			目录
_,	文材	きん しょうしん ざいしん ざいしん しんしん しんしん しんしん じんしん しんしん しんしん しんしん し	明
_,	操伯	作清.	单 2
三、	操作	作说「	明 2
	1、	主数	牧据管理
		1.1	物料信息2
		1.2	产品 BOM13
		1.3	工艺管理14
		1.4	人员管理18
		1.5	客户信息21
		1.6	供应商信息
		1.7	设备信息27
		1.8	文档管理
		1.9	设置
	2、	生产	∽管理
		2.1	生产计划
		2.2	生产工单
		2.3	生产排产
		2.4	人员绩效
		2.5	生产看板
		2.6	车间看板53
		2.7	设置
	3、	库有	序管理
		3.1	库存任务
		3.2	操作记录
		3.3	库存查询63
		3.4	库位查询65
		3.5	库存看板 66
		3.6	设置 68
	4、	质量	计管理
		4.1	来料检验
		4.2	生产过程检验
		4.3	出货检验
		4.4	质量看板
		4.5	设置
	5、	配置	置中心
		5.1	用户管理
		5.2	用户组管理97
		5.3	应用管理100
		5.4	流程管理104
		5.5	单位管理107
		5.6	操作日志111

数字工厂操作手册

一、 文档说明

数字工厂面向的客户群体是离散型加工制造的中小型制造企业, 工厂信息化水平不高,管理人员数量有限,管理集中度较高,即部 门分工不明显。因此,为中小企业提供的是数字驱动生产运营管 理的工具。

二、 操作清单

序 号	模块及功能点	涉及部门及岗位
1	主数据管理	系统管理员
2	生产管理	生产部门/各车间主管及计划员
3	库存管理	各车间相应库管员
4	质量管理	检验车间主管
5	配置中心	系统管理员

三、 操作说明

1、 主数据管理

1.1 物料信息

用户进入菜单**主数据管理>物料管理**可以查询物料的基本信息,并维护物料的供应商、 工艺路线、下级物料、财务信息和文档等。

创建物料类型

物料类型是公司划分物料的重要依据,可以通过创建不同的类型来对物料进行区分

A	生产执行										(139986))	• @	1999/05
84	主教院新聞	~	-		-	8			10.00		D.L.		
	1019-03-0		全部规划	金融制计 金牌校和:	+ 8.5	▲ MExcell®A				SPIESWICH .	0. 1999	这~ 高级团	an e
	РЕВОМ		 依相回 		经利益的	88	99	物相关的	来源	生产模式	边和序作	単位	#3
	工艺繁建				M008221620	10485/ MO1	Type599	1014144	外期件		机识明	4	4
	人民管理				MA-1719	自制/期候/	туркі0822	m896	白树件	他最生产	此次呼	个	
	6258				sub code 06.	7921814-03	地型·子嫁物	79455	E14(11	御件生产	龙	+	
	供給等医療							11.1975A	47-222-24				
	说能信息												
	交回管理												
	19.98												
58	生产管理	3											
£	库存管理												
8	后端的世	~											
	16是他们												
	9214010												
	-											-	D¥

物料目录

1. 新增物料类型

在物料列表左侧可以看到物料类型的树形结构, 鼠标移动到想要创建的物料类型的上级可以看到操作的浮窗,点击新建会出现弹窗

新建		\times
* 名称:	机械小类	
父类:	机械类	
1		确定

输入物料类型的名称后,点击确定即可创建新的物料类型

2. 修改物料类型

鼠标移动到想要修改的物料类型上可以看到操作的浮窗,点击修改会出现弹窗

编辑			×
Ŭ 2	*名称:	光学类	
	父类:::	全部类型	
			确定

输入修改后的物料类型的名称后,点击确定就会保存新的物料类型

3. 删除物料类型

鼠标移动到想要删除的物料类型可以看到操作的浮窗,点击删除会出现弹窗

② 确认删除"机械类"吗?		
	取消	确定

点击确定就会删除该物料类型

使用高级搜索查询物料信息

A	生产执行										(399808))	• @	Rang
84	主教如新聞	<u></u>	-		-	-					1	-	_
	10F408		9.000	ennit ennits	+ 857	L MExcella A			. House	LESWICH:	0. 19191	送~ 馬敬打	松东 -
	PBROM		 铁制品 		tis.	i nama		物构织。	mana.	× 1			
	IZME							AL READING 1					
	人出版用				-	AL ANTALA		211 strate of -					
	8008				工艺群组	artisti za		下极物料:	AH2(6.5				
	供给联运用				文材	Ni littan		状态:	正常	19			
	成金织物												
	交到服務				物料编号	名称	至今	物料选制	438	生产模式	直测你件	#42	\$
	19.00				M008221620	2899 / MO1	Type599	(IIII)	外胞件		靴次母	Ŷ	6.
58	生产管理				MA-1719	自制/钢板/	1/080822	1000000	白树杆	16量生/中	批次回	T-	
£	用行 管理	-			sub_code_08.	子吸他的	奥亚-子级性。	严慎品	E1897	伸伸生产	无	÷	
8	后期预告	~			-								
	15.846.0												
	9311010												
												-	14
	10												

高级搜索物料

1. 快速搜索物料

在物料右上角的输入框中输入物料的名称或编号,然后点击放大镜的图标即可快速检索到 物料

2. 使用高级搜索

点击右上角的高级搜索会出现下列搜索条件

3. 筛选想要展示的表头信息

点击右上角的选择表头会出现右边的浮窗,可以通过勾选来选择想要展示的表头信息

创建新的物料

1. 新增物料

点击上方的【新建】按钮右侧会出现"新建物料"的弹框。

★ 生产执行			新建物料
Ti initia		AM-100.	基本信息 ①
(Phone	• 11862		*B8: 200.
ANEM		48	*B93: 1200.5
ASING		76 200	• #### 18555 V
SHOP		19910019 E20 211 0011	题本属性: ②
4.8		MORPHUN STREEMEN TOWNER BEIT	* 10/14/283 (0.0.00) · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
a area a antea		angelige 70mb at 2017 and	*生产模式 就最生产 单种生产
A SHEEL			・ 直測条件: 〇 杜次切 〇 元常直測
aritite			补充信息 安全库存: 1000.5
THE STATE			取用 电定

输入完之后,点击【确定】即可新增新的物料

2. 修改物料信息

通过搜索框找到需要修改的物料,然后点击该物料行右侧的"修改"字样



★ 生产执行						修改物	ц
		**** A			新本任の。() + meximum	1.0000000000	
- HIMANINA	· mail	-		-	(日本)	19年1月1日 19年1月1日	
ANEN		8.8			*銀術:	Type599	
		1250008			• 奥田	078455	
AS MAR					* 単位:	穀墨/个	
2100		1 9957	8.057	1229	显本属性: 0	8	
					* HOP-LIKENE	20171	
					*宋課	O BAIL & HALF	
					* 追溯外行	* KIN O STAN	
					ALC: NO. OF THE OWNER	35	赤(天谷花小歌)
					服大库存	30	个(不允许小数)
					122251	20	W .H 4.2

修改完之后,点击【确定】即可完成修改已有的物料操作

3. 删除物料

通过搜索框找到需要修改的物料,然后点击该物料行右侧的"删除"字样

0000001 电脑 001 产成品 研制-外局 把量生产 私火带 小 0 傳放 #5%

会出现一个的弹框



点击【确定】即可完成删除已有的物料操作了

批量创建新的物料

1. 下载物料模板

点击上方的【从 Excel 导入】会进入"填写内容并上传文件"页面

and and the real	 Bucznail 	(1) R4
O ACTREMENT CONTRACTOR		
	ALLANCIE HORISAN AND AND AND AND AND AND AND AND AND A	
	亦且各种CHE增加193数量95%。《文件、成者或目标增加量量上的	

点击【下载 Excel 模板】之后耐心等待即可。

2. 批量创建物料

将已经整理好的 Excel 文件上传之后,会显示"确认文件内容"界面

40.08	8828	20.0900	10.00	enstice	nitual	-	#03040	1045	****	315	Timet	88
9001	12.5	general.	-0	~48	04	347/3958	*					
82501	1817	82507	20104	4123	116	69,625						
62502	2817	82507	Merry.	+10	2145	1015-021-0	- A					

确认无误之后点击【确定】即完成了批量创建物料的操作

维护物料的供应商

1. 新建供应商信息

进入菜单**主数据管理>供应商**会显示已经新建好的所有供应商信息。

	生产执行								(1139978)		885
8	主教知道帝 物科区界	0	+ mit	± Abod©A			WS: IN	- #0#50: or	- ISE:	jeni-paristick	1
	PEROM		编号	企业名称	供应查等级	统一社会信用代码	HILE	阿址	御注	网络车	
	工艺教理 人形教理 指产品称		MODERA	马士制中的有限。	<u>=10</u>	913101063758642998	上為市範疇2蒙白地			(8.3) (88)	
	供放用话题										
	12460.00										
	2.69839 12.88										
38	生产管理	÷.									
£	库存管理	~ '									
8	后来的生	~									
	(后来被次)										
	9214010										
	12									< 1	

然后点击上方的【新建】按钮会出现弹窗

1 ±2548							
TA REAL	-	A MIRHON		wa i	n - sansta	1.1 · · · · ·	
UPANO	.99	4950	新建作为	×	(1994)	BEE :	3925
LERA AREA REAL REAL REAL REAL		61.814	* 備市 * 企业名称 供应面得级 统一社会同时代码				
CHER UR A STREE C MARK			8542 - 1942 - 5612 -				
A CHER Shart Artist				双浦 幽 定			

输入所有信息之后,点击【确定】即可创建新的供应商

2. 修改供应商信息

在需要修改的供应商行,右侧会有"修改"的字样点击【修改】字样会出现弹窗

n	生产执行								III Dett	a 😑 tasa
1			A MINIMUM				9.5		w	
			4480	修改但攻击			×	(MH4)	ante:	945
	1228		·····································	- IP SCOULED						
	AND			*期時	M00082					
				* 企业名称:	马士基(中国)有限公	-				
				供应用等级:	_90					
				统一社会信用代码:	9131010657586429	900				
	CHINA			1512	上海市美洲区蒙白的					
- 21				PARTE						
1				御 (王)						
							数滴 明定			

最后将正确的供应商信息输入,点【确定】即可修改已有的供应商信息

3. 删除供应商信息

在需要修改的供应商行,右侧会有"删除"的字样,点击【删除】字样会出现弹窗

HT SHE	
	取消

最后点【确定】即可完成删除供应商信息的操作

进入菜单**主数据管理>物料信息**找到需要查看的外购物料。

000001 Nation 1232 775223 514214 Haileing (Mild) or 49.02 Mile

点击它的物料编号,会进入该物料的详细界面

4		17.054	10.00 × 10.0	
	TING 1	THE SET	wants size	
w	trained INCOM	NOWN -	Min	
214				
-				
re i		#30		35/1
5		使用された正式も		809

如何维护物料的文档

1. 更新物料文档版本

进入需要更新文档的物料,点击【文档】

A	生产执行												8005
8	主教武帝帝 1994年8月 产品ROM		æ	M008221620- 8407 - 124985	冷铜 / M01 [Ty	/pe599]	来源:分费件 生产用で		甲位:个 四面在4	我没知			1
	工艺教理 人员教训		00	References and the	14		外贸易时 . (20042		fii£) -				
	有产品用 供应有信用 反复品用		供应获 文型 + 1507 ×10	记有文档									
	文的批理		26日後	文明編集	文档名称	当师版本	REFERE	@15ef94	操作人	大小	操作	. and	
8 8	12章 生产管理 九行管理 広康哲理 氏原理范 来和40g	1.1.20	an and the		(256-101)			2003/09/24	2		Xingo	7. <u>4</u> 039	2

然后在需要更新的文档行右侧点击【更新】右侧会出现一个弹框

★ 生产执行					更新文档	
E EDURA DEVICE Milleron LIZZER ANREA	8	M008221620-3000 / M01 (Type 18:5) : D3024 365:077 25 091(323) : 04414	599) 128: 1154 12962; - 14989; - Conse	* 文档目录 * 文档编号 * 文档编号 * 文档名称 * 土代文明	000-1631 2020-1631 2020-1631	
	0.000 200 2000 00 20000 20000	2008/9 2008/0 2008/9 2008/0 000/101 022/1011	107.015 #8-000 	ar ar fil an	ALL AND	079X1484406.219
A SPER C SMER B SMER SMER SMER				* 2014-19	(2005)、 最新数本 () 時まごにおかけた	
						双河 4 址

修改最新的文档内容,点击【确定】即可完成更新操作

2. 查看之前文档版本

在需要查看的文档行右侧点击【文档履历】右侧会出现一个弹框

*	生产执行					文档	履历		
-		0	M008221620-沙田 / M01 (Type)	交易期间: DOC-1631 关展期时: M0082216	20-))州前 / M01 (Type59	9	文档名称: 謝禄	1631	
		99	3(55771) 25	版本号	建新时间	操作人	大小	1847t	
	1228	a.e.	COFFEERING MARRIE	V10 0684	2023-08-24	管理机	306.00 8	· 古有 下秋 · 秋本	
	ANER			1.0	2023-08-22	被刑犯	64.49 KB	白石 下就 发布 田林	
		060A 286							
	ASING .	-							
	21011	X H	AN ANDR NAME						
			SHEET WIN HEET MIR						
31									
-									
-									

这里会显示历史的版本文档,可以【查看】、【下载】、【删除】等

1.2 产品 BOM

查询产品 BOM 信息

首先进入**主数据管理>产品 BOM** 选中你所需要查看的产品,该产品所需下级物料则会按树形 图显示

A	生产执行								((annus) 💿	(2) 123835
8	主教派新型 物料信息	-	tekrano, sei	a)	nuk, code, 0823, 001- 1989/001 -0823	001 (1911) - 7481	194-0823	601] 物料清单		minimusian	01 Q.
	PERIOM		产品	更新时间	1084	然果	单位	想耗率	都快將時		
	工艺繁建		sub_code_0823_001-		- M008221620-39钢 / M	1	4	096	1		
	人的常用		学校1894-0823-001 [地位于子他的第一662 3-001]	2023-08-23 10:22	- MA-1719 自制/ 钢板/	1	4	0%			
	有户信息										
	供应等区里										
	说张凯恩										
	文档馆理										
	19.28										
51	生产管理	3									
ŝ	库存管理										
8	后用的时										
1	松田中 心										
	œ			() ·							

维护产品 BOM 信息

单击物料清单旁产品名称或者根据选中的下级物料点击修改,则可进入该产品详情界面进行 维护,如下图:

慮	-	-	IN TRANS						65446 🖾 🔵 1885-
11 15	83 59999 9900 2399		&	Denancescaccy Mill Bring (1941) Mill Bring (1941) Mill Bring (1944) Mill Bring (1944)	1922 (15-1760)	4	9 1005 1011 1085 2011 -		il - 5 merri sur⊈ n
	81102 102000		+ 10.			84	244	British .	
	1000		ann ann an	ei)	1	+	-	ana ana 400 (1994).	NUMPER OF STR
0.4	0988 4888	-							
4.4.4	11418 11418	-							
1. 1. 1	181940	100							
0 0	10088	1.1							

A	生产执行								[[]] [] [] [] [] [] [] [] [] [] [] [] []	 (2) 121833
	ЕВИЕВИЯ ВИКСЯ РАЗНОМ 122338 Алодия Вочала варадая		Sub_code 泉田: 秋田: 泉田: 秋田: 安田市市: 田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田田	0823_001-子母相 A_T98_000 ⁵⁹ 编品	抱料-0823-001 [类	型-子级物料-0823 来源:白制件 生产模式:单件生 件音编号:-	-001]	単位、个 設施作件: 価述:-	Æ.	
	igasta 201879 1928		+ 1800 804 M000221020-36887 M01 (Type500)	<i>载</i> 3冊 1	仰 位 个	1996年 0%	MYCRN4		INFE MURIFICARE PERCENT	
8 6 8 0	生产管理 丸が管理 広康苦理 仮源中心	1.00	M4-1719-EINI/(RRE/0022)(ype01	L, d	*	0%	28		NUMBER CONTRACT	10
	Ξ									

管理替代物料

n	生产执行						(()-H=) & O MAN
-	-10254		wir rode 0823 001.7888	EL 0023-001 (B/R) 740841 0	423-0011		
				选择替代物料		×	
		±1004: M00	96221620-1949 / MO1 (Type599)		E335/940#4: 0	-	
	AND	美型: (13)		10101001/530/25382			
		0	194	95			
	ASTAC		MA-1719-日制 / 朝板 / 0822 [type0822]	13/96/33			
				< 🗊 >			
	SHITH						Contractory and state
100							Sectore and the
-							

1.3 工艺管理

使用高级搜索查询工艺制程

1. 快速搜索工艺制程

在物料界面右上角的输入框中输入制程的名称或编号,然后点击放大镜的图标即可快速检 索到制程

A	生产执行					(12mmm) 🐽 🔕 📾	85
8	主教部新聞 1844년年 <i>产品</i> ROM		IEAN IEAN 18763	1		12394 Management 4	i.
	IZMU		IZ3803800	工艺路线名称	当教版本	操作	
	人的管理		SUB_CODE_001	子极情料-0823-001		40.02 - 把放车 - 新闻和小山1000年	
	新产品幣 供应等信用 反使品幣 之利管理 反置		CODE, NO, CUTANE, ROT	81219	1	Hinda Balle (Krill, militare)	
58	生产管理	3					
ŝ	用行管理						
8	的编辑的	7					
0	配置中心						
	靈						

工艺制程列表

2. 使用高级搜索

点击右上角的高级搜索会出现下列搜索条件

+ 1912								594465688	Q,	高级技术 へ
10122322:	93980	10程性度:	A.835.02	1011没备供型:	ν.	生产部门:	所有部门			

工艺制程高级搜索

可以依据制程类型、性质、加工设备类型、生产部门等字段来筛选特定的制程

创建工艺制成信息

首先进入**主数据管理>工艺管理**选中工艺制程

点击左上角新建按钮,之后出现弹窗,如下图

▲ 生产执行							(1799) a 🕘 state
II EDDER	2	17201 1720	11502 152210	MALEY THURS	 .×	-	
Janese Bress Bress Bress Sector Secto			100:00 · 100:00 100:00 · 100:00 100:00 · 100:00 · 100	1840,0402250 1845/1980/9619 EDB 6439/97/11250-919 1845/972778671 18986,6		12	
- 2000					753 W U.		

