



# 宁波久著信息科技有限公司 【奇星 MES 操作指导书】

时间：二零二二年九月

版本：1.0



## 目录

1. 权限管理.....	4
1.1. 角色管理.....	4
1.2. 用户组管理.....	4
1.3. 用户管理.....	4
2. 基础管理.....	5
2.1. 设备.....	5
2.2. 工装.....	5
2.3. 物料信息维护.....	6
3. 打印基础条码信息.....	7
3.1. 员工条码.....	7
3.2. 设备条码.....	7
3.3. 工装条码.....	7
3.4. 小包条码.....	8
3.5. 中包条码.....	8
4. 模具与设备管理.....	10
4.1. 工装验证.....	10
4.2. 工装、设备维修.....	10
5. 派工管理.....	11
5.1. 派工.....	11
5.2. 派工管理.....	11
5.3. 装模.....	12
6. 生产管理.....	13
6.1. 开工.....	13
6.2. 流转卡拆分.....	16
6.3. 查询流转卡.....	16
7. 中断处理.....	17
7.1. 中断.....	17
7.2. 中断处置.....	17
7.3. 后续处置.....	19
7.4. 换设备.....	19
8. 报工管理.....	20



8.1.	报工.....	20
8.2.	查询查询.....	21
9.	生产入库.....	21
9.1.	扫派工单入库.....	21
10.	看板管理.....	22
10.1.	看板图例: .....	22
11.	SOP.....	22
11.1.	下传下载工艺文件.....	22
11.2.	SOP 查询.....	23
11.3.	SOP 查询.....	24



## 1. 权限管理

### 1.1. 角色管理

车间管理由现场操作工人、班组长、管理人员共同参与协作，其中生产管理包含了生产管理、设备管理员、工艺技术管理员等。故将权限分为操作工、车间班组长、管理人员、技术人员、仓库人员五个角色。

用于电脑端展现操作功能可视界面。

注：1、此功能内置，用户不能修改；

### 1.2. 用户组管理

明细功能由用户组进行处理，简化相同用户的功能人员的授权操作。由 cloud 用户登录 WMS 系统处理。

NBSIL 条码打印平台 操作员: zht

代码	名称	部门代码	部门名称	角色
0004	孙银珍	NBSIL059	生产车间	操作工,车间班组长,管理人员,技术部,仓库人员
0005	吴伟康	NBSIL059	生产车间	
0007	胡南福	NBSIL054	行政部	
0010	袁奕红	NBSIL054	行政部	
0011	张庆苗	NBSIL059	生产车间	
0014	何意斌	NBSIL056	营业部	
0015	汪水方	NBSIL056	营业部	
0016	汪渭红	NBSIL053	生产部	
0019	徐连芳	NBSIL052	品管部	
0024	金士飞	NBSIL059	生产车间	
0028	陈肖兰	NBSIL059	生产车间	
0030	何先才	NBSIL059	生产车间	操作工,车间班组长,管理人员,技术部,仓库人员
0033	魏芸惠	NBSIL056	营业部	

修改组成员、明细权限

选择	代码	名称
<input type="checkbox"/>	A0001	启动派工单
<input type="checkbox"/>	A0002	打印流转卡
<input type="checkbox"/>	A0003	首工序领料
<input type="checkbox"/>	A0004	挂起派工单
<input type="checkbox"/>	A0005	派工单反开工
<input type="checkbox"/>	A0015	校验流转卡
<input type="checkbox"/>	A0016	作废流转卡
<input type="checkbox"/>	A0017	拆分流转卡
<input type="checkbox"/>	A0050	新增中断
<input type="checkbox"/>	A0051	作废中断
<input type="checkbox"/>	A0052	处置中断
<input type="checkbox"/>	A0053	后续处置中断
<input checked="" type="checkbox"/>	A0055	换设备
<input checked="" type="checkbox"/>	A0056	作废换设备请求
<input checked="" type="checkbox"/>	A0059	打印维修单
<input checked="" type="checkbox"/>	A0070	查看装模记录
<input checked="" type="checkbox"/>	A0071	作废装模记录
<input checked="" type="checkbox"/>	A0080	查看PDF
<input checked="" type="checkbox"/>	A0081	报工
<input checked="" type="checkbox"/>	A0082	结束流转卡报工
<input checked="" type="checkbox"/>	A0083	反结束流转卡报工
<input checked="" type="checkbox"/>	A0090	生成小包标签
<input checked="" type="checkbox"/>	A0091	删除小包标签

### 1.3. 用户管理

新增用户、删除用户、密码修改、权限明细的指定等。角色控制 Mes 端显示明细功能图标



NBSIL 条码打印平台 操作员: zht

首页 日常业务 条码维护 系统 MES 文档管理 退出

打印中心 首页 MES用户管理

增加 删除 角色 批量 权限 清密码 关闭

代码	名称	部门代码	部门名称	角色
0004	孙银珍	NBSIL059	生产车间	操作工,车间班组长,管理人员,技术部,仓库人员
0005	吴伟康	NBSIL059	生产车间	
0007	胡南福	NBSIL054	行政部	
0010	袁奕红	NBSIL054	行政部	
0011	张庆苗	NBSIL059	生产车间	
0014	何意斌	NBSIL056	营业部	
0015	汪水方	NBSIL056	营业部	
0016	汪渭红	NBSIL053	生产部	
0019	徐连芳	NBSIL052	品管部	
0024	金士飞	NBSIL059	生产车间	
0028	陈肖兰	NBSIL059	生产车间	
0030	何先才	NBSIL059	生产车间	
0033	钱莹莹	NBSIL056	营业部	

130

新增组 编辑组 删除组 组成员 组权限

用户组	名称
01	管理组
02	报工组

设置用户角色

保存 关闭

选择	代码	名称
<input type="checkbox"/>	01	操作工
<input type="checkbox"/>	02	车间班组长
<input type="checkbox"/>	03	管理人员
<input type="checkbox"/>	10	技术部
<input type="checkbox"/>	50	仓库人员

