

安达发

MES制造执行系统 生产订单管理解决方案

准时交货、即时透明、消除浪费、提升效益!

目录

1. 应用场景
2. 价值收益
3. 主要功能
4. 与ERP的接口
5. 主要技术指标
6. 联系我们

生产订单管理的应用场景

1. 怎样方便的获取生产订单;
2. 怎样方便的定义生产订单的生产流程;
3. 怎样方便的导入生产排程任务;
4. 怎样及时的了解生产订单的物料需求计划;
5. 怎样及时的通知生产人员生产订单的生产要求;
6. 怎样及时的了解生产订单的生产进度;
7. 怎样及时的了解生产订单的物料供应情况。

生产订单管理帮助企业实现的价值

1. 什么时候做

通过导入生产排程计划，得知生产单什么时候开始做。

2. 能不能做

通过物料展望和模具展望来判断物料和模具在生产日是否齐全。

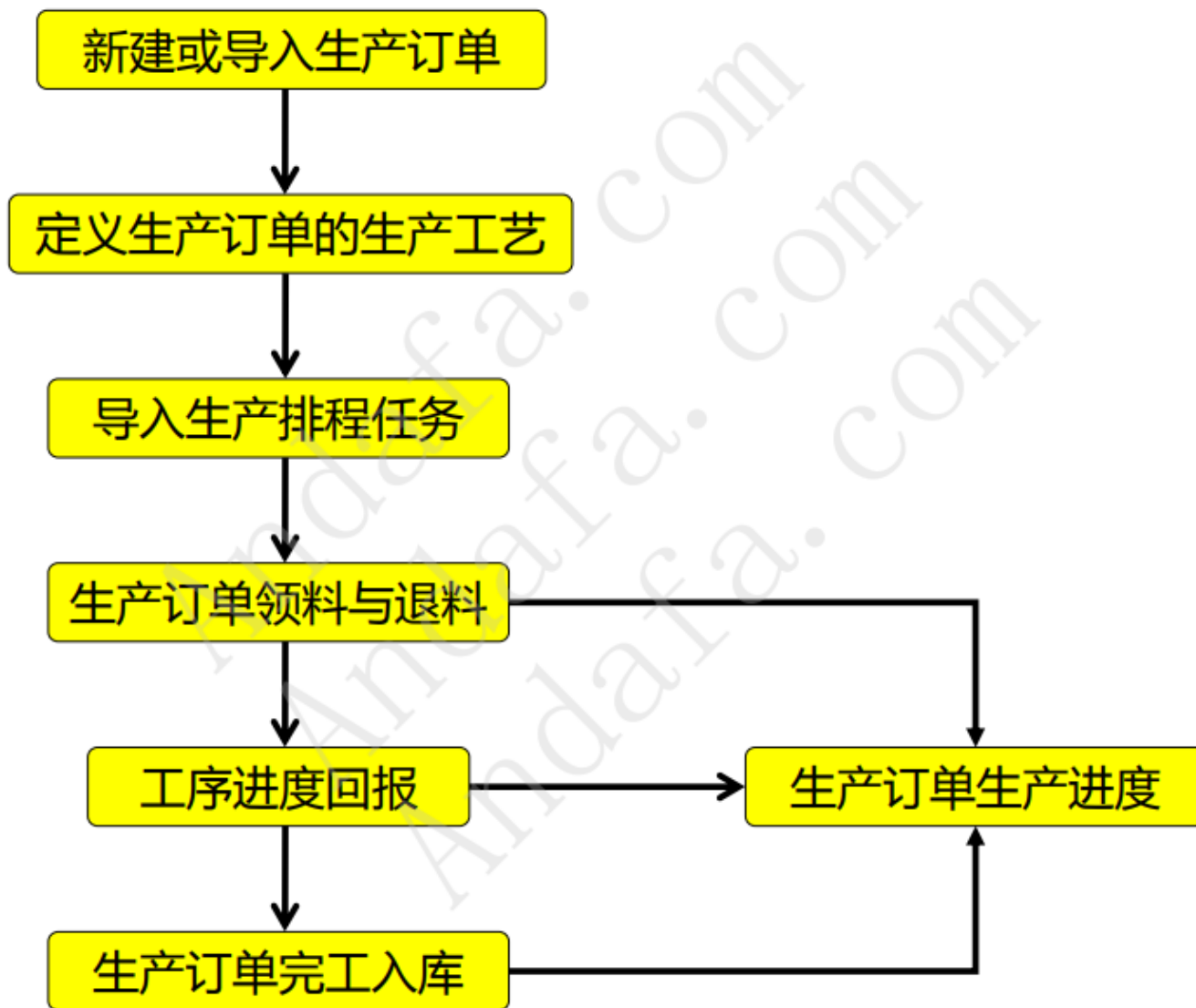
3. 目前进度

通过报表、电子看板、图形化界面即时准确反映当前生产订单的生产进度。如目前进行到了第几道工序，有多少不良品等。

生产订单管理的主要功能

1. 生产订单的新建与导入;
2. 生产订单的工艺流程维护;
3. 导入生产排程任务;
4. 生产订单的物料需求报表;
5. 生产订单的工序进度管理;
6. 生产订单的领料与退料;
7. 生产订单完工Andafa.com 入库。