新建工艺制程

根据实际所需添加的制程信息填入,之后点击确认按钮即可完成制程的添加。

使用高级搜索查询工艺路线

在工艺路线界面右上角输入框中,输入相应路线的编号或者名称,点击放大镜的图标即可快 速检索到工艺路线

A	生产执行					(13mm) 🔹 🧕 1999
54	主教院研究		1200 1200 HANG	2		
	PERM		+ 4682			12384: 411 0 G
	IZMU		12380389	工艺路线名称	当就版本	19/1
	人出管理		5UR_CODE_001	子极物料-0823-001		格改一級地 查察产出物料
a	87488 045968 58588 24939 58 4768		CODE_NO_CUTANE_ROM	RINE	1	45.00 BBB (FrBUMURI
£	库存管理	2				
8	然果的世					
٢	配置中 ()					
	<u>=</u>					< 1 >

工艺路线高级查询

创建工艺路线信息

首先进入**主数据管理>工艺管理**选中工艺路线

点击左上角新建按钮,之后出现弹窗,如下图

A	生产执行				(Index) (a	O 1000
100	TOTOLN DIVER	12001 12001 1	areas			
		+100			1230. 40	
		1226584	TZMLER	Arrist C	Mit.	
	ABBR		THE OWNER AND ADDRESS OF			
			新建工艺路线	×		
			*工艺器校路等 网络人教学、学校与前等			
	CHILD.		*12295820 986A			
38				- 東南		
-						
- 84						

新建工艺路线

填入相应的工艺路线编号及名称,之后点击确认按钮即可完成工艺路线的添加。

维护工艺路线信息

首先进入**主数据管理>工艺管理**选中工艺路线

之后单击你需要维护的工艺路线编号即可进入路线详情

	生产执行					(raman (🔹 😢 Ranas
8	189550 19955 Paron	1	12200 122000 12700 + AG2	a.		工艺路线:	internet	15 9
	IZMU		128090	IZBRSM	当前是本	HAP'T		
	人法管理		SUB_CODE_001	子級情料-0523-001		40-XX - 2019	有有 个出物料	
	8708 05958 68958 28959 28959		CODE, NO, CUTANE, BOY	ting		15-21 201	8780°°20184	
	19.98							
51	生产管理	3						
£	库存管理	1						
8	活动的生							
٢	新建 中()							
	12							- 1 - 1

工艺路线详细信息

该界面可通过添加制程按钮,增加后续制程,鼠标拖动对应的制程可以更改制程的排序,操

作栏下有对应的操作面板,可以进行该路线下制程的修改和删除,见下图:

★ 生产执行				literies a 🙆 ana
TA - A DATE OF THE OF T	12001 12000 U	LTINE .		
1 Philanom	+100			1288: uptermit A
12218	12265804	IZMIAN	Arrise	NATE:
AND		THE OWNER ADDRESS		
B245B		修改工艺路线	×	
86700E		*IZ#REN-		
Side ALW.		* T23N5828 768894-0623-001		
BURNES .				
			取消 的证	
E. HOLE				
S. Water				

修改制程

0	您确定要将其删除吗?		
		取消	确定

确认删除

无论是进行了修改或删除操作,点击确认按钮即可保存相应的操作。

1.4 人员管理

用户进入菜单**主数据管理>人员管理**可以查询人员和部门信息,并对人员和部门信息进行维护。

创建一个新的部门

选中部门信息

A	生产执行					(Istanti) 🌲 🧕 Rama
8	主教知道市 1994년년 2 ⁹ 日800		BIGB BYAR	Nerosum.		inden järe q
	工艺教理		9949	8%)	litit	展作
	人出放理		DEPT-1641	第一带业器	第一串业印	10 M
	87-58		DEPT-1642	第二带业部		1072 809
	供应等信息		06835	0683	8	ritex and
	164610		9.778	9.778	3	197X
	文档馆理		建设制	田原始		60X 800
	19.00		396B	319698	3	相改 服務
51	生产管理	÷.	(P)(MC23	098525	3	特次:影响
£	库存管理					
8	按规则性					
1	医器 中心					
	Œ					- (] +

部门信息

点击【新建】按钮,出现弹窗填入相应的部门信息即可,修改弹窗与新建一致,删除弹窗见 下图:



确认删除部门

使用高级搜索查询人员信息

在员工信息界面右上角的输入框中输入员工的姓名、工号、工卡编号和部门等,然后点击放 大镜的图标即可快速检索到详细员工信息。

创建一个员工信息

单击新建按钮,界面右边则会出现弹窗,填入相应信息后点击确认按钮即可。(系统登录权限的配置需谨慎,如不需要取消即可)。

★ 生产执行								新建	员工	
	ninn s		nan.				* 姓名: * 性部	uno. O Mi C Mi		
122.0	-	15.94		1912	19	1999	*工心	unió.		
1922	業府		2-925			Work Card G	· 2973	10219		
Brite	发起入2007	a.	12-35			5460001	Hefa:	18.5/2	<i>w</i>	
用在面积性	A CONTRACTOR OF THE OWNER OWNER OF THE OWNER						工程中的新闻			
SHERE SERE A STUR C RIVER B REFE D ARTIC							864			
									ų	a ex

新建员工

新建岗位

进入"岗位信息"页面

A	生产执行					(Linnis) 🌢 🧕 Rinni
51	主教派新校 1994年5月 产版BOM		BIAN NYAN MAN	in .		TERMINAR Q.
	工艺教理		所 成 的门 也 开想	8952 4:7-102	播送	調作
	8742.8 0.6596.9 646.0		96—96.025	朝政		HX HB
	2000 M					
6	生产管理 在存留期	3				
8	広康哲理 仮置中心	*				
	œ					< 1 +

岗位信息

然后单击"新建岗位"按钮

新建岗位		×
* 所属部门:	仓库	
*名称:	半成品仓库A班	
描述:	请输入	
		0/50
		取消 确认

新建岗位

1.5 客户信息

使用高级搜索查询客户信息

在此界面右上角的输入框中输入客户的名称或编号,然后点击放大镜的图标即可快速检索到 对应客户信息。

创建新的客户信息

点击客户信息界面左上角新建按钮,弹出相应的弹窗,填入所需新增的客户信息,点击确认 保存即可(如下图)。

*编号:		
* 企业名称:		
统一社会信用代码:		
地址:]
网址:		

新建客户

批量创建客户信息

为方便批量客户信息的新增,系统设置了一个导入功能,单击界面上的从 Excel 导入功能,下载 Excel 模板后,填入需要新增的设备信息,点击确认导入即可。

A	生产执行				(1998) . S 🙆 1998
- 54	主教知慧堂 物科哲想 P部80M 工艺教徒 人名教祥		 項写的资并上传文件 (2) 下的 ======= (2) 下的 ====== (3) 下的 ===== (4) 下的 ==== (5) 下的 ==== (5) 下的 === (6) 不同 ** (7) 下的 == (7) 下的 ==<th>(2) 收以文件时有</th><th>(1) FOR</th>	(2) 收以文件时有	(1) FOR
	新产品的 供应的信用 反如信用 反如信用 反相		点击破碎已线着	写好鼓励的Face(文件、或者称其指典到这里上传	
58	生产管理				
-60	库存管理				
8	后果的学				
0	配置中心	~			
	700				

进行客户信息的修改删除

修改界面与新建客户界面类似,只需将需要修改的信息填入,点击确认按钮保存即为修改成功。单击删除按钮后,出现弹窗,点击确认即可删除成功。

修改客户		×
* 编号:	95207	
*企业名称:	格力	
统一社会信用代码:		
地址:		
网址:		
	取消	确定

修改客户信息



确认删除客户信息

客户信息被删除如何进行恢复

在实际操作过程中,经常会出现误操作的情况出现,这时我们应该如何将被误删的客户信息恢复呢?将系统右上角状态栏设置成已删除,找到需要恢复的数据点击恢复即可。

A	生产执行						(139980)	 A 100 Margins
54	主教派新聞	2	+ avat	± Abret⊒A			865: E1809 - 188:	Mérideken
	PEROM		999	企业告购	统一社会信用代码	Hite	Real	網生
	工艺管理		C500822	上內國兩國通控內全桥工厂	913101065758643438	上海市洲东和这金桥南	https://www.cadillac.com	
	人出资理							
	107962.00							
	供应等运用							
	网络部队							
	交到管理							
	19.98							
58	生产管理	3						
£	库存管理	×.						
8	加量的增							
\odot	配用中心	14						
	10							5 🖸 2

客户信息恢复

1.6 供应商信息

使用高级搜索查询供应商信息

在此界面右上角的输入框中输入供应商的编号、名称或等级,然后点击放大镜的图标即可快 速检索到对应客户信息。

A	生产执行								13990		🙁 Rana
8	EBUERINE BRHEE PERSON	8	+ mint	L Abcella入 企业名称	供应需等级	统一社会信用代码	9(2) EN	5 - 01006548	NE INC.	jangi kana si a Militi	lbt:k
	正艺繁建 人態繁麗 音声信息		M00052	马士副中的有限。	_10	91310106375864290x	上和市前印度即白南			18.3 S	80
	(NAVARIST:										
	成金织物 文約開刊 段数										
58	生产管理										
ŝ	水行管理	~									
8	加減的社										
0	新建 中()										
	12										

供应商信息

创建新的供应商信息

点击供应商信息界面左上角新建按钮,弹出相应的弹窗,填入所需新增的供应商信息,点击确认保存即可(如下图)。

新建供应商			×
* 编号:			
*企业名称:			
供应商等级:	v		
统一社会信用代码:			
地址:			
网址:			
		取消	确定
-		取消	确定

新建供应商信息

给供应商添加联系人信息

在供应商信息界面,单击供应商编号即可查看详细,选中联系人信息,点击新增后出现弹窗, 根据实际情况增加供应商信息后,点击确认按钮即可为供应商新增一条联系人信息。

♠ 生产执行							inte 110	0 2553
B BARREN -	局主要(中国)有限公司 第4、M00062	2	m -st Salary	99.: 91310(0677664299)K		INC. LIGTING CONTRACT		
1228		感加联系人			×			
ANEM	REAL BUILD	*姓名:						
BPGR	(+ Hilling)	* 19381 :	男 ○女				800	18.00
ABAUM.	we to	嗣位;				199	Safe.	
SHER	-	承机 :						
1.8		國冠明語:						
a arme -		ediā :						
© 20082 -								
				40 m 🗠	17.			
÷ 82810 *								
								

供应商添加联系人

给供应商添加供应物料的信息

与新增联系人信息类似,只需将联系人信息栏切换至物料信息栏即可,具体需要填入的信息 见下图(物料信息可批量勾选)。

*	生产执行								10	1996 B	11000
		马士基(中国)有 解释,M00052 HILL ~	R12210			010657566429958		HALL BREAK			
	12284	运经物料							×		
					天豆:	「有規則」 >	88	service of the servic		80. And	
et.		0	1514	类型	*31		z	外部编号	10.0	M/E	
	11000	76	M008221620-7888 / M.,	12,0051	2590247	÷		000982	19		
								< 1	6		
.								100 Tal.			
9		1				_		10.00			
	i III.										

供应商添加物料

1.7 设备信息

使用高级搜索查询设备信息

1. 快速搜索设备

在物料右上角的输入框中输入设备的编号、型号、出厂序列号等,然后点击放大镜的图标 即可快速检索到设备。

2. 使用高级搜索

点击右上角的高级搜索会出现下列搜索条件

可以依据设备类别、设备状态等字段来筛选特定的设备

A	生产执行									(13PM)6		2 ##855
8	1025年間 10月25年 1225年 人が変現 1225年 人が変現 1225年 人が変現	,	★ ND 設備使型: 第44 DM08221625	Advertilit A Mitteretil Setti JESE	549 D-5622-1600	秋志: 所有状态 体故意 马士基中国内限	\$277 B 518	下 部1 主产部	00 58184 7.1812	use en cy users E#	9000 (R) 1905 1905	9723 ~
	-12045B											
	250839 250839											
51	生产管理											
£	内行管理	~										
8	加速的											
0	松園 中()											
	12											1

创建新的设备信息

点击设备信息界面左上角新建按钮,弹出相应的弹窗,填入所需新增的设备信息,点击确认 保存即可(如下图)。

* 编号:			
* 状态:	正常	Y	
* 类型:		×	
区域:		~	
供应商:		×	
生产厂商:			
型号:			
出厂编号:			

添加设备信息

批量创建设备信息

为方便批量设备信息的新增,系统设置了一个导入功能,单击界面上的从 Excel 导入功能,下载 Excel 模板后,填入需要新增的设备信息,点击确认导入即可。

A	生产执行				(Tannak) 🌲 🧕 Mana
- 51.	主教如新观				
	1914/08				
	PEROM		1 编写内容并上传文件	(1) 确认文件内容	(1) 完成
	工艺管理				
	人形常理		S FILLERING O AN PRESENTER, MURRAY	19	
	8008				
	供放导区电				
	12845A			4	
	交到管理		古主神経已经横至6	2股前的Fiver文化,成果的其他地列文面上在	
	19.28		-100-00-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0-0	I BOOD DESCRIPTION OF THE DESCRI	
58	生产管理				
£	库存管理	~			
8	后期的时				
1	配置中心	14			
	12				

批量添加设备信息

1.8 文档管理

创建文档的类型

首先进入**主数据管理>文档管理**

A	生产执行								(Taraak) 30	 1000 <li< th=""></li<>
8	EXUITION INFORM POROM IZXX		全部文档 生产新期 例前提型	◆ sast ≭ärint	ti] war	⇒ aer	K: Net	×	jokonskenten o	20112 ~
	人形常用			文档编号	文档名称	关款物料	当物权本	规则有能相	更新研究的	腰作人
	我产品帮			DOC-1633	1039-1631	M008221620-1049] /	V10		2023-08-24	質問用
	供应等运用									
	16460.0									
	又相關理									
	19.88									
51	生产管理	3								
£	库存管理									
8	活躍的社									
٢	松田 中心									
	菹									< 1 >

文档管理

鼠标放置界面左上角全部文档处会出现一个+号,点击加号弹出窗口

新建文档类型			×
*名称:	请输入		
		IV 324	确认

新建文档类型

填入需要新建文档类型的名称后点击确认保存即可。

新建文档

在文档管理界面点击新建按钮,界面右方会弹出窗口,根据需求填入该文档的相应信息,最 后点击右下角确定按钮即可完成文档的新建。

♠ 生产执行				新建文档
	235781 37765 07602	CHANC SHEET MARKET	* \$245344 \$300.5 * \$245644 \$300.5 * \$245684 \$300.5 \$20044 \$5504	×
nrisin nganar Since Since			* 上版文地 编句击4	CEREMITATION RESISTANT
48 3/ 3/17			現新設設 油油人	
			*選本部 1.0 營新版本	
				取用 佛定



更新文档

已新建的文档信息右方操作栏中,具有更新、更多、修改、删除按钮,选中更新按钮,界面 右方会弹出修改窗体,根据需求进行相应修改后,点击右下角确定即可完成文档的修改。

▲ 生产执行			更新文档
TA INCOME.	1785		*文扬目录: 000000 ~ *文扬明明: DOC-1631
PARA	emiltz	Same and a late	10 · 汉称后期: 1030-1631
1.000		10750 - 2107-09-24	* LIG XXX
addimiter Statute			第自由市相関期日和POF地口的文件與此处上供
100			@ A6E644A1-30DF-4152-A8B6-E117777415EEcprg
A 47784			WWG285 Store, .
AL AMER			* 版本母: 1/10
			●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●●
			取河 佛定

