

# 浩宇铸造企业信息化系统 说明书

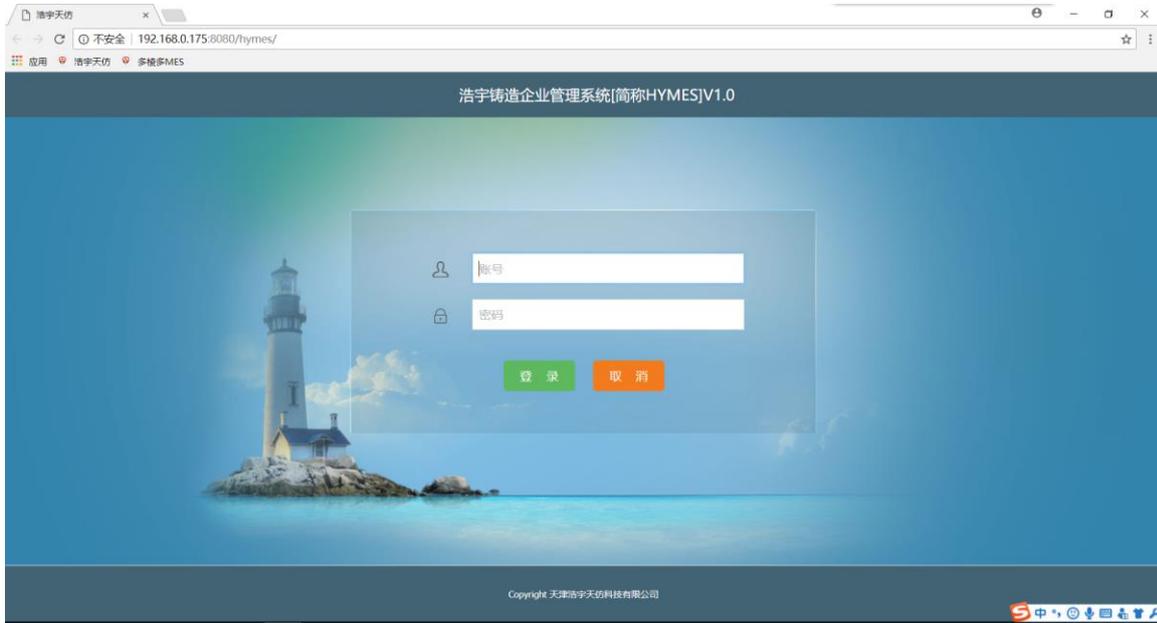
天津浩宇天仿科技有限公司

## 目录

1、登录系统 .....	3
2、涉及模块 .....	4
3、系统设置 .....	5
3.1 用户授权 .....	5
4 人力资源 .....	7
4.1 部门管理 .....	7
4.2 创建车间 .....	8
4.3 班组管理 .....	9
5、技术管理 .....	10
5.1 概述 .....	10
5.2 材质管理 .....	11
5.3 流程管理 .....	11
5.4 工序管理 .....	12
5.5 流程模板 .....	14
5.6 产品管理 .....	16
6、生产订单管理 .....	18
6.1 待排销售订单 .....	19
6.1.1 创建销售订单/编辑销售订单 .....	19
6.1.2 生成生产订单 .....	20
6.1.3 编辑生产订单 .....	21
6.2 生产订单 .....	22
6.3 生产补差 .....	22
7、铸造计划管理 .....	22
7.1 待处理生产订单 .....	22
7.1.1 流程方式排产 .....	23
7.1.2 批量排产模式 .....	23
7.2 日生产计划 .....	24
7.3 月生产计划 .....	24
8、质量管理 .....	25
9、统计查询 .....	27
9.1 .....	27
9.2 生产进度 .....	28
9.3 生产记录 .....	29
9.4 工资汇总 .....	29
10、仓储管理 .....	30
10.1 毛坯库管理 .....	30
10.2 毛坯库布局 .....	31
10.3 毛坯库台账 .....	31
10.4 入库记录 .....	32
10.5 出库记录 .....	33
10.6 待发货列表 .....	34
11、手机端 APP 的使用 .....	34
12、技术支持 .....	43

## 1、登录系统

打开浏览器，推荐使用 Google Chrome、Mozilla Firefox、360 浏览器或者 IE9.0 以上版本。在地址栏输入 <http://198.75.1.208:8080/hymes/>，打开登录界面。



输入用户名及密码登录系统，系统默认初始密码为 123，用户可登录系统后对密码进行修改。



输入旧密码后连续输入两次新密码，确认修改

## 2、涉及模块



- 1) 系统设置：用于用户的创建及权限赋予；
- 2) 人力资源：用于部门、车间、班组的设置；
- 3) 统计查询：用于生产进度、生产记录、计划完成情况以及工人工资的统计汇总；
- 4) 技术管理：用于产品模板设置、工艺流程设定、工序设定、材质设定以及产品基本信息导入；
- 5) 生产订单：用于销售订单的录入、生产订单转化、生产订单下发，补差单生成及下发；
- 6) 铸造计划：生产订单的日排产，日计划及月计划查询；
- 7) 过程控制：工控机报工；
- 8) 质量管理：浇注记录查询、铸造不合格品处理、基本缺陷信息录入；
- 9) 毛坯库管理：毛坯库的配置、出入库管理；
- 10) 模具管理：模具台账的建立，模具库的管理；

### 3、系统设置

#### 3.1 用户授权

The screenshot shows the HYMES V1.0 user management interface. The main window has a blue header with the text '你HYMES]V1.0'. Below the header, there are several tabs: '我的桌面', '部门管理', '车间管理', '班组管理', '班组管理', and '用户管理'. The '用户管理' tab is active. The main content area shows a breadcrumb path: '首页 > 管理员管理 > 用户管理'. There are input fields for '登录名:' and '显示名:', and a radio button for '有效性:' with '全部' selected. Below these are five buttons: '+ 创建用户', '修改用户', '授予角色', '密码重置', and '用户发卡'. A modal dialog box titled '添加用户' is open, containing the following fields: '\* 登录名:' (required), '\* 显示名:' (required), '\* 编号:' (required), '\* 所属部门:' (required, dropdown menu), '\* 手机号:' (required), '\* 权重系数:' (required, value 1), '地址:', and '备注:' (with a character count of 0/200). At the bottom of the dialog, there is a radio button for '\* 是否删除:' with '否' selected, and '保存' and '取消' buttons.

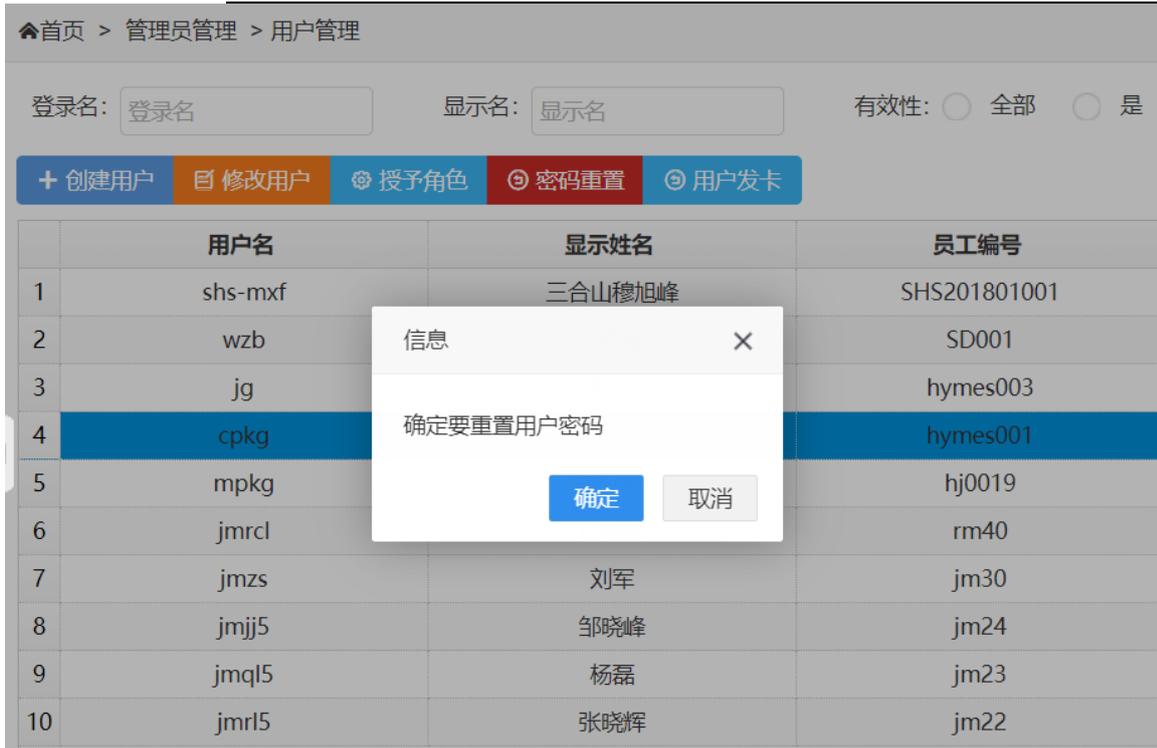
1) 点击用户授权，进入用户授权界面，点击创建用户，依次填入登录名（建议姓全拼+名字首字母）、显示名（建议汉语名字）、编号（员工编号）、所属部门（可重复添加）、手机号、权重系数（用于员工工资结算，如同工同酬建议全部设为1，如果同工不同酬则按照既定标准调整权重系数）、地址等信息。



2) 选择对应用户后，点击修改用户，对已有用户进行修改。



3) 授予角色，选中已有用户，可对用户进行角色设定，给予相关权限，需要手机报工功能的，给予工控机报工权限，需要手机端进行产品接收的给予手机 APP 接收权限，需要手机端进行检查的，给予车间质检员权限。



