

MES 功能操作说明书

上海华峰创享互联网络科技有限公司

Shanghai Huafeng Chuangxiang Internet Network
Technology Co., Ltd

2022 年 2 月

文档信息

Document Information

文档类型 Document information	说明书 Instructions
作者 Author	李剑 Li Jian
创建日期 Date Created	2022-6-9 2022-6-9
审核日期 Date Of The Review	2022-6-9 2022-6-9
最后修订者 Last Revised	李剑 Li Jian
最后修订日期 Last Revised Date	2022-6-9 2022-6-9

文档修订历史

Document revision history

版本号	修订日期	修订者	修订内容
Version	Date Of Revision	Reviser	Revisions
V1.0	2022-6-9	李剑	创建文档

目录

1. 概述 Overview.....	5
2. 功能说明 Operating Instructions.....	6
2.1 首页.....	6
2.2 生产配置.....	7
2.2.1 编码规则管理.....	8
2.2.2 产品管理.....	11
2.2.3 物料管理.....	16
2.2.4 产线管理.....	21
2.2.5 工站管理.....	24
2.2.6 工艺路线.....	29
2.2.7 物料清单.....	33
2.2.8 辅助设备.....	35
2.2.9 加工参数.....	39
2.2.10 采集参数.....	44
2.2.11 返工代码.....	48
2.2.12 标签模板(滞后).....	51
2.2.13 代码配置(滞后).....	51
2.3 生产管理.....	51
2.3.1 返工管理.....	51
2.3.2 组装线看板(滞后).....	55
2.3.3 打包管理(滞后).....	55
2.3.4 包装管理(滞后).....	55
2.3.5 生产监控.....	55
2.4 计划管理.....	59
2.4.1 生产计划.....	59
2.4.2 生产工单.....	63
2.4.3 工单管理.....	65
2.5 报表(滞后).....	68
2.6 人员排班(滞后).....	68

1. 概述 Overview

应用功能包括：

编号	功能	说明
1	工单管理	以产线为单位，下发工单。
2	换型	更换生产对象的的新产品状态和型号。
3	设备参数下发	配置各产品特殊的加工参数，换型时下发给设备，控制设备运动。
4	生产过程控制	控制生产过程，防错防漏。
5	原材料管理	自动缺料报警，原材料拉动式补料。
6	返工管理	针对产线异常进行处理
7	产品打包	对已生产产品进行打包装箱。
8	原材料拉动	根据生产的产品数量和配置信息进行原材料拉动

2. 功能说明 Operating Instructions

2.1 首页

- 1) 打开浏览器，输入地址
- 2) 输入账号密码，点击登录进入系统。



控客数字工厂-瑞安

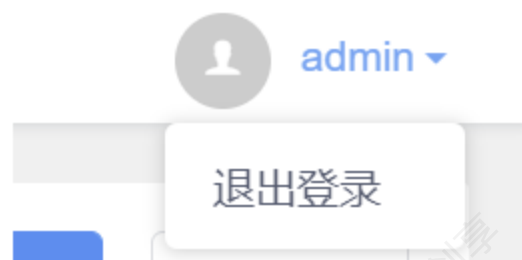
 请输入您的账号

 请输入您的密码 

☐ 记住用户名

登录

- 3) 点击头像，选择点击退出登录即可登出当前账号



2.2 生产配置

2.2.1 编码规则管理

◇ 功能说明：为应用、工单、打包、计划的元数据自定义规则和版本。

1) 新增

- 点击新增按钮打开新增规则页面。
- 输入唯一的规则编号、规则名称、规则版本。
- 选择该规则对应的元数据。

新增规则

规则编号 *

请输入...

规则名称 *

请输入...

规则版本

请输入规则编号

请输入...

添加自定义规则

自定义规则

类型

请选择

删除

元数据

请选择

生产应用元数据

工单元数据

打包元数据

生产计划元数据

- 选择自定义规则的类型，需多个规则可点击添加自定义规则。
- 校验位：自生成 4 位数的自增数赋予规则信息后缀。

添加自定义规则

自定义规则

类型

请选择

分隔符

随机字符串

随机数

元数据属性

年

月

校验位 ☐ 是 ☒ 否

示例

取消

提交

- 完成规则配置后点击提交。

2) 编辑

- 选中一条规则信息，点击编辑按钮打开编辑规则页面。
- 对规则编号、规则名称、规则版本、元数据、自定义规则类型、内容进行编辑。

编辑规则

×

规则编号 *

工单xb2_0530

规则名称 *

工单xb2_0530

规则版本

V1.0

元数据

工单元数据

添加自定义规则

固定字符串

类型 固定字符串

内容 1400008756

删除

校验位 ☐ 是 ☒ 否

示例 1400008756

取消

提交

- 完成规则编辑后点击提交。

3) 删除

- 选中一条规则信息，点击删除按钮弹出提示删除信息。
- 点击确认按钮删除该条规则信息。



确认删除

您确认要删除所选的 1 条数据?

取消

确定

4) 查询

- 输入规则编号、规则名称、规则版本进行条件查询，未输入搜索条件则查询全部规则信息。

规则编号	请输入规则编号	规则名称	请输入规则名称	规则版本	请输入规则版本	搜索	重置
------	--------------------------------------	------	--------------------------------------	------	--------------------------------------	-----------------------------------	-----------------------------------

- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

2.2.2 产品管理

◇ 功能说明：进行产品信息进行配置，适配生产条码规则。

1) 新增

- 点击新增按钮打开新增产品页面。
- 输入产品编号、产品名称、产品版本、序列号表达式、产品型号、产品规格、产品描述、备注信息。*为必填项。

- 序列号表达式输入正则表达式，根据实际条码编制正则表达式。

新增产品

产品编号 *

请输入...

