制衣工厂数字大脑系统操作手册

目录

第一节 主数据 ..... - 12 -

一、 车间维护 ..... - 12 -

(1) 【调整工时】 ..... - 12 -

(2) 【新增】 ..... - 13 -

(3) 【修改】 ..... - 14 -

(4) 【删除】 ..... - 15 -

(5) 【搜索】 ..... - 15 -

二、 面辅料维护 ..... - 17 -

(1) 【新增】 ..... - 17 -

(2) 【修改】 ..... - 18 -

(3) 【删除】 ..... - 18 -

(4) 【搜索】 ..... - 19 -

三、 客户维护 ..... - 20 -

(1) 【新增】 ..... - 20 -

(2) 【修改】 ..... - 21 -

(3) 【删除】 ..... - 21 -

(4) 【搜索】 ..... - 22 -

四、 员工维护 ..... - 23 -

(1) 【模板下载】 - 23 -
(2) 【离职】 - 23 -
(3) 【恢复】 - 24 -
(4) 【新增】 - 24 -
(5) 【修改】 - 25 -
(6) 【删除】 - 25 -
(7) 【增量导入】 - 26 -
(8) 【搜索】 - 26 -
五、 供方维护 - 27 -
(1) 【新增】 - 27 -
(2) 【修改】 - 27 -
(3) 【删除】 - 28 -
(4) 【搜索】 - 28 -
六、 工序维护 - 30 -
(1) 【新增】 - 30 -
(2) 【修改】 - 31 -
(3) 【删除】 - 31 -
(4) 【搜索】 - 32 -
(5) 【快速调整】 - 32 -
(6) 【复制】 - 33 -
(7) 【明细】 - 34 -
第二节 工艺资料 - 36 -
一、 标准工时编辑（成衣） - 36 -
(1) 【模板下载】 - 36 -

(2) 【导入】 - 36 -
(3) 【复制】 - 36 -
(4) 【新增】 - 37 -
(5) 【修改】 - 38 -
(6) 【删除】 - 39 -
(7) 【搜索】 - 39 -
(8) 【工序详情】 - 41 -
二、 BOM 配置 - 42 -
(1) 【新增】 - 42 -
(2) 【修改】 - 43 -
(3) 【导入】 - 50 -
(4) 【面辅料颜色导入】 - 51 -
(5) 【删除】 - 52 -
(6) 【搜索】 - 53 -
(7) 【明细】 - 53 -
三、 部件部位管理 - 54 -
(1) 【新增】 - 54 -
(2) 【复制】 - 55 -
(3) 【修改】 - 55 -
(4) 【导入】 - 56 -
(5) 【模板下载】 - 56 -
(6) 【删除】 - 56 -
(7) 【搜索】 - 57 -
(8) 【部件明细】、【充绒明细】 - 57 -

(9) 【打印】 - 58 -
第三节 计划管理 - 59 -
一、 生产订单排程 - 59 -
(1) 【款号打印】 - 59 -
(2) 【排程】 - 60 -
(3) 【排程详情】 - 61 -
(4) 【新增】 - 61 -
(5) 【修改】 - 64 -
(6) 【复制】 - 65 -
(7) 【物料用量明细】 - 66 -
(8) 【物料用量查看】 - 66 -
(9) 【导出】 - 67 -
(10) 【完工】 - 67 -
(11) 【发分拣站】 - 68 -
(12) 【删除】 - 68 -
(13) 【搜索】 - 69 -
二、 生产子计划查询 - 70 -
(1) 【修改】 - 70 -
(2) 【修改序号】 - 71 -
(3) 【裁剪排程】 - 72 -
(4) 【删除】 - 72 -
(5) 【换线】 - 74 -
(6) 【打印】 - 75 -
(7) 【导出】 - 76 -

(8) 【搜索】 - 76 -
三、 裁剪计划查询 - 78 -
（1）【合并】 - 78 -
（2）【确认】 - 79 -
（3）【变更】 - 80 -
（4）【取消】 - 80 -
（5）【修改】 - 81 -
（6）【删除】 - 82 -
（7）【打印】 - 82 -
（8）【裁剪方案】 - 83 -
（9）【导入马克图】 - 85 -
（10）【导入唛架图】 - 85 -
（11）【搜索】 - 86 -
四、 裁剪需求汇总 - 87 -
五、 台面计划查询 - 89 -
（1）【外发】 - 89 -
（2）【分包】 - 89 -
（3）【取消分包】 - 92 -
（4）【入库申请】 - 93 -
（5）【确认入库】 - 93 -
（6）【取消入库】 - 94 -
（7）【修改】 - 95 -
（8）【删除】 - 96 -
（9）【打印】 - 96 -

（10）【下达】 - 97 -
（11）【取消下达】 - 97 -
（12）【确认完成裁剪】 - 98 -
（13）【裁片条码打印】 - 98 -
（14）【成衣条码打印】 - 99 -
（15）【搜索】 - 99 -
六、 印绣花管理 - 101 -
(1)【新增】 - 102 -
(2)【修改】 - 102 -
(3)【删除】 - 102 -
(4)【标签打印】 - 103 -
(5)【回厂登记】 - 103 -
(6)【回厂修改】 - 104 -
(7)【搜索】 - 104 -
七、 物料入库 - 105 -
（1）【新增】 - 105 -
（2）【修改】 - 106 -
（3）【确认】 - 107 -
（4）【取消】 - 108 -
（5）【删除】 - 108 -
（6）【打印】 - 109 -
（7）【搜索】 - 109 -
八、 面料发放 - 111 -
（1）【排程发料】 - 111 -

（2）【按款发料】.....- 113 -
（3）【发放/退料】.....- 113 -
（4）【删除】.....- 114 -
（5）【新增退料】.....- 114 -
（6）【打印】.....- 115 -
（7）【取消】.....- 115 -
（8）【修改数量】.....- 116 -
（9）【搜索】.....- 116 -
九、 辅料发放.....- 118 -
（1）【更新产线需求】.....- 118 -
（2）【发料功能】.....- 119 -
（3）【发放/退料】.....- 121 -
（4）【取消】.....- 122 -
（5）【红冲】.....- 122 -
（6）【修改】.....- 123 -
（7）【删除】.....- 123 -
（8）【打印】.....- 124 -
（9）【领料退回】.....- 124 -
（10）【搜索】.....- 125 -
十、 成衣入库.....- 127 -
(1) 【新增】.....- 127 -
(2) 【修改】.....- 128 -
(3) 【确认】.....- 128 -
(4) 【删除】.....- 129 -

(5) 【搜索】 - 129 -
十一、 成衣出库 - 130 -
(1) 【新增】 - 130 -
(2) 【修改】 - 131 -
(3) 【确认】 - 131 -
(4) 【删除】 - 132 -
(5) 【搜索】 - 132 -
(1) 【拆包】 - 135 -
(2) 【打印】 - 135 -
(3) 【新打印】 - 135 -
(4) 【搜索】 - 136 -
第四节 生产执行 - 137 -
一、 缝制周转设置 - 137 -
(1) 【新增】 - 137 -
(2) 【修改】 - 138 -
(3) 【删除】 - 138 -
(4) 【确定】 - 138 -
(5) 【取消】 - 138 -
(6) 【搜索】 - 139 -
二、 发片清单 - 139 -
(1) 【新增】 - 140 -
(2) 【外发新增】、【样衣新增】 - 140 -
(3) 【确认】 - 141 -
(4) 【删除】 - 141 -

(5) 【 红冲 】 - 141 -

(6) 【 打印 】 - 142 -

(7) 【 成衣条码打印 】 - 142 -

(8) 【 搜索 】 - 143 -

三、 裁片出库 - 143 -

四、 部件齐套 - 143 -

五、 部件上线 - 144 -

六、 交货数变更（下线数确认） - 145 -

(1) 【 正常下线 】 - 145 -

(2) 【 返工登记 】 - 146 -

(3) 【 返工处理 】 - 147 -

七、 缝制小组周转控制查询 - 148 -

(1) 【 发片 】 - 149 -

(2) 【 导出 】 - 149 -

(3) 【 搜索 】 - 150 -

八、 生产任务进度维护 - 150 -

(1) 【 初次上线 】 - 151 -

(2) 【 最终下线 】 - 151 -

(3) 【 中途上线 】 - 152 -

(4) 【 中途下线 】 - 152 -

(5) 【 调整价格 】 - 152 -

(6) 【 价格备注 】 - 152 -

(7) 【 搜索 】 - 152 -

九、 每日实际进度维护 - 153 -

(1) 【新增】 - 153 -
(2) 【修改】 - 154 -
(3) 【删除】 - 154 -
(4) 【计划效率】 - 155 -
(5) 【前一天】 - 155 -
(6) 【后一天】 - 155 -
(7) 【搜索】 - 156 -
第五节 品质管理 - 157 -
一、 缺陷定义 - 157 -
(1) 【新增】 - 157 -
(2) 【修改】 - 158 -
(3) 【删除】 - 158 -
(4) 【搜索】 - 159 -
(5) 【明细】 - 159 -
二、 裁片质检、绣花质检、印花质检（在 pad 上操作） - 160 -
三、 巡检（在 pad 上操作） - 167 -
四、 线检（在 pad 上操作） - 169 -
五、 后整质检（在 pad 上操作） - 174 -
六、 出厂检验 - 176 -
七、 部件质检 - 178 -
第六节 报表统计 - 179 -
一、 订单生产进度报表 - 179 -
(1) 【导出】 - 179 -
(2) 【搜索】 - 180 -

二、 面辅料领料看板 - 180 -

三、 裁片质检报表 - 181 -

四、 裁片绣花质检报表 - 182 -

五、 裁片印花质检报表 - 183 -

六、 后整检验疵点报表 - 183 -

第七节 绩效管理 - 185 -

一、 每日计件分配 - 185 -

(1) 【 同步产量 】 - 185 -

(2) 【 编辑 】 - 186 -

(3) 【 数据更新 】 - 187 -

(4) 【 前一天 】 - 187 -

(5) 【 后一天 】 - 188 -

(6) 【 搜索 】 - 188 -

二、 人员计件工资查询 - 189 -

(1) 【 配置 】 - 189 -

(2) 【 重新计算 】 - 190 -

(3) 【 确认 】 - 191 -

(4) 【 取消 】 - 191 -

(5) 【 导出 】 - 192 -

(6) 【 搜索 】 - 192 -

三、 计件查询报表 - 193 -

(1) 【 导出 】 - 193 -

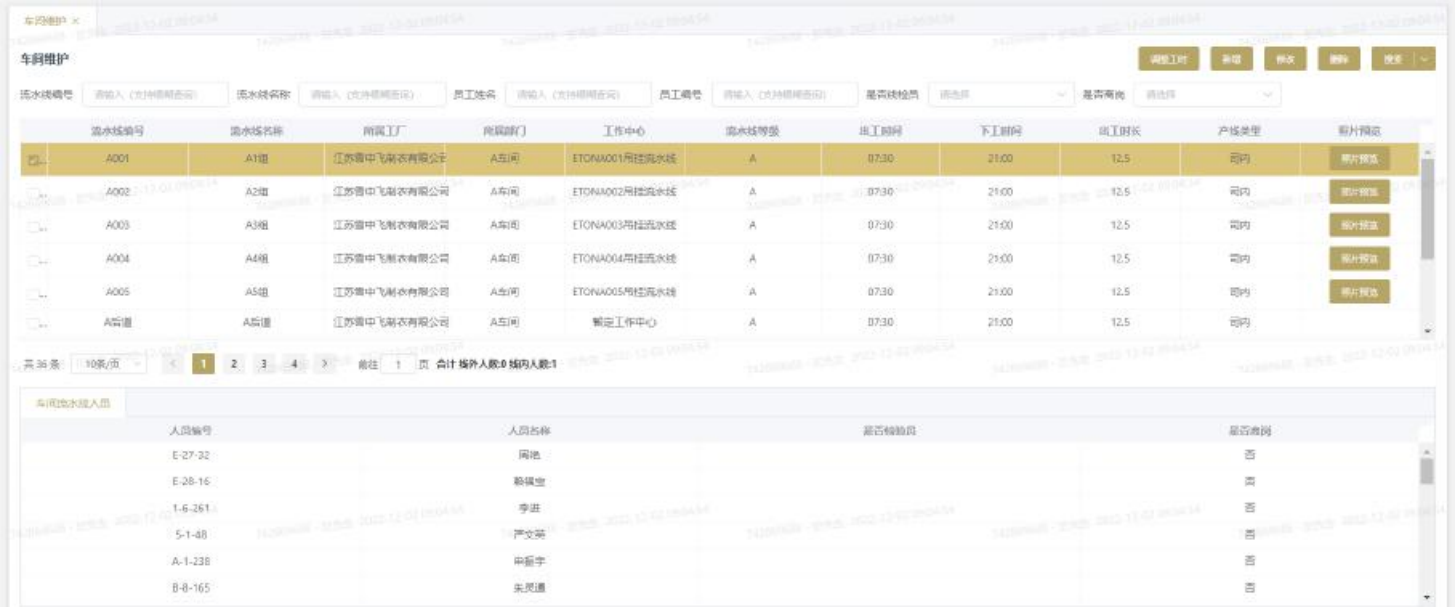
(2) 【 搜索 】 - 193 -

第一节　主数据

一、车间维护

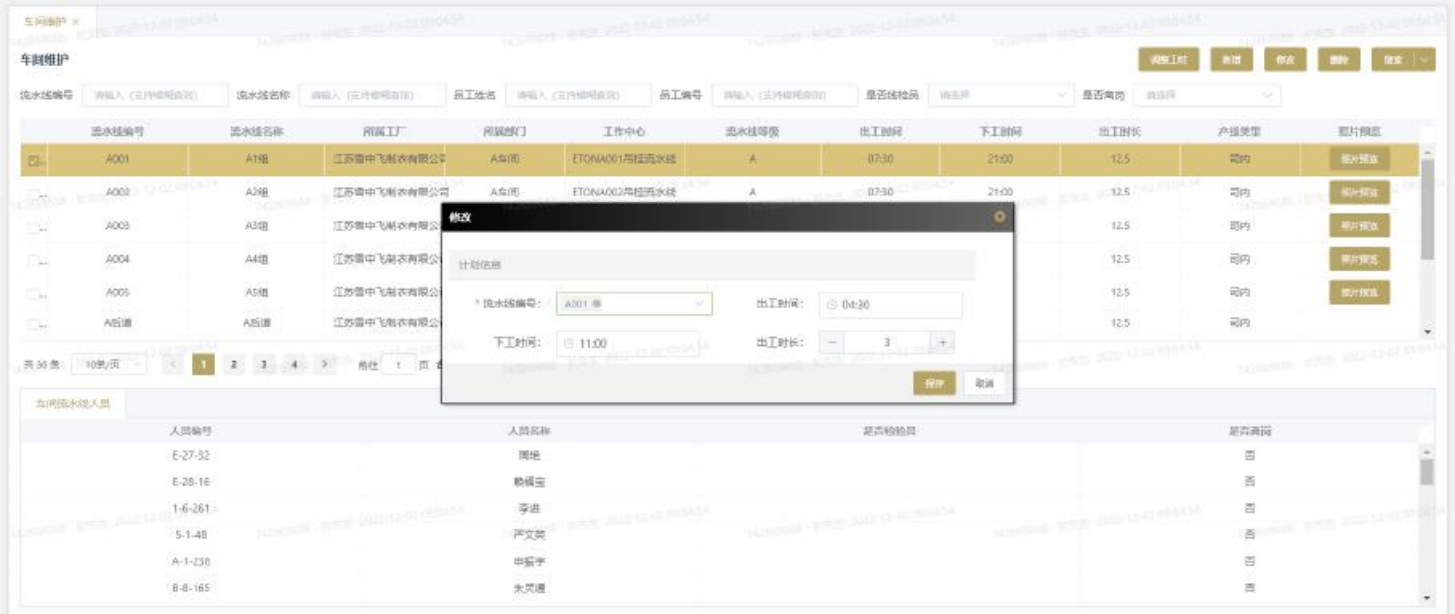
功能描述：维护车间小组信息及小组对应人员的信息

通过点击系统菜单中的“主>车间维护”，进入车间维护一览界面，如下图所示



(1)【调整工时】

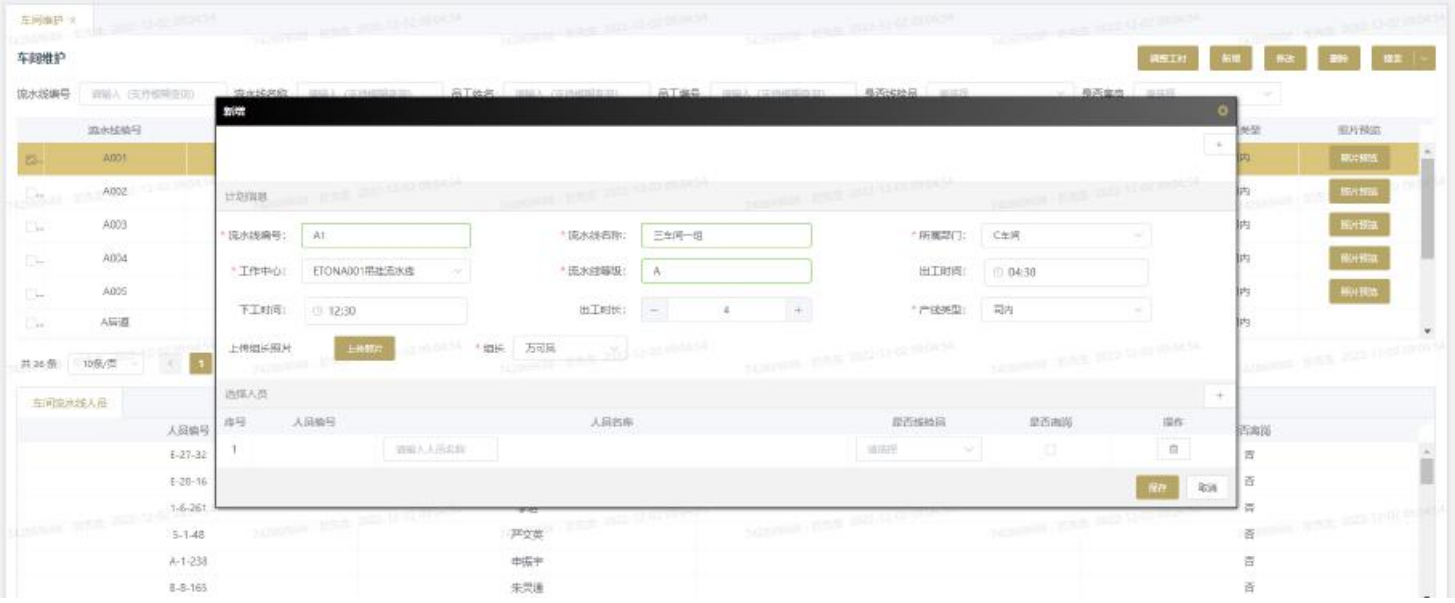
点击调整工时按钮，系统自动弹出修改界面，如图所示：



用户可以多选流水线，维护出工时长，点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(2)【新增】

点击“新增”按钮，系统将弹出新增界面，如下图



带“*”为必填项，所属部门、工作中心、产线类型有下拉框选择

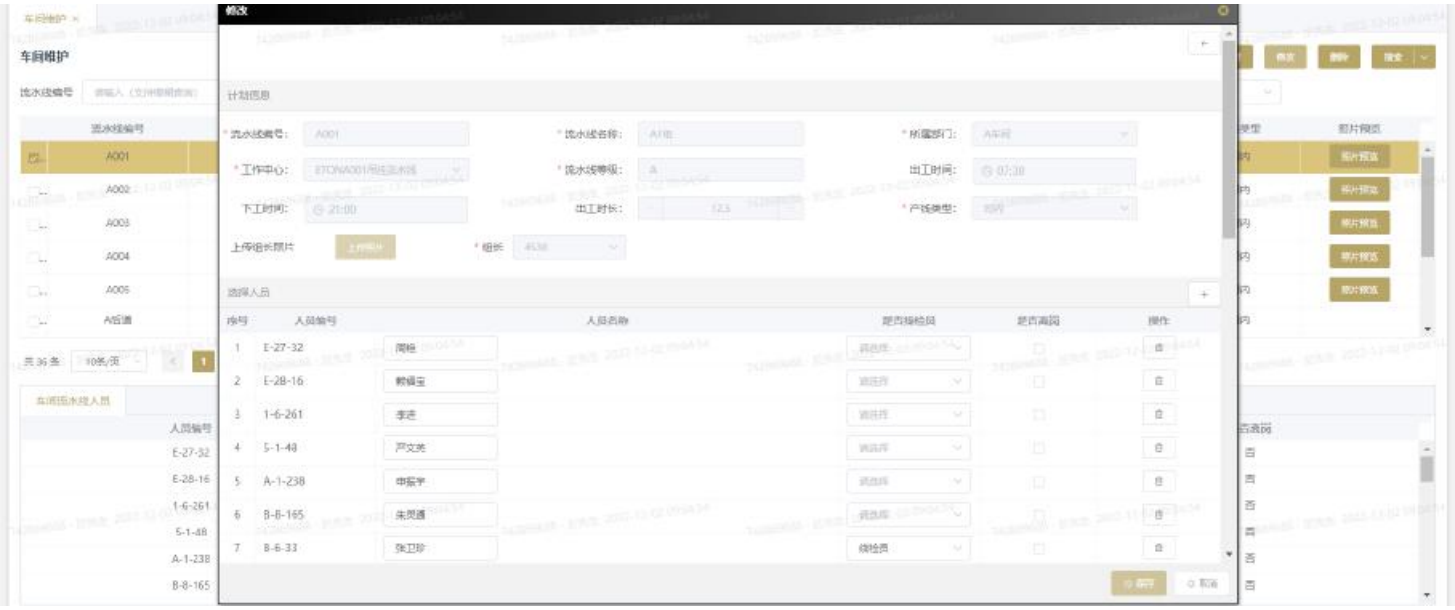
流水线编号、流水线名称、流水线等级默认手动输入

出工时间、下工时间、出工时长可以进行加减+：点击选择人员中的“+”号，可以选择输入人员名称，是否线外/线检员可以通过下拉框进行选择；是否离岗勾选框，勾选了代表人员离岗了，不勾就代表还在岗位

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(3)【修改】

选择一条数据，点击“修改”按钮，系统默认带出原有数据，如下图



带“*”为必填项，所属部门、工作中心有下拉框选择进行修改

流水线编号、流水线名称、流水线等级默认手动修改

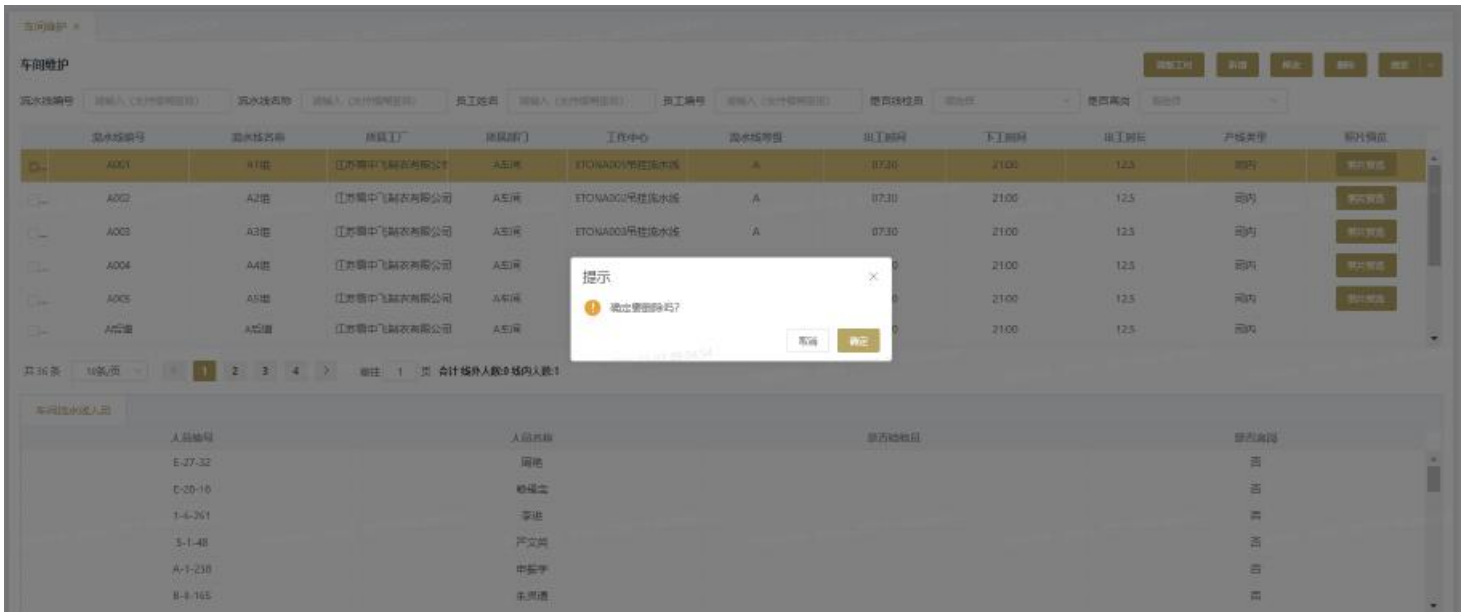
出工时间、下工时间、出工时长可以进行修改加减

+：点击选择人员中的“+”号，可以选择输入人员名称，是否线外/线检员可以通过下拉框进行选择；是否离岗勾选框，勾选了代表人员离岗了，不勾就代表还在岗位

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(4)【删除】

选择一条数据，点击“删除”按钮，系统将弹出删除界面，如下图



(5)【搜索】

根据流水线编号、流水线名称、员工姓名、员工编号、是否线外/线检员、是否离岗这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

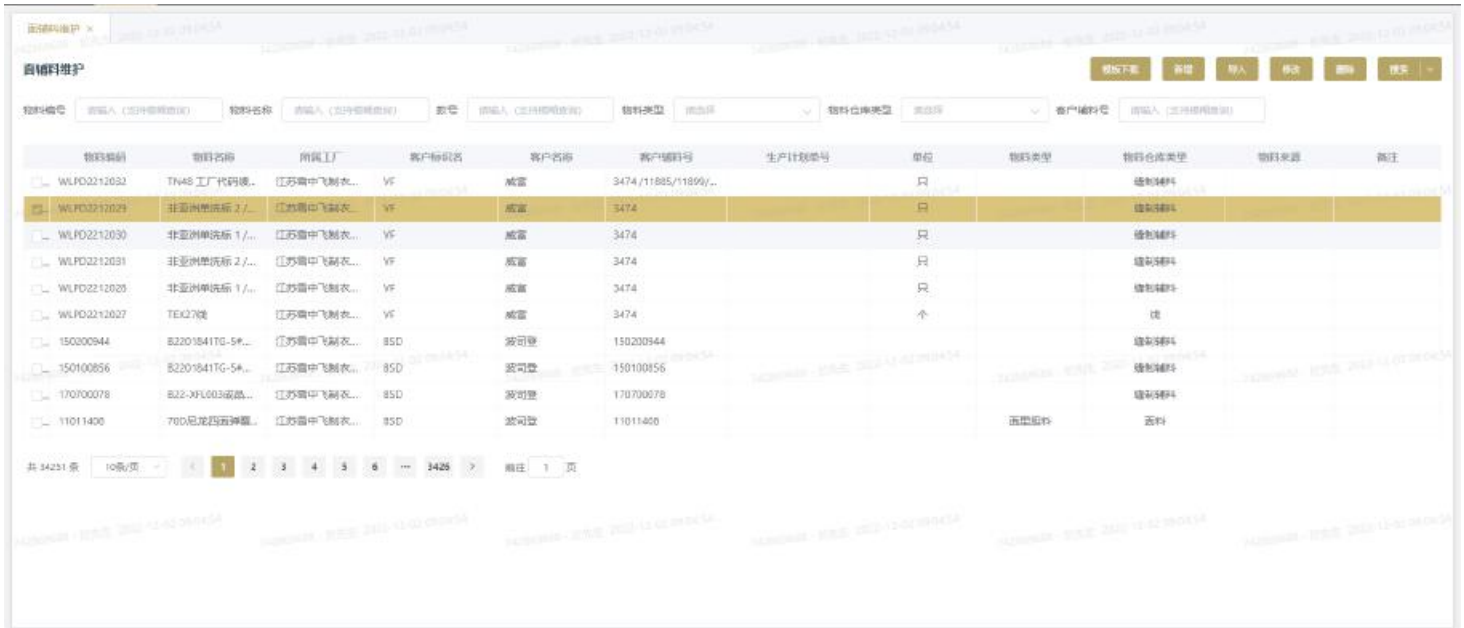
(2) 清空：清空搜索条件

车间维护
车间维护
调整工时
查询
导出
删除
设定
流水线编号
A001
流水线名称
员工姓名
员工编号
是否线检员
是否离岗
流水线编号
流水线名称
所属工厂
所属部门
工作中心
流水线等级
出工时间
下工时间
出工时长
产线类型
照片预览
A001
A1组
江苏雪中飞制衣有限公司
A车间
ETONA001吊挂洗水线
A
07:30
21:00
12.5
司内
照片预览
共 1 条
10条/页
前往
1
页
合计 线外人数:0 线内人数:0
车间洗水线人员
人员编号
人员名称
是否检验员
是否离岗
暂无数据

二、面辅料维护

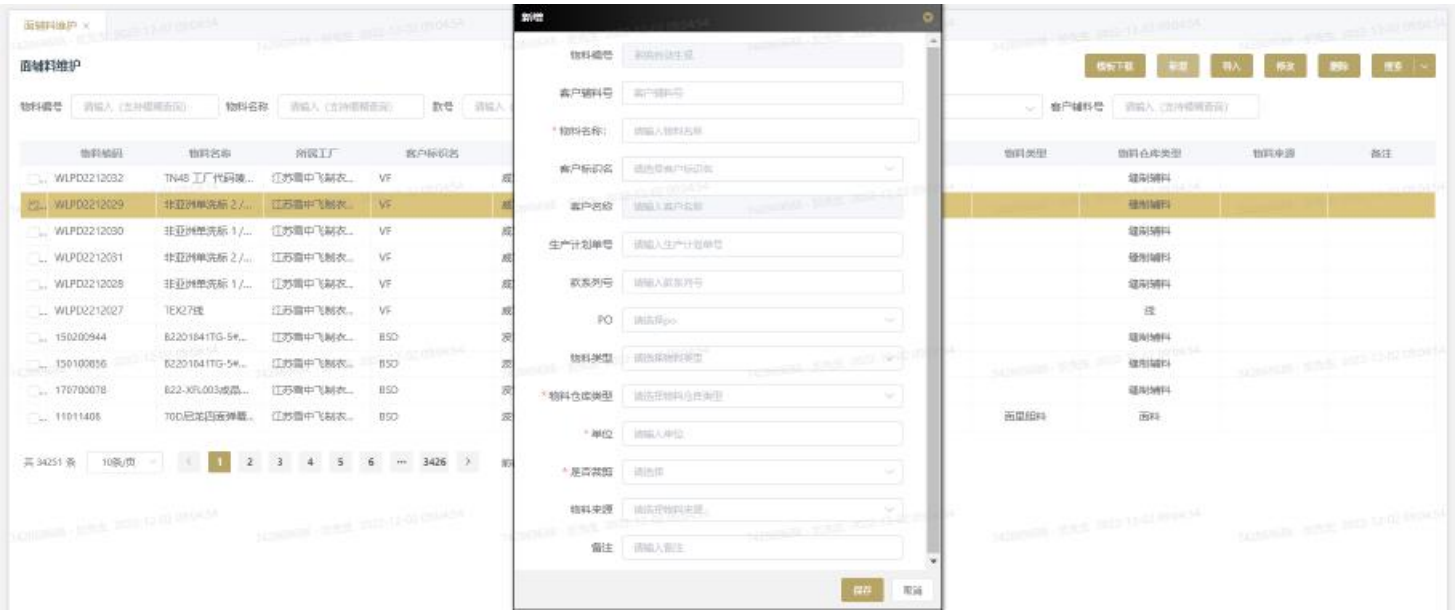
功能描述：外贸和内销需要用到的面辅料，都在面辅料维护这个页面录入

通过点击系统菜单中的“主>面辅料维护”，进入面辅料维护一览界面，如下图所示



(1)【新增】

点击“新增”按钮，系统将弹出新增界面，如下图



带“*”为必填项，客户标识名、物料类型手动填写、物料仓库类型选了面料，单位默认是米，是否裁剪默认是

客户辅料号、客户标识名、生产计划单号、颜色、规格、单位、备注默认手动输入，输入物料名称，如果系统有相似物料，下方会出现相似物料供选择

物料编号自动生成，客户名称默认不可修改

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(2)【修改】

选择一条数据，点击“修改”按钮，系统默认带出原有数据，如下图

带“*”为必填项，客户标识名、物料类型、物料仓库类型、是否裁剪、物料来源有下拉框选择进行修改

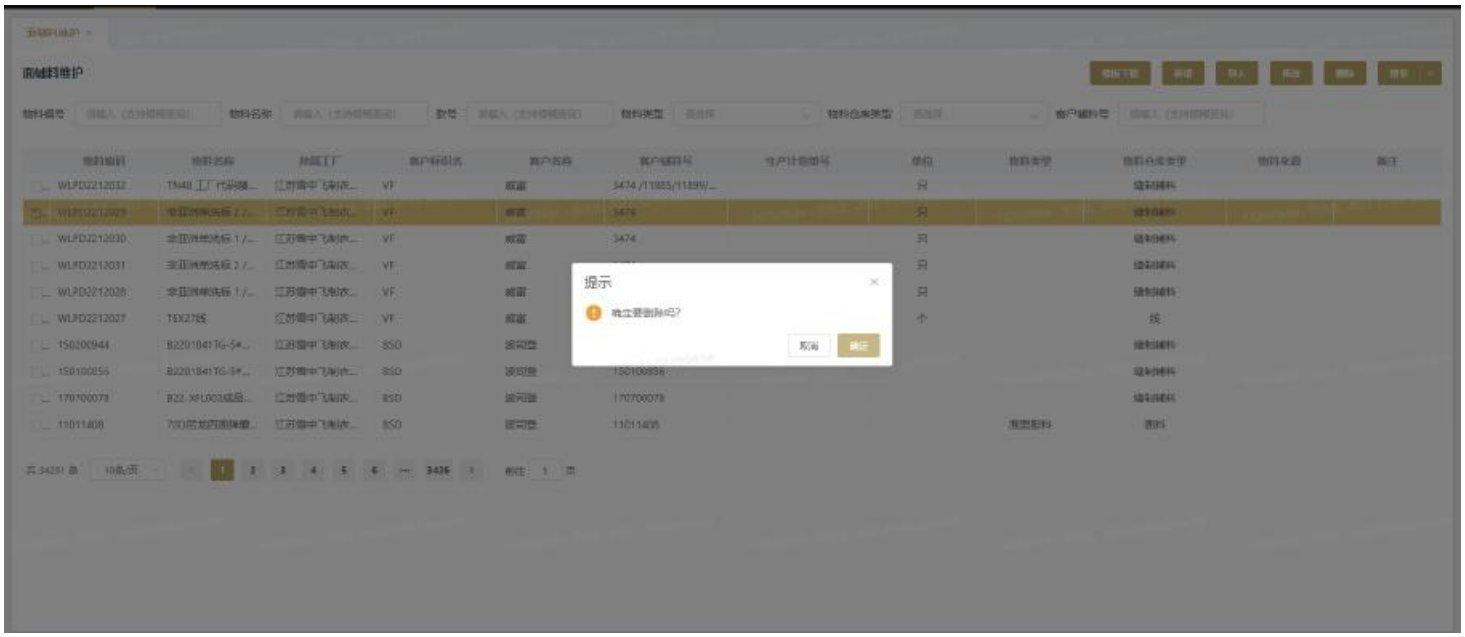
客户辅料号、物料名称、生产计划单号、颜色、规格、单位、备注默认手动修改

物料编号、客户名称默认不可修改

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(3)【删除】

选择一条数据，点击“删除”按钮，系统将弹出删除界面，如下图



(4)【搜索】

根据物料编号、物料名称、款号、物料类型、物料仓库类型、客户辅料号这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

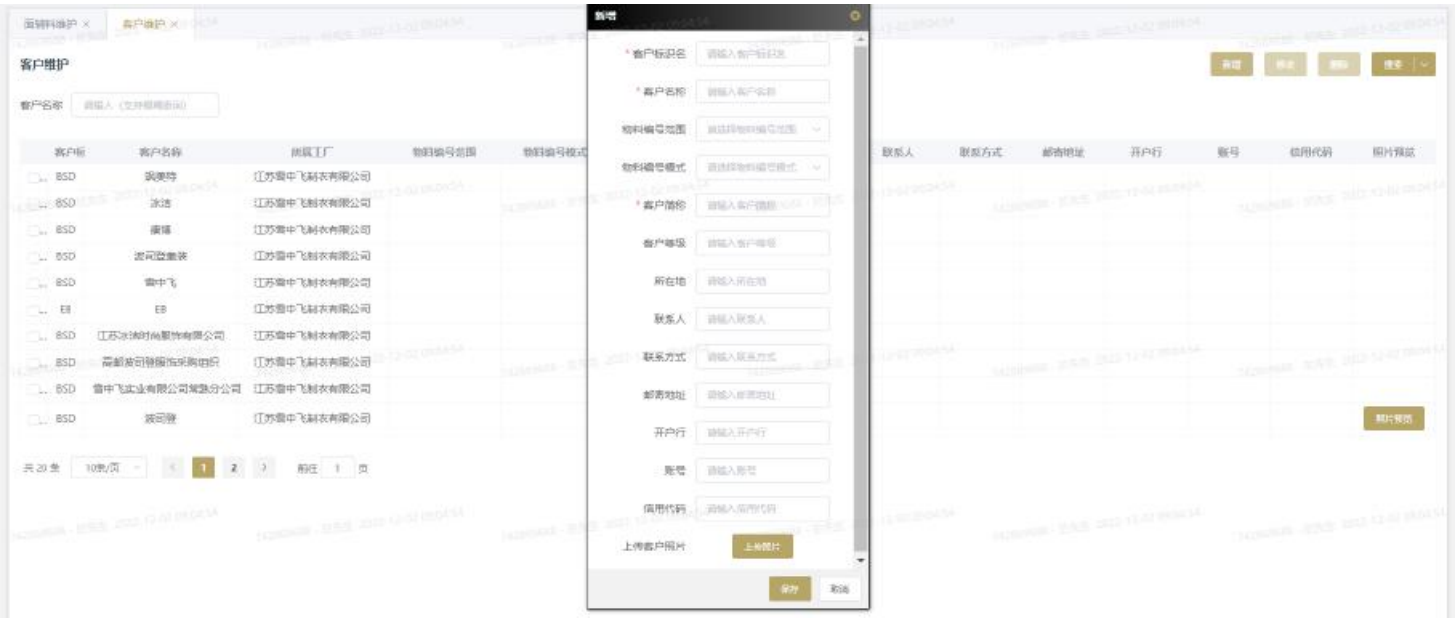
三、客户维护

功能描述：外贸和内销需要用到的客户，都在客户维护这个页面录入

通过点击系统菜单中的“主>客户维护”，进入客户维护一览界面，如下图所示

(1)【新增】

点击“新增”按钮，系统将弹出新增界面，如下图



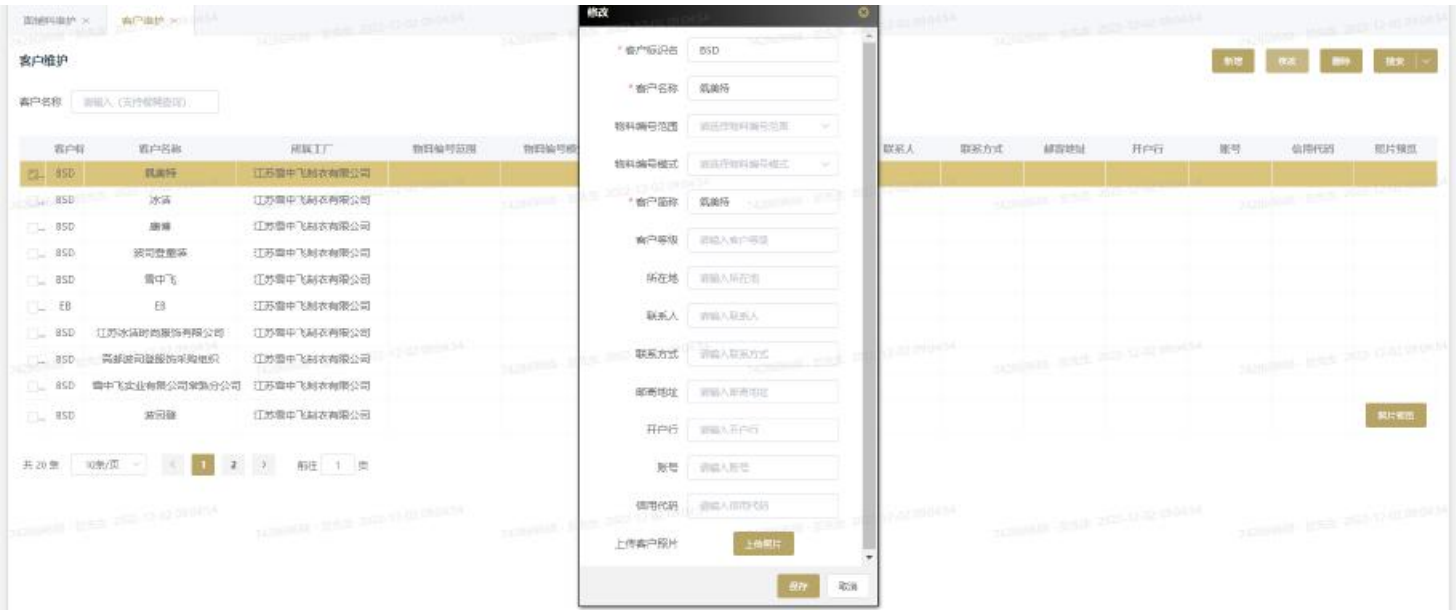
带“*”为必填项

客户标识名、客户名称、客户简称、客户等级、所在地、联系人、联系方式、邮寄地址、开户行、账号、信用代码默认手动输入，物料编号范围、物料编号模式有下拉框选择

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

⑵【修改】

选择一条数据，点击“修改”按钮，系统默认带出原有数据，如下图



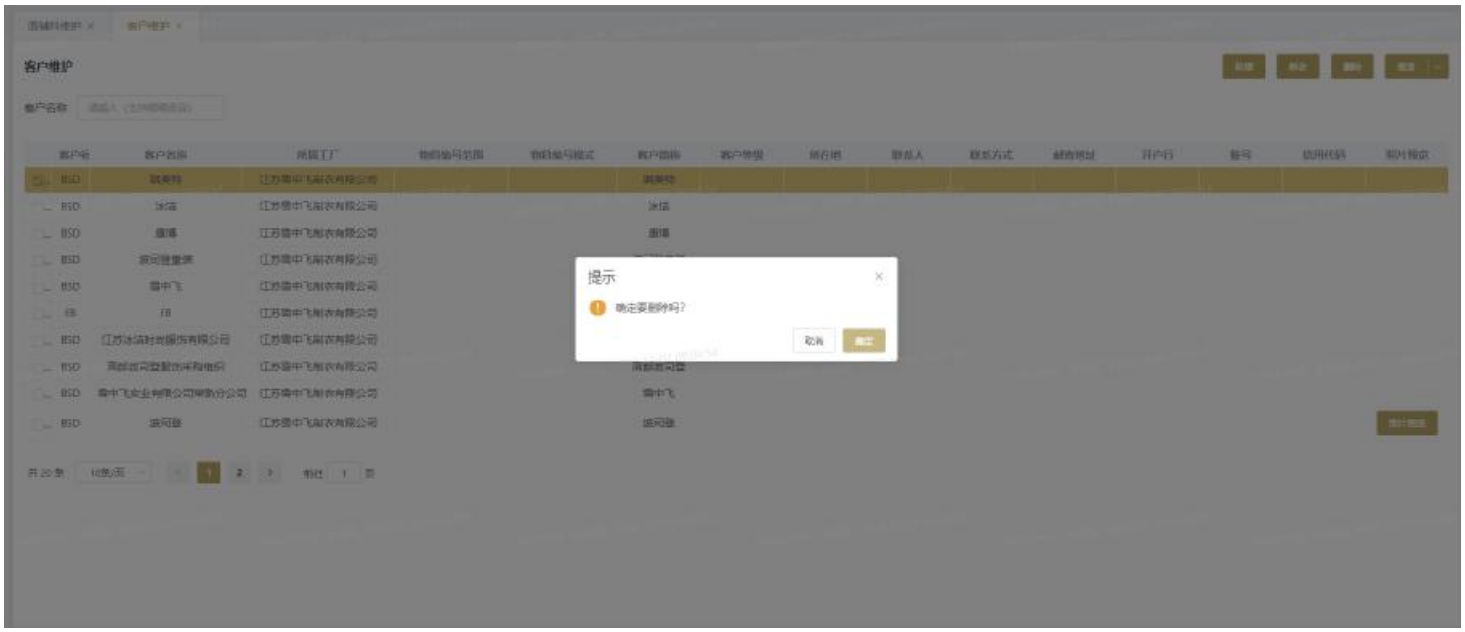
带“*”为必填项，物料编号范围、物料编号模式有下拉框选择进行修改

客户标识名、客户名称、客户简称、客户等级、所在地、联系人、联系方式、邮寄地址、开户行、账号、信用代码默认手动修改

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

⑶【删除】

选择一条数据，点击“删除”按钮，系统将弹出删除界面，如下图



(4) 【搜索】

根据客户名称这个搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

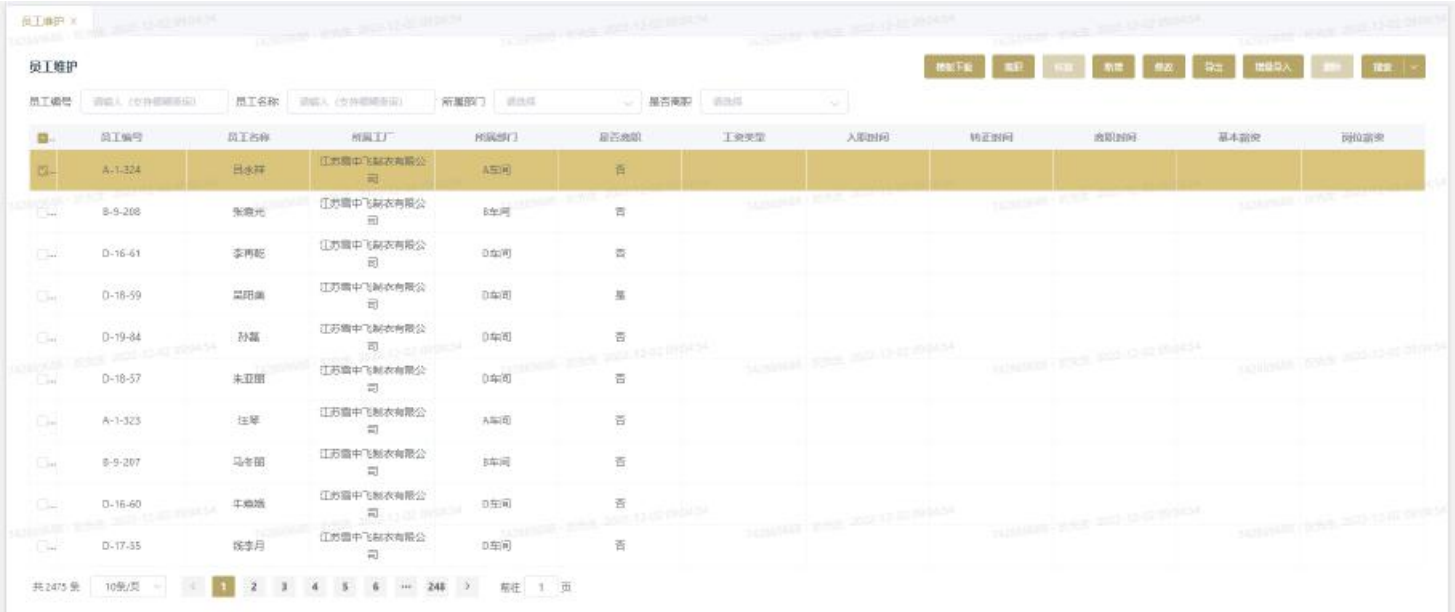
(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

四、员工维护

功能描述：维护工厂的员工信息

通过点击系统菜单中的“主数据〉员工维护”，进入员工维护一览界面，如下图所示

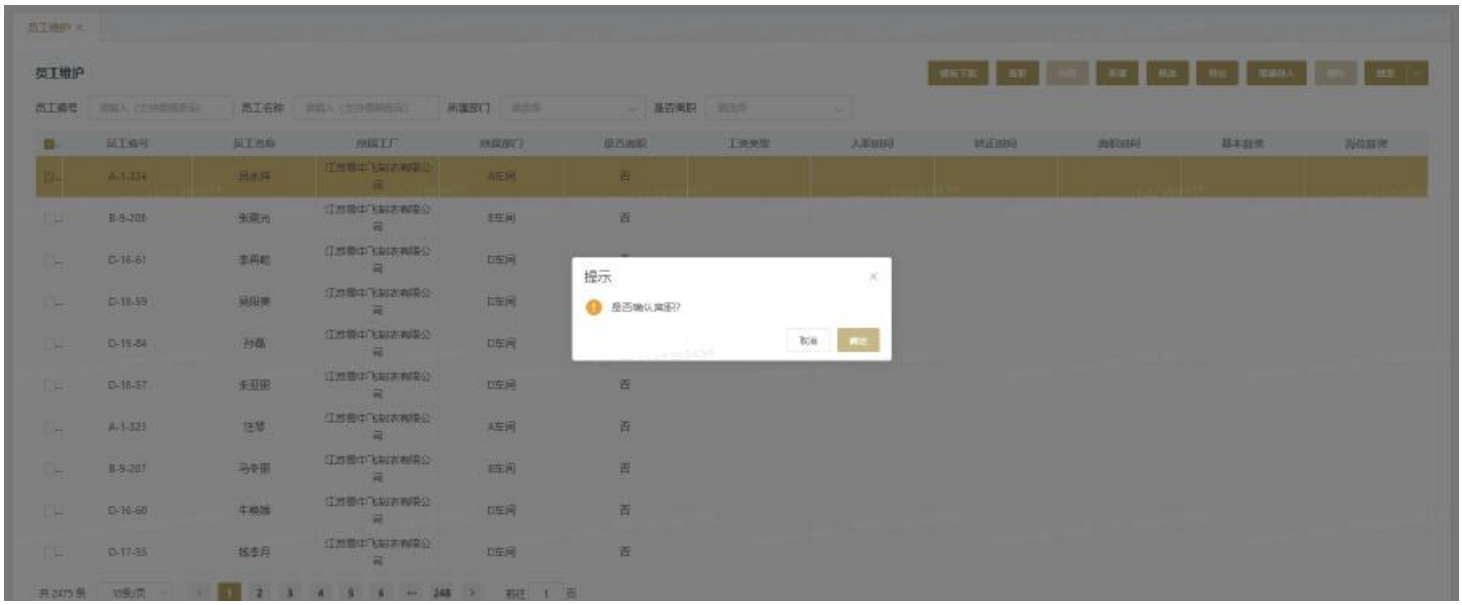


(1)【模板下载】

下载一个 Excel 模板，填好人员信息，点击“导入”按钮，将模板导入系统

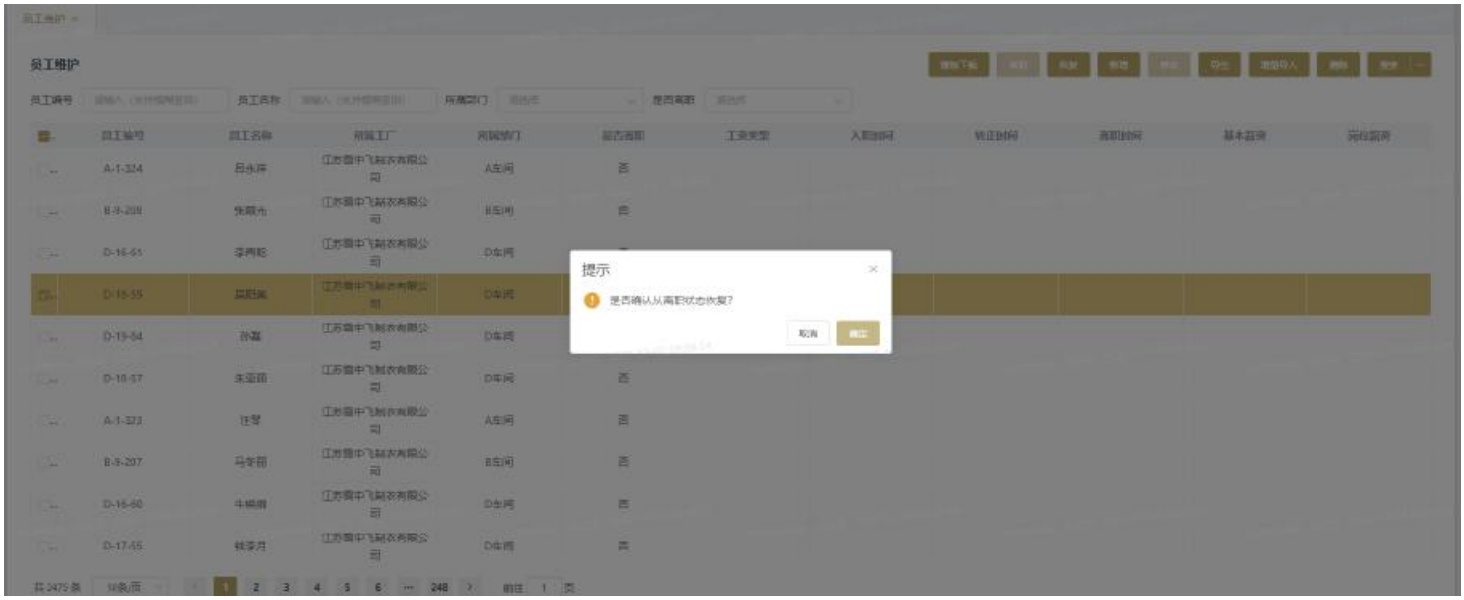
(2)【离职】

选中一个人员，点击“离职”按钮，是否离职状态变为是，同时相对应车间小组的该人员信息会自动清除，如图所示：



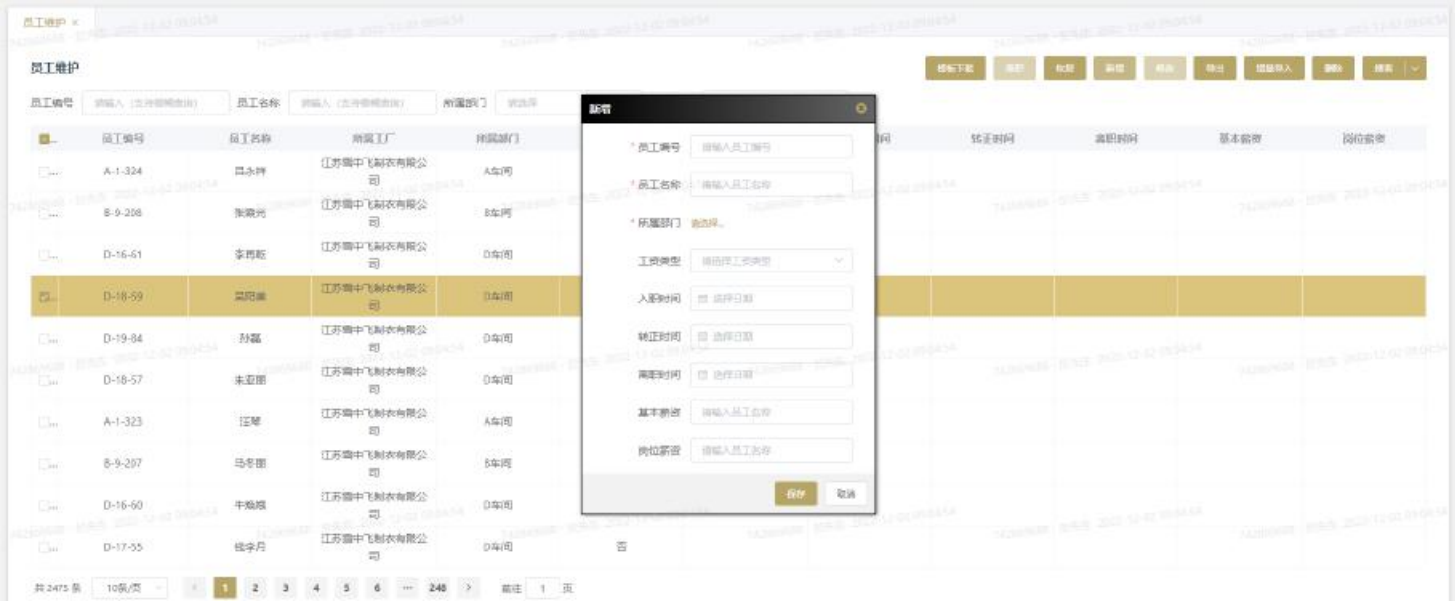
(3)【恢复】

选中离职的人员，点击“恢复”按钮，是否离职状态会变为否，如图所示：



(4)【新增】

点击“新增”按钮，系统将弹出新增界面，如下图



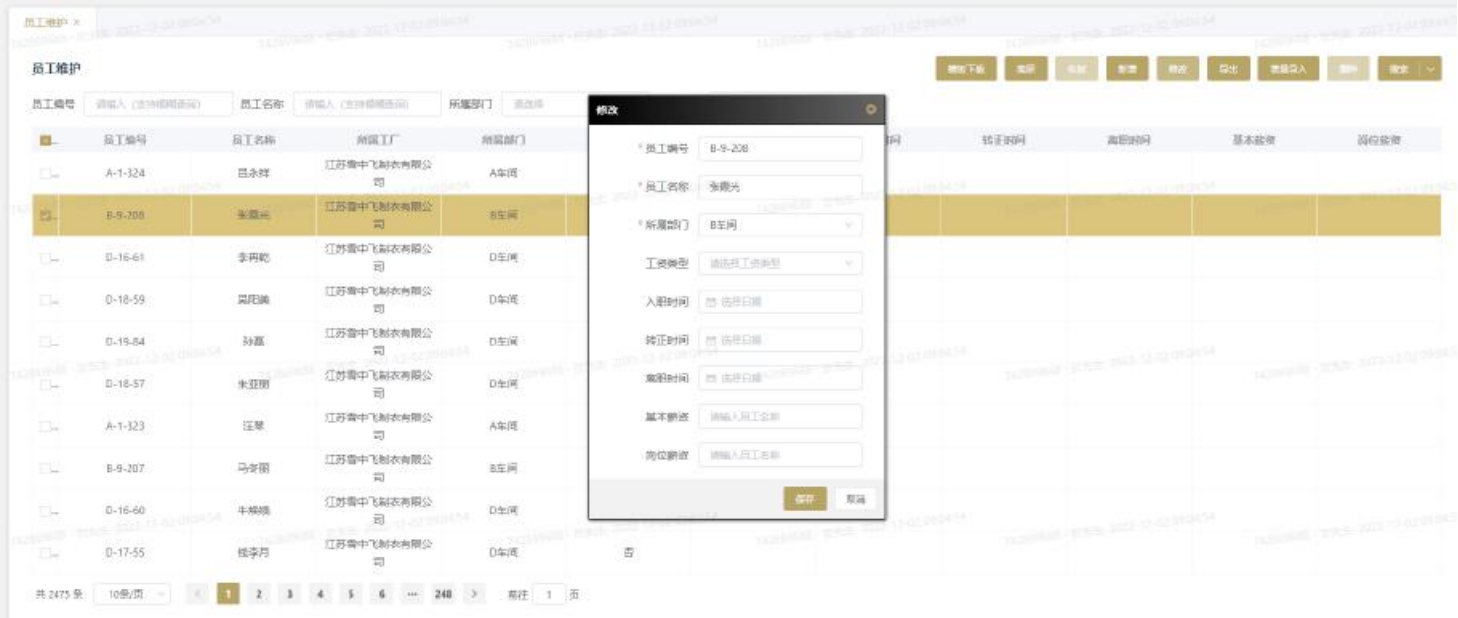
带“*”为必填项，员工编号、员工名称默认手动输入

所属部门：点击‘请选择’，然后选择部门

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(5)【修改】

选择一条数据，点击“修改”按钮，系统默认带出原有数据，如下图



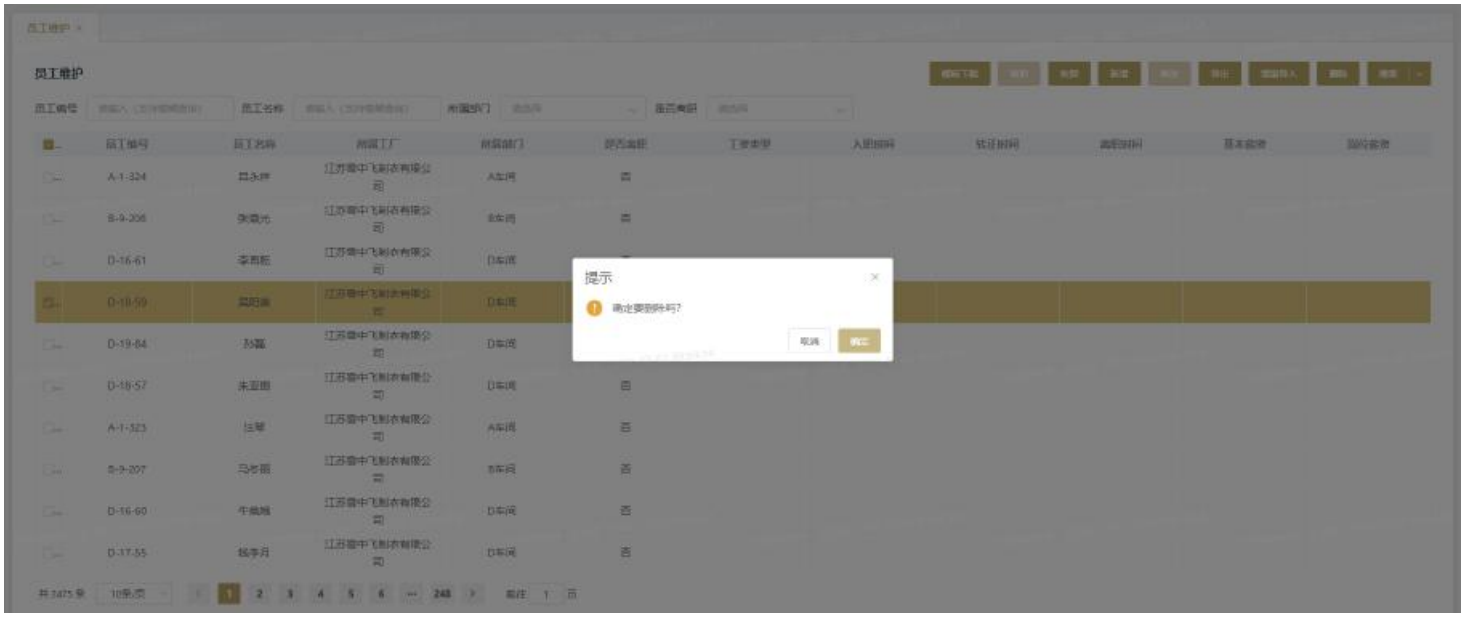
带“*”为必填项，员工编号、员工名称默认手动修改

所属部门有下拉框选择修改

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(6)【删除】

离职的人员才可以删除，点击“删除”按钮，系统将弹出删除界面，如下图



(7)【增量导入】

导入之前下载的 Excel 模板

(8)【搜索】

根据员工编号、员工名称、所属部门、是否离职这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

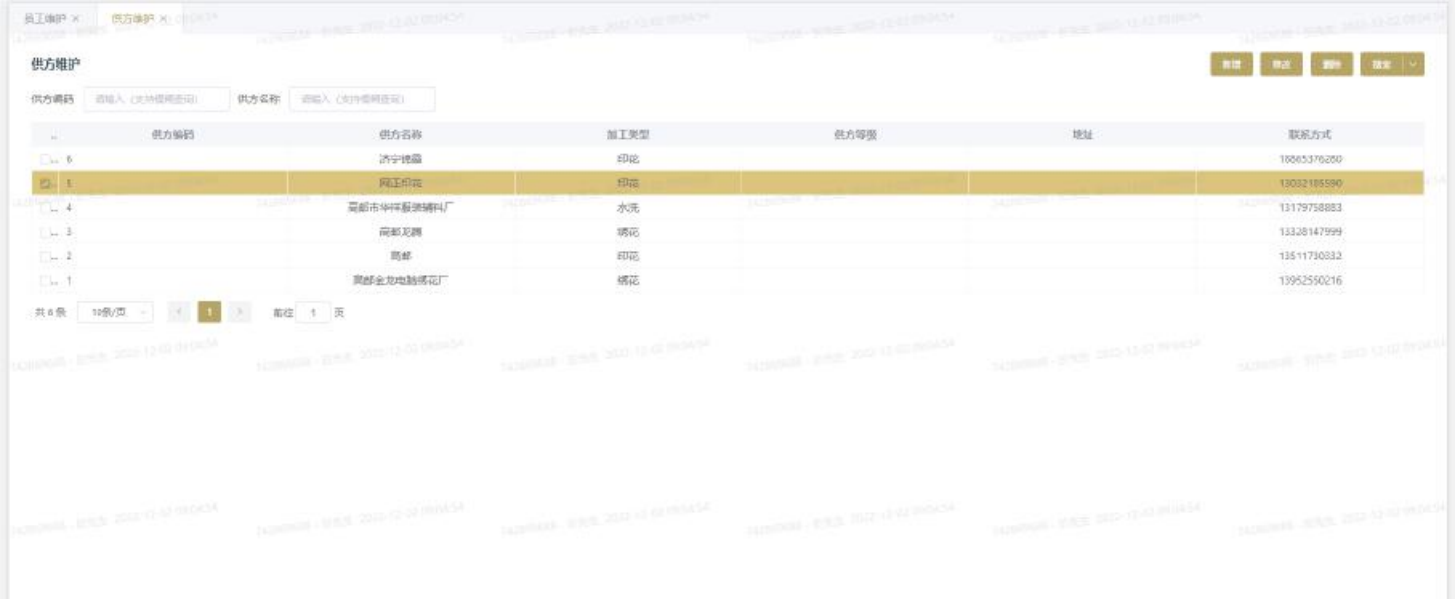
(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

五、供方维护

功能描述：维护外发厂的信息

通过点击系统菜单中的“主数据〉供方维护”，进入供方维护一览界面，如下图所示



(1)【新增】

点击“新增”按钮，系统将弹出新增界面，如下图

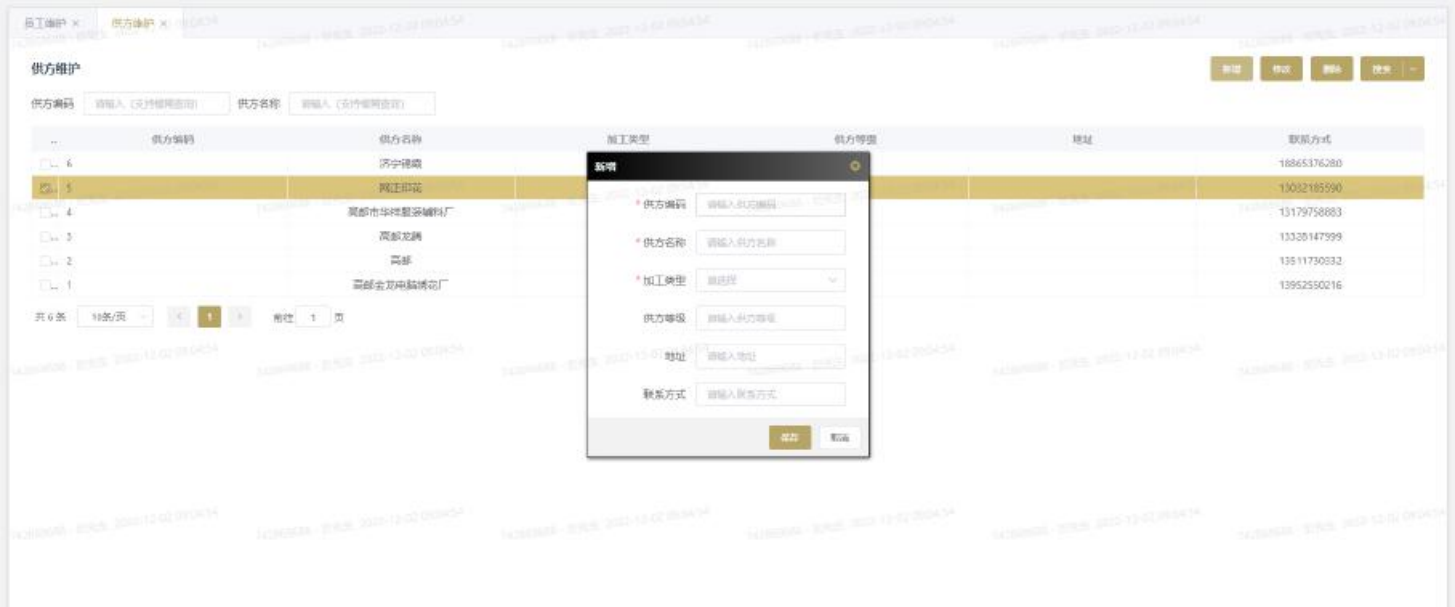
带“*”为必填项， 加工类型有下拉框进行选择

供方编码、供方名称、供方等级、地址、联系方式默认手动输入

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(2)【修改】

选择一条数据，点击“修改”按钮，系统默认带出原有数据，如下图



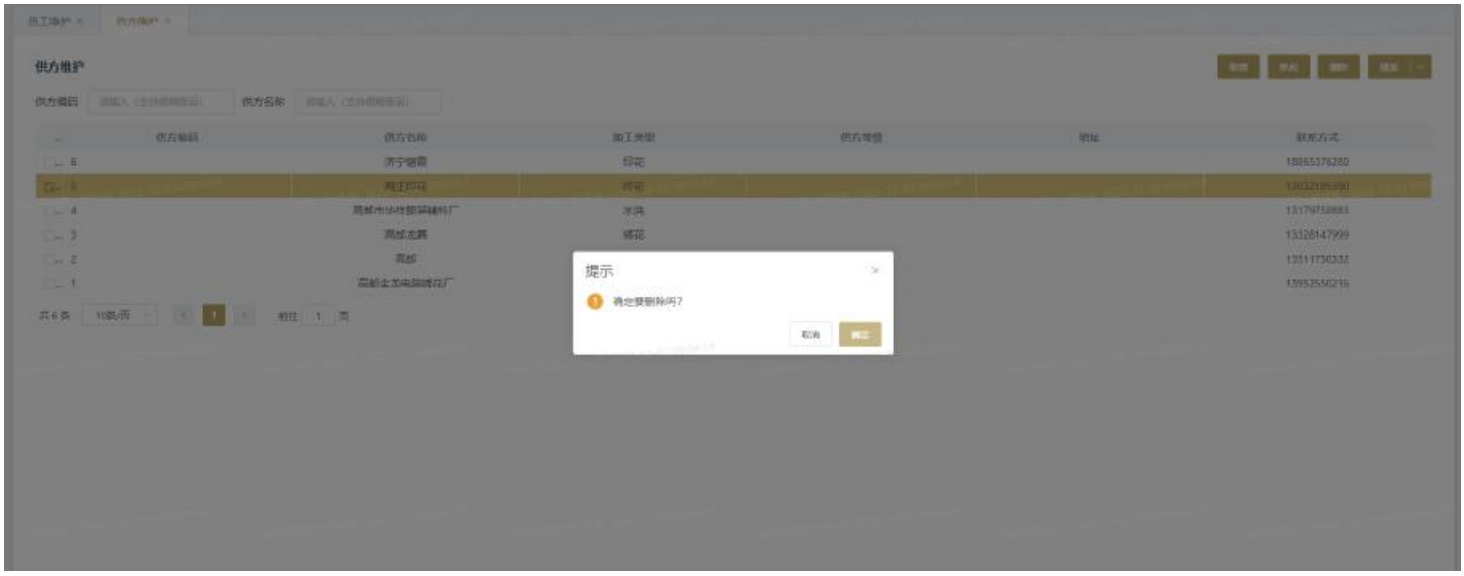
带“*”为必填项， 加工类型有下拉框进行选择

供方编码、供方名称、供方等级、地址、联系方式默认手动修改

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(3)【删除】

选择一条数据，点击“删除”按钮，系统将弹出删除界面，如下图



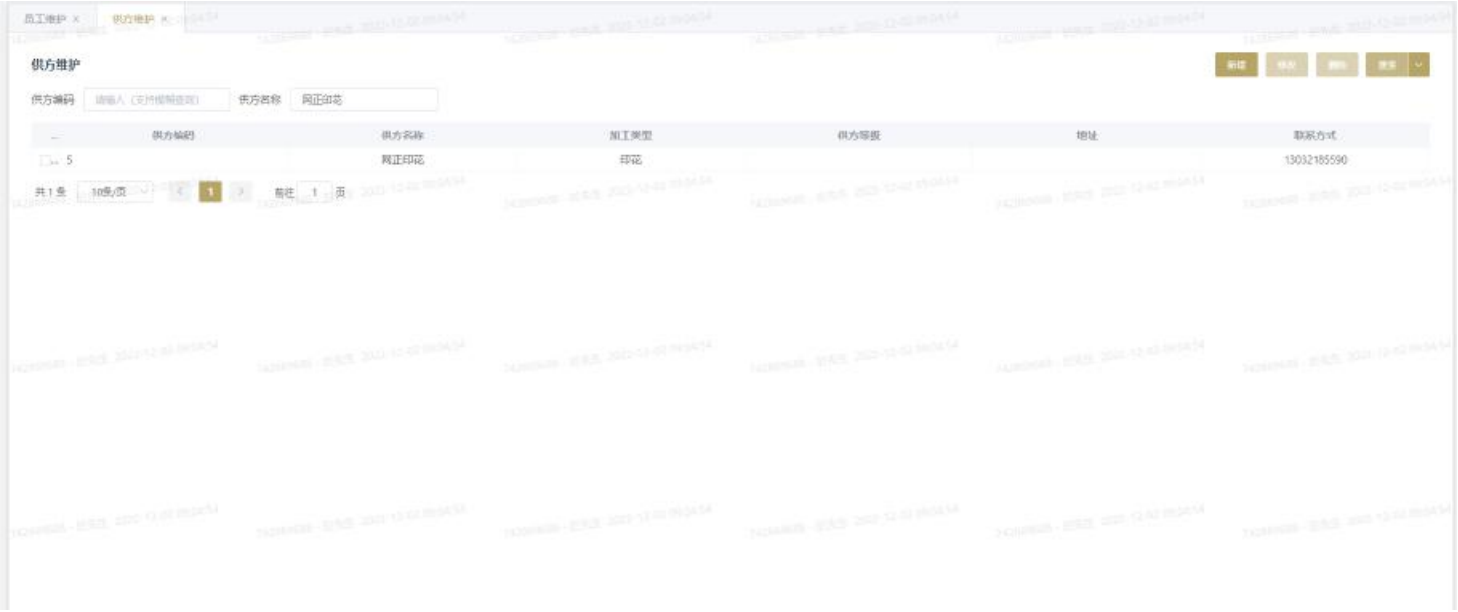
(4)【搜索】

根据供方编码、供方名称这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

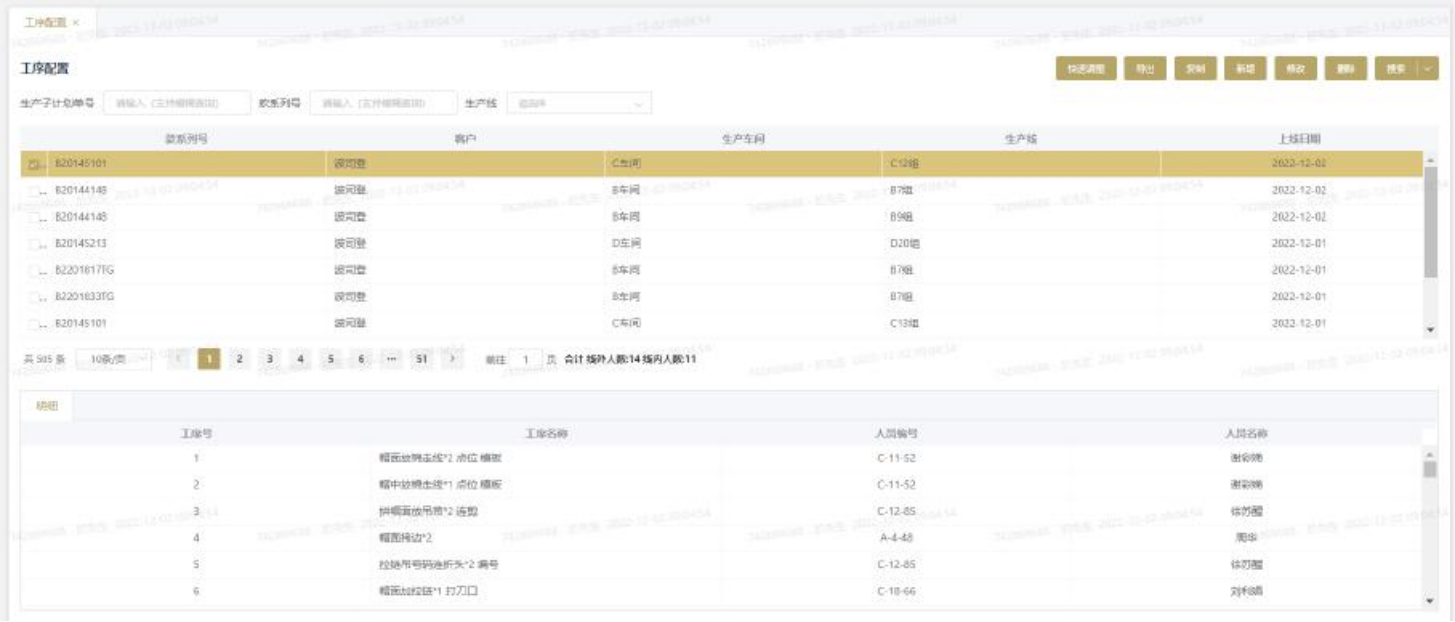
(2) 清空：清空搜索条件



六、工序维护

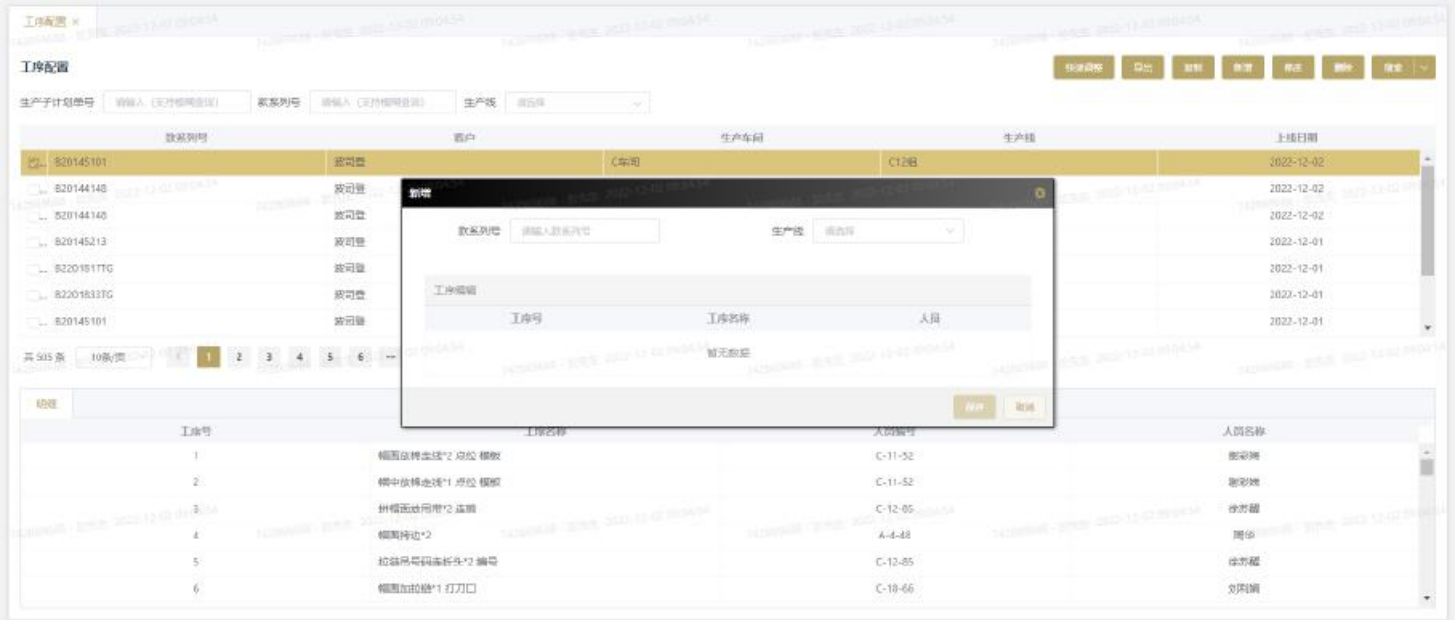
功能描述：将人员跟工序的进行绑定，可以追溯到某工序是哪位员工做的

通过点击系统菜单中的“主数据〉工序维护”，进入工序维护一览界面，如下图所示



(1)【新增】

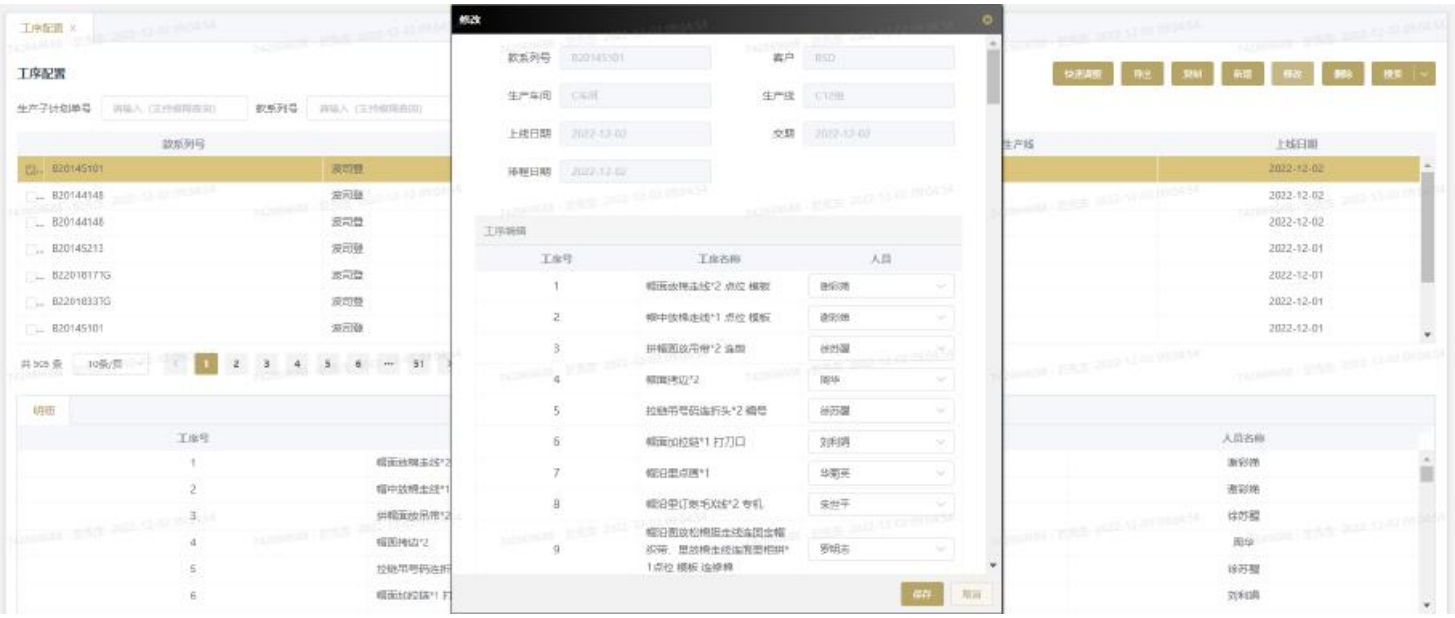
点击“新增”按钮，系统将弹出新增界面，如下图



输入款号、生产线，带出工序，选择对应的人员与之匹配，点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(2)【修改】

