用户手册

目	录
日	求

1.1、名词解释	
1.2、启用步骤	
1.3、日常运行步骤	
1.4、日常接待业务操作步骤	
二、各功能模块操作方法	7
系统主界面	7
1 基础数据	7
1.1 数据字典	
1.2 原因字典	
1.3 工厂模型	9
1.4 设备台账	
1.5 工厂日历	
1.6 退出系统	
2 产品定义	15
2.1 查询	
2.2 添加产品	
2.3 删除产品	
3 工序定义	
3.1 查询	
3.2 添加工序	
3.3 删除工序	
4 工艺管理	
4.1 工艺路线管理	
<i>4.2 程序列表</i>	
<i>4.3 刀单列表</i>	
5 生产计划	22
5.1 查询	
5.2 新建、编辑计划	
5.3 计划分解/接触	
5.4 路线单打印	
5.4 其他操作	
6 计划派工	
6.1 任务池查询	
<i>6.2 工单查询</i>	
6.3 派工操作	
7 人机绑定	
7.1 查询	
7.2 绑定/批量绑定	
8 加工工单	
8.1 查询	
8.2 换线	

	8.3 <i>HI</i>	. 32
	8.4 报工	. 32
	8.5 报检	. 34
	8.6 转序	. 34
	8.7 详情	. 34
	8.8 工单打回	35
	8.9 修正产量	. 36
	8.10 强制完工	. 36
	8.11 强制关闭	. 37
9	质检工单	.37
	9.1 查询	. 37
	9.2 不良录入	. 37
	9.3 右键快捷功能	. 38
1() 计划进度	.39

一、快速入门

1.1、名词解释

产品:

本系统中的产品泛指加工最小单位,即 BOM 分解后的零件。

工序:

工序是组成机械加工工艺过程的基本单元。所谓工序是指一个(或一组)工人,在一台 机床上(或一个工作地点),对同一工件(或同时对几个工件)所连续完成的那一部分工艺过 程。构成一个工序的主要特点是不改变加工对象、设备和操作者,而且工序的内容是连续完 成的

工艺路线:

是指利用机械加工的方法,按照图纸的图样和尺寸,使毛坯的形状、尺寸、相对位置和 性质成为合格零件的全过程,加工工艺是工艺人员进行加工前所需要做的工作,避免在加工 过程中发生加工失误,造成经济损失。

节拍:

服务生是指能为宾客提供服务的本店员工,在此设置中可增加、修改、删除服务生信息,还可为每个服务生设置相应的服务生等级(例如:高级技师、中级技师、普通技师等)。有了服务生等级可在商品项目中为每种服务项目所对应的服务生等级设置相应的提成金额(如果有此需求),此项设置可为宾客提供服务的服务生自动计算提成金额。

工时定额:

时间定额是指在正常和合理使用机械的条件下,完成单位合格产品所必须的工作时间, 时间定额以台班为单位,1台班相当于1台机械工作8小时的劳动量。产量定额是指在正常和 合理使用机械的条件下,在单位台班内完成合格产品的数量标准。因此,产量定额与时间定 额是互为倒数的关系。

生产计划:

生产计划是由销售计划拆解而来的、直接针对生产现场的计划阶段,可以来源于 ERP 的 计划分解,也可来源于实际现场生产组织者的人为决定。

工序计划:

由生产计划按照工艺路线分解而来,针对每一道工序的计划阶段。工序计划标识了每一 道工序的计划开始与计划结束时间,是比生产计划更小单位的计划。

生产计划状态:

生产计划状态分为:新建、分解、开工、完工、关闭

工序计划状态:

工序计划状态分为:新建、开工、完工、关闭

工单状态:

工单状态分为:环线、新建、开工、完工、关闭、暂停

1.2、启用步骤

第一步:执行"基础设置"菜单,设置相关项目。

- 1. 数据字典设置
- 2. 原因字典设置
- 3. 工厂模型设置

4. 设备台账设置

5. 工厂日历设置

第二步:开始使用。

1.3、日常运行步骤

第 一 步、双击图标打开本系统

- 第 二 步、输入正确的用户名及密码进行登录
- 第 三 步、维护基础数据
- 第 四 步、若第一二三四步在系统初始化时操作过可直接进行第七步

第 五 步、打开生产执行模块进行生产运作管理

1.4、日常接待业务操作步骤

- 第 一 步、产品定义: 定义自家加工产品信息
- 第 二 步、工序定义: 定义自家加工工序信息
- 第 三 步、工艺路线:将产品信息和工序信息组装成工艺路线
- 第四步、生产计划:根据生产情况,创建生产计划
- 第五步、计划派工:生产计划下发
- 第 六 步、人机绑定: 绑定各班制上班人员
- 第七步、加工工单:操作员操作的过程模块
- 第 八 步、质检工单:用于质检员填报工件不良与让步
- 第 九 步、生产进度查询与工时定额修正

二、各功能模块操作方法

系统主界面

Ξ•	ių.	语祯物	物联科技(上海)有限公司		\mathrm 欢迎!	您,管理员 🎧 首页	☑ 消息 🔄 最小化 🗆 🖥	大化 🗌 🕐 关闭
🥃 基础数据	~	首页						↔ 刷新
🤣 生产执行	~						♥ 东莞	2020/00/02
✿ 系统设置	~			 关于语祯客户端下载及官网浏览的公告 	(太渓)	2020-03-01	▲ 多云	2020/09/02 星期三
BMS	Ť	*					28° 化 东南风 2级 降水量 温度 86% 大气压强	0.0mm 1000hpa
		语祯服务				显示全部(13) ~	新闻中心	更多 >
			生产执行				 喜讯 语祯物联通过高新技术企 	2020-01-20
			A 1.6w				 喜讯 语祯物联 (东莞办事处) 	2019-12-22
							● 喜讯 语祯物联获数千万Pre-A.	. 2019-11-29
							 2019世界智能制造大会,语被打 	8 2019-10-02
							 喜讯-语祯物联(大连办事处)」 	E 2019-09-01
							 广东国际工博会圆满结束 语祯 	2019-08-12

(图1)

1 基础数据

1.1 数据字典

功能 对系统内所有下拉框内供选择的数据进行自定义设置, 对字典项可进行增加/编辑/删除 /启用禁用/调序

Ξ·	Ę	语 语 祯 牧	财联科技	(上海)	有限	公司			<mark>()</mark> x	欢迎您,管理员 🎧	首页 🗌 🖸 消息	_ 最小化] 最7	大化	↺ 关闭
🥃 基础数据	^	首页	数据字典	×												り 刷新
・ 数据字典		• 组复称														
・原因字典						新增										
・工厂模型						字典组	内容	值	备注	是否自定义	是否可用		操作	=		
 ・ 工位管理 		组织层级				部门属性	技术	js		是(可删除)	● 启用	00	Ø	Û		
 ・ 设备台账 		岗位				部门属性	计划	jh		否(不可删除)	● 启用	00	Ø	Ŵ		
 ・ 人员管理 ・ エビロ医 		技能水平				部门属性	生产	sc		否(不可删除)	● 启用	0.0	Z	Ŵ		
・ 工/ 日历		设备类型				部门属性	质检	zj		否(不可删除)	● 启用	0.0	R	<u>ش</u>		
** 注厂 秋1 J	Ť	工艺类别			·	部门属性	采购	cg		否(不可删除)	● 禁用	0.0	M	m	#	
♀ ●	~	产品类型				部门属性	仓储	cc		否(不可删除)	● 禁用	0.0	M	m		
BMS	~	产品属性				部门属性	调度	dd		否(不可删除)	● 禁用	00	ß	1	禁	
		产品状态				部门属性	转运	zy		否(不可删除)	● 禁用	00		Û		
		计量单位														

(图2)

* "是否自定义"中为"否"的字典项为预设字典,不可编辑,不可删除

* 禁用某字典项后,该字典不再出现在后续业务中

1.2 原因字典

功能 对于设置质检工单中选择不良原因、让步原因、停机原因时的可预设值与状态监控中设备停机时选择停机原因的预设值,可进行增加/编辑/删除/批量删除/启用禁用等操作。

Ξ٩	· 语祯物联科技(上海)有	限公司		🔼 欢迎您,管理员	🗄 🎧 首页 🛛 🖸 消息 👘 🗕 🖩	最小化 🗌 🗖 最大化	↺ 关闭
● 基础数据 へ	首页 原因字典 ×						り 刷新
・ 数据字典							
 原因字典 	① 不良原因 ③ 让步原因	① 停机原因					
・エ厂模型	🔺 不良类型 🕂 🖸 💼	北景卿除	新博				
・ 工位管理	设计原因	310 32 003 Par	8/12				
・ 设备台账	生产原因	序	弓 原因类型	原因代码	原因	操作	
・ 人员管理	林料原田	1	设计原因	sj001	工艺路线设计不合理	B 🗹 🛍	
・工厂日历		2	设计原因	sj002	工艺缺陷	I 1	
😕 生产执行 🛛 🗸 🗸	技术原因						
✿ 系统设置 ~							
🖻 BMS 🗸 🗸							

(图3)

- * 不良原因: 当质检工单中出现不良品,统计产生不良品的不良原因,该原因在原因设置 中预设,并可人为维护,先创建不良类型,然后在不良类型中维护不同的不良原因。
- * 在质检工单中出现让步品,统计该让步品产生原因,该原因在原因设置中预设,并可由 人为维护,可直接对让步原因进行维护。让步品为有一丝杂质或者质量不影响使用的工件,在计算合格率时,让步数量不计入不良数量。
- * 设备产生停机时的预设值,停机原因中有一个不显示在界面上的类型:系统自动识别, 分为小停机和取放停机,可在客制化设置中对其判断因素进行设置,系统将会对符合条件的停机记录进行小停机或取放停机的停机原因自动填充。

1.3 工厂模型

功能 工厂模型是用于维护分厂、车间、产线、设备组等生产组织信息的模块,是状态监控系统的基础数据准备模块。

E∙		语祯物联科技(上海)有降	限公司	👌 欢迎您,	管理员 🎧 首页 🛛 🖸 消息 👘 🗕 最小化	□ 最大化	() 关闭
劉 基础数据	^	首页 工厂模型 ×					り 刷新
・ 数据字典							
・原因字典		添加组织					
・工厂模型			添加组织				
 工位管理 		所在位置	* 所在位置:		备注	操作	
・ 设备台账		▶ 上海演示分厂				• • • •	Ù
・ 人员管理		▶ 大连演示分厂	上级名称: /			• •	Ŭ
・エ厂日历		▶ 客户演示分厂	组织层级: 分厂	•		• 🗹 🗊	Ù
🝄 生产执行	~		备注:				
✿ 系统设置	~			0 / 200			
BMS	~		取消 确认				

(图4)

≣∙		语祯物联科技(上海)有限		👌 欢迎您,管理员 🎧 首页	[☑ 消息] _ 最小化	🗖 最大化 🗌 🖒 关闭
基础数据	^	首页 工厂模型 ×				り 刷新
・ 数据字典						
・原因字典		添加组织				
・エ厂模型		所在位置	上 级 组 纪	组织巨级	各注	墙作
・ 工位管理		THE WE			H /L	171
・ 设备台账		▼ 上海演示分厂	/	分厂		
・ 人员管理		▶ 机加车间	上海演示分厂	车间		🛨 🗹 🟛
・工厂日历		✔ CNC车间	上海演示分厂	车间		+ 🗹 🛍
🤣 生产执行	~	CNC产线—	CNC车间	产线		• 🗹 🛍
✿ 系统设置	~	CNC设备组一	CNC车间	产线		= 🗹 🛍
BMS	~	龙门车间	上海演示分厂	车间		= 🗹 🛍
		 ★ 大连演示分厂 	/	分厂		+ 🗹 🛍
		▶ 测试车间	大连演示分厂	车间		+ 🗹 🛍
		普通车间	大连演示分厂	车间		+ 🗹 🛍

