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，请于我们联系。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：

-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：

-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和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和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：

-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和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：

-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和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：

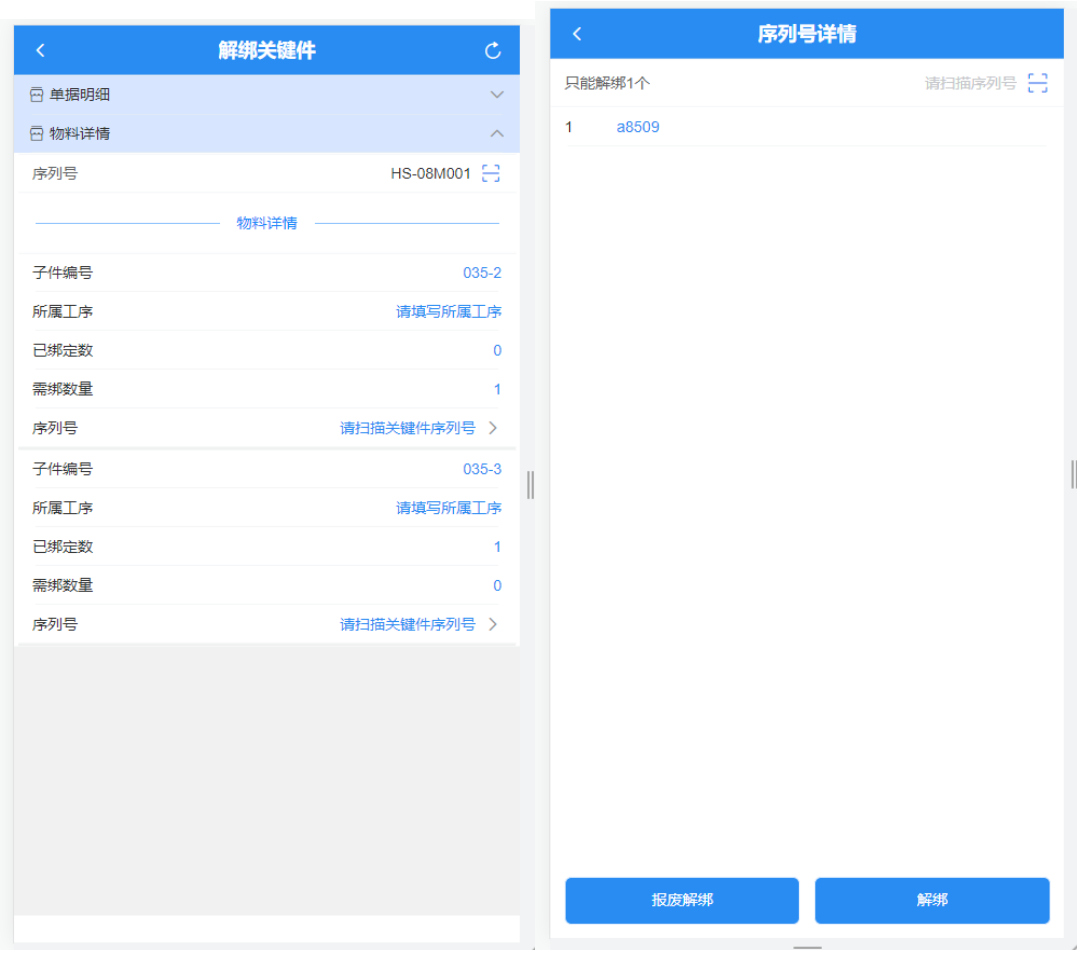
-操作步骤

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做；点保存并绑下一个，即完成当前绑定操做并清空当前页面；

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：



-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：

-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：

-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；

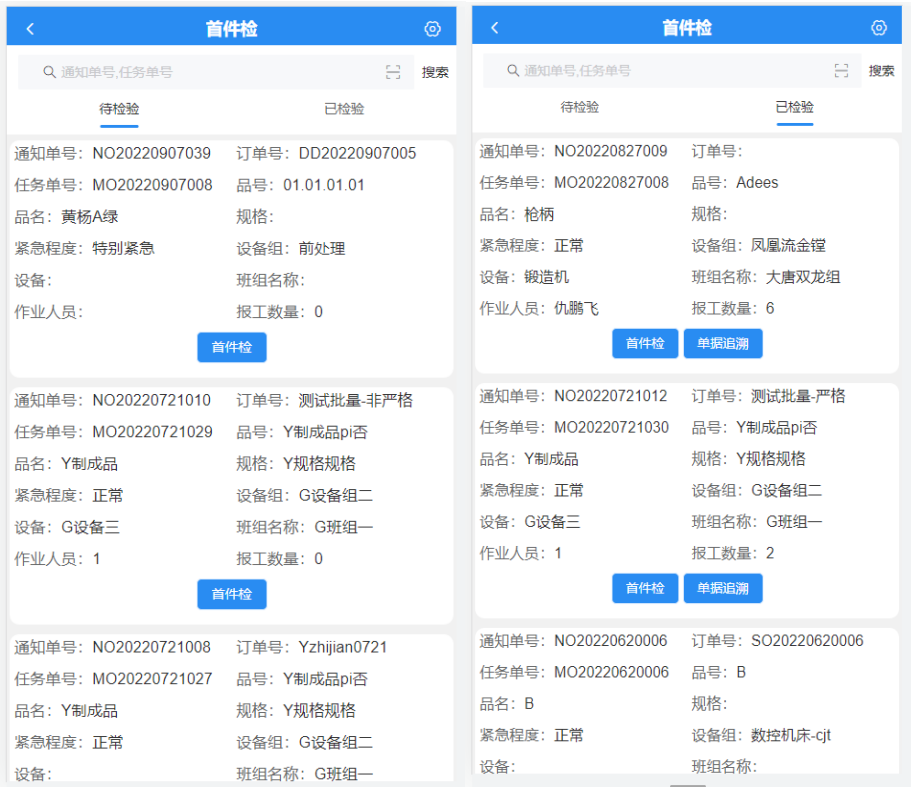
5.撤销确认：单据状态由已确认变为待确认状态；

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：



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；

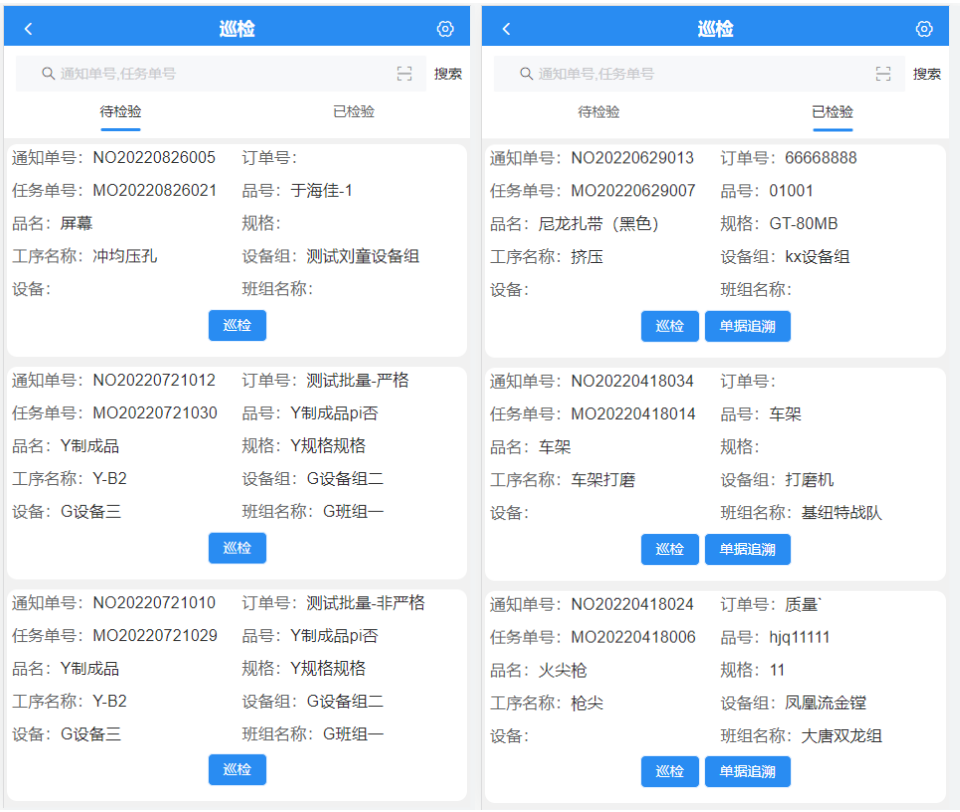
已检验：

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：

1. 巡检：在填写相应的生产数据，比如设备、作业人员等，保存后，生成一条巡检记录；

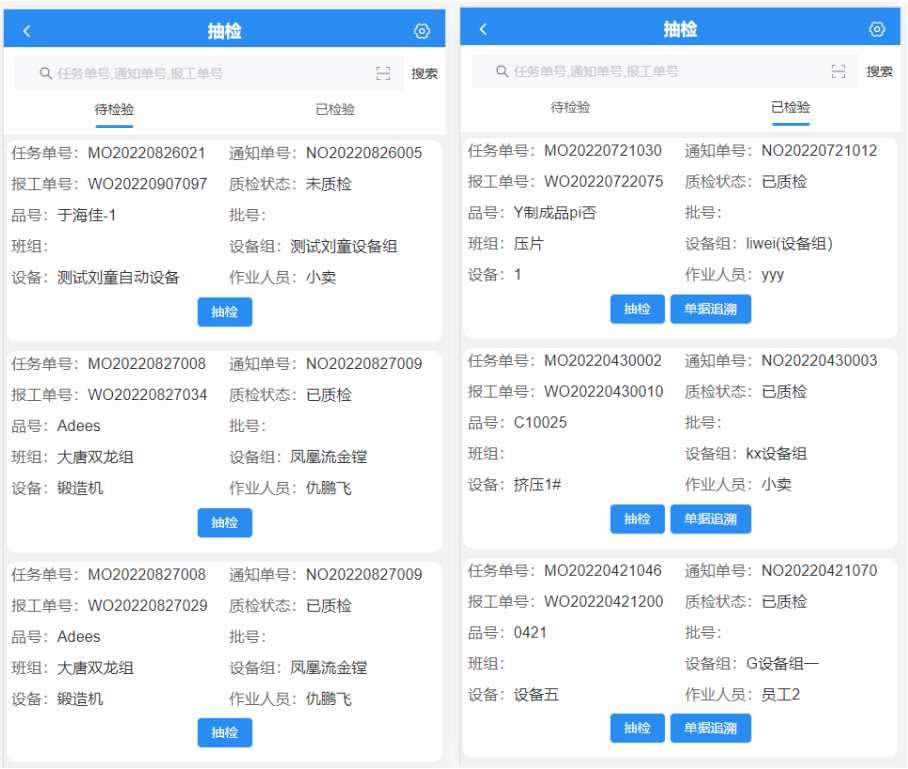
已检验：

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：



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

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；

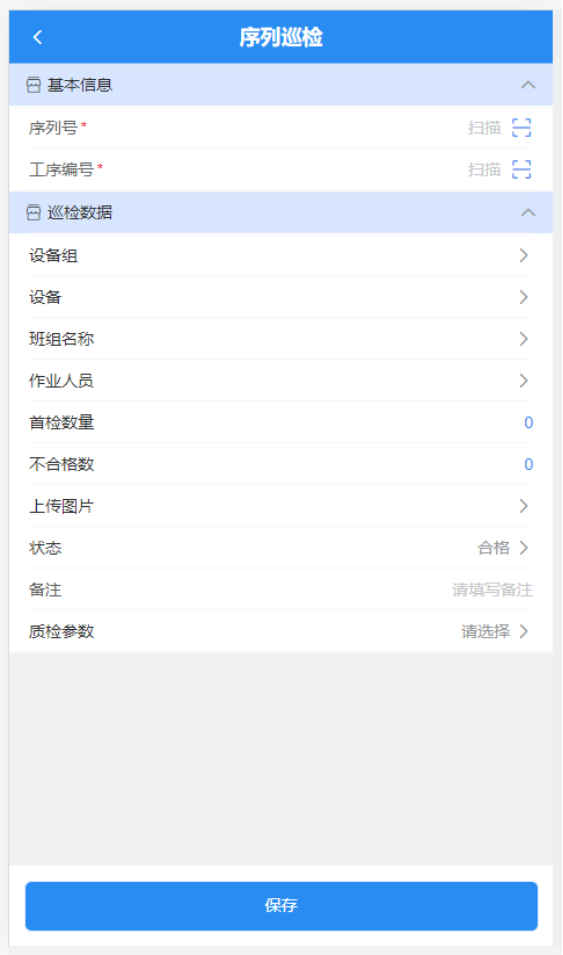
已完成：

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：



-操做步骤

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：

-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：

-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做；

-录入界面：

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和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：

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：

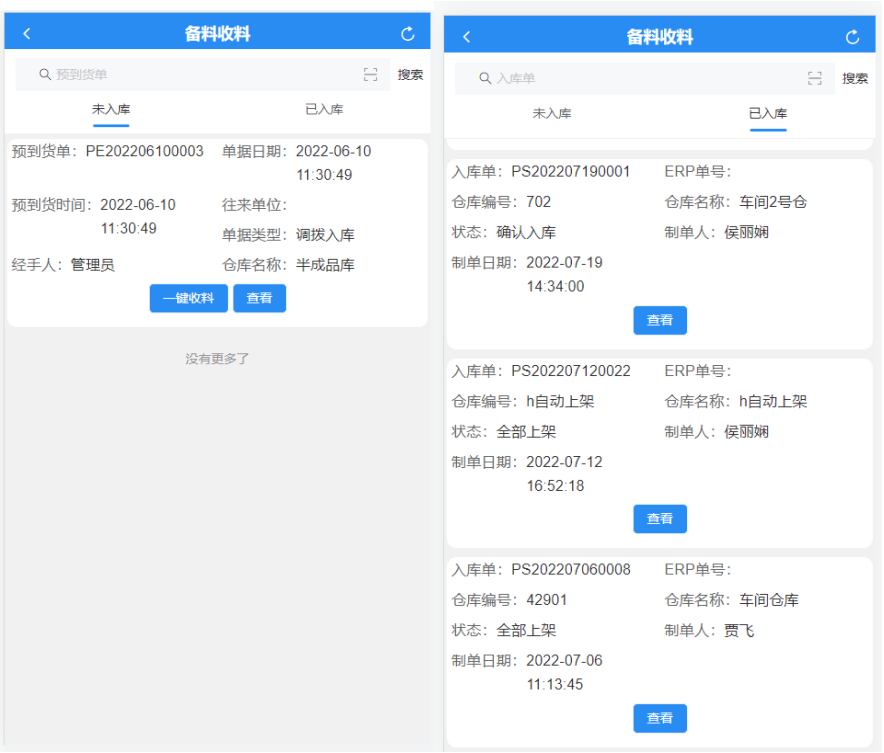
1. 质检：必须填写合格数量，如果货品启用批次，需填写批号；
2. 单据追溯：系统会根据将修改的合格、不合格数量与下序流转数进行比较，当值大于等于下序流转数，则可修改、删除。当值小于下序流转数，不可修改、删除；