生产订单管理的流程图



生产订单的获取



安达发系统新建



EXCEL导入

ERP系统

(企业资源计划)



ERP导入

生产订单新建（基本）与导入

要点

生产订单可以通过ERP和EXCEL导入

这两项决定该生产单采用哪个BOM

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
29 1400 电缆电缆厂	310	确认	1003612	PBFKAM0250CCB01202	PBFKAM0250CCB01202	SF-935 10A, SF-20...		2012-11-06 21:14	2012-11-06 23:42	2012-11-13	提前6天1小时
30 1300 手机组装厂	310	确认	1003613	1300.3100SJA	3100手机	黑色				2012-07-19 14:35	
31 1204 轴承厂	310	确认	1003617	1204.23030CAW33/02	23030CAW33轴承内圈						提前7天14小时
32 00001 安德鲁电子	310	确认	1003619								提前8天20小时
33 1100 塑胶制品厂	300	未确认	1003620							2012-08-03	
34 9999 开发测试厂B	300	未确认	1003631							2012-08-03	
35 9999 开发测试厂B	300	未确认	1003632							2012-08-03	
36 9999 开发测试厂B	300	未确认	1003635							2012-08-15 10:00	
37 00001 安德鲁电子	300	未确认	1003636							2012-11-29 13:47	提前10天20小时
38 9999 开发测试厂B	320	暂停	1003640							2012-08-29 13:47	
39 1204 轴承厂	310	确认	1003642								
40 1204 轴承厂	310	确认	1003644								

生产订单的新建 (扩展)

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for production order management. The main window shows a table of production orders with columns for plant name, production status, status, production number, product number, product name, specifications, quantity, start time, completion time, expected completion time, and deviation. A 'Properties' dialog box is open, showing fields for 'Parent Production Order' (父生产单) and 'Production Order Relationship' (生产单关系). A yellow callout box points to the 'Parent Production Order' field, containing the text: '当该生产单生产的产品作为另一个生产单的半成品时, 可以在这里将另一个生产单设置成该生产单的父生产单'.

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
105 2111 SMT电子厂		340 人工结案	1003542	2111.1001	主板贴片	50*40	2,000	2012-10-19 13:30	2012-10-20 3:24	2012-6-16 14:35	延迟125天13...
106 2111 SMT电子厂		340 人工结案	1003581	2111.1001	主板贴片 50*40	50*40	2,000	2012-10-19 8:24	2012-10-20 15:12	2012-6-16 14:35	延迟126天1小时
107 00001 安诺鲁电子		310 确认	1003659	00001.9010100002036	显示器	21.5英寸	1,000	2012-11-13 16:18	2012-11-14 1:34	2012-11-10 14:00	延迟3天11小时
108 1400 电线电缆厂		310 确认	1003601	FV0BP0190SPXW01202	FV0BP0190SPXW01202	SF-260, SY-71B, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时
109 1400 电线电缆厂		310 确认	1003601	FV0BP0190SPXW01202	FV0BP0190SPXW01202	SF-260, SY-71B, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时
110 1400 电线电缆厂		310 确认	1003601	FV0BP0190SPXW01202	FV0BP0190SPXW01202	SF-260, SY-71B, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时
111 1204 轴承厂		310 确认	1003601	FV0BP0190SPXW01202	FV0BP0190SPXW01202	SF-260, SY-71B, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时
112 1400 电线电缆厂		310 确认	1003601	FV0BP0190SPXW01202	FV0BP0190SPXW01202	SF-260, SY-71B, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时
113 1400 电线电缆厂		310 确认	1003601	FV0BP0190SPXW01202	FV0BP0190SPXW01202	SF-260, SY-71B, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时
114 1400 电线电缆厂		310 确认	1003601	FV0BP0190SPXW01202	FV0BP0190SPXW01202	SF-260, SY-71B, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时
115 1400 电线电缆厂		310 确认	1003601	FV0BP0190SPXW01202	FV0BP0190SPXW01202	SF-260, SY-71B, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时
116 1400 申纬申线厂		310 确认	1003601	FV0BP0190SPXW01202	FV0BP0190SPXW01202	SF-260, SY-71B, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时

父子生产单关系显示

要点

The screenshot displays the Andafa APS210 Production Order Control Center interface. The main window shows a list of production orders with columns for plant, status, production status, production number, type, part number, part name, specification, processing mode, start time, completion time, expected completion time, and difference in days. A yellow callout bubble points to a row with production number 1003659, identifying it as the '父生产单 (成品)' (Parent Production Order - Finished Product).

