(d)
· □ ▶ 分支		名称
的 4 如好事件		描述
◎ 边界锚误事件	•	取消任务 否(No)
<ul> <li>边界定时装事件</li> </ul>		Pristing ( PMDPT5 PT3M
③ 边界信号事件	一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一	时间周期 (例如R3/
» 中间捕获事件	10	
• 中间指出事件	¥	
▶ 结束事件		
▶ 连接对象		
▶ 自定义	人 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
	日本 日	

边界事件配置: 需要填写"取消任务"和"持续时间","取消任务"选择"否"表示不结束前面的 流程,"持续时间"中 PT1M 代表超时一分钟

注意:若要启用服务任务,则需要在 war 包里修改相应参数, spring-activiti.xml 文件里 property name="jobExecutorActivate" value="true"

#### 第 130 页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



▲ □ Ⅲ □ uma-unimax-we 部(上级目录) spring-activiti.xml spring-aop.xml spring-cache.xml spring-core.xml spring-core.xml spring-jaxrs.xml spring-jaxrs.xml	b.war\WEB-INF\classes\spring 压缩前 1.8 KB 3.4 KB 1 KB	解包大小为 2 压缩后 1 KB 1 KB	59.1 MB 类型 文件夹 XML 文档	修改日期			
称 (上级目录) spring-activiti.xml ]spring-aop.xml ]spring-cache.xml ]spring-core.xml ]spring-jaxrs.xml	压缩前 1.8 KB 3.4 KB 1 KB 1 KB	压缩后 1 KB 1 KB	类型 文件夹 XML 文档	修改日期			
(上级目录) spring-activiti.xml spring-aop.xml spring-cache.xml spring-core.xml spring-jaxrs.xml	1.8 КВ 3.4 КВ 1 КВ	1 KB	文件夹 XML 文档	2017-03-22 14-18			
spring-activiti.xml spring-aop.xml spring-cache.xml spring-core.xml spring-jaxrs.xml	1.8 KB 3.4 KB 1 KB	1 KB	XML 文档	2017-03-22 14:18			
spring-aop.xml spring-cache.xml spring-core.xml spring-jaxrs.xml	3.4 KB 1 KB	1 KB	And an an an inter-	2017 05 22 14.10			
spring-cache.xml spring-core.xml spring-jaxrs.xml spring-jaxws.xml	1 KB		XML文档	2017-03-07 18:15			
spring-core.xml spring-jaxrs.xml spring-jaxws.xml	10.0 //0	1 KB	XML 文档	2017-03-20 13:46			
spring-jaxrs.xml	18.3 KB	3.9 KB	XML 文档	2017-03-07 18:15			
spring-jayws yml	1.0 KB	1 KB	XML 文档	2017-03-07 18:15			
ahund Jaywayun	2.0 KB	1 KB	XML 文档	2017-03-07 18:15			
spring-jms.xml	7.6 KB	1.9 KB	XML 文档	2017-03-07 18:15			
spring-jmx.xml	1.7 KB	1 KB	XML 文档	2017-03-07 18:15			
		4.120	MAR SHE	2017 02 07 10 15			
<pre>        /br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></br></pre>							

- 5. 基础数据维护
- 5.1 异常类型

【操作路径】: 现场管理→异常基础数据→异常类型 主页 异常类型 🥩 刷新 🕂 新増 🗔 查看 🥜 修改 🛑 删除 🔍 搜索 🔍 关联流程图 异常类型 □ 异常类型编码 \$ 异常类型名称 所属模块 工作中心 备注 🔲 🛟 EX001 设备类型异常 UEM 1 🔲 🚯 EX002 物料类型异常 UMM 2 🔲 😳 EX003 3 质重类型异常 UQC

<u>新增</u>:输入异常类型编码,异常类型名称,选择所属模块、工作中心,填写备注,点击保存即可。 <u>关联流程图</u>:勾选异常类型,点击关联流程图,可以添加工作流,选择默认工作流,点击保存。

第 **131**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



【作用】: 新建不同异常类型, 将工作流与异常类型关联起来。

5.2 异常内容

【操作路径】: 现场管理→异常基础数据→异常内容

È	页		异常内容 ×					
2	刷新		🕂 新増 🔤 宣看 🥜 傾	設 一刪除 🤍 捜索				
2	查询机	莫版	请选择模板	]				
			<b>异常内容编码</b> \$	异常内容名称	异常类型编码	异常类型名称	备注	
1			010	流水线故障	EX001	设备类型异常	变频器损坏	
2			011	流水线故障	EX001	设备类型异常	链条损坏	
3			051	RGV小车故障	EX001	设备类型异常	液压油缸漏油	
4			052	RGV小车故障	EX001	设备类型异常	伺服驱动损坏	
5			053	RGV小车报警	EX001	设备类型异常	感应信号丢失	
6			101	机器人故障	EX001	设备类型异常	机器人手爪气缸损坏	
7	•		102	机器人故障	EX001	设备类型异常	机器人机械故障	
8			103	机器人报警	EX001	设备类型异常	总线连接不正常	
9			104	机器人报警	EX001	设备类型异常	伺服驱动报警	
1(	)		105	机器人报警	EX001	设备类型异常	手爪感应信号丢失	

<u>新增</u>:输入异常内容编码,异常内容名称,选择异常类型,填写备注,点击保存即可 【作用】:维护异常类型的异常内容。

5.3 异常处理措施

【操作路径】:现场管理→异常基础数据→异常处理措施

主页		异常处理措施 ×					
2 刷新		🕂 新増 🛛 宣看 🥜 修	改 一 刪除 🔍 搜索				
🍃 查询	模版	请选择模板 🔹	]				
		异常处理措施编码 <b>\$</b>	异常处理措施名称	异常类型编码	异常类型名称	备注	
1		010	流水线故障	EX001	设备类型异常	更换变频器	
2		011	流水线故障	EX001	设备类型异常	更换链条	
3		051	RGV小车故障	EX001	设备类型异常	更换液压油缸垫圈	
4		052	RGV小车故障	EX001	设备类型异常	返厂家维修	
5		053	RGV小车报警	EX001	设备类型异常	检查对应信号感应线	
6		101	机器人故障	EX001	设备类型异常	更换机器人手爪气缸	
7		102	机器人故障	EX001	设备类型异常	联系机器人厂家技术员维修	
8		103	机器人报警	EX001	设备类型异常	检查机器人主机箱网线	
9		105	机器人报警	EX001	设备类型异常	排查对应信号感应线	
10		452	CNC异常	EX001	设备类型异常	更换夹具气缸	

<u>新增</u>:输入异常处理措施编码,异常处理措施名称,选择异常类型,填写备注,点击保存即可。

【作用】:维护异常类型的处理措施。

5.4 异常原因

【操作路径】: 现场管理→异常基础数据→异常原因

第 **132**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



		主页				异常原因	×						
ſ	튪	2 刷	新	4	新增	查看	P 🕼	改 🛑 刪除	○、搜索				
	吊原気	🍞 查	间植	뛦	请选择	模板	-						
					Ę	常原因编码	÷	异常原因	国名称	异常类型偏码	异常类型名称	备注	
l		1			010			流水线故障		EX001	设备类型异常	油污导致	

<u>新增</u>:输入异常原因编码,异常原因名称,选择异常类型,填写备注,保存即可。 【作用】:维护异常类型的异常原因。

4. APP 端异常管理

4.1 APP 端异常发起

4.1.1 设备异常发起

I 🗟 🕲 🖼 🖸		100% IN 17:50
<b>く</b> 返回	设备异常发起	EpicHust
工作中心	01010101:A线	>
工位	01010101001A01:A01	>
异常内容	051:RGV小车故障	>
异常描述	填写异常描述	>

工作流 EX\_SB\_01:设备类型异常(白班)



<u>设备异常发起</u>:发起人登录,点击设备异常发起,选择工作中心、工位、异常内容、设备工作流, 图片,填写异常描述,点击发起。

>

第**133**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



## 4.1.2 物料异常发起

I 🔓 🛛 🕲 📾		🛜 100% 🔤 17:51	
<b>く</b> 返回	物料异常发起	EpicHust	
工作中心	01010102:B线	>	
工位	01010102003B03:B03	>	
物料	M80	>	
异常内容	606:来料不良	>	
异常描述	填写异常描述	>	
工作流	EX_WL_01:物料类型异常(白班)	>	
			NX
	ビ发起		
		]	

<u>物料异常发起</u>:发起人登录,点击物料异常发起,选择工作中心、工位、异常内容、物料工作流,图片,填写异常描述,点击发起。

4.1.3 设备异常发起



□ ₽ 図 © ■ く 返回	质量异常发起	. ≈ 100% <b>■ 17:52</b>	
工作中心	01010103:C线	>	
工位	01010103002C02:C02	>	
异常内容	502:产品异常	>	
异常描述	填写异常描述	>	
工作流	EX_QC_01:质量类型异常(白班)	>	
		_	
	□发起		

<u>质量异常发起</u>:发起人登录,点击质量异常发起,选择工作中心、工位、异常内容、质量工作流, 图片,填写异常描述,点击发起。

	备注:	异常发起时,	异常内容不能够反映异常问题,	可以在"异常描述"	中填写描述说明。
4	- <u>2</u> API	> 端异常响应			

第**135**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



0 🔂 🖾 🕲 🖾	3	🛜 100% 🔜 17:53	
く 返回	异常响应	EpicHust	
异常记录编码	马 USM_EX_BILL-20160628-00128		
异常类型	设备类型异常		
异常内容	RGV小车故障		
异常描述			
发起人 ad	lmin		_
发起时间	2016-06-28 17:50:46		
是否转移		$\bigcirc$	
	<ul> <li>✓ 提交</li> </ul>		
			Y

<u>异常响应</u>:异常发起后,流程图中的异常响应用户任务配置的人员登录进行响应,点击页面下方的异常响应消息或者点击我的任务中的异常响应消息,在异常响应页面,点击提交。

										_
	注意:									
异常啊	向应中的	"是否转移"	'默认是"否"	,	若需要进行转移,	选择	"是"	,	则异常流程	结束。
4.3	APP	端异常处理	ŧ.							

第**136**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



		已尝心理	奈 10	00% 💌 17:53
	-	开吊处理	Epi	
异常记录编码	USM_EX_BILL-201	60628-00128		
异常类型 设	备类型异常			
异常内容 RG	V小车故障			
异常描述				
发起人 admi	n			
发起时间 20	16-06-28 17:50:46			
响应人 eric				
响应时间 20	16-06-28 17:53:03			
异常处理措施	异常处理措施			
RGV小车故障				
流水线故障				
RGV小车故障				
		⊘ 提交		
	$\triangleleft$	0		

<u>异常处理</u>:异常响应后,流程图中的异常处理用户任务配置的人员登录进行处理,点击页面下方的异常处理消息或者点击我的任务中的异常处理消息,在异常处理页面,选择异常处理措施,点击提交。

备注:	选择的异常处理措施不能完全反映处理的措施,	可以手动填写异常处理措施进行补
充。		

4.4 APP 端异常关闭



• 🖟 🛛 🕲 📾		🛜   100% 💽 17:54
<b>〈</b> 返回	异常关闭	EpicHust
异常记录编码	USM_EX_BILL-20160628-00128	
异常类型 设	备类型异常	
异常内容 RC	GV小车故障	
异常描述		
发起人 adm	in	
发起时间 20	)16-06-28 17:50:46	
响应人 eric		
响应时间 20	016-06-28 17:53:03	
处理人 eric		
处理时间 20	)16-06-28 17:53:46	
异常原因 异	常原因	
流水线故障		$\bigcirc$
	<ul> <li>○ 提交</li> </ul>	
	$\triangleleft$ O	

<u>异常关闭</u>:异常处理后,流程图中的异常关闭用户任务配置的人员登录进行异常关闭, 点击页面下方的异常关闭消息或者点击我的任务中的异常关闭消息,在异常关闭页面,选择 异常原因,点击提交。

备注:	选择的异常原因不能完全反映异常的原因	,可以手动填写异常原因进行补充。
4.5	APP 端确认人关闭	

第**138**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



0 🔂 🛛 🖓 🖼		<i>흤</i> 100% 💌 17:54
<b>〈</b> 返回	异常关闭确认	EpicHust
异常记录编码	USM_EX_BILL-20160628-00128	
异常类型 设	备类型异常	
异常内容 R	GV小车故障	
异常描述		
发起人 adm	nin	
发起时间 20	016-06-28 17:50:46	
是否关闭		$\odot$
	⊘ 提交	
	$\bigcirc$ $\bigcirc$	

<u>异常关闭确认</u>:异常关闭任务提交后,需要发起人登录进行确认关闭,点击页面下方的确认关闭消息或者点击我的任务中的确认关闭消息,在异常确认关闭页面,"是否关闭"选择"是",点击提交。

备注:

"是否关闭"默认为"否",选择"是"异常流程结束,选择"否",需要再次进行异常处理。

4.6 APP 端超时发送领导

第**139**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼





<del>异常超时发送领导</del>:异常发起后,根据流程图中异常响应、异常处理、异常关闭 3 个用 户任务中配置的时间边界,超时会发送消息给领导,领导人登录在登录初始页面查看到相应 节点的超时消息。

5. web 端异常管理

5.1 异常发起

【操作路径】现场管理→异常管理→异常发起

	2 刷新	fi e	♣新増 Q,搜索				
2	🐊 重道	減し	<mark>请</mark> 选择模板	•			
Ĩ			异常	常记录编码	异常类型编码	异常内容编码	异常描述
	1		USM EX BILL-2017	0224-00247	CNC1	CNC2	异常描述

<u>新增</u>:在新增界面维护相应信息,点击保存即可

【作用】:进行异常发起,APP端发起的异常与web端可以进行同步操作

5.2 异常响应

【操作路径】: 现场管理→异常管理→异常响应

## 第140页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



主页		异常发起 ×	异常响应				
包刷新	i i	☞ 呵应 ○、搜索					
🛃 直询	查询模版 请选择模板		1				
		任务主键	节点状态	异常记录编码	异常类型编码	异常内容编码	异常描述

【作用】:异常发起后,会在异常响应界面生成一条待响应的信息,对其进行响应操作后, 会在异常处理界 面生成一条相应信息。

5.3 异常处理

【操作路径】: 现场管理→异常管理→异常处理



【作用】: 进行响应操作后, 会在异常处理界面生成一条待处理的信息, 对该信息进行处 理后, 会在异常关闭界面生成一条相应信息。

5.4 异常关闭

【操作路径】: 现场管理→异常管理→异常关闭

_							e <del>h</del> e Chr		
	2 刷新	ff (	🗙 关闭 🛛 💥 确认关闭	8	Q、搜索				
-	🧃 重询	<b>岐</b> 版	请选择模板	•	]				
			请选择模板		节点状态	异常记录编码	异常类型编码	异常内容编码	异常描述
	1		5748		待关闭	USM EX BILL-2017022	CNC1	CNC2	异常描述

<u>关闭</u>:对节点状态为待关闭的信息进行关闭操作,关闭后节点状态变为待确认关闭

<u>确认关闭</u>:确认关闭后,走完整个异常发起的过程,可以在异常历史查询界面对该条异常发起信息查 看异常详情

5.5 异常历史查询

【操作路径】现场管理→异常管理→异常历史查询


	-249 11-	THE LOCATE LOCAL OF												
에프 [	制度成		7司编码 ☆	导带米刑编码	导管内交编码	4 工作由小编码	T#cdu/h	、工位線	调 工位:	26: 导带米型	之政	节占状态		曾描述
1	0	LISM EX BILL-2	0170222-00244	CNC1	CNC2	J	TIFLO	·	nuj		(日11) 1关不 (点)	レート	111	-7610122
2	0	USM EX BILL-2	0170222-00244	CNC1	CNC2					CNCBSH	1关不 海	1211年		
3	-	USM EX BILL-2	0170222-00243	CNC1	CNC2	WORKCENTER	Δ48	AM/C 1	△丁/乍始云		1关不 结	()	見堂描述 ( )	金根し
4		LIGM EX BILL 2	0170221 00242	CNC1	CNC2	WORKCENTER	. 76.6	A14/C1		CNCRED		×  3	井市加速()	
記示总	数 🦌	2 <b>6</b> 2 5							44 00	10 •	_			
显示总导常详	数 🦉	2 <b>tř</b> 2 tř							40 DD	10 V				_
2示(d) ¥常(详 ¥ 用)#	数量情	) <mark>语 2</mark> 日 <i>2</i> 传改							40 00	10 V				
银示总 第二章	数 情	<ul> <li>2 日 2 日</li> <li>2 日</li> <li>2 伊政</li> <li>7 伊政</li> <li>7 白点状态</li> </ul>	操作人	操作时间	÷ (a)testes	异党内容编码 异	常内容名称	异常描述	(1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	10 •	异党原因	网络码 异常原	因名称	机台编
2示总 2示总 2 用 1	数 5	<ul> <li>         ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・</li></ul>	操作人 admin	操作时间 2017-02-21		异常内容编码 异: CNC2 CNC2	常内容名称 防护门变形 异4	异衆描述	处理描版编码	10 V · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	异党原因	网络码 异常原	因名称	机台编
2示总 #常详 1 2	数 2 情	<ul> <li>         ・2 日         ・2 日         ・         ・         ・</li></ul>	操作人 admin admin	操作时间 2017-02-21 2017-02-21	谷球世対向 キ 2017-02-21     2017-02-21 2017-02-21		較内容名称 防护门变形 异环 防护门变形 异	异常描述 電描述(发起) 電描述(发起)	40 bb 处理措施编码	10 V · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	异党原因	网络码 异常原	因名称	机台编
2 示意 詳常详 1 2 3	数 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6 6	<ul> <li>         ・ ・</li> <li>         ・・</li> <li>         ・・</li> <li>         ・</li> <li></li></ul>	操作人 admin admin admin	操作时间 2017-02-21 2017-02-21 2017-02-21 2017-02-21	创建时间 ÷ 2017-02-21 2017-02-21 2017-02-21	昇常内宮細码 こNC2 CNC3 CNC3	約內容名称 防护门变形 异 防护门变形 异	异衆描述 学業述()) 学業誌()()) 学校2011	44 DP 处理描题编码 CNC3	10 V 处理措施名称 台款人员维修	田園常程	网络码 异常原	因名称	机台编码

# 注意:

异常历史查询的数据来源于异常发起,该界面下方的异常详情有四种节点状态,分别对 应异常响应、异常处理和异常关闭信息的节点状态。

第**142**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



# 第13章 在制品管理模块简介

## 1. 功能简介

可通过消息机制,报工或完工的时候会生成在制品需求单,生成在制品需求单的同时, 会生成相应的转入转出单据;

在制品库存查询记录汇流工位的库存信息,工位在制品查询记录非汇流工位的接收、开工、 完成和发送的数量;

在制品转入和转出的单据来源有三种方式:一是通过手动新增,二是通过参照转入转出, 三是 通过消息机制,生成在制品需求单的同时生成相应的转入转出单据

## 2. 业务流程



第 **143**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



# 第14章 在制品管理模块操作说明

- 1. 在制品建模
- 1.1. 在制品库存配置

【操作路径】: 在制品管理→在制品库存配置

主风		11.0%00/=1/18	u .								
<b>8</b> R(9	f	🗣 新增 📄 查看	2修改 🗕	明除 🔍 指索 📑 🥵	爭出						
2 查询	順振	请选择模板	-								
	0	工作中心编码	工作中心名称	工位编码	工位名称	物料编码	物料名称	安全库存	最大库存	最小库存	创建
1	0	010101A	Add	A01	CNC001	003	D-FPC	2	3	1	admin
2	0	010101A	Add	A01	CNC001	005	D-涂覆	5	8	2	admin
3	0	010101A	Add	A01	CNC001	0170T204004M	SM-N920A 主机后壳 (高银色) (中	5	8	2	admin
4	0	010101A	Add	A01	CNC001	0270T204059M	SM-N920A 后売 (本色) (中国向) く	5	8	2	admin
5	0	010101A	Add	A01	CNC001	0270T204060M	SM-N920A 后売 (本色) (中国向) く	5	8	2	admin
6	0	010101A	Ast	A01	CNC001	3333333	123123	5	8	2	admin
7	0	010101A	Add	A01	CNC001	3333333	123123	5	8	2	admin
8		010101A	Add	A01	CNC001	R170T204004R	R-N720A 主机后壳 (红色)	5	50	10	cassiel
9	0	010101A	Add	A03	CNC003	R170T204004R	R-N720A 主机后壳 (红色)	20	30	10	admin
10	0	0101018	Big	B01	CNC017	005	D-涂蓿	110	120	80	yang.de

<u>新增</u>:选择工位编码、新增物料,可手动设置物料的安全库存、最大库存、最小库存,也 可自动设置,如在安全库存文本框、最大库存文本框、最小库存文本框输入数量后,单 击一键设置安全库存、一键设置最大库存、一键设置最小库存,即新增物料的安全库存、 最大库存、最小库存都已设置好,最后单击保存即可。

【作用】: 设置在制品库存的配置, 安全库存、最大库存、最小库存。

2. 在制品监控

2.1. 在制品转入

在划品线

【操作路径】: 在制品管理→在制品监控→在制品转入

【作用】:对在制品进行转入操作

## 1 注意:

1、 在制品转入界面的信息有三种来源方式: A 页面录入,即通过该界面的<u>新增</u>按钮,手动 添加; B 参照转入,在制品参照转入界面若新增一条单据,则在在制品转入界面会生成

第144页

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼

注意:

H

	一条相应的 条对应的在	的单携 E制品	居信息; C 通过消息机制, 生成一条转入类型的在制品需求单的 出转入单据;	的同时,会生成-
2,	若该单据的 息;若该单 成一条对应	的 <mark>目</mark> 包据的 区信息	示工位是汇流工位,则会在在制品库存查询界面生成一条对加 1目标工位是非汇流工位,则对该单据进行 <u>确认</u> 后会在在制品 3;	立的库存信 查询界面生
3、	若通过创致 下配置:	書─⋚	条在制品需求单的同时生成一条在制品转入单,需要在触发规	则里进行如
	主页	触发		
		- 22		
规则		= <b>a</b>		
发	任务编	日 出入」	<sup>φ</sup> 2	*
	任务名称	称 转入	需求-转入单	*
×	源233	家 住制的 免 左制!	加希水車10 2日)広告町0 *	* *
故	事件类	型 创建社	1997年19 E制品需求单(CREATE UWIP TRANS REQ) *	<b>~</b>
	过滤规	则 \${ob	j.billType} == 0	维护规则
	6+U2+01	il true		
	肥友规	uj true		维护规则
	备	È		
2	出入库2 转入票	<b>求-转</b> 入单	com.epichustio.unimax.UwipTransReqTO	建在制品需求单
	目标对象属性 tag billTupo		源对象转换内容 Stobi billTuno)	
L	tag.reqCodeList		وroop.com/pey getSqlQuery("select.rbill_code from uwip_trans_req.r where r.is_delete=0 and r.bill_type=0 and r.state=0 and r.work_cell_gid="\${obj.workCellGid}"	)
	tag.source		1	
	X			
2.2.	在制品参照	照转	λ	
	T &	品化型	7亿1 左制日竺珊、左制日收按、大制日乡昭姑、	
	L 13	彩十四	社 : 任前前目達7任前前面任7任前前参照投入	
	主页 在制品参照转	λ ×		
1	在 22 刷新 🔶 新增 🗟 查看 到 22 查询模版 清洗择模板	Q, 搜索 ▼		
8	1 UWIP_IN-201612	单据号 26-00257	単振売型         単振日期 ÷         确认日期         移掘人         确认状态:         工作中心           軽入         2016-12-26         January         未确认         未位別	质检扰态 质检结果 合格
	2 UWIP_IN 第16年	道 <sup>00260</sup> 上	〔击 <u>漆加需求单</u> 选择按钮,选择目标工作中心和目标工位,更新需	点击保會存即可。
	<b>F</b> A	乍田1	<ul> <li>新增在制品参昭转入单据</li> </ul>	
	⊾ l		• 如它自臣望明罗派代心子加	
Г	A			

第**145**页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



添加需求单的数据来源于在制品需求管理界面单据号类型为转入的需求单

2.3. 在制品转出

【操作路径】: 在制品管理→在制品监控→在制品转出

<u>新增</u>,点击<u>添加物料</u>,选择工序编码、来源工作中心、来源工位、计划数量和实 际数量后 更新点击保存即可。

主页		在利益转出								-			
在制 課 部	n 🔶 912 10.01 in 2.01	<ul> <li>✓ 给改 — ###</li> <li>■使任一 ▼</li> </ul>	oran oran	ura ⊇ 26 q	R‡								
H 1 2 3 4		单据号 OUT-20161226-00074 OUT-20161226-00073 OUT-20161226-00072 OUT-20161223-00071	<ul> <li>學習类型</li> <li>特出</li> <li>转出</li> <li>转出</li> <li>转出</li> </ul>	<b>学派日期</b> 2016-12-26 2016-12-26 2016-12-26 2016-12-28	前认日期 2016-12-26 2016-12-26 2016-12-26 2016-12-23	January January January January January	- 一論以 三論以 三論以 三論以 三論以	工作中心	新检扰态 未检制 未检制 未检制 未检制	新始結果 含結 合格 合格 合格	来源 页面录入 页面录入 参纲转出 参纲转出	JSP JSP TRAN_REI TRAN_REI	来源単据 Q-20161226-00081 Q-20161223-00080
	0.0000	【作田	]. 主	后脑左告	旧品转出	首捉	Cale		10160			Non Cha	201012230000
		⊾IF/IJ	▲ • 小>	에 주머니다 바	<u> Энн 4</u> с ПТ								
$\land$		注意 <b>:</b>											
1,	在# 加转 会时,	<ul> <li>司品转日</li> <li>专出单排</li> <li>三成一系</li> <li>会生月</li> </ul>	出界面 居; B 条相应 成一条	5的单据 参照转 5的单据 5对应的	居信息有 出,在 信息; 在制品	三种来 制品参 C 通过 转入单	:源方式: 照转出界 消息机制 据;	A 页面: 面新增- ,生成-	录入,通 一条单携 一条转入	通过新增 居信息后 、类型的	按钮,进 ,在制品 在制品需	挂行手 品转出 言求单	运动添 出界面 单的同
2、	若ù 息; 成─	亥单据 若该 <sup>直</sup> 一条对应	的目板 单据的 立信息	示工位是 目标工	≧汇流コ 位是非	〔位,〕 汇流工	则会在 <mark>在制</mark> 位,则对 <sup>,</sup>	间品库在 该单据注	<mark>手査询</mark> 界 进行 <u>确认</u>	面生成- 人后会在	一条对应 在制品者	Z的库 <mark>E询</mark> 界	⋷存信 『面生
3、	若〕 下酉	通过创建 已置:	建一条	在制品	出需求单	的同时	生成一条	在制品	转出单,	需要在	触发规则	刂里进	ŧ行如
		<u>сы</u> .											
		X		_									
	机	🔒 保存	2 重置										
	制設		任务编码	出入库3								*	
			任务名称	转出需求-\$	单出单							*	
	×		源对象	在制品需求	单TO							* -	
	修改		目标对象	在制品出入	库单TO 要求单(CDE)		TRANC REO					* -	
			→中央型 対法抑励	创建在市面 \${obi.billT	斋水里(CREA 'vpe}== 1	ATE_UWIP	_TRAINS_REQ)						
	L			¢ (objibili	,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,								淮州规则
			触发规则	true									维护规则
			备注									/_	

第 **146**页 地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



8	٢	出入库3	转出需求-转出单	com.epichust.to.unimax	UwipTransReqT	C	否	com.epichust.to	\${obj.billType}== 1	tr	rue
		目标对	象属性				訮	馭对象转换内容			
		tag.source		1							
		tag.billType		\${obj.billType}							
		tag.reqCodeList		getSqlQuery("select r.bill_	_code from uwip_	trans_req r whe	ere r.is_de	lete=0 and r.bill_typ	be=1 and r.state=0 and	r.work_	cell_gid='\${obj.work0

2.4. 在制品参照转出

【操作路径】: 在制品管理→在制品监控→在制品参照转出

<u>新增</u>,点击<u>添加需求单</u>,选择来源工作中心、来源工位后更新点击保存即可

音道	植泉	··请法择模板 *								
		单据号	单据类型	单据日期	确认日期	创建人	确认状态	工作中心	质检状态	质检结果
1		UWIP_OUT-20161226-00080	转出	2016-12-26		January	未确认		未检测	合格
2		UWIP_OUT-20161226-00079	转出	2016-12-26		January	未确认		未检测	合格
3		UWIP_CUT-20161226-00077	转出	2016-12-26		January	未确认		未检测	合格
		注意: 添	加需求单的	句数据来源	于在制品	品需求管	理界面单据	号类型	为转出的	需求

2.5. 在制品需求管理

【操作路径】: 在制品管理→在制品监控→在制品需求管理

<u>新增</u>,选择单据号类型、工作中心、工作单元、物料编码、工序编码、需求数量和实际数量后点击保存即可。

-		单据需求类型	单批号编码	工作中心编码	工作中心名称	工作单元编码	工作单元名称	物料编码	物料名称	工序编码	工序名称	执行工单号
4	8	99 <b>1</b> 11	TRAN_REQ-20170321-00106	WORKCENTER2	Alt	AWC1	A工作单元1	AWLNUM1	成品A1	AGXNUM1	工序A1	TRC-20170321-00007
2	0	19:00	TRAN_REQ-20170321-00105	WORKCENTER2	Aite	AWC1	A工作单元1	AWLNUM1	成品A1	AGXNUM1	工序A1	TRC-20170321-00007
3	0	<b>4</b> 6出	TRAN_REQ-20170321-00104	WORKCENTER2	AG	AWC1	A工作单元1	AWLNUM1	成品+1			
4	0	100入	TRAN_REQ-20170320-00103	WORKCENTER2	Ait	AWC1	A工作单元1	AWLNUM1	成品A1			