更新文档

查看文档的历史版本

选中需要查看的文档,在右方信息栏中选中文档履历,界面右方会弹出文档履历窗体。

					文档	履历					
	1765		交感题句: DOC-1631 关联初句: M0062216	20-))에워 / M01 (Type59	9	文档名称: 謝禄	1631				
		×100	版本号	更新时间	操作人	大小	操作				
1228			V10 21684	2023-08-24	教授派	306.00 8	由有	TR	100		
人民國語		Side 5	10	2023-08-22	管理员	64.49 KB	由新	TR	发布	HRB	
		410									
(18 million											
11											
Ŧ											

查看历史文档版本

1.9 设置

创建一个新的制程类型项

1. 新建制程类型项

进入菜单主数据管理>设置选择【制程类型】会显示已经新建好的制程类型。

A	生产执行				(139900) 30	 (2) \$29895
51	主教派新聞 19時5月 产品80M	100900 gasta	21900B		正用	¥,
	工艺器理 人的管理	68 27	10 16年 1016年1月1日1月1日日日	Note and and and and and and and and and and	81	
		1656 1637	mantar (), marganite	1631 1572	83	
7 -	文和批理	3546	MARENIA MARENI	10	85	
8 0 8 0	2020 生产管理 方が管理 広単管理 配置中心	 10041		#833	80.5	
	æ					

输入制程类型的编号和名称后,点击【确定】即可创建新的制程类型:

▲ 生产执行				
11 Entering Division Primeron	Aller Shed Trans		五元	
12280 Aniza Brigh	en satureser ×	917 		
ABAUM SAUM	HAND HER HAND			
A AFER				

输入制程类型的编号和名称后,点击【确定】即可创建新的制程类型

2. 修改制程类型项

同样进入菜单主数据管理>设置选择【制程类型】会显示已经新建好的制程类型。

然后将鼠标移入需要修改的制程类型行,右侧会出现"修改"的字样,"系统默认制程类型"

无法修改。

II	Im	austro.	## ##

点击【修改】字样会出现弹窗

▲ 生产执行							
TE BOURD	inet des non					2 7	
1228 ANDR BPGR	на 11 ¹⁰	\$\$# <u>9</u> 229	1	×	jers 1075		
ASADE SALE SALE	105. 107.07 2010	* 名献 画作	WAA.		10		
	-			取消 ●声	-		

最后将正确的制程类型信息输入,点【确定】即可修改己有的制程类型

3. 删除制程类型项

同样进入菜单**主数据管理>设置**选择【制程类型】会显示已经新建好的制程类型。

然后将鼠标移入需要修改的制程类型行,右侧会出现"删除"的字样,"系统默认制程类型" 无法删除。

II	mī	Rights.		82 BB
点击【删除】	】字样会出现弹窗			
0	您确定要将其删除吗?			
		取消	确定	
1				

最后点【确定】即可完成删除制程类型的操作

配置文档权限

进入菜单**主数据管理>设置**选择【文档权限】会显示已经添加好的所有文档,然后将鼠标点 击需要配置权限的文档,右上角会有【用户】和【用户组】的按钮。

A	生产执行						(13mm) 🌒 🧕 10mm
8	1800回第 1944년 55 1948년 55 1228년 人が安田 第一位8 代が時代の 代称明代の 代称明代の	8	10日日日日 日本	+元55 用户名	2 29	KOR AQA BULBER	用户图
	10 M						
a	生产管理	ँ					
<u>90</u>	库存管理	1					
8	后果的社						
0	松田 中()	*					
	12						

【用户】是指显示该文档已经配置过权限的所有用户,然后点击【添加】按钮会出现弹框

▲ 生产执行						
B south			*32	100		
ANER	-	議律用户 成果目 ^中	3		×	HC.
Sain Sain		0 89	用户店	EX	tta EN	
A 1788				aat i i i	₹ 533700 電話 <mark>(風定</mark>)	
a Anti-						
=						



勾选需要给予权限的用户,点击【确定】,即完成添加

★ 生产执行						(13main) 🌲 🧕 1999
 主教授新規 物料5月 户留80M 工艺教授 人が変現 物子の約 の必要収用 		1955年12日 - 1945年13日 - 1945年13日 全部文化 生产有限 非初期的2	用 中名 被限制) 89	608 1019	胆心脏 鸟.眠 \$\$\$\$
241819						
128						
刮 生产管理	3					
⑥ 片行管理						
国 成果的效						
© 121140						
靈						

用户权限配置

最后对该用户配置需要的操作权限即可完成配置

【用户组】是指显示该文档已经配置过权限的所有用户组,然后点击【添加】按钮会出现弹 框

★ 生产数	FF				(Taritan 🖉 🖉 Kasa
		100-10 (10-1)			
A ME BESS DEM UNIT		-	技術用产組 Tridminal Q. 日本組 D Alinea	×	
10 11700 10 11700 10 11700 10 11700 10 11700 10 11700			○ 第一型业部 研究部 用户提	双派 奥定	
	#				

选择用户组

勾选需要给予权限的用户组,点击【确定】,即完成添加

西中国	62786	1917
1642	副相 (52.5. 予取)	1070
test-voe-group	重要 (反応、下戦)	89
	金石 (現点,下版)	
	(標項(上均)更計)	
	※22 (安方派本, 田田)	

用户组权限配置

最后对该用户组配置需要的操作权限即可完成配置。

2、 生产管理

功能概述

本模块包含生产看板、车间看板、生产计划,生产工单、生产排程、人员绩效和设置,计划 员可以通过对生产任务作出统筹安排,具体拟定生产产品的品种、数量、质量和进度的计划, 由车间主管进行计划的具体执行及分配工单,从而改进优化整个生产执行过程,最终将整体 的生产数据以可视化的形式反馈给生产管理人员,监管产品的生产质量,帮助企业从根本上 节约生产成本,提升企业效益。

流程概览

- 1. 新建生产计划(可从销售订单导入)
- 2. 新建生产工单(可通过生产排程批量建工单分配任务)
- 3. 分配工单任务
- 4. 生产完成后在后台或者 IPC 上进行报工
- 5. 查询人员绩效
- 6. 查看生产看板
- 7. 查看车间看板

名词术语

生产计划: program of production,生产计划是企业对生产任务作出统筹安排,具体拟定生产产品的品种、数量、质量和进度的计划。是企业经营计划的重要组成部分,是企业进行生产管理的重要依据。既是实现企业经营目标的重要手段,也是组织和指导企业生产活动有计划进行的依据。企业在编制生产计划时,还要考虑到生产组织及其形式。但同时,生产计划的合理安排,也有利于改进生产组织。

生产工单: production order,根据字面意思我们可以把它理解为工作单据。工单定义由一个和多个作业组成的简单生产计划,上级部门下达任务,下级部门领受任务的依据。

人员绩效: individual performance,员工绩效是指组织内部的员工为组织所做的努力及贡献的收益。
产能增长率: capacity Growth Rate, 增长率从 0%开始,随后的增长率=(当前数量-前一天或周数量)/前一天或周数量。

一次良率: one-time yield, 良率=产出/投入, 良率就是所说的合格率, 是用出货的成品数量 除以出货的全部数量。

一次直通率: one pass rate, 直通率是对产品从第一道工序开始一次性合格到最后一道工序的参数,能够了解产品生产过程中在所有工序下产品直达到成品的能力,是反映企业质量控制能力的一个参数,体现企业在满足顾客产品要求的一种能力,直通率越高,能力越强。即为当站的的一次直通率=前面所有站点的良率的累积乘积。

产能趋势:在计划期内,企业参与生产的全部固定资产,在既定的组织技术条件下,所能生产的产品数量,或者能够处理的原材料数量所发展的动向。

人效趋势:指员工在计划期间内,员工效率的一种动向。

制程中在制品数量:指当前在生产制程当中还在加工的在制品的数量。

完工运转在制品数量:指已完成制程,在转运途中还未入库的在制品数量。

2.1 生产计划

设置生产计划

生产计划的制定只是在一段时间内作出的统筹安排,不是一定要严格的按照计划执行,具体的需求还是要跟着实际的生产来规划。

•	97°B(7								400 (SQ	(2) 121800
06 28	380800 97%80	 + 848118	▲ #EscaltBA			6	edi i kalpa	a awat -	iteres.	104703
	37872	2250940	计和开始目录	计加速数 计	1100409	1940400	西日和同	098.4	博作	
	93*111	PL-822-1720	2523-06-22	2023-08-23	Politi.	 进行中 	第二申让派	\$258.01	853	
6 11	9.4134 9.4888 4.4888 4.4888 6.8 8.8 8.8 8.8 8.8 8 8.8 8 8.8 8 8.8 8 8.8 8 8.8 8 8.8 8 8.8 8 8.8 8 8.8 8 8.8 8 8.8 8 8.8 8 8.8									
	12									$\{\underline{I}\}_{i}$

生产计划

查看生产计划详情

进入菜单**生产管理>生产计划**,点击需要查看详情的计划编号后出现计划详情界面

可根据需要查看该计划关联的物料需求、销售订单、生产工单等。

٨	97°RF											0946	٠	(2) HINK
01 58	97%82 97%82 97%82 97%82 97%82	ŝ	PL-822-1720 000 1100780100 2022-08-2 012101 00 00 00 0001100	ż	100	HUMIRIDIE: 20 NARA: WARD	Q1-08-29			11354	28 : PSBI			
	92**188 7,9382 1,9382 1,9382 1,9382		127180 UHIER + 201	INFO	17175-77WH 1	CTURE	CATES	80	toresta: 803	armana.	-	at the off should		8
6	方白银叶		MA-1709-CENT/ \$182.	10.001	4	100000	1 Else list	*	46					
-8	U.S.S.S.	1.2												
0	6389-0	2												

计划详情

新建一条生产计划

新建生产计划界面,计划编号自动生成,设置好计划起止时间及所需生产的物料之后点击 下方的【保存】即可(如下图)

注:不可删除的计划代表还有在途数据,在关联的情况下无法删除。

٨	9.7°947								0.048	 (a) 121000
06 28	3.8000000 9.77002		- 800				建生产计划			
	97%62 97%64 97%50		* 12:50893 * 802:538	8798A 200380 - 804034	0					
	生产(198) 人包括22		1151428 815346	1013. 10.10						
0	19852 208		*97788 *97788	025/7#116		5758	柳纹	御 注	iar:	_
1 II II	DREE REPO	-								
	<table-cell></table-cell>			+ stomy]		00.3	PROM			

新建生产计划

修改或删除生产计划

点击想要修改的计划行最后一列的【修改】标识,会出现弹窗:

15 RENER		Mar 1984						United Bridge
3098	3/1499	TREPARE I	IT SHARES I	Name of		ALENIE	1000	-
arris.		修改主产计划			×	8-3142	10.00	
3/13 Artik		+ 1210840	FL-622-1720					
X		+ LTRIFFASEIRI	2023-06-22	(m)				
1984		- 计加以符合网:	2023-06-29					
3100		1150409	nill					
C ANER		REFIC	0.7840					
@ 6800					#H 82			
		20						
=								

注: 计划的修改按钮仅限于修改计划的起止日期。

点击想要删除的计划行最后一列的【删除】标识,会出现弹窗:

						+res 0 = 0	-
1000					G		
	 	F 21-10001101-001		4808	1.845.1		
		8.94	100 C		1000		
-					200	-	
		+ 1254	-		1855	24	
-		1.000					
			-		(MMM)		
-		1000			1400		
-		1.000			100	-	
1		+ 100A			8101		
an assessment of		* T10K			853		
-					(MMR)		
		1.000			100	40	
-		1000			1.886	-	
-		+ 1004			870.5		
		1 2424			255		
-					(and)		
						-	
-		(4 DWP)	-		200	1000	
N		+ 1004			8755	- 210	

删除生产计划

单击确定按钮即可删除该计划,如该计划已关联工单是无法删除的,删除后记录依然会存 在,计划状态调整为已删除。

计划建好后如需额外增加物料该如何操作

生产过程中需要给计划增加一些物料即可单击产品清单模块下添加按钮,填入相应需要的 信息后单击屏幕之间保存按钮即可完成物料的增加。

A 1786						(neas) 20	(2) R100
• ************************************	PL-622-1720	a Hotela Mare A	∲[]◎:2021-00-25 - 首称3		11254-28- P\$28		
17/198 AH992 10/152 08 0. AVER - 15 DATER -	<u>127°300</u> 009323 ∑0930 + 3230 1095 : 1093252 Mar 1709-225//1982. 93403	HAREPEER : CI	UNE CAIRS	1949491 1962 - 198 1962 - 198 1964 - 196 1964 - 196 1964 - 196 1964 - 1966 - 19	RALER :	THE OWNER AND A DESCRIPTION OF THE OWNER AND A DESCRIPTION OF THE OWNER AND A DESCRIPTION OF THE OWNER AND A DE	6
0 83990 -							

产品清单

2.2 生产工单

设置生产工单

生产工单完全依据于生产计划来执行,如未制定计划是无法生成工单的,且工单的执行比 计划详细一些,具体规划到了个人所需要完成的任务的数量。

•	97°947									0.988		10100
06 28	3.800000 3.71000	 +507 ±0	105°C16			1003	vienne	ni) james	виках.~	monte -	DWNE 3/1	
	9.7902	1000		LTRIMOREER =	XNRIHN :	7100099	17.807938	338792	97.879	11.0000	TARS	1
	9374148	WOD_STEP_001_2-	2023-08-29	2023-06-29		M04-1219	(#)	ţ.	BATCH_STE.	PL 422-1728	 	1
6 8	57°13 57°13 7,000 7,000 7,000 8,000 8,000 8,000 7,0000 7,0000 7,0000 7,0000 7,0000 7,0000 7,0000 7,0000 7,0000 7,0000 7,0000 7,0000 7,00000000											
0	6384-0 52										-0	

生产工单

查看生产工单详情

进入菜单**生产管理>生产工单**,点击需要查看详情的工单编号后出现工单详情界面

可根据需求查看相应该工单的执行情况,如生成记录、检验记录、报工记录、任务分配情况等等。

I SANSTIN I IS SUMPRI I IS SUMPRI I IS TABLE ISTANCE IS TABLE ISTANCE ISTANCE ISTANCE	•	97%R7									(OPAS)	٠	(2) 12100
A ANEX A ANEX	04 58	王和300100 生产物理 生产物理 生产物理 生产计师 生产计师 生产时段 人员的效		±р ⊥фикорати пункта по	9 .001_1751 08//1890/0022	ETHER 2 (type0022)	5.25以来,1 5.25分量。 15.24至35。 15.24至35。 15.24至35。 15.24至35。 15.24			52*8279 - 841045 201008: 1 112070058 - 1 112070058 - 2425-02 1140809 - 24-825-02	109,001,1751 16-23 10		
	6 8 6	ANER ANER ANER ARER	1 N N	1709 1900 197 10	1,22,5 100	NICO 1	ляк аная (зем)	680M 3	9929 Dy.20	inank	NALE A		10.1378

生产工单详情

新建生产工单

进入菜单生产管理>生产工单,点击左上角新建按钮

工单类型分为两种,工艺工单:根据工艺路线设置,为一整条类似流水线的施工单,制程 工单:为一个制程的工单,可以看作工艺工单的一部分。一般为了快捷方便我们都选择工艺 工单来建立工单。

生产计划则为关联该工单的计划,一条计划可关联多条工单。

产出物料是绑定此计划下的所有可生产的物料。

工单起止日期为该工单开始到结束的规定日期,超过预计时间为逾期工单,且起止时间不可超过所关联计划的时间。

٨	9.7°B(7								0.980	٠	(2) 12100
- 84	3,63810					Marca and					
8	生产管理 生产管理 生产管理	18	• TABA: • TABA:	Ambr.		第刊第工 4	1				
۵	277941 3.0083 4.9023 9.02 9.02 9.0238		манция - Эльфав - Ульфар - Сърфар	2018 1944 2014 1955							
8.0	出展開構 範囲中心		UNET: - UNET: - UNET: -	2004 100(10 - 033) 190 MIZER	100 (C	8768	0124	7802094	sh		
	<table-cell></table-cell>					10.01	GE AP				

新建生产工单

填入以上必填字段后,单击保存即可。注:任务分配可在此页面分配,也可新建工单之后分配。

修改或删除生产工单

点击想要修改的工单行最后一列的【修改】标识,会出现编辑工单界面,灰色项表示不可 修改。

٠	97°R6						٠	(2) 13100
-04	TRIBUT		4 3823		朝祖工中			
8	97%84 97%82 97%82		+ 1.0000	W00,311P.001,1731				
	37°1# 27°1#8		0+71864	New YOR CARLONG THEM				
	Arena Arena Arena		- i+terniti	100-171-00007.0022 (5500022)	中(不過時時間)			
6) 10	549E9 128E9	-	204RH		idness Bouch			
0	6804-0		-(HRU109)	9400/201102/00 902-9540 - 902-00-58 12 9440-				-
	10				12.20			