分厂	状态	生产状态	生产单号	类型	品号	品名	规格	加工方式	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
手机组装厂	暂停	...	1003552	量产	1300.3100SJA	3100手机 黑色 黑...	黑色		12-10-22 08:15	12-07-19 14:35		延迟 94天18
塑胶制品厂	确认	...	1003599	量产	PLQRMI0186SFFM01202	PLQRMI0186SFFM01202	LH-93雙種...		12-11-13 01:30	12-11-07 00:00		延迟 6天1小
电线电缆厂	确认	...	1003598	量产	PLQRMI0244SOFW94502	PLQRMI0244SOFW94502	LH-93雙種, SV...		12-11-09 15:43	12-11-05 00:00		延迟 4天15
安德鲁电子	确认	...	1003659	量产	00001.9010100002036	显示器	21.5英寸		12-11-13 16:18	12-11-14 01:34	12-11-10 14:00	延迟 3天11
电线电缆厂	确认	...	1003601	量产	PV0BP20190SFXM01202	PV0BP20190SFXM01202	SF-280, SV-T1B, 1900+/-20, 黑, 吉帮03...		12-11-07 07:32	12-11-14 10:51	12-11-10 23:00	延迟 3天11
电线电缆厂	确认	...	1003606	量产	PV0BBA0187SOVM70402	PV0BBA0187SOVM70402	SF-286, SV-83, 1870±20, S704紫色, VD...		12-11-06 18:31	12-11-06 18:39	12-11-12 00:00	提前 5天6小

A secondary window shows a detailed view of a production order (生产单 1003619). A yellow callout bubble identifies it as the '子生产单 (半成品/配件)' (Child Production Order - Semi-finished Product/Component). This window displays a hierarchical tree of materials, tools, and processes. A diagram shows the relationship between parent order 00001.2200 (1 assembly inspection) and child order 00001.B200 (1 packaging).

生产订单的工艺流程

要点

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
68 1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	PVFBAB0185SOVW74101	PVFBAB0185SOVW74101	SF-8, SY-63, 1850+...	6,026	2012-11-6 17:39	2012-11-8 16:06	2012-11-20	提前11天8小时
69 1400 电线电缆厂		310 确认	1003604	FSBBAB0185SOVW01201	FSBBAB0185SOVW01201	SF91B, SY-83, 1850...	10,010	2012-11-7 6:14	2012-11-9 0:52	2012-11-19	提前10天0小时
70 1400 电线电缆厂		310 确认	1003608	PKIBOG0190SOEM01205	PKIBOG0190SOEM01205	SF-868, SY-75, 190...	3,000	2012-11-7 16:00	2012-11-9 2:22	2012-11-27	提前17天22小时
71 1400 电线电缆厂		310 确认	1003611	PQABOG0310SOEM01205	PQABOG0310SOEM01205	SF-822 6A, SY-75, ...	3,050	2012-11-8 0:01	2012-11-9 10:29	2012-11-23	提前13天14小时
72 1400 电线电缆厂		310 确认	1003598	FLQRMI0244SOFW94502	FLQRMI0244SOFW94502	LM-93雙程, SY-71-...	10,000	2012-11-7 6:36	2012-11-9 15:43	2012-11-5	延迟4天15小时
73 1204 轴承厂		310 确认	1003642	1204.22228CA/01	22228CA轴承外圈		600	2012-11-6 16:31	2012-11-12 17:41	2012-11-29 13:47	提前16天20小时
74 1100 塑胶制品厂		310 确认	1003599	FLQRMI0188SFFN01202	FLQRMI0188SFFN01202	LM-93雙程, SY-89, ...	30,050	2012-11-8 4:36	2012-11-13 1:30	2012-11-7	延迟6天1小时
75 1204 轴承厂		310 确认	1003617	1204.23030CAN33/02	23030CAN33轴承内圈		500	2012-11-7 4:32	2012-11-13 10:32	2012-11-21	提前7天14小时
76 1400 电线电缆厂		310 确认	1003601	FVDBPE0190SPXW01202	FVDBPE0190SPXW01202	SF-260, SY-71B, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时
77 1400 电线电缆厂		310 确认	1003648	D1001	电缆1001		1,000,000	2012-11-6 16:31	2012-11-15 1:57	2012-11-29 23:00	提前14天22小时

维护生产订单的工艺流程

```
graph LR; P01[1204.WXP-P01 1204.磨平面] --> P02[1204.WXP-P02 1204.粗磨外径]; P02 --> P10[1204.WXP-P10 1204.粗磨外沟]; P10 --> P05[1204.WXP-P05 1204.细磨外径]; P05 --> P11[1204.WXP-P11 1204.细磨外沟]; P11 --> P12[1204.WXP-P12 1204.精磨外径]; P12 --> P09[1204.WXP-P09 1204.平面光亮];
```

生产订单工艺参数设置 (工艺)

要点

The screenshot displays the Andafa APS210 Production Order Control Center. The main window shows a table of production orders with columns for plant name, production status, state, production number, part number, part name, specifications, quantity, start and end times, and completion time. A pop-up window titled '工序属性' (Process Properties) is open, showing configuration details for a specific process. A yellow callout box highlights the importance of maintaining basic process information.