## 2. 基础管理

### 2.1. 设备

登录 cloud 修改设备信息

金蝶云 星空 企业版 z20220830 200 NBSIL

设备列表 设备 - 修改

新增 保存 提交 审核 业务操作 前一 后一 列表 选项 退出

创建组织 NBSIL 使用组织 NBSIL

编码 01.01.002 名称 D01-02(电动剪板机Q11-3-12)

常规 仪表 状态映射 故障代码映射 图片 其他

当前状态 空闲  影响派工

使用部门   显示看板

设备类别 剪切机 工程编码 冲压组

### 2.2. 工装

登录 cloud 修改工装信息

设备列表 设备 - 修改 工装列表 工装 - 修改

未读消息提醒 您有1条未读的紧急消息

新增 保存 提交 审核 业务操作 前一 后一 列表 选项 退出

创建组织 NBSIL 使用组织 NBSIL 工装编码 27.1.00002 工装名称 13.00.XX.XXXA

工装型号 13.00.XX.XXXA 模具编码 27.1.00002 工装分组 SCM 工装类型 模具  看板  默认

状态 可用 工作中心 冲压组 作业 冲切 使用部门 生产车间

常规 其他

入库日期 2022-04-26 工作总寿命 1000000 已使用寿命

价值 3,495.15 预估摊销工作量 15000 维修寿命 50000

现有工作量 仓库 金属模具库 仓位 NBSIL17.3196/金属横仓



### 2.3. 物料信息维护

登录 cloud 修改物料信息

裁切定容:

其他的定容:

小包数量: 影响打小包标签的数量

中包数量: 影响流传卡的数量

定容上限比例: 控制流转卡的汇报数量

入库的上下限: 控制生产订单的上下限比例。

是否 MES 领料: 限制操作工通过 MES 平台领料, 防止操作工随意领料。



### 3. 打印基础条码信息

#### 3.1. 员工条码

WMS 系统中打印员工条码

NBSIL 条码打印平台 操作员: zht

首页 日常业务 条码维护 系统 MES 文档管理 退出

打印中心 首页 模具条码 设备条码 打印小包标签 人员条码

过滤 生成 打印 预览 关闭

关键字  部门  打印机 TOSHIBA e-STUDIO2823AMSeries

<input type="checkbox"/>	代码	名称	工号	部门代码	部门名称	
<input type="checkbox"/>	0004	孙银珍		NBSIL059	生产车间	TA1
<input type="checkbox"/>	0005	吴伟康		NBSIL059	生产车间	TA1
<input type="checkbox"/>	0007	胡南福		NBSIL054	行政部	TA1

Preview

Print Save 1 of 1 Close

#### 3.2. 设备条码

WMS 系统中打印设备条码

首页 日常业务 条码维护 系统 MES 文档管理 退出

打印中心 首页 模具条码 设备条码

过滤 生成 打印 预览 批量 关闭

关键字  打印机 TOSHIBA e-STUDIO2823AMSeries GDI

<input type="checkbox"/>	代码	名称	条码
<input checked="" type="checkbox"/>	01.01.001	B01-01(数控切断机/E5-...	TC376666

Preview

Print Save 1 of 1 Close

#### 3.3. 工装条码

WMS 系统中打印工装条码



[首页](#) [日常业务](#) [条码维护](#) [系统](#) [MES](#) [文档管理](#) [退出](#)

[打印中心](#) [首页](#) [模具条码](#) [设备条码](#)

[过滤](#) [生成](#) [打印](#) [预览](#) [批量](#) [关闭](#)

关键字  仓库  仓位

打印机 TOSHIBA e-STUDIO2823AMSeries GDI

	代码	名称	条码	仓库代码	仓库名
<input checked="" type="checkbox"/>	27.1.00001	WFAT-F01Z501959A(级进)	TE867513	NBSIL17	金属模具

Preview

Print Save Close

客户	WFAT	
名称	WFAT-F01Z501959A(级进)	
仓位	FF-3-01	

### 3.4. 小包条码

打印小包条码

[系统](#) [关闭](#)

[报工首页](#) [仓库首页](#) [技术首页](#) [完工条码](#) [完工小包标签维护](#) [打印小包标签](#)

## 打印小包标签

[退出](#)

用料清单号

物料号

物料名称

规格

计划数量

打印机 TOSHIBA e-STUDIO2823A

打印后保存打印机

总数量

包装数量

[打印](#) [忽略](#)

### 3.5. 中包条码

打印中包完工条码



SILMES 用户: 孙银珍

系统 关闭

报工首页 | 仓库首页 | 技术首页 | 完工条码

过峰 生成 生成小包标签 品番打印 关闭

起始日期  截止日期  车间  生产订单号   
 物料代码  物料名称  用料清单号

<input type="checkbox"/>	生产订单日期	生产订单号	行号	物料代码	物料名称	规格型号	生产批号	生产车间	计划数量	入库上限	已生成数量
<input type="checkbox"/>	2022/3/11	NPS22030055	1	24.21.0060	SIL0010	0.4T*590W*1000L*	NPS2022031101	生产车间	973	1460	
<input type="checkbox"/>	2022/3/18	NPS22030084	1	24.31.0041	SUS310S针织网	0.2T*15±3W*COIL*8.5±0...	NPS2022031829	生产车间	50	75	
<input type="checkbox"/>	2022/4/15	NPS22040076	1	25.61.0001	1321513002	0.4T*D48.2L*	NPS2022041562	生产车间	20043	30065	
<input type="checkbox"/>	2022/4/27	NPS22040117	1	25.22.0021	FMS1073	0.5T*35MM*762*1.1@*	NPS2022042704	生产车间	5000	7500	
<input type="checkbox"/>	2022/5/11	NPS22050033	1	25.11.0045	6600005986					34614	
<input checked="" type="checkbox"/>	2022/5/11	NPS22050034	1	25.11.0089	8889626402					75000	6593
<input type="checkbox"/>	2022/5/11	NPS22050037	1	24.31.0053	321针织网					52.5	
<input type="checkbox"/>	2022/5/13	NPS22050044	1	25.62.00004	8880156315					750	
<input type="checkbox"/>	2022/5/13	NPS22050050	1	24.32.0008	石墨套编网 (SIL1					120	
<input type="checkbox"/>	2022/5/17	NPS22050061	1	24.31.0057	V56DN10_1084*					22	

