



天智云 MES 执行系统

操作手册及说明

北京天智云科技有限公司

版权声明:

天智云 MES 执行系统操作手册及说明。

非常感谢您查看本手册:

本手册详细介绍了天智云 MES 执行系统的操作方法,为用户在使用本系统时提供参考,北京天智云科技有限公司版权所有。

未经书面许可,用户不得使用任何形式或者任何途径,包括使用影印、录制在内的电子或者机械手段以及其他信息储存和恢复系统等对本手册任何部分进行复制或传播。

警告和承诺:

本手册用于提供天智云 MES 执行系统的使用信息,尽管我们做了大量的努力使本手册尽可能的完备和准确,但疏漏和缺陷之处在所难免。

任何人或者实体由于本手册提供的信息造成的任何损失或损坏,北京天智云科技有限公司不承担任何义务和责任。

系统版权:

中文名称: 天智云 MES 执行系统操作手册及说明

开发单位: 北京天智云科技有限公司

系统版权单位:

公司名称: 北京天智云科技有限公司

公司地址: 北京市丰台区南三环东路 6 号嘉业大厦 B 座 22 层

电 话: 400-047-2636

网 址: <https://www.tizeecloud.com/>

反馈信息:

如果您对本手册有任何疑问、意见或者建议,请与我们联系。感谢您对我们的支持和帮助。

App 端功能说明

作业执行

工单派工

-文件目的：列表加载已派工未报工、未派工两种状态的通知单；可对通知单进行派工、撤销派工操作；

-录入界面：

The screenshot displays the '工单派工' (Work Order Dispatch) screen. At the top, there's a search bar with the placeholder text '通知单号,订单号,任务单号' and a '搜索' (Search) button. Below the search bar, there are three entries, each showing work order details and action buttons.

通知单号	订单号	任务单号	状态	品名	规格	工序名称	计划数量	待加工数
NO20220802033	我刚才【跑	MO20220802012	已派工	电扇		磨	100	0
NO20220802025	问在哪买	MO20220802011	已派工	电扇		清洗	100	40
NO20220802026	问在哪买	MO20220802011	已派工	电扇		除菌	100	40

Each entry has three buttons: '报异' (Report Anomaly), '查看' (View), and '撤销派工' (Cancel Dispatch).

-按钮说明

1. 查询：可根据通知单号、订单号、任务单号进行查询；
2. 报异：当通知单出现异常可对通知单进行报异；
3. 查看：可查看此通知单的图纸文件、工艺描述、作业指导书、工单信息及质检参数；
4. 派工：对未派工的通知单进行派工，派工后状态由未派工变为已派工；
5. 撤销派工：对已派工的通知单进行撤销派工，撤销派工后状态由已派工变为未派工；
6. 拆分：未派工的通知单可拆分成多个通知单；
7. 撤销拆分：对已拆分出来的未派工的通知单可操作撤销拆分；

8. 转委外：未派工的通知单可进行转委外操作；

工单报工

-文件目的：对通知单进行报工；可通过单据追溯查看所有报工单，当当前工序在修改合格数量后，系统会根据当前工序所有报工单的合格数量跟下序已报工数进行判断，当值大于等于下序已报工数时，可修改、删除；当值小于下序已报工数时，不可修改、删除；

-录入界面：



The screenshot displays the 'Work Order Reporting' (工单报工) interface. The left panel shows a list of work orders with details like notification number, task number, status, and quantity. The right panel shows the 'Work Order Reporting Form' (工序报工单) with fields for reporting quantity, qualified quantity, and other details.

-按钮说明

1. 查询：可根据通知单号、任务单号进行查询；
2. 查看：可查看此通知单的图纸文件、工艺描述、作业指导书、工单信息及质检参数；
3. 报异：当通知单出现异常可对通知单进行报异；
4. 报工：报工单上合格数量、设备组、设备、作业人员必填；可在报工时上传图片；报工数量系统会根据合格数量 and 不合格数量自动算出；
5. 单据追溯：查看报工单信息，满足条件的情况下，可修改、删除报工单；

返修报工

-文件目的：对有返修数量的通知单进行报工；

-录入界面：

-按钮说明

1. 查询：可根据通知单号、任务单号进行查询；
2. 查看：可查看此通知单的图纸文件、工艺描述、作业指导书、工单信息及质检参数；
3. 报异：当通知单出现异常可对通知单进行报异；
4. 报工：报工单上合格数量、设备组、设备、作业人员必填；可在报工时上传图片；报工数量系统会根据合格数量 and 不合格数量自动算出；报工时也可查看此工序的质检文件；报工后的合格数量会回显到主通知单的；

批量报工

-文件目的：用于一次对多个通知单进行快速报工；

-录入界面：

批量报工

基本数据

批量单号

BO202209080001

通知单号

>

设备组

>

设备*

>

班组

>

作业人员

请选择 >

备注

请填写备注

通知单信息

通知单号

NO20220827063

品号

00101

目标容器

请填写目标容器

报工数量

50

合格数量

50

不合格量

0

返修数量

0 >

报废数量

0 >

实际工时

请填写实际工时

报工

-操作说明

- 1.选择一个或多个通知单；
- 2.表头填写设备组、设备、班组、作业人员相当批设通知单列表中的部分报工数据；
- 3.通知单明细行中，需要填写合格数、不合格数、开启容器的需要填写目标容器；
- 4.数据填写完整后，点报工，即完成批量报工操作；

开停报工

-文件目的：对于启用开停的通知单在此操作报工；

-录入界面：



-按钮说明

待加工：

1. 查看：可查看此通知单的图纸文件、工艺描述、作业指导书、工单信息及质检参数；
2. 报异：当通知单出现异常可对通知单进行报异；
3. 单据追溯：查看报工单信息，满足条件的情况下，可修改、删除报工单；
4. 开工：点开工按钮后，此通知单状态由待加工变为生产中；

生产中：

1. 查看：可查看此通知单的图纸文件、工艺描述、作业指导书、工单信息及质检参数；
2. 报异：当通知单出现异常可对通知单进行报异；
3. 报工：报工单上合格数量、设备组、设备、作业人员必填；可在报工时上传图片；报工数量系统会根据合格数量 and 不合格数量自动算出；报工后通知单会处于暂停状态；
4. 暂停/继续：在加工过程中需要暂停，在点暂停按钮后，系统会将此工序的实际工时先暂停；在点继续按钮后，系统会继续累加实际工时；

已完工：

1. 查看：可查看此通知单的图纸文件、工艺描述、作业指导书、工单信息及质检参数；
2. 单据追溯：查看报工单信息，满足条件的情况下，可修改、删除报工单；

序列单报

-文件目的：用于给单个序列号进行报工的操作入口，可标记每个序列状态，也可记录单个序列用料情况；

-录入界面：

-操作步骤

- 1.扫描工序编号、成品序列号后，系统会回显工序名称、流转容器；
 - 2.填写报工数据并填写序列合格情况，如果序列在此工序有绑定关键件操作，点关键件绑定按钮，跳转到关键件绑定页面；如果绑定关键件错误，点关键件解绑按钮，解绑未报工的关键件；
- 如果

序列批报

-文件目的：用于给多个任务的相同工序的序列进行报工的操作入口，报工时，可批量标记序列

状态、流转容器、也可批量记录序列用料情况；

-录入界面：



-操作步骤

- 1.扫描工序编号，之后根据序列的状态，可以扫描在合格序列、返修序列、报废序列三种状态中，相应合格数量、返修数量、报废数量这些字段会根据扫描的序列数量进行累加；必填项为合格数量、设备组、设备、人员；必填项填写完毕后，点报工，即完成报工；
- 2.序列详情：对已扫描的序列进行删除操作；
- 3.用料：可填写报工用料，回写用料单；

扫码报工

-文件目的：用于扫描通知单的快速报工；

-录入界面：

扫码报工

质检文件

单据明细

报工数据

通知单

NO20220908050

是否返修

否

报工数量*

0

合格数量*

请填写合格数量

班组

白班 >

设备组

h普通设备1 >

设备

>

作业人员

已选择 >

上传图片

>

实际工时

0

序列号

请选择 >

备注

请填写备注

自检数据

不合格量

0

返修数量

请填写返修数量 >

报废数量

请填写报废数量 >

用料

报工

-操作步骤

扫描通知单，页面加载通知单信息，必填项为合格数量、设备组、设备、人员；报工数量系统会根据合格数量 and 不合格量自动算出来；必填项填写完毕后，点报工，即完成报工；

绑定关键件

-文件目的：用于成品序列号和关键件的绑定操作；

-录入界面：

绑定关键件

单据明细

订单号: 状态: 未派工
品号: h0011 品名: h成品1
规格: 计划数量: 100
预完日期: 2022-09-08

物料详情

序列号 HS-08M001

物料详情

子件编号 035-2

所属工序 请填写所属工序

已绑定数 0

需绑数量 1

序列号 请扫描关键件序列号 >

子件编号 035-3

所属工序 请填写所属工序

已绑定数 1

需绑数量 0

序列号 请扫描关键件序列号 >

保存并绑下一个

保存

-操作步骤

扫描成品序列号，页面加载出此成品序列需绑定的关键件信息，在扫描关键件序列后，页面更新关键件已绑定数、需绑数量两个字段，点保存，即完成关键件绑定操作；点保存并绑下一个，即完成当前绑定操作并清空当前页面；

解绑关键件

-文件目的：用于成品序列号和关键件的解绑操作；

-录入界面：

The image displays two side-by-side screenshots of a mobile application interface.

The left screenshot, titled "解绑关键件" (Unbind Key Component), shows a list of components. The first component has a serial number "HS-08M001" and a sub-component number "035-2". The second component has a sub-component number "035-3". Both components show "已绑定数" (Already Bound Count) as 0 and "需绑数量" (Required Binding Quantity) as 1. The interface includes a "物料详情" (Material Details) section and a "请扫描关键件序列号" (Please scan the key component serial number) prompt.

The right screenshot, titled "序列号详情" (Serial Number Details), shows a single serial number "a8509" with a "只能解绑1个" (Can only unbind 1) restriction. It includes a "请扫描序列号" (Please scan serial number) prompt and a "报废解绑" (Scrap Unbind) button.

-操作步骤

扫描成品序列号，页面加载出此成品序列已绑定的关键件信息，在对关键件序列进行解绑后，页面更新关键件已绑定数、需绑数量两个字段；

异常判定

-文件目的：系统提交异常数据的管理中心；

-录入界面：

异常判定

通知单号,任务单号

搜索

通知单号: NO20220802049

任务单号: MO20220802007

异常名称: y物料异常

异常分类: 物料异常

异常等级:

工序名称:

设备组: 测试刘童设备组

设备: 测试刘童手动设备

是否停工: 否

是否审核: 否

是否关闭: 否

制单人: 任凯玄

制单日期: 2022-09-07

备注:

17:12:17

审核

删除

关闭

通知单号: NO20220802049

任务单号: MO20220802007

异常名称: 物料异常

异常分类: 物料异常

异常等级:

工序名称:

设备组: 测试刘童设备组

设备: 测试刘童手动设备

是否停工: 否

是否审核: 否

是否关闭: 否

制单人: 任凯玄

制单日期: 2022-09-07

备注:

17:09:19

审核

删除

关闭

通知单号: NO20220901016

任务单号: MO20220901006

异常名称: ccdcdcd

异常分类: 质检异常

异常处理

单据明细

异常处理

通知单号

NO20220802014

任务单号

MO20220802007

异常名称

表面有划痕

异常分类

设备异常

工序名称

请填写工序名称

设备组

手动设备

设备

手动设备

是否停工

否

发起描述

请填写发起描述

处理人*

>

处理意见*

请填写处理意见

责任人

>

责任部门

>

责任描述

请填写责任描述

责任划分

请填写责任划分

-按钮说明

- 1. 查询：可根据通知单号、任务单号进行查询；
- 2. 审核：审核时必须填写处理人及处理意见，只有审核通过的单据才可进行后续操作，生成异常处理单据；
- 3. 删除：对于异常数据的删除操做，核数据不可删除；
- 4. 关闭：异常数据不再进行后续的处理，可进行关闭操做；
- 5. 生成单据：已审核的数据，点击生成单据按钮，可生成异常处理数据；

异常处理

-文件目的：用于异常数据的处理过程的记录；

-录入界面：

异常处理

计划单号

搜索

待确认进行中已完成

计划单号: JH202208040001 维护类型: 质检维护
经手人: 贾立世 单据状态: 进行中
设备组: 凤凰流金镗 设备名称:
是否停工: 否

维修完成

计划单号: JH202207130001 维护类型: 质检维护
经手人: 管理员 单据状态: 已确认
设备组: Y设备组1 设备名称: Y设备0322
是否停工: 否

撤销确认 开始维修

计划单号: JH202206290003 维护类型: 质检维护
经手人: lqz 单据状态: 进行中
设备组: 设备名称:
是否停工: 否

维修完成

计划单号: JH202206220004 维护类型: 质检维护
经手人: 侯丽娟 单据状态: 进行中
设备组: 设备名称:

-按钮说明

- 1.查询：根据条件可以查询出来单据；
- 2.确认接单：单据状态为待确认状态变为已确认；
- 3.开始维护：点击开始维护按钮，记录此异常开始处理的时间；单据状态变为进行中；
- 4.维护完成：点击维护完成按钮，记录此异常结束处理的时间；单据状态变为已完成；可填写维护时的用料情况；
- 5.撤销确认：单据状态由已确认变为待确认状态；

质量管理

首件检

-文件目的：用于对开启首件检的通知单进行的首件检操作；

-录入界面：

首件检

Q 通知单号,任务单号 搜索

待检验

已检验

通知单号: NO20220907039 订单号: DD20220907005
任务单号: MO20220907008 品号: 01.01.01.01
品名: 黄杨A绿 规格:
紧急程度: 特别紧急 设备组: 前处理
设备: 班组名称:
作业人员: 报工数量: 0

首件检

通知单号: NO20220721010 订单号: 测试批量-非严格
任务单号: MO20220721029 品号: Y制成品pi否
品名: Y制成品 规格: Y规格规格
紧急程度: 正常 设备组: G设备组二
设备: G设备三 班组名称: G班组一
作业人员: 1 报工数量: 0

首件检

通知单号: NO20220721008 订单号: Yzhijian0721
任务单号: MO20220721027 品号: Y制成品pi否
品名: Y制成品 规格: Y规格规格
紧急程度: 正常 设备组: G设备组二
设备: 班组名称: G班组一

首件检

Q 通知单号,任务单号 搜索

待检验

已检验

通知单号: NO20220827009 订单号:
任务单号: MO20220827008 品号: Adees
品名: 枪柄 规格:
紧急程度: 正常 设备组: 凤凰流金镗
设备: 锻造机 班组名称: 大唐双龙组
作业人员: 仇鹏飞 报工数量: 6

首件检 单据追溯

通知单号: NO20220721012 订单号: 测试批量-严格
任务单号: MO20220721030 品号: Y制成品pi否
品名: Y制成品 规格: Y规格规格
紧急程度: 正常 设备组: G设备组二
设备: G设备三 班组名称: G班组一
作业人员: 1 报工数量: 2

首件检 单据追溯

通知单号: NO20220620006 订单号: SO20220620006
任务单号: MO20220620006 品号: B
品名: B 规格:
紧急程度: 正常 设备组: 数控机床-cjt
设备: 班组名称:

待检验:

- 1. 首件检: 必须填写合格数量, 及当前质检状态, 只有首件检状态为已合格, 此通知单才可进行报工; 未合格前, 此通知单不可进行报工;

已检验:

- 1. 首件检: 对于已进行过首件检操做的通知单, 当首件检状态为不合格、合格或首件检条件变更后, 可再次进行首件检操做;
- 2. 单据追溯: 展示此通知单上的所有首件检数据, 可对质检数据进行修改或删除;

巡检

- 文件目的: 用于工序通知单生产过程中的巡检记录;
- 录入界面:

待检验:

- 已检验:

1. 巡检：系统对于已进行过巡检操做的通知单可进行多次巡检记录的填写；
2. 单据追溯：展示此通知单上的所有巡检记录，可对巡检数据进行修改或删除；

抽检

- 文件目的：用于开启抽检的工序通知单进行的抽检记录填写；
- 录入界面：

抽检

任务单号,通知单号,报工单号

搜索

待检验

已检验

任务单号: MO20220826021

通知单号: NO20220826005

报工单号: WO20220907097

质检状态: 未质检

品号: 于海佳-1

批号:

班组: 测试刘童设备组

设备: 测试刘童自动设备

作业人员: 小卖

抽检

任务单号: MO20220827008

通知单号: NO20220827009

报工单号: WO20220827034

质检状态: 已质检

品号: Adees

批号:

班组: 大唐双龙组

设备组: 凤凰流金镗

设备: 锻造机

作业人员: 仇鹏飞

抽检

任务单号: MO20220827008

通知单号: NO20220827009

报工单号: WO20220827029

质检状态: 已质检

品号: Adees

批号:

班组: 大唐双龙组

设备组: 凤凰流金镗

设备: 锻造机

作业人员: 仇鹏飞

抽检

抽检

任务单号,通知单号,报工单号

搜索

待检验

已检验

任务单号: MO20220721030

通知单号: NO20220721012

报工单号: WO20220722075

质检状态: 已质检

品号: Y制成品pi否

批号:

班组: 压片

设备组: liwei(设备组)

设备: 1

作业人员: yyy

抽检

单据追溯

任务单号: MO20220430002

通知单号: NO20220430003

报工单号: WO20220430010

质检状态: 已质检

品号: C10025

批号:

班组:

设备组: kxi设备组

设备: 挤压1#

作业人员: 小卖

抽检

单据追溯

任务单号: MO20220421046

通知单号: NO20220421070

报工单号: WO20220421200

质检状态: 已质检

品号: 0421

批号:

班组:

设备组: G设备组一

设备: 设备五

作业人员: 员工2

抽检

单据追溯

待检验:

1. 抽检: 在填写相应的生产数据, 比如设备、作业人员、抽检数量、合格数量等, 保存后, 生成一条抽检记录;

已检验:

1. 抽检: 系统对于已进行过抽检操做的通知单可进行多次抽检操做;
2. 单据追溯: 展示此通知单上的所有抽检记录, 可对抽检数据进行修改或删除;

报工质检

报工质检	报工质检	报工质检
任务单号,通知单号,报工单号 待质检(11) 部分质检(3) 已完成(14) 任务单号: MO20220729007 通知单号: NO20220729021 报工单号: WO20220729071 质检状态: 未质检 品号: 电脑 工序编号: 清洗2 工序名称: 清洗2 报工数量: 80 已检数量: 0 质检	任务单号,通知单号,报工单号 待质检(11) 部分质检(3) 已完成(14) 任务单号: MO20220729004 通知单号: NO20220729010 报工单号: WO20220729068 质检状态: 部分质检 品号: 电脑 工序编号: 车 工序名称: 车 报工数量: 100 已检数量: 50 质检 单据追溯	任务单号,通知单号,报工单号 待质检(11) 部分质检(3) 已完成(14) 任务单号: MO20220726023 通知单号: NO20220726062 报工单号: WO20220726046 质检状态: 已质检 品号: 鼠标 工序编号: 车 工序名称: 车 报工数量: 15 已检数量: 15 单据追溯
任务单号: MO20220729007 通知单号: NO20220729021 报工单号: WO20220729070 质检状态: 未质检 品号: 电脑 工序编号: 清洗2 工序名称: 清洗2 报工数量: 20 已检数量: 0 质检	任务单号: MO20220726009 通知单号: NO20220726019 报工单号: WO20220726033 质检状态: 部分质检 品号: Ae86 工序编号: NFT 工序名称: 除菌 报工数量: 5 已检数量: 2 质检 单据追溯	任务单号: MO20220726023 通知单号: NO20220726062 报工单号: WO20220726045 质检状态: 已质检 品号: 鼠标 工序编号: 车 工序名称: 车 报工数量: 200 已检数量: 200 单据追溯
任务单号: MO20220729007 通知单号: NO20220729020 报工单号: WO20220729069 质检状态: 未质检 品号: 电脑 工序编号: 车 工序名称: 车 报工数量: 100 已检数量: 0	任务单号: MO20220726001 通知单号: NO20220726001 报工单号: WO20220726001 质检状态: 部分质检 品号: Ae86 工序编号: NFT 工序名称: 除菌 报工数量: 50 已检数量: 40	任务单号: MO20220726007 通知单号: NO20220726012 报工单号: WO20220726028 质检状态: 已质检 品号: 风扇 工序编号: NFT 工序名称: 除菌 报工数量: 10 已检数量: 10

待质检:

1. 质检: 必须填写合格数量, 如果货品启用批次, 需填写批号;

部分质检:

1. 质检: 必须填写合格数量, 如果货品启用批次, 需填写批号;
2. 单据追溯: 系统会根据将修改的合格、不合格数量与下序流转数进行比较, 当值大于等于下序流转数, 则可修改、删除。当值小于下序流转数, 不可修改、删除;

已完成:

1. 单据追溯: 系统会根据将修改的合格、不合格数量与下序流转数进行比较, 当值大于等于下序流转数, 则可修改、删除。当值小于下序流转数, 不可修改、删除;

序列巡检

-文件目的: 用于对开启序列并开启巡检的通知单进行的巡检操作;

-录入界面:

<

序列巡检

☰ 基本信息

↑

序列号 *

扫描 

工序编号 *

扫描 

☰ 巡检数据

↑

设备组

>

设备

>

班组名称

>

作业人员

>

首检数量

0

不合格数

0

上传图片

>

状态

合格 >

备注

请填写备注

质检参数

请选择 >

保存

-操作步骤

扫描序列号、扫描工序编号后，在填写了巡检数据、质检参数后，点保存按钮，系统会生成一条巡检记录；

托工管理

委外派工

-文件目的：委外工序的排产管理；

-录入界面：

委外派工

Q 通知单号,订单号,任务单号 搜索

通知单号: NO20220726021 订单号: x1

任务单号: MO20220726010 状态: 未派工

品号: 键盘 品名: 键盘

规格: 工序名称: 车

计划数量: 250 待加工数: 250

托工商:

拆分 发料 报异 查看 转自产

通知单号: NO20220726023 订单号: x1

任务单号: MO20220726010 状态: 未派工

品号: 键盘 品名: 键盘

规格: 工序名称: 磨

计划数量: 250 待加工数: 0

托工商:

拆分 发料 报异 查看 转自产

通知单号: NO20220725021 订单号:

任务单号: MO20220725010 状态: 未派工

品号: Ae86 品名: 枸杞

规格: 工序名称: 除菌

-按钮说明

- 1.查询：根据条件可查询出来的委外通知单；
- 2.拆分：对未派工的通知单进行拆分；
- 3.撤销拆分：对拆分出来的通知单撤销拆分，通知单上的数量回到主通知单上；
- 4.发料：对处于未派工的通知单执行的派工指令；
- 5.撤销发料：对处于派工状态的通知单执行的撤销派工的操作；
- 6.报异常：对委外通知单进行报异常操作，目前异常数据会进入作业执行-异常处理中；
- 8.转自产：将处于未派工的通知单转成自产；
- 9.打印：对通知单进行打印；

委外报工

-文件目的：用于委外未开启开停工的通知单报工；

-录入界面：

委外报工

Q 通知单号,任务单号 搜索

待加工(1) 已完工(2)

通知单号: NO20220726023 订单号: x1
任务单号: MO20220726010 状态: 已派工
品号: 键盘 品名: 键盘
规格: 工序名称: 磨
计划数量: 250 待加工数: 0
待返修数量: 0 预亮日期: 2022-07-21

查看 报工 功能

没有更多了

-按钮说明

- 1.查询：根据条件可以查询出来的工序通知单；
- 2.开工：设置了开停工的通知单，只有操作了开工按钮，才可进行报工；
- 3.暂停：设置了开停工的通知单，在操作开通按钮后，记录实际工时，当点暂停按钮后，停止记录实际工时，再点继续按钮后，才会继续记录实际工时；
- 4.报工：未开启开停工的通知单，可直接通过报工按钮进行报工；当开启开停工的通知单，只有点开工按钮后才可报工，点报工按钮后，系统会默认暂停工时的记录；
- 5.单据追溯：可查看此通知单所有报工单信息；在单据追溯中，可编辑报工单数据也可删除报工单重新报工；
- 6.序列批报：当启用序列的通知单进行报工时可操作此按钮，扫描多个序列进行报工；
- 7.关键件：如果此工序需要绑定关键件，可点击此按钮进行关键件的绑定；

开停报工

-文件目的：用于启用开停工的委外通知单进行的报工操作；

-录入界面:

开停报工

通知单号,任务单号 搜索

待加工(9) 生产中(6) 已完工(3)

通知单号: NO20220726011 订单号: 工段组严格
任务单号: MO20220726007 状态: 报工
品号: 风扇 品名: 风扇
规格: 工序名称: 清洗2
计划数量: 50 待加工数: 0
待返修数量: 0 预完日期: 2022-07-26
开工状态: 未开工
开工 查看 单据追溯 功能

通知单号: NO20220726012 订单号: 工段组严格
任务单号: MO20220726007 状态: 报工
品号: 风扇 品名: 风扇
规格: 工序名称: 除菌
计划数量: 50 待加工数: 0
待返修数量: 0 预完日期: 2022-07-26
开工状态: 未开工
开工 查看 单据追溯 功能

通知单号: NO20220721016 订单号:

待加工:

1. 查看: 可查看此通知单的图纸文件、工艺描述、作业指导书、工单信息及质检参数;
2. 报异: 当通知单出现异常可对通知单进行报异;
3. 单据追溯: 查看报工单信息, 满足条件的情况下, 可修改、删除报工单;
4. 开工: 点开工按钮后, 此通知单状态由待加工变为生产中;

生产中:

1. 查看: 可查看此通知单的图纸文件、工艺描述、作业指导书、工单信息及质检参数;
2. 报异: 当通知单出现异常可对通知单进行报异;
3. 报工: 报工单上合格数量、设备组、设备、作业人员必填; 可在报工时上传图片; 报工数量系统会根据合格数量 and 不合格数量自动算出; 报工后通知单会处于暂停状态;
4. 暂停/继续: 在加工过程中需要暂停, 在点暂停按钮后, 系统会将此工序的实际工时先暂停; 在点继续按钮后, 系统会继续累加实际工时;

已完工:

1. 查看: 可查看此通知单的图纸文件、工艺描述、作业指导书、工单信息及质检参数;

2. 单据追溯：查看报工单信息，满足条件的情况下，可修改、删除报工单；

委外质检

-文件目的：用于委外报工单的质检操作；

-录入界面：



报工质检

Q 任务单号,通知单号,报工单号 搜索

待质检(11) 部分质检(3) 已完成(14)

任务单号: MO20220729007 通知单号: NO20220729021
 报工单号: WO20220729071 质检状态: 未质检
 品号: 电脑 工序编号: 清洗2
 工序名称: 清洗2 报工数量: 80
 已检数量: 0
 质检

任务单号: MO20220729007 通知单号: NO20220729021
 报工单号: WO20220729070 质检状态: 未质检
 品号: 电脑 工序编号: 清洗2
 工序名称: 清洗2 报工数量: 20
 已检数量: 0
 质检

任务单号: MO20220729007 通知单号: NO20220729020
 报工单号: WO20220729069 质检状态: 未质检
 品号: 电脑 工序编号: 车
 工序名称: 车 报工数量: 100
 已检数量: 0

待质检：

1. 质检：必须填写合格数量，如果货品启用批次，需填写批号；
2. 系统会根据将修改的合格、不合格数量与下序流转数进行比较，当值大于等于下序流转数，则可修改、删除。当值小于下序流转数，不可修改、删除；

已完成：

1. 单据追溯：系统会根据将修改的合格、不合格数量与下序流转数进行比较，当值大于等于下序流转数，则可修改、删除。当值小于下序流转数，不可修改、删除；

部分质检：

1. 质检：必须填写合格数量，如果货品启用批次，需填写批号；
2. 单据追溯：系统会根据将修改的合格、不合格数量与下序流转数进行比较，当值大于等于下序流转数，则可修改、删除。当值小于下序流转数，不可修改、删除；

