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<u>查询</u> 主计划的<u>制定</u>

【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:

主计划 设计管	環 工艺规划	编程管理	躍 车间计划 现 1	6管理 刀具的	普理 品质管理 外协	管理 综合查询	物料管理 模具	光化 横具维	? · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	◆ 1200 : → 新店園口: ● somin : ●
查询类型:	项目层次	•	项目内部编号	•		Ø	项目经理:	所有	Þ	查询
制造阶段:	全部	•								
					选择模批 项目开始日期 预估交货期	 i 法接阶段 2015-07-31 2015-07-07 2015-07-07 	積板 ▼ ▶	提交		

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:

项目选择: all	查询	戦型:	模具层)	* •	模具	内部编号	•			0						童	ii)				
计划状态: 全部	▼ 制道	ነ阶段:	全部	•																	
主计划制定 (红色:已计)	划 黑色:未计划:	i																			
自·项目	提交		保存		导出	Ø	用同一制品	5	应用同一项目		更改模板		增加阶段		删除阶段		导出项目》	动书	\$1E	印甘特图	■
in 02145 in 111 - 123 in 222	模具内	具名称 部編号	: 48-11D1 : P130600	3面板 112				交i 模具客户	後期 : 2013-0 哨場号: P13060	-06				版本		1					
 → 48-11D13面板70-11D13 → 32A26L37P → 48-11D13面板70-11D13 → 8303KPD7C 	任务名	称	2013 13 14 15 1 - 二 三 1	-05-13 16 17 1 四五 7	8 19 20 7日 —	2013-09 21 22 23 二 三 四	5-20 <mark>24 25 26</mark> 五六日	27 28 	2013-05-27 29 30 31 1 2 三四五六日	2 3 4 1	013-06-03 5 6 7 三四五:	8 9 1 六日 -	2013-06 10 11 12 13 一 二 三 四	-10 14 15 1 五六日	6 17 18 3 — II	2013-06-1 3 19 20 2 三 四 王	7 12223: i六日·	201 24 25 26 - = =	3-06-24 27 28 21 四五六	9 30 1 7 日 一 3	2013-05 2 3 4 二 三 四
P13060012 P13060013 P13060014	设计	计划 实际									- 1										
	3D设计	计划实际									_								0.0%		
e ddytest005 e ddyTest01 e DQ-连杆轴-2013-05	内外改设	対如																	_		
⊞-etrttw ⊛-gfhgfhgg ⊛-pctest	方案设计	対別		_																	
	前期装配	计划 实际																			
i⊞- sdtsdtd3 i⊞- sss i⊞- tesresrre	制造	计划 实际							-	2.0	96										
- testeeeee - testrererer	火花机	计划 实际							-	0.0%											Ē

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:

〕 主计	刻历史信息							查看所有	版本记录
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	gmh	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	増加

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;

计划状态:	待更新 ▼	制造阶段:	全部	•																		
🔍 主计划制	定 (红色: 已计划有	延期风险 绿色:已计	划无延期风险	絵 黒色 ∶	未计划 蓝	A: 待更新)																
- 项目 由- EPS1411	159	提交	保存	5	出	应用同一制品	2	应用同一项		更改模板		增加阶	£	删除阶	没	导出项	同启动-	\$	¥J€I.	甘特图	j į] 联排1
i 0000	000001-501	模具名称 :	日期牌配件				交貨期	: 2014-12-1	2				飯本:)							
		超达模具工单:	0000000001	-S01		模具	具容户编 号	} :				P	的控交期:	2014-12-	10							
						2016年11/	月							201	6年12月							
		任务实际		47¥		48N		49/		5	O¥		5	W		529			531			
			14 1	5 16 17	18 19 20 21	22 23 24 2	5 26 27	28 29 30 1	234	5 6 7	8 9 10	0 11 12	13 14 1	5 16 17	18 19 20	21 22	23 24 2	5 26 2	28 29	30 31	1 2	3
				19	<u> </u>	19 1	171	19	표 ㅈ 티		<u>а</u> д 7	- 17	1	члл		19	ΔЛΙ		19	nл		- *
		PU设计阶段						-	0.0% ad	min,J邦限												_
		PUMABUHiQit	计划					-	0.0% T	邦限,admin												
			实际																			_
		PU编程阶段	计划 实际						0.0% 顾	小凤,												
		PII博开新启程	计划					-	0.0% 顾	小凤												
		- HE WA	实际																			
		六部装配阶段	计划 实际						0.0%周	福亮												
		-	247				_				-									-		-
																						_
		4	Þ		and a second		-															

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:

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:		
所有延迟:		天
自动获取	● 手动录入 () 交 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计划总工时/该模具下所有符 合条件的工艺的计划总工时。

