同捷 MOM 工单管理系统 V3.0 产品说明书

1. 软件介绍

软件名称:同捷 MOM 工单管理系统软件 简称:同捷 MOM 工单管理系统 版本号:V3.0 软件类别:应用软件 著作权人:武汉同捷信息技术有限公司

2. 软件特色

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

2.1 系统需求

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

2.2 安装和运行方法

安装方法:

1、安装环境要求:

系统: Win10、winserver2016、JDK (1.8)、MySq18.0

2、服务器安装:

JDK 安装: 安装 JDK (1.8)环境



数据库安装:安装 Mysq1 数据库环境 MySQL Installer

🔊 MySQL Installer		
MySQL. Installer Adding Community	License Agreement To proceed you must accept the Oracle Software License Terms.	
License Agreement	GNU GENERAL PUBLIC LICENSE Version 2, June 1991	• II
Choosing a Setup Type	Copyright (C) 1989, 1991 Free Software Foundation, Inc., 51 Franklin Street Fifth Floor Roston, MA 02110-1301 USA	
Installation	Everyone is permitted to copy and distribute verbatim copies of this license document, but changing it is not allowed.	
Installation Complete	Preamble ====== The licenses for most software are designed to take away your freedom to share and change it. By contrast, the GNU General Public License is intended to guarantee your freedom to share and change free softwareto make sure the software is free for all its users. This General Public License applies to most of the Free Software Foundation's software and to any other program whose authors commit to using it. (Some other Free Software Foundation software is covered by the GNU Library General Public License instead.) You can apply it to your programs, too. When we speak of free software, we are referring to freedom, not price. Our General Public Licenses are designed to make sure that you have the freedom to distribute conies of free software (and charge for this	Ţ
	Next >	Cancel

建立数据库表:在 Mysql 建立 MOM 数据库

3、修改 config 下 application.yml



三: 导入 mes. sql 数据库文件

四: 启动 MES 服务

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

4、系统登陆:使用 Google Chrome、QQ 浏览器等主流浏览器登陆
 运行方法:
 安装完成之后,打开浏览器,输入访问地址,即可开启本软件。如下:
 ← → C ③ https://MOM.rzv6.com/admin

3. 登陆和软件功能

同捷MOM工单管理系统包括车间管理和质检管理模块,实现生产的透明化。

3.1 系统登陆

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

			1
	同捷MOM 工单管理系统	. /	
	田 中 名 高 弱		
	вратно 2 вр р 7		$\langle \cdot \rangle$.
XX	记住密码 资料		
			1011111

3.2 车间管理

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

耍 通知管理	■ 首页 ■ 生	产退料 🗾 🖆	生产工单 ×												
	工业编号	订单号	物料编码	18116-8		物料名称	规	抽型号	承制车间		工单状态 ~	查询	重置		
◎ 计划管理	A 90400 A ANU	h -5-2044-1026	A BRAND T	A T 005505	A T (1055/0)	A \$ 10000		264 <i>A</i> 10-16			T che 40 Jul	A 1100 T.M		2	Debs
① 车间管理	2 30/48 22 12/82	42. 37-48-1±60-100	67 AB9413.0°T		« LITEP	(C \\)4+11(b)	αμ <u>62</u> γ.	343 62 1148	K UI MASAA	0 (y/).	1.77*417+	O AlthTat		G	TABORT
	工序进度 ≑	状态 ⇔ 工単	以状 ≑ 订单号	工单编号	物料图号	物料名称	物料编码	实际计	承制车 \$	操作					
◎ 生产工单	0%	超86天 未开	始 444	GD2110	000001	罗斯特	A1000000	100	一号车间	编辑	拆批	关联工单	生成用料明细	3	-11
二单派工	0%	超23天 未开	始 AS	GD2110	000001	罗斯特	A1000000	100	一号车间	编辑	拆批	关联工单	生成用料明细	1	
	O%	超29天 未开	始 33	GD2110	000123	导向杯	A1000015	100	一号车间	编辑	拆批	关联工单	生成用料明细	1	
	23%	超29天 加工	中 22	GD2110	000123	导向杯	A1000015	100	一号车间	编辑	拆批	关联工单	生成用料明顯	1	8
目 工序派工	0%	超84天 加工	中 A123456	GD2109	000001	罗斯特	A1000000	100	二号车间	编辑	拆批	关联工单	生成用料明频	1 11	¥
ி புக்குப	0%	超84天 未开	始 E	GD2109	000001	罗斯特	A1000000	100	二号车间	编辑	拆批	关联工单	生成用料明细	3	
	0%	超84天 未开	始 B123456	GD2109	0000006	團档圖	B1000003	100	二号车间	编辑	拆批	关联工单	生成用料明新	1	_
至 转序接收	0%	#857开 fnT	ф <u>з</u>	GD2109	000001	男斯结	A1000000	1	一日本间	编辑	拆批	关联丁单	牛成用料明維	1 12	8
8 工时管理				并	专 16 条 2	0条/页 ~	< 1	> 105	往 1 页						
	工单工序用制	马明细													
① 零星工时															
① 外协工序	工序状 ≎	是否外协 是否	首检 首检状 ≎	计划开始日	. 令 实际开始	日 令 计划结:	東日 ≑ 实	际结束日 ≎	工印稿 ≎	[序号	工序名称	工序内容	实际计 已	完成 操作	_
⊘ 归档工单															

3.2.1 生产工单

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

■ 通知管理	~	☑ 首页	自产退料	■ 生产工单 ×	<										
	Ţ	工单编号	订单号	物料編	昭 紙号		物料名称	規	格型号	日本		工单状态 ~	查询	重置	
		2 新増 2 合批	2 齐套性检	査 (人 強制的	売工 (2 工単智停	么 工序暂停	《 入库申i	₿₽₽ ∠ ₽	出る	腹 面 删除	•	导入工序组件	● 打印工单		こ 刷新
① 车间管理	^	□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□	47★ ▲	T0048 A		44-91 (2) (2)	MuND Ar Da	65-99 65-77	174524	iiitelt:	54 unu				
◎ 生产工单			10.20 ÷	1.4000 ¥ 1.	123456 GD2109	1000001	初和古孙	41000000	100	一是车间	11 11	R48 1514	关联工商	生成田料服佣	925 CBL
□□ 工单派工			超84天	未开始 E	GD2109	000001	罗斯特	A1000000	100	二号车间	11 1	844 J/102	关联工单	生成用料明细	mit
		0%	超84天	未开始 B	123456 GD2109	0000006	圈档圈	B1000003	100	二号车间	11 1	自锢 拆批	关联工单	生成用料明细	
		0%	超57天	加工中 3	GD2109	000001	罗斯特	A1000000	1	二号车间	1 1	肩髃 拆批	关联工单	生成用料明细	暂停
		0%	超60天	加工中 F	GD2109	0000004	天井	A1000001	1	二号车间	1 4	編 拆批	关联工单	生成用料明细	暂停
司 工序报工		81%	超86天	加工中 B	GD2109	000001	罗斯特	A1000000	100	二号车间	11 1	扁嶺 拆批	关联工单	生成用料明细	暂停
二 转行接收						±68 20	&/而 🗸	7	> #	क्षेत्रे 1 क					
🖱 工时管理					2				× 95	NE NX					_
 零星工时 		工単工序用	料明细												
) ANIA TO		□ 工序状 ≑	是否外协	是否首检 首	检状 ≑ 计划开始日	. 🗢 实际开始	3 令 计划线	速日 🗢 实	际结束日 🗢	工单编… ≑	工序号	工序名称	工序内容	实际计 已完成	操作

选中工单后下方将显示对应的工序信息和组件信息。

🏴 通知	管理	~	☑ 首页	五 🗖 💆 生	产退料	■ 生产工单	×													
A				工序进度 ≑	状态 令	工单状 ≑	订单号	工单编号	物料图号	物料名称	物料编码	实际计	承制车 ≑	计 ;	量作					
@ 17Ø	喧埋	80. I			超84天	加工中	A123456	GD2109	000001	罗斯特	A100000	0 100	二号车间	11	编辑	拆批	关联工单	生成用	料明细	暂停
🖱 车间	管理	~		0%	超84天	未开始	E	GD2109	000001	罗斯特	A100000	0 100	二号车间	11	编辑	拆批	关联工单	生成用	料明细	
	+******			0%	超84天	未开始	B123456	GD2109	0000006	國档圈	B1000003	3 100	二号车间	11	縮續	拆批	关联工单	生成用	料明细	
	t)_T#			0%	超57天	加工中	3	GD2109	000001	罗斯特	A100000	0 1	二号车间	1	编辑	拆批	关联工单	生成用	料明细	暫停
	L单派工			0%	超60天	加工中	F	GD2109	0000004	天井	A100000	1 1	二号车间	1	编辑	拆批	关联工单	生成用	料明细	暂停
m 7	гыят			81%	超86天	加工中	В	GD2109	000001	罗斯特	A100000	0 100	二号车间	10	编辑	拆批	关联工单	生成用	料明细	暂停
<u> </u>	L-1-JRCL.																			
8 1	L序派工																			
ē 1	口序报工		_					共	6条 20条	(页) ~	< 1	> 前	往 1 页							
± \$	专序接收		工单	L序 用料	斗明细															
8 1	「时餐田			工序状 \$	是否外协	是否首检	首检状 ≑	计划开始日	⇒ 实际开始日	\$ it®	結束日 ≎	实际结束日 ≎	工单编 ≎	工序	5	E序名称	工序内容	实际计	已完成	操作
0 1	L. J LIVE			加工中	否	否	无需首检	2021-08-13	2021-11-0	3 202	1-08-13		GD2109	1	1	先	铣方40×	100	0	
Ō	家涅工时			未开始	否	否	无需首检	2021-08-13		202	1-08-13		GD2109	2	1	先	钻孔,攻	100	0	
• 9	朴协工序			未开始	走	音	无需首检 无需首检	2021-08-13 2021-08-13		202	1-08-13 1-08-13		GD2109	3	1	۵ ۵	铣九Φ8.7 倒角C1	100	0	

耍 通知管理	~	☑ 首〕	页 ■生	产退料	🛛 生产工	¥× 🗖	工单派工	☑ 工单报	I Z	工序派工	☑ 工序报	I Z	转序接收				
		工单编		订单号	1	树编码	圍纸号		物料名称	邦	諸型号	二号车	i ~	工单状态 ~	查询	重置	
② 计划管理	Ť	皮 新 埠	き (2 合批	ℓ 齐套性	检査 し	强制完工	2 工单暂停	2 工序暂停	ℓ 入库申	请单 之《	3档 之作	度 面 删除	· •	入工序组件	♠ 打印工师		い 刷新
🗇 车间管理	^																
① 生产工单			上序进度 ♀	₩© ≑	年秋 4	(订单号	工单编号 GD2109	物料图号	物料名称	物料编码	头雨:1	水雨车 ♀	1 操作	412-014	MINTO	合 成 用約4月6日	8/108
同工前派工			0%	超84天	未开始	E	GD2109	000001	罗斯特	A1000000	100	二号车间	1 编辑	折批	关联工单	生成用料明细	HI TY
			0%	超84天	未开始	B123456	GD2109	0000006	團档團	B1000003	100	二号车间	1 编辑	拆批	关联工单	生成用料明细	
□□ 工单报工			0%	超57天	加工中	3	GD2109	000001	罗斯特	A1000000	1	二号车间	1 编辑	拆批	关联工单	生成用料明细	暂停
司 工序派工			0%	超60天	加工中	F	GD2109	0000004	天井	A1000001	1	二号车间	1 编辑	拆批	关联工单	生成用料明细	暂停
			81%	超86天	加工中	В	GD2109	000001	罗斯特	A1000000	100	二号车间	11 编辑	拆批	关联工单	生成用料明细	暂停
the state of the s																	
二 转行时安权							ţ	€ 6 条 20	条/页 🗸	< 1	> 前	往 1 页					
🖱 工时管理		Tm		31.015/CH													
③ 零星工时		1.4	L/J* /HM	тизяц													
① 外协工序			工序状 令	是否外协	是否首检	首检状 ≎	计划开始日	⇒ 实际开始	∃ ≑ 计规图	古來日 令 实	际结束日 ≎	工单编… ≑	工序号	工序名称	工序内容	实际计 已完成	操作