物料管理

备料收料

-文件目的：仓库已备好的物料，一键收料后，会生成收料单；

-录入界面：

备料收料

Q 预到货单

未入库 已入库

预到货单: PE202206100003 单据日期: 2022-06-10 11:30:49
预到货时间: 2022-06-10 11:30:49 往来单位:
经手人: 管理员 单据类型: 调拨入库 仓库名称: 半成品库
一键收料 查看

没有更多了

备料收料

Q 入库单

未入库 已入库

入库单: PS202207190001 ERP单号:
仓库编号: 702 仓库名称: 车间2号仓
状态: 确认入库 制单人: 侯丽娟
制单日期: 2022-07-19 14:34:00
查看

入库单: PS202207120022 ERP单号:
仓库编号: h自动上架 仓库名称: h自动上架
状态: 全部上架 制单人: 侯丽娟
制单日期: 2022-07-12 16:52:18
查看

入库单: PS202207060008 ERP单号:
仓库编号: 42901 仓库名称: 车间仓库
状态: 全部上架 制单人: 贾飞
制单日期: 2022-07-06 11:13:45
查看

<

查看详情

↻

单据明细

↑

入库单	PS202207190001
单据日期	2022-07-19
ERP单号	请填写ERP单号
任务单	请填写任务单
仓库编号	702
仓库名称	车间2号仓
数量	21

物料详情

↑

品号	701
品名	螺钉
规格	请填写规格
特征	请填写特征
入库数量	20
货位名称	702-B-B01B01B01

品号	701
品名	螺钉
规格	请填写规格
特征	请填写特征
入库数量	1
货位名称	702-B-B01B01B01

未入库：

一键收料： 点击一键收料按钮，物料会将料单上的物料收入到相应的货位上；

查看： 查看此料单上的物料详细数据；

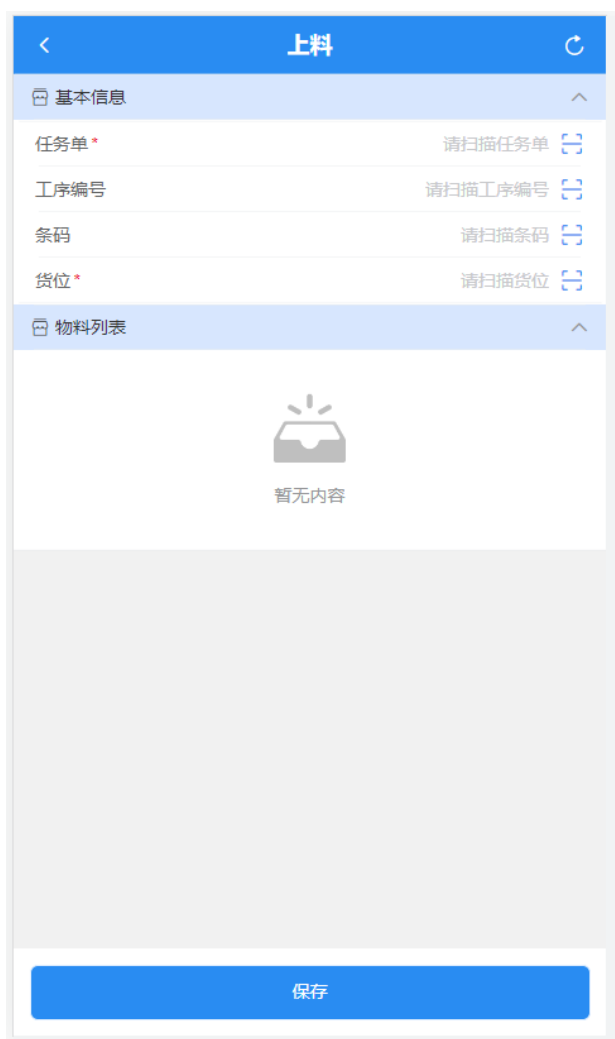
已入库：

查看： 查看收料单上的详细数据；

上料

-文件目的： 对于未带有任务的备料，在收料后，需将任务和货位上的物料进行绑定，起到占有作用；

-录入界面：



-操作步骤:

- 1.扫描任务单号、扫描工序编号、扫描货位后，物料列表加载出此货位上的所有物料数量；
- 2.表头扫描物料条码后，定位此货位上的此物料，物料信息展示再物料列表的首行，在物料信息中填写上料数量，点保存按钮后，完成任务和此货为上的此物料绑定操做，生成一条上料数据；

下料

-文件目的：用于任务和物料的解绑操作，解绑后，此货位上的物料可被其他任务使用；

-录入界面：

< 下料 >

基本信息

任务单* 请扫描任务单

条码 请扫描条码

货位* 请扫描货位

物料列表

暂无内容

保存

-操作步骤:

- 1.扫描任务单号、扫描物料编码、扫描货位后，物料列表加载出此任务在此货位上的上料详情；
- 2.在物料明细行中，填写下料数量，点保存按钮后，完成任务和此货位上物料的解绑操作，生成一条下料数据；

用料

-文件目的：手动做用料单的操作入口；

-录入界面：

用料

基本信息

任务单* 请扫描任务单

工序编号 请扫描工序编号

货位* 请扫描货位

条码 请扫描条码

物料列表

暂无内容

保存

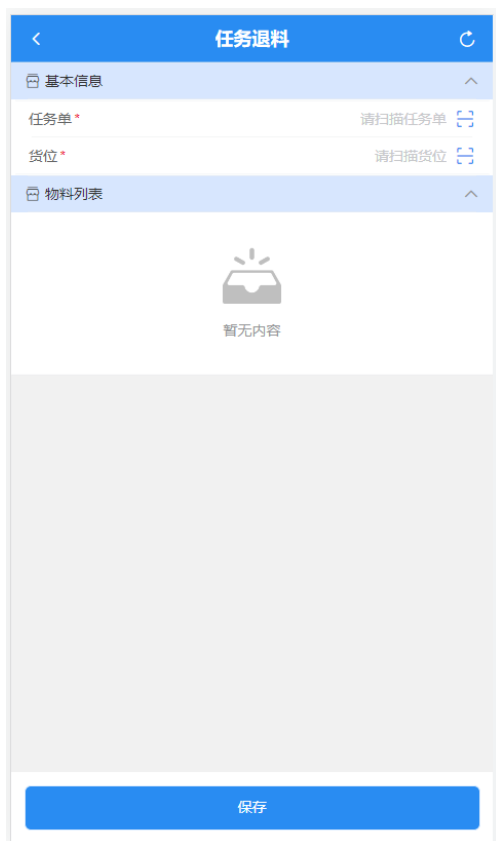
-操作步骤:

- 1.扫描任务单号、扫描货位编号后，物料列表加载出此任务在此货位上的上料详情；
- 2.扫描物料条码，会将此货位上查询出来的物料信息定位到物料列表首行，在物料明细行填写用料数量后，点保存按钮后，生成一条用料数据；

任务退料

-文件目的：可根据任务进行退料操作；

-录入界面：



-操作步骤:

1.扫描任务单号、扫描货位编号后，物料列表加载出此任务在此货位上的用料详情；2.在物料明细行中填写退料数量后，点保存按钮后，生成一条任务退料数据；

过程转移

工序转移

-文件目的：同一任务中，上序的工序库存对下序的转移操作；

-录入界面：

工序转移

Q 转移单,通知单号,任务单号 搜索

待转移(1) 已完工(34)

转移单: 44f89a45-0e57-4d9c-a646-56355b4c78ac 通知单号: NO20220909012 任务单号: MO20220909005

品号: h0011-f 品名: h0011-f 规格: 请填写规格 批号: 请填写批号 工序名称: h车 转移数量: 50 接收数量: 0 下序编号名称: h铣 状态: 未转移 接收人: 接收时间: 2022-09-09 09:49:29 备注:

查看 接收 删除

没有更多了

新建工序转移

基本信息

通知单号 NO20220909012 >

品号 h0011-f

品名 h0011-f

特征 请填写特征

规格 请填写规格

批号 请填写批号

工序编号 h0011

工序名称 h车

转移数量 100

容器号 请填写容器号

下序通知单号 NO20220909013

下序编号 h0012

下序编号名称 h铣

目标容器 请填写目标容器

序列否 否

序列号 请选择 >

保存并继续添加 保存

工序转移

Q 转移单,通知单号,任务单号 搜索

待转移(0) 已完工(35)

转移单: 44f89a45-0e57-4d9c-a646-56355b4c78ac 通知单号: NO20220909012 任务单号: MO20220909005

品号: h0011-f 品名: h0011-f 规格: 请填写规格 批号: 请填写批号 工序名称: h车 转移数量: 50 接收数量: 50 下序编号名称: h铣 状态: 已完成 接收人: hlx 接收时间: 2022-09-09 09:56:24 备注:

查看

转移单: 9b0f56aa-3602-45dc-b1d0-2eb22bf359ac 通知单号: NO20220909009 任务单号: MO20220909004

品号: h0011-f 品名: h0011-f 规格: 请填写规格 批号: 请填写批号 工序名称: h车 转移数量: 100 接收数量: 100 下序编号名称: h铣 状态: 已完成 接收人: hlx 接收时间: 2022-09-09 09:45:25 备注:

查看

转移单: f7c8ef68-324a-4348- 通知单号: NO20220827005

待转移：

- 新建：新建转移单，在选择上序通知单号后，系统会回显此通知单的工序编号、工序名称、品名、品号、规格等数据，如果此工序开启了容器，需要填写容器号，在选择下序通知单及填写转移数量后，如果上序开启容器，则需要填写目标容器点保存按钮，则生成一条转移单；
- 查看：查看此转移单中的数据；
- 接收：点接收按钮后，转移单状态由待转移变为已完成；
- 删除：删除转移单的操作；

已完工：

- 查看：查看转移单的数据；

半成品转出

-文件目的：不同工序间具有相同工序半成品，可对工序半成品转出到其他任务的有相同工序半成品的工序上；

-录入界面：

半成品转出

+

Q

搜索

待转移(1)

已完工(8)

通知单号: NO20220909012

任务单号: MO20220909005

品号: h0011-f

可转移数:

转移数量: 100

接收数量: 0

状态: 未转移

制单人: 侯丽娟

制单日期: 2022-09-09 10:07:31

备注:

接收

删除

没有更多了

半成品转出

+

Q

搜索

待转移(1)

已完工(8)

通知单号: NO20220507005

任务单号: MO20220507028

品号: Y半成品

可转移数:

转移数量: 45

接收数量: 45

状态: 已完成

制单人: 贾立世

制单日期: 2022-07-02 15:09:55

备注:

通知单号: NO20220325061

任务单号: MO20220325036

品号: h0011-f

可转移数:

转移数量: 50

接收数量: 50

状态: 已完成

制单人: 侯丽娟

制单日期: 2022-05-24 11:09:41

备注:

通知单号: NO20220325061

任务单号: MO20220325036

品号: h0011-f

可转移数:

转移数量: 50

接收数量: 50

状态: 已完成

制单人: 侯丽娟

制单日期: 2022-05-24 11:09:41

备注:

通知单号: NO20220507005

任务单号: MO20220507028

待转移:

1. 新建: 新建半成品转出单, 在选择上序通知单号后, 系统会回显此通知单的工序编号、工序名称、半成品品名、半成品品号、规格等数据, 如果此工序开启了容器, 需要填写容器号, 在选择下序通知单及填写转移数量后, 如果上序开启容器, 则需要填写目标容器, 点保存按钮, 则生成一条半成品转出单数据;
2. 查看: 查看此转出单中的数据;
3. 接收: 点接收按钮后, 转移单状态由待转移变为已完成;
4. 删除: 删除转出单的操作;

已完工:

1. 查看: 查看转移单的数据;

设备管理

维护计划

-文件目的：可根据设备的保养周期的手动创建维护计划；

-录入界面：



-操作步骤

在选择维护类型、经手人、设备组、设备、质检参数后，点保存按钮，生成一条维护计划数据；

维护执行

-文件目的：创建维护计划后，需要确认接单、开始维修、结束维修等操作；维护结束后可填写易耗品的零件领用；

-录入界面：

维护执行		维护执行		维护执行	
Q 计划单号,设备编号,通知单号 搜索		Q 计划单号,设备编号,通知单号 搜索		Q 计划单号,设备编号,通知单号 搜索	
待确认	进行中	待确认	进行中	待确认	进行中
已完成		待确认	进行中	待确认	进行中
计划单号: JH202209010002 维护类型: 维护计划 经手人: 任凯玄 单据状态: 待确认 设备组: liwei(设备组) 设备名称: 1 是否停工: 否 确认接单		计划单号: JH202209010003 维护类型: 维护计划 经手人: 贾 单据状态: 进行中 设备组: liwei(设备组) 设备名称: 1 是否停工: 否 维修完成		计划单号: JH202208230001 维护类型: 设备预警 经手人: 任凯玄 单据状态: 已完成 设备组: liwei(设备组) 设备名称: 1 是否停工: 否	
计划单号: JH202209010001 维护类型: 设备预警 经手人: 任凯玄 单据状态: 待确认 设备组: liwei(设备组) 设备名称: 1 是否停工: 否 确认接单		计划单号: JH202207130002 维护类型: 设备预警 经手人: 谷大猫 单据状态: 进行中 设备组: 0518测试 设备名称: 0518测试 是否停工: 否 维修完成		计划单号: JH202207210001 维护类型: 设备预警 经手人: 尹春芝 单据状态: 已完成 设备组: Y设备组1 设备名称: Y设备2 是否停工: 否	
计划单号: JH202208270001 维护类型: 设备预警 经手人: 张三 单据状态: 待确认 设备组: liwei(设备组) 设备名称: 1 是否停工: 否 确认接单		计划单号: JH202206210001 维护类型: 维护计划 经手人: 侯丽娟 单据状态: 进行中 设备组: kx设备组 设备名称: 00 是否停工: 是 维修完成		计划单号: JH202206240001 维护类型: 设备预警 经手人: 尹春芝 单据状态: 已完成 设备组: Y设备组1 设备名称: Y设备2 是否停工: 否	
没有更多了		计划单号: JH202205240001 维护类型: 维护计划 经手人: 管理员 单据状态: 进行中 设备组: 凤凰流金镗 设备名称: 锻造机		计划单号: JH202206220005 维护类型: 设备预警 经手人: gs1 单据状态: 已完成 设备组: liwei(设备组) 设备名称: 1 是否停工: 否	
				计划单号: JH202205280002 维护类型: 维护计划 经手人: 侯丽娟 单据状态: 已完成	

待确认:

1. 确认接单: 点击确认接单按钮后, 状态由待确认变为进行中;

进行中:

1. 维修完成: 点击维修完成按钮后, 弹框可录入维修时的耗材及数量, 保存后, 状态由进行中变成已完成;

已完成:

1. 查看: 查看此维护单的详细数据;

设备点检

-文件目的: 用于设备点检参数的记录填写;

-录入界面:



-操作步骤

在选择设备组、设备、状态、质检参数后，点保存按钮，生成一条点检数据；

设备巡检

-文件目的：用于设备巡检参数的记录；

-录入界面：



-操作步骤

在选择设备组、设备、状态、质检参数后，点保存按钮，生成一条巡检数据；

综合报表

报工明细

-文件目的：用于查看报工单的详情；

-录入界面：

<

报工明细

...

Q 订单号,任务单号,报工单号

☰

搜索

昨日

今日

近七天

近30天

50

报工数量

48.5

合格数量

1 报工单号: WO20220908001

计划数量

报工数量

合格数量

返修数量

20

1

1

0

2 报工单号: WO20220908003

计划数量

报工数量

合格数量

返修数量

20

1

1

0

3 报工单号: WO20220908009

计划数量

报工数量

合格数量

返修数量

20

1

1

0

4 报工单号: WO20220908011

计划数量

报工数量

合格数量

返修数量

10

10

10

0

5 报工单号: WO20220908115

订单进度

- 文件目的：用于查看订单的进度详情；
- 录入界面：



任务进度

- 文件目的：用于查看任务进度详情；
- 录入界面：

任务进度		
Q 项目号,订单号,任务单号 搜索		
今日 近七天 近30天		
565		45
计划数量		完工数量
1 任务单号: MO20220902005		
计划数量	完工数量	完成率
10	0	0
2 任务单号: MO20220907005		
计划数量	完工数量	完成率
20	20	100
3 任务单号: MO20220908005		
计划数量	完工数量	完成率
10	10	100
4 任务单号: MO20220906006		
计划数量	完工数量	完成率
10	0	0
5 任务单号: MO20220906003		

报工报表

-文件目的：用于查看每个报工单明细；

-录入界面：

报工质检报表

-录入界面:

生产报表

-文件目的：用于展示当前用户今日、近 7 天、近 30 天的计件工资明细；

-录入界面:

<

计件工资

⚙

Q 报工单号,任务单号,结算单号,项目号,订单号

🔍 搜索

今日

近七天

近30天

1500

确认金额

报工单号: WO20220909132

任务单号: MO20220909013

结算单号: JS20220909003

项目号:

订单号: 11

品号: 0322

品名: 测试品

确认单价: 1.5

报工数量: 1000

合格数量: 1000

确认数量: 1000

确认金额: 1500

制单日期: 2022-09-09

返修统计

- 文件目的：以任务维度展示昨日、今日、近 7 天、近 30 天中有返修数据的任务列表；
- 录入界面：



报废统计

-文件目的：以任务维度展示昨日、今日、近 7 天、近 30 天有报废数据的任务列表；

-录入界面：



PC 端功能说明

基础信息

部门管理

- 文件位置：基础信息-部门管理；
- 文件目的：用于创建部门信息，部门信息用于后续的新建单据而使用(部门管理可创建无限级)；
- 录入界面：

查询 高级查询 + 新增 编辑 删除 导入 导出									
部门编号	部门名称	使用状态	请选择	备注					
☐	部门编号	部门名称	上级编号	上级名称	部门描述	部门电话	使用状态	制单人	制单日期
☐	0217	▼ 华东大区					使用	靳少田	2022-02-17 ...
☐	111	▼ 大唐	0217	华东大区	11	11	使用	仇鹏飞	2022-02-17 ...
☐	1	1	111	大唐	1	1	使用	仇鹏飞	2022-02-22 ...
☐	1217	草帽海贼团					使用	孙祥	2022-02-19 ...
☐	998	▼ 实施部-聂少博					使用	admin	2022-02-26 ...
☐	998-1	▼ 服务部	998	实施部-聂少博	服务客户		使用	聂少博	2022-02-26 ...
☐	998-5	测试部	998-1	服务部			使用	聂少博	2022-02-26 ...
☐	998-2	售前支持部	998	实施部-聂少博	售前支持	1	使用	聂少博	2022-02-26 ...
☐	999	▼ 测试部					使用	刘丹	2022-02-26 ...
☐	999-1	测试部-前...	999	测试部			使用	刘丹	2022-02-26 ...
☐	999-2	测试部-生...	999	测试部			使用	刘丹	2022-02-26 ...
☐	999-3	测试部-生...	999	测试部			使用	刘丹	2022-02-26 ...

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增部门信息；
4. 编辑：用于编辑部门信息，已使用的部门不可编辑；
5. 删除：用于删除部门信息，已使用的部门不可删除；
6. 导入：用于导入数据，可在下载模板；
7. 导出：可以把已选的单据导出成表格形式；

角色管理

-文件位置：基础信息-角色管理；

-文件目的：用于创建角色信息，创建角色并给该角色分配权限，可将人员分配到相应角色当中；

-录入界面：

查询 高级查询 + 新增 编辑 删除 权限设置					
角色名称			使用状态	请选择	
☐	角色名称	使用状态	制单人	制单日期	备注
☐	w测试角色权限	使用	史莱克	2022-02-21 13:32:28	
☐	天智部门权限	使用	admin	2022-02-16 19:12:16	
☐	李岩松角色	使用	岩松	2022-02-17 10:22:08	
☐	V-生产组长	使用	admin	2022-02-12 16:37:54	
☐	jgm生产部主任	使用	admin	2022-02-12 15:13:17	
☐	普通员工	使用	谷毅卓	2022-02-26 13:33:08	
☐	jgm厂长	使用	admin	2022-02-12 15:13:04	
☐	yhj-主	使用	admin	2022-03-03 08:49:49	
☐	张升测试	使用	张升	2022-03-08 08:52:51	
☐	TJ-计划	使用	韩石	2022-02-17 10:22:54	

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增角色信息；
4. 编辑：用于编辑角色信息，已使用的角色不可编辑；
5. 删除：用于删除角色信息，已使用的角色不可删除；
6. 权限设置：用于给角色分配权限，可设置菜单、部门、往来单位权限；

人员管理

-文件位置：基础信息-人员管理；

-文件目的：用于创建人员信息，创建人员并给该用户分配权限；

-录入界面：

Q 查询

Q 高级查询

+ 新增

/ 编辑

删除

权限设置

导入

导出

gu生产部

- gu组装车间
- gu机加车间
- gu焊接车间

实施部-聂少博

- 售前支持部

服务部

测试部

- 测试部-生产2部
- 测试部-生产1部
- 测试部-前处理车间

唐

西北院

采购部

1库管部

生产部-自动化分部

	人员编号	姓名	部门名称	使用状态	请选择		
☐	人员编号	手机号	姓名	部门名称	使用状态	角色名称	人员级别
☐	zs	15932156955	张升	h部门	使用	w测试角色权限	一级
☐	l001	15930107089	l001	w二部车间	使用	w测试角色权限	一级
☐	lw	13400000002	李微	开发部 (使用)	使用	开发部角色 (全...	一级
☐	wjy	13212348888	于海佳	草帽海贼团	使用	w测试角色权限	一级
☐	035	13582311337	贾立世手机端	河南	使用	产品	一级
☐	jshzq	13400000001	霍紫强	开发部 (使用)	使用	开发部角色 (全...	一级
☐	gu3-2	15633221155	组一二	gu组装车间	使用	普通员工	一级
☐	gu3-1	15455665588	组一	gu组装车间	使用	普通员工	一级
☐	gu2-2	15844554455	机一二	gu机加车间	使用	普通员工	一级
☐	gu2-1	15233445566	机一	gu机加车间	使用	普通员工	一级

-按钮说明

- 1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
- 2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
- 3. 新增：用于新增人员信息；
- 4. 编辑：用于编辑人员信息，已使用的人员不可编辑；
- 5. 删除：用于删除人员信息，已使用的人员不可删除；
- 6. 权限设置：用于给角色分配权限，可设置菜单、部门、往来单位权限；

班组管理

- 文件位置：基础信息-班组管理；
- 文件目的：用于创建班组信息，创建班组并给班组分配人员；
- 录入界面：

查询 高级查询 新增 编辑 删除 导入 导出									
班组编号					班组名称				
☐	班组编号	班组名称	部门名称	班组类型	人员编号	使用状态	制单人	制单日期	备注
☐	0216	战斗组	七龙珠	白班		使用	admin	2022-02-16 1...	
☐	8857	一番队	草帽海贼团	白班		使用	孙祥	2022-02-22 1...	
☐	csbbyz	测试白班一组	h部门	白班		使用	刘童	2022-02-19 1...	
☐	dtszgagg	大唐双龙组	大唐	白班		使用	仇鹏飞	2022-02-25 1...	111111
☐	G001	G班组一	一级部门-1	白班		使用	admin	2022-02-12 1...	
☐	G002	班组二	华东大区	白班		使用	郭建刚	2022-02-19 1...	
☐	gu1-1	焊接一班	gu焊接车间	白班		使用	谷毅卓	2022-02-26 1...	
☐	gu2-1	机加一班	gu机加车间	白班		使用	谷毅卓	2022-02-26 1...	
☐	gu3-1	组装一班	gu组装车间	白班		使用	谷毅卓	2022-02-26 1...	
☐	h001	白班	h部门	白班		使用	侯明刚	2022-02-19 1...	

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增班组信息；
4. 编辑：用于编辑班组信息，已使用的班组不可编辑；
5. 删除：用于删除角色信息，已使用的班组不可删除；
6. 导入：用于导入数据，可在下载模板；
7. 导出：可以把已选的单据导出成表格形式；

班组人员表

-文件位置：基础信息-班组人员表；

-文件目的：用于查看班组人员信息，可将人员从班组中移除；

-录入界面：

查询 删除									
班组编号					人员编号				
☐	班组编号	人员编号	人员名称	班组名称	部门编号	部门名称	制单人	制单日期	备注
☐	w001	wlm001	王白	w一班	w001	w生产部			
☐	hb-01	ZKY	郑凯阳	1小组	999-2	测试部-生产1部			
☐	lys01	lys	李岩松	李岩松班组	s002	实施部	岩松	2022-02-17 10:47:...	
☐	h001	gyz	谷毅卓	白班	999	测试部			
☐	G001	gig2	1	G班组一	0217	华东大区			
☐	w003	jhc001	金海创01	w三班	w002	w一部车间			
☐	Y-01	ycz	尹春芝	白班组	kaifabu_zh	开发部 (使用)			
☐	lys01	hs	韩石	李岩松班组	HB	华北地区	岩松	2022-02-17 10:47:...	
☐	lys01	wlm	史秉亮	李岩松班组	w001	w生产部	岩松	2022-02-17 10:47:...	
☐	0322	rlx	任凯玄	lo班组	kaifabu_zh	开发部 (使用)	任凯玄	2022-03-22 09:23:...	