产品名称 *

请输入...

产品版本 *

请输入...

序列号表达式 *

请输入...

产品型号

请输入...

产品规格

请输入...

产品描述

请输入...0/200

备注

请输入...0/200

取消

提交

- 完成规则配置后点击提交。

2) 复制

- 选中一条产品信息，点击复制打开复制产品页面。
- 可对产品名称、产品版本、序列号表达式、产品型号、产品规格、产品描述、备注信息进行修改。*为必填项。

- 完成配置后点击提交。

复制产品

产品编号 *

JG_3

产品名称 *

极光白色零火线三路

产品版本 *

V1.0

序列号表达式 *

`^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10276156\\d{5}$`

产品型号

10276156

产品规格

请输入...

产品描述

请输入...0/200

备注

请输入...0/200

取消

提交

3) 编辑

- 选中一条产品信息，点击编辑按钮打开编辑产品页面。
- 对产品名称、序列号表达式、产品型号、产品规格、产品描述、备注信息进行编辑。*为必填项。

编辑产品

×

产品编号 *

JG_3

产品名称 *

极光白色零火线三路

产品版本 *

V1.0

序列号表达式 *

^\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10276156\d{5}\$

产品型号

10276156

产品规格

请输入...

产品描述

请输入...

0/200

备注

请输入...

0/200

取消

提交

- 完成规则编辑后点击提交。

4) 删除

- 选中一条产品信息，点击删除按钮弹出提示删除信息。
- 点击确认按钮删除该条物料信息。



确认删除

您确认要删除所选的 1 条数据?

取消

确定

5) 批量导出

- 点击批量导出按钮下载产品信息至本地，以 excel 格式呈现。

6) 批量导入

- 点击批量导入打开导入信息页面，根据下载的模板进行配置后进行上传。

	A	B	C	D	E	F	G	H
1	产品编号	产品名称	产品型号	产品规格	序列号表达式	产品版本	产品描述	备注
2	10256502	肖邦白色零火线三路			^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10256502\\d{5}\$	V1.0		
3	XB_3	肖邦白色零火线3路	10256502		^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10256502\\d{5}\$	V1.0		
4	TSCP307	测试产品0307	CP307	30*30*80	[A-Za-z0-9]*	3.0		
5	GN_1	光年白色零火线单路	10369802		^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10369802\\d{5}\$	V1.0		
6	GN_2	光年白色零火线双路	10369871		^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10369871\\d{5}\$	V1.0		
7	GN_3	光年白色零火线三路	10369872		^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10369872\\d{5}\$	V1.0		
8	GN_4	光年白色零火线四路	10369873		^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10369873\\d{5}\$	1		
9	MS_1	美思白色零火线单路	10361720		^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10361720\\d{5}\$	V1.0		
10	MS_2	美思白色零火线双路	10361721		^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10361721\\d{5}\$	V1.0		
11	MS_3	美思白色零火线三路	10361722		^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10361722\\d{5}\$	V1.0		
12	XB_1	肖邦白色零火线单路	10256498		^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10256498\\d{5}\$	V1.0		
13	JG_4	极光白色零火线情景	10276157		^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10276157\\d{5}\$	V1.0		
14	JG_1	极光白色零火线单路	10276154		^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10276154\\d{5}\$	V1.0		
15	JG_2	极光白色零火线双路	10276155		^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10276155\\d{5}\$	V1.0		
16	JG_3	极光白色零火线三路	10276156		^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10276156\\d{5}\$	V1.0		
17	546455	测试			5456	1		
18	XB_2	肖邦白色零火线双路	10256500		^\\d{4}[MDF][A-Z][A-Z][A-C0-9]10256500\\d{5}\$	V1.0		

7) 下载模板

- 点击下载模板，将产品配置模板下载到本地，可以按模板样式配置上传产品信息。



8) 查询

- 输入产品编号、产品名称、产品型号进行条件查询，未输入搜索条件则查询全部产品信息。

产品编号 产品名称 产品型号

- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

2.2.3 物料管理

- ◇ 功能说明：对物料信息进行管理配置，配置主要原材料条码规则和易耗品材料。

1) 新增

- 点击新增按钮打开新增物料页面。

- 输入物料编号、物料名称、物料版本、物料类型、物料型号、物料规则、序列号表达式、描述信息。*为必填项。
- 序列号表达式输入正则表达式，根据实际条码编制正则表达式。
- 如需配置易耗品，物料类型选择易耗品对易耗品扫料设置一维码或者二维码，选择是否校验版本。

新增物料

物料编号 *

请输入...

物料名称 *

请输入...

物料版本 *

请输入...

物料类型 *

易耗品

物料型号

请输入...

物料规则

请输入...

序列号表达式

请输入版本

是否校验版本

否

扫料设置

一维码

二维码

描述

请输入...

0/200

取消

提交

- 完成物料配置后点击提交。

2) 复制

- 选中一条物料信息，点击复制打开复制物料页面。
- 可对输入物料编号、物料名称、物料版本、物料类型、物料型号、物料规则、序列号表达式、描述信息进行修改。*为必填项。
- 如需修改易耗品，物料类型选择易耗品对易耗品扫料设置一维码或者二维码，选择是否校验版本。
- 完成配置后点击提交。

复制物料

物料编号 *

JG_3PCB

物料名称 *

极光3按键板

物料版本 *

V1.0

物料类型 *

主要原材料

物料型号

请输入...

物料规格

请输入...