注意:

- 在制品需求单的数据有两种来源方式: A 通过手动新增; B 通过消息触发生成在制品需求单,例如报工或者完工后生成在制品需求单;
- 2、例如新建一个在制品需求的触发规则,源对象选择'执行记录 TO',目标对象选择'在制品需求单 TO',事件类型选择报工,触发规则与过滤规则可以根据实际情况进行 SQL 语句的编写,新建一个触发规则后需要对其进行目标对象方法的选择和对象映射的编辑;
- 3、在触发规则界面维护好的编辑对象映射如下:

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



ZZPXQ	在制品需求单	com.epichust.to.unimax.UexpTrackRecordTO	否	com.epichust.to	true	true		报工
目标对象	象属性	源对象转换内容					备注	
tag.opCode		\${obj.opCode}						
tag.opName		\${obj.opName}						
tag.mrlGid		getSqlVal("select gid from mbb_bd_mrl m where m.is_del	ete=0 and	m.code=? ",[obj.mr	Code])			
tag.mrlCode		obj.mrlCode						
tag.mrlName		obj.mrlName						
tag.qty		obj.effectiveQty						
tag.workCellGid		obj.workCellId						
tag.workCenterGid		obj.workCenterld						
tag.workOrderCode	9	{obj.workOrderCode}						
tag.aqty		obj.effectiveQty						
tag.workCellCode		{obj.workCellCode}						
tag.workCenterCod	ie	\${obj.workCenterCode}						
tag.trackOrderCode	9	\${obj.dispatchCode}						
tag.trackRecordCo	de	\${obj.code}						
	ZZPXQ 目标对: tag.opCode tag.onCode tag.onCode tag.onCode tag.mrlGid tag.mrlCode tag.mrlCode tag.mrlCode tag.mrlCode tag.mrlCode tag.workCellCode tag.workCellCode tag.workCellCode tag.trackRecordCo	社会議業         社会議業           目示状象/#生         1           tag.opCode         1           tag.opCode         1           tag.opCode         1           tag.opCode         1           tag.opCode         1           tag.mrlGid         1           tag.mrlCode         1           tag.mrlCode         1           tag.mrlCode         1           tag.workCellCold         1           tag.workCellCode         1           tag.workCellCode         1           tag.workCellCode         1           tag.trackCredreCode         1	ZZPXQ     在制品需求单     com.epichust.to.unimax.UexpTrackRecordTO       目标決象歴生     客(obj opCode)       tag.opCode     客(obj opCode)       tag.opCode     S(obj opCode)       tag.mrlGid     obj.mrlCode       tag.mrlCode     obj.mrlCode       tag.mrlName     obj.enrlCode       tag.workCellGid     obj.workCellId       tag.workCelterCode     S(obj workCellCode)       tag.workCellCode     S(obj workCellCode)       tag.workCellCode     S(obj workCellCode)       tag.workCellCode     S(obj sorthCode)       tag.trackRecordCode     S(obj sorthCode)	ZZPXQ 在制品需求单 com.epichust.to.unimax.UexpTrackRecordTO 管 目标決象層性 \${obj.opCode} ag.opDCode \${obj.opCode}} ag.opName \${obj.opCode}} ag.onnlGid 0bj.opCode} ag.mrlGid 0bj.opCode} ag.mrlGid 0bj.opName} ag.mrlGode 0bj.mrlCode 0bj.mrlCode ag.qnt/V 0bj.effectiveQty ag.workCenterGid 0bj.workCenterId 1bj.workCenterId ag.qnty 0bj.effectiveQty ag.workCenterGid 50bj.workCenterId 1bj.workCenterId 1bj.workCenterCode} ag.workCenterCode \${obj.workCenterCode} ag.workCenterCode \${obj.workCenterCode} ag.trackRecordCode \${obj.soarb.Code} 1bj.workCenterCode} ag.trackRecordCode \${obj.soarb.Code} 1bj.workCenterCode	ZZPXQ 在制品需求单 com.epichustio.unimax.UexpTrackRecordTO 雪 com.epichustio	ZZPXQ 在制品需求单 com.epichust.to.unimax.UexpTrackRecordTO 音 com.epichust.to true	ZZPXQ         在制品需求单         com.epichust.to.unimax.UexpTrackRecordTO         評         com.epichust.to         true         true           目気:沙塗屋         (60b, opCode)         源穴のAme          (60b, opCode)	ZZPXQ     管制晶素染单     com epichustio unimax. UexpTrackRecordTO     E     com epichustio     Irue     Irue       目标::::::::::::::::::::::::::::::::::::

- 3. 在制品查询
- 3.1. 在制品库存查询

【操作路径】: 在制品管理→在制品查询→在制品库存查询

顽	在8	4品库存查询										
819	f 🗋 86	〇、祖宗										
1 TH	1120F 18:04	模板 *	784 349	74,000	70.69	automa a	6-11 A-10	Tabland	7.00.00	the state	17.74	
<b>2</b> 10	1886-1889 1	■ 検板	工作中心名称	工位编码	工版名称	朝料编码	物料名称	工序编码	工序名称	实际库存数	预入数	预出
1	1996 - 通送採 日 3 日 001	模板	工作中心名称 工作中心(所置)	工位编码 ZLGZDY2	工位名称 工作单元2(新星)	<b>助料编码</b> 001	物料名称 成品1	工序编码 ZLGX1	工序名称 工序1 (所量)	实际库存数 20	预入数 60	<b>孫出</b> 228

【作用】: 记录汇流工位的在制品实际库存数量、计划出入库数量和不良品库存数量

3.2. 在制品库存历史查询

【操作路径】: 在制品管理→在制品查询→在制品库存历史查询

-

	主页		在制品库存	毎史 ×										
在	<b>ा</b> स	R E	遺産 0、担	帝										
夏	100	19 (R. 16)	-请选择模板	w										
眷			出/入库	单据日期	确认日期	单据编码	物料编码	物料名称	计外数键	实际数量	来源工作中心编码	来源工作中心名称	来源工位编码	来源王位
	1	0	21:80	2016-12-26		UWIP_OUT-20161226-0	001	纸品1	88	99	001	工作中心(质量)	ZLGZDY3	工作单元3(质量
	2	0	出年	2016-12-26		UWIP_OUT-20161226-0	001	或品1	78	85	001	工作中心(筋量)	ZLGZDV2	工作单元2(所變
	3	0	出庫	2016-12-26		UWIP_OUT-20161226-0	001	成品1	90	88	001	工作中心(新量)	ZLGZDY2	工作单元2(质量
	4	0	出席	2016-12-26		UWIP_OUT-20161226-0	001	成品1	60	30	001	工作中心(质量)	ZLGZDY2	工作单元2(质量)
	5	10	入库	2016-12-26		UWIP_IN-20161226-00262	ZLWLBM6	病品2	50	40	001	工作中心(新量)	ZLGZDY3	工作单元3(质量)
	6	10	入歸	2016-12-26	2016-12-26 14:53:37	UWIP_IN-20161226-00260	ZLWLBM6	成品2	50	40	001	工作中心(质量)	ZLGZDY3	工作单元3(质量
	7	Ð	出庫	2016-12-26	2016-12-26 14:33:34	UWIP_OUT-20161226-0	ZLWLBM6	成品2	50	40	001	工作中心(质量)	ZLGZDY3	工作单元3(质量)
	8	0	入庫	2016-12-26	2016-12-26 14:53:43	UWIP_IN-20161226-00257	001	成品1	60	50	001	工作中心(质量)	ZLGZDY2	工作单元2(质量)
	9	0	出席	2016-12-26	2016-12-26 14:18:04	UWIP_OUT-20161226-0	001	病品1	60	50	001	工作中心(质量)	ZLGZDY2	工作单元2(质量)
	10	0	入底	2016-12-26	2016-12-26 14:03:05	UWIP IN-20161226-00255	ZLWLBM6	成長2	30	50				

【作用】: 详细的记录某种物料的出入库记录,来源哪个工作中心的货位去向哪个工作中心的货位, 计划数量和实际数量还有多少。

3.3. 工位在制品查询

【操作路径】: 在制品管理→在制品查询→工位在制品查询

主页	在刺	晶解存历史	在制品查询										
<b>ि</b> सन्	N 10.26	〇、 授業											
1 Kil	模型请选择模	支板 *											
	125 请选择想 □ If	表板	工作中心名称	工作单元编码	工作单元名称	1941-1926	物料名称	工序编码	工序名称	细收数型	开工教堂	完成数量	
1	请法择想 工作	₹把	工作中心名称 工作中心(音麗)	工作单元编码 ZLGZDY1	工作单元名称 工作单元1(质量)	(1991-1996) 001	物料-44年 成品1	工序编码 ZLGX1	工序名称 工序1(质量)	<b>接收款型</b> 220	开工教型 0	完成数量 0	0

【作用】: 记录非汇流工位的在制品接收、开工、完成和发送数量

第 **148**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼

#### **EpicHust** 艾普工华科技(武汉)有限公司 EPic-Hust Technology(WuHAN)co.,LTD.



第149页

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



## 4. APP 端在制品管理

4.1. 容器转入



第150页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



4.2.容器转出

1,

2,

3,

Andread Displace Roding Processi			
山件甲亏	UWIP_OUT-20170227-00128	>	
容器	容器1	>	
物料	AWLNUM1:成品A1	>	
目标中心	选择目标中心	>	
目标货位	选择目标货位	>	
工序	AGXNUM2:工序A2	>	
数量	0	>	
	「们建		$\sim$ $\sim$ $\sim$ $\sim$
			L N /
物料: AWLNU	JM1:成品A1,数量:5		
目的中心: WO	DRKCENTER2:A线,目的货位:AWC10:A10		
物料:AWLNU 目的中心:W(	JM1:成品A1,数量:5 DRKCENTER2:A线,目的货位:AWC9:A9		
	保存		
	< 0 □		
主意:			
主意 <b>:</b>			
主意: .1操作	✓ ○ □ 后,在进行容器转出时,	仍需要根据生产布局进行 旧要选择工序 41 因为早	目标货位的选择,此时选排
主意: .1操作. .0和AW	✓ ○ □ 后,在进行容器转出时, C9两个工作单元,工序体	仍需要根据生产布局进行 旧要选择工序 A1,因为是	目标货位的选择,此时选排 :从工序 A1 转过来的;
主意: .1操作 .0和AW 后会在	✓ ○ □ 后,在进行容器转出时, C9两个工作单元,工序体 web端分别生成两条在制	仍需要根据生产布局进行 П要选择工序 A1,因为是 品转出转入单据,其中来》	目标货位的选择,此时选排 :从工序 A1 转过来的; 原工位是 AWC2,目标工位分
主意: .1操作 .0 和 AW 后会在, C9 和 A	✓ ○ □ 后,在进行容器转出时, C9两个工作单元,工序标 web 端分别生成两条在制 WC10	仍需要根据生产布局进行 旧要选择工序 A1,因为是 品转出转入单据,其中来》	目标货位的选择,此时选排 :从工序 A1 转过来的; 原工位是 AWC2,目标工位分
主意: .1操作 .0和AW 后会在, C9和A 行下一步	✓ ○ □ 后,在进行容器转出时, C9两个工作单元,工序体 web 端分别生成两条在制 WC10 步的容器转入时,来源工	仍需要根据生产布局进行 旧要选择工序 A1,因为是 品转出转入单据,其中来初 立就是选择 AWC9 和 AWC10	目标货位的选择,此时选持 :从工序 A1 转过来的; 原工位是 AWC2,目标工位分
主意: .1操作, .0和AW 后会在,	✓ ○ □ 后,在进行容器转出时, C9两个工作单元,工序标 web端分别生成两条在制 WC10 步的容器转入时,来源工	仍需要根据生产布局进行 出要选择工序 A1,因为是 品转出转入单据,其中来》 立就是选择 AWC9 和 AWC10	目标货位的选择,此时选持 ;从工序 A1 转过来的; 原工位是 AWC2,目标工位分

第 **151**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼

#### **Еріснизt** 艾普工华科技(武汉)有限公司 ЕРІС-НИST ТЕСНИОLOGY(WUHAN)CO.,LTD.

返回	生产盘点	EpicHust	く 返回	生产盘点	EpicHust
作中心	WORKCENTER2:A线	>	工作中心	选择工作中心	>
工位	AWC9:A9	>	工位	选择工位	>
物料	AWLNUM1:成品A1	>	物料	AWLNUM1:成品A1	>
L序	AGXNUM2:工序A2	>	工序	选择工序	>
料数	5	>	来料数		>
出数	9	>	产出数		>
际余料	0	>	实际余料	0	>
	「一」「」」「「」」」「」」」」」			「」」「」」「」」」」	
	提交		工作中心: W0 物料: AWLNU 来料数: 5,产5	DRKCENTER2:A线_工位:AWC9:A9 JM1:成品A1,工序: AGXNUM2:工序A2 出数:9.实际余料: 3	
				提交	
	0			< 0	



继17.2后,将AWC9进行容器转入操作,其中来源工位为AWC9,工序选择工序A2,数量选择9: 在生产盘点界面,选择工位AWC9,成品1,工序A2,系统自动算出来料数5,产出数9,实际余 料由用户填写,例如填写3,点击提交后,则会在web端生成一条在制品转入单据,其目标工位 为AWC9,数量为7(产出数-来料数+实际余料),若实际余料填写-5,点击提交后,则会在web 端生成一条在制品转出单据,其来源工位为AWC9,数量为1

4.4. 状态重置

第**152**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



	く返回	状态重置	EpicHust			
	工作中心	WORKCENTER2:A线	>			
	工位	AWC9:A9	>			
		重置				
	-					
				_		X
						4
		$\triangleleft$ O				
$\wedge$	计 辛 计	# 行 仲 太 重 罢 丘 二	本手主 IIWID TDACK I	US is anal	9 主三西	伊尔马尔马
统计	(土息:)	四11 八心里且口,1	且有衣 UWIF_IRACK_I	115, 15_arci	live-2,衣小共	的对于可不能
-76 11						
		X				
		_				
			l I			
			笛15 音 励	彩而注措	<b> </b>	
			宄 IJ 早 初	们计比达作	坎间刀	

**1.** 功能简介

物料配送需求来源于厂内生产计划,根据生产计划对物料的需求,结合供应商、厂内 仓库的库存相关情况,进行配送。确保车间生产所需的物料配送及时、准确、有效,加强生 产过程中物料的控制。系统中可以对厂内厂外配送方式进行建模,将发布的订单进行物料分 解、生成生产需求单,配送需求单,根据需求单的配送方式区分厂内厂外进行需求单组配, 并对需求单的状态进行监控。

配送建模

第 **153**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼 需求映射:将存储点的生产需求转换为配送需求 配送路径设置:根据存储点的需求 映射关系,维护物料的配送方式 生产需求分配设置:根据工单的排程时间和维护的 生产需求时间进行比较,达成 生产需求分批 供应商切换:定时启用物料供应商、发货方

生产需求单管理

生产需求单:物料分解成功后,根据 BOM 层级结构,生成生产需求单 配送需求单管理

配送需求单:将生成的生产需求单,进行生产分批、供应商的切换、打包和包装后,生成配送需求单,然后根据需求单的配送方式区分厂内厂外进行组配

2. 业务流程



第 **154**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



# 第16章 物料配送模块操作说明

- 3. 生产需求单管理
- 3.1. 物料分解

主页 物料分解

【操作路径】: 物料配送→生产需求单管理→物料分解

高級	搜索									
1	+划时	间:从	1 E	BOM类型;	BOM类型 产品BOM V		分解状态 未分解 🛛 👻			
		工单编号	产品编号	产品名称	工单数里	序列号	物料分解状态	物料分解时间	排程开始时间	排程结束时间
1		WO-20170307-1430	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/Ⅳ)	100		0 未分解			
2		FD003	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/Ⅳ)	100		0 已分解	2017-03-07 15:56:12		
3	8	FD004	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/Ⅳ)	50		0 已分解	2017-03-07 16:20:09		
4		WO-20170307-1434	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/Ⅳ)	10		0 未分解			
5		FD005	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/Ⅳ)	100		0 已分解	2017-03-07 20:07:02		
6		august0308_001	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/Ⅳ)	100		1 未分解		2017-03-20 11:21:20	2017-03-20 11:31:20
7		WO-20170308-1447	JAC-T170T204004R	T-N720A 主机后壳 (红色)	10		4 已分解	2017-03-08 16:22:19	2017-03-20 11:51:20	2017-03-20 11:52:20
8		WO-20170308-1443	J-A20100325A1	悦悦1.0MT豪华(珠光黑/Ⅳ)	100		0 未分解			
9		WO-20170308-1446	JAC-T170T204004R	T-N720A 主机后壳 (红色)	12		0 已分解	2017-03-08 16:14:33		
10		FD013	JAC-T170T204004R	T-N720A 主机后壳 (红色)	100		0 已分解	2017-03-10 12:00:54		

分解检查: 勾选需要分解的订单信息,单击<u>分解检查</u>按钮,会提示"BOM存在,检查通过" 工序物料 分解:继订单分解检查通过后,单击<u>工序物料分解</u>按钮,系统会根据 BOM 结构自 动计算出该订单生产所需要的生产需求单数据。

【作用】: 根据订单的 BOM 层级结构自动计算出该订单生产所需要的生产需求单数据。



第 **155**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



操作前提:在进行物料分解之前,需要先完成以下数据的维护:
1.请参照 BPP 模块的步骤维护从公司到工艺路线的建模数据;
2.请参照 BOM 管理模块的步骤维护产品的 BOM 信息;
3.请参照计划管理模块订单发布的流程维护订单信息;

3.2. 生产需求单管理

【操作路径】: 物料配送→生产需求单管理→生产需求单管理

刷	π ·	🛉 新増 🗟 查看 🥜	修改 一册除 Q 投業	🕈 🚔 工位物料分解(执行派工单分解) 👘 工位	勿料分解(计划派工单分解)	金 生成觀送需求单	接仓储围送任务	
) 查询	順旗版	请选择模板	•					
		工作中心编码	工作中心名称	需求单编码	需求单类型	工序编码	工序名称	物料编码
1		WORKCENTER6	时线	UMM_PRODUCTION_REQ-20170320-0603	工位需求单	0301GX1	0301GX1	5306U15100R1
2		WORKCENTER6	B线	UMM_PRODUCTION_REQ-20170320-0604	工位需求单	0301GX1	0301GX1	5306U15100R1
3		WORKCENTER6	时线	PR-20170320-0156	工序需求单	0301GX1	0301GX1	5306U15100R1
4		WORKCENTER6	B线	PR-20170320-0159	工序需求单	0301GX1	0301GX1	83010902009R3
5	0	WORKCENTER6	时线	PR-20170320-0158	工序需求单	0301GX1	0301GX1	6202200U1R4
6		WORKCENTER6	日线	PR-20170320-0157	工序需求单	0301GX1	0301GX1	5402160U15R2
7		WORKCENTER6	B线	UMM_PRODUCTION_REQ-20170316-0601	工位需求单	0301GX1	0301GX1	5402160U15R2
8		WORKCENTER6	B线	UMM_PRODUCTION_REQ-20170316-0602	工位需求单	0301GX1	0301GX1	5402160U15R2
9		WORKCENTER6	日线	PR-20170316-0152	工序需求单	0301GX1	0301GX1	5306U15100R1

□位物料分解(执料派工单分解)。2000 勾选需求单类型是工序需求单的数据 (数据 定是进行 过派工单下达成功的),单击工位物料分解(执行派工单分解)按钮,分解成功后,会根据 工序下维护的工位信息和维护的物料建模数据,自动生成需求单类型是工位需求单的数据

工位物料分解(计划派工单分解): 勾选需求单类型是工序需求单的数据(数据可以是进行 过派工单下达的也可以是未进行过派工单下达的),单击工位物料分解(计划派工单分解)</u>按钮,分解成功后, 会根据工序下维护的工位信息和维护的物料建模数据,自动生成需求单 类型是工位需求单的数据

	主页	工位派工	×											
F	10 RH	所 👍 新壇 🗋 查看	🥜 修改	-	删除 📃 选择工位	🙊 快速查询								
位派工	⊞ 查询) I	<b>工单依据源工</b> [作中心名称 [WKC3]生产二	号车间	•	计划开始时间 2017-(	)5-24     至 2017-0	5-24							
		计划开始时间	1	0	工单号	派工单号	工序号	工序名称	派工状态	计划派工数		剩余派工数	工作中心名称	订单号
	1	2017-05-24	1		WO-20170524-1434	TO-20170524-3181	CNC04	CNC04	已派工		10		0 生产二号车间	MY005
			2		WO-20170524-1434	TO-20170524-3182	CNC05	CNC05	未派工		10		10 生产二号车间	MY005
生	成	配送霊求自	< □显示 首•	歐大	。 法 雲載 肖	的米刑显新	玄霊水萌	चरिक्रास्त्रत्ते	41》 <u>10</u> ,	的粉机		的志思	上市西市	英國文中型

<u>生成配送需求单</u>: 勾选需求单类型是一序需求单或单位需求单的数据,单击生成配送需求单非</u>按钮,生成成功后, 会根据 BOM 经保续结构和维护的物料建模数据, 自动生成订单型产所需\*\*

转仓储配送任务: 勾选需求单类型是工序需求单或工位需求单的数据,单击转仓储配送任务 按钮,转成功后,数据会显示在仓储配送任务页面

第 **156**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



【作用】: 物料分解成功后, 根据生产需求单生成配送需求单

# (1) 注意:

- 1. 在生产需求单中需求类型分工序需求单和工位需求单。
- 执行派工单分解和计划派工单分解的区别在于有无进行派工单下达,计划派工单指工 单发布但未进行派工单下达,未生成执行派工单,反之,执行派工单是进行了派工单 下达,且生成了执行派工单
- 3. 工位物料分解按钮只针对工位需求单。
- 4. 在生产需求单页面的数据直接单击转仓储任务按钮,在仓储配送任务页面是无发货地 和收货地,因为未在配送需求单页面进行配送计划操作。但如果想对这些无发货地和 收货地的数据进行组配和发货操作的话,可在仓储配送任务点击数据填充按钮,维护 发货地和收货地
- 4. 配送计划维护

## 4.1. 配送计划快速建模

【操作路径】: 物料配送→配送计划维护→配送计划快速建模

主页		配送计	划快速建 ×				
⊘ 数	据生成						
	Ιſ	作中心 二号:	车间仓库中心 🔹				
工序	字储点的	关系维护	工位存储点关系维护	路径设置	供应商切	换	
認同	新	♣添加 •	一删除				
	63	0.000			322 - 52	Constant and the	1
	.0	工位编	码 工位名称	下 存储点	编码	存储点名称	存储点类型
1		工位编 GW01	码 工位名称 工位01	F 存储点 WKC5	编码 二·	存储点名称 号车间线边库	存储点类型 线边库
1		工位编 GW01 GW02	码 工位名称 工位01 工位02	WKC5 WKC5	编码 二· 二·	存储点名称 号车间线边库 号车间线边库	存储点类型 线边库 线边库
1 2 3		工位编 GW01 GW02 GW01	码 工位名称 工位01 工位02 工位01	WKC5 WKC5 WKC6		存储点名称 号车间线边库 号车间线边库 号车间仓库中心	存储点类型 线边库 线边库 仓库

工序存储点关系维护、工位存储点关系维护、路径设置、供应商切换:根据实际需要的物料 建模数据,点击添加按钮,正确维护即可。 <u>数据生成</u>:基础信息维护好后,单击数据生成 按钮,继续单击数据预览按钮,会展示维护基 础信息的流程图实例。

第**157**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼





生成流程图后,依次双击图形,维护其详细信息,维护完成后,单击保存按钮,如下所示:

主页		記送计划快速建										
⊖ ¥I	美物料											
同保	存	🗙 关闭							加料新	增 🔶 物料组	新増 🛑 制除	
路径设置	1							路径物	串			
		起点名称	终点名称	道口名称	准备时间(分钟)	运输时间(分钟)	运输预警时间(分钟)			)	物料名称	物料组名称
1		二号车间仓库中心	工位01		7	10	5	1	6	YAN05		
2		二号车间仓库中心	工位02		7	10	5					
3	0	二号车间仓库中心	二号车间线边库		7	10	5					

最后,各图形的详细信息维护完成后,单击保存按钮,会在需求映射、配送路径设置、供应 商 切换(新)界面依次生成相对应的建模数据,如:

포씨				C Attended										
2	剥新	<b></b>	相 🗋 直音	J 15 CX										
3	前視	版[公]	]查询条件		工序模板编码 eq		AND 工序	模板名称 <u>eq</u>		0 工位编码 eq		AND 工位名称	ea	
			轮猫编码		存储点编码	存储点名称	映	射存储类型	工序模板编码	工序模板名称	IØ	编码	工位名称	创建时间;
1	0			WK	5	二号车间线边库	线边库工作	作中心			GW02	I	位02	2017-05-11 17:14:5
2	0			WK	5	二号车间线边库	线边库工作	作中心			GW01	I	位01	2017-05-11 17:14:5
3	6			WK	56	二号车间仓库中心	仓库美工作	作中心			GW02	I	位02	2017-05-11 17:14:5
4	6			WK	16	二号车间仓库中心	仓库类工作	作中心			GW01	I	位01	2017-05-11 17:14:5
5	6			WK	;6	二号车间仓库中心	仓库类工作	作中心	CNC03	CNC03				2017-05-09 17:09:3
6	6			WK	;6	二号车间仓库中心	仓库类工(	作中心	CNC02	CNC02				2017-05-09 17:09:1
7	8			WK	36	二号车间仓库中心	仓库类工作	作中心	CNC01	CNC01				2017-05-09 17:07:1
8	6			WK	5	二号车间线边库	线边库工作	作中心	CNC03	CNC03				2017-05-09 17:06:3
9	6			WK	>5	二号车间线边库	线边库工作	作中心	CNC02	CNC02				2017-05-09 17:06:1
10	6			WK	5	二号车间线边库	线边库工作	作中心	CNC01	CNC01				2017-05-09 17:05:4
-	^		HURLEYI ADIXA	1. Exe	<b>能达</b> 暗径设置	盖水跌到								
- 2	同新 查询	f 4	<ul> <li>新増</li></ul>	Sa≝ ^   ≣ <i>⊘</i> M   ▼ ₽	IIL达前在设置  IIL达前在设置  IIL达前在设置  IIL达前在设置	無水(MA) Q、搜索 eg	) ANI 記念名称	0 终点名称 <u>ec</u> 终	1	终点编码	终点名称		道口编码	道口名称
	周新	f 4	<ul> <li>新増</li> <li>新増</li> <li>         査調     </li> <li>         公]查询条件     </li> <li>         起点类型     </li> </ul>	SME ^   5		※水映到 Q、搜索 eq 发行方yan	ANI C点名称 D1	<ul> <li>終点名称 <u>ec</u></li> <li>終点名称 <u>ec</u></li> <li>後</li> <li>企業単丁作時</li> </ul>	a 点类型 中心 WKC6	终点编码	终点名称 :号车间合库中心	CKDK	道口编码	道口名称
	へ 周新 重询	f 4	■ 新増 回 吉市 公]重询条件 起点类型 共应商 今年半下作中心			<ul> <li>※水映明</li> <li>Q、搜索</li> <li>60</li> <li>支贷方yan</li> <li>一局左间公</li> </ul>	へ ANI ご点名称 D1	<ul> <li>D 终点名称 <u>eg</u> 终 仓库类工作<sup>2</sup> 述功库工作<sup>2</sup></li> </ul>	a 点类型 中心 WKC6 中心 WKC5	终点编码	终点名称 :号车间仓库中心 -号车间35万亩	CKDK	道口编码 1	道口名称 公库道口1
	へ 周新 重询 1 2	i 4		24 ^  5 <i>⊘</i> 11   ▼		※水炉街) Q、提索 90 支贷方yan 二号车间台 一三ヶ间台	ANI 記点名称 D1 (库中心) (库中心)	<ul> <li>D 终点名称 <u>ec</u></li> <li>终</li> <li>金 库 类 工 作<sup>i</sup></li> <li>线 边 库 工 作<sup>i</sup></li> <li>线 边 库 工 作<sup>i</sup></li> </ul>	a 点类型 中心 WKC6 中心 WKC5 中心 WKC5	终点编码 = =	终点名称 1号车间仓库中心 1号车间线边车 1号车间线边库	CKDK	道口编码 1	道口名称 仓库道口1
H 2	へ 周新 査询 1 2 3					※水炭町 Q、 搜索 eg 发信方yan 二号车间台 工号车间台 发货方yan	ANI 記点名称 01 庫中心 01	<ul> <li></li></ul>	a 痕茨型 WKC6 中心 WKC5 中心 WKC5 中心 WKC5	终点编码 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二	终点名称 -号车间仓库中心 -号车间线边库 -号车间线边库 -号车间仓库中心	СКДК	道口编码 1	道口名称 仓库道口1
	周新 查询 1 2 3 4		新増 重 部 に	u ~ 0 例 □ 0 例 □ 1 0 0 例 □ 1 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	BC技術23以直 設 一部時 起点編码 FHF01 WKC6 WKC6 FHF01 世路を保置 × 一部時 Q 推	<ul> <li>第次対当</li> <li>推索</li> <li>20</li> <li>推索</li> <li>23</li> <li>24</li> <li>25</li> <li>25</li> <li>25</li> <li>25</li> <li>25</li> <li>26</li> <li>27</li> <li>26</li> <li>27</li> <li>26</li> <li>27</li> <li>27</li> <li>28</li> <li>28</li> <li>29</li> <li>29</li> <li>20</li> <li>26</li> <li>27</li> <li>26</li> <li>27</li> <li>26</li> <li>27</li> <li>27</li> <li>26</li> <li>27</li> <li>27</li> <li>27</li> <li>27</li> <li>27</li> <li>28</li> <li>29</li> <li>29</li> <li>20</li> <li>27</li>     &lt;</ul>		<ul> <li>&gt; 终点名称 <u>ed</u></li> <li>金座美工作</li> <li>线边库工作</li> <li>线边库工作</li> <li>金库美工作</li> </ul>	1 歳実型 中心 WKC6 中心 WKC5 中心 WKC5 中心 WKC6	终点编码     	終点名称 :号车间仓库中心 :号车间线边库 :号车间线边库 :号车间仓库中心	CKDK1	道口编码 1	道口名称 全库道口1
	周新 查询 <sup>1</sup> 2 3 4 5 周新 重词楷			Summer A (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	R026前位202日 記(法前位2022日 記(法高編码 FHF01 総点編码 FHF01 WKC6 FHF01 E論(2)(2日 × 1) 一部除 Q 定 物料編码 血	※水対3 2、提索 20 2 2 2 3 2 3 2 3 2 3 2 5 2 5 5 2 5 5 2 5 5 5 3 2 5 5 5 5		终点名称 些           各库兴工作           法边库工作           法边库工作	1 歳実型 中心 WKC6 中心 WKC5 中心 WKC5 中心 WKC6	终点编码 	佐点名称 - 日年间会準中心 - 日年间会準中心 - 日年间会率中心		道口编码 1 心名称 <u>au</u>	道口名称 会库道口1
	周新 查询 1 2 3 4 日 日 二 2 ( 日 新			Summer A (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	BIOLEARCEUBE BIOLEARCEUBE BIOLEARCE BIOLEARCE BIOLEARCE BIOLEARCE BIOLEARCE BIOLEARCE BIOLEARCE BIOLEARCE BIOLEARCEUBE BIOLEARCEU		AND 協力 構築 AND 協称 AND 協称 AND 協称 AND 協称 AND 協称 AND 協称 AND 協称 AND 協称 AND 協称 AND 協称 AND 協称 AND 協称 AND AND AND AND AND AND AND AND	<ul> <li>2 後点名称 <u>4</u></li> <li>金 库英工作:</li> <li>线边库工作:</li> <li>金 库英工作:</li> <li>金 库英工作:</li> <li>金 库英工作:</li> <li></li> /ul>		终点编码 = = = = = = = = = = = = = = = = = = =		CKDK* CKDK* AND 工作中 发货方编码	道口编码 1 心名称 mg 发发方	道口名称 合车道口1
	へ 同新 宣询 1 2 3 4 取 期 新 ( ( ( (				BICLEAR OCULUE BIC LEAR OCULUE BIC L	<ul> <li>※水水(3)</li> <li>注意</li> <li>注意</li> <li>2</li> <li>3</li> <li>4</li> <li>2</li> <li>2</li> <li>3</li> <li>4</li> <li< td=""><td>ANU 加速の (第一中心) (加速の) (加速) (加速) (加速) (加速) (加速) (加速) (加速) (加速</td><td>2         续点名称 <u>些</u>           全席供工作#         续边库工作#           送边库工作#         运应库供工作#           合席供工作#</td><td>a 意変型 型心 型心 型心 型心 WKC5 型心 WKC5 型心 WKC5 型心 WKC5 型心 WKC6 WKC6</td><td>终点编码 = = = = = = = = = = = = = = = = = = =</td><td></td><td><ul> <li>CKDK1</li> <li< td=""><td>道口编码 1 心名称 <u>ag</u> 发货方yan01</td><td>道口名钟 公库道口1 (名称道口2) (名称 (cassiel)</td></li<></ul></td></li<></ul>	ANU 加速の (第一中心) (加速の) (加速) (加速) (加速) (加速) (加速) (加速) (加速) (加速	2         续点名称 <u>些</u> 全席供工作#         续边库工作#           送边库工作#         运应库供工作#           合席供工作#	a 意変型 型心 型心 型心 型心 WKC5 型心 WKC5 型心 WKC5 型心 WKC5 型心 WKC6 WKC6	终点编码 = = = = = = = = = = = = = = = = = = =		<ul> <li>CKDK1</li> <li< td=""><td>道口编码 1 心名称 <u>ag</u> 发货方yan01</td><td>道口名钟 公库道口1 (名称道口2) (名称 (cassiel)</td></li<></ul>	道口编码 1 心名称 <u>ag</u> 发货方yan01	道口名钟 公库道口1 (名称道口2) (名称 (cassiel)
	周新 查询 1 2 3 4 5 8 第 5 6 第 5 6 第 5 6 第 5 6 第 5 6 第 5 6 第 5 6 第 5 6 第 5 6 第 5 6 第 5 6 第 5 6 第 5 6 第 5 5 6 5 6			Summer And	BIOLEARICEUEE BIOL		▲ ANI 虚合名称 201 二座中心 201 二の時切換(新) × 二の時切換(新) × 二の時切(新) × 二の時切(新) × 二の時切(新) × 二の時初) × 二の時間(新) ×		▲	终点编码 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二	徳点名称 - 号车间後边库 - 号车间後边库 - 号车间を庫中心 名称 FHF01 FHF01	AND 工作中· 发现方编码	道口编码 1 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	道口名称 会年道口1 名称 cassiel cassiel
	同新 查询 1 2 2 3 4 4 ( ( ( ( ( ( ( (			Suite へ 目 の 桁 で 型 で で 型 の 修改 マ マ マ ク 修改 マ マ マ フ 行	BICLEARCEU2目 記 記 記 記 記 二 部 記 点 定 編 時 FHF01 WKC6 FHF01 WKC6 FHF01 WKC6 FHF01 単 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二		▲ ANI 2点名称 01 薄中心 01 空時切換(新) × 中の 一 本の の 4 二 二 本の の 4 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二	検点名称 40         後           全岸供工作         後           法边岸工作         会岸供工作           会岸供工作         会岸供工作           合本県         日           日         日 <t< td=""><td>4 「 点交型<sup>」</sup> 中心 WKC5 中心 WKC5 中心 WKC5 中心 WKC5 中心 WKC5 中心 WKC6 中心 WKC6 中心 WKC6 中心 WKC6 中心 WKC5 中心 WKC5 Phi Phi Phi Phi Phi Phi Phi Phi Phi Phi</td><td>终点编码 = = = = = = = = = = = = = = = = = = =</td><td></td><td><ul> <li>CKDK*</li> <li>CKDK*</li> <li>AND 工作中・</li> <li>发気方編码</li> </ul></td><td>道口编码 1</td><td>道口名称 公本道口1 名称 Cassiel Cassiel Cassiel Cassiel</td></t<>	4 「 点交型 <sup>」</sup> 中心 WKC5 中心 WKC5 中心 WKC5 中心 WKC5 中心 WKC5 中心 WKC6 中心 WKC6 中心 WKC6 中心 WKC6 中心 WKC5 中心 WKC5 Phi Phi Phi Phi Phi Phi Phi Phi Phi Phi	终点编码 = = = = = = = = = = = = = = = = = = =		<ul> <li>CKDK*</li> <li>CKDK*</li> <li>AND 工作中・</li> <li>发気方編码</li> </ul>	道口编码 1	道口名称 公本道口1 名称 Cassiel Cassiel Cassiel Cassiel
	周新 查询 1 2 2 3 4 4 日 新 ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( (		新増     公正的では、     新増     公正的なは     本     が     は     広     が     ま     が     は     た     気     が     な     た     え     が     ま     か     た     ま     か     た     ま     か     た     ま     た    た		BICLEARCEUUE BIC 上部では 起点端码 FHF01 WKC6 FHF01 単語で見置 一型除 の、定 物料4码 血 物料4码 血 N04 N05 N01 N02				1 点決型 赴心 WKC6 赴心 WKC5 赴心 WKC5 中心 WKC6 中心 WKC6 本の WKC6 中心 WKC6 H H H H H H H H H H H H H H H H H H			<ul> <li>CKDK1</li> <l< td=""><td>道口编码 1</td><td>道口名称 会際道口1 名称 こassiel こassiel こassiel こassiel</td></l<></ul>	道口编码 1	道口名称 会際道口1 名称 こassiel こassiel こassiel こassiel

【作用】: 可通过快速建模页面一次性将物料的基础建模数据维护完成,不用在需求映射、 配送路径设置、供应商切换(新)界面单独维护。

2.2 需求映射

【操作路径】: 物料配送→配送计划维护→需求映射

#### 第 **158**页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



🛃 查试	间模版	请选择模板	-						
		轮循编码	存储点编码	存储点名称	映射存储类型	工序模板编码	工序模板名称	工位编码	工位名称
1			WORKCENTER7	B仓库	仓库类工作中心	MB001	MB001		
2		DEMO_1705	0301R2	0301R2	存储工作单元			0301R2	0301R2
3		DEMO_1705	WORKCENTER7	B仓库	仓库类工作中心	0301GX1	0301GX1		
4			WORKCENTER8	日线边仓库	线边库工作中心	CNC001	CNC001		
5			WORKCENTER8	日线边仓库	线边库工作中心	MB001	MB001		
6		DEMO_1705	0301R1	0301R1	存储工作单元			0301R1	0301R1
7			WORKCENTER8	B线边仓库	线边库工作中心	WULIAO1	WULIAO1		
)显示总 物料信 27 刷(	<ol> <li>(息)</li> <li>(前物料)</li> </ol>	<ul> <li>If</li> <li>If mission</li> </ul>				44 ₽₽ 10 ▼			
	0	物料组编码	物料组名称	物料编码	物料名称				
1	0			6202200U1R4	右后车门内饰板总成				
	6			92010002000P2	南亚锡达刑封				

新增:正确输入存储点、轮循编码、工序或工位、物料的值,保存即可。

主页 需求映射	×						
日 保存				🔶 物料新増	🔶 物料组新增 🛛 💻 🍿	余	
□生产需求映射					物料编码	物料名称	物料组编码
存储点							
轮循编码							
□ 洗择丁序模板或丁位							
工序模板工位选择 工序模板	* 👻						
🕂 新増 🛑 刪除							
□ 工序模板编码	工序模板名称	工位编码	工位名称				
		_			_		
		N 44 16 M	<b>TTNV TTN</b>				
作用】:将仔恤	省点的生产需え	下转换大	11121天需习	5.0			

**注意**: 需求映射新增页面右侧的物料可维护可不维护,当不维护时,默认配送 BOM 结构下维护的所有物料,当维护时,默认按维护的物料配送

2.3 配送路径设置

【操作路径】: 物料配送→配送计划维护→配送路径设置

第**159**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



主页 22 刷	新	■ 配送路径设置 × ● 新増 □ 查看	▶ 修改 🛑 删除 🔍 捜	索			
涙 查	间模版	请选择模板	-				
		起点类型	起点编码	起点名称	终点类型	终点编码	终点名称
1		仓库类工作中心	WORKCENTER7	B仓库	存储工作单元	0301R1	0301R1
2		仓库类工作中心	WORKCENTER7	B仓库	存储工作单元	0301R2	0301R2
3		供应商	HFXY01	合肥新—01	仓库类工作中心	WORKCENTER7	B仓库
4		仓库类工作中心	WORKCENTER7	B仓库	线边库工作中心	WORKCENTER8	B线边仓库
5		仓库类工作中心	WORKCENTER7	B仓库	线边库工作中心	WORKCENTER8	B线边仓库
6		仓库类工作中心	WORKCENTER7	B仓库	线边库工作中心	WORKCENTER8	B线边仓库
7		供应商	HFXY01	合肥新—01	仓库类工作中心	WORKCENTER7	B仓库
<ul> <li>■显示:</li> <li>2 刷</li> </ul>	总数 嘴 新物料	<ul> <li>         ·····         ···         ···</li></ul>				≪ 00 10 ▼	
物料组	及物料						
		物料编码	物料名称	物料组编码	物料组名称		
1		5306U15100R1	(				
2		5402160U15R2	左C柱下护板总成				

<u>新增</u>:正确输入起点、结束点、道口、准备时间、运输时间、运输预警时间、物料字段保存即可。

	主页	配送路径设置	×					
R	🖬 保存			🕂 物料新増	🔶 物料组新增			
法路径	起	5	* Q		物料编码	物料名称	物料组编码	物料组名称
(行業)	结束。	5	*					
_	道印							
1111	准备时间	1 请输入正整数	* 分钟					
-18	运输时间	1 清输入正整数	* 分钟					
	运输预警时间	1 请输入正整数	* <mark>分钟</mark>					

【作用】: 根据物料的需求映射关系, 维护物料的配送路径方式, 起始地点, 结束地点及收 货 道口等相关建模数据

注意: 配送路径设置新增页面右侧的物料可维护可不维护,当不维护时,默认配送 BOM 结构下维护的所有物料,当维护时,默认按维护的物料配送。

2.4 生产需求分批设置

【操作路径】: 物料配送→配送计划维护→生产需求分批设置

第**160**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



主页		生产需求分批设 ×					
2 刷	新	🕂 新増 🛛 查看 🥜	修改 🗕 删除 🔍 搜索	Ā			
1 🗊 査	间模版	请选择模板	-				
}		起始日期	结束日期	分批类型	维度	工作中心编码	工作中心名称
1		-08:00	8:00	时间分批	工单维度	WORKCENTER6	B线
2		08:00	+8:00	时间分批	工单维度	WORKCENTER6	B线
3		-15:00	9:00	时间分批	工单维度	WORKCENTER6	时线
4		09:00	15:00	时间分批	工单维度	WORKCENTER6	B线
5		15:00	+9:00	时间分批	工单维度	WORKCENTER6	时线
6		-16:00	16:00	时间分批	工单维度	WORKCENTER6	B线
7		16:00	+16:00	时间分批	工单维度	WORKCENTER6	时线
8		-15:00	10:00	时间分批	工单维度	WORKCENTER6	B线
9		10:00	15:00	时间分批	工单维度	WORKCENTER6	B线
10		15:00	+10:00	时间分批	工单维度	WORKCENTER6	B线
□显示总	繳 🗄	2 ピ				₩ 🕪 10 🔻	
2 刷	新物料						
物种组及	愛物料	Drebs Interfa	454 575	divid (n/cm)	Juddan Asth		
		初科编码	初料名称	初料狙编的	初针组名称		
1		01010205001	R628 电泡扣/版型				
2		01010205002	1028 翻盖上元/届贡弘				

<u>新增</u>:正确输入生产工作中心、维度、时间点、物料的值保存即可。

1 IA 1		物料新增	👆 物料组新增 🛛 💻 刪除			
生产工作中心 请选 维度 工单维	择 * * 变 * *		物料编码	物料名称	物料组编码	物料组名和
🔶 新增时间点 🛛 🗕 删除	时间点					
日时间。	Ī					

【作用】: 根据生产时间,将配送的物料进行分批设置,在配送需求单页面会记录分批编码

// 注意:生产需求分批设置新增页面右侧的物料可维护可不维护,程序记录的分配编 码最终是以 维护的生产时间为主

2.5 供应商切换(新)

【操作路径】: 物料配送→配送计划维护→供应商切换(新)

主页		供应商切換(新) ×						
. 2 刷	祈	🔶 新増 🗔 查看 🥜 1	修改 🗕 删除 🔍 捜索					
	ten datte der		7					
j 🖉 🖆	印程励	₹请选择模板						
Ă.		物料编码	物料名称	工作中心编码	工作中心名称	供应商编码	供应商名称	发货方编码
1		J-A20100325A1	J-A20100325A1	WKC4	二号车间B线	GYS01	供应商yan01	FHF01
2		JAC-T170T204004R	JAC-T170T204004R	WKC4	二号车间B线	GYS01	供应商yan01	FHF01
3		032901R3	032901R3	WKC4	二号车间时线	SUPP1	供应商1	SUPP2
4		032901R2	032901R2	WKC4	二号车间时线	SUPP1	供应商1	SUPP2
5		0330J2	0330J2	WKC4	二号车间B线	SUPP1	供应商1	SUPP2
6		0330J2	0330J2	WKC4	二号车间B线	GYS01	供应商yan01	FHF01
7		032901R1	032901R1	WKC4	二号车间B线	GYS01	供应商yan01	FHF01
8		032901R2	032901R2	WKC4	二号车间B线	GYS01	供应商yan01	FHF01
9		032901R3	032901R3	WKC4	二号车间B线	GYS01	供应商yan01	FHF01
10		MA2	半成品1	WKC1	一号车间A线	SUPP1	供应商1	SUPP2
уг <u>1</u> 34			松子	白垢 供应	立力场 中之	- テ <i>て 1</i> と 上	供应立证据	14/21 48.

<u>新增</u>: 右侧正确输入输入发货方名称、供应商名称、生产工作中心、供应商切换时间、提前

第161页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



打印时间, 左侧维护相对应的物料信息保存即可。

	主页 供	共 <b>应商切換(新)</b> ────					
供	🖬 保存		🔶 物料新增	🔶 物料组新增			
应商切	发货	访名称 * 🔍		物料编码	物料名称	物料组编码	物料组名称
换	供应	商名称 * 🔍					
-	生产工	作中心 请选择 * 🔻 🔻					
*	供应商切	)换时间 *					
78	提前打印时间(单	单位:分) *					
		备注					
5							

【作用】: 维护物料的供应商和发货方,根据供应商的启用时间,指定某时间启用哪个供应 商供货

注意: 在配送需求单管理页面单击配送计划按钮时, 会根据物料的供应商切换时间 和工单的排程时间比较, 来指定某时间启用哪个供应商供货

5. 配送任务

3.1 打包方式维护

【操作路径】: 物料配送→配送任务→打包方式维护

2月	新	🕂 新増 🗋 查看 🥜 🕅	多改 🗕 删除 🔍 搜索			
🔋 査	间模版	[公]查询条件 ▼	打包编码 <u>eq</u>	AN	D 打包名称 <u>eq</u>	
		打包编码	打包名称	台套数	是否工单打包	创建时间 ≑
1		YAN_TEST07	YAN_TEST07	4	是	2017-05-11 17:55:08
2		YAN_TEST06	YAN_TEST06	3	否	2017-05-11 17:54:28
3		YAN_TEST05	YAN_TEST05	2	否	2017-05-09 18:22:40
4		YAN_TEST04	YAN_TEST04	3	是	2017-05-09 18:22:07
5		YAN_TEST03	YAN_TEST03	2	是	2017-05-09 18:18:17
6		YAN_TEST02	YAN_TEST02	2	否	2017-05-09 18:16:32
7		YAN_TEST01	YAN_TEST01	3	否	2017-05-09 18:15:56
	潋	2 🔐				≪ ▷ 10 ▼
2刷	新物料	▶ ● 删除物料				
物料组及	物料					
		物料编码	物料名称	物料组编码	物料组名称	

第**162**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



↓保存	🔶 物料新增 🛛 🔶 物料组新增 💻	■冊修余		
打包编码 *	日期相编码	物料名称	物料组编码	物料组名
打包名称 *				
是否工单打包 否 🔭 👻				
台套数 请输入正整数				
新增目的地 🛑 删除目的地				
目的地编码目的地名称				

【作用】: 维护物料的打包方式, 是否工单打包、台套数及送往的目的地

否	工单打包:	【是】时,程 【否】时,疗	星序计算的打 就按维护的台	包编码就按工 注套数计算,	单打包,与约 1个工单一起	维护的台套数 打包	<b>汝</b> 无关
		【否】时,嘉	就按维护的台	<b>全数计算,</b> 」	1个工单一起	打包	
			MUX-FU 111口	云 奴 们 开 , /			
	配送需求单管理 ×						
fī		修改 一删除 Q.搜索	索 🚕 配送计划 🔛 配送	送任务 🔲 转仓储配送任务	■ 退料		
可模版	[公]查询条件	▼ 需求单编码 eq		AND 物料名称 eg	AND 起	始点类型 eg 仓库	•
	配送编码 ♦	工作中心编码	工作中心名称	需求单编码	需求单类型	工序编码	
	WO-20170519-1419	WKC3	生产二号车间	TTR-20170519-0159	配送任务	CNC01	CNC01
	WO-20170519-1419	WKC3	生产二号车间	TTR-20170519-0161	配送任务	CNC02	CNC02
	WO-20170519-1419	WKC3	生产二号车间	TTR-20170519-0162	配送任务	CNC03	CNC03
	YAN_TEST01-00001	WKC3	生产二号车间	TTR-20170519-0158	配送任务	CNC01	CNC01
	YAN_TEST02-00001	WKC3	生产二号车间	TTR-20170519-0160	配送任务	CNC02	CNC02
	YAN_TEST05-00001	WKC3	生产二号车间	TTR-20170519-0163	配送任务	CNC03	CNC03
	F 回模版 回 回		配送需求单管理            新培         重君         ● 節珍         動除         、 搜密           「(公)宣询条件          需求单编码 eg </td <td>配送需求单管理       ▲         新       ●       新       ●       <td< td=""><td>配送需求单管理          新       新       新       ●</td><td>配送需求单管提          新信       重音       ● 你說       ● 部译       Q. 搜索       ● 翻送任务       ■ 報合儲配送任务       ■ 退料          ● 新信       ● 重音       ● 你放       ● 数字单编码 空       ● AND 物料名称 空       ● AND 第          ● 配送信号       ■ 作中心编码       工作中心名称       常求单编码       需求单类型         ● W0-20170519-1419       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0159       配送任务         ● W0-20170519-1419       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0162       配送任务         ● VAN_TEST01-00001       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0158       配送任务         ● VAN_TEST02-00001       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0168       配送任务         ● YAN_TEST05-00001       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0168       配送任务</td><td>配送需求单管理</td></td<></td>	配送需求单管理       ▲         新       ●       新       ● <td< td=""><td>配送需求单管理          新       新       新       ●</td><td>配送需求单管提          新信       重音       ● 你說       ● 部译       Q. 搜索       ● 翻送任务       ■ 報合儲配送任务       ■ 退料          ● 新信       ● 重音       ● 你放       ● 数字单编码 空       ● AND 物料名称 空       ● AND 第          ● 配送信号       ■ 作中心编码       工作中心名称       常求单编码       需求单类型         ● W0-20170519-1419       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0159       配送任务         ● W0-20170519-1419       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0162       配送任务         ● VAN_TEST01-00001       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0158       配送任务         ● VAN_TEST02-00001       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0168       配送任务         ● YAN_TEST05-00001       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0168       配送任务</td><td>配送需求单管理</td></td<>	配送需求单管理          新       新       新       ●	配送需求单管提          新信       重音       ● 你說       ● 部译       Q. 搜索       ● 翻送任务       ■ 報合儲配送任务       ■ 退料          ● 新信       ● 重音       ● 你放       ● 数字单编码 空       ● AND 物料名称 空       ● AND 第          ● 配送信号       ■ 作中心编码       工作中心名称       常求单编码       需求单类型         ● W0-20170519-1419       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0159       配送任务         ● W0-20170519-1419       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0162       配送任务         ● VAN_TEST01-00001       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0158       配送任务         ● VAN_TEST02-00001       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0168       配送任务         ● YAN_TEST05-00001       WKC3       生产二号车间       TTR-20170519-0168       配送任务	配送需求单管理

## 3.2 包装方式维护

		包装方式维护					
2 刷	新	🕂 新増 🛛 查看 🥖	修改 — 删除 🔍 搜索	ξ.			
22 查	间模版	请选择模板	•				
		包装名称	包装编码	包装数里	差额计算类型	调值	是否跨物料
1		BZ02	包装02	5	差额计算不变		不跨物料
2		BZ04	包装04	5	差额计算不变		不跨物料
3		BZ03	包装03	6	差额计算不变		不跨物料
4		BZ01	包装01	5	差额计算不变		不跨物料
5		BZ06	包裝06	7	补齐		不跨物料
6		BZ05	包装05	5	差额计算不变		不跨物料
□显示! 2 <sup>2</sup> 刷 物料组	息数 📑 新物料 <b>及物料</b>	<ul> <li></li></ul>				≪ 00 10 ▼	
□료示: 2 위 物料组)	总数 新物料 <b>及物料</b>	<ul> <li>···································</li></ul>	物料名称	物料组编码	物料组名称	≪ D 10 ▼	
□显示! 2 刷 <b>初料组</b> 1	总数 📑 新物料 <b>及物料</b>	<ul> <li>         ······         ····         ····</li></ul>	物料名称 仪表白慧成(新铁)	物料組織码	物料组名称	<b>4</b> 0 D⊅ 10 <b>•</b>	

【操作路径】: 物料配送→配送任务→包装方式维护

新增:正确输入包装名称、包装编码、包装数量、差额计算类型、跨物料打包、容器编码路

第163页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



径、物料,保存即可。

主页 包装方式维护 ×	
22 日保存	♣物料新增 ♣物料組新增 ➡ 聯除
● 新規総谷 ● 新規総谷 ● 新規総合	□ 物料编码 物料名称 初料组编码
【作用】:维护物料的包装方式,差额计算类终点	型有差额计算不变、取整、补齐、4 舍 5 入, 选择起点和
友情提示:在此介绍以上几种差额计	算类型:物料数量除以包装数量计算包装数
1. 差额计算不变: 当余数小于包装数量时,	仍以实际余数作为一包
2. 取整: 当余数小于包装数量时,余数忽略	各不计算
3. 补齐: 当余数小于包装数量时,将小于的	的包装数量值自动补齐,凑一整包
<ol> <li>4. 4 舍 5 入:还要输入阀值,当余数小于阀 齐,凑一整包。</li> </ol>	值时,忽略不计算,当大于等于阀值时自动补
例如:物料数量是 10,包装数量 7,计算的包	包装数如下 差
额计算不变: 2包,一包数量是7,一包数量	是3取整:1
包,包装数量是 7	
补齐: 2包,一包数量是7,一包数量是3+4	
四舍五入:阀值 5:1包,一包数量是 7	
阀值 2:2包,一包数量是 7,一	包数量是 3+4

6. 物料配送需求拉动

4.1 配送映射缓冲规则

【操作路径】: 物料配送→配送计划维护→配送映射缓冲规则

第**164**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



主己	5		配送映射缓冲规 ×							
2	剥新	<b>+</b> i	新増 🗟 查看 🥜 (	修改 — 删除 🔍 搜索	R.					
	查询框	版	青选择模板 ▼							
			轮循规则编码	轮循规则名称	时间点	起始时间	结束时间	维度	映射到	触发条件
1	1	33:	3_1430	333_1430	14:30	14:00	15:30	工单维度	配送计划	时间触发
2		RU	LE_1200	轮询01_1200	09:05	08:00	14:00	工单维度	配送需求	时间触发
3	1	DE	MO_1705	DEMO_1705	17:05	16:30	19:00	工单维度	配送计划	时间触发
4	1	11	1_1700	111_1700	17:00	17:30	17:40	工单维度	酮送计划	时间触发

<u>新增</u>:正确输入轮循规则编码、轮循规则名称、触发条件、维度、映射到、触发数量、数量 触发超时时间、触发时间和对象起始时间,保存即可。

	ŧΩ	<b>配送映射缓冲</b> 规 ×				
松			♣新增对象时间		·i0	
指维拍	□触发规则			触发时间	对象起始时间	对象结束时间
10-1	轮循规则编码	3 111 *				
	轮循规则名称	F 111 *				
× 新	触发条件	- 时间触发 * -				
増	维度	Z 単维度 ▼				
	映射至	■ 配送任务 マークション マークション アンドレー マングロン マンクロン マンク				
	触发数量					
	数量触发超时时间					
	(分钟	)				

【作用】: 维护缓冲规则,将生产需求单根据维护的缓冲规则自动生成配送需求单。

## 4.2 配送映射缓冲

【操作路径】: 物料配送→配送计划维护→配送映射缓冲

主页		配送映射缓冲 ×							
<b>2</b> 刷新	91 🔶	新増 🥜 修改 💻	删除 🤷 启用调整 🔚	保存排序 Q、查找					
(	an and or 1								
12 重1	间模原 一	请达拴碍板							
1 m m	间模 <u>成</u>	请达拴模板	· 规则编码	工单号	派工单号	单据触发类型	工厂编码	未源人	来源
1	■模版 (1)	请达拴供板	7 规则编码 RULE_1200	工单号 FD013	派工单号	单据融发类型 工单	工厂编码 GCNUM2	<del>来源人</del> cassiel	来源 物料模块

新增:正确输入规则编码、顺序、工单号、派工单号、单据触发条件、来源人、来源、触发时间,立即执行、完成状态、工厂编码、工作中心、偏差时间、对象时间保存即可。

	主页		配送映射缓冲 ×							
鄮	🔒 提交	😢 重計	置 🛛 🔒 消息保存							
		规则编码		*	顺序		*	工单号		*
缓冲		派工单号			单据触发类型	工单	•	来源人		*
		来源	基础模块		触发时间		*	立即执行	否	-
11111111111111111111111111111111111111		完成状态	未执行		工厂编码		*	工作中心	A线	· •
	乍用】	编制	諸缓冲规则,	维护	映射关繁,	具体映射到	某一个	具体的工单	鱼或派工单的	生产需 求
"畄	白井井	出面は	出電式 前 左 計	- 云山 岳山	生的时间占	<b>□.</b> +				

单自动生成配送需求单在达到触发的时间点时

第 **165**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



🛕 <sub>注意</sub>:

1.配送映射缓冲规则和配送映射缓冲正确使用时,两边的轮询规则编码和规则编码要保持 十致, 当两边都维护了触发时间时,优先执行配送映射缓冲页面的时间

2.映射缓冲规则里面的对象起始时间在映射缓冲对象时间的范围内

3.使用轮询规则机制时,配送映射缓冲新增页面的立即执行字段选择否、完成状态字段选择未执行

7. 配送需求单管理

5.1 配送需求单管理

<u>注意</u>:

【操作路径】: 物料配送→配送需求单管理→配送需求单管理

主页		<b>配送需求单管理</b> ×						
27 R)	航	🕂 新増 🗔 查看 🥖	修改 — 删除 Q.搜索	🐘 配送计划 🛛 📑 配送	任务 📄 转仓储配送任务			
🧊 査	间模质	请选择模板	•					
		工作中心编码	工作中心名称	需求单编码	需求单类型	工序编码	工序名称	物料编码
1		WORKCENTER6	B线	TTR-20170320-0031	配送任务	0301GX1	0301GX1	5306U15100R1
2		WORKCENTER6	B线	TTR-20170320-0032	配送任务	0301GX1	0301GX1	5306U15100R1
3		WORKCENTER6	B线	TTR-20170316-0029	配送任务	0301GX1	0301GX1	5402160U15R2
4		WORKCENTER6	B线	TTR-20170316-0030	配送任务	0301GX1	0301GX1	5402160U15R2
5		WORKCENTER6	B线	TNR-20170316-1555	配送需求	0301GX1	0301GX1	5306U15100R1
6		WORKCENTER6	B线	TTR-20170322-0033	配送任务	0301GX1	0301GX1	5306U15100R1
7		WORKCENTER6	B线	TPR-20170316-0077	配送计划	0301GX1	0301GX1	5402160U15R2
8		WORKCENTER6	B线	TNR-20170316-1552	配送需求	CNC001	CNC001	01010205002
9		WORKCENTER6	B线	TNR-20170316-1551	配送需求	CNC001	CNC001	01010205003
10		WORKCENTER6	Pé#	TNR-20170316-1550	西洋雪求	CNC001	CNC001	01010205002

配送计划:勾选数据行,单击配送计划按钮,单击配送计划按钮后,会记录分批编码的值以及如果起点 <u>类型是发</u>货方的,就会记录发<u>货方和供</u>应商的值。

配送任务: 勾选数据行,单击配送任务按钮,系统会根据维护的打包和包装信息,在包装明 细页面生成明细记录

转仓储配送任务:勾选数据行,单击<u>转仓储配送任务</u>按钮,数据会显示在仓储配送任务页面 【作用】:将分批、打包和包装好的配送需求单转仓储配送任务。

 配送计划:作用主要是将物料进行生产需求分批、及供应商切换,根据工单的排程 时间和供应商的启用时间,决定在某个时间内启用哪个供应商供货

- 2. 配送任务:作用主要是进行打包和包装,生成包装明细记录
- **3**. 配送计划、配送任务、转仓储配送任务在程序中未作任何强制先后顺序,但如果想 看到打包明细记录及转仓储配送任务有发货地和收货地时,一定要按顺序操作,先进 行配送计划、再进行配送任务,最后进行转仓储配送任务

#### 第166页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



5.2 仓储配送任务

【操作路径】: 物料配送→配送需求单管理→仓储配送任务

	主页		仓储配送任务 ×						
物	욷 刷新			女 — 删除 😂 重置	📑 导出 🛛 📥 打印	印报表 🛛 🤪	、快速查询		
料需求	■高級捜	索 	-1:11 - 1:4 1:0			de AKTIM		11-12.14	
量		T	·□.···································	王 请选择		友英地		收负地	
5			需求单号	来源单据模块	来源单据	た型	来源单据号	发货地	收货地
	1		TTR-20170329-0003	物料配送	配送需求单		TTR-20170329-0003	供应商yan01	二号车间仓库中心
	2		TTR-20170329-0007	物料配送	配送需求单		TTR-20170329-0007	二号车间仓库中心	二号车间线边库
	3		TTR-20170329-0006	物料配送	配送需求单		TTR-20170329-0006	供 <u>应</u> 商yan01	二号车间仓库中心
	4		TPR-20170406-0065	物料配送	配送需求单		TPR-20170406-0065	发货方1	二号车间仓库中心
	5		TNR-20170406-0232	物料配送	配送需求单		TNR-20170406-0232		二号车间仓库中心
	5		TNR-2017 0400-0232	初科自动去	印达蒂水平		TNR-20170400-0232		

【作用】: 根据仓储配送任务中发货地类型是供应商或仓库来决定配送需求任务是由仓库配送还是供应商配送。

注意:

仓储配送任务页面的数据来源于生产需求单管理和配送需求单管理页面进行过转仓 储配送任务的数据

5.3 包装明细查询

【操作路径】: 物料配送→包装明细→包装明细查询

	主页		包装明细查询 ×							
泉	😢 刷新	ŕ •	👆 新増 🛛 宣看 🧹	修	改 🛑 删除	♀,搜索				
~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	🍃 查询	模版	请选择模板	•						
署			需求单编码			容器编码		物料编码	物料名称	物料数量
110	1		TTR-20170405-0012		UMM_PACKAGI	E_CODE-20170405-15	520	032901R1	032901R1	3
	2		TTR-20170405-0012		UMM_PACKAGI	E_CODE-20170405-15	515	032901R1	032901R1	3
	3		TTR-20170405-0012		UMM_PACKAGI	E_CODE-20170405-15	524	032901R1	032901R1	3
	4		TTR-20170405-0012		UMM_PACKAGI	E_CODE-20170405-15	523	032901R1	032901R1	3
	5		TTR-20170405-0012		UMM_PACKAG	E_CODE-20170405-15	517	032901R1	032901R1	3
	6		TTR-20170405-0012		UMM_PACKAG	E_CODE-20170405-15	516	032901R1	032901R1	3
	7		TTR-20170405-0012		UMM_PACKAGI	E_CODE-20170405-15	519	032901R1	032901R1	3
	8		TTR-20170405-0012		UMM_PACKAGI	E_CODE-20170405-15	518	032901R1	032901R1	3
[	9		TTR-20170405-0012		UMM_PACKAGI	E_CODE-20170405-15	522	032901R1	032901R1	3
	10		TTR-20170405-0012		UMM_PACKAG	E_CODE-20170405-15	521	032901R1	032901R1	3

【作用】:提供物料的包装明细查询信息。

## 8. 物料发货管理

由于发布的物料需求,其配送方式中指明了其是由"发货方"或直接由"仓库"配送,则 下 面的操作介绍"发货方"和"仓库"分别发货的流程。

6.1 MDS 供应商发货平台

#### 第167页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



由供应商发货的物料需求可以按照以下步骤顺序操作,完成对物料的发货操作

1).MDS 平台登录账号配置

【操作路径】: 基础数据→客商信息→供应商档案。

主页	供应商档案	需求	求单管理	×									
○供应商档案 ○ 发炎方类别		供	<b>2</b> Rij	ត	🔶 M 🕄 🖄 🖓	🥜 修改 🛑 🗎	lik <b>12</b> 2	)活 🤷 冻结	🔏 编辑供应	这商 🦯 编辑发扬方 👘	🔏 维护供应商用户 🛛 🧭 初始制	共应商用户 🔍 搜索	
□ 发频方和供应	商类别	日本	🧊 查道	间模版	[公]供应商档案	▼ 供	应商编码 cn			AND 供应商名称 cn			
<ul> <li>供应商类别1</li> </ul>		業			供应商编码	供应商名称	外文名称	所属供应商类	身份	供应商属性	已维护关系	联系人	电话
			1	E	GYS2	供应商B	0	供应商类别	供应商		无		
			2		GYS1	供应商A		供应商类别	供应商		无		
			3	0	GYS3	供应商C		供应商类别	供应商		无		
			4	0	L23020	苏州万隆		供应商类别	供应商		无		
			5		JYD	精益达		供应商类别1	供应商		无		
			6		SHPR	上海普仁		供应商类别1	供应商		无		
			7		1111	供应商和发货方		发货方和供…	供应商和发…		无		
			8		L23018	合肥新一		发货方类别	发货方		供发关系		
			9		FHF2	发货方B		发货方类别	发货方	外部单位	都已维护		
			10		FHF1	发货方A		发货方类别	发货方		都已维护		
			< 回显示:	受教	3 <b>67</b> 2 6	m							
		1	供应商主	€系						供应商用户			
				0000	供应商	<b>A</b>	生华古			100	用白夕	4875	保保有物

<u>维护供应商用户</u>,在供应商档案页面中选择一条发货方数据,在供应商用户中点击新增按 钮,在新增页面中输入用户名和邮箱点击保存。

*	邮箱	*		
		• 曲\$雜	* 邮箱 *	* 邮

初始化供应商用户,单击该按钮系统会自动初始化一个和供应商编码相同的用户名。

主页 供」	应商档案 × 需	求单管理	e ×									
○供应商档案 ○ 发炎方类别	供应	<b>2</b> R	噺	♣新增 □ 查看	🥜 修改 🗕 🎟	19 <b>19</b> 10	(活 🤷 冻结	🔏 编辑供(	立商 📝 编辑发扬方	🧟 维护供应商用户 🛛 🞯 初始的	地商用户 🔍 機索	
□ 发货方和供应商类别	列 商 档	1 🖉 🖆	间模版	[公]供应商档案	▼ 供(	应商编码 <u>cn</u>			AND 供应商名称 cn			
曲 供应商类别1	業			供应商编码	供应商名称	外文名称	所属供应商类	身份	供应商属性	已维护关系	联系人	电话号
		1		GYS2	供应商B		供应商类别	供应商		无		
		2		GYS1	供应商A		供应商类别	供应商		无		
		3		GYS3	供应商C		供应商类别	供应商		无		
		4		L23020	苏州万隆		供应商类别	供应商		无		
		5	1	JYD	精益达		供应商类别1	供应商		无		
		6		SHPR	上海普仁		供应商类别1	供应商		无		
		7		1111	供应商和发货方		发货方和供…	供应商和发…		无		
		8		L23018	合肥新一		发炎方类别	发货方		都已维护		
		9		FHF2	发炎方B		发炎方类别	发货方	外部单位	都已维护		
		10		FHF1	发货方A		发货方类别	发货方		都已维护		
	4	<   显示	、总教 (	3 <b>69</b> 2 G	m				10 💌			
		供应商	关系						供应商用户			
				世広商		长俗方				用户名	献箱	备色复称
				P 0061-1								To the Petrop

【作用】:为发货方平台新建登录用户。初始密码为默认值: MOMtar123。

第168页

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



2).组配

【操作路径】: 物料配送→供应商配送管理→供应商需求组配。

4	ì页	供应商需求组配 ×								
	需求	《列表								
1	-									
Ř	3 创制	新 小新增 🔐 查告 🥜 修改		✤ 添加 Q, 搜索						
A C	3	新 新增 查看 修改 间積版 [公]需求組配 •	────────────────────────────────────	♣添加 Q、搜索	ND 物料编码 <u>eg</u>	AND 物料名	称 80			c
	2 刷彩 2 查询	新 自模版 [公]需求組配 マ 二 工作中心		◆添加 Q、搜索 ● 添加 Q、搜索 例料编码	ND 物料编码 gg 物料名称	AND 物料名 发货地类型	称四	发炎地	收货地	G
	○ 刷彩 查询 1	新 前頃版 [公]需求組配 マ 工作中心 目生产工作中心A REC	需求单号 <u>eg</u> 需求单号 2-20140514-000000233	∲添加 Q、搜索 外科编码 seq-b	ND 初档编码 <u>eq</u> 物料名称 序列件b	AND 物料名 发货炮类型 供应商	約 60 收货地类型 线边库	发货地 合把新一	收货地 线边库工作中心1	G

<u>添加</u>:在组配页面中勾选需要打包的物料,点击添加,数据被添加到选中需求列表中,在 选中需求列表中勾选物料后点击保存,则完成物料的打包。打包的数据可以在发货单管理中 进行查询,可以打包的原则是同工作中心同收货道口的数据。

	È	页	供	应商需求组配 ×								×
4	+ 1	雲求列	岐									
đ	• j	选中霖	家列表									
	-	删除	🖬 保存	配送员请选择	•							
				物料编码	物料名称	包装条码	供应商	收货道口	工作中心	发货地类型	收货地类型	
	1		🔝 seq-b		序列件b	REQ-20140514-000000234	苏州万隆		生产工作中心A	供应商	线边库	合肥新-
	_											

【作用】:系统界面上展示车间发布的各种配送方式和紧急要货的要货需求,发货方可将相同工作中心,相同收货道口的数据打包后进行配送。

3). 发货单管理

【操作路径】: 物料配送→供应商配送管理→发货单管理。

30 -	н	I L23018	. 🔚 (L2301	8)合肥新一								消息(0) 🔴 REC. 🌒	关于 🕡 反馈 🔞 帮助	🐺 Ep	bicHust	
主页		¢	应商需求组直	8 × %	货单管理	×										s
<b>2</b> 易(彩)	肝		🗟 查看		—— 册修余	副 导出	嬦 打印报表	🔂 发货	Q、 搜索							
🍃 查询	同模版	[公]发	炎单管理	Ŧ	首び送单	묵 <u>ea</u>										0
	E	流水号	I	作中心		配送单	号		发货方	配送时间	收货时间	计划图送时间	计划送达时间	配送员	已组配	ī
1	1	1	生产工作中,	ЪÅ	DISBI	L-20140514	-000000007	合肥新一				2014-05-08 16:51:00	2014-05-09 09:11:00	丁云飞	•	
	¥区 ▼ 主页 27 駅(6 27 駅(6 27 町)(7 1	▲区▼ H 主页 2 別新 2 査询機協 1 □	<ul> <li>Ⅰ区▼ HI L23018</li> <li>主页 供</li> <li>② 局領</li> <li>○ 宣询機廠 (公)安)</li> <li>① 流水号</li> <li>1 □ 1</li> </ul>	<ul> <li>Ⅰ L23018. ■L23018</li> <li>■L23018. ■L23017</li> <li>単应商業未留用</li> <li>2 56</li> <li>3 空時現版</li> <li>(公)注货单管理</li> <li>流水号、工工</li> <li>1</li> <li>1</li> <li>1</li> </ul>	<ul> <li>         ・ HI L23018. ■(L23018)合肥新→         主页         ・ HL 広府需求编配         ・ 反         ・ 反応病需求编配         ・ 反         ・ 反応病需求编         ・ 反         ・ 反応病需求编         ・ 反応病需求编         ・ 反応         ・ 反応病需求         ・ 反応         ・         ・         ・</li></ul>	<ul> <li>IC → HL (23018) ■ (L23018)合肥新→</li> <li>主页 供应商需求組配 及货华管理</li> <li>常新 回 至者 (約) ● 前常</li> <li>ご 申請紙 (公货货单管理 ● 商送单</li> <li>○ 流水号 工作中心</li> <li>1 ○ 1 生产工作中心× DISBIL</li> </ul>	<ul> <li>IC2 ● Hi L23018. ■(L23018)合肥新ー</li> <li>主页 供应商高米組融 ※ 发長単管理 ※</li> <li>学部(新 公 室岳 公公 一部6 区 号出</li> <li>ご申頃紙 (公送失単管理 ● 配送单号 四</li> <li>完水号 工作中心 配送単</li> <li>1 ● 1 生产工作中心A DISBIL-20140514</li> </ul>	K2 ▼ Hi L23018、 ■ 0.23018) (加勝手- 主页 供应商需求組配 ※ 发長単管理 ※ S 時紙 前部 回 重善 前記 ● 部隊 医 号出 ■ 打印探表 雪 直硝模版 (公没失単管理 ● 配送 早号 四 ご 該水号 工作中心 回路目に-20140514-000000077 1 □ 1 生产工作中心 DISBILL-20140514-000000077		E ▼ Hi L23018、■C23018/向肥新ー     住店商需求組織 ※ 发發単管理 ※     S 局紙 前指 ◎ 宣誓 ● 信念 ● 開除 図 号出 ■ 打印报表 ■ 发频 ○, 推索     g 宣傳機廠 [公送失學管理 ● 配送单号 凾	K2 ▼ Hi L23018 (二0.23018)(加勝4- 主页 供应商需求组配 文 发频単管理 ▼ SN新 新聞 回 重香 前次 一部除 医号出 画打印报表 ■发换 Q 批索 雪 直接版 (公没失单管理 配送单号 約 ご 流水号 工作中心 函数单号 約 1 □ 生产工作中心 DSSILL-20140514-00000007 会把新-	<ul> <li>              K≤ HL23018. ■ (L23016)合肥新一          </li> <li>             #血病需求編載 ※ 发频中管理 ※         </li> <li>             S報紙 ●前律 @ 查看 ●加注 ●開除 副 気出 ■打印接表 ■发发 Q. 推索          </li> <li>             董靖親振 (公法发神管理 *</li></ul>	KC ▼ HL 23018. ■(L23018)合肥新一 其页 単位商業未編配 ※ 发気学管理 ▼             第  第  第  第  第  第  第  第  第  第  第	KC → HL23018、■(L23018)合肥新一 済息(0) ● REC. ● 关于 ● 反換 ● 常助     ま页     単広商需求編配 図 发發単管理 図     の     「「「「「」」」」」     日本 ● 一部除 図 写出 ■ 打印探表 ■ 发炎 Q、推索     回該投資 ● 部除 図 写出 ■ 打印探表 ■ 发炎 Q、推索     回該投資 ● 部除 図 写出 ■ 「「」」     ながら 工作中心 自該単号 如     「」 「」」 生产工作中心 自該単号 1 「小和区送时间 计外配送时间 计外配送时间     1 「」」 1 生产工作中心 2014-05-08 16:51:00 2014-05-09 09:11:00     2014-05-09 10:51:00 2014-05-09 09:11:00     2014-05-09 10:51:00 2014-05-09 09:11:00     1 「」」 1 生产工作中心 0 105EUL-2014-0514-00000007 合肥新一     2014-05-08 16:51:00 2014-05-09 09:11:00     2014-05-08 16:51:00 2014-05-09 09:11:00     1 「」     1 上     1 「」     1 生     1 」     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1 生     1	<ul> <li></li></ul>	KC HL23018、■(L23018)合肥新一 消息(0) ● REC. ● 关于 ● 反機 ● 帮助 ● EpicHust     1 ① 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000007 合肥新一 次約方 配磁时间 收缩时间 计频和弦时间 配载中号 配载单号 2014-05-09 (05:11:00 丁云飞、・     1 ① 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000007 合肥新一 2014-05-09 (05:11:00 丁云飞、・     1 ① 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000007 合肥新一 2014-05-09 (05:11:00 丁云飞、・     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000007 合肥新一 2014-05-09 (05:11:00 丁云飞、・     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000007 合肥新一 2014-05-09 (05:11:00 丁云飞、・     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000007 合肥新一 2014-05-09 (05:11:00 丁云飞、・     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000007 合肥新一 2014-05-09 (05:11:00 丁云飞、     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000007 合肥新一     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-0000007 合肥新一     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000007 合肥新一     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000007 合肥新一     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000007 合肥新一     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-000000007 合肥新一     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000007 合肥新一     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000007 合肥新一     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000007 合肥新一     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-000000007 合肥新一     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-000000007 合肥新一     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-000000007 合肥新 ■     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-000000007 合肥素 ■     1 □ 1 生产工作中心A DISELL-20140514-00000000000000000000000000000000

发货,在发货单界面中选择配送单数据点击发货,发货成功后系统界面如下图所示。

主页	供应商需求组配	×发货单	管理 ×											×
हे 😂 हाझ	●新聞 ◎ 童看	J (82) -	HBR E	🔄 导出 📄 打印报表	🔒 发货	○、搜索								
☆ ● 🕞 查询模版	[公]发货单管理	•	配送单号。	eg										0
目工作中心	Pici-	送单号		发货方		配送时间	收货时间	计划配送时间	计划送达时间	配送员	已组配	已发货	部分收货	已收货
1														

【\*作用】:"愛货方可以幣已经装配好的物料进行发货操作;"家務则移改物料的配送状态。车间人员可通过仓储配送任务功能页面查询所需物料当前的配送状态是已发货态。

【关联功能】: MOM 服务端"仓储配送任务"菜单可以查看该物料的状态为"已发货态"。

4).料配送查询

【操作路径】: 物料配送→供应商配送管理→供应商配送单查询

用户	ac -	Hi	L23018. 🔚 (L2	3018)合肥新一							消	큉(0) 😑 REC	2. 🕢 关于	●反馈 ●帮助 ■	EpicHust
	主页		供应商配送	单查 ×											*
扨	2 刷柱	f	●新増 □ 査		白漱舌 凸冻结	副 导出 〇、搜索									
科賞		0	工作中心	需求单号	物料编码	物料名称	发货制	收货地类型	发货地	收货制收货道	口 发货方	供应商	教里	状态	实际发布
蓋	1		生产工作中心A	REQ-20140514-000000233	5306U15100020	( ( 新説 )	供…	线边库	苏州万隆		合肥新一	苏州万隆	10	已发布	2014-05-14 14:0
间	2		生产工作中心A	REQ-20140514-000000234	5306U15100020	( ( 新説 )	供…	线边库	苏州万隆		合肥新一	苏州万隆	10	已发货	2014-05-14 14:0

搜索,输入搜索条件查询出物料的配送状态信息。

【作用】:发货方可对要货需求的配送送状态进行查询跟踪。

第169页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼





6.2 仓库发货管理

由仓库配送的物料可以按照以下步骤顺序操作,完成对物料的发货操作。 1)仓库需求组配

【操作路径】: 物料配送→仓库配送管理→仓库需求组配。

	主页		仓库需求组配								*
细	▼ 霊坊	初表									
瞉	<b>2</b> 5	ef 🔶		2 修改 — 那將 🔡 导出	♣添加 ○、搜索						
	(2) 查)	旬模版 [利	4]11	▼ 实际发布时间 gt 20	14-05-07 14:45:49						0
5			工作中心	需求单号	物料编码	物料名称	发货地类型	收货地类型	发货地	收货地	
	1	回生	产工作中心A	REQ-20140514-000000232	6202200U1510Z	右后车门内饰板总成	当日库	线边库	仓库A	线边库工作中心1	
	2	目生	产工作中心A	REQ-20140514-000000235	5402160U1510	左C柱下护板总成	当日库	线边库	仓库C	线边库工作中心1	

添加,在组配页面中勾选需要打包的物料,点击添加,数据被添加到选中需求列表中,在 选中需求列表中勾选物料后点击保存,则完成物料的打包。打包的数据可以在发货单管理中 进行查询,可以打包的原则是同工作中心同收货道口的数据。

			/								
		主页	仓库需求组配								×
	组	▶ 需求列表									
l	ай (	▼ 选中需求	利表								
		— 删除	🖬 保存 🛛 配送员请选持	÷ •							
ŀ			物料编码	物料名称	包装条码	供应商	收货道口	工作中心	发货地类型	收货地类型	
		1	5402160U1510	左C柱下护板总成	REQ-20140514-000000235			生产工作中心A	当日库	线边库	仓库C

【作用】: 仓库将选中的物料生成发货单。

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



2) 仓库配送单管理

【操作路径】: 物料配送→仓库配送管理→仓库配送单管理。

-	主页		Û	库配送单查询	<												
岌	<b>8</b> B	噺		🗟 查看 💪	2 (Sitt – 88	8 💽 导出	📕 打印报表	医乙酸 发展	( Q, 搜索								
<b>炭単</b> 香	🧊 査	间模版	[公]发	炭单管理	- Ēð	5.单号 <u>ea</u>											
询			流水号	工作中心		配送单号	发生	防 西	试时间	收货时间	计划图送时间	计划送达时间	配送员	已组配	已发货	部分收货	已收货
	1	100	1	生产工作中心A	DISBILL-20	140514-000000	008 仓库A				2014-05-09 09:09:00	2014-05-09 09:10:00	TEN				

<u>发货</u>,在仓库配送单管理界面中选择配送单数据点击发货,发货成功后系统界面如下图所 示。



【作用】: 仓库可以将已经装配好的物料进行发货操作,系统则修改物料的配送状态。车间人员可通过仓储配送任务功能页面查询所需物料当前的配送状态是已发货装态。

第17章 仓库模块操作简 介

## 1. 功能简介

仓库管理模块提供仓库多级建模及仓库分类管理,支持多种来源类型进行扫描收货入库,提供多种出入库类型及库内库间操作,支持上下架管理同时对货位库存锁定,支持一单多收, 线边库管理并实现执行报工库存自动扣减,支持厂内厂外循环看板配置及状态管理。

物料仓库配置:配置物料和仓库的关系,即物料所属仓库;同时支持配置仓库循环看板;入库计划:

分别提供采购、委外、产成品、其他入库计划,其中采购、委外入库计划来 自外部系统如 ERP,产成品入库来自生产执行完工;

出库:创建入库单,出库的来源有移库、盘点、委外、其他;入库单管理:进行入库 操作; 移库管理:提供库内、库间移库操作,对移库自动生成出入库单; 盘点管理: 提供库存盘点操作,对盘盈自动生成入库单,盘亏自动生成出库单; 库存查询:库存 数量查询,展示实际库存,可用库存,预入预出库存; 上下架管理:对入库上架,出 库下架的单据进行确认,确认后改变库存;

#### 第171页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



存储点工序关系:配置线边货位与工序的关系,用于执行报工自动扣减; 线边库管理:配置物料和 线边库的关系;同时支持配置线边库循环看板; 物料条码生成:可对序列件,批次件生成物料条码并 提供物料条码打印功能。

2. 业务流程



# 第18章 仓库模块操作说

明

第**172**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



- 3. 仓库基础数据维护
- 3.1. 线边库管理

新增线边库物料有两种方式:

- 1) 在"线边库管理"页面单击"新增"按钮;
- 2) 通过绑定货位存储点工序关系生成线边库物料信息。
- 方法1:界面新增添加

【操作路径】】仓库管理→线边库存管理→线边库管理。

主页		线边库管理	×									
2 刷	新	♣新增 🗋 查看	🥜 修改 🛑 删除	1 1 激活循环看板	🔒 冻结循环看板	🥔 线边库初始化	🛛 🔍 快速查询	0				
	ś	浅边库	*	货位请选择	*	物料名称		Q				
	E	物料编码	物料名称	线边库	货位	看摄触发库存	最大看板库存	看板包装数	运送时间	预入数	补给仓库	看板状态
1		5306U15100020	仪表台总成 (新锐)	线边库工作中心1	扬州皮卡线边货位1	5	5	10	10 0			冻结
2		6202200U1510Z	右后车门内饰板总成	线边库工作中心1	扬州皮卡线边货位1	1	1	1	1 0			冻结
3		5402160U1510	左C柱下护板总成	线边库工作中心1	扬州皮卡线边货位1	6	6	6	6 0			冻结
4		J-A20100325S1-2	悦悦1.5T半成品-2	线边库工作中心1	扬州皮卡线边货位1	0	0	0	0 0			冻结
5		J-A20100325S1-1	悦悦1.5T半成品-1	线边库工作中心1	扬州皮卡线边货位1	0	0	0	0 0			冻结
6		3407100FA080	动力转向泵	Grace线边库	线边货位B	8	8	8	10 32		仓库C	激活
7		1008011FA130	进气歧管	Grace线边库	线边货位B	5	5	5	5 40			激活
8		1007033FA040XZ	情轮8压块	Grace线边库	线边货位A	7	7	7	7 0		仓库A	激活
9	1	1100162FA080	燃油导轨支架	Grace线边库	线边货位C	4	6	6	6 36		仓库B	漱活

<u>新增</u>:单击<u>新增</u>按钮在功能界面中选择"物料编码","线边库","货位"数据以及 "看板安全库存数量","看板最大库存数量","看板包装数量","运送时间", "补给仓库","包装方式"等相关数据后单击<u>保存</u>。

		主页	线边库管理 ×	BOM	结构管理 ×					
-	继	📊 保存								
	辺库物	物料编码	3	* 🗔	物料名称		*			
	料	线边角	E	* •	货位	请选择	* 👻			
		看板安全库存数量	1		看板最大库存数量					
	· 新	看板包装数量	1		运送时间(分钟)					
ľ	48	补给仓库	E	-	包装方式	包装a	-			

【作用】: 维护物料货位关系和维护物料触发循环看板的看板数量。

第 **173**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



注意:

- 线边库管理界面"看板触发库存"决定当生产执行报工需要扣减物料,当扣减后物料 的库存数量若低于了"线边库管理"定义的"看板触发库存"数量时,系统则会触发 生成由该物料供应商发货的循环看板,可以在 MDS 平台对循环看板进行组配发货操 作。
- "线边库管理"页面若物料配置了"补给仓库",若生产执行报工需要扣减该物料时, 当扣减后的物料低于了"线边库管理"定义的"看板触发库存"系统会生成由该"补 给仓库"发货的的循环看板,可以在"仓库需求组配"页面查询该数据,若在组配功 能中添加保存该循环看板,系统会自动生成生成一条"生产发料出库单"数据。
- 通过<u>新增</u>按钮生成的物料看板数据,其"看板状态"是冻结状态,其需要通过激活循 <u>环看板</u>将其状态修改为"激活"态。"激活"态的看板才能根据其定义的"看<del>板触发</del> 库存"决定其是否可以触发循环看板。

方式二:通过存储点工序关系生成物料看板

【操作路径】: 仓库管理→线边库存管理→存储点工序关系。

										h				
	主页	存何	诸点工序关系	×										
症	😂 刷新	╋ 新増		🥒 修改	删除	🙊 快速查	间							
「「「「」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」」		线边库		-		货位 -	-请选择	-	工序		Q			
	6	_	合庑		华行	-	т	等败建	丁皮					