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 删除：选择一条未使用的数据；

往来单位

-文件位置：基础信息-往来单位表；

-文件目的：用于查看托工商、供应商、客户信息；

-录入界面：

查询 高级查询 + 新增 编辑 删除 导入 导出									
单位编号		单位名称		使用状态		单位类型			
☐	单位编号	单位名称	简称	联系人	使用状态	单位类型	制单人	制单日期	备注
☐	001	供应商			使用	供应商	史秉亮	2022-02-17 11:37:21	
☐	007	天下会	111	雄霸	使用	托工商	仇鹏飞	2022-03-10 16:25:29	
☐	0322	lo单位	lo	无名氏	使用	供应商	任凯玄	2022-03-22 09:42:27	
☐	222	111111	1111	111	使用	客户	仇鹏飞	2022-02-17 13:52:49	111
☐	888	威海山	卡布达	qq	使用	客户	仇鹏飞	2022-02-24 09:54:37	111
☐	999	托工商1			使用	托工商	admin	2022-02-26 14:03:48	
☐	999-1	托工商2			使用	托工商	admin	2022-02-26 14:04:05	
☐	G001	客户一			使用	客户	郭建刚	2022-02-19 13:10:52	
☐	gs-tuogong	gs-tuogong			使用	托工商,供应商,客户	郭森1	2022-02-23 10:26:23	
☐	h001	飞龙商贸			使用	托工商,供应商,客户	侯恩楠	2022-02-24 11:21:42	

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增往来单位信息；
4. 编辑：用于编辑往来单位信息，已使用的往来单位不可编辑；

- 删除：用于删除往来单位信息，已使用的往来单位不可删除；
- 导入：用于导入数据，可下载模板；
- 导出：可以把已选的单据导出成表格形式；

货品分类

-文件位置：基础信息-货品分类表；

-文件目的：用于查看货品分类明细；

-录入界面：

查询 高级查询 + 新增 编辑 删除 导入 导出							
分类编号	分类名称						
☐	分类编号	分类名称	上级名称	使用状态	制单人	制单日期	备注
☐	0216	☐ 龙珠		使用	admin	2022-02-16 17:51:47	
☐	03-22	☐ 成品A		使用	任新宏	2022-03-22 09:45:12	
☐	999	☒ 药品		使用	刘丹	2022-02-26 09:33:23	
☐	999-1	☐ 药品-原材料	药品	使用	刘丹	2022-02-26 09:33:48	
☐	999-2	☐ 药品-半成品	药品	使用	刘丹	2022-02-26 09:34:01	
☐	999-3	☐ 药品-制成品	药品	使用	刘丹	2022-02-26 09:34:28	
☐	A856	☐ 大唐		使用	仇鹏飞	2022-02-17 14:00:59	11111
☐	g001	☐ g成品		使用	谷锐卓	2022-02-19 14:06:24	
☐	gs	☐ gs		使用	admin	2022-02-14 10:31:25	
☐	gu1	☒ gu制成品		使用	谷锐卓	2022-02-26 13:51:48	
☐	gu1-1	☒ gu半成品	gu制成品	使用	谷锐卓	2022-02-26 13:52:23	
☐	gu701	☒ gy701	gu半成品	使用	刘董	2022-03-11 17:26:46	
☐	gu702	☐ gu702	gy701	使用	刘董	2022-03-11 17:27:41	
☐	gu1-2	☐ gu原材料	gu制成品	使用	谷锐卓	2022-02-26 13:52:47	
☐	gu1-3	☐ gu外购件	gu制成品	使用	谷锐卓	2022-02-26 13:53:48	
☐	h	☒ h一级		使用	admin	2022-02-12 16:55:05	
☐	G01	☐ 一级分类	h一级	使用	admin	2022-02-12 14:00:10	

-按钮说明

- 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
- 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
- 新增：用于新增货品分类信息；
- 编辑：用于编辑分类信息，已使用的分类不可编辑；
- 删除：用于删除分类信息，已使用的分类不可删除；
- 导入：用于导入数据，可下载模板；
- 导出：可以把已选的单据导出成表格形式；

货品信息

-文件位置：基础信息-货品信息表；

-文件目的：用于查看货品信息；

-录入界面：

Q 查询

Q 高级查询

+ 新增

✎ 编辑

🗑 删除

🔍 质检参数

📶 导入

📄 导出

成品A

HC

HC原材料

HC半成品

HC-制成品

自行车

组成部件

杯子

杯子辅料

杯子半成品

十一点多

gu制成品

gu外购件

gu原材料

gu半成品

慕氏

药品

药品-制成品

药品-半成品

药品-原材料

西北院

制成品

半成品

原材料

品号	品名		规格		属性		请选择		
☐	品号	品名	部门名称	分类名称	规格	特征	属性	启用序列	☐ 禁用
☐	0005	测试成品	大唐	药品			制成品	否	否
☐	0322	测试品	开发部 (使用)	成品A			制成品	否	否
☐	0322serial	0322serial		成品A			制成品	是	否
☐	0322-子件	0322-子件 编号		成品A			制成品	否	否
☐	035-1	电脑		电子分类	9*6*8		制成品	是	否
☐	035-2	键盘		电子分类	15.6寸	黑	原材料	否	否
☐	035-3	电池		电子分类			原材料	否	否
☐	035-4	CPU		电子分类	5*6*7		制成品	否	否
☐	31	车		龙珠			制成品	否	否
☐	312	酸液	河北大区	龙珠	131	222	制成品	否	否

-栏位说明

- 1.启用序列：开启序列，下任务时该货品是启序列号的，需选择序列规则；
- 2.关键件：此字段是关键件标识，说明该物料是其他货品的关键件，需要在入库后才能绑定，入库时需要导入序列号；
- 3.启用批次：启用批次，下此货品任务时需填写批号；如果此货品是关键件，在入库时必须填批次；
- 4.是否上料：1.是，该物料需要操作上料，跟任务绑定；2.否，此物料不需要上料；
- 5.是否倒冲：1.是，报工后，如果货位上的物料充足，则根据标准用量/修改实际用量值后自动生成用料单；2.否，报工后，判断该货位的物料是否充足，充足可报工，不充足提示料不足；需要手动做用料单，用料列表默认都是按照标准用量展示，可修改用料值；
- 6.换算类型、换算率：设置了换算类型及换算率，则下任务时，在填写计划数量后，根据换算率，换算出副单位的数量；
- 7.默认仓库：任务完成成品入库的默认仓库；

8.工艺名称：货品默认的工艺路线；

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增货品信息；选择左侧分类树后点新增，默认是加在的该分类下的货品，可重新选择分类；
4. 编辑：用于编辑货品信息，已使用的货品不可编辑；
5. 删除：用于删除货品信息，已使用的货品不可删除；
6. 质检参数：货品入库检的质检参数设置；
7. 导入：用于导入数据，可下载模板；
8. 导出：可以把已选的单据导出成表格形式；

字典管理

-文件位置：基础信息-字典管理表；

-文件目的：用于查看字典信息；

-录入界面：

类型编号						类型名称				
☐	类型编号	类型名称	系统类型	使用状态	备注	☐	字典内容	使用状态	系统类型	备注
☐	EnterCause	退料原因	是	使用		☐	报废原因2	使用	否	
☐	xmdx	项目大小	否	使用		☐	报废原因1	使用	否	
☐	xmlx	项目类型	否	使用		☐	报废3	使用	否	
☒	YC	返修、报废	是	停用						
☒	887	报废原因	否	使用						
☐	001	001	是	使用						
☐	FacilityPlanType	设备维护类型	是	使用						
☐	FaiCondition	备件检条件	是	使用						
☐	FacilityParam	设备参数分类	是	使用						
☐	TaskOrderType	任务单据提类型	是	使用						

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增非系统(自定义)字典信息；

4. 编辑：用于编辑非系统字典信息，已使用的字典不可编辑；
5. 删除：用于删除未使用的字典信息；

容器管理

- 文件位置：基础信息-容器管理表；
- 文件目的：用于查看容器信息；
- 录入界面：

搜索 高级查询 + 新增 编辑 删除									
容器编号				容器前缀					
☐	容器编号	容器前缀	容器规格	仓库名称	容器类型	是否使用	制单人	制单日期	备注
☐	w01	w			电机容器	使用	史莱克	2022-04-02 16:55:17	
☐	zj00001	zj			电机容器	使用	史莱克	2022-04-02 11:01:22	
☐	zj00003	zj			电机容器	使用	史莱克	2022-04-02 11:01:22	
☐	zj00004	zj			电机容器	使用	史莱克	2022-04-02 11:01:22	
☐	zj00002	zj			电机容器	使用	史莱克	2022-04-02 11:01:22	
☐	sn0000006	sn	60*50		容器1	使用	于海佳	2022-03-29 15:35:49	
☐	sn0000002	sn	60*50		容器1	使用	于海佳	2022-03-29 15:35:49	
☐	sn0000004	sn	60*50		容器1	使用	于海佳	2022-03-29 15:35:49	
☐	sn0000001	sn	60*50		容器1	使用	于海佳	2022-03-29 15:35:49	
☐	sn0000005	sn	60*50		容器1	使用	于海佳	2022-03-29 15:35:49	

1. -按钮说明
2. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
3. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
4. 新增：用于新增非系统(自定义)字典信息；
5. 编辑：用于编辑非系统字典信息，已使用的自定义字典不可编辑；
6. 删除：用于删除未使用的字典信息；

序列号规则

- 文件位置：基础信息-序列号规则表；
- 文件目的：用于查看序列号规则信息；
- 录入界面：

查询

高级查询

新增

编辑

删除

规则编号		规则名称				是否使用		请选择						
☐	规则编号	规则名称	规则范例	是否使用	制单人	制单日期	☐	配置项	值	初始值	间距	长度	排序	☐
☐	h0011测试01	h0011测试01	sn00000001	使用	侯国瑞	2022-03-28 13:56:29	☐	年月日		0	0	0	0	
☐	DJ	东劲	001	使用	韩石	2022-03-26 16:31:32	☐	流水		1	1	2	1	
☐	gs-1	gs	gs2022-03-21001	使用	gs	2022-03-21 14:39:55								
☐	ltxl	刘星的序列	20220319001	使用	刘星	2022-03-19 14:40:56								
☐	gyz	gu-序列	gu-20220317001	使用	谷毅卓	2022-03-17 09:16:47								
☐	YHJ的序列号规则1	YHJ的序列号规则1	hj_20220315001	使用	于海佳	2022-03-15 11:18:30								
☐	zs	测测	SN20220318001	使用	张升	2022-03-14 15:06:01								
☐	容魏序列	容魏序列	03000	使用	贾立世	2022-03-14 11:51:27								
☐	yz1	yy规则1	0012022yy0312	使用	尹春芝	2022-03-11 19:55:22								
☒	ceshi01	测试1		使用	侯国瑞	2022-03-11 15:33:52								

-栏位说明

1.流水必填否则不可保存；

-按钮说明

- 1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
- 2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
- 3. 新增：用于新增序列规则信息；
- 4. 编辑：用于编辑序列规则信息，已使用的序列规则不可编辑；
- 5. 删除：用于删除未使用的序列规则信息；

仓库管理

仓库管理

-文件位置：基础信息-仓库管理-仓库管理；

-文件目的：用于仓库的创建与管理；

-录入界面：

新增

仓库名称

仓库编号

外部编号

仓库地址

启用库存

是否

是否

是否使用

是否上架

手动上架

编码规则

(仓库)-(库区)-(货架)-(层)-(列)

备注

操作

库区名称

摆放方式

货位编码规则

货架数

货架编码

编码长度

层数

层编码

编码长度

列数

列编码

编码长度

1

到第

1

页

确定

共 1 条

10 条/页

保存

返回

-栏位说明

1. 外部编号：当前仓库对接 erp 的仓库 id；
2. 启用库存：启用库存，成品在完工后推 wms 的预到货单后，在一键入库成功后，直接推 erp；
不启用库存，成品在完工后推 wms 的预到货单后，直接 推 erp，没有后续库存信息的写入；
3. 启用->预到货单->一键入库成功后->推 erp；
4. 不启用->预到货单->推 erp；
5. 此字段主要针对客户定制开发；
6. 车间仓：车间仓是一个标识，开启后，说明此仓库是个车间仓；
7. 是否使用：仓库使用状态，可在操作入库时，选择仓库筛选到此仓库；
8. 是否上架：分为手动上架、自动上架两种方式；仓库是地堆的，建议设置为自动上架，往自动上架的仓库入库时，会生成入库单，不会生成上架单；仓库是货架的，建议设置为手动上架，当往手动上架的仓库入库时，入库时选择的货位只有收货位，当入到收货位后，会生成入库单和上架单，需要有上架作业，将货品由收货位转移到常规货位；
9. 编码规则：系统默认规则{仓库}-{库区}-{货架}{层}{列}；可调整货位编码规则；
10. 创建库区：
 - 10.1 库区名称：字符录入，必填；
 - 10.2 摆放方式：分为立体、地堆两种方式；
当选择立体摆放方式时，货架数、编码长度、层数、列数必填；货架编码、层编码、列编码非必填；当选择地堆摆放方式时，不需要再填写列表中剩余其他字段；

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增仓库操作，创建仓库时可同时创建库区；
4. 编辑：编辑仓库基本信息；
5. 删除：未使用的仓库可删除；

货位管理

-文件位置：基础信息-仓库管理-货位管理；

-文件目的：用于库区、货位的创建与管理；

-录入界面:

删除货架/库区

+ 添加库区

+ 添加货位

高级查询

查询

编辑

打印

测试02

测试仓

机械仓

ycz

cy库

手动上架

直接上架

线边仓01-qt

g测试仓库

测试仓-qt

h测试仓1

车间2号仓

车间1号仓

因特测试仓

李静宏

h手动上架

h自动上架

黄河大道

h测试仓

半成品库

HC001

货位编号

是否可用

选择

默认收货位

请选择

是否锁定

请选择

混合货品

请选择

仓库编号	库区	货位编号	一区一位	货架号	默认收货位	货位类型	是否锁定	删除
☐ 001	a	001-a	是	a货架	是	收货位	否	否
☐ 01	成品仓	01-成品仓-A01A01A01	否	A01	是	收货位	否	否
☐ 01	成品仓	01-成品仓-A01A01A02	否	A01	否	常规货位	否	否
☐ 01	成品仓	01-成品仓-A01A01A03	否	A01	否	常规货位	否	否
☐ 01	成品仓	01-成品仓-A01A01A04	否	A01	否	常规货位	否	否
☐ 01	成品仓	01-成品仓-A01A01A05	否	A01	否	常规货位	否	否
☐ 01	成品仓	01-成品仓-A01A02A01	否	A01	否	常规货位	否	否
☐ 01	成品仓	01-成品仓-A01A02A02	否	A01	否	常规货位	否	否
☐ 01	成品仓	01-成品仓-A01A02A03	否	A01	否	常规货位	否	否
☐ 01	成品仓	01-成品仓-A01A02A04	否	A01	否	常规货位	否	否

-按钮说明

- 1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
- 2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
- 3. 添加库区：用于新增库区操作，创建库区时可同时创建货位；
- 4. 删除货架/库区：未使用的货架、仓库可删除；
- 5. 添加货位：选中一个库区，可在库区中添加货位；
- 6. 编辑：可编辑货位的信息；
- 7. 打印：可按照系统模板，操作打印；

条码管理

条码规则

-文件位置：基础信息-条码管理-条码规则；

-文件目的：用于条码规则的设置；

-录入界面:

查询

高级查询

+ 新增

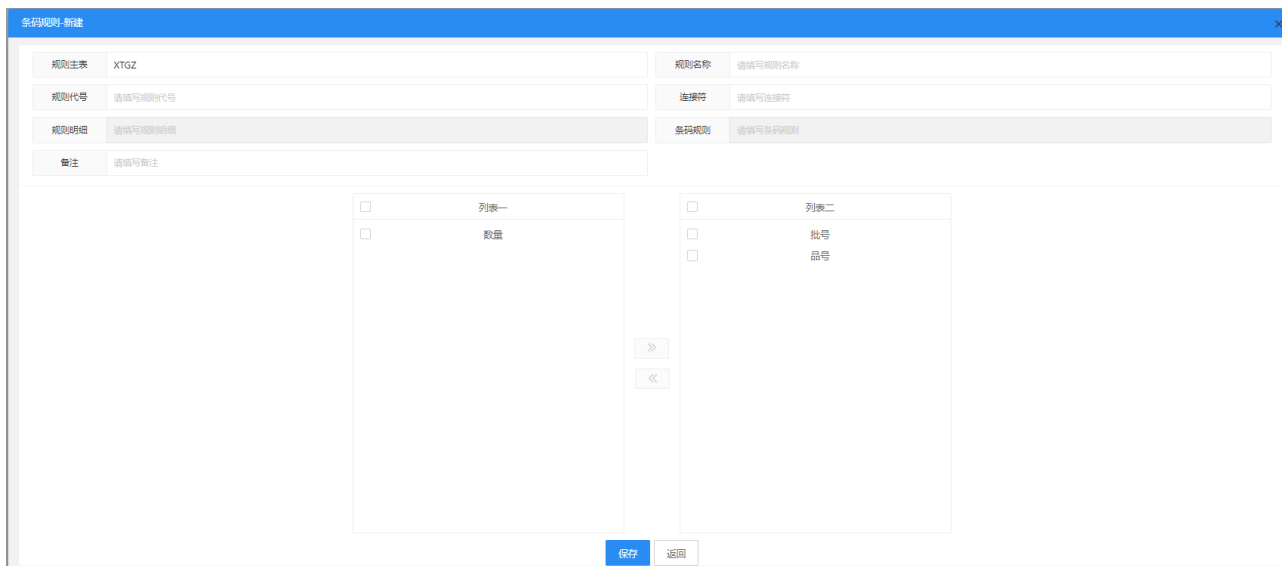
修改

删除

规则列表

规则名称

条码类型	规则主表	规则名称	规则代号	连接符	规则明细	条码规则	往来单位	制单人	制单日期	备注
☐ 货品	XTGZ	123			batch productCoun...	批号#数量#品号#报...	系统类型	管理员	2022-06-30 09:34:44	
☐ 货品	XTGZ	测试1	www		batch productCoun...	批号#数量#品号#报...	系统类型	管理员	2022-06-25 10:56:45	
☐ 货品	XTGZ	YYY	YY		batch productCoun...	批号#数量#品号#报...	系统类型	尹春芝	2022-06-25 10:05:00	
☐ 货品	XTGZ	系统规则	系统规则		batch productCode	批号#品号	系统类型	lqz	2022-03-28 19:19:21	



The screenshot shows a web-based interface for creating a barcode rule. At the top, there's a blue header bar with the text '条码规则-新建' and a close button. Below the header, the interface is divided into several sections. On the left, there's a form with four rows: '规则主表' (Rule Main Table) with value 'XTGZ', '规则代号' (Rule Code) with a dropdown '选择写规则代号', '规则明细' (Rule Detail) with a dropdown '选择写规则明细', and '备注' (Remarks) with a dropdown '选择写备注'. To the right of this form, there's another section with three rows: '规则名称' (Rule Name) with a dropdown '选择写规则名称', '连接符' (Connector) with a dropdown '选择写连接符', and '条码规则' (Barcode Rule) with a dropdown '选择写条码规则'. Below these forms, there are two large rectangular areas labeled '列表一' (List One) and '列表二' (List Two). '列表一' contains a checkbox and the text '数量' (Quantity). '列表二' contains two checkboxes and the text '批号' (Batch Number) and '品号' (Item Number). Between these two lists are two arrows: a right-pointing arrow '»' and a left-pointing arrow '«'. At the bottom right of the interface, there are two buttons: a blue '保存' (Save) button and a grey '返回' (Return) button.

-操作步骤

- 1.选择规则主表，下部区域会带过来默认的系统规则字段；
- 2.可从左侧列表中的字段选择要用的字段添加到右侧列表中，设置好规则名称、连接符，点保存按钮，生成一条条码规则；

系统设置

自定义管理

编码规则

-文件位置：系统设置-自定义管理-编码规则

-文件目的：可以自定义系统中各种单据的单据编号，当不自定义时，系统按默认的编码规则生成单据编号；

-录入界面：

字典类型编号
自定义报表
质检参数
销售订单
通知单
任务单
报工单
质检单
工资结算单
工资奖证单
工资生成单
设备检验
设备维护计划
设备维护计划执行

设置编码规则 - 请选择菜单

可选字段(点击可添加到右侧)

日期(yyyyMMdd)
日期-年月(yyyyMM)
日期-年月(yyMM)
日期-年(yyyy)
日期-年(yy)

点击⇒

已选字段

前缀 请输入前缀
日期格式 yyyyMMdd
流水号 请选择位数
初始化流水值 请输入初始化流水值
最终编码规则

保存

PC 自定义

-文件位置：系统设置-自定义管理-PC 自定义

-文件目的：可以自定义系统中各种单据中的新增页面字段是否必填、新增页面是否禁用、修改页面是否禁用、表头是否显示、表身是否显示、默认查询条件中是否包含该字段、列表中是否显示字段、是否包含排序功能、是否合计功能；

-录入界面：

MES

基础设置

工艺信息

制程工序

BOM清单

制程工艺

工艺模板

参数信息

设备信息

异常管理

生产管理

订单/计划

生产任务单

作业执行

工单报工

工单转移

半成品转出

异常上报

工单异常

质检异常

物料异常

托工管理

委外排产

委外报工

委外质检

委外结算

工资管理

工序管理

制成工序参数设置表

序号	字段名	字段说明	必填	新增禁用	修改禁用	表头	表身	查询条件	列表	是否排序	是否合
1	processCode	工序编号	☒	☐	☒	☒	☒	☒	☒	☐	☐
2	processName	工序名称	☒	☐	☐	☒	☒	☒	☒	☐	☐
3	processType	工序类型	☒	☐	☐	☒	☒	☒	☒	☐	☐
4	isStrict	严格工序	☒	☐	☐	☒	☒	☐	☒	☐	☐
5	fgCode	设备组编号	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐
6	fgName	设备组	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☒	☐	☐
7	tgCode	班组编号	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☐	☐
8	tgName	班组名称	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☒	☐	☐
9	status	使用状态	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☒	☐	☐
10	workReportType	报工方式	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☒	☐	☐
11	isWorkStart	开停工	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐
12	isKeyParts	关键件	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☐	☐	☐
13	scrapRate	报废率	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☒	☐	☐

自定义项设置

保存

-按钮说明

1. 自定义设置：用户可自定义字段，类型为文本、数值、日期、引用、上传文件、排序、换算类型、扫输入框、可录可输；

自定义报表

- 文件位置：系统设置-自定义管理-自定义报表
- 文件目的：可以通过 sql 语句自定义系统中菜单下的报表；
- 录入界面：

修改菜单

上级Code	生产报表	菜单名称	订单进度报表	菜单类型	PC报表	排序	8
状态	已启用	排序字段	MesSaleOrder_saleordercode desc	使用表	messaleorder	部门权限	messaleorder_deptcode
往来单位	messaleorder_suppliercode	仓库权限		日期字段		日期格式	请选择

Sql脚本内容*
select
messaleorder.saleordercode as messaleorder_saleordercode,
messaleorder.projectno as messaleorder_projectno,
messaleorder.createstatus as messaleorder_createstatus,
messaleorder.urgentlevel as messaleorder_urgentlevel,
messaleorder.beforedate as messaleorder_beforedate,
messaleorder.orderstatus as messaleorder_orderstatus,
messaleorder.orderqty as messaleorder_orderqty,
(select sum(completeqty) from messaleinfo where
saleordercode=messaleorder.saleordercode) as messaleorder_completeqty,
round((select sum(completeqty) from messaleinfo where
saleordercode=messaleorder.saleordercode)/messaleorder.orderqty,4)*100 as
messaleorder_rate,
messaleorder.suppliercode as messaleorder_suppliercode,
messaleorder.suppliername as messaleorder_suppliername,
messaleorder.deptcode as messaleorder_deptcode,
messaleorder.deptname as messaleorder_deptname,
messaleorder.operatorname as messaleorder_operatorname,
messaleorder.operatordate as messaleorder_operatordate,
messaleorder.remark as messaleorder_remark
from messaleorder

序号	字段名	字段展示名称	检索	隐藏	排序/手机...	是否合计
1	messaleorder_projectno	项目号	☒	☐	☐	☐
2	messaleorder_saleordercode	订单号	☒	☐	☐	☐
3	messaleorder_orderstatus	订单状态	☐	☐	☐	☐
4	messaleorder_createstatus	生成状态	☐	☐	☐	☐
5	messaleorder_urgentlevel	紧急程度	☐	☐	☐	☐
6	messaleorder_beforedate	预交日期	☐	☐	☐	☐
7	messaleorder_orderqty	数量	☐	☐	☐	☐
8	messaleorder_completeqty	完成数量	☐	☒	☐	☐
9	messaleorder_rate	在制进度	☐	☐	☐	☐
10	messaleorder_suppliercode	客户编号	☐	☐	☐	☐
11	messaleorder_suppliername	客户名称	☐	☐	☐	☐
12	messaleorder_deptcode	部门编号	☐	☐	☐	☐

解析语句统计配置保存返回

-按钮说明

- 1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
- 2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
- 3. 新增：用于新增报表；
- 4. 编辑：用于编辑报表，已使用的报表不可编辑；
- 5. 删除：用于删除分类信息，已使用的分类不可删除；

自定义图文报表

- 文件位置：系统设置-自定义管理-自定义图文报表
- 文件目的：可以通过 sql 语句自定义系统中菜单下的图文报表；
- 录入界面：

报表-新建

报表类型*
饼图

首页展示*
否

时间维度
否

查询天数
请填写查询天数

使用状态*
使用

屏幕占比
一行

标题名称*
请填写标题名称

排序
请填写排序

Sql脚本内容*
请填写Sql脚本内容

备注
请填写备注

保存

返回

启用时间维度的话举例：
select aaa as xname ,sum(aaa) as yname from table where {where} group by aaa order by datetime
不启用时间的举例：
select aaa as xname,sum(aaa) as yname from table where 1=1 group by aaa order by datetime

X轴数据 必须 为 xname
Y轴数据 必须 为 yname
启用时间后 where 后 必须写 {where}

手机自定义

工作台

作业执行

工单派工

开始报工

序列报工

容器报工

扫码报工

序列合格

序列报废

序列单报

序列批报

绑定关键件

工单异常

物料异常

质检异常

质量管理

首件检

巡检

抽检

报工质检

报工管理

委外派工

开停报工

委外质检

过程转移

工序转移

半成品转出

报表

综合报表

生产报表

保存

打印

打印字段配置

查询Q高级查询+新增编辑删除

☐	表单名称	表单编号	主Sql脚本内容	表格Sql脚本内容	配置字段Json	制单人	制单日期	备注	留
☐	容器管理	WM202201030002	select cntrcode as wmscontain...		[{"type": "text", "title": "容器编...	王雷	2022-03-26 10:18:46		
☒	生产任务单	WM202201100001	select mestaskorder.taskorder...	select mesnotice.item as mesn...	[{"type": "text", "title": "任务单...	王雷	2022-03-26 09:58:36		
☐	生产排产	WM202201150001	select mesnotice.item as mesn...	select mesnotice.item as mesn...	[{"type": "text", "title": "工序派...	王雷	2022-03-26 09:58:19		

报表-修改

表单名称*容器管理

表单编号WM202201030002

主Sql脚本内容*

```
select
cntrcode as wmscontainer_cntrcode,
cntmprefix as wmscontainer_cntmprefix,
cntspecs as wmscontainer_cntspecs,
cntchina as wmscontainer_cntchina
```

表格Sql脚本内容*请填写表格Sql脚本内容

配置字段Json*

```
[
{
  "type": "text",
  "title": "容器编号",
  "table": "wmscontainer_cntrcode"
}
```

表格排序字段*1

备注请填写备注

主表表名*WmsContainer

保存返回

打印模板

新增

选择模板生产任务单

模板名称

打印标签

A3A4A5B3B4B5宽/厘米高/厘米自定义清空快速预览打印保存

任务单号组织编号

订单号销售订单明细

项目号erp单号

外部主单id来源类型

单据类型任务单类型

仓库编号仓库名称

父级单号下级单号

返修任务单返修单据

返修类型单据日期

预交日期预开日期

预收日期品号

品名bom编号

bom版本批号

规格特征

属性应用序列

应用批次单位

副单位换算率

换算类型序列规则编号

序列规则扣减率

部门编号部门名称

设备组编号设备组

客户编号客户名称

工艺编号制程工艺

工艺类型产线工序

是否托工是否返修

生成状态紧急程度

打印标识完工状态

托工单价托工金额

打印规则

默认

首页页尾

首页页尾

偶数页页尾

偶数页页尾

奇数页页尾

奇数页页尾

尾页页尾

尾页页尾

左偏移

偏移量pt

顶部偏移

偏移量pt

字体

默认

纸张方向(仅自定义纸张有效)

默认

页码格式

paperNo-paperCount

确定

系统开关

-文件位置：系统设置-系统开关；

-文件目的：系统超量报工及超报比例控制、严格工序控制、是否质检等控制设置；

-录入界面：

超量报工	禁止	报工/完工依据	合格数+报废数
超报比例	11	保留方式	四舍五入
工资保留位数	3	制程工艺	选填
近预交日	3	超预交日	5
近保养日	5	任务单物料	使用ERP物料
严格默认	规划、模板默认严格工序	原因必填	选填
不合格数	报工允许填写不合格数	报工质检	需质检
自动退出	不自动掉线	供应商编号	1001078633
供应商名称	山东太平洋电力通信设备有限公司	解绑地址	http://62-157-16-100.6789.proxy
官网地址	http://117.157.76.45:30236/api/	报工创建异常单	创建

[保存设置](#)

开关说明：

1. 超量报工：是否允许对工序超量报工的总开关，严格工序只能首序超量报工，非严格没有限制；
2. 报工/完工依据：1.合格(报工时的报废数会回到待加工上，最后根据合格量作为完工判断)；
2.合格+报废(报工时的报废数不会回到待加工上，最后根据合格量+报废量去跟计划量比较，作为判断完工依据；)；
3. 工资保留位数、保留方式：工资保留 3 位小数，3 位小数后四舍五入；
4. 近预交日、超预交日、近保养日：工序预警中会根据这几个预警值显示不同背景色；
5. 严格默认：新建工艺、模板时默认严格工序的状态；
6. 原因必填：报工、质检时有返修、报废数，返修、报废原因是否必填的控制开关；
7. 不合格数：用于报工时不合格数是否允许报工人员修改的控制开关；
8. 报工质检：设置为需质检，在报工后，只有质检后，合格数量才会流转到下序；
9. 设置为合格自动流转，当报工数全数合格，则在报工质检中生成一个已质检的报工单；当报工数中包含不合格数，则会生成两张报工单，合格数默认生成已质检的报工单，不合格数会生成待质检的报工单；
10. 委外开停工：设置为是，通知单是开停工的，转为外了，启用开停工；设置为否，通知单