扫料设置

一维码

是否校验版本

否

序列号表达式

`^d{4}[K][A-Z][A-Z][A-Za-z0-9]10329990\d{5}$`

描述

请输入...0/200

取消

提交

编辑

3) 编辑

- 选中一条物料信息，点击编辑按钮打开编辑物料页面。
- 对物料编号、物料名称、物料版本、物料类型、物料型号、物料规则、序列号表达式、描述信息进行编辑。
*为必填项。
- 如需修改易耗品，物料类型选择易耗品对易耗品扫料设置一维码或者二维码，选择是否校验版本。
- 完成规则编辑后点击提交。

编辑物料

物料编号 *

XB_1PCB

物料版本 *

V1.0

物料型号

请输入...

扫料设置

一维码

序列号表达式

^d{4}[K][A-Z][A-Z][A-Za-z0-9]11103845\d{5}\$

描述

请输入...

0/200

物料名称 *

肖邦1路按键板

物料类型 *

主要原材料

物料规格

请输入...

是否校验版本

否

取消

提交

4) 删除

- 选中一条物料信息，点击删除按钮弹出提示删除信息。
- 点击确认按钮删除该条物料信息。



确认删除

您确认要删除所选的 1 条数据？

取消

确定

5) 批量导出

- 点击批量导出按钮下载物料信息至本地，以 excel 格式呈现。

6) 批量导入

- 点击批量导入打开导入信息页面，根据下载的模板进行配置后进行上传。

7) 下载模板

- 点击下载模板，将物料配置模板下载到本地，可以按

模板样式配置上传物料信息。

文件 开始 插入 绘图 页面布局 公式 数据 审阅 视图 帮助 正在查看							
12 B I [格式刷] [填充] [颜色] [字体颜色] [条件格式]							
	A	B	C	D	E	F	G
1	原材料编号	原材料名称	原材料类型	原材料版本	原材料型号	规格	描述
2							序列号表达式
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							

8) 查询

- 输入物料编号、物料名称、物料型号、物料类型进行条件查询，未输入搜索条件则查询全部物料信息。

物料编号		物料名称		物料型号		物料类型		查询	重置
------	----------------------	------	----------------------	------	----------------------	------	----------------------	-----------------------------------	-----------------------------------

- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

2.2.4 产线管理

✧ 功能说明：对工厂的产线进行配置。

1) 新增

- 点击新增按钮打开新增产线页面。
- 输入产线编号、产线名称、是否显示、描述、备注信

息。*为必填项。

新增产线

×

产线编号 *

请输入...

产线名称 *

请输入...

是否显示 *

是

▼

描述

请输入...

0/100

备注

请输入...

0/200

取消

提交

- 完成产线配置后点击提交。

2) 编辑

- 选中一条产线信息，点击编辑按钮打开编辑产线页面。
- 对产线名称、产线版本、产线类型、产线型号、产线规则、序列号表达式、描述信息进行编辑。*为必填项。
- 完成规则编辑后点击提交。

编辑产线



产线编号 *

LINE_KK

产线名称 *

控客组装线

是否显示 *

是

描述

请输入...

0/100

备注

请输入...

0/200

取消

提交

3) 删除

- 选中一条产线信息，点击删除按钮弹出提示删除信息。
- 点击确认按钮删除该条产线信息。



确认删除

您确认要删除所选的 1 条数据?

取消

确定

4) 查询

- 输入产线编号、产线名称进行条件查询，未输入搜索条件则查询全部产线信息。

产线编号		产线名称		查询	重置
------	----------------------	------	----------------------	-----------------------------------	-----------------------------------

- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

2.2.5 工站管理

◇ 功能说明：对产线的工站/工序进行配置。

1) 新增

- 选择产线后点击新增按钮打开新增工站页面。



- 输入工站编号、工站名称、选择辅助设备、上传配置文件。*为必填项。

新增工站

产线 *

控客组装线

工站编号 *

请输入...

工站名称 *

请输入...

辅助设备

请选择...

配置文件:

上传文件

文件格式仅支持 txt

取消

提交

- 上传配置文件格式为 txt 格式，内容为 JSON 格式，根据字段配置信息。

```

[
  {
    "processRouteNo": "root_xb3",
    "data": {
      "KONGKE-TEST": {
        "productName": "肖邦3路",
        "keyBoardNo": "XB_3PCB",
        "keyBoardVersion": "V1.0",
        "powerSupplyBoardNo": "XB_3POWER",
        "powerSupplyBoardVersion": "V1.0",
        "sapId": "10256502",
        "productId": "00068623",
        "productType": "KK-LP-D13D",
        "softVersion": "v2.9",
        "planProductionCount": "999",
        "rssi": "-45"
      },
      "printLabel": {
        "printTemplateNo": "kk_print"
      }
    }
  },
  {
    "processRouteNo": "root_gn1",
    "data": {
      "KONGKE-TEST": {
        "productName": "光年1路",
        "keyBoardNo": "GN_1PCB",
        "keyBoardVersion": "V1.0",
        "powerSupplyBoardNo": "GN_1POWER"
      }
    }
  }
]

```

- 完成工站配置后点击提交。

2) 编辑

- 选择产线后选中一条工站信息，点击编辑按钮打开编辑工站页面。
- 对工站名称、选择辅助设备、上传配置文件进行编辑。
*为必填项。
- 完成规则编辑后点击提交。

编辑工站

产线 *

控客组装线

工站编号 *

OP10-1

工站名称 *

OP10-1

辅助设备

请选择...

配置文件:

上传文件

文件格式仅支持 txt

取消

提交

3) 删除

- 选择产线后选中一条工站信息，点击删除按钮弹出提示删除信息。
- 点击确认按钮删除该条工站信息。

?

