



系统操作说明书



1.1 目的

该文档描述了 C2M 系统整体操作流程。

从不同的生产操作维度进行阐述说明,帮助用户快速理解系统操作以及业务流程,更好 的完成实际生产工作

1.2 背景

系统上线后,生产流程由人工手动流程改为更智能化的自动办公流程。这就需要操作 人员对新系统,新流程有更深的认识才能更好,更快的完成生产工作。为此,特编写此文档, 用于对员工的培训工作。

1.3 参考资料

<BRAVO_智能制造云平台_系统功能清单> <BRAVO_智能制造云平台_需求规格说明书>

2 功能描述

2.1 IPS 智能排产系统

访问地址: <u>http://120.77.0.253:8009/#/Login</u> 首页:



1G + {	智能排行	午系统													¢	🚫 admin
	1	开始日期 - 1	结束日期	<	> 今天 周	月 2	+	TC) 👩 🛯 刷新	详细列表	齐套检查	春田	拆分 夕	发 排产	下发 请输	入内容 0
tal	工作中心	5				09/14 星期五	09/15	星期六	09/16 星期日	09/17 星	期—	09/18 星期	_	09/19 星期三	09/20 星期日	当前 9 09/21
	to wo	:0001/缝制													'	
	O wo	:0001-裁购工作	中心													
																* 0.5K/s * 0.6K/s
	\$				<											
						8## 81	52 ETrid	BRI	(江田) 【王田) 【王田) 【王田)	2年 延期	进度	🕤 外胎 👩 1032	① 不許料 1	\$P\$**评分: 交期 0.25 昌	1英 0.25 面料等级 0.1 工作	中心平衡 0.2 款式复杂度
	待排	护订单	已排产订单		外发订单	外协订单	当前选择									
		计划订单	⇒ 款号	÷	款号类型	第急类型 〜 🗘	首/麗華 ~	排产状态 🗸 🔅	齐料标识 🗸 👙	外协标识	订单数量	実裁数 ≑	工序类型 ~	⇒ 标准工时	工作中心、一〇	接单时间
		1000000050	S00001		08	HIGH	首单	已排产	3		1		编制	16.667	WC0001	2018-09-20 10:33:3
		100000051	S00001		08	HIGH	翻单	已排产	3		1		缝制	16.667	WC0001	2018-09-20 10:33:3
		100000050	\$0000		08	HIGH	首曲	已给产	3		1		40.90	16 667	WC0001-ci	2018-09-20 10:33:1

首页展示的信息如下:左边导航栏有产能计划、供应计划、产线计划、数据报表、系统设置。 右边展示有排产下发等功能,中间部分显示了工作中心以及工作中心下的排产情况,下边部 分展示的是待排产订单、己排产订单、外发订单、外协订单、当前选择等信息。 下面主要介绍需求订单、排产订单相关的功能。

需求订单:

需求订单创建有两种方式,

方式一:

在 excel 模板中填写需求订单相关信息,包括物料清单、客户信息、尺码信息,然后上传 excel,入口为:

系统设置——》工具管理——》计划订单导入——》选取文件——》导入 即图示:

DING+智能排产系统	d	admin 📀	退出
合 首页	当命位置: > 首頁 > 工具管理 > 计约订单导入		
し 雅明祭師 く	计划订单号入		
<u></u>			
■ 参数配置 ~	只能上传vis、xisx 指定文件,且不能过5m8		
注 工序管理 ~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~			
③ 产能管理 ~			
#教管理 ~			
這 订单管理 🗸			
而教授管理			
② 日志管理 ~			
. ● 权限管理 ~			
下单计划导入			
波段计划导入			
计刻订单导入			

方式二:通过接口方式 数据结构如下: { "order": { "sdCode": "",

"payStatus": "", "posCode": "", "saleShopCode": "", "salerEmployeeNo": "", "payCode": "", "shippingCode": "", "shippingFee": "", "orderAmount": "", "payment": "", "requiredDeliveryDate": "20181108", "saleOrderNo": "201809131016099063", "orderType": "CUSTOM", "urgencyType": "HIGH", "consignee": "陈文越", "provinceName": "广东省", "cityName": "广州市", "address": "越秀区广州大道中 307 号富力新天地中心 4002 室", "consigneeTel": "18814129341", "purchaserName": "陈文越", "purchaserAccount": "", "purchaserType": "1", "purchaserRegion": "", "zipCode": "", "customers": [{ "customerNo": "", "address": "广东省广州市越秀区广州大道中 307 号富力新天地中心 4002 室", "email": "", "name": "陈文越", "zipcode": "", "sex": "男", "cumstomerType": "", "mailAddress": "广东省广州市越秀区广州大道中 307 号富力新天地中心 4002 "telephone": "18814129341", "region": "", "customerName": "陈文越", "customerTel": "18814129341", "product": { "productCategory": "V-S", "productNo": "SWCSCX001", "productSpu": "SWCSCX001", "productDescription": "女长袖衬衫 1", "colorCode": "BA", "colorName": "",

室",



```
"price": "0.02",
"quantity": "1",
"comments": "陈文越客户女长袖衬衫_1",
"img": {
    "positionFrontRemix": "",
    "positionFront": "",
    "positionBackRemix": "",
    "positionBack": "",
    "positionSideL": "",
    "positionSideR": "",
    "groupImgF": "",
    "groupImgB": "",
    "groupImgL": "",
    "groupImgR": ""
},
"sizes": [{
    "sizeCode": "M",
    "sizeName": "M",
    "count": "",
    "productSku": "SWCSCX001",
    "description": "M",
    "quantity": "1"
}],
"boms": [
    {
         "materialNo": "SWCSCX001",
         "type": "CUSTOM",
         "ifMainFabric": "是",
         "parentMaterialNo": "",
         "subMaterialNo": "M17SZSP070015",
         "preMaterialNo": "SWCSCX001_1"
    },
    {
         "materialNo": "SWCSCX001",
         "type": "DEFAULT",
         "ifMainFabric": "否",
         "parentMaterialNo": "",
         "subMaterialNo": "SWCSCX00101",
         "preMaterialNo": "SWCSCX001 2"
    },
    {
         "materialNo": "SWCSCX001",
         "type": "DEFAULT",
         "ifMainFabric": "否",
```

```
"parentMaterialNo": "",
             "subMaterialNo": "SWCSCX00103",
             "preMaterialNo": "SWCSCX001_3"
        },
        {
             "materialNo": "SWCSCX001",
             "type": "DEFAULT",
             "ifMainFabric": "否",
             "parentMaterialNo": "",
             "subMaterialNo": "SWCSCX00102",
             "preMaterialNo": "SWCSCX001 4"
        },
        {
             "materialNo": "SWCSCX00101",
             "type": "DEFAULT",
             "ifMainFabric": "否",
             "parentMaterialNo": "SWCSCX001",
             "subMaterialNo": "P03",
             "preMaterialNo": "SWCSCX001 1"
        },
         {
             "materialNo": "SWCSCX00103",
             "type": "DEFAULT",
             "ifMainFabric": "否",
             "parentMaterialNo": "SWCSCX001",
             "subMaterialNo": "P03",
             "preMaterialNo": "SWCSCX001 1"
        },
         {
             "materialNo": "SWCSCX00102",
             "type": "DEFAULT",
             "ifMainFabric": "否",
             "parentMaterialNo": "SWCSCX001",
             "subMaterialNo": "P03",
             "preMaterialNo": "SWCSCX001 1"
        }
    1
},
"measureBodys": [
    {
        "measureBodyNo": "L0002",
        "measureBodyName": "肩宽",
        "measureBodyData": "38"
    },
```

```
{
            "measureBodyNo": "L0006",
            "measureBodyName": "胸围",
            "measureBodyData": "90"
        },
        {
            "measureBodyNo": "L0015",
            "measureBodyName": "臀围",
            "measureBodyData": "101"
        },
        {
            "measureBodyNo": "L0003",
            "measureBodyName": "袖长",
            "measureBodyData": "59.5"
        },
        {
            "measureBodyNo": "L0025",
            "measureBodyName": "袖口",
            "measureBodyData": "23"
        },
        {
            "measureBodyNo": "L0001",
            "measureBodyName": "领围",
            "measureBodyData": "38"
        }
    ]
}, {
    "customerNo": "",
    "address": "广东省广州市越秀区广州大道中 307 号富力新天地中心 4002 室",
    "email": "",
    "name": "陈文越",
    "zipcode": "",
    "sex": "男",
    "cumstomerType": "",
    "mailAddress": "广东省广州市越秀区广州大道中 307 号富力新天地中心 4002
    "telephone": "18814129341",
    "region": "",
    "customerName": "陈文越",
    "customerTel": "18814129341",
    "product": {
        "productCategory": "F-S",
        "productNo": "SWLYCX001",
        "productSpu": "SWLYCX001",
```

室",

```
"productDescription": "女长袖连衣裙",
"colorCode": "BA",
"colorName": "",
"price": "0.02",
"quantity": "1",
"comments": "陈文越客户女长袖连衣裙",
"img": {
    "positionFrontRemix": "",
    "positionFront": "",
    "positionBackRemix": "",
    "positionBack": "",
    "positionSideL": "",
    "positionSideR": "",
    "groupImgF": "",
    "groupImgB": "",
    "groupImgL": "",
    "groupImgR": ""
},
"sizes": [{
    "sizeCode": "M",
    "sizeName": "M",
    "count": "",
    "productSku": "SWLYCX001",
    "description": "M",
    "quantity": "1"
}],
"boms": [
    {
         "materialNo": "SWLYCX001",
         "type": "CUSTOM",
         "ifMainFabric": "是",
         "parentMaterialNo": "",
         "subMaterialNo": "M18SZSP060006",
         "preMaterialNo": "SWLYCX001_1"
    },
    {
         "materialNo": "SWLYCX001",
         "type": "CUSTOM",
         "ifMainFabric": "否",
         "parentMaterialNo": "",
         "subMaterialNo": "M17SZPE070004",
         "preMaterialNo": "SWLYCX001 2"
    }
]
```

```
},
    "measureBodys": [
        {
            "measureBodyNo": "L0002",
            "measureBodyName": "肩宽",
            "measureBodyData": "38"
        },
        {
            "measureBodyNo": "L0006",
            "measureBodyName": "胸围",
            "measureBodyData": "97"
        },
        {
            "measureBodyNo": "L0015",
            "measureBodyName": "臀围",
            "measureBodyData": "103"
        },
        {
            "measureBodyNo": "L0003",
            "measureBodyName": "袖长",
            "measureBodyData": "58.5"
        },
        {
            "measureBodyNo": "L0025",
            "measureBodyName": "袖口",
            "measureBodyData": "18"
        },
        {
            "measureBodyNo": "L0001",
            "measureBodyName": "领围",
            "measureBodyData": "68"
        }
    ]
}, {
    "customerNo": "",
    "address": "广东省广州市越秀区广州大道中 307 号富力新天地中心 4002 室",
    "email": "",
    "name": "陈文越",
    "zipcode": "",
    "sex": "男",
    "cumstomerType": "",
    "mailAddress": "广东省广州市越秀区广州大道中 307 号富力新天地中心 4002
```

```
"telephone": "18814129341",
```

室",

"region": "", "customerName": "陈文越", "customerTel": "18814129341", "product": { "productCategory": "V-S", "productNo": "ZWTXDX001", "productSpu": "ZWTXDX001", "productDescription": "女短袖 T 恤", "colorCode": "BA", "colorName": "", "price": "0.02", "quantity": "1", "comments": "陈文越客户女短袖 T 恤", "img": { "positionFrontRemix": "", "positionFront": "", "positionBackRemix": "", "positionBack": "", "positionSideL": "", "positionSideR": "", "groupImgF": "", "groupImgB": "", "groupImgL": "", "groupImgR": "" }, "sizes": [{ "sizeCode": "M", "sizeName": "M", "count": "", "productSku": "ZWTXDX001", "description": "M", "quantity": "1" }], "boms": [{ "materialNo": "ZWTXDX001", "type": "CUSTOM", "ifMainFabric": "是", "parentMaterialNo": "", "subMaterialNo": "M18ZZSP070001", "preMaterialNo": "SWCSCX001_1" }] },