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

Z (颌 ■生	产退料	🛛 生产工单	l × 🛛	工单派工	☑ 工单推	et 🖉	工序派	I 🖻	工序报工	☑ 转序接收				
「単	論号	订单号		料编码	國紙号		物料名称		工单暂停	亨					\times
2 \$	増 し 合批	ℓ 齐套性检	± ∠ ⅔	闹完工	工单暂停	2 工序暂停	2 入库申	请单	* 暂停原因	设备故障					
															10
	工序进度 ⇔	状态 ≑	工单状 ≑	订单号	工单编号	物料图号	物料名称	物料	备注						
		超84天	加工中	A123456	GD2109	000001	罗斯特	A100							10
		超84天	未开始	E	GD2109	000001	罗斯特	A100		立即提交	重置				
		超84大	未井始	B123456	GD2109	0000006	開始間	B100							
		超37天	hn Tab	5	GD2109	0000004	≫#ite ∓#	A100							
	81%	超86天	hnTe	R	GD2109	000001	実販装	A100							
		~~~~	And				2 /113								
					÷	も6条 20	)条/页 ∨	<							
Te															
	工序状 ≎	是否外协	是否首检	首检状 💲	计划开始日	⇒ 实际开始	日… 令 计划	古來日							
			首页     二生产品料       1日前回     日本回       2.前川     2.台版       2.前川     2.台版       1所用版     約4天       1所用版     約4天       1所用     約4天       1所用     約4天       1所用     約4天       1所用     約4天       1所用     月日       1前     月日       1前     月日       1前     月日       1前     月日       1前     月日	■ 首页     ■ 生产退料     ■ 生产退料     ■ 生产工具       11年88     51年8     20       2.51日     2.41日     2.51       1.1月1日     2.41日     2.51       1.1月1日     4.41     2.72       1.1月1日     4.41     4.74       1.1月1日     4.41     4.74       1.1月1日     4.41     4.74       1.11     4.40     4.74       1.11     4.40     4.74       1.11     4.40     4.74       1.11     4.40     4.74       1.11     4.40     4.74       1.11     4.40     4.74       1.11     4.40     4.74       1.11     4.40     4.74       1.11     4.40     4.74       1.11     4.40     4.74       1.11     4.40     4.74       1.11     4.40     4.74       1.11     4.40     4.74       1.11     4.40     4.74       1.11     4.41     4.74       1.11     4.74     4.74       1.11     4.74     4.74 </th <th>首页     生产品料     生产二角 ×     ■       「市田県谷」     丁田谷     2.5840001       「市田県谷」     丁田谷     2.5840001       「市田県谷」     11042     2.5840001       「丁泉田県令     秋.0 ¢     「田永元、◆ 丁田水、◆ 丁田水       「丁泉田県令     秋.0 ¢     「田永元、◆ 丁田水       「丁泉田県令     秋.0 ¢     「田永元、◆ 丁田水       「丁泉田県令     秋.0 ¢     「田永元、◆ 丁田水       「夏泉田県     第日本     第日本       「夏泉田県     第日本     第日本       「夏泉田県     第日本     第日本       「夏泉田県     第日本     第日本       「夏泉田県     第日本     第日本</th> <th>首页     単生产語料     単生产工作     二 日本派工       1日年総合     1日年総合     2 788-254     2 788-254     2 788-254       2 月4日     2 788-254     2 788-254     2 788-254     2 788-254       1 月5日     2 686     2 788-254     2 788-254     2 788-254       1 月5日     2 686     2 788-254     2 788-254     2 788-254       1 月5日     2 686     1 104 %…     1 104 %…     1 104 %…       1 月5日     2 686     2 788-254     6 02 109…       2 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2</th> <th>首页       単生字訳料       ■生字派】       ● 丁幹派」       ● 丁幹派」         「市場報告       「丁母報告       「丁母報告       ● 丁申派」       ● 丁申派」         「「中報報告       「日報報告       ● 丁申派告       ● 丁申派告       ● 丁申派告         「「小報報告       2 白松       2 小和報告       2 小和報告       2 丁申派告         「「小報報告       2 白松       2 小和報告       2 「申派告       1 回 派告         「「小報報告       2 日和 二       1 回 派告       1 回 派告       1 回 派告         「「小和報告       2 日和 二       1 回 派告       0 回 2 1 回 …       0 0 0 0 0 1         「「「小和報告       1 回 派告       ● 丁申派告       1 回 派告       0 0 0 1 0 …       0 0 0 0 0 1         「「「「「小和報告       ● 丁申派告       ● 丁申派告       ● 丁申派告       ● 丁申派告       ● 丁申派告       ● □ 0 0 0 0 0 1         「「「● 「小和       ● □ 1 回 派告       ● □ 1 回 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 □ 1 □ 1 □ 1 □ 1 □ 1 □ 1 □ 1 □ 1</th> <th>● 首页       ● 生产退料       ● 生产退料       ● 丁甲派丁       ● 丁甲派丁       ● 丁甲派丁       ● 四年近期       ● 回年近期       ● 回年回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回</th> <th>首页       単生字説料       ■生字説       ●工学派工       ●工学派工       ●工学派工       ●工学派工         「市場報号       「日報報号       1日第三       ● 日第三       ● 日第三       ● 日第三       ● 日第三       ● 日第三         「日報報号       1日第三       ● 日第三       ● 日第三&lt;</th> <th>首页       9 生产3時料       9 生产3時料       9 工作第二       9 工作第二       9 工作第二       1 日本第二       1 日本第二</th> <th>首页       1生产32料       単生产1単×       11単振工       11単振工       11分振工       <t< th=""><th>首页       1 生产32料       1 生产32件 ×       1 工作板工       1 工作 板工       1 工作板工       1 工作       1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1</th><th>首页       9 生产退料       9 生产混料       9 工作服好       9 工作服好       9 工作服好       9 工作服好       9 工作服好         1 作用服号       1 印刷       2 パトロ       2 パトロ       2 パトロ       1 作用       <t< th=""><th>前页       ● 生产退料       ● 生产退料       ● 工作城工       ● 工作       <t< th=""><th>й й й       9 ± ў:Лій       9 ± Й Й Й Й       10 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø</th></t<></th></t<></th></t<></th>	首页     生产品料     生产二角 ×     ■       「市田県谷」     丁田谷     2.5840001       「市田県谷」     丁田谷     2.5840001       「市田県谷」     11042     2.5840001       「丁泉田県令     秋.0 ¢     「田永元、◆ 丁田水、◆ 丁田水       「丁泉田県令     秋.0 ¢     「田永元、◆ 丁田水       「丁泉田県令     秋.0 ¢     「田永元、◆ 丁田水       「丁泉田県令     秋.0 ¢     「田永元、◆ 丁田水       「夏泉田県     第日本     第日本       「夏泉田県     第日本     第日本       「夏泉田県     第日本     第日本       「夏泉田県     第日本     第日本       「夏泉田県     第日本     第日本	首页     単生产語料     単生产工作     二 日本派工       1日年総合     1日年総合     2 788-254     2 788-254     2 788-254       2 月4日     2 788-254     2 788-254     2 788-254     2 788-254       1 月5日     2 686     2 788-254     2 788-254     2 788-254       1 月5日     2 686     2 788-254     2 788-254     2 788-254       1 月5日     2 686     1 104 %…     1 104 %…     1 104 %…       1 月5日     2 686     2 788-254     6 02 109…       2 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	首页       単生字訳料       ■生字派】       ● 丁幹派」       ● 丁幹派」         「市場報告       「丁母報告       「丁母報告       ● 丁申派」       ● 丁申派」         「「中報報告       「日報報告       ● 丁申派告       ● 丁申派告       ● 丁申派告         「「小報報告       2 白松       2 小和報告       2 小和報告       2 丁申派告         「「小報報告       2 白松       2 小和報告       2 「申派告       1 回 派告         「「小報報告       2 日和 二       1 回 派告       1 回 派告       1 回 派告         「「小和報告       2 日和 二       1 回 派告       0 回 2 1 回 …       0 0 0 0 0 1         「「「小和報告       1 回 派告       ● 丁申派告       1 回 派告       0 0 0 1 0 …       0 0 0 0 0 1         「「「「「小和報告       ● 丁申派告       ● 丁申派告       ● 丁申派告       ● 丁申派告       ● 丁申派告       ● □ 0 0 0 0 0 1         「「「● 「小和       ● □ 1 回 派告       ● □ 1 回 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 回       ● □ 1 回 1 □ 1 □ 1 □ 1 □ 1 □ 1 □ 1 □ 1 □ 1	● 首页       ● 生产退料       ● 生产退料       ● 丁甲派丁       ● 丁甲派丁       ● 丁甲派丁       ● 四年近期       ● 回年近期       ● 回年回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回       ● 回	首页       単生字説料       ■生字説       ●工学派工       ●工学派工       ●工学派工       ●工学派工         「市場報号       「日報報号       1日第三       ● 日第三       ● 日第三       ● 日第三       ● 日第三       ● 日第三         「日報報号       1日第三       ● 日第三       ● 