<u>新增</u>:单击<u>新增</u>在新增页面中选择"货位数据"在界面右侧选择"工艺路线""工序"数据 后单击保存按钮,完成了物料与货位,工序的关系绑定。保存成功后系统会根据 BOM 结构 管理定义的物料工序关系,在"线边库管理"页面中自动生成 BOM 对应物料的看板数据,生 成的看板数据其"看板触发库存","最大看板库存","看板包装数量"均为 0。

主页	存储点工序	关系 ×						
🕞 保存								
动线位			可选工	Ĩ.				
	□	代码 货位名称		工艺路线代码	工艺路线名称	工序代码	工序名称	操作
1	1111	11111	1	GZZX1	Grace工作路线A	P10	P10	添加
2	12	线边货位A	2	GZZX1	Grace工作路线A	P20	P20	添加
3	13	线边货位B	3	GZZX1	Grace工作路线A	P30	P30	添加
4	133	线边货位C	4	GZZX1	Grace工作路线A	P40	P40	添加
5	XBHW1	扬州皮卡线边货位1	5	SCGZZXAGYLX	生产工作中心A工艺路线	001	工序1	添加
6	XBHW2	扬州皮卡线边库2货位	6	SCGZZXAGYLX	生产工作中心A工艺路线	002	工序2	添加
			7	SCGZZXAGYLX	生产工作中心A工艺路线	003	工序3	添加
			8	J2GYLX	J2工艺路线	J1GX	J1工序	添加
			9	J2GYLX	J2工艺路线	J2GX	J2工序	添加
			10	J2GYLX	J2工艺路线	J3GX	J3工序	添加
			(	*		*	>	
			CIELD	アウルカ	工店内办	42.A-		
			1	1001	工序合体	SK1F IIII(1全		
			2	002	上庁・	miners.		
ľ	作用】.	维护物料与货位。	Ť	新的关系。	上序4	mile Q		
•			13/	コロロコントンドゥー	1 1 1 1 5 3	HT BAT		

第 **174**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼





- 当 BOM 结构管理中维护的物料信息其对应工序存在和"存储点工序关系"中维护的 工序一致时,系统会根据 BOM 中定义的"物料编码"自动生成物料看板记录可以在 "线边库管理"界面查询。
- 通过"存储点工序关系"维护生成的看板,"线边库管理"页面该生成的看板其"看板触发库存","最大看板库存","看板包装数"均是0,和"看板状态"是冻结, 其都需要单击修改按钮对其进行修改操作。

## 3.2. 物料仓库配置

【操作路径】: 仓库管理→仓库物料管理→物料仓库配置

□ ■ 物料仓库关系维护	<b>27</b> 刷新 🐈 新纬	8 📄 查看 🥜 修改	— 刑部 🛅 激活循环看	质 🧴 🏥 冻结循环看板	〔 🥜 批量维护关系 🛛 🥔 循环	环看板初始化 🔍 快速查询	1	
■ _ 仓库B ● _ 仓库C	物料编码		物料名称		是否存储点请选择	<b>•</b>		
□ ■ PK仓库1 ■ PK货位1 ■ PK货位2 ■ ■ PK仓库2 ■ PK仓库货位2-1 ■ PK仓库货位2-2		物料编码	物料名称	存储点	存储点类型	是否存储点	安全库存	看

<u>新增</u>,单击<u>新增</u>按钮在新增页面中选择"物料编码",绑定"存储点","安全库存", "循环看看办维护"等信息。

主页		物料仓库配置 ×							
□ <b>物</b> 一 物 料 仓 库 关	<b>判信息区</b> 物料缓	码 5402160U1510	* 🗋 物料名称	。 左C柱下护板总成	*				
	George Ale Ja								
× • ×	印刷子随层								
治 存储点	维护								
該		存储点代码	存储点名称	所属仓库	存储点类别				
1	V Y2	PRCKI	PNDEI						
				1 八(公)時()	区库				
◆ 添 安全库	动安全库 <b>济维护(说</b>	存设定 —— 册缪余安全即 明 <b>·安全库存数里填写完</b>	牵存设定 " <b>毕以后回车确认!)</b>	「 <b>K</b> (2)]年	(1)年				
+ ※ 安全库	动安全库有 <b>存维护(说</b>	存设定 — 脚脉安全的 明安全乐存数里填写完 存储点代码	车存设定 <b>华以后回车确认!)</b> 存输点名称	所民公库	©库 存輪点类别	安全库存教理			
◆ 済 安全库	动安全库和 存维护(说)	存设定 — 聊秋安全5 明 <b>安全年存数里填写</b> 完 存编点代码 ZPKCK1	業存设定 <b>学校近后回车 确认!)</b> 存錄直名称 PK仓库1	「 NG # 1 所 既 企 库 PK 企 库 1	<ul> <li>2.库</li> <li>存輪点类別</li> <li>金库</li> </ul>	安全库存赖键 0			
+ 3 安全路 1	私加安全庫 存 <b>维护(初)</b> マ Y2 私加存储点	存设定 ● 勝所安全任 明安全任存故里ļ45元 存输点代码 2PKCK1	案存设定 <b>华以后回车确认1)</b> 存输点名称 PK仓库1	「NGA+1 所展合床 PK6座1	<ul> <li>20年</li> <li>存輪広洗別</li> <li>20年</li> </ul>	安全库存数里 0			
◆ 淡 安全库 1	私加安全庫 存 <b>维护(説)</b> マ Y2 私加存储点 <b>設维护</b>	序设定 ● 聯系安全計 明女全条有数型項与完 存執点代码 2PKCK1	车存设定 <b>华以后回车确认1)</b> 存输应名称 PK仓库1	「1100年1 所服合序 PK合座1	□.序 存输点类别 论序	安全库存数型 0			
+ 派 安全库 1	和安全库 存维护(初 マ Y2 知存储点 版维护	<ul> <li>存设定 一颗标支全量</li> <li>明安全量存载里填写完</li> <li>存载点代码</li> <li>甲除谷停结点</li> <li>一 毗徐存结点</li> <li>存载点代码</li> </ul>	春存设定 学纪后回年确认1) 存储点名称 PK8度1	「 1 心 / + 1 所能 企 床 PK 企 床 1	<ul> <li>D.F</li> <li> <b>存執点类别</b> <b>仓</b>库      </li> <li> <b>存執点类别</b> </li> </ul>	安全库存数里 0	香肠缺发斥有	看板規格(包装)	這送时间(分

【作用】: 维护物料的"存储点", "安全库存", "循环看看办维护"等信息。

第**175**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼





- 4. 入库管理
- 4.1. 新建入库计划

入库计划包含:产成品入库计划,委外入库计划,其他入库计划,采购入库计划。以下内容分别介绍该几种计划的操作步骤。

**4.1.1.** 产成品入库计划

【操作路径】: 仓库管理→出入库管理→产成品入库计划。

	主页	ŕ	成品入库计划	×						
1	😂 刷新	骨新增	2) 查看	🥔 修改		🔓 发布 🔚 打印单排	国 💿 整単确认 🔍 搜索			
豪	浸 查询模)	版[公]入	库计划	•	入库单县	号 <u>ea</u>	AND 单据日期 eg			
入库	E	3	单据日期		入库单号	入库类型	供应商	备注	状态	
11.51										

<u>新增</u>,单击<u>新增</u>按钮,在新增页面单击生产报工按钮,在物料页面中选择订单数据后单击 选 <u>择</u>按钮,将物料信息添加到列表信息中在单击该条物料信息在界面右侧修改其"计划入 库 (辅)"的数据后单击<u>保存</u>按钮,完成产成品计划的入库计划操作。

	主页	产成品	× 候行氧/								
生	🖬 保存	🔶 生产报工	🛑 删除物料								
		单据日期 2014	-05-15	*	入库单号 IN-20140515-0219		入库类型 生产完工入库	•	备注	N N	
新建入库单	1	<ul> <li>         物評將局号         ✓ J-L2010051     </li> </ul>	物料名称     一     同悦1.3AMT…	仓库	计规入库数(主计规入库数(集 100 100	规格	茶码動量 主计量单位 0	输计理单位	主捕换算案	<ul> <li></li></ul>	<b>•</b>
	主页	产成品	、库计划 ×								
<u></u>	🖬 保存	🔶 生产报工	🛑 删除物料								
		单据日期 2014	-05-15	*	入库单号 IN-20140515-0219		入库类型 生产完工入库	•	<b>音</b> 注	~	
<u>新建入</u> 库单	1	<ul> <li>割</li> <li>割</li> <li>り</li> <li>↓</li> /ul>	物料名称     同悦1.3AMT…	仓库	计划入库数(1)计划入库数(1) 100 100	规格	条码数里         主计里单位           0         0	辅计里单位	主捕换算率	<ul> <li>討 修改 ◎ 重置</li> <li>目标仓库 请选择</li> <li>计划入库数(主) 100</li> <li>计划入库数(集) 100</li> </ul>	<b>.</b>



第 **176**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



<u>生产报工</u>按钮下的"物料"页面其可以供选择的订单数据的条件是:已经是完工状态的订单, 可以在该"物料"页面供选择。

## 4.1.2. 委外入库计划

【操作路径】: 仓库管理→出入库管理→委外入库计划

主页	委外入库计划 ×						
2 BIE 🔶 3	新聞 🗟 査着 🥒 修改	b 👝 🖽 🕼 🖓 א	ea 🗐 trenéte	※前231 〇 伊奈			
	erren cog un un ce rare	- 403P35	X-40 (0) 116/0+24	○ 2E+44 M < 122 M			
◎ 查询慎版 [公	]入库计划	入库单号 eg [	X40 -1140+38	AND 单据日期 eg	]		

<u>新增</u>,单击<u>新增</u>按钮,在新增页面选择"供应商"数据后单击参照来源单据按钮,在物料 选择页面中选择单据信息后单击选择按钮。所选择的物料数据添加至来源单号列表中,单 击该选择的单据数据,在界面右侧编辑该单据的"计划入库数(主)","计划入库数(辅)"并 单击修改按钮,最后在系统界面上单击<u>保存</u>按钮,完成委外入库单的新增。

单据曰期 2014-05-1	5 * λ 底单号 IN-	20140515-0221	入産类型 委外入産	-	供应商 苏州石隆 ×	• Q	备注
📄 来源单号	物料名称	初約				\$率 来源单	🔓 修改 🧭 重置
	A <sup>4</sup> MEFM 1     V 2014-05-15 00:00:00	供应商	<b>中和的事</b>	物料指码 6202200U1510Z	物料名		目标念库 通选择 计划入库数(组) 0 计划入库数(编) 0

<u>发布</u>,任意勾选一条或多条新建的入库单,点击发布按钮即可。

整单确认,勾选已发布且"入库单管理"功能中无未上架的物料的记录,点击整单确认按钮即可。 【作用】:新增委外入库计划。

第**177**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼




"参照来源单据"页面的数据来源是:需要手工在数据库表 uwm\_oi\_buffer 中配置数据,数据表中"TYPE"字段中配置为:"OUTSOURCE\_ORDER"代表其是委外入库的单据。通过 手工方式配置的数据若各字段均正确则其可以在"委外入库订单查询"功能页面中显示,新建委外入库计划时需要先保证"委外入库订单查询"页面中有数据。

4.1.3. 其他入库计划

【操作路径】: 仓库管理→出入库管理→其他入库计划。

	主页	其他入库计划	×						
Ä	🐉 刷新 🛛 🔶	新増 🗋 宣看	🥜 修改	— 删除 🛛 🗟 🎖	这布 🛑 打印单据	⑦ 整单确认 ○、搜索			
ビ入库	🎲 查询模版 [	公]入库计划	¥	入库单号 80		AND 单据日期 eg			
 1 划		单据日期		入库单号	入库类型	备注	状态	_	

<u>手工添加物料</u>,单击<u>手工添加物料</u>在功能界面上选择物料编码后单击选择按钮,所选择的 物料被添加至物料列表中,此时选中该物料在窗口右侧编辑该物料的"目标仓库","计 划入 库数(主)","计划入库数(辅)"后单击<u>修改</u>按钮,再单击<u>保存</u>按钮完成其他入库计 划的新增。

日日	录存 📲	手动添加物料	+ <b>一</b> 删涂物料								
	单据	日期 2014-0	5-15	*	入库单号 IN-20140515-023	25	入库类型其它)	「库	T	备注	* *
		物料编号	物料名称	仓库	计划入库数 (3 计划入库数	(有 规格	条码数量	主计里单位	辅计量单位	主辅换算室	6 修改 😂 重置
1		5202200U1	右后车门内…		0	0					目标仓库 <u>线边库工作中心1</u> 计划入库数(主) 10

发布,任意勾选一条或多条新建的入库单,点击发布按钮即可。

整单确认,勾选已发布且"入库单管理"功能中无未上架的物料的记录,点击整单确认按 钮即可。

【作用】: 新建其他类型的入库计划。

4.1.4. 采购入库计划

【操作路径】: 仓库管理→出入库管理→采购入库计划。

	主页	采购入库计划	×							
æ	2 刷新 🔶	新増 🔤 🗟 查看	🥜 修改	🗕 删除 🛛 🙀 发布	🚔 打印单据	📀 整单确认	○、搜索			
別	🍃 查询模版: [2	公]入库计划	•	入库单号 😋		AND 单扫	据日期 <u>ea</u>			
制		单据日期		入库单号	入库类型	供应商		· 衛注 .	 , 状态 , 、 ,	

新建,单击新增按钮,在新增页面选择"供应商"数据后单击参照来源单据按钮,在物料选择页面中选择单据信息后单击选择按钮。所选择的物料数据添加至来源单号列表中,单击该选择的单据数据,在界面右侧编辑该单据的"目标仓库","计划入库数(主)","计划入库数(辅)"并单击修改按钮,最后在系统界面上单击保存按钮,完成委外入库单

第178页



的新增。

🖬 保存	- 🔶 參照来	原单据 🛑 删除种	勿料												
	单据日期 20	14-05-15	*	入库单号 IN-2	20140515-0226		入库类型 采购	入库	*	供应商 苏州	万隆	*	<b>备</b> 注		
	📄 来源年	号 物料编号	物料名称	仓库	计划入库数(	言 计划入库数(	有 规格	条码数里	主计量单位	辅计量单位	主捕换算车	来源单	🖬 修改 🔗 重置		
1	☑ 536916F	95 5306U1510.	仪表台总成…			0	0	(	ז				日持公府	01/公库1	
													日小 <sup>6</sup> 庫 计划入库数(主)	20	
													计划入库数(辅)	20	

整单确认,勾选已发布且入库单下无未上架的物料的记录,点击整单确认按钮即可。

【作用】: 新建采购类型的入库计划。

注意:

"参照来源单据"页面的数据来源是:需要手工在数据库表 uwm\_oi\_buffer 中配置,数据表中 "TYPE"字段中配置为: "PURCHASE\_ORDER"代表其是采购入库的单据。通过 手工方式配置的数 据若各字段均正确则其可以在"采购订单查询"功能页面中显示,新建采购入库计划时需要先保证 "采购入库订单查询"页面中有数据。

4.2. 入库单管理

【操作路径】: 仓库管理→出入库管理→入库单管理。

	主页	λ	库单管理	×										×	
F	C Duar	B. arcan		O (had	anda o	Infakt la	C 2011	100 100 - 100 100 100	0.0000000						
삹	診制術	<del>"</del> "新運	<ul> <li>실 발종</li> </ul>	🦉 修改		₩ 打印申据	◎ 嫡认	🧾 提交质检	<b>兴</b> 快速宣词						
筆	单扫	据日期			λ	库计划号			入库单号		供应商		状态		
運	新?	建	新建	λ店	首右	<b>퓺</b> 种 方	· <del>,</del> ,	1 根折	! " λ F	左计划 문'	, 选择物料	信息.9 首	' 接通 计 单 击	添加物	彩诗
	1191	$\underline{\pm}$ ,	单胎日期亡	/ ()+	一单捆砍认	、時間イエノJ	一入摩单号	1. 10. 1/2	共应商 ノート	十り時期号	人口入東兴趣リート	日心、経済・日	.1文心、热于山。	14.增益佳素17月	17 20
	择!	物料	[信 ]	. D	「下見	[分别]	府握せ	E 步骤:	拙沭.						
	择!	物料	信息	, D	して是	分别的	内操化	<b>E</b> 步骤	描述:						

方式1: 根据入库计划号选择物料信息

单击<u>新建</u>按钮,在新建界面中单击"入库计划号"的查找带回按钮,选择<u>新建入库计划</u>中新建的各种类型的入库单计划单击<u>查找带回</u>按钮,在单击<u>添加物料</u>,选择入库单计划中的物料信息单击选择按钮,物料信息添加至物料列表中,选择该条物料数据在功能界面右侧 编辑该物料的"数量","目标仓库","货位"信息后单击<u>修改</u>按钮,再单击<u>保存</u>按钮 完成入库单的新建。



	単据日期 2 备注	014-05-15	5	*	单据号 IN	-20140515-0231 *	入库类型 采购入库	▼ 入庫计划:	₿	供应商	
● 法保密       ● 透密         ● 使用       ● 推明词:从       到         ● 中月       ● 推動詞       ● 拉爾         ● 中月       ● 1404/23-0198       2014-04-29         ● 101-0214023-0202       2014-04-29       第它入床         ● 101-0214023-0202       2014-04-29       第它入床         ● 101-0214023-0202       2014-04-15       万///万隆         ● 101-0214023-0202       2014-05-15       万///万隆         ● 101-0214023-15-0229       2014-05-15       万///万隆         ● 101-021402515-0229       2014-05-15       万////万隆         ● 101-021402515-0229       2014-05-15       万////////////////////////////////////	am.	灰石里							×	 	
単眼       単眼前:从       判 <ul> <li></li></ul>		大明与	✓ 送持	译带回	□] 查询					₩ 16改 28 重置	
単号     単脚村両     鉄麻黄     入床失型     黄注       1     N-20140429-0198     2014-04-29     其它入床     黄注       2     N-20140429-0199     2014-04-29     其它入床     貴定       3     N-20140429-0204     2014-04-29     其它入床     貴指 位       4     N-20140429-0204     2014-04-29     其它入床     貴指 位       5     N-2014029-0204     2014-04-29     其它入床     蜀活       6     N-2014029-0202     2014-05-15     防力万隆     採助入床     蜀代       6     N-20140515-0229     2014-05-15     防力万隆     契为入床     蜀代					单号	单据时间:/	μ [	到		条码号	
中国     中国     中国     小和公式     新会     新台     新台       1     1     10.2014022-0198     2014-04-29     其心人扉     山       2     10.20140429-0198     2014-04-29     其心人扉     山       3     10.10.20140429-0202     2014-04-29     其心人扉     山       4     10.20140429-0202     2014-04-29     其心人扉     山       5     10.10.20140515-0228     2014-05-15     防州万隆     采购入库     1       6     10.20140515-0229     2014-05-15     防州万隆     委州入库     1					M0	64 terret 52	出み立	) minimum		物料编号	
1     ●     1042046229198     201404239     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     ●     <			4	100	甲亏	<b>甲語时间</b> 2014-04-20	民区周	人库突型	前注	物料名称	
1     10     10201402290204     2014-0429     月台入庫     月台入車     月台     日台入車     月台車     月台車			2		IN-20140428-0198	2014-04-29		長ら入岸		数量	
4     1     1x-20140429-0202     2014-04-29     資本入庫     第次人庫     第パー       5     1     1x-20140515-0226     2014-05-15     苏州万隆     第約人庫       6     1     1x-20140515-0229     2014-05-15     苏州万隆     要外入庫			3		IN-20140429-0204	2014-04-29		其它)0年 其它)底		目标仓库 请选择	
5     IN-20140515-0226     2014-05-15     防州万隆     采购入库     SINH     此次号       6     IN-20140515-0229     2014-05-15     防州万隆     委外入库     北次号			4		IN-20140429-0202	2014-04-29		其它入库		货位	
6 <table-cell>     N-20140515-0229 2014-05-15 苏州万隆 委外入库 1 批次号 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1</table-cell>			5	E	IN-20140515-0226	2014-05-15	苏州万隆	采购入库		S/N号	
			6	0	IN-20140515-0229	2014-05-15	苏州万隆	委外入库		批次号	
				No. 144							

### 方式 2: 单击添加物料选择物料信息

单击<u>新建</u>按钮,在新建界面中单击添加物料按钮,选择物料信息。其后续操作和方式1中的操作步骤一样。

単銀目期 2014-05-15       単銀号 10-20140515-0234       入库先型 100.2 床       入床先型 100.2 床       入床先型 100.2 床       入床汁切号       単位荷	保存 🕂	系加物料 🛑 册除物料	ł												
新科号       ※ 送择       ● 附係       ◆ 快速重得       ▲ 取消       ● 粉/        ● 砂/        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●        ●	单据日 奋	期 2014-05-15 注	*		单据号	IN-201405	515-0234 *	入库类型 采购入库	<b>*</b>	入库计:	划号			供应商	
初川境均       前透译       初月会常       初月会常       新月会日       小前台目       小前台目       小前台目       小前台目       初月会日       近日       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1       1		条码号		🌙 选择	¥ 💈	刷新 🙊	快速查询 🔀 取消							- 修改 🧭 重置	
white         white <t< td=""><td></td><th></th><td></td><td>Û</td><td>- 物料4 物料4 :緒工作中 外部94</td><td>码  </td><td>¥ ▼ ¥ ▼</td><td>物料名称 物料类型 【全选 控制码 【批次</td><td>■普通物料 ■产成 件 ■序列件 ■标准</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>条码号       物料编号       物料名称       数量</td><td></td></t<>				Û	- 物料4 物料4 :緒工作中 外部94	码 	¥ ▼ ¥ ▼	物料名称 物料类型 【全选 控制码 【批次	■普通物料 ■产成 件 ■序列件 ■标准					条码号       物料编号       物料名称       数量	
1     1002012FA正时出轮室     产成品     grace物料列例     株2件     否     0       2     1002412FA2     曲轴下主轴沉     产成品     grace物料列例     株2件     否     SNR4       3     100703FA     情能易压     普通物料     grace物料列例     粉次件     否        4     1000011FA     近以常     否           5     1009011FA     近以常     酒          6     1100162FA     激励発売其常     普通物料     grace物料列例     序列件     否        6     1100162FA     激励発売業     普通物料     grace物料列例     序列件     否        7     3407100FA     約力場向深     普通物料     grace物料列例     係 全件     否        8     54021001FA     近公      普通物料     grace物料列例     係 全件     否        9     54021001FA     近代時期     普通物料     新田     K 全件     否			<u>}</u>			物料编码	物料名称	物料类型名称	物料类别	控制码	外部编码	是否关注件	主计组	目标包库 情选择	
2     1002412FA2     曲袖下主軸流     产成品     grace物料列别     标准件     否     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用      用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用     用      用      用     用     用				1	10	02012FA	正时齿轮室	产成品	grace物料列别	标准件		否			
3     1007037A     特伦坦达尔     普通物料     grace物科列别     批次件     否     加次方       4     1006011FA     送气战管     普通纳料     grace物科列别     批次件     否     5       5     1000011FA     送气战管     普通物料     grace物科列别     序列件     否     5       6     100101FA     送用袋支架     普通物料     grace物科列别     序列件     否     5       7     3407100FA     达升动印示<			-	2	10	02412FA2	曲轴下主轴瓦	产成品	grace物料列别	标准件		否			
4     1000011FA     进行鼓管     普通物料     grace物料列别     批次件     西     四       5     1000011FA     油底完垫片     普通物料     grace物料列別     序列件     西     四       6     1010162FA     燃品导致支架     普通物料     grace物料列別     序列件     西     四       7     307100FA     达马特达家     普通物料     grace物料列別     床金件     西     四       8     550601510     化类白发成(新锐)     普通物料     grace物料列     标金件     西     四       9     54021601     左七士 护板结成     普通物料     転     雨     四				3	10	07033FA	惰轮B压块	普通物料	grace物料列别	批次件		否		瓶次亏	
5     1000011FA     油底売掛片     蓄通物料     grace物料列例     序列件     否       6     1100162FA     地品导致支架     音通物料     grace物料列例     序列件     否       7     2407100FA     地力特向尿     普通物料     grace物料列例     标准     否       8     530601510     化类合成环 统计     普通物料     grace物料利用     标准     否       9     540216011     左忙于护纸结成     普通物料     标合     否				4	E 10	08011FA	进气歧管	普通物料	grace物料列别	批次件		否			
6     100162FA.     地面导轨支架     普通物料     grace物料別別     序列件     否       7     307100FA.     动力物印刷     普面物料     grace物料別別     标定件     否       8     50001FA.     动力物印刷     普通教料     grace物料別別     标定件     否       9     640216001     左く住下种板结成     普通教科     标合     标合     否				5	10	09011FA	油底壳垫片	普通物料	grace物料列别	序列件		否			
7     3     3407100FA     动力转向泵     普通物料     grace物料列例     标准件     否       8     5306U1510     仪表台总成(新说)     普通物料     時     标准件     否       9     5402160U1     左七柱:沖板总成     普通物料     标准件     否				6	11	00162FA	燃油导轨支架	普通物料	grace物料列别	序列件		否			
8         回         5306U1510         代集台站,(新说)         普通物料         标准件         否           9         回         540216001         左C柱下护板站成         普通物料         标准件         否				7	34	07100FA	动力转向泵	普通物料	grace物料列别	标准件		否			
9 📑 5402160U1 左C柱下护板总病 普通物科 标准件 否				8	53	06U1510	仪表台总成 (新锐)	普通物料		标准件		否			
				9	54	02160U1	左C柱下护板总成	普通物料		标准件		否			
10 0 20220011 右后车门内许板总成 普通物料 标准件 否				10	62	02200U1	右后车门内饰板总成	普通物料		标准件		否			

<u>确认</u>,选择一条或多条入库单数据单击确认按钮,系统则会根据入库的"目标仓库"是否需要 上架流程去生成上架单,或直接进行更新库存量操作。

【作用】: 新建物料入库单。



· 注意:

- "盘点管理"功能中如果是盘盈,则会在"入库管理"界面上生成一条盘盈入库的入 库单。
- 2. 入库界面上的"目标仓库"其在工厂建模中配置的不同个方式,决定其是否生成上架 单数据。若仓库的"仓库管理模式"中选择是"有货位,需要上下架"则在入库单击 确认按钮,系统会在"上架单"功能页面中生成一条带上架的上架单数据;若仓库的 "仓库管理模式"中选择是"无货位",则在入库单击确认按钮,系统则不生成上架 单且直接更新物料库存;若仓库的"仓库管理模式"中选择是"有货位,不需要上下 架"则在入库单击确认按钮,系统则会生成一条上架单且自动确认上架操作并更新库 存量。
- 4.3. 上架单

【操作路径】: 仓库管理→上下架管理→上架单。

	主页		上架单	×												
F	윋 刷新				🚔 ईर्माहीग 🛛 📀 ह	谕认上架										
樂		上郊	9単号					条码	:	物料代码	1	财料名称	供	📑 更新 🛛 😂 重置		
			收货单号	上架单号	上架单状?									实际上架数量		*
	1		IN-20140429-0200	UP-20140429-0038	上架完成									实际上架货位		-
	2		IN-20140429-0203	UP-20140429-0039	上架完成											
	3		IN-20140429-0205	UP-20140429-0040	上架完成											
	4		SH-20140515-0017	UP-20140515-0041	上架完成											
	5		IN-20140515-0232	UP-20140515-0042	1、赤上架	+ "	1. 111	n + "	<u>м</u> . "	+ 1	. #17 22	44 14 4	КЖЕ	1-24-12	프티그	` <del>`</del>

<u>确认上架</u>,在上架单页面上选单击"上架状态"为"未上架"的收货单号数据,页面显示 该 收货单号的物料代码列表,单击选中某条物料数据,修改其"实际上架物料数量", "实 际上架货位"单击更新按钮,在单击确认上架按钮。

		上加資	×							
2 刷	Ħ	▶ 新增 · □ 查看 ·	/ 修改 — 删除	🚔 打印  🔘 确认	上架					
	Lž	n# 8.					条码	物料代码	物料名称	局 車新 🥺 重常
	Тэ	<b>秋半</b> ち			1			5306U15100020	仪表台总成 (新锐)其它	
	E	收货单号	上架单号	上架单状态						实际上架数量 10 *
1	E	IN-20140429-0200	UP-20140429-0038	上架完成						实际上架货位 PK货位1 🔹
2		IN-20140429-0203	UP-20140429-0039	上架完成						
3		IN-20140429-0205	UP-20140429-0040	上架完成						
4	TH	SH2010515-0017	A WE-294/0515:004L	カロ中報学球七 /	774 3	粉昌	信自			
5		HN201-0515-0232	1 120140515-0042	朱职员们	4.以3	奴里	门口心。			

【关联功能】: "确认上架"后系统会更新物料存库,可以在"库存查询"功能页面中查询 其该新上架的物料数据。

- 5. 出库管理
- 5.1. 其他出库



【操作路径】: 仓库管理→出入库管理→其他出库。

	主页		其他出库	×										
蕉	28 刷新	<b></b> 新増	🗋 查看	🥜 修改		💊 发布	블 打印单据	📙 生成下架单	⊘ 整单确认	○、 捜索				
他出版	🍃 查询模)	版请选持	≩模板	<b>.</b>										
<b>"</b> [		1	单据日期		单据确认	人时间	3	库单号	出库类型		来源仓库	备注	状态	标志