(图5)

- * 添加组织:其中所在位置为必填项,首次创建工厂模型组织层级仅可选择"分厂"或者"车 间"之一。
- * 添加子项:分厂级别下仅可创建车间级别,而车间级别下可同时创建产线和设备组层级, 产线下仅可创建设备组组织层级。
- * 删除组织:当组织层级有子项时,要先删除子项层级,才可以删除高层级组织层级,当层 次上有工位以后,需先删除工位,才可删除层级。

E∙	语祯物联科技(上海)有	限公司	🕚 欢迎您,'	管理员 🎧 首页 🛛 🖸 消息 👘 🗕	最小化 🗌 🕻	コ 最大化 👘 🖒 关闭
● 基础数据 へ	首页 工厂模型 × 工位管理	₹ ×				り 刷新
 ● 基础数据 ● 数据字典 ● 原因字典 ● 工厂模型 ● 设备台账 ● 人员管理 ● 工厂日历 ◆ 生产执行 ◆ 生产执行 ◆ 系统设置 ◆ 	 ÎŢ 模型 × Iú 雲	茶加工位 添加工位 * 工位编码: 1 * 工位名称: · *所在位置: 机加车间 备注: · jjcx1sbz1002 jjcx1sbz2001	加工位 の/200 の/200 予約认 和加产线一设备组一工位二 和加产线一设备组二工位一 坦加产线 一设备组二工位一	所在位置 机加车间 机加车间 机加车间 机加产线一 机加产线一 机加产线一 机加产线一 机加产线一 设备组一 机加产线一设备组一 机加产线一设备组一 机加产线一设备组二 4000000000000000000000000000000000000	Q. 工位編 各注 	・
		"·····		共记11条记录(15条/页 ▼ K	1 >1 前往 1 页

(图6)

* 添加工位:可选择在组织层级所在位置中的各个层级添加工位并进行相应的维护。

* 删除工位: 当工位上绑定设备以后, 需先解绑设备, 才可删除工位。

1.4 设备台账

功能 对于所有设备基础信息的统计及维护,针对设备信息进行创建修改删除等操作。也可以 下载 excel 模板,填写相应内容后进行批量导入。针对设备编号,设备名称,设备类型,启 用状态,设备型号,数控系统,刀库位数,设备规格设备厂家,进厂日期,设备图片,设备 档案等信息进行维护,并在此将设备和相应层级的对应工位绑定。是状态监控系统的基础数 据准备模块。

Ξ•	语 语 被	物联科技(上海)有限公司	7 20 3		6	🕽 欢迎您,管	理员 🎧 首页 🗌 🖸	消息 _	最小化		コ 最大	大化 🗆 Ů 关闭
🥃 基础数据 🛛 ∧	首页	设备台账	<										り 刷新
・ 数据字典													
・原因字典	所在位置:	上海演示分厂	•]	L位: 全部		设备类型	: 全部	•		i	f置		查询
・ 工厂模型	启用状态:	全部	-										
 ・ 工位管理 	批量删	余 下载模制	近 批量导入	添加设备	打印二维码	3			Q	设备编号。	设备名	S称/设	(备)
・ 设备台账													
・ 人员管理		设备编号	设备名称	设备厂家	设备类型	设备型号	设备规格	数控类型	工位		操作	乍	
・エ厂日历		001	立式加工中心一	沈机	机加工		YY-5033	FANUC 0i MATE-TD	机加车间	0	Z	Ŵ	
😤 生产执行 🛛 🗸 🗸		cnc001	cnc设备1		机加工				机加车间	0	Z	Û	
✿ 系统设置 ~		HH0002	3MK131		机加工				机加车间	0	Z	Û	
🖻 BMS 🗸 🗸		HH0003	3MK143		机加工				机加车间	0	Z	Û	
		HH0004	3MZE311		机加工				机加车间	0	Z	Ŵ	
		HH0005	3MZE323		机加工				机加车间	0	Z	Û	•
								共记47条记	录 15条/页	- K	23	4 >1	前往 1 页

(图7)

E∙		语祯物聁	€科技(上海	ā) 有限公司	司	ነ设备	🖸 欢迎您,管理员	▲ 首页	☑ 消息	_ 最小1	七 (コ 最:	大化 🗌 🖒 关闭
🛢 基础数据	^	首页 说	殳备台账 ×	un de te de	13813								↔ 刷新
・ 数据字典				*设备编号:									
・ 原因字典		所在位置: 上洲	每演示分厂	*设备名称:				β	-		重置		查询
・エ厂模型		批量删除	下载模版	*设备类型:	•				C) 设备编号	号/设备·	名称/设	备) 🔲 -
・ 工位管理	_		设备编号	启用状态:	启用 👻				刀库位数		操	作	
 ・ 设备台账 	_		001	设备刑号·									
・ 人员管理				区国主与.				BJ⊥112-	8	U		ш	
・エ厂日历			cnc001 (数控系统:				间工位一	0	0		Û	•••
🝄 生产执行	~		HH0002 3	*刀库位数:	1	设备规格:		间工位一	0	0	Ø	Û	•6
✿ 系统设置	~		HH0003 3	*所在位置:	v	*工位:		间工位一	0	0		Û	••
BMS	~		HH0004 3					间工位一	0	0		Û	•6
			ннооо5 с	设备/ 家:		进/日期:	选择日期	间工位一	0	0	Ø	Û	•6
			ннооооп :	设备档案			+ 🛍	间工位一	0	0	Ø	Û	•••
			HH00002 3					间工位一	0	0	Ø	Ŵ	•
			ннооооз а					间工位一	0	0	Ø	Û	•
					取消	确定		共记4	7条记录 15条/〕	<u>ک</u> ▲ ۲	12	34>	前往 1 页

(图8)

- * 添加/编辑设备:设备编号,设备名称,设备类型,刀库位数,所在位置及工位为设备的 必填信息,其中设备类型为数据字典中定义的预设项,刀库位数将会在刀具模块使用。
- * 批量删除/删除: 当该设备上有已派发工单处于未完工状态时,则该设备不可被删除。
- * 详细:可查看设备的详细信息。
- * 下载模板:可下载设备信息模板,填写相应内容。
- * 批量导入:维护好所下载的设备信息模板,可执行批量导入功能

1.5 工厂日历

功能 定义工厂中的生产班制及生产班组,确定生产日历,工厂日历主要用来维护班制信息和 班组排班。是状态监控系统的基础数据准备模块。

E∙	2	语祯物联科技	(上海)有限公司		💽 欢迎您,看	管理员 🎧 首页	☑ 消息 _ ;	最小化 🗉 🗖 最大化 🗉 🖒 关闭
8 基础数据	^	首页 设备台账	× 工厂日历 ×					↔ 刷新
 数据字典 				添加到	田制			
・ 原因字典		四班制管理 💼	*车间名称:	•	*班制模式: 单班制	•		
・工厂模型		车间: 全部	轮班名称	开始时	1间 结束时间			添加班制
 工位管理 								
 ・ 设备台账 		车间	*	* 选择时间	□ * 选择时间		备注	操作
・ 人员管理		机加车间	*	* 选择时间	一 * 选择时间			
・エ厂日历								
🗳 生产执行	~	机加车间	*	* 选择时间	📋 * 选择时间	**		
✿ 系统设置	~		*	* 241881110	户 * 选择时间	=		
BMS	v			7584±n3[n]				
		• 轮班时间明细						
		时间段	备注:				ł	操作
		08:00 - 12:00				07100		0
		12:00 - 13:00		取消	确认		ľ	D
		13:00 - 17:00		是	工作			0

(图9)

Ξ٩		语祯物联科技	(上海)有限公司	a \$6		e	〕 欢迎您,管理员 (ۇ首页 │ 🖸 消息 │ _	最小化 🗌 🗖 最大化 🗌 🕛	关闭
● 基础数据	^	首页 工厂日历	×						4	刷新
・ 数据字典										
・ 原因字典		■ 班制管理 前	班组排班							
・ 工厂模型		车间: 全部	•		添加休息时间				添加班制	
 工位管理 设备台账 		车间	班制模式	车间班制:	机加车间 (一班)		间	备注	操作	
・人员管理		机加车间	单班制	工作时段:	08:00-12:00		- 17:00		C Ū	
・エ厂日历			5011年间 单粒制 *#			Ë	- 19:00		-	
😵 生产执行	~	利助年间	内班制	*结束时间:		Ë	-次06:00			
办 系统设置	Ý			说明						
BMS	Ŷ	轮班时间明细	1		取消 确认	0 / 100				
		时间段		是音	雪工作	说	明		操作	
		08:00 - 12:00		是		If	作		•	
		12:00 - 13:00		否		午餐	汳	Ľ	i 🗇	
		13:00 - 17:00		是		Ξſ	作		G	

- * 添加班制:可选择不同车间添加该车间的班制模式及班制模式下的具体工作时间。
- * 添加轮班时间明细:可针对班制时间添加在此班制时间内的休息时间段。
- * 删除班制:已启用班制禁止删除,仅可删除未启用班制

E⁴		语祯物联科技(_	上海)有限公司			🔼 欢迎您,管理员 🎧 首	顶 🛛 🖸 消息 🗌 🛓 🖶	小化 🗆 🗖 最大化 🛛 🖒 关闭
🥃 基础数据	^	首页 工厂日历 >	×					∳ 刷新
・数据字典		🖪 班制管理	班组排班					
 ・ 原因字典 ・ 工厂模型 		车间 : 机加车间	▼ 年月: 2020-09					查询
 ・ 工位管理 ・ 设备台账 		星期日	星期一	星期二	星期三	星期四	星期五	星期六
・人员管理		30	31	01 早班:选择班组 晚班:选择班组	参 早班:选择班组 時刊:选择班组	03 早班:选择班组 晚研-选择班组	04 早班:选择班组 晚班:选择班组	05 早班:选择班组 晚班·选择班组
· 」/ 目房	~	06	07			10 日耳-洗标环面积		
✿ 系统设置	~	中 <u>机</u> 。选择班组 晚班:选择班组	晚班:选择班组	晚班:选择班组	晚班:选择班组	晚班:选择班组	晚班:选择班组	晚班:选择班组
BMS	~	13 早班:选择班组 晚班:选择班组	14 早班:选择班组 晚班:选择班组	15 早班:选择班组 晚班:选择班组	16 早班:选择班组 晚班:选择班组	17 早班:选择班组 晚班:选择班组	18 早班:选择班组 晚班:选择班组	19 早班:选择班组 晚班:选择班组
		20 早班:选择班组 晚班:选择班组	21 早班:选择班组 晚班:选择班组	22 早班:选择班组 晚班:选择班组	23 早班:选择班组 晚班:选择班组	24 早班:选择班组 晚班:选择班组	25 早班:选择班组 晚班:选择班组	26 早班:选择班组 晚班:选择班组
		27 早班:选择班组 晚班:选择班组	28 早班:选择班组 晚班:选择班组	29 早班:选择班组 晚班:选择班组	30 早班:选择班组 晚班:选择班组	01	02	03

