

清大菲恩质量管理平台 质量管理系统 (QMS)

使用说明书

设计单位：广东清大菲恩工业数据技术有限公司

项目编号：

修订日期：2024-05-01

版本：V1.0

目录

1、系统登录.....	6
2、主界面.....	6
2.1 标题栏.....	6
2.2 菜单栏.....	7
2.3 工具栏.....	7
2.4 树形区.....	7
2.5 数据列表区.....	7
3、功能模块的菜单操作.....	8
3.1、流程中心的菜单操作.....	8
3.1.1、我的流程菜单操作.....	9
3.1.2、流程委托菜单操作.....	9
3.1.3、流程管理菜单操作.....	10
3.1.4、我的任务菜单操作.....	10
3.2、基础资料的菜单操作.....	12
3.2.1、公差标准库菜单操作.....	12
3.2.2、物料分类菜单操作.....	13
3.2.3、流程发企微维护菜单操作.....	14
3.2.4、产品基础信息菜单操作.....	14
3.2.5、供应商信息菜单操作.....	15
3.2.6、免检供应商维护菜单操作.....	15
3.2.7、供应商采购信息维护菜单操作.....	16
3.2.7、客户信息菜单操作.....	17
3.2.8、标准机型菜单操作.....	17
3.2.9、CRM 产品平台菜单操作.....	17
3.2.10、机台信息菜单操作.....	18
3.2.11、检验班组管理菜单操作.....	18
3.2.12、不合格分类菜单操作.....	20
3.2.13、三方系统调用记录菜单操作.....	21
3.2.14、供应商年质量目标维护菜单操作.....	22
3.2.15、供应商月质量考核维护菜单操作.....	23
3.3、检验规划管理的菜单操作.....	24
3.3.1、抽检规划维护菜单操作.....	24
3.3.2、物料分类检验规划菜单操作.....	25
3.3.3、零件检验规划菜单操作.....	27
3.3.4、检验记录模板维护菜单操作.....	29
3.3.5、检验规划明细菜单操作.....	31
3.4、来料检验管理的菜单操作.....	32
3.4.1、WMS 报检记录菜单操作.....	32

3.4.2、WMS 退回报检记录菜单操作	33
3.4.3、来料检验任务菜单操作	33
3.4.4、驻厂外检菜单操作	37
3.4.5、VMI 检验任务菜单操作	39
3.5、仓内抽检管理的菜单操作	42
3.5.1、MES 清仓异常单菜单操作	42
3.5.2、仓内抽检规则菜单操作	43
3.5.3、仓内抽检计划菜单操作	44
3.5.4、仓内抽检任务菜单操作	44
3.5.5、复检任务菜单操作	47
3.6、维修退仓件管理的菜单操作	48
3.6.1、CRM 报检记录菜单操作	48
3.6.2、CRM 退回报检记录菜单操作	49
3.6.3、WMS 报检计划菜单操作	49
3.6.4、客服自检单菜单操作	50
3.6.5、维修退仓件报检任务菜单操作	52
3.6.6、维修退仓件报检审批菜单操作	55
3.7、不合格管理的菜单操作	56
3.7.1、不合格申请审批菜单操作	57
3.7.2、仓内替换单审批菜单操作	58
3.7.3、清仓单审批菜单操作	60
3.8、设备管理的菜单操作	62
3.8.1、设备台账菜单操作	62
3.8.2、校准任务菜单操作	65
3.8.3、校准审批菜单操作	66
3.8.4、点检计划管理菜单操作	66
3.8.5、点检任务管理菜单操作	68
3.8.6、计量机构资质菜单操作	70
3.8.7、失效追溯菜单操作	70
3.9、质量追溯的菜单操作	71
3.9.1、QBOM 菜单操作	72
3.9.2、关键零件装机台账维护菜单操作	72
3.9.3、机台文件维护菜单操作	73
3.10、质量闭环管理的菜单操作	75
3.10.1、数据池菜单操作	75
3.10.2、质量改进报告菜单操作	77
3.10.3、8D 报告菜单操作	79
3.10.4、长期经验库菜单操作	80
3.10.5、PLM 质量反馈单菜单操作	81

3.11、质量文件管理的菜单操作	83
3.11.1、文件审批菜单操作	83
3.11.2、现行文件菜单操作	86
3.11.3、历史文件菜单操作	88
3.12、CRM 管理的菜单操作	90
3.12.1、CRM 工单菜单操作	90
3.12.2、CRM 备件订单菜单操作	91
3.13、MES 管理的菜单操作	93
3.13.1、MES 工单菜单操作	93
3.13.2、MES 检验工序菜单操作	93
3.13.3、MES 异常单菜单操作	94
3.14、不良质量成本的菜单操作	95
3.14.1、人工费率菜单操作	95
3.14.2、质量损失统计菜单操作	96
3.14.3、不良质量成本汇总菜单操作	98
3.14.4、不良质量成本占比菜单操作	99
3.14.5、供应商责任不良质量成本排名菜单操作	99
3.15、质量信用管理的菜单操作	100
3.15.1、员工质量信用准则维护菜单操作	100
3.15.2、质量信用评级维护菜单操作	101
3.15.3、质量信用考核审批菜单操作	102
3.15.4、质量信用考核申诉菜单操作	104
3.15.5、质量信用数据池菜单操作	104
3.15.6、质量信用考核台账菜单操作	106
3.16、质量分析报表的菜单操作	107
3.16.1、检验任务汇总（来料检验）	107
3.16.2、检验任务统计（来料检验）	108
3.16.3、检验员检验周期报表（来料检验）	109
3.16.4、零件检验周期报表（来料检验）	109
3.16.5、零件替换申请追溯报表（来料检验）	110
3.16.6、加工件错漏检统计报表（来料检验）	111
3.16.7、不合格品流入安装现场报表（来料检验）	111
3.16.8、MES 整机进仓报表（整机检验）	112
3.16.9、整机一次交检合格率（整机检验）	113
3.16.10、零件综合合格率报表（供应商辅导）	113
3.16.11、加工件供应商综合合格率报表（供应商辅导）	114
3.16.12、外购件供应商综合合格率报表（供应商辅导）	115
3.16.13、加工件供应商不合格排名（供应商辅导）	116
3.16.14、外购件供应商不合格排名（供应商辅导）	118

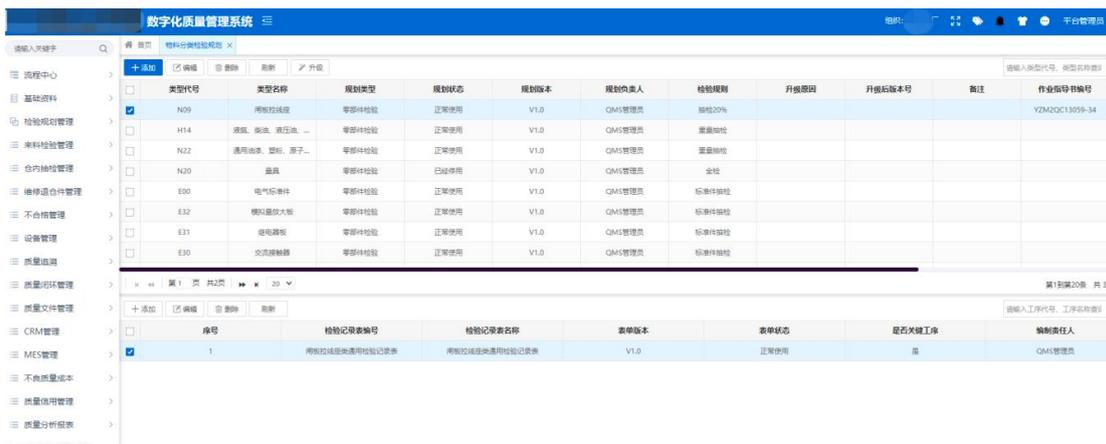
3.16.15、物料质检不合格排名 (供应商辅导)	119
3.16.17、核心零部件年度供货数量维护 (故障分析)	120
3.16.18、保内机台零部件故障率分析与统计 (故障分析)	120
3.16.19、保内核心零部件故障率统计 (故障分析)	121
3.16.20、维修退仓件统计 (故障分析)	122
3.16.21、维修零部件故障排名 (故障分析)	123
3.16.21、料管组件退仓维修分类 (故障分析)	123
3.17、服务报告统计分析的菜单操作	124
3.17.1、不含营销、客服责任-办事处新机故障率统计	125
3.17.2、办事处新机故障率统计	126
3.17.3、月度新机故障类别分类统计	127
3.17.4、年度新机故障类别分类统计	128
3.17.5、办事处保内机台故障率统计	129
3.17.6、安调、设计、零件问题-办事处保内机台故障率统计	130
3.17.7、关键零部件故障统计	131
3.17.8、其他责任质量问题分布	132
3.17.9、保内零件质量问题统计	132
3.17.10、我司责任-保内质量问题统计	133
3.17.11、直销新机故障大类分析	134
3.17.12、全国保内质量问题明细	134
4、常见问题	136

1、系统登录



启动 QMS，出现登录界面，输入正确的用户名和登录密码，点击登录按钮即可进入系统。

2、主界面



主界面标配 H+主题布局，分为：

2.1 标题栏：上方第一行，包括系统名称、组织名称、全屏按钮、采用菜单快捷键、通知提醒、皮肤布局设置按钮、前后台切换按钮以

及账号信息。

2.2 菜单栏： 上方第二行，为系统当前打开的菜单信息。

2.3 工具栏： 上方第三行，系统菜单功能的快捷方式图标。

2.4 树形区： 左侧，按层次显示系统所有功能模块，可在搜索框输入名称进行搜索。亦可在对应名称下点击进入下级菜单界面。



2.5 数据列表区： 采用以数据列表方式显示记录的数据，其中最后一列为页面信息。

类型代号	类型名称	规划类型	规划状态	规划版本	规划负责人	检验规则	升级原因	升级版本号	备注	作业指导书编号
N09	螺栓扭矩	零部件检验	正常使用	V1.0	QMS管理员	抽检20%				V2M2QC13059-34
H14	液氮、柴油、液压油、...	零部件检验	正常使用	V1.0	QMS管理员	重量抽检				
N22	通用油漆、密封胶、腻子...	零部件检验	正常使用	V1.0	QMS管理员	重量抽检				
N20	器具	零部件检验	已停用	V1.0	QMS管理员	全检				
E00	电气标准件	零部件检验	正常使用	V1.0	QMS管理员	标准件抽检				
E32	螺孔量放大版	零部件检验	正常使用	V1.0	QMS管理员	标准件抽检				
E31	带电模板	零部件检验	正常使用	V1.0	QMS管理员	标准件抽检				
E30	交流接触器	零部件检验	正常使用	V1.0	QMS管理员	标准件抽检				

序号	检验记录表编号	检验记录表名称	表单版本	表单状态	是否关键工序	编制责任人
1	螺栓扭矩通用检验记录表	螺栓扭矩通用检验记录表	V1.0	正常使用	是	QMS管理员

3、功能模块的菜单操作

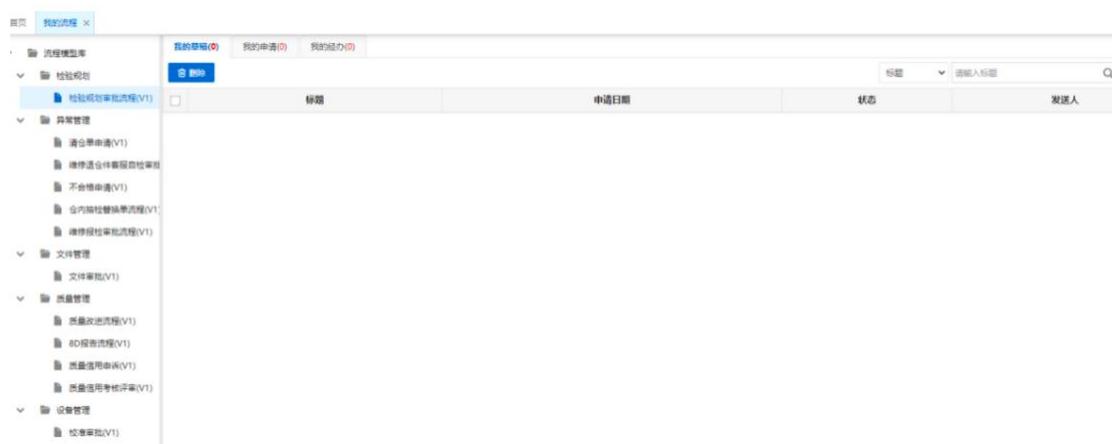
系统功能模块包括流程中心、基础资料、检验规划管理、来料检验管理、仓内抽检管理、维修退仓件管理、不合格管理、设备管理、质量追溯、质量闭环管理、质量文件管理、CRM 管理、MES 管理、不良质量成本、质量信用管理、质量分析报表、服务报告统计分析，在树形区模块名称上单击进入此模块菜单界面。各模块菜单操作详细如下：

3.1、流程中心的菜单操作



3.1.1、我的流程菜单操作

- 1) 选择流程中心，点击我的流程进入；
- 2) 点击我的草稿，可查阅当前账号全部拟稿中的单据，并点击删除可进行删除和点击标题可快速进入单据详情页面。
- 3) 点击我的申请，可查阅当前账号全部已发起流程的单据，并点击标题可快速进入单据详情页面。
- 4) 点击我的经办，可查阅当前账号全部已经办的单据，并点击标题可快速进入单据详情页面。
- 5) 点击菜单左列树状区，可根据分类快速查询进入单据或流程。



3.1.2、流程委托菜单操作

- 1) 选择流程中心，点击流程委托进入；
- 2) 点击我的委托，可查阅当前账号全部已创建的委托信息。

委托人	默认委托人	默认委托人部门	委托方式	移交原因	创建时间	开始时间	结束时间	当前状态	操作
平台管理员	尚志	该部门离职信息丢失	系统	出差	2023-05-13	2023-05-13	2023-05-31	已完成	删除

- 3) 点击新建委托，进入委托信息填报，点击确定创建。
- 4) 在页面选定委托信息至显颜色后，点击删除，可删除流程委托。
- 5) 点击拿回已移交的待办，选定需要拿回的流程转办工作，点击拿回进行强制拿回。
- 5) 点击我的受托，查阅已委托他人的流程信息。

3.1.3、流程管理菜单操作

- 1) 选择流程中心，点击流程管理进入；
- 2) 选定流程信息，点击修订或删除可进行信息更改。

3.1.4、我的任务菜单操作

- 1) 选择流程中心，点击我的任务进入；
- 2) 点击我的待办，可查阅当前账号全部待办中的单据，并点击批量办理可进行待办中单据的批量处理和点击标题可快速进入单据详

情页面。

3) 点击我的待阅，可查阅当前账号全部待阅单据，并点击批量阅文可进行待阅中单据的批量处理和点击标题可快速进入单据详情页面。

4) 点击我的已办，可查阅当前账号全部已经办的单据，并点击标题可快速进入单据详情页面。

5) 点击菜单左列树状区，可根据分类快速查询进入单据或流程。



3.2、基础资料的菜单操作



3.2.1、公差标准库菜单操作

1) 选择基础资料，点击公差标准库进入；其中左列为公差标准信息，右列为公差标准内容。



2) 左列，点击添加，根据弹窗信息填入，点击保存进行公差标准创建。

3) 左列，勾选公差标准信息，点击编辑进入公差标准库详情页，修订信息，点击保存进行公差标准内容更新。

4) 左列，勾选公差标准信息，点击删除，确定进行公差标准删除。

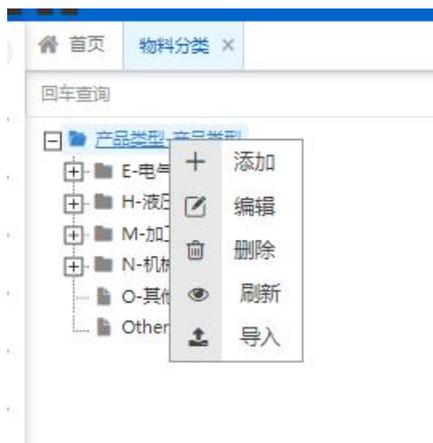
5) 左列，勾选公差标准信息，右列点击添加，进行公差标准内容录入或点击公差标准内容进行修订，点击保存结束。

6) 左列，勾选公差标准信息，右列勾选公差标准内容，点击删除，进行公差标准内容修订。

3.2.2、物料分类菜单操作

1) 选择基础资料，点击物料分类进入；

2) 页面左列，按层次显示所有物料分类信息，可在对应名称上单击右键弹出功能菜单，执行常用功能。可在列上创建、编辑、删除、导入物料分类。



3.2.3、流程发企微维护菜单操作

- 1) 选择基础资料，点击流程发企微维护进入；
- 2) 进入后，在页面点击添加、编辑、删除进行维护。

(业务用户一般编辑维护用户列信息，其余列含有系统消息推送逻辑，不建议用户自行修订)

流程名称	流程变量	用户	流程ID	表单ID	说明
<input checked="" type="checkbox"/> 排班计划生成	S		无	无	排班计划生成审批流程
<input type="checkbox"/> 测速设备点检记录异常	DJ		无	无	测速设备点检记录异常流程
<input type="checkbox"/> 不合格申请	B		2c92ef668b665d4e018b8e4474f084e	2c92ef668b665d4e018b8e4474f084e	不合格申请流程
<input type="checkbox"/> 测速设备点检	B		2c92ef668b665d4e018b8e4474f084e	2c92ef668b665d4e018b8e4474f084e	测速设备点检流程
<input type="checkbox"/> 不合格申请	END		2c92ef668b665d4e018b8e4474f084e	2c92ef668b665d4e018b8e4474f084e	不合格申请流程
<input type="checkbox"/> 文件审批	END		4020809c8a8cf5d0018a8d40e5d30e4	4020809c8a8cf5d0018a8d40e5d30e4	文件审批流程

3.2.4、产品基础信息菜单操作

- 1) 选择基础资料，点击产品基础信息进入；
- 2) 进入后，在页面点击添加、编辑、删除、刷新、导出按键可进行相关维护。其中添加、编辑、删除不建议业务用户操作，因为该页面信息是 SAP 系统 ZMM113 模块同步的物料信息，若在本系统中操作编辑、添加、删除会造成物料数据不一致，影响后续业务交互。

物料编码	产品名称	分类编码	分类名称	产品状态	产品版本	管理方式	关键件	是否检验	产品类型	创建时间	第三方最后更新时间
<input checked="" type="checkbox"/>		0	其他	启用	V1.0	批次管理	否	否			
<input type="checkbox"/>		0	其他	启用	V1.0	批次管理	否	否			
<input type="checkbox"/>		0	其他	启用	V1.0	批次管理	否	否			

3) 在快速查询框及点击高级查询，可根据相关关键词快速定位需求查看的信息。

3.2.5、供应商信息菜单操作

- 1) 选择基础资料，点击供应商信息进入；
- 2) 进入后，在页面点击添加、编辑、删除、刷新、导出按钮可进行相关维护。其中添加、编辑、删除不建议业务用户操作，因为该页面信息是 SAP 系统同步的供应商信息，若在本系统中操作编辑、添加、删除会造成供应商信息不一致，影响后续业务交互。

状态	供应商代码	统一社会信用代码	供应商名称	供应商地址	创建人	创建时间	备注
<input checked="" type="checkbox"/>							

3) 在快速查询框及点击高级查询，可根据相关关键词快速定位需求查看的信息。

3.2.6、免检供应商维护菜单操作

- 1) 选择基础资料，点击免检供应商维护进入；
- 2) 进入后，在页面点击添加，进入免检供应商维护页面，填入相关信息后，点击保存进行创建。



3) 在页面勾选供应商信息，点击编辑，进入免检供应商编辑维护页面，修订相关信息后，点击保存确认。

4) 在页面勾选供应商信息，点击删除，点击确定进行删除。

5) 在页面查询框中输入供应商代码可进行搜索查询。

3.2.7、供应商采购信息维护菜单操作

1) 选择基础资料，点击供应商采购信息维护进入；

2) 进入后，在页面点击期初导入，进入期初导入页面，下载模板，在电脑本地填入相关信息后保存；再到本系统期初导入页面，点击选择文件，选择保存的文件，点击导入。

3) 在页面点击添加，待页面生成新的添加栏位后，按信息进行填入；随后点击行编辑保存按钮进行信息保存。

4) 在页面勾选信息，点击删除，点击确定进行删除。

5) 在页面查询框及点击高级查询，可输入供应商名称进行搜索查

询。

3.2.7、客户信息菜单操作

- 1) 选择基础资料，点击客户信息进入；
- 2) 进入后，可在页面查看客户登记、名称、电话等详细信息。注：该页面只有特定权限用户才能查阅，因为该页面信息是 CRM 系统同步的客户信息，为敏感内容，仅作系统统计来源的支撑，不作常规开放。

状态	客户代码	客户名称	客户名称	客户等级	创建人	创建时间	备注

3.2.8、标准机型菜单操作

- 1) 选择基础资料，点击标准机型进入；
- 2) 进入后，可在页面查看产品名称、大类、系列等详细信息。注：该页面只有特定权限用户才能查阅，因为该页面信息是 CRM 系统同步的机台信息，为敏感内容，仅作系统统计来源的支撑，不作常规开放。

产品名称	产品大类	系列	所属事业部	产品平台	SAP物料编号	基础机型	吨位	所属系列	创建人	创建时间

3.2.9、CRM 产品平台菜单操作

- 1) 选择基础资料，点击 CRM 产品平台进入；

2) 进入后，可在页面查看产品平台的详细信息。注：该页面只有特定权限用户才能查阅，因为该页面信息是 CRM 系统同步的产品平台信息，仅作系统统计来源的支撑，不作常规开放。

值	描述	创建人	创建时间

3.2.10、机台信息菜单操作

1) 选择基础资料，点击机台信息进入；

2) 进入后，可在页面查看出机机台的详细信息。注：该页面只有特定权限用户才能查阅，因为该页面信息是 CRM 系统同步的机台档案，仅作系统统计来源的支撑，不作常规开放。

机台编号	客户名称	客户等级	交易属性	产品	合同机型	出厂日期	保修开始时间	保修结束时间	保修月数	机台类型	事业部

3.2.11、检验班组管理菜单操作

1) 选择基础资料，点击检验班组管理进入；其中左列为公差标准信息，右列为公差标准内容。

班组名称	班组代号	班组状态	班组类型	备注

类型	状态	用户名

2) 左列，点击添加，根据弹窗信息填入，点击保存进行检验班组创建。

- 3) 左列，勾选班组信息，点击编辑进入检验班组表，修订信息，点击保存进行检验班组内容更新。
- 4) 左列，勾选班组信息，点击删除，确定进行班组信息删除。
- 5) 左列，勾选班组信息；右列点击添加，待页面生成填写栏位后，根据栏位填写，点击保存进行班组成员信息创建。
- 6) 左列，勾选班组信息；右列勾选班组成员信息，点击删除，点击确定进行班组成员信息删除。
- 7) 左列，勾选班组信息；右列下方点击添加，根据弹窗信息进行选择，点击保存进行检验班组物料类型创建。
- 8) 左列，勾选班组信息；右列下方勾选物料类型信息，点击编辑，根据弹窗信息进行内容修订，点击保存进行更改。
- 9) 左列，勾选班组信息；右列下方勾选导入，下载模板。填入信息后保存至本地电脑，随后在本系统导入页面选择保存的文件，点击导入进行检验班组物料类型信息导入。



10) 左列，勾选班组信息；右列下方勾选物料类型信息，点击删除，点击确定进行检验班组物料类型信息删除。



11) 左列，勾选班组信息；右列查询框及点击高级查询，可根据关键词进行信息查询。



3.2.12、不合格分类菜单操作

- 1) 选择基础资料，点击不合格分类进入；
- 2) 点击添加，根据添加弹窗页，填入信息后点击保存，创建父项不合格分类。



3) 选定不合格分类信息，点击添加，根据添加弹窗页，填入信息后点击保存，创建子项不合格分类。

4) 选定不合格分类信息，点击编辑，根据编辑弹窗页，修改信息后点击保存进行不合格分类信息更新。

5) 选定不合格分类信息，点击删除，点击确定进行不合格分类信息删除。

6) 点击导入，进入期初导入页面，下载模板，在电脑本地填入相关信息后保存；再到本系统导入页面，点击选择文件，选择保存的文件，点击导入进行不合格分类信息的批量创建。