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	PVFBAB0185SOVN74101	PVFBAB0185SOVN74101	SF-8, SV-63, 1850+...	6,026	2012-11-6 17:39	2012-11-8 16:06	2012-11-20	提前11天8小时
1400 电线电缆厂		310 确认	1003610	PUGB0G0274SRM01202	PUGB0G0274SRM01202	SF62, SV-75, 3100+...	2,000	2012-11-6 16:31	2012-11-7 2:54	2012-11-20	提前12天22小时
1400 电线电缆厂		310 确认	1003609	PVEB0G0190SOEND1204	PVEB0G0190SOEND1204	SF230, SV-75, 1900...	3,350	2012-11-12 16:31	2012-11-14 14:01	2012-11-27 15:00	提前13天1小时
1400 电线电缆厂		310 确认	1003611	PQAB0G0310SOEND1205	PQAB0G0310SOEND1205	SF-822 6A, SV-75, ...	3,050	2012-11-8 0:01	2012-11-9 10:29	2012-11-23	提前13天14小时
1400 电线电缆厂		310 确认	1003603	PV0B0G0190SQ0ND1201	PV0B0G0190SQ0ND1201						
1400 电线电缆厂		310 确认	1003648	D1001	电线1001						
1204 轴承厂		310 确认	1003642	1204.22228CA/01	22228CA轴承外圈						

工序属性

节点号: 10E58995-8D43-4 工序序号: 3

工艺ID: 1204.WIP-P1 1204.粗磨外沟

工艺要求:

是否需要品质确认: 是否需要品质确认是关键工序: 是关键工序

打印页号: 1 工价: 0.00

工序品号: 29426/01 29426外圈

备注11-15:

维护工序的基本信息。包括工艺名称、工艺要求、工序品号等

生产订单工艺参数设置 (工作中心)

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for production order management. The main window shows a list of production orders with columns for plant name, production status, state, production order number, part number, part name, specification, quantity, start time, completion time, expected completion time, and variance. A pop-up window titled '工序属性' (Work Center Properties) is open, showing a table of work center assignments for a specific order.

是否可用	是否首选?	工作中心编号	工作中心名称	C标前置工时	C标后置工时	C标产量	C标
<input checked="" type="checkbox"/>	True	1204.WEC-M2120-1	1204.M2120范...			1.00	128.
<input checked="" type="checkbox"/>	False	1204.WEC-M2120-2	1204.M2120范...			1.00	128.

A yellow callout box points to the '是否可用' (Is Available) column in the '工序属性' table, containing the text: '维护工序可用的工作中心。包括工作中心编号、工作中心名称等' (Maintain the work centers available for the work order. Including work center number, work center name, etc.).

生产订单工艺参数设置 (模具)

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for production order management. The main window shows a list of production orders with columns for factory name, production status, state, production order number, part number, part name, specifications, quantity, start time, completion time, expected completion time, and deviation days. Order 1204 is highlighted in green.

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
1400 电线电缆厂	310	确认	1003605	PVFBAD0185SOVW74101	PVFBAD0185SOVW74101	SF-8, SV-63, 1850+...	6,026	2012-11-6 17:39	2012-11-8 16:06	2012-11-20	提前11天6小时
1400 电线电缆厂	310	确认	1003610	FUGBOG0274SRMO1202	FUGBOG0274SRMO1202	SF62, SV-75, 3100+...	2,000	2012-11-6 16:31	2012-11-7 2:54	2012-11-20	提前12天22小时
1400 电线电缆厂	310	确认	1003609	FVEBOG0190SOEM1204	FVEBOG0190SOEM1204	SF230, SV-75, 1900+...	3,350	2012-11-12 16:31	2012-11-14 14:01	2012-11-27 15:00	提前15天14小时
1400 电线电缆厂	310	确认	1003611	FQABOG0310SOEM1205	FQABOG0310SOEM1205	SF-822 6A, SV-75, ...	3,050	2012-11-8 0:01	2012-11-9 10:29	2012-11-23	提前15天14小时
1400 电线电缆厂	310	确认	1003603	FVDBOG0190SQOW1201	FVDBOG0190SQOW1201	SF-260, SV-66A, 19...	1,500	2012-11-6 16:31	2012-11-6 23:34	2012-11-21	提前14天1小时
1400 电线电缆厂	310	确认	1003648	D1001	电缆1001						
1204 轴承厂	310	确认	1003642	1204.22228CA/01	22228CA轴承外圈						

The '工序属性' (Process Attributes) window is open, showing a table of process parameters:

是否可用	明	治工具编号	治工具名称	使用数量	效率倍数	用料倍数	约束排程?	C标前置工
<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	SF668-01	SF668	1	1	0.000000	<input checked="" type="checkbox"/>	0

The '工艺流程' (Process Flow) window shows a sequence of steps: 1204.WXF-PO1 1204 磨平面 -> 1204.WXF-PO2 1204 粗磨外径 -> 1204.WXF-PI0 1204 粗磨外沟 -> 1204.WXF-PI1 1204 粗磨内沟.