(图11)

* 可以选择设置该日期为工作日或者节假休息日,点击【设置班组】,可以设置相应轮班班 组

1.6 退出系统

功能 此项操作可中断本系统的运行并退回到操作系统。

- * 注销登录:将鼠标划过登录人名称时,会弹出下拉菜单,选择注销,则会晴空当前用户 信息退回到登录界面。需要注意的是,此操作不会关闭软件,只是从主界面退回到登录 界面,
- * 退出系统:点击系统右上角的 X 标识,关闭系统。

2 产品定义

2.1 查询

Ξ·	Ę	● 语祯特) 联科技(上	海)有限公司	Ö			🦲 欢迎您,管理	E员 ⋒ 首页 C	3 消息 🗌 🗕 最小化	□ 最大化 □ 关闭
🥃 基础数据	~	首页	工序定义 ×								6 刷新
🌞 生产执行	^	10.47 # TH	6 m				•				- 004 74c Vm
・产品定义		设备尖型:	王部								
 ・ 工序定义 ・ 工序定义 		批量删除	下载模版	批量导入	加工序					Q 工序编号/	工序名称
 ・ 工乙官理 ・ 工时定頻 			工序编号	工序名称	设备类型	说明	更新人	更新日期	创建人	创建日期	操作
<u>-</u>			Pro_001	车端面	机加工		李露平	2020-08-11	刘志宇	2020-06-18	c i
・ 计划派工			Pro_002	精车	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	C D
・ 计划进度			Pro_003	铣端面	机加工		管理员	2020-06-22	刘志宇	2020-06-18	2
・ 人机绑定			Pro_004	周铣	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	C D
・加工工単			Pro_005	铣齿	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	c i
・ 质检工単			Pro_006	线性切割	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	2
✿ 系统设置	~		Pro_007	外圆磨	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	c i
BMS	~		Pro_008	内圆磨	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	
			Pro_009	粗镗	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	
									共记51条	记录 15条/页 ▼ K 1	234 >1 前往 1 页

功能 根据查询条件可查询到自己需要的产品信息

(图12)

- * 可根据产品类型/产品属性/产品状态进行精确查询到所要查询的产品
- * 可根据产品编号/产品名称进行模糊查询到所要查询的产品
- * 若点击"显示无工艺产品",则可筛选出无工艺路线的产品

2.2 添加产品

功能 产品信息的添加功能。

E	Ę	语祯物	联科技(上	:海)有限2						🕚 欢迎您	3,管理员	命 首页	🖸 消息	_ 最小	\î£ ∣ □	コ 最大	化一〇	关闭
€ 基础数据	~	首页	产品定义 ×														6 F	刹新
🤣 生产执行	^						添加	产品						_		_		
・ 产品定义		产品类型:	全部	▼	*产品编号·						无工艺产				重置		查询	
・ 工序定义		批量删除	下载模版	批量导	/ 111/18-3.	隐藏空白								Q 产品编	号/产品名	3称		
・ 工艺管理			产品编号	产品名称	*产品名称:						量单位	工序数	状态	说明		操作		
・ 工时定额			PR001	导套	产品型号:							<u>5</u>	在制		0	Z	Û	
 ・ 生产计划 			PR002	Floating Ma	产品规格:							4	在制		0	Ø	Û	
 计划派工 注册 			PR003	横条	产品类型:	半成品	•	产品状态:	在制	•		4	在制		0	ß	Û	
• 人机绑定			PR004	联轴器	产品属性:	自制件	•	计量单位:	件	•		5	在制		0	ß	Û	
 加工工単 			PR005	中心堵板								<u>0</u>	在制		0	ß	Û	
・ 质检工单			PR006	压条	说明:							2	在制		0	Ø	ŵ	
✿ 系统设置	~		PR007	端盖1	创建人:	管理员				0 / 100		<u>0</u>	在制		0	ß	Û	
BMS	~		PR008	端盖法兰2			取消	确认				Q	在制		0	Ø	Û	
			PR009	热偶出口管	YZPF	8-20200609	200*300) 成品		自制件 亻	4	1	在制		0	Ø	1	
												ŧ	t记40条记录 🗌	15条/页 🔻	IK 1 2	3 >1	前往 1 页	1

(图13)



(图14)

- * 在产品定义菜单页面,点击添加产品进行新增产品,在弹窗中填写好产品计划信息后确 认,即完成一个产品的添加
- * 也可以进行批量导入,点击下载模板通过 Excel 进行产品数据的批量编辑(注: Excel 中带红色*列是必填项),完成保存后,在系统中点击批量导入选择编辑完的模板文件,进行批量导入产品

2.3 删除产品

功能 将不需要的产品信息删除。

Ξ·		语祯物	联科技(上	海)有限公司				\rm 8 欢	迎您,管理员	合首页	🖸 消息	_ 最小	化工口] 最大	化 🕛 关闭
🛢 基础数据	~	首页	产品定义 ×												↔ 刷新
🝄 生产执行	^														
 产品定义 		产品类型:	全部	▼ 产品属性:	全部	▼ 产品状	态: 全部	•	显示无工艺产				重置		查询
・工序定义		批量删除	下载模版	批量导入添	加产品							Q 产品编	号/产品名	3称	
・ 工艺管理			产品编号	产品名称	产品型号	产品规格	产品类型	产品属性	计量单位	工序数	状态	说明		操作	
 ・ 工时定额 			PR001	导套				_	件	5	在制		0		1
 生产计划 计规派工 			PR002	Floating Mask垫片		NU.TERIO		- 11	件	4	在制		0	Ø	
 ・ 计划进度 			PR003	横条	🤍 铺定要删阅	『此坝吗?			件	4	在制		0	Z	1
・ 人机绑定			PR004	联轴器			取消	确认	件	<u>5</u>	在制		0		1
・加工工単			PR005	中心诸板	YZPR-20200605	200*300	成品	自制件	件	<u>0</u>	在制		0	Z	1
・ 质检工单			PR006	压条	YZPR-20200606	200*300	成品	自制件	件	2	在制		0		ū
✿r 系统设置	×		PR007	端盖1	YZPR-20200607	200*300	成品	自制件	件	<u>0</u>	在制		0		Ö
BMS	~		PR008	端盖法兰2	YZPR-20200608	200*300	成品	自制件	件	Q	在制		0		1
			PR009	热偶出口管	YZPR-20200609	200*300	成品	自制件	件	1	在制		0	Ø	1
										共i	240条记录 🗌	15条/页 👻	K 1 2	3 >1	前往 1 页

(图15)

* 批量删除/删除:可进行批量删除操作,其中,若某产品已在当前加工中,则该产品不可 被删除。

3 工序定义

3.1 查询

功能 根据查询条件可查询到自己需要的工序信息

Ξ٩		〇〇〇 语祯特	协联科技(上	海)有限公司 🍧				🔼 欢迎您,管理	里员 向 首页 (马消息 🗌 🗕 最小化	ロ 最大化 🕐 关闭
🥃 基础数据	~	首页	工序定义 ×								分 刷新
🤣 生产执行	^						•				
・ 产品定义		设备类型:	全部	•						1	重置 查询
・工序定义		批量删除	下载模版	批量导入 添	加工序					Q 工序编号;	工序名称 📃 ▼
・ 工艺管理			工序编号	工序名称	设备类型	说明	更新人	更新日期	创建人	创建日期	操作
 ・ 工时定額 			Pro 001	车端面	机加丁		李霞平	2020-08-11	字志峧	2020-06-18	
・ 生产计划			110_001		10004		-7-141	2020/00/11	X366 3	2020 00 10	
・ 计划派工			Pro_002	精车	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	
 ・ 计划进度 			Pro_003	铣端面	机加工		管理员	2020-06-22	刘志宇	2020-06-18	
・人机绑定			Pro_004	周铣	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	
・ 加工工単			Pro_005	铣齿	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	e i
・ 质检工单			Pro_006	线性切割	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	
✿ 系统设置	~		Pro_007	外圆磨	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	c t
BMS	~		Pro_008	内圆磨	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	
			Pro_009	粗镗	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	c ū
									共记51条	i记录 15条/页 ▼ K 1	2 3 4 >1 前往 1 页

(图16)

* 可通过设备类型筛选工序,也可通过工序编号/工序名称模糊查询所要查找的工序

3.2 添加工序

功能 更具要求添加工序信息,创建工序,可以单条添加也可以批量导入

E		语祯特	勿联科技(上¾	每)有限公司				🖪 欢迎您,管理	155 6 首页 6	ご 消息 🛛 _ 最小化	日最大化 〇)关闭
🛢 基础数据	×	首页	工序定义 ×								9	刷新
🗳 生产执行	^						•					
・ 产品定义		设备类型:	全部	•							查询	
 ・ 工序定义 		批量删除	下载模版	批量导入 添加		添加工序				Q 工序编号/	工序名称	-
・ 工艺管理			工序编号	工序名称	*工序编号:			更新日期	创建人	创建日期	操作	
 ・ 工时定额 ・ たまは制 			Pro_001	车端面	*工序名称:			2020-08-11	刘志宇	2020-06-18	C D	
 ・ 土/ 口効 ・ 计划派工 			Pro_002	精车	设备类型:		~	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	C ū	
・ 计划进度			Pro_003	铣端面	创建人: 管	理员		2020-06-22	刘志宇	2020-06-18	2 0	
・ 人机绑定			Pro_004	周铣				2020-06-18	刘志宇	2020-06-18		
・加工工単			Pro_005	铣齿	说明:			2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	C D	
・ 质检工单			Pro_006	线性切割		取消	0/100	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	C D	
✿ 系统设置	ř		Pro_007	外圆磨	100/JH-1		ר אוויא.	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	C D	
BMS	×		Pro_008	内圆磨	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	C D	
			Pro_009	粗镗	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18		
									共记51条	记录 15条/页 ▼	2 3 4 >1 前往 1	页

. 16	A I	C	D	E	F	1	J	K	L	M	N	0	Р	Q	R	S	T	U	V	W	X	4
1	注	一次最多导入	不超过1000行	数据																		
2	100		p. //																			
3	序	*工序编号	*工序名称	设备类型	说明																	
4		1																				
5		2		1																		
6		3																				
7		4																				
8	-	5																				
9	_	6																				
10	-	7		-																		
11	-	8																				
12	-	9																				
13	-	10																				
14	-	11																				
15	-	12																				
16	-	13				_																
1/	-	14																				
18	-	15																				
19	-	16																				
20	-	17																				
21	-	18																				
22	-	19																				
23	-	20																				
24	-	21																				
25	-	22																				
26	-	23																				
27	-	24																				
28	-	25																				
29	-	26																				
30	-	27																				
31	-	28																				
32	-	29																				
33	-	30																				
34		31	<u> </u>																			
35	-	32																				
36	-	33																				
31	-	34				_																
38		35																				
39	-	36																				
40	-	37																				
41	-	38																				
42	-	39		-	-																	

(图18)

- * 添加/编辑工序:其中,工序编号/工序名称为工序信息必填项,设备类型由数据字典自 行定义。
- * 也可以进行批量导入,点击下载模板通过 Excel 进行产品数据的批量编辑(注: Excel 中带红色*列是必填项),完成保存后,在系统中点击批量导入选择编辑完的模板文件,进行批量导入工序

