

感谢各企业对我们的大力支持

# MES 系统说明书





# 版权声明

本文档版权归温州麒邻物联技术有限公司所有,并保留一切权力。未经书面许可,任何公司 和个人不得将此文档的任何部分公开、转载或以其他方式散发给第三方。否则,必将追究其 法律责任。

# 免责声明

本文档仅提供阶段性信息,所含内容可根据产品的实际情况随时更新,恕不另行通知。如因 文档使用不当造成的间接或直接损失,本公司不承担任何责任。

### 服务热线

销售咨询热线: 18875825793 技术支持热线: 15868890604 售后问题热线: 15658720938

#### 文档修改记录

版本	修改日期	修改人员	修改记录
1.0	2021.05.03	张琪祥	第一版
2.0	2021.06.07	张琪祥	第二版

# 目录

1.	MES 系统简介1
	1.1. 登陆系统
	1.2. MES 系统页面框架 2
	1.2.1. 菜单栏
	1.2.2. 快捷导航栏
	1.2.3. 消息提醒
	1.2.4. 登录信息设置3
2.	监控中心3
	2.1. 数据看板
	2.1.1. 设备状态
	2.1.2. 24 小时产量走势 4
	2.1.3. 设备利用率5
	2.1.4. 警报未消除设备5
	2.1.5. 今日生产任务 5
	2.2. 实时监控
	2.3. 设备 OEE
	2.3.1. 设备 OEE 详细信息7
	2.4. 产量数据
	2.4.1. 时间段内设备产量与运行时间8
	2.4.2. 产量详细信息9
3.	设备管理10
	3.1. 设备档案
	3.2. 设备档案详情11
	3.2.1. 每日设备状态 11
	3.2.2. 设备累计状态时间 11
	3.2.3. 单个设备运行记录 12
	3.2.4. 新增设备 12
	3.3. 设备分类
	3.3.1. 设备类型新增 13
	3.4. 设备保养提醒14
	3.5. 设备故障原因14
	3.5.1. 新增设备故障原因 15
	3.6. 设备维修记录 15
	3.6.1. 新增设备维修记录 16
	3.7. 设备保养记录 16
	3.7.1. 新增设备保养记录 17
	3.8. 状态变化记录
4.	生产计划18
	4.1. 生产任务单 18
	4.1.1. 新增生产计划单 19
	4.1.2. 生产计划单详情 19
	版权所有•温州麒邻物联技术有限公司,保留所有权利
	i

5.	员工计划单	20
	5.1. 生产操作终端	20
	5.1.1. 新增生产操作终端	21
	5.2. 生产任务统计	21
	5.3. 销售订单	22
	5.3.1. 新增销售订单	22
6.	库存管理	23
	6.1. 出库申请	23
	6.1.1. 新增出库申请	23
	6.2. 入库申请	24
	6.2.1. 新增入库申请	24
	6.3. 移库申请	25
	6.3.1. 新增移库申请	25
	6.4. 库存信息	26
	6.5. 仓库信息	26
	6.6. 出库任务	27
	6.7. 入库任务	27
	6.8. 其他任务	28
7.	生产建模	28
	7.1. 产品	29
	7.1.1. 新增产品	29
	7.2. 客户	29
	7.2.1. 新增客户	30
	7.3. 客户类型	30
8.	质量管理	31
	8.1. 安灯看板	31
	8.1.1. 产线报警信息	31
	8.1.2. 设备报警信息	32
	8.1.3. 报警时长	32
	8.2. 安灯异常	32
	8.3. 安灯类型	33
	8.4. 异常原因	33
9.	系统设置	34
	9.1. 用户管理	34
	9.1.1. 新增用户	35
	9.2. 角色配置	35
	9.2.1. 新增角色配置	36
	9.3. 部门管理	36
	9.3.1. 新增部门	37
10.	页面放大显示	37
	10.1. 操作方法	37
11.	数据导出	38
	11.1. 导出方法	38

12.	生产操作终端	40
	12.1. 登录生产操作终端	40
	12.2. 开始生产	42
	12.3. 设备状态	42
	12.4. 计划单状态	43
	12.5. 我的计划单	44
	12.6. 异常安灯	45
13.	MES 操作流程	47
	13.1. 基础信息操作流程	47
	13.2. 生产计划单派发流程	48

# 1.MES 系统简介

为了帮助企业人员更简单和高效地监控生产设备,我们推出了微 MES 系统,负责实时监 控不同设备的运行状态,生产产量,设备利用率等信息,实现对生产、运营情况的随时掌握, 把生产运营状况同企业的经营管理策略紧密结合,实现管理层对于企业的远程管理以及现场 运行数据的实时采集和快速集中。



- 1.1.登陆系统
  - 1. 在任意浏览器的"地址栏"输入网址(http://mes.wzyisi.com)。



2 温州麒邻物联技术有限公司

2. 输入账号和密码并登录。

MES云平台	× +								0	- 0 ×
← → C ▲ 不安全   47	.111.151.111:44905/#/user/logi	n?redirect=%2Fkanban%	62FdeviceKanban					0-	* 🛤	🛨 🗯 🎟 E
👯 应用 🚱 分解 🛅 哔哩哔哩	( '- ')つ 🔽 立创寛城_电子元器	😸 PCB打样_线路板打	🔗 百度网盘-全部文件	🛄 首页 - 知乎	🚱 MES云平台	💁 Google 翻译	<b>O</b> GitHub	💴 淘宝网 - 淘! 我喜欢	2	» 🗐 阅读清单
			MES	云平台	*_74					
	· ·		SUIT (10,60)			]				
		A a	9lwl		ø			1.输入账号	和密码	
			đ	角定				2 占丰确会	动老键	舟回车
		Copyright © 201	2-2020 温州易思网络和 浙ICP备1	科技有限公司、温 5033520号-1	計制翻邻物联技术	有限公司				

**注**:初次登陆时,技术人员会给予使用者一个初始密码。使用者需牢记此账户密码。 若账户或密码输入错误,系统会给予提示"账户或密码错误",用户需重新输入正确账 户密码即可登录。

#### 1.2.MES 系统页面框架

登录成功后,将进入此看板页面,界面框架分为三部分:左侧菜单栏,上方导航栏、企 业名称、消息提醒以及用户信息,中间为可操作看板。



#### 1.2.1.菜单栏

将鼠标放置需要查看的功能上将显示其子菜单,点击子菜单需查看的功能即可进入所对 应的看板。

#### 1.2.2. 快捷导航栏

- 在点击了单个或多个子菜单看板后,导航栏将显示对应面板的标签,可快捷切换面板 标签,点击 X 可关闭此面板标签。
- 2. 若进行了网页刷新操作,将关闭所有面板标签,只保留当前查看的标签。
- 在导航栏某一操作面板标签上点击鼠标右键可选择"关闭当前标签" "关闭右侧" "关闭左侧" "关闭其他"。

用户管理 ×	角 <sup>色管理</sup> × 部门管理 × 关闭当前标签
	关闭右侧
	关闭左侧
	关闭其他

#### 1.2.3. 消息提醒

若设置了定时保养提醒等,保养时间到达时,系统将会在页面右上角 显示提醒保养信息。

未透		
Ö	请尽快完成对研创测试ESP32的保养!	查看
Ġ	请尽快完成对研创测试ESP32的保养!	查看
Ġ	演示机即将到达保养时间!	查看

#### 1.2.4. 登录信息设置



1. 点击账户信息

- 2. 点击"修改密码"可修改当前账户的密码。
- 3. 点击选择"退出登录"可退出当前登陆账户。

# 2.监控中心

其主要作用为监视工厂设备的实时生产状况以及导出生产数据文档。

### 2.1.数据看板



#### 2.1.1.设备状态

用于查看目前工厂设备的的情况,每种状态在所有设备中的百分比,通过产量可计算企 业成本,用电用水,和收益进行对比,设备利用率可用于对企业设备的管理。

品 设备状态								
40 设备总数	13% 0%	今日产量: 9121						
<ul> <li>● 器线 22 台</li> <li>● 运行 13 台</li> <li>● 待机 5 台</li> <li>● 故障 0 台</li> </ul>	33% 555	今日设备利用率: 71.17%						

设备总数:表示当前录入的设备总数量。
今日产量:表示当日所录入设备的生产总量。
运行:表示设备通电,且正在工作。
待机:表示设备通电,但未在工作。
故障:表示设备出现故障,需要维修。
离线:表示设备未通电。
今日设备利用率:表示当日录入设备的总利用率(利用率=运行时间/总开机时间)。

2.1.2.24 小时产量走势

可查看企业什么时候开机,员工是否有延迟开机,什么时候关机以及查看每段时间的总 产量,以及产量的波动,右上角可选择近24小时或今日,显示不同时间段的产量走势。



横坐标为近 24 小时的时间刻度,纵坐标为该时间段产量。

#### 2.1.3. 设备利用率

可查看昨日,近七天,近三十天的设备利用率(设备利用率=运行时间/总开机时间)。 注:此看板只作为一个设备利用率的百分比,不能体现设备产能。

🕑 设备利用率	
詐日利用率	80.81%
最近七天利用率	79.1%
最近30天利用率	77.75%

#### 2.1.4. 警报未消除设备

工厂设备出现报警,例如设备故障红灯了,采集器就会进行报警显示,这时候就需要 一线工人查看问题所在,防止机器损坏,出现更大的问题,造成对企业产生更大的损失。

☆ 警报未消除设备						
设备数量		<	0	/ 0	>	
0						

#### 2.1.5. 今日生产任务

可查看派发的生产任务,了解此任务单的编号、生产主题、生产产品、目标数量等信息, 同时可查看实际完成数量、状态、完成百分比等信息,实时了解工单生产进度,提高生产效 率。(此处为重要界面)。

