



公众号

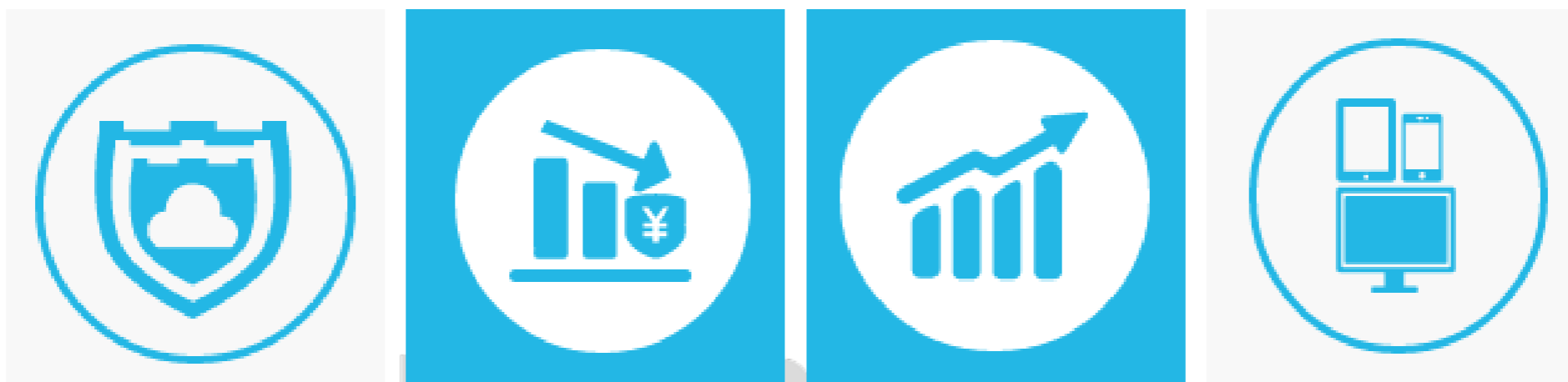
微信客服

| Le-APS |

乐管理，快乐管理您的企业

乐管理智能制造 云系统

操作培训手册





1、编写目的:

本文档主要介绍乐管理系统的操作方法，以及在使用过程中需要注意的一些关注点，以此来帮助用户更好的了解和使用本系统。

2、使用对象:

乐管理系统相关使用用户，包括但不限于：客户方系统管理员、客户方项目负责人、最终角色用户。

*** 若欲获得更详细的功能模块具体操作培训手册，请扫描封面右上角二维码关注持云官方公众号申请试用或直接添加客服微信**

二 产品概述

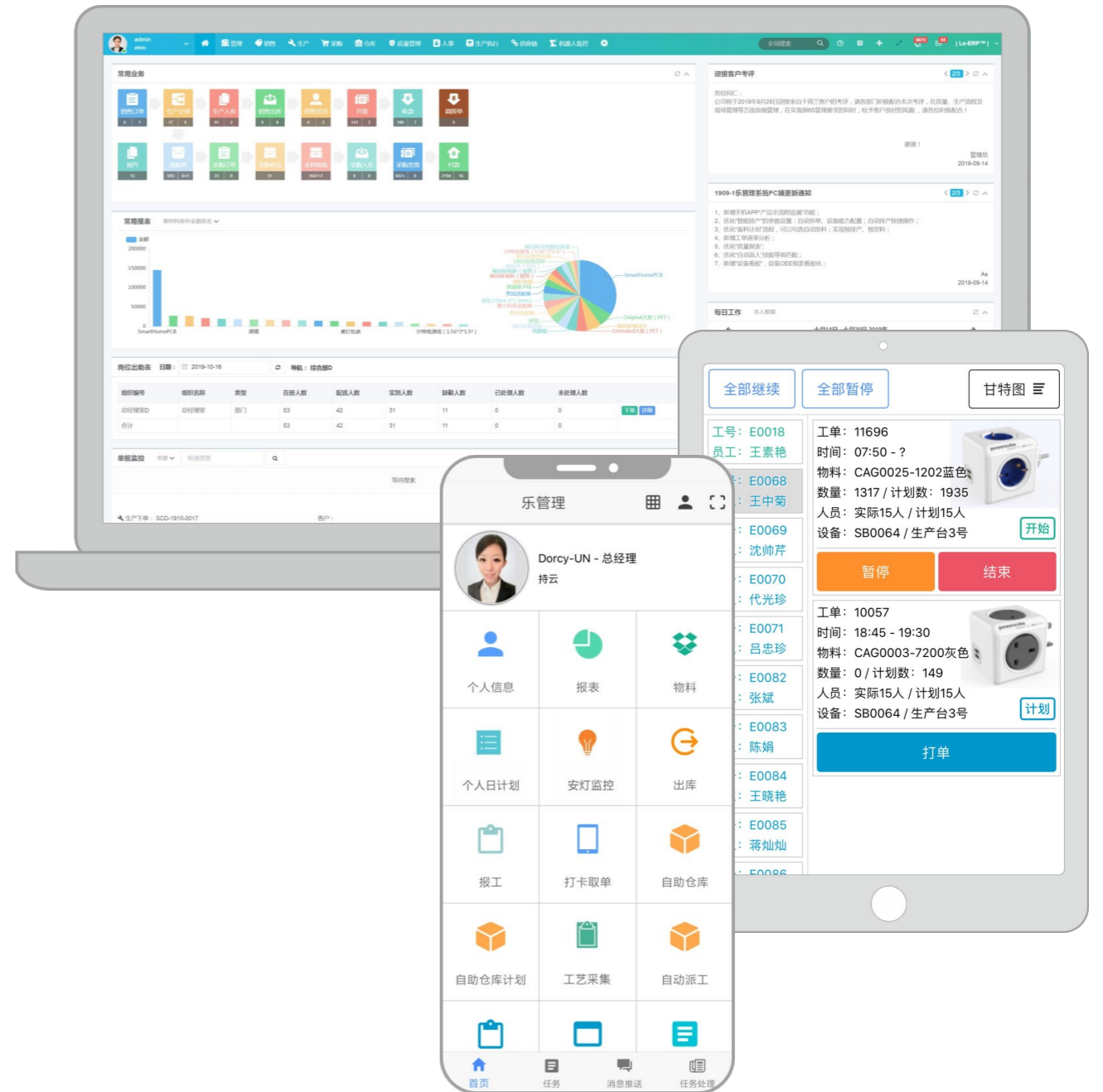


乐管理智能制造云系统是一款用先进云技术打造的：

- 功能全面的；
- 多终端集成应用；
- 软硬件结合的的云企业管理系统。

我们立志于通过新一代IT技术，结合我们对传统产业的深刻理解，让制造业以：

- 更便捷的方式；
- 更友好的交互体验；
- 更低的成本接入互联网，接入云平台。

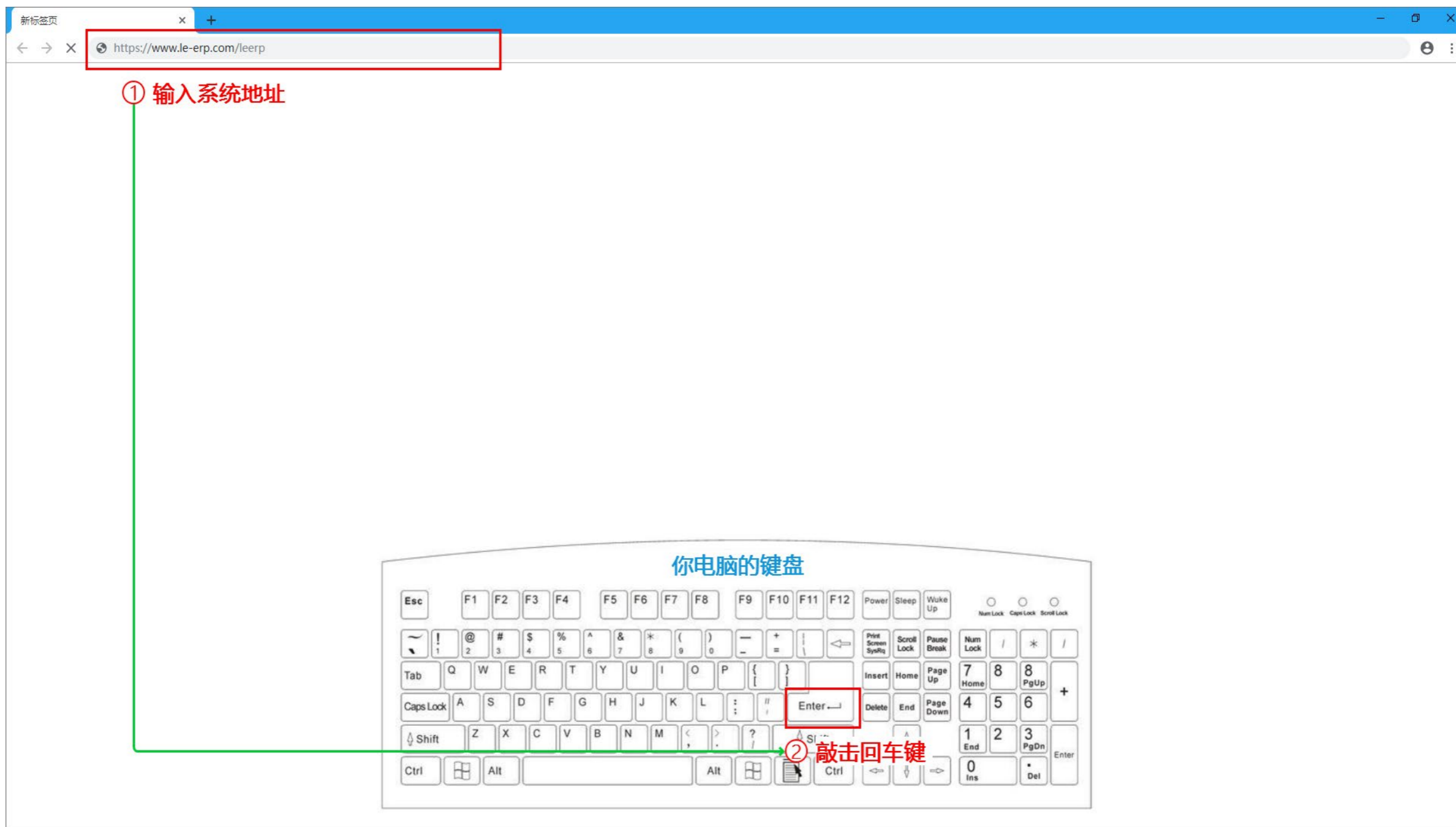


乐管理致力于帮助制造业实现柔性化生产、精益管理和智能制造的转型升级。

三 通用功能介绍



1、系统登录方式：将登录地址键入 Google Chrome（谷歌浏览器）的地址栏中，并敲击回车键（具体登录地址请见《租户开通通知书》）



三 通用功能介绍



乐管理——快乐管理您的企业

QQ客服 微信客服 发送邮件

③ 填写系统登录信息

租户名称 待云

用户编码 admin

登录密码 *****

登录

④ 点击登录按钮

© 2019 - 乐管理
Le-ERP

三 通用功能介绍



2、登录密码修改：新用户我方会给予默认登录密码（123456），为了贵公司数据安全，请在首次登录后立即通过此方法修改登录密码，后期使用中也请定期修改登录密码

1 点击用户信息栏下拉按钮

2 点击修改密码按钮

3 填写密码信息

4 点击确认按钮

修改密码

原密码

新密码

再次输入新密码

确认

点击确认按钮 关闭

乐工厂 Le-ERP系统日常工作流程

各位同仁，公司最新工作流程，请关注，并按工作流程严格执行，有问题请及时提出

管理员
2018-05-21

质量投诉操作流程.png

报工工作流程.png

BOM工艺树校验工作流程.png