3.3 删除工序

Ξ·		语祯物]联科技(上述	每)有限公司				🙆 欢迎您,管理	里员 🎧 首页 🛛 🕻	ろ 消息 🛛 🗕 最小化	日最大化 〇 关	闭
基础数据	~	首页	工序定义 ×								分刷新	新
😵 生产执行	^						•					
・产品定义		设备类型:	全部	•						Ĩ	置查询	
・工序定义		批量删除	下载模版	批量导入 添加	加工序					Q 工序编号/	工序名称 📃 🕇	
・ 工艺管理			工序编号	工序名称	设备类型	说明	更新人	更新日期	创建人	创建日期	操作	
 ・ 工时定額 ・ 生产计划 			Pro_001	车端面	[2020-08-11	刘志宇	2020-06-18	C Ū	
・ 计划派工			Pro_002	精车	0 确定要删除	此项吗?		2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	C Û	
・ 计划进度			Pro_003	铣端面				2020-06-22	刘志宇	2020-06-18	C ū	
・ 人机绑定			Pro_004	周铣		取消	肖 确认	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	C Û	
・加工工単			Pro_005	铣齿	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	C	
・ 质检工单			Pro_006	线性切割	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18		
✿ 系统设置	Ý		Pro_007	外圖磨	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	C Û	
BMS	Ý		Pro_008	内圆磨	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	C ū	
			Pro_009	粗镗	机加工		刘志宇	2020-06-18	刘志宇	2020-06-18	e t	
									共记51条	记录 15条/页 ▼	234 >1前往 1 页	

功能 删除不需要的工序信息

* 批量删除/删除:可进行批量删除操作,其中,若某产品已在当前加工中,则该工序不可 被删除。

4 工艺管理

4.1 工艺路线管理

功能 此模块用于管理不同版本的工艺路线来区分同一产品的不同加工工艺。

Ξ·		语初物联科技	(上海)有限公司	0	欢迎您,管理员 🎧 首页	🖸 消息 👘 🗕 最小化 👘 🗖 最大化 👘 🖒 关闭
🥃 基础数据	~	首页 工序定义	× 工艺管理 ×			り 刷新
😤 生产执行	^					
・ 产品定义						Q 产品编号/产品名称
・ 工序定义		产品编号	产品名称	工艺路线	程序列表	刀单列表
・ 工艺管理		PR001	导套	详情	详情	详情
 ・ 工时定额 		PR002	Floating Mask垫片	详情	详情	详情
 ・ 生产计划 ・ 计制派工 		PR003	横条	详情	详情	详情
 ・ 计划进度 		PR004	联轴器	详情	详情	详情
・人机绑定		PR005	中心堵板	详情	详情	详情
・ 加工工单		PR006	压条	详情	详情	详情
・ 质检工单		PR007	端盖1	详情	详情	详情
✿ 系统设置	~	PR008	端盖法兰2	详情	详情	详情
BMS	~	PR009	热偶出口管	详情	详情	详情
		PR010	舟支撑架	详情	详情	详情
					\$	転40条记录 15条/页 マ K 1 2 3 >I 前往 1 页

(图20)

- * 添加/编辑工艺路线:可创建不同版本的工艺路线来区分同一产品的不同加工工艺。
- * 在创建和编辑的过程中可选择工艺类别,可设定工序的计价方式,工序是否为关键工序, 是否为质检工序,是否为委外工序,以及上传此道工序的工艺文件。每道工序可进行拖 拽移动前后顺序。
- * 理论工序节拍由预计加工工时和循环取放时间相加得到,其中设备类型为非机加工的工 序不存在委外加工,仅有理论工序节拍和预计加工工时,设备类型为机加工的工序,若 设置为委外加工工序则仅有理论工序节拍和预计加工工时,且仅可设置预计加工工时。

4.2 程序列表

Ξ·		各一语 语 植物 联科技	(上海)有限公司			🔁 欢迎您,管理员 🎧 首页 🗌 🖸	消息 📃 最小化	ロ 最大化 🕛 关闭
曼 基础数据	~	首页 工序定义	× 工艺管理 ×					↔ 刷新
😵 生产执行	^							
・ 产品定义							Q ř	品编号/产品名称
・ 工序定义		产品编号	产品名称		工艺路线	程序列表	刀单列表	
 ・ 工艺管理 ・ 工士 空 短 		PR001	导套		详情	详情	详情	
 ・ 上町 定 额 ・ 生产计划 		PR002	Floating Mask垫片		详情	详情	详情	
・ 计划派工		PR003	横条		详情	详情	详情	
・ 计划进度		PR004	联轴器		详情	详情	详情	
・ 人机绑定		PR005	中心堵板		详情	详情	详情	
 加工工単 						共记40	条记录 15条/页 ▼ K	1 2 3 >1 前往 1 页
・ 质检工単		10 工艺路线						÷
	~	路线版本	工艺路线	工艺米別	旱丕左田	面新日期	亜新↓	运作
I BWS	~	V1.0.0	□□□□=∞ □□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□	正式工艺		2020-08-31 15:35:23	ノルルシン	
		V1.0.2	车端面 → 精车	临时工艺		2020-09-02 14:42:14	金建琳	
								•

功能 用于上传需要下发的加工程序,供现场加工人员参考调用哪个加工程序进行加工

(图 21)

* 在创建、编辑工艺路线页面可以上传工序的程序文件,以供操作者加工时参考;另外在 工艺管理页面,可以总览某个产品所有工序的程序列表。

4.3 刀单列表

功能 用于上传需要下发的刀单列表,供现场加工人员参考调用哪个刀具进行加工

Ξŧ		〇 合 语初	贞物联科技(上	海)有限公司				🕙 欢迎您,管理员 🎧 i	首页 🗌 🖸 消息 💧 🗕 最	小化 🗆 🗖 最大化 🗌 🕐 关闭
曼 基础数据	~	首页	工序定义 ×	工艺管理 ×						∳ 刷新
🤣 生产执行	^									
・ 产品定义										Q 产品编号/产品名称
・ 工序定义		产品	编号	产品名称		I	艺路线	程序列表	刀单列	ŧ.
 工艺管理 		PRO	02	Floating Mask	片	į	É情	详情	详情	
 ・ 工时定额 		PRO	03	横条		i i	自情	详情	详情	
• 生产计划		PRO	04	联轴器		i i	针情	详情	详情	
 ・ 计划进度 		PRO	05	中心诸板		1	ÉITÉ	详情	详情	
・人机绑定		PRO	06	压条		1	ÉM#	详情	详情	
・ 加工工单		PRO	07	端盖1		1	ÉIT	详情	详情	
・ 质检工单									井记40条记录 15条/市	
✿ 系统设置	~									
BMS	~	民 刀車	单列表							
		工序	号 工序名	称 刀库位号	刀具编号	刀具名称	刀具类型	刀具规格 7.]具型号 理论寿命	计算方式

(图 22)

* 在创建、编辑工艺路线页面可以添加该工序加工时需要的刀具信息,包括刀具编号、理 论寿命、刀库位号等信息,以供操作者加工时参考,另外在工艺管理页面,可以总览某 个产品所有工序的刀单列表。

5 生产计划

5.1 查询

功能 可根据所需查询条件进行筛选查询生产计划。

Ξ·	2	0 。语	祯物联科技(上海)有	ī限公司			e	🕙 欢迎您,管理员 🎧 首页 🗏 🖸 消息 🗏 🗕 最小化 🗏 🗖 最大化 🗏 🕚 关的					
🥃 基础数据	~	首页	生产计划 ×										↔ 刷新
🤣 生产执行	^						•						
・ 产品定义		计划开	工: 选择时间范围	计划完工:	选择时间系	te 🗄	计划状态: 🖆	全部	•			重置	查询
 工序定义 		批量	删除 下载模版 批量	ii导入	所建 🔤	路线单打印 计划:	分解 -				Q 计划编号	号/订单编号/产品	
・ 工艺管理			计划编号	计划状态	优先级	订单号	计划数量	产品编号	产品名称	订单批次号	计划开工	计划完工	计量
・ 工时定额			SD20200805	● 开工	紧急	TEST001001	100	PR002	Floating Mask垫片	001001	2021-01-01	2021-01-31	件
・生产计划			JH_20200826_000006	● 分解	紧急	29002u3	100	PR004	联轴器		2020-08-26	2020-08-28	件
・ い 切 淑 工 ・ 计 划 讲 度			JH_20200824_000001	• 开工	紧急	202002	50	PR004	联轴器	1111	2020-08-24	2020-08-28	件
・人机绑定			SD-20200728	● 开工	紧急	HH001	500	HH001	外圈	1	2020-07-28	2020-07-29	件
・加工工単			SD-0714	● 分解	紧急	12345678	100	PR003	横条	12345678	2020-07-14	2020-07-16	件
・ 质检工单			SD016	● 关闭	紧急	SD01620200630	50	PR003	横条	P016	2020-06-30	2020-07-05	件
✿ 系统设置	~		SD014	• 开工	紧急	SD01420200623	40	PR004	联轴器	P014	2020-06-23	2020-06-27	件
BMS	~		SD23566	● 关闭	紧急	SD0008665	100	GG110	TEST	22222	2020-06-22	2020-06-24	件
			SD008	• 开工	紧急	SD00820200619	100	PR002	Floating Mask垫片	P008	2020-06-22	2020-06-28	件
										共记51条记录	[15条/页 ▼] K	1234 >1 前往	主 1 页

(图23)

* 可根据计划开工时间/计划完工时间/计划状态筛选查询生产计划,也可根据计划编号/订 单编号/产品编号/产品名称进行模糊查询生产计划。

5.2 新建、编辑计划

功能 新建生产计划,可单条新建,也可批量导入

🛢 基础数据	~	首页	生产计划 ×								6 刷新
🤣 生产执行	~				新建生产计划						
		计划开工:	选择时间范围	*计划编号:	JH_20200902_000008	8				重置	查询
	- 1	批量删除	下载模版 批量	★在日夕秒·	· 法给 》 夕初市埠里				Q 计划编	弓/订单编号/产品!	•
	- 1		计划编号	··/ PD-12405.	「「「「「「」」」、「「」」、「」」、「」、「」、「」、「」、「」、「」、「」、		尔	订单批次号	计划开工	计划完工	计量
			SD20200805	*订单号: []	Mask垫片	001001	2021-01-01	2021-01-31	件
	_		IH 20200826 000006	批次号:					2020-08-26	2020-08-28	從
	- 1		UH 20200824 000001	计划开工:	选择日期			1111	2020 09 24	2020 09 29	<i>(</i> #-
	- 1		JH_20200824_000001	计彻室工	法经口期				2020-08-24	2020-08-28	1+
	- 1		SD-20200728	1 2076-1-	221年日 刑1			1	2020-07-28	2020-07-29	件
	- 1		SD-0714	计划数量:	0 优先级: 正常 👻	是否采购 🗌		12345678	2020-07-14	2020-07-16	件
	- 1		SD016					P016	2020-06-30	2020-07-05	件
✿ 系统设置	×		SD014	工艺路线:				P014	2020-06-23	2020-06-27	件
D BMS	~		SD23566		取消 确认			22222	2020-06-22	2020-06-24	件
			SD008	● <u>卅</u> 上 務		KUUZ Floating	Mask垫片	P008	2020-06-22	2020-06-28	件