是开停工的，转为外了，就不启用开停工；

11. 客户权限：设置为不控制，当新增了客户信息，所有用户可看到新客户信息；设置为控制，当新增了客户信息，需要给用户设置客户权限后才能看到新增的客户信息；

修改密码

-文件位置：系统设置-修改密码；

-文件目的：用于修改当前登陆用户，MES 的登录密码；

-录入界面：



操作步骤

打开系统设置-修改密码，录入相应信息，点击确定修改；

在线用户管理

-文件位置：系统设置-在线用户管理；

-文件目的：用于查看当前登陆 MES 用户，可以踢在线用户下线；

-录入界面：

踢出						
序号	人员编号	人员名称	所属部门	账号名称	登录时间	登录IP
1	ycz	尹春芝	kaifabu_zh	acb	2022-04-06 10:36:01	222.223.208.12
2	lw	李微	kaifabu_zh	acb	2022-04-06 10:57:05	222.223.208.12
3	qpf	仇鹏飞	kaifabu_zh	acb	2022-04-06 10:28:54	222.223.208.12
4	gt	谷天	kaifabu_zh	acb	2022-04-06 10:58:25	222.223.208.12
5	ycz1	ycz1	kaifabu_zh	acb	2022-04-06 10:39:48	222.223.208.12
6	rkx	任凯宏	kaifabu_zh	acb	2022-04-06 10:48:15	222.223.208.12
7	jhc001	金海创01	w002	acb	2022-04-06 10:44:52	222.223.208.12
8	wlm	史栗亮	w001	acb	2022-04-06 10:36:23	222.223.208.12

-操作步骤

打开系统设置-在线用户管理，选择要踢出的用户，点踢出按钮；

工厂建模

工艺信息

制程工序

-文件位置：工厂建模-工艺信息-制程工序；

-文件目的：用于工序信息的设置；

-录入界面：

查询 导入 导出 高级查询 + 新增 编辑 删除 质检参数												
工序编号		工序名称				工序类型		请选择				
☐	工序编号	工序名称	工序类型	严格工序	设备组编号	设备组	班组编号	班组名称	使用状态	报工方式	报废率	部门名称
☐	0012900	太阳组	工段组	否	tqaaaa	凤凰流金组	dtslzg	大唐双龙组	使用	工段组报工	0	唐
☐	03	H测工段组	工段组	是	H001	热加工组	H01	天津一厂...	使用	单工序报工	0	天津一厂
☐	032204	冲丝网孔	单独工序	否	cslltsb	测试刘童...			使用	单工序报工	0	wlm
☐	032205	冲均压孔	单独工序	否	cslltsb	测试刘童...			使用	单工序报工	0	wlm
☐	032206	扩口	单独工序	否	cslltsb	测试刘童...			停用	单工序报工	0	wlm
☐	0322kx	0322kx工...	单独工序	否	kx(equip...	kx(设备组)	0322	kx班组	使用	单工序报工	0	开发部 (...)
☐	0420	密炼	单独工序	否					使用	单工序报工	0	0420
☐	0420-01	涂隔离剂	单独工序	否					使用	单工序报工	0	hs
☐	042002	下盖胶	单独工序	否					使用	单工序报工	0	0420
☐	0420-02	内挤出 (...)	单独工序	否					使用	单工序报工	0	hs

新增

工序编号*	选择与工序编号	工序名称*	选择与工序名称
工序类型*	工段组	严格工序*	是
设备组	选择设备	班组名称	选择设备
使用状态	使用	报工方式	单工序报工
开停工	不启用	关键件	不绑定
报废率	选择与报废率	部门名称	选择与部门名称
子工序	包装1, 剪切, 涂覆	备注	选择与备注

序号	操作	工序编号	工序名称	工序类型	严格工序	设备组	班组名称	使用状态	报工方式	开停工	关键件	报废率	部门名称	子工序	备注
1	⊗ ⊕ ↻ ↺	331006	包装1	单工序	否			使用	单工序报工	不启用	不绑定	0			
2	⊗ ⊕ ↻ ↺	331005	剪切	单工序	否			使用	单工序报工	不启用	不绑定	0			
3	⊗ ⊕ ↻ ↺	331003	涂覆	单工序	否			使用	单工序报工	不启用	不绑定	0			

保存 取消

- 栏位说明

1. 工序类型：系统有两种工序类型，一种是单独工序，一种是工段组工序；当选择工段组工序，需设置工段组子工序、需设置是否严格工序、需设置报工方式（单报/批报）；当选择单独工序，则不需要设置工段组设置项；
2. 设备组、班组名称：为工序预设的设备组及班组；
3. 部门：此工序所属部门；
4. 开停工：开启开停工，则需要点开工后才可报工；报工时后台记录实际加工时间；
5. 严格工序：设置工段组是否严格；
6. 报工方式：设置工段组的报工方式（1.单工序报工；2.工段组报工）；

- 按钮说明

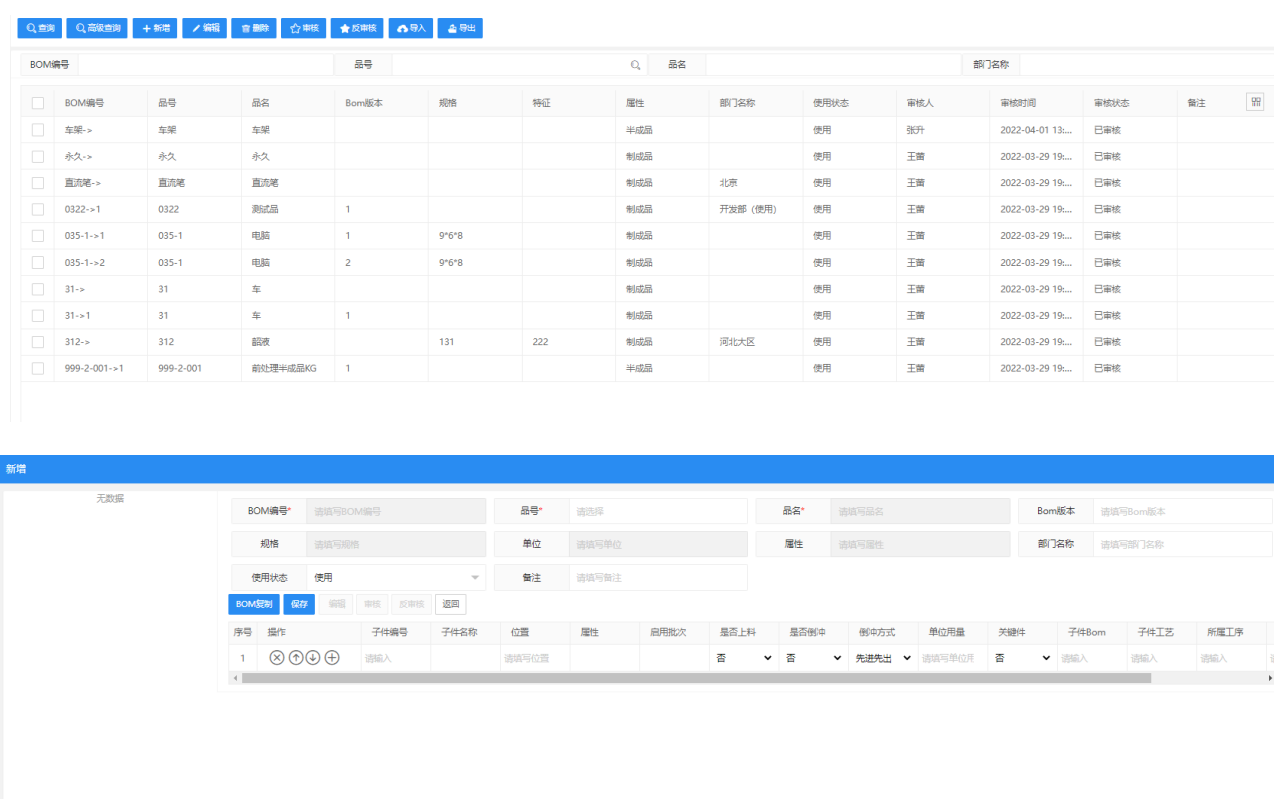
1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增工序信息；
4. 编辑：用于编辑工序信息；
5. 删除：用于删除未使用的工序信息；
6. 质检参数：可以为工序设置质检参数；
7. 导入：批量导入工序；
8. 导出：批量导出工序；

BOM 清单

-文件位置：工厂建模-工艺信息-BOM 清单；

-文件目的：是生产制造系统的一个基础数据，用来表达组成某个制成品所需要的原材料、零部件或半成品等的组成结构关系。 BOM 反映了产品的组成结构，表明了产品各个层次物料的从属关系和数据关系。

-录入界面：



该界面展示了 BOM 清单的列表和新增表单。列表部分包含 BOM 编号、品号、品名、Bom 版本、规格、特征、属性、部门名称、使用状态、审核人、审核时间、审核状态和备注等字段。新增表单部分包含 BOM 编号、品号、品名、Bom 版本、规格、单位、属性、部门名称、使用状态、备注等输入框，以及 BOM 复制、保存、删除、审核、反审核、返回等按钮。下方还有一个子件列表，包含序号、操作、子件编号、子件名称、位置、属性、启用批次、是否上料、是否倒冲、倒冲方式、单位用量、关键件、子件 BOM、子件工艺、所属工序等字段。

BOM 编号	品号	品名	Bom 版本	规格	特征	属性	部门名称	使用状态	审核人	审核时间	审核状态	备注
车渠->	车渠	车渠				半成品		使用	王雷	2022-04-01 13:...	已审核	
永久->	永久	永久				制成品		使用	王雷	2022-03-29 19:...	已审核	
直流笔->	直流笔	直流笔				制成品	北京	使用	王雷	2022-03-29 19:...	已审核	
0322->1	0322	测试品	1			制成品	开发部 (使用)	使用	王雷	2022-03-29 19:...	已审核	
035-1->1	035-1	电脑	1	9*6*8		制成品		使用	王雷	2022-03-29 19:...	已审核	
035-1->2	035-1	电脑	2	9*6*8		制成品		使用	王雷	2022-03-29 19:...	已审核	
31->	31	车						使用	王雷	2022-03-29 19:...	已审核	
31->1	31	车	1			制成品		使用	王雷	2022-03-29 19:...	已审核	
312->	312	眼镜		131	222	制成品	河北大区	使用	王雷	2022-03-29 19:...	已审核	
999-2-001->1	999-2-001	前处理半成品KG	1			半成品		使用	王雷	2022-03-29 19:...	已审核	

-栏位说明

1. 品号：必选；
2. Bom 版本：默认是所选品号的默认版本；录入后，系统会根据品号生成一个(品号->版本)的 Bom，系统有唯一性校验；
3. 部门：权限划分，非本部门人员不可看到此 Bom 版本；
4. 子件编号：必填；
5. 启用批次：货品启用批次；子件启用批次并且是关键件，关键件入库时，需要填写批次；未启用批次是关键件，关键件入库时，需填写序列号；

6. 关键件：是，需要在关键件入库后，才可被绑定；
7. 单位用量：生产一个成品的需要消耗子件的副单位(长度或重量等)；（单位用量=单位比例*单位数量）；
8. 单位比例：子件的副单位值（长度或重量等）；
9. 单位数量：生产一个成品需要消耗的子件数量；
10. 子件 bom:子件的 bom 版本；
11. 子件工艺：子件的生产工艺，生成子件任务后，展示的工艺；

注意：

（1）如果默认的 BOM 版本是空，未设置物料清单，在创建制程工艺时，系统自动带出了默认的版本，此时为默认的 BOM 版本创建了物料清单，当保存制程工艺时，系统会默认保存一个审核通过的 BOM 版本；

（2）单位用量=单位比例*单位数量；举例：生产一个成品需要此物料的数量是 3，那么单位数量=3；每一个物料的长度是 1.2 米，那么单位比例=1.2；单位用量=3.6，相当于生产一个成品，需要用 3.6 米此物料；

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增 BOM；
4. 编辑：用于编辑 BOM；
5. 删除：用于删除未使用的 BOM；
6. 审核：用于审核 BOM 信息；只有审核过的 BOM 才可使用；
7. 反审：反审 BOM，便于修改、删除；

制程工艺

-文件位置：工厂建模-工艺信息-制程工艺；

-文件目的：用于产品的制程工艺设置；

-录入界面：

Q 查询

Q 高级查询

+ 新增

编辑

删除

审核

反审

导入

导出

品号

品名

Bom编号

规格

☐	品号	品名	Bom编号	Bom版本	规格	特征	属性	部门名称	严格工序	使用状态	制单人	制单日期	审核人	审核时间	审核状态	备注	留
☐	dj-半成品...	半成品软管	dj-半成品...				半成品		是	使用	张升	2022-03-28 15:01:53	张升	2022-04-06 09:28:44	已审核		
☐	dj-副丝合股	dj-合股钢丝	dj-副丝合...				半成品	gu-生产部	是	使用	张升	2022-03-28 14:41:20	张升	2022-04-06 09:27:01	已审核		
☐	gu-jg-1	精工成品	gu-jg-1->						是	使用	谷毅卓	2022-03-28 11:44:45			未审核		
☐	dj-软管	成品软管	dj-软管->				制成品	gu-生产部	是	使用	张升	2022-03-25 17:02:00	张升	2022-04-06 09:30:14	已审核		
☐	精工管件	精工管件	精工管件->				制成品	gu-生产部	是	使用	张升	2022-03-25 09:42:53	张升	2022-03-28 10:56:37	已审核		
☐	mq-1	铭奇机器人	mq-1->				制成品		是	使用	谷毅卓	2022-03-24 17:05:27	谷毅卓	2022-03-24 17:05:33	已审核		
☐	gu-hc-1	充电柜	gu-hc-1->				制成品		是	使用	谷毅卓	2022-03-22 16:37:54	贾立世	2022-03-23 09:52:41	已审核		
☐	笔芯	笔芯	笔芯->				半成品		是	使用	张升	2022-03-22 15:37:56	张升	2022-03-28 13:42:34	已审核		
☐	0322	测试品	0322->1.2	1.2			制成品	开发部 (...)	是	使用	任新玄	2022-03-22 10:11:59	任新玄	2022-03-22 10:12:03	已审核		
☐	h0011	h成品1	h0011->3.0	3.0			制成品	h部门	是	使用	侯恩瑞	2022-03-21 17:25:21	侯恩瑞	2022-03-21 17:35:58	已审核		

新增

品号

品名

Bom编号

Bom版本

规格

属性

部门名称

严格工序

使用状态

备注

新建

工艺路线

审核

保存

删除

审核

反审

返回

工艺路线

BOM

质检设置

其他设置

操作	序号	工序编号	工序名称	工序类型	部门名称	设备组	班组名称	作业人员	单位工时	换算类型	单位比例	保留位数	保留方式	工艺描述	启用序列	自定义关...	是否托工
⊖ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕	1	请输入			请输入	请输入	请输入	请输入	请输入单位工	主换副	请输入单位比	请输入保留位	不处理	请输入工艺描述	否	不确定	否

-栏位说明

1. 品号：必选；
2. Bom 版本：默认显示的是默认 BOM 版本，必选，列表加载默认 BOM 和审核通过的 BOM 版本；
3. 严格工序：工艺是否严格；

Tab1 工艺路线：

1. 工序编号：必选；
2. 设备组、班组名称、作业人员：预设值；
3. 单位工时：加工一个货品需要的时间；
4. 换算类型、单位比例：报工时，是以主单位换算成副单位还是以副单位换算成主单位；如果是主换副，录入合格数量，合格(副)=合格数量*单位比例；如果是副换主，录入合格(副)，合格数量=合格(副)*单位比例；
5. 工艺描述：非必填，文字描述；
6. 启用序列：1.是，说明此序开始用序列报工，一旦开始启用序列，后面工序都要用序列报

工；2.否，此序报工时没有启用序列；3.是且创建，此序报工时会出现一个序列号的输入框，此输入框录入的序列号，点报工时会在库里进行唯一校验，如果没有重复，则可报工，此序列会保存在序列列表中；

7. 自定义关键件：设置绑定后，则在报工页面会出现一行关键件输入框，必填；
8. 是否托工、托工商名称：如果托工，则必须选择托工商；
9. 图纸文件、作业指导书：非必填，上传文件；

Tab2 物料清单：

1. 如果设置了 BOM 版本，则带过来物料清单，此页签可添加、删除清单中的物料。
2. 品号：必选；
3. Bom 版本：非必填，默认是所选品号的默认版本；录入后，系统会根据品号生成一个(品号->版本)的 Bom 版本；
4. 部门：权限划分，非本部门人员不可看到此 Bom 版本；
5. 子件编号：必填；
6. 启用批次：货品启用批次；子件启用批次并且是关键件，关键件入库时，需要填写批次；未启用批次是关键件，关键件入库时，序填写序列号；
7. 关键件：是，需要在关键件入库后，才可被绑定；
8. 子件工艺：生成子件任务时的工艺；
9. 所属工序：物料所属工序；
10. 单位用量：生产一个成品的需要消耗的子件数量；
11. 用料数量：用料-退料的回写值；

Tab3 质检设置：

1. 质检否：报工后，是否需要质检；
2. 抽检否、抽检比例：开启了抽检、并设置了比例，根据报工单进行抽检，抽检合格到一定数量后才可放行；(目前没做此功能，抽检仅是一条记录)；
3. 巡检否、是否自检：巡检的时候和自检的时候是否展示质检项；
4. 是否首件检、首件检条件：开启首件检，首件检合格后才可报工；
5. 质检文件：非必填，上传文件；
6. 质检说明：非必填；

7. 质检参数：设置质检参数，可设置该质检项在哪种质检类型中展示；
8. 执行文件：非必填，上传文件；
9. 工艺参数：设置工艺参数，可选择工艺模板或参数；
10. 注意：工段组批报，子工序开启了报工质检，工段组详情中加载每道工序的质检参数；

Tab4 其他设置：

1. 启用容器：开启容器，报工时容器必填，目前只支持严格工序开启容器；
2. 开停工：启用-只有在开工后才可报工；
3. 工序转移：严格工序可进行转移，非严格目前不支持转移；
4. 半成品：设置了工序半成品，则可以给其他有相同工序变成品的工序转入数量；

工艺模板

-文件位置：工厂建模-工艺信息-工艺模板；

-文件目的：用于工艺模板的设置；

-录入界面：

模板编号	模板名称	部门名称	严格工序	总工时	使用状态	制单人	制单日期	审核人	审核时间	审核状态	备注
☐	铝卷	铝卷	华东大区	是	0	使用	史果亮	2022-03-31 15:10:35		未审核	
☐	dj接头	dj接头		是	0	使用	张升	2022-03-28 15:07:13	张升	2022-03-28 15:47:35	已审核
☐	dj钢丝绳股	合股		是	0	使用	张升	2022-03-28 14:34:15	张升	2022-03-28 14:34:18	已审核
☐	0322	0322模板	开发部 (使用)	是	0	使用	任郭玄	2022-03-22 10:09:26	任郭玄	2022-03-22 10:10:51	已审核
☐	0317	1		是	0	使用	韩石	2022-03-17 08:57:34	韩石	2022-03-17 08:57:38	已审核
☐	J002	金序列容器测试		否	0	使用	刘重	2022-03-15 11:33:40	刘重	2022-03-15 11:33:47	已审核
☐	J001	金序列测试001		是	0	使用	刘重	2022-03-15 11:32:43	刘重	2022-03-15 11:32:48	已审核
☐	车架	车架		是	0	使用	张升	2022-03-13 17:51:24	张升	2022-03-13 17:51:26	已审核
☐	gu-jHC-2	线圆模板		是	0	使用	谷毅卓	2022-03-10 15:31:25	谷毅卓	2022-03-10 15:31:27	已审核
☐	muban03	模板3		是	4.5	使用	侯翀翀	2022-03-03 14:18:26	侯翀翀	2022-03-03 14:18:41	已审核

功能同制程工艺相似，新增工艺模板时不需要选择货品。

参数信息

质检参数

-文件位置：工厂建模-参数信息-质检参数；

-文件目的：用于质检参数的创建；

-录入界面:

🔍 查询

🔍 高级查询

+ 新增

📝 编辑

🗑 删除

📶 导入

📤 导出

参数名称

参数分类

请选择

☐	参数名称	参数分类	参数单位	参数类型	质检项内容	默认值	使用状态	制单人	制单日期	备注	🔍
☐	尺寸	外观	cm	数字框	温度 1	2	使用	admin	2022-02-12 16:14:58		
☐	长度	长度	米	数字框	4	5	使用	admin	2022-02-12 16:48:40		
☐	横截面	长度	cm	数字框		5	使用	admin	2022-02-16 13:22:27		
☐	平行度	外观	°	数字框	平行度	0.1	使用	韩石	2022-02-17 15:26:53		
☐	偏心量	外观	°	数字框	偏心量	1	使用	韩石	2022-02-17 15:30:29		
☐	尺寸	参数	摄氏度	数字框	[{"Sort": 1, "IsPass": 1...	5	使用	史秉亮	2022-02-19 11:45:50		
☐	多选	理化		多选	[{"Sort": 1, "IsPass": 1...		使用	史秉亮	2022-02-19 11:46:11		
☐	文本框	参数		文本框			使用	史秉亮	2022-02-19 11:46:35		
☐	h1	外观		单选	[{"Sort": 1, "IsPass": 1...		使用	侯照坤	2022-02-19 17:07:24		
☐	Y单选单选	参数	个	单选	[{"Sort": 1, "IsPass": 1...		使用	尹春芝	2022-02-22 15:56:15		

新增

参数名称*

请填写参数名称

参数单位

请填写参数单位

默认值

请填写默认值

区间最大值

请填写区间最大值

备注

请填写备注

参数分类*

理化

参数类型*

单选

区间最小值

请填写区间最小值

使用状态

使用

操作

序号

参数名称

是否通过

是

✕

+

1

保存

返回

-栏位说明

1.参数类型:

1.1 单选，需要录入参数名称及是否通过；当录入质检项后，系统会根据预设的是否通过的值，返回合格/不合格状态；

1.2 多选，需要录入参数名称及是否通过；当录入质检项后，系统会根据预设的是否通过的值，根据用户选择的值以并的方式判断，返回合格/不合格状态；

1.3 数字框，系统会根据填写区间最小值和区间最大值判断填写的数值判断，返回合格/不合格状态；

1.4 文本框，可填写默认值，无系统判断：

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；

2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；

3. 新增：用于新增质检参数：

- 4. 编辑：用于编辑质检参数，已使用的质检参数不可编辑；
- 5. 删除：用于删除质检参数，已使用的质检参数不可删除；
- 6. 导入：用于导入数据，可下载模板；
- 7. 导出：可以把已选的单据导出成表格形式；

质检参数模板

- 文件位置：工厂建模-参数信息-质检参数模板；
- 文件目的：用于质检参数模板的设置；
- 录入界面：

Q 查询

Q 高级查询

+ 新增

编辑

删除

审核

★ 反馈

模板名称

使用状态

请选择

☐	模板名称	使用状态	制单人	制单日期	审核人	审核时间	审核状态	备注	管
☐	0402tets620	使用	吕晋东	2022-04-02 11:52:05		2022-04-02 11:52:05	未审核		
☐	0402测试	使用	任凯玄	2022-04-02 11:49:50		2022-04-02 11:49:50	未审核		
☐	31	使用	韩石	2022-04-02 11:45:27		2022-04-02 11:45:27	未审核		
☐	精工质检	使用	谷毅卓	2022-03-28 11:35:33	谷毅卓	2022-03-28 11:44:01	已审核		
☐	实木桌子模板	使用	于海佳	2022-02-17 13:49:39		2022-02-17 13:49:38	未审核		
☐	复测模板	使用	admin	2022-02-16 14:05:27		2022-02-16 14:05:27	未审核		
☐	模板	使用	admin	2022-02-16 13:23:03	admin	2022-02-16 16:45:30	已审核		

新增

模板名称*

请填写模板名称

使用状态

使用

备注

请填写备注

+ 选择参数

序号	操作	参数分类	检验项	参数类型	参数单位	默认值	区间最小值	区间最大值	备注
1	⊗ ⊕ ↺ ↻	外观							
2	⊗ ⊕ ↺ ↻	外观	尺寸	数字型	cm	2	0.33	0.34	请填写备注
3	⊗ ⊕ ↺ ↻	长度							
4	⊗ ⊕ ↺ ↻	长度	长度	数字型	米	5	4	6	请填写备注

保存

取消

-按钮说明

- 1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
- 2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
- 3. 新增：用于新增质检参数模板；
- 4. 编辑：用于编辑质检参数模板；
- 5. 删除：用于删除质检参数模板，未审核状态可删除；

6. 审核：模板已审核后才可使用；

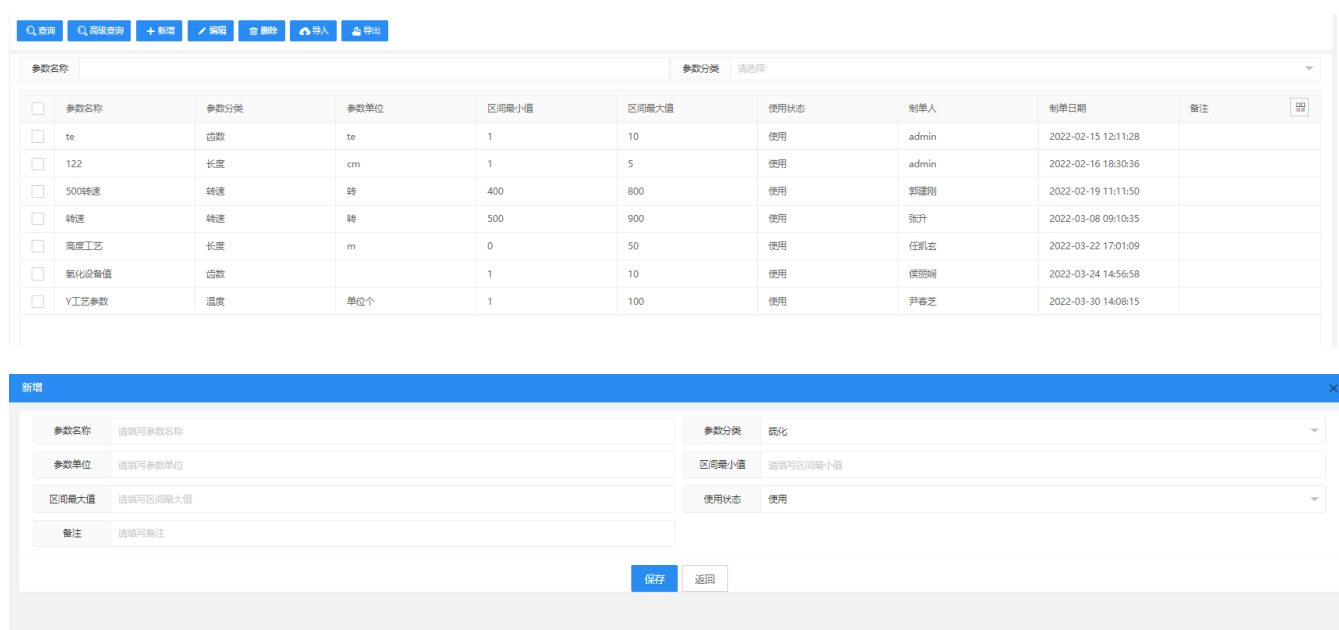
7. 复审：复审后才可修改模板；

工艺参数

-文件位置：工厂建模-参数信息-工艺参数；

-文件目的：用于工艺参数的设置；

-录入界面：



-栏位说明

1. 区间最小值、区间最大值：两项为必填项，系统会根据设置判断合格/不合格状态；

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增工艺参数；
4. 编辑：用于编辑工艺参数；
5. 删除：用于删除工艺参数；
6. 导入：用于导入数据，可下载模板；
7. 导出：可以把已选的单据导出成表格形式；