确认删除

您确认要删除所选的 1 条数据?

取消

确定

4) 查询

- 输入工站编号、工站名称进行条件查询，未输入搜索条件则查询全部工站信息。



- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

2.2.6 工艺路线

◇ 功能说明：对产线的工艺路线进行配置。

1) 新增

- 选择产线后点击新增按钮打开新增工艺路线页面。
- 输入产品、工艺路线编号、工艺路线名称、是否显示、序列号规则。*为必填项。

新增工艺路线

产线

产品

工艺路线编号

投料车间

请选择...

请输入...

工艺路线名称

是否显示

序列号规则

请输入...

请选择...

请选择...

工序

添加


暂无数据~

取消

提交

- 点击添加打开新增工序页面。
- 输入工序号、工序位置、工站、工序内容、最大缓存数量、额定加工周期、返工次数、辅助功能类型。*为必填项。
- 完成配置后点击确认提交。
- 多个工序点击新增添加。

新增工序

×

工序号 *

工序位置 *

请选择

工站 *

请选择

工序内容

最大缓存数量

额定加工周期 *

返工次数

辅助功能类型

请选择

取消

确定

- 完成工艺路线配置后点击提交。
- 点击新增的工艺路线编号点击启用按钮

启用

编辑

关闭

2) 编辑

- 点击新增的工艺路线编号点击禁用按钮。
- 选择产线后选中一条工艺路线信息，点击编辑按钮

(或者点击工艺路线编号进入工艺路线详情页面点击编辑按钮) 打开编辑工艺路线页面。

- 对产品、工艺路线名称、是否显示、序列号规则以及工站信息进行编辑。*为必填项。
- 完成规则编辑后点击提交。

编辑工艺路线

产线 * 产品 * 工艺路线编号 *

工艺路线名称 * 是否显示 序列号规则

测试2 是 极光3工单

工序 添加

序号	工序号	工站	工序位置	工序内容	流转条件	辅助功能类型	额定加工周期	操作
1	01	OP10-1	首序			--	23	...

3) 查询

- 输入工艺路线编号、工艺路线名称、产品名称进行条件查询，未输入搜索条件则查询全部工艺路线信息。

工站编号 请输入工站编号 工站名称 请输入工站名称

搜索 重置

- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

2.2.7 物料清单

◇ 功能说明：对工站的物料进行配置。

1) 新增

- 选择产线后点击新增按钮打开新增物料页面。
- 输入物料清单编号、物料清单名称、选中工艺路线。
*为必填项。

新增物料清单

产品 * 产线 * 物料清单编号 *

物料清单名称 * 工艺路线

物料清单

序号	原材料	工序号	使用数量	复用	是否追踪原材料	最小显示值报警	最大显示值报警	操作
1								

取消 提交

- 点击添加打开新增物料清单。
- 选择原材料、工序号、使用数量、是否复用、是否追踪原材料、最小显示值报警、最大显示值报警。
- 点击操作  可以将该条信息删除
- 完成配置后点击确认提交。

- 需多个物料配置点击添加。

2) 编辑

- 选择产线后选中一条物料信息，点击编辑按钮打开编辑物料页面。
- 对物料清单编号、物料清单名称、工艺路线、物料清单项进行编辑。*为必填项。
- 完成规则编辑后点击提交。

编辑物料清单

产品*

产线*

物料清单编号*

肖邦C3色带火线三路(V1.0)

控音相器线

xb_3ITEM

物料清单名称*

工艺路线

肖邦3物料清单

xb3_10256502

物料清单项

编辑

序号	原材料	工序号	使用数量	复用	是否追踪原材料	最小显示值报警	最大显示值报警	操作
1	肖邦三路电话	2		是	请选择			编辑
2	肖邦3路按键	4		是	请选择			编辑

取消

提交

3) 删除

- 选择产线后选中一条物料清单信息，点击删除按钮弹出提示删除信息。
- 点击确认按钮删除该条物料信息。



确认删除

您确认要删除所选的 1 条数据?

取消

确定

4) 查询

- 输入物料清单编号、物料清单名称、工艺路线名称进行条件查询，未输入搜索条件则查询全部物料信息。

物料清单编号	请输入物料清单编号	物料清单名称	请输入物料清单名称	工艺路线名称	请输入工艺路线名称	搜索	重置
--------	-----------	--------	-----------	--------	-----------	----	----

- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

2.2.8 辅助设备

✧ 功能说明：对产线的设备（如打印机）进行配置。

1) 新增

- 点击新增按钮打开新增辅助设备页面。
- 输入设备编号、设备名称、设备类型、功能类型、描述。*为必填项。

新增辅助设备

×

设备编号 *

请输入...

设备名称 *

请输入...

设备类型

请选择...

功能类型

请选择...

描述

请输入...

0/200

配置文件:  上传文件

文件格式仅支持 txt

取消

提交

- 点击上传配置文件。
- 配置文件格式为 txt，内容格式为 JSON。

 打印机1 - 记事本

文件(E) 编辑(E) 格式(O) 查看(V) 帮助(H)

```
{  
  "printLabelConfig": {  
    "driver": "ZEBRA_ZT411_ZPL",  
    "ip": "122.228.169.67",  
    "port": "6101"  
  }  
}
```

2) 编辑

- 选中一条辅助设备信息，点击编辑按钮打开编辑辅助设备页面。
- 对设备名称、设备类型、功能类型、描述、上传配置文件进行编辑。*为必填项。
- 完成规则编辑后点击提交。

编辑辅助设备

设备编号 *

print2

设备名称 *

print2

设备类型

标签打印机

功能类型

请选择...