选择一条数据，点击“修改”按钮，系统默认带出原有数据，如下图

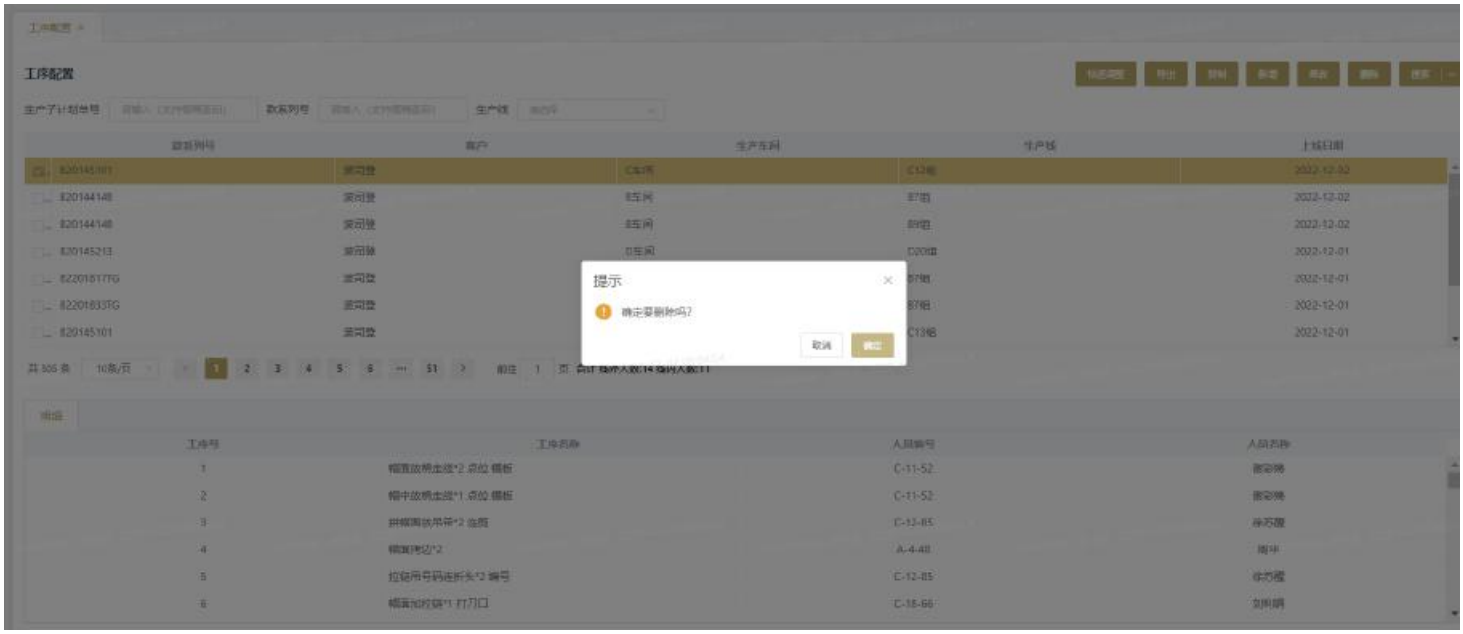


生产子计划单号、款号、po 号、客户、生产车间等等默认不可修改，工序编辑中人员有下拉框进行选择修改

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(3)【删除】

选择一条数据，点击“删除”按钮，系统将弹出删除界面，如下图



(4)【搜索】

根据生产子计划单号、款号这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

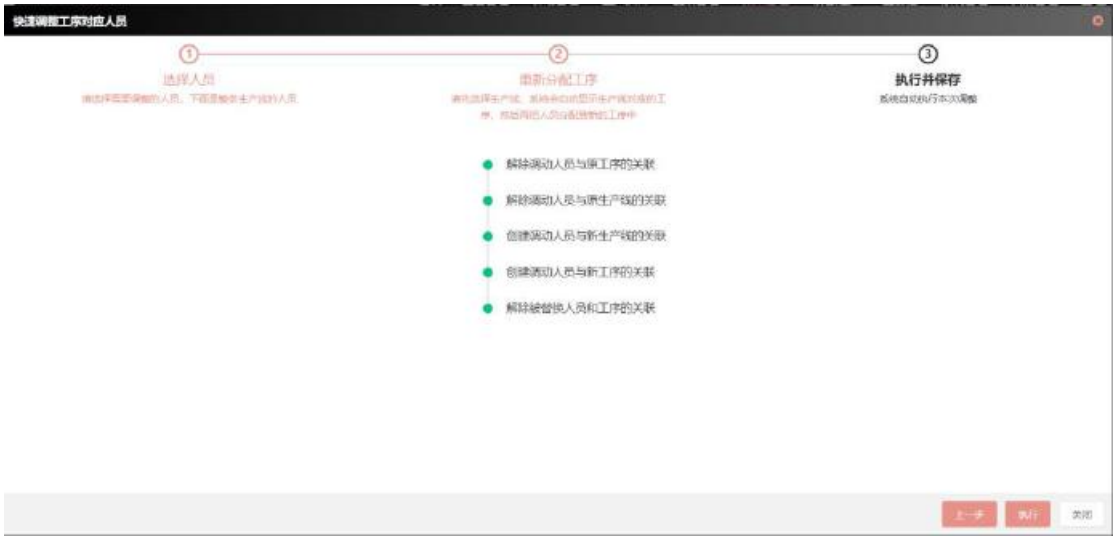
(5)【快速调整】

选择一条数据，点击“快速调整”按钮，如下图：

选择要调整的人员，单击下一步

选择要调整的生产线，点击生产线，会出现这条产线对应的工序人员，然后可以把需要调整的人替换掉

继续单击下一步，点击“执行”按钮，自动执行保存



(6)【复制】

选择一条数据，点击“复制”，把其工序及对应的人员信息复制过来，只需要改下款号或者生产线就可以，如图所示：

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(7)【明细】

选择一条数据，明细会展示工序名称、人员编号、人员名称，如下图

工序配置
生产子计划单号
款式列号
B20145101
生产线
款式列号
客户
生产车间
生产线
上线日期
B20145101
波司登
C车间
C12组
2022-12-02
B20145101
波司登
C车间
C13组
2022-12-01
B20145101
波司登
A车间
A1组
2022-12-01
B20145101
波司登
D车间
D16组
2022-12-01
B20145101
波司登
A车间
A4组
2022-11-30
共 5 条
10条/页
前往 1 页 合计 场外人数:14 场内人数:11
工序号
工序名称
人员编号
人员名称
1
C-11-52
2
C-11-52
3
C-12-85
徐苏馨
4
A-4-48
周华
5
C-12-85
徐苏馨
6
C-18-66
刘利明

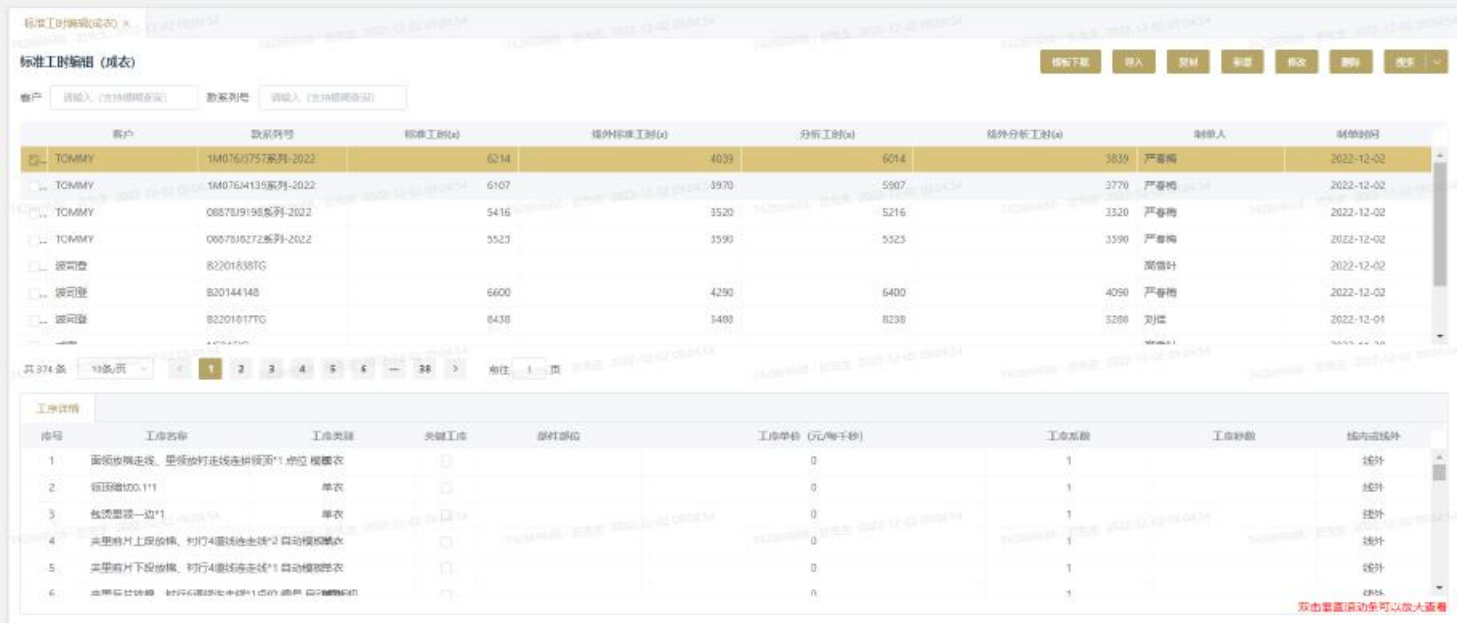
第二节　工艺资料

一、标准工时编辑（成衣）

功能描述：用于维护每个款成衣完工所需要的工时

标准工时定义：在标准工作环境下，进行一道加工工序所需的人工时间

通过点击系统菜单中的“工艺管理〉标准工时编辑（成衣）”，进入标准工时编辑（成衣）一览界面，如下图所示



BOM 配置只要一维护好 BOM 信息，标准工时编辑（成衣）页面就会出现刚维护好的款号信息，防止用户遗漏维护款号的工序

(1)【模板下载】

下载一个 Excel 模板，填好相应的数据，点击“导入”按钮，将模板导入系统

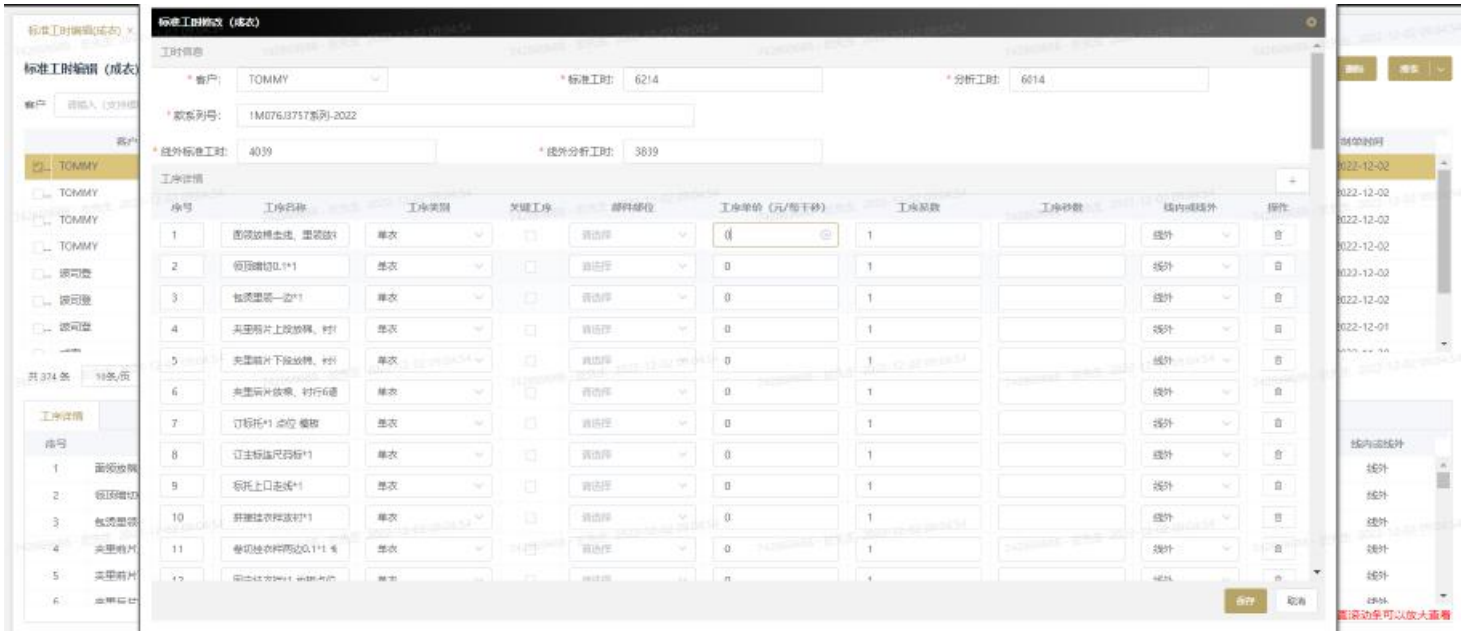
(2)【导入】

导入之前下载好的标准工时（成衣）模板

(3)【复制】

选择一条数据，点击“复制”按钮，该款相关的工序信息会被复制下来，只要改下款号、客户、标准工时、分析工时、线外

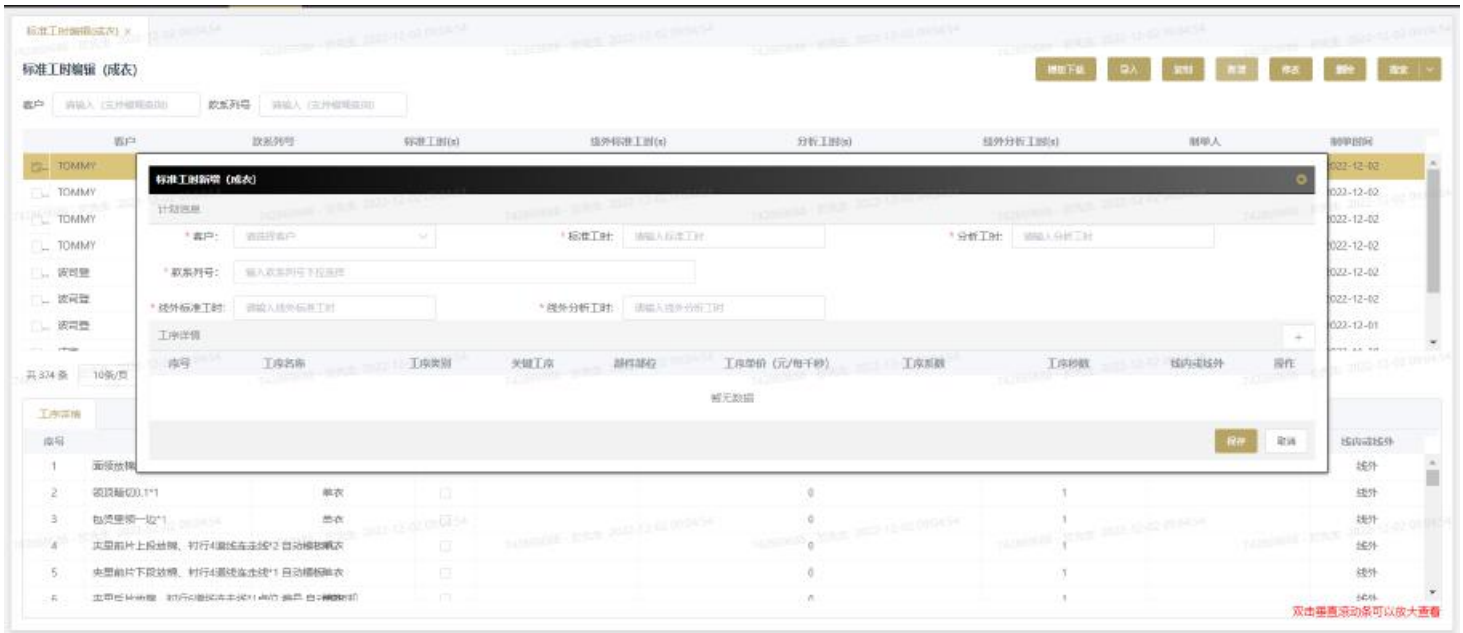
标准工时和线外分析工时就可以了，如图所示：



点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(4)【新增】

点击“新增”按钮，系统将弹出新增界面，如下图



带“*”为必填项，款号、客户有下拉框选择

标准工时、分析工时、工价、线外标准工时、线外分析工时，默认手动输入

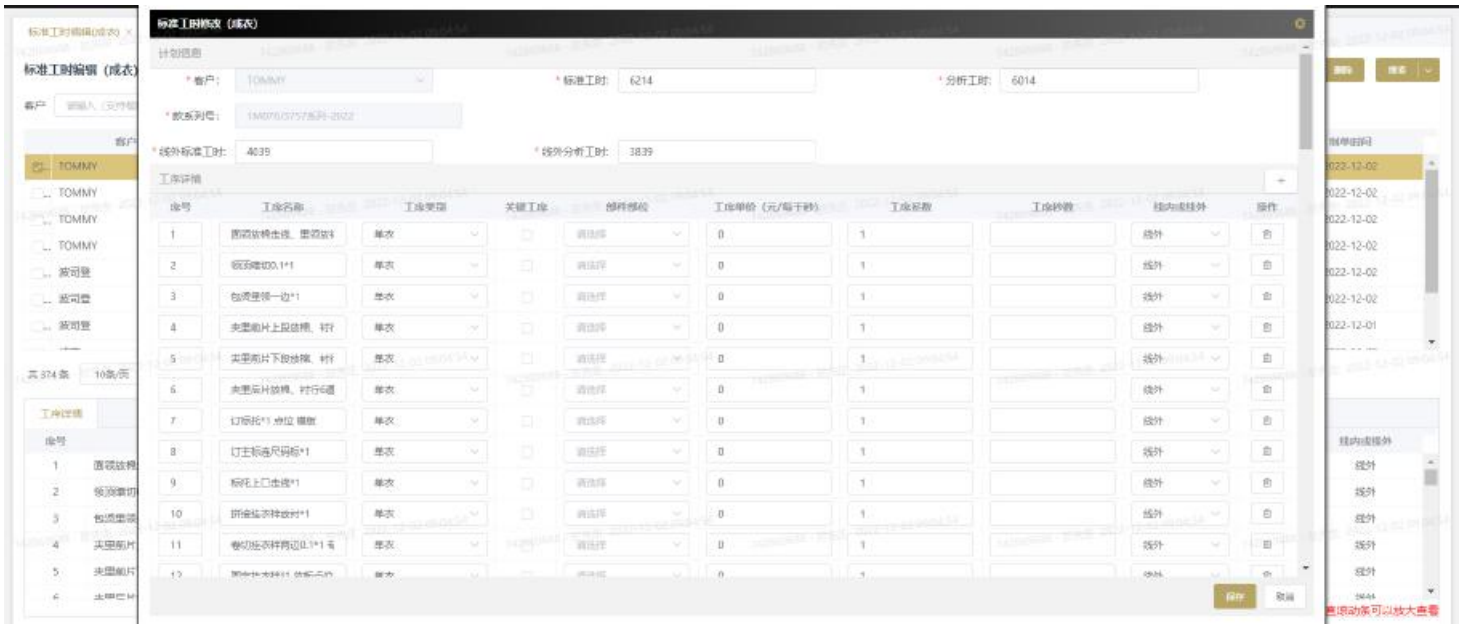
“+”：点击“+”号，在工序详情列表新增一条数据，序号系统默认生成，下拉框选择工序名称、工序类别，如果是主要工

序就在复选框打勾，也可以进行“删除”操作

新增完信息，点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(5)【修改】

选中一行数据，点击“修改”按钮，系统将自动带出原有信息，弹出修改页面如下图



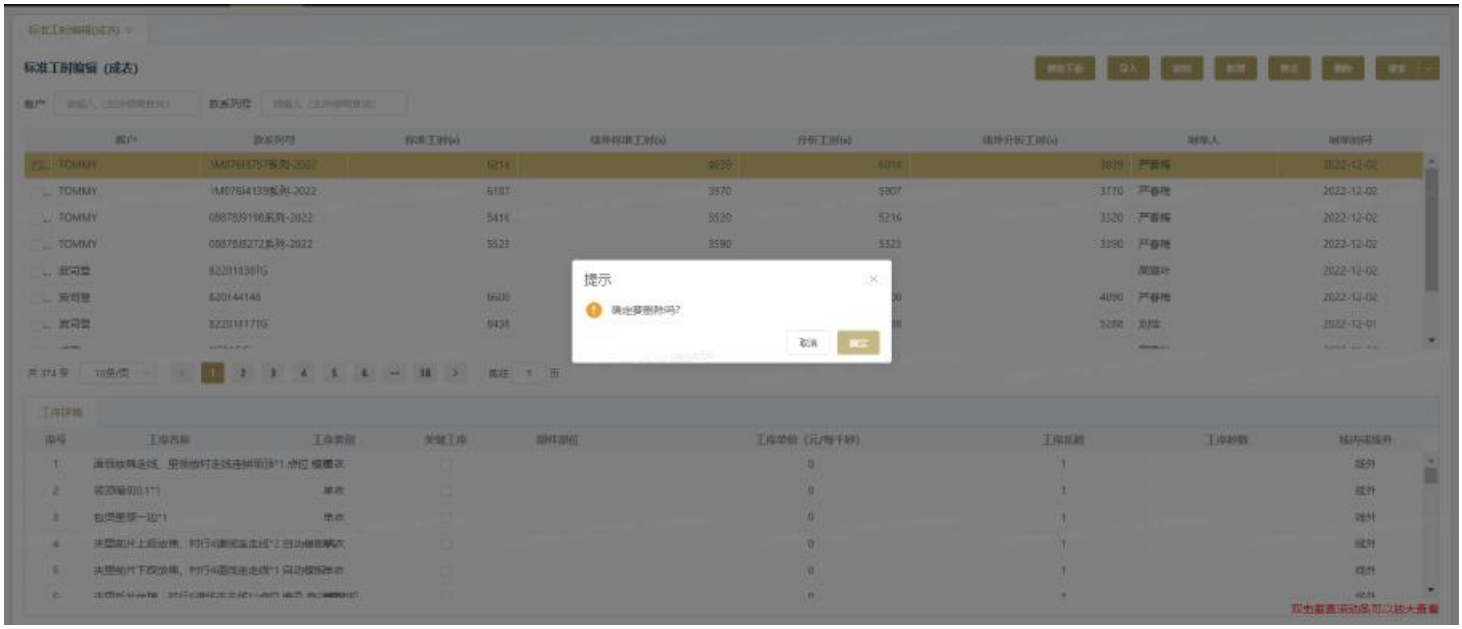
客户、款号不可修改，标准工时、分析工时、工价、接单价、线外标准工时、线外分析工时都可以修改

“+”：点击“+”号，在工序详情列表新增一条数据，序号系统默认，下拉框选择工序名称、工序类别，操作一栏有删除按钮

修改完信息，点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(6)【删除】

选中一行数据，点击删除“按钮”，系统弹出是否删除的提示，如下图，点击“确定”即可将选中的记录删除；点击“取消”即不进行该操作



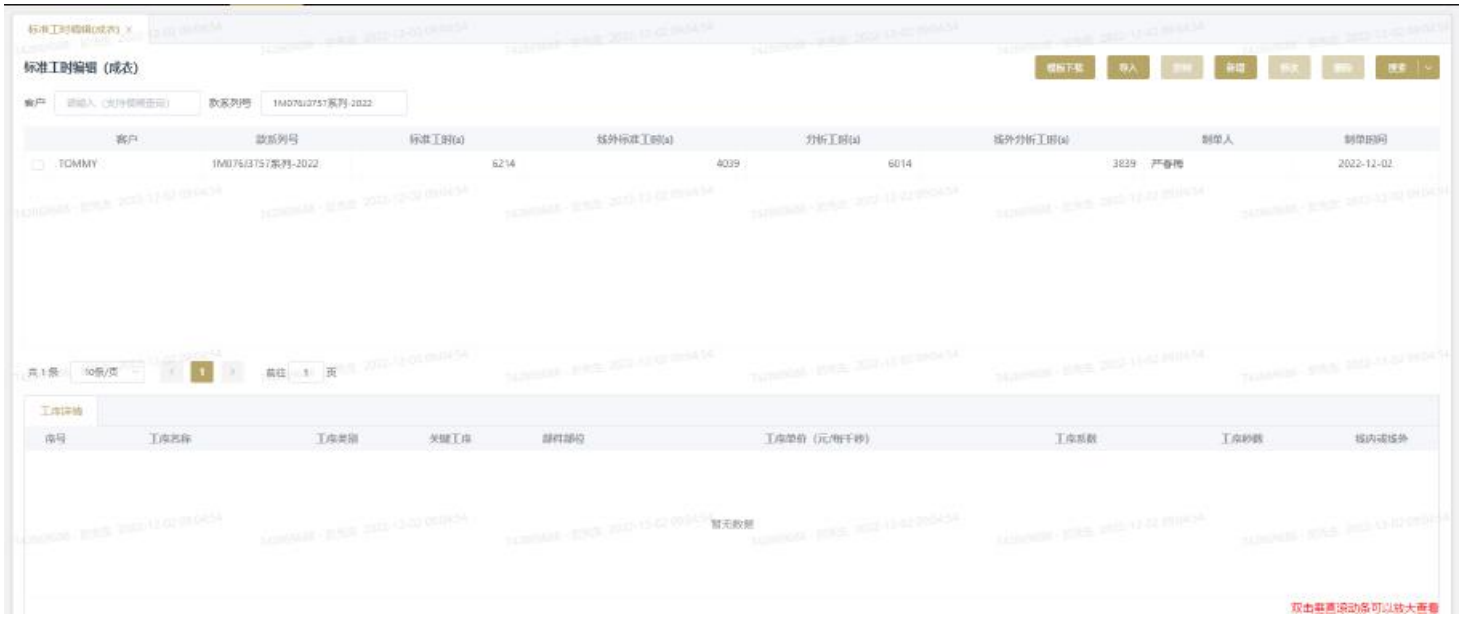
(7)【搜索】

根据客户、款号这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件


标准工时编辑(成衣)
标准工时编辑（成衣）
模板下载
导入
新增
修改
删除
搜索
客户
款式列号
1M076/3757系列-2022
客户
款式列号
标准工时(s)
线外标准工时(s)
分析工时(s)
线外分析工时(s)
制单人
制单时间
TOMMY
1M076/3757系列-2022
6214
4039
6014
3829
严春梅
2022-12-02
共 1 条
10条/页
前往
1
页
工序详情
序号
工序名称
工序类别
关键工序
部件部位
工序单价（元/每千秒）
工序系数
工序秒数
线内或线外
暂无数据
双击鼠标滚动条可以放大查看

(8)【工序详情】

选中一行数据，工序详情会展示对应的序号、工序名称、工序类别、关键工序

二、BOM 配置

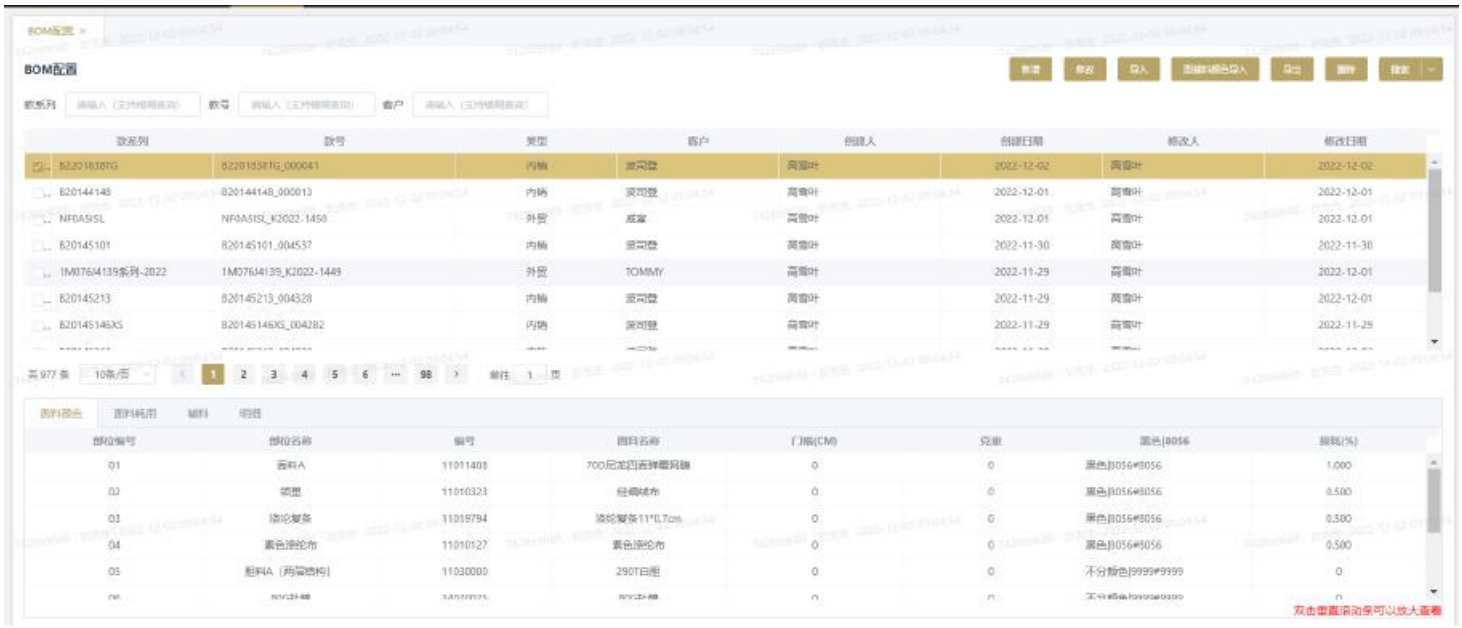
功能描述：用户在创建生产单后，然后基于生产单维护每个款的 BOM 数据

BOM 定义：BOM 是根据客户订单的要求而列出的物料需求详细清单，便于成本

计算、服装报价和物料订购使用，通过物料需求结构与订单数量计算出来的订单

总体的物料需求

通过点击系统菜单中的“工艺管理〉BOM 配置”，进入 BOM 配置一览界面，如下图所示



创建 BOM 单有两种方式：

通过新增功能，创建一个新 BOM 单

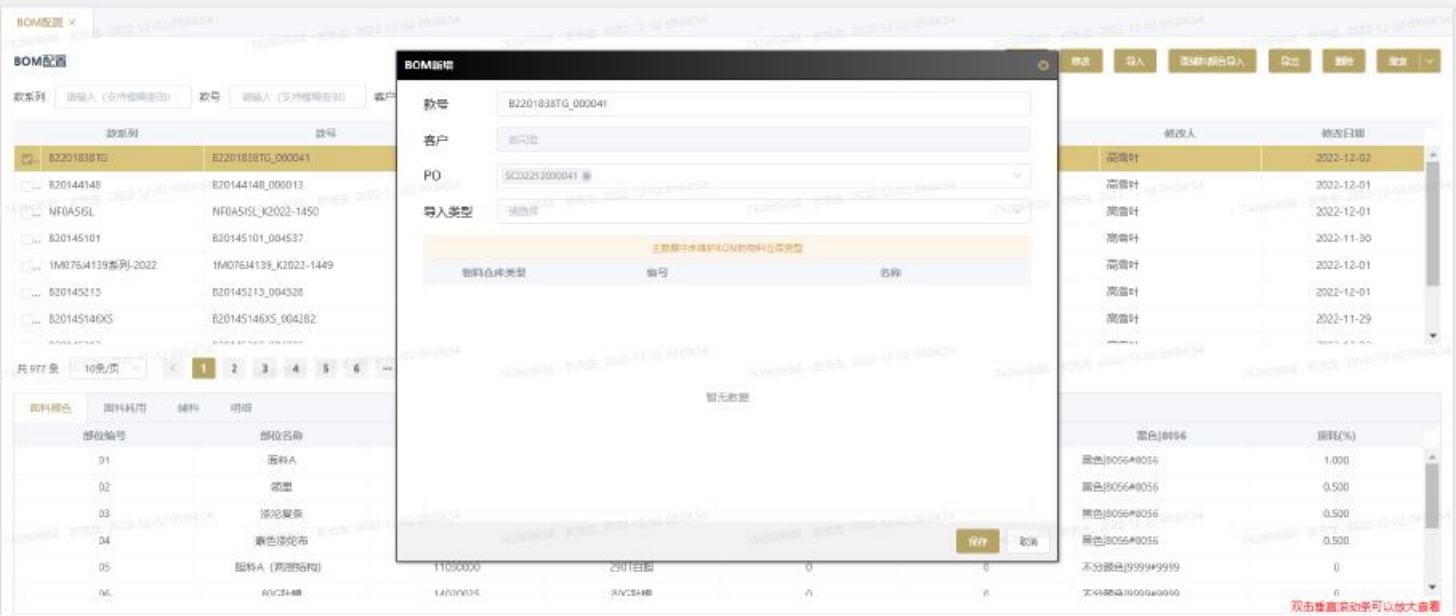
BOM 单也有翻单的情景，此时可以通过导入功能，复制同款的 BOM 数据

(1)【新增】

内销：内销的 BOM 数据直接从上位系统获取的，新增内销款时，输入款号，选择导入类型，系统会自动把该款的 BOM 数据加载出来

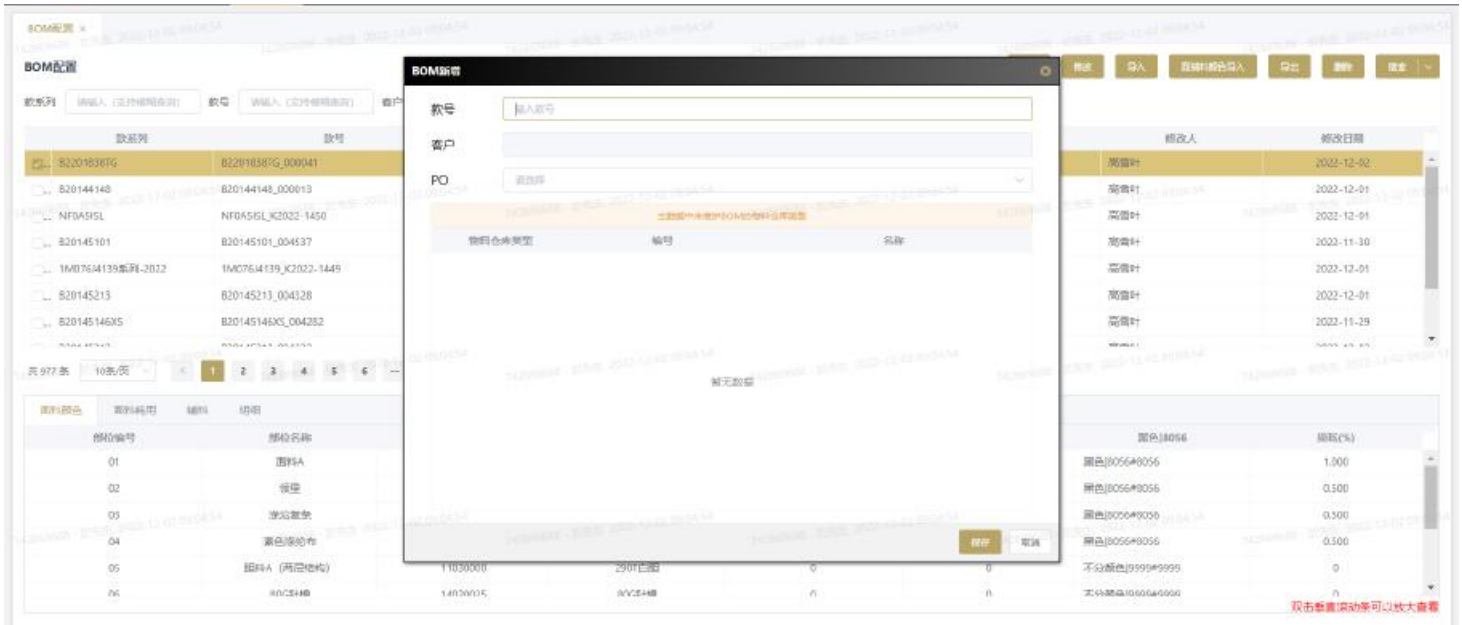
外贸：外贸的 BOM 数据需要用户自己新增

内销：点击“新增”按钮，系统将弹出新增界面，如下图



输入需要新增的款号，选择 PO，选择导入类型【全部导入（导入面辅料数据）、面料导入（只导入面料数据）、辅料导入（只导入辅料数据）】，点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，则不进行该操作

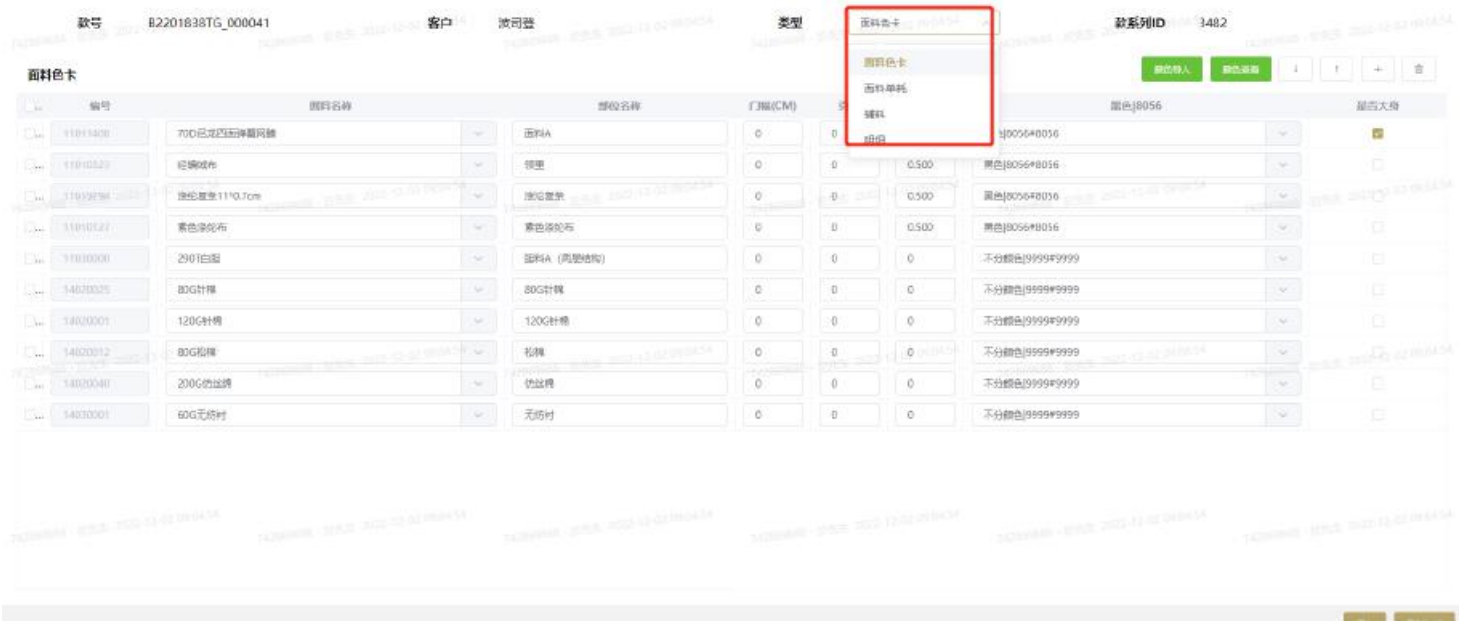
外贸：点击“新增”按钮，系统将弹出新增界面，如下图



输入需要新增的款号，选择 PO，点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，则不进行该操作

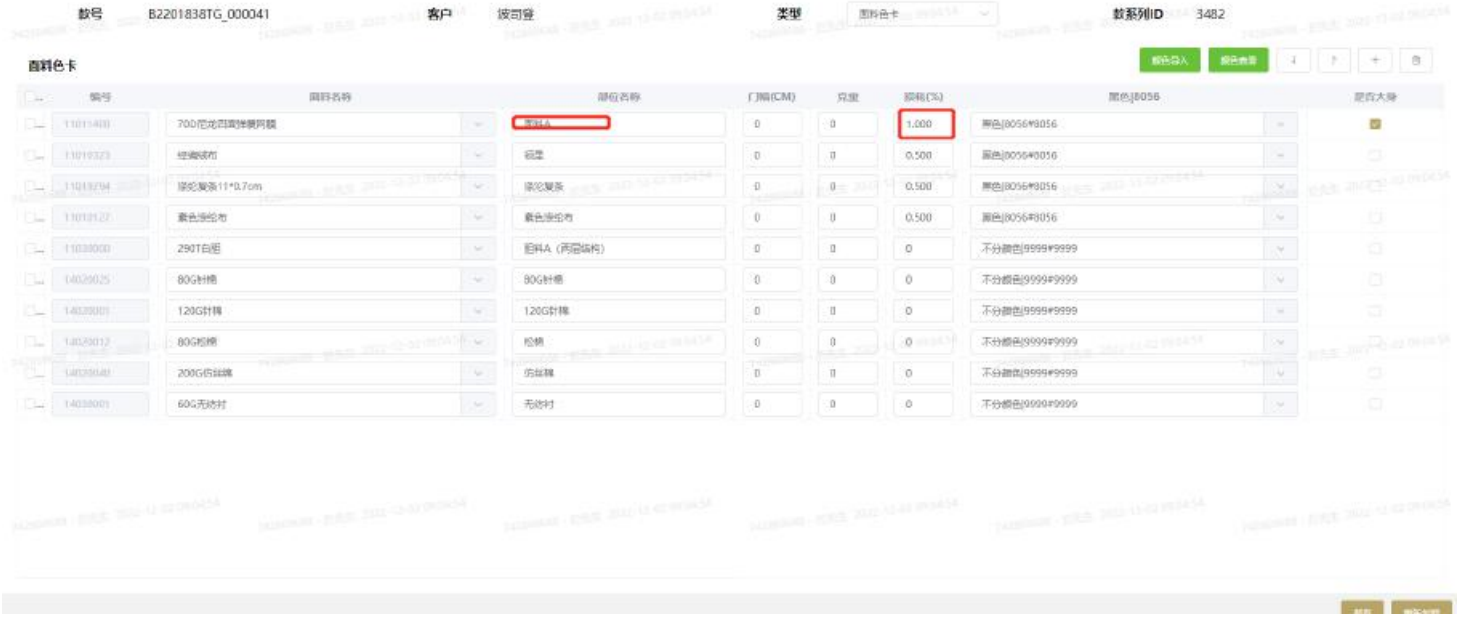
(2)【修改】

选择一条数据，点击“修改”按钮，选择类型（面料色卡、面料单耗、辅料、明细），如下图所示



修改每个类型的面辅料色卡、单耗信息都是单独手工操作的，四者之间不存在直接关联（新增的信息是同步保存的，但是修改某个选项卡的信息，另一个选项卡的信息不会随着变化，需要手动去修改、删除）

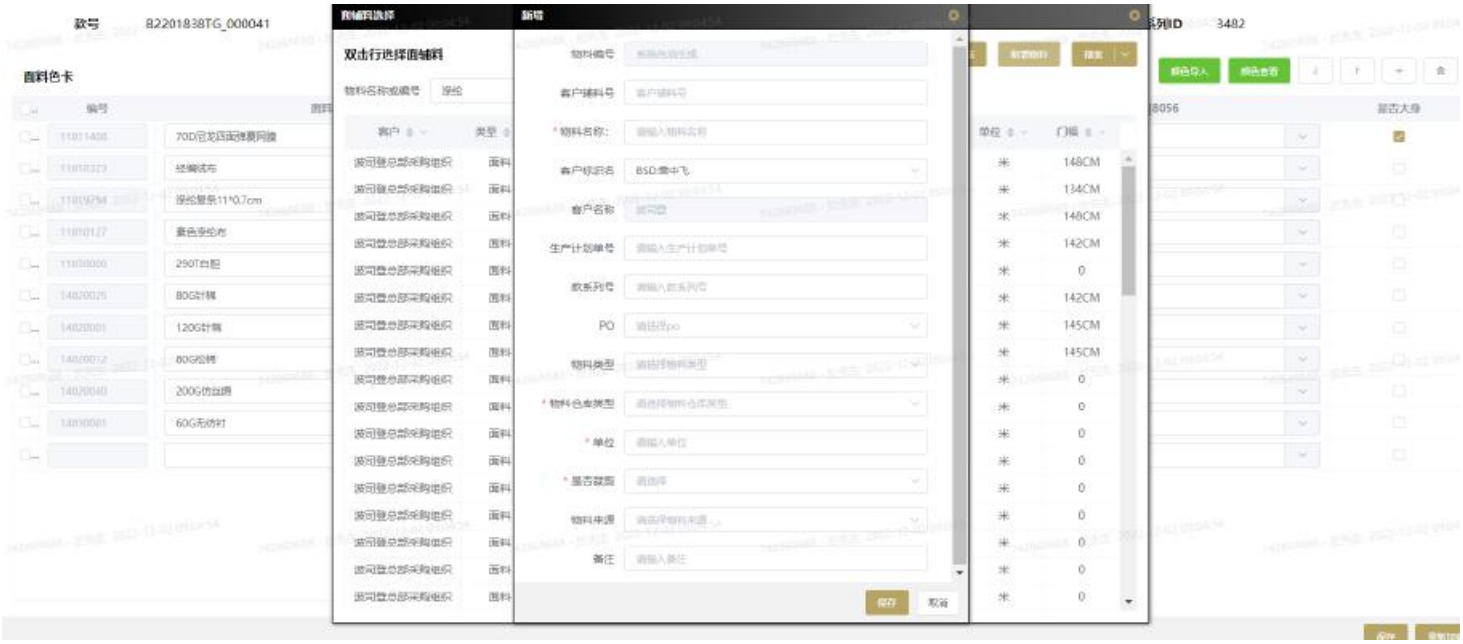
修改面料信息



面料名称一栏：点击下拉箭头，可以通过搜索物料名称查询需要用到的面料，双击面料信息行直接保存到文本框，如图所示：

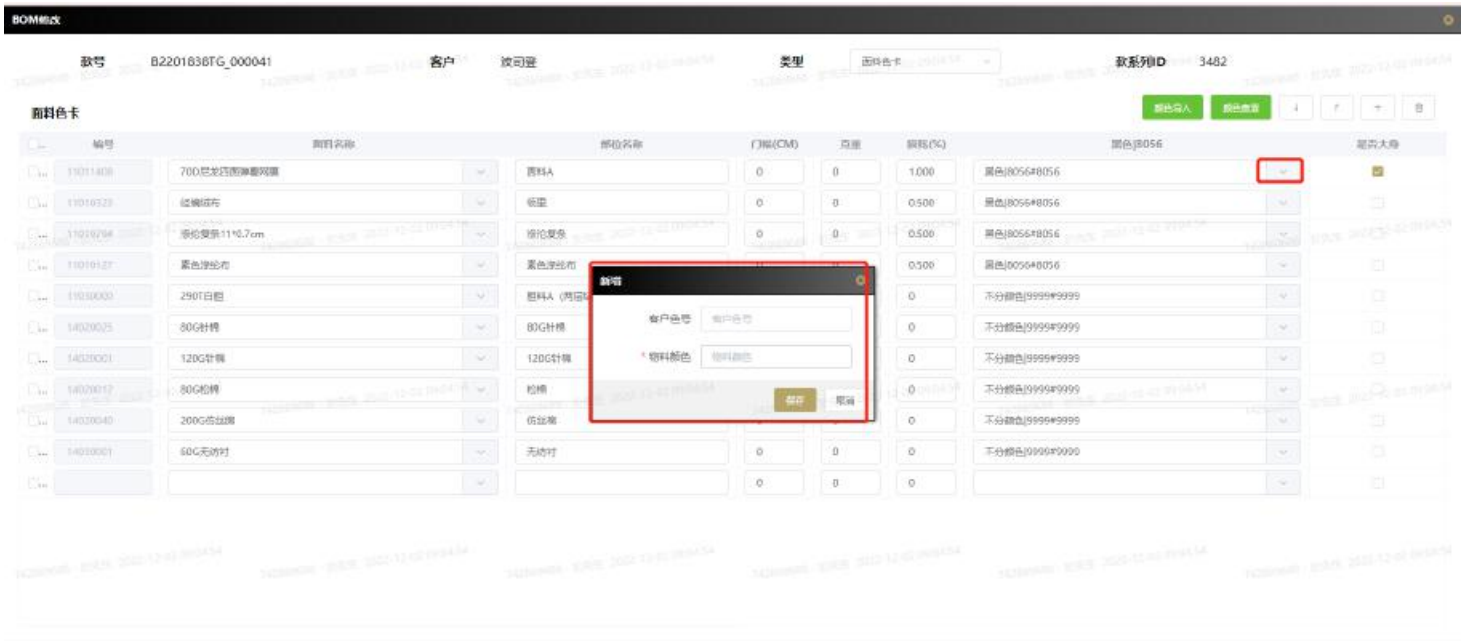
回填空数据：清空文本框数据

点击“新增物料”按钮，弹出面辅料维护的新增页面，新增面料信息，如图所示：

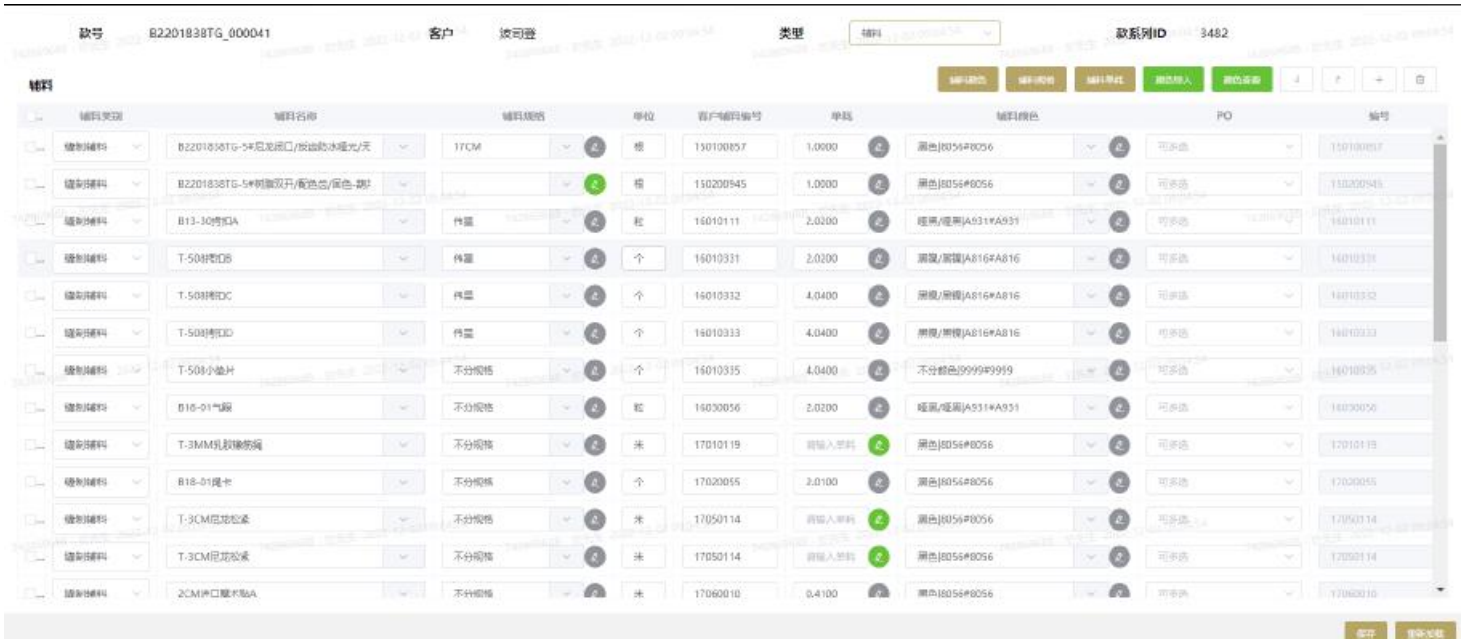


点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

面料名称一栏：点击下拉箭头，可以新增物料颜色，点击保存后颜色会自动保存到颜色主数据，如图所示：



修改辅料信息

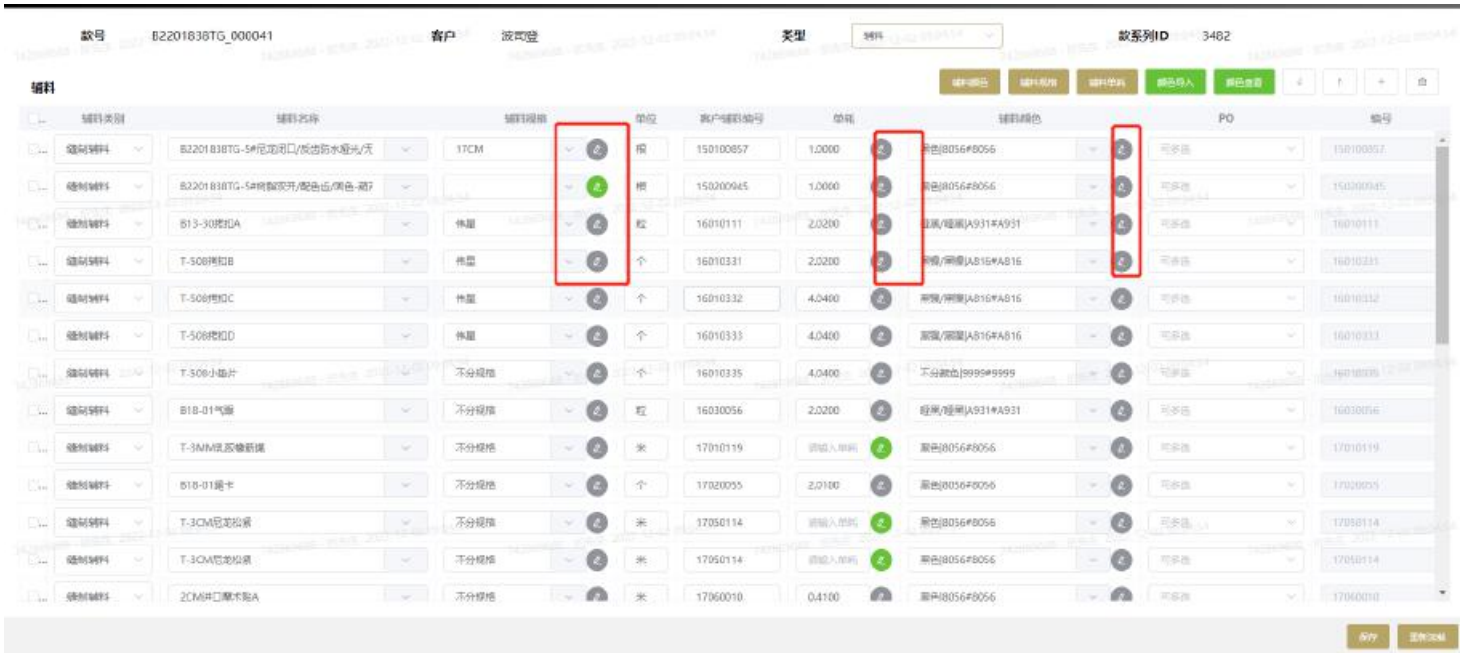


辅料颜色、辅料规格、单耗：

1.辅料颜色：不分颜色：直接修改文本框中的辅料颜色，选择下拉出现的颜色

分颜色：点击修改图标，修改每个成衣对应的辅料颜色，修改好

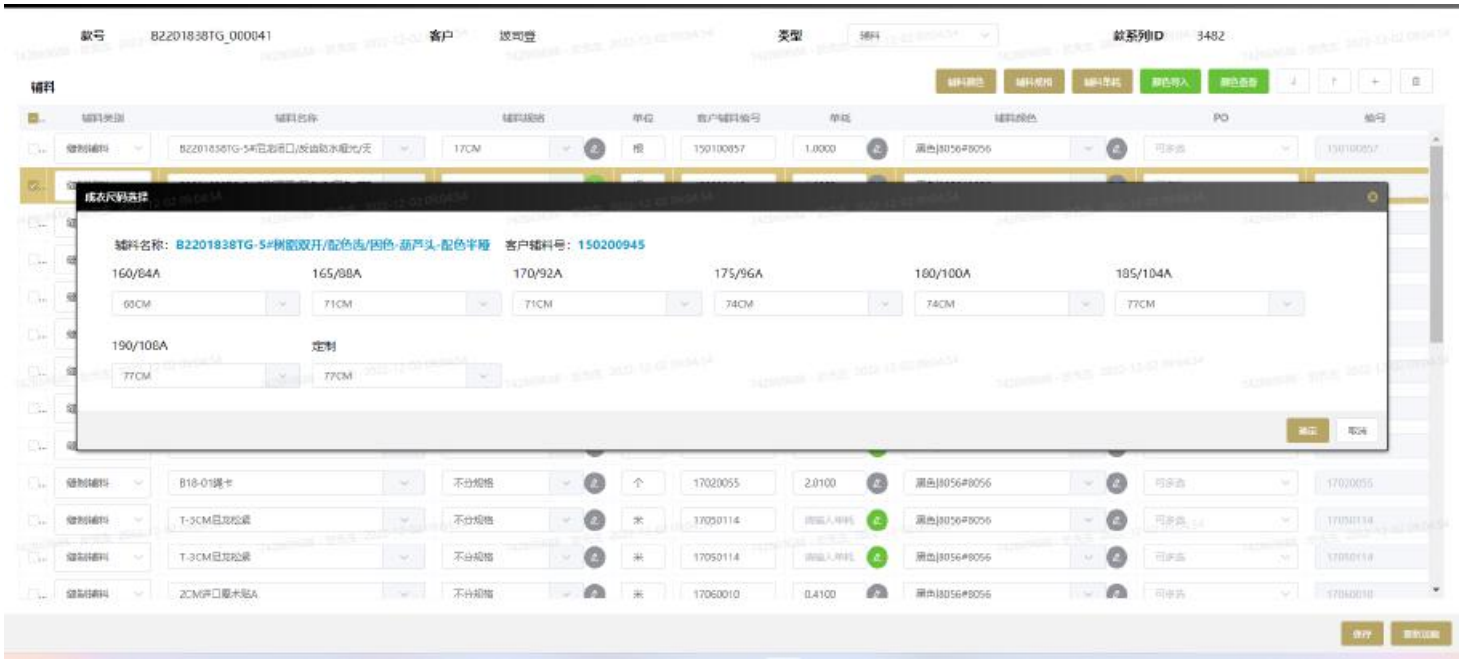
了，点击确定就行了，此时修改按钮会变为“绿色”



2.辅料规格：不分规格：直接修改文本框中的辅料规格，选择下拉出现的规格

分规格：点击修改图标，修改每个尺码对应的辅料规格，修改好

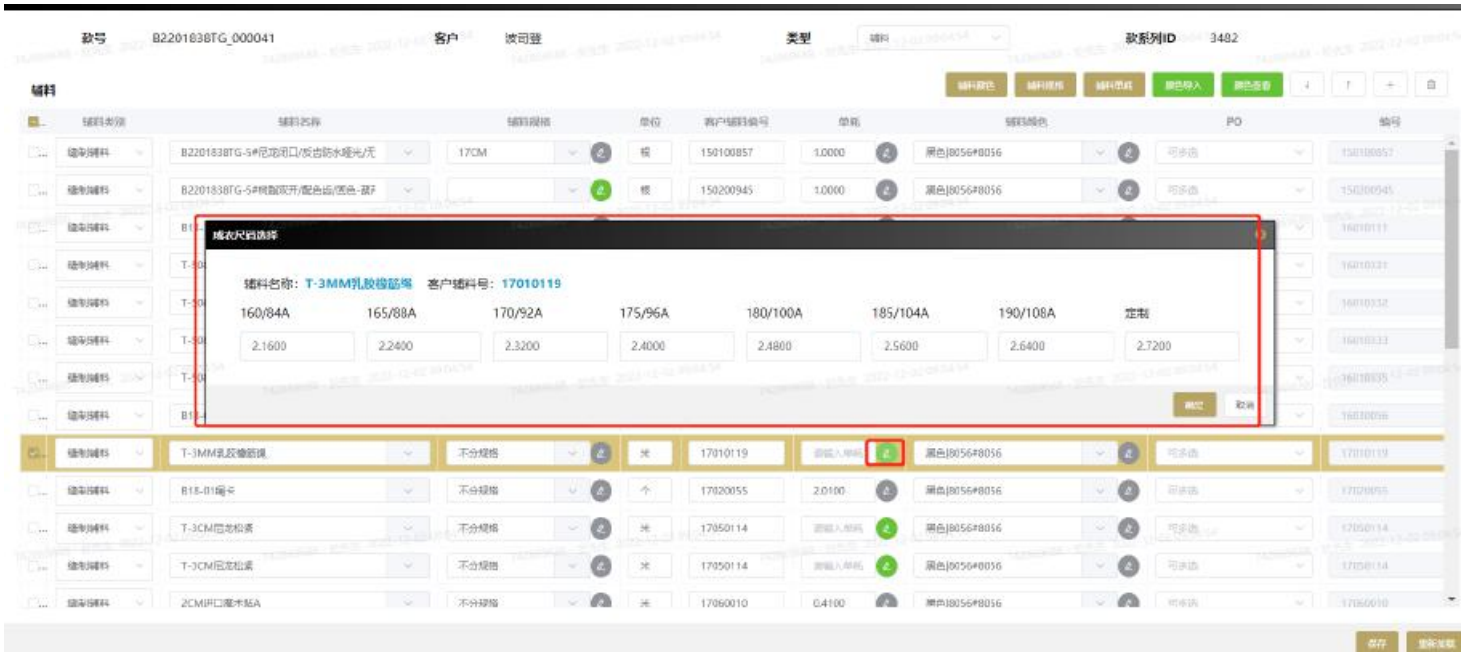
了，点击确定就行了，此时修改按钮会变为“绿色”



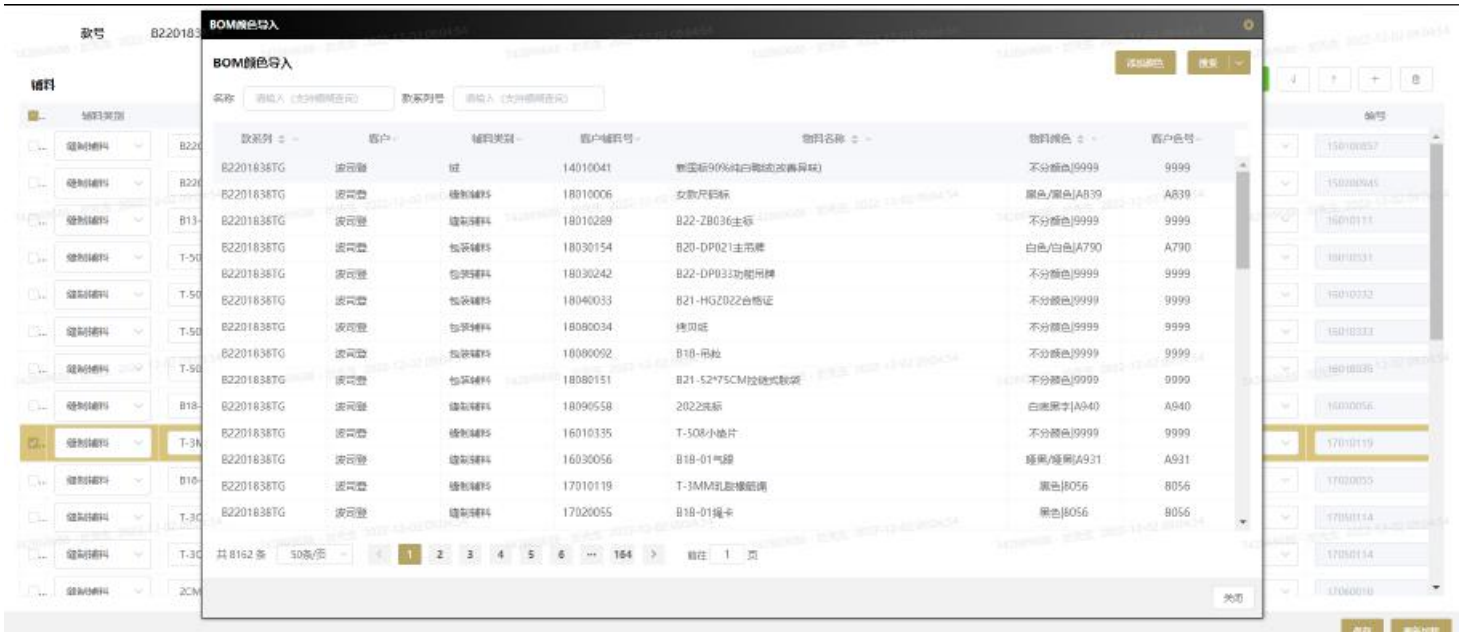
3. 单耗：不分颜色：直接修改文本框中的辅料单耗，选择下拉出现的单耗

分颜色：点击修改图标，修改每个尺码对应的辅料单耗，修改好

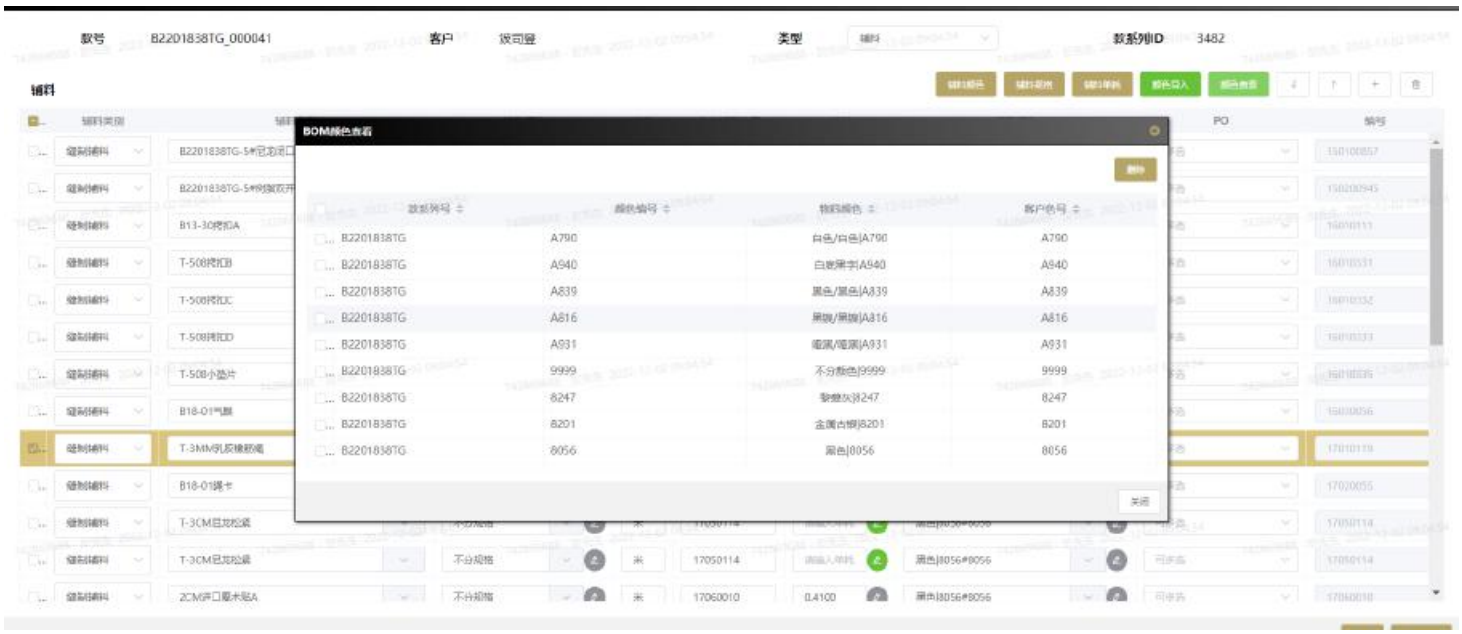
了，点击确定就行了，此时修改按钮会变为“绿色”



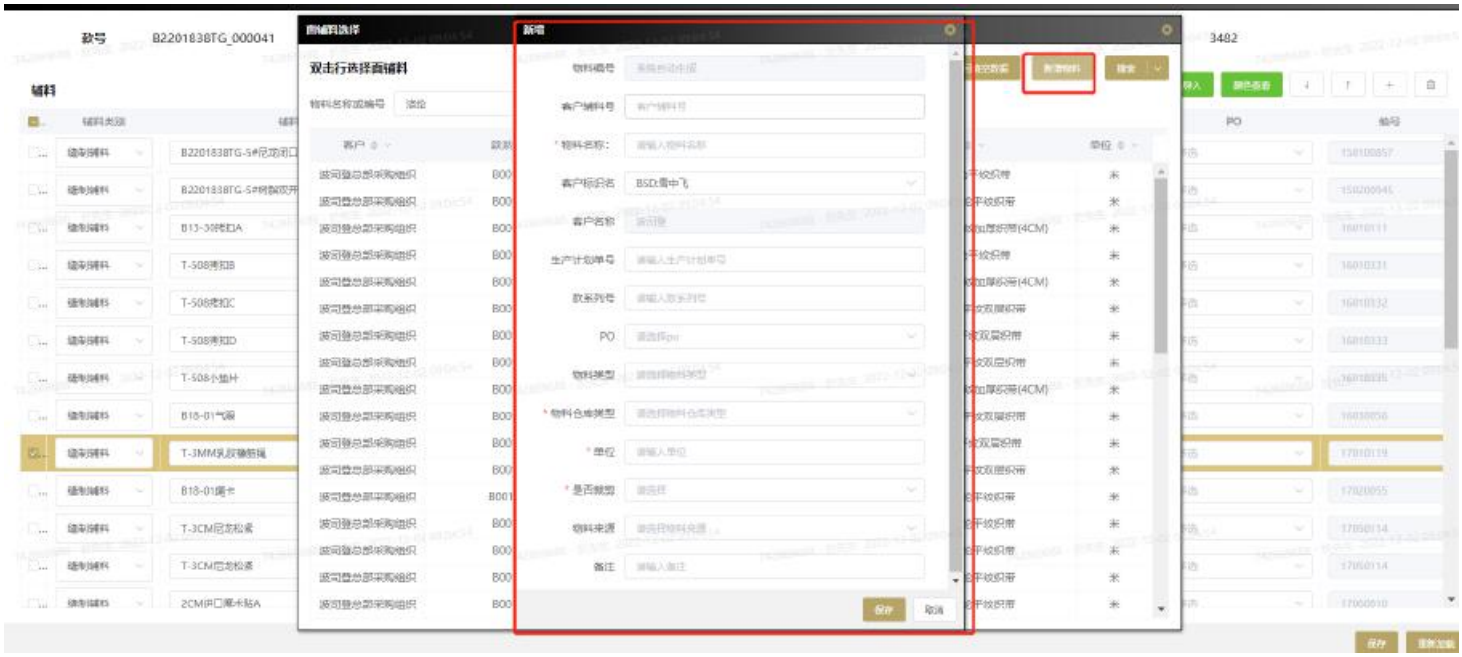
4.点击“颜色导入”按钮，可以查看物料用到的颜色也可以增加新的物料颜色，如图所示



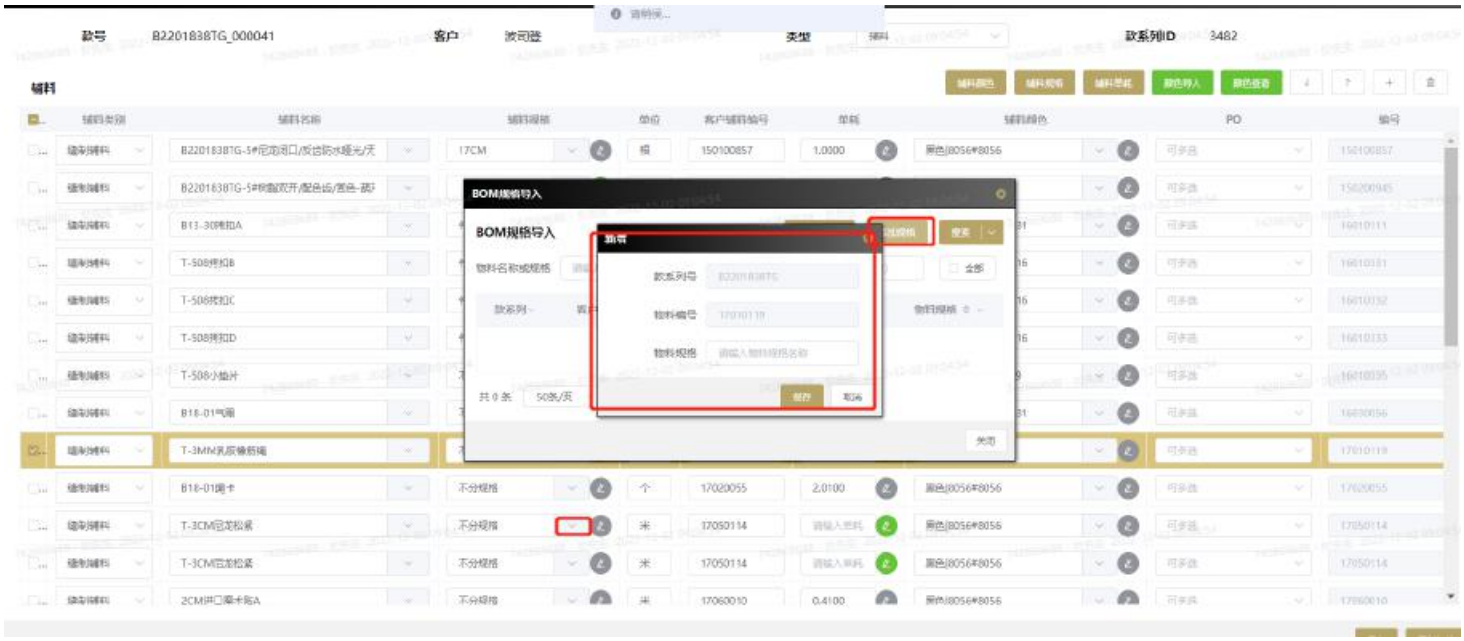
5.点击“颜色查看”按钮，删除颜色的话必须是 BOM 里没有使用过的颜色才能删除，如图所示