- * 生产计划菜单页面,点击新建进行新增产品计划,填写好产品计划信息后保存,可以继续 下一个产品计划的创建
- * 也可以下载模板,通过 excel 进行数据的批量导入
- * 计划编号相当于流水号,具有唯一性,不可重复,可以填写 ERP 流水号或者任务单号,若 没有 ERP 系统,可以按照日期+产品 ID 进行编码填写。订单号栏可以填写该产品销售订单 号,可重复。

5.3 计划分解/接触

功能 将生产计划拆解为每一道工序的生产计划,只有处于分解状态下的生产计划会显示在 计划派工待派列表内,仅处于新建状态下的生产计划可进行分解操作,处于分解状态下的计 划可进行分解解除操作,分解解除操作后,生产计划恢复至新建状态,处于分解状态下的计 划不可执行编辑及删除操作。

5.4 路线单打印

功能 仅分解过后的生产计划(包含分解,开工,完工)可进行路线单打印,勾选正确状态 下的生产计划即可打印出生产工序路线单,操作员可通过手机端加工工单模块扫描路线单上 的工序二维码获取派发给自己的加工工单。



(图 24)

5.4 其他操作

* 批量删除/删除: 仅处于新建状态下的生产计划可执行删除及批量删除操作

Ξŧ	٤	语祯物联科技(上海)有限公司	💽 欢迎您,管理员 🎧 首页 🗏 🖸 消息 🗏 🗕 最小化 🗏 🗆 最大化 🗏 🕻	り关闭
🛢 基础数据	~	首页 生产计划 ×	6	▶刷新
🍄 生产执行	^			
・ 产品定义		计划开工: 选择时间范围 📋 计划完工: 选择时间范围 📋 计划状态: 新建	▼ 重置 查询	
・工序定义		批量删除 下载模版 批量导入 新建 路线单打印 计划分解 →	Q 计划编号/订单编号/产品! 🗧	-
・ 工艺管理		☑ 计划编号 计划状态 优先级 订单号 计划数量 产品编号	· 产品名称 订单批次号 计划开工 计划完工 计量单位	完
・ 工时定额		JH_20200815_000006 ● 新建	导套 TEST001002 2020-08-15 2020-08-17 件	0
 生产计划 	_			
・ 计划派工		① 确定要删除此项吗?		
・ 计划进度				
・ 人机绑定		取消 确认		
・ 加工工单				
・ 质检工单				
✿ 系统设置	×			
D BMS	~			
			共记1条记录 15奈/页 ▼) < 1 >! 朝住 1)页

* 下载模板:点击下载模板可以下载 Excel 导入模板



(图26)

* 批量导入: 可将模板中维护的产品信息直接导入到系统中编辑

* 复制新建:可复制当前的生产计划,方便快速创建同样产品的生产计划

* 工序计划调整: 可在该部分修改计划开/完工时间及调整或者删除未开工工序的顺序

* 产计划状态为分解,开工状态时可进行工序计划调整操作

Ξ·		白 合 语初	贞物联科技(上海)有	限公司	3 欢迎您	,管理员 🎧 首页 🛛 🖸 消息 🗌 🗕	最小化 🗆 🗖 最大化 🛛 🖒 关闭
😂 基础数据	~	首页	生产计划 ×				り 刷新
🤌 生产执行	^						
・产品定义		计划编号 批次号::	ੋ: JH_20200827_000008 2020827	产品编号: 2020826 计划数量: 200	产品名称: 手机套 原始路线版本: 1	订单号: 2020827 原始工艺路线: [1	7]车端面
・ 工序定义							
 工艺管理 		序号	上 工序	计划开工	计划完工	工序状态	操作
 ・ 工时定額 		1	车端面	2020-08-27 00:00:00	2020-08-27 07:13:25	● 新建	
 生产计划 					● 添加		
・ 计划派工							
・ 计划进度							
 人机绑定 							
・ 加工工单							
・ 质检工单							
✿ 系统设置	~						
BMS	~						

* 查询工序计划:可查询该生产计划中产品的工序路线每一道工序的当前状态及加工进度

E	8		语祯物	联科技(上海)有	限公司					8 欢迎您,管理员	🎧 首页 丨 😋 消息	_ 最小化	□ 最大化	① 关闭
€ 基础数据	~	Ĩ	首页	生产计划 ×										6 刷新
🤣 生产执行	^								•					
・ 产品定义		ì	计划开工:	选择时间范围 🗄	计划系	8工: 选择时间范	围	计划状态	: 分解	•		I		銁
・工序定义			批量删除	下载模版 批量	导入					×		Q 计划编号/	订单编号/产品!	
・ 工艺管理			=	计划编号	计划状	工度复数	出大	南于时间	**#	产品名称	订单批次号	计划开工	计划完工	ŕ
 ・ 工时定額 				JH_20200826_000006	●分解	工序有标	1/123	元工时间	 西陵	送轴器		2020-08-26	2020-08-28	1¢
・ 生产计划				SD 0714	 4) \$7 	① 车端面	新建		0/1	# 52.	10045670	2020.07.14	2020 07 16	1h
・ 计划派工				30-0714	● 刀 用年					與水	12345078	2020-07-14	2020-07-10	1-
・ 计划进度				JH_20200902_000007	● 分解					玉条		2020-09-01	2020-09-05	件
・ 人机绑定				JH_20200831_000005	● 分解					手机套	2020831	2020-08-31	2020-09-02	f4
・加工工单				JH_20200831_000004	● 分解					手机套	2020831	2020-08-31	2020-09-02	f4
・ 质检工单				JH_20200828_000001	● 分解					寻套	1	2020-08-28	2020-08-31	作
✿r 系统设置	~			JH_20200827_000008	● 分解	正常	2020827	200	2020826	手机套	2020827	2020-08-27	2020-08-29	ſŕ
D BMS	~			JH_20200826_000007	●分解	正常	2020826	100	2020826	手机套	2020826	2020-08-26	2020-08-27	1¢
				JH_20200817_000012	● 分解	正常	001	40	001	电热圈	2	2020-08-19	2020-08-22	f4
											共记21条记载	录 15条/页 ▼	IK 1 2 >I 前往	1 页

(图28)

* 计划动态:显示计划执行过程中的状态变化及记录计划执行过程中的明细。

E		语祯	物联科技(上海)有限	公司		8 欢迎您,管理员 🎧	首页 🗌 🖸 消息	_ 最小化	□ 最大化	() 关闭
8 基础数据	~	首页	生产计划 ×							6 刷新
😫 生产执行	^									
・ 产品定义		计划开工			状态详情		×	重	<u>څ</u>	询
・ 工序定义		批量制	计划编号: JH_202008 产品編	号: 2020826 产品名称: 三	F机套 订单号: 2020827	批次号: 2020827 计划数	收量: 200	Q 计划编号/订	单编号/产品:	•
・ 工艺管理			计划动态	操作人	操作时间	操作日期		计划开工	计划完工	ŕ
 工时定额 			分解	刘闯	12:10:10	2020-08-27		2020.00.26	2020.00.20	15
・ 生产计划			新建	刘闾	12:08:58	2020-08-27		2020-08-20	2020-06-26	1= //
・ 计划派工								2020-07-14	2020-07-16	19
・ 计划进度								2020-09-01	2020-09-05	作
・ 人机绑定								2020-08-31	2020-09-02	伴
・加工工单								2020-08-31	2020-09-02	作
・ 质检工单								2020-08-28	2020-08-31	作
✿ 系统设置	~					共记2条记录 15条/页 ▼	>1 前往 页	2020-08-27	2020-08-29	<u>(</u> 4
D BMS	~	6		- 10/01				2020-08-26	2020-08-27	f4
			JH_20200817_000012	● 分解 正常 00	1 40 001	电热圈	2	2020-08-19	2020-08-22	作
							共记21条记录	: 15条/页 ▼ K	12 >1 前往	1页

(图29)

* 强制关闭:可对生产计划执行强制关闭操作,届时生产计划状态更改为关闭,该生产计划 下的所有生产工单均更改为关闭状态

6 计划派工

6.1 任务池查询

功能 可在该部分通过产品编号/产品名称/订单编号查询所需要派工的生产计划,任务池列表 优先显示优先级别为紧急的生产计划,当某一生产计划下所有的工序计划均全部派工完成, 该生产计划任务转移至已派列表中。

E€	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	🕚 欢迎您,管理	员 🎧 首页 丨 🖸 消	息 📋 最小化 🗆 日 最大	化 🛛 🖰 关闭
😂 基础数据 🔷 🖌	↓ 首页 计划派工 ×				↔ 刷新
🤹 生产执行 💦 🔹 🔹	へ Q 产品编号/产品名称/订单编号 派工日期: 2020-09-02 ~ 2020-09-08 円 所存车间	▲ : 机加车间/上海演示分厂 ▼		重置	查询
 ・ 产品定义 ・ 工序定义 	待派(37) 已派(5) 全部(42) 产品名称(结合) 订单号 设备类型:全部 ▼				
・ 工艺管理	☑ 联轴器(PR004) SD014202006 当前模式:派单模式			(MR	单插单
・ 工时定额	■ 横条(PR003) 12345678 2020-09-02 2020-09-02(三) 2020-0	09-03(周四)	2020-09-04(周五)	
・ 生产计划	K ₩ 器(PR004) 202002 2020-09-08	当班			
・ 计划派工	■ 联轴器(PR004) 29002u3 机加车间/上海演示分厂 早班	晚: <mark>班 早班</mark>	晚班	早班晚	ÐE
・ 计划进度	■ Floating Mask TEST001001 立式加工中心一(001)	(+) (+) (+) (+) (+) (+) (+) (+) (+) (+)			
・人机绑定	Floating Mask SD006202006 4 初加工/YY-5033	1- 车外圆 /5			
 加工工単 	横条(PR003) SD010202006 机加工/				
 ・ 质检工単 	横条(PR003) SD011202006 cnc设备1 (cnc001) 机加工/				
	Floating Mask SD007202006 3MK201 (HH00001) Floating Mask SD012202006 机加工/				
🖸 BMS 🗸 🗸	✓ 导套(PR001) SD003202006 3MK131 (HH00002) 机加工/				
	联轴器(PR004) SD015202006 3MK143 (HH00003) 机加工/				
	连杆9527(PR0 dd20200901 3MZE311 (HH00004) 机加工/				

(图 30)

6.2 工单查询

功能 可根据派工日期范围/所在车间/设备类型筛选查询所要查找的生产工单,其中红色工单 为当前日期超过计划开工日期但未开工工单、黄色工单为当前日期应完工但未完工工单、灰 色表示在计划日期内正常关闭的工单、绿色工单表示未到计划开工日期的工单。