描述

请输入...0/200

配置文件: 打印机2.txt

下载

预览

删除

文件格式仅支持 txt

取消

提交

3) 删除

- 选择产线后选中一条辅助设备信息，点击删除按钮弹出提示删除信息。
- 点击确认按钮删除该条辅助设备信息。



确认删除

您确认要删除所选的 1 条数据?

取消

确定

4) 查询

- 输入设备编号、设备名称、设备类型进行条件查询，未输入搜索条件则查询全部设备信息。

设备编号 设备名称 设备类型

搜索

重置

- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

2.2.9 加工参数

◇ 功能说明：给上位机提供参数信息。

1) 新增

- 选择产线选择工艺路线后点击新增按钮打开新增设备下载参数页面。
- 输入工序号、工站编号。*为必填项。

新增设备下载参数

产线

产品名称 / 版本

产品编号

工艺路线

控制柜架线

美即白色零米线三路 / V1.0

MS_3

root_ms3

工序号 *

工站编号 *

请选择...

请选择...

参数设备下载

添加


暂无数据~

取消

提交

- 点击添加打开新增参数页面。
- 输入参数名称、设定值、单位、是否启用、参数描述。
*为必填项。
- 点击确定

新增参数

参数名称 *

设定值 *

单位

是否启用

请选择

启用

参数描述

请输入...

/100

取消

确定

- 完成配置后点击确认提交。
- 需多个参数配置点击添加。

2) 复制

- 选中一条工站编号点击复制按钮进入复制设备下载参数。
- 输入工序号、工站编号、编辑/添加参数名称。*为必填项。
- 完成配置后点击确认提交。



3) 编辑

- 选择产线后选中一条工站编号信息，点击编辑按钮打开编辑加工参数页面。
- 对工序号、工站编号、参数名称进行编辑。*为必填项。
- 完成规则编辑后点击提交。

编辑设备下载参数

产线 产品名称/版本 产品编号 工艺路线

工序号 工站编号

参数设备下载

序号	参数名称	参数描述	设定值	单位	是否启用	操作
1	视觉模版文件名		MS_3		✓	编辑

取消

提交

4) 删除

- 选择产线后选中一条工站信息，点击删除按钮弹出提示删除信息。
- 点击确认按钮删除该条加工参数信息。

 确认删除

您确认要删除所选的 1 条数据？

取消

确定

5) 查询

- 输入工站编号、参数名称、参数描述进行条件查询，未输入搜索条件则查询全部加工参数信息。



A search form with three input fields: '工站编号' (Station Number), '参数名称' (Parameter Name), and '参数描述' (Parameter Description). Each field has a placeholder text '请输入...'. To the right of the fields are two buttons: a blue '搜索' (Search) button and a grey '重置' (Reset) button.

- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

2.2.10 采集参数

◇ 功能说明：采集设备提供的生产参数信息。

1) 新增

- 选择产线选择工艺路线后点击新增按钮打开新增生产采集参数页面。
- 输入工序号、工站编号。*为必填项。

新增生产采集参数



A form titled '新增生产采集参数' (Add Production Parameters). It contains several input fields: '产线' (Production Line) with a dropdown menu showing '松奇组装线'; '产品名称 / 版本' (Product Name / Version) with a text input '美康白色零火线 II / V1.0'; '产品编号' (Product Number) with a text input 'MS_3'; '工艺路线' (Process Route) with a text input 'root_ma3'; '工序号*' (Process Number*) with a dropdown menu showing '请选择...'; and '工站编号*' (Station Number*) with a dropdown menu showing '请选择...'. At the bottom left is a blue button labeled '参数新增' (Add Parameter) and at the bottom right is a blue button labeled '添加' (Add).



取消 提交

- 点击添加打开新增参数页面。
- 输入参数名称、参数描述、上限值、下限值、单位、是否启用。*为必填项。
- 点击确定

新增参数

参数名称 *

参数描述

上限值 *

下限值 *

单位

请选择

是否启用

启用

取消

确定

- 完成配置后点击确认提交。
- 需多个参数配置点击添加。

2) 复制

- 选中一条工站编号点击复制按钮进入复制生产采集参

数。

- 输入工序号、工站编号、编辑/添加参数名称。*为必填项。
- 完成配置后点击确认提交。

复制生产采集参数

产线	产品名称 / 版本	产品编号	工艺路线				
按客司路线	美国白色零火线三路 / V1.0	MS_3	root_ms3				
工序号 *	工站编号 *						
OP80	OP80-S-2						
参数新增 添加							
序号	参数名称	参数描述	上限值	下限值	单位	是否启用	操作
1	footInfo		99	1		✓	编辑 删除

[取消](#) [提交](#)

3) 编辑

- 选择产线后选中一条工站编号信息，点击编辑按钮打开编辑生产采集参数页面。
- 对工序号、工站编号、参数信息进行编辑。*为必填项。
- 完成规则编辑后点击提交。

产线 产品名称 / 版本 产品编号 工艺路线

投名相续线

美国白色零火线三路 / V1.0

MS_3

root_ms3

工序号 *

工站编号 *

OP80

OP80-S-2

参数新增

序号	参数名称	参数描述	上限值	下限值	单位	是否启用	操作
1	footInfo		99	1		✓	编辑

取消

提交

5) 删除

- 选择产线后选中一条工站信息，点击删除按钮弹出提示删除信息。
- 点击确认按钮删除该条采集参数信息。



确认删除

您确认要删除所选的 1 条数据?