3.2.13、三方系统调用记录菜单操作

系统与外部系统交互时，调用对方系统接口的相关记录均记录在三方系统调用记录菜单中，系统用户可在该菜单查询相关调用情况。

- 1) 点击基础资料，选择三方系统调用记录进入；
- 2) 进入后，在页面查询框及点击高级查询，可输入接口请求或返回相关信息进行调用记录搜索查询。

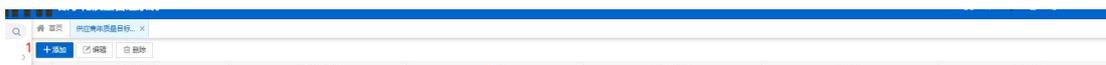


- 3) 接口调用失败时，可在页面中勾选失败的调用信息，点击重抛，点击确定进行接口二次调用。



3.2.14、供应商年质量目标维护菜单操作

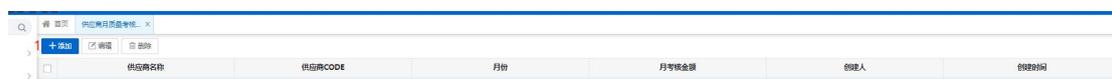
- 1) 点击基础资料，选择供应商年质量目标维护进入；
- 2) 进入后点击添加，根据供应商年质量目标表弹窗进行信息填报，点击保存创建。



- 3) 勾选供应商年质量目标信息，点击编辑，在供应商年质量目标表弹窗进行信息修订，点击保存进行信息更新。
- 4) 勾选供应商年质量目标信息，点击删除，再提示弹窗点击确定可进行供应商年质量目标信息删除。

3.2.15、供应商月质量考核维护菜单操作

- 1) 点击基础资料，选择供应商月质量考核维护进入；
- 2) 进入后点击添加，根据供应商月质量考核表弹窗进行信息填报，点击保存创建。



- 3) 勾选供应商月质量考核信息，点击编辑，在供应商月质量考核表弹窗进行信息修订，点击保存进行信息更新。

- 4) 勾选供应商月质量考核信息，点击删除，再提示弹窗点击确定可进行供应商月质量考核信息删除。

3.3、检验规划管理的菜单操作



3.3.1、抽检规划维护菜单操作

1) 点击检验规划管理，选择抽检规则维护进入；其中，页面左列为抽检规则名称信息，右列为左列对应抽检规则的具体内容。



2) 左列，点击添加，根据检验抽检规则弹窗进行信息填报，点击保存进行创建。

3) 左列，勾选抽检规则信息，点击编辑，进入检验抽检规则弹窗进行信息修订，点击保存进行更新。

4) 左列，勾选抽检规则信息，点击删除，根据提示弹窗，点击确定进行抽检规则信息删除。

5) 左列，勾选抽检规则信息；右列点击添加，根据检验规则明细弹窗进行信息填报，点击保存创建抽检规则内容。

6) 左列，勾选抽检规则信息；右列勾选需编辑的对应抽检规则内容；点击编辑，进入检验规则明细弹窗进行信息修订或补充，最后点击保存进行更新。

7) 左列，勾选抽检规则信息；右列勾选需编辑的对应抽检规则内容；点击删除，根据提示弹窗，点击确定进行抽检规则信息删除。

8) 在页面点击高级查询，可输入创建时间、创建人等相关信息进行抽检规则信息查询。

3.3.2、物料分类检验规划菜单操作

1) 点击检验规划管理，选择物料分类检验规划进入；其中，页面上列为已规划的检验信息，下列为上列规划对应的检验工序、检验记录表单具体内容。

类型代号	类型名称	规划类型	规划状态	规划版本	规划负责人	检验规则	升级原因	升级版本号	备注	作业指导书编号	作业指导书版本	创建时间
N09	零件检验	零件检验	正常使用	V1.0	QMS管理员	抽检20%				YZM3QC13059-34		2024-10-24
H14	清洗、涂装、零件洗	零部件检验	正常使用	V1.0	QMS管理员	抽检20%						2024-10-24

序号	检验记录表编号	检验记录表名称	表单版本	表单状态	是否关键工序	编制责任人
1	零件清洗涂装零件检验记录表	零件清洗涂装零件检验记录表	V1.0	正常使用	是	QMS管理员

2) 上列点击添加，进入物料检验抽样方案规划弹窗，根据提示进行信息填报，随后点击保存完成检验规划创建。

3) 勾选上列已添加的检验规划（规划状态=正在编制），点击下列的添加按钮，进入检验记录表规划弹窗，根据内容进行信息填报，点击保存完成创建。

4) 勾选上列已添加的检验规划（规划状态=正在编制），点击编辑，进入物料检验抽样方案规划弹窗，作相关信息编辑后，点击保存进行更新。

5) 勾选上列已添加的检验规划（规划状态=正在编制），点击删除，根据弹窗提示，点击确定进行信息删除。

6) 勾选上列已添加的检验规划（规划状态=正在使用），点击升级，根据弹窗提示，点击确定进行检验规划升级创建。

7) 勾选上列已添加的检验规划（规划状态=正在编制），勾选下

列对应待编辑的检验规划信息，点击下列编辑，进入检验记录表规划编辑弹窗页。修订相关信息后，点击保存进行信息更新。

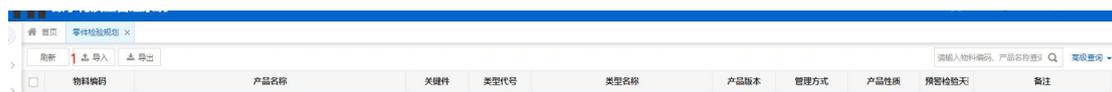
8) 勾选上列已添加的检验规划（规划状态=正在编制），勾选下列对应待编辑的检验规划信息，点击下列删除，根据弹窗提示，点击确定进行信息删除。



3.3.3、零件检验规划菜单操作

1) 点击检验规划管理，选择零件检验规划进入；其中，页面上列为从 SAP 同步的物料信息，下列为上列物料对应的检验规划具体内容。

2) 点击导入，根据导入模板可进行批量零件检验规划创建。



3) 点击导出，可导出出现页面上所查询到的零件检验规划信息。

4) 在页面查询框及点击高级查询，可输入物料编码、产品名称相关信息进行检验规划信息查询。

5) 在页面上列勾选物料信息，下列点击添加，根据零件检验规划弹窗填报相关信息后，点击保存进行零件检验规划创建。

6) 在页面上列勾选物料信息，下列勾选待编辑的检验规划信息(规划状态=正在编制)，点击编辑，根据弹窗修订相关信息后，点击保存进行零件检验规划内容更新。

7) 在页面上列勾选物料信息，下列勾选待编辑的检验规划信息(规划状态=正在编制)，点击删除，根据弹窗提示点击确定，进行零件检验规划内容删除。

物料编码	产品名称	关键件	类型代号	类型名称	产品版本	管理方式	产品性质	检验类型	备注
<input checked="" type="checkbox"/>	6160A0572	主顶针杆,1111498.1,2-10	否	M63	顶针杆	V1.0	批次管理	加工件	2

规划类型	规划版本	规划状态	规划负责人	检验规则	升级后版本号	升级原因	公差名称	公差等级	作业指导书编号	指导书版本	最后更新时间	备注
<input checked="" type="checkbox"/>	零件检验	V1.0	正在编制	QMS管理员	GB/T2828.1		GB/T 1804	中等(m)			2024-04-08 19:06	

7) 在页面上列勾选物料信息，下列勾选其检验规划信息(规划状态=正常使用)，点击升级，根据弹窗提示点击确定，进行零件检验规划升级。

3.3.4、检验记录模板维护菜单操作

1) 点击检验规划管理，选择检验记录模板维护进入；其中，页面上列为已规划的检验记录表信息，下列为上列检验记录表对应的模板具体内容。

2) 勾选上列检验记录表信息（检验记录表状态=正在编制），点击下列添加，根据检验记录表模板编制弹窗内容填报信息，随后点击保存进行检验记录表模板内容添加。

流程状态	物料编码	产品名称	规划类型	规划版本	序号	检验记录表编号	检验记录表名称	检验记录表状态	是否关键工序	编制人	创建时间
<input checked="" type="checkbox"/>	6173A0230	铜质螺母压盖,264.2-37	零部件检验	V1.0	1	6173A0230	铜质螺母压盖,264.2-37	正在编制	是	QMS管理员	2024-04-08
<input type="checkbox"/>	6142A0874	螺丝固定板,L130.2-457	零部件检验	V1.0	1	6142A0874	螺丝固定板,L130.2-457	正在编制	是	QMS管理员	2024-04-08
<input type="checkbox"/>	6142A0024	螺丝固定板,15.2-4	零部件检验	V1.0	1	6142A0024	螺丝固定板,15.2-4	正在编制	是	QMS管理员	2024-04-08

3) 勾选上列检验记录表信息（检验记录表状态=正在编制），下列勾选待编制的检验项目，点击下列编辑，进入编辑弹窗；修订相关内容后点击保存进行内容更新。

序号	自动判词	检验类别	检验项目	标准值	上公差	下公差	放行上公差	放行下公差	单位	判定方式	显示频率	检测器具	量具规格	特性标识	方法描述	备注
1	<input checked="" type="checkbox"/>	量	外观						单值	3						

4) 勾选上列检验记录表信息（检验记录表状态=正在编制），下列勾选待删除的检验项目，点击下列删除，根据弹窗提示，点击确定

删除内容。



5) 勾选上列检验记录表信息（检验记录表状态=正在编制），下列点击导入，下载模板填入信息后保存，随后在系统导入页面选择保存的文件，点击导入进行检验项目批量添加。



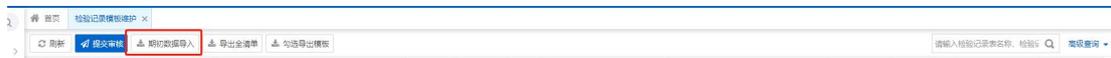
6) 勾选上列检验记录表信息（检验记录表状态=正在编制），点击提交审核，可发起检验记录表审批；待审批流程完成后，检验记录表将自动发布，状态变为正常使用。



7) 发起审批流程的检验记录表，其模板状态为编制完成，流程状态栏位显示为流转中。用户可从页面流程详情点击进入，查阅相关流程审批情况。



8) 点击上列期初数据导入，可进行免编审批流程的批量检验记录模板导入，且一次性可选择导入 30 份检验记录表模板。



9) 点击上列导出全清单，可导出当前页面查询的全部检验记录表信息（上列展示的信息）。



10) 勾选检验记录表信息，点击上列勾选导出模板，可导出该物料编号的检验记录表模板。



11) 在页面查询框或点击高级查询，可输入创建时间、物料编码等相关信息进行检验记录表查询。



3.3.5、检验规划明细菜单操作

- 1) 点击检验规划管理，选择检验规划明细进入；
- 2) 在页面上点击导出，可导出页面所有检验规划内容。



- 3) 在页面查询框或点击高级查询，可输入创建时间、物料编码

等相关信息进行检验记录表查询。

3.4、来料检验管理的菜单操作



3.4.1、WMS 报检记录菜单操作

1) 点击来料检验管理，选择 WMS 报检记录进入；其中页面上列为 WMS 来料报检信息，下列为 SN 管控物料报检的 SN 号信息。

是否检验	是否生成任务	WMS报检单号	YPS单号	YPS明细行号	物料编码	产品名称	数量	报检备注	创建时间	SAP单号	SN管控	批次号	供应内编码
<input checked="" type="checkbox"/>	是	WH1QC240313000418	ZY24032956	20	6105F0072	细纹镀锌(48),7371T013.8.2-S	1.0		2024-03-13 21:50		是	20240301	500426 舟山制造

WMS报检单行号	SN号	批次号	创建人	创建时间	最后更新人	最后更新时间
<input checked="" type="checkbox"/> 1	TD00340305130	20240301	平台管理员	2024-03-13 21:50	平台管理员	2024-03-13 21:50

2) 勾选上列 WMS 来料报检信息，点击勾选导出 WMS 报检记录报表，可所勾选的 WMS 来料报检信息。

3) 点击筛选导出 WMS 报检记录，进入 WMS 报检记录页面，点击导出可导出页面所有 WMS 来料报检信息。

4) 在页面查询框或点击高级查询，可输入创建时间、物料编码

等相关信息进行 WMS 报检信息查询。

3.4.2、WMS 退回报检记录菜单操作

1) 点击来料检验管理，选择 WMS 退回报检记录进入；其中页面上列为退回 WMS 报检信息，下列为 SN 管控物料对应的 SN 号信息。



是否报检	是否生成任务	YPS单号	YPS单行号	WMS报检单号	物料编码	产品名称	数量	库存地	批次号	单据类型	SAP单号
<input checked="" type="checkbox"/>	是	ZY24054853	40	WH42QC240510000287	6364A0320	料5,12947068.2.4	1.0	2200	20240501	报料	

2) 在页面查询框或点击高级查询，可输入 WMS 质检单号、物料编码等相关信息进行退回 WMS 报检信息查询。

3.4.3、来料检验任务菜单操作

1) 点击来料检验管理，选择来料检验任务进入；其中页面上列为依据 WMS 报检信息生成的来料检验任务，下左列为对应检验任务领取与执行情况；下右列为对应检验任务的检验记录。

任务号	供应商名称	回传WMS	备注	物料编码	物料名称	报检数量	完成时间	报检备注	任务状态	存在不合格	YPS单号	WMS
1	WHIQ	佛山市华球...		6340A0216	后座护板1.124.5-6	2		N/A	已下发		ZY24056022	WH1QC2
2	WHIQ	佛山市华球...		6340A0215	后座护板1.124.5-3	2		N/A	已下发		ZY24056022	WH1QC2
3	WHIQ	佛山市华球...		6331A5431	螺栓物.100.5-21A	2		N/A	已下发		ZY24056022	WH1QC2

流程状态	是否领取	任务状态	领取时间	创建时间	完成时间	检验员	报检数量	合格数量	不合格数量
<input checked="" type="checkbox"/>		未开始		2024-05-14			2		通用空

2) 点击上列添加按键，可根据来料检测任务管理弹窗进行检验任务创建及保存。

3) 勾选已生成的检验任务信息（任务状态=未开始），点击上列编辑按钮，可在来料检测任务修改弹窗进行检验任务信息编辑。

5) 勾选已生成的检验任务信息（任务状态=未开始），点击上列删除按钮，根据提示弹窗，点击确定进行检验任务删除。

6) 勾选已生成的检验任务信息（任务状态=已下发），点击上列退回 WMS 报检按钮，根据弹窗填写退回原因，点击保存，进行 WMS 报检任务退回。

7) 勾选已完成的检验任务信息（任务状态=已完成，回传 WMS=

否或空白), 点击上列回传 WMS 按钮, 根据提示弹窗点击确定, 进行检验结果重抛 (重新调用接口, 回传质检结果至 WMS)。

8) 在页面上列点击导出, 可导出页面所有检验任务信息。

9) 勾选已生成的检验任务信息 (所有任务状态均可), 点击上列上传附件按钮, 根据提示弹窗上传附件, 点击保存进行检验任务附件补充。



任务号	供应商名称	回传WMS	备注	物料编码	物料名称	报检数量	完成时间	报检备注	任务状态	存在不合格
<input checked="" type="checkbox"/>	WH10C240424000543-1	佛山市南海区平...	否	6134A0223	铸盘,223.1,21-1C	1	2024-04-25 11:26		已完成	是

10) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成, 存在不合格=是), 点击上列查看不合格单按钮, 可快速查阅对应不合格申请详情。

11) 勾选已完成的检验任务信息 (所有任务状态均可), 点击上列修改备注按钮, 可根据修改备注弹窗, 进行备注栏位信息的编辑。

12) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成, 存在不合格=是), 点击下左列发起不合格申请流程按钮 (流程状态为空时),

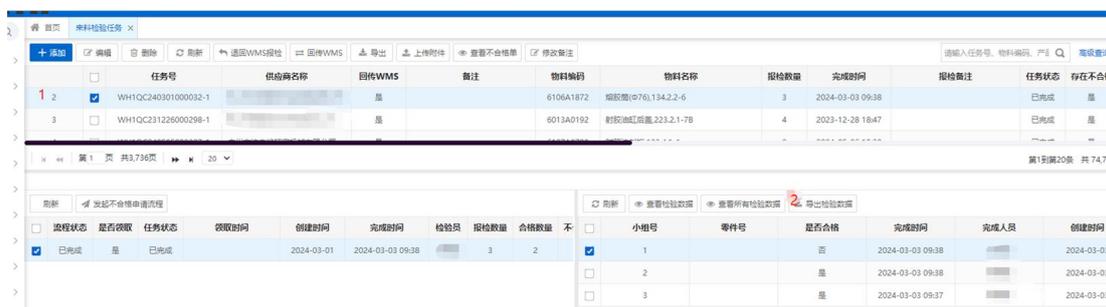
可快速发起不合格申请单。



13) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成), 勾选下右列抽样小组信息, 点击下右列查看检验数据按钮, 可查阅该抽样小组的检验结果 (抽样小组根据已设定的抽检规则自动生成)。

14) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成), 点击下右列所有检验数据按钮, 可查阅该检验任务所有抽样小组的检验结果。

15) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成), 点击下右列导出检验数据按钮, 可导出该检验任务抽样小组的检验结果 (Excel格式记录表)。



16) 在页面查询框或点击高级查询, 可输入任务号、物料编码、YPS 单号等相关信息进行检验任务查询。



3.4.4、驻厂外检菜单操作

1) 点击来料检验管理，选择驻厂外检进入；其中页面上列为已生成的外检任务，下左列为对应检验任务领取与执行情况；下右列为对应检验任务的检验记录。



2) 点击上列添加按键，可根据驻厂外检检测任务管理弹窗进行外检检验任务创建及保存。

3) 勾选已生成的外检任务信息（任务状态=未开始），点击上列编辑按钮，可在检测任务修改弹窗进行外检任务信息编辑。



4) 勾选已生成的外检任务信息 (任务状态=未开始), 点击上列删除按钮, 根据弹窗提示, 点击确定进行外检任务删除。

5) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成), 勾选下右列抽检小组信息后, 点击查询检验记录按钮, 可查阅该抽样小组的检验结果。

	<input type="checkbox"/>	是否合格	小组号	小组SN	标注号	标注类型	自动判定	检验项目	检测方法	标注值	检测值1	上公
1	<input checked="" type="checkbox"/>	是	1		1	外观	否	表面无划伤			P	
2	<input type="checkbox"/>	是	1		2	外观	否	倒角无毛刺			P	
3	<input type="checkbox"/>	是	1		3	外观	否	扳手端方位侧身修光磨			P	
4	<input type="checkbox"/>	是	1		4	外观	否	镀锌表面无镀锌缺陷			P	
5	<input type="checkbox"/>	是	1		5	外观	否	镀锌表面粗糙度			P	
6	<input type="checkbox"/>	是	1		6	外观	否	中心孔无油污			P	
7	<input type="checkbox"/>	是	1		7	尺寸	是	总长度		937	937	
8	<input type="checkbox"/>	是	1		8	尺寸	是	镀锌段长度		565	565	0.0
9	<input type="checkbox"/>	是	1		9	尺寸	是	活套安装螺母段长度		86	85.8	-0.2
10	<input type="checkbox"/>	是	1		10	尺寸	是	活套杆螺母安装段外径		70	70	
11	<input type="checkbox"/>	是	1		11	尺寸	是	防撞套安装段外径长度		81	81	
12	<input type="checkbox"/>	是	1		12	尺寸	是	螺母段外径φ		85	84.929	-0.071
13	<input type="checkbox"/>	是	1		13	尺寸	是	防撞套外径φ		51.8	51.8	
14	<input type="checkbox"/>	是	1		14	尺寸	是	防撞套安装段外径φ		72	72	0.0
15	<input type="checkbox"/>	是	1		15	尺寸	是	螺母压盖安装段外径φ		66	66	
16	<input type="checkbox"/>	是	1		16	尺寸	是	螺母压盖安装段外径方位		55	55	
17	<input type="checkbox"/>	是	1		17	尺寸	是	活套安装螺母段M7*2"		3	3	
18	<input type="checkbox"/>	是	1		18	尺寸	是	活套杆螺母安装段外径		3	3	
19	<input type="checkbox"/>	是	1		19	形位公差	是	跳变垂直度		0.04	0.04	

6) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成), 点击下右列查看所有检验数据按钮, 可查阅该外检任务所有抽检小组的检验结

果。

任务号	供应商名称	物料编码	产品名称	任务数量	完成时间	任务状态	存在不合格
1	ZCWJ-202403-0143	佛山	6122A0138	射胶深型杆,124.2-15	48	2024-03-27	已完成

任务状态	创建时间	完成时间	检验员	任务数量	合格数量	存在不合格	检验记录表名称
<input checked="" type="checkbox"/>	已完成	2024-03-27	2024-03-27	98	8		射胶深型杆,124.2-15

小组号	零件号	是否合格	完成时间	完成人员
<input checked="" type="checkbox"/>	1	是	2024-03-27	
<input type="checkbox"/>	2	是	2024-03-27	

7) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成), 点击下右列导出检验数据按钮, 可导出该检验任务抽样小组的检验结果 (Excel 格式记录表)。

8) 在页面查询框或点击高级查询, 可输入任务号、物料编码、供应商名称等相关信息进行外检任务查询。

3.4.5、VMI 检验任务菜单操作

1) 点击来料检验管理, 选择 VMI 检验任务进入; 其中页面上列为已生成的 VMI 仓检验任务, 下左列为对应检验任务领取与执行情况; 下右列为对应检验任务的检验记录。

任务号	供应商名称	物料编码	产品名称	任务数量	完成时间	任务状态	存在不合格	批次号	检验员	抽检规则	WMS是否SN管控
1	ZCWJ-202403-0061	佛山市	6176A0422	顶冲压头,123.1.2-12A	66	2024-03-18	已完成			GB/T2828.1	
2	ZCWJ-202403-0062		6171A0219	冷冲圆头,24.4-11	55	2024-03-18	已完成			GB/T2828.1	

任务状态	创建时间	完成时间	检验员	任务数量	合格数量	不合格数量	检验记录表名称	表单版本
<input checked="" type="checkbox"/>	已完成	2024-03-18	2024-03-18	66	13	0	顶冲压头,123.1.2-12A	V1.0

小组号	零件号	是否合格	完成时间	检验员
<input checked="" type="checkbox"/>	1	是	2024-03-18	
<input type="checkbox"/>	2	是	2024-03-18	
<input type="checkbox"/>	3	是	2024-03-18	

2) 点击上列添加按键, 可根据 VMI 检测任务管理弹窗进行 VMI 仓检验任务创建及保存。



任务号	供应商名称	物料编码	产品名称	任务数量	完成时间	任务状态	存在不合格	批次号	检验员	抽检规则	VMI是否SN管控
1	ZCWJ-202403-0061	佛山市	6176A0422	顶针压块 125.1.2-12A	66	2024-03-18	已完成			G6/T2828.1	

3) 勾选已生成的 VMI 检验任务信息 (任务状态=未开始), 点击上列编辑按钮, 可在检测任务修改弹窗进行 VMI 检验任务信息编辑。

4) 勾选已生成的 VMI 检验任务信息 (任务状态=未开始), 点击上列删除按钮, 根据弹窗提示, 点击确定进行 VMI 检验任务删除。

5) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成), 勾选下右列抽检小组信息后, 点击查询检验记录按钮, 可查阅该抽样小组的检验结果。