☑ 今日生产任务							
编号	生产主题	生产产品	目标数量	实际数量	状态	完成百分比	
20210330- DN65	DN65-抛光	DN65球阀	50	972	已超额	0	
20210330- DN65	DN65-倒角	DN65球阀	50	790	已超额	0	
20210330- DN65	DN65-车端面轴 1	DN65球阀	50	0	进行中	0%	

注: 若要对此页面进行编辑可通过菜单栏生产计划中"生产任务单"进行编辑。

### 2.2.实时监控



此页面为各设备的产量折线图,图中可看出各时间段的生产量以及当日的生产状态,图 下为设备的工作状态(运行、离线、待机)以及运行时间、今日产量、生产产品等各种管理 人员所需要的数据,提高管理人员对各个设备的管理和生产效率。

部 <b>门:</b> 部门 ~	<b>类型:</b> 设备类型 V F	R寸: 大	<ul> <li></li></ul>
2000 1000 14 16 18 20 22 0 2 4 6 8 10 12 新厂-冷镦机254 ⑤ 篤 今日電次運行控制 07:1137 今日运行时间 3/4273钟 今日尾一幅 4159 持续离线 47 59 生产杆菌 20*15*55	2000 2000 1000 14 16 18 20 22 0 2 4 6 8 10 12 新厂-冷散机164 単运行 今日南次進行的间 07:1126 今日電次進行的间 11/射42分钟 今日平晶 6056 時候進行 1 小村4 分钟 生产杆划端 LG(5782) 生产产品 16*120-10.9(5782)	1 05 05 07 14 16 18 20 20 2 4 6 8 10 12 新厂-冷散机134 全群 今日南次运行时间 今日南次运行时间 今日南次运行时间 今日南次运行时间 今日南次运行时间 今日南次运行时间 今日南次运行时间 全球行動 2天 5 小时 生产并固	1         1           0.6         0.7           14         16         18         20         2         4         6         8         10         12           老厂-冷镦机SJBF-83L         II         待机         今日南次运行时间         000036         9         日运行时间         0         900596           今日声量         0         9         0         9         1         天 5         小野           生产村划庫         HCR2/36         4         8'35-10.9         8'35-10.9         1
13 13 100 14 16 18 20 22 0 2 4 6 8 10 12 老厂-冷镦机JBF-24B-35 ) 近行 今日電次运行控制 09:1101 今日電行时间 20/0556分钟 今日一量 941 持续运行 1 小村 9分钟 生产干燥	the second seco	the field of the field	14 16 18 20 22 0 2 4 6 8 10 12       老厂-机械手2       14 16 18 20 22 0 2 4 6 8 10 12       老厂-机械手2       11 谷机       今日電次运行計詞       012557       今日電行計詞       012559       今日市       012       建行判詞       0135959       今日市       102       持续時机       28 分钟 18 秒       生产杆制庫       生产产品
图表中横坐标为近 24	小时的时间刻度, 约	纵坐标为该时间段产	■●
部门: 部门	$\vee$	<b>类型</b> : 设	备类型 >
在输入框内选择或输入	所需的数据可进行性	央捷筛选。	
尺寸: 大 小	、 滚动	): 是 否	
窗口状态默认状态为力	<b>、窗口不滚动,可自</b> 往	行根据需求进行选择	
◎ 离线 8	> 运行 9 🕕	待机 1 🚺 故障	ž O
点击需要的状态即可展	展示所需的状态,再得	欠点击取消选择。	

### 2.3.设备 OEE



(设备综合效率是 Overall Equipment Effectiveness,简称 OEE) 计算公式:运行时间/(运行时间+待机时间)



**OEE 排行**:表示各机器的设备利用率排行,越高效率越好。 **全局 OEE**:表示这一时间段的总设备利用率的折线图,可让管理者明显看出一个变化趋势。

2.3.1. 设备 OEE 详细信息

设备: 请选择设备		时间:	开始日期 ~	结束日期	查询 导出	列设置
设备编码	设备名称	部门	OEE (稼动率) 👙	累计运行时间 👙	累计待机时间 💲	累计产量 \$
新厂-冷镦机254	新厂-冷镦机254	新厂冷镦车间	95.58	11天9小时	12小时40分钟	535756
新厂-冷镦机164	新厂-冷镦机164	新厂冷镦车间	81.83	16天12小时	3天16小时	1331368
新厂-冷镦机134	新厂-冷镦机134	新厂冷镦车间	85.11	17天4小时	3天	2159964
老厂-冷镦机SJBF-83L	老厂-冷镦机SJBF-83L	老厂	59.56	3天1小时	2天1小时	52
老厂冷镦机JBF-24B-3S	老厂-冷镦机JBF-24B-3S	老厂	89.69	10天19小时	1天5小时	843664
老厂-冷镦机CBF-133S	老厂-冷镦机CBF-133S	老厂	69.51	9天6小时	4天1小时	1461273
老厂-冷镦机CBP-205L	老厂-冷镦机CBP-205L	老厂	91.42	13天11小时	1天6小时	893768
老厂-机械手2	老厂-机械手2	老厂	80.35	9天4小时	2天6小时	50965
搓丝机DL-HZ6	搓丝机DL-HZ6	新厂冷镦车间	86.44	8天5小时	1天6小时	91537
搓丝机DL-HZ7	搓丝机DL-HZ7	新厂冷镦车间	69.45	6天11小时	2天20小时	300788
		(共17条) < [	1 2 > 10条/页			

此页面可查看所有已录入设备的设备综合效率的详细信息。

 设备:
 请选择设备
 时间:
 开始日期
 ~
 结束日期
 查询

在设备和时间输入栏中输入或选择所需要查询的数据,点击查询即可筛选出所需要的数据。

2 温州麒邻物联技术有限公司

~ <		20	21年(	5月					20	21年1	7月			2021-06-09 14:40	~	2021-06-15 17:43	
_	_	=	л	Ŧ	<u></u>	R	_	_	=	л	Ŧ	<del></del>	H	2021年 6月 9日		2021年	6月 15日
	_	_	н		~	н		_	_	-		$\sim$	н	09	37	13	38
31	1	2	3	4	5	6	28	29		1	2		4	10	38	14	39
7	8	9	10	11	12	13	5	6	7		9		11	11	39	15	40
														12	40	16	41
14	15				19		12		14					13	41	17	42
21	22	23	24			27	19		21	22	23	24	25	14	42	18	43
20			4		2	4		27					4	15	43	19	44
20	29			2		4	20	21	20	29				16	44	20	45
5	6	7		9		11	2		4	5	6	7		17	45	21	46
										_		_		18	46		47
今日	本	<b>1</b>	本月							j	先择时	h间	<b>确</b> 定	今日本周本周			选择日期 确定

点击起始日期和结束日期即可完成选择,或点击左下角快捷选择,若需精确到分钟,在选择 完日期后点击右下角选择时间即可将时间精确到小时分钟



点击 🔄 即可将数据按照升序降序进行排列。 (第一次点击为升序、第二次点击为降序、第三次点击回到默认排序值)。

### 2.4.产量数据



#### 2.4.1.时间段内设备产量与运行时间

可与各机器进行时间与产量的对比,更方便比较不同机器的产量与时间的对比,计算不同机器的生产的利润价值,时间与产量与利润是一个等式关系,时间短+产量高=利润大(针对不同的模具)。通过柱状图可更直观查看产量情况。



左边绿色为运行产量,右边蓝色为运行时间,下面为各编号的设备,上面为产量数据。

时间段内设备产量与运行时间

可通过拖动灰色区域进行查看部分设备的产量与运行时间,也可将灰色区域拉长查看全局设备的产量与运行时间,波形代表设备产量的高低,(也可通过鼠标滚轮在柱状图中滚动进行设备数量的放大缩小)。

#### 2.4.2.产量详细信息

可查看产量,每台设备,每个机器的产量,若某些机器生产同一产品,但对比后某一台 产量相较于其他偏低,便可对设备或员工进行问题审查。

设备: 请选择	26		时间:	开始日期	~ 结束日期		查询 导出	列设置
设备编码	设备名称	运行时间 💠	待机时间 💠	产量≑	运行能耗 💠	待机能耗 💲	总能耗 ≑	利用率 ≑
新厂-冷镦机 254	新厂-冷镦机254	1天18小时	5小时5分钟	69078	92467.22	5598.39	98065.61	89.2%
新厂-冷镦机 164	新厂-冷镦机164	17小时4分钟	14小时17分钟	51078	37554.61	15725.11	53279.72	54,42%
新厂-冷镦机 134	新厂-冷镦机134	0小时7分钟	2小时30分钟	0	289.06	2762.22	3051.28	4.97%
老厂-冷镦机 SJBF-83L	老厂-冷镦机SJBF-83L	1小时29分钟	1天14小时	0	3289.61	42456.03	45745.64	3.73%
老厂冷镦机JBF- 24B-3S	老厂-冷徽机JBF-24B- 3S	1天	9小时41分钟	51420	52950.94	10658.08	63609.023	71.3%
							(共16条) < 1	, 2 3 4 > <u>5 条/页 &lt;</u>

此页面可查看所有已录入设备的产量与时间的详细信息。

设备:	请选择设备	时间:	开始日期	~	结束日期	查询

在设备和时间输入栏中输入或选择所需要查询的数据点击查询即可筛选出所需要的数据。

《 〈 2021年6月 2021年7月 〉									21年:	7月	> >>	»» 2021-06-09 14:40 ~ 2021-06-15 17:43							
	_	_	-	-	~	_			_	_						2021年(	5月 9日	2021年	6月 15日
_	-	=	29	л	~			_	_	=	29	л	77			09	37	13	38
31	1	2	3	4	5	6			29		1	2		4		10	38	14	39
7	0	0	10	11	12	12		5	6	7	0			11		11	39	15	40
	-	<u> </u>	10		12	15		3				5				12	40	16	41
14	15		17		19			12		14			17			13	41	17	42
21			24			27							24			14	42	18	43
																15	43	19	44
28	29		1	2		4		26	27	28	29					16	44	20	45
5	6	7		9		11		2		4	5	6	7			17	45	21	46
											_		_			18	46	21	47
今日	本	割 :	本月								j	选择的	t间	确定		今日本周本周			选择日期确定

