

# 智造家•透明工厂 用户操作手册

版本: V1.1



# 前言

智造家针对离散型中小制造企业特点推出的一个低成本、高效率的工厂生产执行管理系统,帮助工厂从 订单到排产、生产工艺、工序流转、过程管理、物料管理、质量检查、订单发货和数据统计分析的全流 程信息化管控,通过工厂信息化、可视化和生产管理水平提升,降低成本、增加效益,大幅提升中小制 造企业市场竞争力。

# 

## 目录

前言	2
第一部分 功能和适用范围	5
1.1 优点	5
1.2功能	5
1.3关联产品	8
1.4 用户	9
1.5业务逻辑	10
第二部分 集成商的角色分配	
2.1 生产经理:	
2.1.1 工厂基础数据配置	
2.1.2 设备基础数据配置	14
2.1.3 工艺工序配置	17
2.1.4 产品订单分解	19
2.1.5 生产订单下达投产	21
2.1.6 工序排产	24
2.1.7 生产人员权限管理	25
2.1.8项目管理	27
2.1.9 透明工厂 APP 报表	28
2.2 仓库经理:	
2.2.1 物料基础数据配置	
2.2.2 物料到货单管理	42
2.2.3 物料发货单管理	51
2.2.4 领料申请单管理	59
2.2.5 领料出库单管理	65
2.2.6 仓库人员权限管理	66
2.2.7 透明工厂 APP 报表	68
2.3 操作工:	
2.3.1 生产报工	76
2.3.2 在制工单	86

# 

2.3.3 透明工厂 APP 报表	
2.4 质检员:	
2.4.1 生产巡检	93
2.4.2 生产返修	
2.4.3 透明工厂 APP 报表	
第三部分 加工商的角色分配	
3.1 生产经理:	
3.1.1 工厂基础数据配置	
3.1.2 设备基础数据配置	
3.1.3 工艺工序配置	
3.1.4 生产订单下达投产	
3.1.5 工序排产	
3.1.6 人员权限管理	
3.1.7项目管理	
3.1.8 透明工厂 APP 报表	
3.2 仓库经理:	
3.3.1 物料基础数据配置	
3.3.2 物料到货单管理	
3.3.3 物料发货单管理	
3.3.4 领料申请单管理	
3.3.5 领料出库单管理	
3.3.6 仓库角色权限管理	
3.3.7 透明工厂 APP 报表	
3.3 操作工:	
3.3.1 生产报工	
3.3.2 在制工单	
3.3.3 透明工厂 APP 报表	
3.4 质检员:	
3.4.1 生产巡检	
3.4.2 生产返修	



### 第一部分 功能和适用范围

- 1.1 优点
- 质量提升:透明工厂质量管理模板,在进料、在制、成品、发货层层质检把控,生产过程数据安全保存,确保质量可追溯(IQC, IPQC, OQC, FQC),助力工厂质量稳定提高。
- 生产效率提升:根据现场生产批次统一管理订单,并结合订单交期,设备能力,人员情况,物料 清单和生产日历进行作业单元的排产,并能实现工序作业计划管理和关键状态查询。通过细化计 划管控模式,有效提高设备产能,提高企业的计划可执行性。
- 管理水平提升: 使用透明工厂进行生产各个阶段的实时管控,提升工厂的管理水平及管理执行率, 提高生产效率的同时降低生产浪费,生产管理水平大幅度提升。
- 及时交付降低风险:物料准备到工序作业进程实时透明,生产数据及时准确、生产异常及时报警, 更有订单漏排、交期临近提醒,大幅降低交付风险,赢得客户满意。
- 多维度报表统计:透明工厂提供各个维度的报表统计,根据实际生产数据进行系统分析并自动生成各个维度的统计报表,数据展现工厂运营成效,现场跑冒滴漏,深入挖潜改善,支持管理者持续降本增效。
- 手机 APP 实时查看生产进度:通过手机 APP 的形式实现工厂领导及管理层实时在线查看工厂的员工的加工工时,设备的加工物料及数量,项目的生产进度,订单的完成情况等一系列报表,员工也可通过 APP 查询自己的工时及参与的项目订单信息。

長田 (1997) (199	安全和权限
10000005700	通过网络或 Web 为获得授权的个人提供安全托管
â	访问,以保护您的生产加工数据。 除了内部用户
☑ 目动整束 参记表码 ?	外,还可向合作伙伴、客户及供应链授予访问权
요. 곳	限。

1.2 功能



	<b>人员管理</b> 通过用户中心注册员工信息,员工信息统一在用 户中心管理,并在用户中心分配角色及权限信 息,提高用户信息安全保障。
	<b>项目管理</b> 项目管理模块单独管理项目合同信息,提高项目 制生产的管控力度及准确性,实时查看对应项目 的加工进度,掌握项目生命周期。
	<b>设备管理</b> 设备在线管控,实时状态跟踪,停机原因统计, 设备加工状态实时反馈,提高生产效率及设备运 作率。
Name     Notifie	<b>物料管理</b> 快速扫描,轻松实现物料、成品库存及流转管理。 安全库存预警提醒,优化库存水平,保障生产需 求,减少呆料和缺料成本。
North         10         North         10         North         10         North         10         North	<b>加工工艺管理</b> 使用透明工厂进行生产各个阶段的实时管控,提升 工厂的管理水平及管理执行率,提高生产效率的同 时降低生产浪费,生产管理水平大幅度提升。
State         Notation         State         Notation         State         Notation         State         Notation         Notatio	<b>仓库管理</b> 按照不同仓库区分进行管控,定期盘点确保库存数 据准确性,提高生产质量。



Disket     Mail     Mail     Disket	<b>订单管理</b> 根据现场生产批次统一管理订单,并结合订单交 期,设备能力,人员情况,物料清单和生产日历进 行作业单元的排产,并能实现工序作业计划管理和 关键状态查询。通过细化计划管控模式,有效提高 设备产能,提高企业的计划可执行性。
Version         Version <t< th=""><th><b>生产质量管理</b> 物料准备到工序作业进程实时透明,生产数据及时 准确、生产异常及时报警,更有订单漏排、交期临 近提醒,大幅降低交付风险,赢得客户满意。</th></t<>	<b>生产质量管理</b> 物料准备到工序作业进程实时透明,生产数据及时 准确、生产异常及时报警,更有订单漏排、交期临 近提醒,大幅降低交付风险,赢得客户满意。
NALE         North Market         North Market         Description         Description         North Market         Description         North Market	<b>报表管理</b> 透明工厂提供各个维度的报表统计,根据实际生产 数据进行系统分析并自动生成各个维度的统计报 表,数据展现工厂运营成效,现场跑冒滴漏,深入 挖潜改善,支持管理者持续降本增效。
<ul> <li>▲ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●</li></ul>	插件支持 本地 AutoCAD 通过插件分图 根据块或文本读取数据分图后上传到透明工厂 通过插件调用本地 AutoCAD 打印 dwg, dxf 图纸
	<b>远程访问</b> SaaS 平台的优势, 通过允许进程访问设计数据, 生产数据及时掌握,及时调整生产节拍。
	通知跟踪
Imaging into instance         Converts instance	统一数据库,当每一个环节出现变动时可以及时变
	化 通知相关人员
所用訂了:17希疑記錄的關鍵:因目與曰:[0+05]因目名称:[0+05]時名称:[1/131]1/2*[7]#         2017.12-02:0000           所用訂了:17希疑記錄的關鍵:項目與句:[1/151-03]用目名称:[1/151-03]物料名称:[1/151-03-01物         2017.12-02:0000	
□ <u>通知工厂</u> 57m延迟通知提醒:范田编号: [TEST-06] 范田名称: [TEST-06] 池叶名称: [TEST-06] 北户。	
□ [清明江]] 订册延迟通知提醒:项目确号: [TEST-06] 项目名称: [TEST-06] 物种名称: [TEST-06-01] 2017-12-02 0000	
○ 通知工厂 订单链运通知跟欄:項目錄号: [TEST-06] 项目名称: [TEST-06] 物料名称: [TEST-06-2]	
- Provide Antiparticle Control of	



·····+回883 ▼ 10:07	APP 报表
	工厂领导及管理层通过手机 APP 实时查看工厂的生
	产进度及员工的加工情况报表,及时的掌握工厂的
NU SPATE ON SA	生产信息。

### 1.3 关联产品

其他产品	描述
图纸云	联合图纸云进行图纸的管理
非标管家	联合非标管家管理生产图纸进度及加工信息详情



### 1.4 用户

场景	岗位	操作																		
集成商		工厂基 础数据 配置	人员角 色权限 配置	设备基 础数据 配置	物料基 础数据 配置	工艺工 序配置	项目 管理	生产 排产	打印图纸、设 备、人员二维 码	产品订 单分解	生产订 单下达 投产	物料 到货 单	生产 领料 单	物料 出库 单	按工 序生 产	PDA 报工	巡检	返修	装配	APP 报表
	系统 管理 员	~	$\checkmark$	~	$\checkmark$	~	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$
	仓库 经理		$\checkmark$		$\checkmark$									$\checkmark$						$\checkmark$
	生产 经理	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$		$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$		$\checkmark$		$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$
	操作 工															$\checkmark$			$\checkmark$	$\checkmark$
	质检 员															$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$		$\checkmark$
机加 工商																				
	系统 管理 员	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$		$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$		$\checkmark$
	仓库 经理		$\checkmark$		$\checkmark$									$\checkmark$						$\checkmark$
	生产 经理		~	~		$\checkmark$	~	$\checkmark$	~		~		$\checkmark$		$\checkmark$	~	$\checkmark$	$\checkmark$		$\checkmark$
	操作 工															$\checkmark$				$\checkmark$
	质检 员															$\checkmark$	$\checkmark$	$\checkmark$		$\checkmark$



1.5 业务逻辑



#### 第二部分 集成商的角色分配

#### 2.1 生产经理:

### 2.1.1 工厂基础数据配置

工厂基础数据配置,包含工作中心类型维护,工作中心维护,工作中心产能维护,工 厂工作日历维护,项目管理,合同管理。

工作中心类型维护:页面包含新增,删除,编辑,查询功能。



御道家 服务制法	IRE					🔓 智能制造010-企业管理员 👻 丨 🏹
导航菜单	《 我的主页	工作中心类型 *				
11 我的任务	+	搜索	丁作山心兴利油具,	04		
□ 生产模块	+ + 新増 🍃 編輯 🔅	× 删除	工作中心类型病与,	61		
□ 物料模块	+ ② 收起 🖾 展开		上级类型:	30 + M		
■ 质量模块	+ 全产车间					
🗉 设备模块	+		创建时间:2017	-08-15 10:01:34   创建人:ZZJ_	2014	
□ エ厂人力管理	+		修改时间:2017	-09-21 16:44:40 修改人:ZZJ_	2014	
Ⅲ 系统管理	+					
Ⅲ 报表	+					
□ 基础数据	-					
工作中心类型	<b>*</b>					
工作中心						
作业单元类型						
作业单元						

新增:进行工作中心类型的新增操作。

删除:进行工作中心类型的删除操作。

编辑:进行工作中心类型的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

工作中心维护:页面包含新增,删除,编辑,查询功能。

<b>日本 - 一日 - </b>	RC k æ							≥ 智能制造010-企业管理员 ▼	I 57 <mark>78</mark>
导航菜单	《 我的主页	工作中心 ×	工作中心类型	×					-
Ⅲ 我的任务	+		搜索	工作中心类型:	生产车间	Ŧ			
Ⅲ 生产模块	+ + 新増顶級	2工作中心 + 新増工作	中心	编号:	02				
□ 物料模块	+ × 删除上的	F中心 ◎ 收起 ≥ 展り 车间	+	描述:	加工车间	*			
□ 质量模块	+ 🗎 生产	车间		工作日历:	dsadsad	Ŧ			
□□ 设备模块	+				□ 锁定				
□ エ厂人力管理	+				编辑				
Ⅲ 系统管理	+			创建时间:20	017-11-29 14:23:38	创建人:ZZJ_2014			
□ 报表	+			修改时间:20	017-11-29 14:43:03	修改人:ZZJ_2014			
□ 基础数据	-								
工作中心类型	*								
工作中心									
作业单元类型									
作业单元									
工序									
订单类型									
工作中心标准产能									
标准产级	-								

新增:进行工作中心的新增操作。

删除:进行工作中心的删除操作。

编辑:进行工作中心的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

工作中心产能维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。

### 11 / 183



留造家 服务制造	<b>RG</b> # #					
导航菜单	«	我的主页 工作中心标准的	a × 标准产能 ×			•
11 我的任务	+	工作中心编号:	描述:	查询		
·····································	+	+ 新増 🗋 編辑 🔍 详情 🔅	× 删除			
🔢 物料模块	+	□ 工作中心编号	描述	标准产能	标准用时	时间单位
□	+	02	加工车间	1000	1	天
		01	生产车间	2000	1	天
111 设备模块	+					
□□ エ厂人力管理	+					
Ⅲ 系统管理	+					
Ⅲ 报表	+					
11 基础数据	-					
工作中心	-					
作业单元类型						
作业单元						
工序						
订单类型						
工作中心标准产能						
标准产能						

新增:进行工作中心产能信息的新增操作。

删除:进行工作中心产能信息的删除操作。

编辑:进行工作中心产能信息的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的工作中心产能信息数据的详细信息。

工作日类型维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。

<b>日本 - 一日 - 一日</b> 智道家 - 服务制造す	RC · · · ·				全 智能制造010-企业管理员 、	- 1 5/7
导航菜单	«	我的主页 工作日类型 *				-
□ 我的任务	+	工作日关型编号:	工作日类型描述:	锁定标记: 所有	▼ 查询	
生产模块	+	十 新増 🗋 編輯 🔍 洋情 🛛 删除				
□ 物料模块	+	□ 工作日类型编号	工作日类型描述	显示颜色	领定标记	
□ 质量模块	+	PLAYDAY	休息日		否	
□ 设备模块	+	WURKDAY		•	ii.	
□ エ厂人力管理	+					
Ⅲ 系统管理	+					
□ 报表	+					
□ 基础数据	-					
工序						
订单类型						
工作中心标准产能						
标准产能	۰.					
工作日历配置	-					
工作日类型						
日历模式						

新增:进行工作日类型信息的新增操作。

删除:进行工作日类型信息的删除操作。

编辑:进行工作日类型信息的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

**IIIIE FUTURE** 智造家-服务制造未来

详情: 点击详情查看选中的工作日类型信息数据的详细信息。

<b>目前 ( - UTU</b> ) 智道家 - 服务 制道:	RG * *					2 <sup>78</sup>
导航菜单	«	我的主页 日历模式 *				•
1 我的任务	+	日历模式编号:	日历模式描述:	锁定标记: 所有	▼ <u></u> 查询	
□ 生产模块	+	+新増 🗋 編編 🔍 详情 × 删除				
11 物料模块	+	日历模式编号	日历模式描述	基准日期	锁定标记	
□ 质量模块	+	A2017	工厂作息日历	2017-09-25	否	
□ 设备模块	+					
□ エ厂人力管理	+					
□ 系统管理	+					
1 报表	+					
Ⅲ 基础数据	-					
工序	^					
订甲类型						
工作中心标准产船						
标准严能						
工作日历配置	-					
工作日类型	_					
日历模式						

日历模式维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。

新增:进行日历模式的新增操作。

删除:进行日历模式的删除操作。

编辑:进行工日历模式的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的日历模式信息数据的详细信息。

工作日历维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。

<b>日本 - 一日本</b> 智道家 - 服务制造 3	RC * *				
导航菜单	«	我的主页 工作日历 *			•
11 我的任务	+	日历编号:	日历描述:	查询	
生产模块	+	+ 新増 🗋 编辑 🔍 详情 🗙 删除	1		
前料模块	+	□ 日历编号	日历描述	开始日期	结束日期
· 质量模块	+	001 V2017M10	dsadsad 工厂作息时间表	2017-11-29 2017-09-25	2017-12-29 2017-10-21
□ 设备模块	+				
□ 工厂人力管理	+				
□ 系统管理	+				
□ 报表	+				
- 基础数据	-				
工序	-				
订单类型					
工作中心标准产能					
标准产能					
工作日历配置	-				
工作日类型					
日历模式					
工作日历	-			N B	顶 《上一页 <b>1</b> 下一页 ▶ 末页 № 1 ▶ 显示 20 ▼ 共2条



## **IME** FUTURE

智造家-服务制造未来

新增:进行工作日历的新增操作。

删除:进行工作日历的删除操作。

编辑:进行工作日历式的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的工作日历信息数据的详细信息。

### 2.1.2 设备基础数据配置

设备基础数据配置,包含作业单元类型维护,作业单元维护,设备状态维护,点检项 目维护,设备停机原因维护。

留造家・服务制造	Re * *							Ê	智能制造010-企业管理员 👻 丨 🖓
导航菜单	~	39.E	的主页 作业单元类	型 ×					-
111 我的任务	+	PEY	业单元类型编号:		作业单元类型描述:	锁定标记:	所有 🔻	查询	
□ 生产模块	+	+ 8	「増」 🧟 編編 🔍 洋橋	§ × 删除					导出模板 导入信业单元类型
11 物料模块	+		作业单元类型编号	作业单元类型描述	锁定标记	创建人	创建时间	修改人	修改时间
(C)			14	12312	否	ZZJ_2014	2017-10-09 15:09:18	ZZJ_2014	2017-10-16 16:18:34
□□ 质量模块	+		11	切割机	否	ZZJ_2014	2017-09-20 16:42:45	ZZJ_2014	2017-09-20 16:42:45
□ 设备模块	+		12	表面处理	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:52:36	ZZJ_2014	2017-08-15 17:52:36
			10	组装区	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:58	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:58
III IF人力管理	+		09	焊接	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:38	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:38
	1		08	钳工	石	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:22	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:22
ELECTRA I	Т.		07	质检	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:12	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:12
Ⅲ 报表	+		06	外协	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:35	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:35
-			05	磨床	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:21	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:21
III 基础数据	-		04	CNC	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:13	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:13
工作中心	-		03	铣床	Ki	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:00	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:00
作业单元关型			02	车床	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:38:44	ZZJ_2014	2017-08-15 17:38:44
(Amally data	-		01	生产区	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:38:14	ZZJ_2014	2017-08-15 17:38:14
TEAL HEAD	10								
工序									
订单类型	_								
工作中心标准产能									
标准产能									

作业单元类型维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询,导出模板,导入功能。

新增:进行作业单元类型的新增操作。

删除:进行作业单元类型的删除操作。

编辑:进行作业单元类型的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的作业单元类型信息数据的详细信息。

## 

智造家-服务制造未来

导出模板:点击导出模板系统自动导出作业单元类型 EXCEL 模板。

导入:点击导入,选中已维护好的作业单元类型 EXCEL 模板,点击确认,批量导入作业单元类型信息。

作业单元维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询,导出模板,生成二维码, 导入功能。

- 留 3	<b>日日</b>	Re * *													企智	能制造010-企业	音理员 👻 丨 🏹
导航	抗菜单	«	Ð	的主页	作业单元 *												-
	我的任务	+	作过	2单元编号:			作业单元描述	: [									
10	生产模块	+	٦ť	E中心编号:			锁定标记:	F	所有	×	查询						
	物料模块	+	+	新道 🗘 編編	員 Q 详情	×删除の	二维码 📩									导出模板	导入作业单元
		+		作业单元编号	作业单元描述	工作中心编号	工作中心名称	标准产能	标准用时	时间单位	单价/小时	日历	锁定制	创建人	创建时间	修改人	修改时间
10	原重俱快			0001		01	生产车间	1.2	1.2	天	0		否	ZZJ_2014	2017-10-27 1	ZZJ_2014	2017-10-27 1
10	设备模块	+		12321	321	01	生产车间	10	1	天	0		否	ZZJ_2014	2017-10-12 1	ZZJ_2014	2017-10-12 1
	T	21.5		QC	质检	01	生产车间	100	1	天	20	工厂作息)	否	ZZJ_2014	2017-09-22 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
[10]	」人力管理	+		QG	钳工	01	生产车间	100	1	天	15	工厂作息!	否	ZZJ_2014	2017-09-22 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
	系统管理	+		FH	发黑区	01	生产车间	100	1	天	7	工厂作息!	否	ZZJ_2014	2017-09-22 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
_				СН	淬火区	01	生产车间	100	1	天	8	工厂作息	否	ZZJ_2014	2017-09-22 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
10	报表	+		CK530	CK530-CNC	01	生产车间	100	1	天	15	工厂作息	否	ZZJ_2014	2017-09-21 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
	基础数据	-		CK630	CK630-CNC	01	生产车间	100	1	天	15	工厂作息	否	ZZJ_2014	2017-09-21 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
	Tientals			MA-300	MA-300磨床	02	加工车间	100	1	天	12	工厂作息!	否	ZZJ_2014	2017-09-21 1	ZZJ_2014	2017-11-29 1
	TIFU	<u>^</u>		MA-200	MA-200磨床	02	加工车间	20	1	天	12	dsadsad	否	ZZJ_2014	2017-09-21 1	ZZJ_2014	2017-12-04 1
	作业单元类型			X3160A	X3160A铣床	02	加工车间	20	1	天	20	dsadsad	否	ZZJ_2014	2017-09-21 1	ZZJ_2014	2017-12-04 1
	作业单元			X4160A	X4160A铣床	02	加工车间	100	1	天	20	dsadsad	否	ZZJ_2014	2017-09-21 1	ZZJ_2014	2017-11-29 1
	Tre			ZX7-250	ZX7-250焊机	01	生产车间	100	1	天	10	工厂作息)	否	ZZJ_2014	2017-09-20 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
	100			ZX7-200	ZX7-200焊机	01	生产车间	100	1	天	10	工厂作息)	否	ZZJ_2014	2017-09-20 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
	订单类型			CA6160A	CA6160A车床	01	生产车间	100	1	天	15	工厂作息)	否	ZZJ_2014	2017-09-20 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
	工作中心标准产能			CA6140A	CA6140A车床	01	生产车间	20	1	天	15	工厂作息!	否	ZZJ_2014	2017-09-20 1	ZZJ_2014	2017-11-23 1

新增:进行作业单元的新增操作。

删除:进行作业单元的删除操作。

编辑:进行作业单元的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的作业单元信息数据的详细信息。

导出模板:点击导出模板系统自动导出作业单元 EXCEL 模板。

导入:点击导入,选中己维护好的作业单元 EXCEL 模板,点击确认,批量导入作业单元信息。

生成二维码: 勾选需进行二维码生成打印操作的作业单元数据, 点击打印, 系统连接 打印机自动打印勾选的作业单元二维码信息。

设备状态维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。



<b>日本</b>	<b>?</b> ∈ ⊧ ∗									全 智能制造010-企业管理员 ▼   スパ
导航菜单	~	我自	主页	设备状态管理 *						-
III 我的任务	+	设备社	《态编号 :		设备状态描述:		锁定标记:	所有	▼ 査询	
生产模块	+	+ #	谱 💈	编辑 Q 详情 X 删	16年					
11 物料模块	+		序号	设备状态编号	设备状态描述	锁定标记	创建人	创建时间	修改人	修改时间
			1	3	维修	否	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:11	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:11
回 质量模块	+		2	2	暂停	否	ZZJ_2014	2017-10-09 15:22:55	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:03
□ 设备模块	-		3	01	正常	否	ZZJ_2014	2017-10-09 15:22:42	ZZJ_2014	2017-10-09 15:22:42
设备台标 设备主政源 设备关制 设备状态管理 点检项目维护 设备点检记录 停机原因	-									
□ エ厂人力管理	+									

新增:进行设备状态的新增操作。

- 删除:进行设备状态的删除操作。
- 编辑:进行设备状态的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的设备状态信息数据的详细信息。

点检项目维护:页面包含新增,删除,编辑,关联设备,查询功能。

<b>日本 「日本」</b> 「日本」「日本」 「 「日本」 「日本」 「日本」 「日本」 「日本」 「日本」 「日本」 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 」 「 「 「 」 「 「 「 」 「 」 「 「 「 」 「 」 「 「	RG k æ		-					企 智能	制造010-企业管理员 👻 🗏 😽
导航菜单	«	我的主页	点检项目维护						
□ 我的任务	+	点检编号:		点检名称:		是否锁定: 所有	¥	查询	
生产模块	+	+ 新増 🛛	编辑 Q、关联设备 >	〈删除					
□ 物料模块	+	□ 序号	点检编号	点检名称	是否锁定	创建人	创建时间	- 修改人	修改时间
		1	0009	555	否	ZZJ_2014	2017-12-05 18:21	ZZJ_2014	2017-12-05 18:21
□ 原重模块	T	2	01	设备点检	否	ZZJ_2014	2017-10-09 15:22	ZZJ_2014	2017-10-09 15:22
💷 设备模块	-	3	02	测试	否	ZZJ_2014	2017-12-05 18:16	ZZJ_2014	2017-12-05 18:16
设备台帐 设备主款据 设备共元前理 这份状元前理 试验项目曲势 设备点给记录 停机原因	-								
□ エ厂人力管理	+								
Ⅲ 系统管理	+								

新增:进行点检项目的新增操作。

删除:进行点检项目的删除操作。

编辑:进行点检项目的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

关联设备:进行点检项目和设备的关联操作。



设备停机原因维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。

智造家・服务制造	<b>RG</b> * *									1	智能制造010-企业管理员 👻	
导航菜单	«	现	的主页	停机原因 *								-
11 我的任务	+	停机	原因代码		停机原因描述			锁定标记:	所有 🔻	査询		
· 生产模块	+	+ 8	新増 🗋	编辑Q详情X	删除							
□ 物料模块	+		序号	停机原因代码	停机原因描述	锁定标记	是否发送消息	创建人	创建时间	修改人	修改时间	
			1	04	人工关停	否	是	ZZJ_2014	2017-10-09 15:24:04	ZZJ_2014	2017-10-09 15:24:04	
□ 质量模块	+		2	3	设备故障	否	是	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:44	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:44	
□ 设备模块			3	02	停产	否	是	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:34	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:34	
20.00 (a.b)/			4	01	停电	否	是	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:24	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:24	
<b>以留白你</b>												
设备主数据												
设备类别												
设备状态管理												
点检项目维护												
设备点检记录												
停机原因												
II IF人力管理	+											

新增:进行设备停机原因的新增操作。

删除:进行设备停机原因的删除操作。

编辑:进行设备停机原因的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的设备停机原因信息数据的详细信息。

### 2.1.3 工艺工序配置

工艺工序配置,包含工序信息维护,工艺路线维护。

工序信息维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询,复制,导出模板,导入功能。



	<b>RG</b> * *										æ	智能制造010-企业	
导航菜单	«	我的主页	工序 *										
11 我的任务	+	工序编号:			工序描述:			工序类型:	所有	Ŧ	查询		
💷 生产模块	+	+新増 🛛 🕯	調査 Q、详情	× 删除 +	复制							导出核	版导入工序
1 物料模块	+	□ 工序编号	工序描述	工序类型	标准产能	标准用时	时间单位	单价/小时	创建人	创建时间	修改人	修改时间	备注
		001	切割1	生产	1	1	分钟	0	ZZJ_2014	2017-10-25 1	ZZJ_2014	2017-10-25 1	8:
□ 质量模块	+	002	002	生产	2	1	天	0	ZZJ_2014	2017-10-27 1	3 ZZJ_2014	2017-10-27 1	3:
□ 设备模块	+	003	測試003	生产	1	1	分钟	0	ZZJ_2014	2017-11-02 1	ZZJ_2014	2017-11-02 1	D:
		004	測试004	质量	1	1	分钟	0	ZZJ_2014	2017-11-02 1	ZZJ_2014	2017-11-02 1	D:
□ エ厂人力管理	+	01	下料	生产	100	1	天	10	ZZJ_2014	2017-09-20 1	5 ZZJ_2014	2017-09-29 1	D:
11 天法禁锢	+	02	线切割	生产	100	1	天	20	ZZJ_2014	2017-09-20 1	5 ZZJ_2014	2017-09-29 1	D:
		03	车	生产	40	1	天	10	ZZJ_2014	2017-09-20 1	5 ZZJ_2014	2017-11-23 1	4:
Ⅲ 报表	+	04	铣	生产	20	1	天	10	ZZJ_2014	2017-09-20 1	5 ZZJ_2014	2017-12-04 1	3:
		05	CNC	生产	100	1	天	9	ZZJ_2014	2017-09-20 1	5 ZZJ_2014	2017-09-29 1	D:
□ 基础数据	_	06	磨	生产	20	1	天	11	ZZJ_2014	2017-09-20 1	5 ZZJ_2014	2017-12-04 1	3:
工作中心	-	07	淬火	生产	100	1	天	5	ZZJ_2014	2017-09-20 1	5 ZZJ_2014	2017-09-29 1	D:
(0-1)(-00 - 11/20)		08	发黑	生产	100	1	天	15	ZZJ_2014	2017-09-20 1	5 ZZJ_2014	2017-09-29 1	D:
作业单元晚里		09	钳工	生产	100	1	天	15	ZZJ_2014	2017-09-20 1	5 ZZJ_2014	2017-09-29 1	D:
作业单元		10	质检	质量	100	1	天	15	ZZJ_2014	2017-09-20 1	5 ZZJ_2014	2017-09-29 1	D:
工序													
订单类型													
工作由心运進产能													
の定一能													