日第三<	首页       9 生产3時料       9 生产3時料       9 工作第二       9 工作第二       9 工作第二       1 日本第二       1 日本第二	首页       1生产32料       単生产1単×       11単振工       11単振工       11分振工       11分振工 <t< th=""><th>首页       1 生产32料       1 生产32件 ×       1 工作板工       1 工作 板工       1 工作板工       1 工作       1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1</th><th>首页       9 生产退料       9 生产混料       9 工作服好       9 工作服好       9 工作服好       9 工作服好       9 工作服好         1 作用服号       1 印刷       2 パトロ       2 パトロ       2 パトロ       1 作用       <t< th=""><th>前页       ● 生产退料       ● 生产退料       ● 工作城工       ● 工作       <t< th=""><th>й й й       9 ± ў:Лій       9 ± Й Й Й Й       10 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø</th></t<></th></t<></th></t<>	首页       1 生产32料       1 生产32件 ×       1 工作板工       1 工作 板工       1 工作板工       1 工作       1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	首页       9 生产退料       9 生产混料       9 工作服好       9 工作服好       9 工作服好       9 工作服好       9 工作服好         1 作用服号       1 印刷       2 パトロ       2 パトロ       2 パトロ       1 作用       1 作用 <t< th=""><th>前页       ● 生产退料       ● 生产退料       ● 工作城工       ● 工作       <t< th=""><th>й й й       9 ± ў:Лій       9 ± Й Й Й Й       10 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø</th></t<></th></t<>	前页       ● 生产退料       ● 生产退料       ● 工作城工       ● 工作       ● 工作 <t< th=""><th>й й й       9 ± ў:Лій       9 ± Й Й Й Й       10 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø</th></t<>	й й й       9 ± ў:Лій       9 ± Й Й Й Й       10 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± Й Й Й       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø       1 ± ∅ Ø

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

፼ 通知管理 ── >	■ 首页   ■ 生产工单 ×
	工師編号         订单号         物料編码         開始号         物料名称         風冶型号         元前午间 >         工師状志 >         通知
② 计划管理 · ·	2、新聞 2、合批 2、方器性检查 2、弱時先工 2、工作智停 2、工作智停 2、入車申請仲 2、日档 2、件液 含 删除 4、号入工作组件 4、月印工单
① 车间管理 ^	
① 生产工单	
<u> </u>	0% 趨0天 未开始 PO2111 GD2111 L88A.1 外缸体 L88A.1 1 一号车间 1 编辑 拆批 关联工单 生成用目初田
□□ 工单派工	0× 超0天 未开始 11 GD2111 000001 罗斯特 A1000000 1 一号车间 1 编辑 拆批 关职工单 生成用用明细
□□ 工单报工	
ெ ாண்கா	
□ 工序报工	
至 转序接收	
	共 2 条    20%/页        <   1    >       前往   1   页
○ 工时管理	<b>丁单丁序</b> 田均明细
③ 零星工时	
① 外协工序	□ 卫序状 ◇ 是否外协 是否面检 首检状 ◇ 计划开始日 ◇ 实际开始日 ◇ 计划结束日 ◇ 实际结束日 ◇ 工单稿 ◇ 工单稿 ◇ 工序名称 工序内容 实际计 已完成 操作
	未开始     否     否     无需首检     2021-11-05     GD2111     1     核     核方40×     1     0
	未开始         否         否         无需答检         2021-11-05         2021-11-05         GD2111         2         抗         払刃、双         1         0

● 己检验的工单才允许归档

● 未开始的工单才允许作废

● 已"归档/作废"的工单,可通过【归档工单】还原或查看

### 3.2.2 归档工单

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

① 车间管理	~	☑ 首引	Q 🗖	档工单 ×														
0 4		工单编		订单号		查询	重置											
◎ 生产工単																		こ周新
□□ 工单派工																		
□□ 工单报工			[单状 ≑ Ⅰ	时完 订	「单号	工单编号	自动排	物料图号	物料名称	物料编码	实际计	承制车 令	计划数 \$	合格数 ⇔	不合格	计见	操作	
		Ē	3月档 09	% 11	1	GD2111	未排产	000001	罗斯特	A1000000	1	一号车间	1	1	0	202	还原工单	查看详情
tt interteally																		
8 工时管理																		
<ol> <li>零星工时</li> </ol>																		
								共1条	20条/页 🗸	<	1	前往 1	页					
⊕ <b>外的上序</b>		T单T		40月4日														
◎ 归档工单				1793444														_
※ 质检管理	~		工单编号 令	组件编码	组件	图号	组件型号	组件名称	工序号 令	定額數	量 ≑ 月	料数量 令	已领/配数 💲	已退数量 ⇔	备注		创建时间 💲	
			GD211105	B1000000	0000	002		螺丝钉	1	5	5		0	0			2021-11-05 1	5:10:07
△ 库房管理	~		GD211105	B1000001	0000	0003		料棒	3	5	5		0	0			2021-11-05 1	5:10:07

# 选择工单,点击【查看详情】将显示相关过程数据

① 车间管理 ^	■ 首页												
○ 件本工業	Imak Ima	详情											×
0 <del>1</del> 7-1#													口 刷新
□□ 工单派工													
□□ 丁单报丁	□ I\$\$\$ \$ IH完 I\$\$\$	(用料明细	领/而用计划	」  退料	十划 报	工信息	检验信息	工时分配记	录 临	打工时	质量问题处理	入库申	请单 外1 >
	已归始 0% 11	工单编	≎ 组件编码	组件图号	组件型号	相件名称	工序号命	定額数 ≑	用料数 ≑	C91/R	已退数 ≑	备注	创建时间 \$
<b>③ 工序派工</b>		GD2111	B1000000	000002		螺丝钉	1	5	5	0	0		2021-11-05 15
<b>司 工序报工</b>		GD2111	B1000001	000003		料樟	3	5	5	0	0		2021-11-05 15
= ########													
🖱 工时管理													
③ 零星工时													
0													
④ 外的上序	THTIZ BUILDER												
	T-4-T13. M34-143am												
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	□ 工业编号 章 相称编码												
A CONTRACTOR OF A CONTRACTOR OFTA CONTRACTOR O	GD211105 B1000000												
△ 库房管理 🛛 🗸	GD211105 B1000001												

## 3.2.3 工单派工

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

#### 同捷 MOM 工单管理系统 V3.0 32

一世 车间管理 一个	■ 首页   ■ 归档工单   ■ 工单派工 ×   ■ 生产工单	
○ 仕支工員	J14号 工作编号 物料编码 图号 物料名称 現出	289 承謝车间 >
● 五十十十	新的 重要	
□□ 工单派工	2、領料単 2、退料 2、加工车间 2、生成转序単 2、外协记录 ◆打印工単 号出   〜	い風新
□□ 工单报工	【 工作用度 ⇔ 秋家 ◆ 工 中秋 ◆ 江中号 工 中前号 勝弓 勝弓 勝弓 勝目範囲 另	编计 <b>工单工序</b> 用料明细 报工信息 检验信息 工装 刀具 相关文档
	図         通の天         未开始         PO2111         GD2111         L88A.1         外缸体         L88A.1         1	□ 工序状 ◆ 齐套状 ◆ 是否外协 加工车间 是否自检 首检状态
ப் <b>பர்கு</b> ப		★开始 无需物料 否 ──号车间 否 待盖检
		未开始 无需物料 否 一号车间 否 待首检
二 转序接收		
◎ 工时管理		III (AL III ) (Az
③ 零星工时		
④ 外协工序		
※质检管理 ~ ~		
△ 库房管理 ~		

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

● 车间管理 ^		
0 4 77 14	Jue Inve When De Whee Are	予 「赤柳午间 ~ 間 计划开始日期 至 至 「工単状志 ~
◎ 生产工単	<u> </u>	
□□ 工单派工	2、領料単 之 退料 之 加工车间 之 生成转序単 之 外协记录 ▲ 打印工单 号出   ~	C 周時
□□ 工单报工		
	LIPHIDE      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400     400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400     400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400     400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400      400	91···· 上甲上序 用种树油 报工信息 检验信息 上装 刀具 相关义档
		✓ 工序状 ◆ 齐套状 ◆ 是香外协 加工车间 是舌首检 首检状态
		✓         未开始         无需物料         否         一号车间         否         待首检            +开始         -干零物料         否         -旦车间         否         活首检
寺 柱皮挖板		
🖱 工时管理		
① 零星工时		現現人員 设备
		2_ 新增
① 外协工序		生产工 令 工序号令 员工名 令 用户ID令 员工 命号 办公电话 操作
◎ 归档工单		GD2111 1 甲 21 甲 删除
		GD2111 2 甲 21 甲 删除
›? <b>质检管理</b> ~ ~		
△ 库房管理 ~ ~		

通过【工单打印】打印生产工单,用于明确车间现场操作人员的工作。

#### 同捷 MOM 工单管理系统 V3.0 32

一世 车间管理 一个	■ 首页 ■ 归档工单 ■ 工单派工 × ■ 生产工单	
() <b>(</b> ******	IT#5 IF#85 WH#88 B5 WH28 REE5	承制车间 >
© <u>±</u> r- <u>1</u> ∓	<b>查询</b> 亚宝	
回 工单派工	2. 额料单 2. 退料 2. 加工车间 2. 生成转序单 2. 外协记录 • 打印工单 导出   >	日期
□□ 工单报工	I序进度 ◆         状态 ◆         I印标 ◆         I印母号         I印翰号         图号         物田名称         物田编码         双际计	工单工序 用料明细 报工信息 检验信息 工装 刀具 相关文档
	☑ 0% 超0天 未开始 PO2111 GD2111 L88A.1 外缸体 L88A.1 1	☑ 工序状 ◆ 齐宫状 ◆ 是否外协 加工车问 是否首检 首检状态
司 工序报工		▼ 未开始 无需物料 否 —号车间 否 待首检
		★开始 无需物料 否 —号车间 否 待首检
二 转序接收		
8 工时管理		70140 1 0 5744
① 零星工时		
① 外执工序		
		エアエ… 〒 1月25…〒 四丁切… 〒 用「10…▼ 四丁酮5 好な出店 瑞江
⊘ 归档工单		GD2111 2 III 21 III IIII
※ 质检 <del>管理</del> ~		
△ 库房管理 ~		

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

										生产工	单	44-+-1 4	TI 127 Adv -1	TT (2)		alud -ter	- Esta		
	生	产指令			零音	《件图号	L88A, 1		零部件	+名称 外紅(	ж.	刑衣八: ▲ 工单编号	自我官中 GD211	±贝 10500	02	司衣	마[비]: 20	21-11-05	-