	<input type="checkbox"/>	是否合格	小组号	小组SN	标注号	标注类型	自动判定	检验项目	检测方法	标注值	检测值1	上公
1	<input checked="" type="checkbox"/>	是	1		1	外观	否	表面无划伤不良			P	
2	<input type="checkbox"/>	是	1		2	外观	否	表面及卡销安装槽内无...			P	
3	<input type="checkbox"/>	是	1		3	外观	否	螺钉安装孔孔无毛边			P	
4	<input type="checkbox"/>	是	1		4	外观	否	各孔口无毛刺			P	
5	<input type="checkbox"/>	是	1		5	尺寸	是	长度		90	90	
6	<input type="checkbox"/>	是	1		6	尺寸	是	宽度		70	70	
7	<input type="checkbox"/>	是	1		7	尺寸	是	厚度		45	45	0.0
8	<input type="checkbox"/>	是	1		8	尺寸	是	安装孔孔距X		35	35	0.0
9	<input type="checkbox"/>	是	1		9	尺寸	是	安装孔孔距Y		65	65	0.0
10	<input type="checkbox"/>	是	1		10	尺寸	是	安装孔孔径φ		11	11	
11	<input type="checkbox"/>	是	1		11	尺寸	是	安装孔孔直径φ		18	18	
12	<input type="checkbox"/>	是	1		12	尺寸	是	安装孔孔深度		13	13	
13	<input type="checkbox"/>	是	1		13	尺寸	是	中心孔直径φ		40	40	0.0
14	<input type="checkbox"/>	是	1		14	尺寸	是	卡销安装槽宽度		50	50.15	0.0
15	<input type="checkbox"/>	是	1		15	尺寸	是	卡销安装槽深度		25	25.05	0.0
16	<input type="checkbox"/>	是	1		16	尺寸	是	卡销固定槽深M		5	5	
17	<input type="checkbox"/>	是	1		17	尺寸	是	卡销固定槽孔孔深度		10	10	
18	<input type="checkbox"/>	是	1		18	尺寸	是	卡销固定槽孔孔深度		7	7	
19	<input type="checkbox"/>	是	1		19	形位公差	是	卡销垂直平行度	用深度千分尺直接测量	0.05	0.05	

6) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成), 点击下右列查看所有检验数据按钮, 可查阅该外检任务所有抽检小组的检验结果。

任务号	供应商名称	物料编码	产品名称	任务数量	完成时间	任务状态	存在不合格	批次号	检验员	抽检规则
1	ZCWJ-202403-0061	6176A0422	顶针压块.123.1.2-12A	66	2024-03-18	已完成				GB/T2828.1

任务状态	创建时间	完成时间	检验员	任务数量	合格数量	不合格数量	检验记录表名称	小组号	零件号	是否合格	完成时间	检验员
<input checked="" type="checkbox"/>	已完成	2024-03-18	2024-03-18	66	13	0	顶针压块.123.1.2-12A	<input checked="" type="checkbox"/>	1	是	2024-03-18	
<input type="checkbox"/>								<input type="checkbox"/>	2	是	2024-03-18	
<input type="checkbox"/>								<input type="checkbox"/>	3	是	2024-03-18	

7) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成), 点击下右列导出检验数据按钮, 可导出该检验任务抽样小组的检验结果 (Excel格式记录表)。

任务号	供应商名称	物料编码	产品名称	任务数量	完成时间	任务状态	存在不合格	批次号	检验员	抽检规则
1	ZCWJ-202403-0061	6176A0422	顶针压块.123.1.2-12A	66	2024-03-18	已完成				GB/T2828.1

任务状态	创建时间	完成时间	检验员	任务数量	合格数量	不合格数量	检验记录表名称	小组号	零件号	是否合格	完成时间	检验员
<input checked="" type="checkbox"/>	已完成	2024-03-18	2024-03-18	66	13	0	顶针压块.123.1.2-12A	<input checked="" type="checkbox"/>	1	是	2024-03-18	
<input type="checkbox"/>								<input type="checkbox"/>	2	是	2024-03-18	
<input type="checkbox"/>								<input type="checkbox"/>	3	是	2024-03-18	

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
是否合格	小单号	小单SN	批次号	缺陷类型	缺陷判定	缺陷项目	缺陷方法	缺陷值	缺陷值1	公差	下公差	执行公差	执行下公差	单位	物料代码	缺陷工具
是	1		1	外观	否	铸件表面无掉漆缺陷			P						A	
是	1		2	外观	否	划伤/划痕			P						A	
是	1		3	外观	否	无漆漏			P						B	
是	1		4	外观	否	无漆刮伤			P						B	
是	1		5	外观	否	无漆刮伤			P						B	
是	1		6	尺寸	是	轴径/直径		90	98	0.035	0.0			mm	A	
是	1		7	尺寸	是	轴径/直径		35	35.85	0.089	0.05			mm	A	
是	1		8	尺寸	是	两相邻轴孔中心距		466	466	0.03	-0.03			mm	A	
是	1		9	性能	是	硬度		150	150	40.0	0.0	10.0	-10.0	HB	A	
是	1		10	其它	否	其它缺陷项目			P						B	
是	2		1	外观	否	铸件表面无掉漆缺陷			P						A	
是	2		2	外观	否	划伤/划痕			P						A	
是	2		3	外观	否	无漆漏			P						B	
是	2		4	外观	否	无漆刮伤			P						B	
是	2		5	外观	否	无漆刮伤			P						B	
是	2		6	尺寸	是	轴径/直径		90	98	0.035	0.0			mm	A	
是	2		7	尺寸	是	轴径/直径		35	35.85	0.089	0.05			mm	A	
是	2		8	尺寸	是	两相邻轴孔中心距		466	466	0.03	-0.03			mm	A	
是	2		9	性能	是	硬度		150	150	40.0	0.0	10.0	-10.0	HB	A	
是	2		10	其它	否	其它缺陷项目			P						B	
是	3		1	外观	否	铸件表面无掉漆缺陷			P						A	
是	3		2	外观	否	划伤/划痕			P						A	
是	3		3	外观	否	无漆漏			P						B	
是	3		4	外观	否	无漆刮伤			P						B	
是	3		5	外观	否	无漆刮伤			P						B	
是	3		6	尺寸	是	轴径/直径		90	98	0.035	0.0			mm	A	
是	3		7	尺寸	是	轴径/直径		35	35.85	0.089	0.05			mm	A	
是	3		8	尺寸	是	两相邻轴孔中心距		466	466	0.03	-0.03			mm	A	
是	3		9	性能	是	硬度		150	150	40.0	0.0	10.0	-10.0	HB	A	
是	3		10	其它	否	其它缺陷项目			P						B	

8) 在页面查询框或点击高级查询，可输入任务号、物料编码、供应商名称等相关信息进行 VMI 检验任务查询。

3.5、仓内抽检管理的菜单操作



3.5.1、MES 清仓异常单菜单操作

1) 点击仓内抽检管理，选择 MES 清仓异常单进入；页面显示信息是 MES 系统判定为需要查仓处理的异常单。

异常单号	清仓单流程状态	异常单名称	关闭原因	责任单位	单位	数量	零件名称	罚款	处理意见
<input checked="" type="checkbox"/> YC20240410020		一厂零部件质量异常...		一厂供应部门	件	1	方向阀_漏嘴_5WH-G02-C2-D24-20-03		退货。
<input type="checkbox"/> YC20240410019		一厂零部件质量异常...		一厂供应部门	件	1	方向阀_漏嘴_5WH-G02-C2-D24-20-03		退货，需查仓：
<input type="checkbox"/> YC20240315009	已完结	一厂零部件质量异常...	已清查处理，换货5条	一厂供应部门		8	顶针FA.113.1.2-12		退货补发8件
<input type="checkbox"/> YC20240315005	已完结	一厂零部件质量异常...		一厂供应部门		1	缸套轴瓦连杆.223.2.1-8A		退货补发1件

2) 勾选异常单信息，点击发起清仓单流程，可进入清仓单填写页面，点击保存并启动流程生成清仓单。

异常单号	清仓单流程状态	异常单名称	关闭原因	责任部门	单位	数量	零件名称	罚款	处理意见
YC202404010020		一厂零部件质量问题...		一厂供应部门	件	1	方向机_漏福_5WH-G02-C2-024-20-03	退货。	
YC202404010019		一厂零部件质量问题...		一厂供应部门	件	1	方向机_漏福_5WH-G02-C2-024-20-03	退货。需清仓: 1.1203010245, 2.1203010266。	

3) 勾选异常单信息（允许多选），点击批量关闭，根据弹窗填写关闭原因后进行 MES 异常单清仓请求关闭。

异常单号	清仓单流程状态	异常单名称	关闭原因	责任部门	单位	数量	零件名称	罚款	处理意见
YC202404010020		一厂零部件质量问题...		一厂供应部门	件	1	方向机_漏福_5WH-G02-C2-024-20-03	退货。	
YC202404010019		一厂零部件质量问题...		一厂供应部门	件	1	方向机_漏福_5WH-G02-C2-024-20-03	退货。需清仓: 1.1203010245, 2.1203010266。	

4) 在页面点击高级查询，可输入异常单号、零件名称等相关信息进行 MES 清仓单信息查询。

3.5.2、仓内抽检规则菜单操作

- 1) 点击仓内抽检管理，选择仓内抽检规则进入；
- 2) 点击添加按键，可根据弹窗信息进行抽检规则创建。

抽检名称	物料分类名称	上次抽检时间	间隔周期(天)	检验员	预警天数
铆接接头	机械外购件	2024-05-10	30		10

3) 勾选抽检规则信息，点击编辑按键，可根据弹窗信息进行抽检规则的更新和修订。

- 4) 勾选抽检规则信息，点击删除按键，可提示弹窗点击确定，

进行抽检规则删除。

3.5.3、仓内抽检计划菜单操作

1) 点击仓内抽检管理，选择仓内抽检计划进入；本页面信息为系统依据已设定的仓内抽检规则自动生成的仓内抽检计划。

2) 勾选抽检计划，点击生成抽检任务按键，可根据弹窗信息进行抽检任务生成。



3) 在页面查询框及点击高级查询，可输入检验员、抽检时间等相关信息可进行仓内抽检计划查询。

3.5.4、仓内抽检任务菜单操作

1) 点击仓内抽检管理，选择仓内抽检任务进入；其中页面上列

为已生成的仓内抽检任务（部分信息来源于仓内抽检计划），下左列为对应检验任务领取与执行情况；下右列为对应检验任务的检验记录。

2) 点击上列添加按键，可根据仓内抽检任务管理弹窗进行仓内抽检任务创建及保存。



3) 勾选已生成的仓内抽检任务信息（任务状态=未开始），点击上列编辑按钮，可在检测任务修改弹窗进行仓内抽检任务信息编辑。



4) 勾选已生成的仓内抽检任务信息（任务状态=未开始），点击上列删除按钮，可在检测任务修改弹窗进行仓内抽检任务信息删除。

5) 勾选已生成的仓内抽检任务信息 (所有任务状态均可), 点击上列上传附件, 可在仓内抽检任务上传附件弹窗上传仓内抽检任务相关检验附件。



6) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成, 存在不合格=是), 点击下左列发起仓内抽检替换单流程按钮, 可快速进入仓内抽检替换单填写页面, 并点击保存与启动流程进行替换申请发起。

7) 勾选已完成的抽检任务信息 (任务状态=已完成), 勾选下右列抽检小组信息后, 点击查询检验记录按钮, 可查阅该抽样小组的检验结果。

The screenshot shows a table titled '查看检验任务' (View Inspection Tasks). The table has columns for '是否合格' (Whether Qualified), '小组号' (Group No.), '小组SN' (Group SN), '标注号' (Label No.), '标注类型' (Label Type), '自动判定' (Automatic Judgment), '检验项目' (Inspection Item), '检测方法' (Detection Method), '标注值' (Label Value), '检测值1' (Detection Value 1), and '上公' (Top Public). The first row is selected, indicating a failed inspection.

	<input type="checkbox"/>	是否合格	小组号	小组SN	标注号	标注类型	自动判定	检验项目	检测方法	标注值	检测值1	上公
1	<input checked="" type="checkbox"/>	差	1		1	其它	否	其它			P	
2	<input type="checkbox"/>	否	1		2	尺寸	否	孔径		79.4	46	
3	<input type="checkbox"/>	否	1		3	尺寸	否	孔径		117.8	85	

8) 勾选已完成的抽检任务信息 (任务状态=已完成), 点击下右列查看所有检验数据按钮, 可查阅该外检任务所有抽检小组的检验结果。

是否合格	小组号	小组SN	标注号	标注类型	自动判定	检验项目	检测方法	标注值	检测值1	上公差
<input checked="" type="checkbox"/>	是	1	1	其它	否	其他			P	
<input type="checkbox"/>	否	1	2	尺寸	否	孔距		79.4	46	
<input type="checkbox"/>	否	1	3	尺寸	否	孔距		117.6	85	

9) 勾选已完成的抽检任务信息 (任务状态=已完成), 点击下右列导出检验数据按钮, 可导出该检验任务抽样小组的检验结果 (Excel格式记录表)。

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
是否合格	小组号	小组SN	标注号	标注类型	自动判定	检验项目	检测方法	标注值	检测值1	上公差	下公差	执行上公差	执行下公差	单位	特性标识	检验工单
是	1	1	1	外观	否	铸件表面无浇铸缺陷			P						A	
是	1	2	2	外观	否	铸孔粗糙度			P						A	
是	1	3	3	外观	否	Ra1.6			P						B	
是	1	4	4	外观	否	无缺屑			P						B	
是	1	5	5	外观	否	无漏磁粉			P						B	
是	1	6	6	外观	否	无漏磁粉			P						B	
是	1	7	7	尺寸	是	铸轴孔粗糙度		90	90	0.035	0.0			mm	A	
是	1	8	8	尺寸	是	铸轴粗糙度		35	35.65	0.089	0.05			mm	A	
是	1	9	9	尺寸	是	铸轴轴孔中心距		456	456	0.03	-0.03			mm	A	
是	1	10	10	性能	是	硬度		150	150	40.0	0.0	10.0	-10.0	HB	A	
是	2	1	1	外观	否	铸件表面无浇铸缺陷			P						B	
是	2	2	2	外观	否	铸孔粗糙度			P						A	
是	2	3	3	外观	否	Ra1.6			P						A	
是	2	4	4	外观	否	无缺屑			P						B	
是	2	5	5	外观	否	无漏磁粉			P						B	
是	2	6	6	外观	否	无漏磁粉			P						B	
是	2	7	7	尺寸	是	铸轴孔粗糙度		90	90	0.035	0.0			mm	A	
是	2	8	8	尺寸	是	铸轴粗糙度		35	35.65	0.089	0.05			mm	A	
是	2	9	9	尺寸	是	铸轴轴孔中心距		456	456	0.03	-0.03			mm	A	
是	2	10	10	性能	是	硬度		150	150	40.0	0.0	10.0	-10.0	HB	A	
是	3	1	1	外观	否	铸件表面无浇铸缺陷			P						B	
是	3	2	2	外观	否	铸孔粗糙度			P						A	
是	3	3	3	外观	否	Ra1.6			P						A	
是	3	4	4	外观	否	无缺屑			P						B	
是	3	5	5	外观	否	无漏磁粉			P						B	
是	3	6	6	外观	否	无漏磁粉			P						B	
是	3	7	7	尺寸	是	铸轴孔粗糙度		90	90	0.035	0.0			mm	A	
是	3	8	8	尺寸	是	铸轴粗糙度		35	35.65	0.089	0.05			mm	A	
是	3	9	9	尺寸	是	铸轴轴孔中心距		456	456	0.03	-0.03			mm	A	
是	3	10	10	性能	是	硬度		150	150	40.0	0.0	10.0	-10.0	HB	A	
是	3	11	11	其它	否	其它检验项目			P						B	

10) 在页面查询框或点击高级查询, 可输入任务号、物料编码、供应商名称等相关信息进行仓内抽检任务查询。

3.5.5、复检任务菜单操作

点击仓内抽检管理, 选择复检任务进入; 本页面数据源于设备管理的失效追溯菜单。其相关页面操作与仓内抽检任务菜单操作一致。

管理方式	任务号	报检来源单号	抽检规则	供应商名称	物料编码	产品名称	任务状态	完成时间	存在不合格	库存地
暂无记录										

3.6、维修退仓件管理的菜单操作



3.6.1、CRM 报检记录菜单操作

点击维修退仓件管理，选择 CRM 报检记录进入；其中页面数据源于 CRM 的维修退仓件报检，主要为海外维修退仓件信息。上列为 CRM 报检单号信息，下列为具体报检的物料信息。

工单号	客户编码	CRM报检单号	客户名称	任务类型	创建时间
GD240419115457	0200022044	QIA-000080			2024-05-07
GD240422116045	0200022044	QIA-000078			2024-05-03
GD240429118036	0200019972	QIA-000077			2024-04-30
GD240426117113	0200022155	QIA-000073			2024-04-28
GD240409112860	0600000041	QIA-000066			2024-04-19
GD240312106047	0200024035	QIA-000069			2024-04-19
GD240308104908	0600000040	QIA-000058			2024-04-19
GD240307104738	0200023320	QIA-000070			2024-04-19
GD240311106684	03000114305	QIA-000064			2024-04-13

3.6.2、CRM 退回报检记录菜单操作

1) 点击维修退仓件管理，选择 CRM 退回报检记录进入；其中页面数据为品管部门退回 CRM 的维修退仓件报检的记录。

退报原因	CRM报检单号	工单号	是否生产任务	客户名称	供应商编码	物料编码	产品名称	供应商名称	数量	创建时间
供应商要求给个第三方报告	QIA-000017	GD23120283091				201000050	交流接触器富士FUJI_SC-N6P		1	2024-03-20
供应商要求给个第三方报告	QIA-000017	GD23120283091				2003010064	伺服驱动器汇川INOVANCE_L...		1	2024-03-20

2) 在页面查询框或点击高级查询，可输入 CRM 工单号、CRM 报检单号、创建时间等相关信息进行 CRM 退回报检记录查询。

3.6.3、WMS 报检计划菜单操作

1) 点击维修退仓件管理，选择 WMS 报检计划进入；其中页面数据源于 WMS 的维修退仓件报检，主要为国内维修退仓件信息。

单据类型	计划状态	SAP单号	YPS单号	计划来源	计划时间	CRM工单号	物料编码	产品名称	数量	三方系统单号	创建人	创建时间
维修件	已报检	6100018732...	6100018732	WMS	2024-05-07		2011070859	陶瓷发热膜 AC220V_2200W_D160X125_轴向外...	4.0	WH24QC240507000002	平台管理员	2024-05-07 13:5
库存件	已关闭	N/A	8038807	WMS	2024-05-07		2003080018	驱动轴通讯电缆汇川INOVANCE_S6-L-T02-5.0	1.0	WH24QC240507000001	平台管理员	2024-05-07 08:1

2) 勾选 WMS 报检信息（计划状态为空），点击报检品管，根据维修退仓件管理弹窗进行信息创建与保存，并点击确定生成维修退仓件报检任务（系统自动推送至品管部门检验任务池）。



3) 勾选 WMS 报检信息 (计划状态为空), 点击发起客服自检审批, 进入维修退仓件客服自检单填写页面, 并点击保存并启动流程进行客服自检审批发起。



4) 在页面查询框或点击高级查询, 可输入 WMS 单号、物料编码、申请时间等相关信息进行 WMS 报检计划信息查询。

3.6.4、客服自检单菜单操作

1) 点击维修退仓件管理, 选择客服自检单进入; 本页面数据为 WMS 报检计划页面发起的客服自检审批的记录。

流程详情	流程状态	备注/说明	SAP单号	CRM单号	办事处	客户名称	机型	机台号	物料编码	零件名称	报检数量	检验员
<input checked="" type="checkbox"/>	报检中								6105A1262	熔腔螺杆(Ø108,1081T099,2.51...	1	

2) 点击添加按键，可快速进入维修退仓件客服自检单填写页面，并点击保存进行客服自检单创建。

维修退仓件客服自检

报检单号: 8000_WXZJ_20240514_002 报检数量: 申请日期: 2024-05-14

3) 勾选客服自检单信息（流程状态、流程详情为空时），点击发起流程，可进入流程发起页面并点击提交发起审批。此时系统将根据设定流程进行单据流转。

维修退仓件客服自检单

4) 勾选客服自检单信息，点击查看详情，可进入维修退仓件客服自检单详情页面查看相关信息。

流程详情	流程状态	备注/说明	SAP单号	CRM单号	办事处	客户名称	机型	机台号	物料编码	零件名称	报检数量	检验员
<input checked="" type="checkbox"/>	报检中								6105A1262	熔腔螺杆(Ø108,1081T099,2.51...	1	

维修退仓件客服自检单详情页

报检单号: 8000_WXZJ_20240514_001 报检数量: 1 申请日期: 2024-05-14

QMS检验任务号:

5) 在页面查询框或点击高级查询，可输入 CRM 单号、物料编码、申请时间等相关信息进行客服自检单信息查询。

3.6.5、维修退仓件报检任务菜单操作

1) 点击维修退仓件管理，选择维修退仓件报检任务进入；其中页面上列为依据WMS维修退仓件报检信息生成的维修退仓件检验任务，下左列为对应检验任务领取与执行情况；下右列为对应检验任务的检验记录。

任务号	抽验规则	客户名称	办事处	物料编码	产品名称	任务状态	任务数量	存在不合格	完成时间	CRM工单号	CRM报检单号	报检
1	8000_FX_20240514_001	全检		6105A0048	磁阻螺杆(Q43),1281T017.2,1-5	未开始	1					
2	GD240419115457-1	CALOR SAS.		2006030709	伺服电机 U31013F30.3 N7B-VM10 (42KW-135N...	已下发	1			GD240419115457	QIA-000080	

2) 点击上列添加按键，可根据维修退仓件管理弹窗进行维修退仓件检验任务的创建及保存。

3) 勾选已生成的检验任务信息 (任务状态=未开始), 点击上列编辑按钮, 可在维修退仓件任务修改弹窗进行检验任务信息编辑。



5) 勾选已生成的检验任务信息 (任务状态=未开始), 点击上列删除按钮, 根据提示弹窗, 点击确定进行检验任务删除。

6) 勾选已生成的检验任务信息 (任务状态=已下发, CRM 报检单号不为空), 点击上列退回 CRM 报检按钮, 根据弹窗填写退回原因, 点击保存, 进行 CMR 报检任务退回 (CRM 报检任务即为 CRM 系统发起的维修退仓件报检, 也就是海外维修退仓件报检)。

任务号	抽检规则	客户名称	办事处	物料编码	产品名称	任务状态	任务数量	存在不合格	完成时间	CRM工单号	CRM报检单号	报检时
1		8000_FX_20240514_001		6105A0948	编码器杆(043),1261T017.2.1-5	未开始	1					
2		GD240419115457-1		2006030709	伺服电机U31013F.30.3 N7B-YM10 (42KW-135N...	已下发	1			GD240419115457	QIA-000080	

7) 在页面上列点击导出维修退仓任务报表, 可导出页面所有维修退仓件检验任务信息。



8) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成, 存在不合格=是), 点击下左列发起报检审批按钮, 可进入维修退仓报检单填写页面。此时点击保存并启动流程, 可快速进入流程发起页面, 点击提交即发起审批, 此时系统将根据设定流程进行单据流转。



9) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成), 勾选下右列抽样小组信息, 点击下右列查看检验数据按钮, 可查阅该抽样小组的检验结果 (抽样小组根据已设定的抽检规则自动生成)。

查看检验任务	是否合格	小组号	小组SN	标注号	标注类型	自动判定	检验项目	检验方法	标注值	检测值1	公差	下公差
<input checked="" type="checkbox"/>	否	1		1	其它	否	其它			N		

10) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成), 点击下右列所有检验数据按钮, 可查阅该检验任务所有抽样小组的检验结果。

11) 勾选已完成的检验任务信息 (任务状态=已完成), 点击下右列导出检验数据按钮, 可导出该检验任务抽样小组的检验结果 (Excel格式记录表)。

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
是否合格	小单号	小单SN	批次号	批次类型	检验判定	检验项目	检验方法	标注值	检测值1	上公差	下公差	执行上公差	执行下公差	单位	物料标识	检验工具
是	1		1	外观	否	铸件表面无铸造缺陷									A	
是	1		2	外观	否	铸件孔粗糙度 Ra1.6									A	
是	1		3	外观	否	无铁屑									B	
是	1		4	外观	否	无油漆层									B	
是	1		5	外观	否	无氧化层									B	
是	1		6	尺寸	是	轴径公差		90	90	0.035	0.0			mm	A	
是	1		7	尺寸	是	压轴槽宽度		35	35.05	0.089	0.05			mm	A	
是	1		8	尺寸	是	两轴轴孔中心距		466	466	0.03	-0.03			mm	A	
是	1		9	性能	是	硬度		150	150	40.0	0.0	10.0	-10.0	HB	A	
是	2		10	其它	否	其它检验项目									B	
是	2		1	外观	否	铸件表面无铸造缺陷									A	
是	2		2	外观	否	铸件孔粗糙度 Ra1.6									A	
是	2		3	外观	否	无铁屑									B	
是	2		4	外观	否	无油漆层									B	
是	2		5	外观	否	无氧化层									B	
是	2		6	尺寸	是	轴径公差		90	90	0.035	0.0			mm	A	
是	2		7	尺寸	是	压轴槽宽度		35	35.05	0.089	0.05			mm	A	
是	2		8	尺寸	是	两轴轴孔中心距		466	466	0.03	-0.03			mm	A	
是	2		9	性能	是	硬度		150	150	40.0	0.0	10.0	-10.0	HB	A	
是	2		10	其它	否	其它检验项目									B	
是	3		1	外观	否	铸件表面无铸造缺陷									A	
是	3		2	外观	否	铸件孔粗糙度 Ra1.6									A	
是	3		3	外观	否	无铁屑									B	
是	3		4	外观	否	无油漆层									B	
是	3		5	外观	否	无氧化层									B	
是	3		6	尺寸	是	轴径公差		90	90	0.035	0.0			mm	A	
是	3		7	尺寸	是	压轴槽宽度		35	35.05	0.089	0.05			mm	A	
是	3		8	尺寸	是	两轴轴孔中心距		466	466	0.03	-0.03			mm	A	
是	3		9	性能	是	硬度		150	150	40.0	0.0	10.0	-10.0	HB	A	
是	3		10	其它	否	其它检验项目									B	

12) 在页面查询框或点击高级查询，可输入任务号、物料编码、CRM 工单号等相关信息进行维修退仓件检验任务查询。

3.6.6、维修退仓件报检审批菜单操作

1) 点击维修退仓件管理，选择维修退仓件报检审批进入；本页面数据为维修退仓件报检任务（存在不合格时）发起的维修退仓件报检审批的单据数据。

流程步骤	流程当前步骤	流程状态	报检单号	备注	SAP单号	办事处	CRM单号	机型	机台号	出机日期	客户名称	物料编码	零件名称
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	生成退仓单	8000_WXBj_20240514_001		6100018701	福州办	GD240401111089					1401220044	分数据_2_3_06.SX40_12-15_统...
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	生成退仓单	8000_WXBj_20240506_004		6100018699	福州办售后	GD240319107931	UN260A55	502609122	2023-09-28		1205100004	压力传感器0-250.0-10V_G14...