A yellow callout box points to the '治工具' (Tool) column in the '工序属性' table, containing the text: 维护工序所需的模具。包括模具编号、数量等 (Maintain the tools required for the process. Including tool number, quantity, etc.).

生产订单工艺参数设置 (物料)

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for production order management. The main window shows a list of production orders with columns for plant name, production status, state, production number, part number, part name, specification, quantity, start time, completion time, expected completion time, and difference. A pop-up window titled '工序属性' (Process Attributes) is open, showing a table of materials required for a specific process step. A yellow callout box points to this table with the text: '维护工序所需的物料。包括物料品号、批号、数量等' (Maintain the materials required for the process. Including material part number, batch number, quantity, etc.).

工序	约束排程?	材料品号	材料品名	材料规格	物料批号	生产类型	单位用量	用量倍数分母	最小损耗量
1	<input checked="" type="checkbox"/>	8100_B01	部件01	1级自制测试	R3344		0	1	1
2	<input checked="" type="checkbox"/>	8100_B02	部件02	1级自制测试	R3345		0	1	1

手工新建排程任务

要点

属性

放弃新增

基本 扩展

排程ID: F4214E5-584F-436b-b237-E29

生产单号: 1003659

生产批号:

工作中心: 00001.SYS1001
系统组装1线

开始时间: 2012-11-14 08:00

结束时间: 2012-11-14 12:00

已分配数量: 1000

生产单号: 1003659
品号: 00001.9010100002036
品名: 显示器
规格: 21.5英寸
生产单数量: 1000

手工新建哪张生产单在什么工作中心上，那段时间内完成多少数量。

分厂编号	分厂名称	工作中心编号	工作中心名称	计划开始时间	计划结束时间	品号	品名	规格	生产单号	生产批号	已分配数量
1	1100	塑胶制品厂	00001.SMT1001	SMT1线	2012-9-6 7:00	2012-9-6 12:00	1204.22228CA/02	22228CA轴承内圈	1003620	SA12051216-1	100
2	1100	塑胶制品厂	00001.SMT1001	SMT1线	2012-9-6 14:00	2012-9-6 18:00	1204.22228CA/02	22228CA轴承内圈	1003620	SA12051216-1	100
3	1202	金属机加工厂	00001.SMT1002	SMT2线					WORK2196526		3

admin(admin 安达发) S04:8090 ardb_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-14 10:13:26

生产排程任务导入

生产排程任务的导入有以下几种方式：

1. 通过安达发等APS智能排程系统进行生产排程后，将排程结果通过接口导入。
2. 手工排程后，将排程结果通过EXCEL导入到系统中。

A	B	C	D	E	F	G	H
分厂	生产订单号	生产批次号	数量	工作中心编号	开始时间	结束时间	备注
30	1002449	SC11040330	1952	008	2011-7-20 7:00	2011-7-20 18:59	
30	1002449	SC11040330	1952	008	2011-7-2888770	2011-7-20 18:59	

EXCEL导入模板。

生产订单的模具需求

要点

The screenshot displays the Andafa APS210 Production Order Control Center. The main window shows a list of production orders with columns for plant name, production status, status, production number, part number, part name, specification, production quantity, start time, completion time, expected completion time, and lead time difference. A callout box highlights the mold requirements for a specific order.