1	ij	单号	P0211	1050002	物料	编码	L88A. 1		承制	间 一号工	年间		<b>•</b> *		1			Sec.	-
	行	⁻ 号	2		计戈	」数量	1		批次和	3		物料编码	题	35		工单编	码		
	IJ	目号			优势	七级	0		下达日	期 2021-	11-05		٥ř	湖				11225	
	序	加工部	工序	工序名	设备编	准备工	单件工	总工	计划数	计划开始时间	计划结束时间	指派人	操作	合故	待判	检验	下工序	接收数量	备注
	1	一号车间	1	小 焊接缸 底	1-3		11	38	1	2021-11-05	2021-11-0	5 超级管 理员	甲	0	0	94	775 1.		t.L.
	2	一号车间	2	焊接附 件				65	1	2021-11-05	2021-11-0	5 超级管 理员	щ	0	0				
				A. 5								2							
_																			

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

世 车间管理 ^	☑ 首页	☑ 归档工单	☑ 工单	派工 × 🛛 🖻 :	生产工单							
<ol> <li>生产工单</li> </ol>	订单号 查询	Imme Imme									明 至 至	「工単状态 ~
□ 工单派工	<b>皮</b> 额料	选择人员										
□□ 工单报工	<b>1</b>							25%				
		▼ 副 〕 ▼ 公司	. 198	×	n	页上砌号	用户状态	重向	里五			检状态
□ Ⅰ序报工		质量部 ▼ 生产部		姓名 B	员工编号 B	INI」⇔ 打磨班	地址	办公电话	手机号码	AFRI	操作 负荷	自检
<b>莘 转序接收</b>		▼ 一号车间 组装班		А	A	喷涂班					负荷	
🖱 工时管理		焊工班 备料班		丁	万	备料班 焊工班					负荷	_
① 零星工时		打磨班 喷涂班		Z	Z	组装班					负荷	
① 外协工序		技术部		甲組装班长	甲组装班长	质检班组装班					负荷	6:
				打磨班长	打磨班长	打磨班					负荷	89
※质检管理 ~ ~				焊工班长	焊工班长	焊工班					负荷	
△ 库房管理 ~				喷涂班长	喷涂班长	噴涂班					负荷	

## 3.2.4 工序派工

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

西车间管理 ^	☑ 首页 🛛 🗾 工序	养派工 ×								_			
0	订单号	工单号	物料编码图	<del>]</del> 物:	叫名称	工序名称		是否外协 \vee	未开始	~ mII	间 🗸		
(") 至严⊥単	📋 计划开始日期 至	至	重询										
□□ 工单派工	2 領料単 2 退料	么 加工车间   么	生成转序单 之生成派日	单 之打印派工单	<b>《</b> 外协记录	● 打印工	单 导出	~					い 刷新
□ 工单报工	Trivit & 204	R & PTAN	bort de d'il	C100 11 544-4-C100	TT T ALLA	MIAIR A	T	in the state	1010 100 100		an Mahaluk		
d Tess		「 一 花白外田	加上半回 计划开始	-05 2021-11-05	花台目恒	(清社)	上 用料明珠	112111日尽	检验信息	工業 刀具	相天又档		
	★开始 まお			-05 2021-11-05	-	待检	GI 工单编	◆ 组件编码	组件图号	组件型号	组件名称	工序号令	定狼戮
司工序报工		HIM NOLLY			1	1012	GD2111.	. L49.1-7	L49.1-7	L49.1-7	压管		2
the states of th							GD2111.	. L88.1-2	L88.1-2	L88.1-2	通液管		1
二 转序按收							GD2111.	L88.1-4	L88.1-4	L88.1-4	保护罩		1
🖱 工时管理							GD2111.	L88.1-5	L88.1-5	L88.1-5	通液管		1
•							班组	人员 设备					
<ol> <li>零星工时</li> </ol>							之 新増	LL490103	LL490103	L49.1-3	接口体		1
④ 外协工序							生产工	➡ TBDH71	TRDH71 员工名 ◆	DH712t 用户ID令	用场组件 员丁编号	办公电话	3 操作
							GD2111	2	B	21	⊞	_	#(12)
◎ 归档工单								-				_	
※ 质检管理													
○ 库房管理 ~													

## 3.2.5 工单拆批、合批

当工单产量过大需要分批次生产时,可通过【工单拆批】实现拆批操作。拆批

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

更 通知管理	☑ 首引	<b>₹ ∎</b> I	序派工	☑ 工单报工	. <b>⊠</b> 4	产工单 ×	☑ 工单派]		艺管理	☑ 车间讨	划						
	工单编		订单号	101	陶编码	图纸号		物料名称	#	現格型号	承制车	间 🗸	工单状态、	查询	重置		
③ 计划管理	17 Arith		/ 文章性	6an / 35		Tmage	// Trik的	// 入成的時代	n // 1	E185 D VE	100 m m m		<b>□入丁序组件</b>	M TRUT M			5 B(\$F
① 车间管理	9- 911-5-	• • <u>•</u> = =110			weptolik •		R. Trilling the	6_ 7 01-1413-		2-11-1 V_ 11	100-00, 100 and 17		GY CLOPALIT	W TITLET			G AMM
0 4-+TM		工序进度 ⇔	状态 ⇔	工单状 💠	订单号	工单编号	物料图号	物料名称	物料编码	实际计	承制车 🗢	计 操作					
⋓≌严⊥単		0%	超0天	未开始	PO2111	GD2111	L88.3	活柱	L88.3	100	一号车间	1) 編	Hff 拆批	关联工单	生成用料	明细	
💷 工单派工		0%	超0天	未开始	PO2111	GD2111	L88A.1	外缸体	L88A.1	1	一号车间	1 编	備 拆批	关联工单	生成用料	明细	
回 工单报工		0%	正常	已检验	11	GD2111	000001	罗斯特	A1000000	1	一号车间	1 89	镭 拆批	关联工单	生成用料	明细	
司 工序派工																	
司 工序报工																	
to et de table																	
二 转时按权							3.42 2048	<u>م</u>			14th <b>d</b> 75						
🖱 工时管理						共	5 35 2035	ид у									
① 零星工时	工单口	<b>I序</b> 用料	斗明细														
		工序状 💲	是否外协	是否首检	首检状 ≎	计划开始日	⇒ 实际开始日.	💠 计划结束	日 💠 彩	彩际结束日 🗢	工单编 ≑	工序号	工序名称	工序内容	实际计	已完成 揚	影作
④ 外协工序		未开始	否	否	待首检	2021-11-05		2021-11	-05		GD2111	1	焊	柱头、柱	100	0	
⊘ 归档工单		未开始	否	否	待首检	2021-11-05		2021-11	-05		GD2111	2	车	半精车柱	100	0	
		未开始	否	否	待首检	2021-11-05		2021-11	-05		GD2111	3	粗车	粗车电镀	100	0	

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

更 通知管理	☑ 首页	□ □ 工单报工	☑ 生产工单 ×	◙ 工单派工	☑ 工艺管理	◙ 车间计划			
		■ 拆批							×
◎ 印初自注	と 新増 と 合批 と	齐赛性检查	保存						
① 车间管理	TRUE A HEA	A T.001	工单编号 GD211	1050003	* 承制车间	—号车间 🗸 🗸	批次号		
◎ 生产工单	0% HEO:	天 未开如	项目号		工单类型	正常工单	工单状态	0	
□□ 工单派工	()% ABO	天 未开如	*物料编码 L88.3		物料名称	活柱	规格型号	L88.3	
□□ 工单报工		已检验	际计划数量	100	下发日期	2021-11-05	计划完工	2021-11-05	
			批次总数 2		生成				
司工序报工			9			Sterie 1 20			
		GD21	1050003			50			
至 转序接收		GD21	1050003_1			50			
🖱 工时管理									
① 零星工时	工单工序用料明细								
① 外协工序	□ 工序状 ⇒ 是否:	外协 是否曾							
	未开始 否	否							
	未开始 否 未开始 否	音							

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

更 通知管理	~			单报工 🛛 🖾 🖆	产工单× ■I	単派工	☑ 工艺管理	☑ 车间;	+划					
	~	工单编号	订单号	物料编码	图纸号	物料名利	ķ	規格型号	承制车	间 ~	工单状态 ~	查询	重置	
		ℓ新増 ℓ合批	2 齐宴性检查	& 强制完工      &	1 工单暂停 《 工序智	音停 2 入店	印诗单	2月档 2月	废 自制	余 💧 导/	工序组件	♦ 打印工单		こ 刷新
① 车间管理	^	Tablin a	ARA A TAM	8 4 1744 17						Laboration of the second				
◎ 生产工单		上序进度 ♀	x⊗ ≎ Trin	大 ♀ 订单号	工单编号	物料图号	物料名称	物料编码	头雨11 2	《词》操作				
		0%	超0天 未开始	的 PO2111	GD2111050003_1	L88.3	活柱	L88.3	50 -	号! 编辑	拆批	关联工单	生成用料明细	
□□ 工单派工		0%	超0天 未开始	B PO2111	GD2111050003	L88.3	活柱	L88.3	50 -	号! 编辑	拆批	关联工单	生成用料明细	
□□ 丁单报丁		0%	超0天 未开始	曽 PO2111	GD2111050002	L88A.1	外缸体	L88A.1	- 1	号: 编辑	拆批	关联工单	生成用料明细	
- 11142		0%	正常 已检到	2 11	GD2111050001	000001	罗斯特	A1000000	1 -	号! 编辑	拆批	关联工单	生成用料明细	
□ 工序派工														
司工序报工														
至 转序接收									_					
🖱 工时管理					共4条	20条/页 ~	<	1 > 前	前往 1 页					
<ol> <li>零星工时</li> </ol>		工单工序  用	科明细											
① 外协工序		□ 工序状 ≎	是否外协 是否首	检 首检状 ≎	计划开始日 令 实际;	开始日 💠 计	划结束日 💠	实际结束日 💲	工单编 ≎	工序号	工序名称	工序内容	实际计 已完	咙 操作
		未开始	否 否	待首检	2021-11-05	20	21-11-05		GD2111	1	焊	柱头、柱	50 0	
		未开始	否 否	待首检	2021-11-05	20	21-11-05		GD2111	2	车	半精车柱	50 0	
		未开始	否 否	待首检	2021-11-05	20	)21-11-05		GD2111	3	粗车	粗车电镀	50 0	

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

■ 通知管理	☑ 首〕	页 🛛 I	序派工	☑ 工单报工	. ■ 生	产工单 × 🖉	工单派工	☑ 工艺管理	■ 车	间计划						
0 <del>1100000</del>	工单编													查询	重量	
	<i>2</i> . 新档	8 人合批	2 斉袞性格	<b>查</b> 龙劲	脚玩工 4	2 工作智序 2 工作	暦停 と入	库申请单	2. 归档 2	作废 直量	除	<ul> <li>         · 每入工内相     </li> </ul>	8/4 🔹	打印工業		
🗇 车间管理		_	_													
		工序进度 ≑	状态 Φ	工单状 \$	订单号	工单编号	物料图号	物料名称	物料编码	实际计	承制	操作				
0 1 1+			超0天	未开始	PO2111	GD2111050003_1	L88.3	活柱	L88.3	50	-号1	編組	拆批	关联工单	生成用料明	Œ
□□ 工单派工			超0天	未开始	PO2111	GD2111050003	L88.3	活柱	L88.3	50	-号1	編輯	拆批	关联工单	生成用料明	E
I THET			超0天	未开始	PO2111	GD2111050002	L88A.1	外缸体	L88A.1	1	-号!	编辑	拆批	关联工单	生成用料明	ŧ
			正常	已检验	11	GD21110: 提示				×	1.1	编辑	拆批	关联工单	生成用料明	Ē
□ 工序派工							计晶体这会社这	(信貞 見不修	论事2							
司 工序报工									B)	消 确定						
<b>至 转序接收</b>	_			_	_		_		_	_						
四丁叶等田						共4条	20条/页	~ <	1	前往 1 3	Ę					
	TĤ	TR E														
③ 零星工时																
④ 胡椒丁皮		工序状 ≎	是否外协	是否首检	首检状 🗘	计划开始日 令 实际	原开始日 ≎ †	书刻结束日 🗧	实际结束日	◆ 工印稿 ◆	工序	5 IA	名称 工	序内容	实际计 已	完成 操作
		未开始	否	否	待首检	2021-11-05	2	021-11-05		GD2111	1	焊	柱	头、柱	50 0	
⊘ 归档工单		未开始	否	否	待首检	2021-11-05	2	021-11-05		GD2111	2	车	¥	精车柱	50 0	
		未开始	否	否	待首检	2021-11-05	2	021-11-05		GD2111	3	相车	10	车电镜	50 0	

合批工单是在原工单编号后面追加"_H",用于标识合批属性。

#### 同捷 MOM 工单管理系统 V3.0 32

更 通知管理	~	☑ 首引	ā 🖬 I	序派工	☑ 工单报工	. 🔤 生	产工单 ×	☑ 工单派工	☑ 工艺管理	2 互 车间	司计划						
	~	工单编		订单号	101	料编码	圆纸号	物料	名称	規格型号	承制	年间 >	工单状态、	查询	重置		
◎ 口烟昌珪		么 新塔	2 合批	2 齐套性#	an 2 9	制売工 2	工単哲停 し	工序暂停 2.	入库申请单	2. 归档 2.	作废 首番	除 🏼 💿	导入工序组件	● 打印工单		い 刷新	f
① 车间管理	^		Calcoline a	10.4	Table	17.44.67					104534	2.441					