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：



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；

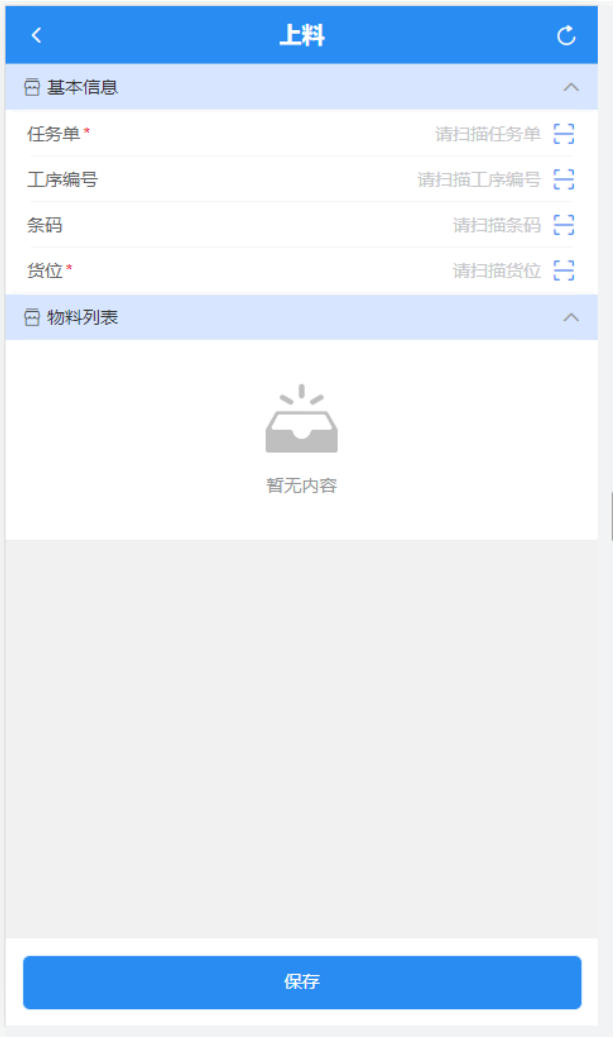
已入库：

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：



-操做步骤：

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：

-操做步骤：

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做，生成一条下料数据；

用料

-文件目的：手动做用料单的操做入口；

-录入界面：

-操做步骤：

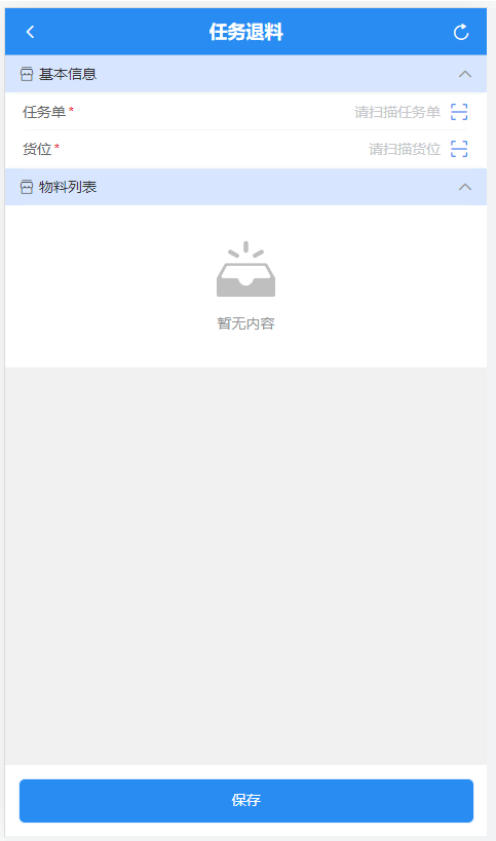
1.扫描任务单号、扫描货位编号后，物料列表加载出此任务在此货位上的上料详情；

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做；

-录入界面：



-操做步骤：

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做；

-录入界面：

待转移：

1. 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；
2. 查看：查看此转移单中的数据；
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：删除转移单的操做；

已完工：

1. 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：

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：删除转出单的操做；

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：

-操做步骤

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：

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：

-操做步骤

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：

-操做步骤

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：

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：

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

-文件目的：用于查看报工质检的数据明细；

-录入界面：

生产报表

计件工资

-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：

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：

-按钮说明

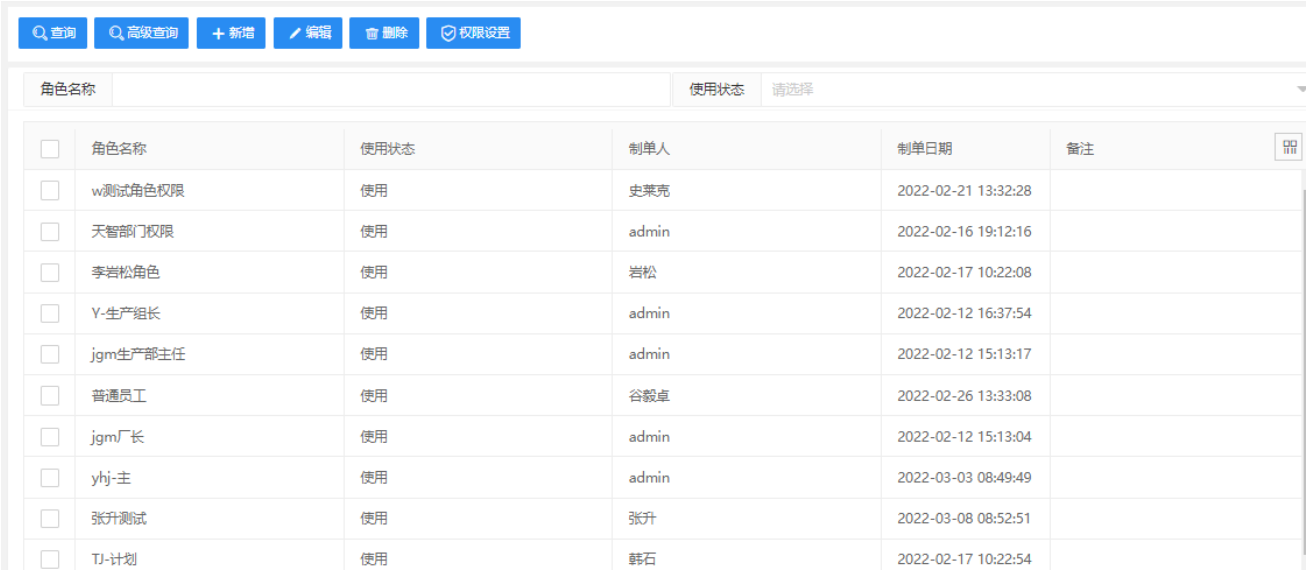
1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增部门信息；
4. 编辑：用于编辑部门信息，已使用的部门不可编辑；
5. 删除：用于删除部门信息，已使用的部门不可删除；
6. 导入：用于导入数据，可在下载模板；
7. 导出：可以把已选的单据导出成表格形式；

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：



-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：

-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：

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...	
dtslzgggg	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	侯丽娴	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：

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	墨白	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	gjg2	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	史莱克	李岩松班组	w001	w生产部	岩松	2022-02-17 10:47:...	
0322	rkx	任凯玄	kx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：

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	史莱克	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	kx单位	kx	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	威虎山	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	侯丽娴	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；

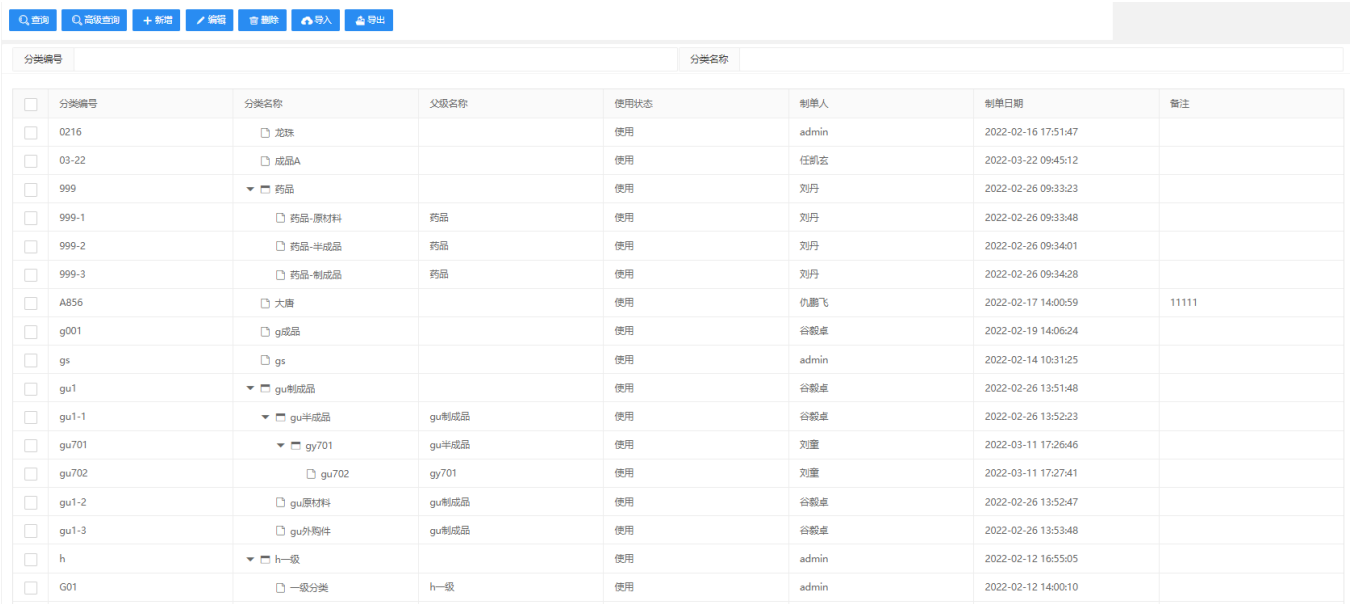
5. 删除：用于删除往来单位信息，已使用的往来单位不可删除；
6. 导入：用于导入数据，可下载模板；
7. 导出：可以把已选的单据导出成表格形式；

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：



分类编号	分类名称	父级名称	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	任凯宏	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	谷毅卓	2022-02-19 14:06:24	
gs	gs		使用	admin	2022-02-14 10:31:25	
gu1	gu制成品		使用	谷毅卓	2022-02-26 13:51:48	
gu1-1	gu半成品	gu制成品	使用	谷毅卓	2022-02-26 13:52:23	
gu701	gy701	gu半成品	使用	刘童	2022-03-11 17:26:46	
gu702	gu702	gy701	使用	刘童	2022-03-11 17:27:41	
gu1-2	gu原材料	gu制成品	使用	谷毅卓	2022-02-26 13:52:47	
gu1-3	gu外购件	gu制成品	使用	谷毅卓	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

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：用于新增货品分类信息；
4. 编辑：用于编辑分类信息，已使用的分类不可编辑；
5. 删除：用于删除分类信息，已使用的分类不可删除；
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；

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：

-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

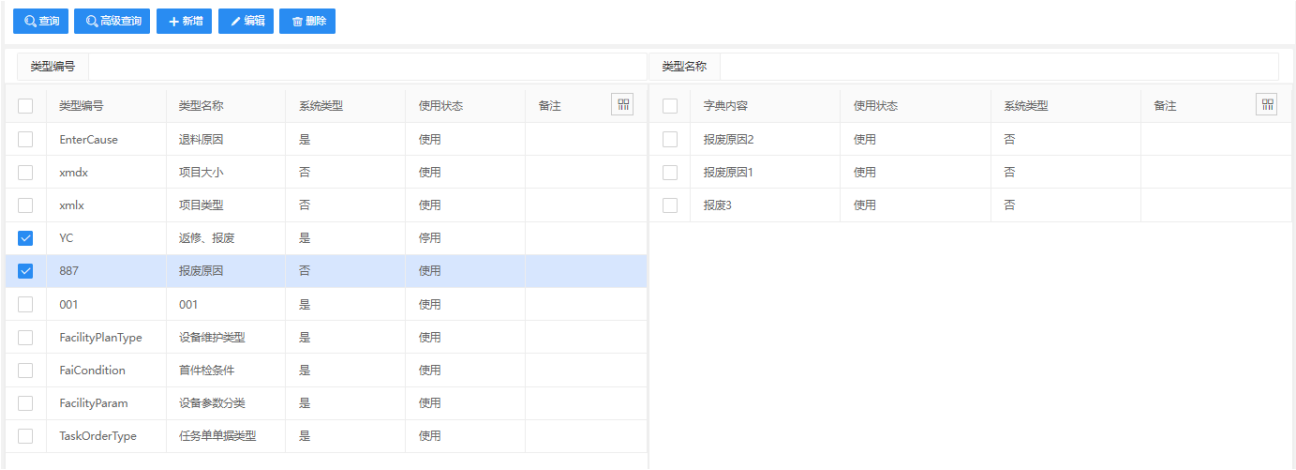
1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增货品信息；选择左侧分类树后点新增，默认是加在的该分类下的货品，可重新选择分类；
4. 编辑：用于编辑货品信息，已使用的货品不可编辑；
5. 删除：用于删除货品信息，已使用的货品不可删除；
6. 质检参数：货品入库检的质检参数设置；
7. 导入：用于导入数据，可下载模板；
8. 导出：可以把已选的单据导出成表格形式；

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：



-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：

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	

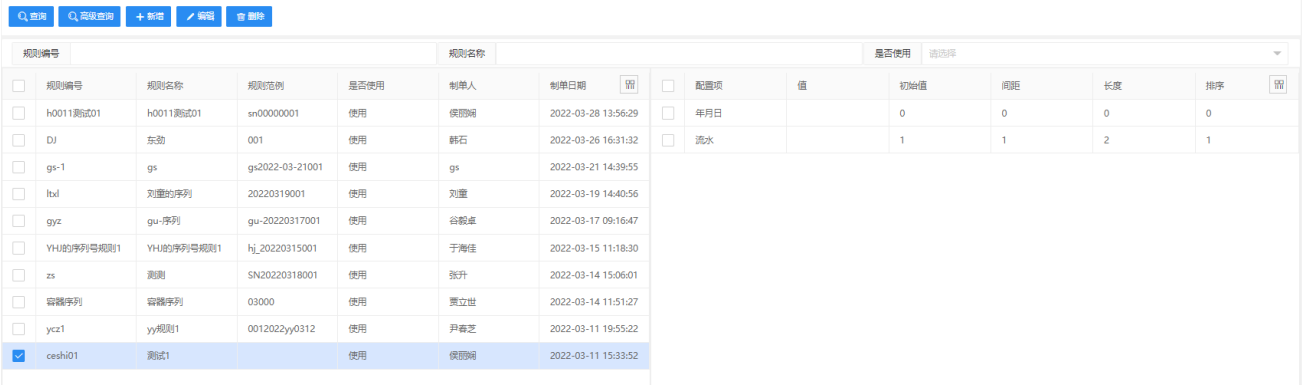
1. -按钮说明
2. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
3. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
4. 新增：用于新增非系统(自定义)字典信息；
5. 编辑：用于编辑非系统字典信息，已使用的自定义字典不可编辑；
6. 删除：用于删除未使用的字典信息；

