
天翼智慧工厂-云 MES 系统操作手册

天翼云科技有限公司

2021

目 录

目 录	1
第 1 章 基础数据	1
1.1 用户管理	1
1.2 角色管理	3
1.3 小组	4
1.4 系统设置	5
1.4.1 订单设置	6
1.4.2 财务设置	8
1.4.3 采购单设置	9
1.4.4 生产基础数据设置	9
1.4.5 库存基础设置	11
1.4.6 质量基础设置	12
1.4.7 基础数据设置	12
1.4.8 币种设置	13
1.4.9 系统审核流程设置	14
1.5 仓库基础设置	15
1.6 客户和供应商	18
1.6.1 客户	18
1.6.2 客户分类	19
1.6.3 供应商	20

1.6.4 供应商分类	21
1.7 生产相关基础数据管理	22
1.7.1 物料清单	22
1.7.2 日历	27
1.7.3 设备	28
1.7.4 资源	29
1.7.5 成本中心	31
1.7.6 工作中心	32
1.7.7 标准工序	33
1.7.8 生产流程	36
1.7.9 工艺路线	38
1.7.10 计件单价	41
1.7.11 配置需求	43
第 2 章 物料模块	44
2.1 物料	44
2.1.1 物料导入	46
第 3 章 订单模块	51
3.1 新建订单	51
3.2 加入计划	52
3.3 订单模块操作流程图	53
第 4 章 计划模块	55

4.1 物料需求计划	55
4.2 计划模块操作流程图	56
第 5 章 采购模块	57
5.1 采购清单	57
5.1.1 采购清单生成采购单	58
5.2 采购模块操作流程图	60
第 6 章 财务模块	61
6.1 客户账款	61
6.2 供应商账款	62
6.3 收付款记录	63
6.4 销售和采购票	65
第 7 章 库存模块	67
7.1 库存管理	67
7.2 库存申请操作流程图	68
第 8 章 生产模块	69
8.1 生产单	69
8.1.1 报工记录和检验记录	73
8.3 领料任务	74
8.4 生产操作流程图	76
第 9 章 质量模块	77

9.1 生产质量方案、规范.....	77
9.2 收料质量方案、规范.....	79
9.3 收料待报检.....	80
9.4 检验操作流程图.....	81
9.8.1 来料检验操作流程.....	81
9.8.2 生产检验流程.....	82

第 1 章 基础数据

1.1 用户管理

功能：新建用户，并且分配相应的角色

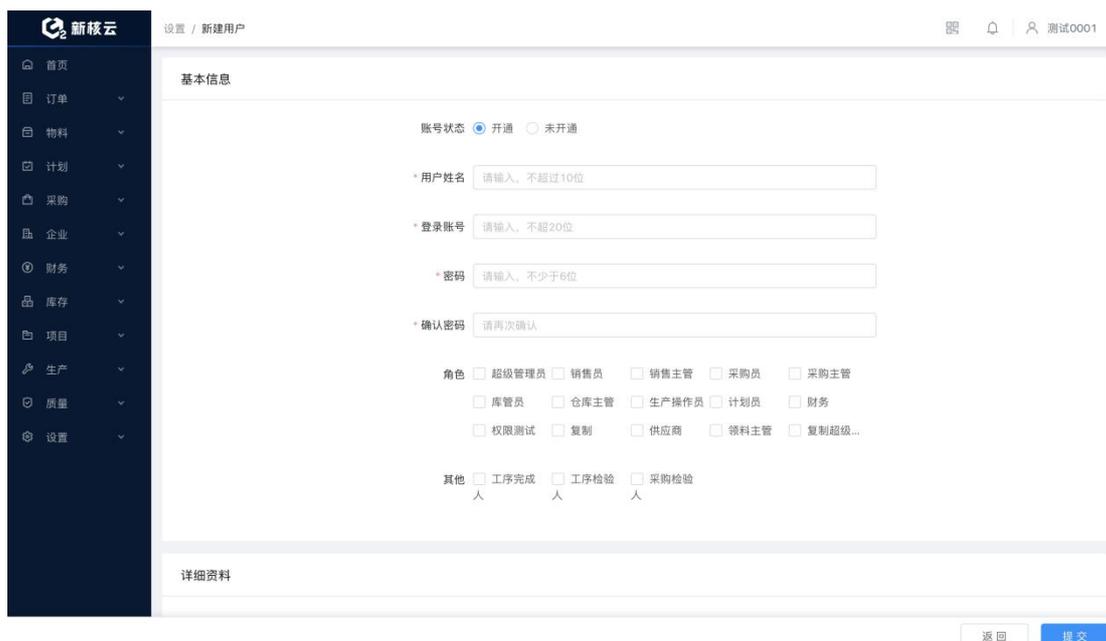
位置：进入用户管理：通过菜单上的【设置-用户管理】进入操作界面。肯通过新建用户、批量导入和编辑用户的功能。对用户名账号、用户角色和相关操作人的设置。(工序完成人指工序的实际执行人员，勾选后在天翼智慧工厂-云MES 手机端 APP 进行报工的人员；工序检验人指生产过程中进行过程检验的人员)

上海纽酷信息科技有限公司茅晓清 5人 4人

导出 批量导入 新建用户

用户姓名	登录账号	角色	状态	操作
茅晓清	13671771366	超级管理员	已开通	编辑
王小姐	12345678	生产操作员; 生产主管	已开通	编辑
王姐	1231421	生产操作员	已开通	编辑
阿斯利	2431	生产操作员	已开通	编辑
操作员	6666666666	采购员; 库管员; 仓库主管; 生产操作员; 生产主管; 计划员	已开通	编辑
杨娅菲	-	-	未开通	编辑
王谢婷女	-	-	未开通	编辑
测试人员	-	-	未开通	编辑

共9项 1 10条/页

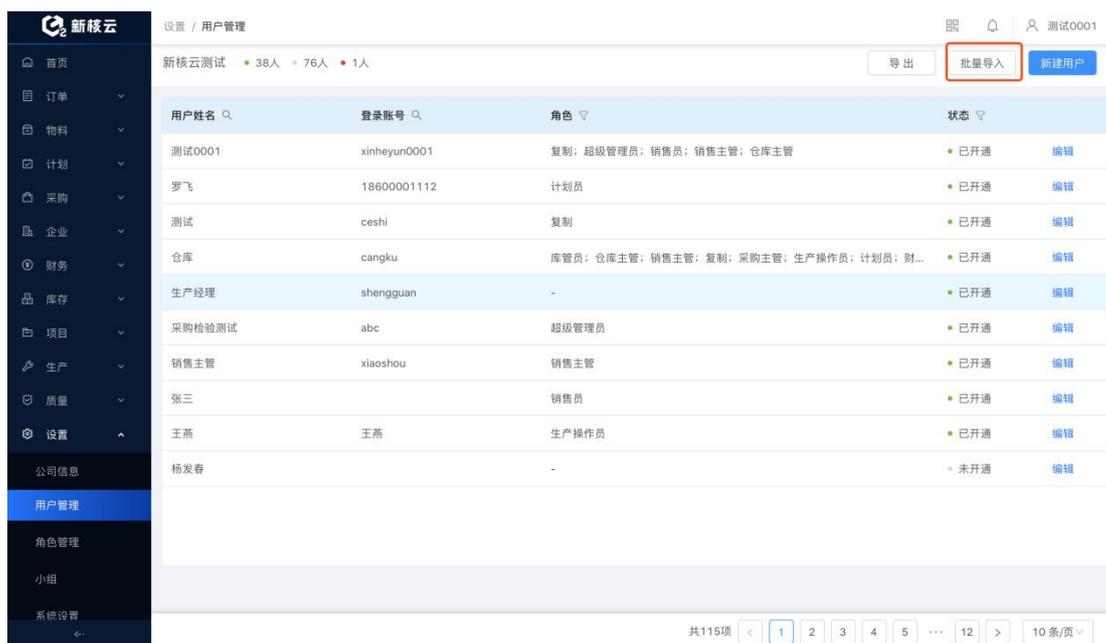


用户姓名为该账号使用者的人员名字，也可为角色名字。

登录账号为系统所用的账号，建议使用手机号、工号等信息作为登录账号。

若系统中为出现企业需要的角色名称，可参考进行角色的添加，并赋予相应的权限。

若用户较多可以通过表格方式批量导入，下载模板将对应的用户信息提填入表格然后导入即可生成用户：



表格内容如下：

注意：表格内容里的角色必须提前创建，且该用户若果有多个角色可以用“/” 隔开即可，如果该角色角色待确认或者是未开通的用户，即不用填写角色即可。

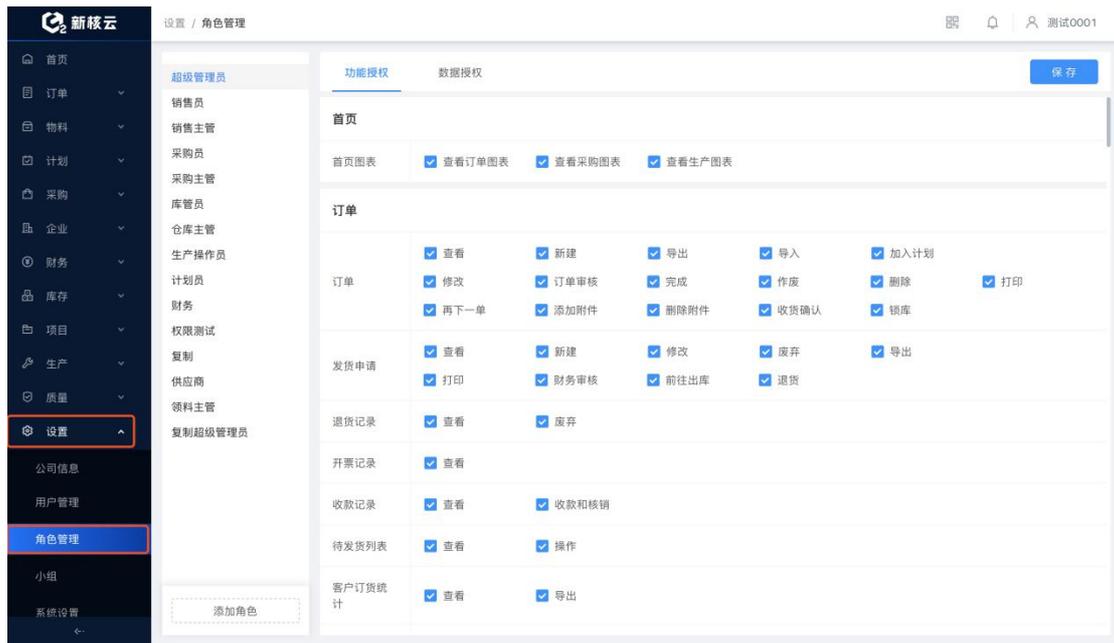
序号	账号状态*	用户姓名*	性别*	手机号	登录账号*	登录密码	角色	工序
1	未开通	张三	男	13912345678				是
2	开通	李四	保密	13912345688	13912345688	a8c94ds0m2	销售员/销售主管/仓库主管	否

1.2 角色管理

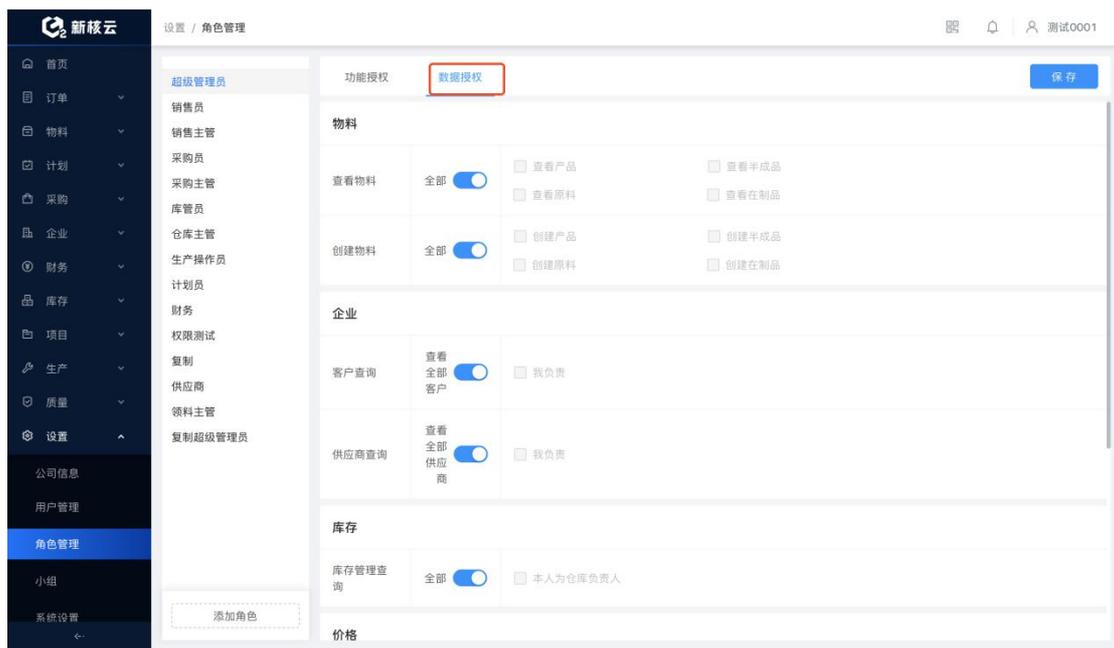
功能：针对不同角色的人员分配相应的权限，角色管理:选择左侧角色菜单，查看每个角色的权限，权限区分“功能授权”和“数据授权”，可以通过切换页签来查看。

位置：进入角色管理：通过菜单上的【设置-角色管理】进入操作界面。

添加角色：点击添加角色，输入角色名称和快速授权的模块，确认后完成创建。



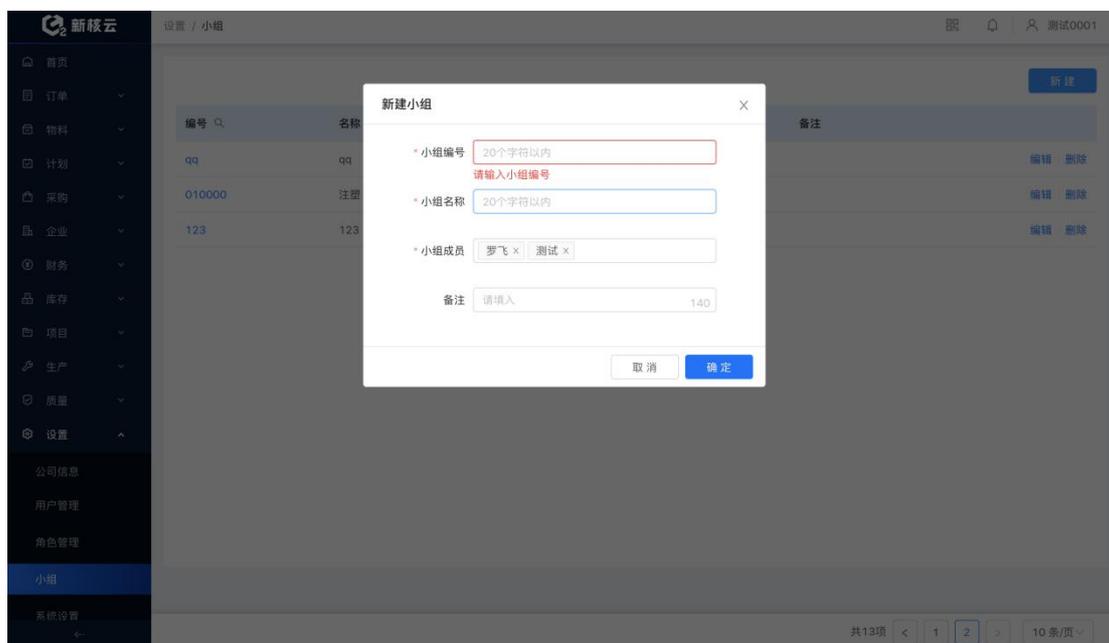
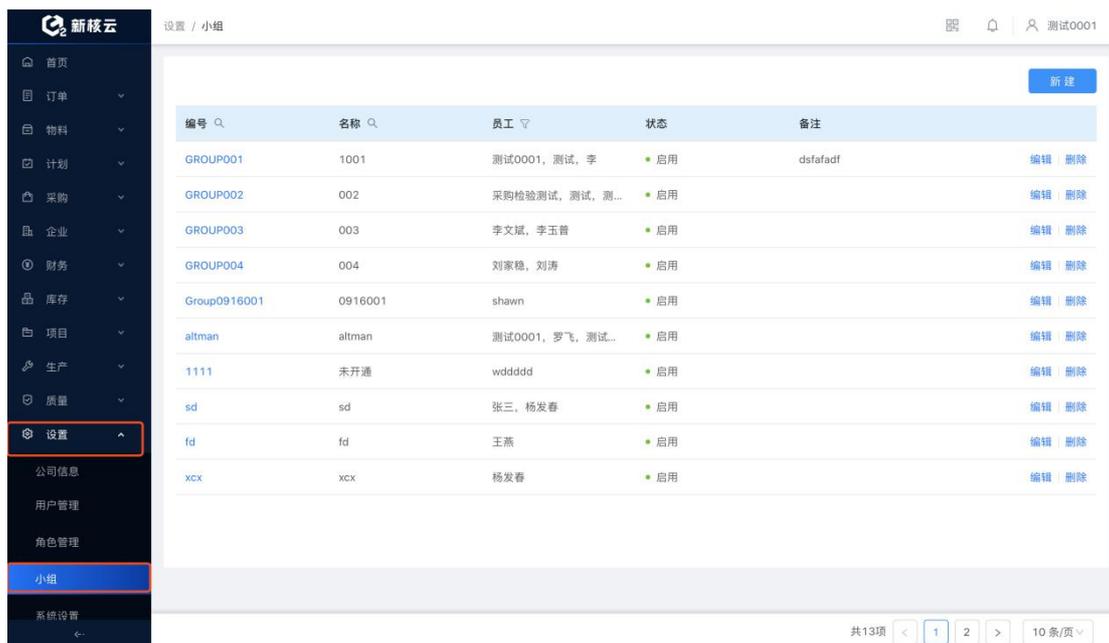
针对不同角色，分配同一模块不同的数据查看权限



1.3 小组

功能：将多个员工定义成一个工作小组，适用于车间操作人员与检验人员

位置：进入小组管理：通过菜单上的【设置-小组】进入操作界面。



1.4 系统设置

功能：对每个模块的属性进行设置

位置：进入系统管理：通过菜单上的【设置-系统设置】进入操作界面。

1.4.1 订单设置

在订单设置中，可添加订单的自定义以及订单产品自定义字段添加。自定义订单字段是对整张订单添加一个或多个填充字段，自定义产品字段则是对订单中单个或多个产品进行多个字段的填充。(具体详见第 2 章订单-新建订单相关内容)



自定义订单字段和自定义订单产品字段用于添加订单中的自定义字段，设置后订单自定义字段后在订单中的效果，客户针对订单内容的补充，根据客户需求进行添加。相关信息详见订单章节。



订单编号可选择系统自动生成或者客户自行填写



若选择系统自动生产，可自定义订单编号生成规则

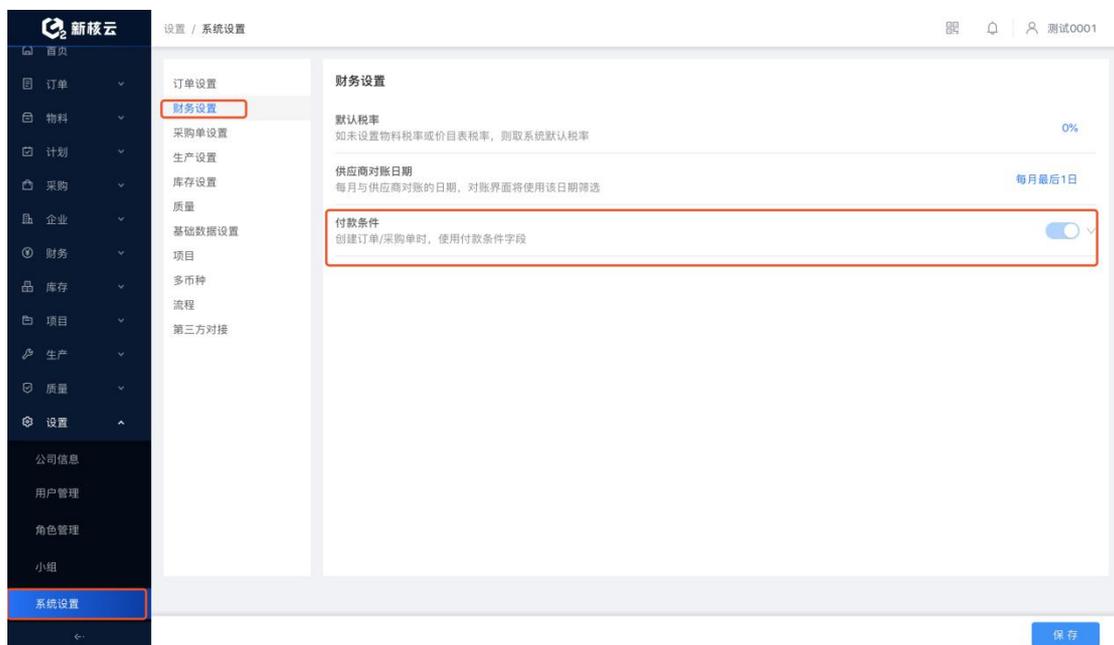


订单核准: 订单全部完成之后仍然可以修改价格, 可根据企业实际情况设置。



1.4.2 财务设置

默认税率、供应商对账日期以及付款条件设置，若需维护客户和供应商中关于付款条件的信息，需在此处先进行维护后才能调用。



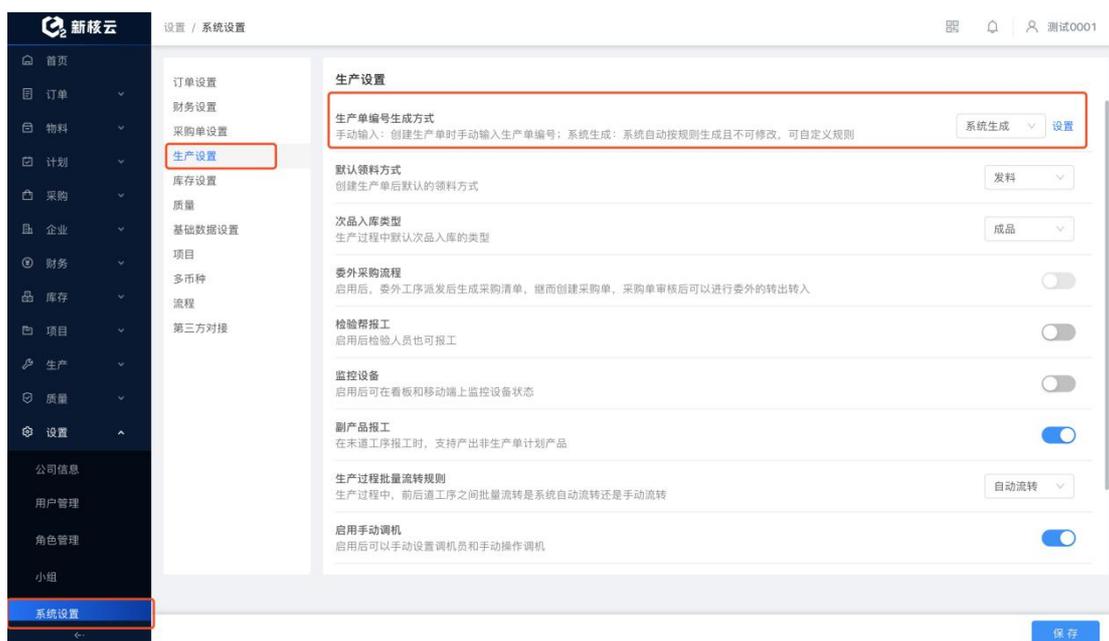
1.4.3 采购单设置

采购单编号生成方式、采购单自定义字段、采购订单产品自定义字段等设置，内容和功能与订单设置相似，在此处开启采购来料检验。



1.4.4 生产基础数据设置

建议：可将生产单号设置成系统生产，并关联销售订单，便于查询。





发料制：下达生产任务后，仓库会自动出现备料出库任务

领料制：（需要通过 app 操作）车间首道报工人员登陆 app 后，进行申请领料，找到对应的工序后，点击物料操作，申请领料后会产生对应的库存任务。

（详见生产模块）



采购委外流程开启后，外协工序将自动生成采购清单。若已生成过委外单后，需将所有已生成的委外单全部结束后，才能再次开启。（具体详情请见生产模块

生产委外)