室",

```
"measureBodys": [
        {
            "measureBodyNo": "L0002",
            "measureBodyName": "肩宽",
            "measureBodyData": "40.5"
        },
        {
            "measureBodyNo": "L0006",
            "measureBodyName": "胸围",
            "measureBodyData": "96.5"
        },
        {
            "measureBodyNo": "L0015",
            "measureBodyName": "臀围",
            "measureBodyData": "99"
        },
        {
            "measureBodyNo": "L0003",
            "measureBodyName": "袖长",
            "measureBodyData": "21"
        },
        {
            "measureBodyNo": "L0025",
            "measureBodyName": "袖口",
            "measureBodyData": "31.5"
        },
        {
            "measureBodyNo": "L0001",
            "measureBodyName": "领围",
            "measureBodyData": "56.2"
        }
    ]
}, {
    "customerNo": "",
    "address": "广东省广州市越秀区广州大道中 307 号富力新天地中心 4002 室",
    "email": "",
    "name": "陈文越",
    "zipcode": "",
    "sex": "男",
    "cumstomerType": "",
    "mailAddress": "广东省广州市越秀区广州大道中 307 号富力新天地中心 4002
    "telephone": "18814129341",
    "region": "",
```

```
"customerName": "陈文越",
"customerTel": "18814129341",
"product": {
    "productCategory": "T-S",
    "productNo": "ZWWTCX001",
    "productSpu": "ZWWTCX001",
    "productDescription": "女针织外套",
    "colorCode": "BA",
    "colorName": "",
    "price": "0.02",
    "quantity": "1",
    "comments": "陈文越客户女针织外套",
    "img": {
         "positionFrontRemix": "",
         "positionFront": "",
         "positionBackRemix": "",
         "positionBack": "",
         "positionSideL": "",
         "positionSideR": "",
         "groupImgF": "",
         "groupImgB": "",
         "groupImgL": "",
         "groupImgR": ""
    },
    "sizes": [{
         "sizeCode": "M",
         "sizeName": "M",
         "count": "",
         "productSku": "ZWWTCX001",
         "description": "M",
         "quantity": "1"
    }],
    "boms": [
         {
             "materialNo": "ZWWTCX001",
             "type": "CUSTOM",
             "ifMainFabric": "是",
             "parentMaterialNo": "",
             "subMaterialNo": "M18ZZSP060001",
             "preMaterialNo": "SWCSCX001 1"
         }
    ]
},
"measureBodys": [
```

```
{
                   "measureBodyNo": "L0002",
                   "measureBodyName": "肩宽",
                   "measureBodyData": "387"
               },
               {
                   "measureBodyNo": "L0006",
                   "measureBodyName": "胸围",
                   "measureBodyData": "95"
               },
               {
                   "measureBodyNo": "L0015",
                   "measureBodyName": "臀围",
                   "measureBodyData": "97"
               },
               {
                   "measureBodyNo": "L0003",
                   "measureBodyName": "袖长",
                   "measureBodyData": "60"
               },
               {
                   "measureBodyNo": "L0025",
                   "measureBodyName": "袖口",
                   "measureBodyData": "18"
               },
               {
                   "measureBodyNo": "L0001",
                   "measureBodyName": "领围",
                   "measureBodyData": "45"
               }
           ]
       }]
   }
}
需求订单生成后可以在系统设置——》订单管理——》需求订单 中查看需求订单的信息以
及相关信息,如物料清单、客户信息、尺码信息、生产提前期。
```

图示如下:



NG+智能排产系统	Ť											🖞 👩 admin
倉 页	3	当前位置: > 首	瓦 > 订单管理									
基础数据		需求订单										
组织架构	- 1	查询										
参数配置	- 4	消费订单: 全部		需求订单:	全部	ILL:	全部		款号: 全	15	数描述: 全部	
工序管理	·											
产能管理	-	销售订单	。 计划订印	· 款号	款号描述	 款号类型 	。 震急类型 。	工厂编码 。	订单数量	• 标准工时 •	接单时间	需求交期 0
教管理	· .		100000050	S00001	18款T恤	08	HIGH	1000	1	16.667	2018-09-20 10:33:34	2018-11-08 23:23:59
「单管理	×		1000000051	S00001	18款T恤	08	HIGH	1000	1	16.667	2018-09-20 10:33:34	2018-12-08 23:23:59
E 求订单									共2	条 100条/页	✓ < 1 →	前往 1 页
萨订单												
被发管理	 I 	物料清单	客户信息	尺码信息	生产提前期							
日志管理	-											
初联管理		十新道	1 一副除									
工具管理	/											
			行項目	物料单		初科号	初料名称	组件用量	l	用件申位	J#1F	
			1	900006889	u 1	4X0002	紅巴峰合线	150		*	∠ 編輯 直 删料	
			2	900006889	3	P0002	國知	1.7		*	ℓ 编辑 前 删除	R

生成需求订单后需进行排产,点击首页中的排产按钮,然后选择工厂和排产方式,点击确定 按钮。

图示如下:

排产选项		×
排产工厂: • 柏堡龙工厂		
排产方式: 〇 智能		
	取消	确定

弹出排产成功提示,则生成了排产订单。 可以在首页中的己排产订单中查看。 图示如下:

In	中心				09/14 墓期五		09/15 里班	明六	09/16 星明日	09/17 🚍	明—	09/18 里周	1	09/	19 星期三	09/20 星期	四 09/
0	WC0001/缝制																
0	WC0001-裁剪工	作中心															
4				¢	enter	日下发	日下統	- 7.5 - 1.5 - 1.5	EAN KIAN 🚩 EE	随 👥 延期) 外胎 👩 鐵	e 🕕 不許和	- 107×17	汾: 交聘 0.25 昌	送 0 25 面料等级 0.1 工作	19中心平衡 0.2 183531696
\$	待撮产订单	88 2 00		《	B##≠ 外bh£J@	日下没	日下城	記していた。	ELAN TIAN 🚩 BE	林 延期) 9th 👩 📾	e 🕕 Tifte	. 1874×17	'分: 交聘 0.25 品	JAL 0.25 面印等级 0.1 工作	19中心平衡 0.2 約3500分
¢	;9985;200 ;1982,200	- 数5	•	外发订单 款号类型	已加* 外协订单 案急类型 ~	 受不ら 当前 う 首 	已下%。 前选择 /题中 ~ ;	2典工 二 月 排产状态 ~ 。	804 - 1144 - 1 8 齐阳标识 ~ ○	单 <u>运</u> 题 外协振识) 外胎 💿 500 实裁数 🌼	2 ① 不許和	- ¢	汾: 交明 0.25 昌 标准工时	类025 面料等限0.1 14 【作中心 > 0	19年心平衡 0.2 张远振乐 接 印彤问
\$	ເອ້າຍ ≯ະເງີໝ i†ອີເເງີໝີ 10000000550	 ご 試写 S00001 	÷	外发订单 款号类型 08	已相产 外协订单 京急类型 ~ HIGH	日下史 当前 ○ 首/	 已下純 前达择 /麗中 / 4 	日本王 () 3 勝产状态 - 0 日時产	844 - 1144 ア 日 井町時祝 ~ 0 3	^体) 外物 🔿 (約 实裁数 🌼	2 ① 不許和 工序类型 低新	- jll/esj	份:交期 0.25 員 标准工时 16.667	※025面料準限0111 工作中心 > 0 WC0001	10中心干谢 0.2 8755869 接 仲登5间 2018-09-20 10.33
\$	(計制が)の 計制にの 100000055 1000000551	と調や订ゆ こ 数号 S0001 S0001	•	外发订单 款号类型 08 08	已加产 外协订单 家為実型 ~ HIGH HIGH	 □ 日本 □ 日本	 B下M6 M9迭译 /應単 / 6 6 6 6 	日光I () 5 推产状态 ~ 。 已設产 已始产	ため 「 11.00 ▼ EI 齐王時成役 ~ ○ 3 3	伸 13月 外协振识) 9He O 153 实就数 0	 1 (1) <li< td=""><td> ⇒ → →</td><td>分: 23期 0.25 昌 杨永赴王时 16.667 16.667</td><td>※025 距回線吸 0.1 I (1作中心 ~ 0 WC0001 WC0001</td><td>10+-⊖∓#8 0.2 835869 2018-09-20 10.33 2018-09-20 10.33</td></li<>	 ⇒ → →	分: 23期 0.25 昌 杨永赴王时 16.667 16.667	※025 距回線吸 0.1 I (1作中心 ~ 0 WC0001 WC0001	10+-⊖∓#8 0.2 835869 2018-09-20 10.33 2018-09-20 10.33
•	 (おおから)の (おおから)の (1000000051 1000000051 10000000551 	と認み订算 こ 数号 S00001 S00001 S00001	0	外发订单 款号类型 08 08 08	分助订单 家急失型 ~ HIGH HIGH	支援 支援 支援 支援 支援 支援 支援 支援	日下56 前选择 「欄中〜 月 前 に そ 前 に そ	BRI R BAKA - C BRA BRA BRA	500 € 51.00 ₹ 50 751160 ~ 0 3 3 3	Ma 1538 外的病気	田府 (订如政保 1 1 1) 外始 🕐 155 实藏数 🌼	 ① 不許和 工学実型 低数利 低数利 低数利 低数利 	 → →	338 0.25 = 477/41_19 16.667 16.667	※025 臣和韓敬 0.1 工作 工作中心 ~ ・ WC0001 WC0001 WC0001-cj	10++0 ^{-₩} 80.0.2 853538684 18:400566 2018-09-2010.33 2018-09-2010.33 2018-09-2010.33

若想查看排产的详细信息,可在系统设置——》订单管理——》排产订单 中查看排产订单 的信息及相关信息,如物料清单、客户信息、尺码信息、生产提前期。 图示如下:



DING+ 智能排行	产系统																		¢	🚫 ad	min
↑ 首页		当前位置	6 > M	页);	丁单管理																
	~	排产订价	P																		
组织架构	~	查询																			
8 #RRE	~	排产订单					IT:	全部			款号:	全部			数描述:	全部					
三 工水管理	~																				
﴾ 产能管理	~		计划门	an a	款号	• 8	号描述	。 款号类型	聚急类型	0	排产状态	0	工厂编码	订单数量	标准工时	外协标识	接单时	6	• 1	发时间	
》参数管理	~		100000	0050	S00001	18	欧丁恤	08	HIGH		已推产		1000	1	16.667		2018-0	9-20 10:3	3:34		
订单管理	^		100000	0051	S00001	18	款T恤	08	HIGH		已排产		1000	1	16.667		2018-0	9-20 10:3	3:34		
需求订单															共2条 10	00条/页 🗸	<	1 >	前	往 1	, 页
排产订单																					
1 触发管理	~		物料清单	客	□信息	尺码信息	4	产提前期													
2 日志管理	~																				
a) 权限管理	~		+ \$1	1	MIR: O	翻															
三 工具管理	~	-																			
				行项目		物業	甲	105	料号		物料名称		组件用	R	组件单位		操作				
				1		9000	068895	AXI	0002		红色缝合线		150		*		と编辑	₫ 删除			
				3		9000	068895	MO	011		领子面科灰的	<u>5</u>	1		*		∠ 編組	自 删除			
				4		9000	068895	MO	003		T恤面料灰色		1		个		// 编辑	101 40422			

此时,可进行配料操作,配料规则为:

根据物料组去配料,根据需要配料的物料(如:CX0002)在的物料组,查找其子物料组物料,查找颜色与订单主物料一样的物料完成配料。比如:CX0002 所在的物料组为 FHX001,其子物料组为 FHX001-1,其中有多种具体的缝合线,而订单对应的主物料号为 M0003,颜色为 灰色,则 CX0002 配料后为物料组 FHX001-1 的灰色的缝合线 AX0005。

生成排产订单后需进行下发,下发到 MES 系统生成生产订单,点击首页的下发按钮,选择 下发天数,点击确定按钮。

图示如下:

弹出下发成功,则生成了生产订单。

2.2 MES 智能生产系统

1.4.1. 基础数据配置

通用模块介绍: MES 智能生产系统提供的功能包括基础数据的查询、高级查询、新建、删除、编辑、查看数据明细等,个别还支持通过 Excel 模板导入数据功能。

下面以工厂为例, 讲解通用功能的用法。

登录 <u>http://120.77.0.253:8008</u>,访问 MES 智能生产系统,登录后选择[基础数据]=》[工厂]转 到工厂的维护界面。

1. 简单查询: 可在查询框内输入编码或者名称进行查询, 支持模糊查询。



DING+	≡ ● admin	• =
○ 仪表盘	主页/主数据/工厂	
	深圳定制加工厂 Q. 雪崩 - + 新建 - 動料 合 分入 合 積低下路 合 分出	
☞ 基础数据 →	□ 編8 章 名称 章 描述 副作	
	1000 深和空粉加工厂 足和空粉加工厂 化 時期 合 時時	
	1001 深和定刻加工厂 工厂的主题俱显示管理等 化 編編 (2) 創始	
工位	共 2 条 10 新/页 > 前往	1页
设备类型		
不合格代码组		
不合格代码		
	69.)*	1.3K/s
	定制加 (深圳) 科技有限公司 © 2018 版本所有.	2.4 K/s

2. 高级查询

点击查询按钮旁边的"...",进入高级查询界面。可以根据编码或者名称查询数据。

主页 / 主数据 / エ					
查询	Q 查询 ··· + 新建 - 删除	▲ 号入 ▲ 模板下载 ▲	9日		
□ 编码 \$	名称 令	10	苗述	操作	
1000	深圳定制加工厂	15	采圳定制加工厂	2 編輯 西 删除	
1001	深圳定制加工厂	E	工厂的主数据显示管理等	2 編輯 直 删除	
1002	广州定制加工厂	Đ	大学王总大学主来	2 編輯 回 删除	
			共3条	10条/页 / / 1	> 前往 1 页

王贞 /	王剱	居 / 工)			
Q 查询		十 新建	1 一删除	▲ 导入	▲ 模板

Q 查询 ··· + 新建	一删除	▲ 导入	▲ 模板下载	▲ 导出							
编码	名称										
		17.0	•		4173-8		+53.14-				
991F) V		白 州	p ⊤		加达		1987 F				
1000		深圳	『定制加工厂		深圳定制加工厂		∠ 编辑	回 删除			
1001		深圳	『定制加工厂		工厂的主数据显示管理等		∠ 编辑	回 删除			
1002		广州	N定制加工厂		珠宝类木总工厂		② 编辑	回 删除			
						共3条	10条/页 ~	<	1	>	