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：



-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；

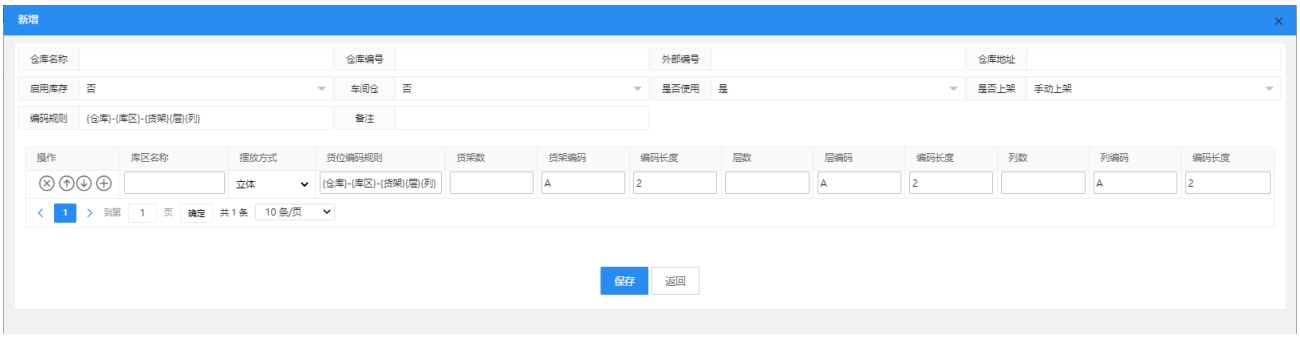
仓库管理

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：



-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

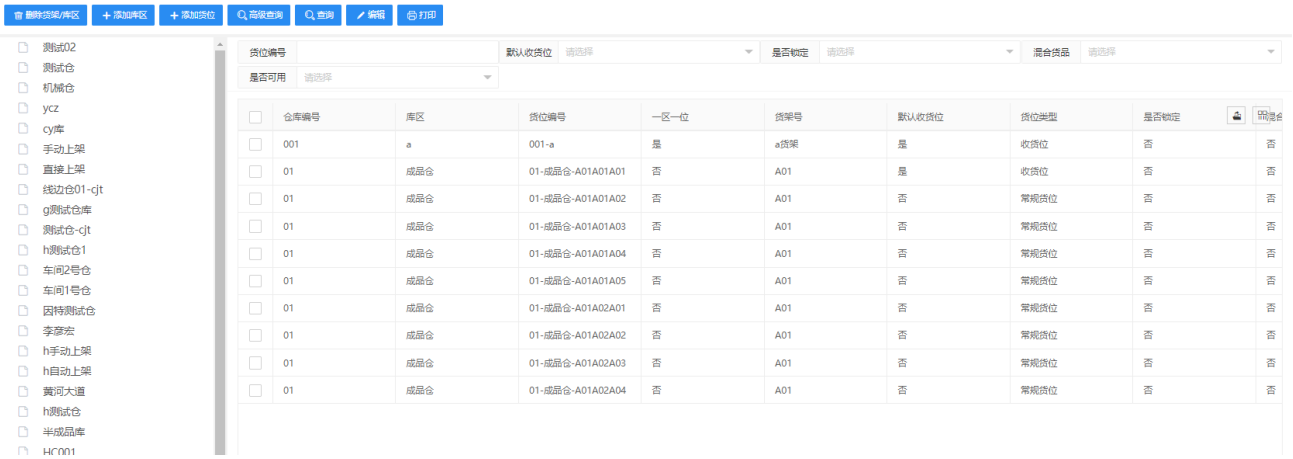
1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增仓库操作，创建仓库时可同时创建库区；
4. 编辑：编辑仓库基本信息；
5. 删除：未使用的仓库可删除；

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、货位的的创建与管理；

-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. 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；

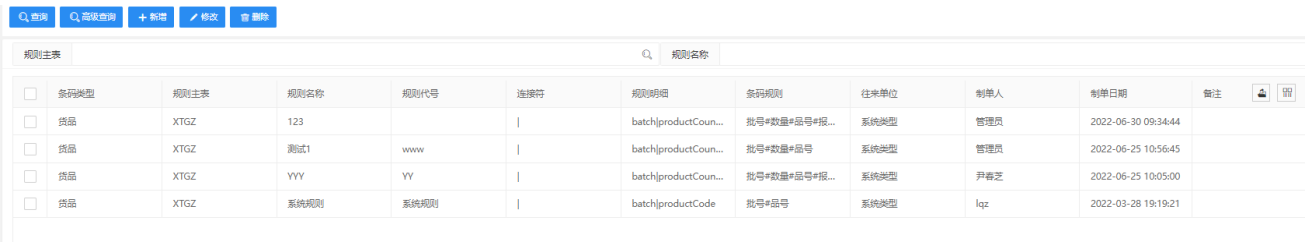
条码管理

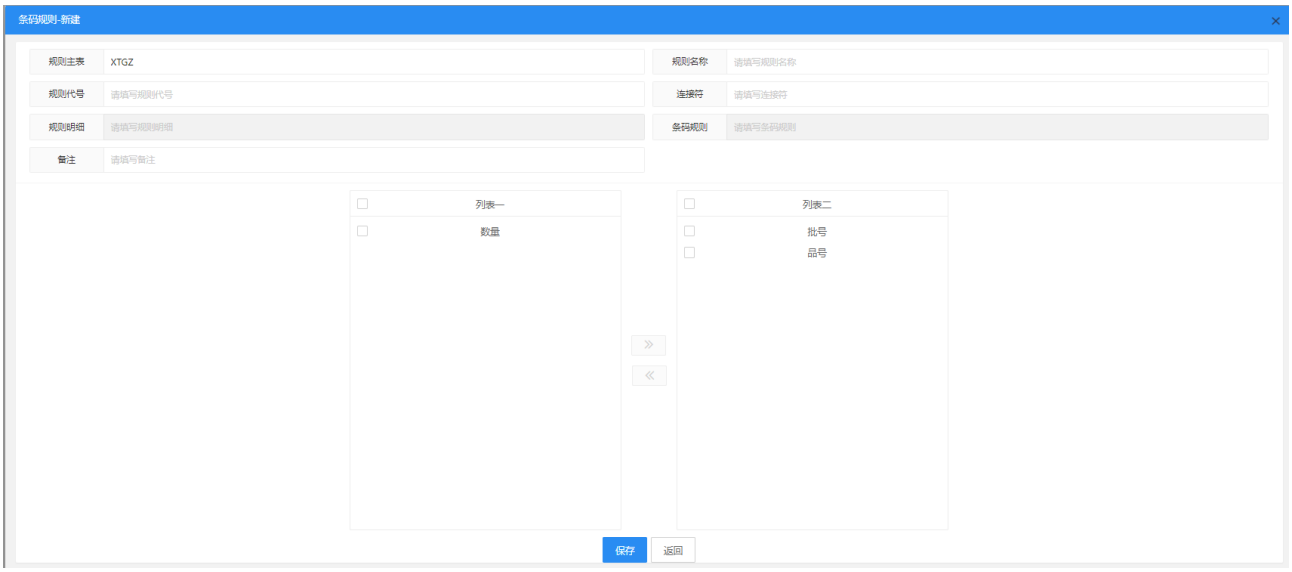
条码规则

-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：





-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：

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：

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	☐	☐	☐	☑	☑	☐	☑	☐	☐

-按钮说明

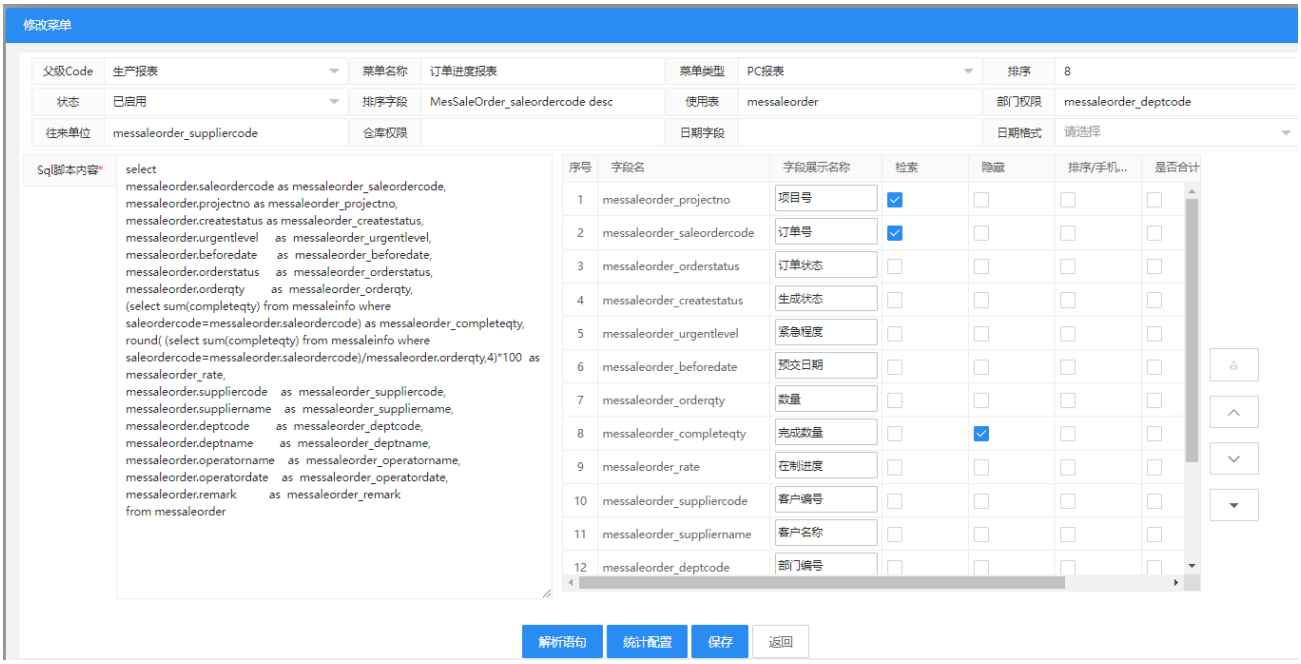
1. 自定义设置：用户可自定义字段，类型为文本、数值、日期、引用、上传文件、排序、换算类型、扫输入框、可录可输；

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：



-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：

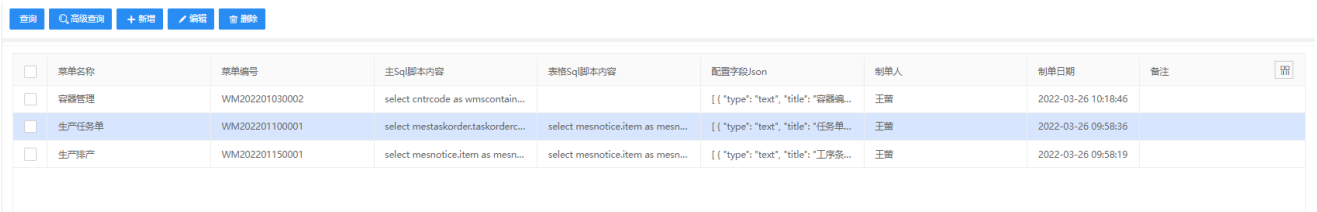
报表-新建
报表类型*
饼图
首页展示*
否
时间维度
否
查询天数
请填写查询天数
使用状态*
使用
屏幕占比
一行
标题名称*
请填写标题名称
排序
请填写排序
Sql脚本内容*
请填写Sql脚本内容
备注
请填写备注
保存
返回
启用时间维度的话举例:
select aaa as xname ,sum(aaa) as yname from table where {where} group by aaa order by datetime
不启用时间的举例:
select aaa as xname,sum(aaa) as yname from table where 1=1 group by 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}

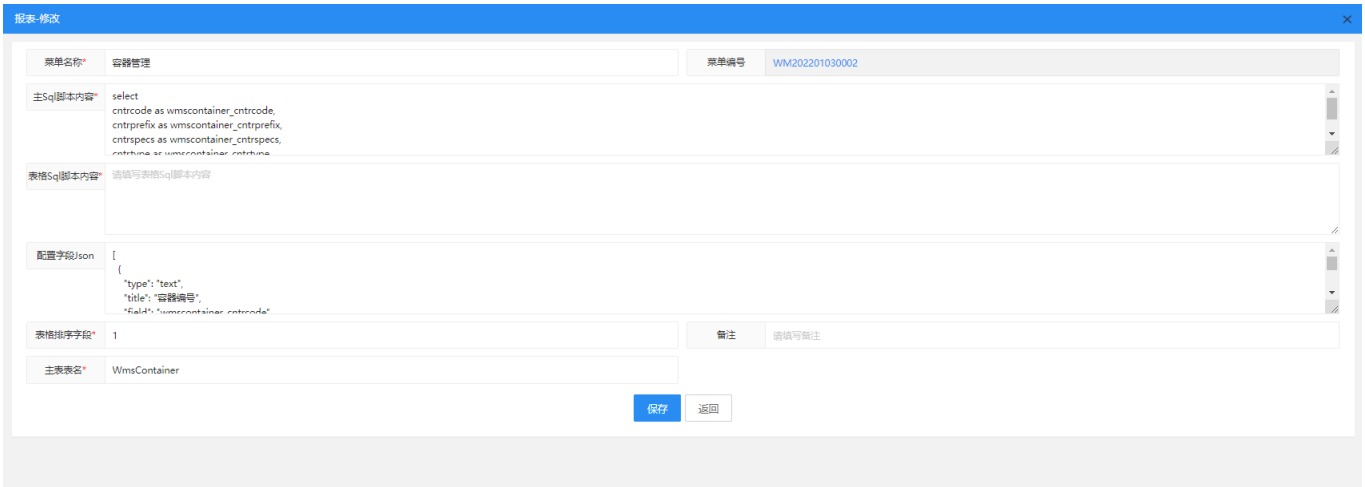
手机自定义

工作台
作业执行
工单派工
开停报工
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
托工管理
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
报工单
开停报工
返修原因
返修任务
返修任务明细
报异
保存