6.点击“新增物料”按钮，可以维护新的面辅料信息，如图



7.点击“添加规格”按钮，可以新增规格



勾选框：全部，默认不勾选全部

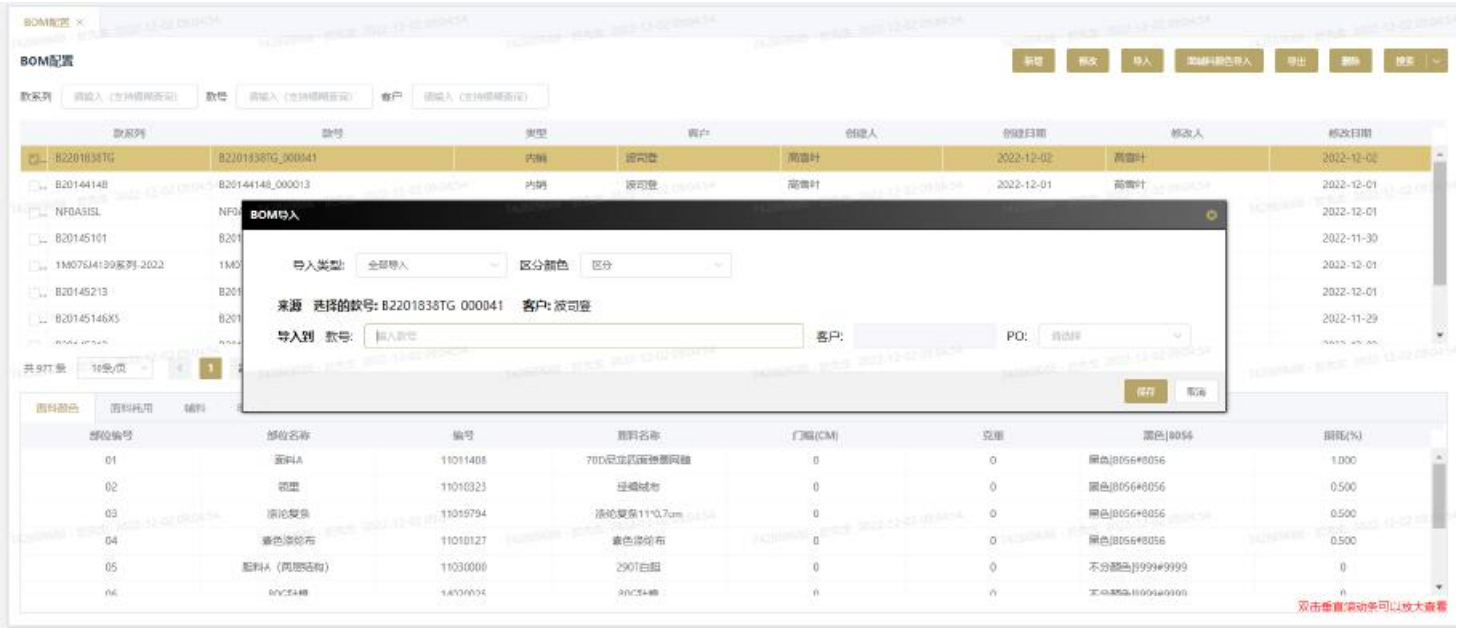
当不勾选全部的时候，搜索范围只限于该客户中该辅料用过的所有规格；

当勾选全部的时候，搜索范围包括该客户中所有辅料用过的所有规格

修改完信息，点击“保存”按钮，提示保存成功；点击“重新加载”按钮，可以取消之前的操作，重新加载数据

(3)【导入】

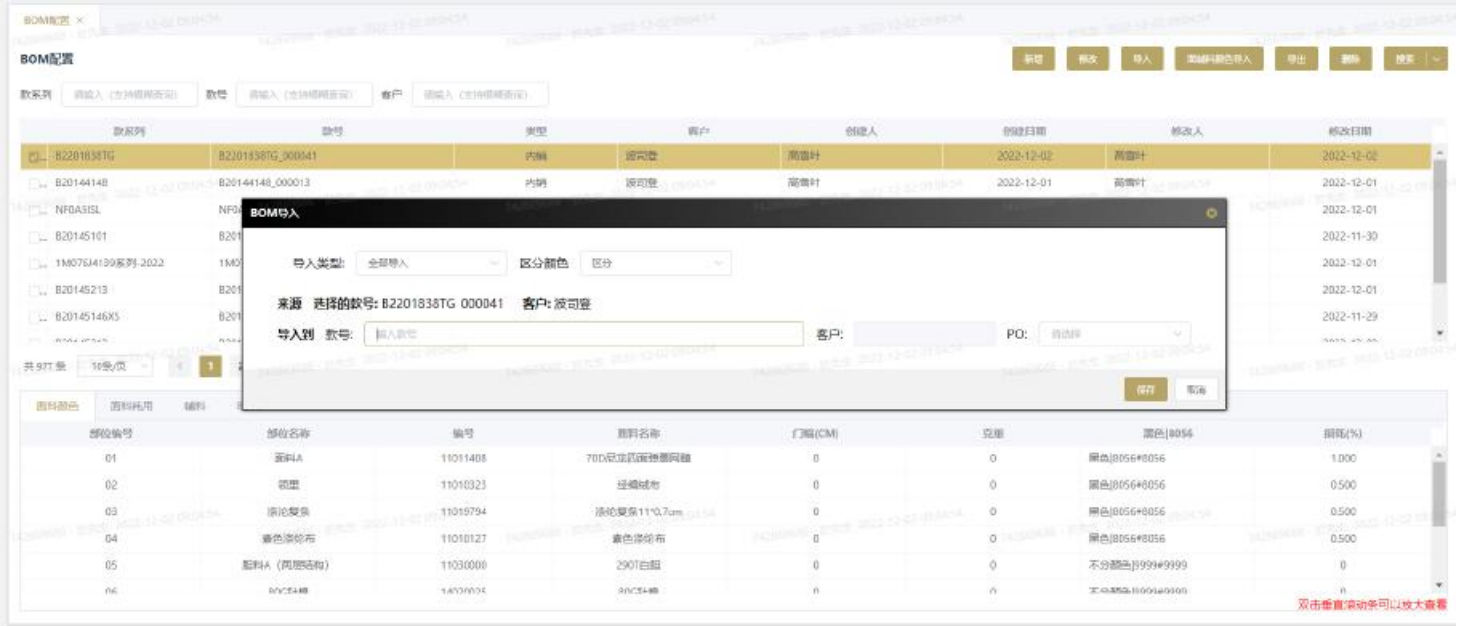
选择一行数据，点击“导入”按钮，如图所示：



导入类型分为创建新单（全部导入、面料全部导入、辅料全部导入、导入面料编号、导入辅料编号）、更新本单（面料全部导

入、导入面料编号、导入面料颜色、导入面料单耗、辅料全部导入、导入辅料编号、导入辅料颜色、导入辅料规格、导入辅料单耗）

创建新单：将所选款的 BOM 数据导入到新的 BOM 单中

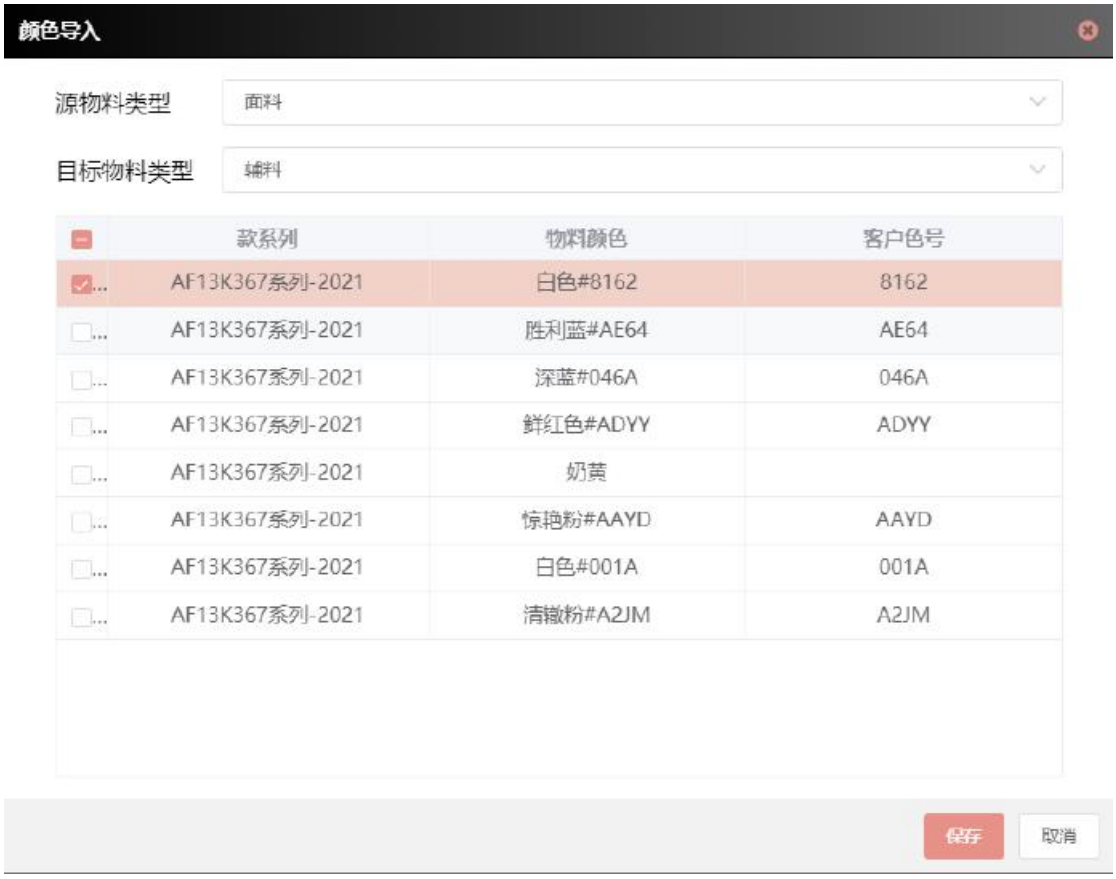


更新本单：将其他款的 BOM 数据导入到本单中

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(4)【面辅料颜色导入】

这个功能按钮可以把在面料色卡维护的颜色运用到辅料中，但是在这之前需要先在面料色卡或辅料页面中新增维护颜色，如图所示：



源物料类型：指的是用户第一步是在面料色卡页面还是在辅料页面先维护的颜色

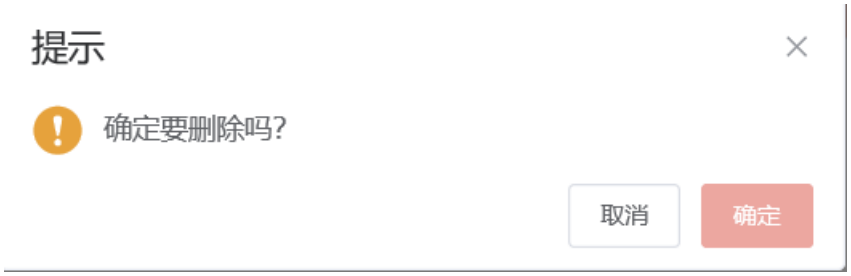
目标物料类型：如果先在面料色卡页面维护的颜色，用户想运用到辅料中，此时目标物料类型选择辅料；反之，先在辅料页面中维护的颜色，用户想运用到面料中，此时目标物料类型选择面料

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不

进行该操作

(5)【删除】

选中一行数据，点击删除“按钮”，系统弹出是否删除的提示，如下图，点击“确定”即可将选中的数据删除；点击“取消”即不进行该操作



(6)【搜索】

根据单号、款号、客户这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

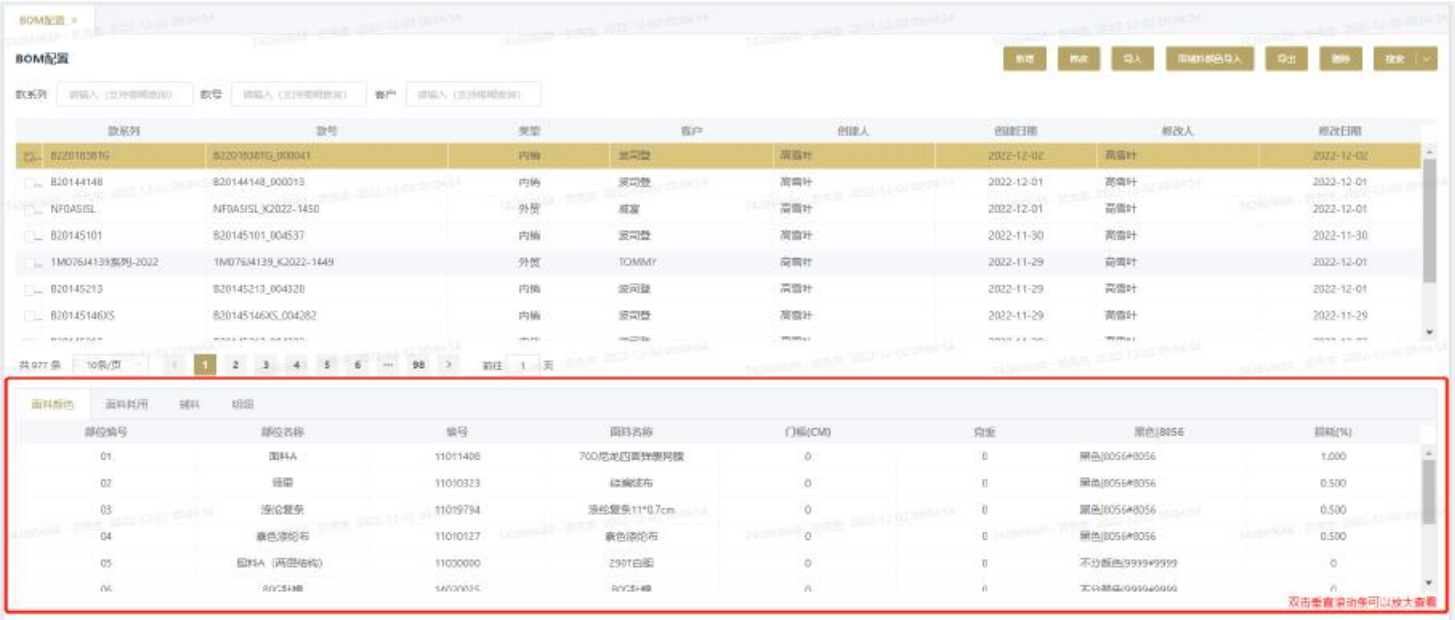
“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

(7)【明细】

明细总共分为四个明细页签，分别展示面辅料颜色、耗用信息、明细，如图所示



双击滚动条，会弹框明细信息，方便用户查看

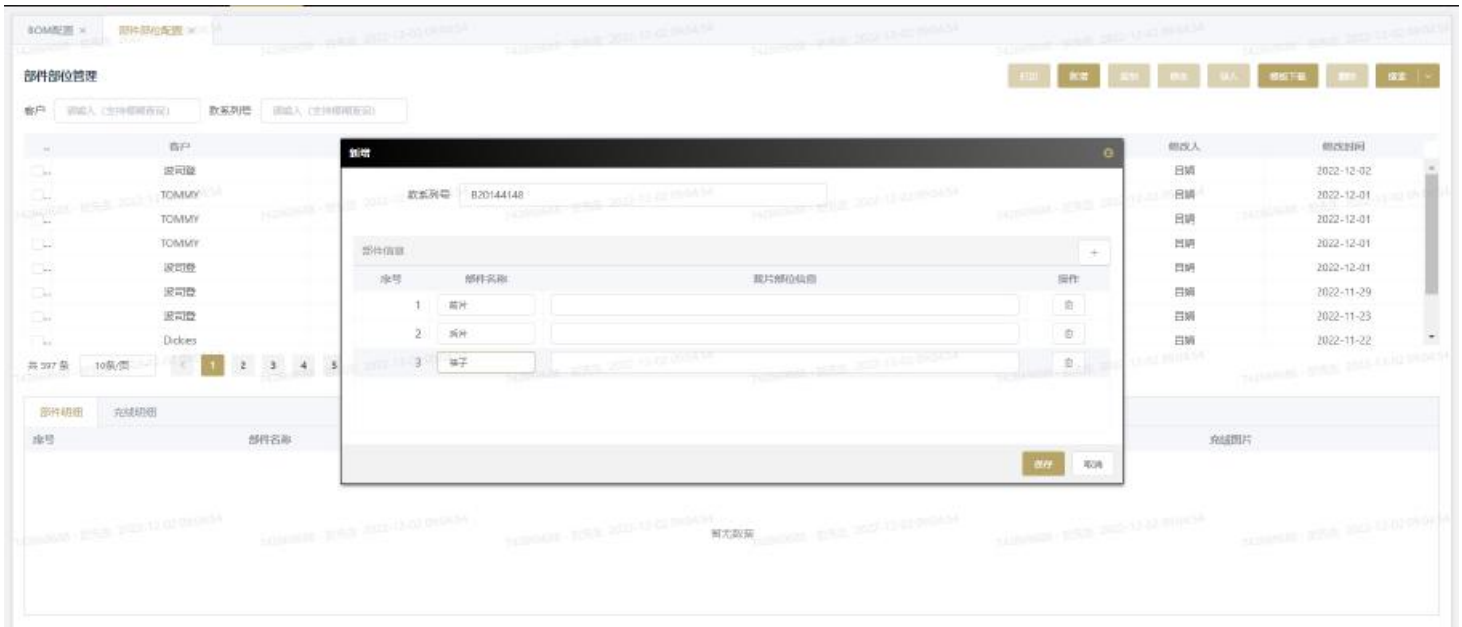
三、部件部位管理

功能描述：维护部件名称、导入充绒数据，相同款的部件、充绒数据可以通过复制功能简化用户新增操作

通过点击系统菜单中的“工艺管理>部件部位管理”，进入部件部位管理一览界面，如下图所示

(1)【新增】

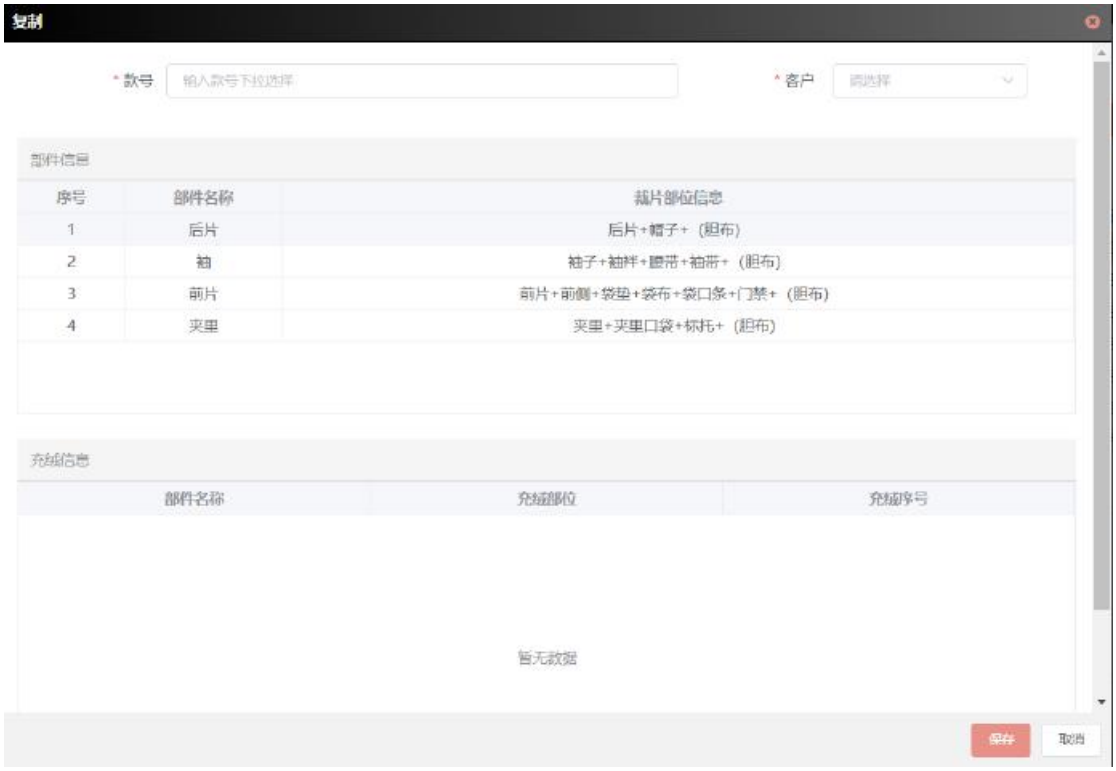
点击“新增”按钮，系统将弹出新增界面，如下图



输入款系列号，带出相应的款号，填写部位信息（部件名称、裁片部位信息），点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(2)【复制】

选中一行数据，点击“复制”按钮，会将该款的部位和充绒信息，复制一份出来，填入新的款号，客户随之自动带出来，点击“保存”按钮，此时新款就做好了



(3)【修改】

点击“修改”按钮，系统将弹出修改界面，如下图

注：确认入库之前可以修改部件信息

修改成功后，点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(4)【导入】

点击“导入”按钮，选择好部件名称，导入部件充绒文件

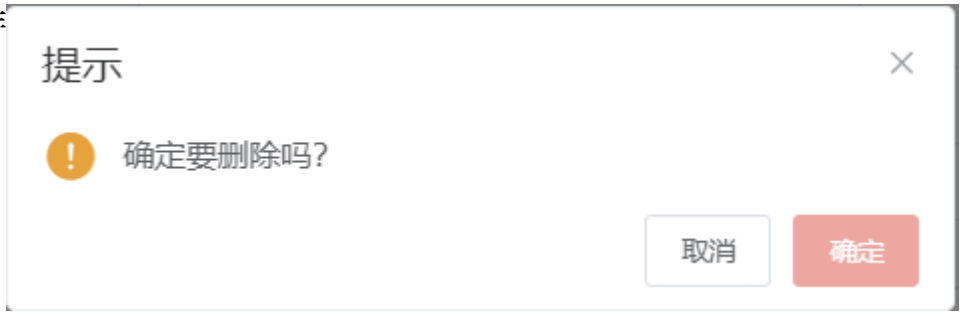
点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(5)【模板下载】

下载一个 Excel 模板，填写充绒数据 ，（注意：充绒数据一次只能导入一个部位，多个部位需要多次维护，格口编号不能为文本值，只能为数值）最后点击“导入”按钮，将模板导入系统

(6)【删除】

选中一行数据，点击删除“按钮”，系统弹出是否删除的提示，如下图，点击“确定”即可将选中的记录删除；点击“取消”即不进行该操作



(7)【搜索】

根据款号、客户这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

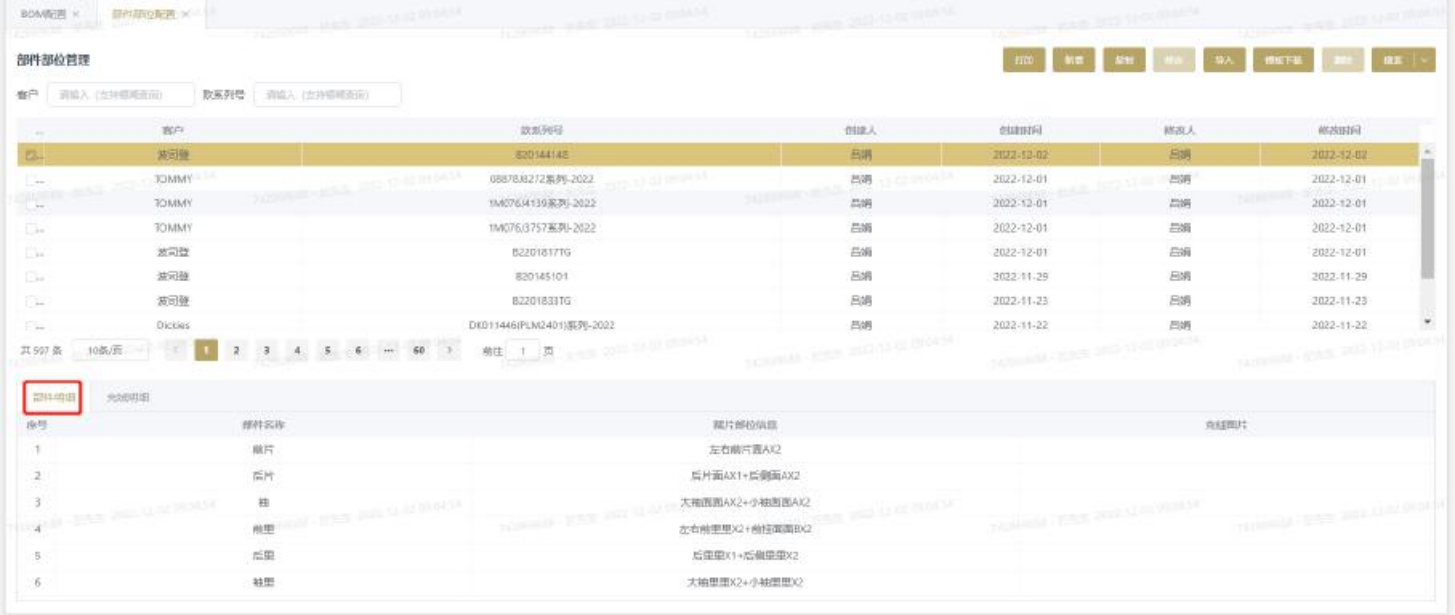
“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

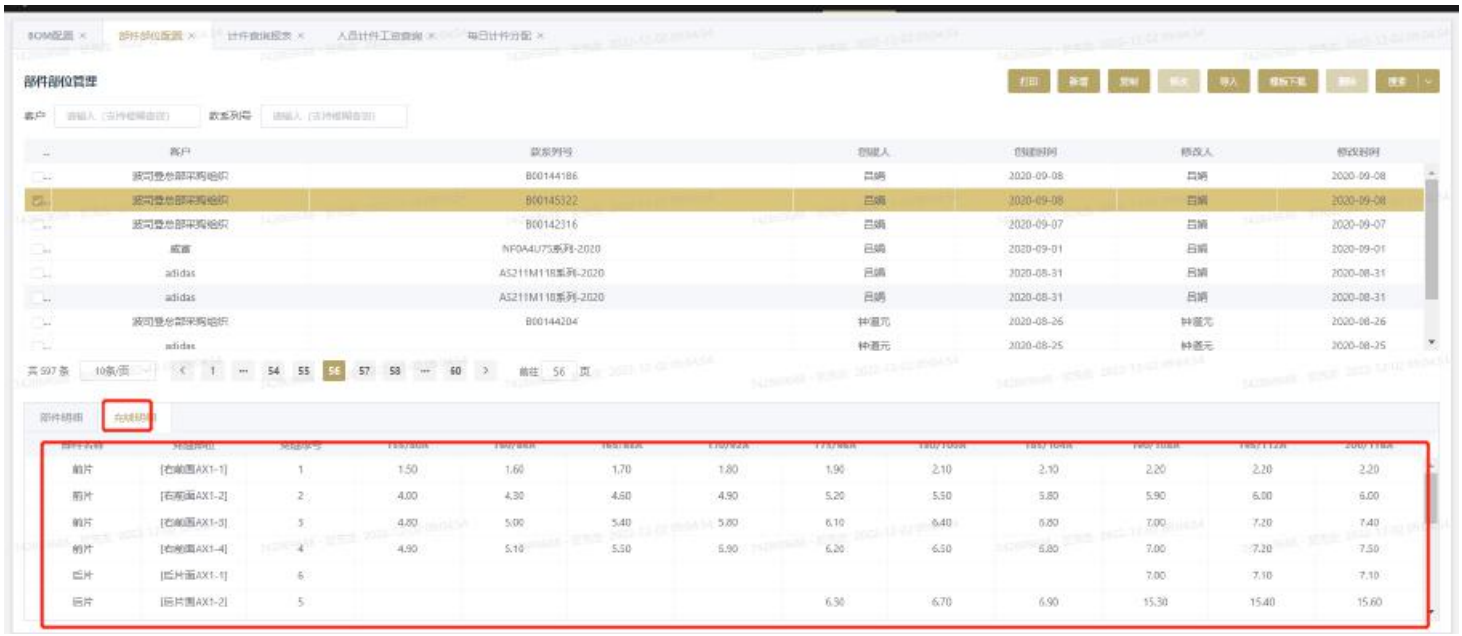
(2) 清空：清空搜索条件

(8)【部件明细】、【充绒明细】

选择一条数据，部件明细展示部件名称、裁片部位信息，如图所示：



选择一条数据，充绒明细展示部件名称、充绒部位、充绒序号、尺码信息，如图所示：



(9)【打印】

打印整件成衣条码，充绒机扫码后可以带出整件成衣的充绒信息

第三节　计划管理

一、生产订单排程

功能描述：新增外贸生产计划单，可进行外贸和内销以及特码定制生产计划单排程，可查询生产线排程计划详情，查询生产计划单用量明细。页面初始化如下图：

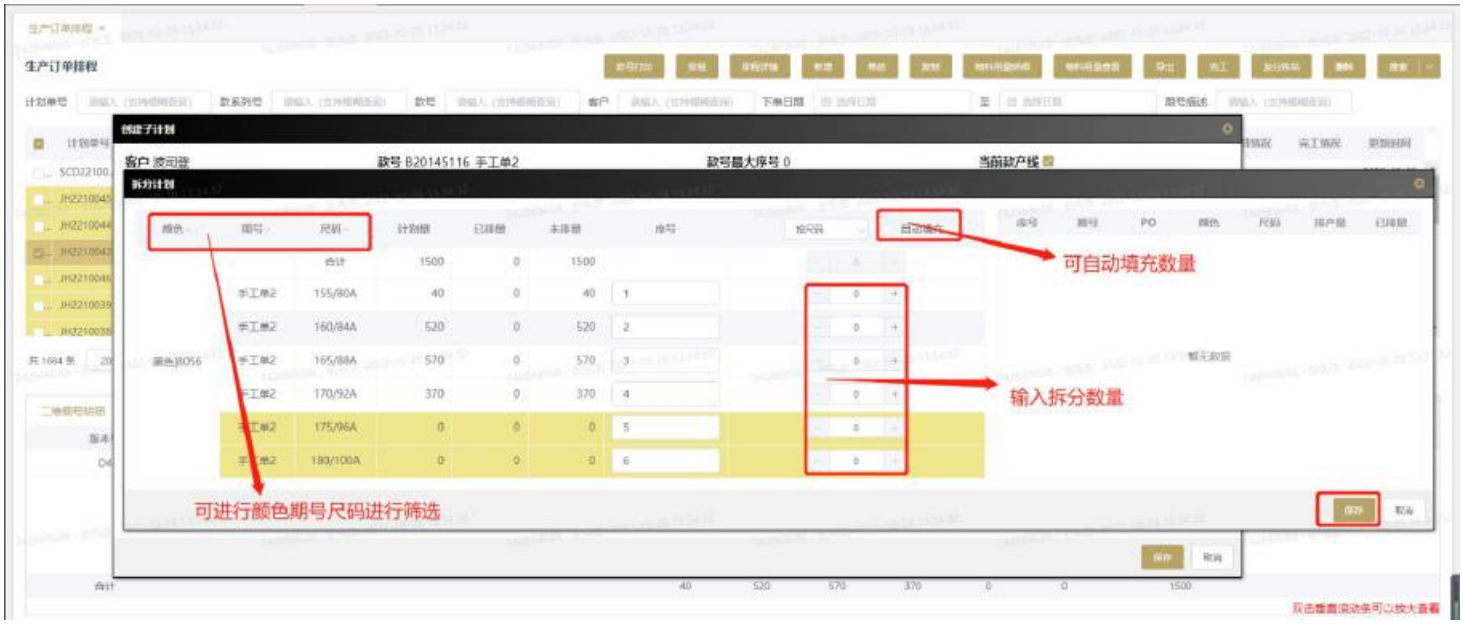
(1)【款号打印】

无

(2)【排程】

第一步：选中未排程结束的生产订单，点击【排程】按钮进行生产订单排程，输入车间产线选择订单开始时间以及订单结束时间，如不需要拆分订单，可在序号中直接输入生产序号，

第二步：如需要拆分订单输入车间产线已经开始结束时间，点击【拆分】按钮在弹框界面中可进行颜色期号尺码筛选，填写序号以及拆分数量最后点击保存



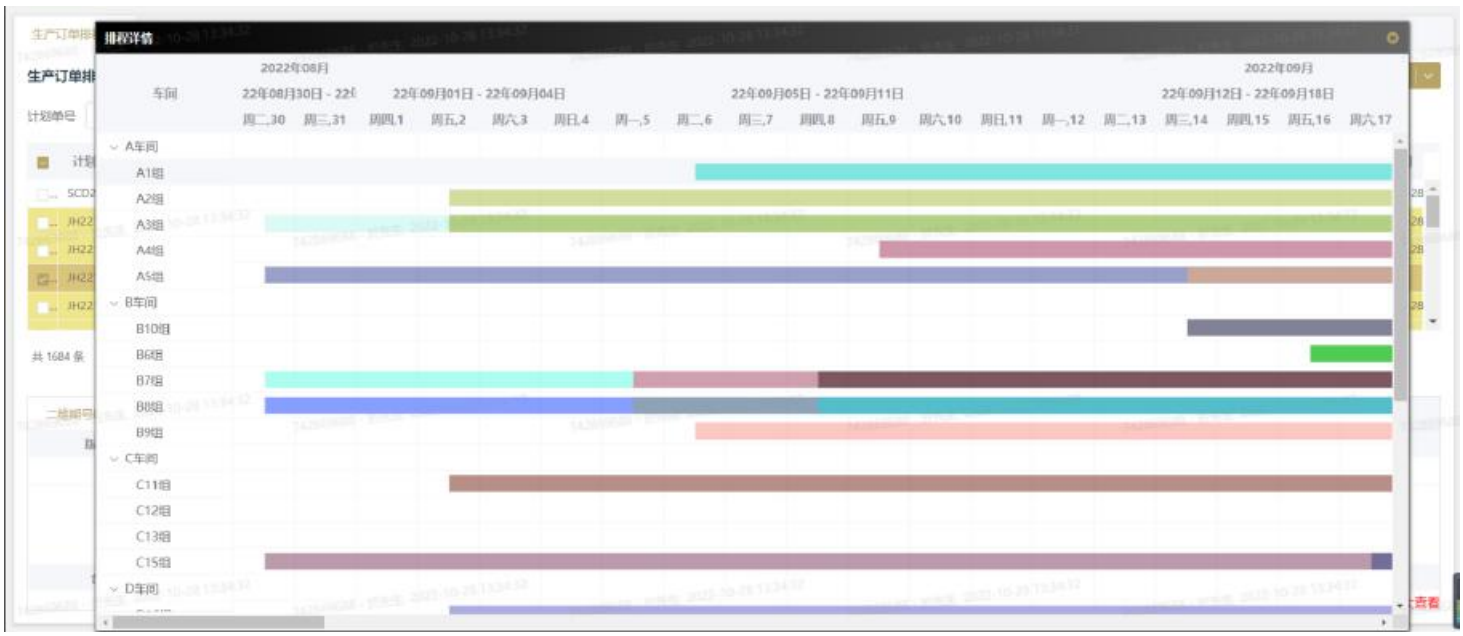
注意事项：可选择外发展线或暂定线，

外发线：当生产订单需要外发工厂生产时选择外发线，外发线分两种情况（外发裁剪）和（外发不裁剪），如需　要本工厂裁剪完成后外发给其他工厂生产时选择外发裁剪，不需要裁剪时选外发不裁剪。

暂定线：当生产订单无法进行准确的排程，但是需要进行裁剪时，可选择暂定线进行生产。

(3)【排程详情】

点击【排程详情】按钮，查看当前生产线排程订单周期，鼠标悬停在横柱显示生产款号以及开始时间和接收时间

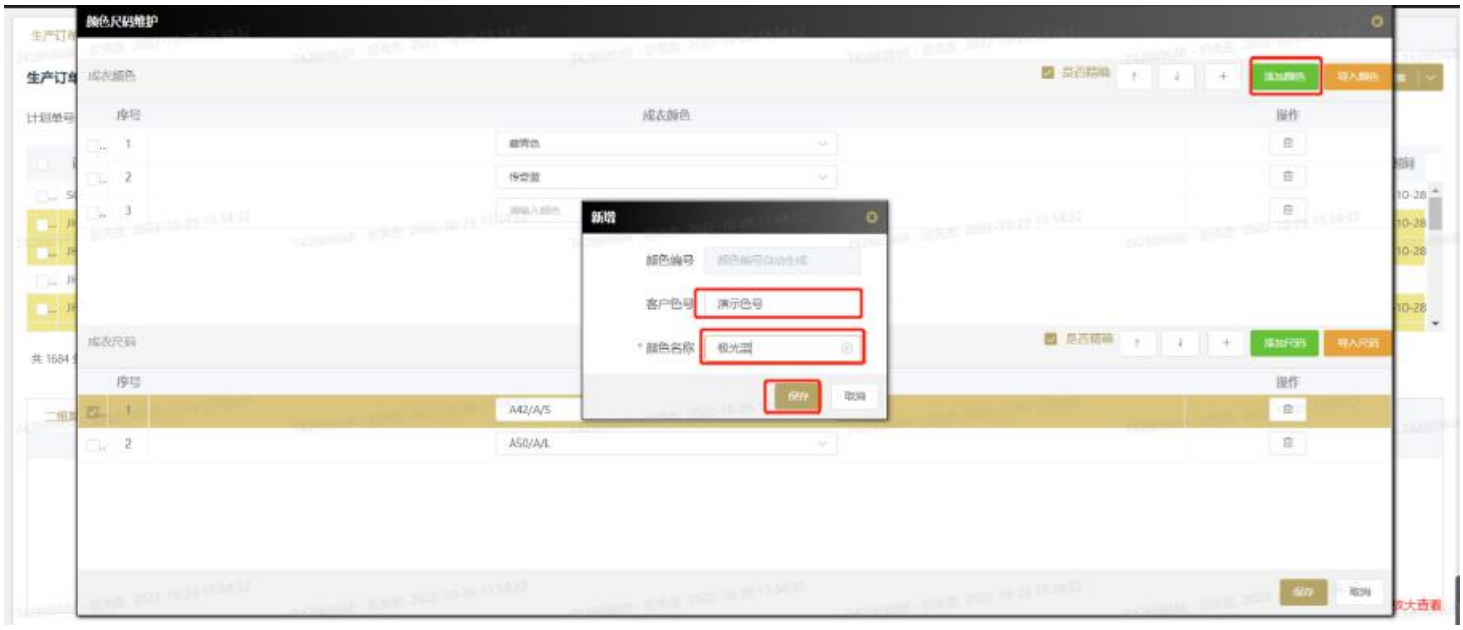


(4)【新增】

第一步：点击【新增】按钮进行新增生产计划单，可用于新增外贸订单，输入客户、款系列号、款号、款式

第二步：点击【颜色尺码维护】按钮进行维护颜色尺码，左上角【+】按钮添加颜色尺码行，在文本框中选择系统 已有颜色尺码，

如系统没有该颜色点击【添加颜色】按钮在弹框中输入客户色号以及颜色名称点击保存。

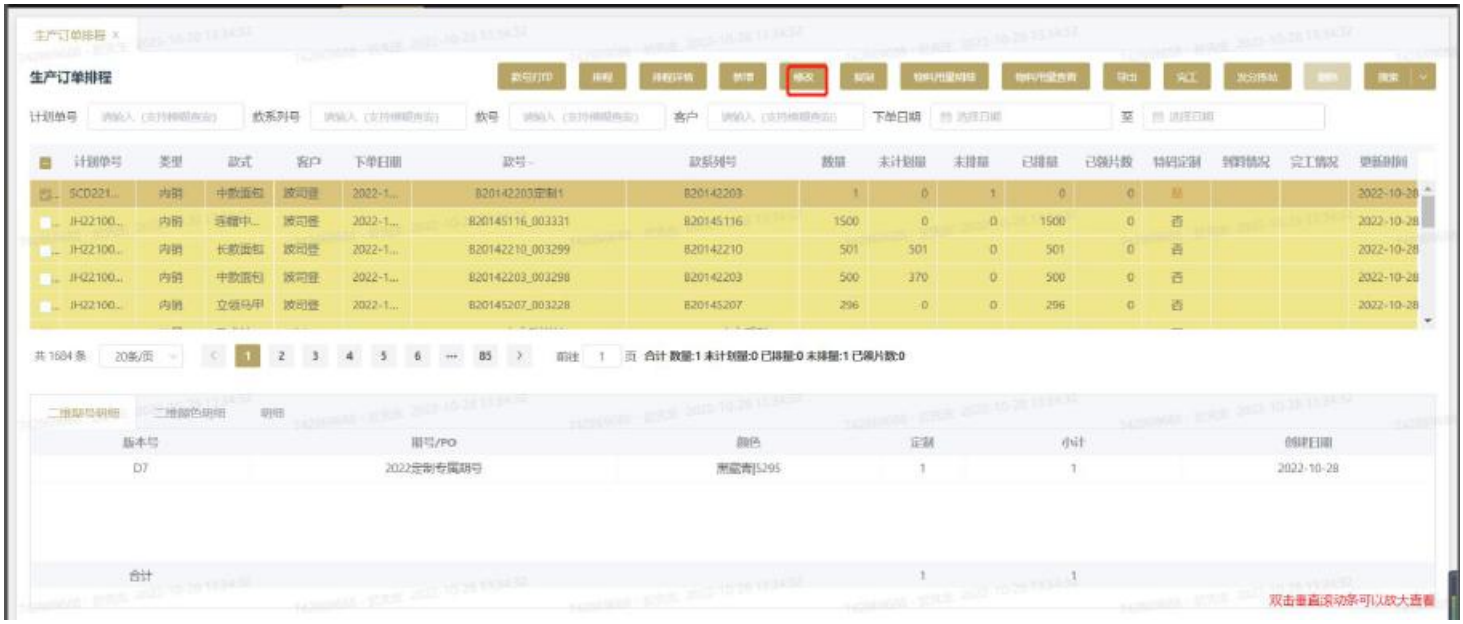


点击【导入颜色】可导入相同款系列号颜色，在弹框界面中输入款号点击保存，将其他款号的颜色导入到本单当中

第三步：添加期号/PO 号，点击中间【+】按钮添加 PO 行，在文本框中输入期号/PO 号，选中 PO 号后在对应的颜色尺码文本框中输入数量，点击【保存】按钮新增外贸订单完成

(5)【修改】

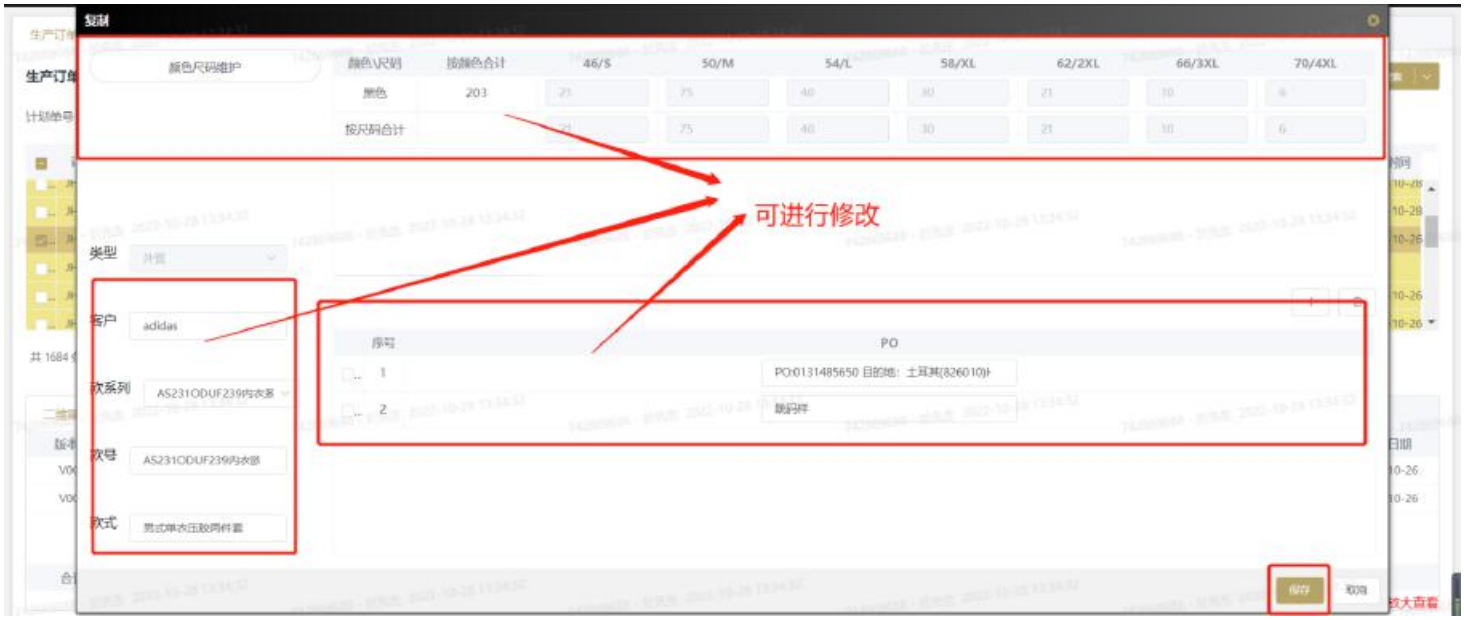
可对生产计划单进行修改，选中需要修改的生产计划单点击【修改】按钮，对生产计划单进行修改，可添加颜色尺码已经 PO 和订单数量。



注意项：已排程的生产计划单不能修改款号和款系列号，可进行添加 PO 号以及颜色尺码数量。

(6)【复制】

可用于外贸订单翻单，如果新的外贸订单颜色尺码和旧订单相同，可选中旧的外贸计划单点击【复制】按钮复制新的计划订单，可修改款系列号、款号、款式、颜色、尺码等信息。



(7)【物料用量明细】

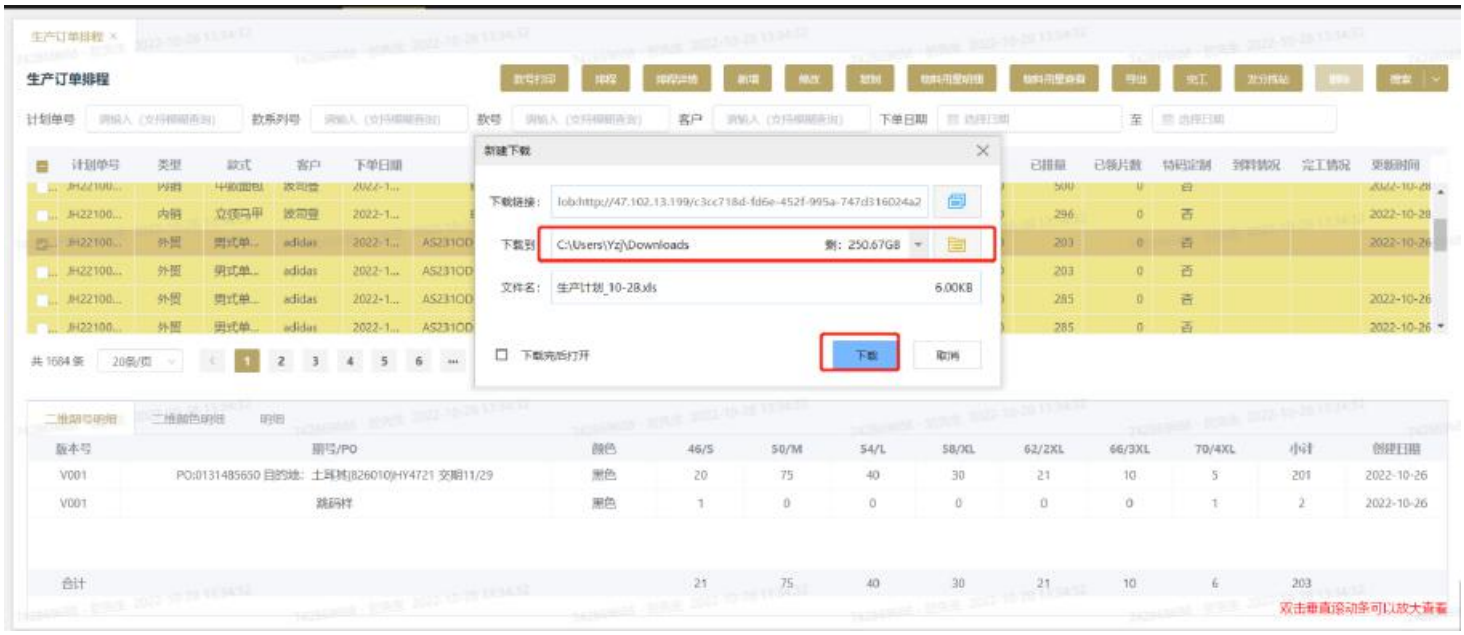
可用于查看该生产计划单物料用量明细，该订单 BOM 已经生产后选中生产计划单，点击【物料用量明细】按钮在　　弹框界面中查看物料用量明细。

(8)【物料用量查看】

可用于计划生产计划单用量明细，点击【物料用量查看】按钮输入款系列号，选中需要计算的款号（此处修改数量不影响生产计划单数量），给进行手动修改数量，点击计算结果

(9) 【导出】

导出生成计划单明细，选中需要导出的生产计划单，点击【导出】按钮在弹框中选择保存路径，点击【确定】按钮导出明细



(10) 【完工】

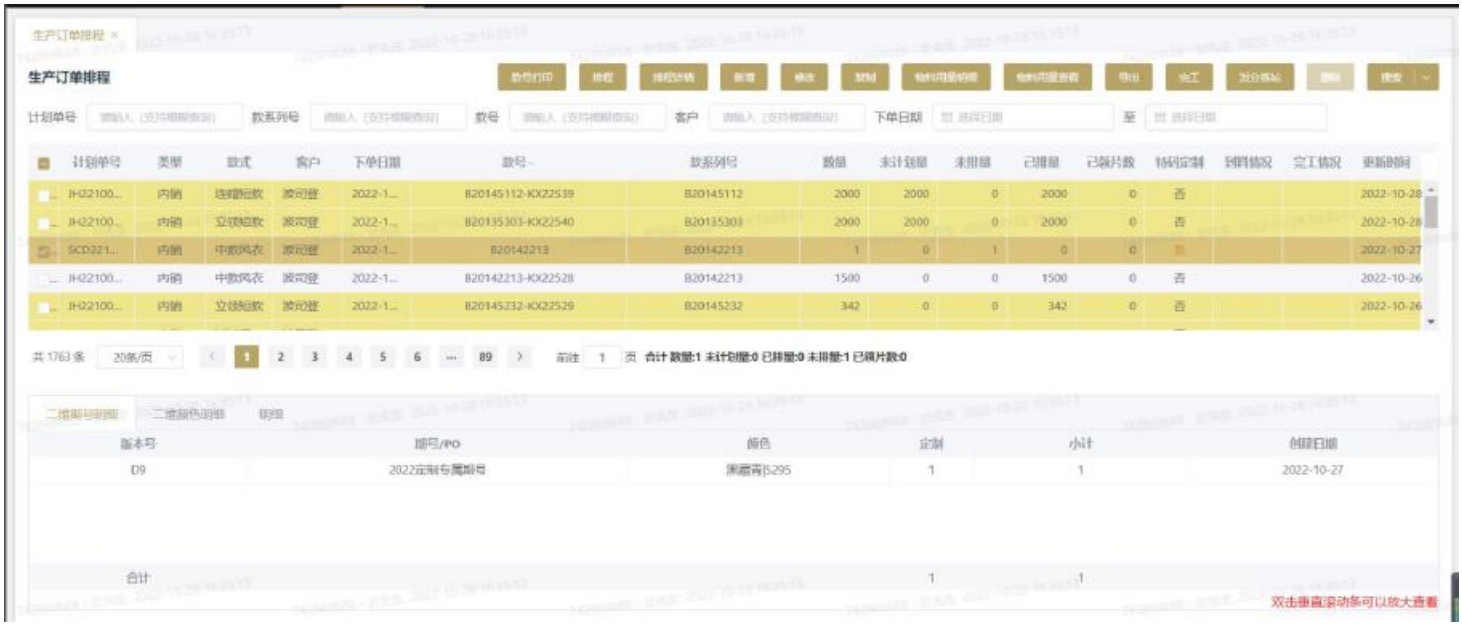
生产计划单已经全部完成生产，可点击【完工】按钮在弹框中输入已完成生产的款系列号确认完工

(11) 【发分拣站】

无

(12) 【删除】

选中需要进行删除的生产计划单点击【删除】按钮，当删除内销订单时，生产订单接收中该款的所有订单全部解除绑定，已经进行排程的生产计划单不允许删除，需要将子计划单全部删除



(13) 【搜索】

在表头条件文本框中输入条件点击【搜索】按钮快速查询生产计划单，支持模糊查询

二、生产子计划查询

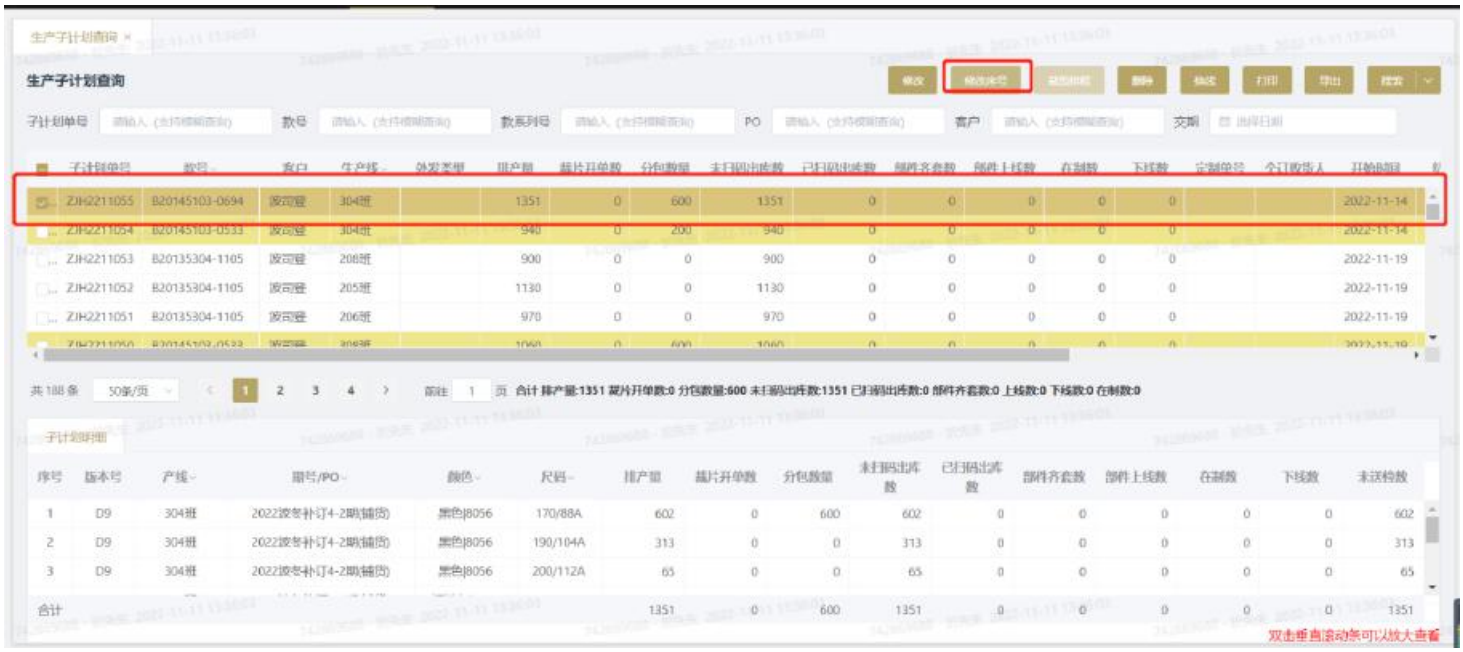
功能描述：展示生产小组排程分解情况，根据生产需求进行换线修改序号，通过子计划进行合并相同款系列下达裁剪计划，并展示工厂每个生产小组的生产进度情况。子计划单号背景颜色呈现浅黄色表示子计划已经进行裁片排程。页面初始化如下图

(1)【修改】

选中子计划单号，点击【修改】按钮进行修改计划开始时间和结束时间，当子计划单号已经进行了裁剪排程，不允许修改子计划排程数量。

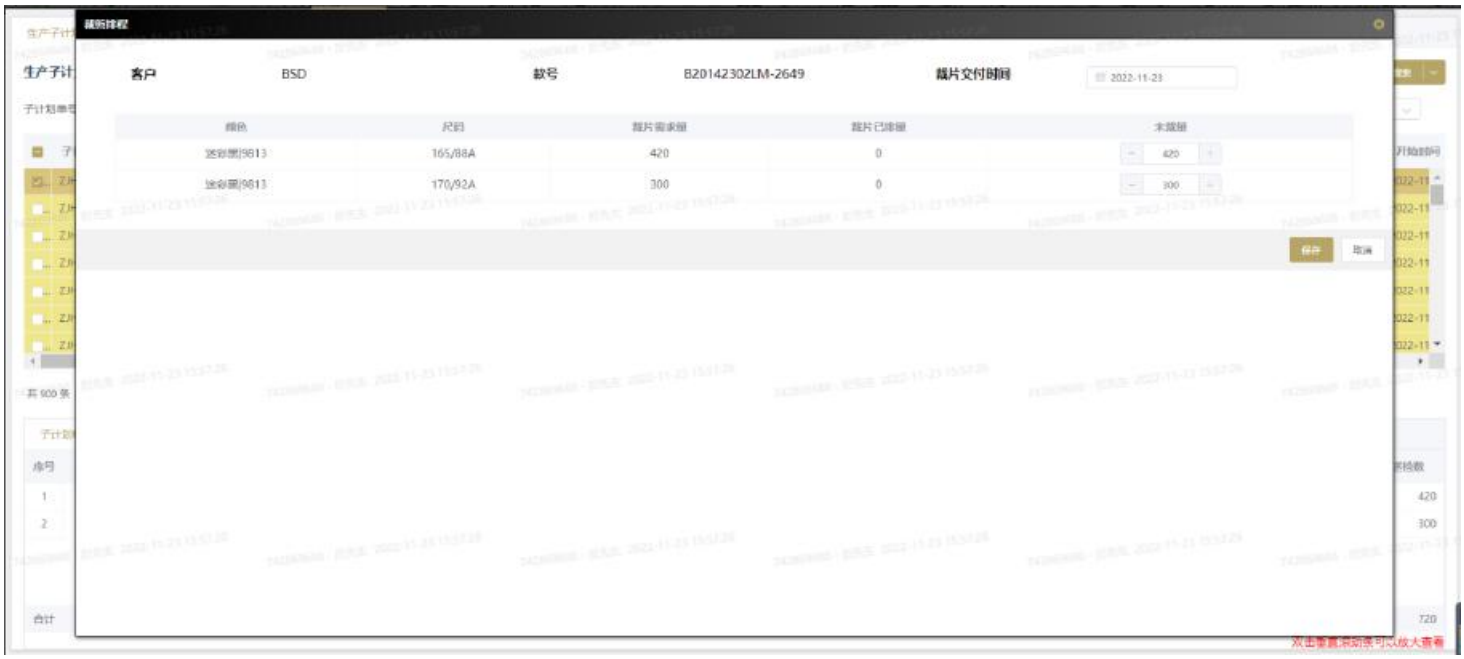
(2) 【修改序号】

选中子计划单号点击按钮【修改序号】按钮进行修改排程序号，当裁片已经被发片不允许修改序号。



(3)【裁剪排程】

选择一条未排裁剪计划的数据，点击“裁剪排程”按钮，系统弹框如下图



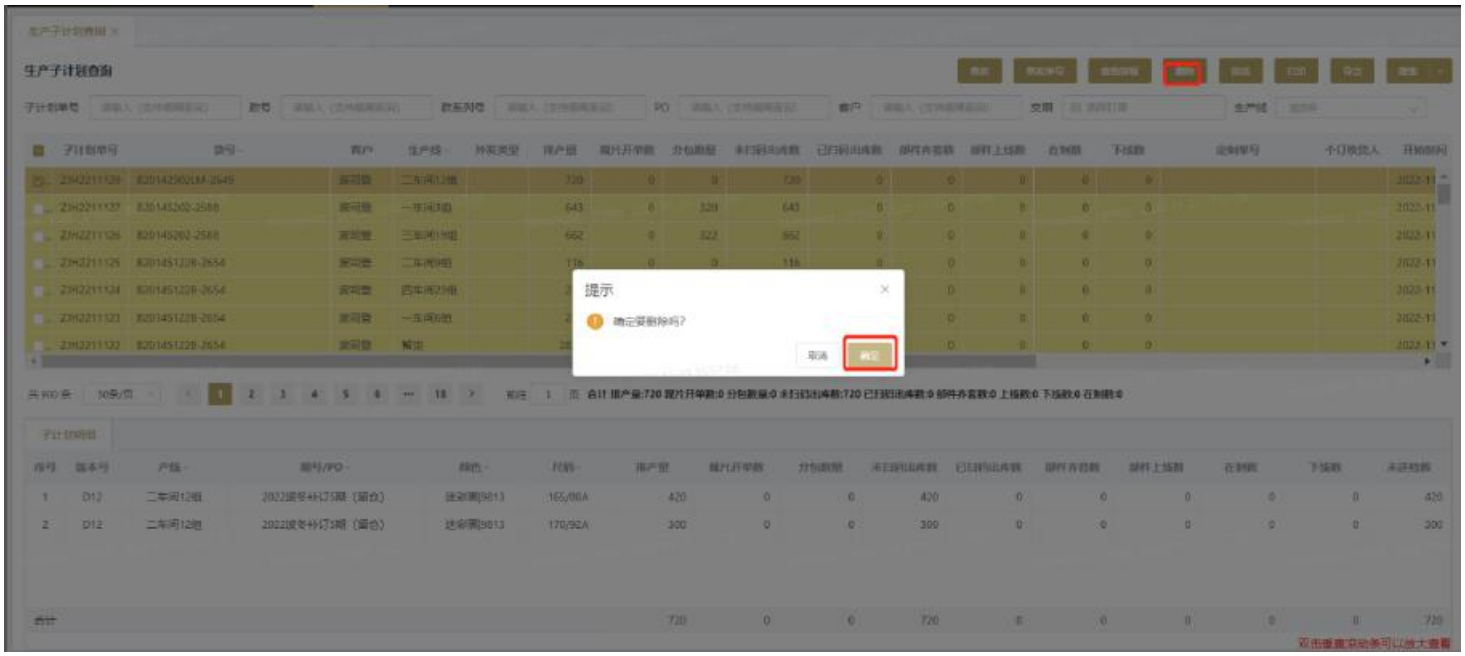
选择好裁片交付时间，填好未裁量

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(4)【删除】

选中一行数据，点击删除“按钮”，系统弹出是否删除的提示，如下图，点击“确定”即可将选中的记录删除；点击“取消”

即不进行该操作

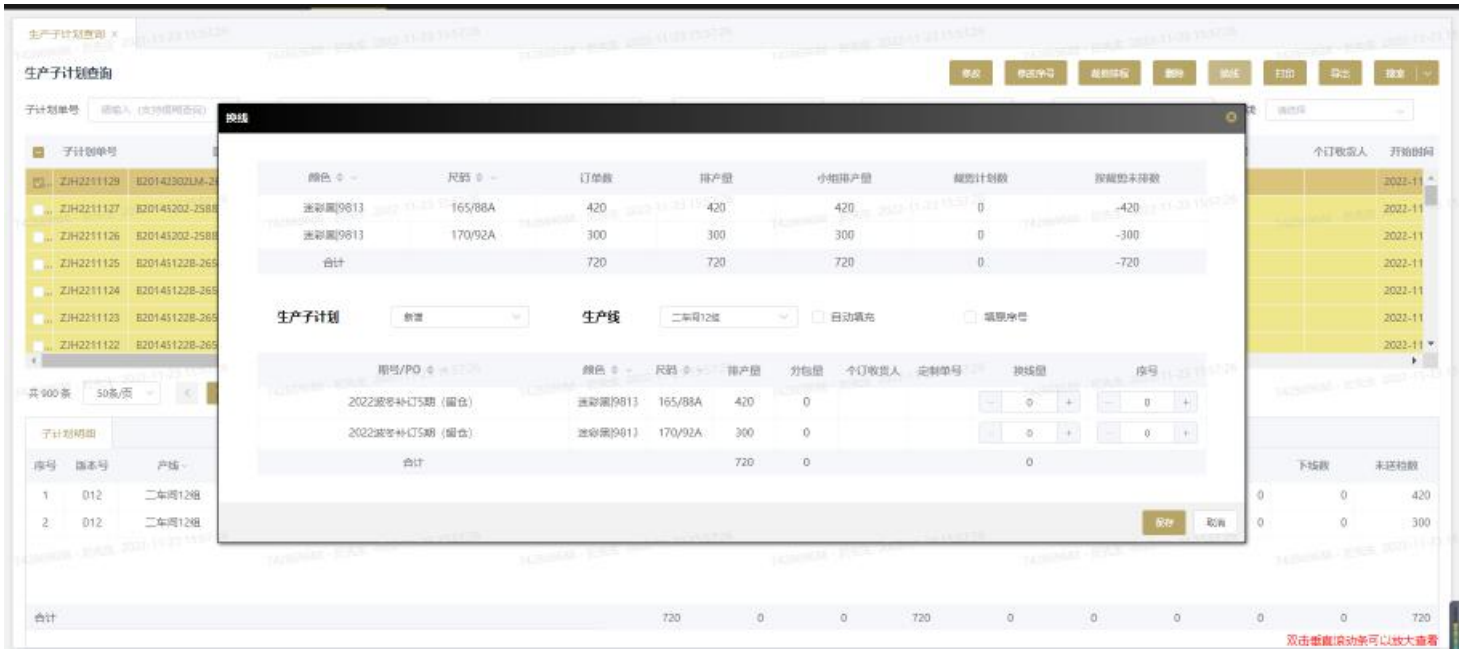


注：在裁片齐套之前计划可以删除，已经裁片齐套的不能删除计划

已经发片开单的子计划，无法换线、拆分计划、更改序号

(5)【换线】

选中一行数据，点击“换线”按钮，弹框如图所示：

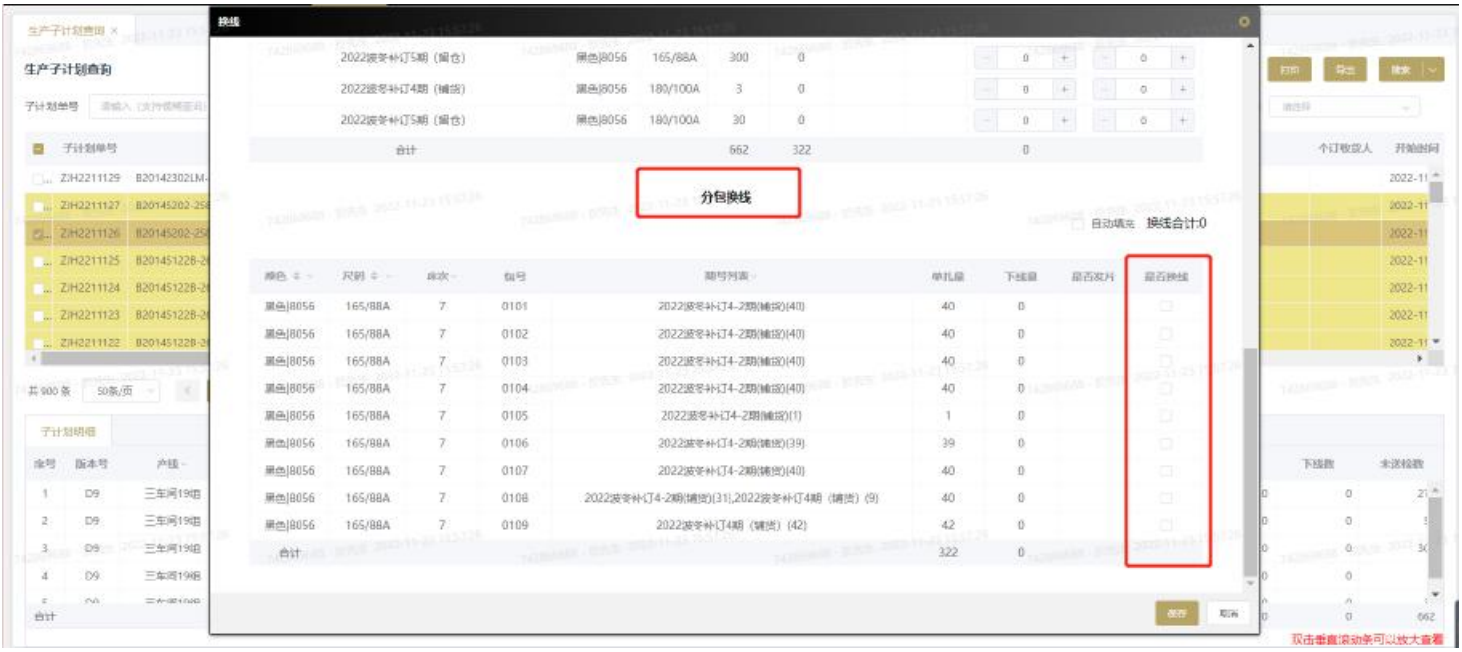


期号/PO、颜色、尺码可以进行筛选排序，勾选自动填充，换线量自动把排产量填充进来；最大序号显示该产线最大的序号，便于生产科填写序号

子计划换线到外发不裁剪的时候，系统会验证换线的成衣数量是否已列入裁剪计划，如果已经列入裁剪计划，则不可换线，需将该数量的裁剪计划取消才能换线

分包换线

已经发片是不能分包换线的，未发片可以通过勾选文本框进行换线，如图所示



(6)【打印】

选择一条生产子计划单或者同款号同产线的多个生产子计划单，点击“打印”按钮，如图所示

生产子计划单

单号: ZJH2010177

产线: E车间22线　**开始时间:** 2020-10-30

客户: 波司登总部采购组织　**款号:** B00145322_24322　**款系列:** B001453

制单人: 黄海娣　**打印人:** 管理员　**打印时间:** 2020-10

序号	期号	颜色	尺码	排产量	裁片开单数	分包数量	未扫码出库数	已扫码出库数	部件齐套	部件上线	在制数	下线数
5	2020波正5-5期	环保绿4289	165/88A	23	0	0	23	0	0	0	0	0
6	2020波正5-5期	环保绿4289	170/92A	79	0	0	79	0	0	0	0	0
7	2020波正5-5期	黑色8056	180/100A	70	0	0	70	0	0	0	0	0
8	2020波正5-5期	黑色8056	170/92A	69	0	0	69	0	0	0	0	0

生产子计划单

单号: ZJH2010177

产线: E车间22线　**开始时间:** 2020-10-30

客户: 波司登总部采购组织　**款号:** B00145322_24322　**款系列:** B001453

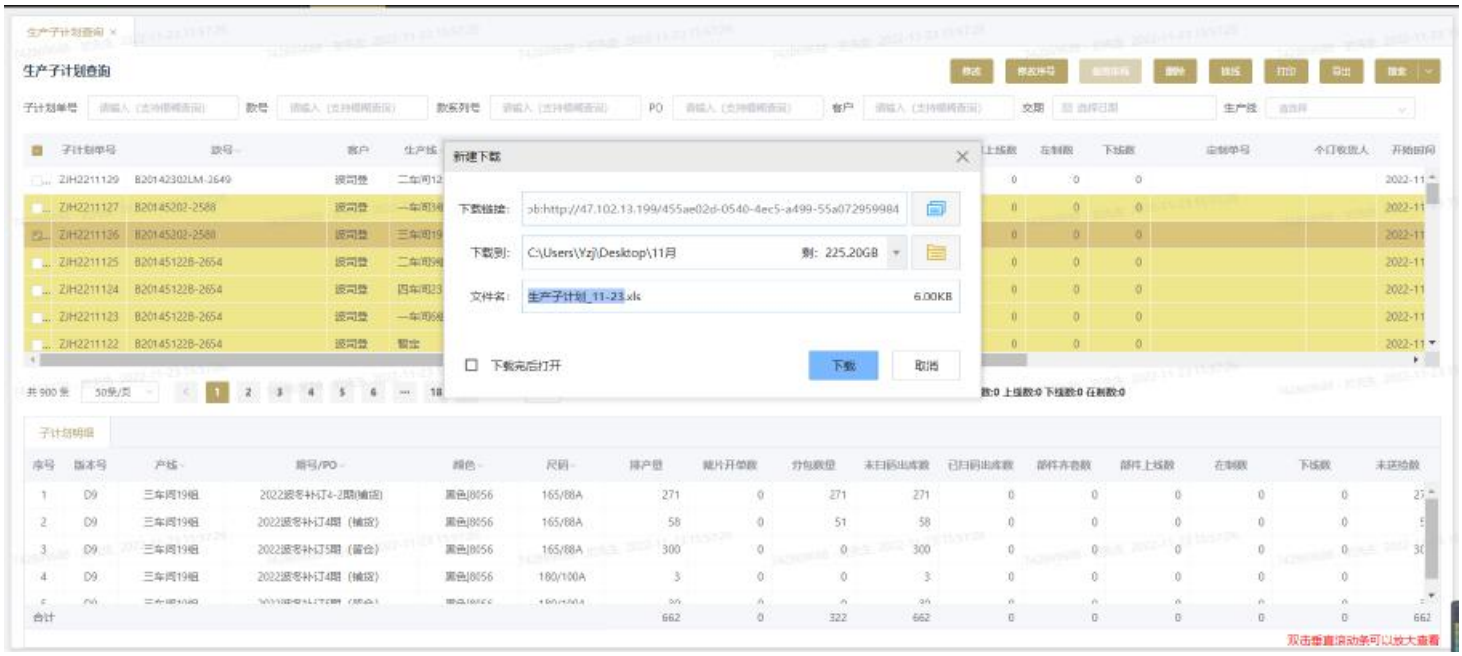
制单人: 黄海娣　**打印人:** 管理员　**打印时间:** 2020-10

序号	期号	颜色	尺码	排产量	裁片开单数	分包数量	未扫码出库数	已扫码出库数	部件齐套	部件上线	在制数	下线数
9	2020波正5-5期	黑色8056	165/88A	151	0	0	151	0	0	0	0	0
10	2020波正5-5期	黑色8056	160/84A	244	0	0	244	0	0	0	0	0
合计				1474	0	0	1474	0	0	0	0	0

注：没有排序号不会打印出来

(7)【导出】

选择一条生产子计划单，点击“导出”按钮，选择下载路径进行下载如图所示：

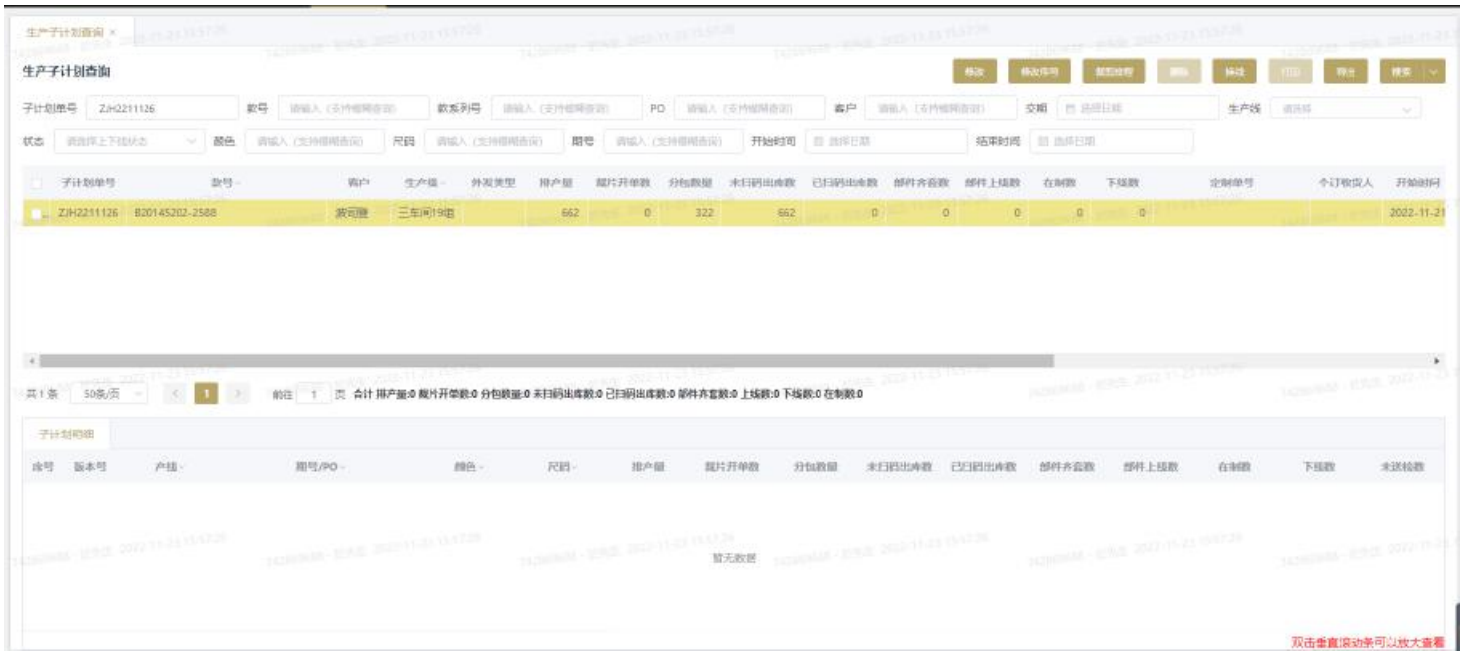


(8)【搜索】

根据子计划单号、款号、po、客户、交期、生产线、颜色、尺码、期号、开始时间、结束时间这些搜索条件（支持模糊查询），点“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据，“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

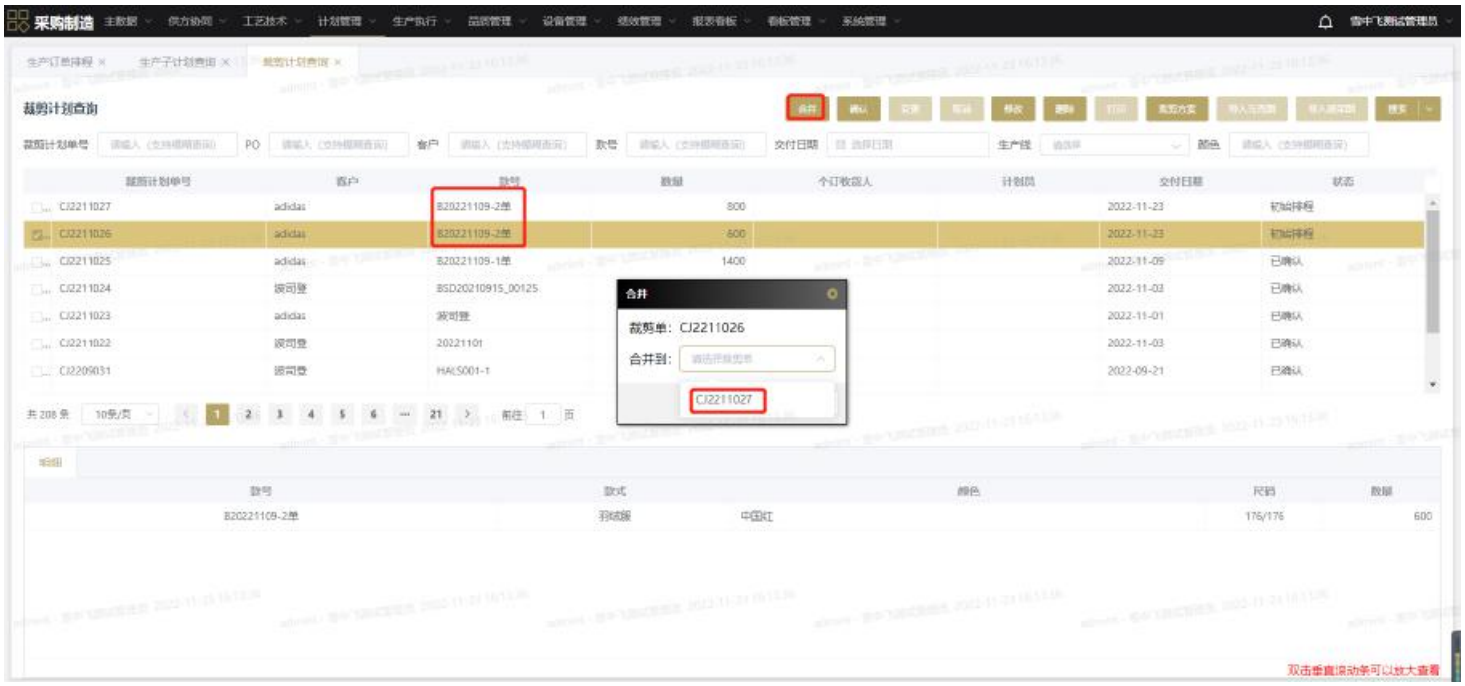

生产子计划查询
子计划单号
ZJH2211126
款号
款式列号
PO
客户
交期
生产线
状态
颜色
尺码
期号
开始时间
结束时间
子计划单号
款号
客户
生产线
外发类型
排产量
裁片开单数
分包数量
未扫码出库数
已扫码出库数
部件齐套数
部件上线数
在制数
下线数
定制单号
今订收货人
开始时间
ZJH2211126
B20145202-2588
波司登
三车间19组
662
0
322
662
0
0
0
0
0
2022-11-21
合计 排产量:0 裁片开单数:0 分包数量:0 未扫码出库数:0 已扫码出库数:0 部件齐套数:0 上线数:0 下线数:0 在制数:0
子计划明细
序号
版本号
产线
期号/PO
颜色
尺码
排产量
裁片开单数
分包数量
未扫码出库数
已扫码出库数
部件齐套数
部件上线数
在制数
下线数
未送检数
暂无数据
双击垂直滚动条可以放大查看