要切换回简单查询模式再点击"…"就 ok 了。

3.新建:点击[新建按钮]弹出新建的输入框,标"*"表示必填项,按规范录入数据即可新建。

主页/主数据/工厂			
查询 ··· + 新	新建	< вщ	
□ 编码 令	* 编码	<u>*</u>	操作
1000	* 名称	川定制加工厂	2、编辑 ② 删除
1001		一的主数据显示管理等	2 编辑 直 删除
1002	描述	2类木总工厂	么编辑 面 删除
		共3条 105	条/页 〈 1 〉 前往 1 页
	取消 提交		

 删除:支持删除单条数据和批量删除,删除一条数据只需点击数据后的[删除]按钮即可, 批量删除勾选需要删除的数据,点击[新建]旁边的[删除]按钮即可删除。



主	页 / 主数	居 / 工厂										
重新	1	Q 查询 ···	+ 新建 - 删除	▲ 号入 ▲ 模板	下载 \land 导出							
	编码 ≑		名称 🗢		描述		操作					
	1000		深圳定制加工厂		深圳定制加工厂		ん 編編	面 删除				
	1001		深圳定制加工厂		工厂的主数据显示管理等		2 編辑	面 删除				
	1002		广州定制加工厂		珠宝类木总工厂		之 编辑	(1) 删除				
						共3条	10条/页 ~	< 1	>	前往	1	页

3. 编辑:

在每一条数据后都有一个[编辑]按钮,点击弹出一个带有默认数据的输入框,按规范修改数据后点[确定]保存。

主页 / 主数据 / 工厂			
Q 查询 ··· + 参	更新 ×	9 H	
□ 約8 \$	* 编码 1000	Æ	操作
1000	* /273/m	圳定制加工厂	2 编辑 🖞 删除
1001	「白柳」	一的主数据显示管理等	∠ 编辑 □ 删除
1002	(水の)(上市9,0)(上)	主美木总工厂	と 編編 直 删除
	深圳定制加工厂	共3条 10;	条/页 ∨ 〈 1 〉 前往 1 页
明细			操作 ~
* 编码	取消		

4. 查看数据明细:

点击一条数据会展开其明细

+ 新建 - 删除 🔥 导入	▲ 模板下载 ▲ 导出		
名称 💠	描述	操作	
深圳定制加工厂	深圳定制加工厂	之编辑 回 删除	
深圳定制加工厂	工厂的主数据显示管理等	2、編編 回 删除	
广州定制加工厂	珠宝类木总工厂	2、编辑 · 创 删除	
		共3条 10条/页 > イ 1 > 前往	1 页
		1	操作 ~
		+ 動波 - 動除 ◆ 号入 ▲ 段板下級 ● 号出 名称 ↓ 服送 服送 双和定制加工厂 双和定制加工厂 小州定制加工厂 丁 的主教派显示管理等 广州定制加工厂 建美木会工厂	+ 新記 - 助除 ● 号入 ● 号出 名称 ◆ 田廷 田作 深圳定制加工厂 「常用定制加工厂 2 幅梯 ● 動除 深圳定制加工厂 丁的主教展显示管理等 2 幅梯 ● 動除 广州定制加工厂 1 丁的主教展显示管理等 2 幅梯 ● 動除 广州定制加工厂 法主禁木息工厂 2 幅梯 ● 動除 「川空和加工厂 法主禁木息工厂 2 幅梯 ● 動除 「日、「「「「「「」」」」」 日 ● 前往 ● 「川空和加工厂 王 王 1 ● ● 「日、「」」 「「」」 ● ● ● ● 「「川空和加工」 「「」 ● ● ● ● ● 「川田田」 「「」」 ●

5. 通过 Excel 模板导入数据:

首先下载 Excel 数据导入的模板,点击[模板下载]

主页 / 主数据 / 工厂	_		
查询	向 … + 新建 - 删除 🔥 号入	▲ 模板下载 🛛 🗛	
□ 编码 ◆	名称 🗢	描述	操作
1000	深圳定制加工厂	深圳定制加工厂	之 编辑 回 删除
1001	深圳定制加工厂	工厂的主数据显示管理等	之 編輯 直 删除
1002	广州定制加工厂	珠宝类木总工厂	之 編輯 直 删除
		±	ξ3条 10条/页 ∨ < 1 > 前往 1 页

然后选[导入],选取文件导入编辑后的数据。



主页 / 主数携	舌 / エ厂			
	Q 查询	数据导入	×	
□ 編码 ≎		选取文件 只能上传xlsx文件,且不超过500KB		巖作
1000			取消提交加工厂	
1001		广州定制加工厂	数据显示管理等 珠宝类木总工厂	と調整の動物
				共3条 10条/页 × < 1 > 前往 1 0

2.6.1.1. 工厂

在新建工厂时编码和名称为必填项,一个工厂下存在有多个工位信息。

2.6.1.2. 工位

新建工位需要必填项为编码、所属工厂,所属工作中心,类型,状态,最大 wip 数量。 其中"最大 wip 数量"表示当前工位支持同时开工进行作业的数量,"允许 wip 数量"表示 最合适的同时开工的作业单数量。

2.6.1.3. 设备类型

设备与设备类型关联,设备类型下有多个设备。

5.1.1. 产线配置

主轨 ①主轨序号:对应实际车间的主轨 ②运转:目前只能逆时针运转 ③长度、宽度、速度:根据实际情况确定

产线:

工位配置:

5.1.2. 物料配置

物料:

物料维护页面点开物料的明细可以查看物料明细、物料 BOM、尺码信息、物料工艺路线、



物料多媒体、物料生产信息,部件选项等信息。

物料组:

物料组里又包含上次物料组和子物料组。

物料 BOM

物料清单与物料单通过物料单号关联,与物料通过物料号关联。

尺码:

尺码组 一个尺码组下有多个尺码。

单位 表示物料使用的计量单位。

5.1.3. 生产管理

生产订单:

生产订单由 IPS 智能排产系统排产成功后推送到 MES 智能生产系统自动生成。 查看生产订单:进入[生产订单]维护界面,在查询输入框可以输入查询条件查询对应的生产 订单。

DING+														🌒 admin 👻 🚍
	¢	ŧ	页 / 订单管理	/ 生产订单	戶									
	<	宣	9	Q曹	fg	十 新建	- 1918: +	生成工艺路线	十 生成物料清单					
			編号 ≑	类型 💠	状态 ≑	优先级	工艺器线单	需求订单	所握工厂	所服工作中心	物料号	计划生产数量	已完工数量	需求交用
◎ 生产订单	v		300000715	定制订单	已完成	高	8000001113	R2018082011 14196566	深圳定制加工厂	WC0001	FB185Z10 02M73	1	1	2018-08-25 15:09:05
			300000716	定制订单	已完成	高	8000001115	R2018082011 39128029	深圳定制加工厂	WC0001	FB185Z10 02369	1	1	2018-08-25 15:09:47
生产订单			300000717	定制订单	已上线	高	8000001117	100000003	深圳定制加工厂	WC0001	S00001	1	0	2018-10-02 23:23:59
き 作业单	~		300000718	定制订单	已发料	高	8000001184	100000006	深圳定制加工厂	WC0001	S00001	1	0	2018-10-06 23:23:59
			300000719	定制订单	已创建	高	8000002292	100000001	深圳定制加工厂	WC0001	S00001	1	0	2018-10-08 23:23:59
作业单			300000720	定制订单	已创建	高		100000007	深圳定制加工厂	WC0001	S00001	1	0	2018-10-11 23:23:59
山动料管理			300000721	定制订单	已创建	高		100000004	深圳定制加工厂	WC0001	S00001	1	0	2018-10-18 23:23:59
			300000722	定制订单	已创建	高		100000008	深圳定制加工厂	WC0001	S00001	1	0	2018-10-22 23:23:59
领料单			300000723	定制订单	已创建	高		100000005	深圳定制加工厂	WC0001	S00001	1	0	2018-10-28 23:23:59
			300000724	定制订单	已创建	高		100000002	深圳定制加工厂	WC0001	S00001	1	0	2018-11-08 23:23:59
會 库存管理	ř	4						共	730条 10条/页	~ <	1 2 3	4 5 6	73	→ 前往 1 页
库存视图	<	明细												操作 ~

点开一条生产订单明细可以查看客户订单、生产计划、尺码信息、技术准备、材料准备、质 量报告、报工信息、裁剪单、缝制单等详细信息。



						A	949 X	· ·			 . Lice
明细									_		
客户订单	生产计划	尺码信息	技术准备	材料准备	质量报告	报工信息	裁剪单	缝制单			
客户信息											
2 编辑											
姓名			性别			电话				邮寄地址	

1. 客户订单 Tag 页面:可以查看客户信息、量体信息、定制信息、产品信息,客户和量体 信息支持编辑更改。

明细					操作 ~
客户订单	生产计划 尺码信息	技术准备 材料准备 」	质量报告 报工信息 裁剪单	缝制单	
客户信息					×.
ℓ 編編					
姓名		性别	电话	曲時	寄地址
好会		男	13120743709		上海浦东新区浦东南路3905弄
客户类型					
量体信息					\sim
+ 新建					
量体部位		量体数据		操作	
			智无数据		
定制信息					~
物料号		物料名称		物料描述	
			智无数据		
产品信息					~
编码		名称	价格	单位	位
	2M73	商品基准款个人定制款			
		*			
1	W				



2.生产计划:展示的生产订单的详细信息。

明细					操作 ~
客户订单 生产计划 尺码信息	技术准备 材料准备 质量报告	报工信息 裁	該单 缝制单		
编号	* 类型	* 状态		* 优先级	
	定制订单			高	
*需求订单	所属工厂	* 所属工作中	心	* 物料号	
R201808201114196566	1	₩C0001-#	采圳定制加T恤工作中心	FB185Z1002M73	
计划生产数量	已完工数量	次品数量		废品数量	
- 1 +	- 1				
需求交期	* 计划开始时间	* 计划结束时	间	实际开始时间	
	© 2018-08-20 14:42:38		-20 14:49:42	③ 2018-08-20 15:53:14	
实际结束时间					
③ 2018-08-20 15:54:30					

3. 尺码信息:展示生产订单关联的尺码信息,可以编辑更改

明细											操作 ~
客户订单	生产计划	尺码信息	技术准备	材料准备	质量报告	报工信息	裁剪单	缝制单			
+ 新建	一删除										
行项目	尺码			计划数量			实际数量		操作		
1	XXXL			1					∠ 编辑	☆ 删除	

4. 技术准备:技术准备视图包括:
①订单步骤条,从生成裁剪技术文件到生成生产 BOM,再到生成生产工艺路线,灰色表示没生成,蓝色表示已生成。
②裁剪技术文件:裁剪技术文件由 CAD 系统生成。
③生产订单 BOM:生产订单 BOM 由 IPS 排产系统排产后自动生成。
④生产工艺路线:生产工艺路线由 GST 系统生成。