可设置报工时是否是自动流转或是手动流转。



1.4.5 库存基础设置

在此开启是否启动安全库存的选项，以及是否使用批次管理（非所账户均开通批次功能）。



1.4.6 质量基础设置

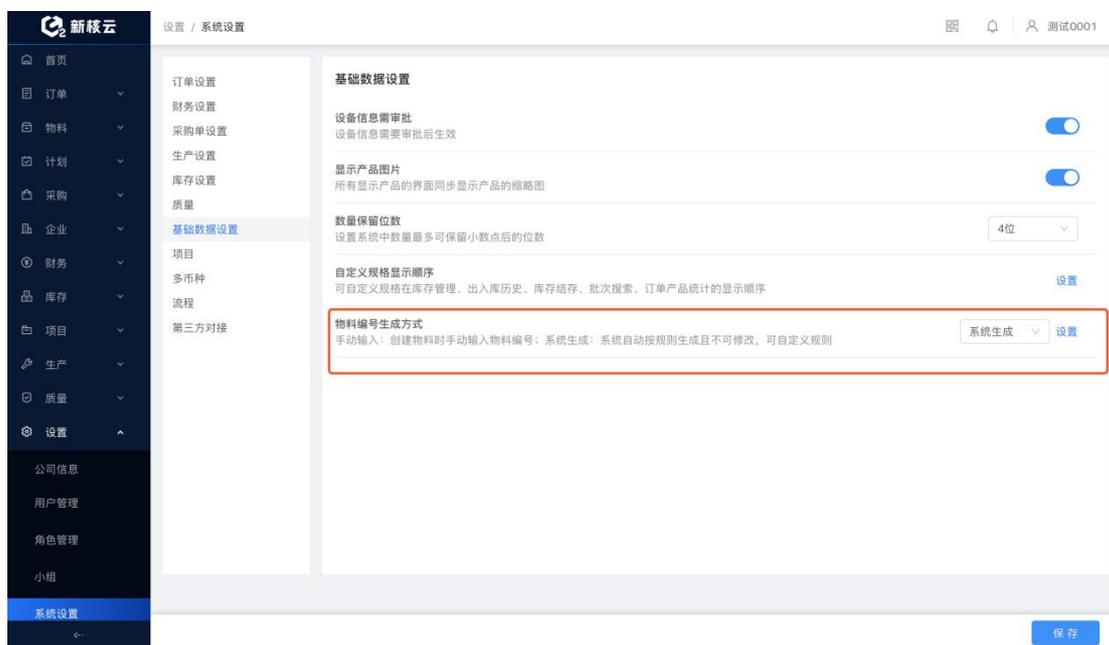
采购急料以及收料单编号设置。



1.4.7 基础数据设置

可设置物料编码自动生成

所有物料要确保一物一码，若企业暂无编码管理可参考编码为物料分类+流水号的形式。（具体详情请见物料模块-编码规则）

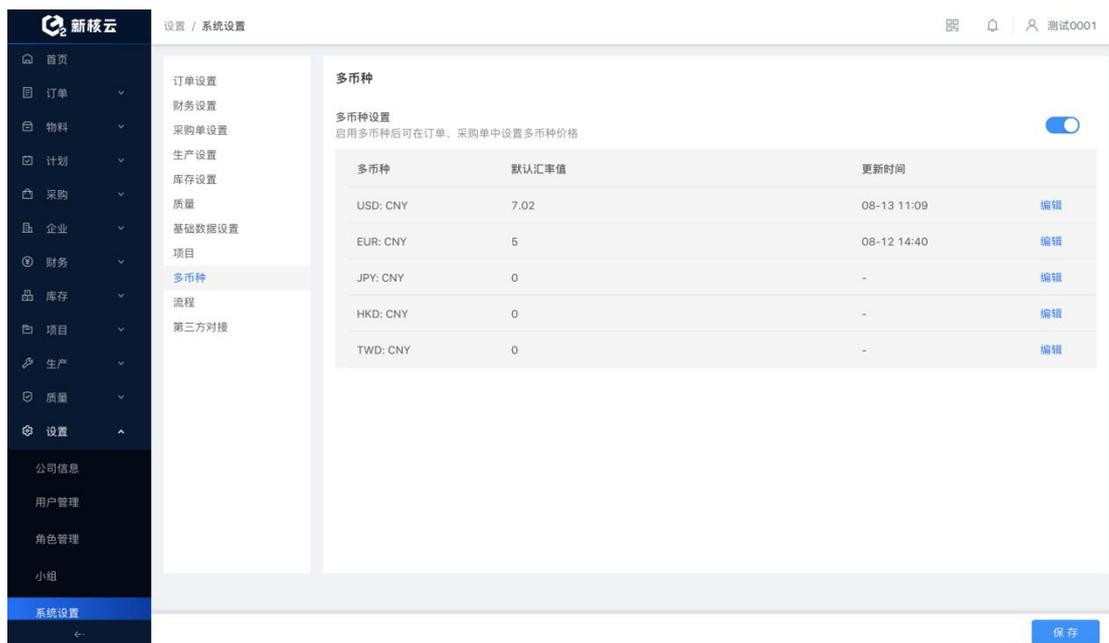


此处可调整物料模块中规格属性显示的顺序。



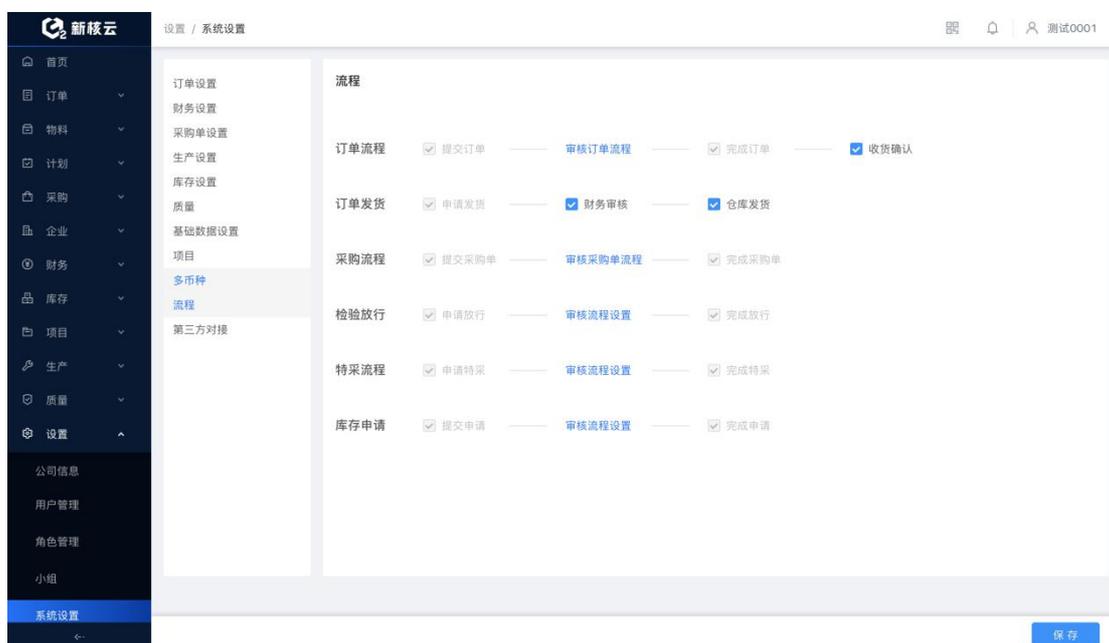
1.4.8 币种设置

对于涉及外币结算的企业，可在此处开启多币种功能。



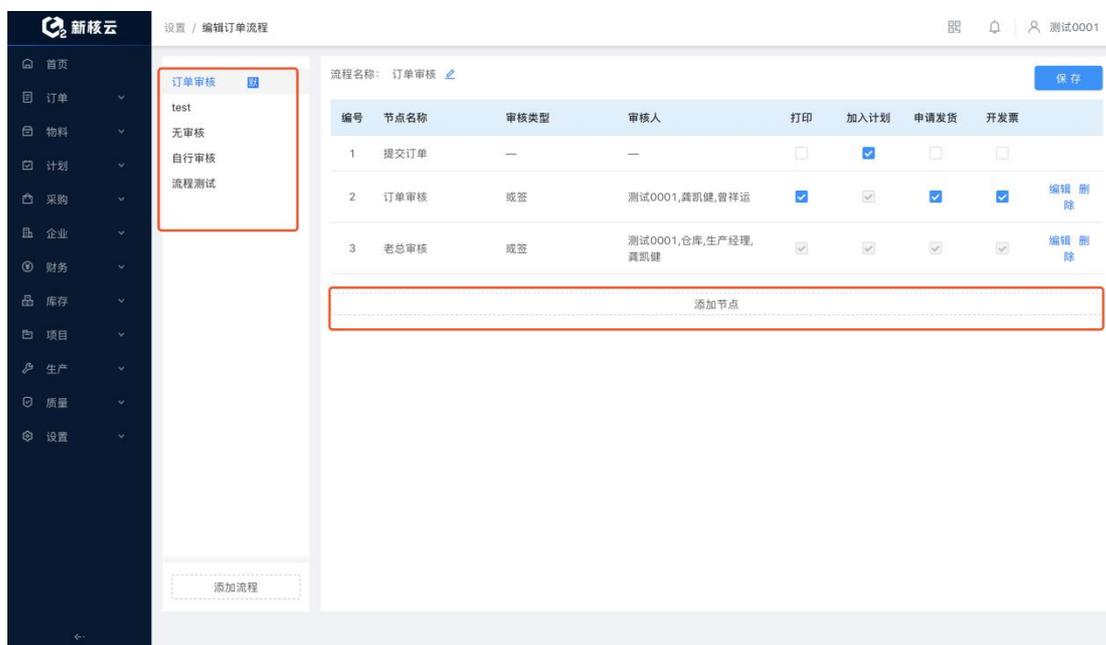
1.4.9 系统审核流程设置

支持添加多个审核节点以及针对不同的单据设置不同的审核流程。



点击审核订单流程，进入订单审核流程设置，添加多个节点或添加多种审核流程点击蓝色字体即可。进入对应流程详情设置并创建流程，点击添加流程即可创建新的流程，点击添加节点即可创建新的节点，注意：或签是指该节点只需要一

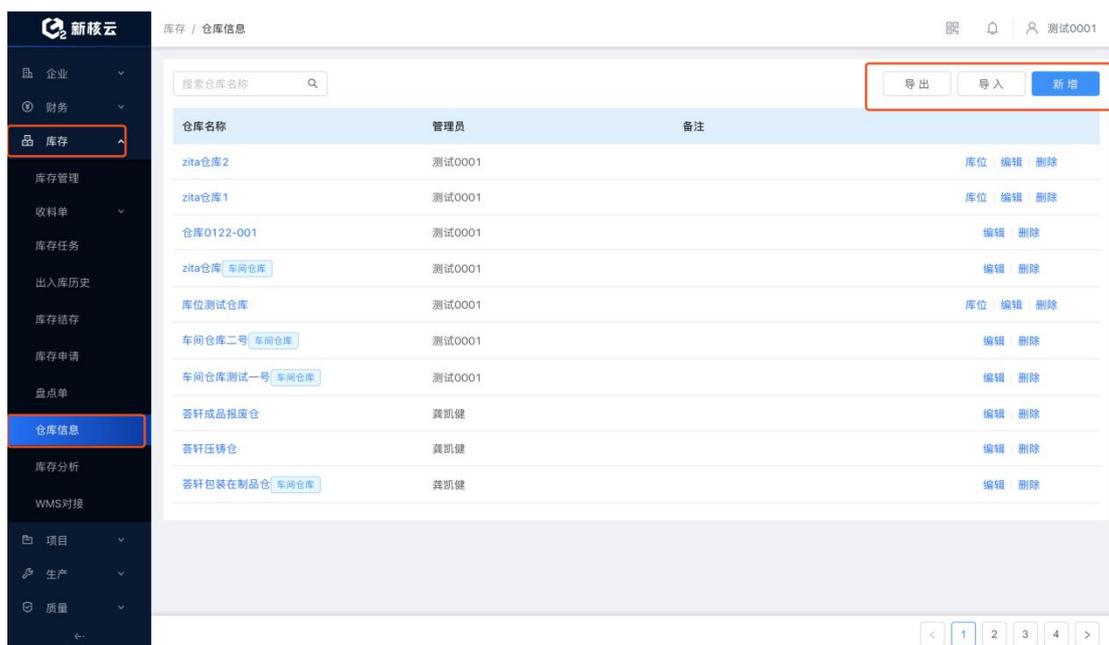
个审核即可通过，会签是指该节点所有负责人必须全部审核才可以通过。



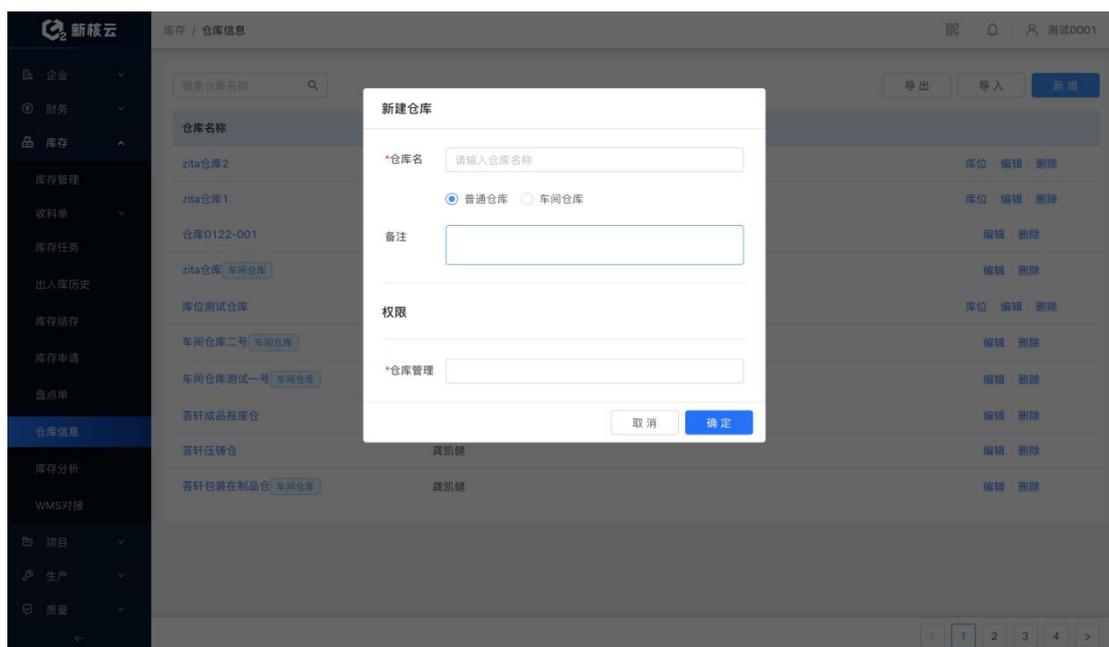
1.5 仓库基础设置

功能：用于设置企业存储物料仓库信息，添加仓库管理员以及库位信息。

位置：进入仓库管理：通过菜单上的【库存-仓库信息】进入操作界面，点击新建即可创建仓库。



点击新建后填写仓库管理员，以及仓库名称和属性。**注：车间仓库不能盘点**



如若仓库比较多或者有库位管理的可以通过表格的方式导入生成仓库和库位（注意：初始库位只能表格方式导入创建成功,创建成功后即可在原有库位上直接点库位即可新增）。

点击导入下载对应的模板将仓库信息和库位信息填入表格,然后导入系统即可生成，表格模板如下：

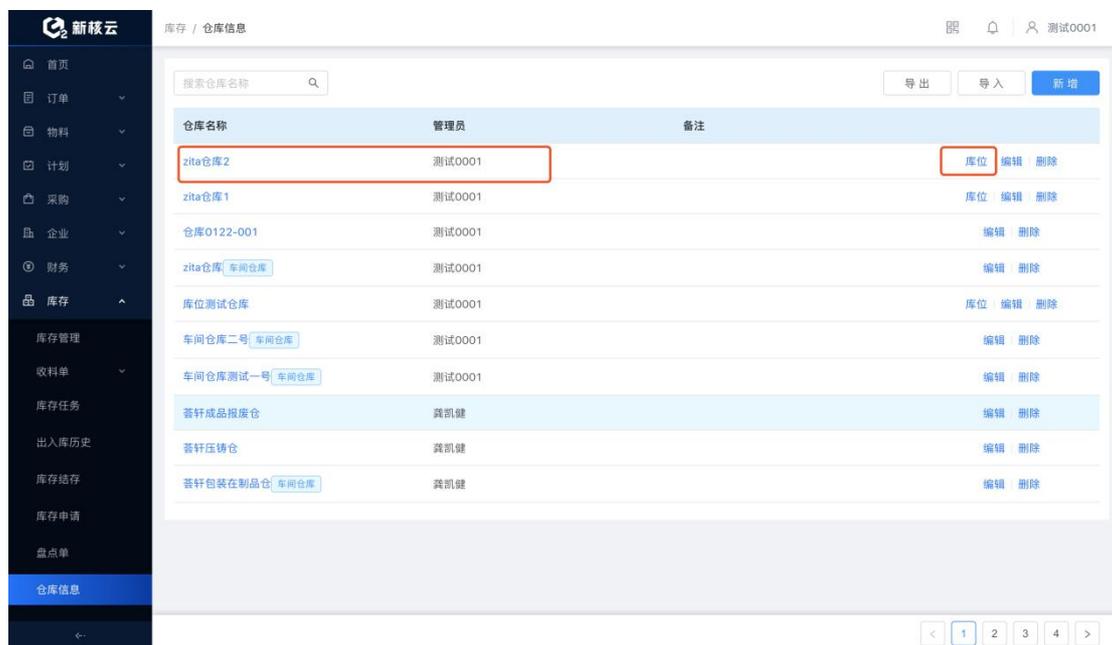
	A	B	C	D	E	F	G	H
1								
2	序号	*仓库名称	仓库维度					
3			区	列	柜	层	格	
4	1	通用仓库	A	1	1	5	1	
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								

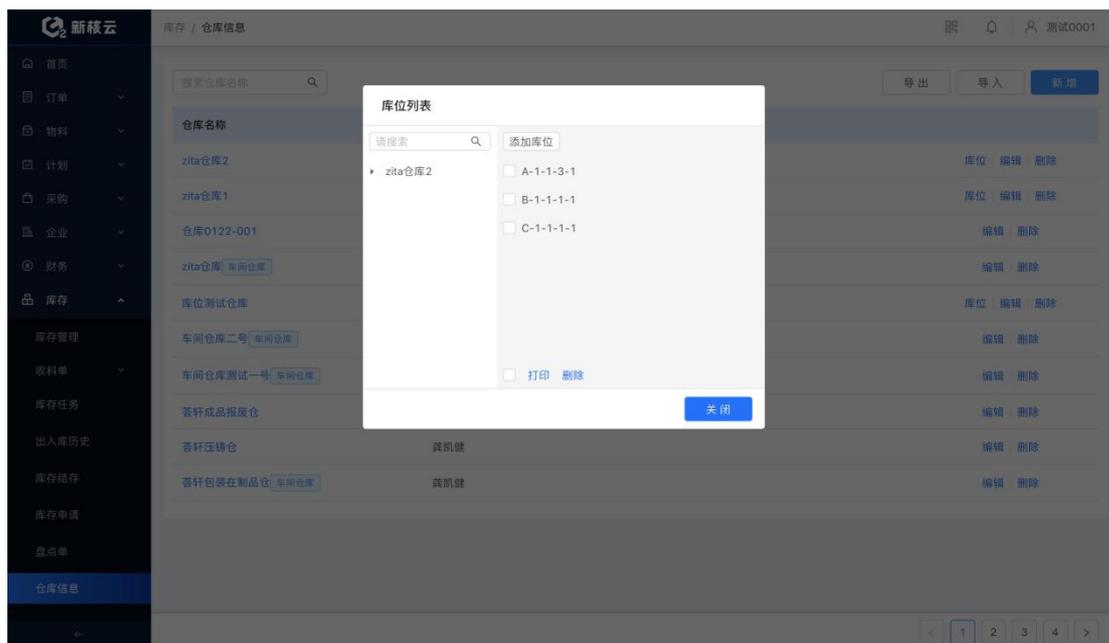
仓库维度如果没有列,柜,层,格等可以将该列表格删除

如果没有列,柜,格可以将该列表格删除,只需填写区,或者没有维度可以把仓库维度删除只需要填写仓库名称即可如下:

	A	B	C	D	E	F	G	H
1								
2	序号	*仓库名称	仓库维度					
3			区					
4	1	通用仓库	A					
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								

设置有库位的仓库, 点击库位再次进行编辑。



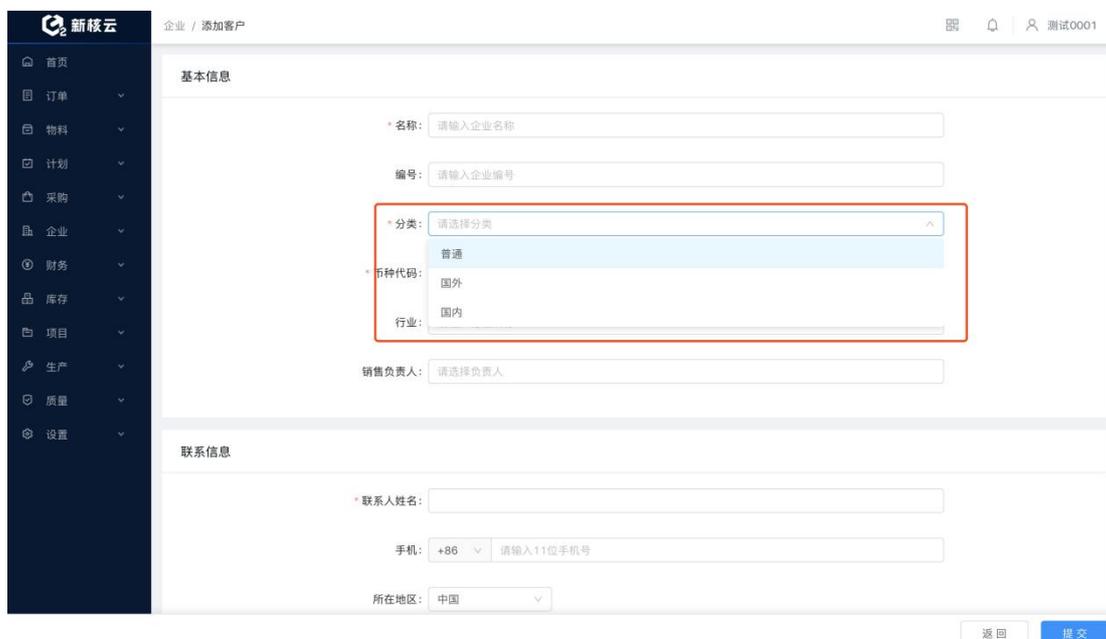
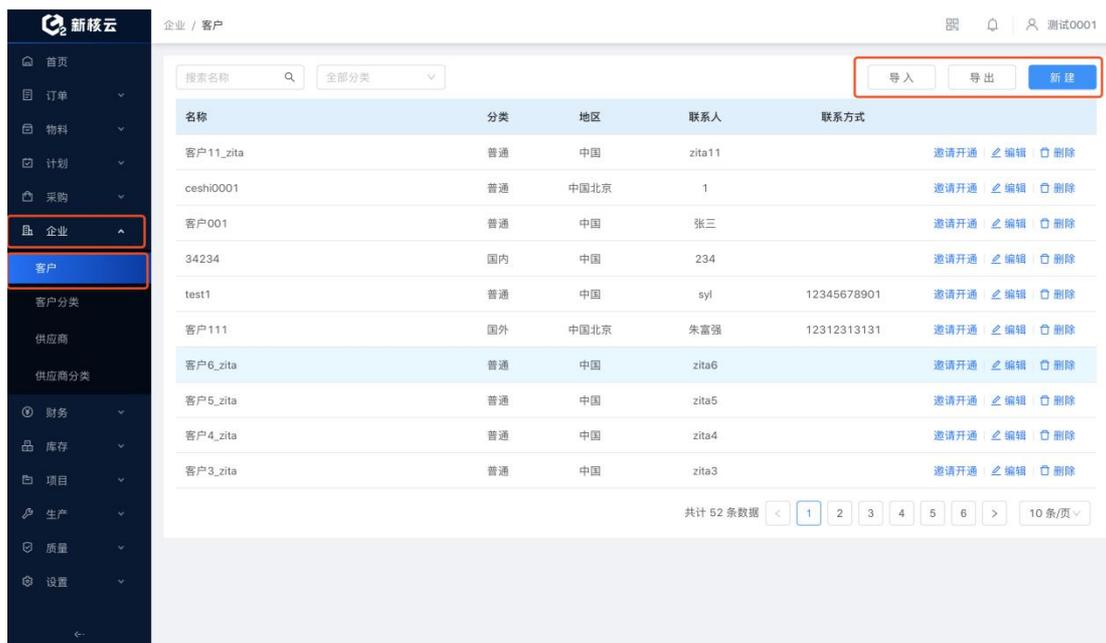