2) 勾选维修退仓件报检审批信息，点击添加增加备注/说明按键，可在弹窗中填入维修退仓件备注说明信息。

3) 勾选维修退仓件报检审批信息，点击查看详情按键，可快速进入维修退仓件报检单详情页进行查阅。



4) 勾选维修退仓件报检审批信息（允许多选），点击勾选导出报表按键，可导出维修退仓件报检审批台账。



5) 点击导入，下载模板，按模板在电脑本地填入后保存文件。再到本系统导入页面进行文件导入。

6) 在页面查询框或点击高级查询，可输入 CRM 单号、物料编码、完成时间等相关信息进行维修退仓件报检单信息查询。

3.7、不合格管理的菜单操作



3.7.1、不合格申请审批菜单操作

1) 点击不合格管理，选择不合格申请审批进入；本页面数据为来料检验任务（存在不合格时）发起的不合格申请单据信息。

流程详情	流程状态	是否退单	不合格单号	检验任务号	是否特配	物料编码	零件名称	检验员	申请日期	完成日期	检验数量	回传数量	返修数量	退单数量	工废数量	料废数
1	已完成	是	8000_BHG_20240507_020	WH1QC240507000288-1	否	6142F0414	物料规格:715.1.1-7	梁家耀	2024-05-07	2024-05-08	2					2
2	流程中	否	8000_BHG_20240507_019	WH1QC240507000168-1	否	6134A0238	铸盘.226.1.21-1-C	李朝华	2024-05-07		1					1
3	流程中	否	8000_BHG_20240507_018	WH1QC240507000169-1	否	6134A0223	铸盘.223.1.21-1-C	李朝华	2024-05-07		1					1
4	流程中	否	8000_BHG_20240507_017	WH1QC240506000097-1	否	6105A4527	扁圆螺母(99)LL108.2-327	郑韵文	2024-05-07		1	1				

2) 勾选不合格申请信息，点击查看详情按钮，可快速进入不合格申请详情页查阅信息。

不合格申请详情

查看检验数据

* 不合格单号: 8000_BHG_20240507_020
 * 申请日期: 2024-05-07
 * 检验任务号: WH1QC240507000288-1
 查看检验任务

SAP单号:
 YPS单号: ZY24052315
 YPS规格行号: 50
 是否SN绑定: 是 否

报检信息

3) 勾选不合格申请信息，点击增加备注按钮，可在弹窗编辑页面备注栏位信息。

4) 勾选不合格申请信息（允许多选），点击勾选导出报表按钮，可导出已勾选的不合格申请明细。

流程详情	流程状态	是否退单	不合格单号	检验任务号	是否特配	物料编码	零件名称	检验员	申请日期	完成日期	检验数量	回传数量	返修数量	退单数量	工废数量	料废数
1	已完成	是	8000_BHG_20240507_020	WH1QC240507000288-1	否	6142F0414	物料规格:715.1.1-7	梁家耀	2024-05-07	2024-05-08	2					2
2	流程中	否	8000_BHG_20240507_019	WH1QC240507000168-1	否	6134A0238	铸盘.226.1.21-1-C	李朝华	2024-05-07		1					1
3	流程中	否	8000_BHG_20240507_018	WH1QC240507000169-1	否	6134A0223	铸盘.223.1.21-1-C	李朝华	2024-05-07		1					1

5) 勾选回传失败的不合格申请信息（流程状态=已完成，回传WMS=否时），点击手动回传 WMS 按钮，可手动重抛不合格申请单至 WMS 系统。

6) 点击导入，下载模板后依据模板填入不合格申请信息，保存至本地电脑；然后在本系统导入页面进行不合格申请单信息导入（一般用于历史台账的信息导入）。

3.7.2、仓内替换单审批菜单操作

1) 点击不合格管理，选择仓内替换单审批进入；本页面数据为仓内抽检任务（存在不合格时）发起的仓内替换申请单据信息。

2) 勾选仓内替换申请信息（流程状态=已完成，是否回传 WMS=否），点击回传 WMS 按钮，可手动重抛仓内替换申请单至 WMS 系统。

3) 勾选仓内替换申请信息，点击查看详情按键，可快速进入仓内抽检替换单详情页查阅信息。

4) 勾选仓内替换申请信息，点击增加备注按钮，可在弹窗编辑页面备注栏位信息。

5) 勾选仓内替换申请信息 (允许多选)，点击勾选导出报表按钮，可导出已勾选的仓内替换申请明细。

6) 点击导入，下载模板后依据模板填入仓内抽检替换申请信息，保存至本地电脑；然后在本系统导入页面进行仓内抽检替换信息导入 (一般用于历史台账的信息导入)。

7) 勾选仓内替换申请信息 (允许多选)，点击删除按钮，根据弹窗提示，点击确定可删除仓内替换申请信息。



8) 页面上点击添加，进入仓内抽检替换单填写页面，点击保存进行单据创建。



9) 勾选新创建的仓内替换申请 (流程状态、流程详情为空)，点击发起流程，进入仓内抽检替换申请审批页面，点击提交进行替换申请。此时系统将依据设定的流程路线，进行单据的审批流转。



10) 勾选仓内替换申请信息 (流程状态=已完成, 允许多选), 点击批量修改错漏检为是或批量修改错漏检为否, 进行错漏检判定的填入与修改。

3.7.3、清仓单审批菜单操作

1) 点击不合格管理, 选择清仓单审批进入; 本页面数据为 MES 清仓异常单发起的清仓单据信息。

2) 勾选清仓单信息 (流程状态=已完成, 是否回传 WMS=否), 点击回传 WMS 按钮, 可手动重抛清仓单至 WMS 系统。

3) 勾选清仓单信息, 点击查看详情按键, 可快速进入清仓单详情页查阅信息。



4) 勾选清仓单信息, 点击增加备注按键, 可在弹窗编辑页面备

注栏位信息。

5) 勾选清仓单信息（允许多选），点击勾选导出报表按钮，可导出已勾选的清仓单明细。

6) 点击收到添加清仓单，进入清仓单填写页面，点击保存进行单据创建。

7) 勾选新创建的清仓单（流程状态、流程详情为空），点击发起流程，进入清仓单审批页面，点击提交进行清仓申请。此时系统将依据设定的流程路线，进行单据的审批流转。

8) 勾选清仓单信息（流程状态=已完成，允许多选），点击批量修改错漏检为是或批量修改错漏检为否，进行错漏检判定的填入与修改。

3.8、设备管理的菜单操作

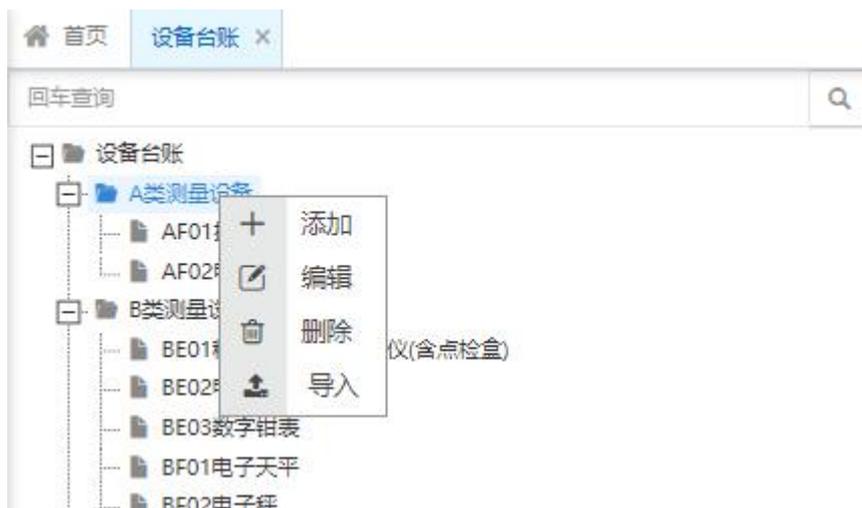


3.8.1、设备台账菜单操作

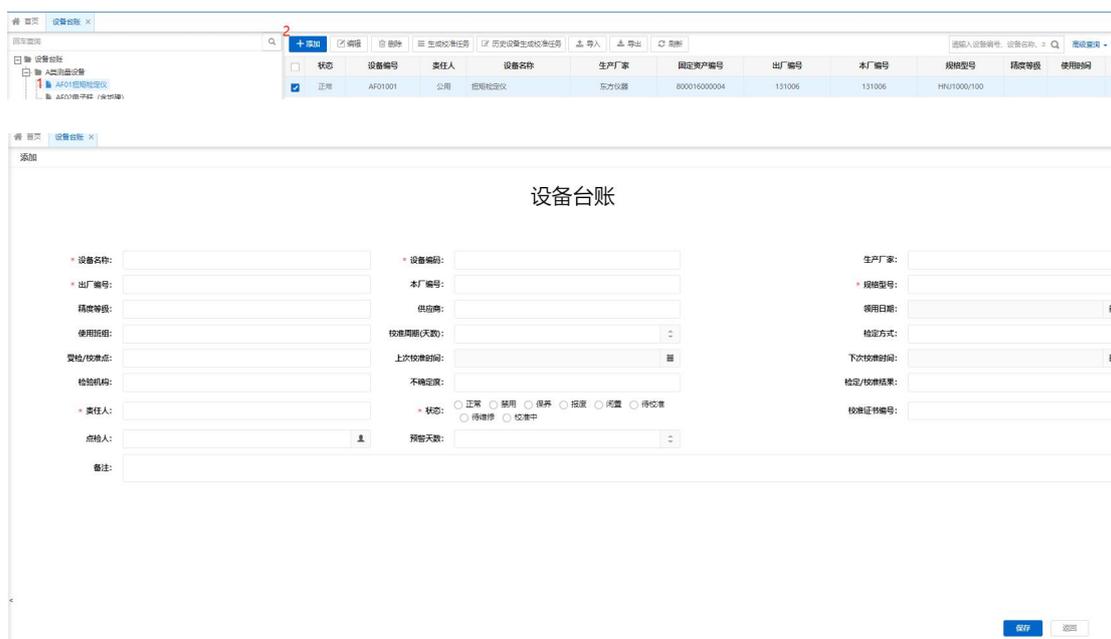
1) 选择设备管理，点击设备台账进入；其中左列为设备分类，右上列为设备台账详情，右下列为设备对应履历信息。



2) 页面左列，按层次显示所有设备分类信息，可在对应名称上单击右键弹出功能菜单，执行常用功能。可在列上添加、编辑、删除、导入设备分类。



3) 页面左列选择设备分类，右上列点击添加，按弹窗信息进行填报后，点击保存进行设备台账创建。



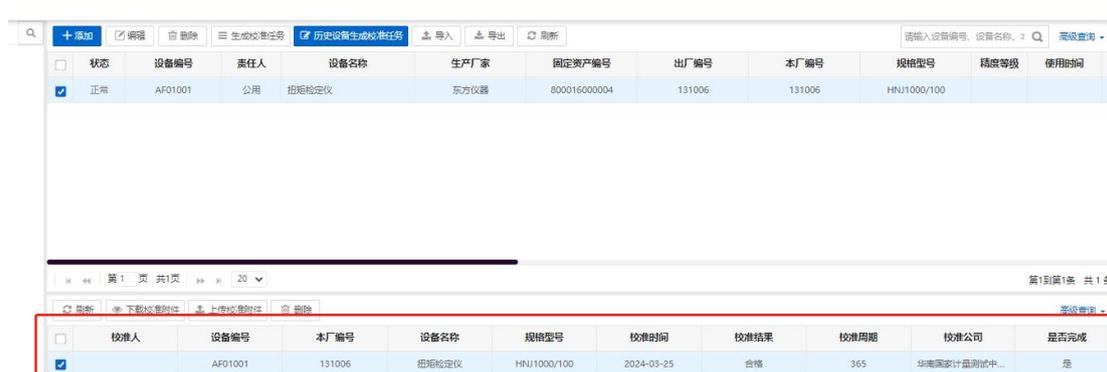
4) 勾选右上列设备信息，点击编辑，可按弹窗信息进行设备台账信息更新。



5) 勾选右上列设备信息，点击删除，可按弹窗提示，点击确定进行设备台账信息删除。

6) 勾选右上列设备信息 (设备状态=正常), 点击生成校准任务, 可手动发起设备校准任务 (是否完成=否)。随后可在校准任务菜单执行任务。

7) 勾选右上列设备信息 (设备状态=正常), 点击历史设备生成校准任务, 可手动生成历史校准任务 (是否完成=是), 随后可在右下列进行设备校准结果维护。

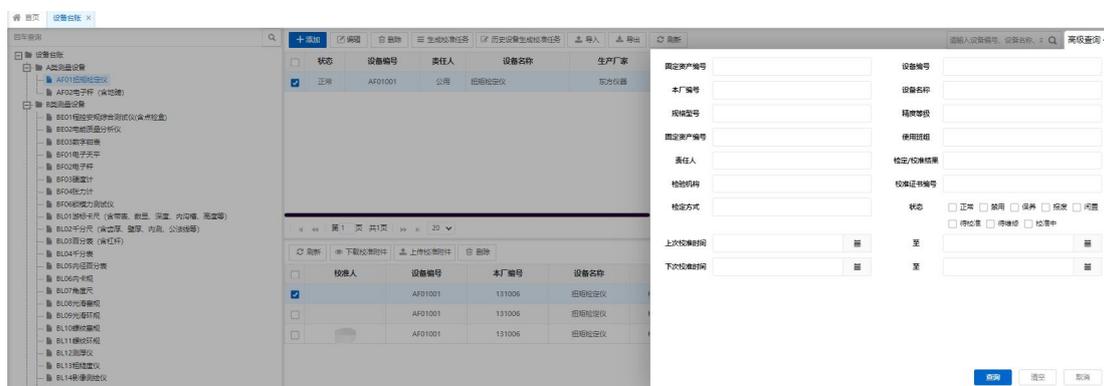


8) 勾选左列设备分类, 点击右上列导入按钮, 下载模板填入设备信息后保存至本地电脑。随后到本系统设备导入页面, 选择保存的文件, 进行设备台账信息导入。

9) 点击右上列导出按钮, 可导出当前页面查询的全部设备信息 (右上列展示的设备台账)。

序号	状态	设备编号	责任人	设备名称	生产厂家	固定资产编号	出厂编号	本厂编号	规格型号	精度等级	使用时间	使用班组
1	待校准	AF01001	公用	扭矩检定仪	东方仪器	800016000004	131006	131006	HNU1000/100			计量室

10) 在页面查询框或点击高级查询，可输入设备编号、责任人、校准时间等相关信息进行设备信息查询。



3.8.2、校准任务菜单操作

- 1) 选择设备管理，点击校准任务进入；
- 2) 勾选校准任务信息，点击执行校准任务，根据弹窗进行信息填写，随后点击保存完成。



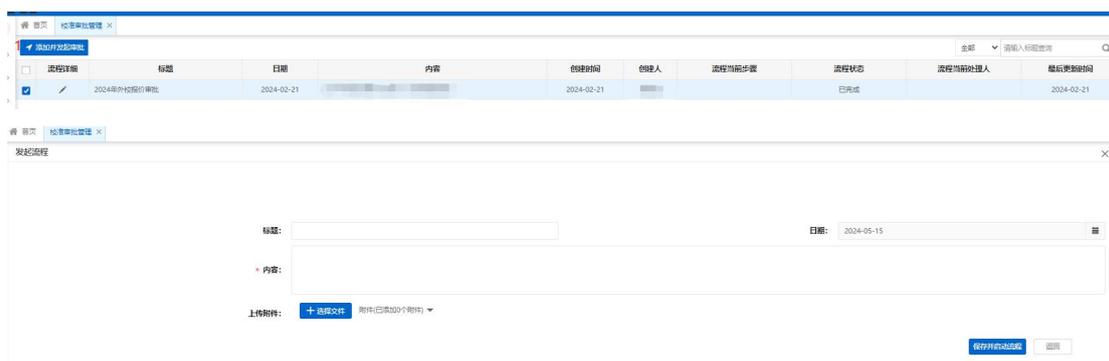
3) 点击导出按钮，可导出当前页面查询的全部校准任务信息。



4) 在页面查询框或点击高级查询，可输入设备编号、校准时间等相关信息进行校准任务查询。

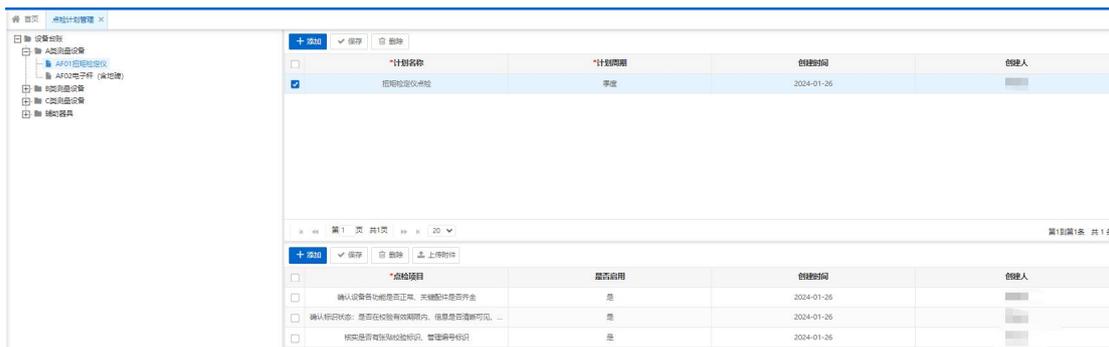
3.8.3、校准审批菜单操作

- 1) 选择设备管理，点击校准审批进入；
- 2) 点击添加并发起审批，根据弹窗进行信息填写与附件上传，点击保存并启动流程进行校准审批发起。随后系统根据设定的审批流程进行校准审批流转。



3.8.4、点检计划管理菜单操作

- 1) 选择设备管理，点击点检计划管理进入；其中左列为设备分类，右上列为设备点检计划，右下列为计划对应的点检项目。



2) 页面左列，按层次显示所有设备分类信息，可在对应名称上单击右键弹出功能菜单，执行常用功能。可在列上添加、编辑、删除设备分类。但原则上设备分类应在设备台账页面进行维护。



3) 页面左列选择设备分类，右上列点击添加新建点检计划，按栏位进行信息填写后，点击保存完成创建。



4) 页面左列选择设备分类，勾选右上列对应点检计划，点击右下列添加新建点检项目，按栏位进行信息填写后，点击保存完成创建。

5) 勾选右上列对应点检计划，点击删除，按提示弹窗点击确定可进行点击计划删除。

6) 勾选右上列对应点检计划，选择右下列点检项目，点击右下列删除，按提示弹窗点击确定可进行点击计划删除。



7) 勾选右上列对应点检计划，选择右下列点检项目，点击上传附件，在弹窗页面选择对应文件（允许多选），点击保存可进行点击项目附件上传。

3.8.5、点检任务管理菜单操作

1) 选择设备管理，点击点检任务管理进入；其中上列为点检任务信息（系统根据点检计划管理设定的点检周期自动生成），下列为对应任务的点检项目信息。



2) 点击添加，根据点检任务弹窗栏位填写信息后，点击保存可

手动发起点检任务。



3) 勾选上列点检任务，点击编辑，根据点检任务弹窗栏位编辑信息后，点击保存可进行点检任务信息更新。



4) 勾选上列点检任务，点击删除，根据弹窗提示，点击确定可进行点检任务删除。

5) 勾选上列点检任务，点击下列添加按钮新建点检项目，按栏位进行信息填写后，点击保存完成创建。



6) 勾选上列点检任务，选择执行的点检项目（允许多选），点击下方确认正常或确认异常按钮进行点检任务执行。

7) 勾选上列点检任务，选择执行的点检项目，点击点检结果描述栏位可进行点检结果补充或点击上传附件，在弹窗页面选择文件点击保存进行点检结果附件上传。



3.8.6、计量机构资质菜单操作

1) 选择设备管理，点击计量机构资质进入；
2) 点击添加，根据弹窗信息进行填入后点击保存进行计量资质上传（附件允许多选）。

3) 勾选已创建的资质信息，点击编辑，根据弹窗信息进行编辑后点击保存进行计量资质更新。

4) 勾选已创建的资质信息，点击删除，根据弹窗提示点击确定进行计量资质删除。

3.8.7、失效追溯菜单操作

1) 选择设备管理，点击失效追溯进入；本页面以检验任务执行时填写的设备编号为前提，关联检验任务进行信息的汇总。

存在复检	设备编号	任务号	任务类型	物料编码	产品名称	规格名称	供应商名称	客户名称	检验数量	检验员	存在不合格	不合格原因

2) 勾选检验任务，点击查看所有检验数据，可查阅该任务的检验记录。

3) 勾选检验任务，点击执行复检任务，根据复检任务管理弹窗进行信息填写，点击保存进行复检任务创建。随后可在复检任务菜单查阅或执行任务。

3.9、质量追溯的菜单操作



3.9.1、QBOM 菜单操作

- 1) 选择质量追溯，点击 QBOM 进入；
- 2) 填入机台号，可进行该机台档案信息查询。其中左列为机台主要机构，右列为机构对应的相关质量履历。



3.9.2、关键零件装机台账维护菜单操作

- 1) 选择质量追溯，点击关键零件装机台账维护进入；本页面为 QBOM 机台档案中关键零部件装机台账信息来源。
- 2) 点击添加，根据弹窗栏位填写信息后点击保存进行关键零件装机台账信息创建。



- 3) 勾选已创建的关键零件装机信息，点击编辑，根据弹窗栏位编辑信息后点击保存进行关键零件装机台账信息更新。





4) 勾选已创建的关键零件装机信息（允许多选），点击删除，根据弹窗提示点击确定进行关键零件装机台账信息删除。



5) 点击导出，根据弹窗提示点击导出，可进行当前页面关键零件装机台账信息的导出。



6) 点击导入，下载模板填写信息后，保存文件至电脑本地。随后在本系统导入页面选择保存的文件，点击导入，可进行关键零件装机台账信息的批量导入。



7) 在页面查询框或点击高级查询，可输入机台号、物料 SN 码、物料名称等相关信息进行关键零件装机信息查询。

3.9.3、机台文件维护菜单操作

1) 选择质量追溯，点击机台文件维护进入；本页面为 QBOM 机台档案中机台说明书、机台程序信息来源。

2) 点击添加，根据弹窗栏位填写信息后点击保存进行机台文件信息创建（文件附件允许多选）。



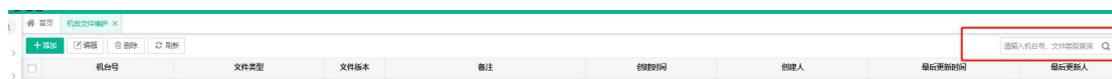
3) 勾选已创建的机台文件信息，点击编辑，根据弹窗栏位编辑信息后点击保存进行机台文件信息更新。