产生小包标签

生成打印 生成 关闭

打印机

Preview

Print Save 1 of 1 Close

产品名称	8889626402
产品简称	★★CASET
批次号	220511
数量	3000PCS
E0010663200010268	





## 4. 模具与设备管理

### 4.1. 工装验证

工装验证是派工单开工的前提，机修工接受到派工单，对有模具加工的工序派工但必须验证工装的准确性  
此功能通过 PDA,扫码实现：

### 4.2. 工装、设备维修

不在现场或操作工发起的维修申请，通过机修人员扫码生成维修申请。  
此功能通过 PDA,扫码实现：



## 5. 派工管理

### 5.1. 派工

点击派工图标进入派工界面：

在查询界面输入检索的信息模糊查询需要派工的工单及其工序计划单。

对工单进行派工单：指定设备、工装、派工数量。

注意：关联 cloud 系统中是否【影响派工】的选择。

规格型号	工序号	作业	定额	工序数量	已报工数量	已派工数量	可派工数	原设备	设备	工装	工序状态
0.5T*35W*763L*1.1@*	2	包装	300	5000			5000.000				下达
0.4T*111.9W*114.3L*	1	冲切+成型	1200	50000	50000		50000	D02-15(冲床1600KN/A...	D02-15(冲床1600KN/A...	8889626402A(级进)	完工
0.4T*111.9W*114.3L*	2	组装	350	50000	50006		50000	D02-13(冲床450KN/AP...	D02-13(冲床450KN/AP...		完工
0.4T*111.9W*114.3L*	3	包装	600	50000	42985		50000				开工
120±5W*COIL*100±10g...	10	编织		35			35				下达
0.5T*87W*128L*	2	包装	900	23076	19926		23076				开工
2±0.5T*10±1W*COIL*19...	1	编织	0.3	80	65	40	40				开工
0.15T*23±1W*COIL*10.5...	1	编织	0.2	20			20	F13-丝网编织机	F13-丝网编织机		下达
2.0T*116.5W*118L*9H	3	切边拉伸	130	500	533		500	D02-45(冲床60T)	D02-45(冲床60T)		完工
2.0T*116.5W*118L*9H	5	组装	NULL	500			500				下达
2.0T*116.5W*118L*9H	6	电泳	NULL	500			500				下达
2.0T*116.5W*118L*9H	7	包装	NULL	500			500				下达
0.23T*85±5W*COIL*45±...	1	编织	0.6	210	130.8		210	F13-丝网编织机	F13-丝网编织机		开工
D0.23*85±5W*43±3g/m...	1	编织	0.5	200	186.4		200	F13-丝网编织机	F13-丝网编织机		开工
25T*d25.1W*D29.3L*2.18...	1	压制	100	30121	27610		30121	D11-01(锻压机)	D11-01(锻压机)		开工
25T*d25.1W*D29.3L*2.18...	2	称重	1600	30121			30121				下达

### 5.2. 派工管理

1、检索到派工明细， 检查派工状态。派工错误可以即刻删除，重新派工。

跟踪派工执行、完成情况。

派工日期	派工单号	规格型号	工序号	作业	工序数量	派工数量	设备	工装	工序状态	派工状态	中断描述	验模次数
2022/9/15	WB000015587400101	2W*D41.8L*	1	整平	2500	2500	D02-22 (冲床60T/APA...		开工	开工		
2022/9/15	WB000015587400202	2W*D41.8L*	2	包装	2500	2500			开工	开工		
2022/9/16	WB000015587501101	33W*D41.75L*	1	裁切	2500	1500	A10-02(磨床/M7130H)		下达	开工		
2022/9/16	WB000015587501202	33W*D41.75L*	2	压制	2500	1000	A10-03(压铸/XQ6225)	1WD-E4613-00 (自动...	下达	开工		
2022/9/16	WB000015587501301	33W*D41.75L*	1	裁切	2500	1000	数控切断机/E5-1600		下达	未启动		
2022/9/16	WB000015587501402	33W*D41.75L*	2	压制	2500	1500	F03-08(C型开式液压机L...	1WD-E4613-00 (自动...	下达	未启动		
2022/9/16	WB000015587600101	35W*D41.7L*	1	冲切	2500	2500	A10-11 (铣床/X-M4)	1WD-E4613-00-WA(盖...	关闭			1

派工单有五种状态，说明如下：

- 1、未启动：还在计划中，未安排派工；
- 2、开工：设备、工装、料都验证都通过了，进行了正常的生产；
- 3、挂起：暂时停止生产（如工人小时请假，设备、模具占用不释放）；  
反操作，重启不做任何验证；
- 4、中断：

主动停止即计划变更：（生产部切换工单，有生产部主动中断事件，引起的停止，设备、模具占用释放）  
反操作：验证启动；

被动停止即现场所致：（现场设备模具问题有操作工请求中断，中断事件引起的停止，设备、模具占用



释放);

反操作: 验证启动 ;

### 5、结案

派工单汇报量到计划量, 派工单自动结案 (反结案可以继续处理汇报超额部分), 但派工单数量总体不能超过生产任务单的入库上限。

反结案:

### 2、班组长打印派工单。

SILMES 用户: 孙银珍

系统 关闭

报工首页 仓库首页 技术首页 派工 派工单明细列表

过峰 派工条码 删除 关闭

派工起: 2022/10/10 派工止: 2022/10/20 生产订单号: 作业名称: 物料代码: 物料名称: 派工单号: 设备名称:

派工日期	派工单号	计划开工日期	计划完工日期	派工开工日期	计划完工日期	班组	生产订单号	行号	物料代码	物料名称	规格型号
<input type="checkbox"/>	2022/9/5	WB000014484									
<input type="checkbox"/>	2022/9/8	WB000015020									
<input type="checkbox"/>	2022/9/8	WB000012743									
<input type="checkbox"/>	2022/9/8	WB000012743									
<input type="checkbox"/>	2022/9/8	WB000012743									
<input type="checkbox"/>	2022/9/8	WB000012743									
<input checked="" type="checkbox"/>	2022/9/8	WB000012743									
<input type="checkbox"/>	2022/9/8	WB000012743									
<input type="checkbox"/>	2022/9/8	WB000012743									
<input type="checkbox"/>	2022/9/13	WB000015020									
<input type="checkbox"/>	2022/9/13	WB000015387									
<input type="checkbox"/>	2022/9/13	WB000015387									
<input type="checkbox"/>	2022/9/13	WB000015387									
<input type="checkbox"/>	2022/9/13	WB000015387									
<input type="checkbox"/>	2022/9/13	WB000015387									
<input type="checkbox"/>	2022/9/13	WB000015443									
<input type="checkbox"/>	2022/9/13	WB000014888									
<input type="checkbox"/>	2022/9/14	WB000015019									