- 新增:进行工序的新增操作。
- 删除:进行工序的删除操作。
- 编辑:进行工序的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的作业单元信息数据的详细信息。

导出模板:点击导出模板系统自动导出工序 EXCEL 模板。

导入:点击导入,选中已维护好的工序 EXCEL 模板,点击确认,批量导入工序信息。

复制: 勾选需进行复制操作的工序数据,点击复制按钮,维护复制的工序信息,点击保存,系统生成新的工序信息。

工艺路线维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询,复制,发布,更改锁定,导出模板,导入功能。



留造家・服务制造	<b>RG</b> 未 来										4	智能制造	010-企业管理	55 🗸 🛛	5
导航菜单	~	我的主页	IZ *												•
11 我的任务	+	工艺编号:	_		工艺名称:			否发布:	所有	Ŧ					
111 生产模块		工作中心类型:		Q	锁定标记: 所有	有	•	查询							
生产计划	-	+ 新増 +	复制 十 发布	2 編辑	Q、详情 × 删除	2 更改锁定							导出模板	导入	ΓΞ
产品订单		工艺编号	工艺名称	工艺版本	工作中心类型编辑	工作中心类型名称	锁定标记	是否发布	生效时间	失效时间	创建人	创建时间		修改人	修改日
生产订单管理		07	测试07	V3.0	01	生产车间	否	是	2017-12-04 13:26:31		ZZJ_2014	2017-12-	04 13:27:03	ZZJ_2014	2( *
AL- 17-895 200 PD		07	测试07	V2.0	01	生产车间	否	是	2017-12-04 13:23:57		ZZJ_2014	2017-12-	04 13:24:22	ZZJ_2014	20
王王臣在马		07	测试07	V1.0	01	生产车间	否	是	2017-12-04 13:18:39		ZZJ_2014	2017-12-	04 13:19:51	ZZJ_2014	20
生产管理号投产		06	机加工	V7.0	01	生产车间	否	是	2017-11-29 15:13:12		ZZJ_2014	2017-11-	29 15:13:30	ZZJ_2014	20
排产	+	06	机加工	V6.0	01	生产车间	否	뭈	2017-11-29 14:45:09		ZZJ_2014	2017-11-	29 14:45:21	ZZJ_2014	20
生产新信		06	机加工	V5.0	01	生产车间	否	是	2017-11-29 14:37:53		ZZJ_2014	2017-11-	29 14:38:53	ZZJ_2014	20
and and a second		06	机加工	V4.0	01	生产车间	否	是	2017-11-29 14:32:53		ZZJ_2014	2017-11-	29 14:33:20	ZZJ_2014	20
112	•	06	机加工	V3.0	01	生产车间	否	뭈	2017-11-27 19:10:06		ZZJ_2014	2017-11-	27 19:11:17	ZZJ_2014	20
11 物料模块	+	06	机加工	v2.0	01	生产车间	否	是	2017-11-24 15:52:53		ZZJ_2014	2017-11-	24 15:53:38	ZZJ_2014	20
1 医曼塔特	+	TEST001	测试	v1.0	01	生产车间	否	是	2017-11-17 11:55:51		ZZJ_2014	2017-11-	17 11:58:37	ZZJ_2014	20
C CARLEY		06	机加工	v2_0	01	生产车间	否	是	2017-10-31 19:07:09		ZZJ_2014	2017-10-	31 19:07:30	ZZJ_2014	20
Ⅲ 设备模块	+	TEST01	测试01	V2.0	02	测试	否	是	2017-10-31 18:56:46		ZZJ_2014	2017-10-	31 18:57:17	ZZJ_2014	20
	- 15	TEST01	测试01	V1.0	02	测试	否	是	2017-10-30 10:54:38		ZZJ_2014	2017-10-	30 10:55:34	ZZJ_2014	20
	+	03	机加工	V4.0	01	生产车间	否	是	2017-09-29 11:40:54		ZZJ_2014	2017-09-	29 11:40:59	ZZJ_2014	20
□ 系统管理	+	03	机加工	V3.0	01	生产车间	否	是	2017-09-29 10:37:49		ZZJ_2014	2017-09-	29 10:38:04	ZZJ_2014	20
		TA20170929	L80*5加工工艺	V1.0	01	生产车间	否	是	2017-09-29 09:58:31		ZZJ_2014	2017-09-	29 10:04:45	ZZJ_2014	20
11 招表	+	03	#D+nT	V2.0	01	出产车间	否	E	2017-00-21 15-05-55		771 2014	2017-00.	21 15-07-AF	771 2014	20 -

- 新增:进行工艺的新增操作。
- 删除:进行工艺的删除操作。

编辑:进行工艺的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情: 点击详情查看选中的工艺信息数据的详细信息。

导出模板:点击导出模板系统自动导出工艺 EXCEL 模板。

导入:点击导入,选中已维护好的工艺 EXCEL 模板,点击确认,批量导入工艺信息。

复制: 勾选需进行复制操作的工艺数据,点击复制按钮,维护复制的工艺信息,点击保存,系统生成新的工艺信息。

发布:新建的工艺信息都为未发布,需要发布该工艺时,勾选需发布的工艺信息,点 击发布按钮,弹框点击确认后所选工序发布完成。

### 2.1.4 产品订单分解

对于生产成品的生产需要在产品订单页面中,完成产品订单的录入工作。

路径: 生产模块一生产计划一产品订单

点击新增按钮。



留造家 服务制造	RC * *											£	皆能制造010-企业管理员	
导航菜单	«	我的主页	产品订单 ×											-
11 我的任务	+	产品订单编号:			项目编号:			订单状态	: ]	祈有	¥ ž	「单类型:	所有	¥
生产模块	-	交期:			至:			物料编号	: [			查询	高級查询≫	
生产计划	- A	+新増 2 🖇	職(へ、详情	× 删除 🛛 🗋	分解 × 强	制关闭								
产品订单		序号 产品订单	<b>時</b> 订单类	即 订单状态	物料编号	物料描述	计划数量	已分解数量	交期	子零件号	项目编号	项目名称	计划开始时间	计划结束时间
生产订单管理		1 PNO_000	0000002 生产订	≜ 创建	T5	钢板T5	100	0	2017-09	-30	T5-201709	T5钢板加工	2017-09-22 13:49:20	2017-09-25 :
生产管理号														
生产管理号投产														
排产	+													
生产暂停														
工艺	*													
11 物料模块	+													
□□ 质量模块	+													
💷 设备模块	+													
□ エ厂人力管理	+													
□ 系统管理	+													
Ⅲ 报表	+	4												•

在弹出的新增产品订单对话框中,输入项目信息。所需要加工的物料及交期等日期时间。输入完成后点击保存按钮。

创建完成后,才产品订单列表中就可以看到该产品订单。如果产品订单需要再次修改 内点击编辑按钮。点击详情按钮,可以查看具体的生产订单完成执行情况。物流清单 数据。分解按钮,将产品订单转化为生产订单进生产。 删除 按钮,用于删除有问题 的产品订单。如果该订单没有进行分解可以删除。分解后,就不允许删除。但是 可以 通过页面中的 强制关闭 按钮,进行终止产品订单。

订单类型:	生产订单	•	项目编号:	T10-2017	*	
页目名称:	T10钢板加工	*	物料编号:	T10	* Q	
勿料描述:	钢板T10		单位:	张		
订单数量:	100	*	计划数量:	100	*	
交期:	2017-10-07 *	Ê	子零件号:			
+划开始时间:	2017-09-22 13:51:36 *	Ê	计划结束时间:	2017-09-30 13:	51:40 * 🛗	
客户:	上海智能制造有限公司	9	SO工单号:			
尤先级:						
BOM清单:	T10 - V1.0	• 🛃				
图纸种数:						

点击分解按钮后,将物料清单中所需加工的零部件进行分解。点击保存后,根据零部件生产多张生产订单。



品订	单编号:	PNO_	_0000000002	计划数量	<b>圭</b> :	100			
分解	数量:	0		分解数量	量:	100	*		
号	物料编号		物料描述	订单类型		交期		计划开始时间	计划结束时
	Т5		钢板T5	生产订单	٠	2017-09-30	* 🛗	2017-09-22 13:49:20 * 🛗	2017-09-2
	T5-01		T5原材料	生产订单	۳	2017-09-30	* 🛗	2017-09-22 13:49:20 * 🎬	2017-09-2
	T5-02		T5原材料	生产订单	¥	2017-09-30	* 1111	2017-09-22 13:49:20 * #	2017-09-3
							LLLL		

### 2.1.5 生产订单下达投产

新增生产订单,路径:生产模块一生产计划一生产订单管理。点击新增按钮。

留造家 服务制造	Re * *												<u>企</u> 智能4	1造010-企业	管理员 👻 丨	23
导航菜单	×	我的主页 生了	"订单管理 *													·
11 我的任务	+	生产订单编号:		项目编号	<b>B</b> :			交期:			III	至:			龖	
Ⅲ 生产模块	-	物料编号:		订单类型	2: 所有		Ŧ	订单状态:	藏	進輝	•	查		級查询》		
生产计划	-	+ 新増 🗋 編輯	Q、详情 × 删8	19 小下达	⑦ 撤回下达 × 引	翻关闭										
产品订单		序号 生产订单编号	项目编号	项目名称	SO工单号	子零件号	图纸一致	工序派工	订单来源	订单类型	订单状态	物料编号	物料描述	单位	订单数量	itt
生产订单管理		1 MO_2017092100	02 T10-2017	T10钢板加工	MO_201709210002			否	生产	生产订单	创建	T10	钢板T10	张	200	200
生产管理号		2 MO_2017092100	01 T5-2017	T5钢板加工	MO_201709210001			否	生产	生产订单	下达	T5	钢板T5	张	100	100
生产管理号投产																
推产	4															
生产暂停																
IZ	-															
Ⅲ 物料模块	+															
Ⅲ 质量模块	+															
Ⅲ 设备模块	+															
III I厂人力管理	+															
Ⅲ 系统管理	+															
11 报表	+															

点击新增按钮后,弹出的生产订单新增页面。 "\*" 为必项。分别输入项目信息、物料信息(物料信息通过 放大镜 按钮,可以选择到物料基础数据中的数据)、订单数 量、及相关事件。如果图纸为 PDF 文件格式,上传 PDF 文件到系统中。点击选择文件 进行图纸的上传。制作完成后点击保存按钮。后续下达排产工作见上。

新増					
生产订单编号:			项目编号:	*	
项目名称:		*	订单类型:	生产订单 🔻	
订单状态:	创建		订单来源:	生产	
物料编号:		* Q	物料描述:		
物料规格:			工艺:	选择	
工艺版本:			订单数量:	*	
计划数量:		*	单位:		
交期:		* 🗰	子零件号:		
计划开始时间:		* 🎬	计划结束时间:	* 🎬	
客户:		Q	SO工单号:		
优先级:			材质:		
单价:					
附件 工艺	制造BOM				
SH-277-3-1/1					
远洋又件					上传
文件名称			文件大小	操作	

下达的生产订单,如果该物料,在物料主数据页面中。没有勾选工序派工。则该物料的投产不需要排产,在生产管理号中直接选中需要投产的作业号,进行投产。

路径: 生产模块一生产计划一生产管理号投产。



T5 账 √1.0	<ul> <li>* 物料描述:</li> <li>版本号:</li> <li>* 默认工作中心:</li> <li>物料清单描述:</li> <li>物料规格:</li> </ul>	钢板T5 01-生产车间 钢板T5	*
₩ 15 v1.0	<ul> <li>版本号:</li> <li>* 默认工作中心:</li> <li>物料清单描述:</li> <li>物料规格:</li> </ul>	01-生产车间 钢板T5	*
₩ T5 V1.0	<ul> <li>* 默认工作中心:</li> <li>物料清单描述:</li> <li>物料规格:</li> </ul>	01-生产车间 钢板T5	*
r5 ∕1.0	物料清单描述:物料规格:	钢板T5	
v/1.0	物料规格:		
	* 不合品仓库:		*
E	▼ 备注:		
1 自制件	1件 二丁序派工		
因			
工艺名	3称	默认工艺	
机力口二	E		
09-20 16:04:15 09-21 13:52:43	创建人:ZZJ_2014 修改人:ZZJ_2014		
	<ul> <li>自制件</li> <li>采购</li> <li>取</li> <li>1254</li> <li>机加</li> <li>-09-20 16:04:15</li> <li>-09-21 13:52:43</li> </ul>	● 自制件 ● 采购件 ● 工序派工          ID       IZ         09-20 16:04:15       创建人:ZZJ_2014         09-21 13:52:43       修改人:ZZJ_2014	④ 自制件 ● 采购件 ● 工序派工          ID       ID       ID         109-20 16:04:15       创建人: ZZJ_2014         •09-21 13:52:43       修改人: ZZJ_2014

日本 日	RG 未来											企智能制	造010-企业管理	a 🗕 । इर्
导航菜单	«	我的主页	生产管理导致	b <del>~</del> ×										
11 我的任务	+	生产作业号:			工作中心编号:			订单状态:	未打	<u>}</u> 产	•			
一 生产模块	-	生产订单编号:			订单类型:	所有	٣	工序派工:	否		-			
生产管理号	-	物料编号:			工艺编号:			工艺版本:			童道			
生产管理号投产		Q、详情 值 投资	æ											
排产	+	□ 序号 生产作业	号	▼ 生产订单编号	工序派	I	物料编号	物料描述	订单状态	工作中心编号	工作中心名称	计划数量	工艺编号	工艺版本
生产暂停		1 SFC_201	709210001	MO_2017092	210001 否		Т5	钢板T5	未投产	01	生产车间	100	03	v1_0
工艺														
物料清单														
工序任务单														
工序任务单进度	×													
Ⅲ 物料模块	+													
□ 质量模块	+													
💷 设备模块	+													
□ エ厂人力管理	+													
□ 系统管理	+													
	14													



▲ 确认提示	⊘ 成功
投产订单?	操作成功
确定取消	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·

### 2.1.6 工序排产

工序排产,多用于批量生产件的计划性排产及下达。路径:生产模块一排产一工序排 产。需要准备以下基础数据量:

物料主数据中勾选自制件、工序派工。

工作日历配置:工作日历类型、日历模式、工作日历。

工序标准用时。

订单下达后,在工序排产页面找到下达的该作业单;选中后点击排产按钮。

日本 「日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日	RG * *									企 智能制造	010-企业管理	15 - IS
导航菜单	«	我的主页	工序排产 *									-
11 我的任务	+	订单类型:	所有	• 交	期从:	<b>#</b>	到:		111 E	iii		
□ 生产模块	-	×\$ 排产										
生产管理号	-	原号	生产作业号	生产管理号	状活 物料编号	物料名称	工艺编号	工艺版本	计划数量	交期	子零件号	计划开始时间
生产管理号投产		1	SFC_201709220002	未投产	T10	钢板T10	03	V2.0	10	2017-10-07 0		2017-09-23 1
排产	- 11											
订单排产	- 1											
订单计划查询	- 1											
工序排产计划												
工序排产												
生产暂停	*											
11 物料模块	+											
Ⅲ 质量模块	+											
💷 设备模块	+											
□ エ厂人力管理	+											
Ⅲ 系统管理	+											

点击排产按钮后,打开下面页面,在此页面中选中选中需要排产的作业。点击重排全 部。每道工序计划所消耗时间排产完成。点击保存按钮后。点击下达。系统提示投产 成功。



<b>前日にの</b> 「「日本」 「 「日本」 「日本」 「日本」 「日本」 「日本」 「日本」 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「	RG k æ																									1	智	E D G	≣010	)-îe¥	管理	员 🖣	- 1	23
导航菜单	«	我	的主	页	工序排产 *																													-
1 我的任务	+	ß	重排	新选生	产管理号 📃 重排的	全部	① 下达	り 撤销下达	•	调整	时联	动后续	純任务	•	显示的	全部														保有	1		返回	1
重 生产模块	-		_							_		九月	3															+F	•			_		_
生产管理号		警告	2	序号	生产管理号	优先级	计划时长	工序	六 23	日 24	- 25	26	Ξ 型 27 2:	五 29	六 30	1	2		E 6	六 7	8	-	10 1	E 8	2 1	3 7		5 16	- 17	18	四 19	五 20	六 21 3	日 — 22 23
生产管理导投产				1	SFC_201709220002	1				24	20	20 .					-					-								-	~~			
排产	-	1		2			2.40h	下料			-(	CA614	40A车	床																				
订单排产				3			2.40h	线切割				-火炮	5切割株	l																				
订单计划查询				4			2.40h	车				-CA	6140A	车床																				
Testiscula				5			2.40h	铣				- X	(3160)	铣床																				
TTAN MARK				6			2.40h	磨					-MA-2	00度	*																			
山野相产				7			2.40h	淬火					-淬火[	5																				
生产暂停				8			2.40h	发黑					- 烨火	×																				
■ 物料模块	+			9			2.40h	钳上					-10_	-																				
■ 质量模块	+																																	
💷 设备模块	+																																	
□ エ厂人力管理	+																																	
Ⅲ 系统管理	+																																	
Ⅲ 报表	+																																	-
-	<i>r</i> .																																(+)	

### 2.1.7 生产人员权限管理

透明工厂员工信息及角色权限信息统一在用户信息维护;

智造家一服	<b>してしつそこ</b> 用户中心企业账号 务制造未来		④ 通知(80) ⑦ 帮助引导 叠 智能制造010-企业管理员 ▼
首页	企业信息员工管理	资金管理	收货地址 账号安全 关联账号
员工管理 >	新建员工		
◎ 方式-	- : 定向邀请		◦ 方式二:群发邀请
* 手机	请输入员工手机号		链接邀请
* 邮箱	请输入员工邮箱		我是TEST,邀请您加入智能制造010,一起使用智造家,体 验更优质的创新服务。
<u>*</u> 姓名	请输入员工姓名		复制链接
部门	请输入员工部门		
职位	请输入员工职位		
备注	请输入备注		1) 截图或右击复制图像,将二维 码粘贴给您要邀请的对象。
可使用的	服务与权限		2) 扫一扫右侧二维码图案,直接

两种方式添加用户:

方式一: 定向邀请: 输入员工基本信息,员工通过手机号注册后加入企业。

方式二:群发邀请:扫描二维码或者打开链接,输入基本信息后加入企业。

角色分配:透明工厂建好角色信息,维护好对应权限;



				×							
导航菜单	~	我的	的主页 角色管理								
11 我的任务	+	角色	扁码:		锁定标记:	所有		v			
生产槽块	+	角色	蔷述:		系统内置:	所有		• 查询			
11 物料模块	+	+ #	新増 🛛 編編 🔍 i	¥情 × 删除							
11 医曼梅特	+		角色编码	角色描述		锁定标记	系统内置	创建人	创建时间	修改人	修改时间
			ADMIN	管理员		否	是	SA	2017-08-14 15:10:53	ZZJ_2014	2017-11-23 15:06:06
11 设备模块	+		PDA	PDA操作员		否	否	ZZJ_2014	2017-09-21 15:09:43	ZZJ_2014	2017-09-21 15:09:43
工作中心人员权II 人员类型 用户中心	- -										
用户管理 角色管理											
组织管理											
登陆日志	-										
系统管理	+										
报表	+										

用巴编 :			*	角色描述:	*	
详情	权限	用户				
		务 项 划 3) 产品订单 3) 产品订单册 3) 产品订单册 3) 产品订单 3) 产品订单 3) 产品订单	新增 別除 辑 時 持			
		), HH/2-1-1				

在用户维护透明工厂权限时选中该角色,系统自动分配权限信息。

设置该员工的角色			ð :	×
管理员	PDA操作员			
	没有合适的角色	<u>色,先去设置</u>		
	取消	确认		



### 2.1.8 项目管理

透明工厂项目管理模块,包含项目管理及合同管理,项目可关联多个合同及客户信息, 在创建生产订单时选择项目编号带出项目信息。

项目管理:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。

<b>日本</b> 智 造 家 - 服 务 制	URC a + +								企智	\$\$\$1造010- <u>企业</u> 管理员 ▼   ズ
导航菜单	*	我自	的主页	项目管理 *						
1 我的任务	+	项目编	烏号:		项目名称:	锁定标记:	所有	-	查询	
□ 项目管理	-	+ 8	f増 〔	2 编辑 Q 详情 ×	删除					
项目管理			序号	项目编号	项目名称	锁定标记	创建人	创建时间	修改人	修改时间
合同管理			1	20180122	20180122	븄	ZZJ_2014	2018-01-22 15:08:38	ZZJ_2014	2018-01-22 15:08:48
			2	1231231	12312	否	ADMIN	2018-01-14 18:13:16	admin	2018-01-14 18:13:16
			3	61-8806-01	61-8806-01	否	ADMIN	2017-12-18 11:31:25	admin	2017-12-28 10:52:13
			4	11	11	否	ADMIN	2017-12-15 18:05:23	admin	2017-12-28 11:05:33
			5	2121	121	K	ADMIN	2017-12-15 18:04:08	admin	2017-12-15 18:04:08
			6	61-8805	61-8805	否	ADMIN	2017-12-13 16:49:34	admin	2017-12-13 16:49:34
() 4 million	1		7	61-8806	61-8806	否	ADMIN	2017-12-13 16:49:34	admin	2018-01-03 15:21:28
回生厂俱快	-		8	009	009	否	ADMIN	2017-12-06 16:15:00	admin	2017-12-06 16:15:00
11 物料模块	+		9	001	001	否	ADMIN	2017-12-05 17:08:22	admin	2017-12-05 18:11:50
			10	BJ-05	BJ-05	否	ADMIN	2017-12-04 13:28:32	admin	2017-12-04 13:42:27
□ 质量模块	+		11	TEST-06-02	TEST-06-02	否	ADMIN	2017-11-29 14:16:47	admin	2017-11-29 14:20:02
11 设备槽块	+		12	XM0002	项目002	否	ADMIN	2017-11-27 19:12:12	admin	2017-11-27 19:12:12
			13	XM0001	项目001	否	ADMIN	2017-11-27 19:00:50	admin	2017-11-27 19:00:50
□ エ厂人力管理	+		14	T5-02	T5-02	否	ADMIN	2017-11-23 14:21:12	admin	2017-11-23 14:26:49
			15	TEST	测试	裕	ADMIN	2017-11-17 11:54:09	admin	2017-11-17 11:54:09
	÷		16	TEST-06	TEST-06	否	ADMIN	2017-10-31 18:56:14	admin	2017-10-31 18:56:14
Ⅲ 报表	+		17	A0000001171031520	对接透明工厂显示	否	ADMIN	2017-10-31 16:03:56	admin	2017-10-31 16:03:56
			18	TEST-05	TEST-05	否	ADMIN	2017-10-31 15:27:35	admin	2017-10-31 15:27:35
12 E 248012	+							首市    上一市 1 2	下_西 +西	N 4 N RT 20 - #223

新增:进行项目的新增操作。

删除:进行项目的删除操作。

编辑:进行项目的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的项目信息数据的详细信息。

合同管理:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。



导航菜单	«	我的	的主页	合同管理 *						•
11 我的任务	+	合同的	編号:		合同名称:		所有	•	查询	
Ⅲ 项目管理	-	+ *	所增	2 编辑 Q, 详情 ×	的除					
项目管理		U	序号	合同编号	合同名称	锁定标记	创建人	创建时间	▼ 修改人	修改时间
合同管理			1	006	测试06	否	ZZJ_2014	2018-01-25 11:15:10	ZZJ_2014	2018-01-25 11:15:10
			2	005	测试05	否	ZZJ_2014	2018-01-22 14:58:13	ZZJ_2014	2018-01-22 17:49:21
			3	004	测试04	否	ZZJ_2014	2018-01-22 14:57:48	ZZJ_2014	2018-01-22 14:57:48
			4	003	现HetO3	Ku	ZZJ_2014	2018-01-22 14:57:25	ZZJ_2014	2018-01-22 14:57:25
			5	002	测试02	否	ZZJ_2014	2018-01-22 14:57:00	ZZJ_2014	2018-01-22 14:57:00
			6	001	测试	否	ZZJ_2014	2018-01-22 14:55:31	ZZJ_2014	2018-01-22 15:12:12
🏾 生产模块	+									
問 物料模块	+									
■ 医量模块	+									
💷 设备模块	+									
II IF人力管理	+									
Ⅲ 系统管理	+									
Ⅲ 报表	+									
Ⅲ 基础数据	+							₩首页 《上一页	1 下一页 ▶ 末页	[] ] 显示 20 ▼ 共6条

新增:进行合同的新增操作。

- 删除:进行合同的删除操作。
- 编辑:进行合同的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的工作日历信息数据的详细信息。

### 2.1.9 透明工厂 APP 报表

智造家 APP 透明工厂模块 APP 报表功能,可从人员,设备,项目三个角度查询工厂的 实际生产情况,生产经理拥有所有权限。



••••• 中国移动 穼 19:07 ④ √ Ŭ 32% ■ < 透明工厂 项目统计 人员统计 设备统计 我的加工信息

人员统计:

点击人员统计图标,跳转至人员统计页面;



百 戶 豕 -	动令	e 木 木 19:07	@ √ ♥ 32% ∎⊃
<		员工列表	
Q搜索	姓名/员工	编号/手机号	
А			
安江峰	101		>
В			
白亚伟	013		>
С			
崔荣 0	06		>
陈乐海	010		>
陈章坤	012		>
陈兴元	017		>
程池虎	018		>
楚勤学	029		>
44-4-334			140

选择员工,进入员工加工详情页面;



<ul> <li>杨继业 034</li> <li>2017-01-29至2018-02-05</li> <li>参与的项目</li> <li>计划加工总数</li> <li>计划工时合前</li> </ul>	
2017-01-29至2018-02-05 参与的项目 2 计划加工总数 计划工时合i	Ē
参与的项目 2 计划加工总数 计划工时合i	
计划加工总数 计划工时合计	>
38 912h	t
报工工时合计 报工数量合i 27.654h 38件	+
工时单价     工时总价(5)       1元/h     27.65	元)

点击参与的项目,跳转至员工参与的项目信息;



•••••中国移动 〒 19:24 ® イ ♥ 29% ■ く 项目列表 ◎ 湖南宇晶项目 项目编号: 20180103 订单总数量 计划总数量 1 20 wsk-027 项目编号: wsk-027 
 订单总数量
 计划总数量

 3
 54

设备统计:

点击设备统计图标,跳转至设备类型选择页面;



•••••中国移动 🗢	19:07	֎ √ Ծ 32% ∎⊃
<	选择设备类型	
精车		>
质检		>
组装		>
攻丝		>
切片拉面		>
高频机		>
动平衡机		>
平面磨床		>
外协		>
普车/精车		>
开槽机		>
数控磨		>
注塑车间		>
普车		>

点击设备类型,跳转至设备类型下设备列表页面;

**IIIIE - - UTURE** 智造家-服务制造未来

••••• 中国移动 穼 19:07 @ 🕂 🖉 32% 🔳 🗋 选择设备 < 数控01 数控02 数控03 数控0001 数控05 数控06 大数控01 大数控02 大数控03 大数控04 大数控05 小数控01 小数控02 小米ケセクロコ