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
113	1400 电线电缆厂	310 确认	1003604	FSBBAB0185SOVW01201	FSBBAB0185SOVW01201	SF91B, SV-83, 1850...	10,010	2012-11-7 6:14	2012-11-9 0:52	2012-11-19	提前10天0小时
114	1400 电线电缆厂	310 确认	1003605	PVFBAB0185SOVW74101	PVFBAB0185SOVW74101	SF-8, SV-83, 1850+...	6,026	2012-11-6 17:39	2012-11-8 16:06	2012-11-20	提前11天8小时
115	1400 电线电缆厂	310 确认	1003610	PUGBOG0274SRH01202	PUGBOG0274SRH01202	SF82, SV-75, 3100+...	2,000	2012-11-6 16:31	2012-11-7 2:54	2012-11-20	提前12天22小时
116	1400 电线电缆厂	310 确认	1003609	PVBBGG0190SOEN01204	PVBBGG0190SOEN01204	SF230, SV-75, 1900...	3,350	2012-11-12 16:31	2012-11-14 14:01	2012-11-27 15:00	提前13天1小时
117	1400 电线电缆厂	310 确认	1003611	PQABGG0310SOEN01205	PQABGG0310SOEN01205	SF-822 6A, SV-75, ...	3,050	2012-11-8 0:01	2012-11-9 10:29	2012-11-23	提前13天14小时
118	1400 电线电缆厂	310 确认	1003603	FVDBGG0190SQ0H01201	FVDBGG0190SQ0H01201	SF-260, SV-86A, 19...	1,500	2012-11-6 16:31	2012-11-6 23:34	2012-11-21	提前14天1小时
119	1400 电线电缆厂	310 确认	1003648	D1001	电线1001		1,000,000	2012-11-6 16:31	2012-11-15 1:57	2012-11-29 23:00	提前14天22小时
120	1204 轴承厂	310 确认	1003642	1204.22228CA/01	22228CA轴承外圈		600	2012-11-6 16:31	2012-11-12 17:41	2012-11-29 13:47	提前16天20小时
121	00001 安诺普电子	310 确认	1003619	00001.5001010213650	按钮板	3*10	1,000	2012-11-6 16:31	2012-11-7 4:52	2012-11-24	提前16天20小时
122	1400 电线电缆厂	310 确认	1003608	FKIDGG0190SOEN01205	FKIDGG0190SOEN01205	SF-868, SV-75, 190...	3,000	2012-11-7 16:00	2012-11-9 2:22	2012-11-27	提前17天22小时

计划开始时间	计划结束时间	模具代号	模具名称	使用数量	是否约束排程?
2012-11-6 20:00	2012-11-7 0:52	00001.G1356581	钢网0001	1	是
2012-11-6 16:31	2012-11-6 19:59	00001.G1356581	钢网0001	1	是
2012-11-7 0:52	2012-11-7 4:52	00001.G2356580	屏	1	是

当排程计划出来后，在这里可以看到该生产单什么时间段内需要什么模具多少数量。

生产订单的物料需求

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for the APS210 production order control system. The main window shows a list of production orders with columns for plant name, production status, status, production number, item number, item name, specification, production quantity, start time, completion time, expected completion time, and difference in days. A callout box highlights the material requirements for a specific order.

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
103 1100 塑胶制品厂		310 确认	1003599	PLQRMID188SFFND1202	PLQRMID188SFFND1202	LM-93雙程, SV-89, ...	30,050	2012-11-8 4:36	2012-11-13 1:30	2012-11-7	延迟6天1小时
104 1300 手机组装厂		320 暂停	1003552	1300.3100SJA	3100手机 黑色 黑...	黑色	2,500	2012-10-18 1:55	2012-10-22 8:15	2012-7-19 14:35	延迟94天18小时
105 2111 SWT电子厂		340 人工结案	1003542	2111.1001	主板贴片	50*40	2,000	2012-10-19 13:30	2012-10-20 3:24	2012-6-16 14:35	延迟125天13...
106 2111 SWT电子厂		340 人工结案	1003581	2111.1001	主板贴片 50*40	50*40	2,000	2012-10-19 8:24	2012-10-20 15:12	2012-6-16 14:35	延迟126天1小时
▶ 107 00001 安通鲁电子		310 确认	1003659	00001.9010100002036	显示器	21.5英寸	1,000	2012-11-13 16:16	2012-11-14 1:34	2012-11-10 14:00	延迟3天11小时
108 1400 电线电缆厂		310 确认	1003601	FV0BFE0190SPXND1202	FV0BFE0190SPXND1202	SF-260, SY-718, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时
109 1400 电线电缆厂		310 确认	1003606	FYEBAB0187SOVND0402	FYEBAB0187SOVND0402	SF-266, SY-63, 187...	540	2012-11-6 16:31	2012-11-6 18:39	2012-11-12	提前5天6小时