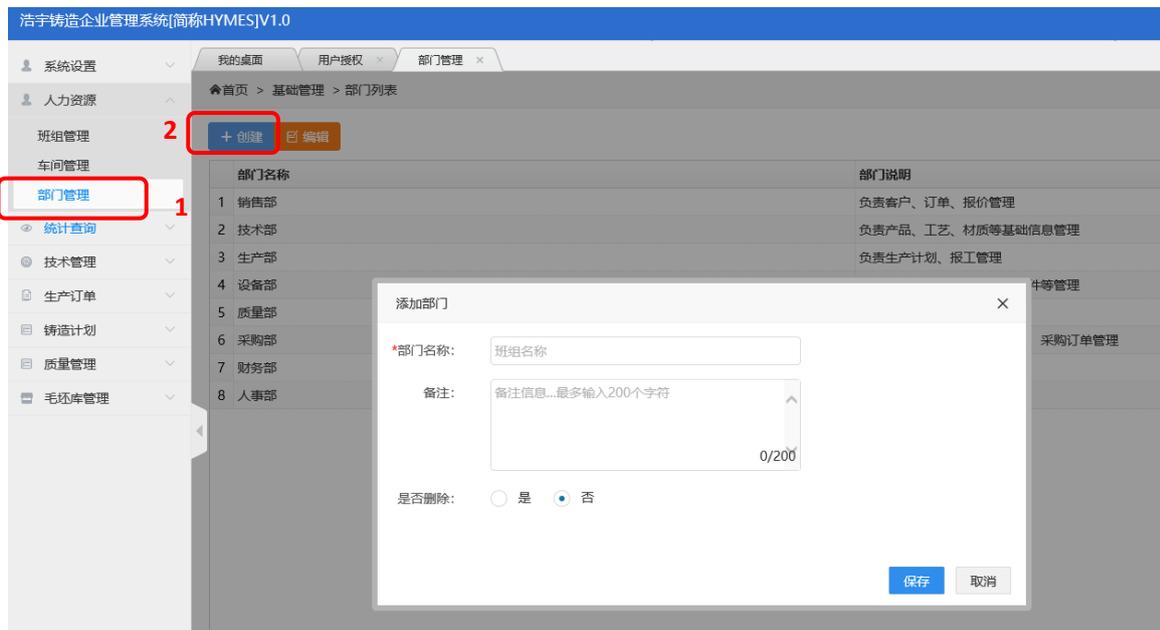
4) 选中用户后，点击密码重置，可将用户密码恢复为初始状态。

人力管理为 HYMES 系统的基础模块，用户可根据工厂实际运行情况灵活的设置部门、车间、班组和用户。

5) 用户的角色配置以及班组归属为人力管理的关键点，配置正确才能获得该用户应有的权限

## 4 人力资源

### 4.1 部门管理



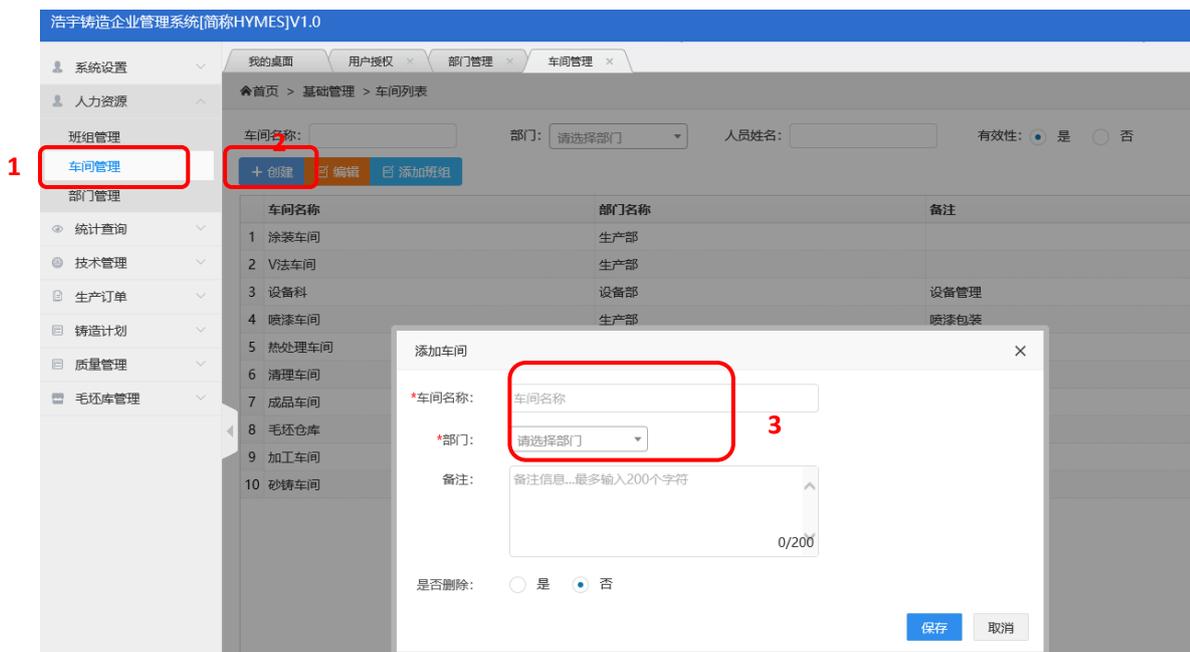
1) 点击部门管理，弹出口口；

2) 输入部门名称，创建部门；



3) 选中部门（蓝色底纹）后，点击编辑，弹出编辑窗口可以更改名称或将当前部门设为无效部门；

## 4.2 创建车间



1)依次点击车间管理、创建弹出添加车间页面，填写车间名称并选择所属部门。

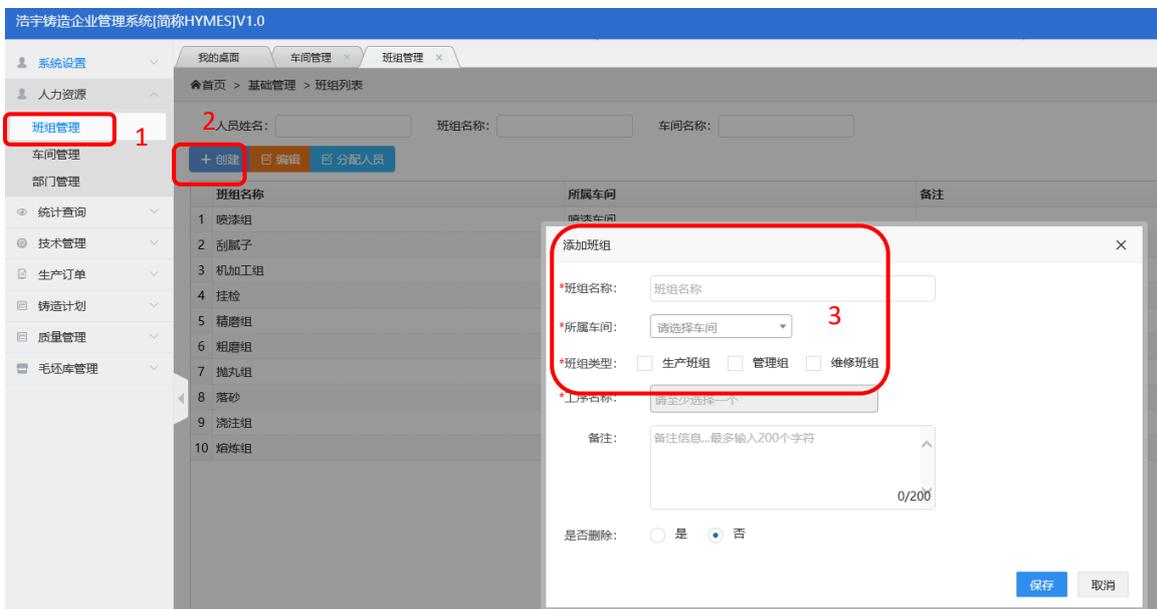


2) 选中对应车间后，点击修改，进入修改页面对选中车间进行修改；



3) 选中车间后，点击添加班组，可在当前车间下添加班组，添加班组的具体操作参见“4.3 班组管理”。

### 4.3 班组管理



- 1) 依次点击班组管理、创建，弹出添加班组窗口，依次输入班组名称、选择所属车间、框选班组类型、选择工序（可多选）；（\*注意在创建班组前需要设置好相应工序）

修改班组

\*班组名称: 毛坯库管

\*所属车间: 毛坯仓库

\*班组类型:  生产班组  管理组  维修班组

\*工序名称: 毛坯入库

备注: 备注信息...最多输入200个字符

0/200

是否删除:  是  否

保存 取消

- 2) 选中对应班组后，点击编辑，可对已有班组信息进行修改；

信息

登录名: 登录名 显示名: 显示名

Q 查询 重置

+ 添加用户 X 删除用户

用户名	显示姓名	员工编号	备注	有效性
1 mpkg	毛坯库管	hj0019		有效

10 第 1 共 1 页 显示 1 到 1, 共 1 记录

- 3) 点击分配人员，可在选中班组内增加或删除人员；

## 5、技术管理

### 5.1 概述

在技术管理模块，用户可以创建产品并设定产品基本信息，创建产品并进行设定前，需要预先设定材质信

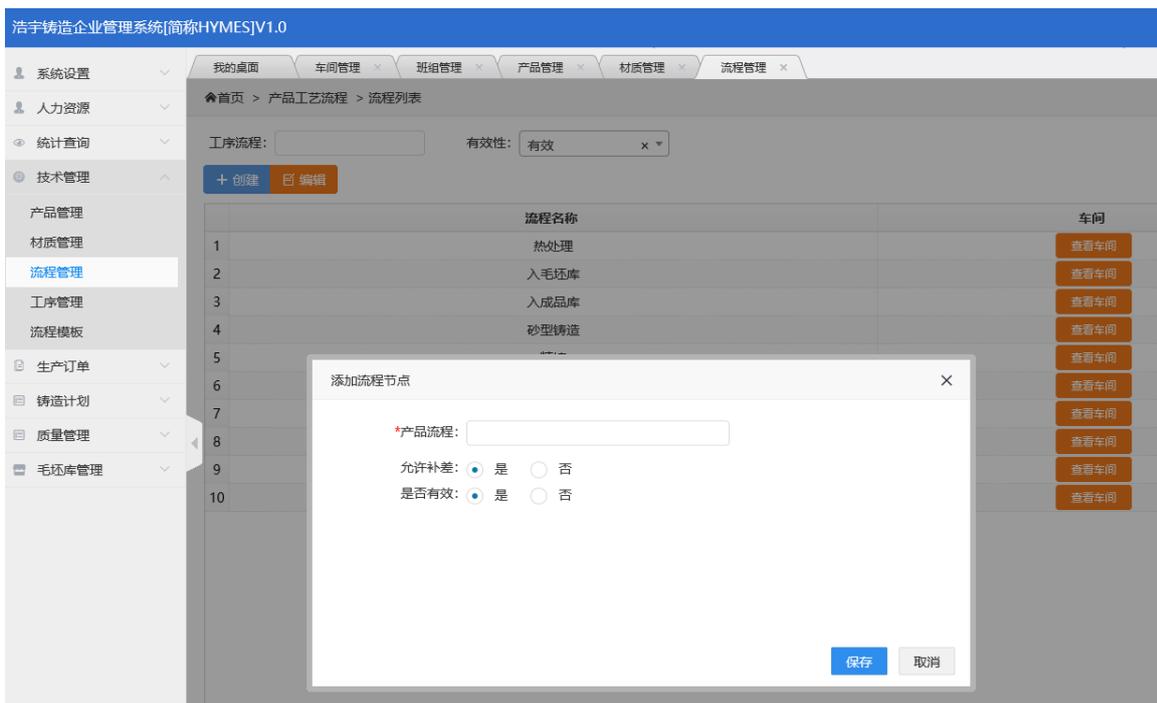
息、产品流程以及工序、并可进行模板配置。

## 5.2 材质管理



- 1) 点击材质管理，进入材质管理界面
- 2) 点击创建添加材质，输入材质名称，选择材质类别（因环宇不涉及成分管理，进行到此步即可）
- 3) 在列表中选择材质后，点击编辑可对已有材质进行编辑

## 5.3 流程管理

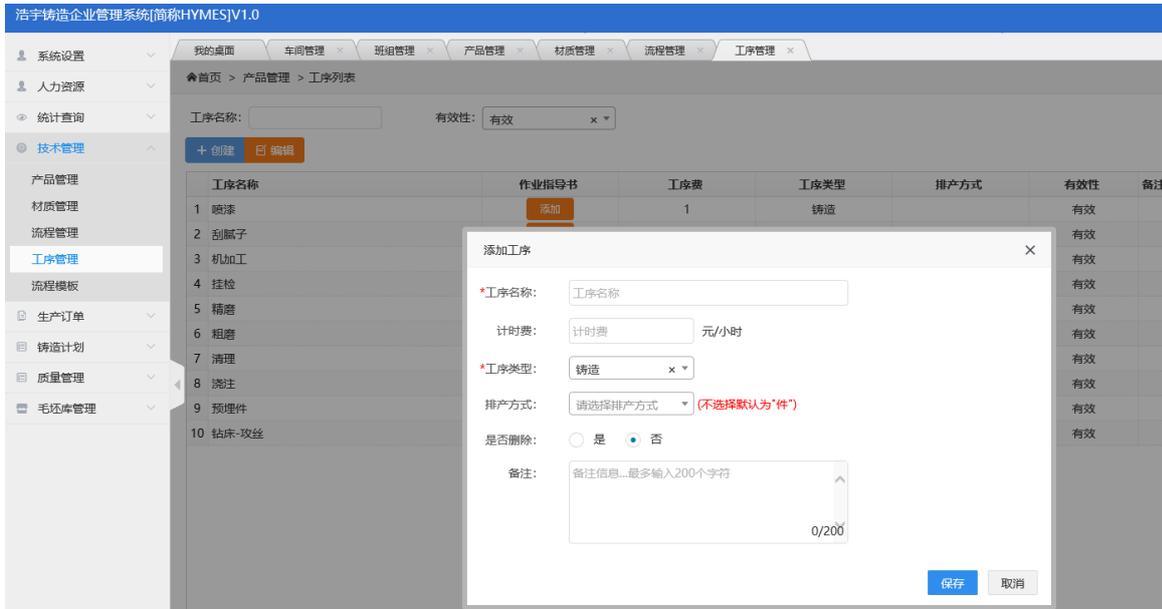


- 1) 点击产品流程管理后可添加产品流程或对产品流程进行编辑，可设定产品流程是否允许补差，如造型产品造型报废后马上补做后报工，不存在补差问题可选用不允许补差，如需要判定报废后由前道工序返工的，需要设定允许补差。根据环宇的车间设置，可设定为铸造、清理、仓库（入毛坯库及入成品库，系统已设定好不需再设，仅需要设定所属车间即可）



- 2) 选中对应流程后，点击查看车间可对已有流程所属车间进行创建、编辑和删除，一个流程可以对应多个车间

## 5.4 工序管理



- 1) 点击工序管理后可添加工序或对已有工序进行编辑，可设定该工序属于铸造工序还是加工工序（环宇均属于铸造工序），同时可以设定排产方式是按照件、组芯、模、重量等方式。

首页 > 工序管理 > 工序列表

工序名称:  有效性: 有效

	工序名称	作业指导书	排产方式	备注
1	加工毛坯入库	<input type="button" value="添加"/>		
2	JM影像检测	<input type="button" value="添加"/>	模	
3	JM机加	<input type="button" value="添加"/>	模	
4	JM校正	<input type="button" value="添加"/>	模	
5	JM热处理	<input type="button" value="添加"/>	模	
6	JM切割	<input type="button" value="添加"/>	模	
7	JM挂抛	<input type="button" value="添加"/>	重量	
8	JM震壳	<input type="button" value="添加"/>	模	
9	JM浇注	<input type="button" value="添加"/>	模	
10	JM熔炼	<input type="button" value="添加"/>	重量	

---

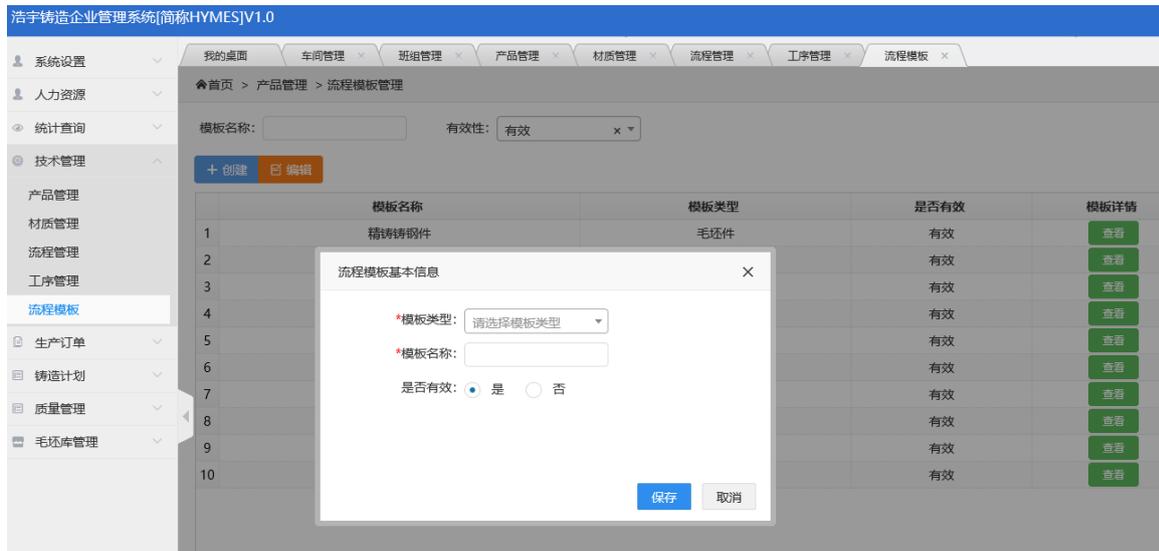
工序名称: **加工毛坯入库** 设备名称:

说明	作业要点	备注

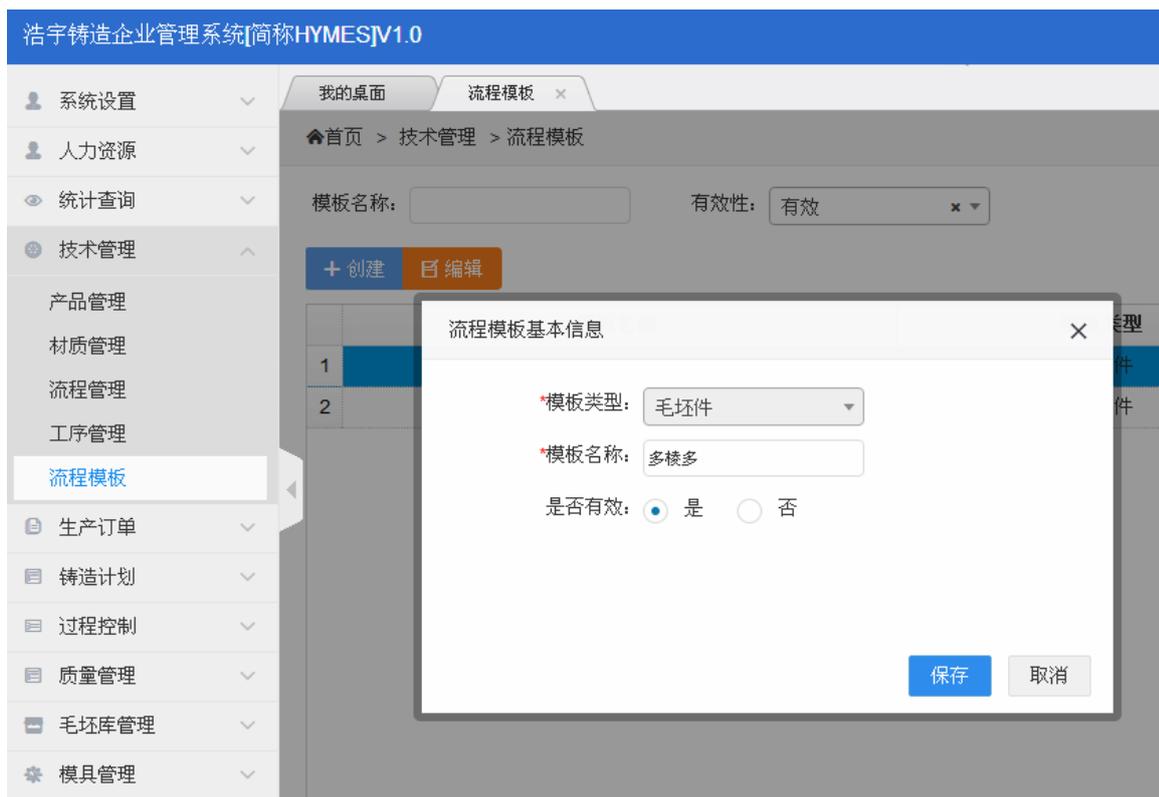
5 | 第 1 共 1 页

2) 点击作业指导书下的添加按钮，可添加对应工序的作业指导书（后期功能转移至文档管理）

## 5.5 流程模板



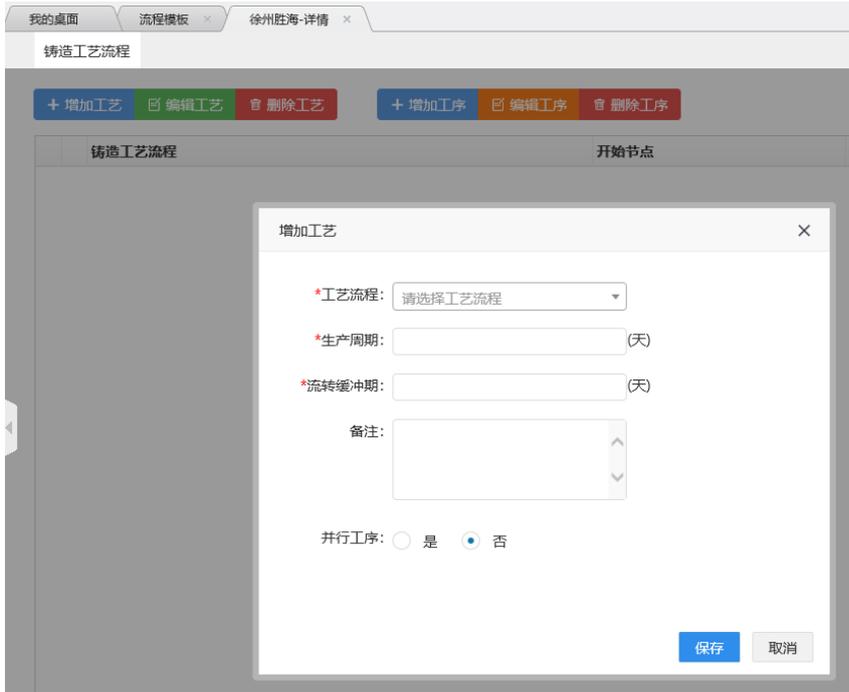
1) 点击流程模板，进行流程模板的创建及编辑，用户可自定义流程模板或在当前的模板上进行编辑；



2) 点击创建，选择模板类型，填写模板名称。

模板名称	模板类型	是否有效	模板详情
11 砂型铸铁件	毛坯件	有效	查看
12 胜海生产	毛坯件	有效	查看
13 砂型铸钢件	毛坯件	有效	查看
14 徐州胜海	毛坯件	有效	查看
15 test-1	毛坯件	有效	查看

3) 点击模板详情下的查看，进行流程配置；



4) 点击增加工艺，下拉选择已有工艺流程，依次填入生产周期及流转缓冲期，选择是否为并行工序。点击编辑工艺可修改产品的工艺流程。注意：铸造件的最终工艺流程为入毛坯库（加工件的最终工艺流程为入成品库，环宇暂不涉及）

铸造工艺流程		开始节点	结束节点	顺序														
1	增加工艺	0	0	1														
	工序名称	并行工序	需要检验	建立流转	生产单位	工序费	废品扣费	返工扣费	价格单位	制造时间	工艺时间	等待时间	单件总时	开始节点	结束节点	顺序	关键工序	排序
	1 制芯	是	是	否	个	20	10	5	元/工时	1	0	0	1	1	0	1	是	↑
	2 预埋件	是	是	否	个	30	10	5	元/工时	1	0	0	1	0	1	2	是	↓
2	砂型铸造									1					0			2
3	清理									0					0			3
4	入毛坯库									0					1			4

5) 选中对应流程后（流程行蓝色显示），点击增加工序，可在选择流程下添加工序



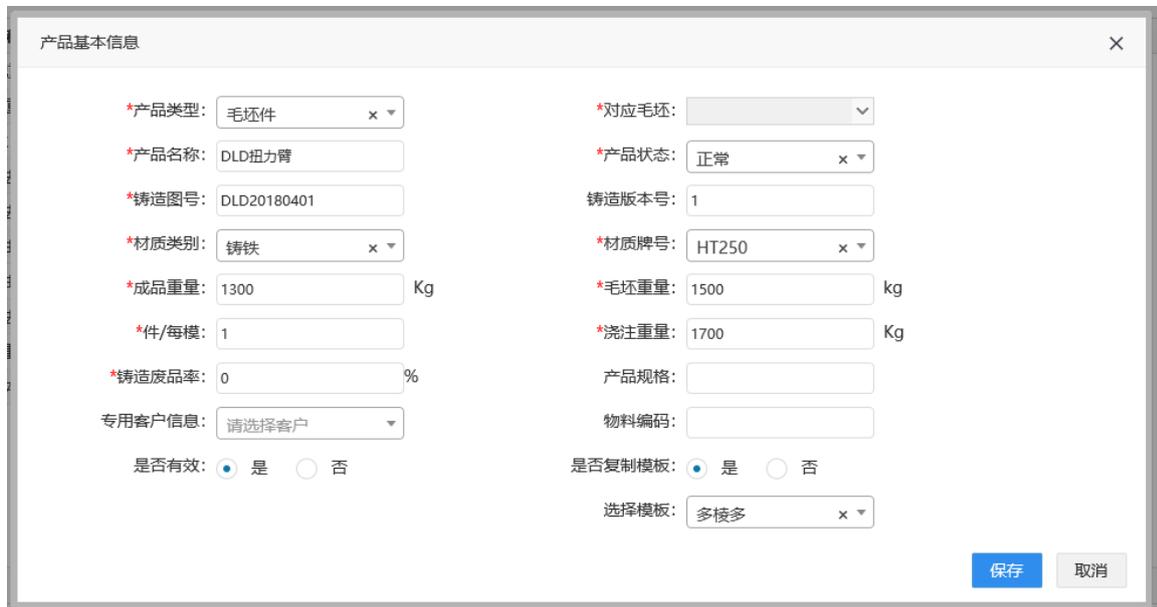
6) 选中相应工艺流程，点击添加工序，依次填入相关内容。也可选中工序后点击编辑工序，对已有工序进

行编辑。工艺时间指的是作业前的准备时间，制造时间是指的工作人员的作业时间，等待时间为作业结束后仍需要现场留置的时间，如放砂结束后，等待砂型硬化的时间。并行工序是指该工序是否与其他工序并行操作，如制芯和造型互为并行工序。环字不需要建立流转卡，建立流转卡选择否。关键工序的定义为该工序为必须排产工序。如该工序需要检验，点击是。

## 5.6 产品管理



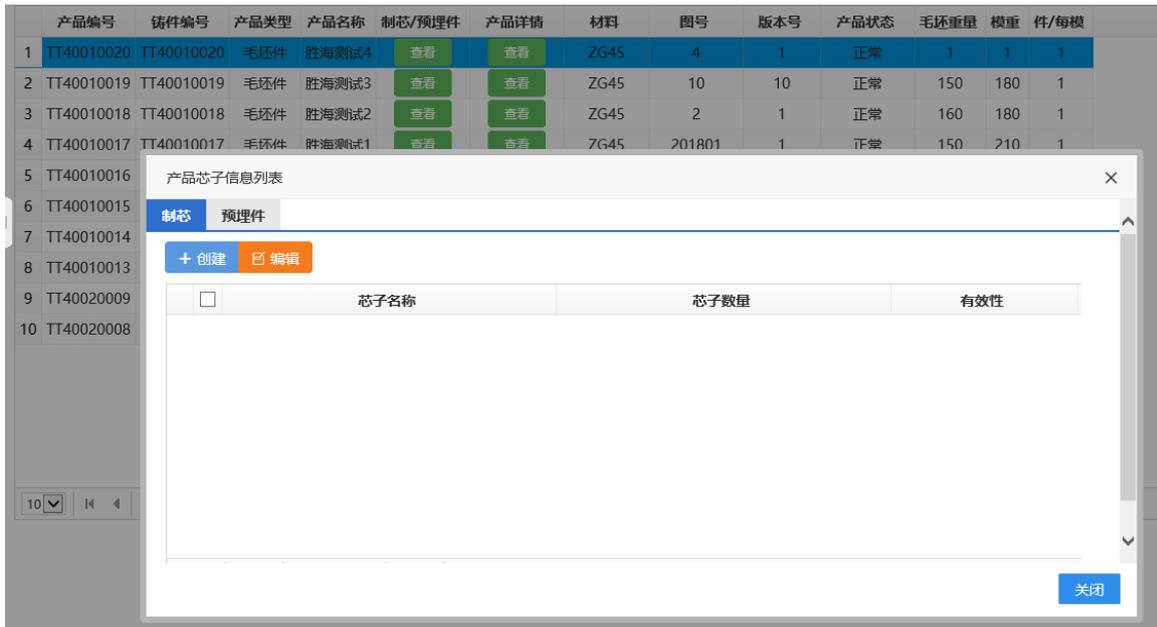
1) 点击产品管理，进入产品列表页，用户可通过设定上方的查询条件进行查询。



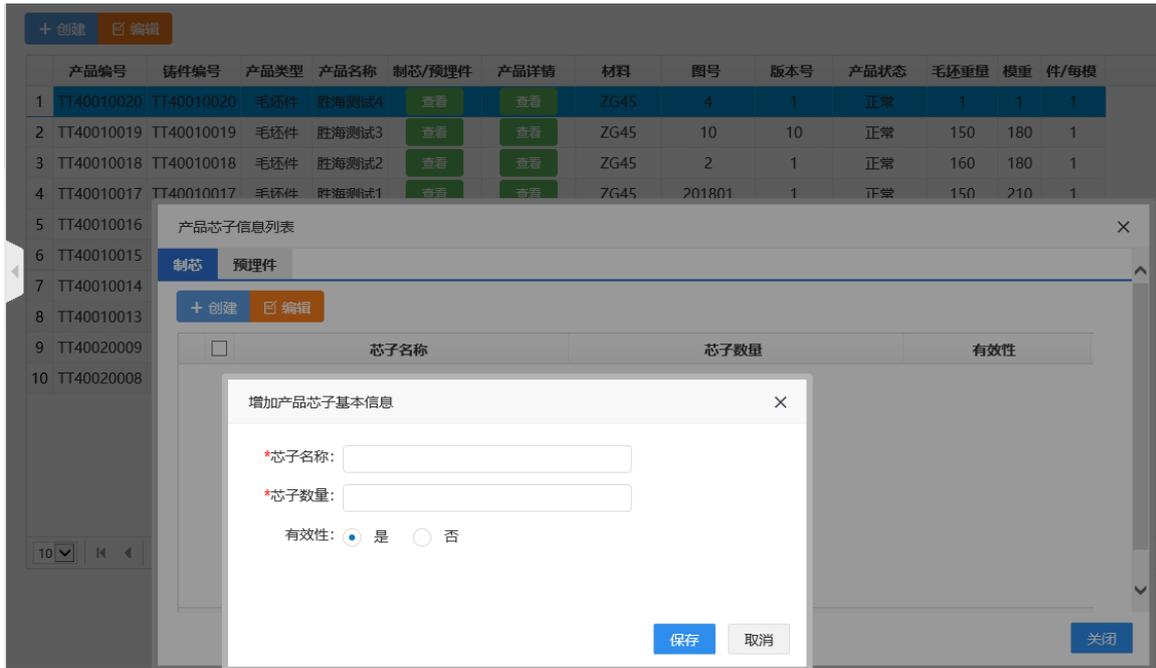
2) 点击创建，弹出创建产品窗口，依次填入或选择列表内的信息，产品类型可选择是加工件还是毛坯件，如选择是加工件，必须指定对应的毛坯件（环字暂不涉及）。



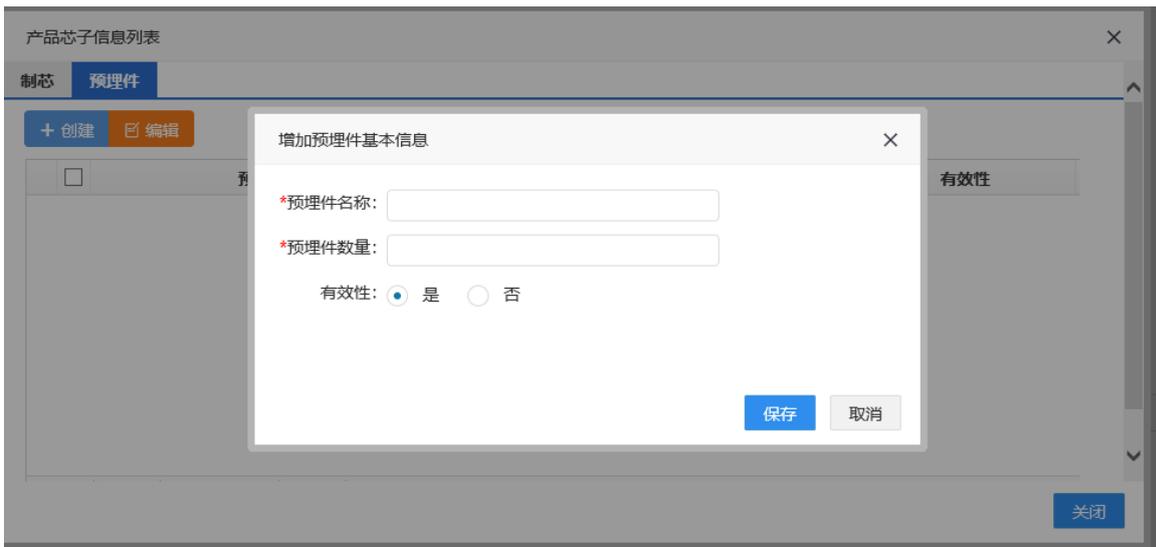
2) 可选中对应产品后, 对基本信息进行编辑。如有正在进行的生产订单, 则出现图示提示;



3) 在产品列表页, 选中产品, 点击制芯/预埋件, 可添加该产品的芯子及预埋件信息(可修改为浇口棒及蜡条)