Ξ·	· 语祯物联科技(上海)有限公司 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·										\rm 8 欢迎您,管理员	向 首页 🖸 🤅	肖息 _ 最小化	ロ 最大化 🛛 ウ 关闭
🥃 基础数据	~	首页计	划派工 ×											↔ 刷新
 ・ 产品定义 	^	Q 产品编号/产 待派(37) 已	品名称/订身 哌(5) ↑	≌编号	派工日期	: 2020-0	9-02 ~ 2	2020-09-08	所在车间: 机	加车间/上涨	●演示分厂 ▼		重	查询
・ 工序定义		产品名称(编号	h) 订	单号	设备类型	!: 全部		•						
・ 工艺管理		■ 联轴器(PR004)	SD0142020	06	当前模式	: 派单模	式							派单 插单
・ 工时定额			计划编号:S	D014		†划数量:40		20	020-09-02(周三)		2020-09	-03(周四)	2020-09	-04(周五)
・ 生产计划		区 联轴器(PR004)	11 XI D AN.2	JZ0-00-23	~2020-06-27				e	H				
・ 计划派工		区 联轴器(PR004)	工序	数量	预计时长	已派工単	分厂	早班			早班	晚班	早班	晚班
・ 计划进度		🔁 Floating Mask.	1-车外圆	0	0h0m0s	Z	1)		联轴器	PR004)				
 人机绑定 		Floating Mask.	2-车端面	0	0h0m0s	<u>3</u>			1- 车约	圆 /5				
• 加丁丁单		横条(PR003)	3-拉弯	0	0h0m0s	<u>14</u>	9)							
, 医松丁的		横条(PR003)	4-切断	8.5	6h54m14s	<u>5</u>								
- 灰松工平		Floating Mask.	5-去毛刺	0	0h0m0s	3)							
✿ 系统设置	~	Floating Mask.												
BMS	~	导套(PR001)	设备类型:)							
		联轴器(PR004)	SD0152020	006	3MK143 相加工/	8 (HH0000	3)							
		连杆9527(PR0	dd2020	0901	3MZE31	1 (HH000	04)							
		导套(PR001)	SD0052020	006	机加工/		• • • •							

(图 31)

6.3 派工操作

功能 将分解的工序计划进行派工,通过将工序拖拽到指定机床上来完成此操作,派工时指定 派工数量以及报产方式,点击确定完成工单新建。

E€	语祯物联科技(上海)有限公	N司 改迎您,管理	员 🎧 首页 🗏 😋 消息 🗉 🗕 最小化 👘 🗖 最大化 👘 🖒 关闭
● 基础数据 ~	首页 计划派工 ×		∳ 刷新
	Q 产品编号/产品名称/订单编号	新建工单	重置 查询
 ・ 工序定义 ・ 工艺管理 	待涨(37) 已派(5) 全部(42) 产品名称(编号) 订单号 ● 联轴器(PR004) SD014202006…	产品:联轴器(PR004) 订单编号: S001420200623 批次编号: P014 工序: 4-切断	派章 攝单
 ・ 工时定額 ・ 生产计划 	■ 横条(PR003) 12345678■ 联轴器(PR004) 202002	理论工序节拍: 0h48m44s 优先级:紧急 目标日期: 2020-09-02 目标班次:晚班	39-03(周四) 2020-09-04(周五)
 ・ 计划派工 ・ 计划进度 	■ 联轴器(PR004) 29002u3 ■ Floating Mask TEST001001	计划数量: 40 待派数量: 8.5 目标位置: 机加车间/上海演示分厂 目标设备: 立式加工中心二(999)	晚班 早班 晚班
 人机绑定 加工工单 	Floating Mask SD006202006 4 橫条(PR003) SD010202006 樯条(PR003) SD011202006	□ 记录换线时间 □ 自动开完工 报产方式: 手动报产 ▼	
 ・ 质检工单 (な)系统设置 ~ 	Floating Mask SD007202006 Floating Mask SD012202006	剩余时长: 10h0m0s 预计时长: 0h0m0s 数量:	
O BMS ~	导套(PR001) SD003202006 联轴器(PR004) SD015202006 连杆9527(PR0 dd20200901 导套(PR001) SD005202006	北次:月 後前入 30K(14) (HH00003) 机次正ノーー 和助工ノーー	

(图 32)

* 生产计划的每个工序计划可派发为多个工单,当工单中所需生产时长超过轮班时长时即可自动拆单,顺延派发给同设备下一班次内,以此类推。

- * 派工操作是为设备安排生产计划,因此不可派发到当前时间之前的时间。
- * 通过已派工单,可查询该工序计划产生的所有已派发的工单详情

7 人机绑定

7.1 查询

功能 通过查询条件查询某班制某设备绑定的操作员与技术员

Ξŧ	语祯	物联科技(上海)有限公司		e	3 欢迎您,管理员 🎧 首页	😋 消息	_ 最小化 🗆 🗖 最大化	七 🛛 〇 关闭
● 基础数据 、	首页	人机绑定 ×						り 刷新
🤣 生产执行 🔷				•				
・ 产品定义	车间: 机	加车间 👻 工位: 全部	3 ▼ 设备类型:	全部	·		重置	查询
・工序定义	批量绑定	≝ → 批量解绑 → 绑定历史					Q 设备名称/操作	员姓名/技:
・ 工艺管理			批量解绑操作员					
• 工时定额		所选设备					REFEIT	
・ 生产计划		文式加工中心- (001) 図					TATA	
• 计划派工						5:	Ŧ	
・ 计划进度						尧日	彤	
・ 人机绑定	_		轮班: 全部	•		5	宇	解绑
・ 加工工単						_		绑定
・ 质检工单			取消 确	iλ		5	宇	解绑
✿ 系统设置 、	·	业式/III工中心=(LM003)	机加广线二工业一	技术员:无	绑定	技术员:无		绑定
🖸 BMS 🔍	·		机加产线一下位一	操作员:刘志宇	加平纬	操作员: 刘志:	宇	解绑
			10000 SE11	技术员:无	绑定	技术员:无		绑定
		善诵车床 ^一 (I M005)	机加产线一工价一	操作员:刘志宇	解绑	操作员:刘志:	宇	解绑

(图 33)

7.2 绑定/批量绑定

功能 人机绑定设置加工设备与操作员、计划员的绑定关系,系统支持批量设置的功能



(图 34)

- * 绑定/批量绑定:在部门中选择需要绑定的人员即可完成人机绑定操作,当多个设备需要绑定同一个操作者的时候,可以进行批量绑定,设备只有绑定了具体的操作者后方可开工操作,一旦设备绑定某操作者,则派到此设备的工单则派发至该人,由该操作者执行开工、报工等生产操作。
- * 非机加工类型的设备不能进行人机绑定操作。

8 加工工单

8.1 查询

功能 可通过工单状态/计划开工时间/加工设备类型进行查询加工工单,也可通过工单号/订 单号/产品名称/产品编号模糊查询加工工单

Ξŧ	٤	🗿 🦉 语祯物联科技(上	_海)有限2	23 20			👌 欢迎您,	管理员 🎧 首	页 🖸 消息	_ 最小化	口最大	、化 🛛 🖰 关闭
😂 基础数据	~	首页 加工工单 ×										↔ 刷新
🤣 生产执行	^					•						
・产品定义		工单状态: 全部		扒开工: 选择时间范围	Ē	加工设备:	•			重置		查询
 工序定义 									Q	工单号/订单号/产	品名	-
・ 工艺管理		工单编号	产品编号	产品名称	订单号	工单状态	计划开工时间	设备编号	加工设备	操	作	
 ・ 工时定額 		1301049405973073922	PR004	联轴器	202002	 新建 	2020-09-02 20:00	001	立式加工中心—	#T #T	报检	转席
 ・ 生产计划 		1200726760462272096	PP002	Floating Mook th	SD00620200610	- +FZB	2020 00 02 07:00	HH00006	200/201	HT HET	1210	经应
・ 计划派工		1300726760463273986	PRUUZ	FIGUING MASK #2/1	5000620200619	● 制建	2020-09-02 07.00	HHUUUU6	3MIKZUT	开工 扳工	加加加	72/7
・ 计划进度		1300726760454885378	PR002	Floating Mask垫片	SD00620200619	● 新建	2020-09-01 20:00	HH00006	3MK201	开工 报工	报检	转序
 人机绑定 		1300726760446496770	PR002	Floating Mask垫片	SD00620200619	● 新建	2020-09-01 07:00	HH00006	3MK201	开工 报工	报检	转序
・ 加工工単		1300341966994804738	2020819	手机套	2020831	● 新建	2020-08-31 15:23	HH00001	3MK201	换线 报工	报检	转序
・ 质检工単		1300287834783092737	PR004	联轴器	SD01420200623	● 新建	2020-08-31 20:00	999	立式加工中心二	开工 报工	报检	转序
✿ 系统设置	~	1300287687202312194	PR002	Floating Mask垫片	SD00820200619	● 新建	2020-08-31 07:00	999	立式加工中心二	<mark>开工</mark> 报工	报检	转序
D BMS	~	1299183870670934017	PR002	Floating Mask垫片	SD00820200619	● 关闭	2020-08-29 07:00	999	立式加工中心二	开工 报工	报检	转序
		1299183870603825155	PR001	导套	SD00420200618	● 完工	2020-08-30 07:00	999	立式加工中心二	开工 报工	报检	转序
								共记734条	记录 15条/页 ▼ K	12345	. 49 >1	前往 1 页

(图 35)

8.2 换线

功能 若在计划派工中设置某工单需要进行换线操作,则该加工工单需先换线后才可以执行开工操作,换线操作后,该工单加工设备的管理状态变为换线。

8.3 开工

功能 新建或换线状态的工单可执行开工操作,开工操作完成后,加工工单状态更改为开工, 若前状态为换线,则该设备的换线状态结束。

8.4 报工

功能 加工完成可执行报工操作,其中报工人员默认为当前设备所绑定的操作人员,报工数量 可为整数也可为小数,支持多次报工,当报工数量等于待报工数量时,工单自动勾选"是否 完工"选项,报工完成后加工工单状态更改为完工。

Ξŧ		语祯物联科技(_	上海)有限公司	管理员 🎧 首	前 🖸 消息	_ 最小化	□ 最大1	と 🛛 🖒 关闭			
S 基础数据	~	首页 加工工单 >									り 刷新
🗳 生产执行	^				•						
・ 产品定义		工单状态: 开工	▼ 计划开工: 〕〕	4择时间范围	白 加工设备:	*			重置		查询
・ 工序定义				I!	单报工			Q	工单号/订单号/产	品名	
・ 工艺管理		工单编号	产品: 联轴器(PR004)	订单编号: 202002	批次编号: 1111	加工工序: 3	-拉弯	加工设备	操	作	
 ・ 工时定額 		1298460405546487810	加工设备: cnc设备1	派工班次: 早班	作业人员: 刘志宇	派工数量:0	1.6	cnc设备1	开工 报工	报检	6序
 生产计划 计即源工 		1296059308408180737	日报数量:0	待报数重: 0.6				3MK143	开工 报工	报检	传序
・ 计划进度		1291665519665090562	成工採TF (最多增加工) 序号 实际加工)	家) 明次 家院1	加工人 揭工数量		「」	3MZE311	开工报工	报检	专序
・ 人机绑定		1290464156679540737	- Ent					3MK201	开工报工	报检	传序
 加工工単 		1289127920522104834	1 单加	* 刘志与			Ш	3MK131	开工报工	报检	夜序
・ 质检工单		1288032306178691073	是否完工: 🔽	取消	确认			3MZE323	开工报工	报检	麦序
✿ 系统设置	~	1288032219125911554	HH001 外圈	HH001	● 开工	2020-07-28 07:00	HH0003	3MK143	开工报工	报检	麦序
BMS	~	1284315185657548801	PR003 横条	aa20200710	●开工	2020-07-22 07:00	LM012	ABB机器人#1	开工报工	报检	麦序
		1281462082570686466	PR015 连杆952	7 dd20200901	• 开工	2020-07-10 07:00	LM003	立式加工中心三	开工报工	报检	抟序
								共记15条记	录 15条/页 ▼)	< 1 >1 1	前往 1 页

(图 36)