点击起始日期和结束日期即可完成选择,或点击左下角快捷选择,若需精确到分钟,在选择 完日期后点击右下角选择时间即可将时间精确到小时分钟

|--|

点击 即可将数据按照升序降序进行排列。

(第一次点击为升序、第二次点击为降序、第三次点击回到默认排序值)。

# 3.设备管理

主要用于录入设备信息或对设备状态进行记录或者信息编辑,方便设备的管理以及状态信息监视查看。

### 3.1.设备档案

			设备档案
			设备分类
- 666 - 1			设备保养提醒
设备管理			设备故障原因
KH LA			设备维修记录
			设备保养记录
			状态变化记录
		L	
音阶〇		72. 1256 \ 1.775	<b>杰海 乾燥</b> 日山
、生产部	湘雪- 月間八淵雪	<b>白柳</b> · 周围入造称	旦四 新增 导击

生产部	编号: 请湘八编号	百柳:	重則 新增	金田	
40 11	编号	名称	设备类型	所属部门 排門	序 操作 ⑫
	老厂搓丝机DL-HZ2	老厂搓丝机DL-HZ2	搓丝机	老厂	详情编辑 删除
	老厂搓丝机DL-HZ3	老厂搓丝机DL-HZ3	搓丝机	老厂	详情编辑删除
	老厂搓丝机DL-HZ5	老厂搓丝机DL-HZ5	搓丝机	老厂	详情 编辑 删除
	老厂搓丝机DL-HZ4	老厂搓丝机DL-HZ4	搓丝机	老厂	详情编辑 删除
	老厂-机械手3	老厂-机械手3	冲床	老厂	详情 编辑 删除
	老厂-机械手1	老厂-机械手1	冲床	老厂	详情 编辑 删除
	搓丝机DL-HZ8	搓丝机DL-HZ8	搓丝机	新厂冷镦车间	详情 编辑 删除
	搓丝机DL-HZ7	搓丝机DL-HZ7	搓丝机	新厂冷镦车间	详情 编辑 删除
	搓丝机DL-HZ6	搓丝机DL-HZ6	搓丝机	新厂冷镦车间	详情 编辑 删除
	老厂-机械手2	老厂-机械手2	冲床	老厂	详情 编辑 删除
	4				

可以编辑以及录入企业设备的详细信息,大大提高了设备管理效率。(此页面为重要界面)。

部门	
▼ 生产部	
新厂冷镦车间	
老厂	

左边为可通过部门进行分类选择,可通过部门选择对设备进行对应部门的筛选(第一次点击 为筛选、第二次点击为回到默认值)。

# 3.2.设备档案详情

编号	名称	设备类型	所属部门	排序	操作	¢	
01	测试1	注塑机			详情	编辑	删除
8886FF30-32364242-57077025	测试3	组装机			详情	编辑	删除
8886FF30-32364242-57077024	测试2	注塑机			详情	编辑	删除
8886FF30-32364242-57077023	测试1	注塑机			详情	编辑	删除
8886FF30-32364242-57077022	测试4	组装机			详情	编辑	删除
4							Þ

#### 点击详情即可查看对应设备的详细信息。

	老厂搓丝机DL-HZ3 老厂搓丝机DL-HZ3	设备图片与名称		编辑设备信息
设备类型:	搓丝机	工作状态: • 待机	出厂日期:	
设备规格:		所属部门: 老厂	制造商:	设备信息
首次使用:		具体位置:	备注:	
状态监护	维修记录	<sup>保养记录</sup> 页面选择		

设备的详细信息,点击"编辑"可对详细信息进行更改。

#### 3.2.1. 每日设备状态

每日状态分	〉布			时间选	择 2021-04-28	Ë
0:00	4:00	8:00	12:00	16:00	20:00	24:00

可查看当天设备所有状态(绿色为运行、黄色为待机、红色为故障)。

#### 3.2.2.设备累计状态时间



总耗时=离线+运行+待机+故障。

#### 3.2.3. 单个设备运行记录

运行记录	Ř		更多
<b>5-01</b> 16:08	0	<b>待机</b> 操作人: 智无	
<b>5-01</b> 16:07	0	<b>跑线</b> 操作人: 暫无	
<b>5-01</b> 15:16	0	<b>待机</b> 操作人: 智无	
5-01 15:16	0	<b>商线</b> 操作人: 智无	
<b>5-01</b> 14:39	0	<b>待机</b> 操作人: 智无	
5-01 14:39	0	<b>离线</b> 操作人: 智无	
<b>5-01</b> 11:00	0	<b>待机</b> 操作人: 智无	
<b>5-01</b> 10:58	0	<b>高线</b> 操作人: 智无	
5-01 10:54	0	<b>待机</b> 操作人: 智无	
<b>5-01</b> 10:52	0	<b>跑线</b> 操作人: 智无	
5-01	Ţ	~+1N	

记录当日设备状态变化,点击"更多"可查看所有状态。

3.2.4. 新增设备

	编号: 请输入编号	名称: 请输入名称	查询 新增	10日日 日 日	
, no no	编号	名称	设备类型	所屬部门 排門	≄ 操作 愈
	老厂搓丝机DL-HZ2	老厂搓丝机DL-HZ2	搓丝机	老厂	详情 编辑 删除
	老厂搓丝机DL-HZ3	老厂搓丝机DL-HZ3	搓丝机	老厂	详情编辑 删除
	老厂搓丝机DL-HZ5	老厂搓丝机DL-HZ5	搓丝机	老厂	详情编辑 删除
	老厂搓丝机DL-HZ4	老厂搓丝机DL-HZ4	搓丝机	老厂	详情 编辑 删除
	老厂-机械手3	老厂-机械手3	冲床	老厂	详情 编辑 删除
	老厂-机械手1	老厂-机械手1	冲床	老厂	详情 编辑 删除
	搓丝机DL-HZ8	搓丝机DL-HZ8	搓丝机	新厂冷镦车间	详情 编辑 删除
	搓丝机DL-HZ7	搓丝机DL-HZ7	搓丝机	新厂冷镦车间	详情编辑 删除
	搓丝机DL-HZ6	捲丝机DL-HZ6	提丝机	新厂冷镦车间	详情 编辑 删除
	老厂-机械手2	老厂-机械手2	冲床	老厂	详情 编辑 删除
	4			(共17条) < [	1 2 > 10 条/页 ∨

#### 1. 点击新增即可添加新设备。

设备档案(新增)				×
* 编号:		* 名称:		
设备类型:		所属部门:		~
规格型号:		制造商:		
出厂日期:	Ê	设备保养周期:		~
首次使用日期:	Ë			
图片:	十上传图片			
能耗参数	其他信息			
待机电流	安	待机电压:	伏	
运行电流	安	运行电压:	伏	
			取消 保存并继续	确定

输入设备信息(\*为必填项,其他为选填项,设备类型与所属部门只能选择不能输入)。
 点击"保存并继续"将不关闭此页面可继续添加设备信息。
 点击"确定"将完成设备新增。
 点击"取消"将关闭此页面并撤销当前设备的新增。

### 3.3.设备分类

<b>日本</b> 设备管理		设备档案 设备分类 设备保养提醒 设备故障原因 设备维修记录 设备保养记录 状态变化记录	
名称: 请输入名称	查询 <del>新</del> 增		
分类名称		排序	

分类名称	排序	操作	\$
搓丝机		编辑	删除
冲床		编辑	删除
冷镦机		编辑	删除
4			÷.
	(共3条)	< 1 > 15 \$	条/页 ∨

**查询:** 在名称栏中输入需要查询的设备类型点击查询即可。 编辑: 对此设备分类进行编辑(\*号为必填项)。

删除:删除此设备类型(一旦删除无法恢复)。

#### 3.3.1.设备类型新增

名称: 请给入名称 董询 新增		
分类名称	排序	操作 🕸
搓丝机		编辑删除
冲床		编辑删除
冷徽机		编辑 删除
<		Þ
		(共3条) < 1 > 15条/页 >

#### 1. 点击新增按键

设备分类(新增)		×
* 名称: 排序 ❷:		
	取消	确定

2. 输入相应所需要添加的信息(\*号为必填项,其余为选填项。)点击确定即可完成新增。

### 3.4.设备保养提醒

	设备档案 设备分类
皇	设备保养提醒
000	设备故障原因
设备管理	设备维修记录
	设备保养记录
	状态变化记录

时间: 请选择时间 > 查	询 导出		
设备编号	设备名称	上一次保养时间	下一次保养时间
老厂搓丝机DL-HZ2	老厂搓丝机DL-HZ2	2021-04-28	2021-05-05
老厂搓丝机DL-HZ3	老厂搓丝机DL-HZ3	2021-04-30	2021-05-01
老厂搓丝机DL-HZ5	老厂搓丝机DL-HZ5		
老厂搓丝机DL-HZ4	老厂搓丝机DL-HZ4		
老厂-机械手3	老厂-机械手3		
			(共17条) < 1 2 3 4 > 5条/页

此页面主要用于查询和导出设备的保养记录。

### 3.5.设备故障原因



此页面主要用于查询和添加设备的故障问题。

名称: 请输入名称	查询 新增	
分类名称	故障代码	操作 傘
设备维修	n001	編組 删除
٠.		。 (共1条) < <mark>1</mark> > 15条(页 ∨