**宁波信幸隆密封制品有限公司派工单**

品 番	1321513002	规格型号	0. 4T*D48. 2L*		
派工单号	WB000012743901304	生产单号	NPS22040076	批 号	NPS2022041562
组 别	冲压组	工 序	切边	工序编号	4
设 备	D02-13(冲床 450KN/APA-45)	派工数量	20043. 0000Pcs	员 工	
计划开工	2022-09-16	计划完工	2022-10-31		
备注:					
接收人员严格按本单要求保质保量完成, 完成后交生产部保存!					

### 5.3. 装模

派工完成后, 模具工在 PDA 上, 完成工装校验。

- 1、派工单开工需要验证工装, 验证逻辑是工序计划单是否是此模具 (任何一个工装都可以);
- 2、现场因中断而停止的派工单, 需要换工装或设备的处理, 需要验证模具;

验证的规则:

- A、是否是工艺路线上指定的模具 (模具对应多付工装);
- B、模具的维修归还单未被审核的单据不能通过。提示此模具维修归还单未被品管部审核。

审核维修归还单:

模具维修归还单 - 列表 模具维修归还单 - 修改

新增 保存 提交 审核 前一 后一 列表 选项 退出

单据编号: SILM050023 数据状态: 已审核 审核

日期: 2022-01-21 组织: NBSIL

工装编号: 27.1.1750 工装名称: TSZ-C00088203A

仓库: 金属模具库 仓位: NBSIL17.0467/J-4-05

创建日期: 2022-02-23

维修类型: 内部维修 维修单位:

不合格现象: 维修意见:

源单编号: 源单类型:

创建人: 审核人: 审核时间:



MES 系统查询到装模记录，监督验模执行情况。

SILMES 用户: 孙银珍

系统 关闭

报工首页 仓库首页 技术首页 派工 派工单明细列表 开工 装模记录

过滤 作废 导出 关闭

装模时间起: 2022/10/10 装模时间止: 2022/10/20 生产订单号: 作业名称: 物料关键字: 装模人员: 设备名称: 工装名称:

<input type="checkbox"/>	开始时间	结束时间	行号	装模员	设备	工装	工序号	工序	成品代码	成品名称	规格型号
<input type="checkbox"/>	2022-09-16 15:42:38	2022-09-16 15:42:49	3	孙银珍	D02-12(冲床250KN/APA-25)	1WD-E4613-00-WA(盖板)	1	冲切	24.441.0018	1WD-E4613-0...	0.2T*D35W*D41.7L
<input type="checkbox"/>	2022-09-22 14:17:14	2022-09-22 14:17:18	3	张庆雷	D02-12(冲床250KN/APA-25)	1WD-E4613-00-WA(盖板)	1	冲切	24.441.0018	1WD-E4613-0...	0.2T*D35W*D41.7L
<input type="checkbox"/>	2022-09-22 16:18:01	2022-09-22 16:18:02	4	张庆雷	D02-12(冲床250KN/APA-25)	1WD-E4613-00E(一体模)	1	落料拉伸冲孔	24.441.0019	1WD-E4613-0...	0.2T*D32.45W*D41.7L
<input type="checkbox"/>	2022-09-26 15:34:27	2022-09-26 15:34:30	2	张庆雷	F03-08(C型开式液压机LYP-25)	1WD-E4613-00 (自动模)	2	压制	24.43.0028	1WD-E4613-0...	2.8T*D33W*D41.7L
<input type="checkbox"/>	2022-10-11 14:45:55	2022-10-11 14:47:00	5	张庆雷	D02-15(冲床1600KN/APA-16...	ZJL-6600005985A2(级进)	1	冲切+成型	24.41.0099	6600005985-...	0.25T*105W*111.7L
<input type="checkbox"/>	2022-10-13 09:10:28	2022-10-13 09:10:33	1	段秀秀	D02-38(冲床60T/APA-60)	BE8-F6113-00M	1	冲切	25.23.0005	BE8-F6113-00	2T*81W*274L*

说明:

## 6. 生产管理

### 6.1. 开工

派工单下发、工装、设备等准备后，工人进行开工处理。

生产过程管理业务开工、领料、反开工、挂机、结案、反结案、生产流转卡都能在开工界面实现。

开工：对符合开工条件的派工，正式开工；

扫码顺序：员工码、派工单、流转卡（库存条码，现场工人领料，特指半成品），验证半成品（通过流转卡领料、或库存条码领料，只做领料判断不做齐套分析）

报工首页 仓库首页 技术首页 派工 派工单明细列表 开工 装模记录 流转卡拆分 流转卡条码维护 新增中断 中断申报处置维护 更换派工单设备 工序汇报 报工维护

开工 领料 反开工 挂起 反挂起 结案 反结案 流转卡 忽略 关闭

请扫码:

员工: 孙银珍

派工单号: WB000015587400101

流转卡号:

是否启动: 已启动

物料号: 25.51.0022

物料名称: 4CZ-14613-00

计划数量: 2500.00

生产批号: NPS2022082907

工序名称: 整平

条码	物料代码	物料名称	辅助属性	数量

删除

物料代码	物料名称	辅助属性	应发数	已扫数
24.43.0028	1WD-E4613-00丝网垫圈(本体...		2400	
24.441.0018	1WD-E4613-00铜盖板		2000	
24.441.0019	1WD-E4613-00铜护圈		2400	