三、裁剪计划查询

功能描述：展示已排裁剪计划的款号信息，根据物料到库情况，以及车间生产情况制作裁剪方案，可导入唛架图和马克图，通过生产台面计划下达按钮，将唛架图上传给自动裁床，进行自动裁床裁剪，页面初始化如下：

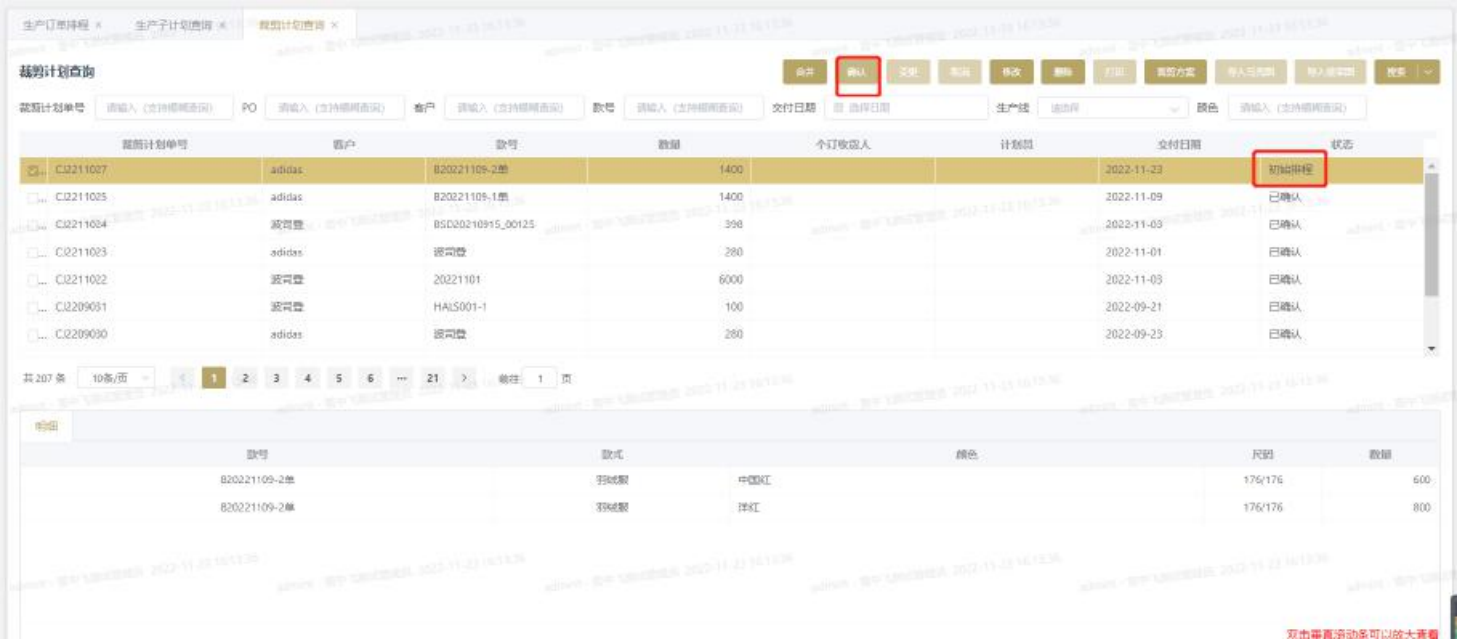
（1）【合并】

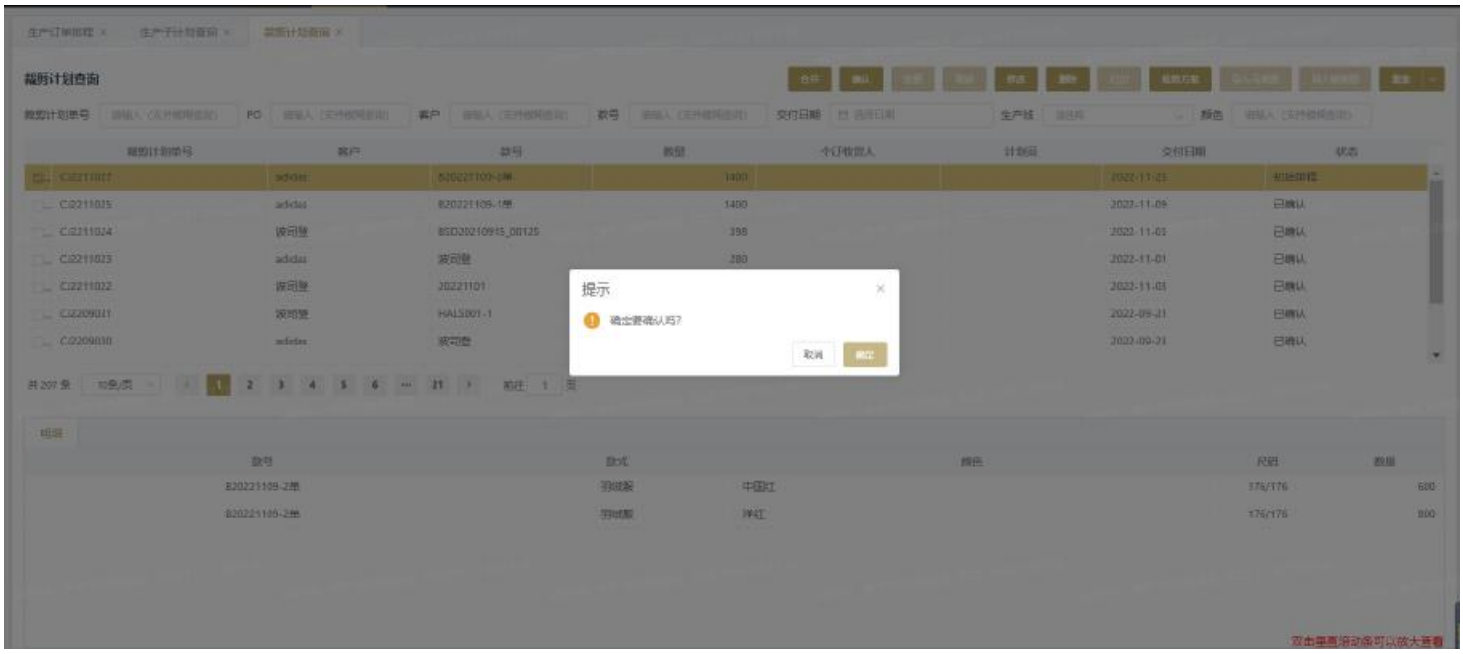
选中一条裁剪计划单号，点击【合并】按钮，在弹框中下拉选择需要合并一起裁剪的裁剪计划单，注：只有相同款号的两个裁剪计划单号才能合并，不相同的款号，BOM 有可能不一致，所以不能合并裁剪。如图所示：

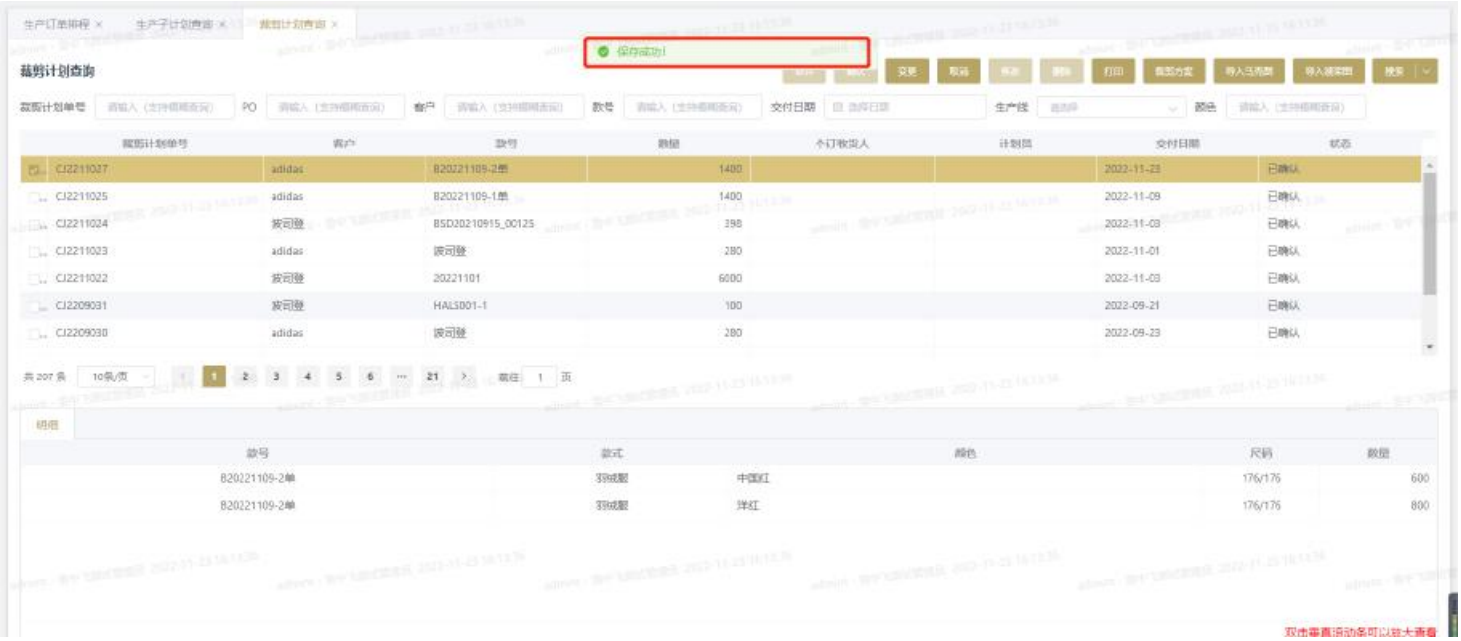


（2）【确认】

选中一天状态为‘初始排程’的裁剪计划单，确认这条裁剪排程计划信息无误点击确认，确认后的裁剪计划单无法删除，需取消后才能删除，确认订单信息点击确认后系统提示保存成功，如图所示：





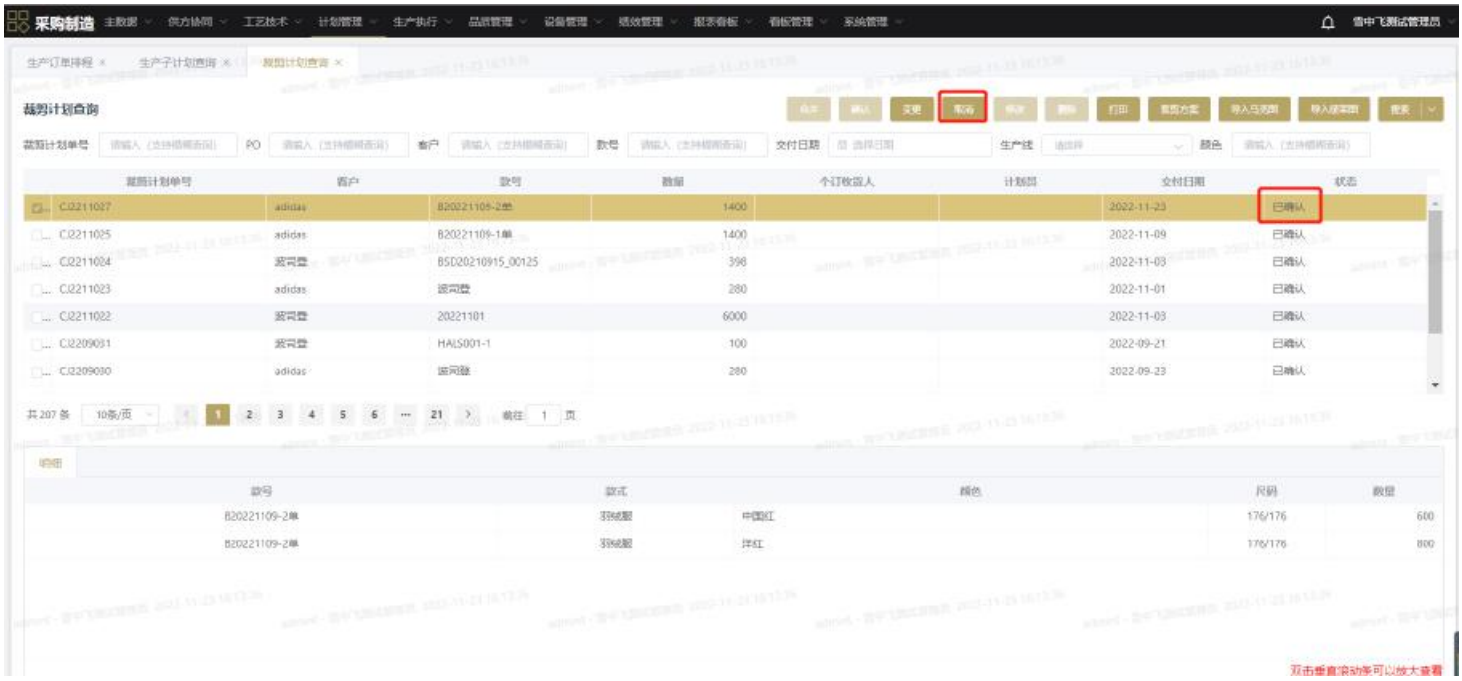


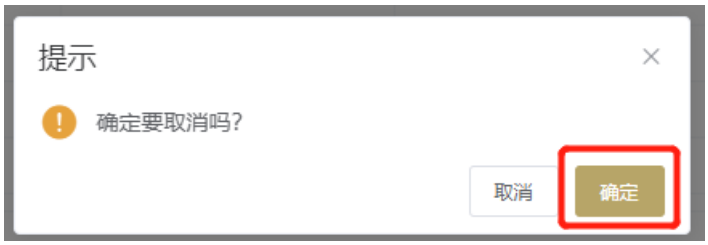
（3）【变更】

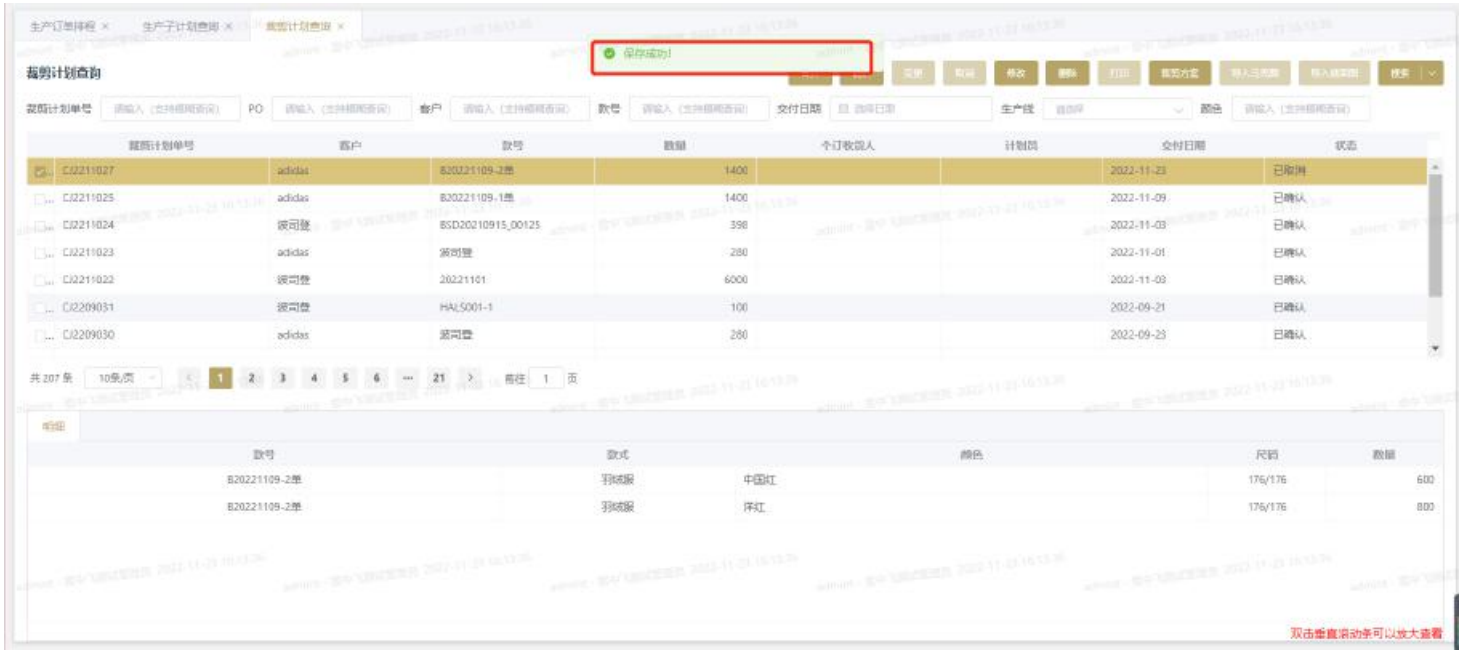
选择一条裁剪计划单号，点击【变更】按钮，可进行修改裁剪数量，修改的裁剪数量不允许超过订单数量，如下图所示：

（4）【取消】

选中一条状态为‘已确认’的裁剪计划单，点击【取消】按钮，取消后可进修改删除。如图所示：





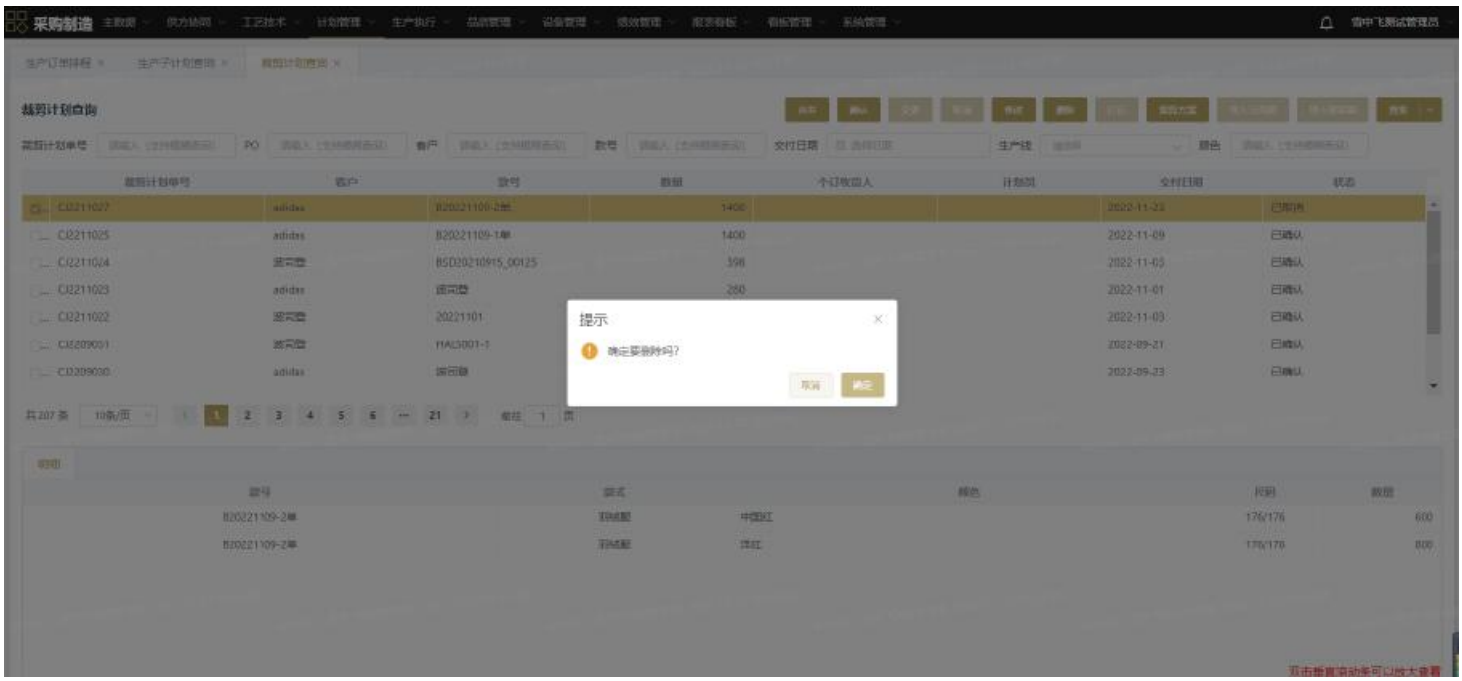


（5）【修改】

选择一条裁剪计划单号，该裁剪计划单状态不能为‘已确认’状态，如果已确认状态需要先点击【取消】按钮，然后点击【修改】按钮，可进行修改裁剪数量，修改的裁剪数量不允许超过订单数量，如下图所示：

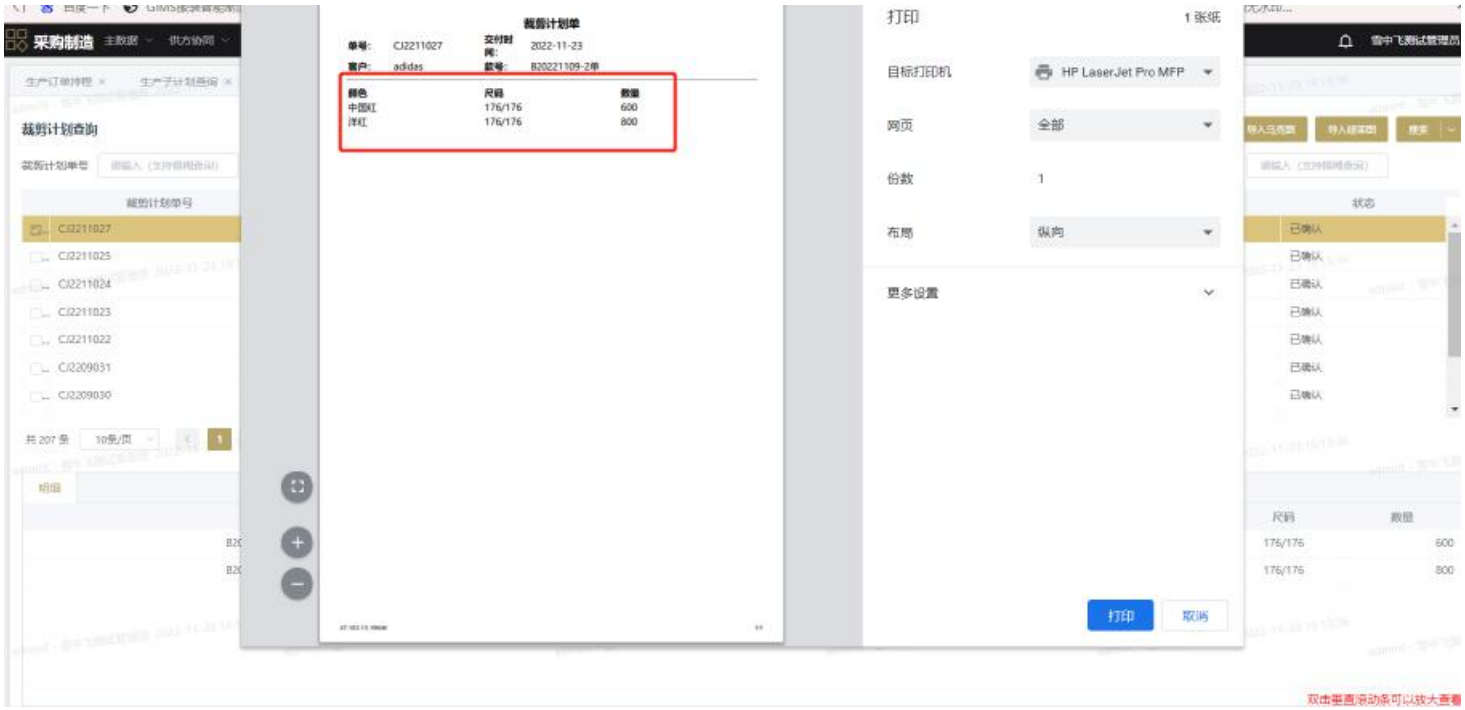
（6）【删除】

选择一条未确认的数据，点击“删除”按钮，如果裁剪计划单已经指定台面计划，无法删除需要将台面计划删除后再进行删除裁剪计划单，如图所示：



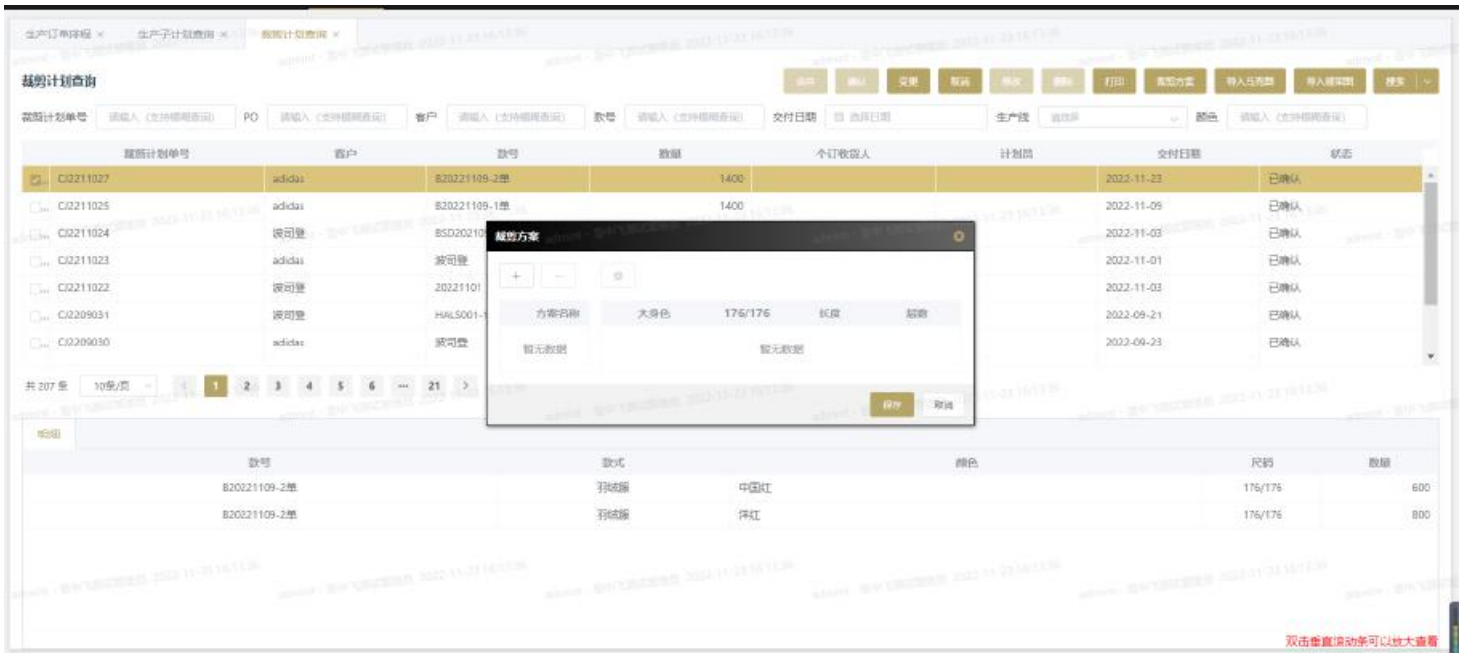
（7）【打印】

选择一条裁剪计划单，点击打印按钮，未确认的裁剪计划单无法进行打印，需先进行确认，如图所示

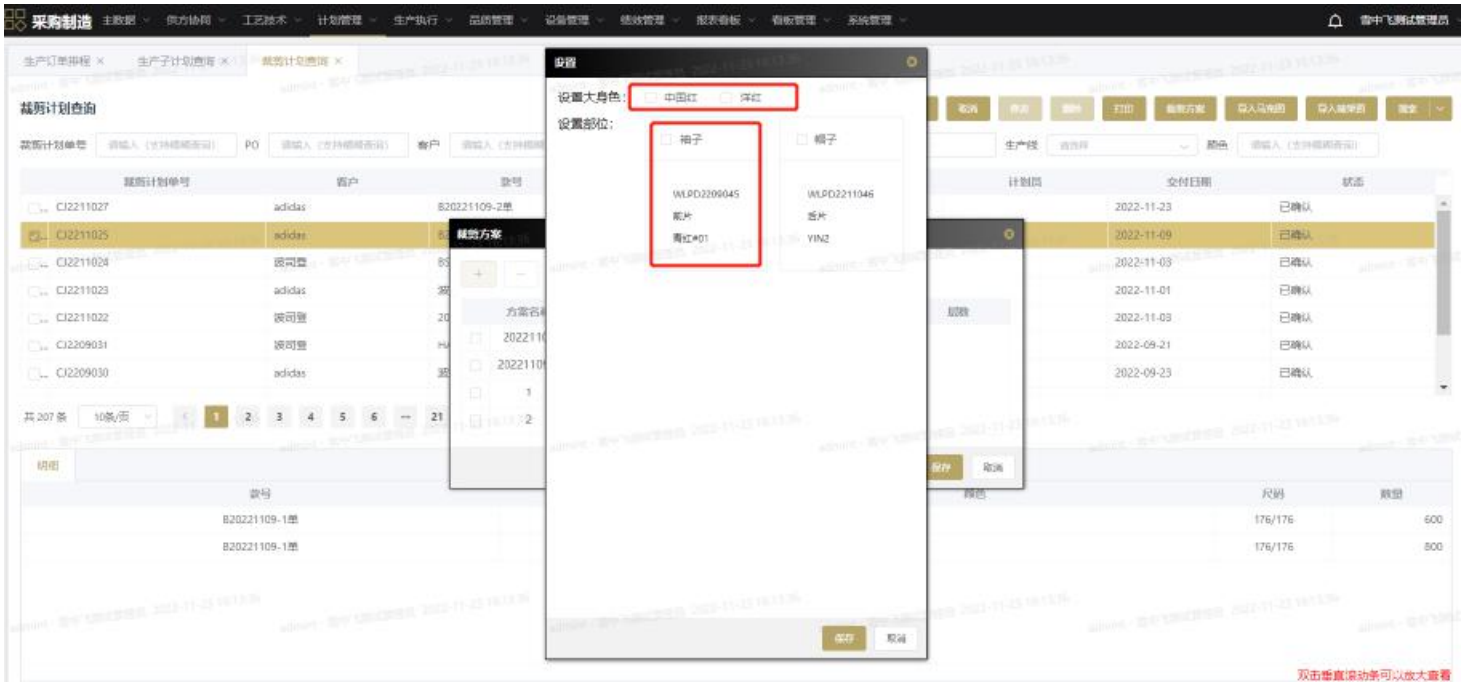


（8）【裁剪方案】

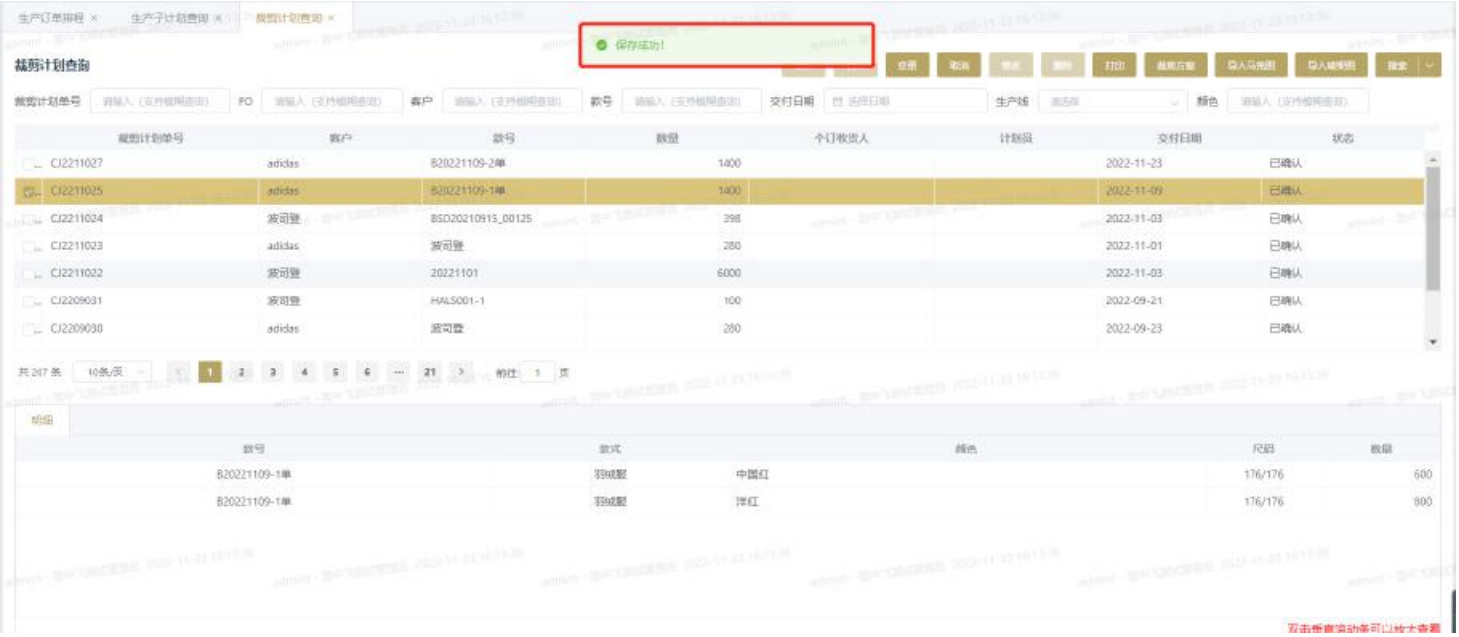
第一步：选择一条裁剪计划单，点击【裁剪方案】按钮，如下图所示：



第二步：点击左上角【+】号按钮，弹框界面中现改款的颜色信息和面料信息，选择需要裁剪的颜色和面料，点击【保存】按钮，如下图所示：



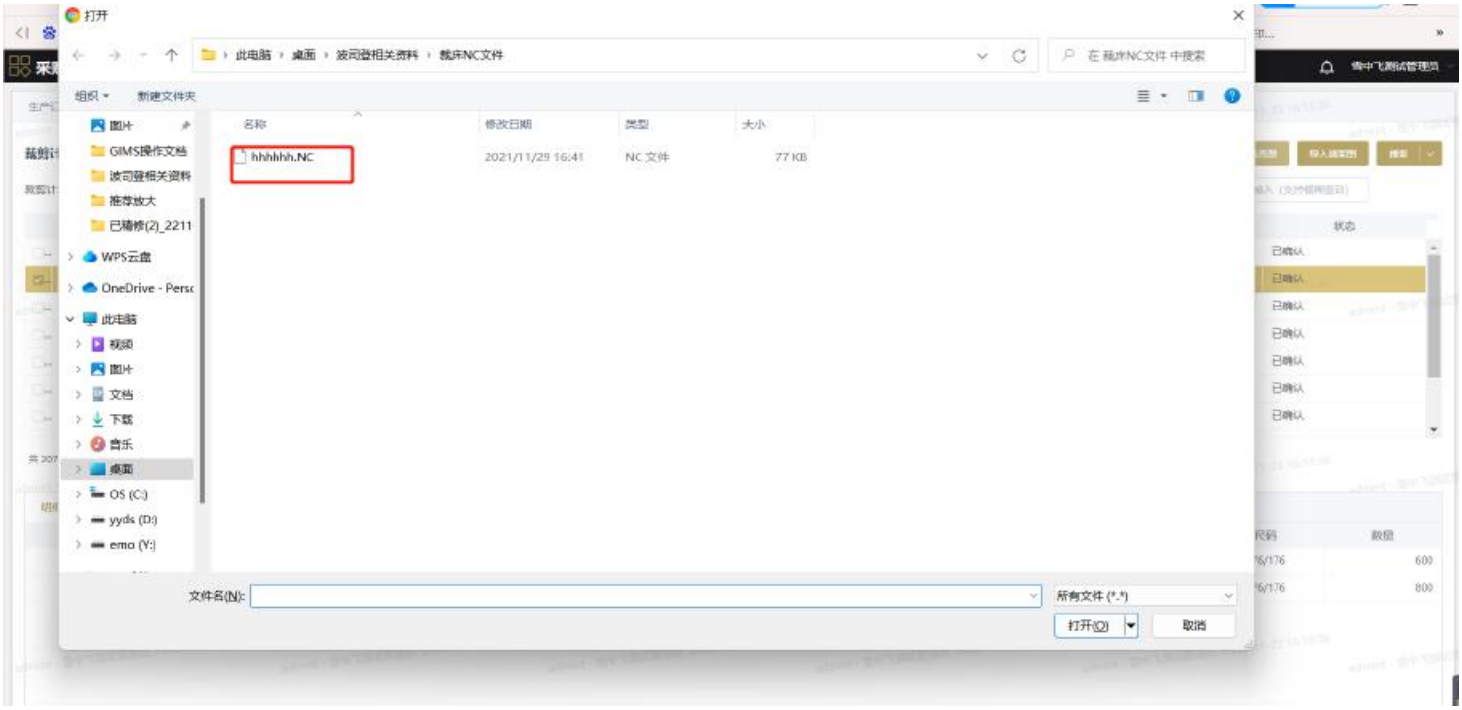
第三步：在方案名称输入栏中输入方案名称，最好能标识裁剪的尺码和颜色已经配比，方便后续核查数据信息，然后在配置栏中输入对应的尺码配比，再输入相应的面料层数。最后点击保存按钮，如下图所示：



注意：在对应尺码下面的数量为未做方案数量，不是未裁剪数量。

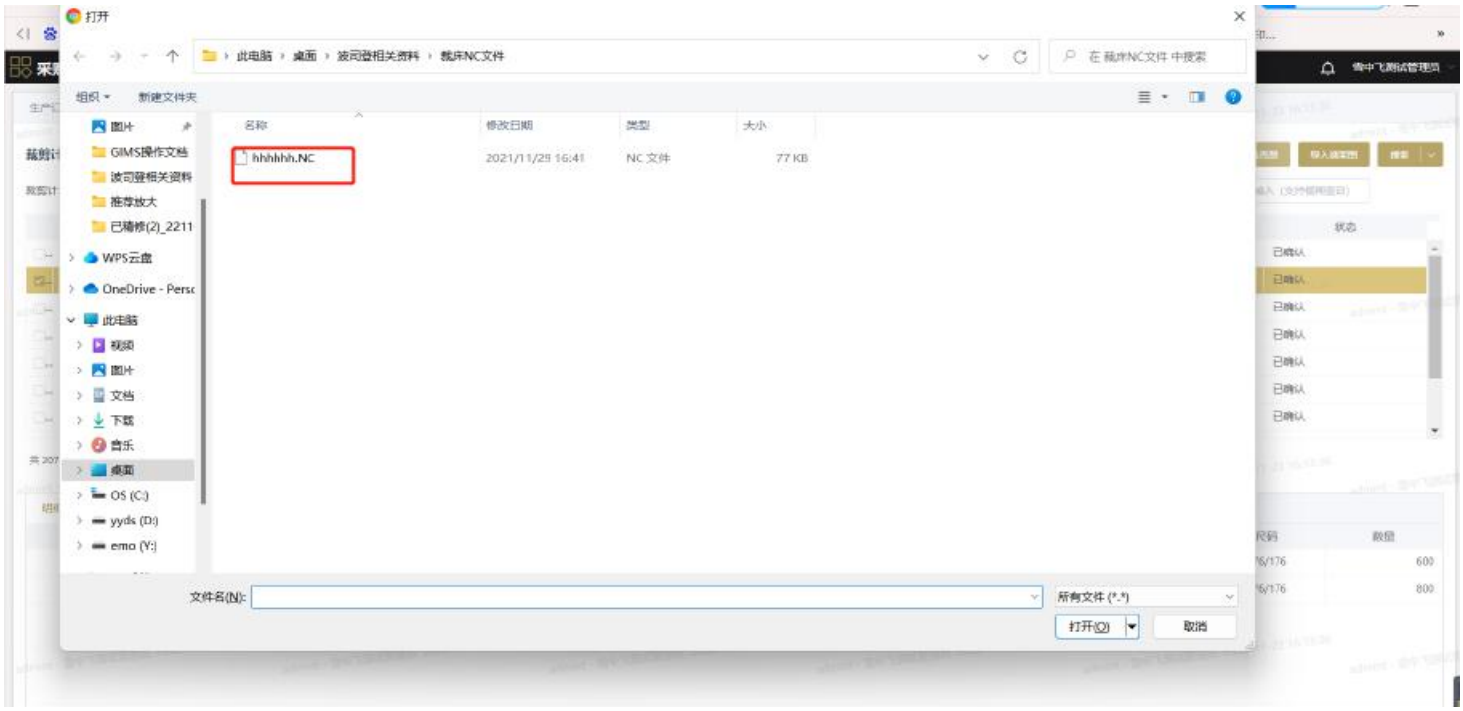
（9）【导入马克图】

选中需要导入马克图的裁剪计划单，点击【导入马克图】按钮，选中对应的马克图文件，进行上传。如图所示：



（10）【导入唛架图】

选中需要导入马克图的裁剪计划单，点击【导入唛架图】按钮，选中对应的马克图文件，进行上传。如图所示：



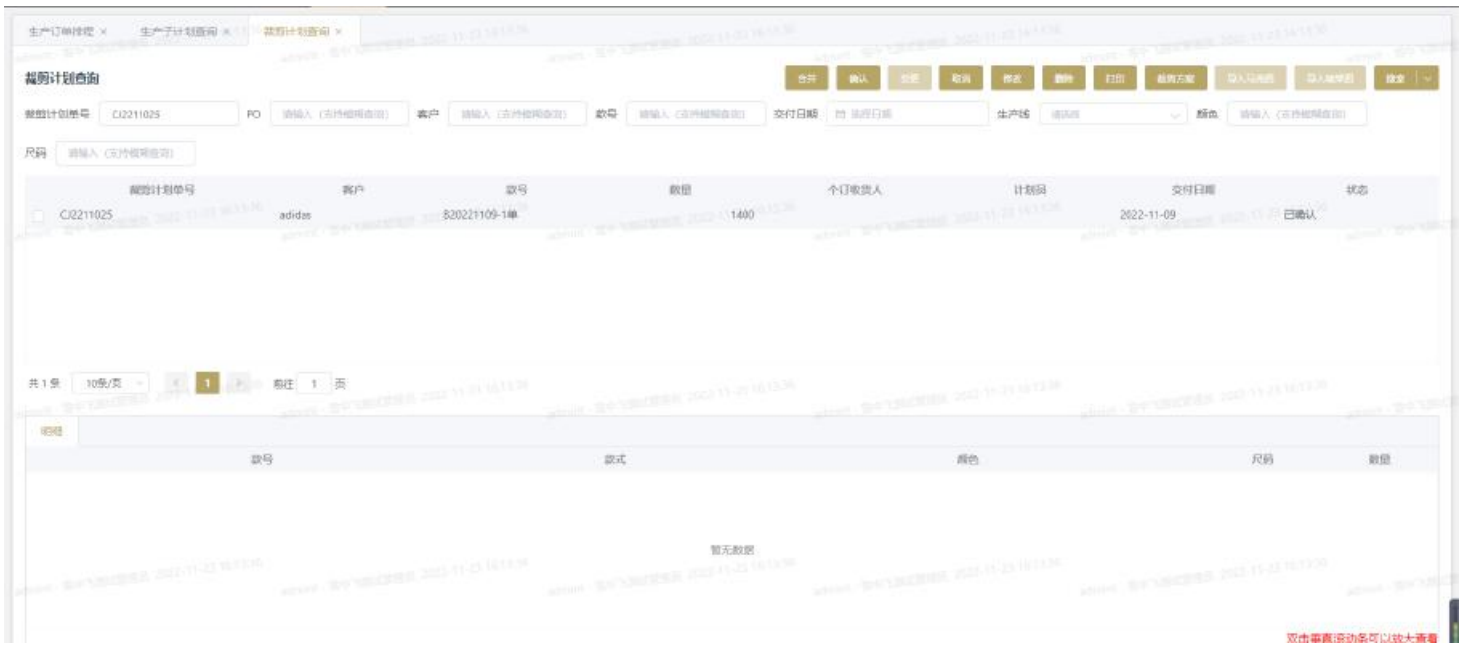
（11）【搜索】

根据裁剪计划单号、po、客户、交付日期、生产线、颜色、尺码这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

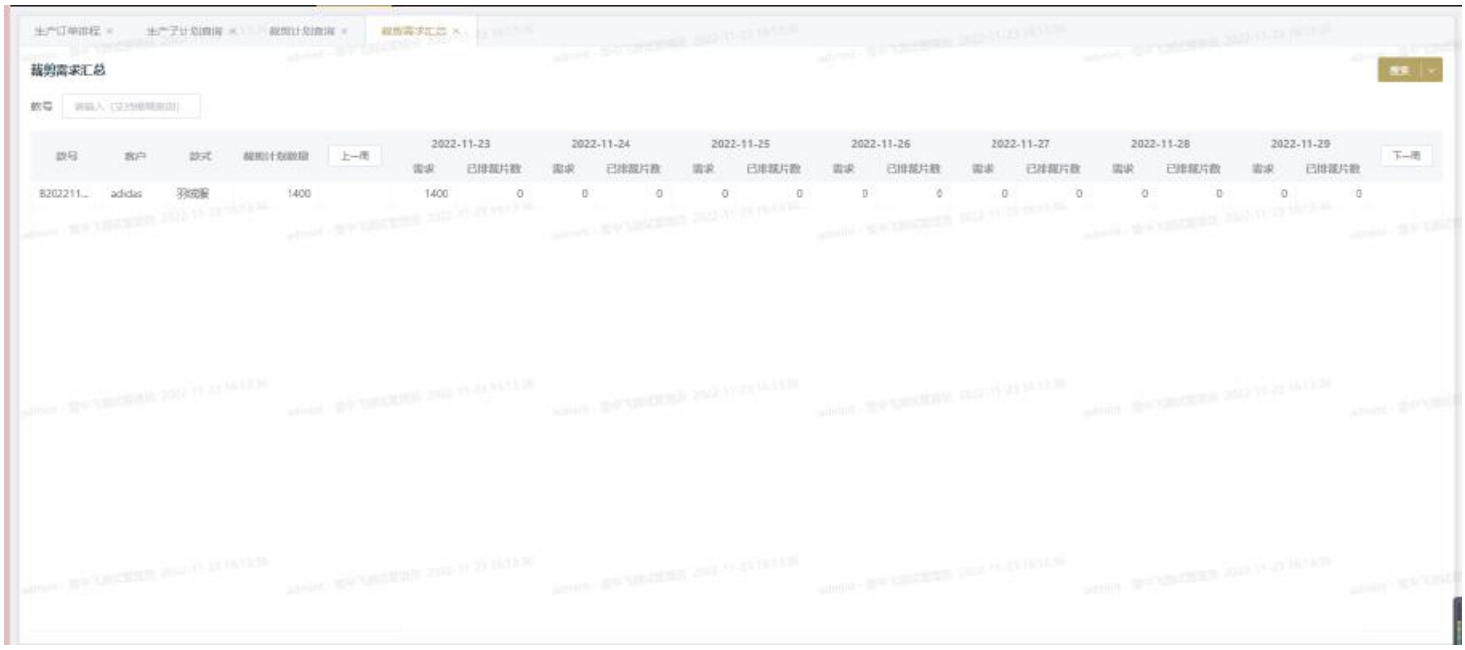
(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件



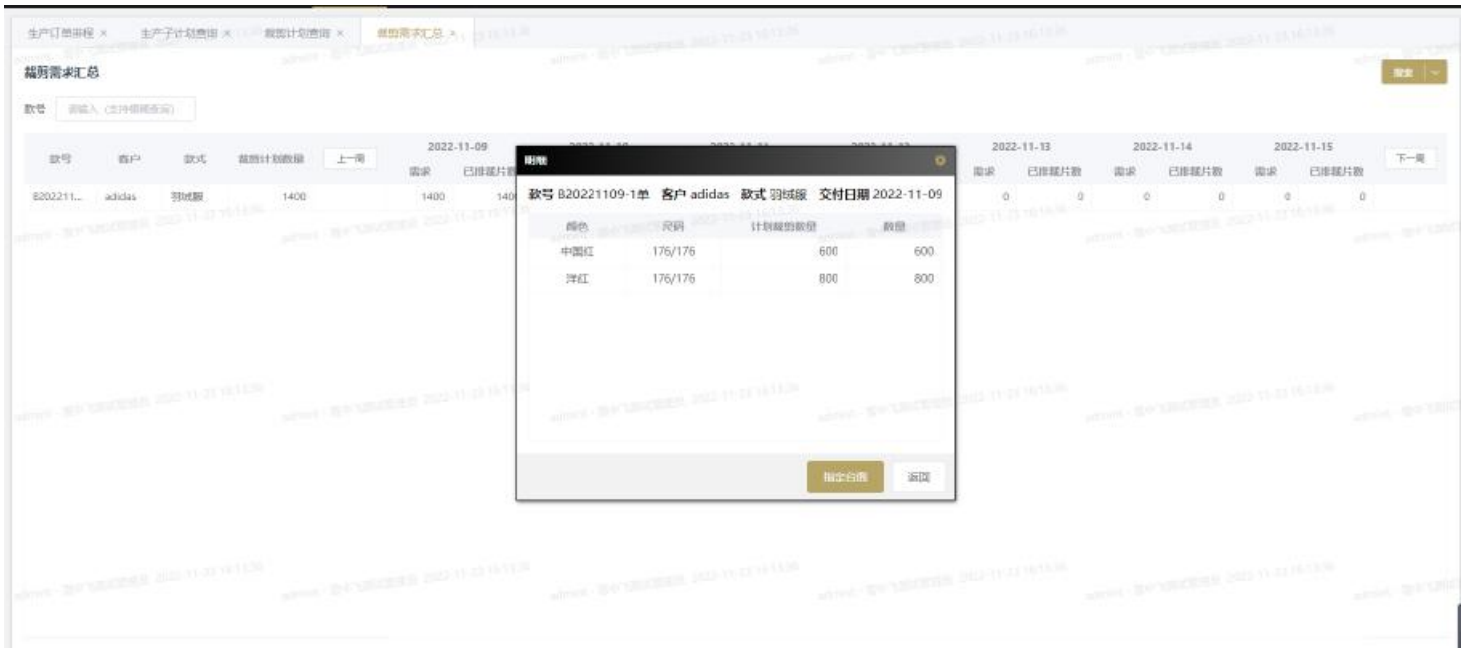
四、裁剪需求汇总

功能描述：展示所有的裁剪计划，在此页面通过点击需求数可以下达台面计划（唛架计划），



按款号这个条件搜索，输入款号，可以查到这个款在哪个日期的裁剪数量

点击某天的需求量，系统弹框，展示当天该款的裁片需求明细信息，如下图

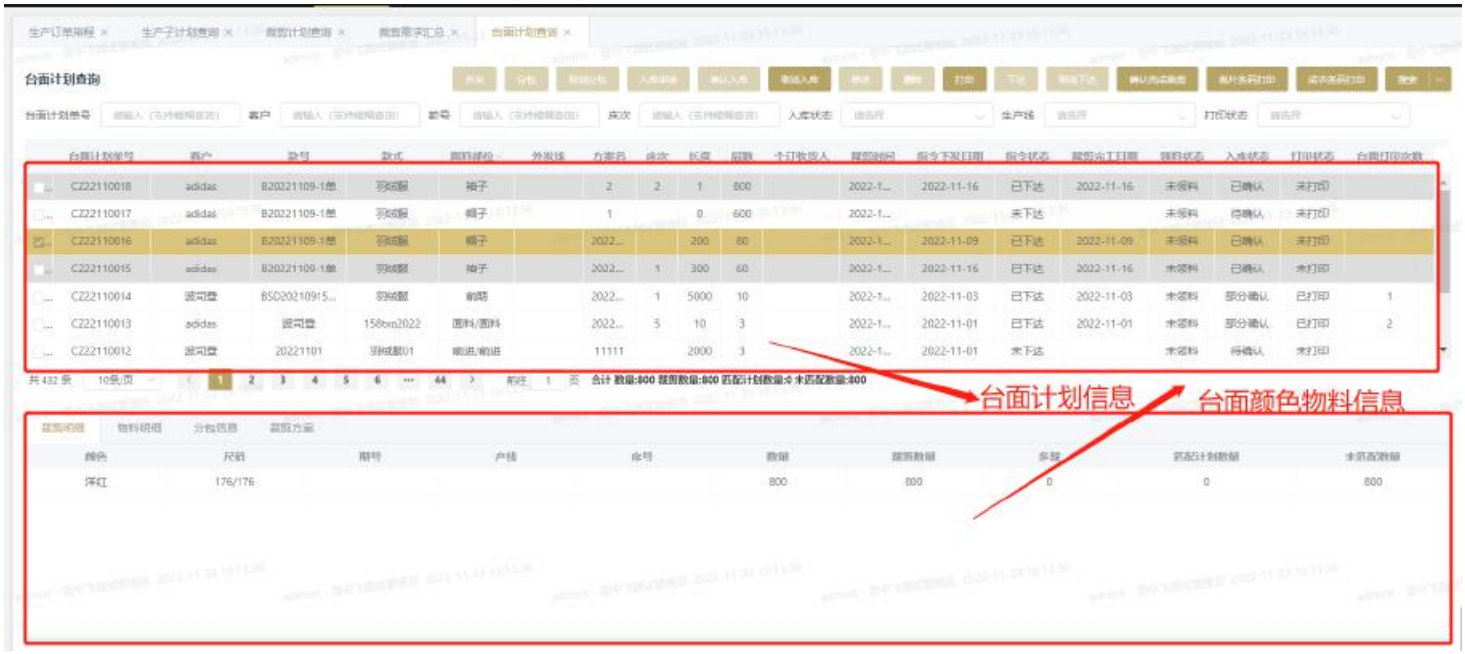


点击“指定台面”按钮，选择裁剪计划以及对应的裁剪方案，系统裁剪方案计算出裁剪数量、面料需求量，选择好裁剪日期，保存后将生成台面计划信息

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

五、台面计划查询

功能描述：展示全部裁剪计划台面信息，对已完成裁剪的台面进行系统分包，分包完成后进行系统入库，根据台面计划打印裁片条码；初始化页面如下图：

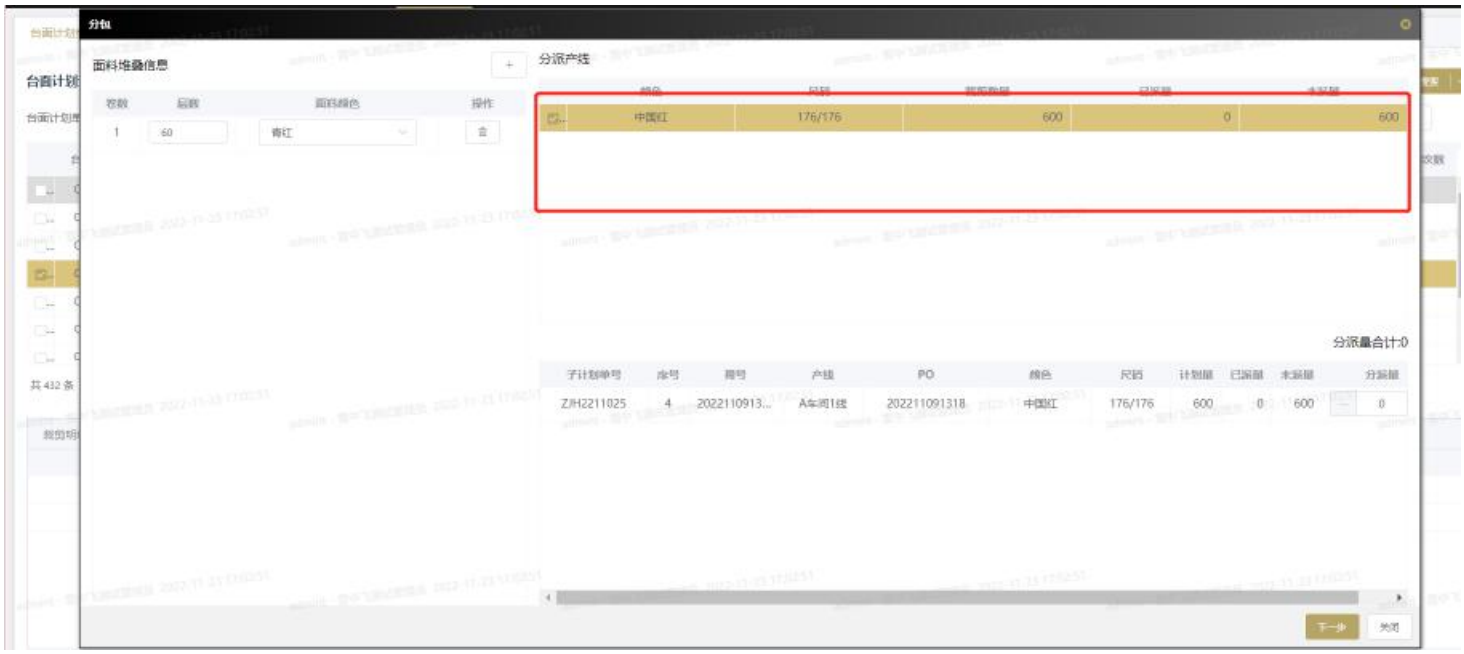


（1）【外发】

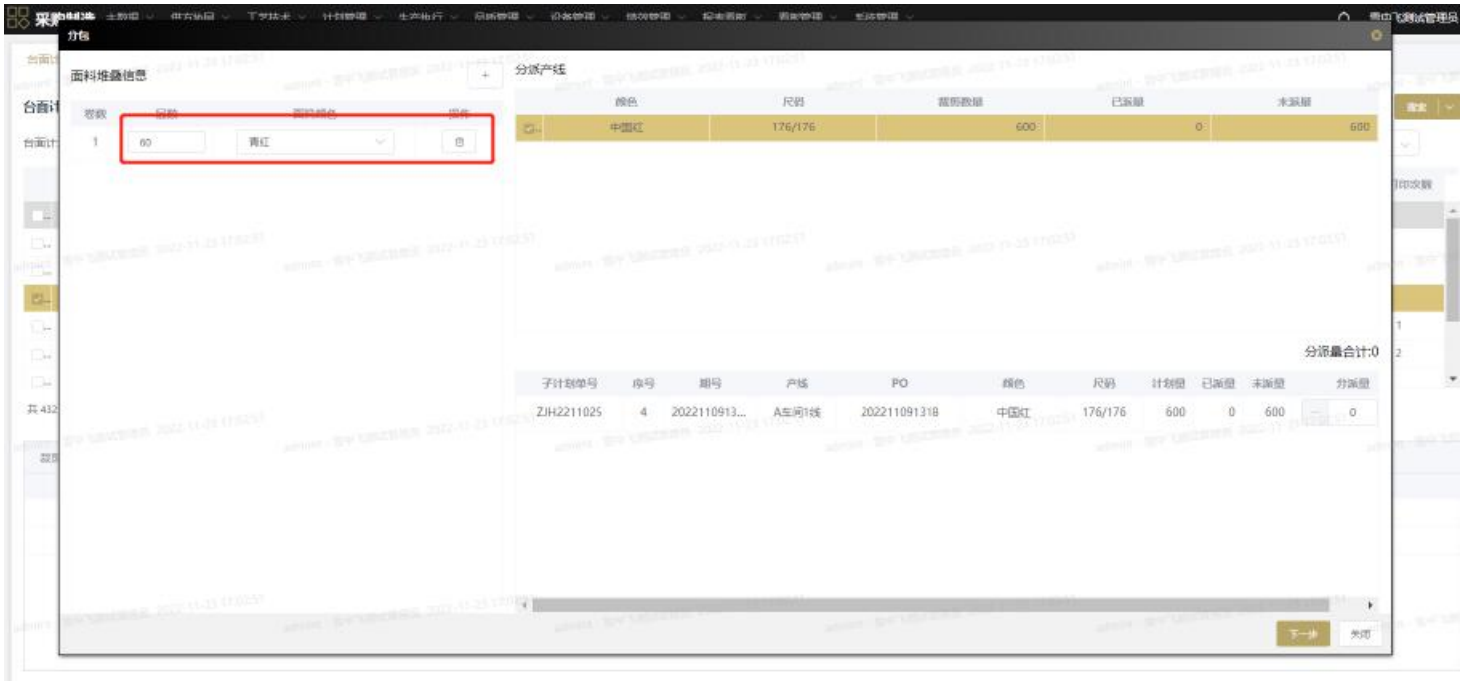
（2）【分包】

第一步：选中一条已下达的台面计划单，点击【分包】按钮，如下图所示：

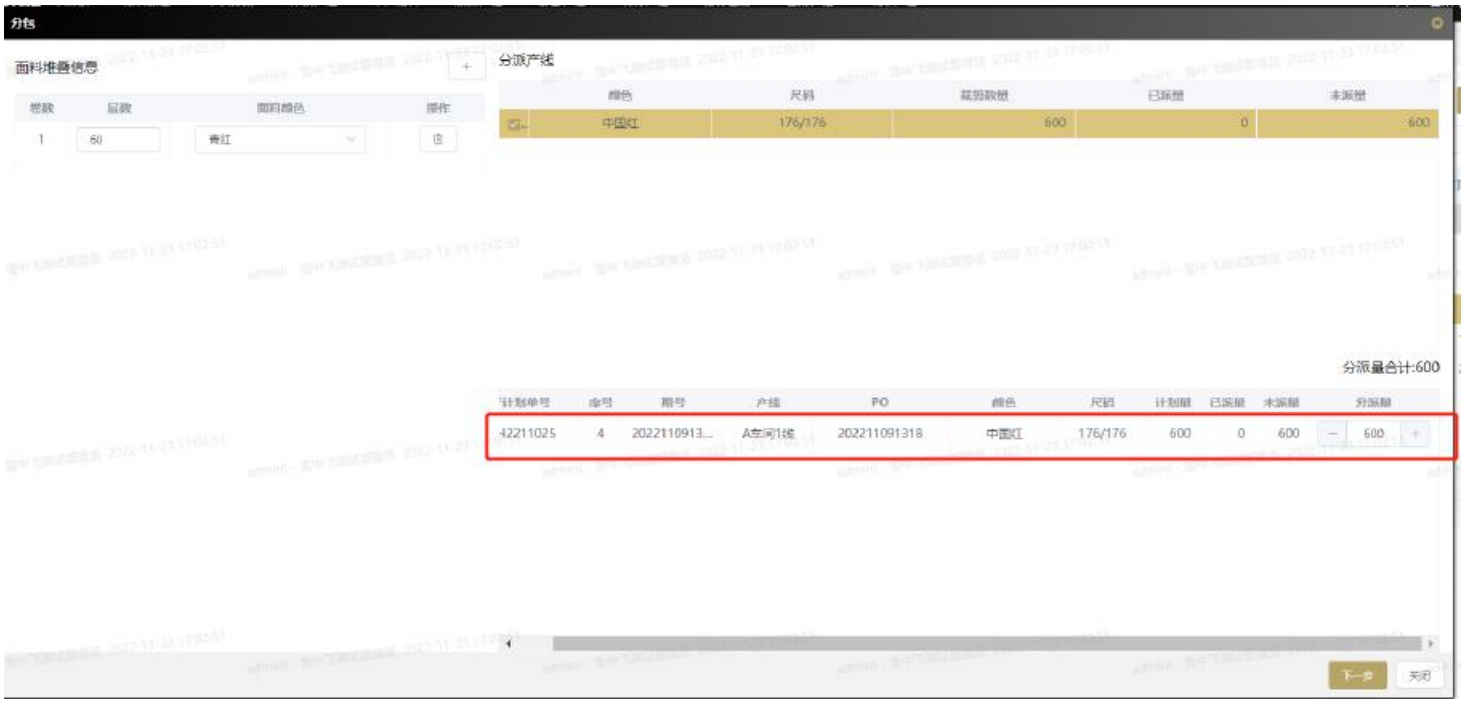
第二步：在右上角选择需要分包的颜色已经尺码



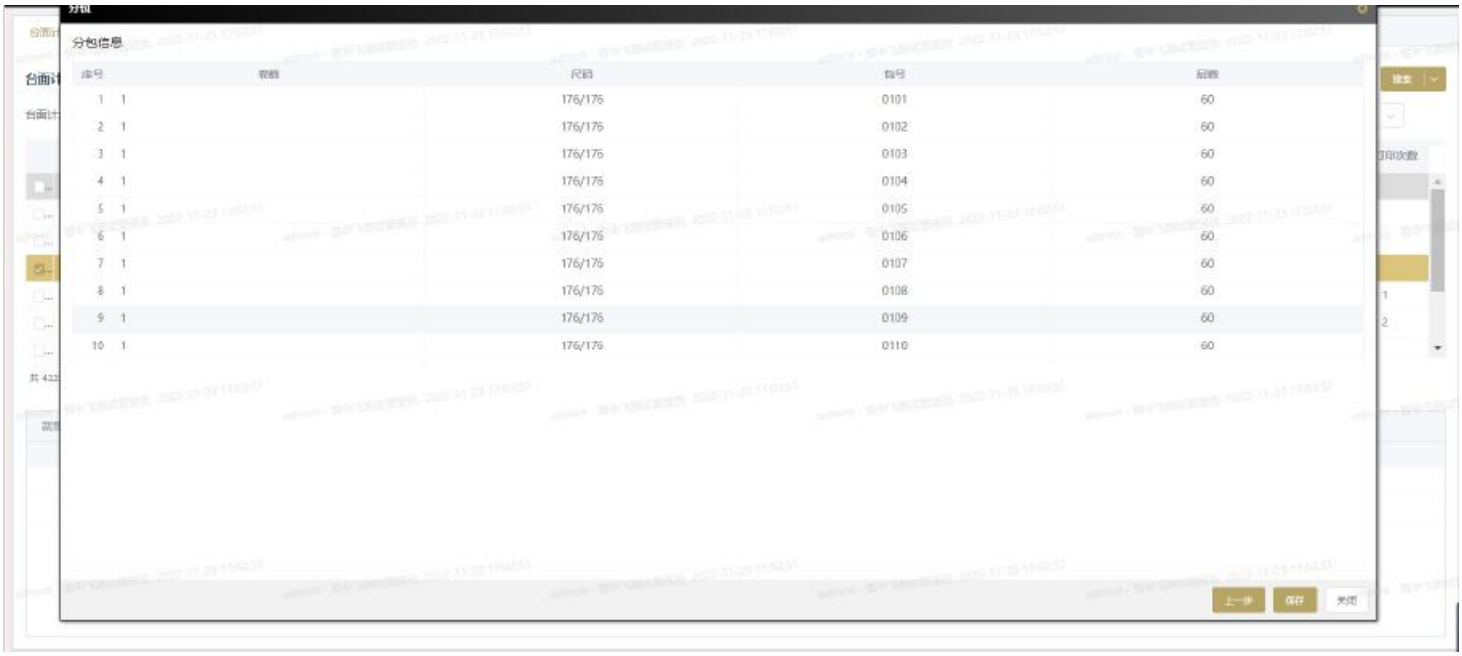
第三步：在面料堆叠信息中输入每包的层数，每包的层数总和不能大于台面层数，



第四步：在右下角输入需要分包的数量，此处输入数量需注意序号和期号，如果两个不相连的序号分在同一个包中，发片会导致无法发片。



第五步：点击【下一步】按钮，弹框显示产生的条码信息，如下图所示：

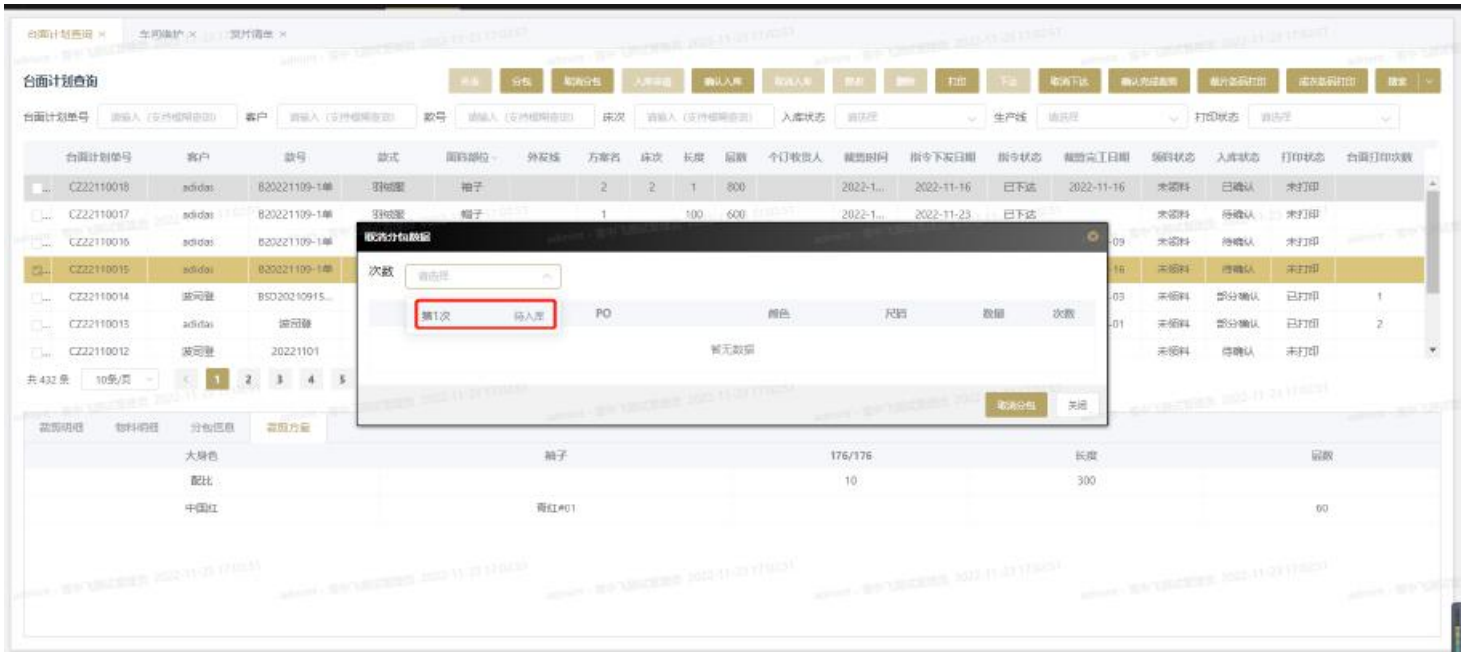


第六步：点击保存按钮，完成分包

（3）【取消分包】

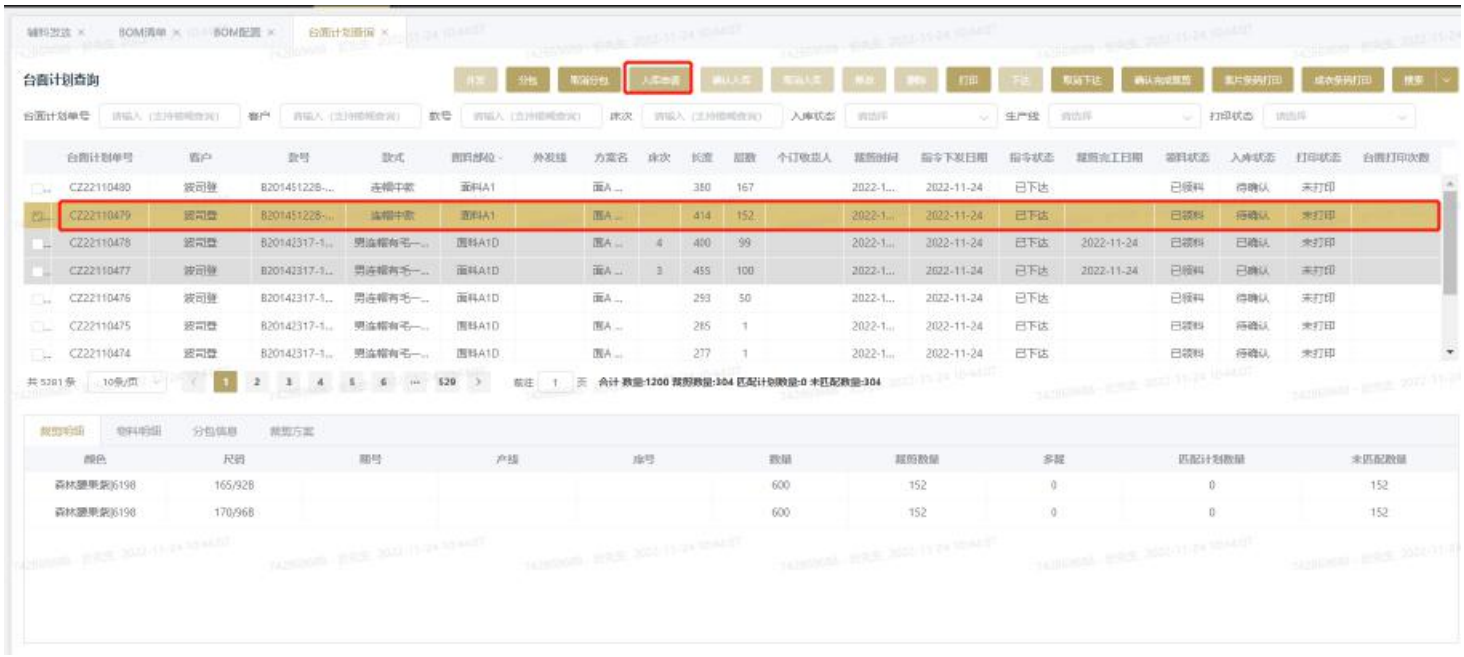
选中一条已分包完成的台面计划单，点击【取消分包】按钮，取消分包，可在次数中选择需要取消分包的次数，裁片已经确认入库不允许取消分包，需先取消入库

如图所示：



（4）【入库申请】

选中已经分包完成并确认完成裁剪的台面计划单，点击【入库申请】按钮提交入库申请，注意：此处只是提交入库申请，裁片库存没有增加，需要进行确认入库后才有库存。操作如下图：



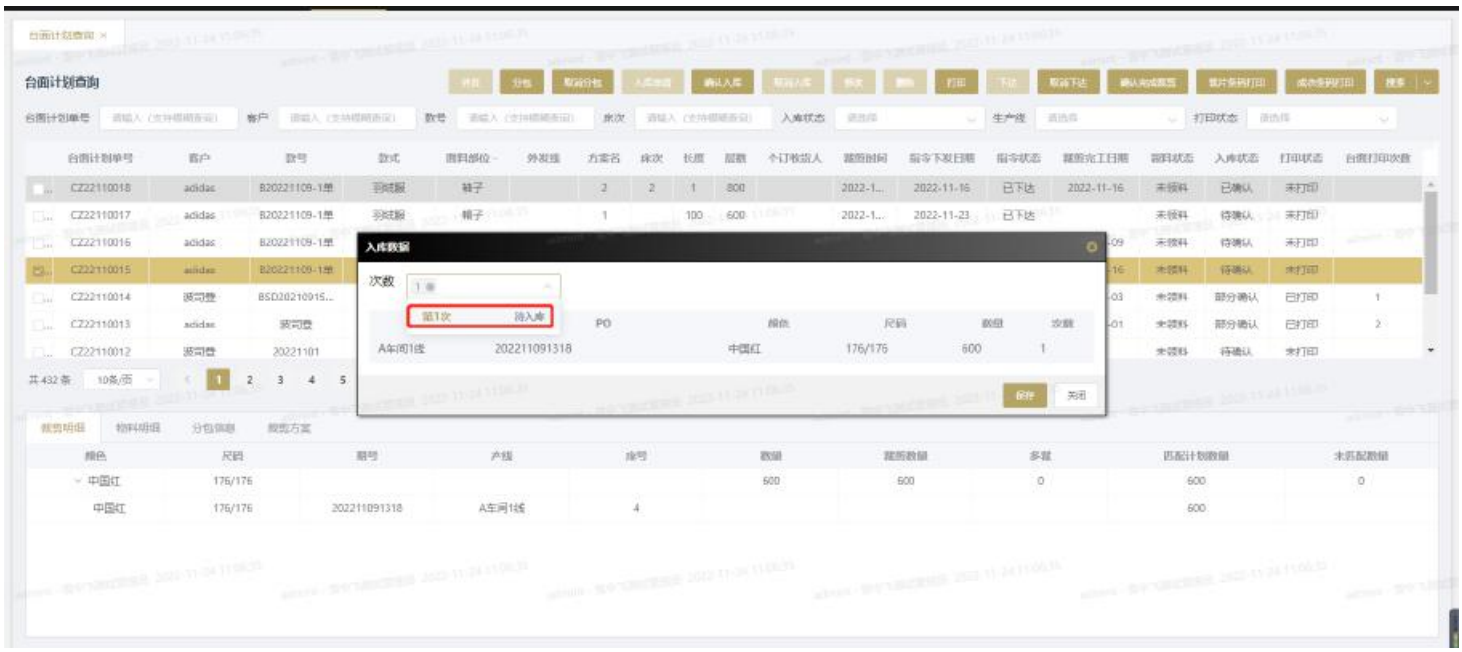
注意：当实际台面已经裁剪完成，在系统台面计划单中第一步就进行确认裁剪完成。

（5）【确认入库】

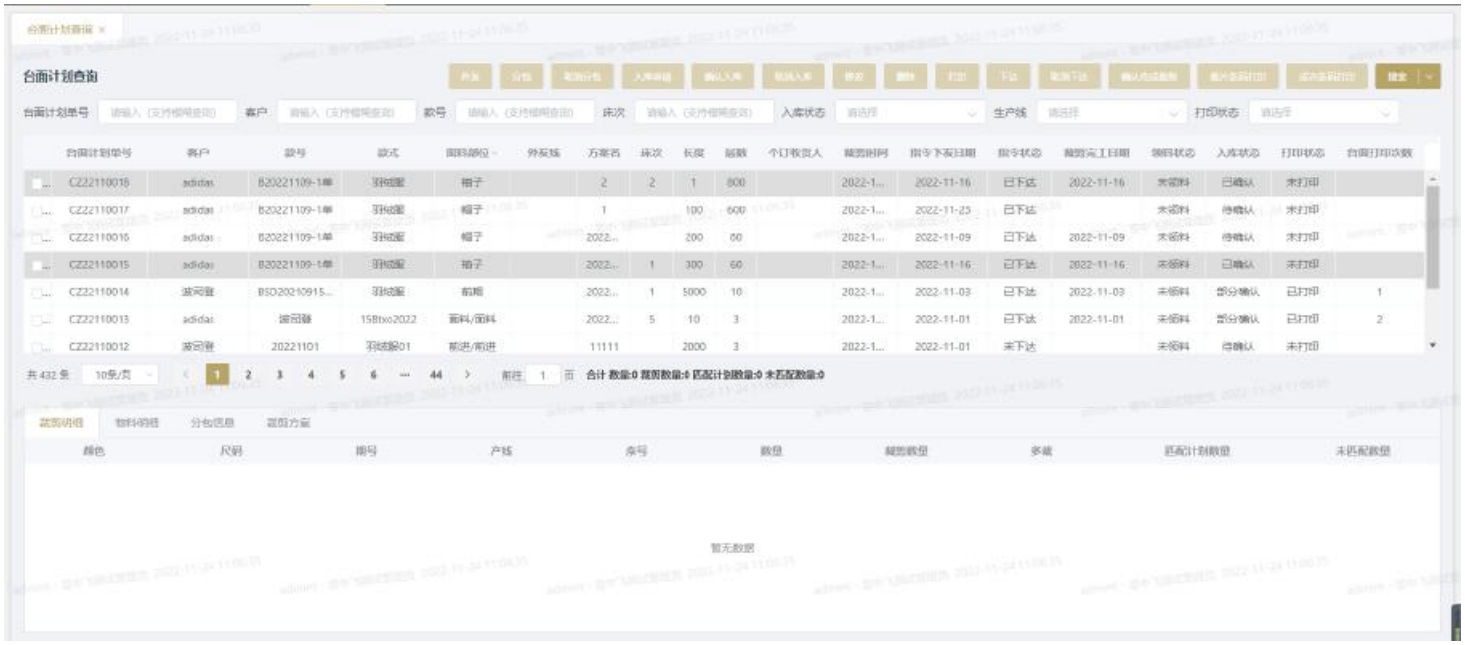
选择已经提交入库申请的台面计划单，点击【确认入库】按钮进行入库确认，确认完成后系统中裁片库存增加，可进行发片。当台面全部入库完成后台面计划单底色会变成灰色，入库状态为：已确认，如果是部分确认状态说明有部分裁片没有分包或者入