查询: 在名称栏中输入需要查询的设备故障原因点击查询即可。

**编辑:**对此故障原因进行编辑(\*号为必填项)。

删除:删除此故障原因(一旦删除无法恢复)。

#### 3.5.1. 新增设备故障原因

名称: 请输入名称	查询新增	
分类名称	故曝代码	操作 @
设备维修	n001	编辑 删除
4		

1. 点击新增进入故障原因新增页面。

设备故障原因(第	近增)		×
* 名称:			
* 故障代码:			
		取消	角定

2. 输入设备故障原因名称以及故障代码点击确定即可完成故障原因记录。



### 3.6.设备维修记录

主要用于记录设备的维修状况,对设备的好坏进行一个跟踪,防止事故的发生。 编辑:对此维修记录进行编辑。

删除:删除此维修记录(一旦删除无法恢复)。

**查询:**在故障原因、执行人、维修时间(可精确到分钟)中进行选择点击查询即可查询需要的信息。

#### 3.6.1. 新增设备维修记录

设备维修记录(亲	<b>所增)</b>			Х
设备:				
故障原因:			故障代码:	
执行人:		$\vee$	维修时间:	Ē
备注:				
图片:	十上传图片			
附件:	土 附件上传			
				取消 确定

输入添加相应的信息点击确认即可完成添加。

### 3.7.设备保养记录



#### 可查看也可编辑设备的保养记录。

<b>执行人:</b> 请选择执行人 >>	保养时间: 开始日期 ~ 结束日期	查询 新增 导出	
设备	执行人	保养时间	操作 ⑧
老厂搓丝机DL-HZ2	测试	2021-04-28 00:00	编辑 删除
老厂搓丝机DL-HZ2	测试	2021-04-19 00:00	编辑删除
老厂-机械手3	企业超管	2021-04-06 00:00	编辑 删除
老厂搓丝机DL-HZ3	企业超管	2021-04-06 00:00	编辑删除
新厂-冷镦机254	企业超管	2021-04-12 00:00	编辑 删除
老厂-冷镦机CBP-205L	企业超管	2021-04-12 00:00	编辑 删除
			(共6条) < 1 > 15条(页)

编辑:对此保养记录进行编辑。

删除:删除此保养记录(一旦删除无法恢复)。

查询:在执行人、保养时间(可精确到分钟)中进行选择点击查询即可查询需要的信息。

#### 3.7.1. 新增设备保养记录

<b>执行人:</b> 请选择执行人 >>	保养时间: 开始日期 ~ 结束日期	查询 新增 导出	
设备	执行人	保养时间	操作 @
老厂搓丝机DL-HZ2	测试	2021-04-28 00:00	编辑 删除
老厂搓丝机DL-HZ2	测试	2021-04-19 00:00	编辑 删除
老厂-机械手3	企业超管	2021-04-06 00:00	编辑删除
老厂搓丝机DL-HZ3	企业超管	2021-04-06 00:00	编辑 删除
新厂-冷镦机254	企业超管	2021-04-12 00:00	编辑 删除
老厂-冷镦机CBP-205L	企业超管	2021-04-12 00:00	编辑 删除
4			>
			(共6条) < 1 > 15条/页 >

1. 点击新增即可进入设备保养记录新增页面。

设备保养记录(亲	5增)	×
设备:		
执行人:	∨ 保养时间:	Ë
备注:	请填写设备保养项目和更换的零配件	li.
图片:	+ 上传图片	
附件:	上 附件上传	
	щ	又消 确定

2. 输入添加保养信息点击确认即可完成添加。

# 3.8.状态变化记录



主要作用为查看状态改变时刻,可详细观察到每台机器的不同时间状态的变化能够发现 设备存在的问题,在页面的上面可选择单台设备的时间状态的变化,也可根据时间进行选择, 选择后点击右上角的查询,即可单独显示所选择的要求。

MES 系统说明书

时间:开始日期 ~ 结束日期	<b>设备</b> : 请选择设备	查询 导出	
设备	设备编号	状态	状态改变时刻
老厂-冷镦机SJBF-83L	老厂-冷缴机SJBF-83L	• <b>2</b>	2021-05-04 21:23:06
老厂-冷镦机SJBF-83L	老厂-冷镦机SJBF-83L	●待机	2021-05-04 21:20:45
老厂-冷镦机JBF-24B-3S	老厂冷徽机JBF-24B-3S	●待机	2021-05-04 21:18:38
老厂-冷镦机JBF-24B-3S	老厂冷撒机JBF-24B-3S	<ul> <li>运行</li> </ul>	2021-05-04 21:18:34
老厂-冷镦机JBF-24B-3S	老厂冷徽机JBF-24B-3S	● 待机	2021-05-04 21:18:13
老厂-冷嫩机JBF-24B-3S	老厂冷徽机JBF-24B-3S	<ul> <li>运行</li> </ul>	2021-05-04 21:18:09
老厂-冷镦机JBF-24B-3S	老厂冷徽机JBF-24B-3S	●待机	2021-05-04 21:17:15
老厂-冷镦机JBF-24B-3S	老厂冷徽机JBF-24B-3S	<ul> <li>运行</li> </ul>	2021-05-04 21:17:08
老厂-冷镦机JBF-24B-3S	老厂冷徽机JBF-24B-3S	●待机	2021-05-04 21:16:50
老厂-冷镦机JBF-24B-3S	老厂冷徽机JBF-24B-3S	<ul> <li>运行</li> </ul>	2021-05-04 21:16:44
4			, (共81743条) < 1 2 3 4 5 8175 > 10条/页 ∨

查询:在时间栏和设备栏中输入需要查询的变化记录点击查询即可。

4.生产计划

4.1.生产任务单



(此页面为重要界面),与首页的今日生产任务一致,可查看生产任务单详细信息,可 自动记录生产进度,管理员可根据生产进度对员工的工作任务进行规划,同时进行派发新的 生产计划单,提高企业生产效率。

编号:	请输入编号	人员: 请选择人员			Bţi	司: 开始日期		法末日期	查询	新聞	导出 导入			已作成
编号	生产任务	生产产品	计划数量	生产数量	报工数量	生产进度		报工进度		状态	已入库	待入库	操作 🐵	
077	ST履用(20*1.5*57)	20*1.5*55(ST)	100000	139	0		0.1%		0%	<ul> <li>进行中</li> </ul>	0	0	入库 洋情	網鑽 作度
076	XL履带20*1.5*55	20+1.5+55(XL)	250000	0	0		0%		0%	●进行中	0	0	入库 洋墳	编辑 作度
075	XJ(30"355-10.9)	30"355-10.9	100000	8570	0	•	8.5%		0%	<ul> <li>进行中</li> </ul>	0	0	入库 详情	编辑作度
074	XJ六角36*350-10.9	36°350-10.9(XL)	10000	4054	3		40.5%		0%	<ul> <li>进行中</li> </ul>	0	3	入库 洋情	编辑 作度
073	ST履带16*1.5*46	16*1.5*46(ST)	100000	89008	89008		89%		89%	• 进行中	0	89008	入库 详情	编辑作度
072	LG六角12*30-10.9	12*30-10.9(5783)	200000	397465	0		- 0		0%	●进行中	0	0	入库 洋情	编辑 作废
071	ST履密12*1*39.5	12*1*39.5(ST)	150000	153130	150982		- •		- •	• 已完成	0	150982	入库详情	錦嶺 作波
070	XL履雨24*1.5*68-12.9	24*1.5*68(XL)	60000	115720	61893		- 0		- •	•已完成	0	61893	入库 详情	编辑 作波
068	LG穴衛12*20-10.9 (20MnTiB)	12"20-10.9 (5783)	100000	41554	19243		41.5%	_	19.2%	<ul> <li>进行中</li> </ul>	0	19243	入库 详情	编辑 作波
067	HK内六角6°45-10.9	6*45-10.9(70.1)	50000	16	16		0%		0%	●进行中	0	16	入库 洋情	網羅 作度
066	LG六角18 * 90.10.9	18 * 90-10.9 (5782)	500000	127905	46766	_	25.5%	-	9.3%	●进行中	0	46766	入库 详情	编辑 作波

查询:在编号栏中输入需要查询的任务点击查询即可。

编辑:对此生产任务单进行生产信息编辑。

删除:删除此生产任务单,但是若此生产任务单已经开始生产则无法删除。

入库:将此计划单所生产的产品进行移入仓库操作

**作废:**删除此计划单,并将所有与此计划单关联的信息全部解绑操作,一旦作废无法恢复。 已作废:可查看历史作废的订单信息,包括订单数量以及报工数量等

#### 4.1.1.新增生产计划单

* 5	扇号:			* 生	产任务 :			
描绘					<b>春白</b> : 同指告订	前客白		
* 生产)	车品:			<del>/</del>	品规格:			
* i+\$9	数量:			* 生	产倍数:			
交货	∃期:			it	划开工:			
超额阈	±@: %			H	划完工:			
完成提	<b>12 (</b> ): %							
ſ	附件: 、	1, 附件上传						
I₩								
序号	操作	生产车间	设备名称	设备编号	员工姓名	8II5	计划数量	工单状态
1	+ 🗅							
4								Þ

**生产倍数:**有些生产任务可能一次生产2个或更多,生产倍数3就代表设备生产一次 MES 记录3个生产数据。

一个计划单可添加多个机器和生产员工,点击<sup>1</sup>可新增一条生产设备和员工,点击<sup>1</sup> 删 除此条信息。

#### 4.1.2. 生产计划单详情

查看此项生产计划任务的详细信息,计划时间、计划数量、关联员工和设备以及员工报工情况等,员工或管理员可通过操作按钮对此生产计划单进行开始、暂停、报工等操作。

回 订单列表			计划单编号: 测试						X
订单编号: 测试 订单名称: 测试10: 34	۲		任务生产主题: 测	រែវី(10: 34			产品规格		]
订单编号: sss	۲		销售订单编号:				计划产量:	10,000	← 计划单详细信息
订单名称: 333 订单编号: 测试 订单名称: 测试			计划开始时间: 计划完成时间:				生产产品: 当前状态:	: 测试 : ③进行中	
订单编号: 测试, 订单名称: 测试			生产进度: 🗧				29.6% (生)*	"数量: 2,960)	可操作按钮
订单编号: APX1002 订单名称: 螺母生产			报工进度: <b>一</b> 工单:				23.3% (报工	[數量:2,331) ()	(\$511) (\$511) 日日
订单编号: APX1001 订单名称: 螺丝生产	۲		设备名称 研创测试1	操作人员 张某	生产状态 进行中	生产数量 359	上次根工 358	计划数量 9,000	
		-	研创测试ESP32	李某	进行中	45	0	1,000	◎暫 ◎报 ◎売 ◎删 株 丁 成 除
计划单生产信息			钻孔注塑机	张某	暂停中	0	0	400	◎开 ◎报 ◎荒 ◎酬 脸 I & 除