* 非机加工的报工时,可选择具体的操作人员

Ξ·		语祯物联科技(上海)有	限公司	🔥 欢迎您,管理员 🎧 首	顶 🗌 🖸 消息 🗌	_ 最小化 □ 最大	、化 🗌 🖰 关闭		
🛢 基础数据	~	首页 加工工单								6 刷新
🗳 生产执行	^									
・ 产品定义		工单状态: 开工	[12984604	05546487810]	Τġ	自报工			重置	查询
・ 工序定义			产品:1	联轴器(PR004)	订单编号: 202002	批次编号: 1111	加工工序: 3-拉弯	Q	工单号/订单号/产品名:	-
・ 工艺管理	_	下於他日	加工设	(音: CNC设备1 (量: 0	派上班次: 早班 待报数量: 0.6	作业人员: 刘志宇	派上数重: 0.6	+= T \L A	19/6-	
 ・ 工时定額 	_	上甲 彌 亏	报工操	作 (最多增加五条)			Ŧ	加工设备	が が に に り	
• 生产计划	_	129846040554648781	。	家院加工神次	変展力	미구시 뭔구教물	操作	cnc设备1	开工 报工 报检	转序
・ 计划派工	_	129605930840818073	7	关际加工机八			3#1F	3MK143	开工 报工 报检	转序
 计划进度 		129166551966509056	2 1	* 早班	 刘志宇 	* 1	<u> </u>	3MZE311	开工 报工 报检	转序
・ 人机绑定		129046415667954073	2	*	•	* 1		3MK201	开工 报工 报检	转序
・加工工単	_	128912792052210483	4					3MK131	开工 报工 报检	转序
・ 质检工单		128803230617869107	3	*	¥	* 1	<u> </u>	3MZE323	开工 报工 报检	转序
✿ 系统设置	×	128803221912591155	4 旦不空下·		取消	确认		3MK143	开工 报工 报检	转序
BMS	×	128431518565754880	1	1903A	44/13		20-01-22-07:00 EM012 -	ABB机器人#1	开工 报工 报检	转序
		128146208257068646	6 PR015	连杆9527	dd20200901	●开工 20	20-07-10 07:00 LM003	立式加工中心三	开工 报工 报检	转序
								共记15条记:	录 15条/页 ▼ K 1 >I	前往 1 页

(图 37)

8.5 报检

功能 若此工序是质检工序,则加工完成以后要执行报检工作,报检数量为待报工数量向上向 下取整,报检的过程即为创建质检工单的过程,操作工报检完成,质检员即可在质检工单内 查询到报检的质检工单。

8.6 转序

功能 工单的转序是操作者将工件向下一个加工工序转移的操作,对于非质检工序,工单完工 后即可进行转序操作,对于质检工序,当关联的质检工单全部关闭后才可以操作转序。转序 操作时可录入该序加工的备注信息,以供后续操作者查看。转序操作后工单状态变为关闭, 证明该工单加工完毕。

E		语祯物联科技(上	_海)有限公	- -			👌 欢迎您,	管理员 🎧 首	页 🛛 🖸 消息	_ 最小伯	k 🗆 🖩	大化 🗆 🕛 关闭
🛢 基础数据	~	首页 加工工单 ×										ら 刷新
 ・ 产品定义 ・ ・ ・	^	工单状态: 完工	▼ 计划	开工: 选择时间范围	1 6	1 加工设备:	¥				重置	查询
 ・ 工艺管理 ・ 工时定額 	I	工单编号	[129550020920 产品·导音(I	3318786]	工单车 编号·TEST001003	传序 批次编号·TEST		结车	加工设备	上甲号/订月	¹ 号/产品名: 操作	
・ 生产计划 ・ 计划派工	I	1299183870603825155 1299182044315783170	7 山. 守玄(加工设备: 立 不良数量: 0	式加工中心二 作业 让步	4 号: 1231001003 人员: 王晓彤 数量: 0	派工数量:1	完工数量:1	19 - +-	立式加工中心二 立式加工中心二	मा मा	报工 报检 报工 报检	转序
 ・ 计划进度 ・ 人机绑定 	I	1296059308437540865	备注:						3MK143	开工	报工 报检	转序
 加工工単 . 质检工单 	1	1295145709904990209			取消	确认		07100	立式加工中心二	л <u>т</u>	报工报档	转序
✿ 系统设置	~	1295145604187557889-	PR001	· · 云 导套	TEST001003	 元⊥ 完工	2020-08-17 20:00	999	立式加工中心二 立式加工中心二		报工 报检 报工 报检	: 转序 : 转序
	× I	1294421716881248257 1291665519799308289	PR001 PR002	导套 Floating Mask垫片	TEST001003 TEST001001	完工完工	2020-08-15 07:00 2020-08-08 07:00	999 HH00009	立式加工中心二 3MZE311	开工 开工	报工 报检 报工 报检	: 转序 : 转序
									共记42条记录 1	5条/页 🔪	< 1 2 3	>1 前往 1 页

(图 38)

8.7 详情

功能 可查询加工工单的详情信息及加工过程的履历信息,包括基本信息、工艺信息、程序列 表、刀单列表等信息。

Ξ٩		语祯	顶 🛛 🖸 消息	_ 最小	化工	□ 最7	、化 🛛 🕐 关闭							
🛢 基础数据	~	首页	加工工单			工鸟	自详情							6 刷新
🤹 生产执行	^			基本信息 工	艺信息 加工	程序列表								
・ 产品定义		工单状态:	完工	工单状态: ● 完工		产品: 导套(PF	R001)	派工数量: 8.3				重置		查询
・ 工序定义				派工日期: 2020-08	-28 11:08	订单编号: SDI	00420200618	完工数量: 8.3			工前号/门	前号/产	显之	
・ 工艺管理				派里入页: 司南 加工工序: 3-相镗		批次编号: P00 优先级别: 業績	U4 €	小良数重:0 让步数量:0			1+ 5/ 63	+ 5//		
 工时定额 		工单	编号	加工设备: 立式加口	中心二(999)	计划开工: 202	20-08-30 08:25	实际开工: 2020	-08-31 16:03	加工设备		操	作	
 生产计划 		12991	183870603825155	报工明细: <u>查看</u>		计划完工: 202	20-08-30 16:56	实际完工: 2020	0-08-31 16:42	立式加工中心二	开工	报工	报检	转序
・ 计划派工		1299	182044315783170	处理进程						立式加工中心二	开工	报工	报检	转序
・ 计划进度		12960	059308437540865	操作记录编号	工单编号	2	操作员	操作时间	操作类型	3MK143	开工	报工	报检	转序
・ 人机绑定		1295	500209203318786	1	12991820	044315783170	自动报工	2020-08-31 16:42:19	报工	立式加工中心二	开工	报工	报检	转序
・ 加工工単		1295	145709904990209	2	12991820	044315783170	自动报工	2020-08-31 16:38:48	报工	立式加工中心二	开工	报工	报检	转序
・ 质桧工单		1295	145604187557889	3	12991820	044315783170	自动报工	2020-08-31 16:34:55	报工	立式加工中心二	开工	报工	报检	转序
✿ 系统设置	~	1295	145548382343169	4	12991820	044315783170	自动报工	2020-08-31 16:28:50	报工	立式加工中心二	开工	报工	报检	转序
D BMS	~	12944	421716881248257	5	12991820	044315783170	自动报工	2020-08-31 16:24:59	报工	立式加工中心二	开工	报工	报检	转序
		12916	665519799308289							3MZE311	开工	报工	报检	转序
										共记42条记录 1	5条/页 👻	IK 1 2	2 3 >1	前往 1 页

(图 39)

8.8 工单打回

功能 工单开工以后,若操作者认定该工单加工有困难或需要加工其他工单(插单)时,可执 行工单打回操作,工单打回后,该工单状态变为关闭,完工数量是已报工的数量,未完工数 量返回该生产计划,当需要再加工时,可由计划员重新派工操作。

Ξ·		语祯物联科技(上	:海)有限公				🕚 欢迎您,	管理员 🎧 首	顶 🗌 🖸 消息 🗌	_ 最小化 🗆 最大	、化 🗌 🖰 关闭
🛢 基础数据	~	首页 加工工单 ×									り 刷新
🤣 生产执行	^										
・ 产品定义		工单状态: 开工	▼ 计划	 开工: 选择时间范围	Ë	加工设备:	*			重置	查询
 工序定义 									Q	工单号/订单号/产品名	8-
・ 工艺管理		丁单编号	产品编号	产品名称	订单号	工单状态	计划开工时间	设备编号	加丁设备	操作	
・ 工时定额		1000460405546407010	DD004	HY the Re			27.07.00	00001	ana/7/51	TT 12 12 10 10	林府
・ 生产计划		1290400403340407010	PR004		西十 南丁教皇+11	司任何进行	-27 07.00	CHEODT	CHCIQ	71 - 18 - 1812	ינוא
・ 计划派工		1296059308408180737	2020819	手机套 🤍 佣疋	安木元⊥致重打! 「数量:0.6	回仕务池吗?	3-25 07:00	HH00003	3MK143	开工 报工 报检	转序
・ 计划进度		1291665519665090562	PR001	导套	LAXE SIG		3-12 20:00	HH00009	3MZE311	开工 报工 报检	转序
・ 人机绑定		1290464156679540737	PR001	导套		取消	确认 3-10 07:00	HH00001	3MK201	开工 报工 报检	转序
・加工工単		1289127920522104834	PR002	Floating Mask垫片	SD00720200619	●开工	2020-08-01 20:00	HH00002	3MK131	开工 报工 报检	转序
・ 质检工单		1288032306178691073	HH001	外圈	HH001	● 开工	2020-07-28 07:00	HH0005	3MZE323	开工 报工 报检	转序
✿ 系统设置	×	1288032219125911554	HH001	外圈	HH001	● 开工	2020-07-28 07:00	HH0003	3MK143	开工 报工 报检	转序
BMS	×	1284315185657548801	PR003	横条	aa20200710	●开工	2020-07-22 07:00	LM012	ABB机器人#1	开工 报工 报检	转序
		1281462082570686466	PR015	连杆9527	dd20200901	●开工	2020-07-10 07:00	LM003	立式加工中心三	开工 报工 报检	转序
									共记15条记	录 <u>15条/页▼</u> K <mark>1</mark> ਮ	前往 1 页

(图 40)

8.9 修正产量

功能 加工工单加工完成,非质检工序或者未报检之前,操作工可申请修改产量用于修正实际 产量,系统记录修正产量操作履历,可在工单详情页查看。

Ξŧ		语祯物联科技(上	海)有限公	:= \$6			🕚 欢迎您,	管理员 🎧 🕯	節 🖸 消息	_ 最小化	□ 最大	化 🛛 🕛 关闭
🛢 基础数据 🔷	·	首页 加工工单 ×										6 刷新
🤣 生产执行 🔷 🔨												
・ 产品定义		工单状态: 开工	开工: 选择	时间范围	力工设备:	*			重置		查询	
・工序定义									Q	工单号/订单号/产	品名	•
・ 工艺管理		丁单编号			修正i	量			加丁设备	擇	作	
 ・ 工时定额 		1298460405546487810	产品: 导套(PR001)	订单编号: 210200721	批次编号: 123	工序名称: 4	粗镗	cnci设备1	开T 报T	报检	
 生产计划 . 计规范工 		1296059308408180737	加工设备: 3	MK201	作业人员:刘志宇	派工数量: 11.7	完工数量:6	i	3MK143	<u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u></u>	报检	转序
 计划进度 		1291665519665090562	不良数量:0		让步数量:0				3MZE311	开工报工	报检	转序
・人机绑定		1290464156679540737			*修正数量 1				3MK201	开工报工	报检	转序
・加工工単		1289127920522104834			取消	确认			3MK131	开工报工	报检	转序
・ 质检工单		1288032306178691073	HH001	外圈	HH001	• 开工	2020-07-28 07:00	HH0005	3MZE323	开工报工	报检	转序
✿ 系统设置 ~	·	1288032219125911554	HH001	外圈	HH001	● 开工	2020-07-28 07:00	HH0003	3MK143	开工报工	报检	转序
🖸 BMS 🗸		1284315185657548801	PR003	横条	aa20200710	● 开工	2020-07-22 07:00	LM012	ABB机器人#1	开工 报工	报检	转序
		1281462082570686466	PR015	连杆9527	dd20200901	● 开工	2020-07-10 07:00	LM003	立式加工中心三	开工 报工	报检	转序
									共记15条记	录 15条/页 ▼	< 1 >I	前往 1 页

