

艾普工华科技（武汉）有限公司

专业的国际顾问团队
顶尖的权威教授团队
一流的国内实施团队

传承Epic fusion近40年的经验积淀，融合华科尖端的学术成果创造智能的解决方案

UniMax MOM

产品操作手册

技术中心

EpicHust
艾普工华

前言

感谢您使用《UniMax MOM 产品操作手册》。

本手册包含的内容可以帮助您有效使用本产品，主要包括以下内容：

- 系统总述
- 操作建议
- 详细的操作流程
- 系统的功能和特点
- 常见问题解答

在手册的前言还向您提供了获得其他帮助信息的途径和编写约定。

读者对象：

本手册假设您在本手册涉及的业务领域具有较好的工作经验和知识，并假设您对本产品的基础知识有整体的了解。如果您没有使用过本系统，我们建议您接受一次或更多本系统的培训课程。

相关信息来源：

您可以通过以下途径了解我们的系统，并获得您需要的服务和帮助。

1. 产品联机帮助

您在使用产品的任何功能时，若需获得该功能的操作指导，单击页面右上角 **帮助** 按钮即可查阅；您在使用中遇到的不便或故障，请单击页面右上角 **反馈** 按钮，我们期待您的反馈，与我们共同完善产品。

2. 售前及实施咨询服务

根据企业的发展和需要，提供管理咨询及解决方案，帮助企业做出快速、准确的决策。并有专业实施团队，集合国内外先进的管理理念和管理软件的实施方法，从企业自身特点出发，帮助您定制适宜的解决方案，并指导和协助解决实施中遇到的问题。

3. 版本升级服务

版本升级服务将使您随时代的进步而保持投资的增值，以优惠的价格实现软件“以旧换

新”。

编写约定：

● 通用格式约定

格式	意义
宋体	正文。
下划线	输入信息。
斜体	提示信息。
“ ”	页面/窗口名称。
【 】	普通菜单项或树状结构菜单项。
→	连续选择菜单及其子菜单或树状结构。
粗体+下划线	页面/窗口中的按钮。
< >	页面/窗口中的选项。

● 鼠标操作约定

格式	意义
单击	按下鼠标左键单击某一对象。
双击	连续两次鼠标左键单击某一对象。
右击	选中某一对象按下鼠标右键。
拖放	按住鼠标左键不放移动鼠标到制定位置，放开鼠标键。

● 特殊标志

格式	意义
 操作前提	进行某一操作之前，必须先完成的操作。
 温馨提示	提醒某些操作可能会导致一些严重的后果，请用户警惕使用。
 注意	提供一些应用关键的描述。例如：系统逻辑、校验规则及算法等。
 举例	列举实例以使用户加深理解。

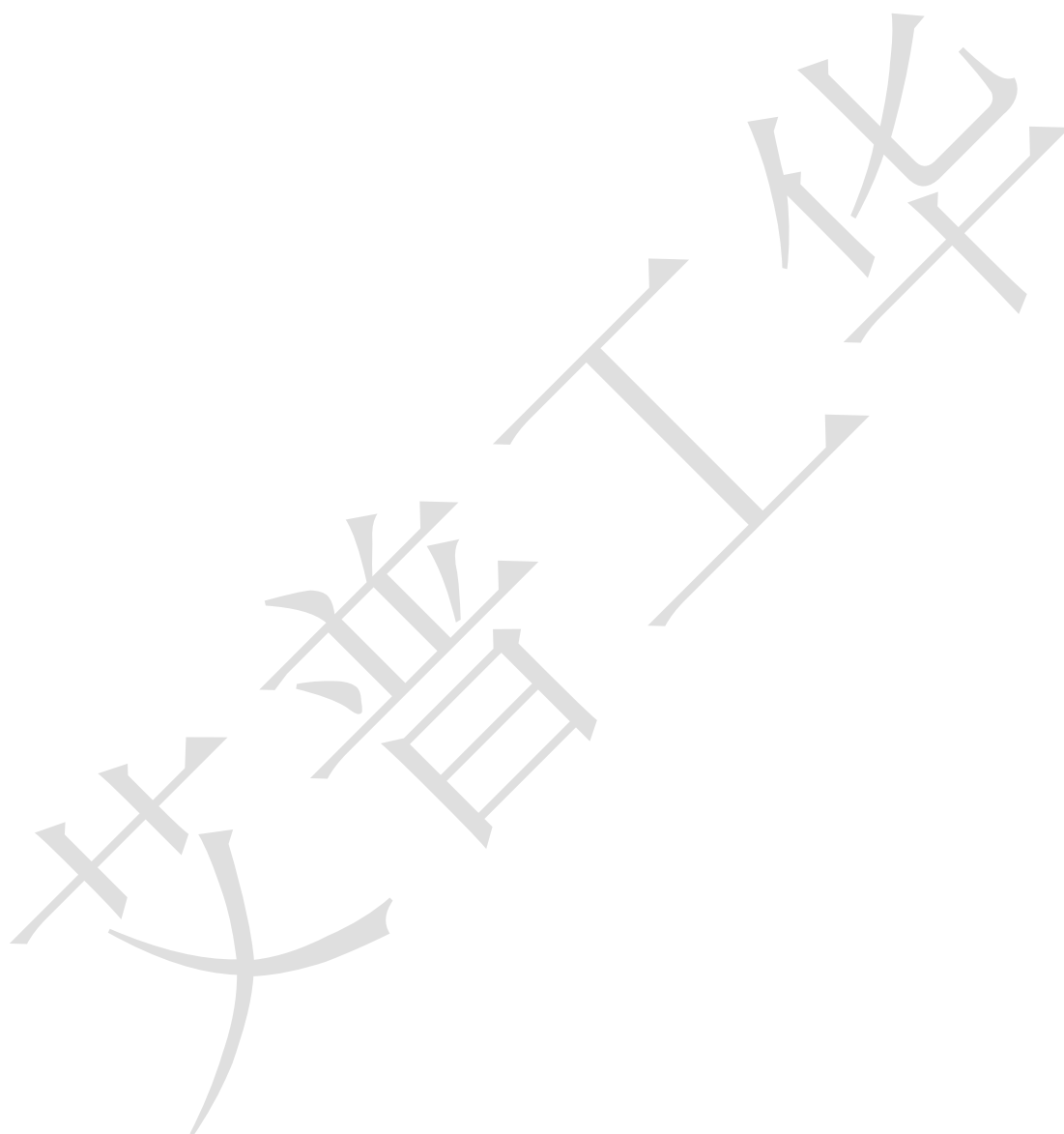
目 录

第 1 章 产品概述.....	1
1. UniMAX MOM 产品介绍.....	1
2. 系统名词定义.....	2
3. 产品运行环境要求.....	2
第 2 章 系统基础设置.....	3
1. 登录系统.....	3
2. 系统账号权限设置.....	5
3. 首页菜单配置.....	19
4. 规则引擎配置.....	19
第 3 章 系统必备基础业务数据简介	25
1. 功能简介.....	25
2. 业务流程.....	26
第 4 章 系统必备基础业务数据	27
1. 维护物料基本档案.....	27
2. 维护生产工作时间.....	32
3. 建立生产组织结构.....	34
4. 维护工艺路线.....	39
5. 设备信息.....	42
6. BOM 管理.....	45
7. 客商信息.....	47
8. 工艺文件管理.....	50
9. 自定义项及规则集.....	52
第 5 章 公共平台功能操作说明	56
1. 系统菜单操作.....	56
2. 口令安全策略可配置.....	57
3. 国际化配置.....	59
4. 公共按钮操作.....	59
5. 动态表格配置.....	63
6. 导航条按钮操作.....	108
7. 平台辅助功能说明.....	109
8. 操作日志.....	109
第 6 章 生产调度模块简介	113
1. 功能简介.....	113
2. 业务流程.....	113
第 7 章 生产调度模块操作说明	114
1. 订单发布.....	114
2. 工单发布.....	122
3. 查询功能.....	134
4. 生产准备.....	136
第 8 章 生产执行模块简介	142
1. 功能简介.....	142
2. 业务流程.....	142

第 9 章 生产执行模块操作说明	143
1. 派工单执行	143
2. 在制工单管理	146
3. 产品序列号管理	149
4. 产品上下线管理	151
5. 返修报废管理	154
6. 生产报表	159
第 10 章 现场管理模块简介	170
1. 功能简介	170
2. 业务流程	170
第 11 章 现场管理模块操作说明	171
1. 流程图建模	171
2. 基础数据维护	180
3. WEB 端异常管理	181
第 12 章 在制品管理模块简介	188
1. 功能简介	188
2. 业务流程	188
第 13 章 在制品管理模块操作说明	189
1. 在制品建模	189
2. 在制品管理	189
3. 在制品查询	195
第 14 章 物料配送模块简介	198
1. 功能简介	198
2. 业务流程	198
第 15 章 物料配送模块操作说明	199
1. 生产需求单管理	199
2. 配送建模	201
3. 配送管理	209
4. 物料模块自动触发操作流程	216
检查测试环境是否满足前置条件	216
第 16 章 仓库作业模块操作简介	237
1. 功能简介	237
2. 业务流程	238
第 17 章 仓库作业模块操作说明	239
1. 仓库建模	239
2. 入库	242
3. 出库	249
4. 移库	253
5. 盘点	254
6. 库存查询	255
第 18 章 容器管理模块简介	261
1. 功能简介	261
2. 业务流程	261
第 19 章 容器管理模块操作说明	262
1. 容器档案设置	262

2. 容器管理.....	262
3. 业务查询.....	264
第 20 章条码管理模块简介	265
1. 功能简介.....	265
2. 业务流程.....	265
第 21 章条码管理模块操作说明	266
1. 条码管理.....	266
第 22 章质量模块简介	271
1. 功能简介.....	271
2. 业务流程.....	271
第 23 章质量模块操作说明	272
1. 质量缺陷记录.....	272
2. 缺陷信息查询.....	276
3. 关键件管理.....	276
4. 检测模板建模.....	277
5. 材料检测单.....	281
6. 在制品检测单.....	283
7. 质量报工管理.....	284
8. 在制品反馈单.....	285
第 24 章设备模块简介	292
1. 功能简介.....	292
2. 业务流程.....	292
第 25 章设备管理模块操作说明	292
1. 设备基础信息.....	293
2. 设备计划管理.....	295
3. 设备任务管理.....	297
4. 设备履历.....	297
5. 备件管理.....	298
第 26 章资源管理模块简介	303
1. 功能简介.....	303
2. 业务流程.....	304
第 27 章资源管理模块操作说明	304
1. 资源基础信息.....	304
2. 资源履历.....	307
3. 资源维护设置.....	308
4. 资源维护.....	309
第 28 章业务操作指南	311
1. 产品类型为序列件，如何实现批次检？	311
2. 订单同步和工单同步中，已同步但失败的数据，如何重新进行同步？	311
3. 下达产品生产订单时，对于其 BOM 结构中的子件订单如何一同下达？	311
4. 工单发布后，如何直接作为任务下达到车间，而无需进行任务下达操作？	312
5. 没有质量模块，在生产执行操作过程中如何录入不良报废数据？	312
6. 生产执行过程中最后一个工序为包装工序，产品如何处理？	312
7. 生产过程中的关键工序进行质检，质检未完成后续工序不能开工如何实现？	312
8. 如何管理外购也有自制的关键件？（来源：太重）	313

9. 如何进行自动扣减?	313
第 29 章与我们联系	314

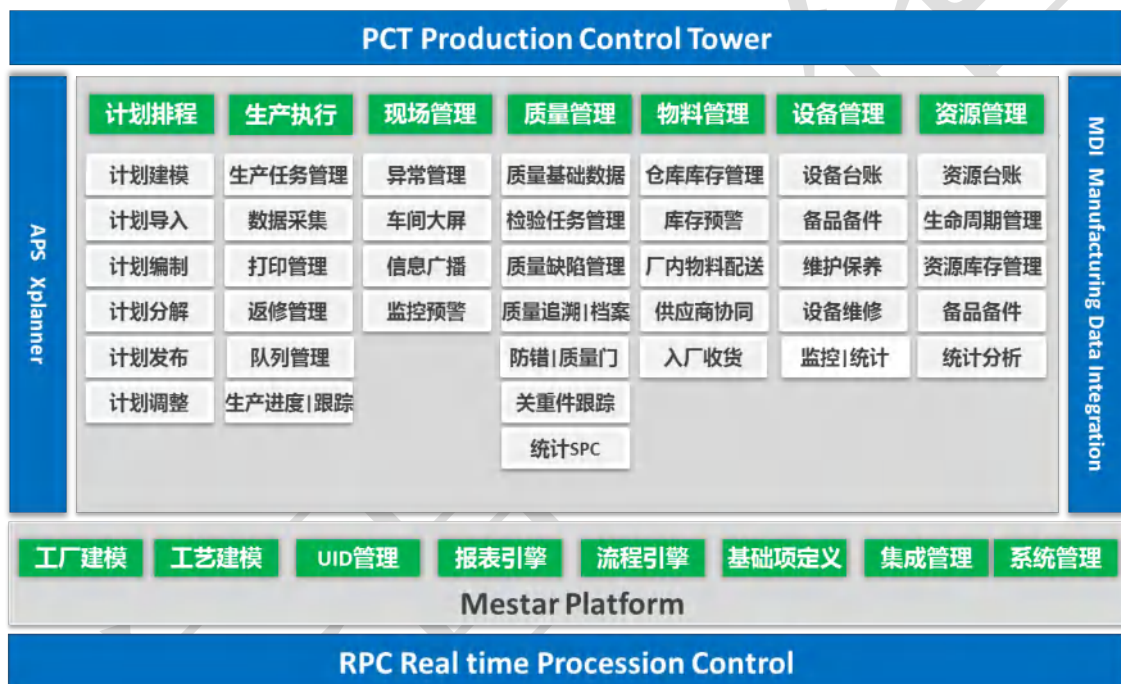


第1章 产品概述

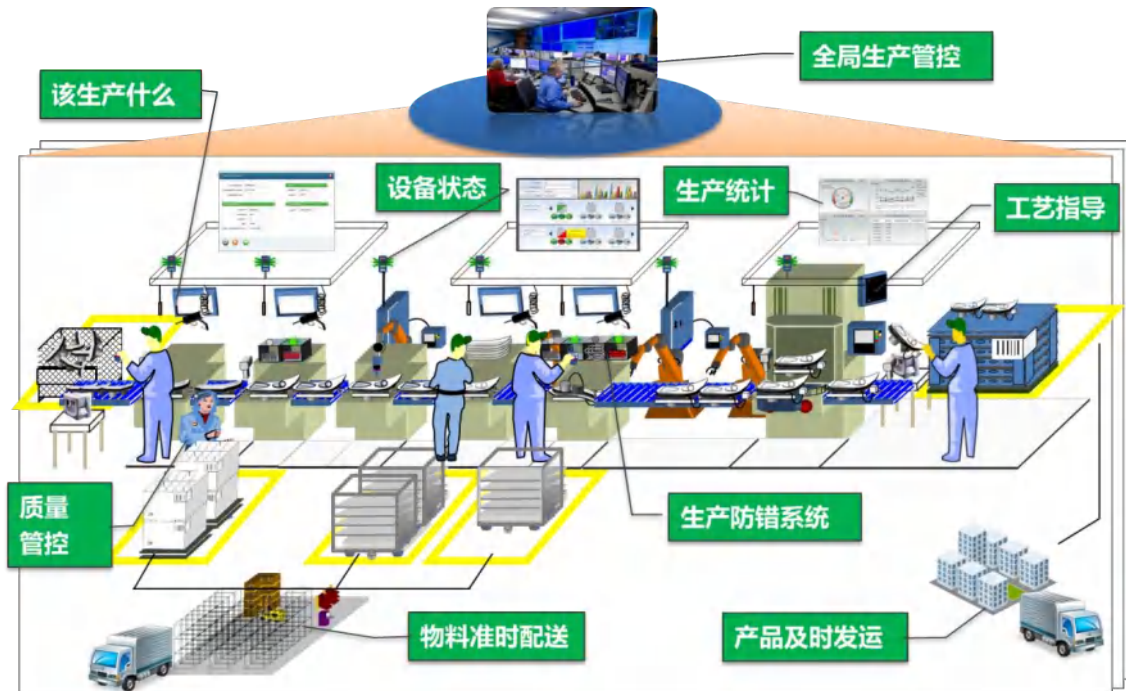
1. UniMax MOM 产品介绍

UniMax MOM™结合了 Epic Fusion Integra 系列产品的强大功能以及在高性能、高可用、可配置方面的卓越性能，并融合了华工 HustMes 适合国内制造企业生产模式和管理思想的特色功能与模块。

基于艾普工华自主知识产权的 Mestar 高效能系统平台，由统一的工厂模型和可定制的业务流程建模引擎驱动，既兼顾系统的灵活性以及运行效能，又能有效地降低了用户的总体拥有成本。



典型应用场景：



2. 系统名词定义

编号	名词术语	解释说明
1	ERP	Enterprise Resource Plan 企业资源计划管理
2	MES	Manufacturing Executive System 制造执行系统
3	3PL	Third Party Logistics 第三方物流
4	OPC	OLE for Process Control 用于过程控制的 OLE
5	OLE	Object Linking and Embedding 对象连接与嵌入技术

3. 产品运行环境要求

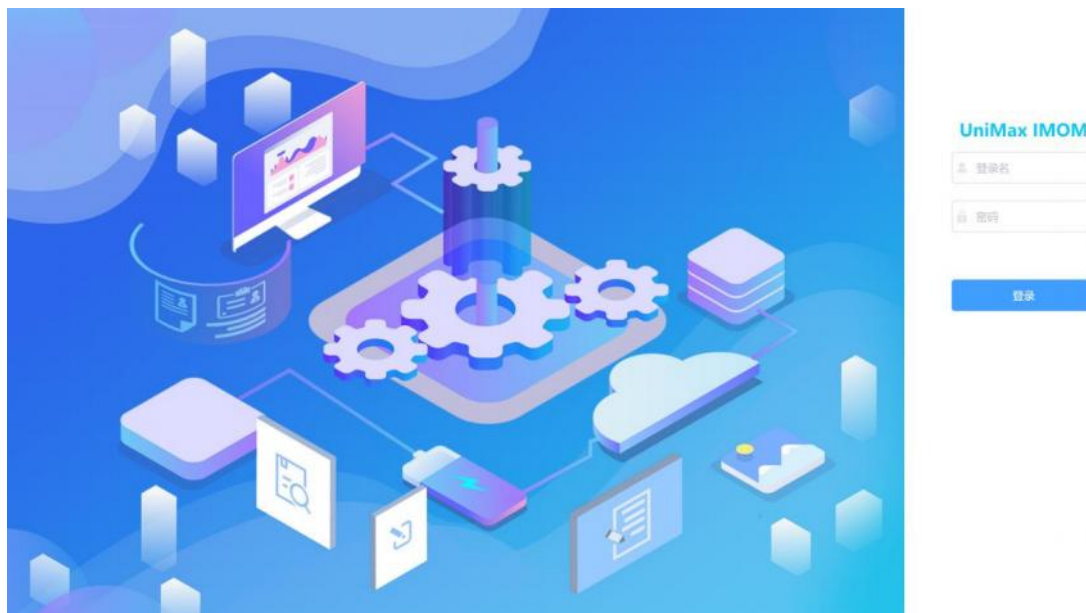
编号	类别	数据库服务器 推荐配置	应用服务器 推荐配置	用户操作环境 推荐配置
1	处理器	Inter Xeon 12 Core 2.5G		Intel Core I5
2	内存	8G	16G	4G
3	软件环境	Oracle 11.2.0.3	UniMax MOM 5.0	500G
4	操作系统	Centos 7.9		Centos 7.9
5	浏览器	Google Chrome		

第2章 系统基础设置

1. 登录系统

1.1. 用户登录

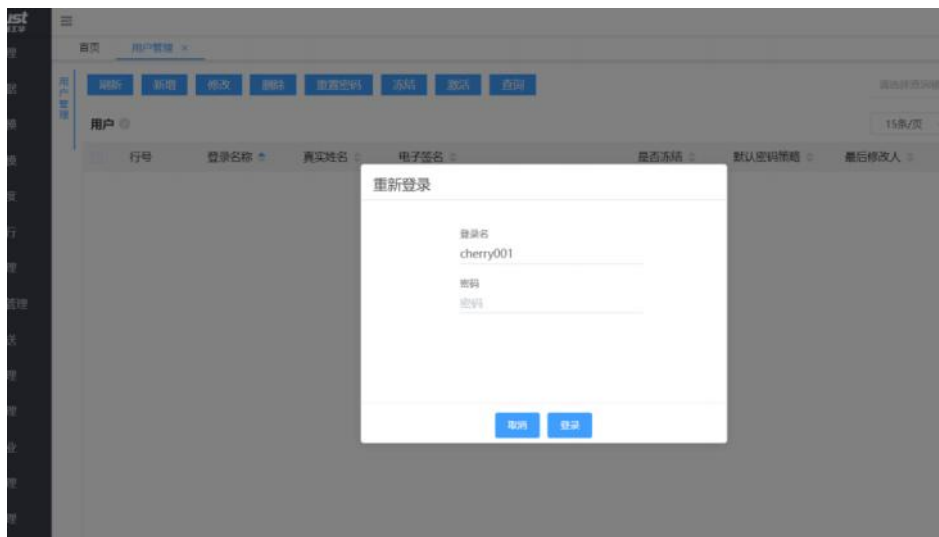
MOM 一键安装包完成后，打开 Google，在地址栏输入访问地址，界面呈现如下：



管理员账号 admin、默认初始密码 123456，登录系统即可查看到系统所有的菜单页面。

1.2. 用户锁定期间禁止非法操作

- 1、锁定用户时，即使当前用户登录在系统，执行任何操作也均不成功，均会弹出登录弹框。
- 2、锁定用户后，再次激活用户，该用户使用者直接刷新界面也无效，仍需重新登录。
- 3、手动锁定用户，会将 session 值失效，需重新登录。



1.3. 会话超时时间可配置，超时后需重新登录认证

将浏览器页面或控制台闲置一段时间，系统超时，进行任何操作（包括上传、下载）均强制要求重新登录认证。会话超时时间配置如下，默认超时时间 30 分钟。

- war 包\WEB-INF\classes\spring\路径下的 spring-session.xml 文件

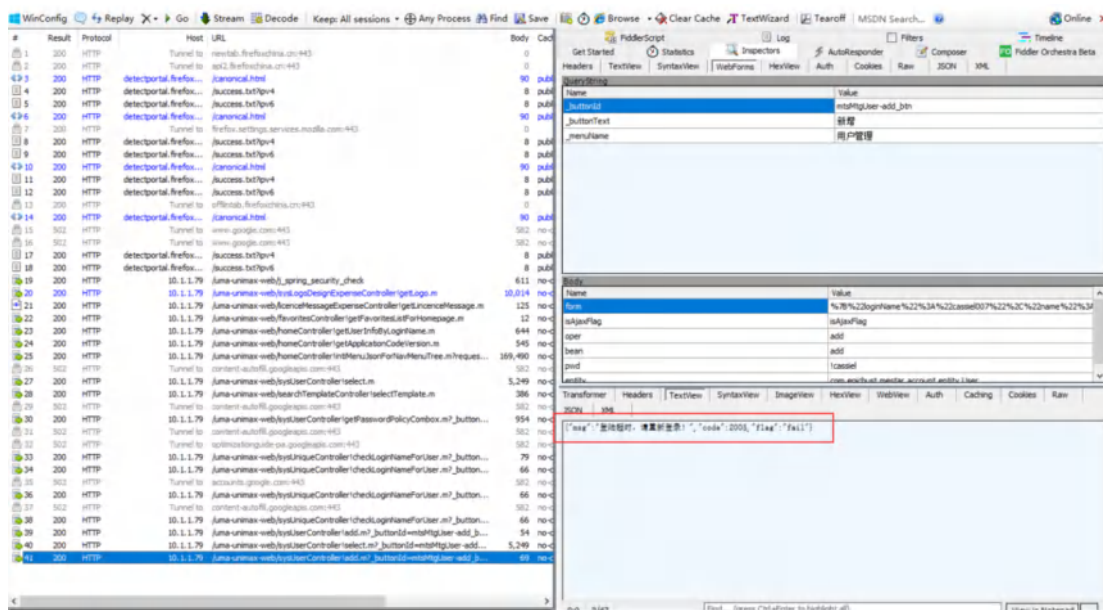


- war 包\WEB-INF\classes\ext\路径下的 jwttoken.properties 文件



1.4. 用户注销或关闭客户端后会话信息清除

- 1、用户注销或会话超时，无法成功回放请求。
- 2、关闭浏览器后，等会话超时清除会话信息，无法成功回放请求。



2. 系统账号权限设置

2.1. 新建系统登录用户

【操作路径】：系统管理→访问控制→用户管理。



新增： 输入登录名称、真实姓名、用户初始密码保存即可。

新增

* 登录名称	是否冻结
	激活 ☐
* 真实姓名	密码策略
	强制密码级别
用户密码	

提交



注意：

➤ **系统登录账号命名规则：**

- 1、长度要求 6-32 个字符。
- 2、不允许输入特殊字符（例如：XML 转义字符&, <, >, 双引号", 单引号' 等；HTML 转义字符 &, <, >, 双引号", 空格, 注册符®, 版权符© 等）和包含攻击脚本的信息（例如： 、 <script>(xss)</script> 、 <script>;alert(xss)</script>;等）。

➤ **系统账号密码默认按照强制密码级别配置，具体“强制密码级别”规则要求如下：**

- 1、口令长度至少 8 个字符。
- 2、口令和账号不能一样。
- 3、口令必须包含如下至少两种字符的组合：
 - 至少一个小写字母；
 - 至少一个大写字母；
 - 至少一个数字；
 - 至少一个特殊字符：`~!@#%&*()-_+=\|[{]};:','<.>/?和空格；
 - 不能使用连续数字、字母、键盘码。

➤ **管理员禁止重置自己的口令：**

- 1、不可以重置管理员口令。
- 2、重置密码生成的是 8 位随机数。

2.2. 新建角色

【操作路径】：系统管理→访问控制→角色管理。

当前页面的已有角色为系统内置数据，超级管理员角色只有超级用户可以修改，系统管理员角色只有系统管理员用户及超级管理员用户可以修改，普通用户默认不具备系统管理模块权限及新增用户权限，不可修改角色。



新增：角色，输入角色编码、角色名称，一般角色保存即可。



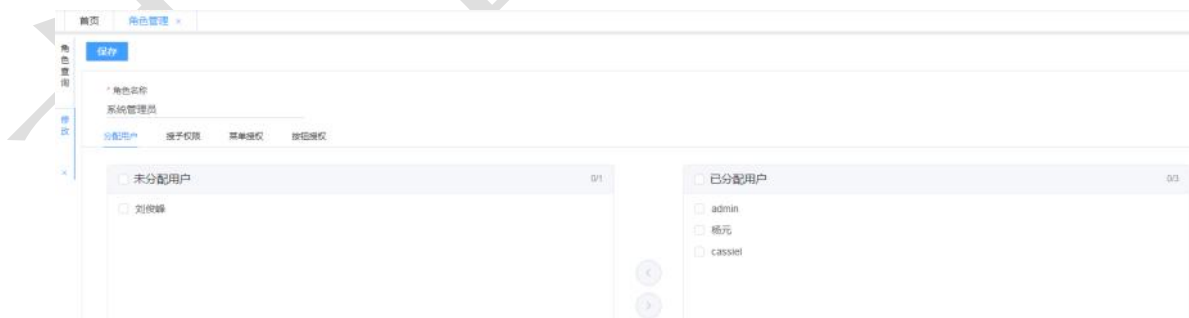
注意：

新建的角色不可分配 SYSTEM_ADMIN 权限。

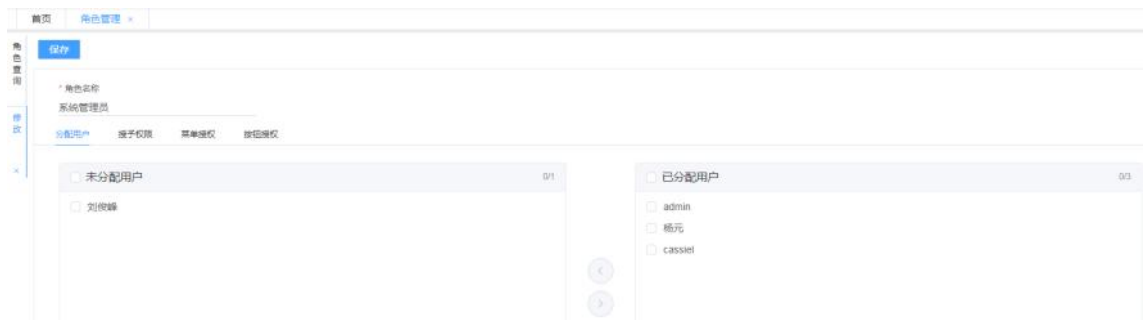
2.3. 给登录用户分配操作权限

■ 通过角色页面操作

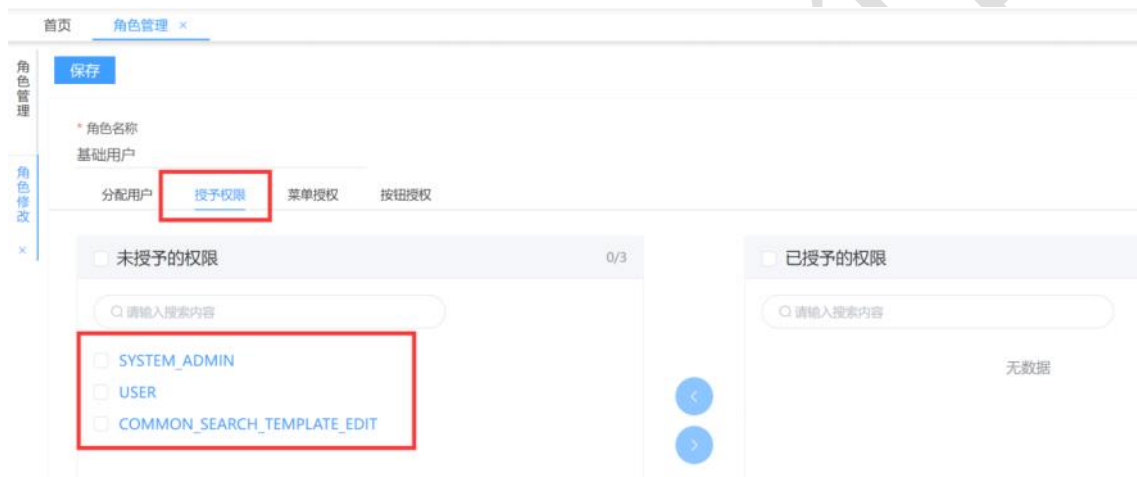
在角色管理界面，选择一条角色记录，点击修改，弹出如下页面：



点击**分配用户**：选择用户管理中建立的用户勾选即可，如下图所示：



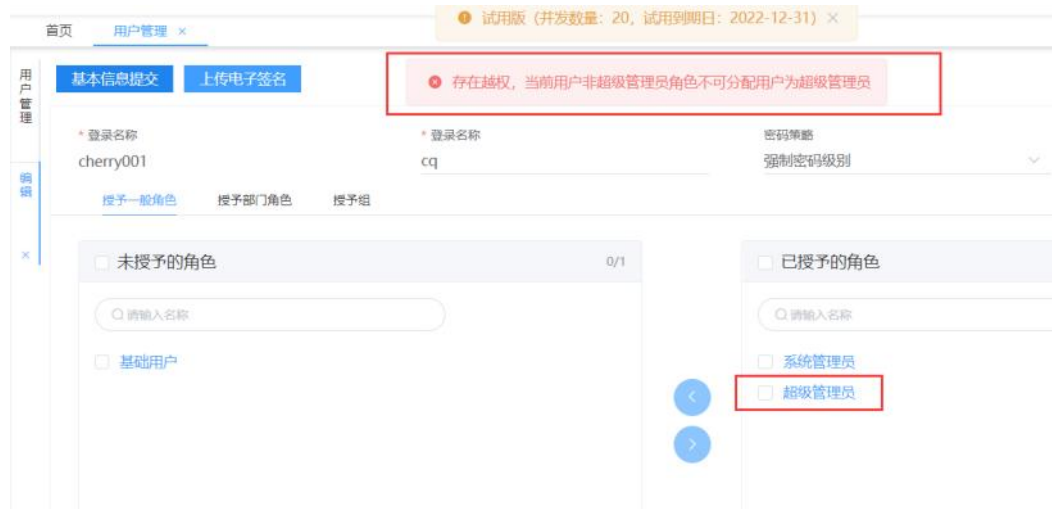
点击**授予权限**：该页面的数据来源于系统管理→访问控制→权限管理，为系统内置数据，SYSTEM_ADMIN 为管理员权限，USER 和 COMMON_SEARCH_TEMPLATE_EDIT 为普通用户权限。新建用户默认分配为最小权限，即无权限。系统目前默认权限大小为：超级管理员>系统管理员>基础用户；管理员权限和普通用户的权限在于管理员可以新建用户并授予其角色，而普通用户没有该权限。注意：系统内置的角色不需要进行授予权限操作。菜单页面如下图所示：



**注意：**

给新用户授予权限时，授予权限不可大于当前用户权限，当授予权限大于当前用户权限时会提示越权：

- 1、超级管理员可分配新用户所有权限。
- 2、系统管理员用户可分配新用户系统管理员及其之下权限。
- 3、基础用户仅可分配新用户基础用户权限。

**举例：**

如果角色管理中用户自定义添加计划员角色、生产报工员角色、质检员角色等可以选择 USER 或者 COMMON_SEARCH_TEMPLATE_EDIT 权限，如果是系统管理员角色可以赋予 SYSTEM_ADMIN 权限。

点击**菜单授权**：显示如下图，展开系统菜单，勾选后则表示该角色可查看此菜单页面。

角色管理 ×

保存

角色名称
系统管理员

角色查询

修改

×

分配用户

授予权限

菜单授权

按钮授权

▶ ☒ 系统管理

▶ ☒ 基础数据

▶ ☒ 工厂建模

▶ ☒ 工艺建模

▶ ☒ 生产调度

▶ ☒ 生产执行

▶ ☒ 现场管理

▶ ☒ 在制品管理

▶ ☒ 物料配送

▶ ☒ 容器管理

▶ ☒ 仓库作业

▶ ☒ 质量管理

▶ ☐ 设备监控

▶ ☒ 设备管理

▶ ☒ 资源管理

▶ ☒ 开发平台

▶ ☒ 客户化配置

▶ ☐ 图表样例库

▶ ☐ 移动终端样例库



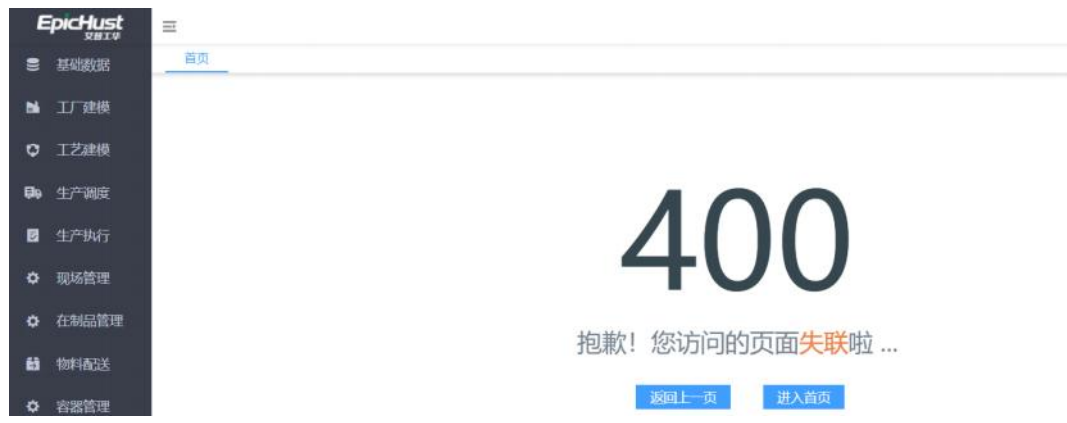
注意:

用户禁止纵向越权:

1、用户访问不具备权限的菜单会回到登录页面,提示无权限访问。



2、给用户降权,刷新页面后立即生效,会提示 400 信息(显示 400 是因为为用户降级后,当前显示菜单权限是当前用户所属角色没有的,点击进入首页即可),如由超级管理员降权到普通用户。



■ 通过用户管理页面操作

给指定用户分配已维护好的角色(指已给该角色分配好菜单权限)的即可。



2.4. 给登录用户分配数据权限

■ 用户组管理

【操作路径】系统管理→访问控制→角色管理



新增, 输入组编码和组名称保存即可。系统内置一条全部产线默认数据, 用户可直接使用, 也可以自行新增。

【作用】通过数据组划分, 来控制用户能访问哪些工作中心(机加、装配)的数据权限。添加用户组(也就是供应商、工作中心组等组别信息, 类似于添加用户)基本信息, 主要是供应商用户, 中转库用户, 工作中心组用户。

■ 组工作中心权限

【操作路径】系统管理→访问控制→组工作中心权限



编辑关联: 选择一条用户组数据点击编辑关联按钮。



待选工作中心列表的选项来源于【业务数据】-【工作组织】-【工作中心】。

再进入用户管理页面，选择用户点击修改按钮，授予组权限。



【作用】编辑用户组与能访问的工作中心权限的关联关系。

■ 组工厂权限

【操作路径】系统管理→访问控制→组工厂权限



编辑关联：选择一条用户组数据点击编辑关联按钮。

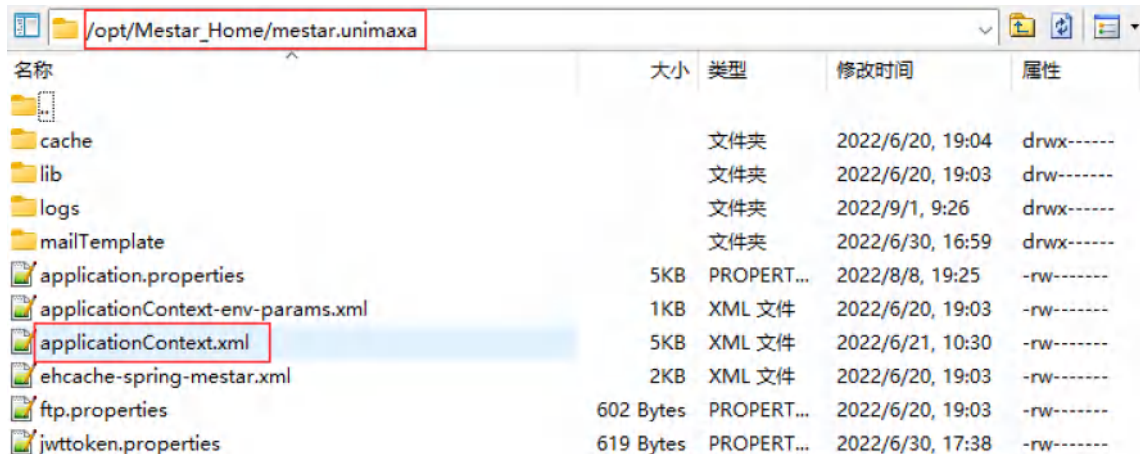


【作用】编辑用户组与能访问的工厂权限的关联关系。

2.5. 用户访问数据权限设置

目前产品执行从工厂维护和工作中心维度对数据进行权限控制。系统后台参数控制“工厂”或“工作中心”的生效。

参数配置文件路径：/opt/Mestar_Home/mestar.unimaxa/applicationContext.xml



修改“applicationContext.xml”以下红色参数控制“多工作中心”或“多工厂”权限生效。

```
<bean class="com.epichust.mestar.utils.MestarSwith" id="mestarSwith" factory-method="getInstance">
    <!-- 是否使用多工作中心的功能,默认false -->
    <property name="multipleWorkCenters" value="true"></property>
    <!-- 可以在这里维护系统粒度, 工作中心嵌套 -->
    <property name="sysGranularity" value="1"></property>
    <property name="wcGidNesting" value="false"></property>
</bean>
```

参数修改说明：

multipleWorkCenters: true 是启用多工厂功能；false 是不启用多工厂功能

sysGranularity: 0 是组工厂模式；1 是组工作中心模式。值默认 1 组工作中心模式

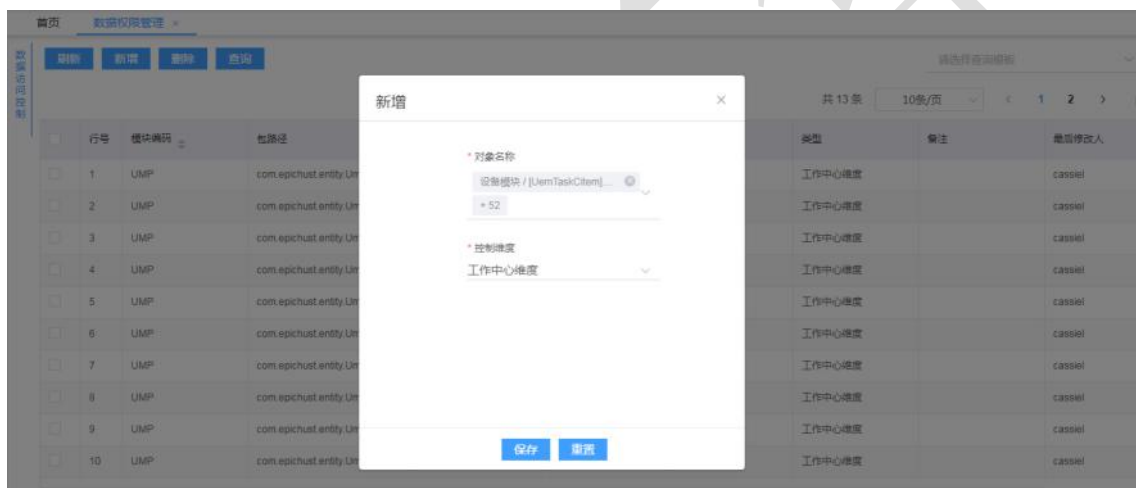
wcGidNesting: true 就用层级权值查询；false 单级查询

2.5.1 多工作中心配置

步骤一

【操作路径】系统管理→访问控制→数据权限管理。

点击**新增**：选择需要进行工作中心控制的业务表，以及“控制维度”。



步骤二

按照如上 2.4 给登录用户分配数据权限中新建用户组和组工作中心权限进行操作。

步骤三

在用户勾选了多个可访问的工作中心数据后，在系统下图显示地方可设置，选取登录后的默认工作中心，如下显示操作：



点击该“工作中心”，页面显示当前登录用户所属的“用户组”编辑关联的“工作中心”信息。选择工厂数据保存，重新登录，系统上方显示默认工作中心。



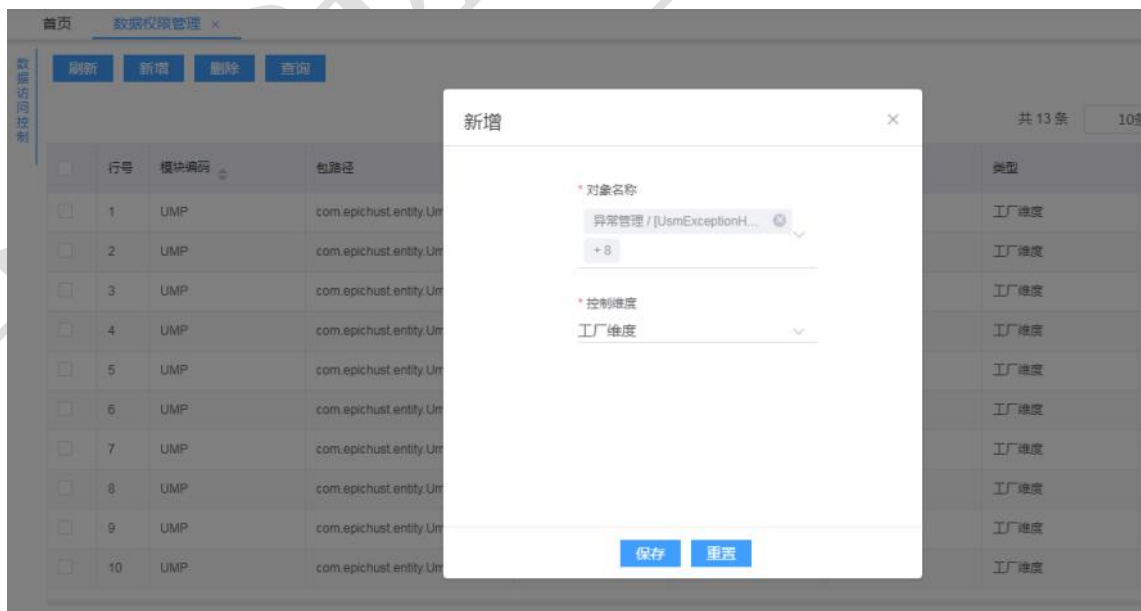
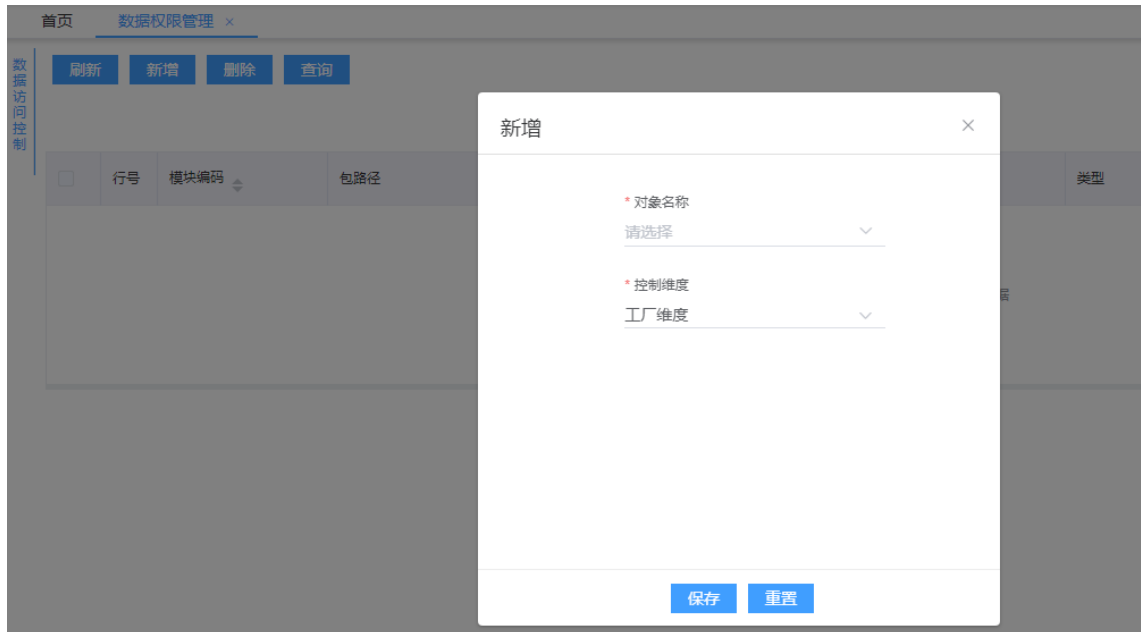
【作用】：上述三个步骤，完成登录用户登录系统只可访问该设置为默认工作中心的数据。

2.5.2 多工厂配置

步骤一

【操作路径】系统管理→访问控制→数据权限管理。

点击**新增**：选择需要进行工厂控制的业务表，以及“控制维度”。



步骤二

按照如上 2.4 给登录用户分配数据权限中**新建用户组**和**组工厂权限**进行操作。

步骤三

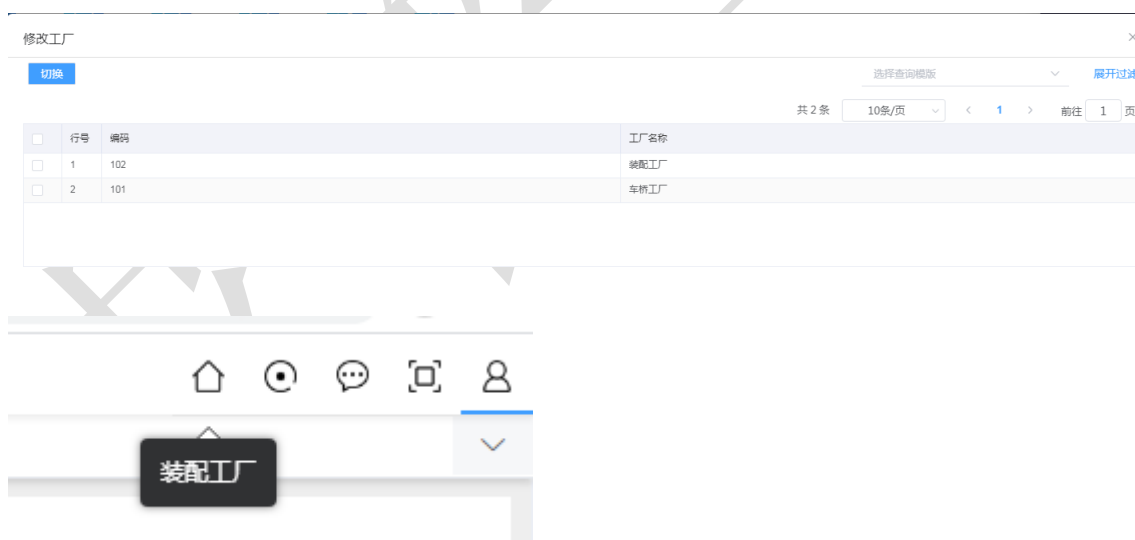
在用户勾选了多个可访问的工厂数据后，在系统下图显示地方可设置，选取登录后的默认

工厂，如下显示操作：



点击该“所属工厂”的切换按钮，页面显示当前登录用户所属的“用户组”编辑关联的“工厂信息”。

选择工厂数据保存，重新登录，系统右上方显示默认工厂。



【作用】：上述三个步骤，完成登录用户登录系统只可访问该设置为默认工厂的数据。以该步骤一步设置在“人员档案”设置工厂权限为例。例如以步骤三选择不同工厂的用户登录系统录入“人员档案”数据。结果发现：当工厂权限为“A 工厂”的用户登录系统查看“人员档案”页面，该页面只显示登录用户以“A 工厂”为权限录入过的人员档案数据。

首页 人员档案

人员档案信息

刷新 新增 修改 删除 激活 冻结 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 6 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	编码	名称	所属公司	人员类别	所属部门	所属工厂	登录名	培训经历	上岗资格	是否合格
1	MOLEAD9...	潘红捷	郑州精益达...	在岗职工	综合管理部	车桥工厂	chencheng		是	是
2	MOLEAD9...	刘俊峰	郑州精益达...	在岗职工	综合管理部	车桥工厂			否	否
3	MOLEAD9...	刘冰杰	郑州精益达...	在岗职工	生产计划科	车桥工厂			否	否
4	MOLEAD9...	孙良正	郑州精益达...	在岗职工	生产计划科	车桥工厂			否	否
5	MOLEAD9...	徐亚飞	郑州精益达...	在岗职工	仓储管理部	车桥工厂			否	否
6	MOLEAD9...	马国鹏	郑州精益达...	在岗职工	仓储管理部	车桥工厂			否	否



注意:

物料配送自动触发暂不支持多工厂，在进行物料自动触发时需关闭物料相关的数据权限，在系统管理-数据权限管理进行维护。

3. 首页菜单配置

首页快捷菜单实现可自定义配置:

首页 首页菜单配置

菜单列表

菜单管理

用户管理 密码策略 用户组管理 权限管理 角色管理

工厂 加工 加载 零件分析 云化管理 传输 热点 机器人

灵感 质检安全 智能化 远程 信息 零件管理 出库 网络化

定位 数据源 库存单 吊床 信息传输 模块化 数据库 机床

零件信息 加工工艺 数据信息 加工机器 灵感1 绘制 机床加工 模块设计

图标预览

菜单节点名称
用户管理

保存

4. 规则引擎配置

业务模块根据配置的规则决定业务数据的处理。通过规则引擎的配置对业务处理进行控制。可以根据具体的需求，来配置不同的环境。

下面以“派工单报工完工”创建检测单为例介绍规则引擎的配置使用方法。

4.1. 消息对象

【操作路径】：客户化配置→规则引擎→消息对象。

定义源对象，及目标对象。

行号	BEAN名称	BEAN别名	消息约束	消息发送	备注	创建人	创建时间
1	com.epichust.to.unimax.UqcmQaqInfoTO	质量报工单TO	是	是		January	2016-12-20 16:02:23
2	com.epichust.to.unimax.UmimTransMappingCache...	物料配送需求触发任务	否	是		admin	2017-02-22 14:56:24
3	com.epichust.to.unimax.PctControlDetailSendRul...	PCT控制规则发送消息	否	是		admin	2016-12-09 10:31:42
4	com.epichust.to.unimax.PctJobSendRuleTO	PCT定时发送消息	否	是		admin	2016-12-08 18:56:38
5	com.epichust.to.unimax.PctWarmMsgDealTO	PCT消息预警接收消息	否	是		admin	2016-12-09 10:46:58
6	com.epichust.to.unimax.PctControlReceiveRuleTO	PCT控制接收消息	否	是		admin	2016-12-08 18:53:47
7	com.epichust.to.mestar.TestTO	test	否	否		admin	2017-03-03 10:31:46
8	com.epichust.to.unimax.UqcmChkBillTO	检测单	是	是		august	2017-01-11 09:44:58
9	com.epichust.to.unimax.UexpTransReqTO	在制品需求单TO	是	是		January	2016-12-19 15:34:10
10	com.epichust.to.unimax.UexpTrackRecordTO	执行记录TO	是	是		January	2016-12-19 15:36:47
11	com.epichust.to.unimax.UmmpTaskOrderTO	计划派工单TO	是	是		ftb	2017-03-01 13:58:17
12	com.epichust.to.unimax.UexpTrackOrderTO	执行派工单TO	是	是		ftb	2017-03-01 15:03:17
13	com.epichust.to.unimax.UexpOBillDetailTO	在制品出入库单据明细TO	是	是		ftb	2017-03-01 16:20:45
14	com.epichust.to.unimax.UexpOBillTO	在制品出入库单TO	是	是		ftb	2017-03-01 16:40:15

说明：该数据属于初始内置数据，由开发人员维护。

4.2. 事件类型

【操作路径】：客户化配置→规则引擎→事件类型。

定义消息类型数据。该数据属于初始内置数据，由开发人员维护。

行号	原始对象	业务类型编码	业务类型名称	模块	应用	备注	创建人	创建时间
1	com.epichust.to.unimax.UmmpWorkOrderTO	TASK_ORDER_PUB...	派工单下达	计划模块	否		admin	2017-02-17 10:43:46
2	com.epichust.to.unimax.UmmpWorkOrderTO	WORK_ORDER_CA...	撤销工单	计划模块	否		admin	2017-02-21 15:57:59
3	com.epichust.to.unimax.UmmpWorkOrderTO	WORK_ORDER_PU...	工单发布	计划模块	是		admin	2017-02-17 10:32:11
4	com.epichust.entity.UqcmChkBillDetail	UQCM_CB_FREEZE	检测单发送冻结	质量模块	否		admin	2016-06-16 15:57:54
5	com.epichust.to.unimax.UqcmChkBillTO	UQCM_CHECK_BIL...	在制品检测单冻结	质量模块	否		sam	2016-10-20 16:41:09
6	com.epichust.to.unimax.UqcmChkBillTO	UQCM_CHECK_BILL	在制品检测单	质量模块	否		admin	2016-09-09 15:01:46
7	com.epichust.to.mestar.TestTO	TEST	测试	基础模块	否		admin	2017-02-14 15:13:41
8	com.epichust.to.unimax.PctControlDetailSendRul...	PCTCONSEND	PCT控制规则发送消息	基础模块	否		admin	2016-12-09 11:32:57

4.3. 方法注册

【操作路径】：客户化配置→规则引擎→方法注册。

定义规则转换的函数方法，提供编辑规则的 API 方法。例如“getSqlVal”为获得 SQL 语句的执行结果值。

行号	类型	方法名称	bean名称	方法	参数类型	返回数据类型	说明
1	业务函数	getSqlQuery	mbrCommonService	getSqlQuery	java.lang.String	List	写SQL,返回对应的list
2	业务函数	getSqlVal	mbrCommonService	getSqlVal	java.lang.String,java.l...	object	第一个参数为SQL,第...

举例，下面在“约束规则”中用的该函数表示返回当前工单工序的良品数量的和。

```
getSqlVal("select sum(v.effective_qty) from uex_vtrack_record v where
v.is_delete=0 and v.work_order_id=? and
v.plan_op_seq<?", [obj.workOrderCode, obj.planOpSeq])
```

4.4. 约束规则

【操作路径】：客户化配置→规则引擎→约束规则。

配置可进行业务执行处理的前提，只有当前操作满足约束规则才可以执行当前的处理。

行号	任务编码	任务名称	源对象名	约束类型	事件类型	启用	过滤规则	触发规则	提示信息	备注	创建人
1	ACQ_CHE...	工序报工数...	com.epichust.to.unimax.UexpT...	中断	报工	否	getSqlVal('s...	obj.effective...		1. 当前报工...	eric

新增约束规则

维护规则：

对象对应编辑

×

```
getSqlVal("select sum(v.effective_qty) from uex_vtrack_
record v where v.is_delete=0 and v.work_order_id=? a
```

7	8	9	0
4	5	6	.
3	2	1	00
+	-	*	/
=	==	(	)
<	>	<=	>=

运算符

取消

确定

业务函数

基本函数

规则

源属性

系统变量

表和字段

getSqlQuery(String)

函数方法

实际结束时间(obj.actualEndDate)Date

对象数据字段

说明:

1) 界面上各数据的作用:

任务编码/任务名称: 由用户自己定义不重复的规则信息。

源对象: 选择需要加操作约束的数据对象。

维护规则: 编辑规则过滤条件。

约束类型: 选择处理类型: 中断/选择/提示。

事件类型: 选择消息处理类型数据。该下拉列表数据由“事件类型”页面维护获得。

是否启用: 只有启用的规则才能约束生效。

2) 该规则配置的作用: 当满足“当前报工数小于上工序完工数”、“报工数>5 and 工位名称包含‘总装’”的派工单允许报工, 否则当不满足约束条件, 在派工单执行页面进行报工系统报工失败, 会弹出下面的提示页面:

Q 查找派单

首页 生产报工

保存 关闭 添加不良明细 删除不良明细

生产报工

报工单号 TO-20200806-2893

报工单状态 开工

工单号 WO-20200806-1372

工作中心名称 车桥装配总成线

工序 主减装配总成

设备

工位 主减装配总成

计划数量 1

不良数量 0

报废数量 0

最后操作时间 2020-08-24 11:40:09

* 当前操作时间 2020-08-26 15:29:14

约束规则: 工单报工数检查/检查不通过



举例：

如果要求生产报工中报工数>5 并且工位名称包含 CNC，则约束规则页面约束规则字段应该维护成“obj.effectiveQty>5 && obj.workCellName.contains("CNC")”，这样进行生产报工如果不满足“报工数量大于 5”和“工位名称包含 CNC”这两个条件都会提示中断信息。过滤规则如果自定义维护成“true”则代表不过滤。

4.5. 触发规则

【操作路径】：客户化配置→规则引擎→触发规则。

配置由源对象到目标对象创建某种消息的触发规则，只有满足该触发规则才会在目标对象创建消息类型列表中选择的消息。触发规则触发成功后可在消息历史页面查看触发结果。

4.5.1 新增触发规则

规则新增页面数据说明：

任务编码/任务名称：维护触发规则的任务编码和名称。

源对象：选择当前操作的对象。

维护规则：编辑规则过滤条件。

目标对象：选择触发生成消息的对象，该下拉列表数据由“消息对象”页面维护获得。

维护规则：消息过滤规则/任务触发规则，维护当前操作触发生成消息的规则。

事件类型：选择消息处理的类型。该下拉列表数据由“事件类型”页面维护获得。属于系统初始数据由开发人员维护。

4.5.2 编辑对象映射

[首页](#)
[触发规则](#)

[新增](#)
[修改](#)
[删除](#)
[启用](#)
[禁用](#)
[编辑对象映射](#)
[编辑目标对象方法](#)

行号	任务编码	任务名称	源对象名	启用	目标对象	过滤规则	触发规则	事件类型
1	PSXQCFR...	工序配送需...	com.epichust.to.unimax.Umpp...	否	com.epichust.to.unimax.UmmT...	true	true	工单发布
2	ZZPKG	在制品开工数	com.epichust.to.unimax.UexpT...	否	com.epichust.to.unimax.UwipT...	true	true	开工
3	CLJCD	材料检测单	com.epichust.to.unimax.UexpT...	是	com.epichust.to.unimax.Uqcm...	true	true	报工
4	ZZPJCD	在制品检测单	com.epichust.to.unimax.UexpT...	是	com.epichust.to.unimax.Uqcm...	true	true	报工

[首页](#)
[触发规则](#)

[重置](#)
[保存](#)

目标对象

检测单

列名

物料gid(tag.mrlId)
物料编码(tag.mriCode)[已维护]
物料名称(tag.mriName)[已维护]
工作中心gid(tag.workCenterId)[已维护]
工作中心名称(tag.workCenterName)[已维护]
工序编码(tag.opCode)[已维护]
工序gid(tag.opId)[已维护]
工作中心编码(tag.workCenterCode)[已维护]
工序名称(tag.opName)[已维护]
检测模板类型(tag.type)[已维护]

目标对象属性

tag.type

源对象

执行记录TO

源对象转换内容

"WIP_DEFOP_MRLGROUP"

[维护规则](#)

4.6. 消息历史

【操作路径】：客户化配置→规则引擎→消息历史。

展示消息引擎记录，触发规则事件触发后可在该页面查看触发结果。如果消息未发送成功，可点击页面重发按钮进行重发。

[首页](#)
[消息历史](#)

[刷新](#)
[重发\(测试用\)](#)
[重发](#)
[查询](#)

-- 请选择查询模板 --
[展开过滤](#)

共 118 条
15条/页
1 2 3 4 5 6 ... 8 前往 1 页

行号	消息id	消息主题	事件	BEAN名称	是否发送	group	消息内容
1	557c25e3eafc45a1...	RuleEngine	WORK_ORDER_PU...	com.epichust.to.unimax.UmppWor...	否		["uda1":"","uda2":"","uda3":"","uda4":
2	e65e8d5b744845d...	RuleEngine	WORK_ORDER_PU...	com.epichust.to.unimax.UmppWor...	是		["uda1":"","uda2":"","uda3":"","uda4":
3	06c6a851cfa4603...	RuleEngine	WORK_ORDER_PU...	com.epichust.to.unimax.UmppWor...	是		["uda1":"","uda2":"","uda3":"","uda4":
4	6a4fedf14f8f45b28...	RuleEngine	WORK_ORDER_PU...	com.epichust.to.unimax.UmppWor...	是		["uda1":"","uda2":"","uda3":"","uda4":
5	f5c15f13af384aeeb...	RuleEngine	WORK_ORDER_PU...	com.epichust.to.unimax.UmppWor...	是		["uda1":"","uda2":"","uda3":"","uda4":
6	18fda80bbf424816...	RuleEngine	CREATE_UWIP_TR...	com.epichust.to.unimax.UwipTrans...	是		["mriGid":"","ff80808183c9f59f0183cad

**注意:**

进行消息触发时,需要将任务管理中“消息引擎定时任务”开启,否则触发之后消息历史页面该消息是否发送字段会显示“否”,需要手动点击重发。

行号	任务名称	时间表达式	调度对象	调度方法	方法参数	任务描述	正常日志记录
1	QRZ_日历新增明细	0 0 23 * * ?	mbfCalendarService	autoExtendCalendar		通过每天执...	否
2	物料轮圈	0 1/1 * * * ?	ummdProducePrerequisite	createTransfer			否
3	消息引擎定时任务	* /1 * * * * ?	mestarRuleEngine	eventPublish			否
4	邮件消息	0 */5 * * * ?	msgDetailService	runMsgTimingQuartz			否

行号	方法参数	任务描述	正常日志记录	运行状态	下次执行时间	上次执行时间	开始时间
1	alendar	通过每天执...	否				
2	r		否		2022-10-14 14:42:00	2022-10-14 14:41:43	2022-10-14 13:50:23
3			否	正常运行	2022-10-14 14:41:44	2022-10-14 14:41:43	2022-10-14 13:42:02
4	gQuartz		否	正常运行	2022-10-14 14:45:00	2022-10-14 14:40:00	2022-10-13 16:23:44

第3章 系统必备基础业务数据简介

1. 功能简介

基础数据模块提供系统最基础数据信息,为其它业务功能模块提供数据支撑。包括组织架构信息、人员信息、客商信息、物料信息、自定义项信息(数据字典)和其它相关信息。

组织架构:维护公司和部门的基础数据,并设置层级关系,它们都支持嵌套数据结构,即公司可以包含下级公司、部门可以包含下级部门。

人员信息:维护人员类别和人员档案基础数据。

客商信息:维护产品销售客户,物料供应商的类别和相关基础数据。

物料信息:维护生产相关所有物料的基础数据,包括物料类别、计量档案、物料基本档案、产品基本档案、物料组信息。

自定义项:维护系统中的自定义项类型和其对应数据信息。类似数据字典功能。

其它功能:规则集管理,定义系统中各逻辑功能的配置项。单据号管理,定义系统单据号

生成规则。物料条码管理，维护系统关键件物料与条码之间的关系。

支持统一的物理工厂和逻辑对象工厂数据模型建模，主要包括工厂、区域、工作单元、工艺路线、工序、班组、工作日历等元素，为各个应用功能模块提供完整统一的数据模型，并为业务模块提供基础数据支撑。

工作组织：维护工厂模型中的物理和逻辑对象，例如物理存在的工厂、工作场所、工作单元，逻辑上定义的工作中心、班组对象。

工艺路线：工艺路线用来表示企业产品在企业的一个加工路线（加工顺序）和在各个工序中的标准工时定额情况，即指导一个产品的生产方法。系统中此功能模块用来定义工艺路线、工序的基础信息，并且建立他们之间的关联关系。同时为产品指定对应的生产工艺路线。

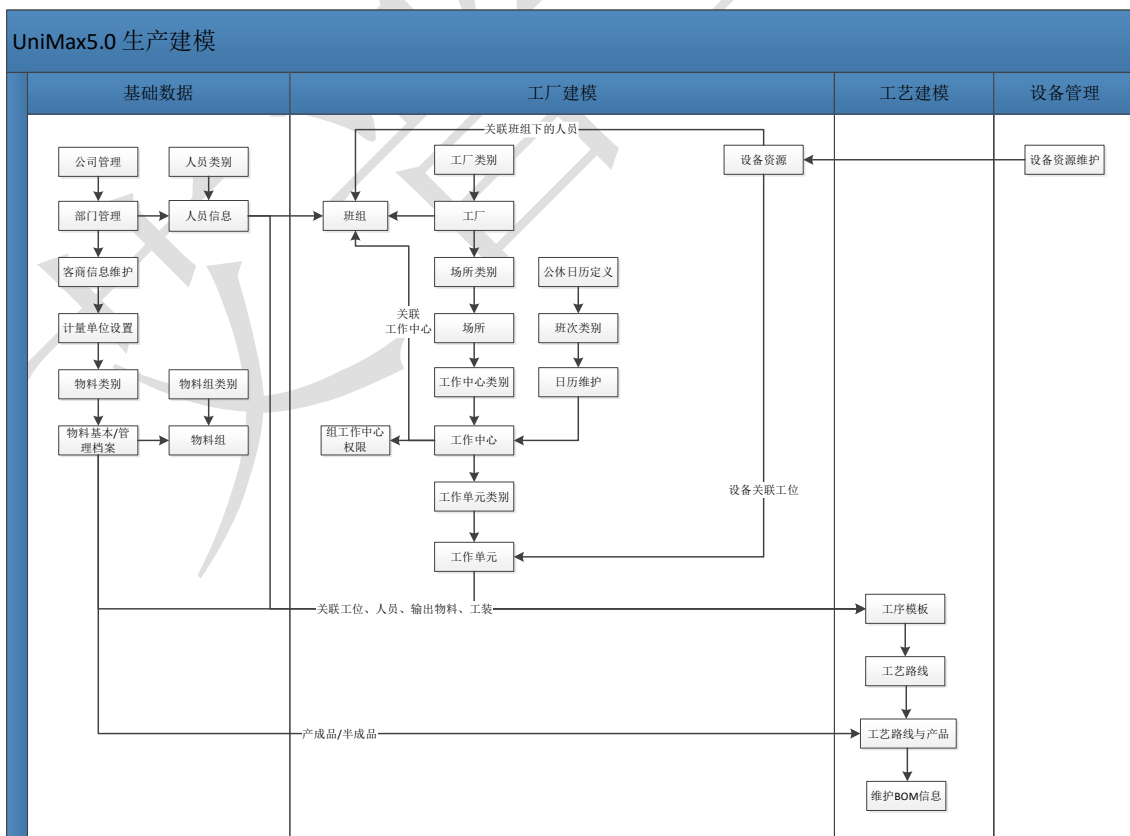
访问权限管理：维护用户组与工作中心之间的关系，从而实现对工作中心访问的数据权限信息。

工作日历：工作日历用来描述企业作息时间的数据，为企业生产活动提供基础数据。系统中首先定义公休日、班次基础数据，然后建立日历模板信息。

设备信息：维护工厂生产设备信息，建立设备与工位、人员的关联关系。

工艺文件关联：工艺文件即指导施工的技术文件，本功能维护工艺文件基础数据信息，建立工艺路线的工序与工艺文件之间的关联关系。

2. 业务流程



第4章 系统必备基础业务数据

1. 维护物料基本档案

1.1. 新增计量单位

【操作路径】：基础数据→物料信息→计量单位设置。

行号	计量编码	计量名称	所属单位	是否基本单位	换算率	备注	激活状态
1	101	个	数量单位	是	1		激活
2	102	米	长度单位	是	1		激活

新增：输入计量单位编码、计量单位名称、选择计量档案类型、是否基本单位、换算率、备注信息等保存即可。

【作用】：维护基本计量单位信息

1.2. 新增物料类别

【操作路径】基础数据→物料信息→物料类别。



新增: 输入物料类别编码、物料类别名称、选择上级物料类别、选择默认计量单位、备注信息保存即可。

【作用】：新增物料类别属性。

1.3. 新增物料基本档案

【操作路径】：基础数据→物料信息→物料基本档案



下发: 单击【下发】按钮，选择下发，可以对新增物料进行下发工厂的选择，展示的工厂信息是当前用户所属用户组分配的工厂权限信息。



批量下发: 单击【批量下发】按钮，选择批量下发，可以对新增物料进行批量下发，展示的工厂信息是当前用户所属用户组分配的工厂权限信息。



【作用】：维护物料基本信息。



注意：

1. 物料基本档案的下发功能适用于多工厂场景。
2. 对物料进行下发或批量下发后，例如下发到工厂 1，那么当前用户登录后选择工厂 1，会在物料管理档案页面查询到下发的物料信息，同理，下发到工厂 2，需要选择工厂 2 才能查询到物料信息。

1.4. 新增物料管理档案

【操作路径】：基础数据→物料信息→物料管理档案。



新增：输入物料编码、物料名称、选择物料类型、控制码、所属工厂等信息，单击提交即可。

【作用】：维护物料基本信息。

**注意:**

1. 维护物料时, 如果选择的物料类型是“产成品”或“半成品”, 系统会新增一个“产品基础信息”的 Tab 标签, 维护好信息后保存, 数据也会在“产品包装设置”页面查询到。

1.5. 产品包装设置

【操作路径】: 基础数据→物料信息→产品包装设置。

维护包装设置: 选择一条产品信息, 单击【维护包装设置】按钮, 继续单击【新增】按钮, 选择客户、包装方式(维护在自定义项档案中新增, 选择档案类型为包装方式)、输入包装数量、备注等信息单击保存即可。

【作用】: 查询产品基本档案信息, 并且可以维护产品客户、包装方式数量等信息。

1.6. 物料组类别

【操作路径】: 基础数据→物料信息→物料组类别。

物料组类别

新增 新增 修改 删除

选择查询模板 展开过滤

共 2 条 10条/页 1 前往 1 页

行号	物料组类别编码	物料组类别名称	上级物料组类别名称	激活状态	创建人	创建日期	修改人	修改日期	备注
1	001	金库类		激活	cassiel	2020-08-07 14:31:58	cassiel	2020-08-07 14:31:58	金库类
2	002	塑料类		激活	cassiel	2020-08-07 14:32:23	cassiel	2020-08-07 14:32:23	塑料类

新增：输入物料组类别编码、物料组类别名称、选择上级物料组类别、备注信息单击保存即可。

【作用】：维护物料组类别信息。

1.7 物料组

【操作路径】：基础数据→物料信息→物料组设置。

物料组设置

新增 新增 修改 编辑关联 删除 激活 冻结 查询

选择查询模板 展开过滤

共 2 条 10条/页 1 前往 1 页

行号	物料组编码	物料组名称	物料类型	物料组类别名称	备注	激活状态
1	BCP	半成品组	半成品			激活
2	CPZ	成品组	产成品			激活

共 2 条 10条/页 1 前往 1 页

行号	物料编码	物料名称	外文名称	物料类型	控制码	关重件	规格	吨位	图号	品牌	长度
1	WC01	铁钉		普通物料	标准件	否					
2	2401-T1635	桥壳总成		半成品	序列件	否					

新增：输入物料组编码、物料组名称、选择物料类型，备注信息单击保存即可。

编辑关联：选中某条物料组信息，单击【编辑关联】，在左侧框内选择对应的物料到右侧，单击保存即可。

【作用】：维护物料与物料组的绑定关系。



注意：物料及产品重点被业务引用的特性。

1. 物料类型分为产成品、半成品、普通物料、备品备件及容器包装。前三者在计划管理模块订单分解中被引入，订单分解依据 BOM 管理；维护的物料类型是“备品备件”的物料在工序模板设置页面维护工装资源中被引用；维护的物料类型是“容器包装”的物料在容器档案页面被引用。
2. “是否关键件”:该属性会被 BOM 管理引入为关键件，在质量模块关键件管理中会被引用。
3. 物料控制码分为序列件、批次件、标准件，该属性在生产执行模块产品创建序列号中被引用，只有序列件和批次件才可以创建产品序列号。
4. 产品变更方式和产品等级，在生产执行模块，在制工单改制中被引用。

2. 维护生产工作时间

2.1. 定义公休日

【操作路径】：工厂建模→工作日历→公休日定义

新增：输入公休日编码、公休日描述、公休日类型、输入备注信息保存即可。

维护特殊日历：可在系统提供的公休类型中用户自定义的特殊日期为非工作日，在系统后续的计算会将此日期不参与工作日计算中。

【作用】：维护公休日信息，定义公休类型。

2.2. 班次类别及班次详情

【操作路径】：工厂建模→工作日历→班次类别

班次类别

刷新新增修改删除激活冻结维护班次

选择查询模板展开过滤

共 2 条10条/页1前往1页

☒	行号	班次编码	班次名称	分组编码	班序号	考勤考试时间	考勤结束时间	是否加班	参考项	激活状态	修改人	创建日期	最后修改人	最后
☒	1	XJ_BB01	夏季白班	1	1	08:00:00	17:50:00	不加班	今天	激活	jenna	2020-08...	jenna	202
☐	2	XJ_YB01	夏季夜班	1	2	17:30:00	01:30:00	不加班	今天	激活	jenna	2020-08...	jenna	202

共 2 条10条/页1前往1页

☐	行号	班次序号	班次编码	班次名称	开始工作时间	结束工作时间	备注
☐	1	1	XJ_BB01_1	夏季上午	08:00:00	11:45:00	
☐	2	2	XJ_BB01_2	夏季下午	13:15:00	17:30:00	

新增：输入班次编码、班次名称、选择分组编码、班次序号、是否加班、考勤开始时间、考勤结束时间、参考项、备注等信息单击保存即可

维护班次：选中某条班次信息，单击【维护班次】按钮，再单击【新增】按钮，输入班次编码、班次名称、分组编码、班次序号、是否加班、考勤开始时间、考勤结束时间、参考项、备注信息单击保存即可。

【作用】：维护班次类别信息，即员工作业的具体工作日时间。

2.3. 维护日历方案

【操作路径】：工厂建模→工作日历→日历维护。

日历维护

刷新

新增

查看

修改

删除

复制

查看详情

导出

选择查询模板

展开过滤

日历

共 1 条

10条/页

< 1 >

前往 1 页

☒	行号	日历方案编码	日历方案名称	开始日期	结束日期	公休方案	创建人	创建日期
☒	1	CQ_RL01	车辆日历	2020-08-06 00:00:00	2020-12-31 00:00:00	周双休	jenna	2020-08-06 10:42:29

日历维护

刷新

新增

修改

删除

导出

查看工作时段

返回查看

选择查询模板

共 212 条

10条/页

< 1 2 3 4 5 6 ... 22 >

前往 1

☒	行号	星期	班制编码	日期	日历状态	创建人	创建日期	修改人
☒	1	星期四	XJ_YB01	2020-08-06 00:00:00	上班	jenna	2020-08-06 10:42:29	jenna
☐	2	星期四	XJ_BB01	2020-08-06 00:00:00	上班	jenna	2020-08-06 10:42:29	jenna
☐	3	星期五	XJ_YB01	2020-08-07 00:00:00	上班	jenna	2020-08-06 10:42:29	jenna
☐	4	星期五	XJ_BB01	2020-08-07 00:00:00	上班	jenna	2020-08-06 10:42:29	jenna
☐	5	星期一	XJ_YB01	2020-08-10 00:00:00	上班	jenna	2020-08-06 10:42:29	jenna
☐	6	星期一	XJ_BB01	2020-08-10 00:00:00	上班	jenna	2020-08-06 10:42:29	jenna
☐	7	星期二	XJ_YB01	2020-08-11 00:00:00	上班	jenna	2020-08-06 10:42:29	jenna
☐	8	星期二	XJ_BB01	2020-08-11 00:00:00	上班	jenna	2020-08-06 10:42:29	jenna
☐	9	星期三	XJ_YB01	2020-08-12 00:00:00	上班	jenna	2020-08-06 10:42:29	jenna
☐	10	星期三	XJ_BB01	2020-08-12 00:00:00	上班	jenna	2020-08-06 10:42:29	jenna

行号	班次类别	班次	生产开始时间	生产结束时间	创建人	创建日期	修改人
1	夜班	夜班	2020-08-06 17:30:00	2020-08-07 01:30:00	jenna	2020-08-06 10:42:30	jenna

新增：输入日历编码、日历名称，选择公休方案、班次类别分组、开始时间、结束时间信息单击保存即可。

【作用】：在此将之前定义的公休日、班次类别及详情关系进行关联取得交集时间，显示全部的工作日时间。

3. 建立生产组织结构

3.1. 公司管理

【操作路径】：基础数据→组织架构→公司管理。

公司编码	公司名称	公司简称	外文名称
ZZJYD	郑州精益达汽车零部件有限公司	精益达	JYD

上级公司编码	上级公司名称	营业地址	通讯地址
		河南省郑州市	河南省郑州市经开第八大街69号

电话	传真	激活状态	创建时间
027-2569845	TEL1234568789	激活	2020-08-06 10:03:45

创建人	修改时间	修改人	备注
jenna	2020-08-06 10:03:45	jenna	精益达

新增：输入公司编码、公司名称、公司简称、外文名称、上级公司、营业地址、通讯地址、电话、传真、备注信息单击保存即可。

【作用】：维护公司信息，后续工厂等信息中会引入，属于公司结构必备基本信息。

3.2. 部门管理

【操作路径】：基础数据→组织架构→部门管理。

行号	部门编码	部门名称	所属公司	上级部门	部门简称	电话	部门属性	部门类别	通讯地址
1	101010201	生产计划科	郑州精益达汽车零部件有限公司		生产		生产	普通	郑州精益达

新增：在左边部门管理结构树中选择公司后，才可单击**【新增】**按钮，输入部门编码、部门名称、选择部门属性、部门类别，备注信息单击保存即可。

【作用】：维护部门信息，人员档案中引用，属于公司结构必备基础信息。

3.3. 人员类别

【操作路径】：基础数据→人员信息→人员类别。

行号	类别编码	类别名称	上级类别名称	类别属性	激活状态	创建人	创建日期	修改人	修改日期	备注
1	101	在岗职工		全职	激活	jenna	2020-08-06 10:06:18	jenna	2020-08-06 10:06:18	
2	102	实习生		全职	激活	cassiel	2020-08-07 15:38:55	cassiel	2020-08-07 15:38:55	

新增：输入人员类别编码、人员类别名称、选择上级人员类别、人员类别属性、备注信息单击保存即可。

【作用】：维护人员类别属性信息。

3.4. 人员档案

【操作路径】：基础数据→人员信息→人员档案

行号	编码	名称	所属公司	人员类别	所属部门	所属工厂	登录名	培训经历	上岗资格	是否合格
1	MOLEAD9...	潘红建	郑州精益达...	在岗职工	综合管理部	车桥工厂	chencheng		是	是
2	MOLEAD9...	刘俊峰	郑州精益达...	在岗职工	综合管理部	车桥工厂			否	否
3	MOLEAD9...	刘冰杰	郑州精益达...	在岗职工	生产计划科	车桥工厂			否	否
4	MOLEAD9...	孙良正	郑州精益达...	在岗职工	生产计划科	车桥工厂			否	否
5	MOLEAD9...	徐亚飞	郑州精益达...	在岗职工	仓储管理部	车桥工厂			否	否
6	MOLEAD9...	马国鹏	郑州精益达...	在岗职工	仓储管理部	车桥工厂			否	否

新增：选中左侧人员档案树形结构下的部门层级，才可以单击【新增】按钮，输入人员编码、人员名称、选择人员类别等信息单击保存即可。

【作用】：维护人员档案信息。

3.5. 工厂类别

【操作路径】：工厂建模→工作组织→工厂类别。

行号	工厂类别编码	工厂类别名称	激活状态	备注
1	101	车桥工厂	激活	

新增：输入工厂类别编码、工厂类别名称、备注信息单击保存即可。

【作用】：维护工厂类别信息。

3.6. 工厂

【操作路径】：工厂建模→工作组织→工厂。



新增：在左侧工厂管理的树形结构中选中公司后，才可单击【新增】按钮，输入工厂编码、工厂名称、备注等信息后单击保存即可。

【作用】：维护工厂基本信息。

3.7. 场所类别

【操作路径】：工厂建模→工作组织→场所类别。



新增：输入场所类别编码、场所类别名称、备注信息单击保存即可。

【作用】：维护场所类别信息。

3.8. 场所

【操作路径】：工厂建模→工作组织→场所



新增：选中左侧场所管理的树形结构的工厂层级，才可单击【新增】按钮，输入场所编码、场所名称、备注等信息单击保存即可。

【作用】：维护场所信息。

3.9. 工作中心类别

【操作路径】：工厂建模→工作组织→工作中心类别。

首页	工作中心类别	刷新	新增	修改	删除	选择查询模板	展开过滤
工作中心类别						共 4 条	10条/页
	行号	工作中心类别编码	工作中心类别名称	工作中心类别描述	分类标识	系统参数	激活状态
☐	1	PRODUCT_WC	生产中心		生产类工作中心	是	激活
☐	2	WAREHOUSE_WC	仓库中心		仓库类工作中心	是	激活
☐	3	LINE_STORAGE	线边仓库		线边类工作中心	是	激活
☐	4	PRODUCT_LINE	生产线		生产类工作中心	是	激活

新增：输入工作中心类别编码、工作中心类别名称、工作中心类别描述，选择分类标志单击提交即可。

【作用】：工作中心类别中分类标志很重要，决定该工作中心是用于生产还是仓储。属于生产工作中心在与生产相关的业务模块可查看。属于仓储工作中心在与仓库管理相关业务可查看。



注意：图中展示数据为 MOM 系统初始化预置的数据，不可更改删除。

3.10. 工作中心

【操作路径】：工厂建模→工作组织→工作中心。

首页

工作中心

工作中心

工作中心管理

郑州精益达汽车零

刷新

新增

修改

删除

激活

冻结

查询

请选择查询模板

展开过滤

工作中心

共 9 条

15条/页

< 1 >

前往 1 页

	行号	工作中心编码	工作中心名称	上级工作中心	工作中心类别	标识	工作日历	所属场所	保护区长度
☐	1	10101	车桥机加总成车间		生产中心	生产类工作中心	车桥日历	车桥车间	0
☐	2	10101.01	车桥机加总成线	车桥机加总成车间	生产线	生产类工作中心	车桥日历	车桥车间	0
☐	3	10102	车桥装配总成车间		生产中心	生产类工作中心	车桥日历	车桥车间	0
☐	4	10102.01	车桥装配总成线	车桥装配总成车间	生产线	生产类工作中心	车桥日历	车桥车间	0

新增：选中左侧工作中心管理的树形结构中的场所层级，才可单击【新增】按钮，输入工作中心编码、工作中心名称、选择场所、工作中心类别、工作日历等信息单击保存即可。

【作用】：维护工作中心信息，工作中心在 MOM 系统中几乎所有业务模块都会引用。



操作前提：工作日历需要提前在生产工作时间中维护。



注意：

工作中心的新增页面中，节拍时间和加工时间字段在工单排程逻辑中被引用。

3.11. 工作单元类别

【操作路径】：工厂建模→工作组织→工作单元类别。

工作单元类别

刷新	新增	修改	删除	激活	冻结	查询
工作单元类别						
行号	工作单元类别编码	工作单元类别名称	激活状态	备注		
1	101	机加	激活			
2	102	装配	激活			
3	103	机配	激活			

新增：输入工作单元类别编码、工作单元类别名称、备注信息单击保存即可。

【作用】：维护工作单元类别信息。

3.12. 工作单元

【操作路径】：工厂建模→工作组织→工作单元

工作单元

刷新	新增	修改	删除	激活	冻结	关联工位	关联工序	查询
工作单元								
行号	工作单元编码	工作单元名称	工作单元类别	所属工作中心	关联货位	所属工厂	工作日历	属性标志
1	GWAF0040	轴承座装配总成	装配	车桥装配总成线		车桥工厂	车桥日历	汇流工位
2	GWQKHJ040	滴焊法兰	机加	车桥机加总成线		车桥工厂	车桥日历	生产
3	GWQKHJ010	轴头校直	机加	车桥机加总成线		车桥工厂	车桥日历	生产
4	GWQKHJ030	点焊法兰、后盖...	机加	车桥机加总成线		车桥工厂	车桥日历	生产

新增：选中左侧工作单元管理的树形结构中的工作中心层级，才可单击**【新增】**按钮，输入工作单元编码、工作单元名称、选择工作单元类别、工作日历等信息单击保存即可。

【作用】：维护工作单元信息。



操作前提：工作日历需要提前在生产工作中维护。



注意：

- 1.工作单元的新增页面中，节拍时间和加工时间字段在工单排程逻辑中被引用。
- 2.属性标志为“返修工位”在在线返修中被引用；属性标志为“汇流工位”在在制品模块的在制品库存中被引用；属性标志为“仓库货位”在仓库模块库位中被引用。

3.13. 班组管理

【操作路径】：工厂建模→工作组织→班组管理



新增: 选中左侧工作单元班组管理的树形结构中的工厂层级, 才可单击【新增】按钮, 输入班组编码、班组名称、选择工厂等信息单击保存即可。

编辑人员关联: 选中某条班组信息, 单击【编辑人员关联】按钮, 选择对应的人员信息单击保存即可。

编辑工作中心关联: 选中某条班组信息, 单击【编辑工作中心关联】按钮, 选择对应的人员信息单击保存即可。

【作用】: 新建班组, 指定班组人员。维护该班组下的人员及隶属的工厂工作中心的关系。

4. 维护工艺路线

4.1. 定义工序模板

【操作路径】: 工艺建模→工艺路线管理→工序模板设置



首页 工序模板设置 ×

保存 重置 上传附件

基本属性

工序编码 工序名称 加工数量 批量转移

维护工艺文件 工序图标

是

工时属性 控制属性 其他属性

控制码 是否必报工 是否主键 是否关键工序

请选择 否 是 是

是否里程碑工序 是否强制工序 是否自动转移 是否严格按计划

否 否 否 否

是否超量报工 是否完工验证 在线返修约束 任意修改约束

不提示, 不控制 不提示, 不控制 否 否

是否齐套性检查

是

新增工序：输入工序编码、工序名称等信息保存即可。



注意：

工序控制码属性：有开工、报工、停工三个属性值，为非必填项，若给工序定义有该属性，则会影响生产执行中按照工序开工、报工、完工的操作。

工时属性：维护的节拍时间等工时属性的值会影响到后面工单排程及派工单排程时间的计算。

4.2. 维护工艺路线

【操作路径】：工艺建模→工艺路线管理→工艺路线维护。

首页 工艺路线维护 ×

刷新 新增 查看 修改 复制 查看详情 更多 查询

工艺路线

工艺路线编码(包含) true 工艺路线名称(包含) true

共 2 条 10条/页 < 1 >

☐	行号	工艺路线编码	工艺路线名称	版本号	工单最大数	生产节拍	生产周期	准备时间	配送时间
☐	1	Moban_001	车桥机加总成线工艺	0		90	0	0	0
☐	2	Moban_002	车桥装配总成线工艺	0		120	0	0	0

新增：输入工艺路线编码、工艺路线名称、选择工作中心等信息后保存即可。



注意：

工艺路线维护的新增页面中，生产节拍、生产周期字段在工单排程逻辑中被引用；工单最大数量字段如果维护为“1”，则为一单一件模式，即订单录入时数量为5，订单发布之后生成了5个数量为1的工单。

查看详情：勾选一条工艺路线点击查看详情。

工艺路线维护													
新增 修改 删除 模板新增 批量新增 编辑关联 查询													
共 9 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页													
☐	工单号	工序编码	工序名称	控制码	起始节点	终止节点	检测模式	扣料模式	排队时间	准备时间	节拍时间	是否必须工	工作流标记
☐	> 1	QKH-U010	10轴头校正		是			不扣	0	0	0	否	顺序
☐	> 2	QKH-U020	20车外圆、飞边					不扣	0	0	0	否	顺序
☐	> 3	QKH-U030	30点焊法兰、后盖侧...					不扣	0	0	0	否	顺序
☐	> 4	QKH-U040	40端焊法兰					不扣	0	0	0	否	顺序
☐	> 5	QKH-U050	50点焊连接件、大盖...					不扣	0	0	0	否	顺序

模板新增：点击该按钮，可选择之前工序模板中维护好的工序信息，勾选保存即可。

在工序维护的模板新增中的配置字段说明，所有工序的配置参数会对生产执行产生的影响。

工艺路线维护													
保存 重置													
基本属性 工时属性 控制属性 其他属性													
* 工序模板				工序编码				工序名称				加工批量	
AF0010				AF0010				桥壳基体总成				0	
批量转移				维护工艺文件				工序图标					
0				是									