已验证流转卡

**重要说明：首道工序需要验证工装（有模具工扫 PDA）、料；否则不能开工。**

**非首道工序需要验证（有模具工扫 PDA）、流转卡，扫流转卡，否则不能开工。**

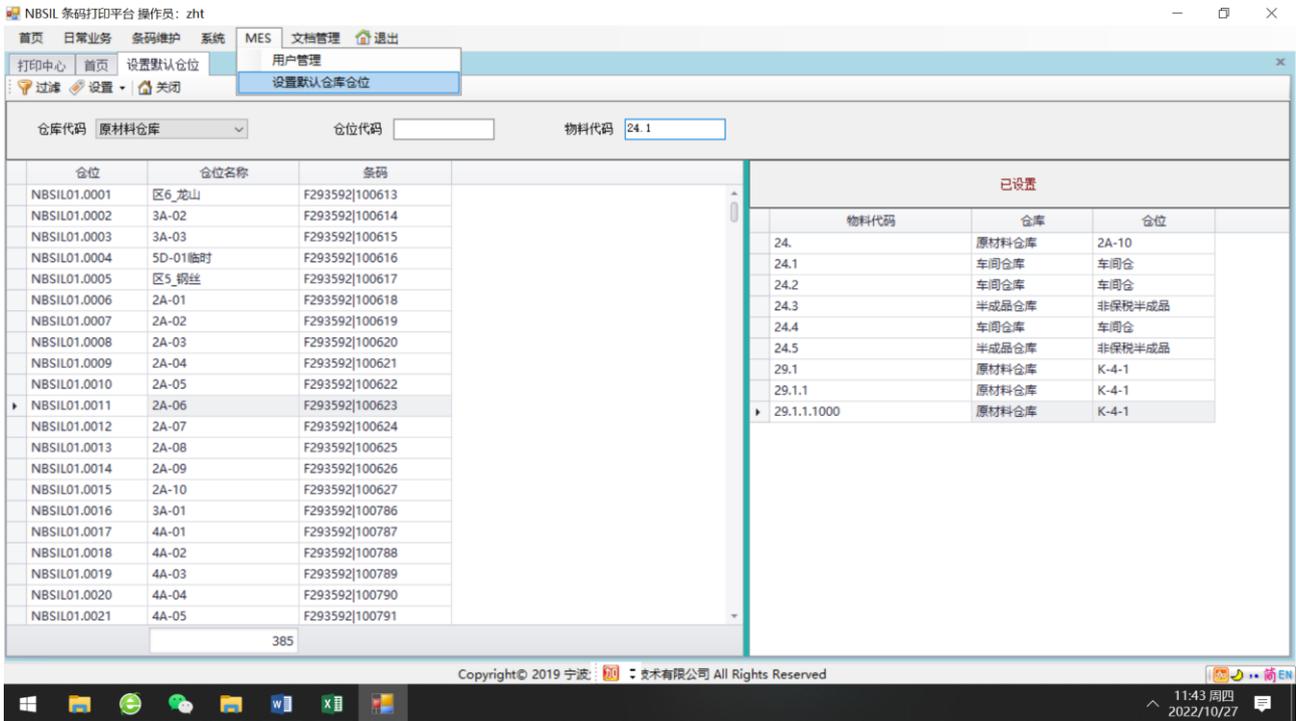
反开工：开工的反向操作，如流转卡生成了，不能反开工，只能通过中断处理方式处理。

领料：半成品领料扫流转卡，进行领料：



说明：半成品 24.1；24.2；24.4 物料汇报即入库，入库入在指定的全部入在车间仓库（库位 NBSIL13.0001 车间仓），通过开工即领料方式实现快速出库；