沪订单	生产计划	尺码信息	技术准备	材料准	备 质量	日本 1月21日 1月1日 1月	[信息	成剪单	缝制单					
							2					2		
	北前朱	U ≠-₽\∀/#					Э Э				(シ		
Wedness - 17. where / all	496993.					- <u>-</u> 1	#00101				- (-	- CURDER		
期技术又件														
+ 新建	一 删除													
	行项目	床次	计划数量		实际完工数量	成品物料	9 D	料类型	面料物料号	层数	幅宽(m)	长度(m)	利用率	
>	1	1	1		0	S00001	Z (4	002 - 部 :	CX0002	1	150	18.2972	0.99	
空订单BON	N													
+ 新建	+ 配料													
500001														
	M0008 - T恤面料蓝	<u>A</u>	1.6 米	CUSTOM	CX0001 - T	恤面料				2 编辑 面 删除				
	CX0002 - 維合线	-43	18.2972 米	DEFAULT	- CX0001 T	(m)70(2)				∠ 编辑 回 删除 △ 使爆 · □ 删除				
	100010 - 初丁山村	E		COSTON	CX0001 - 1	UIIIIIII				2.编辑 回 300味 2.编辑 面 删除				
	CX0006 - 목+=		1 🔨	DEEALIT	CY0006 - H	Contraction of the second s				The second se				
········ ←工艺路线	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水喷		1个 1个	DEFAULT	CX0006 - 与 AM001 - 洗	⁹⁷⁵⁵ 水唛				2、编辑 回 删除				
产工艺路线 + 新建	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水唛 — <i>翻</i> 除		1个 1个	DEFAULT	CX0006 - 垣 AM001 - 洗	⁹⁷⁵⁷ 水唛				∠ 编辑 □ 删除				
→ → → → → → → → → → → → → → → → → → →	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水唛 一 翻除 工艺路线单	工艺编码	1个 1个 <i>状</i> 态	DEFAULT DEFAULT 所属工段	CX0006 - 4 AM001 - 洗 设备类型	^{对你} 水唛 品质说明	标准时间	标准单价	上道工艺	∠ 编辑 面 删除 工艺等级	计划数量	报庼数量	完成数量	操
产工艺路线 + 新建	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水唛 一 翻除 工艺路线单 8000001184	工艺编码 OP0001	1个 1个 状态 已计划	DEFAULT DEFAULT 所属工段 裁购阶段	CX0005 - 4 AM001 - 洗 设备类型 MT001	^{时示} 水嗉 品质说明	标7世时间 0.0000	标准单价 0.0000	上道工艺	∠ 編載 ① 删除 1 艺等级 一星	计划数量 1	报應数量 0	完成数量	採
产工艺路线 + 新建	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水碟 - 新珍 工艺語绿单 8000001184 8000001184	工艺编码 OP0001 OP0001	1个 1个	DEFAULT DEFAULT 所展工段 裁购阶段 裁购阶段	CX0006 - 号 AM001 - 洗 设备类型 MT001 MT001	955 水唛 品质说明	标准时间 0.0000 0.3240000	标准单价 0.0000 0.0811	上道工艺 OP0001	2 編編 ① 删除 工艺等级 一星 1	计划数量 1 1	报康数量 0 0	完成数量	操
←工艺路线 + 新建 行项目 2	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水碟 - 動於 工艺路线单 8000001184 8000001184	工艺编码 OP0001 OP0001	1个 1个 已计划 已计划	DEFAULT DEFAULT 所展工段 裁购阶段 裁购阶段	CX0006 - 号 AM001 - 洗 设备类型 MT001 MT001	^{內示} 水唛 品质说明 针距3CM1 4针, 拼接	标示推进倾 0.0000 0.3240000	标准单价 0.0000 0.0811	上道工艺 OP0001	2 編編 ① 删除 工艺等级 一星 1	计划数量 1 1	报康数量 0 0	完成数量	107
产工艺路线 + 新建 行项目 1 2	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水嗪 - 點於 工艺路线单 8000001184 8000001184		1个 1个 联志 已计划 已计划 已计划	DEFAULT DEFAULT PFRULT 解單加段 載期阶段 鑑制阶段	CX0005 - 号 AM001 - 洗 设备类型 MT001 MT001	⁴ 75 水噴 品质说明 针距3CM1 4针, 拼接 完成后腰子	标准时间 0.0000 0.3240000 0.4110000	标准单价 0.0000 0.0811 0.1152	上道丁艺 OP0001 OP0001	 4 編編 ① 删除 工艺等级 一星 1 	计划数量 1 1 1	振康数量 0 0 0	完成数量	107
产工艺路线 + 新建 行项目 1 2 3	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水嗪 - 翻分 工艺路线单 8000001184 8000001184	<u>工艺編码</u> OP0001 OP0001 OP0022	1个 1个 1个 已计划 已计划	DEFAULT DEFAULT 所展工段 裁判阶段 裁判阶段	CX0006 - 号 AM001 - 洗 以备类型 MT001 MT001 MT001	标 水壊 晶质说明 针距3CM1 4针, 拼援 完成后援大 小与实祥物 合	标识性性分词 0.0000 0.3240000 0.4110000	标准单价 0.0000 0.0811 0.1152	上道工艺 OP0001 OP0001	 4 編編 ① 删除 工艺等级 一星 1 	计划数量 1 1 1	振康数量 0 0 0	完成数量	100 100
产工艺路线 + 新建 行项目 1 2 3	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水嗉 - 翻分 工艺路线单 8000001184 8000001184	工艺编码 OP0001 OP0001 OP0022	1个 1个	DEFAULT DEFAULT 所展工段 裁判阶段 裁判阶段	CX0006 - 등 AM001 - 洗 设备类型 MT001 MT001 MT002	⁴ が 水壊 品质説明	4回び推動(編) 0.0000 0.3240000 0.4110000	标准单价 0.0000 0.0811 0.1152	上道工艺 OP0001 OP0001	 4 編編 ① 删除 工艺等级 一星 1 	计划数键 1 1 1	报康数量 0 0 0	完成数量	
产工艺路线 + 新建 行项目 1 2	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水速 - 翻除 工艺路线单 8000001184 8000001184	工艺編码 のP0001 のP0001 のP0022	1个 1个 1个 已计划 已计划 已计划	DEFAULT DEFAULT 所展工段 裁判阶段 識制阶段	CX0006 - 등 AM001 - 洗 辺留笑型 MT001 MT001 MT002	标 冰碟 品质说明 针距3CM1 4针,拼提 完成后其他 合 针距3CM1 4针,拼提 十距3CM1 4针,拼提	4示2胜时间 0.0000 0.3240000 0.4110000	标准单价 0.0000 0.0811 0.1152	上道工艺 OP0001 OP0001	 4 編編 ① 删除 工艺等级 一星 1 1 	计划数量 1 1 1	振康改强 0 0 0	完成数量	19
产工艺路线 + 新建 行项目 1 2 3	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水速 - 期除 工艺路线单 8000001184 8000001184	1 乙畑谷 0 P0001 0 P0001 0 P0002 0 P00023	1个 1个 4 初 日计划 日计划 日计划	DEFAULT DEFAULT 所展工段 裁判阶段 進制阶段	CX0006 - 등 AM001 - 洗 MT001 MT001 MT002 MT005	标 冰域 品质说明 针距3CM1 4时, 拼提 完成后其前 合 针距3CM1 4节, 折提 完成后其前 号 元 成正则	市が推設分詞 0.0000 0.3240000 0.4110000	标准单价 0.0000 0.0811 0.1152 0.1152	上道工艺 OP0001 OP0001	 4 編編 ① 删除 工艺等级 一里 1 1 	计划数量 1 1 1 1 1	振動改量 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	完成数量	採
产工艺路线 + 新建 行项目 1 2 3 4	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水咦 - 即於 IIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIII	<u> 工艺編码</u> のP0001 のP0001 のP0022 のP0003	1 个 1 个 日计划 日计划 日计划	DEFAULT DEFAULT 所履工段 裁判阶段 建制阶段	CX0006 - 등 AM001 - 洗 MT001 MT001 MT002 MT005	标 冰碟 品质说明 针距3CM1 4针,拼提 完成后菜样吻 合 针距3CM1 4针,拼提 完成后菜样吻 合	4応胜时间 0.0000 0.3240000 0.4110000	标准单价 0.0000 0.0811 0.1152 0.1152	上道工艺 OP0001 OP0001	 工艺等级 一星 1 1 	计划数编 1 1 1 1 1	振康改量 0 0 0 0 0 0 0 0 0	完成数量	操
	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水咦 - 即於 IIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIIII	<u> 1 ジャート 1 フ レート 1 レー </u>	1 个 1 个 日计划 日计划 日计划	DEFAULT DEFAULT 使FAULT 載問新段 載問新段 鐵制新段	2X0006 - 등 AM001 - 洗 MT001 MT001 MT002 MT005	标 冰域 品质说明 针距3CM1 4针, 拼提 完成后菜样吻 合 针距3CM1 4针, 拼提 完成后菜样吻 合 针距3CM1 4针, 拼提 子, 而或后菜样吻 合 针距3CM1 4针, 拼提 子, 而或后菜样吻 合 针距3CM1	460年1月月 0.0000 0.3240000 0.4110000	标准单价 0.0000 0.0811 0.1152 0.1152	上道工艺 OP0001 OP0001	 工艺等级 一星 1 1 	计划数编 1 1 1 1 1	振動数量 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	完成数量	採
	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水咦 - 即か IZ語紙中 8000001184 8000001184 8000001184	1.22編码 OP0001 OP0001 OP0022 OP0003	1 个 1 个 2 나 3 2	DEFAULT DEFAULT 所属工段 裁判阶段 裁判阶段 儀制阶段	CX0006 - 号 AM001 - 洗 MT001 MT001 MT002 MT005	标 冰域 品质说明 针距3CM1 4针, 拼提 完成后菜样吻 合 针距3CM1 4针, 拼提 完成后菜样吻 合 针距3CM1 4针, 拼提 完成后菜样吻 合 针距3CM1 4针, 拼提 完成后菜样吻 合 针距3CM1 4针, 拼提 关键 关键 关键 子 印刷 子	4応)住田(何) 0.0000 0.3240000 0.4110000 0.4110000	 标识进单价 0.0000 0.0811 0.1152 0.1152 0.1281 	上道工艺 OP0001 OP0001 OP0022	 工艺等级 一星 1 1 		振動改量 0 0 0 0 0 0	完成数量	19
	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水嗪 - 動分 - 動分 - 動分 - 認知 - 認知 - 認知 - 認知 - 認知 - 認知 - 認知 - 認知	 123編码 OP0001 OP0002 OP00023 OP0003 OP0004 	1 个 1 个 2 计划 2 计划 2 计划 2 计划 2 计划	DEFAULT DEFAULT 所展工段 裁判阶段 裁判阶段 鑑制阶段	CX0006 - 등 AM001 - 洗 MT001 MT001 MT002 MT005	标 冰域 品质说明 针距3CM1 4针, 拼提 完成后其物 合 针距3CM1 4针, 折提 无成后其物 合 针距3CM1 4针, 折提 无成后其物 合 针距3CM1 4针, 折提 无成后其称 3CM1 4针, 折提 无成后就明	457年時间 0.0000 0.3240000 0.4110000 0.4110000	あっ他中位 0.0000 0.0811 0.1152 0.1152	上道工艺 OP0001 OP0001 OP0022 OP0023	 工艺等级 一星 1 1 1 		振動改通 の の の の の の の の の の の の の	完成数量	操
トーー テ工艺路线 + 新建 行项目 1 2 3 4 5	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水嗪 - 動分 - 動分 - 動分 - 初分 - 初分 - 初分 - 初分 - 初分 - 初分 - 初分 - 初	123編码 OP0001 OP0001 OP0022 OP0003	1 个 1 个 1 个 日计划 日计划 日计划 日计划	DEFAULT DEFAULT DEFAULT 解釋 就算新設 裁判新設 鑑制新設	CX0006 - 등 AM001 - 洗 MT001 MT001 MT002 MT005 MT005	标 冰域 品质说明 针距3CM1 4针,拼提 完成后误样吻 合 针距3CM1 4针,拼提 完成后误样吻 合 针距3CM1 4针,拼提 子规后后误样吻 合 针距3CM1 4针,并接 子规运后误样的 合 针距3CM1 4针,并接 子规运后关键 3CM10-1 1 针》,约均	457(EB)6) 0.0000 0.3240000 0.4110000 0.4110000	あっ他中位 0.0000 0.0811 0.1152 0.1152	上道工艺 OP0001 OP0001 OP0022 OP0023	工艺等级 一型 1 1 1	计划数量 1 1 1 1 1 1 1	нказуна о о о о о о о	完成数量	19
	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水嗪 - 動除 - 動除 - 動除 - 動除 - ののの01184 - 8000001184 - 8000001184 - 8000001184	 12%時 0P0001 0P0001 0P0022 0P0003 0P0004 	1 个 1 个 1 个 已计划 已计划 已计划 已计划	DEFAULT DEFAULT 所展工段 裁判阶段 截判阶段 鐵制阶段	CX0006 - 등 AM001 - 洗 MT001 MT001 MT002 MT005 MT005	标 冰域 品质说明 针距3CM1 4针,拼提 完成后误样吻 合 针距3CM1 4针,拼提 大小与实样吻 合 针距3CM1 4针,拼提 大小与实样吻 合 针距3CM1 4针,并提 大小与实样的 合 针距3CM1 4针,并提 无心后误样的 名 切 5 0 0 0 0 1 1 针) 3 (M10-1 1 1 针) 线 3 0 (M10-1 1 针) 5 (M10-1) 5 (M10-1) 5 (M10-1)	457年15月5 0.0000 0.3240000 0.4110000 0.4110000	あっ世中位 0.0000 0.0811 0.1152 0.1152	上道工艺 OP0001 OP0001 OP0022 OP0022	 4 編編 ① 部除 工艺等级 一星 1 1 1 	<u>计划数量</u> 1 1 1 1 1 1 1	налария о о о о о о о	完成数量	19
	CX0006 - 号标 AM001 - 洗水嗪 - 動分 - 動分 - 動分 - 動分 - 初分 - 動分 - 初分 - 初分 - 初分 - 初分 - 初分 - 初分 - 初分 - 初	<u>Т25ж</u> ОРООО1 ОРООО1 ОРОО02 ОРОО03 ОРОО04	1 个 1 个 1 个 日计划 日计划 日计划 日计划	DEFAULT DEFAULT 所展工段 裁判阶段 裁判阶段 進制阶段 编制阶段	CX0006 - 号 AM001 - 洗 の の て の て の て の て の て の の の の の の の の	标 冰域 品质说明 针距3CM1 4针,拼提 完成后其物 合 针距3CM1 4针,拼提 完成后其物 合 针距3CM1 4针,拼提 无成后其物 合 针距3CM1 4针,并提 无成后其物 合 针距3CM1 4针,并接 次。 公M10-1 1 针),线 均 验积累印题 稿 笔	市の建設160 のののののののののののののののののののののののののののののののののの		上道工艺 OP0001 OP0001 OP0022 OP0003	 工艺等级 一里 1 1 1 1 		服務設理	完成数量	採

领料单:



客户订单 生3 齐套检查	产计划 尺码信息	技术准备材料准备	质量报告 报工信	息 裁剪单 缝	制单		
齐套检查							
							~
方料检查							
行项目 物群	日单	组件编码	组件名称	组件用量	组件单位	是否齐料	
1 900	00053327	M0008	T恤面料蓝色	1.6	*	是	
2 900	00053327	CX0002	缝合线	18.2972	*	否	
3 900	00053327	M0016	领子面料蓝色	1	1	是	
4 900	00053327	CX0006	号标	1	个	是	
5 900	00053327	AM001	洗水唛	1	^	是	
领料单							~
行项目	領料容器	領料单号	状态		计划领料时间	实际领料时间	
> 1		400000186	FINISHE	D	2018-08-20 16:30:52	2018-08-22 11:25:48	