点击想要删除的工单行最后一列的【删除】标识,会出现弹窗,点击确定即可删除。注: 删除后,该工单依然会显示在工单列表,但工单状态为已删除且不可操作。

分配工单任务

方法一:新建工单时分配任务

在新建工单时,工艺路线右方操作栏,所有的生产制程都含有任务分配的按钮。

							erene 0 0 💿 eren
(9000)					10110		
. Lines . Twee	2010 R. 20000177 De Konskon - 6076 200	4 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	+(32:0.49)				
· mercan		2010/07-08 (1					
* I.K.MA	*1	4/6271		6490	10	Distants.	80.9
	4	TW		tiens it	 mightain 	•	anot.
	3	164		Normali Contraction	+ mig8268	•	10408
		10.0		1000	+ minitizen	0	interiod.
	4	CEASEAR.		wind .	+.#198058	•	100000
					8.8 		

分配任务

单击需要分配任务的制程后,进入分配任务的界面。

将任务明细操作工、数量、设备和班次等填好后,点击右下角确定按钮即可。

e) ele									03596				
1000						1846 1	14		week on a constant	NEE/11-11	## (v)	4	
						MAIL		3/8	1 08	162		91	
1244	2224					tan:		100	.0419-20 ·	116		Se 22	
(1955)						+.5.0						Sells	8 1.9
1000		MARTIN											
1000			+										
(allow													
112288	-	-		areas									
					4.0								
		1.88			4.00								
		100											
		TRANSLE.		144	14.8								
8													
- 1													
					3.8							104	9.4

方法二 : 新建完工单后分配任务

单击工单编号查看工单详情,选中任务分配栏,即可对任务进行新增操作。

. 3616							HITME 0 0 0 1
PI#PT-2028							
	001-96A\$ 11111	ME	0.07108.0.00		279,00		
aunit 10	10110		2.000004481 - 2020	HCH-28	120000-01-01-000	BG2177	
· 14.							
unit al							
-28 100	a sea	ALL DOLD	and the wes				

ni -	101	1891 I	-0.8	3,758 055	TRACT	MB	1011
Linia	28	Cont.	2101238	IN WER	2025-03-25 14:58:10	(11)	102 210

单击新建按钮,界面右方出现弹窗,填入相应信息后点击确定即可完成一条任务的新建。

97 (10 KB)									į	Diff.		
SP LAN ACCOUNT Product Operation Contacts Account Contacts Account Contacts	n (19)			inendi m Indata miren			Arriant Count	84312* 1784 2684(* 86	965, 312+6 10 10-005.19	4(250-)#		
1712 0020 1011 102 102 102 102 102 102 102 10	1000 1 20 20	802 902	1995 - 1995 1995 - 1995 - 1995 - 1995 1995 - 1905 - 1905 - 1905 - 1905 - 1905 - 1905 - 1905 - 1905 - 1905 - 1905		. 2768 - 560. - 0. 880	186		65	28			
											2.4	Ro .

修改或删除所分配的任务

单击工单编号查看工单详情,选中任务分配栏,即可对任务进行修改或删除操作。

n	979RF												(1) R100
04 08	3.000000 9.7900 9.7900 9.7900 9.7110	4	生产工作WOO STIP 产出的样:MA-1715-EX 计和P型:1 LENUR4:1	001_1751 47188670822 (sy	22000 pe00.22]	5/*68 5/*68 1/*68	61 6-		11/19 10900 1120	12259 - Juarto 1918 - 1 1910 E-110 - 204	H, 5709, 001, 1751 13-06-29		
6	97°138 97°138 Addaa Addaa Addaa Softaa Softaa		THAT SAFE	8 10,44 10 10,44 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10	erres	30031 BE - 27094	8429 88	and and a	1118	¥8.: PL-828	020		
0	0909 6300-0		9 (627) (8 2023-08-22 (627) (7 2023-08-22 (627) (8	6422 अवि: सामि कार्ग कर्मन् कार्युः कार्युः	王 次	#10 	NRAI NRAM ISAN	記算 	Willin 1	982A 18123 18195		編作 作水 作水	500 200
	12												

任务记录

点击想要修改的任务最后一列的【修改】标识,会出现修改界面,灰色项表示不可修改。

A START									修改		
A seator - A since - Area Since Since Area	EPTRACT	01,1751 U(0) / (000033)		1/10 1/10 2010 3015110 81			+ 802 W385398 + 2021-1238 1028	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	- 302149-22	 a 	
1/0000 1/0000 1/0 C: AnnON - D: Tanke -			61139 A.	7104 W		<u>.</u> 2002	* 10.7.608 * 10.7.608 10.05 10.05	1 #A4680 ####################################	↑(#Aci Frh d E)		
9 KRANO -	AND IN COMPANY	NUL TIE AN	-		Ann Ann		"神社" 生业	NAKAON PROCESSION	I	2 Rin	82

任务记录

点击想要删除的任务最后一列的【删除】标识,会出现弹窗,点击确定即可删除。

进行报工记录的新增

实际生产过程中,我们可能会遇到员工忘记进行报工的情况,这时候我们的管理人员就可 以用系统后台进行新建报工记录的操作。

单击工单编号查看工单详情,选中报工记录栏,即可对报工记录进行新增操作。

1 979R7												•	8 13 100
00 350000 31 37700 37700 37700 37700 37700 37700 37700	-	生产工業WOO,5TFP	. 001_1751 M//IQHE/0622	(type00,22)	5/*08 5/*08 124854 204951 811 -	1 		(*************************************	12*1828-9 - 144 2010/038 - 1 21307762-038 - 3 21309843 - 74-82	104,5109,001 023-06,29 2-0720	751		
THEE DIANES DIANES	-	+ NUMBERS	1,FX/5	81139	1794 I	9429 (28)M: 986	29					
© 6389-0	2	SCIP19	niti niti a.	800 -	IBAT MWX.001	SM CMOL221	₩2, -	1	可聞王赦章	ESGER .	记录入 管理员	操作	-
12													

单击界面上新建报工记录,界面右方出现弹窗,将所需信息填入后,单击右下角确定即可完成新建。

A 909049					生产服工
15 hubble -	生产工业WOO STIP DOI: 1751		+ 5.92	10.00	
3/96	PRIME NO. 111 (MALVACED AND CONTRACTORS)	(8768-1)	696	202.0	
States.	drowt i		IEN.		
1/120	In the second se	2010/11/20	HERE.	and a	
1,000			-	and A	个(不经济中级)
1000		tres parts thing beau	5.93008	INCA :	个(不知许小数)
G 2000			印刷工程制	int.	个(不知许小概)
9 4800 -	NETTOR ME HIS	NO.Z N.K. HA MACAT INSTITUT			
=					20 0 2

报工记录的删除

单击工单编号查看工单详情,选中报工记录栏,点击右方操作栏下删除按钮,界面出现弹窗点击确认后完成该报工记录的删除。

2.3 生产排产

- 1. 批量新建计划下一个物料的多个生产工单;
- 2. 同时将相同类型的生产工单,快速完成任务分配。

•	9. 2 9867						(1998) 🌢 🛞 Rim
- 04	3.6021117		And and a second of	1 March 1 1 March		and the second s	
-01	当户的理	- 25	2/10/1 5/18	· ME HOUSE	- 10.750/E	10.01	ADDRT DEMAL
	37902		Milmit 20 million				
	92*110		(1954) 5 🧮 (64279) 🔳	927940 🔳 EFNRO			《前天 今天 后1天》 臣 周 月
	生产工事		2657	108.04		31.71	
	3271838		2.08		Second Se		
	人出版效						
	1000						
	10.00						
10	5053						
- 61	U.R.E.H						
	stielen.						
	3891032						
	3710524150						
	E(2804)						
	10						

生产排产

首先需要在"生产排产"模块下通过"生产部门"提前设置好排产规则,再点击【管理生产排版】 的时候就可以定义设备和人员,再设置不同班次的权限

90-						0.70	1000
Water Li Lande	Contract State		生产 料	HE .			
Marine 1 1 1 1978	1.0.000.000						
and the second	es/ex	1	e	PM	H.	EM.	582
10	8. C		6				
eco Ta							
	1						
1. 10					1		
23	÷						

生产排产

设置好之后点击【保存】,然后在生产计划建工单的时候可以直接使用"生产排程"快速完成 任务分配。

快速排程

2.4 人员绩效

导出绩效记录

进入菜单**生产管理>人员绩效**,点击左上角导出绩效记录按钮,勾选中需要导出的人员名称 和时间范围即可。

•	979RF						(1998) 🌢 🛞 RIM
01 28	3.602000 9.7%20 9.7%20 9.7%20 9.7%10	2.4	⊥ UREARCEA Mets MarkAssa	1530 20	聞N7 北戸田	TO TO MARKON	 modulozani kan ka z tan kan kan kan kan kan kan kan kan kan k
	9719 5719 7759 7755 7755 88						
6 11	574E3 03400 374009 07105269 03666						
	10						- 🔳 -

人员绩效

•	17°B(7							(1990) 🌢 🙆 Ress
- 04 - 14	1000		© 854	(E 944)			1000 (1000)	+) (mmig2.0/2.4mm - 4)
109.11	97982			265	19,901	89.7	I-0	工作编句
	927114		23	\$150,000	10	31/2B	MMR001	MARODI
	3PT#			1				
	生产##料							
	人出版社							
	10000							
	icm.							
6.	非存在于	-						
- 61	0.823	3						
	station.							
	3891050							
	32*102416							
	89998							
	12							

导出人员绩效

A. 17945						
N HERE					BT sheet	
3000	0 ex:		HK.	8015	- 28	1104
8719 3/128	a xooose					
areas		导出统效记录			6	
1.011		* E388	023-07-01 + 2023-07-01			
C. (9966)				604 4 60		
To MARK						
4100M						
and a						
=						

查看人员绩效的详情

单击人员姓名,即可查看进入该人员绩效详情,主要分为报工记录和考勤记录。绩效核算 人员可根据考勤绩效情况进行工资的核算。单击工单编号即可查看该条绩效所对应的工单详 情。

A 979867					11	(1990) St	• • RIBA
- 100001 II - 20010 R - 20010 R1010 - R1010	THE R		00]: \$P#8		T.H.: MMBDIT		
生产用制 人共用制 在2015年	NCCR NECH		SET HIS	non - Aitor	5 78	10.51	
10m	9633491 FB	NAM HEAD	128b	0.000000.0007000.	1650.000.000	工幹編句	
6 ##### - ·	2023-08-22 TE., MA-1715-前M/I留任/0.,	842-61.	00008221625-例構(0	1 1	0 1	WOD_SITE	7277_100
 Date: - Xinten xinten xinten xinten tenen 							• 1
55							

人员绩效详情

2.5 生产看板

工厂的生产管理人员进入菜单**生产管理>生产看板**可以看到可视化的生产情况概览,快速了 解工厂某段时间的的生产情况,此外可追踪产品的生产进度、计划和工单的完成状况和产能 趋势等各种实时情况的统计。

快速了解生产情况

在生产看板界面的左侧可以看到以下计划完成率图

可以直观的看到进行中的计划数量,计划要完成的物料总数及已生产完的物料总数。

此看板右侧则是工单延期率,红色扇形区域代表延期工单占总工单数量的百分比,延期产 出数量均能显示。



查看产品生产进度

看板界面下拉即可查看产品的生产进度,该界面会显示产品的名称、计划数量、完工数量 以及完工比例的一个进度条。

产品生产进度

产品	计划数重	完上致重	完上比	//列
CC10300001-过渡接头	108.4k	108.4k	-	100%
CB10300001-盖片	99.4k	99.4k	_	100%
CA10300001-涂胶铝片	85.2k	85.2k	_	100%
BA10300001-过渡接头	92.5k	96.3k	-	100%
BA10200001-过渡接头	10.5k	736		7%
CC10200001-过渡接头	5403	513		9.49%
CB10200001-盖片	7191	7611	-	100%

生产进度

查看产能趋势和人效趋势

图片左侧的堆叠柱状图和折线图为当前产品的产能趋势,右侧为人效趋势的展示图

产能趋势主要体现在产品的产能增长率上,右上角可以选择想要查看趋势的具体物料和具体的时间段,鼠标放在某段会体现出该节点日期的完工数量和产能增长率。

人效趋势提现在产出数量和报废数量的偏差值上,右上角的筛选栏可以查看其他部门及此 趋势的具体时间段,鼠标放在折线图某处可查看此时间段的人员产出数量和报废数量。



产能趋势

查看工艺生产统计

鼠标滑动滑轮到底层后即可查看工艺生产统计,统计图右上方可选中需要查看的工艺路线 和具体时间段,下方会将此条工艺路线的各个阶段的投入、产出、报废、一次良率和一次直 通率数据逐一展示。鼠标放在图中某处则会显示具体的一次良率,产出数量和报废数量



工艺生产统计

播放生产看板

单击右侧的【播放】按钮



生产看板

2.6 车间看板

工厂的生产管理人员进入菜单**生产管理>车间看板**可以使车间管理信息透明可视化、统计展示车间基础信息(人员、设备、效能、质量)。

快速了解车间情况

NUTRING											
3930-07-08 MIN	194					机加车间。					
	Rectinize. A	NUR. BINYI	611. 								
Exmin								10.01	a science.	N GROWER	-
19	912	311	10	-16	11111	1016		12	0	0	10
	inic .	211	A/A.	Income allocate in the set	Lett	Line .	-		Familien		
H	line .	100	405	I have a state of the second second	0.001	44	-	and a	12		
212	ine .	-11	10.0	- HARD COMPANY AND ADDREED TO THE	100	100		lam.	10.		1
+	hair (- 16	iei	 D0+0+0000-0004885x88.000+0. Mag)(60	0.000	(* <u></u>	1100	140	-	
1000.28	144	19	294	bareromer-an-wallants por re	104					T	
and the series	199	28	114	1411 (1000) (1000) (1000) [10]	-						
100000000000	-	-4	10	And the second s	400	18			· · ·		
NOTEN .				10.0	NO-1				400 400 - 90-	IARRE	
							-				
	1				1001	0					
Ċ	1. 11				- 544	/	V			(3%
-	10				1984		1				

在车间看板界面的左侧可以看到每台设备的生产进度情况

可以直观的看到设备的计划数量、进度条,计划要完成的物料总数及已生产完的物料总数。

设置车间看板的播放内容

单击右侧的【设置】按钮

10 · 1 (1987) 5	-	1		4944 D 0 0 0
5 AS		1000	1/10128	
0 17488 0 14688 0 14488 0 14488	-	ArtS Aug		
2000 2001 2012 2012 2010 2010 2010 2010				
0 editation 0 contraction 0 contraction				

车间看板设置

然后根据所需要展示的车间选择,并启用

1	* 1.788 TT	inter a						Apres 2 10 🕒 886
* * *		1	1.00	a literat	Fn (3		witheral	
*			ant	andersten.	RUNCLE.	distante.		
	1.164		0294					
			10000	14/24240-128	**	**	80.87	
	Santi.							
	21428				1	21		
	2799				4	81		
	1000					10.0		
						44		
21				#10*94/04/D	+0	10	A181	
						236		
1					A.C	86.		
1	above 1				k	ge:		
-					*	24	8	
	-						-	
	-					-		
	Treesants			0.022/00/01/01	#6	*5	8040	
	Rept-1					796		
					-	-		
						10.0		
					¥.)	-01		
					-			
	12				8.0			

车间看板设置

最后根据需要播放的数据内容进行设置,完成之后点击【保存】即可。

播放生产看板

单击右侧的【播放】按钮

813915788 2020-07-06 12.00						BLADFER						D interest 🖸
	间大家的社		870 7 , 18	庆季(1 1								
Taren:									* ACIMIDAN		REN	B RIBITS
-	- 11			r #		2078		##	0	0		10
• 22024/8 p10002		- 985	1986	· Designed designed	1440				Langer			
* BOOM 3 B			-	· De marine dela di partas				11.005				
· BESPERANC PRI				· In contrast of Parket (17)	-			-	- 44	-		
* mon 28				· presses acritication ·			-		-			
• man 18			PR	· Incoments in Palled (1971	-							
• con 885(2+0			-	• OF A STREET SUP CERTIFICATION OF A STREET ST					· · ·			1
1 mile (3) 1 mile 1) ••••••• 0	ļ				<u></u>	** 58		-	1.0000	0%	encue 6 elizate 0