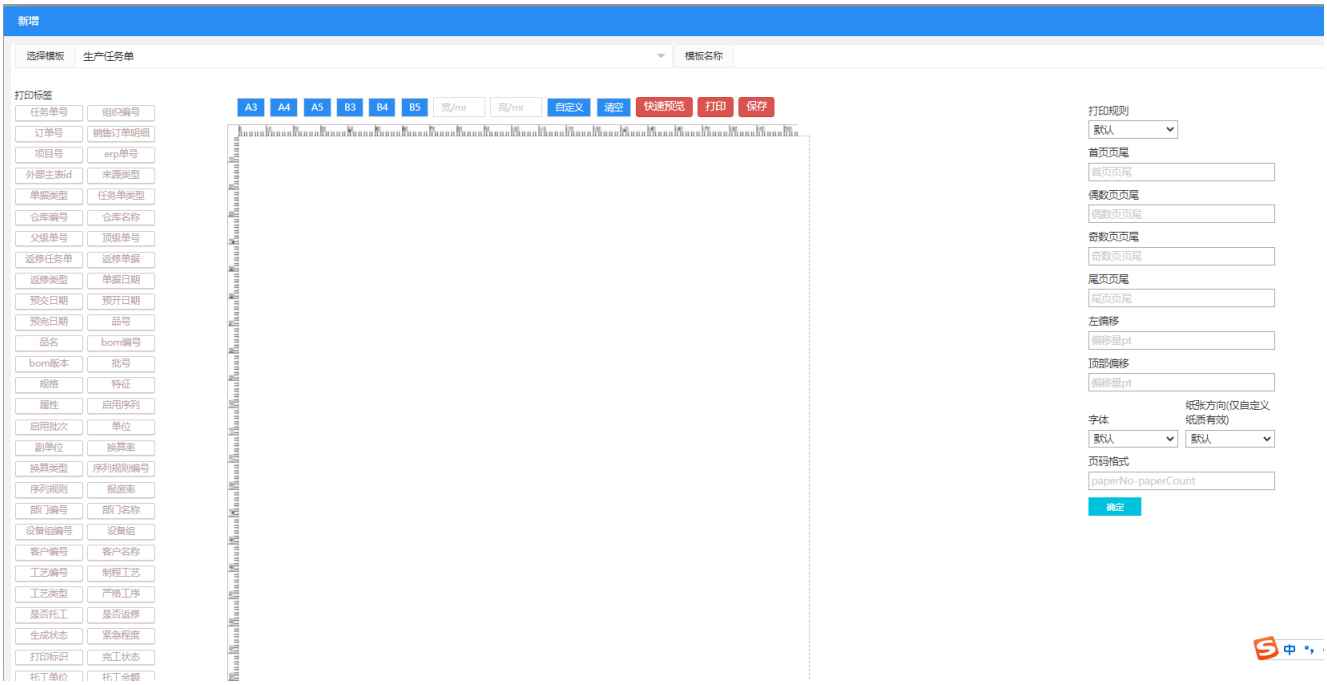
打印

打印字段配置





打印模板

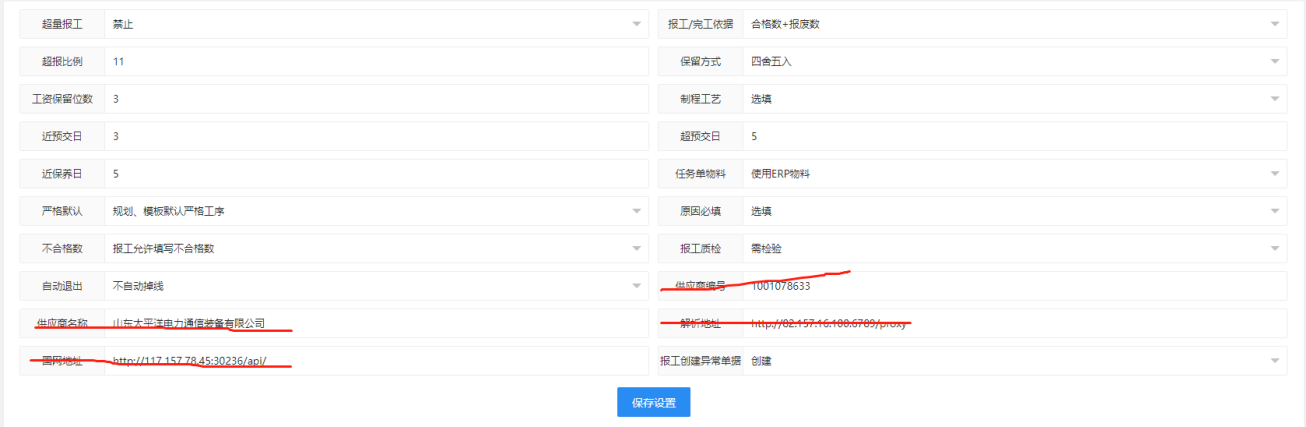


系统开关

-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：



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

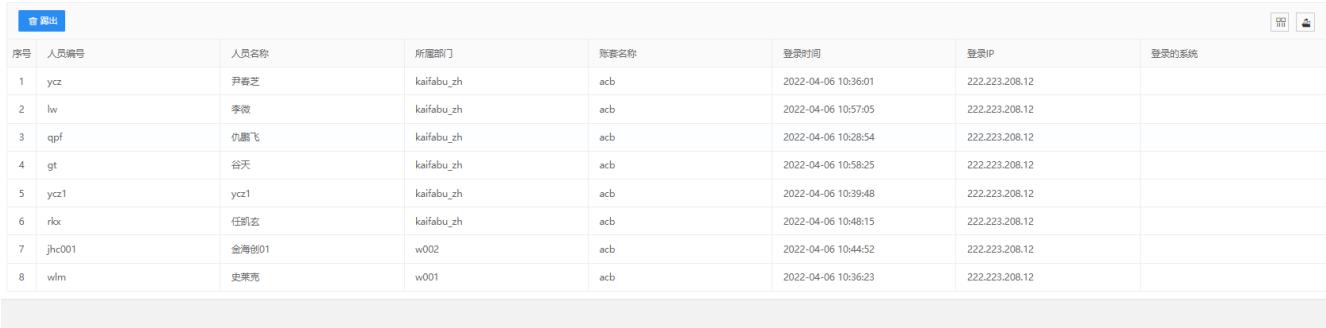
打开系统设置-修改密码，录入相应信息，点击确定修改；

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	账套名称	登录时间	登录IP	登录的系统
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	史莱克	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	制单人
0012900	太阳组	工段组	否	tqaaaa	凤凰流金镗	dtslzgggg	大唐双龙组	使用	工段组报工	0	唐	hwh
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	csltsb	测试刘童...			使用	单工序报工	0		wlm
032205	冲均压孔	单独工序	否	csltsb	测试刘童...			使用	单工序报工	0		wlm
032206	扩口	单独工序	否	csltsb	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（...	rkx
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

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 ... 65 到第 1 页 确定 共 643 条 10 条/页

-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：

-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

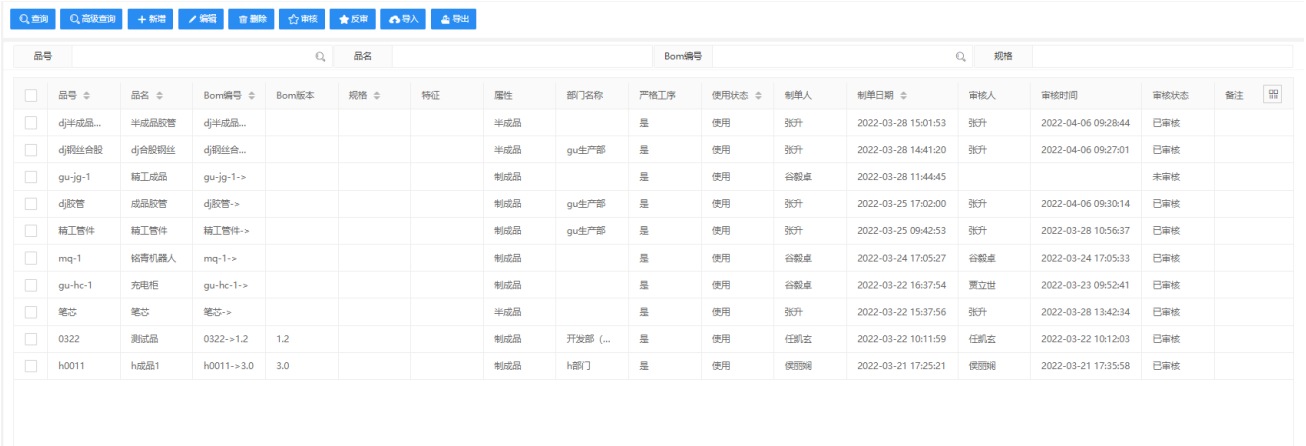
1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增 BOM；
4. 编辑：用于编辑 BOM；
5. 删除：用于删除未使用的 BOM；
6. 审核：用于审核 BOM 信息；只有审核过的 BOM 才可使用；
7. 反审：反审 BOM，便于修改、删除；

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：



-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：

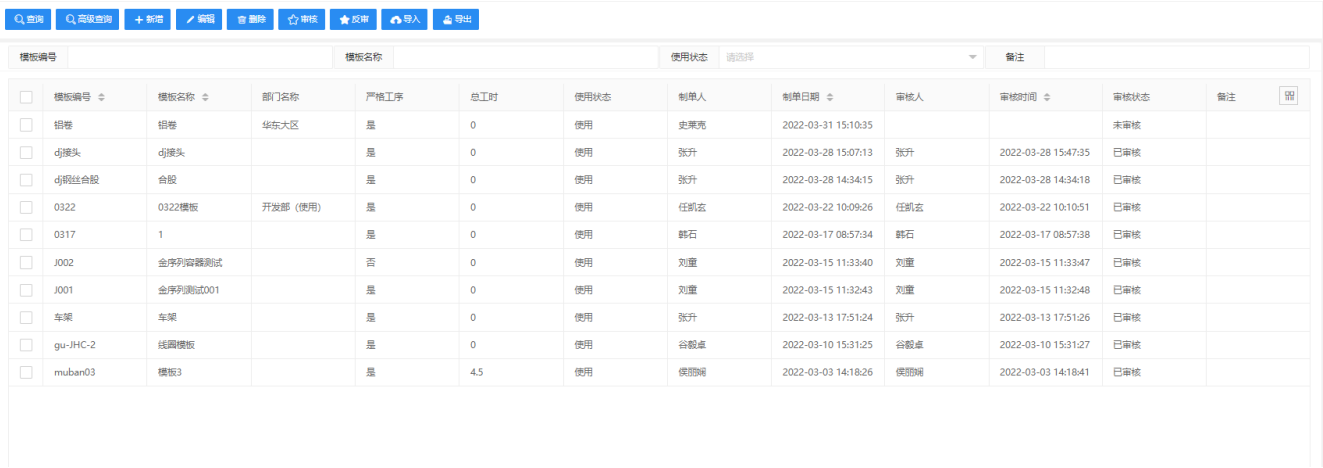
1. 启用容器：开启容器，报工时容器必填，目前只支持严格工序开启容器；
2. 开停工：启用-只有在开工后才可报工；
3. 工序转移：严格工序可进行转移，非严格目前不支持转移；
4. 半成品：设置了工序半成品，则可以给其他有相同工序变成品的工序转入数量；

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	史莱克	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铜丝合股	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	任凯玄	2022-03-22 10:09:26	任凯玄	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	全序列容器测试		否	0	使用	刘重	2022-03-15 11:33:40	刘重	2022-03-15 11:33:47	已审核	
J001	全序列测试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	线圈模板		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	侯丽娴	2022-03-03 14:18:26	侯丽娴	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。

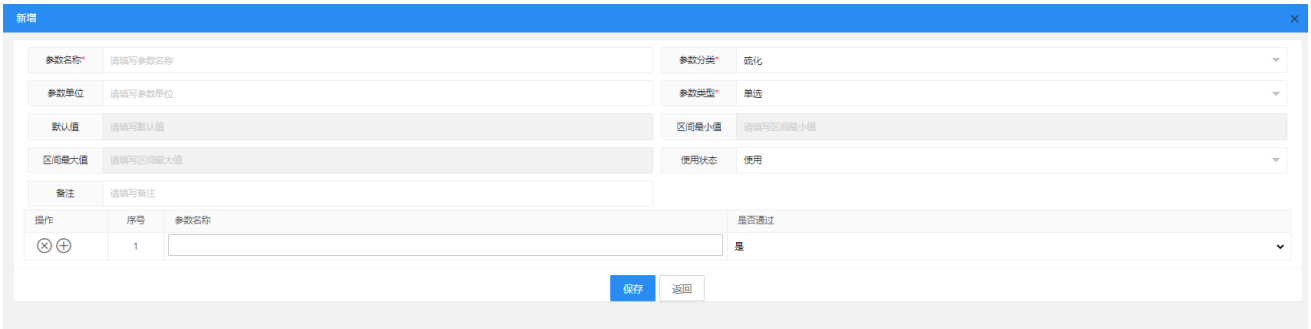
参数信息

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：



-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；

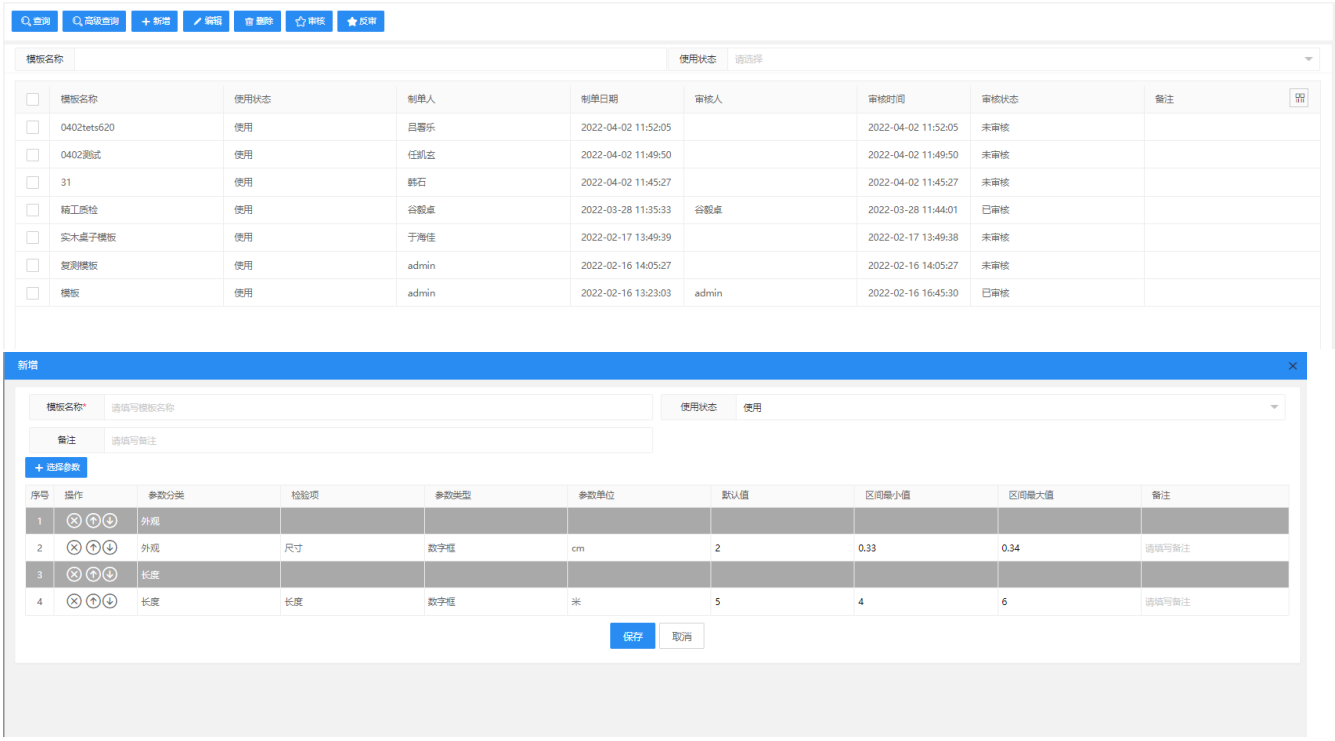
4. 编辑：用于编辑质检参数，已使用的质检参数不可编辑；
5. 删除：用于删除质检参数，已使用的质检参数不可删除；
6. 导入：用于导入数据，可下载模板；
7. 导出：可以把已选的单据导出成表格形式；