4) 在制芯选项卡下点击创建，增加芯子信息；



5) 在预埋件选项卡下点击创建，增加预埋件信息；

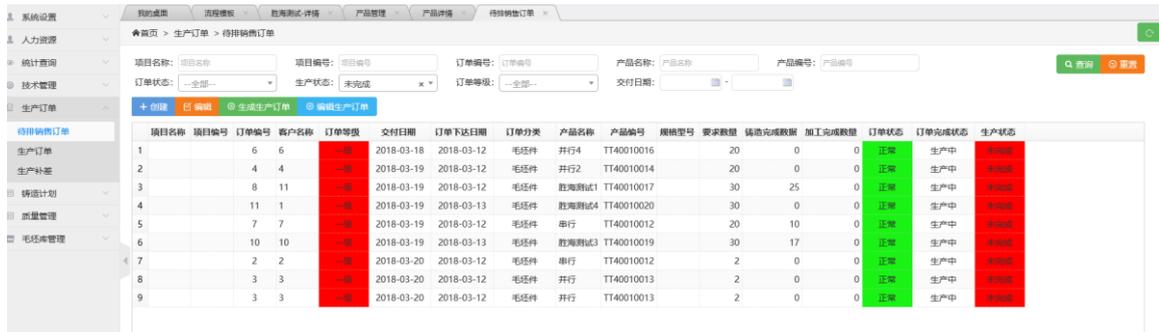


6) 点击产品详情，可对模板预制内容进行编辑修改，修改操作参见“5.5 流程模板”

## 6、生产订单管理

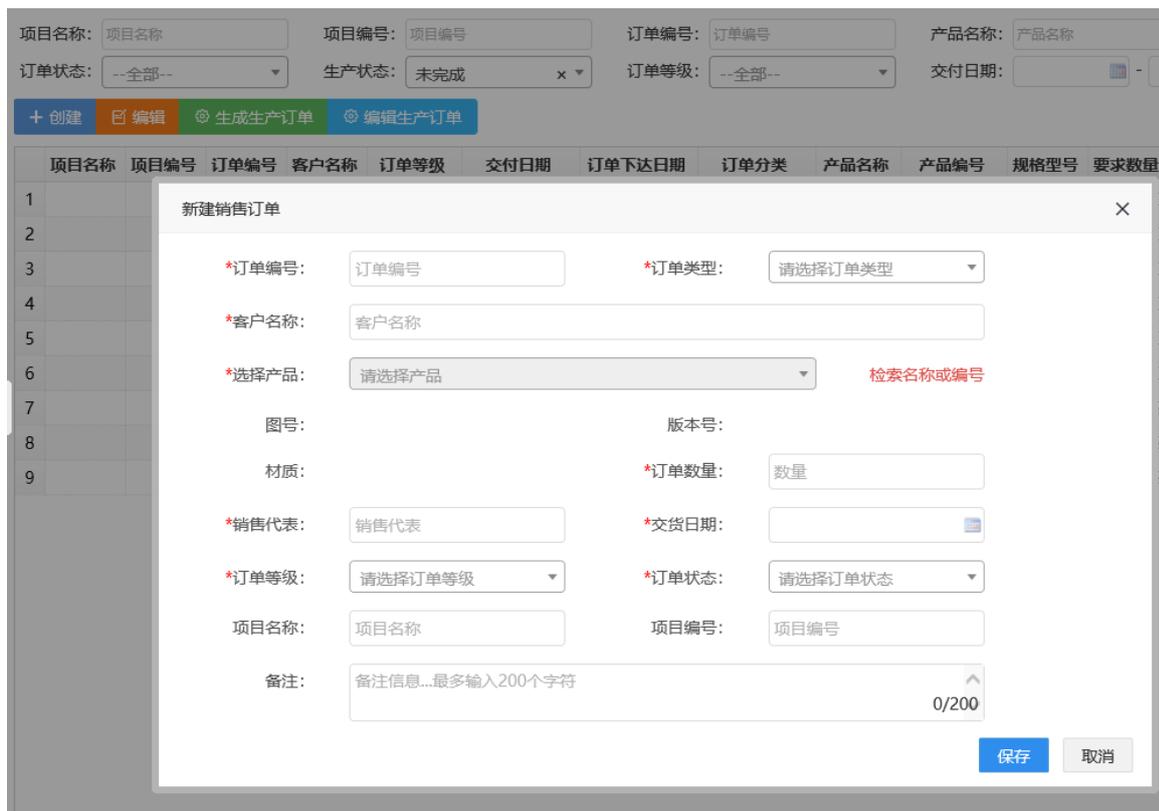
点击左侧目录树生产订单管理选项，显示待排销售订单、生产订单子目录；

### 6.1 待排销售订单



- 1) 点击待排销售订单，进入图示页面，在此页面可对待排生产订单创建、编辑、查询并生成生产订单或对已有生产订单进行编辑；
- 2) 用户可在相应栏目内输入或选择检索条件后，点击查询按钮进行查询，点击重置更新为输入检索条件前的状态；

#### 6.1.1 创建销售订单/编辑销售订单



在此处创建销售订单或编辑（不需要在销售管理模块内创建）

### 6.1.2 生成生产订单

项目名称	项目编号	订单编号	客户名称	订单等级	交付日期	订单下达日期	订单分类	产品名称	产品编号	规格型号	要求数量	铸造完成数量	加工完成数量	订单状态	订单完成状态	生产状态
1		6	6	一级	2018-03-18	2018-03-12	毛坯件	并行4	TT40010016		20	0	0	正常	生产中	未排产
2		9	9	一级	2018-03-19	2018-03-13	毛坯件	胜海测试1	TT40010018		20	0	0	正常	未排产	未排产
3		9	9	一级	2018-03-19	2018-03-13	毛坯件	胜海测试2	TT40010018		20	20	0	正常	发货完成	已完成
4		7	7	一级	2018-03-19	2018-03-12	毛坯件	串行	TT40010012		20	10	0	正常	生产中	未排产
5		11	1	一级	2018-03-19	2018-03-13	毛坯件	胜海测试4	TT40010020		30	0	0	正常	生产中	未排产
6		4	4	一级	2018-03-19	2018-03-12	毛坯件	并行2	TT40010014		20	0	0	正常	生产中	未排产
7		8	11	一级	2018-03-19	2018-03-12	毛坯件	胜海测试1	TT40010017		30	25	0	正常	生产中	未排产
8		5	5	一级	2018-03-19	2018-03-12	毛坯件	并行3	TT40010015		20	20	0	正常	发货完成	已完成
9		10	10	一级	2018-03-19	2018-03-13	毛坯件	胜海测试3	TT40010019		30	17	0	正常	生产中	未排产
10		2	2	一级	2018-03-20	2018-03-12	毛坯件	串行	TT40010012		2	0	0	正常	生产中	未排产
11		3	3	一级	2018-03-20	2018-03-12	毛坯件	并行	TT40010013		2	0	0	正常	生产中	未排产
12		3	3	一级	2018-03-20	2018-03-12	毛坯件	并行	TT40010013		2	0	0	正常	生产中	未排产
13		3	3	一级	2018-03-20	2018-03-12	毛坯件	并行	TT40010013		20	20	0	正常	发货完成	已完成
14		2	2	一级	2018-03-26	2018-03-12	毛坯件	串行	TT40010012		20	20	0	正常	发货完成	已完成
15		1	1	一级	2018-03-26	2018-03-12	毛坯件	串行	TT40010012		20	20	0	正常	发货完成	已完成
16	胜海	测试	SH180312001	徐工	一级	2018-04-11	2018-03-12	毛坯件	测试配重	TT40020006	300	0	0	正常	未排产	未排产
17	137	152	sh180312011	小松	一级	2018-04-20	2018-03-13	毛坯件	测试配重	TT40020006	150	0	0	正常	未排产	未排产
18	138	137	sh180312003	徐工	一级	2018-04-24	2018-03-13	毛坯件	测试配重	TT40020006	300	0	0	正常	未排产	未排产
19	胜海	胜测	SH18031201	小松	一级	2018-04-26	2018-03-13	毛坯件	测试配重	TT40020006	200	0	0	正常	未排产	未排产

1) 点选待排生产订单，点击生成生产订单，进入下图图示页面；

我的桌面 | 流程模板 | 胜海测试-详情 | 产品管理 | 产品详情 | 待排销售订单 | 生产订单

首页 > 管理 > 转生产订单

销售订单信息

销售订单编号:	sh180312011	1	交付日期:	2018-04-20
需求数量:	150		可用毛坯数量:	0
可用毛坯数量:	0		可用成品数量:	
铸造废品率:	1 (%)		加工废品率:	0 (%)

在制品情况

1 预制流程 在制量: 0 废品数量: 0	2 砂型铸造 在制量: 0 废品数量: 0	3 清理 在制量: 0 废品数量: 0	4 入毛坯库 在制量: 0 废品数量: 0	5 交付	2
-----------------------------	-----------------------------	---------------------------	-----------------------------	------	---

生产订单信息

销售订单数量: 150 | 交货日期: 2018-04-19 | 查询模具状态 | 查询夹具状态

工艺流程	车间	流程时间(天)	流转缓冲期(天)	数量	开始日期	结束日期	3	报警设置
预制流程	砂铸车间	2	1	152	2018-03-31	2018-04-02		
砂型铸造	砂铸车间	5	1	150	2018-04-03	2018-04-08		
清理	清理车间	7	1	150	2018-04-09	2018-04-16		
入毛坯库	毛坯库	1	1	150	2018-04-17	2018-04-18		
交付				150		2018-04-19		

+ 保存生产订单

2) 第 1 部分区域显示销售订单信息；

3) 第 2 部分显示当前订单每个工序的完成状态；

4) 第 3 部分显示生产订单信息

5) 依次填写本次生产订单数量、结束日期（开始日期根据结束日期倒推），报警提前天数、约定交付日期后

点击保存生产订单；

订单编号： SC2017101600001 订单完成状态： 未完成

销售订单数量： 10

交货日期： 2017-11-14

查询模具状态

查询夹具状态

工艺流程	车间	流程时间(天)	流转缓冲期(天)	数量	完成量	开始日期	结束日期	报警设置		备注
铸造	铸造一车间	15	1	10	10	2017-10-26	2017-11-10	0	2017-11-10	
清理	清理车间	2	1	10	0	2017-11-11	2017-11-13	1		
交付				10		2017-11-14				

+ 保存生产订单

### 6.1.3 编辑生产订单

浩宇铸造企业管理系统(HYMES)V1.0

系统设置 | 人力资源 | 统计查询 | 生产管理 | 生产订单

销售订单信息

销售订单编号: 4      需求数量: 20      可用毛坯数量: 0      铸造废品率: 0 (%)

交货日期: 2018-03-19      可用成品数量:      加工废品率: 0 (%)

在制情况

1 预制流程 在制量: 0 废品数量: 0    2 砂型铸造 在制量: 10 废品数量: 0    3 清理 在制量: 0 废品数量: 0    4 入毛坯库 在制量: 0 废品数量: 0    5 交付

生产订单信息

订单编号: SC2018031100007 订单完成状态: 未完成

销售订单数量: 20      交货日期: 2018-03-18

查询模具状态    查询夹具状态

工艺流程	车间	流程时间(天)	流转缓冲期(天)	数量	完成量	开始日期	结束日期	报警设置		备注
预制流程	砂型车间	2	1	20	0	2018-03-08	2018-03-10			
砂型铸造	砂型车间	2	1	20	0	2018-03-11	2018-03-13			
清理	清理车间	1	1	20	0	2018-03-14	2018-03-15			
入毛坯库	毛坯库	1	1	20	0	2018-03-16	2018-03-17			
交付				20		2018-03-18				

+ 保存生产订单

1) 可对已排产订单进行编辑

## 6.2 生产订单

生产订单列表

订单编号:  项目名称:  产品名称:

产品编号:  产品图号:  版本号:

销售员:  客户名称:  订单状态:

完成状态:

未下发

未执行

未完成

已完成

销售订	项目名称	客户名称	产品名称	产品编号	图号	版本号	材质	数量	销售代表	交付日期	订单状态		
1	17100	02 连项目列表 (下拉)	庞巴迪机车	轴箱	HY20170001	20187878	1	SS316	20	超级管理员	2017-10-24	正常	
2	17100	03 连项目列表 (下拉)	庞巴迪机车	轴箱	HY20170001	20187878	1	SS316	20	超级管理员	2017-10-31	正常	
3	20171013003	SC2017101300006	三峡	庞巴迪机车	刹车盘	BK2017009	2017984383	1	QT450-10	300	马军贤	2017-11-02	正常
4	PO1710005	SC2017101900001	破碎机配件	山特维克	壳体	0109002	09893891	1	SS316	10	超级管理员	2017-11-14	正常

显示1到4,共4记录

点击左侧目录树生产订单，进入图示页面；

用户可在相应栏目内输入或选择检索条件后，点击查询按钮进行查询，点击重置更新为输入检索条件前的状态；

点击完成状态，选择未下发后点击查询，可查询未下发订单；

点击待下发订单后，点击下载按钮，下发生产订单；

## 6.3 生产补差

## 7、铸造计划管理

铸造计划管理

订单编号:  项目名称:  产品名称:  产品编号:  客户名称:

订单状态:  车间:  任务类型:

制作日生产计划

车间	任务类型	产品名称	产品编号	图号	版本号	材质	需求数量	完成数量	库存数量	最近完成日期
----	------	------	------	----	-----	----	------	------	------	--------

点击左侧目录树铸造管理选项，显示待处理生产订单、日生产计划、月生产计划子目录；

### 7.1 待处理生产订单

目前提供了两种排产方式：按照流程排产或按照班组批量排产

### 7.1.1 流程方式排产

订单编号:  项目名称:  产品名称:  产品编号:  客户名称:  查询 重置  
 订单状态:  车间:  任务类型:  制作日生产计划 流程 批量 任务类型: 砂型铸造 工序: 造型 班组: 造型1组 批量排产

车间	任务类型	产品名称	产品编号	图号	版本号	材质	需求数量	完成数量	废品数量	在产数量	最近完成日期
1	砂型铸造	压缩机曲轴	TT40020007	GR0001	1	QT450	20200	0	0	100	2018-04-27
2	砂型铸造	压缩机曲轴	TT40020005	GQZ001	1	QT450	51000	0	0	0	2018-04-27
3	砂型铸造	压缩机法兰	TT40020006	FR001	1	QT450	50504	0	0	0	2018-04-27
4	砂型铸造	压缩机法兰	TT40020009	GR0003	1	QT450	10100	0	0	0	2018-04-27
5	砂型铸造	下箱体	TT40020012	XXT20180401		HT250	458	0	0	0	2018-05-04
6	砂型铸造	DLD扭力臂	TT40020010	DLD20180401	1	HT250	300	0	0	0	2018-05-10
7	砂型铸造	上箱体	TT40020011	SXT20180401	1	HT250	280	0	0	0	2018-05-12