◎ 生产工单			□序进展 ⇒	10023 ÷	Trink™ ≙	门車号	工甲编号	物料图号	初料名称	物料编码	头标打	水明: 操作			1 (		- 1
			0%	超0天	未开始	PO2111	GD2111050003	B_H L88.3	活柱	L88.3	100	—号: #	48 拆批	关联工单	生成用料	明细	- 1
□ 工甲派上			0%	超0大	未开始	PO2111	GD2111050002	2 L88A.1	外缸体	L88A.1	1		辐 拆批	关联工甲	生成用料	明知	- 1
💷 工单报工		U I	0%	正常	已检验	11	GD2111050001	000001	罗斯特	A1000000	1		相折批	关联上甲	生成用料	明明	- 1
<b>茎 转序接收</b>											_						-
8 工时管理							共 3	条 20条/页	~ <	1	前往 1	٦					
		I#I	<b>L序</b> 用料	判明细													
③ 零星工时																	
① 外协工序			工序状 ≎	是否外协	是否首检	首检状 ≎	计划开始日 ≎	实际开始日 ↓	计划结束日 🔅	实际结束日	◆ 工単編 ◆	工序号	工序名称	工序内容	实际计	已完成 操作	
			未开始	否	否	待首检	2021-11-05		2021-11-05		GD2111	1	焊	柱头、柱	100	0	
⊘ 归档工单			未开始	西	百百	待首检	2021-11-05		2021-11-05		GD2111	3	年	<b>丰福年柱</b> 粗车电镜	100	0	

## 3.2.6 生产领/配料

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

更 通知管理	~	☑ 首〕	页 ☑Ⅰ	序派工	☑ 工单报]	C 🛛 🖾 🖄	产工单 ×	☑ 工单派工	☑ 工艺管理	里 🛛 车间	间计划							
	~	工单编		订单号	物	料编码	圍紙号	物料	名称	規格型号	承	別车间 >	工単物	* 态	查询	重置		
		<b>2</b> 新增	8 《合批	ℓ 齐套性	<u>کة</u> ک	刷完工 4	2 工単哲停 2	1. 工序暂停 ん	入库申请单	ℓ 归档 ℓ	作废	删除	▲ 导入工序组	14	打印工单			い 刷新
① 车间管理	^		T-holistic -		Table													
◎ 生产工单			上序进度 ⇔	¥K⊗ ≑	Tmx ≎	订单号	工单编号	物料图号	物料名称	物料编码	头际计	月(明) 1	ene.					
			0%	超0天	未开始	PO2111	GD211105000	3_H L88.3	活柱	L88.3	100	-51	编辑	拆批	关联工单	生成用	料明细	
□□ 工单派工			0%	超0天	未开始	PO2111	GD211105000	2 L88A.1	外缸体	L88A.1	1	-51	编辑	拆批	关联工单	生成用	科明细	
□□ 工单报工			0%	正常	已检验	11	GD211105000	1 000001	罗斯特	A1000000	1	-51	编辑	拆批	关联工单	生成用	科明细	
IFT																		
二 转行接收		_																
🖱 工时管理							共 3	条 20条/贝	× •	1 2	刷在 1	贝						
 		工单	工序 用料	斗明细														
			工成排 ≜	显不小纳	显示数体	miete 🛎	HBITTER A	宝际开始日 ▲	计划结束日	▲ 空际结束日	↑ T min	≜ T#4	а. т.	47.820 -	T derb Siz	32821+	已会成	2.0c
① 外协工序			+1164	本口不同	本口目恒	(E-112-1/ V	2021 11 05	SKRWTARLING W	2021 11 05	* SergoElSEL1	·	- The	5 L19	-121979 -	1.1391315	100	0	RTP-
			武元末 未开始	西西	西	行首位	2021-11-05		2021-11-05		GD2111.	2	<b>)</b> (年)	4 2	±夫、住 ±糟车柱	100	0	
			未开始	否	否	待首检	2021-11-05		2021-11-05		GD2111.	3	粗车		且车电镀	100	0	

## 用料明细

进行配料或领料前必须生成用料明细,若用料明细数据为空,请通过点击【生成用料明 细】生成。 用料明细信息根据用户的业务场景来源有两个途径,一是来源于BOM数据,二是来源于工艺数据。

耍 通知管理	☑ 首页		序派工	Z I	单报工	■生产工单 ×	☑ 工单派工	■ 工艺	管理 <b>■</b> 车	间计划					
	工单编号		订单号		生成用料明	细									$\times$
② 计划管理	2 新增	2 合批	ℓ 齐套性	检查	■ 保存	么新增 自日	Ø\$								こ 刷新
① 车间管理					物到名称	物料编码	丁库号	用約数量	单位	物罰类型	線格型号	计量单位	物料分类	备注	擾作
◎ 生产工单		総建度 ⇔	状态 ⇔	IAN	柱塞	L49.3-1G	1 ~	100	请输入内容	请输入内容	L49.3-1G	请输入内容	请输入内容	导入	删除
			超0天	未开始	柱头	L49.3-3	1	100			L49.3-3			导入	删除
			超り大	ホカメ	柱管	L88.3-1	1	100			L88.3-1			导入	删除
□□ 工单报工			TT-H3	Chas											
<b>莘 转序接收</b>		-	-	-											
8 工时管理	THTO														
③ 零星工时	工平工/														
① 外协工序		上序収 ♀	是否外协	是否曾											
⊘ 归档工单		ŧ开始 ≢开10	否	否											

生成的物料明细在生产工单、派工和报工的物料明细标签页里查看。

■ 通知管理	~	■ 首页   ■ ]	[序派工	☑ 工单报工	■ 4	主产工单	☑ 工单派]	×	工艺管理	☑ 车间	计划						
	<u> </u>	订单号	工单编号	物料	時編码	图号		物料名称	頬	储型号	承知	別车间 >	📋 计划开	治日期 至	至	工单状	& V
		<b>查询</b> 重置															
① 车间管理	^	2 領料単 2 退料	料 之 加工车	间(上生)	或转序单	么 外协记录	▲ 打印工4	9出	~ ]								こ 刷新
① 生产工单		- 工序进度 ≑	状态 ≑	<b>工</b> 单状 ≎	订单号	工单编号	图号	物料名称	物料编码	实际计	工单工序	用料明细	报工信息	检验信息	工装刀具	相关文档	
回 工单派工		0%	超0天	未开始	PO2111	GD2111	L88.3	活柱	L88.3	100	工单编 ≑	组件编码	组件图号	组件型号	组件名称	工序号≑	定额数
同工单报工		0%	超0天	未开始	PO2111	GD2111	L88A.1	外缸体	L88A.1	1	GD2111	L49.3-1G	L49.3-1G	L49.3-1G	柱塞		1
		0%	止帯		11	GD2111	000001	多斯特	A100000	1	GD2111	L49.3-3	L49.3-3	L49.3-3	柱头		1
□ エ序派工											GD2111	L88.3-1	L88.3-1	L88.3-1	柱管		1
□ 工序报工											_						
<b>芝 结序接收</b>											班组人	员设备					
- 10/1000											ℓ 新増						
🖱 工时管理											生产工 令	工序号令	班组名 🗧	贵 班组ID≑	班组编号	班组负	凝作
① 零星工时																	
① 外协工序																	
⊘ 归档工单																	

## 物料齐套检查

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

更 通知管理	☑ 首页	🛛 工单报工 📈	生产工单 ×	☑ 工单派工	☑ 工艺管理	☑ 车间计	划				
	IWE JWE	齐套性检查									×
	∠ 新増 ∠ 合批 ↓ 齐赛!	142直 7,4	工单编号	订单号		物料编码	圆纸号	物料名	<u>ت</u>	规格型号	
🗇 车间管理		承制车间 ~	工单状态 ~	查询	120						
① 生产工单		▲ 王单状	⇒ 工时完 订	148 I.44	l号 工单组件	信息 齐套进图	度表				
	■ 0% 超0天	★开始	PC	D2111 GD21	11 件编码	子件名称 子	件规格 工单计	划 单件需求	子件计划	单位 库存数量	齐喜状态
- 1101		- 未开始	PC	D2111 GD21	11 19.3-1G	柱窗 L4	49.3-1G 100	1	100	件/只 0	未齐赛
□□ 工单报工					19.3-3 38.3-1	柱头 L4 柱管 L8	49.3-3 100 88.3-1 100	1	100	(件/只 0	未齐復 未文章
IFT											
					工前出版						
<b>莘 转序接收</b>					工单机	≑ 订单号	工单编号 零	牛圈号 物料名称	物料编码	实际计 完成器	效量 工时完
🖱 工时管理					未开始	PO2111	GD2111 L8	3.3 活柱	L88.3	100 0	0%
① 零星工时	工单工序  用料明细										
① 外协工序	□ 工单编号 ≑ 组件编码	3									
	GD211105 L49.3-1	G			# 2 条 20	「「」」		前往 1 7			
⊘ 归档工单	GD211105 L49.3-3				75 2 20	PUSA -		HULL I JA			

## 3.2.7 工单报工

工单报工用于查看下发的作业计划,进行领工、报工、首检和终检等操作。

更 通知管理	÷	■ 首	页 🛛 🖬 🎞	单报工 ×														
		订单订		工单编号	10.5	编码	田母		物料名称	15	<b>检觉</b> 导		承制车间	× ] []#	戦歩 🗸	重約 []	重素	1
◎ 计划管理		2 50	工化副的领	エーと首相	2. 过程を	2 龙服王	e intern	EI 21	Na 2.9	RIB 27	「肉品通知							C 18185
🗇 车间管理	^								l'and	Foruna								
① 生产工单		-	上序进度◆	0 (678	♀	订单号	工单编号	自动用	四号	物料名称	物料编码	T.W.	1序 用料	明细 报工(	言思 检验信	息工装	刀具相关文档	5
			02	超2天	加工中 未开始	PO2111	GD2111	未指产	L88A.1	小山生	L88A.1		1199K ≎	自动地	是否外… ≑	工申編 ≑	实际开始日 ≑	实际结束日
□□ 工单派工			0%	正常	已檢驗	11	GD2111	未抽产	000001	罗斯特	A100000	2	加工中	未排产	否	GD2111		
回 工前报工					D. an								未开始	未排产	否	GD2111		_
													未开始	未排产	否	GD2111		
i irki													未开始	来排产	音	GD2111		
-													未开始	未非充		GD2111		_
													未开始	未批产	·加 否	GD2111		
至 转序接收													未开始	未排产	香	GD2111		
四 To+Man																		
0 工的管理																		
③ 零星工时																		
o																		
④ 外协工序																		

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

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

	通知管理		首页	E I	单报工 ×														
6		订单	喝		工单编号	80	网络码	問号		物料名称	1	副複型号		承制车间	~ IA	16635 V	查询	重置	
ų	山刈目珪	28	RI 4	2. <b>R</b> ith 9	U LH		全 2 服]	こ と 酸精	RT 2	18월 <b>신</b> 위	EIN &	不良品通知							こ刷新
Ē	4 年间管理		工成課題		報本 ▲	TM# A	(TANE)	TOWNER	白田田	101.52	81x301-02-02x	APRIL 2 41-23	TH	T et ID*	Souten Harr	trata 4A3A21	100 1100		de
3	① 生产工单		096		超2天	加工中	PO2111	GD2111	未排产	L88.3	活柱	L88.3	14	T INTE	99930 10.L	1872 183918	THE A	小根 他大父	9 966640
			0%		超2天	未开始	PO2111	GD2111	未排产	L88A.1	外缸体	L88A.1	-	1.1940	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	жылт <del>ү</del>	Tablette A	2010/1301-1	XHP-LOT LAW
	- I-HAVI		0%		正常	已检验	11	GD2111	未排产	000001	罗斯特	A100000		加工中	未非产	音	GD2111		
	回 工单报工													未开始	未排产	否	GD2111		
														未开始	未排产	否	GD2111		
														未开始	未排产	否	GD2111		
	I 工序报工													未开始	未排产	是	GD2111		
														未开始	未排产	否	GD2111		
	至 转序接收													未开始	未排产	否	GD2111		
	🖱 工时管理																		
	் தைரைய																		
	④ 外协工序																		

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

更 通知管理	~	■ 首页 ■ 工单报工 ×		
	16	Ume Imae	报工	×
© 计划管理		2. SI 2. 副時間I 2. 首時 .	2. 保存 2. 新增人员 2. 新增设备 🔽 🗟	に赤水分配資源的工作
🗇 车间管理	^		1.0 100	
① 生产工单		<ul> <li>■ 工成进度 ≑ 状态 ≑ 工範</li> <li>■ 個2天 加工[±]</li> </ul>	入风 设留	
		超2天 未开	生产工单 ⇔ 工序号 ⇔ 工序状态	3 今 计划数量 今 已完成数量 今 员工编号 员工名称 令 本次完工数量 操作
		正常已始	GD21110500 1 加工中	100 0 FF FF 50 Helds