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：



-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. 反审：反审后才可修改模板；

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

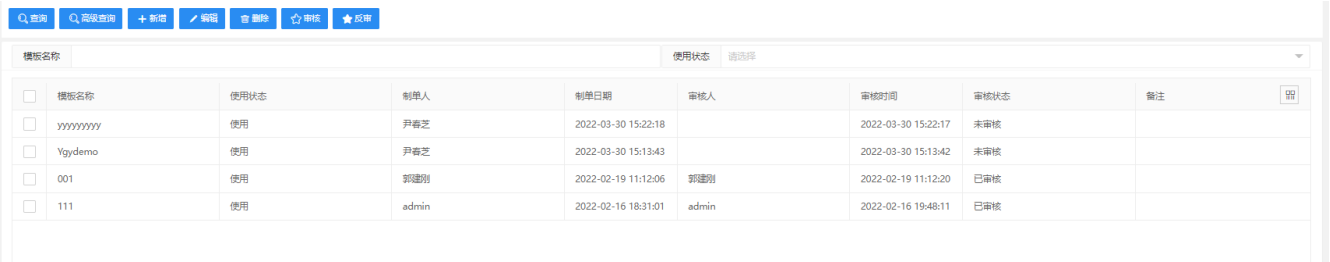
1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增工艺参数；
4. 编辑：用于编辑工艺参数；
5. 删除：用于删除工艺参数；
6. 导入：用于导入数据，可下载模板；
7. 导出：可以把已选的单据导出成表格形式；

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：



–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：

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	kx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	
csltsb	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；

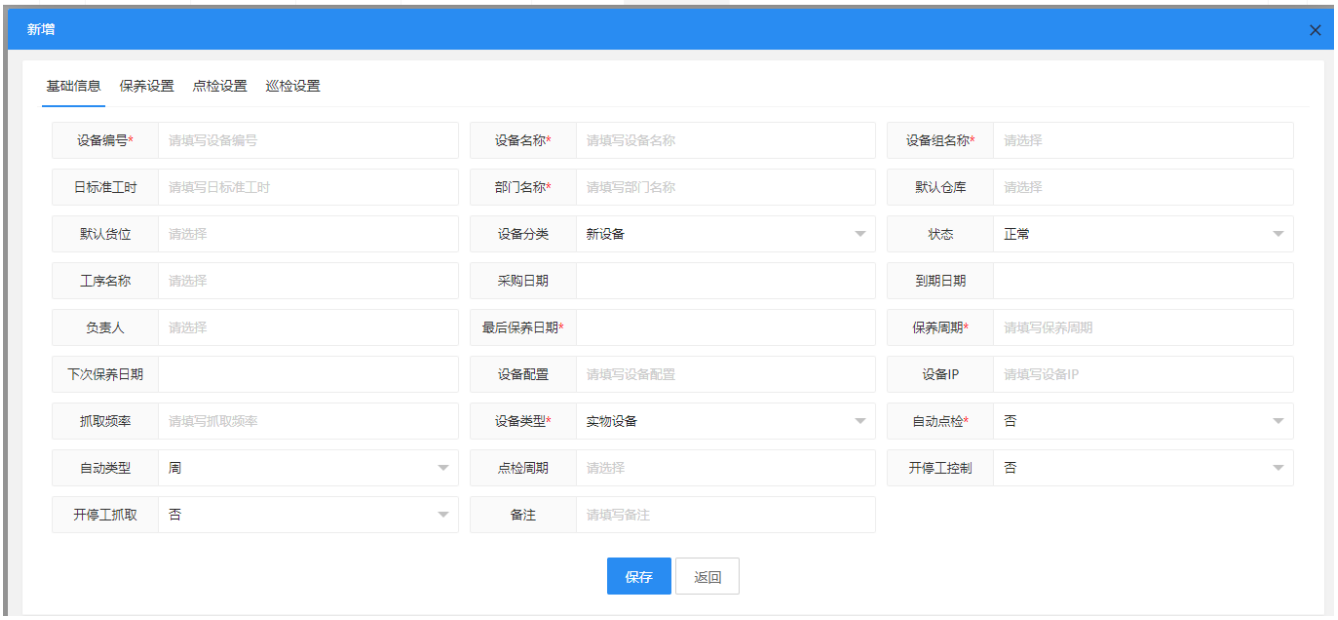
设备卡片

-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：

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	制单人
00	00	0322	kx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



-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

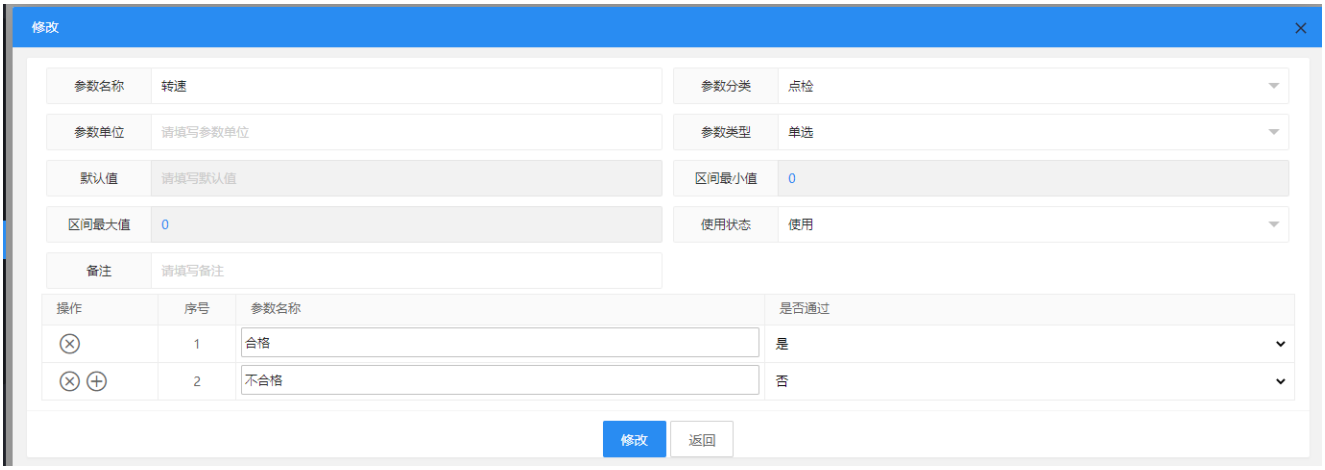
1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增设备信息；
4. 编辑：用于编辑设备信息，已使用的设备不可编辑；
5. 删除：用于删除角色信息，已使用的设备不可删除；
6. 导入、导出：根据模板操作导入、导出；

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：



-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：

-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

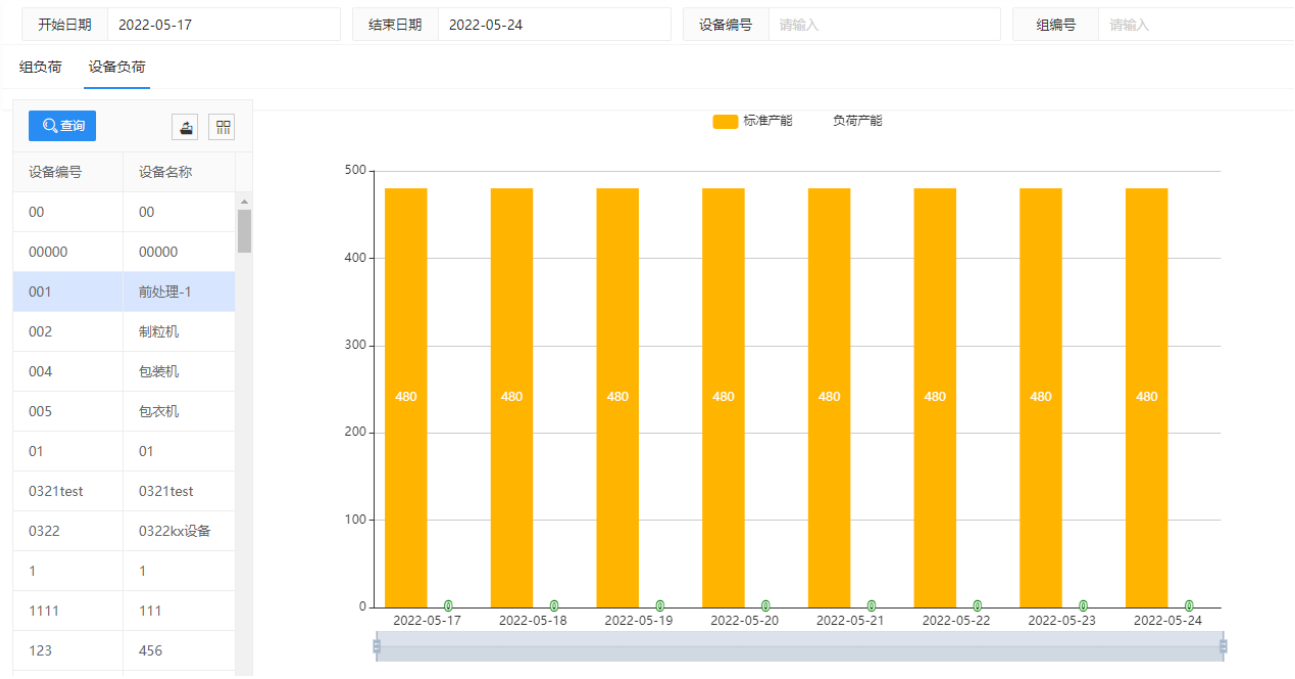
1. 查询：根据条件，查询符合该条件的数据；
2. 高级查询：可自定义查询方案，根据方案进行查询；
3. 新增：用于新增某设备一段时间内的标准工时；
4. 编辑：用于编辑设备某天的标准工时设置；
5. 删除：用于清空设备某天的标准工时设置；

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：

-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：

-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：

-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：

-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：

-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：

-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：

-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：

-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：

-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：

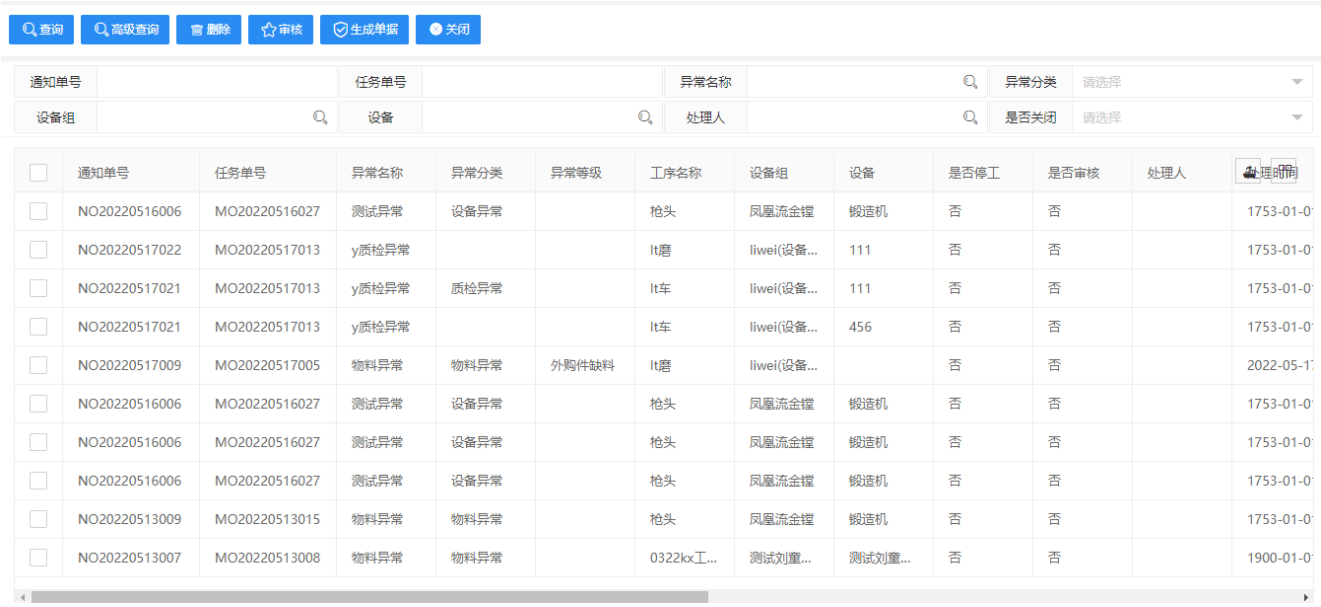
1. 查询：根据条件可以查询出来数据；
2. 新增：只能选择工序-其他设置-半成品(录入)并且有可转出数量的通知单；
3. 删除：接收数量为 0 的数据可操作删除；.
4. 接收：接收转入数量，同时更新接收数量字段值；

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：



-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：

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
JH202204210002	2022-04-...	凤凰流金镗	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：