单选流程，在待处理生产订单列表页选择要排产的生产订单

待生产订单

销售订单号	生产订单号	订单等级	订单状态	项目名称	客户名称	产品名称	产品编号	数量	完成数量	任务结束日期	完成状态	备注
1	t6	SC2018040500004	1	正常	d	下箱体	TT40020012	458	0	2018-05-04	未执行	

日生产计划信息

计划日期: 2018-04-06 计划编号: Job20180406\*\*\* 产品名称: 下箱体 产品编号: TT40020012 产品图号: XXT20180401 版本号:

材质: HT250 件/每模: 1 毛胚重量(千克): 2700 计划员: 吕树飞

早班 中班 晚班 保存早班计划 下发日生产计划 关闭

工序序号	工序名称	班组名称	生产总量	已排产量	已完成数量	在产数量	本次排产数量	单位
1	造型	造型1组	458个	7	0	0	10	个
2	合格	造型1组	458个	0	0	0	10	个
3	浇注 (黄色)	请选择班组	458个	0	0	0	0	个
4	落砂-起铸	请选择班组	458个	0	0	0	0	个

点击制作日生产计划，进入日生产计划界面。上方显示待生产订单状态，需要填写或选择计划日期、早班（中班、晚班）、班组名称、本次排产数量。设定完毕后点击保存计划，保存计划后选择下发日生产计划，下发到相应班组。

### 7.1.2 批量排产模式

订单编号:  项目名称:  产品名称:  产品编号:  客户名称:  查询 重置  
 订单状态:  车间:  任务类型:  制作日生产计划 流程 批量 任务类型: 砂型铸造 工序: 造型 班组: 造型1组 批量排产

车间	任务类型	产品名称	产品编号	图号	版本号	材质	需求数量	完成数量	废品数量	在产数量	最近完成日期
1	砂型铸造	压缩机曲轴	TT40020007	GR0001	1	QT450	20200	0	0	100	2018-04-27
2	砂型铸造	压缩机曲轴	TT40020005	GQZ001	1	QT450	51000	0	0	0	2018-04-27
3	砂型铸造	压缩机法兰	TT40020006	FR001	1	QT450	50504	0	0	0	2018-04-27
4	砂型铸造	压缩机法兰	TT40020009	GR0003	1	QT450	10100	0	0	0	2018-04-27
5	砂型铸造	下箱体	TT40020012	XXT20180401		HT250	458	0	0	0	2018-05-04
6	砂型铸造	DLD扭力臂	TT40020010	DLD20180401	1	HT250	300	0	0	0	2018-05-10
7	砂型铸造	上箱体	TT40020011	SXT20180401	1	HT250	280	0	0	0	2018-05-12

点击批量按钮，依次选择任务类型、工序、班组，然后点击批量排产，进入下图界面

保存批量计划 下发批量计划 关闭

工序	计划编号	工序名称	产品名称	产品编号	图号	版本号	材质	生产总量	已排产量	已完成量	上序完成	上序在制	本次排产量	单位	排产重量(kg)	计划日期
1		造型	压缩机曲轴	TT40020007	GR0001	1	QT450	20200个	9000	100	0	0		个	6750	
2		造型	DLD扭力臂	TT40020010	DLD20180401	1	HT250	300个	13	0	0	0	10	个	22100	2018-04-05
3		造型	压缩机法兰	TT40020009	GR0003	1	QT450	10100个	7000	0	0	0		个	9800	
4		造型	上箱体	TT40020011	SXT20180401	1	HT250	280个	5	0	0	0	15	个	13000	2018-04-05
5		造型	下箱体	TT40020012	XXT20180401	null	HT250	458个	7	0	0	0	8	个	20860	2018-04-05

在图中所有在该工序未完成的任務都会显示，不进行排产的任务，不用填写内容。仅在需要排产的任务内填写排产数量并选择计划日期，填写完毕后选择保存生产计划，然后下发生产计划。



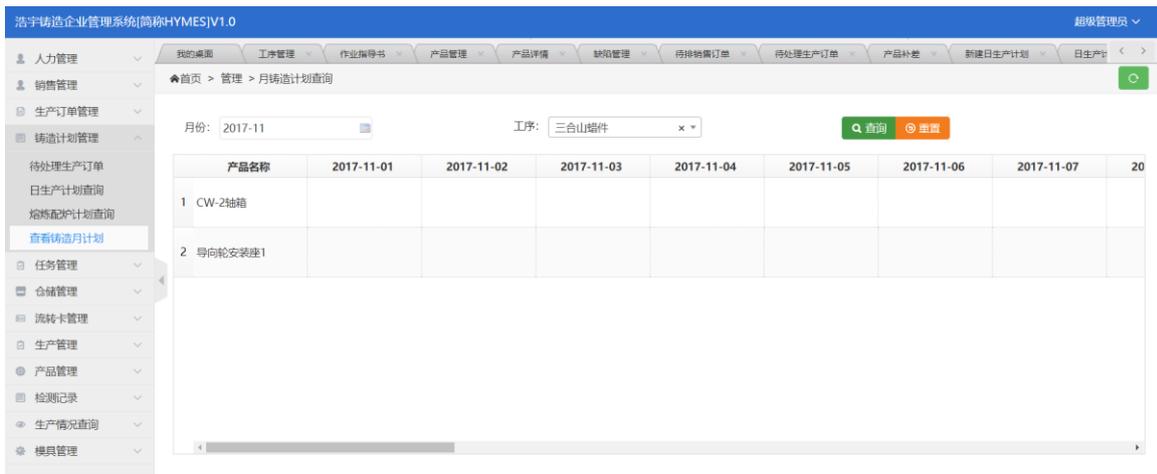
保存生产计划时会出现上图提示，用户确认提示产品不进行排产后，可选择确认继续。

## 7.2 日生产计划



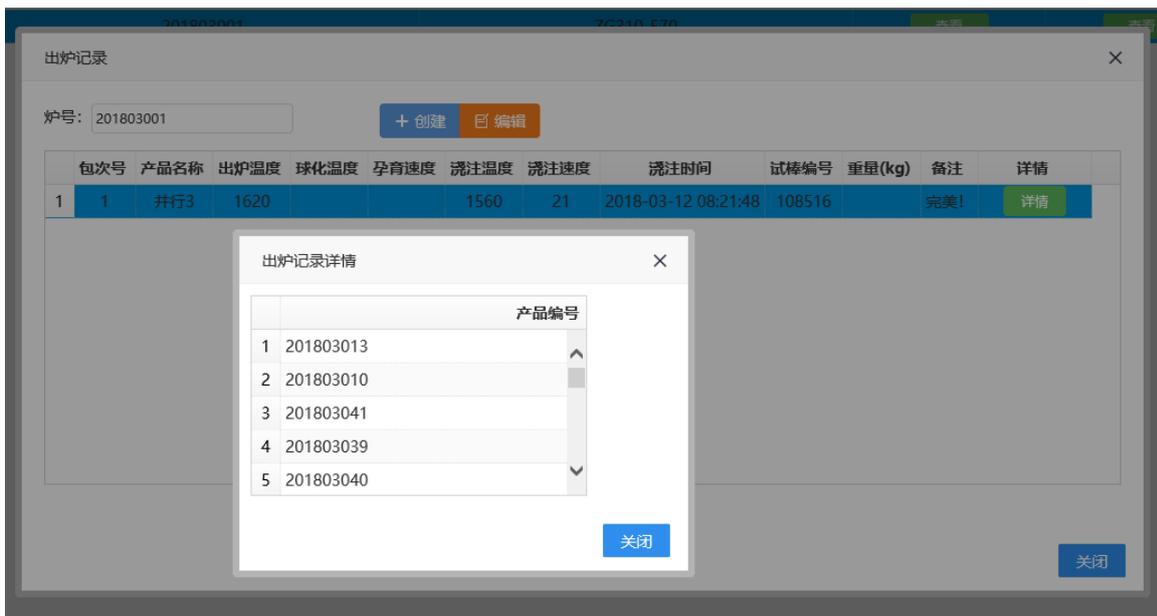
1) 可通过设置上方搜索条件进行查询，同时可对未排产计划进行编辑和删除操作

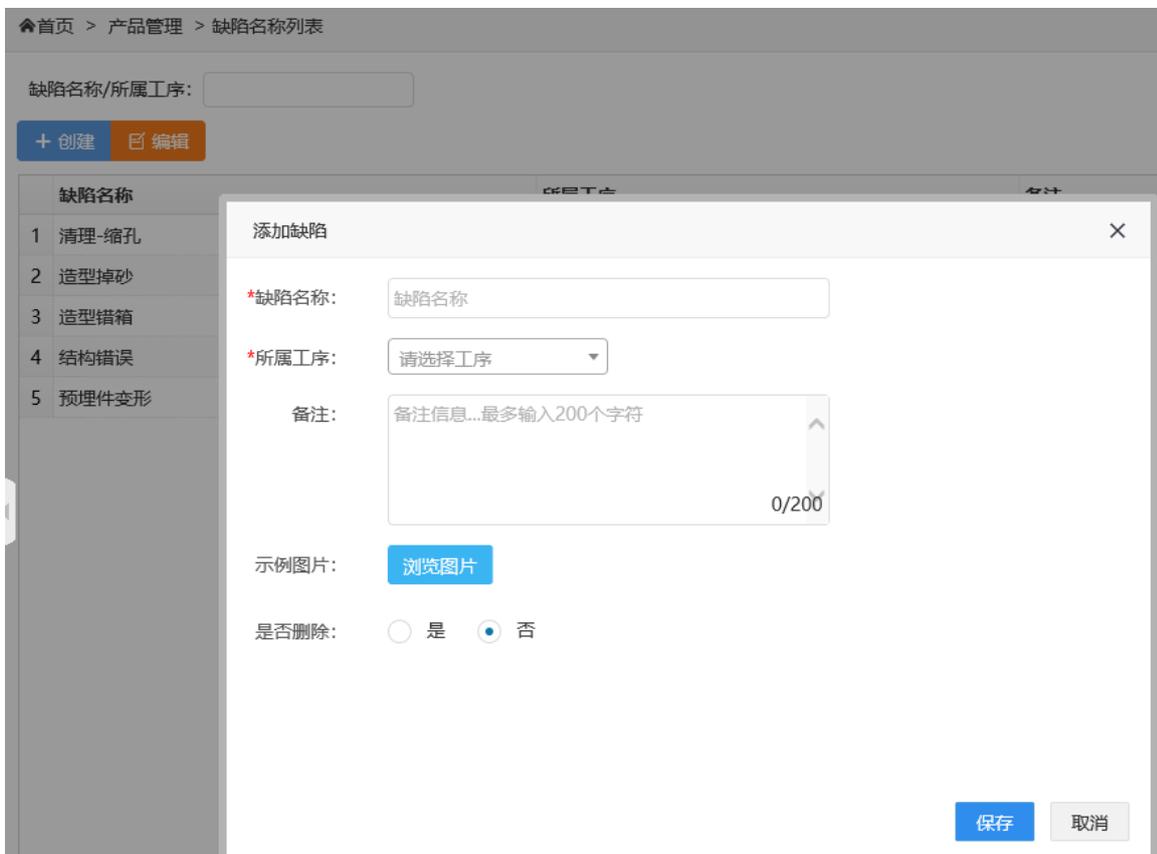
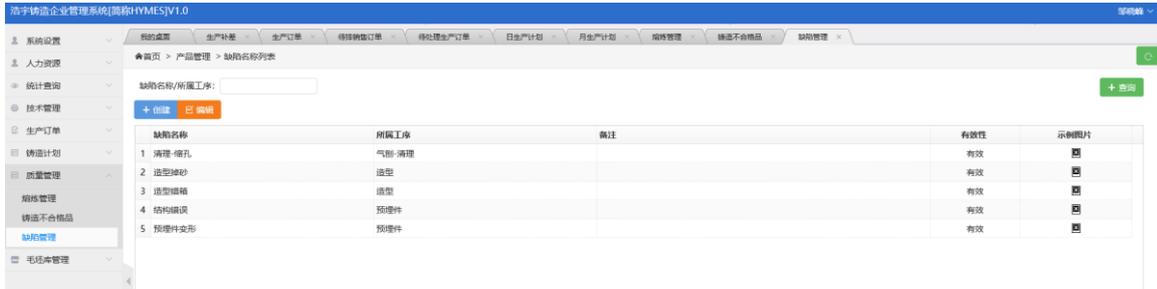
## 7.3 月生产计划



1) 通过设置月份、工序，查看不同工序的月计划及完成情况。

## 8、质量管理



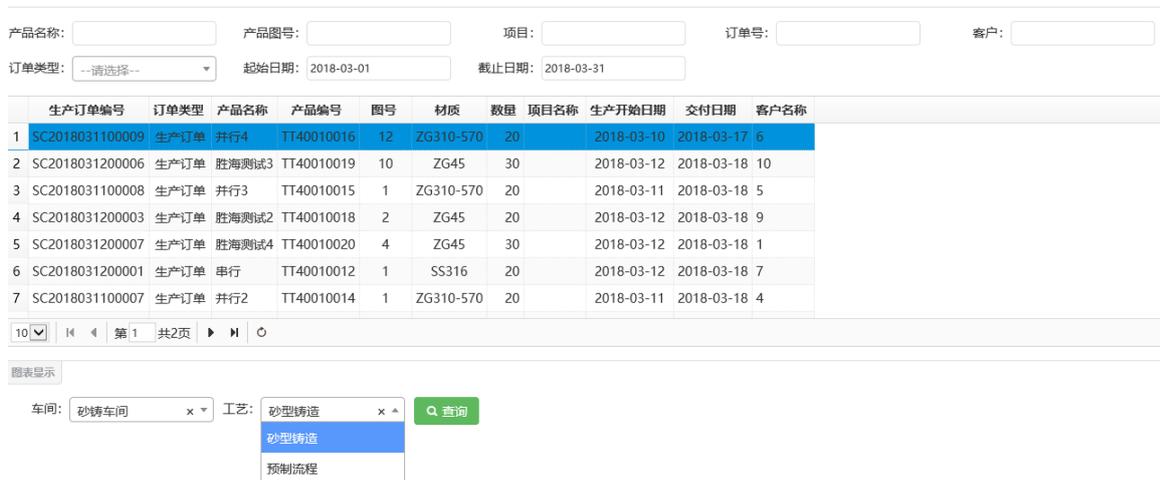
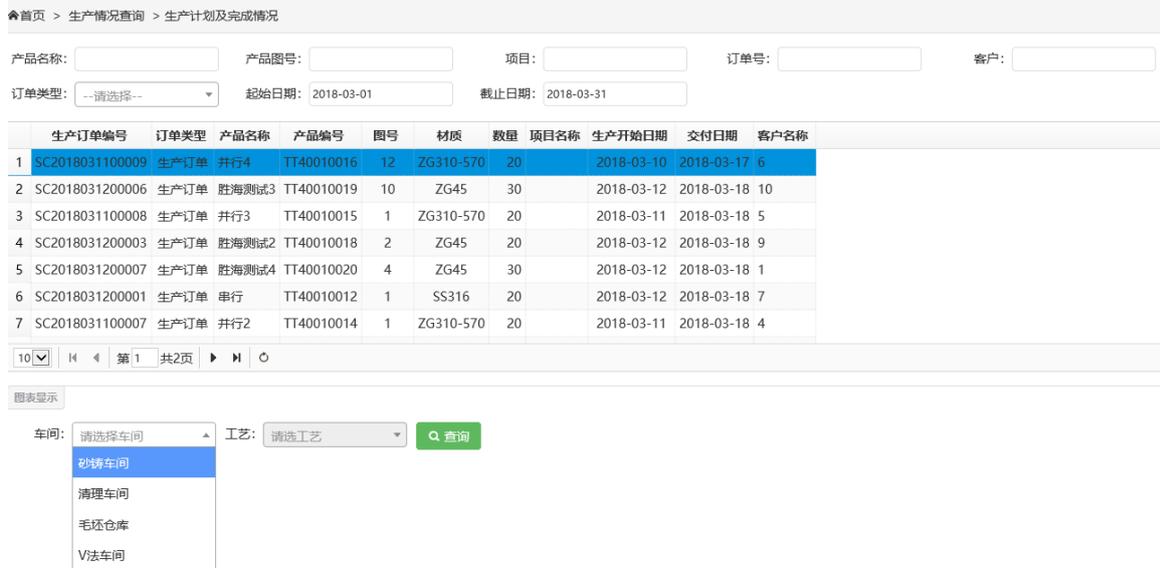