<u>新增</u>,单击<u>新增</u>按钮,在新增页面中单击<u>手工添加物料</u>选择物料数据后单击<u>保存</u>按钮,完成出库操作。

主页 <b>其他北京</b> ×	
単銀日期 2014-05-15 * 出産単号 OUT-20140515-0241 出床共型 其它出席 ▼ 未添合席 ▼	
	規格 主计里单位 補计里单位 主辅換算率 计划出库数 (主) 计划出库数 (辅) 限制数里
【作用】:进行其他出库操作。	
<u></u> 注意:	
若物料合库配置中该物料维护了看板信息	日若此处出库使物料低于了配置的"看板鲉发库
有 <u>你们已开北直</u> 一次你们准计了有伙旧心	化電式 日可以左枷約電式管理五面和左相配
仔	页而水,且可以任初科而水官埋贝囬和住 <u>组耴</u> ,
友货单管理。对物料进行组配生成友货单行	音埋。
5.2. 委外出库	
【操作路径】: 仓库管理→出入库管理・	→委外出库
主页 <b>委外出库</b> ×	
🛣 🛃 🖓 刷新 📲 新增 🗟 查看 🥜 修改 🛑 删除 🐻 发布 🗐 打印单据 💩 生成下架单	◎ 整单确认   Q. 搜索
出 二 二 二 二 二 二 二 注 注 提 懐	山产业园
新樹 由土新樹 按印 左 新樹 市 市 土 本	无从首据在 <u>你</u> 别进场而而进场物料后首丰进场按 纽
	<u>女月干酒</u> 但初程処许火囲処汗初程周干田 <u>処拌</u> 匁 俎, 短点虎夭妊虫虎始ず赤
初科被添加至物科列表中,在里击保存的	和田元成安外出库的新建。

【作用】: 对委外单据进行出库操作。



注意:
1. 若<u>物料仓库配置</u>中该物料维护了看板信息且若此处出库使物料低于了配置的"看板触发库存"数量,则系统会触发生成循环看板要货需求,且可以在<u>物料需求管理</u>页面和在组配,<u>发货单管理</u>,对物料进行组配生成发货单管理。
2. 界面单击"来源委外单据"页面的数据来源是:需要手工在数据库表 uwm\_oi\_buffer中配置,数据表中"TYPE"字段中配置为: "OUTSOURCE\_ORDER\_OUT"代表其是委外出库的单据。通过手工方式配置的数据若各字段均正确则其可以在"委外出库订单查询"功能页面中显示,新建委外出库时需要先保证"委外出库订单查询"页面中有数据。
5.3. 移库管理
【操作路径】: 仓库管理→库存管理 →移库管理。

保存	· <b>小</b> 沃·	հուժիր 🚛	我除知道						
	单据日期	2014-05-1	.5 *	移库单号 TF	RANS-20140515-0061				
	移库类型	」库间移库	*	备注	*				
				L		]			
							A		
-	<b>1</b>	甫编号	物料名称	计划移库数量	来源仓库名称	来源货位名称	目标仓库名称	目标货位名称	日東新   日東新
1	<ul> <li>□</li> <li>10</li> <li>1</li></ul>	<b>甫编号</b> 6U1510 仪	物料名称 表台总成(新锐)	计划移库数里 10 P	<b>来源仓库名称</b> K仓库1	来源货位名称 PK货位1	▲ 目标仓库名称 PK仓库2	目标货位名称 PK仓库货位2-2(PKCKH	□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□
1	<ul><li>♥</li><li>▼ 5306</li></ul>	<b>用编号</b> 601510 仪	<b>物料名称</b> 表台总成(新锐)	计划移库数里 10 PI	来源仓库名称 K仓库1	来源货位名称 PK炭位1	■ 目标仓库名称 PK仓库2	<b>目标货位名称</b> PK仓库货位2-2(PKCKH	<ul> <li>一員更新 28 重告</li> <li>计划移库数量 10</li> </ul>
1	♥	<b>申编号</b> 501510 仪	物料名称 表台总成(新锐)	计划移库数量 10 Pt	来源仓库名称 K仓库1	来源货位名称 PK线位1	▲ 目标仓库名称 PK仓库2	目标货位名称 PK仓库货位2-2(PKCKH	● 更新 参 重素 计划移库数量 10 目标仓库 PK仓库2

<sup>1</sup> <u>新增</u>,单击<u>新增</u>按钮在新增页面中单击添加物料,选择物料信息后修改"目标仓库","首 标货位","计划移库数量"后单击<u>保存</u>按钮。

<u>确认</u>,选择一条或多条移库单单击<u>确认</u>按钮,完成物料的移库操作。移库完成后会在<u>入库</u>管理 页面生成一条移库入库单和在移库出库界面上生成一条出库记录。如下图所示:

主页		入库单管理									
27 St	新 单:	💠 新建 🗔 查看 🥜 ( 据日期	公改 一 部除 量 打印   入库计划号	单据 💿 确认 📋 提交)	「版检 ♀ 快速查询 入库单号 [		供应	商		状态	
	E	单据日期	单据新认时间	入库单号	供应商	入库计划号	入库类型		备注	状态	质检拔
1		2014-05-16	2014-05-16 09:01:25	IN-20140516-0244			移库入库		已确认		未提交质检
2		2014-05-16	2014-05-16 08:52:55	IN-20140516-0243			移库入库		已确认		未提交质检
3		操作路径】	2014余雪鐘 丑	→庫秤管理	睅→移库	管理。	其它入库		已确认		未提交质检
4	1	2014-05-15		IN-20140515-0240			采购入库		未确认		未撂交质检
主页		移库出库 ×									
2 刷	脉	🔶 新增 🛛 🗋 査看 🥜		🛑 打印单据 🔜 击	成下架单 🙁 整单词	前人の、捜索					
😰 査	间植筋	·请选择模板	•								
	0	单据日期	单据确认时间	出库单号	出库	変型	来源仓库	备注	状态		标志
1	[71	2014-05-16	2014-05-16 09:01:25	OUT-20140516-0247	移库出库				已确认	未生成	
2	0	2014-05-16	2014-05-16 08:52:55	OUT-20140516-0246	移库出库				已确认	未生成	

【操作路径】: 仓库管理→出入库管理→入库单管理。

【作用】: 对物料进行移库操作。

#### 第183页

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼

邮编: 430074 电话: 50242031 邮箱: epichustrd@epichust.com



注意: 后该物料在新的仓库中新增了移入的数量,可以在"库存管理"页面中查询物料的数量。

[?]

5.4. 盘点管理

盘点管理,若是盘亏的则会触发出库操作,若是盘盈则触发入库操作。以下从盘亏出库 和 盘盈入库两方面分别介绍。

【操作路径】: 仓库管理→库存管理→盘点管理。

5.4.1. 盘亏出库

主页	盘点管理 ×								
ខ 刷新 🔶 新増	🗟 查看 🛛 🥜 修改	女 🗕 刪除 🕴	🚽 打印 👘 📀 盘点确认	○、 搜索					
□ 查询模版 … 法 注 4	8措新 💌								
	盘点日期	盘点单	号	备注	状态				
<u>新增</u> :单	击新增按钮	[在新增页	面单击添加	1物料按钮,	在物料选	择页面	中选择	译物料信	息后单 击
选择按钮	,物料已绍	被添加至	物料列表中	, 洗中该物	1料数据在	页面下	方右侧	∥编辑"	库存 差异
<u></u>	代表甘舟云	的粉景	<u> </u>	和玄纮入白	动面新"	灾际床	方昰"	光苗	丰保友技
// 贝奴,	氏 农 共 血 5	的 奴 里,	半山 <u>泥义</u> 汉	、田永玑云日	幼女別	天 协 庄	行里	,	山水行羽
钮。				_					
	-								
主页 盘点	管理 ×			_					
🖥 保存  💠 添加物料	— 删除物料								
单据日期 2014	-05-16 *	出库单号 IN	V-20140516-0027						
备注	*								
H-T									
	<u> </u>								
一 物料编号	2	物料名称	仓库	货位	系统库存	实际库存	库存差异	₴重置 📑	· [交
▼ 5402160U1510	左C柱下护板	总成	PK仓库2	PK仓库货位2-2(Pl	KCKHW2-2)	6 5	-1	einstlötte	
								初种情	540216001510
								Ċ.	车 PK仓库2
确计舟占	选择母占	<b>畄粉埕</b> 畄	土庙门舟占	按钮空武舟	占确计晶体	= HH	- 工具+	- - - - - - - - - - - - - - 	SKA 人
州八鱼点	也详显点	平 奴 16 平	山 <u>洲 八                                   </u>	19111元成值。	息朔 风深白	-,且口	丁儿	立. <b>丁</b> 1966年	事亦犯 云日
成一条盘	亏出厍单女	口卜图所力	⊼:						
【操作路	径】: 仓	车管理→	库存管理 <b>→</b>	盘亏出库					

È	页	盘云出	ur ×										
1	剧新	<b>小</b> 新增 🗋	查看 🤳			🚔 打印单据		②整单确认	○、搜索				
	查询模质	请选择模板	-	<b>*</b>									
		单据	日期	单据	谕认时间	出	库单号	出库类型		来源仓库	备注	状态	标志
	1 100	2014-05-16		2014-05-16	09:47:57	OUT-20140516	6-0248	盘云出底				已确认	未生成

### 5.4.2. 盘盈入库

<u>新增</u>:单击新增按钮在新增页面单击<u>添加物料</u>按钮,在物料选择页面中选择物料信息后单击选择 按钮,物料已经被添加至物料列表中,选中该物料数据在页面下方右侧编辑"库存

#### 第 184 页



差异"为正数,代表其盘盈的数量,单击<u>提交</u>按钮系统会自动更新"实际库存量",并单击<u>保存</u>按钮。





	主页		生产发料	×									
生	🖬 保存	チー <mark>や</mark> 来	原需求单据	— 册《称物料									
「統料		单据日期	2014-05-16	*	出库单号 OUT-2014	40516-0251							
		出库类型	生成领料	•	来源仓库	*							
×		备注		*									
経出に				*									
単			物料编号	物料名称	来源仓库	货位		规格	主计量单位	辅计重单位	主辅换算车	计划出库数 (主)	计划出库数 (辅)
$\mathbb{N}$	1	5402	160U1510	左C柱下护板总成	仓库C	请选择	-				0	30	30

发布,选择新建的出库单单击发布按钮,进行发布操作。若所选择的生产领料单据其出库的仓库的"管理模式"是:"无货位","有货位,不需要上下架"时,在进行发布操作后,不需要在进行生成下架单的操作对于仓库模式是:"有货位,不需要上下架"的系统 会自动生成下架单且自动确认其下架单为已下架。

主页		生产发料	×							_				
<b>2</b> 86	新	🔶 新增 🔂 查看	🥜 修改	— 删除	反布	📑 打印单据	📙 生成下架单	📀 整单确认	Q、 搜索					
🗊 查	旬模版	请选择模板	*											
		单据日期		单据确认	人时间	出	库单号	出库类型	来源仓屑	E	备注	状态	\$	标志
1		2014-05-16				OUT-2014051	6-0255	生成领料				已发布	未生成	
2		2014-05-14				OUT-2014051	4-0238	生成领料				已发布	未生成	
3		2014-04-29				OUT-2014042	9-0233	生成领料				已发布	未生成	
4		2014-04-29				OUT-2014042	9-0234	生成领料				已发布	未生成	
5	E	2014-04-29				OUT-2014042	9-0231	生成领料				已发布	未生成	

<u>生成下架单</u>,所选择的生产领料单据其出库的仓库的"管理模式"是"有货位,需要上下架"的发料 单,该按钮是可用状态否则该按钮是不可用状态。单击该按钮则会在"下架单"管理页面中生成下架单数 据,后续操作请见步骤二中说明。

【作用】: 生成生产领料单。

步骤二:确认下架单

【操作路径】: 仓库管理→上下架管理→下架单



T T

若物料仓库配置中该物料维护了看板信息且若此处出库使物料低于了配置的"看板触发库存"数量,则系统会触发生成循环看板要货需求,且可以在<u>物料需求管理</u>页面和在<u>组配</u>, 发货单管理。对物料进行组配生成发货单管理。

条码管理

注意

第186页



6.1. 物料条码生成

【操作路径】: 仓库管理→供应商收货管理→物料条码生成

	主页		物料条码生成 ×				
物	<b>2</b> 刷	新	新增 🔄 查看 🥜	修改 — 删除 🔶 生成 🛛	🚽 打印		
料一		m	入库计划号	物料条码	物料代码	物料名称	
码生	1		IN-20140429-0198	111111	1007033FA040XZ	惰轮B压块	
宬	2			REQ-20140429-000000214	3407100FA080	动力转向泵	
	3			REQ-20140429-000000215	3407100FA080	动力转向泵	
	4			REQ-20140429-000000218	1100162FA080	燃油导轨支架	
	5			REQ-20140429-000000219	1100162FA080	燃油导轨支架	
	6			REQ-20140429-000000220	1100162FA080	燃油导轨支架	
	7			REQ-20140429-000000221	1008011FA130	进气歧管	
	8			REQ-20140429-000000222	1008011FA130	进气歧管	
	9			REQ-20140429-000000223	1008011FA130	进气歧管	
	10		IN-20140429-0198	TM-20140515-0026	1007033FA040XZ	情轮日压块	
	$\Lambda$	-	<u>注意</u> :		中步步行在子	タローネー	它白垩)亡根化石份中已砌刻及而
Z	久了		余码级据出	J米源: 迪过 <u>生</u>	成按钮生成	【余码;	各尸垢入厍探作系统生成物科条码;
j	直边	<u>†</u> "	入库单管理	!" 界面入库生	成条码数据	<b></b>	
	_	小	制名码杏	海			
•••	-•	羽刃	们不时旦	ин)			
		【揭	作跑径】.	合库管理→仕	应商收货管	理 <b>→</b> 物料条	迅查询
			₽₩  1⊥▲・	C)+ G Z / M	四间权贝目	生的行水	
					Y,		

2 查	间模版	[私]ww	· 物料编码 eg 5	402160U1510						
		条码	物料编码	物料名称	SN	批次号	储位	实际库存	预下数里	可用救重
1		TM-20140516-0033	5402160U1510	左C柱下护板总成			仓库C货位C2	7	0	7
2			5402160U1510	左C柱下护板总成			PK货位1	-10	0	-10
3	1	TM-20140516-0030	5402160U1510	左C柱下护板总成			PK仓库货位2-2	-5	0	-5
4		TM-20140516-0031	5402160U1510	左C柱下护板总成			仓库C货位C1	0	0	0
5	E		5402160U1510	左C柱下护板总成			PK後位1	9	0	9
6			5402160U1510	左C柱下护板总成			仓库C货位C1	30	30	0
7	-tela	TM-20140516-0032	540216041510 +++	と古ちを下戸掘り来・いとうよ	# 1 ·+ +7 ·	ナオンクサイ	场州应走线边将位于 上子	<i>ь</i> тт 0	0	0
8	搜	<u> </u>	可调娱似按	田和海氯间位	旲似, 近洋し	<b>炎 笪 彻 快 </b> 奴	最重度条按	₹ILo 6	0	6
9	E	TM-20140516-0029	5402160U1510	左C柱下护板总成			PK仓库货位2-2	6	0	6

【作用】: 查看物料在各货位的库存量。

- 7. 物料客户端
- 7.1. 条码打印

【操作路径】: 客户端→条码打印。

	5 <b>C</b> #			
条码打印				
条码 物料编码 批次号		sn 物料名称	查询	打印
条码	物料编码	物料名称 🔺	批次号	sn
TM-20141106-0	A1	A1轿车	222	121321
TM-20141107-0	A1	A1轿车	222	121321
TM-20141107-0	A1	A1轿车		222

查询:输出查询条件后点击查询即可。

打印:选择列表中的一行数据,点击打印即可。

7.2. 扫码收货

【操作路径】: 客户端→扫码收货。

EpicHust							用户工位	: debuger : 主焊线上线	\$ C C C C C C C C C C C C C C C C C C C
扫码收货				_		_			
单号:						硝	认		
发货方编码: JAC_2PL01					发货方名称:王瑾				
配送单号:DB201412	1600005				发货时间:2014-12-16 16:3	9:47			
需求单号	物料编码	物料名称	需求数量	收货数量	供应商	包装方式	包装数量	收货仓库	1
REQ2014121300428	3101020P101A	轮辋总成	4	4	保定市立中车轮制造有限公	工位器具	15	总装当日库	北1
REQ2014121300427	3101013P101A	轴头盖	4	4	保定市立中车轮制造有限公	料盒	60	总装当日库	北1
REQ2014121300380	1201100P101Z	消声器总成	1	1	合肥汇凌汽车零部件有限公	工位器具	15	总装当日库	1t1
•									
				确认收	7货				

第188页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼

邮编: 430074 电话: 50242031 邮箱: <u>epichustrd@epichust.com</u>



确认:输入单号点击回车确定即可。

确认收货:在列表中查询出待收货的数据,选择需要收货的数据点击确认收货即可。

7.3. 扫码出库

【操作路径】: 客户端→扫码出库。 步骤一: 先在服务端的其他出库页面, 点击新增, 然后手动添加物料, 选择带回数据, 填

写对应的计划出库数量,然后保存

110 C	- 15	存	🕂 手动添加	11初料 🗧	- 刪除物料						
- 他											
岸		单	据日期 201	16-01-28	*	出库单号(	OUT-20160128	-0302			
		出	(日物料								
-			😂 刷新	✓ 选择	👔 🖗 快速查询						
<b>新</b>					2=24-42		#m#21.45.305		1		
彊				也库	闻远挥		初科名称		1		
库単				SN号			批次号 🔄		]		
				物料类别	请选择	-					
					条码	物	料编码	物料名称	控制码	SN	
			1	TM-20	0160127-0067	TEST25	3	则试物料25	标准件		
			2	TM-20	0160125-0060	TEST19	3	则试物料19	标准件		
			3	TM-20	0160125-0057	TEST16	3	则试物料16	标准件		
			4	TM-20	0160125-0055	TEST15	3	则试物料15	标准件		
			5	TM-20	0160122-0051	TEST14		则试物料14	标准件		
			6	TM-20	0160122-0049	TEST12	3	则试产品 <mark>1</mark> 2	标准件		
			7	TM-20	0160122-0048	TEST11	3	则试产品11	标准件		
			8	TM-20	0160127-0071	TEST29	3	则试物料29	标准件		
			9	TM-20	0160127-0069	TEST27		则试物料27			
			10	TM-20	0160127-0068	TEST26	3	<b>测试物料26</b>	标准件		
			4								
自	前页口	面就	量示总数	t 🕑 🔐	) 出库单		<b>A</b> IV	10 •			
自用	前页口	面就	会有对	¥ ≝ ⊮ ⊧应的¦	2 <b>5</b> 出库单			10 •			
有	前页口	「 前就 ◆	▲ 显示总数 会有对 其他出新增 Q	↓ 🕑 🔮 ├应的¦ 遅 ×	↓ 日本	● 打印单据 (	✓ Ⅳ	10 V			
	前页[ 主页 2 刷新 [2 查询		<ul> <li>□显示总数</li> <li>会有对</li> <li>其他出</li> <li>新增</li> <li>○:</li> <li>请选择模板-</li> </ul>	t 🕑 🔮 ; 应的; 库 × <sub>童看</sub> 🥜	<ul> <li>↓ 」 「 」     <li>上」 库 单     </li> <li>&amp; &amp; /li></li></ul>	- 打印单据	✓ Ⅳ	10 •			
	前页[ 主页 2 刷新 2 查询		<ul> <li>显示总素</li> <li>会有对</li> <li>其他出</li> <li>新增</li> <li>請选择模板-</li> <li>单据</li> </ul>	↓ 💆 🔮 ↑ 应 的 I 률 4 🖉 ■ 🖉	2 日 日 库 单 修改 — 删除 单 編编认明	- 打印单据	<ul> <li>√ IV</li> <li>○ 确认 Q 搜索</li> <li>出库单号</li> </ul>	10 ▼	来源仓库		备论
	前页[ 主页 3 副新 1		<ul> <li>金示总素</li> <li>金有对</li> <li>其他出</li> <li>新增 (2) 1</li> <li>请选择模板</li> <li>单据</li> <li>116-01-27</li> </ul>	x 🕑 🕐 ; 应的 ; 库 × 查看 🥜	<ul> <li>↓ 」 「 上」 「 庄 単     <li>修改 — 删除     <li>単振确认用     </li> </li></li></ul>	月100单据	◇ 确认 Q 搜索 出库单号 20160127-0299	10 V 出库类型 其它出库	来源仓库		备达
	前页[ 主页 2 刷新 2 1 2		《 显示总素 会有对 第增 』 ī 请选择模板- 单据 116-01-27 116-01-27		<ul> <li>↓ 」     <li>上」库单     </li> <li>修改 — 删除     </li> <li>单据确认B     </li> </li></ul>	□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□	◇ 确认 Q 搜索 ❑ 提定单号 20160127-0299 20160127-0298	10 ▼ 10 ▼ 其它出库 其它出库	来源仓库		备送
	前页I 主页 2 刷新 1 2 3		▲ 显示总裁 会有对 其他出 新增 ④ i 請选择模板- 单据 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27		<ul> <li>↓」库·单</li> <li>総改 — 删除</li> <li>单振确认由</li> </ul>	月日前有限	◇ 确认 ○、 搜索 出库单号 20160127-0299 20160127-0298 20160127-0298	10 V 出库类型 其它出库 其它出库 其它出库	 来源仓库		备之
	前页I 主页 2 刷新 1 2 3 4	町 就 	▲ 显示总裁 会有对 其他出 新增 ④ i 請选择模板- 单据 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 016-01-27 <td></td> <td><ul> <li>↓」库·单</li> <li>総改 — 删除</li> <li>单据确认用</li> </ul></td> <td>月日日 月日 /td> <td>○ 确认 Q 搜索 20160127-0299 20160127-0298 20160127-0297 20160127-0296</td> <td>10 ▼ 10 ▼ 10 ▼ 10 ▼ 10 ▼</td> <td>来源仓库</td> <td></td> <td></td>		<ul> <li>↓」库·单</li> <li>総改 — 删除</li> <li>单据确认用</li> </ul>	月日日 月日	○ 确认 Q 搜索 20160127-0299 20160127-0298 20160127-0297 20160127-0296	10 ▼ 10 ▼ 10 ▼ 10 ▼ 10 ▼	来源仓库		
	前 页 主页 2 刷新 2 雪词 1 2 3 4 5 6		▲ 显示总裁 会有对 其他出 新增 ④ i 高达择模板 单据 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 </td <td></td> <td><ul> <li>▶</li> /ul></td> <td>局 打印单据</td> <td>○ 确认 Q 搜索 20160127-0298 20160127-0298 20160127-0297 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294</td> <td>10 ▼ 10 ♥ 10 ♥</td> <td>▶ 来源仓库</td> <td></td> <td><b>备</b>33</td>		<ul> <li>▶</li> /ul>	局 打印单据	○ 确认 Q 搜索 20160127-0298 20160127-0298 20160127-0297 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294 20160127-0294	10 ▼ 10 ♥ 10 ♥	▶ 来源仓库		<b>备</b> 33
	前 页 主页 2 刷新 2 雪词 1 2 3 4 5 6 7		▲ 显示总裁 会有对 其他出 新增 ④ i 請选择模板- 单据 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-28 116-01-28 116-01-28 116-01-28 116-01-28 116-01-28 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 116-01-29 <td></td> <td><ul> <li>▶</li> /ul></td> <td>月前申章据 月前申章据 月前 〇UT- 〇UT- 〇UT- 〇UT- 〇UT- 4:35 〇UT- 4:46 〇UT- 0/17</td> <td>○ 确认 Q 搜索 20160127-0299 20160127-0298 20160127-0298 20160127-0297 20160127-0294 20160127-0294 20160126-0289 20160126-0289 20160126-0289</td> <td>10 ▼ 10 ♥ 10 ♥</td> <td>▶ · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·</td> <td></td> <td>各 5223</td>		<ul> <li>▶</li> /ul>	月前申章据 月前申章据 月前 〇UT- 〇UT- 〇UT- 〇UT- 〇UT- 4:35 〇UT- 4:46 〇UT- 0/17	○ 确认 Q 搜索 20160127-0299 20160127-0298 20160127-0298 20160127-0297 20160127-0294 20160127-0294 20160126-0289 20160126-0289 20160126-0289	10 ▼ 10 ♥ 10 ♥	▶ · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		各 5223
	前 页 主页 2 刷新 2 3 4 5 6 7 8		▲ 显示总裁 会有对 第增 ④ i 高选择模板 单据 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-26 116-01-26 116-01-26		》 ■ 出库单 修改 ● 删除 单据确认用 2016-01-27 11:1- 2016-01-26 18:22 2016-01-26 17:19	□ 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月	○ 确认 Q 搜索 20160127-0299 20160127-0298 20160127-0298 20160127-0297 20160127-0294 20160126-0289 20160126-0289 20160126-0290 20160126-0290 20160126-0297	10 ▼ 10 ■ 10 ■	▶ · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		备
	前 页 主页 2 刷新 2 副 1 2 3 4 5 6 7 7 8 9	日就 ● 20 22 22 22 22 22 22	▲ 显示总裁 会有对 着选择模板 单据 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-27 116-01-26 116-01-26 116-01-26 116-01-26 116-01-26 116-01-26	x 🔥 🔮	》 ■ 出库单 修改 ● 删除 单据确认用 2016-01-27 11:1- 2016-01-26 18:2: 2016-01-26 17:0: 2016-01-26 17:0: 2016-01-26 17:0:	月印単据 月日 0UT- 0UT- 0UT- 0UT- 0UT- 4:35 0UT- 4:46 0UT- 9:35 0UT- 4:40 0UT- 4:40 0UT- 4:40 0UT- 4:40 0UT- 4:40 0UT- 0UT- 0UT- 0UT- 0UT- 0UT- 0UT- 0UT	○ 确认 Q 搜索       20160127-0299       20160127-0298       20160127-0298       20160127-0297       20160127-0294       20160126-0289       20160126-0280       20160126-0287       20160126-0287       20160126-0287       20160126-0287	10 ▼ 10 ∇ 10 br>10 10 10 ∇ 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	▶ · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		<b>备</b> 22

步骤一:在客户端的扫描出库页面,通过扫入出库单号,系统判断此单号的库存信息,包括物料 信息和库存数量等,如果扫入一个正确的单号,则界面如图所示



库客府	⇒端		_			
库	单号 🌾 请打	日描条码				
席号	物料编码	物料名称	教皇	源仓库	源货位	
	1301010-B7301-02	散热器总成	5.0	当日库1	当日库1	
_						
				🛛 💾 确认出	库	

若扫入一个错误的或者已经出库过的单号信息,则会有报错信息,则界面如图所示:

	120 주변 20년 8년 9	物料名称	数量	源仓库	源货位	
1301	010-B7301-02	散热器总成	5.0	当日库1	当日库1	

确认出库: 在列表中查询出待收货的数据,选择需要收货的数据点击确认出库即可。



# 第19章 质量模块简介

1. 功能简介

质量管理模块对于原材料进厂、生产制造等过程中的产品整个生命周期进行数据化管理,通过不断的改进,进一步完善生产质量管理直至企业层的整体化全面质量管理体系。

质量基础数据:维护质量基础数据,例如缺陷、不良报废明细、工序不良报废明细等信息。

缺陷管理:实现了图形化缺陷管理功能,定义图形化缺陷检测的基础数据、检测模板、以及 质量检测任务的处理、查询等功能。

在制品检测:实现了工艺路线的工序级质量检测功能,可以同时在一个工序创建多个检测 任务,同时根据定义的基础数据判断检测结果是否需要反馈给质量模块。

关键件管理:实现对产品关键件装配操作的校验功能,保证根据 BOM 定义的关键件,在进行装配操作时 对物料进行检验,是否符合生产产品的要求。

检测模板建模:对检测模板进行建模,包括工序检测模板、材料检测模板和产品工序检测模板;

在制品反馈单:对在制品检测单中不合格的检测单再次进行处理

2. 业务流程





3. 质量缺陷记录

### **3.1.** 缺陷参数维护

缺陷参数包含以下参数需要进行维护:缺陷方位、部位类型、缺陷部位、缺陷类型、缺陷 名称、不良报废明细、责任代码、工序不良报废明细。

### 3.1.1. 缺陷方位维护

【操作路径】:质量管理→质量基础数据→缺陷方位。

第192页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼

邮编: 430074 电话: 50242031 邮箱: epichustrd@epichust.com



	主页			缺陷方位	×					
缺	2 刷新	ŕ •	╋ 新増	1 🗋 查看	<i>🖉</i> 🔞	改 🗕 刪除	🔏 检测	部位选择 🔍 搜索		
陥	😺 查询	模版	[公]缺	陷方位	-	缺陷力	5位编码 <u>cn</u> (		AND 缺陷方位名称 cn	
				缺陷方位编码		缺陷方	位名称	快捷讙	备注	
K	1		ZB			左边				
	2		XB			下边				
	3		SB			上边				

新增:输入缺陷方位代码、缺陷方位名称、快捷键、备注、缺陷方位图片保存即可。

【作用】:新增缺陷方位。

3.1.2. 缺陷部位维护

步骤一: 【操作路径】: 质量管理→质量基础数据→部位类型

	主页			部位类型	×					
靜	ខ 刷新		╋新増	o) 查看	⊘ 修	改 🛑 删除	○、搜索			
位类型	📝 查询	模版	[公]部(	立类型	-	部位类	·型代码 <u>cn</u>		AND 部位类型名称 cn	
-			ł	部位类型代码		部位类组	四名称	快捷罐	备注	
	1		BW2			部位 <mark>2</mark>				
	2		BW1			部位1				
	2	-	DVVI			리 1 년 1				