工艺参数模板

-文件位置：工厂建模-参数信息-工艺参数模板；

-文件目的：用于工艺参数模板的设置；

-录入界面：

搜索 高级查询 + 新增 编辑 删除 审核 ★ 反审								
模板名称					使用状态		请选择	
☐	模板名称	使用状态	制单人	制单日期	审核人	审核时间	审核状态	备注
☐	yyyyyyyyy	使用	尹春芝	2022-03-30 15:22:18		2022-03-30 15:22:17	未审核	
☐	Vgydemo	使用	尹春芝	2022-03-30 15:13:43		2022-03-30 15:13:42	未审核	
☐	001	使用	郭建刚	2022-02-19 11:12:06	郭建刚	2022-02-19 11:12:20	已审核	
☐	111	使用	admin	2022-02-16 18:31:01	admin	2022-02-16 19:48:11	已审核	

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增工艺参数模板；
4. 编辑：用于编辑工艺参数模板；
5. 删除：用于删除工艺参数模板，未审核状态可删除；
6. 审核：模板已审核后才可使用；
7. 反审：反审后才可编辑模板；

设备信息

设备组

-文件位置：工厂建模-设备信息-设备组；

-文件目的：用于设备组的创建及管理；

-录入界面：

Q 查询

Q 高级查询

+ 新增

删除

新增

删除

设备组编号					设备组名称							
☐	设备组编号	设备组名称	部门编号	部门名称	仓库编号	默认仓库	状态	产能汇总	制单人	制单日期	备注	☐
☐	001	liwei(设备组)	老虎	老虎	S-001	河北大仓库	使用	16	李微	2022-03-11 13:56:41	ok	☐
☐	0322	lx设备组	kaifabu_zh	开发部 (使用)			使用	8	任凯玄	2022-03-22 17:03:41		☐
☐	999-2	总混制粒	999-2	测试部-生产1部			使用	0	刘丹	2022-02-26 10:51:10		☐
☐	999-3	压片机组	999-2	测试部-生产1部			使用	0	刘丹	2022-02-26 10:51:32		☐
☐	999-4	罐装机组	999-3	测试部-生产2部			使用	0	刘丹	2022-02-26 10:52:34		☐
☐	999-5	包衣机	999-3	测试部-生产2部			使用	0	刘丹	2022-02-26 10:52:55		☐
☐	csitsb	测试刘重设备组	cs	h部门			使用	0	刘重	2022-02-19 13:41:03		☐
☐	damo	打磨机	zs	北京			使用	0	张升	2022-03-13 17:25:01		☐
☐	G001	G设备组一	G-001	二级部门-1			使用	0	admin	2022-02-12 15:44:14		☐
☐	G002	G设备组二	G-002	二级部门-2			使用	0	admin	2022-02-12 15:45:58		☐

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增设备组信息；
4. 编辑：用于编辑设备组信息，已使用的设备组不可编辑；
5. 删除：用于删除角色信息，已使用的设备组不可删除；
6. 导入、导出：根据模板导入、导出数据；

设备卡片

-文件位置：工厂建模-设备信息-设备卡片；

-文件目的：用于管理设备信息；

-录入界面：

Q 高级查询

Q 查询

+ 新增

📝 编辑

🗑 删除

📶 导入

📶 导出

设备编号

设备名称

设备组编号

设备组名称

☐	设备编号	设备名称	设备组编号	设备组名称	日标准工时	部门名称	设备分类	状态	最后保养...	保养周期	下次保养...	设备类型	自动点检	自动类型	点检周期	
☐	00	00	0322	lxx设备组	0	开发部 (...)	新设备	正常	2022-04-...	5	2022-04-...	实物设备	否	周	周三,周五	任凯玄
☐	00000	00000	Y设备1	Y设备组1	0	开发部 (...)	新设备	正常	2022-05-...	1	2022-05-...	实物设备	否	周		尹春芝
☐	001	前处理-1	L001	前处理	480	测试部-前...	新设备	正常	2022-02-...	60	2022-04-...	实物设备				刘丹
☐	001(liwei)	(liwei)	001	liwei(设备...	5	老虎	新设备	报废	2022-03-...	10	2022-03-...	实物设备				李微
☐	002	制粒机	999-2	总混制粒	0	测试部-生...	新设备	异常	2022-02-...	60	2022-04-...	实物设备				刘丹
☐	003	压片机	999-3	压片机组	0	测试部-生...	新设备	停用	2022-02-...	30	2022-03-...	实物设备				刘丹
☐	004	包装机	999-4	罐装机组	0	测试部-生...	新设备	正常	2022-02-...	25	2022-03-...	实物设备				刘丹
☐	005	包衣机	999-5	包衣机	0	测试部-生...	新设备	正常	2022-02-...	10	2022-03-...	实物设备				刘丹
☐	01	01	Y设备1	Y设备组1	0	开发部 (...)	新设备	正常	2022-05-...	1	2022-05-...	实物设备	否	周		尹春芝
☐	0314	0314	001	liwei(设备...	0	华东大区	新设备	停用	2022-03-...	5	2022-03-...	实物设备				任凯玄

新增

基础信息 保养设置 点检设置 巡检设置

设备编号*	请填写设备编号	设备名称*	请填写设备名称	设备组名称*	请选择
日标准工时	请填写日标准工时	部门名称*	请填写部门名称	默认仓库	请选择
默认货位	请选择	设备分类	新设备	状态	正常
工序名称	请选择	采购日期		到期日期	
负责人	请选择	最后保养日期*		保养周期*	请填写保养周期
下次保养日期		设备配置	请填写设备配置	设备IP	请填写设备IP
抓取频率	请填写抓取频率	设备类型*	实物设备	自动点检*	否
自动类型	周	点检周期	请选择	开停工控制	否
开停工抓取	否	备注	请填写备注		

保存 返回

-栏位说明

- 1. 默认仓库、默认货位：设备默认绑定的仓库、货位；
- 2. 设备配置、设备 IP:需要对接的设备 IP 值配置后，可以抓取数据；
- 3. 自动点检：是，系统根据点检周期自动创建一条点检数据；否，需要手动创建点检记录；
- 4. 开停工控制：是，在开工前至少有一条点检记录，才可开工，未有点检记录不可开工；否，没有此控制；
- 5. 开停工抓取：是，开工后根据抓取频率，抓取设备信息；
- 6. 保养设置、点检设置、巡检设置：设置参数信息；

-按钮说明

- 1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
- 2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
- 3. 新增：用于新增设备信息；
- 4. 编辑：用于编辑设备信息，已使用的设备不可编辑；
- 5. 删除：用于删除角色信息，已使用的设备不可删除；
- 6. 导入、导出：根据模板操作导入、导出；

设备参数

-文件位置：工厂建模-设备信息-设备参数；

-文件目的：用于巡检、点检、保养这三种类型的参数设置；

-录入界面：

查询高级查询+新增编辑删除

参数名称		参数分类 请选择									
☐	参数名称	参数分类	参数单位	参数类型	默认值	区间最小值	区间最大值	使用状态	制单人	制单日期	备注
☐	666	巡检	℃	数字框	145	140	150	使用	admin	2022-02-12...	
☐	润滑油液位	巡检	ml	数字框	15	10	20	使用	admin	2022-02-12...	
☐	转速	点检		单选				使用	刘丹	2022-02-26...	
☐	0309A	保养	A	多选				使用	任凯玄	2022-03-09...	
☐	0322A	保养	L	单选				使用	任凯玄	2022-03-23...	
☐	123	巡检	123	单选				使用	gs	2022-05-11...	
☐	test	巡检	test	单选				使用	gs	2022-05-12...	

修改

参数名称

转速

参数单位

请填写参数单位

默认值

请填写默认值

区间最大值

0

备注

请填写备注

参数分类

点检

参数类型

单选

区间最小值

0

使用状态

使用

操作	序号	参数名称	是否通过
☐	1	合格	是
☐	2	不合格	否

修改 返回

-栏位说明

1.参数类型：

1.1 单选，需要录入参数名称及是否通过；当录入质检项后，系统会根据预设的是否通过的值，返回合格/不合格状态；

1.2 多选，需要录入参数名称及是否通过；当录入质检项后，系统会根据预设的是否通过的值，根据用户选择的值以并的方式判断，返回合格/不合格状态；

1.3 数字框，系统会根据填写区间最小值和区间最大值判断填写的数值判断，返回合格/不合格状态；

1.4 文本框，可填写默认值，无系统判断；

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；

2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；

3. 新增：用于新增设备参数；
4. 编辑：用于编辑设备参数，已使用的参数不可编辑；
5. 删除：用于删除设备参数，已使用的设备参数不可删除；

设备工时

-文件位置：工厂建模-设备信息-设备工时；

-文件目的：用于设备的工时设置；

-录入界面：

设备编号
 开始日期
 结束日期

设备编号	设备名称	2022-05-17	2022-05-18	2022-05-19	2022-05-20	2022-05-21	2022-05-22
00	00	0	0	0	0	0	0
00000	00000	0	0	0	0	0	0
001	前处理-1	480	480	480	480	480	480
002	制粒机	0	0	0	0	0	0
004	包装机	0	0	0	0	0	0
005	包衣机	0	0	0	0	0	0
01	01	0	0	0	0	0	0
0321test	0321test	0	0	0	0	0	0
0322	0322kx设备	8	8	8	8	8	8
1	1	0	0	0	0	0	0

新增

日期开始
 日期结束
 标准工时

序号	操作	设备编号	设备名称	标准工时*	原标准工时	日期	结束日期	停工日	备注
1	X +	请输入		请填写标准工时		请输入	请输入	否 v	请填写备注

-栏位说明

1. 表头

开始日期、结束日期、标准工时：表头三个字段是批量设置表体的值；

2. 表体

选择设备后，带出此设备的原标准工时，可以设置此设备在一段时间内的标准工时。

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增某设备一段时间内的标准工时；
4. 编辑：用于编辑设备某天的标准工时设置；
5. 删除：用于清空设备某天的标准工时设置；

设备负荷

-文件位置：工厂建模-设备信息-设备负荷；

-文件目的：用于设备组、设备负荷的查询；

-录入界面：





异常管理

- 文件位置：工厂建模-异常管理；
- 文件目的：用于异常信息的创建；
- 录入界面：

Q 查询

Q 高级查询

+ 新增

编辑

删除

异常编号					异常名称					
☐	异常编号	异常名称	异常分类	异常等级	工序名称	是否停工	是否使用	制单人	制单日期	备注
☐	hlx01	测试异常	设备异常	不齐套		否	使用	侯丽娜	2022-05-09 1...	
☐	q00wl	物料异常	物料异常	不齐套		否	使用	仇鹏飞	2022-04-07 0...	
☐	q002s	设备异常	设备异常	有点异常	枪尖	否	使用	仇鹏飞	2022-04-07 0...	
☐	q002	ccdcdd	质检异常	有点异常	枪尖	否	使用	仇鹏飞	2022-03-29 1...	
☐	00111	ffffgghj	质检异常	有点异常	枪尖	否	使用	仇鹏飞	2022-03-29 1...	
☐	0329	测试设备异常	设备异常	有点异常		否	使用	任凯玄	2022-03-29 0...	
☐	ywuliao	y物料异常	物料异常	有一点异常	yc1单独	否	使用	尹春芝	2022-03-29 0...	
☐	yzhijian	y质检异常	质检异常	有一点异常	yc1单独	是	使用	尹春芝	2022-03-29 0...	
☐	10000	zj异常	质检异常	有点异常	太阳组	否	使用	李微	2022-03-29 0...	lw测试
☐	0328	增加物料异常	物料异常	有点异常		否	使用	任凯玄	2022-03-28 1...	

-栏位说明

- 1.异常编号、异常名称：必填；
- 2.异常分类：设备异常、工艺参数异常、物料异常、质检异常。

3.异常等级：字典读取；

4.工序名称：出现该异常绑定的工序，不设置可用于全部工序；

生产管理

订单/计划

-文件位置：生产管理-订单/计划；

-文件目的：用于 MES 创建订单的管理；

-录入界面：

查询 高级查询 新增 编辑 删除 审核 生成生产任务 复制 导入 导出										
订单/计划				单据类别	请选择	订单状态		请选择	可转数量	请选择
☐	订单/计划	项目号	生成状态			预交日期	订单状态	数量	已转数量	可转数量
☐	SO-2022-05-00...		已生成	生成生产任务		2022-05-18	未完工	1200	1200	0
☐	SO-2022-05-00...		未生成	生成任务并审核		2022-05-18	未完工	2800	0	2800
☐	SO-2022-05-00...		未生成	生成通知单		2022-05-31	未完工	2100	0	2100
☐	SO20220428002		部分生成	生成通知单并派工		2022-04-28	未完工	1100	100	1000
☐	SO20220428001		未生成	ERP销售订单		2022-04-28	未完工	1000	0	0
☐	SO20220421007	张升测试	已生成	ERP销售订单		2022-04-21	未完工	2	2	0
☐	SO20220420002		已生成	MES计划订单		2022-04-22	未完工	15	15	0
☐	SO20220419009	jhc010	已生成	MES计划订单		2022-04-19	已完工	5	5	0
☐	SO20220419005		已生成	MES计划订单		2022-04-19	未完工	6.5	6.5	0
☐	SO20220419002		已生成	MES计划订单		2022-04-19	未完工	200	200	0

-按钮说明

1.新建页面按钮说明

1.1 新建：快速打开新建订单页面，创建新的订单；

1.2 速查：快速查询订单信息，确认选择后，选择的订单数据默认加载在当前页面；

1.3 保存：保存后，生成一条订单数据；

1.4 编辑：未审核的数据可操作编辑；

1.5 删除：已审核的订单无法操作删除按钮；

1.6 转出：审核后的订单可批量转出生产任务；

1.7 生成生产任务：当前订单中的选择的货品会生成生产任务（未审核状态）；

- 1.8 生成生产任务并审核：当前订单中选择的货品会生成生产任务（已审核状态）；
 - 1.9 生成通知单：当前订单中选择的货品会生成生产任务（已审核状态）并生成通知单未派工状态；
 - 1.10 生成通知单并派工：当前订单中选择的货品会生成生产任务（已审核状态）并生成通知单已派工状态；
 - 1.11 审核：审核后的订单才可进行其他操作；
 - 1.12 反审核：未生成任务的订单可反审核，已审核的订单不可反审；
 - 2.编辑：用于编辑订单信息；
 - 3.删除：已审核的订单不可删除；
 - 4.审核、反审核：订单审核后才可进行后续操作，只有反审核的订单才可进行修改、删除；
 - 5.生成生产任务、生成生产任务并审核、生成通知单、生成通知单并派工：对当前通知单中未生成生产任务的货品，可操作生成生产任务、生成生产任务并审核、生成通知单、生成通知单并派工；
 - 6.复制：根据选择的订单快速复制订单信息；
- 注意：当通知单报异停工后，会在异常处理中生成一条数据，对此异常审核后并生成异常单据，对异常进行维护，当维护完成后，会更改此异常状态。

生产任务单

- 文件位置：生产管理-生产任务单；
- 文件目的：用于 MES 中生产任务的管理；
- 录入界面：

任务单号

订单号

项目号

生成状态

请选择

Bom编号

Bom版本

制单人

☐	任务单号	订单号	项目号	单据日期	生成状态	紧急程度	单据类型	品号	品名	规格	批号	Bom编号
☒	MO20220517023	lqzXXX		2022-05-17	Y	正常	订单转任务	0005	测试成品	SGCC测试		0005->
☐	MO20220517022	lqzAAA		2022-05-17	Y	正常	订单转任务	0005	测试成品	SGCC测试		0005->
☐	MO20220517021	lqzEEE		2022-05-17	Y	正常	订单转任务	0005	测试成品	SGCC测试		0005->
☐	MO20220517020	lqz@###		2022-05-17	Y	正常	订单转任务	0005	测试成品	SGCC测试		0005->
☐	MO20220517019	lqzPPPPP		2022-05-17	Y	正常	订单转任务	0005	测试成品	SGCC测试		0005->

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 ... 41

到第 1 页 确定 共 807 条 20 条/页

工序

物料清单

质检设置

其他参数

序列号

操作	序号	☐	通知单号	状态	紧急程度	工序编号	工序名称	工序类型	部门名称	设备组	设备	班组名称
⊗ ⊕ ⊕	1	☐	NO20220517032	报工	正常	042003	承载面芯胶	单独工序	生产部	G设备组一	设备五	装箱组

-按钮说明

- 1.新增：新增生产任务；
- 2.编辑：未审核前的任务可编辑；
- 3.删除：未审核前的任务可删除；
- 4.转入：可转入订单中的待加工货品的任务；
- 5.审核、反审核：只有已审核的数据才可操作编辑、删除；已审核已报工的数据不可操作反审；
- 6.生成通知单、生成通知单并派工：将已审核的任务生成通知单(未派工)、生成通知单并派工；
- 7.拆分任务：可将一个任务中未生产的部分拆成多个任务进行生产；
- 8.生成子件任务：可将物料清单中一级半成品或者所有级别的半成品，生成生产任务；
- 9.复制：快速复制任务信息；
- 10.单据追溯：可查看跟此任务有关的所有报工单、质检单等单据；
- 11.导入：根据模板操作导入；
- 12.打印：打印任务单操作；

-工序页签按钮说明

- 1.批量新增：任务单已有完工数不可操作批量新增；
- 2.批量修改：未有报工数前可修改设备信息、人员信息等；
- 3.删除：只有未派工、未生成的通知单可删除；
- 4.查看：查看此通知单的所有工艺、质检及其他数据；

-工序页签栏位说明

1.状态

- 1) 未生成：未生成通知单号前状态；
- 2) 未派工：生成通知单号后的状态；
- 3) 已派工：通知单派工后的状态；
- 4) 报工：通知单未全数报工后的状态；如果全数报工，系统设置中的完工依据为“合格数”，合格数未达到计划数时，也显示为 报工状态；
- 5) 完工：系统设置中的完工依据为“合格数”，当合格数等于计划数，显示为完工状态；当完工依据为“合格数+报废数”，当合格数+报废数等于计划数；显示为完工状态；
- 6) 强制完工：操作强制完工按钮后的状态；
- 7) 异常停工：操作报异并将通知单设置为停工的状态；

-物料清单页签按钮说明

- 1.批量新增：可批量新增物料信息；
- 2.修改：可修改物料的用量、所属工序(未报工的工序)等数据；
- 3.删除：可删除不需要的物料信息；
- 4.生成子任务：可针对物料单中的某个子件生成生产任务单。

-序列号页签按钮说明

- 1.追加序列：只有开启序列的货品可追加序列，可根据序列规则生成相应数量的序列号。
- 2.导入：可批量导入序列号；
- 3.清空：清空未报工序列号；
- 4.删除：删除未报工的序列号；
- 5.打印：根据打印模板进行打印；

生产排产

-文件位置：生产管理-生产排产；

-文件目的：用于工序拆分、派工、强制完工、转委外等操作；

-录入界面:

查询

高级查询

拆分

撤销拆分

派工

撤销派工

强制完工

报异常

打印

转委外

通知单号	订单号	任务单号	状态	请选择
上级通知单	排序	行号	品号	
品名	规格	紧急程度	请选择	工序编号
计划数量	计划(副)	排产人员		

☐	序号	通知单号	订单号	任务单号	状态	品号	品名	规格	紧急程度	工序名称	工序类型	部门名称	设置
☐	1	NO20220517032	lqzXXX	MO20220517023	报工	0005	测试成品	SGCC测试	正常	承载面芯胶	单独工序	生产部	
☐	2	NO20220517031	lqzAAA	MO20220517022	完工	0005	测试成品	SGCC测试	正常	承载面芯胶	单独工序	生产部	
☐	3	NO20220517030	lqzEEE	MO20220517021	完工	0005	测试成品	SGCC测试	正常	承载面芯胶	单独工序	生产部	
☐	4	NO20220517029	lqz@###	MO20220517020	完工	0005	测试成品	SGCC测试	正常	承载面芯胶	单独工序	生产部	
☐	5	NO20220517028	lqzPPPPP	MO20220517019	完工	0005	测试成品	SGCC测试	正常	承载面芯胶	单独工序	生产部	
☐	6	NO20220517027	lqz路曼仕达	MO20220517017	已派工	0005	测试成品	SGCC测试	正常	承载面芯胶	单独工序	生产部	
☐	7	NO20220517026		MO20220517014	已派工	ltcp	刘童成品		正常	lt铣	单独工序	华东大区	
☐	8	NO20220517024		MO20220517014	完工	ltcp	刘童成品		正常	lt车	单独工序	华东大区	
☐	9	NO20220517025		MO20220517014	已派工	ltcp	刘童成品		正常	lt磨	单独工序	华东大区	

-按钮说明

1. 查询：根据条件可以查询出来的工序通知单；
2. 拆分：对未派工的通知单进行拆分；
3. 撤销拆分：对拆分出来的通知单操作撤销拆分，撤销后拆分出来的通知单上的数量回到主通知单上；
4. 派工：对处于未派工的通知单执行的派工指令；
5. 撤销派工：对处于派工状态的单据执行的撤销派工的操作；
6. 强制完工：对处于未派工、派工、报工、异常停工执行的强制性完工操作；通知单状态变为强制完工状态；
7. 报异常：对处于已派工和报工状态的通知单进行报异常操作，如果异常是需要停工，则通知单状态变为异常停工；如果异常不需要停工，通知单保留当前状态；报异数据会进入作业执行-异常处理中，当异常维护完成，会将通知单状态由异常停工变为 未派工状态；
8. 转委外：将处于未派工的通知单转成委外通知单；
9. 打印：对通知单进行打印；

-栏位说明:

1. 参考单价：该字段针对的是没有设置计价规则的工序，默认显示 0，当修改单价后，计价确认时，会带出修改后的值；

完工汇报单

-文件位置：生产管理-完工汇报单；

-文件目的：对于已完成订单的操作的缴库记录；

-录入界面：

单据日期		制单人								
☐	单据日期	经手人	仓库名称	部门名称	数量	制单人	制单日期	备注		
☐	2022-05-13		001		7	lqz	2022-05-13 20:19:21			
☐	2022-05-13		001		5	lqz	2022-05-13 20:03:31			
☐	2022-05-13		001		8	lqz	2022-05-13 20:03:06			
☐	2022-05-11	webapi	001	华东大区	1	管理员	2022-05-11 12:23:53			
☐	2022-05-11	webapi	001	华东大区	1	管理员	2022-05-11 12:23:30			
☐	2022-05-11	webapi	001	华东大区	1	管理员	2022-05-11 12:08:06			
☐	2022-04-29	任凯玄	kx	生产部	4	任凯玄	2022-04-29 13:22:28	1111		

< 1 > 到第 1 页 确定 共 8 条 10 条/页

☐	任务单	生成日期	品号	品名	批号	启用批次	启用序列	入库数量	备注		
暂无数据											

-按钮说明

1.查询：根据条件可以查询出来缴库单；

2.新增：可对有合格量的任务单进行缴库操作；

3.删除：删除缴库单；

作业执行

工单报工

-文件位置：作业执行-工单报工；

-文件目的：用于对通知单进行报工操作；

-录入界面：

查询

高级查询

开工

暂停

报工

单据追溯

序列批报

关键件

通知单号

任务单号

品名

紧急程度

请选择

组编号

组名称

部门名称

设备组

待加工

生产中

已完工

序号	☐	通知单号	品号	品名	规格	紧急程度	工序编号	工序名称	组编号	组名称	部门名称	班组名称	图纸文件
1	☐	NO20220507002	Y半成品pno	Y半成品pno		正常	Y-B2	Y-B2			开发部 (使用)	白班组	查看文
2	☐	NO20220517027	0005	测试成品	SGCC测试	正常	042003	承载面芯胶			生产部	装桶组	查看文
3	☐	NO20220517025	ltcp	刘重成品		正常	ltm	lt磨			华东大区		查看文
4	☐	NO20220517026	ltcp	刘重成品		正常	ltx	lt铣			华东大区		查看文
5	☐	NO20220517023	ltcp	刘重成品		正常	ltx	lt铣			华东大区		查看文
6	☐	NO20220517020	ltcp	刘重成品		正常	ltx	lt铣			华东大区		查看文
7	☐	NO20220517016	ltcp	刘重成品		正常	ltm	lt磨			华东大区		查看文
8	☐	NO20220517017	ltcp	刘重成品		正常	ltx	lt铣			华东大区		查看文
9	☐	NO20220517003	jhc004	w电机	10*10	正常	w002	下线圆			w一部车间	w一班	查看文

-按钮说明

1. 查询：根据条件可以查询出来的工序通知单；
2. 开工：设置了开停工的通知单，只有操作了开工按钮，才可进行报工；
3. 暂停：设置了开停工的通知单，在操作开通按钮后，记录实际工时，当点暂停按钮后，停止记录实际工时，再点继续按钮后，才会继续记录实际工时；
4. 报工：未开启开停工的通知单，可直接通过报工按钮进行报工；当开启开停工的通知单，只有点开工按钮后才可报工，点报工按钮后，系统会默认暂停工时的记录；
5. 单据追溯：可查看此通知单所有报工单信息；在单据追溯中，可编辑报工单数据也可删除报工单重新报工；
6. 序列批报：当启用序列的通知单进行报工时可操作此按钮，扫描多个序列进行报工；
7. 关键件：如果此工序需要绑定关键件，可点击此按钮进行关键件的绑定；

返修报工

- 文件位置：作业执行-返修报工；
- 文件目的：用于对有返修数量的通知单进行报工操作；
- 录入界面：

查询

高级查询

开工

暂停

报工

序列批报

关键件

通知单号		任务单号		品名		紧急程度	请选择
组编号		组名称		部门名称		设备组	

☐	通知单号	品号	品名	规格	紧急程度	工序编号	工序名称	组编号	组名称	部门名称
☒	NO202208110005	kd001	kd连接件		正常	006	包装			凯迪组装车间
☐	NO202208020030	jt	保温杯		正常	jt006	JT测温1			嘉特

< 1 >

到第 1 页

确定

共 2 条

10 条/页

-按钮说明

- 1. 查询：根据条件可以查询出来的工序通知单；
- 2. 开工：设置了开停工的通知单，只有操作了开工按钮，才可进行报工；
- 3. 暂停：设置了开停工的通知单，在操作开通按钮后，记录实际工时，当点暂停按钮后，停止记录实际工时，再点继续按钮后，才会继续记录实际工时；
- 4. 报工：未开启开停工的通知单，可直接通过报工按钮进行报工；当开启开停工的通知单，只有点开工按钮后才可报工，点报工按钮后，系统会默认暂停工时的记录；
- 5. 序列批报：当启用序列的通知单进行报工时可操作此按钮，扫描多个序列进行报工；
- 6. 关键件：如果此工序需要绑定关键件，可点击此按钮进行关键件的绑定；

批量报工

- 文件位置：作业执行-批量报工；
- 文件目的：用于一次对多个通知单进行报工操作；
- 录入界面：

查询新增删除

单号	备注		
制单人	制单日期	单号	备注
侯丽娟	2022-09-07 11:14:57	BO202209070002	

<1>到第1页确定共1条4条/页

操作	任务单号	通知单号	报工单号	品号	品名	报工数量	合格数量
编辑删除	MO202208240008	NO202208240005	WO202209070022	002	透镜	300	300

-按钮说明

- 1.新增：新建批量报工，选择多个通知单，填写报工数据后，点保存按钮，即生成一条批量报工数据，同时会生成多个报工单，当前报工单数据根据下序的报工数量，可编辑可删除；点保存并继续按钮，即生成一条批报数据，并且清空新建页面数据；
- 2.删除：当此批报单号上的报工单上的数量都未流转到下序，可操作删除；

工序转移

- 文件位置：作业执行-工序转移；
- 文件目的：上序对下序的货品转移操作；
- 录入界面：

查询高级查询+新增管理删除☆确认

通知单号	任务单号	品名	工序名称
☐	通知单号	任务单号	品号品名特征规格批号
☐	NO20220...	MO2022...	Aeee龙胆亮银枪
☐	NO20220...	MO2022...	Aeee龙胆亮银枪
☐	NO20220...	MO2022...	Y半成品p...Y半成品p...1Y-B1Y-B1
☐	NO20220...	MO2022...	Y半成品批是Y半成品批是tztztzg zg zg zgpppY-B2Y-B2
☐	NO20220...	ycz050702	Y半成品p...Y半成品p...Y-B2Y-B2
☐	NO20220...	ycz050702	Y半成品p...Y半成品p...Y-B2Y-B2
☐	NO20220...	ycz050702	Y半成品p...Y半成品p...Y-B1Y-B1
☐	NO20220...	MO2022...	Y半成品批是Y半成品批是tztztzg zg zg zgpppY-B1Y-B1
☐	NO20220...	MO2022...	Y半成品批是Y半成品批是tztztzg zg zg zgpppY-B1Y-B1