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版。

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 Part name 部品名称 FRAME	Tooling sche	edule (生产计	划表) Accept the date	9 受注日 2016/3/14 回复纳期 2016/5/1	- Mar
Model No. 机种号 610102-P2	Materia injection	Steel	610102-P2 De	signer 设计担当 🎰 🗄	Programmer 编程担当 何酬醒
Part No. 模具编号 QI160035	Table 1*1*2 TP PP	MP Tooling manufa	icture site 普通模具 - F	itter 制模担当 马文华	roject engineer 坝 田坦当
▶ 划进度 黄色: 小阶段计划进度 绿色: 实际进度 黑色: 百分比进	度 <mark>红色</mark> : 延期预警				
2016/3/7 2016/3/14 2016/3/21	2016/3/28 201	16/4/4 2016/4/11	2016/4/18 2	016/4/25 2016/5/	2 2016/5/9
7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 21	28 29 30 31 1 2 3 4 5 6	7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 1	7 18 19 20 21 22 23 24 25 26 :	27 28 29 30 1 2 3 4 5	6 7 8 9 10 11 12 13 14
		四五六日 - 二 - 四五六日	비	<u>= 四五六日 - 二 - 四 :</u>	<u> 쇼 ㅈ 비 - 드 느 凹 쇼 ㅈ </u>
	10.41%				
76.47%					
100.0%					
100.0%	21				-
100.0%					
100.0%	11				
100. (x				
	0.00				
	0.0%				
	- ÷	0/0			
0/0					
		0/0			
		0/0			
	0/0				
			2.028		
			J. 0JM		
			2.96%		
			2.55%		
	3.4%				
	0.00				

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: 1.关联排程仅适用于制造阶段; 2.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。

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:

请选择阶段模板:	请选择阶段模板 🖌	添加 壯	8		

【界面说明】

该界面可实现功能有 模板的<u>添加、删除、修改</u> 阶段的<u>添加、删除、修改</u> 阶段的<u>相关性定义</u>

【操作流程】

◆ 添加模板

点击添加按钮,输入阶段名称,如下图:

请选择阶段模板: 请选择阶	投模板 🖌 添加		
	请给入阶段模断文称 I	近hn 取油	
		1973.00 - COLL	

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:

(福岡井市町町町) (福田市町町町) (福岡市町町町町町) (福岡市町町町町町町) (福岡市町町町町町町町町町町町町町町) (福岡市町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町町	構成時間 構成時間 構成時間 構成時間 構成 展報(先)・ 単成時間 60+ - - - 単成時間 月20日 月20日 - - 単成時間 月20日 第 - - 単成年間 月20日 第 - - 単成日 万重物能 月20日 - - 単成日 万重物能 1 - - 単成日 月20日 2 - - - 単成日 月20日 2 - <	前授為称 设计	前置阶段/开始阶段	百分比	周期(天) *	
単価価価 印 新位工 月加砂定 詳加加加 月加砂定 詳加加加 1 日 万面砂定 評加 日 万面砂定 評加 日 万面砂定 評加 日 万面砂定 1 日 月間 1 日 日 1 日 日 1 日 日 1 日 日 1 日 日 1 日 日 1 日 日 1 日 日 1 日 日 1 日 日 1 日 日 1 日 日 1	第位数 日 日 第位 月 日 第位 月 日 第位 月 日 第位 月 日 第位 日 日	छ भ				
大変物位 体化2編 1 戦山工 大変物位 1 戦場合 大変物位 1 戦場合 1 1 航機倍 運搬合 1 航空 減量合 1	第2000 第2000 第2000 1					
低用 谷叶 沙漠物池 9 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	(編集会计 列面参述) (1) 構成 (編集会社) (1) 構成 (編集会社) (1) 局機(新一) (1) 局機(新一) (1) 局機(新一) (1) 局機(新一) (1) 局機(新一) (1) (編新一) (1) (編新一) (1) (編新一) (1) (編新一) (1) (編新一) (1)	方案制定	启动日期	•	1	
(43)24(株) (43)24(株) (43)24(株) (43)24(株) (43)24(株) (43)24(株) (43)24(株) (43)24(株) (43)24(k) (構成性 構成性 構成性 1 局成性 局成性 1 局成 局成性 1 例加工 附位 1 資産 有 4	模具设计	方案制定	•	1	
期間任: 個用品は・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	編集任 週月公十) 1 「「」」」 「「」」」 「「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「「」」」 「「」」」 「「」」」 「」」 」」 」」 」」 」」 」」 」」 」」 」」 」」 」」 」」 」」 」」 」」 」」	模架模板				
総理研 総理研 構成 構成 構成 構成 構成 構成 構成	編載新 新雄新) (1 新位 居織新) (1 代和工 新位) (1 (4) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1	崩模板	模具设计	Þ	1	
K12 近線版 「 1 代加工 脱位) 「 1 「 作 」 「 宿存 ■ 間(1): 6	新位 新雄 (1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	后模板	前横板	•	1	
代加工 脱位) 1 第2章 異親: 6	NADI NEW 1	腋位	后模板	•	1	
(日本) 現(1): 6	(1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	tutu?	岐位	•	1	
			保存		II : 6	
			保存	R	II : 6	
			新建築 后機械 除位 税加工	総備任 福泉公十 后備任 昭衡任 所位 所備任 代加工 新位 何存	 編集: <li< td=""><td>総領統 項単合計 1 局機統 階度新 1 解除 局線 1 解除 局線 1 解除 局容 1</td></li<>	総領統 項単合計 1 局機統 階度新 1 解除 局線 1 解除 局線 1 解除 局容 1