乐工厂 Le-ERP系统日常工作.jpg

生产全流程导航.xlsx

系统公告

暂无数据

每日工作 本人数据

四月8日 - 四月14日 2019年

一	二	三	四	五	六	日
8	9	10	11	12	13	14

暂无任务

任务清单 更多 本人数据

组织编号	组织名称	类型	在册人数	配置人数	实到人数	缺勤人数	已处理人数	未处理人数
------	------	----	------	------	------	------	-------	-------

三 通用功能介绍



3、用户头像上传：

1 点击左上角用户信息栏下拉按钮

2 点击修改头像按钮

3 点击文件选择按钮

4 双击选择计算机本地的头像文件

修改头像

logolcon (1).png

双击选择计算机本地的头像文件

保存

组织编号	组织名称	类型	在册人数	配置人数	实到人数	缺勤人数	已处理人数	未处理人数

生产下单下达后将自动生成的请购单检查并提交给负责人审核 42小时

四 操作说明



工序建模:

admin 测试

管理 仓库 采购 销售 生产 高级生产 质量管理 财务管理 供应链 人事 更多

全局搜索

工艺树 物料清单 相关单据

工艺宝编辑 校验工艺树 检查 停用 变更 导出 更多

模板单号: CDQ0001-02 * 物料: CDQ0001 物料名称: LNE151207 * 启用工序控制: 是

* 主bom控制: 锁定 * 优先级: 2 数量: 1 单位: 个

备注: 备注

编辑信息: 查看

显示其他

工艺树

工序编辑 零件编辑 工序绘制 零件组装

BJ0001	Mo2C	W粉	Co粉	外协费
机加工半成品	机加工...	机加工...	机加工...	
1 发料	1 发料	1 发料	1 发料	
2 混合	2 >BJ...	2 >BJ...	2 >BJ...	
3 压制				机加工...
4 烧结				1 发料
5 外协机加工				2 >BJ...
6 检验				
7 成品入库				