是否关键工序：主要用于工单发布生成相应派工单的判断（工单生成对应工序派工单）的分类处理：

< 否 >：“非”关键工序，工单发布生成派工单时，不会生成相应工序的派工单；

< 是 >：关键工序，工单发布时会生成相应工序的派工单。

是否里程碑工序：主要用于[派工单执行]工序的里程碑判断（前置工序没有报完工，则禁止后面报完工）的分类处理：

< 否 >：不做里程碑工序判断，前置工序没有完工，后续工序也可以进行完工操作；

< 是 >：做里程碑工序判断，前置工序没有完工，后续工序禁止进行完工操作。

是否强制工序：主要用于[派工单执行]工序的强制完工判断（前置工序未报完工，后置工序禁止报工）的分类处理。

< 否 >：不做工序强制完工判断，前置工序未完工，后续工序可以开工；

< 是 >：做工序强制完工判断，前置工序未完工，后续工序不允许开工。

是否严格按照计划：主要用于[计划管理]任务下达时指派了相应的工位、人员（或班组），是否必须严格执行的分类处理。

< 是 >：不容许修改；< 否 >：容许修改。

是否超量报工：主要用于[派工单执行]是否容许超量报工的分类处理，[暂停]、[报工]、[完工]操作进行逻辑验证。

＜ 是 ＞：对超量报工强制控制（提示报工超量），提示确认（人为确认），不提示不控制允许超量。

＜ 否 ＞：允许超量报工

是否完工验证：主要用于[派工单执行]是否验证“良品数+不良数+报废数=上工序的良品数”的分类处理，[完工]操作进行逻辑验证。

＜ 是 ＞：对完工强制控制（提示错误原因），提示确认（人为确认），不提示不控制可以完工。

＜ 否 ＞：不对完工进行强制验证

在线返修约束：主要用于[在线返修]“是否约束‘下一工序开工操作之前’才可操作”的分类处理：

＜ 是 ＞：做约束

＜ 否 ＞：不做约束

任意修改约束：主要用于[报工修改]“是否容许任意修改”的分类处理：

＜ 否 ＞：只容许修改工单的最后一条执行工单的数量信息，其他信息不可以任意修改；

＜ 是 ＞：所有信息可以任意修改。

4.3. 产品与工艺路线维护

【操作路径】：工艺建模→工艺路线→产品关联工艺路线

首页

产品关联工艺路线

刷新

新增

修改

删除

批量新增

激活

冻结

查询

请选择查询模板

共 3 条

15条/页

<

1

>

☐	行号	物料编码	物料名称	工艺路线名称	工艺路线编码及版本	是否默认工艺路线	状态	创建人
☐	1	2401-T1635	桥壳总成	车桥机加总成线工艺	Moban_001_0	是	激活	admin
☐	2	2400-05196	后桥总成(精益达/3...	车桥装配总成线工艺	Moban_002_0	是	激活	admin

新增：选择物料、选择工艺路线，保存即可。

【作用】：绑定产成品、半成品与工艺路线的关系，一个产成品或半成品可以绑定多条工艺路线，但只有唯一一条默认工艺路线。

5. 设备信息

5.1. 设备基础档案

【操作路径】：工厂建模→设备信息→设备基础档案。



行号	设备编码	设备名称	设备型号	设备制造厂商	制造日期	使用日期	设备使用状态	设备运行状态	是否数控机床
1	004-06016	004-06016	004-06016				离线	故障	否
2	004-06016	车床机	F9608		2020-03-10	2021-03-01	离线	故障	是
3	004-06017	车床机	F9618				在用	使用中	是
4	004-06018	车床机	F9628				运行	使用中	是

新增：正确输入设备编码、设备名称、设备型号等字段信息，最后保存即可。



【作用】：维护设备基础信息，在设备管理模块这些设备基础信息都是要被引用的。



注意：

设备基础档案的新增页面中，如最大功率、主轴转速最大值、最小值、刀具最大尺寸、进给速度最大值、最小值、使用年限、刀具最大重量都是项目中使用的参数，产品中可不用维护。

5.2. 设备类别

【操作路径】：工厂建模→设备信息→设备类别。



新增: 在左侧树形结构中, 先选中公司下的工厂信息, 才能单击新增按钮, 正确输入设备类型编码、名称等信息, 最后保存即可。

编辑关联：设备类别新增成功后，选中单击编辑关联按钮，关联此设备类别下的设备，保存即可。



【作用】：维护同种设备类别下的设备信息。



注意：

设备类别信息需要维护，后续设备管理模块中查询设备信息时需要以此设备类别作为筛选条件来查找设备信息。

5.3. 设备关联人员

【操作路径】：工厂建模→设备信息→设备关联人员。

首页 设备关联人员 ×

设备关联人员

刷新 添加班组人员 移除班组人员 保存 查询

设备关联人员 ⓘ

	行号	设备编码	设备名称	设备型号	设备制造厂商	制造日期
☒	1	CNC01	CNC01设备	XY-01	华数	2020-09-01
☐	2	CNC02	CNC02设备	XY-02	华数	2020-09-02

班组人员信息 ⓘ

	行号	班组名称	人员编码	姓名	是否负责人
☐	1	车桥班组	MOLEAD90001	潘红捷	否

设备关联人员：设备基础档案页面新增成功的设备就会显示在此页面，勾选一条数据，单击添加班组人员按钮，正确选择相关的班组人员，保存即可。

首页 设备关联人员 ×

选择带回

选择 查询 刷新 关闭

人员编码 人员名称 班组 --请选择--

共 7 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

	班组编码	班组名称	人员编码	人员名称
☐	COBZ	车桥班组	MOLEAD90003	张孟莉
☐	COBZ	车桥班组	MOLEAD90008	孙良正
☐	COBZ	车桥班组	MOLEAD90007	刘冰杰
☐	COBZ	车桥班组	MOLEAD90004	樊晓君
☐	COBZ	车桥班组	MOLEAD90002	刘俊峰
☐	COBZ	车桥班组	MOLEAD90005	吉晶晶
☐	COBZ	车桥班组	MOLEAD90006	杨正奎

【作用】：绑定设备与人员的关系。

6. BOM 管理

6.1. 选配件维护

【操作路径】：BOM 管理→选配件维护。

首页 选配件维护 ×

选配件维护

刷新 新增 修改 删除 查询

☐	行号	类型名称	备注
☐	1	LBJ1	零部件1

新增：输入分类名称、备注保存即可。

6.2. 系统 BOM 设置

【操作路径】：工艺建模→BOM 管理→系统 BOM 设置

首页 系统BOM设置 ×

新增 删除 保存 发布 添加物料 移除物料

* 产品物料编码 2401-T1635 * 产品名称 桥壳总成 * 版本/订单号 1

☐	行号	物料编码	物料名称	数量	工序	工序编码	是否关键件	是否虚拟件	是否分解件	选配件类型
☐	1	2402-02...	轴承盖...	3	30点焊	QKHJ030	是	否	是	-请选择-
☐	2	2401-T0...	气囊下...	2	20车外壁	QKHJ020	是	否	是	-请选择-
☐	3	2401-T0...	上推力...	1	10轴头	QKHJ010	是	否	是	-请选择-

新增：在产品物料编码中点击查找带回按钮，选择产成品、半成品物料(所选产成品、半成品必须在产品与工艺路线维护中有维护其工艺路线)，在输入版本/订单号。

添加物料：产品物料编码选择好后，单击添加物料，为该产成品或半成品增加普通物料，如图所勾选物料，指定物料的工序、数量、选配件类型、是否关键件、是否分解件等信息保存即可。

首页 系统BOM设置 ×

新增 删除 保存 发布 添加物料 移除物料

* 产品物料编码 2401-T1635 * 产品名称 桥壳总成 * 版本/订单号 1

☐	行号	物料编码	物料名称	数量	工序	工序编码	是否关键件	是否虚拟件	是否分解件	选配件类型
☐	1	2402-02...	轴承盖...	3	30点焊	QKHJ030	是	否	是	-请选择-
☐	2	2401-T0...	气囊下...	2	20车外壁	QKHJ020	是	否	是	-请选择-
☐	3	2401-T0...	上推力...	1	10轴头	QKHJ010	是	否	是	-请选择-

发布：添加保存后的物料 BOM 信息后，必须点击发布才可以被系统所引用，若不发布则维护无效，系统不会引用。

【作用】：BOM 管理维护产品的基本物料信息，会在订单分解、物料分解、关键件采集中都会引用 BOM 结构关系。



注意：BOM 中维护产品(半成品)的物料工序、数量、是否分解件字段信息在物料分解时会用到。

维护多级 BOM 时，先维护子级 BOM 然后在父级 BOM 中“BOM 编码”选中相应的子级 BOM 编码。

是否分解件：维护成“是分解件”才可以支持物料分解。

是否关键件：“是关键件”即可在关键件采集中进行关键件采集。

6.3. 系统 BOM 查询

【操作路径】：工艺建模→BOM 管理→系统 BOM 查询

行号	物料编码	物料名称	数量	工序	工序编码	是否关键件	选配件类型	生产方式	备注	BOM编码
1	2402-02402	轴承单元总成	2	主减速器总成	AF0020	是		否		
2	2401-T1635	桥架总成	1	桥架总成	AF0010	是		否		2401-T1635_...
3	2402-02419	主减速器壳	3	主减速器总成	AF0030	是		否		
4	2402-02421	变速箱调整螺	4	轴承总成	AF0040	是		否		

【作用】：提供现有的所有 BOM 信息查询展示。

7. 客商信息

7.1. 客户类别

【操作路径】：基础数据→客商信息→客户类别。

行号	类别编码	类别名称	上级类别	激活状态	创建人	创建日期	修改人	修改日期
1	HWKH	海外客户		激活	cassiel	2020-09-15 11:43:12	cassiel	2020-09-15 11:43:12
2	GNKH	国内客户		激活	cassiel	2020-09-15 11:43:26	cassiel	2020-09-15 11:43:26

新增：输入客户类别编码，客户类别名称，上级客户类别信息，备注信息点击保存。

新增客户类别

✕

* 客户类别编码

* 客户类别名称

上级客户类别

请选择

备注

保存

重置

【作用】：维护客户类别信息。

7.2. 客户档案

【操作路径】：基础数据→客商信息→客户档案。

首页	客户档案	刷新	新增	修改	删除	查询	选择查询模板
客户档案	客户档案	国内客户	海外客户	共 3 条	10条/页		
行号	客户编码	客户名称	外文名称	客户属性	客户类别	是否散户	激活状态
1	上海万兴	SHWX		外部单位		否	激活
2	HFXY	合肥新一		外部单位		否	激活
3	上海中通	ZTO		外部单位	国内客户	否	激活

新增：输入客户编码，客户名称，客户类别信息点击保存。

客户编码	客户名称	外文名称	客户属性
是否散户	客户类别	备注	

【作用】：维护客户信息。

7.3. 供应商类别

【操作路径】：基础数据→客商信息→供应商类别。

首页 供应商类别

刷新 新增 修改 删除 查询

请选择查询模板 展开过滤

供应商类别 共 3 条 15条/页 1 前往 1 页

行号	类别编码	类别名称	上级类别名称	激活状态	创建人	创建日期	修改人
1	YCLGYS01	原材料供应商01		激活	ziyi01	2022-07-05 15:18:20	cherry001
2	YCLGYS02	原材料供应商02		激活	ziyi01	2022-07-05 15:18:51	cherry001
3	YCLGYS03	原材料供应商03		激活	chencheng	2022-08-16 09:50:34	cherry001

新增：输入供应商类别编码，供应商类别名称，上级供应商类别数据后点击保存按钮。

新增

* 供应商类别编码

* 供应商类别名称

上级供应商类别

请选择

备注

提交

【作用】：维护供应商类别信息。

7.4. 供应商档案

【操作路径】：基础数据→客商信息→供应商档案。

首页 供应商档案

刷新 新增 修改 删除 激活 冻结 编辑供应商 编辑发货方

查询

请选择查询模板 展开过滤

共 2 条 10条/页 1 前往 1 页

行号	供应商编码	供应商名称	外文名称	所属供应商类别	身份	供应商属性	已维护关系
1	GYS01	供应商01		原材料供应商01	供应商		供发关系
2	FHF01	发货方01		原材料供应商02	发货方		供发关系

新增：输入供应商编码，供应商名称，身份选择，供应商类别点击保存。

首页 供应商档案

保存 继续新增 重置

* 供应商编码

* 供应商名称

外文名称

身份选择

--请选择--

供应商类别

--请选择--

供应商属性

--请选择--

备注

【作用】：维护供应商信息。

编辑供应商：选择一条身份是“发货方”或“发货方和供应商”的数据点击编辑供应商按钮，在功能页面中选择供应商信息后点击保存。

编辑发货方：选择一条身份是“供应商”或“发货方和供应商”的数据点击编辑发货方按钮，在功能页面中选择发货方信息后点击保存。

【作用】：维护供应商和发货方的关联关系。

8. 工艺文件管理

8.1. 文件类型

【操作路径】：工艺建模→工艺文件管理→文件类型。

	行号	文件类型编码	文件类型名称	备注
☐	1	GYZDWJ	工艺指导文件	

新增：输入文件类型编号、文件类型名称、备注保存即可。

【作用】：建立文件类型可供“文件信息”、“工艺关联文件”进行引用。

8.2. 文件管理

【操作路径】：工艺建模→工艺文件管理→文件管理。



新增：输入文件编号、版本号、文件名称、文件类型、备注，上传附件保存即可。

【作用】：建立文件信息可供“工艺关联文件”进行引用。

8.3. 工艺关联文件

【操作路径】：工艺建模→工艺文件管理→工艺关联文件。



关联文件：选择左侧的工艺路线，勾选该工艺路线下的一个工序并点击**关联文件**按钮，选择工序后、新增文件，可多选，确定即可如图展示。



【作用】：完成工序→文件的绑定关系，关联好的工艺文件在工艺路线页面中工序工艺文档中可看到。

8.4. 工艺关联文件类型

【操作路径】：工艺建模→工艺文件管理→工艺关联文件类型。



新增：选择左侧的工艺路线，勾选该工艺路线下的一个工序并点击**新增**按钮，选择工序、文件类型，输入数量、选择产品后保存即可。

【作用】：完成工序→文件类型的绑定关系。

9. 自定义项及规则集

9.1. 自定义项类型

【操作路径】：基础数据→自定义项→自定义项类型。



目前系统中该部分的数据为系统级初始化数据，在安装时会自动载入这些数据，不要随便更改。

【作用】：系统导出各模块运行时的用户参数类型，不可维护。



注意：自定义项暂未做任何维护数据的引入测试，请不要做新增、修改、删除等操作。

9.2. 自定义项档案

【操作路径】：基础数据→自定义项→自定义项档案。

自定义项档案	刷新	新增	修改	删除	激活	冻结	查看详情	查询	选择查询模板				
自定义项档案	共 40 条	10条/页	<	1	2	3	4	>	前往				
行号	类型编码	类型名称	模块名称	数据类型	字符串长度	小数位数	是否分组	是否公司维护	备注	激活状态	创建人	创建时间	修改人
1	BLIX	不良类型	UQC(质...	字符串			否	否		激活	admin	2013-10...	adr
2	CHART...	图形显示	COMM...	字符串			否	否		激活	nico	2015-10...	nico
3	CHK_BI...	检测单...	UQC(质...	下拉列表			否	否		激活	admin	2016-03...	adr
4	COLOR	颜色	BPP(基...	字符串			是	否		激活	eric	2013-10...	adr
5	COMPL...	复杂度	BPP(基...	字符串			否	否		激活	eric	2013-10...	eric
-	DELV_R...	配送费	UMM(物...	字符串			否	否		激活	admin	2013-10...	adr
自定义项档案	共 3 条	10条/页	<	1	>								
行号	档案编码	档案名称	顺序号	档案名称	档案自定义类型名称	备注	激活状态	创建人	创建时间	修改人	修改时间		
1	BL02	不良类型2	0		不良类型		激活	andy	2013-10-21...	andy	2013-		
2	BL03	不良类型3	0		不良类型		激活	andy	2013-10-21...	andy	2013-		
3	BL01	不良类型1	0		不良类型		激活	andy	2013-10-21...	andy	2013-		

新增：由产品运行时的参数值，选择类型为自定义档案中的类型，在各个业务引用模块中有说明。

【作用】：可由实施人员自行维护客户运行产品的时候参数值。



举例：

常见自定义项档案被引用说明：

1. “颜色”、“复杂度”被物料管理档案和产品包装设置页面“产品颜色”、“复杂度”字段所引用。
2. “计量单位量纲”被计量单位设置页面“所属量纲”字段所引用。
3. “检测单类型”被检测类型页面“检测单类型”字段所引用。
4. “责任代码”被在制品检测单和材料检测单检测明细页面“责任编码”字段所引用。
5. “设备状态”被设备基础档案页面“设备运行状态”字段所引用。
6. “设备使用状况”被设备基础档案页面“设备使用状态”字段所引用。

9.3. 规则集管理

【操作路径】：基础数据→其他设置→规则集管理。

首页

规则集管理

规则集管理

模块名称

BPP(基础模块)

UMM(物料模块)

UWIP(在制品模块)

UEX(执行模块)

UMP(计划模块)

UQC(质量模块)

URM(资源模块)

UEM(设备模块)

USM(现场模块)

COMMON(通用)

UWM(仓库模块)

刷新

新增

修改

删除

查询

选择查询模板

共 40 条

50条/页

< 1 >

	行号	规则编码	规则名称	模块名称	参数类型	参数名称	生效日期	参数值
☐	1	PRJ_WORKORDER_...	产品app中报工界面...	UEX	业务参数	PRJ_WORKORDER_...	2017-07-13	0
☐	2	MRLEDF_RULE	判断是否进行物料多...	BPP	业务参数	物料多工厂的设置	2016-03-31	是
☐	3	PRJ_IS_NEW_REP_...	新建项目是否启用新...	UEX	业务参数	PRJ_IS_NEW_REP_...	2016-05-11	1
☐	4	DEF_PRESOURCE_...	工序模板中维护人员...	BPP	业务参数	DEF_PRESOURCE_...	2017-10-16	0
☐	5	UMM_DIS_WARN_MI	配送单发货预警	UMM	系统参数	dis_warn_minute	2014-03-24	30
☐	6	WO_PUBLISH_NEE_...	工单发布是否进行齐...	UMP	业务参数	WO_PUBLISH_NEE_...	2013-01-01	NO
☐	7	OEE_TIME	oee计算时间	UEM	业务参数	OEE_TIME	2013-12-01	1
☐	8	DISCARD_DETAIL_I...	报废明细是否在执行...	UEX	业务参数	DISCARD_DETAIL_I...	2013-11-01	YES
☐	9	WO_PUBLISH_NEE_...	工单发布需要BOM	UMP	业务参数	WO_PUBLISH_NEE_...	2013-11-01	YES

【作用】：定义参数规则。



举例：

常见规则集配置使用方法：

1. 执行模块的“是否有质量模块”的配置项设置为“YES”，在生产报工的报工页面才有“添加不良明细”和“删除不良明细”按钮。
2. 计划模块的“工单发布派工单”的配置项设置为“YES”，表示工单发布时，自动将任务下达，不需要进行派工单发布，执行模块可以直接做相关操作。
3. 执行模块的“报废明细是否在执行模块维护”的配置项设置为“YES”，表示在生产执行做“报工”操作时，需录入“不良”或“报废”的数据；
4. 计划模块的“生成产品序列号的时机”是在计划模块和生产执行两大模块生成：
 - a. **前提：**若规则集中计划模块的工单发布派工单规则编码参数值为 YES
 - (1) 生成产品序列号的时机的值为计划模块：工单发布时，直接生成产品序列号，任务单进入执行模块。
 - (2) 生成产品序列号的时机的值为执行模块：原产品标准功能，任务单界面无生成产品序列号的按钮，继续在执行模块生产产品序列号。
 - b. **前提：**若规则集中计划模块的工单发布派工单规则编码参数值为 NO
 - (1) 生成产品序列号的时机的值为计划模块：需要独立的任务单操作，在计划模块进行产品序列号生成，且只有生成了产品序列号才能进行任务下达
 - (2) 生成产品序列号的时机的值为执行模块：计划模块不需要操作任务单生产产品序列号，执行模块需要生产产品序列号。

5. 执行模块的“文件信息：加参数控制是否需要流程控制”的配置项设置为“是”，表示在文件管理页面新增的文件处理状态为“未提交”。
6. 执行模块的“容器绑定解绑操作是否记录到历史记录表”的配置项设置为“1”，表示在容器绑定和容器解绑页面进行绑定解绑操作之后操作记录会在容器历史查询页面展示。



注意：此页面数据为系统安装时导入的初始化数据，不可维护及更改。

9.4. 单据号管理

【操作路径】：基础数据→其他设置→单据号管理。

首页

单据号管理

刷新

新增

修改

删除

冻结

解冻

规则预览

维护明细

查询

选择查询模板

共 10 条

10条/页

< 1

☐	行号	单据编码	单据名称	生成脚本	解析脚本	生效时间	使用日期	最小值	最大值	步长	当前值	标识状态
☐	1	1_Sample	演示规则1		0	2016-01-07 11:23:39	2016-01-07 11:23:39	100	100000	1	101	天
☐	2	2_Sample	演示规则2	dateConvert		2013-12-13 00:00:00	2014-01-14 10:59:56	1	100000	1	43	不清零
☐	3	3_Sample	演示规则3			2013-12-20 00:00:00	2014-01-14 11:38:35	1	100000	2	5	不清零
☐	4	4_Sample	演示规则4	dateConvert		2013-12-20 00:00:00	2014-01-14 12:00:11	1	100000	2	49	不清零
☐	5	AC	采购收货单...		0	2020-09-15 15:54:00	2020-09-15 15:54:00	1	9999	1	691	不清零
☐	6	BAT	批次件编码			2020-09-18 16:18:09	2020-09-18 16:18:09	1	99999999	1	115	天
☐	7	BHGBG	不合格报工			2016-07-05 11:39:38	2016-07-15 09:16:15	0	99999999	1	116	天
☐	8	BORROW	工具-借出单...		0	2015-12-23 11:02:13	2015-12-23 11:02:13	0	99999999	1	529	不清零
☐	9	BOX	工具-盒子		0	2015-12-21 15:22:53	2015-12-21 15:22:53	0	99999999	1	178	不清零
☐	10	BROKEN	工具-报废单号		0	2015-12-23 11:00:45	2015-12-23 11:00:45	1	99999999	1	140	不清零

单据号管理列表中的数据项为系统级初始化参数，不可更改和维护。

用户可维护参数为如图所示，勾选所选记录后，点击规则明细页签中的新增按钮。

【作用】：维护单据号的规则。

第5章 公共平台功能操作说明

1. 系统菜单操作

登录系统后，屏幕左边 EpicHust 图标上，菜单自动显示如下图



选列表行菜单名称，直接将鼠标移植模块名称上，相应的子菜单会自动展开。

展开如下图显示。



2. 口令安全策略可配置

1) 修改用户口令时，系统禁止新口令与前 N 个历史口令重复，此个数应可配置。



2) 修改后的新口令应和修改前的口令至少在两个字符位上有不同。

✖ 密码修改失败，新旧密码至少2个字符位需要不同

设置
✕

个人信息

国际化设置

* 旧密码

.....

👁

* 新密码

.....

👁

* 确认密码

.....

👁

确认修改

3) 在口令到期前，当用户登录时系统进行提示，提前提示的天数可配置。

首页
密码策略

保存

重置

* 密码策略名称

* 密码策略编码

密码级别

* 最低长度

test验证

test

强制密码级别

8

* 3分钟内错误次数

* 有效天数

密码记忆次数

提前提醒天数

20

30

3

5

有效提示

是否强制修改

是否重置

是

否

首页
试用版 (开发数量: 100, 试用到期日: 2022-12-31)
密码即将过期请及时修改 ✕

菜单管理

用户日志

生产布局

生产追溯

生产看板

SPC

鱼骨图

■ 预计订单数 ■ 订单数量 ■ 订单完成比例

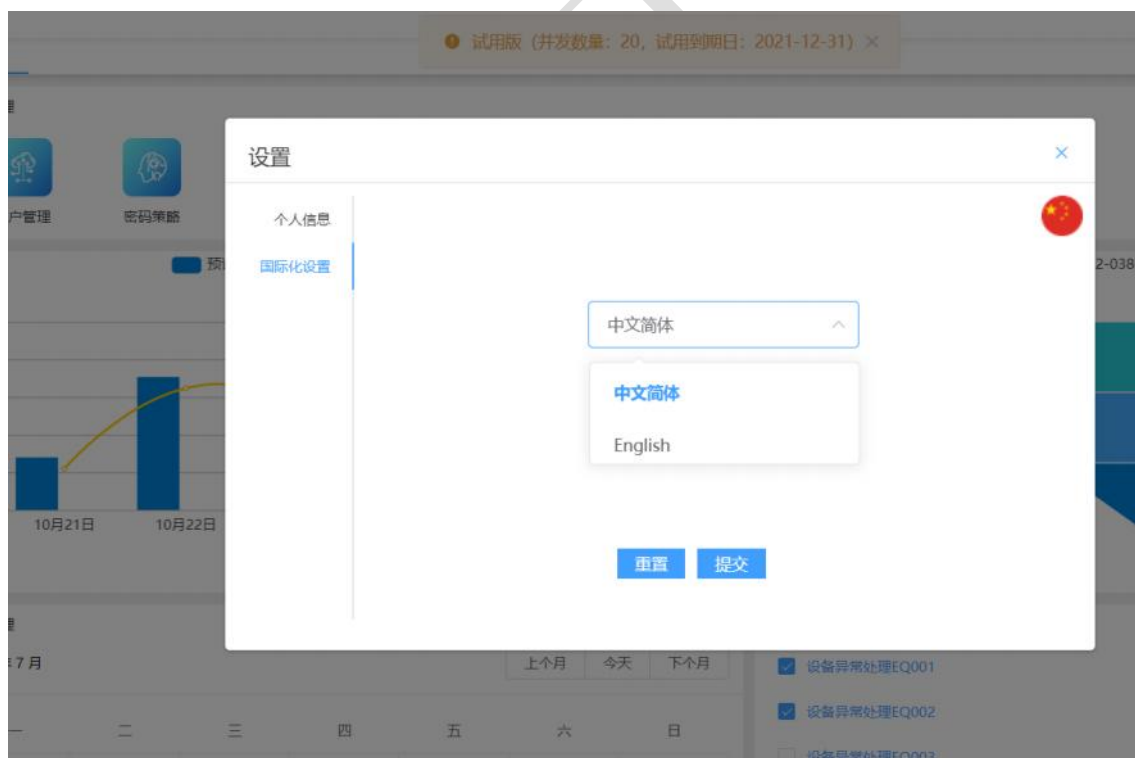
4) 对于输入系统用户表里面存在的账号及密码或非系统存在的用户账号都会输入次数超过设置次数后系统自动锁定。无论用户是否存在，达到失败次数都会锁定，达到锁定时长会自动解锁，但如果是人为冻结的，不会自动解锁。

其中允许错误输入的次數及解锁的时长可在系统管理→参数设置→系统参数页面配置如下：

行号	参数编码	参数名称	参数值	参数说明
1	DB_VERSION	数据库版本	3.6	数据库版本
2	IP_ADDRESS	IP地址参数	192.168.6.253	IP地址参数
3	JAVA_HOME	JAVA_HOME	\$(type=ENV;code=JAVA_HOME)	JAVA_HOME
4	LOGIN_TIMES	登录允许连续失败的次数	3	
5	MESTAR_HOME	MESTAR_HOME	\$(type=ENV;code=MESTAR_HOME)	qwewqe
6	MESTAR_JOB_TYPE	可调度任务调度对象的定义方式	ALL	有两种方式可选，ALL则是所有service，ME
7	MESTAR_VERSION	平台版本号	\$(type=ENV;code=MESTAR_VERSION)	平台版本号
8	MGRID_COL_ROLE	自定义列保存和对象定义权限	SYSTEM_ADMIN	mgrid里面自定义列保存和对象定义按钮的
9	REPORT_SERVER	报表服务器地址		JASPER报表服务器地址(选配)
10	REPORT_SERVER_65	FineReport6.5服务器地址	http://192.168.3.158:8080/report-server-6.5	支持finereport6.5必选
11	REPORT_SERVER_70	FineReport7.0服务器地址	http://localhost:8080/mestar-rs-7.0	支持finereport7.0必选
12	SCRIPTTEST	调用脚本测试	\$(type=SCRIPT;code=test)	调用脚本测试
13	UNLOCK_TIME_LIMIT	锁定账户解锁时间限制	30	

3. 国际化配置

个人主页设置页面，进行国际化中英文配置。



4. 公共按钮操作

在 UniMax MOM 系统中，系统菜单页面存在如下按钮，在此针对系统的公共操作按钮统一说明。



修改: 大多数页面都与新增页面一致, 所修改信息大多数与输入信息相同, 不能修改的字段光标放在输入框或选择框会显示禁止符号或者在页面不显示。页面数据行号前面如果是正方形为多选框, 为圆形则是单选框。在多选框的页面可以选择多行数据点击修改按钮即可进入批量编辑页面。注意: 批量编辑最多支持 100 行数据进行编辑, 数据行多不利于批量编辑。

自定义项档案类型

[刷新](#)
[新增](#)
[编辑](#)
[删除](#)
[查询](#)

自定义项档案类型 共 41 条 10条/页

多选框

	行号	类型编码	类型名称	模块名称	数据类型	字符长度	小数位数
☒	1	BLLX	不良类型	UQC(质量模块)	字符串		
☒	2	CHART_SHOW	图形展示	COMMON(通用)	字符串		
☐	3	CHK_BILL_TYPE	检测单类型	UQC(质量模块)	下拉列表		

物料管理档案

[刷新](#)
[新增](#)
[编辑](#)
[删除](#)
[激活](#)
[冻结](#)
[编辑物料组](#)
[导入](#)
[下载模板](#)
[查询](#)

物料管理档案 共 53 条 10条/页

单选框

	行号	物料编码	* 物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关重件
☒	1	2400-05196	后桥总成(精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是
☐	2	2402-02402	轴承单元总成	车桥工厂		普通物料	序列件	是
☐	3	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是

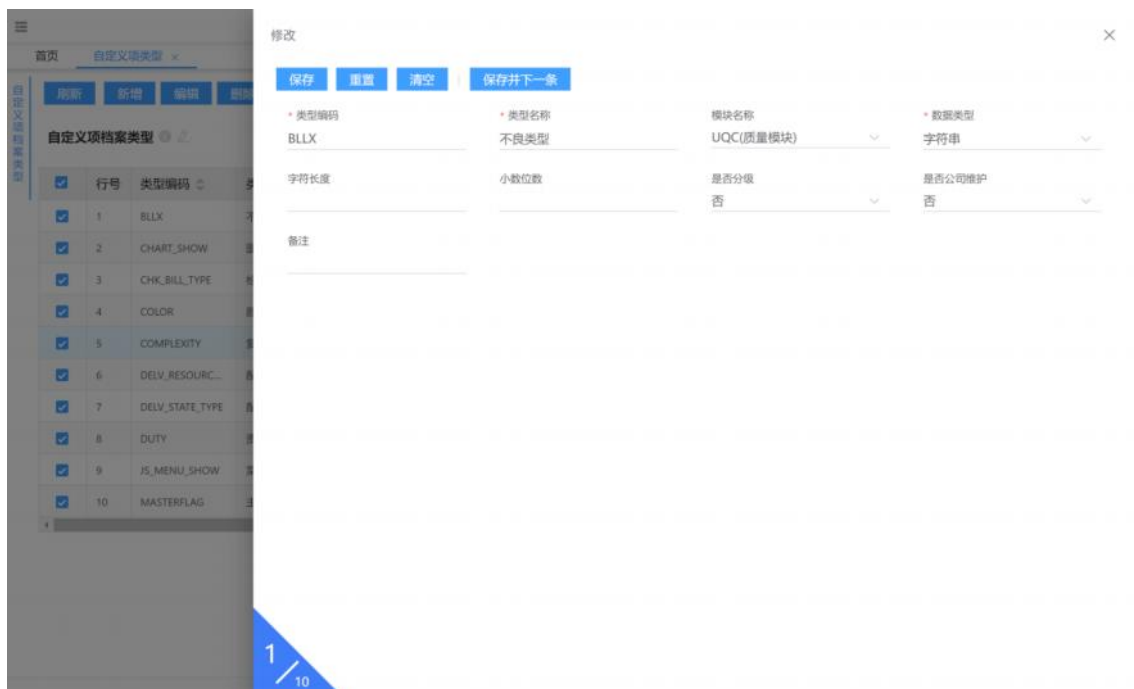
自定义项档案类型

[刷新](#)
[新增](#)
[编辑](#)
[删除](#)
[查询](#)

自定义项档案类型 共 41 条 10条/页

多选框

	行号	类型编码	类型名称	模块名称	数据类型	字符长度	小数位数	是否分级	是否公司维护	备注
☒	1	BLLX	不良类型	UQC(质量模块)	字符串			否	否	
☒	2	CHART_SHOW	图形展示	COMMON(通用)	字符串			否	否	
☒	3	CHK_BILL_TYPE	检测单类型	UQC(质量模块)	下拉列表			否	否	
☒	4	COLOR	颜色	BPP(基础模块)	字符串			是	否	
☒	5	COMPLEXITY	复杂度	BPP(基础模块)	字符串			否	否	
☒	6	DELV_RESOURCE...	配送资源类型	UMM(物料模块)	字符串			否	否	
☒	7	DELV_STATE_TYPE	配送资源状态	UMM(物料模块)	字符串			否	否	
☒	8	DUTY	责任代码	UQC(质量模块)	下拉列表			否	否	
☒	9	JS_MENU_SHOW	菜单展示	COMMON(通用)	字符串			否	否	
☒	10	MASTERFLAG	主辅资源标识	BPP(基础模块)	下拉列表			否	否	



删除: 一般为先勾选记录或者选择操作节点后, 点击**删除**按钮即可。一般支持可多选。

激活: 会使勾选的记录由冻结状态被激活。

冻结: 对激活状态的设备进行冻结操作。

刷新: 会对整个页面数据重新获取最新数据加载。

查询: 会因不同模块页面, 业务字段的搜索条件、界面的查询模板不同, 支持自定义查询模板, 如下图举例演示为物料管理档案页面的搜索。

点击界面**展开过滤**进入查询模板自定义界面, 红色标注中为引用模块菜单的业务字段, 如选择物料编码、条件等。



行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	操作
1	2400-05196	后桥总成(轴...)	车桥工厂		产品物料	批次件	否			编辑
2	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否			编辑
3	2401-T0875	制动器安装板	车桥工厂		普通物料	标准件	否			编辑

添加查询列按钮，可再次增加一个搜索条件，如物料类别，条件为 like，可将这 2 个条件组合为一个模板保存下来，选择多个常用条件后，点击**保存方案**，系统会弹出保存方案成功，保存后，即可将这 2 个条件组合成为一个模板，下次直接选择该模板使用，无需重新选择这 2 个条件。

选择私有模式按钮，当前登录用户新增模板时，公共模式开关按钮关闭即为私有模式，此时新增保存的模板只有当前用户登录系统才能看到该模板。其他用户查询模板只能看到公共模板。注意操作顺序为先选择私有模式再添加查询列。

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	操作
1	2400-05196	后桥总成(轴...)	车桥工厂		产品物料	批次件	否			编辑
2	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否			编辑
3	2401-T0875	制动器安装板	车桥工厂		普通物料	标准件	否			编辑

选择公共模式按钮，用户新增模板如果设置的是公共模式那么其他用户在系统中也可看到该模板，即该系统全员可见。

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	操作
1	2400-05196	后桥总成(轴...)	车桥工厂		产品物料	批次件	否			编辑
2	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否			编辑
3	2401-T0875	制动器安装板	车桥工厂		普通物料	标准件	否			编辑

5. 动态表格配置

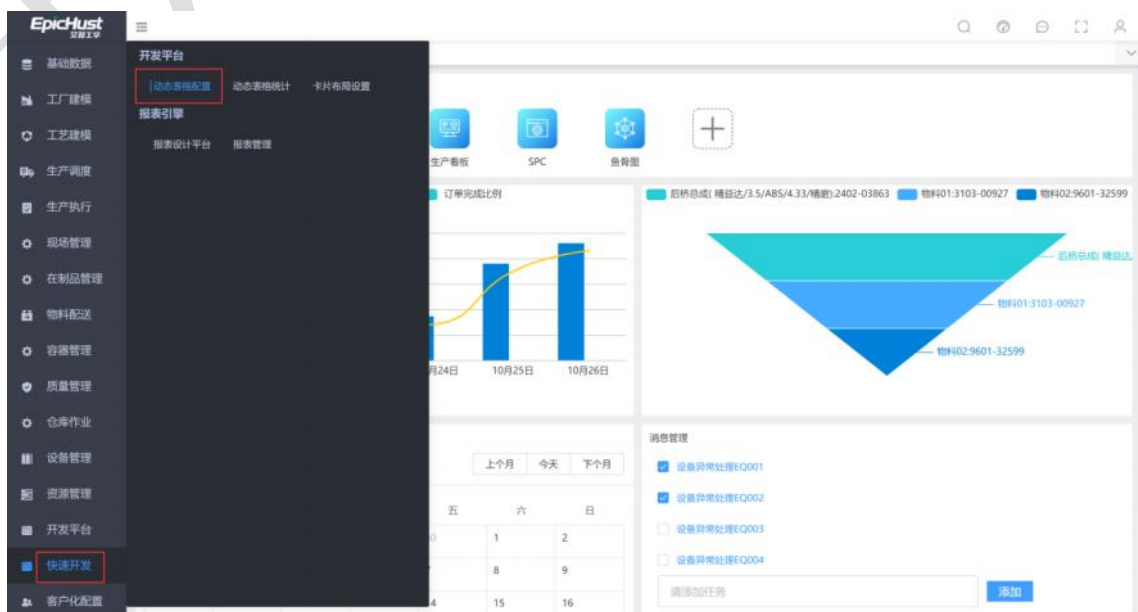
■ 通过菜单页面小铅笔处操作

打开一个菜单页面，点击下图标注的铅笔处就可以进入动态表格配置页面，可对页面进行自定义配置；



■ 通过动态表格配置菜单页面操作

进入快速开发→开发平台→动态表格配置页面，点击数据右侧编辑按钮进入配置页面。



首页 动态表格配置 x

刷新 新增实体查询 新增SQL查询 删除 导出 导入 查询 -- 请选择查询模板 -- 展开过滤

页面配置管理 共 50 条 15条/页 < 1 2 3 4 > 前往 1 页

行号	Grid_ID	表格标题	实体名	查询类型	创建人	创建时间	最后修改	操作
1	authority_Dy	权限列表	com.epichust.mestar.account.entity.Au...	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览
2	basicMaterialGrid_...	物料基本档案	com.epichust.entity.MbbDefMrl	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览
3	calendarGrid_Dy	班次类别	com.epichust.entity.MbfWorkShiftClass	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览
4	datarolelist_Dy	数据权限管理	com.epichust.datarole.entity.MtbData...	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览
5	employeeclacc_Dy	人员类别	com.epichust.entity.PmbbEmployeeCl...	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览
6	employeeclacc_Dy...	弃用	com.epichust.entity.PmbbEmployeeCl...	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览
7	employee_Dy	人员档案	com.epichust.entity.PmbbEmployee	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览
8	jmreport	报表管理	com.epichust.entity.MtbJmreport	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览
9	MbbQualification...	岗位资质与工序	com.epichust.entity.MbbQualification...	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览
10	MbbQualificationCl...	岗位资质类别	com.epichust.entity.MbbQualificationCl...	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览
11	MbbQualification_Dy	岗位资质	com.epichust.entity.MbbQualification	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览
12	mbfCalendarGrid_...	日历维护	com.epichust.entity.MbfCalendar	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览
13	mbfDefOperation...	工序模板	com.epichust.entity.MbfDefOperation	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览
14	mbfDocGrid_Dy	文件管理	com.epichust.entity.MbfDoc	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览
15	mbfDocTypeGrid_Dy	文件类型	com.epichust.entity.MbfDocType	实体查询	admin	2022-10-17 10:19:49	admin	编辑 预览

首页 动态表格配置 x

保存 配置其他grid

Grid_ID: basicMaterialGrid_Dy

* 表名: MBB_DEF_MRL

* 实体名: com.epichust.entity.MbbDefMrl

* 控制器: platform

* 方法名: select

* 表格标题: 物料基本档案

表格描述: 维护一个公司下所有工厂的物料信息，通

表格最大高度: 440px

默认排序字段: 物料编码

默认排序规则: 升序

页容量: 10

页容量选项: 10 +3

最大选择行数: ☐ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮: ☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能: ☒ 是 ☐ 否

是否显示分页: ☒ 是 ☐ 否

列是否可排序: ☒ 是 ☐ 否

是否支持手动上下排序按钮: ☐ 是 ☒ 否

是否显示行号: ☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询: ☒ 是 ☐ 否

是否可以拖拽排序: ☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑: ☒ 是 ☐ 否

是否合并额外条件与查询模板: ☐ 是 ☒ 否

是否显示编辑过滤: ☒ 是 ☐ 否

是否显示滚动条: ☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

工作流: 请选择

数据库属性 显示列配置 表单配置 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

新增表格列: 在展示列配置页面，已有字段在页面未显示，可在表格显示处将开关按钮开启，页面会显示该列。

首页 物料管理档案 动态表格配置

最大选择行数
☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮
☒ 是 ☐ 否

列是否可排序
☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询
☒ 是 ☐ 否

工作流
请选择

首次自动加载数据
☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel
☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序
☐ 是 ☒ 否

是否合并外部条件与查询模板
☐ 是 ☒ 否

是否显示编辑过滤
☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能
☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮
☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑
☒ 是 ☐ 否

是否显示分页
☒ 是 ☐ 否

是否显示行号
☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条
☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

数据库属性 展示列配置 表单配置 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

新增 删除 解析过滤项代码 上移 下移 置顶 置底

字段名	行号	字段备注	refEntity	refName	表格显示	控件宽度	单元格式转换器	是否忽略	是否圆角
id	1	主键			否	100		否	否
code	2	物料编码			是	100 px		否	否
name	3	物料名称			是	100		否	否
siteGid	4	所属工厂			否	100		否	否
siteName	5	所属工厂	site	name	是	100		否	否

物料信息

物料类别
急总成
急减速机壳
急差速器壳
急轴承座
急后段部件

刷新 新增 编辑 删除 激活 冻结 编辑物料组 导入 下载模板 查询

请选择查询模板

展开过站

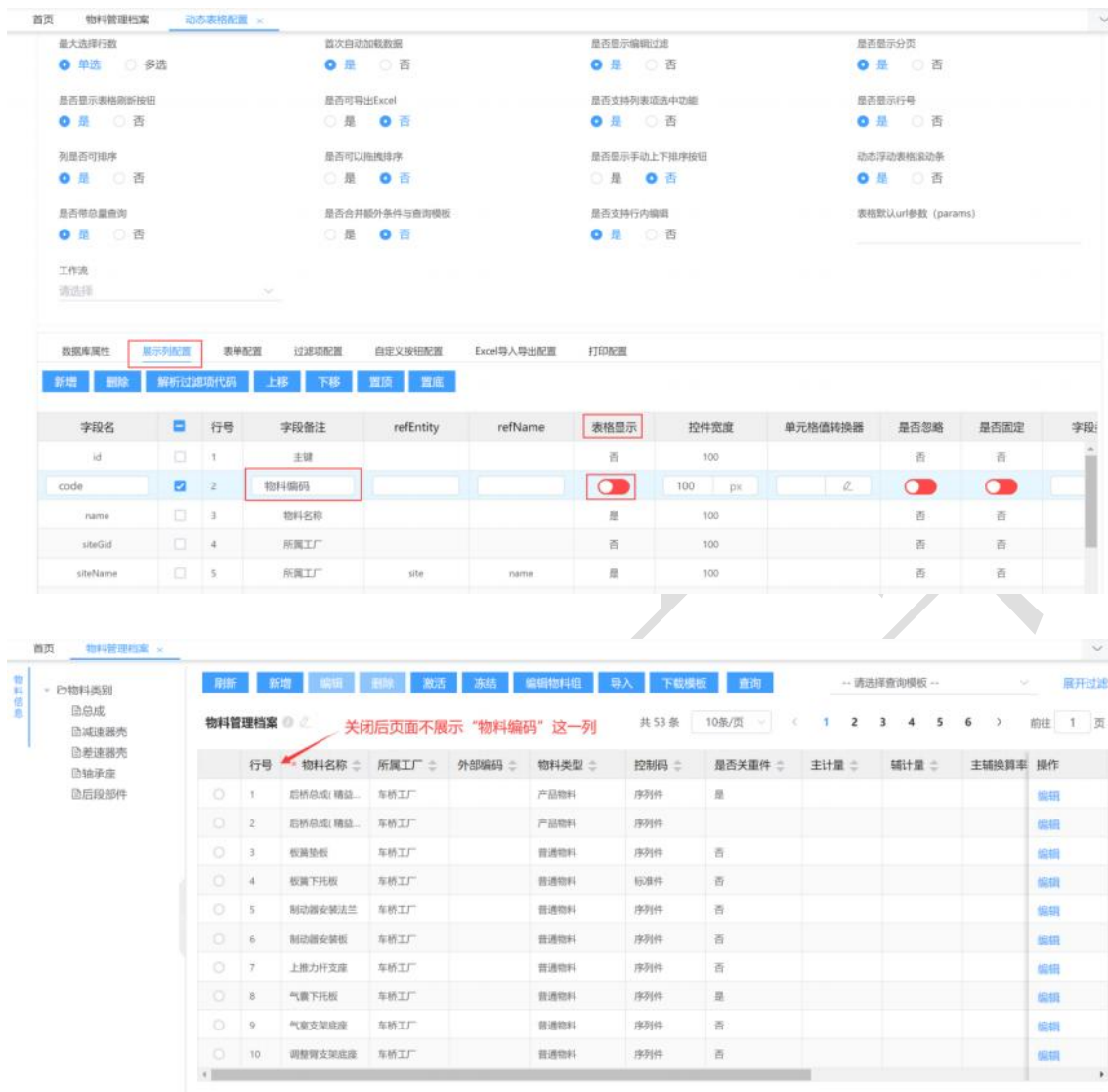
物料管理档案 共 53 条 10条/页

开启后页面展示该列

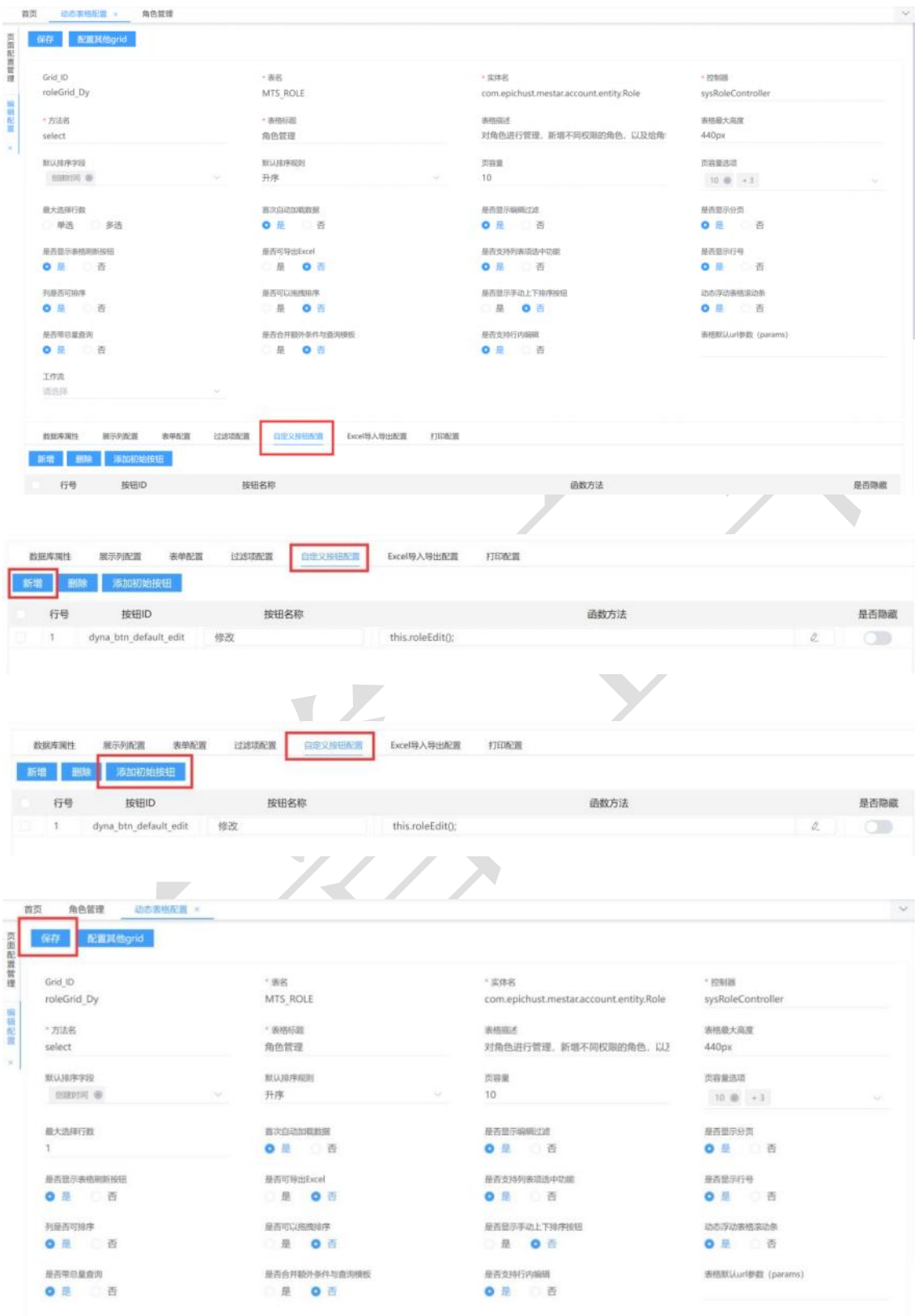
行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	操作
1	2400-05196	后桥总成(精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是			编辑
2	2400-05196L	后桥总成(精...	车桥工厂		产品物料	序列件				编辑
3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否			编辑
5	2401-T0848	制动器安装法兰	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
6	2401-T0849	制动器安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是			编辑
9	2401-T0894	气囊支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
10	2401-T1013	调整臂支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑

Copyright © 2012-2021 艾普工华科技(武汉)有限公司-Powered by Mestar

删除表格列：在展示列配置页面，字段表格显示开关关闭时，在页面会不显示该字段。



新增页面按钮：在自定义按钮配置页面，点击新增按钮，维护按钮名称及函数方法，几个常见的按钮函数方法在下方给出；也可点击添加初始按钮添加；按钮添加完成后点击页面上方的保存按钮。



新增: `dynaGrid.add();`

修改: `dynaGrid.edit();`

删除: `dynaGrid.del();`

下载模板: `dynaGrid.downloadExcelTemplate();`

导入: `dynaGrid.uploadExcel();`

打印: `dynaGrid.printTemp();`

调整列顺序: 在展示列配置页面, 选择需要调整顺序的列, 点击上移、下移、置顶及置底按钮进行列的顺序调整, 调整好之后点击页面上方的保存按钮。

角色管理

保存

配置其他Grid

Grid_ID
roleGrid_Dy

* 方法名
select

默认排序字段

创建时间

最大选择行数

单选

多选

是否显示表格刷新按钮

是

否

列表是否排序

是

否

是否带总量查询

是

否

工作流

请选择

* 表名
MTS_ROLE

* 表格标题
角色管理

默认排序规则

升序

首次自动加载数据

是

否

是否可导出Excel

是

否

是否可以拖拽排序

是

否

是否合并额外条件与查询模板

是

否

* 实例名
com.epichust.mestar.account.entity.Role

表格描述
对角色进行管理，新增不同权限的角色，以及给角

页容量
10

是否显示编辑过滤

是

否

是否支持列表滚动中卡顿

是

否

是否显示手动上下排序按钮

是

否

是否支持行内编辑

是

否

* 控制器
sysRoleController

表格最大高度
440px

页容量选项

10

+3

是否显示分类

是

否

是否显示行号

是

否

动态手动表格滚动条

是

否

表格默认url参数 (params)

数据库属性

显示列配置

表单配置

过滤项配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

解析过选项代码

上移

下移

置顶

置底

字段名	行号	字段备注	refEntity	refName	表格显示	控件宽度	单元格值转换器	是否忽略	是否固定	字段类型	是否排序
id	1	主键			否	100		否	否		
code	2	角色编码			是	200	px	否	否		
name	3	角色名称			是	180		否	否		
type	4	角色类型			是	170	default.COMMON.D...	否	否		
createId	5	创建人			是	170		否	否		
createDate	6	创建时间			是	170		否	否		
modifyId	7	最后修改人			是	170		否	否		
modifyDate	8	最后修改时间			是	170		否	否		

数据库属性

显示列配置

表单配置

过滤项配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

解析过选项代码

上移

下移

置顶

置底

字段名	行号	字段备注	refEntity	refName	表格显示	控件宽度	单元格值转换器	是否忽略	是否固定	字段
id	1	主键			否	100		否	否	
code	2	角色编码			是	200	px	否	否	
name	3	角色名称			是	180		否	否	
type	4	角色类型			是	170	default.COMMON.D...	否	否	
createId	5	创建人			是	170		否	否	
createDate	6	创建时间			是	170		否	否	
modifyId	7	最后修改人			是	170		否	否	
modifyDate	8	最后修改时间			是	170		否	否	

动态表格配置

保存 配置到其他grid

Grid_ID: roleGrid_Dy

* 表名: MTS_ROLE

* 实体名: com.epichust.mestar.account.entity.Role

* 控制器: sysRoleController

* 方法名: select

* 表格标题: 角色管理

表格描述: 对角色进行管理, 新增不同权限的角色, 以及

表格最大高度: 440px

默认排序字段: 创建时间

默认排序规则: 升序

页容量: 10

页容量选项: 10 +3

最大选择行数: ☐ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮: ☒ 是 ☐ 否

列表是否可排序: ☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询: ☒ 是 ☐ 否

首次自动加载数据: ☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel: ☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序: ☐ 是 ☒ 否

是否合并额外条件与查询模板: ☐ 是 ☒ 否

是否显示编辑过滤: ☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能: ☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮: ☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑: ☒ 是 ☐ 否

是否显示分页: ☒ 是 ☐ 否

是否显示行号: ☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条: ☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params):

数据库属性 显示列表配置 表单配置 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

表格导入: 在 Excel 导入导出配置页面, 将需要导入字段的是否导入按钮开启, 输入导入备注, 如果要设置导入规则可在导入规则列处填写内容。**注意:** id 字段是否导入按钮不能开启, 如果字段是编码的是否主键这里要开启。导入配置完成后, 页面添加下载模板和导入按钮。

动态表格配置

保存 配置到其他grid

Grid_ID: pmBbBdMriGrid_Dy

* 表名: MBB_BD_MRL

* 实体名: com.epichust.entity.MbbBdMri

* 控制器: mbbBdMriController

* 方法名: select

* 表格标题: 物料管理档案

表格描述: 定义物料基本信息以及类别属性, 信息来源有两种

表格最大高度: 440px

默认排序字段: 物料编码

默认排序规则: 升序

页容量: 10

页容量选项: 10 +3

最大选择行数: ☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮: ☒ 是 ☐ 否

列表是否可排序: ☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询: ☒ 是 ☐ 否

首次自动加载数据: ☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel: ☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序: ☐ 是 ☒ 否

是否合并额外条件与查询模板: ☐ 是 ☒ 否

是否显示编辑过滤: ☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能: ☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮: ☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑: ☒ 是 ☐ 否

是否显示分页: ☒ 是 ☐ 否

是否显示行号: ☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条: ☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params):

数据库属性 显示列表配置 表单配置 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

行号	字段名	字段备注	是否导出	是否导入	是否主键	是否必填	导入备注	导入规则
1	id	主键	☒	☐	☐	☐		无

数据库属性		显示列配置	表单配置	过滤配置	自定义按钮配置	Excel导入导出配置	打印配置		
行号	字段名	字段备注	是否导出	是否导入	是否主键	是否必填	导入备注	导入规则	
1	id	主键							是
2	code	物料编码					必填项，编码必须唯一		是
3	name	物料名称					必填项		是
4	siteGid	所属工厂							是
5	siteName	所属工厂					必填项		是
6	externalCode	外部编码							是
7	foreignName	外文名称							是
8	matClassName	物料类别							是
9	matType	物料类型					必填项，0为普通物料，1为产层		是
10	pmdbWorkCenterName	默认仓库							是
11	pmdbWorkCenterGid	默认仓库							是
12	pmdbWorkCellName	默认货位							是
13	pmdbEmployeeName	仓管员							是

下载的模板需要填写的内容就是此处我们配置的内容。

物料类别	物料名称	物料编码	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主键换算率	检查	操作
1	2400-05196	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
2	2400-05196	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
3	2401-T0944	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
4	2401-T0945	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
5	2401-T0948	制动蹄安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
6	2401-T0949	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑
9	2401-T0894	气囊支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
10	2401-T1013	调整臂支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑

文件	开始	模板中心	插入	页面布局	公式	数据	审阅	视图	帮助	PDF工具集	PDFelement	批注	共享
粘贴	粘贴	粘贴	粘贴	粘贴	粘贴	粘贴	粘贴	粘贴	粘贴	粘贴	粘贴	粘贴	粘贴
物料编码: 必填项, 编码必须唯一													
物料名称: 必填项													
所属工厂: 必填项													
物料类型: 必填项, 0为普通物料, 1为产品物料, 2为半成品, 3为工装, 4为容器包装													
控制码: 必填项, 1为批次件, 2为序列件, 4为标准件													
物料编码	物料名称	所属工厂	物料类型	控制码	是否关键件	主计量							

模板填写好了之后点击页面导入按钮, 根据实际情况选择导入模式。三种导入模式区别下方提示框给出。

物料管理档案

物料类别: 总成, 减速机壳, 减速机壳, 轴承座, 后座部件

物料管理档案

共 53 条 10 条/页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检查	操作
1	2400-05196	后桥总成 轴...	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
2	2400-05196	后桥总成 轴...	车桥工厂		产品物料	序列件						编辑
3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
5	2401-T0848	制动蹄安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
6	2401-T0849	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑
9	2401-T0894	气囊支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
10	2401-T1013	减震臂支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑

物料管理档案

物料类别: 总成, 减速机壳, 减速机壳, 轴承座, 后座部件

物料管理档案

共 53 条 10 条/页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检查	操作
1	2400-05196	后桥总成 轴...	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
2	2400-05196	后桥总成 轴...	车桥工厂		产品物料	序列件						编辑
3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
5	2401-T0848	制动蹄安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
6	2401-T0849	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑
9	2401-T0894	气囊支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
10	2401-T1013	减震臂支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑



注意:

1. 只插入: 导入的工单只能将工单管理中没有重复工单号的数据进行插入, 如果导入的模板中有工单号和已有工单号重复会插入失败。
2. 只更新: 导入的工单只能是工单管理中工单号已存在的数据, 会将原来的工单进行更新。
3. 插入并更新: 导入的工单如果是工单管理中没有重复工单号的会插入成功, 如果工单管理中有重复工单号的会更新工单数据。

表格导出: 在 Excel 导入导出配置页面, 将需要导出字段的是否导出按钮开启。并添加页面的导出按钮。注意: 如果页面没有导出按钮需要将“是否可导出 Excel”开关开启。

物料管理档案配置界面。配置项包括：

- Grid_ID: pmbbBdMriGrid_Dy
- * 表名: MBB_BD_MRL
- * 实体名: com.epichust.entity.MbbBdMri
- * 控制器: mbbBdMriController
- * 方法名: select
- * 表格标题: 物料管理档案
- 表格描述: 定义物料基本信息以及类别属性，信息来源于两种。
- 表格最大高度: 440px
- 默认排序字段: 物料编码
- 默认排序规则: 升序
- 页容量: 10
- 页容量选项: 10 条 +3
- 最大选择行数: ☒ 单选 ☐ 多选
- 是否显示表格删除按钮: ☒ 是 ☐ 否
- 是否显示序号: ☒ 是 ☐ 否
- 动态浮动表格滚动条: ☒ 是 ☐ 否
- 表格默认User参数 (params):
- 是否自动加载数据: ☒ 是 ☐ 否
- 是否可导出Excel: ☒ 是 ☐ 否 (红色框)
- 列表是否排序: ☒ 是 ☐ 否
- 是否带总量查询: ☒ 是 ☐ 否
- 是否显示编辑过滤: ☒ 是 ☐ 否
- 导出方法接口: 默认为 platformexport.m
- 是否可以拖拽排序: ☐ 是 ☒ 否
- 是否合并额外条件与查询模板: ☐ 是 ☒ 否
- 是否显示分类: ☒ 是 ☐ 否
- 是否支持列表滚动中功能: ☒ 是 ☐ 否
- 是否显示手动上下排序按钮: ☐ 是 ☒ 否
- 是否支持行内编辑: ☒ 是 ☐ 否

底部操作栏: 新增, 删除, 添加初始按钮

开启后，页面会显示导出按钮：

物料管理档案数据列表：

行号	物料编码	* 物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检查	操作
1	2400-05196	原桥总成 精	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
2	2400-05196	原桥总成 精	车桥工厂		产品物料	序列件						编辑
3	2401-70844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
4	2401-70845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
5	2401-70848	制动轴安装	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
6	2401-70849	制动轴安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
7	2401-70873	上推力杆支撑	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
8	2401-70874	气室下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑
9	2401-71004	气室支架连接	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
10	2401-71013	调整臂支架	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑

再到导入导出配置处将需要导出的字段开启：

物料管理档案

是否显示表格刷新按钮

☒ 是 ☐ 否

是否显示行号

☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条

☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

是否可导出Excel

☒ 是 ☐ 否

列表是否排序

☒ 是 ☐ 否

是否带批量查询

☒ 是 ☐ 否

工作流

请选择

导出方法接口

默认为 platform/export.m

是否可以连续排序

☐ 是 ☒ 否

是否合并关联条件与查询模板

☐ 是 ☒ 否

是否支持列表数据中检索

☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮

☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑

☒ 是 ☐ 否

数据库属性

展示的配置

表单配置

过滤项配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

行号	字段名	字段备注	是否导出	是否导入	是否主键	是否必填	导入备注	导入规则
1	id	主键	☒	☒	☒	☒		
2	code	物料编码	☒	☒	☒	☒	必填项, 编码必须唯一	
3	name	物料名称	☒	☒	☒	☒	必填项	
4	siteGid	所属工厂	☒	☒	☒	☒		
5	siteName	所属工厂	☒	☒	☒	☒	必填项	
6	externalCode	外部编码	☒	☒	☒	☒		
7	foreignName	外文名称	☒	☒	☒	☒		
8	mvClassname	物料类别	☒	☒	☒	☒		
9	mvType	物料类型	☒	☒	☒	☒	必填项, 0为普通物料, 1为产品	
10	probWorkCenterName	默认仓库	☒	☒	☒	☒		
11	probWorkCenterGid	默认仓库	☒	☒	☒	☒		

点击页面的导出按钮。选择导出本页或全部，点击导出按钮可将表格导出为 Excel 表格。

首页

动态表格配置

物料管理档案

物料类别

物料档案

物料清单

物料需求

物料库存

物料供应

物料类别

总生成

总减法器壳

总差法器壳

总轴承座

总后段部件

刷新

新增

编辑

删除

激活

冻结

编辑物料组

导入

下载模板

导出

查询

-- 请选择查询模板 --

展开/收起

物料管理档案

共 53 条 10条/页

< 1 2 3 4 5 6 >

前往 1

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检查	操作
☐	1	2400-03196	后桥总成(精)	车桥工厂	产品物料	序列件	是					编辑
☐	2	2400-05196L	后桥总成(精)	车桥工厂	产品物料	序列件						编辑
☐	3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂	普通物料	序列件	否					编辑
☐	4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂	普通物料	标准件	否					编辑
☐	5	2401-T0848	制动盘安装	车桥工厂	普通物料	序列件	否					编辑
☐	6	2401-T0849	制动盘安装板	车桥工厂	普通物料	序列件	否					编辑
☐	7	2401-T0873	上推力杆支撑	车桥工厂	普通物料	序列件	否					编辑
☐	8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂	普通物料	序列件	是					编辑
☐	9	2401-T0894	气囊支架底座	车桥工厂	普通物料	序列件	否					编辑
☐	10	2401-T1013	调整臂支座	车桥工厂	普通物料	序列件	否					编辑

查询模板过滤项配置：在过滤项配置页面，新增需要配置的字段，字段名来源于数据库属性页面，此处填写的字段名要以骆驼峰式填写，例如数据库属性页面物料编码字段为 PRODU_CODE，在过滤项配置页面的字段应该填写为 produCode。一般**编码名称类**比较方式设置为“包含、等于、不等于”，输入框类型选择文本框；**日期类**比较方式设置为“等于、不等于、小于、小于或等于、大于、大于或等于”，输入框类型选择日期；**类型、状态类**比较方式设置为“等于、不等于”，输入框类型选择选择器，额外参数需要根据选择内容进行填写。

物料管理档案

保存

配置其他grid

Grid_ID
pmbbBdMrGrid_Dy

方法名
select

默认排序字段
物料编码

最大选择行数
☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格删除按钮
☒ 是 ☐ 否

列表是否排序
☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询
☒ 是 ☐ 否

工作流
请选择

表名
MBB_BO_MRL

表格标题
物料管理档案

默认排序规则
升序

首次自动加载数据
☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel
☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序
☐ 是 ☒ 否

是否合并额外条件与查询模板
☐ 是 ☒ 否

实体名
com.epichust.entity.MbbBdMri

表格描述
定义物料基本信息以及类别属性。信息来源于两种

页容量
10

是否显示编辑过滤
☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能
☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮
☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑
☒ 是 ☐ 否

控制器
mbbBdMriController

表格最大高度
440px

页容量选项
10 条 + 3

是否显示分类
☒ 是 ☐ 否

是否显示行号
☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条
☒ 是 ☐ 否

表格默认Larf参数 (params)

数据库属性

显示列配置

表单配置

过滤项配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

解析过滤项代码

行号

字段名

比较方式

输入框类型

默认值

额外参数

数据库属性

展示列配置

表单配置

过滤项配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

解析过滤项代码

行号	字段名	比较方式	输入框类型	默认值	额外参数
1	code	包含 + 3	文本框		
2	name	包含 + 3	文本框		
3	foreignName	包含 + 3	文本框		
4	mrlClassId	等于 (=) + 1	选择器		{ "keyName": "value", "valueName": "key", "selectRequest": "
5	mrlType	等于 (=) + 1	选择器		{ "keyName": "label", "valueName": "value", "selectOptions"
6	controlCode	等于 (=) + 1	选择器		{ "keyName": "label", "valueName": "value", "selectOptions"
7	isCritical	等于 (=) + 1	选择器		{ "keyName": "label", "valueName": "value", "selectOptions"
8	specification	包含 + 3	文本框		
9	isActive	等于 (=) + 1	选择器		{ "keyName": "label", "valueName": "value", "selectOptions"
10	createId	包含 + 3	文本框		
11	createDate	等于 (=) + 5	日期时间		

过滤项配置好之后页面的查询模板处可以选择已维护好的查询字段。

物料管理档案											
物料管理档案											
共 27 条 15条/页 < 1 2 > 前往 1 页											
行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外文名称	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检 操 作
1	012033-0056	ZXP~悬架系-	车桥机加一		产品物料	序列件	是	件	件		编辑

物料管理档案

刷新 激活 冻结 新增 修改 下载模板 导入 删除 导出 查询

快速查询 查询字段 比较方式 值

物料编码 物料名称 物料类型 控制码

保存方案

表格标题：支持表格标题自定义更改。

物料管理档案 动态表格配置

保存 配置其他grid

Grid_ID: pmbbBdMrlGrid_Dy

* 表名: MBB_BD_MRL

* 实体名: com.epichust.entity.MbbBdMrl

* 控制器: mbbBdMrlController

* 方法名: select

* 表格标题: 物料管理档案

表格描述: 定义物料基本信息以及类别属性, 信息来

默认排序字段: 物料编码

默认排序规则: 升序

页容量: 10

页容量选项: 10 +3

最大选择行数: 单选 多选

是否显示表格刷新按钮: 是 否

是否支持列表选中功能: 是 否

是否显示手动上下排序按钮: 是 否

是否支持行内编辑: 是 否

是否带总量查询: 是 否

是否合并额外条件与查询模板: 是 否

是否显示编辑过滤: 是 否

是否显示分页: 是 否

是否显示行号: 是 否

动态浮动表格滚动条: 是 否

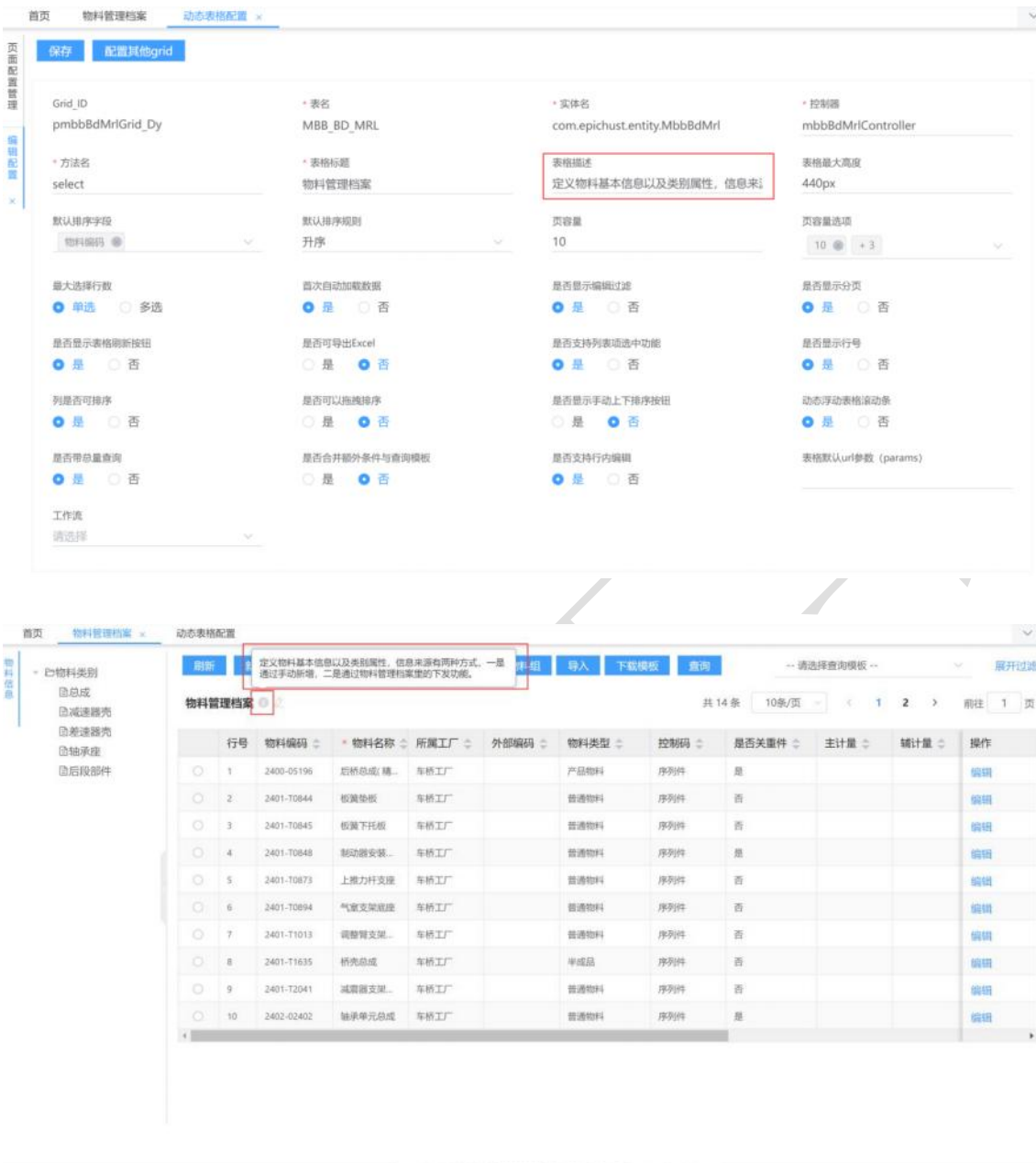
表格默认url参数 (params):

物料管理档案

共 14 条 10条/页 1 2 前往 1 页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	操作
1	2400-05196	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是			编辑
2	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
3	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
4	2401-T0848	制动蹄安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	是			编辑
5	2401-T0873	上置力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
6	2401-T0894	气室支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
7	2401-T1013	调整臂支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
8	2401-T1635	桥壳总成	车桥工厂		半成品	序列件	否			编辑
9	2401-T2041	减震器支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
10	2402-02402	轴承单元总成	车桥工厂		普通物料	序列件	是			编辑

表格描述：支持表格描述自定义编辑。



表格最大高度: 自定义调整表格高度。系统默认高度为 440px。

首页

物料管理档案

动态表格配置

页面配置管理

物料配置

保存

配置其他grid

Grid_ID

pmbb8dMrlGrid_Dy

* 方法名

select

默认排序字段

物料编码

最大选择行数

☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮

☒ 是 ☐ 否

列是否可排序

☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询

☒ 是 ☐ 否

工作流

请选择

* 表名

MBB_BD_MRL

* 表格标题

物料管理档案

默认排序规则

升序

首次自动加载数据

☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel

☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序

☐ 是 ☒ 否

是否合并额外条件与查询模板

☐ 是 ☒ 否

* 实体名

com.epichust.entity.MbbBdMrl

表格描述

定义物料基本信息以及类别属性，信息来源库

页容量

10

是否显示编辑过滤

☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能

☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮

☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑

☒ 是 ☐ 否

* 控制器

mbbBdMrlController

表格最大高度

440px

页容量选项

10 ☐ + 3

是否显示分页

☒ 是 ☐ 否

是否显示行号

☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条

☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

下图表格默认最大高度为 440px 时能展示十行数据。

首页

物料管理档案

动态表格配置

物料类别

- 总成分
- 减速机壳
- 差速器壳
- 轴承座
- 后段部件

物料信息

刷新新增编辑删除激活冻结编辑物料组导入下载模板

-- 请选择查询模板 --

展开过滤

物料管理档案

共 53 条10条/页

<123456>前往1页

	行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	操作
☐	1	2400-05196	后桥总成(精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是		编辑
☐	2	2400-05196L...	后桥总成(精...	车桥工厂		产品物料	序列件			编辑
☐	3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否		编辑
☐	4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否		编辑
☐	5	2401-T0848	制动器安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否		编辑
☐	6	2401-T0849	制动器安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否		编辑
☐	7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否		编辑
☐	8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是		编辑
☐	9	2401-T0894	气室支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否		编辑
☐	10	2401-T1013	调整臂支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否		编辑

Copyright © 2012-2021 艾普工华科技（武汉）有限公司-Powered by Mestar ®

当修改表格最大高度为 300px 时页面只能展示 7 行数据。

首页 物料管理档案 动态表格配置

保存 配置其他grid

Grid_ID: pmbbBdMrlGrid_Dy

* 表名: MBB_BD_MRL

* 实体名: com.epichust.entity.MbbBdMrl

* 控制器: mbbBdMrlController

* 方法名: select

* 表格标题: 物料管理档案

表格描述: 定义物料基本信息以及类别属性。信息来源

默认排序字段: 物料编码

默认排序规则: 升序

页容量: 10

表格最大高度: 300px

最大选择行数: ☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮: ☒ 是 ☐ 否

列是否可排序: ☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询: ☒ 是 ☐ 否

首次自动加载数据: ☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel: ☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序: ☐ 是 ☒ 否

是否合并外部条件与查询模板: ☐ 是 ☒ 否

是否显示编辑过滤: ☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能: ☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮: ☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑: ☒ 是 ☐ 否

是否显示分页: ☒ 是 ☐ 否

是否显示行号: ☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条: ☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params):

工作流: 请选择

数据库属性 展示列配置 表单配置 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

首页 物料管理档案 动态表格配置

刷新 新增 编辑 删除 激活 冻结 编辑物料组 导入 下载模板 查 -- 请选择查询模板 -- 展开过滤

物料管理档案 共 53 条 10条/页 < 1 2 3 4 5 6 > 前往 1 页

行号	物料编码	* 物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	操作
1	2400-05196	后桥总成(精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是		编辑
2	2400-05196L...	后桥总成(精...	车桥工厂		产品物料	序列件			编辑
3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否		编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否		编辑
5	2401-T0848	制动器安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否		编辑
6	2401-T0849	制动器安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否		编辑
7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否		编辑

默认排序字段: 自定义调整表格数据排序方式。

如下物料管理档案默认按照物料编码进行排序:

物料管理档案

保存

配置其他grid

Grid_ID
pmbb8dMrlGrid_Dy

方法名
select

默认排序字段
物料编码

最大选择行数
☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮
☒ 是 ☐ 否

列表是否可以排序
☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询
☒ 是 ☐ 否

工作流
请选择

表名
M88_BD_MRL

表格标题
物料管理档案

默认排序规则
升序

首次自动加载数据
☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel
☐ 是 ☒ 否

是否可以选择排序
☐ 是 ☒ 否

是否合并额外条件与查询模板
☐ 是 ☒ 否

实体名
com.epichust.entity.Mbb8dMrl

表格描述
定义物料基本信息以及类别属性。信息来源有两种

页容量
10

是否显示编辑状态
☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能
☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮
☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑
☒ 是 ☐ 否

控制器
mbb8dMrlController

表格最大高度
440px

容量选项
10 ☒ 3

是否显示分类
☒ 是 ☐ 否

是否显示行号
☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条
☒ 是 ☐ 否

表格显示Lru参数 (params)

数据库属性

展示列配置

表单配置

过滤规则配置

自定义打印配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

解析过滤规则代码

行号	字段名	比较方式	输入框类型	默认值	额外参数
----	-----	------	-------	-----	------

物料信息

物料类别

总成本

总减速器壳

总差速器壳

总轴承座

总后段部件

物料管理档案

共 49 条

10 条 / 页

1 2 3 4 5 >

前往 1 页

展开过虑

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主换算率	检查	操作
1	2400-05196	后桥总成 精	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
2	2400-05196x	后桥总成 精	车桥工厂		产品物料	序列件						编辑
3	2401-70844	板翼坐板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
4	2401-70845	板翼下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
5	2401-70848	制动盘安装	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
6	2401-70849	制动盘安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
7	2401-70873	上推力杆支架	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
8	2401-70874	气室下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑
9	2401-70894	气室支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
10	2401-71013	调整臂支架	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑

当我修改为按照物料名称排序时，排序方式发生了更改：

物料管理档案

保存

配置其他grid

Grid_ID

pmbbBdMriGrid_Dy

* 方法名

select

默认排序字段

物料名称

最大选择行数

☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮

☒ 是 ☐ 否

列表是否排序

☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询

☒ 是 ☐ 否

工作流

请选择

* 表名

MBB_BD_MRL

* 表格标题

物料管理档案

默认排序规则

升序

首次自动加载数据

☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel

☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序

☐ 是 ☒ 否

是否合并相邻外单与直发裸包

☐ 是 ☒ 否

* 实例名

com.epichust.entity.MbbBdMrl

表格描述

定义物料基本信息以及类别属性，信息来源有两种：

页容量

10

是否显示编辑过程

☒ 是 ☐ 否

是否支持列表滚动冲包

☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮

☐ 是 ☒ 否

是否支持内行编辑

☒ 是 ☐ 否

* 控制器

mabbBdMriController

表格最大高度

440px

页容量选项

10

是否显示分页

☒ 是 ☐ 否

是否显示行号

☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条

☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

数据属性页

展示列配置

表单配置

过滤项配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

解析过滤项代码

行号

名称

比较方式

输入规则

默认排序

初始参数

物料信息

物料类别

总总成

总减速器壳

总差速器壳

总轴承座

总后段部件

物料管理档案

刷新

新增

编辑

删除

激活

冻结

编辑物料组

导入

下载模板

查询

请选择查询模板 --

展开过滤

物料管理档案

共 49 条

10条/页

< 1 2 3 4 5 >

前往 1 页

	行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检验	操作
☐	1	GK-MRL2	GK-MRL2	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	2	GK-MRL3	GK-MRL3	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	3	GK-MRL4	GK-MRL4	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	4	GK-MRL5	GK-MRL5	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	5	GK-MRL6	GK-MRL6	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	6	GK-MRL7	GK-MRL7	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	7	GK-MRL8	GK-MRL8	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	8	PRODUCT-01	PRODUCT-01	车桥工厂		产品物料	序列件	否					编辑
☐	9	RQ01	RQ01	车桥工厂		箱体包装	标准件	否					编辑
☐	10	RQ02	RQ02	车桥工厂		箱体包装	标准件	否					编辑

默认排序规则：和前面默认排序字段一起使用，按排序字段升序或降序排列。

首页

动态表格配置

物料管理档案

保存

配置其他Grid

Grid_ID

pmbb8dMrGrid_Dy

* 方法名

select

默认排序字段

物料编码

最大选择行数

☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮

☒ 是 ☐ 否

列表是否排序

☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询

☒ 是 ☐ 否

工作流

请选择

* 表名

MBB_8D_MRL

* 表格标题

物料管理档案

默认排序规则

升序

首次自动加载数据

☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel

☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序

☐ 是 ☒ 否

是否合并数据条件与查询模板

☐ 是 ☒ 否

* 实体名

com.epichust.entity.Mbb8dMrI

表格描述

定义物料基本信息以及类别属性，信息来源有两种

页容量

10

是否显示编辑过滤

☒ 是 ☐ 否

是否支持列表选项中勾选

☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮

☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑

☒ 是 ☐ 否

* 控制器

mbb8dMrIController

表格最大高度

440px

内容量选项

10 条 + 3

是否显示分页

☒ 是 ☐ 否

是否显示行号

☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条

☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

数据属性

显示列配置

表单配置

过滤项配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

解析过滤项代码

行号

字段名

比较方式

输入框类型

默认值

额外参数

页容量：页面默认展示字段行数。页容量默认值为 10，默认一页展示十行数据。

物料管理档案

保存配置其他grid

Grid_ID
pmBdBdMrIGrid_Dy

* 方法名
select

默认排序字段

物料编号

最大选择行数

单选

多选

是否显示表格刷新按钮

是

否

列表是否可排序

是

否

是否带总量查询

是

否

工作流

请选择

* 表名
MBB_BD_MRL

* 表格标题
物料管理档案

默认排序规则

升序

首次自动加载数据

是

否

是否可导出Excel

是

否

是否可以拖拽排序

是

否

是否合并额外条件与查询模板

是

否

* 实体名
com.epichust.entity.MbbBdMrl

表格描述
定义物料基本信息以及类别属性。信息来源有两种

页容量

10

是否显示编辑过渡

是

否

是否支持列表项选中功能

是

否

是否显示手动上下排序按钮

是

否

是否支持行内编辑

是

否

* 控制器
mbbBdBdMrIController

表格最大高度
440px

内容量选项

10条

> 3

是否显示分页

是

否

是否显示行号

是

否

动态浮动表格滚动条

是

否

表格数据Uri参数 (params)

数据库属性

展示列配置

表单配置

过滤配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

解析过滤项代码

行号	字段名	比较方式	输入框类型	默认值	额外参数
----	-----	------	-------	-----	------

首页

动态表格配置

物料管理列表

物料管理

物料类别

动总成

动减速器壳

动差速器壳

动轴承座

动后桥部件

刷新

新增

编辑

删除

激活

冻结

编辑物料组

导入

下载模板

查询

-- 请选择查询模板 --

展开过滤

物料管理档案

共 49 条

10条/页

< 1 2 3 4 5 >

前往 1 页

	行号	物料编码	* 物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检查	操作
☐	1	GX-MRL2	GX-MRL2	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	2	GX-MRL3	GX-MRL3	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	3	GX-MRL4	GX-MRL4	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	4	GX-MRL5	GX-MRL5	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	5	GX-MRL6	GX-MRL6	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	6	GX-MRL7	GX-MRL7	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	7	GX-MRL8	GX-MRL8	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	8	PRODUCT-01	PRODUCT-01	车桥工厂		产品物料	序列表	否					编辑
☐	9	RQ01	RQ01	车桥工厂		容器包装	标准件	否					编辑
☐	10	RQ02	RQ02	车桥工厂		容器包装	标准件	否					编辑

当调整页容量为 20 时，页面一页展示 20 行数据，右侧滚动条可滑动。

首页

动态表格配置

物料管理档案

保存

配置其他grid

Grid_ID

pmbbBdMrlGrid_Dy

* 表名

M88_BD_MRL

* 方法名

select

默认排序字段

物料编码

最大选择行数

☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格删除按钮

☒ 是 ☐ 否

列是否可排序

☒ 是 ☐ 否

是否等总量查询

☒ 是 ☐ 否

工作流

请选择

* 表格标题

物料管理档案

默认排序规则

升序

首次自动加载数据

☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel

☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序

☐ 是 ☒ 否

是否合并相同条件与查询授权

☐ 是 ☒ 否

* 实体名

com.epichust.entity.MbbBdMrl

表格描述

定义物料基本信息以及类别属性。信息来源有两种

页容量

20

是否显示编辑过滤

☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能

☒ 是 ☐ 否

是否显示浮动上下排序按钮

☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑

☒ 是 ☐ 否

* 控制器

mbbBdMrlController

表格最大高度

440px

页容量选项

10 条 ☒ 3

是否显示分页

☒ 是 ☐ 否

是否显示行号

☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条

☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

数据库属性

显示列配置

表单配置

过滤项配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

刷新过滤项代码

行号

字段名

比较方式

输入框类型

默认值

额外参数

物料管理档案

共 48 条 20条/页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	操作
10	2401-T1013	调整臂支架	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
11	2401-T1634	悬架连接平台	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
12	2401-T1635	桥壳总成	车桥工厂		半成品	序列件	否				编辑
13	2401-T1635L	桥壳总成	车桥工厂		半成品	序列件	否				编辑
14	2401-T1990	过渡接头	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
15	2401-T2041	减震器支架	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
16	2402-02402	轴承单元总成	车桥工厂		普通物料	序列件	是				编辑
17	2402-02419	主减速器壳	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
18	2402-02421	差速器调整	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
19	BCP	半成品	车桥工厂		半成品	标准件	否				编辑
20	BPU	成品零件	车桥工厂		成品零件	标准件	否				编辑

页容量选项： 设置可选页容量选项。

物料管理档案

Grid_ID: pmdbdMrGrid_Dy

方法名: select

默认排序字段: 物料编码

默认排序规则: 升序

最大选择行数: 单选 (选中)

是否显示表格刷新按钮: 是 (选中)

列表是否可排序: 是 (选中)

是否带批量查询: 是 (选中)

工作流: 请选择

表名: MBB_8D_MRL

实体名: com.epichust.entity.Mbb8dMrl

表格描述: 定义物料基本信息以及类别属性。信息来源有两种。

表格最大高度: 440px

页容量: 20

页容量选项: 10, 20, 50, 100, 1k, 1w, 10w

是否自动加载数据: 是 (选中)

是否可导出Excel: 否 (选中)

是否可以拖拽排序: 否 (选中)

是否合并前后条件与查询按钮: 否 (选中)

是否显示编辑过滤: 是 (选中)

是否支持列表项选中功能: 是 (选中)

是否显示手动上下排序按钮: 是 (选中)

是否支持行内编辑: 是 (选中)

物料管理档案

共 48 条 10条/页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检查	操作
1	2400-05196	后桥总成 精	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
2	2400-05196L	后桥总成 精	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
3	2401-T0844	板簧总成	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
5	2401-T0848	制动蹄安装	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
6	2401-T0849	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
7	2401-T0873	上推力杆支	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑
9	2401-T0894	气囊支架连接	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
10	2401-T1013	调整臂支架	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑

最大选择行数： 设置多选或单选行。

物料管理档案

保存

配置其他Grid

Grid_ID

pmbbBdMrlGrid_Dy

* 方法名

select

默认排序字段

物料物料

最大选择行数

☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮

☒ 是 ☐ 否

列表是否排序

☒ 是 ☐ 否

是否带总条查询

☒ 是 ☐ 否

Workflow

请选择

* 表名

MBB_BD_MRL

* 表格标题

物料管理档案

默认排序规则

升序

首次自动加载数据

☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel

☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序

☐ 是 ☒ 否

是否合并额外条件与查询模板

☐ 是 ☒ 否

* 实体名

com.epichust.entity.MbbBdMrl

表格描述

定义物料基本信息以及类别属性，信息来源有两种：

页容量

10

是否显示编辑状态

☒ 是 ☐ 否

是否支持列表选中勾图

☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮

☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑

☒ 是 ☐ 否

* 控制器

mbbBdMrlController

表格最大高度

440px

内容条选项

10

+

 3

是否显示分类

☒ 是 ☐ 否

是否显示行号

☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条

☒ 是 ☐ 否

表格默认Url参数 (params)

数据库属性

展示列配置

表单配置

过滤配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

编辑

解析过滤表代码

行号

字段名

比较方式

输入框类型

默认值

额外参数

单选框为圆形，一次只能选择一行：

首页

动态表格配置

物料管理档案

物料信息

物料类别

物料总成

物料连接器

物料连接器

物料连接器

物料连接器

刷新	新增	编辑	删除	激活	冻结	编辑物料组	导入	下载模板	查看	请选择查询模板 --				展开过滤					
物料管理档案										共 48 条	10条/页	<	1	2	3	4	5	>	前往 1 页
	行号	物料编码	* 物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检验	操作						
☒	1	2400-05196	后桥总成 精	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑						
☐	2	2400-05196...	后桥总成 精	车桥工厂		产品物料	序列件						编辑						
☐	3	2401-70844	板簧盖板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑						
☐	4	2401-70845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑						
☐	5	2401-70848	制动阀安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑						
☐	6	2401-70849	制动阀安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑						
☐	7	2401-70873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑						
☐	8	2401-70874	气室下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑						
☐	9	2401-70894	气室支架连接	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑						
☐	10	2401-71013	调整臂支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑						

多选框为方形，一次可选择多行：

首页

动态表格配置

物料管理档案

物料类别

总总成

减速机轴类

齿差速器壳

齿轴手座

齿后段部件

刷新	新增	编辑	删除	激活	冻结	编辑物料组	导入	下载模板	查询	-- 请选择查询模板 --				展开过滤	
物料管理档案										共 48 条		10条/页	< 1 2 3 4 5 >		前往 1 页
☐	行号	物料编码	* 物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关重件	主计量	辅计量	主辅换算率	检查	操作		
☐	1	2430-05196	齿桥总成 精...	车桥工厂		产成品料	序列件	是					编辑		
☒	2	2430-05196L...	齿桥总成 精...	车桥工厂		产成品料	序列件						编辑		
☒	3	2431-T0644	板簧轴销	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑		
☒	4	2431-T0645	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑		
☐	5	2431-T0648	制动鼓支架	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑		
☐	6	2431-T0649	制动鼓安装架	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑		
☐	7	2431-T0673	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑		
☐	8	2431-T0674	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑		
☐	9	2431-T0694	气室支架座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑		
☐	10	2431-T1013	调整臂支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑		

首次自动加载数据: 该功能默认开启, 关闭该功能后首次打开该菜单页不展示数据, 需要刷新

后展示数据。

首页

动态表格配置

物料管理档案

保存

配置其他Grid

Grid_ID

pmbbBdMrlGrid_Dy

* 方法名

select

默认排序字段

物料编码

最大选择行数

单选

多选

是否显示表格删除按钮

是

否

列表是否排序

是

否

是否常总量查询

是

否

工作流

请选择

* 表名

MBB_BD_MRL

* 表格标题

物料管理档案

默认排序规则

升序

首次自动加载数据

是

否

是否可导出Excel

是

否

是否可按拖排序

是

否

是否合并额外条件与查询模板

是

否

* 实体名

com.epichust.entity.MbbBdMrl

表格描述

定义物料基本信息以及类别属性。信息来源有两种:

页容量

10

是否显示编辑过滤

是

否

是否支持列表选中功能

是

否

是否显示手动上下排序按钮

是

否

是否支持行内编辑

是

否

* 控制器

mbbBdMrlController

表格最大高度

440px

内容集合项

10

+ 3

是否显示分页

是

否

是否显示行号

是

否

动态浮动表格滚动条

是

否

表格默认url参数 (params)

数据库属性

展示列配置

表单配置

过滤配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

解新过部署代码

行号

字段名

比较方式

输入框类型

默认值

额外参数

关闭该功能后首次进入该页面展示“暂无数据”：

通过查询模板初始化数据: 前面的首次自动加载数据功能关闭后会出现这个配置项, 目前该功能现在未开放。

保存

配置其他grid

Grid_ID

pmbbBdMrIGrid_Dy

* 方法名

select

默认排序字段

物料编码

最大选择行数

☒ 单选 ☐ 多选

是否显示分页

☒ 是 ☐ 否

是否显示行号

☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条

☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

* 表名

M8B_BD_MRL

* 表格标题

物料管理档案

默认排序规则

升序

首次自动加载数据

☐ 是 ☒ 否

是否显示表格刷新按钮

☒ 是 ☐ 否

列是否可排序

☒ 是 ☐ 否

是否带总信息窗

☒ 是 ☐ 否

工作流

请选择

* 实体名

com.epichust.entity.MbbBdMrl

表格描述

定义物料基本信息以及类别属性，信息来源有两种

页容量

10

通过查询条件和初始化数据

☐ 是 ☒ 否

是否导出Excel

☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序

☐ 是 ☒ 否

是否合并额外条件与查询模板

☐ 是 ☒ 否

* 控制器

mbbBdMrlController

表格最大高度

440px

页容量选择

10 每 + 3

是否显示编辑过程

☐ 是 ☒ 否

是否支持列表项选中删除

☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮

☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑

☒ 是 ☐ 否

数据源属性

显示列配置

表单配置

过滤项配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

解析过滤项代码

行号	字段名	比较方式	输入数据类型	默认值	额外参数
----	-----	------	--------	-----	------

是否显示编辑过滤: 该功能默认开启, 关闭该功能后页面不展示查询模板。

物料管理档案

动态表配置

物料管理档案

保存

配置其他grid

Grid_ID
pmbbBdMrlGrid_Dy

方法名
select

默认排序字段
物料编码

最大选择行数
☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮
☒ 是 ☐ 否

列表是否排序
☒ 是 ☐ 否

是否带总条查询
☒ 是 ☐ 否

工作流
请选择

表名
M88_BD_MRL

表格标题
物料管理档案

默认排序规则
升序

首次自动加载数据
☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel
☐ 是 ☒ 否

是否可以根据排序
☐ 是 ☒ 否

是否合并额外条件与查询模板
☐ 是 ☒ 否

实体名
com.epichust.entity.MbbBdMrl

表格描述
定义物料基本信息以及类别属性，信息来源有两种

页数量
10

是否显示编辑过滤
☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能
☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮
☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑
☒ 是 ☐ 否

控制器
mbbBdMrlController

表格最大高度
440px

容量量选项
10 每页 * 3

是否显示分页
☒ 是 ☐ 否

是否显示行号
☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格率边条
☒ 是 ☐ 否

表格数据url参数 (params)

数据源属性

展示配置

表单配置

过滤配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

解析过滤源代码

行号

字段名

比较方式

输入框类型

默认值

额外参数

首页

动态表格配置

物料管理档案

物料管理

物料类别

总总成

总减速器壳

总差速器壳

总轴承座

总后段部件

刷新

新增

编辑

删除

激活

冻结

编辑物料组

导入

下载模板

查询

-- 请选择查询模板 --

展开过滤

物料管理档案

共 48 条

10条/页

< 1 2 3 4 5 >

前往 1 页

	行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检查	操作
☐	1	2400-05196	后桥总成 精.	车辆工厂		产品物料	序列件	是					编辑
☐	2	2400-05196L	后桥总成 精.	车辆工厂		产品物料	序列件						编辑
☐	3	2401-T0844	板簧垫板	车辆工厂		普通物料	序列件	否					编辑
☐	4	2401-T0845	板簧下托板	车辆工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	5	2401-T0848	制动蹄安装	车辆工厂		普通物料	序列件	否					编辑
☐	6	2401-T0849	制动蹄安装板	车辆工厂		普通物料	序列件	否					编辑
☐	7	2401-T0873	上摆杆支撑座	车辆工厂		普通物料	序列件	否					编辑
☐	8	2401-T0874	气室下托板	车辆工厂		普通物料	序列件	是					编辑
☐	9	2401-T0894	气室支架固定	车辆工厂		普通物料	序列件	否					编辑
☐	10	2401-T1013	调整臂支座	车辆工厂		普通物料	序列件	否					编辑

关闭该功能后不展示查询模板：

物料管理档案

物料信息

物料类别

总总成

总减速器壳

总差速器壳

总轴承座

总后桥部件

物料管理档案

刷新 新建 编辑 删除 激活 冻结 编辑物料组 导入 下载模板

共 48 条 10条/页 < 1 2 3 4 5 > 前往 1

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检查	操作
☐	2400-05196	后桥总成 精	车辆工厂		产品物料	序列件	是					编辑
☐	2400-05196L	后桥总成 精	车辆工厂		产品物料	序列件						编辑
☐	2401-T0844	板簧垫板	车辆工厂		普通物料	序列件	否					编辑
☐	2401-T0845	板簧下托板	车辆工厂		普通物料	标准件	否					编辑
☐	2401-T0848	制动鼓安装	车辆工厂		普通物料	序列件	否					编辑
☐	2401-T0849	制动鼓安装板	车辆工厂		普通物料	序列件	否					编辑
☐	2401-T0873	上座力杆支座	车辆工厂		普通物料	序列件	否					编辑
☐	2401-T0874	气震下托板	车辆工厂		普通物料	序列件	是					编辑
☐	2401-T0894	气震支架底座	车辆工厂		普通物料	序列件	否					编辑
☐	2401-T1013	调整臂支架	车辆工厂		普通物料	序列件	否					编辑

是否显示分页：该功能默认开启，关闭后不显示分页功能。

首页 动态表格配置 物料管理档案

保存 配置其他Grid

Grid_ID: pmbbBdMrlGrid_Dy

* 表名: MBB_BD_MRL

* 实体名: com.epichust.entity.MbbBdMrl

* 控制器: mbbBdMrlController

* 方法名: select

* 表格标题: 物料管理档案

表格描述: 定义物料基本信息以及类别属性, 信息来源有两种。

表格最大高度: 440px

默认排序: 默认排序

默认排序: 升序

页容量: 10

页容量选项: 10 3

最大选择行数: 单选 多选

是否显示表格刷新按钮: 是 否

列表是否排序: 是 否

是否带总量查询: 是 否

工作流: 请选择

是否自动加载数据: 是 否

是否可导出Excel: 是 否

是否可以拖拽排序: 是 否

是否合并单元格与查看模板: 是 否

是否显示分页: 是 否

是否支持列表项选中之前: 是 否

是否显示手动上下排序按钮: 是 否

是否支持行内编辑: 是 否

表格默认url参数 (params)

数据库属性 显示配置 表单配置 过滤配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

新增 删除 解析过滤代码

行号	字段名	比较方式	输入框类型	默认值	额外参数
----	-----	------	-------	-----	------

首页 动态表格配置 物料管理档案

物料类别

物料管理档案

刷新 新增 编辑 删除 激活 冻结 编辑物料组 导入 下载模板 查询

共 48 条 10条/页 1 2 3 4 5 前往 1 页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检验	操作
1	2400-05196	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
2	2400-05196L	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件						编辑
3	2401-T0644	板簧总成	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
4	2401-T0645	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
5	2401-T0648	制动蹄安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
6	2401-T0649	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
7	2401-T0673	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
8	2401-T0674	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑
9	2401-T0694	气囊支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
10	2401-T1013	调整臂支座...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑

关闭后不显示分页功能:

首页 动态表格配置 物料管理档案

物料类别

物料管理档案

刷新 新增 编辑 删除 激活 冻结 编辑物料组 导入 下载模板 查询

共 48 条 10条/页 1 2 3 4 5 前往 1 页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检验	操作
1	2400-05196	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
2	2400-05196L	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件						编辑
3	2401-T0644	板簧总成	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
4	2401-T0645	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
5	2401-T0648	制动蹄安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
6	2401-T0649	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
7	2401-T0673	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
8	2401-T0674	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑
9	2401-T0694	气囊支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
10	2401-T1013	调整臂支座...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑

是否显示表格刷新按钮: 该功能默认开启, 关闭后页面不展示刷新按钮。

物料管理档案

保存 配置其他Grid

Grid_ID: pmbb8dMriGrid_Dy

* 表名: MBB_BO_MRL

* 实体名: com.epichust.entity.Mbb8dMri

* 控制器: mbb8dMriController

* 方法名: select

* 表格标题: 物料管理档案

表格描述: 定义物料基本信息以及类别属性。信息来源有两种。

表格最大高度: 440px

默认排序字段: 物料编码

默认排序规则: 升序

页容量: 10

页容量选择: 10 +3

最大选择行数: ☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮: ☒ 是 ☐ 否

列表是否可排序: ☒ 是 ☐ 否

是否显示数据查询: ☒ 是 ☐ 否

工作流: 请选择

首次自动加载数据: ☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel: ☒ 是 ☐ 否

是否可以拖拽排序: ☒ 是 ☐ 否

是否合并部分条件与查询条件: ☒ 是 ☐ 否

是否显示编辑过滤: ☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能: ☒ 是 ☐ 否

是否支持手动上下排序按钮: ☒ 是 ☐ 否

是否支持行内编辑: ☒ 是 ☐ 否

是否显示分页: ☒ 是 ☐ 否

是否显示行号: ☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动: ☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

数据源属性 显示列配置 表单配置 过滤配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

新增 删除 刷新过滤项代码

行号	字段名	比较方式	输入框类型	默认值	额外参数
----	-----	------	-------	-----	------

物料管理档案

共 48 条 10条/页

1 2 3 4 5 前往 1 页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检查	操作
1	2400-05196	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
2	2400-05196L	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件						编辑
3	2401-T0844	板簧总成	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
5	2401-T0848	制动盘安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
6	2401-T0849	制动盘安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑
9	2401-T0894	气室支架连接	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
10	2401-T1013	调整臂支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑

关闭后页面不展示刷新按钮:

物料管理档案

共 48 条 10条/页

1 2 3 4 5 前往 1 页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检查	操作
1	2400-05196	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
2	2400-05196L	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件						编辑
3	2401-T0844	板簧总成	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
5	2401-T0848	制动盘安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
6	2401-T0849	制动盘安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑
9	2401-T0894	气室支架连接	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
10	2401-T1013	调整臂支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑

是否可导出 Excel: 该功能默认关闭, 开启后页面会多出一个导出按钮, 配置好导出字段后可将字段数据导出为 Excel。

首页 动态表格配置 物料管理档案

保存 配置其他Grid

Grid_ID: pmbbBdMrlGrid_Dy

* 表名: MBB_BO_MRL

* 实体名: com.epichust.entity.MbbBdMrl

* 控制器: mbbBdMrlController

* 方法名: select

* 表格标题: 物料管理档案

表格描述: 定义物料基本信息以及类别属性。信息来源有两种。

表格最大高度: 440px

默认排序字段: 物料编码

默认排序规则: 升序

页容量: 10

页面量选项: 10 +3

最大选择行数: ☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮: ☒ 是 ☐ 否

列表是否可排序: ☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询: ☒ 是 ☐ 否

工作流: 请选择

首次自动加载数据: ☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel: ☒ 是 ☐ 否

是否可以拖拽排序: ☒ 是 ☐ 否

是否合并数据与查询按钮: ☒ 是 ☐ 否

是否显示编辑过滤: ☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能: ☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮: ☒ 是 ☐ 否

是否支持行内编辑: ☒ 是 ☐ 否

是否显示分类: ☒ 是 ☐ 否

是否显示行号: ☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条: ☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

数据属性 显示配置 表单配置 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

新增 删除 解析过滤项代码

行号 字段名 比较方式 输入框类型 默认值 额外参数

首页 动态表格配置 物料管理档案

刷新 新增 编辑 删除 激活 冻结 编辑物料组 导入 下载模板 导出 查询

物料管理档案 共 48 条 10条/页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主键换算率	检验	操作
1	2400-05196	后桥总成 轴...	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
2	2400-05196	后桥总成 轴...	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
3	2401-T0644	侧翼板板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
4	2401-T0645	侧翼下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
5	2401-T0646	侧翼安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
6	2401-T0649	侧翼安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
7	2401-T0673	上推力杆支...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
8	2401-T0674	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑
9	2401-T0694	气室支架座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
10	2401-T1013	侧翼臂支架	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑

是否支持列表项选中功能: 该功能默认开启, 关闭后不能选择数据。

首页 动态表格配置 物料管理档案

保存 配置其他Grid

Grid_ID: pmbbBdMrlGrid_Dy

* 表名: MBB_BO_MRL

* 实体名: com.epichust.entity.MbbBdMrl

* 控制器: mbbBdMrlController

* 方法名: select

* 表格标题: 物料管理档案

表格描述: 定义物料基本信息以及类别属性。信息来源有两种。

表格最大高度: 440px

默认排序字段: 物料编码

默认排序规则: 升序

页容量: 10

页面量选项: 10 +3

最大选择行数: ☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮: ☒ 是 ☐ 否

列表是否可排序: ☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询: ☒ 是 ☐ 否

工作流: 请选择

首次自动加载数据: ☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel: ☒ 是 ☐ 否

是否可以拖拽排序: ☒ 是 ☐ 否

是否合并数据与查询按钮: ☒ 是 ☐ 否

是否显示编辑过滤: ☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能: ☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮: ☒ 是 ☐ 否

是否支持行内编辑: ☒ 是 ☐ 否

是否显示分类: ☒ 是 ☐ 否

是否显示行号: ☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条: ☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

数据属性 显示配置 表单配置 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

新增 删除 解析过滤项代码

行号 字段名 比较方式 输入框类型 默认值 额外参数

物料管理档案

共 48 条 10条/页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检验	操作
1	2400-05196	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
2	2400-05196...	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件						编辑
3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
5	2401-T0848	制动蹄安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
6	2401-T0849	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑
9	2401-T0894	气囊支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
10	2401-T1013	调整臂支座...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑

关闭后不能选择数据:

物料管理档案

共 48 条 10条/页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检验数量	操作
1	2400-05196	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
2	2400-05196...	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件						编辑
3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
5	2401-T0848	制动蹄安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
6	2401-T0849	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑
9	2401-T0894	气囊支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
10	2401-T1013	调整臂支座...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑

不支持选中列表

是否显示行号: 该功能默认开启, 关闭后不显示行号。

物料管理档案

配置其他Grid

Grid_ID: pmdbBdMriGrid_Dy

* 方法名: select

默认排序字段: 物料编码

默认排序规则: 升序

首次自动加载数据: 是

是否可导出Excel: 是

是否可以拖拽排序: 否

是否合并条件与查询按钮: 否

是否显示编辑过滤: 是

是否支持列表滚动功能: 是

是否显示手动上下排序按钮: 否

是否支持行内编辑: 是

是否显示行号: 是

是否显示分页: 是

表格默认url参数 (params):

数据源属性: 显示配置 表单配置 过滤配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

新增 删除 解析过滤项代码

行号	字段名	比较方式	输入数据类型	默认值	额外参数
----	-----	------	--------	-----	------

物料管理

物料类别

物料组成

物料连接表

物料连接图

物料连接件

物料管理档案

共 48 条

10条/页

1

2

3

4

5

前往 1 页

物料管理档案

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主转换速率	检索	操作
1	2430-05196	后桥总成 精	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑
2	2430-05196L	后桥总成 精	车桥工厂		产品物料	序列件						编辑
3	2401-T0644	桥壳垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
4	2401-T0645	桥壳下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑
5	2401-T0648	制动鼓支架	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
6	2401-T0649	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
7	2401-T0673	上顶杆支架	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
8	2401-T0674	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑
9	2401-T0694	气室支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑
10	2401-T1013	调整杆支架	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑

关闭后不显示行号:

物料信息

物料类别

总总成

边减速器壳

边差速器壳

边轴承座

边后段部件

物料管理配置

物料管理档案

刷新	断电	编辑	删除	激活	冻结	编辑物料组	导入	下载模板	查询	-- 请选择查询模板 --				展开过滤	
物料管理档案										共 48 条		10条/页	< 1 2 3 4 5 >		前往 1 页
物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换算率	检验数量	操作				
☐ 2400-05196	后桥总成-精	车桥工厂		产品物料	序列件	是					编辑				
☐ 2400-05196...	后桥总成-精	车桥工厂		产品物料	序列件						编辑				
☐ 2401-T0644	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑				
☐ 2401-T0645	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否					编辑				
☐ 2401-T0648	制动蹄安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑				
☐ 2401-T0649	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑				
☐ 2401-T0673	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑				
☐ 2401-T0674	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是					编辑				
☐ 2401-T0694	气室支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑				
☐ 2401-T1013	调整臂支架	车桥工厂		普通物料	序列件	否					编辑				

列是否可排序：该功能和**展示列配置**中“是否排序”功能一起使用，该功能默认开启，如果**展示列配置**中各个字段“是否排序”功能全部关闭，**列是否可排序**功能关闭后，字段不支持排序；如果**展示列配置**中各个字段“是否排序”功能都开启了，关掉**列是否可排序**功能也不会影响字段排序。

首页

动态表格配置

物料管理档案

保存

配置其他grid

Grid_ID

pmbb8dMrIGrid_Dy

* 方法名

select

默认排序字段

物料编码

最大选择行数

☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮

☒ 是 ☐ 否

列是否可排序

☒ 是 ☐ 否

是否显示搜索窗

☒ 是 ☐ 否

工作表

流选择

* 表名

MBB_BO_MRL

* 表格标题

物料管理档案

默认排序规则

升序

首次自动加载数据

☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel

☐ 是 ☒ 否

是否可以选择排序

☐ 是 ☒ 否

是否合并额外条件与查询模板

☐ 是 ☒ 否

* 实体名

com.epichust.entity.Mbb8dMrI

表格描述

定义物料基本信息以及类别属性，信息来源有两种

页容量

10

是否显示模糊过滤

☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能

☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮

☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑

☒ 是 ☐ 否

* 控制器

mbb8dMrIController

表格最大高度

440px

页容量选项

10 每 + 3

是否显示分类

☒ 是 ☐ 否

是否显示行号

☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条

☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

数据库属性

展示列配置

表单配置

过滤规则配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

刷新过滤项代码

行号

字段名

比较方式

输入框类型

默认值

额外参数

将展示列配置中各个“是否排序”功能全部关闭，关掉列是否可排序功能，页面字段没有排序

第90 页

地址：中国·湖北·武汉市东湖高新技术开发区大学园路华工科技园创新基地2号楼C座2-3楼

邮编: 430074 电话: 027-87998208 邮箱: info@epichust.com

按钮了。

首页

动态表格配置

物料管理档案

最大选择行数

单选

多选

是否显示表格刷新按钮

是

否

列表是否排序

是

否

是否带总量查询

是

否

工作流

请选择

首次自动加载数据

是

否

是否可导出Excel

是

否

是否可以拖拽排序

是

否

是否合并部分条件与查询条件

是

否

是否显示编辑过滤

是

否

是否支持列表或选中功能

是

否

是否显示手动上下排序按钮

是

否

是否支持行内编辑

是

否

是否显示分类

是

否

是否显示行号

是

否

动态浮动表格边框条

是

否

表格默认url参数 (params)

数据库属性

显示列配置

表单配置

过滤栏配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

解析过滤栏代码

上一步

下一步

置顶

置底

全部关闭

字段名	备注	refEntity	refName	表格显示	控件宽度	单元格值转换器	是否忽略	是否固定	字段类型	是否排序	单元格内容位置
id					100 px	点					左对齐
code	码				100 px	点					左对齐
name	称				100 px	点					左对齐
siteGid	厂				100 px	点					左对齐
siteName	厂	site	name		100 px	点					左对齐
externalCode	码				100 px	点					左对齐
foreignName	称				100 px	点					左对齐
mrClassName	类	mbbMrClass	name		150 px	点					左对齐

物料管理档案

保存

配置其他Grid

Grid_ID

pmbbBdMrGrid_Dy

* 方法名

select

默认排序字段

物料编码

最大选择行数

☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮

☒ 是 ☐ 否

列是否可排序

☐ 是 ☒ 否

是否带总量查询

☒ 是 ☐ 否

工作流

请选择

* 表名

MBB_BD_MRL

* 表格标题

物料管理档案

默认排序规则

升序

首次自动加载数据

☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel

☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序

☐ 是 ☒ 否

是否合并额外条件与查询的视图

☐ 是 ☒ 否

* 实体名

com.epichust.entity.MbbBdMr

表格描述

定义物料基本信息以及类别属性，信息来源有两种

页容量

10

是否显示编辑过滤

☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中切换

☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮

☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑

☒ 是 ☐ 否

* 控制器

mbbBdMrController

表格最大高度

440px

页容量选项

10 条

→

 3

是否显示分页

☒ 是 ☐ 否

是否显示行号

☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格条数

☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

数据库属性

显示列配置

表单配置

过滤配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

解析过滤项代码

上移

下移

置顶

置底

字段名

备注

refEntity

refName

表格显示

控件类型

单表格值转数组

是否关联

是否固定

字段类型

是否主键

单表格次级位置

物料信息

物料类别
急总成
急减速器壳
急差速器壳
急轴承座
急后段部件

物料管理档案

没有排序小三角按钮

共 48 条 10条/页 < 1 2 3 4 5 > 前往 1 页

刷新	新增	编辑	删除	激活	冻结	编辑物料包	导入	下载模板	查询	请选择查询模板 -- 展开过滤				
行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主换算率	检査	操作		
☐	1	2400-05196	后桥总成 精	车桥工厂	产品物料	序列件	是					编辑		
☐	2	2400-05196L	后桥总成 精	车桥工厂	产品物料	序列件						编辑		
☐	3	2401-T0844	板翼轮板	车桥工厂	普通物料	序列件	否					编辑		
☐	4	2401-T0845	板翼下托板	车桥工厂	普通物料	标准件	否					编辑		
☐	5	2401-T0848	制动盘支架	车桥工厂	普通物料	序列件	否					编辑		
☐	6	2401-T0849	制动盘安装板	车桥工厂	普通物料	序列件	否					编辑		
☐	7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂	普通物料	序列件	否					编辑		
☐	8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂	普通物料	序列件	是					编辑		
☐	9	2401-T0894	气室支架底座	车桥工厂	普通物料	序列件	否					编辑		
☐	10	2401-T1013	调整臂支架	车桥工厂	普通物料	序列件	否					编辑		

需要进行字段排序时只需要将**展示列配置**中各个字段的“是否排序”开关开启。

字段名	备注	refEntity	refName	表格显示	控件宽度	单元格值转换器	是否忽略	是否固定	字段类型	是否排序	单元格内容位置
id				☒	100 px	点	☒	☒		☒	左对齐
code	码			☒	100 px	点	☒	☒		☒	左对齐
name	称			☒	100 px	点	☒	☒		☒	左对齐
siteGid	厂			☒	100 px	点	☒	☒		☒	左对齐
siteName	厂	site	name	☒	100 px	点	☒	☒		☒	左对齐
externalCode	码			☒	100 px	点	☒	☒		☒	左对齐
foreignName	称			☒	100 px	点	☒	☒		☒	左对齐
mrriClassName	别	mbbMrriClas	name	☒	150 px	点	☒	☒		☒	左对齐

是否可以拖拽排序: 该功能默认关闭, 开启后可以拖拽行进行移动, 但是拖拽后的保存功能现在未开放。

字段名	备注	refEntity	refName	表格显示	控件宽度	单元格值转换器	是否忽略	是否固定	字段类型	是否排序	单元格内容位置
id				☒	100 px	点	☒	☒		☒	左对齐
code	码			☒	100 px	点	☒	☒		☒	左对齐
name	称			☒	100 px	点	☒	☒		☒	左对齐
siteGid	厂			☒	100 px	点	☒	☒		☒	左对齐
siteName	厂	site	name	☒	100 px	点	☒	☒		☒	左对齐
externalCode	码			☒	100 px	点	☒	☒		☒	左对齐
foreignName	称			☒	100 px	点	☒	☒		☒	左对齐
mrriClassName	别	mbbMrriClas	name	☒	150 px	点	☒	☒		☒	左对齐

物料管理档案

物料类别
物料总成
物料减速机壳
物料减速机壳
物料轴承座
物料后段部件

物料管理档案

共 48 条 10条/页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换	操作
1	2400-05196	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是				编辑
2	2400-05196	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件					编辑
3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否				编辑
5	2401-T0848	制动蹄安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
6	2401-T0849	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
7	2401-T0873	上磨力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是				编辑
9	2401-T0894	气囊支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
10	2401-T1013	调整臂支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑

是否显示手动上下排序按钮：该功能默认关闭，开启后页面会多出“上移”、“下移”、“置顶”、“置底”按钮，选中数据点击移动按钮可以调整行顺序，但是移动后的保存功能现在未开放。

物料管理档案

保存 配置其他Grid

Grid_ID
pmbbBdMriGrid_Dy

* 表名
MBB_BD_MRL

* 实体名
com.epichust.entity.MbbBdMri

* 控制器
mbbBdMriController

* 方法名
select

* 表格标题
物料管理档案

表格描述
定义物料基本信息以及类别属性，信息来源有...

表格最大高度
440px

默认排序字段
物料编码

默认排序规则
升序

页面量
10

页面量选项
10 +3

最大选择行数
单选 多选

是否显示表格刷新按钮
是 否

列表是否可排序
是 否

是否带总量查询
是 否

首次自动加载数据
是 否

是否可导出Excel
是 否

是否可以拖拽排序
是 否

是否合并外部条件与查询模板
是 否

是否显示手动上下排序按钮
是 否

是否支持列表项选中功能
是 否

是否支持行内编辑
是 否

是否显示分类
是 否

是否显示行号
是 否

动态浮动表格滚动条
是 否

表格默认url参数 (params)

数据源属性 显示列配置 表单配置 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

新增 删除 解析过滤项代码 上移 下移 置顶 置底

字段名 行号 字段备注 refEntiv refName 表格显示 控件宽度 单元原值链接地址 是否必填 是否固定 字段类型

物料管理档案

物料类别
物料总成
物料减速机壳
物料减速机壳
物料轴承座
物料后段部件

物料管理档案

共 48 条 10条/页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换	操作
1	2400-05196	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是				编辑
2	2400-05196	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件					编辑
3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否				编辑
5	2401-T0848	制动蹄安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
6	2401-T0849	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
7	2401-T0873	上磨力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是				编辑
9	2401-T0894	气囊支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
10	2401-T1013	调整臂支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑

动态浮动表格滚动条：此功能现在未开放。

物料管理档案

动态表单配置

保存 配置其他grid

Grid_ID
pmbbBdMriGrid_Dy

* 表名
MBB_BD_MRL

* 表标题
物料管理档案

默认排序字段
物料编码

最大选择行数
单选 多选

是否显示表格刷新按钮
是 否

列表是否可排序
是 否

是否带总量查询
是 否

工作流
请选择

* 实体名
com.epichust.entity.MbbBdMrl

表格描述
定义物料基本信息以及类别属性。信息来源有研

页容量
10

是否显示编辑过程
是 否

是否支持列表读取中功能
是 否

是否显示手动上下排序按钮
是 否

是否支持行内编辑
是 否

* 控制器
mbbBdMriController

表格最大高度
440px

页容量选项
10 +3

是否显示分页
是 否

是否显示行号
是 否

动态浮动表格滚动条
是 否

表格默认url参数 (params)

数据库属性 展示配置 表单配置 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

新增 删除 解析过滤项代码 上传 下载 重置 重选

字段名	行号	字段备注	refEntity	refName	表格显示	控制宽度	单行格值转换规则	是否包裹	是否固定	字段类型
-----	----	------	-----------	---------	------	------	----------	------	------	------

是否带总量查询：该功能默认开启，关闭后不会查询该表的所有数据，只会查询当前页容量的数据条数。

物料管理档案

动态表格配置

保存

配置其他Grid

Grid_ID

pmbbBdMriGrid_Dy

* 方法名

select

默认排序字段

物料编码

最大选择行数

☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮

☒ 是 ☐ 否

列是否可排序

☒ 是 ☐ 否

是否带批量查询

☒ 是 ☐ 否

工作流

请选择

* 表名

MBB_BD_MRL

* 表格标题

物料管理档案

默认排序规则

升序

首次自动加载数据

☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel

☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序

☐ 是 ☒ 否

是否合并单元格条件与查询模板

☐ 是 ☒ 否

* 实体名

com.epichust.entity.MbbBdMri

表格描述

定义物料基本信息以及类别属性，信息来源有研

页容量

10

是否显示编辑过滤

☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能

☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮

☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑

☒ 是 ☐ 否

* 控制器

mbbBdMriController

表格最大高度

440px

页容量选项

10 +3

是否显示分页

☒ 是 ☐ 否

是否显示行号

☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条

☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

数据库属性

显示配置

表单配置

过滤项配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

新增

删除

解析过滤项代码

上移

下移

重置

查底

该功能开启，进入该菜单页面展示所有数据：

物料管理档案

物料信息

- 物料类别
- 总成
- 减速器壳
- 差速器壳
- 轴承座
- 后段部件

物料管理档案

共 45 条 10条/页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换	操作
1	2400-05196	后桥总成(精)	车桥工厂		产品物料	序列件	是				编辑
2	2400-05196	后桥总成(精)	车桥工厂		产品物料	序列件					编辑
3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否				编辑
5	2401-T0848	制动鼓安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
6	2401-T0849	制动鼓安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
8	2401-T0874	气室下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是				编辑
9	2401-T0894	气室支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
10	2401-T1013	调整臂支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑

当把该功能关闭后，只会展示当前页容量的数据条数：

物料管理档案

物料信息

- 物料类别
- 总成
- 减速器壳
- 差速器壳
- 轴承座
- 后段部件

物料管理档案

共 10 条 10条/页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅换	操作
1	2400-05196	后桥总成(精)	车桥工厂		产品物料	序列件	是				编辑
2	2400-05196	后桥总成(精)	车桥工厂		产品物料	序列件					编辑
3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否				编辑
5	2401-T0848	制动鼓安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
6	2401-T0849	制动鼓安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
8	2401-T0874	气室下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是				编辑
9	2401-T0894	气室支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
10	2401-T1013	调整臂支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑

是否合并额外条件与查询模板：该功能默认关闭，为开发人员使用，每个菜单页面查询逻辑不同，有的菜单页面只需要用页面查询模板查询，有的菜单页面会有代码逻辑和查询模板一起查询。

首页 动态表格配置 物料管理档案

保存 配置其他grid

Grid_ID: pmmbBdMriGrid_Dy

* 表名: MBB_BD_MRL

* 实体名: com.epichust.entity.MbbBdMri

* 控制器: mbbBdMriController

* 方法名: select

* 表格标题: 物料管理档案

表格描述: 定义物料基本信息以及类别属性。信息来源有评

表格最大高度: 440px

默认排序字段: 物料编码

默认排序规则: 升序

页容量: 10

页容量选项: 10 + 3

首次自动加载数据: ☒ 是 ☐ 否

是否显示编辑过滤: ☒ 是 ☐ 否

是否显示分页: ☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel: ☐ 是 ☒ 否

是否支持列表项选中功能: ☒ 是 ☐ 否

是否显示行号: ☒ 是 ☐ 否

是否可以拖拽排序: ☐ 是 ☒ 否

是否显示手动上下排序按钮: ☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑: ☐ 是 ☒ 否

是否合并外部条件与查询按钮: ☐ 是 ☒ 否

是否带总量查询: ☒ 是 ☐ 否

是否支持行内编辑: ☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params):

数据源属性 显示列配置 表单配置 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

新增 删除 解析过滤项代码 上移 下移 置顶 重置

字段名	行号	字段备注	refEntity	refName	表格显示	控件宽度	单元格值转换器	是否忽略	是否固定	字段类型
-----	----	------	-----------	---------	------	------	---------	------	------	------

是否支持行内编辑: 该功能默认关闭, 该功能开启后, 需要将**表单配置**中“是否开启行内编辑”对应字段开关开启一起使用。

首页 动态表格配置 物料管理档案

保存 配置其他grid

Grid_ID: pmmbBdMriGrid_Dy

* 表名: MBB_BD_MRL

* 实体名: com.epichust.entity.MbbBdMri

* 控制器: mbbBdMriController

* 方法名: select

* 表格标题: 物料管理档案

表格描述: 定义物料基本信息以及类别属性。信息来源有评

表格最大高度: 440px

默认排序字段: 物料编码

默认排序规则: 升序

页容量: 10

页容量选项: 10 + 3

首次自动加载数据: ☒ 是 ☐ 否

是否显示编辑过滤: ☒ 是 ☐ 否

是否显示分页: ☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel: ☐ 是 ☒ 否

是否支持列表项选中功能: ☒ 是 ☐ 否

是否显示行号: ☒ 是 ☐ 否

是否可以拖拽排序: ☐ 是 ☒ 否

是否显示手动上下排序按钮: ☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑: ☒ 是 ☐ 否

是否合并外部条件与查询按钮: ☐ 是 ☒ 否

是否带总量查询: ☒ 是 ☐ 否

是否支持行内编辑: ☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params):

数据源属性 显示列配置 表单配置 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

数据来源: ehDynamicGridControllerCommonEdit.m

保存接口: ehDynamicGridControllerCommonSave.m

输入框宽度 (px): 250

首页 动态表格配置 物料管理档案

是否显示表格刷新按钮
☒ 是 ☐ 否

列是否可排序
☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询
☒ 是 ☐ 否

工作流
请选择

是否可导出Excel
☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序
☐ 是 ☒ 否

是否合并单元格与查询模板
☐ 是 ☒ 否

是否支持列表项选中功能
☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮
☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑
☒ 是 ☐ 否

是否显示行号
☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条
☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

数据库属性 展示列配置 **表单配置** 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

数据来源 ehDynamicGridControllerCommonEdit.m 保存接口 ehDynamicGridControllerCommonSave.m 输入框宽度 (px) 250

行号	字段名	字段备注	是否启用	表单控件类型	表单项属性	自动保存	是否隐藏	是否开启行内编辑
1	id	主键	☒	请选择		☒	☒	☒
2	code	物料编码	☒	请选择		☒	☒	☒
3	name	物料名称	☒	输入框		☒	☒	☒
4	siteGid	所属工厂	☒	选择器	["keyName":"value","valueName":"key","SelectU	☒	☒	☒
5	siteName	所属工厂	☒	请选择		☒	☒	☒
6	externalCode	外部编码	☒	输入框		☒	☒	☒
7	foreignName	外文名称	☒	输入框		☒	☒	☒
8	matClassName	物料类别	☒	选择器		☒	☒	☒
9	matType	物料类型	☒	选择器	["keyName":"label","valueName":"value","Selec	☒	☒	☒

行内编辑功能开启后行末尾会出现编辑按钮：

首页 物料管理档案

物料信息

物料类别

- 后总成
- 后减速器壳
- 后差速器壳
- 后轴承座
- 后后段部件

物料管理档案

共 48 条 10条/页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅单	操作
1	2400-05196	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件	是				编辑
2	2400-05196L	后桥总成 精...	车桥工厂		产品物料	序列件					编辑
3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否				编辑
5	2401-T0848	制动蹄安装...	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
6	2401-T0849	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是				编辑
9	2401-T0894	气囊支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
10	2401-T1013	调整臂支架...	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑

点击编辑按钮后可对开启行内编辑的字段进行编辑，可保存数据和取消操作：

首页 物料管理档案

物料信息

物料类别

- 后总成
- 后减速器壳
- 后差速器壳
- 后轴承座
- 后后段部件

物料管理档案

共 48 条 10条/页

行号	物料编码	物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	主辅单	操作
1	2400-05196	后桥总成 精益达	车桥工厂		产品物料	序列件	是				保存 取消
2	2400-05196L	后桥总成 精益达/3.5/AB...	车桥工厂		产品物料	序列件					编辑
3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否				编辑
5	2401-T0848	制动蹄安装法...	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
6	2401-T0849	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是				编辑
9	2401-T0894	气囊支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑
10	2401-T1013	调整臂支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否				编辑

开启行内编辑的字段前面会以红色星号“*”进行标注：

物料管理档案

共 48 条 10条/页

行号	物料编码	* 物料名称	所属工厂	外部编码	物料类型	控制码	是否关键件	主计量	辅计量	操作
1	2400-05196	后桥总成(精益达/3.5/A8...	车桥工厂		产品物料	序列件	是			编辑
2	2400-05196L	后桥总成(精益达/3.5/A8...	车桥工厂		产品物料	序列件				编辑
3	2401-T0844	板簧垫板	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
4	2401-T0845	板簧下托板	车桥工厂		普通物料	标准件	否			编辑
5	2401-T0848	制动蹄安装法兰	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
6	2401-T0849	制动蹄安装板	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
7	2401-T0873	上推力杆支座	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
8	2401-T0874	气囊下托板	车桥工厂		普通物料	序列件	是			编辑
9	2401-T0894	气囊支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑
10	2401-T1013	调整臂支架底座	车桥工厂		普通物料	序列件	否			编辑

表格默认 url 参数 (params)：该功能为开发人员使用。

物料管理档案 动态表格配置

保存 配置其他grid

Grid_ID
pmbbBdMrlGrid_Dy

* 表名
MBB_BD_MRL

* 实体名
com.epichust.entity.MbbBdMrl

* 控制码
mbbBdMrlController

* 方法名
select

* 表格标题
物料管理档案

表格描述
定义物料基本信息以及类别属性，信息来源有屏

表格最大高度
440px

默认排序字段
物料编码

默认排序规则
升序

页容量
10

页容量选项
10 +3

最大选择行数
单选 多选

是否显示表格刷新按钮
是 否

是否支持列表项选中功能
是 否

是否显示手动上下排序按钮
是 否

是否支持行内编辑
是 否

是否可导出Excel
是 否

是否可再排序
是 否

是否合并条件与查询模板
是 否

是否带总量查询
是 否

是否显示分页
是 否

是否显示行号
是 否

动态浮动表格滚动条
是 否

表格默认url参数 (params)

数据库属性 显示列设置 表单配置 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

新增 删除 解析过滤项代码 上移 下移 置顶 置能

字段名 行号 字段备注 refEntity refName 表格显示 控件宽度 单元格值转换器 是否忽略 是否固定 字段类型

工作流：配置审批流，此功能现在未开放。

首页 物料管理档案 动态表格配置

保存 配置其他grid

Grid_ID: pmbbBdMriGrid_Dy

* 表名: MBB_BD_MRL

* 实体名: com.epichust.entity.MbbBdMri

* 控制器: mbbBdMriController

* 方法名: select

* 表格标题: 物料管理档案

表格描述: 定义物料基本信息以及类别属性, 信息来源有界

表格最大高度: 440px

默认排序字段: 物料编码

默认排序规则: 升序

页容量: 10

页容量选项: 10 + 3

最大选择行数: ☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮: ☒ 是 ☐ 否

列是否可排序: ☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询: ☒ 是 ☐ 否

首次自动加载数据: ☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel: ☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序: ☐ 是 ☒ 否

是否合并单元格与查询模板: ☐ 是 ☒ 否

是否显示编辑过滤: ☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能: ☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮: ☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑: ☒ 是 ☐ 否

是否显示分页: ☒ 是 ☐ 否

是否显示行号: ☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条: ☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params):

工作流: 请选择

数据库属性 显示列配置 表单配置 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

新增 删除 解析过滤项代码 上移 下移 置顶 置底

字段名	行号	字段备注	refEntity	refName	表格显示	控件宽度	单元格式转换器	是否忽略	是否固定	字段类型
-----	----	------	-----------	---------	------	------	---------	------	------	------

打印配置:

编辑打印模板: 编辑模板之前需要先将打印开关开启。

首页 物料管理档案 动态表格配置

保存 配置其他grid

Grid_ID: pmbbBdMriGrid_Dy

* 表名: MBB_BD_MRL

* 实体名: com.epichust.entity.MbbBdMri

* 控制器: mbbBdMriController

* 方法名: select

* 表格标题: 物料管理档案

表格描述: 定义物料基本信息以及类别属性, 信息来源有界

表格最大高度: 440px

默认排序字段: 物料编码

默认排序规则: 升序

页容量: 10

页容量选项: 10 + 3

最大选择行数: ☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮: ☒ 是 ☐ 否

列是否可排序: ☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询: ☒ 是 ☐ 否

首次自动加载数据: ☒ 是 ☐ 否

是否可导出Excel: ☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序: ☐ 是 ☒ 否

是否合并单元格与查询模板: ☐ 是 ☒ 否

是否显示编辑过滤: ☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能: ☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮: ☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑: ☒ 是 ☐ 否

是否显示分页: ☒ 是 ☐ 否

是否显示行号: ☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条: ☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params):

工作流: 请选择

数据库属性 显示列配置 表单配置 过滤项配置 自定义按钮配置 Excel导入导出配置 打印配置

编辑打印模板

行号	字段名	字段备注	文本打印	条形码打印	二维码打印
----	-----	------	------	-------	-------

首页

物料管理档案

动态表格配置 >

是否显示表格刷新按钮

☒ 是 ☐ 否

列表是否可排序

☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询

☒ 是 ☐ 否

工作流

请选择

是否可导出Excel

☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序

☐ 是 ☒ 否

是否合并额外条件与查询模板

☐ 是 ☒ 否

是否支持列表项选中功能

☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮

☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑

☒ 是 ☐ 否

是否显示行号

☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条

☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

数据库属性

展示配置

表单配置

过滤项配置

自定义按钮配置

Excel导入导出配置

打印配置

编辑打印模板

行号	字段名	字段备注	文本打印	条形码打印	二维码打印
1	id	主键	☐	☐	☐
2	code	物料编码	☒	☒	☒
3	name	物料名称	☒	☒	☒
4	siteGid	所属工厂	☐	☐	☐
5	siteName	所属工厂	☒	☒	☒
6	externalCode	外部编码	☐	☐	☐
7	foreignName	外文名称	☐	☐	☐
8	mrClassName	物料类别	☐	☐	☐
9	mrType	物料类型	☒	☒	☒

字段打印开关开启后需要进行保存，再关掉菜单页面重新打开：

首页

物料管理档案

动态表格配置

保存

配置其他grid

Grid_ID

pmbbBdMrGrid_Dy

表名

MBB_BD_MRL

实例名

com.epichust.entity.MbbBdMrl

控制器

mbbBdMrController

方法名

select

表格标题

物料管理档案

表格描述

定义物料基本信息以及类别属性。信息来源有

表格最大高度

440px

默认排序字段

物料编码

默认排序规则

升序

页数量

10

页数量选项

10 +3

最大选择行数

☒ 单选 ☐ 多选

是否显示表格刷新按钮

☒ 是 ☐ 否

列是否可排序

☒ 是 ☐ 否

是否带总量查询

☒ 是 ☐ 否

高次自动加载数据

☒ 是 ☐ 否

是否可导出excel

☐ 是 ☒ 否

是否可以拖拽排序

☐ 是 ☒ 否

是否合并额外条件与查询逻辑

☐ 是 ☒ 否

是否显示删除过滤

☒ 是 ☐ 否

是否支持列表项选中功能

☒ 是 ☐ 否

是否显示手动上下排序按钮

☐ 是 ☒ 否

是否支持行内编辑

☒ 是 ☐ 否

是否显示分页

☒ 是 ☐ 否

是否显示行号

☒ 是 ☐ 否

动态浮动表格滚动条

☒ 是 ☐ 否

表格默认url参数 (params)

工作流

请选择

数据库属性

展示列配置

表单配置

过滤项配置

自定义按钮配置

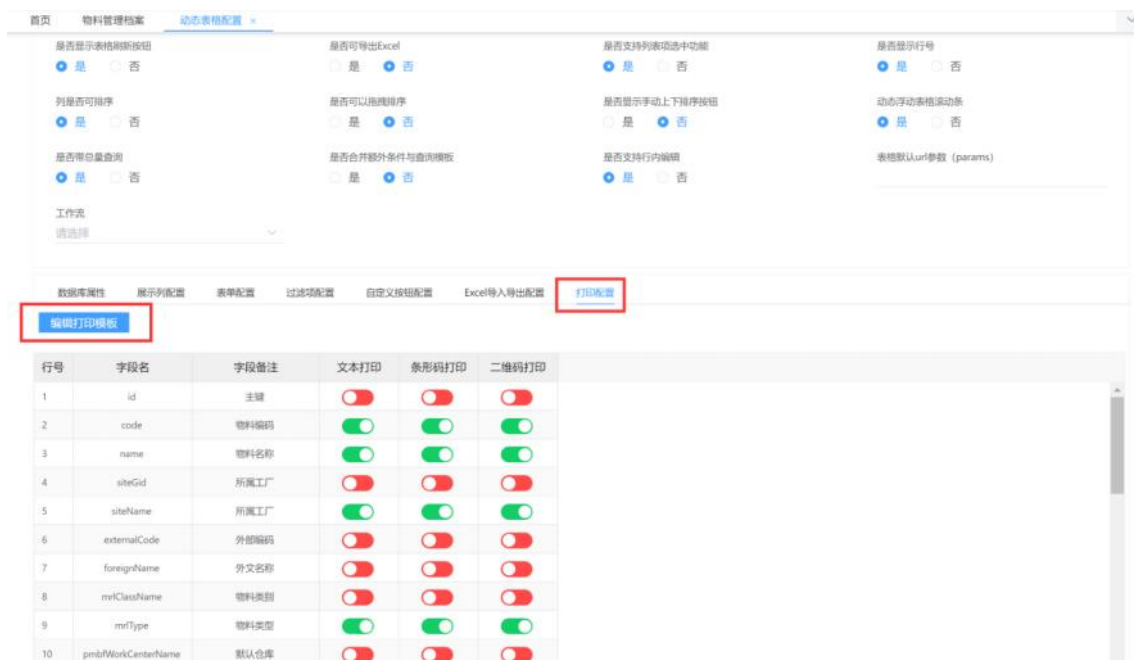
Excel导入导出配置

打印配置

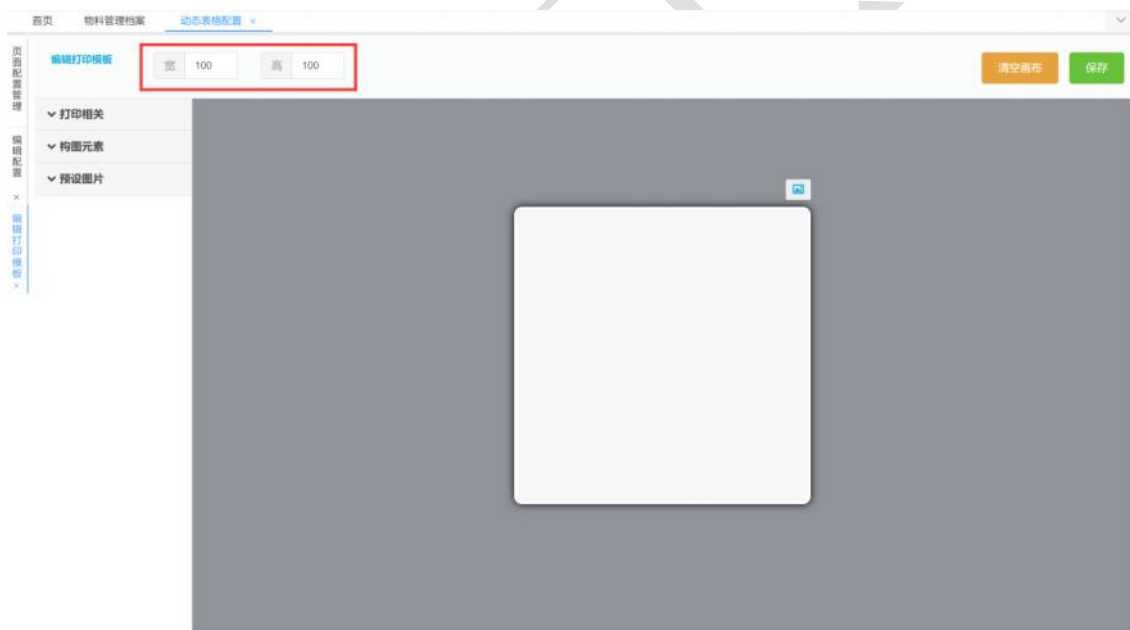
编辑打印模板

行号	字段名	字段备注	文本打印	条形码打印	二维码打印
----	-----	------	------	-------	-------

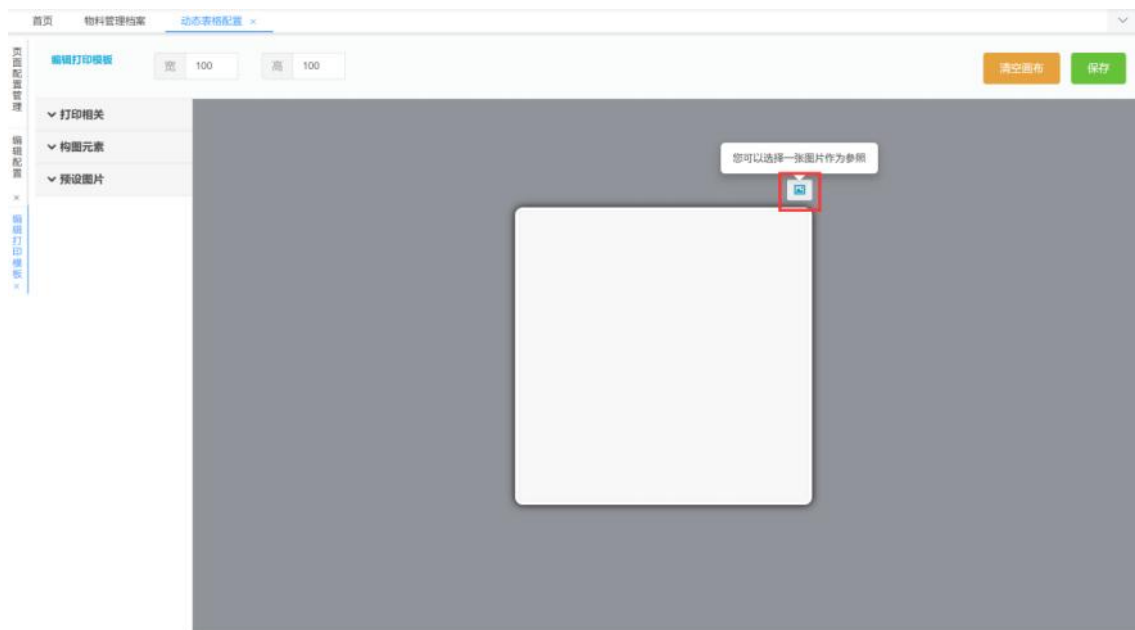
点击编辑打印模板按钮，进入编辑页面：



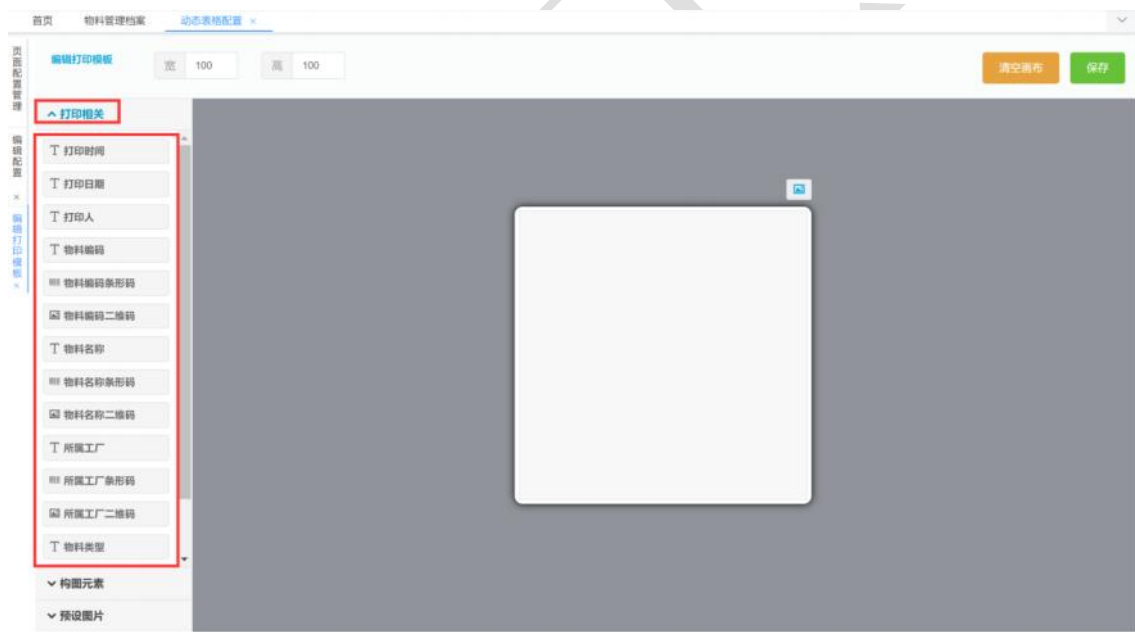
调整画布大小：

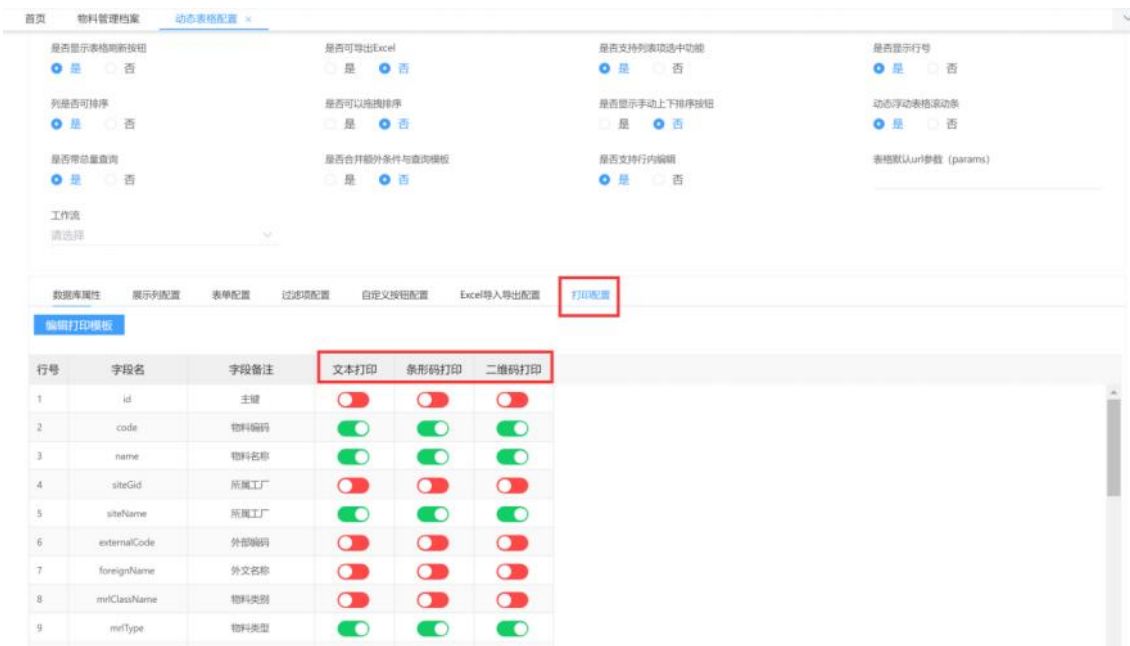


可以选择背景参考图片：

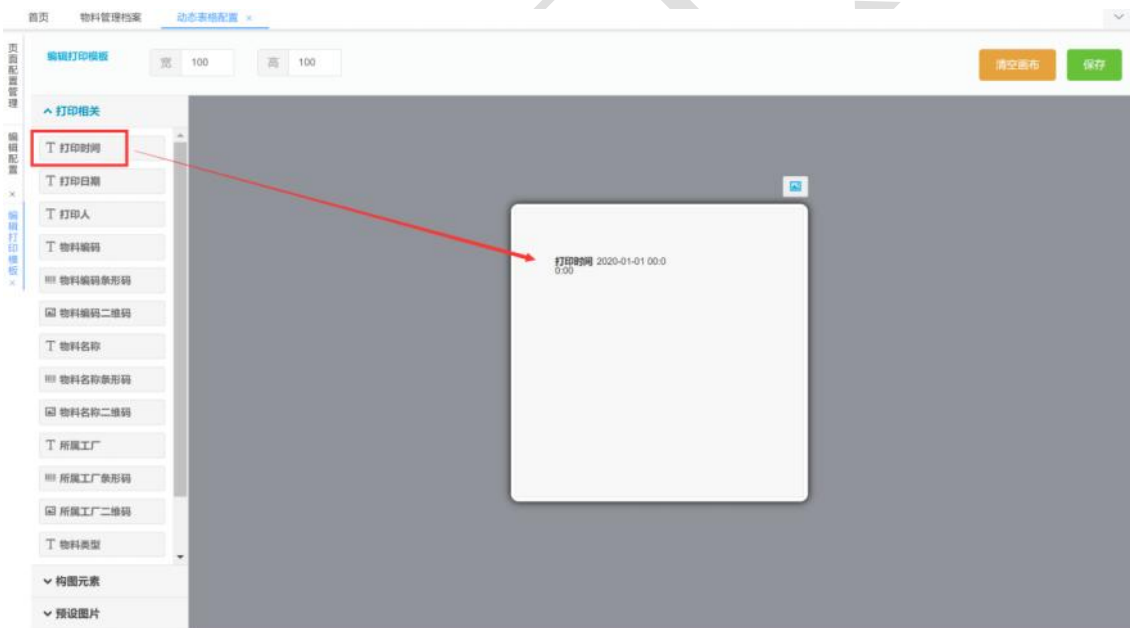


打印相关处的内容来源于前面打印配置已开启的字段：

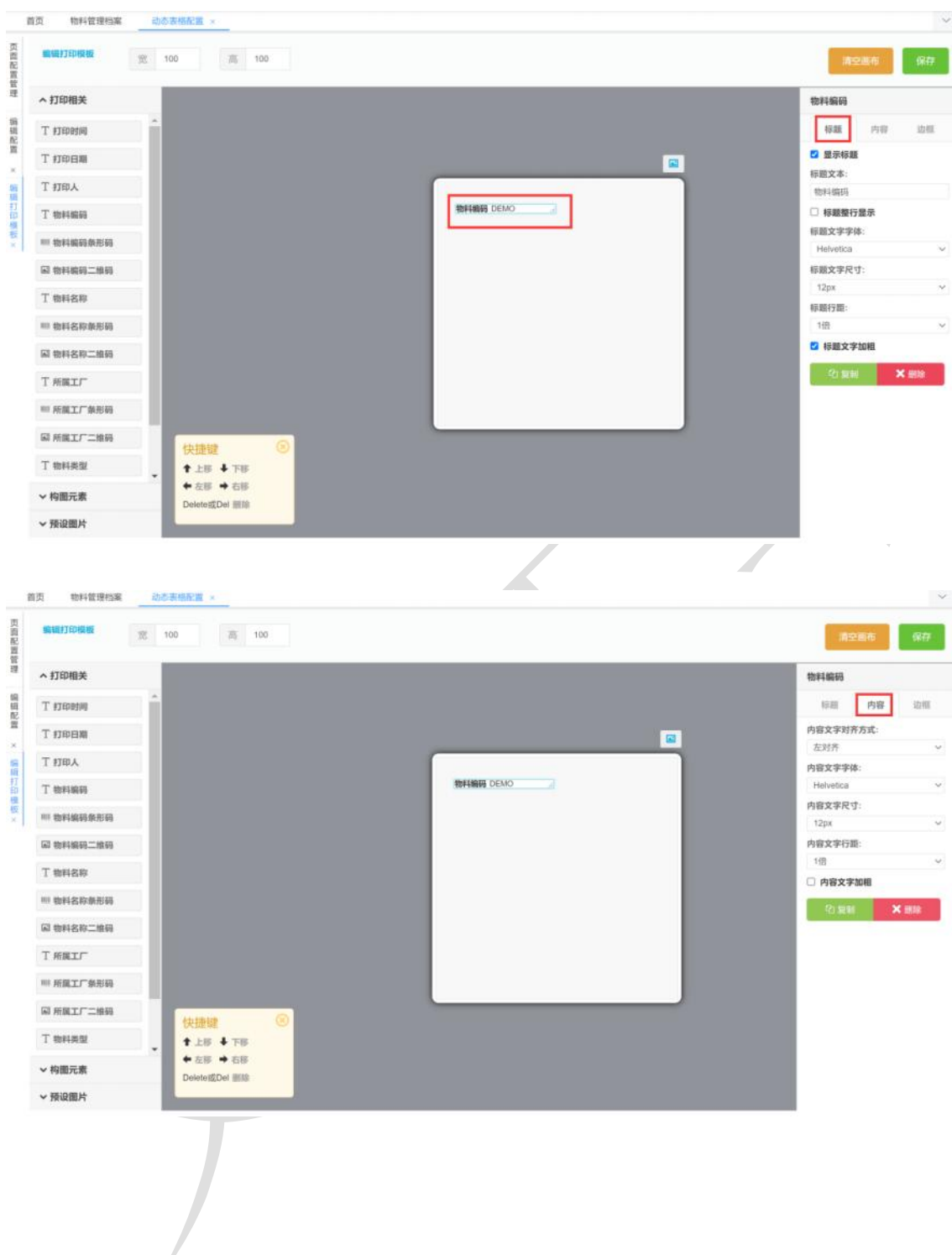


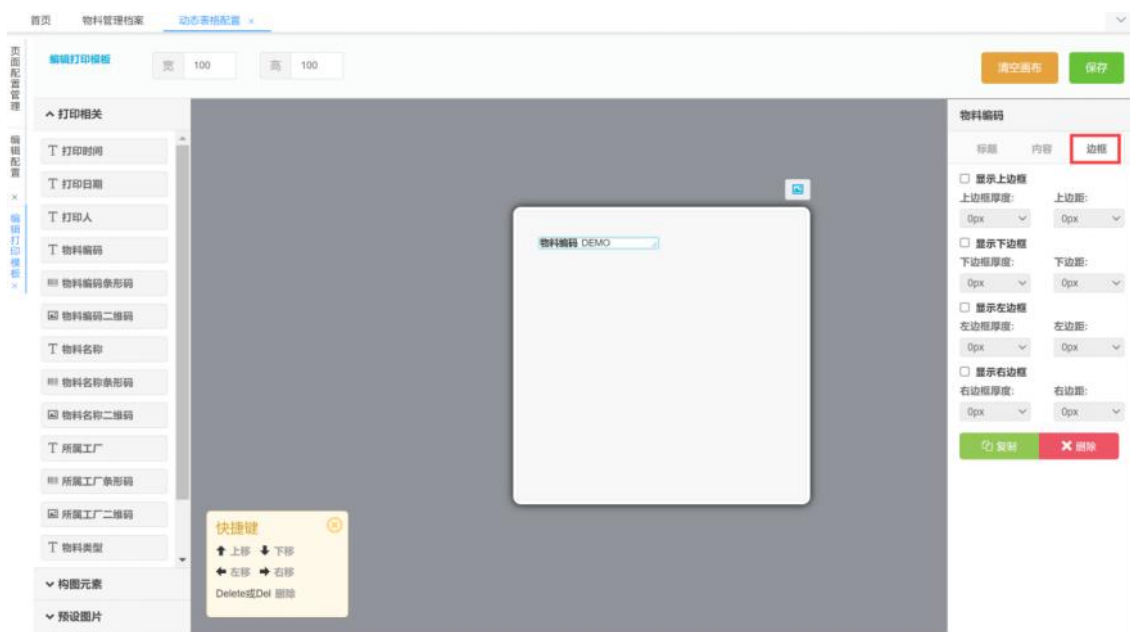


打印配置直接拖拽可以进入到画布中:

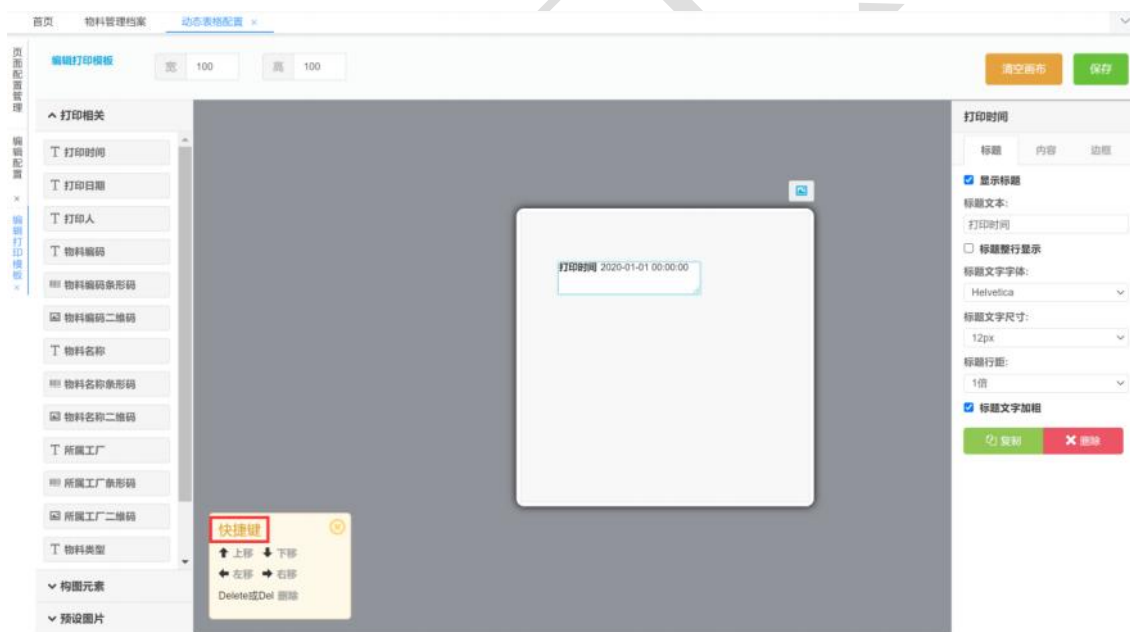


文本打印属性有标题、内容、边框，都可以自定义调整:

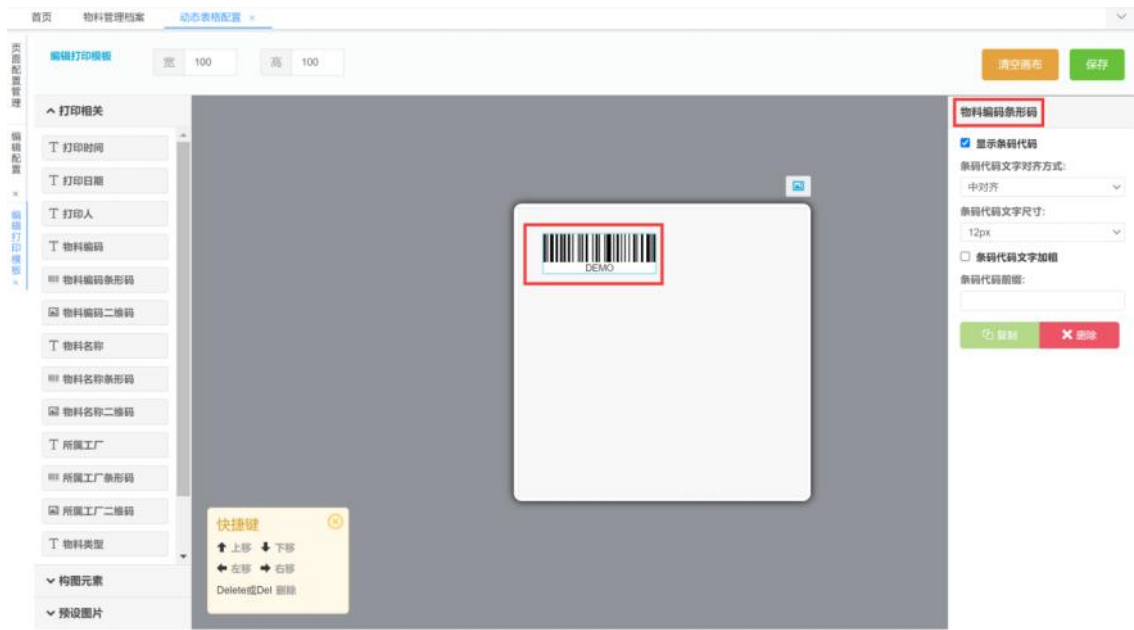




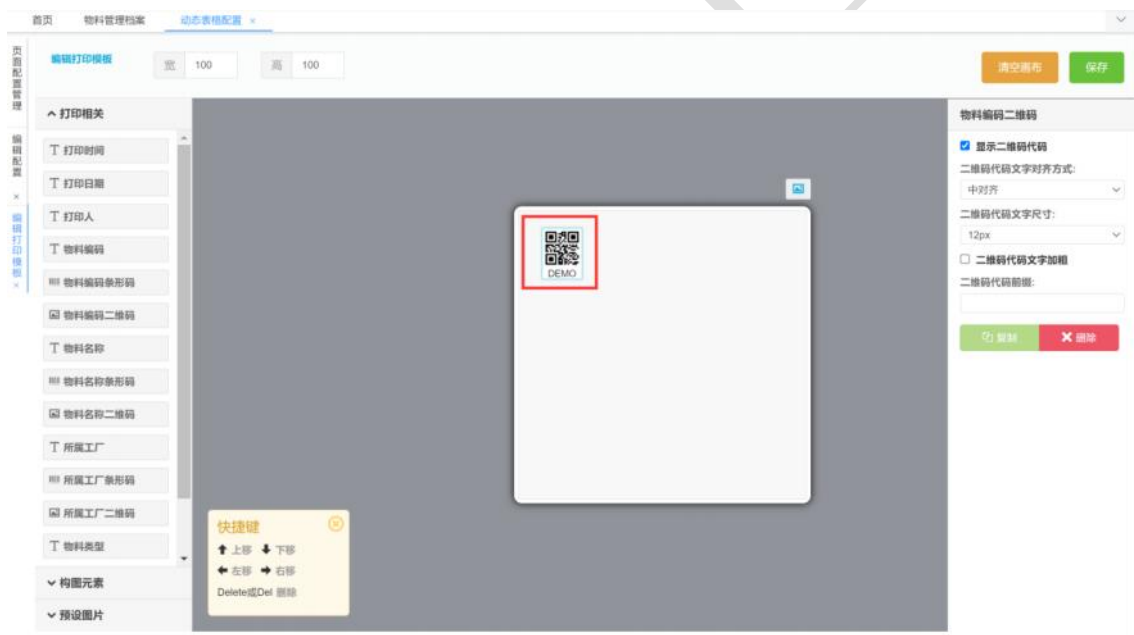
画布上有快捷键提示框，可用快捷键调整标签的位置：



条形码标签属性可以修改条码代码对齐方式、文字尺寸及文字加粗：

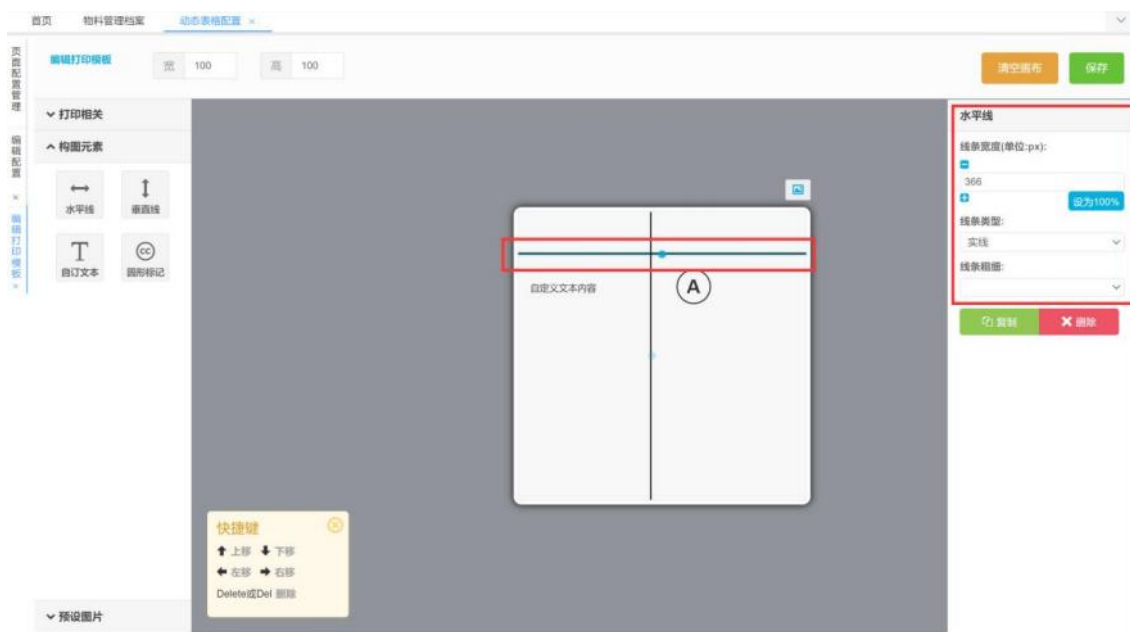


二维码标签属性和条形码标签属性一样，可对文字对齐方式、尺寸进行修改，支持二维码文字加粗：

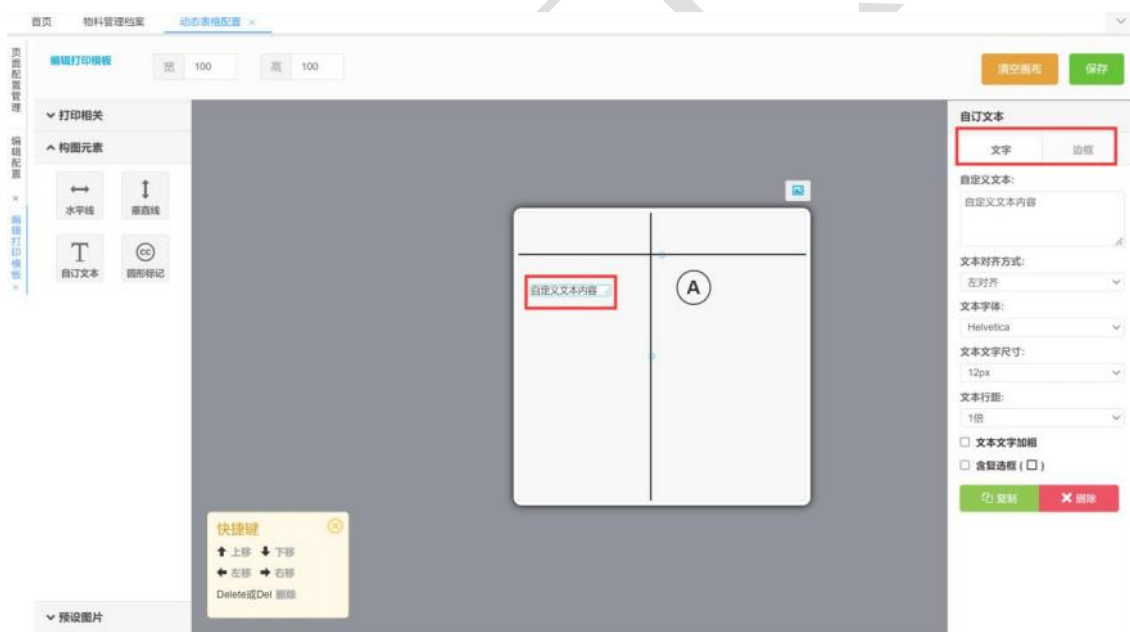


构图元素有水平线、垂直线、自订文本及圆形标记：

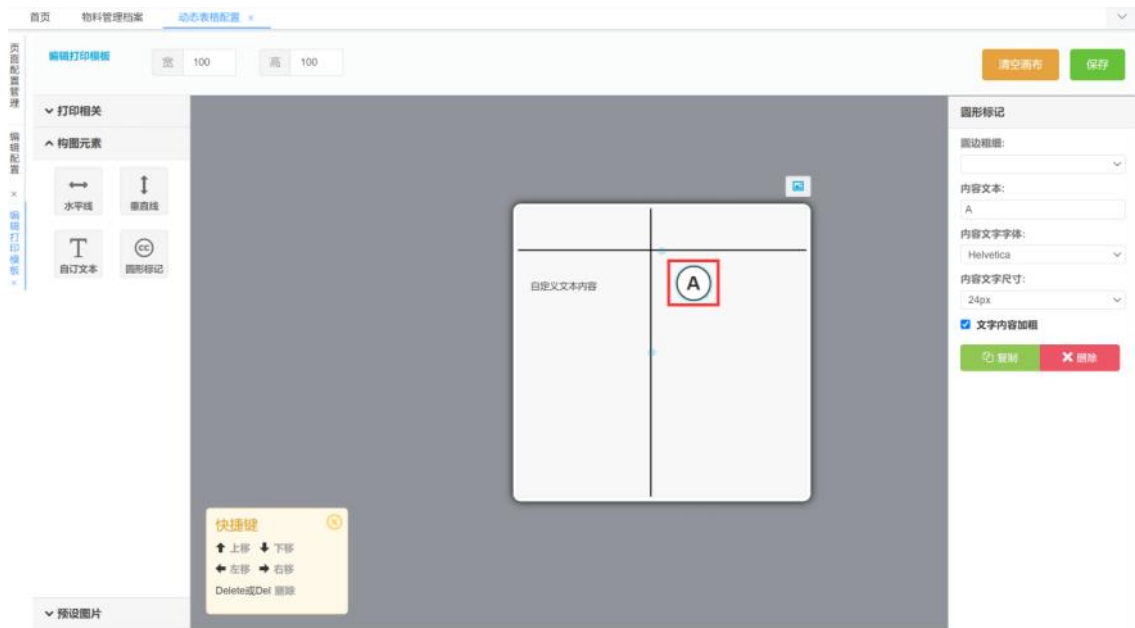
水平线和垂直线可以调整其线条宽度、线条类型及粗细程度：



自订文本可以调整文字和边框属性：

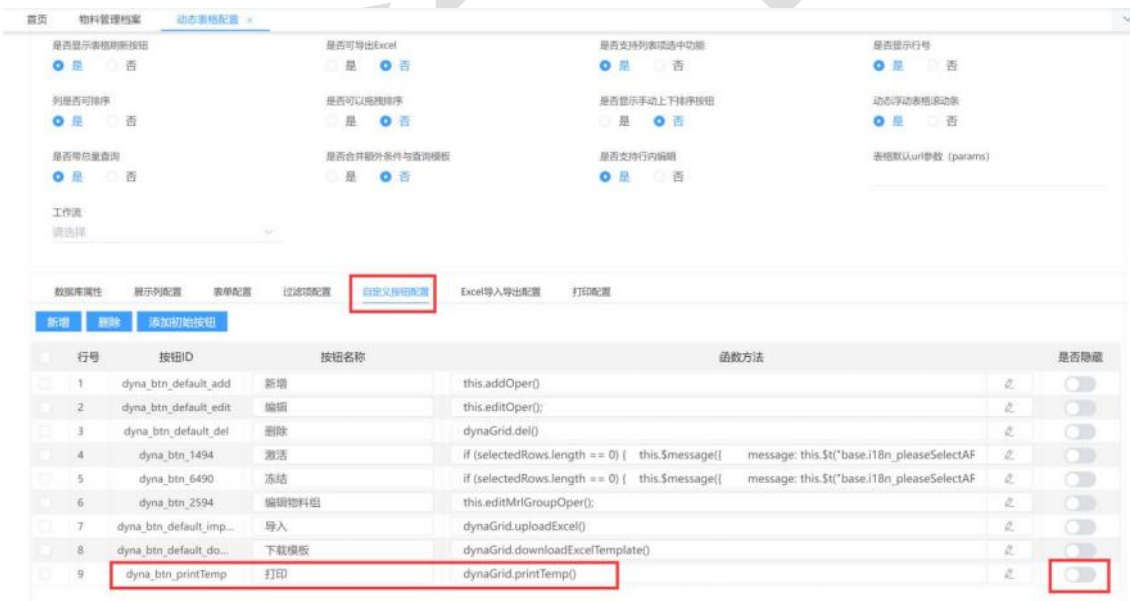


圆形标记也支持调整图形粗细、文字字体及尺寸：

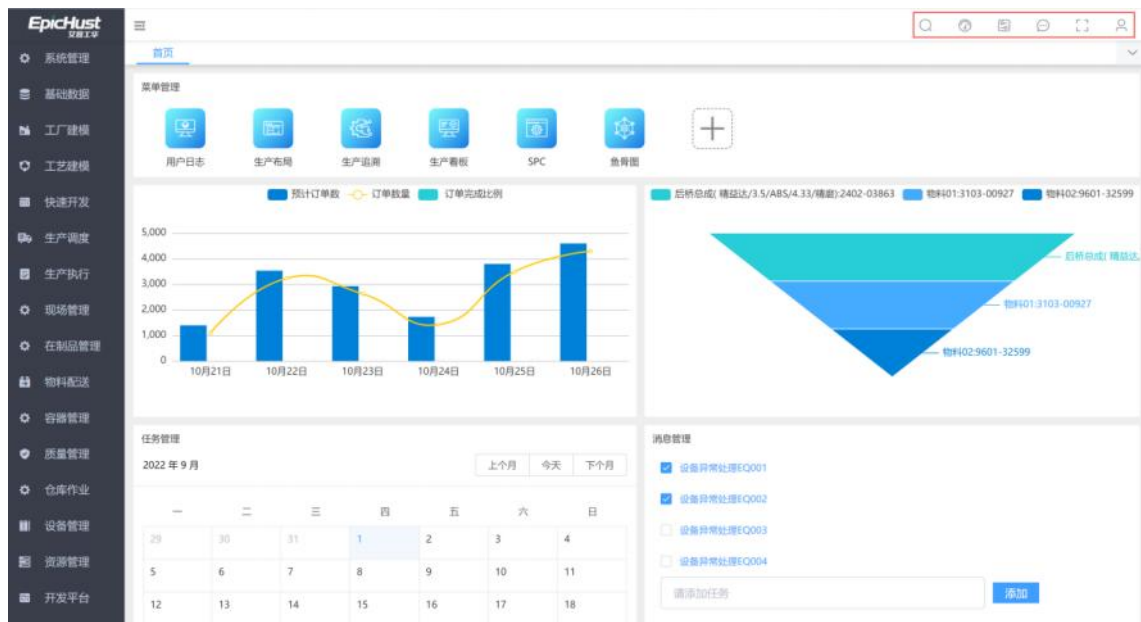


打印配置打印机：

配置打印按钮：如果页面没有打印按钮的话需要进入自定义按钮配置页面配置打印按钮，如果是隐藏按钮则需要将“是否隐藏”开启。



6. 导航条按钮操作



菜单搜索: 系统提供菜单搜索功能, 可根据三级菜单名称首字母缩写或菜单名称关键字检索菜单页面。

REC 录制: 用来记录用户操作过程, 点击开始录制按钮, 进入需要操作的页面进行操作, 操作完成后再回到 REC 页面查看录制的结果, 例如 SQL 语句。

消息: 展示异常模块、设备模块、资源模块的消息通知。

全屏: 将菜单页展示为全屏状态。

个人主页: 展示当前登录用户所属工厂/所属工作中心及个性化配置信息。

7. 平台辅助功能说明

共 54 条 10条/页 < 1 2 3 4 5 6 > 前往 1 页

- 1) 系统每个页面初始值会有固定的显示, 一般默认显示 10 条记录, 可切换为 20 条每页、30 条每页等, 提供用户查找。
- 2) 分页展示一般为 10 条, 可以下拉选择 50、100、200、500 不等的显示。
- 3) 页面支持左右滚动条, 上下滚动条, 用鼠标点击拖动即可。

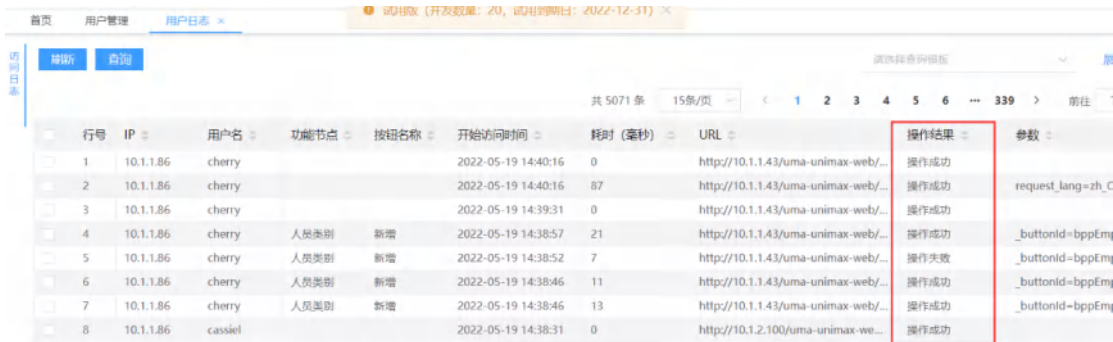
8. 操作日志

在系统管理→操作日志→用户日志/日志列表两个菜单页面中, 用户可以查阅日志及对日志进行预览、归档和清理。

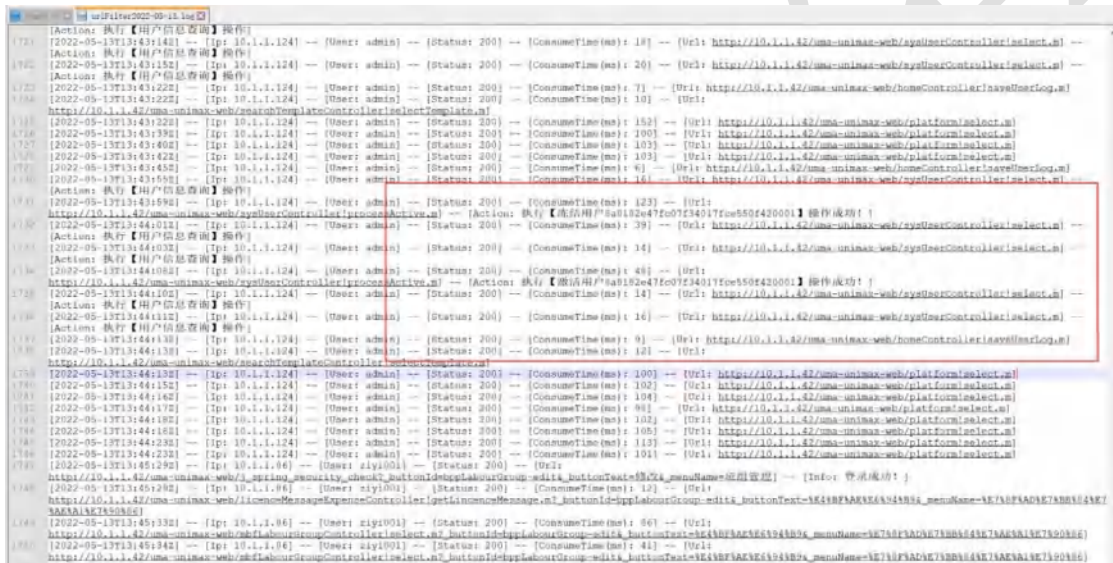
日志归档: 将所选日志打包为压缩文件存放在/opt/Mestar_Home/mestar.unimaxa/logs 路径下。

日志记录所有用户活动的操作: “用户日志”菜单页面记录事件的操作结果。锁定和解锁

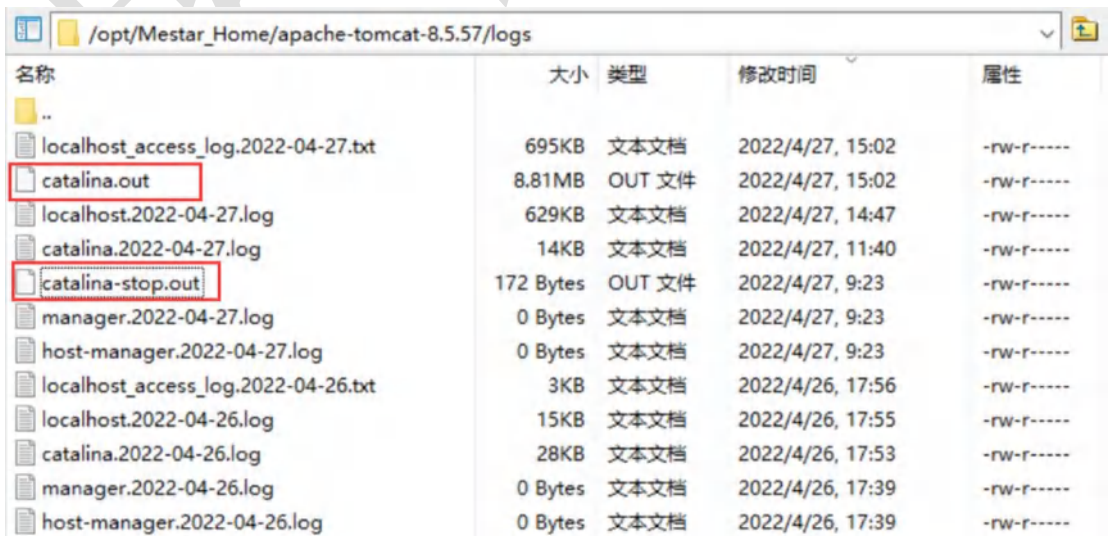
(冻结、激活)用户的日志记录, 存储在 /opt/Mestar_Home/mestar.unimaxa/logs 路径下的 urlFilter.log 文件中。



行号	IP	用户名	功能节点	按钮名称	开始访问时间	耗时(毫秒)	URL	操作结果	参数
1	10.1.1.86	cherry			2022-05-19 14:40:16	0	http://10.1.1.43/uma-unimax-web/...	操作成功	
2	10.1.1.86	cherry			2022-05-19 14:40:16	87	http://10.1.1.43/uma-unimax-web/...	操作成功	request_lang=zh_C
3	10.1.1.86	cherry			2022-05-19 14:39:31	0	http://10.1.1.43/uma-unimax-web/...	操作成功	
4	10.1.1.86	cherry	人员类别	新增	2022-05-19 14:38:57	21	http://10.1.1.43/uma-unimax-web/...	操作成功	_buttonId=bppEmj
5	10.1.1.86	cherry	人员类别	新增	2022-05-19 14:38:57	7	http://10.1.1.43/uma-unimax-web/...	操作失败	_buttonId=bppEmj
6	10.1.1.86	cherry	人员类别	新增	2022-05-19 14:38:46	11	http://10.1.1.43/uma-unimax-web/...	操作成功	_buttonId=bppEmj
7	10.1.1.86	cherry	人员类别	新增	2022-05-19 14:38:46	13	http://10.1.1.43/uma-unimax-web/...	操作成功	_buttonId=bppEmj
8	10.1.1.86	cassiel			2022-05-19 14:38:31	0	http://10.1.2.100/uma-unimax-we...	操作成功	



日志记录所有的操作指令: 系统增加了环境启动、关闭的后台日志, 存储在 /opt/Mestar_Home/Apache-Tomcat-9.0.57/logs 路径下的 catalina.out 和 catalina-stop.out 文件中。