计划开始时间	品号	品名	规格	分配数量	用量	工艺代号	工艺名称
1 2012-11-13 20:00	00001.5001010213650	按钮板	3*10		68 PCS	00001.ZZ001	组装
2 2012-11-13 20:00	00001.6097235689654	螺丝	3*3		68 PCS	00001.ZZ001	组装
3 2012-11-13 20:00	00001.7000287618876	前框	25*40		68 PCS	00001.ZZ001	组装
4 2012-11-13 20:00	00001.7000287618878	后壳	25*40		68 PCS	00001.ZZ001	组装
5 2012-11-13 20:00	00001.5001010213650	按钮板	3*10		68 PCS	00001.ZZ001	组装
▶ 6 2012-11-13 20:34	00001.7000223678345	包材	30*50		1,000 PCS	00001.EZ001	包装
7 2012-11-13 16:23	00001.5001010213650	按钮板	3*10		432 PCS	00001.ZZ001	组装
8 2012-11-13 16:23	00001.6097235689654	螺丝	3*3		432 PCS	00001.ZZ001	组装
9 2012-11-13 16:23	00001.7000287618876	前框	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
10 2012-11-13 16:23	00001.7000287618878	后壳	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
11 2012-11-13 16:23	00001.5001010213650	按钮板	3*10		432 PCS	00001.ZZ001	组装
12 2012-11-13 16:23	00001.6097235689654	螺丝	3*3		432 PCS	00001.ZZ001	组装
13 2012-11-13 16:23	00001.7000287618876	前框	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
14 2012-11-13 16:23	00001.7000287618878	后壳	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
15 2012-11-13 16:23	00001.5001010213650	按钮板	3*10		432 PCS	00001.ZZ001	组装
16 2012-11-13 16:23	00001.6097235689654	螺丝	3*3		432 PCS	00001.ZZ001	组装
17 2012-11-13 16:23	00001.7000287618876	前框	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
18 2012-11-13 16:23	00001.7000287618878	后壳	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
19 2012-11-13 16:23	00001.5001010213650	按钮板	3*10		432 PCS	00001.ZZ001	组装
20 2012-11-13 16:23	00001.6097235689654	螺丝	3*3		432 PCS	00001.ZZ001	组装
21 2012-11-13 16:23	00001.7000287618876	前框	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
22 2012-11-13 16:23	00001.7000287618878	后壳	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
23 2012-11-13 16:23	00001.5001010213650	按钮板	3*10		432 PCS	00001.ZZ001	组装
24 2012-11-13 16:23	00001.6097235689654	螺丝	3*3		432 PCS	00001.ZZ001	组装
25 2012-11-13 16:23	00001.7000287618876	前框	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
26 2012-11-13 16:23	00001.7000287618878	后壳	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
27 2012-11-13 16:23	00001.5001010213650	按钮板	3*10		432 PCS	00001.ZZ001	组装
28 2012-11-13 16:23	00001.6097235689654	螺丝	3*3		432 PCS	00001.ZZ001	组装
29 2012-11-13 16:23	00001.7000287618876	前框	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
30 2012-11-13 16:23	00001.7000287618878	后壳	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装

当排程计划出来后，在这里可以看到该生产单的每道工序在什么时间需要什么物料多少数量。

生产订单的物料展望

要点



生产订单的领料与退料(单笔)

要点

The screenshot displays the 'Andafa AX' software interface for '工序投料与退料(单笔)' (Single Transaction Material Requisition/Return). A table lists material requisition items with columns for status, material type, quantity, time, and various identifiers. A '属性' (Properties) dialog box is open, showing fields for '工序用料编号', '状态', '用料类型', '可用工时', '生产单ID', '工序号', '工步ID', '工作中心', '部门', '工人', '库位', '物料品号', '物料品名', and '物料规格'. A yellow callout bubble points to the dialog box with the text: '生产单号、工人、库位、物料品号都可以通过扫描枪进行扫描。' (Production order number, worker, warehouse location, and material item number can all be scanned with a scanner.)

状态	用料类型	用料数量	用料时间	工序用料编号	生产单号	工作中心编号	工作中心名称	工艺代号	工艺名称	
1	110	20	0	2012-10-9 15:51	ABDFB3E3-F02B-43...	1003577	1100.WXC-ZSJD6	1100.德玛格50吨...	包装01	包装
2	110	20	0					1100.WXP-ZS	1100.注塑	
3	110	20	0					1100.WXP-ZS	1100.注塑	
4	110	20	0					1100.WXP-ZS	1100.注塑	
5	110	20	0					1100.WXP-ZS	1100.注塑	

生产订单的领料与退料(批量)

要点

安达发 Andafa MES - [MES02.130 工序领料与退料(批量)]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

02.130 工序领料与退料(批量)

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制(C) 删除(D) 预览 刷新(R)

工具栏管理

用料时间	生产单号	生产单数量	品名	库位名称	工序序号	工艺代号	工艺名称
2012-10-9 15:51	1003577	10		原材料仓	1	包装01	包装
2012-9-22 10:31	1003576	3		成品仓	1	1100.WXP-ZS	1100.注塑
2012-9-22 10:31	1003576	3		成品仓	1	1100.WXP-ZS	1100.注塑
2012-10-9 15:54	1003576	3		原材料仓	1	1100.WXP-ZS	1100.注塑
2012-10-9 15:54	1003576	3		原材料仓	1	1100.WXP-ZS	1100.注塑

属性

放弃新增

基本

工序用料编号:

品名: 按钮板

规格: 3*10

生产单数量: 1000.000000

状态:

用料类型: 领料、出库

可用工时: 2012-11-14 09:30:00

生产单ID: 1003619

工序号: 1

工步ID:

工作中心: 00001.SMT1002

部门: 二车间

工人:

库位:

用料信息

移除 移除全部

品号	品名	规格	行号	可用数量	物料数量	物料批号
1100.010	电阻	1000Ω	1	5000.00	5000.00	
00001.40...	电阻	100Ω	2	3000.00	3000.00	
00001.40...	PCB板	3*10	3	1000.00	1000.00	
00001.40...	IC	1000F	4	1000.00	1000.00	