-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：

-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：

-操作步骤

1.扫描成品序列号

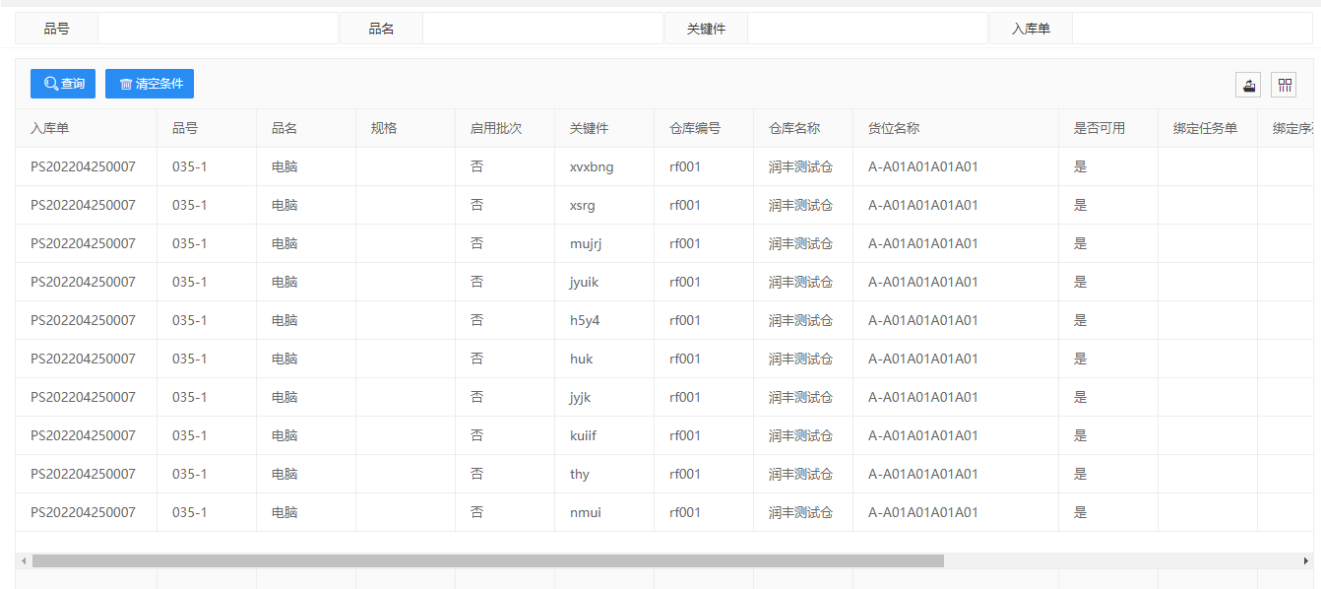
2.左侧选择子件，右侧加载已绑定的子件序列号，选择需要解绑的序列号，点解绑按钮，即实现了成品序列号和关键件序列号的解绑操作，已解绑的子件序列号，可再次被其他序列号绑定；当报废解绑子件序列号后，成品序列号在最后一道序报工时会进行关键件校验。

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：



关键件流水

-文件位置：关键件-关键件流水；

-文件目的：用于记录关键件的绑定、解绑记录；

-录入界面：

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

-文件位置：托工管理-委外排产；

-文件目的：用于委外工序的；

-录入界面：

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
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	gszi-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铣	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：

-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；

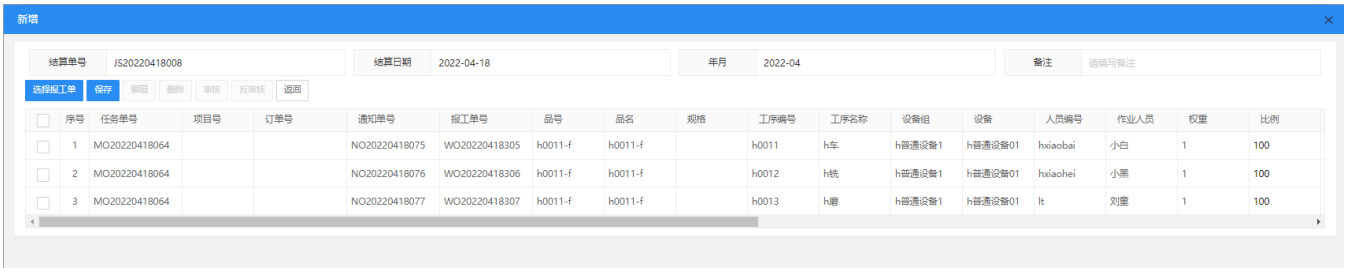
3.查询：根据条件可以查询出来的数据列表；

委外结算

-文件位置：托工管理-委外结算；

-文件目的：用于工序委外或任务委外管理；

-录入界面：



委外结算报表

-文件位置：托工管理-委外结算报表；

-文件目的：查询各个委托上结算情况；

-录入界面：

质量管理

首件检

-文件位置：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首件检操作，只有首件检状态为合格后，才可进行报工操作；

-录入界面：

通知单号	任务单号	品号	品名	规格	紧急程度	工序编号	工序名称	工序类型	是否返修	部门名称	设备组	设备	班组名称	作业人员	托工否	质检否	检否
NO20220...	MO2022...	jhc004	w电机	10*10	正常	w002	下线圆	单独工序	否	w一部车间	点胶机		w一班		否	是	否
NO20220...	MO2022...	jhc004	w电机	10*10	正常	w018	电机线焊接	单独工序	否	w一部车间	点胶机		w一班		否	否	否
	MO2022...	hjq11111	火尖枪	11	正常	da3333	枪尖	单独工序	是	大唐	凤凰流金镗		大唐双龙组		否	是	是
NO20220...	MO2022...	hjq11111	火尖枪	11	正常	da3333	枪尖	单独工序	否	唐	凤凰流金镗		大唐双龙组	仇鹏飞	否	是	是
NO20220...	MO2022...	hjq11111	火尖枪	11	正常	dt11111	枪头	单独工序	否	唐	凤凰流金镗		大唐双龙组	仇鹏飞	否	否	否
NO20220...	MO2022...	jhc004	w电机	10*10	正常	w002	下线圆	单独工序	否	w一部车间	点胶机		w一班		否	是	否
NO20220...	MO2022...	车架	车架		正常	h0011	h车	单独工序	否	北京	机加设备		基础特战队	利库姆	否	否	否
NO20220...	MO2022...	jhc004	w电机	10*10	正常	w002	下线圆	单独工序	否	w一部车间	点胶机		w一班		否	是	否
NO20220...	MO2022...	车架	车架		正常	h0011	h车	单独工序	否	北京	机加设备		基础特战队	利库姆	否	否	否
NO20220...	MO2022...	jhc004	w电机	10*10	正常	w002	下线圆	单独工序	否	w一部车间	点胶机		w一班		否	是	否

巡检

-文件位置：质量管理-巡检；

-文件目的：用于记录通知单巡检单数据；

-录入界面：

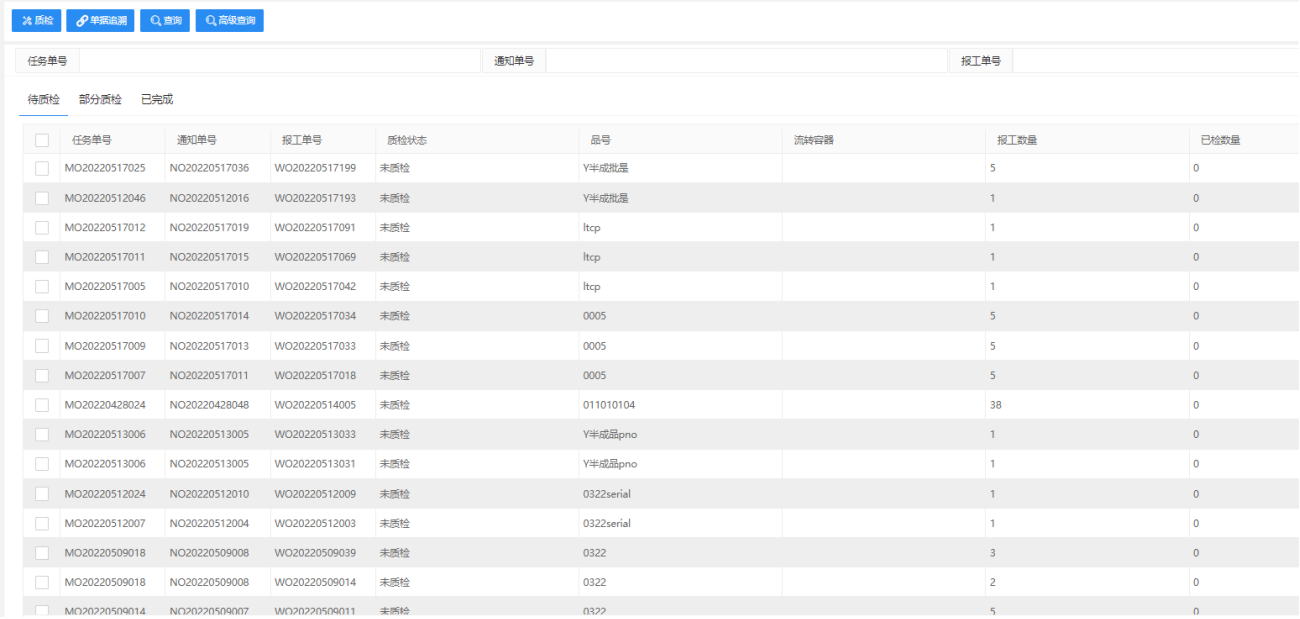
通知单号	订单号	任务单号	状态	品号	品名	规格	紧急程度	工序编号	工序名称	是否返修	部门名称	设备组	设备	班组名称	作业人员	预开日期	预完日期
NO20220...		MO2022...	报工	车架	车架		正常	damo	车架打磨	否	北京	打磨机		基础特战队	巴特	2022-04-...	2022-04
		MO2022...	未生成	车架	车架		正常	damo	车架打磨	是	北京	打磨机		基础特战队		2022-04-...	2022-04
NO20220...		MO2022...	完工	车架	车架		正常	damo	车架打磨	否	北京	打磨机		基础特战队	巴特	2022-04-...	2022-04
	质量`	MO2022...	未生成	hjq11111	火尖枪	11	正常	da3333	枪尖	是	大唐	凤凰流金镗		大唐双龙组		2022-04-...	2022-04
NO20220...		MO2022...	完工	车架	车架		正常	damo	车架打磨	否	北京	打磨机		基础特战队	巴特	2022-04-...	2022-04
NO20220...		MO2022...	已派工	车架	车架		正常	damo	车架打磨	是	北京	打磨机		基础特战队		2022-04-...	2022-04
NO20220...		MO2022...	完工	车架	车架		正常	damo	车架打磨	否	北京	打磨机		基础特战队	巴特	2022-04-...	2022-04
NO20220...		MO2022...	已派工	车架	车架		正常	damo	车架打磨	否	北京	打磨机		基础特战队	巴特	2022-04-...	2022-04
NO20220...	质量`	MO2022...	报工	hjq11111	火尖枪	11	正常	da3333	枪尖	否	唐	凤凰流金镗		大唐双龙组	仇鹏飞	2022-04-...	2022-04
NO20220...		MO2022...	完工	车架	车架		正常	damo	车架打磨	否	北京	打磨机		基础特战队	巴特	2022-04-...	2022-04

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半成批是		5	0
MO20220512046	NO20220512016	WO20220517193	未质检	Y半成批是		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	谷毅卓,韩石	gu生产部
MO20220329023	NO20220329094	WO20220329150	已质检	直流笔	xby07	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	直流笔	xby07	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,谷毅卓	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	承载圆芯胶	生产部	G设备组一	设备五	装箱组	王菁	50	50	50
MO20220517012	NO20220517019	WO20220517090	QR20220517023	ltcp	刘重成品		ltm	lt磨	华东大区	liwei(设备...	1		员工1	4	4	3
MO20220517012	NO20220517018	WO20220517080	QR20220517021	ltcp	刘重成品		ltc	lt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	承载圆芯胶	生产部	G设备组一	设备五	装箱组	王菁	5	5	5
MO20220517005	NO20220517009	WO20220517020	QR20220517005	ltcp	刘重成品		ltm	lt磨	华东大区	kx设备组	00		张升	1	1	1
MO20220517005	NO20220517008	WO20220517010	QR20220517002	ltcp	刘重成品		ltc	lt车	华东大区	kx设备组	00		张升	1	1	1
MO20220428024	NO20220428047	WO20220514001	QR20220514003	011010104	DPL450-...	DPL450-...	042003	承载圆芯胶	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	承载圆芯胶	生产部	G设备组一	设备五		贾飞	22	22	20
MO20220428024	NO20220428047	WO20220514003	QR20220514001	011010104	DPL450-...	DPL450-...	042003	承载圆芯胶	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#		小卖	10	0	100	jls1	不合格	2022-04-30
首件检	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
首件检	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
首件检	MO20220421010	jhc004	w电机	10*10	NO20220421021		点胶机		w一班		15	0	100	lt	合格	2022-04-21
首件检	MO20220421001	jhc004	w电机	10*10	NO20220421004		点胶机		w一班		30	0	100	jhc02	合格	2022-04-21
首件检	MO20220421001	jhc004	w电机	10*10	NO20220421004		点胶机		w一班		1	0	100	jhc02	合格	2022-04-21
首件检	MO20220420005	jhc004	w电机	10*10	NO20220420009		点胶机		w一班	1	15	0	100	jhc001	合格	2022-04-20
首件检	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：

-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：

-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：

-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：

-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. 反审：只有反审后，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：

-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（单次的一个人员只能选择一次，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，可反审进行修改；
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：

-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，可将统计数据进行导出；

-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	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铣	hxiaohei	小黑	h普通设...	h普通设...	1
2022-04-18	2022-04	JS20220418006			MO2022...	NO20220...	WO2022...	h0011-f	h0011-f		h0013	h磨	lt	刘重	h普通设...	h普通设...	1
2022-04-18	2022-04	JS20220418006			MO2022...	NO20220...	WO2022...	h0011-f	h0011-f		h0011	h车	hxiaobai	小白	h普通设...	h普通设...	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单独	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单独	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	奖惩单号	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	饭补	01	补助	31209	北京7	增项	10	1	10	贾立世
2022-03-12	JC20220312001	2022-03	01	饭补	01	补助	31207	北京2	增项	10	1	10	贾立世
2022-03-12	JC20220312001	2022-03	01	饭补	01	补助	31208	北京3	增项	10	1	10	贾立世
2022-03-30	JC20220330001	2022-03	01	饭补	01	补助	GSC	郭世超	增项	10	1	10	郭世超
2022-04-08	JC20220408001	2022-04	01	饭补	01	补助	WYM	王英敏	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	饭补	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	王英敏	增项	100	1	100	张颖

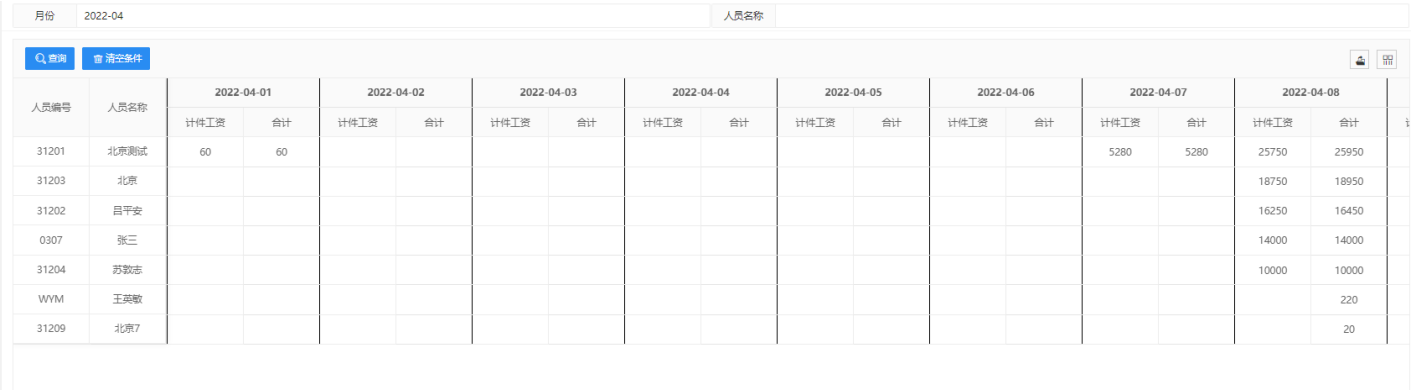
创建月份	人员编号	人员名称	单价	数量	总价
2022-03	31207	北京2	10	1	10
2022-03	31208	北京3	10	1	10
2022-03	31209	北京7	10	1	10
2022-03	GSC	郭世超	10	1	10
2022-04	31201	北京测试	100	1	100
2022-04	31202	吕平安	100	1	100
2022-04	31203	北京	100	1	100
2022-04	31209	北京7	10	1	10
2022-04	WYM	王英敏	110	2	110