取消

确定

4) 查询

- 输入工站编号、参数名称、参数描述进行条件查询，未输入搜索条件则查询全部加工参数信息。



- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

2.2.11 返工代码

◇ 功能说明：对生产工艺的工序按配置进行指向性的返工。

1) 新增

- 选择产线选择工艺路线后点击新增按钮打开新增返工页面。
- 点击添加进行返工编码配置。
- 输入工序号、工站编号、返工工序号、返工工站编号。
*为必填项。
- 完成配置后点击确认提交。
- 需多个参数配置点击添加。

新增返工

×

产品编号

产品名称

产线

工艺路线

10256502

内屏白色零火线三路

控制柜装线

kb3_10256502

返工代码配置

添加

序号	工序号	工站编号	返工工序号	返工工站编号	源工代码	操作
1	请选择	请选择	请选择	请选择		

取消

提交

2) 编辑

- 选中一条工站编号点击复制按钮进入复制生产采集参数。
- 输入工序号、工站编号、返工工序号、返工工序编号。
*为必填项。
- 完成配置后点击确认提交。

编辑返工

产品编号

10256502

产品名称

钙接白色零火线三路

产线

综合组装线

工艺路线

xb3_10256502

返工代码配置

添加

序号	工序号	工站编号	返工工序号	返工工站编号	返工代码	操作
1	8	OP80-1-1	7	OP70	OP80-1	
2	8	OP80-1-2	7	OP70	OP80-1	
3	8	OP80-2-2	7	OP70	OP80-1	
4	8	OP80-2-1	7	OP70	OP80-1	
5	8	OP80-3-1	7	OP70	OP80-1	
6	8	OP80-3-2	7	OP70	OP80-1	
7	8	OP80-4-1	7	OP70	OP80-1	
8	8	OP80-4-2	7	OP70	OP80-1	
9	8	OP80-5-1	7	OP70	OP80-1	
10	8	OP80-5-2	7	OP70	OP80-1	

取消

提交

3) 删除

- 选择产线后选中一条工站信息，点击删除按钮弹出提示删除信息。
- 点击确认按钮删除该条返工信息。



确认删除

您确认要删除所选的 1 条数据？

取消

确定

4) 查询

- 输入工站编号、工站名称、返工代码进行条件查询，未输入搜索条件则查询全部加工参数信息。



- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

2.2.12 标签模板(滞后)

2.2.13 代码配置(滞后)

2.3 生产管理

2.3.1 返工管理

◇ 功能说明：对加工件进行返工、跳站、报废或原材料解绑操作。

1) 查询

- 选择生产管理→返工管理。
- 将加工件的条码输入序列号输入框，点击查询查看产品信息。

生产管理 / 返工管理

产线: 智能装配线 序列号: 87120ZE51025650000206 查询 加工 换站 报废

基本信息

产品序列号	产品编号	产品名称
87120ZE51025650000206	XB_2	科阳白色带大线鼠标
版本	当前工站	状态
V1.0	OP60-4-1	加工结束
返修次数	工单编号	
	1400008756	

生产原材料 生产记录 操作记录 新增 确定

原材料名称	原材料序列号	工站	使用时间
☐ 内邦2路电源板	8181PZE41026173500875	OP10-2	2022-06-07 16:16:53
☐ 内邦2路按键板	8184KZE41110384800451	OP50-1	2022-06-07 16:18:15

2) 返工

- 输入加工件条码，点击查询。
- 点击返工按钮打开返工代码页面。
- 根据生产配置→返工代码中的工站返工配置选择需返工的工站。
- 点击确认提交信息进行返工处理。

产线: 智能装配线 序列号: 87120ZE51025650000206 查询 加工 换站 报废

基本信息

产品/序列号: 87120ZE51025650000206

版本: V1.0

返修次数:

生产原材料 生产记录 操作记录

☐ 原材料名称

☐ 内邦2路电源板

☐ 内邦2路按键板

使用时间: 2022-06-07 16:16:53

2022-06-07 16:18:15

返工代码

输入返工代码

确定 提交

3) 跳站

- 输入加工件条码，点击查询。
- 点击跳站按钮打开跳站页面。
- 选择需要跳向的工站。
- 点击提交进行跳站处理。



4) 报废

- 点击报废按钮。
- 输入加工件条码，点击搜索。
- 选中报废的产品。
- 点击提交进行报废处理。



5) 解绑

- 输入加工件条码，点击查询。
- 主要原材料信息中，选择一条原材料信息。

主要原材料				新增	绑定
☐	原材料名称	原材料序列号	工站	使用时间	
☒	内用2路电源板	8181PZE41029173500875	OP10-2	2022-06-07 16:16:53	
☐	内用2路按键板	8184KZE4110384800451	OP50-1	2022-06-07 16:16:15	

- 点击解绑按钮。
- 点击确认按钮对选中的原材料进行解绑处理。

 是否解除本产品绑定的原材料？

取消

确定

6) 绑定

- 点击绑定按钮打开绑定页面。

- 选择工站、输入原材料序列号点击查询。
- 确认信息后点击提交进行绑定操作。

绑定

工站

OP10-2

原材料序列号

8181PZE41029173500426

查询

基本信息

原材料名称

丹邦2路电源板

序列号表达式

8181PZE41029173500426

状态

手动绑定

版本

V1.0

原材料描述

取消

提交

2.3.2 组装线看板(滞后)

2.3.3 打包管理(滞后)

2.3.4 包装管理(滞后)