车间看板

2.7 设置

设置编号编码规则

进入菜单生产管理>设置>计编号设置

编码规则设定死的,无法在系统中进行人为修改。

A 975	执行					(1946) 🌢 🧕	Ren
04 3.00 51 5571 53 5771 54 747 747 747	1997 - 1997 - 1992 - 1992	ARD 9	1999 1999 1995 1995 1995 1995 1995 1995	addana <u>al</u> isana V			
80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 80 8	NYER NYA直 NYA NYA NYA NYA NYA NYA NYA NYA	Brutton	4 3 4 4 4 4 4	903 1002.8 108 109 109 109 109 109 109 109 109 109 109	Page 2023 08 24 007 54 007 54 007	(株式) 約次(加助) 約次(加助) 約次(加助) 約次(加助) 約次(加助) 約次(加助)	
	10						

3、 库存管理

功能概述

库存管理模块是生产、计划和控制的基础。本模块通过对仓库、货位等帐务管理及入/出库 类型、入/出库单据的管理,及时反映各种物资的仓储、流向情况,为生产管理和成本核算 提供依据。通过库存分析,为管理及决策人员提供库存资金占用情况、物资积压情况、短缺 /超储情况、ABC 分类情况等不同的统计分析信息.通过对批号的跟踪,实现专批专管,保 证质量跟踪的贯通。

名词术语

生产入库: production warehousing,可以理解采购进货的功能一样,采购进货是从外面采购回来的,而生产入库是针对自己内部的生产或者加工而成的商品,不需要做配料单,是直接添加商品,做生产入库单保存审核后那么库存就直接增加了。

采购入库: purchasing System,将外部采购来的物料,加到库存当中。

退料入库: returning stock,在实际生产过程中,某些时候存在领料过多用不完的情况,这个时候我们需要将多余的物料重新加进库存当中。

销售出库: sales out of stock,当产品已经生产完毕时,需要发货给相应的客户。这时从库存 中提出产品的过程即为销售出库。

领料出库: received out of stock,实际生产过程中,我们将从库存中拿出部分物料加入生产的这一过程为领料出库。

调拨: transfer,就是将货品从一个仓库调到另外一个仓库的过程。

盘点: inventory, 定期或临时对库存商品实际数量进行清查、清点的一种作业。

3.1 库存任务

库存任务分为"入库任务","出库任务","调拨任务"和"盘点任务"四种。任务是指库存管理 中作业任务。入库任务包括:生产入库,采购入库,生产退料入库,销售退货入库,其他原 因入库等;出库任务包括:销售出库,生产领料出库,采购退货出库,其他原因出库等;调 拨任务指库存的移库操作任务;盘点任务指库存盘点操作任务。

所有库存管理中的任务状态分为"待办","拒绝"和"完成"。

根据库存任务查看所关联的销售订单

进入菜单**库存管理>库存任务**

选中需要查看的库存任务,点击关联单号下的销售单号后进入销售订单详情界面。

۸	979RF							•••• 💿 RHM
- 04	TRINGE		Long to the state of the second	r da Joseffer 1				
.8	9797	12.5	10010 W2010 71.000	Broutes.				
6	8082	1.2					22,040,010,010	い 内 美田田太い
	89980		80 0 81763 ±	操作例题	关取单号	16P	致黄人	19/1
	manik							
	APP(ED)							
	用的入库				No. of Concession, Name			
	用空田市							
	1019982							
	.879B/0							
	#0398							
	42.00							
15.	JUNE 19							
- (1)	60000	1.0						
	12							

查看关联订单

处理库存任务

当销售订单准备发货时,在销售订单点击发货按钮后,系统将会在库存任务中生成一条库存任务,当库管员处理完出库任务后即可将货品发送给客户。

首先进入到库存任务界面,找到需要处理的那条任务,点击处理按钮后进入任务详情如下 图,填入相应的仓库和物料清单后点击下方出库按钮即可结束该库存任务。

-							NOTINE	8 0	1000
1.830					11 5 0				
10594	01214								Î
10585	108210								
72681	06-301989888								
HO BR	104		402	212.0	EMMAN	n424			
	CONTRACTOR AND		- P.	1,000	0				
104	10.07								
1910/84	104	90	626	(8014)	799296	出现的意	50		
					100				
	4.20								
61	399.0								
				11.00	R m.				

处理库存任务

3.2 库存出入库

以下以入库的操作记录为例,其余的操作方式都是一致的。

进入菜单**库存管理>库存入库**,选中需要查看的操作记录后,点击该条操作记录的入库单 号,进入记录详情界面。

10 C NOTE / 101								FFRE 0 0 🔿 1886.
11 11		14. 14	an 44					
IS AND IN CO.								
G SWEW		462						management & mana-
0. 100818			5888	2.810.91	28	1.000	20.00	(##A)
/8 1-88	1	38	adaptered to a pa	3020-43-23 15.00	:80.0	derive.		835
ST RIVER	12		NUMEROVALADAME	858-64-2215VW	48.0	8468		125
8796		(*)	1.000.00000 () (MARK	1000-01-02115-08	480	(0*)-#		# 88
69129		:47	a pression i suppl	2002/05/20 1449	6.0.0	375.8	H and and a second second	92
8908		- H - H	1-DECOMPANY	2020-03-20 1440	191714-10	100.14	PG.053969894	851
8785		-9E	0.000000049400	2020-02-20-0048	152.5	6000		10.0
1085		57.	Canadoo revelati	2536.46.48.1798	BUHO	anie	Pg-Materials	120
10		:Hi	CORRECCO MILINERY	1000-05-0112-08	8+12	67.18	PT-20,000006	90
0. 1000	1	380	1212/00010110101	220-81-101128	840.8	and a constant		85
£ 1993		15	A DEROCCIE BURK	2006.01.01.01.02	40.0	Sec. 1	PT (BERNER)	461
.*		140	NUMBER OF THE	100.01.01.0534	806	000,04	Più dicionale i	85
at another				105.0.47%	Aller 2	100.04	PIL SCORUM	#
* ****			PD0000 WINN	1028-45-47-5223	585	ALCON .		-
0 421000	1		Televice com	2008-01-01 1027	50.0	SHUE	PL JUDGORNO.	100
S remain		100	STREET, LEWIS	100.011110	ano.	1946.14	ALC: NO.	N
U 10488	-		and an		Bertal	-	and included	
6 A2ro	-		And and a second second	ADD.06.1211514			Wi. Stringer	200
		- 18	the second starts	100.01.02.17.08	82.6	100 TO	Accessed in	
			Calcology - Hant	ADDRESS OF CASE	RUNA	281.4	TO DOORSEE	-
±#80	÷							11-11 · • • •
S reating								
d 2782			1623			入志單		
© NYME		- 208	0009 : 500030023003000	入版#19号	2023-00-23 11:20	現代人 領理	8.	
.849800		. 7.9	电压 电产入库	关款单位	WOD_STEP_001,1751	R10511 W	- 単业性	
interface.		100	0.0040 :	0.8.08	1 102 1142			
#04235		83	D -					
用持入用		19	8	8209	(9914)	850	791002.08	入市設置 争位
ARROW		- 56	4-1719-信約(2個經20682	BATCH_STEP_001_1751			43/46/2_53_25942_001	40 个
10/1/08/25								
A19600								
1012-DOI								
42.00								
III. Income								
in many								
© 63900		-						
徝								

导出入库记录

以下以入库的操作记录导出为例,其余的操作方式都是一致的。

进入菜单**库存管理>库存入库**,点击左上角的导出按钮,之后再勾选需要导出的入库记录, 点击上方的确定导出按钮选中存放文件的位置即可完成入库记录的导出操作。

٨	97°R6									0.9445	٠	(2) 13 100
- 04	EXCIDING		_	_	1							
-8	37908	12	+2	E UIL					850	Cherry & Days of	۹.	网络煤石 一
61	8982			入资单程	人进始时间	û.E	入历史型	0.0044	展作人	867		
	8000			NAMES OF CASE	2023-08-23 11:20	伯母,122,1942	生产入店	W00_5789_001_1781	10.000	8551	他王	
	minik		+	5252308230071408	2023-08-22 19:53	·伯信,122,1943	世界入唐	W00_5109_001_1753	10.002	853	相王	
	which											
	#PEA/R											
	10000											
	20199685											
	.str8.0.											
	#62898											
	1200											
15.	11.001219	14										
- (1)	前期中心	1.0										
	-											11
	10											

导出操作记录

库存入**库**

٠	97°BA7									0.988	٠	(2) 13 18 10
- 04	380000		-		1.1							ANN POINT
-18	37987	- 22		E OR	1						9	WART
ii).	8088	1.2		入资单符	人地址如何	6.5	入历史型	20040	操作人	867		
	ACCESS.			ELECTRIC SOLE STREET	2023-09-23 11:20	伯理, \$22, 1942	生产入店	W00_518F_001_1781	WHER.	8983	10.2	
	systemic		+	5052308230071MBR	2023-08-22 19:03	68,322,941	世界入唐	W00_5109_001_1353	WHO:	853	相主	
	which											
	用作人用											
	水中田市											
	1019363											
	.8080											
	#42329											
	12.00											
15	1.810.9											
69	新聞中 心											
	1											

查看关联工单

使用高级搜索

以下以入库的操作记录高级搜索为例,其余的操作方式都是一致的。

进入菜单**库存管理>库存入库**,点击界面右上角高级搜索按钮,出现弹出框,可根据入库时间、仓库、入库类型和入库单号、关联单号进行快速定位筛选,方便能快速找到所需的入库记录。

2,649	3,44(16)	0.6	3.493	HERE	通知人
Bulleville Br	0009-00-12 19-09	6545	8*3.#		82.0
ianowyconowei	009+02-02-000	1000	2/*),#		825
0.0000000010000	0009-00-22-(0.00	80.0	10 ⁴ 0.0		\$95
Summer and summer	anni-m-in-sein	882	800.00	Art and do to	8.5
Automation renter	8010-59-59 184K	Rental	HILLS	40.000mmil	893.5
2010/00/02/170001	10000-010-001-001-0	40.00	211.0		#84
automorphismal.	2010-00-19 1108	BUTHE	HELLA.	TO COMPANY	#10.1
Automatical states	0005-00-19 19:09	80024	(s.=).e	97.2020000	80
pupikova eses	0008-00-19 YASS	100.00	新田市区人本		82
3.0000010-0003	2029-02-16.23.00	1022	8.42.8	#1-2020000+	8355
30000101010	2020-00-18.2049	8012	1051.0	YO-DOMODER -	8.5
administration of the	ania-tai-tai anaar	Brives	101.0	- TO	80
autocorrentmen /	2020-00-18-10.00	404	2015年3月1日		#8A
Tradition of Street,	2010-01.11116-07	400.0	1021.0	No.minesee	885
BURNOONT 11 TED	0004-00-17 19/01	MOVE:	101.1.A	+D-201000000	80
	2005-05-17 1020	6963	2010/01/14		825.6
Schemel 2 Mars	ania-10-12 4757	anness.	R957,6	Participants.	89.5
10.00000000000000000000000000000000000	8528×50-1011139	MINE.	650.m	PG-2010000000	NHA.

高级搜索

新建入库任务

库存管理>库存入库

点击界面左上角新建按钮,进入入库任务界面,入库单号默认自动生成,可根据需要前往 设置界面设置为手动生成。入库类型,入库仓库及物料清单为必填项,如关联工单号其物料 基本信息在添加物料清单时会被带出,备注根据需求进行填写。完成后点击下方保存按钮即 可完成一条入库任务的新建。

1.60						
2,890	(Martine at)					
* 2.485	873.8					
8442	PT-2504030+1					
- <u>c.</u> w	888					
101.84	-	8.01	*108	BHIM	A882 80	811
	mentance decidents and	NALONICIANT		236	1001.9	- mc . mm
	+ (Em.)					
	- 2010-1					

入库任务

新建出库任务

进入菜单库存管理>库存出库

点击界面左上角新建按钮,进入出库任务界面,出库单号默认自动生成,可根据需要前往

设置界面设置为手动生成。出库类型,出库仓库及物料清单为必填项,如关联工单号其物料 基本信息在添加物料清单时会被带出,备注根据需求进行填写。完成后点击下方保存按钮即 可完成一条出库任务的新建。

10			法推举				
-	rices						
-	10128						
-	P1 (00000010						
· 98	Ministry of Control of						
* 233.080	100	8.79	 WO(CH)	2408	ALC: N	\$1	
	ALCOHOL MM COMMON	at recording.		000	+		810
	Date will stress	winkcourtes		1406		4.0	-
	0170-00000 (BMS (1001))	111 111 100 100 100 100 100 100	201	230	÷.	HO.	100
	+ 1010						
82	ant.						
			and the second se				

出库任务

新建库存调拨任务

实际生产过程中,我们入库时存在入错库或者库存平调的情况,这时候我们就需要利用系统做一个库存调拨的操作,那么我们应该如何操作呢?

进入菜单**库存管理>库存调拨**

点击界面左上角新建按钮,进入调拨任务界面,调拨单号默认自动生成,可根据需要前往 设置界面设置为手动生成。调拨类型,原仓库、目标仓库及物料清单为必填项,如关联工单 号其物料基本信息在添加物料清单时会被带出,备注根据需求进行填写。完成后点击下方保 存按钮即可完成一条调拨任务的新建。

1.000				102.00				
00.00	North Contraction							
100.00	****							
size6.	ALTERNATION							
1014	481							
10654	9010							
- tonige.	101	8.08	8778	WEER	THUR	unui +c	80	
	04000-012308-011-001	UUUUUUU		m-11	_11-01ma	1000 (d-	10.000	
	+ 1811							
*1	(MM-1)							
				ан 🖪	10			

调拨任务

新建盘点操作

实际生产过程中,我们的库管人员每天都要进行一个仓库的盘点防止库存信息有误,那么 我们应该如何操作呢?

进入菜单库存管理>库存盘点

点击界面左上角新建按钮,进入盘点任务界面,盘点单号默认自动生成,可根据需要前往 设置界面设置为手动生成。盘点类型,仓库及物料清单为必填项,完成后点击下方下一步按 钮将会跳转至核对偏差界面,确认好偏差数量后,填写好对应的偏差说明及下一步审核人, 等待审核通过后库存将会改正成所盘点的数量。

100	dies -						
- 2.8	ain -						
ni-ike	tan	8246	1974 B	Watan	2/118	81	817
	Reported water participants	141.H2819844091800		min	intia		-
	menoral Administration and	01010002299897		19-42	1900	÷	-
	10010010 PBB(16C(2)1019999	000000001000010000		P#5	3900	4	-
	Harvers mail (1923) to see	unital metalogical			-1410	+	
	ALCONG WART CONTINUES			P.08	100K	+	
	energy for the state of the sta			weath		+	404
	H300001 +688,011040175	00400019013298		~48	140		
	• 101						

盘点任务

torught.	-	10.00	Distant.	Alore B.	4144	Sec. 7	-
	Harmer And Statement	GARTENETER	.1745	101	8.000	1.44	
		presentation and	-20/10/02	- 14	8:000	Carloon .	+
	Harrison (1998) (1990) (1999) 75	production and	-2748	- 201	144		+
	$\overline{n}_{\rm c}$ as the set of the s	144120740968881	1.948	34	Gast	2000	
	PROFESSION PROFESSION		-0.758	100	6.009	1.00	1
	STOLING POBILING/TOPIC		5000	100	.060	< +000	+
	registered Asta phychemyte	2010/02/11/07 02:00	5.753	1791	.146	- 1054	τ.
-	WEA Labor						

盘点任务

3.3 库存查询

使用高级搜索

进入菜单库存管理-存货查询

点击界面右上角高级搜索按钮,出现弹出框,可根据仓库、仓库区域和物料进行快速定位 筛选,方便能快速找到所需的库存信息。

٨	979RF										(1990)	•	(2) 13 18 10
06 28	3.00000 3.0000										(specificant)	r a	10.00 m
e.	87982 87980	1	9	 anad 		216	weed		8988 Sec.				
	Appletick			1284				首件印度	量の	治 存	10.9/577	40	
	which		110 I.	MA-1715-DIM / M	E / 0822 (type08	22		3		0	0	Ť	
	3953.00												
	AREA												
	1019983												
	.sm8.0												
	ALC: NO.												
	42.00												
15	ALC: N												
0	配線中心												
	10												

查看库存明细

进入菜单**库存管理>存货查询**

选中所需查看明细的物料,点击库存栏下的数量后,界面右方出现弹窗,总数来源的所以信息,包括批次号序列号等。

A 97985					(1996) 🌢 🙆 Rigo
01 Executor 28 Similar 20 Roman 20 Roman	GW: shad *	EN FROM	- 東行秋志	a sense -	EDMARCHINE O. WINE -
an state of the second s	1281		市外印度	最大市存	996577 442
WHICH	- ANA 1719-DIM / WHE / 9822 (by	ps0622)	э.	0	0 12
用的人用	0.6	- 79/01830d			成存款量 争位
水内田水	645,622,1942	Đ/T,122,194	0,001		1 个
1019362					
所存限的					
A402809					
1200					
四 然果田市					
© 6389-0					
12					4 🔳 >