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：



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	苏敦志															10000	10000
WYM	王英敏																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：

人员编号	人员名称	计件工资	饭补	交通	合计	确认工资	备注
31209	北京7	0	10	0	10	10	
WYM	王英敏	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	苏敦志	10000	0	0	10000	10000	
0307	张三	14000	0	0	14000	14000	

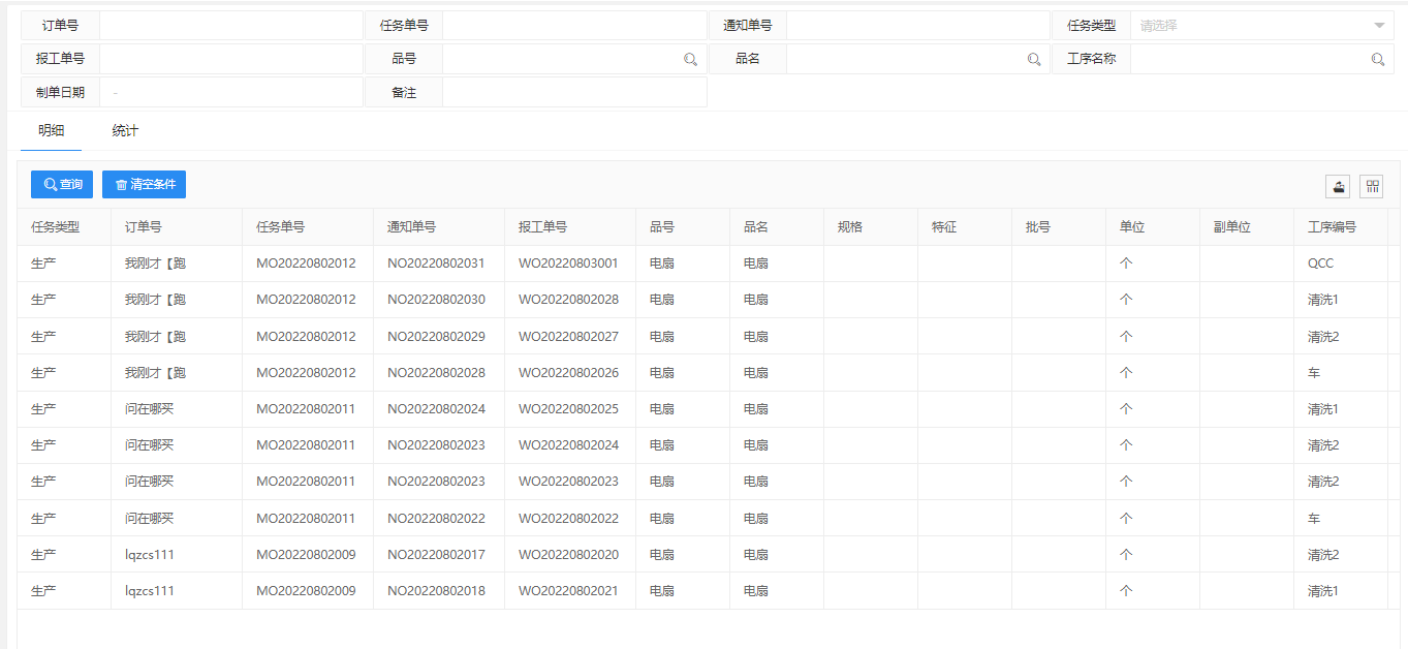
报表

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：



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

查询 清空条件

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 | 顶级任务 | 品号 | 品名
工序编号 | 工序名称 | 容器号

查询 清空条件

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：

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	Bom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	电扇->	电扇	电扇	制成品		
常规类型	正常	问在哪买	MO20220802011			002	前场	电扇->	电扇	电扇	制成品		
常规类型	正常	lqzcs111	MO20220802009			002	前场	电扇->	电扇	电扇	制成品		
常规类型	正常		MO20220802007			002	前场	电扇->	电扇	电扇	制成品		
常规类型	正常	lqzcs	MO20220802006			002	前场	电扇->	电扇	电扇	制成品		
常规类型	正常	1	MO20220802005			002	前场	电扇->	电扇	电扇	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：

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	部门名
MO20220802012	NO20220802028	车	车	正常	电扇	电扇				个		单独工序	前场
MO20220802012		清洗非严...	清洗非严格	正常	电扇	电扇				个		工段组	前场
MO20220802012	NO20220802029	清洗2	清洗2	正常	电扇	电扇				个		工段组子...	前场
MO20220802012	NO20220802030	清洗1	清洗1	正常	电扇	电扇				个		工段组子...	前场
MO20220802012		组装非严格	组装非严格	正常	电扇	电扇				个		工段组	前场
MO20220802012	NO20220802031	QCC	清洗	正常	电扇	电扇				个		工段组子...	前场
MO20220802012	NO20220802032	NFT	除菌	正常	电扇	电扇				个		工段组子...	开发
MO20220802012	NO20220802033	磨	磨	正常	电扇	电扇				个		单独工序	前场
MO20220802011	NO20220802022	车	车	正常	电扇	电扇				个		单独工序	前场
MO20220802011		清洗非严...	清洗非严格	正常	电扇	电扇				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：

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		侯丽娴	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		侯丽娴	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	侯丽娴	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	侯丽娴	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：

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	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
		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
		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
3		MO20220729003	电脑	电脑	NO20220...				设备异常	尺寸异常	尺寸异常	否	否
2		MO20220729002	电脑	电脑	NO20220...				设备异常	尺寸异常	尺寸异常	否	否
2		MO20220729002	电脑	电脑	NO20220...				设备异常	尺寸异常	尺寸异常	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	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	是	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	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	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：

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	预完日期	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：

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	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	退料数	目标储位
OD202209...	2022-09-02	华东大区	李彦宏	2	2022-09-02...	MO202209...	lyh3	lyh3不抽检...		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	s天智云	李彦宏	4	2022-09-01...	MO202209...	lyh3	lyh3不抽检...		3	套	0	0	0	lyh-lyh-1-A0...
OD202209...	2022-09-01	s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不抽检...		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	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	王蕾	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 | 制单日期 - | 通知单
报工单 | 任务单 | 品号 | 品名

查询 清空条件

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	李莎宏	2	NO202209...	WO202209...	MO202209...									
OB2022083...	2022-08-31	李莎宏	7			MO202208...	lyh3	lyh3不抽检...	lyh-lyh-1-A...		否		5	0	0
OB2022083...	2022-08-31	李莎宏	7			MO202208...	lyh1	冰箱	lyh-lyh-1-A...		否	8.29	2	0	0
OB2022083...	2022-08-31	李莎宏	60			MO202208...	lyh3	lyh3不抽检...	lyh-lyh-1-A...		否		50	0	0
OB2022083...	2022-08-31	李莎宏	60			MO202208...	lyh1	冰箱	lyh-lyh-1-A...		否	8.29	10	0	0
OB2022082...	2022-08-27	李莎宏	220			MO202208...	001030001	001030001	lyh-lyh-1-A...		否		20	0	3
OB2022082...	2022-08-27	李莎宏	220			MO202208...	11017000005	IL603孔用钢...	lyh-lyh-1-A...		否	8.27	30	0	6
OB2022082...	2022-08-27	李莎宏	220			MO202208...	11017000001	IL603电机壳	lyh-lyh-1-A...		否	8.27	50	0	3
OB2022082...	2022-08-27	李莎宏	220			MO202208...	11017000001	IL603电机壳	lyh-lyh-1-A...		否	8.26	20	0	4
OB2022082...	2022-08-27	李莎宏	220			MO202208...	11017000005	IL603孔用钢...	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 | 品号
品名

查询 清空条件

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孔用钢丝...	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孔用钢丝...	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孔用钢丝...	lyh-lyh-1-A01...	正常	3
PS202208270...	2022-08-27	开发部（使用）	任凯玄	kx	8			MO20220827...	11017000005	IL603孔用钢丝...	lyh-lyh-1-A01...	正常	5
PS202208270...	2022-08-27	开发部（使用）	任凯玄	kx	5			MO20220827...	11017000005	IL603孔用钢丝...	lyh-lyh-1-A01...	正常	5
PS202208270...	2022-08-27	开发部（使用）	任凯玄	kx	1			MO-0263	Y0101-00021	锰板-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：

-操作说明

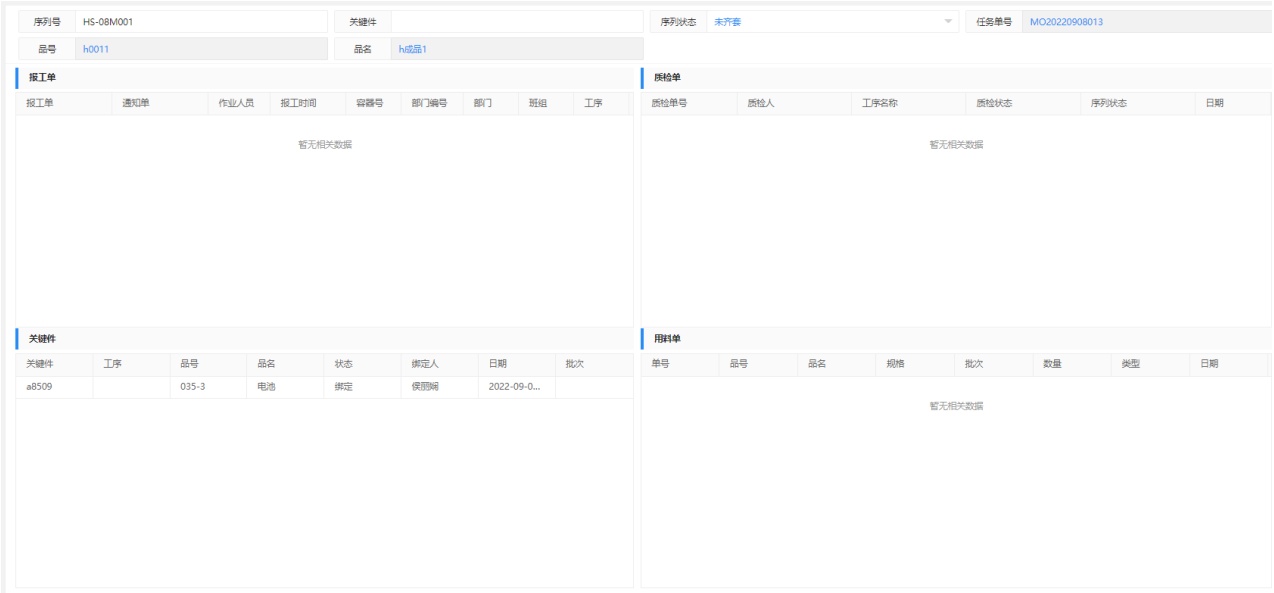
打开生产动态表，录入查询项，点查询，可以查询出相应任务、工序的详细数据及状态；

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：



-操作步骤

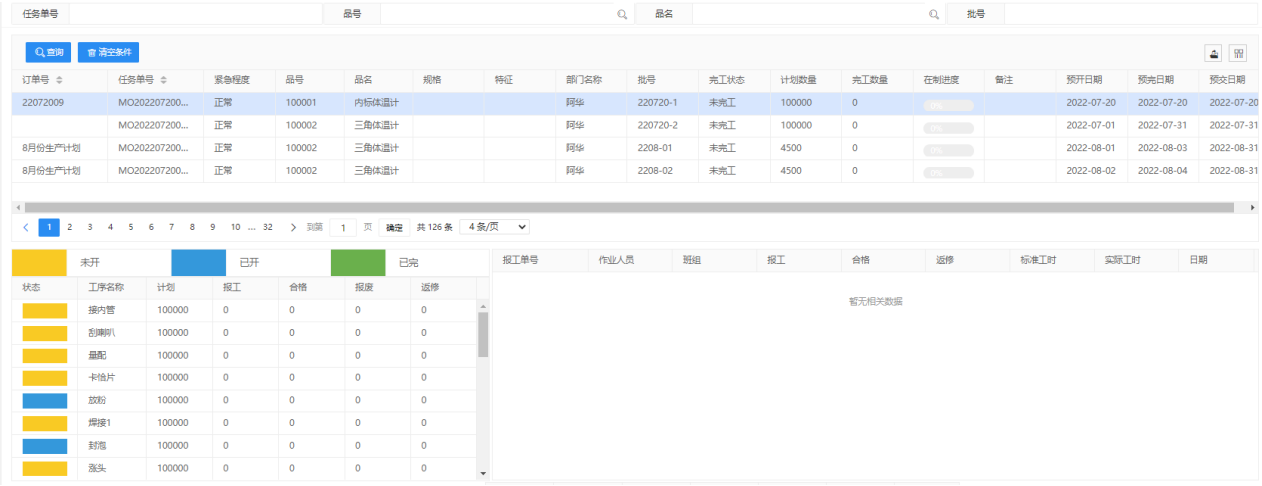
1.录入序列号或成品序列绑定的关键件序列，表头回写任务单号、品号、品名；同时下方会查询出此序列所在的报工单数据、质检数据、绑定关键件的详情、用料详情；