名称	大小	类型	修改时间	属性
..				
localhost_access_log.2022-04-27.txt	695KB	文本文档	2022/4/27, 15:02	-rw-r----
catalina.out	8.81MB	OUT 文件	2022/4/27, 15:02	-rw-r----
localhost.2022-04-27.log	629KB	文本文档	2022/4/27, 14:47	-rw-r----
catalina.2022-04-27.log	14KB	文本文档	2022/4/27, 11:40	-rw-r----
catalina-stop.out	172 Bytes	OUT 文件	2022/4/27, 9:23	-rw-r----
manager.2022-04-27.log	0 Bytes	文本文档	2022/4/27, 9:23	-rw-r----
host-manager.2022-04-27.log	0 Bytes	文本文档	2022/4/27, 9:23	-rw-r----
localhost_access_log.2022-04-26.txt	3KB	文本文档	2022/4/26, 17:56	-rw-r----
localhost.2022-04-26.log	15KB	文本文档	2022/4/26, 17:55	-rw-r----
catalina.2022-04-26.log	28KB	文本文档	2022/4/26, 17:53	-rw-r----
manager.2022-04-26.log	0 Bytes	文本文档	2022/4/26, 17:39	-rw-r----
host-manager.2022-04-26.log	0 Bytes	文本文档	2022/4/26, 17:39	-rw-r----

日志查询和传输采用 https 协议：日志查询和传输采用 https 安全协议，保证日志的机密性和完整性。

行号	IP	用户名	功能名称	开始访问时间	耗时(毫秒)	URL	操作结果	参数
1	10.1.1.22	cherry		2022-05-31 17:04:50	104	http://10.1.1.43/uma-unimax-web/...	操作成功	request_lang-zh.C
2	10.1.1.22	cherry		2022-05-31 17:04:49	0	http://10.1.1.43/uma-unimax-web/...	操作成功	
3	10.1.1.22	cassiel		2022-05-31 17:04:12	167	http://10.1.1.43/uma-unimax-web/...	操作成功	request_lang-zh.C
4	10.1.1.22	cassiel		2022-05-31 17:04:11	0	http://10.1.1.43/uma-unimax-web/...	操作成功	
5	10.1.1.86	cherry		2022-05-31 16:08:57	133	http://10.1.1.43/uma-unimax-web/...	操作成功	request_lang-zh.C

日志文件禁止隐私或敏感信息泄露：对系统所有功能进行操作，记录的日志信息中无明文口令、地址、单位、年龄、通信内容等敏感信息泄露。

日志模块/文件相应的访问控制权限合规：日志文件（记录完毕或者已归档）权限不能高于 440；日志文件（正在记录）权限不能高于 640；日志文件目录权限不能高于 750。

/opt/Mestar_Home/Apache-Tomcat-9.0.58				
名称	大小	修改时间	属性	所有者
..				
logs		2022/6/2, 10:00	drwx-----	cassiel
webapps		2022/6/1, 20:33	drwx-----	cassiel
work		2022/5/25, 20:14	drwx-----	cassiel
bin		2022/5/24, 17:02	dr-x-----	cassiel
conf		2022/5/24, 17:02	dr-x-----	cassiel
lib		2022/5/24, 17:02	dr-x-----	cassiel
temp		2022/5/20, 17:56	dr-x-----	cassiel

/opt/Mestar_Home/Apache-Tomcat-9.0.58/logs				
名称	大小	修改时间	属性	所有者
..				
localhost_access_log.2022-06-02.txt	11.59MB	2022/6/2, 10:58	-rw-r-----	cassiel
access_log2022-06-02.10.log	9.14MB	2022/6/2, 10:58	-rw-r-----	cassiel
catalina.out	186.30MB	2022/6/2, 10:58	-rw-----	cassiel
localhost.2022-06-02.log	55.87MB	2022/6/2, 10:13	-rw-r-----	cassiel
catalina.2022-06-02.log	16.32MB	2022/6/2, 10:13	-rw-r-----	cassiel
access_log2022-06-02.09.log	10.87MB	2022/6/2, 10:00	-rw-r-----	cassiel
localhost_access_log.2022-06-01.txt	12.13MB	2022/6/1, 20:43	-rw-----	cassiel
access_log2022-06-01.20.log	56KB	2022/6/1, 20:43	-rw-----	cassiel
localhost.2022-06-01.log	3.92MB	2022/6/1, 20:42	-rw-----	cassiel
catalina.2022-06-01.log	9.17MB	2022/6/1, 20:40	-rw-----	cassiel
catalina-stop.out	2KB	2022/6/1, 20:38	-rw-----	cassiel
access_log2022-06-01.19.log	3.42MB	2022/6/1, 19:49	-rw-----	cassiel
access_log2022-06-01.18.log	14KB	2022/6/1, 18:28	-rw-----	cassiel
access_log2022-06-01.17.log	134KB	2022/6/1, 17:53	-rw-----	cassiel
access_log2022-06-01.16.log	72KB	2022/6/1, 16:59	-rw-----	cassiel
access_log2022-06-01.15.log	1KB	2022/6/1, 15:19	-rw-----	cassiel
access_log2022-06-01.14.log	144KB	2022/6/1, 14:56	-rw-----	cassiel

第6章 生产调度模块简介

1. 功能简介

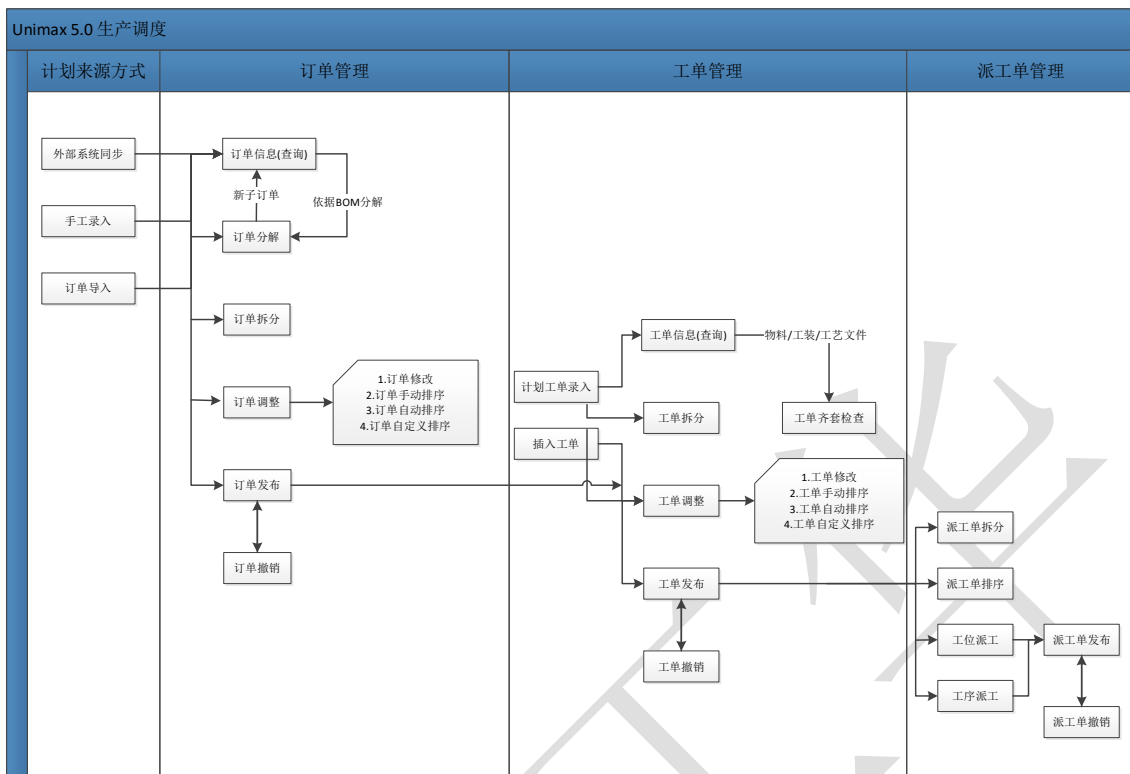
全面管理企业制造订单的整个生产流程，帮助用户实现均衡投产，减少在制品的数量。计划管理模块包括订单管理、工单管理、生产派工管理 3 个子模块。

订单管理：管理生产计划的来源数据，实现订单的导入、手工录入、修改、拆分、分解、排序、直至发布，进入工单管理模块。

工单管理：将发布的订单数据做生产前的准备，实现工单导入、工单录入、工单拆分、工单齐套检查、工单排程，工单发布、序列发布，从而将计划变成生产任务下达到生产车间。

生产派工管理：生产工单发布后针对工艺路线上的各工序生成生产派工单，计划人员指定各派工单的生产设备和操作人员，最终形成生产任务下达到生产车间进入生产执行流程环节。

2. 业务流程



第7章 生产调度模块操作说明

1. 订单发布

订单发布流程其包括订单录入，订单调整，订单发布操作，其中订单调整是根据具体情况决定是否需要进行调整。订单撤销是对发布的订单的一个取消的操作。下面给出该几种操作的使用说明。

1.1. 订单来源方式

系统支持两种订单录入方式：手动录入、Excel 导入。

1.1.1 手动录入订单

【操作路径】：生产调度→订单管理→订单录入。

行号	订单号	数量	销售订单编码	计划开始时间	计划结束时间	需求日期	订单性质	优先级	工作中心名称
	FD20220901-1	100	A001	2022-09-01			正常	0	[10102.01]车桥装配总成线

图 1

保存：填写订单信息（如图 1），单击此按钮后，即可在界面下方看到新增的订单信息。BOM 编码为必填，样例参照 BOM 设置菜单中的 BOM 编码。

新增：若需要清空正在填写的订单信息，可以点击此按钮即可。

【作用】：新建订单信息。

【关联功能】：[订单调整](#)，[订单发布](#)。

1.1.2 订单导入

订单导入由 Excel 导入和订单同步两步操作完成，下面分别介绍该操作步骤。

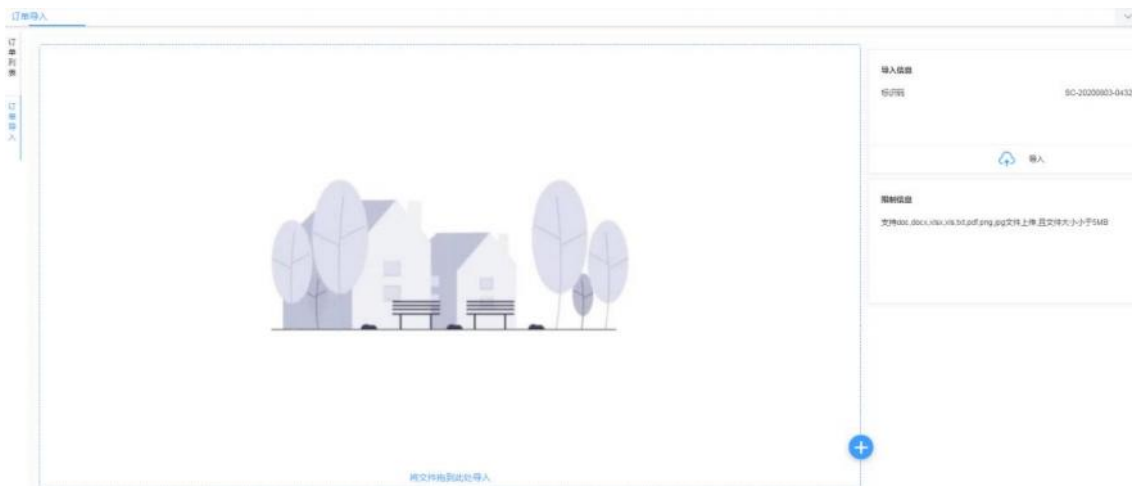
步骤一：导入订单 Excel

【操作路径】：生产调度→订单管理→订单导入。

行号	识别码	订单号	销售订单编...	产品物料编码	产品物料类型	产品项目号	数量	计划开始时间	计划结束时间
1	SC-20220901-0447	FD20220901-2	A01	2400-05196	成品	A001	78	2022-09-29	2022-09-29

下载 Excel 模板，下载订单导入的 Excel 模板文件。

Excel 导入，导入订单 Excel。



【作用】：导入包含订单信息的 Excel 文件，导入成功的订单作为临时数据，在订单同步时使用。

【关联功能】：[订单同步](#)。

步骤二：订单同步

【操作路径】：订单管理→订单同步。



数据同步，对订单进行同步操作，同步成功后成为正式生效的订单，对于订单文件中存在的不合理的数据将进行校验，并标注相应的同步状态和同步结果。

修改，修改同步失败的数据，同步成功的数据不可进行修改。



标记为未同步，将导入失败的订单标注为未同步状态，可以重新进行同步操作。

【作用】：将导入的计划信息同步到正式表，最终完成实现订单信息的导入操作，同步成功的订单成为正式订单，可进行后续的操作和查询。

【关联功能】：[订单调整](#)，[订单发布](#)。



注意：

数据来源：订单同步数据来源于[订单导入](#)，导入成功的订单数据会在订单同步页面中显示，初始同步状态为未同步，初始同步结果为空值，会根据同步的结果进行相应的更改。

1.2. 订单调整

订单调整可以实现对订单进行排序，修改，拆分，分解等操作。各操作之间没有先后顺序。

1.2.1 订单排序

【操作路径】：生产调度→订单发布→订单排序

保存，保存操作后，会根据订单现有的排列状态进行排序操作。

启用调整/禁用调整，启用调整后，可以对订单进行手动拖拽，调整其位置，禁用调整后将无法再对订单的位置进行调整。

设置排序规则，对未排程的订单设置默认的排列顺序，每个规则有对应的优先级顺序号，顺序号最小的为最大优先级规则，可通过激活和冻结操作设置此规则是否可用。

自动排序，根据设置的排序规则进行排序。

自定义排序，依据脚本管理中的订单排程规则算法进行排序，可根据项目实际需求编辑修改相应算法语句来实现自定义排序。

脚本管理										
刷新 新增 修改 删除 执行 查询										
										共 22 条
☐	行号	编码	名称	描述	类型	状态	创建人	创建时间	最后修改人	最后修改时间
☐	1	>	PLAN_ORDER_SCH...	订单排程规则算法		BUSINESS	有效	admin	2013-06-28 21:45:07	admin 2013-06-28 21:45:07

【作用】：对录入或导入的订单信息进行排序操作，按照规则生成生产顺序。

【关联功能】：[订单发布](#)。



注意：

1. 数据来源：订单录入、订单导入。
2. V4.5 排程逻辑：

订单结束时间(首序完工时间)= 订单开始时间（首序开工时间）+ 节拍时间 * 订单计划数量

下游订单开始时间 = 上游订单结束时间

节拍时间按序取：按照工作中心-工艺路线的顺序来取节拍时间，如果工作中心维护了节拍时间值，就取工作中心，不然就顺延选取工艺路线的节拍时间。

1.2.2 订单修改

【操作路径】：生产调度→订单管理→订单修改。

首页

订单修改

修改

删除

查询

▼ 查询条件

工作中心名称

[10102.01]车桥装配总成线

计划开始时间

2022-09-01

至 2022-09-01

共 1 条

15条/页

< 1 >

前往 1 页

计划开始时间	☒	行号	订单号	数量	销售订单编码	需求日期	订单性质	生产方式	产品物料编码
2022-09-01	☒	1	FD20220901-1	100	A001	2022-09-01	正常	自制	2400-05196

删除，对选中的订单操作执行删除操作。

修改，可修改订单的数量、销售订单编码、计划开始结束时间、需求日期、订单性质、优先级、工作中心、BOM 类型、备注。

首页 订单修改

保存 重置

订单号: FD20220901-1 数量: 100 销售订单编码: A001 需求日期: 2022-09-01

订单性质: 正常 生产方式: 自制 产品物料编码: 2400-05196 产品物料名称: 后桥总成(精益达/3.5/ABS/4.33/精磨)

产品物料类型: 成品 产品项目号: FD20220901-1 计划开始时间: 2022-09-01 计划结束时间: 2022-09-02

工作中心名称: [10102.01]车桥装配总装线 工艺路线名称: Moban_002 BOM类型: 系统BOM BOM编码: 2400-05196_V1

优先级: 0 备注:

【作用】：手动调整未发布的订单信息。

【关联功能】：[订单发布](#)。

1.2.3 订单拆分

【操作路径】：生产调度→订单管理→订单拆分。

首页 订单拆分

拆分 查询

查询条件

工作中心名称: [10102.01]车桥装配总装线 计划开始时间: 2022-09-01 至 2022-09-01

共 1 条 15条/页 1 页

计划开始时间	行号	订单号	拆分来源	数量	拆分数量	已发布数量	拆批个数	每批数量	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型
2022-09-01	1	FD20220901-1		100	99	0	1	99	2400-05196	后桥总成(精益达/3.5/ABS/4.33/精磨)	成品

拆分，填写拆批个数，自动计算出可整除的每批数量，余数保留，填写每批数量不会更改拆批个数，点击拆分后，拆分成与拆批个数等量的订单。

【作用】：将一个订单通过拆分规则，拆分成多个相同的订单，订单的总数和原订单相同。

【关联功能】：[订单发布](#)。



举例：

如果订单计划数量为 15，若需要拆分成 3 个数量为 5 的订单，可在拆批个数输入框内输入 2，每批数量输入 5，则可以达到拆分数量需求。

1.2.4 订单分解

【操作路径】：生产调度→订单管理→订单分解。

订单分解：选中物料类型为成品的订单，且该成品物料在 BOM 中维护了半成品物料的子级物料，点击订单分解，会按照层级结构和 BOM 数量，分解出相应的半成品订单。

首页

订单分解

订单分解

查询

查询条件

工作中心名称

[10102.01]车桥装配总成线

计划开始时间

2022-09-01 至 2022-09-01

共 1 条

15条/页

< 1 >

前往 1 页

计划开始时间	行号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	数量	优先级	订单性质	工作中心名称	工艺路线名称
2022-09-01	1	FD20220901-	2400-05196	后桥总成(精益...	成品	100	0	正常	车桥装配总成线	车桥装配总成线...

已分解订单结构：查看已分解的订单的结构，结构信息来源于该订单所属物料的 BOM 的设置。

订单分解

刷新查看订单结构撤回分解查询

查询订单信息

工作中心名称

--全部工作中心--

BOM类型

--全部BOM类型--

计划开始时间

开始日期至结束日期

产品物料类型

--全部产品类型--

产品物料编码

请输入关键词

发布状态

--全部订单状态--

产品物料名称

订单性质

--全部订单性质--

订单号

请输入关键词

计划结束时间

开始日期至结束日期

共 15 条

15条/页

<1>

前往1页

行号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	数量	发布状态	优先级	订单性质	工作中心...	工艺路线...	BOM类型
1	FD004	2400-05196	后桥总成(精益...	成品	1	未发布	0	正常	车桥装配总...	车桥装配总...	系统BOM
2	FD0036	2400-05196	后桥总成(精益...	成品	20	完工	0	正常	车桥装配总...	车桥装配总...	系统BOM
3	FD003	2400-05196	后桥总成(精益...	成品	1	已发布	0	正常	车桥装配总...	车桥装配总...	系统BOM
4	FD0026	2400-05196	后桥总成(精益...	成品	1	已发布	0	正常	车桥装配总...	车桥装配总...	系统BOM

【作用】：根据 BOM 信息、物料类别属性，将个工作令分解为产成品、半成品的多个子生产计划。

【关联模块】：BOM 管理->BOM 结构管理，BOM 管理->订单 BOM 管理，BOM 管理->选配件维护。



注意：

数据来源：订单分解只能分解产品物料类型为“成品”的订单，且该成品物料下必须存在附属的“半成品”物料。物料关系需要在“6.2BOM 管理”模块中进行维护。

1.3 订单发布

【操作路径】：生产调度->订单发布->订单发布。

首页

订单发布

发布

查询

查询条件

工作中心名称

[10102.01]车桥装配总成线

计划开始时间

2022-09-01 至 2022-09-01

发布方式

直接分批

共 1 条

15条/页

< 1 >

前往 1 页

计划开始时间	行号	订单号	数量	工单个数	已发布数量	可发布数量	经济批量	分批个数	每批数量	发布状态
2022-09-01	1	FD20220901-1	100	0	0	100		1	100	未发布

首页 订单发布

刷新 查询

查询订单信息

工作中心名称 产品物料编码 产品物料名称 订单号

--全部工作中心-- 请输入关键词 Q 请输入关键词 Q

计划开始时间 计划结束时间

开始日期 至 结束日期 开始日期 至 结束日期

共 50 条 15条/页 < 1 2 3 4 > 前往 1 页

行号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	数量	发布状态	优先级	订单性质	工作中心名称	工艺路线名称
1	FD20220901-1	2400-05196	后桥总成(精益达/...	成品	100	已发布	0	正常	车桥装配总成线	车桥装配总成线工艺

发布，选择可发布数不为 0 的订单，选择发布方式，会按照选择的发布方式将订单分批发布，生成工单，工单数为批数。

直接分批：订单数除以批数，有余数则余数不进行发布操作；**余数分批**：单数除以批数，有余数则余数作为单独的一批进行发布；**余数合批**：单数除以批数，有余数则余数累加到最后一批中，作为一个批次进行发布操作。

【作用】：将确认的计划进行发布的操作，同时对发布的订单生成对应的工单信息。

【关联功能】：[工单发布](#)。



注意：

数据来源：[订单同步](#)，同步成功的订单可进行发布操作，[订单录入](#)，页面录入的订单可进行发布操作。

1.4 订单撤销

【操作路径】：生产调度→订单发布→订单撤销。

首页 订单撤销

直接撤销 分批撤销 查询

查询条件

工作中心名称 计划开始时间

[10102.01]车桥装配总成线 2022-09-01 至 2022-09-01

共 1 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

计划开始时间	行号	订单号	产品物料名称	产品物料编码	产品物料类型	数量	可撤销工单个数	可撤销生产数
2022-09-01	1	FD20220901-1	后桥总成(精益达/3...	2400-05196	成品	100	1	100

直接撤销，撤销订单下的所有工单信息，撤销成功后，删除订单下的工单信息，订单状态更改为未发布的状态。

分批撤销，点击分批撤销后，进入分批页面，对工单进行选择性的撤销，撤销的工单还原为原订单的可发布数。

【作用】：订单发布的逆操作，对订单发布进行撤销操作。



注意：

【数据来源】：主页面中，“可撤销工单数”不为 0 的数据可以进行撤销，可以撤销数为[订单发布](#)中设置的分批个数。

2. 工单发布

以下内容介绍了工单发布的必要流程：生成工单，工单发布，工单下达的操作以及非必要流程：工单调整，工单齐套性检查，工单撤销，任务派工，任务撤销的操作说明。

2.1.生成工单

生成工单有两种方式：工单录入和工单导入。下面分别介绍该两种方式的操作步骤。

2.1.1 工单录入

工单录入有两种方式：工单参照生成和工单录入的方式。

1) 工单参照生成

【操作路径】：生产调度→工单管理→工单参照生成。

新增，工单参照生成，选择订单号，输入工单号，数量，选择生产方式，排程开始时间和结束时间，输入备注，点击保存，即可完成工单参照生成操作。

首页 工单参照生成

刷新 新增 修改 删除 保存

▼ 查询条件

订单号 FD20220901-2	产品物料编码 2400-05196	产品物料名称 后桥总成(精益达/3.5/ABS/4.33/精磨)	订单数量 78
工艺路线名称 车桥装配总成线工艺	工作中心 车桥装配总成线	* 工单号 WO-20220901-2	* 数量 10
* 生产方式 自制	计划开始时间 2022-09-29	计划结束时间 2022-09-29	排程开始时间
排程结束时间	备注		

【作用】：新增计划工单。数据将被工单参照修改页面引用。

【关联功能】：[发布工单](#)。

2) 工单录入

【操作路径】：生产调度→工单管理→工单录入。

首页 工单录入

刷新 新增 修改 删除 保存

* 产品物料编码 请输入关键词	产品物料名称	产品物料类型 请选择	* 工艺路线编码 请输入关键词
* 工单号	* 数量	* 计划开始时间	* 计划结束时间
* 工单性质 正增	工作中心 [10102.01]车桥装配总成线	* BOM类型 系统BOM	BOM编码 请选择
* 生产方式 自制	生产布局名称 请选择		

新增，工单录入，选择产品物料编码，选择工作中心名称，工单性质，计划开始时间和结束时间，BOM 类型，BOM 编码，生产布局名称，输入工单号，数量，备注。即可完成工单录入操作。

【作用】：新增工单。数据将被工单修改页面引用。

【关联功能】：[工单发布](#)。

2.1.2 工单导入

工单导入由 Excel 导入和工单同步两步操作完成，下面分别介绍该操作步骤。

步骤一：Excel 导入

【操作路径】：生产调度→工单管理→工单导入。

首页 工单导入

刷新 下载Excel模板 Excel导入 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 8 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	识别码	工单号	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	数量	计划开始时间	计划结束时间
1	SC-20220901-0448	WO20220901-001	2400-05196	成品	成品	78	2022-04-29 00:00:00	2022-04-29 00:00:00

下载 Excel 模板，下载工单导入的 Excel 模板文件。

Excel 导入，导入工单 Excel。



【作用】：导入包含工单信息的 Excel 文件，导入成功的工单作为临时数据，在工单同步时使用。

【关联功能】：[工单同步](#)。

步骤二：工单同步

【操作路径】：生产调度→工单管理→工单同步



数据同步，对工单进行同步操作，同步成功后成为正式生效的工单，对于工单文件中存在的不合理的数据将进行校验，并标注相应的同步状态和同步结果，同步成功的工单将作为插入工单。

修改，修改同步失败的数据。



标记为未同步，将导入失败的工单标注为未同步状态，可以重新进行同步操作。

删除，对于同步状态为已同步，同步结果未成功的数据，可以删除。

【作用】：将导入的工单信息同步到正式表，最终完成实现插入工单信息的导入操作。

【关联功能】：[发布工单](#)。



注意：

数据来源：工单同步数据来源于[工单导入](#)，导入成功的订单数据会在工单同步页面中显示，初始同步状态为未同步，初始同步结果为空值，会根据同步的结果进行相应的更改

2.2 工单调整

工单调整可以实现对订单进行修改，拆分，排程等操作。各操作之间没有先后顺序。

2.2.1 工单参照修改

【操作路径】：生产调度→工单管理→工单参照修改。

计划开始时间	行号	工单号	订单号	数量	计划开始时间	计划结束时间	排程开始时间	排程结束时间	产品物料编码
2022-08-22	1	WO-20220823-1478	FD001_C001	1	2022-08-22	2022-08-22			2400-05196

修改：选择一条工单数据，点击修改，进入修改页面，可对排程开始和结束，生产方式，备注进行修改。

工单号	订单号	数量	计划开始时间
WO-20220823-1478	FD001_C001	1	2022-08-22

计划结束时间	排程开始时间	排程结束时间	产品物料编码
2022-08-22			2400-05196

产品物料名称	产品物料类型	工艺路线编码	工艺路线
后桥总成(精益达/3.5/ABS/4.33/精磨)	自制	Moban_002	Moban_002_0

备注

【作用】：工单参照修改时针对即将生产的工单对生产排程和生产方式进行修正，以便满足工厂对生产计划的调整。



注意：

数据来源：[工单录入](#)中的工单参照录入的数据。

2.2.2 工单修改

【操作路径】：生产调度→工单管理→工单修改。

工单修改

新增 修改 删除 激活 冻结 快速查询

查看工单修改

工作中心名称: [FDZD001]大梁组 工单性质: --全部工单性质-- 计划开始时间: 2020-08-04 至 2020-08-04

共 2 条 10 条/页

计划开始时间	行号	工单号	数量	工单优先级	工单排程正反向	计划开始时间	计划结束时间	排程开始时间	排程结束时间	生产方式	工单性质	产品物料编码
2020-08-04	1	GD001	5	0		2020-08-04	2020-08-04			自制	正常	W800007348
	2	WO-20200804-1701	10	0		2020-08-04	2020-08-04			自制	正常	W800007348

修改，选择一条工单数据，点击修改，进入修改页面，可对产品物料，工艺路线，数量，计划开始/结束，排程开始/结束，工单优先级，工单排程正反向，工单性质，生产方式，BOM 类型，备注进行编辑修改，点击保存即可完成工单修改操作。

工单修改

保存 取消

工单号: GD001 数量: 5 工单优先级: 0 工单排程正反向: 正向 计划开始时间: 2020-08-04

计划结束时间: 2020-08-04 排程开始时间: 排程结束时间: 生产方式: 自制 工单性质: 正常

产品物料编码: W800007348 产品物料名称: 雷电接口不干胶连接器 产品物料类型: 成品 工艺路线编码: SDXC-CP02 BOM类型: 系统BOM

BOM编码: W800007348_V1 生产规格: --请选择-- 备注:

【作用】：对工单进行修改，满足于对工单修改的生产要求。



注意：

数据来源：[工单录入](#)中录入的数据

2.2.3 工单排程

【操作路径】：生产调度→工单发布→工单排程。

工单排程

启用调整 保存 设置排程规则 自动排程 确定计划排 快速查询

查看工单排程

工作中心名称: [FDZD001]大梁组 工单号: 产品物料编码: 产品物料名称: 计划开始时间: 2020-08-04 至 2020-08-04

共 2 条 10 条/页

计划开始时间	行号	工单号	订单号	排程状态	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	工单性质	数量	计划开始时间	计划结束时间
2020-08-04	1	GD001		未排程	W800007348	雷电接口不干胶连接器	产品物料	正常	5	2020-08-04	2020-08-04
	2	WO-20200804-1701	FDZ0804	未排程	W800007348	雷电接口不干胶连接器	产品物料	正常	10	2020-08-04	2020-08-04

工单排程(手动调整)，选择计划开始时间段的工单数据，点击启用调整，选择一条工单数据，通过点击“上移”“下移”“置顶”“置底”按钮进行工单位置调整，调整好位置后，点击保存。选择正向或者逆向排程，排程时间可自定义，点击确定即可完成排程。

工单详情

工单类型

保存

设置清单规则

自动排序

自定义排序

快速删除

查看工单明细

订单一号

产品物料编码

产品物料名称

计划开始时间

至

2020-08-04

至

2020-08-04

工作中心名称

[FDZD001]大坡模具组

上一步

下一步

预览

置顶

共 2 条 10条/页 < 1 >

计划开始时间	☒	行号	工单号	订单号	单据状态	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	工单性质	数量	计划开始时间	计划结束时间
2020-08-04	☐	1	GD001		未审核	W900007348	雷电脑/金属不锈钢机壳	产品物料	正常	5	2020-08-04	2020-08-04
	☐	2	WO-202000004-1701	FD0004	未审核	W900007348	雷电脑/金属不锈钢机壳	产品物料	正常	10	2020-08-04	2020-08-04

工单排程保存

▼ 排程规则

☒ 正向排程

☐ 逆向排程

▼ 排程时间

最早开始时间

2020-07-22 14:42:49

正向排程说明

1. 根据系统中已经排程，未完工的工单，计算建议的最早开始时间

2. 根据最早开始时间，按照工作日历可用时间段，顺序计算选择工单的排程时间

关闭

确定

设置排序规则，对系统数据列表给出的字段进行降序和升序调整，以满足工单排程需要。

工单排程

刷新

修改

激活

冻结

工单排程	☐ 行号	☐ 列编码	☐ 列名称	☐ 序列号	☐ 排序方式	☐ 备注	☐ 激活状态
工单排程结果	☐ 1	☐ qty	☐ 数量	☐ 1	☐ 升序	☐	☐ 激活
	☐ 2	☐ code	☐ 工单号	☐ 2	☐ 升序	☐	☐ 激活
	☐ 3	☐ order.code	☐ 订单号	☐ 3	☐ 升序	☐	☐ 激活
	☐ 4	☐ produCode	☐ 产品物料编码	☐ 5	☐ 升序	☐	☐ 激活
	☐ 5	☐ produName	☐ 产品物料名称	☐ 6	☐ 升序	☐	☐ 激活
	☐ 6	☐ produType	☐ 产品物料类型	☐ 7	☐ 升序	☐	☐ 激活
	☐ 7	☐ scheduledB...	☐ 排程开始时间	☐ 8	☐ 升序	☐	☐ 激活
排序规则设置	☐ 8	☐ scheduledE...	☐ 排程结束时间	☐ 9	☐ 升序	☐	☐ 激活

自定义排序，依据脚本管理中的工单排程规则算法进行排序，可根据项目实际需求编辑修改相

应算法语句来实现自定义排序。

行号	编码	名称	描述	类型	状态	创建人	创建时间	最后修改人	最后修改时间
1	PLAN_ORDER_SCH...	订单排程规则算法		BUSINESS	有效	admin	2013-06-28 21:45:07	admin	2013-06-28 21:45:07
2	UID	生成UID	生成UID	BUSINESS	有效	root	2013-04-26 10:01:30	admin	2013-07-06 16:22:33
3	WORK_ORDER_SC...	工单排程规则算法		BUSINESS	有效	cook	2013-10-14 17:51:03	cook	2013-10-14 17:51:03
4	andon	安灯	atatic	BUSINESS	有效	admin	2015-04-07 14:00:54	admin	2015-04-07 14:00:54

【作用】：工单排程实质是对生产顺序做调整，对某一类特性的工单产品根据一定的规则条件或属性优先获得生产的权限。



注意：

1. 数据来源：[订单发布](#)，[工单来源方式](#)。

2. 产品 4.5 工单排程逻辑：

◇ 工单排程开始时间+节拍时间*工单数量=工单排程结束时间

◇ 下一工单排程开始时间=上一工单排程开始时间+工单数量*加工时间

“节拍时间”按序取：按照工作中心-工艺路线的顺序来取节拍时间，如果工作中心维护了节拍时间值，就取工作中心，不然就顺延选取工艺路线的节拍时间。

“加工时间”：对应工作中心为“加工时间”字段，对应工艺路线上的“生产周期”字段。

2.2.4 工单拆分

【操作路径】：生产调度→工单管理→工单拆分。

计划开始时间	行号	工单号	拆分来源	数量	拆分数	拆批个数	每批数量	生产状态	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	计划开始时间	计划结束时间
2020-08-04	1	GD001		5	4	1	4	未发布	W800007348	雷电接口器...	成品	2020-08-04	2020-08-04
	2	WVO-20200804		10	9	1	9	未发布	W800007348	雷电接口器...	成品	2020-08-04	2020-08-04

工单拆分，选择工作中心名称，计划开始时间和结束时间，选择一条工单数据，根据可拆分数，在拆批个数和每批数量中输入拆分需要的数据，点击拆分即可完成工单拆分操作。

【作用】：工单拆分是对将一个 A 工单根据用户输入的拆分的数据将工单拆分成 A1, A2... 等多个工单，A1, A2... 拆分出的工单来源于 A 工单，这是为了满足生产线对不同批量产品和根据计划生产的需求。

**注意：**

具体拆分操作可以参考订单拆分中的举例。

2.3 工单发布

2.3.1 工单发布

【操作路径】：生产调度→工单发布→工单发布。

计划开始时间	行号	工单号	订单号	数量	产品物料名称	产品物料编码	产品物料类型	工艺路线编码	计划开始时间	计划结束时间	排程开始时间	排程结束时间
2020-08-04	1	GD001		5	雷电视器...	W600007348	成品	SDXC-CP02	2020-08-04	2020-08-04	2020-08-04	2020-08-04
	2	WO-20200804-1701	FD0804	10	雷电视器...	W600007348	成品	SDXC-CP02	2020-08-04	2020-08-04	2020-08-04	2020-08-04

工单发布，选择工作中心名称，计划开始时间和结束时间，选一条工单数据，点击发布即可完成工单发布操作。

【作用】：根据生产要求，工单发布后，会产生派工单，依据发布的数据可进行任务下达。

【关联功能】：[派工单下达](#)。

**注意：**

数据来源：[订单发布](#)，[工单拆分](#)。

派工单的排程时间计算：

派工单开始时间+工序节拍时间*工单数量=派工单结束时间

下一派工单开始时间=上一派工单开始时间+转移批量*节拍时间

2.3.2 序列发布

【操作路径】：生产调度→工单发布→序列发布。

序列发布

刷新

发布

快速查询

▼ 查询订单拆分

工作中心

[FDZD001]大梁模具组

排程开始时间

2020-08-04 至 2020-08-04

共 2 条

计划开始时间	☐	工单号	工单状态	订单号	数量	产品物料名称	产品物料编码	产品物料类型	计划开始时间	计划结束时间
2020-08-04	☐	GD001	未发布		5	雷电接口器不锈钢...	W800007348	产品物料	2020-08-04	2020-08-04
	☐	WO-20200804	未发布	FD0804	10	雷电接口器不锈钢...	W800007348	产品物料	2020-08-04	2020-08-04

发布，选择工作中心名称，排程开始时间和结束时间，选择一条工单数据，点击发布序列即可对选中的单据及之前的工单批量发布的操作。

【作用】：按照工单排程后的顺序号，批量的发布工单。



注意：

序列发布页面的数据必须要进行工单排程之后才会在该页面展示。

数据来源：[订单发布](#)，[工单拆分](#)。

2.4 工单撤销

2.4.1 工单撤销

【操作路径】：生产调度→工单发布→工单撤销。

工单撤销

最新

撤销

快速查询

▼ 查询订单拆分

工作中心

[FDZD001]大梁模具组

计划开始时间

2020-08-04

至

2020-08-04

计划开始时间		行号	工单号	数量	产品物料名称	产品物料编码	产品物料类型	计划开始时间	计划结束时间
2020-08-04		1	WO-20200804-1701	10	雷电接口器不锈钢...	W800007348	产品物料	2020-08-04	2020-08-04
		2	GD001	5	雷电接口器不锈钢...	W800007348	产品物料	2020-08-04	2020-08-04

【作用】：根据生产要求，工单发布后，会产生派工单，依据发布的数据可进行派工单发布。撤销工单是将任务下达中未操作下达的数据撤销掉，可重新发布。

2.4.2 序列撤销

【操作路径】：生产调度→工单发布→序列撤销。

序列撤销

最新 删除 快速查询

▼ 查询工单撤销序列

工作中心名称 [FDZD001]大梁模具组 计划开始时间 2020-08-04 至 2020-08-04

计划开始时间	行号	顺序号	工单号	订单号	工单状态	任务状态	生产状态	数量	产品物料名称	产品物料编码	产品物料类型
2020-08-04	1	1	GD001		已发布	未下达	未开工	5	雷电连接器不锈钢...	W800007348	成品
	2	2	WO-20200	FD0804	已发布	未下达	未开工	10	雷电连接器不锈钢...	W800007348	成品

【作用】：按照工单排程后的顺序号，批量的撤销工单。

2.5 工序派工

【操作路径】：生产调度→派工单管理→工序派工。

工序派工

关联文件 删除文件 修改计划数量 快速查询

▼ 查询工单派工

工作中心名称 [FDZD001]大梁模具组 计划开始时间 2020-08-04 至 2020-08-04

计划开始时间	行号	派工单号	工序号	工序名称	派工状态	计划派工数	剩余派工数	工作中心名称	工单号	订单号	产品物料编码
2020-08-04	1	TO-20200804-3354	0030	手糊补强1	未派工	5	5	大梁模具组	GD001		W800007348
	2	TO-20200804-3355	0040	腻子涂刮1	未派工	5	5	大梁模具组	GD001		W800007348
	3	TO-20200804-3352	0030	手糊补强1	未派工	10	10	大梁模具组	WO-20200804 FD0804		W800007348
	4	TO-20200804-3353	0040	腻子涂刮1	未派工	10	10	大梁模具组	WO-20200804 FD0804		W800007348

修改计划数量：选择一条派工单数据，修改计划派工数后单击修改计划数量按钮即可修改成功。

关联文件：关联工序上的工艺文件，

【作用】：更改派工单的计划数量。



注意：

数据来源：工单发布数据，工艺关联文件类型。

2.6 工位派工

【操作路径】：生产调度→派工单管理→工位派工。

工位派工

最新 删除 快速查询

▼ 查询订单拆分

工作中心 [FDZD001]大梁模具组 计划开始时间 2020-07-05 至 2020-08-04

计划开始时间	行号	工单号	派工单号	工序号	工序名称	派工状态	计划派工数	剩余派工数	订单号	产品物料编码	产品物料名称
2020-07-15	1	WO-20200722	TO-20200722	0010	叶片切边1	已派工	10	0	0717	W800007348	雷电连接器...
2020-07-16	2	WO-20200722	TO-20200722	0020	表面打磨1	已派工	10	0	0717	W800007348	雷电连接器...

选择工位：选择一条派工单数据，单击选择工位按钮，在待选工位文本框中选择工位，单击确定添加按钮后保存即可

【作用】：人员与具体的工序进行结合，将生产计划和安排细分化



注意：

1. 数据来源：工单发布数据。
2. 工位派工：支持一个派工单派工到多个工位进行生产。
3. 程序判断工单属于工序/工位派工的逻辑取自：“工艺路线”详情里工序模板的“派工方式”是工位派工还是工序派工。

2.7 派工单发布

【操作路径】：生产调度→派工单管理→派工单发布。

生成产品序列号：选择一条工单数据，单击生成产品序列号，根据任务个数自动生成产品条码，生成的条码信息可以在“工单详情查询页面”和“产品序列号信息”页面查看

下达：选择一条已生产产品序列号的工单数据，单击下达，根据可下达任务个数自动进行任务下达，即可完成任务下达操作。

【关联功能】：生产执行-派工单执行。

**注意:**

1. 基础数据→物料信息→物料基础档案中物料基本信息的“控制码”为序列件的物料可以生成产品序列号,为批次件的物料可以生成批次号,为标准件的物料不可生成产品序列号
2. 生成产品序列号的时机由规则集中计划模块的 SERIAL_GENERATE_POINT 的规则编码控制,主要是在计划模块和生产执行两大模块生成
 - a. **前提:** 若规则集中计划模块的 WO_PUBLISH_TO 规则编码参数值为 YES
 - (1) SERIAL_GENERATE_POINT 的值为计划模块: 空簧的实现方式,任务单无任何界面操作,工单发布时,直接生成产品序列号,任务单进入执行模块
 - (2) SERIAL_GENERATE_POINT 的值为执行模块: 原产品标准功能,任务单界面无生成产品序列号的按钮,继续在执行模块生产产品序列号
 - b. **前提:** 若规则集中计划模块的 WO_PUBLISH_TO 规则编码参数值为 NO
 - (1) SERIAL_GENERATE_POINT 的值为计划模块: 劲胜的处理方式,需要独立的任务单操作,在计划模块进行产品序列号生成,且只有生成了产品序列号才能进行任务下达
 - (2) SERIAL_GENERATE_POINT 的值为执行模块: 暂时没有项目使用,计划模块不需要操作任务单生产产品序列号,执行模块需要生产产品序列号

2.8 派工单撤销

【操作路径】: 生产调度→派工单管理→派工单撤销

派工单撤销

新增

删除

快速查询

查看工单任务拆分

工作中心名称

[FDZD001]大梁模具组

计划开始时间

2020-08-04 至 2020-08-04

共 2 条

10条/页

计划开始时间	☐	行号	工单号	订单号	所需工时数	产名物料名称	产名物料编码	数量	工艺路线名称	计划开始时间	计划结束时间
2020-08-04	☐	1	GD001		2	雷电机壳内不锈钢	W800007348	5	时代新材产品工艺02	2020-08-04	2020-08-04
	☐	2	WO-20200804-1701	FD0604	2	雷电机壳内不锈钢	W800007348	10	时代新材产品工艺02	2020-08-04	2020-08-04

任务撤销, 选择一条数据, 点击撤销, 即可完成任务撤销的操作。

【作用】: 任务撤销是任务下达的数据进行撤回, 前提是工单下各执行工单为待开工的数据, 已开工的数据是不能撤销的。

**注意:**

数据来源: [工单发布](#)。

**注意：**

生产调度模块菜单功能说明：

1. 本模块完整的操作流程为**订单录入/订单导入→订单分解→订单排序→订单发布→工单排程→工单发布→派工单发布**。
2. 其中**订单录入/订单导入**（没有订单计划时可直接录入工单计划）、**订单分解**（没有 BOM 层级时不需要进行订单分解）、**订单排序**、**订单发布**、**工单排程**（在物料配送单页面计划时间被引用）不是必须流程，可按实际生产计划省略这些操作。
3. 如果没有订单计划只有工单计划可以按**工单录入/工单导入→工单发布→派工单发布**流程进行操作。

3. 查询功能

3.1 订单查询

【操作路径】：生产调度→订单发布→订单查询。

行号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	数量	发布状态	生产状态	优先级	订单位置	工内中心名称	工艺路线编码	工艺路线名称
1	FD0004	W000007348	雷帕德门漆干漆膜	成品	10	已发布	未开工	0	正常	大漆组涂装	SDKC-CP02	时代新材产品工
2	FD0004 p001	W000007348	1.0MM电泳漆膜厚度	半成品	10	未发布	未开工	0	正常	涂装	SDKC-B	时代新材半成品

搜索：选择查询模板，查询满足条件的订单信息。

高级查询 + 添加查询列

* 方案名称 请输入方案名称 保存方案

查询

【作用】：根据条件查询相应的订单内容。

3.2 工单查询

【操作路径】：生产调度→工单发布→工单查询。

工单查询

刷新 快速查询

▶ 查询工单信息

导出

共 27 条 10条/页 < 1

行号	工单号	订单号	数量	排程状态	发布状态	生产状态	质检状态	工单性质	BOM类型	BOM编码
1	WO-20200729-1696	0729	2	未排程	已发布	未开工	未质检	正常	系统BOM	W000007348_V2
2	WO-20200729-1696	0729.p001	4	未排程	已发布	未开工	未质检	正常	系统BOM	W000007146_V1
3	WO-20200729-1696	0729.p001	1	未排程	已发布	未开工	未质检	正常	系统BOM	W000007146_V1
4	Y0730		10	已排程	未发布	未开工	未质检	实验	系统BOM	W000007348_V1
5	GDC211	11	6	已排程	未发布	未开工	未质检	正常	系统BOM	W000007348_V1
6	WO-20200804-1701	FD0804	10	已排程	已发布	未开工	未质检	正常	系统BOM	W000007348_V1
7	GD001		5	已排程	已发布	未开工	未质检	正常	系统BOM	W000007348_V1

快速查询，设置页面上的快速查询条件，点击后，查询出相应的工单信息。

【作用】：根据条件查询相应的工单内容。

3.3 派工单查询

【操作路径】：生产调度→派工单管理→派工单查询。

派工单查询

刷新 快速查询

▶ 查询派工单

工作中心名称
--全部工作中心--

派工单号

订单号
--请输入订单号--

工单号
--请输入工单号--

下达状态
--全部下达状态--

派工状态
--全部派工状态--

派工类型
--请选择--

任务开始时间
开始日期 结束日期

共 323 条 10条/页 < 1 28 29 30 31 32 33 > 前往 31 页

行号	工单号	派工单号	工单号	订单号	数量	派工类型	任务开始时间	任务结束时间	工单编码	工单名称	工作中心名称	产品物料名称	产品物料名称	下达状态	派工状态	生产状态
1	0000	TO-20200729-3345	WO-20200729-1696	0729.p001	10	工单派工	2020-07-29	2020-07-29		FD02002	装配线	W000007146	1.5MAA系统...	已下达	已派工	未开工
2	0000	TO-20200729-3346	WO-20200729-1696_0K	0729	2	工单派工	2020-07-29	2020-07-29		FD02001	大梁组焊站	W000007348	雷电接口...	未下达	未派工	未开工
3	0040	TO-20200729-3347	WO-20200729-1696_0K	0729	2	工单派工	2020-07-29	2020-07-29		FD02001	大梁组焊站	W000007348	雷电接口...	未下达	未派工	未开工
4	0000	TO-20200729-3348	WO-20200729-1696_0K	0729.p001	4	工单派工	2020-07-29	2020-07-29		FD02002	装配线	W000007146	1.5MAA系统...	未下达	未派工	未开工
5	0000	TO-20200729-3349	WO-20200729-1696_0K	0729.p001	4	工单派工	2020-07-29	2020-07-29		FD02002	装配线	W000007146	1.5MAA系统...	未下达	未派工	未开工
6	0000	TO-20200729-3350	WO-20200729-1696_0K	0729.p001	1	工单派工	2020-07-29	2020-07-29		FD02002	装配线	W000007146	1.5MAA系统...	未下达	未派工	未开工
7	0000	TO-20200729-3351	WO-20200729-1696_0K	0729.p001	1	工单派工	2020-07-29	2020-07-29		FD02002	装配线	W000007146	1.5MAA系统...	未下达	未派工	未开工
8	0000	TO-20200804-3352	WO-20200804-1701	FD0804	10	工单派工	2020-08-04	2020-08-04		FD02001	大梁组焊站	W000007348	雷电接口...	已下达	已派工	未开工
9	0040	TO-20200804-3353	WO-20200804-1701	FD0804	10	工单派工	2020-08-04	2020-08-04		FD02001	大梁组焊站	W000007348	雷电接口...	已下达	已派工	未开工

快速查询，设置页面上的快速查询条件，点击后，查询出相应派工单信息。

【作用】：根据条件查询相应的派工单内容。

3.4 甘特图查询

【操作路径】：生产调度→工单发布→甘特图查询。

查询条件，设置页面上的查询条件展示工单甘特图信息。

首页 甘特图查询

查询

工单查询

视图类型: 周视图 工作中心名称: 车桥装配总成线 排程时间: 2020-06-01 至 2022-07-08

源工单/工单	开始时间	结束时间	星期日	30 星期一	31 星期二	01 星期三	02 星期四
WO-20210601-1496							
WO-20210601-1497							
WO-20210601-1498							
WO-20210601-1499							
WO-20210601-1500							
WO-20210601-1501							
WO-20210601-1502							
WO-20210601-1503							
WO-20210601-1504							
WO-20210601-1505							
WO-20210401-1472							
WO-20210329-1447							

【作用】：根据条件查询工单甘特图。

4. 生产准备

4.1 物料分解

【操作路径】：物料配送→生产需求单管理→物料分解

物料分解

分解状态: 待分解 产品编码: 订单号: 工单号: 计划开始时间: 开始日期 结束日期

行号	订单号	工单号	产品名称	产品编号	工单数量	序号	物料分解状态	物料分解时间	物料分解时间	计划开始时间	计划结束时间
1	FD001	WO-20200709-1643	后桥总成(精加工)	2400-05196	5	1	未分解	2020-07-10 08:00:00	2020-07-10 08:15:00	2020-07-10	2020-07-13
2	FD002	WO-20200709-1644	后桥总成(精加工)	2400-05196	5	2	未分解	2020-07-10 08:15:00	2020-07-10 08:30:00	2020-07-12	2020-07-13
3	FD003	WO-20200709-1645	后桥总成(精加工)	2400-05196	5	3	未分解	2020-07-10 08:30:00	2020-07-10 08:45:00	2020-07-13	2020-07-14
4	FD004	WO-20200804-1701	后桥总成(精加工)	2400-05196	10	2	未分解	2020-08-04 15:12:13	2020-08-04 15:18:53	2020-08-04	2020-08-04

分解检查：勾选需要分解的订单信息，单击**分解检查**按钮，会提示“BOM 存在，检查通过”

工序物料分解：继订单分解检查通过后，单击**工序物料分解**按钮，系统会根据 BOM 结构自动计算出该订单生产所需要的生产需求单数据。

【作用】：根据订单的 BOM 层级结构自动计算出该订单生产所需要的生产需求单数据。



注意：工序物料分解的前提是先进分解检查。



操作前提:

在进行物料分解之前, 需要先完成以下数据的维护:

- 1.请参照 BPP 模块的步骤维护从公司到工艺路线的建模数据;
- 2.请参照 BOM 管理模块的步骤维护产品的 BOM 信息;
- 3.请参照计划管理模块订单发布的流程维护订单信息;

4.2 生产需求单管理

【操作路径】: 物料配送→生产需求单管理→生产需求单管理

首页 生产需求单管理

生产需求单管理

刷新 执行派工单分解 计划派工单分解 生成配送需求单 转生产领料出库任务

☐	行号	工作中心编码	工作中心名称	需求单编码	需求单类型	工序编码	工序名称	物料编码	物料名称	工位编码	工位名称
☐	1	GZZX01	工作中心01	PR-20200617-0002	工单需求单			MRL01	MRL02		
☐	2	GZZX01	工作中心01	PR-20200624-0003	工单需求单			MRL01	MRL02		

工位物料分解(执行派工单分解): 勾选需求单类型是工序需求单的数据(数据一定是进行过派工单发布成功的), 单击**工位物料分解(执行派工单分解)**按钮, 分解成功后, 会根据工序下维护的工位信息和维护的物料建模数据, 自动生成需求单类型是工位需求单的数据

工位物料分解(计划派工单分解): 勾选需求单类型是工序需求单的数据(数据可以是进行过派工单发布的也可以是未进行过派工单发布的), 单击**工位物料分解(计划派工单分解)**按钮, 分解成功后, 会根据工序下维护的工位信息和维护的物料建模数据, 自动生成需求单类型是工位需求单的数据。

生成配送需求单: 勾选需求单类型是工序需求单或工位需求单的数据, 单击**生成配送需求单**按钮, 生成成功后, 会根据 BOM 层级结构和维护的物料配送建模数据, 自动生成订单生产所需要的配送需求单数据。

转生产领料出库任务: 勾选需求单类型是工序需求单或工位需求单的数据, 单击**转生产领料出库任务**按钮, 转成功后, 数据会显示在仓库作业的材料出库任务页面。

【作用】: 物料分解成功后, 根据生产需求单生成配送需求单。

**注意:**

1. 在生产需求单中需求类型分工序需求单和工位需求单。
2. 执行派工单分解和计划派工单分解的区别在于有无进行派工单下达，计划派工单指工单发布但未进行派工单下达，未生成执行派工单，反之，执行派工单是进行了派工单下达，且生成了执行派工单
3. 工位物料分解按钮只针对工位需求单。
4. 在生产需求单页面的数据直接单击转生产领料出库任务按钮，在材料出库任务页面是无发货地和收货地，因为未在配送需求单页面进行配送计划操作。

**举例:****项目应用案例:**

1. 已知一个销售单号为 WH2022A101、产成品 2400-05196 后桥总成(精益达/3.5/ABS/4.33/精磨)订单号为 DD01 且数量为 5 的销售计划，请将该订单录入到 MOM 中，对该计划进行手工排程，并对其进行手工派工单下达到生产车间。

操作解答:**步骤一: 录入订单****步骤二: 订单发布**

步骤三：工单排程及工单发布

首页 工单排程

刷新 启用调整 保存 设置排序规则 自动排序 自定义排序 查询

▼ 查询条件

工作中心名称 [10102.01]车桥装配总成线 订单号 产品物料编码 产品物料名称

计划开始时间 2022-06-08 至 2022-06-08

计划开始时间	行号	工单号	订单号	排程状态	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	工单性质	数量
2022-06-08	1	WO-20220608-DD01		未排程	2400-05196	后桥总成(精益达/...	成品	正常	5

首页 工单排程

刷新 启用调整 保存 设置排序规则 自动排序 自定义排序 查询

▼ 查询条件

工作中心名称 [10102.01]车桥装配总成线 订单号 产品物料编码 产品物料名称

计划开始时间 2022-06-08 至 2022-06-08

计划开始时间 2022-06-08

工单排程保存

排程规则

☒ 正向排程 ☐ 逆向排程

排程时间

最早开始时间 2022-06-08 10:58:28

正向排程说明

1. 根据系统中已经排程, 未完工的工单, 计算建议的最早开始时间

2. 根据最早开始时间, 按照工作日可用时间段, 顺序计算选择工单的排程时

确定 关闭

首页 订单录入 订单发布 工单发布

发布 查询

▼ 查询条件

工作中心名称 [10102.01]车桥装配总成线 工单性质 --全部工单性质-- 计划开始时间 2022-06-08 至 2022-06-08

共 1 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

计划开始时间	行号	工单号	订单号	数量	产品物料名称	产品物料编码	产品物料类型	工艺路线编码	计划开始时间
2022-06-08	1	WO-20220608-1592-DD01		5	后桥总成(精益达/...	2400-05196	成品	Moban_002	2022-06-08

步骤三：生成产品序列号并进行派工单下达

首页 订单录入 订单发布 工单发布 派工单发布

生成产品序列号 下达 查询

▼ 查询条件

工作中心名称 [10102.01]车桥装配总成线 计划开始时间 2022-06-08 至 2022-06-08

共 2 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

计划开始时间	行号	工单号	订单号	数量	任务个数	可下达任务	已下达任务数	产品物料编码	产品物料名称	工单性质
2022-06-08	1	WO-20220608-1591-DD0608		5	4	0	4	2400-05196	后桥总成(精益达/...	车
	2	WO-20220608-1592-DD01		5	4	4	0	2400-05196	后桥总成(精益达/...	车

2.使用订单分解将产成品生成半成品订单，且半成品订单生产为一单一件生产，该半成品的生产工单做发布操作后直接到生产执行模块，不需要进行手工派工单下达。

操作解答：

步骤一：订单分解

计划开始时间	行号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	产品物料类型	数量	优先级	订单性质	工作中心名称	工艺路线名
2022-06-08	1	DD01	2400-05196	后桥总成(精益...	成品	5	0	正常	车桥装配总成线	车桥装配总

步骤二：设置半成品工艺路线工单最大数量为1

工艺路线编码	工艺路线名称	生产节拍	生产周期
Moban_001	车桥机加总成线工艺	270	0

步骤三：订单发布

计划开始时间	行号	订单号	数量	工单个数	已发布数量	可发布数量	经济批量	分批个数	每批数量	发布
2022-06-08	1	DD01.p001	5	0	0	5	1	5	1	未发

步骤四：配置规则集工单发布自动进行派工单下达

规则编码	模块名称	参数类型	参数名称
WO_PUBLISH_TO	UMP(计划模块)	业务参数	WO_PUBLISH_TO

步骤五：由于此订单需要满足一单一件生产，订单发布时工单变成了五个，选择其中一个工单进行发布

首页 工单发布

发布 查询

查询条件

工作中心名称 [10101.01]车桥机加总装线 工单性质 --全部工单性质-- 计划开始时间 2022-06-08 至 2022-06-08

共 5 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

计划开始时间	行号	工单号	订单号	数量	产品物料名称	产品物料编码	产品物料类型	工艺路线编码	计划开始时间
2022-06-08	1	WO-20220608-1613	DD01.p001	1	桥壳总成	2401-T1635	半成品	Moban_001	2022-06-08
	2	WO-20220608-1614	DD01.p001	1	桥壳总成	2401-T1635	半成品	Moban_001	2022-06-08
	3	WO-20220608-1615	DD01.p001	1	桥壳总成	2401-T1635	半成品	Moban_001	2022-06-08
	4	WO-20220608-1616	DD01.p001	1	桥壳总成	2401-T1635	半成品	Moban_001	2022-06-08
	5	WO-20220608-1617	DD01.p001	1	桥壳总成	2401-T1635	半成品	Moban_001	2022-06-08

步骤六：去生产执行模块生产报工页面筛选刚才发布的工单进行查询，可看到工单发布之后派工单自动进行了下达

首页 生产报工

刷新 开工 暂停 完工 报工 完工 查询

查询条件

工作中心名称 --请选择-- 工位 --请选择-- 工艺路线 --请选择-- 工序 --请选择--

派工状态 --全部-- 派工单号 订单号 请输入关键词 工单号 WO-20220608-1613

共 9 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	派工单号	工单号	产品物料编码	产品物料名称	生产状态	工序号	工序名称	工艺顺序	生产顺序	计划数量
1	TO-20220608-3834	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ010	10轴头校正	1	0	1
2	TO-20220608-3835	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ020	20车外圆、...	2	0	1
3	TO-20220608-3836	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ030	30点焊法兰...	3	0	1
4	TO-20220608-3837	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ040	40点焊法兰...	4	0	1
5	TO-20220608-3838	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ050	50点焊连接...	5	0	1
6	TO-20220608-3839	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ060	60点焊托板...	6	0	1
7	TO-20220608-3840	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ070	70点焊支座...	7	0	1
8	TO-20220608-3841	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ080	80附件焊接...	8	0	1
9	TO-20220608-3842	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ090	90总成校正	9	0	1

第8章 生产执行模块简介

1. 功能简介

当车间接收工作任务派工后，展开相关生产活动，此时任务完成情况、生产设备状态都不断发生变化，生产执行模块就是将这一系列生产活动记录下来，全面实现生产过程的跟踪。

派工单执行：对派工任务在工序或工位上执行情况的记录，可实现人工操作或者通过 OPC 方式与设备集成，实现自动采集；可对派工单进行冻结、解冻、拆分和查询等操作。

在制工单管理：实现对工作任务进行生产的在制工单管理，包括在制工单冻结、在制工单解冻、在制工单改制、在制工单拆分、在制工单查询操作。

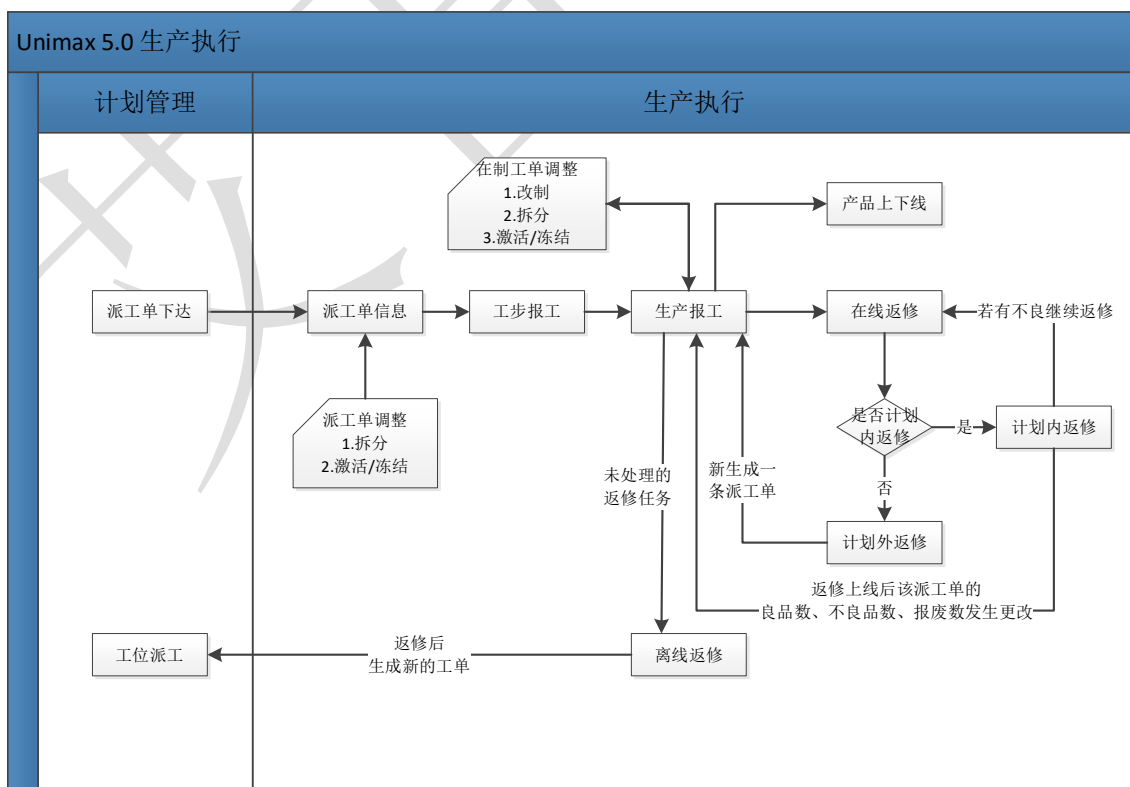
产品管理：对工单产品的批次号或者序列号进行管理，包括产品序列号生成、产品序列号变更、产品序列号变更管理、产品序列号信息查询操作。

返修报废管理：管理生产过程中产生的不良产品返修操作的流程，包括在线返修任务处理、在线返修上线处理（计划内返修上线和计划外返修上线）、离线返修三个操作。

工序上下线管理：实现在制生产工单在工序上的生产队列管理，包括产品上下线、产品异常上下线、产品上下线信息三个操作。

生产信息查询：提供多维度的查询统计功能，全面了解工单在生产环节的情况。为操作人员和管理人员提供参考。

2. 业务流程



第9章 生产执行模块操作说明

生产执行模块主要完成对车间在制生产过程的跟踪。此章节介绍了生产过程的派工单执行、在制工单管理、产品条码管理、返修报废管理、工序上下线管理、容器管理、以及报表等工单的操作说明。当进行了派工单执行功能后，其他功能操作没有先后顺序的要求。

1. 派工单执行

1.1 生产报工

【操作路径】：生产执行→派工单执行→生产报工。

行号	派工单号	工单号	产品物料编码	产品物料名称	生产状态	工单号	工单名称	工艺程序	生产数量	材料数量	不良品数量	报废数量	工单号	计划开始时间	计划结束时间	
1	TO-20200722-3321_CF	WO-20200722-1662	W000007348	锂电模组	开工	0030	手机模组1	2	2	0	0	0	0717	2020-07-17	2020-07-17	
2	TO-20200722-3321_CF	WO-20200722-1662	W000007348	锂电模组	开工	0020	手机模组1	2	3	10	10	0	0	0717	2020-07-17	2020-07-17
3	TO-20200722-3320_CF	WO-20200722-1662	W000007348	锂电模组	待开工	0010	手机模组1	1	0	10	0	0	0	0717	2020-07-17	2020-07-17
4	TO-20200722-3320	WO-20200722-1662	W000007348	锂电模组	开工	0040	手机模组1	4	4	10	0	0	0	0717	2020-07-17	2020-07-17
5	TO-20200804-3352	WO-20200804-1701	W000007348	锂电模组	待开工	0030	手机模组1	1	0	10	0	0	0	FD0804	2020-08-04	2020-08-04
6	TO-20200804-3353	WO-20200804-1701	W000007348	锂电模组	待开工	0040	手机模组1	2	0	10	0	0	0	FD0804	2020-08-04	2020-08-04

开工:勾选待开工的派工单，对其做开工操作。

派工单号	派工单状态	工单号	工单名称	生产数量	材料数量	不良品数量	报废数量	工单号	计划开始时间	计划结束时间	
TO-20200804-3352	待开工	WO-20200804-1701	手机模组1	1	0	10	0	0	0717	2020-07-17	2020-07-17
TO-20200804-1701	待开工	WO-20200804-1701	手机模组1	2	0	10	0	0	0717	2020-07-17	2020-07-17

保存:勾选待开工的派工单，对开工的操作进行保存操作，保存后“执行工单列表”更新显示开工操作的记录集。暂停，复工，报工，完工操作保存操作和该开工保存操作均会更新“执行工单列表”数据。

暂停:勾选开工的派工单，对其做暂停操作，同时进行良品、不良品、报废数的报工

生产工单

保存 关闭 添加不良明细 删除不良明细

派工单号 TO-20200804-3352	派工单状态 开工	工单号 WO-20200804-1701	工作中心名称 大板板焊组	工艺路线名称 时代新材产品工艺02
工序 手糊树脂1	设备 新村设备01	工位 手糊树脂	计划数量 10	良品数量 10
不良数量 0	报废数量 0	最后操作时间 2020-08-04 15:36:07	当前操作时间 2020-08-04 15:36:33	作业单 --请选择--

序号	不良类型编码	不良类型名称	不良数量	不良数量统计
暂无数据				

共1条 10条/页

序号	派工单号	产品物料编码	产品物料名称	操作类型	工序名称	工单号	良品数量	不良品数量	报废数量	工位名称	作业单	操作时间	工时统计	操作来源	创建人	创建时间
1	TRC-20208	W000007348	锂电池隔膜	开工	手糊树脂1	0030	0	0	0	手糊树脂		2020-08-04 15:36:07	0	手动数据	jenna	2020-08-04 15:36:33

“添加不良明细”、“删除不良明细”可根据基础数据→其他功能→规则集管理中执行模块的“是否有质量模块”参数配置。不良明细列表中“明细”下拉菜单数据来源于质量管理→质量基础数据→不良报废明细中维护的对应工序下的数据。

复工:勾选暂停状态的派工单,对其做复工操作,恢复开工状态。

报工:勾选开工的派工单,对其做良品、不良品、报废数的报工操作。

完工:勾选待开工或开工的派工单,对其做完工操作,同时进行良品、不良品、报废数报工。

【作用】:针对某一生产工单,进行一个工序的报工操作,操作类别——开工、完工、暂停、复工、报工。



注意:

1. 数据来源,页面初始化为空,数据来源于计划模块发布的派工单,输入工单号点击快速查询按钮,查询出对应工单号的派工单显示在列表区。
2. 在工艺路线下的工序维护控制码,控制对应派工单在该页面是否可做“开工”、“报工”、“停工”操作。对报工顺序的控制详见<第5章 4.3 维护工艺路线>中“是否里程碑工序”、“是否强制工序”配置说明;对报工数量的控制详见<第5章 4.3 维护工艺路线>中“是否超量报工”、“是否完工验证”配置说明;开工、报工中对工位和作业者数据来源于工艺路线中各工序下维护的资源指令数据。
3. 报不良时必须录入工位信息,才可以生成对应的返修记录。

1.2 报工修改

【操作路径】:生产执行→派工单执行→报工修改。

页面 派工单

查询 保存 删除 快速退出

查询派工单

工作中心名称: [FDZ0001]大梁线焊组

产品物料名称: []

开始日期: [] 结束日期: []

工艺: [--请选择--]

订单号: []

工艺路线: [--请选择--]

工单号: []

派工单号: []

产品物料编码: []

输入类型: []

全部操作类型: []

共 180 条 10条/页

#	行号	执行工单号	派工单号	工单号	订单号	工序名称	工序名称	操作类型	计划数量	良品数量	不良数量	报废数量
☐	1	TRC-20200729-000060	TO-20200715-3294_C	WO-20200715		补焊焊边1	0010	点焊边焊	5	1	-1	0
☐	2	TRC-20200729-000060	TO-20200715-3294_C	WO-20200715		补焊焊边1	0010	点焊	5	0	2	0
☐	3	TRC-20200729-000060	TO-20200715-3294_C	WO-20200715		补焊焊边1	0010	点焊	5	0	0	0
☐	4	TRC-20200729-000060	TO-20200715-3294_C	WO-20200715		补焊焊边1	0010	开工	5	0	0	0
☐	5	TRC-20200729-000060	TO-20200715-3294_C	WO-20200715		补焊焊边1	0010	点焊	5	0	1	0
☐	6	TRC-20200604-000060	TO-20200604-3352	WO-20200604-1701	FD0004	补焊焊边1	0030	开工	10	0	0	0
☐	7	TRC-20200729-000060	TO-20200729-3344	WO-20200729-1696	0729 p001	补焊焊边1	0050	点焊	10	10	0	0
☐	8	TRC-20200729-000060	TO-20200729-3345	WO-20200729-1696	0729 p001	补焊焊边1	0060	点焊	10	0	0	0
☐	9	TRC-20200729-000060	TO-20200729-3345	WO-20200729-1696	0729 p001	补焊焊边1	0060	开工	10	0	0	0
☐	10	TRC-20200729-000060	TO-20200729-3344	WO-20200729-1696	0729 p001	补焊焊边1	0050	开工	10	0	0	0

修改:勾选一笔数据, 点击**修改**, 可对执行工单的数据信息进行修改操作, 可以修改执行工单的“良品数量”, “不良数量”, “报废数量”, “不良明细”, “报废明细”, 且修改后单击**保存** 按钮修改的数据会更新派工单的“良品数量”, “不良数量”, “报废数量”, 且在“生产报工”, “批量报工”页面可以查询更新的数据。

页面 派工单

保存 退出 添加不良明细 删除不良明细

工作名称: [] 工单编号: [0050] 工序名称: [] 作业者: []

不良数量: [0] 良品数量: [10]

不良明细:

序号	不良类型代码	不良类型名称	不良数量	不良数量统计
1	BL1	不良	1	1

【作用】: 修改执行工单的“良品数量”, “不良数量”, “报废数量”。

【关联功能】: [生产报工](#), [批量报工](#)。修改后的数量会直接在生产报工和批量报工的报工页面上显示。



注意:

数据来源: 生产报工, 批量报工功能中对派工单进行各种“操作类型”报工的记录, 及派工单的执行工单记录。

1.3 派工单冻结/解冻

【操作路径】: 生产执行→派工单执行→派工单冻结/解冻。

首页 派工单冻结/解冻

刷新 冻结 解冻 关闭 取消关闭 改派 查询

查询条件

工作中心名称 工位 工艺路线 工序
请选择 --请选择-- --请选择-- 请选择

派工状态 派工单号 订单号 工单号
--全部-- 请输入关键词 请输入关键词

共 325 条 15条/页 < 1 2 3 4 5 6 ... 22 > 前往 1 页

行号	派工单号	工单号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	是否冻结	是否关闭	生产状态
1	TO-20220602-3825	WO-20220602-157	DD0602	2400-05196	后桥总成(精益达/...	否	否	待开工
2	TO-20220602-3824	WO-20220602-157	DD0602	2400-05196	后桥总成(精益达/...	否	否	待开工

【作用】：对指定的派工单，进行冻结、解冻、关闭及改派处理。

1.4 派工单拆分

【操作路径】：生产执行→派工单执行→派工单拆分。

首页 派工单拆分

刷新 拆分 查询

查询条件

工作中心 工位 工艺路线 工序
--请选择-- --请选择-- --请选择-- 请选择

派工状态 派工单号 订单号 工单号
--全部-- 请输入关键词 请输入关键词

15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	派工单号	工单号	产品物料...	产品物料...	是否拆分	是否冻结	生产状态	工序号	工序名称	工艺顺序	生产顺序	计划数量
----	------	-----	---------	---------	------	------	------	-----	------	------	------	------

【作用】：将已冻结的指定派工单进行拆分，新增一个和原派工单数量一致的派工单。



注意：

数据来源：派工单拆分页面的数据来源于派工单冻结页面被冻结的数据。

2. 在制工单管理

2.1. 在制工单冻结

【操作路径】：生产执行→在制工单管理→在制工单冻结

首页 在制工单冻结

刷新 冻结 异常下线 查询

查询在制工单信息

工作中心名称 订单号 工单号 计划开始时间
[10101]车桥机加总成车间 请输入关键词 请输入关键词 开始日期 至 结束日期

开工时间
开始日期 至 结束日期

共 1 条

行号	工单号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	开工时间	计划开始时间	计划结束时间	工作中心名称	计划数量
1	WO-20201019-1362	Y01	2400-05196	后桥总成(精益达/3...	2020-10-19 17:12:33	2020-10-19	2020-10-19	车桥装配总成车间	5

冻结:勾选数据，点击**冻结**按钮，勾选的工单被冻结，在此页面中不再显示，可以进入在制工

单解冻页面对其做解冻操作

异常下线:勾选数据, 点击**异常下线**, 勾选的工单被中止, 在此页面中不再显示, 被中止的工单无法再进行其他操作。

【作用】: 对指定的在制工单(已开工生产工单), 进行异常下线、冻结异常处理

【关联功能】: [在制工单解冻](#)



注意:

数据来源: 通过[生产报工](#), [批量报工](#)功能对派工单进行了报工操作, 工单的状态变为了在制状态的工单可以进行冻结操作。

2.2. 在制工单解冻

【操作路径】: 生产执行→在制工单管理→在制工单解冻。

行号	工单号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	开工时间	计划开始时间	计划结束时间	工作中心名称	计划数量
1	WO-20201019-1362	Y01	2400-05196	后桥总成(精型达3...	2020-10-19 17:12:33	2020-10-19	2020-10-19	车桥装配总成车间	5

解冻, 勾选数据, 点击**解冻**, 勾选的工单被解冻, 在此页面中不再显示, 对该工单可以重新进行报工、冻结等操作。

【作用】: 对指定的在制工单(已生产工单), 进行解冻异常处理。

【关联功能】: [在制工单冻结](#)。



注意:

数据来源: 页面数据来源于[在制工单冻结](#)页面冻结的工单数据。

2.3. 在制工单改制

【操作路径】: 生产执行→在制工单管理→在制工单改制

在制工单改制

刷新 改制 查询

查询在制工单信息

工作中心名称 [10102]车桥装配总成车间

订单号 请输入关键词

工单号 请输入关键词

计划开始时间 开始日期 至 结束日期

开工时间 开始日期 至 结束日期

共 1 条

行号	工单号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	开工时间	计划开始时间	计划结束时间	工作中心名称	计划数量
1	WO-20201019-1362	Y01	2400-05196	后桥总成(精加工)	2020-10-19 17:12:33	2020-10-19	2020-10-19	车桥装配总成车间	5

工单改制:对在制工单进行物料编码、工艺路线、产品等级的变更

在制工单改制

保存 关闭

工单号 WO-20201019-1362

原物料编码 2400-05196

新物料名称 后桥总成(精加工/3.5/AB5/4.33/精磨)

新物料编码 2400-05196

新物料名称 后桥总成(精加工/3.5/AB5/4.33/精磨)

工艺路线名称 车桥装配总成工艺

原物料名称 后桥总成

新物料名称 [10102]车桥装配总成车间

【作用】: 调整生产工单对应的物料编码、工艺路线名称、工作中心名称，产品等级等信息。改制成功保存后，该工单原派工单数据中没有完工的派工单全部删除，按照改制后的工艺路线，工作中心名称，物料编码，产品等级等信息重新生成新的派工单数据。新的派工单数据可以在“生产报工”，“批量报工”进行报工操作。

【关联功能】: [生产报工](#)，[批量报工](#)。



注意:

在基础数据→物料信息→物料管理档案中的产品基本信息维护“变更方式”，根据维护产品变更方式更改工单的物料编码、工艺路线、产品等级信息。

1. 若“变更方式”为：“不变更物料编码，不变更等级”则改制页面只能改制“工艺路线名称”，“工作中心名称”；
2. 若“变更方式”为：“变更物料编码，不变更等级”则改制页面能改制“新物料编码”，“工艺路线名称”，“工作中心名称”；
3. 若“变更方式”为：“不变更物料编码，变更等级”则改制页面能改制“工艺路线名称”，“工作中心名称”，“质量品质”。

2.4. 在制工单拆分

【操作路径】: 生产执行→在制工单管理→在制工单拆分

在制工单拆分

最新 拆分 查询

▼ 查询在制工单信息

工作中心名称 [10102]车桥装配总成车间

开工时间 开始日期 至 结束日期

订单号 请输入关键词

工单号 请输入关键词

计划开始时间 开始日期 至 结束日期

共 1 条

行号	工单号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	开工时间	计划开始时间	计划结束时间	工作中心名称	计划数量
1	WO-20201019-1362	Y01	2400-05196	后桥总成(精型达3...	2020-10-19 17:12:33	2020-10-19	2020-10-19	车桥装配总成车间	5

在制工单拆分:对在制工单进行拆分操作, 拆出新的派工单, 对拆分出来的新派工单可以对其做报工等操作

在制工单拆分

保存 关闭

▼ 基础信息

工单号 WO-20201019-1362

最大拆分数量 5

产品物料编码 2400-05196

产品物料名称 后桥总成(精型达3.5/ABS/4.33/精磨)

▼ 拆分信息

拆分数量 5

派工单列表

共 9 条 10条/页

行号	派工单号	派工日期	派工时间	生产状态	工单号	工序名称	工艺顺序	生产顺序	计划数量	良品数量	不良品数量
1	TD-20201019-2909			待开工	AF0090	试压、补漆	9	0	5	0	0
2	TD-20201019-2908			待开工	AF0090	复合加工	8	0	5	0	0
3	TD-20201019-2907			待开工	AF0070	磨轴头	7	0	5	0	0
4	TD-20201019-2906			待开工	AF0090	喷涂清理	6	0	5	0	0
5	TD-20201019-2905			待开工	AF0050	总成组装	5	0	5	0	0
6	TD-20201019-2904			待开工	AF0040	轴承座装配	4	0	5	0	0
7	TD-20201019-2903			待开工	AF0030	变速箱装配	3	0	5	0	0
8	TD-20201019-2902			开工	AF0020	主减速器总成	2	2	5	6	1
9	TD-20201019-2901			完工	AF0010	桥壳装配总成	1	1	5	5	0

【作用】: 将一个生产工单下的每条派工单进行拆分, 原派工单的数量根据拆分数量进行扣减。

【关联功能】: [生产报工](#), [批量报工](#)。

3. 产品序列号管理

3.1. 产品序列号生成

【操作路径】: 生产执行→产品序列号管理→产品序列号生成。

产品序列号生成

最新 生成 快速查询

▼ 查询产品序列号生成

工作中心名称 --全部工作中心--

订单号 FD0804

工单号 请输入关键词

控制码 --全部(不含标准件)--

共 1 条

行号	工单号	订单号	工作中心名称	产品物料编码	产品物料名称	当前工序	控制码	生产状态	计划数量	可生成个数	已生成个数
1	WO-20200804-1701	FD0804	大梁模具组	W800007348	雷电感应器不锈钢...	手解补器1	序列件	已开工	10	0	10

生成:勾选一笔派工单数据, 点击**生成**, 为工单生成产品条码, 生成的条码信息可以在“产品序列号信息”页面查看。

【作用】: 输入生产工单, 依据工单的产品数量、物料属性, 以及条码规则, 创建产品条码。

【关联功能】: 见计划模块“派工单发布”页面[生成产品序列号](#)。

**注意:**

- 1.基础数据→物料信息→物料基础档案中物料基本信息的“控制码”为序列件的物料可以生成产品序列号,为批次件的物料可以生成批次号,为标准件的物料不可生成产品序列号。
- 2.如计划模块所述产品序列号的生成时机由规则集中计划模块的 SERIAL_GENERATE_POINT 的规则编码控制,主要是在计划模块和生产执行两大模块生成,详情请见计划模块的派工单下达操作说明。

3.2. 产品序列号变更

【操作路径】: 生产执行→产品序列号管理→产品序列号变更

产品序列号变更: 输入待改动的工单号,系统会自动校验该工单下关联的序列号数是否已满,只有关联数未满足的工单(工单数量不为1的工单)才可以进行变更操作。在扫描输入栏输入待关联的产品序列号,鼠标点击空白处,会自动带出改序列号对应的原工单号,点击确定进行产品序列号变更。

【作用】: 更改工单对应的产品序列号信息。

3.3. 产品序列号变更管理

【操作路径】: 生产执行→产品序列号管理→产品序列号变更管理

变更工单号:将所选择的产品序列号重新绑定工单号数据。

【作用】: 更改产品序列号的工单号信息。



注意:

数据来源: [产品序列号生成](#)功能为工单生成了产品序列号信息。

3.4. 产品序列号查询

【操作路径】: 生产执行→产品序列号管理→产品序列号查询

产品序列号查询

刷新 搜索

共 219 条 10条/页

行号	工单号	订单号	产品序列号	控制码	产品物料名称	是否包装	质量品质	数量
1	WO-20200804-1701	FD0804	SER-20200804-0003369	序列件	雷电接口器不锈钢...	否	品质A	1
2	WO-20200804-1701	FD0804	SER-20200804-0003378	序列件	雷电接口器不锈钢...	否	品质A	1
3	WO-20200804-1701	FD0804	SER-20200804-0003377	序列件	雷电接口器不锈钢...	否	品质A	1
4	WO-20200804-1701	FD0804	SER-20200804-0003376	序列件	雷电接口器不锈钢...	否	品质A	1
5	WO-20200804-1701	FD0804	SER-20200804-0003375	序列件	雷电接口器不锈钢...	否	品质A	1
6	WO-20200804-1701	FD0804	SER-20200804-0003374	序列件	雷电接口器不锈钢...	否	品质A	1
7	WO-20200804-1701	FD0804	SER-20200804-0003373	序列件	雷电接口器不锈钢...	否	品质A	1
8	WO-20200804-1701	FD0804	SER-20200804-0003372	序列件	雷电接口器不锈钢...	否	品质A	1
9	WO-20200804-1701	FD0804	SER-20200804-0003371	序列件	雷电接口器不锈钢...	否	品质A	1
10	WO-20200804-1701	FD0804	SER-20200804-0003370	序列件	雷电接口器不锈钢...	否	品质A	1

【作用】: 查看工单号与序列号信息的绑定关系。



注意:

数据来源: [产品序列号生成](#)功能中对工单号生成产品序列信息, 则可以在该界面查询。

4. 产品上下线管理

4.1. 产品上下线

【操作路径】: 生产执行→产品上下线管理→产品上下线。

首页 产品上下线 ×

产品序列上下线

上线 下线 导出 启用调整 保存序列 异常下线 查询

▼ 查询条件

工作中心名称 [10101.01]车桥机加总成线 工位名称 [GWQKHJ010]轴头校直 工艺路线名称 [Moban_001]车桥机加总成线工艺_0

共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	工序号	工序名称
1	QKHJ010	10轴头校直

导出

上线:在界面上选择工序数据后单击**上线**，在上线页面中输入“产品序列号”后使鼠标光标从“产品序列号”编辑框中移开，此时刚输入的“产品序列号”数据被添加到数据列表显示区域，再单击**保存**按钮完成上线操作。

首页 产品上下线 ×

产品序列上下线

上线 下线 导出 启用调整 保存序列 异常下线 查询

▼ 查询条件

工作中心名称 [10101.01]车桥机加总成线 工位名称 [GWQKHJ010]轴头校直 工艺路线名称 [Moban_001]车桥机加总成线工艺_0

共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	工序号	工序名称
1	QKHJ010	10轴头校直

保存 删除 关闭

▼ 上线信息

工作中心名称 [10101.01]车桥机加总成线 工位名称 [GWQKHJ010]轴头校直 工序名称 10轴头校直 工序号 QKHJ010

▼ 产品序列信息

产品序列号

行号	产品序列号	工单号	产品物料编码	产品物料名称
----	-------	-----	--------	--------

首页 产品上下线

产品上下线 产品序列上下线

上线 下线 导出 禁用调整 保存序列 异常下线 查询

查询条件

工作中心名称 [10101.01]车桥机加总成线 工位名称 [GWQKHJ010]轴头校正 工艺路线名称 [Moban_001]车桥机加总成线工艺_0

共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	工序号	工序名称
1	QKHJ010	10轴头校正

上移 下移 置顶 置底 导出

共 4 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	顺序号	产品序列号	工单号	产品物料编码	产品物料名称	工作中心名称	工位名称	工序号	工序名称
1	1	SER-20220727-0003...	WO-20220727-1...	2400-05196	后桥总成(精益达/...	车桥机加总成线	轴头校正	QKHJ010	10轴头校正

下线:勾选一笔上线数据, 点击**下线**, 所勾选数据之前的所有数据均下线。

启用调整:可对数据顺序进行调整, 进行上移下移等操作。

保存序列:拖拽数据调整数据的位置后可保存序列。

异常下线:勾选一笔上线数据, 点击**异常下线**, 则该上线的产品序列号数据从产品上下线界面消失, 数据进入到“异常上下线”页面。

【作用】: 针对具体的某一工作中心(或工序, 或工位), 进行上线序列管理, 提供上线序列的导入、导出操作功能, 以及批量上下线以及对突发情况的在线生产的产品进行异常下线停止生产操作。

【关联功能】: [异常上下线](#)。

4.2. 异常上下线

【操作路径】: 生产执行→产品上下线管理→异常上下线。

首页 异常上下线

异常上下线 异常上下线

刷新 异常上线 查询

查询条件

工作中心名称 --请选择-- 工位名称 请选择 工艺路线名称 --请选择-- 工序名称 请选择

15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	产品序列号	工单号	产品物料编码	产品物料名称	工作中心名称	工序号	工位名称	上线时间
----	-------	-----	--------	--------	--------	-----	------	------

异常上线:勾选一条产品序列号数据单击**异常上线**, 完成上线操作。上线后的数据其产品序列号为上线状态, 可以在[产品上下线](#)功能中查询。

【作用】: 对被生产过程异常下线的产品进行上线, 使得产品可以继续生产。

【关联功能】: [产品上下线](#)。

**注意:**

数据来源: [产品上下线](#)异常下线的产品序列信息。

4.3. 产品上下线查询

【操作路径】: 生产执行→产品上下线管理→产品上下线查询。

产品序列号	行号	产品序列号	工单号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	工作中心名称	工序名称
SER-20220701-0003188								
SER-20220711-0003276								
SER-20220711-0003281								
SER-20220711-0003282								

快速查询, 输入以“订单号”, “工单号”, “状态”为搜索条件单击**快速查询**, 查询出满足条件的记录。

【作用】: 查询产品上下线详情数据。

**注意:**

数据来源:

1. 进行过“上线”, “下线”操作的“产品序列号”信息;
2. 进行过“上线”, “异常下线”, “异常上线”, “下线”操作的“产品序列号”信息;

以上的“上线”, “下线”, “异常下线”, “异常上线”操作可参考其显示通过[产品上下线](#), [异常上下线](#)功能的操作步骤。

5. 返修报废管理

5.1. 在线返修

步骤一: 在线返修任务处理

【操作路径】: 生产执行→返修报废管理→在线返修。

在线返修

在修返修任务列表

刷新 返修开始 返修结束 快速查询

查看在线返修任务处理信息

订单号 工单号 不良明细 返修状态

请输入关键字 请输入关键字 -所有不良明细- 所有返修状态

共 14 条 10条/页 < 1 2

行号	编码	产品物料编码	产品物料名称	返工单号	工单号	订单号	工序号	工序名称	不良类型	不良明细	不良品数量	未处理数量	返修状态
1	DISCARD-20200729-000044	W800007348	雷电接口器	TO-20200715-3294_C	ws-20200715		0010	叶片切割1	不良	名称2	1	0	返修已上线
2	DISCARD-20200729-000045	W800007348	雷电接口器	TO-20200715-3294_C	ws-20200715		0010	叶片切割1	不良	名称3	1	0	已处理
3	DISCARD-20200729-000047	W800007348	雷电接口器	TO-20200722-3322	WO-20200722-1682	0717	0030	手柄补强1	不良	名称3	3	0	返修已上线
4	DISCARD-20200804-000051	W800007348	雷电接口器	TO-20200804-3352	WO-20200804-1701	FD0804	0030	手柄补强1	不良	名称3	2	2	未处理

返修开始: 选择一条待处理的返修单, 点击返修开始, 选择返修开始时间、返修工位、返修操作人, 点击保存即可。

在线返修

在修返修任务列表

保存

基础信息

工单号 WO-20200804-1701 工单号 0030 工序名称 手柄补强1 未处理数量 2 不良类型 不良

返修数量 2 返修开始时间 返修工位 返修操作人 返修时间

返修结束: 选择一条返修已开始的返修单, 点击返修结束, 选择返修处理方法、返修结束时间, 选择返修工位和返修操作人, 添加不良明细后, 点击完成即可。

在线返修

在修返修任务列表

完成 添加不良明细 删除不良明细

基础信息

工单号 WO-20200804-1701 工单号 0030 工序名称 手柄补强1 未处理数量 2 不良类型 不良

不良明细 不良3 返修数量 2 工位名称 手柄补强 作业量 返修时间 返修处理方法 -请选择返修处理方法-

返修结束

返修开始时间 2020-08-04 16:13:06 返修结束时间 返修工位 返修操作人 不良品数量 2

不良品数量 0 返修数量 0 返修操作记录

行号	不良类型编码	不良类型名称	不良类型数量	不良品数量
----	--------	--------	--------	-------

【作用】: 对生产报工报工的不良产品进行返修处理操作。



注意:

1. 在线返修数据来源: 通过[生产报工](#)报工, 若对某派工单进行报工时有不良明细, 且报工时录入了工位信息, 则会在在线返修任务处理界面生成一条待处理的返修记录;
2. 前置操作, 返修任务处理页面中部分数据说明如下:

“返修处理办法”: 该下拉数据需要在【质量管理→质量基础数据→不良报废明细】中维护“明细方案”;

“返修工位”: 其显示的工厂建模中“工作单元”的“属性”是“返修”的工作单元数据;

“返修操作人”: 返修工位所属工作中心对应班组中的人员信息。

步骤二: 在线返修上线

【操作路径】: 生产执行→返修报废管理→在线返修上线。

行号	编码	产品物料编码	产品物料名称	派工单号	工单号	订单号	工序号	工序名称	不良类型	不良明细	不良品数量	半处理数量	返修状态	返修商品
1	DISCARD-3020804-00001	W800007348	雷电接口线	TO-20200804-3352	WO-20200804-1701	FD0804	0030	手糊补强1	不良	不良3	2	0	已处理	2

计划外返修上线: 选择一条已处理的返修记录, 点击[计划外返修上线](#), 点击保存即可。

计划外返修上线

产品物料编码: W800007348
产品物料名称: 雷电接口线
派工单号: TO-20200804-3352
工单号: WO-20200804-1701
工序号: 0030
工序名称: 手糊补强1
不良类型: 不良
不良明细: 不良3
不良品数量: 2
半处理数量: 0
返修状态: 已处理
返修商品: 2

计划内返修上线: 选择一条已处理的返修记录, 点击[计划内返修上线](#), 点击新增, 选择一条工序, 点击保存即可。



注意:

- 1、只有已处理的返修记录才能进行计划内或计划外的返修上线;
- 2、**计划外返修上线**: 某一派工单进行报工时, 有 2 个良品, 3 个不良品, 4 个报废品, 在进行**在线返修任务处理**时, 对这 3 个不良品进行处理, 处理结果是 0 个良品, 2 个不良品, 1 个废品, 则在在线返修上线处理界面, 对该条返修记录进行**计划外返修上线**后, 在生产报工界面可以看到该条派工单的信息变为, 2 个良品, 2 个不良品, 5 个报废品, 并且会再次生成一条未处理的返修记录;
- 3、**计划内返修上线**: 某一工单下的派工单进行报工时, 有 1 个良品, 4 个不良品, 1 个报废品, 在进行在线返修任务处理时, 对这 4 个不良品进行处理, 处理结果是 3 个良品, 1 个不良品, 0 个废品, 则在在线返修上线处理界面, 对该条返修记录进行**计划内返修上线**后, 在生产报工界面会新增一条该工单下的派工单, 其计划数量为 3

5.2. 离线返修

【操作路径】: 生产执行→返修报废管理→离线返修。

返修: 选择一条返修记录, 点击**添加**, 点击**返修**, 点击工艺路线编码选择按钮, 选择一条工序, 点击保存即可。

离修返修

保存 关闭 删除

返修工单号 WO-20200804-1706 返修次数 2 产品物料编码 W800007146 工艺路线 SDXC-B 质量属性 品牌A

BOM编码 W800007146_V1 备注

10条/页

行号	工单号	工单编码	工单名称	控制码	起始节点	终止节点	节拍时间	主修工序	关联工序	图标	物料工单	最后质量工单	最后质量工单
1	1	0000	拆卸切割		是		2000	是	是	否	否	不显示不控制	不显示不控制

【关联功能】：进行离线返修后，工单查询页面会新生成一条返修工单数据，新生成的返修工单数据可以参照功能[发布工单](#)，[任务下达](#)进行工单发布和任务下达操作。



注意：

离线返修数据来源于：a、在派工单执行里对派工单进行报工时若有不良品数，则会在[离线返修](#)界面生成一条返修记录，其来源操作为‘执行’若在[在线返修任务处理](#)界面对该返修记录进行处理后，则在离线返修界面该条返修记录会消失；b、在[在线返修上线处理](#)界面，对某条返修记录进行[计划外返修上线](#)后，则会在[离线返修](#)界面生成一条返修记录，其来源操作为“在线返修”。

5.3. 报废补单

【操作路径】：生产执行→返修报废管理→报废补单

报废补单

刷新 生成补料工单

行号	订单号	工单编码	产品物料编码	产品物料名称	计划数量	报废数	补料状态
1	0722 p001	WO-20200722-1677	W800007146	1.5MW壳体根部塔螺...	5	1	已补料
2	0729	WO-20200729-1695	W800007348	雷电接口器不锈钢接...	5	2	已补料
3	0729 p001	WO-20200729-1696	W800007146	1.5MW壳体根部塔螺...	10	1	已补料
4	AF010	WO-20200629-1542	CPMRL01	CPMRL01	1	1	已补料

报废补单：对于已经完工的有报废明细的工单依据 BOM 生成补料工单。



注意：

1. 相应的产品物料应该维护了 BOM。要进行订单分解。
2. 已经完工并且含有报废明细的工单才会展示在该菜单。
3. 例：产成品 A 的 BOM 结构为半成品 B（数量为 2）原材料 C（数量为 3），订单分解生成 A 的工单 A-XX,B 的工单 B-XX，若工单 A-XX 中报废数量为 2，则对工单 A 补料时生成的工单为 A-XX-B001，计划数量为 2，和 B-XX-B001，计划数量为 $2 \times 2 = 4$ 。若工单 B-XX 中的报废数量为 3，则对工单 B 补料生成工单 B-XX-B001,计划数量为 3。
4. 生成的补料工单为已发布状态，可在工单查询界面进行查看。

6. 生产报表

6.1. 工位生产查询

【操作路径】：生产执行→生产信息查询→工位生产查询。

首页

工位生产查询 x

刷新

查询在制详细

查询

▼ 查询在制实时情况

工作中心名称

[10102]车桥装配总成车间

☐	行号	工位名称	在制工单个数	计划个数	良品数量	不良品数量	报废数量
☐	1	桥壳基体总成	1	5	5	0	0
☐	2	主减装配总成	1	5	5	0	0
☐	3	差速器装配总成	0	0	0	0	0
☐	4	轴承座装配总成 基本	0	0	0	0	0
☐	5	总成卧罐	0	0	0	0	0
☐	6	焊渣清理	0	0	0	0	0
☐	7	磨轴头	0	0	0	0	0
☐	8	复合加工	0	0	0	0	0
☐	9	试属、补焊、挂条码	0	0	0	0	0

快速查询：选择工作中心后单击快速查询按钮，系统统计出该工作中心下各工位上的“在制工单个数”，“计划数量”，“良品数量”，“不良数量”，“报废数量”。

首页

工位生产查询 x

刷新

重置

查询

派工单号

工单号

请输入关键词

☐	行号	派工单号	工单号	订单号	工作中心编码	工作中心名称	产品物料编码	产品物料名称
☐	1	TO-20201019-2903	WO-20201019-1362	Y01	10102	车桥装配总成车间	2400-05196	后桥总成(精益达/3.5/...
☐	2	TO-20201019-2909	WO-20201019-1362	Y01	10102	车桥装配总成车间	2400-05196	后桥总成(精益达/3.5/...
☐	3	TO-20201019-2908	WO-20201019-1362	Y01	10102	车桥装配总成车间	2400-05196	后桥总成(精益达/3.5/...
☐	4	TO-20201019-2907	WO-20201019-1362	Y01	10102	车桥装配总成车间	2400-05196	后桥总成(精益达/3.5/...
☐	5	TO-20201019-2906	WO-20201019-1362	Y01	10102	车桥装配总成车间	2400-05196	后桥总成(精益达/3.5/...
☐	6	TO-20201019-2905	WO-20201019-1362	Y01	10102	车桥装配总成车间	2400-05196	后桥总成(精益达/3.5/...
☐	7	TO-20201019-2904	WO-20201019-1362	Y01	10102	车桥装配总成车间	2400-05196	后桥总成(精益达/3.5/...