点击设备,跳转至设备加工详情页面;



•••• 👎	国移动 🗢 🛛 19	07	• 7 5	32% 🔳
<	设备加	工详情		
2017-0	1-29 至 2018-02-05			Ē
0	WSK-027		ઝ	抗中
	交期: 2018-02-03	加工工序:	精车内孔	
0	WSK-027		进	t行中
	交期: 2018-02-03	加工工序:	精车内孔	
0	湖南宇晶物料-264			完成
	交期: 2018-01-14	加工工序:	精车内孔	
	订单数量 计划数量	完成数量	加工工时	
	20 20	4	4.409	
0	湖南宇晶物料-264			完成
	交期: 2018-01-14	加工工序:	精车内孔	
	订单数量 计划数量	完成数量	加工工时	
	20 20	1	8.228	
0	湖南宇晶物料-264			完成
	交期: 2018-01-14	加工工序:	精车内孔	

项目统计:

点击项目统计图标,跳转至项目统计页面;



••••• 中国移动 令

19:08 🛞 🗟 32% 🔳



### 2.2 仓库经理:

2.1.1 仓库基础数据配置

仓库类型设置:


导航菜单	«	我的	的主页	仓库关型 × 仓库;	20 × 安全库存 ×					
Ⅲ 我的任务	+	仓库的	¥型编号:		仓库类型描述:		锁定标记:	所有	▼ 査询	
Ⅲ 生产模块	+	+ 3	F# 2	编辑 Q、详情 × 删除						
前料模块			序号	仓库类型编号	仓库类型描述	领定标记	创建人	创建时间	修改人	修改时间
物料类型树			1	6	报废仓	否	ZZJ_2014	2017-11-09 16:32:02	ZZJ_2014	2017-11-09 16:32:02
6944111189102			2	5	半成品仓	否	ZZJ_2014	2017-11-09 16:31:47	ZZJ_2014	2017-11-09 16:31:47
101712_0334			3	4	成品仓	否	ZZJ_2014	2017-11-09 16:31:38	ZZJ_2014	2017-11-09 16:31:38
计量单位管理			4	3	原材料仓	否	ZZJ_2014	2017-11-09 16:31:27	ZZJ_2014	2017-11-09 16:31:27
仓库关型			5	BHG	不合格品仓库	浙	ZZJ_2014	2017-09-22 13:42:53	ZZJ_2014	2017-09-22 13:42:53
业务类型			6	HG	合格品仓库	否	ZZJ_2014	2017-09-22 13:42:20	ZZJ_2014	2017-09-22 13:42:20
合库定义 安全库存 库存管理	+ •									
□ 质量模块	+									
💷 设备模块	+									
□ エ厂人力管理	+									
💷 系统管理	+									
Ⅲ 报表	+									

打开仓库类型界面;

#### 2.2.1 物料基础数据配置

物料主数据维护:路径:物料模块一物料主数据;

点击新增按钮。

留造家・服务制造	RG * *													£	智能制造0	10-企业管理	<b>岐</b> ▼ 「
导航菜单	«	我的主页	物科主数据 *														
11 我的任务	+		違素	物料	编号:				物料描述								
🌐 生产模块	$\sim$	🛛 收起 🖾 展开	F		www. Do			22/24	A =		+ (	)					
生产计划		□ 未分类		+	新唱	期間(く	详情 ×	期除	上,导出物料	関数 2	安更	▲ 住制品管	9792 				导人物科
		□ 原材料			物料编号	物料描述	物料单位	工艺路线	产品BOM	物料类型	物料类型	默认工作	默认工作	物料规格	在制品管控	工序派工	图纸版本
产品订单		□ 机加工			T5	钢板T5	张	日維护	已維护	03	机加工	01	生产车间		문	否	
生产订单管理		🗆 🗊 钣金加工			T20	钢板T20	张	已維护	已維护	03	机加工	01	生产车间		문	否	
生产管理号		□ 装配件			T10	钢板T10	张	已維护	已维护	03	机加工	01	生产车间		문	否	
4.****** <b>-</b>					L80*5	角钢80*5	根	未維护	已維护	03	机加工	01	生产车间		문	否	
生产管理学校产					L50*5	角钢50*5	根	未維护	已維护	03	机加工	01	生产车间		문	否	
排产	+				D50	圆钢D50	根	未維护	已維护	03	机加工	01	生产车间		문	衎	
生产暂停																	
IZ	-																
Ⅲ 物料模块	+																
Ⅲ 质量模块	+																
🔢 设备模块	+																
II IF人力管理	+																
Ⅲ 系统管理	+																
Ⅲ 报表	+										M	* <b>市</b> 4 L			-75 N		-20 - ±
											H H	<b>日</b> 以 4 上	-w <b>1</b>			S127	120 C H

字段说明:

物料编号:为物料的唯一值,确定物料的唯一性。

物料描述:描述为名称。

物料单位: 该物料的计量单位。

### **ITTE FUTURE** 智造家-服务制造未来

物料清单编号:物料如果是组装件时,要维护该物料的组装清单。

合格品仓库:物料生产完成、来料入库质检合格系统自动所入的仓库。

不合格品仓库:物料生产完成、来料入库质检不合格系统自动所入的仓库。

自制件:如果该物料为公司内部生产加工完成的勾选此按钮(包含工序委外)。

采购价: 该物料为外部采购价, 无生产业务, 勾选此业务。

工序派工:进行工序排产时,勾选此业务。

工艺: 该物料加工的工艺路线。

缺陷原因:缺陷信息维护。

版本号:用于显示图纸云中传递的图纸版本信息。

图号:用于图纸云传递过来的图号信息。

在制品管控状态:为'是'则在制过程工序进行入库操作,为'否'则不管控。

备注:用于显示备注信息。



¥编号:		* 物料描述:	*
		版本号:	
斗单位:	* (	2、 默认工作中心:	选择
\$清单编号:	C	2、 物料清单描述:	
料清单版本:		物料规格:	
格品仓库:		▼ 不合格品仓库:	v
制品管控状态:	是	▼ 备注:	
	□ 自制件 □ 采购	件 🔲 工序派工	
<u>工艺</u> 缺 + 新増 × 删	□ 自制件 □ 采购 陷原因	件 🔲 工序派工	
<u> 工艺</u> 一新増 × 別 回 工艺編号	□ 自制件 □ 采购 陷原因 除 ; I ; I	件 □ 工序派工 艺名称	默认工艺

1

物料清单维护:路径:生产模块一物料清单;

新增按钮:进行物料清单的新增。

复制按钮:进行物料清单的复制。

编辑按钮:进行物料清单内容的编辑。

配置按钮进行物料清单子件的维护。

详情: 对物料清单的子件进行查看。无编辑权限。

删除:进行物料清单的删除。已使用的物料清单无法删除。

导出模板:进行物料清单模板的导入、导出功能应用。



<b>日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日</b>	Re * *							企 智能	制造010-企业管理员 👻 丨 🏹
导航菜单	«	我的主页 物料清单 ×							-
11 我的任务	+	物料清单编号:	描述:		镇定标记	: 所有	¥	查询	
Ⅲ 生产模块	-	+新增 + 复制 🖉 編輯 🔾	入洋情 🗋 配置 🗙 删除 🔔	导出模板					导入物料清单
生产管理号	*	□ 物料清单编号	描述	版本	锁定标记	创建人	创建时间	修改人	修改时间
生产管理导投产		U80	槽钢U80	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:33	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:33
排产	+	U50	槽钢U50	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:24	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:24
<u> </u>		E L80*5	角钢80*5	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:13	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:13
T BM		L50*5	角钢50*5	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:00	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:00
ΙŻ	_	D50	圆钢D50	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 13:33:30	ZZJ_2014	2017-09-21 13:33:30
物料清单		T20	钢板T20	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 13:33:19	ZZJ_2014	2017-09-21 13:33:19
工序任务单		T10	钢板T10	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 10:27:50	ZZJ_2014	2017-09-21 10:27:50
丁皮红灰色进度		T5	钢板T5	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 10:27:20	ZZJ_2014	2017-09-21 10:27:20
LIMINAUR	Ŧ								
11 物料模块	+								
· 质量模块	+								
Ⅲ 设备模块	+								
□ エ厂人力管理	+								
Ⅲ 系统管理	+								

物料清单编号:为物料清单的唯一值:

描述: 为物料清单描述;

版本:用来控制版本的变更情况的发生。

单位: 该物料的计量单位;

新增物料清单					×
物料清单编号:	* Q	描述:		*	
版本:	*	单位:	件	Ψ.	
	□ 锁定				
			- 1	保存 关闭	

物料清单添加完成后,点击配置按钮。弹出物料清单配置页面,在此页面中增加物料 清单数据。点击新增子祥按钮。在 下级物料组件 内容页面中,点击 新增 按钮 增加 组成该物料的子件明细及数量。 删除按钮,用于对物料清单里的子件进行删除操作。



141 ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) ( ) (	物料编号:	U80		物料描述:	槽钢L	J80		
新増子项 收起 ≫ 展开	数量:	1		单位:	件		¥	
■ 槽钢U80 V1.0(U80)	下级物料	组件						
	十 新增	× 删除						
		组件编号	组件描述	上级组件编号	数量	单位		
		U80	槽钢U80		10	件	T	

### 点击新增 按钮中后,弹出选择物料页面,选择需要的子件。

新用	∃:	物料描述:		物料类型:	所有	Ŧ	查询
	物料编号	物料描述	物料类型	物料单位		物料版本	
	D50	圆钢D50	机加工	根		V1.0	Ŧ
	L50*5	角钢50*5	机加工	根		V1.0	Ŧ
	L80*5	角钢80*5	机加工	根		V1.0	Ŧ
	T10	钢板T10	机加工	张		V1.0	Ŧ
	T20	钢板T20	机加工	张		V1.0	Ŧ
	T5	钢板T5	机加工	张		V1.0	Ŧ
	U50	槽钢U50	原材料	根		V1.0	Ŧ
	U80	槽钢U80	原材料	根		V1.0	*

选中后,输入数量计量单位的信息,点击保存按钮。物料清单维护完成。



数量:	4		500,000						
下级物	加料组件								
十 新	增 × 删除								
	组件编号	组件描述	上级组件编号	数量	单位				
	U80	槽钢U80		10	件	v			
	U50	槽钢U50		20	件	v			
	下级被 + 新 □	下级物料组件 +新增 × 删除 组件编号 U80 U50	下级物料组件           + 新增 × 删除           组件编号         组件描述           U80         槽钢U80           U50         槽钢U50	下级物料组件           + 新 <sup>□</sup> × 删除           □ 组件编号         组件描述         上级组件编号           □ U80         槽钢U80           □ U50         槽钢U50	下级物料组件         + 新 <sup>□</sup> × 删除         ● 组件编号       组件描述       上级组件编号       数量         ● U80       槽钢U80       10         ● U50       槽钢U50       20	下级物料组件         + 新增 × 删除         ④ 组件编号       组件描述       上级组件编号       整量       单位         ● U30       槽钢U80       10       件         ● U50       槽钢U50       20       件			

2.2.2 物料到货单管理

原材料到货后,进行质检入库操作。

路径:物料模块一库存管理一物料到货单。

新增按钮用于新增物料到货单。编辑是对到货单进行修改操作,已入库 的单据不允许 修改。删除按钮用于删除到货单,已入库单据允许删除。打印到货单,将到货清单及 二维码打印出来。给仓库/检验人员,进行 PDA 的来料接收。

导航菜单	«	我的	主页	物料到货单						-
Ⅲ 我的任务	+	到货单	4号:	IJ	目编号:		来源单号:		犬态: 所有	Ŧ
🗐 生产模块	+	操作日	明从:	iiii B	附日期到:		制单人:		查询	
前料模块	-	+ 新	增 🛛	编辑 × 删除 公 打印到货单	2					
库存管理	- •		序号	到货单号	来源单号	供应商	状态	操作时间	制单人	接收人
出入库台账			1	AO 201708040005		某供应商01	已入库	2017-08-04 18:28:52	企业管理员	PDATEST 📩
			2	AO 201708040004		彩盒供应商	已入库	2017-08-04 18:27:52	企业管理员	PDATEST
物料判页里			3	AO 201708040003		彩盒供应商	已入库	2017-08-04 18:26:14	企业管理员	PDATEST
领科申请单			4	AO 201708040002		彩盒供应商	已入库	2017-08-04 18:24:50	企业管理员	PDATEST
领科出库单			5	AO 201708040001		彩盒供应商	已入库	2017-08-04 18:22:08	企业管理员	PDATEST
Size et ar			6	AO 201708030003		彩盒供应商	已入库	2017-08-03 14:08:02	测试	PDATEST
(5))牛			7	AO 201708030002		彩盒供应商	已入库	2017-08-03 14:03:07	系统管理员	PDATEST
现存量			8	AO 201708030001		彩盒供应商	已入库	2017-08-03 14:01:04	系统管理员	PDATEST
物料发货单			9	AO 201707310001		某供应商	已入库	2017-07-31 17:27:50	系统管理员	PDATEST
			10	AO 201707280001		彩盒供应商	已入库	2017-07-28 17:40:37	系统管理员	PDATEST
」 质量模块	+		11	AO 201707250001		某供应商	已入库	2017-07-28 17:39:40	系统管理员	PDATEST
□ 设备模块	+		12	AO 201707100006		某供应商01	已入库	2017-07-10 21:39:09	系统管理员	PDATEST
			13	AO 201707100004		TX有限公司	已入库	2017-07-10 17:54:42	系统管理员	PDATEST
□ 工厂人力管理	+		14	AO 201707100003		TX有限公司	已入库	2017-07-10 17:37:30	系统管理员	PDATEST
11 天体管理	+		15	AO 201707100002		某供应商01	已入库	2017-07-10 14:42:17	系统管理员	PDATEST
			16	AO 201707100001		某供应商01	创建	2017-07-10 14:35:35	系统管理员	
Ⅲ 报表	+		17	AO 201707070002		某某供应商	已入库	2017-07-07 15:42:45	系统管理员	PDATEST
			10	100050505050		******	(二) (十)			
基础数据	+							首页 《上一页 1	下一页》末页》 1	▶ 显示 20 ▼ 共19条



新增页面:点击新增按钮后,弹出新增页面,在此页面中,输入供应商。点击 新增 按钮,新增到货的物料信息。删除按钮 用于删除 选中的 物料明细。

生产订单编号	物料编号	物料描述	物料规格	计划数	累计到货数	剩余到货数	单位	业务类型	备注	
	生产订单编号	生产订单编号 物料编号	生产订单编号 物詳編号 物料描述	生产订单编号 物料描述 物料规格	生产订单编号 物料描述 物料规格 计划数	生产订单编号 物詳编号 物詳描述 物料烧焙 计划数 累计到荧数	生产订单编号 物料描述 物料规格 计划数 累计到实数 剩余到实数	生产订单编号 物料编号 物料描述 物料规格 计划数 累计到实数 剩余到实数 单位	生产订单编号 物料编号 物料描述 物料模格 计划数 累计到实数 剩余到实数 单位 业务类型	生产订单编号 物料描述 物料规格 计别数 繁计到实数 剩余到实数 单位 业务类型 备注

### 新增按钮后,显示物料清单列表,选择需要入库的物料信息,点击确定按钮。

料	编号:		物料	描述:		物料类型:	所有
目	编号:		生产	订单编号:		查询	
	物料编号	物料描述	物料单位	物料类型编号	物料规格	项目编号	生产订单编号
	D50	圆钢D50	根	03			
	L50*5	角钢50*5	根	03			
	L80*5	角钢80*5	根	03			
	T10	钢板T10	张	03			
8	T20	钢板T20	张	03			
	T5	钢板T5	张	03			
	T5-01	T5原材料	张	03			
	T5-02	T5原材料	张	03			
	U50	槽钢U50	根	02			
	U80	槽钢U80	根	02			

下拉选择供应商信息,输入数量、业务类型后,点击保存按钮。物料到货单新增完毕。



号:		供应商编号:		* Q 供应商	昭:			来源单	号:		
炭单明细											
増 × 删	÷.										
项目编号	生产订单编号	物料编号	物料描述	物料规格	计划数	累计到货数	剩余到货数	单位	业务类型	备注	
		U50	槽钢U50		1000 *	• D	0	根	原材料入库*		
		U80	槽钢U80		1000 *	þ	0	根	原材料入库*		

点击到货单打印按钮,弹出打印到货单页面,右上角为二维码区域,通过 PDA 进行二 维码的扫描操作。列表详情页面为到货清单。

ŧJ	印到货单									⊐ ×
收货单	峄号:	AO_201709220002	供	迹商:	智造家有限公	司			18 D	
制单人	<	企业管理员		来源单号:					85	
制单时间:		2017-09-22 13:38:	10							
序号	项目编号	生产订单编号	物料编号	物料名称	规格	计划数	送货数	单位	备注	
1			U50	槽钢U50		1000	0	根		
2			U80	槽钢U80		1000	0	根		
									[	打印

仓管员、质检人员根据打印出来的到货清单,进行来料核对。通过 PDA 进行入库。

PDA 首页一IQC 入库



☆ ≋ ∠ ⊑	t	- ×
* • 🐼 •	* 1 💎	😢 🛿 下午 1:46
3. 张	ù J	1
	泡制造010 🕜	
F	ela	1
=/	<u>(</u>	
生产报工	IQC入库	领料出库
	50	<b>C</b> D
$\equiv$	X	
OQC发货单	设备点检	在制工单
$\bigotimes$	-Constanting	Ĵ
巡检	系统设置	消息通知
Ð	Û	Ð

进行 IQC 扫描,扫描到货单号;





扫描后选择需进行检验的物料信息;



☆ ≋ ∠ □	t	- ×
* • •	🗿 🦸 🗊 🖗	👔 下午 1:47
<	IQC入库	提交
扫描或手动轴	俞入收货单号	确定
供应商:智道	造家有限公司	
编号/物料	订单数量	状态
U50 槽钢U50	10.00	待检验
U80 槽钢U80	10.00	待检验



输入检验结果: 合格数, 不合格数, 让步接受(有缺陷但可接受);



\$ ≋ ∠	<b>₽</b>	- ×
I 🛐 🖬 🖉	) 🚮 🕺 🗂 🗟 🕅	💈 下午 1:47
<	检验结果	
编号:U50 物料名称:槽	曹钢U50	
到货数	10.00	
合格数	10.00	
不合格数	请输入	
让步接收	请输入	
	提交	
٥	۵	Ð

有不合格数时选择缺陷原因;







保存提交状态变为已检验;



☆ ೫ ∠ ₽		- ×
* E 🛃 E [	୬ ∦ 1 ╤&	1:48 下午 1:48
<	IQC入库	提交
扫描或手动轴	俞入收货单号	确定
供应商:智道	造家有限公司	
编号/物料	订单数量	状态
U50 槽钢U50	10.00	已检验
U80 槽钢U80	10.00	已检验



完成到货入库操作,透明工厂物料到货单已入库;现存量增加;



智选家 服务制造	RC * *								全智能制造0	10-企业管理员 👻 🗏 🏹	
导航菜单	~	我的主页	物料到货单							-	
11 我的任务	+	到货单号:		项目编号:		来源单号:		1	伏态: 所有	¥	
生产模块	+	操作日期从:		操作日期到:		+ 制单人:			查询		
11 物料模块	-	+新増 🛛 🕯	编辑 × 删除 公 打印到货	¥ 🗘							
库存管理	- •	原号	到货单号	来源单号		供应商	状态	操作时间	制单人	接收人	
出入库台账		1	AO 201709220003			智造家有限公司	已入库	2017-09-22 13:48:25	企业管理员	PDA01	
物料到货单		2	AO 201709220002			智造家有限公司	已入库	2017-09-22 13:44:41	企业管理员	PDA01	
领料申请单											
领料出库单											
移库											
现存量											
物料发货单	-										
Ⅲ 质量模块	+										
Ⅲ 设备模块	+										
11 工厂人力管理	+										
Ⅲ 系统管理	+										
<b>INE</b> CUTU											
									合 智能制造01	0-企业管理员 🚽 丨 🏹	
留道家 胶方制道	未来	East T		×					☆ 智能制造01	0-企业管理员 👻 丨 🎧	
留 這 家 · 股 务 制 通 导航菜单	**	我的主页	物料到货单 × 现存量	×					企 智能制造01	0-企业管理员 ▼   ぷ	
<ul> <li>■ 11 米 - 10 方 初 10</li> <li><b>导航菜单</b></li> <li>Ⅲ 我的任务</li> </ul>	未来 《 +	我的主页 合库编号:	物料到货单 × 现存量	× 仓库类型编号:		a			☆ 智能制造01	0-企业管理员 ▼   ぷ	
<ul> <li>日 道 家 · 政 方 制 通</li> <li>与航菜单</li> <li>目 我的任务</li> <li>目 生产模块</li> </ul>	* * * + +	我的主页 合库编号: 物料编号:	物料到货单 × 現存量	× 合库类型编号: 物科类型:	所有	ය • <u>ச</u> ற			▲ 智能利益01	0-企业管理员 ✔   分	
田	* * * + + -	我的主页 仓库编号: 物科编号:	* 取存量 Q Q	× 仓库类型编号: 物科类型:	所有	Q • 普询			▲ 智能制造01	0-企业管理员 👻 丨 🏹	
田	* * * + -	我的主页 合库编号: 物料编号: 序号 物料类型	物料到货单 <sup>2</sup> 現存量 (へ) (へ) (へ) (へ) (へ) (へ) (へ) (へ) (へ) (へ)	* 合库关型编号: 物料英型: 物料描述	所有	<ul> <li>▲</li> <li>●</li> <li>●</li> <li>●</li> <li>小疾存</li> </ul>	最大库存	单位	全 智能制造01 仓库编号	0-企业管理员 ▼   分 ▼	
日本         日本 <th 1="1" <="" t<="" th=""><th>*** ** + -</th><th>我的主页                  会             孝</th><th>物料到货单 <sup>2</sup> 現存量 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、</th><th>× 合库类型编号: 物料类型: 物料类型: 物料版述 槽钢U50</th><th>所有 現存量 1010</th><th><ul> <li></li> <li></li> <li>● 査询</li> <li></li> <li></li></ul></th><th>最大库存</th><th>单位 模 根</th><th>全 智能制造01           仓库编号           HG           LLC</th><th>0-企业管理员 →   分 ◆ 合序描述 合作描述 合作用で</th></th>	<th>*** ** + -</th> <th>我的主页                  会             孝</th> <th>物料到货单 <sup>2</sup> 現存量 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、</th> <th>× 合库类型编号: 物料类型: 物料类型: 物料版述 槽钢U50</th> <th>所有 現存量 1010</th> <th><ul> <li></li> <li></li> <li>● 査询</li> <li></li> <li></li></ul></th> <th>最大库存</th> <th>单位 模 根</th> <th>全 智能制造01           仓库编号           HG           LLC</th> <th>0-企业管理员 →   分 ◆ 合序描述 合作描述 合作用で</th>	*** ** + -	我的主页                  会             孝	物料到货单 <sup>2</sup> 現存量 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	× 合库类型编号: 物料类型: 物料类型: 物料版述 槽钢U50	所有 現存量 1010	<ul> <li></li> <li></li> <li>● 査询</li> <li></li> <li></li></ul>	最大库存	单位 模 根	全 智能制造01           仓库编号           HG           LLC	0-企业管理员 →   分 ◆ 合序描述 合作描述 合作用で
時期、単小         日本         日本 <th< th=""><th>未来</th><th>我助士贝       仓库编号:       物料编号:       <b>防日</b>       原材料       2     原材料</th><th>物料到货单 <sup>2</sup> 現存最 Q Q USO USO USO USO</th><th><ul> <li></li></ul></th><th>旅行 現存量 1010 1010</th><th><ul> <li></li> <li>&lt;</li></ul></th><th>最大库存</th><th>单位 提 提 提</th><th>全智能地描01</th><th>0-企业管理员 ◆   分 ◆ 仓库描述 合格品合 合格品合</th></th<>	未来	我助士贝       仓库编号:       物料编号: <b>防日</b> 原材料       2     原材料	物料到货单 <sup>2</sup> 現存最 Q Q USO USO USO USO	<ul> <li></li></ul>	旅行 現存量 1010 1010	<ul> <li></li> <li>&lt;</li></ul>	最大库存	单位 提 提 提	全智能地描01	0-企业管理员 ◆   分 ◆ 仓库描述 合格品合 合格品合	
身前菜单           第約日本           第約日本           第二日本	·未来	我的士贝       仓车编号:       物料编号:       PB       物料集型       1     原材料       2     原材料	物料到货单 <sup>2</sup> 現存量       Q	<ul> <li>              金库美型嶋号: 物料英型: 物料規述 相切USO 相切U80      </li> </ul>	所有 現存量 1010 1010	<ul> <li>▲</li> <li>●</li> <li>●<th>最大库存</th><th>单位 提 提</th><th>管 智能物配01 仓库编号 HG HG HG HG</th><th>0-企业管理员 ◆   分 ◆ 仓库描述 合格品合 合格品合</th></li></ul>	最大库存	单位 提 提	管 智能物配01 仓库编号 HG HG HG HG	0-企业管理员 ◆   分 ◆ 仓库描述 合格品合 合格品合	
与航東谷           ② 労約任券           ③ 生戸模块           ④ 物料模块           ● 物料模块           ● 水戸智理           山入库台斯           ● 明田田園 樂           ○附申遺樂           ○附申遺樂           ○明山県	× × × × × × × × × × × × × × × × × × ×	我的主页       合库编号:       物料编号:       序母     物料类型       1     原材料       2     原材料	<ul> <li>物料到货单 <sup>3</sup> 現存最</li> <li>Q</li> <li>Q</li></ul>	<ul> <li>         な序类型编号:         物料类型:     </li> <li>         物料構述         槽粉U50         槽粉U80      </li> </ul>	所有 現存量 1010 1010	▼ 査询 昼小廃存	最大库存	单位 模 模	<ul> <li>管 物高校地面の1</li> <li>仓库编码</li> <li>HG</li> <li>HG</li> </ul>	0-企业管理员 →   分 ◆ 仓库描述 合格品会 合格品会	
<b>与航東部</b> 三 我的任务 三 生尸爆块 三 也尸爆块 三 也为年報 低行智道 出入年45年 低行到货单 の料利貨单 の料利貨車 の料山岸単 務度	×× × + + -	我的主页       会库编号:       物料编号:       r       8       1       原材料       2	物料到货单         307月           Q         Q           Q         Q           Q         Q           B目編号         US0           U80         U80	<ul> <li>         な序类型编号:         物料炭型:         </li> <li>         物料炭型:         </li> <li>         物料械述         </li> <li>         相切USO         </li> <li>         相切USO         </li> </ul>	所有 现存量 1010 1010	■ ● ● ● 小麻存	最大库存	单位 根 根	● 物高材助の1           ● 市場局           ● 市場局           HG           HG	<ul> <li>●企业管理员 ◆   分</li> <li>◆</li> <li>◆</li></ul>	
与航東朝           日、我的任务           日、生产構築           日、市存管理           出入库台版           松村男貨幣           (別村田市単           (別村田市町)           (別村田市町)           (別村田市町)           (別村田市町)           (別村田市町)           (日本市町)           (日本市町) <td< th=""><th></th><th>我的主页       仓车编号:       傍時       御料类型       2       原材料</th><th>物料到货单     307月       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q</th><th><ul> <li></li></ul></th><th>所有 双存量 1010 1010</th><th><ul> <li></li> <li>● 查询</li> <li>● 小库存</li> </ul></th><th>最大库存</th><th>单位 恨 恨</th><th>▲ 物高材助加口 仓库编号 HG HG</th><th><ul> <li>●企业管理员 ◆   分</li> <li>◆</li> <li>◆</li></ul></th></td<>		我的主页       仓车编号:       傍時       御料类型       2       原材料	物料到货单     307月       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q	<ul> <li></li></ul>	所有 双存量 1010 1010	<ul> <li></li> <li>● 查询</li> <li>● 小库存</li> </ul>	最大库存	单位 恨 恨	▲ 物高材助加口 仓库编号 HG HG	<ul> <li>●企业管理员 ◆   分</li> <li>◆</li> <li>◆</li></ul>	
与航東単           三 労約任务           三 生产爆快           三 也产爆快           三 物料機块           正存管理           出入库台幣           昭科到货单           (初料由満単           (初料出库单           務库           取力集           取力集           政務出           取力集           取力集			物料到货单 * 現存最 Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q	<ul> <li>         会库英型编号: 物料类型:     </li> <li>         物料構述 福初US0 福初US0     </li> </ul>	所有 現存量 1010 1010	Q ● 查询 量小晓存	最大库存	<b>单位</b> 根 根	图 物高材助加口 仓库编号 HG HG<	0-企业管理员 ◆   分 ◆ 合称品合 合格品合	
与航東朝           第二次の任务           三、次の任務           三、金戸橋梁           三、物料概集           正の指数           市存管理           出入库台幣           昭利明策単           の料料調単           の料料           の料料           の料料           の料料           の料料           の料料           の料料           の料料           の料           の           の           の           の           の           の           の           の           の <th></th> <th></th> <th><ul> <li>物料到货单 * 現存最</li> <li>Q</li> <li>Q</li></ul></th> <th><ul> <li></li></ul></th> <th>所有 現存量 1010 1010</th> <th><ul> <li>Q</li> <li>查询</li> </ul></th> <th>最大库存</th> <th><b>单位</b> 根 根</th> <th>图 物高材助加1 ● 使用编号 ● 化序编号 ● HG H</th> <th><ul> <li>●企业管理員 ◆   分</li> <li>●</li> <li>●</li></ul></th>			<ul> <li>物料到货单 * 現存最</li> <li>Q</li> <li>Q</li></ul>	<ul> <li></li></ul>	所有 現存量 1010 1010	<ul> <li>Q</li> <li>查询</li> </ul>	最大库存	<b>单位</b> 根 根	图 物高材助加1 ● 使用编号 ● 化序编号 ● HG H	<ul> <li>●企业管理員 ◆   分</li> <li>●</li> <li>●</li></ul>	
与航车单           第二次の任务           三、次の任务           三、生产構块           三、他科模块           正の管理           出入库台版           松科田県单           公科田県車           松芹           1           大原台版           公科田県車           松芹           取力量           小原台版           日、東島集块           三、武会農块           三、公会農块	* * * * * * * * * * * * * * * * * * *		物料到货单 * 現存組 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	<ul> <li></li></ul>	所有 双存量 1010 1010	<ul> <li>●</li> <li>●</li></ul>	最大库存	单位 授 授	图 物高材助加1 ● 市場報告 ● 市場報告 ● 日 <th>0-企业管理员 ◆   分 ◆ 仓库描述 合格品合 合格品合</th>	0-企业管理员 ◆   分 ◆ 仓库描述 合格品合 合格品合	
与航英学           三 党的任务           三 党の任务           三 生产爆決           正 物料機块           正 物料機块           正 小库存管理           出入库台幣           の料田湾单           の料田湾単           の料田湾単           の料田湾単           の料田湾単           の料田湾単           市           正 の重要集块           三 医重模块           三 设置模块           三 丁仁 小湾湾	× * + + + + + + + + + + + + + + + + + +	(表示編号:     (表示編문:     (表示編문:     (表示編문:     (表示編문:     (表示編문:     (表示编문:     (表示编L))))))))))))))))))))))))))))))))))))	物料到货单     307月       Q     Q       Q     Q       Q     Q    <	<ul> <li></li></ul>	旅存 2010 1010 1010	<ul> <li></li> <li>● 合词</li> <li>●小库存</li> </ul>	最大库存	<b>单位</b> 根 根	图 物高分加加1	<ul> <li>●企业管理員 ◆   分</li> <li>●</li> <li>●</li></ul>	