设置由 WMS 系统有权限的人员给予指定（必须指定到类别的最明细级）。操作界面如下：



（【24.】与【29.1.1.】专有下级，指定错误）

流转卡的数量超出用料清单的上限，需要在 WMS 拆分条码实现。



挂起：临时离开工位，暂时挂起工单；

发挂起：挂起的反向操作；

结案：对系统没有自动关闭的派工单进行手工结案处理，结案完毕的派工不能汇报与领料一切操作；

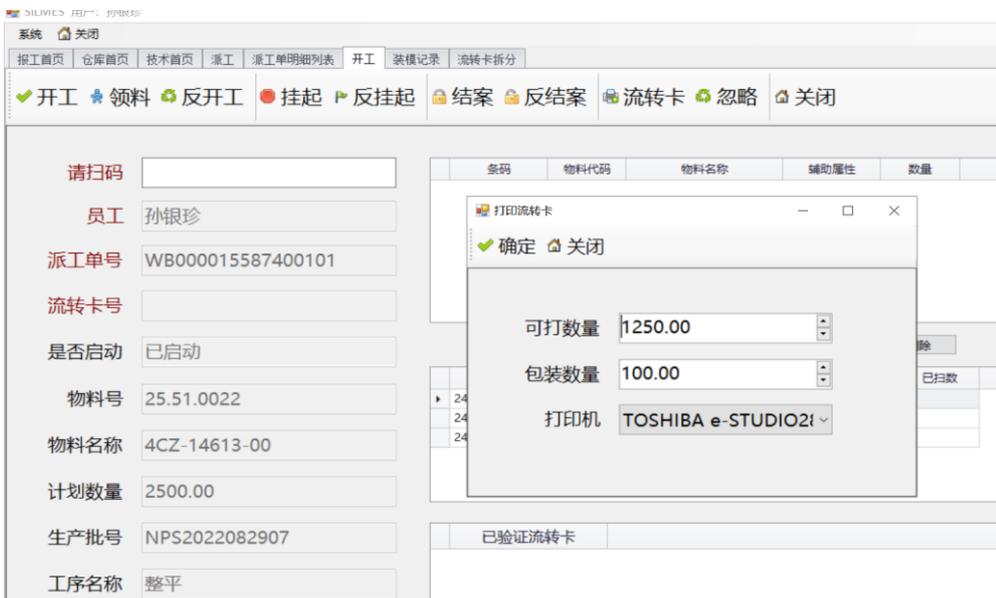
反结案：结案的反向操作，能继续汇报未完成的余量；

生成流转卡：开工完成后生成流转卡；

忽略：取消扫码的误操作；

开工验证后，启动派工单，首道工序生成打印流转卡。

**说明：流转首次打印的可打数量为计划数量，可以超打，以入库上限为限。**





## 6.2. 流转卡拆分

扫描派工单快速拆分流转卡：

SILMES 用户：孙银珍

系统

报工首页 仓库首页 技术首页 派工 派工单明细列表 开工 装模记录 流转卡拆分 流转卡条码维护

流转卡号

初始数量

当前数量

本次拆分

条码张数

包装数量

序号	数量

## 6.3. 查询流转卡

检索流转卡，进行补打、作废、拆分。

系统

报工首页 仓库首页 技术首页 派工 派工单明细列表 开工 装模记录 流转卡拆分 流转卡条码维护

起始日期  截止日期  物料代码  物料名称   不显示作废条码

流转卡号  名称2  生产订单  派工单号

打印机

<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	作废	入库	日期	工序计划单号	工序	工序号	生产订单	生产订单号	派工单号	流转卡号	物料代码	物料名称	名称2
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-05 11:40...	OP044806	落料拉伸	1	NPS22070038	1	WB000014484206001	V00000600000000000001	25.62.00005	8880840658	槽盒金属背板
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-05 11:40...	OP044806	落料拉伸	1	NPS22070038	1	WB000014484206001	V00000600000000000002	25.62.00005	8880840658	槽盒金属背板
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-05 11:40...	OP044806	落料拉伸	1	NPS22070038	1	WB000014484206001	V00000600000000000003	25.62.00005	8880840658	槽盒金属背板
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-05 11:40...	OP044806	落料拉伸	1	NPS22070038	1	WB000014484206001	V00000600000000000004	25.62.00005	8880840658	槽盒金属背板
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-13 09:51...	OP027413	冲切	1	NPS22040076	1	WB000012743901001	V00000520000000000001	25.61.0001	1321513002	★★隔热罩-洞洞
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-13 09:51...	OP027413	冲切	1	NPS22040076	1	WB000012743901001	V00000520000000000002	25.61.0001	1321513002	★★隔热罩-洞洞
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-13 09:51...	OP027413	冲切	1	NPS22040076	1	WB000012743901001	V00000520000000000003	25.61.0001	1321513002	★★隔热罩-洞洞
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-13 13:38...	OP053820	裁切	1	NPS22080017	1	WB000015387400101	V00000590000000000001	25.11.00009	1521152371	GASKET
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-13 13:38...	OP053820	裁切	1	NPS22080017	1	WB000015387400101	V00000590000000000002	25.11.00009	1521152371	GASKET
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-13 13:38...	OP053820	裁切	1	NPS22080017	1	WB000015387400101	V00000590000000000003	25.11.00009	1521152371	GASKET
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-13 14:57...	OP050150	裁切	1	NPS22080005	12	WB000015020400101	V00000580000000000001	24.43.0036	4WH-E4714-00石墨	4WH-E4714-00石
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-13 14:57...	OP050150	裁切	1	NPS22080005	12	WB000015020400101	V00000580000000000002	24.43.0036	4WH-E4714-00石墨	4WH-E4714-00石
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-13 14:57...	OP050150	裁切	1	NPS22080005	12	WB000015020400101	V00000580000000000003	24.43.0036	4WH-E4714-00石墨	4WH-E4714-00石
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-13 14:57...	OP050150	裁切	1	NPS22080005	12	WB000015020400101	V00000580000000000004	24.43.0036	4WH-E4714-00石墨	4WH-E4714-00石
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>			2022-09-13 14:57...	OP050150	裁切	1	NPS22080005	12	WB000015020400101	V00000580000000000005	24.43.0036	4WH-E4714-00石墨	4WH-E4714-00石



## 7. 中断处理

### 7.1. 中断

现场出现设备、工装、产品质量等问题，操作工即刻申请中端申报。

扫码后检查发现是错误派工单，点击【忽略】即可。

### 7.2. 中断处置

查询到中断申报记录，对操作工的中断请求做出处理后，进行处置。

作废，指工人错误中断纠偏，中断处置后作废

打印维修单，现场直接套打，仅贴在手工维修单上做为现场申请。

作废	日期	派工单号	工序	工序号	生产订单	生产订单号	物料代码	物料名称	规格型号	中断类型	申报人	已处置	日期
<input type="checkbox"/>	2022-09-13 11:01:41	WB000014484206001	落料拉伸	1	NPS22070038	1	25.62.00005	8880840658		设备故障	孙银珍	完成	2022-
<input type="checkbox"/>	2022-09-13 13:59:44	WB000015387400101	裁切	1	NPS22080017	1	25.11.00009	1521152371		设备故障	孙银珍	完成	2022-
<input type="checkbox"/>	2022-09-19 09:53:21	WB000015587600101	冲切	1	NPS22080130	3	24.441.0018	1WD-E4613-00铜盖板		设备故障	孙银珍	完成	2022-
<input type="checkbox"/>	2022-09-19 12:40:12	WB000015587600101	冲切	1	NPS22080130	3	24.441.0018	1WD-E4613-00铜盖板		模具问题	孙银珍	完成	2022-
<input type="checkbox"/>	2022-09-19 13:00:27	WB000015587600101	冲切	1	NPS22080130	3	24.441.0018	1WD-E4613-00铜盖板		模具问题	孙银珍	完成	2022-
<input type="checkbox"/>	2022-09-19 16:34:11	WB000015387400101	裁切	1	NPS22080017	1	25.11.00009	1521152371		品质异常	孙银珍	完成	2022-
<input type="checkbox"/>	2022-09-21 17:09:24	WB000015020400101	裁切	1	NPS22080005	12	24.43.0036	4WH-E4714-00石墨		设备故障	孙银珍	完成	2022-
<input type="checkbox"/>	2022-09-21 17:10:49	WB000015020400101	裁切	1	NPS22080005	12	24.43.0036	4WH-E4714-00石墨		设备故障	孙银珍	完成	2022-
<input type="checkbox"/>	2022-09-21 17:36:20	WB000015020400101	裁切	1	NPS22080005	12	24.43.0036	4WH-E4714-00石墨		设备故障	孙银珍	完成	2022-
<input type="checkbox"/>	2022-09-21 18:43:42	WB000015020400101	裁切	1	NPS22080005	12	24.43.0036	4WH-E4714-00石墨		设备故障	孙银珍	完成	2022-
<input type="checkbox"/>	2022-09-22 16:25:11	WB000015623200301	落料拉伸...	1	NPS22090006	4	24.441.0019	1WD-E4613-00铜护圈		设备故障	孙银珍	完成	2022-
<input type="checkbox"/>	2022-09-22 16:32:39	WB000015623200301	落料拉伸...	1	NPS22090006	4	24.441.0019	1WD-E4613-00铜护圈		设备故障	孙银珍	完成	2022-
<input type="checkbox"/>	2022-09-22 16:35:13	WB000015623200301	落料拉伸...	1	NPS22090006	4	24.441.0019	1WD-E4613-00铜护圈		计划变更	孙银珍	完成	2022-