<u>新增</u>:输入部位类型代码、部位类型名称、快捷键、备注保存即可。

【作用】:新增部位类型。

步骤二: 【操作路径】: 质量管理→质量基础数据→缺陷部位

	主页	)	映陷部位	×					
缺	ខ 刷新	🕂 新增	2) 查看	🥜 修改	— 删除	🔏 缺陷选择 🛛 🔾	、搜索		
旧部位	🍃 查询	模版:[公]缺陷	部位	-	部位编码	<u>cn</u>		AND 部位名称 cn	
	缺陷部位	信息							
K		□ 部位:	编码	部位	名称	部位类型	빈	备注	
	新增:	9.6W1 输入部	位编码	<sup>期留位1</sup> 、 部位1	名称、部位	離1 之类型、备注	、上传	缺陷图片保存即可	0

【作用】:新增缺陷部位。

10.1 创建质量检测单



选择检测单号、工作中心、物料、检测模板,输入检测数量,选择工单和工 序后点击<u>创建</u>即可。



1、检测单号自动生成;

2、物料、检测模板、检测数量为必填项,其它为非必填项;

第 **194**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼

邮编: 430074 电话: 50242031 邮箱: epichustrd@epichust.com

3、检测模板需要在 web 端的质量管理→检测模板建模→工序检测模板进行维护

10.2 检测数据录入



选择检测单号、工作中心、机台(工作单元),输入数量,点击<u>创建</u>,填写检测值,点击 保存即可。

点击进入检测单关闭界面,直接跳转到检测单关闭界面

() 注意:

- 1、检测单号显示未关闭的检测单号;
- 2、点击创建后,下面出现的检测明细是该检测单号关联的工序检测模板下维护的检测项;
- 3、针对只有定量检测的检测项,系统会根据检测值自动判断检测结果是否合格

10.3 关闭检测单



く 返回	关闭检测单	EpicHust
检测单号	WIP-20161226-0208	>
计划检测数	5	>
实际检测数	25	>
不良品数	6	>
良品数	19	>

**公关闭** 

▲ 注意:

通过消息触发,关闭检测单时可以生成质量报工单,触发规则界面的过滤规则和触发规则, 实 施 人 员 可 以 根 据 实 际 情 况 进 行 维 护 , 例 如 过 滤 规 则 : obj.chkTypeCode.equals('CJ-001A'),触发规则: true,表明,检测单类型编码为 'CJ-001A'的检测单进行关闭时,才会生成质量报工单

## 第21章 设备模块简介

## 1. 功能简介

设备模块模块提供丰富的基础数据维护,支持创建设备计划模板自动生成设备任务单。任务到期提 醒功能,任务执行结果、选配件信息录入、完整的设备履历信息展示。

第 196 页

设备基础建模

检验项类型: 定义设备的检验项类别属性 设备检验项: 维护检验项类别下的设备检验项, 有输入和勾选两种输入类型 设备检验模板: 维护设备检验模板信息,将在设备维护计划被选 择,用于描述一次检 测的所涵盖 设备维护类型: 维护设备的维护类型信息,有次、天、周、 月、季、年这几种类型

设备任务管理

设备任务单: 根据发起的设备维护计划, 进行任务单处理

2. 业务流程





# 第22章 设备管理模块操作说明

1.设备基础信息

1.1.检验项类别 V4

【操作路径】设备管理→设备基础信息→检验项类别 v4

主页		检验顶类别v4 ×							
2 Rif	₩ <mark>4</mark>	▶新增 🗟 查看 🥜 🕅	設 一割除 〇、搜索						
1.10 100		Same and the second							
		检验顶类别编码	检验项类别名称	父检验顶类别名称 🕈	创建人	创建日期	修改人	修改日期	备注
1			检验顶类别名称 RGV01清洗	父检验顶类别名称 \$	创建人 cassiel	创建日期 2017-02-07 15:11:04	修改人 cassiel	修改日期 2017-02-07 15:11:04	备注
1 2		- 時以年間10	检验顶类别名称 RGV01清洗 CNC机台保养	父检验顶类别名称 \$	创建人 cassiel cassiel	创建日期 2017-02-07 15:11:04 2017-02-07 11:56:27	修改人 cassiel cassiel	修改日期 2017-02-07 15:11:04 2017-02-10 11:02:41	备注 DEMO

新增:输入检验项类别编码、检验项类别名称,选择父检验项类别名称和备注,点击保存即 可。

【作用】:维护设备检验项类别信息,将在设备检验项 v4 里对检验项类别进行选择

1.2.设备检验项 V4

【操作路径】设备管理→设备基础信息→设备检验项 v4

设备检验项类别	10	<b>2</b> RI	șe.	- 	修改 — 影吟 高下歌日	xcel惯版 🔛 Excel导入	□ 导出 Q,接索					
■ 111 ■ RGV01清洗	単位		2版1		-							
□ CNC机台保养	墳			检验琼编码 🕈	检验项名称	设备类别编码	设备类别名称	检验顶类别编码	检验硕类别名称	自定文类别编码	自定文类别名称	输入类型
		1	10	11111	111111			SB_BY	<b>CNC机油保养</b>			勾选
		2		SB-JY02	检查电子手轮和操作面板	RGV	RGV类别	SB_BY	CNC机台保养			输入
		3	0	SB-JY03	清洗切削油箱过滤网、止…	RGV	RGV类剧					句话
		4		58-JY05	检查电子手轮是否正常88	RGV	RGV世剧					输入
		5		SB-JY06	刀片定时清洁			RGV01QX	RGV01清洗			输入
		6		SB-JY07	主轴打刀缸上润滑油杯中			RGV01QX	RGV01清洗			編入
		1.00							and an other the state of the s			1

<u>新增</u>:输入检验项编码、检验项名称、设备类别,选择检验项类别、输入类型,若输入类型选择输入,则需要输入最大值、最小值和标准值。

【作用】: 检查项是设备预防性维护内容的基本组成部分,每个检查项按类型的不同, 分为定性 和定量两种方式。定性的用于确定该项目是否完成,定量的需要输入检查的结果值。

第198页



对于定量类型,可指定数据的标准值和可接受的输入范围。标准值,可通过设置在界面上自 动展现。

1.3.设备检验模板 V4

【操作路径】设备管理→设备基础信息→设备检验模板 v4

2 重词相	植版:	请选择模板 *	•							
		检验模板编码 ≑	检验模板名称	设备类别名称	自定义类别名称	备注	创建人	创建时间	最后修改人	最后修改时间
1		CYMB	CYMB	RGV类别			cassiel	2017-02-14 10:52:10	cassiel	2017-02-14 15:43:1
2		CYMBFZ	CYMBFZ	RGV类别			cassiel	2017-02-14 11:26:58	cassiel	2017-02-14 15:43:4
3		SB-RGV01	RGV01检验模板	RGV类别		DEMO	cassiel	2017-02-07 15:09:04	cassiel	2017-02-14 16:59:
4		SB-RGV02	RGV02检验模板	RGV类别		DEMO	cassiel	2017-02-07 15:17:13	cassiel	2017-02-10 16:15:
5		SB-RGV03	RGV03检验模板	RGV类别			cassiel	2017-02-07 15:19:28	cassiel	2017-02-10 16:15:
6		SB-RGV04	RGV04检验模板	RGV类别		DEMO	cassiel	2017-02-08 14:09:26	cassiel	2017-02-10 16:15:
7		SB-RGV05	RGV05检验设备	RGV类别		DEMO	cassiel	2017-02-08 14:11:28	cassiel	2017-02-10 16:16
7		SB-RGV05	RGV051金金银餐	RGV类别		DEMO	cassiel	2017-02-08 14:11:28	cassiel	2017-02-10 16:16
7 显示总数	t 🛃	SB-RGV05	RGV05始始復聲	RGV美制		DEMO	cassiel	2017-02-08 14:11:28	cassiel	2017-02-10 16:16

<u>新增</u>:输入检验模板类别编码、检验模板名称,选择设备类别和自定义类别,在检验项查询 里选择检验项类别、设备类别和自定义类别,点击查询,系统会根据这三个选项筛选出匹配 的未关联检验项,进行选择后点击保存即可。

【作用】:维护设备检验模板信息,将在设备维护计划里被选择,检验模板用于描述一次检查的所涵盖内容,检查模板由检查项构成,并指定了检查顺序。

1.1. 设备维护类型 V4

【操作路径】设备管理→设备基础信息→设备维护类型 v4

主页		设备维护类型v4 ×									
2 別新		🔶新增 🗋 五章 🥒	作改 — 對除								
1 五向	<b>1</b> 6	请选择模板 *									
		編码 ≑	名称	通知提前时间(小时)	周期类型	通知方式	任务生成方式	任务下达方式	颜色	创建时间	备注
3		DEMO222	DEMO	1	天	邮件	商动	自动		2017-02-08 13:53:21	
2	8	SB_CBY	次保养	1	一次	消息	自动	自动	99ccff	2017-02-08 13:43:49	
3.		SB_JBY	季保养	1	手度	自行牛	手助	手助	1900#	2017-02-08 13:42:34	
4		SB_NBY	年保养	1	<b>#</b>	部件	自动	自动	mbo	2017-02-08 13:43:06	
5	0	SB_TBY	天保养	1	天	自动体	目动	自动	10033	2017-02-08 10:29:28	DEMO
. f.,		SB_YBY	月保羌	1	. E	87/#	手助	自动	009900	2017-02-08 13:41:58	
r把		SELYET 打开相		百击保右		邮件	自动	手动	000053	2017-02-08 13:40:52	

【作用】:建立设备维护类型信息,将在设备维护计划内被选择,维护类型用于该维护计划执行的何种维护,循环类型天、周、月、季、年,均可在此维护,支持定义。

2.设备计划管理

2.1.设备维护计划 V4

【操作路径】设备管理→设备计划管理→设备维护计划 v4



重词	里版 请违绎模板	*										
	他护计到编码	维护计划名称	维护开始时间	维护结束时间		显古你机 计	要计维护时间(分钟)	维护类型名称	检验模板名称	设备类别名称	检验锁分类名称	审核
	CS CS	CS	2017-02-14 16:00:00	2017-02-17 16:10:00	10		1	0 DEMO	CYMB	RGV类别		軍核
	RGV04Z	RGV04Z维修计划	2017-02-14 15:00:00	2017-02-14 15:10:00	No.		1	0 周保养	CYMB	RGV演到		軍核
3	RGV02Z	RGV02周计划	2017-02-14 13:00:00	2017-03-14 13:10:00	1		1	0 南保养	CYMB	RGV类别		軍核
	RGV01	RGV01維修计划	2017-02-10 17:10:34	2017-02-28 17:20:34	e.		1	0 次保养	RGVD1检验模板			审核
5	AGVD1J	AGVD1事度	2017-02-15 10:00:00	2017-05-16 10:10:00	酒		1	0 季保养	RGV01检验模板	RGV类别		审核
1	ZJH	周计划	2017-02-14 22 34:08	2017-03-31 22:40:08	6			6 周保养	RGV02检验模板	RGV类别		軍核
7	□ RGV02	RGV02i唐博计划	2017-02-10 17:30:20	2017-02-28 17 50:20	音		2	0 天保养	RGV02检验模板			审核
8	RGV03	RGV03進序计划	2017-02-13 16:10:00	2017-02-13 16:20:00	a a		1	0 次保养	RGV03检验模板	RGV类剧		軍核
9	CWH	次證护	2017-02-10 17:30:00	2017-02-10 17:40:00	10		03	0 次優养	RGV03检验模板	RGV 開創		軍核
0	PPPP =	\$5	2017-02-13 15:40:22	2017-02-13 15:50:22	8		23	0 次保养	RGV04检验模板	RGV类别		编辑

<u>新增</u>:输入维护计划编码、维护计划名称、选择维护开始时间、维护结束时间、预计维护时间,选择维护类型和检验模板,点击保存即可。

<u>关联设备</u>:选择一条计划,点击关联设备,通过输入选择的设备类别、工作中心、设备编码和 设备名称,系统将未关联的设备展示出来,进行选择后,点击保存即可

【作用】:维护计划用于指定设备维护保养计划,该计划通常为一个大的时间段计划, 比如一年。对于零时性的保养任务,也可制定计划。维护计划并不是必须,在没有计划的情况下,可通过检查模板直接执行任务

注意:进行审核确认的计划不能再进行其它操作

2.2.设备日历 V4

【操作路径】设备管理→设备计划管理→设备日历 v4

<ul> <li>□ </li> <li< th=""><th>全部 DEMO</th><th>次保养 季保养 年保养</th><th>天保养月保养</th><th>周保养</th><th></th></li<></ul>	全部 DEMO	次保养 季保养 年保养	天保养月保养	周保养	
6 RGV02 RGV03	<b>∢</b> 2015	2016	20	17	2018
- 🛄 RGV04 - 🗋 RGV05	January	February	March	April	May
RGV06	Su Mo Tu We Th Fr Sa				
RGV07	1 2 3 4 5 6 7	1 2 3 4	1 2 3 4	1	1 2 3 4 5 6
Line too	8 9 10 11 12 13 14	5 6 7 8 9 10 11	5 6 7 8 9 10 11	2 3 4 5 6 7 8	7 8 9 10 11 12 13
	15 16 17 18 19 20 21	12 13 14 15 16 17 18	12 13 14 15 16 17 18	9 10 11 12 13 14 15	14 15 16 17 18 19 20
	22 23 24 25 26 27 28	19 20 21 22 23 24 25	19 20 21 22 23 24 25	16 17 18 19 20 21 22	21 22 23 24 25 26 27
	29 30 31	26 27 28	26 27 28 29 30 31	23 24 25 26 27 28 29	28 29 30 31
				30	
	July	August	September	October	November
	Su Mo Tu We Th Fr Sa				
	1	1 2 3 4 5	1 2	1 2 3 4 5 6 7	1 2 3 4
	2 3 4 5 6 7 8	6 7 8 9 10 11 12	3 4 5 6 7 8 9	8 9 10 11 12 13 14	5 6 7 8 9 10 11
	9 10 11 12 13 14 15	13 14 15 16 17 18 19	10 11 12 13 14 15 16	15 16 17 18 19 20 21	12 13 14 15 16 17 18
	16 17 18 19 20 21 22	20 21 22 23 24 25 26	17 18 19 20 21 22 23	22 23 24 25 26 27 28	19 20 21 22 23 24 25
	23 24 25 26 27 28 29	27 28 29 30 31	24 25 26 27 28 29 30	29 30 31	26 27 28 29 30

第 **200**页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼

邮编: 430074 电话: 50242031 邮箱: epichustrd@epichust.com



艾普工华科技(武汉)有限公司 EPIC-HUST TECHNOLOGY(WUHAN)CO.,LTD.

	SCE14//314	AH (2020)						
	开始时间	结束时间	设备编码	设备名称	计划编码	计划名称	预计维护时间(分钟)	维护类型名称
1	2017-02-14 13:00:00	2017-02-14 13:10:00	0207RGV02	RGV02	RGV02Z	RGV02周计划	10	周保养
2	2017-02-14 17:30:20	2017-02-14 17:50:20	0207RGV02	RGV02	RGV02	RGV02维修计划	20	天保养
3	2017-02-14 22:34:08	2017-02-14 22:40:08	0207RGV02	RGV02	ZJH	周计划	6	周保养
]显示总	∋ <i>2</i> χ					44 ₩ 10 V		
显示总	●数 任务编码 ≑	维护计划编码	检查模版编码	检验模板名称	设备编码	↓ ↓ 10 ▼ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓	计划开始时间	计划结束时间

【作用】: 展示设备维护计划时间详情和明细

3.设备任务管理

3.1. 设备任务单 V4

【操作路径】设备管理→设备任务管理→设备任务单 v4

查询	附模	1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1. 1							
		● 任务编码 \$	维护计划编码	检查模版编码	检验模板名称	设备编码	设备名称	计划开始时间	计划结束时间
1	6	EQ_TASK-20170303-0025	RGV05	SB-RGV05	RGV05检验设备	0207RGV05	RGV05	2017-02-14 22:27:55	2017-02-14 22:35:55
2	1	EQ_TASK-20170214-0021	AGV01J	SB-RGV01	RGV01检验横板	0207RGV01	RGV01	2017-05-15 10:00:00	2017-05-15 10:10:00
3	6	EQ_TASK-20170214-0020	AGV01J	SB-RGV01	RGV01检验模板	0207RGV01	RGV01	2017-02-15 10:00:00	2017-02-15 10:10:00
4	1	EQ_TASK-20170214-0019	CS	CYMB	CYMB	0207RGV01	RGV01	2017-02-14 16:00:00	2017-02-14 16:10:0
5	0	EQ_TASK-20170214-0018	RGV04Z	СҮМВ	CYMB	0207RGV04	RGV04	2017-02-14 15:00:00	2017-02-14 15:10:0
6	1	EQ_TASK-20170214-0017	RGV02Z	СҮМВ	CYMB	0207RGV02	RGV02	2017-02-21 13:00:00	2017-02-21 13:10:0
7	1	EQ_TASK-20170214-0015		SB-RGV05	RGV05检验设备	0207RGV05	RGV05	2017-02-15 10:10:50	2017-02-15 10:40:5
8	1	EQ_TASK-20170213-0014	ZJH	SB-RGV02	RGV02检验模板	0207RGV02	RGV02	2017-02-14 22:34:08	2017-02-14 22:40:0
9	0	EQ_TASK-20170213-0013	RGV04	SB-RGV04	RGV04检验模板	0207RGV04	RGV04	2017-03-14 09:00:00	2017-03-14 09:10:0
10	1	EQ_TASK-20170213-0012	RGV05	SB-RGV05	RGV05检验设备	0207RGV05	RGV05	2017-08-14 22:27:55	2017-08-14 22:35:5
11	1	EQ_TASK-20170213-0011	RGV05	SB-RGV05	RGV05检验设备	0207RGV05	RGV05	2017-05-14 22:27:55	2017-05-14 22:35:5
12	1	EQ_TASK-20170213-0010	RGV05	SB-RGV05	RGV05检验设备	0207RGV05	RGV05	2017-02-14 22:27:55	2017-02-14 22:35:5
3	0	EQ_TASK-20170213-0009	RGV04	SB-RGV04	RGV04检验模板	0207RGV04	RGV04	2017-02-14 09:00:00	2017-02-14 09:10:0
1.4		C TARK 20170212 0000	001/00	00 00000	D (21/10 21420-1815	00070/000	DCI/NO	2017 02 12 16:10:00	2017 02 12 16:20-0
示总	数	7 🧐 🛃 🍃 🖬					44 ₽₽ 200 ▼		

<del>计划创建</del>:选择设备维护计划,选择未关联的设备,在设备日历下选择开始时间和结束时间 后, 点击保存即可。

<u>检验模板创建</u>:选择计划开始时间和计划结束时间,选择检验模板,选未关联的设备后点击保存即可。

SA DEBUTST	v4 (设备履力v4 )									
保存										
任导编码 EQ_TASK	-20170303-0025	设备编码 0207RGV05	检测机	医病药 SB-RGV05	检测模板	E称 RGV05检验设备	执行状态	817	* *	
执行结果 未利定	*	任筹执行人		筆注						
劍進停项目 检测进停耗	材检测差纬仪器									
eta - 809										
自 检验使美效	名称 检测顶编码	检测项名称	检测值	检验结果	实际开始时间	实际结束时间	检验人	标准值	最大值	華小值
1	SB-JY02	检查电子手轮和操作面板		未利理 *			•	88	99.3	81

<u>任务执行</u>:执行任务单,对任务单下的维修项目、维修耗材和维修仪器进行处理,处理过后选择执行结果,执行状态和执行人,点击保存即可

#### 第 201 页



注意:任务单必须先进行审核确认,才能任务执行。

4.设备履历

3.1. 设备履历 V4

【操作路径】设备管理→设备履历→设备履历 v4

Ref       Calibration       Control C	Image: Property and the property and property and property and the property and the property and the	主页		设备程历v4														
2xxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxxx	Image: Section 1       Control	日本	新	Q, 搜索														
Image: Image	0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 <td< th=""><th>2 B)</th><th>向樹川</th><th>版 清选择模板</th><th>-</th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th><th></th></td<>	2 B)	向樹川	版 清选择模板	-													
Image: Normal State Normal Normal State Normal Normal State Normal State Normal State Norm	I       CONTRONC2       RON2			设备编码		设备名称	设备型号	设备制造厂商		使用日期	设备使用状态	I	Ú.					
1         C207R0/05         R0/01         R0/01         R0/01         BMB         D170-22-8         CFF         AD1           0         0207R0/05         R0/03         BMDE         D170-22-8         CFF         AD2           4         0         0207R0/05         R0/04         BMDE         D170-22-8         CFF         AD2           4         0         0207R0/05         R0/04         BMDE         D170-22-8         CFF         AD2           5         0         0207R0/05         R0/04         BMDE         D170-22-8         CFF         AD3           5         0         0207R0/05         R0/04         BMDE         D170-22-8         FEF         AD3           7         0         0207R0/05         R0/05         R0/05         BMDE         D170-22-18         BMDE         AD3           7         0         0207R0/05         R0/05         CYMB         D207R0/02         R0/02         D170-211000         D170-21100         D170-211000	2       0       02776/0*I       R0/0 ·       R0/0 ·       017-02-8       CFL       A) -         4       0       02776/0*I       R0/0 ·       R0/0 ·       1100 ·       R0/0 · <td>1</td> <td>2</td> <td>0207RGV02</td> <td>RGV02</td> <td></td> <td>RGV02</td> <td>创世纪</td> <td>2017-02-2</td> <td>8 在用</td> <td></td> <td>A04</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>	1	2	0207RGV02	RGV02		RGV02	创世纪	2017-02-2	8 在用		A04						
1       0.00207R0/03       R0/03       R0/03       Wttl®       0170-22.8       TF       A02         0       0207R0/05       R0/04       R0/04       R0/04       R0/04       R0/02       D170-22.8       TF       A02         5       0       0207R0/05       R0/04       R0/04       R0/04       B112       D170-22.8       EF       A02         5       0       0207R0/05       R0/05       B112       D170-22.1       #ER       A05         Colspan="4">Colspan="4">Colspan="4">Colspan="4">Colspan="4">Colspan="4">Colspan="4">Colspan="4">Colspan="4">Colspan="4">Colspan="4">Colspan="4">Colspan="4"Colspan="4">Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspan="4"Colspa="4"Colspan="4"Colspan="4"Co	3       0.02776/04       R0/03       R0/03       R0/03       R0/03       R0/04       <	2	E	0207RGV01	RGV01		RGV01	创世纪	2017-02-2	28 在用		A01						
4       0       0207R0/04       R0/04       R0/04       的加速       01702-08       保守用       A03         0       0207R0/05       R0/05       R0/05       R0/05       R0/05       R0/05       R0/02       R0/05       R0/05<	4       6       027760/04       R0/04       R0/04       61882       017762-06       676       677       A03         5       0       027760/05       R0/05       R0/05       R0/06       18882       017702-06       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676       676 <td>3</td> <td>6</td> <td>0207RGV03</td> <td>RGV03</td> <td></td> <td>RGV03</td> <td>创世纪</td> <td>2017-02-2</td> <td>8 在用</td> <td></td> <td>A02</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td>	3	6	0207RGV03	RGV03		RGV03	创世纪	2017-02-2	8 在用		A02						
Image: Contract of the	5     0     0.027RG/06     RG/02     RG/03     RG/03 <th< td=""><td>4</td><td>6</td><td>0207RGV04</td><td>RGV04</td><td></td><td>RGV04</td><td>创世纪</td><td>2017-02-0</td><td>88 停用</td><td></td><td>A03</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></th<>	4	6	0207RGV04	RGV04		RGV04	创世纪	2017-02-0	88 停用		A03						
示の数 3 頃 2 は	日本の加速         日本の加速 <t< td=""><td>5</td><td>E</td><td>0207RGV05</td><td>RGV05</td><td></td><td>RGV05</td><td>创世纪</td><td>2017-02-2</td><td>1 未启用</td><td>6</td><td>A05</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></t<>	5	E	0207RGV05	RGV05		RGV05	创世纪	2017-02-2	1 未启用	6	A05						
□         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □         □	1              [B_2_TARK_201702140077               ROV02               2017402113009               2017402113009               2017402113009               2017402113009               2017402113009               2017402113009               2017402113009               2017402113009               2017402113009               2017402113109               2017402113109               20174021131               20174011               201740211               201740211               201740211               201740211               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021               20174021           <	電示点	故	5 if 2 ii							10 •							
V         E0_TASK-20170214-0016         RGV02Z         CYMB         CVMB         0207RGV02         RGV02         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         13.000         2017-02-14         21.000         2017-02-14         21.000         2017-02-14         21.000         2017-02-14         21.000         2017-02-14         21.000         2017-02-14 <th< th=""><th>2                Ele_TARSAC01702140016               ROVBZ               CVMB             2027R6/02               ROVD2               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000</th><th>显示与</th><th>故</th><th><mark>상 년 🌛 년</mark> (년 5월)</th><th>] ÷</th><th>维护计划编</th><th>166 检查师</th><th>Q1554665 161</th><th>白根板名称</th><th>4: 设备编码</th><th>10 •</th><th>8</th><th>计划开始时间</th><th>计划结束</th><th>时间</th><th>实际开始时间</th><th>1</th><th>实际权</th></th<>	2                Ele_TARSAC01702140016               ROVBZ               CVMB             2027R6/02               ROVD2               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000               2017-02-14 13:000	显示与	故	<mark>상 년 🌛 년</mark> (년 5월)	] ÷	维护计划编	166 检查师	Q1554665 161	白根板名称	4: 设备编码	10 •	8	计划开始时间	计划结束	时间	实际开始时间	1	实际权
3 EQ_TASK-20170213-0014 ZJH SB-RGV02 RGV02 RGV02 RGV02 2017-02-14 22:34:08 2017-02-14 22:34:08	3 (目)         EC_TASK-20170213-0014         Z/H         BR-R0/02         RG/02性敏振振         0207R6/02         RO/02         2017-02-14 22:34:08         2017-02-14 22:34:08           4 (回)         EC_TASK-2017020P-00021         RG/02         BR-R0/02         RG/02         RG/02         2017-02-14 22:34:08         2017-02-14 22:34:08	显示点 1		<mark>성 양 🜛 범</mark> ( 任务编码 ( EO_TASK-20170214-	3≑ 0017	维护计划编 RGV02Z	码 检查# CYMB	CAMB CAMB	白模板名称	以 设备编码 1207RGv02	10 • 设备名 RGV02	# 2011	计别开始启动间 -02-21 13:00:00	计划结束 2017-02-21 13 1	91년 0.00	实际开始时间	1	实际结
	4 🛛 Co_TASK-20170209-00021 RGV02 SB-RGV02 ROV02 RGV02 RGV02 RGV02 RGV02 2017-02-10 17:50:20	显示点 1 2		3 년 2 년 任务编码 EO_TASK-20170214- 《 EO_TASK-20170214-	3 ≑ 0017 0016	推护计划编 RGV02Z RGV02Z	詞 检查# CYMB CYMB	RINKIES 141 CYMB CYMB	合模板 各称 0 0	设备编码 1207RGV02 1207RGV02	10 • 设备名 RGV02 RGV02	静 2017 2017	计划开始时间 -02-21 13:00:00 -02-14 13:00:00	计划结束 2017-02-21 13 1 2017-02-14 13 1	时间 0.00 0.00 2011	实际开始时间 7-02-14 11:49:5	5 2017-	宝标结 -02-14 1
▲ ■ EQ_TASK-20170209-00021 RGV02 SB-RGV02 RGV02 RGV02 RGV02 RGV02 2017-02-10 17:30:20 2017-02-10 17:50:20		型示点 1 2 3		<ul> <li>         ・ 日本部時</li> <li>         ・ 日本部時</li> <li>         ・ 日本部について、</li> <li>         ・</li>     &lt;</ul>	8 ÷ 0017 0016 0014	维护计划编 RGV02Z RGV02Z ZJH	語 检查# CYMB CYMB SB-RGV02	Rite Market Market CYMB CYMB RGV0212	合模板名称 0 0 6個板 0	後 <b>営場時</b> 1207RGV02 1207RGV02 1207RGV02 1207RGV02	10 ▼ 設备名 RGV02 RGV02 RGV02	# 2011 2013 2013	11 81775683160 -02-21 13 00 00 -02-14 13 00 00 -02-14 22 34 08	i+初后来 2017-02-21 13 1 2017-02-14 13 1 2017-02-14 22 4	BJM 0.00 0.00 0.00 0.03	梁陽开始的间 7-02-14 11:49:5	8	军标档 -02-14 1
	4 E C_1ASK-20170209-60021 RGV02 SB-RGV02 BB-RGV02 BB-RGV02 RGV02BB466 C007RGV02 RGV02 2017-62-10 17.02.20 2017-62-10 17.02.20	显示与	故	2 년 <sub>2</sub> 년	14	4846118480	12 10 10 10	Relator IA	deall in: to the	1544 4017	10 T	24	11 DITTAGAN/3	14 (100)	+10	112217460447		
		型示を 1 2 3 4		<ul> <li>         ・ 日 ・ br/>・ 日 ・ 日</li></ul>	8÷ 0017 0016 0014 00021	维护计划编 RGV02Z RGV02Z ZJH RGV02	時 检查# CYMB CYMB SB-RGV02 SB-RGV02	東新編研 松雪 CYMB CYMB RGV02位 RGV02位	合概板名中 0 64模板 0 64模板 0	设备编码 1207RGV02 1207RGV02 1207RGV02 1207RGV02 1207RGV02	● 10 ● 設备名 RGV02 RGV02 RGV02 RGV02 RGV02	# 2011 2017 2011 2011	i+於开始的间 -02-21 13:00:00 -02-14 13:00:00 -02-14 22:34:08 -02-10 17:30:20	计规模中 2017-02-21 13:1 2017-02-14 13:1 2017-02-14 22:4 2017-02-10 17:5	8360 0.000 0.000 2017 0.08 0.20	%ीइमिक्काल 7-02-14 11:49:51	5 2017-	梁周期 -02-14
	556x 5 6 2 4 10 10 •	型示点 1 2 3 4			}÷ 0017 0016 0004 00021	维护计划编 RGV02Z RGV02Z ZJH RGV02	樹 CYMB CYMB SB-RGV02 SB-RGV02	朝新編研 伯子 CYMB CYMB RGV02倍 RGV02倍	自國版名称 0 6億版 0 6億版 0	() ()没备编码 )207RGV02 )207RGV02 )207RGV02 )207RGV02	2000 - 10 ▼ ・ 辺留名 RGV02 RGV02 RGV02 RGV02 RGV02	81 2011 2011 2011 2011	1189开始自新研 -02-21 13:00:00 -02-14 13:00:00 -02-14 22:34:08 -02-10 17:30:20	计规结束 2017-02-21 13:1 2017-02-14 13:1 2017-02-14 22:4 2017-02-10 17:5	8360 10.00 2011 10.08 0 10.20 0	梁陽开始時间 7-02-14 11:49:5	8 2017-	<b>梁扬</b> 苏 -02-14
	2745 5 (B 2 (D -	显示6 1 2 3 4		····································	§÷ 0017 0016 0014 00021	维护计划编 RGV02Z RGV02Z ZJH RGV02	初 CYMB CYMB SB-RGV02 SB-RGV02	RBK編明 核合 CYMB RGV021台 RGV021台	e模板名称 0 0 12模板 0 12模板 0	(2) (2) 名编码 (2) 207RG/V02 (2) 207RG/V02 (2) 207RG/V02 (2) 207RG/V02	20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日本 20日	81 2011 2011 2011 2011	1189开始自新研 -02-21 13:00:00 -02-14 13:00:00 -02-14 22:34:08 -02-10 17:30:20	計划時期中 2017-02-21131 2017-02-14131 2017-02-14124 2017-02-14124 2017-02-1017-5	8360 10.00 2011 10.08 0 10.20 0	梁陽开始時间 7-02-14 11:49:5	5 2017-	宝丽和 -02-14 1
	2014년 1월 2 년 2014년 1월 2 월 2 월 2 월 2 월 2 월 2 월 2 월 2 월 2 월	显示f 1 2 3 4 型示f	日本	Solution         65 Million           E.C., TASK-20170214-         E.C., TASK-20170214-           E.C., TASK-20170214-         E.C., TASK-20170204-           Solution         E.C., TASK-20170204-           TASK-20170204-         E.C., TASK-20170204-           Solution         E.C., TASK-20170204-           TASK-20170204-         E.C., TASK-20170204-           Solution         E.C., TASK-20170204-           Solution         E.C., TASK-20170204-           Solution         E.C., TASK-20170204-	3 ÷ 0017 0016 0014 00021	維护计划編 RGV02Z RGV02Z ZH RGV02	約 CYM8 CYM8 SB-RGV02 SB-RGV02	(1) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2)	2. 規模 (2. 4 2 4 2 4 2 4 2 4 2 4 2 4 2 4 2 4 2 4	今 (記名編码) 2007RG/02 2007RG/02 2007RG/02 2007RG/02 2007RG/02	世 10 ●     设备名     保び02     RGV02     RGV02     RGV02     RGV02     RGV02	2011 2013 2011 2011	item set of the set of	ittense 2017-02-2113:1 2017-02-1413:1 2017-02-1422:4 2017-02-1017:5	B360 000 2017 0.00 2017 0.08 0020	实际开始出标 7-02-14 11:49:5	2 5 2017-	宝际档 -02-14 1
		显示ri 1 2 3 4 世示ri 也取辞		ビア () 日 ビス () 日 ビス () 本部の ビス () 本部の ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	3 ÷ 0017 0016 00021 粒別編明K 校計	维护计划编 RGV02Z RGV02Z ZJH RGV02 器 器 路名称:	樹 检查# CYMB CYMB SB-RGV02 SB-RGV02 SB-RGV02	2004年6日 CYMB CYMB RGv023計 RGv023計 RGv023計	会研研設会部 0 0 位規板 0 位規板 0 0 位規板 0 0 合 構築 2 の 0 の 0 の 0 の 0 の 0 の 0 の 0 の 0 の 0 の	3) 記書編码 2207RG/902 2207RG/902 2207RG/902 2207RG/902 2207RG/902 207RG/902	( )↓ 10 ・) 设备名 RGV02 RGV02 RGV02 RGV02 RGV02 RGV02 日日 ● 10 ●	中 2011 2013 2011 2011 2011	itkifffeisin -02-2113000 -02-1413000 -02-14223408 -02-10173020	计规结束( 2017-03-2113) 2017-02-113) 2017-02-12 2017-02-14 22-4 2017-02-10 17.6 位人类型	时间 10:00 2011 0:08 0:20 	<b>实际开始时间</b> 7-02-14 11:49:59	5 2017- 最小值	255 02-14