四 操作说明



通过导入工序导入工艺等功能维护产品的工艺路线：

298前圈 节点配置 ▾ ×

工序编辑

完成

XC-298-A | 1-298前圈

- 10 | 切料 ✎ -
 - YJ0008 | 45钢 1 -
- 20 | Y-2-1 ✎ -
- 30 | 车床 ✎ -
- 40 | 氧化 ✎ -

用料 全选 反选 隐藏已使用

YJ0008 | 45钢

待导入工序 清空 新建工序 导入工序 导入工艺 全选 反选

副产品

✚ 通过拖动来移动顺序

四 操作说明



通过接口获取MES工单信息

The screenshot displays the MES system's work order management interface. The top navigation bar includes various modules like '高级生产' (Advanced Production), '质量管理' (Quality Management), and '财务管理' (Financial Management). The main content area shows a list of work orders with the following columns: 工单ID (Work Order ID), 工序号 (Sequence No.), 计划数 (Planned Qty), 计划工时(时) (Planned Time), 状态 (Status), 工序名称 (Sequence Name), 生产编号 (Production No.), 生产行号 (Production Line No.), 工序行号 (Sequence Line No.), 物料号 (Material No.), 物料名称 (Material Name), and 数量 (Quantity).

工单ID	工序号	计划数	计划工时(时)	状态	工序名称	生产编号	生产行号	工序行号	物料号	物料名称	数量	
1	18511	10	5000	2.78	计划	切料	SCD-2407-0020	0	1	XC-298-B-OP10	XC-298-B-298后圈 OP10-切料	0
2	18512	20	5000	4.17	计划	Y-2-1	SCD-2407-0020	0	2	XC-298-B-OP20	XC-298-B-298后圈 OP20-Y-2-1	0
3	18513	30	1655	4.6	计划	车床	SCD-2407-0020	0	3	XC-298-B-OP30	XC-298-B-298后圈 OP30-车床	0
4	18554	30	3345	0	计划	车床	SCD-2407-0020	0	3	XC-298-B-OP30	XC-298-B-298后圈 OP30-车床	0
5	18507	10	3000	1.67	计划	切料	SCD-2407-0019	0	1	XC-298-A-OP10	XC-298-A-298前圈 OP10-切料	0
6	18508	20	3000	2.5	计划	Y-2-1	SCD-2407-0019	0	2	XC-298-A-OP20	XC-298-A-298前圈 OP20-Y-2-1	0
7	18509	30	561	1.56	计划	车床	SCD-2407-0019	0	3	XC-298-A-OP30	XC-298-A-298前圈 OP30-车床	0
8	18555	30	2439	0	计划	车床	SCD-2407-0019	0	3	XC-298-A-OP30	XC-298-A-298前圈 OP30-车床	0
9	18437	10	2000	0.33	计划	切料	SCD-2407-0018	0	1	XC-7001-B-1-OP10	XC-7001-B-1-7001-1镜杆 OP10-切料	0
10	18438	20	2000	7.56	计划	车床	SCD-2407-0018	0	2	XC-7001-B-1-OP20	XC-7001-B-1-7001-1镜杆 OP20-车床	0

Summary statistics at the bottom of the table: 计划数: 28000 计划工时(时): 25.17 数量: 0 计数参数: 10 不良数: 0 操作数: 0 领料数量: 0 计划人数: 10 入库数量: 0 实际工时(时): 0 生产需求数: 36000 计划转移工时(分): 0

四 操作说明



配置APS排产策略（可预设多种策略方案）

The screenshot displays the '配置APS排产策略' (Configure APS Production Strategy) interface. The top navigation bar includes modules such as '高级生产', '质量管理', '财务管理', '供应链', '人事', and '更多'. The main content area is divided into a left sidebar, a central configuration modal, and a right-side Gantt chart.