## 9、统计查询

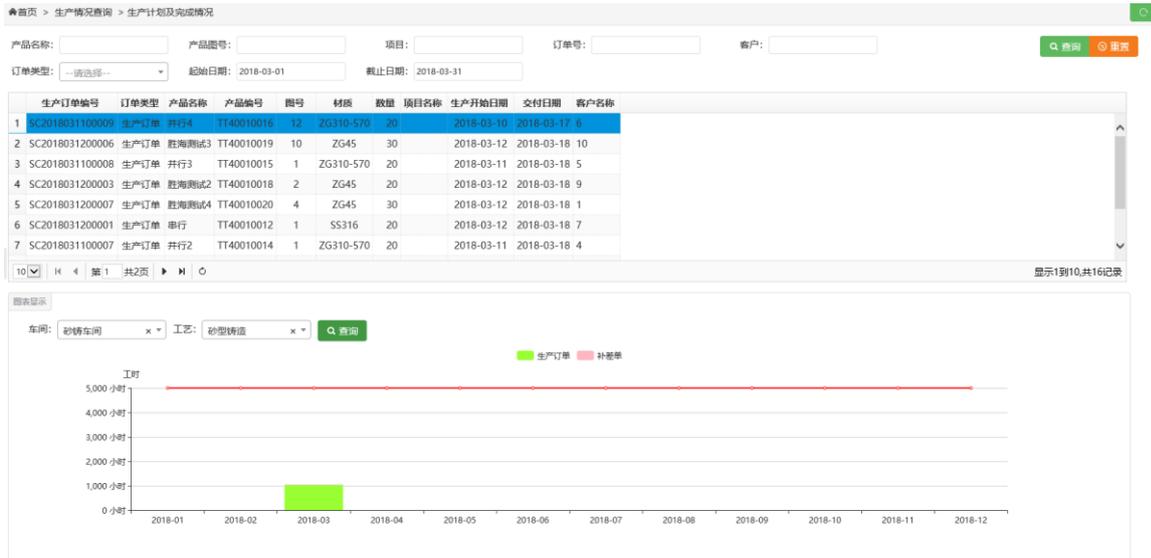
### 9.1



1) 点击生产计划及完成情况，可设置查询条件，筛选生产计划。

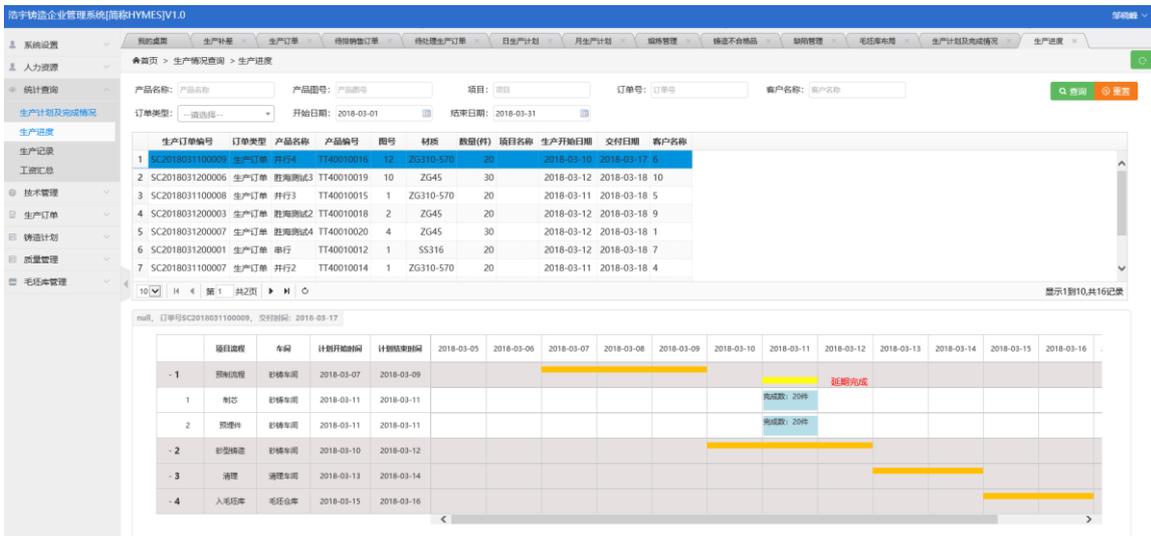


2) 选中需要查看的生产计划后，选择车间以及工艺流程；



3) 选中生产订单生产情况即可显示在图表中

## 9.2 生产进度



1) 点击生产进度，可通过筛选条件查询生产订单，选中相应生产订单后即可查看选中订单的进度状态，以甘特图形式显示

### 9.3 生产记录

完成日期	作业编号	产品名称	材料名称	产品编号	产品型号	版本号	工序	生产车间	执行组	工人	任务数	完成数	合格数	废品数	返工数	计件工资(元)	版工员	详情
2018-03-13	Job20180313023_0_01	胜海测试4	ZG45	TT40010020	4	1	造型	砂铸车间	造型1组	王克群	10	10	10	0	0	30.00	王克群	详情
2018-03-13	Job20180313022_0_02	胜海测试4	ZG45	TT40010020	4	1	预理件	砂铸车间	制芯1组	张然	10	10	10	0	0	30.00	张然	详情
2018-03-13	Job20180313022_0_01	胜海测试4	ZG45	TT40010020	4	1	制芯	砂铸车间	制芯1组	张然	10	10	10	0	0	30.00	张然	详情
2018-03-13		胜海测试4	ZG45	TT40010020	4	1	浇注	砂铸车间	浇注组	邹朝峰	20	20	18	2	0	2.25	刘明辉	详情
2018-03-13		胜海测试4	ZG45	TT40010020	4	1	浇注	砂铸车间	浇注组	马军浩	20	20	18	2	0	2.25	刘明辉	详情
2018-03-13		胜海测试4	ZG45	TT40010020	4	1	浇注	砂铸车间	浇注组	王源翔	20	20	18	2	0	2.25	刘明辉	详情
2018-03-13		胜海测试4	ZG45	TT40010020	4	1	浇注	砂铸车间	浇注组	李小龙	20	20	18	2	0	2.25	刘明辉	详情
2018-03-13		胜海测试4	ZG45	TT40010020	4	1	浇注	砂铸车间	浇注组	张新宇	20	20	18	2	0	2.25	刘明辉	详情
2018-03-13		胜海测试4	ZG45	TT40010020	4	1	浇注	砂铸车间	浇注组	张荣荣	20	20	18	2	0	2.25	刘明辉	详情
2018-03-13		胜海测试4	ZG45	TT40010020	4	1	浇注	砂铸车间	浇注组	李强	20	20	18	2	0	2.25	刘明辉	详情
2018-03-13		胜海测试4	ZG45	TT40010020	4	1	浇注	砂铸车间	浇注组	汪洋	20	20	18	2	0	2.25	刘明辉	详情
2018-03-13	Job20180313021_0_01	胜海测试4	ZG45	TT40010020	4	1	造型	砂铸车间	造型1组	王克群	20	20	20	0	0	60.00	王克群	详情
2018-03-13	Job20180313020_0_02	胜海测试4	ZG45	TT40010020	4	1	预理件	砂铸车间	制芯1组	张然	20	20	20	0	0	60.00	张然	详情
2018-03-13	Job20180313020_0_01	胜海测试4	ZG45	TT40010020	4	1	制芯	砂铸车间	制芯1组	张然	20	20	20	0	0	60.00	张然	详情
2018-03-13		胜海测试3	ZG45	TT40010019	10	10	浇注	砂铸车间	浇注组	刘明	7	7	7	0	0	14.00	刘明	详情
2018-03-13		胜海测试3	ZG45	TT40010019	10	10	浇注	砂铸车间	浇注组	张荣荣	7	7	7	0	0	0.88	刘明辉	详情
2018-03-13		胜海测试3	ZG45	TT40010019	10	10	浇注	砂铸车间	浇注组	李强	7	7	7	0	0	0.88	刘明辉	详情
2018-03-13		胜海测试3	ZG45	TT40010019	10	10	浇注	砂铸车间	浇注组	汪洋	7	7	7	0	0	0.88	刘明辉	详情
2018-03-13		胜海测试3	ZG45	TT40010019	10	10	浇注	砂铸车间	浇注组	邹朝峰	7	7	7	0	0	0.88	刘明辉	详情
2018-03-13		胜海测试3	ZG45	TT40010019	10	10	浇注	砂铸车间	浇注组	马军浩	7	7	7	0	0	0.88	刘明辉	详情

1) 点击生产记录，可选择筛选条件进行查询产品的生产记录

完成日期	作业编号	产品名称	材料名称	产品编号	产品型号	版本号	工序	生产车间	执行组	工人	任务数	完成数	合格数	废品数	返工数	计件工资(元)	版工员	详情
2018-03-12	并行3	ZG310-570	TT40010015	1	A	浇注	砂铸车间	浇注组	张荣荣	20	20	20	0	0	0.25	刘明辉	详情	
2018-03-12	并行3	ZG310-570	TT40010015	1	A	浇注	砂铸车间	浇注组	李强	20	20	20	0	0	0.25	刘明辉	详情	
2018-03-12	并行3	ZG310-570	TT40010015	1	A	浇注	砂铸车间	浇注组	汪洋	20	20	20	0	0	0.25	刘明辉	详情	
2018-03-12	并行3	ZG310-570	TT40010015	1	A	浇注	砂铸车间	浇注组	邹朝峰	20	20	20	0	0	0.25	刘明辉	详情	
2018-03-12	并行3	ZG310-570	TT40010015	1	A	浇注	砂铸车间	浇注组	马军浩	20	20	20	0	0	0.25	刘明辉	详情	
2018-03-12	并行3	ZG310-570	TT40010015	1	A	浇注	砂铸车间	浇注组	王源翔	20	20	20	0	0	0.25	刘明辉	详情	
2018-03-12	并行3	ZG310-570	TT40010015	1	A	浇注	砂铸车间	浇注组	李小龙	20	20	20	0	0	0.25	刘明辉	详情	
2018-03-12	并行3	ZG310-570	TT40010015	1	A	浇注	砂铸车间	浇注组	张新宇	20	20	20	0	0	0.25	刘明辉	详情	

2) 可根据唯一号查询指定产品的生产记录

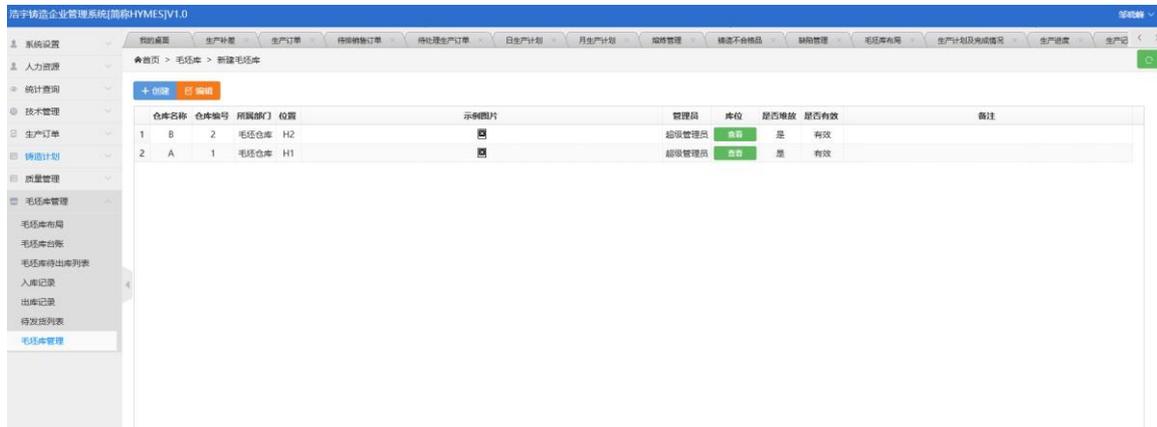
### 9.4 工资汇总

姓名	生产车间	执行组	任务数	完成数	计件合格率	合格数	计件工资(元)	废品数	废品率	废品扣款(元)	返工数	返工率	返工扣款(元)	实发工资(元)
冀宇	清理车间	清理组	150	150	100.00%	145	335.10	5	3.33%	40.00	0	0.00%	0.00	295.10
郭毅彬	清理车间	清理组	71	71	100.00%	68	168.90	3	4.23%	24.00	0	0.00%	0.00	144.90
汪洋	砂铸车间	浇注组	144	144	100.00%	132	14.27	12	8.33%	72.00	0	0.00%	0.00	-57.73
李强	砂铸车间	预理件组	50	50	100.00%	50	120.00	0	0.00%	0.00	0	0.00%	0.00	120.00
张然	砂铸车间	制芯1组	382	382	100.00%	382	745.40	0	0.00%	0.00	0	0.00%	0.00	745.40
马军浩	砂铸车间	浇注组	144	144	100.00%	132	14.27	12	8.33%	72.00	0	0.00%	0.00	-57.73
张荣荣	砂铸车间	浇注组	144	144	100.00%	132	14.27	12	8.33%	72.00	0	0.00%	0.00	-57.73
刘明	砂铸车间	制芯组	114	114	100.00%	114	228.00	0	0.00%	0.00	0	0.00%	0.00	228.00
张新宇	砂铸车间	浇注组	144	144	100.00%	132	14.27	12	8.33%	72.00	0	0.00%	0.00	-57.73
李强	砂铸车间	浇注组	144	144	100.00%	132	14.27	12	8.33%	72.00	0	0.00%	0.00	-57.73
王克群	砂铸车间	造型1组	230	230	100.00%	230	562.20	0	0.00%	0.00	0	0.00%	0.00	562.20
邹朝峰	砂铸车间	浇注组	144	144	100.00%	132	14.27	12	8.33%	72.00	0	0.00%	0.00	-57.73
李小龙	砂铸车间	浇注组	144	144	100.00%	132	14.27	12	8.33%	72.00	0	0.00%	0.00	-57.73
王源翔	砂铸车间	浇注组	208	208	100.00%	192	56.27	16	7.69%	110.00	0	0.00%	0.00	-53.73