<1234>到第1页确定共31条10条/页

-按钮说明

1. 查询：根据条件可以查询出来数据；
2. 新增：只能选择工序-其他设置-工序转移(Y)并且有可转移数量的通知单；如果货品启用批号、序列号、容器，转移时需要填写货品批号、序列号、容器号；
3. 删除：状态是未完成的转移单可操作删除；
4. 确认：点击状态由未完成变为已完成；

半成品转出

-文件位置：作业执行-半成品转出；

-文件目的：不同工序间具有相同工序半成品的工序半成品的转出操作；

-录入界面：

查询 高级查询 新增 接收 删除													
转移单		通知单号		任务单号		下序通知...							
☐	通知单号	任务单号	品号	品名	工序半成...	Bom编号	规格	批号	转移数量	接收数量	容器号	下序通知...	操作
☐	NO20220...	MO2022...	Y半成品是	Y半成品是	Y半成品是	Y半成品...	gzgzgzgz	ppp	1	1		NO20220...	Y-B1
☐	NO20220...	MO2022...	Y半成品是	Y半成品是	Y半成品是	Y半成品...	gzgzgzgz	ppp	1	0		NO20220...	Y-B1
☐	NO20220...	MO2022...	42201	电脑	035-1	42201->	9*6*8		10	10		NO20220...	密炼
☐	NO20220...	MO2022...	车架	车架	车架	车架->			2	0	yy	NO20220...	车架
☐	NO20220...	MO2022...	zjcp01	车	31	zjcp01->			3	3	lt00001	NO20220...	镇江
☐	NO20220...	MO2022...	h0011-f	h半成品1	h0013	h0011-f->			1000	0		NO20220...	h车
☐	NO20220...	MO2022...	h0011-f	h半成品1	h0013	h0011-f->			100	0		NO20220...	h车
☐	NO20220...	MO2022...	h0011-f	h半成品1	h0013	h0011-f->			300	300		NO20220...	h车
☐	NO20220...	MO2022...	h0011-f	h半成品1	h0013	h0011-f->			500	500		NO20220...	h车

1. 查询：根据条件可以查询出来数据；
2. 新增：只能选择工序-其他设置-半成品(录入)并且有可转出数量的通知单；
3. 删除：接收数量为 0 的数据可操作删除；
4. 接收：接收转入数量，同时更新接收数量字段值；

异常判定

-文件位置：作业执行-异常处理；

-文件目的：系统所有提交异常的数据管理中心；

-录入界面：

查询

高级查询

删除

审核

生成单据

关闭

通知单号		任务单号		异常名称		异常分类	请选择
设备组		设备		处理人		是否关闭	请选择

☐	通知单号	任务单号	异常名称	异常分类	异常等级	工序名称	设备组	设备	是否停工	是否审核	处理人	处理时间
☐	NO20220516006	MO20220516027	测试异常	设备异常		枪头	凤凰流金镗	锻造机	否	否		1753-01-0
☐	NO20220517022	MO20220517013	y质检异常			It磨	liweil(设备...	111	否	否		1753-01-0
☐	NO20220517021	MO20220517013	y质检异常	质检异常		It车	liweil(设备...	111	否	否		1753-01-0
☐	NO20220517021	MO20220517013	y质检异常			It车	liweil(设备...	456	否	否		1753-01-0
☐	NO20220517009	MO20220517005	物料异常	物料异常	外购件缺料	It磨	liweil(设备...		否	否		2022-05-1
☐	NO20220516006	MO20220516027	测试异常	设备异常		枪头	凤凰流金镗	锻造机	否	否		1753-01-0
☐	NO20220516006	MO20220516027	测试异常	设备异常		枪头	凤凰流金镗	锻造机	否	否		1753-01-0
☐	NO20220516006	MO20220516027	测试异常	设备异常		枪头	凤凰流金镗	锻造机	否	否		1753-01-0
☐	NO20220513009	MO20220513015	物料异常	物料异常		枪头	凤凰流金镗	锻造机	否	否		1753-01-0
☐	NO20220513007	MO20220513008	物料异常	物料异常		0322kx工...	测试刘董...	测试刘董...	否	否		1900-01-0

-按钮说明

- 1.查询：根据条件可以查询出来单据；
- 2.删除：可删除未审核单据；
- 3.审核：未审核状态变为已审核；
- 4.生成单据：只有已审核的数据才可根据异常分类生成相应的单据；
- 5.关闭：点击此按钮更改单据中的 <是否关闭>状态；已关闭的按钮不可重复关闭；

异常处理

- 文件位置：作业执行-质检异常；
- 文件目的：对质检异常的处理过程记录；
- 录入界面：

高级查询

查询

确认接单

开始维护

维护完成

撤销确认

计划单号		任务单号			通知单号		报工单号					
☐	计划单号	单据日期	设备组	任务单号	通知单号	报工单号	设备名称	单据状态	异常名称	异常备注	制单人	确定
☐	JH202204210002	2022-04-...	凤凰流金罐	MO2022...	NO20220...		nnnmmm	已完成	y质检异常		仇鹏飞	
☐	JH202204200008	2022-04-...		MO2022...	NO20220...			已完成	y质检异常		任凯玄	
☐	JH202204200006	2022-04-...		MO2022...	NO20220...			已完成	ffffgghj		任凯玄	
☐	JH202204200004	2022-04-...		MO2022...	NO20220...			已完成			lqz	
☐	JH202204200001	2022-04-...	liwei(设备...	MO2022...	NO20220...		0321test	已完成			刘童	
☐	JH202204190023	2022-04-...	kx设备组	MO2022...	NO20220...		0322kx设...	已完成			lqz	
☐	JH202204190022	2022-04-...		MO2022...	NO20220...			进行中			张升	
☐	JH202204190021	2022-04-...		MO2022...	NO20220...			已完成			lqz	
☐	JH202204190020	2022-04-...		MO2022...	NO20220...			待确认			仇鹏飞	
☐	JH202204190019	2022-04-...		MO2022...	NO20220...			待确认			仇鹏飞	

-按钮说明

- 1.查询：根据条件可以查询出来单据；
- 2.确认接单：单据状态为待确认状态变为已确认；
- 3.开始维护：点击开始维护按钮，记录此异常开始处理的时间；单据状态变为进行中；
- 4.维护完成：点击维护完成按钮，记录此异常结束处理的时间；单据状态变为已完成；可填写维护时的用料情况；
- 5.撤销确认：单据状态由已确认变为待确认状态；

关键件

关键件入库

- 文件位置：关键件-关键件入库；
- 文件目的：关键件的入库操作；
- 录入界面：

新增

经手人	侯丽娟	仓库名称	请选择	部门名称	请填写部门名称	备注	请填写备注
-----	-----	------	-----	------	---------	----	-------

序号	操作	品号	品名	批号	规格	启用批次	启用序列	关键件	入库数量	仓库名称	货位名称	容器编号
1	⊗ ⊕	请输入		请填写批号		否	否	否		请输入	请输入	请填写容器编号

保存 返回

-按钮说明

- 1.查询：根据条件可以查询出来单据；
- 2.新增：新增入库的关键件数据，如果货品启用批号、序列需要入库时填写批号、序列号。
- 3.查看：查看此入库单的详细数据；
- 4.删除：删除入库单，如果入库单中的序列号已使用，则不可删除；

关键件绑定

-文件位置：关键件-关键件绑定；

-文件目的：用于将成品序列号和关键件进行绑定；

-录入界面：

序列号	20220517030	任务单号	MO20220517024	品号	h0011	品名	h成品1	规格	请填写规格
-----	-------------	------	---------------	----	-------	----	------	----	-------

保存

序号	子件编号	子件名称	所属工序	已绑定数	需绑数量	扫描数量
1	035-1			0	1	1

关键件

序号	操作	序列号
1	⊗	a11

-操作步骤

- 1.扫描成品序列号
- 2.左侧选择品号，右侧关键件输入框中录入关键件序列号后敲回车，关键件序列自动出现在关键件列表中，扫描关键件序列时系统会进行唯一校验。
- 3.保存后即实现了序列号和关键件的绑定；

关键件解绑

-文件位置：关键件-关键件解绑；

-文件目的：用于成品序列和关键件的解绑操作；

-录入界面：

序号号	20220517030	任务单号	MO20220517024	品号	h0011	品名	h成品1	规格	请填写规格
-----	-------------	------	---------------	----	-------	----	------	----	-------

序号	子件编号	子件名称	所属工序	已绑定数	需绑数量
1	035-1			1	0

☐	序号	序列号
☐	1	a11

-操作步骤

1.扫描成品序列号

2.左侧选择子件，右侧加载已绑定的子件序列号，选择需要解绑的序列号，点解绑按钮，即实现了成品序列号和关键件序列号的解绑操作，已解绑的子件序列号，可再次被其他序列号绑定；当报废解绑子件序列号后，成品序列号在最后一道工序报工时将进行关键件校验。

关键件明细

-文件位置：关键件-关键件明细；

-文件目的：关键件入库中的所有序列号绑定的明细信息；

-录入界面：

品号	品名	关键件	入库单
----	----	-----	-----

查询	清空条件		
-----------------------------------	-------------------------------------	--	--

入库单	品号	品名	规格	启用批次	关键件	仓库编号	仓库名称	货位名称	是否可用	绑定任务单	绑定序
PS202204250007	035-1	电脑		否	xxxbng	rf001	润丰测试仓	A-A01A01A01A01	是		
PS202204250007	035-1	电脑		否	xsrg	rf001	润丰测试仓	A-A01A01A01A01	是		
PS202204250007	035-1	电脑		否	mujrj	rf001	润丰测试仓	A-A01A01A01A01	是		
PS202204250007	035-1	电脑		否	jyulk	rf001	润丰测试仓	A-A01A01A01A01	是		
PS202204250007	035-1	电脑		否	h5y4	rf001	润丰测试仓	A-A01A01A01A01	是		
PS202204250007	035-1	电脑		否	huk	rf001	润丰测试仓	A-A01A01A01A01	是		
PS202204250007	035-1	电脑		否	jyjk	rf001	润丰测试仓	A-A01A01A01A01	是		
PS202204250007	035-1	电脑		否	kuilf	rf001	润丰测试仓	A-A01A01A01A01	是		
PS202204250007	035-1	电脑		否	thy	rf001	润丰测试仓	A-A01A01A01A01	是		
PS202204250007	035-1	电脑		否	nmui	rf001	润丰测试仓	A-A01A01A01A01	是		

关键件流水

-文件位置：关键件-关键件流水；

-录入界面:

物料编号

物料名称

Q

关键件

Q 查询

言 清空条件

物料编号	物料名称	仓库编号	仓库名称	货位名称	关键件	绑定任务	绑定序列	工序编号	工序名称	报工单	序列状态	操作后状态
035-1		lqz	lqz	lqz-请问-...	a11	MO2022...	2022051...				正常	绑定
Adees		1	q123456	1-v1_v2v...	l1	MO2022...	2022051...	dt11111	枪头		正常	绑定
Adees		1	q123456	1-v1_v2v...	l7	MO2022...	2022051...	dt11111	枪头		正常	绑定
Adees		1	q123456	1-v1_v2v...	l10	MO2022...	2022051...	dt11111	枪头		正常	绑定
Adees		1	q123456	1-v1_v2v...	l2	MO2022...	2022051...	dt11111	枪头		正常	绑定
Adees		1	q123456	1-v1_v2v...	l3	MO2022...	2022051...	dt11111	枪头		正常	绑定
Adees		1	q123456	1-v1_v2v...	l8	MO2022...	2022051...	dt11111	枪头		正常	绑定
Adees		1	q123456	1-v1_v2v...	l4	MO2022...	2022051...	dt11111	枪头		正常	绑定
Adees		1	q123456	1-v1_v2v...	l9	MO2022...	2022051...	dt11111	枪头		正常	绑定
Adees		1	q123456	1-v1_v2v...	l5	MO2022...	2022051...	dt11111	枪头		正常	绑定

托工管理

委外排产

-文件目的：用于委外工序的：

-录入界面:

查询

高级查询

拆分

撤销发料

发料

撤销发料

强制完工

报异常

打印

转自产

通知单号	订单号	任务单号	品号
品名	工序名称	部门名称	设备组
设备	班组名称	人员编号	托工商

☐	序号	通知单号	订单号	任务单号	状态	品号	品名	规格	紧急程度	工序名称	工序类型	部门名称	备注
☐	1	NO20220507001	Y物料严格0507	ycz0507	未派工	Y半成品pno	Y半成品pno		正常	Y-B1	单独工序	开发部 (使用)	
☐	2	NO20220516007		MO20220516027	报工	Ae86	dd	ff	正常	枪杆	单独工序	唐	
☐	3	NO20220505009	组测试	MO20220505013	未派工	0005	测试成品	SGCC测试	正常	太阳组	工段组	唐	
☐	4	NO20220505006		MO20220505005	已派工	0005	测试成品	SGCC测试	正常	提纯	单独工序	测试部-前处...	
☐	5	NO20220427007	测试工序	MO20220427005	已派工	0005	测试成品	SGCC测试	正常	粉碎	单独工序	测试部-生产1...	
☐	6	NO20220426004	蒂德测试	MO20220426005	已派工	gs	gs	SEV100	正常	gszl-2	单独工序	老虎	
☐	7	NO20220418081		MO20220418074	报工	h0011-f	h0011-f		正常	h车	单独工序	h部门	
☐	8	NO20220418082		MO20220418074	已派工	h0011-f	h0011-f		正常	h统	单独工序	h部门	
☐	9	NO20220418083		MO20220418074	已派工	h0011-f	h0011-f		正常	h磨	单独工序	h部门	

-按钮说明

- 1.查询：根据条件可以查询出来的工序通知单；
- 2.拆分：对未派工的通知单进行拆分；
- 3.撤销拆分：对拆分出来的通知单撤销拆分，通知单上的数量回到主通知单上；
- 4.发料：对处于未派工的通知单执行的派工指令；
- 5.撤销发料：对处于派工状态的通知单执行的撤销派工的操作；
- 6.强制完工：对处于未派工、派工、报工、异常停工执行的强制性完工操作；通知单状态变为强制完工状态；
- 7.报异常：对处于已派工和报工状态的通知单进行报异常操作，目前异常数据会进入作业执行-异常处理中；
- 8.转自然：将处于未派工的通知单转成自产；
- 9.打印：对通知单进行打印；

委外报工

- 文件位置：托工管理-委外报工；
- 文件目的：用于对委外通知单的报工；
- 录入界面：



序号	通知单号	品号	品名	规格	紧急程度	工序编号	工序名称	部门名称	班组名称	图纸文件	作业指导书
1	NO20220418075	h0011-f	h0011-f		正常	h0011	h车	h部门	白班	查看文件	查看文件
2	NO20220418076	h0011-f	h0011-f		正常	h0012	h铣	h部门	夜班	查看文件	查看文件
3	NO20220418077	h0011-f	h0011-f		正常	h0013	h磨	h部门	白班	查看文件	查看文件

-按钮说明

- 1.高级查询：根据条件可以查询出来的工序通知单；
- 2.开工：设置了开停工的通知单，只有操作了开工按钮，才可进行报工；
- 3.暂停：设置了开停工的通知单，在操作开通按钮后，记录实际工时，当点暂停按钮后，停止记录实际工时，再点继续按钮后，才会继续记录实际工时；
- 4.报工：未开启开停工的通知单，可直接通过报工按钮进行报工；当开启开停工的通知单，只有点开工按钮后才可报工，点报工按钮后，系统会默认暂停工时的记录；

- 5.单据追溯：可查看此通知单所有报工单信息；在单据追溯中，可编辑报工单数据也可删除报工单重新报工；
- 6.序列批报：当启用序列的通知单进行报工时可操作此按钮，扫描多个序列进行报工；
- 7.关键件：如果此工序需要绑定关键件，可点击此按钮进行关键件的绑定；

委外质检

- 文件位置：托工管理-委外质检；
- 文件目的：用于委外回厂货品的质量检测；
- 录入界面：





-按钮说明

- 1.质检：用于对质检否(Y)的工序报工单进行质检；
- 2.单据追溯：对于报工单的质检数据进行编辑、修改；
- 3.查询：根据条件可以查询出来的数据列表；

报工质检

- 文件位置：质量管理-报工质检；
- 文件目的：用于对开启质检的报工单进行质检操作；
- 录入界面：

任务单号	通知单号	报工单号	质检状态	品号	流转容器	报工数量	已检数量
☐ MO20220517025	NO20220517036	WO20220517199	未质检	Y半成品混		5	0
☐ MO20220512046	NO20220512016	WO20220517193	未质检	Y半成品混		1	0
☐ MO20220517012	NO20220517019	WO20220517091	未质检	ltcp		1	0
☐ MO20220517011	NO20220517015	WO20220517069	未质检	ltcp		1	0
☐ MO20220517005	NO20220517010	WO20220517042	未质检	ltcp		1	0
☐ MO20220517010	NO20220517014	WO20220517034	未质检	0005		5	0
☐ MO20220517009	NO20220517013	WO20220517033	未质检	0005		5	0
☐ MO20220517007	NO20220517011	WO20220517018	未质检	0005		5	0
☐ MO20220428024	NO20220428048	WO20220514005	未质检	011010104		38	0
☐ MO20220513006	NO20220513005	WO20220513033	未质检	Y半成品pno		1	0
☐ MO20220513006	NO20220513005	WO20220513031	未质检	Y半成品pno		1	0
☐ MO20220512024	NO20220512010	WO20220512009	未质检	0322serial		1	0
☐ MO20220512007	NO20220512004	WO20220512003	未质检	0322serial		1	0
☐ MO20220509018	NO20220509008	WO20220509039	未质检	0322		3	0
☐ MO20220509018	NO20220509008	WO20220509014	未质检	0322		2	0
☐ MO20220509014	NO20220509007	WO20220509011	未质检	0322		5	0

报工抽检

- 文件位置：质量管理-报工抽检；
- 文件目的：用于做需要抽检的报工单进行质检操作；
- 录入界面：

任务单号	通知单号	报工单号	质检状态	品号	工序编号	班组	设备组	设备	作业人员	部门名称
☐ MO20220328024	NO20220328032	WO20220328409	未质检	gu-jg-1	gu-jg-1		机加设备	机加设备一	谷毅成, 韩石	gu生产部
☐ MO20220329023	NO20220329094	WO20220329150	已质检	鑫沅塔	xy07	硫化班组	硫化设备组	平板硫化机	刘金秋	西北院
☐ MO20220329023	NO20220329094	WO20220329151	已质检	鑫沅塔	xy07	硫化班组	硫化设备组	平板硫化机	刘金秋	西北院
☐ MO20220329046	NO20220329222	WO20220329223	已质检	车架	h0011	基础特战队	机加设备	机加设备一	利库姆	北京
☐ MO20220329046	NO20220329222	WO20220329224	已质检	车架	h0011	基础特战队	机加设备	机加设备二	利库姆	北京
☐ MO20220329046	NO20220329222	WO20220329225	已质检	车架	h0011	基础特战队	机加设备	机加设备二	利库姆	北京
☐ MO20220329046	NO20220329222	WO20220329227	已质检	车架	h0011	基础特战队	机加设备	机加设备一	利库姆	北京
☐ MO20220329048	NO20220329228	WO20220329229	已质检	车架	h0011	基础特战队	机加设备	机加设备二	利库姆	北京
☐ MO20220329048	NO20220329228	WO20220329230	已质检	车架	h0011	基础特战队	机加设备	机加设备一	利库姆	北京
☐ MO20220329049	NO20220329230	WO20220329231	已质检	zjcp01	zjc		liwei(设备组)	456	gs, 谷毅成	h部门

报工质检报表

- 文件位置：质量管理-报工质检报表；
- 文件目的：用于查询质检单明细、统计数据的查询；
- 录入界面：

任务单号	通知单号	报工单号	质检单号	品号	品名	规格	工序编号	工序名称	部门	设备组	设备	班组	作业人员	报工数量	检验数量	合格数量
MO20220517019	NO20220517028	WO20220517123	QR20220517034	0005	测试成品	SGCC测试	042003	承载面芯胶	生产部	G设备组一	设备五	装糖组	王菁	50	50	50
MO20220517012	NO20220517019	WO20220517090	QR20220517023	ltcp	刘量成品		ltm	h磨	华东大区	liwei(设备...	1		员工1	4	4	3
MO20220517012	NO20220517018	WO20220517080	QR20220517021	ltcp	刘量成品		ltc	h车	华东大区	kx设备组	00		张升	4	4	4
MO20220517008	NO20220517012	WO20220517025	QR20220517008	0005	测试成品	SGCC测试	042003	承载面芯胶	生产部	G设备组一	设备五	装糖组	王菁	5	5	5
MO20220517005	NO20220517009	WO20220517020	QR20220517005	ltcp	刘量成品		ltm	h磨	华东大区	kx设备组	00		张升	1	1	1
MO20220517005	NO20220517008	WO20220517010	QR20220517002	ltcp	刘量成品		ltc	h车	华东大区	kx设备组	00		张升	1	1	1
MO20220428024	NO20220428047	WO20220514001	QR20220514003	011010104	DPL450-...	DPL450-...	042003	承载面芯胶	生产部	G设备组一	G设备二		谷田田	15	15	15
MO20220428024	NO20220428047	WO20220514002	QR20220514002	011010104	DPL450-...	DPL450-...	042003	承载面芯胶	生产部	G设备组一	设备五		贾飞	22	22	20
MO20220428024	NO20220428047	WO20220514003	QR20220514001	011010104	DPL450-...	DPL450-...	042003	承载面芯胶	生产部	G设备组一	G设备二		郭建刚	3	3	3
MO20220512036	NO20220512013	WO20220512028	QR20220512003	0322serial	0322serial		0420-03	合股-压延	华东大区	liwei(设备...	ceshi		管理员	2	1	1

首检|巡检|抽检报表

- 文件位置：质量管理-首检|巡检|抽检报表；
- 文件目的：用于各种质检类型单据查询；
- 录入界面：

记录类型	任务单号	品号	品名	规格	通知单号	报工单号	设备组	设备	班组名称	作业人员	校验数量	不合格数	合格率	质检人员	状态	质检时间
抽检	MO20220430002	C10025	GW-100...	2.5*100m...	NO20220430003	WO20220430010	kx设备组	挤压1#		小柔	10	0	100	jls1	不合格	2022-04-30
普件检	MO20220426010	42201	光电元器件	5*96*6	NO20220426014		kx设备组	00	kx班组	员工2	1	0	100	jls1	合格	2022-04-26
普件检	MO20220422002	jhc004	w电机	10*10	NO20220422001		点胶机		w一班		15	0	100	lt	合格	2022-04-22
抽检	MO20220421046	0421	传送带		NO20220421070	WO20220421200	G设备组一	设备五		员工1	10	0	100	0420	不合格	2022-04-21
普件检	MO20220421010	jhc004	w电机	10*10	NO20220421021		点胶机		w一班		15	0	100	lt	合格	2022-04-21
普件检	MO20220421001	jhc004	w电机	10*10	NO20220421004		点胶机		w一班		30	0	100	jhc02	合格	2022-04-21
普件检	MO20220421001	jhc004	w电机	10*10	NO20220421004		点胶机		w一班		1	0	100	jhc02	合格	2022-04-21
普件检	MO20220420005	jhc004	w电机	10*10	NO20220420009		点胶机		w一班	1	15	0	100	jhc001	合格	2022-04-20
普件检	MO20220420005	jhc004	w电机	10*10	NO20220420006		点胶机		w一班	1	15	0	100	jhc001	合格	2022-04-20
巡检	MO20220418014	车架	车架		NO20220418034		kx设备组	00	基础特战队	巴特	4	0	100	zs	合格	2022-04-19

工资管理

工资设置

分类规则

- 文件位置：工资管理-工资设置-工资规则；
- 文件目的：用于设置所选分类下的货品加工时的价格（所选分类下的货品+工序+设备组维度）；
- 录入界面：

Q 查询

Q 高级查询

+ 新增

✎ 批量修改

🗑 删除

🏠 首页

★ 反馈

工序编号

Q 工序名称

Q 分类编号

分类

☐	工序编号	工序名称	分类	定价方式	标准单价	设备组	设备组系数	核算单价	生效日期	制单人	制单日期	审核状态	备注	🗑	🔍
☐	032204	冲丝网孔	自制品	按主单位	22	机加工设备组	1	22	2022-01-01~2...	郭建刚	2022-09-06 11:...	已审核			
☐	032204	冲丝网孔	自制品	按主单位	11	fixe(设备组)	1	11	2022-01-01~2...	郭建刚	2022-09-06 11:...	已审核			
☐	0420-09	解水布 (引置)	白产品	按定额	10	ka设备组	2	20	2022-06-08~2...	管理	2022-06-02 15:...	未审核			
☐	0420-09	解水布 (引置)	黑产品	按定额	10	ka设备组	2	20	2022-06-08~2...	管理	2022-06-02 15:...	未审核			
☐	0420-07	解水布 (包置)	白产品	按主单位	3		1	3	2022-06-02~2...	管理	2022-06-02 15:...	未审核			
☐	0420-07	解水布 (包置)	黑产品	按主单位	3		1	3	2022-06-02~2...	管理	2022-06-02 15:...	未审核			
☐	0420-06	外织出 (包置)	白产品	按主单位	1		1	1	2022-06-02~2...	管理	2022-06-02 15:...	未审核			
☐	0420-06	外织出 (包置)	黑产品	按主单位	1		1	1	2022-06-02~2...	管理	2022-06-02 15:...	未审核			
☐	0420	密炼	龙珠	按主单位	50		1	50	2022-06-02 13:...	张升	2022-06-02 13:...	已审核			
☐	0420	密炼	V1160	按主单位	10		1	10	2022-05-02~2...	管理	2022-05-25 15:...	已审核			

新增

生效日期 2022-01-01 - 2099-12-31

保存

返回

清空

清除

序号	操作	分类编号*	分类名称	序号	操作	工序名称*	定价方式	标准单价*	设备组	设备组系数	核算单价	开始日期*	结束日期*	备注
1	⊗	002	半成品	1	⊗	密炼	按主单位	请选择标准单价	请选择	请选择设备组系数		2022-01-01	2099-12-31	请填写备注
2	⊗	01	货品	2	⊗	涉隔密封	按主单位	请选择标准单价	请选择	请选择设备组系数		2022-01-01	2099-12-31	请填写备注
3	⊗	02	02	3	⊗	下盖胶	按主单位	请选择标准单价	请选择	请选择设备组系数		2022-01-01	2099-12-31	请填写备注
4	⊗ ⊕	请选择		4	⊗ ⊕	请选择	按主单位	请选择标准单价	请选择	请选择设备组系数		请输入	请输入	请填写备注

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增工资规则，需要选择货品分类、工序、设备组（非必填）、开始结束日期、录入标准单价、设备组系数。当未选择设备组时，则默认是所有设备组；保存后会根以分类下的货品+工序+设备组的明细生成工资规则；
4. 批量修改：用于批量编辑标准单价、设备组、设备组系数、开始日期、结束日期；

