

益模制造执行系统

使用手册

1 主计划制定

【功能概述】

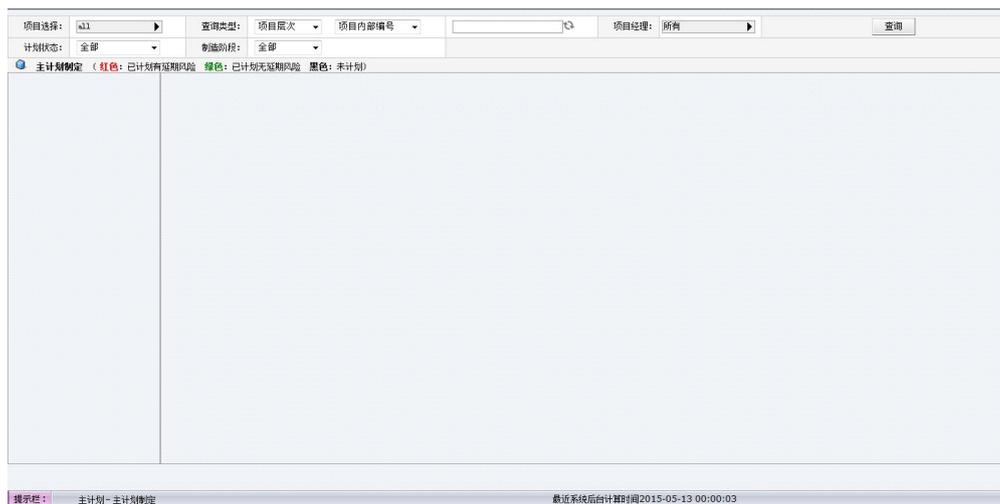
对主计划的查询和制定进行管理。需先制定主计划模板，才能进行主计划制定。

【系统选项】

暂无

【菜单路径】

点击“主计划——主计划制定”，系统链接如下图：



【界面说明】

该界面可实现功能：

项目的[查询](#)

主计划的[制定](#)

【操作流程】

◆ 查询

见[通用查询](#)

查询条件:

1.项目选择: 在下拉框中选择一个项目

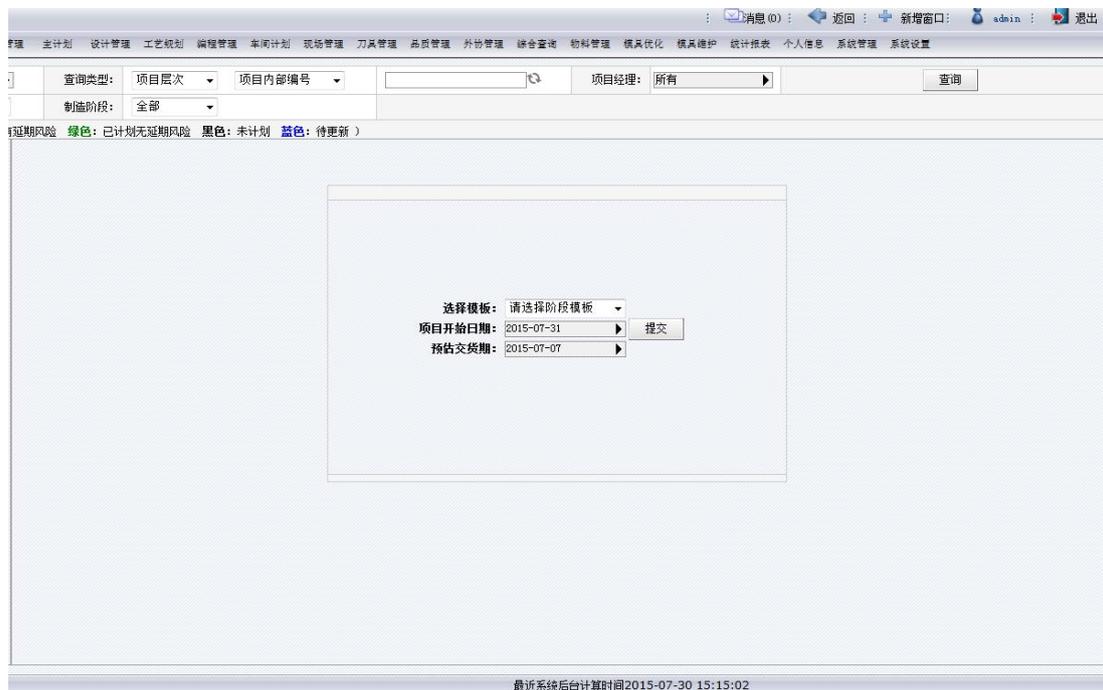
2.查询类型: 分为模具层次和项目层次, 若选择的是项目层次, 则查询结果为整个项目; 若选择的是模具层次, 则查询结果为项目下的模具