库。如下图所示：

第一步：



第二步：选择第几次分包的次数，最后点击保存按钮

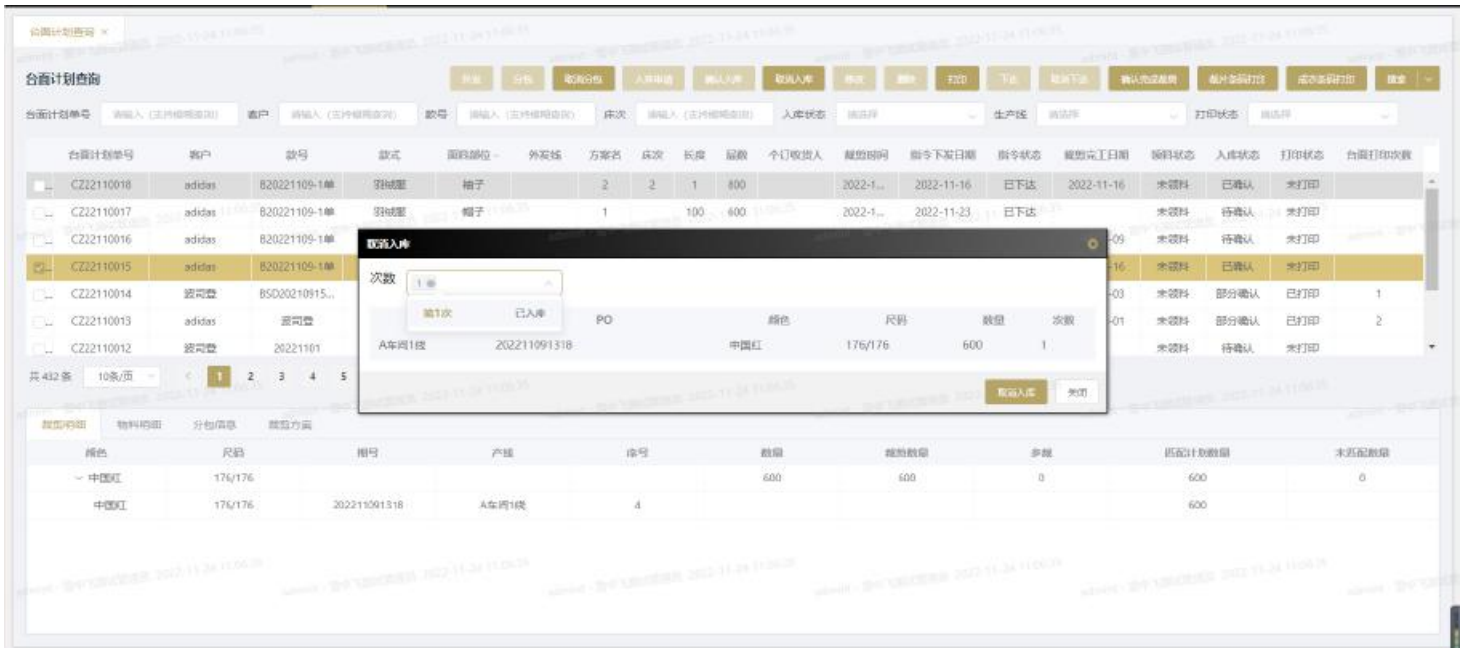


（6）【取消入库】

选择已确认入库的台面计划单，点击【取消入库】按钮进行取消入库，注意：取消入库后分包也一并取消了，需要重新分包和入库，请谨慎操作。如裁片已经发片或者扫码出库不允许取消入库，如果只是发片，红冲发片清单后再进行取消入库。如下图

所示：

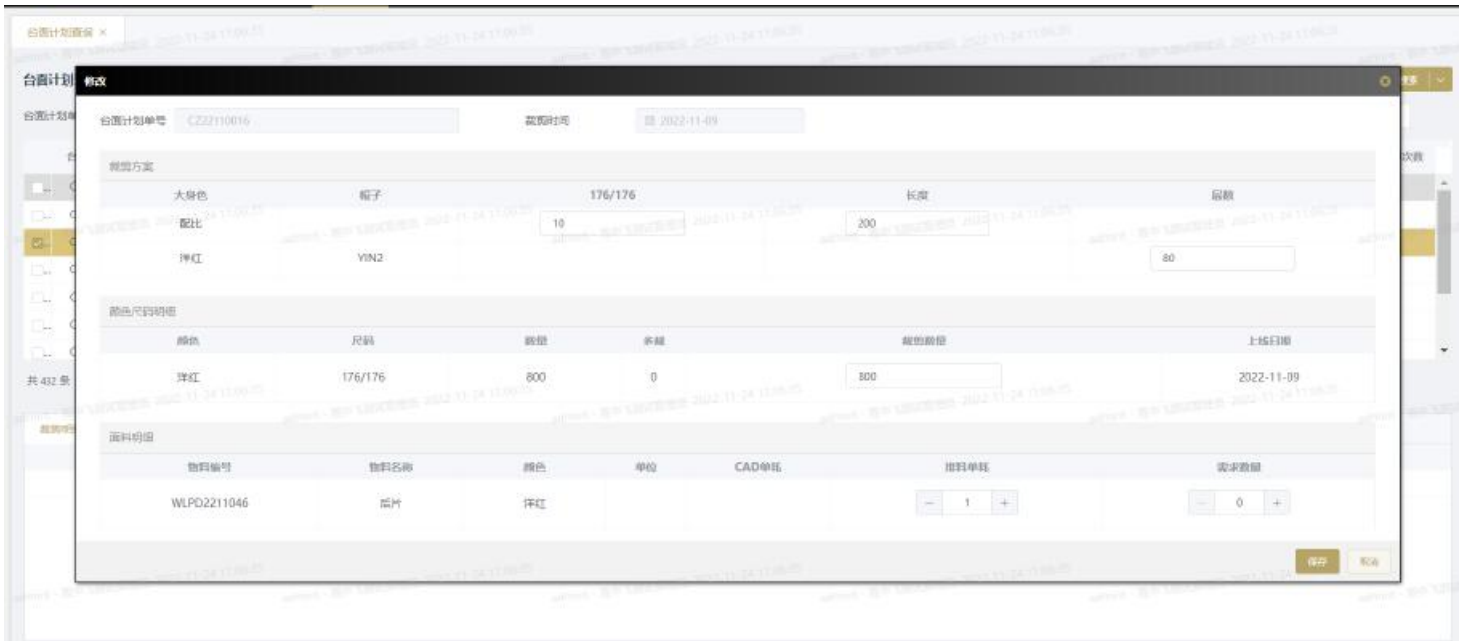
第一步：点击取消按钮，弹框中选择需要取消入库的次数，



第二步：点击取消入库按钮，系统提示‘取消入库成功’完成取消入库

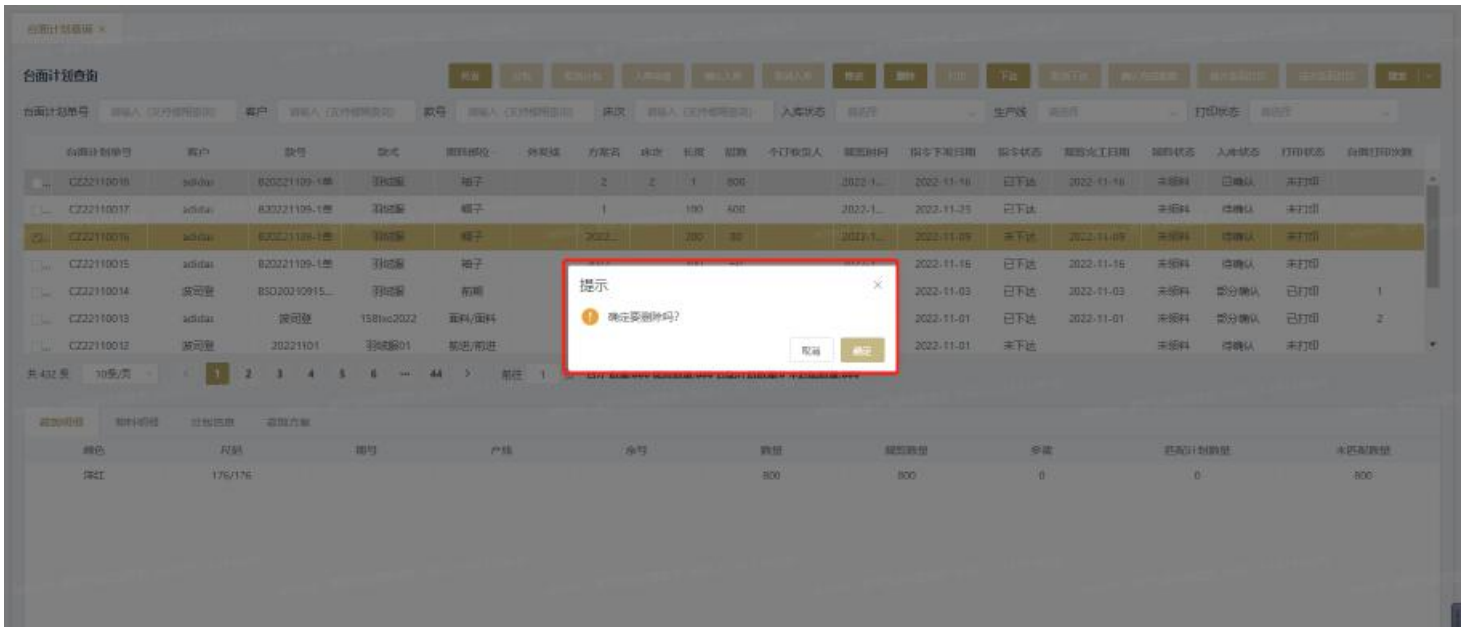
（7）【修改】

可对没有下达的台面进行修改，可数量、配比、长度、层数等信息。如下图所示：



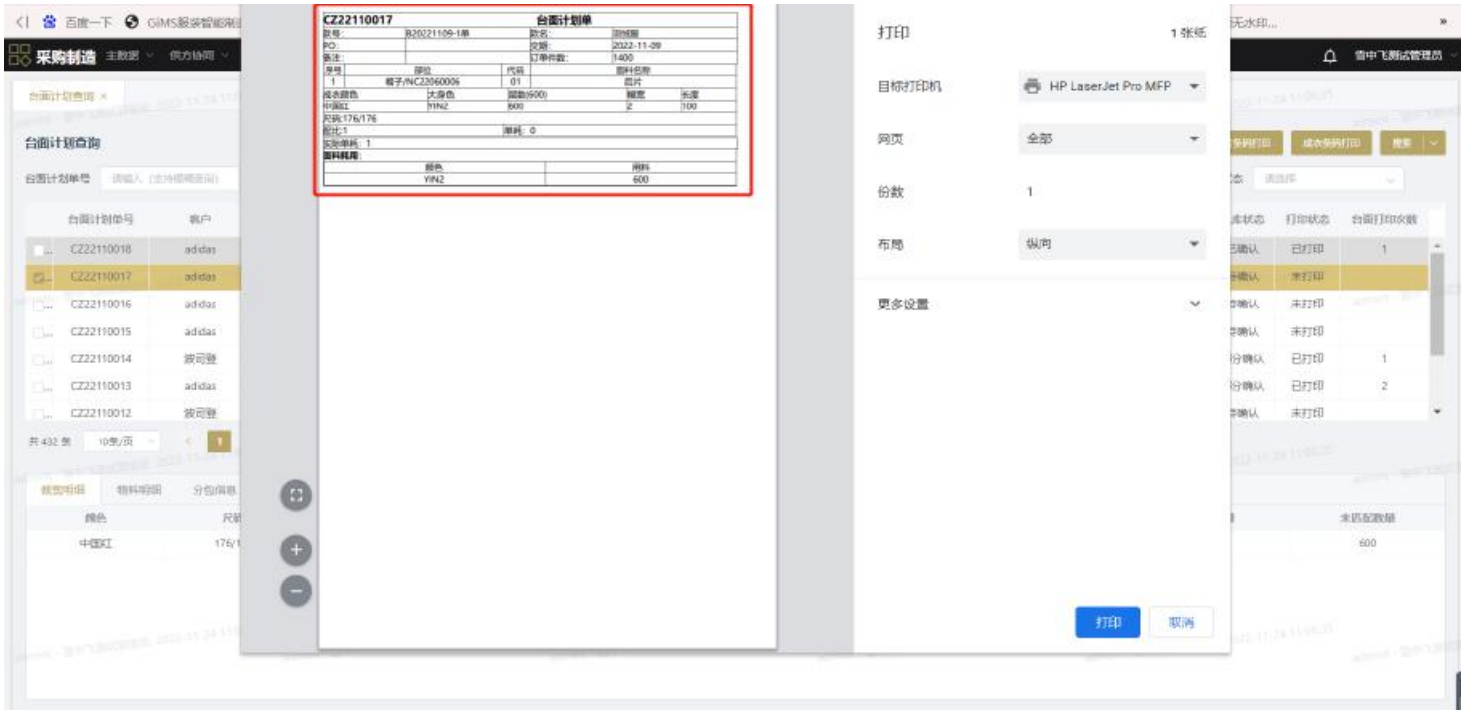
（8）【删除】

可对没有下达的台面进行删除，删除后可进行重新指派台面。如下图所示：



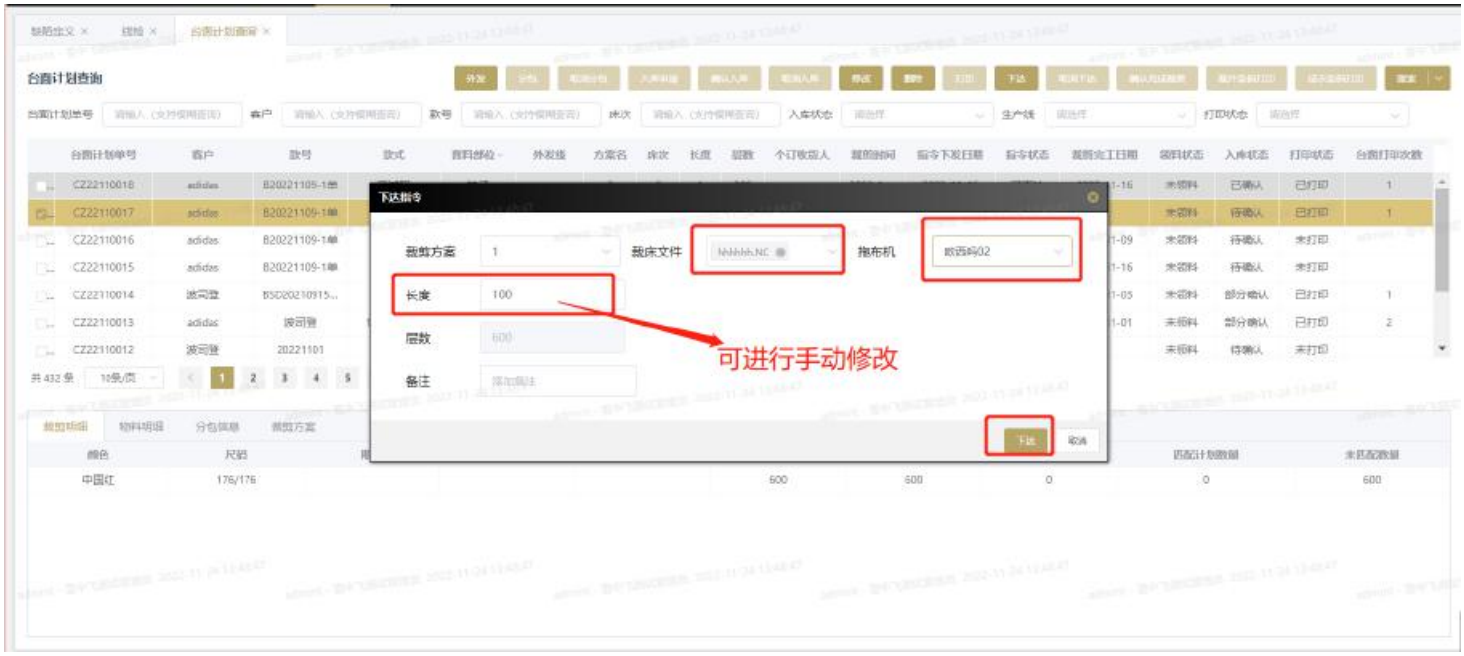
（9）【打印】

打印台面计划单，用三连打印机进行打印，给到裁剪人员一份，面料仓库一份，面料仓库可参考台面计划单进行面料发放，裁剪人员根据台面计划单进行领料和拖布裁剪；如下图所示：



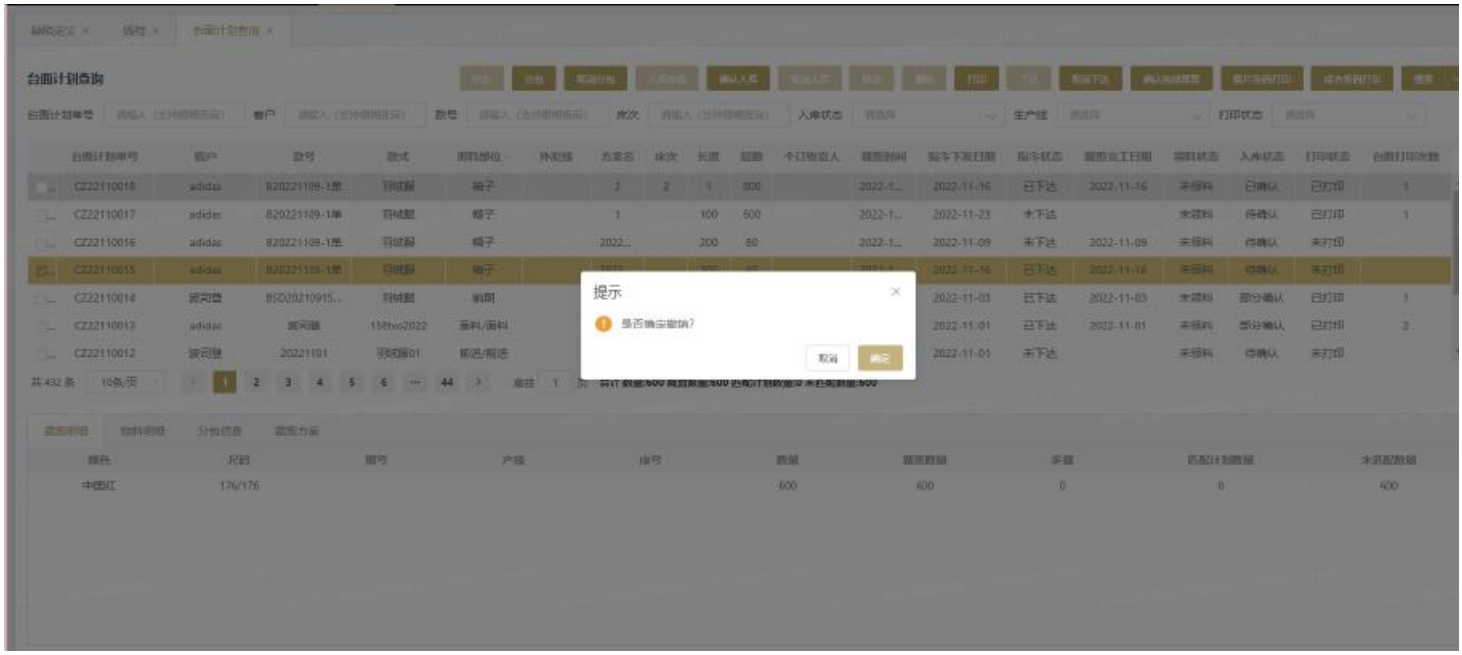
（10）【下达】

对打印台面进行下达通知，下达台面可以选择拖布机信息和裁床文件，台面下达时可以修改面料长度，台面面料长度根据尺码单耗计算得出的结果，可填写备注信息，打印台面显示台面备注内容；如下图所示：



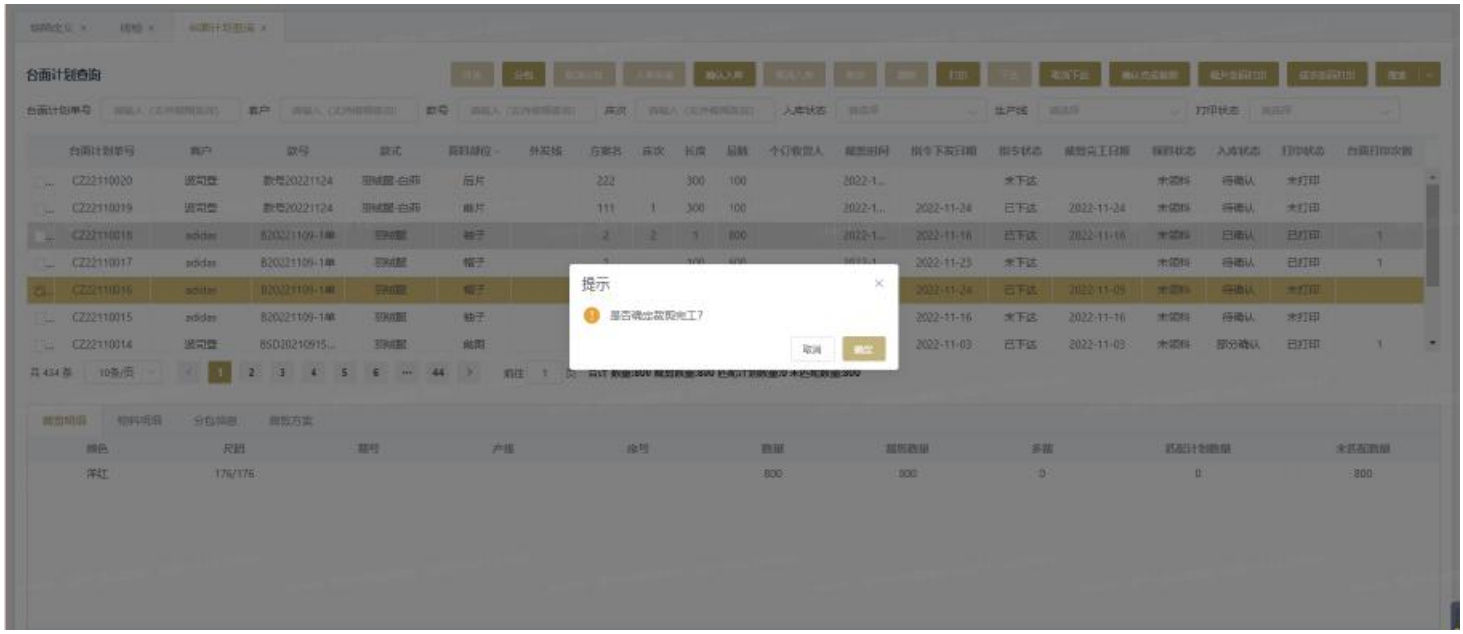
（11）【取消下达】

选择指令状态为‘已下达’的台面，点击取消下达按钮，系统提示取消成功完成。注：如果台面已经进行下达分包，需要先进行取消分包才可进行取消下达；如下图所示：



（12）【确认完成裁剪】

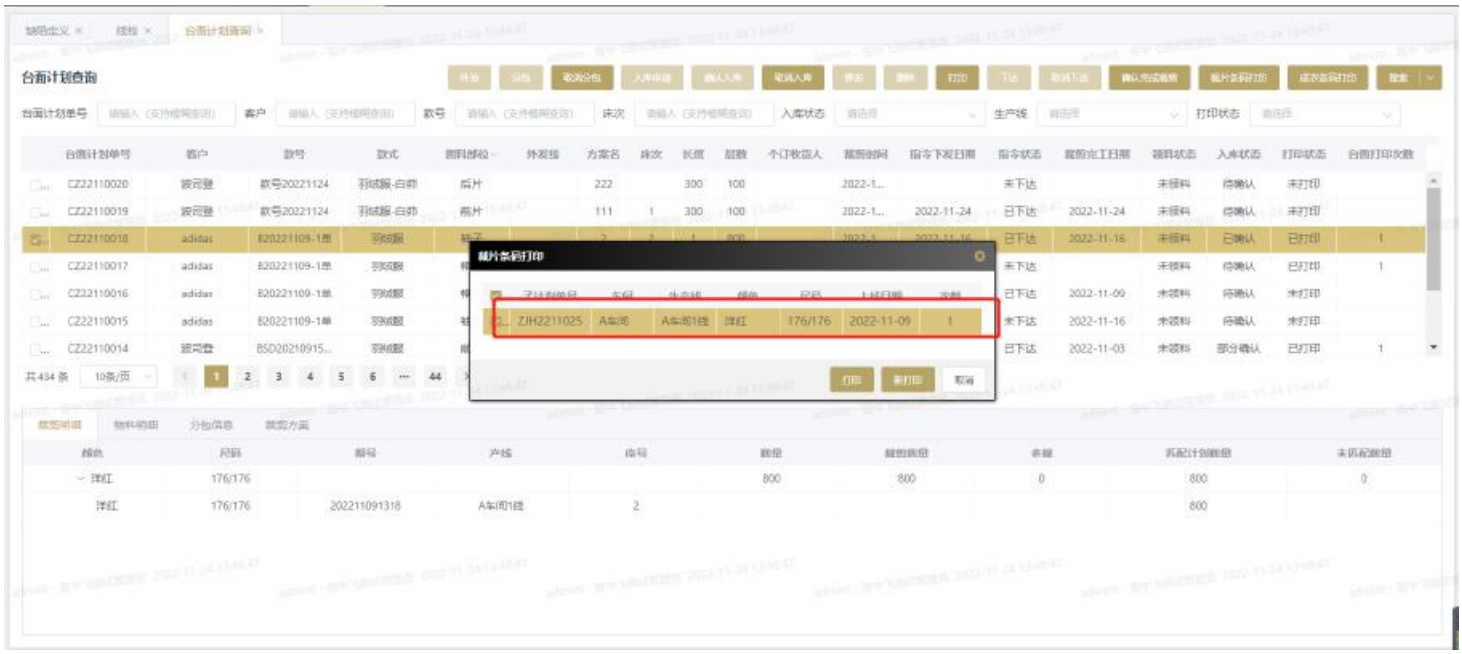
实物台面已经裁剪完成后，需要在系统中进行确认完成裁剪，确认完成裁剪完成后，进行分包以及裁片入库，



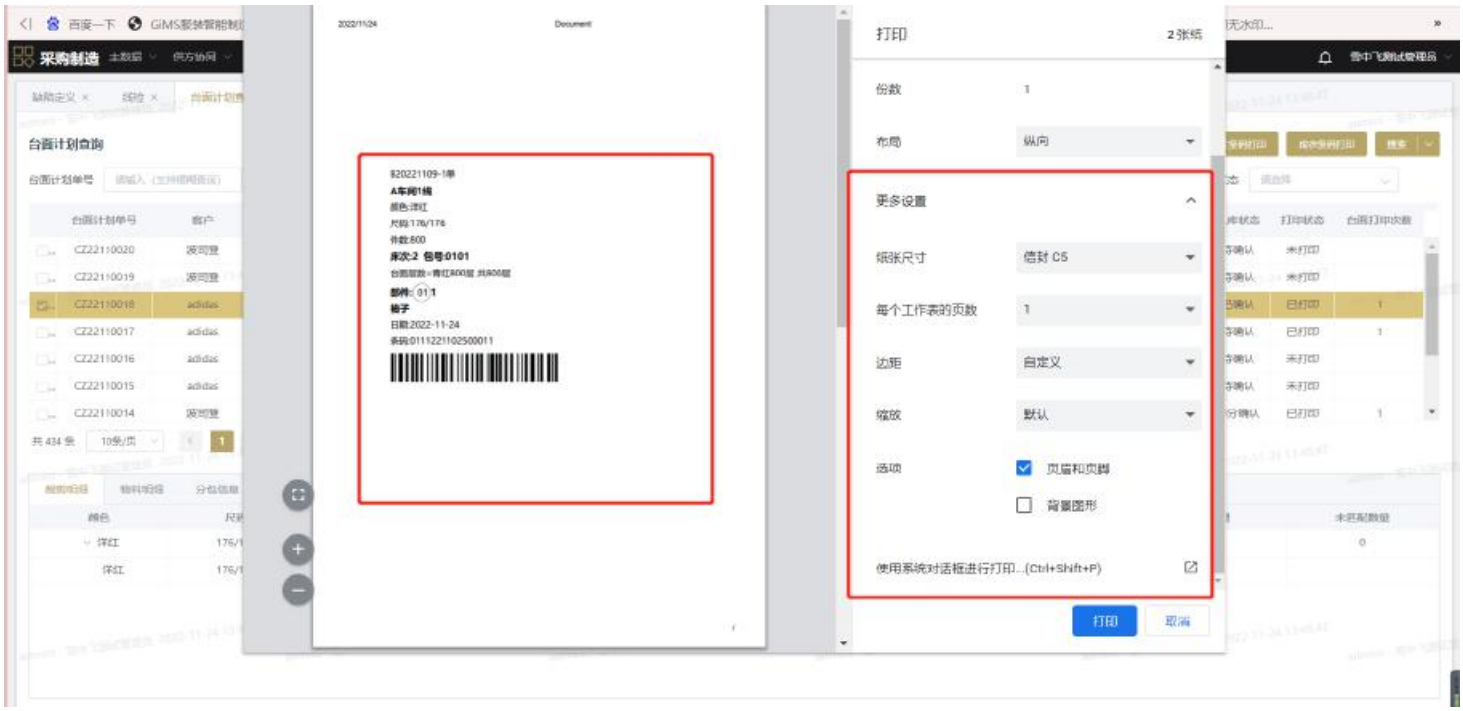
（13）【裁片条码打印】

当台面计划单分包完成，需打印裁片条码，将裁片条码给到分包员，分包员根据系统打印的裁片条码进行分包，分包后将条码捆绑在裁片包上，然后进行入库。如下图所示：

第一步：选中分包完成的台面计划单，点击裁片条码打印，选中需要打印的颜色尺码。

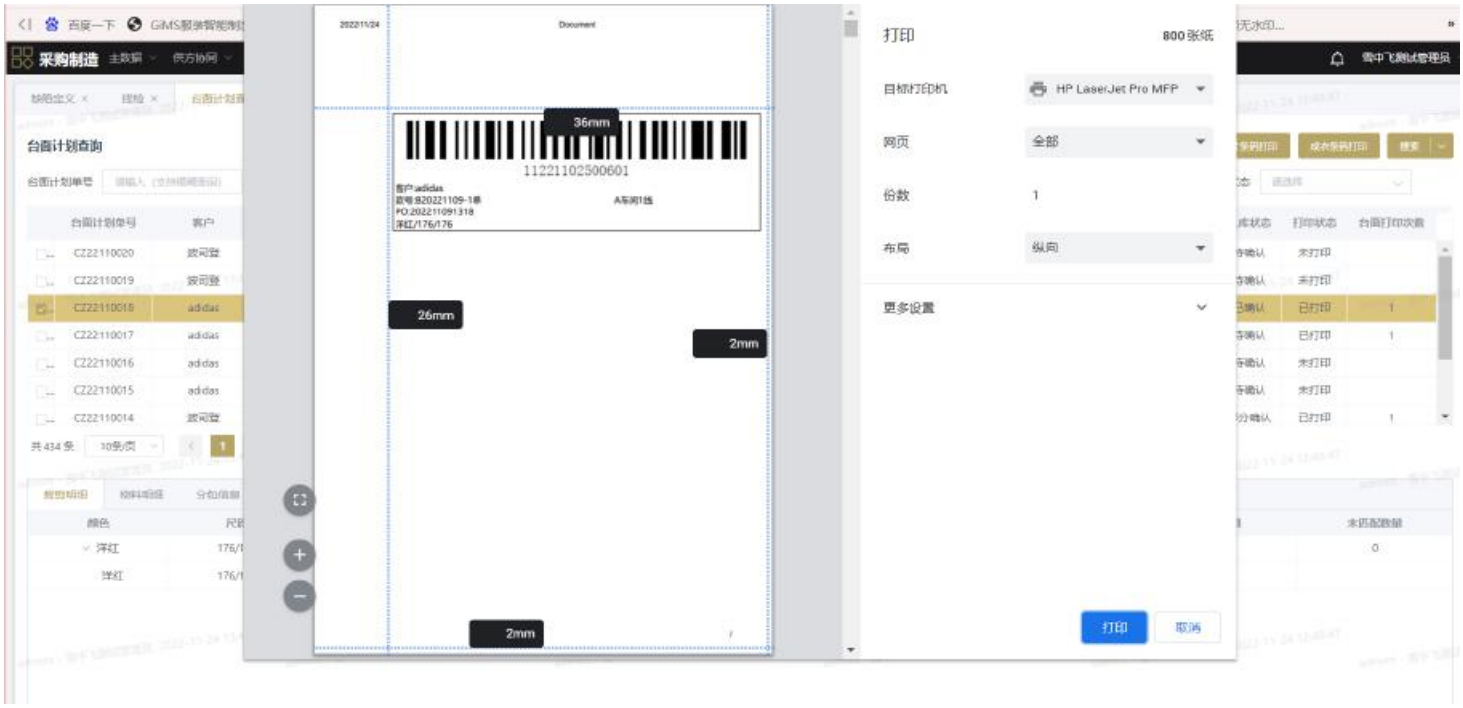


第二步：设置打印机信息最后点击【新打印】；



（14）【成衣条码打印】

第一步：选中分包完成的台面计划单，点击成衣条码打印，选中需要打印的颜色尺码。



（15）【搜索】

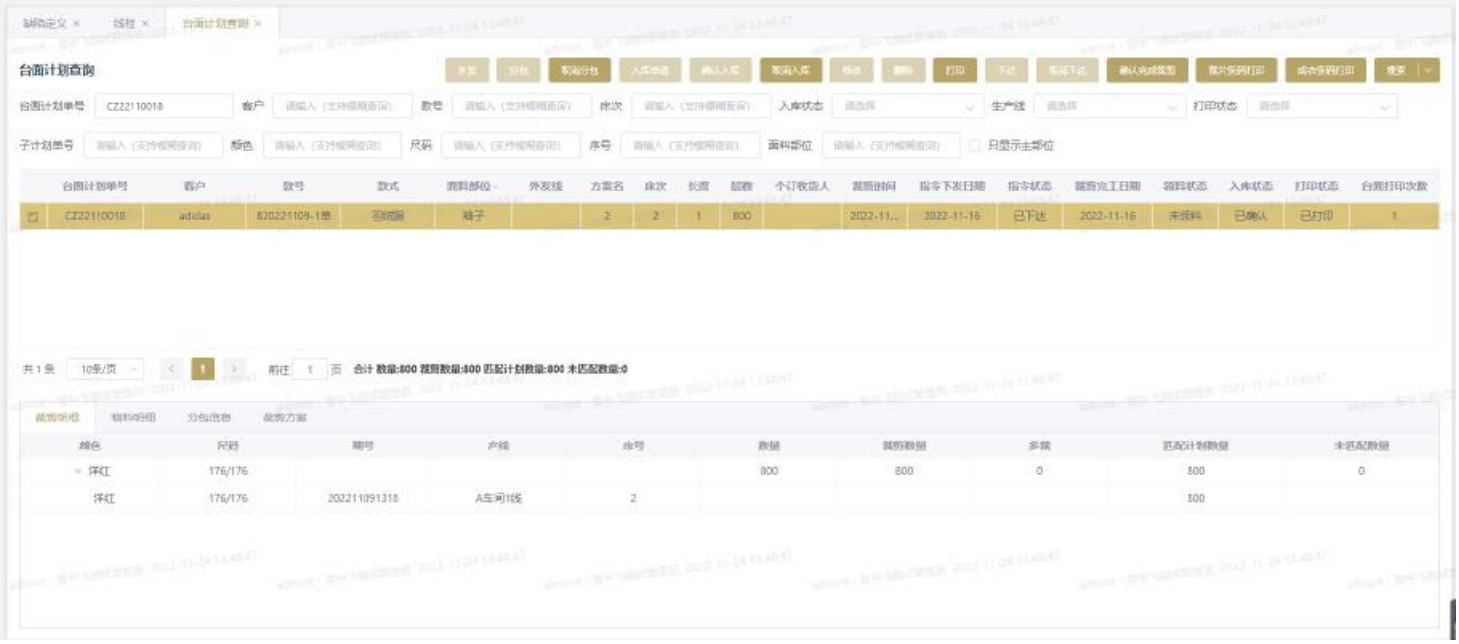
根据台面计划单号、客户、款号、床次、入库状态、生产线、打印状态、子计划单号、颜色、尺码、序号、面料部位、只显

示主部位这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件



六、印绣花管理

通过点击系统菜单中的“计划管理”,显示下拉菜单，如下图所示：

功能描述：进行绣印花的出厂的登记及回厂后的确认，主要用于以下两点：

1. 新增绣印花信息，及对绣印花的信息进行修改、标签打印等；

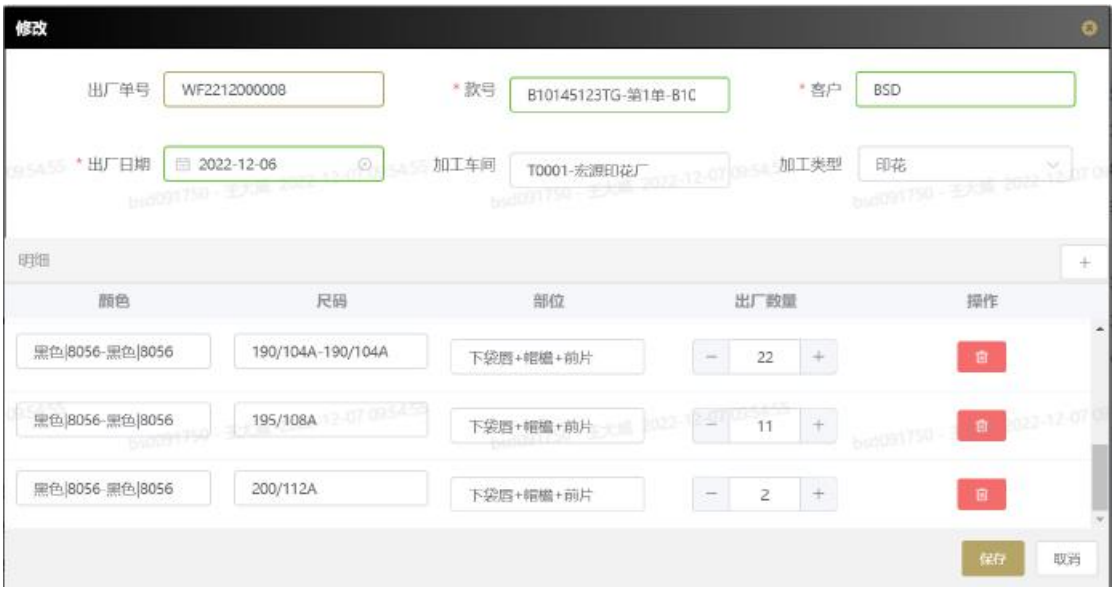
2. 绣印花回厂后的登记确认等；

(1)【新增】

点击“新增”按钮，在弹出的新增界面中，填写款号、客户、出厂日期、加工车间及选择好加工类型，及添加具体的明细后进行保存；

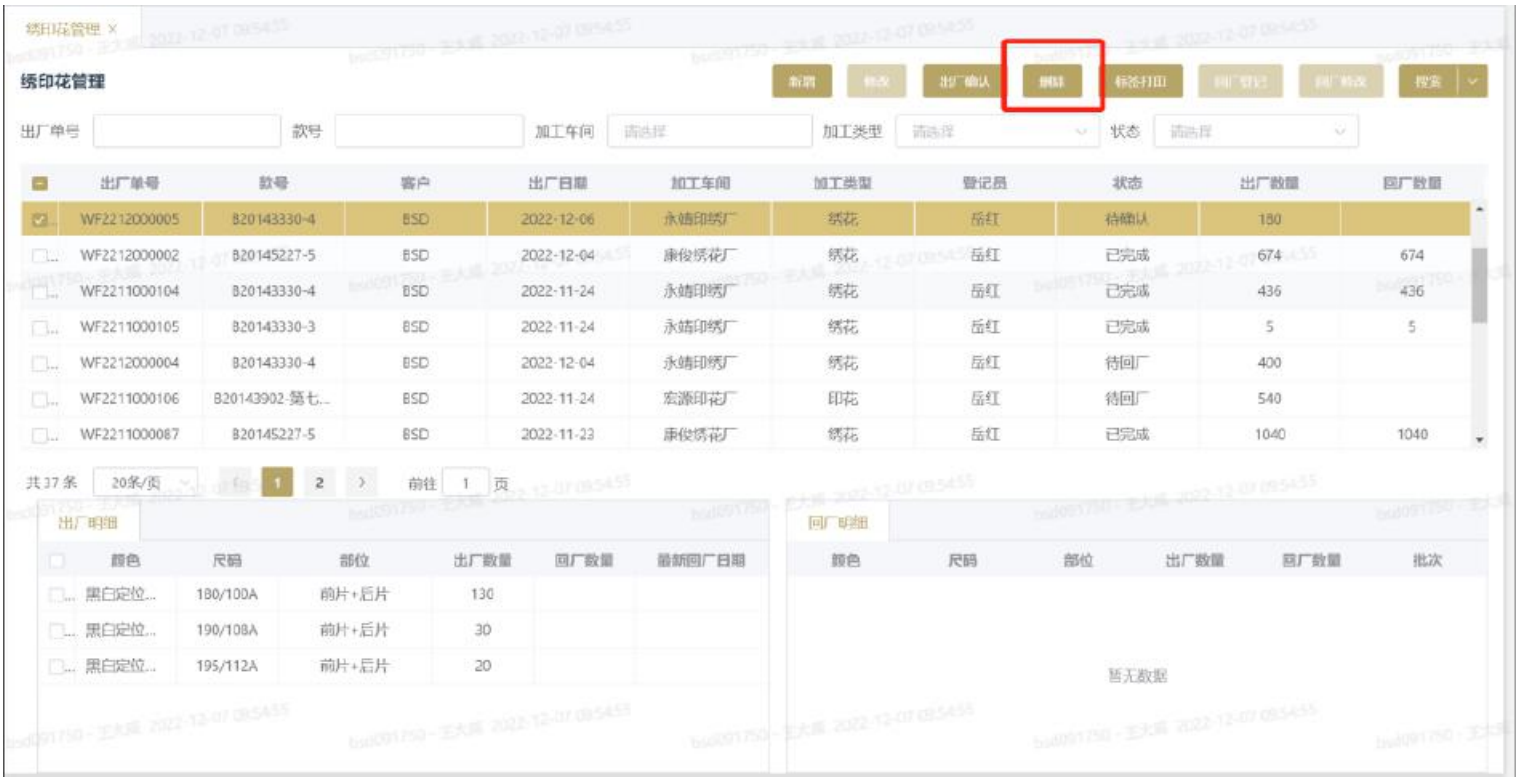
(2)【修改】

对已经维护后的绣印花信息，可以进行修改；



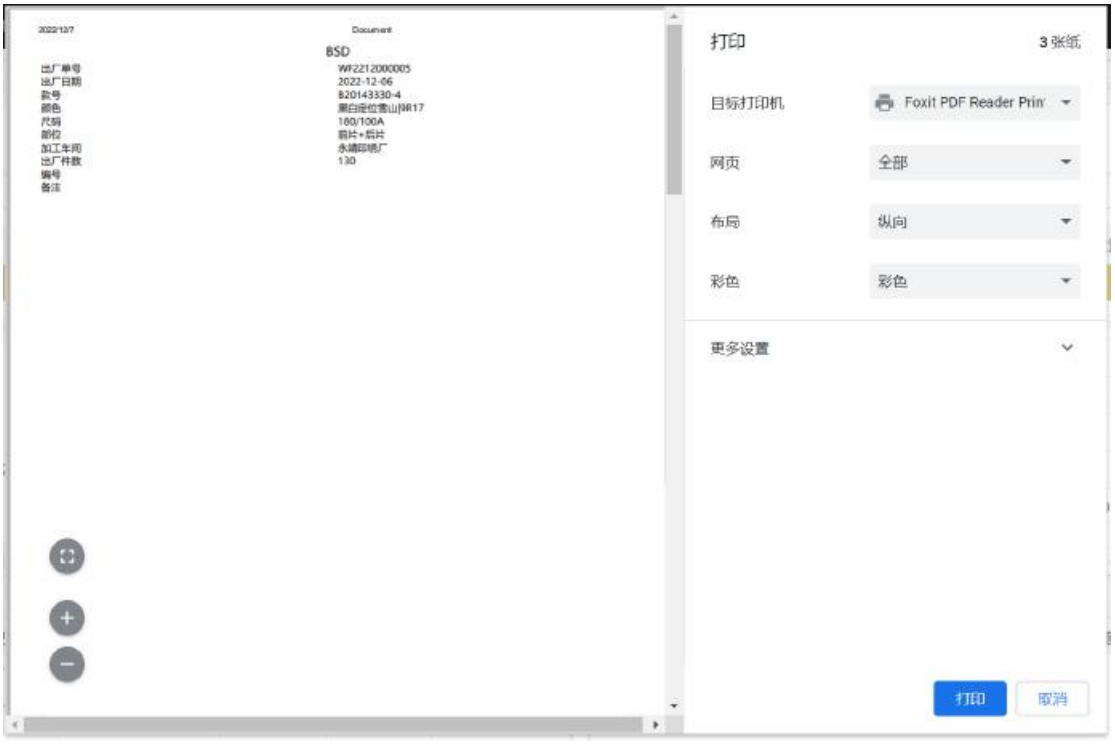
(3)【删除】

对已经保存的绣印花信息，可以进行删除，选择具体需要删除的明细后，点击删除按钮即可；



(4)【标签打印】

对已经保存的绣印花信息，可以进行标签打印，打印出标签信息；



(5)【回厂登记】

绣印花回厂之后，在绣印花管理回厂登记中，进行相应的回厂登记；

(6)【回厂修改】

对已经回厂登记的数据，可以进行相应的修改，如图所示：

(7)【搜索】

根据流水线编号、流水线名称、员工姓名、员工编号、是否线外/线检员、是否离岗这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

七、物料入库

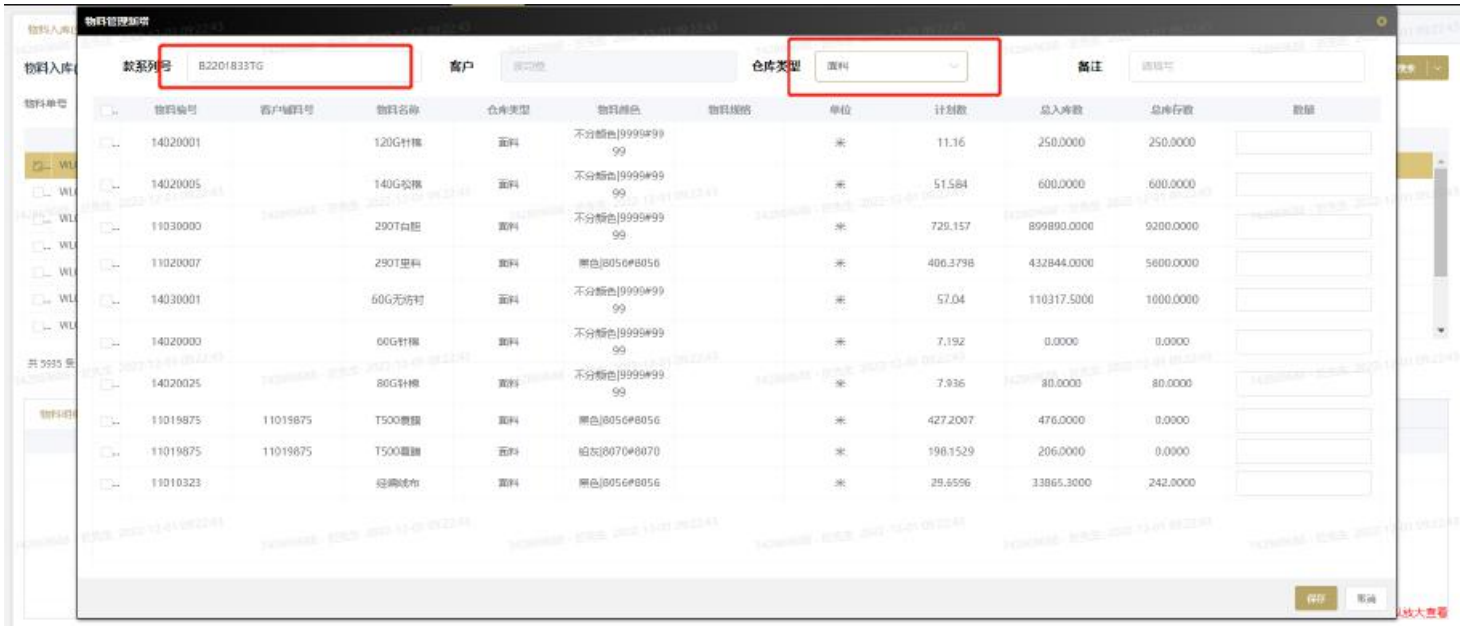
功能描述：根据生产订单明细进行进物料入库。

（1）【新增】

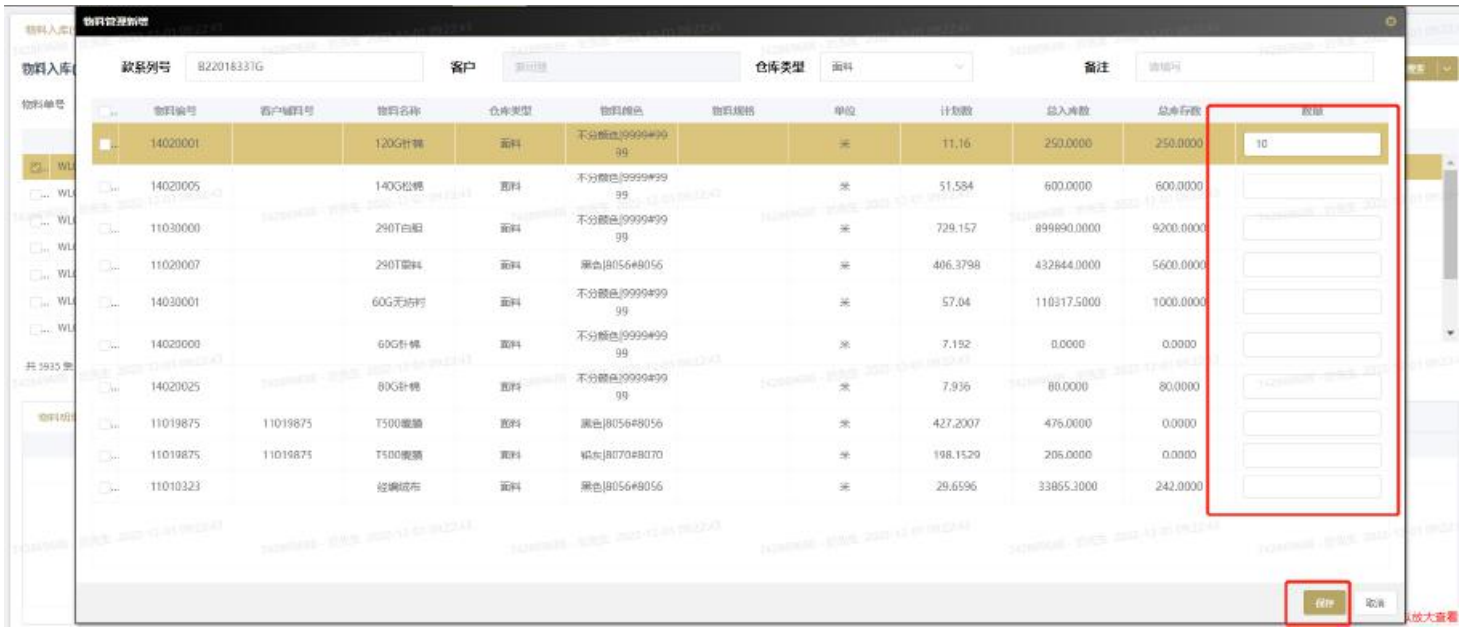
点击新增【按钮】输入款系列号，选择仓库类型，系统自动带出该款系列号所需物料信息，根据已经收到的物料信息进入填写实收数量，最后点击【保存】进行保存

第一步：点击新增按钮

第二步：在弹框中输入款系列号，选择需要入库的仓库类型

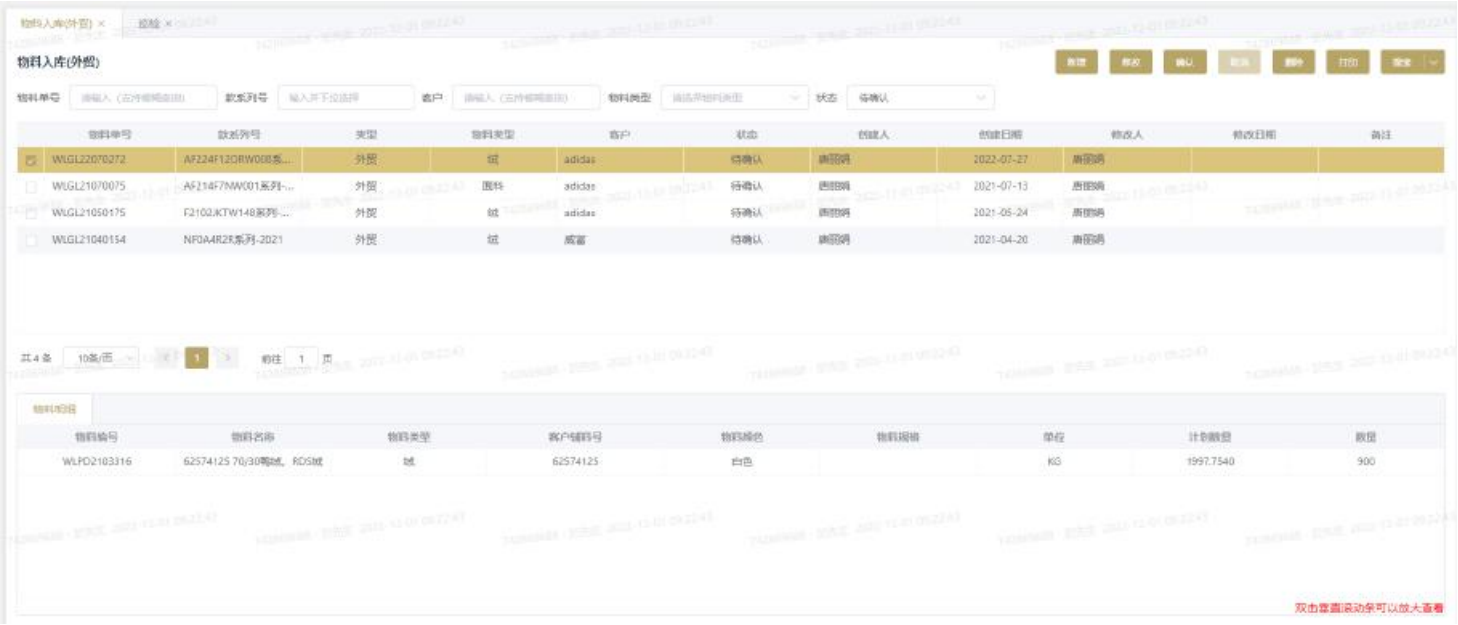


第三步：在数量栏中输入实收数量，最后点击保存按钮



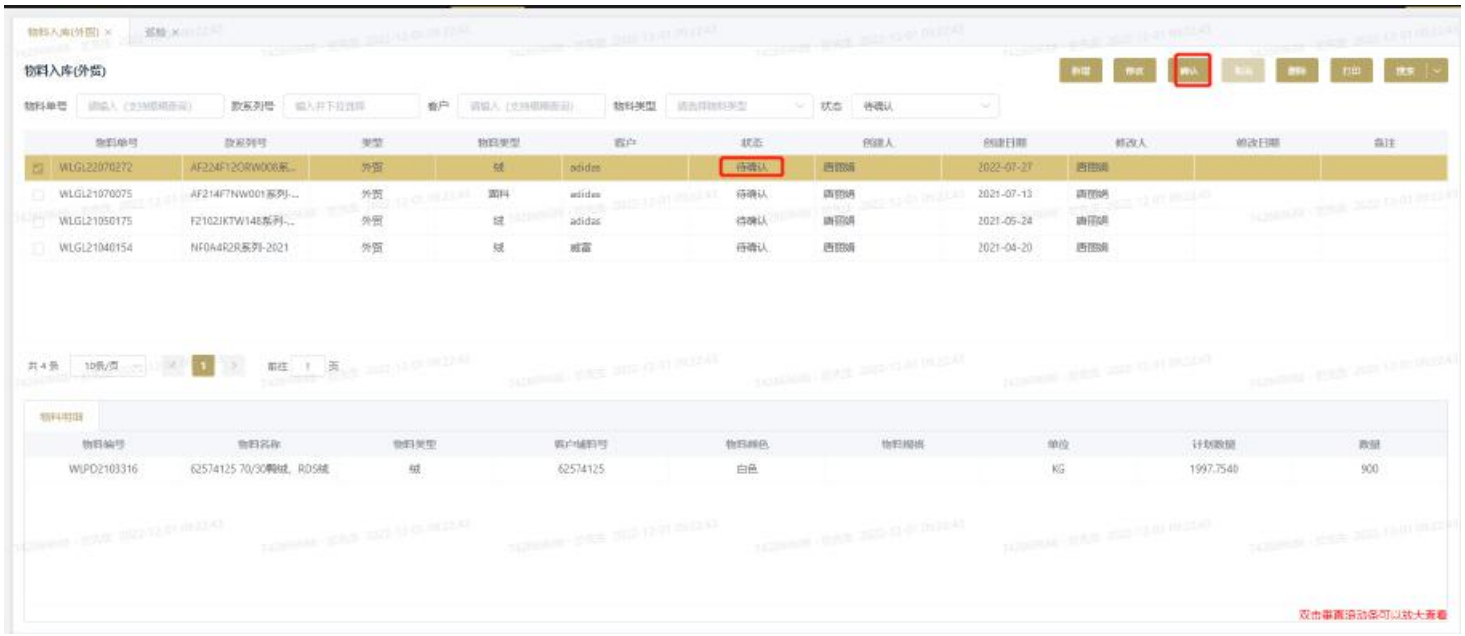
（2）【修改】

选中需要修改的物料单号，点击【修改】按钮，修改数量，最后点击保存按钮。如果物料单号已确认了无法修改，需要取消确认后再进行修改



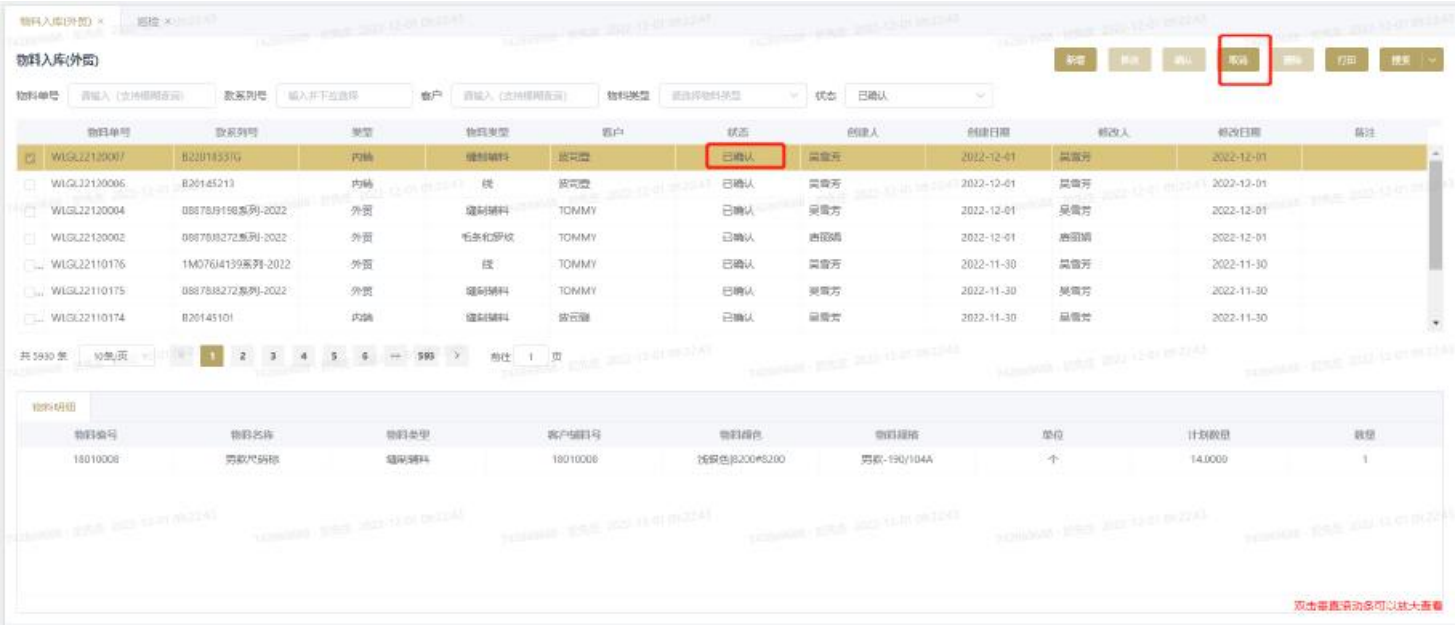
（3）【确认】

选中待确认的物料单号，核对数量无误后进行点击确认按钮，物料单号被确认后库存增加，不允许删除和修改。



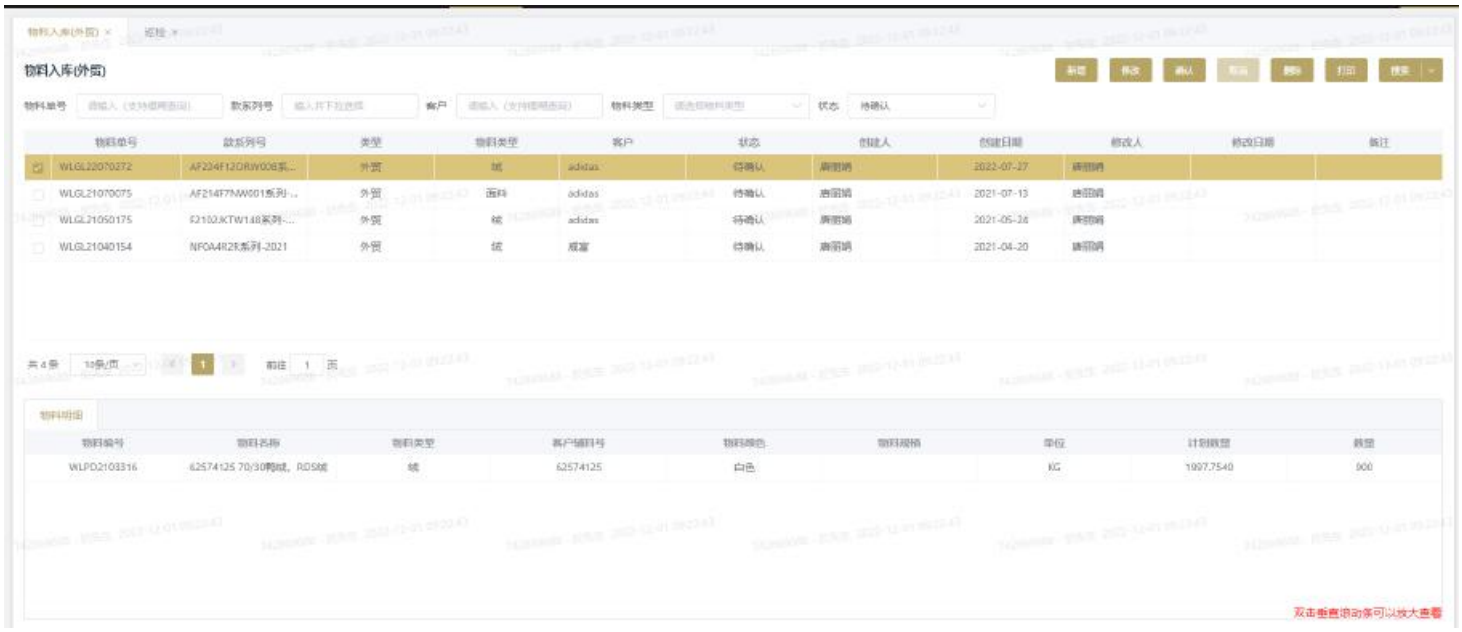
（4）【取消】

选中状态为已确认的物料单号，点击取消按钮进行取消，取消后可进行删除修改



（5）【删除】

选中需要进行删除的物料单号，物料单号状态为待确认，然后删除。如已经确认了需要进行取消后再删除



（6）【打印】

选中需要打印物料单号，点击打印按钮进行打印，可进行调整打印纸张和打印页面边距

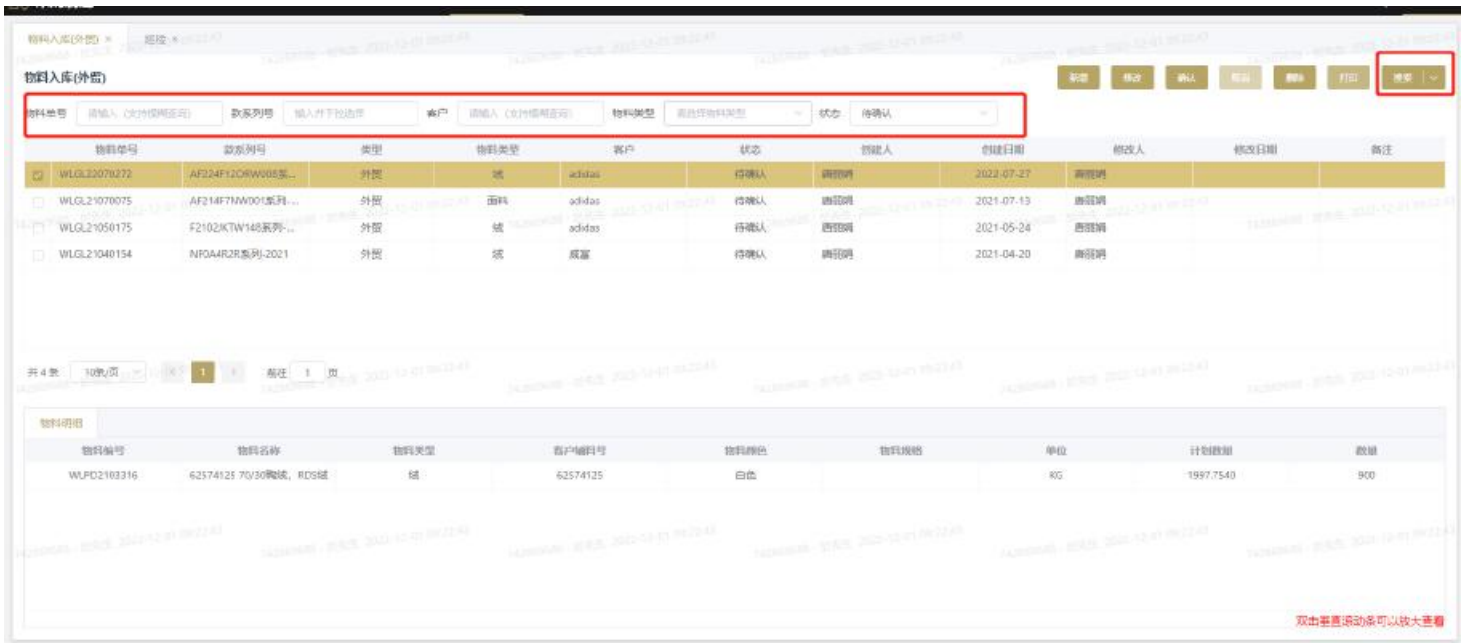
（7）【搜索】

根据物料单号、款系列号、客户、物料类型、状态这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

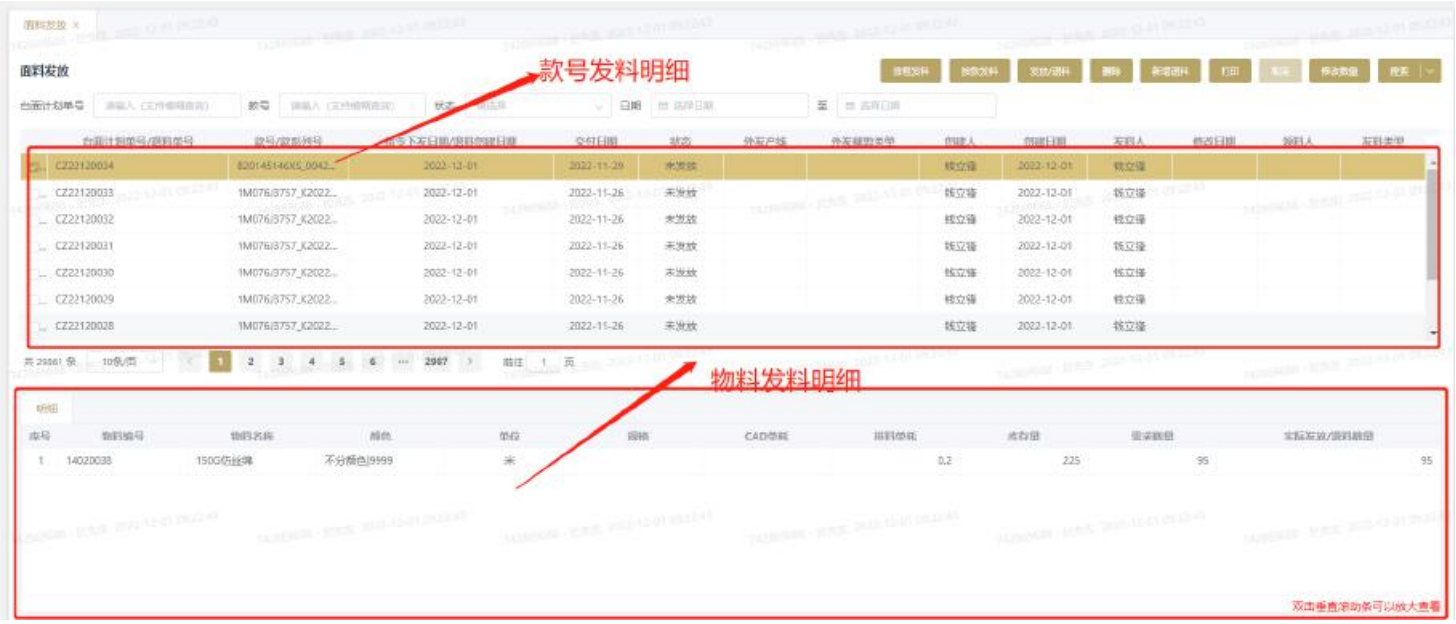
(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索


物料入库(外贸)
物料单号
款版列号
客户
物料类型
状态
待确认
物料单号
款版列号
类型
物料类型
客户
状态
创建人
创建日期
修改人
修改日期
备注
WLGL22070272
AF224F12ORW005系...
外贸
绒
adidas
待确认
2022-07-27
WLGL21070075
AF214F7NW001系列-...
外贸
面料
adidas
待确认
2021-07-13
WLGL21050175
F2102JKTW148系列-...
外贸
绒
adidas
待确认
2021-05-24
WLGL21040154
NF0A4R2R系列-2021
外贸
绒
威富
待确认
2021-04-20
共 4 条
10条/页
跳转
1
页
物料明细
物料编号
物料名称
物料类型
客户辅料号
物料颜色
物料规格
单位
计划数量
数量
WUPD2103316
62574125 70/30腈绒，RDS绒
绒
62574125
白色
KG
1997.7540
900
双击鼠标滚动条可以放大查看

八、面料发放

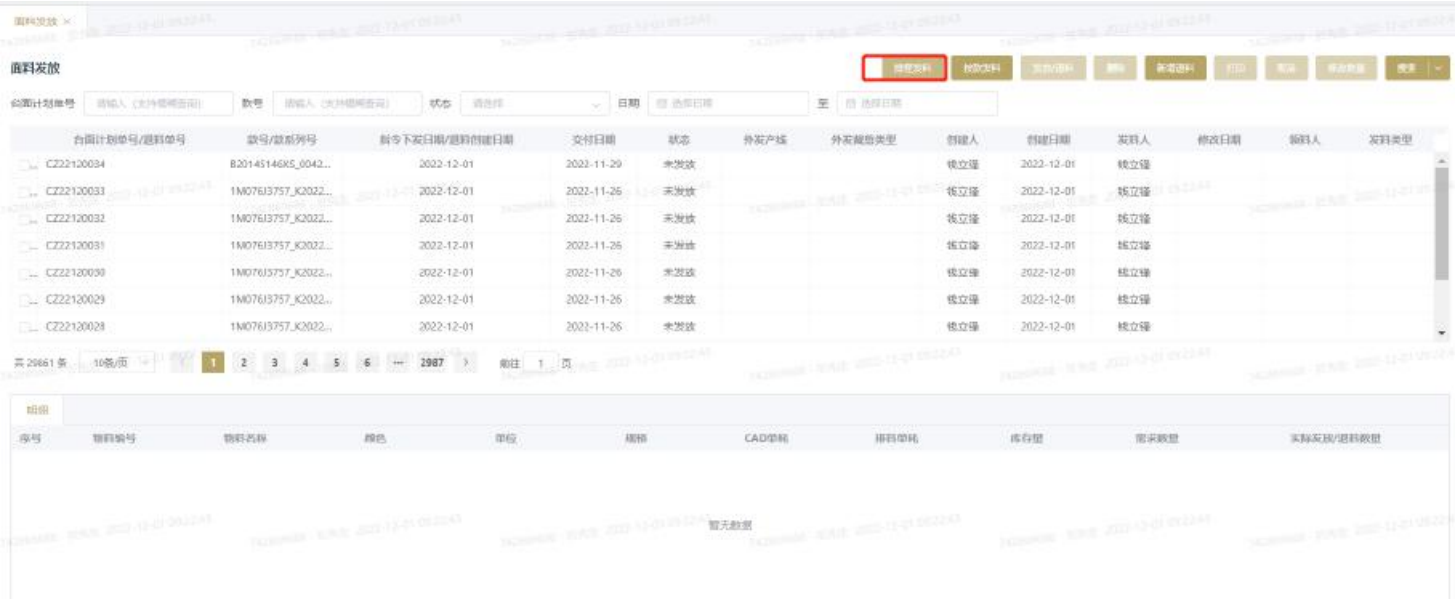
功能说明：可以根据排程子计划、台面计划、生产订单、以及手工发料进行面料发放。选择退料可以将多发的面料进行退料处理，可进行补发，添料处理