①齐料检查:当有一个以上物料没齐料时,点击按钮显示"部分未齐料"。
 ②领料单:展示领料单的信息。

裁剪单:当生产订单拣配领料完成后才生成裁剪单 查看:通过点击[裁剪单]进入裁剪单维护页面。

DING+		≡										•	admin 👻 🗄
ⓐ 领料管理 →	·	±j	页 / 订单管理	▋ / 裁剪单									
领料单		重新	6	Q 🚈	da)	+ difate — Al	159.						
會 库存管理 🔷			裁剪单号 ≑	生产订单 💠	裁剪工位 ≑	行項目	床次 ≑	状态 ≑	裁剪单容器 ≑	计划数量	实际完工数量	成晶物料号	面料类型
库存视图			300000717- 20001	300000717	WSC00001	1	1	已齐料		1	1	S00001	Z002
入库请求	I.		3000000718- 20001	300000718	WSC00001	2	1	已开始		1	0	500001	Z002
#D-#P-#4			300000738- 20001	300000738	WSC00001	3	1	已济料		1	1	S00001	Z002
* 初另半 *			300000750- 20001	300000750	WSC00001	4	1	已齐料		1	1	S00001	Z002
			300000767- 20001	300000767	WSC00001	5	1	已齐料		1	1	S00001	Z002
	L		3000000779- 20001	300000779	WSC00001	6	1	已计划		1	0	S00001	Z002
			300000782- 20001	300000782	WSC00001	7	1	已济料		1	1	500001	Z002
工人计件统计			3000000802- 20001	300000802	WSC00001	8	1	已计划		1	0	S00001	Z003
			300000860- 20001	300000860	WSC00001	9	1	已济料		1	1	500001	Z002
	(300000862-	300000862	WSC00001	10	1	已计划		1	0	S00001	Z003

点击一条裁剪单明细可以查看裁剪单的客户订单,裁剪单明细,尺码视图、排料图、材料准 备视图、缝制单、质量报告、裁剪单报工。 ①客户订单:展示的内容和生产订单明细的客户订单一致。 ②裁剪单明细:展示裁剪单的详细信息。 ③尺码视图:展示尺码的详细信息。 ④排料图:展示排料图图片及对应的 url 地址

客户订单	裁剪单明细	尺码视图	排料图	材料准备视图	缝制单	质量报告	裁剪单报工	
行项目				物料图片				备注
1								/c2m/20180816102759239.png

⑤材料准备视图:包括齐料检查和领料单详细信息。
⑥缝制单:当该裁剪单上吊挂完毕后会生成缝制单。
⑦质量报告:当缝制作业单质检有问题提交时,会生成质量报告。
⑧缝制单报工:可通过



作业单

报表

5.1.4. 生产流程

2.6.5.1 定制订单

- (1) IPS_订单导入
 - i. 登陆 IPS 系统 http://120.77.0.253:8009

DING+ 智	智能排产系统			
	一 并始日期 - 结束日期 〈 〉 今天 ;	月 - 2 +		🍸 🔂 👩 📓新
产能计划	工作中心	08/30 星期四	08/31 星期五	09/01 星期六 (
·o-	③ WC0001编制			
-0-	☺ WC0001-裁剪工作中心			
DODESTAD				
83-				
产线计划				
e				
数据报表				
•				
系统设置				
	۵	4	_	
		日排产	日下发 日下线 日売工	. 🗌 黑单 🔛 紅单 🚩 🗄

ii. 进入[系统设置]页面,

0	11 HILLS - NUMBER ()	◆天 萬 月 − 2		T C O 🚥
6+3	I和中心	08/34 重発石	99.71 重現五	0901 重現六
	 wcoooniaai 			
	0 WC0001-RNI1/9/PO			
El M				
6110				
9				
867				
_				
Þ				
D 				



NG+ 智能排产系统	6		💭 👩 admi
俞	当他拉雷: > 義英 > 基础取用 > 产品学与学习		
жени	产品季 季节		
	80 90 Ea		
90RH	产品を成長: 全部		
	た日午美田	: 户前学名称	: 時代
	AN01	N. ⁴	
952E	5801	82	89
NCC 20			
Hattin			
1873年197 日本112月 60月11日			

iii. 依次点击[工具管理]->[计划订单导入];进入订单导入页面

DING+ 智能排产系	系统	
會 首页		当前位置: > 首页 > 工具管理 > 计划订单导入
🖵 基础数据	~	计划订单导入
- 组织架构	~	选取文件 导入 下载模板
参数配置	~	只能上传xis、xisx 格式文件,且不超过5MB
這 工序管理	~	
③ 产能管理	~	
参数管理	~	
三 订单管理	~	
而触发管理	~	
🖉 日志管理	~	
』 权限管理	~	
☐ Ⅰ具管理	^	
下单计划导入		
波段计划导入		
计划订单导入		

- iv. 下载导入模板 完善导入订单数据 点击[选取文件]后,执行[导入]操作 成功后,提示导入成功
- v. 依次进入[订单管理]->[需求订单],可以查看已导入的订单信息

DING+ 智能排产系统											1	📍 🌔 adren
a	î		び世世現									
unu -		需求订单										
		登録								1		
🗄 PRRE 👋		9(8)74: 2.0		#70#: ±	5	I.	2.15	~	0: ±#	878.4	生計	
										-		
⊘raena →		粉肉订单 :	ittei300 :	29 :	12956# :	於弓笑型	2382 :	1/mB	: (J#### :	RBIN :	10/02/07	梁求文明 :
		2018083017484569	201806301748456	FB18521002111	·	06	нюн	1000	1		2018-09-06 10:56:29	2018-09-11 10:56:28
S 1744 BR ~		2018083017484569	201808301748455	FB1852100233		08	нюн	1000	4		2018-09-06 10:56:00	2010-09-11 10.56:28
需我订单			100000021	500001	1887710	08	HIGH	1000	1	1.667	2018-09-04 19:37:52	2018-11-08 23 23 59
排产订单			1000000033	0.0003	up.co	14	HIGH	1056		4.667	2018-09-06 10:24:52	2018-11-08 23:23:59
23 MOTO -			100000022	900001	1882710	08	нізн	1000	1	16.667	2018-09-04 19:37:52	2018-12-08 23:23:59
()			100000024	800001	108710	06	HISH	1000	1	16.667	2018-09-06 10:24:52	2018-12-08 23 23:59
									共6	条 100条/页	· (1)	前往 1 页

(2) IPS_排产

返回 ips 首页,可以看到[待排产订单]区域已有刚才导入的订单,点击页面上的[排产]按钮。



	一 开始日期 - 年	味日期	〈〉今天	周月一	2	+	TO	局新	详细列表	齐霍检查	母出	拆分外	发 持7	5 T528	请输入内容		
					_											-	<u>اند</u>
1.5				08/31 温明社	<u>n</u>	09/01 温明	×	09/02 重明日	09/03	监则—	09/04 🔜	4 <u>1</u>	09/05 星明:		29/06 星明四		09
	• WC000 hapes																
1	◎ WC0001-裁與工作。	争心															
đ	÷			4	ETS .	RTH P		a	19		946 O 1000	0 TATE 1	a****:•: ••#16	25. 同语 0.25 面積	8017850788	E 0.2 INVERTIG	
le	÷			< 	eta 🗾	etni e	ят — ##	1	14 1233 1	- 20 O	外协 💽 親庭	① 不清報 1	유사(구상): 文明 0	. 25 高速 0 25 面料等	₹0.1 <u>I</u> @中心平像	10 2 1015年6月	200

弹出排产选项,选择排产工厂和排产方式后点击确定按钮,开始排产。



排产完后待排产区域的订单消失,点击[已排产订单]可查看排产的订单。

智能排	产系统												¢°	odmin 📀
٢			4											
				ene 📄 ery	ETit	BRI 🗌 🕸	紅单 F 福单	延期	三 进度 🏼 🌀 🗄	州 👩 認定	③ 不并料 却产	评分:交明 0.25 品級	é 0.25 面料等级 0.1 工作	中心平衡 0.2 款式复杂
待	排产订单	已排产订单	外发订单	外协订单	当前选择									
	计划订单	款号 0	款号类型	意急类型 ∨ ≎	首/醴单 ~	掛产状态 ◇ ○	齐料标识 ∨ □ ≎	外协标识	订单数量	实裁数 ○	工序类型 ~	 标准工时 	工作中心 🗸 🌼	接单时间
	20180906151623	1 FB185Z1002OP	08	HIGH	首单	已將产	3		1		裁剪	1	WC0001-cj	2018-09-06 15:2
	20180906151623	1 FB185Z1002LU	08	HIGH	首单	已排产	3		10		我购	1	WC0001-cj	2018-09-06 15:2
	R2018090614282	FB185Z100279	08	HIGH	首单	已排产	3		1		裁剪	1	WC0001-cj	2018-09-06 17:5
	100000021	S00001	08	HIGH	首单	已排产	3		1		裁判	16.667	WC0001-cj	2018-09-04 19:3
	100000023	S00001	08	HIGH	首单	已搁产	3		1		80.93	16.667	WC0001-cj	2018-09-06 18:2
	100000025	S00001	08	HIGH	首单	已排产	3		1		40.93	16.667	WC0001-cj	2018-09-07 10:1
	100000022	S00001	08	HIGH	翻单	已排产	3		1		裁判	16.667	WC0001-cj	2018-09-04 19:3
	100000024	S00001	08	HIGH	翻单	已排产	3		1		栽剪	16.667	WC0001-cj	2018-09-06 18:2
	100000026	S00001	08	HIGH	翻单	已排产	3		1		裁剪	16.667	WC0001-cj	2018-09-07 10:1
4														,
												共 24 係	200账/页 ~	< 1

(3) IPS_配料

依次点击[系统设置]=》[订单管理]=》[排产订单]进入到排产订单页面。点击展开一条排产订 单,页面下方会显示该订单的物料清单详细信息,根据配料规则检查数据无误后点击[配料] 按钮完成配料操作。



配料规则:

根据物料组去配料,根据需要配料的物料(如:CX0002)在的物料组,查找其子物料组物料,查找颜色与订单主物料一样的物料完成配料。比如:CX0002 所在的物料组为 FHX001,其子物料组为 FHX001-1,其中有多种具体的缝合线,而订单对应的主物料号为 M0003,颜色为 灰色,则 CX0002 配料后为物料组 FHX001-1 的灰色的缝合线 AX0005。

目前可配料的为 material id 为 8 的 CX0002 和 id 为 13 的 CX0006,可配料的物料记录在 material match rule 表。

具体的配料规则在 match_rule 表。

示例:

将第一条以配料的AX0005 编辑变回CX0002,保存。

+ 智能排产系统												Ĺ,	💟 a	
	100	0000025	S00001	18款T恤	08	HIGH	已排产	1000	1	16.667	2	2018-09-07 10:15:04		
首页	100	0000022	S00001	18款T恤	08	HIGH	已排产	1000	1	16.667	1	2018-09-04 19:37:52		
副数据 ~	100	0000024	S00001	18款T恤	08	HIGH	已排产	1000	1	16.667	3	2018-09-06 18:21:13		
织架构 ~	100	0000026 2	900001	18款T恤	08	HIGH	已排产	1000	1	16.667	2	2018-09-07 10:15:04		
教配置	4								# 1	8条 100	客/面 V	< 1 >	前往 1	ب
序管理 🗸									-				1112	
船管理	House and	(1) 家白(自 化克坦	Eddata									
数据理 ~	1204-178	42 107/~1	n/8/ /CIHI	18 3 17 m	EIIDAN									
mtra ~		25122 - 8		3										
#154 #2744		971 - 94 - 10		J										
		行項目		物料单	物料号	1	物料名称	组件用版		组件单位	,	受作		
		1	9	000068476	CX000	2	编合线	150		*		2 编辑 前 無限金		
反管理 ~		3	g	000068476	M0011		领子面料灰色	1		*		2 编辑 面 删除		
		4	9	000068476	M0003		T恤面料灰色	1		\uparrow		2 編辑 直 删除		
展管理 ~		5	9	000068476	AM001		洗水唛	1		\uparrow	6	2 编辑 卣 删除		
		6	9	000068476	CX000	6	号标	1		个		2 编辑 面 删除		
* 智能排产系统		6	9	000068476	CX000	6	号 版	1		个 		2. \$\$\$48_0_#\$\$\$\$	° (admin
▲ 世報 一日 一日 一日 一日 二日 一日 二日 一日 二日 一日 二日 一日 二日 一一 二日 二日 二日 二日 二日 二日 二日 二日 二日 二日		6	9	2000068476	CX000	6 緊急美型	 時 時 	1 • 工厂编码	订单数量	今	外协师识	2 \$\$#12 @ #\$\$\$ ()))))))))))))))))	2 ²⁰ C	admin
智能排产系统 育页 前页		6 itblijm	9 2 2 2 2 2 3 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	2000068476 200068476 200068476 200068476	CX000 章 較号类型 08	6 累急类型 HIGH	号点 ・ 非产状态 已用产	1 • 1 /*mid9 1000	订单数量	个 标准工时 16.667	外协师识	2, 1994日 回 前時 (加) (加) (加) (加) (加) (加) (加) (加) (加) (加)	・ 下波的 52	admin
		6 i+teliJan 000000021	8 200001 500001	200068476 数号描述 18版T恤 18版T恤	CX000 - 款号类型 08 08	6 就急类型 HIGH	◎示 ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	1 • IJ ************************************	i丁中政語 1 1	个 标准工时 16.667 16.667	外胁厥识	2, 1948 (1) 1998 (1) 1999 2018-09-04 19-37:5 2018-09-04 19-37:5	 下发时 下发时 52 	admin
		6 11-20/1740 000000021 000000022	9 20001 500001	200068476 2015日 2015 2015 2015 2015 2015 2015 2015 2015	 次000 款号类型 08 08 	6 家急実型 HIGH HIGH	 非本式表 2007 2007 2007 	1 • IJ 1000 1000	і Јарені 1 1 1	个 标准工时 16.667 16.667	4 9486642	2. 9948 (*) 1999 1990 1990 1990 1990 1990 1997 1997	・ 下波的 52 52	admin
		6 H 201100 D00000021 D00000022	9 화평 S00001 S00001	200059476 2015月初始 18871位 18871位	 	6 東急実型 HGH HGH	 <	1 1 1 1 1 1 1 1 1	びゆ政領 1 1 1 1 1 1 1	个 标准工时 16.667 16.667	外胁厥说	2 9948 © 1999 10 10 2018-06-04 19-37-5 2018-06-04 19-37-5	・ 下波的 52 52	admin
 智能技产系统 智能技产系统 資源 (2) (2) (3) (3) (4) (4)		6	8 879 500001 500001	2 数25 数25 数25 新統 18871位 18877位	CX000 章 款号类里 08 08	9 東急変型 HGH HGH	 <	1 - 1 /************************************	і Japesee 1 1 1 1 1 1 1	◆ ◆ ◆ ◆ ◆ ◆ ◆ ● <	《 外胁辱职 90条/亚 ~	2. 5948 (c) #698 (c) 1997 2018-06-04 19-37-5 2018-06-04 19-37-5 2018-06-04 19-37-5	 下发时 下发时 52 前往 	admin (i)
- 智能指产系统 - 智能指产系统 - 智能指产系统		6 1+301740 000000022	9 275 500001 500001	2 22-55 Have 108X7100 188X7100	CX000 - 款号类型 08 08	6 東急実型 HGH HGH	 排かれる 2地产 3地产 	1 • I)	iJaagese	↑ 标准工財 16.667 16.667 共4条 10	《 外协师讯 ○0条/页 ~	2, 5948 (c) 1998 1899 1997 2018-06-04 19-37.6 2018-06-04 19-37.6 (< 1 >	• 下发时 52 52 前往) admin 向
- 智能指字系统 - 智能指字系统 - 智能指字系统		6 11301140 11301140 1000000021 1000000022	9 225 500001 500001	22753HitE 102773HitE 102773B	CX000	6 案急突型 HGH HGH	 排かれる ご申定 ご申定 ご申定 	1 • IJF 199453 1000 1000	130020588 1 1 1 1 1 1 2 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	↑ 674119 16.667 16.667 16.667 共4条 10	4 外协师识 0条/页 ~	2, 5948 (c) 1998 1899 1997 2018-06-04 19-37.6 2018-06-04 19-37.6 (< 1 >)admin 问
- 智能指产系统 - 智能指产系统 - 智能指定 - 系统		6 11101100 000000021 000000022 000000022 000000022 000000022 000000022 000000022 000000022 000000022 000000022 00000000	9 数号 S00001 S00001	2000099478 22453時以后 168271版 168271版 日前記11版 日前記11版 生产	 2000 <l< td=""><td>6 案急发型 HGH HGH</td><td> 排かれる ご申注 ご申注 ご申注 </td><td>1 • IJ-199453 1000</td><td>53 00 20 588 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1</td><td>↑ %#119 16.667 16.667 16.667 4.9 10</td><td>外协师职 外协师职 0条/页 ~</td><td>2 1948 © 1998 10 1997 2018-09-04 19-37 E 2018-09-04 19-37 E 2018-09-04 19-37 E 2018-09-04 19-37 E</td><td> 下級財 12 前往 </td><td>)admin 问</td></l<>	6 案急发型 HGH HGH	 排かれる ご申注 ご申注 ご申注 	1 • IJ-199453 1000	53 00 20 588 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	↑ % #119 16.667 16.667 16.667 4.9 10	外协师职 外协师职 0条/页 ~	2 1948 © 1998 10 1997 2018-09-04 19-37 E 2018-09-04 19-37 E 2018-09-04 19-37 E 2018-09-04 19-37 E	 下級財 12 前往)admin 问
 ・智能指字が系统 ・ ・ ・		6 + ************************************	9 환명 S00001 S00001	200009478 22453編編集 182571版 182571版 182571版	 款号类型 08 08 08 	6 案急发型 HGH HGH	●読 提介状态 こ地/产 こ・ 日・ 一	1 C IJ-19649 1000 1000	iJensen 1 1 1 1 1 1	↑ 标准工时 16.667 16.667 16.667 16.667 17.000 18.000 10	《 外的标识 0条/页 ~	2 1948 © 1998 1000 000 000 000 000 000 000 000 000 00	● 下波的 52 52 前往)admin 向
- 智能技产系统 - 智能技产系统		6 113017年 1130年 130年 年 130年 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	9 22명 S00001 S00001	200009478 10部71版 10部71版 10部71版	 ○ 款号类型 ○ 約号类型 ○ 06 ○ 06 	0 東急支型 HIGH HIGH	●読 目前です。 日本でのでのでのです。 日本でのでのでのでのでので。 日本でのでのでのでのでのです。 日本でのでのでのでのでのです。 日本でのでのでのでのでのでのでのでのでのでのでのでのでのでのでのでのでのでのでの	1 2J-19649 1000 1000	iJeneral 1 1 1 1 1	◆ ◆	4 外16時時間 10条/页 ~	2 1948 © 1998 1000 100	・ 下次計 ・ 下次計 ・ 「下次計 ・ 「下次計 ・ 「下次計 ・ 「 ・ 「 ・ 「)admin 问
		6 11 2017 40 11 2017 40 10 0000000022 高麗 電子	9 20001 500001 의습료 (전4 2010 - 65	200039478 279時以后 18871版 18871版 日8871版 日8871版 日8871版	 武将美型 06 08 ×通前期 	6 東急支型 HGH HGH	●読 目前です 日本での 日本での 日本での 日本での 日本での 日本での 日本での 日本での	1 2 1 /* 946 3 1000	 □ 100000000 □ 1 □ 1 □ 1 	◆ ◆<	4 外10時時間 10条/页 ~	2 1948 © 1998 (1997) 2018-06-04 19-37.5 2018-06-04 19-37.5 2018-06-04 19-37.5	・ 下記時 前往 一 の で 下記時 一 の に 一 下記時 一 の の 一 下記時 一 の の の の の の の の の の の の の)admin 向 1 页

M0011

AM001

CX0006

领子面料灰色

洗水喷

号标

2 編組 自 删除 2 編組 自 删除

2.编辑 自 删除

と 編輯 自 删除



	132720															-o-	and in
							S 🔊	成功									
首页			计划订单	· 款号	0	款号描述	- 款号头	型 第急类	2 o	排产状态	工厂编码	订单数量	标准工时	外协标识	接单时间	• 下发时间	
战权民			100000021	S000	001	18款T恤	08	HIGH		已排产	1000	1	16.667		2018-09-04 19:37	:52	
兒果胸			100000022	S000	001	18款T恤	08	HIGH		已排产	1000	1	16.667		2018-09-04 19:37	:52	
和電音												1					
*管理												1					
的管理												;	共4条 10	0条/页 >	< 1 >	前往 1	
收管理																	
帕管理																	
		物	闫清单	客户信息	尺码	信息生	产提前期										
訂单		100	抖清单	客户信息	尺码	信息生	产提前期										
3〕単 □〕単			料清单 + 新増	客户信息	尺間	信息生	产提前期										
₩J単 ■订単 2管理			共清单 + 新増	客户信息	尺間	信息生	产提前期										
行手 行手 注音理 注音理			4浦单 + 新増 - 行助	客户信息 — 删除 租	尺码	信息 生物料单	产提前期	物料号		物料名称	组件用		相件单位		操作		
5丁单 •丁单 2世理 5世理 2世理			 +新増 ・新増 ・新増 ・ 新増 ・ ・ 	客户信息 — 删除 泪	尺備	信息 生 物料单 9000068280	产提前期	物料号 X0005		物料名称 T恤礦制线次色	坦仲 150	9	烟件单位 米		操作 企 編組 首 删除		
 订单 订单 注意理 注意理 注意理 注意理 			+新端 +新端 う う 1 3	客户信息 - 删除 1月	尺稿	信息 生 物料单 5000068280 5000068280	产提前期 (物料号 XX0005 10011		物料名称 T恤婦制成攻色 领子面料灰色	坦仲田 150 1	2	组件单位 米 米		<mark>操作</mark> 2. 編組 音 删除 2. 編組 音 删除		
 に丁単 に丁単 に丁単 にご理 にご理 にご理 にご理 		#89	+ 新増 + 新増 1 3 4	客户信息 - 删除 3日		信息 生 物料 9000068280 9000068280 9000068280	产提前期 【 / ,	物料号 XX0005 M0011 M0003		物料名称 T恤通制经次色 领子面料灰色 T恤面料灰色	相伴相 150 1	2	<u>相件单位</u> 米 米 米		1814 2、191日 自 開除 2、191日 自 開除 2、191日 自 開除 2、191日 自 開除		
 (订单 (订单 (位理 (位理 (位理 (位理 			+ 新港 - 新港 - 行功 - 1 - 3 - 4 - 5	客户信息 - 删除 (目	尺詞	信息 生 物日年 9000068280 9000068280 9000068280	字違前期 / / / /	物料号 X0005 00011 00003 00001		 物料名称 T恤编制线水色 领子面料灰色 T恤面料灰色 洗水模 	相任4期 150 1 1	5	13件单位 米 米 米 米 く		 股件 2. 編組 音 開除 		

(4) IPS_下发

返回[首页],点击页面上方[下发]按钮,填入下发天数即可下发订单。

一回 开始日期 - 结束日期 < > 今	天周月 – 2	+ 7	🖰 🔁 🔊	详细列表 齐套检查	导出 拆分	外发 排产	下发 请输入内容	
[作中心	08/31 星期五	09/01 星期六	09/02 星期日	09/03 屋期	09/04 星期二	09/05 星期三	09/06 屋期四	
WC0001编制								
WC0001-裁算工作中心								

曾 能排产系统				LL 🚫 admin 🔛
	〈 〉 今天 周 月 - 2 ÷	🍸 🔿 🕤 刷新 详细列表 齐襄检查	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	下发 通給入内容 Q
工作中心		下发天数	× 09/05 里明三	当前 09/06 星期四 09/04
WC0001缝制		下发天数: 2		
● WC0001-裁剪工作中心			取消 确定	
				•

(5) 创建生产订单

IPS 系统下发完排产订单会通过流程引擎自动在 MES 系统生成生产订单。 登录 <u>http://120.77.0.253:8008</u>访问 MES 系统。 点击[生产订单], 输入查询条件, 点击[查询]可以查询 IPS 系统下发的订单生成的生产订 单。



DING+	≡ (🌒 admin 🔭 🚍
の 仪表盘	主页 / 订单管理 / 生产订单	
主数据		
☞ 基础数据 、		ERXII I
◎ 物料数据 <	3000001461 2時時7伸 已考知版 満 8000002040 R2018090614 原則出産時加工プ WC0001 FB185Z10 1 1 2 55034853 55034853 55034853 1 1 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 3 2 3<	2018-09-11 14:57:02
订单管理	3000001462 空制訂準 三売編 満 8000002042 20180906151 採用控制加工厂 WC0001 FB185Z10 1 1 2	2018-09-11 15:21:44
- 4	3000001463 地制订伸 已完成 高 8000002044 20180906151 既則出発地ロゴデ WC0001 FB185Z10 10 10 2 10 10 2	2018-09-11 15:21:44
∎ £¤j≢ •	- 3000001464 定制订单 已完成 高 8000002045 R2010899614 展測定地加工デ WC0001 FB185Z10 1 1 2 28226736 202592 1 1 2	2018-09-11 17:53:01
生产订单。	3000001465 定制订单 已创建 高 8000002047 1000000021 深圳定制加工厂 WC0001 500001 1 0 2	2018-11-08 23:23:59
* 作业单	3000001466 定制订单 已创建 高 8000002048 1000000023 深圳定制加工厂 WC0001 S00001 1 0 2	2018-11-08 23:23:59
8 11-32-4-	3000001467 定制订单 已创建 高 8000002049 1000000022 深圳定制加工厂 WC0001 500001 1 0 2	2018-12-08 23:23:59
作业单	3000001468 定制订单 已创建 高 8000002050 1000000024 深圳定制加工厂 WC0001 500001 1 0 2	2018-12-08 23:23:59
u 领料管理 -	4 共 618 余 10部/页 ~ く 1 … 57 58 59 60 61 62	,) 前往 62 页
领料单		