【作用】：按照工作中心统计出工作中心下各工序的“在制工单个数”，“计划数量”，“良品数量”，“不良数量”，“报废数量”等信息。

6.2. 订单进度查询

【操作路径】：生产执行→生产信息查询→订单进度查询。

首页 订单进度查询

预览 打印

▼ 报表参数

* 订单号 订单开始时间 订单结束时间

请输入关键词

▼ 报表预览

订单号	产品物料编码	产品物料名称	计划开始时间	计划结束时间	计划数量	发布数量	发布工序个数	开工数量	完工数量
4002_p001	2401-T1635	桥壳总成	2019-12-15	2019-12-15	3	3	3	1	0
17070228	2400-05136	后桥总成(带后桥壳)	2019-12-15	2019-12-15	15	15	15	1	0
1-4702	2400-05136	后桥总成(带后桥壳)	2019-12-15	2019-12-15	3	3	3	1	0
220104613	2401-T1635	后桥总成(带后桥壳)	2019-12-15	2019-12-15	3	3	3	1	0
220228	2400-05136	后桥总成(带后桥壳)	2019-12-15	2019-12-15	3	3	3	1	0
1-4704	2401-T1635	后桥总成(带后桥壳)	2019-12-15	2019-12-15	3	3	3	0	0
EP001	2400-05136	后桥总成(带后桥壳)	2019-12-15	2019-12-15	3	3	3	1	0
1-4703_p001	2401-T1635	桥壳总成	2019-12-15	2019-12-15	3	5	4	2	0
4002	2400-05136	后桥总成(带后桥壳)	2019-12-15	2019-12-15	3	2	2	1	0
220104613_p001	2401-T1635	桥壳总成	2019-12-15	2019-12-15	3	3	3	0	0
1-4705	2400-05136	后桥总成(带后桥壳)	2019-12-15	2019-12-15	3	4	4	0	3
1-4702_p001	2401-T1635	桥壳总成	2019-12-15	2019-12-15	3	3	3	1	0

预览：在“订单号”，“订单开始时间”，“订单结束时间”中输入查询条件后单击**预览**按钮。

【作用】：根据订单号汇总出订单生产进度信息。

6.3. 订单完工查询

【操作路径】：生产执行→生产信息查询→订单完工查询。

首页 订单完工查询

预览 打印

▼ 报表参数

* 生产订单 工作中心 工序名称

Y01 [10102]车桥装配总成车间 [Moban_002]桥壳基体总成

▼ 报表预览

预览：输入/选择生产订单，工作中心，工序名称，点击预览，即可完成订单完工查询。

首页 工序完工查询

预览 打印

查询条件

生产订单: 请输入生产订单号

工作中心: 请选择

工序名称: 请选择

报表预览

生产订单	工作中心	工序名称	计划数量		“完工工序”数量		“开工工序”数量		“待开工工序”数量		工序数量
			工单数量	产品数量	工单数量	产品数量	工单数量	产品数量	工单数量	产品数量	
A002	车桥机加总成车间	桥壳总成	3	3	1	1	1	0	1	0	3
		主减速器总成	3	3	1	0	0	0	2	0	3
		差速器总成	3	3	1	0	0	0	2	0	3
		轴承总成	3	3	0	0	1	0	2	0	3
		10轴总成	1	1	1	2	0	0	0	0	1
		20轴总成	1	1	0	0	1	2	0	0	1
		30轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		40轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		50轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		60轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		70轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		80轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		90轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		100轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		110轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
A002-001	车桥机加总成车间	120轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		130轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		140轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		150轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		160轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		170轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		180轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		190轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		200轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		210轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		220轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		230轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		240轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		250轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1
		260轴总成	1	1	0	0	0	0	1	2	1

【作用】：主要展示生产订单的生产计划数量（工单），待开工和完工的产品数量统计。

6.4. 工序完工查询

【操作路径】：生产执行→生产信息查询→工序完工查询。

首页 工序完工查询

预览 打印

查询条件

工作中心: [10102]车桥装配总成车间

工序名称: [Moban_002]桥壳基体总成

工位: --请选择--

完工时间段: 开始日期 至 结束日期

报表预览

预览:选择工作中心，工序名称，工位，完工时段，点击预览，即可完成工序完工查询操作。

首页 工序完工查询

预览 打印

查询条件

工作中心: 请选择

工序名称: 请选择

工位: 请选择

完工时间段: 开始日期 至 结束日期

报表预览

工作中心	工序名称	工位	生产订单	生产工单	物料编码	产品品名	数量	单位	作业数	开工时间	完工时间
车桥装配总成车间	桥壳基体总成	1	W0-	20191219-1421	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:29:33	2019-12-19 16:30:00
			W0-	20191219-1422	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:30:00	2019-12-19 16:30:00
			W0-	20191219-1423	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:30:00	2019-12-19 16:30:00
			W0-	20191219-1424	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:30:00	2019-12-19 16:30:00
			W0-	20191219-1425	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:30:00	2019-12-19 16:30:00
			W0-	20191219-1426	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:30:00	2019-12-19 16:30:00
			W0-	20191219-1427	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:30:00	2019-12-19 16:30:00
			W0-	20191219-1428	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:30:00	2019-12-19 16:30:00
			W0-	20191219-1429	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:30:00	2019-12-19 16:30:00
			W0-	20191219-1430	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:30:00	2019-12-19 16:30:00
			W0-	20191219-1431	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:30:00	2019-12-19 16:30:00
			W0-	20191219-1432	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:30:00	2019-12-19 16:30:00
			W0-	20191219-1433	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:30:00	2019-12-19 16:30:00
			W0-	20191219-1434	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:30:00	2019-12-19 16:30:00
			W0-	20191219-1435	2400-05106	桥壳基体总成	1	0	0	2019-12-19 16:30:00	2019-12-19 16:30:00

【作用】：根据查询条件具体某一具体时间段内工作中心下工序的完工数据统计。

6.5. 订单生产查询

【操作路径】：生产执行→生产信息查询→订单生产查询

首页 订单生产查询 ×

刷新 导出 查询

▼ 查询订单生产情况

订单号 Y01 计划开始时间 开始日期 至 结束日期

行号	订单号	产品物料编码	产品物料名称	计划开始时间	计划结束时间	计划数量	已发布数量	发布工单个数
1	Y01	2400-05196	后桥总成(精益达3.5/...	2020-10-19	2020-10-19	5	5	1

快速查询：输入/选择“订单号”，“订单开始-至时间”数据后单击**快速查询**。

【作用】：根据订单号统计订单的生产情况数据。

6.6. 工单生产查询

【操作路径】：生产执行→生产信息查询→工单生产查询

首页 工单生产查询 ×

刷新 导出 查询

▼ 查询工单生产情况

订单号 Y01 工单号 请输入关键词 计划开始时间 开始日期 至 结束日期

行号	订单号	工单号	产品物料编码	产品物料名称	工作中心名称	生产状态	计划开始时间	计划结束时间
1	Y01	WO-20201019-1362	2400-05196	后桥总成(精益达3.5/...	车桥装配总成车间	开工	2020-10-19	2020-10-19

快速查询：选择/输入“订单号”，“工单号”，“计划开始时间”等搜索值后单击**快速查询**。

【作用】：统计查询出工单的生产情况信息。

6.7. 工序生产查询

【操作路径】：生产执行→生产信息查询→工序生产查询

首页 工序生产查询 ×

刷新 导出 查询

▼ 查询工序生产情况

工艺路线名称 --请选择-- 工序名称 请选择 工作中心名称 --全部工作中心-- 工位名称 请选择

行号	工序号	工序名称	工作中心名称	工艺路线名称	计划数量	待制数量	良品数量	不良品数量
1	AF0010	桥壳壳体总成	车桥装配总成车间	车桥装配总成线工艺	5	0	5	0
2	AF0020	主减装配总成	车桥装配总成车间	车桥装配总成线工艺	5	-2	6	1
3	AF0030	差速器装配总成	车桥装配总成车间	车桥装配总成线工艺	5	5	0	0
4	AF0040	轴承座装配总成	车桥装配总成车间	车桥装配总成线工艺	5	5	0	0
5	AF0050	总成胎键	车桥装配总成车间	车桥装配总成线工艺	5	5	0	0
6	AF0060	焊缝清理	车桥装配总成车间	车桥装配总成线工艺	5	5	0	0
7	AF0070	磨轴头	车桥装配总成车间	车桥装配总成线工艺	5	5	0	0
8	AF0080	复合加工	车桥装配总成车间	车桥装配总成线工艺	5	5	0	0

快速查询：输入“工艺路线名称”，“工序名称”，“工作中心名称”，“工位名称”等相关搜索值单击**快速查询**。

【作用】：统计查询工作中心下各工序的生产情况数据。

6.8. 执行工单查询

【操作路径】：生产执行→生产信息查询→执行工单查询

首页 执行工单查询 x

刷新 导出 查询

▼ 查询执行工单生产情况

工作中心名称 --全部工作中心-- 工位名称 请选择 工艺路线名称 --请选择-- 工序名称 请选择

产品物料名称 订单号 工单号 请输入关键词 Q 派工单号

采集时间 开始日期 至 结束日期

行号	工作中心名称	执行工单号	订单号	工单号	派工单号	产品物料编码	产品物料名称	采集时间	工位名称	工序名称
1	车桥装配总成车间	TRC-20201019...	Y01	WO-20201019...	TO-20201019-2...	2400-05196	后桥总成(精益...	2020-10-19 17...	桥壳基体总成	桥壳基体总成
2	车桥装配总成车间	TRC-20201019...	Y01	WO-20201019...	TO-20201019-2...	2400-05196	后桥总成(精益...	2020-10-19 17...	桥壳基体总成	桥壳基体总成

快速查询：输入“工作中心名称”，“工位名称”，“工艺路线名称”，“工序名称”等相关搜索值后单击**快速查询**按钮。

【作用】：对工单的的报工执行情况进行查询。

6.9. 工序在制查询

【操作路径】：生产执行→生产信息查询→工序在制查询。

首页 工序在制查询 ●

预览 打印

▼ 工序在制查询

* 工作中心 --请选择-- 工序名称 请选择

▼ 报表预览

预览：选择工作中心，工序名称，点击预览，即可完成工序在制查询操作。

首页 工序在制查询 x

预览 打印

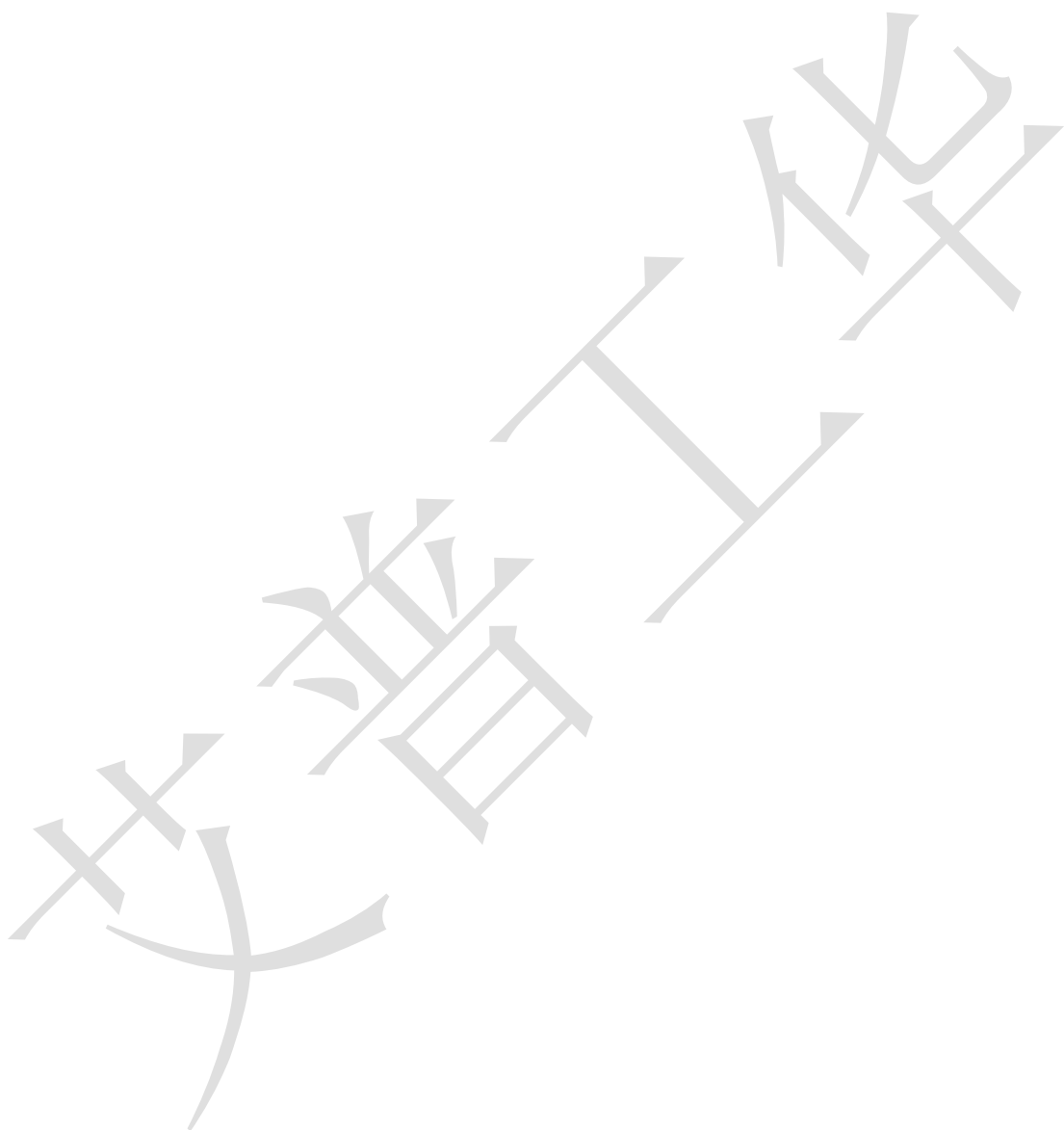
▼ 查询条件

工作中心 --请选择-- 工序名称 请选择

▼ 报表预览

工作中心	工序名称	工序号	计划数	完工数	在制品数	未领数	报废数
车桥装配总成车间	桥壳基体总成	WO-20201019-1435	1	WO-20201019-1435	0	0	0
	主减速器总成	WO-20201019-1471	1	WO-20201019-1471	0	0	0
	差速器总成	WO-20201019-1467	1	WO-20201019-1467	0	0	0
	桥壳基体总成	WO-20201019-1435	1	WO-20201019-1435	0	0	0
	主减速器总成	WO-20201019-1471	1	WO-20201019-1471	0	0	0
	差速器总成	WO-20201019-1467	1	WO-20201019-1467	0	0	0
	桥壳基体总成	WO-20201019-1435	1	WO-20201019-1435	0	0	0
	主减速器总成	WO-20201019-1471	1	WO-20201019-1471	0	0	0
	差速器总成	WO-20201019-1467	1	WO-20201019-1467	0	0	0
	桥壳基体总成	WO-20201019-1435	1	WO-20201019-1435	0	0	0

【作用】：工序在制查询是统计工序级的“开工”的派工单的工单数量和产品数量。





举例：

项目应用案例：

1.配置约束规则，模拟 AF0040 工序超量报工，系统弹出错误提示。

操作解答：

步骤一：配置约束规则并启用规则

首页 约束规则

新建 保存

* 任务编码 BGYS * 任务名称 报工约束 * 源对象名 执行记录TO * 约束类型 中断

* 事件类型 报工(Operate_Report) * 过滤规则 true * 备注 过滤规则 obj.effectiveQty>5

提示信息 报工数量有误, 请检查报工数量!

首页 约束规则

删除 新增 修改 删除 启用 禁用 查询

共 2 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	任务编码	任务名称	源对象名	约束类型	事件类型	启用	过滤规则	约束规则	提示
1	ACQ_CHECK2	工序报工数检查	com.epichust.to.unimax.U...	中断	报工	否	getSqlVal("select s...	obj.effectiveQty>5...	
2	BGYS	报工约束	com.epichust.to.unimax.U...	中断	报工	是	true	obj.effectiveQty>5	报工数

步骤二：对已开工的 AF0040 工序进行报工操作

首页 生产报工

删除 开工 暂停 竣工 报工 完工 查询

查询条件

工作中心名称 --请选择-- 工位 --请选择-- 工艺路线 --请选择-- 工序 --请选择--

派工状态 --全部-- 派工单号 订单号 DD01 工单号 请输入关键词

共 13 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	派工单号	工单号	产品物料编码	产品物料名称	生产状态	工序号	工序名称	工艺顺序	生产顺序	计划数量
1	TO-20220608-3830	WO-20220608-1592	2400-05196	后桥总成(精益...	待开工	AF0010	桥壳基体总成	1	0	5
2	TO-20220608-3831	WO-20220608-1592	2400-05196	后桥总成(精益...	待开工	AF0020	主减速器总成	2	0	5
3	TO-20220608-3832	WO-20220608-1592	2400-05196	后桥总成(精益...	待开工	AF0030	差速器装配...	3	0	5
4	TO-20220608-3833	WO-20220608-1592	2400-05196	后桥总成(精益...	开工	AF0040	轴承座装配...	4	1	5

报工数量有误,请检查报工数量!

保存 关闭 添加不良明细 删除不良明细

派工单号 TO-20220608-3833 派工单状态 开工 工单号 WO-20220608-1592 工作中心名称 车桥装配总成线

工艺路线名称 车桥装配总成线工艺 工序 轴承座装配总成 设备 工位 轴承座装配总成

计划数量 5 * 良品数量 5 不良数量 0 报废数量 0

最后操作时间 2022-06-08 14:23:15 * 当前操作时间 2022-06-08 14:30:23 作业者 --请选择--

2.对半成品订单 DD01.p001 的派工任务,对第三道工序 QKHJ030 报工不良,良品数量为0,不良品数量为1。

操作解答:

步骤一:在质量管理模块不良报废明细页面新增不良明细

新增

* 明细编号
BL

* 明细名称
不良

* 明细类型
不良

备注

保存 重置

步骤二:在质量模块工序不良报废明细页面将工序和不良关联起来

急车桥机加总成线工艺

急车桥机加总成线工艺

急10轴头校直

急20车外圆、飞边

急30点焊法兰、后盖

急40满焊法兰

急50点焊连接件、大

急60满焊托板

急70满焊支座

急80附件焊接、补焊

急90总成校直

行号	工序	不良报废名称	不良报废类型
1	30点焊法兰, 后盖侧支座	表面不平	不良类型
2	30点焊法兰, 后盖侧支座	报废1	报废类型

步骤三:生产报工报不良

生产报工

报工 完工 查询

行号	派工单号	工单号	产品物料编码	产品物料名称	生产状态	工序号	工序名称	工艺顺序	生产顺序	计划数量
1	TO-20220608-3830	WO-20220608-1592	2400-05196	后桥总成(精益...	待开工	AF0010	桥壳基体总成	1	0	5
2	TO-20220608-3831	WO-20220608-1592	2400-05196	后桥总成(精益...	待开工	AF0020	主减速器总成	2	0	5
3	TO-20220608-3832	WO-20220608-1592	2400-05196	后桥总成(精益...	待开工	AF0030	差速器装配...	3	0	5
4	TO-20220608-3833	WO-20220608-1592	2400-05196	后桥总成(精益...	开工	AF0040	轴承座装配...	4	1	5
5	TO-20220608-3834	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ010	10轴头校直	1	0	1
6	TO-20220608-3835	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ020	20车外圆、...	2	0	1
7	TO-20220608-3836	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	开工	QKHJ030	30点焊法兰...	3	1	1
8	TO-20220608-3837	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ040	40满焊法兰	4	0	1

生产报工

保存 关闭 添加不良明细 删除不良明细

派工单号: TO-20220608-3836 派工单状态: 开工 工单号: WO-20220608-1613 工作中心名称: 车桥机加总成线

工艺路线名称: 车桥机加总成线工艺 工序: 30点焊法兰、后盖侧支座 设备: 工位: 点焊法兰、后盖侧支座01

计划数量: 1 * 良品数量: 1 不良数量: 0 报废数量: 0

最后操作时间: 2022-06-08 14:50:58 * 当前操作时间: 2022-06-08 14:53:07 作业者: --请选择--

不良明细 生产信息

行号 不良类型编码 不良类型名称 不良类型类型 不良报废统计数

选择带回

不良报废编码 不良报废名称

共 3 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

不良报废编码	不良类型名称	不良报废类型
☐ BF01	报废1	报废
☒ BL	不良	不良
☐ BL001	表面不平	不良

生产报工

保存 关闭 添加不良明细 删除不良明细

派工单号: TO-20220608-3836 派工单状态: 开工 工单号: WO-20220608-1613 工作中心名称: 车桥机加总成线

工艺路线名称: 车桥机加总成线工艺 工序: 30点焊法兰、后盖侧支座 设备: 工位: 点焊法兰、后盖侧支座01

计划数量: 1 * 良品数量: 0 不良数量: 1 报废数量: 0

最后操作时间: 2022-06-08 14:50:58 * 当前操作时间: 2022-06-08 14:53:07 作业者: --请选择--

不良明细 生产信息

行号	不良类型编码	不良类型名称	不良类型类型	不良报废统计数
1	BL	不良	不良	1

3.对练习 2 中的不良做“在线返修-计划内返修”操作，完成不良品的修理工作，并重新回到生产过程中。

操作解答：

步骤一：在线返修页面对该返修任务进行返修开始操作，填写返修内容，其中返修工位来源于工作单元中属性为返修工位的数据

首页 在线返修

刷新 返修开始 返修结束 查询

查询条件

订单号 DD01.p001 工单号 请输入关键词 不良明细 -所有不良明细- 返修状态 所有返修状态

共 1 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	编码	产品物料编码	产品物料名称	派工单号	工单号	订单号	工序号	工序名称	不良
1	DISCARD-20220608-000025	2401-T1635	桥壳总成	TO-20220608-3836	WO-20220608-1613	DD01.p001	QKHJ030	30点焊法兰...	不良

保存

基础信息

工单号 WO-20220608-1613 工序号 QKHJ030 工序名称 30点焊法兰、后盖侧支座

工序名称 1 不良类型 不良 返修数量 1

* 返修开始时间 2022-06-08 15:13:23 返修工位 返修01 返修操作人 徐亚飞

步骤二：同上进行返修结束操作

首页 在线返修

刷新 返修开始 返修结束 查询

查询条件

订单号 DD01.p001 工单号 请输入关键词 不良明细 -所有不良明细- 返修状态 所有返修状态

共 1 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	编码	产品物料编码	产品物料名称	派工单号	工单号	订单号	工序号	工序名称	不良
1	DISCARD-20220608-000025	2401-T1635	桥壳总成	TO-20220608-3836	WO-20220608-1613	DD01.p001	QKHJ030	30点焊法兰...	不良

步骤三：在在线返修页面选择计划内返修上线

首页 在线返修上线

刷新 计划外返修上线 计划内返修上线 查询

查询条件

订单号 DD01.p001 工单号 请输入关键词 不良明细 -所有不良明细- 返修状态 所有返修状态

共 1 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	编码	产品物料编码	产品物料名称	派工单号	工单号	订单号	工序号	工序名称	不良
1	DISCARD-20220608-000025	2401-T1635	桥壳总成	TO-20220608-3836	WO-20220608-1613	DD01.p001	QKHJ030	30点焊...	不良

新增 删除

选择返修工序

15条/页 < 1 > 前往 1 页

工序号	工序编码	工序名称	控制码	起始节点	终止节点	节拍时间	主辅工序	关键工序	里程碑	强制工序	是否超量报
-----	------	------	-----	------	------	------	------	------	-----	------	-------

首页 在线返修 ×

在线返修 保存 关闭

计划内返修 ×

基础信息

产品物料编码	产品物料名称	工单号
2401-T1635	桥壳总成	WO-20220608-1613
工序名称	工序号	工位名称
30点焊法兰、后盖侧支座	QKHJ030	点焊法兰、后盖侧支座01
作业者	返修良品数量	返修不良品数量
请选择	1	0
返修报废数量		
0		

步骤四：返修完成之后可在生产报工页面看到新增了一条该工单下的派工单，为待开工状态，来源里标注为在线返修

首页 生产报工 ×

刷新 开工 暂停 复工 报工 完工 查询

生产报工

查询条件

工作中心名称	工位	工艺路线	工序
--请选择--	请选择	--请选择--	请选择
派工状态	派工单号	订单号	工单号
--全部--		DD01.p001	请输入关键词

共 10 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	派工单号	工单号	产品物料编码	产品物料名称	生产状态	工序号	工序名称	工艺顺序	生产顺序	计划数量
1	TO-20220608-3834	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ010	10轴头校直	1	0	1
2	TO-20220608-3835	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ020	20车外圆、...	2	0	1
3	TO-20220608-3836	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	开工	QKHJ030	30点焊法兰...	3	1	1
4	TO-20220608-3837	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ040	40调焊法兰	4	0	1
5	TO-20220608-3838	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ050	50点焊连接...	5	0	1
6	TO-20220608-3839	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ060	60调焊托板	6	0	1
7	TO-20220608-3840	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ070	70调焊支座	7	0	1
8	TO-20220608-3841	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ080	80附件焊接...	8	0	1
9	TO-20220608-3842	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ090	90总成校直	9	0	1
10	TO-20220608-3843	WO-20220608-1613	2401-T1635	桥壳总成	待开工	QKHJ030	30点焊法兰...	3	0	1

首页 生产报工 ×

刷新 开工 暂停 复工 报工 完工 查询

生产报工

查询条件

工作中心名称	工位	工艺路线	工序
--请选择--	请选择	--请选择--	请选择
派工状态	派工单号	订单号	工单号
--全部--		DD01.p001	请输入关键词

共 10 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

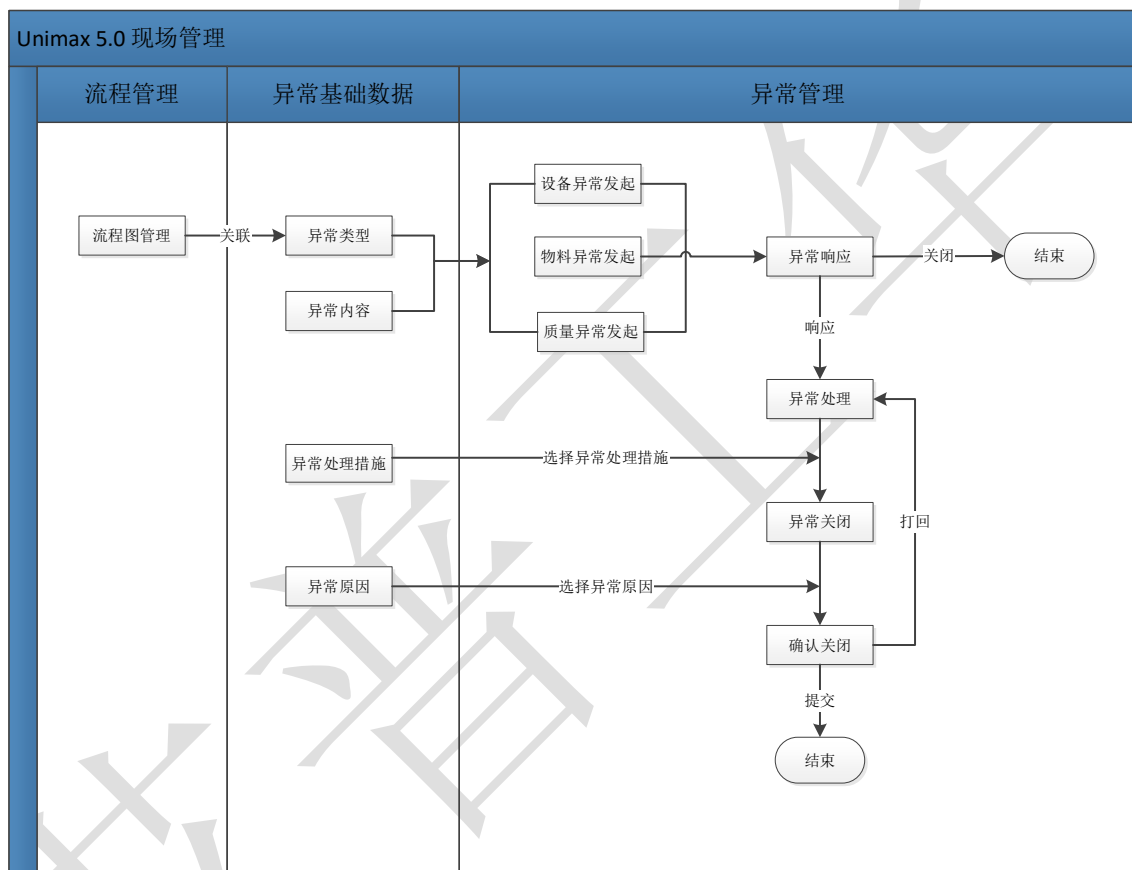
行号	计划结束时间	实际开始时间	实际结束时间	工作中心名称	工位名称	作业者	工时	来源
1	2022-06-08 00:00:00			车桥机加总成线			0	来自计划
2	2022-06-08 00:00:00			车桥机加总成线			0	来自计划
3	2022-06-08 00:00:00	2022-06-08 14:50:58		车桥机加总成线	点焊法兰、后...		129	来自计划
4	2022-06-08 00:00:00			车桥机加总成线			0	来自计划
5	2022-06-08 00:00:00			车桥机加总成线			0	来自计划
6	2022-06-08 00:00:00			车桥机加总成线			0	来自计划
7	2022-06-08 00:00:00			车桥机加总成线			0	来自计划
8	2022-06-08 00:00:00			车桥机加总成线			0	来自计划
9	2022-06-08 00:00:00			车桥机加总成线			0	来自计划
10	2022-06-08 00:00:00			车桥机加总成线			0	在线返修

第10章 现场管理模块简介

1. 功能简介

对设备异常、物料异常和质量异常发起后，进行异常响应、异常处理、异常关闭和确认关闭等一系列的操作。

2. 业务流程

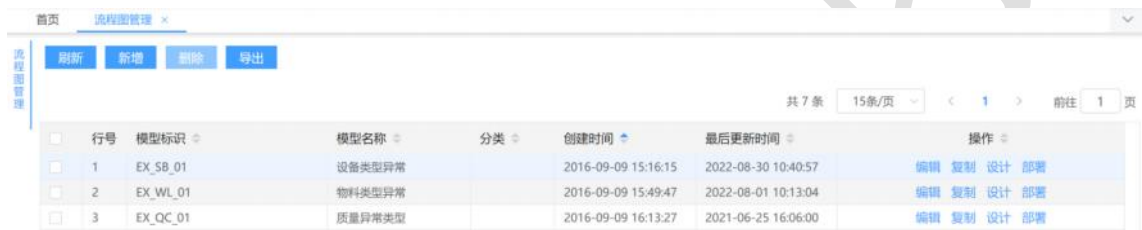


第11章 现场管理模块操作说明

1. 流程图建模

1.1 新增 workflow

【操作路径】：客户化配置→流程引擎→流程图管理



行号	模型标识	模型名称	分类	创建时间	最后更新时间	操作
1	EX_SB_01	设备类型异常		2016-09-09 15:16:15	2022-08-30 10:40:57	编辑 复制 设计 部署
2	EX_WL_01	物料类型异常		2016-09-09 15:49:47	2022-08-01 10:13:04	编辑 复制 设计 部署
3	EX_QC_01	质量异常类型		2016-09-09 16:13:27	2021-06-25 16:06:00	编辑 复制 设计 部署

新增：输入名称，标识，分类，填写备注，点击保存，在流程图设计页面，编辑 workflow，点击保存即可。

【作用】：新建 workflow。

1.2 绘制流程图

系统默认内置三条 workflow 供用户使用，如要自行添加 workflow，可按如下步骤进行绘制。

步骤一：

选中新增的数据，点击“设计”按钮进入流程图绘制页面。



行号	模型标识	模型名称	分类	创建时间	最后更新时间	操作
1	EX_SB_01	设备类型异常		2016-09-09 15:16:15	2022-08-30 10:40:57	编辑 复制 设计 部署
2	EX_WL_01	物料类型异常		2016-09-09 15:49:47	2022-08-01 10:13:04	编辑 复制 设计 部署
3	EX_QC_01	质量异常类型		2016-09-09 16:13:27	2021-06-25 16:06:00	编辑 复制 设计 部署

步骤二：

拖拽左侧的启动事件到右侧编辑框中（以异常处理流程为例）。



步骤三:
添加用户活动。

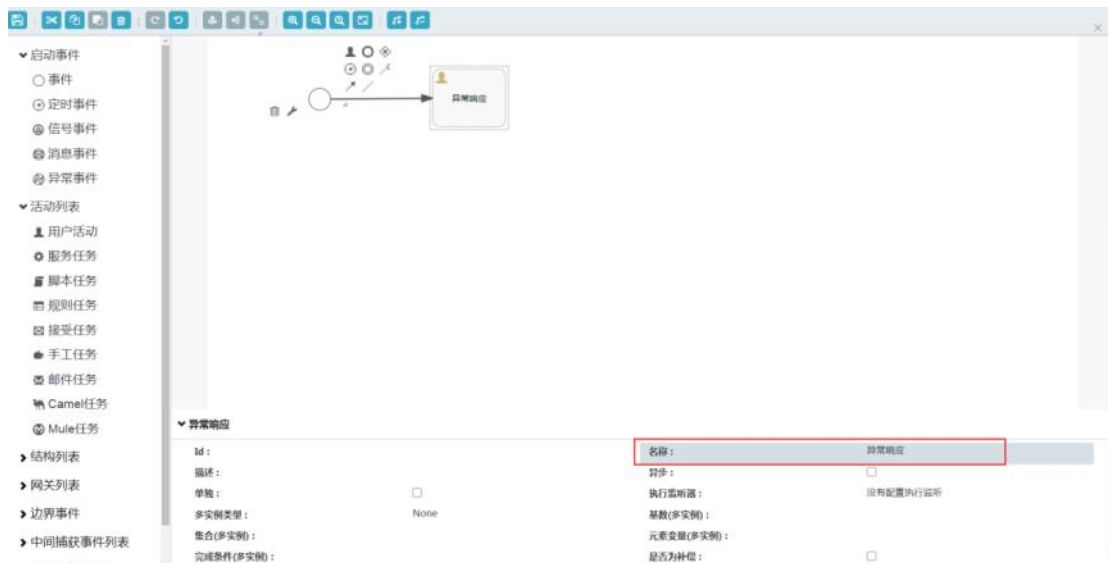


步骤四:
点击启动事件，会显示相应的可操作项。鼠标选中箭头，拖拽到被指向事件“用户活动”，松开鼠标，即可添加从事件到用户活动的关系。



步骤五:

点击用户活动，维护详情信息，维护定义活动名称。

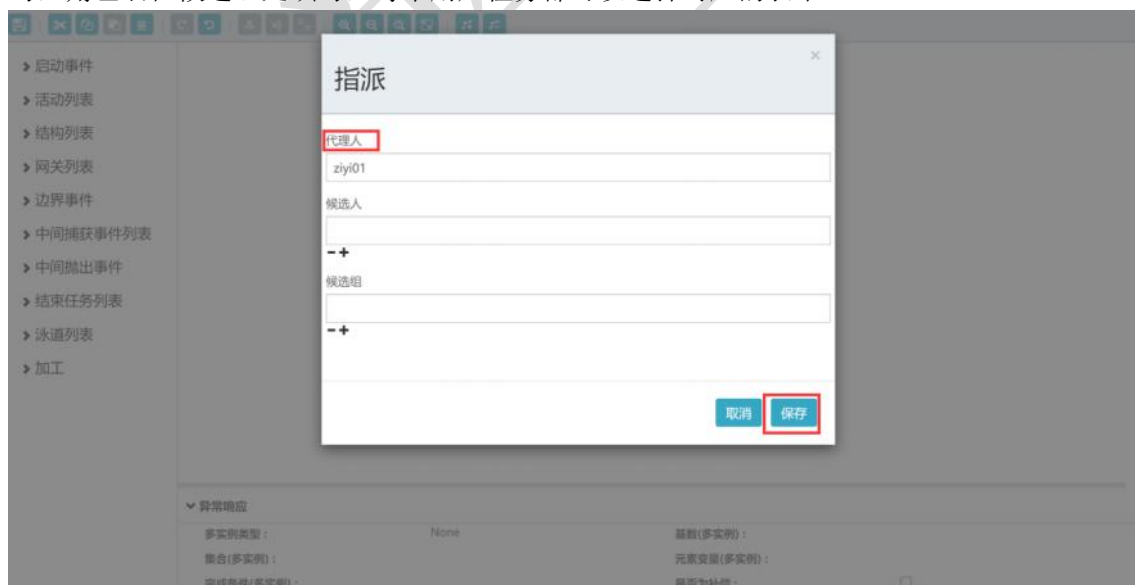


配置代理人和动态表单属性。

异常响应

多实例类型:	None	基数(多实例):	
集合(多实例):		元素变量(多实例):	
完成条件(多实例):		是否为补偿:	☐
代理:	代理人 ziyi01	自定义表单:	
到期日期:		优先级:	
动态表单属性:	1表单属性	任务监听器:	未配置任务监听

输入当前指派用户名后, 点击保存。代理任务分配支持配置用户和角色, 用户名在代理人处填写, 角色名在候选组处填写, 每个用户任务都可以选择对应的表单。



修改 "动态表单属性"

活动编号	名称	类型

↑ ↓ + -

没有配置表单

取消 保存

输入活动编号和名称。活动编号为后台代码写定（mestarFormCode），名称即“自定义表单”菜单中对应表单的 id 信息。异常响应、异常处理、异常关闭、异常确认关闭这四项表单系统会内置。可以直接使用。

活动编号	表单 Id (名称)	表单名称
mestarFormCode	exResponse	异常响应表单
mestarFormCode	exHandling	异常处理表单
mestarFormCode	exClosing	异常关闭表单
mestarFormCode	exConfirmClose	异常确认关闭表单

修改 "动态表单属性"

活动编号	名称	类型
mestarFormCode	exResponse	string

↑ ↓ + -

活动编号

 名称

 类型

 表达式

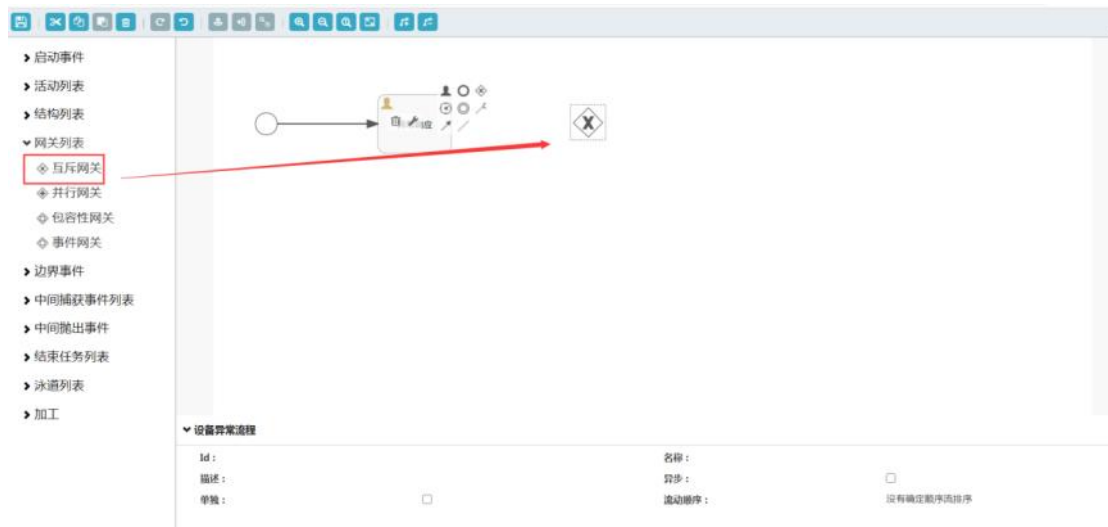
 变量

 必输 ☐ 可读 ☒ 可写 ☒

取消 保存

步骤六：添加判断条件

添加互斥网关。

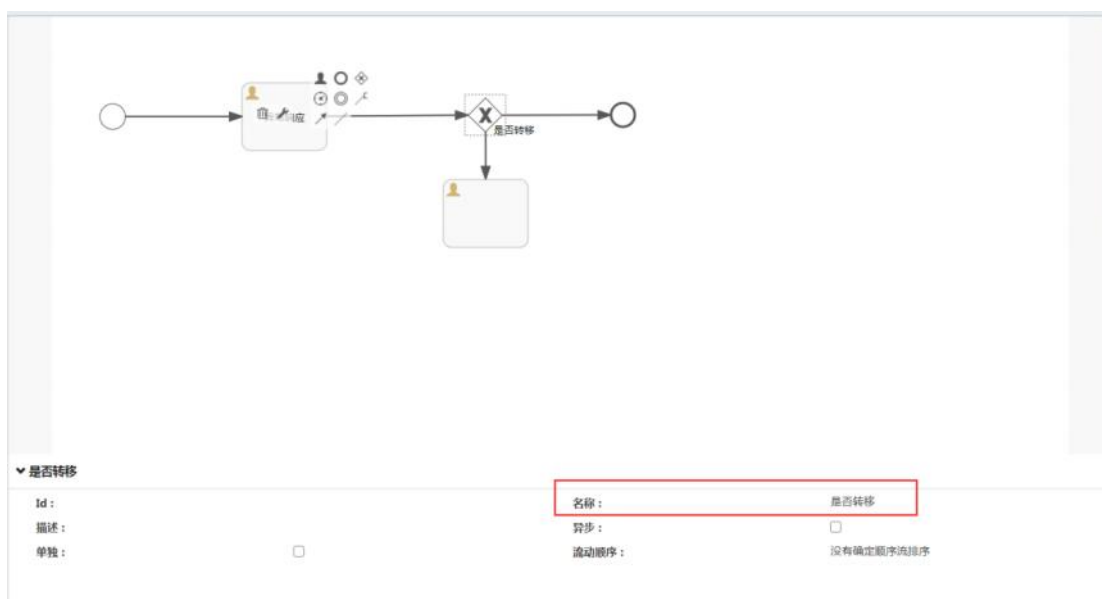


添加用户活动到网关，点击异常响应活动，选中“箭头”拖拽到网关上，放开鼠标。然后依次添加结束任务和下一级的用户活动，并添加箭头连接。

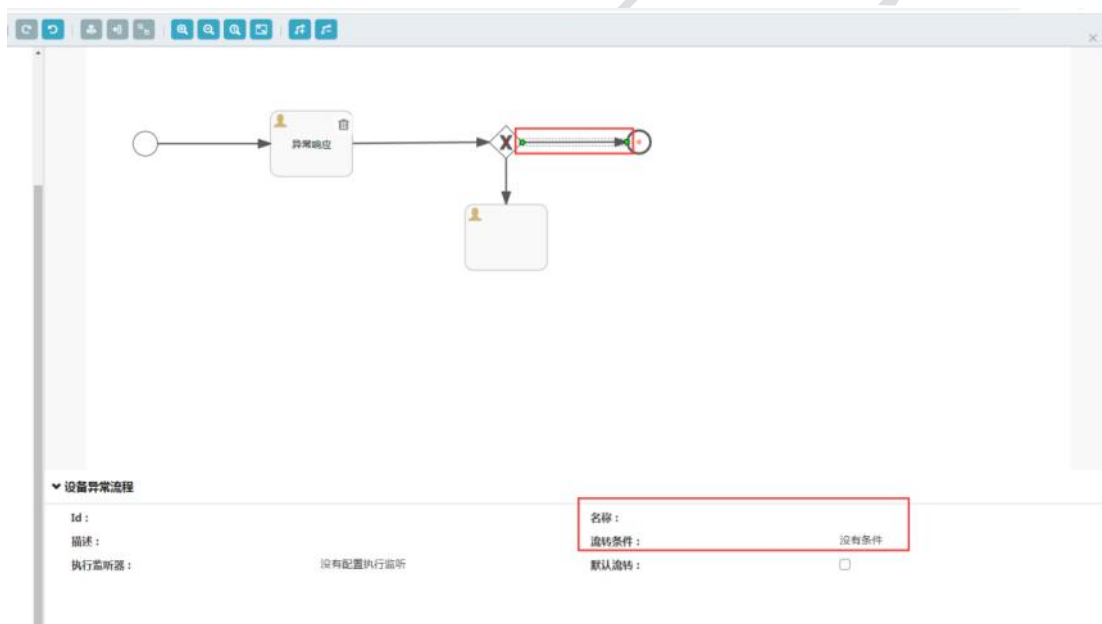


步骤七：维护互斥网关属性

选中网关，维护网关名称。



选中网关的两条互斥流程箭头，添加名称和流转条件，名称：“是”，流转条件：\${isTran=='1'}。



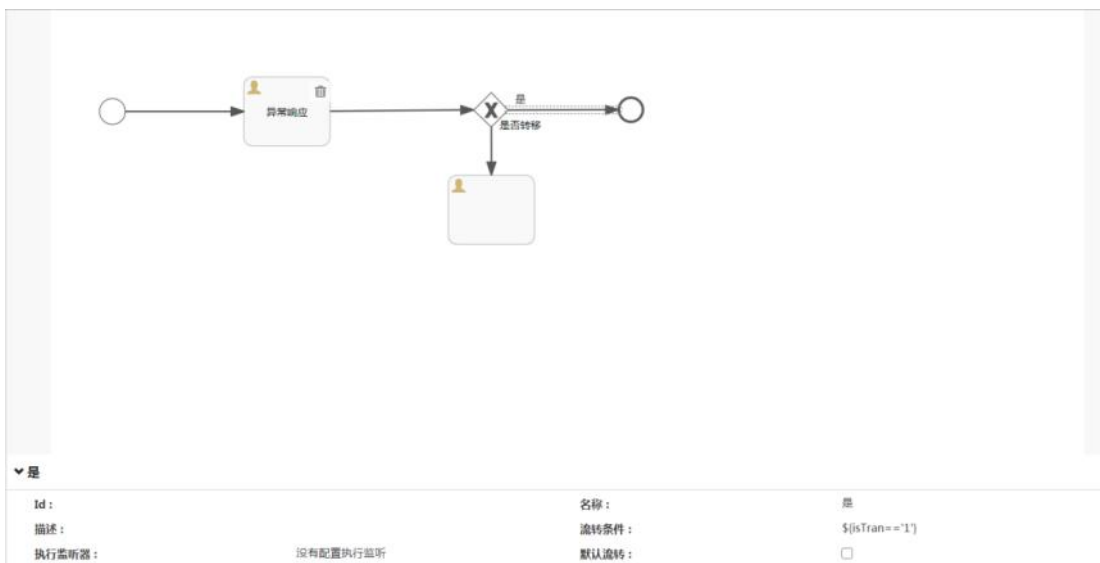
条件

条件表达式

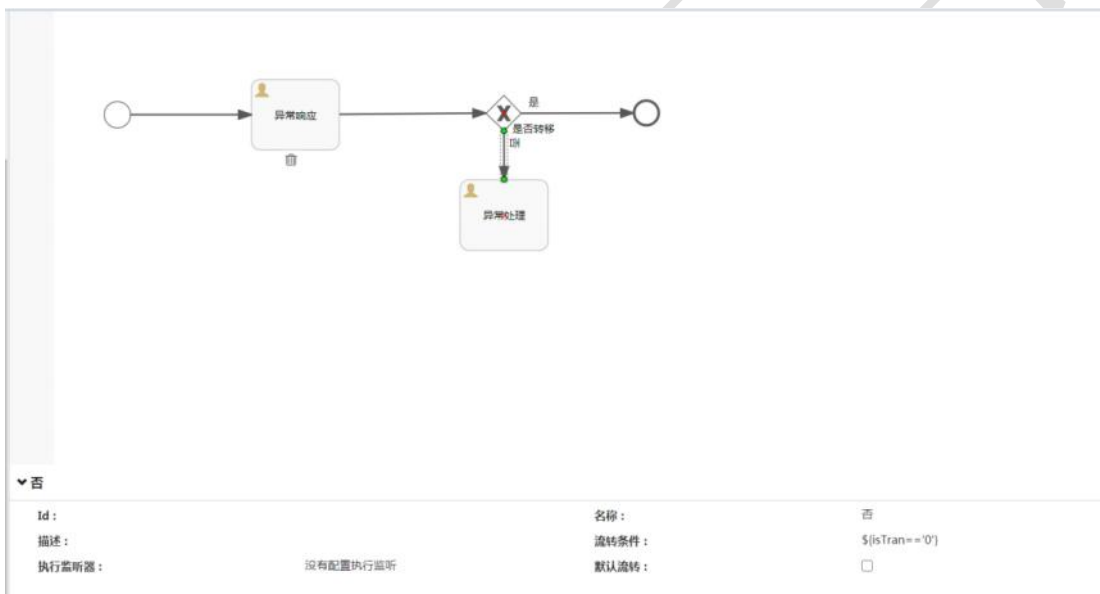
`${isTran=='1'}`

取消

保存



同理添加另一条流程属性 “否”，名称：“否”，流转条件：`\${isTran}==0`。



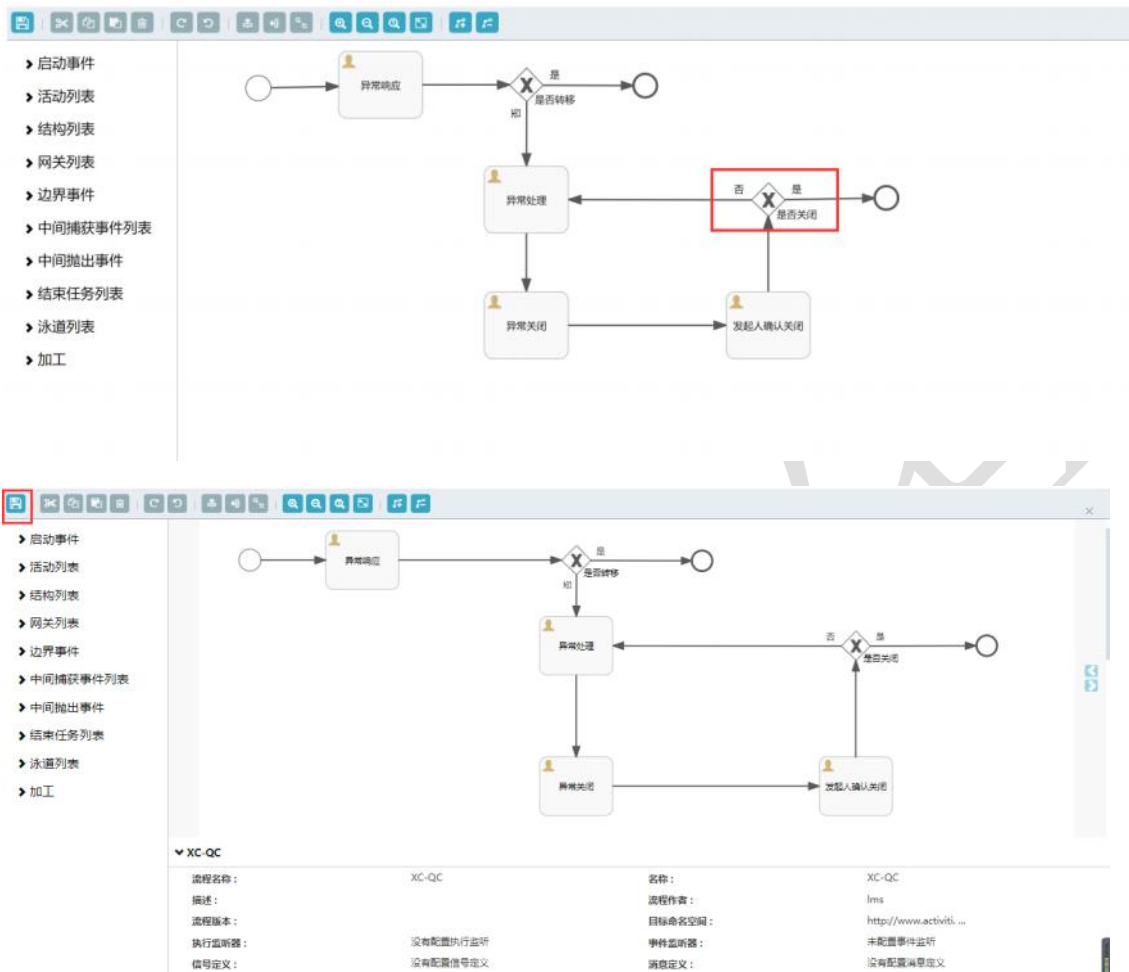
步骤八：按照如上步骤依次建立剩余的流程图。

是否关闭节点处的流转条件应该为：

名称：“是”，流转条件：`\${isClose}==1`；

名称：“否”，流转条件：`\${isClose}==0`。

添加完成后点击左上角保存按钮进行保存。



注意：

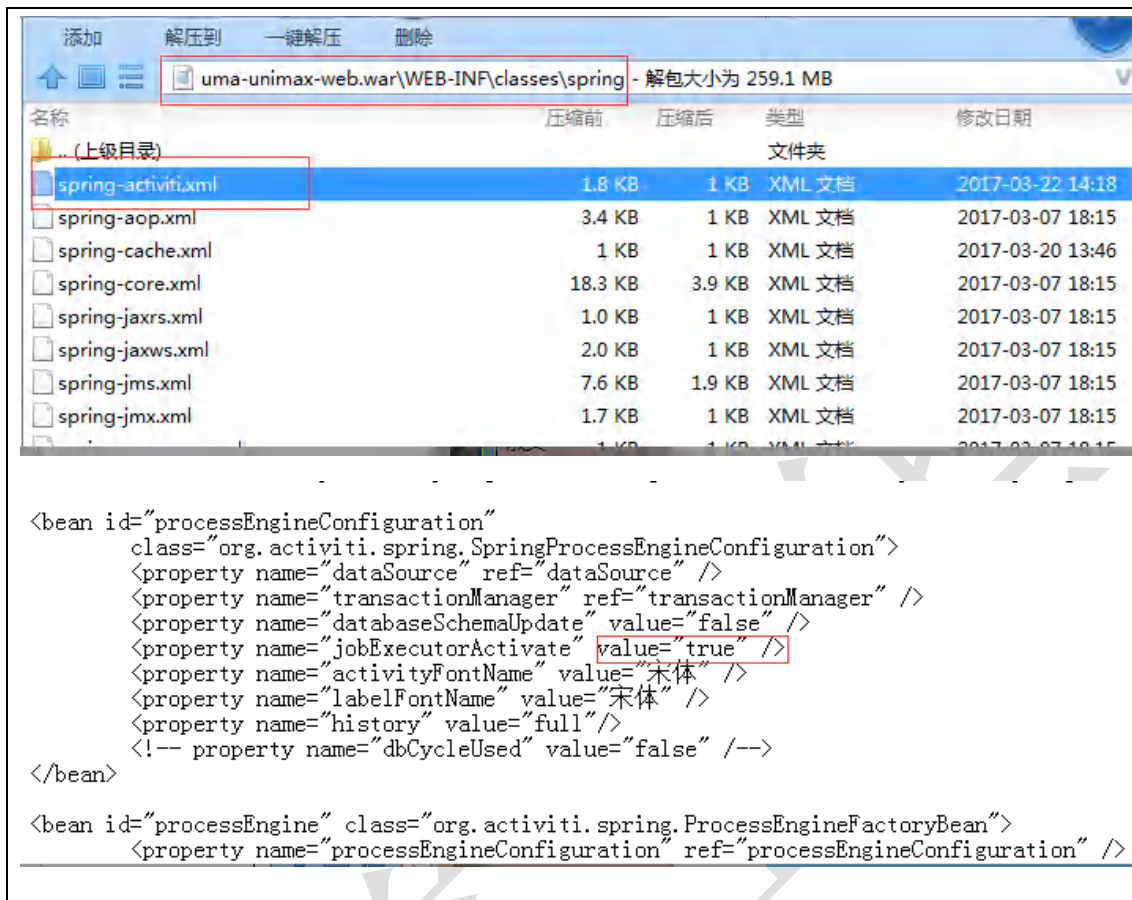
依次绘制剩下的异常处理、异常关闭、发起人确认关闭时都需要配置代理和动态表单属性才能被异常管理引用进行发起、处理等操作。

步骤九：

保存之后的流程图需要点击界面部署按钮方可生效。

行号	模型标识	模型名称	分类	创建时间	最后更新时间	操作
1	EX_SB_01	设备类型异常		2016-09-09 15:16:15	2022-08-30 10:40:57	编辑 复制 设计 部署
2	EX_WL_01	物料类型异常		2016-09-09 15:49:47	2022-08-01 10:13:04	编辑 复制 设计 部署
3	EX_QC_01	质量异常类型		2016-09-09 16:13:27	2021-06-25 16:06:00	编辑 复制 设计 部署

注意：若要启用服务任务，则需要在 war 包里修改相应参数，spring-activiti.xml 文件里 property name="jobExecutorActivate" value="true"



2. 基础数据维护

2.1 异常类型

【操作路径】：现场管理→异常基础数据→异常类型



新增：输入异常类型编码，异常类型名称，选择所属模块、工作中心，填写备注，点击保存即可。

关联流程图：勾选异常类型，点击关联流程图，可以添加工作流，选择默认工作流，点击保存。

【作用】：新建不同异常类型，将工作流与异常类型关联起来。

2.2 异常内容

【操作路径】：现场管理→异常基础数据→异常内容

异常内容

异常内容

刷新 新增 修改 删除

☐	行号	异常内容编码	异常内容名称	异常类型编码	异常类型名称	类型属性	备注
☐	1	EXC01	异常内容01	01	Excetion01	质量异常	

新增：输入异常内容编码，异常内容名称，选择异常类型，填写备注，点击保存即可

【作用】：维护异常类型的异常内容。

2.3 异常处理措施

【操作路径】：现场管理→异常基础数据→异常处理措施

首页 异常处理措施

异常处理措施

刷新 新增 修改 删除

选择异常类型

共 3 条 10条/页

☐	行号	异常处理措施编码	异常处理措施名称	异常类型编码	异常类型名称	类型属性	备注
☐	1	21	新材-异常内容	XC_SH	新材-设备异常	设备异常	01

新增：输入异常处理措施编码，异常处理措施名称，选择异常类型，填写备注，点击保存即可。

【作用】：维护异常类型的处理措施。

2.4 异常原因

【操作路径】：现场管理→异常基础数据→异常原因

首页 异常原因

异常原因

刷新 新增 修改 删除

☐	行号	异常原因编码	异常原因名称	异常类型编码	异常类型名称	类型属性	备注
☐	1	12	新材异常原因	XC_SH	新材-设备异常	设备异常	

新增：输入异常原因编码，异常原因名称，选择异常类型，填写备注，保存即可。

【作用】：维护异常类型的异常原因。

3. web 端异常管理

3.1 异常发起

【操作路径】现场管理→异常管理→异常发起

首页

异常发起

异常记录

刷新

新增

☐	行号	异常记录编码	异常类型编码	异常内容编码	异常描述	工位编码	物料编码
☐	1	USM_EX_BILL-20200721-00235	XC_SH	001	123	FDDY013	W800007344

新增：在新增界面维护相应信息，点击保存即可

【作用】：进行异常发起，APP 端发起的异常与 web 端可以进行同步操作

3.2 异常响应

【操作路径】：现场管理→异常管理→异常响应

首页

异常响应

异常响应

刷新

响应

☐	行号	任务主键	节点状态	异常记录编码	异常类型编码	异常内容编码	异常描述	物料编码	发起人
☐	1	12812	待响应	USM_EX_BILL-20200804-00237	XC_SH			W800007344	jenna

【作用】：异常发起后，会在异常响应界面生成一条待响应的信息，对其进行响应操作后，会在异常处理界面生成一条相应信息。

3.3 异常处理

【操作路径】：现场管理→异常管理→异常处理

首页

异常处理

异常处理

刷新

处理

☐	行号	任务主键	节点状态	异常记录编码	异常类型编码	异常内容编码	异常描述	物料编码	发起人
☐	1	12818	待处理	USM_EX_BILL-...	XC_SH			W800007344	jenna

【作用】：进行响应操作后，会在异常处理界面生成一条待处理的信息，对该信息进行处理后，会在异常关闭界面生成一条相应信息。

3.4 异常关闭

【操作路径】：现场管理→异常管理→异常关闭

首页

异常关闭

异常关闭

刷新

关闭

确认关闭

☒	行号	任务主键	节点状态	异常记录编码	异常类型编码	异常内容编码	异常描述	物料编码	发起人
☒	1	12875	待关闭	USM_EX_BILL-20200804-00237	XC_SH			W800007344	jenna

关闭：对节点状态为待关闭的信息进行关闭操作，关闭后节点状态变为待确认关闭

确认关闭：确认关闭后，走完整个异常发起的过程，可以在异常历史查询界面对该条异常发起信息查看异常详情

3.5 异常历史查询

【操作路径】现场管理→异常管理→异常历史查询

行号	异常记录编码	工作中心编码	工作中心	工位编码	工位名称	异常类型编码	异常类型名称	异常内容编码	异常内容名称	节点状态	异常来源	异常描述	物料编码
1	USM_EX_BILL-20200721-00235	FDZD001	大梁模具组	FDDY013	手糊补强	XG_SH	新材-设备异常	001	001	已关闭	页面录入	123	W800007344
2	USM_EX_BILL-20200722-00236	FDZD001	大梁模具组	FDDY012	补片切边	XG_SH	新材-设备异常			已关闭	页面录入		
3	USM_EX_BILL-20200804-00237	FDZD001	大梁模具组	FDDY013	手糊补强	XG_SH	新材-设备异常			已关闭	页面录入		W800007344

行号	节点	节点状态	操作人	操作时间	创建时间	异常内容编码	异常内容名称	处理措施编码	处理措施名称	异常原因编码	异常原因名称	物料编码	工单编码
1	响应	已响应	jenna	2020-08-04	2020-08-04							W800007344	
2	处理	已处理	jenna	2020-08-04	2020-08-04			21	新材-异常内容			W800007344	
3	关闭	已关闭	jenna	2020-08-04	2020-08-04					12	新材异常原因	W800007344	
4	确认关闭	已确认关闭	jenna	2020-08-04	2020-08-04			21	新材-异常内容	12	新材异常原因	W800007344	



注意：

异常历史查询的数据来源于异常发起，该界面下方的异常详情有四种节点状态，分别对应异常响应、异常处理和异常关闭信息的节点状态。



举例：

项目应用案例：

1.对系统内置的设备工作流配置“响应人”、“处理人”、“关闭人”，“确认关闭人”为当前登录用户，并进行异常发起、响应、处理、关闭操作。

操作解答：

步骤一：在客户化配置模块流程图管理页面选择设备工作流点击设计按钮

行号	模型标识	模型名称	分类	创建时间	最后更新时间	操作
1	213	123		2021-04-01 11:19:41	2021-04-01 11:19:41	编辑 复制 设计 部署
2	EX_QC_01	质量异常类型		2016-09-09 16:13:27	2016-09-09 16:25:53	编辑 复制 设计 部署
3	EX_SB_01	设备类型异常		2016-09-09 15:16:15	2022-05-30 11:51:34	编辑 复制 设计 部署

步骤二：配置异常响应代理人

- 启动事件
- 活动列表
- 结构列表
- 网关列表
- 边界事件
- 中间捕获事件列表
- 中间抛出事件
- 结束任务列表
- 泳道列表
- 加工

异常响应

多实例类型:	None	基数(多实例):	
集合(多实例):		元素变量(多实例):	
完成条件(多实例):		是否为补偿:	☐
代理:	代理人 ziyi01	自定义表单:	
到期日期:		优先级:	
动态表单属性:	1表单属性	任务监听器:	未配置任务监听

指派

代理人
ziyi01

候选人
- +

候选组
- +

取消 保存

步骤三：依次配置好异常处理、异常关闭、发起人确认关闭的代理人

- 启动事件
- 活动列表
- 结构列表
- 网关列表
- 边界事件
- 中间捕获事件列表
- 中间抛出事件
- 结束任务列表
- 泳道列表
- 加工

步骤四：配置好工作流之后进行部署

流程图管理

刷新 新增 删除 导出

共 12 条 15条/页 < 1 > 前往 1

行号	模型标识	模型名称	分类	创建时间	最后更新时间	操作
1	EX_QC_01	质量异常类型		2016-09-09 16:13:27	2016-09-09 16:25:53	编辑 复制 设计 部署
2	EX_SB_02	设备类型异常	设备类型异常	2021-03-22 10:41:34	2022-05-30 11:13:46	编辑 复制 设计 部署
3	EX_SB_01	设备类型异常		2016-09-09 15:16:15	2022-05-30 11:51:34	编辑 复制 设计 部署

步骤五：维护异常基础数据，如异常类型、异常内容、异常处理措施及异常原因，另外异常类型维护好之后需要关联前面配置好的工作流

异常类型

刷新 新增 修改 删除 关联流程图 查询

请选择查询模板

共 8 条 15条/页 < 1 >

行号	异常类型编码	异常类型名称	工作中心	类型属性	备注
1	01	异常	车桥机加总成线	设备异常	
2	SBYC	SBYC	车桥机加总成线	设备异常	
3	SBYC001	SBYC001	车桥装配总成线	设备异常	
4	SB_EXCEPTION	设备异常	车桥机加总成线	设备异常	
5	SC_EXCEPTION	生产异常	车桥机加总成线	生产异常	

步骤六：异常发起

异常发起

刷新 新增 查询

请选择查询模板

新增

* 异常类型
YCSB(异常设备)

* 工作流
SB_TEST(设备异常测试)

* 工位编码
CNC0010

物料编码
请输入关键词

异常内容
--请选择--

异常描述

异常来源
页面录入

来源单据号

备注

保存 关闭

步骤七：异常响应

异常响应

刷新 响应 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 15 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	任务主键	节点状态	异常记录编码	异常类型编码	异常内容编码	异常描述	物料编码	发起人	发起时间
1	5474	待响应	USM_EX_BILL-20210322-0...	01	YCBM-MJSH01		2400-05196	ziyi01	2021-03-22
2	5848	待响应	USM_EX_BILL-20210324-0...	01	YCBM-MJSH01		2400-05196	jenna	2021-03-24

步骤八：异常处理

首页 异常处理

刷新 处理 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 5 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	任务主键	节点状态	异常记录编码	异常类型编码	异常内容编码	异常描述	物料编码	发起人
☒	1	5446	待处理	USM_EX_BILL-20210322-0...	01			ziyi01
☐	2	5455	待处理	USM_EX_BILL-20210322-0...	01	YCBM-MJSH01	2400-05196	ziyi01

步骤九：异常关闭及确认关闭

首页 异常关闭

刷新 关闭 确认关闭 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 2 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	任务主键	节点状态	异常记录编码	异常类型编码	异常内容编码	异常描述	物料编码	发起人	发起时间
☐	1	5815	待确认关闭	USM_EX_BILL-20210322-0...	01	YCBM-MJSH01	2400-05196	ziyi01	2021-03-22
☒	2	20146	待关闭	USM_EX_BILL-20210616-0...	Y-EQU	Y-SBNR		Arthur	2021-06-16

首页 异常关闭

刷新 关闭 确认关闭 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 2 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	任务主键	节点状态	异常记录编码	异常类型编码	异常内容编码	异常描述	物料编码	发起人	发起时间
☒	1	5815	待确认关闭	USM_EX_BILL-20210322-0...	01	YCBM-MJSH01	2400-05196	ziyi01	2021-03-22
☐	2	20146	待关闭	USM_EX_BILL-20210616-0...	Y-EQU	Y-SBNR		Arthur	2021-06-16

第12章 在制品管理模块简介

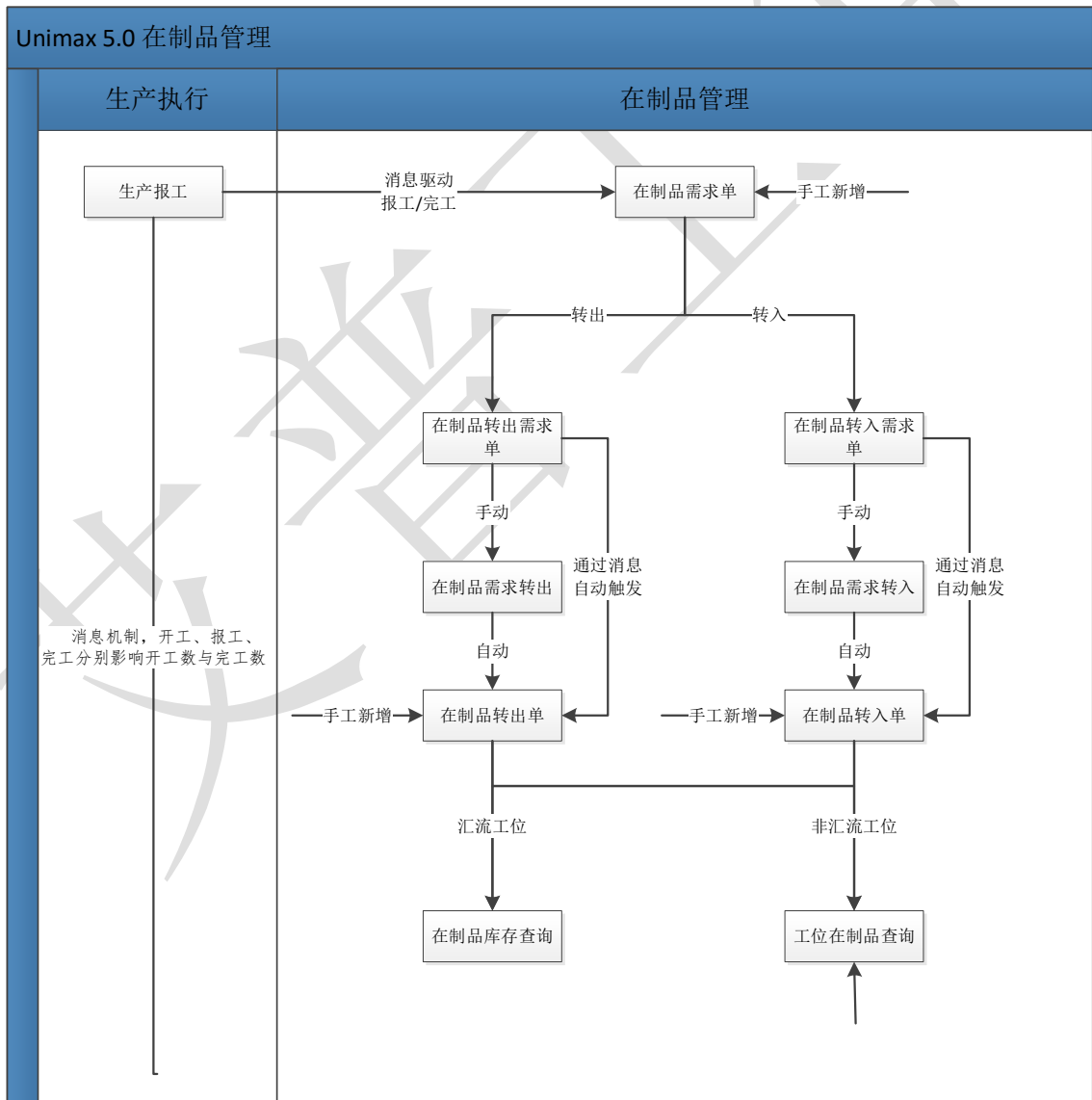
1. 功能简介

可通过消息机制，报工或完工的时候会生成在制品需求单，生成在制品需求单的同时，会生成相应的转入转出单据；

在制品库存查询记录汇流工位的库存信息，工位在制品查询记录非汇流工位的接收、开工、完成和发送的数量；

在制品转入和转出的单据来源有三种方式：一是通过手动新增，二是通过参照转入转出，三是通过消息机制，生成在制品需求单的同时生成相应的转入转出单据

2. 业务流程



第13章 在制品管理模块操作说明

1. 在制品建模

1.1 在制品库存设置

【操作路径】：在制品管理→在制品设置→在制品库存配置

行号	工作中心编码	工作中心名称	工位编码	工位名称	安全库存	最大库存	最小库存	创建人	创建时间	最后修改人	最后修改时间
1	10101.01	车桥机加总装线	GWQK...	轴头校直	20	25	15	cassiel	2020-07...	cassiel	2020-07-13 15:09:48
2	FDZD001	大梁模具组	FDDY015	腻子涂刮	10	6	9	jenna	2020-07...	jenna	2020-07-17 11:49:24
3	10102.01	车桥装配总成线	GW1	GW工位1	50	100	30	cassiel	2020-08...	cassiel	2020-08-06 13:57:57
4	10101.01	车桥机加总装线	GWQK...	滴焊法兰	5	10	3	admin	2020-07...	admin	2020-07-01 09:51:40

新增：选择工位编码、输入安全库存、最大库存、最小库存，然后新增物料，输入单元容量，最后单击保存即可。

【作用】：设置在制品库存的配置，安全库存、最大库存、最小库存等信息。



注意：关于在制品库存配置的参数暂时还未在在制品业务中体现。

2. 在制品管理

2.1. 在制品转入

【操作路径】：在制品管理→在制品管理→在制品转入

在制品转入										
在制品转入										
刷新 新增 修改 删除 确认 确认取消 查看										
选择查询模板 展开过滤										
共 8 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页										
行号	单据号	单据类型	单据日期	确认日期	确认人	操作人	计划开始时间	计划结束时间	实	
1	UWIP_IN-20200703-00...	转入	2020-07-03 17:19:49							
2	UWIP_IN-20200713-00...	转入	2020-07-13 15:33:15	2020-07-13 15:37:58	cassiel		2020-07-13 00:00:00	2020-07-13 00:00:00		20
3	UWIP_IN-20200713-00...	转入	2020-07-13 15:38:36	2020-07-13 16:01:24	cassiel					
4	UWIP_IN-20200713-00...	转入	2020-07-13 17:40:11							
5	UWIP_IN-20200717-00...	转入	2020-07-17 14:04:49	2020-07-17 14:34:23	jenna	陈茜	2020-07-17 00:00:00	2020-07-17 00:00:00		20
6	UWIP_IN-20200717-00...	转入	2020-07-17 18:01:21			周自穆	2020-07-17 18:01:22	2020-07-17 18:01:25		20
7	UWIP_IN-20200724-00...	转入	2020-07-24 16:43:51	2020-07-24 17:04:17	jenna					
8	UWIP_IN-20200806-00...	转入	2020-08-06 15:38:05			arthur	2020-08-06 15:00:00	2020-08-06 15:38:42		

新增：单击【添加物料】按钮，然后选中物料行所在数据，选择工序编码、目标工作中心、目标工位，输入计划数量和实际数量，再单击【更新】按钮后单击保存即可。

【作用】：对在制品进行转入操作

注意：

- 1、在制品转入界面的信息有三种来源方式：A 页面录入，即通过该界面的**新增**按钮，手动添加；B 需求转入，在制品需求转入界面若新增一条单据，则在在制品转入界面会生成一条相应的单据信息；C 通过消息机制，生成一条转入类型的在制品需求单的同时，会生成一条对应的在制品转入单据；
- 2、若该单据的**目标工位是汇流工位**，则对该单据进行**确认**后会在**在制品库存查询**界面生成一条对应的库存信息，更新“实际库存”的值；若该单据的**目标工位是非汇流工位**，则对该单据进行**确认**后会在**工位在制品查询**界面生成一条对应信息，更新“接收数量”的值；
- 3、若通过创建一条在制品需求单的同时生成一条在制品转入单，需要在触发规则里进行如下配置：

新增

保存

任务编码

ZRXQ_ZRD

任务名称

转入需求-转入单

源对象

在制品需求单TO

目标对象

在制品出入库单TO

事件类型

创建在制品需求单(CREATE_UWIP_TRANS)

触发规则

true

备注

维护规则

▼

ZRXQ_ZRD

转入需求-转...

com.epichust.to.unimax.UwipT...

否

com.epichust.to.unimax.UwipO...

true

true

创建在制品...

目标对象属性

源对象转换内容

备注

tag.billType

`\${obj.billType}`

tag.reqCodeList

getSqlQuery("select r.bill_code from uwip_trans_req r where r.is_delete=0 and r.bill_type=0 and r.state=0 and r.work_cell_gid='\${obj.workCellGid}'")

tag.source

1

2.2. 在制品转出

【操作路径】：在制品管理→在制品管理→在制品转出

第189 页

地址：中国·湖北·武汉市东湖高新技术开发区大学园路华工科技园创新基地2号楼C座2-3楼

邮编：430074 电话：027-87998208 邮箱：info@epichust.com

在制品转出

在制品转出

刷新

新增

修改

删除

确认

确认取消

查看

选择查询模板

展开过账

共 17 条

10条/页

< 1 2 >

前往 2 页

☐	行号	单据号	单据类型	单据日期	确认日期	确认人	操作人	计划开始时间	计划结束时间
☐	1	UWIP_OUT-20200724-00092	转出	2020-07-24 17:05:04					
☐	2	UWIP_OUT-20200727-00094	转出	2020-07-27 11:05:05					
☐	3	UWIP_OUT-20200727-00095	转出	2020-07-27 18:06:50					
☐	4	UWIP_OUT-20200729-00097	转出	2020-07-29 14:27:49					
☐	5	UWIP_OUT-20200729-00099	转出	2020-07-29 15:48:22					
☐	6	UWIP_OUT-20200806-00107	转出	2020-08-06 17:11:57	2020-08-06 17:13:13	cassiel			
☐	7	UWIP_OUT-20200708-00055	转出	2020-07-08 09:07:08	2020-07-13 17:16:02	cassiel			

新增：单击【添加物料】按钮，然后选中物料行所在数据，选择工序编码、来源工作中心、来源工位，输入计划数量和实际数量，再单击【更新】按钮后单击保存即可。

【作用】：对在制品进行转出操作



注意：

- 在制品转出界面的单据信息有三种来源方式：A 页面录入，通过**新增**按钮，进行手动添加转出单据；B 参照转出，在制品需求转出界面新增一条单据信息后，在制品转出界面会生成一条相应的单据信息；C 通过消息机制，生成一条转入类型的在制品需求单的同时，会生成一条对应的在制品转入单据；
- 若该单据的**目标工位是汇流工位**，则对该单据进行**确认**后会在**在制品库存查询**界面生成一条对应的库存信息，更新“实际库存”的值；若该单据的**目标工位是非汇流工位**，则对该单据进行**确认**后会在**工位在制品查询**界面生成一条对应信息，更新“发送数量”的值；
- 若通过创建一条在制品需求单的同时生成一条在制品转出单，需要在触发规则里进行如下配置：

任务编码	ZCXQ_ZCD	任务名称	转出需求-转出单	源对象	在制品需求单TO	目标对象	在制品出入库单TO	事件类型	创建在制品需求单(CREATE_UWIP_...
过滤规则	true	备注		触发规则	true				
操作按钮	编辑>规则			操作按钮	编辑>规则				
✓	ZCXQ_ZCD	转出需求-转...	com.epichust.to.unimax.UwipT...	否	com.epichust.to.unimax.UwipO...	true	true		创建在制品
目标对象属性	源对象转换内容	备注							
tag.source	1								
tag.billType	`\${obj.billType}`								
tag.reqCodeList	getSqlQuery("select r.bill_code from uwip_trans_req r where r.is_delete=0 and r.bill_type=1 and r.state=0 and r.work_cell_gid='\${obj.workCellGid}'")								

2.3. 在制品需求

【操作路径】：在制品管理→在制品管理→在制品需求

在制品需求										
刷新 新增 修改 删除 导出 选择查询模板 展开过滤 共 14 条 10条/页 < 1 2 > 前往 1 页										
行号	单据号	单据类型	物料编码	物料名称	工作中心编码	工作中心名称	工作单元编码	工作单元名称	工序编码	工序名称
1	TRAN_REQ-20200806-00103	转入	CPMRL02	CPMRL02	10102.01	车桥装配总成线	GWAF0010	桥壳基体总成		
2	TRAN_REQ-20200729-00101	转出	W800007146	1.5MW壳体...	FDZD001	大梁模具组	FDDY012	叶片切边		
3	TRAN_REQ-20200724-00100	转出	W800007146	1.5MW壳体...	FDZD002	配胶房	FDDY016	端面切割	0050	端面切割
4	TRAN_REQ-20200724-00099	转入	W800007146	1.5MW壳体...	FDZD001	大梁模具组	FDDY012	叶片切边	0010	叶片切边1
5	TRAN_REQ-20200720-00096	转出	W800007146	1.5MW壳体...	FDZD001	大梁模具组	FDDY015	腻子涂刮	0050	端面切割
6	TRAN_REQ-20200717-00092	转入	W800007146	1.5MW壳体...	FDZD001	大梁模具组	FDDY015	腻子涂刮	0040	腻子涂刮1
7	TRAN_REQ-20200713-00086	转入	2400-05196	后桥总成(	10102.01	车桥装配总成线	FX01	FX01		
8	TRAN_REQ-20200713-00085	转出	CPMRL02	CPMRL02	10102.01	车桥装配总成线	HLGW	汇流工位01		
9	TRAN_REQ-20200713-00084	转出	2401-T1635	桥壳总成	10102.01	车桥装配总成线	GW1	GW1工位1		
10	TRAN_REQ-20200713-00083	转入	CPMRL02	CPMRL02	10102.01	车桥装配总成线	HLGW	汇流工位01		

新增，选择单据号类型、工作中心、工作单元、物料编码、工序编码、需求数量后单击保存即可。

【作用】：新增在制品需求单，分为转入和转出两种类型

注意：

- 在制品需求单的数据有两种来源方式：**A** 通过手动新增；**B** 通过消息触发生成在制品需求单，例如报工或者完工后生成在制品需求单；
- 系统已内置一条在制品需求单的规则，如需要新建一个在制品需求的触发规则，源对象选择‘执行记录 TO’，目标对象选择‘在制品需求单 TO’，事件类型选择报工/完工，触发规则与过滤规则可以根据实际情况进行 SQL 语句的编写，新建一个触发规则后需要对其进行目标对象方法的选择和对对象映射的编辑；
- 选择“报工”还是“完工”触发在该规则修改页面事件类型字段处选择。

触发规则										
刷新 新增 修改 删除 启用 禁用 编辑对象映射 编辑目标对象方法 查询 -- 请选择查询模板 -- 展开过滤 共 18 条 15条/页 < 1 2 > 前往 1 页										
行号	任务编码	任务名称	源对象名	启用	目标对象	过滤规则	触发规则	事件类型	备注	
1	ZRXQ_ZRD	转入需求...	com.epichust.to.unimax.U...	否	com.epichust.to.unimax.U...	obj.billTyp...	true	创建在制品...		
2	ZZPXQ	在制品需求单	com.epichust.to.unimax.Ue...	否	com.epichust.to.unimax.U...	true	true	报工		
3	ZZPJCD	在制品检测单	com.epichust.to.unimax.Ue...	否	com.epichust.to.unimax.U...	true	true	完工		
4	ZZPKG	在制品开工数	com.epichust.to.unimax.Ue...	否	com.epichust.to.unimax.U...	true	true	开工		
5	ZZPWG_BG	在制品完工...	com.epichust.to.unimax.Ue...	否	com.epichust.to.unimax.U...	true	true	报工		

首页 触发规则

重置 保存

任务编码: ZZPXQ 任务名称: 在制品需求单 源对象: 执行记录TO 目标对象: 在制品需求单TO

事件类型: 报工(OPERATE_REPORT) 过滤规则: true 备注: 触发规则: true

维护规则

暂停(OPERATE_PAUSE)
复工(OPERATE_REWORK)
开工(OPERATE_START)
完工(OPERATE_FINISH)
报工(OPERATE_REPORT)

4、在触发规则界面维护好的编辑对象映射如下:

任务编码	任务名称	源对象名	启用	目标对象	过滤规则	触发规则	事件类型	备注
ZZPXQ	在制品需求单	com.epichust.to.unimax.U...	是	com.epichust.to.unimax.U...	true	true	完工	

目标对象属性	源对象转换内容	备注
tag.workCellCode	\${obj.workCellCode}	
tag.workCenterCode	\${obj.workCenterCode}	
tag.trackOrderCode	\${obj.dispatchCode}	
tag.trackRecordCode	\${obj.code}	
tag.workOrderCode	\${obj.workOrderCode}	
tag.aqty	obj.effectiveQty	
tag.opCode	\${obj.opCode}	
tag.opName	\${obj.opName}	
tag.mrlGid	getSqlVal("select gid from mbb_bd_mrl m where m.is_delete=0 and m.code=?",[obj.mrlCode])	
tag.mrlCode	\${obj.mrlCode}	
tag.qty	\${obj.effectiveQty}	
tag.workCellGid	\${obj.workCellId}	
tag.workCenterGid	\${obj.workCenterId}	
tag.mrlName	\${obj.mrlName}	
tag.billType	1	

2.4. 在制品需求转入

【操作路径】：在制品管理→在制品管理→在制品需求转入

在制品需求 在制品需求转入

刷新 新增 查看

选择查询模板 展开过滤

共 2 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	单据号	单据类型	单据日期	确认日期	创建人	确认状态	工作中心
1	UWIP_IN-20200717-00301	转入	2020-07-17 18:01:21		jenna	未确认	大梁模具组
2	UWIP_IN-20200806-00328	转入	2020-08-06 19:02:30		cassiel	未确认	

新增：单击【添加需求单】**添加需求单**按钮，选择带回转入需求单类型后，单击保存即可。

【作用】：根据需求单，参照生成在制品需求转入单据



注意：

1. **添加需求单**的数据来源于在制品需求管理界面单据号类型为转入的需求单
2. 在制品需求转入单新增成功后，同时会在“在制品转入”页面生成一条，进行确认操作后，库存会更新

2.5. 在制品需求转出

【操作路径】：在制品管理→在制品管理→在制品需求转出



行号	单据号	单据类型	单据日期	确认日期	创建人	确认状态
1	UWIP_OUT-20200806-00111	转出	2020-08-06 19:33:48		cassiel	未确认
2	UWIP_OUT-20200729-00097	转出	2020-07-29 14:27:49		jenna	未确认
3	UWIP_OUT-20200724-00092	转出	2020-07-24 17:05:04		jenna	未确认

新增：单击【添加需求单】**添加需求单**按钮，选择带回转出需求单类型后，单击保存即可。

【作用】：根据需求单，参照生成在制品需求转出单据

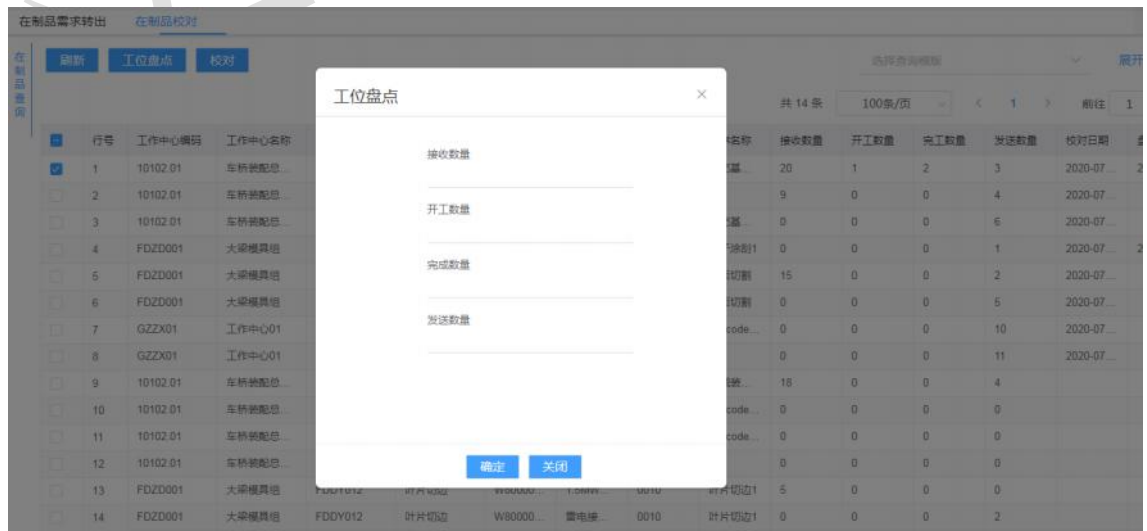


注意：

1. **添加需求单**的数据来源于在制品需求管理界面单据号类型为转出的需求单
2. 在制品需求转出单新增成功后，同时会在“在制品转出”页面生成一条，进行确认操作后，库存会更新

2.6. 在制品校对

【操作路径】：在制品管理→在制品管理→在制品校对



行号	工作中心编码	工作中心名称	接收数量	开工数量	完成数量	发送数量	校对日期
1	10102.01	车桥装配总	20	1	2	3	2020-07...
2	10102.01	车桥装配总	9	0	0	4	2020-07...
3	10102.01	车桥装配总	0	0	0	6	2020-07...
4	FDZD001	大梁模具组	0	0	0	1	2020-07...
5	FDZD001	大梁模具组	15	0	0	2	2020-07...
6	FDZD001	大梁模具组	0	0	0	5	2020-07...
7	GZZX01	工作中心01	0	0	0	10	2020-07...
8	GZZX01	工作中心01	0	0	0	11	2020-07...
9	10102.01	车桥装配总	15	0	0	4	2020-07...
10	10102.01	车桥装配总	0	0	0	0	2020-07...
11	10102.01	车桥装配总	0	0	0	0	2020-07...
12	10102.01	车桥装配总	0	0	0	0	2020-07...
13	FDZD001	大梁模具组	5	0	0	0	2020-07...
14	FDZD001	大梁模具组	0	0	0	2	2020-07...