配置选项 (Configuration Options):

- 显示选项 (Display Options):**
 - 显示锁定记录:
 - 设备显示字段: 设备名
 - 显示周数: [Slider]
- 排产选项 (Production Options):**
 - 拆单操作: 强制放入下一班
 - 计算可开始数:
 - 优先每日连续:
 - 自动调整人数:
 - 物料相同连续:
 - 技能限制:
 - 工装限制:
 - 单步选择模式:
 - 横向填充:
 - 人数相同连续:

设备列表 (Equipment List):

- 锯床
- 仪表车
- 车床
 - 车02-2
 - 车14-1
 - 车14-2
- 四轴桥板
 - CNC-61-四轴桥板
 - CNC-62-四轴桥板
 - CNC-63-四轴桥板
 - CNC-64-四轴桥板
 - CNC-65-四轴桥板
 - CNC-66-四轴桥板
- 台群T700-3轴
 - CNC-31-3轴
 - CNC-32-3轴
 - CNC-33-3轴
 - CNC-34-3轴
 - CNC-35-3轴

Gantt Chart (2024/07/22-07/28):

- 8小时白班 (89)
- CNC晚班 (7)

四 操作说明



排产执行

The screenshot displays the '排产执行' (Production Execution) interface. A modal dialog titled '设置排产参数, 当前排产工单总数: 0' (Set production parameters, current production order total: 0) is open. The dialog contains the following fields:

- 设备排产类型: 最新记录-次数最多-工序指定 (Equipment production type: Latest record - most frequent - process specified)
- 排产开始时间: 2024-08-02 14:49:17 (Production start time: 2024-08-02 14:49:17)
- 排产结束时间: 2024-09-01 14:49:17 (Production end time: 2024-09-01 14:49:17)

A '保存' (Save) button is located at the bottom right of the dialog. The background interface shows a Gantt chart for the period 2024/07/22-07/28, with a sidebar on the left listing equipment groups such as CNC, 锯床 (Sawmill), 仪表车 (Instrument car), 车床 (Lathe), 四轴桥板 (4-axis bridge plate), and 台群T700-3轴 (T700-3-axis).

四 操作说明



预览排产结果

每日工单 (预览)

2024-08-02 2024-08-02 员工号 方案 重置 搜索

甘特图 调度人员 修改设备 导出

<input type="checkbox"/>	日期	开始时间	结束时间	状态	ID	物料号-名	主物料规格	生产单号-行号	数量	计划数	员工名
<input type="checkbox"/>	2024-08-02	14:51:36	17:38:24	计划	18511	XC-298-B-OP10-XC-298-B-298后面 OP10-切料	298后面	SCD-2407-0020-0	0	5000	谭中
<input type="checkbox"/>	2024-08-02	19:02:24	23:12:36	计划	18512	XC-298-B-OP20-XC-298-B-298后面 OP20-Y-2-1	298后面	SCD-2407-0020-0	0	5000	谭中
<input type="checkbox"/>	2024-08-02	14:51:36	16:31:48	计划	18507	XC-298-A-OP10-XC-298-A-298前面 OP10-切料	298前面	SCD-2407-0019-0	0	3000	焦远
<input type="checkbox"/>	2024-08-02	19:01:48	21:31:48	计划	18508	XC-298-A-OP20-XC-298-A-298前面 OP20-Y-2-1	298前面	SCD-2407-0019-0	0	3000	焦远
<input type="checkbox"/>	2024-08-02	14:51:36	17:15:36	计划	17430	CFA0001-阀门	-	XS-2401-000601-01-0	-	12	姚才 员工 员工 员工
<input type="checkbox"/>	2024-08-02	19:03:36	20:03:36	计划	18454	XC-30038-B-OP19-XC-30038-B-30038固定架 OP19-调CNC2-1	30038固定架	SCD-2407-0012-0	0	1	刘
<input type="checkbox"/>	2024-08-02	20:03:36	05:13:48	计划	18406	XC-30038-B-OP20-XC-30038-B-30038固定架 OP20-CNC2-1	30038固定架	SCD-2407-0012-0	0	2000	刘
<input type="checkbox"/>	2024-08-02	20:03:36	21:03:36	计划	18452	XC-23010-D-OP19-XC-23010-D-23010装饰块 OP19-调CNC2-1	23010装饰块	SCD-2407-0013-0	0	1	刘
<input type="checkbox"/>	2024-08-02	21:03:36	06:30:00	计划	18413	XC-23010-D-OP20-XC-23010-D-23010装饰块 OP20-CNC2-1	23010装饰块	SCD-2407-0013-0	0	1549	刘
<input type="checkbox"/>	2024-08-02	21:03:36	22:03:36	计划	18459	XC-299-L-OP19-XC-299-L-299左管 OP19-调车床	299左管	SCD-2407-0010-0	0	1	郑
<input type="checkbox"/>	2024-08-02	22:03:36	06:30:00	计划	18396	XC-299-L-OP20-XC-299-L-299左管 OP20-车床	299左管	SCD-2407-0010-0	0	1369	郑
<input type="checkbox"/>	2024-08-02	19:03:36	20:03:36	计划	18446	XC-30038-L-OP19-XC-30038-L-30038左散热板 OP19-调CNC2-1	30038左散热板	SCD-2407-0016-0	0	1	郑
<input type="checkbox"/>	2024-08-02	20:03:36	06:30:00	计划	18428	XC-30038-L-OP20-XC-30038-L-30038左散热板 OP20-CNC2-1	30038左散热板	SCD-2407-0016-0	0	1729	郑
合计(27)	-	-	-	-	-	-	-	-	0	42608	19