1.6 客户和供应商

1.6.1 客户

功能：企业产品销售出去的需求方，填写订单前必须先对客户进行维护。

位置：通过菜单上的【企业-客户】进入界面，可通过新建或导入的方式进行编辑客户信息。

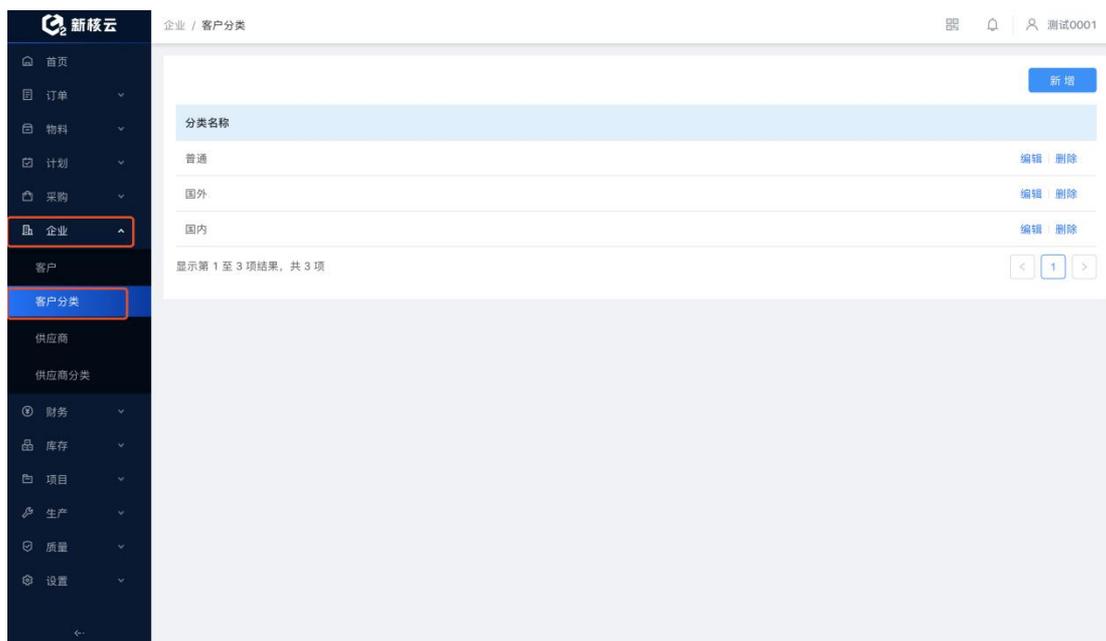


注意：客户分类和销售负责人以及付款条件需要提前维护好才能调用。可利用销售负责人实现销售人员之间客户信息不共享。

1.6.2 客户分类

功能：针对不同客户所区分（可根据产品和地区以及其它区分创建分类），在订单统计中可以以客户分类进行筛选。

位置：通过菜单上的【企业-客户分类】进入界面



1.6.3 供应商

功能：企业内部所需的原材料的来源方，在编写采购单前需要将供应商的信息提前维护。

位置：通过菜单上的【企业-供应商】进入界面，可对供应商进行新建或导入的方式进行编辑

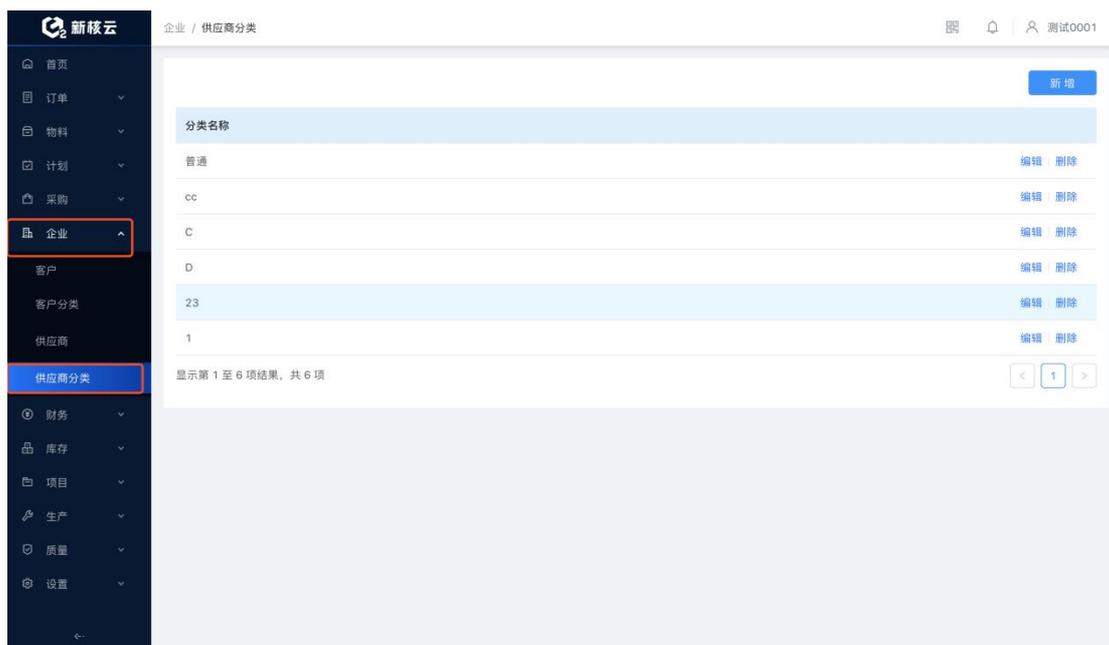
名称	分类	地区	联系人	联系方式	
1313	普通	中国	13		邀请开通 编辑 删除
name	普通	中国北京	联系人	12345678901	邀请开通 编辑 删除
供应商zita_6	cc	中国	zita6		邀请开通 编辑 删除
供应商zita_5	cc	中国	zita5		邀请开通 编辑 删除
供应商zita_4	D	中国	zita4		邀请开通 编辑 删除
供应商zita_3	普通	中国	zita3		邀请开通 编辑 删除
供应商zita_2	普通	中国	zita2		邀请开通 编辑 删除
供应商zita_1	普通	中国	zita1		邀请开通 编辑 删除
供应商有限公司	普通	中国	罗先生		邀请开通 编辑 删除
231	普通	中国	21312		邀请开通 编辑 删除

注意：供应商负责人和付款条件必须提前维护，如若需要导入供应商期初账款，则在对应的供应商欠款填入对应的账款导入，没有则不用填写

1.6.4 供应商分类

功能：针对不同供应商所区分（可根据产品和地区以及其它区分创建分类）

位置：通过菜单上的【企业-供应商分类】进入界面，可对供应商分类进行新建。



1.7 生产相关基础数据管理

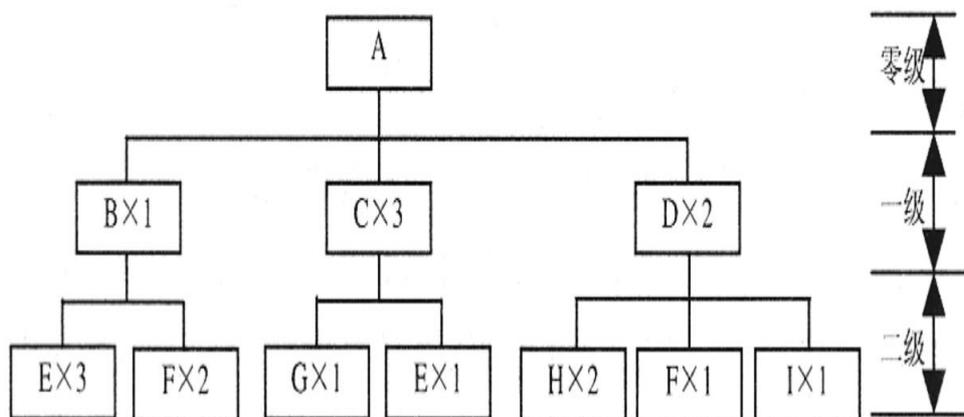
1.7.1 物料清单

功能：物料清单又称 bom (Bill Of Material)，用于呈现物料组成结构，表明产品的组件、部件、零件、直到原材料之间的结构关系，以及所需的数量，如下图：

位置：【生产-物料清单】菜单，点击【新建】创建物料清单。



物料清单BOM



生产 / 基础数据管理 / 物料清单

筛选物料 仅显示顶层物料

导入 导出 新建

父项物料	规格	工艺	
<input type="checkbox"/> XXXJ-0000-02 左侧壁板	材质及牌号:2A12-T4 材料净尺寸:260*...		详情 编辑 复制 更多
<input type="checkbox"/> 3213 MTO物料zita2	大小:34 长宽:56		详情 编辑 复制 更多
<input type="checkbox"/> 13232133 生产_1_zita	长宽:123 规格:323		详情 编辑 复制 更多
<input type="checkbox"/> 8C206 服装墙层板(灰)-600	规格(L*W*G):602*350*67.5		详情 编辑 复制 更多
<input type="checkbox"/> 8C201 板墙侧板2600(左右)内发光	规格(L*W*G):450*70*2600		详情 编辑 复制 更多
<input type="checkbox"/> 8C202 板墙侧板2800(左右)内发光	规格(L*W*G):450*70*2800		详情 编辑 复制 更多
<input type="checkbox"/> 8C203 板墙侧板3200(左右)内发光	规格(L*W*G):450*70*3200		详情 编辑 复制 更多
<input type="checkbox"/> 8C204 板墙侧板特制高度(左右)内发光	规格(L*W*G):450*70*特制		详情 编辑 复制 更多
<input type="checkbox"/> 8C205 服装墙顶板(内发光)/底板1270(灰)600...	规格(L*W*G):1270*450*70		详情 编辑 复制 更多

bom修改产品

已选0/150项 批量删除

1 2 3 4 5 ... 15 > 10条/页

生产 / 基础数据管理 / 物料清单

父项物料

暂无父项物料

选择

子项物料 新建物料

暂无子项物料

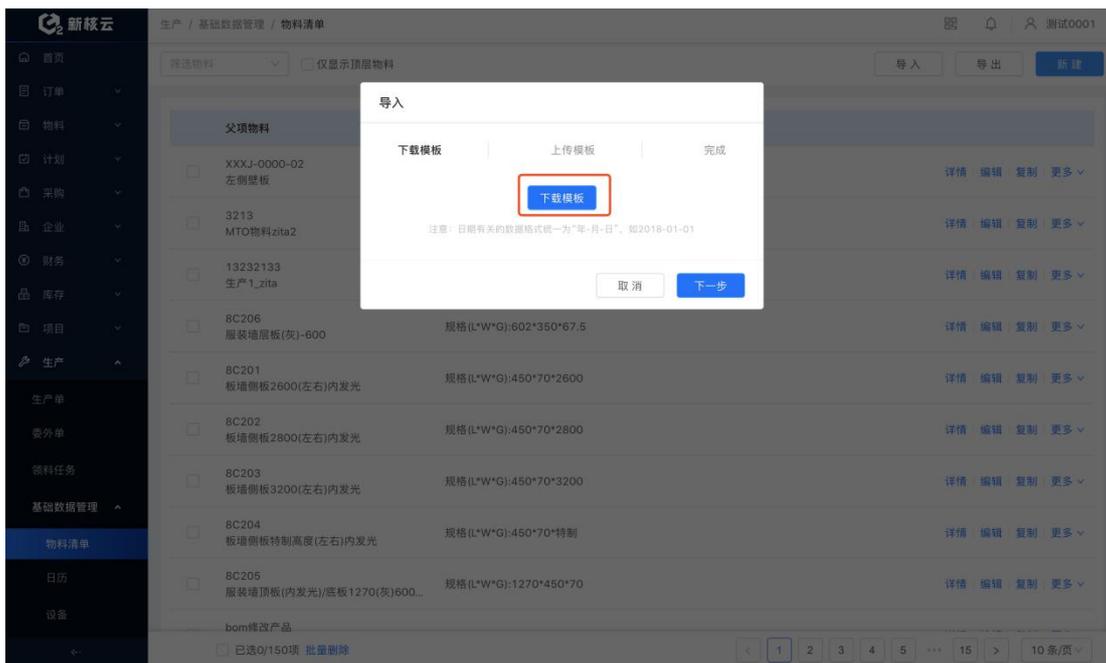
添加

备注信息

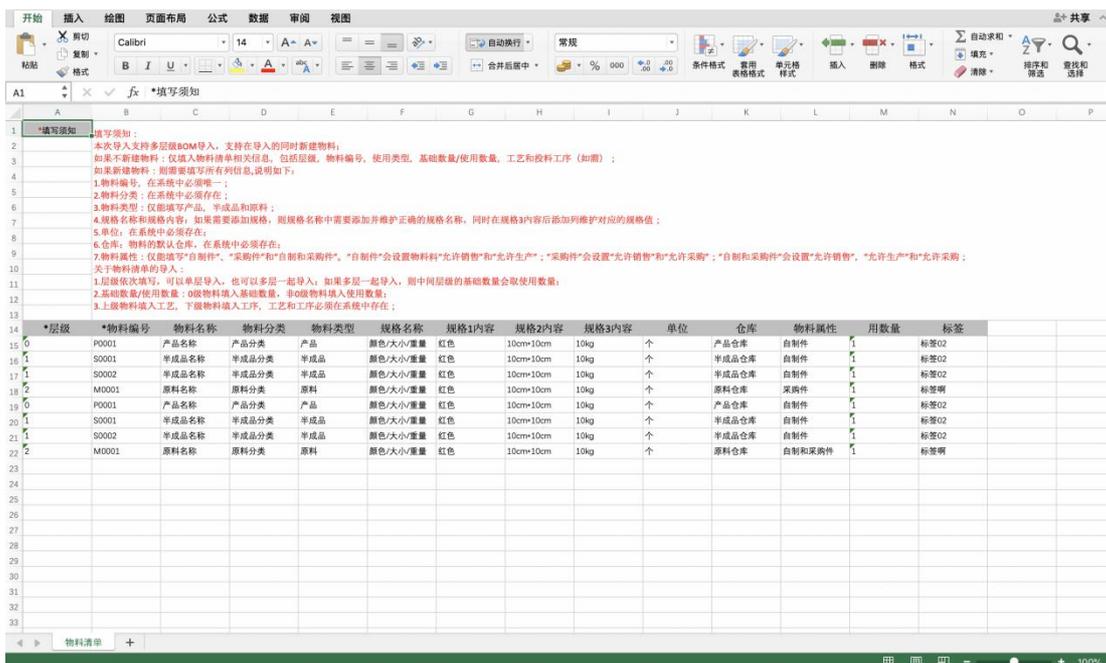
+ 添加备注

取消 保存

若物料清单中信息较多，建议使用导入功能。通过 Excel 表格方式导入；
 点击导入下载模板。



下载模板后将对应的 bom 数据填入表格。



bom 表格导入填写规范：

1) 物料名称：规格相同是不允许的 系统会默认为是同一个物料 (两者不可以相同)；

2) 物料属性：原料必须填写“采购件” 半成品和成品填写“自制件” 如果即可采购也可生产的物料填“自制和采购件”；

- 3) 物料类型：仅能填写产品，半成品和原料；
 - 4) 单位：在系统中必须存在；
 - 5) 仓库：物料的默认仓库，在系统中必须存在；
 - 6) 物料属性：仅能填写“自制件”、“采购件”和“自制和采购件”。“自制件”会设置物料“允许销售”和“允许生产”；“采购件”会设置“允许销售”和“允许采购”；“自制和采购件”会设置“允许销售”，“允许生产”和“允许采购”；
 - 7) 层级依次填写，可以单层导入，也可以多层一起导入；如果多层一起导入，则中间层级的基础数量会取使用数量；
 - 8) 基础数量/使用数量：0级物料填入基础数量，非0级物料填入使用数量；
- 重点列填写规则说明：

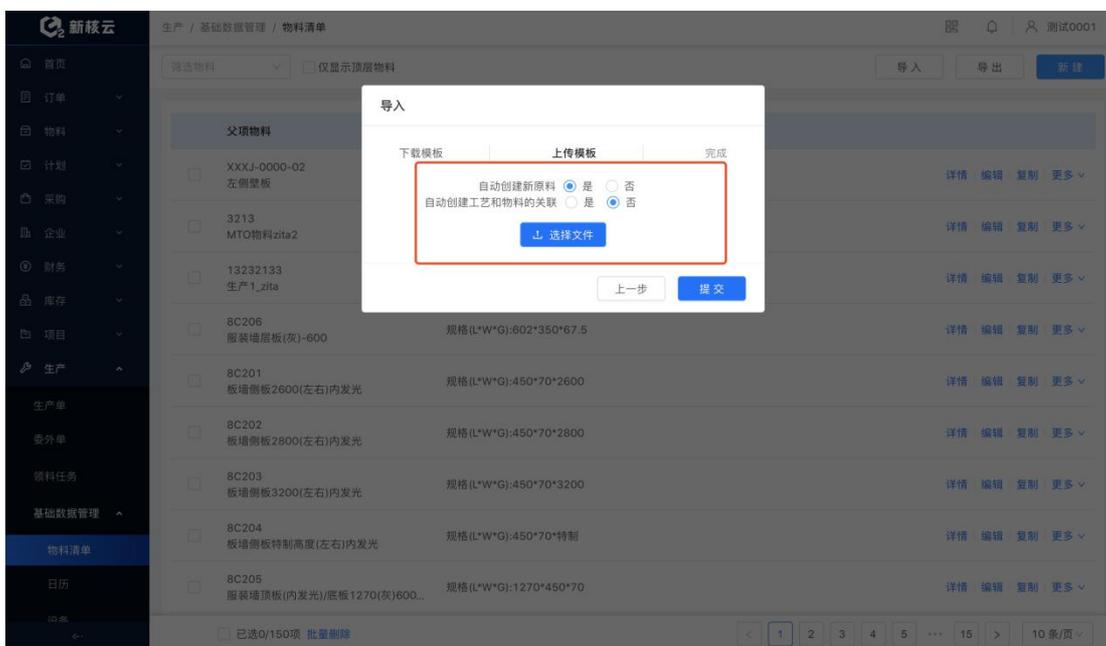
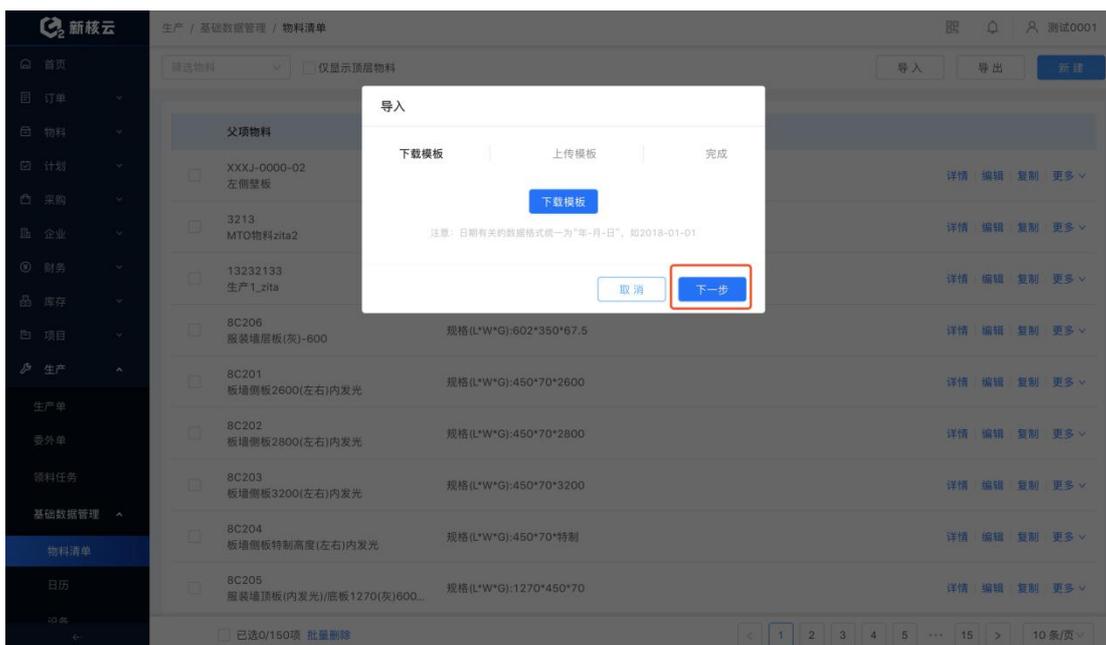
级	料编	物料名称	物料分类	物料类型	规格名称	规格1内容	规格2内容	规格3内容	单位	仓库	物料属性	用数量
0		产品A	产品A的分类	产品	物料的规格	红色	122cm*91cm	10kg	件	所属物品的仓库	自制件	1
1		半成品A	半成品A的分类	半成品	颜色/大小/重量	红色	122cm*91cm	6kg	张	所属物品的仓库	自制件	2
2		半成品A的原料	半成品A原料的分类	原料	颜色	黑色			只	所属物品的仓库	采购件	0.03
2		半成品A的原料	半成品原料A的分类	原料	颜色	黑色			只	所属物品的仓库	采购件	0.002
2		半成品A的原料	半成品原料A的分类	原料	颜色				只	所属物品的仓库	采购件	0.02
2		半成品B	半成品B的分类	半成品	物料的规格					所属物品的仓库		
2		半成品B的原料	半成品B原料的分类	原料	物料的规格					所属物品的仓库		
2		半成品B的原料	半成品B原料的分类	原料	物料的规格					所属物品的仓库		
2		半成品B的原料	半成品B原料的分类	原料	物料的规格					所属物品的仓库		
1		组成产品A的原料	组成产品A的原料分类	原料	物料的规格					所属物品的仓库		
1		组成产品A的原料	组成产品A的原料分类	原料	物料的规格					所属物品的仓库		

若有多种规格之间用/进行分割，如第16行

可根据实际情况再插入多列规格内容

若半成品用量为填写数字为2，则下级原材料填写组成2个半成品的总用量

编辑完成后再次单击导入按钮，选择下一步，在自动创建新物料选择“是”；自动创建工艺和物料相联选择“否”；选择已编辑好的文件，点击提交，将编辑好的物料清单上传系统。

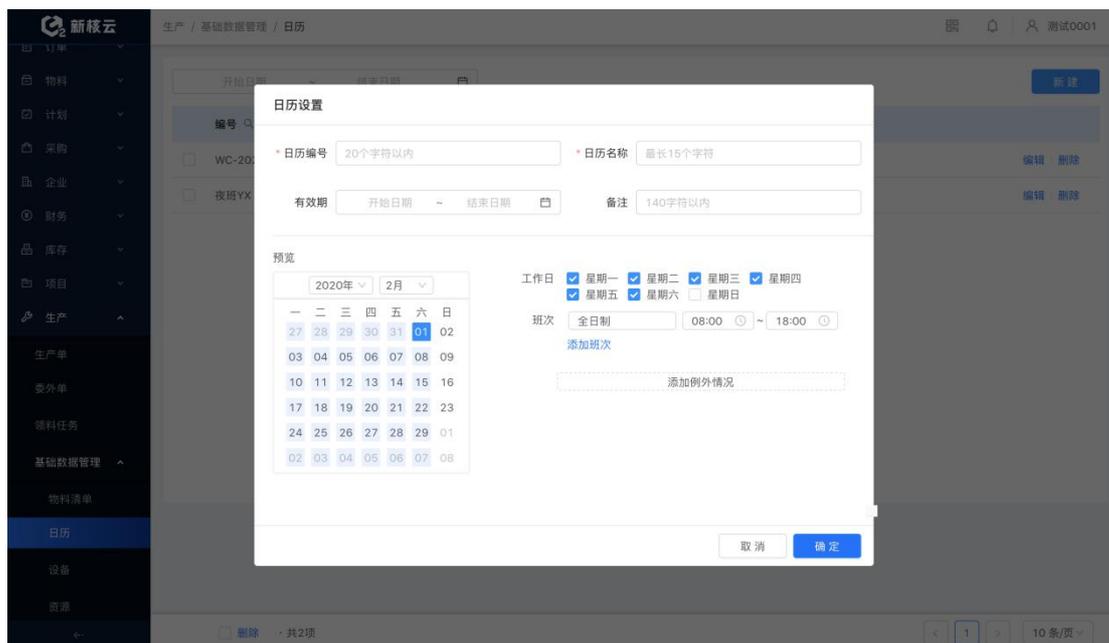
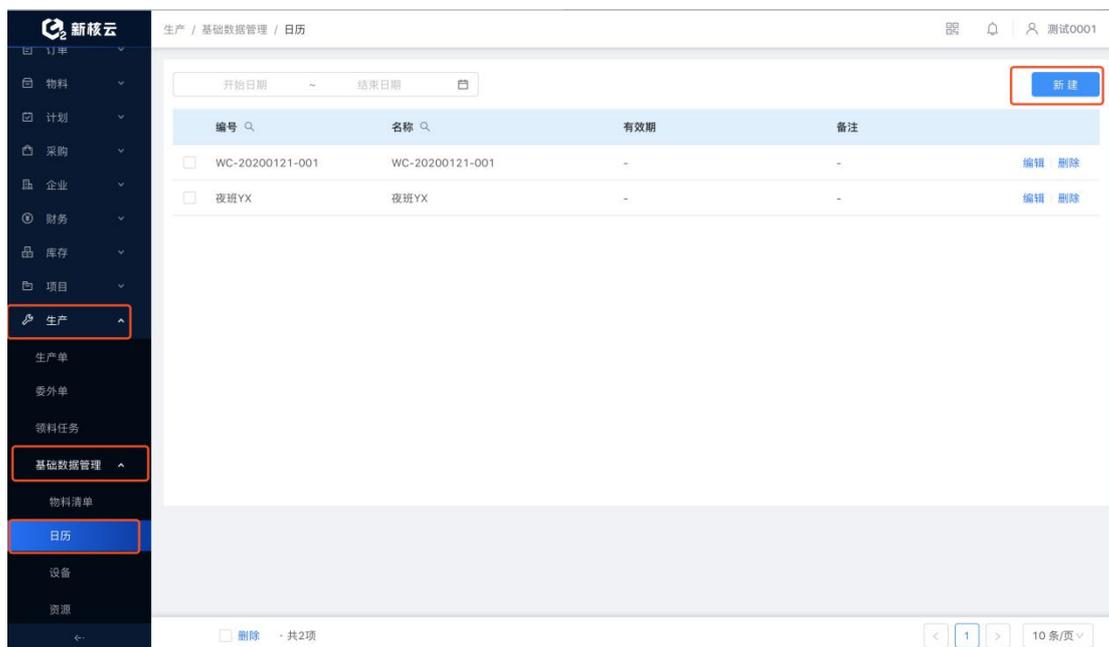


1.7.2 日历

功能：不考虑休息日和节假日后有效工作日期也称为工厂生产日历，它包含各个生产车间、相关部门的工作日历，在日历中标明了生产日期、休息日期、设备检修日，这样在进行 MPS 与 MRP 的运算时会避开休息日。不同的分厂、车间、工作中心因为生产任务不同、加工工艺不同而受不同的条件约束，因而可能