工位盘点：手动对当前存放在制品的工位上的物料进行数量盘点，输入接收数量、开工数量、完成数量、发送数量。

校对：点击**校对**，后台依据流水记录自动校对在制品数量。

【作用】：对工位上的在制品进行数量盘点确认。

3. 在制品查询

3.1. 在制品库存查询

【操作路径】：在制品管理→在制品查询→在制品库存查询

在制品库存查询									
刷新									
选择查询模板 展开过滤									
共 5 条 10 条/页 < 1 > 前往 1 页									
行号	工作中心编码	工作中心名称	工位编码	工位名称	物料编码	物料名称	工序编码	工序名称	
1	10102 01	车桥装配总成线	HLGW	汇流工位01	2401-T1635	桥壳总成	AF0010	桥壳基体总成	
2	10102 01	车桥装配总成线	HLGW	汇流工位01	CPMRL02	CPMRL02			
3	10102 01	车桥装配总成线	HLGW	汇流工位01	CPMRL03	CPMRL03	AF0030	差速器装配总成	
4	10102 01	车桥装配总成线	HLGW02	汇流工位02	2401-T1635	桥壳总成	AF0010	桥壳基体总成	
5	10102 01	车桥装配总成线	HLGW02	汇流工位02	CPMRL01	CPMRL01	QKHJ060	60副车架	

【作用】：记录**汇流工位**的在制品实际库存数量、计划出入库数量。

预入数：为待转入的在制品数量，相应的转入单据确认之后，该预入数会变为 0。

预出数：为待转出的在制品数量，相应的转出单据确认之后，该预出数会变为 0。

3.2. 在制品转移查询

【操作路径】：在制品管理→在制品查询→在制品转移查询

在制品转移查询

刷新

选择查询模板

展开过滤

共 28 条100条/页1前往1页

☐	行号	出/入库	单据日期	确认日期	单据编码	物料编码	物料名称	工序编码	工序名称	计划数量	实际数量	来源工作中心编码	来源工
☐	1	出库	2020-08-06 ...		UWIP_OUT...	2401-T1635	桥壳总成			2	2	10102.01	车桥
☐	2	入库	2020-08-06 ...	2020-08-06 ...	UWIP_IN-2...	2401-T1635	桥壳总成			9	9		
☐	3	出库	2020-08-06 ...	2020-08-06 ...	UWIP_OUT...	2401-T1635	桥壳总成	AF0020	主减速器总成	4	4	10102.01	车桥
☐	4	入库	2020-08-06 ...	2020-08-06 ...	UWIP_IN-2...	2401-T1635	桥壳总成	AF0020	主减速器总成	18	18	10102.01	车桥
☐	5	入库	2020-08-06 ...	2020-08-06 ...	UWIP_IN-2...	CPMRL03	CPMRL03	AF0030	差速器装配...	13	13	10102.01	车桥
☐	6	入库	2020-08-06 ...		UWIP_IN-2...	2401-T1635	桥壳总成	AF0010	桥壳基体总成	20	20	10102.01	车桥
☐	7	出库	2020-07-29 ...		UWIP_OUT...	W800007348	雷电接口器...	0010	叶片切边1	4	4	FDZD002	配胶
☐	8	出库	2020-07-29 ...		UWIP_OUT...	W800007146	1.5MW壳体...			5	5	FDZD001	大梁
☐	9	出库	2020-07-27 ...		UWIP_OUT...	2400-05196	后桥总成(...	AF0010	桥壳基体总成	1	1	10102.01	车桥
☐	10	出库	2020-07-27 ...		UWIP_OUT...	W800007146	1.5MW壳体...	0010	叶片切边1	5	5	FDZD001	大梁
☐	11	出库	2020-07-24 ...		UWIP_OUT...	W800007146	1.5MW壳体...	0050	端面切割	12	12	FDZD002	配胶
☐	12	入库	2020-07-24 ...	2020-07-24 ...	UWIP_IN-2...	W800007146	1.5MW壳体...	0010	叶片切边1	5	5		
☐	13	出库	2020-07-24 ...		UWIP_OUT...	W800007348	雷电接口器...	0010	叶片切边1	2	2	FDZD001	大梁
☐	14	出库	2020-07-20 ...	2020-07-29 ...	UWIP_OUT...	W800007146	1.5MW壳体...		端面切割	5	5	FDZD001	大梁

【作用】：详细的记录某种物料的出入库记录，来源哪个工作中心的货位去向哪个工作中心的货位，计划数量和实际数量还有多少。

3.3. 工位在制品查询

【操作路径】：在制品管理→在制品查询→工位在制品查询

工位在制品查询														
刷新														
选择查询模板														
展开过滤														
共 11 条 100条/页 < 1 > 前往 1 页														
行号	工作中心编码	工作中心名称	工作单元编码	工作单元名称	物料编码	物料名称	工序编码	工序名称	接收数量	开工数量	完工数量	发送数量	核对日期	盘点日
1	10102.01	车桥装配总...	GW1	GW工位1	2401-T1...	桥壳总成	AF0010	桥壳基...	22	3	4	5	2020-07...	2020-0...
2	10102.01	车桥装配总...	GW1	GW工位1	2401-T1...	桥壳总成			9	0	0	4	2020-08...	
3	10102.01	车桥装配总...	GW1	GW工位1	CPMRL02	CPMRL02	AF0010	桥壳基...	0	0	0	6	2020-07...	
4	10102.01	车桥装配总...	GW2	GW工位2	2401-T1...	桥壳总成	AF0020	主减装...	18	0	0	4	2020-08...	
5	FDZD001	大梁模具组	FDDY012	叶片切边	W80000...	1.5MW...	0010	叶片切边1	5	0	0	0	2020-08...	
6	FDZD001	大梁模具组	FDDY012	叶片切边	W80000...	雷电接...	0010	叶片切边1	0	0	0	2	2020-08...	
7	FDZD001	大梁模具组	FDDY015	腻子涂刮	W80000...	1.5MW...	0040	腻子涂刮1	0	0	0	1	2020-08...	2020-0...
8	FDZD001	大梁模具组	FDDY015	腻子涂刮	W80000...	1.5MW...	0050	腻子涂刮	15	0	0	2	2020-07...	
9	FDZD001	大梁模具组	FDDY015	腻子涂刮	W80000...	1.5MW...		腻子涂刮	0	0	0	5	2020-08...	
10	GZZX01	工作中心01	GWQKHJ010	轴头校正	2401-T1...	桥壳总成	testcode...	testcode...	0	0	0	10	2020-07...	
11	GZZX01	工作中心01	workcell01	workcell01	2401-T1...	桥壳总成			0	0	0	11	2020-07...	

【作用】：记录非汇流工位的在制品接收、开工、完成和发送数量。

注意：开工数量和完成数量是通过消息驱动生成，例如：

- 1、维护触发规则‘在制品开工数’，源对象选择‘执行记录 T0’，目标对象选择‘在制品跟踪历史 T0’，事件类型选择开工，对象映射编辑如下

任务编码	任务名称	源对象名	启用	目标对象	过滤规则	触发规则	事件类型
ZZPKG	在制品开工数	com.epichust.to.unimax.UexpT...	否	com.epichust.to.unimax.UwipT...	true	true	开工
目标对象属性	源对象转换内容	备注					
tag.opName	\${obj.opName}						
tag.workCell	\${obj.workCellId}						
tag.workCenter	\${obj.workCenterId}						
tag.mriCode	\${obj.mriCode}						
tag.qty	\${obj.planQty}						
tag.trx	1	操作类型(0：接收 1：开工 3：完工 4：发送)					
tag.workCellCode	\${obj.workCellCode}						
tag.workCellName	\${obj.workCellName}						
tag.workCenterCode	\${obj.workCenterCode}						

- 2、触发规则维护‘在制品完工数_完工’，源对象选择‘执行记录 T0’，目标对象选择‘在制品跟踪历史 T0’，事件类型选择完工，对象映射编辑如下

任务编码	任务名称	源对象名	启用	目标对象	过滤规则	触发规则	事件类型
ZZPWG_WG	在制品完工数_完工	com.epichust.to.unimax.UexpT...	否	com.epichust.to.unimax.UwipT...	true	true	完工
目标对象属性	源对象转换内容	备注					
tag.mriCode	\${obj.mriCode}						
tag.mriName	\${obj.mriName}						
tag.opGid	\${obj.workCellId}						
tag.opCode	\${obj.opCode}						
tag.workCell	\${obj.workCellId}						
tag.opName	\${obj.opName}						
tag.workCellCode	\${obj.workCellCode}						
tag.workCellName	\${obj.workCellName}						
tag.workCenterCode	\${obj.workCenterCode}						

- 3、触发规则维护‘在制品完工数_报工’，源对象选择‘执行记录 T0’，目标对象选择‘在制品跟踪历史 T0’，事件类型选择报工，对象映射编辑如下

序号	任务编码	任务名称	源对象名	应用	目标对象	过滤规则	触发规则	事件类型
6	ZZPWG_BG	在制品完工数_报工	com.epichust.to.unimax.UexpT...	否	com.epichust.to.unimax.UexpT...	true	true	报工
		目标对象属性	源对象转换内容	备注				
		tag.mriCode	\$(obj.mriCode)					
		tag.mriName	\$(obj.mriName)					
		tag.opId	\$(obj.opId)					
		tag.opCode	\$(obj.opCode)					
		tag.opName	\$(obj.opName)					
		tag.workCellCode	\$(obj.workCellCode)					
		tag.workCellName	\$(obj.workCellName)					
		tag.workCenterCode	\$(obj.workCenterCode)					
		tag.workCenterName	\$(obj.workCenterName)					

系统已有触发规则使用说明：

- “在制品开工数”规则使用：该项规则启用后，生产报工页面选择任意工序进行开工，若消息历史中消息发送成功在工位在制品查询页面会生成一条数据，“开工数量”字段会更新为报工的数量。
- “在制品需求单”和“转入需求-转入单”规则一起使用：在制品需求单规则的目标对象属性 tag.billType 的源对象转换内容维护为“0”（0 代表转入，1 代表转出），事件类型维护为“报工”，启用“在制品需求单”和“转入需求-转入单”两个规则，选择一道工序进行报工操作，报工之后消息历史会触发两条消息，若消息是否发送显示为“否”，需要点击页面重发按钮，消息是否发送显示为“是”后再去在制品需求页面可看到新增一条转入需求单，同时在制品转入页面可看到新增一条转入单，来源都为“消息驱动”。
- “在制品完工数_完工”规则：该项规则启用后，生产报工页面选择任意工序进行完工，在工位在制品查询页面会生成一条数据，“完工数量”字段会更新为报完工的数量。
- “在制品需求单”和“转出需求-转出单”规则一起使用：在制品需求单规则的目标对象属性 tag.billType 的源对象转换内容维护成“1”（0 代表转入，1 代表转出），事件类型维护为“报工”，启用“在制品需求单”和“转出需求-转出单”两个规则，选择一道工序进行报工操作，报工之后消息历史会触发两条消息，若消息是否发送显示为“否”，需要点击页面重发按钮，消息是否发送显示为“是”后再去在制品需求页面可看到新增一条转出需求单，同时在制品转出页面可看到新增一条转出单，来源都为“消息驱动”。

第14章 物料配送模块简介

1. 功能简介

物料配送需求来源于厂内生产计划，根据生产计划对物料的需求，结合供应商、厂内仓库的库存相关情况，进行配送。确保车间生产所需的物料配送及时、准确、有效，加强生产过程中物料的控制。系统中可以对厂内厂外配送方式进行建模，将发布的订单进行物料分解、生成生产需求单，配送需求单，根据需求单的配送方式区分厂内厂外进行需求单组配，并对需求单的状态进行监控。

配送建模

需求转入设置：即需求映射,将存储点的生产需求转换为配送需求

配送路径设置：根据存储点的需求映射关系，维护物料的配送方式

生产需求分批设置：根据工单的排程时间和维护的生产需求时间进行比较，达成生产需求分批

供应商切换：定时启用物料供应商、发货方

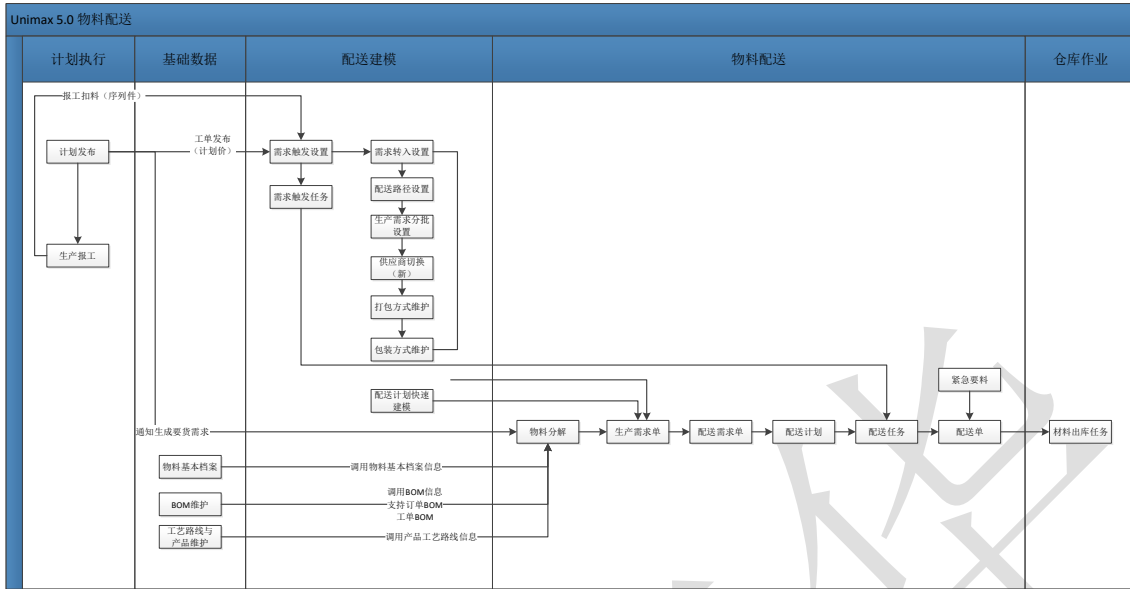
生产需求单管理

生产需求单：物料分解成功后，根据 BOM 层级结构，生成生产需求单

配送需求单管理

配送需求单：将生成的生产需求单，进行生产分批、供应商的切换、打包和包装后，生成配送需求单，然后根据需求单的配送方式区分厂内厂外进行组配

2. 业务流程



第15章 物料配送模块操作说明

1. 生产需求单管理

1.1 物料分解

【操作路径】：生产调度→生产准备→物料分解

物料分解

查询 分解检查 工序物料分解

高级搜索

分解状态 请选择

计划开始时间 开始日期 至 结束日期

产品编码 请输入关键词

排序开始时间 开始日期 至 结束日期

订单号

工单号

共 11 条 10条/页

行号	订单号	工单号	产品名称	产品编号	工单数量	序列号	物料分解状态	物料分解时间	排程开始时间	排程结束时间
1		W001	后桥总成(精益达/3...	2400-05196	7	0	未分解			
2	Y102601	WO-20201026-1364	后桥总成(精益达/3...	2400-05196	10	2	未分解		2020-10-19 17:06:08	2020-10-19 17:06:08
3	Y102601 p001	WO-20201026-1365	桥壳总成	2401-T1635	10	1	未分解		2020-10-26 11:21:40	2020-10-26 11:21:40
4	20201026-01	WO-20201026-1368	后桥总成(精益达/3...	2400-05196	5	1	未分解		2020-10-26 09:00:00	2020-10-26 09:00:00
5	20201026-03	WO-20201026-1369	后桥总成(精益达/3...	2400-05196	5	3	未分解		2020-10-26 09:00:00	2020-10-26 09:00:00
6	20201026-02	WO-20201026-1370	后桥总成(精益达/3...	2400-05196	5	2	未分解		2020-10-26 09:00:00	2020-10-26 09:00:00
7	Y102602	WO-20201026-1367	后桥总成(精益达/3...	2400-05196	10	3	未分解		2020-10-19 17:26:06	2020-10-19 17:26:06
8	Y102601	WO-20201026-1364	后桥总成(精益达/3...	2400-05196	3	2	已分解			
9	Y102601 p001	WO-20201026-1365	桥壳总成	2401-T1635	3	1	已分解			
10	Y01	WO-20201019-1362	后桥总成(精益达/3...	2400-05196	5	1	未分解		2020-10-19 16:56:06	2020-10-19 17:06:08

分解检查：勾选需要分解的订单信息，单击**分解检查**按钮，会提示“BOM 存在，检查通过”

工序物料分解：继分解检查通过后，单击**工序物料分解**按钮，系统会根据 BOM 结构进行物料需求的一次分解，计算该订单生产所需要的物料需求数据。

【作用】：根据订单的 BOM 结构进行一次分解，生成工序级生产要料需求单。



注意：工序物料分解的前提是先进行分解检查。



操作前提:

在进行物料分解之前，需要先完成以下数据的维护：

- 1.请参照 **BPP** 模块的步骤维护从公司到工艺路线的建模数据；
- 2.请参照 **BOM** 管理模块的步骤维护产品的 **BOM** 信息；
- 3.请参照计划管理模块订单发布的流程维护订单信息；
- 4.参与物料配送的工单需要排程，因为后续自动触发或者供应商切换等会用到工单的排程时间。

1.2 生产需求单管理

【操作路径】：生产调度→生产准备→生产需求单管理。

生产需求单管理

刷新 执行派工单分解 计划派工单分解 生成配送需求单 转生产领料出库任务 查询

请选择查询模板

展开/收起

共 9 条 10 页/页 < 1 > 前往 1 页

行号	工作中心编码	工作中心名称	需求单编码	需求单类型	工序编码	工序名称	物料编码	物料名称	工位编码	工位名称	分解时间
1	10102	车桥装配总成车间	PR-20201028-0173	工序需求单	AF0010	桥壳落体总成	2401-T1635	桥壳总成			2020-10-28 18:11
2	10102	车桥装配总成车间	PR-20201028-0174	工序需求单	AF0020	主减速器总成	2402-02401	轴衬座			2020-10-28 18:11
3	10102	车桥装配总成车间	PR-20201028-0175	工序需求单	AF0030	差速器装配	2402-02402	轴承单元总成			2020-10-28 18:11
4	10102	车桥装配总成车间	PR-20201028-0176	工序需求单	AF0040	轴承盖装配	2402-02403	桥壳中轴			2020-10-28 18:11
5	10102	车桥装配总成车间	PR-20201028-0177	工序需求单	AF0050	总成剖键	2402-02404	加强圈			2020-10-28 18:11
6	10102	车桥装配总成车间	PR-20201028-0178	工序需求单	AF0060	锥套清理	2402-02405	轴臂			2020-10-28 18:11
7	10102	车桥装配总成车间	PR-20201028-0179	工序需求单	AF0070	磨轴头	2402-02406	主减速器壳			2020-10-28 18:11
8	10102	车桥装配总成车间	PR-20201028-0180	工序需求单	AF0080	复合加工	2402-02407	差速器调整			2020-10-28 18:11
9	10102	车桥装配总成车间	PR-20201028-0181	工序需求单	AF0090	试调、补焊	2402-02408	桥壳后盖			2020-10-28 18:11

执行派工单分解：勾选需求单类型是工序需求单的数据（数据一定是先进行过工位派工，然后再派工单发布的），单击**执行派工单分解**按钮，分解成功后，根据工位派工，工序对应的工位信息，将工序级的生产需求生成工位需求信息。

计划派工单分解：勾选需求单类型是工序需求单的数据（数据可以是进行过工位派工的也可以是进行过派工单发布的），单击**计划派工单分解**按钮，分解成功后，工序对应的工位信息，将工序级的生产需求生成工位需求信息。

首页

工位派工

新增

工位派工

查询

查询条件

工作中心

[10101]车桥机加总成车间

计划开始时间

2020-10-29

至

2020-10-29

共 9 条

10条/页

<

1

>

前往

计划开始时间	☐	行号	工单号	派工单号	工序号	工序名称	派工状态	计划派工数	剩余派工数	订单号	产品物料编码	产品物料名称	工作中心名称
2020-10-29	☐	1	WO-20201025	TO-20201029	QKHJ010	10轴头...	已派工	10	0	Y102901 p	2401-T1635	桥壳总成	车桥机加总...
	☐	2	WO-20201025	TO-20201029	QKHJ020	20车外...	已派工	10	0	Y102901 p	2401-T1635	桥壳总成	车桥机加总...
	☐	3	WO-20201025	TO-20201029	QKHJ030	30点焊...	已派工	10	0	Y102901 p	2401-T1635	桥壳总成	车桥机加总...
	☐	4	WO-20201025	TO-20201029	QKHJ040	40端焊...	已派工	10	0	Y102901 p	2401-T1635	桥壳总成	车桥机加总...
	☐	5	WO-20201025	TO-20201029	QKHJ050	50点焊...	已派工	10	0	Y102901 p	2401-T1635	桥壳总成	车桥机加总...
	☐	6	WO-20201025	TO-20201029	QKHJ060	60端焊...	已派工	10	0	Y102901 p	2401-T1635	桥壳总成	车桥机加总...
	☐	7	WO-20201025	TO-20201029	QKHJ070	70端焊...	已派工	10	0	Y102901 p	2401-T1635	桥壳总成	车桥机加总...
	☐	8	WO-20201025	TO-20201029	QKHJ080	80附件...	已派工	10	0	Y102901 p	2401-T1635	桥壳总成	车桥机加总...
	☐	9	WO-20201025	TO-20201029	QKHJ090	90总成...	已派工	10	0	Y102901 p	2401-T1635	桥壳总成	车桥机加总...

生成配送需求单：勾选需求单类型是工序需求单或工位需求单的数据，单击**生成配送需求单**按钮，将根据“需求转入设置”，进行物料的二次分解，为“生产需求”计算配送的“收货点”信息。生成的配送需求单数据可通过“配送需求单管理”页面查询。

转生产领料出库任务：勾选需求单类型是工序需求单或工位需求单的数据，单击**转生产领料出库任务**按钮，通知仓库模块生成“材料出库任务”。

【作用】：将“物料分解”页面一次分解的工序生产需求，细化到工位生产要料需求，并形成配送需求单，计算出配送需求的物料收货点。



注意：

1. 在生产需求单中需求类型分工序需求单和工位需求单。
2. 执行派工单分解和计划派工单分解的区别在于有无进行派工单下达，计划派工单指工单发布但未进行派工单下达，未生成执行派工单，反之，执行派工单是进行了派工单下达，且生成了执行派工单。
3. 工位物料分解按钮只针对工位需求单。
4. 在生产需求单页面的数据直接单击转生产领料出库任务按钮，在材料出库任务页面是无发货地和收货地，因为未在配送需求单页面进行配送计划操作。
5. 使用“生成配送需求单”按钮之前，需要先在“需求转入设置”页面进行数据建模。

2. 配送建模

配送建模由配送需求设置，配送计划设置和配送任务设置组成。如下按序介绍相应的建模菜单。

2.1 需求触发设置

【操作路径】：物料配送→配送需求设置→需求触发设置

需求触发设置

刷新 新增 修改 删除 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 9 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	触发规则编码	触发规则名称	需求源单类型	生成单据	子业务类型名称	子业务类型编码	触发类型	间隔时间	触发数量	超时时间
1	Test_R4_1504_SP...	Test_R4_SPS-S	工单	配送任务			数量触发	10	3	5
2	Test_R3_1503_SP...	Test_R3_SPS-M	工单	配送任务			数量触发	10	3	5
3	Test_R2_1502_ITS	Test_R2_ITS	工单	配送任务			数量触发	10	3	1
4	Test_C2_1801_ITS	Test_C2_ITS	派工单	配送任务			数量触发	10	3	5
5	Test_C3_1802_SP...	Test_C3_SPS-M	派工单	配送任务			数量触发	10	3	5
6	Test_C4_1803_SP...	Test_C4_SPS-S	派工单	配送任务			数量触发	10	3	5
7	Test_R2_1502_ITS02	Test_R2_ITS02	工单	扣料出库			数量触发	10	1	5
8	Test_C1_1800_ITS	Test_C1_ITS	派工单	配送任务			时间触发	0		
9	Test_R1_1500_ITS	Test_R1_ITS	工单	配送任务			时间触发	0		

行号 触发时间 源单范围起始时间 源单范围结束时间

1 09:00 -24 24

新增：正确输入触发规则编码、触发规则名称、触发类型、需求源单类型、生成单据、源单开始间隔时间、触发数量、数量触发超时时间，保存即可。

需求触发设置

保存

触发规则

* 触发规则编码

* 触发规则名称

触发类型

需求源单类型

生成单据

配送需求

子业务类型

时间触发

工单

间隔时间

触发数量

超时时间

新增 删除

行号 触发时间 源单范围起始时间 源单范围结束时间

【作用】：维护物料需求自动触发生成配送需求单的规则，可以配置按照“时间”或“数量”进行触发。该菜单适用于需要自动触发配送的场景，如果现场没有用自动生成配送的需求，可以不用维护该菜单。



注意：

1. “触发类型”-“时间触发”：当系统时间达到触发任务其所属规则里定义的“触发时间”，且工单排程时间落在源单开始-结束时间范围内时，触发任务自动触发，生成对应的配送单。
2. “触发类型”-“数量触发”：当满足该触发规则的任务单数量达到规则配置的“触发数量”时，触发任务自动触发，生成对应的配送单。
3. “生成单据”-“配送需求/配送计划/配送任务/出库任务/扣料出库”：规则中可配置“生成单据”的类型，可将物料分解的生成的生产需求单依据触发设置，分别生成“配送需求”、“配送计划”、“配送任务”、“出库任务”或“扣料出库”单。
4. “子业务类型”：生成单据选择“出库任务”或者“扣料出库”时，可选其子业务类型。

2.2 需求转入设置

【操作路径】：物料配送→配送需求设置→需求转入设置。

行号	触发规则编码	要料需求点编码	要料需求点名称	物料存储类型	工序模板编码	工序模板名称	工位编码	工位名称
1	Test_C2_1801_JIS	CKZX	仓库中心	仓库			GWQKH060	漏焊托板
2	Test_C2_1801_JIS	GWQKH050	点焊连接件、大圆...	工位			GWQKH050	点焊连接件、大圆...
3	Test_C2_1801_JIS	XBKZX	线边库中心	线边库			GWQKH050	点焊连接件、大圆...
4	Test_C2_1801_JIS	CKZX	仓库中心	仓库			GWQKH050	点焊连接件、大圆...
5	Test_C4_1803_SP...	GWQKH040	漏焊法兰	工位			GWQKH040	漏焊法兰
6	Test_C4_1803_SP...	XBKZX	线边库中心	线边库			GWQKH040	漏焊法兰
7	Test_C4_1803_SP...	CKZX	仓库中心	仓库			GWQKH040	漏焊法兰
8	Test_C2_1801_JIS	GWQKH030	点焊法兰、后盖侧...	工位			GWQKH030	点焊法兰、后盖侧...
9	Test_C2_1801_JIS	XBKZX	线边库中心	线边库			GWQKH030	点焊法兰、后盖侧...
10	Test_C2_1801_JIS	CKZX	仓库中心	仓库			GWQKH030	点焊法兰、后盖侧...

新增：输入要料需求点、触发规则、添加工序或工位、物料，保存即可。

需求转入设置

保存

需求转入

要料需求点

GXAF0030

触发规则

Test_R2_1502_JIS

工序模板工位

工序模板

工序

物料

新增

删除

行号	工序模板编码	工序模板名称	工位编码	工位名称
1	AF0030	差速器装配总成		

【作用】：设置物料配送路径的各收货点。



注意：

- 需求转入设置新增页面右物料信息可维护可不维护，当不维护时，默认 BOM 结构当前工序下维护的所有物料，当维护时，默认按维护的物料关系，计算物料配送清单。
- 工序模板工位的选择取决于基础建模中工序的派工方式是‘工序派工’还是‘工位派工’，如果是‘工序派工’就选择工序模板；如果是‘工位派工’就选择工位。

2.3 配送路径设置

【操作路径】：物料配送→配送计划设置→配送路径设置

首页 配送路径设置

新增 新增 修改 删除 查询

请选择页码

共 16 条 10条/页 < 1 2 > 前往 1 页

行号	发料供应点类型	发料供应点编码	发料供应点名称	要料需求点类型	要料需求点编码	要料需求点名称	道口编码	道口名称	准备时间 (分钟)	运输时间 (分钟)
1	发货方	001	中通快递	工位	GWQKHJ080	附件焊接、补焊			10	20
2	线边库	XBKZX	线边库中心	工位	GWQKHJ070	端架底座			10	20
3	线边库	XBKZX	线边库中心	工位	GWQKHJ060	端架托板			10	20
4	线边库	XBKZX	线边库中心	工位	GWQKHJ040	端架法兰			10	20
5	线边库	XBKZX	线边库中心	工位	GWQKHJ030	点焊法兰、后盖侧			10	20
6	线边库	XBKZX	线边库中心	工位	GWQKHJ020	车外罩、飞边			10	20
7	线边库	XBKZX	线边库中心	工位	GWQKHJ010	接头校正			10	20
8	发货方	001	中通快递	工位	GXAF0080	复合加工			10	20
9	线边库	XBKZX	线边库中心	工位	GXAF0070	磨钻头			10	20
10	线边库	XBKZX	线边库中心	工位	GXAF0060	焊渣清理			10	20

物料组及物料

共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	物料编码	物料名称	物料组编码	物料组名称
1	2401-T0846	制动器安装板		

新增：输入发料供应点、要料需求点、准备时间、运输时间、运输预警时间、物料字段保存即可。

首页 配送路径设置

保存

* 发料供应点
仓库中心

* 要料需求点
线边库中心

* 准备时间(分钟)
10

* 运输时间(分钟)
20

* 运输预警时间(分钟)
30

新增物料 新增物料组 删除

不匹配物料 自动匹配物料

行号	物料编码	物料名称	物料组编码	物料组名称
1	2401-T0841	板簧轴板		
2	2401-T0842	板簧下托板		
3	2401-T0843	气室支架底座		
4	2401-T0844	减震器支架底座		

【作用】：维护物料配送需求的完整配送路径信息。



注意：配送路径设置新增页面的物料信息可维护可不维护，当不维护时，默认按需求转入设置页面当前工序下 BOM 结构维护的所有物料，当维护时，默认按维护的物料关系，计算物料配送清单。

2.4 需求分批设置

【操作路径】：物料配送→配送计划设置→需求分批设置

需求分批设置

刷新 新增 修改 删除 查询

共 2 条 10条/页 1 前往 1 页

行号	触发规则编码	起始时间点	结束时间点	需求源单类型	工作中心编码	工作中心名称	修改时间
1	Test_R1_1500_JIT	09:00	18:00	工单维度	10102	车桥装配总成车间	2020-10-26 17:24:36
2	Test_R1_1500_JIT	18:00	+9:00	工单维度	10102	车桥装配总成车间	2020-10-26 17:24:36

物料组及物料

共 1 条 10条/页 1 前往 1 页

行号	物料编码	物料名称	物料组编码	物料组名称
1	2401-T1635	铁壳总成		

新增：选择触发规则、生产工作中心、维度、添加时间点、物料的值保存即可。

需求分批设置

保存

触发规则 Test_R1_1500_JIT 工作中心 10102:车桥装配总成车间 需求源单类型 工单维度

时间 物料

新增时间节点 删除时间节点

行号	时间节点
1	09:00
2	18:00

【作用】：设置物料配送的分批信息，对应时间点的同批物料，生成同一分批号。

如果实际场景中如果不需要进行分批可以不用维护该菜单。



注意：生产需求分批设置新增页面物料的信息可维护可不维护，若不维护物料，系统进行分批计算时会指定时间点的所有物料生成一个批号。

2.5 供应商切换

【操作路径】：物料配送→物料配送管理→供应商切换

首页 供应商切换 x

刷新 新增 修改 删除 查询

请选择查询模板 展开过虑

共 18 条 10条/页 < 1 2 > 前往 1 页

行号	物料编码	物料名称	工作中心编码	工作中心名称	供应商编码	供应商名称	切换时间	发货商编码	发货商名称
1	2402-02408	桥壳后盖	10102	车桥装配总成车间	002	费港云泥	2020-10-21 13:30:29	001	中通快递
2	2402-02407	差速器调整螺母 (13...	10102	车桥装配总成车间	002	费港云泥	2020-10-21 13:30:29	001	中通快递
3	2402-02406	主减速器壳与轴衬盖	10102	车桥装配总成车间	002	费港云泥	2020-10-21 13:30:29	001	中通快递
4	2402-02405	轴管	10102	车桥装配总成车间	002	费港云泥	2020-10-21 13:30:29	001	中通快递
5	2402-02404	加强圈	10102	车桥装配总成车间	002	费港云泥	2020-10-21 13:30:29	001	中通快递
6	2402-02403	桥壳中段	10102	车桥装配总成车间	002	费港云泥	2020-10-21 13:30:29	001	中通快递
7	2402-02402	轴衬单元总成	10102	车桥装配总成车间	002	费港云泥	2020-10-21 13:30:29	001	中通快递
8	2402-02401	轴衬座	10102	车桥装配总成车间	002	费港云泥	2020-10-21 13:30:29	001	中通快递
9	2401-T1635	桥壳总成	10102	车桥装配总成车间	002	费港云泥	2020-10-21 13:30:29	001	中通快递
10	2401-T0849	气囊下托板	10101	车桥机加总成车间	002	费港云泥	2020-10-21 13:29:54	001	中通快递

新增：选择输入发货方名称、供应商名称、工作中心、需求时间，添加物料信息保存。

首页 供应商切换 x

保存

* 发货商名称 中通快递 ①

* 供应商名称 费港云泥 ①

工作中心 10102:车桥装配总成车间 ①

* 需求时间 2020-10-21 13:30:29 ①

备注

新增物料 删除

行号	物料编码	物料名称
1	2402-02408	桥壳后盖

【作用】：维护物料供应商的切换策略，根据维护的“需求时间”和工单排程时间比较，自动进行切换。

如果实际场景中不需要进行供应商切换时，可以不用维护该菜单。



注意：配送需求单管理页面单击配送计划功能，系统会根据物料的供应商“需求时间”和“工单的排程时间”进行比较，选择需求时间和“工单排程时间”最近的供应商作为启用的供应商。

2.6 打包方式维护

【操作路径】：物料配送→配送任务设置→打包方式维护

行号	打包编码	打包名称	是否跨订单	工单台套数	创建时间
1	CKDB01	仓库打包01	是	3	2020-10-20 16:47:45
2	XBKDB01	线边库打包01	是	3	2020-10-20 16:50:46
3	GWDB01	工位打包01	是	3	2020-10-20 16:54:00
4	DBALL01	多路径打包01	否	3	2020-10-20 16:55:12
5	DBALL02	多路径打包02	是	3	2020-10-20 17:41:09
6	CKDB02	仓库打包02	是	3	2020-10-21 09:56:40
7	XBKDB02	线边库打包02	是	3	2020-10-21 09:58:27
8	GWDB02	工位打包02	是	3	2020-10-21 10:01:24
9	DBALL03	多路径打包03	否	3	2020-10-21 10:03:49
10	DBALL04	多路径打包04	是	3	2020-10-21 10:04:53

行号	发料供应点编码	发料供应点名称	要料供应点编码	要料供应点名称	物料编码	物料名称	物料组编码	物料组名称
1	001	中通快递	CKZX	仓库中心	2402-02406	主减速机壳与轴承		
2	001	中通快递	CKZX	仓库中心	2402-02405	蜗臂		
3	001	中通快递	CKZX	仓库中心	2402-02402	轴承单元总成		
4	001	中通快递	CKZX	仓库中心	2402-02401	轴承座		

新增：输入打包编码、打包名称、是否跨订单、工单台套数、添加配送路径/物料信息，单击保存即可。

打包方式维护	保存												
* 打包编码	* 打包名称	* 是否跨订单	* 工单台套数										
CKDB01	仓库打包01	是	3										
路径 物料 新增路径 删除路径 <table> <tr> <th>行号</th><th>发料供应点编码</th><th>发料供应点名称</th><th>要料需求点编码</th><th>要料需求点名称</th></tr> <tr> <td>1</td><td>001</td><td>中通快递</td><td>CKZX</td><td>仓库中心</td></tr> </table>				行号	发料供应点编码	发料供应点名称	要料需求点编码	要料需求点名称	1	001	中通快递	CKZX	仓库中心
行号	发料供应点编码	发料供应点名称	要料需求点编码	要料需求点名称									
1	001	中通快递	CKZX	仓库中心									

【作用】：维护物料对应配送路径的打包方式。

如果实际场景中不需要进行详细的打包，该菜单可以不用维护。

2.7 包装方式维护

【操作路径】：物料配送→配送任务设置→包装方式维护

包装方式维护

刷新

新增

修改

删除

查询

请选择查询模板

展开过筛

共 30 条

10条/页

< 1 2 3 >

前往 1 页

☒	行号	包装名称	包装编码	包装容量	是否跨物料	差额计算类型	差额
☒	1	MRL1包装2	TEST_BZ01LJ2	13	不跨物料	差额计算不变	
☐	2	MRL2包装3	TEST_BZ01LJ6	14	不跨物料	四舍五入	0
☐	3	MRL6_7包装1	TEST_BZ01LJ10	15	跨物料	差额计算不变	
☐	4	物料7包装2	TEST_GWBZ0J13	9	不跨物料	取整	
☐	5	MRL7包装3	TEST_BZ01LJ14	21	不跨物料	差额计算不变	
☐	6	物料2包装3	TEST_GWBZ0J16	14	不跨物料	四舍五入	0
☐	7	物料3包装1	TEST_GWBZ0J7	10	不跨物料	补齐	
☐	8	物料46_7包装1	TEST_GWBZ0J10	15	不跨物料	差额计算不变	
☐	9	物料6包装3	TEST_GWBZ0J12	30	不跨物料	差额计算不变	
☐	10	MRL5包装	TEST_BZ01LJ9	45	不跨物料	四舍五入	6

共 1 条

10条/页

< 1 >

前往 1 页

☐	行号	发料供应点编码	发料供应点名称	要料供应点编码	要料供应点名称	物料编码	物料名称	物料组编码	物料组名称	容量系数	混放数
☐	1	CKZX	仓库中心	XBKZX	线边库中心	2401-T1635	群壳总成			1	

新增：输入包装编码、包装名称、包装数量、差额计算类型等信息后单击保存。

包装方式维护																			
保存																			
* 包装编码		* 包装名称		* 包装容量		* 跨物料包装													
TEST_BZ01LJ2		MRL1包装2		13		不跨物料													
差额计算类型		差额		容路编码															
差额计算不变		满溢		请选择															
路径 物料 新增路径 删除路径 <table> <thead> <tr> <th>行号</th><th>发料供应点编码</th><th>发料供应点名称</th><th>要料需求点编码</th><th>要料需求点名称</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td><td>CKZX</td><td>仓库中心</td><td>XBKZX</td><td>线边库中心</td></tr> </tbody> </table>										行号	发料供应点编码	发料供应点名称	要料需求点编码	要料需求点名称	1	CKZX	仓库中心	XBKZX	线边库中心
行号	发料供应点编码	发料供应点名称	要料需求点编码	要料需求点名称															
1	CKZX	仓库中心	XBKZX	线边库中心															

【作用】：维护物料对应配送路径的包装方式。

如果实际场景中不需要进行详细的包装，该菜单可以不用维护。



差额计算类型：物料需求数量/包装数量 = 包装个数

1. 差额计算不变：当余数小于包装数量时，仍以实际余数作为一包
2. 取整：当余数小于包装数量时，余数忽略不计算
3. 补齐：当余数小于包装数量时，将小于的包装数量值自动补齐，凑一整包
4. 4舍5入：输入阈值，当余数小于阈值时，忽略不计算，当大于等于阈值时自动补齐，凑一整包。

例如：物料数量是 10，包装数量 7，计算的包装数如下

差额计算不变：2 包，一包数量是 7，一包数量是 3

取整：1 包，包装数量是 7

补齐：2 包，一包数量是 7，一包数量是 3+4

四舍五入：阈值 5：1 包，一包数量是 7

阈值 2：2 包，一包数量是 7，一包数量是 3+4

5. 容量系数：包装方式支持容量系数，例如：包装容量 40，默认容量系数(体积系数)为 1，放 40 个，如果系统为 2，则放 20 个。【容量系数参数只针对不跨物料生效】
6. 混放比例：适用多种物料混放时，定义每种物料混放的比例，可不配置，默认取 1，配置了比例，包装就按比例的比例个数放置，无需考虑包装容量大小；例如物料 A/B 的混放比例是 4:7，包装里就放 4 个物料 A，7 个物料 B【混放比例参数只针对跨物料生效】

3. 配送管理

3.1 需求触发任务

【操作路径】：物料配送→物料配送管理→需求触发任务

首页

需求触发任务

新增

新增

修改

删除

应用模板

保存模板

定时触发

指定触发时间

查询

请选择查询模板

展开

共 2 条

10条/页

< 1 >

前往 1 页

☐	行号	顺序	规则编码	规则名称	工单号	订单号	需求源单类型	工厂编码	来源人	来源	触发时间	立即执行	完成状态
☐	1		Test_R1_15...	Test_R1_15IT	WO-20201026-1371		工单	1000	cassee	基础模块	09:00	否	未完成
☐	2		Test_R2_15...	Test_R2_15IB	WO-20201026-1371		工单	1000	cassee	基础模块		否	未完成

已存在任务

新增：输入规则编码、工单号、派工单号、需求源单类型、来源人、来源、触发时间，立即执行、工厂编码、工作中心、源单开始间隔时间、对象时间后保存。

需求触发任务

保存 重置

* 规则编码 请输入关键词

* 工单号 请输入关键词

派工单号

* 来源人

来源 基础模块

触发时间

需求源单类型 工单

* 工厂编码 请输入关键词

工作中心 车桥机加总成车间

对象时间

立即执行 否

需求开始时间

自动新增：通过配置触发规则，当进行数据采集报工或工单发布时可触发自动生成需求任务。

触发规则

新增 新增 修改 删除 应用 禁用 编辑对象映射 编辑目标对象方法 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 11 条 50条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	任务编码	任务名称	源对象名	启用	目标对象	过滤规则	触发规则	事件类型	备注
1	PSXQCFR...	工序配送需求触发任务_JIT	com.epichust.to.unimax.Ummp...	是	com.epichust.to.unimax.Ummp...	true	true	工单发布	
2	ZZPKG	在制品开工数	com.epichust.to.unimax.UexpT...	否	com.epichust.to.unimax.UexpT...	true	true	开工	
3	PSXQCFR...	工序配送需求触发任务_JIS	com.epichust.to.unimax.UexpT...	是	com.epichust.to.unimax.Ummp...	true	\$(obj.opCod...	报工	
4	CLJCD	材料检测单	com.epichust.to.unimax.UexpT...	否	com.epichust.to.unimax.UexpT...	true	true	报工	
5	ZZPJCD	在制品检测单	com.epichust.to.unimax.UexpT...	是	com.epichust.to.unimax.UexpT...	true	true	报工	
6	ZZPWG_BG	在制品完工数_报工	com.epichust.to.unimax.UexpT...	否	com.epichust.to.unimax.UexpT...	true	true	报工	
7	ZZPKQ	在制品需求单	com.epichust.to.unimax.UexpT...	否	com.epichust.to.unimax.UexpT...	true	true	报工	

如下为配置的触发规则样例：

触发规则

重置 保存

* 任务编码 PSXQCFRW_JIT

* 任务名称 工序配送需求触发任务_JIT

* 源对象 工单TO

* 目标对象 物料配送需求触发任务

* 事件类型 工单发布(WORK_ORDER_PUBLISH)

过滤规则 true

备注

触发规则 true

维护规则

触发规则的编辑映射关系配置如下，分别截图各字段的配置样例：

以计划件的工单发布生成需求任务。

触发规则

新增 新增 修改 删除 应用 禁用 编辑对象映射 编辑目标对象方法 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 11 条 50条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	任务编码	任务名称	源对象名	启用	目标对象	过滤规则	触发规则	事件类型	备注
1	PSXQCFR...	工序配送需求触发任务_JIT	com.epichust.to.unimax.Ummp...	是	com.epichust.to.unimax.Ummp...	true	true	工单发布	
2	ZZPKG	在制品开工数	com.epichust.to.unimax.UexpT...	否	com.epichust.to.unimax.UexpT...	true	true	开工	
3	PSXQCFR...	工序配送需求触发任务_JIS	com.epichust.to.unimax.UexpT...	是	com.epichust.to.unimax.Ummp...	true	\$(obj.opCod...	报工	

1、**需求触发规则编码：**来源于需求触发设置页面中维护的触发规则编码。

首页 触发规则 ×

触发规则

目标对象
com.epichust.to.unimax.UmmTranMappir

列名
需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
来源人(tag.userCode)[已维护]
顺序号(tag.seq)
工单号(tag.workBillCode)[已维护]
派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]
备用字段1(tag.uda1)
备用字段2(tag.uda2)
备用字段3(tag.uda3)
备用字段4(tag.uda4)
备用字段5(tag.uda5)
工作中心id(tag.workCenterId)
偏差时间(tag.deviationTime)
对象时间(tag.objectDate)[已维护]

重置 保存

目标对象属性
tag.ruleCode

源对象
工单TO

源对象转换内容
Test_R1_1500_JIT

维护规则

首页 触发规则 需求触发设置 ×

需求触发设置

共 9 条 10条/页 1 页

行号	触发规则编码	触发规则名称	需求源单类型	生成单据	子业务类型名称	子业务类型编码	触发类型	偏差时间	触发数量
1	Test_R4_1504_SPS-S	Test_R4_SPS-S	工单	配送任务			数量触发	10	3
2	Test_R3_1503_SPS-M	Test_R3_SPS-M	工单	配送任务			数量触发	10	3
3	Test_R2_1502_JIS	Test_R2_JIS	工单	配送任务			数量触发	10	3
4	Test_C2_1801_JIS	Test_C2_JIS	派工单	配送任务			数量触发	10	3
5	Test_C3_1802_SPS-M	Test_C3_SPS-M	派工单	配送任务			数量触发	10	3
6	Test_C4_1803_SPS-S	Test_C4_SPS-S	派工单	配送任务			数量触发	10	3
7	Test_R2_1502_JIS02	Test_R2_JIS02	工单	配料出库			数量触发	10	1
8	Test_C1_1800_JIT	Test_C1_JIT	派工单	配送任务			时间触发	0	
9	Test_R1_1500_JIT	Test_R1_JIT	工单	配送任务			时间触发	0	

行号	触发时间	源单范围起始时间	源单范围结束时间
1	09:00	-24	24

2、来源人：

首页 触发规则 ×

触发规则

目标对象
com.epichust.to.unimax.UmmTranMappir

列名
需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
来源人(tag.userCode)[已维护]
顺序号(tag.seq)
工单号(tag.workBillCode)[已维护]
派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]
备用字段1(tag.uda1)

重置 保存

目标对象属性
tag.userCode

源对象
工单TO

源对象转换内容
"sys"

维护规则

3、工单号：

首页 触发规则 x

重置 保存

目标对象
com.epichust.to.unimax.UmmTranMappir v

目标对象属性
tag.workBillCode

源对象
工单TO

源对象转换内容
\${obj.code}

列名
需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
来源人(tag.userCode)[已维护]
顺序号(tag.seq)
工单号(tag.workBillCode)[已维护]
派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]

维护规则

4、派工单号:

首页 触发规则 x

重置 保存

目标对象
com.epichust.to.unimax.UmmTranMappir v

目标对象属性
tag.planBillCode

源对象
工单TO

源对象转换内容
..

列名
需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
来源人(tag.userCode)[已维护]
顺序号(tag.seq)
工单号(tag.workBillCode)[已维护]
派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]

维护规则

5、工厂编码:

首页 触发规则 x

重置 保存

目标对象
com.epichust.to.unimax.UmmTranMappir v

目标对象属性
tag.factoryCode

源对象
工单TO

源对象转换内容
getSqlVal("SELECT s.code
FROM pmbf_work_center w
,pmbf_site s WHERE
w.site_gid=s.gid and w.gid

维护规则

列名
需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
来源人(tag.userCode)[已维护]
顺序号(tag.seq)
工单号(tag.workBillCode)[已维护]
派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]
备用字段1(tag.uda1)

6、对象时间:

触发规则

对象明细

×

×

触发规则

目标对象

com.epichust.to.unimax.UmmTranMappir

列名

需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]

来源人(tag.userCode)[已维护]

顺序号(tag.seq)

工单号(tag.workBillCode)[已维护]

派工单号(tag.planBillCode)[已维护]

工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]

备用字段1(tag.uda1)

备用字段2(tag.uda2)

备用字段3(tag.uda3)

备用字段4(tag.uda4)

备用字段5(tag.uda5)

工作中心id(tag.workCenterId)

偏差时间(tag.deviationTime)

对象时间(tag.objectDate)[已维护]

重置

保存

目标对象属性

tag.objectDate

源对象

工单TO

源对象转换内容

#{obj.scheduledBeginDate}

维护规则

【作用】：根据触发规则，将满足数量或时间触发条件的任务单据触发生成相应单据，生成单据类型取决于“需求触发设置”中维护的单据类型。

与需求触发设置菜单配套使用，供自动触发送场景使用，如果实际项目中没有用到自动触发送，可以不用维护该菜单相关信息。



注意：

- 1、“需求触发设置”、“需求触发任务”使用时，两个页面维护的规则编码要保持一致，当两个页面都维护了“触发时间”时，优先选择“需求触发任务”页面维护的时间。
- 2、“需求触发任务”页面的“对象时间”为工单的排程开始时间。该时间应该在“需求触发设置”的源单开始-结束范围内。
- 3、手动新增“需求触发任务”时，页面的“立即执行”字段选择“否”、“完成状态”字段选择“未执行”。
- 4、自动生成“需求触发任务”时，如上面界面正确配置了触发规则后，当进行报工或工单发布操作可自动生成需求触发任务。

3.2 配送需求管理

【操作路径】：物料配送→配送需求管理→配送需求管理

首页

配送需求管理

刷新

删除

配送计划

查询

请选择需要模板

展开过滤

共 38 条

10条/页

< 1 2 3 4 >

前往

1

页

	行号	工作中心编码	工作中心名称	需求单编码	工序编码	工序名称	物料编码	物料名称	工位编码	工位名称	分解时
	1	10102	车桥装配总成车间	TNR-20201026-0273	AF0030	变速器装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
	2	10102	车桥装配总成车间	TNR-20201026-0274	AF0030	变速器装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
	3	10102	车桥装配总成车间	TNR-20201026-0275	AF0030	变速器装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
	4	10102	车桥装配总成车间	TNR-20201026-0276	AF0030	变速器装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
	5	10102	车桥装配总成车间	TNR-20201026-0277	AF0030	变速器装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
	6	10102	车桥装配总成车间	TNR-20201026-0278	AF0030	变速器装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
	7	10102	车桥装配总成车间	TNR-20201026-0279	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1
	8	10102	车桥装配总成车间	TNR-20201026-0280	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1
	9	10102	车桥装配总成车间	TNR-20201026-0281	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1
	10	10102	车桥装配总成车间	TNR-20201026-0282	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1

配送计划：勾选数据行，单击**配送计划**按钮，单击配送计划按钮后，会记录分批编码的值以及起始点和供应商的值。

【作用】：将配送需求补充发货起始点、物料的供应商、配送的分批信息，形成配送计划。



注意：

1. 配送计划：作用主要是将物料进行生产需求分批、及供应商切换，根据工单的排程时间和供应商的启用时间，决定在某个时间内启用哪个供应商供货

3.3 配送计划管理

【操作路径】：物料配送→物料配送管理→配送计划管理

首页

配送计划管理

刷新

删除

撤销配送计划

配送任务

查询

请选择查询条件

展开过滤

共 10 条

10条/页

< 1 >

前往

1

页

	行号	工作中心编码	工作中心名称	需求单编码	工序编码	工序名称	物料编码	物料名称	工位编码	工位名称	分解时
☐	1	10102	车桥装配总成车间	TPR-20201027-0144	AF0030	变速器装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
☐	2	10102	车桥装配总成车间	TPR-20201027-0145	AF0030	变速器装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
☐	3	10102	车桥装配总成车间	TPR-20201027-0146	AF0030	变速器装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
☐	4	10102	车桥装配总成车间	TPR-20201027-0147	AF0030	变速器装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
☐	5	10102	车桥装配总成车间	TPR-20201027-0148	AF0030	变速器装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
☐	6	10102	车桥装配总成车间	TPR-20201027-0149	AF0030	变速器装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
☐	7	10102	车桥装配总成车间	TPR-20201027-0150	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1
☐	8	10102	车桥装配总成车间	TPR-20201027-0151	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1
☐	9	10102	车桥装配总成车间	TPR-20201027-0152	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1
☐	10	10102	车桥装配总成车间	TPR-20201027-0153	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1

撤销配送计划：勾选数据，单击**撤销配送计划**按钮，“配送计划管理”页面配送计划数据进行回退，数据还原至“配送需求管理”页面，配送需求去除“供应商”、“起始点”、“配送批次”信息。

配送任务：勾选数据，单击**配送任务**按钮，系统对勾选的配送数据进行打包和包装信息处理，可通过“包装明细查询”及“配送单”查询。

【作用】：将“配送计划”进行打包，包装形成“配送任务”，可通过“配送单”管理页面进行查询。

3.4 配送任务管理

【操作路径】：物料配送→物料配送管理→配送任务管理

行号	工作中心编码	工作中心名称	需求单编码	工序编码	工序名称	物料编码	物料名称	工位编码	工位名称	分解时
1	10102	车桥装配总成车间	TTR-20201026-0028	AF0030	基座轴装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
2	10102	车桥装配总成车间	TTR-20201026-0034	AF0030	基座轴装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
3	10102	车桥装配总成车间	TTR-20201026-0041	AF0030	基座轴装配总成	2402-02402	轴承单元总成			2020-1
4	10102	车桥装配总成车间	TTR-20201026-0012	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1
5	10102	车桥装配总成车间	TTR-20201026-0006	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1
6	10102	车桥装配总成车间	TTR-20201026-0019	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1
7	10102	车桥装配总成车间	TTR-20201026-0058	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1
8	10102	车桥装配总成车间	TTR-20201026-0052	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1
9	10102	车桥装配总成车间	TTR-20201026-0065	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1
10	10102	车桥装配总成车间	TTR-20201026-0035	AF0040	轴承座装配总成	2402-02403	桥壳中段			2020-1

撤销配送任务：勾选数据，单击**撤销配送任务**按钮，“配送任务管理”页面配送计划数据进行回退，数据还原至“配送计划管理”页面，配送计划去除打包包装信息。

【作用】：展示由配送计划生成的配送任务信息，也可将打包包装的配送任务进行数据撤销处理，将配送数据还原至配送计划。

3.5 配送单

【操作路径】：物料配送→配送单管理→配送单

行号	配送单号	打包号	状态	计划发货时间	计划送达时间	是否紧急
1	DHSBILL-20201026-000000041	CKDB01-00012		2020-10-26 08:50:00	2020-10-26 09:10:00	
2	DHSBILL-20201026-000000042	CKDB01-00003		2020-10-26 08:40:00	2020-10-26 09:00:00	
3	DHSBILL-20201026-000000043	GWDB01-00010		2020-10-26 08:50:00	2020-10-26 09:10:00	
4	DHSBILL-20201026-000000044	GWDB01-00000		2020-10-26 08:40:00	2020-10-26 09:00:00	
5	DHSBILL-20201026-000000045	default-00009		2020-10-26 08:40:00	2020-10-26 09:00:00	
6	DHSBILL-20201026-000000046	default-00004		2020-10-26 08:40:00	2020-10-26 09:00:00	
7	DHSBILL-20201026-000000047	default-00015		2020-10-26 09:10:00	2020-10-26 09:10:00	
8	DHSBILL-20201026-000000048	default-00014		2020-10-26 09:10:00	2020-10-26 09:10:00	
9	DHSBILL-20201026-000000049	default-00016		2020-10-26 09:10:00	2020-10-26 09:10:00	
10	DHSBILL-20201026-000000050	default-00007		2020-10-26 08:40:00	2020-10-26 09:00:00	

行号	需求单编码	包装规则编码	容器编码	物料编码	物料名称	数量	包装容量	完成数量
1	TTR-20201026-0078	TEST_BZ01LJ1	UMM_PACKAGE_CODE-20201026-1392	2401-T1635	铁壳总成	5	8	42.5148989899001...
2	TTR-20201026-0087	TEST_BZ01LJ1	UMM_PACKAGE_CODE-20201026-1392	2401-T1635	铁壳总成	3	8	42.5148989899001...
3	TTR-20201026-0087	TEST_BZ01LJ1	UMM_PACKAGE_CODE-20201026-1393	2401-T1635	铁壳总成	2	8	42.5148989899001...

转出库任务：对起始点为仓库的配送单生成材料出库作业。生成的出库作业可在“仓库模块”的“材料出库任务”页面查询。

转扣料出库：对起始点为线边库的配送单进行出库，会生成“其他出库”类型的出库单，并且自动确认出库更新库存。

新增：选择工作中心、工位、工序编码、物料编码、要料需求点、配送起始点、需求时间、物料数量信息保存即可。

首页 配送单

配送单

* 工作中心
车辆机加总成车间

工位
请输入关键词

工序编码
请输入关键词

工序名称

* 物料编码
请输入关键词

物料名称

* 要料需求点
请输入关键词

配送起始点
请输入关键词

* 需求时间
选择日期时间

* 物料数量

【作用】：查询物料配送任务单详情及生成仓库出库作业和新增紧急要料需求。

3.6 配送执行单

【操作路径】：物料配送→配送单管理→配送执行单

首页 配送执行单

刷新 新增 修改 删除 查询

请选择查询模板

共 2 条 10条/页

行号	编码	配送方	配送人员编码	备注
1	DEB-20201028-00049	cassiel	cassiel	
2	DEB-20201028-00050			

共 1 条 10条/页

行号	配送单编码	物料编码	物料名称	物料规格参数	计量单位编码	计量单位名称	数量
1	DISBILL-20201028...	2401-T1635	桥壳总成				5

新增：单击**添加配送单物料**按钮，选中某条配送单进行带回，输入数量，保存即可。

【作用】：实时关注配送单的执行状态，完成数量多少，剩余数量多少，配送单是否关闭。

4. 物料模块自动触发操作流程

检查测试环境是否满足前置条件

4.1 维护触发规则

4.1.1 数量触发（MySQL）

【工单维度】

■ 维护规则：

首页 触发规则

重置 保存

* 任务编码
PSXQCFRW_JIS02

* 任务名称
配送需求触发任务_JIS-工单维度

* 源对象
工单TO

* 目标对象
物料配送需求触发任务

* 事件类型
工单发布(WORK_ORDER_PUBLISH)

过滤规则
true

备注

触发规则
true

维护规则

工单维度在编辑对象映射中用不上对象时间字段，需要在消息对象菜单中将该字段设置为必填。

首页 触发规则 消息对象

刷新 新增 修改 明细页面 查询

请选择查询模板 展开过

共 21 条 200条/页 < 1 > 前往 1

行号	BEAN名称	BEAN别名	消息约束	消息发送	备注	创建人	创建时间
7	com.epichust.to.unimax.UmppWorkOrderTO	工单TO	是	是		frb	2017-02-28 15:4
8	com.epichust.to.unimax.UmppPlanOrderInterfaceTO	订单接口对象TO	是	是		frb	2017-03-01 09:3
9	com.epichust.to.unimax.UmppPlanOrderTO	订单TO	是	是		frb	2017-03-01 11:4
10	com.epichust.to.unimax.UmppTaskOrderTO	计划派工单TO	是	是		frb	2017-03-01 13:4
11	com.epichust.to.unimax.UmppWorkOrderInterface...	工单接口对象TO	是	是		frb	2017-03-01 14:4
12	com.epichust.to.unimax.UexpTrackOrderTO	执行派工单TO	是	是		frb	2017-03-01 15:4
13	com.epichust.to.unimax.UwipOiBillDetailTO	在制品出入库单明细TO	是	是		frb	2017-03-01 16:4
14	com.epichust.to.unimax.UwipOiBillTO	在制品出入库单TO	是	是		frb	2017-03-01 16:4
15	com.epichust.to.unimax.UwipTrackHistoryTO	在制品跟踪历史TO	是	是		frb	2017-03-01 17:4
16	com.epichust.to.unimax.UwipTrackStatusTO	在制品跟踪状态TO	是	是		frb	2017-03-01 17:4
17	com.epichust.to.unimax.UwipTransReqTO	在制品需求单TO	是	是		January	2016-12-19 15:4
18	com.epichust.to.unimax.UexpTrackRecordTO	执行记录TO	是	是		January	2016-12-19 15:4
19	com.epichust.to.unimax.UqcmChkBillTO	检测单	是	是		august	2017-01-11 09:4
20	com.epichust.to.unimax.UmmTranMappingCacheTO	物料配送需求触发任务	否	是		admin	2017-02-22 14:4

首页 触发规则 消息对象

刷新 编辑 删除 查询

请选择查询模板 展开过

共 15 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	BEAN名称	BEAN别名	字段名	字段别名	字段类型	是否必填	编号	验证值	备
1	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	ruleCode	需求触发规则...	java.lang.String	是	0		
2	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	userCode	来源人	java.lang.String	是	1		
3	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	seq	顺序号	java.math.BigDeci...	否	2		
4	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	workBillCode	工单号	java.lang.String	是	3		
5	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	planBillCode	派工单号	java.lang.String	否	4		
6	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	factoryCode	工厂编码	java.lang.String	是	5		
7	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda1	备用字段1	java.lang.String	否	6		
8	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda2	备用字段2	java.lang.String	否	7		
9	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda3	备用字段3	java.lang.String	否	8		
10	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda4	备用字段4	java.lang.String	否	9		
11	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda5	备用字段5	java.lang.String	否	10		
12	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	workCenterId	工作中心id	java.lang.String	否	11		
13	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	deviationTime	偏差时间	java.lang.Long	否	12		
14	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	objectDate	对象时间	java.util.Date	否	13		
15	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	objectDateStr	对象时间 (...	java.lang.String	是	14		

首页 触发规则 消息对象

重置 保存

BEAN名称
com.epichust.to.un

BEAN别名
配送映射缓冲

字段名
objectDate

字段别名
对象时间

字段类型
java.util.Date

编号
13

* 是否必填
否

验证值

备注

ruleCode
userCode
seq
workBillCode
planBillCode
factoryCode
uda1
uda2
uda3
uda4
uda5
workCenterId
deviationTime
objectDate
objectDateStr

■ 编辑对象映射：

15	PSXQCFRW_JIS02	配送需求触发任务_JIS-工单维度	com.epichust.to.unimax.U...	否	com.epichust.to.unimax.U...	true	true
目标对象	源对象转换内容	备注					
tag.ruleCode	"Test_R2_1502_JIS"						
tag.userCode	"ziyi01"						
tag.workBillCode	\${obj.code}						
tag.objectDateStr	\${obj.scheduledBeginDate}						
tag.factoryCode	getSqlVal("SELECT s.code FROM pmbf_work_center w ,pmbf_site s WHERE w.site_gid=s.gid and w.gid = ?",\${obj.workCenterId})						

1.需求触发规则编码：

维护成需求触发设置
页面对应的规则编码

重置 保存

目标对象 源对象 源对象转换内容 备注

tag.ruleCode 工单TO "Test_R2_1502_JIS"

维护规则

目标对象 配送映射缓冲

列名

需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]

来源人(tag.userCode)[已维护]

顺序号(tag.seq)

工单号(tag.workBillCode)[已维护]

派工单号(tag.planBillCode)

工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]

备用字段1(tag.uda1)

备用字段2(tag.uda2)

备用字段3(tag.uda3)

备用字段4(tag.uda4)

备用字段5(tag.uda5)

工作中心id(tag.workCenterId)

偏差时间(tag.deviationTime)

对象时间(tag.objectDate)

对象时间(字符串)(tag.objectDateStr)[已维护]

需求触发设置

刷新 新增 修改 删除 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 5 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	触发规则编码	触发规则名称	需求源单类型	映射到	子业务类型名称	子业务类型编码	触发类型	源单开始间隔时间
1	JIT	JIT	工单	出库任务	材料出库01	01	时间触发	0
2	Test_R1_1500_JIT	Test_R1_JIT	工单	扣料出库	扣料出库	03	数量触发	5
3	Test_R4_1504_SPS-S	Test_R4_SPS-S	工单	配送任务			数量触发	0
4	Test_R3_1503_SPS-M	Test_R3_SPS-M	工单	配送任务			数量触发	0
5	Test_R2_1502_JIS	Test_R2_JIS	工单	配送任务	扣料出库	03	数量触发	5

2.来源人：

维护成当前登录用户名

重置 保存

目标对象 源对象 源对象转换内容 备注

tag.userCode 工单TO "ziyi01"

维护规则

目标对象 配送映射缓冲

列名

需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]

来源人(tag.userCode)[已维护]

顺序号(tag.seq)

工单号(tag.workBillCode)[已维护]

派工单号(tag.planBillCode)

工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]

3.工单号：

首页 触发规则

目标对象: 配送映射缓冲

列名: 需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护], 来源人(tag.userCode)[已维护], 顺序号(tag.seq), 工单号(tag.workBillCode)[已维护], 派工单号(tag.planBillCode), 工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]

目标对象: tag.workBillCode

源对象: 工单TO

源对象转换内容: \${obj.code}

维护规则

4.工厂编码:

首页 触发规则

目标对象: 配送映射缓冲

列名: 需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护], 来源人(tag.userCode)[已维护], 顺序号(tag.seq), 工单号(tag.workBillCode)[已维护], 派工单号(tag.planBillCode), 工厂编码(tag.factoryCode)[已维护], 备用字段1(tag.uda1)

目标对象: tag.factoryCode

源对象: 工单TO

源对象转换内容: ,pmbf_site s WHERE w.site_gid=s.gid and w.gid = ?,[\${obj.workCenterId}]

维护规则

对象对应编辑

取消 确定

getSqlVal("SELECT s.code FROM pmbf_work_center w,pmbf_site s WHERE w.site_gid=s.gid and w.gid = ?",[\${obj.workCenterId}])

7	8	9	0
4	5	6	.
3	2	1	00
+	-	*	/
=	=	{	}
<	>	<=	>=

5.时间对象（字符串）:

首页 触发规则

目标对象: 配送映射缓冲

列名: 需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护], 来源人(tag.userCode)[已维护], 顺序号(tag.seq), 工单号(tag.workBillCode)[已维护], 派工单号(tag.planBillCode), 工厂编码(tag.factoryCode)[已维护], 备用字段1(tag.uda1), 备用字段2(tag.uda2), 备用字段3(tag.uda3), 备用字段4(tag.uda4), 备用字段5(tag.uda5), 工作中心id(tag.workCenterId), 偏差时间(tag.deviationTime), 对象时间(tag.objectDate), 对象时间（字符串）(tag.objectDateStr)[已维护]

目标对象: tag.objectDateStr

源对象: 工单TO

源对象转换内容: \${obj.scheduledBeginDate}

维护规则

【派工单维度】

■ 维护规则：

触发规则维护为“true”表示任意工序都可进行触发，如果将备注里的工序约束填写至该处，意为只报该工序才进行触发，contains 里面的内容为工序编码，多个工序连接符为“||”代表满足其中任意一道工序都可以，如果连接符为“&”则代表需要满足所有条件，此处可以根据实际情况自行设置。

编辑对象映射：

14

PSXQCFRW_JIS

工序配送需求触发任务_JIS-配送...

com.epichust.to.unimax.Ue...

否

com.epichust.to.unimax.U...

true

true

目标对象	源对象转换内容	备注
tag.ruleCode	"Test_R2_1502_JIS"	
tag.userCode	"ziyi01"	
tag.workBillCode	\$(obj.workOrderCode)	
tag.planBillCode	\$(obj.dispatchCode)	
tag.factoryCode	getSqlVal("select code from pmbf_site where gid = ?1",\$(obj.dataRole))	
tag.objectDate	getSqlVal("select SCHEDULED_BEGIN_DATE from umpp_work_order where code=?1 and is_delete=0",\$(obj.workOrderCode))	
tag.objectDateStr	""	

触发规则

目标对象

配送映射缓冲

列名

需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]

来源人(tag.userCode)[已维护]

顺序号(tag.seq)

工单号(tag.workBillCode)[已维护]

派工单号(tag.planBillCode)[已维护]

工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]

备用字段1(tag.udf1)

重置

保存

目标对象

tag.ruleCode

源对象

执行记录TO

源对象转换内容

"Test_R2_1502_JIS"

备注

维护规则

触发规则

目标对象

配送映射缓冲

列名

需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]

来源人(tag.userCode)[已维护]

顺序号(tag.seq)

工单号(tag.workBillCode)[已维护]

派工单号(tag.planBillCode)[已维护]

重置

保存

目标对象

tag.userCode

源对象

执行记录TO

源对象转换内容

ziyi01

备注

维护规则

触发规则

目标对象

配送映射缓冲

列名

需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]

来源人(tag.userCode)[已维护]

顺序号(tag.seq)

工单号(tag.workBillCode)[已维护]

派工单号(tag.planBillCode)[已维护]

重置

保存

目标对象

tag.workBillCode

源对象

执行记录TO

源对象转换内容

\$(obj.workOrderCode)

备注

维护规则

首页

触发规则

触发规则

目标对象

配送映射缓冲

列名

需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]

来源人(tag.userCode)[已维护]

顺序号(tag.seq)

工单号(tag.workBillCode)[已维护]

派工单号(tag.planBillCode)[已维护]

工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]

备用字段1(tag.udat1)

重置

保存

目标对象

tag.factoryCode

源对象

执行记录TO

源对象转换内容

getSqlVal("select code from pmbf_site where gid = ?1", [\${obj.dataRole}])

备注

维护规则

对象对应编辑

取消

确定

getSqlVal("select code from pmbf_site where gid = ?1",[\${obj.dataRole}])

7	8	9	0
4	5	6	.
3	2	1	00
+	-	*	/
=	==	(	)
<	>	<=	>=

首页 触发规则 ×

目标对象

配送映射缓冲

列名

- 需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
- 来源人(tag.userCode)[已维护]
- 顺序号(tag.seq)
- 工单号(tag.workBillCode)[已维护]
- 派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
- 工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]
- 备用字段1(tag.uda1)
- 备用字段2(tag.uda2)
- 备用字段3(tag.uda3)
- 备用字段4(tag.uda4)
- 备用字段5(tag.uda5)
- 工作中心id(tag.workCenterId)
- 偏差时间(tag.deviationTime)
- 对象时间(tag.objectDate)[已维护]
- 对象时间 (字符串) (tag.objectDateStr)[已维护]

重置 保存

目标对象 tag.objectDate

源对象 执行记录TO

源对象转换内容

getSqlVal("select
SCHEDULED_BEGIN_D
ATE from
umpp_work_order

维护规则

备注

对象对应编辑

取消 确定

getSqlVal("select
SCHEDULED_BEGIN_DATE from umpp_work_order where code=?1 a
nd is delete=0",[\${obj.workOrderCode}])

7 8 9 0
4 5 6 .
3 2 1 00
+ - * /
= == ()
< > <= >=

派工单维度报工时该对象用不到，这里维护为空，只留双引号就好。

首页 触发规则 ×

目标对象

配送映射缓冲

列名

- 需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
- 来源人(tag.userCode)[已维护]
- 顺序号(tag.seq)
- 工单号(tag.workBillCode)[已维护]
- 派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
- 工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]
- 备用字段1(tag.uda1)
- 备用字段2(tag.uda2)
- 备用字段3(tag.uda3)
- 备用字段4(tag.uda4)
- 备用字段5(tag.uda5)
- 工作中心id(tag.workCenterId)
- 偏差时间(tag.deviationTime)
- 对象时间(tag.objectDate)[已维护]
- 对象时间 (字符串) (tag.objectDateStr)[已维护]

重置 保存

目标对象 tag.objectDateStr

源对象 执行记录TO

源对象转换内容

维护规则

备注

4.1.2 时间触发（MySQL）

【工单维度】

■ 维护规则：

首页 触发规则 ×

重置 保存

* 任务编码
PSXQCFRW_JIT

* 任务名称
工序配送需求触发任务_JIT

* 源对象
工单TO

* 目标对象
物料配送需求触发任务

* 事件类型
工单发布(WORK_ORDER_PUBLISH)

过滤规则
true

备注

触发规则
true

维护规则

工单维度在编辑对象映射中用不上对象时间字段，需要在消息对象菜单中将该字段设置为非必填。

首页 触发规则 消息对象 ×

刷新 新增 修改 明细页面 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 21 条 200条/页 < 1 > 前往 1

行号	BEAN名称	BEAN别名	消息约束	消息发送	备注	创建人	创建时间
7	com.epichust.to.unimax.UmppWorkOrderTO	工单TO	是	是		frb	2017-02-28 15:2
8	com.epichust.to.unimax.UmppPlanOrderInterfaceTO	订单接口对象TO	是	是		frb	2017-03-01 09:2
9	com.epichust.to.unimax.UmppPlanOrderTO	订单TO	是	是		frb	2017-03-01 11:4
10	com.epichust.to.unimax.UmppTaskOrderTO	计划派工单TO	是	是		frb	2017-03-01 13:2
11	com.epichust.to.unimax.UmppWorkOrderInterface...	工单接口对象TO	是	是		frb	2017-03-01 14:2
12	com.epichust.to.unimax.UexpTrackOrderTO	执行派工单TO	是	是		frb	2017-03-01 15:4
13	com.epichust.to.unimax.UwipOiBillDetailTO	在制品出入库单明细TO	是	是		frb	2017-03-01 16:2
14	com.epichust.to.unimax.UwipOiBillTO	在制品出入库单TO	是	是		frb	2017-03-01 16:4
15	com.epichust.to.unimax.UwipTrackHistoryTO	在制品跟踪历史TO	是	是		frb	2017-03-01 17:2
16	com.epichust.to.unimax.UwipTrackStatusTO	在制品跟踪状态TO	是	是		frb	2017-03-01 17:2
17	com.epichust.to.unimax.UwipTransReqTO	在制品需求单TO	是	是		January	2016-12-19 15:2
18	com.epichust.to.unimax.UexpTrackRecordTO	执行记录TO	是	是		January	2016-12-19 15:2
19	com.epichust.to.unimax.UqcmChkBillTO	检测单	是	是		august	2017-01-11 09:4
20	com.epichust.to.unimax.UmmTranMappingCacheTO	物料配送需求触发任务	否	是		admin	2017-02-22 14:2

首页 触发规则 消息对象 ×

刷新 编辑 删除 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 15 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	BEAN名称	BEAN别名	字段名	字段别名	字段类型	是否必填	编号	验证值	备
1	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	ruleCode	需求触发规...	java.lang.String	是	0		
2	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	userCode	来源人	java.lang.String	是	1		
3	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	seq	顺序号	java.math.BigDeci...	否	2		
4	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	workBillCode	工单号	java.lang.String	是	3		
5	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	planBillCode	派工单号	java.lang.String	否	4		
6	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	factoryCode	工厂编码	java.lang.String	是	5		
7	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda1	备用字段1	java.lang.String	否	6		
8	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda2	备用字段2	java.lang.String	否	7		
9	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda3	备用字段3	java.lang.String	否	8		
10	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda4	备用字段4	java.lang.String	否	9		
11	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda5	备用字段5	java.lang.String	否	10		
12	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	workCenterId	工作中心id	java.lang.String	否	11		
13	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	deviationTime	偏差时间	java.lang.Long	否	12		
14	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	objectDate	对象时间	java.util.Date	否	13		
15	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	objectDateStr	对象时间 (...	java.lang.String	是	14		

消息对象

BEAN名称
com.epichust.to.un

BEAN别名
objectDate

字段名
objectDate

字段别名
对象时间

字段类型
java.util.Date

编号
13

* 是否必填
否

验证值

备注

配送映射缓冲

ruleCode

userCode

seq

workBillCode

planBillCode

factoryCode

uda1

uda2

uda3

uda4

uda5

workCenterId

deviationTime

objectDate

objectDateStr

编辑对象映射:

目标对象	源对象转换内容	备注
tag.ruleCode	"Test_R1_1500_JIT"	
tag.userCode	"admin"	
tag.workBillCode	\$(obj.code)	\$(obj.code)
tag.planBillCode	"	\$(obj.code)
tag.factoryCode	getSqlVal("SELECT s.code FROM pmbf_work_center w ,pmbf_site s WHERE w.site_gid=s.site_gid and w.site_gid = 71",\$(obj.workCenterId))	
tag.objectDateStr	\$(obj.scheduledBeginDate)	\$(obj.scheduledBeginDate)

1.需求触发规则编码:

目标对象
tag.ruleCode

源对象
工单TO

源对象转换内容
"Test_R1_1500_JIT"

备注

维护规则

需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]

来源人(tag.userCode)[已维护]

顺序号(tag.seq)

工单号(tag.workBillCode)[已维护]

派工单号(tag.planBillCode)[已维护]

工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]

备用字段1(tag.uda1)

备用字段2(tag.uda2)

备用字段3(tag.uda3)

备用字段4(tag.uda4)

备用字段5(tag.uda5)

工作中心id(tag.workCenterId)

偏差时间(tag.deviationTime)

对象时间(tag.objectDate)

对象时间 (字符串) (tag.objectDateStr)[已维护]

2.来源人:

首页 触发规则 ×

目标对象
配送映射缓冲

列名
需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
来源人(tag.userCode)[已维护]
顺序号(tag.seq)
工单号(tag.workBillCode)[已维护]
派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]
备用字段1(tag.uda1)
备用字段2(tag.uda2)
备用字段3(tag.uda3)
备用字段4(tag.uda4)
备用字段5(tag.uda5)
工作中心id(tag.workCenterId)
偏差时间(tag.deviationTime)
对象时间(tag.objectDate)
对象时间(字符串)(tag.objectDateStr)[已维护]

重置 保存

目标对象	源对象	源对象转换内容	备注
tag.userCode	工单TO	"admin"	

维护规则

3.工单号:

首页 触发规则 ×

目标对象
配送映射缓冲

列名
需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
来源人(tag.userCode)[已维护]
顺序号(tag.seq)
工单号(tag.workBillCode)[已维护]
派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]
备用字段1(tag.uda1)
备用字段2(tag.uda2)
备用字段3(tag.uda3)
备用字段4(tag.uda4)
备用字段5(tag.uda5)
工作中心id(tag.workCenterId)
偏差时间(tag.deviationTime)
对象时间(tag.objectDate)
对象时间(字符串)(tag.objectDateStr)[已维护]

重置 保存

目标对象	源对象	源对象转换内容	备注
tag.workBillCode	工单TO	\$(obj.code)	\$(obj.code)

维护规则

4.派工单号:

首页 触发规则 ×

目标对象
配送映射缓冲

列名
需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
来源人(tag.userCode)[已维护]
顺序号(tag.seq)
工单号(tag.workBillCode)[已维护]
派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]
备用字段1(tag.uda1)
备用字段2(tag.uda2)
备用字段3(tag.uda3)
备用字段4(tag.uda4)
备用字段5(tag.uda5)
工作中心id(tag.workCenterId)
偏差时间(tag.deviationTime)
对象时间(tag.objectDate)
对象时间(字符串)(tag.objectDateStr)[已维护]

重置 保存

目标对象	源对象	源对象转换内容	备注
tag.planBillCode	计划派工单TO	+	\$(obj.code)

维护规则

5.工厂编码:

首页 触发规则

重置 保存

目标对象: tag.factoryCode

源对象: 工单TO

源对象转换内容: `getSqlVal("SELECT s.code FROM pmbf_work_center w ,pmbf_site s WHERE`

备注:

列名:

- 需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
- 来源人(tag.userCode)[已维护]
- 顺序号(tag.seq)
- 工单号(tag.workBillCode)[已维护]
- 派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
- 工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]
- 备用字段1(tag.uda1)
- 备用字段2(tag.uda2)
- 备用字段3(tag.uda3)
- 备用字段4(tag.uda4)
- 备用字段5(tag.uda5)

对象对应编辑

取消 确定

`getSqlVal("SELECT s.code FROM pmbf_work_center w ,pmbf_site s WHERE w.site_gid=s.gid and w.gid = ?",[${obj.workCenterId}])`

7 8 9 0
4 5 6 .
3 2 1 00
+ - * /
= == { }
< > <= >=

6.时间对象（字符串）:

首页 触发规则

重置 保存

目标对象: tag.objectDateStr

源对象: 工单TO

源对象转换内容: `${obj.scheduledBeginDate}`

备注: `${obj.scheduledBeginDate}`

列名:

- 需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
- 来源人(tag.userCode)[已维护]
- 顺序号(tag.seq)
- 工单号(tag.workBillCode)[已维护]
- 派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
- 工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]
- 备用字段1(tag.uda1)
- 备用字段2(tag.uda2)
- 备用字段3(tag.uda3)
- 备用字段4(tag.uda4)
- 备用字段5(tag.uda5)
- 工作中心id(tag.workCenterId)
- 偏差时间(tag.deviationTime)
- 对象时间(tag.objectDate)
- 对象时间（字符串）(tag.objectDateStr)[已维护]

【派工单维度】

■ 维护规则:

首页 触发规则 ×

重置 保存

* 任务编码 PSXQCFRW_JIT * 任务名称 工序配送需求触发任务_JIT * 源对象 计划派工单TO * 目标对象 物料配送需求触发任务

* 事件类型 派工单下达(TASK_ORDER_PUBLISH) 过滤规则 true 备注 触发规则 true

维护规则 维护规则

上面工单维度将时间对象字段设置为非必填了的话需要将其再设置为必填。

首页 触发规则 消息对象 ×

重置 保存

消息对象 BEAN名称 com.epichust.to.un

对象别名 BEAN别名 配送映射缓冲

ruleCode userCode seq workBillCode planBillCode factoryCode uda1 uda2 uda3 uda4 uda5 workCenterId deviationTime objectDate objectDateStr

* 字段名 objectDate 字段别名 对象时间 字段类型 java.util.Date 编号 13

* 是否必填 是 验证值 备注

■ 编辑对象映射：

16	PSXQCFRW_JIT	工序配送需...	com.epichust.to.unimax.U...	否	com.epichust.to.unimax.U...	true	true	派工单下达
目标对象	源对象转换内容	备注						
tag.ruleCode	"Test_R1_1500_JIT"							
tag.userCode	"admin"							
tag.workBillCode	**	\$(obj.code)						
tag.planBillCode	\$(obj.code)	\$(obj.code)						
tag.factoryCode	getSqlVal("SELECT s.code FROM pmbf_work_center w ,pmbf_site s WHERE w.site_gid=s.gid and w.gid = ?1",[\$(obj.workCenterId)])							
tag.objectDateStr	**	\$(obj.scheduledBeginDate)						
tag.objectDate	\$(obj.taskBeginDate)							

1.需求触发规则编码：

首页 触发规则 x

重置 保存

目标对象

配送映射缓冲

列名

需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]

来源人(tag.userCode)[已维护]

顺序号(tag.seq)

工单号(tag.workBillCode)[已维护]

派工单号(tag.planBillCode)[已维护]

工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]

备用字段1(tag.uda1)

备用字段2(tag.uda2)

备用字段3(tag.uda3)

备用字段4(tag.uda4)

备用字段5(tag.uda5)

工作中心id(tag.workCenterId)

偏差时间(tag.deviationTime)

对象时间(tag.objectDate)[已维护]

对象时间(字符串)(tag.objectDateStr)[已维护]

目标对象

tag.ruleCode

源对象

计划派工单TO

源对象转换内容

"Test_R1_1500_JIT"

备注

维护规则

2.来源人:

首页 触发规则 x

重置 保存

目标对象

配送映射缓冲

列名

需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]

来源人(tag.userCode)[已维护]

顺序号(tag.seq)

工单号(tag.workBillCode)[已维护]

派工单号(tag.planBillCode)[已维护]

工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]

备用字段1(tag.uda1)

备用字段2(tag.uda2)

备用字段3(tag.uda3)

备用字段4(tag.uda4)

目标对象

tag.userCode

源对象

计划派工单TO

源对象转换内容

"admin"

备注

维护规则

3.工单号:

首页 触发规则 x

重置 保存

目标对象

配送映射缓冲

列名

需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]

来源人(tag.userCode)[已维护]

顺序号(tag.seq)

工单号(tag.workBillCode)[已维护]

派工单号(tag.planBillCode)[已维护]

工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]

备用字段1(tag.uda1)

备用字段2(tag.uda2)

备用字段3(tag.uda3)

备用字段4(tag.uda4)

备用字段5(tag.uda5)

目标对象

tag.workBillCode

源对象

计划派工单TO

源对象转换内容

"**"

备注

\$(obj.code)

维护规则

4.派工单号:

触发规则

目标对象

配送映射缓冲

列名

- 需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
- 来源人(tag.userCode)[已维护]
- 顺序号(tag.seq)
- 工单号(tag.workBillCode)[已维护]
- 派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
- 工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]
- 备用字段1(tag.uda1)
- 备用字段2(tag.uda2)
- 备用字段3(tag.uda3)
- 备用字段4(tag.uda4)

重置 保存

目标对象: tag.planBillCode

源对象: 计划派工单TO

源对象转换内容: \${obj.code}

备注: \${obj.code}

维护规则

5.工厂编码:

首页 触发规则

触发规则

目标对象

配送映射缓冲

列名

- 需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
- 来源人(tag.userCode)[已维护]
- 顺序号(tag.seq)
- 工单号(tag.workBillCode)[已维护]
- 派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
- 工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]
- 备用字段1(tag.uda1)
- 备用字段2(tag.uda2)
- 备用字段3(tag.uda3)
- 备用字段4(tag.uda4)

重置 保存

目标对象: tag.factoryCode

源对象: 计划派工单TO

源对象转换内容: getSqlVal("SELECT s.code FROM pmbf_work_center w ,pmbf_site s WHERE

备注:

维护规则

对象对应编辑

取消 确定

getSqlVal("SELECT s.code FROM pmbf_work_center w ,pmbf_site s WHERE w.site_gid=s.gid and w.gid = ?",[\${obj.workCenterId}])

7 8 9 0
4 5 6 .
3 2 1 00
+ - * /
= == { }
< > <= >=

6.时间对象:

首页 触发规则

目标对象: 配送映射缓冲

列名:

- 需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
- 来源人(tag.userCode)[已维护]
- 顺序号(tag.seq)
- 工单号(tag.workBillCode)[已维护]
- 派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
- 工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]
- 备用字段1(tag.uda1)
- 备用字段2(tag.uda2)
- 备用字段3(tag.uda3)
- 备用字段4(tag.uda4)
- 备用字段5(tag.uda5)
- 工作中心id(tag.workCenterId)
- 偏差时间(tag.deviationTime)
- 对象时间(tag.objectDate)[已维护]
- 对象时间(字符串)(tag.objectDateStr)[已维护]

目标对象: tag.objectDate

源对象: 计划派工单TO

源对象转换内容: \${obj.taskBeginDate}

备注:

维护规则

7.时间对象（字符串）：

首页 触发规则

目标对象: 配送映射缓冲

列名:

- 需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]
- 来源人(tag.userCode)[已维护]
- 顺序号(tag.seq)
- 工单号(tag.workBillCode)[已维护]
- 派工单号(tag.planBillCode)[已维护]
- 工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]
- 备用字段1(tag.uda1)
- 备用字段2(tag.uda2)
- 备用字段3(tag.uda3)
- 备用字段4(tag.uda4)
- 备用字段5(tag.uda5)
- 工作中心id(tag.workCenterId)
- 偏差时间(tag.deviationTime)
- 对象时间(tag.objectDate)[已维护]
- 对象时间(字符串)(tag.objectDateStr)[已维护]

目标对象: tag.objectDateStr

源对象: 计划派工单TO

源对象转换内容: **

备注: \${obj.scheduledBeginDate}

维护规则

4.1.3 时间触发（Oracle）

【工单维度】

■ 维护规则：

目标对象	源对象转换内容	备注
tag.ruleCode	*JITGDFB*	
tag.workBillCode	\${obj.code}	
tag.objectDateStr	\${obj.scheduledBeginDate}	
tag.userCode	*admin*	
tag.planBillCode	**	
tag.factoryCode	getSqlVal("SELECT s.code FROM pmbf_work_center w ,pmbf_site s WHERE w.site_gid=s.gid and w.gid = ?",[\${obj.workCenterId}])	

工单维度在编辑对象映射中用不上对象时间（tag.objectDate）字段，需要在消息对象菜单中将该字段设置为非必填。

首页 触发规则 消息对象

刷新 新增 修改 明细页面 查询

请选择查询模板 展开过

共 21 条 200条/页 < 1 > 前往 1

行号	BEAN名称	BEAN别名	消息约束	消息发送	备注	创建人	创建时间
7	com.epichust.to.unimax.UmppWorkOrderTO	工单TO	是	是		frb	2017-02-28 15:5
8	com.epichust.to.unimax.UmppPlanOrderInterfaceTO	订单接口对象TO	是	是		frb	2017-03-01 09:5
9	com.epichust.to.unimax.UmppPlanOrderTO	订单TO	是	是		frb	2017-03-01 11:4
10	com.epichust.to.unimax.UmppTaskOrderTO	计划派工单TO	是	是		frb	2017-03-01 13:5
11	com.epichust.to.unimax.UmppWorkOrderInterface...	工单接口对象TO	是	是		frb	2017-03-01 14:3
12	com.epichust.to.unimax.UexpTrackOrderTO	执行派工单TO	是	是		frb	2017-03-01 15:5
13	com.epichust.to.unimax.UwipBillDetailTO	在制品出入库单明细TO	是	是		frb	2017-03-01 16:5
14	com.epichust.to.unimax.UwipBillTO	在制品出入库单TO	是	是		frb	2017-03-01 16:4
15	com.epichust.to.unimax.UwipTrackHistoryTO	在制品跟踪历史TO	是	是		frb	2017-03-01 17:3
16	com.epichust.to.unimax.UwipTrackStatusTO	在制品跟踪状态TO	是	是		frb	2017-03-01 17:3
17	com.epichust.to.unimax.UwipTransReqTO	在制品需求单TO	是	是		January	2016-12-19 15:3
18	com.epichust.to.unimax.UexpTrackRecordTO	执行记录TO	是	是		January	2016-12-19 15:3
19	com.epichust.to.unimax.UqcmChkBillTO	检测单	是	是		august	2017-01-11 09:4
20	com.epichust.to.unimax.UmmTranMappingCacheTO	物料配送需求触发任务	否	是		admin	2017-02-22 14:5

首页 触发规则 消息对象

刷新 编辑 删除 查询

请选择查询模板 展开过

共 15 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	BEAN名称	BEAN别名	字段名	字段别名	字段类型	是否必填	编号	验证值	备
1	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	ruleCode	需求触发规则	java.lang.String	是	0		
2	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	userCode	来源人	java.lang.String	是	1		
3	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	seq	顺序号	java.math.BigDeci...	否	2		
4	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	workBillCode	工单号	java.lang.String	是	3		
5	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	planBillCode	派工单号	java.lang.String	否	4		
6	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	factoryCode	工厂编码	java.lang.String	是	5		
7	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda1	备用字段1	java.lang.String	否	6		
8	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda2	备用字段2	java.lang.String	否	7		
9	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda3	备用字段3	java.lang.String	否	8		
10	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda4	备用字段4	java.lang.String	否	9		
11	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	uda5	备用字段5	java.lang.String	否	10		
12	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	workCenterId	工作中心id	java.lang.String	否	11		
13	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	deviationTime	偏差时间	java.lang.Long	否	12		
14	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	objectDate	对象时间	java.util.Date	否	13		
15	com.epichust.to.unimax.UmmTranMapping...	配送映射缓冲	objectDateStr	对象时间 (...)	java.lang.String	是	14		

首页 触发规则 消息对象

重置 保存

BEAN名称
com.epichust.to.un...