4) 勾选已创建的机台文件信息（允许多选），点击删除，根据弹窗提示点击确定进行机台文件信息删除。



5) 在页面查询框，可输入机台号、物料 SN 码、文件类型进行机台文件信息查询。



3.10、质量闭环管理的菜单操作



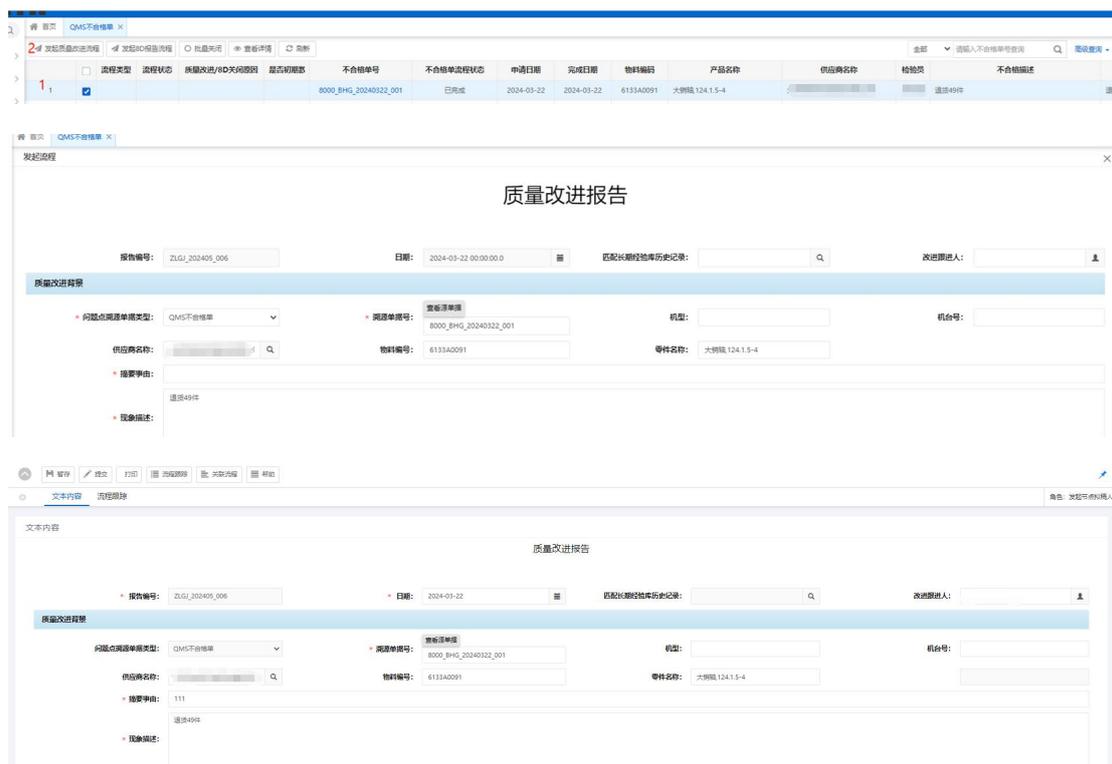
3.10.1、数据池菜单操作

1) 选择质量闭环管理，点击数据池进入；本菜单为各类质量反馈单据的数据归集，其中数据的抓取条件如下：

- a) QMS 不合格单、仓内替换单依据单据审批时，是否纳入经验库=是且单据状态=已结束的；
- b) YPS 质量反馈单，单据状态=已归档的且单据无组织区分（因 YPS 系统无区分组织）；
- c) CRM 维修工单，单据状态=已归档的且单据无组织区分（因 CRM 系统无区分组织）；
- d) MES 异常单数据，单据处理状态=已关闭的。



2) 从数据池任意质量反馈单据归集页面，根据质量反馈单据信息，进行质量改进或 8D 流程发起。比如从 QMS 不合格单页面，勾选不合格单信息，点击发起质量改进流程，快速进入质量改进报告填写页面，填写信息后点击保存并启动流程。随后将进入流程发起页面，点击提交即发起审批，此时系统将根据设定流程进行单据流转。



3) 从数据池任意质量反馈单据归集页面，根据质量反馈单据信息，在页面上勾选同类问题信息（允许多选），点击批量关闭，可进

行同类重复性问题点关闭。

流程类型	流程状态	质量改进/RD关闭原因	是否初期	不合格单号	不合格单流程状态	申请日期	完成日期	物料编码	产品名称	供应商名称	检验员	不合格描述
1	<input checked="" type="checkbox"/>			8000_BHG_20240321_007	已完成	2024-03-21	2024-03-22	6140A0039	小钢盖 10.1.5-13			退货15件 (含材料时3H)
2	<input checked="" type="checkbox"/>			8000_BHG_20240202_006	已完成	2024-02-02	2024-02-03	6142A0218	涡轮增压器盖 10.1.3-10B			退货1件 (含材料时1.5H, 检验费用100元由供应...

4) 从数据池任意质量反馈单据归集页面，根据质量反馈单据信息，在页面上勾选信息，点击查看详情，可快速进入反馈单详情页进行查阅。

流程类型	流程状态	质量改进/RD关闭原因	是否初期	不合格单号	不合格单流程状态	申请日期	完成日期	物料编码	产品名称	供应商名称	检验员	不合格描述
1	<input checked="" type="checkbox"/>			8000_BHG_20240321_007	已完成	2024-03-21	2024-03-22	6140A0039	小钢盖 10.1.5-13			退货15件 (含材料时3H)
2	<input checked="" type="checkbox"/>			8000_BHG_20240202_006	已完成	2024-02-02	2024-02-03	6142A0218	涡轮增压器盖 10.1.3-10B			退货1件 (含材料时1.5H, 检验费用100元由供应...

5) 在页面查询框，可输入单号、供应商名称等关键信息进行质量反馈信息查询。

3.10.2、质量改进报告菜单操作

1) 选择质量闭环管理，点击质量改进报告进入；本菜单为已发起质量改进流程的信息归集。

流程状态	流程详情	是否纳入	质量改进报告编号	质量问题源单类别	质量问题源单编号	产品线	产品系列	质量问题类型	质量问题类型1	缺陷程度	摘要事由	影响频次	现象描述	改进责任人
1	<input checked="" type="checkbox"/>		ZLQJ_202405_005	QMS不合格单	8000_BHG_20240322_001	三轴机	A35平台	安装调试		111		1	退货49件	
2	<input checked="" type="checkbox"/>		ZLQJ_202404_004	MIS异常物料	6126A0029	三轴机	A35平台	加工件问题	机械	致命	拉杆直线度超差, 导致装配时与缸盖干涉, 卡死。	多次	拉杆螺母直线度0.5-0.6mm, 螺...	用户反馈...
3	<input checked="" type="checkbox"/>		ZLQJ_202405_005	QMS不合格单	8002_BHG_20240505_007	三轴机	A35平台	加工件问题	机械	主要	加工精度下差, 和供应商分析改进。	多次	退货24件, 扣检验费用400元由...	

2) 页面上点击添加，进入质量改进报告填写页面，点击保存进行单据创建。

流程状态	流程详情	是否纳入	质量改进报告编号	质量问题源单类别	质量问题源单编号	产品线	产品系列	质量问题类型	质量问题类型1	缺陷程度	摘要事由	影响频次	现象描述	改进责任人
1	<input checked="" type="checkbox"/>		ZLQJ_202405_005	QMS不合格单	8000_BHG_20240322_001	三轴机	A35平台	安装调试		111		1	退货49件	
2	<input checked="" type="checkbox"/>		ZLQJ_202404_004	MIS异常物料	6126A0029	三轴机	A35平台	加工件问题	机械	致命	拉杆直线度超差, 导致装配时与缸盖干涉, 卡死。	多次	拉杆螺母直线度0.5-0.6mm, 螺...	用户反馈...
3	<input checked="" type="checkbox"/>		ZLQJ_202405_005	QMS不合格单	8002_BHG_20240505_007	三轴机	A35平台	加工件问题	机械	主要	加工精度下差, 和供应商分析改进。	多次	退货24件, 扣检验费用400元由...	



3) 勾选已创建的质量改进报告（流程详情、流程状态为空时）页面上点击发起流程，进入流程发起页面，点击提交即发起审批，此时系统将根据设定流程进行单据流转。



4) 页面上点检导出报表，可导出当前查询的所有质量改进信息。



5) 在页面查询框或点击高级查询，可输入摘要事由、零件名称、产品线等关键信息进行质量改进报告查询。



3.10.3、8D 报告菜单操作

1) 选择质量闭环管理，点击 8D 报告进入；本菜单为已发起 8D 改进流程的信息归集。

流程详情	流程状态	流程当前步骤	8D报告编号	流程当前处理人	质量问题来源单类型	质量问题来源单序号	8D类型	产品线	产品系列	质量问题摘要(事由)	队长	质量问题类型	质量问题类型1
<input type="checkbox"/>	已完成		8D_202404_004		CRM工单		差评	三教机	ASS平台	机壳700C材料问题		标签件问题	
<input type="checkbox"/>	流转中	发起	8D_202404_003		CRM工单		差评	三教机	ASS平台	前罩灯不亮灯		安装件问题	
<input type="checkbox"/>	流转中	D8: 效果验证	8D_202404_002		仓内替换单		换料	三教机	ASS平台	红外发射器问题		标签件问题	
<input type="checkbox"/>	流转中	D7: 标签化作业	8D_202404_001		仓内替换单		现场	三教机	SKH平台	摄像头挂胶等		设计问题	

2) 页面上点击新增，进入 8D 报告填写页面，点击保存进行单据创建。

8D报告

报告编号: 8D_202405_001 申请日期: 2024-05-15 匹配长龄经手库历史记录: [搜索]

8D改进标签

8D类型: 来料 现场 换接 差评

质量问题来源单类型: 现场

质量问题来源单序号: [输入框]

机型: [输入框] 机台号: [输入框] 客户名称: [搜索]

国家: [输入框] 出厂日期: [输入框] 供应商名称: [搜索]

物料编号: [输入框] 零件名称: [输入框] 维修日期: [输入框]

保存草稿

3) 勾选已创建的 8D 报告（流程详情、流程状态为空时）页面上点击发起流程，进入流程发起页面，点击提交即发起审批，此时系统将根据设定流程进行单据流转。

8D报告

报告编号: 8D_202405_001 申请日期: 2024-05-15 匹配长龄经手库历史记录: [搜索]

8D改进标签

8D类型: 来料 现场 换接 差评

质量问题来源单类型: 现场

质量问题来源单序号: [输入框]

机型: [输入框] 机台号: [输入框] 客户名称: [搜索]

国家: [输入框] 出厂日期: [输入框] 供应商名称: [搜索]

物料编号: [输入框] 零件名称: [输入框] 维修日期: [输入框]

发起人: CHA[名字] 审批日期: [输入框] 提交日期: 2024-05-15 审核日期: 2024-05-15

提交

4) 页面上点检导出报表，可导出当前查询的所有 8D 改进信息。

流程详情	流程状态	流程当前步骤	8D报告编号	流程当前处理人	质量问题来源单类型	质量问题来源单序号	8D类型	产品线	产品系列	质量问题摘要(事由)	队长	质量问题类型	质量问题类型1	质量问题类型2	缺陷量	机台号
<input type="checkbox"/>	流转中		8D_202405_001				现场	三教机	ASS平台	摄像头挂胶等						

5) 在页面查询框或点击高级查询，可输入摘要事由、零件名称、

产品线等关键信息进行质量改进报告查询。

3.10.4、长期经验库菜单操作

1) 选择质量闭环管理，点击长期经验库进入；本菜单为典型质量问题数据库，由已发起的 8D 改进与质量改进中是否纳入长期经验库=是的报告归集而成。

2) 页面上勾选质量改进信息，点击查看详情，可快速进入长期质量经验库详情页进行查阅。

3) 页面上点击导入，下载模板填写信息后保存文件至电脑本地。随后在本系统导入页面选择已保存的文件，点击导入，可进行历史质量改进信息的批量导入。



4) 页面上点击导出，根据弹窗提示点击导出，可进行当前页面所有查询的质量改进信息导出。



5) 在页面查询框或点击高级查询，可输入摘要事由、零件名称、产品线等关键信息进行质量改进报告查询。



3.10.5、PLM 质量反馈单菜单操作

1) 选择质量闭环管理，点击 PLM 质量反馈单进入；本菜单为 PLM 同步的质量反馈单信息，其中单据信息无组织区分（因 PLM 系统无区分组织）且单据状态=已归档的。

2) 页面上勾选质量反馈信息，点击查看详情，可快速进入 PLM 质量反馈单详情页进行查阅。





3) 页面上勾选质量反馈信息，点击编辑纳入长期经验库数据，跟进质量反馈单信息在弹窗页进行质量问题等填写，最后点击保存进行质量问题分类归档。



4) 页面上点击导出，根据弹窗提示点击导出，可进行当前页面所有查询的质量反馈单信息导出。



5) 在页面查询框或点击高级查询，可输入摘要事由、零件名称、产品线等关键信息进行质量反馈信息查询。



3.11、质量文件管理的菜单操作



3.11.1、文件审批菜单操作

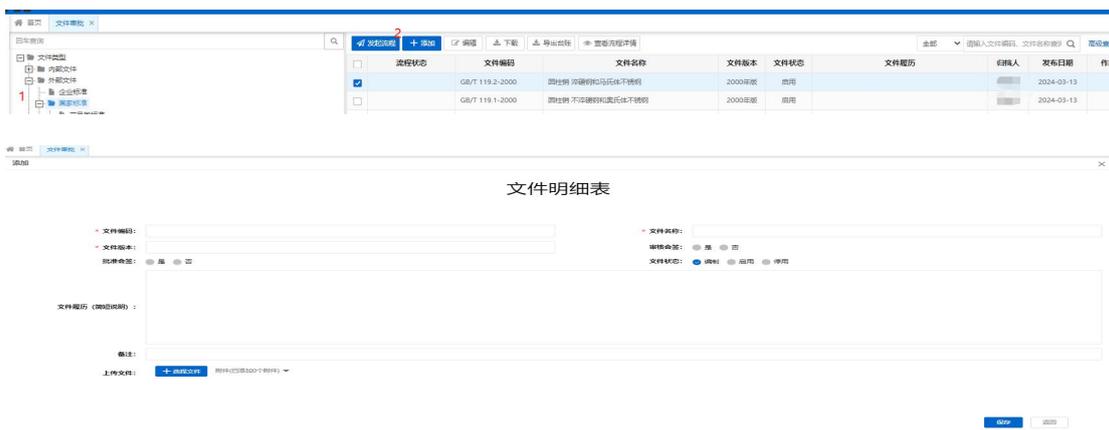
1) 选择质量文件管理，点击文件审批进入；其中左列为文件分类，右列为文件台账。



2) 页面左列，按层次显示所有文件分类信息，可在对应名称上单击右键弹出功能菜单，执行常用功能。可在列上添加、编辑、删除、文件分类。



3) 页面左列选择文件分类，右列点击添加，按弹窗信息进行文件明细填写后，点击保存进行文件台账创建。



4) 勾选已创建的文件信息（流程状态为空时）页面上点击发起流程，进入流程发起页面，点击提交即发起审批，此时系统将根据设定流程进行单据流转。





5) 勾选已创建的文件信息，页面上点击编辑，按弹窗信息进行文件明细信息编辑，点击保存进行文件台账更新。



6) 勾选已创建的文件信息（文件状态=启用），页面上点击下载，可下载当前受控版本文件。

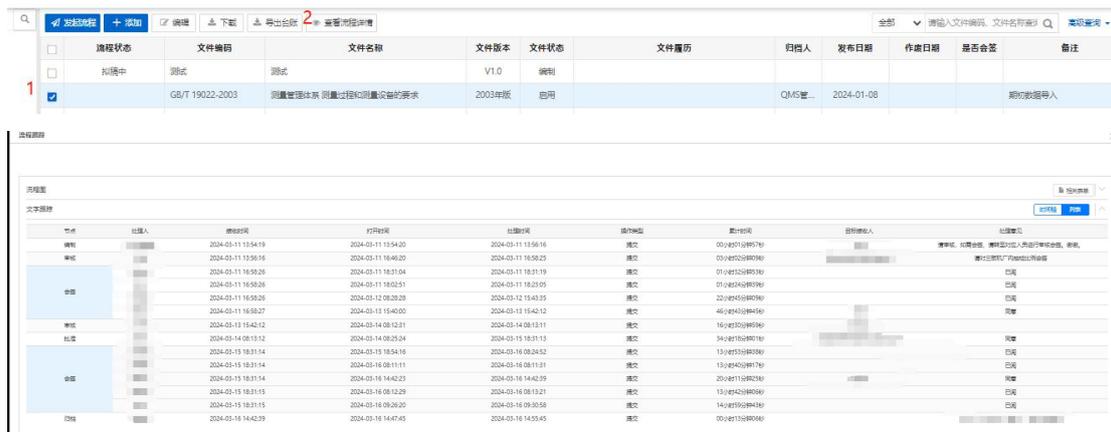


7) 点击导出台账，根据弹窗提示点击导出，可导出当前查询所有的文件明细。



8) 勾选已创建的文件信息（文件状态=启用），页面上点击查看

流程详情，可进入文件审批流程页面查阅文件审批情况。



9) 在页面查询框或点击高级查询，可输入文件名称、文件编码等关键信息进行文件查询。

3.11.2、现行文件菜单操作

1) 选择质量文件管理，点击现行文件进入；其中左列为文件分类，右列为现行文件台账（文件状态=启用）。



2) 页面左列选择文件分类，右列点击添加，按弹窗信息进行归档文件信息填写后，点击保存可进行现行文件台账创建。





3) 勾选已启用的文件信息，点击编辑，按弹窗信息进行归档文件信息编辑，点击保存可进行现行文件台账更新。



4) 勾选已启用的文件信息，页面上点击下载，可下载当前受控版本文件（加盖受控文件章且带水印）。



5) 勾选已启用的文件信息，页面上点击原件下载，可下载当前文件的可编辑版本（无受控且可编辑）。

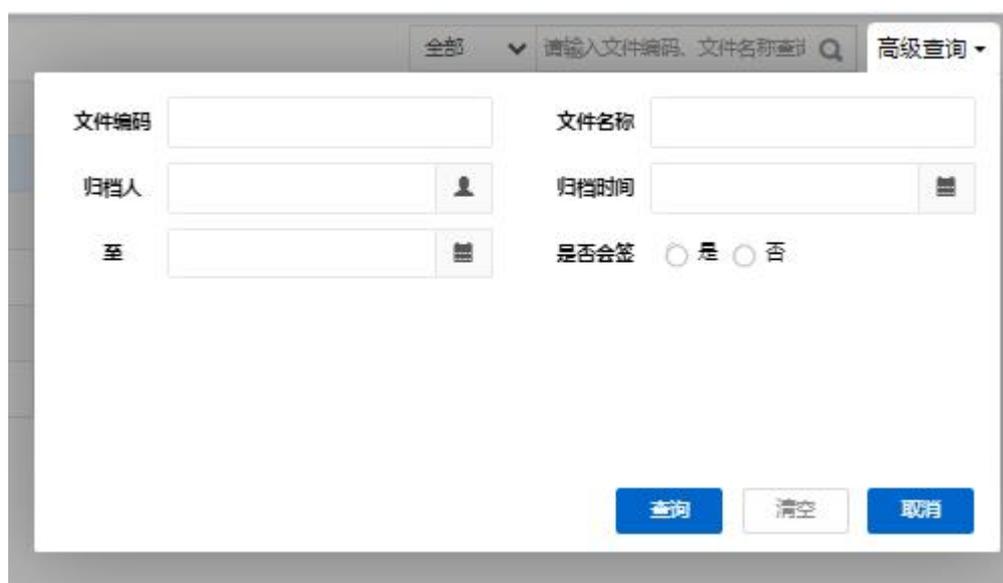


6) 勾选已启用的文件信息（允许多选），页面上点击批量停用，

可进行当前文件版本停用。



7) 在页面查询框或点击高级查询，可输入文件名称、文件编码等关键信息进行文件查询。



3.11.3、历史文件菜单操作

1) 选择质量文件管理，点击历史文件进入；其中左列为文件分类，右列为历史文件台账（文件状态=停用）。



2) 勾选已停用的文件信息，点击编辑，按弹窗信息进行停用文件信息编辑，点击保存可进行历史文件台账更新。





3) 勾选已停用的文件信息，页面上点击下载，可下载当前受控版本文件（加盖作废文件章且带水印）。



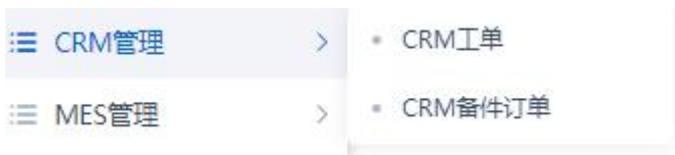
5) 勾选已停用的文件信息，页面上点击原件下载，可下载当前文件的可编辑版本（无受控且可编辑）。



6) 在页面查询框或点击高级查询，可输入文件名称、文件编码等关键信息进行文件查询。



3.12、CRM 管理的菜单操作



3.12.1、CRM 工单菜单操作

1) 选择 CRM 管理，点击 CRM 工单进入；本菜单为 CRM 系统推送，已归档的 CRM 维修工单信息。

序号	工单编号	机台所属服务区域	机台类型	产品大类	客户名称	标准机台名称	机台号	客户等级	客户报修日期	维修开始日期	维修结束日期	出机日期	是否新机故障	整机故障描述	整机故障原因
1	GD23081960383	高速切纸设备	高速切纸机	高速切纸机	...	23017-03	一般客户	2023-08-19	2023-08-19	2024-03-13			是	DC11切纸刀换其他故障: 整机号: 2024-03-13; 产...	DC11切纸刀换其他故障: 整机号: 2024-03-13
2	GD240409112896	模切设备	印刷	高速切纸机	...	20079-01		2024-04-07	2024-04-09	2024-04-10			否	整机号: 2024-04-09; 零件号: 20079-01; 故障描述: 整机号: 2024-04-09; 20079-01; 故障描述: 整机号: 2024-04-09	整机号: 2024-04-09; 20079-01; 故障描述: 整机号: 2024-04-09
3	GD24042118046	模切设备	印刷	高速切纸机	...	22042-01		2024-04-22	2024-04-24	2024-04-29			否	整机号: 2024-04-24; 零件号: 22042-01; 故障描述: 整机号: 2024-04-24; 零件号: 22042-01; 故障描述: 整机号: 2024-04-24	整机号: 2024-04-24; 零件号: 22042-01; 故障描述: 整机号: 2024-04-24

2) 在页面上勾选工单信息，点击查看详情或查看基础信息及附件，可快速进入 CRM 工单详情页查阅相关信息与附件。

序号	工单编号	机台所属服务区域	机台类型	产品大类	客户名称	标准机台名称	机台号	客户等级	客户报修日期	维修开始日期	维修结束日期	出机日期	是否新机故障	整机故障描述	整机故障原因
1	GD23081960383	高速切纸设备	高速切纸机	高速切纸机	...	23017-03	一般客户	2023-08-19	2023-08-19	2024-03-13			是	DC11切纸刀换其他故障: 整机号: 2024-03-13; 产...	DC11切纸刀换其他故障: 整机号: 2024-03-13

CRM工单

基础信息

工单编号: GD23081960383	客户名称: ...	企业名称(客户等级):
客户等级: 一般客户	客户报修日期: 2023-08-19	
解决方式: 预防性维护	机台所属大区:	机台所属服务区域: 高速切纸设备