#### 2.2.3 物料发货单管理

成品生产完毕后,发货给客户。

路径:物料模块一库存管理一物料发货单,新增按钮用于新增发货单。编辑是对发货单进行修改操作,已出库的单据不允许修改,删除按钮用于删除领料单,已出库单据允许删除。打印发货单,将发货清单及二维码打印出来,给仓管员、质检人员,进行PDA的成品出库。



日本 一日 日本	Re * *							<b>e</b>	智能制造010-企业管理员 👻 丨 🏹
导航菜单	«	我的主页物料发货单	×						÷
Ⅲ 我的任务	+	发货清单号:	修改时间	1从:	Ê	修改时间到:	<b>#</b>		
□ 生产模块	+	制单时间从:	制单时间	町到:		客户名称:		查询	
□ 物料模块	-	+新増 🛛 編編 × 删除	🖞 打印发货单 💲						
物料间告册	*	□ 序号 发货清单号	客户	状态	图片	制单人	制单时间	修改人	修改时间
		1 <u>00 201709220001</u>	智造家有限公司	创建		ZZJ_2014	2017-09-22 17:28:39	企业管理员	2017-09-22 17:28:39
领料申请申									
领料出库单									
移库									
现存量									
物料发货单	-								
□ 质量模块	+								
🔢 设备模块	+								
□ エ厂人力管理	+								
□ 系统管理	+								
□ 报表	+								
111 B24802	+						首页    上一	页 1 下─页 > ヲ	ŧ页 № 1 ▶ 显示 20 ▼ 共1条

新增页面:点击新增按钮后,弹出新增页面,在此页面中,选择需要发给的客户、仓 库、业务类型,点击 新增 按钮,新增需要发货的物料,删除按钮用于删除选中的物 料明细。

清单号:		窖户编号:		* Q	客户名称:				仓库名称:	请选择		
类型:	发货出库	▼ 物流单号:			物流公司名称:	顺丰速	递					
备注:												
发货单明细												
新増 × 删	涂											
项目编号	物料编号	物料名称	物料类型	物料规格(图号)	订单数	本次发货	单位	现存量	备注		SO工单号	

新增按钮后,显示物料清单列表,选择需要入库的物料信息,点击确定按钮。



持	扁号:		物料描述:	物	料类型:	所有		v
14	扁号:		查询					
	物料编号	物料描述	物料单位	物料类型编号	物料规	格	项目编号	
	U50	槽钢U50	根	02				
1	U80	<b>横</b> 501180	+8					
		IE 1/3000	TR	02				
		IE N3000	TR	02				

### 输入数量、业务类型后,点击保存按钮。物料到货单新增完毕。

新増												
发货清单号:		客户编号:	ZZJ	* Q	客户名称:	智造家有	铜公司		仓库名称:	合格品仓		
业务类型:	发货出库	▼ 物流单号:			物流公司名称	F: 顺丰速	递	Ŧ				
物流备注:												
物料发货单明细												
+新增 × 删除	余											
□ 项目编号	物料编号	物料名称	物料类型	物料规格(图号)	订单数	本次发货	单位	现存量	备注		SO工单号	
	U80	槽钢U80	02			L	長	1000				
											保有	取消

点击发货单打印按钮,弹出发货单页面,右上角为二维码区域,通过 PDA 进行二维码的扫描操作。列表详情页面为发货清单信息。



留造家・服务制造	Re * *								£ (	智能制造010-企业管理员 👻 丨 😽
导航菜单	«	我的主页	物料发货单 ×							-
Ⅲ 我的任务	+	发货清单号	6. (	修改时间	旬从:	Ē	修改时间到:			
11 生产模块	+	制单时间从		制单时间	印到:	ŧ	客户名称:		查询	
11 物料模块		十新增	◎ 編辑 × 删除	2 打印发货单 🗘						
6/w121 201449-00		□ 序号	发货清单号	客户	状态	图片	制单人	制单时间	修改人	修改时间
物件如风神		1	00 201709220002	智遗家有限公司	创建		ZZJ_2014	2017-09-22 17:32:01	企业管理员	2017-09-22 17:32:01
领料申请单		2	<u>OO 201709220001</u>	智造家有限公司	创建		ZZJ_2014	2017-09-22 17:28:39	企业管理员	2017-09-22 17:28:39
领科出库单										
移库										
现存量										
物科发货单	-									
Ⅲ 质量模块	+									
Ⅲ 设备模块	+									
□ I厂人力管理	+									
	+									
Ⅲ 报表	+									
Ⅲ 基础数据	+							■首页 《上一	页 1 下一页 1 末	ŧ页 N 1 ▶ 显示 20 ▼ 共2条

Ð	印发货单							□ ×
发货清	鲜号:	00_201709220002	客户名称:	智造家有限	限公司		IN A	
制单人	( :	ZZJ_2014						
制单时	1间:	2017-09-22 17:32:01						
序号	项目编号	物料编号	物料名称	规格	发货数	单位	备注	
1	2-	U80	槽钢U80		10	根		

_	
打印	

仓管员、质检人员根据打印出来的发货清单。通过 PDA 进行发货出库操作。



☆ ೫ ∠ ⊏	t	- ×
o 🚺 🛃 🛃	🎽 🦸	😢 🖬 下午 5:34
		TON
244	÷	
る。	业 指制造010	HE L
E.	rla.	at_
-/		
生产报工	IQC入库	领料出库
E	*	自
000%作曲	2.2 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	この
000及页半	以宙黑極	1工巾)工牛
	~	٨
$\sim$	5233	Ĵ
巡检	系统设置	消息通知
_	~	<b>—</b>
	4	

扫描发货单二维码;





点击进行检验;

# 





输入检验结果,点击提交;发货成功



≎ ≋ ∠	¢	- ×
es 🐼 🐼 🖉	) 🚺 🦸 🕅 🤝	🛿 🛛 下午 5:36
<	检验结果	
项目编号:		
物料名称:林	曹钢U80	
发货数量:1	0.00	
实发数	10.00	
合格数	10.00	
不合格数	请输入	
检验数	10.00	
	提交	
o		C

## 





#### 2.2.4 领料申请单管理

用于生产人员或者仓库人员将原材料从原材料仓领出,进行生产操作。

路径: 物料模块一库存管理一领料申请单。新增按钮用于新增领料单单。编辑用于对 领料单进行修改操作,已出库的单据不允许修改。删除按钮用于删除领料单,已出库 单据允许删除。领料单打印,将领料清单及二维码打印出来。给仓管员、生产人员, 进行 PDA 的领料出库,。



智造家・服务制造	<b>IRE</b> ∦ ₩								企 智能制造0	10-企业管理员 👻 丨 🏹
导航菜单	«	我的主页	领料申请单 ×							-
11 我的任务	+	领科单编号:		制单日期:		100	至:			
Ⅲ 生产模块	-	仓库:		制单人:			状态:	所有	「「「」」「」」「」」「」」「」」「」」「」」「」」」	
生产计划	- *	+新増 🗋	编辑 🛛 🗙 删除 🛛 🕸 领	料单打印 🛟						
产品订单		□ 序号	领料单编号	出库日期	仓库名称	状态	打印	制单人	制单时间	
生产订单管理		1	RM 201709220001		合格品仓	创建	否	企业管理员	2017-09-22 17:10:31	
生产管理号										
生产管理号投产										
排产										
□ 物料模块	+									
Ⅲ 质量模块	+									
Ⅲ 设备模块	+									
III IF人力管理	+									
III 系统管理	+									
服表	+									
III 基础数据	+							首页 ◀	上一页 1 下一页》 末页》 1	▶ 显示 20 ▼ 共1条

新增页面:点击新增按钮后,弹出新增页面,在此页面中,点击新增按钮,新增需要 领取的物料信息,删除按钮 用于删除选中的物料明细信息。

新増													□ ×
仓库名称:	合格品仓 *	业务类型:	领料出库										
+ 新増 ×	删除												
□ 项目编号	生产作业号	物料编号	物料名称	规格	现存量	计划数	计划领料数	累计领料数	单位	目的地	业务类型	备注	

and the second second	The black
<del>\$71</del>	取油

30	増								□ ×
领和	美型:	按物料领料	▼ 物料	编号:		物料描述:			
物料	类型:	所有	¥ 1	查询					
	物料编号	物料描述	物料单位	物料类型描述	物料规格	现存量	工序名称	项目编号	生产作业号
	U50	槽钢U50	根	原材料		1010			
	U80	槽钢U80	根	原材料		1010			
								X 首页 《上一页 】 下一页 ▶	末页 N 1 D 显示 20 元 共2条

输入数量、业务类型后,点击保存按钮。物料到货单新增完毕。



新增												
库名称: 合	格品合 🔻	业务类型:	领料出库		1							
+ 新増 × 删除	1				-			1				
□ 项目编号	生产作业号	物料编号	物料名称	规格	现存量	计划数	计划领料数	累计领料数	单位	目的地	业务类型	备注
		U80	槽钢U80		1010	0	10	0	根		领科出库	

保存 取消

ŦŢĘŊ

<b>日本 日本 日</b>	JRG								企 智能制造	010-企业管理员 👻 丨 🏹
导航菜单	«	我的主页	领料申请单 ×							-
圓 我的任务	+	领料单编号:		制单日期:		龖	至:		<b>##</b>	
主产模块	-	仓库:		制单人:			状态:	所有	▼ 査询	
生产计划	- *	+新増 🛛	编辑 × 删除 型 领	料单打印 🗘						
产品订单		□ 序号	领料单编号	出库日期	仓库名称	状态	打印	制单人	制单时间	
生产订单管理		1	RM 201709220002		合格品仓	创建	否	企业管理员	2017-09-22 17:13:12	
生产管理目		2	RM 201709220001		合格品仓	创建	否	企业管理员	2017-09-22 17:10:31	
1 BESK										
排产										
□ 物料模块	+									
■ 质量模块	+									
□ 设备模块	+									
□ エ厂人力管理	+									
□ 系统管理	+									
服表	+									
□ 其288****#	+							· · · · · ·		

勾选领料单信息,点击领料单打印按钮,弹出领料单页面,右上角为二维码区域,通过 PDA 进行二维码的扫描操作,列表详情页面为领料清单。

領邦	单打印								
领科单号	a :	RM_201709220001	仓库名称:	合格品仓					
创建日期	月:	2017-09-22	制单人:	ZZJ_2014				<b>.</b>	
序号	项目编号	生产作业号	物料编号	物料名称	计划数	领料数	单位	备注	
1			U50	槽钢U50	0	10	根		

仓管员、生产人员根据打印出来的领料清单,通过 PDA 进行领料出库。

路径: PDA 首页一领料出库单



☆ ≋ ∠ ⊑	t	- ×
🗢 🛃 🛃	= %1?	😢 🖻 下午 5:15
	-	
るのの	业 指制造010	A A
E	els.	T
=/	4	
生产报工	IQC入库	领料出库
	%	Ê
<b>一</b> 7		この
UUU反页里	设备只应	住利上里
0	~	A
$\sim$	5233	Ĵ
巡检	系统设置	消息通知
2		
		5

扫描领料出库单二维码;





输入出库数量(不得超过待出库数),点击提交,出库完成。

# 





御道家 服务制	<b>URG</b> 造 未 来									全 智能制	音010-企业管理员 👻 🗏 🏹
导航菜单	«	我	的主页	领料申请单 ×							-
Ⅲ 我的任务	+	领科	单编号:		制单日期:		<b>##</b>	至:			
· 生产模块	+	仓库			制单人:			状态:	所有	* 査询	
制物料模块	-	+	新増 🛛	编辑 🛛 🗙 删除 🛛 🕸 领	料单打印 🛟						
出入库台账			序号	领料单编号	出库日期	仓库名称	状态	打印	制单人	制单时间	
84-91 701-85 Ad			1	RM 201709220002		合格品仓	创建	否	企业管理员	2017-09-22 17:13:12	
物料到员里	_		2	RM 201709220001	2017-09-22	合格品仓	已出库	是	企业管理员	2017-09-22 17:10:31	
领料申请单											
领料出库单											
移库											
现存量											
□ 质量模块	+										
□ 设备模块	+										
□ エ厂人力管理	+										
Ⅲ 系统管理	+										
⊞ 报表	+										
□ 基础数据	+								N首页	《上一页 1 下一页》 末页 №	1 1 显示 20 文 共2条





### 2.2.5 领料出库单管理

领料申请单除用 PDA 扫描出库外,还可在领料出库单页面进行出库操作。

留道家 服务制造	RG **										企智	能制造01	0-企业管理)	a → I S?
导航菜单	«	我的主页 领料出库单	× ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( (	1 ×										-
11 我的任务	+	出库单号:		制单日期:		至:		ē	111					
🌐 生产模块	+	生产作业号:		项目编号:		领科单号:				直询		高级查试	1 ≈	
前料模块	-	十 新増												
物料到货单	-	◎ 序号 出库单号	项目编号	生产作业号	领料单编号	物料名称	物料类型	物料规格(图	领料数	出库数	单位	备注	操作人	出库时间
领料申请单		I OUT_20170922000	1		RM_20170922000	1 槽钢U50	原材料		10	10	根		张立	2017-09-22
领科出库单														
移库														
现存量														
物料发货单	Ŧ													
□ 质量模块	+													
🔝 设备模块	+													
□ エ厂人力管理	+													
	+													
□ 报表	+													
	+	•						₩首页 4.	上一页	1 下一了	<b>〔}</b> 末〕	<b>Σ</b> Ν 1	▶ 显示	→ 20 → 共1祭

点击新增按钮,弹出新增信息框,下拉选择仓库名称,带出需要出库的物料单号,点 击查询可查询需要出库的物料,输入出库数,点击保存即可进行出库操作。

航宿														
库名称:	合格品仓		( 领科单	号:	RM_20170	09220001 🔻	查询							
■ 領料单号	顶	间编号	生产作业	5	物料编号	物料名称	物料规格(图号)	领料数	出库数	单位	仓库名称	现存量	备注	
RM_20170	9220001				U50	槽钢U50		10		根	合格品仓	1000		



御造家 一般务制造	Re * *											會智	能制造01	0-企业管理员	→ 1 23
导航菜单	«	我的主办	1 领科出库单	× 领料申请	¥ ×										-
111 我的任务	+	出库单号			制单日期:	m	至:		E	10					
· 生产模块	+	生产作业	₿:		项目编号:		领料单号:				查询		高级查询	∎×	
11 物料槽块	-	十新增													
物料到货单	-	□ 序号	出库单号	项目编号	生产作业号	領料单编号	物料名称	物料类型	物料规格(图	領料数	出库数	单位	备注	操作人	出库时间
何にの連め		1	OUT_201709220002			RM_20170922000	2 檣钢U80	原材料		10	10	根		企业管理员	2017-09-22
2001年1月1日年	-	2	OUT_201709220001			RM_20170922000	1 槽钢U50	原材料		10	10	根		张立	2017-09-22
领料出库单															
移库	1.1														
现存量															
物料发货单	Ŧ														
□ 质量模块	+														
□ 设备模块	+														
II IF人力管理	+														
Ⅲ 系统管理	+														
Ⅲ 报表	+														
···· 基础数据	+	4							■目前	⊢	1 下—7	5⊾ ±0	5 N     1		20 🔻 共2条

### 2.2.6 仓库人员权限管理

透明工厂仓库角色权限信息统一在用户信息维护;

智造家一服	<b>-UTURE</b> 务制造未来 用户中心	企业账号			↓ 通知(80)	② 帮助引导 🛛 🚹	智能制造010-企业管理员 🔻
首页	企业信息	员工管理	资金管理	收货地址	账号安全	是淑琪关	
员工管理 >	新建员工						
◎ 方式-	-: 定向邀请			◎ 方式:	二:群发邀请		
* 手机	请输入员工手机号			钱车担	度邀请		
* 邮箱	请输入员工邮箱			我想	ETEST,邀请您加入 E优质的创新服务。	智能制造010,-	-起使用智造家,体
* 姓名	请输入员工姓名			htt	tp://i.imefuture.com 复制链接	m/zFvNFTTD	
部门	请输入员工部门						
职位	请输入员工职位			二维	主码邀请		തരാടത
备注	请输入备注			1) 码光	截图或右击复制图像 占贴给您要邀请的对象	₹,将三维 象。	
可使用的	的服务与权限			2)	扫一扫右侧二维码图	图案,直接	

两种方式添加用户:

方式一:定向邀请:输入员工基本信息,员工通过手机号注册后加入企业。 方式二:群发邀请:扫描二维码或者打开链接,输入基本信息后加入企业。 角色分配:透明工厂建好角色信息,维护好对应权限;



		50.4	·+市 (26	×							
导航菜単		376	NEM HE	1912							
11 我的任务	+	角色	扁码:		锁定标记:	所有		٣			
生产槽块	+	角色	笛述:		系统内置:	所有		• 查询			
11 物料構块	+	+ #	所增 🗋 编辑	Q、详情 × 删除	t						
1	+		角色编码	角色描	述	锁定标记	系统内置	创建人	创建时间	修改人	修改时间
			ADMIN	管理员		否	是	SA	2017-08-14 15:10:53	ZZJ_2014	2017-11-23 15:06:06
11 设备模块	+		PDA	PDA摄	作员	否	否	ZZJ_2014	2017-09-21 15:09:43	ZZJ_2014	2017-09-21 15:09:43
工作中心人员权列 人员类型 用户中心 用户管理											
角色管理											
组织管理											
登陆日志	*										
系统管理	+										
服表	+										
• 15000000											

भाषाः विश्वस्थितः ।		*	角色描述	:	*	
详情	权限	用户				
	我的任务       日待办任当       日 日の事町       1 生产模块       日 生产状       日 日の市町       日 日の市町       日 日の市町	客 顷 別 記订单 产品订单新增 产品订单删除				
		产品订单编辑				
		产品订单编辑 产品订单分解 产品订单详情				

在用户维护透明工厂权限时选中该角色,系统自动分配权限信息。

设置该员工的角色		Q.	×
管理员	PDA操作员		
	没有合适的角灯	<u>色,先去设置</u>	
	取消	确认	
	9		



### 2.2.7 透明工厂 APP 报表

智造家 APP 透明工厂模块 APP 报表功能,可从人员,设备,项目三个角度查询工厂的 实际生产情况,仓库经理拥有所有权限



人员统计:

点击人员统计图标,跳转至人员统计页面;



首	动令	e 木 木 19:07	@ √ ♥ 32% ∎⊃
<		员工列表	
Q搜集	姓名/员工	编号/手机号	
А			
安江峰	101		>
В			
白亚伟	013		>
С			
崔荣 (	06		>
陈乐海	010		>
陈章坤	012		>
陈兴元	017		>
程池虎	018		>
楚勤学	029		>
-			190

选择员工,进入员工加工详情页面;



		19:22	@ 🕈 🖉 2	9% 🔳 🗋
<	员工生前	产情况统计		
	<b>杨继业 03</b> <sup>生产人员</sup>	4		
2017-01-29 至 20	18-02-05			Ē
<b>参与的项目</b> 2				>
计划加工总 38	数	计划工时行 912h	合计	
报工工时合 27.654h	i+	报工数量1 38件	合计	
<b>工时单价</b> 1元/h		<b>工时总价</b> 27.65	(元)	

点击参与的项目,跳转至员工参与的项目信息;



	国物动	19:24	@ 🖓 🖸 29% 🗖
		项目列表	
0	湖南宇晶功	5日	
	项目编号: 201	80103	
	订单总数量	计划总数量	
	1	20	
0	wsk-027		
	项目编号: wsk	-027	
	订单总数量	计划总数量	
	3	54	

设备统计:

点击设备统计图标,跳转至设备类型选择页面;



•••••中国移动 🗢	19:07	@ √ ७ 32% ∎⊃
<	选择设备类型	
精车		>
质检		>
组装		>
攻丝		>
切片拉面		>
高频机		>
动平衡机		>
平面磨床		>
外协		>
普车/精车		>
开槽机		>
数控磨		>
注塑车间		>
普车		>

点击设备类型,跳转至设备类型下设备列表页面;
**IIIIE - - UTURE** 智造家-服务制造未来

••••• 中国移动 穼 19:07 @ 🕂 🖉 32% 🔳 🗋 选择设备 < 数控01 数控02 数控03 数控0001 数控05 数控06 大数控01 大数控02 大数控03 大数控04 大数控05 小数控01 小数控02 小米ケセクロコ

点击设备,跳转至设备加工详情页面;



•••• 👎	国移动 🗢 🛛 19	07	• 7 5	32% 🔳
<	设备加	工详情		
2017-0	1-29 至 2018-02-05			Ē
0	WSK-027		ઝ	抗中
	交期: 2018-02-03	加工工序:	精车内孔	
0	WSK-027		ż	t行中
	交期: 2018-02-03	加工工序:	精车内孔	
0	湖南宇晶物料-264			完成
	交期: 2018-01-14	加工工序:	精车内孔	
	订单数量 计划数量	完成数量	加工工时	
	20 20	4	4.409	
0	湖南宇晶物料-264			完成
	交期: 2018-01-14	加工工序:	精车内孔	
	订单数量 计划数量	完成数量	加工工时	
	20 20	1	8.228	
0	湖南宇晶物料-264			完成
	交期: 2018-01-14	加工工序:	精车内孔	

项目统计:

点击项目统计图标,跳转至项目统计页面;



••••• 中国移动 穼

19:08 💿 🕫 32% 🔳





#### 2.3.1 生产报工

订单投产后,下发生产图纸、工序流转卡给到操作员。开始进行生产。打开 PDA。 PDA 首页:选择生产报工。





智造家-服务制造未来

打开后,点击 PDA 终端的 蓝色按钮,出现 "十" 扫描光线,依次扫描:图纸/工序 流转卡的二维码、作业单元二维码、员工二维码;

备注:如果 PDA 绑定作业单元、员工。即可自动跳过这两项。









生产订单:MO\_201708230002

已扫描







订单、作业、员工三项扫描完成后,弹出下面的页面,显示生产订单、作业单元、操 作员等信息;



☆ ∺ ∠ ! ⊘ 🕅 🕅 🖻	⊐ 🚺 ∦ 1 �2	— 🗙 1 🖻 下午 2:05
<	作业单元	
生产订单	MO_2	01709220001
生产单元		CA6140A车床
操作员		张立
本道工序		下料
计划工时		2小时24分钟
剩余工时		2小时24分钟
客户交期		2017-10-07



点击开始 按钮,进行工作,工时统计。点击取消,重新扫描工作。 开始后,下方按钮变为:完工、暂停。



☆ ≋ ∠ :	Ħ	- ×
🗢 🛃 🛃 🖬	🐼 x 1 🖘	1 🖸 下午 2:06
<	作业单元	公
生产订单	MO_20	01709220001
生产单元	(	CA6140A车床
操作员		张立
本道工序		下料
计划工时		2小时24分钟
剩余工时		2小时24分钟
客户交期		2017-10-07



点击暂停,提示暂停原因。选择原因后,点击确定,工时计时暂停。开工生产后,再 重复依次扫描订单二维码、作业二维码、生产员工二维码,继续开工计时。





完工后,点击完工按钮,弹出如下图:录入合格数、报废数及报废原因,可以进行照 片的上传。点击 提交 按钮, 生产报工完成。





生产订单:MO\_201709220001 生产单元:CA6140A车床 报工人名:张立 下道工序:线切割 消耗时间:00时00分35秒 计划工时:2小时24分钟 客户交期:2017-10-07 未完成数量:10

向上收起 >

合格数:	9	
报废数:	1	
返修:		~
	提交	
		发送

缺陷原因勾线按钮,选中后点击保存按钮。







返修按钮勾选,勾选后透明工厂在报表界面返修明细中生成一条返修信息。





生产订单:MO\_201708230002 生产单元:数控01 报工人名:01 下道工序:粗车 消耗时间:00时01分20秒 计划工时:4小时48分钟 客户交期:2017-09-09 未完成数量:10

向上收起 ~

合格数·	9		
H IL XX			
报废数:	1		
返修:			-
		-	
		提交	
o		۵	Ð

点击提交,报工完成。

### 2.3.2 在制工单

在制工单功能:可显示员工在生产的所有作业单的情况,可进行批量暂停及批量开工操作。



☆ ≋ ∠ ⊏	t	- ×
	💰 🦸 🕅 💎	😢 🖸 下午 1:57
		T S
3 张	à V	
智能	指制造010	A
-		KARA.
	(CL)	2
生产报工	IQC入库	领料出库
	2	(A)
⊡>	50	
OQC发货单	设备点检	在制工单
0	~	A
$\bigotimes$	र्द्रु	Ĵ
巡检	系统设置	消息通知
-	<u>^</u>	£)