1) 点击工资汇总，可选择筛选条件进行查询工资记录

## 10、仓储管理

### 10.1 毛坯库管理



1) 点击毛坯库管理，可对毛坯库进行创建或编辑

**创建仓库信息** ✕

\*仓库名称:  \*所属部门:

位置:  \*是否允许堆放:  是  否

\*布局图:

\*是否有效:  是  否

备注:  0/200

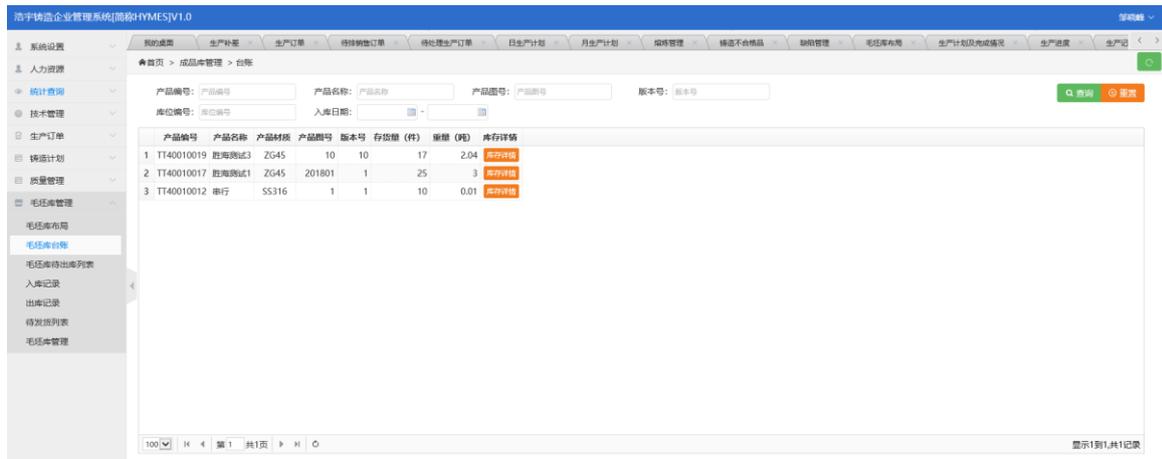
2) 点击创建，进入仓库创建界面，依次添加或选择仓库信息

## 10.2 毛坯库布局



1) 点击毛坯库布局，显示毛坯库布局示意图，显示绿色的库位上说明该库位上有产品存放。

## 10.3 毛坯库台账



1) 点击毛坯库台账，进入库存列表，可通过设置筛选条件进行查询；

首页 > 成品库管理 > 台账

产品编号:  产品名称:  产品图号:  版本号:

库位编号:  入库日期:

产品编号	产品名称	产品材质	产品图号	版本号	存货量 (件)	重量 (吨)	库存详情
1 TT40010019	胜海测试3	ZG45	10	10	17	2.04	<a href="#">库存详情</a>
2 TT40010017	胜海测试1	ZG45	201801	1	25	3	<a href="#">库存详情</a>
3 TT40010012	串行	SS316	1	1	10	0.01	<a href="#">库存详情</a>

库存详情

批次编号	入库数量	出库数量	入库日期	库位	接收人
1	1	15	0	2018-03-12 23:59:55	1-1-1-1-1
2	2	10	0	2018-03-13 00:13:19	1-1-1-1-3

100   第 1 共 1 页

显示 1 到 2, 共 2 记录

[关闭](#)

2) 点击库存详细, 可查看库存产品详细情况

## 10.4 入库记录

浩宇铸造企业管理系统[简称HYMES]V1.0

系统设置 | 我的桌面 | 生产补差 | 生产订单 | 待排销售订单 | 待处理生产订单 | 日生产计划 | 月生产计划 | 熔炼管理

首页 > 毛坯库管理 > 入库记录

开始日期:  2018-03-01 结束日期:  2018-03-31 客户名称:

项目名称:  产品名称:  图号:

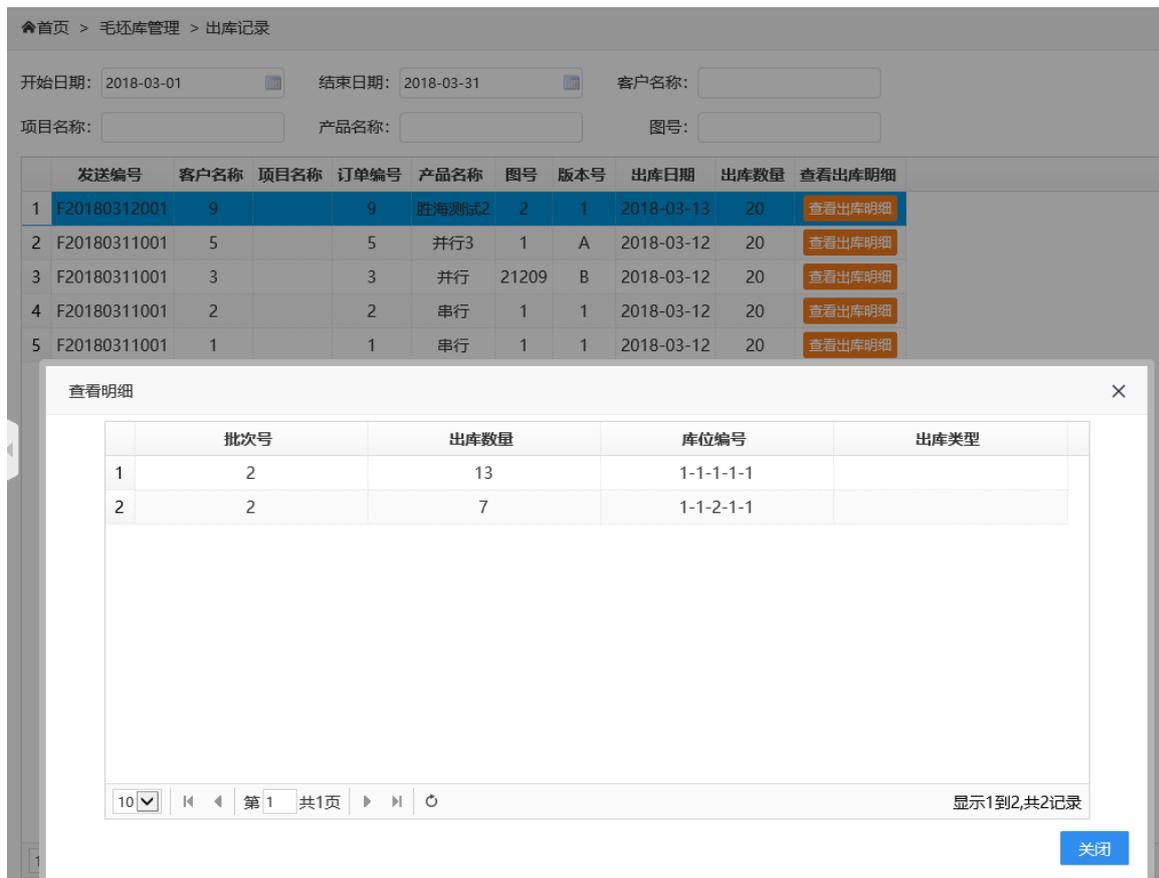
	客户名称	项目名称	订单编号	产品名称	图号	版本号	入库日期	数量	库位编号	有卡/唯一号明细
1	10		10	胜海测试3	10	10	2018-03-13 01:31:52	17	1-1-1-1-2	
2	9		9	胜海测试2	2	1	2018-03-13 00:39:06	7	1-1-2-1-1	
3	9		9	胜海测试2	2	1	2018-03-13 00:29:04	13	1-1-1-1-1	
4	11		8	胜海测试1	201801	1	2018-03-13 00:13:19	10	1-1-1-1-3	
5	11		8	胜海测试1	201801	1	2018-03-12 23:59:55	15	1-1-1-1-1	
6	7		7	串行	1	1	2018-03-12 22:25:25	5	1-2-3-1-1	
7	7		7	串行	1	1	2018-03-12 22:24:43	5	1-1-1-1-1	
8	5		5	并行3	1	A	2018-03-12 08:24:31	20	1-1-2-1-1	
9	3		3	并行	21209	B	2018-03-12 04:19:23	2	1-1-1-1-5	
10	3		3	并行	21209	B	2018-03-12 04:05:32	18	1-1-1-1-4	

1) 点击入库记录, 进入入库记录列表, 可通过设置筛选条件进行查询;

## 10.5 出库记录



1) 点击出库记录，进入出库记录列表，可通过设置筛选条件进行查询；



2) 点击查看出库明细，可查看出库详细情况

## 10.6 待发货列表

项目名称	项目编号	订单编号	客户名称	订单等级	交付日期	订单分类	产品名称	产品编号	规格型号	要求数量	铸造完成数量	加工完成数量	发货数量	订单状态
1		6	6	待	2018-03-18	毛坯件	并行4	TT40010016		20	0	0	0	待发
2		4	4	待	2018-03-19	毛坯件	并行2	TT40010014		20	0	0	0	待发
3		9	9	待	2018-03-19	毛坯件	胜海测试2	TT40010018		20	0	0	0	待发
4		7	7	待	2018-03-19	毛坯件	串行	TT40010012		20	10	0	0	待发
5		10	10	待	2018-03-19	毛坯件	胜海测试3	TT40010019		30	17	0	0	待发
6		11	1	待	2018-03-19	毛坯件	胜海测试4	TT40010020		30	0	0	0	待发
7		8	11	待	2018-03-19	毛坯件	胜海测试1	TT40010017		30	25	0	0	待发
8		3	3	待	2018-03-20	毛坯件	并行	TT40010013		2	0	0	0	待发
9		3	3	待	2018-03-20	毛坯件	并行	TT40010013		2	0	0	0	待发
10		2	2	待	2018-03-20	毛坯件	串行	TT40010012		2	0	0	0	待发
11	胜海	测试	SH180312001	徐工	待	2018-04-11	毛坯件	测试配置	TT40020006	300	0	0	0	待发
12	137	152	sh180312011	小松	待	2018-04-20	毛坯件	测试配置	TT40020006	150	0	0	0	待发
13	138	137	sh180312003	徐工	待	2018-04-24	毛坯件	测试配置	TT40020006	300	0	0	0	待发
14	胜海	胜测	SH18031201	小松	待	2018-04-26	毛坯件	测试配置	TT40020006	200	0	0	0	待发

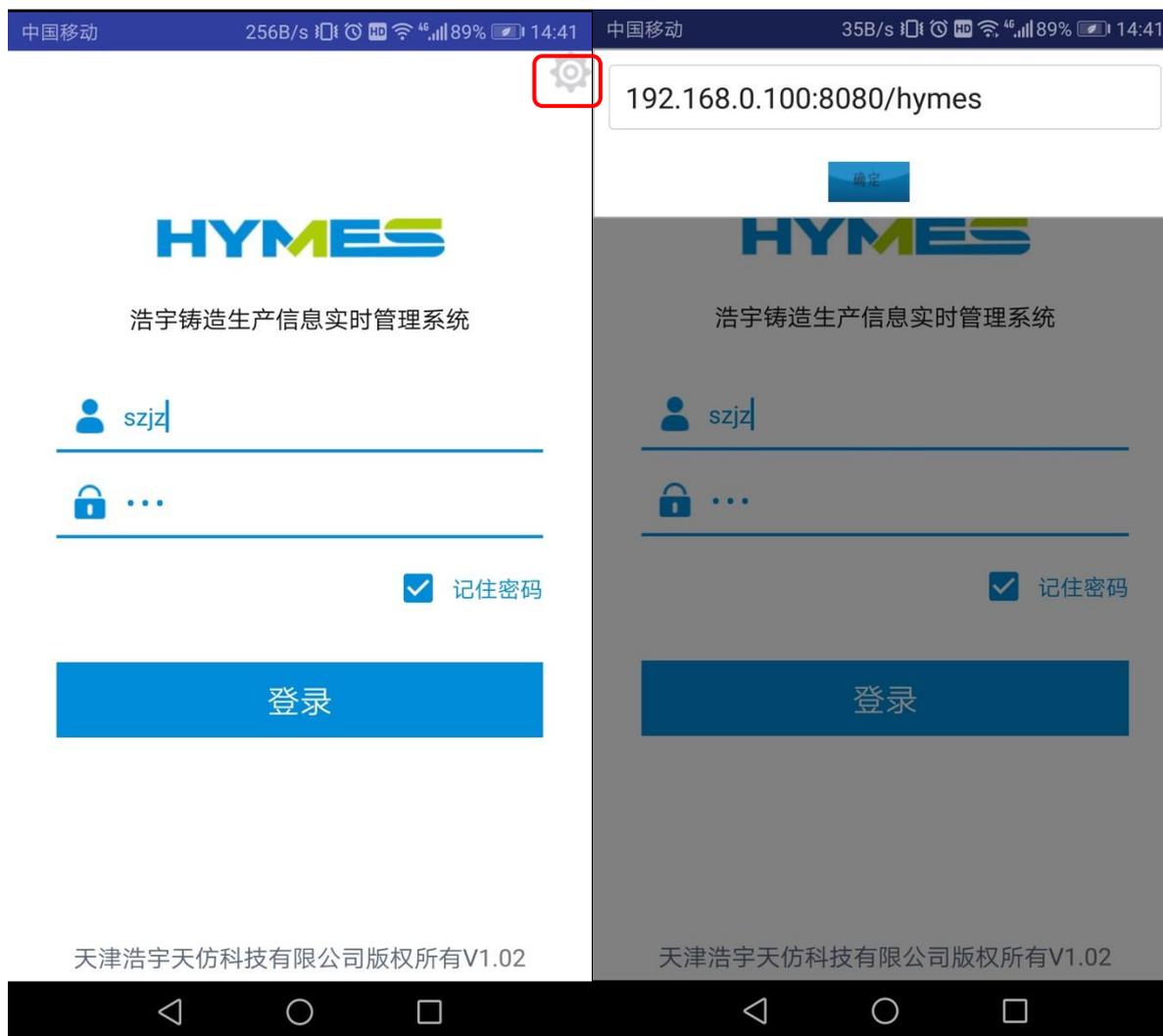
1) 点击待发货列表，进入待发货列表，可通过设置筛选条件进行查询；

产品编号	产品名称	图号	版本号	批次	数量	入库日期	库位	发货量	
1	TT40010019	胜海测试3	10	10	2	17	2018-03-13 01:31:52	1-1-1-2	17