机台信息

机台号: 23017-03	出机日期:	
标准机台名称:	整机故障描述:	
合同机台名称:	整机故障原因: 是	
国家: 中国	是否新机故障: 是	

3) 在页面上勾选工单信息，点击勾选导出，可导出当前勾选的 CRM 工单台账。

序号	工单编号	机台所属服务区域	机台类型	产品大类	客户名称	标准机台名称	机台号	客户等级	客户报修日期	维修开始日期	维修结束日期	出机日期	是否新机故障	整机故障描述	整机故障原因
1	GD23081960383	高速切纸设备	高速切纸机	高速切纸机	...	23017-03	一般客户	2023-08-19	2023-08-19	2024-03-13			是	DC11切纸刀换其他故障: 整机号: 2024-03-13; 产...	DC11切纸刀换其他故障: 整机号: 2024-03-13
2	GD240409112896	模切设备	印刷	高速切纸机	...	20079-01		2024-04-07	2024-04-09	2024-04-10			否	整机号: 2024-04-09; 零件号: 20079-01; 故障描述: 整机号: 2024-04-09; 20079-01; 故障描述: 整机号: 2024-04-09	整机号: 2024-04-09; 20079-01; 故障描述: 整机号: 2024-04-09

4) 在页面查询框或点击高级查询，可输入工单号、机台号、产品大类等关键词可进行 CRM 工单信息查询。

3.12.2、CRM 备件订单菜单操作

1) 选择 CRM 管理，点击 CRM 备件订单进入；本菜单为 CRM 系统推送，已归档的 CRM 备件订单信息。

序号	备件订单编号	SAP单号	订单来源	工单编号	申请人	机台号	订单类型	状态	备注	是否新机故障	发单完成时间	事业部	采购类型	销售办事处	订单状态	审批状态	创建时间	创建人	第三方售后完成时间	
1	B1040529672	2300041613					外委	完成		不需发单	2024-05-06	注塑部	内资	惠州大区B05	采购成功	审批通过	2024-05-07	平台管理岗	2024-05-06	注塑部
2	B1040529668	2300041614					外委	完成	转送开故障	不需发单	2024-05-06	注塑部	内资	烟台大区 B...	采购成功	审批通过	2024-05-07	平台管理岗	2024-05-06	注塑部
3	B1040529654	3300041611					外委	完成		不需发单	2024-05-06	注塑部	内资	烟台大区 B...	采购成功	审批通过	2024-05-07	平台管理岗	2024-05-06	注塑部

2) 在页面上勾选工单信息，点击查看详情，可进入 CRM 备件订单详情页查阅相关信息。

序号	备件订单编号	SAP单号	订单来源	工单编号	申请人	机台号	订单类型	状态	备注	是否新机故障	发单完成时间	事业部	采购类型	销售办事处	订单状态	审批状态	创建时间	创建人	第三方售后完成时间	
1	B1040529672	2300041613					外委	完成		不需发单	2024-05-06	注塑部	内资	惠州大区B05	采购成功	审批通过	2024-05-07	平台管理岗	2024-05-06	注塑部



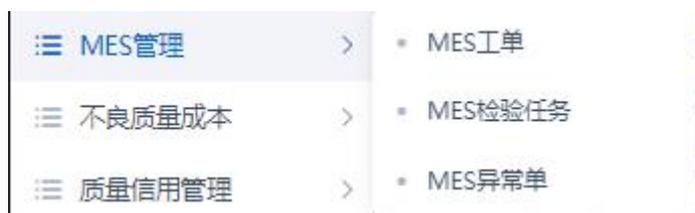
3) 在页面点击筛选导出，进入备件订单明细页面，在页面查询框或点击高级查询输入关键词进行查询。随后点击筛选条件导出按钮，可导出当前查询页面所有的 CRM 备件订单明细。



4) 在页面查询框或点击高级查询，可输入机台号、订单类型等关键词可进行 CRM 备件订单信息查询。



3.13、MES 管理的菜单操作



3.13.1、MES 工单菜单操作

1) 选择 MES 管理，点击 MES 工单进入；本菜单为 MES 系统推送，已归档的 MES 工单。其中上列为 MES 工单，下列为工单对应工序、物料明细及整机清单。

工单号	工程位	工单类型	生产数量	物料编码	物料描述	机型编码	机型名称	工单状态
1	S026P0260	11216389	标准工单	1	8499A0005	四冲程轴流式涡轮增压器	T223 A.3	已完工
2	S026P0260	11216388	标准工单	1	8499A0004	涡轮增压器轴流式	T223 A.2	产线工

工序名称	作业代码	数量	第三次盘点更新时间	工序序号
入库	Z0K1051	1	2024-05-07	20
涡轮增压器装配	Z1D0302	1	2024-05-07	10

2) 在页面查询框或点击高级查询，可输入工程位、工单类型等关键词可进行 MES 工单信息查询。

3.13.2、MES 检验工序菜单操作

1) 选择 MES 管理，点击 MES 检验任务进入；本菜单为 MES 系统推送，已归档的 MES 检验任务。其中上列为检验任务，下列为检验任务对应检验项目数据。



2) 在页面查询框或点击高级查询，可输入工程位、检验任务类型等关键词可进行 MES 检验任务信息查询。



3.13.3、MES 异常单菜单操作

1) 选择 MES 管理，点击 MES 异常单进入；本菜单为 MES 系统推送，已归档的 MES 异常单。其中上列为 MES 异常单，左下列为异常单对应故障记录（故障物料与故障明细），右下列为异常单对应附件。



2) 在页面查询框或点击高级查询，可输入工程位、异常类型名称、异常单号等关键词可进行 MES 异常单查询。

3) 勾选异常单信息，点击导出 MES 异常单按钮，可导出该异常单故障物料明细。

异常单号	检验任务单	作业代码	作业代码描述	说明	工厂	异常类型名称	流转卡编号	工位	工单编号	物料编码	物料名称	规格名称	工序	工序描述	
1	VC202405090004	Q202405090004	ZT00207	一汽三乘混动总成装配	一汽三乘-工厂	故障报警	SFC20240120001	S0650C1100	1090618				10022020	60	混动总成装配
2	VC202405070003	Q202405070004	ZSD1201	一汽三乘混动总成装配	一汽三乘-工厂	故障报警		S0650C1100	1090618				101224A1	80	混动总成

4) 点击查看 MES 异常单汇总，进入 MES 异常单汇总页面。在页面查询框或点击高级查询输入关键词进行查询。随后点击导出按钮，可导出当前查询页面所有的 MES 异常单明细 (故障物料与故障明细)。

高级查询 -

请输入异常单号查询

异常单号:

物料名称:

是否错漏检:

检查项名称:

不合格说明:

不良代码描述:

异常类型名称:

供应商编码:

物料编码:

序列号:

检查项代码:

检查项描述:

故障类别描述:

作业代码描述:

检验任务单:

供应商:

查询 清空 取消

3.14、不良质量成本的菜单操作



3.14.1、人工费率菜单操作

1) 选择不良质量成本，点击人工费率进入；本页面为不良质量成本统计基础，非系统生成，需人工维护。

2) 点击添加，进入人工费率新增页面，填写信息后点击保存进行创建。



3) 勾选人工费率信息，点击编辑，进入人工费率编辑页面，信息编辑后点击保存进行更新。



编辑

人工费率:

类型: 内部

开始时间: 2024-01-01

结束时间: 2024-12-31

保存 返回

4) 勾选人工费率信息，点击删除，根据弹窗提示点击确定，进行人工费率信息删除。



5) 在页面查询框或点击高级查询，可输入人工费率类型或时间范围进行人工费率信息查询。

3.14.2、质量损失统计菜单操作

1) 选择不良质量成本，点击质量损失统计进入；本菜单为各类

不良质量成本的数据归集，其中数据来源如下：

a) 异常单不良质量成本为内部不良质量成本统计明细之一，数据来源于 MES 系统已归档的 MES 异常单。

异常单号	异常单号	说明	异常单名称	工位	物料编码	物料名称	规格名称	作业代码描述	拆组工步	责任人	反馈日期	处理人	工厂	检验任务单
YC20240505020	YC20240505020	方剂同设备上异常	—厂零件外委质量异常统计...	T090A0091	8499A0030	射灯(控制板)工176.4.1		—厂零件控制板	1		2024-05-05		注拉第一工厂	
YC20240505019	YC20240505019	方剂同设备上异常	—厂零件外委质量异常统计...	S01603099	8499A0032	灯罩(控制板)工129.4.3		—厂零件控制板	1		2024-05-05		注拉第一工厂	
YC20240504025	YC20240504025	灯罩异常	—厂零件外委质量异常统计...	S03605067	8100A0199	射灯(灯罩)工130.1	10012AA1	—厂零件灯罩	2		2024-05-04		注拉第一工厂	
YC20240504014	YC20240504014	灯罩异常	—厂零件外委质量异常统计...	S04001110	8100A0110	射灯(灯罩)工131.1	10012AA1	—厂零件灯罩	1		2024-05-04		注拉第一工厂	
YC20240504013	YC20240504013	灯罩异常	—厂零件外委质量异常统计...	S04001110	8100A0110	射灯(灯罩)工131.1	10012AA1	—厂零件灯罩	1		2024-05-04		注拉第一工厂	
YC20240430036	YC20240430036	灯罩异常	—厂零件外委质量异常统计...	FF3400235	8000P0055	FF340-金翅灯罩	11031AA1	—厂零件灯罩	1		2024-04-29		注拉第一工厂	
YC20240430046	YC20240430046	灯罩异常	—厂零件外委质量异常统计...	KJ19300108	8207F0029	射灯(主体)工7.9.1	10020010	—厂零件灯罩	1		2024-04-30		注拉第一工厂	
YC20240427046	YC20240427046	灯罩异常	—厂零件外委质量异常统计...	FF9002127	8400P016	FF90射灯(主体)工701.4.0		—厂零件灯罩	1		2024-04-27		注拉第一工厂	

b) 清仓单不良质量成本为内部不良质量成本统计明细之一，数据来源于 QMS 系统已归档的 QMS 清仓单。

清仓单号	清仓单号	MES异常单号	日期	物料编码	物料名称	供应商名称	申请人	采购员	责任分类	责任部门	数量	原值/成本	库存工步	标准成本	清仓成本	报废成本	责任人	清仓数量	不良数量之和
8000_QC_20240514_001	8000_QC_20240514_001	YC20240410020	2024-05-14	1203010137	方剂同设备上异常	方剂同设备上异常	QH5管理		供应		2	0	5	0	5	0	供应	1	1
117.00	8000_QC_20240319_001	YC20240315053	2024-03-19	6126A0491	射灯(灯罩)工223.2.1-8A				供应		100	0	0	0	0	0	供应	10	10

c) 外部不良质量成本顾名思义为外部不良质量成本统计明细，数据来源于 CRM 系统已归档的 CRM 维修工单。其中上列为 CRM 工单信息，下列为工单对应不良质量损失明细

维修工单号	基础信息名称	机台号	是否机台故障	是否设备故障	故障名称	客户名称	产品类型	产品平台	系列	故障类型	故障类别	故障类别2	故障类别3	故障类别4	客户等级	所属大区	客户维修时间	维修开始时间	维修结束时间	
G20240209110324	LN110001	S11000294	否	否	射灯(灯罩)工223.2.1-8A	射灯(灯罩)工223.2.1-8A	二期机	D1平台	D1	电气(注拉)					客户	中国	K1	2024-03-29	2024-03-29	2024-03-29
G20240207119691	LN1100455	S01600487	否	否	灯罩异常	灯罩异常	二期机	A55平台	A55	电气(注拉)					客户	中国	一般客户	2024-05-07	2024-05-07	2024-05-07
G20240207119690	LN1120455	S01200581	否	否	灯罩异常	灯罩异常	二期机	A55平台	A55	电气(注拉)					客户	中国	一般客户	2024-05-07	2024-05-07	2024-05-07
G20240207119689	LN1120455	S01200594	否	否	灯罩异常	灯罩异常	二期机	A55平台	A55	电气(注拉)					客户	中国	一般客户	2024-05-07	2024-05-07	2024-05-07

2) 从任意不良成本明细页面，点击统计按钮，进入统计范围选择页面，点击统计可进行不良成本计算。

异常单号	异常单号	说明	异常单名称	工位	物料编码	物料名称	规格名称	作业代码描述	拆组工步	责任人	反馈日期	处理人	工厂	检验任务单
YC20240505020	YC20240505020	方剂同设备上异常	—厂零件外委质量异常统计...	T090A0091	8499A0030	射灯(控制板)工176.4.1		—厂零件控制板	1		2024-05-05		注拉第一工厂	
YC20240505019	YC20240505019	方剂同设备上异常	—厂零件外委质量异常统计...	S01603099	8499A0032	灯罩(控制板)工129.4.3		—厂零件控制板	1		2024-05-05		注拉第一工厂	
YC20240504025	YC20240504025	灯罩异常	—厂零件外委质量异常统计...	S03605067	8100A0199	射灯(灯罩)工130.1	10012AA1	—厂零件灯罩	2		2024-05-04		注拉第一工厂	
YC20240504014	YC20240504014	灯罩异常	—厂零件外委质量异常统计...	S04001110	8100A0110	射灯(灯罩)工131.1	10012AA1	—厂零件灯罩	1		2024-05-04		注拉第一工厂	



2) 从任意不良成本明细页面，点击页面查询框或点击高级查询，可输入单号、机台等信息可进行不良成本信息查询。



3.14.3、不良质量成本汇总菜单操作

选择不良质量成本，点击质量损失统计后选择不不良质量成本汇总进入；

责任归属	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月
一厂不良部门	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
三厂不良部门	24120	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
制造部	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

数据源：异常单不良质量成本、清仓单不良质量成本以及外部不良质量成本的数据以责任归属为维度进行统计汇总。

3.14.4、不良质量成本占比菜单操作

选择不良质量成本，点击质量损失统计后选择不良质量成本占比进入；

责任归属	月份	一月	一月占比	二月	二月占比	三月	三月占比	四月	四月占比	五月	五月占比	六月	六月占比	七月	七月占比	八月	八月占比
一厂'内部'部门	内部			18095.12		1000000				0		0		0		0	
三厂'内部'部门	内部			1388000						0		0		0		0	
制造部	内部	4000000		5000000		1000000				0		0		0		0	

数据源：异常单不良质量成本、清仓单不良质量成本以及外部不良质量成本的数据以内、外部不良质量成本占比为维度进行统计汇总。

3.14.5、供应商责任不良质量成本排名菜单操作

选择不良质量成本，点击质量损失统计后选择供应商责任不良质量成本排名进入；

供应商名称	损失金额
300-008	31

数据源：异常单不良质量成本、清仓单不良质量成本的数据以供应商为维度进行统计汇总。

3.15、质量信用管理的菜单操作



3.15.1、员工质量信用准则维护菜单操作

1) 选择质量信用管理，点击员工质量信用准则维护进入；本页面为质量信用考核基础，非系统生成，需人工维护。

2) 点击导入，下载模板填写信息后保存文件至电脑本地。随后在本系统导入页面选择已保存的文件，点击导入，可进行质量信号考核准则的批量导入。



3) 点击添加，进入员工质量信用准则表页面，填写信息后点击保存进行创建。



4) 勾选质量信用准则信息，点击编辑，进入员工质量信用准则表编辑页面，信息编辑后点击保存进行更新。



5) 勾选质量信用准则信息（允许多选），点击删除，根据弹窗提示点击确定进行质量信用准则信息删除。



3.15.2、质量信用评级维护菜单操作

1) 选择质量信用管理，点击质量信用评级维护进入；本页面为质量信用考核基础，非系统生成，需人工维护。

2) 点击添加，进入质量信用评级页面，填写信息后点击保存进行创建。



3) 勾选质量信用评级信息，点击编辑，进入质量信用评级编辑页面，信息编辑后点击保存进行更新。



4) 勾选质量信用评级信息（允许多选），点击删除，根据弹窗提示点击确定进行质量信用评级信息删除。



3.15.3、质量信用考核审批菜单操作

1) 选择质量信用管理，点击质量信用考核审批进入；本页面数据为已发起的质量信用考核信息。



2) 点击添加，进入员工质量信用考核评审表页面，填写信息后点击保存进行考核创建。



3) 勾选已创建的质量信用考核信息（流程状态=拟稿中或为空），

点击编辑，进入员工质量信用考核评审表页面，进行质量信用考核信息编辑后，点击保存进行考核信息更新。



4) 勾选已创建的质量信用考核信息 (流程状态=拟稿中或为空), 点击发起流程, 进入流程发起页面并点击提交发起审批。此时系统将根据设定流程进行单据流转。



5) 勾选已完成的质量信用考核信息 (流程状态=已完成), 点击发起申诉流程, 进入员工质量信用申诉表填写页面。填写信息后, 点击保存并启动流程按钮后提交发起申诉审批。此时系统将根据设定流程进行单据流转。





6) 在页面查询框或点击高级查询，可输入单号等信息可进行质量信用考核信息查询。

3.15.4、质量信用考核申诉菜单操作

选择质量信用管理，点击质量信用考核申诉进入；本页面数据为已发起的质量信用考核申诉信息归集。

流程名称	流程状态	单号	申诉后第一责任人得分	申诉后第二责任人得分	质量信用考核单号	申诉原因	发起时间	考核单号	申诉类型	第一责任人	第一责任人工号	第一责任人中心	第一责任人部门	第一责任人职位
和瑞中	和瑞中	8000_XYSS_20240515_001	1	0	8000_XYKH_20240430_006		2024-04-30	GD24041113277	CRM			技术中心	品质部	副部长

3.15.5、质量信用数据池菜单操作

1) 选择质量信用管理，点击质量信用数据池进入；本菜单为各类质量信用考核的数据归集，其中数据的抓取条件如下：



a) 客户端错漏检为单据状态=已归档且故障类别=1.安装调试与 2.设计问题的 CRM 工单信息；

是否前机故障	是否存库期内	汇总故障现象	汇总故障原因	汇总处理措施、方法	汇总处理结果	故障责任	故障类别	故障类型	故障类别	故障大类	状态	业务工单号	大区业务工单号
是	是	何球林-2024-04-25: 其他: 整机电子尺校准数据不...	何球林-2024-04-25: 其他: 整机: 电子尺校准...	何球林-2024-04-25: 校准数据, 电子尺校准压力...	何球林-2024-04-25: 校准数据有效, 设备调试完成...	公司	1	故障调试		电气 (注塑)	关闭	何球林-2024-04-25	
是	是	刘城成-2024-05-02: 其它: 安全门门没有有效输入...	刘城成-2024-05-02: S101位置传感器不...	刘城成-2024-05-02: 传感器位置...	刘城成-2024-05-02: 传感器有效, 设备调试完成...	公司	1	故障调试		其他 (注塑)	关闭	刘城成-2024-05-02	

b) 一次交检错漏装为单据处理状态=已关闭的 MES 异常单信息；

质量信用考核单据状态	异常单号	异常单名称	故障类别	工位	试机员	故障内容	故障异常单创建时间
<input checked="" type="checkbox"/>	YC202401150032	一汽三腔料筒射胶堵塞故障	Z故障	S0400H0699			2024-01-15 11:02
<input type="checkbox"/>	YC202401150031	一汽三腔料筒射胶堵塞故障	Z故障	S0400H0699			2024-01-15 11:01

c) 一次交检合格率为依据 MES 异常单以试机员为维度汇总的一次交检合格率排名 (本菜单页仅作查阅, 不能直接发起考核流程)；

序号	试机员	总单	合格单	合格率
1	何球林	11	4	36.36%
2	刘城成	7	3	42.86%

d) MES 异常单不良质量损失为根据异常单不良质量成本统计结果, 不良成本金额 > 200 元的信息。

质量信用单据状态	不良质量损失	异常单号	说明	工厂	异常单名称	工位	物料编码	物料名称	处理人	责任人	抄送人	工单编号	拆换工时	工单
<input checked="" type="checkbox"/>	999.00	YC202404200034	注塑故障	注塑第一工厂	一汽零件料筒重量异常故障...	T0450A004	B499A0209	注塑电筒通工145.4.5				11611999	9	10
<input type="checkbox"/>	999.00	YC202312290060	注塑故障	注塑第一工厂	一汽零件料筒重量异常故障...	T0450A007	B499A0209	注塑电筒通工145.4.3				10999959	9	10
<input type="checkbox"/>	999.00	YC202312040039	注塑异常报警	注塑第一工厂		S0400H045	B402A0042	注塑电筒通107.4.5				10973951	9	10

e) 清仓单不良质量损失为根据清仓单不良质量成本统计结果, 不良成本金额 > 200 元的信息。

质量信用单据状态	不良质量损失	清仓单号	MES异常单号	物料编码	物料名称	原组长/质量	审批意见	申请人	审核人	申请日期	完成日期	责任分类	责任人
----------	--------	------	---------	------	------	--------	------	-----	-----	------	------	------	-----

f) 外部不良质量损失为根据外部不良质量成本统计结果，不良成本金额 > 500 元的信息。

质量信用考核状态	金额	服务工单编号	机台所属服务区域	归属类型	产品大类	客户名称	机台号	客户报修时间	维修开始时间	维修结束时间	是否转机故障	整机故障前	客户等级

2) 从数据池任意质量信用考核信息归集页面，根据原单据反馈内容，可进行质量信用考核发起。比如从客户端错漏检页面，勾选 CRM 工单信息，点击发起流程，进入员工质量信用考核评审表填写页面。填写信息后点击保存并启动流程。随后将进入流程发起页面，点击提交即发起审批，此时系统将根据设定流程进行单据流转。

质量信用考核状态	服务工单编号	机台号	机台所属服务区域	客户等级	国家	归属类型	产品大类	系列	产品平台	所属大区	基础机台名称	机台号	客户报修时间	客户报修故障描述	维修开始时间
<input checked="" type="checkbox"/>	GD240425118999		惠州厂惠州	一般客户	中国	机台故障	三极管	ASS	ASS平台	深圳大区	UPD200A55	S2800C002	2024-04-25 16:15:31	机台电子没被反馈信号，导致灯有灯亮	2024-04-25 16:24:29

员工质量信用考核评审表

单据号: 8000_XYKH_20240515_002 发起时间: 2024-05-15

考核人员信息

单据号: GD240425118999 单据类型: CRM

3.15.6、质量信用考核台账菜单操作

选择质量信用管理，点击质量信用考核台账进入；在页面上点击查阅、导出、查看详情按钮，可进行质量信用考核台账信息查看、导出等操作。

#	序号	工号	姓名	中心	部门	所属车间	工作岗位	所属职别	职别	当前状态	备注
<input checked="" type="radio"/>				技术中心	品质部	检验二科	品质检验员	09	AA		
<input type="radio"/>				技术中心	品质部	检验二科	品质检验员	07	AA		
<input type="radio"/>				技术中心	品质部	检验二科	品质检验员	07	AA		
<input type="radio"/>				技术中心	品质部	检验二科	品质检验员	07	AA		

3.16、质量分析报表的菜单操作

质量分析报表分为来料检验、整机检验、供应商辅导和故障分析。其中：

- 1) 来料检验、供应商辅导类报表数据为 WMS 来料报检与 QMS 不合格申请、QMS 仓内抽检替换单、QMS 清仓单的来料检验数据统计。
- 2) 整机检验类报表数据为 MES 系统同步的整机信息统计。
- 3) 故障分析类报表数据为 QMS 维修退仓件报检数据统计。



3.16.1、检验任务汇总（来料检验）

报检组织	YPS单号	任务状态	报检时间	完成时间	任务号	检验员	抽检规则	报检数量	合格数量	不合格数量	供应商名称	物料编码	物料名称	物料WMS
五沙一厂	ZY24052087	已下发	2024-05-08 09:10		WH11QC240508000004-1			1			佛山市顺德区金鹰电器有限公司	6511A1372	顶棚架 L110.2-800	
五沙一厂	ZY24051767	已下发	2024-05-08 09:10		WH11QC2405080000019-10			1			佛山市顺德区金鹰电器有限公司	6342A0936	后脚线导轨, 124.5.13A	