会设置不同的工作日历。

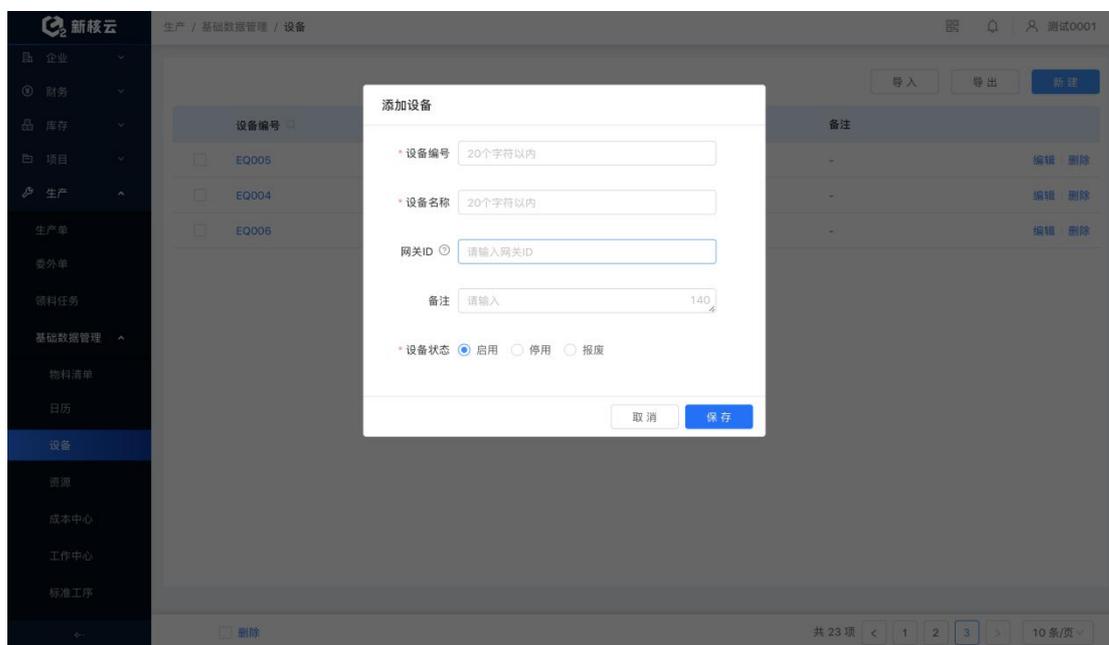
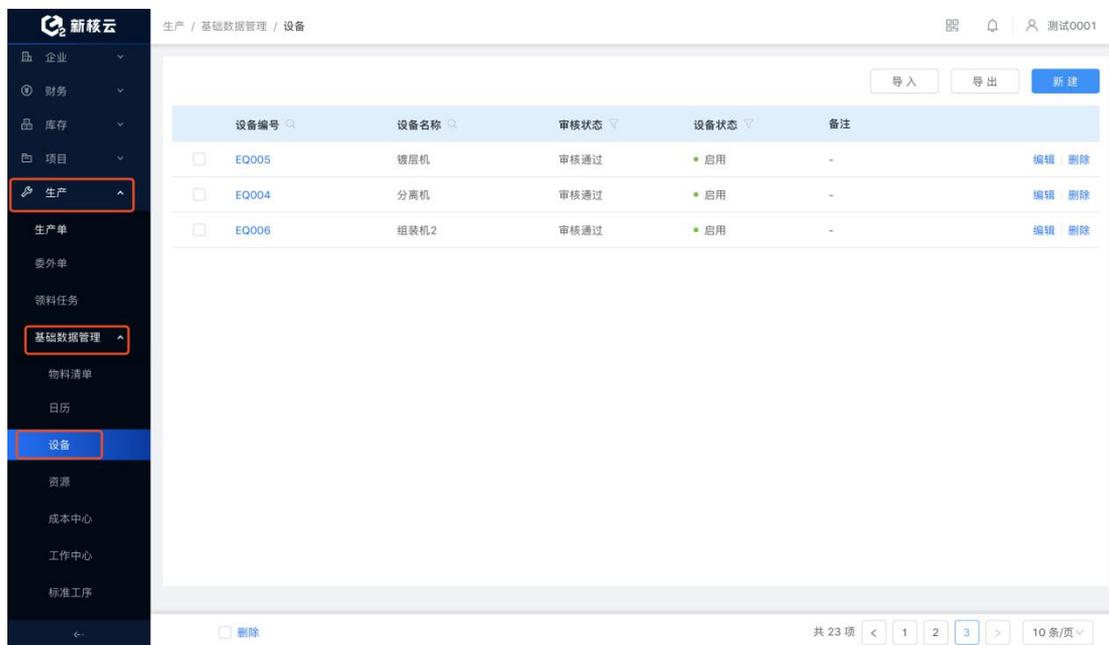
位置：【生产-基础数据-日历】点击新建创建日历。



1.7.3 设备

功能: 设备信息即车间需采集数据的设备 通过网关 ID 链接看板显示对应采集的数据, 用于设备对接。

位置：**【生产-基础数据-设备】** 点击新建创建设备，也可点击“导入”进行下载模板导入。

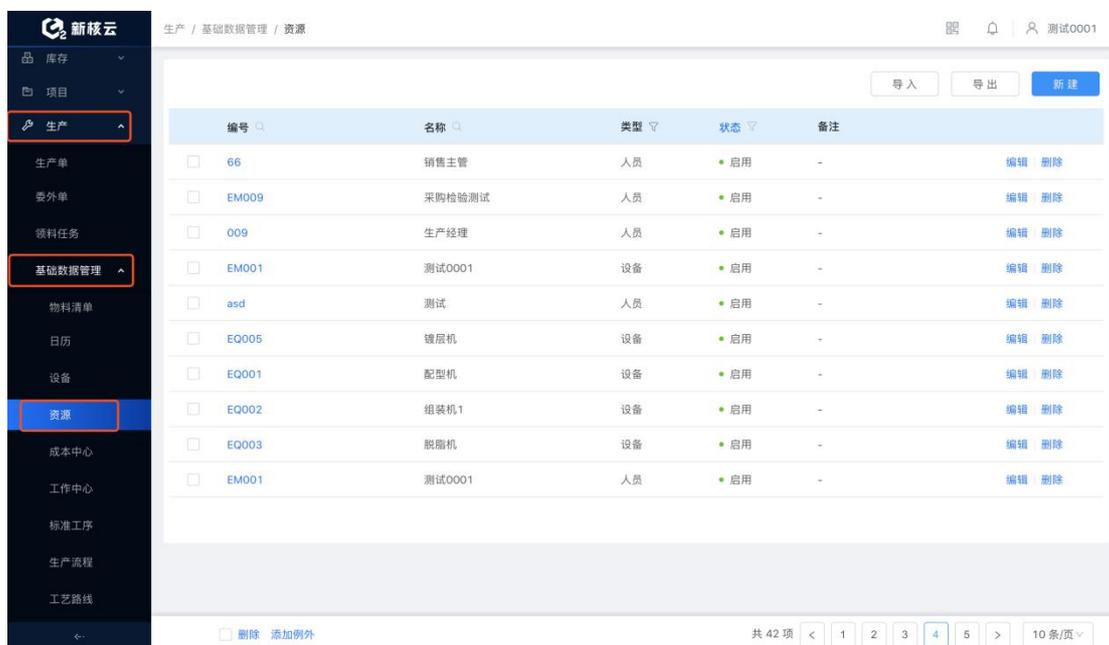


1.7.4 资源

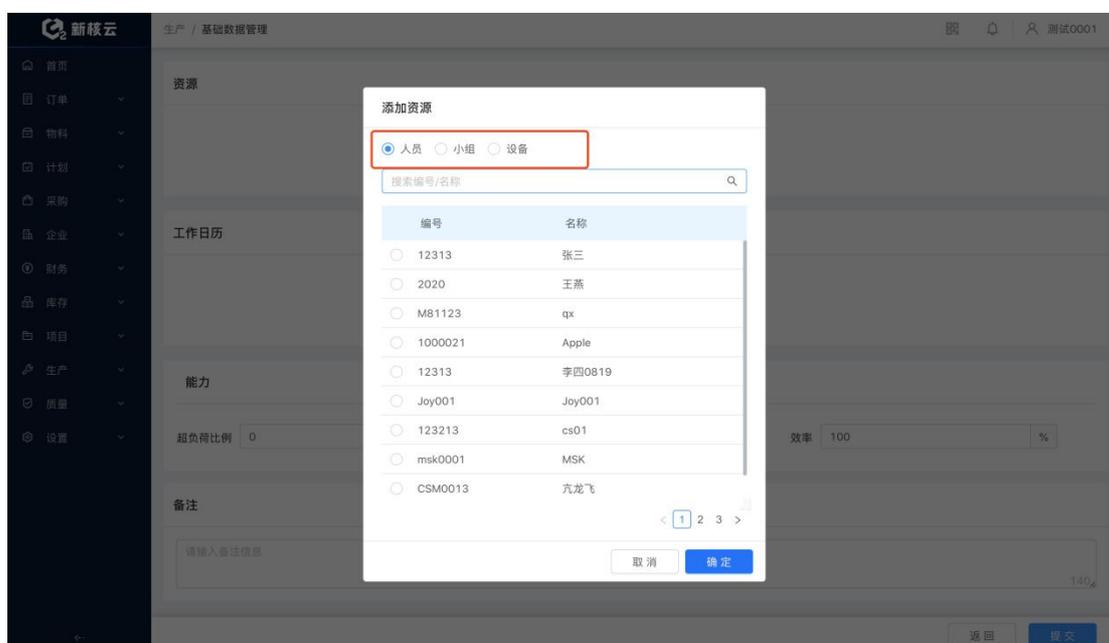
功能：生产计划和生产执行中需要使用到的人员、小组、设备，单独设置对

应的资源，以便维护其生产能力；

位置：进入【生产-基础数据管理-资源】菜单，点击新建创建资源，点击“导入”可以导入资源。



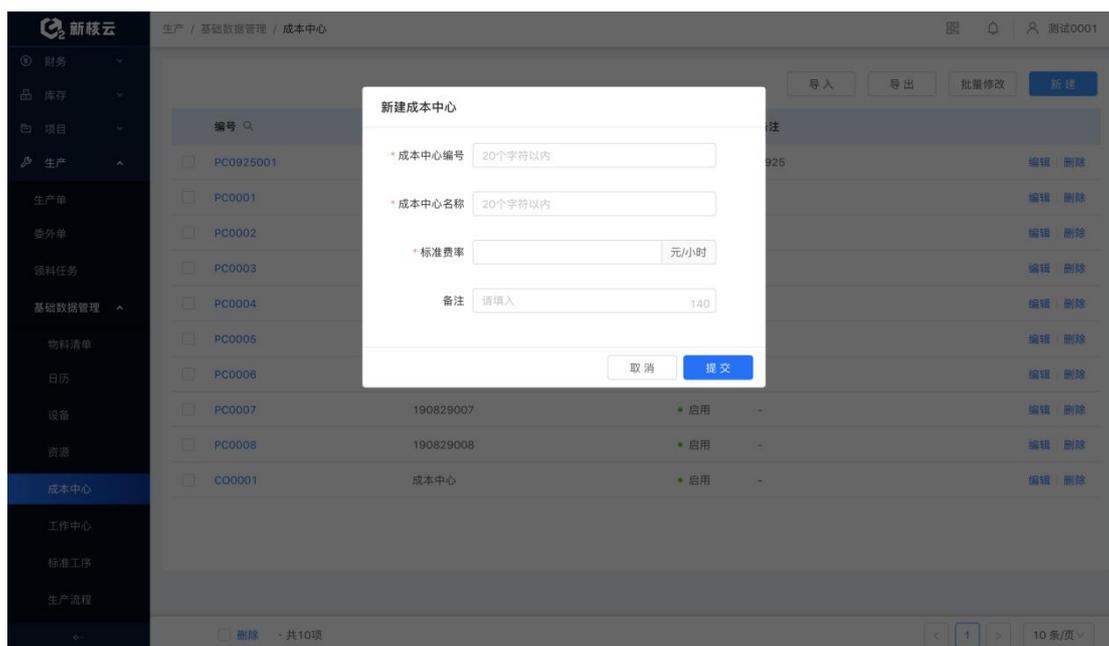
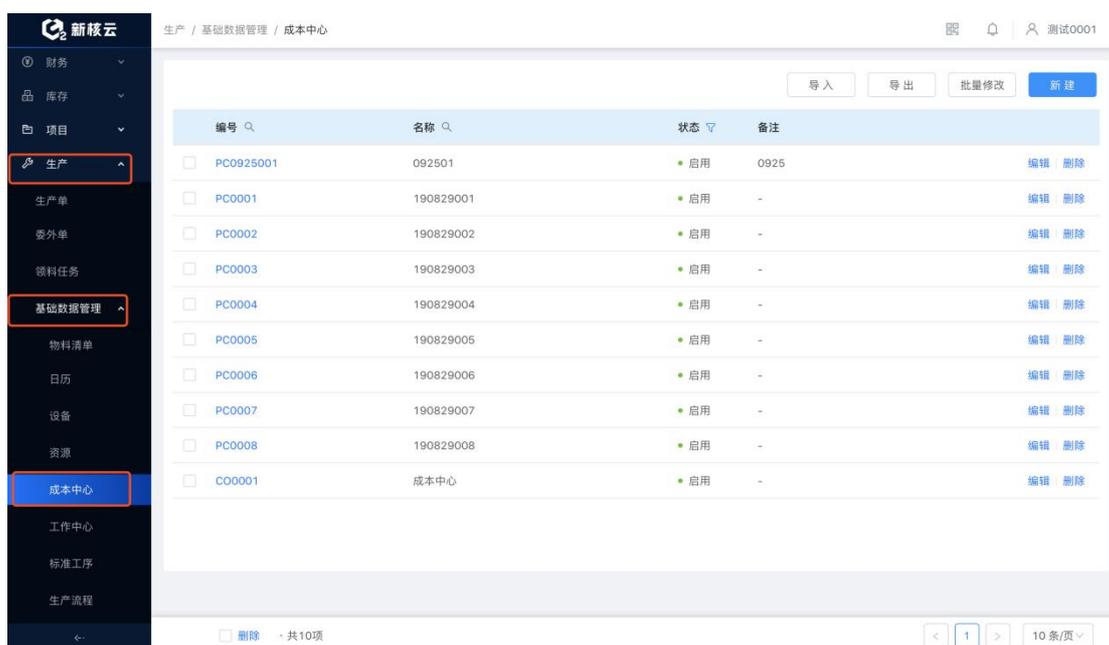
点击新建，选择添加资源进行人员、小组、设备的添加。



1.7.5 成本中心

功能：对成本或费用负责的责任中心，可以是只负责产品生产的一个生产部门，一个车间或一条流水线；费用设置将用于成本计算。

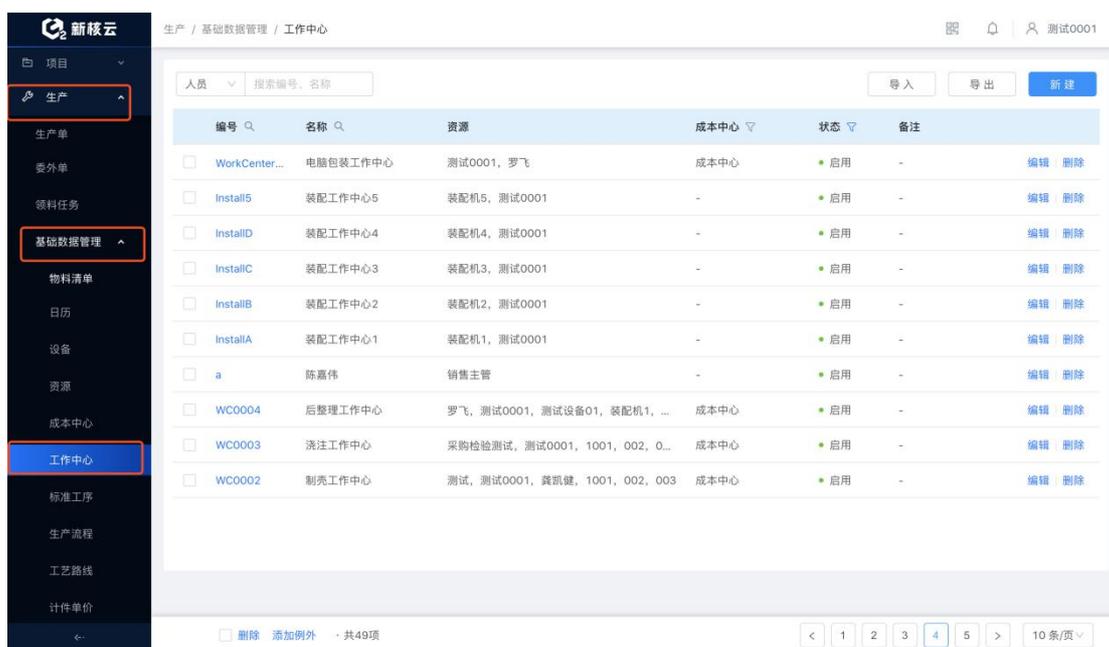
位置：进入【生产-基础数据管理-成本中心】菜单，点击新建创建成本中心，点击“导入”可以导入成本中心。



1.7.6 工作中心

功能：是生产加工单元的统称，在完成一项加工任务时同时也发生了加工成本。它是由一台或几台功能相同的设备，一个或多个工作人员，一个小组或一个工段，一个成组加工单元或一个装配场地等组成，甚至一个实际的车间也可作为一个工作中心，在这种情况下大大简化了管理流程。天翼智慧工厂-云 MES 建议每道工序、每条流水线或者每个车间建成一个工作中心。

位置：进入【生产-基础数据管理-工作中心】菜单，点击新建创建成本中心，点击“导入”可以导入工作中心。



新建时须填写资源和日历信息

生产 / 基础数据管理

* 工作中心编号 20个字符以内 * 工作中心名称 20个字符以内 * 车间仓库 车间仓库

仓库库位 请选择仓库库位 使用外协 关键工作中心

监控设备

资源

暂无资源
添加资源

工作日历

暂无日历
选择日历

能力

* 每班可用人员数 1 超负荷比例 0 % 利用率 100 %

取消 提交

1.7.7 标准工序

功能：标准工序即工段，工艺路线及流程所经过的环节，通过这些环节从而组合成工艺流程和工艺路线，那么标准工序下对应的参数，如人员小组设备之类的，我们都已经维护到工作中心，那么依次类推我们将所有的工序都维护好对应的参数，将这些工序组合在一起，就可以维护好对应的流程和路线；

位置：进入【生产-基础数据管理-标准工序】菜单，点击新建创建标准工序，也点击“导入”可以导入标准工序。

编号	名称	工作中心	状态	备注
F001	配型	配型工作中心	启用	-
F002	磨齿	磨齿工作中心	启用	-
F003	包装	包装工作中心	启用	-
F004	组装	LY-QS	启用	-
F005	切割	下料工作中心	启用	-
F007	下料	LY-QS	启用	-
F008	打磨	包装工作中心	启用	-
S001	射蜡	射蜡工作中心	启用	-
ZW002	折电002	包装工作中心	启用	-

新建时需填写已维护的工作中心信息

工作中心

*中心名称 请选择

- 磨齿工作中心
- 配型工作中心
- 包装工作中心
- 下料工作中心
- 切割
- 焊接
- 基配工作中心

排队时间 小时

准备时间 0 小时

加工时间 0 产品/小时

等待时间 小时

传送时间 0 小时

模具类型 请选择模具类型

计算成本

在制品入库

报工时

是否分工

超量报工

自检

工序有 5 种时间：排队时间、准备时间、加工时间、等待时间和传送时间。

与产量有关：变动提前期，比如加工时间；

与产量无关：固定提前期，比如准备时间；

排队时间、等待时间、传送时间，与批量有关；

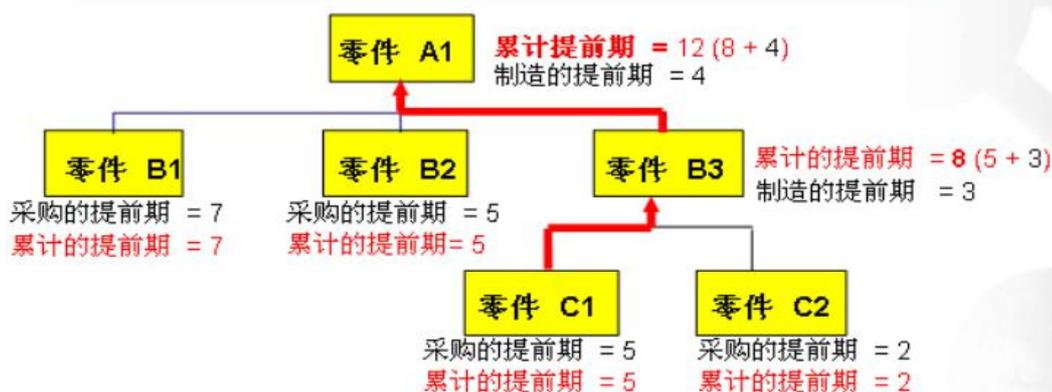
加工提前期：考虑所有的生产时间和前后的缓冲时间；

表 3.7 工艺路线报表

加工物料: M10101 物料名称: YD101 面板
 生效日期: 2000/07/18 失效日期: 2001/70/29

工 序 号	工 序 名	工作中心 编码+名称	工序单位 标准时间			占工作 中心时间 (提前期)			传 送 时 间	人 工 数		设 备 数	外 协 费
			准 备 时 间	加 工 工 时	设 备 台 时	准 备 时 间	加 工 工 时	设 备 台 时		服 务	加 工		
1	下料	下料班	0.01	0.02	0.02	0.01	0.02	0.02	0.01	1	1	1	-
2	冲大旋钮孔	冲床 1	0.02	0.01	0.01	0.02	0.01	0.01	0.01		1	1	-
3	冲 6 孔	冲床 2	0.02	0.03	0.03	0.02	0.03	0.03	0.01		1	1	-
4	磨光	钳工班	0.01	0.05	0.05	0.01	0.05	0.05	0.01		1		-
5	电镀	电镀班	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.05	0.01		1		-

累计的提前期 = 所有模块最高的累计提前期 + 制造的提前期



新核云 生产 / 基础数据管理 测试0001

参数信息

排队时间 0 小时 准备时间 0 小时 加工时间 0 产品/小时

等待时间 0 小时 传送时间 0 小时 模工具类型 请选择模工具类型

计算成本 在制品入库 报工计时

是否分工

超量报工

自检

专检

环境参数

暂无环境参数

添加参数

取消 提交

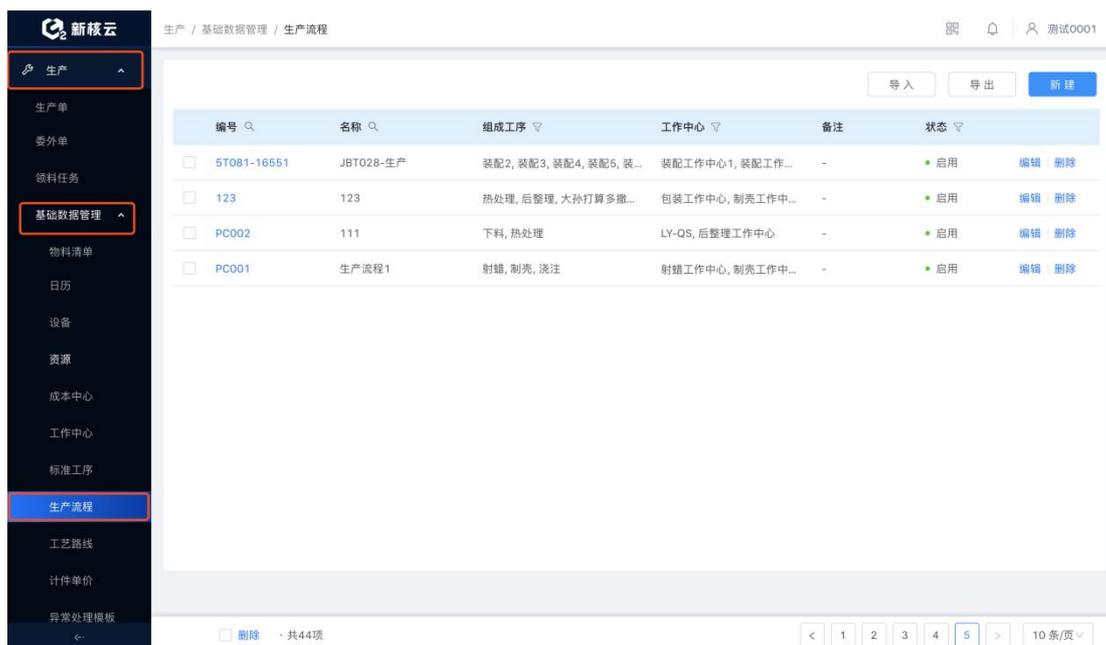
也可对改工序设置是否需要检验（需已设置生产过程检验，具体相见质量模块；生产检验）