(6) 生成 BOM

IPS 系统下发完排产订单会通过流程引擎自动生成 BOM。 查看:[生产订单]=>点击选择一条生产订单展开明细=》[生产订单 BOM]可查看明细。

の 仪表盘			栽剪技术文件			生产订单BOM				3 生产I艺篇	純		
		裁態技术文件											~
☞ 基础数据	ĸ	+ stick	— BNA										
☞ 物料数据	<		行项目 床次	计划数量	实际完工数量	成品物料号	面料类型	面料物料号	层数	幅宽(m)	长度(m)	利用率	揮
		٠.					暫无	数据					•
🗉 生产订单	~	生产订单BOM											~
		+ 新建 -	+ 1214										
★ 作业单	~	FB185Z 100279											
作业单		Q FB1	85Z1002 - 定制款2-92%棉 氯纶-男	1件 CUST	FB185Z1002 DM 8%氨纶-男	- 定制款2-92%棉		<i>0</i> . 1993	亩 删除				
⊥ 领料管理	~												
领料单		生产工艺路线											>

(7) 获取工艺路线

IPS下发时获取定制部件与选用材料的信息,通过调用 GST 系统接口生成。 查看:[生产订单]=>点击选择一条生产订单展开明细=》[生产工艺路线]可查看明细。

DING+												(🌔 admi	
○ 仪表盘						:	共 618 条 10条	/页 ~ (1	55 56 57	58 59	62	> 前往	57 页
主政協	明细													操作 ~
回 基础数据	客户	问单	生产计划	尺码信息	技术准备	材料准备 质量报	告报工信息	裁剪单	缝制单					
 ・							2 生产订算ROM				4#T) 79448		
	裁剪	技术文件					104400m				1	Laura		~
፪ 生产订单 ·		+ \$1528	- 88											
生产订单			行項目	床次	计划数量	实际完工数量	成品物料号	面料类型	面料物料号	层数	幅宽(m)	长度(m)	利用率	HE
* 作业单	, 3		1	1	1	1	S00001	Z005 - 面 料	M0011	1	1.5	0.41	0.99	1 +
作业单			2	1	1	1	\$00001	Z005 - 面	M0007	1	1.46	0.41	0.99	ź
⊌ 领料管理 ·								料						+
领料单	1		3	1	1	1	S00001	Z005 - 面 料	M0003	1	1.5	1.13	0.99	± +

(8) 获取裁剪技术文件

IPS 下发时获取生产订单(定制)部件及选项主数据的信息,通过调用 CAD 系统接口生成。



查看:[生产订单]=>点击选择一条生产订单展开明细=》[裁剪技术文件]可查看明细。

DING+															🕘 ad	lmin 👻 🗄
		生产订单BOM														~
网基砂粉提		+ \$152	+ 6214													
		500001														
⊕ 物料数据	<		AX0002 - 红色缝合线		150 米	CUSTOM	CX0002 - %	合线			Q	编辑 自制的	}			
			M0003 - T恤面料灰色		1.127 米	CUSTOM	CX0001 - T	恤面料			Q.	编辑 白田県	8			
			AM001 - 洗水喷		1个						0	编辑 白 删除	R			
			M0011 - 领子面料灰色		1.945 米	DEFAULT	CX0001 - T	恤面料			Q	编辑 直 删除	R			
፪ 生产订单	~		CX0006 - 号标		1个						Q	编辑 回 删除	<u>}</u>			
		生产工艺路线														~
• 作业的		+ 2532	- 800													
		1 9/162	alory													
作业单		行項目	工艺路线单	工艺编码	状态	所雇工段	设备类型	品质说明	标准时间	标准单价	上道工艺	工艺等级	计划数量	报废数量	完成数量	操作
		1	8000001961	OP0001	已计划	裁剪阶段	MT001		260	0			1	0		Q i
 • • •	~	2	8000001961	T0001	已计划	缝制阶段	MT002		0.0000	0.0000	OP0001	D	1	0		Q. 1
		4														•
领料单		<u> </u>														
)科技有限公司	© 2018	3版本所有											

(9) 创建领料单

当裁剪技术文件和工艺路线都成功生成后自动生成。

(10)领料

点击[领料管理]=》[领料单],可以进入领料维护页面,选择一条领料单,点击[拣配]按钮,前往发料界面。

DING+		≡																	(adn	nin 1	
□ 生产订单		ŧ	页 / 订单管理	/ 生产词	订单领料单		/																
生产订单		直	9	α Γ	造词 …	+ \$122	- 15.E 3																
8 作业单	~																						
	- 1		领料单号		生产订单编号		生产订单状态	状态			计划	领料时	问			实际	9841B1#	9		操	î:		
作业单		1	400000168		300000715		已完成	已頃料			201	8-08-2	0 14:42	2:38		201	8-08-20) 15:51:	36	Q_	编辑	•	御余
		2	400000169		300000716		已完成	已領料			201	8-08-2	0 14:49	9:42		201	8-08-20	15:55	18	Q_	编辑	0	俳余
⊎ 领料管理	~	3	400000170		300000717		已上线	已领料			201	8-08-2	0 14:56	5:46		201	8-08-20	15:46	25	Q_	编辑	•	餘
		4	4000000171		300000725		已下达	已创建			201	8-08-2	0 14:42	2:38						a_	编辑	•	除
领料单 (*])	5	400000172		300000726		已发料	已領料			201	8-08-2	0 14:49	9:42		201	8-08-31	10:08	00	Q_	编辑	•	(\$
		6	400000173		300000735		已下达	已创建			201	8-08-2	0 14:42	2:38						Q_	编辑	•	鮄
會 库存管理	×	7	400000174		300000736		已下达	已创建			201	8-08-2	0 14:49	9:42						Q_	编辑	•	國家
		8	400000175		300000738		正在上吊挂	已领料			201	8-08-2	0 16:30	0:52		201	8-08-20	20:24	11	Q.	编辑	0	(1):
库仔视图		9	400000176		300000745		已下达	已创建			201	8-08-2	1 10:37	7:58						Q_	编辑	•	除
1		10	400000177	(2)	300000746		已下达	已创建			201	8-08-2	1 10:45	5:02						a_	编辑	© #	國金
入库请求				\bigcirc				共 250 条	10条/页		<	1	1 2		3	4	5 6		25	>	前往	1	页
× 裁剪单	ř	窖	户订单 生产	订单Bom	领料单																		
裁剪单			+ \$152 - #	NRA:																			
		8	四单号	细	件编码		组件名称	组件用量	8	用量				1]件单(ġ.			操作				
	<	4	000000177	FE	3185Z1002		定制款2-92%棉8%氨纶-男	1	0						14				众 编辑	1	删除		

①通过手工输入领料容器号或者通过扫描枪扫描 rfid 卡上的信息录入领料容器。 ②填写本次领用量。

③勾选需要领料的组键编码,支持单选/多选。

④点击[领料]完成领料操作。



	DING+	=	🌒 admin * 🚍
	生产订单 生产订单	(1) / 订单管理 / 领科	
8	作业单作业单	颜料音器 Dxeed20b44 ▲ 1	
(4)	领料管理	■ 指許編码 担件名称 担件用 F6185Z1002 定時数2-92%得分類论-男 1	
	领料单	(3)	
-	库存视图		
	入库请求		
×	裁剪单		
	裁剪单		

(11)裁剪

该操作在 PAD 上进行。在 PAD 上登录裁剪对应的工位,用绑定了裁剪订单的 rfid 卡在 PAD 前面或者背面刷一下,可以获得对应的裁剪单信息、排料图和物料多媒体。展开一 条裁剪单信息,倒计时开始,裁剪作业开始;点击 PAD 裁剪页面中的[完工]按钮,跳转 到该裁剪单对应的尺码信息页面,默认将所有尺码一起报工,可编辑修改每个尺码对应 的实际数量,在该页面刷另一张 rfid 卡读取卡片信息,然后点[报工]按钮,完成报工跳 转回到裁剪界面,对应的裁剪单会消失。





5. 3) N						N X O ♥ 2 I 275 09.56
行项目	尺码		层数		计划数量	实际数量
0	XL		1		2	2
NFC卡号	0xbfc5503a				返回	报工
	0	⊲	0	0	4) D	

(12)齐料检查

在 MES 系统上,通过[生产订单]=>选择一条生产订单=>[材料准备]进入,点击[齐料检查]。

DING ⁺	😑 🕒 🕘 admin 🕆 🚍	ſ
○ 仪表盘	3000000720 定制订単 已創業 高 1000000007 深圳边接知立厂 WC0001 \$00001 1 0 2018-10-11 2323:59	1
	□ 3000000721 定制订单 已创建 高 1000000004 派刑法制加工厂 WC0001 500001 1 0 2018-10-18 2323:59	
	3000000722 走制订单 已创建 高 100000008 原则使制加丁厂 WC0001 500001 1 0 2018-10-22 23:23:59	
	300000723 地紙订单 已创建 高 100000005 原料记录加工厂 WC0001 500001 1 0 2018-10-28 23 23:59	
	300000724 忠制订单 已创建 高 100000002 深印反射江丁 WC0001 500001 1 0 2018-11-08 2323:59	
	, 共618条 10条/页 ▽ < 1 2 3 4 5 6 ··· 62 > 前往 1 页	ł
	明細	
▣ 生产订单 →	客户订单 生产计划 尺码信息 技术准备 材料准备 质量报告 报工信息 裁炮单 徽制单	
	齐割检查	
8 作业单 🗸 🗸	7710A	
作业单	734日 10日4 10日44時 10日48時 10日48時 10日4日2 125573	
	1 9000053324 FB185Z1002 定制数2-92%例8%数论-男 1 件 是	
⊎ ₩料官埋 У	(541 M	
领料单	Юн и /	
<	定制加 (深圳) 科技有限公司 © 2018 版本所有.	

(13)创建作业单

在 PAD 上所有技术文件都裁剪完成后会生成作业单。

查看作业单:点击[作业单]进入作业单维护页面,可以查看生产订单对应的作业单信息。

DING+	=				$igodoldsymbol{igo$
の 仪表盘	主页 / 订单管理 / 作业单				
主政派	(2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2)				
□ 基础数据 、	□ 作业单号 令 所服生产订单 :	工艺路线单 ⇔ 尺码 ⇔	状态 ◇ 容器号 ◇ 计划作业开始时间 ◇	计划作业结束时间 💠 实际作业开始时间 ≑	实际作业结束时间 \$
☆ 物料教据 く	3000000715-10001 3000000715	8000001114 B4	已完成 2018-08-20 14:42:38	2018-08-20 14:49:42 2018-08-20 15:53:14	2018-08-20 15:54:30
- 101 10000	300000716-10001 3000000716	8000001116 B4	已完成 2018-08-20 14:49:42	2018-08-20 14:56:46 2018-08-20 16:01:21	2018-08-20 16:02:01
订单管理	300000725-10001 300000725	8000001119 B4	已创建 2018-08-20 14:42:38	2018-08-20 14:49:42	
- A-122740	300000726-10001 300000726	8000001121 B4	2018-08-20 14:49:42	2018-08-20 14:56:46	
0 Turita 🔹	300000717-10001 3000000717	8000001122 M	已开始 106 2018-08-20 14:56:46	2018-08-20 16:30:52 2018-08-20 15:57:18	
生产订单	300000735-10001 300000735	8000001140 B4	已创建 2018-08-20 14:42:38	2018-08-20 14:49:42	
	300000736-10001 300000736	8000001142 B4	已回题 2018-08-20 14:49:42	2018-08-20 14:56:46	
▲ 作业单 🖌 🗸	300000738-10001 300000738	8000001149 M	已创建 2018-08-20 16:30:52	2018-08-20 17:17:56	
Vestight	3000000738-10002 3000000738	8000001150 M	2018-08-20 16:30:52	2018-08-20 17:17:56	
11-32-94	300000738-10003 300000738	8000001151 M	2018-08-20 16:30:52	2018-08-20 17:17:56 2018-08-20 21:41:46	
业 领料管理 →	4		# 232 条 10条/而 V	(1 2 3 4 5 6 24) 前注 1 而
领料单			A CAC A TOMA		, mr , M
<	定制加(深圳)科技有限公司 © 20	8版本所有.			

(14)上吊挂

该操作在 PAD 上进行,操作与裁剪类似。在 PAD 上登录上吊挂对应的工位,用绑定了 裁剪订单的 rfid 卡在 PAD 前面或者背面刷一下,可以获得对应的裁剪单信息、排料图和物 料信息多媒体。默认展开第一条裁剪单信息,倒计时开始计时,上吊挂作业开始。



(15)上吊挂报工

上吊挂报工可通过 mcs 控制,也可以在 PAD 上吊挂页面手动报工,当 mcs 出站后对应上吊挂的裁剪单会消失。

(16)缝制

该操作在 PAD 上进行。在 PAD 上登录缝制对应的工位。当衣架通过 mcs 入站后缝制页面会显示该衣架对应的作业单详细信息、工序多媒体、物料多媒体。



(17)缝制报工

通过 mcs 控制衣架出站后,对应工位上的 PAD 的作业单会消失。

(18)生产订单完成

该生产订单下的所有裁剪单都已齐料和作业单状态都是已完成,该生产订单完成。

(19)销售订单完成

当该销售订单下的所有生产订单都完成该销售订单完成。

(20)创建入库请求

销售订单完成后才可以创建入库请求,通过系统接口将订单信息推送阿里前端系统,完 成入库操作。

查看:进入[库存管理]=》[入库请求],可查询入库请求。



DING+	≡				(🕽 admin 🔭 🚍
领料单	主页 / 订单管理 / 入库请求					
會 库存管理 🔹 🗸	直向 Q 直向					
库存视图	单据编号	销售订单号	日期	假注	是否入库	
入库请求	700000029	300000629	2018-08-17 17:30:41		否	
	700000031	300000628	2018-08-17 17:33:16		否	
★ 裁剪单 ◆	700000032	300000715	2018-08-20 15:54:30		否	
裁剪单	700000033	300000716	2018-08-20 16:02:01		否	
	700000034	300000750	2018-08-21 18:11:26		否	
报表管理	700000035	300000827	2018-08-23 14:26:42		否	
	700000036	300000828	2018-08-23 14:27:38		否	
	700000042	201808301748456930	2018-09-06 11:42:42		否	
工人计件统计	700000043	201809061455034858	2018-09-06 18:03:42		否	
				共9条	10象/页 < 1) 前往 1 页
生产订单进度						
<	定制加 (深圳) 科技有限公司 © 2	018 版本所有.				