A STAR				库存明细	
16 (1000000) 18 (107000)			1014 : MA 1719-60M / 1896 / 6/9 : 609 (822,1942	10日日 - 10日日 - 10日日 - 3 初日日 - 10日日 - 3 初日日 - 10日日 - 3	22_1942_001
C NITE STALL	The second secon	d Annes and	RANG BATCH_STEP,001,1751	1949 	508 3
Arrest Ar	82 68,01,00				
1. 1489 1. 1899 1. 1					

3.4 库位查询

当鼠标放置全部区域时可新建该仓库的下级区域,输入名称后点击确定即可,当鼠标放置下级区域时,可进行下级区域的修改和删除。

٨	979R6							• 💿 RIMA
-04	王802世年							
-18	当户的理	- 12			全部区域			
φ.	8988	2	9/8514	AD 80		MBKS HINKS	- 10000000	and and a
	8080		Whoese_823_001	1945	CP WISSING		2202	
	andrebik Natricelte		• 金成302,1942	+ MA-1719-1286/1882/08	221. GM,822,1942/GR	8,622,1942,001		
	RIYAR							
	ADDA							
	319988							
	.###B.0.							
	ARIER							
	128							
15	法编记时	1.4						
0	配算中心							
	10							- 11 -

仓库详情

查看该仓库的库存和事件

当点进仓库详情界面后,单击库存或事件方框时即可切换至相应界面。

A 9786		Carried 💿 🔬 😵 Kara
antinise III antinise III	 仓库 822 1	1942
C ROUTE ROUTE ROUTE ROUTE ROUTE ROUTE ROUTE ROUTE ROUTE	 Statistics M (r) Statistics • datg.saz_1142 MM4 Statistics Statistics	NEWS With C Constraint A
UR RARRY O ADDO		· [] ·

仓库详情

3.5 库存看板

查看库存任务

库存任务分为"入库任务","出库任务","调拨任务"和"盘点任务"四种。点击相应的库存任务即可跳转至根据所点击任务筛选过后的库存任务列表。

库存任务			查看全部
↓ 入库任务 + 5	C 出库任务 + 10	○ ○ □	盘点任务 + 0

查看库存动态

展示所选择仓库,所选择的物料对应的库存量、入库量和出库量,使用柱状图按照"最近7天","最近30天","最近90天"的时间窗来展示数据。



查看最近活动

库存的最近活动为近期的库存已完成的任务,按照时间倒序排列,展示库存任务的发生时间、任务类型、仓库对象、操作人和具体任务事件。



查看库存概览

根据用户所建立的仓库,以卡片的形式展示仓库概览情况。卡片中展示仓库名称、库位区域的数量、物料种类和当日该仓库的出入库(包括调拨)增减记录。

厚機豆			
#2210 4 889年 2 成品仓库	#105# 4 ##### 21 半成品仓库	#12.4 #### 10 原材料仓库	80284 4 98898 2 配件仓库
10011-08-08-41世祖朱 【2个 15011-08-08-41世祖朱 【2个 15011-08-08-41世祖朱 【2个 15011-08-08-41世祖朱 【2个 15011-08-08-41世祖朱 【2个	15617-08-03-松繁雄头 【2个 1607-08-03-松繁雄头 【2个 1607-08-03-松繁雄头 【2个 1507-08-09-松繁雄头 【2个	15611-08-03-秋田道永 121 15017-08-03-秋田道永 121 15017-08-03-秋田道永 121 15017-08-03-秋田道永 121 15017-08-03-秋田道永 121	15611-05-05-01世間兵 15611-08-08-02世間兵 18611-08-08-02世間身兵 18611-08-08-02世間身兵 18611-08-08-02世間身兵 1221

3.6 设置

查看某条仓库的详细信息

进入菜单**库存管理>设置>仓库**

٨	979R67								(1988) P.O	(2) R100
-04	3.800000 9.7000	1	0A 90302 1	092 2						
a.	NVER		+ 810						101500.000	
	AOMER.		89	谷称	很大病方式	出版物质	展開開發天戲	165	191	ŧ
	eyeledelik		Whose \$23,001	Whome;823,901	被的料出入床	RIRNIE	- 40		162	100
	JURYIEM		Whouse_822_1942	前序_02_1942	图明明出入所	人工日報	24		168	1.000
	用的入库									
	港的田市									
	用的规则									
	strill,0									
-	ALC: NO.									
	128									
	(CALL)									
<i>.</i>	配置中心									
	10									

仓库设置

新建仓库

点击该界面左上角新建按钮,弹出新建仓库界面,填入仓库名称和名称后确定即可。

有些时候我们在使用系统之前,仓库内已经有库存了怎么办呢?这时候我们就要使用库存 初始化功能,将 excel 模板导出填好相应的库存之后,导入完成后点击界面下方确定按钮即 可完成仓库的新建。

6 2 09			esten D 🛈 🤤 Hex-
5.000		新建仓库	
* 6#EB	461.04728		
16.5	MD-025		
BINDER.	0 #9A8#182#	(1) MR.29540	(1) 84
	DITELENER (* dettelener, danmark)		
	ALLINCOM	DIMENSION OF A CONTRACTOR	

新建仓库

修改和删除仓库

选中想要修改的仓库,点击右方的修改按钮,出现修改仓库,填好相应内容后确定即可完成修改。

/ 6866		D D
, 199 2	修改仓库	
-9458 Gan		
Md mailed		

删除仓库同理,选中需要删除的仓库后,单击右方删除按钮,出现弹窗,点击确定即可完成该仓库的删除。

		erne D D 🕲 mit.
1000		
	X	H7.
M1		
Series .		

删除仓库信息

新建操作类型

进入菜单**库存管理>设置>操作类型**

点击该界面左上角新建按钮,弹出新建操作类型界面,填入操作类型和组别后确定即可。

٠	97°947					1-445 🌒 🔕 Rino
06 08	3.000000 9/*%00 9/*%00		0.0 MARE MARE			
	APHER Press		MT東京 サウム市	státes A Mi	80 D	1
	MHEN RH≻A		R84.42	2.00 2.00		
	水的出水 水的调度		(1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	人用 人用 人用		
8	ANDER		NUCLEA NUCLEA	110 110		
10 H	158889 6089-0	1	REFERENCE	114		
	霻					1

新建操作类型

A STRAT				
A state				
Q	1000			
8162 2128	10102		80	
Arean Arean	STUD MIDIO	读型	×	
alongu.	and	100 (100 (100)		
ANRE ANRE	tradition in	100 MILLION -		
NUMBER OF STREET, STRE	-			
m same -	(mine)	25		
a	Handlin	-		
=				

添加编号设置

进入菜单**库存管理>设置>编号设置**

编号设置可对四种编号进行设置,分别为入库单号、出库单号、调拨单号和盘点单号,单号又分为两种状态,自动生成和手动输入,当状态为手动输入时,是不可以添加编号规则的。

A SANDER	♠ ±₽₽₽67					(1=65 🌢 🛞 RRO
MPREM MPREM <th< th=""><th colspan="4">A SANTAN - OA BATAN MAAN A SANTAN - OA BATAN MAAN A ANAMA - ANAMA MAAN MAANA AANAMA - ANAMA MAANA MAANA AANAMA - ANAMA MAANA</th><th></th></th<>	A SANTAN - OA BATAN MAAN A SANTAN - OA BATAN MAAN A ANAMA - ANAMA MAAN MAANA AANAMA - ANAMA MAANA MAANA AANAMA - ANAMA MAANA					
Life I ISAGE (EXP) ODF HEAL	REPORTED REPORT REPORT REPORT REPORT REPORT		Services A A A A	80 80278 199 199 199	P## 9. 2023 08 24	997 1922
	138 15 23829 0 82870	1	3	10:50 (129) 989:52 199	001 M 38	97.000 97.5 2009 97.5 2009

编号设置

以下以入库单号为例,当状态为自动生成后,单击界面上添加按钮出现弹窗,按照需求填入编码规则类型及内容后,单击确定按钮完成编码规则的添加。

A 197945				
15 kanke -				
ALMOND	San anna Anna			
Q (1998) 14	NAME TARAN STREET	Lange -		
101403	ARAS DOLL RIDGER	EN .	×	
2151	With statistic	an		
River .	Arren (28 (00)		100
Arrage		ne man		
#4915#		截注: 1000人		
89983				
ALC: NO.			400	
ALLER			2500	
100			Contract of Contract	
IL SAES			4.31	
C ARPIN -				
	+ 412			
=				

添加编码规则

4、 质量管理

功能概述

本模块包含来料检验、生产过程检验和出货检验,质检员可以通过本系统录入质量检测的记录,由质量主管进行实时审核,并改进优化质检的执行过程,最终将整体的质量结果以可视 化的形式反馈给生产管理人员,监管产品的生产质量,以提升公司效益。

流程概览

- 1. 配置检验方法
- 2. 配置缺陷项
- 3. 配置需要检验的物料
- 4. 配置物料的检验项
- 5. 配置移动端或 IPC 的检验权限
- 6. 使用移动端或 IPC 录入检验数据
- 7. 查询检验数据

名词术语

来料检验: Incoming Quality Control,指对采购进来的原材料、部件或产品做品质确认和查核,即在供应商送原材料或部件时对产品进行检验,并最后做出判断该批产品是接收还是退换。

生产过程检验: InPut Process Quality Control,指对生产过程中的原材料、部件或产成品做品质确认和查核,即在员工做完产品其中的某一道工序之后对该工序进行的检验,并最后做出判断该批产品是合格(完成之后的工序或者入库)还是不合格(报废或者返工)。
出货检验: Outgoing Quality Control,指产品在出货之前为保证出货产品满足客户品质要求 所进行的检验,即在给客户出产品之前进行的最后一次检验,并最后做出判断该批产品是发 货还是退换。

一次合格率:一次合格率=合格品数量/检验总数

批次:批次是一批用唯一条形码或序列号标识的产品。所有物品都来自同一产品。(例如一套 24 瓶)通常,批次来自制造订单批次或采购。

序列号:序列号是特定产品的唯一标识符,可以通过该标识对产品进行追溯。

抽样方式:指对某个产品做检验时的不同数量方式,抽样方法主要包括:抽检、全检、固定数量检。

检查项: 指对某个产品做检验时的单个事项(例如手机的厚度、重量等)。

检验方法::指对某个产品做检验时使用的某个方法(例如颜色检验、大小检验等)。

检验类型: 主要包括: 定性检查、定量检查, 定性检查是指对某个产品非定量的性质检查(例 如功能); 定量检查是指对某个产品以数量形式存在着的属性的性质检查(例如规格)。

合格条件:指产品检验时需要达到的标准。

标准检验指导书(sip):指采用图文并茂的纸档或电子档的形式,对原材料、产成品、以及每一道工序的具体要求定时或按一定的频次,使用规定的检测仪器、检具和检测方法,进行工序和工艺检查。使普通员工能使用'按图索骥'的简单方法,对照 SIP 进行和完成所有的检测工作任务。

缺陷类型: 主要包括: 外观、尺寸、功能性。外观是指产品的外观上的缺陷(例如针孔、开裂等); 尺寸是指产品在尺寸大小上的缺陷(例如偏大、偏小等); 功能性就是产品因为无法 实现某个功能造成的缺陷(例如无法开机、无法制冷等)。

缺陷分组:是指对所有的缺陷根据企业实际情况进行的分组。

4.1 来料检验

设置需要来料检验的物料

在采集端做物料的来料检验之前需要在检验配置中进行物料检验项的配置,不然无法找到对应的物料。

1. 查询来料检验的物料配置

进入菜单**质量管理>检验配置**并选择来料检验。

•					#11" 0-0 @ abara
NUMBER ADDRESS	Ratio				
+1.000					re-inter-
Really.	78	214	3996743	191	MO
rimon é	110108045	20013	ert.	+ (387)	
<i>w</i> ,	1,92	10	or the second se	* < N(2)	-
80007	25	- 1144		+ - mon	
(COM)	10.00 KW		Set.	+ 1318	inter .
Annett	4	description of the	100	+ ±20180	-
AND THE	117.68-	1400000101000	948	- 1008	
-	100.		and.	+ Estate	810
art	304110/84	**		+ T308	
4812	835	10000	841	+ 17028	and.
interest (10.01	1004	201	+ 141075	441

可以在表格右上方输入物料的编码和名称,查询是否已经配置该物料

2. 新建来料检验的物料配置

点击来料检验配置列表中的【添加物料】会出现弹窗:

1168 12/2010 2508								
ALC: NO								
10.01			-			10052	(NAME)	345.
100 L		11903	E.			100	19.068	
5	577			NR.	and the second	STREET.	+ (368	
	*	10	69	64	29	W.	(*18 2	
100	Stre	10	1000001	164	.104		* 1912	
and the second s		1.0	10000	196		HC.	+532	
100	-101400	1.	10	main		81.	(+315	
10		10	80000	1.040	the state	1	2.082	
And I wanted	Remains .	10	02507	1217	1010	No.	- 182	
40.		10	10971	396	34991	Are:	14 (35	
and the second s		13	-62501111	1911	62581		* 192	
-	He:	- 0	(22(01216)	iste	adet	access.	1.000	
and the second s					-	ALC: NO	115.00	
						No.	+ 13 W	

通过搜索物料的编号或名称来定位想要添加的物料,然后勾选该物料后点击确定,即可在来 料检验配置列表中添加该物料。

3. 删除来料检验的物料

点击想要删除的物料行最后一列的【删除】标识,会出现弹窗:

0	您确定要将其删除吗?		
		取消	确定

点击确定即可删除该行,点击取消会返回来料检验的配置列表

给物料配置来料检验项

1. 查看物料的来料检验项

进入菜单质量管理>检验配置并选择来料检验。

•	97°R17						0.000	• 🔹 131800
- 95	王朝初期	-	ARRING SEPTERAL	190 Hoteling				
-08	法产税增		-					
61	8982	1	+ (21000) 2 =	2人检查印.			10.001.010	CARES IS
15	NAME:	-	104989	药除	胞母	168年17月2月	10.810	3911
	ANNEL AFRON SPECIALISE Materia		M06827620	3980 / M/H	3ype339	245	• CAUR	
	1010028							
	638)1E19 12.00							
6	RBPO RPBR RPBR	0						
	122							1.

可以在表格右上方输入想要配置的物料编码或名称,点击它的物料编号(选择的是未配置的物料)

and and	an 2000					
1.60			AA10100005 - 48	ت		
usuate p	e - 3					
1011	ne 🖲 His 🔾 als 🔿 BERR	85				
+ 112						
-	n spattal	GRAN.	CHES		91	
			10.004			

2. 新建物料的来料检验项

点击【新建】会下拉出现【新建检查项】和【复制检查项】这两个配置方法。

					-	0 😳 चला
NO. 27/2010 -07						
+ (820)			AA10100005 - 85	5		
SHODBRE ((4)) 2						
interiors in since	i di chine					
+ 112						
River .	0.010	N40/218	VARE	0394		
			612.5			

选择【新建检查项】,会出现一个弹框,需要输入检查项的"名称"、"检验方法"、"检验要求" 等信息,最后点击【确定】就行了。

B - name (parties) a			
	1100 A-1000 1000		
2 ATES		AA1010000 - 650	
L VIII			
2 4844 4465 5465 5465 5465		**** *********************************	
		24	

3. 复制物料的来料检验项

当该物料的检查项和之前配置过的物料检查项一致的话,是可以点击【复制检查项】,会出 现选择物料的弹框。

A STATE					
16 Income			M008221620	·冷旺 / M01 (Type59	
C . BHER	····				
A DESCRIPTION OF THE OWNER OWNER OF THE OWNER	1000000 1000000	 ■1020 Montos • 6090 • 6090 Montos • 6090 Montos • 6090 Montos 	aven a () a amagra	×	-
Unite UNITE O ANTO Arrite Arrite Arrite Arrite E		619407.A.		#24 6 .2	

选择另一个检查项一致的物料之后点【确定】就完成了配置。

使用高级搜索查询来料检验记录

进入菜单质量管理>来料检验并点击右上角的【高级查询】展开多个下拉框

New York	101	828	627	40.5	1000	9491 L
16-08-08-16-08-1						action.
	mitorestors milli	monger	and researched			455
lage an abuse	Advisor conception be	maight	311 meniated			***
TRADING TALL	AUTO 1000 to 4820	house	ALC: AND ALC: ALC: ALC: ALC: ALC: ALC: ALC: ALC:			*85.
1908-00 1040	C(10/00018-084E	monant	201 MORENUE			8.8.9
rédent sure	an er som blakte	Bronger.	interestation in the second			¥2.5
19-09-09 milli	Avra room and	montal line	2010/00/00/1			with .
THE REAL PROPERTY.	10010100-02899	303	ALC MERICONSCE.	211 MINI 1 MIN 1097		*25
19-08-02 15-00	verify only only and a	64	201908074800	2011 (2000) (2001) (2001)		8121