3.计划状态: 在全部/未计划/已完成/待更新中任选一个, 默认为待更新

4.制造阶段: 在全部/新模/修改模中任选一个, 数据来至业务录入中模具的制造阶段。

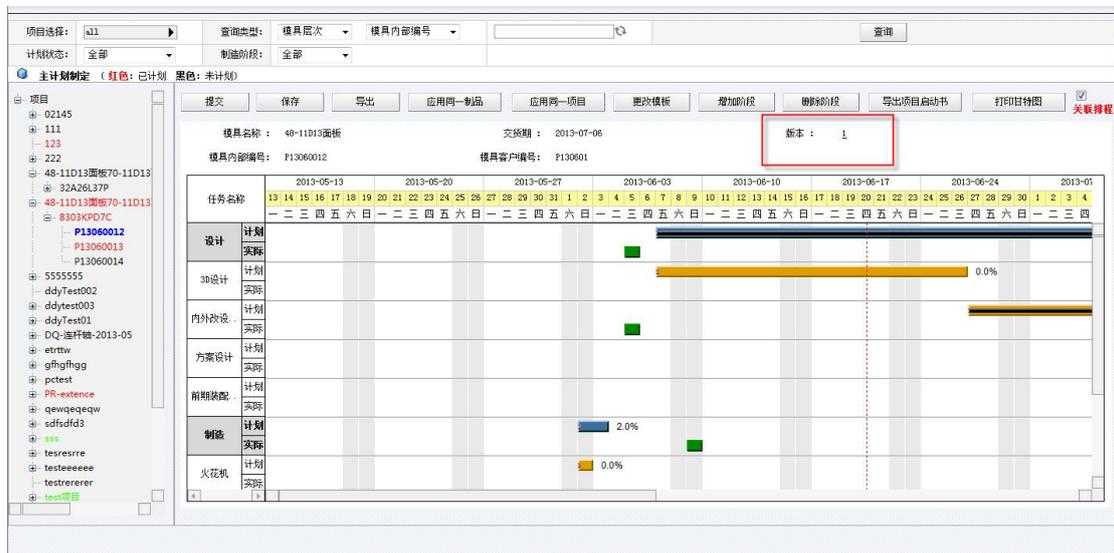
◆ 主计划制定

通过查询, 进入项目的模具层次, 选择“阶段模板”, 如下图:



注意: 制定主计划, 首先从“主计划——主计划模板管理”中配置主计划模板。

拖动进度条来设置时间段。如下图:



版本:

提示: 版本增加的规律为, 每修改后提交一次, 则版本递增, 初始版本为 0, 保存不做版本增加, 版本信息中会记录下何人在何时调整了哪条计划;

功能操作

点击版本号, 则弹出弹出框, 弹出框如图所示:



序号	大阶段	小阶段	版本号	计划开始时间	计划结束时间	负责人	修改人	修改时间	修改类型
1	设计		4	2012-12-31	2013-01-26	fj001	fj	2013-03-13	修改
2	制造		0	2012-12-25	2012-12-30	qmh	fj001	2013-03-08	增加
3	采购		3	2012-12-19	2012-12-28	林丹	fj	2013-03-13	修改
4	电极		0	2013-01-08	2013-01-19	fj003	fj001	2013-03-08	增加

说明:

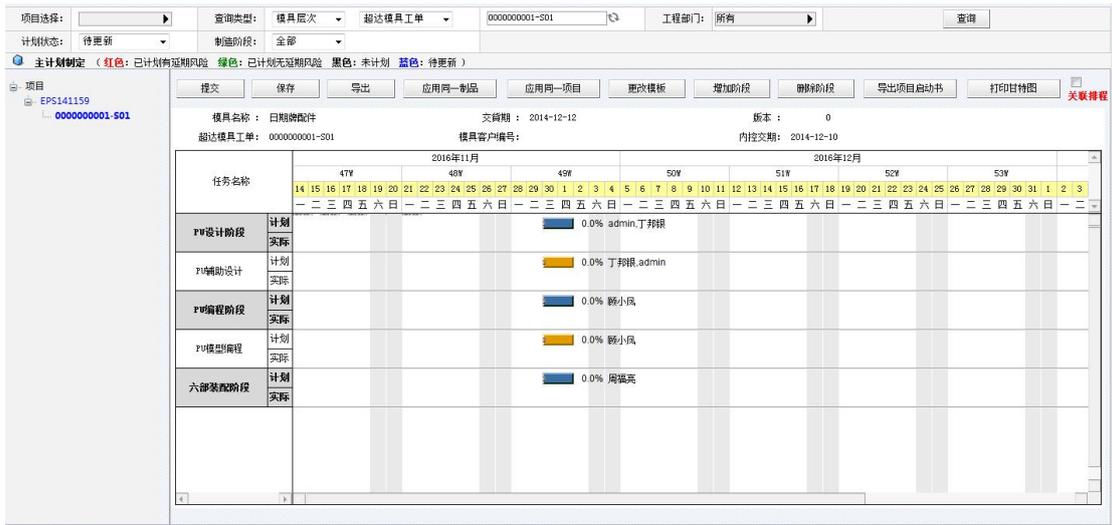
在弹出框中显示如上图所示信息;

- 1.大阶段和小阶段:** 即在主计划制定中配置的小阶段和对应的大阶段;
- 2.版本号:** 指对阶段进行修改提交后, 则版本号递增, 初始版本号为 0;
提示: 在点击进去就可以查看阶段修改的详细信息
- 3.计划开始时间和计划结束时间:** 对应为修改的阶段对应的相应时间;
- 4.负责人:** 制定主计划时该阶段对应的负责人;

1.对于设计阶段为设计: 所有设计任务对应的设计阶段负责人, 若有多个, 则记录多个, 自动更新为主计划阶段的负责人, 多个负责人之间用逗号隔开; 阶段负责人自动获取后, 可以存在多个负责人, 若手工修改, 则以手工修改为准。

2.设计阶段为: 编程 所有设计任务对应的编程阶段负责人, 若有多个, 则记录多个, 自动更新为主计划阶段的负责人, 多个负责人之间用逗号隔开; 阶段负责人自动获取后, 可以存在多个负责人, 若手工修改, 则以手工修改为准。

3.设计阶段为: 装配 自动获取对应模具在业务录入中“钳工组别”字段信息, 若阶段类型为装配的存在多个阶段, 则每个阶段都获取钳工组别信息;

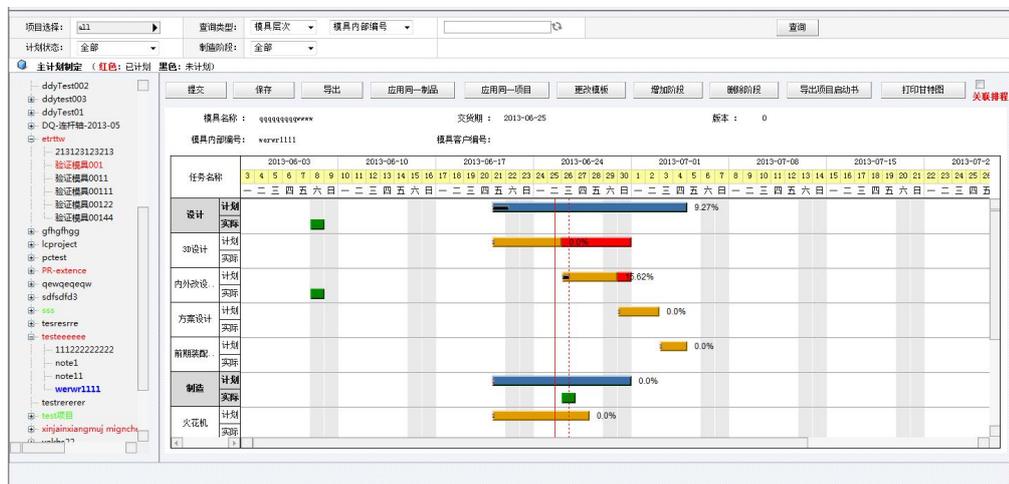


5.修改人: 进行主计划制定的人员信息, 修改时间为进行操作时服务器上的时间;

6.修改类型: 分为增加、修改、和删除、涉及修改的地方用红色字体进行显示;

页面规则说明:

1. 各阶段分“计划”“实际”两行显示, 实际使用绿色条状显示;
2. 进度百分比线条用黑色显示
3. 当天用红色虚线显示
4. 交货期用红色实线显示
5. 红色进度条显示, 如下图



4.1 当该阶段中包含的标准工序的“计划完成时间”的最大值大于该阶段的“计划完成时间”, 则将该阶段的计划完成时间到所包含的标准工序的最大“计划完成时间”之间用红色条状显示。

4.2 若该阶段为设计阶段, 则该阶段中包含的标准工序的“计划完成时间”为设计任务分配中分配的计划完成时间;

4.3 若该阶段为制造阶段, 则该阶段中包含的标准工序的“计划完成时间”为排程计算的计划完成时间;

4.4 大阶段的红色条状根据小阶段的红色条状进行显示;

双击进度条可设置“负责人”, 如下图:

模具系统编号:	SP130613
负责人:	<input type="text"/>
任务名称:	设计
计划开始时间:	2013-06-10
计划结束时间:	2013-06-27
实际开始时间:	2013-06-12
实际结束时间:	2013-06-13
百分比:	9.27%
备注:	<input type="text"/>
所有延迟:	<input type="text"/> 天
<input checked="" type="radio"/> 自动获取 <input type="radio"/> 手动录入	
<input type="button" value="提交"/> <input type="button" value="取消"/>	

所有延迟: 如用户输入了“顺延计划”的天数，则以当前阶段开始所有计划依次后移相应天数。

甘特图中的进度条标示着某一任务的进度情况。

- 1.如用户输入了启动日期，则该套模具的主计划制定页面的时间刻度从“启动日期”开始显示
- 2.如用户未输入启动日期，则该套模具的主计划制定页面的时间刻度从当前日期开始显示
- 3.用户点击选择了模板，点击提交后，系统自动根据模板生成甘特图主计划，生成规则：
 - a.根据模板的相关性定义生成，如某一阶段的前置阶段为“启动日期”，则该阶段的计划开始时间=启动日期+1；该阶段的计划完成日期=启动日期+1+周期；
 - b.阶段的计划开始日期=前置阶段中最晚的计划完成日期+1；阶段的计划完成日期=计划开始日期+周期；
 - c.系统生成了主计划后，用户可手动在页面进行再次调整(调整时不受主计划模板及相关性约束)；
- 4.关联排程仅适用于制造阶段；若进行了关联排程，则制造阶段的各阶段的工序，均受该阶段的计划完成时间约束；即排程系统需在此阶段的计划完成时间前完成该阶段下对应

的工序。

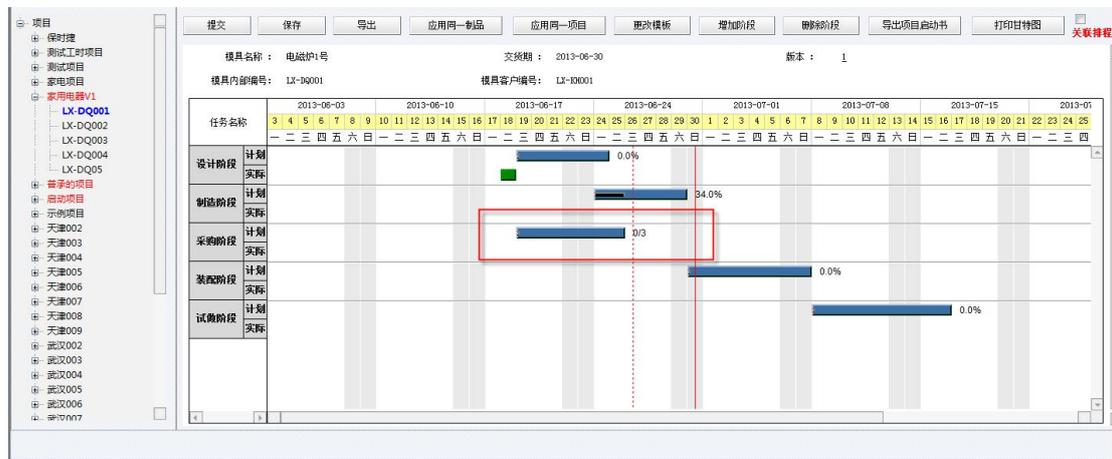
6.主计划导出为 project 格式,目前导出是 XML 文件格式需要用 project 进行打开。

7.设计阶段规则:

根据阶段中配置的工序信息,在CAM或者设计任务中统计符合该条件的任务信息
已完工的任务中的最大实际开始时间和实际结束时间为设计任务实际进度条的开始和结束日期

百分比的计算规则为:所有符合条件的已完工任务的计划总工时/所有符合条件的任务的计划总工时。

8.阶段类型为“采购”的阶段,实际进度显示方式如下



采购阶段规则:

BOM 信息中零件名称属于主计划阶段配置中配置的标准件名称的 BOM 信息条数

百分比计算规则: 已库存供应或者已采购完成的符合条件的 BOM 信息条数 / 所有符合条件的 BOM 信息数据条数。

9.制造阶段, 装配阶段, 试做阶段规则:

根据阶段中配置的工件信息和工艺信息进行统计:

在工艺规划——零件工艺设计中模具添加的工件信息及工件下的工艺符合阶段配置中的标准工序。

该模具制造阶段、装配阶段、试做阶段的进度条的实际开始和结束时间: 工艺规划——零件工艺设计已完工工艺的最早开始时间和最晚结束时间。

百分比计算规则为: 该模具下所有符合条件的已完工工艺的的计划总工时/该模具下所有符合条件的工艺的的计划总工时。

应用同一制品: 将同一制品下的所有模具对应到同一个主计划模板。

应用同一项目: 将同一项目下的所有模具对应到同一个主计划模板。

更改 模板: 更换该模具所应用的主计划模板。

增加 阶段: 点击大阶段插入大阶段, 点击小阶段插入小阶段。

删除 阶段: 点击大阶段或者小阶段删除, 只会删除选中的阶段

打印 甘特图: 导出页面显示的进度, 红色进度条显示的是排程的开始结束时间, 设计和编程显示的是设计/编程任务的最早计划开始时间和最晚计划完成时间

Customer 客户名称		B02		Tooling schedule (生产计划表)				Accept the date 受注日		2016/3/14															
Part name 部品名称		FRAME		MATERIAL 材料		INJECTION 成型		Steel 钢材		610102-P2				Designer 设计担当		马文华		Programmer 编程担当		何明敏					
Model No. 机种号		610102-P2		Cavity 型腔		1+1+2		TP		PP		MP		Tooling manufacture site		普通模具		Fitter 制模担当		马文华		Project engineer 项目负责人			
Part No. 模具编号		Q1160035		计划进度 黄色: 小阶段计划进度 绿色: 实际进度 蓝色: 百分比进度 红色: 延期预警																					
2016/3/7		2016/3/14		2016/3/21		2016/3/28		2016/4/4		2016/4/11		2016/4/18		2016/4/25		2016/5/2		2016/5/9							
1 2 3 4 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20		21 22 23 24 25 26 27		28 29 30 31		4 5 6 7 8 9 10		11 12 13 14 15 16 17		18 19 20 21 22 23 24		25 26 27 28 29 30		3 4 5 6 7 8 9 10		11 12 13 14									
- 二 三 四 五 六 日		- 二 三 四 五 六 日		- 二 三 四 五 六 日		- 二 三 四 五 六 日		- 二 三 四 五 六 日		- 二 三 四 五 六 日		- 二 三 四 五 六 日		- 二 三 四 五 六 日		- 二 三 四 五 六 日		- 二 三 四 五 六 日		- 二 三 四 五 六 日		- 二 三 四 五 六 日		- 二 三 四 五 六 日	
				76.47%																					
				76.47%																					
				100.0%																					
				100.0%																					
				100.0%																					
				100.0%																					
				0.0%																					
				0/0																					
				0/0																					
				0/0																					
				3.03%																					
				2.96%																					
				2.55%																					
				3.4%																					