同时此处可维护工序加工时所需填写的工作参数

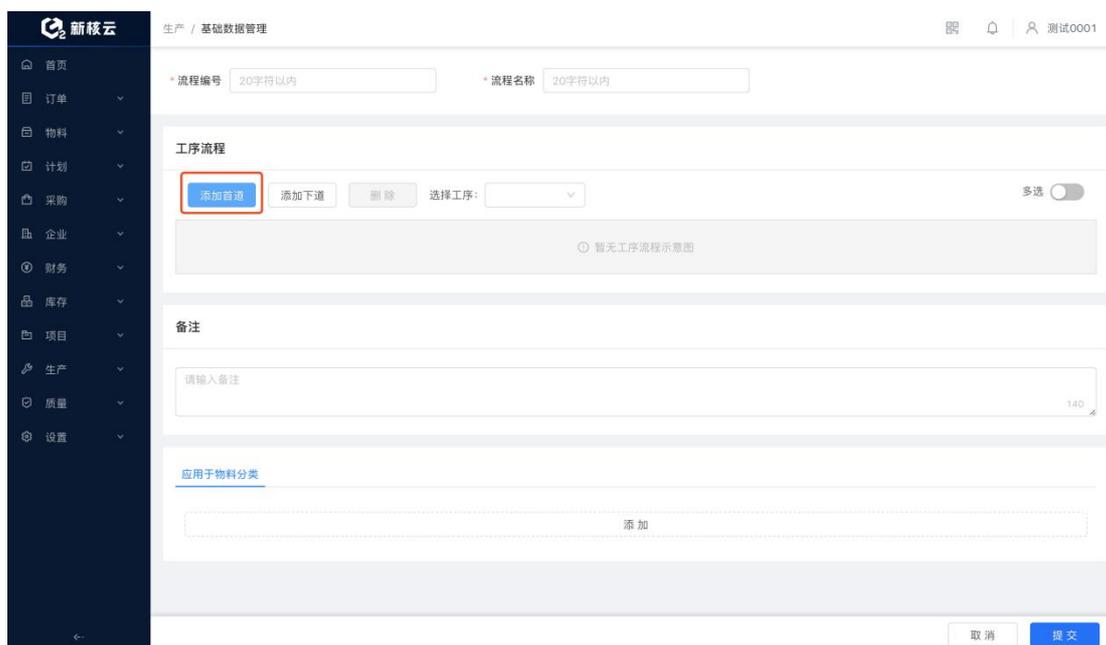
1.7.8 生产流程

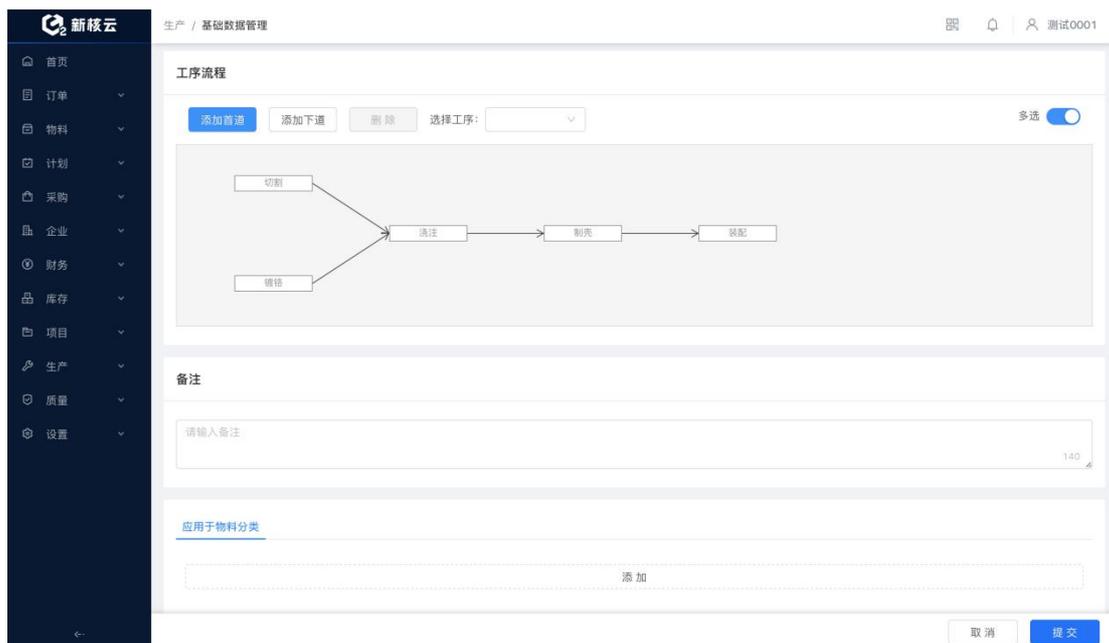
功能：主要说明物料实际加工和装配的工序顺序、每道工序使用的工作中心，各项时间定额（如：准备时间、加工时间和传送时间，传送时间包括排队时间与等待时间），及外协工序的时间和费用。

位置：进入【生产-基础数据管理-生产流程】菜单，点击【新建】创建生产流程，点击“导入”可以导入生产流程。

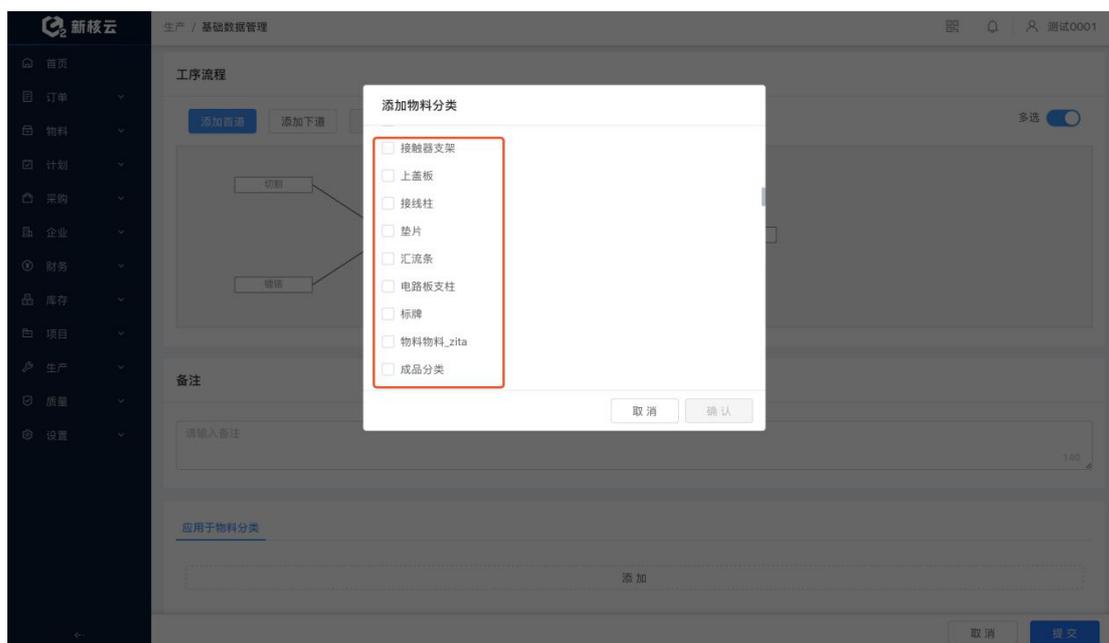


新建生产流程时首先点击添加首道工序, 选择在标准工序中已加入的工序名称 (只有首道工序可以使用并行工序), “添加首道” 完成后点击添加下道;





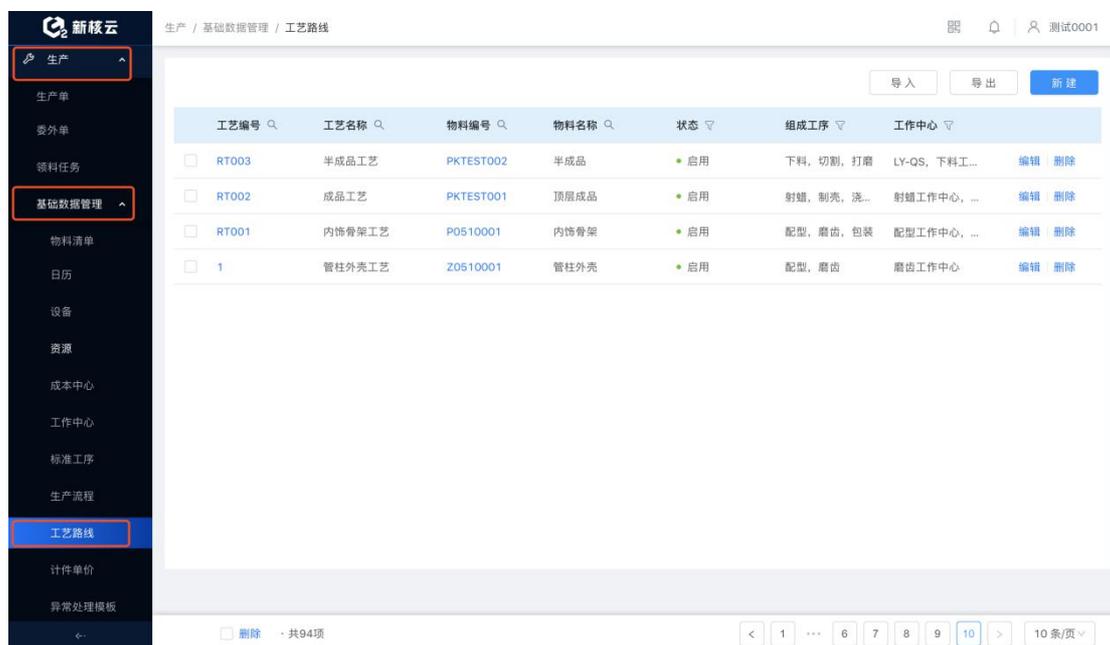
在应用于物料分类中点击添加，可绑定一类或多相同生产流程的物料（物料分类相关内容详见物料章节）



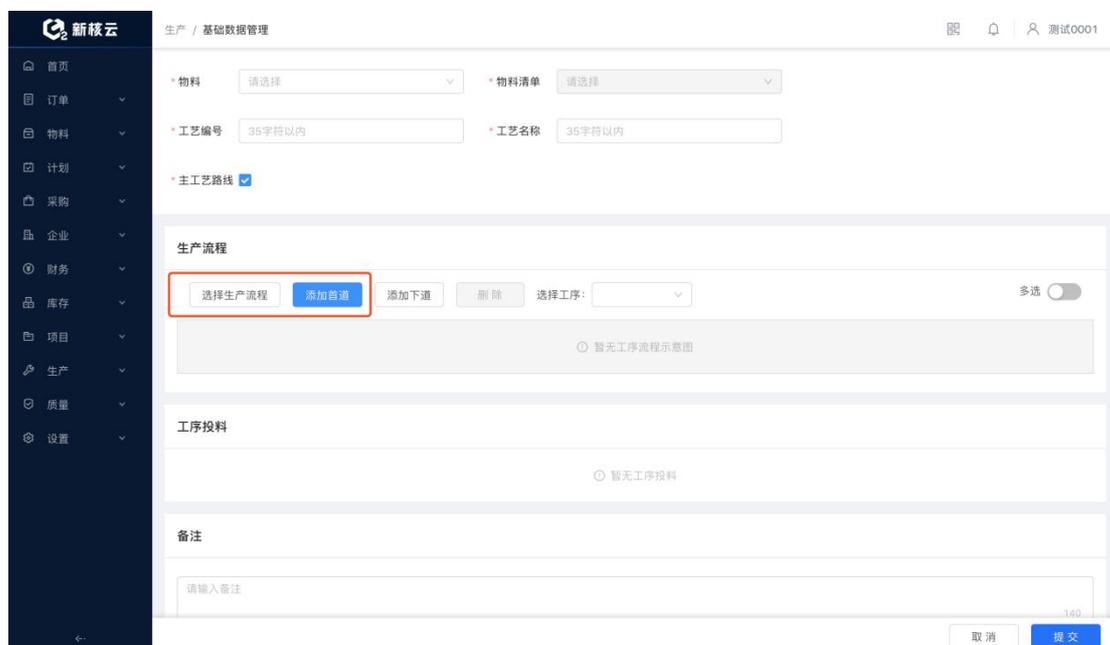
1.7.9 工艺路线

功能：与生产流程类似，区别在于工艺路线可单独为一个物料进行生产流程的编写，可设置投料工序的

位置：进入【生产-基础数据管理-工艺路线】菜单，点击【新建】创建生产工艺，点击“导入”可以导入生产流程。



新建工艺路线时可调用已有的生产流程，在其基础之上进行改动，也可重新编写。



可点击编辑标准工序，对工序参数进行修改，可单独修改投料工序和数量。

第 1 章 基础数据

新核云 生产 / 基础数据管理 测试0001

* 物料: XXXJ-0000-02左侧壁板 * 物料清单: XXXJ-0000-02左侧壁板

* 工艺编号: 35字符以内 * 工艺名称: 35字符以内

* 主工艺路线:

生产流程

选择生产流程 添加首道 添加下道 删除 选择工序: 装配2 多选

```
graph LR; A[装配2] --> B[装配3]; B --> C[装配4]; C --> D[装配5]; D --> E[装配6]; E --> F[装配7];
```

工作中心

编辑标准工序

中心名称: 装配工作中心1 车间仓库: 车间仓库 仓库库位: 无

状态: 启用 使用外协: 否 是否关键: 否

参数信息

排队时间: 0 小时 准备时间: 0 小时 加工时间: 10 产品/小时

等待时间: 0 小时 传送时间: 0 小时 模工具类型: 无

计算成本: 禁用 在制品入库: 禁用 报工时: 禁用

取消 提交

新核云 生产 / 基础数据管理 测试0001

选择生产流程 添加首道 添加下道 删除 选择工序: 装配2 多选

```
graph LR; A[装配2] --> B[装配3]; B --> C[装配4]; C --> D[装配5]; D --> E[装配6]; E --> F[装配7];
```

工作中心

取消 保存

* 中心名称: 装配工作中心1 车间仓库: 车间仓库 仓库库位: 请选择仓库库位

状态: 启用 使用外协: 是否关键: 否

参数信息

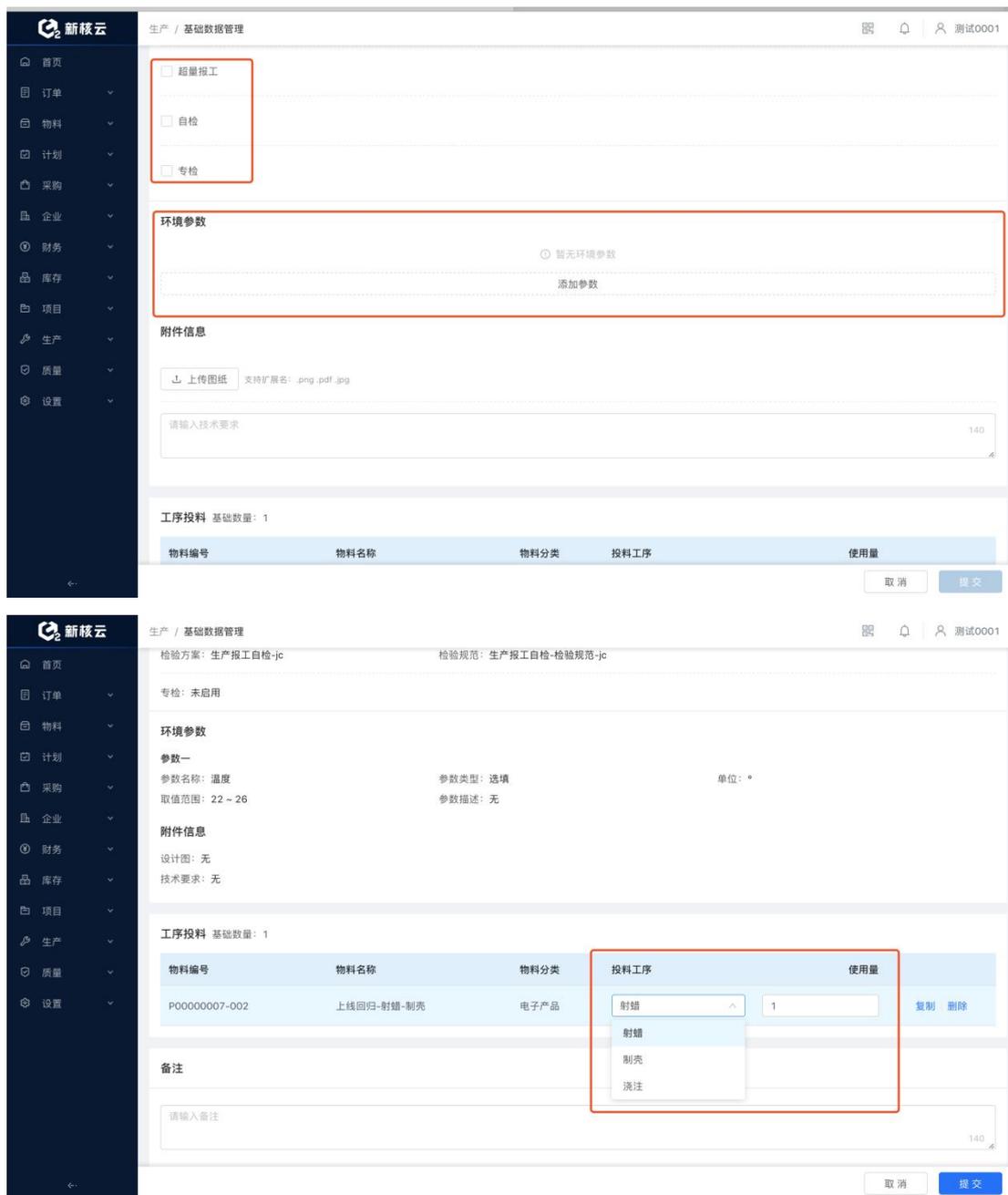
排队时间: 0 小时 准备时间: 0 小时 加工时间: 10 产品/小时

等待时间: 0 小时 传送时间: 0 小时 模工具类型: 请选择模工具类型

计算成本: 在制品入库: 报工时:

是否分工:

取消 提交



1.7.10 计件单价

功能: 指实行计件工资制时, 企业为职工完成的每件合格产品和每件不合格产品规定的工资支付标准, 以便计算计件工资;

位置: 进入【生产-基础数据管理-计件单价】菜单, 点击【新建】创建计件单价, 计件单价过多时可以批量导入导出和批量更新;

第 1 章 基础数据

生产 / 件件单价

批量更新 导出 导入 新建

产品编号	产品名称	工序编号	工序名称	合格品 (元/产品)	次品 (元/产品)	编辑	删除
1714.537.026	1714.537.026	F007	下料	2	-1	编辑	删除
20CrMo-φ55	20CrMo	F001	配型	12	-1	编辑	删除
75767	生产_13_zita	000123	工序zita_3	2	-1	编辑	删除
P0001	产品名称A	S001	射蜡	2	-30	编辑	删除
P0001	产品名称A	S002	制壳	10	-1	编辑	删除
P0510001	内饰骨架	06	外协	15	11.25	编辑	删除
P0510001	内饰骨架	07	表面修理	16	12	编辑	删除
P0510001	内饰骨架	08	包装	17	12.75	编辑	删除
P0510001	内饰骨架	F001	配型	3	1.5	编辑	删除
P0510001	内饰骨架	ZW-982	ZW-982	18	13.5	编辑	删除

共22条

1 2 3 10条/页

生产 / 件件单价

批量更新 导出 导入 新建

新增件件单价

产品: 请选择

工序: 请选择

合格品件件单价: 0 元/产品

次品件件单价: 0 元/产品

取消 确定

产品编号	产品名称	工序编号	工序名称	合格品 (元/产品)	次品 (元/产品)	编辑	删除
1714.537.026	1714.537.026	F007	下料	2	-1	编辑	删除
20CrMo-φ55	20CrMo	F001	配型	12	-1	编辑	删除
75767	生产_13_zita	000123	工序zita_3	2	-1	编辑	删除
P0001	产品名称A	S001	射蜡	2	-30	编辑	删除
P0001	产品名称A	S002	制壳	10	-1	编辑	删除
P0510001	内饰骨架	06	外协	15	11.25	编辑	删除
P0510001	内饰骨架	07	表面修理	16	12	编辑	删除
P0510001	内饰骨架	08	包装	17	12.75	编辑	删除
P0510001	内饰骨架	F001	配型	3	1.5	编辑	删除
P0510001	内饰骨架	ZW-982	ZW-982	18	13.5	编辑	删除

共22条

1 2 3 10条/页

1.7.11 配置需求

上述基础数据设置有现有要求，部分设置不必填写，具体如下：

模块名称	调用模块	是否必要
物料清单	无	否
日历	无	是
设备	无	否
资源	人员、小组、设备	是
成本中心	无	否
工作中心	人员、小组、设备	是
标准工序	工作中心	是
生产流程	标准工序	是
工艺路线	无	否
计件工资	标准工序	否

第 2 章 物料模块

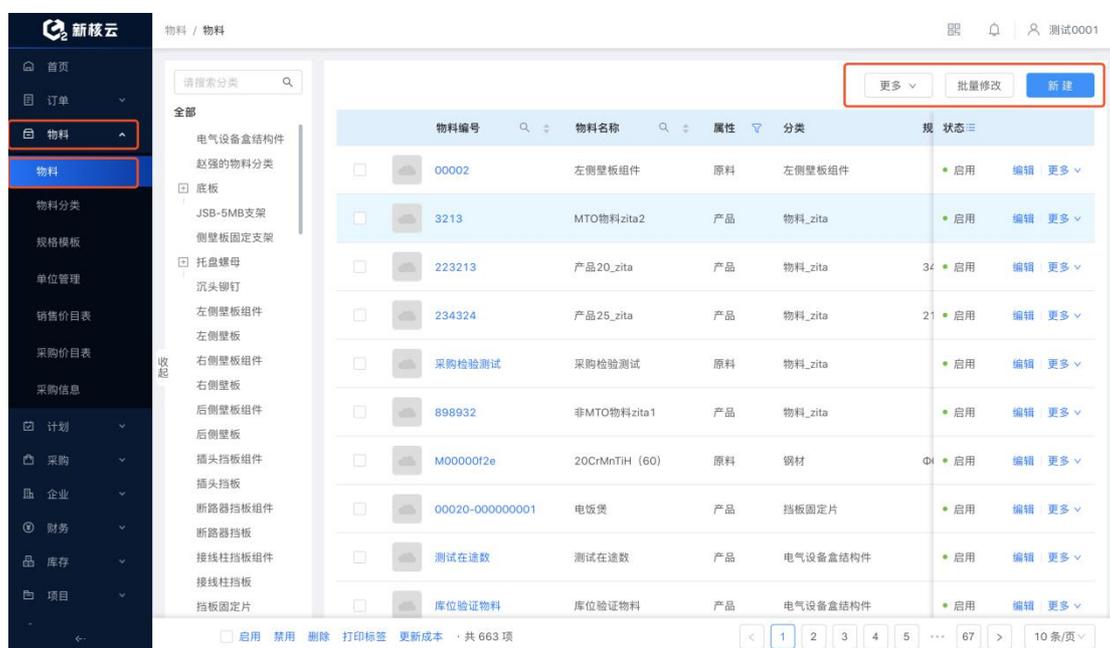
2.1 物料

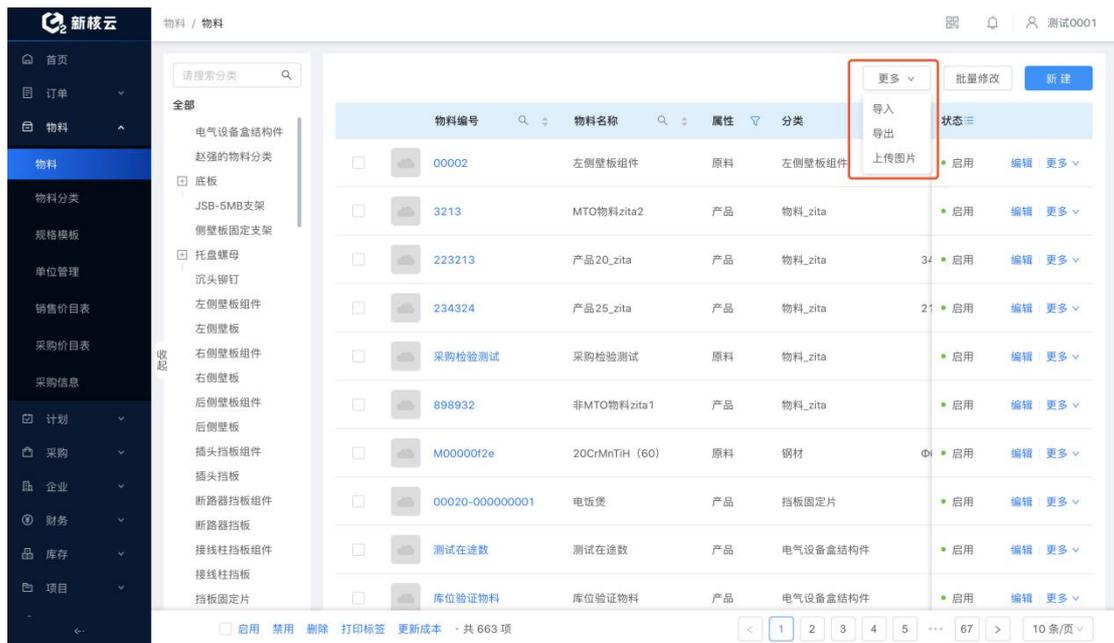
功能：物料是企业一切有形的采购、制造、销售对象的总称，如原材料、外购件、外协件、毛坯、零件、组合件、装配件、部件、产品等。物料通过它的基本属性、库存属性等来描述，通常用物料编码来唯一标识物料

位置：通过菜单上的【物料-物料】进入界面

创建方式：可对物料进行新建，导入批量修改等操作（新增物料和导入物料必须提前先维护物料分类,单位,规格等属性）

点击新建物料（如果选择导入物料，就直接下载模板，填写好相对应的内容再上传到系统）；





点击新建，填写物料分类；基本单位；物料属性；物料规格；业务范围等信息（若在新添物料时候，物料分类、计量单位和规格中没有相对应的选择项，则需在物料模块中的先进行编辑，具体操作可见对应章节）。