<b>訂 工序派工</b>				
i irki				
至 转序接收				
🖱 工时管理				
⑦ 零星工时				
④ 外协工序				

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

更 通知管理	~	■ 首页   ■ 工单报工 ×		
			终检	×
❷ 计划官理		2.领工 2.撤销领工 2.首转	<b>之,顺定</b>	い 刷新
① 车间管理	^		检验人 ● 超吸電理员 络榆时间 = 2021-11-07	
① 生产工单			an Te	
□ T单派T		· 0% 超2天	##二 报工记录汇总 报工记录明细 未开:	
		□ 0% <b>E</b> #	D101         1009         生产工单 ⇒         1093 ÷         10101         完工数量 ⇒         6格数量 ≑         Telental         #	否已检验
□□ 工单报工			PO2111050003 GD211105000 1 甲 100 99 1 #	きを設
司 工序派工				
□ 工序报工				
🖱 工时管理				
① 零星工时				
① 外协工序				

### 3.2.8 工序报工

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

■ 通知管理	~	E î	師 ■工	单报工	■ 工序报工 ×										
	-	订价		工加号	物料綱码			物料名称	1.7×8	587	是否外协 >	未开始	一号车间	~ 重物	重置
③ 计划管理	×		エーク 撤销額	工之首检	2.过程检	2.报工 2.1	19月段王 2 年	総合 2 分配	[时 2 不良]	品通知					ロ期新
🗇 车间管理	~														
⊕ # ★ T M		IĤ	工序 用料明细	报工信息	检验信息	装刀具相	关文档								
© <del>1</del> -1≢			工序状态 🗇	工序号	工序名称	工序内容	实际计划数;	已完成数量\$	合格数量 令	不合格数量⇔	是否首检	首检状态 \$	工单编号 💠	派工单号	加工车间
💷 工单派工			加工中	1	焊	柱头、柱塞	1	0	0	0	否	通过	GD211105		一号车间
T T MIRT			未开始	2	车	半精车柱塞	1	0	0	0	否	待首检	GD211105		一号车间
			未开始	3	粗车	粗车电镀外径	1	0	0	0	否	待首检	GD211105		一号车间
			未开始	4	精车	精车柱头、	1	0	0	0	否	待首检	GD211105		一号车间
	1		未开始	5	划括	划线钻孔	1	0	0	0	合	符首检	GD211105		一号车间
			未7198 未开始	7	捕车	糖在社會切	1	0	0	0	8	待首位	GD211105		一日午间
<b>至 转序接收</b>			未开始	8	8	精磨电镀外置	1	0	0	0	否	待首检	GD211105		一号车间
			未开始	2	车	半精车柱塞	99	0	0	0	否	待首检	GD211105		一号车间
🖱 工时管理			未开始	3	粗车	粗车电镀外径	99	0	0	0	否	待首检	GD211105		一号车间
① 案屋丁时			未开始	4	精车	精车柱头、	99	0	0	0	否	待首检	GD211105		一号车间
			未开始	5	划钻	划线钻孔	99	0	0	0	否	待首检	GD211105		一号车间
④ 外协工序			未开始	6	焙覆		99	0	0	0	否	待首检	GD211105		一号车间
			未开始	7	精车	精车柱塞切	99	0 20条/页 ~	0	0	否 1	待首检	GD211105		一号车间
			未开始 + 〒44	8	唐	稿磨电镀外置	99		0	0		符目检	GD211105		一号车间

## 3.2.9 工序交接管理

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

■ 通知管理 ~~		首页	■ 工单报工	Z I	单派工	■ 工序派工 ×										
					转序单											×
◎ 计划管理			至至		■ (R47	13 MIX 4	历史转序单 🖻	17AD								口 刷新
① 车间管理 ^	e	enn e	1814 Q.	ball the full	转序单号	ZX2111070002	*发货部门	0 182	标构技	*发送人	の 超级管理	理员	状态	有效 🗸		
◎ 生产工单		工序状 4	· 祝都 章	是否外协	创建人	超级管理员										
□□ 工单派工		已检验	未指派	MISH	*转序日期	2021-11-07	* 接收部门	の 焊」	L班	* 接收人	@ [P]		创建日期	2021-11-07		
□□ 工单报工		已检验	未指派	西												
		已接触	未増派		☑ 订单号	项目号	生产工 ≑ 二	[序号\$	物料编码	問号	物料名称	实际计	已转序	转序数量	计量单位	操作
i Irrit		已检验	来指派	香	PO211	11	GD2111 1		L88.3	L88.3	活柱	100	0	99	件/只	1003
□ 工序报工																
幸 转序接收																
🛛 工时管理																
③ 零星工时																
④ 外协工序																

如需要打印,可以打印纸质转序单

≡ e23e	4a38-8a33-439f-ba90-2e65804e68d4					1/1   -	100% +	🗄	1 1							Ŧ	ē	:
									转序	译单	制表	(人: 超级管)	理员	制表时间:	2021-11-	07		*
	1	转	序单编号	ZX21	11070002	转序日期	2021-11-0	17				转序单条	а а					
		发	货部门名称	容志	科技	发货部门编号	001		发货	人姓名 超级管	管理员	发货人工	号 1					
		接	收部门名称 订 前 县	焊工	项目号	接收部门编号	0003	物彩	接收	物料 夕政	图号	接收人工	与 丙 物料米刑	转序教导	前台	久注		
		1	P02111050	003	25.1.5	GD2111050003 H	1	L88. 3	3	活柱	L88. 3	L88. 3	零部件	99	件/只	HILL		

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

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

										こ 刷新
转序单号	发货部 🜲	发送人参	接收部 🜲	接收人\$	日期 ◆	状态	备注	创建时间 🔷		更新时间
ZX2111	睿志科技	超级管理	焊工班	丙	2021-11-07	有效		2021-11-07 11	:14:11	
			共1条	20条/页 ~	< 1	〉前	往 1 页			
<i>社</i> 运畄明4	A		共1条	20条/页 🛛 🗸	< 1	〉前	往 1 页			
转序单明细	8		共1条	20条/页 ~	< 1	〉前	往 1 页			
转序单明维 转序单	日	项目号	共 1 条 生产工	20条/页 ∨	< 1 物料编码	> 前	往 1 页 物料名称	规格型号 详	量单位	物料类型

## 3.2.10 完工入库管理

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

更 通知管理	~	☑ 首〕	页 🛛 工	单报工	☑ 工序报工	. 🖉 生	产工单 ×											
	~	工单编	<del>9</del>	订单号	100	网络码	圍纸号		物料名称		規格型号	承制车	间 🗸	工单状态、	查询	重置		
		∠ 新潟	き し 合批	ℓ 齐套性	金直 龙头	御売工 む	工单哲停	<b>人</b> 工序暂停	之 入库申	青単 しん	旧档 と作	度回删	余 🔹	导入工序组件	● 打印工单			口 刷新
① 车间管理	^																	
① 生产工单			上序进度 ⇔	XCS ≑	工曲紙… ⇔	订单号	工单编号	物料图号	物料名称	物料编码	实际计	承制车 ≎	计 操作					
			0%	超2天	加工中	PO2111	GD2111	L88.3	活柱	L88.3	1	一号车间	1 毎	14 拆批	关联工单	生成用	料明细	暫停
□□ 工单派工			26%	超2天	加工中	PO2111	GD2111	L88.3	活柱	L88.3	100	一号车间	11 编	職 拆批	关联工单	生成用	科明细	暂停
□□ 工单报工			0%	超2天	未开始	PO2111	GD2111	L88A.1	外缸体	L88A.1	1	一号车间	1 第	職 拆批	关联工单	生成用	料明细	
			0%	正常	已检验	11	GD2111	000001	罗斯特	A1000000	) 1	一号车间	1 %	1辑 拆批	关联工单	生成用	料明细	
二 工序派工																		
至 转序接收												_						
8 工时管理							共	4条 20条	R/页 ~	< 1	> 前	1 页						
		工单	工序 用料	明细														
③ 零星工时																		
① 外协工序			工序状 ≎	是否外协	是否首检	首检状 ≎	计划开始日	\$ 实际开始日	💠 计划约	标日… ≑	实际结束日 ≎	<b>王印稿…</b> ≑	工序号	工序名称	工序内容	实际计	已完成	操作
			已检验	否	否	无需首检	2021-11-05		2021	11-05		GD2111	1	铣	铣方40×	1	1	
⊘ 归档工单			已检验	否	否	无需首检	2021-11-05		2021	11-05		GD2111	2	铣	钻孔,攻	1	1	
			已检验	是	否	无需首检	2021-11-05		2021	11-05		GD2111	3	钻	铣孔Φ8.7	1	1	

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

■ 通知管理	■ 首页   ■ 工单报工	☑ 工序报工	×				
		入库申请单					×
② 计划管理	2 新増 2 合批 2 齐套性相	02 <b>87</b>	\$1tb				
🗇 车间管理		入库单编号 AI2111070	002 选择入库人	Ø 超级管理员	创建人 超级管	調理员 状态 有	效
① 生产工单	■ 工序进度 令 状态 令		100 100 100	a all should be a			
	□ 0% 超2天	加工= 甲頃日期 2021-11	-07 部门名称	@ 著也科技	DJ建日期 ≥20	121-11-07	
□□ 工单派工	26 超2天	加工。	工单编号 图号	物料名称	物料编码 完成数量	已入库数量 入库数量	计量单位 备注
□□ 工单报工	10% 超2大 11 0% TH	<del>末川</del> 2 11 日te3	GD2111 000001	罗斯特	A1000000 0	13 -13	<b>^</b>
न्स्रज्ञा वि	Les Les	Craz		共0条 20	0条/页 >   <   1	> 前往 1 页	
□ 工序报工							
至 转序接收							
网工时等理							
	工单工序用料明细						
③ 零星工时							
① 外协工序	□ 工序状 令 是否外协	是否普					
	已检验 否	否					
⊘ 归档工单	已检验是	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·					

### 3.2.11 外协管理

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

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

更 通知管理	■ 首页 🛛	外协工序 ×									
				外协						×	(
	▲ 查看外协记录	→田   ~		订单号	PO2111050003		项目号				
● 车间管理				工单编号	GD2111050003_H		工序号	6			
◎ 生产工单		上序状态	订单号	外协员工	∅ 超级管理员	R	丁编号	1			
同 工单派工	28	未开始	PO211								
	2	已完成	11	* 外的数量	99	× 91	小小口口	2021-11-07			
□□ 工单报工				* 外协厂家	选择外协单位		备注				
					立即提交 重置						
司工序报工											
-											
8 工时管理											
③ 零星工时											
④ 外协工序											

## 3.2.12 工时管理

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

工时分配															
ℓ保	ℓ. 保存 ℓ. 追加工时人员 ℓ. 导出历史记录														
	工单编号♣	工序号	工序名称	实际计划	已完成数(	合格数量◆	定额工时	总工时(	已分配 🛊	未分配 🔷	当前分配	备注			
	GD21110	1	焊	100	100	99	55	5445	0	5445	0	导入			
	GD21110         2         车         99         99         8         792         0         792         0														
工单编	号 🔶	工序号	工序行	3称	员工编号 🌢	员工姓名	A 🗢	输入工时		工种	备注				
GD21	11050003_H	1	焊		甲	甲		5445							
<u>[</u>	历史记录														
工单编	号 🔶 🗄	[序号	工序名称	员工编号 🌲	员工姓名 🌲	工时 💲	工种	÷	分配人 🌲	分配时间 🌲		备注			
輕子數提															

## 同时对于非生产工序工时,车间主任有权限进行追加零星工时。

更 通知管理	<ul> <li>■ 直助管理</li> <li>■ 工单派工</li> <li>■ 工单版工</li> <li>■ 工单版工</li> <li>■ 零星工时×</li> </ul>	
<ul> <li>〇 计划管理</li> </ul>	回 发生时间开始 至 发生时间         工单编号         页目号         页工姓名         商詞         重置	
冊 左阔绕期	2. 新樹 自動除 ◆ 9入 9日 ~	
	ID ◆         项目代码         项目名称         工庫号         工庫名称         任务内容         级工具 ◆         员工编号         发生时间 ◆         备注         创建时间 ◆         操作	٦