- 模具编号: 业务录入中, 模具编号 (即模具内部编号)
 - 管理编号: 业务录入中, 管理编号 (即模具客户编号)
 - 产品图: 取值业务录入页面模具层下文档中图片类型的附件 (多张图片时以第一个图片为准)
 - 客户名称: 取值业务录入页面项目层的客户名称字段;
 - 部品名称: 取值业务录入页面模具层的模具名称字段;
 - 机种号: 取值业务录入页面模具层的机种号字段;
 - 部品番号: 取值业务录入页面模具层的部品番号字段;
 - 胶料: 取值业务录入页面模具层的胶料字段;
 - 取数: 取值业务录入页面模具层的取数字段;
 - 成型机: 取值业务录入页面模具层的成型机字段;
 - TP: 取值业务录入页面模具层的 TP 字段;
 - PP: 取值业务录入页面模具层的 PP 字段;
 - MP: 取值业务录入页面模具层的 MP 字段;
 - 钢材: 取值业务录入页面模具层的钢材字段;
 - 开始日期: 受注日)
 - 受注日: 取值业务录入页面模具层的受注日字段;
 - 首次试做日期: 回复纳期
 - 回复纳期: 取值业务录入页面模具层的回复纳期字段;
 - 设计担当: 取值设计任务分配页面的员工字段 (当有多个员工默认显示第一个人任务的员工, 当任务还未分配显示为空);
 - 制模担当: 取值业务录入页面模具层的制作担当字段;
 - 编程担当: 取值业务录入页面模具层的编程担当字段;
 - 项目担当: 取值业务录入页面模具层的项目担当字段;
 - Tooling manufacture site: 取值业务录入页面模具层的制模车间字段
- 关联排程:**
- 关联排程仅适用于制造阶段;
 - 若进行了关联排程, 则制造阶段的各阶段的工序, 均受该阶段的计划完成时间约束; 即排程系统需在此阶段的计划完成时间前完成该阶段下对应的工序;
- 保存:** 如用户点击“保存”, 未点击提交则该主计划仅能在主计划制定页面查看, 不能在主计划进度中显示。

完成以上操作后，点击提交按钮，弹出对话框确定主计划是否下发

2 主计划模板管理

【功能概述】

对主计划阶段模板的管理。

【系统选项】

暂无

【菜单路径】

点击“主计划——主计划模板管理”，系统链接如下图：



【界面说明】

该界面可实现功能有

模板的[添加](#)、[删除](#)、[修改](#)

阶段的[添加](#)、[删除](#)、[修改](#)

阶段的[相关性定义](#)

【操作流程】

◆ 添加模板

点击添加按钮，输入阶段名称，如下图：



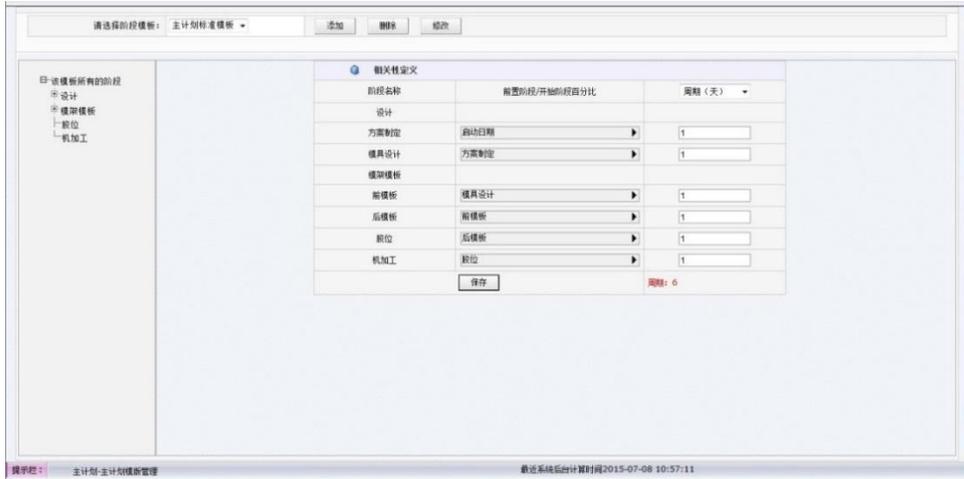
阶段模板名称：企业自定义的阶段模板名称。

◆ 删除模板

若要删除模板，直接选择该阶段模板，点击删除按钮后，点击确定按钮直接删除

◆ 添加阶段

鼠标右键点击为模板赋予阶段，如下图：

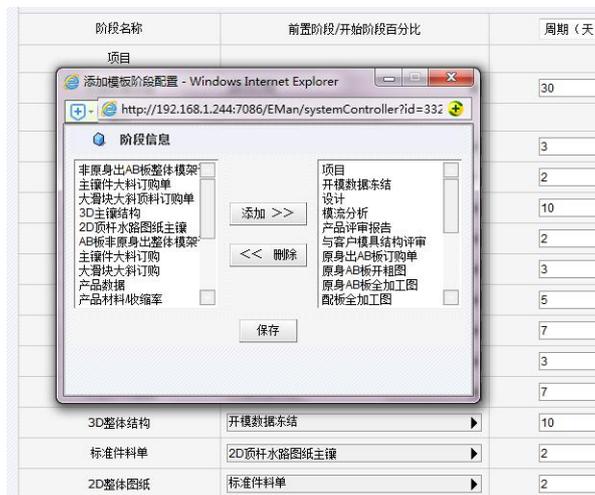


- (1). 主计划-主计划模板管理：如上图，增加周期自动汇总功能；
- (2). 周期汇总规则：项目启动日期到最后一个阶段截止日期天数，除去中间重叠天数；
- (3). 周期自动汇总，随时根据输入的各阶段天数自动变化；