**开始:**开始记录此任务单的生产量。

暂停:此任务单正在记录生产,点击暂停可停止记录任务单。

报工:可将当前生产数量进行报工,与实际生产做一份对比。

完成: 当生产任务完成时点击完成即可记录此订单已完成。

删除:当生产任务未开始时点击删除可删除此任务单,开始生产后就不可删除。

注: 一台设备只能绑定一个计划单, 若一台机器需要生产多个计划单, 需要将当前不生产的

计划单与设备进行解绑,点击 <sup>② 完成</sup> 即可完成设备解绑操作,此设备才可以被其他的计划 单使用

# 5.员工计划单



此页面以生产员工为主体,可更直观的查看此员工所关联的计划单,为管理员派单生产提供 更好的管理生产操作,可查看此员工的报工记录以及生产计划进度详情。管理员能更好的了 解到每一位生产员工生产进度。

<b>员工:</b> 请选择员工		计划单: 通道理计划单	查询 导出		
Ξ.	IS	所属部门	手机	计划画	操作の
企业總管	qhvl			Si2F	爱工记录 详情
张嵩	工術設備	一帶车间		Image: Research         Image: Res	报工记录 详情
李英	则试李工	一号车间		(1994)2177 (1992) (1992) (1992) (1992) (1992) (1992) (1992)	接工记录 详情
修業	工和短期	一号车间		₩ecilitata	接工记录 详情
王英	用試工工	一号车间		i#60336854	报工记录 详情
刘英	测试加工	一等车间		(Web38485) (Web	接工记录 详情
英英	测试簧工			##25361CE	接工记录 详情
朱葉	则试朱工	一帶车间		(INet222) (INet) (INet76)	报工记录 详情
徐某	RistinT	一号车间		Bederco 32	服工记录 详情
吴英	则过吴王	一間年间		Intet222   If 05Mint7	报工记录 详情
極葉	测试场工	一号车间		illinet222 illinoimet	报工记录 详情
郑葉	测试郑王	一号车间			报工记录 详情

### 5.1.生产操作终端



#### 此页面只有绑定了 PC 端的企业才会展示,若需要可联系技术人员。

此页面可方便在平板端进行派单操作,在网页创建生产任务,员工可在平板端接收任务并开始生产。

名称: 请输入名称	查询 新增 导出		
名称	设备	人员	操作 👳
一号车间	[R643] [R642] [R641] [R644	ql2 ql3 ql1	配置删除
二号车间	[現643] [現642] [現641] [現644]	ql3 ql1	配置 删除
三号车间	测试3 测试2 测试1 测试4	企业路管	配置删除
4			, (共3条) < <mark>1</mark> > 15条/页 <sup>∨</sup>

查询:在名称栏中输入需要查询的操作点击查询即可。

配置:对此操作任务编辑(\*号为必填项)。

删除:删除此操作任务(一旦删除无法恢复)。

5.1.1.新增生产操作终端

生产操作终端(新	增) X	
名称:		
* 设备 ( <u>全选</u> ):		
* 人员 (全选):		
	取消 确定	

点击右上角新增可添加新的操作任务,输入所需要的信息点击确定即可创建操作任务。 (\*号为必填项)。

### 5.2.生产任务统计





此页面与生产计划时间相匹配,能够更直观的查看每一条生产任务的已完成情况,未完成情况,以及红线代表当前时间点,由此可分析出每一个任务单的紧急情况。

### 5.3.销售订单

「一日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日	划			生产计划单 员工计划单 生产操作终端 生产任务统计 销售订单	]	
<b>订单编号:</b> 请输入订单编号		查询 新增				
销售订单编号	客户订单编号	客户名称	订单负责人	客户要求日期	承诺交期	操作 ⑳
螺帽零件	7612354781		李某	2021-05-07	2021-05-08	生成计划单 详情 编辑 删除
.€						› (共1条) < 1 > 15条/页 ∨

用于记录与客户所签订的订单需求,点击生成计划单可快速分配任务订单给员工进行生产。 **查询:**在编号栏中输入需要查询的销售订单点击查询即可。

- **详情:**可查看目前已在进行的生产计划任务。
- 编辑:对此销售订单进行订单信息编辑。

删除:删除此销售订单,一旦删除无法恢复。

5.3.1. 新增销售订单

销售订单(新增)					×
* 销售订单编号 🖉:		客户订	单编号 @:		
客户名称:		٦i	单负责人:		$\vee$
客户要求日期:	白	į	承诺交期:		
收获地址:					
备注:					
点击可新增					h
产品信息:	市市	可删除此产	产品信息		
序号 操作	产品	规格型号	数量	单位	
1 + 🗇					
4					Þ
				取消	定

输入或选择订单信息与产品信息点击确定即可(\*号为必填项)。

# 6.库存管理

用于记录与跟踪企业库存情况,方便生产材料管理提高生产效率。

### 6.1.出库申请



<b>编号:</b> 请输入编号		查询 新贈 导出			
编号	类型	关联计划单	申请时间	状态	操作命
1	出库	螺母生产	2021-05-05	• 已处理	编辑删除
4					
				(	共1条) < 1 > 15条/页 ∨

主要作用为将存货移除某仓库,可关联生产计划单,例如某产品已生产完毕并准备装箱 发货便可在此页面进行信息录入,方便记录管理。

出库申请	青(新増)						×
	编号:				移出仓库:		
关联记	†划单:						:=
	备注:						1
<del>i c</del> e	附件:	上 附件上传	请	选择仓库!			
序号	操作	产品名称	规格	型号	SPU产品编码	申请数	可用库存数
1	+ Ū		~				4
							批量添加
							取消 确定

#### 6.1.1.新增出库申请

填写出库信息即可,必须先选择仓库才可以操作产品列表,关联计划单可更方便选择产品,点击批量添加可选择多个产品一次性添加。

### 6.2.入库申请



<b>编号:</b> 请输入编号		查询 新增 导出			
编号	类型	关联计划单	申请时间	状态	操作 💿
001	入库	测试1	2021-05-08	● 未处理	编辑 删除
4					ŀ
					(共1条) < 1 > 15条/页 >

和出库申请类似,作用为将已生产好的产品录入仓库进行记录,可关联生产计划单。

#### 6.2.1. 新增入库申请

入库申请	青(新增)					×
	编号:			移入仓库:		
关联记	†划单:					
	备注:					h
	附件:	ユ 附件上传	请先选择合成	1		
řt د د	胡利表:	*				コロナチット
序号	/架作	产品名称	规恰型号	SPU产品编码	中頃致	<u>可用</u> 库存数
1	+ Ū	~				
4						
						批量添加
						取消 确定

操作与出库申请相同,填写入库产品信息即可,必须先选择仓库才可操作产品列表,点 击批量添加可选择多个产品一次性添加。

# 6.3.移库申请



<b>编号:</b> 请输入编号		查询 新增 导出			
编号	类型	关联计划单	申请时间	状态	操作 🐵
001	移库		2021-05-08	●已处理	编辑 删除
					(共1条) < 1 > 15条/页)

此页面作用为将某一仓库的产品移动到另一仓库,可关联生产计划单。

#### 6.3.1.新增移库申请

移库申请	青(新增)					×
	编号:			移出仓库:		
移)	(仓库:					
关联记	†划单 :					
	备注:					11
	附件 :	上 附件上传				
产品	詞表:		请先选择仓	<b>车!</b>		
序号	操作	产品名称	规格型号	SPU产品编码	申请数	可用库存数
1	+ Ū	~				
4						批星添加
						取消 确定

填写所需要移库的信息点击确定即可,必须先选择移出仓库和移入仓库才可操作产品列表。

### 6.4.库存信息



仓库成品仓库	产品: 请选择产品 >	查询 导出			
半成品仓库2	仓库	库位	产品	库存数量	操作 🐵
半成品仓库 工件仓库	半成品仓库		螺丝	200	详情 删除
	半成品仓库2		增益	300	详情 删除
	4			(共2条) < 1	▶ > 15 条/页 ∨

左半部分为企业所有仓库库存信息,右边为每个仓库库存的基本详情。

查询: 在产品栏中输入需要查询的产品在点击查询即可显示出所查询的产品在哪个仓库。

**详情:** 可查看此仓库库存的详细信息。

删除:删除此仓库库存信息,一旦删除无法恢复。

### 6.5.仓库信息



仓库编号: 请输入仓库	<u>승</u> 문	仓库名称: 请输入仓库名称	查询 新增	导出		
仓库编号	仓库名称	仓库管理员		仓库所在经度	仓库所在纬度	操作 ⑧
004	半成品仓库2	企业超管				库位编辑删除
003	工件仓库	黄忠				库位编辑册除
002	半成品仓库	李某				库位编辑删除
001	成品仓库	张某				库位编辑册除
4						(#44) / 1 、 15 各面 2

此页面可查看企业仓库的详情如谁负责,仓库的具体位置等。方便整理企业产品生产。 **查询:**在仓库编号和仓库名称栏中输入需要查询的仓库点击查询即可。

**库位**: 仓库的位置,在几区几列几柜等,可自行添加。

**详情:** 可查看此仓库的详细信息。

删除:删除此仓库信息,一旦删除无法恢复。

### 6.6.出库任务

<b>上</b> 库存管理		出库任务 普通出库 <b>1</b>	入库任 <del>务</del> 普通入库	其他任 <del>务</del> 普通移库

当存在一条出库申请时,出库任务便会生成一条待审核任务,需要管理者审核,并且在 同意出库请求时,可编辑实际出库量。

编号: 请输入编号	查询  导出			
编号	类型	关联计划单	申请时间	操作の
001	出库	测试1	2021-05-08	出库
4				▶ (共1条) < 1 > 15条(页 ∨