2.3.5 生产监控

☆ 功能说明：对产线以及工单的操作，监控产品生产过程。

1) 启线

- 选择一条产线，点击启线开启选中的产线。

控客组装线

启线

停线

2) 停线

- 所有工单必须是挂起、终止、完成状态。
- 点击停线关闭当前产线。

3) 加载工单

- 产线启动状态下，点击加载工单按钮显示工单信息。

加载工单

工单信息

工单编号	状态	产品编号	产品名称	版本	计划数量	完成数量	单位	开始时间
☐ 9500020457	已发布	GN_1	光年白色零火线序	V1.0	999	9		2022-03-17 00:00
☐ 9500020458	挂起	XB_3	肖邦白色零火线3I	V1.0	3333	0		2022-03-05 00:00
☐ 9500020458	已发布	GN_2	光年白色零火线邓	V1.0	555	11		2022-03-18 00:00
☐ 9500019163	已发布	MS_1	美惠白色零火线序	V1.0	2000	6		2022-03-22 00:00
☐ 9500019164	已发布	MS_2	美惠白色零火线邓	V1.0	2000	4		2022-03-23 00:00
☐ 9500017142	已发布	XB_1	肖邦白色零火线序	V1.0	500	6		2022-03-26 00:00
☐ 9500017542	已发布	JG_1	极光白色零火线邓	V1.0	500	4		2022-03-27 00:00
☐ 9500018689	已发布	JG_3	极光白色零火线三	V1.0	500	5		2022-03-27 00:00
☐ 9500019165	已发布	MS_3	美惠白色零火线三	V1.0	500	8		2022-03-28 00:00
☐ 9500020460	已发布	GN_4	光年白色零火线邓	1	500	45		2022-03-11 00:00
☐ 1400008756	加工中	XB_2	肖邦白色零火线邓	V1.0	1500	964		2022-05-01 00:00
☐ 9500017854	挂起	JG_4	极光白色零火线邓	V1.0	200	3		2022-03-25 00:00
☐ 9500017543	已发布	JG_2	极光白色零火线邓	V1.0	500	4		2022-03-27 00:00
☐ 9500018756	挂起	XB_2	肖邦白色零火线邓	V1.0	9999	245		2022-03-22 00:00
☐ 8000001002	挂起	XB_2	肖邦白色零火线邓	V1.0	1000	995		2022-03-22 00:00
☐ 9500020459	已发布	GN_3	光年白色零火线三	V1.0	999	54		2022-03-18 00:00

4) 开始

- 需加载工单显示工单信息。
- 需工单状态为已发布。
- 选中一条已发布的工单信息。
- 点击开始按钮对该工单进行加工。

☐	1400008756	加工中	XB_2	肖邦白色零火线邓	V1.0	1500	964	2022-05-01 00:00
--------------------------	------------	-----	------	----------	------	------	-----	------------------

5) 挂起

- 需加载工单显示工单信息。
- 需工单状态为加工中。
- 需当前无在制品在工站中。
- 选中一条加工中的工单信息。
- 点击挂起按钮使该工单状态为挂起状态。

☐	2510256502	挂起	XB_3	肖邦白色零火线邓	V1.0	3333	0	2022-03-06 00:00
--------------------------	------------	----	------	----------	------	------	---	------------------

6) 恢复

- 需加载工单显示工单信息。
- 需工单状态为挂起。
- 选中一条挂起的工单信息。
- 点击恢复按钮使该工单状态为加工中状态。

☒	1400008756	加工中	XB_2	肖邦白色零火线邓	V1.0	1500	964	2022-05-01 00:00
-------------------------------------	------------	-----	------	----------	------	------	-----	------------------

7) 终止&完成

- 需加载工单显示工单信息。
- 终止：在制品无条件。
- 完成：需当前无在制品在工站中。
- 选中一条任意状态的工单信息。
- 点击终止/完成按钮使该工单为终止/完成状态。
- 终止/完成状态的工单将不在工单信息中显示。

终止

完成

8) 搜索事件

- 点击搜索事件按钮打开工站事件查询页面。
- 输入工站、时间范围、内容点击查询，未输入搜索条件则查询全部事件信息。
- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

工站事件查询

工站号	时间范围	内容
请选择工站号	选择日期时间	请输入内容
搜索 重置		
工站号	事件时间	内容
OP90	2022-06-09 17:39:12	结束加工: 工站OP90产品校验通过, 主条码: 8712DZE51025650000679, 主要原材料条码: , 耗时:24ms
OP90	2022-06-09 17:39:02	结束加工: 工站OP90产品校验通过, 主条码: 8712DZE510256500001015, 主要原材料条码: , 耗时:22ms
OP90	2022-06-09 17:38:52	结束加工: 工站OP90产品校验通过, 主条码: 8712DZE510256500000021, 主要原材料条码: , 耗时:19ms
OP90	2022-06-09 17:38:43	结束加工: 工站OP90产品校验通过, 主条码: 8712DZE510256500000022, 主要原材料条码: , 耗时:19ms
OP90	2022-06-09 17:38:35	开始加工: 工站OP90产品校验通过, 主条码: 8712DZE510256500000679, 主要原材料条码: , 耗时:16ms
OP90	2022-06-09 17:38:30	结束加工: 工站OP90产品校验通过, 主条码: 8712DZE510256500000914, 主要原材料条码: , 耗时:23ms
OP90	2022-06-09 17:38:28	开始加工: 工站OP90产品校验通过, 主条码: 8712DZE510256500001015, 主要原材料条码: , 耗时:17ms
OP90	2022-06-09 17:38:21	结束加工: 工站OP90产品校验通过, 主条码: 8712DZE510256500000529, 主要原材料条码: , 耗时:19ms
OP90	2022-06-09 17:38:12	开始加工: 工站OP90产品校验通过, 主条码: 8712DZE510256500000021, 主要原材料条码: , 耗时:16ms
OP90	2022-06-09 17:38:05	开始加工: 工站OP90产品校验通过, 主条码: 8712DZE510256500000022, 主要原材料条码: , 耗时:19ms

1 2 3 ... 5862 > 10 条/页 跳至 1 页

关闭

2.4 计划管理

2.4.1 生产计划

◇ 功能说明：对生产计划配置产品和计划编号。

1) 新增

- 点击新增按钮打开添加生产计划页面。
- 输入产品、开始时间、结束时间、来源、需求编号、计划数量、单位、备注。*为必填项。

添加生产计划

×

生产计划编号

9500017539

产品 *

请选择...