(图 41)

8.10 强制完工

功能 工单由于一些原因不能完工时,可进行强制完工操作,强制完工后,已报工数据量就是 实际完工数量,未报工数量默认为不再需要加工了。

E	ž(语祯物联科技(上	:海)有限公				🖪 欢迎您,"	管理员 🎧 首	页 🛛 🖸 消息 🗌	_ 最小化	口最	大化 🗆 🕐 关闭
😂 基础数据	~	首页 加工工单 ×										∳ 刷新
🤹 生产执行	^											
・ 产品定义	- 1	工单状态: 开工	- 计划	J开工: 选择时间范围	Ë	加工设备:	*			重	Ξ	查询
・ 工序定义	- 1								Q	工单号/订单号	/产品名:	
・ 工艺管理	- 1	工单编号	产品编号	产品夕称	订单号	工員代本	计划开工时间	设备编号	加丁设备		揭作	
・ 工时定额		上半端ら	/ 101398 (5	7 661345	り手り	工手小心	11/00/1	以田端与	加工议由		3#11	
・ 生产计划		1298460405546487810	PR004	联轴器			3-27 07:00	cnc001	cnc设备1	开工 报	L 报检	转序
・ 计划派工	- 1	1296059308408180737	2020819	^{手机套} 🕕 确定	要强制完工此工单	单吗?	3-25 07:00	HH00003	3MK143	开工 报	工 报检	转序
 计划进度 		1291665519665090562	PR001	导套			3-12 20:00	HH00009	3MZE311	开工 报	工 报检	转序
 人机绑定 		1290464156679540737	PR001	导套		取消	确认	HH00001	3MK201	开工 报	工 报检	转序
・加工工単		1289127920522104834	PR002	Floating Mask垫片	SD00720200619	● 开工	2020-08-01 20:00	HH00002	3MK131	开工 报	工 报检	转序
・ 质检工单	- 1	1288032306178691073	HH001	外圈	HH001	● 开工	2020-07-28 07:00	HH0005	3MZE323	开工 报	工 报检	转序
✿ 系统设置	×	1288032219125911554	HH001	外圈	HH001	• 开工	2020-07-28 07:00	HH0003	3MK143	开工 报	工 报检	转序
D BMS	×	1284315185657548801	PR003	横条	aa20200710	• 开工	2020-07-22 07:00	LM012	ABB机器人#1	开工 报	工 报检	转序
	- 1	1281462082570686466	PR015	连杆9527	dd20200901	• 开工	2020-07-10 07:00	LM003	立式加工中心三	开工 报	工 报检	转序
									共记15条记	录 15条/页 ▼) k 1 >	前往 页

8.11 强制关闭

功能 工单执行强制关闭就是强制结束该工单的加工。未关闭的工单随时可以执行强制关闭操作,执行强制关闭后系统不支持回退,因此应慎重进行此操作。

Ξŧ	22	语祯物联科技(上	:海)有限公	23 20			🕚 欢迎您,	管理员 🎧 首	页 🛛 🖸 消息	_ 最小化	日 最:	大化 🛛 🕛 关闭
● 基础数据	~	首页 加工工单 ×										6 刷新
🤣 生产执行	^											
・ 产品定义		工单状态: 开工		J开工: 选择时间范围	Ē	加工设备:	•			g	置	查询
・ 工序定义									Q	工单号/订单	寻/产品名:	
・ 工艺管理		下首仲马	本口伯旦	立口夕称	江的岛	工的业本		次文仲早	加工设备		18.4元	
 工时定额 		上甲 彌亏	厂面骗亏	厂面省称	り甲亏	工甲状态	计划开工时间	设宙骗亏	加工设备		1来TF	
・ 生产计划		1298460405546487810	PR004	联轴器			3-27 07:00	cnc001	cnc设备1	开工 报	工报检	转序
・ 计划派工		1296059308408180737	2020819	^{手机套} 🕕 确定	要强制关闭此工	单吗?	3-25 07:00	HH00003	3MK143	开工 措	工报检	转序
・ 计划进度		1291665519665090562	PR001	导套	_		3-12 20:00	HH00009	3MZE311	开工 报	工报检	转序
・ 人机绑定		1290464156679540737	PR001	导套		取消	确认	HH00001	3MK201	开工 报	工报检	转序
・ 加工工単		1289127920522104834	PR002	Floating Mask垫片	SD00720200619	● 开工	2020-08-01 20:00	HH00002	3MK131	开工 招	工报检	转序
・ 质检工単		1288032306178691073	HH001	外圈	HH001	● 开工	2020-07-28 07:00	HH0005	3MZE323	开工 报	工报检	转序
✿ 系统设置	×	1288032219125911554	HH001	外圈	HH001	● 开工	2020-07-28 07:00	HH0003	3MK143	开工 措	工报检	转序
BMS	~	1284315185657548801	PR003	横条	aa20200710	●开工	2020-07-22 07:00	LM012	ABB机器人#1	开工 措	工报检	转序
		1281462082570686466	PR015	连杆9527	dd20200901	● 开工	2020-07-10 07:00	LM003	立式加工中心三	开工 报	工报检	转序
									共记15条记	录 15条/页	• K 1 >	前往 页

(图 43)

9 质检工单

9.1 查询

功能 可通过制单时间筛选查询质检工单,也可通过质检单号/订单号/产品名称模糊查询质检 工单

9.2 不良录入

功能 不良录入是质检员记录不良产品或让步产品的操作,质检员可以使用此功能记录工单的 不良或者让步的数量和原因,系统通过这些数据,生成相应的报表以供决策者参考。

E∙		语祯物联科技(上海)有限公司 🔗 🗙 💩	您,管理员 🎧 首页 👘 🖸 消息	_ 最小化	ロ 最大化 🛛 🖒 关闭
🛢 基础数据	~	首页 加工工单 × 质检工单 ×			↔ 刷新
🝄 生产执行	^				
・ 产品定义		显示已关闭质检单 制单日期 : 选择时间范围		重置	查询
・工序定义		1 [K#X[[100040090011420204]) 质检单号/订单号	/产品: 📃 👻
・工艺管理		产品名称: 导套(PR001) 订单编号: SD00420200618 批次编号: P004	加工工序: 3-粗镗		
 工时定額 		质粒 加工设备: 立式加工中心二(999) 检验数量: 8 质检人员: 管理员	合格数量:8	不良数量	操作
・生产计划		130(不良品录入 让步品录入		0 不	良录入 关闭
・ 计划派工		1300 不良品录入	Ŧ	0 不	良录入 关闭
・ 计划进度		129		0 不	良录入 关闭
・人机绑定		加工班次: 早班 ▼ 不良类型: 设计原因 ▼ 不良原因: 工	艺路线设计不合理 👻	1 不	良录入 关闭
・ 加工工单		1 1292 数量: 1 说明: ①]	0 不	良录入 关闭
・ 质检工单		0/50		0	自录 入 关闭
✿ 系统设置	v	取消 确认		•	
		129		0 不	良录入 关闭
D BMS	ř	1293752534669856770 Floating Mask垫片 TEST001001 001001 1-精车 3MZE311	2020-08-13 11:33:36 1	0 不	良录入 关闭
		1293752497168584706 Floating Mask垫片 TEST001001 001001 1-橋车 3MZE311	2020-08-13 11:33:27 1	0 不	良录入 关闭
			共记15条	记录 15条/页 ▼	< 1 > 前往 页

(图 44)

9.3 右键快捷功能

功能 质检工单的右键快捷功能包括不良数量、让步数量和记录,使用不良数量和让步数量操作,可以追加新的记录或者删除原有的记录,这主要用于纠正质检员的质检结果。另外,记录操作界面可以查看该质检工单从创建到关闭的所有操作信息。

Ξ·	εų.	语祯物联科技(上	海)有限公司	1 \$ <u>@</u> ;			🔼 欢迎	聖您,管理员 🎧 首页	🖸 消息	_ 最小化		化 🕐 关闭
€ 基础数据	~	首页 加工工单 ×	质检工单 ×									↔ 刷新
🝄 生产执行	^					•						
・ 产品定义		显示已关闭质检单)单日期 : 选择时	间范围							重置	查询
・ 工序定义			记录					×		Q 质检单号/订	单号/产品	∎ -
 ・ 工艺管理 エットウボ 		质检单号	产品名 2020-	-08-25 11:43:36 李露平	平 不良录入-不	良添加 コ	L艺路线设计不合理	日期	报检数量	不良数量	操作	
 ・ 工町 定 額 ・ 生产计划 		1300343398611423234	导套 1)8-31 16:03:20	8	0	不良录入	关闭
・ 计划派工		1300342399205249025	导套 2020-	08-24 14:51:33 庄颖	创建质检工单			08-31 15:59:22	1	0	不良录入	关闭
・ 计划进度		1298827560704151553	联轴器)8-27 11:39:56	0	0	不良录入	关闭
・ 人机绑定		1297788620081598465	导套					08-24 14:51:33	2	1	不良录入	关闭
・ 加工工单	_	1294084453123100674	导套					08-14 09:32:31	1	0	不良录入	关闭
 ・ 质检工单 		1294084369388015618	导套)8-14 09:32:11	32	0	不良录入	关闭
✿ 系统设置	Ť	1293811067369164802	导套	210200721	123	2-车外圆	3MZE311	2020-08-13 15:26:11	26	0	不良录入	关闭
BMS	ř	1293752534669856770	Floating Mask垫	片 TEST001001	001001	1-精车	3MZE311	2020-08-13 11:33:36	1	0	不良录入	关闭
		1293752497168584706	Floating Mask垫	片 TEST001001	001001	1-精车	3MZE311	2020-08-13 11:33:27	1	0	不良录入	关闭
									共记15身	记录 15条/页	▼ IK 1 >I	前往页

(图 45)

10 计划进度

功能可查看各个生产计划中每道工序计划的执行进度以及每一道工序计划详情。



(图 46)

- * 查询: 可通过订单号/产品名称/产品编号/计划开工时间查询到对应产品的生产计划进度
- * 计划产量: 创建生产计划时生产数量
- * 完工数量:取自当前报工的总数量,等同于实际完工数量
- * 让步数:取自质检工单中该道工序的让步数量总数
- * 不良数:取自质检工单中该道工序的不良数量总数
- * 达成率:等于完工数量/计划数量
- * 合格率: (完工数量-不良数量)/完工数量
- * 当前状态:当前工序的状态
- * 工单数: 该道工序计划派发的工单个数