1) 在页面查询框或点击高级查询，可输入 YPS 单号、物料编码、检验员等相关信息进行检验任务信息查询。

2) 在页面点击导出进行检验任务明细导出。



序号	报检组织	YPS单号	任务状态	报检时间	完成时间	任务号	检验员	抽检规则	抽检数量	合格数量	不合格数量	供应商名称
1	五沙一厂	ZY231213156	已完成	2023-12-27 21:30:00	2023-12-29 08:37:12	WH1QC231227000435-1			3,000	2	0	
2	五沙一厂	ZY231213142	已完成	2023-12-27 21:30:00	2023-12-29 08:37:24	WH1QC231227000436-1			1,000	1	0	
3	五沙一厂	ZY231213142	已完成	2023-12-27 21:30:00	2023-12-29 08:37:45	WH1QC231227000436-2			1,000	1	0	
4	五沙一厂	ZY231213142	已完成	2023-12-27 21:30:01	2023-12-29 08:37:01	WH1QC231227000436-4			1,000	1	0	
5	五沙一厂	ZY231213156	已完成	2023-12-27 21:30:01	2023-12-29 08:36:47	WH1QC231227000435-4			2,000	2	0	
6	五沙一厂	ZY231213156	已完成	2023-12-27 21:30:01	2023-12-29 08:36:34	WH1QC231227000435-3			3,000	2	0	
7	五沙一厂	ZY231213142	已完成	2023-12-27 21:30:01	2023-12-29 08:35:51	WH1QC231227000435-3			1,000	1	0	
8	五沙一厂	ZY231213156	已完成	2023-12-27 21:30:01	2023-12-29 08:35:39	WH1QC231227000435-2			3,000	2	0	
9	五沙一厂	ZY231213142	已完成	2023-12-27 21:30:02	2023-12-29 08:35:08	WH1QC231227000436-7			12,000	3	0	
10	五沙一厂	ZY231213142	已完成	2023-12-27 21:30:02	2023-12-29 08:35:23	WH1QC231227000436-6			12,000	3	0	

3.16.2、检验任务统计（来料检验）

数据源：

- 1) WMS 来料报检信息中是否检验=是；
- 2) 抓取 WMS 来料报检信息中生成任务的总数量；
- 3) 用检验任务状态=已下发、已领取、已完成等状态进行区分统计。

3.16.3、检验员检验周期报表（来料检验）

检验员检验周期报表

条件筛选

检验员: 开始日期: 2024-04-01 结束日期: 2024-04-30

查询分析 导出

序号	检验员	总检验数量	1天内实际完成率	2天内实际完成率	3天内实际完成率	4天内实际完成率	5天内实际完成率	累计完成率
1		402	0.00%	0.00%	0.50%	0.50%	100.00%	0.00%
2		1020	1.96%	1.96%	1.96%	1.96%	1.96%	90.04%
3		1855	28.58%	36.44%	39.58%	39.58%	100.00%	0.00%
4		1816	70.24%	80.69%	81.00%	81.50%	81.50%	18.50%

数据源:

- 1) 抓取任务信息为来料报检信息中数量为总检验数量;
- 2) 用检验任务状态=已完成中的完成时间减去 WMS 报检时间来判定检验周期;
- 3) 筛选条件为执行检验任务的检验员。

3.16.4、零件检验周期报表（来料检验）

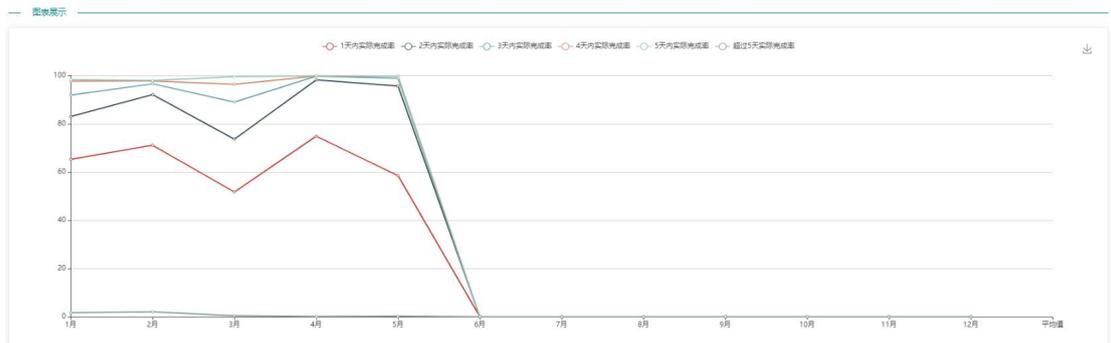
零件检验周期报表

条件筛选

检验员: 年份: 2024

查询分析 导出

月份	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月
总检验数量	1450368.4	409114	1215520.1	1426782.5	193975.3	0	0	0	0	0	0	0
1天内完成检验数量	95122.2	290837	628041.700000	1068030.099999	113465.7	0	0	0	0	0	0	0
1天内实际完成率	6.52%	71.09%	51.73%	74.86%	58.49%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%
2天内完成检验数量	1210583.4	376778	854416.7	1400986.5	185621.699999	0	0	0	0	0	0	0
2天内实际完成率	83.81%	92.10%	73.64%	96.19%	95.69%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%
3天内完成检验数量	1340025.4	395082.999999	1082577.7	1423039.5	191832.3	0	0	0	0	0	0	0
3天内实际完成率	91.89%	96.57%	89.03%	99.74%	98.90%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%
4天内完成检验数量	1424536.4	398893	1171821.7	1423039.5	193458.3	0	0	0	0	0	0	0



数据源：（与检验员检验周期报表数据来源一致，展示方式不同）

- 1) 抓取任务信息为来料报检信息中数量为总检验数量；
- 2) 用检验任务状态=已完成中的完成时间减去 WMS 报检时间来判定检验周期；
- 3) 筛选条件为执行检验任务的检验员。

3.16.5、零件替换申请追溯报表（来料检验）

零件替换申请追溯报表

条件筛选

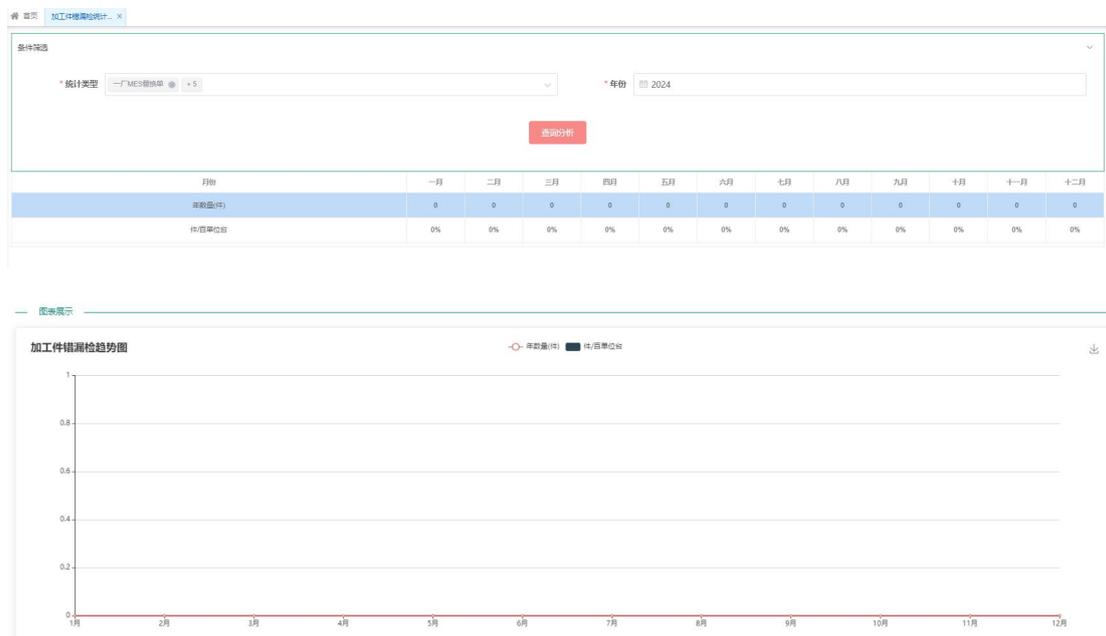
开始日期: 2024-04-01 结束日期: 2024-04-30 单据号: 关联单号: 工厂: 物料编号: 物料名称: 检验员: 责任方: 责任部门: 责任人: 供应商名称: 单据类型: QMS替换单

查询分析 导出

序号	单据类型	工厂	单据号	关联单号	工程位	物料编号	物料名称	检验员	申请人	单据日期	责任方	责任部门	责任人	供应商名称	不合格数量	申请替换数量	不合格
1	MES异常单	注塑第一工厂	YC202403290020		S1900F0004	2066039533	伺服电机_工口上			2024-04-01 09:3	供应商	一厂供应商部门			1	1	返工
2	MES异常单	注塑第一工厂	YC202403270015		FF36029402	6137FE203	橡胶小零件_710			2024-04-01 13:5		制造部			1	1	FF3
3	MES异常单	注塑第三工厂	YC202403270033		T0260A0201	1302080000	橡胶套通_10_r1			2024-04-01 15:2		营销管理部			4	4	废
4	MES异常单	注塑第三工厂	YC202403270033		T0260A0201	1304010000	电磁阀 (三口工			2024-04-01 15:2		营销管理部			2	2	废
5	MES异常单	注塑第三工厂	YC202403270033		T0260A0201	2012010000	药包胶管灯_201			2024-04-01 15:2		营销管理部			1	1	废

数据源：QMS 仓内替换单、QMS 清仓单以及 MES 异常单中故障物料的信息汇总。

3.16.6、加工件错漏检统计报表（来料检验）



数据源:

- 1) 抓取 MES 异常单异常类型代码为一厂零部件质量原因替换单申请表、三厂零部件质量原因替换单申请表，单据处理状态=已关闭，故障物料明细，是否错漏检=Y，SAP 质检分类=加工件；
- 2) 抓取 QMS 仓内抽检替换单，单据状态=已完成，SAP 质检分类=加工件；
- 3) 进仓单位台数量=MES 整机进仓报表中单位台列的总和；
- 4) 年度目标非系统生成，需人工维护。

3.16.7、不合格品流入安装现场报表（来料检验）

数据源:

- 1) 抓取 MES 异常单异常类型代码为一厂零部件质量原因替换单申请表、三厂零部件质量原因替换单申请表，单据处理状态=已关闭，故障物料明细，责任人=供应商；
- 2) 进仓单位台数量=MES 整机进仓报表中单位台列的总和；
- 3) 年度目标非系统生成，需人工维护。

3.16.8、MES 整机进仓报表（整机检验）

序号	机型代码	机型名称	工程位	单位台	检验员工名	试机员工名	物料编码	物料名称	最新检验时间	实际完工时间	检验周期 (天)
1	UN65DA5	UN65DA5注塑机L31090-00000000	S0650C1036	7.4			6105A4484	编码器(Φ92),L109.2-1188	2024-05-06	2024-05-07	0.66
2	UN40DA5S	注塑机-UN40DA5S,UN40DA5S	S040011111	3.9			6105A0360	编码器(Φ68),L231T018.2.2-5		2024-05-07	0
3	UN65DA5	UN65DA5注塑机L31090-00000000	S0650C1046	7.4			6105A2075	编码器(Φ64),1091T150.2.2-5	2024-04-28	2024-05-07	8.37
4	UN2605H	UN2605H注塑机L162	T0260A0390	2.3			6105A3796	编码器(Φ53),L821T002.2.1-5	2024-04-26	2024-05-06	8.66
5	FF120	FF120-金电机,FF120	FF120Z0441	0						2024-05-07	0
6	FF120	FF120-金电机,FF120	FF120Z0440	0						2024-05-07	0

数据为 MES 系统同步的整机进仓信息。

- 1) 在页面查询框或点击高级查询，可输入工程位、物理编码等相关信息进行信息查询。
- 2) 在页面点击导出，可导出当前页面整机进仓信息。

序号	机型代码	机型名称	工程位	单位台	检验员工名	试机员工名	物料编码	物料名称	最新检验时间	实际完工时间	检验周期 (天)
1	UN65DA5	UN65DA5注塑机L31090-00000000	S0650C1036	7.4			6105A4484	编码器(Φ92),L109.2-1188	2024-05-06	2024-05-07	0.66

3.16.9、整机一次交检合格率（整机检验）

条件筛选

开始时间: 2024-04-01 结束时间: 2024-04-30 机台号: 机型:

操作员: 检验员:

[查询分析](#) [导出](#)

序号	机型	机台号	操作员	检验员	漏检次数(n)	合格数(n)	不合格数(n)	合格率(%)	产量(n)	其他A类(n)	其他B类(n)	总良品(不合格)	一次交检合格
1	UK320SKII-RND-1	T0320A0206			0	0	1	0	0	0	0	1	合格
2	总不合格数				0	0	1	0	0	0	0	1	
4	(带括)							1.00				1.00	

数据为 MES 系统同步的整机检验信息。

3.16.10、零件综合合格率报表（供应商辅导）

条件筛选

* 年份: 2024

[查询分析](#) [导出](#)

月份	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	平均值	合计
加工件目标值(%)	99.7%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2024加工件合格率(%)	99.786%	99.825%	99.822%	99.719%	99.837%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	99.785%	-
合格数	611752	266555	523956	662810	250224	0	0	0	0	0	0	0	462779.40	2313887
不合格数	1310	467	932	1870	468	0	0	0	0	0	0	0	997.40	4967
交检总数	613062	267022	523988	664680	250692	0	0	0	0	0	0	0	463776.80	2318854

月份	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	平均值	合计
外购件目标值(%)	99.99%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
2024外购件合格率(%)	99.98720%	99.99130%	99.98230%	99.9953%	99.98650%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	0%	99.98303%	-
合格数	4354655.8	1786071.8	3744524.2	5658033.2	2582482.1	0	0	0	0	0	0	0	3625149.42	181251747.1
不合格数	122	154	663	236	88	0	0	0	0	0	0	0	252.60	1263
交检总数	4354777.8	1786225.8	3745187.2	5658269.2	2582570.1	0	0	0	0	0	0	0	3625402.02	18127010.1

数据源:

- 1) 筛选条件: 抓取单据完成时间的年/月;
- 2) 分母数据的抓取:
 - a) 生成检验的任务, 关联产品为加工件/外购件的来料数量;
 - b) WMS 报检记录关联产品为加工件/外购件并是否检验为否的报检数量;

3) 分子数据的抓取:

- a) 不合格审批中单据状态=已完成、是否退单为否、是否初期数据为空或者不为是的、责任分类=供应商并关联产品为加工件/外购件的所有不合格数量 (处置方案中的数量, 如回用数量, 报废数量等等);
- b) 仓内替换单审批中单据状态=已完成、是否初期数据为空或者不为是、责任分类=供应商并关联产品为加工件/外购件的所有不合格数量 (处置方案中的数量, 如回用数量, 报废数量等等);
- c) MES 异常单中单据时间为第三方更新时间、处理状态为已关闭、部门责任包含供应商并关联产品为加工件/外购件的数量;
- d) 清仓单审批中单据状态=已完成、责任分类为供应商并关联产品为加工件/外购件的所有不合格数量 (处置方案中的数量, 如回用数量, 报废数量等等)。

3.16.11、加工件供应商综合合格率报表 (供应商辅导)

序号	总合格率	供应商	质量目标	1月零件数量	1月不合格数量	1月合格率	是否达标	质量考核(元)	2月零件数量	2月不合格数量	2月合格率	是否达标	质量考核(元)	3月零件数量	3月不合格数量
1	22.22%			0	0	0			0	0	0			0	0
2	54.72%			0	0	0			4	4	0.00%			30	15
3	78.69%			23	2	91.30%			22	12	45.45%			46	11
4	78.99%			19	4	78.95%			0	0	0			0	0
5	85.71%			0	0	0			0	0	0			4	0
6	88.88%			25	4	84.00%			1	1	0.00%			1	1

数据源: (与零件综合合格率报表一样数据源, 但展示方式不一样)

- 1) 筛选条件: 抓取单据完成时间的年/月;
- 2) 分母数据的抓取:

- a) 生成检验的任务，关联产品为加工件的来料数量；
- b) WMS 报检记录关联产品为加工件并是否检验为否的报检数量；
- 3) 分子数据的抓取：
 - a) 不合格审批中单据状态=已完成、是否退单为否、是否初期数据为空或者不为是的、责任分类=供应商并关联产品为加工件的所有不合格数量（处置方案中的数量，如回用数量，报废数量等等）；
 - b) 仓内替换单审批中单据状态=已完成、是否初期数据为空或者不为是、责任分类=供应商并关联产品为加工件的所有不合格数量（处置方案中的数量，如回用数量，报废数量等等）；
 - c) MES 异常单中单据时间为第三方更新时间、处理状态为已关闭、部门责任包含供应商并关联产品为加工件的数量；
 - d) 清仓单审批中单据状态=已完成、责任分类为供应商并关联产品为加工件的所有不合格数量（处置方案中的数量，如回用数量，报废数量等等）。

3.16.12、外购件件供应商综合合格率报表（供应商辅导）

序号	总合格率	供应商	质量目标	1月来料数量	1月不合格数量	1月合格率	是否达标	质量审核(元)	2月来料数量	2月不合格数量	2月合格率	是否达标	质量审核(元)	3月来料数量	3月不合格数量
1	33.333%			0	0	0			0	0	0			1	4
2	85.714%			1	1	0.00%			0	0	0			1	0
3	85.714%		99.00%	0	1	0	否		7	0	100.00%	是		0	0
4	92.871%			1154	6	99.48%			247	103	58.30%			207	3
5	95.477%			175	8	95.43%			190	4	97.89%			44	8

数据源：（与零件综合合格率报表一样数据源，但展示方式不一样）

- 1) 筛选条件：抓取单据完成时间的年/月；

2) 分母数据的抓取:

- a) 生成检验的任务，关联产品为外购件的来料数量;
- b) WMS 报检记录关联产品为外购件并是否检验为否的报检数量;

3) 分子数据的抓取:

- a) 不合格审批中单据状态=已完成、是否退单为否、是否初期数据为空或者不为是的、责任分类=供应商并关联产品为外购件的所有不合格数量 (处置方案中的数量, 如回用数量, 报废数量等等);
- b) 仓内替换单审批中单据状态=已完成、是否初期数据为空或者不为是、责任分类=供应商并关联产品为外购件的所有不合格数量 (处置方案中的数量, 如回用数量, 报废数量等等);
- c) MES 异常单中单据时间为第三方更新时间、处理状态为已关闭、部门责任包含供应商并关联产品为外购件的数量;
- d) 清仓单审批中单据状态=已完成、责任分类为供应商并关联产品为外购件的所有不合格数量 (处置方案中的数量, 如回用数量, 报废数量等等)。

3.16.13、加工件供应商不合格排名 (供应商辅导)

序号	供应商名称	原料数量	不合格数量	合格率
1	[模糊]	81	0	100%
2	[模糊]	7	0	100%
3	[模糊]	897	0	100%
4	[模糊]	2	0	100%

数据源: (与零件综合合格率报表一样数据源, 但展示方式不一样)

- 1) 筛选条件: 抓取单据完成时间的年/月;
- 2) 分母数据的抓取:
 - a) 生成检验的任务, 关联产品为加工件的来料数量;
 - b) WMS 报检记录关联产品为加工件并是否检验为否的报检数量;
- 3) 分子数据的抓取:
 - a) 不合格审批中单据状态=已完成、是否退单为否、是否初期数据为空或者不为是的、责任分类=供应商并关联产品为加工件的所有不合格数量 (处置方案中的数量, 如回用数量, 报废数量等等);
 - b) 仓内替换单审批中单据状态=已完成、是否初期数据为空或者不为是、责任分类=供应商并关联产品为加工件的所有不合格数量 (处置方案中的数量, 如回用数量, 报废数量等等);
 - c) MES 异常单中单据时间为第三方更新时间、处理状态为已关闭、部门责任包含供应商并关联产品为加工件的数量;
 - d) 清仓单审批中单据状态=已完成、责任分类为供应商并关联产品为加工件的所有不合格数量 (处置方案中的数量, 如回用数量, 报废数量等等)。

3.16.14、外购件供应商不合格排名（供应商辅导）

序号	供应商名称	来料数量	不合格数量	合格率
1		1	0	100%
2		2115	0	100%
3		2146	0	100%
4	上海...	20	0	100%
5		23	0	100%
6		26	0	100%

数据源：（与零件综合合格率报表一样数据源，但展示方式不一样）

1) 筛选条件：抓取单据完成时间的年/月；

2) 分母数据的抓取：

a) 生成检验的任务，关联产品为外购件的来料数量；

b) WMS 报检记录关联产品为外购件并是否检验为否的报检数量；

3) 分子数据的抓取：

a) 不合格审批中单据状态=已完成、是否退单为否、是否初期数据为空或者不为是的、责任分类=供应商并关联产品为外购件的所有不合格数量（处置方案中的数量，如回用数量，报废数量等等）；

b) 仓内替换单审批中单据状态=已完成、是否初期数据为空或者不为是、责任分类=供应商并关联产品为外购件的所有不合格数量（处置方案中的数量，如回用数量，报废数量等等）；

c) MES 异常单中单据时间为第三方更新时间、处理状态为已关闭、部门责任包含供应商并关联产品为外购件的数量；

d) 清仓单审批中单据状态=已完成、责任分类为供应商并关联产品为外购件的所有不合格数量（处置方案中的数量，如回用数量，报废数

量等等)。

3.16.15、物料质检不合格排名 (供应商辅导)

序号	供应商名称	物料分类	检验数量	合格数量	不合格数量	不合格率
1		电气胶零件	30	30	0	0%
2		电气胶零件	20	20	0	0%
3		电气胶零件	26	26	0	0%
4		电气胶零件	2	2	0	0%

数据源:

- 1) 筛选条件: 抓取单据完成时间的年/月;
- 2) 分母数据的抓取:
 - a) 生成检验的任务关联产品为加工件/外购件的、物料名称不为其他且供应商编码不为空的来料数量;
 - b) WMS 报检记录关联产品为加工件/外购件、是否检验为否、物料名称不为其他且供应商编码不为空的报检数量;
- 3) 分子数据的抓取:
 - a) 不合格审批中单据状态=已完成、是否退单为否、是否初期数据为空或者不为是的、责任分类=供应商并关联产品为加工件/外购件的所有不合格数量 (处置方案中的数量, 如回用数量, 报废数量等等);
 - b) 仓内替换单审批中单据状态=已完成、是否初期数据为空或者不为是、责任分类=供应商并关联产品为加工件/外购件的所有不合格数量 (处置方案中的数量, 如回用数量, 报废数量等等);
 - c) MES 异常单中单据时间为第三方更新时间、处理状态为已关闭、

部门责任包含供应商并关联产品为加工件/外购件的数量；

d) 清仓单审批中单据状态=已完成、责任分类为供应商并关联产品为加工件/外购件的所有不合格数量（处置方案中的数量，如回用数量，报废数量等等）。

3.16.17、核心零部件年度供货数量维护（故障分析）

分类名称	分类编码	年	供货数量
过胶圈	M23	2023	
过胶圈	M22	2023	
过胶头	M20	2023	
编胶筒	M18	2023	
电子尺	ED1	2023	

本页面为报表中上一年供货数量数据来源，非系统生成，需人工维护。

3.16.18、保内机台零部件故障率分析与统计（故障分析）

序号	合计发生故障次数	占比	分类	1月发生故障次数	占比	2月发生故障次数	占比	3月发生故障次数	占比	4月发生故障次数	占比	5月发生故障次数	占比	6月发生故障次数	占比	7月发生故障次数
1	104	100%	发生故障次数合计	35	100%	16	100%	26	100%	21	100%	6	100%	0	100%	0
2	1	0.96%	热电缆	0		0		1	3.85%	0		0		0		0
3	1	0.96%	发热器	0		0		0		0		1	16.67%	0		0

数据源：

- 1) 抓取维修退仓件报检单中报检零件=CRM 工单上故障零件且是否保内=是的信息；
- 2) 维修退仓件报检单中【单据结束时间】为筛选条件的时间；
- 3) 维修退仓件报检单中处置方案除合格数量外的对应【数量】（不合格数量）为报表统计分类对应的故障发生次数；

- 4) 抓取 QMS 【物料分类】 中的分类为筛选条件；
- 5) 占比计算公式：故障发生次数/总故障发生次数*100。

3.16.19、保内核心零部件故障率统计（故障分析）

序号	上一年供货数量	分类	1月发生故障次数	1月故障率	2月发生故障次数	2月故障率	3月发生故障次数	3月故障率	4月发生故障次数	4月故障率	5月发生故障次数	5月故障率	6月发生故障次数	6月故障率	7月发生故障次数	7月故障率	8月
1		过胶缺陷	17		4		8		10		3		0		0		
2		过胶圈	13		1		10		9		2		0		0		
3		过胶头	11		6		9		14		1		0		0		
4		漏胶漏环	16		1		10		2		2		0		0		