**查询**:在编号栏中输入需要查询的出库任务点击查询即可。 出库:点击出库即可通过审核,完成出库。

出库						×	
产品名称	SPU产品编码	规格型号	仓库	可用库存	申请数	本次出库数	
螺丝	luosi	800个	半成品仓库2	300	300	300	
			可编辑实	际出库量		取消确定	

在点击出库后,可编辑实际出库量,点击确定即可完成出库。

# 6.7.入库任务



当存在一条入库申请时,入库任务便会生成一条待审核任务,需要管理者审核,并且在 同意入库请求时,可编辑实际入库量。

<b>编号:</b> 请输入编号	查询  导出			
编号	类型	关联计划单	申请时间	操作 စ
001	入库		2021-05-08	入库
4				•
				(共1条) < 1 > 15条/页 >

**查询**:在编号栏中输入需要查询的入库任务点击查询即可。 入库:点击入库即可通过审核,完成入库。

入库							Х
产品名称	SPU产品编码	规格型号	仓库	可用库存	申请数	本次入库数	
螺母	luomu	800个	半成品仓库2	0	800	800	<b>^</b>
			可编辑实	际入库量		取消	确定

在点击入库后,可编辑实际入库量,点击确定即可完成入库。

### 6.8.其他任务

<b>库</b> 存管理	 出库任务 普通出库	入库任务 普通入库	其他任务 普通移库 <b>1</b>

当存在一条移库申请时也就是将某一仓库某货物移动到另一仓库,移库任务便会生成一 条待审核任务,需要管理者审核,并且在同意移库请求时,可编辑实际移库量。

<b>编号:</b> 请输入编号	查询	鲁田		
编号	类型	关联计划单	申请时间	操作 @
001	移库		2021-05-09	移库
4				•
				(共1条) < 1 > 15条/页 >

**查询**:在编号栏中输入需要查询的移库任务点击查询即可。 **移库**:点击移库即可通过审核,完成移库。

移库								×
产品名称	SPU产品编码	规格型号	移出仓库	移入仓库	可用库存	申请数	本次出库数	]
螺母	luomu	800个	半成品仓库2	半成品仓库	800	600	600	• •
 可编辑实际移库量							确定	

在点击移库后,可编辑实际移库量,点击确定即可完成移库。

# 7.生产建模

主要对产品、客户、客户类型等信息进行一个记录,可与产品连接,方便查看每个客户 对应的订单生产信息等信息。

# **7.1.**产品

<b>主) 建模</b> 客户类型 客户类型	<b>王王</b> 生产建模		产品 客户 客户类型
------------------------	-------------------	--	------------------

品名称: 清输入产品	名称 查询	新增导出		
产品名称	规格型号	SPU产品编码	产品介绍	操作 傘
机床		v100	火爆	编辑 删除
螺帽		v100	火爆	编辑删除
螺母	800个	luomu		编辑 删除
螺丝	800个	luosi		編組 删除
				(共4条) < 1 > 15 条/页 ∨

查询: 在产品名称栏中输入需要的产品点击查询即可。

详情: 可查看此产品的详细信息以及和此产品相关联的生产计划任务。

编辑:对此产品信息编辑(\*号为必填项)。

删除:删除此产品信息(一旦删除无法恢复)。

#### 7.1.1.新增产品

产品(新増)		×
* 产品名称:	规格型号:	
★ SPU产品编码:		
产品介绍:		h
图册:	十上传图片	
	取消	保存并继续确定

可根据企业需求填入对应的信息(\*号为必填项)。 取消:不保存当前产品信息并退出。 保存并继续:保存当前产品信息不退出,可继续新增产品。 确定:保存当前产品信息并退出。

### 7.2.客户



可查看客户信息,方便生产任务单选择。

客户名称: 请输	入客户名称	查询	新增	₩ 1					
客户名称	简称	客户编号	客户负责人	客户类型	客户属性	所在行业	传真	客户地址	操作 🕸
dakehu	SSS	S001		重要客户	成交客户				编辑删除
4									•
								(共1条) < 1	> 15条/页 >

**查询:** 在客户名称栏中输入客户名称点击查询即可。 **删除:** 删除此客户信息(一旦删除无法恢复)。

7.2.1.新增客户

客户(新増)						×
* 客户名称:				简称:		
客户编号:				客户负责人:		$\vee$
客户类型:				客户属性:		$\vee$
基础信息	财务信息	联系人				
所在行业:			$\vee$	传真:		
客户地址:						
备注:						
						11
					取;	消 确定

点击右上角新增进入客户信息新增编辑页面,根据客户信息填入对应的信息(\*号为必填项)。

### 7.3.客户类型



对客户进行一个归纳,方便新增客户对客户信息的管理,同时也方便订单跟踪。

名称: 请输入名称 查询 新		
分类名称	排序	操作 ③
重要客户		编辑 删除
4		b.
		(共1条) < 1 > 15条/页 >

# 8.质量管理

用于企业设备以及生产过程中的异常信息报警提示。此页面只有绑定了 PC 端的企业才会展示,若需要可联系技术人员。

8.1.安灯看板





此看板分为四个部分,将更直观的显示出设备异常信息可详细查看设备生产过程中的问题

### 8.1.1.产线报警信息

品 产线报警信息 ● 未确认 ● 处理中 ● 正常					
报警举型 🔪 生产线别	三号车间	二号车间	一号车间	默认车间	
设备异常	•	•	•	•	
缺料异常	•	٠	•	•	
物料异常	•	•	•	•	
品质异常	•	•	•	•	
网络异常	٠	•	•	•	

当某一车间生产过程中出现异常情况,员工第一时间上传异常信息,管理员可第一时间很清晰的知道问题所在车间以及问题类型并派所对应的解决方案给与生产员工,保证生产车间的工作效率。

#### 8.1.2. 设备报警信息

🗋 设备报警信息	
☆: (加急) 李某 06-10 13:33	2发起 —号车间 物料异常 报警时长为6天
☆ (紧急) 李某 06-10 13:33	2发起 —号车间 设备异常 报警时长为6天
⊄: (一般) 李某 06-10 13:3	2发起 一号车间 缺料异常 报警时长为6天
☆ (加急) 企业超管 06-10	13:49发起 三号车间 <del>缺料异常</del> 报警时长为6天
☆ (加急) 黄某 06-10 14:0	7发起 二号车间 物料异常 报警时长为6天

此板块详细显示了哪个员工或哪台设备在哪个车间除了什么问题,并且此异常问题的紧急程度,以及报警时长,管理员工可根据此信息合理安排工作,不影响整体工作效率。

#### 8.1.3.报警时长



此面板可查看设备异常时间,反应出维修是否及时,能够更直观的看出每个车间的报警时长。

### 8.2.安灯异常



2 温州麒邻物联技术有限公司

时间:开始日期 ~	结束日期	发起人: 请选择发起人		秋态: 请选择状态		查询	
发起时间	安灯英型	异常原因	异常等	版 车间	发起人	处理人	状态
2021-06-10 14:12:05	缺料异常	演成	加急	二号车间	黄菜	朱篤	<ul> <li>已处理</li> </ul>
2021-06-10 14:10:42	设备异常	演試原因	紧急	二号车间	黄菜	杨某	<ul> <li>已处理</li> </ul>
2021-06-10 14:07:37	物料异常		加歌	二号车间	黄菜		• 未确认
2021-06-10 13:52:10	就得过	dkfjbgh	加急	二号车间	萸菜	张某	<ul> <li>已处理</li> </ul>
2021-06-10 13:49:01	缺料异常		加急	三号车间	企业超管		■ 未确认
2021-06-10 13:32:25	無料理業		-10	—号车间	李某	灵莱	• 处理中
2021-06-10 13:32:03	设备异常		派急	一号车间	李某		• 未确认
2021-06-10 13:32:00	物料异常		加急	一号车间	李某		• 未确认
2021-06-10 11:06:59	品质异常		紧急	—粤车间	李某	张某	<ul> <li>已处理</li> </ul>
2021-06-10 10:59:11	设备异常		派急	一号车间	李某	杨某	<ul> <li>已处理</li> </ul>
2021-06-10 10:52:31	缺料异常		紧急	一号车间	李某	質葉	<ul> <li>已处理</li> </ul>
2021-06-10 10:52:00	缺科异常		-#2	一号车间	李英	刘英	<ul> <li>已处理</li> </ul>
2021-06-10 10:51:17	禁担罪律		紧急	—号车间	李某	刘莱	<ul> <li>已处理</li> </ul>
2021-06-10 10:50:34	缺料异常		派急	—号车间	李某	张某	<ul> <li>已处理</li> </ul>
2021-06-04 23:04:39	设备异常		20®	三号车间	企业超管	张某	<ul> <li>已处理</li> </ul>

此页面显示企业所有异常问题、异常发起人、异常类型、处理人、状态显示等一系列详细信息,企业管理者能够清晰的排查出问题所在,例如某几台经常出问题的,就要由企业人员进行问题排查。

### 8.3.安灯类型



<b>名称:</b> 研始入东府 董询 新聞		
分类名称	排序	操作 傘
设备异常	99	编辑 删除
<b>新型活动</b>	98	编辑 删除
物料异常	97	编辑 删除
品质异常	96	编辑量除
网络异常	0	编辑量称
¢		× (共時) < 1 > 15 等/西マ