5. 审核：只有审核通过的规则才可以计算工资；
6. 反审核：只有反审核后，才可批量修改工资规则；

货品规则

-文件位置：工资管理-工资设置-工资规则；

-文件目的：用于设置加工货品时的价格（所选货品+工序+设备组维度）；

-录入界面：

工序编号	Q	工序名称	Q	品号	Q	品名	Q							
☐	工序编号	工序名称	品号	品名	定价方式	标准单价	设备组编号	设备组	设备组系数	核算单价	生效日期	制单人	制单日期	状态
☐	h0013	h磨	h0011-f	h0011-f	按主单位	20			1	20	2022-04-...	侯丽娟	2022-04-01 13:00:18	未
☐	h0012	h铣	h0011-f	h0011-f	按主单位	15			1	15	2022-04-...	侯丽娟	2022-04-01 13:00:18	未
☐	h0011	h车	h0011-f	h0011-f	按主单位	10			1	10	2022-04-...	侯丽娟	2022-04-01 13:00:18	未
☐	yhj-05	组装	0322	测试品	按主单位	1	0322	loc设备组	1	1	2022-04-...	于海佳	2022-04-01 11:35:21	未
☐	yhj-04	喷漆	0322	测试品	按主单位	1	0322	loc设备组	1	1	2022-03-...	于海佳	2022-04-01 11:35:21	已
☐	yhj-03	包边	0322	测试品	按主单位	1	0322	loc设备组	1	1	2022-04-...	于海佳	2022-04-01 11:35:21	未
☐	yhj-02	压板	0322	测试品	按主单位	1	0322	loc设备组	1	1	2022-04-...	于海佳	2022-04-01 11:35:21	未
☐	yhj-01	切割	0322	测试品	按主单位	1	0322	loc设备组	1	1	2022-04-...	于海佳	2022-04-01 11:35:21	未

新增

生效日期

序号	操作	品号*	品名	序号	操作	工序名称*	定价方式	标准单价*	设备组	设备组系数	核算单价	开始日期*	结束日期*	备注
1	X +	请输入		1	X +	请输入	按主单位	请填写标准单	请输入	请填写设备组		请输入	请输入	请填写备注

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增工资规则，需要选择货品、工序、设备组（非必填）、开始结束日期、录入标准单价、设备组系数。当未选择设备组时，则默认是所有设备组；保存后会根以货品+工序+设备组的明细生成工资规则；
4. 批量修改：用于批量编辑标准单价、设备组、设备组系数、开始日期、结束日期；
5. 审核：只有审核通过的规则才可以计算工资；

6. 反审核：只有反审核后，才可批量修改工资规则；

工资项

-文件位置：工资管理-工资设置-工资项；

-文件目的：用于对工资项目的项名称的设置；

-录入界面：

项编号	项名称	状态	制单人	制单日期	备注
☐ cd	迟到	使用	侯丽娟	2022-04-18 14:16:12	
☐ jbgz	基本工资	使用	侯丽娟	2022-04-18 14:15:32	
☐ jc	奖金	使用	于海佳	2022-03-29 16:32:04	

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增工资项，用于工资项目菜单中新增时字段<项名称>字段下拉项；
4. 编辑：用于编辑工资项；
5. 删除：如果已有工资项目，无法删除；
6. 导出：可将数据导出到 excel 中；

工资项目

-文件位置：工资管理-工资设置-工资项目；

-文件目的：用于对工资奖惩单基础信息的建立；

-录入界面：

项目编号	项目名称	项编号	项名称	单价	增减项	多次提交	部门名称	状态	制单人	制单日期	备注
☐ cd	迟到	cd	迟到	50	减项	多次	h部门	使用	侯丽娟	2022-04-18 14:16:34	
☐ ew	额外	jc	奖金	50	增项	多次		使用	于海佳	2022-03-29 16:33:25	
☐ jbgz	基本工资	jbgz	基本工资	3500	增项	单次	h部门	使用			

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；

2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增工资项目，其中字段<增减项>，增项是奖励，减项是惩罚；字段<多次提交>，单次是在工资奖惩单中，只能出现一次，多次是可创建多次奖惩；
4. 编辑：用于编辑工资项目；
5. 删除：如果已有奖惩使用，无法删除；
6. 导出：可将数据导出到 excel 中；

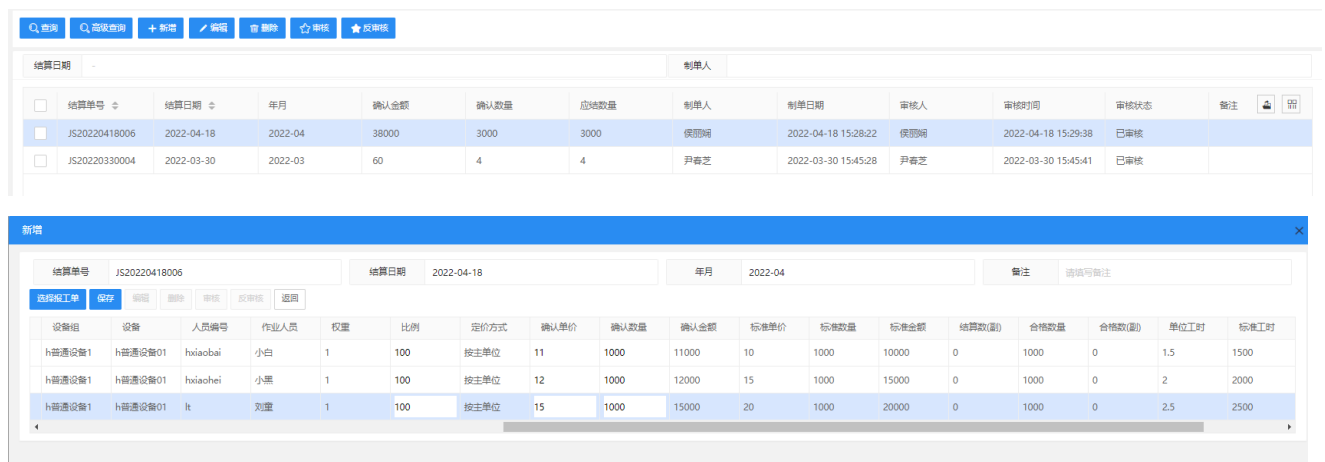
工资确认

计价确认单

-文件位置：工资管理-工资确认-计价确认单；

-文件目的：用于对计价工资的确认以及审核；

-录入界面：



-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增计价确认，选择报工单，当选择的报工单未设置工资规则时，默认确认单价显示的 0；已设置工资规则的报工单，则加载出来确认单价，可重新设置比例(多人报工此设置管用，单人报工此字段修改无用处)、确认单价、确认数量这些字段；
4. 批量修改：用于批量编辑标准单价、设备组、设备组系数、开始日期、结束日期；
5. 审核：只有审核通过的规则才可以计算工资；

6. 复审：只有复审后，才可批量修改工资规则；

工资奖惩单

- 文件位置：工资管理-工资确认-工资奖惩单；
- 文件目的：用于录入员工的基本工资，奖惩项的数量和单价的确认，便于生成工资单时好统计；
- 录入界面：

Q 查询

Q 高级查询

+ 新增

修改

删除

审核

★ 反审核

奖惩单号

创建日期

创建月份

备注

☐	奖惩单号	创建日期	创建月份	经手人	制单人	制单日期	审核人	审核时间	审核状态	备注	留	删
☐	JC20220418001	2022-04-18	2022-04	侯亚娟	侯亚娟	2022-04-18 14:17:52			未审核			
☐	JC20220330001	2022-03-30	2022-03	尹春芝	尹春芝	2022-03-30 15:46:52	尹春芝	2022-03-30 15:47:11	已审核			
☐	JC20220329001	2022-03-29	2022-03	于海佳	于海佳	2022-03-29 16:35:05	吕喜乐	2022-03-30 11:59:06	已审核			

新增

创建日期

2022-03-18

创建月份

2022-04

经手人

侯亚娟

备注

请填写备注

保存

返回

序号	操作	项目编号	项目名称	项编号	项名称	增减项	部门名称	人员名称	单价	数量	总价	备注
1	☐ ☐ ☐ ☐	jbgz	基本工资	jbgz	基本工资	增项	h部门	张张	3500	1	3500	请填写备注
2	☐ ☐ ☐ ☐	cd	迟到	cd	迟到	减项	h部门	刘露	50	10	500	请填写备注
3	☐ ☐ ☐ ☐	ew	额外	jc	奖金	增项	h部门	郝志强	50	2	100	请填写备注
4	☐ ☐ ☐ ☐	请输入					请输入	请输入	请填写单价	请填写数量		请填写备注

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增奖惩信息；需选择项目编号、人员、单价(默认自定带出，可修改单价)、数量（单次的一个人只能选择一次，如选择多次，保存后也只能存一条记录）；
4. 编辑：用于编辑奖惩信息；
5. 删除：生成工资单后，无法删除；
6. 审核：只有审核通过的奖惩单，才可生成工资单；
7. 反审核：未生成工资单前，可复审进行修改；
8. 导出：可将数据导出到 excel 中；

工资生成单

-文件位置：工资管理-工资确认-工资生成单；

-文件目的：某一段时间内的工人的工资情况（包括基本工资、奖惩项、计件工资）；

-录入界面：




序号	部门名称	人员编号	人员名称	计件工资	餐补	交通	应发合计	确认工资	备注
1	北京	31209	北京7	0	10	0	10	10	
2	生产一部	WYM	王英敏	0	10	100	110	110	
3	北京	31202	吕平安	16250	0	100	16350	16350	
4	北京	31203	北京	18750	0	100	18850	18850	
5	北京	31201	北京测试	31090	0	100	31190	31190	
6	北京	31204	苏敬志	10000	0	0	10000	10000	
7	华东	0307	张三	14000	0	0	14000	14000	

-按钮说明

1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增工资，其中字段<确认工资>可修改，保存后则生成人员的当月工资；
4. 修改：用于编辑工资，已审核状态不可编辑；
5. 删除：如果已审核，无法删除；
6. 审核：审核后，更改审核人、审核时间、审核状态三个字段；
7. 反审核：反审核后，才可操作编辑、删除；
8. 导出：可将数据导出到 excel 中；

工资报表

计价确认报表

-文件位置：工资管理-工资报表-计价确认报表；

-文件目的：计价确认报表是用来查询计价工资报表明细的，可将统计数据导出；

-录入界面:

结算日期		年月		结算单号				项目号									
订单号		任务单号		通知单号				报工单号									
Q 查询 官 通知统计 出																	
结算日期	年月	结算单号	项目号	订单号	任务单号	通知单号	报工单号	品号	品名	规格	工序编号	工序名称	人员编号	作业人员	设备编号	设备	权
2022-04-18	2022-04	JS20220418006			MO2022...	NO20220...	WO2022...	h0011-f	h0011-f		h0012	h桃	hsiachei	小黑	h薪遣设...	h薪遣设...	1
2022-04-18	2022-04	JS20220418006			MO2022...	NO20220...	WO2022...	h0011-f	h0011-f		h0013	h糖	lt	刘重	h薪遣设...	h薪遣设...	1
2022-04-18	2022-04	JS20220418006			MO2022...	NO20220...	WO2022...	h0011-f	h0011-f		h0011	h车	hsiaobai	小白	h薪遣设...	h薪遣设...	1
2022-03-30	2022-03	JS20220330004	0326	Y严格单...	MO2022...	NO20220...	WO2022...	Y半成品p...	Y半成品p...		yc1	yc1单级	ycz1	ycz1	Yshebei	Y设备0322	6
2022-03-30	2022-03	JS20220330004	0326	Y严格单...	MO2022...	NO20220...	WO2022...	Y半成品p...	Y半成品p...		yc1	yc1单级	ycz	尹春芝	Yshebei	Y设备0322	5

奖惩报表

-文件位置：工资管理-工资报表-奖惩报表；

-文件目的：奖惩报表是用来查询奖罚工资报表的明细数据的，可查询奖惩工资报表的明细数据、统计数据等用于分析及导出；也可以通过奖惩统计筛选进行查询，按照项目名称，项目类型，机台，班组，人员进行查询查看数据；

-录入界面:

创建日期

奖项单号

创建月份

项目编号

项目名称

项编号

项名称

人员编号

人员名称

增减项

请选列

项目编号

项目名称

Q

人员名称

Q

增减项

请选列

明细

统计

Q查询

新建事件

留

创建日期	奖项单号	创建月份	项目编号	项目名称	项编号	项名称	人员编号	人员名称	增减项	单价	数量	总价	经手人
2022-03-12	JC20220312001	2022-03	01	餐补	01	补助	31209	北京7	增项	10	1	10	贾立世
2022-03-12	JC20220312001	2022-03	01	餐补	01	补助	31207	北京2	增项	10	1	10	贾立世
2022-03-12	JC20220312001	2022-03	01	餐补	01	补助	31208	北京3	增项	10	1	10	贾立世
2022-03-30	JC20220300001	2022-03	01	餐补	01	补助	GSC	郭世超	增项	10	1	10	郭世超
2022-04-08	JC20220408001	2022-04	01	餐补	01	补助	WYM	王英敬	增项	10	1	10	张颖
2022-04-08	JC20220408002	2022-04	02	交通	01	补助	31203	北京	增项	100	1	100	张颖
2022-04-08	JC20220408002	2022-04	02	交通	01	补助	31202	吕平安	增项	100	1	100	张颖
2022-04-08	JC20220408002	2022-04	02	交通	01	补助	31201	北京测试	增项	100	1	100	张颖
2022-04-08	JC20220408001	2022-04	01	餐补	01	补助	31209	北京7	增项	10	1	10	张颖
2022-04-08	JC20220408001	2022-04	02	交通	01	补助	WYM	王英敬	增项	100	1	100	张颖

创建日期	-	单据编号		创建月份		项目编号	
项目名称	Q	人员名称	Q	增减项	请选择		
明细	统计						
月份+人员	Q 查询	清除条件					
创建月份	人员编号	人员名称	单价	数量	总价		
2022-03	31207	北京2	10	1	10		
2022-03	31208	北京3	10	1	10		
2022-03	31209	北京7	10	1	10		
2022-03	GSC	郭世超	10	1	10		
2022-04	31201	北京测试	100	1	100		
2022-04	31202	吕平安	100	1	100		
2022-04	31203	北京	100	1	100		
2022-04	31209	北京7	10	1	10		
2022-04	WYM	王英敬	110	2	110		

日工资报表

- 文件位置：工资管理-工资报表-日工资报表；
- 文件目的：用于查看人员在一个月内的每一天的工资奖惩数据，可导出数据；
- 录入界面：

月份	2022-04	人员名称																
Q 查询 清除条件		导出																
人员编号	人员名称	2022-04-01		2022-04-02		2022-04-03		2022-04-04		2022-04-05		2022-04-06		2022-04-07		2022-04-08		
		计件工资	合计	计件工资	合计	计件工资	合计	计件工资	合计	计件工资	合计	计件工资	合计	计件工资	合计	计件工资	合计	
31201	北京测试	60	60												5280	5280	25750	25950
31203	北京																18750	18950
31202	吕平安																16250	16450
0307	张三																14000	14000
31204	苏敬志																10000	10000
WYM	王英敬																	220
31209	北京7																	20

工资报表

- 文件位置：工资管理-工资报表-工资报表；
- 文件目的：可根据条件查询员工某月的工资情况；
- 录入界面：

月份	2022-04	人员名称					
Q 查询 清除条件							
人员编号	人员名称	计件工资	餐补	交通	合计	确认工资	备注
31209	北京7	0	10	0	10	10	
WYM	王英敬	0	10	100	110	110	
31202	吕平安	16250	0	100	16350	16350	
31203	北京	18750	0	100	18850	18850	
31201	北京测试	31090	0	100	31190	31190	
31204	苏敬志	10000	0	0	10000	10000	
0307	张三	14000	0	0	14000	14000	

报表

报工报表

-文件位置：生产报表-报工报表；

-文件目的：用于查询报工单明细及统计的数据；

-录入界面：

订单号		任务单号		通知单号		任务类型	请选择
报工单号		品号		品名		工序名称	
制单日期	-	备注					

明细
 统计

查询
 清除条件

任务类型	订单号	任务单号	通知单号	报工单号	品号	品名	规格	特征	批号	单位	副单位	工序编号
生产	我刚才【跑	MO20220802012	NO20220802031	WO20220803001	电扇	电扇				个		QCC
生产	我刚才【跑	MO20220802012	NO20220802030	WO20220802028	电扇	电扇				个		清洗1
生产	我刚才【跑	MO20220802012	NO20220802029	WO20220802027	电扇	电扇				个		清洗2
生产	我刚才【跑	MO20220802012	NO20220802028	WO20220802026	电扇	电扇				个		车
生产	问在哪买	MO20220802011	NO20220802024	WO20220802025	电扇	电扇				个		清洗1
生产	问在哪买	MO20220802011	NO20220802023	WO20220802024	电扇	电扇				个		清洗2
生产	问在哪买	MO20220802011	NO20220802023	WO20220802023	电扇	电扇				个		清洗2
生产	问在哪买	MO20220802011	NO20220802022	WO20220802022	电扇	电扇				个		车
生产	lqzcs111	MO20220802009	NO20220802017	WO20220802020	电扇	电扇				个		清洗2
生产	lqzcs111	MO20220802009	NO20220802018	WO20220802021	电扇	电扇				个		清洗1

-操作说明

打开报工报表，录入查询项，点查询，可以查询出相应报工单报表；点击统计筛选项，可按过滤条件进行查询；

我的计件工资

-文件位置：生产报表-我的计件工资；

-文件目的：展示当前用户已确认的计件工资；

-录入界面：

结算单号	项目号	订单号	任务单号										
报工单号	品号	品名											
Q 查询 清除条件 打印 刷新													
项目号	订单号	任务单号	报工单号	结算单号	品号	品名	规格	工序编号	工序名称	报工数量	合格数量	确认单价	确认
2	1	MO20220729001	WO20220729013	JS20220729001	键盘	键盘		车	车	50	40	1	40
2	1	MO20220729001	WO20220729014	JS20220729001	键盘	键盘		车	车	12	7	1	7
2	1	MO20220729001	WO20220729003	JS20220729001	键盘	键盘		车	车	90	45	1	45
2	1	MO20220729001	WO20220729005	JS20220729001	键盘	键盘		车	车	20	10	1	10

-操作说明

打开计件工资报表，录入查询项，点查询，可以查询出相应计价确认的报工单号；

工序库存

-文件位置：生产报表-工序库存；

-文件目的：当前工序库存数报表；

-录入界面：

任务单号

工序编号

Q

Q

顶级任务

工序名称

品号

容器号

Q

品名

Q

Q 查询

清除条件

🏠

🔍

任务类型	任务单号	顶级任务	品号	品名	工序编号	工序名称	半成品编...	工序半成...	容器号	库存数	可转移数	在途数	已转移
生产	MO20220802009	MO20220802009	电扇	电扇	清洗非严...	清洗非严格				0	0	0	0
生产	MO20220802009	MO20220802009	电扇	电扇	清洗2	清洗2				30	0	0	30
生产	MO20220802009	MO20220802009	电扇	电扇	清洗1	清洗1				40	0	0	40
生产	MO20220802007	MO20220802007	电扇	电扇	车	车				0	0	0	90
生产	MO20220802007	MO20220802007	电扇	电扇	铣	铣				65	0	0	65
生产	MO20220802006	MO20220802006	电扇	电扇	车	车				10	0	0	40
生产	MO20220802006	MO20220802006	电扇	电扇	清洗2	清洗2				30	0	0	30
生产	MO20220802005	MO20220802005	电扇	电扇	车	车				10	0	0	40
生产	MO20220802005	MO20220802005	电扇	电扇	清洗非严...	清洗非严格				-40	0	0	0
生产	MO20220802005	MO20220802005	电扇	电扇	清洗2	清洗2				0	0	0	30

-操作说明

打开工序库存报表，录入查询项，点查询，可查询出相应的任务的工序库存数据；

生产任务报表

-文件位置：生产报表-生产任务报表；

-文件目的：用于查询生产任务的明细数据；

-录入界面:

客户编号	客户名称	订单号	任务单号
品号	品名	规格	备注

查询

清除条件

单据类型	紧急程度	订单号	任务单号	客户编号	客户名称	部门编号	部门名称	Bomt编号	品号	品名	属性	规格	特征
常规类型	正常	我刚才【跑	MO20220802012			002	前场	电磨->	电磨	电磨	制成品		
常规类型	正常	问在那买	MO20220802011			002	前场	电磨->	电磨	电磨	制成品		
常规类型	正常	lqzcs111	MO20220802009			002	前场	电磨->	电磨	电磨	制成品		
常规类型	正常		MO20220802007			002	前场	电磨->	电磨	电磨	制成品		
常规类型	正常	lqzcs	MO20220802006			002	前场	电磨->	电磨	电磨	制成品		
常规类型	正常	1	MO20220802005			002	前场	电磨->	电磨	电磨	制成品		
常规类型	正常	质检1	MO20220729007			002	前场	电脑->	电脑	电脑	制成品	586	
常规类型	正常	拆分1	MO20220729006			002	前场	键盘->	键盘	键盘	半成品		
常规类型	正常	拆分	MO20220729005			002	前场	键盘->	键盘	键盘	半成品		
常规类型	正常	质检	MO20220729004			002	前场	电脑->	电脑	电脑	制成品	586	

-操作步骤: 打开生产任务报表, 录入查询项, 点查询, 可查询出相应任务的数据明细:

通知单明细表

-文件位置：生产报表-通知单明细表；

-文件目的：用于设置加工货品时的价格（工序+设备维度）；

-录入界面:

订单号

任务单号

项目号

通知单号

工序编号

Q

品号

Q

品名

Q

规格

Q 查询

清除条件

🔍

🔍

任务单号	通知单号	工序编号	工序名称	紧急程度	品号	品名	规格	特征	批号	单位	副单位	工序类型	部门
MO20220802012	NO20220802028	车	车	正常	电磨	电磨				个		单独工序	前场
MO20220802012		清洗非严...	清洗非严格	正常	电磨	电磨				个		工段组	前场
MO20220802012	NO20220802029	清洗2	清洗2	正常	电磨	电磨				个		工段组子...	前场
MO20220802012	NO20220802030	清洗1	清洗1	正常	电磨	电磨				个		工段组子...	前场
MO20220802012		组装非严格	组装非严格	正常	电磨	电磨				个		工段组	前场
MO20220802012	NO20220802031	QCC	清洗	正常	电磨	电磨				个		工段组子...	前场
MO20220802012	NO20220802032	NFT	除菌	正常	电磨	电磨				个		工段组子...	开发
MO20220802012	NO20220802033	磨	磨	正常	电磨	电磨				个		单独工序	前场
MO20220802011	NO20220802022	车	车	正常	电磨	电磨				个		单独工序	前场
MO20220802011		清洗非严...	清洗非严格	正常	电磨	电磨				个		工段组	前场

-操作步骤: 打开通知单明细报表, 录入查询项, 点查询, 可查询出相应通知单的数据明细;

返修原因报表

- 文件位置：生产报表-返修原因报表；
- 文件目的：用于查询报工中的返修数据明细；
- 录入界面：

订单号					任务单号					项目号				通知单号				
报工单号					品号					Q		品名					Q	
明细		统计																
Q 查询 清除条件																		
任务单号	通知单号	报工单号	品号	品名	部门名称	设备组	设备	班组	作业人员	原因编号	异常原因	原因数量	原因数(副)	报工数量				
MO2022...	NO20220...	WO2022...	电扇	电扇	前场	手动设备	手动设备		侯丽娟	表面有划痕	表面有划痕	15	0	30				
MO2022...	NO20220...	WO2022...	电扇	电扇	前场	手动设备	手动设备		侯丽娟	物料异常	物料异常	10	0	60				
MO2022...	NO20220...	WO2022...	电扇	电扇	前场	手动设备	手动设备		郭森	物料异常	物料异常	10	0	100				
MO2022...	NO20220...	WO2022...	键盘	键盘	前场	自动设备	自动设备		小左	无异常	无异常	0	0	100				
MO2022...	NO20220...	WO2022...	电脑	电脑	前场	自动设备	自动设备		小左	无异常	无异常	0	0	20				
MO2022...	NO20220...	WO2022...	电脑	电脑	前场				小白	尺寸异常	尺寸异常	3	0	13				
MO2022...	NO20220...	WO2022...	电脑	电脑	前场				小白	尺寸异常	尺寸异常	5	0	25				
MO2022...	NO20220...	WO2022...	电脑	电脑	前场	自动设备	自动设备		小左	无异常	无异常	0	0	10				
MO2022...	NO20220...	WO2022...	键盘	键盘	前场	自动设备	自动设备	白班	侯丽娟	无异常	无异常	0	0	20				
MO2022...	NO20220...	WO2022...	键盘	键盘	前场	自动设备	自动设备	白班	侯丽娟	无异常	无异常	0	0	12				

操作步骤

打开返修原因报表，录入查询项，点查询，可以查询出相应的报工单；点击统计筛选项，可按过滤条件进行查询；

报废原因报表

- 文件位置：生产报表-报废原因报表；
- 文件目的：用于查询报工中的报废数据明细；
- 录入界面：

订单号	任务单号	项目号	通知单号
报工单号	品号	品名	
明细	统计		
Q 查询	清除条件		
任务单号	通知单号	报工单号	品号
品名	部门名称	设备组	设备
班组	作业人员	原因编号	异常原因
原因数量	原因数(副)	报工数量	
MO2022...	NO20220...	WO2022...	电脑
电脑	前场		
小白	尺寸异常	尺寸异常	5
0			35
MO2022...	NO20220...	WO2022...	电脑
电脑	前场	自动设备	自动设备
小左	无异常	无异常	0
0			10
MO2022...	NO20220...	WO2022...	电脑
电脑	前场	自动设备	自动设备
小左	无异常	无异常	0
0			20

-操作说明

打开报废原因报表，录入查询项，点查询，可以查询出相应的报工单；点击统计筛选项，可按过滤条件进行查询；

异常情况报表

-文件位置：生产报表-异常情况报表；

-文件目的：用于报异任务的明细展示；

-录入界面：

订单号	任务单号	项目号	通知单号
品号	品名		
Q 查询	清除条件		
订单号	项目号	任务单号	品名
品号	通知单号	设备组	设备
异常等级	异常分类	异常编号	异常名称
是否停工	是否处理		
		MO20220802007	电扇
		电扇	NO20220...
		手动设备	手动设备
		设备异常	表面有划痕
		表面有划痕	否
		否	否
		MO20220802007	电扇
		电扇	NO20220...
		手动设备	手动设备
		物料异常	物料异常
		物料异常	否
		否	否
		MO20220802007	电扇
		电扇	NO20220...
		手动设备	手动设备
		物料异常	物料异常
		物料异常	否
		否	否
3		MO20220729003	电脑
		电脑	NO20220...
		设备异常	尺寸异常
		尺寸异常	否
		否	否
2		MO20220729002	电脑
		电脑	NO20220...
		设备异常	尺寸异常
		尺寸异常	否
		否	否
2		MO20220729002	电脑
		电脑	NO20220...
		设备异常	尺寸异常
		尺寸异常	否
		否	否
x1	1	MO20220726010	键盘
		键盘	NO20220...
		自动设备	自动设备
		不齐套	设备异常
		颜色异常	颜色异常
		颜色异常	否
		否	否
x1	1	MO20220726010	键盘
		键盘	NO20220...
		自动设备	自动设备
		不齐套	设备异常
		尺寸异常	尺寸异常
		尺寸异常	否
		否	否
x1	1	MO20220726010	键盘
		键盘	NO20220...
		自动设备	自动设备
		不齐套	设备异常
		尺寸异常	尺寸异常
		尺寸异常	否
		否	否
		MO20220725010	枸杞
		Ae86	NO20220...
		加工	BKKF
		不齐套	设备异常
		尺寸异常	尺寸异常
		尺寸异常	否
		否	否

-操作说明

打开异常原因报表，录入查询项，点查询，可以查询出相应的异常任务；

预警报表

- 文件位置：生产报表-预警报表；
- 文件目的：用于通知单未完工工序的提醒；
- 录入界面：

订单号

品号

Q

品名

Q

规格

任务单号

通知单号

工序名称

Q

Q 查询

清除条件

人

留

任务单类型	订单号	品号	品名	规格	任务单号	通知单号	工序名称	设备组	预亮日期	计划数量	待加工数
生产		Ae86	枸杞		MO20220720003	NO20220720002	清洗	加工	2022-07-20	50	25
生产		Ae86	枸杞		MO20220720005	NO20220720003	除菌	过滤	2022-07-20	20	20
生产		Ae86	枸杞		MO20220720005	NO20220720004	清洗	加工	2022-07-20	20	0
生产		Ae86	枸杞		MO20220720008	NO20220720008	清洗	加工	2022-07-20	50	0
生产		Ae86	枸杞		MO20220720008	NO20220720007	除菌	过滤	2022-07-20	50	30
生产		Ae86	枸杞		MO20220720010	NO20220720009	除菌	过滤	2022-07-20	50	50
生产		Ae86	枸杞		MO20220720010	NO20220720010	清洗	加工	2022-07-20	50	0
生产		Ae86	枸杞		MO20220720011	NO20220720011	除菌	过滤	2022-07-20	50	0
生产		Ae86	枸杞		MO20220721002	NO20220721002	除菌	过滤	2022-07-21	50	40
生产		Ae86	枸杞		MO20220721002	NO20220721003	清洗	加工	2022-07-21	50	40