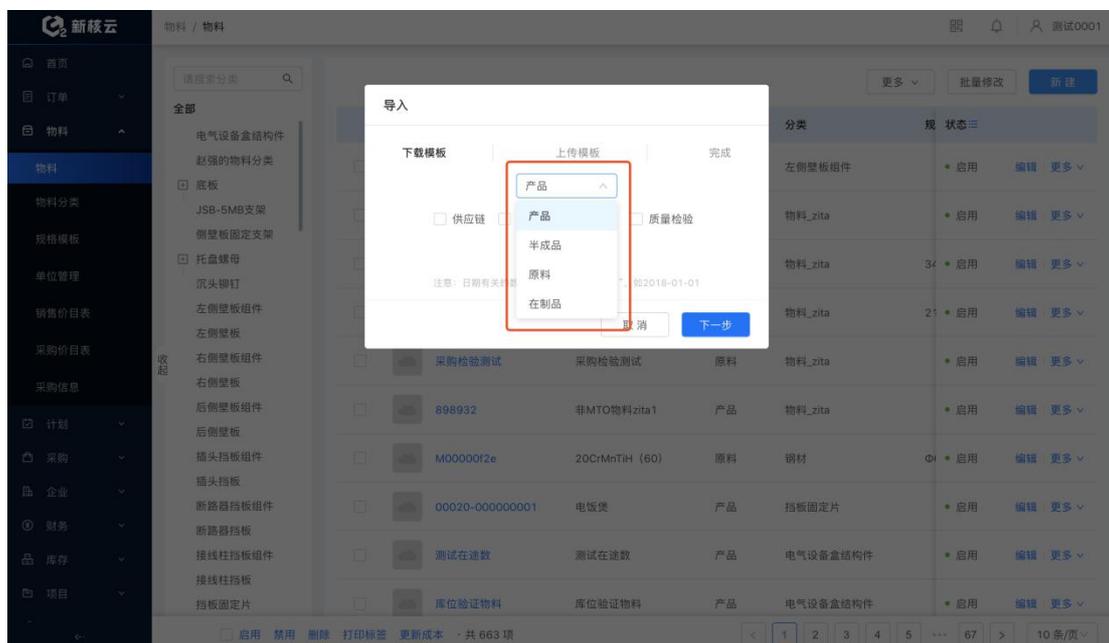
对于物料的计划策略可以选择 MTO 和其他（MTO 表示按订单生产；其他表示按物料生产）；

2.1.1 物料导入

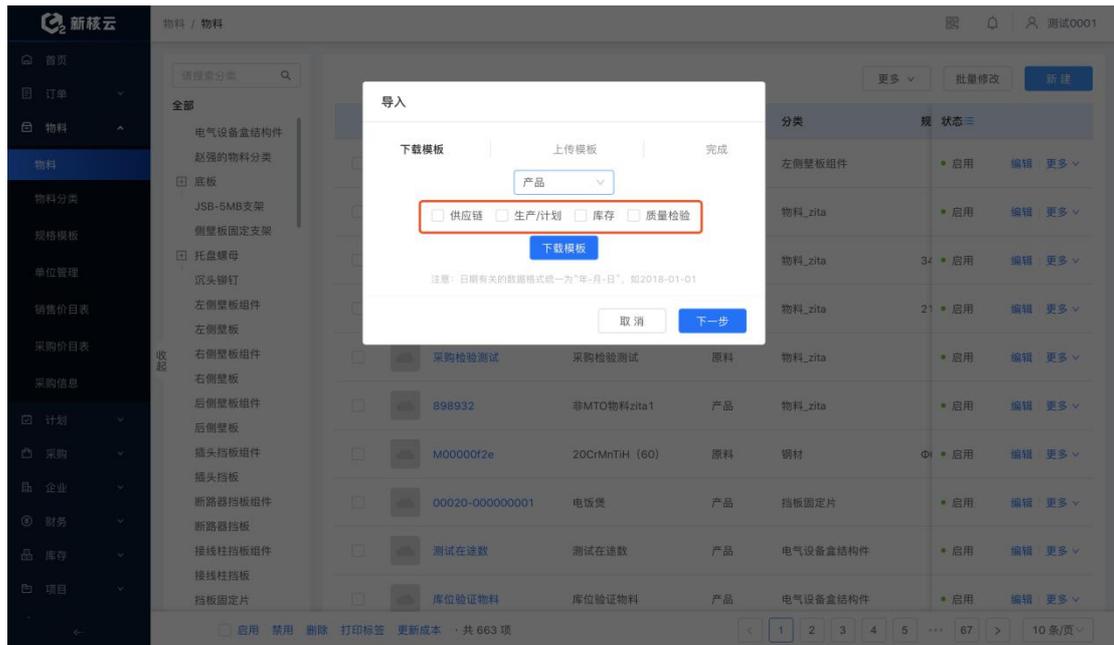
若需要导入物料数据，在操作页面中点击导入,下载模板,四个可根据情况选择。

物料编号	物料名称	属性	分类	状态
00002	左侧壁板组件	原料	左侧壁板组件	启用
3213	MTO物料zita2	产品	物料_zita	启用
223213	产品20_zita	产品	物料_zita	34 启用
234324	产品25_zita	产品	物料_zita	21 启用
采购检验测试	采购检验测试	原料	物料_zita	启用
898932	非MTO物料zita1	产品	物料_zita	启用
M00000f2e	20CrMnTiH (60)	原料	钢材	启用
00020-00000001	电饭煲	产品	挡板固定片	启用
测试在途数	测试在途数	产品	电气设备盒结构件	启用
库位验证物料	库位验证物料	产品	电气设备盒结构件	启用

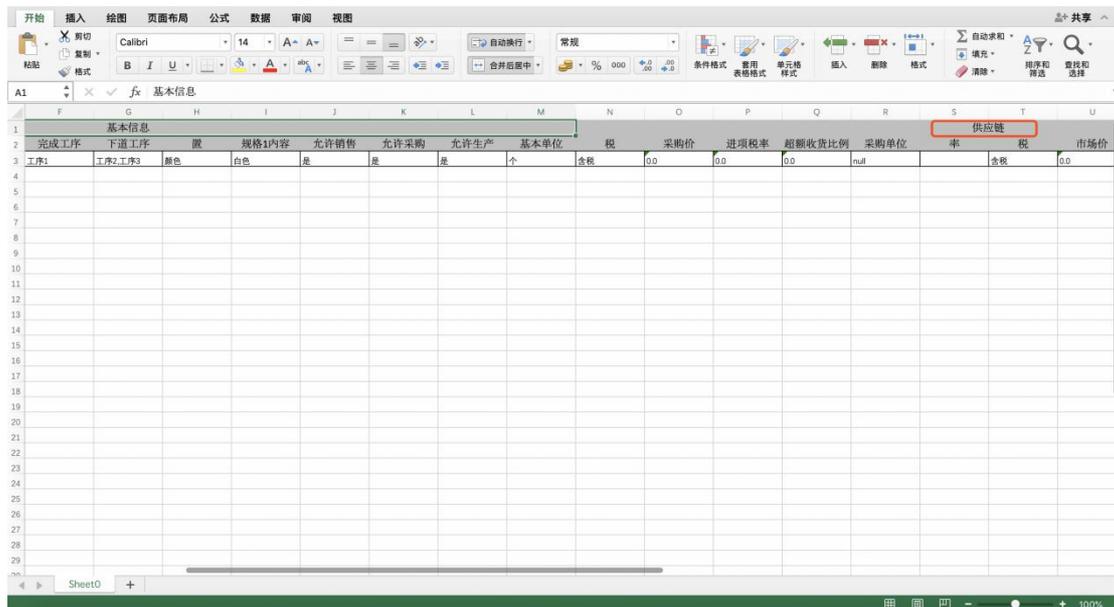
点击导入选择相对应需要导入的物料的模板,如: 导入产品则选择产品则选择对应的“产品、半成品、原料、在制品”模板进行下载:



导入数据如果只导入基础数据时,则下面的复选框不用勾选“供应链”,“生产/计划”,“库存”,“质量检验”,可以直接下载模板直接导入,如果导入物料需要附带增加其它的属性,则可以勾选上对应的复选框,如:产品需要导入供应链相关的物料属性,则勾选上即可,或者原料需要导入质量检验勾选质量检验,下载相对应的模板则可以填入对应勾选的业务范围:



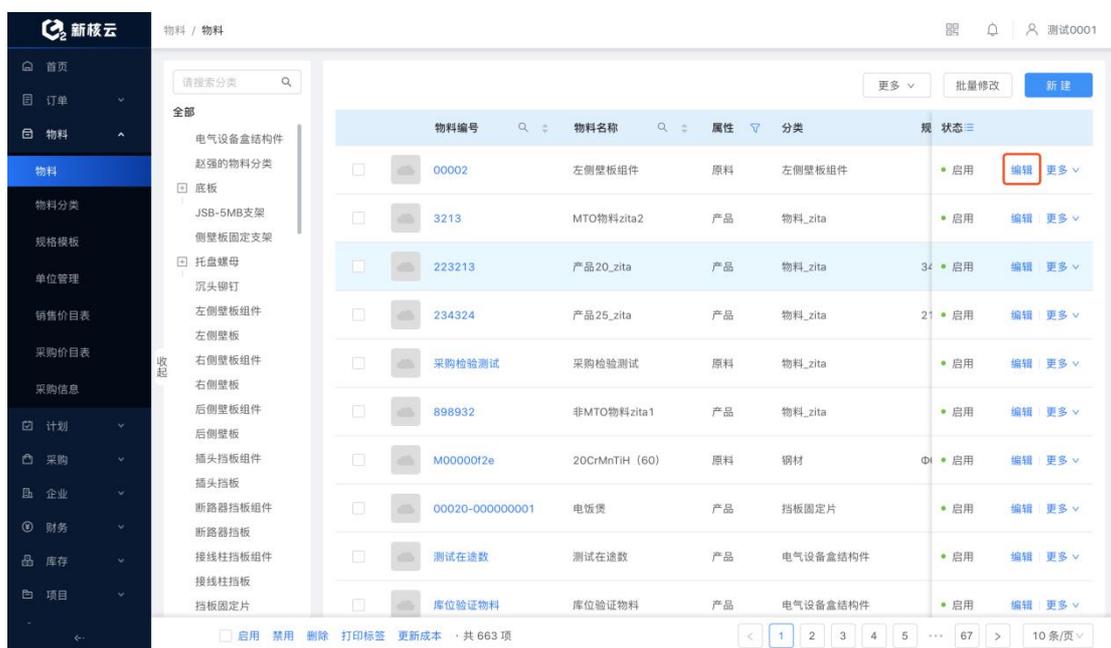
下载的模板会带出所勾选的信息,填入相对应的物料信息导入即会生成相对应物料的业务范围:



重要内容填写说明:

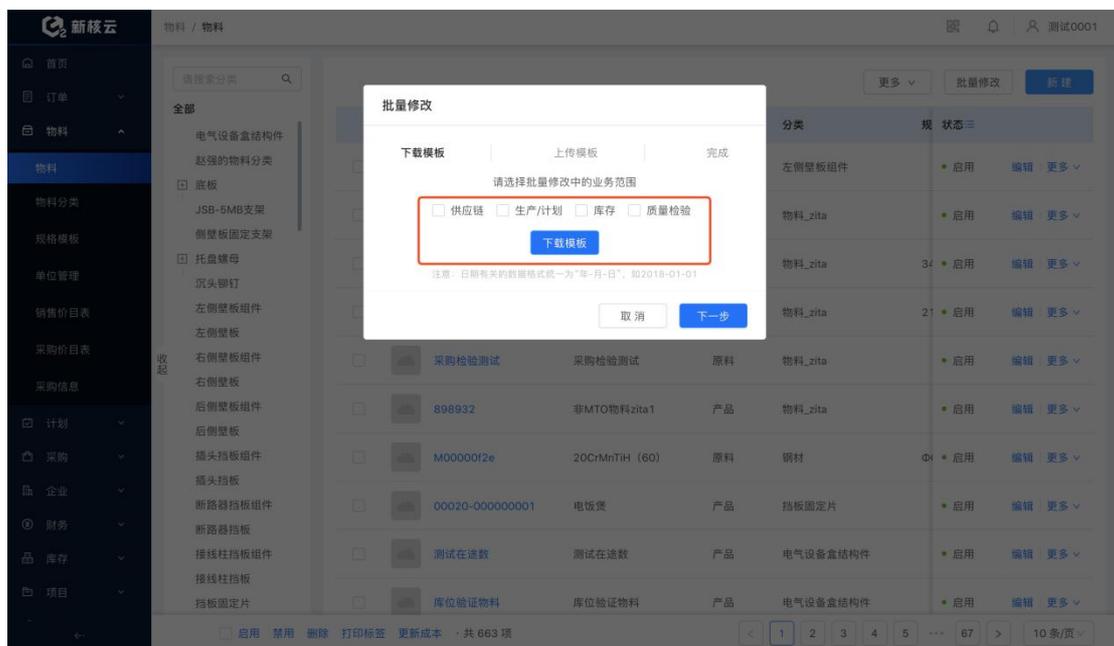
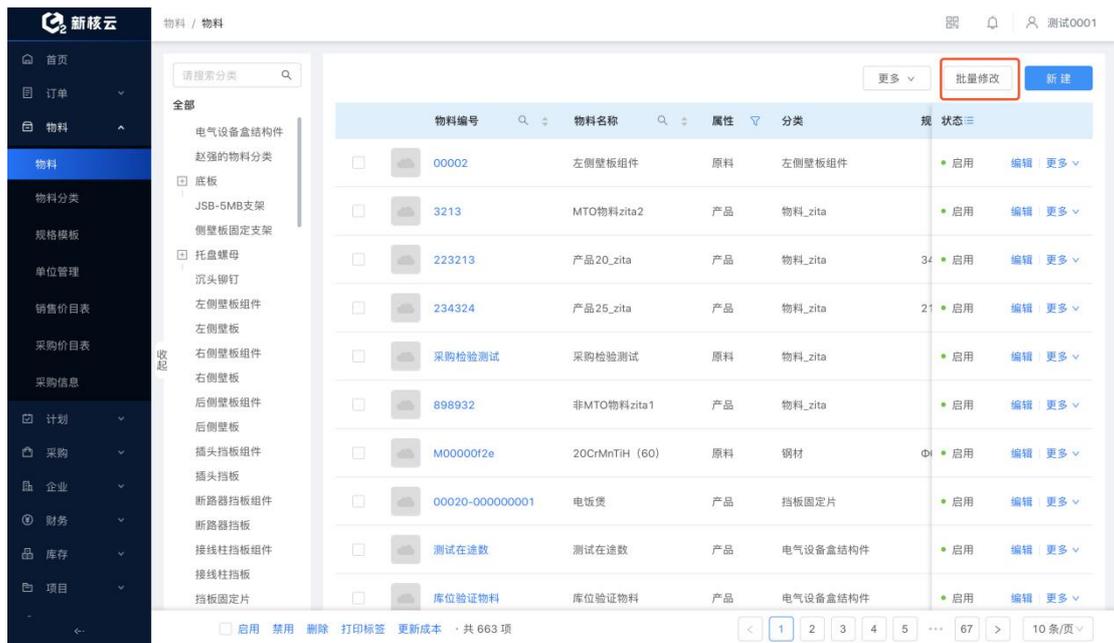
A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
物料编码	物料名称	物料分类	物料属性	在制品成品	完成工序	下道工序	多规格属性设置	规格1内容	规格2内容
P00001A	电脑		原料	成品1	工序1	工序2_工序3	颜色	白色	
			属性中只允许填写“原料”、“半成品”、“产品”		不用填写		如果出现多规格属性用/区分 例如：颜色/大小	规格1内容处填写对应多规格属性中的内容，白色（对应多规格属性设置中的颜色）	20MM（对应多规格属性设置中的大小）

物料如果新建或者导入错误,是可以修改的,如果物料数据比较少建议直接找到对应物料直接编辑更正即可:



如果物料错误较多的话,可以通过批量修改来更正:(可以先将在系统物料中进行筛选,将范围缩小,可以通过左侧分类和物料属性来缩小范围,将其筛选然后在批量修改)

选中对应需要修改的业务范围下载模板,将需要修改的信息填入表格导入即可更正:



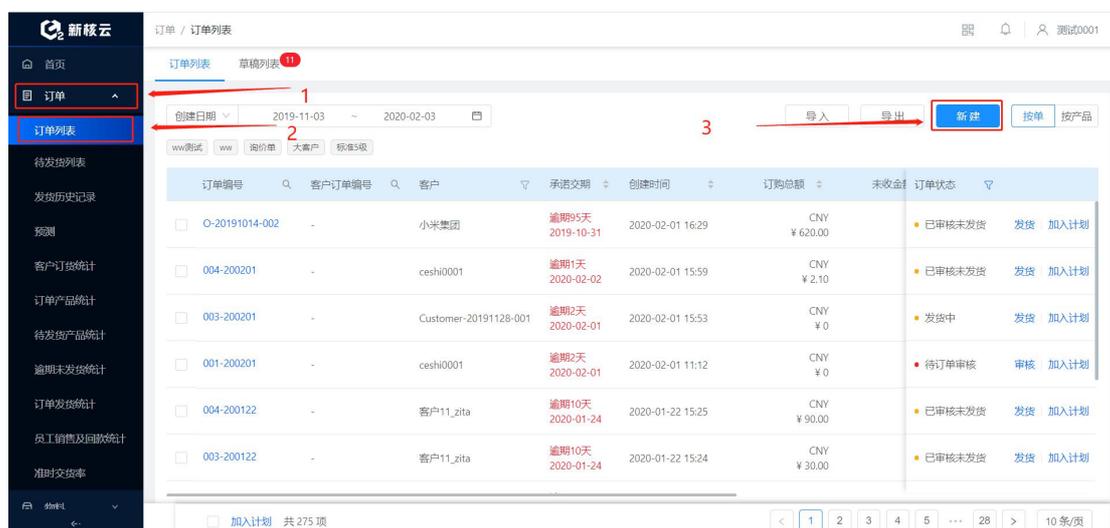
修改完成后，再次点击批量修改，直接单击下一步，选择修改后保存的文件，单击提交，上传系统。

第3章 订单模块

3.1 新建订单

功能：当销售在线下接到订单之后，需要在系统中填写相关的信息，审批后加入排产计划，根据 bom 表的情况生成相应的采购单和生产订单。

位置：【订单-订单列表】，点击界面右侧的“新建”按钮创建新订单。



依次输入客户名称、承诺交期等信息(订单编号可在系统中设置成“手动输入”或“系统生成”，“系统生成”可自定生成方式)，(如果存在多交期请勾选“启用多交期”选项)，点击“添加产品”按钮选择产品。之后录入产品的单价等信息。

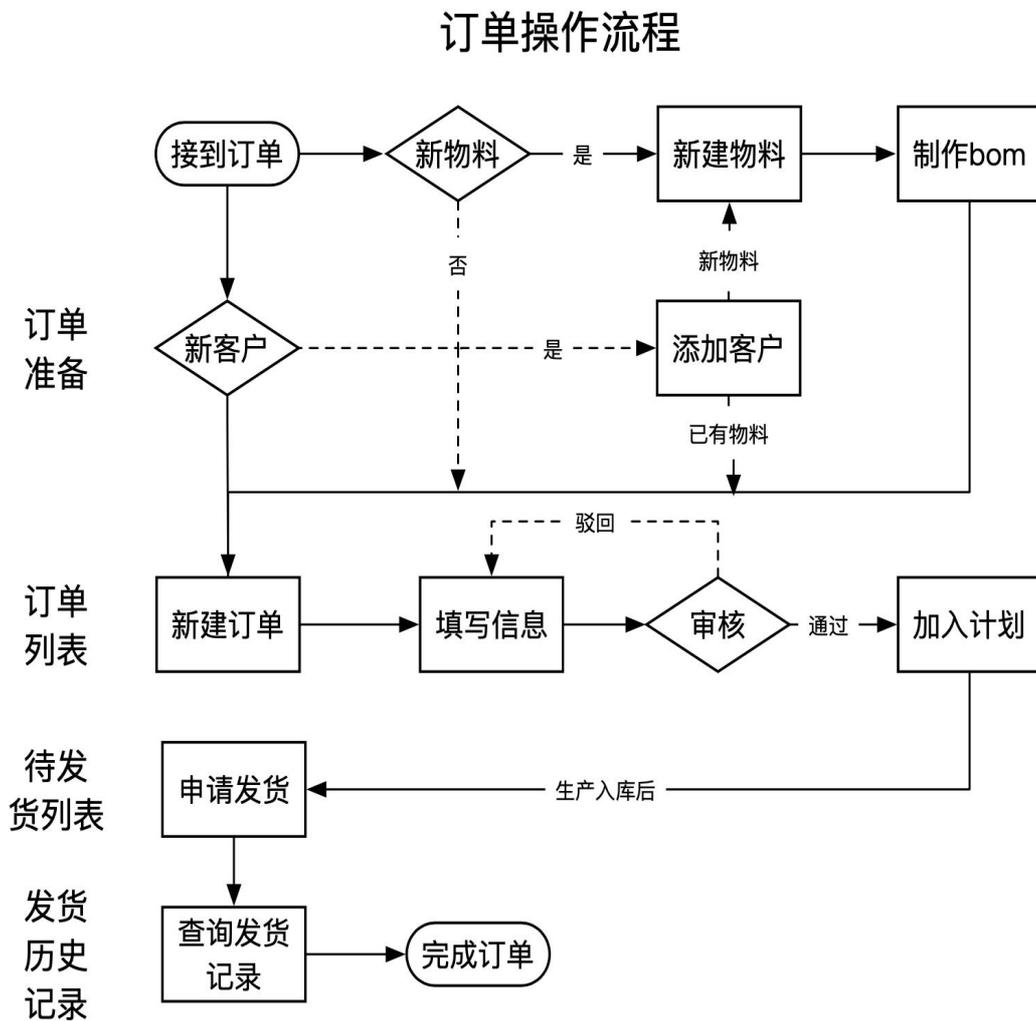
3.2 加入计划

功能：订单审核完成之后，点击“加入计划”按钮，即可将该订单加入到物料需求计划中，以便采购计划和生产计划的排期。

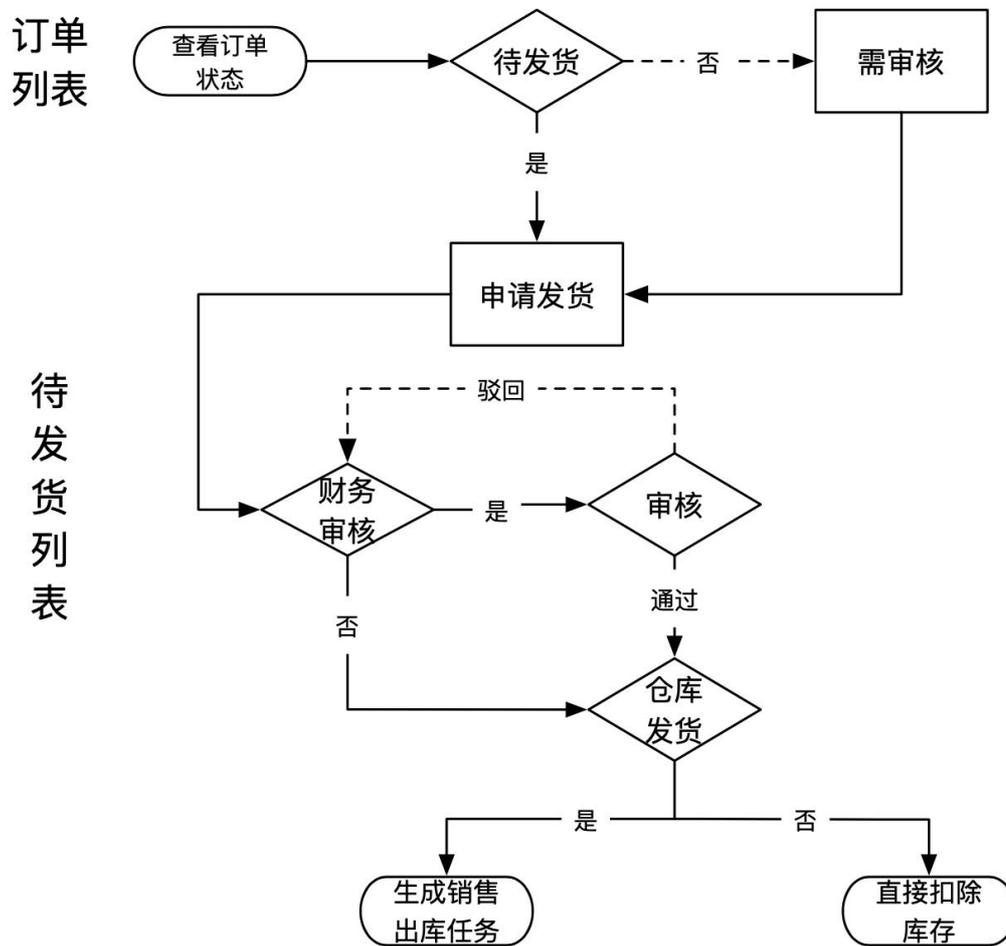


备注：订单审核流程可在系统设置中设置，并且“加入计划”出现节点也可自行设置。

3.3 订单模块操作流程



发货流程



第 4 章 计划模块

功能: 生产计划是企业对生产任务做出统筹安排, 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。

天翼智慧工厂-云 MES 系统根据系统中标准工序中已维护的加工时间、准备时间、采购提前期、交期和订单数量等信息, 辅助管理者进行计划排产安排。

天翼智慧工厂-云 MES 系统中可呈现六种计划能力, 分别为:

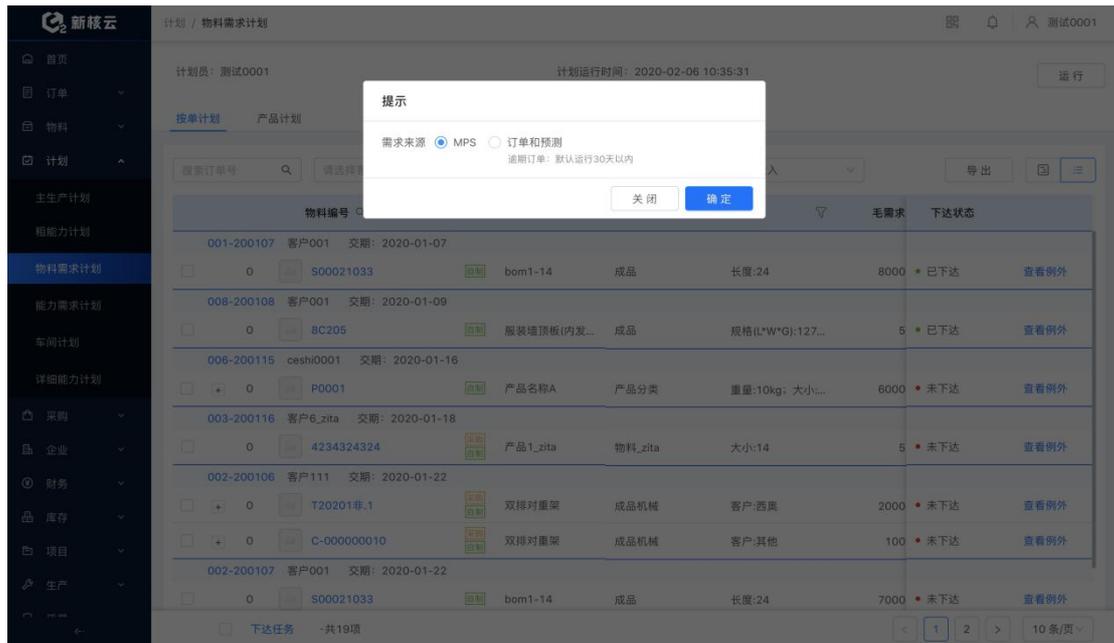
物料需求计划(MRP): Material Requirement Planning, 指根据产品结构各层次 (bom 或物料清单) 中物品的从属和数量关系, 以每个物品为计划对象, 以完工时期为时间基准倒排计划, 并结合库存数量计算出满足订单数量需求所需生产和采购的物料。

4.1 物料需求计划

功能: 计算对已经计划好的生产任务进行统筹地安排, 将订单或预测任务拆分为相对应的采购任务和生产任务。并考虑系统中内部算法考虑批量信息, 批量大小, 安全库存, 现有库存等信息计算满足订单所需要的采购件和自制件

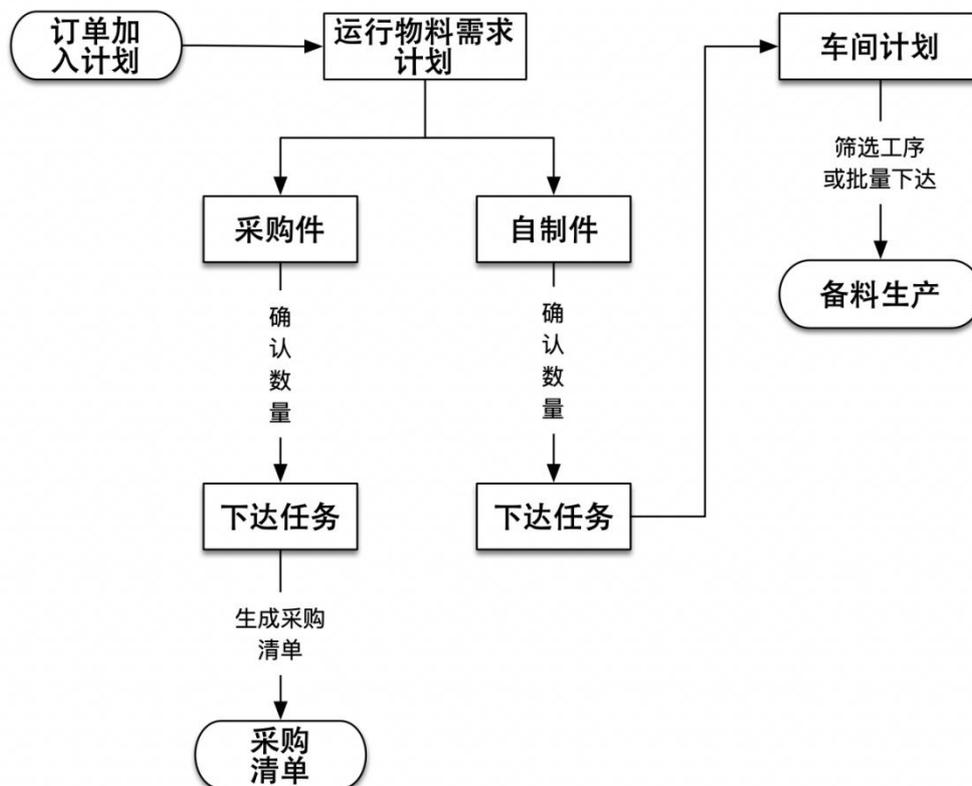
位置: 【计划-物料需求计划】

进入界面, 点击运行, MRP 计算数据分别可来源于 MPS, 30 天内未下达任务并且已通过审核的订单、以及预测三个数据来源。



4.2 计划模块操作流程

计划模块基础操作流程



第 5 章 采购模块

5.1 采购清单

功能：计划、仓库根据生产所需或库存情况提出采购申请后交于采购部门，采购部根据申请的采购清单内容进行单一或批量采购。若系统开启委外采购流程，生产过程中的委外工序也将以采购清单的形式在此呈现。

位置：通过菜单上的【采购-采购清单】进入界面。

The screenshot displays the '采购 / 采购清单' (Purchase / Purchase List) interface. The left sidebar shows the '采购' (Purchase) menu item highlighted. The main content area shows a table of purchase orders with the following columns: 物料 (Material), 供应商 (Supplier), 已采购/计划采购 (Purchased/Planned Purchase), 本次采购 (Current Purchase), 最晚下单日 (Latest Order Date), 计划交货日 (Planned Delivery Date), and 源单据 (Source Document). The table contains several rows of data, including materials like '原料2', '原料', '陶瓷盖板', '侧板亚克力板', and '12V 漫反射灯带'. Each row includes a checkbox for selection, a progress bar for quantity, and buttons for '采购' (Purchase), '编辑' (Edit), and '删除' (Delete). The interface also includes search filters, a '高级筛选' (Advanced Filter) button, and a pagination bar at the bottom showing '10条/页' (10 items per page).

根据需要采购的物料和供应商等情况，选择批量采购或者单个产品采购。

采购 / 采购清单

高级筛选

物料	供应商	已采购/计划采购	本次采购	最晚下单日	计划交货日	源单据	操作
PR-200114-002	测试0001	0/3000个	3000个	2019-10-10	2019-10-15	004-191	采购 编辑 删除
PKTEST004 原料2	1313	+ 未处理					
PKTEST003 原料	1313	0/990个	990个	2020-01-12	2020-01-13	004-191	采购 编辑 删除
PR-200114-001	测试0001	0/1件	1件	2020-01-13	2020-01-14		采购 编辑 删除
UT-001-001 UT-库位-射蜡-制壳	1313	+ 未处理					
PR-200113-001	测试0001	0/19只	19只	2020-01-07	2020-01-08		采购 编辑 删除
O402001 01陶瓷盖板	未设置供应商	+ 未处理					
PR-200108-004	黄凯健	0/20块	20块	2020-01-08	2020-01-09	008-200	采购 编辑 删除
8C204-01 侧板亚克力板	未设置供应商	+ 未处理					
8C204-02 12V 温反射灯带	未设置供应商	0/50根	50根	2020-01-08	2020-01-09	008-200	采购 编辑 删除

批量采购 批量指定供应商 已选3项 清空

点击高级筛选可展开更多筛选项，包括单据来源、申请采购人、采购状态等信息。

采购 / 采购清单

高级筛选

请选择采购来源

仓库来源

物料需求计划

新建

委外

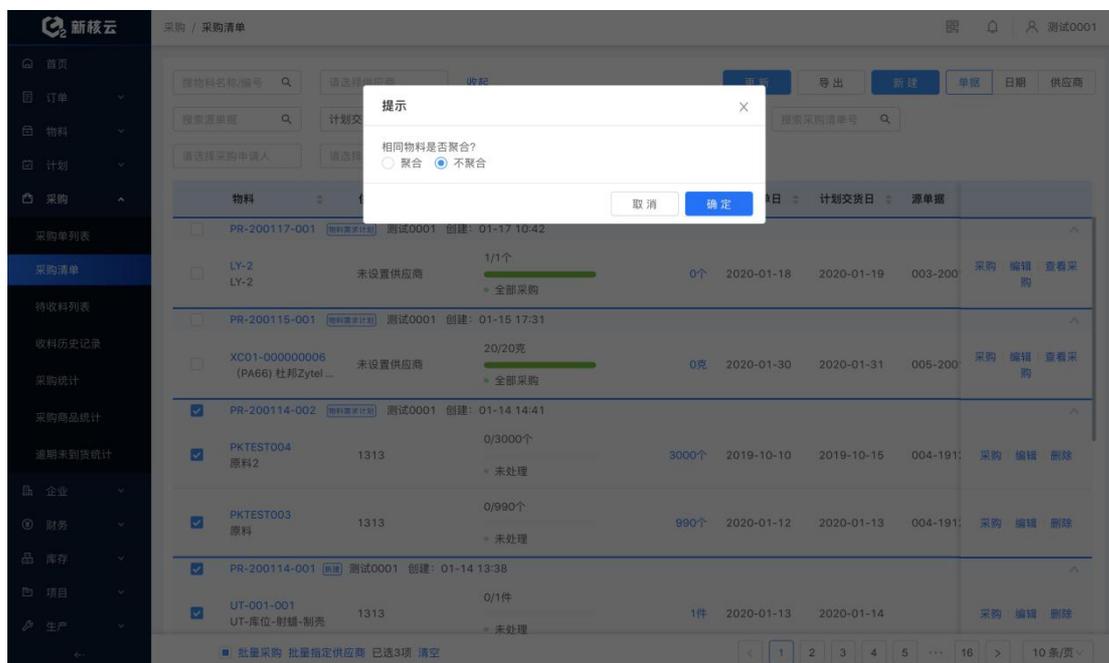
物料	供应商	已采购/计划采购	本次采购	最晚下单日	计划交货日	源单据	操作
PR-200117-001	测试0001	1/1个	0个	2020-01-18	2020-01-19	003-200	采购 编辑 查看采购
LY-2 LY-2	未设置供应商	+ 全部采购					
PR-200115-001	测试0001	20/20克	0克	2020-01-30	2020-01-31	005-200	采购 编辑 查看采购
XC01-000000006 (PA66) 杜邦Zytel...	未设置供应商	+ 全部采购					
PR-200114-002	测试0001	0/3000个	3000个	2019-10-10	2019-10-15	004-191	采购 编辑 删除
PKTEST004 原料2	1313	+ 未处理					
PKTEST003 原料	1313	0/990个	990个	2020-01-12	2020-01-13	004-191	采购 编辑 删除
PR-200114-001	测试0001	0/1件	1件	2020-01-13	2020-01-14		采购 编辑 删除
UT-001-001 UT-库位-射蜡-制壳	1313	+ 未处理					

批量采购 批量指定供应商 已选3项 清空

5.1.1 采购清单生成采购单

选择批量采购后，系统会询问是否要进行聚合操作，若选择聚合，系统会将

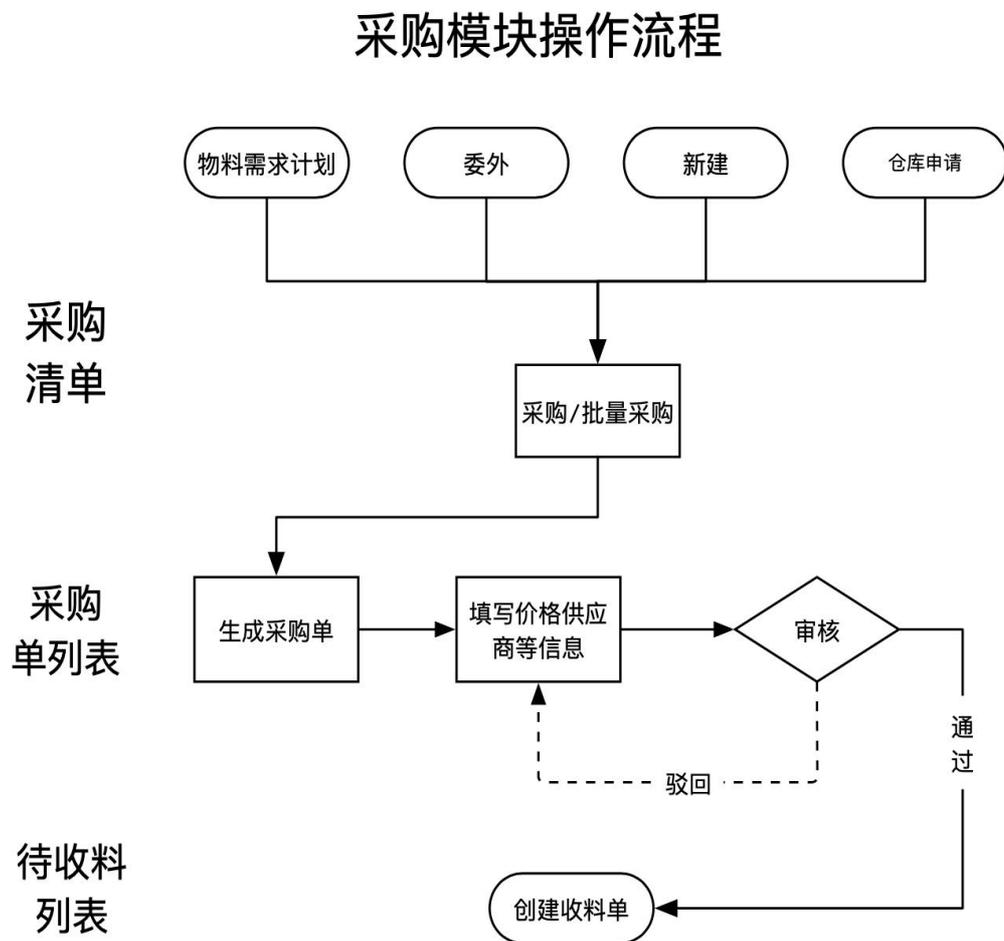
多张采购清单中的相同物料所需采购的个数进行汇总至一张采购单。(若系统开启委外采购功能时，针对采购清单是委外工序的，请不要使用聚合操作)



填写好相对应的采购信息，若需修改物料信息点击全部展开。



5.2 采购模块操作流程图

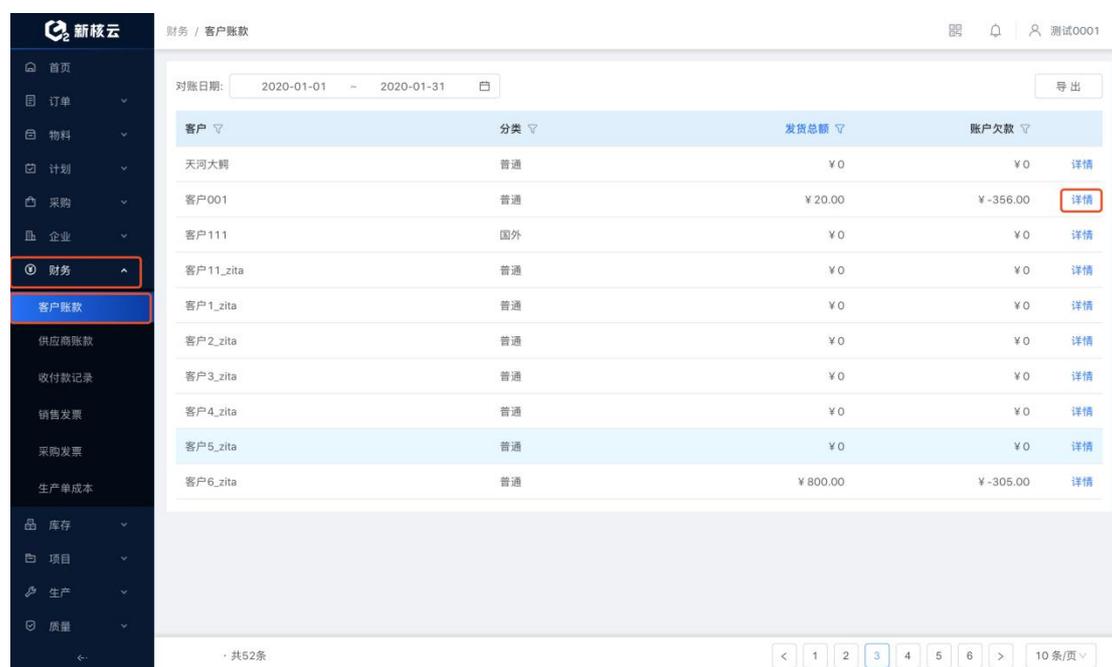


第 6 章 财务模块

6.1 客户账款

功能: 了解客户的汇款情况, 发货总金额等, 可以针对客户分类进行筛选 (客户分类详见基础数据-客户分类)。

位置: 通过菜单上的【财务-客户账款】进入界面, 点击详情查看具体信息。

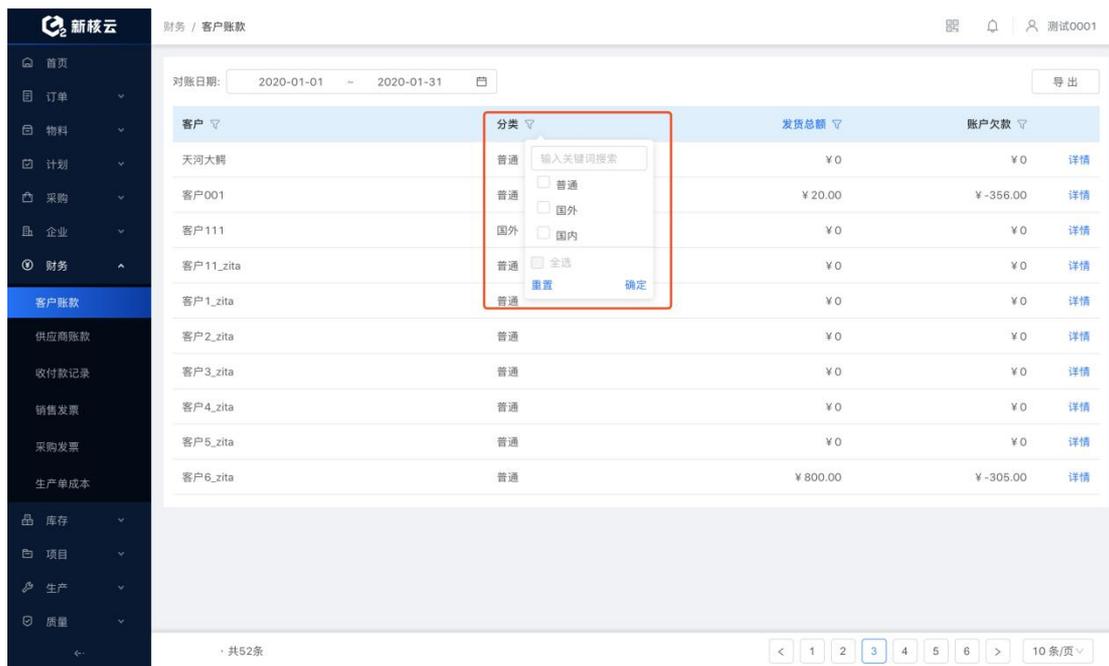


对账日期: 2020-01-01 ~ 2020-01-31 导出

客户	分类	发货总额	账户欠款	详情
天河大群	普通	¥0	¥0	详情
客户001	普通	¥20.00	¥-356.00	详情
客户111	国外	¥0	¥0	详情
客户11_zita	普通	¥0	¥0	详情
客户1_zita	普通	¥0	¥0	详情
客户2_zita	普通	¥0	¥0	详情
客户3_zita	普通	¥0	¥0	详情
客户4_zita	普通	¥0	¥0	详情
客户5_zita	普通	¥0	¥0	详情
客户6_zita	普通	¥800.00	¥-305.00	详情

· 共52条

< 1 2 3 4 5 6 > 10条/页



客户	分类	发货总额	账户欠款	详情
天河大牌	普通	¥0	¥0	详情
客户001	普通	¥20.00	¥-356.00	详情
客户111	国外	¥0	¥0	详情
客户11_zita	普通	¥0	¥0	详情
客户1_zita	普通	¥0	¥0	详情
客户2_zita	普通	¥0	¥0	详情
客户3_zita	普通	¥0	¥0	详情
客户4_zita	普通	¥0	¥0	详情
客户5_zita	普通	¥0	¥0	详情
客户6_zita	普通	¥800.00	¥-305.00	详情

6.2 供应商账款

功能：了解企业对供应商的付款情况，企业收料涉及的总金额，是否有欠供应商货款情况，与客户账款相同也可以针对供应商分类进行筛选（供应商分类详见基础数据-供应商分类）

位置：通过菜单上的【财务-供应商账款】进入界面，点击详情查看具体信息。

新核云 财务 / 供应商账款 测试0001

对账日期: 2020-01-01 ~ 2020-01-31 导出

供应商	分类	收料总额	账户欠款	详情
1313	普通	¥ 3136.60	¥ -46563.40	详情
231	普通	¥ 0	¥ 0	详情
name	普通	¥ 100450.25	¥ 103126.25	详情
xxxxxx	普通	¥ 0	¥ 0	详情
上海丹脉机械制造有限公司	cc	¥ 0	¥ 0	详情
上海华虎投资 集团进出口有限公司	普通	¥ 0	¥ 0	详情
上海宏民五金机械制造有限公司	cc	¥ 0	¥ 0	详情
上海宝夕实业有限公司	普通	¥ 0	¥ 0	详情
上海盛狄金属材料有限公司	普通	¥ 0	¥ 0	详情
上海纤铭实业有限公司	普通	¥ 0	¥ 0	详情

共44条

6.3 收付款记录

功能：添加查询企业的收付款记录，核销需要支付或收款的单据。

位置：通过菜单上的【财务-收付款记录】进入界面，点击详情查看具体信息。

新核云 财务 / 收付款记录 测试0001

总收款 (¥) 1035.10 已确认总付款 (¥) 40255.00 结余 (¥) -39219.90

筛选企业: [] 2020-01-06 ~ 2020-02-04 导出 添加收付款

类型	账户名称	单据信息	未收金额	汇率	状态	详情
付款	测试11 2020-02-04	PO20200119001 供应商zita_6	¥ 131	1	已确认 未核销	详情 核销详情 撤销付款
收款	测试11 2020-01-21	004-200120 客户科技公司	USD \$ 5 (¥ 35.1)	7.02	已确认 全部核销	详情 核销详情 撤销收款
收款	测试11 2020-01-25	003-200119 客户001	¥ 1000	1	已确认 部分核销	详情 核销详情 撤销收款
付款	测试11 2020-01-16	PO20200110001 1112	¥ 24	1	已取消 未核销	详情 核销详情 删除
付款	测试11 2020-01-16	PO20200110001 1112	¥ 24	1	已确认 全部核销	详情 核销详情 撤销付款
付款	测试11 2020-01-08	PO20200108004 供应商zita_3	¥ 40000	1	已确认 全部核销	详情 核销详情 撤销付款
付款	测试11 2020-01-08	PO20200108003 供应商zita_5	¥ 100	1	已确认 未核销	详情 核销详情 撤销付款

共7项

点击添加收付款进行内容填写，选择付款或收款，填写客户名称，金额和时间。

添加付款信息也可在销售订单与采购单中操作，在订单或采购单列表中，单击需要添加付款信息的对应单据，进入单据详情，点击“收/付款记录”，在交易方式中选择“收款”或“付款”，填写日期与金额。

新核云 采购 / 添加付款记录 测试0001

付款记录

* 付款日期: 2020-02-04

* 付款金额:

付款账户: 测试11 测试11
测231554332

备注说明:

附件信息: 附件最大20M, 支持扩展名: .PDF, .Word, .Excel, .Txt, .JPG, .PNG, .BMP, .GIF, .RAR, .ZIP

对于未核销的收付款记录点击核销详情，填入核销金额。

新核云 财务 / 收付款记录 测试0001

总收款 (¥) 1035.10 已确认总付款 (¥) 40255.00 结余 (¥) -39219.90

筛选企业: 2020-01-06 ~ 2020-02-04

类型	账户名称	单据信息	未收金额	汇率	状态	操作
付款	测试11 2020-02-04	PO20200119001 供应商zita_6	¥ 131	1	<ul style="list-style-type: none"> 已确认 未核销 	详情 核销详情 撤销付款
收款	测试11 2020-01-21	004-200120 客户科技公司	USD \$ 5 (¥ 35.1)	7.02	<ul style="list-style-type: none"> 已确认 全部核销 	详情 核销详情 撤销收款
收款	测试11 2020-01-25	003-200119 客户001	¥ 1000	1	<ul style="list-style-type: none"> 已确认 部分核销 	详情 核销详情 撤销收款
付款	测试11 2020-01-16	PO20200110001 1112	¥ 24	1	<ul style="list-style-type: none"> 已取消 未核销 	详情 核销详情 删除
付款	测试11 2020-01-16	PO20200110001 1112	¥ 24	1	<ul style="list-style-type: none"> 已确认 全部核销 	详情 核销详情 撤销付款
付款	测试11 2020-01-08	PO20200108004 供应商zita_3	¥ 40000	1	<ul style="list-style-type: none"> 已确认 全部核销 	详情 核销详情 撤销付款
付款	测试11 2020-01-08	PO20200108003 供应商zita_5	¥ 100	1	<ul style="list-style-type: none"> 已确认 未核销 	详情 核销详情 撤销付款