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：



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：

-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：

-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

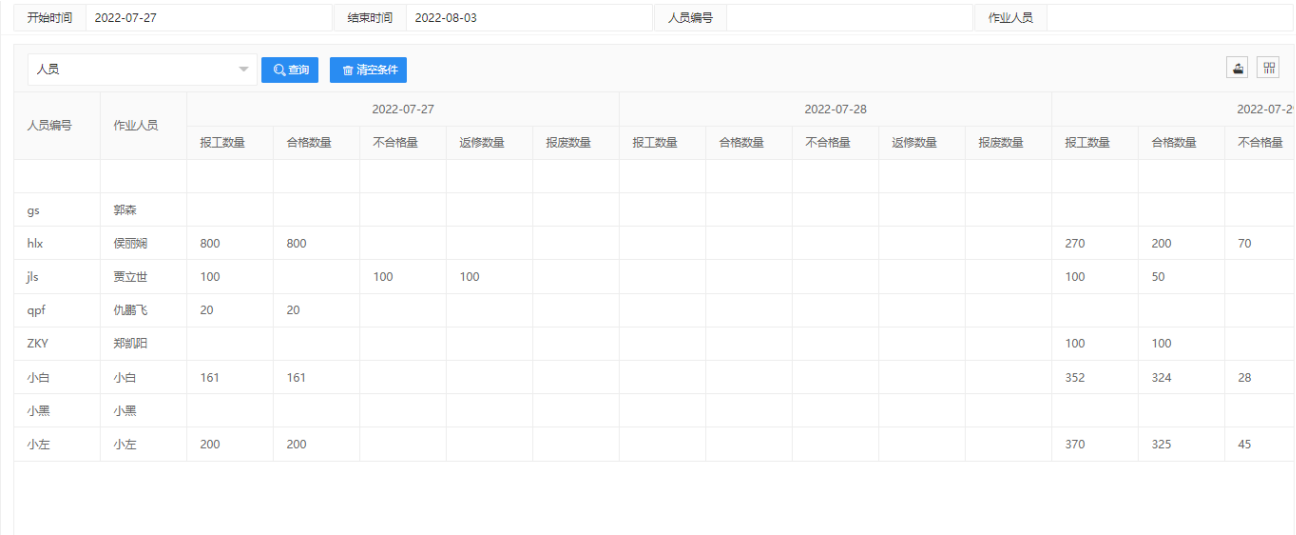
的在制进度；

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：



人员编号	作业人员	2022-07-27					2022-07-28					2022-07-2		
		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	侯丽娴	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：

-操作说明

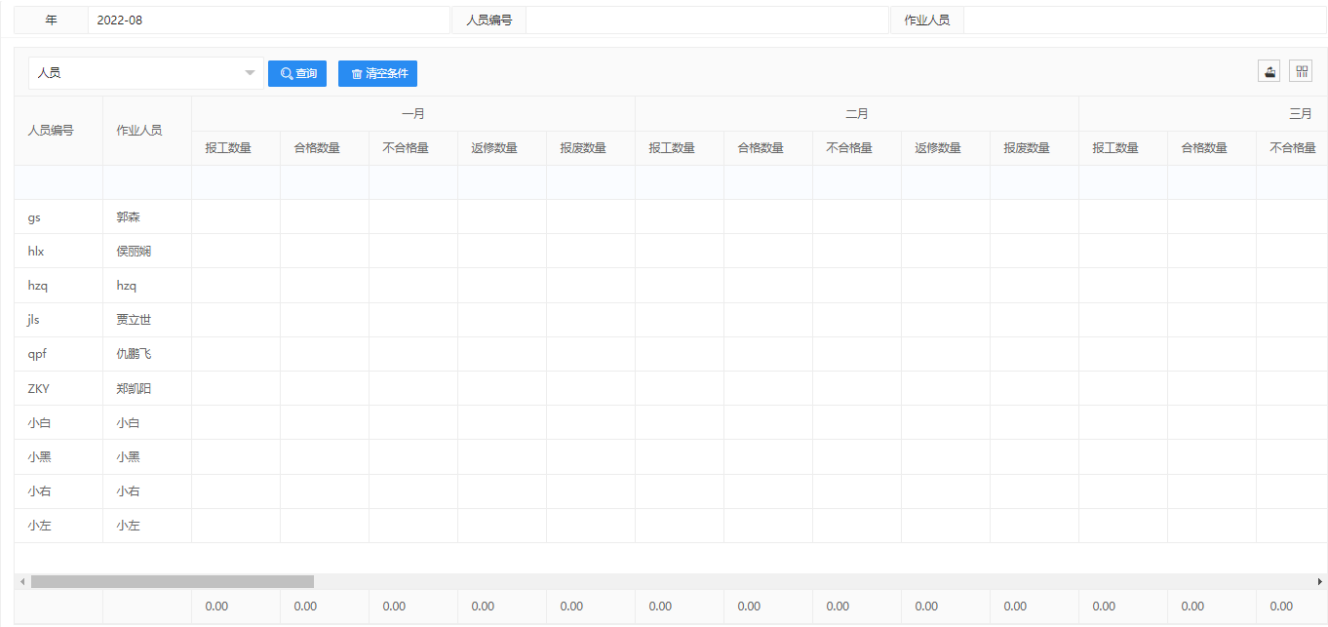
打开周产能对比表，默认加载当前月份每周的报工数据及周数据产能数据合计值，录入查询项，点查询，可展示筛选条件下相应的产能数据；筛选条件为人员、班组、设备组、设备、工序五个维度；

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：



-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；

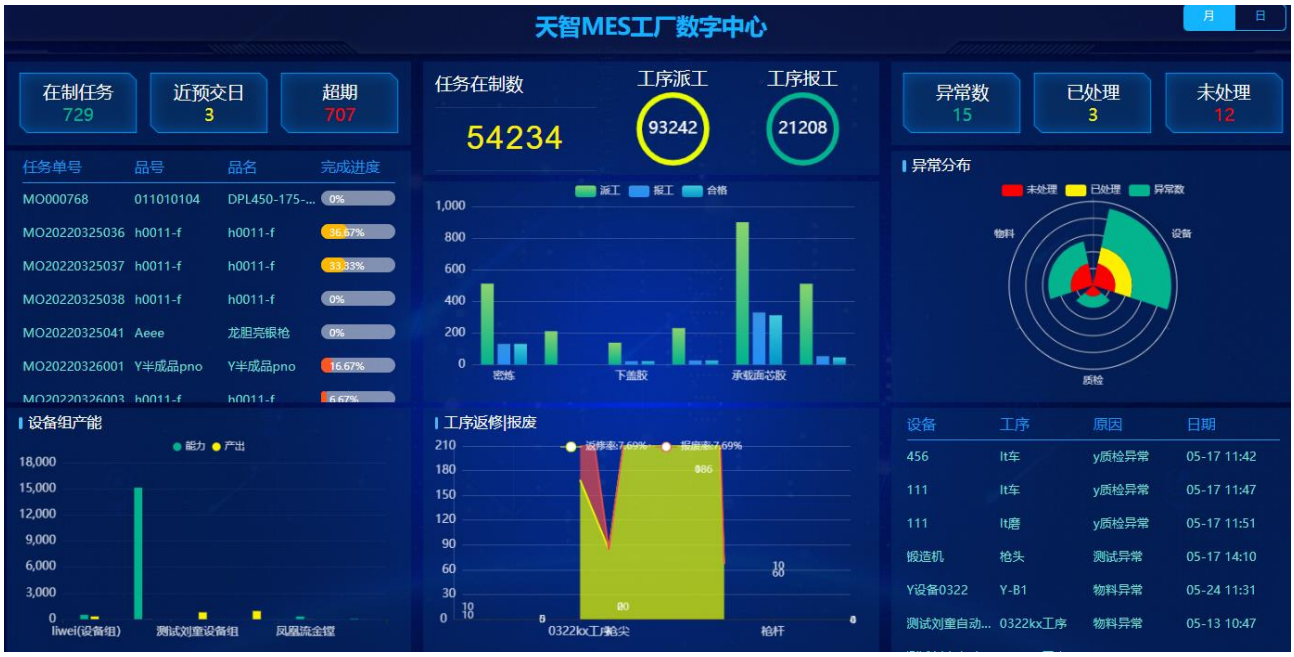
现场看板

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：

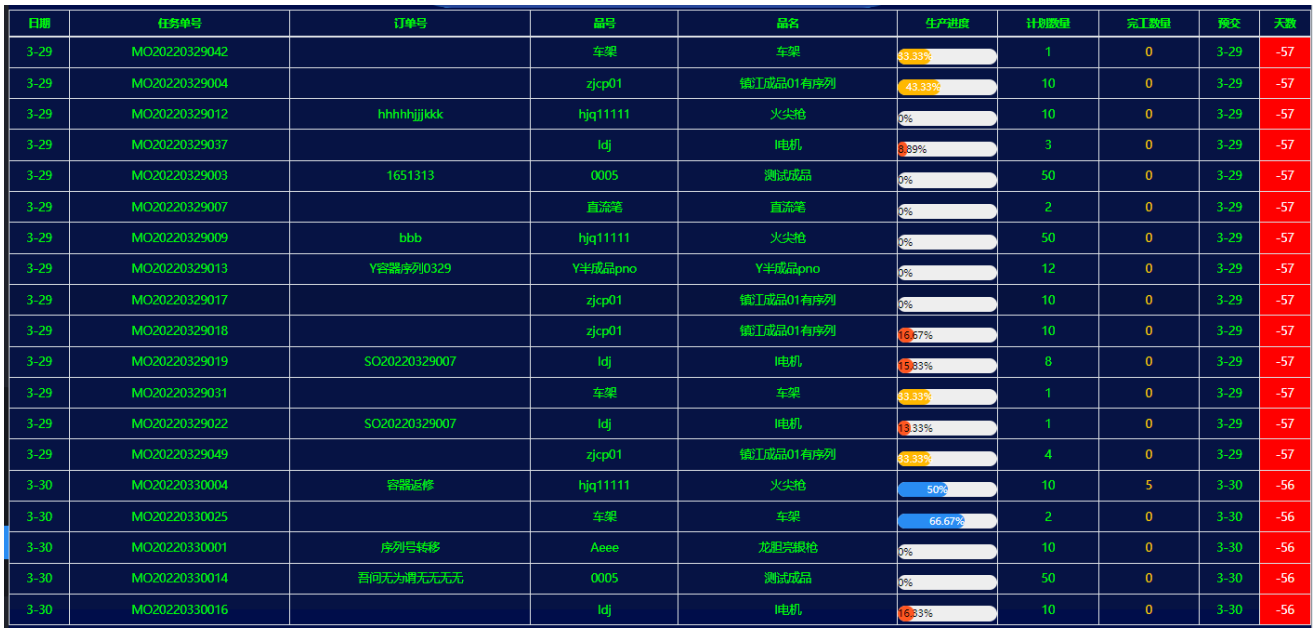


生产进度

-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	预交	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	hhhhhjjjkkk	hjq11111	火尖枪	0%	10	0	3-29	-57
3-29	MO20220329037		ldj	电机	33.33%	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	hjq11111	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	hjq11111	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	龙胆完银枪	0%	10	0	3-30	-56
3-30	MO20220330014	吾问无为谓无无无无	0005	测试成品	0%	50	0	3-30	-56
3-30	MO20220330016		ldj	电机	16.33%	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：

-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；

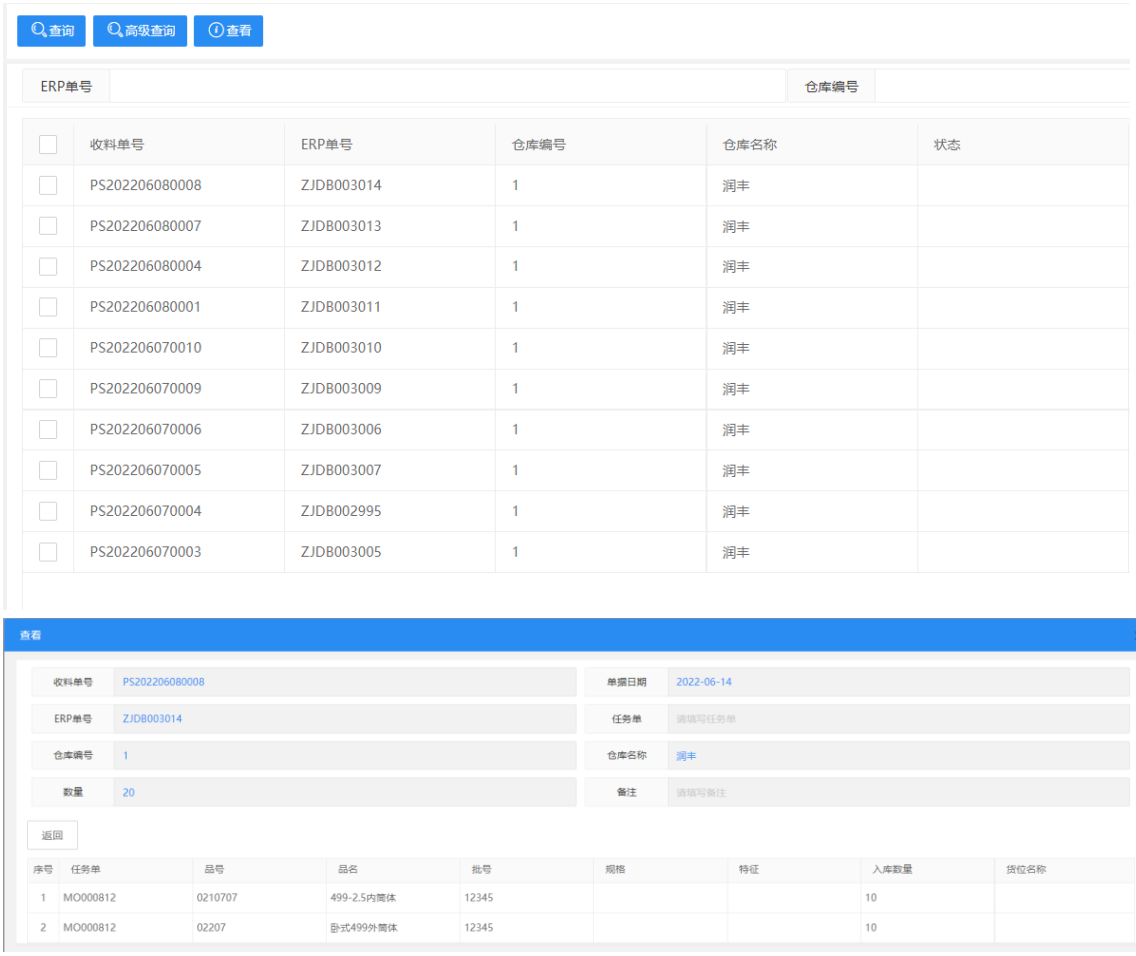
2.保存：根据仓库物料分析情况，保存后，会在 wms 中生成一张调拨单；

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：



-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：

-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；

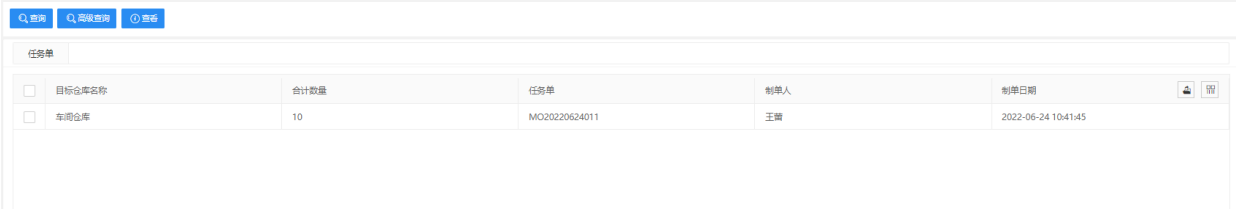
2.查看：查看上料单详细数据；

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：



-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：

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	侯丽娟
OB202207130004		MES用料单	h自动上架	已完成	2022-07-13	5	MO20220712085	侯丽娟
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：

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；