#### 

	* - Y
	彩 1 〒 2:17
く在制	<b>刘工单</b>
▶ 批量开工	11 批量暂停
作业号/物料	加工单元/状态
SFC_201709120001	003
零部件轴承03-派工	完工未提交
SFC_201709120001	003
零部件轴承03-派工	生产中
SFC_201709120001	003
零部件轴承03-派工	生产中
ā	<u>ح</u> ۵

批量暂停:点击批量暂停按钮,默认选中所有生产中状态的作业单,点击下方批量暂 停按钮所有勾选项状态变为暂停。





### **me**ruture 智浩家-服务制造去来

	- X
~ = = ¥	彩 1 豪健 🕯 下午 2:19
く在	制工单
◎ 批量开工	(1) 批量暂停
作业号/物料	加工单元/状态
SFC_201709120001 零部件轴承03-派工	003 完工未提交
SFC_201709120001 零部件轴承03-派工	003 暂停
SFC_201709120001 零部件轴承03-派工	003 暂停
扬	能作成功
a	6 D

批量开工:点击批量开工按钮,默认选中所有暂停状态的作业单,点击下方批量开始 按钮所有勾选项状态变为生产中。





# 



#### 2.3.3 透明工厂 APP 报表

智造家 APP 透明工厂模块 APP 报表功能,可从人员,设备,项目三个角度查询工厂的 实际生产情况,操作员可查询自己的工时统计、加工订单及参与项目的详情。

我的加工信息:

点击我的加工信息,跳转至我的加工信息页面;



•••••中国移动 穼	19:08	
<	我的加工信息	(
最近一周		Ē
📄 我的订单		>
🔡 我的项目		>
<mark>()</mark> 报工工时	合计	0h
词 计划工时	合计	Oh

2.4 质检员:

2.4.1 生产巡检

巡检功能: 巡检功能用于订单生产过程中或生产完成后质检员工进行质量检查 操作。

93 / 183



☆ ≋ ∠ ⊏	T.	- ×
* 🖬 🎽 🖬	🔬 🦸	😢 🗹 下午 1:57
		TO A
24		A
智能	业 指制造010	
E.	<b>R</b> IS	T.
-/		
生产报工	IQC入库	领料出库
E	×	自
000%作用	2. 2. 2. 2. 2. 2. 2. 2. 2. 2. 2. 2. 2. 2	この
000及页半	以笛黑他	1工巾)工牛
	~	٨
$\bigotimes$	5223	Ĵ
巡检	系统设置	消息通知
_	~	-
		$\supset$

扫描巡检人(即员工二维码);





扫描图纸或者扫描二维码;





录入合格不合格数量点击提交即可。

#### 2.4.2 生产返修

返修功能: 生产报工及巡检过程中勾选了返修勾选框的生产作业单可在返修明 细界面查看,并且可勾选多条需返修信息生成一张返修订单。





生产订单:MO\_201709220001 生产单元:CA6140A车床 报工人名:张立 下道工序:线切割 消耗时间:00时00分35秒 计划工时:2小时24分钟 客户交期:2017-10-07 未完成数量:10

向上收起 ~

合格数:	9	
报废数:	1	
返修:		✓

提交

留造家 服务制造	RC * *												ĉ	智能制造010	·企业管理员 👻	
导航菜单	~	我拍	的主页	返修明细 ×												
我的任务	+	源生产	"作业号		返修日	期从:		<b>##</b>	到:			i				
🎚 生产模块	+	物料	3称:		工序名	工序名称: 查询 查询			高级查遍》							
前料模块	+	् 4	成返修单	2												
1 医带描语	+		序号	源生产作业号	源生产订单编号	物料名称	作业单元	ΙŻ	工艺版本	工序	计划数	完工数	合格数	报废数	良品率	不良和
			1	SFC_201712050002	MO_201712050002	钢板T5	X4160A铣床	06	V7.0	铣	5	5	4	1	80%	20% -
设备模块	+		2	SFC_201712050001	MO_201712050001	钢板T5		06	V7.0	铣	10	10	5	5	50%	50%
			3	SFC_201712050001	MO_201712050001	钢板T5	X4160A铣床	06	V7.0	铣	10	2	1	1	50%	50%
	Ŧ		4	SFC_201711270006	MO_201711270006	T5原材料	CA6140A车月	03	V4.0	下料	100	100	80	20	80%	20%
Ⅲ 系统管理	+		5	SFC_201710310002	MO_201710310002	pdf图纸	CA6140A车月	03	V4.0	下料	500	12	10	2	83.33%	16.6
-			6	SFC_201710310024	MO_201710310026	TEST-03-01#	CA6140A车员	TEST01	V2.0	车	6	7	6	1	85.71%	14.2
11 报表	-		7	SFC_201710310024	MO_201710310026	TEST-03-014	CA6140A车员	TEST01	V2.0	车	6	7	6	1	85.71%	14.2
生产日别质量报表			8	SFC_201710310024	MO_201710310026	TEST-03-01	CA6140A车月	TEST01	V2.0	车	6	7	6	1	85.71%	14.2
生产日别产量报表			9	SFC_201710310024	MO_201710310026	TEST-03-014	CA6140A车员	TEST01	V2.0	车	6	7	6	1	85.71%	14.2
天白公士纪主			10	SFC_201710310014	MO_201710310016	圆钢D50	CA6140A车员	03	V4.0	下料	10	12	10	2	83.33%	16.6
AL-DC/J 4 P3DObs			11	SFC_201710310002	MO_201710310002	pdf图纸	CA6140A车月	03	V4.0	下料	500	12	10	2	83.33%	16.6
人员产量统计表			12	SFC_201710310002	MO_201710310002	pdf图纸	CA6140A车月	03	V4.0	下料	500	12	10	2	83.33%	16.6
项目进度总表	1.1		13	SFC_201710310002	MO_201710310002	pdf图纸	CA6140A车员	03	V4.0	下料	500	12	10	2	83.33%	16.6
项目讲度执行表			14	SFC_201710310002	MO_201710310002	pdf图纸	CA6140A车员	03	V4.0	下料	500	20	18	2	90%	10%
			15	SFC_201710310002	MO_201710310002	pdf图纸	CA6160A车月	03	V4.0	下料	500	12	10	2	83.33%	16.6
服上记录查询			16	SFC_201710310002	MO_201710310002	pdf图纸	CA6160A车员	03	V4.0	下料	500	12	10	2	83.33%	16.6
返修明细			17	SFC 201710300022	MO 201710300022	TEST-03物料	CA6140A车员	06	v1 0	下料	5	6	1	5	16.67%	83.3

# **新日本** 留 造 家 - 服 务 制 造 未 来 2.4.3 透明工厂 APP 报表

智造家 APP 透明工厂模块 APP 报表功能,可从人员,设备,项目三个角度查询工厂的 实际生产情况,质检员可查询自己的工时统计、加工订单及参与项目的详情。

#### 我的加工信息:

点击我的加工信息,跳转至我的加工信息页面;

••••• 中国移动 穼	19:08	@ 🕫 Ø 31% 🔳 🔿
< :	我的加工信息	
最近一周		Ē
📄 我的订单		>
🏥 我的项目		>
🕒 报工工时合计		Oh
🐻 计划工时合计	8	Oh

**IME FUTURE** 智造家-服务制造未来 第三部分 加工商的角色分配

3.1 生产经理:

#### 3.1.1 工厂基础数据配置

工厂基础数据配置,包含工作中心类型维护,工作中心维护,工作中心产能维护,工厂工作日历维护。

工作中心类型维护:页面包含新增,删除,编辑,查询功能。

1110 FUTU 智道家 - 服务制道				图 轻影神经010-企业管理员 ▼   入
导航菜单	«	我的主页 工作中心类型 *		-
11 我的任务	+	***	表 工作由心说到使品。 0.1	
□ 生产模块	+	+新増 22 編輯 × 删除		
□ 物料模块	+	○ 收起 ≥ 展开		
□ 质量模块	+	■ 生产车间		
III 设备模块	+		创建时间:2017-08-15 10:01:34 创建	よ:ZZJ_2014
□ エ厂人力管理	+		修改时间:2017-09-2116:44:40 修改	τΛ : ZZJ_2014
■ 系统管理	+			
11 报表	+			
基础数据	-			
工作中心类型	-			
工作中心				
作业单元类型				
作业单元				

新增:进行工作中心类型的新增操作。

删除:进行工作中心类型的删除操作。

编辑:进行工作中心类型的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

工作中心维护:页面包含新增,删除,编辑,查询功能。



御道家 服务制造	<b>RG</b> * *					
导航菜单	«	我的主页 工作中心 工作中心类	型 ×			•
11 我的任务	+	搜索	工作中心类型:	生产车间	v	
□ 生产模块	+	+ 新増顶級工作中心 + 新増工作中心	编号:	02	*	
11 物料模块	+	× 期除上作中心 ◎ 収起 ◎ 展升 ○ 加工车间	描述:	加工车间		
Ⅲ 质量模块	+	□ 生产车间	工作日历:	dsadsad	Ŧ	
Ⅲ 设备模块	+			🗌 锁定		
II IF人力管理	+			编辑		
■ 系统管理	+		创建时间:2	2017-11-29 14:23:38	创建人:ZZJ_2014	
Ⅲ 报表	+		修改时间:2	2017-11-29 14:43:03	修改人:ZZJ_2014	
Ⅲ 基础数据	-					
工作中心类型	*					
工作中心						
作业单元类型						
作业单元						
工序						
订单类型						
工作中心标准产能						
标准产的	-					

新增:进行工作中心的新增操作。

删除:进行工作中心的删除操作。

编辑:进行工作中心的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

工作中心产能维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。

<b>日本市 (日本)</b> 留造家 - 服务制造	Re * *					
导航菜单	«	我的主页 工作中心标准产能	* 标准产能 *			-
11 我的任务	+	工作中心编号:	描述:	查询		
Ⅲ 生产模块	+	+ 新増 🗋 編輯 🔍 详情 × t	則除			
11 物料模块	+	□ 工作中心编号	描述	标准产能	标准用时	时间单位
II 医母细红	+	02	加工车间	1000	1	天
		01	生产车间	2000	1	天
Ⅲ 设备模块	+					
□ エ厂人力管理	+					
Ⅲ 系统管理	+					
服表	+					
□ 基础数据	-					
工作中心						
作业单元类型						
作业单元						
工序						
订单类型						
工作中心标准产能						
标准产能						

新增:进行工作中心产能信息的新增操作。

删除:进行工作中心产能信息的删除操作。

编辑:进行工作中心产能信息的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的工作中心产能信息数据的详细信息。



工作日类型维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。

<b>日本 - 一日 - 一日</b> - 一日 - 一日	<b>RG</b> * *				全 智能制造010-企业	管理员 🚽 丨 ズ <mark>78</mark>
导航菜单	«	我的主页 工作日类型 ×				-
□ 我的任务	+	工作日美型编号:	工作日类型描述:	锁定标记: 所有	▼ 查询	
□ 生产模块	+	+ 新増 🗋 编辑 🤍 详情 × 删除				
物料模块	+	□ 工作日类型编号	工作日类型描述	显示颜色	锁定标记	
□ 质量模块	+	PLAYDAY     WORKDAY	休息日	-	裕	
设备模块	+			-		
III IF人力管理	+					
□ 系统管理	+					
□ 报表	+					
···· 基础数据						
工序	*					
订单类型						
工作中心标准产能						
标准产能						
工作日历配置	-					
工作日类型						
日历模式						

新增:进行工作日类型信息的新增操作。

删除:进行工作日类型信息的删除操作。

编辑:进行工作日类型信息的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的工作日类型信息数据的详细信息。

■ <b></b>	RC * *				
导航菜单	«	我的主页 日历模式 ×			-
11 我的任务	+	日历模式编号:	日历模式描述:	锁定标记: 所有 🔻	查询
···· 生产模块	+	+新増 🗋 編編 🔍 详情 × 删除			
物料模块	+	日历模式编号	日历模式描述	基准日期	锁定标记
□ 质量模块	+	A2017	工厂作息日历	2017-09-25	Ϋ́Α.
□□ 设备模块	+				
□ エ厂人力管理	+				
□ 系统管理	+				
□ 报表	+				
基础数据	-				
工序	-				
订单类型					
工作中心标准产能					
标准产能					
工作日历配置	-				
工作日类型					
日历模式					
T 0-D E				N MOT A L	

新增:进行日历模式的新增操作。

删除:进行日历模式的删除操作。

# IME FUTURE

智造家-服务制造未来

编辑:进行工日历模式的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的日历模式信息数据的详细信息。

留道家 服务制造	RE * *				查 智能制造010-企业管理员 → / 約     78
导航菜单	«	我的主页 工作日历 *			•
我的任务	+	日历编号:	日历描述:	查询	
生产模块	+	+ 新増 🗋 編撮 🔍 详情 × 删除	1		
前料模块	+	日历编号	日历描述	开始日期	结束日期
□ 后最模块	+	001	dsadsad	2017-11-29	2017-12-29
		V2017M10	工厂作息时间表	2017-09-25	2017-10-21
□ 设备模块	+				
□ エ厂人力管理	+				
🏢 系统管理	+				
11 报表	+				
基础数据	-				
工序					
订单类型					
工作中心标准产能					
标准产能					
工作日历配置	-				
工作日类型					
日历模式					
TADE				M R	

工作日历维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。

新增:进行工作日历的新增操作。

删除:进行工作日历的删除操作。

编辑:进行工作日历式的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的工作日历信息数据的详细信息。

#### 3.1.2 设备基础数据配置

设备基础数据配置,包含作业单元类型维护,作业单元维护,设备状态维护,点检项 目维护,设备停机原因维护。

作业单元类型维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询,导出模板,导入功能。



<b>前日に</b> 留道家・服务制	<b>URG</b> 造未来							æ	智能制造010-企业管理员 👻 丨 🖏
导航菜单	«	508	的主页 作业单元类型	2 ×					
11 我的任务	+	PE	业单元类型编号:		作业单元类型描述:	锁定标记:	所有	查询	
Ⅲ 生产模块	+	+ #	新増 🗋 編辑 🔍 详情	×删除					导出模板 导入作业单元美型
前料槽块	+		作业单元类型编号	作业单元类型描述	锁定标记	创建人	创建时间	修改人	修改时间
-			14	12312	否	ZZJ_2014	2017-10-09 15:09:18	ZZJ_2014	2017-10-16 16:18:34
□ 质量模块	+		11	切割机	否	ZZJ_2014	2017-09-20 16:42:45	ZZJ_2014	2017-09-20 16:42:45
11 设备模块	+		12	表面处理	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:52:36	ZZJ_2014	2017-08-15 17:52:36
			10	组装区	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:58	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:58
Ⅲ 工厂人力管理	+		09	焊接	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:38	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:38
	<u>.</u>		08	钳工	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:22	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:22
			07	质检	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:12	ZZJ_2014	2017-08-15 17:51:12
Ⅲ 报表	+		06	外协	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:35	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:35
-			05	磨床	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:21	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:21
□ 基础数据	-		04	CNC	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:13	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:13
工作中心	•		03	铣床	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:00	ZZJ_2014	2017-08-15 17:39:00
作业单元类型			02	车床	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:38:44	ZZJ_2014	2017-08-15 17:38:44
作业会元			01	生产区	否	ZZJ_2014	2017-08-15 17:38:14	ZZJ_2014	2017-08-15 17:38:14
TELEVEN	1								
工序									
订单类型									
工作中心标准产	18 19								
标准产能									

新增:进行作业单元类型的新增操作。

删除:进行作业单元类型的删除操作。

编辑:进行作业单元类型的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的作业单元类型信息数据的详细信息。

导出模板:点击导出模板系统自动导出作业单元类型 EXCEL 模板。

导入:点击导入,选中已维护好的作业单元类型 EXCEL 模板,点击确认,批量导入作业单元类型信息。

智 造 家 - 服 务 制 造 导航菜单	<del>末 来</del> 《	我的主页	作业单元 ×												
我的任务	+	作业单元编号:			作业单元描述	a (									
1 生产模块	+	工作中心编号:			锁定标记:	所	有	× [	查询						
物料模块	+	+ 新増 🕅 編	最 Q 详情	× 删除 Q	二维码 1									导出模板	导入作业单元
i ser	1	🔲 作业单元编号	作业单元描述	工作中心编号	工作中心名称	标准产能	标准用时	时间单位	单价/小时	日历	锁定机	创建人	创建时间	修改人	修改时间
1 原重保快		0001		01	生产车间	1.2	1.2	天	0		否	ZZJ_2014	2017-10-27 1	ZZJ_2014	2017-10-27 1
设备模块	+	12321	321	01	生产车间	10	1	天	0		否	ZZJ_2014	2017-10-12 1	ZZJ_2014	2017-10-12 1
		QC QC	质检	01	生产车间	100	1	天	20	工厂作息	否	ZZJ_2014	2017-09-22 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
1) 人力管理	+	QG QG	钳工	01	生产车间	100	1	天	15	工厂作息	否	ZZJ_2014	2017-09-22 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
系统管理	+	E FH	发黑区	01	生产车间	100	1	天	7	工厂作息	否	ZZJ_2014	2017-09-22 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
		🔲 СН	淬火区	01	生产车间	100	1	天	8	工厂作息	否	ZZJ_2014	2017-09-22 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
报表	+	🔲 СК530	CK530-CNC	01	生产车间	100	1	天	15	工厂作息	否	ZZJ_2014	2017-09-21 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
25.2+Writz	-	СК630	CK630-CNC	01	生产车间	100	1	天	15	工厂作息	否	ZZJ_2014	2017-09-21 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
		MA-300	MA-300磨床	02	加工车间	100	1	天	12	工厂作息	否	ZZJ_2014	2017-09-21 1	ZZJ_2014	2017-11-29 1
工作中心	^	MA-200	MA-200磨床	02	加工车间	20	1	天	12	dsadsad	否	ZZJ_2014	2017-09-21 1	ZZJ_2014	2017-12-04 1
作业单元类型		X3160A	X3160A铣床	02	加工车间	20	1	天	20	dsadsad	否	ZZJ_2014	2017-09-21 1	ZZJ_2014	2017-12-04 1
作业单元		🔲 X4160A	X4160A铣床	02	加工车间	100	1	天	20	dsadsad	否	ZZJ_2014	2017-09-21 1	ZZJ_2014	2017-11-29 1
TR		🔲 ZX7-250	ZX7-250焊机。	01	生产车间	100	1	天	10	工厂作息	否	ZZJ_2014	2017-09-20 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
411		🔲 ZX7-200	ZX7-200焊机	01	生产车间	100	1	天	10	工厂作息	否	ZZJ_2014	2017-09-20 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
订单类型		CA6160A	CA6160A车床	01	生产车间	100	1	天	15	工厂作息	否	ZZJ_2014	2017-09-20 1	ZZJ_2014	2017-09-29 1
工作中心を設備する		CA6140A	CA61404年度	01	生产车间	20	1	Ŧ	15	丁厂作自	否	771 2014	2017-09-20 1	771 2014	2017-11-23 1

作业单元维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询,导出模板,生成二维码,导入功能。

新增:进行作业单元的新增操作。

删除:进行作业单元的删除操作。

编辑:进行作业单元的编辑操作。

# 

智造家-服务制造未来

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的作业单元信息数据的详细信息。

导出模板:点击导出模板系统自动导出作业单元 EXCEL 模板。

导入:点击导入,选中已维护好的作业单元 EXCEL 模板,点击确认,批量导入作业单元信息。

生成二维码: 勾选需进行二维码生成打印操作的作业单元数据, 点击打印, 系统连接 打印机自动打印勾选的作业单元二维码信息。

留造家 服务制造	<b>RG</b> * *									2 智能制造010-企业管理员 ▼   約
导航菜单	~	我想	的主页	设备状态管理 *						-
11 我的任务	+	设备	状态编号		设备状态描述:		锁定标	3: 所有	▼ 直道	
11 生产模块	+	+ 8	暗 💈	编辑 Q、详情 X	删除					
前料模块	+		序号	设备状态编号	设备状态描述	锁定标记	创建人	创建时间	修改人	修改时间
-			1	3	维修	否	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:11	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:11
□ 质量模块	+		2	2	暂停	否	ZZJ_2014	2017-10-09 15:22:55	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:03
□ 设备模块	-		3	01	正常	否	ZZJ_2014	2017-10-09 15:22:42	ZZJ_2014	2017-10-09 15:22:42
设备台帐										
10.用土約35	_									
设备状态管理										
点检项目维护										
设备点检记录										
停机原因										
□ 工厂人力管理	+									

设备状态维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。

新增:进行设备状态的新增操作。

删除:进行设备状态的删除操作。

编辑:进行设备状态的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的设备状态信息数据的详细信息。

点检项目维护:页面包含新增,删除,编辑,关联设备,查询功能。



留造家 服务制造	<b>RG</b> * *							企智能	制造010-企业管理员 👻 丨 🏹 雅
导航菜单	«	我的主页	点检项目维护						-
□ 我的任务	+	点检编号:		点检名称:		是否锁定:	所有	查询	
生产模块	+	+ 新増 〔	編編 Q、关联设	备 × 删除					
□ 物料模块	+	□ 序号	点检编号	点检名称	是否锁定	创建人	创建时间	- 修改人	修改时间
		1	0009	555	否	ZZJ_2014	2017-12-05 18:21	ZZJ_2014	2017-12-05 18:21
□ 原重模块	т.	2	01	设备点检	否	ZZJ_2014	2017-10-09 15:22	ZZJ_2014	2017-10-09 15:22
Ⅲ 设备模块	-	3	02	測试	否	ZZJ_2014	2017-12-05 18:16	ZZJ_2014	2017-12-05 18:16
20日日か 役留主政策 公留火机 (公留火水放河 (公留火水放河 (公留火水放河) (公留小小放河) (公開)(公司) (公司)(公司)(公司) (公司)(公司) (公司)(公司) (公司)(公司)( (公司)(公司)( (〇))( (〇)( (〇))( (〇)( (〇)( (〇)( (〇)(									
□ エ厂人力管理	+								
Ⅲ 系统管理	+								

新增:进行点检项目的新增操作。

删除:进行点检项目的删除操作。

编辑:进行点检项目的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

关联设备:进行点检项目和设备的关联操作。

设备停机原因维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。

智造家一服务制造	RG * *									2	智能制造010-企业管理员 👻 丨 💦
导航菜单	«	我	的主页	停机原因 ×							-
11 我的任务	+	停机	原因代码		停机原因描述			锁定标记:	所有 🔻	查询	
□ 生产模块	+	+ :	新増 🛛	编辑 Q、详情 ×	删除						
□ 物料模块	+		序号	停机原因代码	停机原因描述	领定标记	是否发送消息	创建人	创建时间	修改人	修改时间
			1	04	人工关停	否	是	ZZJ_2014	2017-10-09 15:24:04	ZZJ_2014	2017-10-09 15:24:04
回 质重模块	+		2	3	设备故障	否	是	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:44	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:44
□ 设备模块	-		3	02	停产	否	是	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:34	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:34
10 m / - 11/			4	01	停电	否	是	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:24	ZZJ_2014	2017-10-09 15:23:24
议留口官											
设备主数据											
设备类别											
设备状态管理											
点检项目维护											
设备点检记录											
停机原因											
□ エ厂人力管理	+										

新增:进行设备停机原因的新增操作。

删除:进行设备停机原因的删除操作。

编辑:进行设备停机原因的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的设备停机原因信息数据的详细信息。



#### 3.1.3 工艺工序配置

工艺工序配置,包含工序信息维护,工艺路线维护。

工序信息维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询,复制,导出模板,导入功能。

御道家 服务制造	<b>RG</b> * *										£	智能制造010-企业	2音理员 👻 丨 🏹
导航菜单	«	我的主页	工序 *										
11 我的任务	+	工序编号:			工序描述:			工序类型:	所有	•	查询		
11 生产模块	+	+新増 🛛 🕯	崩損 🔍 洋情	× 删除 +	复制							导出核	版 导入工序
11 物料模块	+	□ 工序编号	工序描述	工序类型	标准产能	标准用时	时间单位	单价/小时	创建人	创建时间	修改人	修改时间	备注
		001	切割1	生产	1	1	分钟	0	ZZJ_2014	2017-10-25 13	ZZJ_2014	2017-10-25 1	3:
□ 质量模块	+	002	002	生产	2	1	天	0	ZZJ_2014	2017-10-27 13	ZZJ_2014	2017-10-27 1	3:
1 设备模块	+	003	测试003	生产	1	1	分钟	0	ZZJ_2014	2017-11-02 10	ZZJ_2014	2017-11-02 1	5:
C. Winders		004	测试004	质量	1	1	分钟	0	ZZJ_2014	2017-11-02 10	ZZJ_2014	2017-11-02 1	);
□ 工厂人力管理	+	01	下料	生产	100	1	天	10	ZZJ_2014	2017-09-20 16	ZZJ_2014	2017-09-29 1	):
10 x5 (ct and T0)	. 12	02	线切割	生产	100	1	天	20	ZZJ_2014	2017-09-20 16	ZZJ_2014	2017-09-29 1	):
□ 赤斑首理	T	03	车	生产	40	1	天	10	ZZJ_2014	2017-09-20 16	ZZJ_2014	2017-11-23 14	1:
Ⅲ 报表	+	04	铣	生产	20	1	天	10	ZZJ_2014	2017-09-20 16	ZZJ_2014	2017-12-04 1	3:
		05	CNC	生产	100	1	天	9	ZZJ_2014	2017-09-20 16	ZZJ_2014	2017-09-29 1	);
Ⅲ 基础数据	-	06	磨	生产	20	1	天	11	ZZJ_2014	2017-09-20 16	ZZJ_2014	2017-12-04 1	3:
丁作中心	-	07	淬火	生产	100	1	天	5	ZZJ_2014	2017-09-20 16	ZZJ_2014	2017-09-29 1	):
		08	发黑	生产	100	1	天	15	ZZJ_2014	2017-09-20 16	ZZJ_2014	2017-09-29 1	):
作业单元类型		<b>0</b> 9	钳工	生产	100	1	天	15	ZZJ_2014	2017-09-20 16	ZZJ_2014	2017-09-29 1	):
作业单元		10	质检	质量	100	1	天	15	ZZJ_2014	2017-09-20 16	ZZJ_2014	2017-09-29 1	):
工序													
订单类型													
工作中心标准产能													

新增:进行工序的新增操作。

删除:进行工序的删除操作。

编辑:进行工序的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的作业单元信息数据的详细信息。

导出模板:点击导出模板系统自动导出工序 EXCEL 模板。

导入:点击导入,选中已维护好的工序 EXCEL 模板,点击确认,批量导入工序信息。

复制: 勾选需进行复制操作的工序数据,点击复制按钮,维护复制的工序信息,点击保存,系统生成新的工序信息。



工艺路线维护:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询,复制,发布,更改锁定, 导出模板,导入功能。