BEAN别名
配送映射缓冲

ruleCode
userCode
seq
workBillCode
planBillCode
factoryCode
uda1
uda2
uda3
uda4
uda5
workCenterId
deviationTime
objectDate
objectDateStr

* 字段名
objectDate

字段别名
对象时间

字段类型
java.util.Date

编号
13

* 是否必填
否

验证值

备注

并且编辑对象映射中对象时间（tag.objectDate）字段的源对象转换内容要为空，不能有引号。

触发规则

目标对象

com.epichust.to.unimax.UmmTranMappir

列名

需求触发规则编码(tag.ruleCode)[已维护]

来源人(tag.userCode)[已维护]

顺序号(tag.seq)

工单号(tag.workBillCode)[已维护]

派工单号(tag.planBillCode)[已维护]

工厂编码(tag.factoryCode)[已维护]

备用字段1(tag.uda1)

备用字段2(tag.uda2)

备用字段3(tag.uda3)

备用字段4(tag.uda4)

备用字段5(tag.uda5)

工作中心id(tag.workCenterId)

偏差时间(tag.deviationTime)

对象时间(tag.objectDate)

对象时间(字符串)(tag.objectDateStr)[已维护]

重置

保存

目标对象

源对象

源对象转换内容

备注

tag.objectDate

工单TO

维护规则



举例：

项目应用案例：

1.完成物料 2401-T1635 从供应商到仓库，仓库到线边库，线边库到工位 GWAF0010 的配送路径建模；发货方为 YT 圆通，供应商为 GGYN 贵港云泥；仓库为 CK01 仓库 01，线边库为 XBK01 线边库 01；打包方式不跨订单，台套数为 1，打包路径和物料与前面配送路径一致；包装方式不跨物料，差额计算不变，包装容量为 1，将三段路径全包装在一起。

操作解答：

步骤一：基础数据模块供应商档案页面维护供应商和发货方信息

供应商档案									
刷新 新增 修改 删除 激活 冻结 编辑供应商 编辑发货方 查询 请选择查询模板 展开过滤									
共 2 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页									
行号	供应商编码	供应商名称	外文名称	所属供应商类别	身份	供应商属性	已推		
1	YT	圆通		发货方	发货方	外部单位	供发		
2	GGYN	贵港云泥		供应商	供应商	外部单位	无		

步骤二：维护供应商切换信息

供应商切换									
刷新 新增 修改 删除 查询 请选择查询模板 展开过滤									
共 2 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页									
行号	物料编码	物料名称	工作中心编码	工作中心名称	供应商编码	供应商名称	切换时间	发货方编码	发货方名称
1	2401-T1635	桥壳总成	10102.01	车桥装配总成线	GGYN	贵港云泥	2022-06-08 16:54:22	YT	圆通

步骤三：维护需求转入设置

需求转入设置									
刷新 新增 修改 删除 查询 请选择查询模板 展开过滤									
共 3 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页									
行号	触发规则编码	要料需求点编码	要料需求点名称	映射存储类型	工序模板编码	工序模板名称	工位编码	工位名称	
1		CK01	仓库01	仓库	AF0010	桥壳基体总成			
2		GWAF0010	桥壳基体总成	工位	AF0010	桥壳基体总成			
3		XBK01	线边库01	线边库	AF0010	桥壳基体总成			

物料信息				
共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页				
行号	物料组编码	物料组名称	物料编码	物料名称
1			2401-T1635	桥壳总成

步骤四：维护配送路径设置

首页 配送路径设置

刷新 新增 修改 删除 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 3 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	发料供应点类型	发料供应点编码	发料供应点名称	要料需求点类型	要料需求点编码	要料需求点名称	道口编码	道口名称	准备时间/分钟
1	线边库	XBK01	线边库01	工位	GWAF0010	桥壳基体总成			5
2	仓库	CK01	仓库01	线边库	XBK01	线边库01			5
3	发货方	YT	圆通	仓库	CK01	仓库01			5

物料组及物料

共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	物料编码	物料名称	物料组编码	物料组名称
1	2401-T1635	桥壳总成		

步骤五：维护需求分批设置

首页 供应商切换 需求分批设置

刷新 新增 修改 删除 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 2 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	触发规则编码	起始时间点	结束时间点	需求源单类型	工作中心编码	工作中心名称	修改时间
1		08:00	17:30	派工单维度	10102.01	车桥装配总成线	2022-05-26 11:51:00
2		17:30	+8:00	派工单维度	10102.01	车桥装配总成线	2022-05-26 11:51:00

物料组及物料

共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	物料编码	物料名称	物料组编码	物料组名称
1	2401-T1635	桥壳总成		

步骤六：维护打包方式

首页 打包方式维护

刷新 新增 修改 删除 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 3 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	打包编码	打包名称	是否跨订单	工单台套数	创建时间
1	CKDB	仓库打包	否	1	2022-05-26 11:51:44
2	XBKDB	线边库打包	否	1	2022-05-26 11:52:10
3	GWDB	工位打包	否	1	2022-05-26 11:52:34

共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	发料供应点编码	发料供应点名称	要料供应点编码	要料供应点名称	物料编码	物料名称
1	YT	圆通	CK01	仓库01	2401-T1635	桥壳总成

打包方式维护

刷新 新增 修改 删除 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 3 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	打包编码	打包名称	是否跨订单	工单台套数	创建时间	
☐	1	CKDB	仓库打包	否	1	2022-05-26 11:51:44
☒	2	XBKDB	线边库打包	否	1	2022-05-26 11:52:10
☐	3	GWDB	工位打包	否	1	2022-05-26 11:52:34

共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	发料供应点编码	发料供应点名称	要料供应点编码	要料供应点名称	物料编码	物料名称
☐	1	CK01	仓库01	XBK01	线边库01	2401-T1635 桥壳总成

打包方式维护

刷新 新增 修改 删除 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 3 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	打包编码	打包名称	是否跨订单	工单台套数	创建时间	
☐	1	CKDB	仓库打包	否	1	2022-05-26 11:51:44
☐	2	XBKDB	线边库打包	否	1	2022-05-26 11:52:10
☒	3	GWDB	工位打包	否	1	2022-05-26 11:52:34

共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	发料供应点编码	发料供应点名称	要料供应点编码	要料供应点名称	物料编码	物料名称
☐	1	XBK01	线边库01	GWAF0010	桥壳基体总成	2401-T1635 桥壳总成

步骤七：维护包装方式

包装方式维护

刷新 新增 修改 删除 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	包装编码	包装名称	包装容量	是否跨物料	差额计算类型	阈值
☒	1	BZ01	包装01	1	不调物料	差额计算不变

共 3 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	发料供应点编码	发料供应点名称	要料供应点编码	要料供应点名称	物料编码	物料名称	物料组编码	物料组名称
☐	1	YT	圆通	CK01	仓库01	2401-T1635	桥壳总成	
☐	2	CK01	仓库01	XBK01	线边库01	2401-T1635	桥壳总成	
☐	3	XBK01	线边库01	GWAF0010	桥壳基体总成	2401-T1635	桥壳总成	

2. 按照计划模块的需求, 对订单“DD01”对应工单的工序“AF0010”生成对应物料的配送单。

操作解答:

步骤一: 生产调度模块物料分解页面进行分解检查和物料分解

物料分解

查询 分解检查 工序物料分解

查询条件

分解状态 请选择

产品编码 请输入关键词

订单号

工单号

计划开始时间 开始日期 至 结束日期

排程开始时间 开始日期 至 结束日期

共 13 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	订单号	工单号	产品名称	产品编号	工单数量	序号	物料分解状态	物料分解时间	排程开
1	DD01	WO-20220608-137	后桥总成(精益达/...	2400-05196	5		未分解		

步骤二: 生产调度模块生产需求单管理页面选择 AF0010 工序生成配送需求单

生产需求单管理

刷新 执行派工单分解 计划派工单分解 生成配送需求单 转生产领料出库任务 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 12 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	工作中心编码	工作中心名称	需求单编码	需求单类型	工序编码	工序名称	物料编码	物料名称	工位编码	工位名称
1	10102.01	车桥装配总成线	PR-20220608-00...	工序需求单	AF0010	桥壳基体总成	2401-T1635	桥壳总成		

步骤三: 配送需求管理页面选择三个路径的需求生成计划单

配送需求管理

刷新 删除 配送计划 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 3 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	工作中心编码	工作中心名称	需求单编码	工序编码	工序名称	物料编码	物料名称	工位编码	工
1	10102.01	车桥装配总成线	TNR-20220608-0...	AF0010	桥壳基体总成	2401-T1635	桥壳总成		
2	10102.01	车桥装配总成线	TNR-20220608-0...	AF0010	桥壳基体总成	2401-T1635	桥壳总成		
3	10102.01	车桥装配总成线	TNR-20220608-0...	AF0010	桥壳基体总成	2401-T1635	桥壳总成		

步骤四: 配送计划管理页面将三条计划单生成配送任务单

配送计划管理

刷新 删除 撤销配送计划 配送任务 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 3 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	工作中心编码	工作中心名称	需求单编码	工序编码	工序名称	物料编码	物料名称	工位编码	工
1	10102.01	车桥装配总成线	TPR-20220608-0...	AF0010	桥壳基体总成	2401-T1635	桥壳总成		
2	10102.01	车桥装配总成线	TPR-20220608-0...	AF0010	桥壳基体总成	2401-T1635	桥壳总成		
3	10102.01	车桥装配总成线	TPR-20220608-0...	AF0010	桥壳基体总成	2401-T1635	桥壳总成		

配送单

刷新 新增 修改 删除 关闭 转出库任务 转扣料出库 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 7 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	配送单号	打包号	状态	计划发货时间	计划送达时间	是否紧急
1	DISBILL-20220608-000000049	XBKDB--00001	新建	2022-06-08 07:55:00	2022-06-08 08:00:00	否
2	DISBILL-20220608-000000050	GWDB--00000	新建	2022-06-08 07:55:00	2022-06-08 08:00:00	否
3	DISBILL-20220608-000000051	CKDB--00002	新建	2022-06-08 07:55:00	2022-06-08 08:00:00	否

首页

配送单

	2	DISBILL-20220608-000000050	GWDB--00000	新建	2022-06-08 07:55:00	2022-06-08 08:00:00	否
	3	DISBILL-20220608-000000051	CKDB--00002	新建	2022-06-08 07:55:00	2022-06-08 08:00:00	否
	4	DISBILL-20220607-000000044	XBKDB--00002	新建	2022-05-26 07:55:00	2022-05-26 08:00:00	否
	5	DISBILL-20220607-000000045	GWDB--00001	新建	2022-05-26 07:55:00	2022-05-26 08:00:00	否
	6	DISBILL-20220607-000000046	GWDB--00000	新建	2022-05-26 07:55:00	2022-05-26 08:00:00	否
	7	DISBILL-20220607-000000047	CKDB--00003	新建	2022-05-26 07:55:00	2022-05-26 08:00:00	否

共 10 条

10条/页

< 1 >

前往 1 页

行号	需求单编码	包装规则编码	容器编码	物料编码	物料名称	数量	包装容量
1	TTR-20220608-0...	BZ01	UMM_PACKAGE_CODE-20220608-1438	2401-T1635	桥壳总成	1	1
2	TTR-20220608-0...	BZ01	UMM_PACKAGE_CODE-20220608-1439	2401-T1635	桥壳总成	1	1
3	TTR-20220608-0...	BZ01	UMM_PACKAGE_CODE-20220608-1440	2401-T1635	桥壳总成	1	1
4	TTR-20220608-0...	BZ01	UMM_PACKAGE_CODE-20220608-1441	2401-T1635	桥壳总成	1	1
5	TTR-20220608-0...	BZ01	UMM_PACKAGE_CODE-20220608-1442	2401-T1635	桥壳总成	1	1
6	TTR-20220608-0...	BZ01	UMM_PACKAGE_CODE-20220608-1443	2401-T1635	桥壳总成	1	1
7	TTR-20220608-0...	BZ01	UMM_PACKAGE_CODE-20220608-1444	2401-T1635	桥壳总成	1	1
8	TTR-20220608-0...	BZ01	UMM_PACKAGE_CODE-20220608-1445	2401-T1635	桥壳总成	1	1
9	TTR-20220608-0...	BZ01	UMM_PACKAGE_CODE-20220608-1446	2401-T1635	桥壳总成	1	1
10	TTR-20220608-0...	BZ01	UMM_PACKAGE_CODE-20220608-1447	2401-T1635	桥壳总成	1	1

第16章 仓库作业模块操作简介

1. 功能简介

仓库管理模块提供仓库多级建模及仓库分类管理，支持多种来源类型进行扫描收货入库，提供多种出入库类型及库内操作，支持一单多收。

仓库设置：配置仓库相关属性和权限，以及仓库下的库位属性维护；

出入库任务：分别提供采购、委外、生产、调拨、其他入库计划，以及材料、销售、委外

材料、其他出库计划等，其中采购、委外入库计划来自外部系统如 ERP，生产入库来自生产执行完工，材料出库用于生产消耗物料出库；

入库管理：创建不同类型的入库单，包括采购、生产、其它、调拨、委外产品、盘盈类型的入库。

出库管理：创建不同类型的出库单，包括材料、销售、委外、调拨、盘亏、其它类型的出库；

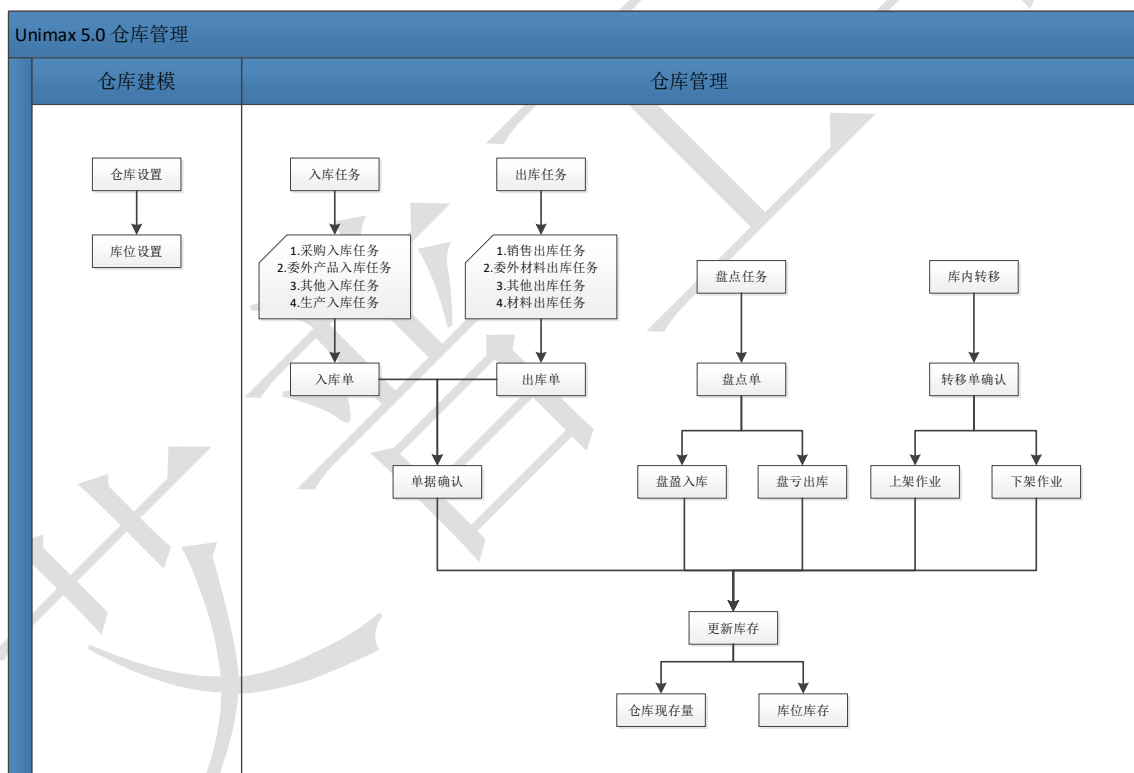
库内任务：提供库内转移，维护仓库盘点任务；

库内作业：提供上下架作业、仓库盘点的操作；

仓库查询：对仓库现存量、库位库存进行查询展示；

仓库预警：针对配置的仓库安全库存超出之后的预警提示信息进行展示。

2. 业务流程



第17章 仓库作业模块操作说明

1.仓库建模

仓库建模数据需要维护相应的仓库属性，库位信息，子业务类型以及安全库存配置等。

1.1 仓库设置

【操作路径】：仓库作业→仓库设置→仓库设置

首页

仓库设置

仓库设置

仓库管理

郑州精益达汽车零部件

车桥车间

装配车间

装配车间

新增

修改

删除

更多

共 18 条

10条

	行号	仓库编码	仓库名称	上级仓库	仓库类别	所属场所	仓库管理模式	是否允许库存
	1	10103	整车库		仓库中心	车桥车间	0	0
	2	10104	附件库		仓库中心	车桥车间	0	0
	3	BJKQ	附件库区01	附件区域01	仓库中心	车桥车间	3	0
	4	BJQY	附件库区01	附件库	仓库中心	车桥车间	3	0
	5	CK01	仓库01		仓库中心	车桥车间	3	0
	6	CK02	仓库02		仓库中心	车桥车间	3	0

新增：输入仓库编码、仓库名称、上级仓库、仓库类别、工作日历、仓库管理模式等字段保存即可。

【作用】：维护仓库信息并设置仓库属性，主要是仓库管理模式、是否允许负库存和超任务入库。



注意：如果在前面的基础建模数据的“工作中心”页面维护了工作中心类别是‘仓’或‘线边仓库’类别的数据，也可以直接在“仓库设置”页面查询到。

1.2 库位设置

【操作路径】：仓库作业→仓库设置→库位设置

首页

库位设置 ×

▾ 库位管理

▾ 郑州精益达汽车零部件

▾ 白车桥工厂

▾ 白车桥车间

▸ 整车库

▸ 部件库

▾ 仓库01(满)

▸ 仓库02

▾ 仓库04

▾ 仓库07

▾ 仓库08

▾ 仓库09

▾ 仓库10

新增

修改

删除

共 22 条

10条/页

☐	行号	库位编码	库位名称	仓库编码	所属仓库	排	层	列	长
☐	1	B-01	B-01	10104	部件库	0	0	0	
☐	2	B-02	B-02	10104	部件库	0	0	0	
☐	3	BJK-01	部件库01	10104	部件库	0	0	0	
☐	4	BJK02	部件库02	10104	部件库	0	0	0	
☐	5	BJKQ01	部件库区01	BJKQ	部件库区01	0	0	0	
☐	6	BJQY01	部件区域01	BJQY	部件区域01	0	0	0	
☐	7	BJQY02	部件区域02	BJQY	部件区域01	0	0	0	

新增：输入库位编号、库位名称等字段信息，单击保存即可。

【作用】：维护仓库所属的库位信息。



注意：如果在前面的基础建模数据的“工作单元”页面维护了属性标志是‘仓库货位’的数据，也可以直接在“库位设置”页面查询到。

1.3 库位导入

【操作路径】：仓库作业→仓库设置→库位导入

选择仓库后，输入对应的排、层、列数，则系统会自动按序生成相应的库位。

【作用】：由系统自动批量生成库位，减少手工操作工作量。

1.4 仓库参数设置

【操作路径】：仓库作业→仓库设置→仓库参数设置

行号	仓库编码	仓库名称	上级仓库	仓库类别	所属场所	仓库管理模式	激活状态
1	CK10	仓库10		仓库中心	车桥车间	有货位，不需要上下架	激活
2	CK11	仓库11		线边仓库	车桥车间	无货位	激活
3	CK12	仓库12		仓库中心	车桥车间	无货位	激活
4	QY01	区域01	整车库	仓库中心	车桥车间	有货位，需要上下架	激活
5	KQ	库区01	区域01	仓库中心	车桥车间	有货位，需要上下架	激活
6	KQ02	库区02	库区01	仓库中心	车桥车间	有货位，需要上下架	激活
7	BJQY	部件区域01	部件库	仓库中心	车桥车间	有货位，需要上下架	激活
8	BJKQ	部件库区01	部件区...	仓库中心	车桥车间	有货位，需要上下架	激活
9	1	1		线边仓库	车桥车间	无货位	激活
10	test	test		仓库中心	车桥车间		激活

新增：添加物料，选择是否超量发货，是否超量收货，是否质检等属性，输入保质期和保质预警期等信息，点击保存。

【作用】：维护仓库下的物料相关属性。

1.5 安全库存配置

【操作路径】：仓库作业→仓库设置→安全库存配置

安全库存配置

新增 修改 快速查询

物料编码 物料名称

请输入关键词

共 2 条 10条/页 < 1 > 前往 1

行号	物料编码	物料名称	存储点	存储点类型	最小安全库存	最大安全库存	最小库存	最大库存
1	2400-05196	后桥总成(精益达/3.5/...	区域01		12	60	5	90
2	2401-T1635	桥壳总成	区域01		0	0	0	0

新增，单击**新增**按钮在新增页面中选择“物料编码”，绑定“存储点”，“安全库存”等信息。

安全库存配置

物料信息区

* 物料编码 2400-05196 * 物料名称 后桥总成(精益达/3.5/ABS/4.3/精磨)

添加存储点 删除存储点

行号	存储点编码	存储点名称	所属仓库	存储点类别
1	QV01	区域01	整车库	仓库

添加安全库存设定 删除安全库存设定 保存

行号	存储点编码	存储点名称	所属仓库	存储点类别	最小安全库存	最大安全库存	最小库存	最大库存
1	QV01	区域01	整车库	仓库	12	60	5	90

【作用】：维护物料的“存储点”，“安全库存”等信息。



注意：

- 物料维护的“安全库存”，当低于或超出安全库存时系统会在“安全库存预警”页面提示预警信息。
- 库存信息数值输入后使用回车键进行确认保存。

1.6 出入库类型

【操作路径】：仓库作业→仓库设置→出入库类型

首页	仓库参数设置	安全库存设置	出入库类型 x
----	--------	--------	---------

出入库类型

新增

修改

删除

▼ 自入库

自委外产品入库

自材料退库

自委外退料

自销售退货

自盘盈入库

自其他入库

自采购入库

自生产入库

▶ 自出库

☐	行号	类型编码	类型名称	是否默认	备注
☐	1	N	正常入库	否	
☐	2	T	特采入库	否	
☐	3	CGRK02	采购入库02	否	采购入库02
☐	4	CGRK01	采购入库01	否	

新增：选中左侧的入库/出库类型，点击右侧**新增**按钮，录入对应的子类型信息
【作用】：维护系统已有的出入库类型下的子业务类型。

2. 入库

入库流程：入库任务生成相应入库单，入库单确认后更新库存。没有入库计划也可以直接新增入库单据。

入库类型包含：采购入库，生产入库，其他入库，委外产品入库，调拨入库。下面针对不同类型的菜单进行使用说明。

2.1 入库任务

2.1.1 采购入库任务

【操作路径】：仓库作业→出入库任务→采购入库任务

首页	采购入库任务 x
----	----------

新增

删除

关闭

生成到货单

生成入库单

打印单据

选择查询模板

共 7 条 10 条/页 < 1 >

☐	行号	单据号	任务状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称	供应商编码	供应商
☒	1	TKI-20200828-00028	已关闭	101	车桥工厂	10103	整车库	采购入库			BHGT	宝索钢铁
☐	2	TKI-20200828-00027	已关闭	101	车桥工厂	10103	整车库	采购入库			BHGT	宝索钢铁
☐	3	TKI-20200827-00024	已收货	101	车桥工厂	10103	整车库	采购入库				
☐	4	TKI-20200827-00023	已收货					采购入库				
☐	5	TKI-20200827-00022	已关闭	101	车桥工厂	10103	整车库	采购入库				
☐	6	TKI-20200827-00021	已关闭	101	车桥工厂	10103	整车库	采购入库	N	正常入库	BHGT	宝索钢铁
☐	7	TKI-20200826-00020	已关闭	101	车桥工厂	10103	整车库	采购入库				

打印条码

共 1 条 10 条/页 < 1 >

☐	行号	入库编码	物料编码	物料名称	物料规格参数	区域编码	区域名称	库区编码	库区名称	计量单位编码	计量单位名称	计划入库数量
☐	1	TKI-20200828-00028	GX-MRL2	工序物料2						101	个	5

新增：选择仓库、入库类型，维护供应商发货方等信息，添加物料，选择计量单位、批次、等信息，点击保存，新增后的单据状态显示为“新建”。

删除：只可以删除新建状态的单据。

关闭：将已发布的任务单据进行关闭，处于关闭状态的单据不能再进行任何操作。

生成入库单：点击生成入库单据，维护相关库位、数量等信息后，生成的入库单据会在“采购入库”菜单中展示出来。

生成到货单：点击生成收货单据，维护相关库位、数量等信息后，生成的收货单据会在“采购收货单”菜单中展示出来。

【作用】：新建采购类型的入库任务。



注意：

- 1.任务单据生成入库单后单据状态会更新为已关闭状态。
- 2.对有库位管理的仓库进行物料入库时，任务单中维护了库位信息，则确认入库单据后，入库上架完成，仓库库存更新，库位库位同步更新。
- 3.相同的功能按钮，比如“关闭”、“删除”在采购入库任务中说明之后，后面的任务菜单不再赘述。

2.1.2 生产入库任务

【操作路径】：仓库作业→出入库任务→生产入库任务

首页

生产入库任务 ×

入库任务

新增

删除

关闭

参照工单生成

生成入库单

打印单据

选择查询

共 2 条 10条/页

☐	行号	单据号	任务状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称
☒	1	TKI-20200828-00041	已关闭	101	车桥工厂	10103	整车库	生产入库		
☐	2	TKI-20200828-00040	已关闭	101	车桥工厂	10103	整车库	生产入库	111	生产入库

打印条码

共 1 条 10条/页

☐	行号	入库编码	物料编码	物料名称	物料规格参数	区域编码	区域名称	库区编码	库区名称	计量单位编码	计量单位
☐	1	TKI-20200828-00041	PRODUCT1	PRODUCT1	规格参数1						

新增：选择入库类型、部门、仓库，产品关联的工单号等信息，根据需求选择是否退货，添加物料，选择计量单位、批次、条码等信息，点击保存。

生成入库单：选中任务点击生成入库单据，维护相关库位、数量等信息后，生成的入库单据会在“产品入库”菜单中展示出来。

参照工单生成：参照已有的工单的物料信息生成入库任务。

【作用】：新建产成品类型的入库任务。

2.1.3 委外产品入库任务

【操作路径】：仓库作业→出入库任务→委外产品入库任务

首页

生产入库任务

委外产品入库任务 ×

新增

删除

关闭

生成到货单

生成入库单

打印单据

共 3 条 10

行号	单据号	任务状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称
1	TKI-20200828-00036	已关闭	101	车桥工厂	CK02	仓库02	委外产品入库	WVVRK01	委外入库01
2	TKI-20200828-00035	已关闭	101	车桥工厂	CK02	仓库02	委外产品入库	WVVRK01	委外入库01
3	TKI-20200828-00034	已关闭	101	车桥工厂	CK02	仓库02	委外产品入库	WVVRK01	委外入库01

打印条码

关闭

共 2 条 10

行号	状态	入库编码	物料编码	物料名称	物料规格参数	区域编码	区域名称	库区编码	库区名称
1	未执行	TKI-20200828-00036	GX-MRL6	工序物料6					
2	未执行	TKI-20200828-00036	GX-MRL7	工序物料7					

新增：选择仓库，添加物料，维护数量，批次等信息，点击保存。

生成入库单：选中任务点击生成入库单据，维护相关库位、数量等信息后，生成的入库单据会在“委外产品入库”菜单中展示出来。

【作用】：新建委外产品入库任务。

2.1.4 其他入库任务

【操作路径】：仓库作业→出入库任务→其他入库任务

首页

其他入库任务 ×

新增

删除

关闭

生成入库单

打印单据

共 2 条 10条/页

行号	单据号	任务状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称	供应商编码
1	TKI-20200828-00038	已关闭	101	车桥工厂	CK02	仓库02	其它入库			BHGT
2	TKI-20200828-00037	已关闭	101	车桥工厂	CK02	仓库02	其它入库	QTRK	其他入库01	BHGT

打印条码

共 2 条 10条/页

行号	入库编码	物料编码	物料名称	物料规格参数	区域编码	区域名称	库区编码	库区名称	计量单位编码	计量单位名称	计
1	TKI-20200828-00037	GX-MRL7	工序物料7						101	个	5
2	TKI-20200828-00037	GX-MRL8	工序物料8						101	个	9

新增：选择入库类型、部门、仓库、备注等信息，添加物料，选择计量单位、批次、条码等信息，点击保存。

生成入库单：点击生成入库单据，维护相关库位、数量等信息后，生成的入库单据会在“其他入库”菜单中展示出来。

【作用】：新建其他类型的入库任务。

2.1.5 调拨任务

【操作路径】：仓库作业→出入库任务→调拨任务

首页

调拨任务 x

刷新

新增

删除

关闭

生成出库单

生成入库单

打印单据

查询

选择查询模板

共 6 条

10条/页

<

1

>

☒	行号	单据号	任务状态	来源工厂编码	来源工厂名称	目标工厂名称	目标工厂编码	来源仓库编码	来源仓库名称	目标仓库编码	目标仓库名称	业务类型
☒	1	TKO-20200828-00292	已关闭	101	车桥工厂	101	车桥工厂	CK02	仓库02	10104	部件库	调拨
☐	2	TKO-20200828-00291	新建	101	车桥工厂	101	车桥工厂	CK02	仓库02	10104	部件库	调拨
☐	3	TKO-20200828-00290	新建	101	车桥工厂	101	车桥工厂	10103	整车库	10104	部件库	调拨
☐	4	TKO-20200828-00289	已关闭	101	车桥工厂	101	车桥工厂	10103	整车库	10104	部件库	调拨
☐	5	TKO-20200828-00287	已关闭	101	车桥工厂	101	车桥工厂	10103	整车库	10104	部件库	调拨
☐	6	TKO-20200825-00272	出库	101	车桥工厂	101	车桥工厂	10103	整车库	10104	部件库	调拨

共 1 条

10条/页

<

1

>

☐	行号	出库编码	物料编码	物料名称	物料规格参数	区域编码	区域名称	库区编码	库区名称	计量单位编码	计量单位名称	计划出库数量
☐	1	TKO-20200828-00292	GX-MRL8	工序物料8								1

新增：选择仓库和目标仓库，添加物料，维护数量，库位等信息，点击保存。

生成出库单：选择新增的调拨任务单据点击生成调拨出库单据，维护数量，库位、批次等信息，点击保存。已出库的任务单据状态会变更为“出库”。

生成入库单：选择已经调拨出库的单据，点击生成相应的调拨入库单，维护相应信息后点击保存。

【作用】：新建调拨任务并生成调拨出库或者入库单。

2.2 入库单

2.2.1 采购收货单

【操作路径】：仓库作业→入库管理→采购收货单。

到资单管理

首页

调拨任务

采购收货单 ×

刷新

新增

参照任务生成

删除

生成采购入库单

同步收货数据

同步质检数据

同步退货数据

导出

查询

共 3 :

☐	行号	单据号	状态	质检状态	接口同步...	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称
☒	1	AC-20200827-0684	新建	未质检	未同步	101	车桥工厂	10103	整车库
☐	2	AC-20200827-0683	新建	未质检	未同步				
☐	3	AC-20200827-0682	新建	未质检	未同步				

收货单明细

条码管理

质检处理

☐	行号	物料编码	物料名称	物料规格参数	区域编码	区域名称	库区编码	库区名称	计量单位编
☐	1	GX-MRL5	工序物料5						
☐	2	GX-MRL6	工序物料6						

新增：选择仓库，添加物料，维护数量，批次等信息，点击保存。

参照任务生成：支持参照采购入库任务生成采购收货单。

生成采购入库单：选中新增的采购收货单，点击生成入库单。

【作用】：新建采购收货单。从采购入库任务过来的收货单据也在该界面展示。

2.2.2 采购入库

【操作路径】：仓库作业→入库管理→采购入库。

首页

采购入库 ×

刷新

新增

参照任务生成

参照到货单生成

删除

确认

取消确认

入库同步

导出

查询

选择查询模板

共 5 条

10条/页

行号

单据号

状态

接口同步...

工厂编码

工厂名称

仓库编码

仓库名称

业务类型

子业务类型编码

子业务类型名称

1

IN-20200831-0316

已确定

未同步

101

车桥工厂

10104

部件库

采购入库

2

IN-20200828-0294

已确定

未同步

101

车桥工厂

10103

整车库

采购入库

3

IN-20200828-0291

已确定

未同步

101

车桥工厂

10103

整车库

采购入库

4

IN-20200827-0284

已确定

未同步

101

车桥工厂

10103

整车库

采购入库

N

正常入库

5

IN-20200825-0278

已确定

未同步

101

车桥工厂

10103

整车库

采购入库

N

正常入库

行号

物料编码

物料名称

物料规格参数

区域编码

区域名称

库区编码

库区名称

计量单位编码

计量单位名称

1

GX-MRL9

工序物料9

BJQY

部件区域01

BJKQ

部件库区01

新建：选择入库类型、部门、仓库、供应商、发货方等信息，添加物料，维护数量、批次号、库位等信息，点击保存。

参照任务生成：支持参照采购入库任务生成入库单。

参照收货单生成：支持参照采购收货单生成入库单。

删除：只有状态为“新建”的单据支持删除。

确认：选中入库单，进行确认后，则可以按照入库单信息，更新库存。

取消确认：对已经确认的单据进行回退操作。

【作用】：维护采购入库单，从采购任务过来的采购入库单也在该菜单显示。



注意：

1. 相同的功能按钮，比如“确认”、“取消确认”、“删除”在采购入库中说明之后，后面的入库菜单中不再赘述。
2. 入库单据中维护了库位信息，点击确认按钮后直接上架，更新库存到仓库和相应的库位库存上，不需要手动生成上架作业单进行上架。

2.2.3 生产入库

【操作路径】：仓库作业→入库管理→生产入库。

生产入库											
刷新 新增 参照任务生成 删除 确认 取消确认 入库同步 导出 查询											
--请选择查询模板--											
共 3 条 10条/页 < 1 > 前往											
行号	单据号	状态	接口同步...	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称	发货方编码
1	IN-20200828-0310	已确定	未同步	101	车桥工厂	10103	整车库	生产入库			
2	IN-20200828-0309	新建	未同步	101	车桥工厂	10103	整车库	生产入库	111	生产入库	
3	IN-20200827-0283	新建	未同步	101	车桥工厂	10103	整车库	生产入库			

行号	物料编码	物料名称	物料规格参数	区域编码	区域名称	库区编码	库区名称	计量单位编码	计量单位名称	入库数量	上架数量
1	GX-MRL9	工序物料9								6	0

新建：选择入库类型和仓库，输入相关的工单号，添加物料，维护物料数量和批次号等信息，点击保存。

参照任务生成：参照生产入库任务生成生产入库单。

【作用】：新增生产入库单。

2.2.4 委外入库

【操作路径】：仓库作业→入库管理→委外入库

委外入库											
刷新 新增 参照任务生成 参照到货单生成 删除 确认 取消确认 入库同步 导出 查询											
选择查询模板											
共 3 条 10条/页 <											
行号	单据号	状态	接口同步...	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称	
1	IN-20200808-0319	已上架	未同步	101	车桥工厂	10103	整车库	委外产...			
2	IN-20200828-0304	新建	未同步	101	车桥工厂	CK02	仓库02	委外产...	WWRK01	委外入库01	
3	IN-20200828-0303	新建	未同步	101	车桥工厂	CK02	仓库02	委外产...	WWRK01	委外入库01	

行号	物料编码	物料名称	物料规格参数	区域编码	区域名称	库区编码	库区名称	计量单位编码	计量单位名称	入库数
1	GX-MRL9	工序物料9								2

新建：选择入库类型和仓库，添加物料，维护物料数量和批次号等信息，点击保存。

参照任务生成：参照委外入库任务生成委外产品入库单。

【作用】：维护委外产品入库单，通过委外产品任务生成的入库单也在该界面展示。

2.2.5 其他入库

【操作路径】：仓库作业→入库管理→其他入库。

首页

其他入库 x

刷新

新增

参照任务生成

删除

确认

取消确认

入库同步

导出

查询

共 3 条

1

☐	行号	单据号	状态	接口同步...	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码
☐	1	IN-20200907-0318	新建	未同步	101	车桥工厂	10103	整车库	其它入库	
☐	2	IN-20200828-0308	已确定	未同步	101	车桥工厂	CK02	仓库02	其它入库	
☒	3	IN-20200828-0305	已确定	未同步	101	车桥工厂	CK02	仓库02	其它入库	QTRK

☐	行号	物料编码	物料名称	物料规格参数	区域编码	区域名称	库区编码	库区名称	计量单位编码	
☐	1	GX-MRL7	工序物料7						101	
☐	2	GX-MRL8	工序物料8						101	

新建：选择入库类型和仓库，添加物料，维护物料数量和批次号等信息，点击保存。

参照任务生成：参照其他入库任务生成入库单。

【作用】：维护其他类型的入库单。

2.2.6 调拨入库

【操作路径】：仓库作业→入库管理→调拨入库。

首页

调拨入库 x

调拨入库

刷新

参照任务生成

删除

确认

取消确认

入库同步

导出

查询

选择查询模板

共 2 条

10条/页

<

1

>

☐	行号	单据号	状态	接口同步...	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称	发货方编码
☐	1	IN-20200828-0314	已确定	未同步	101	车桥工厂	10104	部件库				
☐	2	IN-20200828-0311	已确定	未同步	101	车桥工厂	10104	部件库				

新建：选择仓库，添加物料，维护物料数量和批次号等信息，点击保存。

参照任务生成：参照任务状态为“出库”的调拨任务生成调拨入库单，参照任务生成页面数据来源于调拨任务页面已生成出库单的任务。

【作用】：新建调拨入库单。由调拨任务界面生成的调拨入库单据也展示在该菜单。

2.2.7 盘盈入库

【操作路径】：仓库作业→入库管理→盘盈入库

首页

盘盈入库

刷新

导出

查询

选择查询模板

10条/页

<

1

>

☐	行号	单据号	状态	接口同步...	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称	发货方编码
☐	行号	物料编码	物料名称	物料规格参数	区域编码	区域名称	库区编码	库区名称	计量单位编码	计量单位名称	入库数量	

【作用】：展示仓库盘点后生成的盘盈入库单据及详情。

3. 出库

出库流程：出库任务生成相应出库单，出库单确认后更新库存。没有出库计划也可以直接新增入库单据。

出库类型包含：材料出库，销售出库，委外材料出库，其他出库，调拨出库。下面针对不同类型的菜单进行使用说明。

3.1 出库任务

3.1.1 材料出库任务

【操作路径】：仓库作业→出入库任务→材料出库任务

材料出库任务											
刷新 新增 删除 关闭 参照生产需求单生成 生成出库单 打印单据 查询											
选择查询模板											
共 4 条 10条/页											
☒	行号	单据号	任务状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称	供应商编码
☒	1	TKO-20200915-00319	已关闭	102	装配工厂	ZPCK	装配仓库01	材料出库			SHWX
☐	2	TKO-20200914-00318	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	材料出库	CLCK	材料出库01	
☐	3	TKO-20200908-00313	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	材料出库			
☐	4	TKO-20200908-00311	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	材料出库			

新增：选择仓库，添加物料，维护数量和批次等信息。

参照生产需求单生成：参照工单物料分解生成的生产需求单生成材料出库任务单。

生成出库单：点击生成出库单据，维护相关库位、数量、批次号等信息后，生成的出库单据会在“材料出库”菜单中展示出来。

【作用】：新建材料出库任务。



注意：

- 1.在产品中所有出库任务生成出库单时，存放在货位上的物料进行出库时必须选择相应库位才可顺利出库，没有存放在对应货位上的物料出库时不用选择库位信息。

3.1.2 销售出库任务

【操作路径】：仓库作业→出入库任务→销售出库任务

首页

销售出库任务 ×

刷新

新增

删除

关闭

生成出库单

打印单据

查询

选择查

共 10 条

10条/页

☐	行号	单据号	任务状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称
☒	1	TKO-20200908-00314	已关闭	101	车桥工厂	10103	整车库	销售出库		
☐	2	TKO-20200908-00312	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	销售出库		
☐	3	TKO-20200902-00305	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	销售出库		
☐	4	TKO-20200902-00304	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	销售出库		
☐	5	TKO-20200902-00301	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	销售出库		
☐	6	TKO-20200902-00299	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	销售出库		
☐	7	TKO-20200902-00297	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	销售出库		
☐	8	TKO-20200828-00279	已关闭	101	车桥工厂	10103	整车库	销售出库	A	正常出库
☐	9	TKO-20200828-00277	已关闭	101	车桥工厂	10103	整车库	销售出库	A	正常出库
☐	10	TKO-20200828-00276	已关闭	101	车桥工厂	10103	整车库	销售出库	A	正常出库

共 1 条

10条/页

☐	行号	出库编码	物料编码	物料名称	物料规格参数	区域编码	区域名称	库区编码	库区名称	计量单位编码	计量
☐	1	TKO-20200908-00314	PRODUCT1	PRODUCT1	规格参数1						

新增：选择部门、仓库、出库类型、客户名称、备注信息，添加物料，选择计量单位、数量、批次、条码等信息。

生成出库单：点击生成出库单据，维护相关库位、数量、批次号等信息后，生成的出库单据会在“销售出库”菜单中展示出来。

【作用】：新建销售类型出库任务。

3.1.3 委外材料出库任务

【操作路径】：仓库作业→出入库任务→委外材料出库任务

委外材料出库任务 ×

刷新

新增

删除

关闭

生成出库单

打印单据

查询

选择

共 5 条

10条

☒	行号	单据号	任务状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称
☒	1	TKO-20200908-00309	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	委外材料出库		
☐	2	TKO-20200828-00283	已关闭	101	车桥工厂	CK02	仓库02	委外材料出库		
☐	3	TKO-20200828-00282	已关闭	101	车桥工厂	CK02	仓库02	委外材料出库		
☐	4	TKO-20200828-00281	已关闭	101	车桥工厂	CK02	仓库02	委外材料出库		
☐	5	TKO-20200828-00280	已关闭	101	车桥工厂	CK02	仓库02	委外材料出库		

共 1 条

10条

☐	行号	出库编码	物料编码	物料名称	物料规格参数	区域编码	区域名称	库区编码	库区名称	计量单位编码
☐	1	TKO-20200908-00309	PRODUCT1	PRODUCT1	规格参数1					

新增：维护部门、仓库、出库类型、客户名称、备注等信息，添加物料，选择计量单位、数量、批次、条码等信息。点击保存。

生成出库单：点击生成出库单据，维护相关库位、数量、批次号等信息后，生成的出库单据会在“委外材料出库”菜单中展示出来。

【作用】：新建委外材料出库任务。

3.1.4 其他出库任务

【操作路径】：仓库作业→出入库任务→其他出库任务

首页

其他出库任务 ×

刷新

新增

删除

关闭

生成出库单

打印单据

查询

选择查

共 5 条

10条/页

☐	行号	单据号	任务状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称
☐	1	TKO-20200908-00310	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	其它出库		
☐	2	TKO-20200908-00308	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	其它出库		
☐	3	TKO-20200828-00285	已关闭	101	车桥工厂	CK02	仓库02	其它出库	QTCK01	其他出库01
☐	4	TKO-20200828-00284	已关闭	101	车桥工厂	CK02	仓库02	其它出库	QTCK01	其他出库01
☐	5	TKO-20200825-00271	已关闭	101	车桥工厂	10103	整车库	其它出库		

新增：选择部门、仓库、出库类型、客户名称、备注信息，添加物料，选择计量单位、数量、批次、条码等信息。

生成出库单：点击生成出库单据，维护相关库位、数量、批次号等信息后，生成的出库单据会在“其他出库”菜单中展示出来。

【作用】：新建其他类型出库任务。

3.1.5 调拨任务

【操作路径】：仓库作业→出入库任务→调拨任务

首页 调拨任务 ×										
调拨任务	刷新	新增	删除	关闭	生成出库单	生成入库单	打印单据	查询	共 8 条 1	
	☐	行号	单据号	任务状态	来源工厂编码	来源工厂名称	目标工厂名称	目标工厂编码	来源仓库编码	目标仓库编码
	☐	1	TKO-20200915-00320	新建	102	装配工厂	102	装配工厂	ZPCK	装配仓库01 ZPXCBC
	☐	2	TKO-20200909-00315	新建	101	车桥工厂	101	车桥工厂	10103	整车库 10104
	☐	3	TKO-20200828-00292	已关闭	101	车桥工厂	101	车桥工厂	CK02	仓库02 10104
	☐	4	TKO-20200828-00291	新建	101	车桥工厂	101	车桥工厂	CK02	仓库02 10104
	☐	5	TKO-20200828-00290	新建	101	车桥工厂	101	车桥工厂	10103	整车库 10104
	☐	6	TKO-20200828-00289	已关闭	101	车桥工厂	101	车桥工厂	10103	整车库 10104

新增：选择仓库和目标仓库，添加物料，维护数量，库位等信息，点击保存。

生成出库单：选择新增的调拨任务单据点击生成调拨出库单据，维护数量，库位、批次等信息，点击保存。已出库的任务单据状态会变更为“出库”。

生成入库单：选择已经调拨出库的单据，点击生成相应的调拨入库单，维护相应信息后点击保存。

【作用】：新建调拨任务并生成调拨出库或者入库单。

3.2 出库单

3.2.1 材料出库

【操作路径】：仓库管理→出库管理→材料出库。

首页 材料出库		刷新 新建 参照出库任务生成 删除 确认 取消确认 出库同步 导出 查询								选择查询模板
		共 1 条 10条/页								
☐	行号	单据号	状态	接口同步状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	
☐	1	OUT-20200915-0345	已确认	未同步	102	装配工厂	ZPCK	装配仓库01	材料出库	

新建：选择出库类型、仓库，添加物料，维护数量、批次、属性等信息，点击保存。

参照出库任务生成：参照材料出库任务生成材料出库单。

【作用】：新建材料出库单据。

3.2.2 销售出库

【操作路径】：仓库管理→出库管理→销售出库

首页 销售出库		刷新 新建 参照出库任务生成 删除 确认 取消确认 出库同步 导出 查询								选择查询模板
		共 3 条 10条/页								
☐	行号	单据号	状态	接口同步状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码
☐	1	OUT-20200828-0313	已确认	未同步	101	车辆工厂	10103	整车库	销售出库	A
☐	2	OUT-20200828-0315	已确认	未同步	101	车辆工厂	10103	整车库	销售出库	A
☐	3	OUT-20200906-0339	新建	未同步	101	车辆工厂	10103	整车库	销售出库	

新建：选择出库类型、仓库，添加物料，维护数量、批次、属性等信息，点击保存。

参照出库任务生成：可参照已有的销售出库任务生成相应的销售出库单。

【作用】：新增销售出库类型的单据，从销售出库任务界面生成的销售出库单也展示在该界面。

3.2.3 委外材料出库

【操作路径】：仓库管理→出库管理→委外材料出库

首页 委外材料出库		刷新 新建 参照出库任务生成 删除 确认 取消确认 出库同步 导出 查询								选择查询模板
		共 3 条 10条/页								
☐	行号	单据号	状态	接口同步状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码
☐	1	OUT-20200828-0316	新建	未同步	101	车辆工厂	CK02	仓库02	委外材料出库	
☐	2	OUT-20200828-0317	已确认	未同步	101	车辆工厂	CK02	仓库02	委外材料出库	
☐	3	OUT-20200828-0319	已确认	未同步	101	车辆工厂	CK02	仓库02	委外材料出库	

新建：选择出库类型、仓库，添加物料，维护数量、批次、属性等信息，点击保存。

委外材料出库：进行委外材料出库。

【作用】：新建委外材料出库类型的出库单据。

3.2.4 其他出库

【操作路径】：仓库管理→出库管理→其他出库

首页

其他出库 ×

刷新

新建

参照出库任务生成

删除

确认

取消确认

出库同步

导出

查询

选择查询模版

共 3 条

10条/页

<

☐	行号	单据号	状态	接口同步状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型
☐	1	OUT-20200825-0310	已确认	未同步	101	车桥工厂	10103	整车库	其它出库
☐	2	OUT-20200828-0320	已确认	未同步	101	车桥工厂	CK02	仓库02	其它出库
☐	3	OUT-20200828-0322	已确认	未同步	101	车桥工厂	CK02	仓库02	其它出库

新建：选择出库类型、仓库，添加物料，维护数量、批次、属性等信息，点击保存。

【作用】：新建其他类型的出库单据。

3.2.5 调拨出库

【操作路径】：仓库管理→出库管理→调拨出库

首页

调拨出库 x

刷新

参照出库任务生成

删除

确认

取消确认

出库同步

导出

查询

选择查询模版

共 3 条

10条/页

☐	行号	单据号	状态	接口同步状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型
☐	1	OUT-20200825-0311	新建	未同步	101	车桥工厂	10103	整车库	调拨出库
☐	2	OUT-20200828-0323	已确认	未同步	101	车桥工厂	10103	整车库	调拨出库
☐	3	OUT-20200828-0333	已确认	未同步	101	车桥工厂	CK02	仓库02	调拨出库

新建：选择仓库，添加物料，维护物料数量和批次号等信息，点击保存。

参照出库任务生成：参照调拨任务生成调拨出库单。

【作用】：新建调拨类型的出库单据。

3.2.6 盘亏出库

【操作路径】：仓库管理→出库管理→盘亏出库

盘亏出库

盘亏出库

刷新

导出

查询

选择查询模版

10条/页

行号

单据号

状态

接口同步状态

工厂编码

工厂名称

仓库编码

仓库名称

业务类型

【作用】：展示仓库盘点时盘亏出库单据及详情。

4.移库

4.1 库内转移

【操作路径】：仓库作业→库内任务→库内转移

首页 库内转移 x									
库内转移	刷新 新增 删除 确认 取消确认 导出 查询 选择查询模版								
	共 1 条 10条/页								
	☐	行号	单据号	状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型
	☐	1	MOVE-20200825-0096	已确认	101	车桥工厂	10103	整车库	转移

新增：选择仓库，点击添加物料，选择库位和目标库位，维护数量、批次等信息。点击保存。

确认：对库内转移单进行确认，更新相应的库位库存。

取消确认：确认的逆操作。

【作用】：进行相同仓库不同库位的物料转移操作。

4.2 上架作业

【操作路径】：仓库作业→库内作业→上架作业

首页 上架作业 x											
上架单管理	刷新 参照入库生成 参照上架任务生成 删除 导出 查询 选择查询模版										
	共 1 条 10条/页										
	☐	行号	单据号	状态	接口同步...	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码
	☐	1	UP-20200825-0083	已确定		101	车桥工厂	10103	整车库		子业务类型名称

【作用】：展示上架作业单，移库中生成的上架单会展示在该界面。

4.3 下架作业

【操作路径】：仓库作业→库内作业→下架作业

首页 下架作业 x											
下架单管理	刷新 新增 参照下架任务生成 删除 生成出库单 导出 查询 选择查询模版										
	共 1 条 10条/页										
	☐	行号	单据号	状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称
	☐	1	DW-20200825-0060	已确定	101	车桥工厂	10103	整车库	转移		发货方编码

【作用】：展示下架作业单，移库中生成的下架单会展示在该界面。

5. 盘点

5.1 盘点任务

【操作路径】：仓库作业→库内任务→盘点任务

盘点任务									
选择查询模版									
共 18 条 10条/页 < 1									
☐	行号	任务单号	状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	计划开始时间	计划结束时间
☐	1	INVT-20200825-0068	已关闭	101	车桥工厂	10103	整车库	2020-08-26	2020-08-27
☐	2	INVT-20200825-0069	已关闭	101	车桥工厂	10103	整车库	2020-08-26	2020-08-27
☐	3	INVT-20200828-0071	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	2020-08-29	2020-08-30
☐	4	INVT-20200831-0072	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	2020-09-01	2020-09-02
☐	5	INVT-20200831-0073	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	2020-09-01	2020-09-01
☐	6	INVT-20200831-0078	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	2020-09-01	2020-09-02
☐	7	INVT-20200831-0080	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	2020-09-01	2020-09-02
☐	8	INVT-20200831-0081	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	2020-09-01	2020-09-02
☐	9	INVT-20200831-0083	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	2020-09-01	2020-09-02
☐	10	INVT-20200831-0085	新建	101	车桥工厂	10103	整车库	2020-09-01	2020-09-02

新增：维护盘点计划开始和结束时间，选择待盘仓库，点击保存。

保存	重置		
入库计划单号	仓库	* 计划开始日期	* 计划结束日期
INVT-20200922-0096	--请选择--	2020-09-23	2020-09-24
备注			

维护待盘物料：选中计划单据，维护在该计划内要盘点的物料信息。

维护待盘仓库：切换下方待盘仓库 tab 页，维护在该计划内要盘点的物料所在仓库信息。

生成盘点单：由盘点任务单生成盘点单。盘点单据在“仓库盘点”菜单展示。

【作用】：维护仓库物料盘点任务。

5.2 仓库盘点

【操作路径】：仓库作业→库内作业→仓库盘点

仓库盘点											
选择查询模版											
共 3 条 10条/页 < 1 >											
☐	行号	盘点单号	任务状态	接口同步状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	盘点日期	盘点任务号	盘点员
☐	1	INV-20200831-0055	已关闭		101	车桥工厂	10104	部件库	2020-08-31	INVT-20200831-0087	cassiel
☐	2	INV-20200825-0054	已关闭		101	车桥工厂	10103	整车库	2020-08-25	INVT-20200825-0069	cassiel
☐	3	INV-20200825-0053	已关闭		101	车桥工厂	10103	整车库	2020-08-25	INVT-20200825-0068	cassiel

盘点修改：在盘点确认前进行修改，输入实际盘点数量。

盘点确认：进行盘点确认。

生成盈亏单：盘点确认后根据盘点情况生成对应的盘亏或盘盈单。

【作用】：进行仓库物料盘点，由盘点任务界面生成的盘点单展示在该界面，根据盘点的结果会生成盘亏或盘盈单

6. 库存查询

6.1 仓库现存量

【操作路径】：仓库作业→仓库查询→仓库现存量

首页

仓库现存量 ×

快速查询

仓库

请选择

物料名称

请输入关键词

批次

刷新

查询

选择查询模板

共 10 条

10条/页

< 1 >

前往 1

☐	行号	仓库编码	仓库名称	物料编码	物料名称	批次号	实际库存	已分配数量	冻结数量	物料属性1
☐	1	10103	整车库	GX-MRL1	工序物料1	001	12	0	0	物料属性1
☐	2	10103	整车库	GX-MRL1	工序物料1	001	8	0	0	
☐	3	10103	整车库	GX-MRL2	工序物料2	001	12	0	0	物料属性1
☐	4	10103	整车库	GX-MRL2	工序物料2	PC001	5	0	0	
☐	5	CK02	仓库02	GX-MRL7	工序物料7	005	3	0	0	
☐	6	10104	附件库	GX-MRL8	工序物料8	002	1	0	0	
☐	7	CK02	仓库02	GX-MRL8	工序物料8	002	9	0	0	
☐	8	CK02	仓库02	GX-MRL8	工序物料8	009	7	0	0	
☐	9	10104	附件库	GX-MRL9	工序物料9	2008310002	15	0	0	
☐	10	10103	整车库	PRODUCT1	PRODUCT1	006	85	0	0	

【作用】：展示仓库的库存信息。

6.2 库位库存

【操作路径】：仓库作业→仓库查询→库位库存。

首页

库位库存 ×

快速查询

仓库

请选择

货位

请选择

物料名称

请输入关键词

批次

刷新

导出

查询

选择查询模板

共 14 条

100条/页

< 1 >

前往

☐	行号	>	仓库编码	仓库名称	货位编码	货位名称	物料编码	物料名称	批次号	实际库存	已分配数量
☐	1	>	10103	整车库	A-01	A-01	GX-MRL1	工序物料1	001	5	0
☐	2	>	10103	整车库	A-02	A-02	GX-MRL1	工序物料1	001	12	0
☐	3	>	10103	整车库	A-02	A-02	GX-MRL1	工序物料1	001	3	0
☐	4	>	10103	整车库	A-01	A-01	GX-MRL2	工序物料2	001	12	0
☐	5	>	10103	整车库	ZC01	整车库位01	GX-MRL2	工序物料2	PC001	5	0
☐	6	>	CK02	仓库02	CK02-KU1	仓库02-库位1	GX-MRL7	工序物料7	005	3	0
☐	7	>	10104	附件库	B-02	B-02	GX-MRL8	工序物料8	002	1	0
☐	8	>	CK02	仓库02	CK02-KU1	仓库02-库位1	GX-MRL8	工序物料8	002	9	0
☐	9	>	CK02	仓库02	CK02-KU1	仓库02-库位1	GX-MRL8	工序物料8	009	7	0
☐	10	>	10104	附件库	BUKG01	附件库区01	GX-MRL9	工序物料9	2008310002	15	0

【作用】：展示不同货位上物料库存详情。

6.3 安全库存预警

【操作路径】：仓库作业→仓库预警→安全库存预警

首页

安全库存预警 ×

刷新

查询

选择查询模版

10条/页

☐	行号	物料编码	物料名称	仓库名称	异常值	标准值	预警类型	创建时间
暂无数据								

数据来源：如果不在“安全库存配置”中配置的物料安全库存范围内，则会在该界面生成一条预警信息。

【作用】：对仓库中超过或低于安全库存范围的物料给出预警信息。



举例：

项目应用案例：

1.对原材料“2401-T1635”进行生产入库，入库数量为 100，收入仓库 01，入库后查询库存现存量。

操作解答：

步骤一：新建生产入库任务并生成入库单

The screenshot displays the '生产入库任务' (Production In-stock Task) interface. It includes a form for task details and a table for task items.

Task Details Form:

- 任务单号: TKI-20220608-00014
- 业务类型: 生产入库
- 仓库: CK01_仓库01
- 子业务类型: --请选择--
- 部门: --请选择--
- 操作员: --请选择--
- 工单号:
- 合同号:
- 计划入库日期: 2022-06-08
- 备注:

Task Items Table:

行号	物料编码	物料名称	物料规格参数	计量单位	计划入库数量	批次	外来批次号	订单号	订单行号	物料属性1
1	2401-T1635	桥壳总成		--请选择--	1000					

Task List Table:

行号	单据号	任务状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称
1	TKI-20220608-00014	新建	101	车桥工厂	CK01	仓库01	生产入库		

Task Details Form (Second Screenshot):

- 任务单号: IN-20220608-0297
- 业务类型: 生产入库
- 仓库: CK01_仓库01
- 子业务类型: --请选择--
- 部门: --请选择--
- 操作员: --请选择--
- 工单号:
- 合同号:
- 计划入库日期: 2022-06-08
- 备注:
- 原始单据编码: TKI-20220608-00014
- 来源单据编码: TKI-20220608-00014

Task Items Table (Second Screenshot):

行号	计量单位	收货数量	批次	订单号	订单行号	备注	库位	物料属性1	物料属性2
1	--请选择--	1000	PC01				KW01_库位0		

步骤三：生产入库页面确认入库单

生产入库

刷新 新增 删除 参照任务生成 确认 取消确认 入库同步 导出 查询

共 2 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	单据号	状态	接口同步状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型
1	IN-20220608-0297	已上架	未同步	101	车桥工厂	CK01	仓库01	生产入库		
2	IN-20220526-0288	已上架	未同步	101	车桥工厂	CK01	仓库01	生产入库		

行号 物料编码 物料名称 物料规格参数 区域编码 区域名称 库区编码 库区名称 计量单位编码 计量单位名称 收货数量

1	2401-T1635	桥壳总成								1000
---	------------	------	--	--	--	--	--	--	--	------

步骤四：库位库存查询

库位库存

刷新 查询 导出

查询条件

仓库 库位 物料名称 批次

共 3 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	仓库编码	仓库名称	库位编码	库位名称	物料编码	物料名称	批号	实际库存
1	CK01	仓库01	KW01	库位01	2401-T1635	桥壳总成	PC01	1000

2. 对由物料模块配送单页面拉动生成材料出库计划生成材料出库任务，并确认出库。出库后查询存量。

操作解答：

步骤一：配送单生成材料出库任务

配送单

刷新 新增 修改 删除 关闭 转出库任务 转扣料出库 查询

共 7 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	配送单号	打包号	状态	计划发货时间	计划送达时间	是否
1	DISBILL-20220607-000000044	XBKDB--00002	新建	2022-05-26 07:55:00	2022-05-26 08:00:00	否
2	DISBILL-20220607-000000045	GWDB--00001	新建	2022-05-26 07:55:00	2022-05-26 08:00:00	否
3	DISBILL-20220607-000000046	GWDB--00000	新建	2022-05-26 07:55:00	2022-05-26 08:00:00	否
4	DISBILL-20220607-000000047	CKDB--00003	新建	2022-05-26 07:55:00	2022-05-26 08:00:00	否
5	DISBILL-20220608-000000049	XBKDB--00001	新建	2022-06-08 07:55:00	2022-06-08 08:00:00	否

步骤二：材料出库任务生成出库单

材料出库任务

刷新 新增 删除 关闭 参照生产需求单生成 生成出库单 查询

共 3 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	单据号	任务状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型	子业务类型编码	子业务类型名称	供应商编码
1	TKO-20220608-00279	新建	101	车桥工厂	CK01	仓库01	材料出库			

步骤三：确认出库单

首页 材料出库任务 材料出库

刷新 新建 删除 参照出库任务生成 确认 取消确认 出库同步 导出 查询

请选择查询范围 展开过滤

共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	单据号	状态	接口同步状态	工厂编码	工厂名称	仓库编码	仓库名称	业务类型
1	OUT-20220608-0316	新建	未同步	101	车桥工厂	CK01	仓库01	材料出库

行号 物料编码 物料名称 物料规格参数 区域编码 区域名称 库区编码 库区名称 计量单位编码

1	2401-T1635	桥壳总成						
---	------------	------	--	--	--	--	--	--

步骤四：库位库存查询，此时库存少了 10

首页 库位库存

刷新 查询 导出

查询条件

仓库 库位 物料名称 批次

请选择 --请选择-- 请输入关键词

共 3 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	仓库编码	仓库名称	库位编码	库位名称	物料编码	物料名称	批号	实际库存
1	CK01	仓库01	KW01	库位01	2401-T1635	桥壳总成	PC01	990

第18章 容器管理模块简介

1. 功能简介

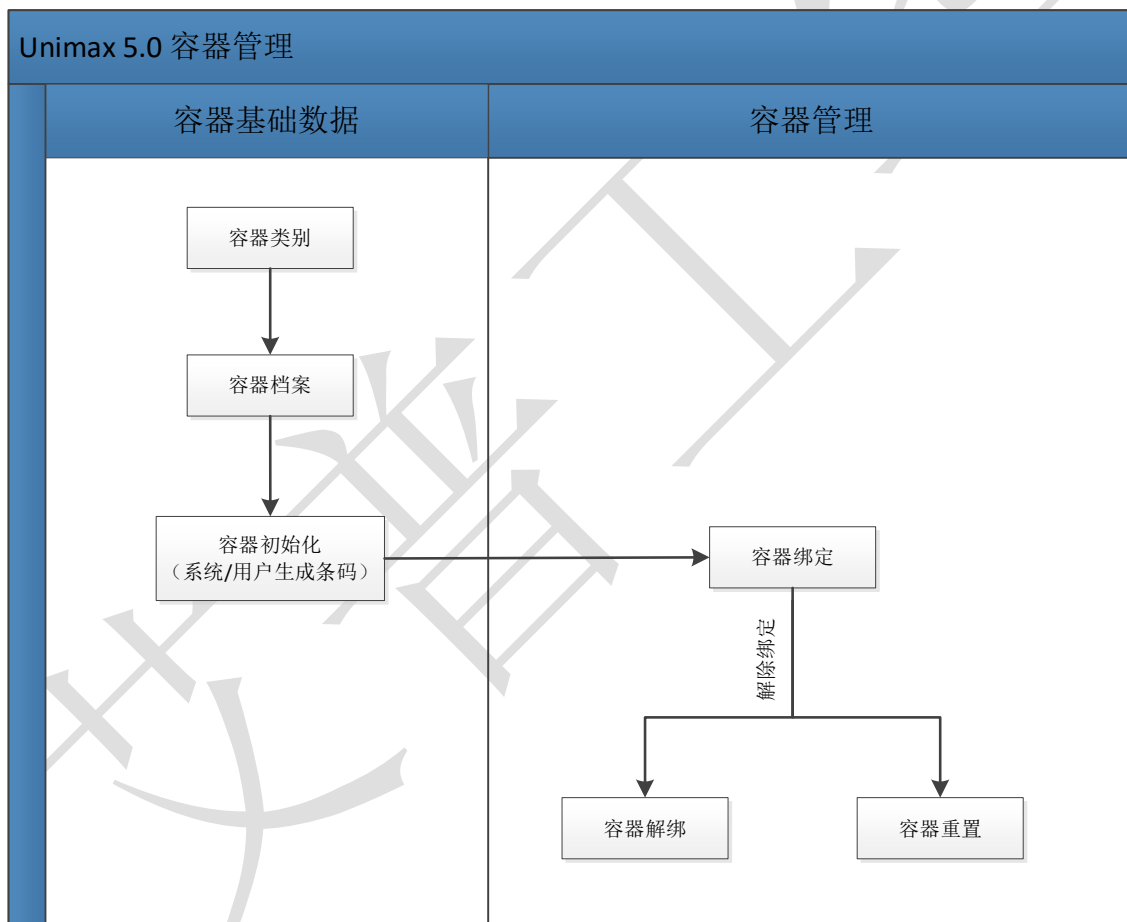
容器管理模块对于生产制造过程中的产品物料与包装容器关联信息进行数据化管理，提供操作物料和容器包装的绑定解绑等操作。

容器档案设置：维护容器基础数据，容器类别及相应类别下的具体容器数据

容器管理：进行容器绑定、解绑等操作

容器查询：对容器当前绑定数据进行查询以及历史操作查询

2. 业务流程



第19章 容器管理模块操作说明

1. 容器档案设置

容器档案的建立需要设置容器类别以及对应类别下的容器数据。

1.1 容器类别

【操作路径】：容器管理→容器档案设置→容器类别

新增：输入容器类别编码、名称、备注，选择所属工厂点击保存。

【作用】：新增容器类别。

1.2 容器档案

【操作路径】：容器管理→容器档案设置→容器档案

新增：输入编码、名称，编码支持手动输入和查找带入，查找带入的数据来源是物料档案中类型为容器包装的物料。

【作用】：维护不同类别容器下的容器档案信息。

2. 容器管理

2.1 容器初始化

【操作路径】：容器管理→容器管理→容器初始化

2.4 容器重置

【操作路径】：容器管理→容器管理→容器重置

容器重置

查看

容器类别

自货架

容器类别6

容器类别7

容器类别8

容器类别9

	行号	容器编码	容器名称	容器条码	类别名称	是否为空	是否完成
☐	1	RQBZ01	容器包装01	005	托盘	是	是
☐	2	RQBZ01	容器包装01	006	托盘	是	是
☐	3	RQBZ01	容器包装01	007	托盘	是	是
☐	4	RQBZ01	容器包装01	008	托盘	是	是
☐	5	RQBZ01	容器包装01	009	托盘	是	是
☐	6	RQBZ01	容器包装01	002	托盘	是	是
☐	7	RQBZ01	容器包装01	003	托盘	是	是

容器重置：将容器置空，解除所有物料绑定信息。

【作用】：重置容器，解除所有绑定关系。

3. 业务查询

3.1. 容器查询

【操作路径】：容器管理→业务查询→容器查询

容器查询

容器查询

☒	行号	容器编码	容器名称	容器条码	类别名称	是否为空	是否完成
☒	1	RQBZ01	容器包装01	005	托盘	是	是
☐	2	RQBZ01	容器包装01	006	托盘	是	是
☐	3	RQBZ01	容器包装01	007	托盘	是	是
☐	4	RQBZ01	容器包装01	008	托盘	是	是
☐	5	RQBZ01	容器包装01	009	托盘	是	是
☐	6	RQBZ01	容器包装01	002	托盘	是	是

☐	行号	顺序号	容器条码	物料编码	物料名称	物料类型	数量	产品序列号
--------------------------	----	-----	------	------	------	------	----	-------

【作用】：提供当前容器物料绑定情况查询

3.2. 容器历史查询

【操作路径】：容器管理→业务查询→容器历史查询

首页

容器历史查询

容器历史查询

色容器类别

色货类

色托盘

色容器类别05

色容器类别07

色容器类别08

色容器类别09

选择查询范围

共 18 条

20条/页

☐	行号	顺序号	容器编码	容器名称	容器多码	货型名称	物料编码	物料名称	物料类型	数量
☐	1	1	ROB202	容器包袋02	A-06	容器袋06	2400-05196	原料总成/ 精造达3.5/...	产成品	1
☐	2	1	ROB202	容器包袋02	A-06	容器袋06	2400-05196	原料总成/ 精造达3.5/...	产成品	1
☐	3	1	ROB202	容器包袋02	A-05	容器袋06	2400-05196	原料总成/ 精造达3.5/...	产成品	1
☐	4	1	ROB202	容器包袋02	A-05	容器袋06	2400-05196	原料总成/ 精造达3.5/...	产成品	1

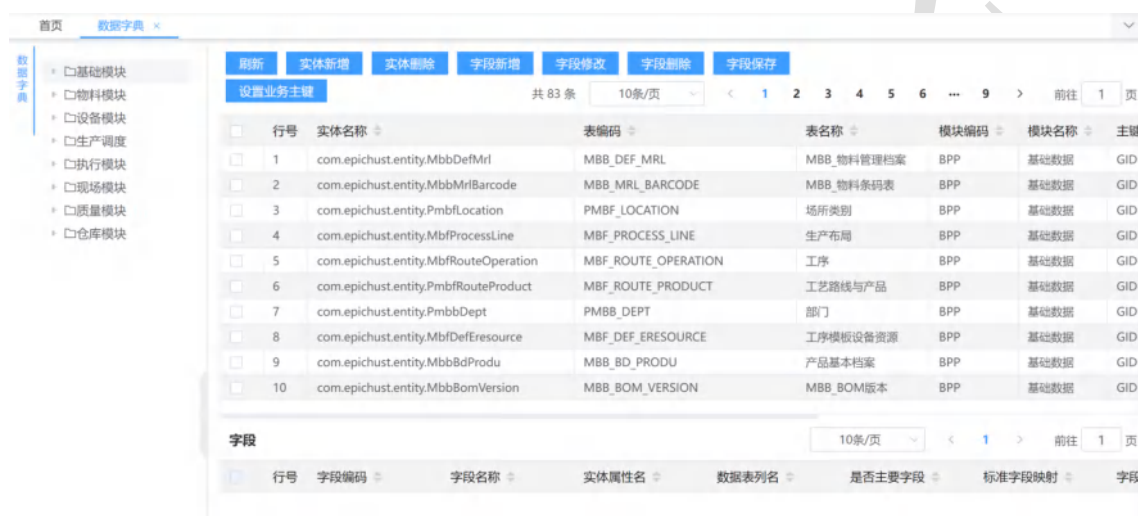
第21章 条码管理模块操作说明

1. 条码管理

包括了条码规则设置和打印模板维护。

1.1 数据字典

【操作路径】：基础数据→条码管理→数据字典



实体新增：新增实体信息。系统必备的实体数据已经内置，无需进行新增。

字段新增：维护实体的字段信息。

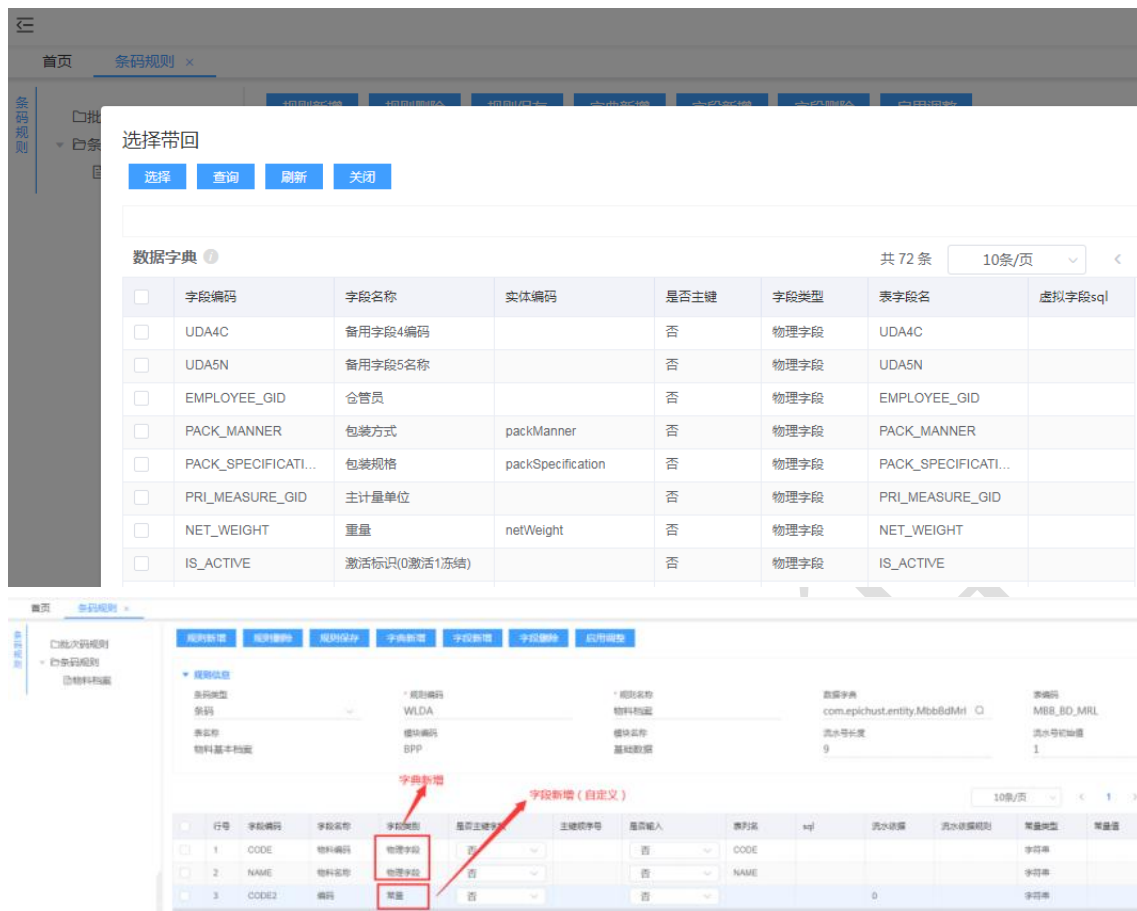
【作用】：展示系统中的各实体信息及其对应的字段信息，实现表结构页面可视化。

1.2 条码规则

【操作路径】：基础数据→条码管理→条码规则



新增：选择条码类型，输入规则编码、名称，选择**数据字典**，通过查找带回获得数据字典中设置的实体，字典新增，获取到表中所有字段，选择需要打印的字段，也可以通过字段新增设定自定义的常量。比如“物料编码 CODE”、“物料名称 NAME”，“是否主键字段”要维护为“是”，点击保存。



【作用】：维护条码规则。

1.3 打印模板

【操作路径】：基础数据→条码管理→打印模板



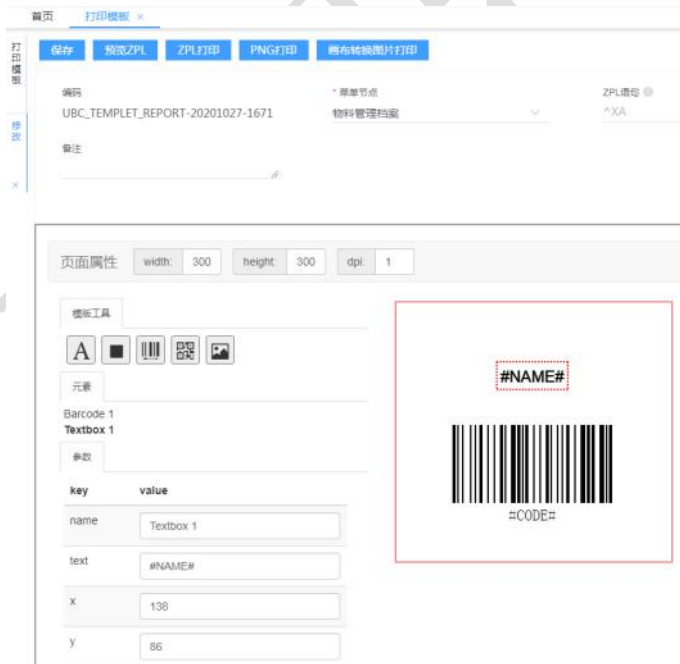
新增：1) 先选取菜单节点，确定该条码模板适用于哪个菜单节点，若选择“通用”，则表示该模板适用于系统中所有条码打印按钮。

2) 设置页面属性，调整打印画布的长度和宽度。

3) 点击模板工具选择元素，然后到右侧画布（红框）中，选择合适的位置，单击鼠标放置选取的元素，支持手动拖拽调整位置或者调整左侧的 X、Y 坐标值。可以添加编码、二维码、条形码等元素。

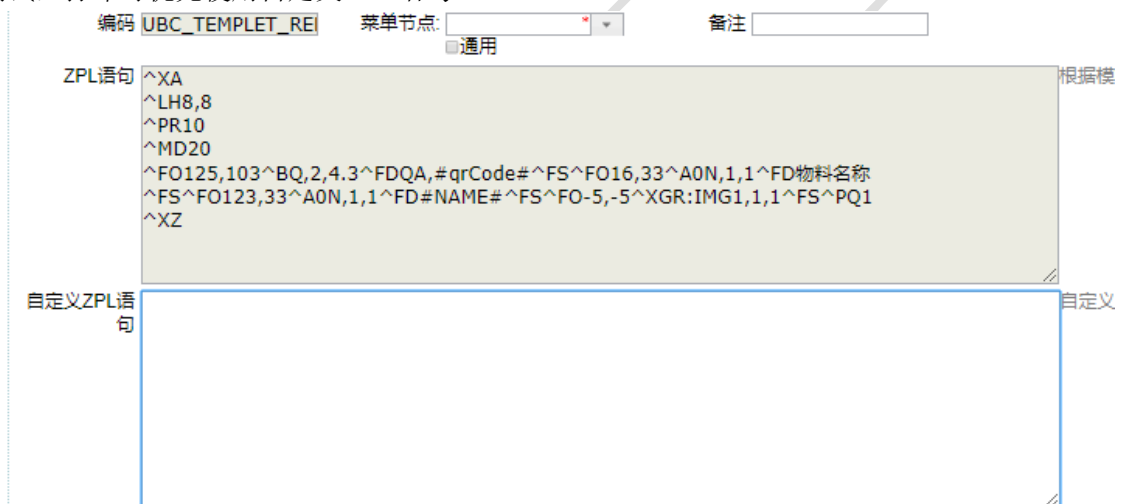


4) 选中元素进行详细的设置。以展示物料编码和物料信息为例, 选中 **textbox**, 在左侧 **name** 处, 输入“物料名称”, **text** 项用双#维护字段对应的编码。例如#NAME#, 此处的编码需与条码规则中对应的字段编码保持一致。





5) 设计完成之后预览 ZPL 自动生成 ZPL 语句和 json 模板, 可以通过自定义 ZPL 语句做样式调试, 打印时优先使用自定义 ZPL 语句。



【作用】: 维护打印模板。

1.4 条码统一管理

【操作路径】: 基础数据→条码管理→条码统一管理

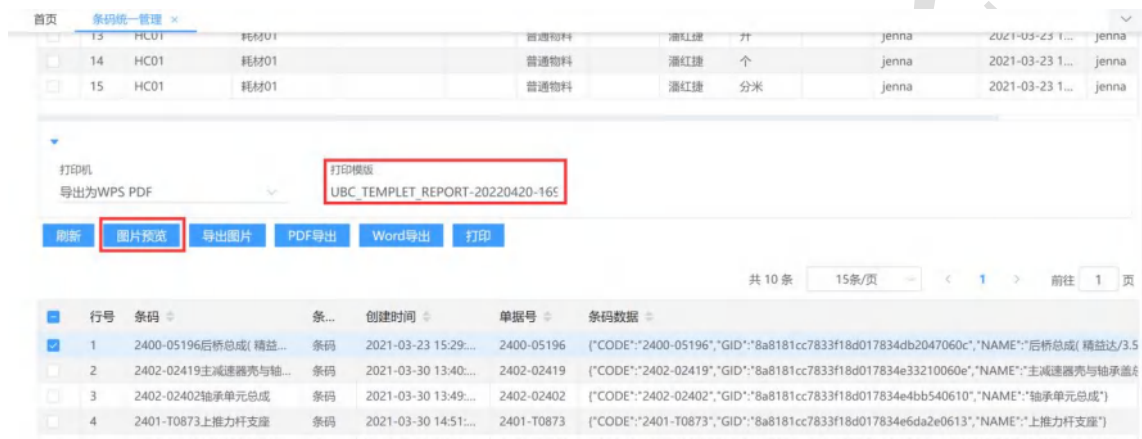
步骤一: 选择一条规则点击条码打印按钮。



步骤二: 选择业务数据点击条码生成按钮。



步骤三：选择前面新建的打印模板，选择需要打印的条码点击图片预览（以图片预览为例）。



步骤四：点击应用模板就可以图片预览条码了。



【作用】：展示系统中的各实体信息及其对应的字段信息，实现表结构页面可视化。

第22章 质量模块简介

1. 功能简介

质量管理模块对于原材料进厂、生产制造等过程中的产品整个生命周期进行数据化管理，通过不断的改进，进一步完善生产质量管理直至企业层的整体化全面质量管理体系。

质量基础数据：维护质量基础数据，例如缺陷、不良报废明细、工序不良报废明细等信息。

缺陷管理：实现了图形化缺陷管理功能，定义图形化缺陷检测的基础数据、检测模板、以及质量检测任务的处理、查询等功能。

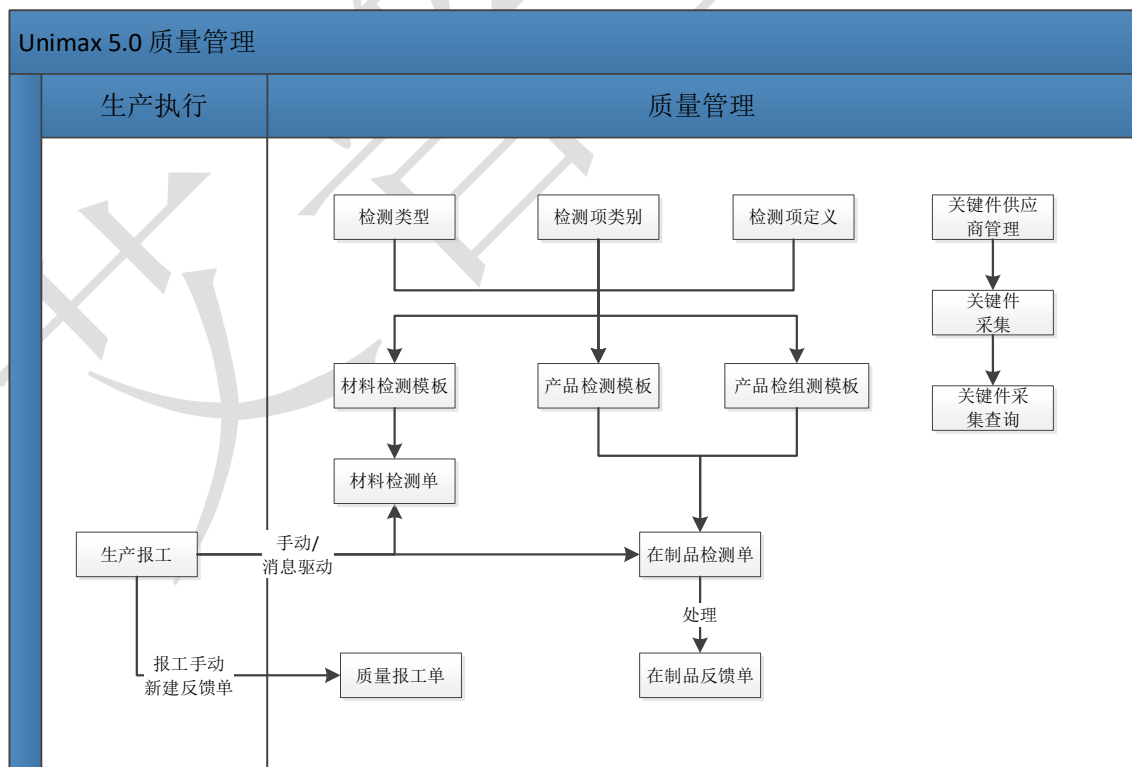
在制品检测：实现了工艺路线的工序级质量检测功能，可以同时在一个工序创建多个检测任务，同时根据定义的基础数据判断检测结果是否需要反馈给质量模块。

关键件管理：实现对产品关键件装配操作的校验功能，保证根据 BOM 定义的关键件，在进行装配操作时对物料进行检验，是否符合生产产品的要求。

检测模板建模：对检测模板进行建模，包括工序检测模板、材料检测模板和产品工序检测模板；

在制品反馈单：对在制品检测单中不合格的检测单再次进行处理

2. 业务流程



第23章 质量模块操作说明

1. 质量缺陷记录

1.1. 缺陷参数维护

缺陷参数包含以下参数需要进行维护：缺陷方位、部位类型、缺陷部位、缺陷类型、缺陷名称、不良报废明细、责任代码、工序不良报废明细。

1.1.1 缺陷方位维护

【操作路径】：质量管理→质量基础数据→缺陷方位。



行号	缺陷方位编码	缺陷方位名称	快捷键	备注
1	FW09	方位09		
2	FW08	方位08		

新增：输入缺陷方位编码、缺陷方位名称、快捷键、备注、缺陷方位图片保存即可。

【作用】：新增缺陷方位。

1.1.2 缺陷部位维护

步骤一：【操作路径】：质量管理→质量基础数据→部位类型



行号	部位类型编码	部位类型名称	快捷键	备注
1	BW2	部位2		
2	BW1	部位1		

新增：输入部位类型代码、部位类型名称、快捷键、备注保存即可。

【作用】：新增部位类型。

步骤二：【操作路径】：质量管理→质量基础数据→缺陷部位



行号	部位编码	部位名称	部位类型	备注
1	BW009	部位009	部位1	

新增：输入部位编码、部位名称、部位类型、备注、上传缺陷图片保存即可。

【作用】：新增缺陷部位。

1.1.3 缺陷名称维护

步骤一：【操作路径】：质量管理→质量基础数据→缺陷类型

缺陷类型				
刷新 新增 修改 删除 查询				
请选择查询模板 展开过滤				
共 2 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页				
行号	缺陷类型编码	缺陷类型名称	快捷键	备注
☐	1	RW	人为	
☐	2	ZR	自然	

新增：输入缺陷类型代码、缺陷类型名称、快捷键、备注保存即可。

【作用】：新增缺陷类型。

步骤二：【操作路径】：质量管理→质量基础数据→缺陷名称

首页

缺陷名称

刷新

新增

修改

删除

查询

请选择查询模板

展开过滤

共 10 条

10条/页

<

1

>

前往

1

页

行号	缺陷编码	缺陷名称	缺陷类型	快捷键	备注
☐	1	YH	氧化	自然	
☐	2	AZCW	安装错误	人为	
☐	3	CZBD	操作不当	人为	

新增：输入缺陷代码、缺陷名称、缺陷类型、快捷键、备注、上床缺陷图片保存即可。

【作用】：新增缺陷名称。

1.1.4 责任代码维护

【操作路径】：质量管理→质量基础数据→责任代码。

责任代码			
刷新 新增 修改 删除 查询			
请选择查询模板 展开过滤			
共 10 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页			
行号	编码	名称	备注
☐	1	ZRDM2	责任代码2
☐	2	ZRDM1	责任代码1

新增：输入编号、名称、备注保存即可。

【作用】：新增责任代码。

1.1.5 不良品报废明细维护

【操作路径】：质量管理→质量基础数据→不良报废明细。

不良报废明细				
刷新 新增 修改 删除 维护明细方案 下载Excel模板 Excel导入 查询				
请选择查询模板 展开过滤				
共 6 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页				
行号	明细编号	明细名称	明细类型	备注
☐	1	BL01	不良	
☐	2	BF01	报废	

新增：输入明细编号、明细名称、明细类型、备注保存即可。

【作用】：新增不良报废明细。

1.1.6 工序不良报废明细维护

【操作路径】：质量管理→质量基础数据→不良报废明细。

主页		工序不良报废明		
+ J1工作中心 + J2工艺路线 + 生产工作中心A工艺路线 + 生产工作中心B工艺路线		不良报废明		
刷新 不良明细选择 报废明细选择				
	☐	工序	不良报废名称	不良报废类型
1	☐	J1工序	不良明细1	不良类型
2	☐	J2工序	不良明细1	不良类型
3	☐	J3工序	不良明细1	不良类型

不良明细选择：选择工序数据，配置此工序下不良明细数据保存即可。

报废明细选择：选择工序数据，配置此工序下报废明细数据保存即可。

【作用】：配置工序下对应的不良明细与报废明细参数。

【关联功能】：[在制品检测](#)。

1.2. 缺陷录入

质量缺陷记录，系统支持两种方式进行问题记录：图形化缺陷记录、手动录入缺陷记录。

1.2.1 缺陷模板管理

步骤一：【操作路径】：质量管理→缺陷管理→缺陷模板管理

主页		缺陷模板管理		
刷新 新增 查看 修改 删除 产品分配 快速查询				
缺陷模板列表				
查询缺陷模板				
物料编码				
	☐	缺陷模板编码	缺陷模板名称	激活状态
1	☐	J1MB	J1模板	激活
2	☐	001	001	激活

新增：输入缺陷模板编码、缺陷模板名称、添加对应的方位、部位、缺陷数据保存即可

【作用】：配置缺陷模板供图形化缺陷录入时引用

步骤二：【操作路径】：质量管理→缺陷管理→图形化缺陷录入

2. 缺陷信息查询

2.1. 产品缺陷信息查询

【操作路径】：质量管理→缺陷管理→产品缺陷信息查询。

产品缺陷信息查询							
刷新 新增 查看 修改 删除 搜索							
[公共产品缺陷信息录入] 工单号 产品编码							
[公共产品缺陷信息录入]							
		产品编码	产品名称	缺陷方位	缺陷部位	缺陷名称	状态
1	☐	WO-20140421-0592	J1	J1车	下边	缺陷部位1	操作不当 审核通过
2	☐	WO-20140428-0634	J1	J1车	A01	A03	A05 审核通过
3	☐	WO-20140429-0659	J1	J1车	下边	缺陷部位1	安装错误 审核通过

查询：设置页面上的查询条件，点击后，查询出相应的产品缺陷信息。

【作用】：查询产品缺陷记录的信息。

3. 关键件管理

3.1. 关键件供应商管理

【操作路径】：质量管理→关键件管理→关键件供应商管理

关键件供应商管理						
刷新 新增 修改 删除 查询						
关键件供应商						
共 2 条						
☐	行号	BOM类型	物料编码	物料名称	供应商编码	供应商名称
☐	1	系统BOM	GX-MRL1	工序物料1	BHGT	宝宏钢铁
☐	2	系统BOM	GX-MRL2	工序物料2	BHGT	宝宏钢铁

新增：选择 BOM 类型、关键件名称、供应商名称等保存即可。

【作用】：创建关键件与供应商关系。



操作前提：

1. 基础数据→客商信息→供应商档案页面维护供应商和发货方信息。
2. 物料配送→物料配送管理→供应商切换页面新增物料信息，新增的物料要是“系统 BOM 设置”页面“是否关重件”属性是【是】的物料。

3.2. 关键件采集

步骤一 【操作路径】：基础数据→其他设置→物料条码管理

首页物料条码管理 ×

刷新

新增

修改

删除

下载Excel模板

Excel导入

查询

物料条码管理

☐	行号	物料条码	物料编码	物料名称	供应商编码	供应商名称	创建人	创建时间
☐	1	BAR002	W800007145		BHGT	宝宏钢铁	jennifer	2020-09-15 18:00:41
☐	2	BAR001	2402-02402	轴承单元总成	BHGT	宝宏钢铁	jenna	2020-08-06 20:24:22
☐	3	GXTM01	GX-MRL1	工序物料1	BHGT	宝宏钢铁	cassiel	2020-09-22 16:41:30

新增：输入物料条码、物料编码、供应商编码保存即可。

【作用】：创建物料条码，关键件绑定时需用输入。这里的供应商要和 1.1 关键件供应商管理操作前提中步骤 1 和步骤 2 的供应商一致。

步骤二：【操作路径】：质量管理→关键件管理→关键件采集

首页

关键件采集

关键件采集

新增

绑定

解除

补录

查询

关键件采集

共 1 条

10条/页

< 1 >

前往 1

☐	行号	工单号	产品序列号	产品编号	产品名称	关键件条码	物料编码	物料名称	供应商编码	供应商名称	工艺路线	工序	绑定状态	绑定类型	绑定日期
☐	1	WO-20200922-1434	BAT-202009...	PRODU...	PRODU...	GXTM01	GX-MRL1	工序物料1	BHGT	宝宏钢铁	机加A线...	前轴上线	绑定	正常绑定	2020-09...