企业管理者可根据生产车间会存在的问题自定义安灯类型,方便生产员工遇到问题时准确的 发布异常情况。

### 8.4.异常原因



原因: 谢给入想知 查询 新增			
.(#)30	安灯类型	排序	操作 愈
Rist	缺料异常	0	编辑 删除
19:13/9:E	设备异常	0	编辑 删除
C			•
			(共2般) < 1 > 15 张/页 >

在发布了异常类型后,也可自定义异常原因,方便生产员工对此异常类型进行备注异常原因。

# 9.系统设置

对企业内部人员信息的设置,方便管理企业内部人员信息,以及人员使用此系统的权限设置。

### 9.1.用户管理



#### 对企业员工的个人信息设置,例如部门,职位等。

搜索:	用户名		部门: 部门	~	导出 查询 筹	<mark>新増</mark> 删除	
	用户名 ≑	姓名	所属部门	手机	状态 ♣	创建时间 👙	操作 🕲
	hhhh	黄某	生产部		• 正常	2021-04-07 12:54:26	编辑 删除
	ql3	ql3	生产部		<ul> <li>正常</li> </ul>	2021-04-01 13:39:22	编辑删除
	ql2	ql2	生产部		<ul> <li>正常</li> </ul>	2021-04-01 13:39:01	编辑删除
	ql1	ql1	生产部		• 正常	2021-04-01 13:38:43	编辑删除
	qlwl	企业超管			●正常	2021-03-18 07:59:08	编辑删除
4							÷.
						(共5条)	< 1 > 15条/页 >

查询:在客户名称栏中输入客户名称点击查询即可。

编辑:对此客户信息编辑(\*号为必填项,其余为选填项。)

删除:删除此客户信息(一旦删除无法恢复)。

#### 9.1.1.新增用户

用户(新增)		×
* 用户名:	用户名	
* 部门:	部门	$\sim$
密码:	老妈	
确认密码:	确认密码	
* 真实姓名:	真实姓名	
性别:	● 男 ○ 女 ○ 保密	
手机:	手机	
邮箱:	邮箱	
*角色配置:	请选择类型	
状态:	○ 停用 (● 正常	
	取消	确定

点击右上角"新增"进入用户信息新增编辑页面,根据用户信息填入对应的信息(\*号 为必填项)点击确认即可创建新用户,新用户可使用用户名密码登陆此系统。

**注**:"角色配置"是角色使用此系统的权限设置,可在角色管理进行添加修改,所以需要根据不同的角色选择不同的角色配置,一般员工的权限肯定最少,所以需要管理者在权限 上深思,防止有些员工在一些东西上随意进行修改,出现不必要的麻烦。

### 9.2.角色配置



此设置为用户使用此系统的一个权限设置,可设置不同岗位不同权限,方便用户信息设置。

搜索:	角色	查词 新端 剷除		
	角色名 💲	备注	创建时间 👙	操作 🕸
	员工			编辑 删除
	生产员工			编辑 删除
4				) )
				(共2条) < 1 > 15条/页 >

查询:在角色名称栏中输入角色名称点击查询即可。

编辑:对此角色权限进行编辑(\*号为必填项)。

删除:删除此角色信息(一旦删除无法恢复)。

#### 9.2.1. 新增角色配置

角色(编辑		✓ 点击可展开 ×
*角色名:	员工 权	限: ▼ □ 监控中心
* 部门:	部门	监控中心-数据看板 监控中心-实时监控
备注:	备注	□ 监控中心-设备OEE
		<ul> <li>□ 监控中心-产量数据</li> <li>▶ □ 库存申请</li> </ul>
	点击可赋予其权限	<ul> <li>▶ □ 设备保养记录</li> <li>▶ □ 客户</li> </ul>
		<ul> <li>▶ □ 设备故障原因</li> <li>▶ □ 扣阻管理</li> </ul>
		<ul> <li>▶ _ 生产任务单</li> <li>▶ □ 设备维修记录</li> </ul>
		▶ ○ 仓库库位信息
		取消 确定

先输入一个角色名称和部门选择,如生产员工等,然后在右边进行权限赋予,拥有哪些 权限就可对此系统做对应的操作,所以需要管理者在权限上深思,防止有些员工在一些东西 上随意进行修改,出现不必要的麻烦。

### 9.3.部门管理



此设置可对企业的公司机构进行管理,可设置每个部门的信息以及上下级关系。

搜索:	部门名称	查询 <mark>新增</mark> 删除		
	部门名称 💠	排序值 ≑	创建时间 👙	操作 🕸
	- 总经理		2020-12-24 10:17:02	编辑删除
	- 生产部		2020-12-24 10:17:12	编辑删除
	车间1部		2020-12-24 10:17:41	编辑删除
	销售部		2020-12-24 10:17:21	编辑删除
4				÷

查询: 在部门名称栏中输入部门名称点击查询即可。

编辑:对此部门信息编辑(\*号为必填项)。

删除:删除此部门信息(一旦删除无法恢复)。

9.3.1. 新增部门

-

部门(新增)		×
* 部门名称:	部门名称	
* 上级部门:	上级部门	$\vee$
排序值 🕲 :	排序值	
		取消 确定

点击右上角"新增"进入部门信息新增编辑页面,根据部门信息填入对应的信息(\*号 为必填项)。

**注**: 填写部门时建议从最高部门先填,然后依次下降(如经理最大,我们先填经理,然后填车间管理,最后一线车间),这样方便上级部门的选择,然后点击确认即可生成部门。

### 10.页面放大显示

在菜单栏监控中心下每个子菜单的界面都可以进行投屏显示,可供生产车间或企业管理 层进行查看,此功能只有监控中心下的页面可实现。

### 10.1.操作方法

在每个可实现此功能的页面中点击右上角的\_\_\_\_\_即可进行放大页面显示。

品 设备状态			曾报未消除设备	×
13 设备参数 ● 廃城 2 会     ● 诺行 11 会 ● 持机 0 会     ● 故師 0 会     ●	0% 0% 0% 0% 0%	今日产量: 24477 今日设备利用率: 99.96%		< 0 / 0 >
Leu 近24小时产量走势		近24小时 仅今日	● 设备利用率	
18,000 15,000 9,000 6,000 3,000 2,000 2,000 2,000 2,000			RF-F14/hAlder	0%
0 L 2 3 4 0 1 2 3 4 <sup>1</sup> 〇 今日生产任务	5 6 7	8 9 10	鐵近七天和用率	97.34%
编号 生产主题 生产产品	目标数量 实际数量 状态	亮成百分比		$\bigcirc$

点击后就会显示放大模式,建议将"数据看板"作为投屏显示。

<ul> <li>□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □</li></ul>	∲数 台 図 ┃ ● 运行 11 台 図 ┃ ● 故障 0	1台 🜌		05		今日产量: 24477 今日设备利用率: 99.96%		© 警报未消除设备 设备数量 < □ / 0 : 0	ж >
≝ j <u>5</u> 24/\8j7     18,000     15,000     12,000     9,000     6,000     3,000     0     0     0	<sup>•</sup> 量走势 1 2		4 5		7 8	<u>3724/148</u> (2)4 9	10	<ul> <li>• 设备利用率</li> <li>昨日利用率</li> <li>0%</li> <li></li></ul>	
○今日生产行 编号 哈哈哈 测试 测试- ······	<b>生产主販</b> 哈哈哈 週试 週试10:34	生产产品 螺帽 測试 測试	目标数量 5000 500 10000	实际数量 9219 717 8836	状态 已超額 已超額 待开始	完成百分比 ● ● ● ● ● 88%	1	97.34% 最近30天利用率 94.29%	

若想退出此功能则可以点击右上角进行退出放大显示模式。

# 11.数据导出

对于某些界面数据,企业可能需要导出数据进行备案或者进行核对,因此在界面中我们可看到"导出"按钮,可生成 EXCEL 格式的数据表,方便企业运用。

### 11.1.导出方法

1. 在支持"导出"的界面右下角进行导出条数选择。

(共11条) < 15条/页 >> 1 >

点击 □5 条/页 ∨ 可选择条数,点击 < □ 2 > 可选择需要导出的页面,若没有条数选择直接进入第 2 步。

2. 在支持"导出"的界面点击 导出,会弹出一个选择框,进行筛选选择需要导出的信息。

导出 X
产量数据(2021/5/10)
<ul> <li>○ 设备编码</li> <li>◇ 设备名称</li> <li>◇ 运行时间</li> <li>○ 待机时间</li> <li>◇ 产量</li> <li>○ 运行能耗</li> <li>○ 待机能耗</li> <li>◇ 总能耗</li> <li>◇ 利用率</li> </ul>
取消 确定

点击 可勾选需要导出的信息,选择完毕后点击确定即可导出,这时浏览器可能会跳 出导出到哪里的提示不同浏览器不同设置,选择完位置后点击确定即可完成导出。

	产量	数据		
设备名称	运行时间	产量	总能 耗	利用率
研创测试1	1天2小时	98545		97.42
研创测试2	1天2小时	98546		97.42
研创测试3	1天2小时	98544		97.42
研创测试4	1天2小时	98544		97.42
研创测试5	1天2小时	98546		97.42
研创测试6	1天2小时	18800		97.42
研创测试7	1天2小时	18800		97.42
研创测试8	1天2小时	18800		97.42
研创测试9	1天2小时	18800		97.42
研创测试10	1天2小时	18799		97.42
研创测试ESP32	1天3小时	18635		97.89

# 12.生产操作终端



终端操作主要用于生产员工对于计划单的生产以及报工操作,也可进行安灯报警操作,同时 也可查看每台设备的状态以及计划单状态,更好的为自己分配计划单生产任务

### 12.1.登录生产操作终端

- 1. 在平板端打开浏览器
- 2. 在浏览器"地址栏"输入网址(<u>http://mes.wzyisi.com/pc</u>)。

09:10 6月17日周	四	-	2				€ 69%
< >	Ш	http:mes.v	vzyisi.com/pc			0	+ 0
		-	_				
		Ś					
		iCloud	生产操作终端				
<b>∽</b> ∂	9	, ,	?!,				
1	2	3	4 5	6 7	8	9 0	
q	W	е	r t	y u		o p	
@	#	¥		1			<i>с</i> )
а	S	s d		<u>n</u>	J K		
	%					1 ?	$\triangle$
	Z	X	c v	b n	m	, .	U
.?123		.0,		空格		.?123	
		¥ (					~