(!) 生产工单	1         GD2111         2         车         打扫卫生         甲         型         2021-11-07 00:00:00         2021-11-07 11:         網冊         酬時	
💷 工单派工	共1条 20条页 > 〈 1 > 前往 1 页	
🗉 工单报工		
司 工序派工		
司工序报工		
三 转序接收		
🖱 工时管理		
⑦ 零星工时		
① 外协工序		
⊘ 归档工单		

## 3.2.13 消息提醒管理

派工完成通知任务执行人、完工通知、质检完成通知、质量问题不合格通知。

### 同捷 MOM 工单管理系统 V3.0 32

更 通知管理	~	■ 首页	×											
⑤ 消息		公告							₽,#	·	◎ 已发消息		消息 🕕	
🖵 公告		开工通	知!!!				20	21-09-15	100	入内容 Q				
○ 用户日程									今天 (1	10) ~	A 发送人	超级管理员	[] [1][1]	2021-11-07 11:44:29
② 计划管理	Ý									删除	E 1640.	C		2021 11 07 11:44:20字改币检
① 车间管理	^									[超级管理员]2021-11-07工序完	运,孙好, 请知悉!	ш <del>љ</del> . [GD2 <mark>111050</mark>	002_01[5][5]74	2021-11-07 11:44.29元000位位,
④ 生产工单										[超吸管理员]2021-11-07工序完 [超吸管理员]2021-11-07工序指				
💷 工单派工		2021 4	<b>X 11 P</b>			LAB	A.F.	TAB		[超级管理员]2021-11-07工序完				
		20211	+ II B			T.1.44	42	1-143		[超级管理员]2021-11-07工序完				
□□ 工单报工		-	Ξ	Ξ	四	五	${\rightarrow}$	в		[超级管理员]2021-11-07工序指				
		01	02	03	04	05	06	07		[超级管理员]2021-11-07质量问				
a rear		08	09	10	11	12	13	14		[超级管理员]2021-11-07工序完				
□□□疗服工		15	16	17	18	19	20	21		[超级管理员]2021-11-07工序完				
至 转序接收		22	23	24	25	26	27	28		[超级管理员]2021-11-07工序指				翻除
〇 工时管理		29	30	01			04		本周 (!	57) >				

# 支持对各类通知筛选查看

■ 通知管理	~		当页 ■ 工时管理	☑ 工单派工	☑ 工单报工	零星工时 🔤 消息 :	<			
<u> </u>		消息	「「「「「「「「「」」」 「「「」」 「「「」」 「「」」 「「」」 「「」	消息详情	● 发送人	● 接收人	□ 发送时间开	始 至 发送时间结束	<b>吉治</b> 重置	
(日) 消息		导出								こ刷新
🖵 公告										
			ID 💠	接收人 ⇔	清息主题	消息详情	是否已读	读取时间 💠	发送人 ⇔	发送时间 💠
↓ 用厂口種			91	Z	工序完工质检通知	乙,你好,工序: [GD	未读		超级管理员	2021-11-07 11:44:29
③ 计划管理	~		90	Z	工序完工通知	乙,你好,工序: [GD	未读		超级管理员	2021-11-07 11:44:11
			89	Z	工序指派人员通知	乙,你好,工序[GD2	未读		超级管理员	2021-11-07 11:44:01
🗇 车间管理	^		88	甲	工序完工质检通知	甲, 你好, 工序: [GD	未读		超级管理员	2021-11-07 11:42:48
			87	甲	工序完工通知	甲, 你好, 工序: [GD	未读		超级管理员	2021-11-07 11:42:41
◎ 生产工单			86	甲	工序指派人员通知	甲, 你好, 工序[GD2	未读		超级管理员	2021-11-07 11:42:31
I TANGT			85	甲	质量问题不合格通知	甲,你好,你对工序	未读		超级管理员	2021-11-07 10:28:26
			84	甲	工序完工质检通知	甲, 你好, 工序: [GD	未读		超级管理员	2021-11-07 10:15:34
□ 工单报工			83	甲	工序完工通知	甲, 你好, 工序: [GD	未读		超级管理员	2021-11-07 10:11:48
			82	Ħ	工序指派人员通知	甲, 你好, 工序[GD2	未读		超级管理员	2021-11-07 09:56:05
i irki			81	甲	工序指派人员通知	甲,你好,工序[GD2	未读		超级管理员	2021-11-05 16:35:04
			80	Ŧ	工序指派人员通知	甲,你好,工序[GD2	未读		超级管理员	2021-11-05 16:04:04
I I序报工			79	喷涂班长	工序完工质检通知	噫涂班长,你好,工	未读		超级管理员	2021-11-05 11:00:47
+ commite			78	А	工序完工质检通知	A, 你好, 工序: [GD	未读		超级管理员	2021-11-05 11:00:47
⇒ 转序接收			77	丙	工序完工质检通知	丙, 你好, 工序: [GD	未读		超级管理员	2021-11-05 11:00:47
🖱 工时管理					共 67 条 205	新页 -> < 1	2 3 4 >	前往 1 页		

新建公告信息

更通知管理 ^	■ 首页
	△ 新常     △ 明3     ● 明3     ● 1     *公告主题     开工通知!!!
公告	公告内容 編排 光・ B 号 ー 8 10・ A・ 三 三 ミ・ エル・ 田・ の 品 国 ■ い つ 小
∴ 用户日程	
③ 计划管理 ~	
□ 车间管理 ^	
① 生产工单	
□□ 工单派工	
□□ 工单报工	
司 工序派工	_
□ 工序报工	备注
<b>茎 转序接收</b>	立期現文 重置
8 工时管理	

## 3.3 质检管理

## 3.3.1 首检检验

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

更通知管理 ~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	■ 首页   ■ 工单报工 ×
	[ JTM号 ] [ ITMA号 ] 首检 X
② 计划管理 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
西午间管理 へ	
① 生产工单	□ IAADA C ION ACCENT AND A C I
□□ 工单派工	
💷 工单报工	
司 工序派工	
司工序报工	
<b>莘 转序接收</b>	
🖱 工时管理	
⑦ 零星工时	
① 外协工序	

默认每批产品都需经过首检方可进行下一步的加工,可通过工序参数进行配

置。

#### 同捷 MOM 工单管理系统 V3.0 32

■ 通知管理	~	■首	页 🗖 I	单报工	☑ 工艺管理	國生	产工单 ×	■ 工单派工										
	244		工序进度 ≑	状态 ≑	工单状 💠	订单号	工单编号	物料图号 物料	名称 物料编码	实际计	承制车 ⇔	ii 18	产					
⁽¹⁾ 计划管理	Ť		0%	超2天	加工中	PO2111	GD2111	L88.3 活柱	L88.3	100	一号车间	11	婉镜	拆批	关联工单	生成用	料明细	暂停
① 车间管理	~		0%	超2天	未开始	PO2111	GD2111	L88A.1 外缸	≭ L88A.1	1	一号车间	1	编辑	拆批	关联工单	生成用	料明细	
※ 质检管理	×		0%	正常	已检验	11	GD2111	000001 罗斯	诗 A10000	00 1	一号车间	1	编辑	拆批	关联工单	生成用	料明细	
△ 库房管理	×																	
□ 汇总报表	×																	
🖵 数据看板	~			_		_					_							
Ⅲ 基础信息	ց.						共	3条 20条/页	~ <	1 > 市	前往 1 页							
② 物料管理		工单	工序 用料	叫明细														_
「? 丁艺管理			工序状 ≑	是否外协	是否首检	首检状 ≎	计划开始日;	;实际开始日 \$	计划结束日 \$	实际结束日 ≑	工印编 ≑	工序制	) I	序名称	工序内容	实际计	已完成	操作
C TOPY			未开始	否	否	待首检	2021-11-05		2021-11-05		GD2111	1	焊	接紅底		1	0	
② BOM管理			未开始	否	否	待首检	2021-11-05		2021-11-05		GD2111	2	焊	據附件		1	0	
🕀 设备管理																		
🗁 物料文档																		

### 3.3.2 过程检验

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

更 通知管理	~	■ 首页	
		订邮号 过程检	$\times$
		2. 10.1 2. 10.11/0.1 2. 11/0 B 4044 B 404867	2 周朝
① 车间管理	^	检验人 ● 細級管理局 招給時期 ■ 2021-11-07	
① 生产工单		■ 1.6/mm ↔ 3.5.5 ↔ 1.0% ■ 000 mm 和2天 holp 问题描述	
III 工单派工			过程检测
四 工单报工			
司 工序报工			
三 转序接收			
🖱 工时管理			
① 零星工时			
④ 外协工序			
⊘ 归档工单			

## 3.3.3 终检检验

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

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

■ 通知管理		
	IT#8	$\times$
② 计划管理		ロ 刷新
① 车间管理	松祉人 ● 銀磁管理局 終始時前回 ■ 2021.11.07	
① 生产工单		
	■ ■ 編2天 加工 ⁴ 报工记录归单 根工记录归曲	
u Taikt		650
💷 工单报工	PO2111050003 GD211105000 1 甲 100 100 0 未检验	
I IF派I		
<b>至 转序接收</b>		
🖱 工时管理		
A BRID		
① 外协工序		
⊘ 归档工单		

顺序加工时:填写不合格数后,选中报工记录点击【确定】即可完成报工,

更 通知管理	~	☑ 首页 ☑ 工单报工 ×								
	~	(1005) [I006	终检							$\times$
		2.领工 2.撤销领工 2.首检	と 确定 と 不良品	1640A						口 刷新
① 车间管理	^		检验人 🥏 超	级管理员	终检时间	2021-11-07				
① 生产工单		■ <u>1)%</u> <u>26</u> <u>462</u> 天 加工 ⁴	4072332765							
□□ 工单派工		□ 0 [×] 超2天 未开	TRLLIGWILK	RT1C364948						
			订单号	生产工单 令	工序号 令	报工员工	完工数量 💠	合格数量 👙	不合格数量	是否已检验
CO Lapiter			PO2111050003	GD211105000	1	甲	100	99	1	未检验
□ 工序报工										
<b>至 转序接收</b>										
8 工时管理										
Å										
① 零星上町										
① 外协工序										

出现不良品时,后续工序计划数量自动减少相应数量。

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

#### 同捷 MOM 工单管理系统 V3.0 32

更 通知管理	~	☑ 首页	■ 工单	报工 ×													
同计划管理	~	订单号		工单编号	物料编码		图号	物料名称	规机	图型号		承制车间	~ I#	獣态 ~	查询	重置	
		2 %I	<b>と 撤销领工</b>	▲ 首检	2. 过程检	∠ 报工 ↓	2 撤销报工 6	2 终检 2 分配工	时(2不	良品通知							い 刷新
◎ 车间管理	Ŷ	<b>—</b> \$	合格数 ⇔	不合格	计划开始日 令	实际开始日	⇒ 计划结束日	. 🗢 实际结束日 🗘	计量单位	备注	TM	<b>下序</b> 田料	明细 报工	信息 检验信	息 丁装	刀具相关文	出
◎ 生产工单			0	1	2021-11-05	2021-11-07	2021-11-05		件/只			工序状 \$	自动排	是否外 令	工単編 ≑	实际开始日 \$	→ 实际结束日
□□ 工单派工			0	0	2021-11-05		2021-11-05		件/只			已检验	未排产	否	GD2111	2021-11-07	2021-11-07
同 工前掲工			1	0	2021-11-05		2021-11-05		个			未开始	未排产	否	GD2111		
												未开始	未排产	否	GD2111		-
												未开始	未排产	否	GD2111		
□ Ⅰ序报工												未开始	未排产	是	GD2111		
至 转序接收												未开始	未排产	否	GD2111		
○ ⊥时官埋																	
① 零星工时																	
① 外协工序																	

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

■ 通知管理	~	☑ 首页		WUEX												
					不同	良品通知										×
② 计划管理		2.91	<i>0.</i> 100155.1	2. Mła	21	新增通知内容	ℓ 保存								こ 刷新	○ 全扉
団 车间管理	^			1												
① 生产工单		<b>•</b> •• <b>†</b>	合格数 ≑	不合格	113	终检记录										
			0	1	20.	生产工单 💲	工序	막 수	振检数量 令	습	各数届 💠	不合格数量 ≑	检验人 💠	报检时间 \$	备注	
□□ 工单派工			1	0	20;	GD211105000	13_H		100	99		1	超级管理员	2021-11-07	·	
i irki																
<b>司 工序报工</b>																
<b>茎 转序接收</b>						请填写不良品述	動内容									_
〇 工时管理						工曲 \$	工序号 💠	报工人	原因类型		质量原因描述	不良品数量	检验员 ≑	是否已处理	创建时 \$	操作
_						GD21110	1	甲	人工失误操作		操作不当	1	超级管理员	否		翻种
<ol> <li>零星工时</li> </ol>																