(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

阶段名称 周期(天) 前置阶段/开始阶段百分比 项目 🥥 添加模板阶段配置 - Windows Internet Explorer 30 🕞 - 🥔 http://192.168.1.244:7086/EMan/systemController?id=332 📀 阶段信息 3 非原身出AB板整体模架 非原男出AB板整体模架 主讀件大科订购单 大量快大科顶种订购单 3D主讀結构 2D顶杆水路图纸主讓 AB板非原身出整体模架 主讓作大科订购 产品款据 产品材料收缩率 项目 开模数据冻结 2 设计 模流分析 10 添加 >> 模流分析 产品评审报告 与客户模具结构评审 原身出AB板订购单 原身AB板开粗图 原身AB板全加工图 配板全加工图 2 << 删除 3 5 保存 7 3 7 开模数据东结 10 3D整体结构 • 2 标准件料单 2D顶杆水路图纸主镶 • 标准件料单 2D整体图纸 2 .

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

	◎ 相关性定义		
□ 该模倣所有的阶段	阶段名称	前置阶段/开始阶段百分比	周期(天) 🔻
开模数据冻结	项目		
学设计 [Patrackasas	开模数据东结	启动日期	30
一产品评审报告	设计		
与客户模具结构评	模流分析	开模数据东结	3
原身出AB板订购	产品评审报告	模流分析	2
₽ 一原身AB板开粗图	与客户植具结构评审	启动日期	10
一原身AB板全加工 图	原身出AB板订购单	与客户模具结构评审	2
一配板全加工图	原身AB板开粗图	开模数据东结	3
一熱流道御价单	原身AB板全加工图	原身AB板开粗图 ▶	5
····3D整体结构	配板全加工图	原身AB板全加工图	7
	热流道询价单	与客户模具结构评审	3
甲采购	3D顶杆水路图	开模数据东结	7
	3D整体结构	开模数据东结	10
	标准件料单	2D顶杆水路图纸主镶	2
	2D整体图纸	标准件料单	2
	采购		
	原身出AB板订购		

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:

ENEN PRODUCTION HENREMENT	
□ 阶段配置 □ 设计 □ 制造	

【界面说明】 该界面可实现功能有 阶段的<u>添加、修改、删除、配置</u>

【操作流程】

◆ 添加阶段



若在阶段类型选择"设计",则"设置标准工序"框中显示"基础信息一标准工序" 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"基础信息一标准工 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:

************************************	「制造阶段」	阶段信息				
梁政約役 梁政約役 瑞典約役 福分(報) 福分(和) 高合(和) 國(和) 國(和) 國(和) 國(· 电解	阶段名称:	电解		备注:	
楽品的役 (法協)役 (法協)役 (学人行前)役 (学校)(新会) (学校) (学校)(新会) (学校) (学校) (学校) (学校) (学校) (学校) (学校) (学校	采购阶段			设置标准工序		
分類には、10年間のでは、10月ので 10月のでは、10月00日のでは、10月のでは	装置的段 卡试像的段 "会分析的段 "主我利的段 "主我的段程 "预期的段 "立路设计		新建工序mc_0001_0020 所位 VIEW2 VIEW2 VIEW1 VIEW EDW3 EDW2 EDW1 CNC3	添加 >> << 100%		
新建工作A-0.0.08 新建工作A-0.0.08 開防+ 構造 構造 構造 構造 構造 構造 構造 構造 構造 構造				设置标准工件		
			新建工件mo_01_016 可管 面质种 增达线 常历线时 常历线时 常历线时 增数线时 增数线时 型位弹簧 暂停 暂停 量位弹簧	添加 >> << 删除	其他有托页针	
保存				保存		

◆ 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

BINNI PRODUCTION INNIGENENT				
	✓ 阶段截置			
助設備置	阶段名称:	试作		
- ∞r - ∞r 	新父节点:	Þ		
	前一个兄弟节点:	Þ		
		保存		
甲编程				