留造家 服务制造	<b>RG</b> * *										ſ	智能制造	010-企业管理	聖员 ✔ □	\$? <sup>78</sup>
导航菜单	«	我的主页	IZ ×												-
	+	工艺编号:			工艺名称:		븠	否发布:	所有	Ŧ					
生产模块	-	工作中心类型:		Q	锁定标记: 所有	Ŧ	•	查询							
生产计划		+ 新増 +	复制 十 发布	2 编辑	Q、详情 × 删除	2 更改锁定							导出模板	导入	CŻ
产品订单		工艺编号	工艺名称	工艺版本	工作中心类型编辑	工作中心类型名称	锁定标记	是否发布	生效时间	失效时间	创建人	创建时间		修改人	修改日
生产订单管理		07	测试07	V3.0	01	生产车间	否	是	2017-12-04 13:26:31		ZZJ_2014	2017-12-	04 13:27:03	ZZJ_2014	2( *
41 - TTO AND		07	测试07	V2.0	01	生产车间	否	是	2017-12-04 13:23:57		ZZJ_2014	2017-12-	04 13:24:22	ZZJ_2014	20
生产管理号		07	测试07	V1.0	01	生产车间	否	是	2017-12-04 13:18:39		ZZJ_2014	2017-12-	04 13:19:51	ZZJ_2014	20
生产管理号投产		06	机加工	V7.0	01	生产车间	否	是	2017-11-29 15:13:12		ZZJ_2014	2017-11-	29 15:13:30	ZZJ_2014	20
排产	+	06	机加工	V6.0	01	生产车间	否	是	2017-11-29 14:45:09		ZZJ_2014	2017-11-	29 14:45:21	ZZJ_2014	20
<b>十字</b> 朝德		06	机加工	V5.0	01	生产车间	否	是	2017-11-29 14:37:53		ZZJ_2014	2017-11-	29 14:38:53	ZZJ_2014	20
10 BIF	-	06	机加工	V4.0	01	生产车间	否	믔	2017-11-29 14:32:53		ZZJ_2014	2017-11-	29 14:33:20	ZZJ_2014	20
工艺		06	机加工	V3.0	01	生产车间	否	믔	2017-11-27 19:10:06		ZZJ_2014	2017-11-	27 19:11:17	ZZJ_2014	20
11 物料槽块	+	06	机加工	v2.0	01	生产车间	否	是	2017-11-24 15:52:53		ZZJ_2014	2017-11-	24 15:53:38	ZZJ_2014	20
· #8###	al.	TEST001	测试	v1.0	01	生产车间	否	퉀	2017-11-17 11:55:51		ZZJ_2014	2017-11-	17 11:58:37	ZZJ_2014	20
		06	机加工	v2_0	01	生产车间	K	是	2017-10-31 19:07:09		ZZJ_2014	2017-10-	31 19:07:30	ZZJ_2014	20
Ⅲ 设备模块	+	TEST01	测试01	V2.0	02	测试	否	是	2017-10-31 18:56:46		ZZJ_2014	2017-10-	31 18:57:17	ZZJ_2014	20
		TEST01	测试01	V1.0	02	测试	否	是	2017-10-30 10:54:38		ZZJ_2014	2017-10-	30 10:55:34	ZZJ_2014	20
□□ 工厂人力管理	+	03	机加工	V4.0	01	生产车间	否	是	2017-09-29 11:40:54		ZZJ_2014	2017-09-	29 11:40:59	ZZJ_2014	20
11 系统管理	+	03	机加工	V3.0	01	生产车间	否	是	2017-09-29 10:37:49		ZZJ_2014	2017-09-	29 10:38:04	ZZJ_2014	20
		TA20170929	L80*5加工工艺	V1.0	01	生产车间	否	是	2017-09-29 09:58:31		ZZJ_2014	2017-09-	29 10:04:45	ZZJ_2014	20
田根表	+	03	#D to T	V2.0	01	生产专问	西	=	2017-00-21 15-05-55		771 2014	2017.00.	21 15-07-46	771 2014	20 +

新增:进行工艺的新增操作。

删除:进行工艺的删除操作。

编辑:进行工艺的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情: 点击详情查看选中的工艺信息数据的详细信息。

导出模板:点击导出模板系统自动导出工艺 EXCEL 模板。

导入:点击导入,选中已维护好的工艺 EXCEL 模板,点击确认,批量导入工艺信息。

复制: 勾选需进行复制操作的工艺数据,点击复制按钮,维护复制的工艺信息,点击保存,系统生成新的工艺信息。

发布:新建的工艺信息都为未发布,需要发布该工艺时,勾选需发布的工艺信息,点 击发布按钮,弹框点击确认后所选工序发布完成。

#### 3.1.4 生产订单下达投产

新增生产订单,路径:生产模块一生产计划一生产订单管理。点击新增按钮。



留造家 服务制造	<b>RG</b> * *												企智能	制造010-企业	信理员 👻 丨	23
导航菜单	~	我的主页	生产订单管理	1												•
□ 我的任务	+	生产订单编号:		项目编号	킄 :			交期:			m	至:			雦	
🌐 生产模块	-	物料编号:		订单类的	型: 所有		Ŧ	订单状态:	谪	选择	•	<b>西</b>	9 1	<u>■級童词</u> >		
生产计划		+新増 🗋 #	職(2、详情)>	(删除 - 小下达	♡撤回下达 × 强	制关闭										
产品订单	_	序号 生产订单编	号 项目编号	项目名称	SO工单号	子零件号	图纸一致	工序派工	订单来源	订单类型	订单状态	物料编号	物料描述	单位	订单数量	itt
生产订单管理		1 MO_20170	9210002 T10-2017	T10钢板加工	MO_201709210002			否	生产	生产订单	创建	T10	钢板T10	张	200	200
生产管理号		2 MO_20170	9210001 T5-2017	T5钢板加工	MO_201709210001			否	生产	生产订单	下达	T5	钢板T5	张	100	100
生产管理号投产																
推产	+															
生产暂停																
IZ	*															
11 物料模块	+															
Ⅲ 质量模块	+															
□ 设备模块	+															
□ エ厂人力管理	+															
Ⅲ 系统管理	+															
11 报表	+					_										

点击新增按钮后,弹出的生产订单新增页面。 "\*" 为必项。分别输入项目信息、物料信息(物料信息通过 放大镜 按钮,可以选择到物料基础数据中的数据)、订单数 量、及相关事件。如果图纸为 PDF 文件格式,上传 PDF 文件到系统中。点击选择文件 进行图纸的上传。制作完成后点击保存按钮。后续下达排产工作见上。

新増				
生产订单编号:		项目编号:		*
项目名称:		* 订单类型:	生产订单	×
订单状态:	创建	订单来源:	生产	•
物料编号:	* C	物料描述:		
物料规格:		工艺:	选择	v
T艺版本:		订单数量:		*
计划数量:		* 单位:		
交期:	* 🛱	当子零件号:		
;1划开始时间:	* 🗄	计划结束时间:		*
客户:	C	SO工单号:		
尤先级:		材质:		
单价:				
附件 工艺	制造BOM			
选择文件				上传
		文件大小	操	/F
# 

### 智造家-服务制造未来

下达的生产订单,如果该物料,在物料主数据页面中。没有勾选工序派工。则该物料的投产不需要排产,在生产管理号中直接选中需要投产的作业号,进行投产。

nentili						
料编号:	T5	*	物料描述:	钢板T5	*	
号:			版本号:			
料单位:	张	*	默认工作中心:	01-生产车间	*	
料清单编号:	T5		物料清单描述:	钢板T5		
料清单版本:	V1.0		物料规格:			
格品仓库:		*	不合品仓库:		*	
制品管控状态:	是	Ŧ	备注:			
丁艺 种	陷度因					
工艺 缺	陷原因					
<u> 工艺</u> 缺 工艺編号 03	陷原因	工艺名称		默认工艺		
<u>工艺</u> 缺 <u>工艺編号</u> 03	陷原因	工艺名称 机加工		默认工艺 ◎		
<u> 工艺編号</u> 03	陷原因	工艺名称机加工		默认 <b>工艺</b> ●		
<u> エ 艺 編 号 の 3 创 建 时 间: 20</u>	陷原因 17-09-20 16:04:15	<b>工艺名称</b> 机加工 创建/	\.: ZZJ_2014	默认 <b>工艺</b> ●		
工艺编号     4       03     1       创建时间:20     6       修改时间:20	陷原因 17-09-20 16:04:15 17-09-21 13:52:43	<b>工艺名称</b> 机加工 创建/ 修改/	<pre>&lt; : ZZJ_2014</pre> < : ZZJ_2014	默认工艺 ●		

路径: 生产模块一生产计划一生产管理号投产。

1000 FUT 智道家・服务制	<b>URE</b> 造未来											企智能制	造010-企业管理	8 ←   ぷ
导航菜单	×	我的主页	生产管理导致	₽ <b>~</b> ×										
11 我的任务	+	生产作业号:			工作中心编号	:		订单状态:		未投产				
① 生产模块	-	生产订单编号:			订单类型:	所有	٣	工序派工:		否	*			
生产管理号	*	物料编号:			工艺编号:			工艺版本:			童道			
生产管理号投产	z	Q. 详情 直 拍	27**											
排产	+	□ 序号 生产作	业号	▼ 生产订单编号	工序	滅工	物料编号	物料描述	订单制	态 工作中心编号	工作中心名称	计划数量	工艺编号	工艺版本
生产暂停		1 SFC_20	01709210001	MO_2017092	10001 否		T5	钢板T5	未投产	· 01	生产车间	100	03	v1_0
IZ														
物科清单														
工序任务单														
工序任务单进度														
前料模块	+													
□ 质量模块	+													
□ 设备模块	+													
□ エ厂人力管理	+													
□ 系统管理	+													
	24													

109 / 183



▲ 确认提示	⊘ 成功
投产订单?	操作成功
确定取消	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·

### 3.1.5 工序排产

工序排产,多用于批量生产件的计划性排产及下达。路径:生产模块一排产一工序排 产。需要准备以下基础数据量:

物料主数据中勾选自制件、工序派工。

工作日历配置:工作日历类型、日历模式、工作日历。

工序标准用时。

订单下达后,在工序排产页面找到下达的该作业单;选中后点击排产按钮。

日本 「日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日本の日	RG * *									企 智能制造	010-企业管理	15 - IS
导航菜单	«	我的主页	工序排产 *									-
11 我的任务	+	订单类型:	所有	• 交	期从:	<b>#</b>	到:		111 E	iii		
□ 生产模块	-	×\$ 排产										
生产管理号	-	□ 序号	生产作业号	生产管理号	状活 物料编号	物料名称	工艺编号	工艺版本	计划数量	交期	子零件号	计划开始时间
生产管理号投产		1	SFC_201709220002	未投产	T10	钢板T10	03	V2.0	10	2017-10-07 0		2017-09-23 1
排产	- 11											
订单排产	- 1											
订单计划查询	- 1											
工序排产计划												
工序排产												
生产暂停	*											
11 物料模块	+											
Ⅲ 质量模块	+											
💷 设备模块	+											
□□ 工厂人力管理	+											
Ⅲ 系统管理	+											

点击排产按钮后,打开下面页面,在此页面中选中选中需要排产的作业。点击重排全 部。每道工序计划所消耗时间排产完成。点击保存按钮后。点击下达。系统提示投产 成功。



<b>前日にの</b> 「「日本」 「 「日本」 「日本」 「日本」 「日本」 「日本」 「日本」 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「 「	RG * *																										企	智能	制造0:	10-企	化管理	跼,	- 1	23
导航菜单	×	ŧ	乾的主	页	工序排产 ×																													-
11 我的任务	+	Ľ	重排	所选生	产管理号 📃 重排的	è部 ·	① 下达	り 撤销下达	<b>9</b> i	8 <u>82</u> 8	₫联3	动后续	任务	•	显示的	È部														僺	Ŧ		返回	1
Ⅲ 生产模块	-											九月		-				_				-						-	十月 十月					
生产管理号		警告		序号	生产管理号	优先级	计划时长	上序	六 23	日 24	25	26 2	三凹 27 28	力 29	六 30	1	2	3 4	1 5	11 6	六 7	8	9 1	0 1	1 12	13	六 14	15	16 1	7 18	四	血 20	六 21	년 - 22 23
生产管理号投产				1	SFC_201709220002	1			2.5	24	20	20 1		20		-	-					0								.,		20		
推产	- 1	1		2			2.40h	下科			-(	CA614	IOA车F	ĸ																				
订单排产				3			2.40h	线切割				-火焰	切割机																					
订单计划查询				4			2.40h	车				-CA6	5140A3	末年																				
Tapiton Lai				5			2.40h	铣				- X:	3160A	詵床																				
The design of the second s	-			6			2.40h	磨				-	MA-20	0度の	*																			
工序排产				7			2.40h	淬火					·淬火区																					
生产暂停				8			2.40h	发黑					-淬火图																					
物料模块	+			9			2.40h	钳工					-钼工																					
II 质量模块	+																																	
□ 设备模块	+																																	
□ エ厂人力管理	+																																	
□ 系统管理	+																																	
□ 报表	+																																	-
	12																																(+)	

### 3.1.6 人员权限管理

④ 通知(80) ⑦ 帮助引导 叠 智能制造010-企业管理员 ▼ 家-服务制造: 资金管理 收货地址 关联账号 企业信息 员工管理 账号安全 员工管理 > 新建员工 • 方式一: 定向邀请 • 方式二:群发邀请 \* 手机 请输入员工手机号 链接邀请 我是TEST,邀请您加入智能制造010,一起使用智造家,体 \* 邮箱 请输入员工邮箱 验更优质的创新服务。 http://i.imefuture.com/zFvNFTTD \* 姓名 请输入员工姓名 复制链接 部门 请输入员工部门 职位 请输入员工职位 二维码邀请 1) 截图或右击复制图像,将二维 备注 请输入备注 码粘贴给您要邀请的对象。 2) 扫一扫右侧二维码图案,直接 可使用的服务与权限

透明工厂员工信息及角色权限信息统一在用户信息维护;

两种方式添加用户:

方式一:定向邀请:输入员工基本信息,员工通过手机号注册后加入企业。 方式二:群发邀请:扫描二维码或者打开链接,输入基本信息后加入企业。

角色分配:透明工厂建好角色信息,维护好对应权限;



		50.4	·+市 (2.6	×							
导航菜単		376	NEM HE	1912							
11 我的任务	+	角色	扁码:		锁定标记:	所有		٣			
生产槽块	+	角色	笛述:		系统内置:	所有		• 查询			
11 物料構块	+	+ #	所增 🗋 编辑	Q、详情 × 删除	t						
1	+		角色编码	角色描	述	锁定标记	系统内置	创建人	创建时间	修改人	修改时间
			ADMIN	管理员		否	是	SA	2017-08-14 15:10:53	ZZJ_2014	2017-11-23 15:06:06
11 设备模块	+		PDA	PDA摄	作员	否	否	ZZJ_2014	2017-09-21 15:09:43	ZZJ_2014	2017-09-21 15:09:43
工作中心人员权列 人员类型 用户中心 用户管理	-										
角色管理											
组织管理											
登陆日志	-										
系统管理	+										
服表	+										
• 15000000											

用巴编 :			*	角色描述:	*	
详情	权限	用户				
		务 项 划 3) 产品订单 3) 产品订单册 3) 产品订单册 3) 产品订单 3) 产品订单 3) 产品订单	新增 別除 辑 時 持			
		), HH/2-1-1				

在用户维护透明工厂权限时选中该角色,系统自动分配权限信息。

设置该员工的角位	色	0,01 <sup>0</sup>	×
管理员	PDA操作员		
	没有合适的角色	<u>9,先去设置</u>	
	取消	确认	
	4		



### 3.1.7 项目管理

透明工厂项目管理模块,包含项目管理及合同管理,项目可关联多个合同及客户信息, 在创建生产订单时选择项目编号带出项目信息。

项目管理:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。

1000年の日本 留 造 家・服务 制	<b>URE</b> 造未来								企 智能	能制造010-企业管理员 🔻 丨	57
导航菜单	«	我自	的主页	项目管理 ×							-
3 我的任务	+	项目编	烏号:		项目名称:	锁定标记:	所有	-	查询		
□ 项目管理	-	+ 第	fr増	2 编辑 Q 详情 X :	删除						
项目管理			序号	项目编号	项目名称	锁定标记	创建人	创建时间	修改人	修改时间	
合同管理			1	20180122	20180122	是	ZZJ_2014	2018-01-22 15:08:38	ZZJ_2014	2018-01-22 15:08:48	-
			2	1231231	12312	否	ADMIN	2018-01-14 18:13:16	admin	2018-01-14 18:13:16	1
			3	61-8806-01	61-8806-01	否	ADMIN	2017-12-18 11:31:25	admin	2017-12-28 10:52:13	
			4	11	11	否	ADMIN	2017-12-15 18:05:23	admin	2017-12-28 11:05:33	
			5	2121	121	否	ADMIN	2017-12-15 18:04:08	admin	2017-12-15 18:04:08	
			6	61-8805	61-8805	否	ADMIN	2017-12-13 16:49:34	admin	2017-12-13 16:49:34	
A 2000 H	1		7	61-8806	61-8806	否	ADMIN	2017-12-13 16:49:34	admin	2018-01-03 15:21:28	
			8	009	009	否	ADMIN	2017-12-06 16:15:00	admin	2017-12-06 16:15:00	
11 物料模块	+		9	001	001	否	ADMIN	2017-12-05 17:08:22	admin	2017-12-05 18:11:50	
-			10	BJ-05	BJ-05	否	ADMIN	2017-12-04 13:28:32	admin	2017-12-04 13:42:27	
□□ 质量模块	+		11	TEST-06-02	TEST-06-02	否	ADMIN	2017-11-29 14:16:47	admin	2017-11-29 14:20:02	
日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日日	+		12	XM0002	项目002	否	ADMIN	2017-11-27 19:12:12	admin	2017-11-27 19:12:12	
			13	XM0001	项目001	否	ADMIN	2017-11-27 19:00:50	admin	2017-11-27 19:00:50	
□ エ厂人力管理	+		14	T5-02	T5-02	否	ADMIN	2017-11-23 14:21:12	admin	2017-11-23 14:26:49	
			15	TEST	测试	否	ADMIN	2017-11-17 11:54:09	admin	2017-11-17 11:54:09	
□ 杀斑首堆	÷		16	TEST-06	TEST-06	否	ADMIN	2017-10-31 18:56:14	admin	2017-10-31 18:56:14	
Ⅲ 报表	+		17	A0000001171031520	对接透明工厂显示	否	ADMIN	2017-10-31 16:03:56	admin	2017-10-31 16:03:56	
			18	TEST-05	TEST-05	否	ADMIN	2017-10-31 15:27:35	admin	2017-10-31 15:27:35	*
基础数据	+							単首田 4 トー田 1 2	下一面》 主面	▶ 1 ▶ 显示 20 ▼ 共	220

新增:进行项目的新增操作。

删除:进行项目的删除操作。

编辑:进行项目的编辑操作。

查询: 输入查询条件, 点击查询按钮, 系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的项目信息数据的详细信息。

合同管理:页面包含新增,删除,编辑,详情,查询功能。



留道家 服务制造	JRC i * *			15					企智	能制造010-企业管理员 👻 🗏 🟹 <mark>36</mark>
导航菜单	«	我的	的主页	合同管理 ×	ļ.					-
制我的任务	+	合同編	扃号:		合同名称:	锁定标记	所有	•	查询	
Ⅲ 项目管理	-	十新	暗	2) 编辑 Q、详情	× 删除					
项目管理		U	序号	合同编号	合同名称	锁定标记	!创建人	创建时间	▼ 修改人	修改时间
合同管理			1	006	测试06	否	ZZJ_2014	2018-01-25 11:15:10	ZZJ_2014	2018-01-25 11:15:10
			2	005	测试05	否	ZZJ_2014	2018-01-22 14:58:13	ZZJ_2014	2018-01-22 17:49:21
			3	004	测试04	否	ZZJ_2014	2018-01-22 14:57:48	ZZJ_2014	2018-01-22 14:57:48
			4	003	测试03	Ku	ZZJ_2014	2018-01-22 14:57:25	ZZJ_2014	2018-01-22 14:57:25
			5	002	测试02	否	ZZJ_2014	2018-01-22 14:57:00	ZZJ_2014	2018-01-22 14:57:00
			б	001	测试	否	ZZJ_2014	2018-01-22 14:55:31	ZZJ_2014	2018-01-22 15:12:12
🎚 生产模块	+									
動料模块	+									
□	+									
□□ 设备模块	+									
□ エ厂人力管理	+									
□ 系统管理	+									
Ⅲ 报表	+									
Ⅲ 基础数据	+							№ 首页 《上一页	1 下一页 ▶ 末页	[▶] 显示 20 ▼ 共6条

新增:进行合同的新增操作。

- 删除:进行合同的删除操作。
- 编辑:进行合同的编辑操作。

查询:输入查询条件,点击查询按钮,系统查询出该查询条件下的信息数据。

详情:点击详情查看选中的工作日历信息数据的详细信息。

### 3.1.8 透明工厂 APP 报表

智造家 APP 透明工厂模块 APP 报表功能,可从人员,设备,项目三个角度查询工厂的 实际生产情况,生产经理拥有所有权限。



••••• 中国移动 穼 19:07 @ 🗹 🖉 32% 🔳 < 透明工厂 项目统计 人员统计 设备统计 我的加工信息

人员统计:

点击人员统计图标,跳转至人员统计页面;



百	动令	但 木 木 19:07	@ √ Ø 32% ∎⊃
<		员工列表	
Q搜索	姓名/员口	编号/手机号	
А			
安江峰	101		>
В			
白亚伟	013		>
С			
崔荣 0	06		>
陈乐海	010		>
陈章坤	012		>
陈兴元	017		>
程池虎	018		>
楚勤学	029		>
++ >>4	100121		1.60

选择员工,进入员工加工详情页面;



▶●●● 中国移动	<del>?</del>	19:22		-
<	员工生	产情况统计		
	<b>杨继业</b> 03 生产人员	44		
2017-01-29 至 2	018-02-05		C	3
<b>参与的项目</b> 2	l		>	
计划加工总 38	数	计划工时1 912h	合计	
<b>报工工时合</b> 27.654h	ोंगे	报工数量1 38件	合计	
<b>工时单价</b> 1元/h		<b>工时总价</b> 27.65	(元)	

点击参与的项目,跳转至员工参与的项目信息;



		19:24	6 Y 6 29%
		项目列表	
0	湖南宇晶项	间	
	项目编号: 201	80103	
	订单总数量	计划总数量	
	1	20	
0	wsk-027		
	项目编号: wsk	-027	
	订单总数量	计划总数量	
	3	54	

设备统计:

点击设备统计图标,跳转至设备类型选择页面;



•••••中国移动 穼	19:07	@ 🗸 🖉 32% 🔳
<	选择设备类型	
精车		>
质检		>
组装		>
攻丝		>
切片拉面		>
高频机		>
动平衡机		>
平面磨床		>
外协		>
普车/精车		>
开槽机		>
数控磨		>
注塑车间		>
普车		>

点击设备类型,跳转至设备类型下设备列表页面;

**IIIIE - - UTURE** 智造家-服务制造未来

••••• 中国移动 穼 19:07 @ 🕂 🖉 32% 🔳 🗋 选择设备 < 数控01 数控02 数控03 数控0001 数控05 数控06 大数控01 大数控02 大数控03 大数控04 大数控05 小数控01 小数控02 小米ケセクロコ

点击设备,跳转至设备加工详情页面;



•••• 👎	国移动 🗢 🛛 19	9:07	• 7 5	32% 🔳
<	设备加	工详情		
2017-0	1-29 至 2018-02-05			Ē
0	WSK-027		ž	抗中
	交期: 2018-02-03	加工工序:	精车内孔	
0	WSK-027		ż	t行中
	交期: 2018-02-03	加工工序:	精车内孔	
0	湖南宇晶物料-264			完成
	交期: 2018-01-14	加工工序:	精车内孔	
	订单数量 计划数量	完成数量	加工工时	
	20 20	4	4.409	
0	湖南宇晶物料-264			完成
	交期: 2018-01-14	加工工序:	精车内孔	
	订单数量 计划数量	完成数量	加工工时	
	20 20	1	8.228	
0	湖南宇晶物料-264			完成
	交期: 2018-01-14	加工工序:	精车内孔	

项目统计:

点击项目统计图标,跳转至项目统计页面;



••••• 中国移动 令

19:08 💿 🗟 32% 🔳



### 3.2 仓库经理:

3.1.1 仓库基础数据配置

仓库类型设置:



导航菜单	«	我的	的主页	仓库关型 <sup>×</sup> 仓1	幸定义 × 安全库存 ×					
□ 我的任务	+	仓库	ビ型编号:		仓库类型描述:		锁定标记:	所有	▼ 査询	
□ 生产模块	+	+ *	12	编辑 Q、详情 X 删	lê.					
前料模块	_		序号	仓库类型编号	仓库类型描述	领定标记	创建人	创建时间	修改人	修改时间
物料类型树			1	6	报废仓	否	ZZJ_2014	2017-11-09 16:32:02	ZZJ_2014	2017-11-09 16:32:02
69411118012			2	5	半成品仓	否	ZZJ_2014	2017-11-09 16:31:47	ZZJ_2014	2017-11-09 16:31:47
1017122.94344			3	4	成品仓	否	ZZJ_2014	2017-11-09 16:31:38	ZZJ_2014	2017-11-09 16:31:38
计量单位管理			4	3	原材料仓	否	ZZJ_2014	2017-11-09 16:31:27	ZZJ_2014	2017-11-09 16:31:27
仓库类型			5	BHG	不合格品仓库	否	ZZJ_2014	2017-09-22 13:42:53	ZZJ_2014	2017-09-22 13:42:53
小冬老型			6	HG	合格品仓库	否	ZZJ_2014	2017-09-22 13:42:20	ZZJ_2014	2017-09-22 13:42:20
20年定义 安全库存 库存管理	+ -									
□ 质量模块	+									
🗐 设备模块	+									
□ エ厂人力管理	+									
Ⅲ 系统管理	+									
⊞ 报表	+									

打开仓库类型界面;

### 3.2.1 物料基础数据配置

物料主数据维护:路径:物料模块一物料主数据;

点击新增按钮。

留造家・服务制造	RC * *													Ê	智能制造0	10-企业管理	EQ ▼
导航菜单	«	我的主页	物料主数据														
11 我的任务	+		搜索	物料	编号:				物料描述	. 1				-			
□ 生产模块	-	◎ 收起 ◎ 展开	6	-		(ATHE O	※病 >	ARIER	1 54000	iffife D		》 在創品幣	130				<b>马入</b> ///时
生产计划	- *	□ 未分类			物封编号	物創描述	物料单位	丁艺路线	产品BOM	物約类型	1 物料类型	と Will T 作	野山丁作	物料绿棉	在制品等控	T应派T	网纸版木
产品订单		副机加工			T5	钢板T5	张 张	已維护	日維护	03	机加工	01	生产车间	WT MAIN	문	否	CLANK T
生产订单管理		1 钣金加工			T20	钢板T20	张	已維护	已維护	03	机加工	01	生产车间		是	否	
4产管理号		□ 装配件			T10	钢板T10	张	已維护	已維护	03	机加工	01	生产车间		문	否	
<b>小女性田田</b> 田					L80*5	角钢80*5	根	未維护	已維护	03	机加工	01	生产车间		是	否	
王二日注马拉一					L50*5	角钢50*5	根	未維护	已維护	03	机加工	01	生产车间		是	衙	
排产	+				D50	圆钢D50	根	未維护	已維护	03	机加工	01	生产车间		是	否	
生产暂停																	
IŽ																	
Ⅲ 物料模块	+																
□ 质量模块	+																
□ 设备模块	+																
II II人力管理	+																
Ⅲ 系统管理	+																
Ⅲ 报表	+										L M	第四 4 6	<b>.</b>		-75 N		-20 - ±6
_											H H	<b>日</b> 以 4 上	-w <b>1</b>			SIE7	20 C #0

字段说明:物料编号:为物料的唯一值,确定物料的唯一性。

物料描述:描述为名称。

物料单位: 该物料的计量单位。

物料清单编号:物料如果是组装件时,要维护该物料的组装清单。

## **IIIE -UTURE** 智造家-服务制造未来

合格品仓库:物料生产完成、来料入库质检合格系统自动所入的仓库。

不合格品仓库:物料生产完成、来料入库质检不合格系统自动所入的仓库。

自制件:如果该物料为公司内部生产加工完成的勾选此按钮(包含工序委外)。

采购价: 该物料为外部采购价, 无生产业务, 勾选此业务。

工序派工:进行工序排产时,勾选此业务。

工艺: 该物料加工的工艺路线。

缺陷原因:缺陷信息维护。

版本号:用于显示图纸云中传递的图纸版本信息。

图号:用于图纸云传递过来的图号信息。

在制品管控状态:为'是'则在制过程工序进行入库操作,为'否'则不管控。

备注:用于显示备注信息。

4148120	14-1						
料编号	<b>号</b> :		*	物料描述:		*	
号:				版本号:			
料单位	过:		* Q	默认工作中心:	选择	•	
料清单	单编号:		Q	物料清单描述:			
料清单	单版本:			物料规格:			
格品合	仓库:		Ŧ	不合格品仓库:			
制品會	管控状态:	是	T	备注:			
		目制件	□采购件	□工序派工			
ΙŻ	缺陷	源因					
十新	増× 制度	À					
	工艺编号		工艺名称	R	默认工艺		
122	03		机加工		۲		