· 共7项 10条/页

6.4 销售和采购票

功能：用于添加、查询企业关于相关订单的开票记录，登记对应发票的相关

信息。

位置：通过菜单上的【财务-销售/采购发票】进入界面，点击新建添加发票信息。

新核云 财务 / 销售发票 测试0001

预计开票时间: 2020-01-04 ~ 2020-02-04 导出 新建

发票类型	预计开票日期	客户	发票类别代码	发票号	发票金额	状态	操作
普通	20-01-21	ceshi0001			¥ 90,000	待审核	详情 审核 作废
普通	20-01-19	客户001	1234567890	12345678	¥ 20	已审核	详情 作废

· 共2条 < 1 > 10条/页

第 7 章 库存模块

7.1 库存管理

功能：用于查看和管理库存现状，可将所需物料加入采购清单，或提交库存申请。

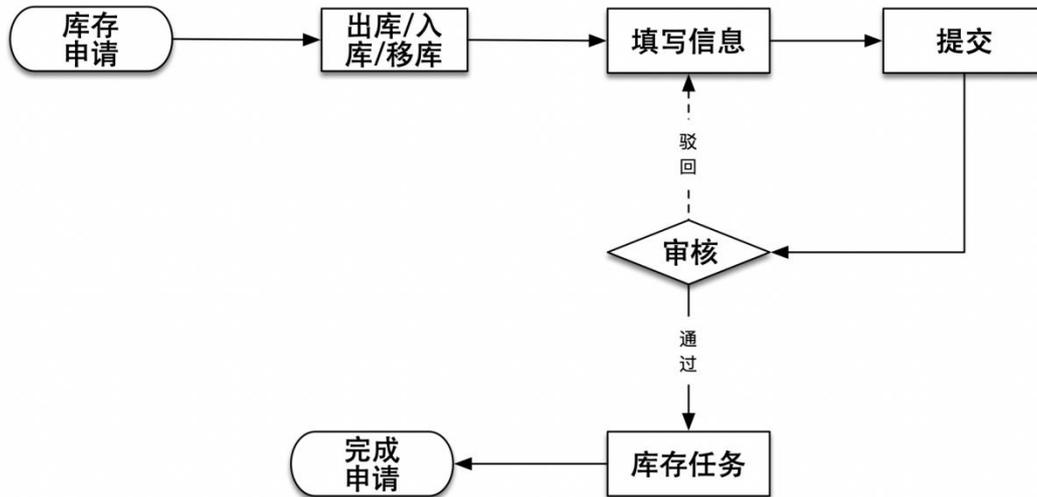
位置：进入库存管理：通过菜单上的【库存-库存管理】进入操作界面。



产品名称	分类	版本号	系列	颜色	客户	客户全料号	次品数/库存数	可用数	最大数/安全数
测试空格用 123	底板						0/110 件	110 件	110 件
期初导入 1 00000001	原料						2/785.6 个	785.6 个	400 个/200 个
底板组件 00001	底板组件						0/266 个	266 个	266 个
无批量 00001-0000000...	电气设备盒结...						0/21 件	21 件	21 件
无批量-制壳-浇注 00001-0000000...	电气设备盒结...						0/49 件	49 件	49 件
备件 1 00001-0000000...	电气设备盒结...						0/0 件	0 件	0 件
备件bam 00001-0000000...	电气设备盒结...						0/0 个	0 个	0 个
备件bam-制壳-制壳 00001-0000000...	电气设备盒结...						0/40 个	40 个	40 个

7.2 库存申请操作流程图

库存申请操作流程



第 8 章 生产模块

8.1 生产单

功能：根据销售订单，综合考虑过往产能负荷、在产订单、成品交期，制定的生产计划，系统中的生产单有两种创建方式，车间任务产生对应的生产单以及手动创建生产单。

位置：通过系统菜单【生产-生产单】进入界面。

生产单有五种状态即：未开始、未备料、生产中、已作废、已完成；

未开始：即没有被车间计划派发任务 这种是物料需求计划下达生产任务后和新建生产单的时候产生的，都没有经过车间计划派发；

未备料：车间计划派发后会产生相对应的备料出库任务，但仓库尚未为该张生产单执行的被备料出库任务尚未能满足至少生产 1 个产品所需的物料；

生产中：备料出库任务完成后，生产单则会显示生产中，该状态下员工即可在手机 app 端操作生产报工；

已完成：已生产入库的生产单状态，入库进度会显示“-”；

已作废：生产单无法删除，系统提供作废操作

生产 / 生产单

生产单 批量

未开始 × | 未备料 × | 生产中 × | 不筛选日期

导出 导入 新建

生产单号	物料名称	规格	数量	计划开始	计划完成	入库进度	操作
bbbb	自制件A 自制件A	-	20	2020-05-29	还有114天5小时 2020-05-29	0/20	完成 更多
bbbb追122601	自制件A 自制件A	-	20	2020-05-29	还有114天5小时 2020-05-29	0/20	完成 更多
KLf001	电脑 P00000001	-	10000	2020-02-06	还有19小时 2020-02-06	未备料	作废 更多
奥木大师多	bom1-14 S00021033	长度:24	11	2020-02-05	还有10小时 2020-02-05	未开始	作废 更多
KLf0001	电脑1 P000001A74	颜色:白色	1000	2020-02-05	还有10小时 2020-02-05	未开始	作废 更多
sdf-01	订单新建 P0000000b	大小:11	2	2020-02-03	逾期1天14小时 2020-02-03	未开始	作废 更多
-087	非MTO物料zita1 898932	大小:34; 长宽:4*3	15	2020-01-31	逾期4天13小时 2020-01-31	未开始	作废 更多
002-200108-001	H8A-1000静母排/... bj010200004	-	10	2020-01-31	逾期4天13小时 2020-01-31	未开始	作废 更多

已选0/556项 清空

1 2 3 4 5 ... 56 > 10条/页

将鼠标移至“更多”弹出对话框，可以执行作废、打印、前往计划操作

生产 / 生产单

生产单 批量

未开始 × | 未备料 × | 生产中 × | 不筛选日期

导出 导入 新建

生产单号	物料名称	规格	数量	计划开始	计划完成	入库进度	操作
bbbb	自制件A 自制件A	-	20	2020-05-29	还有114天5小时 2020-05-29	0/20	完成 更多
bbbb追122601	自制件A 自制件A	-	20	2020-05-29	还有114天5小时 2020-05-29	0/20	完成 更多 完成 作废 打印 前往计划
KLf001	电脑 P00000001	-	10000	2020-02-06	还有19小时 2020-02-06	未备料	作废 更多
奥木大师多	bom1-14 S00021033	长度:24	11	2020-02-05	还有10小时 2020-02-05	未开始	作废 更多
KLf0001	电脑1 P000001A74	颜色:白色	1000	2020-02-05	还有10小时 2020-02-05	未开始	作废 更多
sdf-01	订单新建 P0000000b	大小:11	2	2020-02-03	逾期1天14小时 2020-02-03	未开始	作废 更多
-087	非MTO物料zita1 898932	大小:34; 长宽:4*3	15	2020-01-31	逾期4天13小时 2020-01-31	未开始	作废 更多
002-200108-001	H8A-1000静母排/... bj010200004	-	10	2020-01-31	逾期4天13小时 2020-01-31	未开始	作废 更多

已选0/555项 清空

1 2 3 4 5 ... 56 > 10条/页

操作者也可不通过物料需求计划，自行新建生产单（计划下达生产的操作详见计划模块）

点击新建，添加需要生产的产品信息，选择生产流程后填写需要设置的其他参数信息后点击提交生成生产单。并前往计划下达车间计划。（详细车间计划操

作流程，见第 4 章计划模块-车间计划)

新核云 生产 测试0001

负责人 员工 请选择员工

生产产品

暂无产品
添加产品

生产工艺

计划用料

取消 提交

新核云 生产 测试0001

负责人 员工 请选择员工

生产产品

名称	规格	数量	备注
M-191022-物料成本-001-B	-	1 件	添加备注 更换
M-191022-物料成本-001-B	-		

生产工艺

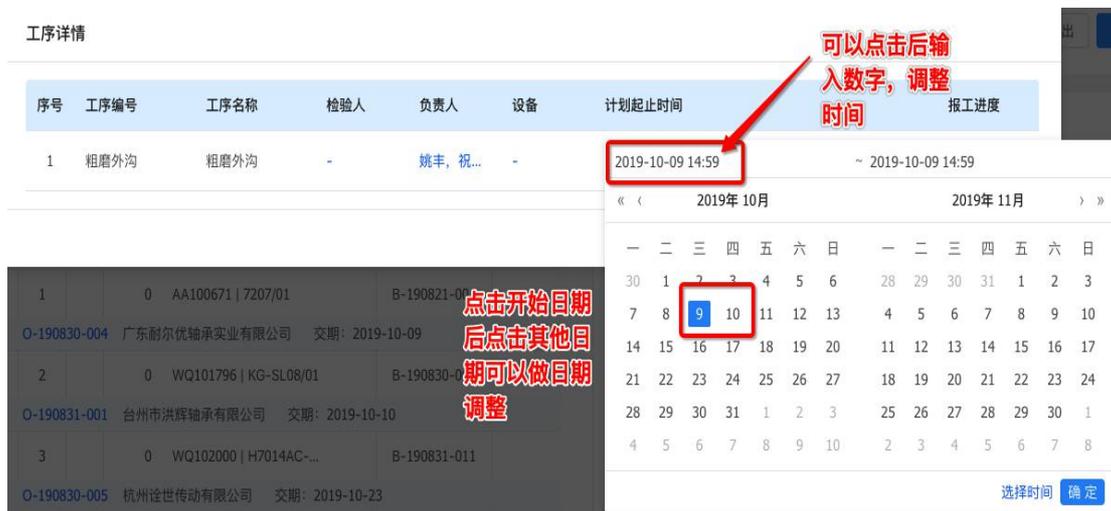
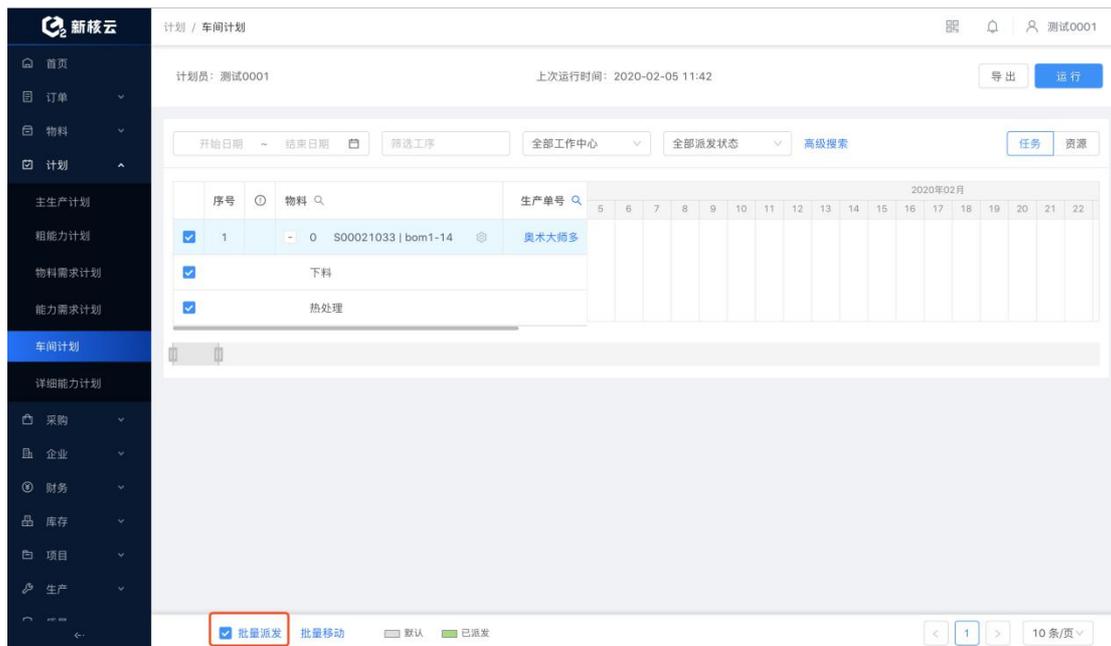
请选择工艺方案 选择工序: 请选择工序

计划用料

发料

名称	规格	数量	投入工序
暂无数据			

取消 提交



车间任务下达生产单后，需要进行领料或仓库备料的操作；在【设置-系统设置-生产设置】中可修改默认的方式。



8.1.1 报工记录和检验记录

生产单报工记录需要删除,必须先删除检验记录,同时批量流转到哪道工序,本道工序是可以删除对应的检验和报工记录,之前的工序是无法删除,只能删除批量当前流转的工序,且工序报工已经入库相对应的报工和检验记录无法删除;

在生产单列表中,选择需要查看的生产单,进入详细界面后,点击报工记录和检验记录。

The screenshot displays the 'FJL测试流转卡' (FJL Test Flow Card) interface. The main content area shows the following information:

- 卡雷拉 FJL-123** (Karela FJL-123), 颜色:黑色; 长宽:5600cm, 100 架
- 负责人: 测试0001, 起止时间: 2020-01-09 08:00 ~ 2020-01-09 08:00
- 备注: 无
- Navigation tabs: 详情, 报工记录, 检验记录, 成本统计
- Production process flow: 下料 (Cutting) → 热处理 (Heat Treatment)
- Work Center: 中心名称: LY-05

生产

20200119-001

订单新建 P0000000b 大小:11 15个

负责人: 测试0001 起止时间: 2020-01-20 08:00 - 2020-01-20 08:00

备注: 无

详情 报工记录 检验记录 成本统计

产品报工 副产品报工

工序	报工类型	时间	生产时长	报工人	设备	报工数
射蜡	正常报工	2020-01-19 18:55		龚凯健	-	15
射蜡	返修报工	2020-01-19 18:59		龚凯健	-	15

产品批量 副产品批量

序号	批量编号	计划数	实际生产数量	当前工序	生产时间	最后更新时间
1	20200119-001001	15	-	制壳	2020-01-19 18:55	2020-01-19 18:59

编辑 返回

检验详情

检验方案: 生产报工自检-jc 检验规范: 生产报工自检-检验规范-jc 次品数: 15

质量特性	检验要求	上限	标准	下限	检验参数	检验结果
1	质量特性检验					不合格

关闭

8.3 领料任务

定义: 所有是领料方式的生产单, 生产车间手机端发起领料申请后, 就会生

产领料任务；

位置：进入【生产-领料任务】菜单

领料任务可以看到具体领料涉及的工序以及物料种类数量等信息。领料任务的生成依赖于手机端的领料操作，不支持手动新建领料任务。列表界面如下图所示：选中需要领料的生产单，并确认领料的数量，点击申请领料，仓库完成备料任务。

The screenshot displays the 'Production' module interface. The left sidebar contains navigation options, with 'Production' and 'Apply for Materials' highlighted. The main area shows a table of production orders with columns for 'Order No.', 'Start Time', 'End Time', 'Material No.', 'Material Name', 'Material Specification', and 'Apply Quantity'. A dialog box titled 'Apply for Materials' is open, asking for confirmation to apply for materials. The dialog lists the selected material: 'XXXJ-0000-16-007' (Material Name: 汇流条2-铜板4-热压4, Material Specification: 材质及牌号: 紫铜T2; 材料净尺寸: /; 下料尺寸...). The 'Apply Quantity' is 20.

投料工序	计划开始	计划结束	物料编号	物料名称	申请状态	本次申请
<input checked="" type="checkbox"/> B-20191227-001	WLD6-000000002 LBB.3392.0060.铜柱2 1个					
<input checked="" type="checkbox"/> 下料	2020-01-01 16:59	2020-01-01 18:00	XXXJ-0000-16-007	汇流条2-铜板4-热压4	0/20	20
<input type="checkbox"/> 测试排序	234324 产品25_zita 3件					
<input type="checkbox"/> 浇注	2019-12-28 13:30	2019-12-28 18:00	334534227	产品	0/6	6
<input type="checkbox"/> 生产13_zitazita	75767 生产13_zita 40件					
<input type="checkbox"/> 工序zita_3	2019-12-28 08:00	2019-12-28 08:00	56767	生产	0/80	80
<input type="checkbox"/> 工序zita_3	2019-12-28 08:00	2019-12-28 08:00	7878787	生产	0/40	40
<input type="checkbox"/> -074	234324 产品25_zita 50件					
<input type="checkbox"/> 工序zita_5	2019-12-27 08:00	2019-12-27 08:00	546546546	产品	0/250	250
<input type="checkbox"/> B-20191226-001	XXXJ-0000-01 底板 10个					
<input type="checkbox"/> 下料	2019-12-27 08:00	2019-12-27 08:00	XXXJ-3000-01-004	接触	1/10	9
<input type="checkbox"/> 生产13_zitazitazita	75767 生产13_zita 233件					
<input type="checkbox"/> 工序zita_3	2019-12-23 08:00	2019-12-23 08:00	56767	生产	0/466	466
<input type="checkbox"/> 工序zita_3	2019-12-23 08:00	2019-12-23 08:00	7878787	生产	0/233	233
<input type="checkbox"/> 077asdfsdf-001	PK001 PK测试用, 勿动 1000个					

第9章 质量模块

9.1 生产质量方案、规范

功能：生产过程中涉及到具体工序完成后的检验方案以及具体的检验指标，设置检验方案以及具体检验方案

位置：通过菜单上的【质量-基础数据管理-生产质量】进入操作界面，创建方式：新建和导入，点击新建上图中进入页面。

生产检验方案：检验方案包括自检以及专检，全检、抽检、首检、末检四种方案，检验规范维护具体产品的检验规范，根据公司品管的具体要求制定。



The image shows two screenshots of a web application interface for the 'Production' module.

Top Screenshot: Scheme Information Form

- Header:** 新核云 (Xinhe Cloud) logo, 生产 (Production), and user profile 测试0001.
- Form Fields:**
 - 检验类型 (Inspection Type): Radio buttons for 自检 (Self-inspection) and 专检 (Special inspection).
 - 方案名称 (Scheme Name): Text input field with placeholder '请输入方案名称'.
 - 检验方法 (Inspection Method): Radio buttons for 全检 (Full inspection) and 抽检 (Sampling inspection).
 - 抽检配置 (Sampling Configuration):
 - 按比例 (By proportion): Selected, with a dropdown menu showing '请选择小数位处理方式' (Please select the decimal point processing method).
 - 请输入检验比例 (Please enter the inspection ratio): Input field.
 - 单位 (Unit): %.
 - 首检 (First inspection): Radio button.
 - 末检 (Last inspection): Radio button.
- Buttons:** 取消 (Cancel) and 确定 (Confirm).

Bottom Screenshot: Production Inspection Standards List

- Header:** 新核云 (Xinhe Cloud) logo, 生产 (Production), and user profile 测试0001.
- Form Fields:**
 - 生产检验方案 (Production Inspection Scheme): 生产检验规范 (Production Inspection Standards).
 - 搜索检验规范 (Search Inspection Standards): Search input field.
 - 按工序筛选检验规范 (Filter Inspection Standards by Process): Dropdown menu.
 - Buttons: 导入 (Import), 导出 (Export), and 新建 (New).
- Table:**

规范名称 (Standard Name)	检验工序 (Inspection Process)	操作 (Action)
检验规范计数型 (Inspection Standard Count Type)	打磨, 打磨, 涂油包装, PK演练勿动2, PK演练勿动1, zita的工序名称, 12332142, 测试3	编辑 删除
注塑件检验规范 (Injection Part Inspection Standard)	自检未派发人, 涂油包装, 测试2	编辑 删除
生产报工自检-检验规范-jc (Production Reporting Self-inspection Inspection Standard-jc)	后整理, 射蜡, 制壳, 浇注, 测试3	编辑 删除
检验规范计量型 (Inspection Standard Measurement Type)	SP-20200120-002	编辑 删除
生产-专检-测试 (Production-Special Inspection-Test)	-	编辑 删除
电视机装配检验规范 (TV Assembly Inspection Standard)	-	编辑 删除
装配检验规范1 (Assembly Inspection Standard 1)	激光切割	编辑 删除
装配检验规范2 (Assembly Inspection Standard 2)	焊接定位, 总焊, 清渣, 外协, 表面修理, 包装	编辑 删除
装配检验规范3 (Assembly Inspection Standard 3)	-	编辑 删除
YM386-滚齿-规范 (YM386-Hobbing Standard)	-	编辑 删除
- Footer:** 共24项 (Total 24 items), 1 2 3 > 10条/页 (10 items/page).

若选择计量型数据，需要填写具体的标准值以及相应的上线和下限数据，若选择计数型数据，检验员收到任务后只需选择合格和不合格。



左图为计数型，右图为计量型，也可将两种数据类型混合使用。

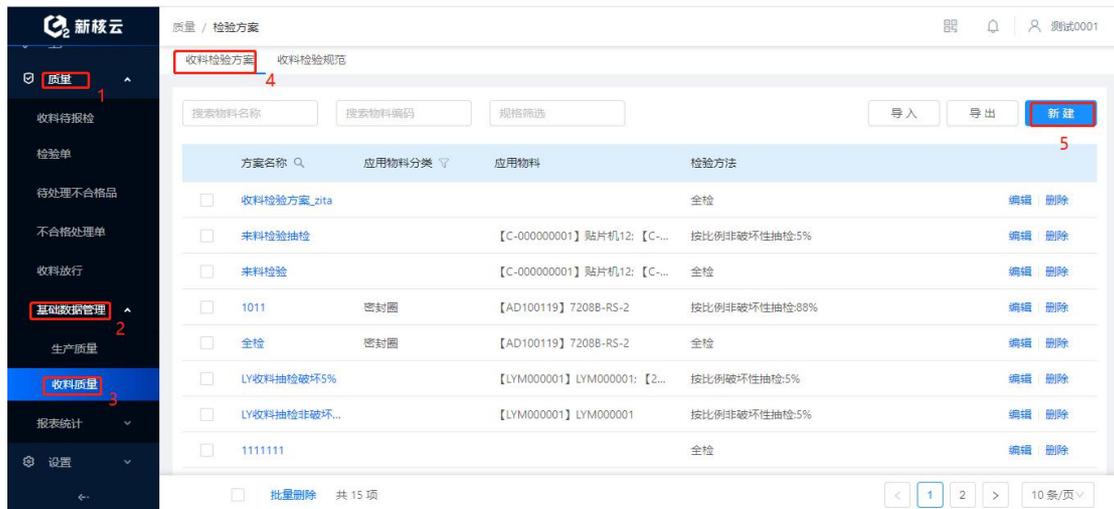


9.2 收料质量方案、规范

功能：采购收货后，涉及到采购件的检验方案以及具体的检验指标，设置针对采购件的检验方案以及具体检验方案

位置：通过菜单上的【质量-基础数据管理-收料质量】进入操作界面

操作内容与生产质量方案相同



注意：在设置收料质量检验方案时，可以将方案应用于某个物料类型或某些具体的物料。可填写检验人。

9.3 收料待报检

功能：采购收货后，涉及到采购件的检验方案以及具体的检验指标，需要报检生成检验单后才可通知检验人员进行检验。

位置：通过菜单上的【质量-收料待报检】进入操作界面

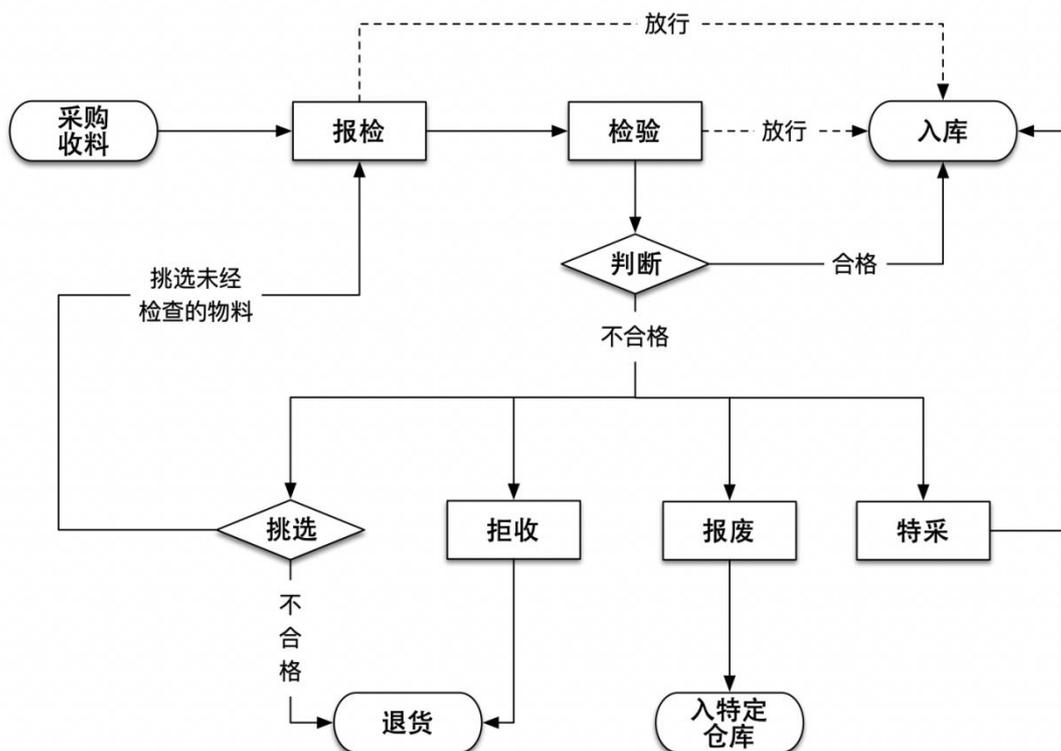
当仓库对已设置过来料检验的物料进行收料后，会产生报检单，可选择放行（跳过检验）或者报检（生成检验单）操作。



9.4 检验操作流程图

9.8.1 来料检验操作流程

来料检验流程操作流程



9.8.2 生产检验流程

生产检验流程