版权所有•温州麒邻物联技术有限公司,保留所有权利

请输入厂区识别码	
请输入厂区识别码	)
	2 确定

 输入厂区识别码,点击确定(初次使用技术人员会给予企业人员一个识别码,企业人员 需要牢记)

计         计划单           开始生产         设备状态	大态
世	<b></b>

 进入此页面后就代表生产操作终端已经登录完成,当点击任意板块时,会跳出一个车间 选择页面用于绑定生产车间和人员



5. 选择生产车间后选择操作员自己的姓名就已完成登录操作(若没有需要的信息则需要企业管理者在 MES 网页端进行生产操作终端配置)

6. 选择完生产车间和人员后点击 @ 主页 即可回到主界面。

### 12.2.开始生产

用于为计划单配置人员和设备等并开始生产,员工可根据需求进行选择所对应的计划单。

命主页		Ŧ	F始生产	¥			● 离线 ● 运行 ● 待机 ■ 故障
设备: 输入名称搜索 研创测试:		计划单: 输入名称搜索 螺丝生产		<b>- 员:</b> 输入名称搜索 张某		<b>详细信息:</b> <sup>生产编号:</sup> 生 <del>产后</del> :	0002 扳手
研创测试4 研创测试10		螺母生产 测试		李某 吴某	⊘	产品规格: 计划开工: 计划完工: 当前状态:	ML15 ● 进行中
研创测试9 研创测试8		螺栓 扳手 <b>《</b>				计划数量: 生产数量: 报工数量:	12,000 0 30
研创测试7 研创测试6 研创测试5	8	测试钻头 研创测试1 研创测试2				生产进度: 板工进度:	0%
研创测试2 L		研创测试3					0.2%
							⊿ 确定

1. 设备:表示企业拥有的设备列表及状态;灰色为离线、绿色为运行、黄色为待机、红色

为故障,带有一一符号的表示此设备已被其他计划单绑定使用,无法选择此设备。

- 2. **计划单:**由企业管理人员所制定的计划单,若要改动需要在网页端编辑,员工可按需求 进行选择生产。
- 3. 人员:即表示生产此计划单的人员,选择自己的姓名即可。
- 4. 详细信息:表示此计划单的详细信息,生产产品、计划数量、产品规格等。
- 5. 点击 即完成此计划单的配置,可进入"我的计划单详情"进行生产等操作。

### 12.3.设备状态

用于查看设备的当前状态及所关联的计划单的生产信息



版权所有•温州麒邻物联技术有限公司,保留所有权利

- 左上角为设备当前状态,面板中显示其简略信息,面板中的信息表示此设备当前正在生产的计划单信息,只有正在生产的设备才会显示其关联的计划单信息并表示此设备当前无法被其他计划单绑定使用,若面板中没有简略信息,则表示此设备当前未开始生产或生产已完成,此设备为空闲状态,可被其他计划单绑定生产使用。
- 2. 单击某一设备的面板即可进入其所关联计划单的详细信息

		研创	刘测试6的计划单	单 <b>详情</b> (①待)	开始)			X
生产编号:研创测试6 生产任务:研创测试6	生产编号: 研 产品规格: 8	刑创测试6 00个			生 <del>产产</del> 品:! 计划数量:	螺母 100,000		
生产编号: L11 生产任务: 螺栓	计划开工: <b>2</b> 生产进度: <b>【</b> 报工进度: <b>【</b>	021-05-25			计划完工::	2021-05-31 59% (生产数量 13.4% (报工数	ắ: 59,072) (量: 13,494) (很工记录)	
	设备名称 研创测试6	操作人员 <b>黄某</b>		生产数量 45,578	上次报工 9,773	计划数量 100,000	<b>111 111 1111 1111 1111</b>	

### 12.4.计划单状态

用于查看企业当前所有计划单的生产情况及状态。

:6	() 待开始: ① 暂停中:			划单状态	计划		命主页
102.7%		生产进度 报工进度	236.2%		生/*#度 报工进度	236.2%	生 <sup>一一进度</sup> 报工进度
	研创测试8	1		研创测试7	1	研创测试6	<b>F</b>
		生产编号			生产编号	研创测证6	生产编号
		生产产品	181G		生产品	織印	生产品
		计划数量			计划数量	100,000	计划数量
54.1%		生产进度	59%		生产进度	59%	生产进度
54.1%		报卫进度	59%		报工进度	) 13.4%	报工进度 🧲
	螺丝生产	1		测试	1	螺栓	<b>*</b>
		生产编号	测试		生产编号		生产编号
		生产品	测试		生产品		生产品
		计划数量	10,000		计划数量		计划数量
		化放出器	3.1%	-	生产进度	33.9%	生产进度
0%		±)-1858					

- 每一块面板中都显示其计划单的简略信息以及左上角显示其当前计划单的状态。单机可 查看此计划单的详细信息,如计划时间、生产数量、报工数量等,并可根据情况对此计 划单进行操作开始、暂停、报工等。
- 2. 点击 可更改计划单显示样式,从卡片式转换为列表式。

生产编号	生产产品	计划数量	生产进度	报工进度		
20210615	扳手	8000	298.7%	298.7%		详情
研创测试2	扳手	100000	236.3%	279.1%	①待开始	详情
研创测试3	扳手	100000	236.3%	236.3%		详情
研创测试4	测试	100000	236.2%	236.2%	じ 待开始	详情
研创测试5	机床	100000	236.2%	236.2%	じ待开始	详情
研创测试9	螺母	100000	102.7%	102.7%	①待开始	详情
研创测试6	螺母	100000	59%	13.4%		详惯
研创测试7	螺帽	100000	59%	59%		详情
研创测试8	螺丝	100000	54.1%	54.1%		详情
L11	螺母	12000	33.9%	0%		详情
2738E-fn7	500C-#	10000			@ #####	- MARE

# 12.5.我的计划单



从所有计划单中筛选出属于我自己的计划单,更方便员工操作,以及可以使员工更合理的安排自己的工作,更直观的对比出每一项任务的进度以及紧急情况,

# 12.6.异常安灯

未确认:1 处理中:1 正常			常安灯	异		命主页
				异常等级		
刘某处理中	刘某	张莱		一般	物料异常	2021-06-21 14:22:49
		张某		加急	设备异常	2021-06-21 14:22:44
黄某 已处理	黄菜	张某	喧喧	一般	物料异常	2021-06-21 13:55:53
黄某 已处理	黄某	जेटभर	测试原因	<b>一般</b>	设备异常	2021-06-21 13:52:49

主要用于操作安灯报警提醒功能,在管理员设置好报警类型后员工可根据生产过程中出现的问题进行安灯报警,方便相对应的维护人员第一时间进行维修处理。上方为操作按钮,可点击操作,红色为待确认,黄色为处理中,绿色为正常。下方为异常报警信息显示。



1. 根据现场出现的相对应情况,员工点击相对应的安灯报警按钮

2. 根据现场选择相应的紧急程度,即可完成发起异常报警。

			<u>`</u> ` ₩ <b>≭</b>		
发起时间 2021-06-21 13:52:49	安灯美型 设备异常	异常等级 一 <b>般</b>	异常原因	发起人	すい 状态 未确认

3. 异常发起后,不一定真的存在异常,可能员工误操作,也可能不了解其中原理而判定其 有异常情况,因此可由维修人员进行二次确认

C			选	择处理人				Х
确认异常		Х		输入名称搜索	ŝ			
				企业超管	张某	李某	陈某	
<i>አ</i> ኑተመ አ ·	<u>注水投</u> 加速			王某	刘某	黄某	朱某	
	阴远洋处理人			徐某	吴某	杨某	郑某	
安灯类型:	设备异常	确定						

 点击未确认的异常报警,维修人员即可对此异常报警进行判断是否真实存在问题,若真 实存在问题,维修人员选择自己的名字点击确认即可(若没有需要的名称则要由管理员 进行编辑操作),此时便进入维修状态。

	命主页		异常安灯		
交灯美型: 设备异常         交灯美型: 设备异常           支加時回         支灯美型: 设备异常           支加時回         支加人・水菜           文化-06-21 1352-49         発起人: 水菜           大型人: 放菜         共振人: 放菜           大型人: 放菜         角菜           大型人: 放菜         角菜           2021-06-21 1352-49         荷菜           大型人: 放菜         角菜           大型人: 放菜         月常常/加速           大型人: 小菜         日本           大型人: 小菜         日本           大型人: 小菜         日本           大型人: 小菜         日本           大型山: 小菜         日本				×	
支払助用         支利         支払しく: 米菜         公共         状点         状点           2021-06-21 1355.33         物料評         分理人: 黄菜         商菜         已決定           2021-06-21 1355.49         電磁部         所常規規注: 「第に回知」         商菜         受用           2021-06-21 1355.49         電磁部         「第常規規注: 「第に回知」         商菜         受用			安灯类型: 设备异常 发起时间: 2021-06-21 13:52:49		
2021-06-21 1355-33         倾斜异         分理人: 改某         奠某         已決理           2021-06-21 1352-39         览品辞         分理风: 改某         黄菜         受用中           2021-06-21 1352-39         览品辞         分理风: 改革         黄菜         受用中			发起人:张某		
2021-06-21 135249 前部 <b>并和3549</b> 前部 一 前部 50mm - 前部 50mm - 10mm - 1		物料异?	处理人: 黄某		

5. 当维修处理完后,再次点击此异常信息,选择异常原因后点击确定,即完成此异常报警的维修。

# 13.MES 操作流程

# 13.1.基础信息操作流程



# 13.2.生产计划单派发流程