2.6.5.2 阿里订单

订单接收

登录陆 IPS 系统

http://120.77.0.253:8009

通过系统间接口接收阿里订单,可在[首页]=》[需求订单]中查看。

DING+智能排产系统											🖞 🚫 admin
合	当前位置: > 首页	> 订单管理									
□ 基础数据 ~	需求订单										
- 	查询										
♣ 参数配置 ∨	MINITAL AND		##:TM: 01	R		全部		108 -		87583.4 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
這工序管理 ~	HARD CALL TO DO		Med of the second		£.			an 19 - 22.00		and and a second second	
	销售订单 🗘	计划订单	よう いち いちょう しんしょう しんしょ しんしょ	軟号描述 ⇔	款号类型 ○	\$\$***********************************	エ厂编码	订单数量 0	标准工时 🗘	接单时间	雪求交期 🗘
(1) 参数管理 ~	2018083017484569	201808301748456	FB185Z100211Y		08	HIGH	1000	1	1	2018-09-06 10:56:29	2018-09-11 10:56:28
三 订单管理 へ	2018083017484569	201808301748456	FB185Z100233I		08	HIGH	1000	1	1	2018-09-06 10:56:30	2018-09-11 10:56:28
T D D T M	2018090614550348	R2018090614550	FB185Z1002OH	商品基准款个人	08	HIGH	1000	1	1	2018-09-06 14:57:03	2018-09-11 14:57:02
能小时半	2018090615162310	201809061516231	FB185Z1002OP		08	HIGH	1000	1	1	2018-09-06 15:21:46	2018-09-11 15:21:44
排产订单	2018090615162310	201809061516231	FB185Z1002LU		08	HIGH	1000	10	1	2018-09-06 15:21:45	2018-09-11 15:21:44
前就发管理	2018090614282267	R2018090614282	FB185Z100279	商品基准款个人	08	HIGH	1000	1	1	2018-09-06 17:53:02	2018-09-11 17:53:01
2日志管理 ~		100000021	S00001	18款T恤	08	HIGH	1000	1	16.667	2018-09-04 19:37:52	2018-11-08 23:23:59
武 权限管理 ~		100000025	S00001	18款T恤	08	HIGH	1000	1	16.667	2018-09-07 10:15:04	2018-11-08 23:23:59
		100000023	S00001	18款T恤	08	HIGH	1000	1	16.667	2018-09-07 14:24:40	2018-11-08 23:23:59
		100000027	S00001	18款T恤	08	HIGH	1000	1	16.667	2018-09-07 14:28:28	2018-11-08 23:23:59
		100000022	S00001	18款T恤	08	HIGH	1000	1	16.667	2018-09-04 19:37:52	2018-12-08 23:23:59

排产

返回[首页],待排产订单中会有接收的阿里订单信息,点击[排产],弹出排产选项,选择排 产工厂和排产方式后完成排产。



DING	智能排产系统							d 🗘	dmin 退出
	□ 开始日期 - 结束日期 < > 今	天周月 - 2	•		¥細列表 齐赛检查	导出 拆分	外发 排产	下发 请输入内容	
M618	工作中心	08/31 星期五	09/01 星期六	09/02 星期日	09/03 星期—	09/04 星期二	09/05 星期三	09/06 星期四	09/07
	③ WC0001编制								
-0-	① WC0001-裁算工作中心								
供应计划									
7551138									
e									
83860									
\$3410TT									
	Φ.	4							•
		日期产 日下发	ET# BRI	三田山 江山 三田山	🚃 延期 💼 进度 🌍)外协 👩 锁定 🚺 不齐和	排产评分:交期 0.25 品类 0.2	25 面料等级 0.1 工作中心平衡 0.2	款式履杂度 0.2
	待排产订单 已排产订单 外发订	「单外协订单	当前选择						
	计划订单 0 数号 0 数号	美型 家急类型 ↓ ≎	首/簡単 〜 ⇒ 排产地	あ 斉和标识 🗸 🔅	外协标识 🗸 💠 订单数	量 裁與工时(M)	编制工时(H) 接单时间	⇒ 需求交期	0 5

DING+	智能排产系统	۵	🕈 🔘 admin 🕮
		4天 再 月 - 2 + 🍸 🔿 🔿 用数 176571家 六田位田 用出 553 522 572 57	
77681181	工作中心	排产选项 × 0905 型第三 0906	14月四 09/07
	WC0001編制		
-0-	● WC0001-裁算工作中心		
供应计划		排"∽力式: ○ 鶯骝 ○ 传统	
<u></u>		取消 構定	
77551785			
E STATE			
Ø			
SAQE			
	ė		,
			作中心平衡 0.2 家式展会機 0.2
	待推产订单 已排产订单 外发	和 外的订单 当前选择	
	计划订单 🗢 軟号 🗢 載	A号类型 家族実型 ◇ 首欄単 ◇ ○ 指产状态 齐打得限 ◇ ○ 外的存限 ◇ ○ 订单数量 裁矩[13](M) 编制[13](M) 接单时间 ◇	雪求交期 0 5

下发

点击[下发]按钮,选择下发天数即可下发成功。

DING	智能排产系统				_	🚅 🌔 admin 🕮
•0	开始日期 - 结束日期	() 今天 周 月 - 2	+ 🍸 👩 🙆 Ritt	详细列表 齐赛检查 导出 1	标分 外发 排产 下2	と (请输入内容 Q
7963138	工作中心	08/31 星期五	09/01 星期六 09/02 星期日	09/03 星期— 09/04 星期	二 09/05 星期三	09/06 星期四 09/07
	③ WC0001编辑目					
-0- -0- 供应计划	◎ WC0001-税算工作中心					
产级计划						
C						
	÷		ETH BRI RM (1)	副単 🚃 延期 🚃 速度 🌍 外协 👩 戦定	① 不齐科 排产评分:交期 0.25 品类 0.25	素料等级 0.1 工作中心平衡 0.2 款式复杂度 0.2
	待排产订单 已排产订单	外发订单 外协订单	当前选择		-	
	计划订单 💠 較号	◎ 款号类型 家急类型 > ◎	首/膻单 ▽ ○ 排产状态 齐阳标识 ▽	⇒ 外协标识 > ⇒ 订单数量 裁剪工时	(M) 缩制工时(H) 接单时间	⇔ 震求交期 ⇔ 5

创建生产订单

IPS 系统下发完排产订单会通过流程引擎自动在 MES 系统生成生产订单。 登录 <u>http://120.77.0.253:8008</u>



访问 MES 系统。

点击[生产订单],输入查询条件,点击[查询]可以查询 IPS 系统下发的订单生成的生产订单。

DING+		🌒 admin 🔭 🚍
の 仪表盘	主页 / 订单管理 / 生产订单	
主政語	(注) C. (2010) ← + 2013 ← 2010 + 2013 C2213(5 + 2013)2010	
@ 基础数据 《	□ 编号 ◆ 東東 ◆ 秋本 ◆ 秋光版 IZ混成单 意味订单 所属IF 所属I作中◆ 物料号 计独生A取用 已完I取用	12.RXM i
☺ 物料数据 、	3000000715 定制订单 已完成 高 8000001113 R2018082011 深和定地加工/ WC0001 FB185Z10 1 1 14196566 现代定地加工/ WC0001 02M73 1 1	2018-08-25 15:09:05
订单管理	- R2018082011 第2018082011 原始定新加工デ WC0001 FB185210 1 1 39128029 02369 1 1	2018-08-25 15:09:47
	□ 3000000717 定制订单 已上线 简 8000001117 100000003 规则定制加工厂 WC0001 \$00001 1 0	2018-10-02 23:23:59
▣ 生产订单 •	□ 3000000718 定制订单 已发料 商 8000001184 100000006 强利定制加工厂 WC0001 500001 1 0	2018-10-06 23:23:59
生产订单	3000000719 定制订单 已创建 裔 1000000001 深圳定制加工厂 WC0001 S00001 1 0	2018-10-08 23:23:59
五, 2, 4	3000000720 地制订单 已创建 高 100000007 强利定制加工厂 WC0001 500001 1 0	2018-10-11 23:23:59
8 作业单 🗸 🖌 🗸	3000000721 定制订单 已创建 高 1000000004 深圳定制加工厂 WC0001 500001 1 0	2018-10-18 23:23:59
	3000000722 走術订单 已創建 高 100000008 强利进制加工厂 WC0001 500001 1 0	2018-10-22 23:23:59
作业单	3000000723 定制订单 已创建 菁 1000000005 深圳定制加工厂 WC0001 500001 1 0	2018-10-28 23:23:59
[4] 领料管理 🗸 🗸	3000000724 定制订单 已创建 高 100000002 原则定制加工厂 WC0001 500001 1 0	2018-11-08 23:23:59
领料单	共618条 10第/页 ✓ < 1 2 3 4 5 6 ··· 62	→ 前往 1 页
<	定制加 (深圳) 科技有限公司 © 2018 版本所有.	

领料单

当裁剪技术文件和工艺路线都成功生成后自动生成。

领料

点击[领料管理]=》[领料单],可以进入领料维护页面,选择一条领料单,点击[拣配]按钮, 前往发料界面。

	DING+		≡										(D a	dmir	• • =
	生产订单	Ť	ŧ	而 / 订单管	■ / 生产订单领料单	/										
	生产订单					+ 1/21 - 15.52 3										
8	作业单	v														
		- 1		领料单号	生产订单编号	生产订单状态	状态		计划锁料时间		实际领料	时间		操作		
	作业单		1	400000168	300000715	已完成	已领料		2018-08-20 14:42:	38	2018-08	-20 15:51:	86	<i>0_</i> 19	198 D	制除
			2	400000169	300000716	已完成	已領料		2018-08-20 14:49:	42	2018-08	-20 15:55:	8	Q 19	18 0	删除
(±)	领料管理	~	3	400000170	300000717	已上线	已領料		2018-08-20 14:56:	46	2018-08	-20 15:46:	25	<i>0_</i> 10	isti d	一删除
			4	400000171	300000725	已下达	已创建		2018-08-20 14:42:	38				<i>0_</i> 89	HR ()	制除
	领料单	(1)	5	400000172	300000726	已发料	已領料		2018-08-20 14:49:	42	2018-08	-31 10:08:0	00	Q 19	ifi (0	删除
		\smile	6	400000173	300000735	已下达	已创建		2018-08-20 14:42:	38				<i>0_</i> 频	11 D	删除
÷	库存管理	*	7	400000174	300000736	已下达	已创建		2018-08-20 14:49:	42				<i>0_</i> \$	HB ()	副除
			8	4000000175	300000738	正在上吊挂	已領料		2018-08-20 16:30:	52	2018-08	-20 20:24:	1	人物	18 0	制除
	库仔视图		9	400000176	300000745	已下达	已创建		2018-08-21 10:37:	58				<i>0_</i> 11	in c	一删除
			10	400000177	300000746	已下达	已创建		2018-08-21 10:45:	02				Q 18	HR ()	删除
	八厍请氺				\bigcirc		共 250 条	10条/页 💚	< 1 2	3 4	5	6	25	>	前往	1 页
ж	裁剪单	ř	10	沪订单 生	产订单Bom 领料单											
	裁剪单			+ \$122 -												
			6	照料单号	组件编码	组件名称	组件用量	領用量		组件单位	ž.		操作			
		<	4	000000177	FB185Z1002	定制款2-92%棉8%氨丝	8-男 1	0		件			《编辑	自剧	除	

①通过手工输入领料容器号或者通过扫描枪扫描 rfid 卡上的信息录入领料容器。 ②填写本次领用量。

③勾选需要领料的组键编码,支持单选/多选。

④点击[领料]完成领料操作。



	DING+		≡				🕚 admin 🔭 🚍
	生产订单	(4页/订单管理/领料 - 9种 - 9网				
8	作业单 作业单	Ť	③料音器 0xeed20b44 ▲ 1)			
4	领料管理	~	☑ 组件编码	但件名称	细件用量	领用量	组件单位
	领料单		FB18521002	定制款2-92%棉8%氯抡-男	1	0	(‡
Ŷ	库存管理	~	1				
	库存视图						
	入库请求						
×	裁剪单	v					
	裁剪单						

印染

此操作在 PAD 上操作。

在 PAD 上登录印染对应的工位,将 rfid 卡贴近 PAD 的前面/后面进行刷卡操作,获取印染 订单,选择其中一条印染订单展开,PAD 加载展示工序多媒体和成品物料多媒体信息,倒计 时开始计时,印染作业开始,点[报工]按钮可以报工。