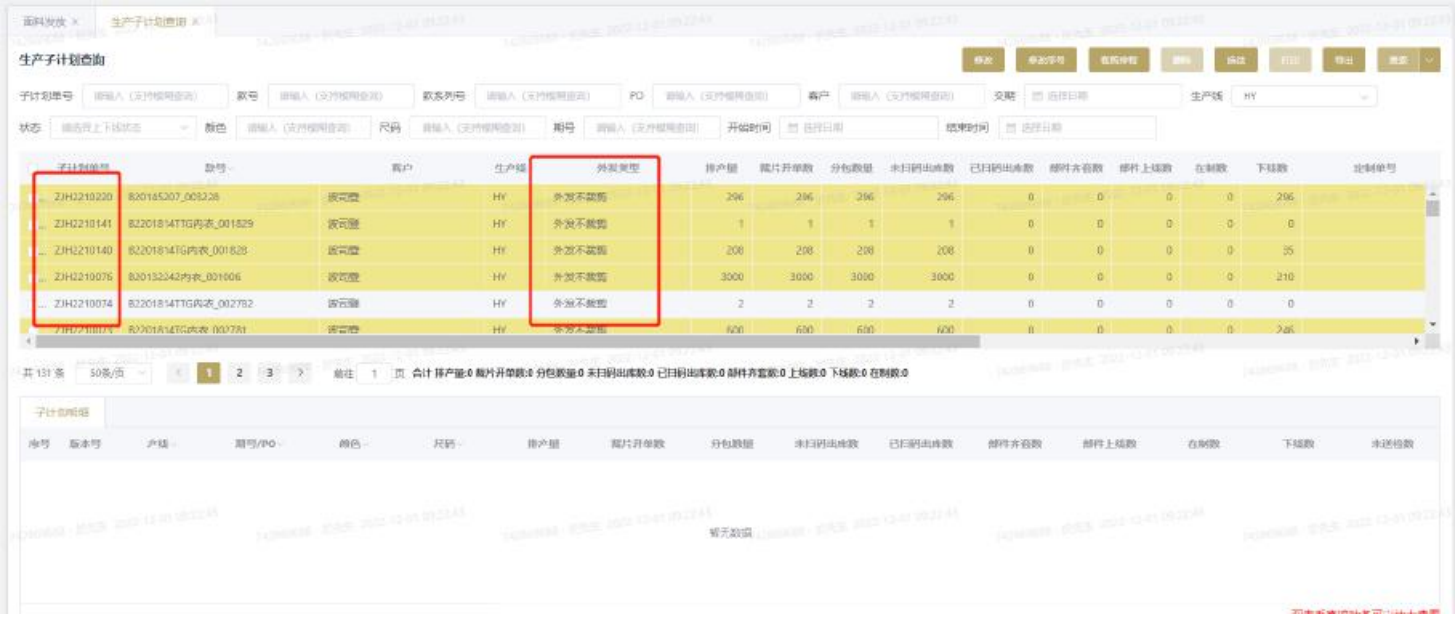
（1）【排程发料】

点击【排程发料】按钮会，对生产子计划类型为外发的类型进行发料。

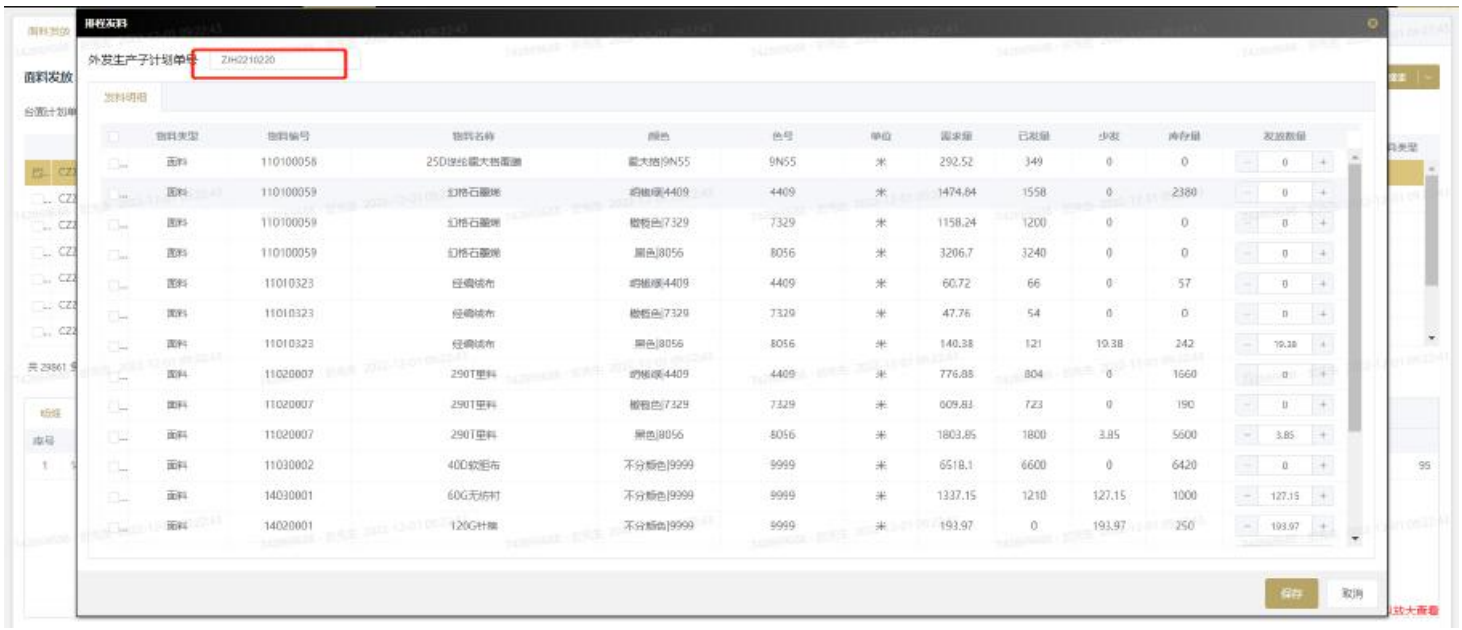
第一步：点击排程发料



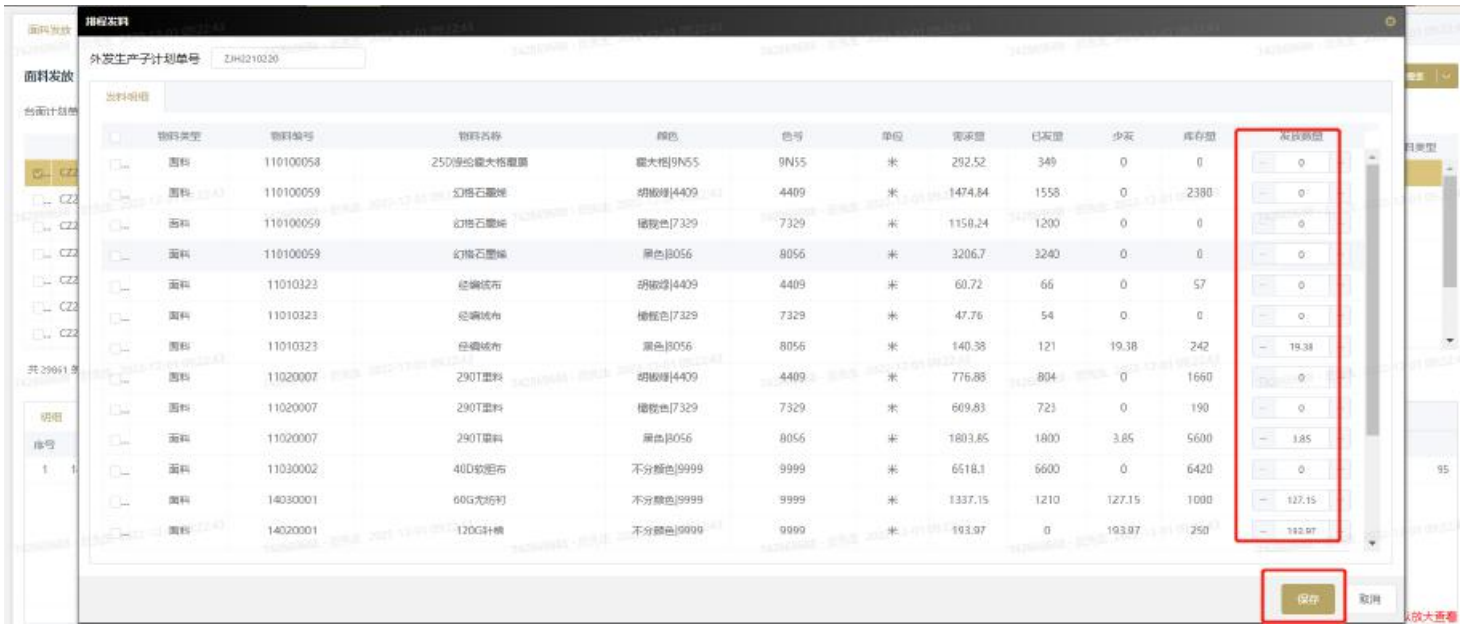
第二步：输入外发类型的生产子计划单号



上图为生产子计划，外发类型为外发不裁剪类型



第三步：输入发放数，确认无误后进行保存



（2）【按款发料】

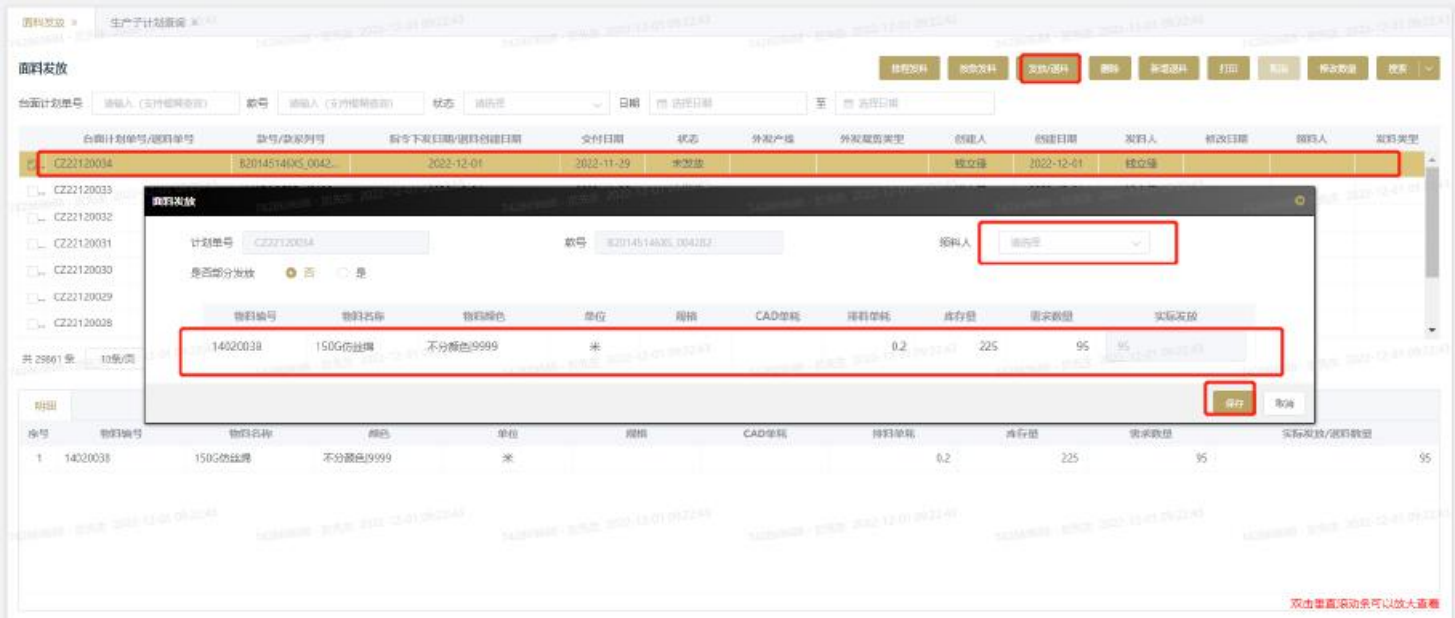
可以根据款号进行面料发放

第一步：点击【按款发料】按钮，输入款号，确认数量无误后点击保存按钮进行保存

（3）【发放/退料】

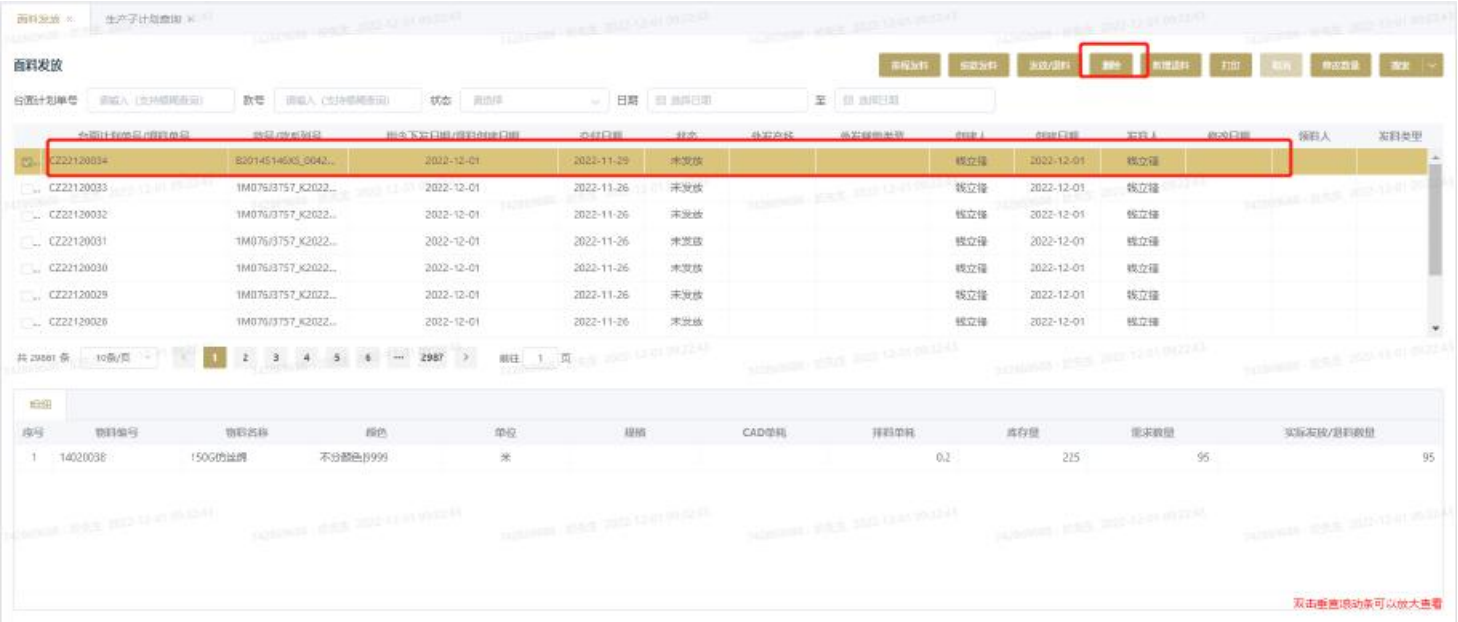
系统根据台面计划自动生成台面计划单号，根据台面计划的裁剪数量计算面料发放数量。

第一步：选择需要发放的台面计划单，点击【发放/退料】按钮，选择领料人，最后点击保存按钮就行发料



（4）【删除】

选择需要删除的台面计划单号，点击删除按钮进行删除，如果删除后，台面计划单的发料需要手工计算，删除按钮需谨慎使用，或者把台面计划单删除重新生成并下达，才会生成新的台面计划单物料出库单。



（5）【新增退料】

当面料多发或者该款已经生产结束后，车间将剩余的面料退回，可点击【新增退料】按钮就行退料。

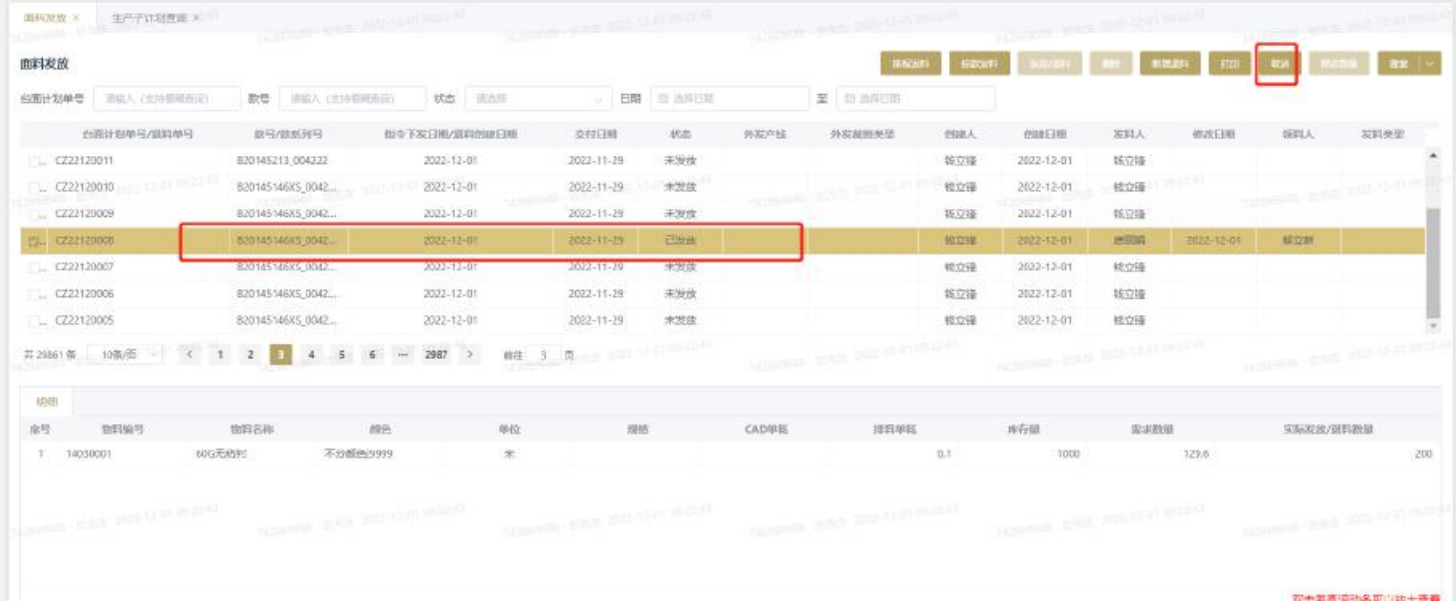
点击【新增退料】输入需要退料的款号，再输入退料数量进行退料

（6）【打印】

选择需要打印的面料出库单，点击【打印】按钮进行打印，可进行设计打印纸张和页面边距

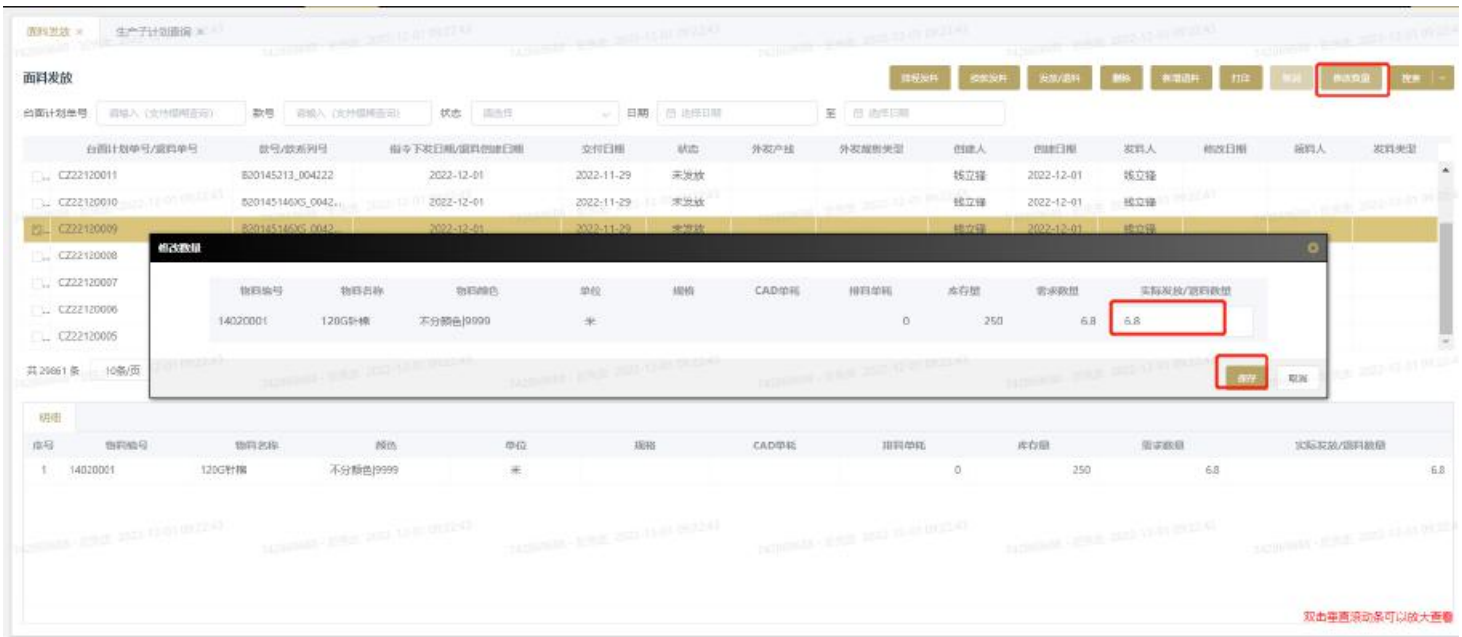
（7）【取消】

选中已经发料的台面计划单，点击取消，物料自动退回，



（8）【修改数量】

点击需要修改的台面计划单号，修改数量，点击保存按钮



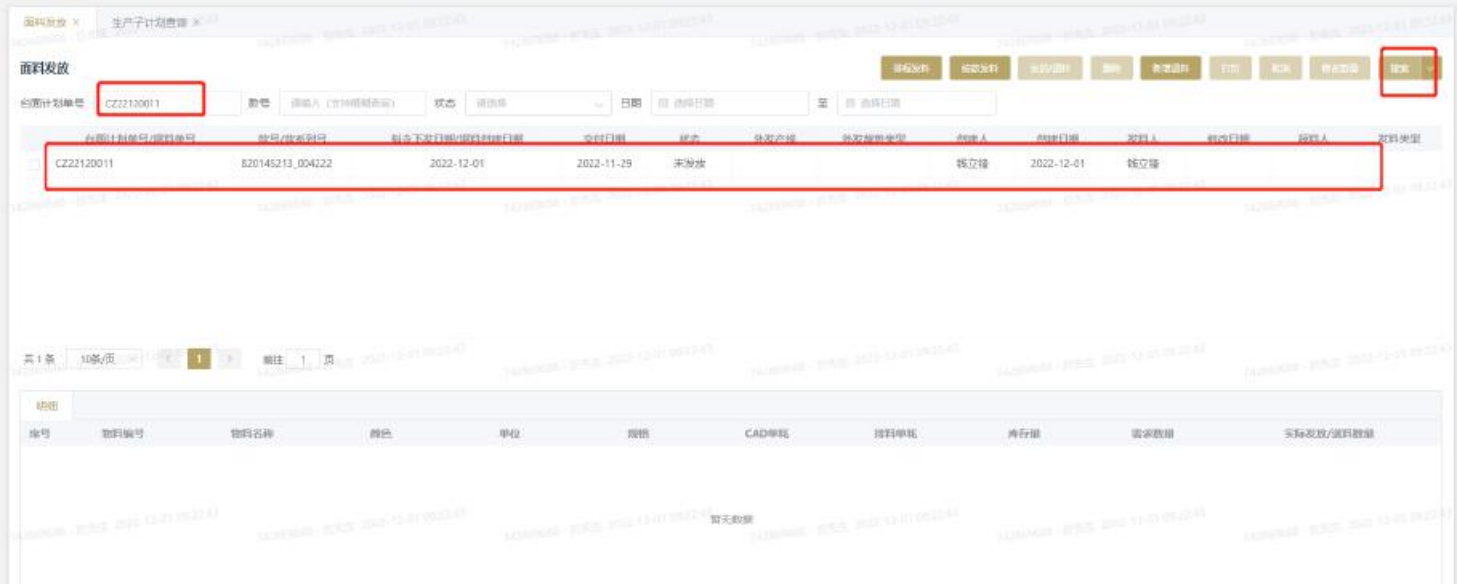
（9）【搜索】

根据台面计划单号、款号、状态、日期这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件


面料发放
生产子计划查询
面料发放
台面计划单号
CZ22120011
款号
状态
日期
至
台面计划单号/面料单号
款号/款名称号
制单下发日期/面料创建日期
交付日期
状态
外发产线
外发加工类型
创建人
创建日期
发料人
修改日期
领料人
发料类型
CZ22120011
B20145213_004222
2022-12-01
2022-11-29
未发放
钱立锋
2022-12-01
钱立锋
共 1 条
10条/页
1
前往
1
页
明细
序号
物料编号
物料名称
颜色
单位
规格
CAD单耗
排料单耗
库存量
需求数量
实际发放/领料数量
暂无数据

九、辅料发放

功能说明：根据发片清单、排程、订单来发放辅料，也可以手工进行发料、退料

（1）【更新产线需求】

输入款系列号，如果生成数据，就是用来处理之前辅料发放过的物料（由于 BOM 数据更改了，导致物料数据发生变更），需要进行退料的；如果没有生成数据，直接点击保存，只会更新少发数

是否生成退料单：勾选文本框，会生成一张退料单，供用户比对参考

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

（2）【发料功能】

根据不同类型进行发料，可以根据发片清单、排程子计划、 订单发料、手工发料 4 种类型进行发料，

【发片清单】

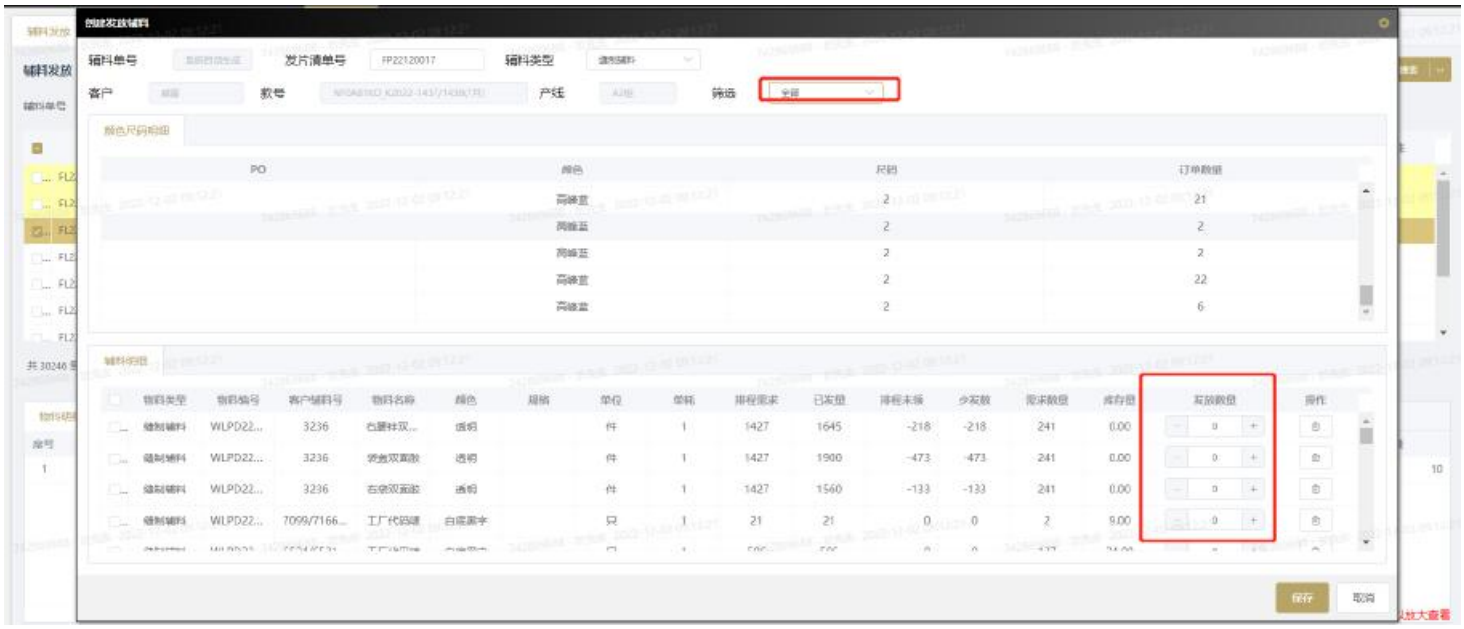
系统根据发片清单进行自动生产发片清单发料单，在辅料发料单中根据发料数量进行核算需发辅料数量；

第一步：点击【发片清单】按钮，在弹框中输入发片清单号，选择辅料类型，客户款号信息自动带出，在筛选框中选择类型（产线系列少发，本单少发，全部）。

产线系列少发说明：根据产线需求数－领片数量的辅料=需发数

本单少发说明：根据发片清单总需求数－发片清单已发数=需发数

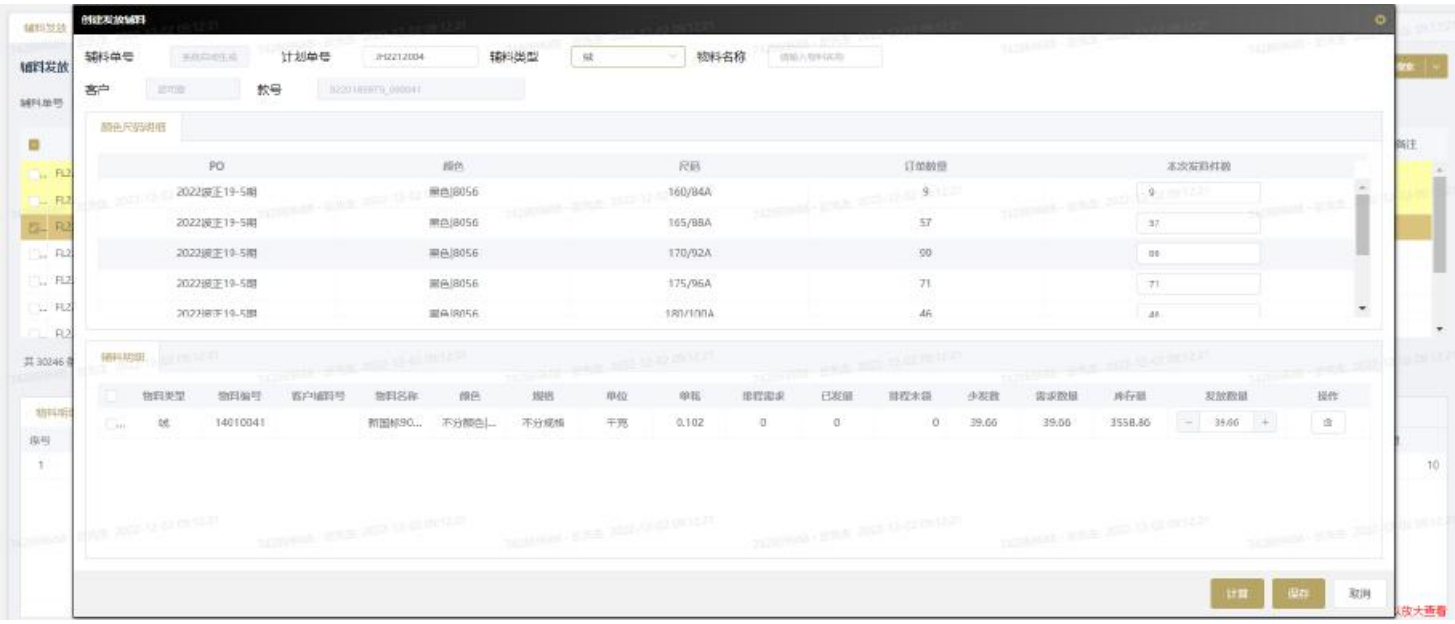
全部：根据排程数量－已发数量=需发数



输入发放数量点击保存按钮

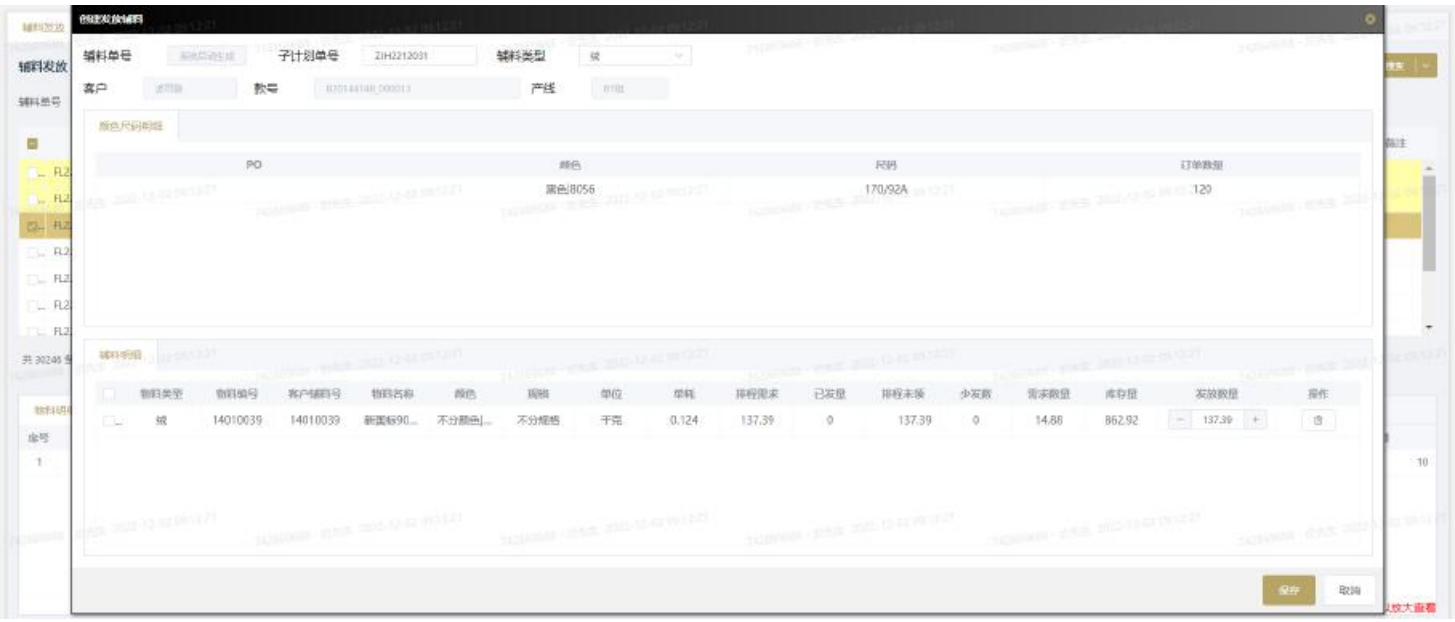
【订单发料】

点击订单发料，在弹框中输入生产订单号，选择仓库类型，系统根据订单数量计算需发数量；



【排程发料】

点击排程发料，在弹框中输入子计划单号，选择仓库类型，系统跟子计划单号排程数量进行计算发料数量，需发数=排程数－已发数



【手工发料】

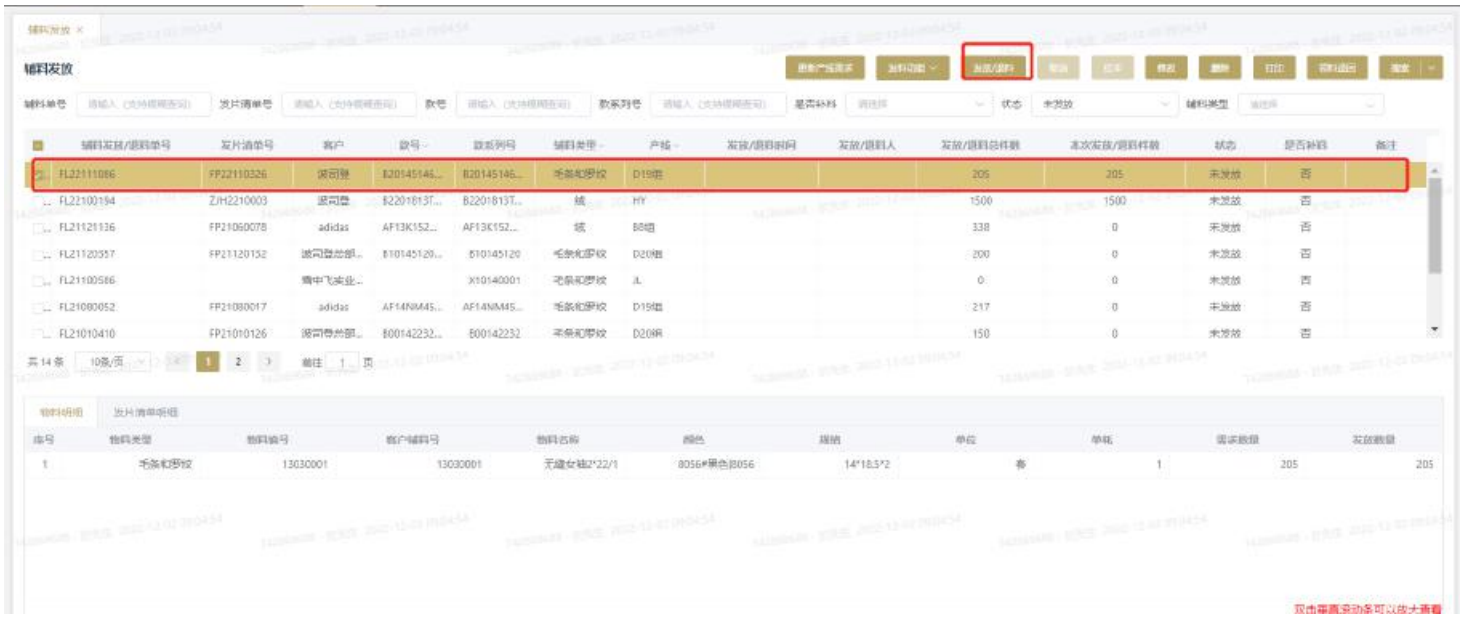
根据款系列号进行计算发料数量，在弹框中输入款系列号，选择产线，输入数量点击保存按钮进行发料

【手工退料】

根据款系列号和产量进行手工退料，

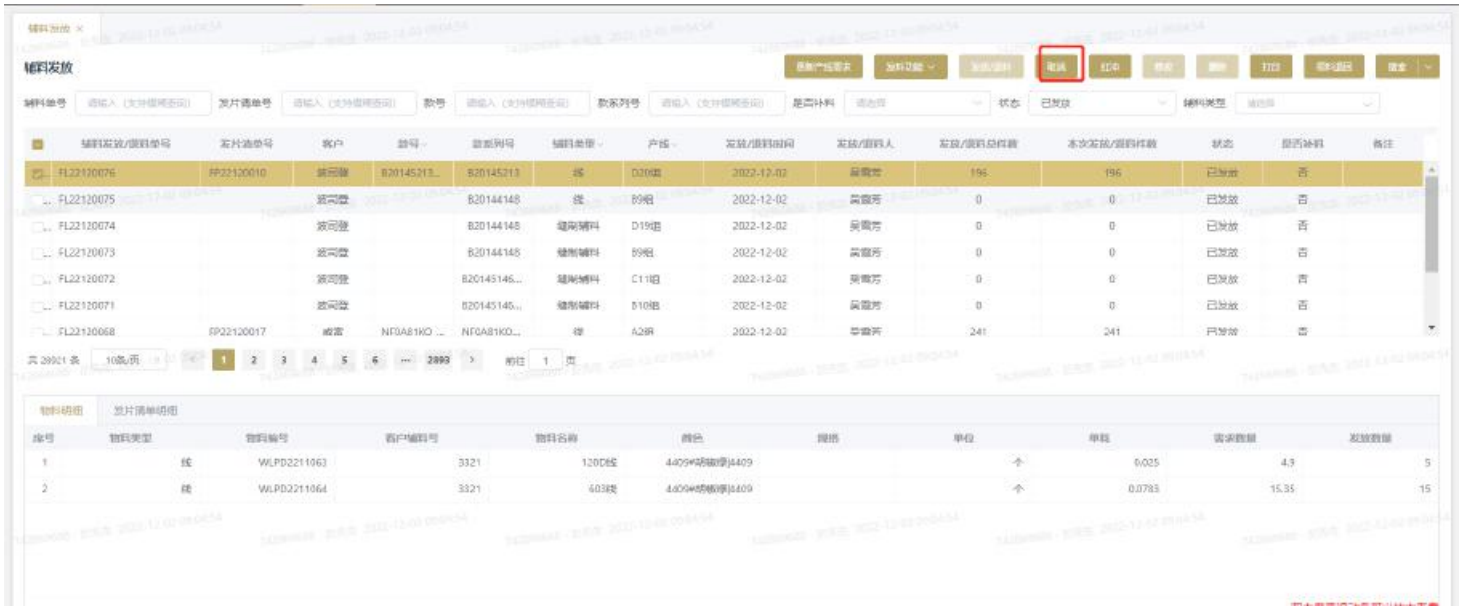
（3）【发放/退料】

选择未发料的发料订单，点击【发放/退料】按钮进行辅料发料



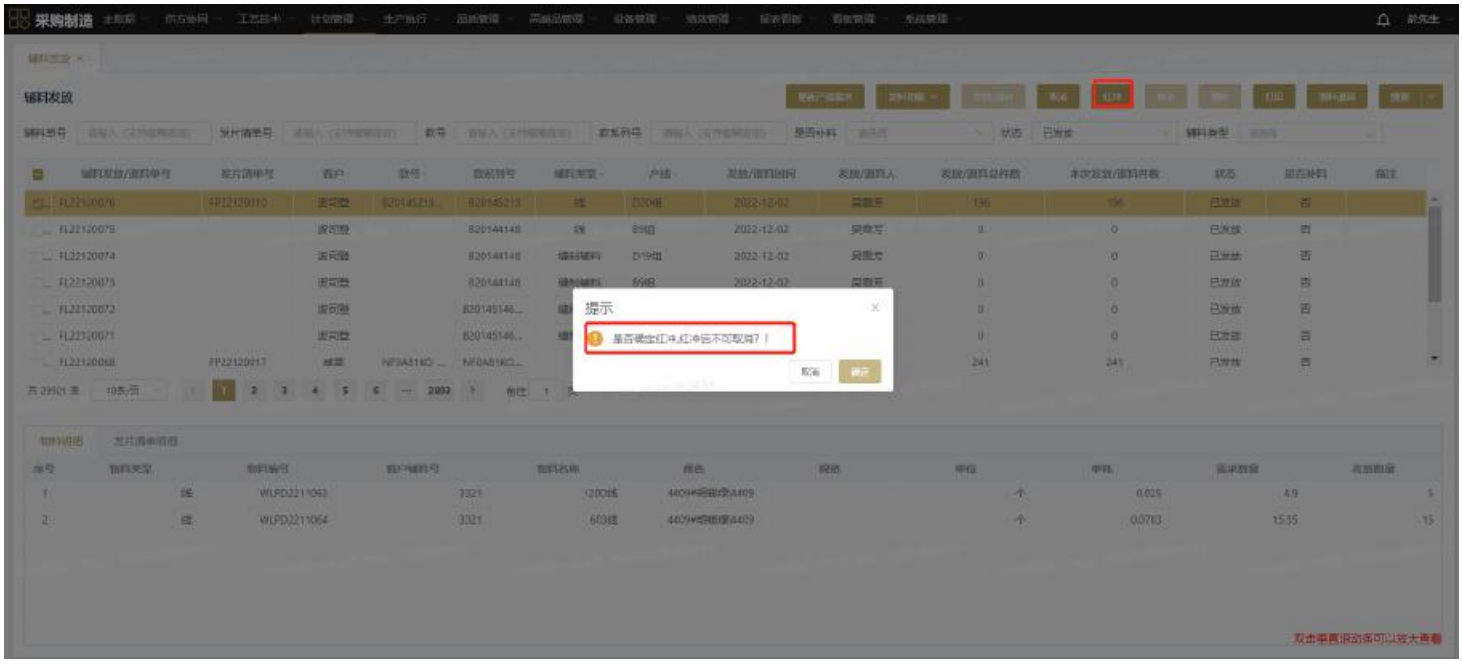
（4）【取消】

选择已发料的发料单，点击取消按钮 进行取消发料操作。



（5）【红冲】

对已经发料的辅料发料单进行红单冲单。冲单后 物料回退库存

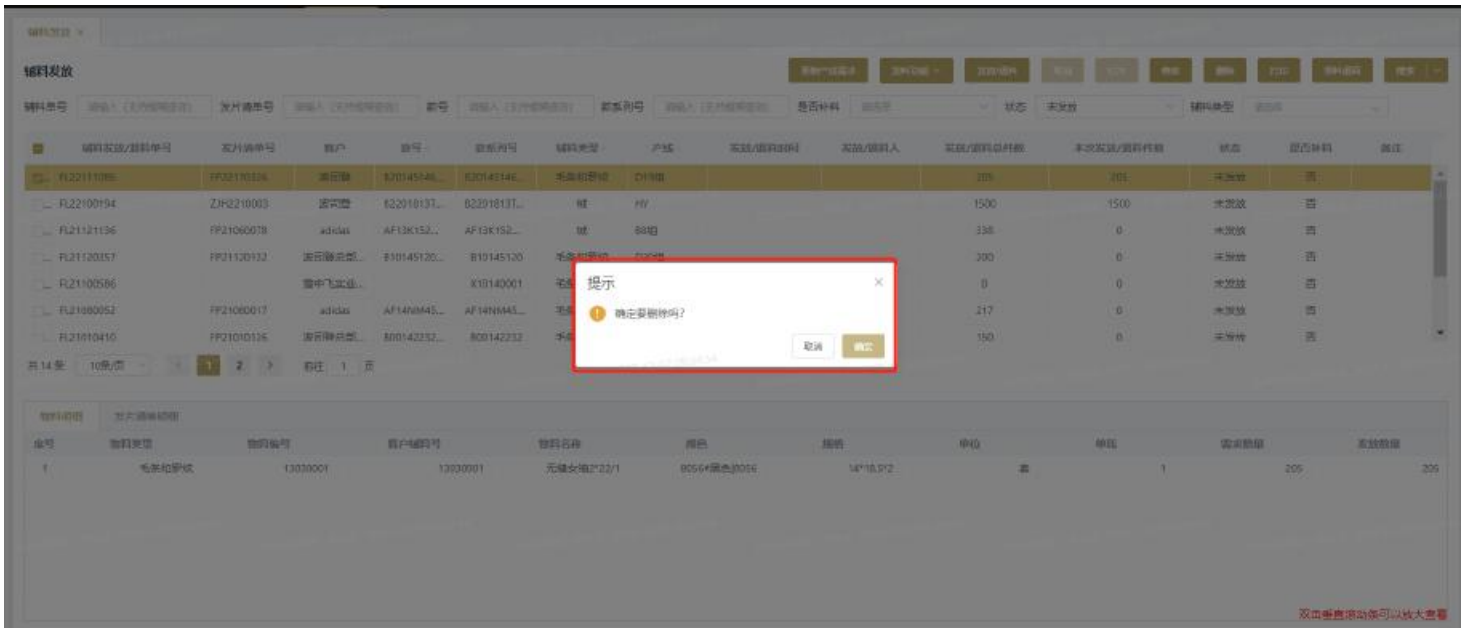


（6）【修改】

点击未发料的辅料发料单，点击修改按钮，在弹框中输入修改数量，点击保存按钮进行保存

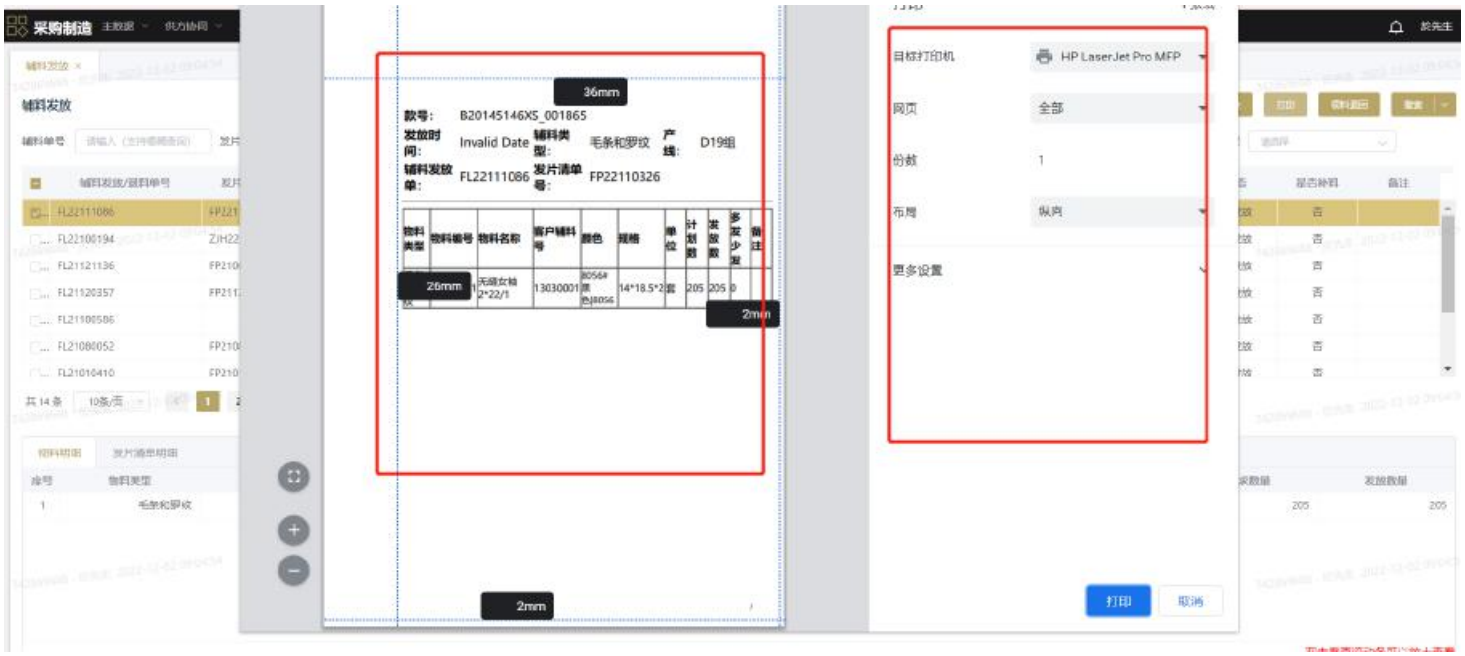
（7）【删除】

选中未发料的辅料发料单，点击删除按钮进行删除， 已发料的单据无法进行删除操作。



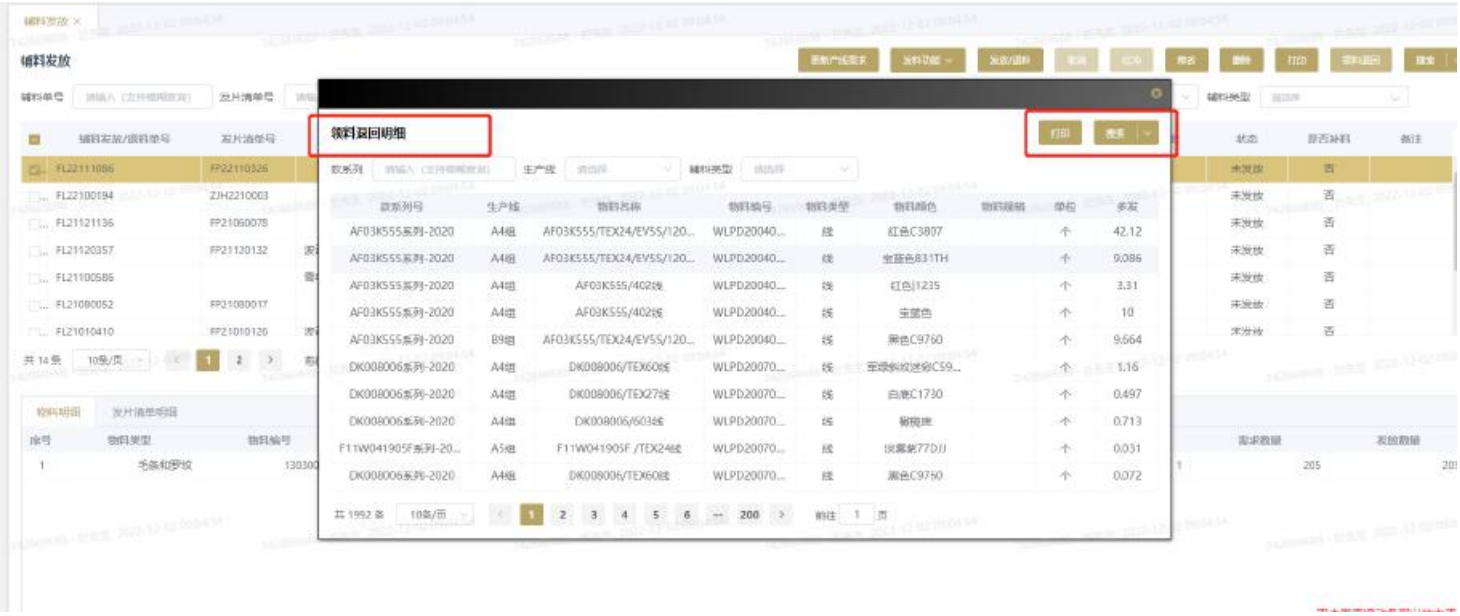
（8）【打印】

选中需要打印的辅料发料订单，点击打印按钮进行打印，在打印弹框中可以修改打印纸张和页边距



（9）【领料退回】

查看领料退回记录，可进行条件日期进行筛选，进行打印



（10）【搜索】

根据辅料单号、发片清单号、款号、款系列号、是否补料、状态、辅料类型、物料编号、物料名称、生产线、发放日期这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

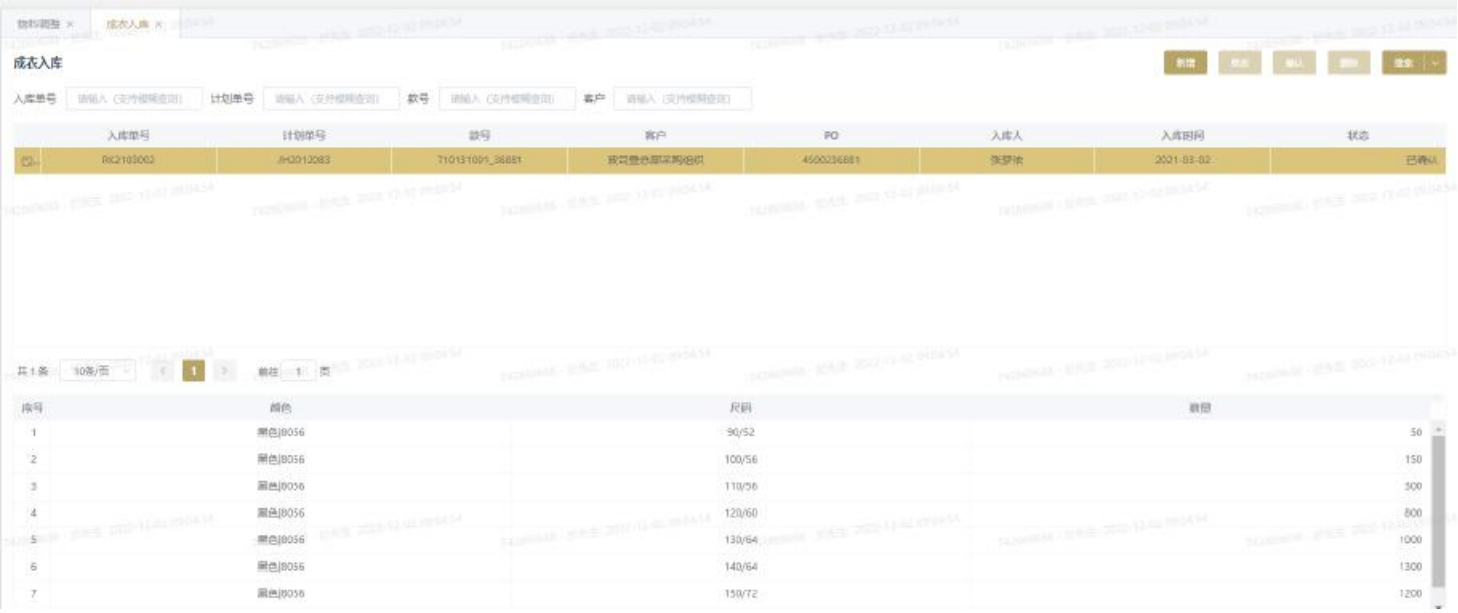
(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

十、成衣入库

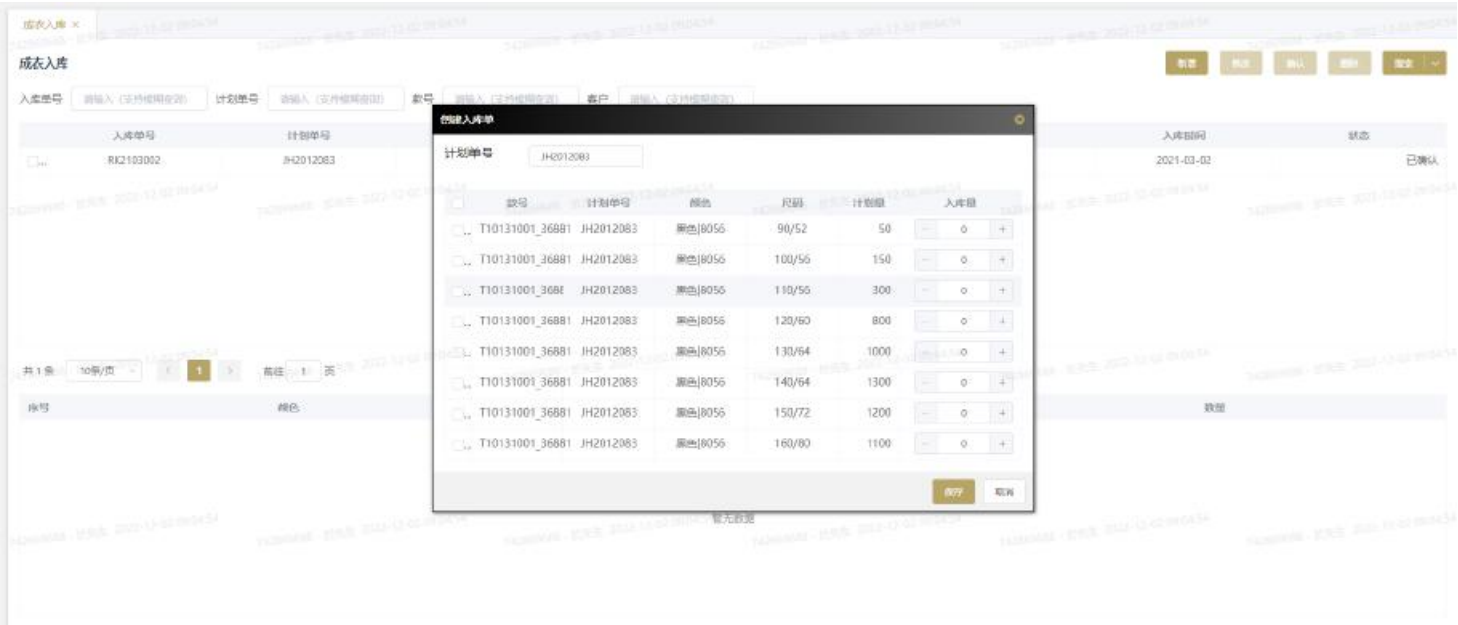
功能描述：将实际下线做好的成衣信息录入系统

通过点击系统菜单中的“计划管理〉成衣入库”，进入成衣入库一览界面，如下图所示



(1)【新增】

点击【新增】按钮，如图所示：



输入计划单号，系统会自动带出款号、计划单号、颜色、尺码、计划量，入库量由人为填写，点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

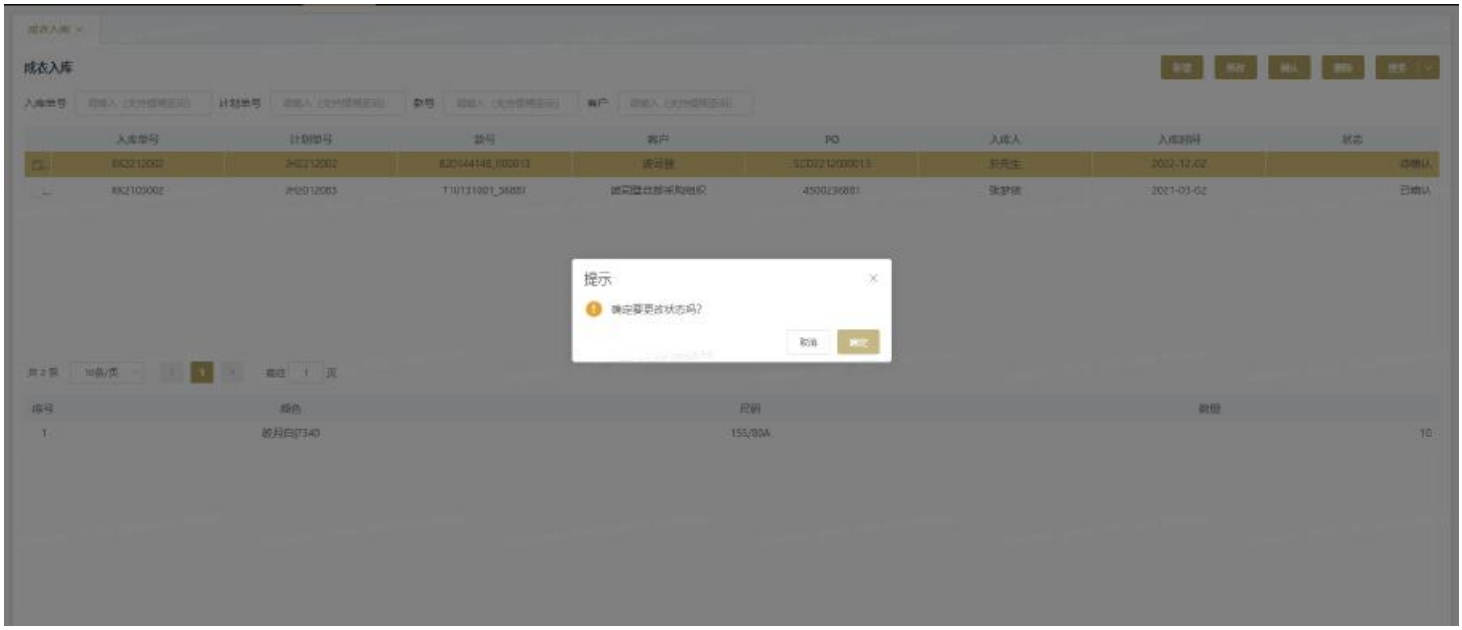
(2)【修改】

选择一条待确认数据，点击【修改】按钮，如图所示：

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

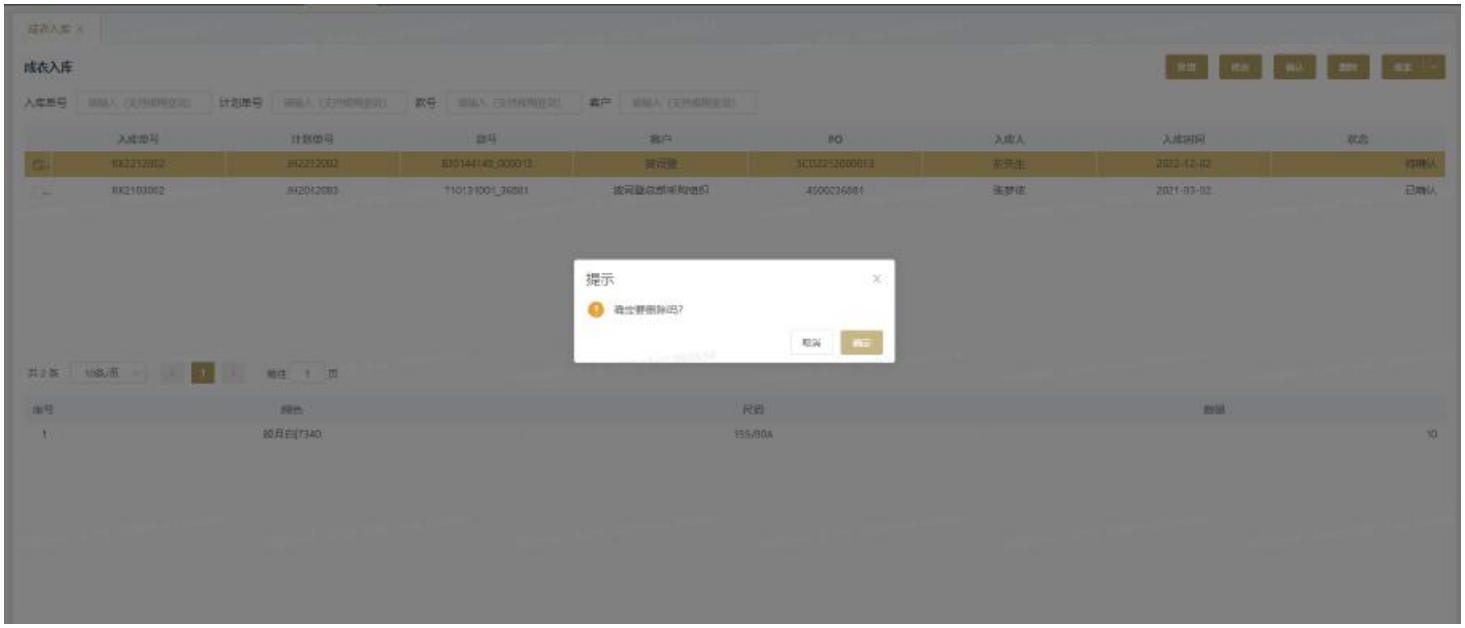
(3)【确认】

选择一条待确认数据，点击【确认】按钮，如图所示



(4)【删除】

选择一条未确认的数据，点击【删除】按钮，弹框会提示是否删除



(5)【搜索】

根据入库单号、计划单号、款号、客户这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

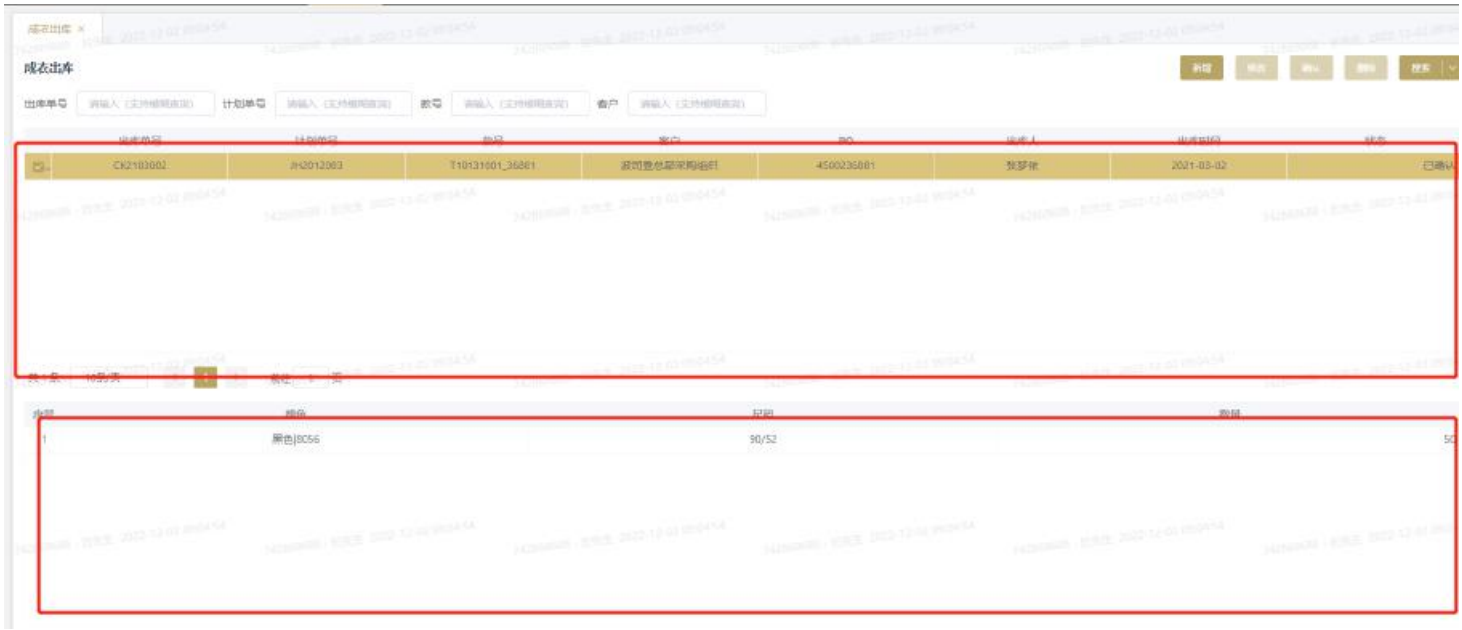
(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

十一、成衣出库

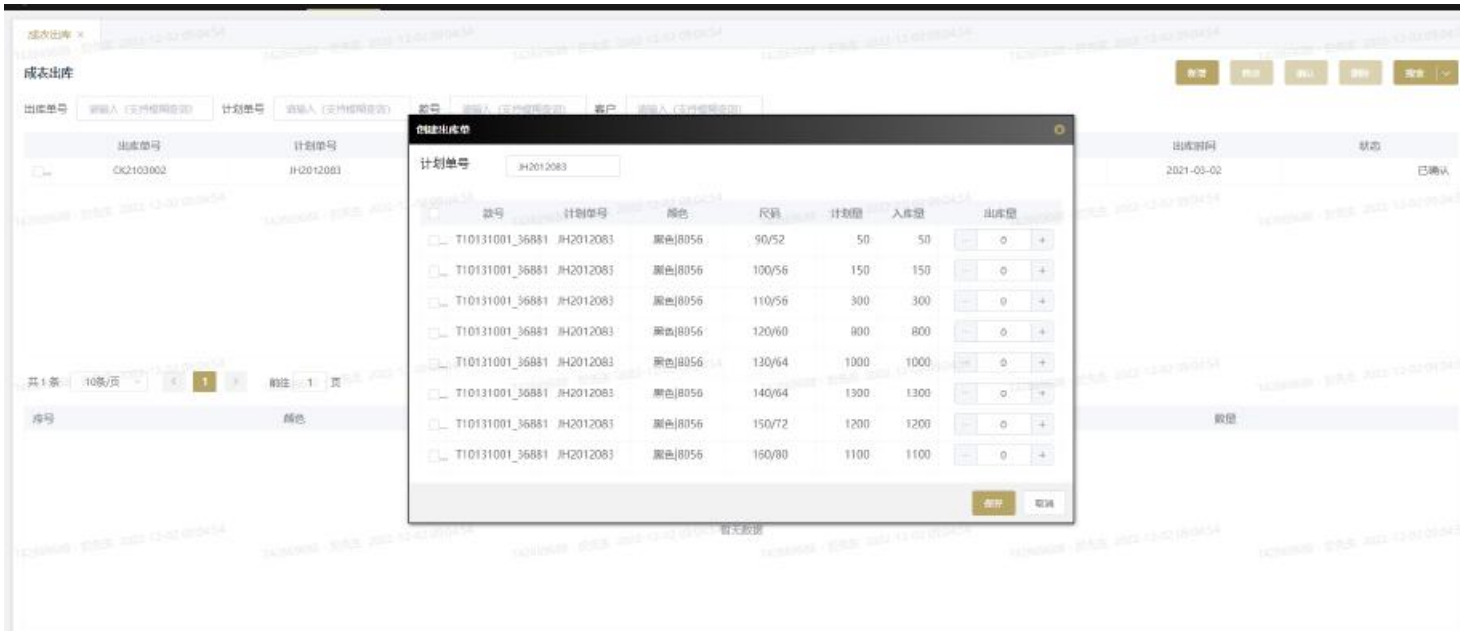
功能描述：将录入系统的成衣信息进行出库处理（由工厂发往物流园）

通过点击系统菜单中的“计划管理〉成衣出库”，进入成衣出库一览界面，如下图所示



(1)【新增】

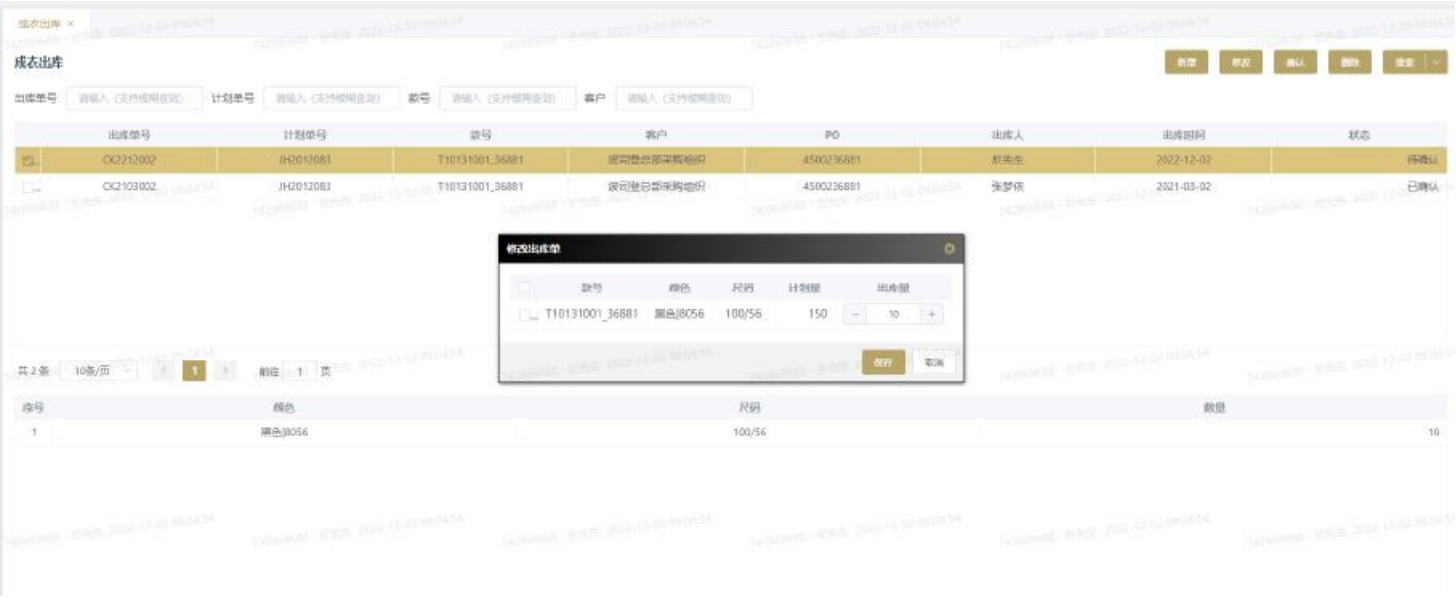
点击【新增】按钮，如图所示：



输入计划单号，系统会自动带出款号、计划单号、颜色、尺码、计划量、入库量，出库量根据入库量来填写，点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(2)【修改】

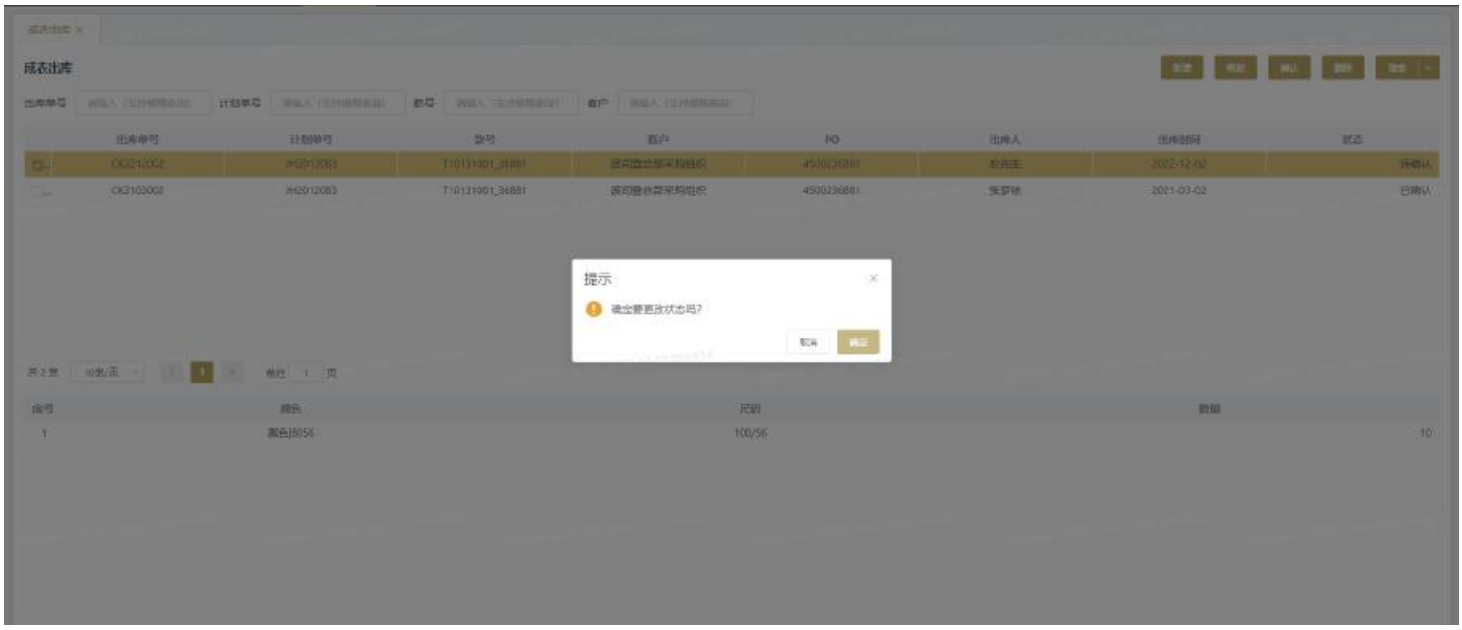
选择一条待确认数据，点击【修改】按钮，如图所示：



点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

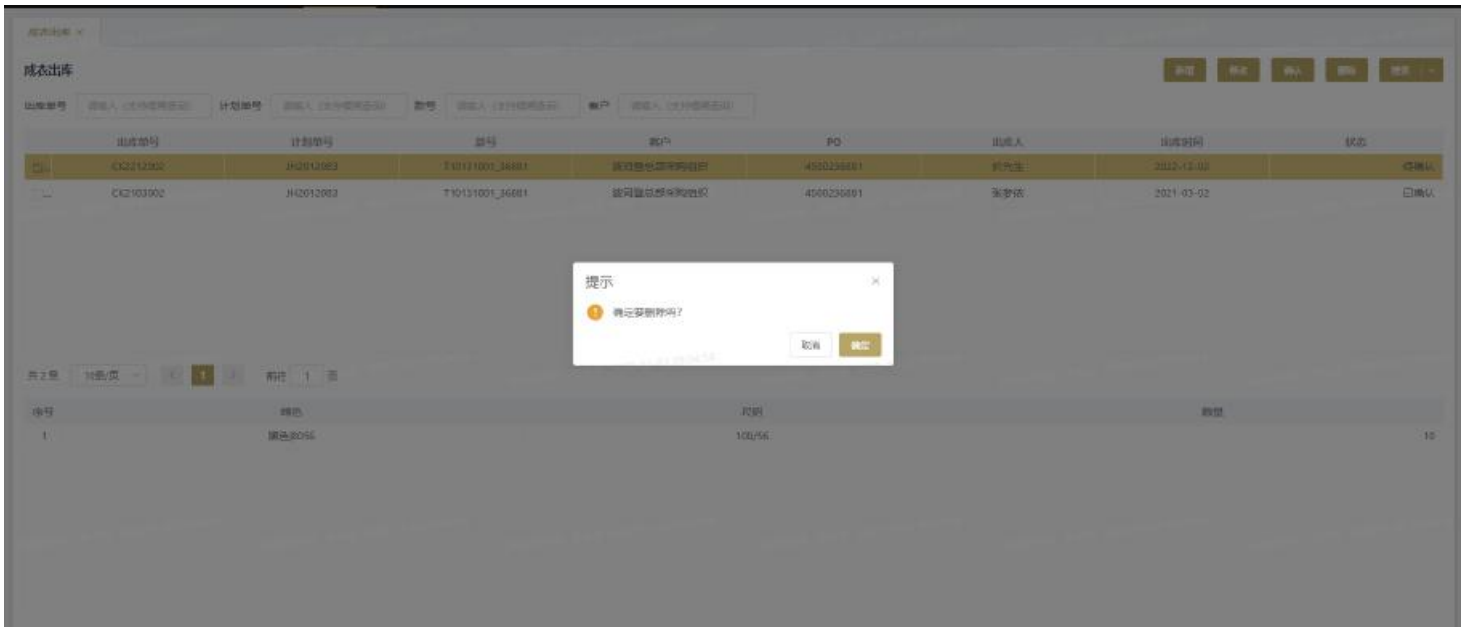
(3)【确认】

选择一条待确认数据，点击【确认】按钮，如图所示



(4)【删除】

选择一条未确认的数据，点击【删除】按钮，弹框会提示是否删除



(5)【搜索】

根据出库单号、计划单号、款号、客户这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

(1)【拆包】

选择一条分过包的数据，点击“拆包”按钮，如图所示

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(2)【打印】

选择一条数据，点击“打印”按钮，如图所示

(3)【新打印】

选择一条数据，点击“新打印”按钮，如图所示

B00142316

B车间13线

颜色:黑色|8056

尺码:165/88A

件数:1

床次:1 包号:0101

台面层数:45层

部件: 01 **后片**

后片+摆叉贴+拉链库+（胆布）

日期:2020-10-27

条码:0114200800400001

(4)【搜索】

根据裁片条码、款号、颜色、尺码、台面单号、发片单号、部件部位、床次、包号、裁片出库状态、部件齐套状态、部件出库状态、部件上线状态、打印状态、生产线这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