开始时间 *

选择开始时间

结束时间 *

选择结束时间

来源 *

销售

需求编号

请输入...

计划数量

请输入...

单位

请选择...

备注

请输入...

0/200

取消

提交

- 完成生产计划配置后点击提交。
- 选中生产计划信息点击发布。

新增

编辑

发布

2) 编辑

- 选中一条派工中的生产计划信息，点击编辑按钮打开

编辑生产计划页面。

- 对产品、开始时间、结束时间、来源、需求编号、计划数量、单位、备注信息进行编辑。

编辑生产计划

生产计划编号

9500017854199B

产品 *

极光白色零火线情景(V1.0)

开始时间 *

2022-03-25 00:00

结束时间 *

2022-04-30 00:00

来源 *

销售

需求编号

请输入...

计划数量

200

单位

请选择...

备注

请输入...

0/200

取消

提交

- 完成生产计划信息编辑后点击提交。

3) 序列号规则配置

- 新增计划前需配置序列号规则。
- 点击序列号规则配置按钮。

- 序列号规则信息数据源为生产配置→编码规则管理配置

序列号规则配置



生成规则编号

序列号规则

取消

提交

- 完成序列号选择规则后点击提交，当前新增、编辑默认为提交的序列号规则。

4) 查询

- 输入生产计划编号、产品编号、产品名称、计划时间、状态进行条件查询，未输入搜索条件则查询全部计划信息。

生产计划编号 产品编号 产品名称 计划时间

状态

- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

2.4.2 生产工单

◇ 功能说明：根据生产计划配置工单。

1) 生成工单

- 选中一条派工中的生产计划信息，点击生成工单按钮打开生成工单页面。

生成工单

生产计划编号

9500020458

计划数量

9999

产品编号

GN_2

产品名称

光年白色零火线双路 (V1.0)

工单

添加

序号	工单编号	起止时间	产线	工艺路线	计划数量	备注
1	9500020458	2022-03-18 00:00 / 2022-04-08 00:00	智能组装线	root_gn2	555	

取消

提交

- 确认信息无误后点击添加打开新增工单页面。
- 输入计划数量、开始时间、结束时间、产线、工艺路线、备注信息。*为必填项。

新增工单



工单编号

1400008756

计划数量 *

开始时间 *

请选择开始时间



结束时间 *

请选择结束时间



产线 *

请选择产线



工艺路线 *

请选择工艺路线



备注

请输入...

0/200

取消

确定

- 完成工单信息后点击提交。

2) 查询

- 输入生产计划编号、产品编号、产品名称、计划时间进行条件查询，未输入搜索条件则查询全部工单信息。

生产计划编号

请输入生产计划编号

产品编号

请输入产品编号

产品名称

请输入产品名称

计划时间

请选择开始/结束时间



🔍 查询

🔄 重置

- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

2.4.3 工单管理

✧ 功能说明：根据生产计划配置工单。

1) 新建计划外工单

- 设置序列号规则配置。
- 点击新建计划外工单按钮打开新建计划外工单页面。
- 输入开始时间、结束时间、产品、产线、工艺路线、计划数量信息。*为必填项。

新建计划外工单

工单编号

1400008756

工单类型

非计划工单

开始时间 *

请选择开始时间

结束时间 *

请选择结束时间

产品 *

请选择...

产线 *

请选择...

工艺路线 *

请选择...

计划数量 *

请输入...

取消

提交

- 完成计划外工单配置后点击提交。

- 选择工单编号点击派工按钮。

2) 序列号规则配置

- 新建计划外工单前需配置序列号规则。
- 点击序列号规则配置按钮。
- 序列号规则信息数据源为生产配置→编码规则管理配置

序列号规则配置

×

生成规则编号

序列号规则

取消

提交

- 完成序列号选择规则后点击提交，当前新增计划外工单、编辑默认为提交的序列号规则。

3) 编辑

- 选中一条工单信息，点击编辑按钮打开编辑计划外工

单页面。

- 对开始时间、结束时间、产品、产线、工艺路线、计划数量信息进行编辑。

编辑计划外工单

工单编号

1400008756

工单类型

计划工单

开始时间 *

2022-05-01 00:00

结束时间 *

2022-06-30 00:00

产品 *

肖邦白色零火线双路(V1.0)

产线 *

控客组装线

工艺路线 *

root_xb2

计划数量 *

1500

取消

提交

- 完成计划外工单信息编辑后点击提交。

4) 删除

- 选中一条工单信息，点击删除按钮弹出提示删除信息。
- 点击确认按钮删除该条工单信息。



确认删除

您确认要删除所选的 1 条数据?

取消

确定

5) 查询

- 输入工单编号、产品编号、工单状态、工单类型、产品名称、计划时间进行条件查询，未输入搜索条件则查询全部工单信息。

工单编号	请输入工单编号	产品编号	请输入产品编号	工单状态	请选择工单状态	工单类型	请选择	Q 查询	更多	重置
产品名称	请输入产品名称	计划时间	请选择开始和结束时间							

- 点击重置按钮清空条件查询框信息并刷新查询结果集。

2.5 报表 (滞后)

2.6 人员排班 (滞后)