然后可以根据已知的条件进行筛选查询来料检验记录。

4.2 生产过程检验

设置需要生产过程检验的物料

在采集端做物料的生产过程检验之前需要在检验配置中进行物料检验项的配置,不然无法找 到对应的物料。

1. 查询生产过程检验的物料配置

进入菜单质量管理>检验配置并选择生产过程检验。

٨	97°BA7					(1998) 🌢 🙆 1998
- 04	1.602107		#FRM 1010000	toretra:		
-01	当户"就理					
61	8088	3	+ 2400001 Z = A4280	8		NAMES A
Π.	NAME		104989	客款	129	19/1
	Managar.		MA-1719	(2398) / WINE / (1622	1/040622	and .
	100100					
	生产红彩松松					
	220709					
	1010628					
	\$355,851度					
	10.M					
45	病理中心	-				
	HI-MER					
	用一切花用					
	ARRENT					
	-					- (3) -

可以在表格右上方输入物料的编码和名称,查询是否已经配置该物料

2. 新建生产过程检验的物料配置

点击生产过程检验配置列表中的【添加物料】会出现弹窗:

 (1) (1) (1) (1) 							
16 DEDINE							
ALC: NOTE:							
C AVER	+						
G. Batt	100565						198
SHEE.		 gamma 			×.	44.2	
17-04				投索 : 115	00005-00000		
1/11000			-	8.01	-		
9934546			and roots (MIT)	2004041.0022	ARL CORP. A		
. HINNEY			and the land	Latin barre	New Londatory		
Dect.or.					A T A		
100					-		
0 6200		1			a pr		
ALC: NO.							
Ar-Killin.							
al source of							

通过搜索物料的编号或名称来定位想要添加的物料,然后勾选该物料后点击确定,即可在生 产过程检验配置列表中添加该物料。

3. 删除生产过程检验的物料

点击想要删除的物料行最后一列的【删除】标识,会出现弹窗:

0	您确定要将其删除吗?		
		取消	确定

点击确定即可删除该行,点击取消会返回生产过程检验的配置列表

给物料配置生产过程检验项

在配置某物料检验项前需要核对该物料检验制程是否配置准确,否则无法配置相应的检验项。

1. 查看物料的生产过程检验项

进入菜单**质量管理>检验配置**并选择生产过程检验。在生产过程检验添加物料界面,单击某 条物料信息,详情弹出相应的制程。

•	生产执行								0	(3) 13 100
-04	王的说明中	-	A COMPANY							
-18	97984		4.3882			AA-1719-自制/钢	姚反 / 0822 [type0	822]		
61	NYER	1	+ 812							
15.	NAME:	10		antimate	and a start of	41215	distants	statute.	10.00	
	XIIII IIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIIII XIII XIII XIII XIII XIII XIII XIII XIII XIII XIIII		642 410 ort	Ela.	副4573, 副2-数量档	+ C608	• (56)8	19979 1995 (201, 202) 19792	803	
1	1010628									
	ERROTECTE SCINE									
0	R301-O Hr*ER Ar4028 AR628	-								



	97°R17					(1940) 🌒 🔒 🛞 1990
01 - 01	3.600000 9/*902		***899	150%KTBR		
6	8982	3	+ (2101011) Z = A40101	1		NAMES AND A
15.	NAME:		104489	名称	629	19/1
	120000 120000 1200000 120000		444-1719	E296 / WHE / (622	type0823	-
	030628					
6	SHOREN KOM REDIEDO					
	AV-MER AV-OTER AVAILAR					
	12					(E)

2. 新建物料的生产过程检验项

检查项的新建配置需要点击图片上方新建按钮:

-	ALMANY								. O 200
26		1.0							
- 20			A CONTRACTOR OF A CONTRACTOR O						
	AVER.		+ Aunt						
	ARES .		- 000000	法即的科				×	0.000
						188 : 184	ne (0,2)(2)(2)(2))		
				13	999	8.85	99		
				- 0	silt_rode_0823	学级物料-0022	他们-子和称称-0.		
							T		
	1.0						-		
							18.74		

新建生产过程检验项

弹出窗口后根据实际情况填入相应信息单击确认即可,选择检验方法之前请先保证已配置完 全否则无法配检验项

使用 IPC 进行过程检验

先在 IPC 上刷卡登录。



选择权限检验并进入应用

(三) 切换应用	
86772 (BETTS) (P.1	
enul.	10.00 T. 10.00.00/1101 T
	PHILET: 90144439 30011
然后选择需要做缺陷检验的检验制程(例如:划红线),然后扫码	
∈)缺陷检验/划红线	
请扫描二维码/条码	
操作工;规保的口贷工。	E_R RALA

最后根据缺陷数量、类型进行检验并且记录,【提交记录】对总体判断"合格"或"不合格"即可。

😑 缺陷检验/划红线	ŧ	
~2011	線路設置(个)	
1900 and01 and01	2003B	
100 axio	Η	
10000 80001 80001	\$1583463 \$4583866 FC13886 33883866	
BUT	ansem matime. Attant.	
		E 2112
😑 缺陷检验/划红线	8	



操作工:质保部门员工、王二麻 承加人员

使用高级搜索查询生产过程检验记录

进入菜单**质量管理>生产过程检验**

NHS CARD-TO-E2-2282068	10	12/7.00	(625.66	0.000	展行人
CAST-10-12-128083-					
	and country of the	20130305C4801	20130389C4801		Dawe.
AND INCOMENDATION.	40001036	ATTRACTANT	Arresteinite.	0.00	Elema
1722100010-MB2045	小体物质	annice-ex-	\$100 \$201 \$200 \$200	- 10	Dame
PERSONAL AND PE	10,000,000	garmonoacs.	Leinchtreprintenter		Demo
	Page drowing and	rzziwania dagost Adatasa rzziwania dagost Adatasa	ELENT SE LEGISLINE, MERRINA ATTRACES ITZELINI SARAFI ALBARIA PERTONI SARAFI ALBARIA PERSONAES	Antibiotical and a second and a	ALIAI IN-LALINA AMARINA ATTAGAMAN ATTAGA ATTAGAMAN ATTAGANAN ATTAG

单击相应的检验时间,即可查看该时间所进行检验的详细情况,并且该界面支持导出功能

e presi e nataleme				res i
\$	CA001-18-62-12889.	with anticome service, anti-	eran eran eran eran eran eran eran eran	
SHATE PLOOP	TAB-148 1			
1403-039	Mary Intelligence	Digiting of the second	PREA	
18	19.00	71.034000	35	

4.3 出货检验

配置需要进行出货检验的物料

在采集端做物料的出货检验之前需要在检验配置中进行物料检验项的配置,不然无法找到对应的物料。

查询出货检验的物料配置
 进入菜单**质量管理>检验配置**并选择出货检验。

•	97°R6						(1984)	Ritter
- 04	TRUCK			Honthe				
-8	3279512		services 10 Linkson					
61	8982		+ alottin 🕹 🖘 🕹	0.010			10.0010.00	annes (d)
15.	NAME		101-10-9	58	900 100	MERICATUS,	的原谅	39/1
	Manager,		0.606-1219	IDN / 9965 / 0622	type0622	649	• CM/00	3888
	3711232		100,000 (RI23,001)	-7988894-0823-001	與图 子稿的时 (62)-001	1910	• 3.6.R	303
	300000		M008221620	1998.7 MO1	Type599	1010	• +828	ante 1
	1010628							
	彩的任用							
	100							
47	能用中心	- 2						
	Here and the second sec							
	A)-61838							
	AREN							
	12							- [1] -

可以在表格右上方输入物料的编码和名称,查询是否已经配置该物料

2. 新建出货检验的物料配置

点击出货检验配置列表中的【添加物料】会出现弹窗:

	Actual Second In								
	1000								
	NOR .		inietto)	2			and a second sec	4.83	
		. 10					-	- 288	
					28	NAMES OF A	**	+ 2000 1	1.000
		-		.410	410	84	serts:	3,008	
		1.7.2894		000001	185	100	and a	1.088	
				0000112	Age	0101		+ (98)	
		and the		Second to a	. mec	-610	10	1000	0.000
		10.		2020101	10.0	0033300	**	- 100	
					C24	44	CORR.	- 148	
				3000	12"Seere	meaner	-	+ 148	
A CARLER AND A CAR				111165	with with	11046	12	3.588	
A CALL AND A		124				-	12	+ 100	
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		(mail)	1		and the second second		11	+ FAR	1.000
		1998					111	10.000	1.000
ter interes desta de la companya de							A1184	1 688	

通过搜索物料的编号或名称来定位想要添加的物料,然后勾选该物料后点击确定,即可在出 货检验配置列表中添加该物料。

4. 删除出货检验的物料

3.

点击想要删除的物料行最后一列的【删除】标识,会出现弹窗:



点击确定即可删除该行,点击取消会返回出货检验的配置列表

给物料配置出货检验项

1. 查看物料的出货检验项

进入菜单**质量管理>检验配置**并选择出货检验。

5949				N eres	r 🛛 🖉 🗿 ennome
	dan.				
+ 35,000					administer K
IN AT	en:	50	WR/NE	12.001	16-1
man	845	in an	AARD	+ CA2W	ate
()esesse	16. C	1012	AND .	+ 1040B	200
Alternat	1811	939/Y	Anethe .	+ 100m	200
Statistical and	3.PCH380	Paraphantheting	21421	+ 136m	858
-	128	da:	842	+ 1000	898
and the		dera mela	2.11	+ 048	894
	48	http://	ants .	+ 0008	200
	IR63	in manufacture and the	21481	+ AUR.	800
anije -		4401	witz .	+ 1923	200
manut.	10.17	1000	and .	• 100	899
de .	0.916		with .	- CHEM	24
Sold and A	elate	Section-01	812	1.000	800
		*	-845	+ 04R	
Ain .	84	201	Boot Bri	+ 0.02.00	810
					T > RR (R

可以在表格右上方输入想要配置的物料编码或名称,点击它的物料编号(选择的是未配置的物料)

					- eeur o	0 0
1.800			orderzhuanshu01 -	9U#11		
-	0 (n					
	n wa lan lan lan	**				
-	0.018	CREWER	0095			
			artised.			

2. 新建物料的出货检验项

点击【新建】会下拉出现【新建检查项】和【复制检查项】这两个配置方法。

10 / 100					- eat. (1 0 0 atravari
-			order2%uarahu01 -	R461		
Gattingen (24)	4 A. +					
-	• 8 M1 1 81 11 81M	#12				
	0758	1000018	1040#B	0.654	89	
			8742			

选择【新建检查项】,会出现一个弹框,需要输入检查项的"名称"、"检验方法"、"检验要求" 等信息,最后点击【确定】就行了。

ereine i datal			- entr (2 - 2 - 10 mm
198		mitari - SUNI	
am (100)	*#131		*
	1482 00100		
	Longer C. B. C. H.		
	* NR201 (ACCOUNTS		
	NART: DUINGS		
		TH	

使用高级搜索查询出货检验记录

迂	E人采甲	灰重管	掌埋>出货	位始チ	千点击	白上角	目的【员	」级 ① 切 1	展开	多个下	拉框		
•	979865											- 11 C	(2) 131000
- 04	TRUCKE	-											
-8	3279878		E WHICH							02.1	CHE MILLION	BARACK	· ANNEL ·
61	NYER		-	NAME		80	lines-	125PS	ii conin		10.00		
15	NAME		Out the										
	Manager		Service .										
	3001030		100531	1281	8P	1789	828	109	OWNE	1010.9	经现在成	张瓒人	Rft
	生产口的收益												
	20000												
	105062.00							NO.63					
	彩的形理												
	101												
贸	使用中心	2											
	利叶肥果												
	A)-43238												
	AREA												
	12												
	10												

然后可以根据已知的条件进行筛选查询出货检验记录。

4.4 质量看板

工厂的管理人员进入菜单**质量管理>质量看板**可以看到可视化的检验概览,快速了解工厂当 天的质量检验情况,此外可追踪检验的历史情况、最近生产过程检验的状况和不良项目的统 计。

如何快速了解当天的检验情况

在质量看板界面的左上角可以看到以下检验记录概览图



在图形左边的三个半圆扇形分别展示所选日期的来料,过程,出货检验记录条数,以及总体判定合格数量和不合格数量。点击【来料检验】、【生产过程检验】、【出货检验】后可跳转 对应的检验记录页面,并自动过滤为当前所选的时间日期。

在图形右边则展示每日来料检验、过程检验、出货检验是否存在总体判定不合格的记录。 绿色下划线表示当日三个检验记录所有都为"合格";红色下划线表示当日三个检验记录中存 在"不合格";不加标注表示三个检验均无记录;蓝色方形框表示用户当前选中的日期。

此外也可以选择日期,单击看板上日历的日期,日历右侧日期跟随变化;日期下面的三个 半圆扇形统计图展示所选日期的检验记录数据统计。点击日历上方左右箭头是选择上一月和 下一月;点击【今天】快速回到当天日期。

查看检验历史

在质量看板界面的右上角可以看到以下检验记录历史的堆叠区域图



可以在右上角选择"过去7天","过去30天","过去90天"查看三个检验记录数量的历史 趋势,移动鼠标可以看到当天具体的检验数据。

快速监控生产过程检验

在质量看板界面的左下角可以看到以下生产过程检验的堆叠柱状图和折线图



可以在右上角选择想要查看的物料和时间段。

上图展示:对应制程检验的合格品和不合格品占总体检验数量的百分比; 鼠标移动到柱状 图上可以查看当前物料制程合格品和不合格品的数量,一次合格率(折线图)

下表展示:对应物料,对应制程的【制程类型】、【抽样方式】、【检验任务】、【检验数量】、 【不合格数量】、【一次合格率】的具体数值。

查看不良项目统计

质量看板界面的右下角可以看到以下生产过程检验的环形示意饼图



可以在左上角选择想要查看的时间段,点击右下角可以跳转到检验配置界面。

来料检验:检验统计所选择时间段内来料检验记录中的"检查项不合格"的项目个数和比重。 生产过程检验:统计所选择时间段内生产过程检验记录中的"检查项不合格"的项目个数和 比重。

出货检验:统计所选择时间段内出货检验记录中的"检查项不合格"的项目个数和比重。

4.5 设置

创建一个新的检验方法

1. 新建检验方法

进入菜单**质量管理>设置>检验方法**

	97°RIT							(nems) se	• • Reen
- 06	TRUNK	-	and the second se						
-8	当户"就理	1	+ 3020000000						
61	8088	1	1010/SIZ	100.82	1916	OUR.A.	1389.54	841	
15	NAME:		2,7154241.92	运动机械		No.1	2022-06-22 18:26:52	98.20	883
	SAMAGE ARTIGONE SUPERONE NUMBER SARAGER		12800201388	宗動化在	\$1.80231346	R.H.S.	2023-06-22 162234	62	81
	100								
6	REPO ROMER ROMER	0							
	ARIEN								131

点击左上角新建检验方法按钮出现弹窗:

台你.	頃船入	
验类型:	请选择	V
描述:		
抽还:		

将带*号的必填项填入完毕后,点击右下角确定按钮即可即可。

2. 修改一个检验方法

如上图所示,单击操作栏下修改按钮,即可根据所选检验方法出现修改弹窗:

* 名称:	规格检验	
* 检验类型:	定量检查	×
描述:		

修改完毕后,点击右下角确定按钮即可。

3. 删除一个检验方法

点击想要删除的检验方法行最后一列的【删除】标识,会出现弹窗:

0	您确定要将其删除吗?		
		取当	确定

点击确定即可删除该行,点击取消会返回检验方法的配置列表

创建一个新的缺陷项

缺陷分为多种类型,在新建缺陷项之前需要先建好对应的缺陷类型。

1. 新建缺陷类型

进入菜单**质量管理>缺陷配置**

A 979	NF	54.54				(1940) · • (2) 1940
01 3.600	dire -	-	_			
4. 979	a) -		+ 1074	BID .		HOMBE S.
0.898	n -	- 598/00/2	1941	18056	施王	38/1
IL NOT	e .	EHERE OF	5 5	ANDARIG	85(2:5)(5)	45.00 BBD
35.00	101					
11211	010					
生产	universe.					
10.00	090					
1030	R.M.					
549	ene.					
127						
() (cm)	-0 ·	-				
39*1	ER.					
391	ontee .	11				
.ARJ	EH.					
	-					- [9] -

选中全部缺陷旁新建分组(当光标未移动到全部缺陷字样上时默认隐藏)

* (1)((1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)(1)	
取	确 认

填上所需要新建的缺陷分组,单击确认即可。

2. 新建一个缺陷项

缺陷分组建立完毕后,选中相应分组,单击页面上新建缺陷后弹出如下图所示窗口:

*缺陷名称:	请输入缺陷名称	
*缺陷类型:	请选择缺陷类型 >	
*缺陷分组:	请选择缺陷分组 >>	
备注:	请输入	1
		0/50

根据所需新建的缺陷信息填入,之后单击确认完成新建缺陷操作。注:*号为必填项。

5、 配置中心

功能概述

本模块包含用户管理、用户组管理、应用管理、工厂区域、流程管理、单位管理、项目管理、操作日志,为系统提供最基础的配置。

5.1 用户管理

如何配置用户信息

新建用户
 进入菜单配置中心>用户管理

۸	生产执行								0.946	. 💿 R100
- 04	3.800TTT						Cooley Francisky			
.8	3779012	12					NO HOLD		220-041	and d
Ģ.	8988	- 21	10°6	10.10	#F70	秋市	19/1			
15	NAME:		2120							
.0	8389-0	1.4				C. ALCON				
	10-8.8									
	用户包括理									
	MHHER									
	NUMBER									
	MORE									
	1000 A									
	12							.0.8	11 - (1) - 101	N/11 -

现在可以看到该系统已有的所有用户账号,单击【新建】可以另添加一个新的用户

* 用户名:	请输入用户名
* 账号:	请输入2-20位账号
* 密码:	请输入密码
曲8箱:	请输入邮箱

新建用户

输入用户名的账号和密码等信息后,点击【确定】即可创建新的用户

		818-425			- ABB 🕒 🗋 🙂 BBB-
+ 5 2				秋白: 所有市内	× BRTARIAR A
RPS	1645	#146	the last	18/1	
新 细节	admin	fessilahu@jimeng.io	•IR		
54 C	54		• EM		
90 三	shangsan	changsan@jimang.io	•E#		

新建用户

2. 重置用户密码

当用户忘记密码后可以联系管理员重置密码,首先找到需要重置密码的用户行,它的 右侧会出现"重置密码"的字样

+ 832				tter Anno - Esserviciona -	q
n~e	69	54	17.0	sin	
10.0	#2501	hool zhi@jimang.to	•2e		
-	1.00		• EH		
82	dargan	diargian dijimengi la	+28	2200 24 × 40 2 84	

然后再点击【重置密码】的字样会出现输入新密码的弹框,因为是使用管理员的账号, 所以不需要验证

重置密码		×
* 新密码:		
	取消	确定

重置密码

将正确的密码输入,点【确定】即可重置密码了

3. 删除用户

同样在该用户的用户行右侧会有"删除"的字样,点击删除之后会有一个提示弹框

?	请确认删除词 删除	亥员 <mark>工</mark> ,删除后	对应的账户信	信息将一起
			取消	确定

最后点【确定】即可完成删除的操作

4. 修改用户信息

同样在该用户的用户行右侧会有"修改"的字样,点击修改之后会有一个提示弹框

修改		X
* 用户名:	张三	
邮箱:	zhangsan@jimeng.io	
	取消	确定

最后点【确定】即可完成修改的操作

5.2 用户组管理

配置用户组信息

进入菜单**配置中心>用户组管理**

•	97°BA7									 B 1000
- 04	王政法制度		-	Distance of Contract		(Constant)				
-18	5/*878	- 22	+ 552	三年 - 111	q	+ 3530				
¢.	8982	- 2	28	10.4	1915	10.11	mon	825	102	18/5
15	NAME:				-	22	1997 (H)	1.000		100
- 92	6209-0	24	ale				3085		0.5	
	10-1010		第一重年至-666-666-65-65	第一集全体研究的中华						· 🗊 -
	10-052				· (1) ·					
	动相信地									
	NUMER.									
	用位医理									
	WILLIAM .									
	-									
	10									

用户组管理

1. 新增用户组

单击左上角的【新建】按钮就会出现填写用户组信息的弹框

新建	×
* 名称:	
描述:	
	取消 确定

输入用户组名称和描述之后,点击确定即可创建新的用户组

+ 642	1	BNR ∼ (RB	Q + 18.11				
49	展点	81	80	用户品	#746	955	80
生产的管理员							
的希望被迎去							
		< 🔳 >			NE POINT		

新增用户组

2. 修改用户组信息

首先找到需要修改的用户组行,它的右侧会出现铅笔的图案

销售部管理员 / 自

然后再点击铅笔的按钮会出现修改的弹框

修改			×
*名称:	销售部管理员		
描述:			
		取消	确定

修改用户组信息

将正确的信息输入,点【确定】即可修改成功了

3. 删除用户组

同样在该用户的用户行右侧会有删除的图案,点击删除之后会有一个提示弹框



最后点【确定】即可完成删除的操作,需要注意该用户组内的用户关系也会全部删除! 给用户组添加用户

之前新建的用户组是没有用户数据的,所以需要给其添加用户数据,在选中用户组之 后右侧会显示该用户组的用户关系和【添加】按钮,点击【添加】会出现选择用户的 弹框

							0 @ mm
-		-					
-	-	9	si /i		214	 	
APPEND.							
	12387	(†			×:		
	100.00		6				
	1.1	10	Re-B	516	170		
	- 11	airea.	1253	hisizh-djewigis			
	.0.	har.	-				
	0.	Pargeri	14 E	the grand proves of	1		
				(III) (1)	19.02 -		
				10	1 11		

选择用户

4.

勾选用户之后点击【确定】就完成了给用户组添加用户的操作了

5. 给用户组删除用户

用户行右侧有删除的图案

lisi	lisi		正常	û
zhangsan	张三	zhangsan@jimeng.io	正常	0



点击图案会出现弹窗



删除提示

点击确定就会删除该用户

5.3 应用管理

禁用/启用应用

进入菜单**配置中心>应用管理**

A 97°BI			(1948) 🌢 🧕 🚳 1940
III 3.800 MB III 3.97 KB IIII 3.97 KB IIIII 3.97 KB IIIIIIIIIII 3.97 KB IIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIII	 広田 ・ 550000 ・ 5500	主政編官理 「第四] 大学のNalizanatanatanatanatanatanatanatanatanatana	asse-rits' + amontess
		(is)anu=	1

应用管理

选中需要操作的应用,点击上方的【禁用/启用】的按钮就完成了,两个状态会相互切换的

添加用户组

选中需要添加用户组的应用,点击【添加用户组】的按钮会出现选择用户组的弹框

选择	^{强用户组}			×
搜索	用户组	٩		
	用户组			
	生产部管理员			
	销售部管理员			
			取消	确定

在勾选用户组之后点击【确定】按钮就完成了添加用户组的操作

给用户组配置部分应用权限

在完成添加用户组的操作之后,但是该用户组并没有权限配置

应用	生产管理			
工程	36 M			
生产	分开使用此应用	1932,FP112		用户组、生产部属细胞、的权强
				(1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)
- 08TH	mr=ai			田田 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二
- ANDRE	生产部管理员			管理生产活用
✓ 未成業項		-		- 48
nia.	+ illiterte-ill			
2 H 2 H 2 H 3				00.70
Ean	允许使用此应用	期的開户		
	84.05	10.8	100	
0.048		10-		
and the second s				
- mineral				
W10			A COLOR	
A Treatmon			947(208	
 Titalitie 				
✓ 88791_1 19828	+ 11 M M P	1		

权限配置

选择用户组在右侧可以看到权限的配置部分,选择需要给该用户组配置的部分权限,点击【保存】就完成了整个配置操作了

			o #940.		ROWN D D	
应用	生产管理					
IN	# M					
✓ #8/8/9/##				The second second second		
21 ⁻¹	经计算的组织目的	803487-08		HEART THE RESIDENCE		
* 1-88	10.00					
✓ 必要推測				ARS-TRA		
✓ #1010103	2/*学师提供			如後上門市営		
✓ 半花園港	1 + 3000 mg	1				
N.M.	T HERE & C	<u> </u>		614 L		
→ 共務部務	delignment of a	read much		the second se		
✓ 产的高度	(Sarrischwadd)	and a second				
→ 计最后期管理	8-0	地布	19			
inga -						
✓ ₩四葉道						
✔ 州田田田						
Nin:			10.0.00			
✓ Instimit						
¥892/388	+ 15 (1.11)					

权限配置

移除用户组

生产管理				
専用				
光许使用此应用	889,480,490			用户组"生产部管理员"的权限
用户语				全场 2 振艇生产高度
主产和管理员			× 1978	2 智速生产信息
+原加用户语				
允许使用此应用	的用户			a tr
Red.	地名	574		
		NUCCESS.		
+ 译如用户				

移除用户组

同样在选择应用的用户行右侧会有"移除"的字样,点击即可完成移除的操作

添加用户

选中需要添加用户的应用,点击【添加用户】的按钮会出现选择用户的弹框

-	[##]						
Constraint of the second se	-						NAME TARGET AND
· 1-21	(1954)	12347	uni.				8
- ALTONIA	S-BREE	10.007		a.)			82*88
	• 10.070		88	ana	216	0.5	
	mmmingAm	10	america	#18.11	tool.trulprengig		
- Parates	1.48%	- 11	164	14			
		- 11	stangion	92	degie@regie		
2010 C					083 (1)	10月/四	
u						28	
	* 20/8/1						

添加用户

在勾选用户之后点击【确定】按钮就完成了添加用户的操作

给用户配置部分应用权限

在完成添加用户的操作之后,但是该用户并没有权限配置

治产使用此应用	的用户组		用户管理员的权利
用户语			20
10000			0 125-80
+ 温加用中语			108
			492.494
6许使用此成用	的用户		
o许使用此成用 時号	的用户	20 1 0	

权限配置

选择用户在右侧可以看到权限的配置部分,选择需要给该用户配置的部分权限,点击【保存】就完成了整个配置操作了

A 97987			(1948) 💧 😒 1980
астан а	 おび気ます シスト教授 スク教授 スク教授 スク教授 スク教授 スク教授 スク教授 スク教授 スク教授 	主政研究理 NR NR 水市のNR J20 NR NR - HL RP NR sets + IR NR PH NR HR NR NR - H NR HR NR HR N	田小田 1995月 日本 1995月 田本市田県 田本人田県 田田 田田 田田 田田 田田 田田 田田 田田 田田 田田 田田 田田 田 田田 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
12		• 180xm ²	

权限配置

移除用户

admin	管理员	fossil.zhu@jimeng.io	★ 移除

同样在选择应用的用户行右侧会有"移除"的字样,点击即可完成移除的操作

5.4 流程管理

新建一个流程

A 97986						• • RHO
G SAME						1
A 11797	- 22	and a				
A #77278	12	+ 和臣			正用	
IS NAME	1		28	1841		
0 ANPO	1	seventenheele	省州肥田の賞	65 BB		
均一切其他		speedbarPurchoseApply	各州采购市场	65.90		
ANDER		Epic Fador	123991/128	65.8.921		
30328		geogetisterApply	入胎种菌	45-31 -903		
甲位致度		gauget-ternal CalibrationApply	ntima	(5.3: (99)		
無件日本		gaugeCalibrationAudtApply	1002010	61.7. 806		
		gaugettukeeks	组织中国	45.52, 2010		
		gaugethicteronochasty	世界中國	65.80		
		gaugethermology	做用中庸	(6-31 H01		
		lookugAdjudAqqiy	汉彩丽雅中族	(6.3) (0.0)		

进入菜单**配置中心>流程管理**

现在可以看到该系统已有的所有流程,单击【新建】可以另添加一个新的流程

新建		X
* 编号:		
* 名称:		
类型:		
初始步骤:	未设置 🗸	
描述:		
	- A	

新建流程

输入编号名称等信息类型和初始步骤之后,点击【确定】即可完成新建流程的操作

修改流程

在该流程行的右侧会有"修改"的字样,点击修改之后会有一个提示弹框

	-	-16-
61	<u> </u>	- 10.7
11	20	1.1
5	~	20

*编号:	gaugeEnterApply	
* 名称:	入账申请	
类型:	gaugeWorkflow	
初始步骤:	审批 >	
描述:		
	l	

x

最后点【确定】即可完成修改的操作

删除流程



最后点【确定】即可完成删除的操作

新建流程步骤

选中需要新建步骤的流程单击【流程编号】会显示该流程的详细信息

新建步骤

选中"步骤"之后单击【新建】完成步骤信息的输入

新建步骤		×
* 名称:		
* 编号:		
* 负责人:	電気探 マ	
	修改流程步骤之后,需要继续设置流程动作。	
		取消 确定

新建步骤

点击【确定】即可完成新建流程的操作

定义流程编码规则

单击操作栏下【编号规则】按钮,即可出现编号规则页面

142123			
@9##			
init.	angen ito		
89 89 200 20	716 + 8/48/1/5 5 07 27	db+4 (DB) R00000001	
· #2:	10		
· HR	1		
4.2			

根据企业线下业务流程设置完毕后,单击左下角【确定】按钮即可完成"自动生成"的编号 规则配置。

5.5 单位管理

新建单位类型

进入菜单**配置中心>单位管理**

۸	生产执行			• E88/670	(1990) 🌢 🧕 Refi
	2400000 5/1800 80980 80890 80990 80980 80980 80980 80980 80980 80980	单位类型 图集 图集 书项 同时	+102	128842288	
	石田				

现在可以看到该系统自带的三个基础单位类型,单击【新建】可以另添加一个新的单位

* 单位类型名称;	面积
* 基础单位名称:	平方米
「 秋前後三位。	医亚对收器刑的单位进行管理的最小单位,并不是人类
可此物理量的最小	则量极限。

新建单位类型

输入名称等信息之后,点击【确定】即可完成新建操作
•	979R6						(need) st	
	三和田田市 生ご開始 用が開き 和が開き 和が開き 和が開き 和の目的を 和の目的を 和の目的を	単位共和 重重 主政 同時 例は	.+5#. (* 9.	 単位美型: 測试 ● 10:2201) 社府 第6.3820年日 	₩ 8	服活+37-148 高		
	12							

新建单位

现在可以看到只有一个基础单位,单击【新建单位】

新建单位		×
* 类型:	面积(基础单位:平方米)	
* 名称:	平方分米	
* 系数:	0.01	
	系数表示与基础单位的换算关系: 1 平方分米 = 0.01 平方米	
* 是否允许小数:	是 ~	
	用户输入此单位数值的时候是否允许输入小数	
	取消	确定

新建单位

输入名称、系数等信息之后,点击【确定】即可完成新建操作

•	979867						• • RIMA
	三部回答的 生ご知識 おび想達 足離地を 和学想達 和学想達 和学想達 和好想達 和好想達 和好想達 和好思述 和好思述	単位支配 重重 主項 同明 例は	.+58. (* 9.	●位共型: 波は ◆ 305000 作品 2000,20050年(2)	₩đg Y	Resident van R	
	12						

新建单位

修改单位

在需要修改	的单位行的右伯	则会有"修改	"的字样,点击修,	改之后会	有一个提示	5弹框	
A 2090							
1 saata 1 saata 2 saata 2 saata 3 s	单位定证 程度 开展 研究	 第次単位 第二 <		×.	atoria s		
-							

最后点【确定】即可完成修改的操作

删除单位

在需要删除的单位行的右侧会有"删除"的字样,点击删除之后会有一个提示弹框

NONE NE	*62		
11			*****
	1.2	No. 1	
		231(BARD- (*

5.6 操作日志

A 97907					(1998) 🔹 🧕 Rina
DI INNEE II		of sector providence of			
A 97%4	12	MNER 202-06-01 -	2023-00-31 C IRIVA. HIEV.	MUMB	
a seen	12	MPESR	编计表型	操作人	19/1×12
II NAME		2023-06-23 13-2604	(SIRF)*40	繁建机	制一面让你 研究部 用产位
© 8399-0	1.0	2023-06-23 11:38:31	668.02.5	繁建位	WH_OHEDK_023_1134
10-1018		2023-08-23 1128:56	451# B211	繁建位	DIA080_823,001
10-01678		2023-00-23 1123-19	avieticial.	管理局	Whateen,SS2,001
MUNITER		2023-06-23 11:20-49	新建制花出入库银币	管理时	\$231236823002M08
0009594		3325-06-23 11.06.41	新建制作的社人和制作	教理派	OUT,0R068,0823,1105
11/2/F-R		2023-08-23 10:25:11	658.004	能推进	au)_code_0623_001-7488881-0623-001[002-740
BAOR		2023-08-23 10:25:11	新建工艺路线	緊張性	7\$8mH-0621-001
MONT		2023-08-23 15:22:14	4530001	新建 制	nah_code_0023_001-7488884-0023-00188/8-746_
		2023-08-23 16:22.14	enzimes	期 現任	842,054,0643,001-7-8000-003-001890-7-80
		2023-08-23 10:20:00	81021091	新建县	sal, cole,0021,001-710/094-0021-001(0002-710
		2023-06-23 10:15:38	65-0106-(0,02)	管理机	198021, 748, 500
		2029-09-23 10:13:22	#Gettiki, bj.tz	按 相同	(http://www.com
12					

操作日志

管理员可以通过最后的操作日志查看各个系统用户对系统的数据,设置等做过哪些操作, 以方便追溯。