操作说明

打开预警报表，录入查询项，点查询，可以查询出相应的工序；

订单进度报表

- 文件位置：生产报表-订单进度报表；
- 文件目的：订单在制数量及状态展示；
- 录入界面：

订单号		项目号	
-----	--	-----	--

Q 查询	清除条件											
项目号	订单号	订单状态	生成状态	紧急程度	预交日期	数量	在制进度	客户编号	客户名称	部门编号	部门名称	制单日期
11	DD20220726001	已完工	已生成	正常	2022-07-26	1000	0			002	前场	2022-07-26 15:43:08
	DD20220722004	已完工	已生成	正常	2022-07-30	500	0			002	前场	2022-07-22 13:56:06
001	DD20220722003	未完工	部分生成	正常	2022-07-21	2000	0			002	前场	2022-07-22 10:25:01
1	DD20220721003	未完工	部分生成	正常	2022-07-21	1000	0			002	前场	2022-07-21 16:45:17
0721	DD20220721001	未完工	部分生成	正常	2022-07-21	1000	0			002	前场	2022-07-21 14:19:24

上料明细表

- 文件位置：生产报表-上料明细表；
- 文件目的：用于展示上料数据明细；
- 录入界面：

出库订单		仓库名称		任务单		品号											
Q 查询		清空条件															
出库订单	单据日期	部门名称	仓库名称	总数	制单日期	任务单	品号	品名	批次	数量	单位	下料数	用料数	送料数	目标吨位		
OD202209...	2022-09-02	华东大区	李彦宏	2	2022-09-02...	MO202209...	lyh3	lyh3不抽栓...		1	套	0	1	0	lyh-lyh-1-A0...		
OD202209...	2022-09-02	华东大区	李彦宏	2	2022-09-02...	MO202209...	lyh1	冰箱	8.29	1	KG	0	1	0	lyh-lyh-1-A0...		
OD202209...	2022-09-01	天智云	李彦宏	4	2022-09-01...	MO202209...	lyh3	lyh3不抽栓...		3	套	0	0	0	lyh-lyh-1-A0...		
OD202209...	2022-09-01	天智云	李彦宏	4	2022-09-01...	MO202209...	lyh1	冰箱	8.29	1	KG	0	0	0	lyh-lyh-1-A0...		
OD202209...	2022-09-01	华东大区	李彦宏	7	2022-09-01...	MO202209...	lyh3	lyh3不抽栓...		3	套	0	0	0	lyh-lyh-1-A0...		
OD202209...	2022-09-01	华东大区	李彦宏	7	2022-09-01...	MO202209...	lyh1	冰箱	8.29	4	KG	0	0	0	lyh-lyh-1-A0...		
OD202207...	2022-07-12	测试部	h自动上架	20	2022-07-12...	MO202207...	h0012	h成品2	P1	10	个	0	5	0	h自动上架-X...		
OD202207...	2022-07-12	测试部	h自动上架	20	2022-07-12...	MO202207...	h0013	h半成品1	P2	10	个	0	5	0	h自动上架-X...		
OD202207...	2022-07-02	河南	车间1号仓	10	2022-07-02...	MO202207...	701	螺钉		10	个	0	5	0	701-A		
OD202206...	2022-06-25	h部门	车间仓库	10	2022-06-25...	MO202206...	708020108...	5211滑盖组件	708020108...	10	只	0	0	0	42901-A-1		

下料明细表

- 文件位置：生产报表-下料明细表；
- 文件目的：用于展示下料数据明细；当物料从货位上下料后，相当于创建一个转移单，从货位到车间仓的转移单；
- 录入界面：

转移单			经手人					目标仓库...					任务单		
货品名称															
Q 查询 新增条件															
转移单	经手人	订单状态	目标仓库名称	合计数量	制单日期	任务单	货品编号	货品名称	上料单	关键件	批次	货品数量			
TF202206240001	王雷	审核成功	车间仓库	10	2022-06-24 10:...	MO20220624011	7080201010087	KDS-5211F5-J-...	OD2022062400...	是	1	10			

用料明细表

- 文件位置：生产报表-用料明细表；
- 文件目的：用于展示用料数据明细，同时展示此出库单上的所用的物料批次、数量这些数据；
- 录入界面：

出库单		仓库名称		Q	制单日期		通知单								
报工单		任务单			品号		Q	品名		Q					
Q 查询 导出文件															
🔍 留															
出库单	单据日期	仓库名称	货品总数	通知单	报工单	任务单	品号	品名	货位	上料单	关键件	批次	货品数量	已出库数量	退料数量
OB2022090...	2022-09-02	李彦宏	2	NO202209...	WO202209...	MO202209...									
OB2022083...	2022-08-31	李彦宏	7			MO202208...	lyh3	lyh3不抽栓...	lyh-lyh-1-A...		否		5	0	0
OB2022083...	2022-08-31	李彦宏	7			MO202208...	lyh1	冰槽	lyh-lyh-1-A...		否	8.29	2	0	0
OB2022083...	2022-08-31	李彦宏	60			MO202208...	lyh3	lyh3不抽栓...	lyh-lyh-1-A...		否		50	0	0
OB2022083...	2022-08-31	李彦宏	60			MO202208...	lyh1	冰槽	lyh-lyh-1-A...		否	8.29	10	0	0
OB2022082...	2022-08-27	李彦宏	220			MO202208...	001030001	001030001	lyh-lyh-1-A...		否		20	0	3
OB2022082...	2022-08-27	李彦宏	220			MO202208...	11017000005	IL603孔用铜...	lyh-lyh-1-A...		否	8.27	30	0	6
OB2022082...	2022-08-27	李彦宏	220			MO202208...	11017000001	IL603电机壳	lyh-lyh-1-A...		否	8.27	50	0	3
OB2022082...	2022-08-27	李彦宏	220			MO202208...	11017000001	IL603电机壳	lyh-lyh-1-A...		否	8.26	20	0	4
OB2022082...	2022-08-27	李彦宏	220			MO202208...	11017000005	IL603孔用铜...	lyh-lyh-1-A... ✓		否	8.27-1	100	0	14

退料明细表

-文件位置：生产报表-退料明细表；

-文件目的：用于展示用料退料数据明细；

-录入界面：

入库单		出库单			仓库名称		Q		品号		Q		
品名		Q											
Q 查询		导出文件									📄 刷新		
入库单	单据日期	部门名称	经手人	仓库名称	数量 ±	通知单	报工单	任务单	品号	品名	货位名称	退料状态	入库数量 ±
PS202208270...	2022-08-27	开发部（使用）	任凯玄	kx	3			MO20220827...	001030001	001030001	lyh-lyh-1-A01...	正常	3
PS202208270...	2022-08-27	开发部（使用）	任凯玄	kx	9			MO20220827...	11017000001	IL603电机壳	lyh-lyh-1-A01...	正常	3
PS202208270...	2022-08-27	开发部（使用）	任凯玄	kx	9			MO20220827...	11017000005	IL603孔用铜丝...	lyh-lyh-1-A01...	正常	4
PS202208270...	2022-08-27	开发部（使用）	任凯玄	kx	9			MO20220827...	11017000001	IL603电机壳	lyh-lyh-1-A01...	正常	2
PS202208270...	2022-08-27	开发部（使用）	任凯玄	kx	5			MO20220827...	11017000005	IL603孔用铜丝...	lyh-lyh-1-A01...	正常	3
PS202208270...	2022-08-27	开发部（使用）	任凯玄	kx	5			MO20220827...	11017000001	IL603电机壳	lyh-lyh-1-A01...	正常	2
PS202208270...	2022-08-27	开发部（使用）	任凯玄	kx	8			MO20220827...	11017000005	IL603孔用铜丝...	lyh-lyh-1-A01...	正常	3
PS202208270...	2022-08-27	开发部（使用）	任凯玄	kx	8			MO20220827...	11017000005	IL603孔用铜丝...	lyh-lyh-1-A01...	正常	5
PS202208270...	2022-08-27	开发部（使用）	任凯玄	kx	5			MO20220827...	11017000005	IL603孔用铜丝...	lyh-lyh-1-A01...	正常	5
PS202208270...	2022-08-27	开发部（使用）	任凯玄	kx	1			MO-Q263	Y0101-00021	铝板-8-Q345B	lyh-lyh-1-A01...	正常	1

分析报表

生产动态表

-文件位置：分析报表-生产动态表；

-文件目的：用于查询任务中的详细数据及状态、工序的在制进度、状态及报工数据；

-录入界面：

订单号

任务单号

品号

品名

规格

完工状态

请选择

预交日期

-

Q 查询

清除条件

👤

📄

任务单号	紧急程度	品号	品名	规格	特征	部门名称	批号	完工状态	计划数量	完工数量	在制进度	备注	预开日期	预交日期
MO20220720003	正常	Ae86	枸杞			开发部	1	未完工	50	10			2022-07-...	2022-07-...
MO20220720005	正常	Ae86	枸杞			开发部		未完工	20	0			2022-07-...	2022-07-...
MO20220720007	正常	Ae86	枸杞			开发部		已完工	55	55	100%		2022-07-...	2022-07-...
MO20220720008	正常	Ae86	枸杞			开发部	1	未完工	50	15			2022-07-...	2022-07-...

<

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

...

24

>

到第

1

页

确定

共 95 条

4 条/页

▼

未开工

已开工

已完工

状态	工序名称	计划	报工	合格	报废	返修
	除菌	50	50	45	5	0
	清洗	50	20	10	0	10

报工单号	报工	合格	报废	返修	标准工时	实际工时	日期
WO20220720001	10	10	0	0	0	0	2022-07-2...
WO20220720002	40	35	5	0	0	0	2022-07-2...
WO20220720003	20	10	0	10	0	0	2022-07-2...

-操作说明

打开生产动态表，录入查询项，点查询，可以查询出相应任务、工序的详细数据及状态；

序列追溯

-文件位置：分析报表-序列追溯；

-文件目的：用于查询序列的详细数据（报工单、质检数据、关键件绑定及用料情况）；

-录入界面：

序列号HS-08M001

品号h0011

关键件

品名h0011

序列状态未开套

任务单号MO20220908013

报工单

报工单通知单作业人员报工时间容器号部门编号部门班组工序

暂无相关数据

质检单

质检单号质检人工序名称质检状态序列状态日期

暂无相关数据

关键件

关键件工序品号品名状态绑定人日期批次

a8509035-3电池绑定侯朋朋2022-09-0...

用料单

单号品号品名规格批次数量类型日期

暂无相关数据

-操作步骤

1.录入序列号或成品序列绑定的关键件序列，表头回写任务单号、品号、品名；同时下方会查询出此序列所在的报工单数据、质检数据、绑定关键件的详情、用料详情；

任务追溯

- 文件位置：分析报表-任务追溯；
- 文件目的：用于查询任务中的详细数据及任务的状态，下表工序的在制进度及状态、报工详情、用料详情、质检详情；
- 录入界面：

任务单号

品号

品名

批号

Q 查询

新增任务单

订单号

任务单号

紧急程度

品号

品名

规格

特征

部门名称

批号

完工状态

计划数量

完工数量

在制进度

备注

预开日期

预完工日期

预交日期

22072009

MO202207200...

正常

100001

内标体温计

阿华

220720-1

未完工

100000

0

2022-07-20

2022-07-20

2022-07-20

8月份生产计划

MO202207200...

正常

100002

三角体温计

阿华

220720-2

未完工

100000

0

2022-07-01

2022-07-31

2022-07-31

8月份生产计划

MO202207200...

正常

100002

三角体温计

阿华

2208-02

未完工

4500

0

2022-08-02

2022-08-04

2022-08-31

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 ... 32 > 到第 1 页 确定 共 126 条 4 条/页

未开

已开

已完

状态

工序名称

计划

报工

合格

报废

返修

报工单号

作业人员

班组

报工

合格

返修

标准工时

实际工时

日期

接内管

100000

0

0

0

0

暂无相关数据

刮脚喇叭

100000

0

0

0

0

量配

100000

0

0

0

0

卡纸片

100000

0

0

0

0

放粉

100000

0

0

0

0

焊接1

100000

0

0

0

0

封箱

100000

0

0

0

0

涨头

100000

0

0

0

0

生产在制分析

- 文件位置：分析报表-生产在制分析；
- 文件目的：用于任务单中每道序的待加工数、合格数、库存数展示；
- 录入界面：

项目号

订单号

任务单号

品号

品名

规格

完工状态

请选择

Q 查询

清除条件

任务单号	预完工日期	计划数量	完工数量	严格工序	制单日期	备注	原单数量	工序一	工序二	工序三	工序四	工序五	工序六
MO20220721004	2022-07-...	50	10	是	2022-07-...		50	除菌 45/5/30	清洗 5/0/10				
MO20220721002	2022-07-...	50	60	否	2022-07-...		50	除菌 40/10/70	清洗 40/10/60				
MO20220721001	2022-07-...	50	170	否	2022-07-...		50	除菌 0/50/170					
MO20220720011	2022-07-...	50	40	是	2022-07-...		50	除菌 0/30/40					
MO20220720010	2022-07-...	50	0	是	2022-07-...		50	除菌 50/0/0	清洗 0/0/0				
MO20220720008	2022-07-...	50	15	是	2022-07-...		50	除菌 30/15/0	清洗 0/15/15				
								清洗	除菌				

-操作说明

打开生产在制分析表，录入查询项，点查询，可以查询出相应任务包含所有工序的待加工数、合格数量、库存数量；

任务齐套分析

-文件位置：分析报表-任务齐套分析；

-文件目的：显示任务当前的在制进度及当前任务下的一级子件的在制进度；

-录入界面：

订单号

任务单号

上级单号

顶级单号

客户名称

品号

品名

规格

Q 查询

清除条件

任务单号	品号	品名	规格	特征	部门编号	部门名称	批号	完工状态	计划数量	完工数量	在制进度	齐套量	备注	预
MO20220721006	电脑	电脑	586		002	前场		未完工	100	0	0%	0		20
MO20220721009	电脑	电脑	586		002	前场		未完工	150	0	0%	0		20
MO20220721013	电脑	电脑	586		002	前场		未完工	250	0	0%	0		20
MO20220726020	电脑	电脑	586		002	前场		已完工	200	0	0%	0		20

<

1

>

到第

1

页

确定

共 4 条

5 条/页

订单号	任务单号	品号	品名	规格	特征	批号	单位	完工状态	计划数量	完工数量	在制进度	备注
DD2022072...	MO202207...	键盘	键盘				个	未完工	100	0	0%	

-操作说明

打开任务齐套分析表，录入查询项，点查询，可以查询出相应任务的在制进度及一级子件当前

的在制进度；

日产能对比

-文件位置：分析报表-日产能对比；

-文件目的：默认加载当前日期及前 7 天每天的产能数据及这 8 天产能数据的合计值；

-录入界面：

开始时间	2022-07-27	结束时间	2022-08-03	人员编号		作业人员								
人员							Q 查询 清除条件	👤 📄						
人员编号	作业人员	2022-07-27					2022-07-28					2022-07-29		
		报工数量	合格数量	不合格量	返修数量	报废数量	报工数量	合格数量	不合格量	返修数量	报废数量	报工数量	合格数量	不合格量
gs	郭森													
hlx	侯丽端	800	800									270	200	70
jls	贾立世	100		100	100							100	50	
qpf	仇鹏飞	20	20											
ZKY	郑凯阳											100	100	
小白	小白	161	161									352	324	28
小黑	小黑													
小左	小左	200	200									370	325	45

-操作说明

打开日产能对比表，默认加载当前日期和前 7 天每天产能数据及这 8 天产能数据的合计值，录入查询项，点查询，可展示筛选条件下相应的产能数据；筛选条件为人员、班组、设备组、设备、工序五个维度；

周产能对比

-文件位置：分析报表-周产能对比；

-文件目的：默认加载当前月份每周的报工数据及周数据产能数据合计值；

-录入界面：

月份	2022-08	人员编号		作业人员										
人员					查询	清除条件								
人员编号	作业人员	第一周					第二周					第三周		
		报工数量	合格数量	不合格量	返修数量	报废数量	报工数量	合格数量	不合格量	返修数量	报废数量	报工数量	合格数量	不合格量
gs	郭森	100	90	10	10									
hlx	侯丽娟	170	145	25	25									
小黑	小黑	190	190											
小左	小左	370	370											

-操作说明

打开周产能对比表，默认加载当前月份每周的报工数据及周数据产能数据合计值，录入查询项，点查询，可展示筛选条件下相应的产能数据；筛选条件为人员、班组、设备组、设备、工序五个维度；

月产能对比

- 文件位置：分析报表-月产能对比；
- 文件目的：默认加载当前年份中每个月的产能值及当年所有月份产能合计值；
- 录入界面：

年

2022-08

人员编号

作业人员

人员

Q 查询

清除条件

留

人员编号	作业人员	一月					二月					三月		
		报工数量	合格数量	不合格量	返修数量	报废数量	报工数量	合格数量	不合格量	返修数量	报废数量	报工数量	合格数量	不合格量
gs	郭森													
hlx	侯丽娟													
hzq	hzq													
jls	贾立世													
qpf	仇鹏飞													
ZKY	郑朝阳													
小白	小白													
小黑	小黑													
小右	小右													
小左	小左													

-操作说明

打开月产能对比表，默认加载当前年份中每个月的产能值及当年所有月份产能合计值，录入查询项，点查询，可展示筛选条件下相应的产能数据；筛选条件为人员、班组、设备组、设备、工序五个维度；

现场看板

生产看板

-文件位置：现场看板-生产看板；

-文件目的：可显示当月或当日的生产、异常、设备组产能、工序返修报废情况；

-录入界面：



生产进度

- 文件位置：现场看板-生产进度；
- 文件目的：查看任务当前生产进度情况；
- 录入界面：

日期	任务单号	订单号	品号	品名	生产进度	计划数量	完工数量	移交	天数
3-29	MO20220329042		车架	车架	43.33%	1	0	3-29	-57
3-29	MO20220329004		zjcp01	镇江成品01有序列	43.33%	10	0	3-29	-57
3-29	MO20220329012	hhhhhhjjkkk	hjql11111	火尖枪	0%	10	0	3-29	-57
3-29	MO20220329037		ldj	电机	16.83%	3	0	3-29	-57
3-29	MO20220329003	1651313	0005	测试成品	0%	50	0	3-29	-57
3-29	MO20220329007		直流笔	直流笔	0%	2	0	3-29	-57
3-29	MO20220329009	bbb	hjql11111	火尖枪	0%	50	0	3-29	-57
3-29	MO20220329013	Y容器序列0329	Y半成品pno	Y半成品pno	0%	12	0	3-29	-57
3-29	MO20220329017		zjcp01	镇江成品01有序列	0%	10	0	3-29	-57
3-29	MO20220329018		zjcp01	镇江成品01有序列	16.67%	10	0	3-29	-57
3-29	MO20220329019	SO20220329007	ldj	电机	15.83%	8	0	3-29	-57
3-29	MO20220329031		车架	车架	43.33%	1	0	3-29	-57
3-29	MO20220329022	SO20220329007	ldj	电机	13.33%	1	0	3-29	-57
3-29	MO20220329049		zjcp01	镇江成品01有序列	43.33%	4	0	3-29	-57
3-30	MO20220330004	容器返修	hjql11111	火尖枪	50%	10	5	3-30	-56
3-30	MO20220330025		车架	车架	66.67%	2	0	3-30	-56
3-30	MO20220330001	序列号转移	Aeee	龙胆紫根枪	0%	10	0	3-30	-56
3-30	MO20220330014	吾何无无无无无无	0005	测试成品	0%	50	0	3-30	-56
3-30	MO20220330016		ldj	电机	16.83%	10	0	3-30	-56

设备看板

-文件位置：现场看板-设备看板；

-文件目的：用于设备当前日产能、产出率及异常的展示，以及当前所有设备的总产能、利用率、设备数量、异常率、异常数、待处理异常的数据展示；

-录入界面：



工序预警

-文件位置：现场看板-工序预警；

-文件目的：查看未完工工序当前进度情况及超期天数；

-录入界面：

工序预警看板							
日期	任务单号	订单号	品号	品名	生产进度	工序	天数
7-20	MO20220720003		Ae86	枸杞	20%	清洗	-15
7-20	MO20220720005		Ae86	枸杞	0%	除菌	-15
7-20	MO20220720005		Ae86	枸杞	0%	清洗	-15
7-20	MO20220720008		Ae86	枸杞	30%	清洗	-15
7-20	MO20220720008		Ae86	枸杞	30%	除菌	-15
7-20	MO20220720010		Ae86	枸杞	0%	清洗	-15
7-20	MO20220720011		Ae86	枸杞	60%	除菌	-15
7-21	MO20220721002		Ae86	枸杞	20%	除菌	-14
7-21	MO20220721002		Ae86	枸杞	20%	清洗	-14
7-21	MO20220721004		Ae86	枸杞	10%	除菌	-14
7-21	MO20220721009	DD20220721001	电脑	电脑	0%	车	-14
7-21	MO20220721009	DD20220721001	电脑	电脑	0%	磨	-14
7-21	MO20220721009	DD20220721001	电脑	电脑	0%	铣	-14
7-21	MO20220721011	DD20220721001	鼠标	鼠标	0%	磨	-14

JIT 物料

备料单

-文件位置：JIT 物料-备料单；

-文件目的：用于为任务调取物料；

-录入界面：

备料

出库仓库

h测试台1

生产任务单

MO20220811001

入库仓库

直接上架

分析

保存

序号	操作	任务单号	子件编号	子件名称	标准用量	库存数	可用库存数	已分析数	领用数
1	⊗	MO20220811001	h测2	h测2	50	480	430	20	30
2	⊗	MO20220811001	h测1	h测1	50	980	930	20	30

-栏位说明

1.出库仓库：要分析的原料仓；

2.任务单：可选择多个任务单，分析多个任务所用的原料量；

3.入库仓库：物料要入库的仓库；

-按钮说明

1.分析：选择出库仓库，选择任务单号后，会根据当前生产任务单分析当前仓库可用物料情况；

2.保存：根据仓库物料分析情况，保存后，会在 wms 中生成一张调拨单；

收料单

-文件位置：JIT 物料-收料单；

-文件目的：收料记录列表；

-录入界面：

🔍 查询
🔍 高级查询
👁 查看

ERP单号			仓库编号		
☐	收料单号	ERP单号	仓库编号	仓库名称	状态
☐	PS202206080008	ZJDB003014	1	润丰	
☐	PS202206080007	ZJDB003013	1	润丰	
☐	PS202206080004	ZJDB003012	1	润丰	
☐	PS202206080001	ZJDB003011	1	润丰	
☐	PS202206070010	ZJDB003010	1	润丰	
☐	PS202206070009	ZJDB003009	1	润丰	
☐	PS202206070006	ZJDB003006	1	润丰	
☐	PS202206070005	ZJDB003007	1	润丰	
☐	PS202206070004	ZJDB002995	1	润丰	
☐	PS202206070003	ZJDB003005	1	润丰	

查看

✕

收料单号	PS202206080008	单据日期	2022-06-14
ERP单号	ZJDB003014	任务单	请填写任务单
仓库编号	1	仓库名称	润丰
数量	20	备注	请填写备注

返回

序号	任务单	品号	品名	批号	规格	特征	入库数量	货位名称
1	MO000812	0210707	499-2.5内筒体	12345			10	
2	MO000812	02207	卧式499外筒体	12345			10	

-按钮说明

- 1.查询：可根据收料单号、仓库编号查询收料单数据；
- 2.查看：查看收料单详细数据；

上料单

-文件位置：JIT 物料-上料单；

-文件目的：上料记录列表；

-录入界面：

Q 查询 Q 高级查询 Q 查看						
出库订单		仓库名称		任务单		
☐	出库订单	单据类型	单据日期	仓库名称	任务单	制单人
☐	OD202209020001	MES,上料单	2022-09-02	李彦宏	MO20220901007	李彦宏POA使用
☐	OD202209010003	MES,上料单	2022-09-01	李彦宏	MO20220901001	李彦宏
☐	OD202209010001	MES,上料单	2022-09-01	李彦宏	MO20220901001	李彦宏POA使用
☐	OD202207120016	MES,上料单	2022-07-12	h启动上策	MO20220712085	侯恩福
☐	OD202207020004	MES,上料单	2022-07-02	车间1号仓	MO20220701010	贾飞
☐	OD202206250002	MES,上料单	2022-06-25	车间仓库	MO20220624028	张升
☐	OD202206250001	MES,上料单	2022-06-25	车间仓库	MO20220624028	张升
☐	OD202206240005	MES,上料单	2022-06-24	车间仓库	MO20220624028	王雷
☐	OD202206240004	MES,上料单	2022-06-24	车间仓库	MO20220624015	王雷
☐	OD202206240003	MES,上料单	2022-06-24	车间仓库	MO20220624011	王雷

-按钮说明

- 1.查询：可根据出库单号、仓库编号、任务单号查询上料单数据；
- 2.查看：查看上料单详细数据；

下料单

-文件位置：JIT 物料-下料单；

-文件目的：下料记录列表；

-录入界面：

Q 查询 Q 高级查询 Q 查看					
任务单					
☐	目标仓库名称	合计数量	任务单	制单人	制单日期
☐	车间仓库	10	MO20220624011	王雷	2022-06-24 10:41:45

-按钮说明

- 1.查询：可根据任务单号查询下料单数据；
- 2.查看：查看下料单详细数据；

用料单

-文件位置：JIT 物料-用料单；

-文件目的：用料记录列表；

-录入界面：

查询 高级查询 删除 用料推送									
出库单				任务单					
☐	出库单	ERP单号	单据类型	仓库名称	订单状态	单据日期	货品总数	任务单	制单人
☐	OB202209020001		MES用料单	李彦宏	已完成	2022-09-02	2	MO20220901007	李彦宏
☐	OB202208310002		MES用料单	李彦宏	已完成	2022-08-31	7	MO20220831001	李彦宏
☐	OB202208310001		MES用料单	李彦宏	已完成	2022-08-31	60	MO20220831001	李彦宏
☐	OB202208270004		MES用料单	李彦宏	已完成	2022-08-27	220	MO20220827012	李彦宏
☐	OB202208270001		MES用料单	李彦宏	已完成	2022-08-27	100	MO20220827003	李彦宏
☐	OB202208260002		MES用料单	李彦宏	已完成	2022-08-26	10	MO-0263	李彦宏
☐	OB202208260001		MES用料单	李彦宏	已完成	2022-08-26	10	MO20220826020	李彦宏
☐	OB202207130005		MES用料单	h自动上架	已完成	2022-07-13	5	MO20220712085	侯明娟
☐	OB202207130004		MES用料单	h自动上架	已完成	2022-07-13	5	MO20220712085	侯明娟
☐	OB202207020003		MES用料单	车间1号仓	已完成	2022-07-02	5	MO20220701010	贾飞

-按钮说明

- 1.查询：可根据出库单号、任务单号查询用出库单数据；
- 2.查看：查看用料单详细数据；
- 3.用料推送：可推送 ERP 领料单；

退料单

- 文件位置：JIT 物料-退料单；
- 文件目的：用料退料记录列表；
- 录入界面：

查询 高级查询 删除 + 任务退料 退料推送						
预到货单		单据日期	任务单			
☐	预到货单	单据日期	单据类型	仓库名称	订单状态	任务单
☐	PE202209080034	2022-09-08	任务退料单	原材料仓	已审核	MO202209080003

-按钮说明

- 1.查询：可根据入库单号、任务单号、单据日期、ERP 单号查询用入库单数据；
- 2.查看：查看用料单详细数据；
- 3.任务退料：可新建用料退料，选择任务单号，选择要退回的物料，保存后生成一条退料数据；
- 4.用料推送：可推送 ERP 退料单；