④ 外协工序																

## 3.3.4 质量问题处理

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

■ 通知管理 ~	■ 首页 ■ 工单报工 ■ 质量问题处理 ×					
	生产工单 质显原因描述 是否已处于 >	a #1	Ξ			
◎ 口初官庄	2. 遍掉工单 2. 同用工单 2. 打印通知单 2. 打印处理单					で 刷新
世 车间管理 ~		42.4				
※ 质检管理 ^		987±	订单号	PO2111050003	项目号	
			图号	L88.3	检验员	超级管理员
			物料编码	L88.3	物料名称	活柱
√ 过程检验			工单编号	GD2111050003 H	工序号	1
※ 终检检验						
① 质量问题处理			原因类型	人工失误操作	不良品数量	-1
_			是否已处理	香	检验时间	③ 2021-11-07 10:28:26
质量问题汇总		B	质量原因描述	操作不当		
质量问题分析	共1条 20条/页 ~ 〈 1 〉 前往 1 页					
△ 库房管理 ~	处理数	ſŧ				
			选择处理人	参 超级管理员	* 处理日期	2021-11-07
□ 汇总报表 ~ ~			责任人	甲	* 处理结果	处理结果 >
💭 数据看板 🛛 👋			* 处理数量	0		

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

■ 通知管理 ~	■ 首页 ■ 工单报工	■ 质量问题处理 × ■ 首检审核 ■ 过程检验	■ 终检检验	■ 质量问题汇	总		
	2 返修工単 2 回用工単	2、打印通知单 2、打印通知单					C 刷新
© 计划管理 ~	■ 生产T 合 原因業 合	· 医骨膜 不同品	653	TAS EL		****	
⊕ 车间管理 ~	GD2111 人工失误	操作不当 1 超级管理 否 2021-11-07	10:28:26	订单号	PO2111050003	坝日号	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	-			图号	L88.3	检验员	超级管理员
ALL DATE PAL				物料编码	L88.3	物料名称	活旺
⊘ 首检审核				工創编号	GD2111050003 H	丁序层	1
√ 过程检验				T-1-46 2	002111000000_11	117.5	
25 00101000				原因类型	人工失误操作	不良品数量	1
20 \$\$ <b>12123</b>				是否已处理	香ーン	检验时间	③ 2021-11-07 10:28:26
① 质量问题处理				质量原因描述	操作不当		
· 质量问题汇总	共1	条 20条/页 ~ < 1 > 前往 1 页					
	处理数 ⇔ 处理结果	处理人≑ 责任人≑ 是否已 工单编号 ≑	备注 操作				
□ 质量问题分析				*选择处理人	● 超级管理员	*处理日期	2021-11-07
△ 库房管理 ~				责任人	甲	* 处理结果	返修 く
□ 汇总报表 ~				* からいのまた 二日			
		智无数据		XLAESXM			
□ 数据看板 ~				处理结果描述			

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

#### 同捷 MOM 工单管理系统 V3.0 30 / 32

■ 通知管理	~	<b>Z</b> (	顶 🛛	工单报工	■ 质量(	问题处理 ×									
② 计划管理	~	\$¢	Ľψ	原氟原因	16.E	是语已处日 ~	間 处理	时间开始 至	处理时间清束		查询	重置			
⊕ totation	U.	2.3	1811 <i>d</i> .	回用工作	e, ftediðad	<b>m 2.</b> FTG	D&E-FILLAN								ロ期新
			生产工 💠	原因类 💠	质量原	不良品	检验员\$	是否已	检验时间 \$		部	主 订单号	PO2111050003	项目号	
>> 质检管理	<u></u>		GD2111	人工失误	操作不当	1	超级管理	否	2021-11-07	10:28:26		图号	L68.3	检验员	超级管理员
⊘ 首检审核												物料编码	L88.3	物料名称	1511
一 过程检验												丁单编号	GD2111050003 H	丁戊巳	1
差 终检检验												西田州田	1.7.4.08.4	工作日和局	
0 质量问题处	£												VTX:MOMIE		
」 质量问题汇:	ġ.	_									_		<i>n</i> . ×	和亚扬亚拉丁[4]	© 2021-11-07 10-28-26
⑤ 质量问题分析	Я			共 1 务	20条/]	ų –	1 3	前往	1 页			质量原因抽述	操作不当		
A statistical			处理数 🗇	处理结果	处理人\$	责任人\$	是否已	工单编号 🗢		备注	操作				
			1	返修	超级管理	甲	否				million (1995)	*选择处理人	● 超级管理员	*处理日期	2021-11-07
□ 汇总报表	×											责任人	<b>#</b>	* 处理结果	返修 ~
🖵 数据看板	~											* 处理数量	1		

更 通知管理	■ 首页	■ 工单报工	■ 质量	问题处理 ×								
	生产工作	IN REAL PROPERTY.	i.e.	选择工序								×
② 计划管理	2 MARTIN	/ 10181Tm	/2. 1000	<i>0.</i> 确定								口 刷新
🗇 车间管理	E. ESPELIE	RC INDUILLING	ac man									
	🛃 🖅 🖾	• BR## •	感湿膜	I序	1 工序名称	工序内容	计划开始日 令	计划结束日 令	实际开始日 令	实际结束日 令	工单号 令	加工车间
>>> 质检管理	GD2111	. 人工失误	操作不当	1	焊	柱头、柱	2021-11-05	2021-11-05	2021-11-07	2021-11-07	GD2111050003_H	一号车间
○ 首检审核				2	车	半精车柱	2021-11-05	2021-11-05			GD2111050003_H	一号车间
C HILTIN				3	租车	粗车电镀	2021-11-05	2021-11-05			GD2111050003_H	一号车间
√ 兰程检验				4	精车	精车柱头	2021-11-05	2021-11-05			GD2111050003_H	一号车间
				5	划相占	划线编制子L	2021-11-05	2021-11-05			GD2111050003_H	一号车间
差 终检检验				6	熔覆		2021-11-05	2021-11-05			GD2111050003_H	一号车间
				7	精车	精车柱塞	2021-11-05	2021-11-05			GD2111050003_H	一号车间
0 质量问题处理				8	磨	精磨电镀	2021-11-05	2021-11-05			GD2111050003_H	一号车间
🗈 质量问题汇总							共8条 20	脉页 ~	(1)	前往 1	页	
		共1条	205									
□□	-	a como m	Aut. 2008 8									
○ 库房管理	SULLERX***	* SETERAR	XCAE									
	1	返修	超级管理									
💷 汇总报表												
🖵 数据看板												

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

■ 通知管理 ~	■首页	□単报工	量问题处理	🛛 车间计划 🔤 💆	E产工单 ×									
	工单编号	订单号	物料编码	圈纸号	物料名称	规机	者型号	承制车	间 ~	工单状态 🗸	查询	重置		
	2 新増 2 合批	2 齐套性检查	<b>ク</b> 強制売工 し	2. 工单暂停 。 2. 工序暂停	多 之 入库申请	申请単 と 归档 と 作		建 面 删除	1 4 4 4	▲ 导入工序组件 ▲ 打印工单				こ 刷新
① 车间管理 ^														
	工序进度 ⇔	状态 🗢 工印	伏 🗢 订单号	工单编号	物料图号	物料名称	物料编码	实际计	操作					
	0%	超2天 未开	é PO2111	GD2111050003_H_A1	L88.3	活柱	L88.3	1	编辑	拆批	关联工单	生成用料	明细	
□□ 工单派工	<b>26</b> %	超2天 加工	₱ PO2111	GD2111050003_H	L88.3	活柱	L88.3	100	编辑	拆批	关联工单	生成用料	明细	暂停
	0%	超2天 未开	台 PO2111	GD2111050002	L88A.1	外缸体	L88A.1	1	编辑	拆批	关联工单	生成用料	明细	
□□ 工单报工	0%	正常 已检	逾 11	GD2111050001	000001	罗斯特	A1000000	1	编辑	拆批	关联工单	生成用料	明细	
□ 工序派工														
□ 工序报工														
三 转序接收														
				共在委	20条/而 🗸	< 1	> 前は	- 往 1 页						
🖱 工时管理				744 M	2011034									
① 要要Tet	工单工序用	料明细												
	Tritrif A	日本/445 日本/4				10 A 315		T mm 🔶	Table	てきなわ	T data 52	\$2%2(+	日本成	123. Abr
① 外协工序		AED7107 AED1			······································	·	· · · · · · · ·		THE	11/2+12140	112020		0	901 P-
0.5151	未开始	音 音	辺囲に	2021-11-05 2021-1	2021-1	1-05 202	1-11-07	GD2111	1	萍	杜头、枉	1	0	
	未开始	- · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	行首位	2021-11-05	2021-1	1-05		GD2111	3	+ 粗车	+·····	1	0	

通过【打印通知单】、【打印处理单】,可打印相应的处理单

# 据,便于不合格品的流转或存档使用。

Ţ	通知管理	~	🖬	i页 ■	工单报工	☑ 质量的	副题处理 ×											
0	2.1. Balózózzan	J	生7 ³²	TΨ	质量原因	描述	是否已处日 ~	圓 处理	时间开始 至	处理时间结束		查询	重	置				
	计划目注		<b>众</b> 迎	i#IM 4	四用工作	之 打印通知	10 2 打日	波上现单									い 刷新	
⊕	车间管理	~	_	depart of	PETTIN A		Tell											
	质检管理	~		£^L ⇒	□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□	质量原	个风雨…	· 恒强灾…==	是否已	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	10:29:26		衛注	订单号	P02111050003	项目号		
	库良管理	~		602111	<b>八上大侠</b>	操作小当	1	超松晶理	л	2021-11-07	10:28:20			图号	L88.3	检验员	超级管理员	
	/////													物料编码	L88.3	物料名称	活柱	
Ξ	汇总报表	~												工单编号	GD2111050003 H	丁序号	1	
딨	数据看板	~												OF TALL AND	-			
	基础信息	~	_		# 1.4	s 20.45/7			前往	1 页				原因类型	人工失误操作	不良品数量	1 🗸	
					2513	203879			HAIT					是否已处理	是	检验时间	③ 2021-11-07 10:28:26	
	组织用户管理	Ý		处理数 令	处理结果	处理人令	责任人令	是否已	工单编号 ⇔		备注	操作	]	质量原因描述	操作不当			
	系統配置	~		1	返修	超级管理	Ψ	是	GD2111050	003_H_A1		删除						
														*选择处理人	創 超級管理员	* 处理日期	2021-11-07	
														责任人	甲	* 处理结果	处理结果 >	

#### 同捷 MOM 工单管理系统 V3.0 32 / 32

≡	d3402b1b-ec6e-4ad7-8ad6-90df3257c8bc		1 / 1   - 100% +	I 🗄 �			Ŧ	ē	÷				
		不良品处理单 制表人,超级管理员 制表时间,2021-11-1											
		订单号 P02111050003	工单号	GD2111050003_H	处理单号	QS2111070001							
		项目号	物料编码	L88. 3	物料名	活柱							
		负责人 甲	处理人	超级管理员	处理结果	返修							
		是否已生产 新工单 已生成	备注			1							

## 3.3.5 质量问题分析

通过质量问题汇总,可以根据车间、工单号进行筛选,查询所有 的质量问题及异常。

æ	通知管理 🌱 👋		首页	质量问题分析	<											
ത	计时续通 ~		计划开始日期 至		订单号		派工单号	图号    原因类型			◇ 「质量原因描述 加工车间 ◇			<b>查询</b> 重置		
	日本自注	- 4	щ   ~ ]													い 刷新
æ	车间管理 ~		ITAR	4:2:T0 ≜	STMR A	101.53	Multil Ar Da	工成長 点	Total A	通知在词 🔺	(中山)(11) · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	今成時日 人	△皮粉母 ▲	不自己物 人	<b>西田公米</b> ▲	06/19/06/10
	质检管理 ^		PO211105	GD21110	WCT/4+.2.004	188.3	活柱	1	上为P5日100	一层车间	100	100	99	1	人工生误模。	凝重原因
	○ 首检审核						共1条	20条/页		1	前往 1 页				/ LECCERCIT	
	/= 过程检验															
	※ 终检检验															
	① 质量问题处理															
	🗄 质量问题汇总															
l	质量问题分析															
	库房管理 ~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~															
	汇总报表															
딨	数据看板															