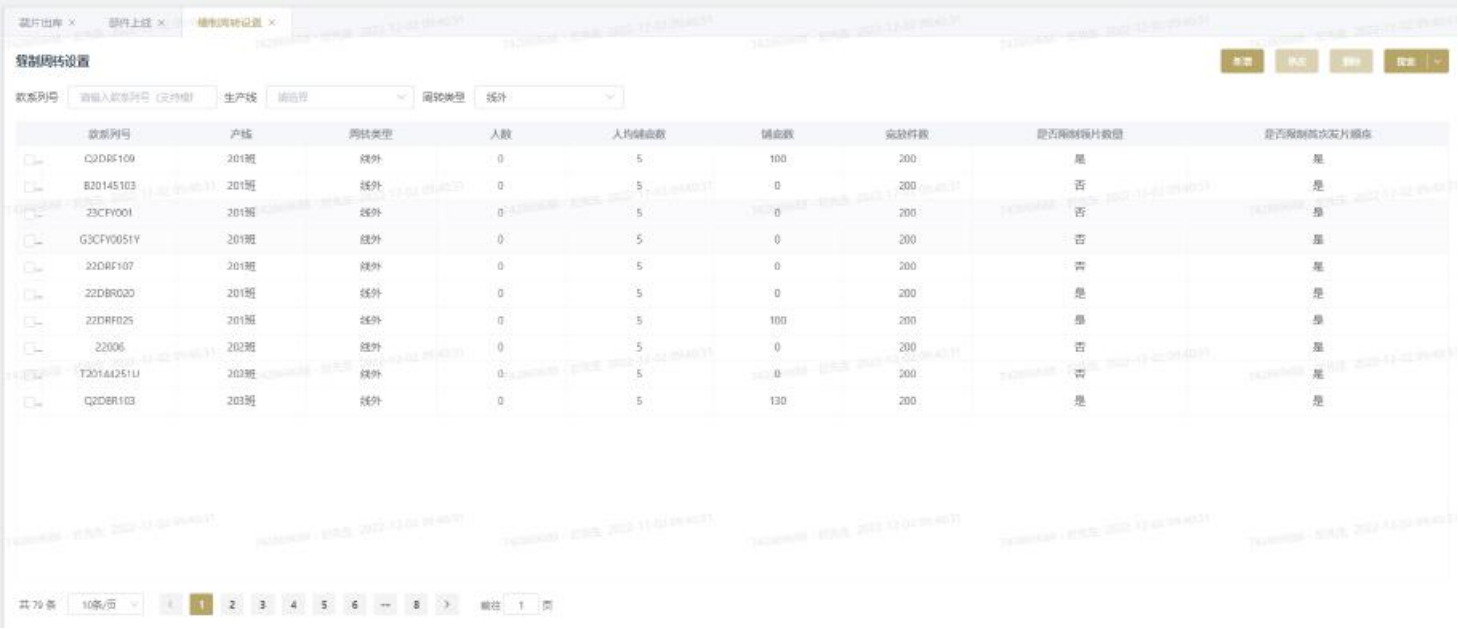
(2) 清空：清空搜索条件

第四节　生产执行

一、缝制周转设置

功能描述：设置各小组线内外的人数、铺底数，可以根据实际情况限制领片数

通过点击系统菜单中的“生产执行>缝制周转设置（新）”，进入缝制周转设置（新）一览界面，如下图所示



(1)【新增】

点击“新增”按钮，如图所示：

用户选择产线，选择周转类型（线内、线外），填写人数（根据车间维护的线外、线内人员数自动生成）、人均铺底数（默认5）、铺底数（人数*人均铺底数）、宽放数（默认 200），是否限制领片数量（勾选了就会限制领片数，不能多领）、是否限制首次发片顺序（勾选了就会限制第一次发片的顺序）

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(2)【修改】

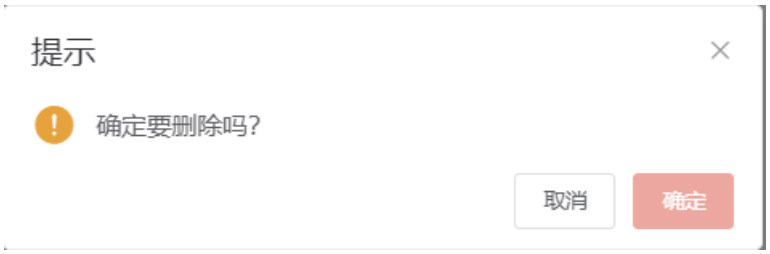
选择一条数据，点击“修改”按钮，系统默认带出原有数据，如下图

用户可以修改产线、周转类型、人数、人均铺底数、铺底数、宽放数、是否限制领片数量、是否限制首次发片顺序

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(3)【删除】

选择一条数据，点击“删除”按钮，系统将弹出删除界面，如下图



(4)【确定】

选择一条数据，点击“确定”按钮，如下图

(5)【取消】

选择一条数据，点击“取消”按钮，如下图

(6)【搜索】

根据生产线、周转类型这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

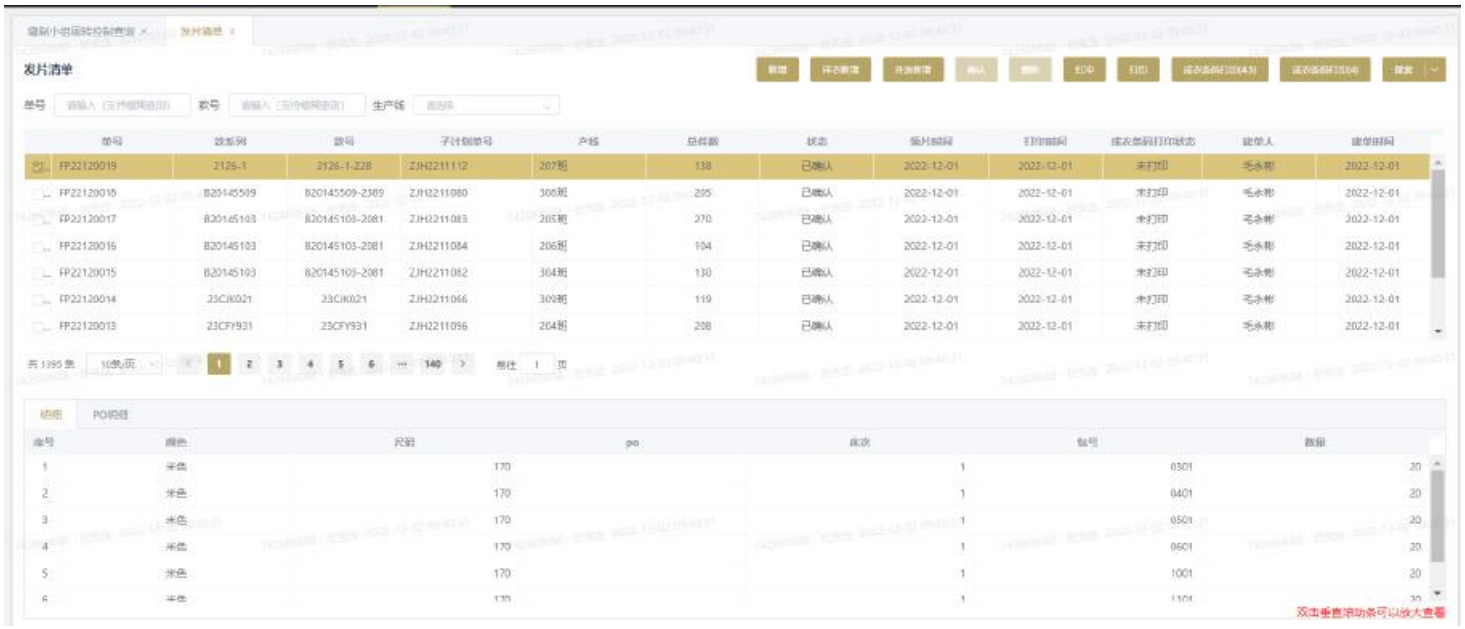
(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

二、发片清单

功能描述：该页面用于第一次开发片清单（开单件数需〉6 件才能触发周转自动上线），已经发过片的款，以后都在缝制周转控制查询页面开单

通过点击系统菜单中的“生产执行>发片清单”，进入发片清单一览界面，如下图所示



注：由于出现开出发片单却没有执行扫码出库的情况，系统增加限制，开出发片单后必须扫码出库，不扫条码下张发片单开

不出来

(1)【新增】

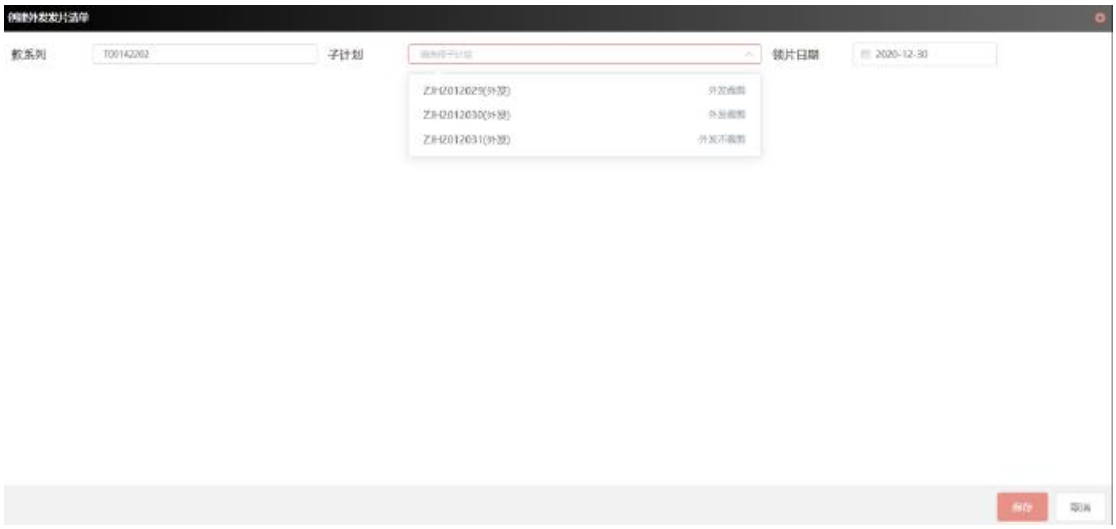
点击“新增”按钮，如图所示：

选择领片小组、款号、生产子计划，然后选择需要开单的成衣颜色、数量，点击保存，则会生成一条发片单数据

注：首次开单的款（开单件数需大于 6 件才会触发周转控制，自动上线）

(2)【外发新增】、【样衣新增】

点击“外发新增”按钮，如图所示：



输入需要外发的款，选择对应的子计划（可多选），点击保存，即生成一条发片单数据，然后点击确认。

点击“样衣新增”按钮，如图所示：

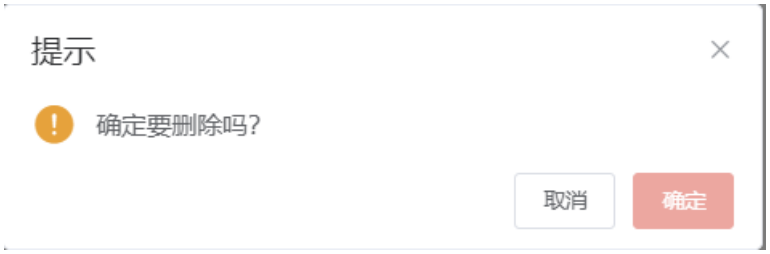
输入款系列号，选择拍给技术科的子计划，点击保存，即生成样衣的发片清单

(3)【确认】

选择一条状态为未确认的发片单，点击“确认”按钮

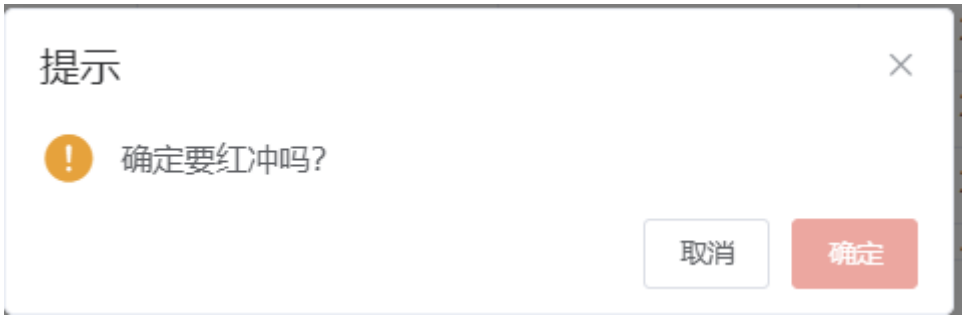
(4)【删除】

选择一条状态为未确认的数据，点击“删除”按钮，系统将弹出删除界面，如下图



(5)【红冲】

选择一条数据，点击“红冲”按钮，如图所示



注：对部件入库的发片单不可以红冲，裁片齐套的发片单将会撤回，辅料发放已经发放的会回滚线上需求量

(6)【打印】

选择一条数据，点击“打印”按钮，生成发片单，如图所示

发片单 单号：FP20100401 **第1页**

计划单号： JH2010050
款系列： AS211M118系列-2020 **款号：** AS211M118_K2020-695(亚洲单) **领片小组：** A车间1线

序号	期号/PO	颜色	尺码	床次	包号	数量
1	PO:0126589962 目的地：韩国 （823016）	黑色GP1825	A38/AS	2	0101	5
2	PO:0126589962 目的地：韩国 （823016）	黑色GP1825	A46/AL	1	0101	15
3	PO:0126589962 目的地：韩国 （823016）	黑色GP1825	A58/A3XL	3	0101	7
合计						27

建单：黄雄　　打印日期：2020-10-29　　领片日期：2020-10-29

(7)【成衣条码打印】

点击“成衣条码打印”按钮，如图所示：

(8)【搜索】

根据单号、款号、生产线这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

三、裁片出库

功能描述：发片员把裁片配套好，对照发片单进行扫码出库的动作

通过点击系统菜单中的“生产执行>裁片出库”，进入裁片出库一览界面，如下图所示

输入裁片条码，失去焦点后会显示发片单号、客户、款号、生产车间、生产线、发片数量、裁片条码、配套部位、床次、包号、扫描状态、台面计划单号、颜色尺码、裁剪数、齐套数

注：需生成发片清单，才能扫描条码出库

四、部件齐套

功能描述：小组部件做好后，各小组组长需要扫描部件条码进行齐套动作

通过点击系统菜单中的“生产执行>部件齐套”，进入部件齐套查询一览界面，如下图所示

扫描部件条码，会出现客户、款号、生产线、部件、数量、当日齐套数，状态也会变成已扫描，全部扫描成功后，就代表部件齐套了

五、部件上线

功能描述：做好的部件需要上缝制吊挂线了，各小组组长需要扫描部件条码上线

通过点击系统菜单中的“生产执行>部件上线”，进入部件上线一览界面，如下图所示

扫描对应的一套部件条码，部件全部齐套了系统就会默认组装上缝制吊挂线

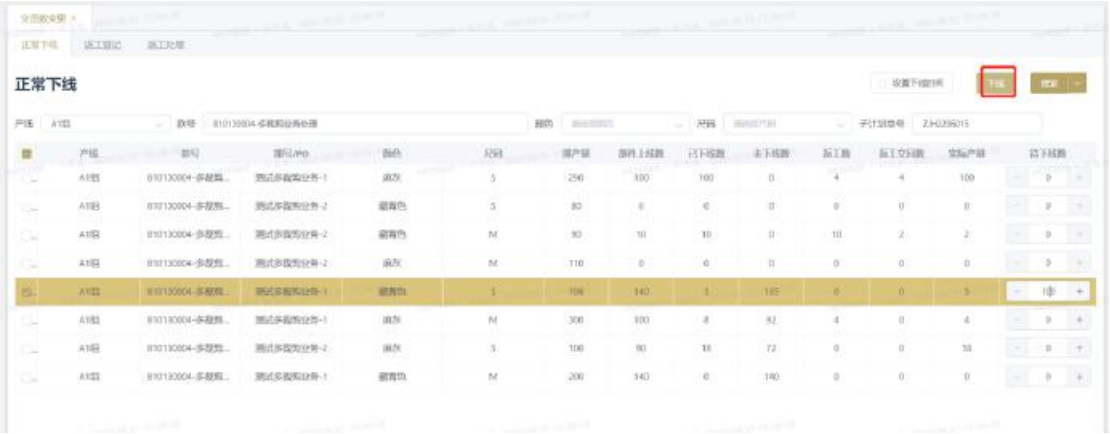
六、交货数变更（下线数确认）

(1)【正常下线】

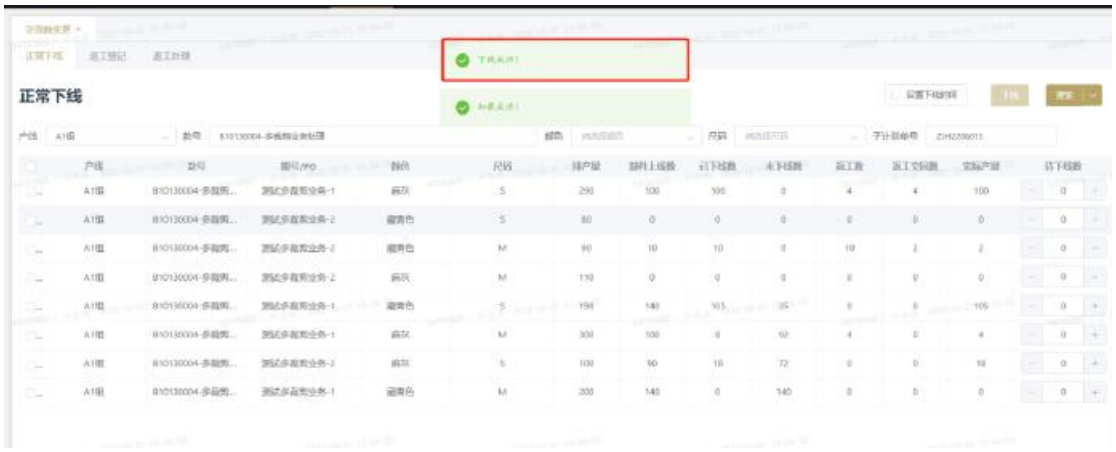
功能说明：合并 SKU 展示车间小组交货，返工，返工交回数据，登记缝制车间交货后整下货数。如果不设置下线时间产量记录在当前日期，如果设置下线时间产量记录设置时间的产量中。

搜索按钮：查看车间近十天部件上线的款号信息，

操作说明：在对应的款色码待下线数中输入交货数量点击下线按钮，如图



弹框中点击确定按钮系统提示线下成功。如图

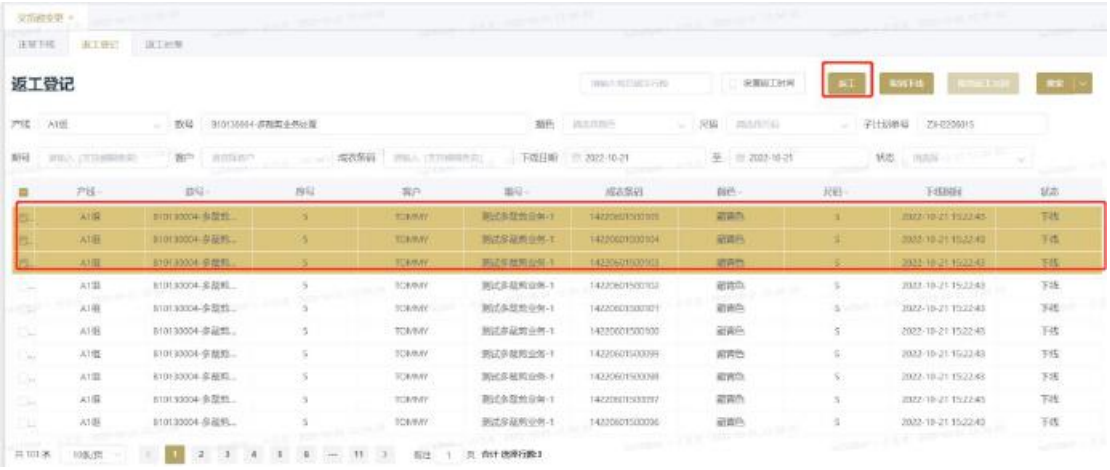


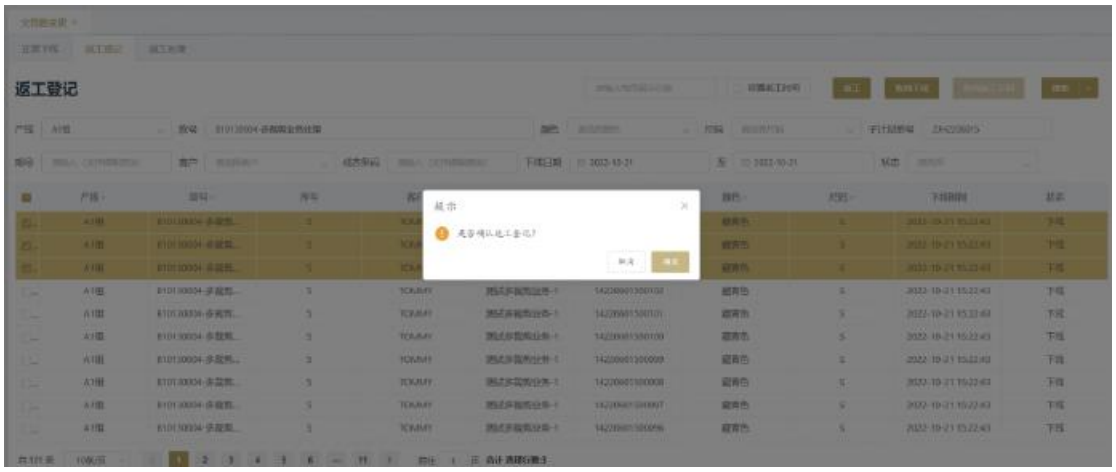
(2) 【返工登记】

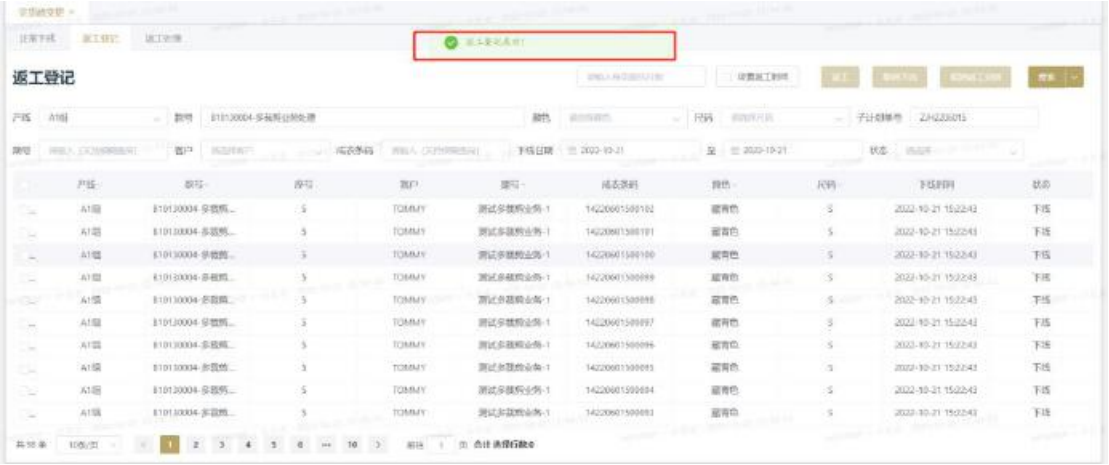
功能说明：展示已经下线成衣 SKU，处理返工数登记，在登记返工如果不设置返工时间，系统会自动默认扣减当日产量。如果设置返工时间登记返工，系统扣减设置时间进行扣减产量。

如当日没有该款号交货数据，登记返工报表产量以负数的方式展示。

操作说明：点击左上角返工登记页签，输入生产小组以及款号，选择下线时间，选中对应的返工成衣 SKU 以及数量点击返工按钮，如图



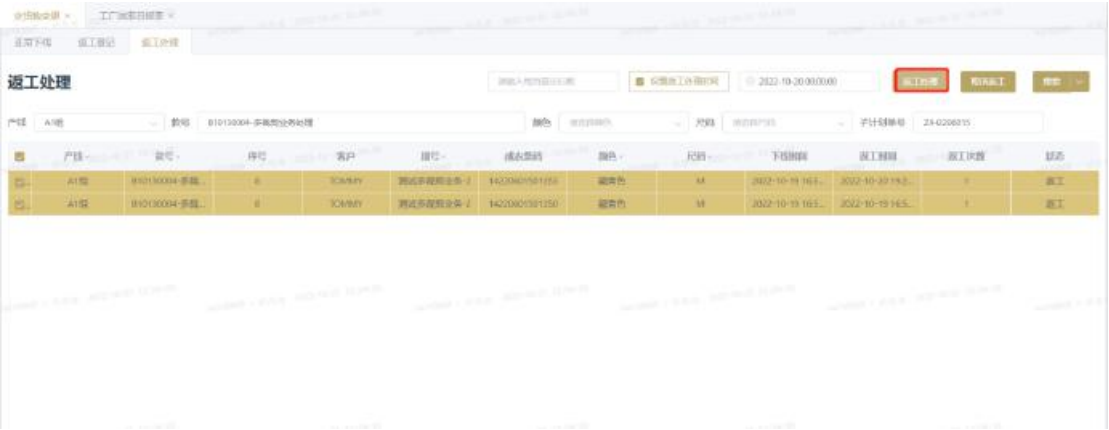


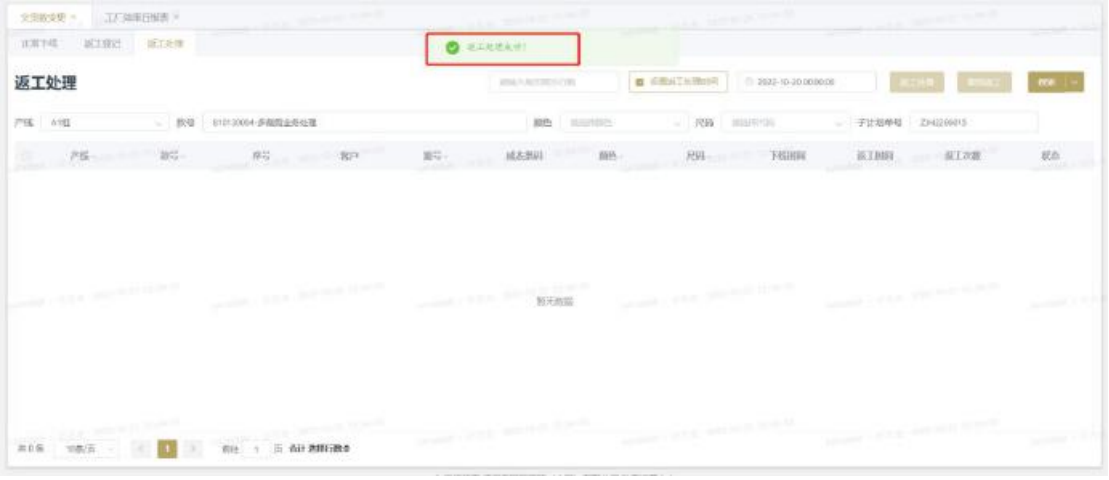


(3)【返工处理】

功能说明：展示登记过返工的成衣 SKU，登记返工完成并交回的数据。如果不设置返工交回时间，产量记录在当日产量。设置返工交回时间产量记录在设置时间的产量中。

操作说明：输入小组以及款号点击搜索按钮，展示返工信息，选中需要交回的成衣 SKU 信息以及数量，点击返工处理按钮。如图

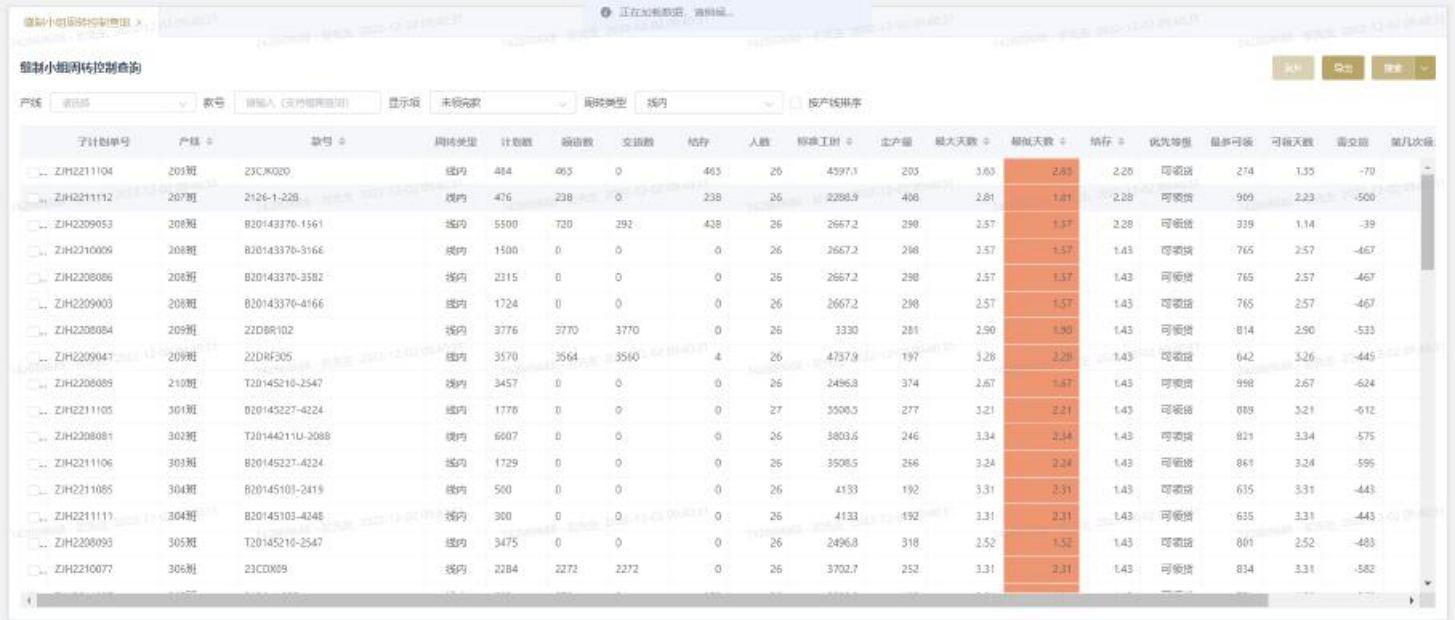




七、缝制小组周转控制查询

功能描述：查看各小组的领货数、交货数、结存，开单员也可以根据周转控制开发片单（第一次开单需在发片清单页面开发片单，开单件数需〉6 件）

通过点击系统菜单中的“生产执行>缝制小组周转控制查询”，进入缝制小组周转控制查询一览界面，如下图所示



触发周转，周转列表符合触发条件的小组发出变色提醒，当最多可领数〉定产量或者可交货〈=0 时触发周转

显示项默认显示未领完款，周转类型默认显示线外

同个款如有多个子计划，子计划小的优先发片，发完才可以发下一个子计划（如果想要先发下一个子计划，需先把前一个子

计划中途下线）

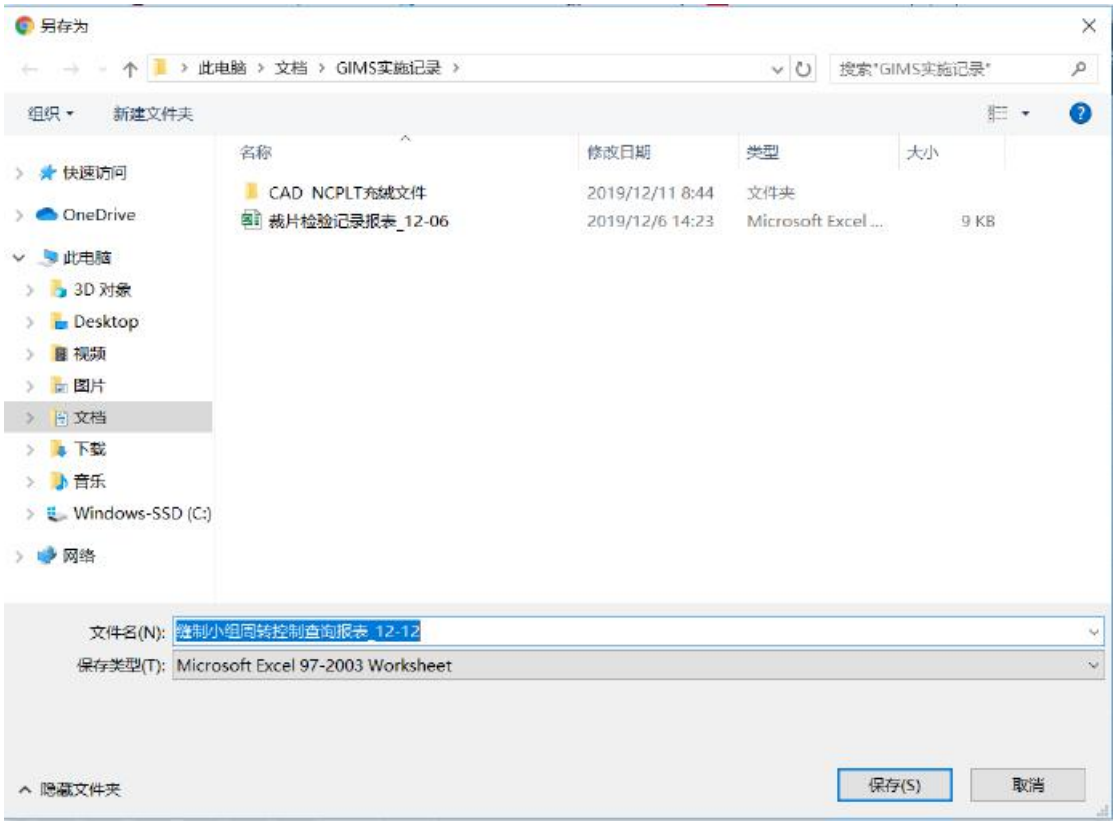
(1)【发片】

选择一条背景色变红的数据，点击“发片”按钮，如下图

开发片单的人按照序号、床次、包号开单，点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(2)【导出】

点击“导出”按钮，如下图所示



(3)【搜索】

根据产线、款号、显示项、周转类型、按产线排序这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

八、生产任务进度维护

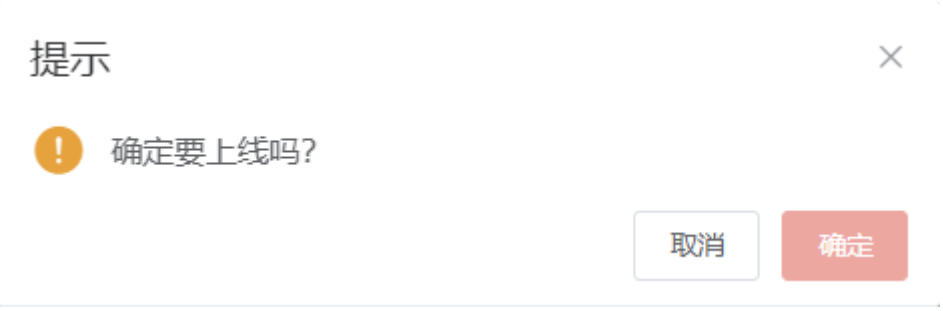
功能描述：维护小组上下线时间、工价、定产、时间、转换款等

通过点击系统菜单中的“生产执行>生产任务进度维护”，进入生产任务进度维护一览界面，如下图所示

同款系列的生产任务进度可以多选之后一起编辑单价和工价

(1)【初次上线】

点击“初次上线”按钮，如图所示：



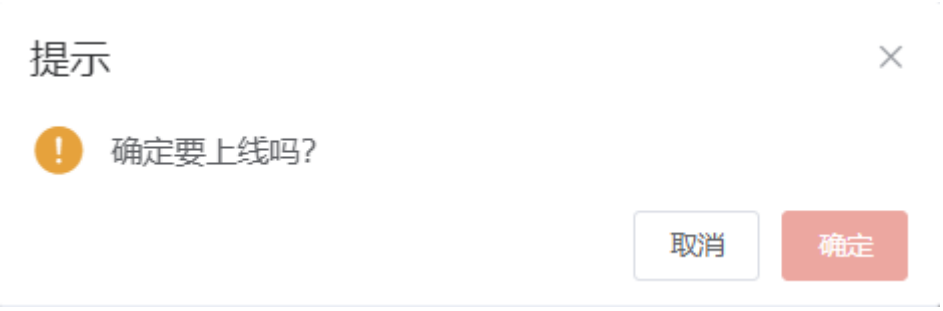
当排单人员排了生产子计划时，生产任务进度维护就会生成一条数据，用户可以自己点击初次上线按钮，也可以等开发片单后系统会自动上线

(2)【最终下线】

点击“最终下线”按钮，如图所示：

(3)【中途上线】

点击“中途上线”按钮，如图所示：



(4)【中途下线】

点击“中途下线”按钮，如图所示：

(5)【调整价格】

点击“调整价格”按钮，可以填写单价以及工价，如图所示：

(6)【价格备注】

点击“价格备注”按钮，单价的背景色会变红

(7)【搜索】

根据生产线、款号、状态、日期这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

九、每日实际进度维护

功能描述：维护每日的计划效率、工时等

通过点击系统菜单中的“生产执行>每日实际进度维护”，进入每日实际进度维护一览界面，如下图所示

第几天：当日该款有交货数量的则计算一天，没有交货数量的不计算

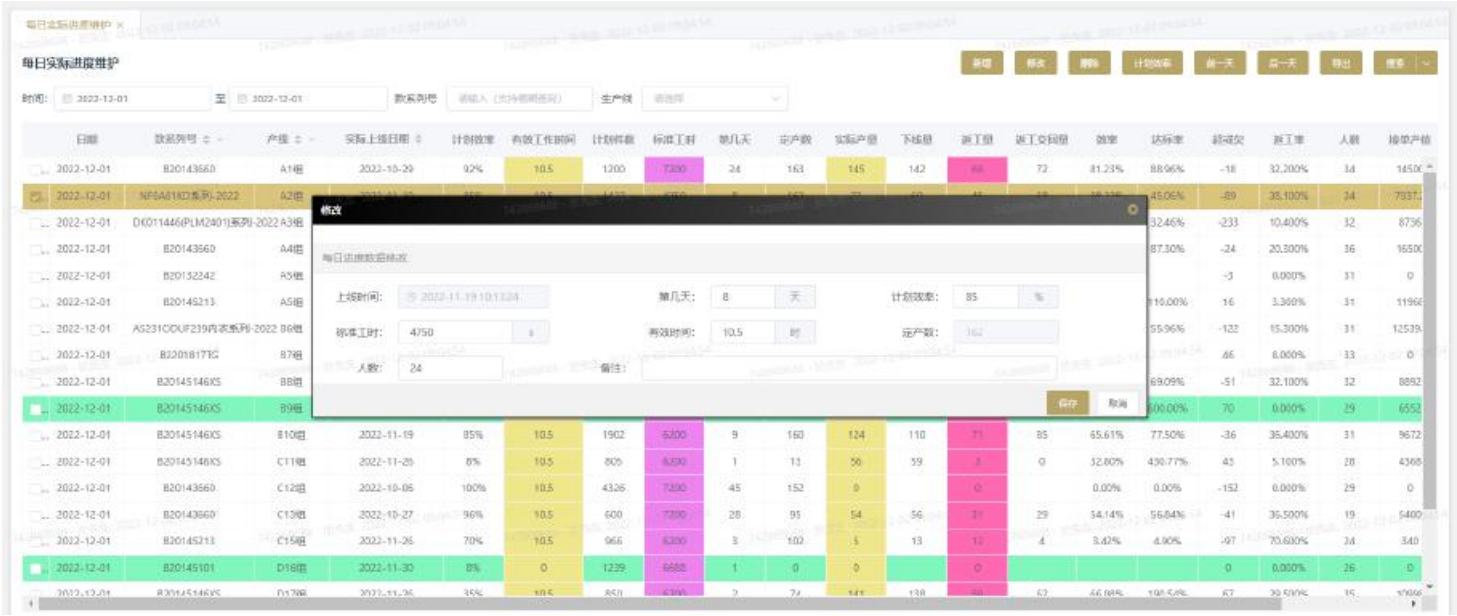
(1) 【新增】

点击“新增按钮”，如图所示：

用户可以通过新增功能，维护某天缺少的数据项，选择某天的日期，选择小组对应的款系列号，填写第几天，点击保存，提示保存成功

(2)【修改】

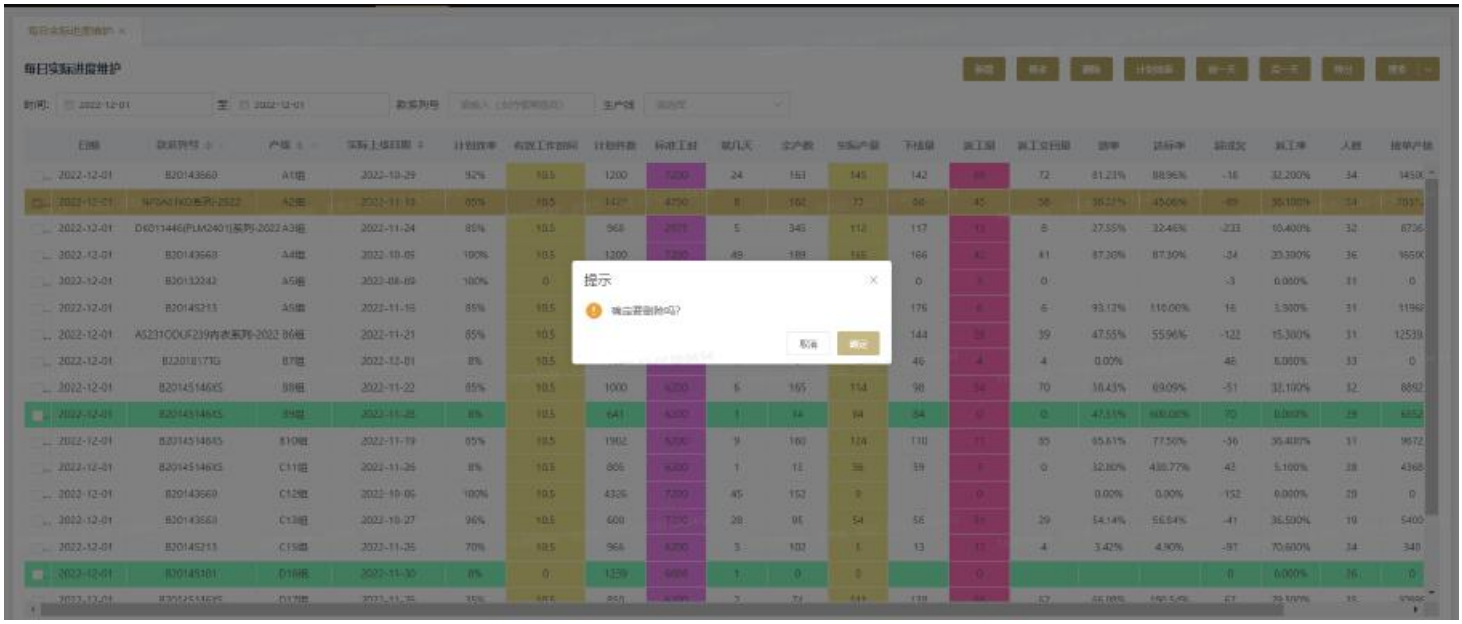
点击“修改按钮”，如图所示：



用户可以修改上线时间、第几天生产、计划效率、标准工时、有效时间、人数、添加备注，点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

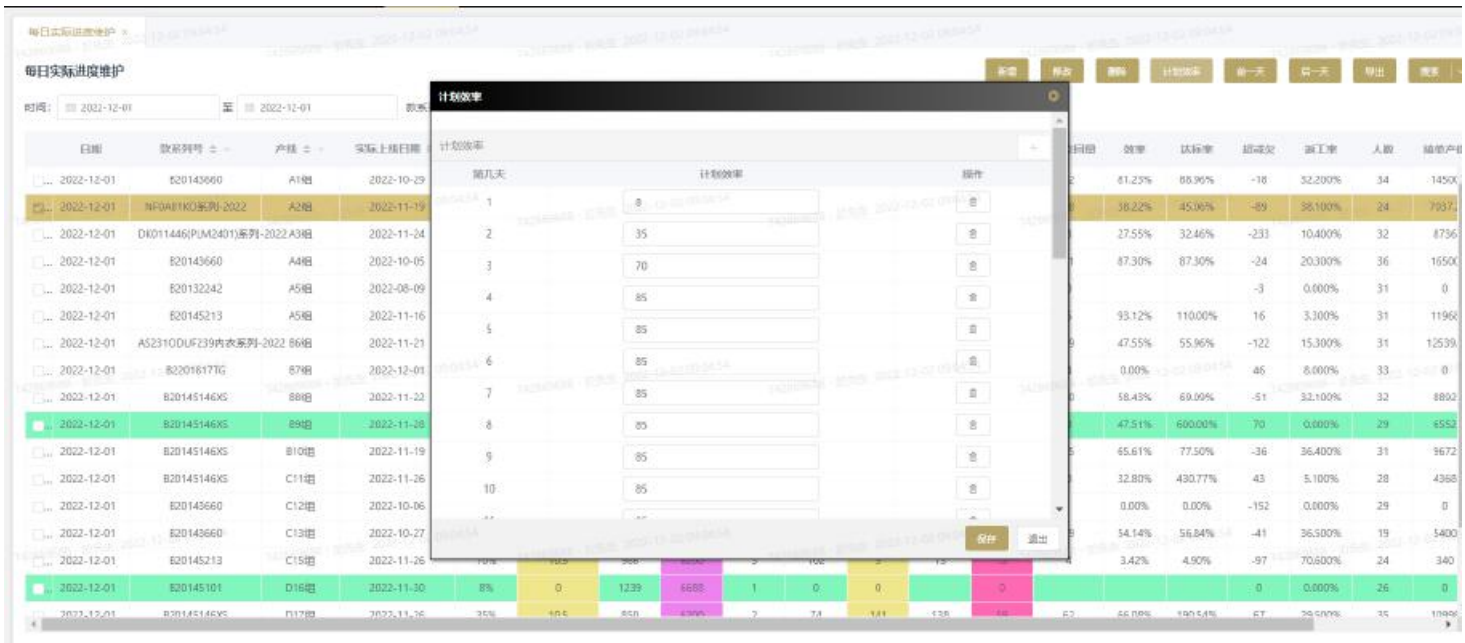
(3)【删除】

点击“删除”按钮，可以删除选中行的数据，如图所示



(4)【计划效率】

点击“计划效率”按钮，可以设置每天的计划效率，也可以进行删除操作，如图所示：



点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

(5)【前一天】

点击“前一天”按钮，页面展示前一天的数据

(6)【后一天】

点击“后一天”按钮，页面展示后一天的数据

(7)【搜索】

根据生产线、款系列号、时间这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

高级：搜索条件可以更多（2) 清空：清空搜索条件

第五节　品质管理

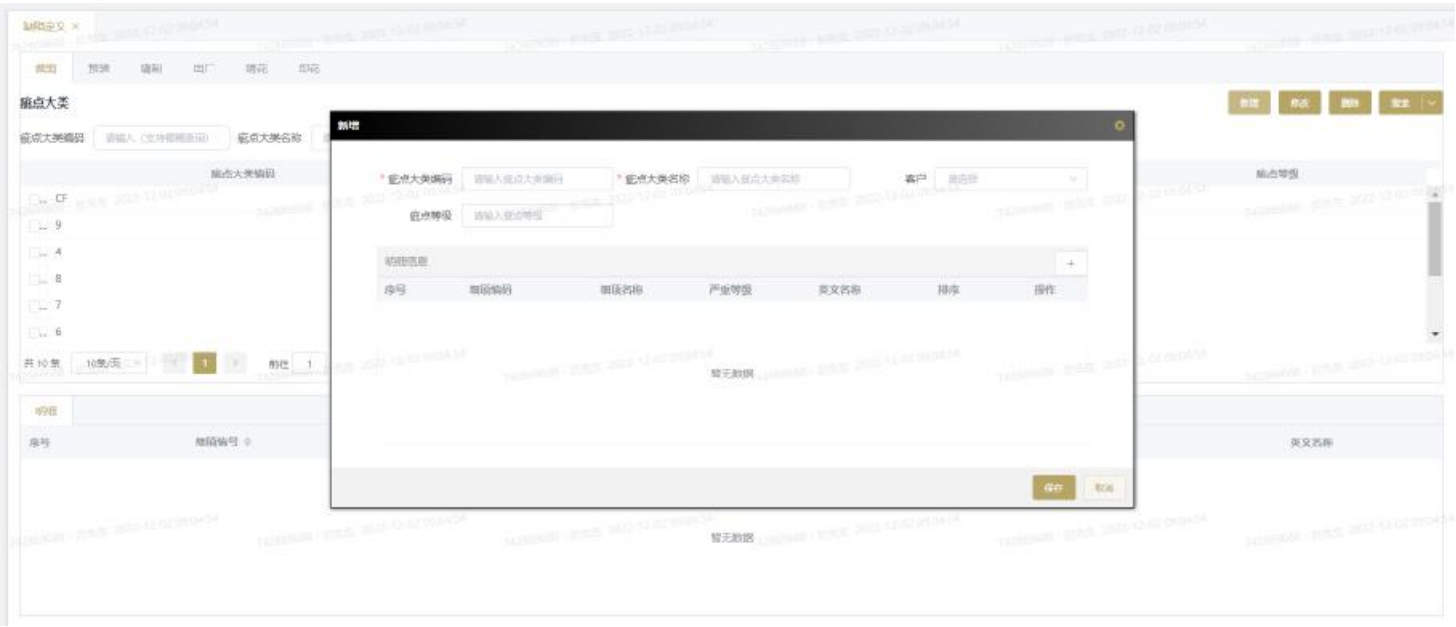
一、缺陷定义

功能描述：维护不同客户的裁剪、预装、缝制、出厂、绣花、印花的疵点信息

通过点击系统菜单中的“品质管理>缺陷定义”，进入缺陷定义一览界面，如下图所示

(1)【新增】

点击“新增”按钮，系统将弹出新增界面，如下图



（1）

带“*”为必填项，疵点大类编码、疵点大类名称默认手动输入

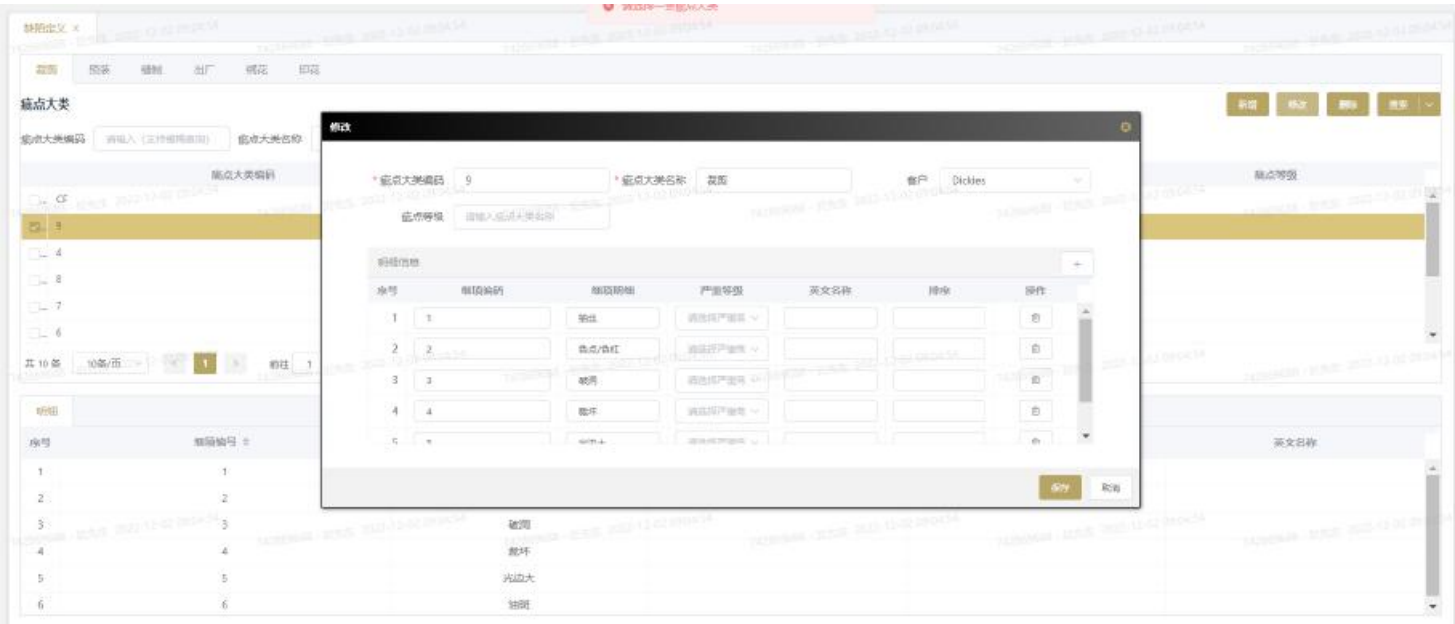
（2）客户有下拉框选择，疵点等级默认手动输入

（3）“+”：点击明细信息中的“+”号，细项编码、细项名称手动输入，可以进行删除操作

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

⑵【修改】

选择一条数据，点击“修改”按钮，系统默认带出原有数据，如下图



（1）带“*”为必填项，疵点大类编码、疵点大类名称、疵点等级默认手动输入进行修改

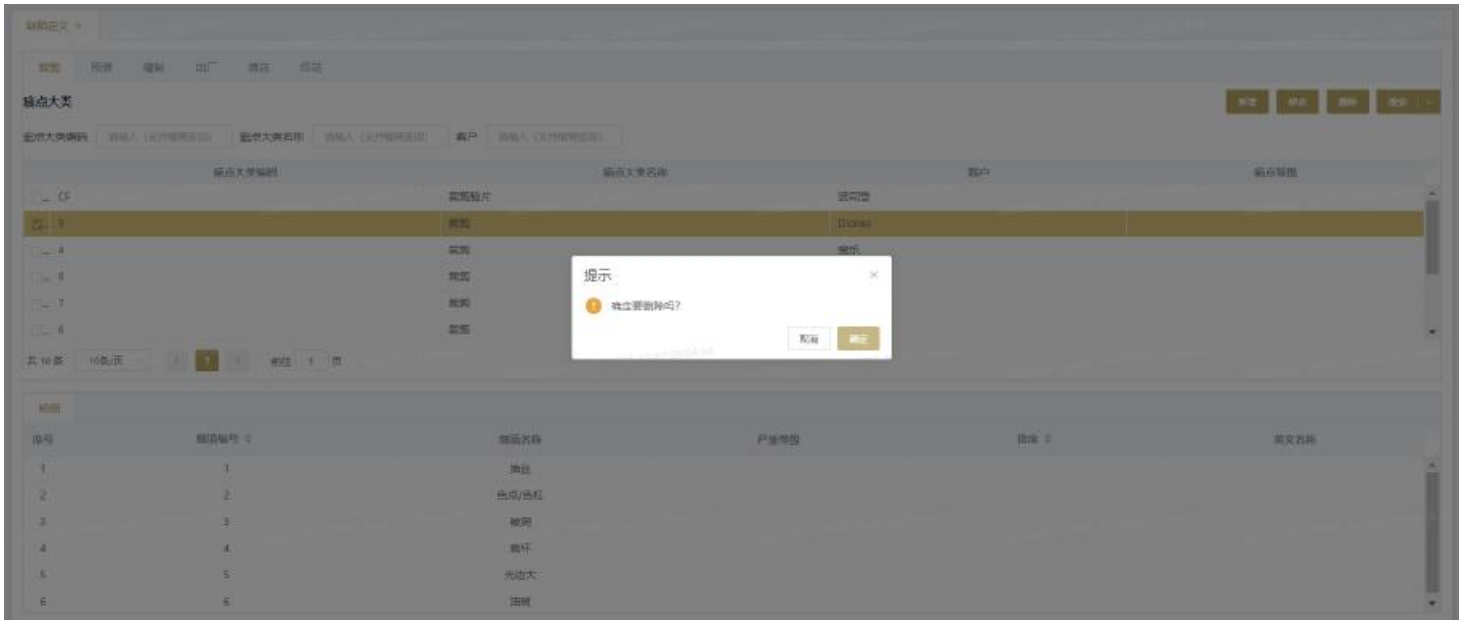
（2）客户有下拉框选择进行修改

（3）“+”：点击明细信息中的“+”号，细项编码、细项名称手动修改，可以进行删除操作

点击“保存”按钮，提示保存成功，转到一览界面；点击“取消”按钮，即不进行该操作

⑶【删除】

选择一条数据，点击“删除”按钮，系统将弹出删除界面，如下图



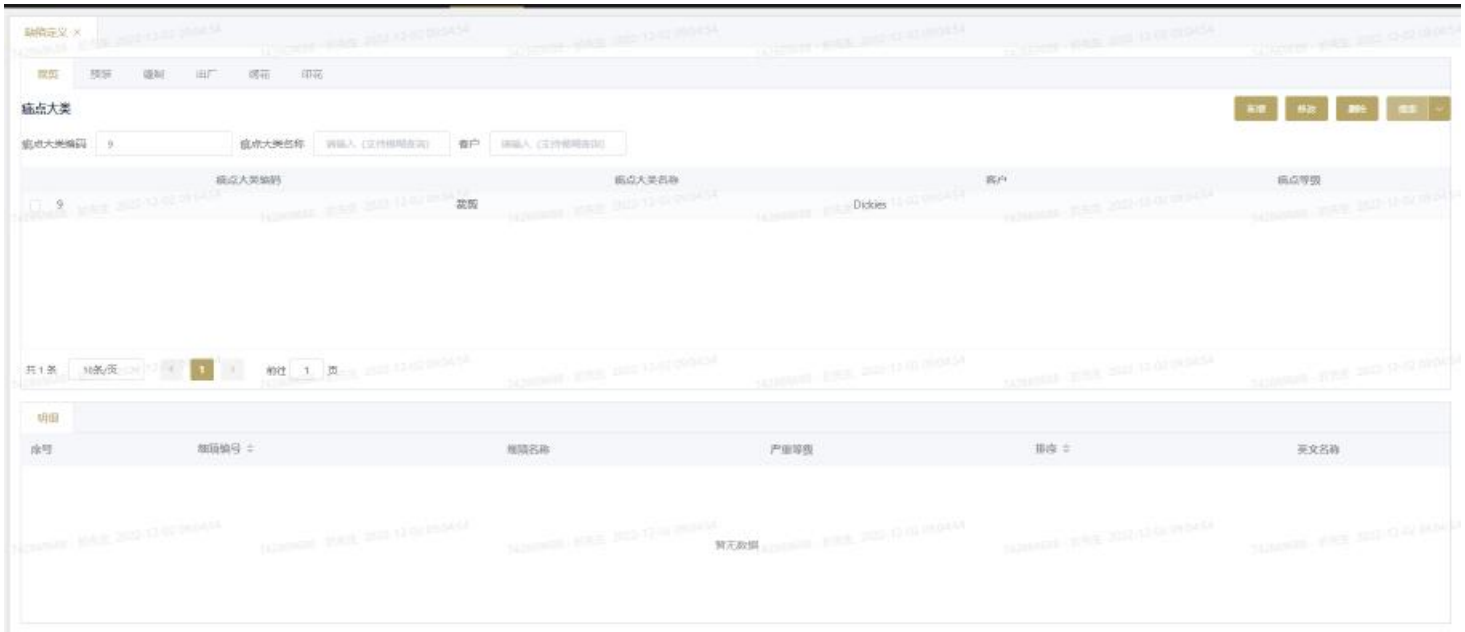
(4) 【搜索】

根据疵点大类编码、疵点大类名称、客户这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

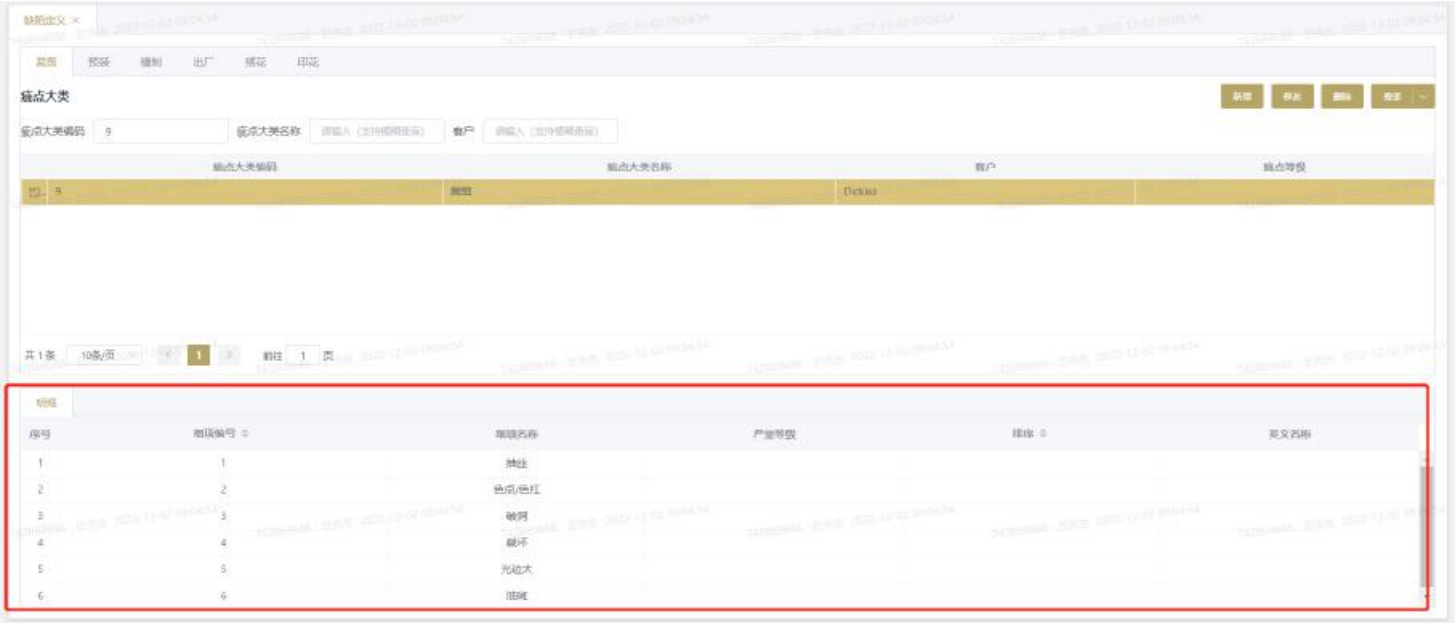
(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件



(5) 【明细】

选择一条数据，明细会展示对应的细项编号、细项名称



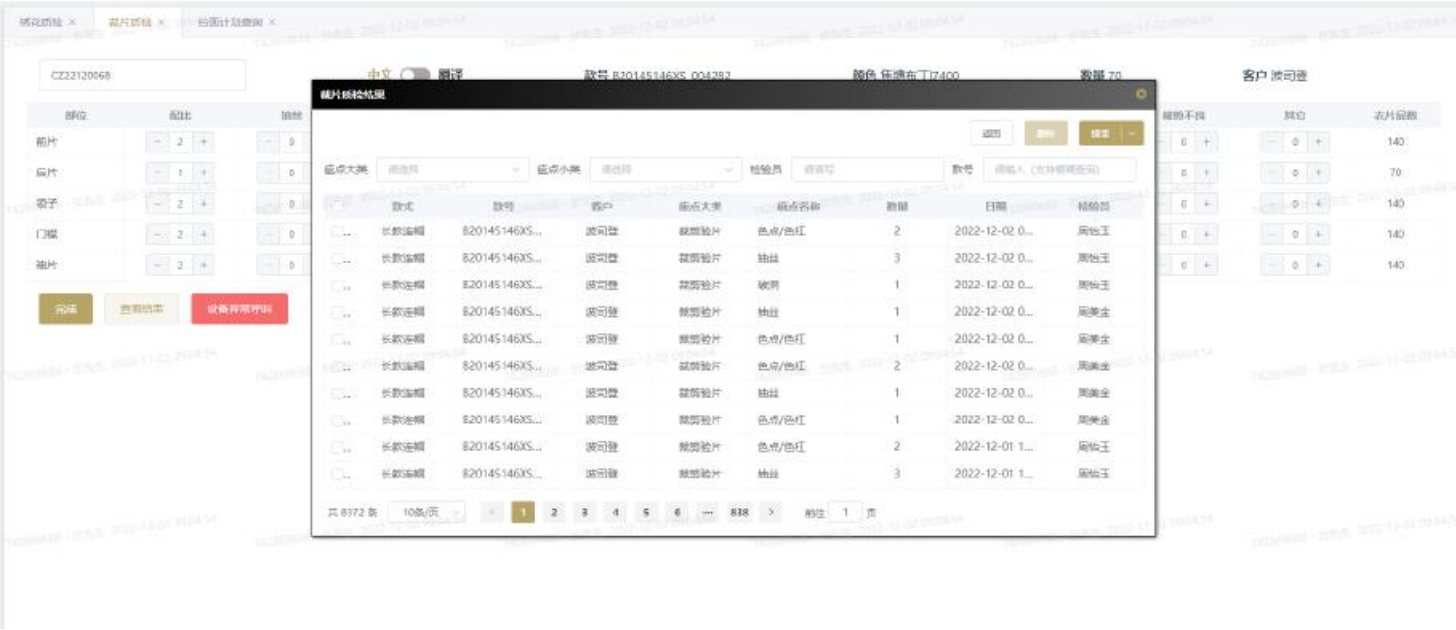
二、裁片质检、绣花质检、印花质检（在 pad 上操作）

功能描述：录入裁片检验后的对应疵点的数量

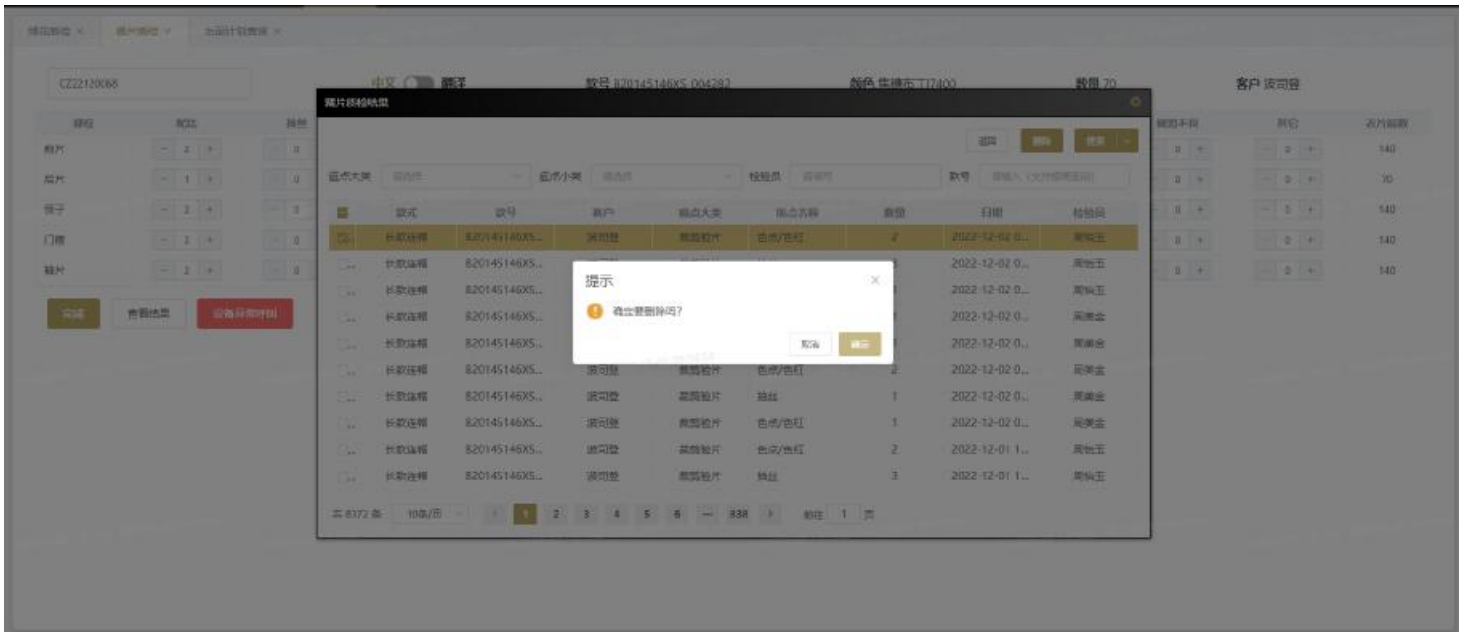
1.通过点击系统菜单中的“品质管理>裁片质检”，进入裁片质检一览界面，如下图所示

（1） 选择台面计划单号，页面显示对应的款号、颜色、数量、客户，用户可以根据部位，来记录有疵点的裁片数量，点击“完成”，提示保存成功

（2）点击“查看结果”按钮，展示款式、款号、客户、疵点大类、疵点名称、数量、日期、检验员，如下图所示



选中一行数据，点击“删除”按钮，系统提示是否确定删除，如图所示



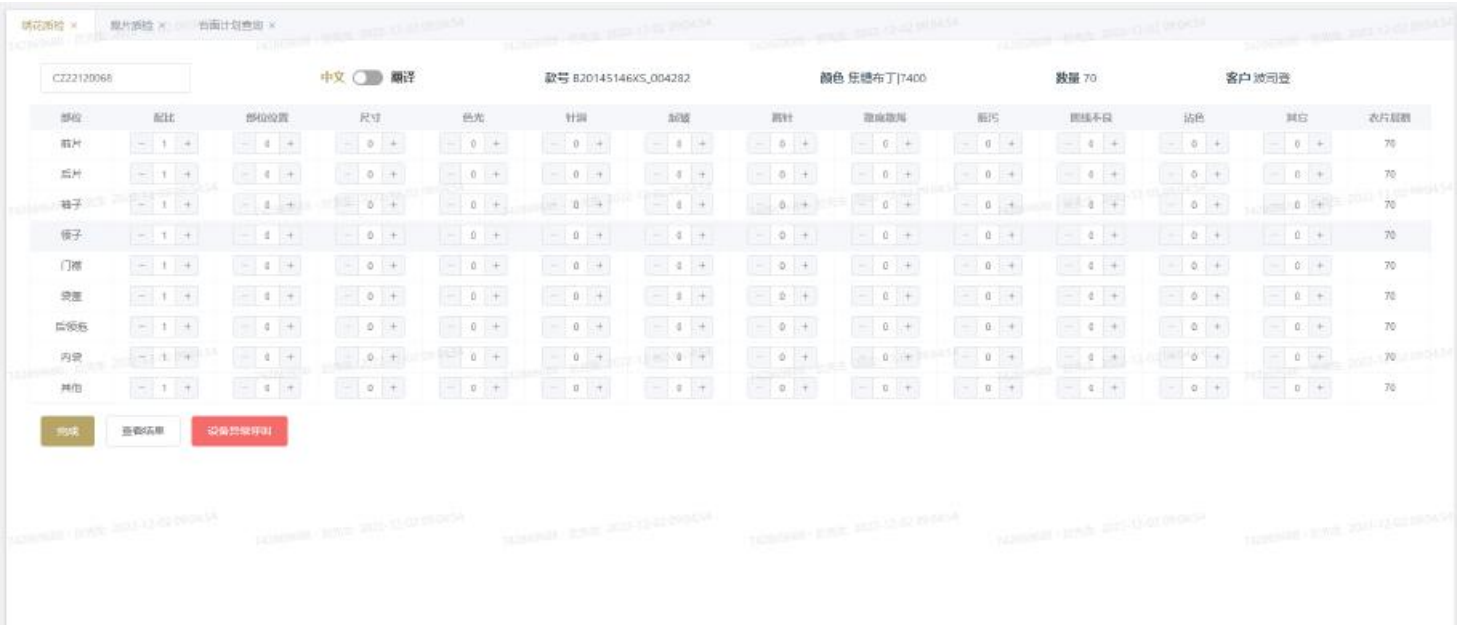
（4）根据疵点大类、疵点小类、检验员、款号这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

~高级：搜索条件可以更多

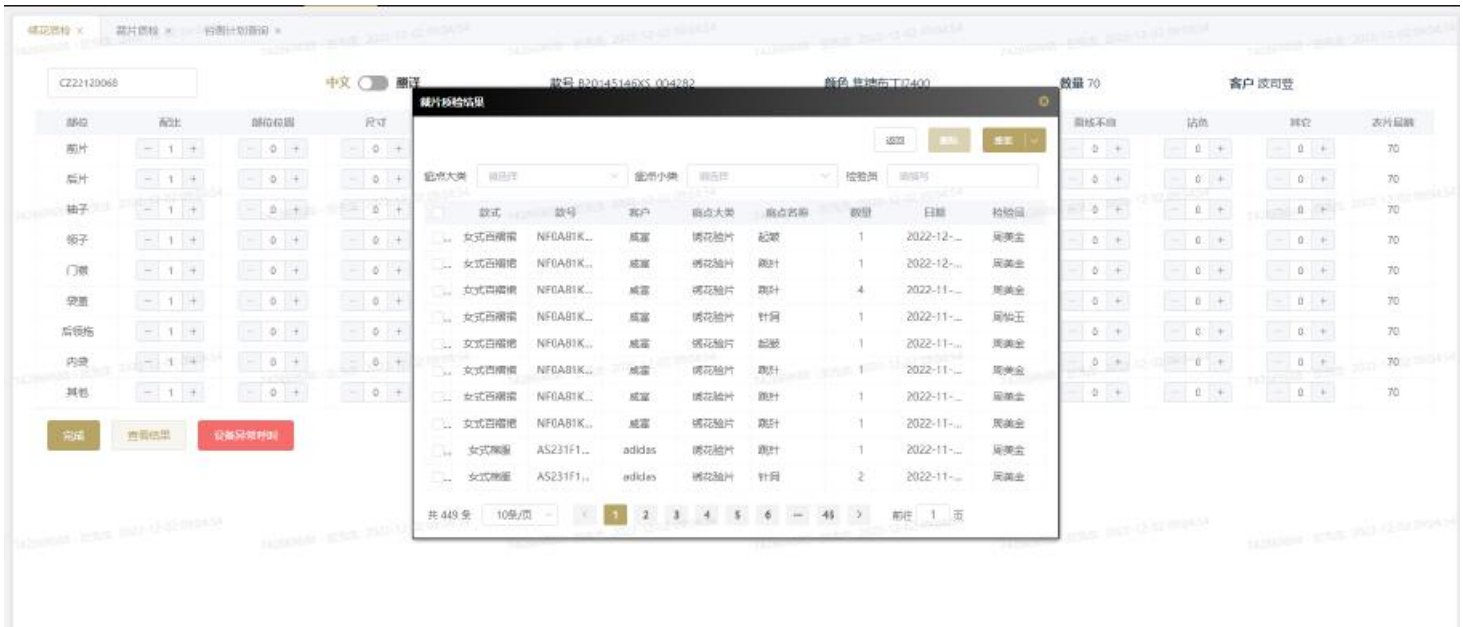
~清空：清空搜索条件

2.通过点击系统菜单中的“品质管理>绣花质检”，进入绣花质检一览界面，如下图所示

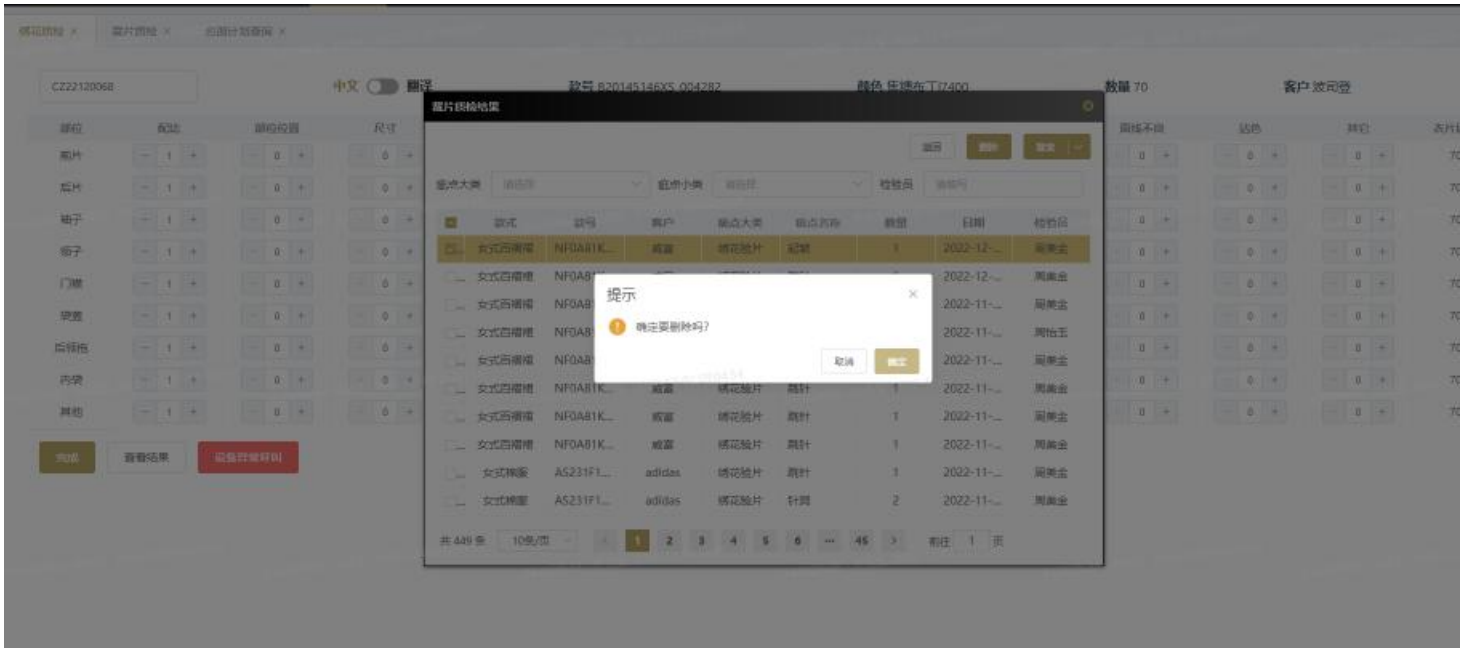


（2） 选择台面计划单号，页面显示对应的款号、颜色、数量、客户，用户可以根据部位，来记录有疵点的裁片数量，点击“完成”，提示保存成功

（2）点击“查看结果”按钮，展示款式、款号、客户、疵点大类、疵点名称、数量、日期、检验员，如下图所示



（3）选中一行数据，点击“删除”按钮，系统提示是否确定删除，如图所示



（4）根据疵点大类、疵点小类、检验员这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

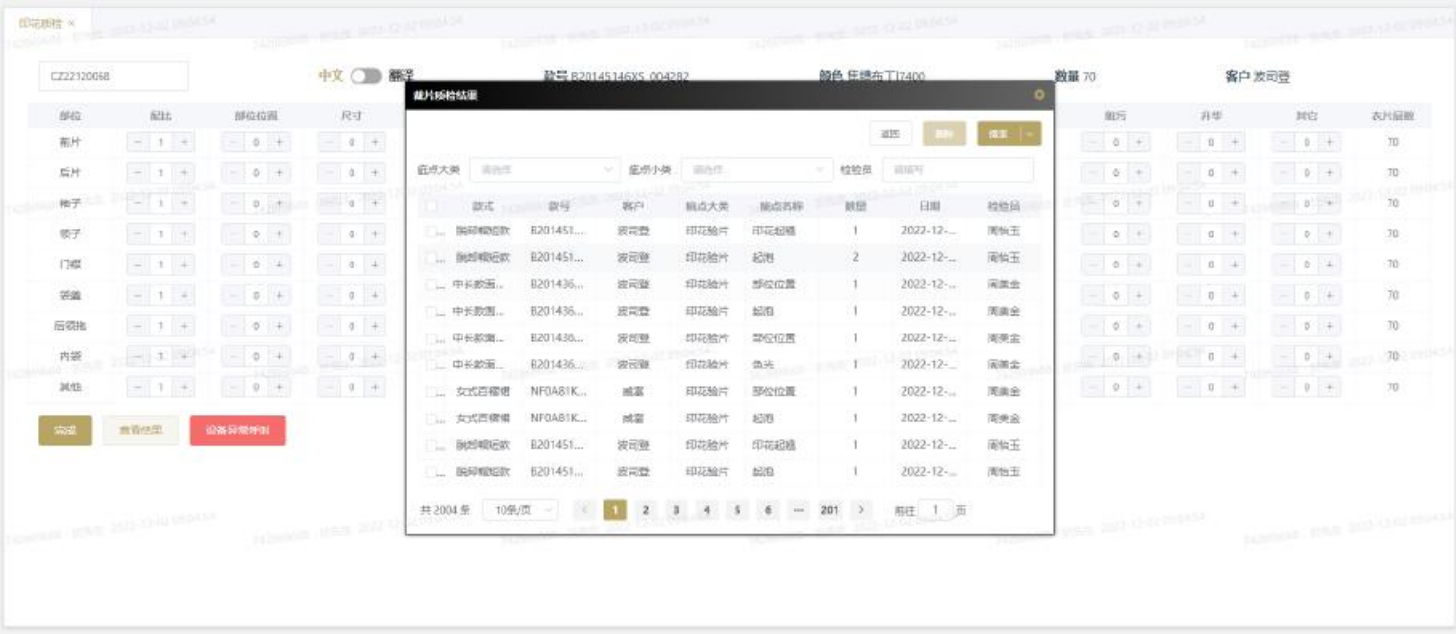
~高级：搜索条件可以更多

~清空：清空搜索条件

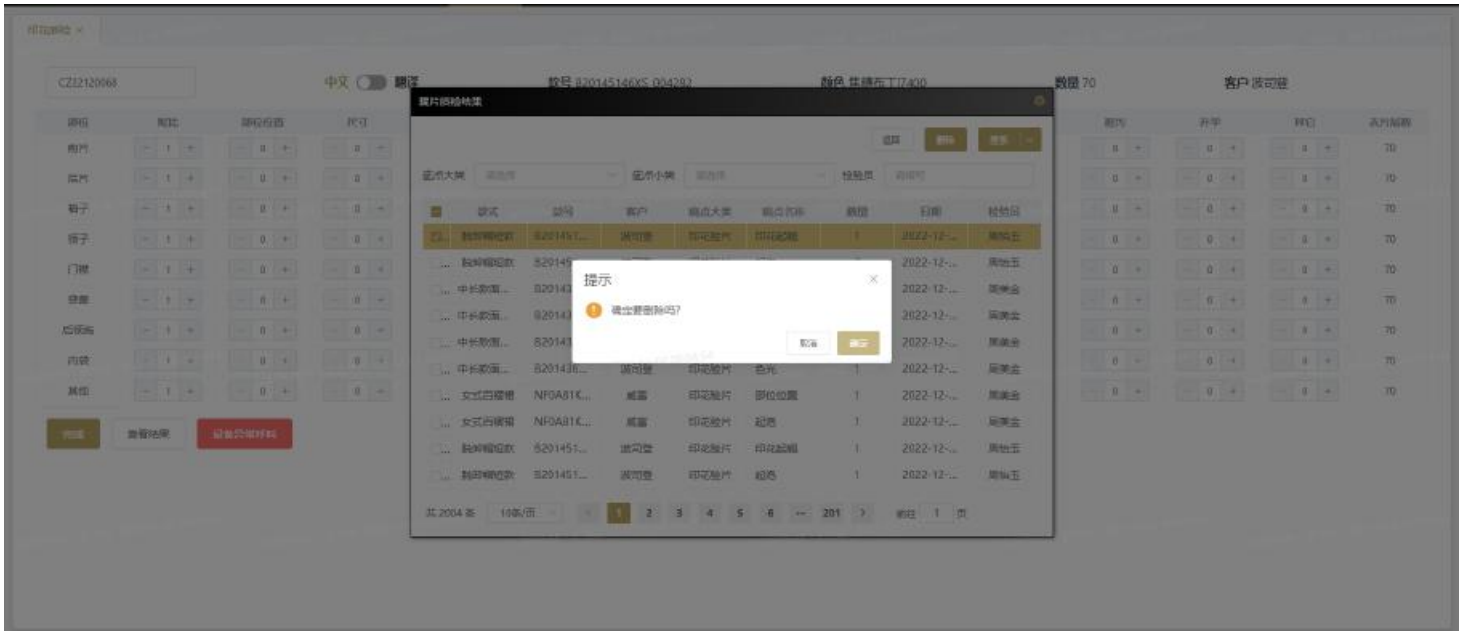
2.通过点击系统菜单中的“品质管理>印花质检”，进入印花质检一览界面，如下图所示