## IME FUTURE

智 造 家 - 服 务 制 造 未 来 物料清单维护:路径:生产模块一物料清单; 新增按钮:进行物料清单的新增。 复制按钮:进行物料清单的复制。 编辑按钮:进行物料清单内容的编辑。 配置按钮进行物料清单子件的维护。 详情:对物料清单的子件进行查看。无编辑权限。

删除:进行物料清单的删除。已使用的物料清单无法删除。

导出模板:进行物料清单模板的导入、导出功能应用。

INFAIL									1
智造家 服务制造	未来							企智能	制造010-企业管理员 🔻 丨 🏹
导航菜单	«	我的主页 物料清单 *							-
111 我的任务	+	物料清单编号:	描述:		锁定标记:	所有	Y	查询	
Ⅲ 生产模块	-3	+ 新増 + 复制 🗋 編編 << 详目	唐 2 配置 × 删除 </2 具出根</th <th>板</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th>导入物料清单</th>	板					导入物料清单
生产管理号	-	□ 物料清单编号	描述	版本	锁定标记	创建人	创建时间	修改人	修改时间
生产管理号投产		U80	槽钢U80	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:33	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:33
排产	+	🔲 U50	槽钢U50	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:24	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:24
十字朝度		E L80*5	角钢80*5	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:13	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:13
II 817		L50*5	角钢50*5	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:00	ZZJ_2014	2017-09-21 13:34:00
工艺		D50	圆钢D50	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 13:33:30	ZZJ_2014	2017-09-21 13:33:30
物料清单		T20	钢板T20	V1.0	Kr	ZZJ_2014	2017-09-21 13:33:19	ZZJ_2014	2017-09-21 13:33:19
工序任务单		T10	钢板T10	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 10:27:50	ZZJ_2014	2017-09-21 10:27:50
工度过度做进度		■ T5	钢板T5	V1.0	否	ZZJ_2014	2017-09-21 10:27:20	ZZJ_2014	2017-09-21 10:27:20
	*								
Ⅲ 物料模块	+								
□□ 质量模块	+								
Ⅲ 设备模块	+								
11 11 人力管理	+								
Ⅲ 系统管理	+								

物料清单编号:为物料清单的唯一值:

描述: 为物料清单描述;

版本:用来控制版本的变更情况的发生。

单位: 该物料的计量单位;

新增物料清单					×
物料清单编号:	* Q	描述:		*	
版本:	*	单位:	件	Ŧ	
	□锁定				
				保存关闭	

# 

智 造 家 - 服 务 制 造 未 来

物料清单添加完成后,点击配置按钮。弹出物料清单配置页面,在此页面中增加物料 清单数据。点击新增子祥按钮。在 下级物料组件 内容页面中,点击 新增 按钮 增加 组成该物料的子件明细及数量。 删除按钮,用于对物料清单里的子件进行删除操作。

25	物料编号:	U80		物料描述:	椿钢	180	
Į.	数量:	1		单位:	件		v
] 展开					1		
U80 V1.0(U80)	下级物料组件						
	+ 新増 ×	删除					
	□ 组件	编号	组件描述	上级组件编号	数量	单位	
	U80		槽钢U80		10	件	*

### 点击新增 按钮中后,弹出选择物料页面,选择需要的子件。

1999.	<b>∃</b> :	物料描述:		物料类型: 所有	T	查询
	物料编号	物料描述	物料类型	物料单位	物料版本	
	D50	圆钢D50	机加工	根	V1.0	Ŧ
	L50*5	角钢50*5	机加工	根	V1.0	v
1	L80*5	角钢80*5	机加工	根	V1.0	Ŧ
]	T10	钢板T10	机加工	张	V1.0	v
]	T20	钢板T20	机加工	张	V1.0	v
]	T5	钢板T5	机加工	张	V1.0	Ŧ
1	U50	槽钢U50	原材料	根	V1.0	v
0	U80	槽钢U80	原材料	根	V1.0	*

选中后,输入数量计量单位的信息,点击保存按钮。物料清单维护完成。



単位: 件  ▼
组件描述 上级组件编号 数量 单位 槽钢U80 10 件 * 槽钢U50 20 件 *
組件描述         上级组件编号         数量         单位           槽钢U80         10         件         ▼           槽钢U50         20         件         ▼
組件描述         上级组件编号         数量         单位           槽钢U80         10         件         ▼           槽钢U50         20         件         ▼
槽钢U80 10 件 ▼ 槽钢U50 20 件 ▼
槽钢U50 20 件 ▼

3.2.2 物料到货单管理

原材料到货后,进行质检入库操作。

路径:物料模块一库存管理一物料到货单。

新增按钮用于新增物料到货单。编辑是对到货单进行修改操作,已入库 的单据不允许 修改。删除按钮用于删除到货单,已入库单据允许删除。打印到货单,将到货清单及 二维码打印出来。给仓库/检验人员,进行 PDA 的来料接收。

导航菜单	«	我的	主页	物料到货单						-
Ⅲ 我的任务	+	到货单	4号:	IJ	目编号:		来源单号:		犬态: 所有	Ŧ
🗐 生产模块	+	操作日	明从:	iiii B	計日期到:		制单人:		查询	
物料模块	-	+ 新	增 🛛	编辑 × 删除 公 打印到货单	2					
库存管理	- •		序号	到货单号	来源单号	供应商	状态	操作时间	制单人	接收人
出入库台账			1	AO 201708040005		某供应商01	已入库	2017-08-04 18:28:52	企业管理员	PDATEST 📩
			2	AO 201708040004		彩盒供应商	已入库	2017-08-04 18:27:52	企业管理员	PDATEST
物料判页里			3	AO 201708040003		彩盒供应商	已入库	2017-08-04 18:26:14	企业管理员	PDATEST
领科申请单			4	AO 201708040002		彩盒供应商	已入库	2017-08-04 18:24:50	企业管理员	PDATEST
领科出库单			5	AO 201708040001		彩盒供应商	已入库	2017-08-04 18:22:08	企业管理员	PDATEST
Size et ar			6	AO 201708030003		彩盒供应商	已入库	2017-08-03 14:08:02	测试	PDATEST
(5))牛			7	AO 201708030002		彩盒供应商	已入库	2017-08-03 14:03:07	系统管理员	PDATEST
现存量			8	AO 201708030001		彩盒供应商	已入库	2017-08-03 14:01:04	系统管理员	PDATEST
物料发货单			9	AO 201707310001		某供应商	已入库	2017-07-31 17:27:50	系统管理员	PDATEST
			10	AO 201707280001		彩盒供应商	已入库	2017-07-28 17:40:37	系统管理员	PDATEST
」 质量模块	+		11	AO 201707250001		某供应商	已入库	2017-07-28 17:39:40	系统管理员	PDATEST
□ 设备模块	+		12	AO 201707100006		某供应商01	已入库	2017-07-10 21:39:09	系统管理员	PDATEST
			13	AO 201707100004		TX有限公司	已入库	2017-07-10 17:54:42	系统管理员	PDATEST
□ 工厂人力管理	+		14	AO 201707100003		TX有限公司	已入库	2017-07-10 17:37:30	系统管理员	PDATEST
11 天体管理	+		15	AO 201707100002		某供应商01	已入库	2017-07-10 14:42:17	系统管理员	PDATEST
			16	AO 201707100001		某供应商01	创建	2017-07-10 14:35:35	系统管理员	
Ⅲ 报表	+		17	AO 201707070002		某某供应商	已入库	2017-07-07 15:42:45	系统管理员	PDATEST
			10	100050505050		******	(二) (十)			
基础数据	+							首页 《上一页 1	下一页》末页》 1	▶ 显示 20 ▼ 共19条



新增页面:点击新增按钮后,弹出新增页面,在此页面中,输入供应商。点击 新增 按钮,新增到货的物料信息。删除按钮 用于删除 选中的 物料明细。

生产订单编号	物料编号	物料描述	物料规格	计划数	累计到货数	剩余到货数	单位	业务类型	备注	
	生产订单编号	生产订单编号 物料编号	生产订单编号 物詳編号 物料描述	生产订单编号 物料描述 物料规格	生产订单编号 物料描述 物料规格 计划数	生产订单编号 物詳编号 物詳描述 物料烧焙 计划数 累计到荧数	生产订单编号 物料描述 物料规格 计划数 累计到实数 剩余到实数	生产订单编号 物料编号 物料描述 物料规格 计划数 累计到实数 剩余到实数 单位	生产订单编号 物料编号 物料描述 物料模格 计划数 累计到实数 剩余到实数 单位 业务类型	生产订单编号 物料描述 物料规格 计别数 繁计到实数 剩余到实数 单位 业务类型 备注

### 新增按钮后,显示物料清单列表,选择需要入库的物料信息,点击确定按钮。

	编号: 编号:		物料 生产	H描述:		物料类型:	所有
۵	物料编号	物料描述	物料单位	物料类型编号	物料规格	项目编号	生产订单编号
	D50	圆钢D50	根	03			
	L50*5	角钢50*5	根	03			
	L80*5	角钢80*5	根	03			
	T10	钢板T10	张	03			
8	T20	钢板T20	张	03			
	T5	钢板T5	张	03			
	T5-01	T5原材料	张	03			
	T5-02	T5原材料	张	03			
	U50	槽钢U50	根	02			
	U80	槽钢U80	根	02			

下拉选择供应商信息,输入数量、业务类型后,点击保存按钮。物料到货单新增完毕。



号:		供应商编号:		* Q 供应商	昭:			来源单	号:		
炭单明细											
増 × 删	÷.										
项目编号	生产订单编号	物料编号	物料描述	物料规格	计划数	累计到货数	剩余到货数	单位	业务类型	备注	
		U50	槽钢U50		1000 *	• D	0	根	原材料入库*		
		U80	槽钢U80		1000 *	þ	0	根	原材料入库*		

点击到货单打印按钮,弹出打印到货单页面,右上角为二维码区域,通过 PDA 进行二 维码的扫描操作。列表详情页面为到货清单。

Ŧ	印到货单									
收货的	单号:	AO_201709220002	供	·应商:	智造家有限公	同		F	18 D	
制单	κ:	企业管理员	*	源单号:					85	
制单时	讨问:	2017-09-22 13:38:	10							
序号	项目编号	生产订单编号	物料编号	物料名称	规格	计划数	送货数	单位	备注	
1			U50	槽钢U50		1000	0	根		
2			U80	槽钢U80		1000	0	根		
										拍印

仓管员、质检人员根据打印出来的到货清单,进行来料核对。通过 PDA 进行入库。

PDA 首页一IQC 入库



☆ ≋ ∠ ⊑	t	- ×
* • 🐼 •	* 1 💎	😢 🛿 下午 1:46
3. 张	ù J	1
	泡制造010 🕜	
F	ela	1
=/	<u>(</u>	
生产报工	IQC入库	领料出库
	50	<b>C</b> D
$\equiv$	X	
OQC发货单	设备点检	在制工单
$\bigotimes$	-Constanting	Ĵ
巡检	系统设置	消息通知
Ð	Û	Ð

进行 IQC 扫描,扫描到货单号;





扫描后选择需进行检验的物料信息;







输入检验结果: 合格数, 不合格数, 让步接受(有缺陷但可接受);



☆ ≋ ∠	₽	- ×
I 🐼 🖬 😵	) 🛃 🦸 🛪 🗹	💈 下午 1:47
<	检验结果	
编号:U50 物料名称:槽	曹钢U50	
到货数	10.00	
合格数	10.00	
不合格数	请输入	
让步接收	请输入	
	提交	
o	۵	Ð

有不合格数时选择缺陷原因;







保存提交状态变为已检验;



☆ ≋ ∠ ⊏	i .	- ×
* • •	🕈 🤺 🕇 🗟 🕅	1 🖸 下午 1:48
<	IQC入库	提交
扫描或手动轴	俞入收货单号	确定
供应商:智道	造家有限公司	
编号/物料	订单数量	状态
U50 槽钢U50	10.00	已检验
U80 槽钢U80	10.00	已检验



完成到货入库操作,透明工厂物料到货单已入库;现存量增加;



智选家 服务制造	RC * *								全智能制造0	10-企业管理员 👻 🗏 🏹	
导航菜单	~	我的主页	物料到货单							-	
11 我的任务	+	到货单号:		项目编号:		来源单号:		1	伏态: 所有	¥	
生产模块	+	操作日期从:		操作日期到:		+ 制单人:			查询		
11 物料模块	-	+新増 2 4	编辑 × 删除 公 打印到货	¥ 🗘							
库存管理	- •	原号	到货单号	来源单号		供应商	状态	操作时间	制单人	接收人	
出入库台账		1	AO 201709220003			智造家有限公司	已入库	2017-09-22 13:48:25	企业管理员	PDA01	
物料到货单		2	AO 201709220002			智造家有限公司	已入库	2017-09-22 13:44:41	企业管理员	PDA01	
领料申请单											
领料出库单											
移库											
现存量											
物料发货单	-										
Ⅲ 质量模块	+										
Ⅲ 设备模块	+										
11 工厂人力管理	+										
Ⅲ 系统管理	+										
<b>INE</b> CUTU											
									合 智能制造01	0-企业管理员 🚽 丨 🏹	
留道家 胶方制道	未来	East T		×					☆ 智能制造01	0-企业管理员 👻 丨 🎧	
留 這 家 · 股 务 制 通 导航菜单	**	我的主页	物料到货单 × 现存量	×					企 智能制造01	0-企业管理员 ▼   ぷ	
<ul> <li>■ 11 来 - 10 务 制 11</li> <li><b>导航菜单</b></li> <li>Ⅲ 我的任务</li> </ul>	未来 《 +	我的主页 合库编号:	物料到货单 × 现存量	× 仓库类型编号:		a			☆ 智能制造01	0-企业管理员 ▼   ぷ	
<ul> <li>日 道 家 · 政 方 制 通</li> <li>与航菜单</li> <li>目 我的任务</li> <li>目 生产模块</li> </ul>	* * * + +	我的主页 合库编号: 物料编号:	物料到货单 × 現存量	× 合库类型编号: 物科类型:	所有	ය • <u>ச</u> ற			▲ 智能利益01	0-企业管理员 ✔   分	
田	* * * + + -	我的主页 仓库编号: 物科编号:	* 取存量 Q Q	× 仓库类型编号: 物科类型:	所有	Q • 普询			▲ 智能制造01	0-企业管理员 👻 丨 🏹	
日本 水・脱 多州 10 <b>与航菜单</b> 目 我的任务 目 生产模块 目 物料模块 库存管理	* * * + -	我的主页 合库编号: 物料编号: 序号 物料类型	物料到货单 <sup>2</sup> 現存量 (へ) (へ) (へ) (へ) (へ) (へ) (へ) (へ) (へ) (へ)	* 合库类型编号: 物料英型: 物料描述	所有	<ul> <li>▲</li> <li>●</li> <li>●</li> <li>●</li> <li>小疾存</li> </ul>	最大库存	单位	全 智能制造01 仓库编号	0-企业管理员 ▼   分 ▼	
日本         日本 <th 1="1" <="" t<="" th=""><th>*** ** + -</th><th>我的主页                  会             孝</th><th>物料到货单 <sup>2</sup> 現存量 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、</th><th>× 合库类型编号: 物料类型: 物料类型: 物料版述 槽钢U50</th><th>所有 現存量 1010</th><th><ul> <li></li> <li></li> <li>● 査询</li> <li></li> <li></li></ul></th><th>最大库存</th><th>单位 模 根</th><th>全 智能制造01           合作编号           HG           LC</th><th>0-企业管理员 →   分 ◆ 合序描述 合作描述 合作用で</th></th>	<th>*** ** + -</th> <th>我的主页                  会             孝</th> <th>物料到货单 <sup>2</sup> 現存量 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、</th> <th>× 合库类型编号: 物料类型: 物料类型: 物料版述 槽钢U50</th> <th>所有 現存量 1010</th> <th><ul> <li></li> <li></li> <li>● 査询</li> <li></li> <li></li></ul></th> <th>最大库存</th> <th>单位 模 根</th> <th>全 智能制造01           合作编号           HG           LC</th> <th>0-企业管理员 →   分 ◆ 合序描述 合作描述 合作用で</th>	*** ** + -	我的主页                  会             孝	物料到货单 <sup>2</sup> 現存量 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	× 合库类型编号: 物料类型: 物料类型: 物料版述 槽钢U50	所有 現存量 1010	<ul> <li></li> <li></li> <li>● 査询</li> <li></li> <li></li></ul>	最大库存	单位 模 根	全 智能制造01           合作编号           HG           LC	0-企业管理员 →   分 ◆ 合序描述 合作描述 合作用で
時期、単小         日本         日本 <th< th=""><th>未来</th><th>我助士贝       仓库编号:       物料编号:       <b>防日</b>       原材料       2     原材料</th><th>物料到货单 <sup>2</sup> 現存最 Q Q USO USO USO USO</th><th><ul> <li></li></ul></th><th>旅行 現存量 1010 1010</th><th><ul> <li></li> <li>&lt;</li></ul></th><th>最大库存</th><th>单位 提 提 提</th><th>全智能地描01</th><th>0-企业管理员 ◆   分 ◆ 仓库描述 合格品合 合格品合</th></th<>	未来	我助士贝       仓库编号:       物料编号: <b>防日</b> 原材料       2     原材料	物料到货单 <sup>2</sup> 現存最 Q Q USO USO USO USO	<ul> <li></li></ul>	旅行 現存量 1010 1010	<ul> <li></li> <li>&lt;</li></ul>	最大库存	单位 提 提 提	全智能地描01	0-企业管理员 ◆   分 ◆ 仓库描述 合格品合 合格品合	
身前菜单           第約日本           第約日本           第二日本	·未来	我的士贝       仓车编号:       物料编号:       PB       物料集型       1     服材料       2     原材料	物料到货单 <sup>2</sup> 現存量       Q	<ul> <li>              金库美型嶋号: 物料英型: 物料規述 檜切USO 檜切U80      </li> </ul>	所有 現存量 1010 1010	<ul> <li>▲</li> <li>●</li> <li>●<th>最大库存</th><th>单位 提 提</th><th>管 智能物配01 仓库编号 HG HG&lt;</th><th>0-企业管理员 ◆   分 ◆ 仓库描述 合格品合 合格品合</th></li></ul>	最大库存	单位 提 提	管 智能物配01 仓库编号 HG HG<	0-企业管理员 ◆   分 ◆ 仓库描述 合格品合 合格品合	
与航東谷           ② 労約任券           ③ 生戸模块           ④ 物料模块           ● 物料模块           ● 水戸智理           山入库台斯           ● 明田田園 樂           ○附申遺樂           ○附申遺樂           ○明山県	× × × × × × × × × × × × × × × × × × ×	我的主页       合库编号:       物料编号:       序母     物料类型       1     原材料       2     原材料	<ul> <li>物料到货单 <sup>3</sup> 現存最</li> <li>Q</li> <li>Q</li></ul>	<ul> <li>         な序类型编号:         物料炭型:         </li> <li>         物料炭型:         </li> <li>         物料械述         </li> <li>         帯切い50         </li> <li>         帯切い80     </li> </ul>	所有 現存量 1010 1010	▼ 査询 昼小廃存	最大库存	单位 模 模	<ul> <li>管 物高校地面の1</li> <li>仓库编码</li> <li>HG</li> <li>HG</li> <li>HG</li> </ul>	0-企业管理员 →   分 ◆ 仓库描述 合格品会 合格品会	
<b>与航東部</b> 三 我的任务 三 生尸爆块 三 也尸爆块 三 也为年報 低行智道 出入年45年 低行到货单 の料利貨单 の料利貨車 の料山岸単 務度	×× × + + −	我的主页       会库编号:       物料编号:       r       8       1       原材料       2	物料到货单         307月           Q         Q           Q         Q           Q         Q           B目編号         US0           U80         U80	<ul> <li>         な序类型编号:         物料炭型:         </li> <li>         物料炭型:         </li> <li>         物料械述         </li> <li>         相切USO         </li> <li>         相切USO         </li> </ul>	所有 现存量 1010 1010	■ ● ● ● 小麻存	最大库存	单位 根 根	● 物高材助の1           ● 市場局           ● 市場局           HG           HG	<ul> <li>●企业管理员 ◆   分</li> <li>◆</li> <li>◆</li></ul>	
与航東朝           日、我的任务           日、生产構築           日、市存管理           出入库台版           松村男貨幣           (別村田市単           (別村田市町)           (別村田市町)           (別村田市町)           (別村田市町)           (別村田市町)           (日本市町)           (日本市町) <td< th=""><th></th><th>我的主页       仓车编号:       物料海子       存号     物料类型       1     原材料       2     原材料</th><th>物料到货单     307月       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q</th><th><ul> <li></li></ul></th><th>所有 双存量 1010 1010</th><th><ul> <li></li> <li>● 查询</li> <li>● 小库存</li> </ul></th><th>最大库存</th><th>单位 恨 恨</th><th>▲ 物高材助加口 ● 市場局 HG HG</th><th><ul> <li>●企业管理员 ◆   分</li> <li>◆</li> <li>◆</li></ul></th></td<>		我的主页       仓车编号:       物料海子       存号     物料类型       1     原材料       2     原材料	物料到货单     307月       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q       Q     Q	<ul> <li></li></ul>	所有 双存量 1010 1010	<ul> <li></li> <li>● 查询</li> <li>● 小库存</li> </ul>	最大库存	单位 恨 恨	▲ 物高材助加口 ● 市場局 HG	<ul> <li>●企业管理员 ◆   分</li> <li>◆</li> <li>◆</li></ul>	
与航東単           三 労約任务           三 生产爆快           三 也产爆快           三 物料機块           正存管理           出入库台幣           昭科到货单           (初料由満単           (初料出库单           務库           取力集           取力集           政務出           取力集           取力集			物料到货单 * 現存最 Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q Q	<ul> <li>         会库英型编号: 物料类型:     </li> <li>         物料構述 福初US0 福初US0     </li> </ul>	所有 現存量 1010 1010	Q ● 查询 量小晓存	最大库存	<b>单位</b> 根 根	图 物高材助加口 仓库编号 HG HG<	<ul> <li>●企业管理员 ◆   分</li> <li>●</li> <li>●</li></ul>	
与航東朝           第二次の任务           三、大学校会会           三、大学校会会           三、大学校会会           日本学校会会           日本会会			<ul> <li>物料到货单 * 現存最</li> <li>Q</li> <li>Q</li></ul>	<ul> <li></li></ul>	所有 現存量 1010 1010	<ul> <li>Q</li> <li>查询</li> </ul>	最大库存	<b>单位</b> 根 根	图 物高的版印 ● 使用编号 ● 化序编号 ● HG	0-企业管理员 ◆   分 ◆ 合格局合 合格局合	
与航车单           第二次の任务           三、次の任务           三、生产構块           三、他科模块           正の管理           出入库台幣           公科田道準           公科田道準           公科田道準           公科田道準           政府通           敬政法章           王公和           敬政法章           正の重要           一、政府連           ●            ●	* * * * * * * * * * * * * * * * * * *		物料到货单 * 現存組 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	<ul> <li></li></ul>	所有 双存量 1010 1010	<ul> <li>● 查询</li> <li>● 如何存存</li> </ul>	最大库存	单位 授 授	图 物高材助加1 ● 市場報告 ● 市場報告 ● 日 <th>0-企业管理员 ◆   分 ◆ 仓库描述 合格品合 合格品合</th>	0-企业管理员 ◆   分 ◆ 仓库描述 合格品合 合格品合	
与航英学           三 党的任务           三 党の任务           三 生产爆決           正 物料機块           正 物料機块           正 小库存管理           出入库台幣           の料田湾单           の料田湾単           の料田湾単           の料田湾単           の料田湾単           の料田湾単           市           正 の重要集块           三 医重模块           三 设置模块           三 丁仁 小湾湾	× * + + + + + + + + + + + + + + + + + +	(表示編号:     (表示編문:     (表示編문:     (表示編문:     (表示編문:     (表示編문:     (表示编문:     (表示编L))))))))))))))))))))))))))))))))))))	物料到货单 * 現存組 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	<ul> <li></li></ul>	旅存 2010 1010 1010	<ul> <li></li> <li>●小库存</li> </ul>	最大库存	单位 根 根	图 物高分加加1	<ul> <li>●企业管理員 ◆   分</li> <li>●</li> <li>●</li></ul>	

### 3.2.3 物料发货单管理

成品生产完毕后,发货给客户。

路径:物料模块一库存管理一物料发货单,新增按钮用于新增发货单。编辑是对发货单进行修改操作,已出库的单据不允许修改,删除按钮用于删除领料单,已出库单据允许删除。打印发货单,将发货清单及二维码打印出来,给仓管员、质检人员,进行PDA的成品出库。



日本 一日 日 日 日	Re * *							<u>ک</u>	習能制造010-企业管理员 👻 丨 🏹
导航菜单	«	我的主页 物料发货单 ×							÷
Ⅲ 我的任务	+	发货清单号:	修改时间	从:		修改时间到:			
Ⅲ 生产模块	+	制单时间从:	前年时间	到:		客户名称:		查询	
□ 物料模块	-	+ 新増 🗋 編輯 🛛 删除 🔅	公 打印发货单 💲						
物料间告册	*	□ 序号 发货清单号	客户	状态	图片	制单人	制单时间	修改人	修改时间
		1 <u>00.201709220001</u>	智造家有限公司	创建		ZZJ_2014	2017-09-22 17:28:39	企业管理员	2017-09-22 17:28:39
领料申请申									
领料出库单									
移库									
现存量									
物科发货单	-								
□ 质量模块	+								
🔢 设备模块	+								
□ エ厂人力管理	+								
Ⅲ 系统管理	+								
□ 报表	+								
III BANAR	+						首页 ∢上一	页 1 下一页 ▶ オ	页 ₩ 1 ▶ 显示 20 ▼ 共1条

新增页面:点击新增按钮后,弹出新增页面,在此页面中,选择需要发给的客户、仓 库、业务类型,点击 新增 按钮,新增需要发货的物料,删除按钮用于删除选中的物 料明细。

												E
5清单号:		客户编号:		* Q	窖户名称:				仓库名称:	请选择		τ.
詩樂型:	发货出库	▼ 物流单号:			物流公司名称:	顺丰速	递	٣				
諸注:												
料发货单明细												
新增×删												
项目编号	物料编号	物料名称	物料类型	物料规格(图号)	订单数	本次发货	单位	现存量	备注		SO工单号	

新增按钮后,显示物料清单列表,选择需要入库的物料信息,点击确定按钮。



持	扁号:		物料描述:	物	料类型:	所有		v
14	扁号:		查询					
	物料编号	物料描述	物料单位	物料类型编号	物料规	格	项目编号	
	U50	槽钢U50	根	02				
1	U80	<b>横</b> 501180	+8					
		IE 1/3000	TR	02				
		IE N3000	TR	02				

### 输入数量、业务类型后,点击保存按钮,物料到货单新增完毕。

资清单号:		客户编号:	ZZJ	* Q	客户名称:	智造家有	限公司		仓库名称:	合格品台	Ì	Ŧ
务类型:	发货出库	▼ 物流单号:			物流公司名称	: 顺丰速;	荖	Ŧ				
流备注:												
料发货单明细												
新増 × 删	除											
顶目编号	物料编号	物料名称	物料类型	物料规格(图号)	订单数	本次发货	单位	现存量	备注		SO工单号	
	U80	槽钢U80	02			1	長	1000				

点击发货单打印按钮,弹出发货单页面,右上角为二维码区域,通过 PDA 进行二维码 的扫描操作,列表详情页面为发货清单信息。



留造家 服务制造	Re * *								£ (	雪能制造010-企业管理员 🚽 丨 😽
导航菜单	«	我的主页	物料发货单 ×							-
Ⅲ 我的任务	+	发货清单号		修改时间	司从:	1	修改时间到:			
11 生产模块	+	制单时间从	:	前	1到:	ŧ	客户名称:		查询	
I 物料構块 - + 新宿 2 编辑 × 删除 全打印发货单 ○										
6/w2/1 201-49-00		◎ 序号	发货清单号	客户	状态	图片	制单人	制单时间	修改人	修改时间
物件均风半		1	<u>OO 201709220002</u>	智遗家有限公司	创建		ZZJ_2014	2017-09-22 17:32:01	企业管理员	2017-09-22 17:32:01
领料申请单		2	<u>OO 201709220001</u>	智道家有限公司	创建		ZZJ_2014	2017-09-22 17:28:39	企业管理员	2017-09-22 17:28:39
秋中山中中 移库 现存量 物料发货单	Ţ									
Ⅲ 质量模块	+									
🔟 设备模块	+									
Ⅲ 工厂人力管理	+									
Ⅲ 系统管理	+									
服表	+									
	+							■首页 《上一	页 1 下一页 > オ	页 N 1 ▶ 显示 20 ▼ 共2条

Ð	印发货单							□ ×
发货清单号:		00_201709220002	客户名称:	客户名称: 智造家有限公司			IN A	
制单人	< :	ZZJ_2014						
制单时	间:	2017-09-22 17:32:01						
序号	项目编号	物料编号	物料名称	规格	发货数	单位	备注	
1		U80	槽钢U80		10	根		

打印	
_	-

仓管员、质检人员根据打印出来的发货清单。通过 PDA 进行发货出库操作。



¢≋∠⊐ −×						
😁 🗑 🗑 🗑 🦸 🥢 1 🛜 🖉 🖻 下年 5:34						
		TON				
244	÷7					
る。	业 指制造010	HE L				
E.	rla.	at_				
-/						
生产报工	IQC入库	领料出库				
E	*	自				
000发货单	设备占检	た制工単				
000&∭∓	以自然性	工加工手				
0	~	٨				
$\sim$	5233	<u> </u>				
巡检	系统设置	消息通知				
a	<u>^</u>	÷ .				