💡提示：当没有配置任何前置阶段时，此周期的算法为 1+去重的最大周期

2. 用户右键点击某一阶段名称, 如下图

用户点击“添加阶段”，则弹出如下对话框，用户可选择进行添加，如下图



◆ 删除阶段

若要删除阶段模板中的某个阶段，鼠标右键点击该阶段名称，在弹出的子菜单中选择“删除阶段”后，直接删除

◆ 相关性定义

根据用户模板中配置的阶段，显示“阶段名称”列信息，见下图



前置阶段: 为用户可配置列, 用户点击后弹出“阶段树”, 用户选择配置。

周期(天): 用户输入, 只能输入整数;

3 主计划阶段配置

【功能概述】

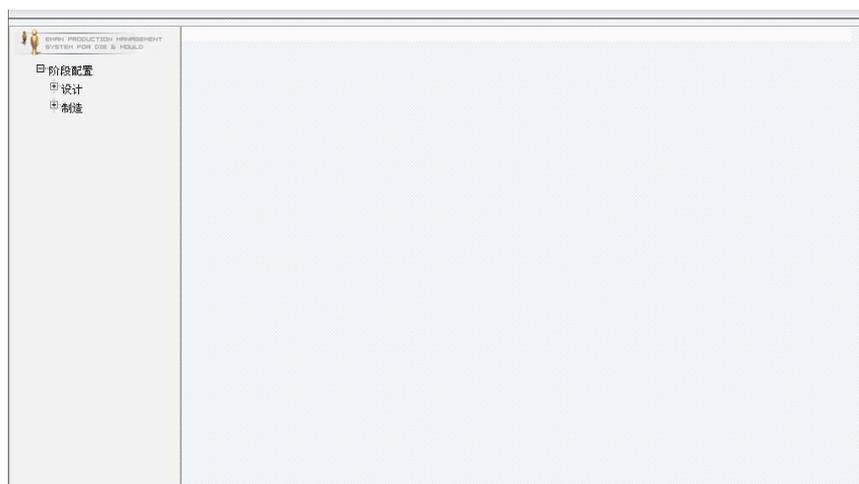
对主计划阶段模板的管理。

【系统选项】

暂无

【菜单路径】

点击“主计划——主计划阶段配置”, 系统链接如下图:



【界面说明】

该界面可实现功能有

阶段的[添加](#)、[修改](#)、[删除](#)、[配置](#)

【操作流程】

◆ 添加阶段



提示：若在阶段类型选择“设计”，则“设置标准工序”框中显示“基础信息—标准工序”中工序类型为“设计”的工序。
若在阶段类型选择“制造”则“设置标准工序”框中显示“基础信息—标准工序”中工序类型为“制造”的工序。

鼠标右键点击大阶段名称，在弹出的子菜单中选择“增加子阶段”，在右边页面填写阶段名称，设置标准工序后，点击提交按钮完成操作。

规则说明：

- ◆ 阶段可以配置三层
- ◆ 阶段类型：设计，制造，采购，装配，试作，编程，铸造
- ◆ 阶段可配置工件及工序
- ◆ 工件“其它”，用于建立阶段与零件工艺设计中工件名称未和标准工件一致的工件关系
- ◆ 在左侧树型结构中可以设置阶段的父节点及前一兄弟节点；
- ◆ 如果用户添加的阶段类型为“采购”，则同样显示“设置标准工序”及“设置标准工件”并可进行配置
- ◆ **修改阶段**

左键点击需修改的阶段名称，在右边页面修改阶段信息，点击提交按钮完成操作，如下图：



◆ 删除阶段

选择阶段右键选择“删除阶段”，然后点击 **确定** 按钮直接删除

◆ 配置阶段

选择阶段右键选择“配置主计划”，然后进行配置