确认

四 操作说明



派人逻辑报表 (需MES报工数据支持)

admin 测试

管理 仓库 采购 销售 生产 高级生产 质量管理 财务管理 供应链 人事 更多

全局搜索

报工派人顺序

物料号 设备号 派人顺序 最新记录-次数最多-工序指定-设备指定 派人类型 按设备 日期范围 30 方案 重置 搜索 导出

序号	ID	生产单号-行号	设备号	数量	本单物料	工号	历史员工	计划人数	黑名单
1	18388	XS-2407-000501-01-0	-	10	11001-机油滤清器	员工100	员工100	1	-
2	18378	SCD-2407-0008-3	锯床	100	LB-067-OP10-LB-067-螺板 OP10-冲压	员工100	员工100	1	-
3	17835	SCD-2309-0002-3	抛光机	5	B10002-B10002-套筒 OP50-上油	员工34	员工34	1	-
4	17783	SCD-2111-0002-10	抛光机	500	BA0002-BA0002-V4手柄 OP90-抛光	员工34	员工34	1	-
5	17614	SCD-2110-0012-11	毛刺机	5	CFA0001-06-11 手柄-OP60-BA0002-V4手柄 OP60-钻φ6.1(中头)	员工34	员工34	1	-
6	17613	SCD-2110-0012-11	毛刺机	5	CFA0001-06-11 手柄-OP70-BA0002-V4手柄 OP70-钻M5*0.8底孔	员工34	员工34	1	-
7	17612	SCD-2110-0012-11	毛刺机	5	CFA0001-06-11 手柄-OP80-BA0002-V4手柄 OP80-攻丝M5*0.8	员工34	员工34	1	-
8	17611	SCD-2110-0012-11	毛刺机	5	BA0002-BA0002-V4手柄 OP100-抛光	员工34	员工34	1	-
9	17609	XS-2302-000301-01-0	表面处理机	2	阀瓣-Z-CFA0001-CFA0001 阀瓣	员工98 员工99	员工98 员工99	2	-
10	17608	XS-2405-000101-02-0	-	49	蝶阀X88-蝶阀X88	员工59	员工59	1	-
11	17607	XS-2405-000101-03-0	-	10	蝶阀X88-蝶阀X88	员工59	员工59	1	-
12	17606	XS-2405-000101-01-0	-	2	蝶阀X88-蝶阀X88	员工59	员工59	1	-
13	17605	SCD-2110-0012-11	毛刺机	5	CFA0001-06-11 手柄-OP60-BA0002-V4手柄 OP60-钻φ6.1(中头)	员工34	员工34	1	-
14	17604	SCD-2110-0012-11	毛刺机	5	CFA0001-06-11 手柄-OP70-BA0002-V4手柄 OP70-钻M5*0.8底孔	员工34	员工34	1	-
15	17603	SCD-2110-0012-11	毛刺机	5	CFA0001-06-11 手柄-OP80-BA0002-V4手柄 OP80-攻丝M5*0.8	员工34	员工34	1	-
16	17602	SCD-2110-0012-11	毛刺机	5	BA0002-BA0002-V4手柄 OP100-抛光	员工34	员工34	1	-
合计 (357)	-	-	-	-	-	-	-	-	-



更多详情及功能，请联系我们



客服乐乐 微信



持云 公众号

上海持云企业管理有限公司

地址：上海市普陀区金沙江路1518弄近铁城市广场2号6F&14F

电话：021-54531319

传真：021-54533676

官网：www.leguanli.com

官邮：info@leguanli.com