2) 选择要发货的产品，输入发货量，保存后发货

## 11、手机端 APP 的使用

在手机端安装浩宇 MES ，推荐使用安卓手机，暂不支持苹果操作系统



点击右上角小齿轮标识，**输入服务器地址：192.168.1.8:8080/hymes**，确认后输入账号、密码登录系统



**芯子列表**

名称：内孔芯 数量：2

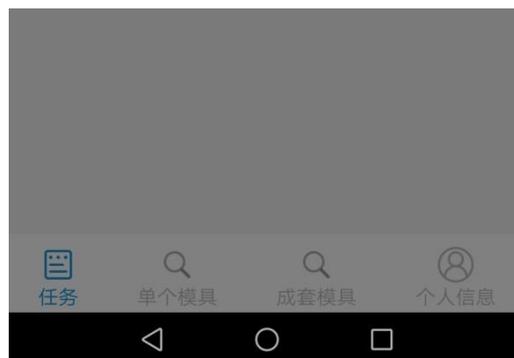
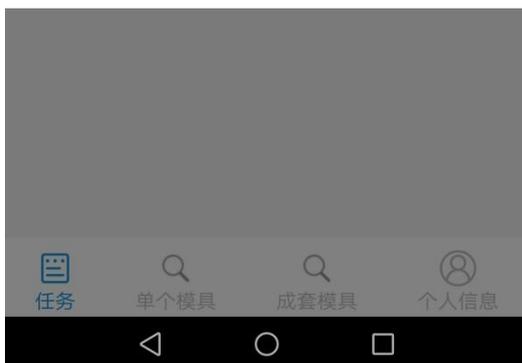
名称：补砂芯 数量：2



**预埋件列表**

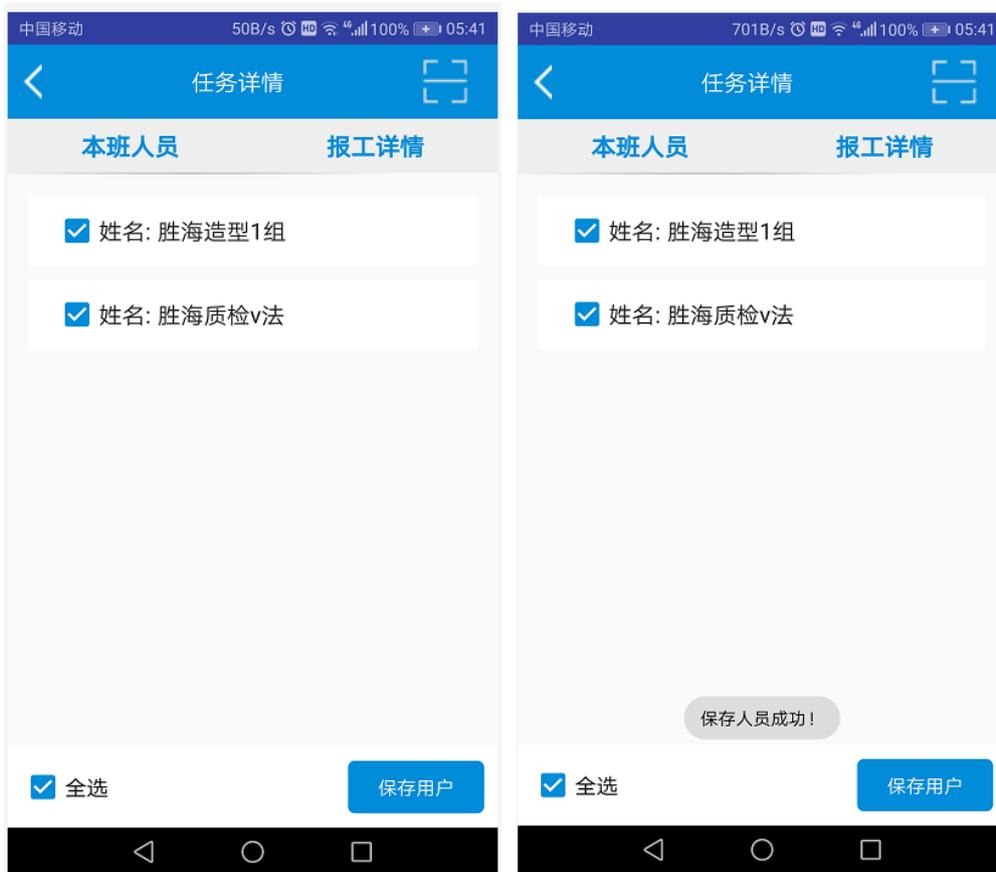
名称：D25预埋 数量：4

名称：D40预埋 数量：3



需要报工，点击报工页面，进入报工界面，点击右上角报工。（完工表示此工序计划结束，报工数量与排产数量一致，自动完工，如果不一致，点击完工后，未完成计划退回重排），对于一个产品内有多个装配体的，

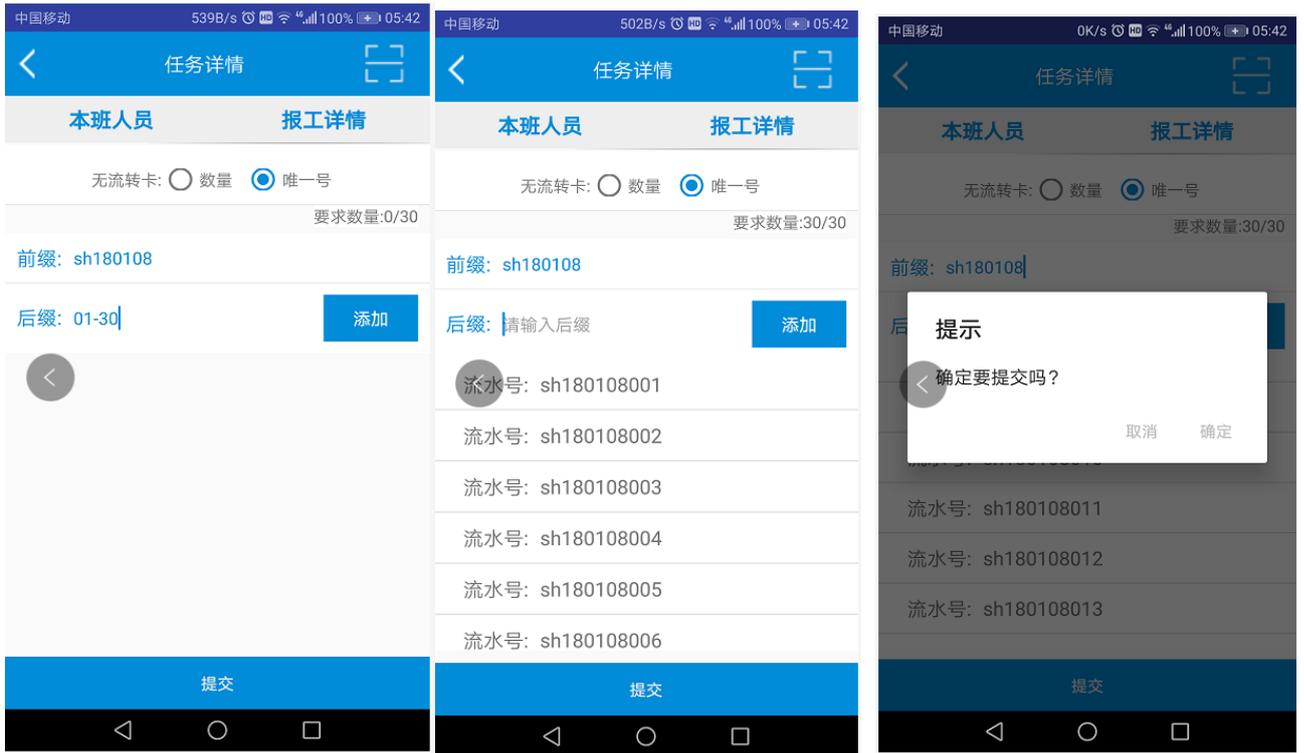
比如芯子或预埋件，点击红色制芯或预埋件可查看每件产品所需匹配的芯子或预埋件数量。



3) 点击上方本班人员，选择班组人员后点击保存用户，然后点击报工详情。



如果有流转卡，点击右上角，扫码报工。无流转卡可选择输入数量或唯一号报工，点选数量，输入完成数量，如有批号可框选后输入批号，点击提交报工。



3) 点选唯一号，输入前缀，后缀可批量输入(间断输入，中间可用逗号分隔，输入后点击添加，即可显示唯一号，确认后提交报工。



5) 登录账号后点击质检页面，进行工序检查

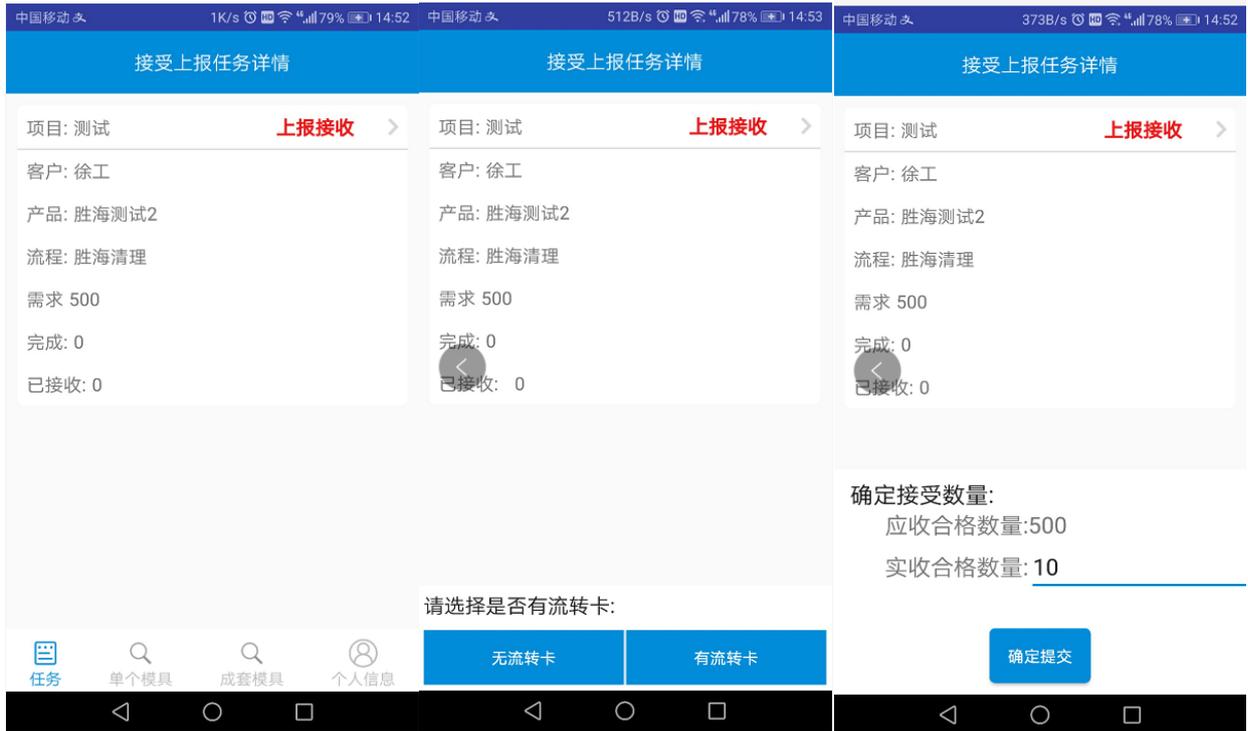




6) 如是输入唯一号的, 可先选择全选, 然后点击全部合格按钮, 如不存在不合格情况, 直接点击确定提交完成报检, 如存在不合格情况, 则在不合格的编号上向左滑动屏幕点选不合格, 然后选择缺陷类型上传照片后全部确认完毕后, 确定提交, 完成检查。

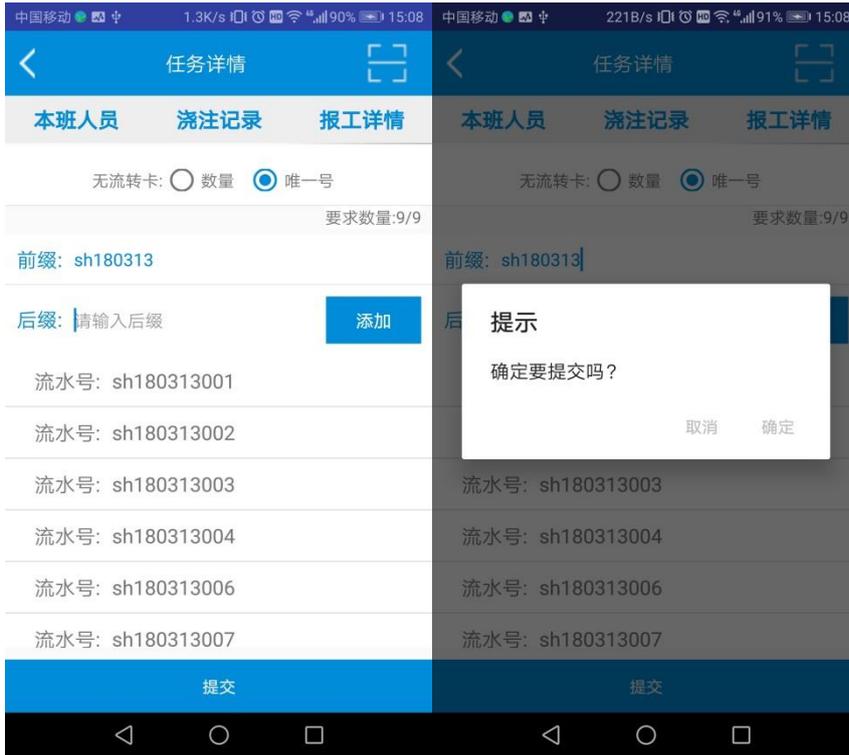


8) 如果该工序为关键工序(第一序除外), 需要对上一工序完工的产品进行接收(如上序有未完工的工序, 则接收页面不会显示相关内容), 点击接收页面进入。



9) 点击右上角上报接收，选择无流转卡，输入实收合格数量，确定提交后，完成上序任务的接收。





10) 浇注工序作为特殊工序,报检时与其他页面不同。先选择作业人员,点击保存用户。然后点击浇注记录,依次填写浇注记录内容,填写完毕后点击保存浇注记录,进入报工详情页面,报工详情操作见上述内容。



11) 仓库在上报接收时需要另外填写库位信息

## 12、技术支持

亲爱的 HYMES 用户，您好！

非常感谢您选择我公司软件产品，如在使用过程中遇到任何问题，请随时和我们联系！

电话：022-58391018

传真：022-58391019

Email: junxian.ma@hysim.com

公司官网: <http://www.hysim.com>

技术支持论坛: <http://www.caeun.com>

微信公众号: foundryun

QQ 群: 132993547