【作用】: 记录设备的完整生命周期

第23章 设备监控模块操作说明

1. 设备基础信息&OPC 配置维护

步骤一: 【操作路径】: 设备监控→设备基础信息→设备检验项。

	$\mathbf{\Lambda}$			à			
	主页		设备检验项 ×				
<b>设</b>	ខ 刷新	ŕ	🕂 新増 🛛 查看 🥜 🔞	設 🗕 删除 🖺 激活	🔒 冻结 🛛 🔍 搜索		
● 着 检 い い	📝 查询	模版	[公]设备检验项 ▼	检验顶编码 <u>cn</u>		AND 检验名称 <u>cn</u>	
顶			检验项编码 ♦	检验名称	设备名称	检验类别	检验标
K	1		01	01	J1设备	检验	
	2		02	02	J1设备	检验	
	3		A1	A1	J2设备	检验	
	4		A2	A2	J2设备	检验	

<u>新增</u>:输入设备名称、检验项编码、检验名称、检验类别等保存即可。

【作用】: 维护设备检验项。

步骤二: 【操作路径】: 设备监控→设备基础信息→报警处理方式

#### 第 **202**页

地址:中国 ·湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼

邮编: 430074 电话: 50242031 邮箱: epichustrd@epichust.com



	主页		报	攀处理方式	×						
服	욷 刷新	ŕ •	┢新増	2) 查看	❷ 修	改 🛑 删除	💼 激活	🔓 冻结	Q、搜索		
腎尿理	📝 查询	模版	[公]报警	处理方式	-	报警久	b理编码 <u>cn</u>		*	AND 报警处理类别 eg 消息	* 🗸
方式			ł	<b>B警处理编码</b>	)	报警处	理名称	报警	够处理类别	报警处理时间	报警时间单位
	1		A1			A1		消息			3 分
	2		A3			A3		邮件			10 小时
	3		A2			A2		消息			10 分

<u>新增</u>:输入报警处理编码、报名处理名称、报警处理类别、报警处理时间等保存即可。

【作用】:维护报警处理方式。

步骤三: 【操作路径】: 设备监控→设备基础信息→设备报警维护

	主页	设备报警维护 ×									
12			😢 刷新	┣ 新増	🗋 查看 🍐	<b>/</b> 修	改 — 删除 🛛 🌄 设备	关联报警	🦙 采集项关联报警	r r	
「毎振					设备编码		设备名称		工位		IГ
発生	🗉 📄 扬州皮卡二	. <u>_</u>	1	J1			J1设备	J1 <sub>工</sub> 位		J2	
<del>1</del>	🗈 🦲 扬州皮卡	-厂	2	J2			J2设备	T3工位		J2/	
			3	RRR			RRR	T1工位		J2/	

设备关联报警:选择设备,配置关联报警项保存即可。

采集项关联报警:选择设备下的采集项,配置关联报警项保存即可。

【作用】: 维护设备与采集项的报警方式。

步骤四: 【操作路径】: 设备监控→OPC 数据采集→OPC 配置

主页 OPC配置	t )						
日 CPC配置	<b>×</b> 容	윋 刷新	🕂 新増 🗋 査看 🥜 修	改 🗕 刪除 🔋 激活	🔒 冻结 🔍 捜索		
	日湯		OPC Client CODE	OPC Client名称	OPC Client IP	状态	连接状态
🖻 🚞 J1_Server	维护	1	UEM_OPC_CLIENT_CO	J1_Client	192.168.3.116	激活	未连接
B 🔤 J1_Group		2	UEM_OPC_CLIENT_CO	J2_Client	192.168.3.116	激活	未连接
		3	UEM_OPC_CLIENT_CO	A	192.168.1.1	激活	未连接

根目录新增: 输入 OPC Client 名称、OPC Client IP 保存即可。

一级目录新增:输入 OPC Server 名称、 OPC Server 类型、 OPC Server IP 地址保存即可。

二级目录新增: 输入 OPC Group 名称、采集频率保存即可。

三级目录新增: 输入设备名称、采集项名称、采集项单位、采集项地址等保存即可。

【作用】:维护 OPC 相关信息。





	主页		采集项关联工	序 ×			
	= 111				刷新 🕂 新増 🗔 🗄	查看 🥜 修改 🛑 删除	🥜 修改关联采集项
	· 🖙 🗆 Zi · 🖙 Grad	路线B DeT作路线	A	集		编码 设备	名称
	☞ ]1 <u>T</u>	作中心	u	¥ 1	✓ J2	J2设备	
	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	艺路线 1 <u>工</u> 序					
	<u>修改</u>	 <u>关联采</u>	<u>集项</u> :选择	工序,点击修	;改关联采集项,	配置对应的采集项	保存即可。
	【作	用】:	维护采集项	关联工序。			
	步骤	六:	【操作路径】	: 设备监控	→设备基础信息	.→采集项范围定义	
	主页	采	集项范围定义 ×				
Ŧ	욷 刷新	🔶 新増	🗟 查看 🥜 f	修改 🗕 删除 🔍	快速查询		
集	∃快速望	皆间条件					
迎围		物料编码		[2] 物料	名称	工序 请选择相	莫板  ▼
K			物料编码	物料名称	工序	采集项	預设上限
	1	🔲 J1		J1车	J1工序	T1	100
	2	🔲 J1		J1车	J1 <u>工</u> 序	T2	200
	3	🔲 J1		J1车	J1工序	R1	200
1 1							

### 步骤五: 【操作路径】: 设备监控→设备基础信息→采集项关联工序

<u>新增</u>:输入物料编码、工序模板、采集项值范围保存即可。

【作用】: 维护采集项范围。

步骤七:【操作路径】: 设备监控→设备基础信息→设备业务项

	11 4 11 4 7 <b>7</b> X								
王贝	反首业分坝								
□	<b>b</b> )	设	😂 刷新	f	🕂 新増 🛛 查看 🥜 🏟	設 🗕 刪除 🛅 激調	舌 🤷 冻结 🔍 搜索		
<ul> <li>□ UMM(物料模</li> <li>□ UMM(物料模</li> </ul>	() 块)	   ↓   子	📝 查询	<b>回模版</b>	〔[公]设备业务项 ▼	业务项编码 cn [		AND 业务项名称 cn	
□ UEX(执行模式)	<del>だ</del> ) (夬)	顷			业务项编码	业务项名称	模块名称	车间名称	类名
□ UQC(质量模	决)		1		start_up	开机项	UEM	J1工作中心	
— 🗋 UTM(刀具模)	夬)		2		shut_down	关机项	UEM	J1工作中心	
UEM(设备模) →CQ₩/ION(通	史) ••••••••••••••••••••••••••••••••••••	м (47	レタ世	; <b>1</b> 4	1) 上十	於)山夕西	炉缸 山夕電	友步但方即可	

"<u>新增</u>?™"选择 UEM(设备模块),点击新增,输入业务项编码、业务项名称保存即可。

### 【作用】: 维护设备业务项。

🛕 注意:系统目前支持两个业务项,开机项(start\_up),关机项(shut\_down)。



### 步骤八: 【操作路径】: 设备监控→设备基础信息→设备保养项

	主页		设备保养」	۵×						
堡	욷 刷新		🕂 新増 🛛 🗋 查福	i 🥜 (é	改 🗕 刪除	🛅 激活	🔓 冻结	Q、搜索		
- 模板	📝 查询	模版	[公]保养模版	•	保养项	编码 <u>cn</u>			AND 保养项名称 cn	
			保养项编	码≑	保养项	名称	设备	保养级别	状态	
K	1		CONITEM-20140	424-00	11		日常保养		激活	
	2		CONITEM-20140	425-00	000		<mark>1</mark> 级保养		激活	

<u>新增</u>:输入保养项名称、保养级别、设备类别保存即可。

【作用】:维护设备保养项。

2. OPC 数据采集

OPC 数据采集来源有两种:客户端数据采集、MOM 手动录入

2.1. 采集数据异常监控

【操作路径】: 设备监控→OPC 数据采集→采集数据异常监控。

	主页		采集数据异常监 ×						
튶	ខ 刷新	i I	🕂 新増 🔂 查看 🥜	修改 — 删除 💡发送	振響 Q. 搜索				
吊米集	😺 查询	模版	【公】异常采集数据监控	- 设备编码 <u>cn</u>	AND	设备名称 <u>cn</u>	AND 采集项组	高码 <u>cn</u>	
数			设备编码	设备名称	采集项编码	采集项名称	采集项单位	组编码	
	1		J1	J1设备	UEM_OPC_ITEM_CODE	T1	Т		60
Æ	2		J2	J2设备	UEM_OPC_ITEM_CODE	R1	R1		100
富光									
集									

查询:设置页面上的快速查询条件,点击后,查询出相应的信息。

【作用】: 查询正常采集与异常采集的数据。

2.2. 设备状态监控

【操作路径】: 设备监控→OPC 数据采集→采集数据录入。

	主页		采集数	据录入 ×						
设	윋 刷新	1	27 刷新 🕂	新増 🗋	查看 🥜 修改 🛑 删除	□ 录入数据 へ :	搜索			
創業集	🍃 查询	模版	[公]采集数据	录入	· 设备名称 eg	-	AND 采集项编码 cn	AND 采集项	范名称 <u>cn</u>	
项			设备	ì名称	采集项编码	采集项名称	采集项单位	采集项类别	是否报警	
	1		J1 <sup>.</sup>	设备	UEM_OPC_ITEM_CODE	T2	Т	读写	报警	
	2		J2	设备	UEM_OPC_ITEM_CODE	R1	R1	读写	报警	
	3	χ.	₩~ 廿兄 <sup>」2</sup>	遥去_	选 <sup>M</sup> APS TSH CEPE	<b>啓士定入</b> *	新提 <sup>R</sup> 检入 脚料 维	この 予告 ヨ	、は歴々町可	
	×.		<u>蚁1后</u> : <sub>」1</sub>	从 <u>1</u> 1手	毛WAP 西科 Mar	<b>林田                                    </b>	以1后, 肋八忉杆绑	叩曰、 虚虚了、 氺	八個偏計即可	0

【作用】: 通过 MOM 端写入设备数据。



注意: 写入的数据值会与预先设定的最大值、最小值做比较,判断是正常数据还是 异常数据。

**2.3. Clent** 连接操作

【操作路径】: 设备监控→OPC 数据采集→Client 连接操作。

	主页		Client 连接操作 ×					
ę	😢 刷新		新増 🔄 宣看 🥜 修	改 — 刪除 🖙 连接	∯断开 Q.搜索			
窨	🎲 查询	模版:[	[公]客户端连接操作 ▼					
端			OPC客户端编码	OPC客户端名称	OPC客户端IP	OPC客户端连接状态状态	OPC客户端连接绑定状态	状态
Ľ	1		JEM_OPC_CLIENT_CO	J1_Client	192.168.3.116	未连接	未绑定	激活
	2		JEM_OPC_CLIENT_CO	J2_Client	192.168.3.116	未连接	未绑定	激活
	3	<b>I</b>	JEM_OPC_CLIENT_CO	A	192.168.1.1	未连接	未绑定	激活

连接:选择客户端,点击连接,客户端 OPC 连接。

【作用】: 连接客户端。

- 3. 设备报表查询
- 3.1. OEE 报表

步骤一. 【操作路径】: 设备监控→设备报表管理→OEE 配置

	主页		O	E配置	×						
设	ខ 刷新	6	┢新増	🗋 查看	P 🕼	設 🗕 删除	12 激活	🔓 冻结	♀ 搜索		
	🍃 查询模版:		[公]设备O	[公]设备OEE配置		▼ 设备名称 <u>cn</u>					
配罟			ar G	备名称			可用3	<b>≨公式</b>			表现指数公式
	1		J2设备			运行时间/可用时	时间			生产周期	
	新增: 输入设备名称、可用					率欲期何賬	<b>!</b> 颵指数2	公式、质	<b>〔</b> 量指数保存	山府周期	

【作用】: 配置 OEE 报表计算公式。

### 步骤二.【操作路径】:设备监控→设备报表管理→OEE 展示

主页			DEE展示	×							
ፘ 刷新	í •	┣ 新増	2) 查看	<i>@</i> 187	文 — 删除	📰 OEE计算 🔍 搜索	il.et				
🍞 查询	模版	[公]设备	备OEE		设备名称	like	AND 产品名称 Ш	<u>(e</u>			
	设备名称 产品名称		r OE	印期 可月	目率(%)	表现指数(%)	质量指数(%)	OEE(%)			
1		J2设备				2014-05-13	114.29	-100	-1		-100
2		J1设备				2014-05-13	114.29	-100	-1		-100
杏	潅	J2设备人	と とうしょう とうしょう とうしょう しんしょう しんしょう しんしょう しんしょう しんしょう しんしょう しんしょう しんしょう しんしょう ひょうしん しょう ひょう アイト・ション ひょう	而	上的杏语	1条件2014-0钟	去后 <mark>杏狗</mark> !	日相広体の	FF 信 自 🔤		-100
<b></b>	иц <b>ј</b>	J1设备	山外	, шц <sub>–</sub>		2014-05-12	Щ/Ц, <mark>114.29</mark>			100	-100
	主页 2 刷卵 2 查询 1 2 【 】	主页 2 刷新 3 查询模版 1 0 2 0 1 2 0 1	主页 ② 刷新 + 新增 ③ 查询模版 (公)设备 1 22设备 2 1/设备 2 1/设备 1/设备 1/设备	主页 0EE展示 ◎ 時新 ● 新增 ◎ 宣稿 ◎ 近時頃気 (公没备のEE 0 没音名称 1 0 没音名称 1 0 没音名称 2 0 J1没音 3 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	±页 OEE展示 ×	±页 OEE展示 ×     ₩ ◆新常 章重者 / /////////////////////////////////	±页 OEE展示      《 時新 ● 新增 ◎ 豆香 / 約次 ● 時新 ◎ OEEH算 ◎ 操務     ③ 查請模類 (公 没备OEE ● 没备名称 Line     ③ 查請模類 (公 没备OEE ● 没备名称 DEE     1 □ J2没备 2014-05-13     2 □ J1没备 2014-05-13     查 询 / 没给者没 置 页 面 上 的 查 询 条 件 2014-05-12     [/设备	±页 OEE展示	±页 OEE展示 ×	±页 OEE版示 ×	±页 OEE展示 ×

【作用】: 配置 OEE 报表计算公式。

第 206 页



3.2. 图形化展示

【操作路径】: 设备监控→设备报表管理→图形化展示



查询:点击工艺路线,展示出工艺路线下设备状态

【作用】: 图形化展示设备运行状况

3.3. 中心图形化展示

中心图形化展示需要以下三步: 生成 PCT 模板; 上传 PCT 模板; 图形化展示操作完成图 形的展示。

3.3.1. 生成 PCT 模板

步骤一:配置 PCT 的服务地址

【操作路径】: 单击 PCT 文件包\startup.bat

🛃 Language Launcher	
Select a Laguage EpicHust SVG Editer enable you to select a nativ	ve Laguage
简体中文 ▼	
工作中心URL=http://10.1.1.5:85/uma-unimax-web04 工艺路线URL=http://10.1.1.5:85/uma-unimax-web04	28/ws/fm/allProd
SVg模板路径=E:\PctTemplate	
Use this as the default and do not ask again	OK Cancel

等信息后单击OK按钮,进入PCT编辑界面。

【作用】: 配置 PCT 对应服务端的 URL 地址。

#### 第 224 页

地址:中国 · 湖北 · 武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼

邮编: 430074 电话: 50242031 邮箱: <u>epichustrd@epichust.com</u>



### 步骤二:配置生成 PCT 模板

以下操作说明了配置生成 PCT 模板的过程,需要按照顺序进行操作。

1) 拖拽"工作中心" 控件至 SVG 编辑试图

文件 编辑		
SVG無難 SVG編輯視图 SVG報時間 SVG報時		
Image: Second	Private howEquip portAcenterCode ordCenterCode ordCenterCode Public sonCoder Public sonCoder hapeLocation hapeLocation hapeStyle safsantSize ansparency thtDhape	left triangle 6 V

2) 编辑"工作中心" 控件标识的"workCenterCode" 数据

		SV	G编辑视图* SVGf	K码视图│SV	G预览										
SVG元素	\$	2	I. B. I. 4. I.	5, 1, 16, 1,	7 8 9.	10 11 12	13 1	4 15 16	17 18	19 . 20	21 22	23 24 25			_
	8														
connect 口言 工序		1.1.2.1.1	SCOZA	————————————————————————————————————	中"工作中心"控 CenterCode"数据	牛,在右侧線線区域網網 和选中"ShowBquip"型示	其标识的 时设备信息							showEquip workCenterCode workCenterGid workCenterName Public	▼ SCGZA 8a81818545821654 生产工作中心A
T		+												shapeLocation	left
label	-													shapeStyle textFontSize	triangle 12
		<u>10</u>												transparency	<b>√</b>
·····································	<del>(</del> ]	5												watonape	
國州	909 60	- 1-			自政 02			息数 04			<b>島敷</b> 06				
2.ee	•							Sectory Destroyers							
工艺路线		-	A001		A002	A003	<u>م</u> ا	A004	A005		A006		0		
<b>1</b>					ANLE ME LA			77.LD INC 104			MACE NE WO				
工位		2													
工作中心		3													
		1 10		mananiani								meneneiteitei		1	

【作用】:编辑"工作中心"控件标识的"workCenterCode"数据,当选择了"工作中心编码"数据后,系统可以自动计算出该工作中心下的工序信息和设备信息如上图所示。

3) 保存编辑的 PCT 文件





保存,单击"文件"菜单,在功能界面上选择保存菜单,在保存页面中选择保存路径以及保存的 SVG 名称后单击保存按钮。

【作用】:保存 PTC 模板。

<u>注意</u>: 在保存之前,需要在 SVG 编辑视图区域单击空白处,在界面右侧属性编辑 区输入"工作中心编码"和选择导出类型为工作中心。

## 3.3.2. 上传 PCT 模板

【操作路径】: 基础数据→其他功能→PCT 模板发布

第 226 页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼



模板发布,单击模板发布按钮选择生成PCT模板保存的PCT文件,单击保存按钮。

【作用】: 上传工作中心对应的 PCT 模板

1. 产品类型为序列件,如何实现批次检?

产品定义为序列件,但生产过程中比如前3个工序它的模式为批次件,从第4个工序开始才打条码成为序列件,此时要求前3个工序质检时按批次件检测、从第4个工序开始按序列件检测,如何实现此场景?(来源经纬项目)

- a. 在【物料基本档案】中将产品定义为序列件;
- b. 在【工序维护】操作中,将前 3 个工序的配置项"检测模式"的值定义为"批次检", 从第 4 个工序开始,配置项"检测模式"的值定义为"序列检"或者不定义;
- c. 通过上述配置,在进行质量检测时,首先判断工序上定义的检测模式,如果没有定义则再去查找物料进步档案中物料的定义,从而展现不同的检测操作界面,实现批次件或者序列件的检测。

- 订单同步和工单同步中,已同步但失败的数据,如何重新进行同步?
   将已同步但未成功的数据标记为"未同步"状态,即可重新进行一次同步。
- 3. 下达产品生产订单时,对于其 BOM 结构中的子件订单如何一同下达?
  - a. 对于产品的子件,在【物料基本档案】的配置项"物料类型"定义为"半成品";
  - b. 在【BOM 结构管理】中,将产品与子件定义成上下级的树形结构;
  - c. 在下达产品生产订单后,在功能【订单分解】中选则订单,点击"订单分解"按钮, 即可按照 BOM 结构中产品下定义为半成品的物料生成子件订单。
- 4. 工单发布后,如何直接作为任务下达到车间,而无需进行任务下达操作?

在【规则集管理】中的"计划模块"菜单中,将规则名称"工单发布派工单"的"参数 值" 设置为"YES",表示工单发布时,自动将任务下达,执行模块可以做相关操作;

- 5. 没有质量模块,在生产执行操作过程中如何录入不良报废数据?
  - a. 在【规则集管理】中的"执行模块"菜单中,将规则名称"报废明细是否在执行模 块维护"的配置项设置为"YES",表示在生产执行做"报工"操作时,需录入"不 良"或"报废"的数据;
  - b. 还需在【不良报废明细】和【工序不良报废明细】中维护基础数据,这样在"报工" 操作时,才有"不良报废明细"的来源数据;
- 6. 生产执行过程中最后一个工序为包装工序如何产品如何处理?
  - a. 产品中提供【产品包装入箱】功能,此功能默认为工艺路线的最后一个工序,无需 在工艺路线维护的工序中进行设置;

b. "包装工序"与工艺路线维护中的最后一个工序只能两者选其一,也就是说当实际
 生产过程中最后一个工序为包装工序时,不要对工艺路线维护中的最后一个工序做
 "开工"、"报工"操作,使用"包装工序"完成后,即等于完成了最后一个工序,
 此时会自动更新生产工单状态。

- 生产过程中的关键工序进行质检,质检未完成后续工序不能开工如何实现?
   注意:下面的注意事项只是作为关键参数的配置说明,不做为操作流程的步骤指导。
  - a. 在【规则集管理】中的"执行模块"菜单中,将规则名称"报废明细是否在执行模 块维护"的配置项设置为"NO",表示在生产执行做"报工"操作时,数据传递给 质量模块,由质量模块进行质检操作;
  - b. 在【检测类型】功能中,将参数"是否隔离工单"的值设置为"是",表示生产执行工序做"完工"操作时,创建检测任务,同时将生产工单设置为"隔离"状态,

第 228 页

表示后续工序无法对生产工单做相关操作;

- c. 为了保证隔离工单的即时性,在【检测类型】功能中,将参数"任务创建方式"的 值设置为"自动创建";
- d. 上述 b 点设置了参数值,但程序会判断当执行报工操作时有无其它工序是开工状态,如果当时有其它工序为开工状态,则不会做隔离工单操作,否则其它工序无法进行 "报工"、"完工"操作;
- 8. 如何管理外购也有自制的关键件? (来源:太重)
  - a. 产品提供【物料条码管理】功能,如果客户没有购买仓库模块,那么可将外购的关键件用 EXCEL 模板方式导入到系统;
  - b. 【物料条码管理】功能同时提供两个接口,一个是仓库模块做入库扫描时,将物料 条码、关键件编码、供应商编码通过接口存入物料条码表;
  - c. 另一个则是做【产品包装入箱】操作时,将产品的物料编码与产品序列号通过接口 存入物料条码表;
  - d. 【物料条码管理】功能本身提供提供增、删、改功能,但不建议直接使用,因为需 要确保系统数据与实物一致,所以通过接口完成可靠性较高;
- 9. 如何进行自动扣减?

第一步:工厂建模,工序维护扣减类型(不扣,预冲,倒冲),定义扣减原则,同一条工 艺路线中不允许同时出现预冲和倒冲;

第二步 BOM 管理,维护物料与工序的关系; 第三步:存储点与工序关系,将仓

库货位与工序建立关系; 由上面两步可将仓库货位、物料、工序建立关系; 第

四步:执行报工,进行扣减;

例: A、B、C、D 四个工序, 若 A 为不扣, B 为预冲, C 为不扣, D 为不扣, 则在 B 报工时进行扣减,同时将 C、D 工序一同扣掉; 若 A 为不扣, B 为不扣, C 为倒冲, D 为不扣,则在 C 报工是进行扣减,同时将 A、B 工序一同扣掉;



# 第27章 与我们联系

感谢您使用我们的产品及用户手册。您在使用产品中遇到的任何问题、使用不便之处或者 意见建议,欢迎通过以下方式反馈给我们,我们期待你的宝贵意见。

客服热线:	+86 27 87998958	
传 真:	+86 27 87998958 -8002	
客服邮箱:	epichustrd@epichust.com	

本文档版权由艾普工华(武汉)有限公司所有,并保留一切权利。未经书面许可,任何公司 和个人不得将此文档中的任何部分公开、转载或以其他方式散发给第三方。否则,我们有权 追究其法律责任。

本文档仅提供阶段性信息,所含内容可根据系统的实际情况随时更新,恕不另行通知。如因 文档使用不当造成的直接或间接损失,本公司不承担任何责任。

第 230 页 地址:中国·湖北·武汉东湖高新技术开发区大学园路华中科技大学科技园华工科技大楼 A 区 5 楼