数据源：

- 1) 抓取维修退仓件报检单中报检零件=CRM 工单上故障零件、是否保内=是且 SAP 物料分类中=核心零部件的数据；
- 2) 维修退仓件报检单中【单据结束时间】为筛选条件的时间；
- 3) 维修退仓件报检单中处置方案除合格数量外的对应【数量】（不合格数量）为报表统计分类对应的故障发生次数；
- 4) 抓取 QMS 【物料分类】 中的分类为筛选条件；
- 5) 月度故障率的计算公式：故障发生次数/上一年供货数量*100；
- 6) 抓取核心零部件年度供货数量维护的对应数量为报表的上一年供货数量。

3.16.20、维修退仓件统计 (故障分析)

维修退仓件统计

年份: 2024

高级分析 导出

处理方式	一月数量	一月金额	二月数量	二月金额	三月数量	三月金额	四月数量	四月金额	五月数量	五月金额	六月数量	六月金额	七月数量	七月金额	八月数量	八月金额	九月数量	九月金额
检修	3	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0
报废	39	0	26	0	58	0	42	0	22	0	0	0	0	0	0	0	0	0
退货	42	0	24	0	78	0	34	0	9	0	0	0	0	0	0	0	0	0
返修	4	0	2	0	2	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
返工	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
报废大仓	131	0	116	0	204	0	312	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0
返岗零件仓	29	0	6	0	32	0	21	0	27	0	0	0	0	0	0	0	0	0
总数	248	0	174	0	374	0	412	0	68	0	0	0	0	0	0	0	0	0

零件类别	一月数量	一月金额	二月数量	二月金额	三月数量	三月金额	四月数量	四月金额	五月数量	五月金额	六月数量	六月金额	七月数量	七月金额	八月数量	八月金额	九月数量	九月金额
机械件	19	0	83	0	98	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
电气件	71	0	43	0	81	0	20	0	36	0	0	0	0	0	0	0	0	0
液压件	35	0	17	0	31	0	35	0	8	0	0	0	0	0	0	0	0	0
加工件	120	0	23	0	136	0	339	0	12	0	0	0	0	0	0	0	0	0
总数	236	0	166	0	333	0	368	0	56	0	0	0	0	0	0	0	0	0

数据源:

- 1) 抓取维修退仓件报检单中【单据结束时间】为筛选条件;
- 2) 抓取维修退仓件报检单中处理方式与处理方式对应的数量为统计数据;
- 3) 金额抓取的是物料在 SAP 中的平均标准成本 (SAP 系统同步的信息) *数量所得;
- 4) 抓取维修退仓件报检单中【物料编码】在 SAP 中对应分类为零件类型。其中目前 SAP 中的分类有机械件、电气件、液压件、加工件, 不分类的为其他, 其他不参与该报表的统计。

3.16.21、维修零部件故障排名（故障分析）

序号	排名	物料分类	物料名称	物料编码	发货数量
1	1	液泵、泵类、液压机、同轴器 (机械物料)	液压机类_液泵无次液压机_HM46_数类	3601030002	1360
2	2	机械零部件	快换接头_3HP	1208180052	990
3	2	机械零部件	快换接头_3HS	1208180050	990
4	3	液泵、泵类、液压机、同轴器 (机械物料)	液压机类_液泵无次液压机_HM46_数类	3601030005	710
5	4	液压机类	液压机类_液泵无次液压机_HM46_数类	3601030002	680
6	5	机械零部件	标准型螺母加高_GBT93_8_螺帽_镀锌_普通	1004110035	534

数据源:

- 1) 抓取 CRM 备件订单发货明细，单据状态=已关闭的单据；
- 2) CRM 备件订单发货明细中【发货时间】为筛选条件的时间；
- 3) CRM 备件订单发货明细中【发货数量】为报表统计的发货数量；
- 4) 抓取 QMS【物料分类】中的分类为筛选条件；
- 5) 物料名称、物料编码是沿用 CRM 备件订单发货明细中的物料编码，且系统核对了 SAP 中的物料名称，但其中名称中含规则和图号，查询时注意。

3.16.21、料管组件退仓维修分类（故障分析）

处理方式	三小件数量	三小件金额	报废件数量	报废件金额	物料数量	物料金额	退库环数量	退库环金额	割嘴及割嘴法兰类数量	割嘴及割嘴法兰类金额	数量总计	数量占比	金额总计	金额占比
冲模	0	0.00	0	0.00	0	0.00	0	0.00	0	0.00	0	0	0	0
回用大仓	14	0.00	3	0.00	0	0.00	0	0.00	1	0.00	18	32.73%	0	0
回用零件仓	13	0.00	1	0.00	1	0.00	0	0.00	2	0.00	17	30.91%	0	0
返修	0	0.00	0	0.00	0	0.00	0	0.00	0	0.00	0	0	0	0
退货	0	0.00	0	0.00	0	0.00	0	0.00	0	0.00	0	0	0	0
报废	17	0.00	0	0.00	1	0.00	0	0.00	2	0.00	20	36.36%	0	0
总计	44	0.00	4	0.00	2	0.00	0	0.00	5	0.00	55	100.00%	0	0
占比	80.00%		7.27%		3.64%				9.09%		100%		100%	

数据源:

- 1) 抓取维修退仓件报检单中【单据结束时间】为筛选条件;
- 2) 抓取维修退仓件报检单中处理方式与处理方式对应的数量为统计数据;
- 3) 抓取维修退仓件报检单状态=已完成、是否初期数据为空或者不为是且关联产品数据, 只选取产品为电气外购件、液压外购件、机械外购件、加工件的数据。
- 4) 报表列是依据业务物料分类进行归类, 如: 三小件=M20-M23, 熔胶筒=M18, 螺杆=M19, 混炼环=M24, 射嘴及射嘴法兰类=M25 和 M26。

3.17、服务报告统计分析的菜单操作

服务报告统计分析是以 CRM 工单为数据来源, 依据用户对客诉问题的各项分析维度进行统计的报表。



3.17.1、不含营销、客服责任-办事处新机故障率统计

The screenshot shows a data analysis tool interface. At the top, there is a browser tab labeled '不含营销、客服表...'. Below it is a filter form with the following fields: '日期' (Date) set to '2024-05', '产品大类' (Product Category) set to '三新机', '产品平台' (Product Platform) set to 'ASS平台', and '归属类型' (Ownership Type) set to '直销'. There are also radio buttons for '是否中研' (Whether in R&D) with '是' (Yes) selected, and a dropdown for '客户等级' (Customer Level). Below the filter form are two buttons: '查询分析' (Query Analysis) and '导出' (Export). Below the filter form is a data table with the following columns: '项目' (Item), '新机次数' (New Machine Count), '新机客户数' (New Machine Customer Count), '新机机台数' (New Machine Unit Count), '新机故障次数' (New Machine Failure Count), '总机总数' (Total Machine Count), '新机故障率' (New Machine Failure Rate), '新机故障次数' (New Machine Failure Count), and '新机故障率' (New Machine Failure Rate).

项目	新机次数	新机客户数	新机机台数	新机故障次数	总机总数	新机故障率	新机故障次数	新机故障率
新机	65	48	64	11	1788	0.62%	32	1.79%
三新机	65	48	64	11	1788	0.62%	32	1.79%
ASS平台	20	18	20	1	695	0.14%	12	1.73%

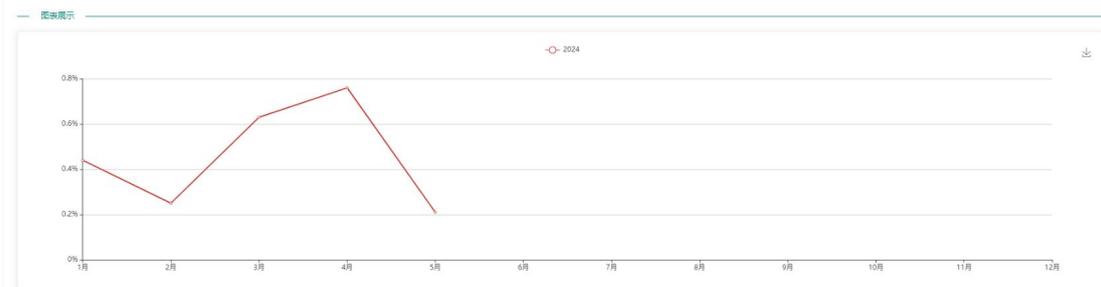
数据源:

- 1) 筛选条件中的日期: 为 CRM 工单中的维修结束时间年月
- 2) 项目是据当前筛选条件“产品大类或产品平台”展示;
- 3) 数据的抓取:
 - a) 新机=查询条件“产品大类”结果的总和;

- b) 维修次数=CRM 工单数量总和;
 - c) 维修客户数=CRM 工单中“客户名称”去重后的总和;
 - d) 维修机台数=CRM 工单中“机台号”去重后的总和;
 - e) 新机故障次数=CRM 工单中工单状态=关闭且关闭原因为空、是否新机故障=是; 故障类别=不为 4.营销、客服责任、5.其他的总和;
 - f) 出机总数=CRM 工单中机台档案中出机日期=当前查询年月往前推 3 个月且包含当前查询的年月的去重后的总和;
 - g) 新机公司故障次数=CRM 工单中工单状态=关闭且关闭原因为空、是否新机故障=是、故障类别=除 4.营销、客服责任外或者为空的、故障责任=公司并去掉故障类别 2=5-7.重复维修 的总和;
- 4) 数据的计算:
- a) 新机故障率=新机故障次数/出机总数;
 - b) 新机公司故障率=新机公司故障次数/出机总数。

3.17.2、办事处新机故障率统计





数据源:

- 1) 筛选条件: 开始年份和结束年份=CRM 工单中维修结束时间的年份;
- 2) 故障率的分子: 工单状态=关闭且关闭原因为空、故障责任=公司、是否新机故障=是、故障类别=除 4.营销、客服责任外或者为空的数据;
- 3) 故障率的分母: CRM 工单中机台档案中出机日期=当前查询年月往前推 3 个月且包含当前查询的年月的去重后的总和。

3.17.3、月度新机故障类别分类统计

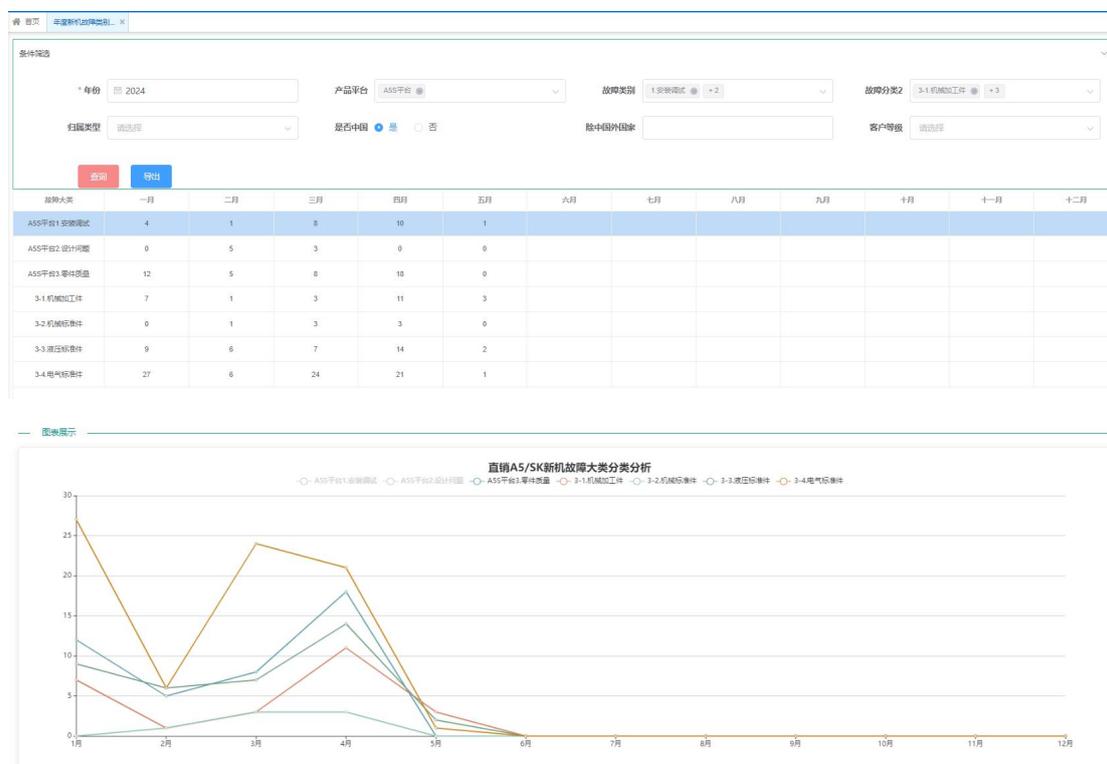
故障责任大类	目标	3-1.机械加工件	3-2.机械标准件	3-3.液压标准件	3-4.电气标准件	合计	责任分类占比
SK II平台1 安装调试		0	0	0	0	0	0%
SK II平台2 设计问题		0	0	0	0	0	0%
SK II平台3 零件质量		14	1	12	25	52	27.37%
SK II平台5 其他		0	0	0	0	0	0%
SK II平台6 模具 (高速专用)		0	0	0	0	0	0%
4 营销、客服		0	0	0	0	0	0%

数据源:

- 1) 筛选条件中的日期: 为工单中的维修结束时间年月;
- 2) 横坐标、纵坐标展示依据筛选条件依次代入, 其中目标需在另外页面导入维护;
- 3) 责任分类占比分 2 种, 分别如下:

- a) 故障类别不包含 4.营销、客服的：责任分类占比=故障分类 2 总和 /对应产品平台的出机总数；
- b) 故障类别包含包含 4.营销、客服的：责任分类占比=故障分类 2 总和/所有产品平台出机总数。

3.17.4、年度新机故障类别分类统计



数据源:

- 1) 筛选条件中的日期：为工单中的维修结束时间年月；
- 2) 横坐标、纵坐标展示依据筛选条件依次代入。

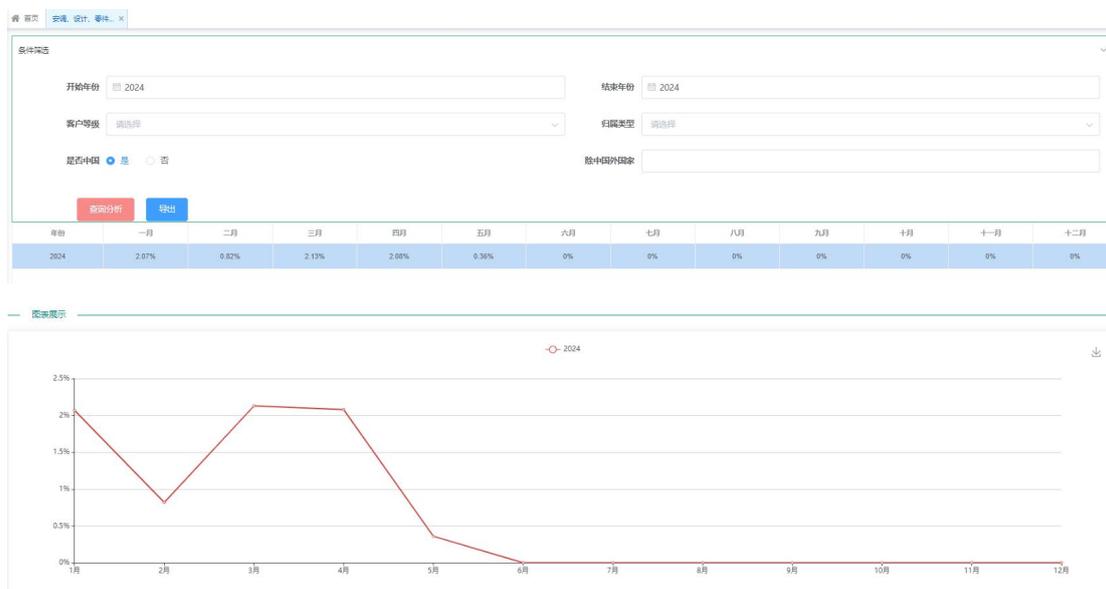
3.17.5、办事处保内机台故障率统计

项目	维修次数	维修客户数	维修机台数	保内机台数	月内机台故障次数	月内机台故障率
保内机台故障	540	509	709	11285	600	5.33%

数据源:

- 1) 条件筛选: 月份=维修结束时间的年月; 故障类别、产品大类、客户等级、国家=CRM 工单中对应信息;
- 2) 数据的抓取: CRM 工单状态=关闭且关闭原因为空、整机保修期内=【是】;
- 3) 数据的计算:
 - a) 维修次数=当前查询条件中的工单数量总和;
 - b) 维修客户数=当前查询条件工单中客户名称去重后总和;
 - c) 维修机台数=当前查询条件工单中机台号去重后总和;
 - d) 保内机台总数=机台档案出机日期【当前查询年份内的】前推 18 个月内的机台总和;
 - e) 保内机台故障次数=“故障责任=公司”的总和;
 - f) 保内机台故障率 = 保内机台故障次数/保内机台总数。

3.17.6、安调、设计、零件问题-办事处保内机台故障率统计



数据源:

1) 条件筛选:

a) 开始年份、结束年份=出机日期的年份与维修结束日期（即查询 23 年数据，则出机日期的年份与维修结束日期同时为 23 年的才算）;

b) 客户等级、国家=CRM 工单的客户等级、国家对应的信息。

2) 数据的抓取: 工单状态=关闭且关闭原因为空、整机保修期内=**【是】**;
故障类别= **【1.安装调试、2.设计问题、3.零件质量】**;

3) 数据的计算:

a) 保内机台故障次数=当前查询条件中的工单数量总和;

b) 保内机台总数=机台档案出机日期= **【当前查询年份内的】** 前推 18 个月内的机台总和;

c) 故障率=保内机台故障次数/保内机台总数。

3.17.7、关键零部件故障统计

关键零件名称	一月	一月不报占比	二月	二月不报占比	三月	三月不报占比	四月	四月不报占比	五月	五月不报占比	六月	六月不报占比	七月	七月不报占比	八月
油缸	0		0		2	0.0110%	5	0.0439%	0		0		0		0
马达	4	0.0294%	0		8	0.0440%	3	0.0263%	0		0		0		0
阀	9	0.0662%	3	0.0556%	11	0.0604%	5	0.0439%	0		0		0		0
电机	5	0.0368%	0		2	0.0110%	2	0.0175%	0		0		0		0

数据源:

- 1) 条件筛选: 开始年份=维修结束时间的年份; 产品大类、国家=CRM工单中对应信息;
- 2) 数据的抓取:
 - a) 零件编号=备件订单明细中对应 CRM 工单状态=关闭且关闭原因为空;
 - b) 维修结束时间=查询范围内的;
 - c) 故障责任=公司;
 - d) 故障类别= 1.安装调试、2.设计问题、3.零件质量且备件订单=三包;
- 3) 表头关键零件名称列=零件编号在产品基础信息 (SAP 同步的数据) 中关键件=是的信息。

3.17.8、其他责任质量问题分布

类别	次数
S-1 机械	15
S-2 液压	8
S-3 电气	25
S-4 故障	2
S-5 参数	16

数据源:

- 1) 条件筛选: 开始时间=维修结束时间, 结束时间=维修结束时间;
- 2) 数据的抓取:
 - a) CRM 工单状态=关闭且关闭原因为空;
 - b) 故障类别=【其他】;
 - c) 故障类别 2=不为空的;
- 3) 统计的次数=发生的单数。

3.17.9、保内零件质量问题统计

项目	3-1 机械工件	3-2 机械标准件	3-3 液压标准件	3-4 电气标准件	合计
次数	57	19	68	144	288
占比	19.93%	6.64%	23.08%	50.35%	100%

数据源:

- 1) 条件筛选:

- a) 开始时间=维修结束时间, 结束时间=维修结束时间;
- b) 客户等级=参与统计的 CRM 工单的客户等级字段信息;
- 2) 数据的抓取:
 - a) CRM 工单状态=关闭且关闭原因为空;
 - b) 故障类别= **【3.零件质量】**;
 - c) 故障类别 2=3-1.机械加工件、 3-2.机械标准件、 3-3.液压标准件、 3-4.电气标准件;
 - d) 整机保修期内=是的;
- 3) 数据的计算:
 - a) 项目次数=发生的单数;
 - b) 占比=单数/合计数 (百分比)

3.17.10、我司责任-保内质量问题统计

The screenshot shows a data analysis tool with the following filters and results:

- 开始时间: 2023-04-01
- 结束时间: 2024-05-15
- 客户等级: 请选择
- 故障类别: 请选择
- 是否冲销: 是 否
- 险中险外排查:

项目	1.安装调试	2.设计问题	3.零件质量	4.整机、改装	5.其他	6.备注 (内审专用)	合计
次数	631	627	2992	1211	1538	24	7023
占比	8.98%	8.93%	42.60%	17.24%	21.90%	0.34%	100%

数据源:

- 1) 条件筛选:
 - a) 开始时间=维修结束时间, 结束时间=维修结束时间;
 - b) 客户等级=参与统计的 CRM 工单的客户等级字段信息;
- 2) 数据的抓取:

- a) CRM 工单工单状态=关闭且关闭原因为空;
 - b) 整机保修期内=是;
 - c) 故障责任=公司; (故障责任=子公司和客户&公司不参与计算)
 - d) 故障类别=不为空的;
- 3) 数据的计算:
- a) 项目次数=发生的单数;
 - b) 占比=单数/合计数 (百分比)。

3.17.11、直销新机故障大类分析

数据源:

- 1) 条件筛选:
 - a) 开始时间=维修结束时间, 结束时间=维修结束时间;
 - b) 故障大类= CRM 工单的故障大类的液压 (注塑)、电气 (注塑)、机械 (注塑)、其他 (注塑);
- 2) 报表为汇总 CRM 工单符合筛选条件的内容。

3.17.12、全国保内质量问题明细

故障零件	客户名称	机型	机号	出机日期	服务单号	故障现象	故障现象补充	故障原因补充	故障处理方法	更换物料规格	更换物料数量	处理与处理说明
3-1-1 料管组件	奥翔国际物联科技有限公	LN3400D1	LN3400D1	2022-04-13 00:00:00	GD23020323489	异响-2023-04-11; 剧烈震	异响-2023-04-11; 液压油	异响-2023-04-11; 更换气	异响-2023-04-11; 换修			
3-1-1 料管组件	天津荣利模具制造有限公	LN2100D1		2023-04-30 00:00:00	GD24040611761	取送牙-2024-04-06; 物	取送牙-2024-04-06; 液压	取送牙-2024-04-06; 换	取送牙-2024-04-06; 换			

数据源:

- 1) 条件筛选:
 - a) 开始时间=维修结束时间, 结束时间=维修结束时间;
 - b) 项目或故障大类的机械= CRM 工单的故障类别 2 的 3-1.机械加工件、3-2.机械标准件; 液压=CRM 工单的故障类别 2 的 3-3.液压标准件; 电气= CRM 工单的故障类别 2 的 3-4.电气标准件;
- 2) 其中报表 1 中故障零件= CRM 工单中故障类别 3 字段内容, 数量=符合筛选条件的 CRM 工单单数;
- 3) 报表 2 为汇总 CRM 工单符合筛选条件的内容。

4、常见问题原因

- 1、系统无法登录，错误提示无法连接。

网络无法访问内网，或者访问内网的端口受限制。

- 2、导出文件无反应。

网速太慢，或者文件太大需要更长时间导出。

- 3、导入记录表模板报错 null。

填写内容非模板要求格式。

- 4、WMS 报检成功 QMS 无收到信息。

请 WMS 提供报错信息，对应管理人员依据报错信息作基础信息维护（一般为新增物料 SAP 质检分类 Zmm113 模块数据未维护或新增供应商信息未同步 QMS 导致）。

- 5、QMS 质检结果回传 WMS 报错。

请 QMS 提供报错信息，对应管理人员依据报错信息作对应业务处理（一般为 WMS 库位移动、取消收货或采购订单取消导致）。