中断处置：选择正确的中断类型、处置方式、描述，备注（不能为空）

处置方式的不同，对派工单后续处理会有不同的处理方法。



系统 关闭

报工首页 仓库首页 技术首页 派工 派工单明细列表 开工 装模记录 流转卡拆分 流转卡条码维护 中断申报处置维护 更换派工单设备 工序汇报 报工维护

过滤 导出 处置 后续处置 作废 打印维修单 关闭

起始日期 2022/10/20 截止日期 2022/10/20 物料代码 物料名称

派工单 名称2 生产订单  不显示已处置申报  不显示已作废

作废	日期	派工单号	工序	工序号	生产订单	生产订单号	物料代码	物料名称	规格型号	中断类型	申报人
<input type="checkbox"/>	2022-10-20 12:53:29	WB000015587501101	裁切	1	NPS22080130	2	24.43.0028	1WD-E4613-00丝网垫...			孙银珍

中断处置

确定 关闭

中断类型: 设备故障

处置方式: 维修设备

描述: 机械故障

备注:

中断处置说明:

A、设备故障，需要给出处理结果判定

处理方式 A.1、维修设备 A.2、换设备

描述 1、设备故障:

派工单应该置为中断（停止），派工需要重新启动，派工单需要再次开工处理

处理方式决定后续处理方法

B、模具问题，需要给出处理结果判定

处理方式 A、模具维修 B、换模具

描述: 模具问题

1、派工单应该置为中断（停止），派工需要重新启动，派工单需要再次开工处理

2、打印的模具维修单

C、品质异常

处理方式 A、继续生产 B、停机处理

描述: 1、来料不良 2、工艺问题

派工单应该置为 A、不处理派工单 B、停机处理 按中断处理，派工单中断重新启动

D、缺料待料

处理方式 1、停工待料

描述: 待料停机

派工单应该置为挂起

E:计划变更

处理方式 1、停止生产、2、换设备

派工单应该置为中断（停止），派工需要重新启动，派工单需要再次开工

对默认设备直接下达的派工单，发现设备占用了，即刻中断派工单更换设备



### 7.3. 后续处置

中断处置后，对中断处置的结果进行后续处理。本工作由非操作工处理，分析工时使用。  
对终止派工单出现问题，做出处置后处理意见，（只对设备进行处理，模具按 CLOUD 流程处理）

SILMES 用户: 孙银珍

系统 关闭

报工首页 仓库首页 技术首页 派工 派工单明细列表 开工 装模记录 流转卡拆分 流转卡条码维护 中断申报处置维护 更换派工单设备 工序汇报 报工维护

过滤 导出 处置 后续处置 作废 打印维修单 关闭

起始日期: 2022/10/20 截止日期: 2022/10/20 物料代码: 物料名称:

派工单: 名称2: 生产订单:  不显示已处置申报  不显示已作废

作废	日期	派工单号	工序	工序号	生产订单	生产订单行号	物料代码	物料名称	规格型号	中断类型	申报人	已处置
<input type="checkbox"/>	2022-10-20 12:53:29	WB000015587501101	裁切	1	NPS22080130	2	24.43.0028	1WD-E4613-00丝网垫...		设备故障	孙银珍	未完成

中断处置结果

确定 关闭

描述: 机械故障

备注:

### 7.4. 换设备

未启动或中断引起的的派工单，需要更换设备，扫码换设备  
说明：未完成汇报的余量计入新的设备上。

SILMES 用户: 孙银珍

系统 关闭

报工首页 仓库首页 技术首页 派工 派工单明细列表 开工 装模记录 流转卡拆分 流转卡条码维护 新增中断 中断申报处置维护 更换派工单设备

过滤 导出 换设备 作废 关闭

起始日期: 2022/10/20 截止日期: 2022/10/20 物料代码: 物料名称:

派工单: 名称2: 生产订单:

日期	派工单号	工序	工序号	生产订单	生产订单行号	物料代码	物料名称	名称2	规格型号	设备代码	设备名
2022-09-13 13:18:28	WB000015387400101	裁切	1	NPS22080017	1	25.11.00009	1521152371			01.02.007	D02-23 (冲床45T/
2022-09-22 13:56:48	WB000015623000101	裁切	1	NPS2						03.03.011	F03-09(C型开式液

扫码

返回数据 关闭

请扫码:



## 8. 报工管理

### 8.1. 报工

操作工扫描派工单，仅对此派工单下对应的已验证的流转卡进行汇报。

首页 仓库首页 技术首页 派工 派工单明细列表 开工 装模记录 流转卡拆分 流转卡条码维护 新增中断 中断申报处置维护 更换派工单设备 工序汇报

## 工序汇报

工窗口 已报工

派工单号: WB000015587400101 物料号: 25.51.0022  
 物料名称: 4CZ-14613-00 规格: 3T\*d32W\*D41.8L\*  
 计划数量: 2500.000 生产批号: NPS2022082907  
 工序名称: 整平 人工加工: 0.00 机器加工: 0.00  
 生产订单: NPS22080130-1

转卡号	计划数量	已报工	可报工	完工数量	合格数量	工废数量	料废数量	损耗数量	废品数量	待返修数量	结束
000007400000000006	100.000	0.000	100.000	0.000							<input type="checkbox"/>
000007400000000007	100.000	0.000	100.000	0.000							<input type="checkbox"/>
000007400000000008	100.000	0.000	100.000	0.000							<input type="checkbox"/>
000007400000000009	100.000	0.000	100.000	0.000							<input type="checkbox"/>
000007400000000010	100.000	0.000	100.000	0.000							<input type="checkbox"/>
000007400000000011	100.000	0.000	100.000	0.000							<input type="checkbox"/>