（3） 选择台面计划单号，页面显示对应的款号、颜色、数量、客户，用户可以根据部位，来记录有疵点的裁片数量，点击“完成”，提示保存成功

（2）点击“查看结果”按钮，展示款式、款号、客户、疵点大类、疵点名称、数量、日期、检验员，如下图所示



（3）选中一行数据，点击“删除”按钮，系统提示是否确定删除，如图所示



（4）根据疵点大类、疵点小类、检验员这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

~高级：搜索条件可以更多

~清空：清空搜索条件

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

三、巡检（在 pad 上操作）

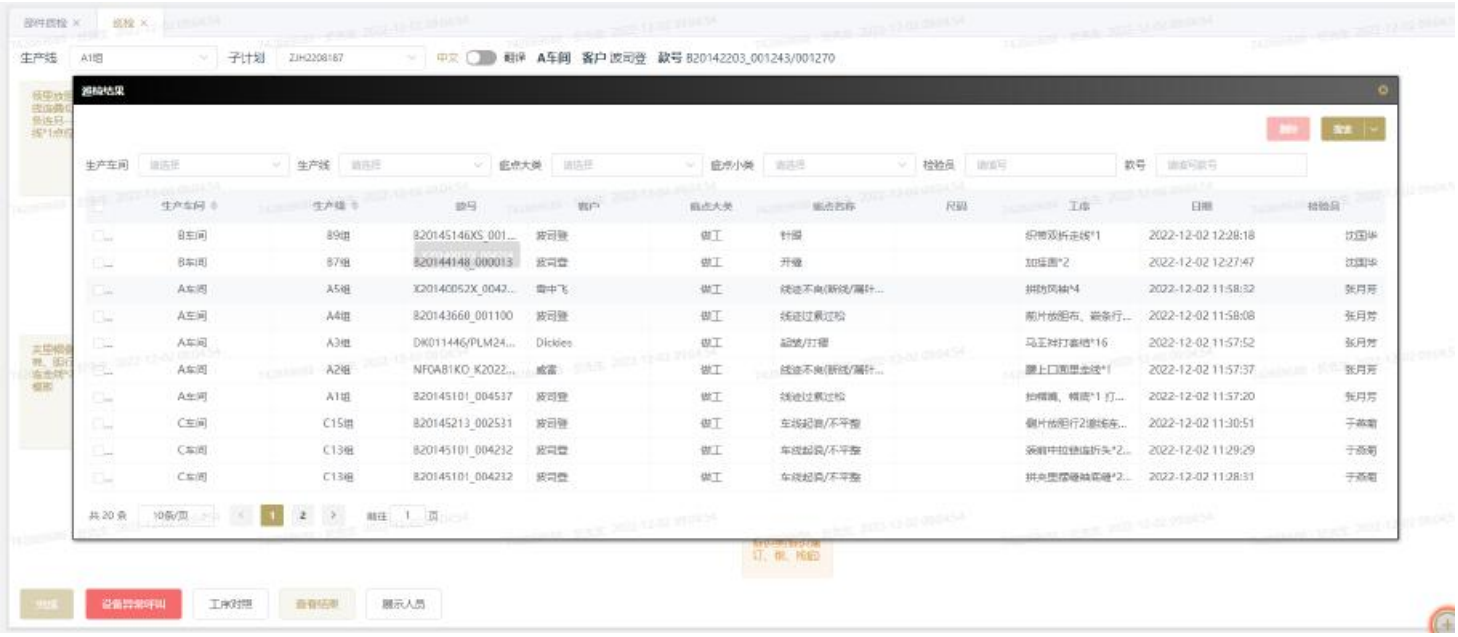
功能描述：录入产线所做款工序的疵点（抽检）

通过点击系统菜单中的“品质管理>巡检”，进入巡检一览界面，如下图所示

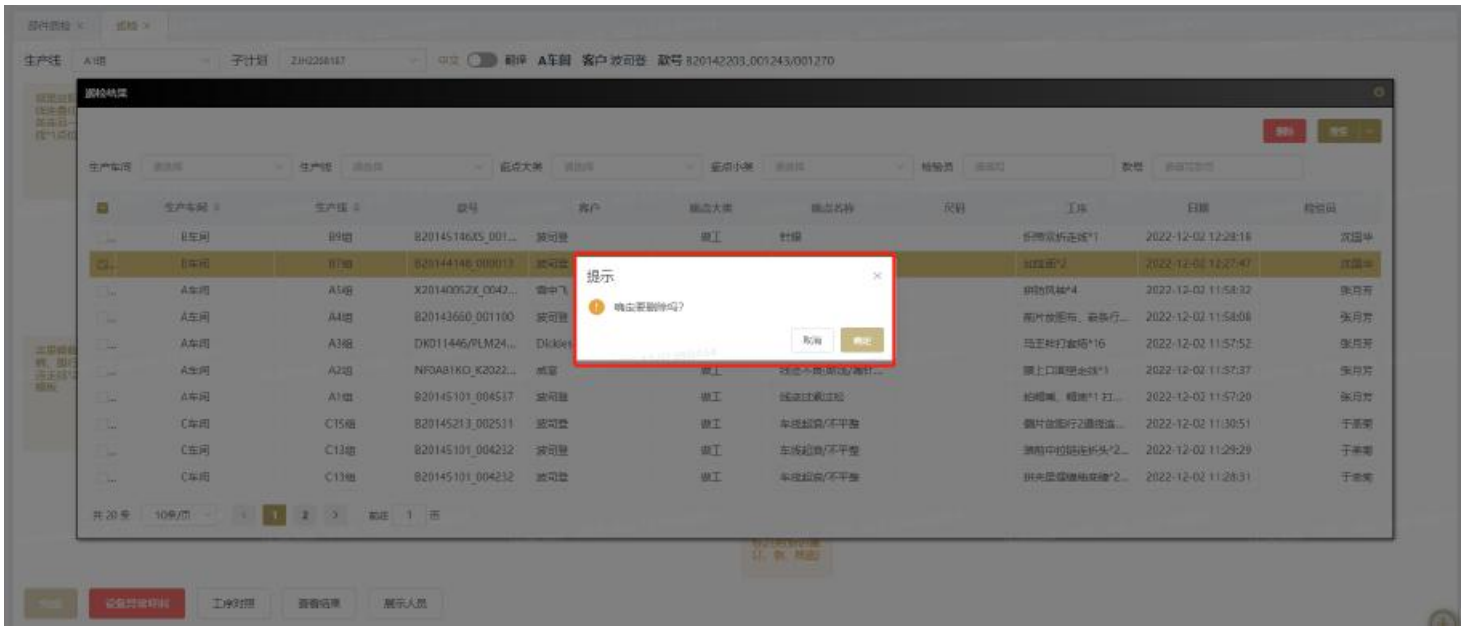
（1） 选择生产线，显示对应的款号，车间、客户、款号、po，左边点击工序，颜色变为绿色；右边点击疵点，颜色变为红色，点击“完成”，提示保存成功

（2） 点击“工序对照”，每个工序编号对应的工序会展示出来，如图所示

（3） 点击“查看结果”按钮，展示生产车间、生产线、款号、客户、疵点大类、疵点名称、尺码、日期、检验员，如下图所示



（4）选中一行数据，点击“删除”按钮，系统提示是否确定删除，如图所示

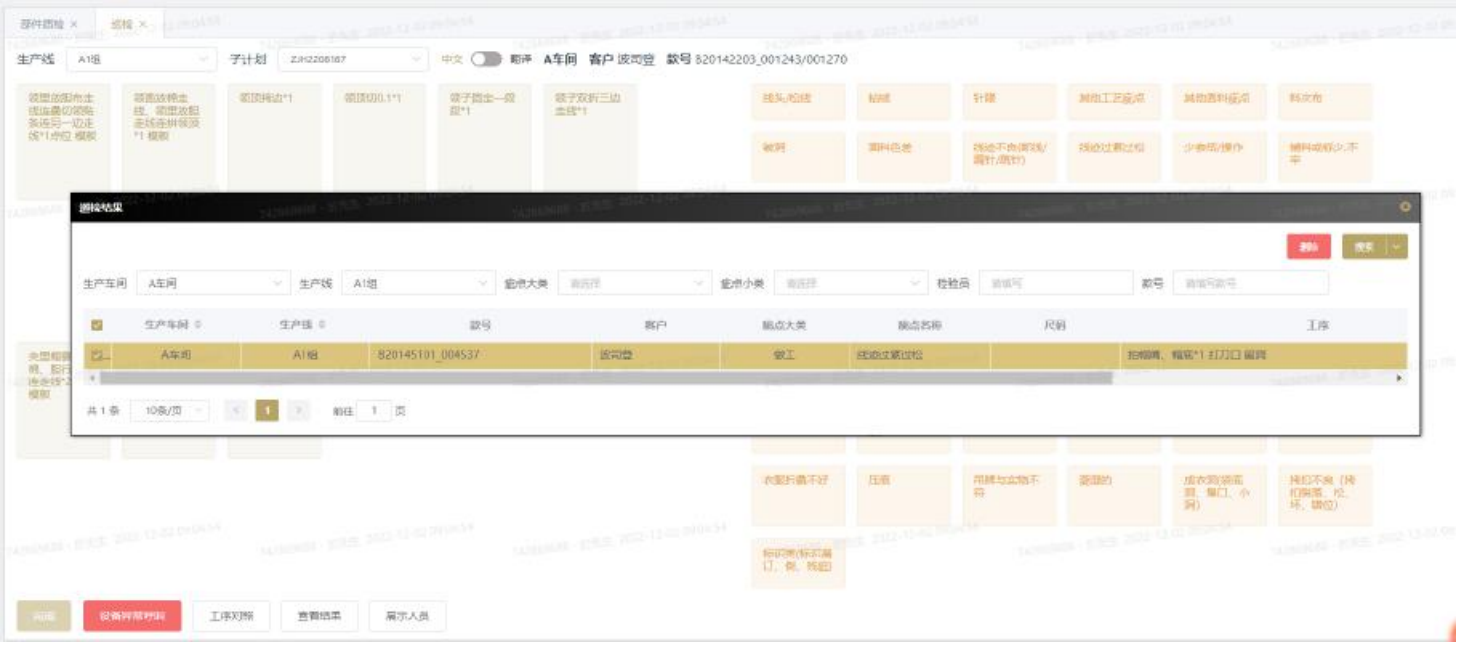


（5）根据生产车间、生产线、疵点大类、疵点小类、检验员这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

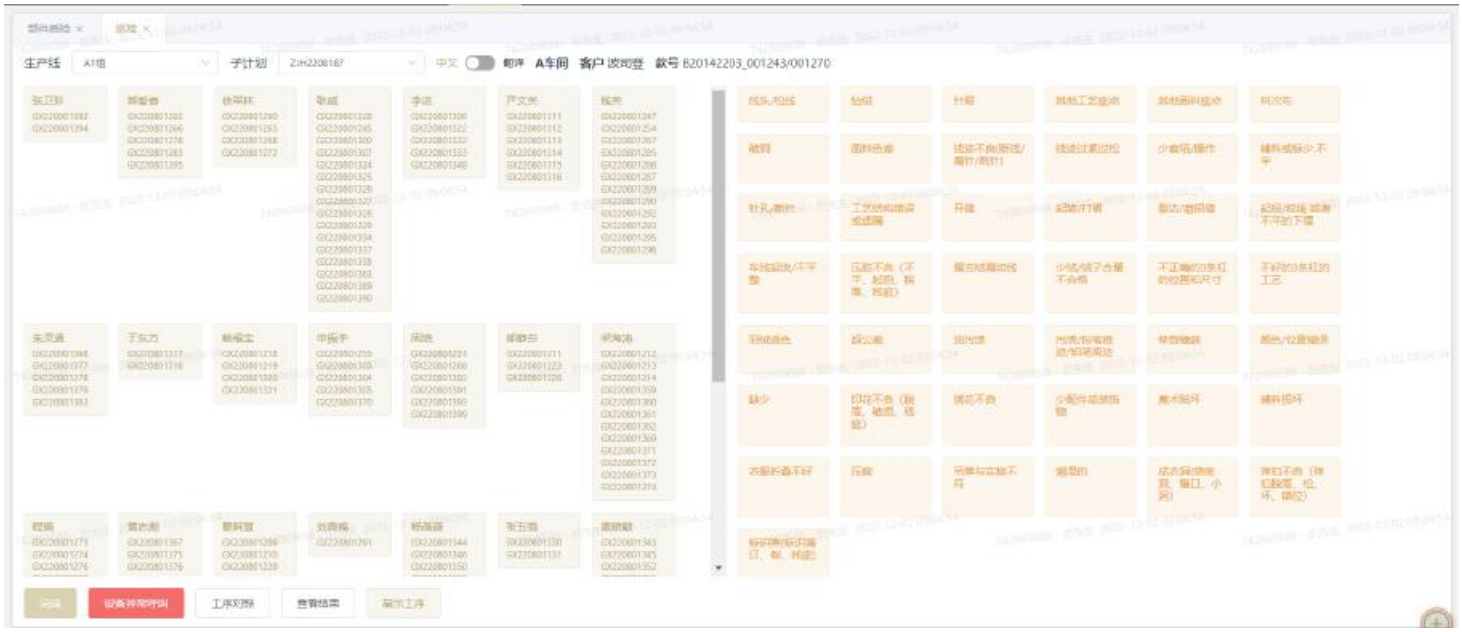
“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

~高级：搜索条件可以更多

~清空：清空搜索条件



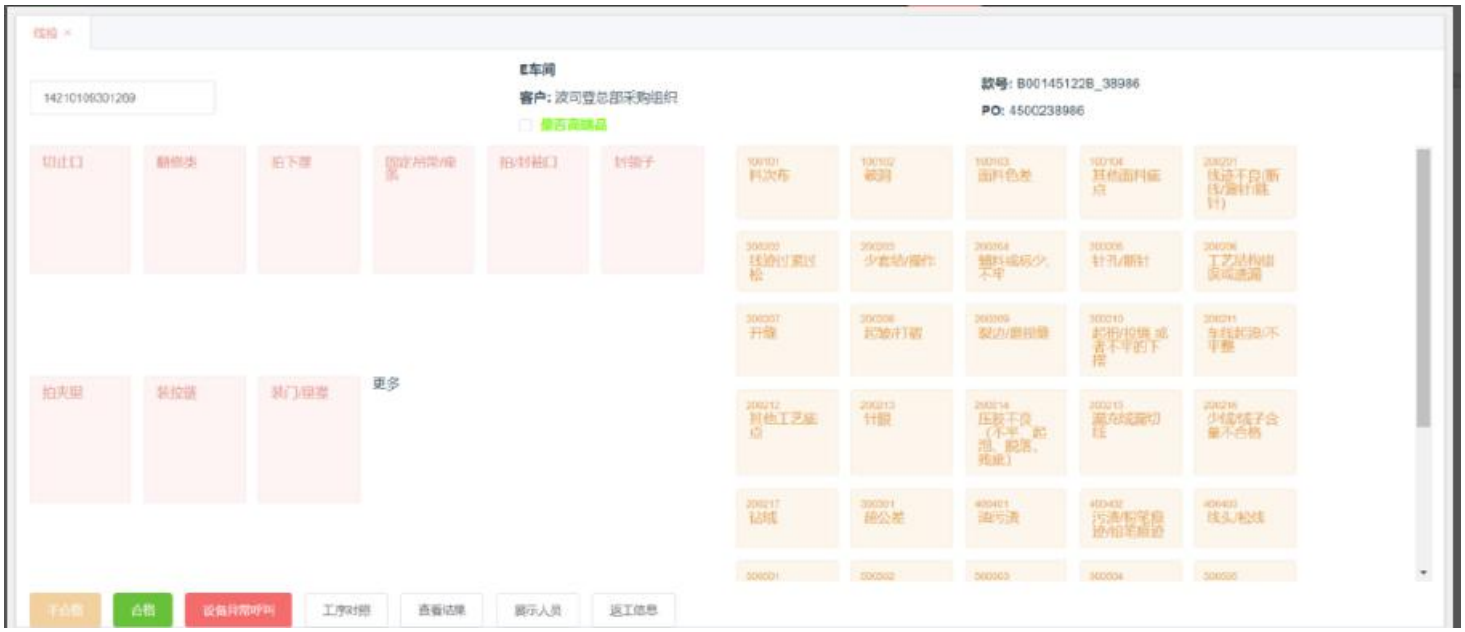
（6）点击“展示人员”按钮，显示对应的人员工序，人员下面是对应的工序编号，工序编号不知道的，点击“工序对照”，里面把工序编号和工序对应起来了



四、线检（在 pad 上操作）

功能描述：检验每件衣服的合格情况，录入不合格衣服所做工序的疵点（精检）

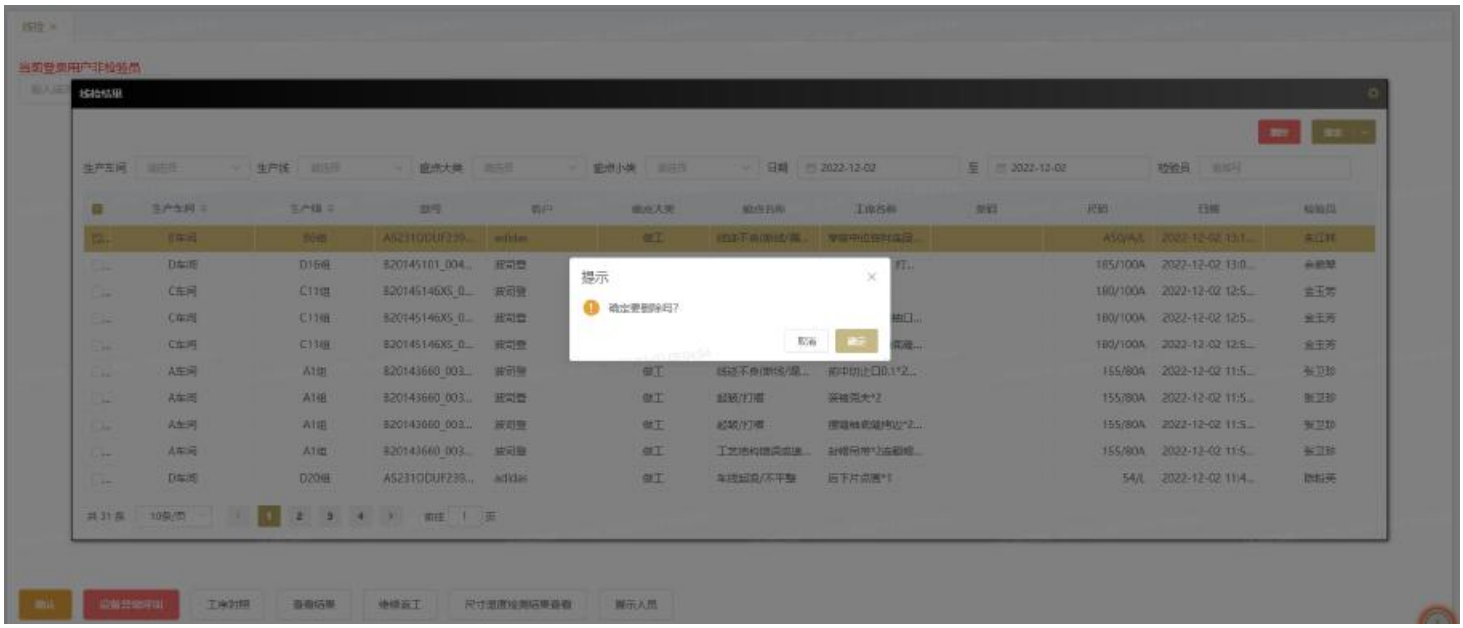
通过点击系统菜单中的“品质管理>线检”，进入线检一览界面，如下图所示



（1） 输入成衣条码，失去焦点后，显示对应的车间、客户、款号、po，左边点击工序，颜色变为绿色；右边点击疵点，颜色变为红色，如果该衣服是高端品，用户需勾选是否高端品前面的勾选框，点击“合格”，提示保存成功，点击“工序对照”，如图所示

（2） 点击“查看结果”按钮，展示生产车间、生产线、款号、客户、疵点大类、疵点名称、尺码、日期、检验员，如图所示

（3）选中一行数据，点击“删除”按钮，系统提示是否确定删除，如图所示



（4）根据生产车间、生产线、疵点大类、疵点小类、日期、检验员这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

~高级：搜索条件可以更多

~清空：清空搜索条件

（5）点击“展示人员”按钮，显示对应的人员工序，人员下面是对应的工序编号，工序编号不知道的，点击“工序对照”，里面把工序编号和工序对应起来了，如图所示：

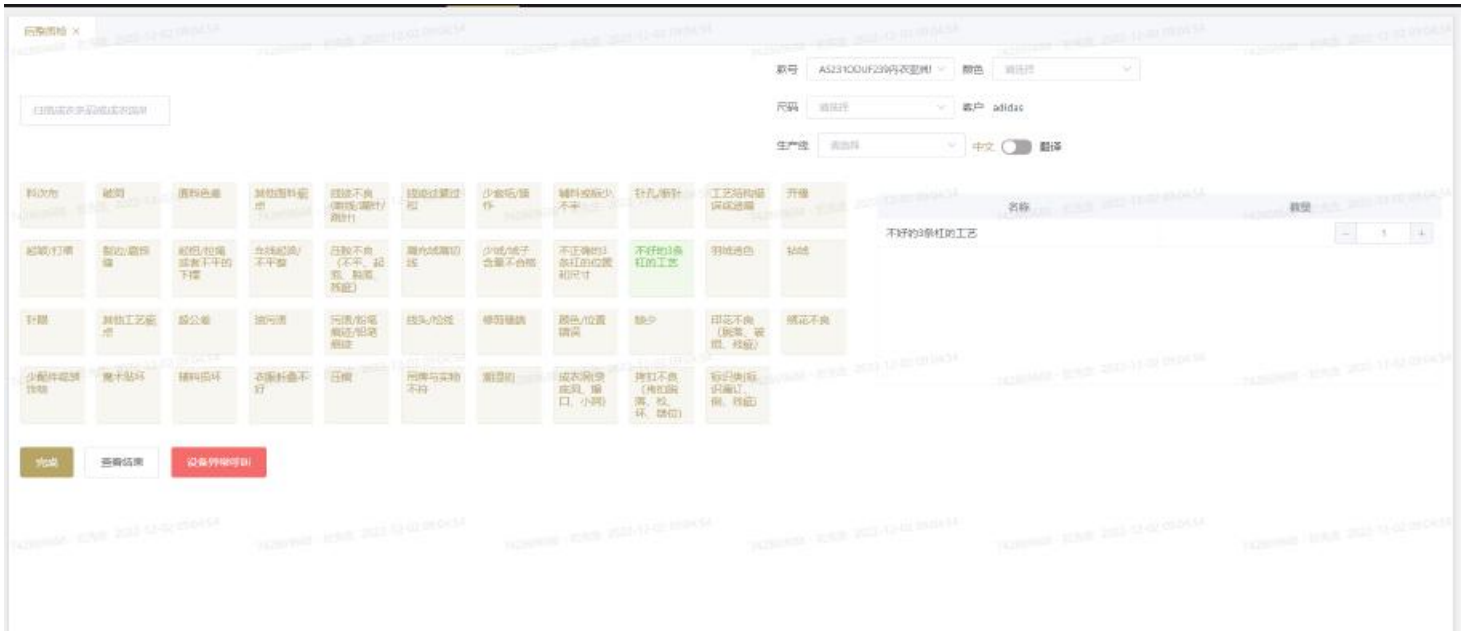
（6）点击“返工信息”按钮，右下角显示返工信息，选择生产线后，下方显示当日下线数和当日返工数，如果想要看其他日期的返工数，到查看结果里面根据日期条件进行搜索

平板（pad）：在平板上直接扫描成衣条码来录入疵点信息

五、后整质检（在 pad 上操作）

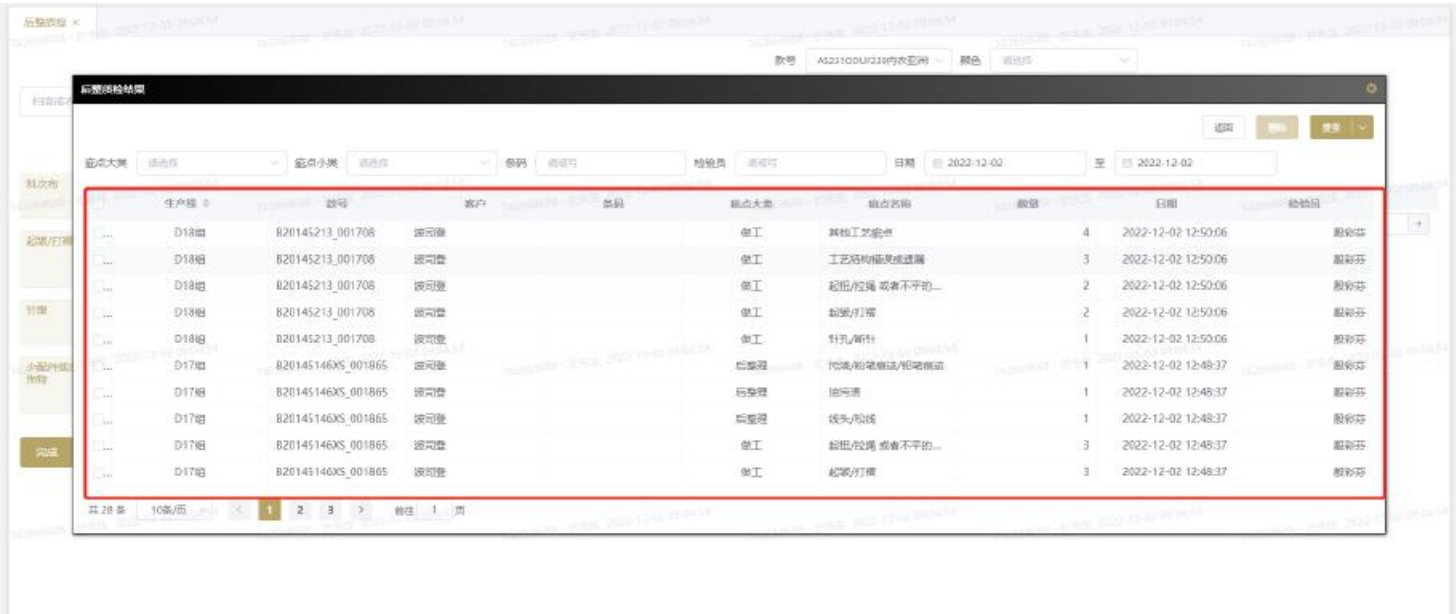
功能描述：检验后道衣服的情况，录入不合格衣服疵点的个数（精检），不合格的衣服需要返工

通过点击系统菜单中的“品质管理>后整质检”，进入后整质检一览界面，如下图所示

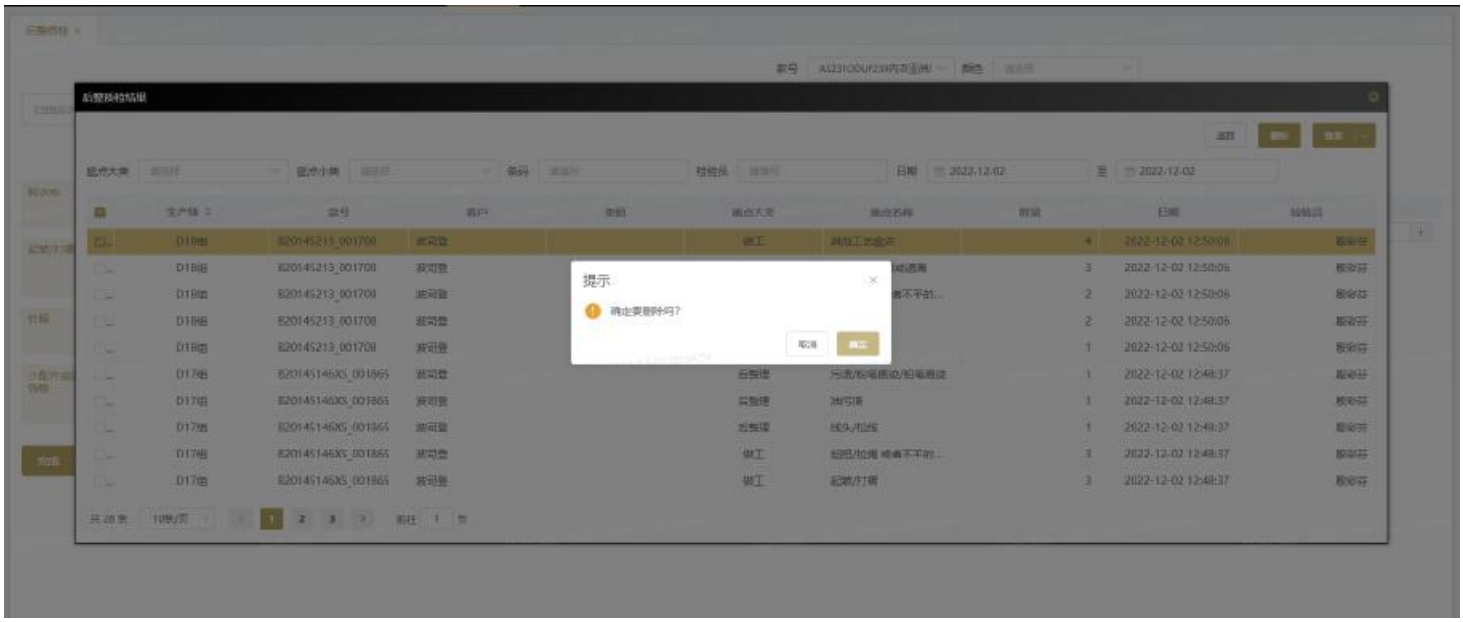


输入成衣条码，失去焦点后，显示对应的客户、款号、生产车间、生产线，左边点击疵点，颜色变为绿色；右边记录衣服上疵点的数量，点击“完成”，提示保存成功

点击“查看结果”按钮，展示生产线、款号、客户、条码、疵点大类、疵点名称、数量、日期、检验员，如图所示



选中一行数据，点击“删除”按钮，系统提示是否确定删除，如图所示



根据疵点大类、疵点小类这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

~高级：搜索条件可以更多

~清空：清空搜索条件

平板：在平板上直接扫描成衣条码来录入疵点信息

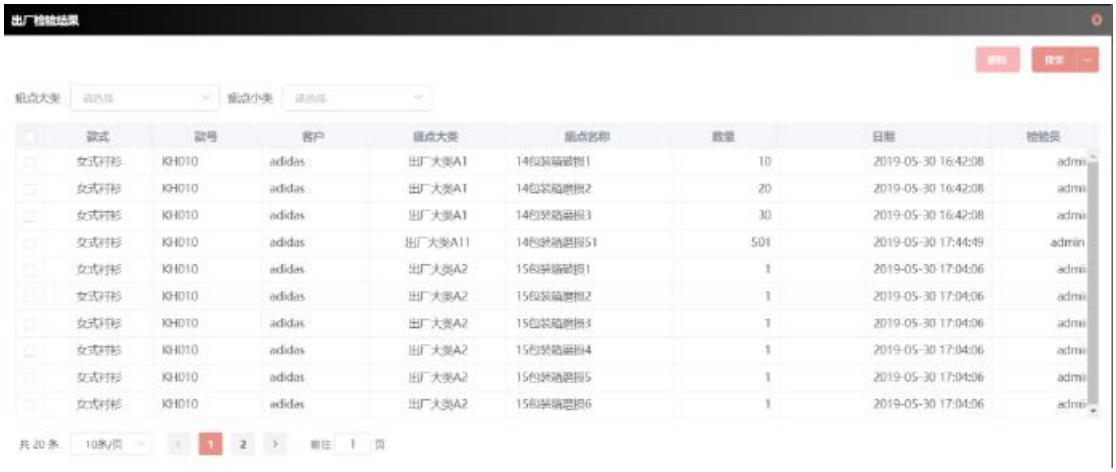
六、出厂检验

功能描述：检验衣服出厂的打包装箱情况

通过点击系统菜单中的“品质管理>出厂检验”，进入出厂检验一览界面，如下图所示

输入生产计划单号，失去焦点后，显示对应的客户、款号，左边点击疵点，颜色变为绿色；右边可以对相应的疵点进行修改，点击“完成”，提示保存成功

点击“查看结果”按钮，展示款式、款号、客户、疵点大类、疵点名称、数量、日期、检验员，如图所示



选中一行数据，点击“删除”按钮，系统提示是否确定删除，如图所示

根据疵点大类、疵点小类这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

~高级：搜索条件可以更多

~清空：清空搜索

七、部件质检

功能描述：检验部件的完成质量情况

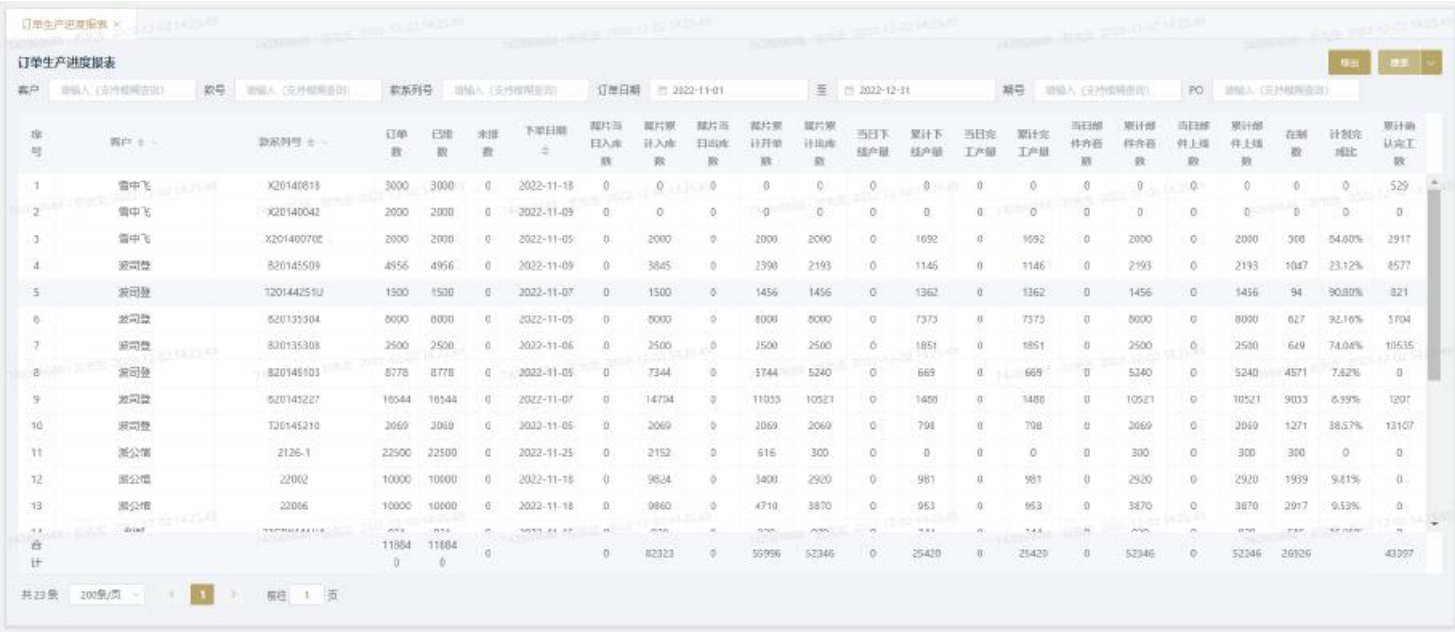
通过点击系统菜单中的“品质管理>部件质检”，进入部件质检一览界面，如下图所示

扫描部件条码，显示客户、款号、生产车间、生产线、部件、数量，不合格品在对应的部件后面填写数量，点击“完成”按钮，质检信息就保存成功了

第六节　报表统计

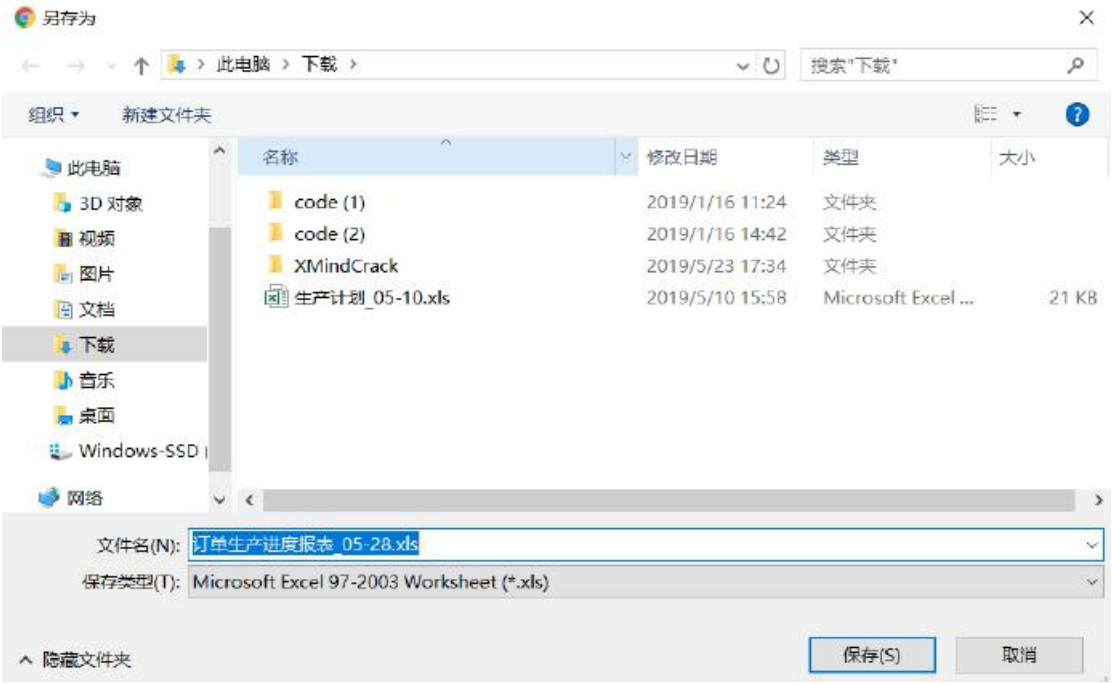
一、订单生产进度报表

通过点击系统菜单中的“报表统计>生产报表>订单生产进度报表”，进入订单生产进度报表一览界面，如下图所示



(1)【导出】

点击“导出”按钮，报表会导出到 Excel 表格中，如下图所示



(2) 【搜索】

根据客户、款号、款系列号、po、日期、订单交期、颜色、尺码、按客户分组、按款系列号分组、按款号分组、按 po 分组、按颜色分组、按尺码分组、按产线分组、按期号分组这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

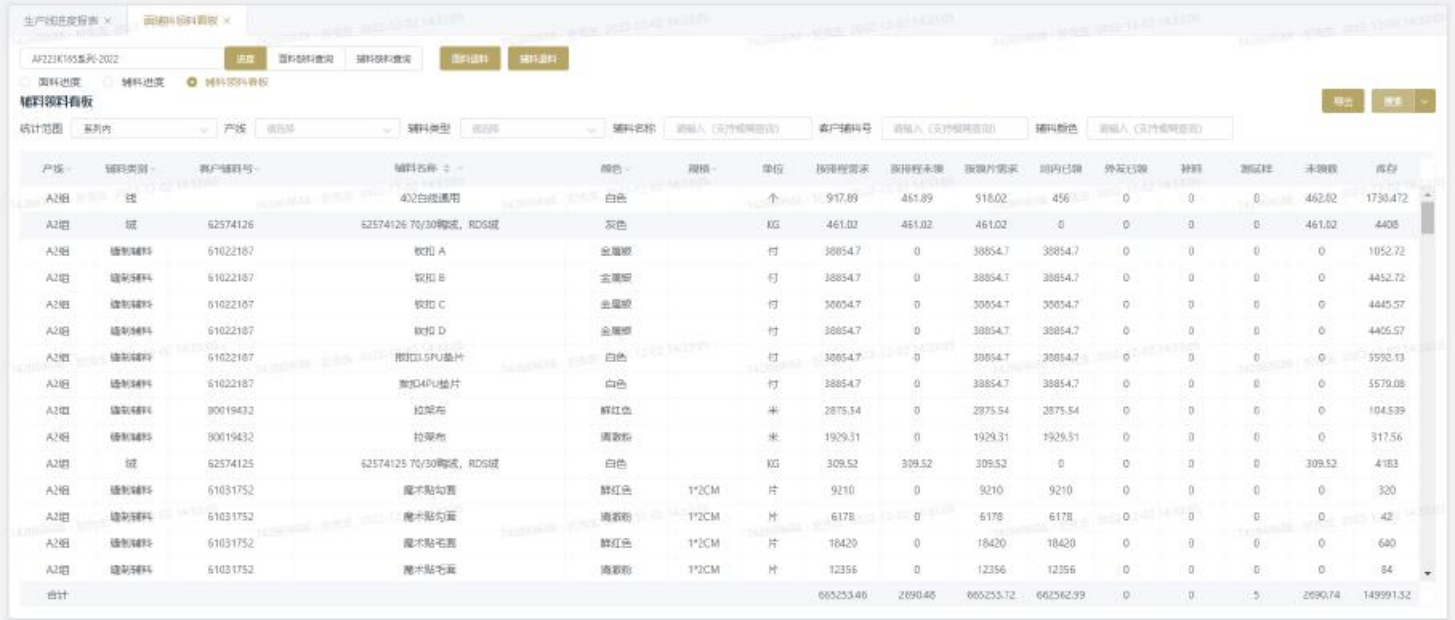
“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

二、面辅料领料看板

通过点击系统菜单中的“报表统计>生产报表>面辅料领料看板”，进入面辅料领料看板一览界面，如下图所示



面料领料进度查询：查看面料的入库、出库、库存情况，双击台账可以查看每一笔领料情况，领料人改为发料人，在发料人后面有个领料人（记录谁去领面料）

辅料进度：查看辅料的入库、出库、库存情况

辅料领料看板：查看每个小组的领料情况 双击数据行弹出详细计划及辅料台账

统计范围：系列内：查询这个款中物料的领料情况

全系列：查询这些物料在所有款中的领料情况

面料缺料查询：查看面料的缺料情况

双击数据行弹出台账明细：可以查看面料的入库、领料情况

点击单数：可以看出面料每一笔的流水账明细

辅料缺料查询：查看料的缺料情况

双击数据行弹出台账明细：可以查看辅料每个小组的入库、领料情况

单击单数：可以看出辅料每一笔的流水账明细

面料退料/辅料退料：系统将该款所有的面辅料都计算一下，看哪些物料有多余的需要退仓

三、裁片质检报表

通过点击系统菜单中的“报表统计>质量报表>裁片质检报表”，进入裁片质检报表一览界面，如下图所示

根据款号、po、日期这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

~高级：搜索条件可以更多

~清空：清空搜索

点击“导出”按钮，可选择裁片质检报表导出至 excel

四、裁片绣花质检报表

通过点击系统菜单中的“报表统计>质量报表>裁片绣花质检报表”，进入裁片绣花质检报表一览界面，如下图所示

根据款号、po、日期这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

~高级：搜索条件可以更多

~清空：清空搜索

点击“导出”按钮，可选择裁片绣花质检报表导出至 excel

五、裁片印花质检报表

通过点击系统菜单中的“报表统计>质量报表>裁片印花质检报表”，进入裁片印花质检报表一览界面，如下图所示

根据款号、po、日期这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

~高级：搜索条件可以更多

~清空：清空搜索

点击“导出”按钮，可选择裁片印花质检报表导出至 excel

六、后整检验疵点报表

通过点击系统菜单中的“报表统计>质量报表>后整检验疵点报表”，进入后整检验疵点报表一览界面，如下图所示

通用疵点：展示通用的面料疵点和做工的瑕疵

非通用疵点：展示一些其他的疵点和做工的瑕疵

点击“导出”按钮，可选择后整检验疵点记录报表导出至 Excel 表格

根据款号、订单号、产线、日期这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

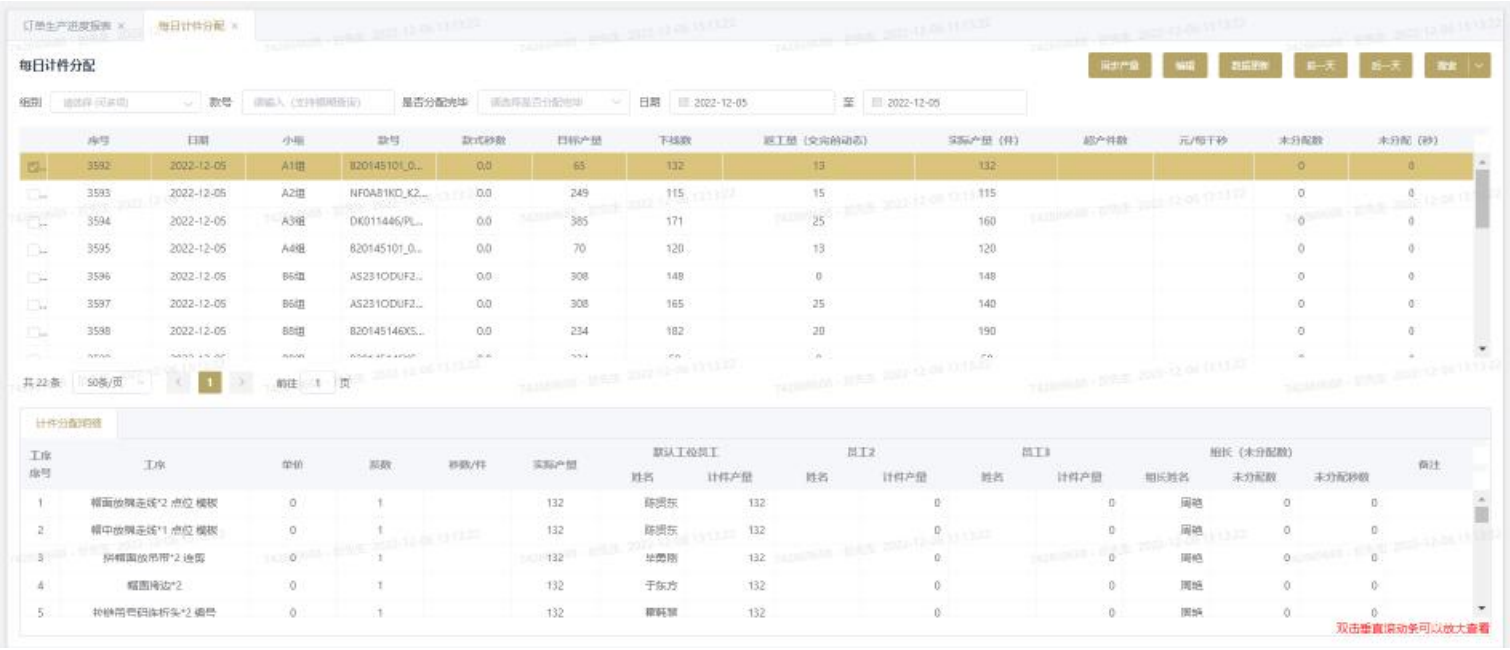
~高级：搜索条件可以更多

~清空：清空搜索

第七节　绩效管理

一、每日计件分配

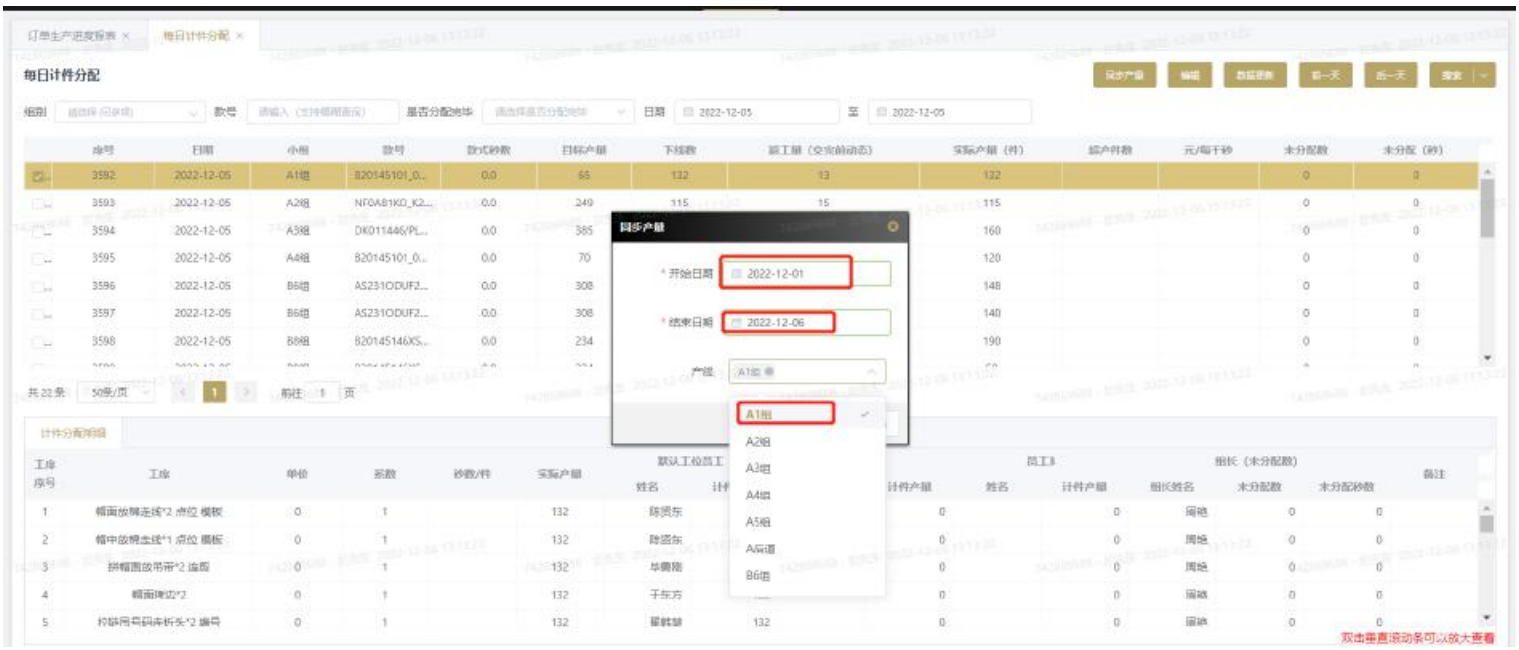
功能说明：车间小组根据每日实际生产的产量，对计件人家进行产量分配；当工序或者工序单价及秒数有变更，需要进行更新数据。操作界面具体如下图所示：



(1) 【同步产量】

功能说明：如果前一天的产量下班没有当日录入下线，第二天补录数据，需要进行点击【同步产量】按钮，进行同步产量。

第一步：点击同步产量，选择需要同步的日期，选择产量，点击更新按钮进行更新。如下图所示：



(2) 【编辑】

功能说明：选择需要分配的产线小组，选中后点击【编辑】按钮，在弹框中输入员工 2 名称，以及他的实际计件产量，默认员工取值来自工序配置。分配完成后点击保存按钮进行保存。如下图所示：

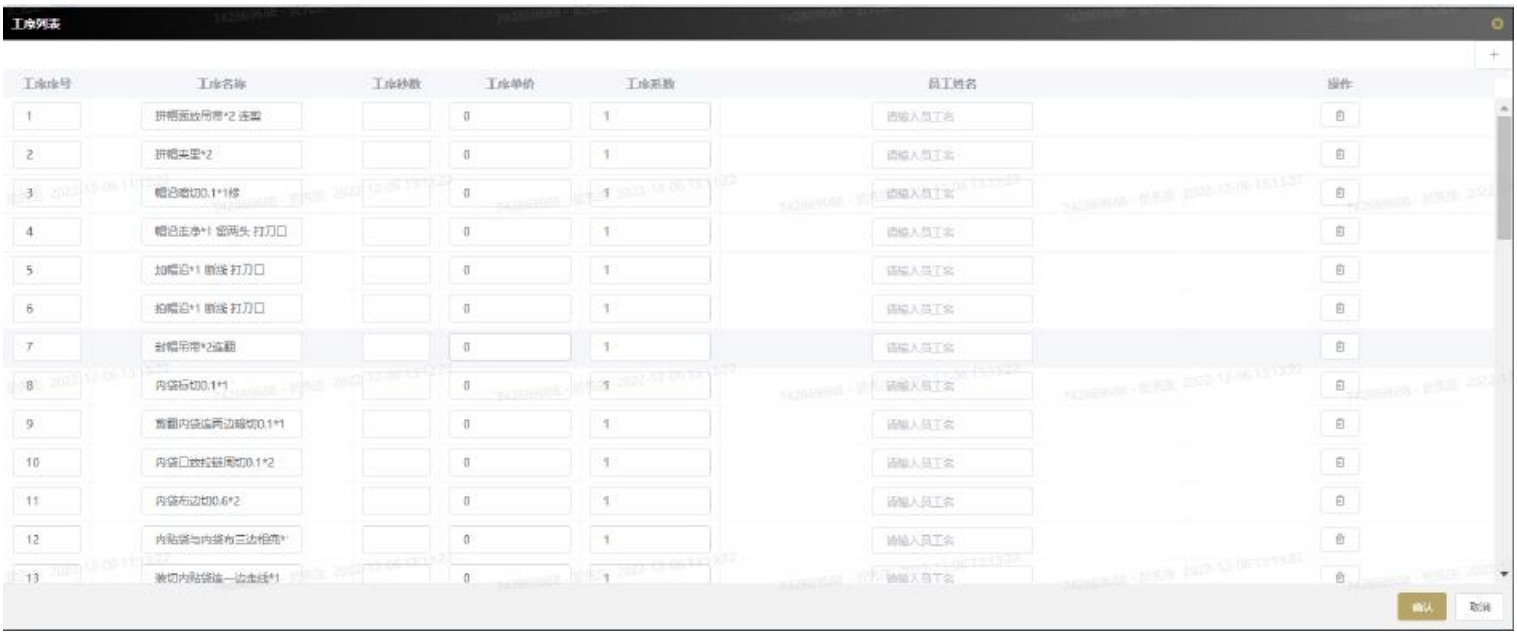
未分配数=实际产量－默认员工计件产量－员工 2 计件产量－员工 3 计件产量

(3) 【数据更新】

功能说明：如果工序工时，工序单价，以及工序人员配置有变更，点击此功能按钮进行数据更新

第一步：点击按钮数据更新，选择需要更新的时间段，以及款号和小组。

第二步：点击确认按钮，在弹框界面中修改信息，最后点击保存按钮进行保存。



(4) 【前一天】

查看前一天的产量分配情况

(5) 【后一天】

查看后一天的产量分配情况

(6) 【搜索】

根据款系列号、辅料类型、辅料名称、客户辅料号、辅料颜色这些搜索条件（支持模糊查询），点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

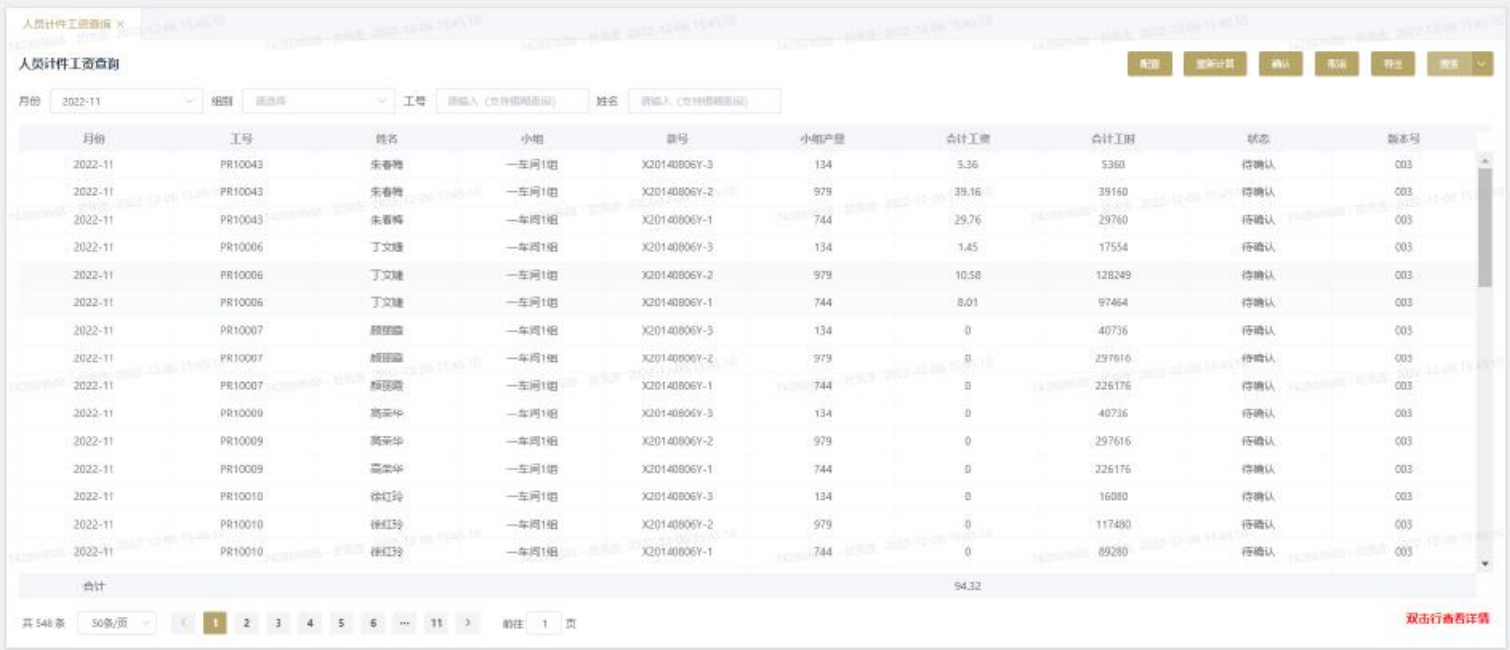
“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件

二、人员计件工资查询

功能说明：根据配置月份，进行计算工资；计件工资公式：计件工资=产量*工序标准工时/1000*工序单价：如下图所示：



(1) 【配置】

功能说明：根据工资计算发放日期进行配置全年的月份，

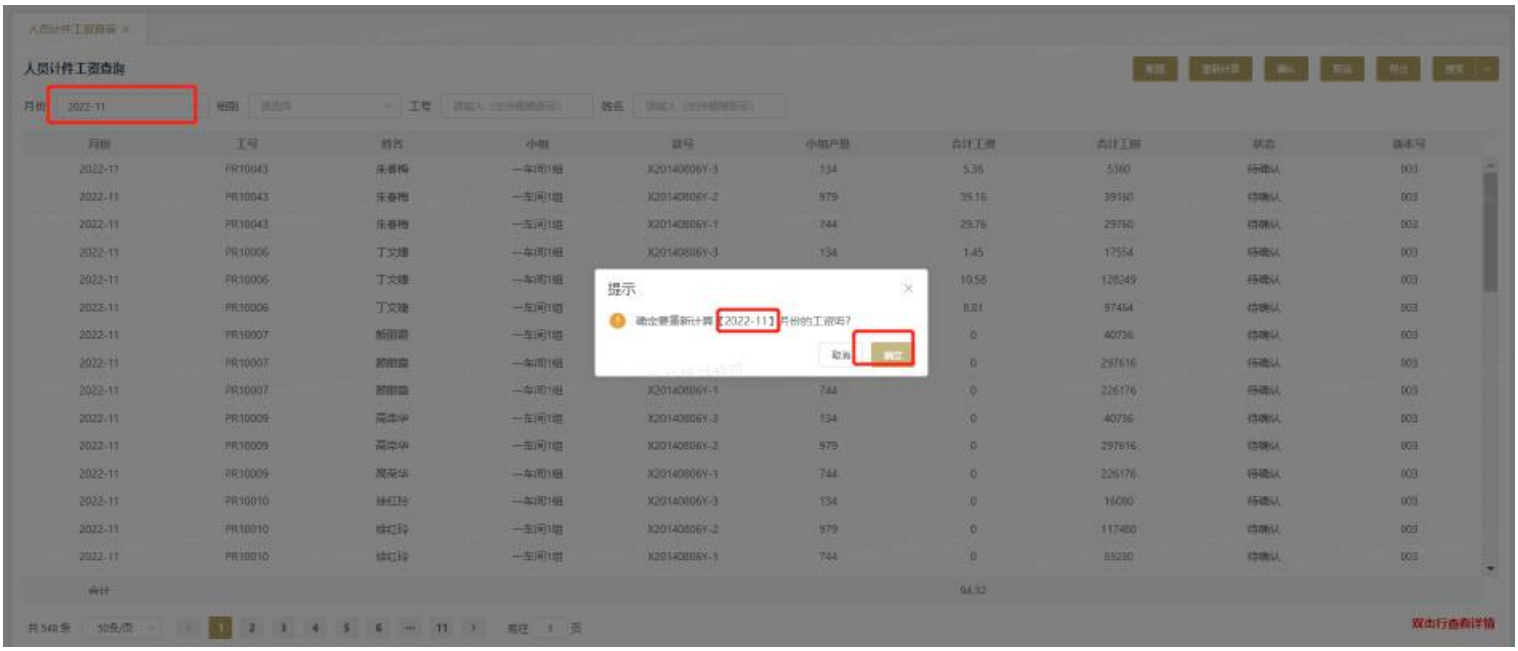
第一步：点击配置按钮，弹框如下图：

第二步：点击【新增】，弹框中输入对应的月份，选择开始时间和接收时间；如下图所示

如果计算工资日期从 12 月 5 号开始到 1 月 5 号结束，那开始日期选择 12 月 5 日，结束日期选择 1 月 5 日。

(2) 【重新计算】

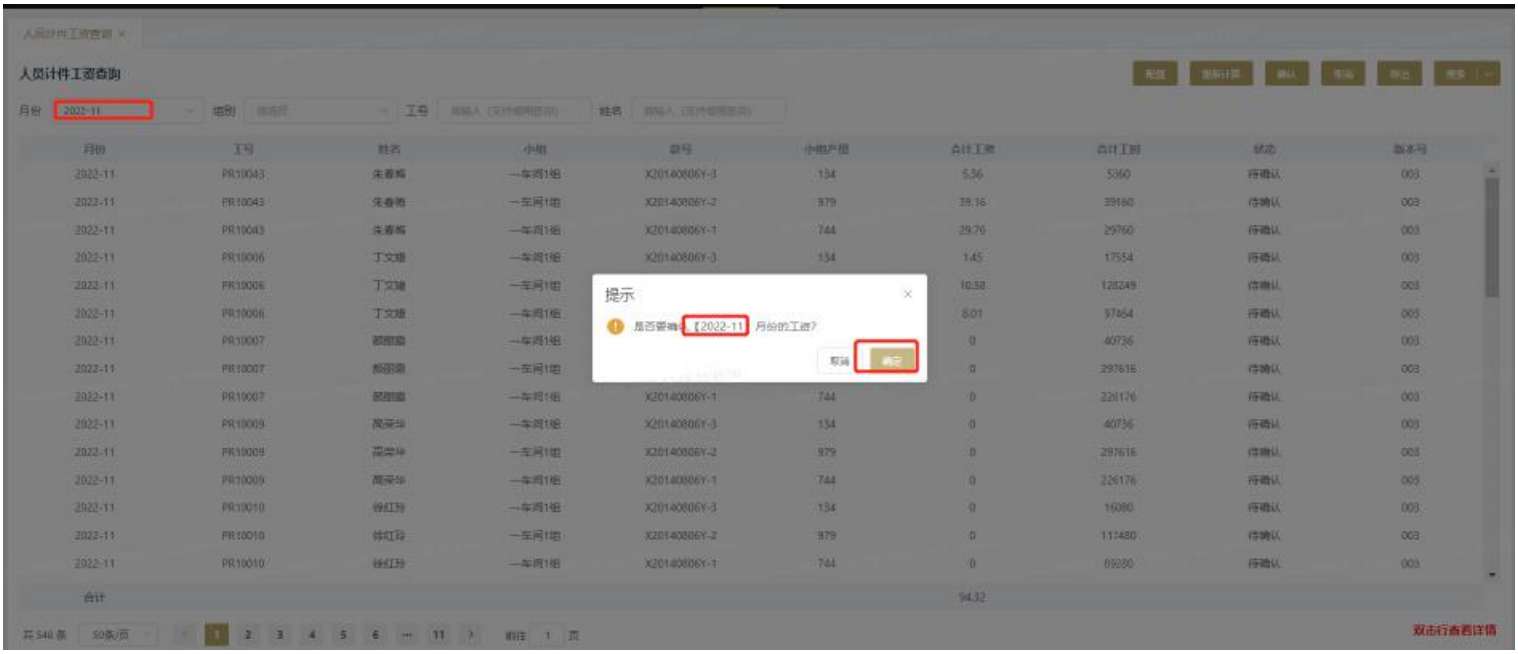
功能说明：当工序时间，已经工序配置人员工序单价有所变动，需要重新进行计算，选重新计算按钮进行。
第一步：选择重新计算的月份，点击重新进行，系统自动更新最后的工资版本。



如果已经确认工资，不允许重新计算，需要取消后再进行重新计算。

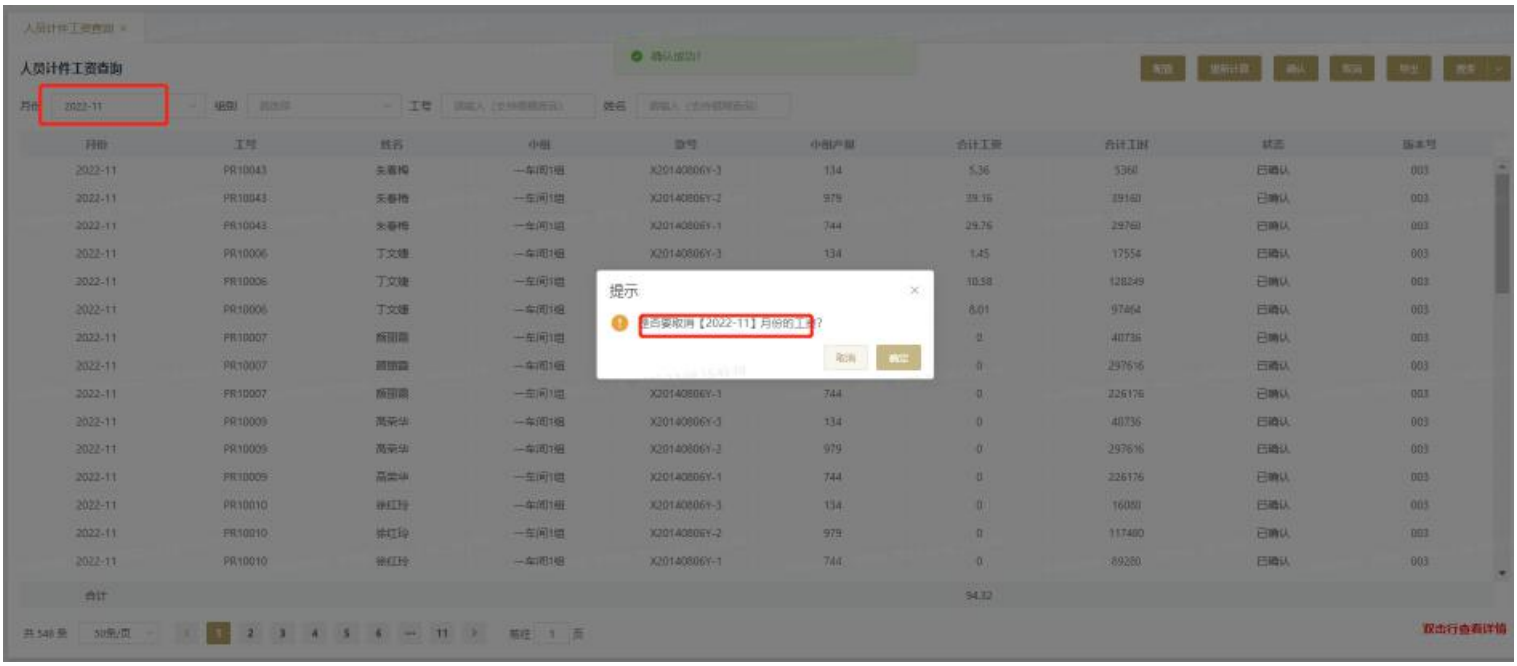
(3) 【确认】

确认工资无误，选择月份点击确认按钮进行确认，确认后无法重新计算。



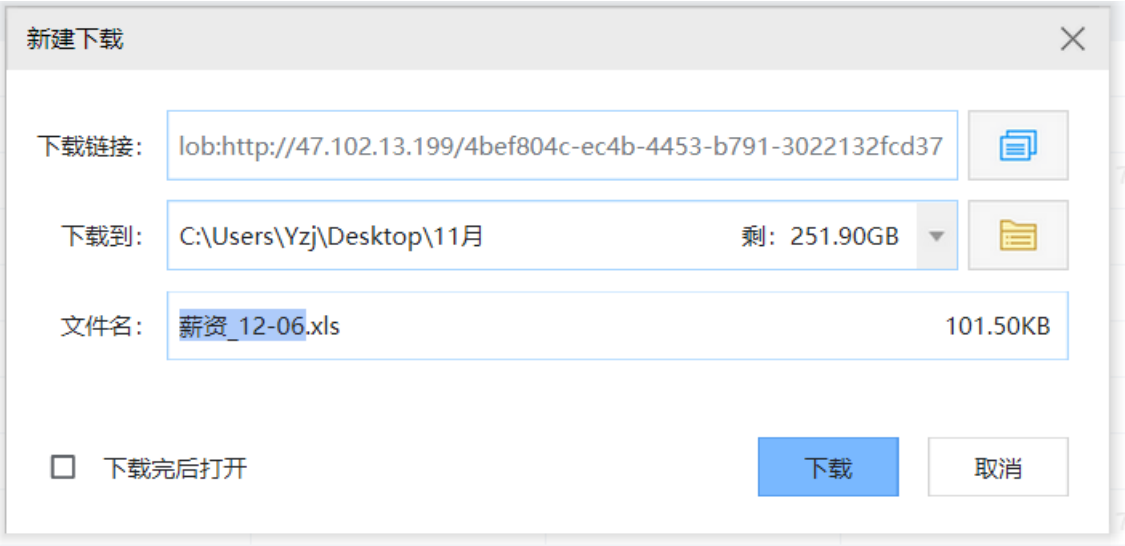
(4) 【取消】

选择需要取消确认的月份，点击取消按钮进行取消，取消后可进行重新计算工资



(5) 【导出】

点击导出按钮，导出工资明细



(6) 【搜索】

根据进度按钮、面料缺料查询按钮、辅料缺料查询按钮，点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

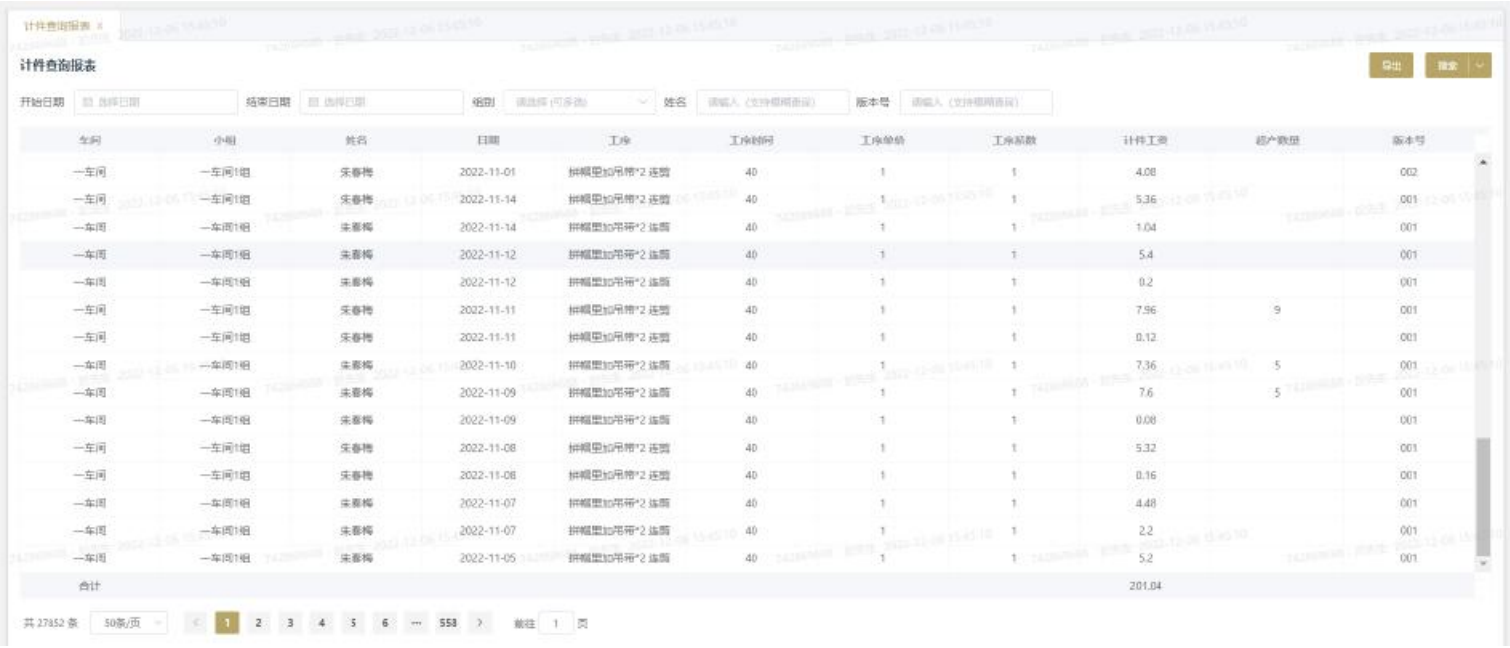
(2) 清空：清空搜索条件

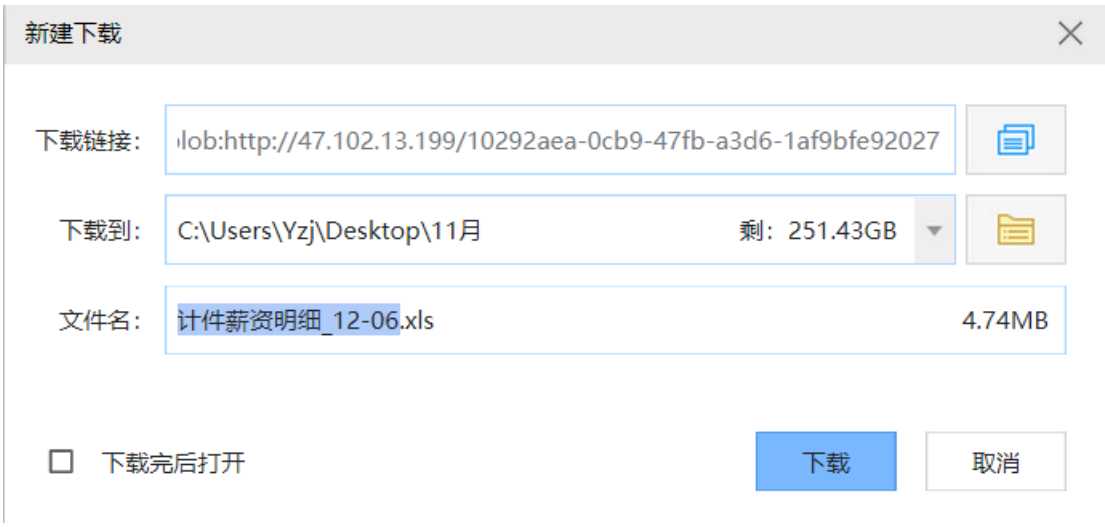
三、计件查询报表

功能说明：查询员工计件每日明细

(1) 【导出】

点击导出按钮导出员工计件工资明细





导出工资明细需要先进行筛选最新的版本号。

(2) 【搜索】

根据进度按钮、面料缺料查询按钮、辅料缺料查询按钮，点击“搜索”按钮，页面会展示符合条件的数据

“搜索”按钮旁边有个下拉箭头，显示高级和清空

(1) 高级：搜索条件可以更多

(2) 清空：清空搜索条件