绑定：输入工单号、关键件条码保存即可。

【作用】：进行关键件信息采集。



注意：一个物料条码只允许绑定一次。另外关键件采集绑定的工单号必须是已开工的状态。

3.3. 关键件采集查询

【操作路径】：质量管理→关键件管理→关键件采集查询

首页

关键件采集查询

刷新

查询

选择查询模版

关键件采集查询

共 1 条

10条/页

☐	行号	工单号	产品序列号	产品编号	产品名称	关键件条码	物料编码	物料名称	供应商编码	供应商名称	工艺路线	工序	绑定状态
☐	1	WO-20200922-1434	BAT-202009...	PRODU...	PRODU...	GXTM01	GX-MRL1	工序物料1	BHGT	宝宏钢铁	机加A线...	前轴上线	绑定

查询：设置页面上的查询条件，点击后会查询出相应的关键件采集信息。

【作用】：对关键件采集的记录进行追溯。

4. 检测模板建模

4.1. 检测类型

【操作路径】：质量管理→检测模板建模→检测类型

检测类型									
刷新 新增 修改 删除 选择查询模板 展开过滤 共 3 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页									
☐	行号	检测类型编码	检测类型名称	检测单类型	创建方式	创建时间点	检测频次类型	检测频次值	检测数量
☐	1	UQCM_CT-202008...	在制品检测-手动	在制品检测	手工创建	报工后创建	时间	2	3
☐	2	UQCM_CT-202008...	在制品检测-自动	在制品检测	自动创建	完工后创建	数量	2	3
☐	3	UQCM_CT-202008...	材料检测	材料检测	自动创建	报工后创建	时间	3	4

新增：输入检测类型编码、检测类型名称、检测单类型、创建方式、创建时间点、备注字段信息保存即可。

【作用】：维护质量的检测类型。



注意：新增字段中的检测频次类型、检测频次值、计划检测数这些非必填项字段可不维护，因为产品现在还未做任何业务逻辑约束。

4.2. 检测项类别

【操作路径】：质量管理→检测模板建模→检测项类别

检测项类别					
刷新 新增 修改 删除 选择查询模板 展开过滤 共 3 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页					
☐	行号	检测项类别编码	检测项类别名称	描述	上一级
☐	1	UQCM_CC-20200804-0076	容量检查	容量检查	
☐	2	UQCM_CC-20200804-0075	尺寸检查	尺寸检查	
☐	3	UQCM_CC-20200804-0074	外观检查	外观检查	

新增：输入检测项类别编码、检测项类别名称、上一级、描述字段信息保存即可。

【作用】：维护检测项类别信息，支持树形结构。

4.3. 检测项定义

【操作路径】：质量管理→检测模板建模→检测项定义

检测项定义

刷新 新增 修改 删除 同步 下载Excel模板 Excel导入

选择查询模板 展开过滤

检测项定义 共 3 条 10条/页 1 前往 1 页

行号	检测项编码	检测项名称	检测位置	检测项类别	检测方式	控制类型	标准值	控制上限	控制下限	规格上限	规格下限	检测
1	UQCM_CITEM-20200804-0155	电压范围		容量检查	定性检测	多选						1
2	UQCM_CITEM-20200804-0154	尺寸是否精准		尺寸检查	定量检测	手动输入	2.1	2.6	1.9			1
3	UQCM_CITEM-20200804-0153	外表是否有刮痕		外观检查	定性检测	单选						1

刷新 新增选项 删除选项

检测项选项 共 2 条 10条/页 1 前往 1 页

行号	检测项编码	检测项名称	是否默认选项
1	UQCM_CITEMD-20200804-0065	正常	否
2	UQCM_CITEMD-20200804-0066	异常	否

新增：输入检测项编号、检测项名称、检测方式、控件类型、检测项类别、规格上限、控制上限、标准值、控制下限、规格下限、检测位置、检测项说明等字段信息保存即可。

同步：如果该检测项在检测模板中被关联，则点击同步按钮时可以选到该检测模板数据。

新增选项：选中一条检测方式是定性检的检测项，单击下方的【新增选项】按钮，输入检测项选项编码、检测项选项名称、检测项说明字段信息后保存即可。

【作用】：新增检测项信息。

4.4. 材料检测模板

【操作路径】：质量管理→检测模板建模→材料检测模板

材料检测模板

刷新 新增 修改 删除 复制 上传附件

选择查询模板 展开过滤

材料检测模板 共 2 条 10条/页 1 前往 1 页

行号	模板编码	模板名称	模板类型	工位编码	工位名称	物料编码	物料名称	模板说明	检测项编码	检测类型
1	UQCM_CTDIM-20200804-0212	材料检测模板01	材料检测模板			TESTMRL1	测试物料01	材料检...	UQCM_CT-202...	材料检测
2	UQCM_CTDIM-20200804-0213	材料检测模板02	材料检测模板			TESTMRL2	测试物料02	材料检...	UQCM_CT-202...	材料检测

检测项 附件列表

刷新 新增检测项 删除检测项 定量修改标准值 编辑定性检测选项

检测模板检测项 共 3 条 10条/页 1 前往 1 页

行号	检测项编码	检测项名称	检测项说明	检测项类别名称	检测方式	控件类型	标准值	控制上限	控制下限	规格上限
1	UQCM_CITEM-20200804-0153	外表是否有刮痕	外表是否有刮痕	外观检查	定性检测	单选				
2	UQCM_CITEM-20200804-0154	尺寸是否精准	尺寸是否精准	尺寸检查	定量检测	手动输入	2.1	2.6	1.9	

新增，输入模板名称、模板说明、物料编码和检测类型等字段保存即可。

【作用】：新增材料检测模板信息。

**注意:**

1.选择检测类型后,检测单创建时间点、检测单创建方式、检测单类型、检测频次类型、检测频次值都会自动带出。

4.5. 产品检测模板

【操作路径】: 质量管理→检测模板建模→产品检测模板

产品检测模板

刷新 新增 修改 删除 复制 上传附件

选择查询模板 展开过滤

产品检测模板 共 2 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	模板编码	模板名称	模板说明	模板工序编码	模板工序名称	检测类型编码	检测类型名称	产品编码	产品名称
1	UQCM_CTDO-20200804-0135	在制品模板01	在制品...	AF0010	桥壳基体总成	UQCM_CT-20200804-0107	在制品检测-手动	2400-05196	后桥总成(...
2	UQCM_CTDO-20200804-0136	在制品模板02	在制品...	AF0040	轴承座装配...	UQCM_CT-20200804-0108	在制品检测-自动	2400-05196	后桥总成(...

检测项 附件列表

刷新 新增检测项 删除检测项 定量修改标准值 编辑定性检测选项

检测模板检测项 共 3 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	检测项编码	检测项名称	检测项说明	检测项类型名称	检测方式	控件类型	标准值	控制上限	控制下限	规格上限
1	UQCM_CITEM-20200804-0153	外表是否有刮痕	外表是否有刮痕	外观检查	定性检测	单选				
2	UQCM_CITEM-20200804-0154	尺寸是否精准	尺寸是否精准	尺寸检查	定量检测	手动输入	2.1	2.6	1.9	

新增: 输入模板编号、模板名称、模板说明、产品编码、工序编码、工序模板、检测类型等字段后保存即可。

新增检测项: 选中一条模板,单击【新增检测项】按钮,在关联检测项弹框页面,选中某检测项确认带回即可。

【作用】: 新增产品检测模板信息,并绑定需要检测的产品及对应的检测项。

**注意:**

1.选择检测类型后,检测单创建时间点、检测单创建方式、检测单类型、检测频次类型、检测频次值都会自动带出。

4.6. 产品组检测模板

【操作路径】: 质量管理→检测模板建模→产品组检测模板

产品组检测模板

刷新 新增 修改 删除 复制 上传附件

选择查询模板 展开过滤

产品组检测模板 共 3 条 10条/页 1 页

行号	模板编码	模板名称	模板说明	模板工序编码	模板工序名称	检测类型编码	检测类型名称	产品组编码	产品组名称
1	UQCM_CTDO-20200...	产品组检测模板03	产品组...	AF0010	桥无基体总成	UQCM_CT-20200804...	在制品检测-手动	CP	成品组
2	UQCM_CTDO-20200...	产品组检测模板02	产品组...	AF0030	差速器装配...	UQCM_CT-20200804...	在制品检测-手动	CP	成品组
3	UQCM_CTDO-20200...	产品组检测模板01	产品组...	AF0020	主减速器总成	UQCM_CT-20200804...	在制品检测-手动	CP	成品组

检测项 附件列表

刷新 新增检测项 删除检测项 批量修改标准值 批量定性检测项

检测模板检测项 共 3 条 10条/页 1 页

行号	检测项编码	检测项名称	检测项说明	检测项类别名称	检测方式	控件类型	标准值	控制上限	控制下限	规格上限	规格下限	检测项
1	UQCM_CIT...	外表是否有刮痕	外表是否有刮痕	外观检查	定性检测	单选						1
2	UQCM_CIT...	尺寸是否精准	尺寸是否精准	尺寸检查	定量检测	手动输入	2.1	2.6	1.9			1

新增：输入模板编号、模板名称、模板说明、产品组、工序编码、工序模板、检测类型等字段后保存即可。

新增检测项：选中一条模板，单击【新增检测项】按钮，在关联检测项弹框页面，选中某检测项确认带回即可。

【作用】：新增产品组检测模板信息，并绑定需要检测的产品组及对应的检测项。



注意：

1.产品检测模板和产品组检测模板唯一的区别就是关联的产品，一个关联的是单个的产品，一个是产品组，一般这两种检测模板二选一即可。

5. 材料检测单

5.1. 材料检测单

【操作路径】：质量管理→质量检测管理→材料检测单

产品组检测模板 材料检测单

刷新 模板新增 查看 处理 删除 更多

选择查询模板 展开过滤

共 3 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	检测单号	物料编码	物料名称	检测类型编码	检测类型名称	审核状态	处理人	处理时间	单据检测结果	备注	工作中心编码	工作中心名称	工位编号
1	MRL-20200804...	TESTMRL1	测试物...	UQCM_CT...	材料检测	待处理			未判定	材料检...			
2	MRL-20200804...	TESTMRL2	测试物...	UQCM_CT...	材料检测	待处理			未判定	材料检...			
3	MRL-20200804...	TESTMRL2	测试物...	UQCM_CT...	材料检测	待处理			未判定	材料检...			

检测单检测明细 附件列表

刷新 新增 修改 删除 处理

共 2 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	序列号	批次号	检测结果	派工单号	物料编码	物料名称	备注	工位编码	工位名称	创建人
1	XL001		未判定		TESTMRL1	测试物料01				cassiel
2	XL002		未判定		TESTMRL1	测试物料01				cassiel

模板新增：选择检测模板编号、输入计划检测数量单击保存即可。

新增：选择一条根据模板创建的检测单，然后单击【新增】按钮，选择物料编码、批次号或序列号二选一选择输入一项，单击保存即可。

【作用】：创建材料检测任务并对任务进行处理。

注意：

- 材料检测单可以通过消息驱动生成，在触发规则界面，维护编辑对象映射：**a**、检测类型编码的源对象转换内容在质量管理→检测模板建模→检测类型中进行选择，例如检测类型编码为"UQCM_CT-20161017-0004"，则检测类型编码（tag.chkTypeCode）的源对象转换内容为"UQCM_CT-20161017-0004"；**b**、检测模板类型（tag.type）的源对象转换内容是"RAW_MRL_WC"；**c**、批次号（tag.lotCode）的源转换对象默认为'123'，表示生成的材料检测单默认有一条批次号为'123'的检测明细，实施人员可以根据实际情况进行修改，或者不维护该项；
- 进行报工的派工单和材料检测模板必须满足一下两点，**a**、派工单的工位和材料检测模板的工位是同一工位；**b**、派工单的产品物料和材料检测模板的物料是同一物料；
- 维护的编辑对象映射如下：

行号	任务编码	任务名称	源对象名	应用	目标对象	过滤规则	触发规则	事件类型	备注	创建人
11	CLJCD	材料检测单	com.epichust.to.unimax.U...	否	com.epichust.to.unimax.U...	true	true	报工		January
		目标对象属性	源对象转换内容	备注						
		tag.chkBillTypeId	getSqlVal("select t.gid from mbb_udi t where t.code='CHK_MRL'");							
		tag.opName	\${obj.opName}							
		tag.opId	\${obj.opId}							
		tag.workCenterCode	\${obj.workCenterCode}							
		tag.uexDaqInfold	\${obj.id}							
		tag.type	"RAW_MRL_WC"							
		tag.workCellId	\${obj.workCellId}							
		tag.workCellCode	\${obj.workCellCode}							
		tag.workCellName	\${obj.workCellName}							
		tag.lotCode	"123"							
		tag.chkTypeCode	"CLJ-001A";							

tag.mrlCode	\$(obj.mrlCode)
tag.workCenterName	\$(obj.workCenterName)
tag.mrlName	\$(obj.mrlName)
tag.serialNos	NewList('av','bc')
tag.workCenterId	\$(obj.workCenterId)
tag.opCode	\$(obj.opCode)

“材料检测单”规则使用：该规则事件类型要与检测类型中创建时间点一致，要么都是“报工”，要么都是“完工”，启用该规则后，报工时要和材料检测模板的工位和物料一致，否则消息历史会提示“检测模板为空”。

6. 在制品检测单

6.1. 在制品检测单

【操作路径】：质量管理→质量检测管理→在制品检测单

行号	检测单号	派工单号	物料编码	物料名称	订单号	工单号	执行工单号	检测类型编码	检测类型名称
1	WIP-20200804-0148	TO-20200804-3360	2400-05196	后桥总...		20200804-02	TRC-20200804-0000676	UQCM_CT-20200804-0107	在制品检测...
2	WIP-20200804-0149	TO-20200804-3364	2400-05196	后桥总...		20200804-03	TRC-20200804-0000678	UQCM_CT-20200804-0107	在制品检测...

行号	序列号	批次号	检测结果	派工单号	物料编码	物料名称	订单号	工单号	备注	工作中心编码
1	SER-20200804-0003389		未判定	TO-20200804-3360	2400-05196	后桥总...		20200804-02		10102.01
2	SER-20200804-0003390		未判定	TO-20200804-3360	2400-05196	后桥总...		20200804-02		10102.01
3	SER-20200804-0003391		未判定	TO-20200804-3360	2400-05196	后桥总...		20200804-02		10102.01

报工新增：根据之前检测类型中维护的检测单创建的时间点是报工后的，选择执行工单号点击保存即可。

完工新增：根据之前检测类型中维护的检测单创建的时间点是完工后的，选择执行工单号点击保存即可。

【作用】：创建在制品检测任务并对任务进行处理。



注意：

- 在制品检测单可以根据消息驱动生成，在触发规则的编辑对象映射界面，a、检测类型编码（tag.chkTypeCode）的源对象转换内容根据质量管理→检测模板建模→检测类型进行选择，例如检测类型为‘CJ-001A’，则检测类型编码（tag.chkTypeCode）的源对象转换内容为 tag.chkTypeCode="CJ-001A"；b、检测模板类型的源对象转换内容为 "WIP_DEFOP_MRL"表示使用的是产品检测模板，"WIP_DEFOP_MRLGROUP"表示使用的是

产品组检测模板；

2、进行报工操作的派工单必须要有对应的产品检测模板（或产品检测模板），满足条件 a、派工单的产品物料属于该产品检测模板下的产品组；b、派工单的工序和该工序检测模板的工序是同一工序；

3、维护好的编辑对象映射如下：

目标对象属性	源对象转换内容	备注
tag.workCellCode	\$(obj.workCellCode)	
tag.workCellName	\$(obj.workCellName)	
tag.workCellId	\$(obj.workCellId)	
tag.opName	\$(obj.opId)	
tag.type	"WIP_DEFOP_MRL"	
tag.chkBillTypeId	getSqlVal("select t.gid from mbb_udi t where t.code='CHK_WIP'")	
tag.mrlCode	\$(obj.mrlCode)	
tag.chkTypeCode	tag.chkTypeCode="UQCM_CT-20210318-0025";	
tag.mrlName	\$(obj.mrlName)	
tag.workCenterId	\$(obj.workCenterId)	
tag.opCode	\$(obj.opCode)	
tag.workCenterCode	\$(obj.workCenterId)	
tag.opId	\$(obj.opId)	
tag.uexDaqInfold	\$(obj.id)	
tag.workCenterName	\$(obj.workCenterId)	

7. 质量报工管理

7.1. 质量报工单

【操作路径】：质量管理→质量检测管理→质量报工单

质量报工单

刷新 报工新增 完工新增 修改 删除 明细处理 审核确认 确认取消 查询

请选择查询模板 展开过滤

共 5 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	质量报工单号	执行工单号	创建时间点	派工单号	订单号	工单号	检测单号	审核
1	UQCM_ZL-20210318-0081	TRC-20210318-0000549	报工创建	TO-20210318-3067	Y031801	WO-20210318-1386		已确
2	UQCM_ZL-20210318-0085	TRC-20210318-0000551	完工创建	TO-20210318-3067	Y031801	WO-20210318-1386		已确
3	UQCM_ZL-20210401-0088	TRC-20210318-0000544	完工创建	TO-20210318-3066	Y031801	WO-20210318-1386		已确
4	UQCM_ZL-20220420-0098	TRC-20210317-0000499	报工创建	TO-20210316-2959	A002	WO-20210316-1366		已确
5	UQCM_ZL-20220511-0100	TRC-20210317-0000510	报工创建	TO-20210317-2998	GW-001	WO-20210316-1380		未回

删除

10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	不良类型编码	不良类型名称	不良报废类型	不良报废统计数
----	--------	--------	--------	---------

报工新增：对报工的执行记录生成一条质量单据。

完工新增：对报工的执行记录生成一条质量单据。

明细处理：单据中新增时的不良报废明细详情录入。

【作用】：对生产过程中的数据进行检查。

8. 在制品反馈单

8.1. 在制品反馈单

【操作路径】：质量管理→质量检测管理→在制品反馈单

行号	反馈单据号	检测单据号	单据检测结果	检测单检测结果	质检标记	处理状态	派工单号	物料编码	物料名称
1	FB-20210318-000002	WIP-20210318-0080	放行	不合格	序列检	已确认	TO-20210316-2959	2401-T1635	桥壳总成
2	FB-20210401-000003	WIP-20210401-0090	放行	不合格		已确认			

行号	序列号	批次号	明细检测结果	检测单明细检测...	派工单号	物料编码	物料名称	订单号	工单号
----	-----	-----	--------	------------	------	------	------	-----	-----

创建：反馈单据号自动根据一定的规则生成，选择检测结果确认为不良的检测单，点击保存即可。

【作用】：对审核确认后的不良的在制品检测单进行再次处理，合格、不合格、放行



举例:

项目应用案例:

1.对订单 DD01 的任意工单第一道工序的派工单手动生成在制品检测单。

操作解答:

步骤一: 维护质量基础数据

首页 **检测类型**

刷新 新增 修改 删除 查询

请选择查询模板

检测类型

修改

检测类型编码	创建方式	检测频次值
ZZPSDBG	手工创建	检测频次值
* 检测类型名称	创建时间	计划检测数
在制品手动报工	报工后	计划检测数
检测单类型	检测频次类型	备注
在制品检测	请选择	备注

保存 重置

首页 **检测项类别**

刷新 新增 修改 删除 查询

请选择查询模板 展开过滤

检测项类别

共 1 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	检测项类别编码	检测项类别名称	描述	上一级
1	LB	类别		

首页 **检测项定义**

刷新 新增 修改 删除 同步 下载Excel模板 Excel导入 查询

请选择查询模板 展开过滤

检测项定义

共 6 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	检测项编码	检测项名称	检测位置	检测项类别	检测方式	控制类型	标准值	控制上限	控制下限
1	004	Q2			定量检测	手动输入	50	50.5	49.7
2	003	Q31			定性检测	多选			
3	002	Q2			定量检测	手动输入	50	50.5	49.7
4	001	Q31			定性检测	多选			
5	WGJC	外观检测			定性检测	单选			
6	YSJC	颜色检测			定性检测	单选			

新增选项 删除选项

检测项选项

共 2 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	检测项编码	检测项名称	是否默认选项
1	UQCM_CITEMD-20220526-0005	合格	否
2	UQCM_CITEMD-20220526-0006	不合格	否

步骤二：维护产品检测模板及检测项，检测类型选择前面维护的类型

首页 **产品检测模板**

刷新 新增 修改 删除 复制 上传附件 查询

请选择查询模板 展开过滤

产品检测模板

共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	模板编码	模板名称	模板说明	模板工序...	模板工序...	检测类型编码	检测类型名称	产品编码
1	ZZPMB	在制品模板		AF0010	桥壳基体总成	ZZPSDBG	在制品手动报工	2400-05196

检测项

附件列表

刷新 新增检测项 删除检测项 定量修改标准值 编辑定性检测选项

检测模板检测项

共 2 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	检测项编码	检测项名称	检测项说明	检测项类别名称	检测方式	控件类型	标准值	控制上限
1	WGJC	外观检测			定性检测	单选		
2	YSJC	颜色检测			定性检测	单选		

步骤三：在制品检测单页面选择模板新增，手动新增检测单

首页 **在制品检测单**

刷新 报工新增 完工新增 **模板新增** 处理 审核确认 确认取消 删除 查看 上传附件 查

请选择查询模板 展开过滤

检测单

共 4 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	检测单号	源工单号	物料编码	物料名称	订单号	工单号	执行工单号	检测类型编码
1	WIP-20220526-0080							ZZPSDBG
2	WIP-20220526-0081							ZZPSDBG

保存 重置

检测模板编号 ZZPMB

检测模板名称 在制品模板

检测模板类型 产品工序检测模板

物料组编码

物料组名称

物料编码 2400-05196

物料名称 后桥总成(精益达/3.5/ABS/4.33/精磨)

工序编码 AF0010

工序名称 桥壳基体总成

检测类型编码 ZZPSDBG

检测类型名称 在制品手动报工

创建方式 手动创建

创建时间点

检测批次类型

检测批次值

* 计划检测数量 1

报工后

数量

首页 **在制品检测单**

刷新 报工新增 完工新增 模板新增 处理 审核确认 确认取消 删除 查看 上传附件 查

请选择查询模板 展开过滤

检测单

共 5 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	检测单号	源工单号	物料编码	物料名称	订单号	工单号	执行工单号	检测类型编码
1	WIP-20220608-0085							ZZPSDBG
2	WIP-20220607-0084							ZZPSDBG
3	WIP-20220607-0082	TO-20220607-2917	2400-05196	后桥总成(...	0607	WO-20220607-1371	TRC-20220607-0000506	ZZPSDBG
4	WIP-20220526-0081							ZZPSDBG
5	WIP-20220526-0080							ZZPSDBG

2.对订单 DD01 的任意工单第一道工序的派工单自动生成在制品检测单。

操作解答:

步骤一：维护检测类型，创建方式选择自动创建，创建时间点为报工后

首页

检测类型

刷新新增修改删除查询

请选择查询模板

展开过滤

检测类型

共 9 条

15条/页

< 1 >

前往 1 页

	行号	检测类型编码	检测类型名称	检测单类型	创建方式	创建时间点	检测频次类型	检测频次
☐	1	FI_ITEM_CHECK	首件检测类型	在制品检测	自动创建	报工后创建	时间	8
☐	2	PRODU_CHECK	成品检测类型	在制品检测	自动创建	报工后创建	时间	10
☐	3	UQCM_CT-2010318-0021	材料检	材料检测	手工创建	报工后创建	数量	2
☒	4	UQCM_CT-2010318-0022	在制品检测自动	在制品检测	自动创建	报工后创建	数量	1

步骤四：客户化配置模块触发规则页面维护在制品检测单规则

步骤五：编辑对象映射，填写合适的检测类型编码及检测类型并保存

步骤六：启用该触发规则

首页 触发规则

刷新 新增 修改 删除 启用 禁用 编辑对象映射 编辑目标对象方法 查询 请选择查询模板 展开过滤

共 18 条 15条/页 < 1 2 > 前往 2 页

行号	任务编码	任务名称	源对象名	启用	目标对象	过滤规则	触发规则	事件类型
1	ZZPJCD	在制品检测单	com.epichust.to.unimax.U...	是	com.epichust.to.unimax.U...	true	true	报工

步骤七：进入生产报工页面选择订单 DD01 的任意工单第一道工序进行报工

首页 触发规则 生产报工

刷新 开工 暂停 复工 报工 完工 查询

查询条件

工作中心名称 [10102.01]车桥装配总成线 工位 [GWAF0010]桥壳基体总成 工艺路线 --请选择-- 工序 请选择

派工状态 开工 派工单号 订单号 DD01 工单号 请输入关键词

共 1 条 15条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	派工单号	工单号	产品物料编码	产品物料名称	生产状态	工序号	工序名称	工艺顺序	生产
1	TO-20220608-3830	WO-20220608-1592	2400-05196	后桥总成(精益...	开工	AF0010	桥壳基体总成	1	2

首页 触发规则 生产报工

保存 关闭 添加不良明细 删除不良明细

派工单号 TO-20220608-3830 派工单状态 开工 工单号 WO-20220608-1592 工作中心名称 车桥装配总成线

工艺路线名称 车桥装配总成线工艺 工序 桥壳基体总成 设备 拧紧机 工位 桥壳基体总成

计划数量 5 良品数量 5 不良数量 0 报废数量 0

最后操作时间 2022-06-09 11:21:13 当前操作时间 2022-06-09 11:23:27 作业者 --请选择--

步骤八：去客户化配置消息历史页面查看消息是否发送成功，若为否则点击重发，发送成功后检查规则编码是否为在制品检测单

首页 消息历史

刷新 重发(测试用) 重发 查询 请选择查询模板 展开过滤

共 907 条 15条/页 < 1 2 3 4 5 6 ... 61 > 前往 1 页

行号	消息id	消息主题	事件	BEAN名称	是否发送	group	消息内容
1	700e666957d6419...	RuleEngine	OPERATE_REPORT	com.epichust.to.unimax.UexpTrack...	否		["id":"8a8181ca8"

首页 消息历史

刷新 重发(测试用) 重发 查询 请选择查询模板 展开过滤

共 907 条 15条/页 < 1 2 3 4 5 6 ... 61 > 前往 1 页

行号	消息id	消息主题	事件	BEAN名称	是否发送	group	消息内容
1	700e666957d6419...	RuleEngine	OPERATE_REPORT	com.epichust.to.unimax.UexpTrack...	是		["id":"8a8181ca8"
规则编码		消息状态	消费时间	返回结果	备注		
ZZPJCD		成功	2022-06-09 11:26:02	success			

步骤九：在制品检测单页面新增一条检测单，创建人为“SYSTEM”

首页 **在制品检测单**

刷新 报工新增 完工新增 模板新增 处理 审核确认 确认取消 删除 查看

上传附件 查询

请选择查询模板 展开过滤

检测单 共 23 条 10条/页 < 1 2 3 > 前往 1 页

行号	检测单号	派工单号	物料编码	物料名称	订单号	工单号	执行工单号	检测
1	WIP-20220609-0114	TO-20220608-3830	2400-05196	后桥总成(...	DD01	WO-20220608-1592	TRC-20220609-0000808	UQC

首页 **在制品检测单**

刷新 报工新增 完工新增 模板新增 处理 审核确认 确认取消 删除 查看

上传附件 查询

请选择查询模板 展开过滤

检测单 共 23 条 10条/页 < 1 2 3 > 前往 1 页

行号	工序编号	工序名称	检测模板编码	检测模板名称	检测频次...	检测频次...	创建人	创建时间
1	AF0010	桥壳基体总成	UQCM_CTDO-20220609-0...	在制品检测自动模板	数量	1	SYSTEM	2022-06-09 11:26:02

第24章 设备模块简介

1. 功能简介

设备模块提供丰富的基础数据维护，支持创建设备计划模板自动生成设备任务单。任务到期提醒功能，任务执行结果、完整的设备履历信息展示。

设备基础建模

任务项类型：定义设备的检验任务项类别属性

设备任务项：维护检验项类别下的设备检验项，有输入和勾选两种输入类型

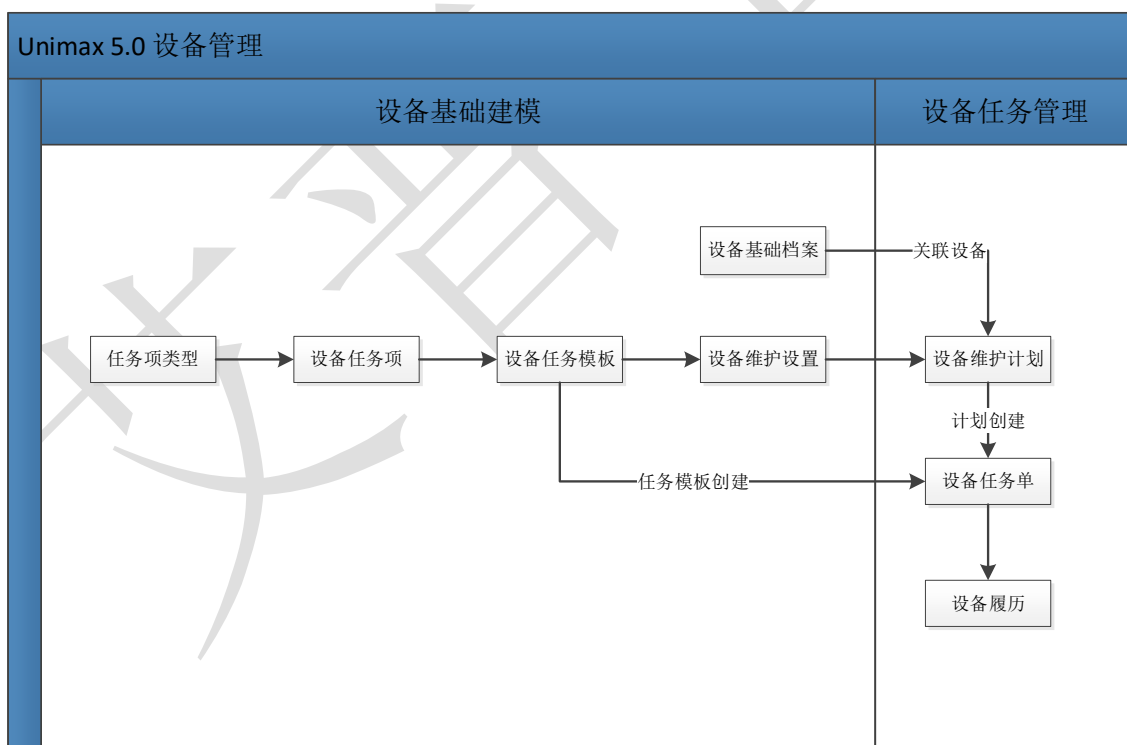
设备任务模板：维护设备任务模板信息，将在设备维护计划被选择，用于描述一次检测的所涵盖检验内容。

设备维护设置：维护设备计划的相关属性，如任务生成方式，任务下达方式，任务通知方式，任务周期类型等。

设备任务管理

设备任务单：根据发起的设备维护计划，进行任务单处理

2. 业务流程



第25章 设备管理模块操作说明

1. 设备基础信息

1.1. 任务项类别

【操作路径】设备管理→设备基础设置→任务项类别

新增：输入任务项类别编码、任务类别名称，选择父任务类别名称、备注等字段单击保存即可。

【作用】：维护设备任务项类别信息。

1.2. 设备任务项

【操作路径】设备管理→设备基础设置→设备任务项

新增：输入任务项编码、任务项名称、选择设备类别、任务项类别、输入类型，若输入类型选择输入，则需要输入最大值、最小值和标准值等字段单击保存即可。

【作用】：任务项是设备预防性维护内容的基本组成部分，每个任务项按类型的不同，分为定性和定量两种方式。定性的用于确定该项目是否完成，定量的需要输入检查的结果值。对于定量类型，可指定数据的标准值和可接受的输入范围。标准值，可通过设置在界面上自动展现。

1.3. 设备任务模板

【操作路径】设备管理→设备基础设置→设备任务模板

首页

设备任务模板

刷新新增修改删除

选择查询模板展开过滤

共 3 条10条/页<1>前往1

任务模板

	行号	任务模板编码	任务模板名称	设备类别名称	备注	创建人	创建时间
☒	1	DJ-002	点检任务模板002	车桥设备类别	点检任务模板002	cassiel	2020-08-05 14:04:06
☐	2	WX-001	维修任务模板003	车桥设备类别	维修任务模板003	cassiel	2020-08-05 14:04:31
☐	3	XJ-001	巡检任务模板001	车桥设备类别	巡检任务模板001	cassiel	2020-08-04 18:54:01

任务项维护

任务维修耗材任务维修仪器作业指导附件

刷新新增修改删除

共 2 条10条/页<1>前往1

	行号	任务项编码	任务模板名称	输入类型	最大值	最小值	标准值	是否带默认值	备注
☐	1	BY-001	设备主机压头油	勾选				否	设备主机压头油
☐	2	BY-002	检测伺服电机温度	输入	38.9	23	36	是	检测伺服电机温度

新增：输入任务模板编码、任务模板名称，选择设备类别和自定义类别，在任务项查询里选择任务项类别、设备类别和自定义类别，点击查询，系统会根据这三个选项筛选出匹配的未关联检验项，进行选择后点击保存即可。

【作用】：维护设备任务模板信息，将在设备维护计划里被选择，任务模板用于描述一次检查的所涵盖内容，任务模板由任务项构成，并指定了检查顺序。

1.4. 设备维护设置

【操作路径】设备管理→设备基础设置→设备维护设置

设备维护设置										
刷新 新增 修改 删除 选择查询模板 展开过滤 共 4 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页										
行号	编码	名称	通知提前时间(小时)	周期类型	通知方式	任务生成方式	任务下达方式	任务模式	颜色	值
1	WHSE-001	天类型	1	天	邮件	自动	自动	计划		21
2	WHSZ-002	周类型	1	周	邮件	自动	手动	滚动		21
3	WHSZ-003	月类型	3	月	邮件	自动	自动	计划		21
4	WHSZ-004	班次类型	1	班次类型	邮件	自动	自动	计划	#E1E61E	21

新增：输入编码、名称、通知提前期、选择周期类型、通知方式、任务生成方式、任务下达方式、任务模式等字段信息，单击保存即可。

【作用】：建立设备维护设置信息，将在设备维护计划内被选择，维护类型用于该维护计划执行的何种维护，循环类型天、周、月、季度、年、次、班次类别，均可在此维护，支持自定义。

**注意:**

以下将对“通知方式”、“任务生成方式”、“任务生成方式”、“任务下达方式”、“任务模板”参数的作用予以说明:

➤ 通知方式:

邮件: 指计划审核后,任务执行通知会以邮件的方式通知。邮箱来源于设备关联的该人员档案中的邮箱。

消息: 指计划审核后,任务执行通知会以消息的方式通知。收到消息的用户也是来源于设备关联的人员档案中的登录名信息。

➤ 任务生成方式:

自动: 指计划审核后,任务单据会自动推送到设备任务单界面。

手动: 指计划审核后,需要在设备任务单界面单击“计划创建”按钮,手动根据计划生成任务单。

➤ 任务下达方式:

自动: 在设备任务单生成任务后,任务状态会自动更新为“审核”,直接进行任务处理。

手动: 在设备任务单生成任务后,但任务状态是“未审核”,需要手动进行审核确认后才可进行任务处理

➤ 任务模式:

计划: 处理完一条单据后,下一条单据的计划开始时间按照维护设置中的周期来取,比如周期为“周”,一条7月2号9时的单据处理完成后,下一条单据的计划开始时间展示为下周即7月9号。

滚动: 处理完一条单据后,下一条单据的计划开始时间按照前条单据处理完成的时间来取,比如26号3点完成,周期为天,则下一条任务单开始时间为27号3点。

2. 设备计划管理

2.1 设备维护计划

【操作路径】设备管理→设备计划管理→设备维护计划

设备任务单

设备维护计划

刷新

新增

修改

删除

关联设备

审核确认

详情

选择查询模板

展开过滤

设备计划

共 4 条

10条/页

< 1 >

前往 1 页

	行号	维护计划编码	维护计划名称	维护开始时间	是否停机	预计维护时间(分钟)	维护类型名称	任务模板名称	设备类别名称	审核状态
☐	1	PLAN001	设备计划001	2020-08-05 09:00:00	否	20	周类型	巡检任务模板001	车桥设备类别	已审核
☐	2	PLAN002	设备计划002	2020-08-05 15:00:00	否	20	周类型	巡检任务模板001	车桥设备类别	已审核
☐	3	PLAN003	设备计划003	2020-08-05 20:00:00	否	30	天类型	点检任务模板002	车桥设备类别	已审核
☐	4	PLAN004	设备计划004	2020-08-05 19:30:10	否	15	班次类型	巡检任务模板001	车桥设备类别	已审核

设备信息

共 1 条

10条/页

< 1 >

前往 1 页

	行号	设备编码	设备名称
☐	1	CNC01	CNC01

新增：输入维护计划编码、维护计划名称、选择维护开始时间、预计维护时间，选择维护类型和任务模板，点击保存即可。

关联设备：选择一条计划，点击关联设备，通过输入选择的设备类别、工作中心、设备编码和设备名称，系统将未关联的设备展示出来，进行选择后，点击保存即可。

【作用】：维护计划用于指定设备维护保养计划，该计划通常为一个大的时间段计划，比如一年。对于临时性的保养任务，也可制定计划。维护计划并不是必须，在没有计划的情况下，可通过检查模板直接执行任务。



注意：进行审核确认的计划不能再进行其它操作。

如果该计划配置了邮箱或者消息的通知方式且任务自动下达的话，设备维护计划【审核确认】后自动生成了“设备任务单”且单据的状态为“已审核”，该计划关联的人员会收到邮件或消息通知。

2.2 设备日历

【操作路径】设备管理→设备计划管理→设备日历

设备日历

刷新 新增 修改 查看 删除 激活 冻结

选择查询模板 展开过滤

共 6 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	设备编码	设备名称	计划编码	计划名称	任务编码	任务名称	开始时间	结束时间	冻结状态
1	CNC01	CNC01	PLAN001	PLAN001			2020-08-12 09:00:00	2020-08-12 09:20:00	激活
2	CNC01	CNC01	PLAN001	PLAN001			2020-08-12 15:37:41	2020-08-12 15:57:41	激活
3	CNC01	CNC01	PLAN002	PLAN002			2020-08-12 15:00:00	2020-08-12 15:20:00	激活
4	CNC02	CNC02	PLAN003	PLAN003			2020-08-05 20:00:00	2020-08-05 20:30:00	激活
5	CNC01	CNC01	PLAN004	PLAN004	XC001	XC001	2020-08-05 19:30:10	2020-08-05 19:45:10	激活
6	CNC01	CNC01	PLAN004	PLAN004	XC001	XC001	2020-08-06 19:30:10	2020-08-06 19:45:10	激活

2020 年 8 月

上个月 今天 下个月

一	二	三	四	五	六	日
07-27	07-28	07-29	07-30	07-31	08-01	08-02
08-03	08-04	08-05	08-06	08-07	08-08	08-09
08-10	08-11	08-12	08-13	08-14	08-15	08-16
08-17	08-18	08-19	08-20	08-21	08-22	08-23

设备类型

- 车桥设备类别02
 - CNC03
- 车桥设备类别
 - CNC01
 - CNC02
- 设备类别01
 - EQ01
- 时代新材加工设备
 - 2110-51.5B叶片主
 - 2110-51.5C叶片主
 - 2300-53.8A腹板框
 - 2300-53.8B叶片主
 - 2300-53.8C叶片主
- 新材加工设备

查看：勾选一条设备信息，单击【查看】按钮，再选中左侧树形结构的设备，日历上就会显示以颜色标识的在哪天会有任务单，

【作用】：展示设备维护计划时间详情和明细。

3. 设备任务管理

3.1 设备任务单

【操作路径】设备管理→设备任务管理→设备任务单

设备任务单

刷新 计划创建 任务模板创建 审核确认 任务执行 模板执行 更多

选择查询模板 展开过滤

共 4 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	任务编码	维护计划编码	维护计划名称	维护类型编码	维护类型名称	任务模块编码	任务模块名称	设备名称
1	EQ_TASK-20200805-00075	PLAN004	设备计划004	WHSZ-004	班次类型	XJ-001	巡检任务模板001	CNC01
2	EQ_TASK-20200805-00073	PLAN003	设备计划003	WHSE-001	天类型	DJ-002	点检任务模板002	CNC02
3	EQ_TASK-20200805-00072	PLAN002	设备计划002	WHSZ-002	周类型	XJ-001	巡检任务模板001	CNC01
4	EQ_TASK-20200805-00071	PLAN001	设备计划001	WHSZ-002	周类型	XJ-001	巡检任务模板001	CNC01

任务维修项目 任务维修耗材 任务维修仪器

共 2 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

行号	任务项编码	任务项名称	任务值	处理结果	任务人	任务开始时间	任务结束时间	输入类型	最大
1	BY-001	设备主机压头油缸是否漏油		未判定		2020-08-05 16:22:02		勾选	38.5
2	BY-002	检测伺服电机温度	36	未判定		2020-08-05 16:22:02		输入	38.5

计划创建：选择设备维护计划，选择未关联的设备，点击保存即可。

检验模板创建：选择计划开始时间和计划结束时间，选择检验模板，选未关联的设备后点击保存即可。

设备任务单

保存

任务编码 EQ_TASK-20200805-00075 设备编码 CNC01 任务模板编码 XJ-001 任务模板名称 巡检任务模板001

* 执行状态 进行 执行结果 未判定 实际开始时间 选择开始时间 实际结束时间 选择结束时间

任务执行人 CW-陈要 备注

任务维修项目 任务维修耗材 任务维修仪器

新增 删除

行号	任务项名称	任务项编码	任务项名称	任务值	任务结果	实际开始时间	实际结束时间	任务人	标准
1	保养	BY-001	设备主机压头油缸是否漏油		未判定	2020-08-05 16:22		请选择	
2	保养	BY-002	检测伺服电机温度	36	未判定	2020-08-05 16:22		请选择	36

任务执行：执行任务单，对任务单下的维修项目、维修耗材和维修仪器进行处理，处理过后选择执行结果，执行状态和执行人，点击保存即可



注意：任务单必须先进行审核确认，才能任务执行。

4. 设备履历

4.1. 设备履历

【操作路径】设备管理→设备履历→设备履历

行号	设备编码	设备名称	设备型号	设备制造厂商	工位	设备使用状态	备注	使用日期
3	8888	差秤	x1-3s	中国		关闭		2013-10-10 00:00:00
4	CNC01	CNC01	CNC01			关闭		
5	CNC02	CNC02	CNC02			关闭		
6	CNC03	CNC03	CNC03			关闭		
7	EQ01	EQ01	Type			关闭		
8	FDSB002	2300-53.8B叶片主...	2.5MW 50.3/55米	HP	腻子涂刮	关闭	1	2020-07-09 00:00:00
9	FDSB003	2300-53.8C叶片主...	50.3/53.8	HP	表面打磨	关闭	1	2020-07-09 00:00:00
10	FDSB004	2110-51.5B叶片主...	2.0MW 42.2/51.5米		叶片切边	关闭		

行号	任务编码	维护计划编码	任务模块编码	任务模块名称	设备编码	设备名称	计划开始时间	计划结束时间	实际开
1	EQ_TASK-2020080...	PLAN004	XJ-001	巡检任务模板001	CNC01	CNC01	2020-08-06 19:30:10	2020-08-06 19:45:10	2020-C
2	EQ_TASK-2020080...	PLAN004	XJ-001	巡检任务模板001	CNC01	CNC01	2020-08-05 19:30:10	2020-08-05 19:45:10	2020-C
3	EQ_TASK-2020080...	PLAN001	XJ-001	巡检任务模板001	CNC01	CNC01	2020-08-12 09:00:00	2020-08-12 09:20:00	2020-C

【作用】：记录设备的完整生命周期，便于追溯。

5. 备件管理

5.1. 备件管理

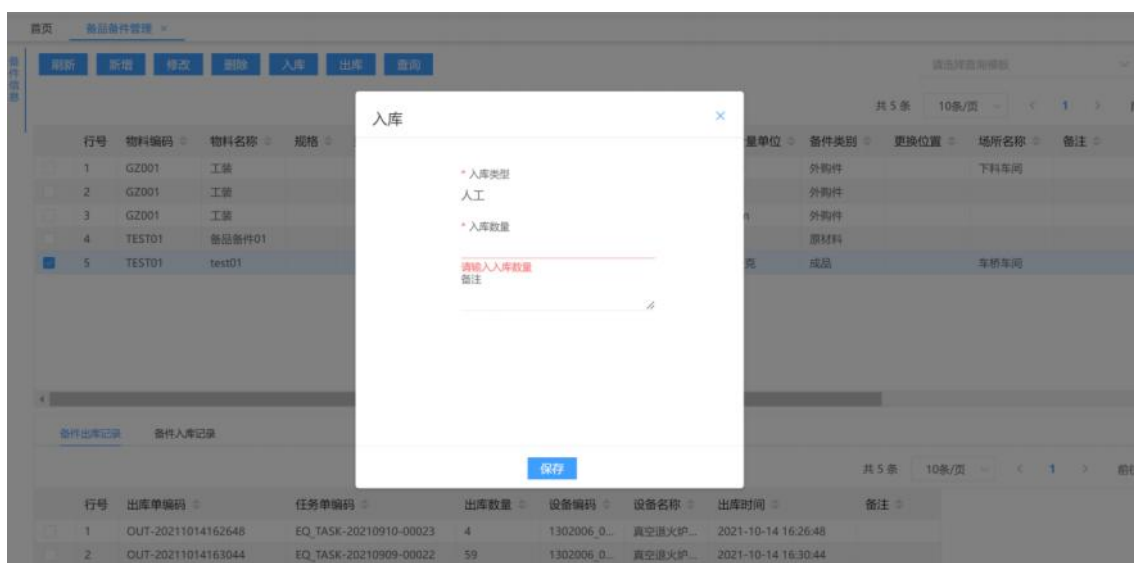
【操作路径】设备管理→设备任务管理→备品备件管理。

行号	物料编码	物料名称	规格	型号	供应商名称	库位名称	安全库存	库存数量	计量单位	备件类别	更换位置	场所名称	备注	创建人
1	GZ001	工装				2	1	1	台	外购件		下料车间		admin
2	GZ001	工装				1	1	1	米	外购件				admin
3	GZ001	工装				1	1	1	cm	外购件				hwj
4	TEST01	备品备件01				个	30	60	个	原材料				admin
5	TEST01	test01				workcell	3	1	千克	成品		车桥车间		admin

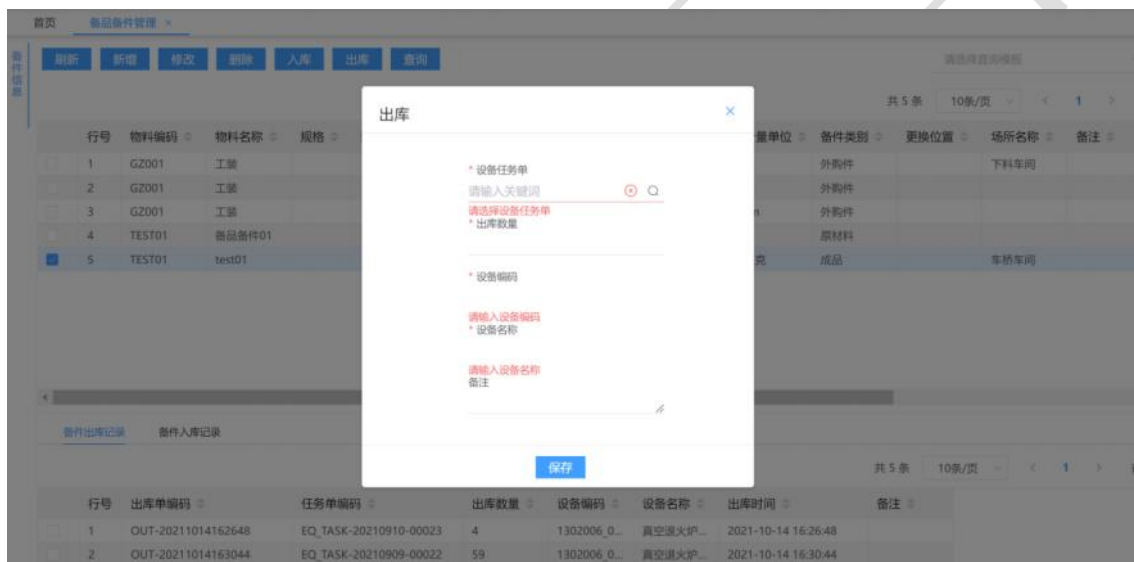
行号	出库单编码	任务单编码	出库数量	设备编码	设备名称	出库时间	备注
----	-------	-------	------	------	------	------	----

新增：录入备件耗材的物料信息、型号规格、品牌、库位、库存、备件类别（物料类别）等信息。对于库存低于安全库存的备件，在页面库存数量字段会标红。

入库：选中待入库备件，输入入库数量、备注等**保存**。对备件进行入库数量管理。



出库: 对任务单需要的备件进行出库，选择设备任务单，填写出库数量后**保存**。



【作用】: 对备件耗材进行管理。



举例：

项目应用案例：

- 1.对车桥装配总成线，工序 AF0010 对应的拧紧机设备（设备编码：004-06016，型号：F960B）进行点检管理。设备 004-06016 的点检项要求为：点检检验项 编码/名称为：001/RW001。按照前面建模要求，设备 004-06016 创建维修计划，该计划以“周”为周期，按照“计划”的方式生成维修任务单，对于超时未执行的任务以“邮件方式”提醒，可以通过计划自动生成维修任务，且无需手工确认即可进行维修单的任务处理（维修计划编码：JH01，维修计划名称：计划 01，计划的开始时间与结束时间为系统当前时间，消耗时间：5 分钟，预警时间：1 小时）。

操作解答：

步骤一：设备基础建模

设备基础档案

保存

上传设备图片

重置

基础信息

* 设备编码

004-06016

* 设备名称

拧紧机

* 设备型号

F960B

基本信息

基本属性

设备图片

工厂

[101]车桥工厂

部门

部门档案 / 郑州精益达汽车零部件...

* 工作中心名称

[10102.01]车桥装配总成线

工位编码

GWAF0010

设备制造厂商

制造日期

2020-03-10

使用日期

2021-03-01

设备使用状态

运行

设备运行状态

使用中

是否数控机床

是

是否辅助工具

是

是否使用刀具

是

设备关联人员

刷新

添加班组人员

移除班组人员

保存

查询

设备基础档案

展开过滤

设备编码 (包含)

设备名称 (包含)

设备关联人员

共 6 条

10条/页

1

前往 1 页

行号	设备编码	设备名称	设备型号	设备制造厂商	制造日期	使用日期	设备使用状态
1	004-06016	004-06016	004-06016				离线
2	004-06016	拧紧机	F960B		2020-03-10	2021-03-01	运行
3	004-06017	拧紧机	F961B				在用
4	004-06018	拧紧机	F962B				运行
5	Equ01	工控机	x1-35	中国	2013-10-10	2013-10-10	未启用
6	Equ02	钻孔机	x1-36	中国	2013-10-11	2013-10-11	运行

班组人员信息

共 1 条

10条/页

1

前往 1 页

行号	班组名称	人员编码	姓名	是否负责人
1	机加班组	MOLEAD90001	潘红建	是

人员档案信息

修改

保存重置上传附件

基本信息

* 人员编码

MOLEAD90001

* 人员名称

潘红捷

人员类别

在岗职工

登录名

ziji01

个人信息

行政信息

曾用名

性别

--请选择--

身份证号

社会保障号

出生日期

家庭地址

邮政编码

办公电话

选择日期

手机号码

电子邮箱

参加工作日期

家庭电话

培训经历

是否合格

是否具备上岗资格

选择日期

否是

否是

首页

任务项类别

刷新新增修改删除查询

请选择查询模板

展开过滤

任务项类别

共 6 条

15条/页

1

前往

1

页

☒

行号

任务项类别编码

任务项类别名称

父任务项类别名称

创建人

创建时间

最后修改人

☒

1

DJ

点检任务类别

Arthur

2021-06-15 14:00:57

ziji01

首页

设备任务项

刷新新增修改删除下载Excel模板Excel导入导出查询

请选择查询模板

展开过滤

设备任务项

共 16 条

15条/页

12

前往

1

页

☐

行号

任务项编码

任务项名称

设备类别编码

设备类别名称

任务项类别编码

任务项类别名称

自定义类别

☐

1

001

RW001

CQZP_NJJ01

拧紧设备

DJ

点检任务类别

首页

设备任务模板

保存重置任务项查询

任务模板

* 任务模板编码

MB

* 设备类别

[CQZP_NJJ01]拧紧设备

* 任务模板名称

模板

自定义类别

请选择

备注

任务项

任务项类别

请选择

设备类别

请选择

自定义类别

--请选择--

☐ 未关联任务项0/15

请输入搜索内容

☐ 002-RW002

☐ 已关联任务项0/1

请输入搜索内容

☐ 001-RW001

设备维护设置

刷新

新增

修改

删除

查询

请选择查询模板

展开过滤

共 3 条

15条/页

1

前往 1 页

行号	编码	名称	通知提前时间	周期类型	通知方式	任务生成方式	任务下达方式	任务模式	颜色
1	01	周	1	周	邮件	自动	自动	滚动	

设备维护计划

刷新

新增

修改

删除

关联设备

审核确认

详情

查询

请选择查询模板

展开过滤

共 13 条

10条/页

1 2

前往 1 页

行号	维护计划编码	维护计划名称	维护开始时间	是否停机	预计维护时间(分)	维护类型名称	任务模板名称	设备类别名称
1	JH02	计划02	2022-06-09 11:11:13	否	5	周	模板	拧紧设备
2	JH01	计划01	2022-06-09 11:04:38	否	5	周	模板	拧紧设备
3	JH	JH	2022-06-07 18:44:44	否	5	周	模板	拧紧设备
4	test	test	2022-05-11 17:12:19	否	20	周	点检_M1 D9...	拧紧设备
5	DP-001	DP-001	2021-06-17 15:00:00	否	30	周	点检_M1 D9...	拧紧设备
6	DJ-20210616-0001	点检计划001	2021-06-16 15:17:31	否	10	天	点检_M1 Nis...	拧紧设备
7	CP-20210615	点检计划	2021-06-16 15:12:21	否	10	天	点检_M1 D9...	拧紧设备
8	CP_BC_01	点检_底涂	2021-06-15 14:50:56	否	10	天	点检_M1 D9...	拧紧设备
9	VS_P_M_G_L1-4	VS1-4号磨床...	2021-06-15 14:24:55	否	10	天	点检_ECO	拧紧设备
10	VS_FED_G_01_20...	点检_FED磨床...	2021-06-15 14:23:07	否	10	天	点检_M1 D9...	拧紧设备

设备信息

共 1 条

10条/页

1

前往 1 页

行号	设备编码	设备名称
1	004-06016	拧紧机

步骤二：手工确认计划单后系统自动生成了设备任务单并进行审核

设备维护计划

刷新

新增

修改

删除

关联设备

审核确认

详情

查询

请选择查询模板

展开过滤

共 13 条

10条/页

1 2

前往 1 页

行号	维护计划编码	维护计划名称	维护开始时间	是否停机	预计维护时间(分)	维护类型名称	任务模板名称	设备类别名称
1	JH02	计划02	2022-06-09 11:11:13	否	5	周	模板	拧紧设备
2	JH01	计划01	2022-06-09 11:04:38	否	5	周	模板	拧紧设备

设备任务单

刷新

计划创建

任务模板创建

审核确认

任务执行

模板执行

冻结

激活

删除

请选择查询模板

展开过滤

共 17 条

10条/页

1 2

前往 1 页

行号	任务编码	维护计划编码	维护计划名称	维护类型编码	维护类型名称	任务模块编码	任务模块名称
1	EQ_TASK-20220609-00050	JH02	计划02	01	周	MB	模板
2	EQ_TASK-20220609-00049	JH01	计划01	01	周	MB	模板

设备任务单

刷新

计划创建

任务模板创建

审核确认

任务执行

模板执行

冻结

激活

删除

请选择查询模板

展开过滤

共 17 条

10条/页

1 2

前往 1 页

行号	任务结果	任务状态	任务执行人	任务来源	任务生成时间	审核时间	备注
1	未判定	审核		计划	2022-06-09 10:10:28	2022-06-09 10:10:27	
2	未判定	审核		计划	2022-06-09 10:05:21	2022-06-09 10:05:21	

步骤三：维修任务提前 1 小时系统会自动发送类似如下的邮件通知



第26章 资源管理模块简介

1. 功能简介

资源模块提供丰富的基础数据维护，支持创建资源维护计划模板、自动生成资源维护任务单。任务到期提醒功能、任务执行结果录入及完整的资源履历信息展示。

资源基础建模

维护项类别：定义资源的维护项类别属性

资源维护项：定义维护项类别下的资源维护项，有输入和勾选两种输入类型

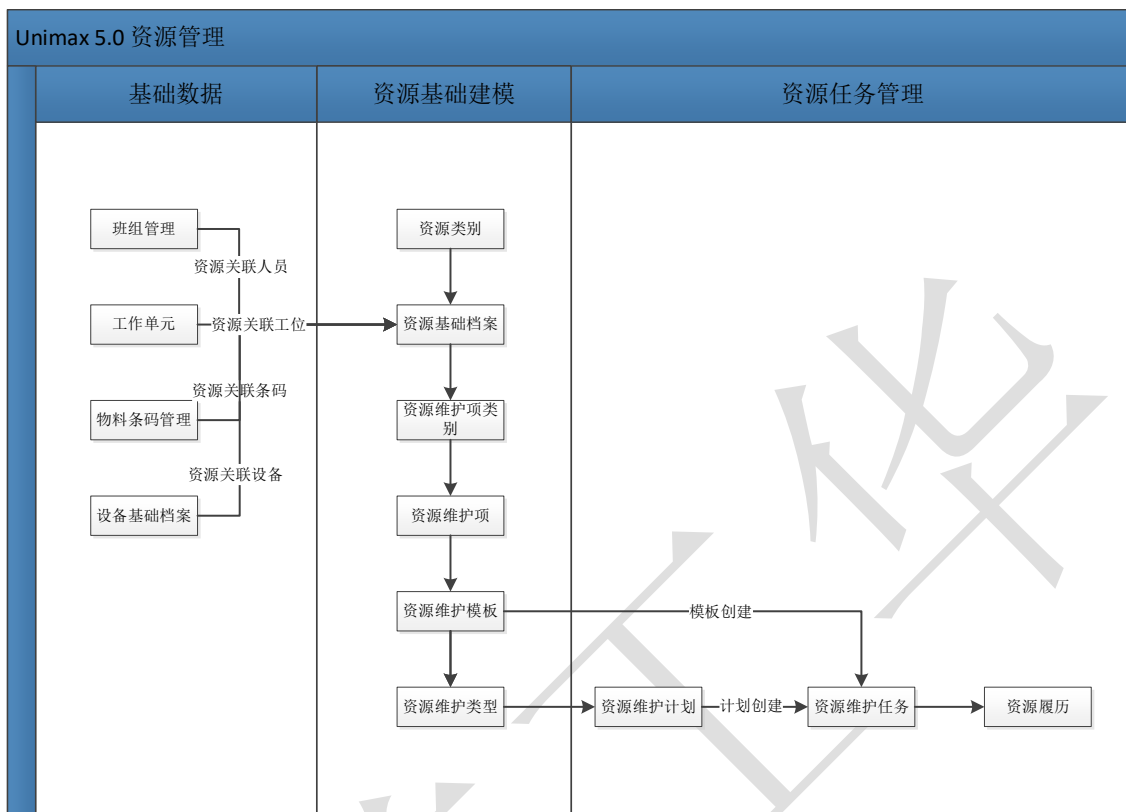
资源维护模板：维护资源检验模板信息，将在资源维护计划被选择，用于描述一次检测的所涵盖内容。

资源维护设置：维护设备计划的相关属性，如任务生成方式，任务下达方式，任务通知方式，任务周期类型等。

资源任务管理

资源维护任务：根据发起的资源维护计划，进行任务单处理

2. 业务流程



第27章 资源管理模块操作说明

1. 资源基础信息

1.1 资源类别

【操作路径】：资源管理→资源基础设置→资源类别

资源类别

新增修改删除

资源类别7

□资源类别

▼ □刀具

□夹具

□工装

行号	资源类别编码	资源类别名称	父资源类别名称	创建人	创建日期
1	DJ	刀具		cassiel	2020-08-17 11:26:32
2	GZ	工装		cassiel	2020-08-17 13:49:48
3	JJ	夹具	刀具	cassiel	2020-08-17 13:50:45

新增：输入资源类别编码，资源类别名称，选择父资源类别名称，点击保存。

【作用】：维护资源类别信息。

1.2 资源基础档案

【操作路径】：资源管理→资源基础设置→资源基础档案

资源基础档案											
共 13 条 10条/页											
行号	资源编码	资源名称	资源别名	资源类别编码	资源类别名称	默认仓库	默认货位	供应商编码	供应商名称	控制码	
1	PRODUCT1	PRODUCT1	PROD			整牛库	A-01			批次件	
2	2401-T1635	桥壳总成		DJ	刀具	整牛库				批次件	
3	2400-05196	后桥总成	001	DJ	刀具	整牛库	A-01	BH0T	宝德钢铁	批次件	

新增：维护资源编码，资源名称，选择仓库，维护资源别名，使用寿命等详细信息。

【作用】：维护资源详细信息。

1.3 资源维护项类别

【操作路径】：资源管理→资源基础设置→资源维护项类别

资源维护项类别						
共 12 条						
行号	维护项类别编码	维护项类别名称	父维护项类别名称	创建人	创建日期	
1	WHXLB1	维护项类别1		cassiel	2020-08-18 14:05:31	
2	WHXLB6	维护项类别6		cassiel	2020-08-18 20:00:29	
3	WHXLB8	维护项类别8		cassiel	2020-08-18 20:00:56	
4	WHXLB9	维护项类别9		cassiel	2020-08-18 20:01:17	

新增：输入维护项类别编码和维护项类别名称，选择父维护项类别名称，点击保存。

【作用】：维护资源维护项类别信息。

1.4 资源维护项

【操作路径】：资源管理→资源基础设置→资源维护项

资源维护项									
共 12 条									
行号	维护项编码	维护项名称	资源类别编码	资源类别名称	维护项类别编码	维护项类别名称	输入类型	最大值	最小值
1	YQHT	油漆清漆	DJ	刀具	YF	保养	勾选		
2	WHX8	维护项8	DJ	刀具	WHXLB1	维护项类别1	勾选		
3	WHX7	维护项7	DJ	刀具	WHXLB1	维护项类别1	输入	6	4

新增：输入维护项编码、维护项名称、资源类别，选择输入类型，点击保存。

【作用】：维护资源维护项。

1.5 资源维护模板

【操作路径】：资源管理→资源基础设置→资源维护模板

首页

资源维护模板 x

维护模板

刷新

新增

修改

删除

复制

查询

维护模板 1

☒	行号	维护模板编码	维护模板名称	资源类别名称	备注	创建人	创建时间	最后修改人
☒	1	ZYMB09	资源模板09		资源模板09	cassiel	2020-08-19 10:57:51	cassiel
☐	2	ZYMB08	资源模板08		资源模板08	cassiel	2020-08-19 10:57:29	cassiel
☐	3	ZYMB07	资源模板07		资源模板07	cassiel	2020-08-19 10:57:06	cassiel
☐	4	ZYMB06	资源模板06		资源模板06	cassiel	2020-08-19 10:56:05	cassiel
☐	5	ZYMB05	资源模板05		资源模板05	cassiel	2020-08-19 10:55:34	cassiel
☐	6	ZYMB04	资源模板04		资源模板04	cassiel	2020-08-19 10:55:04	cassiel
☐	7	ZYMB03	资源模板03	工装	资源模板03	cassiel	2020-08-19 10:54:05	cassiel
☐	8	ZYMB02	资源模板02	刀具	资源模板0202	cassiel	2020-08-19 10:24:31	cassiel
☐	9	ZYMB01	资源模板01	刀具		cassiel	2020-08-17 11:41:22	cassiel

资源维护项

刷新

刷新

新增

修改

删除

查询

☐	行号	维护项编码	维护模板名称	输入类型	最大值	最小值	标准值	带出默认值
☐	1	WHX4	维护项4	勾选				否
☐	2	LSSJ	螺丝松紧	输入	16	9	13.6	是

新增：维护资源维护模板的编码和名称，关联相应的维护项。

【作用】：新增资源维护模板。

1.6 资源关联人员

【操作路径】：资源管理→资源基础设置→资源关联人员

资源关联人员

资源关联人员

刷新

资源关联人员

查询

资源关联人员

☐	行号	资源编码	资源名称	物料别名	资源类别编码	资源类别名称	备注
☐	1	PRODUCT1	PRODUCT1	PRO			abc
☐	2	2401-T1635	桥壳总成		DJ	刀具	
☒	3	2400-05196	后桥总成(精益...	001	DJ	刀具	备注未左对齐

班组人员信息

☐	行号	班组名称	人员编码	名称	是否负责人
☐	1	车桥班组	MOLEAD90004	樊晓君	否
☐	2	车桥班组	MOLEAD90003	张茉莉	否
☐	3	车桥班组	MOLEAD90001	潘红捷	否

资源关联人员：选中资源信息，点击资源关联人员，添加人员信息。

【作用】：为资源关联上相应的维护人员信息。

2. 资源履历

2.1. 资源条码管理

【操作路径】：资源管理→资源履历→资源条码管理

首页

资源条码管理

刷新

新增

修改

删除

查询

	行号		资源条码	资源编码	资源名称	父级码资源	资源类别编码	供应号编码	供应号名称	状态	控制码	标准使用寿命(次)	使用寿命(次)
	1	>	ZYTM01	2401-T1635	桥壳总成	ZYTM02	DJ			未绑定	批次件	0	0
	2	>	ZYTM02	ZYDA01	资源档案01			BHGT	宝宏钢铁	未绑定	批次件	5	1
	3	>	ZYTM03	ZYDA02	资源档案02			BHGT	宝宏钢铁	未绑定	批次件	5	1
	4	>	ZYTM04	ZYDA04	资源档案04			BHGT	宝宏钢铁	未绑定	批次件	5	1

新增：选择资源信息带回，资源相关信息会自动带出，在新增处添加子条码信息。

【作用】：管理资源条码信息。



注意：资源档案菜单中，属性“条码生成”选择“系统生成”时，此处新增资源条码时选中资源后会自动生成资源条码，选择“用户生成”时，需要手动输入资源条码。

2.2. 资源关联设备

【操作路径】：资源管理→资源履历→资源关联设备

资源绑定设备

资源关联设备 ×

刷新

绑定资源

绑定资源条码

解绑

查询

☐	行号	工位编码	工位名称	设备编码	设备名称	绑定日期
☐	1	A-02	A-02	004-06019	拧紧机	2020-08-19 04:34:04
☐	2	GWAF0010	桥壳基体总成	004-06016	拧紧机	2020-08-17 11:44:56

刷新

刷新资源

解绑资源

查询

☐	行号	资源编码	资源名称	资源别名	条码编码	数量
--------------------------	----	------	------	------	------	----

绑定资源：选择设备和工位，新增要绑定的资源信息，点击保存。

绑定资源条码：选择设备和工位，扫描资源条码信息，新增资源信息，点击保存。

解绑：将上述绑定进行解绑操作。

【作用】：进行资源或资源条码和设备、工位的绑定或解绑。

2.3. 资源绑定历史

【操作路径】：资源管理→资源履历→资源绑定历史

绑定历史记录

绑定历史记录

首页

资源绑定历史

刷新

查询

导出

	行号	工位编码	工位名称	资源编码	资源名称	资源条码	设备编码	设备名称
☐	1	A-01	A-01	ZYDA01	资源档案01		004-06019	拧紧机
☐	2	A-01	A-01	ZYDA01	资源档案01		004-06019	拧紧机
☐	3	A-02	A-02	ZYDA10	资源档案10		004-06019	拧紧机
☐	4	A-02	A-02	ZYDA10	资源档案10		004-06019	拧紧机
☐	5	GWAF0010	桥壳壳体总成	2401-T1635	桥壳总成		004-06016	拧紧机

【作用】：展示资源绑定操作历史记录。

2.4. 资源履历

【操作路径】：资源管理→资源履历→资源履历

资源履历

刷新

查询

共 13 条

☐	行号	资源编码	资源名称	资源类别编码	资源类别名称	工作中心编码	工作中心名称
☐	1	2400-05196	后桥总成(精益达/3.5/...	DJ	刀具	10103	整车库
☒	2	2401-T1635	桥壳总成	DJ	刀具	10103	整车库
☐	3	ZYDA10	资源档案10	JJ	夹具	10103	整车库
☐	4	ZYDA09	资源档案09			10103	整车库
☐	5	ZYDA08	资源档案08			10103	整车库
☐	6	ZYDA07	资源档案07			10103	整车库
☐	7	ZYDA06	资源档案06			10103	整车库
☐	8	ZYDA05	资源档案05			10103	整车库
☐	9	ZYDA04	资源档案04			10103	整车库
☐	10	ZYDA03	资源档案03			10103	整车库

刷新

查询

☐	行号	任务编码	维护计划编码	维护模板编码	维护模板名称	资源编码	资源条码	资源名称	计划开始时间
☒	1	URM_RS_TASK-202...		ZYMB01	资源模板01	2401-T1635	ZYTM01	2401-T1635	2020-08-19 18:10:15
☐	2	URM_RS_TASK-202...	20200820-01	ZYMB01	资源模板01	2401-T1635	ZYTM01	2401-T1635	2020-08-21 09:34:26
☐	3	URM_RS_TASK-202...	20200817-01	ZYMB01	资源模板01	2401-T1635	ZYTM01	2401-T1635	2020-08-19 11:46:26
☐	4	URM_RS_TASK-202...	20200817-01	ZYMB01	资源模板01	2401-T1635	ZYTM01	2401-T1635	2020-08-18 11:46:26

刷新

查询

☐	行号	维护项编码	维护项名称	维护值	维护结果	维护人	维护开始时间	维护结束时间	输入类型
☐	1	LSSJ	螺丝拧紧		未判定		2020-08-19 18:10:15	2020-08-19 18:10:17	输入
☐	2	YQHT	油漆清理		未判定		2020-08-19 18:10:15	2020-08-19 18:10:17	勾选

【作用】：展示资源及其对应维护任务信息。

3. 资源维护设置

3.1. 资源维护类型

【操作路径】：资源管理→资源维护设置→资源维护类型

行号	编码	名称	通知提前时间(小时)	周期类型	通知方式	任务生成方式	任务下达方式	任务模式	颜色
1	TLX01	天类型01	1.5	天	邮件	自动	自动	计划	红色
2	TLX02	天类型02	1.5	天	消息	手动	手动	滚动	黄色
3	BYLX	保养类型	1	天	邮件	自动	自动	计划	红色

新增：维护资源维护方式相关属性值，任务生成方式、任务下达方式、任务模式等，点击保存。

修改：修改资源维护方式属性值。

【作用】：对资源维护方式的相关属性值进行设置。



注意：

以下将对“通知方式”、“任务生成方式”、“任务生成方式”、“任务下达方式”、“任务模板”参数的作用予以说明：

➤ 通知方式：

邮件：指计划审核后，任务执行通知会以邮件的方式通知。邮箱来源于设备关联的人员档案中的邮箱。

消息：指计划审核后，任务执行通知会以消息的方式通知。收到消息的用户也是来源于设备关联的人员档案中的登录名信息。

➤ 任务生成方式：

自动：指计划审核后，任务单据会自动推送到资源维护任务界面。

手动：指计划审核后，需要在资源维护任务界面单击“计划创建”按钮，手动根据计划生成任务单。

➤ 任务下达方式：

自动：在资源任务单生成任务后，任务状态会自动更新为“审核”，直接进行任务处理。

手动：在资源任务单生成任务后，但任务状态是“未审核”，需要手动进行审核确认后才可进行任务处理。

➤ 任务模式：

计划：处理完一条单据后，下一条单据的计划开始时间按照资源维护类型中的周期来取，比如周期为“周”，当下这条 7 月 2 号 9 时的单据处理完成后，下一条单据的计划开始时间展示为下周即 7 月 9 号。

滚动：处理完一条单据后，下一条单据的计划开始时间按照前条单据处理完成的时间来取，比如 26 号 3 点完成，周期为天，则下一条任务单开始时间为 27 号 3 点。

4. 资源维护

4.1. 资源维护计划

【操作路径】：资源管理→资源维护→资源维护计划

资源维护计划	刷新	新增	修改	删除	关联资源	审核确认	查看详情	查询
资源维护计划								
行号	维护计划编码	维护计划名称	维护开始时间	是否停机	预计维护时间(分钟)	维护类型名称	维护模板名称	资源类别名称
1	20200820-02	20200820-02	2020-08-20 10:01:32	否	20	天类型01	资源模板01	刀具
2	20200820-01	20200820-01	2020-08-20 09:34:26	否	20	天类型01	资源模板01	刀具
3	20200819-02	20200819-02	2020-08-19 19:30:00	否	20	天类型02	资源模板01	刀具
4	20200819-01	20200819-01	2020-08-19 19:00:00	否	10	天类型01	资源模板01	刀具
5	20200817-01	20200817-01	2020-08-17 11:46:26	否	20	保养类型	资源模板01	刀具
6	111	111	2020-08-26 10:26:12	否	1	保养类型	资源模板01	刀具

行号	资源编码	资源名称	资源条码
1	2400-05196	后桥总成/ 精密达/3.5/...	ZYTM11

新增：输入维护计划编码、维护计划名称、选择维护开始时间、维护结束时间、预计维护时间，选择维护类型和检验模板，点击保存即可。

关联资源：选择一条计划，点击关联资源，通过输入选择的资源类别、工作中心、资源编码和资源名称，系统将未关联的资源信息展示出来，进行选择后，点击保存即可

【作用】：维护计划用于指定资源维护保养计划，该计划通常为一个大的时间段计划，比如一年。对于临时性的保养任务，也可制定计划。维护计划并不是必须，在没有计划的情况下，可通过检查模板直接执行任务。



注意：进行审核确认的计划不能再进行其它操作。

如果该计划配置了邮箱或者消息的通知方式且任务自动下达的话，资源维护计划【审核确认】后自动生成了“任务单”且单据的状态为“已审核”，该计划关联的人员会收到邮件或消息通知。

4.2. 资源维护任务

【操作路径】：资源管理→资源维护→资源维护任务

首页

资源维护任务

刷新

计划创建

维护模板创建

修改

删除

审核确认

审核取消

任务执行

模板执行

查询

选择显示范围

资源维护任务

共 8 条

10条/页

<

>

行号	任务编码	维护计划编码	维护模板编码	维护模板名称	资源条码	资源编码	资源名称	计划开始时间	计划结束时间	实际开始时间	实际结束时间
1	URM_RS_TASK-202...	20200820-02	ZYMB01	资源模板01	ZYTM11	2400-05196	后桥总成/ 精密达...	2020-08-23 10:01:32	2020-08-23 10:21:32		
2	URM_RS_TASK-202...		ZYMB01	资源模板01	ZYTM11	2400-05196	后桥总成/ 精密达...	2020-08-20 10:13:33	2020-08-20 10:13:36		
3	URM_RS_TASK-202...	20200820-01	ZYMB01	资源模板01	ZYTM11	2400-05196	后桥总成/ 精密达...	2020-08-21 11:30:00	2020-08-21 11:50:00		
4	URM_RS_TASK-202...	20200820-01	ZYMB01	资源模板01	ZYTM01	2401-T1635	桥壳总成	2020-08-21 09:34:26	2020-08-21 09:54:26		
5	URM_RS_TASK-202...		ZYMB01	资源模板01	ZYTM01	2401-T1635	桥壳总成	2020-08-19 18:10:15	2020-08-19 18:10:17		
6	URM_RS_TASK-202...	20200819-02	ZYMB01	资源模板01	ZYTM11	2400-05196	后桥总成/ 精密达...	2020-08-19 19:30:00	2020-08-19 19:50:00		
7	URM_RS_TASK-202...	20200819-01	ZYMB01	资源模板01	ZYTM11	2400-05196	后桥总成/ 精密达...	2020-08-19 19:00:00	2020-08-19 19:10:00		

计划创建：选择资源维护计划，选择未关联的资源，点击保存即可。

维护模板创建：选择计划开始时间和计划结束时间，选择检验模板，选未关联的资源后点击保存即可。

任务执行：执行任务单，对任务单下的维护项目进行处理，处理过后选择执行结果，执行状态和执行人，点击保存即可。

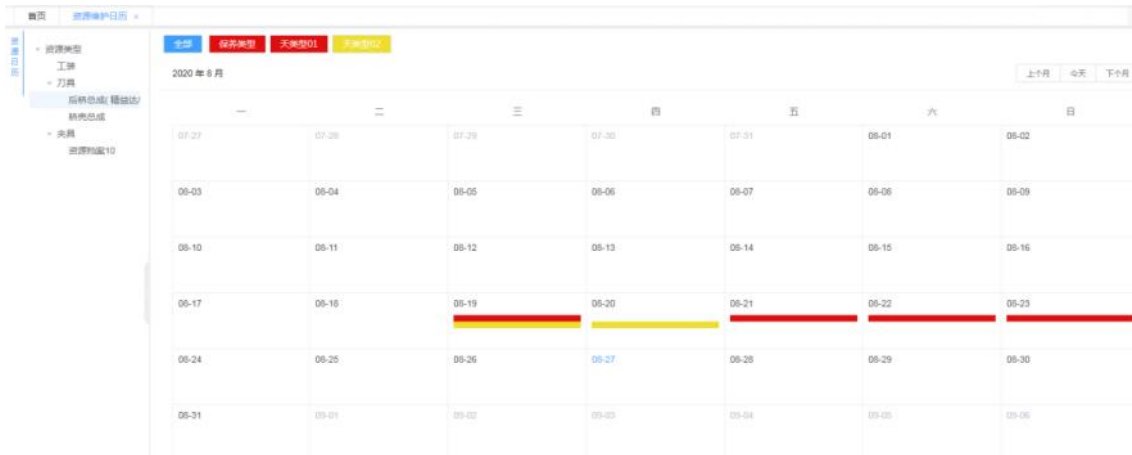
模板执行：执行任务单，选择资源、维护模板信息，选择维护项目进行处理，处理过后选择执行结果，执行状态和执行人，点击保存即可。



注意：任务单必须先进行审核确认，才能任务执行。

4.3. 资源维护日历

【操作路径】：资源管理→资源维护→资源维护日历



【作用】：展示资源维护计划时间详情和明细

第28章 业务操作指南

1. 产品类型序列件，如何实现批次检？

产品定义为序列件，但生产过程中比如前 3 个工序它的模式为批次件，从第 4 个工序开始才打条码成为序列件，此时要求前 3 个工序质检时按批次件检测、从第 4 个工序开始按序列件检测，如何实现此场景？（来源经纬项目）

- 在【物料基本档案】中将产品定义为序列件；
- 在【工序维护】操作中，将前 3 个工序的配置项“检测模式”的值定义为“批次检”，从第 4 个工序开始，配置项“检测模式”的值定义为“序列检”或者不定义；
- 通过上述配置，在进行质量检测时，首先判断工序上定义的检测模式，如果没有定义则再去查找物料基本档案中物料的定义，从而展现不同的检测操作界面，实现批次件或者序列件的检测。

2. 订单同步和工单同步中，已同步但失败的数据，如何重新进行同步？

将已同步但未成功的数据标记为“未同步”状态，即可重新进行一次同步。

3. 下达产品生产订单时，对于其 BOM 结构中的子件订单如何一同下达？

- a. 对于产品的子件，在【物料基本档案】的配置项“物料类型”定义为“半成品”；
- b. 在【BOM 结构管理】中，将产品与子件定义成上下级的树形结构；
- c. 在下达产品生产订单后，在功能【订单分解】中选则订单，点击“订单分解”按钮，即可按照 BOM 结构中产品下定义为半成品的物料生成子件订单。

4. 工单发布后，如何直接作为任务下达到车间，而无需进行任务下达操作？

在【规则集管理】中的“计划模块”菜单中，将规则名称“工单发布派工单”的“参数值”设置为“YES”，表示工单发布时，自动将任务下达，执行模块可以做相关操作；

5. 没有质量模块，在生产执行操作过程中如何录入不良报废数据？

- a. 在【规则集管理】中的“执行模块”菜单中，将规则名称“报废明细是否在执行模块维护”的配置项设置为“YES”，表示在生产执行做“报工”操作时，需录入“不良”或“报废”的数据；
- b. 还需在【不良报废明细】和【工序不良报废明细】中维护基础数据，这样在“报工”操作时，才有“不良报废明细”的来源数据；

6. 生产执行过程中最后一个工序为包装工序，产品如何处理？

- a. 产品中提供【产品包装入箱】功能，此功能默认为工艺路线的最后一个工序，无需在工艺路线维护的工序中进行设置；
- b. “包装工序”与工艺路线维护中的最后一个工序只能两者选其一，也就是说当实际生产过程中最后一个工序为包装工序时，不要对工艺路线维护中的最后一个工序做“开工”、“报工”操作，使用“包装工序”完成后，即等于完成了最后一个工序，此时会自动更新生产工单状态。

7. 生产过程中的关键工序进行质检，质检未完成后续工序不能开工如何实现？

注意：下面的注意事项只是作为关键参数的配置说明，不做为操作流程的步骤指导。

- a. 在【规则集管理】中的“执行模块”菜单中，将规则名称“报废明细是否在执行模块维护”的配置项设置为“NO”，表示在生产执行做“报工”操作时，数据传递给质量模块，由质量模块进行质检操作；
- b. 在【检测类型】功能中，将参数“是否隔离工单”的值设置为“是”，表示生产执行工序做“完工”操作时，创建检测任务，同时将生产工单设置为“隔离”状态，表示后续工序无法对生产工单做相关操作；
- c. 为了保证隔离工单的即时性，在【检测类型】功能中，将参数“任务创建方式”的值设置为“自动创建”；
- d. 上述 b 点设置了参数值，但程序会判断当执行报工操作时有无其它工序是开工状态，如果当时有其它工序为开工状态，则不会做隔离工单操作，否则其它工序无法进行“报工”、“完工”操作；

8. 如何管理外购也有自制的关键件？（来源：太重）

- a. 产品提供【物料条码管理】功能，如果客户没有购买仓库模块，那么可将外购的关键件用 EXCEL 模板方式导入到系统；
- b. 【物料条码管理】功能同时提供两个接口，一个是仓库模块做入库扫描时，将物料条码、关键件编码、供应商编码通过接口存入物料条码表；
- c. 另一个则是做【产品包装入箱】操作时，将产品的物料编码与产品序列号通过接口存入物料条码表；
- d. 【物料条码管理】功能本身提供提供增、删、改功能，但不建议直接使用，因为需要确保系统数据与实物一致，所以通过接口完成可靠性较高；

9. 如何进行自动扣减？

第一步：工厂建模，工序维护扣减类型（不扣，预冲，倒冲），定义扣减原则，同一条工艺路线中不允许同时出现预冲和倒冲；

第二步 BOM 管理，维护物料与工序的关系；

第三步：存储点与工序关系，将仓库货位与工序建立关系；

由上面两步可将仓库货位、物料、工序建立关系；

第四步：执行报工，进行扣减；

例：A、B、C、D 四个工序，若 A 为不扣，B 为预冲，C 为不扣，D 为不扣，则在 B 报工时进行扣减，同时将 C、D 工序一同扣掉；若 A 为不扣，B 为不扣，C 为倒冲，D 为不扣，则在 C 报工是进行扣减，同时将 A、B 工序一同扣掉；

第29章 与我们联系

感谢您使用我们的产品及用户手册。您在使用产品中遇到的任何问题、使用不便之处或者意见建议，欢迎通过以下方式反馈给我们，我们期待你的宝贵意见。

客服热线: +86 27 87998958

传 真: +86 27 87998958 -8002

客服邮箱: epichustrd@epichust.com

本档版权由艾普工华（武汉）有限公司所有，并保留一切权利。未经书面许可，任何公司和个人不得将此文档中的任何部分公开、转载或以其他方式散发给第三方。否则，我们有权追究其法律责任。

本档仅提供阶段性信息，所含内容可根据系统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直接或间接损失，本公司不承担任何责任。