保存 忽略 关闭(C)

说明:

根据具体的派工单，汇报数量与工时，生成 CLOUD 系统中工序汇报，需要注意问题如下：

- 1、工时汇报以员工汇报为准，暂无法判断数据是否合理；
- 2、物料基本信息页签“定容比例上限”控制流转卡的报工数量限度（物料基本上下限比例与工序计划上的上下限比例与一致）
- 3、物料不审核是不能提交；
- 4、系统汇报自动生成入库单，入到车间仓库，正常入库后需要流程卡

注：报工汇报可能员工有误差，成品通过 PDA 做生产入库单，参考生产入库功能）

所有的半成品全部汇报后自动入库；

24.3（丝网）半成品入在指定的仓库，必须按 PDA 生产汇报出库；

24.4、24.1、24.2 半成品入在指定的仓库与库位（库位 NBSIL13.0001 车间仓）自动领料领这个仓库的数据，其他仓库不能领出。

说明：在物料上指定【是否 MES 领料】进行控制；

- 5、流转卡做了一半，如果需要报工需要拆分出来，才能汇报。
- 6、流转卡只需执行了一部分，员工点击结束（不严格控制），如果错误结束，需在流转卡查询上反结束
- 7、派工单量做完了可以直接关闭。（流转卡已经完工入库了，不能再报工了）
- 8、报工增加设备栏，解决丝网机具体在哪一台上完成的。





## 8.2. 查询查询

### 报工结果查询

系统 关闭

报工首页 仓库首页 技术首页 派工 派工单明细列表 开工 装模记录 流转卡拆分 流转卡条码维护 新增中断 中断申报处置维护 更换派工单设备 工序汇报 报工维护

过滤 导出 结束 反结束 关闭

起始日期  截止日期  物料代码  物料名称

派工单  名称2  生产订单

打印机 TOSHIBA e-STUDIO2823AMSeries GDI

报工日期	生产订单	生产订单号	物料代码	物料名称	规格型号	派工单号	工序	流转卡号	计划数量	报工数量	流转卡关闭
2022-09-15 21:17:07	NPS22080017	1	25.11.00009	1521152371		WB00001538740...	裁切	V000005900000000001	100	100	<input checked="" type="checkbox"/>
2022-09-15 21:17:07	NPS22080017	1	25.11.00009	1521152371		WB00001538740...	裁切	V000005900000000002	100	100	<input checked="" type="checkbox"/>
2022-09-15 21:17:07	NPS22080017	1	25.11.00009	1521152371		WB00001538740...	裁切	V000005900000000003	100	100	<input checked="" type="checkbox"/>
2022-09-16 13:29:58	NPS22080130	1	25.51.0022	4CZ-14613-00		WB00001558740...	整平	V000007400000000001	100	100	<input type="checkbox"/>
2022-09-16 13:29:58	NPS22080130	1	25.51.0022	4CZ-14613-00		WB00001558740...	整平	V000007400000000002	100	100	<input type="checkbox"/>
2022-09-16 13:29:58	NPS22080130	1	25.51.0022	4CZ-14613-00		WB00001558740...	整平	V000007400000000003	102	102	<input type="checkbox"/>
2022-09-16 13:29:58	NPS22080130	1	25.51.0022	4CZ-14613-00		WB00001558740...	整平	V000007400000000004	102	102	<input type="checkbox"/>
2022-09-16 13:32:43	NPS22080130	1	25.51.0022	4CZ-14613-00		WB00001558740...	包装	V000007400000000001	100	100	<input type="checkbox"/>
2022-09-16 13:32:43	NPS22080130	1	25.51.0022	4CZ-14613-00		WB00001558740...	包装	V000007400000000002	100	100	<input type="checkbox"/>
2022-09-16 13:32:43	NPS22080130	1	25.51.0022	4CZ-14613-00		WB00001558740...	包装	V000007400000000003	102	102	<input type="checkbox"/>
2022-09-16 13:32:43	NPS22080130	1	25.51.0022	4CZ-14613-00		WB00001558740...	包装	V000007400000000004	102	102	<input type="checkbox"/>
2022-09-16 13:32:43	NPS22080130	1	25.51.0022	4CZ-14613-00		WB00001558740...	包装	V000007400000000005	102	102	<input type="checkbox"/>
2022-09-16 21:02:41	NPS22080130	3	24.441.0018	1WD-E4613-00铜盖板		WB00001558760...	冲切	V000009000000000001	500	500	<input checked="" type="checkbox"/>
2022-09-19 10:50:41	NPS22080130	3	24.441.0018	1WD-E4613-00铜盖板		WB00001558760...	冲切	V000009000000000002	500	500	<input checked="" type="checkbox"/>
2022-09-19 10:50:41	NPS22080130	3	24.441.0018	1WD-E4613-00铜盖板		WB00001558760...	冲切	V000009000000000003	500	500	<input checked="" type="checkbox"/>

## 9. 生产入库

### 9.1. 扫派工单入库

在 MES 系统打印流转卡，通过 PDA 扫码完成生产入库。

1、仓库人员扫流转卡办理入库

2、扫生产任务单入库

详见 PDA 操作指导书。



## 10. 看板管理

通过数据的深度分析与钻取，开发出提示性及绩效分析性的看板。

### 10.1. 看板图例：



打开地址如下

设备看板: <http://192.168.18.7:9197/bi/ma?sid=pc3jx> 三屏 60 秒 (可改) 切换

工装看板: <http://192.168.18.7:9197/bi/ma?sid=vc28w> 表格行更新

发货看板: <http://192.168.18.7:9197/bi/ma?sid=mp1kd> 表格行更新

来料看板: <http://192.168.18.7:9197/bi/ma?sid=pc01a> 表格行更新

## 11. SOP

### 11.1. 下传下载工艺文件

技术部是上传，指定文件存放位置与工序文件命名规则，读出 PDF。



### 11.3. SOP 查询

操作扫派工单查看操作指导书。