扫描发货单二维码;





点击进行检验;

## 





输入检验结果,点击提交;发货成功



☆ ≋ ∠	₽	- ×				
🗢 🚺 🛃 🗭	1 🕅 🦸 🏹	😢 🖬 下午 5:36				
<	检验结果					
项目编号:						
物料名称:槽	曹钢U80					
发货数量:1	发货数量:10.00					
实发数	10.00					
合格数	10.00					
不合格数	请输入					
检验数	10.00					
	提交					
٥	Ô	Ð				

### 





#### 3.2.4 领料申请单管理

用于生产人员或者仓库人员将原材料从原材料仓领出,进行生产操作。

路径: 物料模块一库存管理一领料申请单。新增按钮用于新增领料单单。编辑用于对 领料单进行修改操作,已出库的单据不允许修改。删除按钮用于删除领料单,已出库 单据允许删除。领料单打印,将领料清单及二维码打印出来。给仓管员、生产人员, 进行 PDA 的领料出库,。


智造家・服务制造	Re **								企 智能制造(	010-企业管理员 👻 丨 🏹
导航菜单	«	我的主页	领料由清单 ×							-
11 我的任务	+	领科单编号:		制单日期:		111	至:			
生产模块	-	仓库:		制单人:			状态:	所有	▼ 査询	
生产计划	- ^	+新増 🛛	编辑 🛛 🗙 删除 🛛 🕸 领	料单打印 🛟						
产品订单		◎ 序号	领料单编号	出库日期	仓库名称	状态	打印	制单人	制单时间	
生产订单管理		1	RM 201709220001		合格品仓	创建	否	企业管理员	2017-09-22 17:10:31	
生产管理号										
生产管理导投产										
排产	- +									
Ⅲ 物料模块	+									
Ⅲ 质量模块	+									
□ 设备模块	+									
11 工厂人力管理	+									
Ⅲ 系统管理	+									
Ⅲ 报表	+									
□ 基础数据	+							₩首页 ●	上一页 1 下一页 ▶ 末页 №	1 ▶ 显示 20 ▼ 共1条

新增页面:点击新增按钮后,弹出新增页面,在此页面中,点击新增按钮,新增需要 领取的物料信息,删除按钮 用于删除选中的物料明细信息。

新增													
仓库名称:	合格品合 🔻	业务类型:	领料出库										
+ 新増 × ⊞	除												
□ 项目编号	生产作业号	物料编号	物料名称	规格	现存量	计划数	计划领料数	累计领料数	单位	目的地	业务类型	备注	

5	-
保存	取泪

<b>Sil</b>	e e								
领料	类型:	按物料领料	Y	物料编号:		物料描述:			
物料	<u> </u>	所有	٣	查询					
	物料编号	物料描述	物料单位	物料类型描述	物料规格	现存量	工序名称	项目编号	生产作业号
	U50	槽钢U50	根	原材料		1010			
	U80	槽钢U80	根	原材料		1010			
								● 「一一」 1 一一一」 1 一一一一 1 一一一一一一一一一一一一一一一一一一	末页 1
								يورين الخاليت عيدانيين	確定 关闭

输入数量、业务类型后,点击保存按钮。物料到货单新增完毕。



新增												
库名称: 合	格品合 🔻	业务类型:	领料出库		1							
+ 新増 × 删除	1				-			1				
□ 项目编号	生产作业号	物料编号	物料名称	规格	现存量	计划数	计划领料数	累计领料数	单位	目的地	业务类型	备注
		U80	槽钢U80		1010	0	10	0	根		领科出库	

保存 取消

ŦŢĘŊ

<b>田 三 - UTU</b> 智造家 · 服务制造	JRG + + + +								企 智能制造0.	10-企业管理员 👻 丨 🏹
导航菜单	~	我的主页	领料申请单 ×							
🎚 我的任务	+	领料单编号:		制单日期:		iiii	至:		1111 1111	
🎚 生产模块	-	仓库:		制单人:			状态:	所有	▼ 査询	
生产计划	- *	+新增 🛛	1 编辑 × 删除 🕹 领	料单打印 💲						
产品订单		□ 序号	领料单编号	出库日期	仓库名称	状态	打印	制单人	制单时间	
生产订单管理		1	RM 201709220002		合格品合	创建	否	企业管理员	2017-09-22 17:13:12	
牛产管理局		2	RM 201709220001		合格品仓	创建	否	企业管理员	2017-09-22 17:10:31	
生产管理号投产										
排产										
🗐 物料模块	+									
■ 质量模块	+									
🔲 设备模块	+									
□ エ厂人力管理	+									
Ⅲ 系统管理	+									
服表	+									
日本時間	+							1		

勾选领料单信息,点击领料单打印按钮,弹出领料单页面,右上角为二维码区域,通过 PDA 进行二维码的扫描操作,列表详情页面为领料清单。

領料	単打印								
领料单号	3:	RM_201709220001	仓库名称:	合格品仓					
创建日期	月:	2017-09-22	制单人:	ZZJ_2014			Ö.	<b>.</b>	
序号	项目编号	生产作业号	物料编号	物料名称	计划数	领料数	单位	备注	
1			U50	槽钢U50	0	10	根		

仓管员、生产人员根据打印出来的领料清单,通过 PDA 进行领料出库。

路径: PDA 首页一领料出库单



☆ ≋ ∠ ⊏	t	- ×
3 🛃 🛃	= %1?	😢 🖻 下午 5:15
		H N
24	tr III	***
智能	业 指制造010	ATTE N
	(C+3)	1 min
生产报工	IQC入库	领料出库
	20	~
$\equiv$	×	
OQC发货单	设备点检	在制工单
(m)	502	Ô
	~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	
巡检	<b>糸</b> 统设置	) 启思 囲知
o		Ð

扫描领料出库单二维码;





输入出库数量(不得超过待出库数),点击提交,出库完成。

# 





計算	<b>E</b> 家 - 服务制造	RE * *									2 智能制造	1010-企业管理员 🚽 🗌 🏹
导航菜	单	«	我	的主页	※ 单指由排除							-
<b>1</b> 我	的任务	+	领科	单编号:		制单日期:		<b>##</b>	至:		m	
III 生	产模块	+	仓库			制单人:			状态:	所有	「「査询」	
11 物	料模块	-	+ 5	新增 🛛 🖉	编辑   × 删除   空 领	料单打印 💲						
	出入库台账	*		序号	領料单编号	出库日期	仓库名称	状态	打印	制单人	制单时间	
	44-0-1 701-05 A.S.			1	RM 201709220002		合格品仓	创建	否	企业管理员	2017-09-22 17:13:12	
	物料到点里	_		2	RM 201709220001	2017-09-22	合格品仓	已出库	是	企业管理员	2017-09-22 17:10:31	
	领科申请单						1					
	领料出库单											
	移库											
	现存量	-										
	量模块	+										
III 设	备模块	+										
II	厂人力管理	+										
	统管理	+										
围报	表	+										
	础数据	+								₩首页	《上一页 1 下一页》 末页	1 ▶ 显示 20 ▼ 共2条





### 3.2.5 领料出库单管理

领料申请单除用 PDA 扫描出库外,还可在领料出库单页面进行出库操作。

留道家 服务制造	RG **										企智	能制造01	0-企业管理)	a → I S?
导航菜单	«	我的主页 领料出库单	× ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( (	1 ×										-
11 我的任务	+	出库单号:		制单日期:		至:		Į.	111					
🌐 生产模块	+	生产作业号:		项目编号:		领科单号:				直询		高级查试	1 ≈	
前料模块	-	十 新増												
物料到货单	-	◎ 序号 出库单号	项目编号	生产作业号	领料单编号	物料名称	物料类型	物料规格(图	领料数	出库数	单位	备注	操作人	出库时间
领料申请单		UT_20170922000	1		RM_20170922000	1 槽钢U50	原材料		10	10	根		张立	2017-09-22
领科出库单														
移库														
现存量														
物料发货单	Ŧ													
□ 质量模块	+													
🔝 设备模块	+													
□ エ厂人力管理	+													
	+													
□ 报表	+													
	+	•						₩首页 ◀	上一页	1 下一了	<b>〔}</b> 末〕	<b>ΣΝ</b>	▶ 显示	→ 20 ▼ 共1祭

点击新增按钮,弹出新增信息框,下拉选择仓库名称,带出需要出库的物料单号,点 击查询可查询需要出库的物料,输入出库数,点击保存即可进行出库操作。

新增													
库名称:	合格品仓		▼ 领料单号:	RM_2017	09220001 🔻	查询							
● 領料单号	顶	目编号	生产作业号	物料编号	物料名称	物料规格(图号)	领料数	出库数	单位	仓库名称	现存量	备注	
RM_20170	9220001			U50	槽钢U50		10		根	合格品仓	1000		



御造家 一般务制造	Re * *											會智	能制造01	0-企业管理员	→ 1 23
导航菜单	«	我的主页	1 领科出库单	× 领料申请	¥ ×										-
111 我的任务	+	出库单号			制单日期:	m	至:		E	10					
· 生产模块	+	生产作业。	₿:		项目编号:		领料单号:				查询		高级查询	E×	
11 物料槽块	-	十新增													
物料到货单	-	□ 序号	出库单号	项目编号	生产作业号	領料单编号	物料名称	物料类型	物料规格(图	領料数	出库数	单位	备注	操作人	出库时间
何にの連め		1	OUT_201709220002			RM_20170922000	2 檣钢U80	原材料		10	10	根		企业管理员	2017-09-22
2001年1月1日年	-	2	OUT_201709220001			RM_20170922000	1 槽钢U50	原材料		10	10	根		张立	2017-09-22
领料出库单															
移库	1.1														
现存量															
物料发货单	Ŧ														
□ 质量模块	+														
□ 设备模块	+														
II IF人力管理	+														
	+														
Ⅲ 报表	+														
···· 基础数据	+	4							■目前	⊦_ <u></u>	1 下—7	5⊾ ±0	5N ] [1		20 🔻 共2条

#### 3.2.6 仓库角色权限管理

透明工厂仓库角色权限信息统一在用户信息维护;

智造家一服	<b>-UTURE</b> 用户中心 企业账号 务制造未来		🗘 通知 (80) 🕜 帮助引导 🔂 智能制造010-企业管理员 🔻
首页	企业信息员工管理	资金管理	收货地址 账号安全 关联账号
员工管理 >	新建员工		
◎ 方式-	-: 定向邀请		o 方式二:群发邀请
* 手机	请输入员工手机号		链接邀请
* 邮箱	请输入员工邮箱		我是TEST,邀请您加入智能制造010,一起使用智造家,体验更优质的创新服务。
* 姓名	请输入员工姓名		fttp://i.imefuture.com/zFvNFTD
部门	请输入员工部门		
职位	请输入员工职位		
备注	请输入备注		1) 截图或右击复制图像,将二维 码粘贴给您要邀请的对象。
可使用的	的服务与权限		2) 扫一扫右侧二维码图案,直接

两种方式添加用户:

方式一:定向邀请:输入员工基本信息,员工通过手机号注册后加入企业。 方式二:群发邀请:扫描二维码或者打开链接,输入基本信息后加入企业。 角色分配:透明工厂建好角色信息,维护好对应权限;



		50.4	·+市 (26	×							
导航菜単		376	NEM HE	1912							
11 我的任务	+	角色	扁码:		锁定标记:	所有		٣			
生产槽块	+	角色	笛述:		系统内置:	所有		• 查询			
11 物料構块	+	+ #	所增 🛛 编辑	Q、详情 × 删除	t						
1	+		角色编码	角色描	述	锁定标记	系统内置	创建人	创建时间	修改人	修改时间
			ADMIN	管理员		否	是	SA	2017-08-14 15:10:53	ZZJ_2014	2017-11-23 15:06:06
11 设备模块	+		PDA	PDA摄	作员	否	否	ZZJ_2014	2017-09-21 15:09:43	ZZJ_2014	2017-09-21 15:09:43
工作中心人员权列 人员类型 用户中心 用户管理											
角色管理											
组织管理											
登陆日志	-										
系统管理	+										
服表	+										
• 15000000											

用巴编 :			*	角色描述:	*	
详情	权限	用户				
		务 项 划 3) 产品订单 3) 产品订单册 3) 产品订单册 3) 产品订单 3) 产品订单 3) 产品订单	新增 別除 辑 時 持			
		), HH/2-1-1				

在用户维护透明工厂权限时选中该角色,系统自动分配权限信息。

设置该员工的角色	1	.0°	() ×
管理员	PDA操作员		
	没有合适的角色	,先去设置	
	取消	确认	
	-		



#### 3.2.7 透明工厂 APP 报表

智造家 APP 透明工厂模块 APP 报表功能,可从人员,设备,项目三个角度查询工厂的 实际生产情况,操作员可查询自己的工时统计、加工订单及参与项目的详情。



人员统计:

点击人员统计图标,跳转至人员统计页面;



省 叵 豕 -	服労利ル	旦 木 木 19:07	֎ ୶ Ծ 32% ∎→
<		员工列表	
Q搜集	姓名/员工	编号/手机号	
А			
安江峰	101		>
В			
白亚伟	013		>
С			
崔荣(	006		>
陈乐海	010		>
陈章坤	012		>
陈兴元	017		>
程池虎	018		>
楚勤学	029		>
++ >>4	100121		100

选择员工,进入员工加工详情页面;



	ŝ	19:22	@ 🕫 🛛 2	9% 🔳
<	员工生	产情况统计		
	<b>杨继业 03</b> 生产人员	4		
2017-01-29 至 2	2018-02-05			
<b>参与的项目</b> 2	3			>
计划加工总 38	数	计划工时 <sup>。</sup> 912h	合计	
<b>报工工时台</b> 27.654h	ोंगे	<b>报工数量</b> 38件	合计	
<b>工时单价</b> 1元/h		<b>工时总价</b> 27.65	(元)	

点击参与的项目,跳转至员工参与的项目信息;



		19:24	6 Y 6 29%
		项目列表	
0	湖南宇晶项	间	
	项目编号: 201	80103	
	订单总数量	计划总数量	
	1	20	
0	wsk-027		
	项目编号: wsk	-027	
	订单总数量	计划总数量	
	3	54	

设备统计:

点击设备统计图标,跳转至设备类型选择页面;



•••••中国移动 穼	19:07	@ 🗸 🖉 32% 🔳
<	选择设备类型	
精车		>
质检		>
组装		>
攻丝		>
切片拉面		>
高频机		>
动平衡机		>
平面磨床		>
外协		>
普车/精车		>
开槽机		>
数控磨		>
注塑车间		>
普车		>

点击设备类型,跳转至设备类型下设备列表页面;

**IIIIE - - UTURE** 智造家-服务制造未来

••••• 中国移动 穼 19:07 @ 🕂 🖉 32% 🔳 🗋 选择设备 < 数控01 数控02 数控03 数控0001 数控05 数控06 大数控01 大数控02 大数控03 大数控04 大数控05 小数控01 小数控02 小米ケセクロコ

点击设备,跳转至设备加工详情页面;



•••• 👎	国移动 🗢 🛛 19	07	• 7 5	32% 🔳
<	设备加	工详情		
2017-0	1-29 至 2018-02-05			Ē
0	WSK-027		ઝ	抗中
	交期: 2018-02-03	加工工序:	精车内孔	
0	WSK-027		ż	t行中
	交期: 2018-02-03	加工工序:	精车内孔	
0	湖南宇晶物料-264			完成
	交期: 2018-01-14	加工工序:	精车内孔	
	订单数量 计划数量	完成数量	加工工时	
	20 20	4	4.409	
0	湖南宇晶物料-264			完成
	交期: 2018-01-14	加工工序:	精车内孔	
	订单数量 计划数量	完成数量	加工工时	
	20 20	1	8.228	
0	湖南宇晶物料-264			完成
	交期: 2018-01-14	加工工序:	精车内孔	

项目统计:

点击项目统计图标,跳转至项目统计页面;



••••• 中国移动 穼

19:08 💿 🕫 🖉 32% 🔳





#### 3.3.1 生产报工

订单投产后,下发生产图纸、工序流转卡给到操作员。开始进行生产。打开 PDA。 PDA 首页:选择生产报工。





智造家-服务制造未来

打开后,点击 PDA 终端的 蓝色按钮,出现 "十" 扫描光线,依次扫描:图纸/工序 流转卡的二维码、作业单元二维码、员工二维码;

备注:如果 PDA 绑定作业单元、员工。即可自动跳过这两项。









生产订单:MO\_201708230002

已扫描







订单、作业、员工三项扫描完成后,弹出下面的页面,显示生产订单、作业单元、操 作员等信息;



☆ ≋ ∠ :	<b>d</b>	- ×
* 🛃 🛃 🗉	📓 🕺 🗊 💎	😢 📓 下午 2:05
<	作业单元	د
生产订单	MO	_201709220001
生产单元		CA6140A车床
操作员		张立
本道工序		下料
计划工时		2小时24分钟
剩余工时		2小时24分钟
客户交期		2017-10-07



点击开始 按钮,进行工作,工时统计。点击取消,重新扫描工作。 开始后,下方按钮变为:完工、暂停。



☆ ≋ ∠ □		- ×
I 🛐 🛃 🔁	🗿 🦸 1 🛜 d	🛛 🖸 下午 2:06
<	作业单元	公
生产订单	M0_2	01709220001
生产单元		CA6140A车床
操作员		张立
本道工序		下料
计划工时		2小时24分钟
剩余工时		2小时24分钟
客户交期		2017-10-07



点击暂停,提示暂停原因。选择原因后,点击确定,工时计时暂停。开工生产后,再 重复依次扫描订单二维码、作业二维码、生产员工二维码,继续开工计时。





完工后,点击完工按钮,弹出如下图:录入合格数、报废数及报废原因,可以进行照 片的上传。点击 提交 按钮, 生产报工完成。





生产订单:MO\_201709220001 生产单元:CA6140A车床 报工人名:张立 下道工序:线切割 消耗时间:00时00分35秒 计划工时:2小时24分钟 客户交期:2017-10-07 未完成数量:10

向上收起 >

合格数:	9	
报废数:	1	
返修:		1
	提交	
		发送

缺陷原因勾线按钮,选中后点击保存按钮。







返修按钮勾选,勾选后透明工厂在报表界面返修明细中生成一条返修信息。





生产订单:MO\_201708230002 生产单元:数控01 报工人名:01 下道工序:粗车 消耗时间:00时01分20秒 计划工时:4小时48分钟 客户交期:2017-09-09 未完成数量:10

向上收起 ~

合格数:	9		
报废数:	1		
返修:			-
		提交	
٦		Ŷ	Ð

点击提交,报工完成。

### 3.3.2 在制工单

在制工单功能:可显示员工在生产的所有作业单的情况,可进行批量暂停及批量开工操作。



≎ ≋ ∠ ⊏	t	- ×
	* 1 🕏	🖬 🗹 下午 1:57
24	tr I	ma. (
智能	上 目前造010	
	CIS.	-th
生产报工	IQC入库	领料出库
_		
$\Rightarrow$	×	
OQC发货单	设备点检	在制工单
(A)	502	Ô
Q	యాలిక	7-7
巡检	系统设置	消息通知
ð		Ð

#### 

	~
	- ×
	火 1 令配 2 下午 2:17
く在	制工单
◎ 批量开工	Ⅲ 批量暂停
作业号/物料	加工单元/状态
SFC_201709120001	003
零部件轴承03-派工	完工未提交
SFC_201709120001	003
零部件轴承03-派工	生产中
SFC_201709120001	003
零部件轴承03-派工	生产中
a	☆ ⇒

批量暂停:点击批量暂停按钮,默认选中所有生产中状态的作业单,点击下方批量暂 停按钮所有勾选项状态变为暂停。





## **me**ruture 智浩家-服务制造去来

	- X
~ = = = ¥	🖋 1 🛜 🖉 📓 下年 2:19
く在	制工单
◎ 批量开工	(1) 批量暂停
作业号/物料	加工单元/状态
SFC_201709120001 零部件轴承03-派工	003 完工未提交
SFC_201709120001 零部件轴承03-派工	003 暂停
SFC_201709120001 零部件轴承03-派工	003 暂停
操	作成功
	6 D

批量开工:点击批量开工按钮,默认选中所有暂停状态的作业单,点击下方批量开始 按钮所有勾选项状态变为生产中。





## 



#### 3.3.3 透明工厂 APP 报表

智造家 APP 透明工厂模块 APP 报表功能,可从人员,设备,项目三个角度查询工厂的 实际生产情况,操作员可查询自己的工时统计、加工订单及参与项目的详情。

我的加工信息:

点击我的加工信息,跳转至我的加工信息页面;



••••• 中国移动 穼	19:08	@ 🕫 🛛 31% 🔳 🔿
<	我的加工信息	
最近一周		Ē
📄 我的订单		>
我的项目		>
- 报工工时合计		Oh
🐻 计划工时合	<b>ì</b> t	Oh

3.4 质检员:

3.4.1 生产巡检

巡检功能: 巡检功能用于订单生产过程中或生产完成后质检员工进行质量检查 操作。



☆ ≋ ∠ ⊏	1	- ×
* 2 🛃 🗉	🔬 🦸	😢 🖻 下午 1:57
		TO A
241	÷.	
るのでは、	业 指制造010	HH L
E.	RIN	a <sup>t</sup> o
-/	( <u>~</u>	
生产报工	IQC入库	领料出库
E	×	自
000发货单	设备占检	た制工単
000及页半	以由氘恒	江加上半
	~	٨
$\bigotimes$	5023	Ĵ
巡检	系统设置	消息通知
_	~	-
		$\supset$

扫描巡检人(即员工二维码);





扫描图纸或者扫描二维码;




录入合格不合格数量点击提交即可。

## 3.4.2 生产返修

返修功能: 生产报工及巡检过程中勾选了返修勾选框的生产作业单可在返修明 细界面查看,并且可勾选多条需返修信息生成一张返修订单。





生产订单:MO\_201709220001 生产单元:CA6140A车床 报工人名:张立 下道工序:线切割 消耗时间:00时00分35秒 计划工时:2小时24分钟 客户交期:2017-10-07 未完成数量:10

向上收起 ~

合格数:	9	
报废数:	1	
返修:		✓

提交

留造家 服务制造	RC * *												æ	智能制造010	·企业管理员 👻	
导航菜单	~	我泊	的主页	返修明细 ×												
我的任务	+	+ 源生产作业号: + 物料名称:			返修日	期从:		<b>##</b>	到:			() ()				
🎚 生产模块	+			工序名称:						高級查询×						
前料模块	+	् 4	成返修单	2												
1 医带描语	+		序号	源生产作业号	源生产订单编号	物料名称	作业单元	ΙŻ	工艺版本	工序	计划数	完工数	合格数	报废数	良品率	不良和
			1	SFC_201712050002	MO_201712050002	钢板T5	X4160A铣床	06	V7.0	铣	5	5	4	1	80%	20%
设备模块	+		2	SFC_201712050001	MO_201712050001	钢板T5		06	V7.0	铣	10	10	5	5	50%	50%
			3	SFC_201712050001	MO_201712050001	钢板T5	X4160A铣床	06	V7.0	铣	10	2	1	1	50%	50%
	Ŧ		4	SFC_201711270006	MO_201711270006	T5原材料	CA6140A车月	03	V4.0	下料	100	100	80	20	80%	20%
Ⅲ 系统管理	+		5	SFC_201710310002	MO_201710310002	pdf图纸	CA6140A车月	03	V4.0	下料	500	12	10	2	83.33%	16.6
-			6	SFC_201710310024	MO_201710310026	TEST-03-01#	CA6140A车员	TEST01	V2.0	车	6	7	6	1	85.71%	14.2
11 报表	-		7	SFC_201710310024	MO_201710310026	TEST-03-014	CA6140A车员	TEST01	V2.0	车	6	7	6	1	85.71%	14.2
生产日别质量报表			8	SFC_201710310024	MO_201710310026	TEST-03-01	CA6140A车月	TEST01	V2.0	车	6	7	6	1	85.71%	14.2
生产日别产量报表			9	SFC_201710310024	MO_201710310026	TEST-03-014	CA6140A车员	TEST01	V2.0	车	6	7	6	1	85.71%	14.2
天白公士纪主			10	SFC_201710310014	MO_201710310016	圆钢D50	CA6140A车员	03	V4.0	下料	10	12	10	2	83.33%	16.6
AL-DC/J 4 P3DObs			11	SFC_201710310002	MO_201710310002	pdf图纸	CA6140A车月	03	V4.0	下料	500	12	10	2	83.33%	16.6
人员产量统计表			12	SFC_201710310002	MO_201710310002	pdf图纸	CA6140A车月	03	V4.0	下料	500	12	10	2	83.33%	16.6
项目进度总表	1.1		13	SFC_201710310002	MO_201710310002	pdf图纸	CA6140A车员	03	V4.0	下料	500	12	10	2	83.33%	16.6
项目讲度执行表			14	SFC_201710310002	MO_201710310002	pdf图纸	CA6140A车员	03	V4.0	下料	500	20	18	2	90%	10%
			15	SFC_201710310002	MO_201710310002	pdf图纸	CA6160A车月	03	V4.0	下料	500	12	10	2	83.33%	16.6
服上记录查询			16	SFC_201710310002	MO_201710310002	pdf图纸	CA6160A车员	03	V4.0	下料	500	12	10	2	83.33%	16.6
返修明细			17	SFC 201710300022	MO 201710300022	TEST-03物料	CA6140A车员	06	v1 0	下降	5	6	1	5	16.67%	83.3

## **新日本** 留 造 家 - 服 务 制 造 未 来 3.4.3 透明工厂 APP 报表

智造家 APP 透明工厂模块 APP 报表功能,可从人员,设备,项目三个角度查询工厂的 实际生产情况,操作员可查询自己的工时统计、加工订单及参与项目的详情。

我的加工信息:

点击我的加工信息,跳转至我的加工信息页面;

••••• 中国移动 🗢	19:08	@ 🕫 Ö 31% 💶
<	我的加工信息	l.
最近一周		Ē
📄 我的订单		>
🔡 我的项目		>
🕒 报工工时合	Oh	
🐻 计划工时合	ìt	0h.