确定(F8) 应用(F9) 取消(ESC) 帮助(H)

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-14 9:31:08

一次性添加生产单的某道工序的所有物料

完工入库条码扫描

要点

完工出入库时间	状态名称	完工出入库编号	完工出入库批号	包装类型	生产单号	品号	品名	规格	合格品	库
2012-9-7 15:44	100 未确认	10011658			1003588	12_32_0004100430	TT4_100_430	规格2	-10	
2012-8-25 14:45	110 已确认	10011654	1001001426	10 内包装	1003585					10 01
2012-8-24 16:21	110 已确认	10011651			1003608	EKT80G0100S0ZM01205_EKT80G0100S0ZM01205	SF-868,SV-75,190...			-2

生产批次号、合格品仓库、货位可用扫描枪扫描

生产订单的进度管理 (列表显示)

要点

The screenshot displays the Andafa APS210 Production Order Control Center interface. The top window shows a list of production orders with columns for plant name, production status, state, production order number, part number, part name, specification, production quantity, planned start time, planned completion time, expected completion time, and difference in days. The bottom window shows a detailed process flow for order 1204, including steps like grinding, grinding outer diameter, grinding inner diameter, grinding inner groove, grinding outer diameter, grinding inner diameter, grinding inner groove, and grinding outer diameter. A yellow callout box highlights that hovering over a process step provides detailed information.

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
116 1400 电线电缆厂		310 确认	1003604	FSEBAB0185SOVND1201	FSEBAB0185SOVND1201	SF91B, SV-83, 1850...	10,010	2012-11-21 17:26	2012-11-21 17:27	2012-11-19	延迟2天17小时
117 1400 电线电缆厂		310 确认	1003606	FVEBAB0187SOVND0402	FVEBAB0187SOVND0402	SF-286, SV-83, 187...	540	2012-11-06 16:31	2012-11-06 16:39	2012-11-12	提前6天8小时
118 1204 轴承厂		310 确认	1003617	1204.23030CAR33/02	23030CAR33轴承内圈		500	2012-11-07 4:32	2012-11-13 10:32	2012-11-21	提前7天14小时
119 1400 电线电缆厂		310 确认	1003602	FVDBBB0181SRND1201	FVDBBB0181SRND1201	SF-260, SV-92B, 18...	3,950	2012-11-06 21:24	2012-11-08 9:42	2012-11-16	提前7天15小时
120 1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	FVFBAB0185SOVND14101	FVFBAB0185SOVND14101	SF-8, SV-83, 1850+	6,026	2012-11-06 17:39	2012-11-08 16:06	2012-11-20	提前11天8小时
121 1400 电线电缆厂		310 确认	1003610	FUGDOG0274SRND1202	FUGDOG0274SRND1202	SF82, SV-75, 3100+	2,000	2012-11-03 4:00	2012-11-07 2:54	2012-11-20	提前12天22小时
122 1400 电线电缆厂		310 确认	1003609	FVEBAG0190SOEND1204	FVEBAG0190SOEND1204	SF230, SV-75, 1900...	3,350	2012-11-09 6:23	2012-11-14 14:01	2012-11-27 15:00	提前13天1小时
123 1400 电线电缆厂		310 确认	1003611	FQABOG0310SOEND1205	FQABOG0310SOEND1205	SF-822 6A, SV-75...	3,050	2012-11-08 0:01	2012-11-09 10:29	2012-11-23	提前15天14小时
124 1400 电线电缆厂		310 确认	1003603	FVDBOG0190SQND1201	FVDBOG0190SQND1201	SF-260, SV-86A, 19...	1,500	2012-10-23 17:36	2012-11-06 23:34	2012-11-21	提前14天1小时

查看生产单每道工序的完成百分比，将鼠标放到该工序上可以看到具体的信息

工序: 1204.WKP-P01 1204.磨平面
制令数量: 500.00
已完成良品数: 50.000000
已完成不良品数: 2.000000
已完成总数: 50.000000
完成率: 10.00%
工序状态: 未定义
参与排程: 是

生产订单的进度管理（列表显示）

生产订单管理作为安达发MES解决方案的一部分，与业界主流的ERP均有成熟的接口方案。



生产订单管理与ERP的主要接口

- 工作中心
- 模具
- 品号
- 客户
- 生产订单

生产订单管理的主要技术特色

1. 提供各种有关生产订单的报表数据。
2. 可与任何ERP无缝整合，共享已有的数据，无需修改原有系统的程序。
3. 提供图形化的工艺流程界面和分析统计报表。
4. 完美的多语言与用户个性化用语支持。目前已经提供简体、繁体、英文3种语言。用户可自行翻译为其他语言或者将界面上可见的词语修改为自己公司的习惯用语。
5. 3层架构（DB+AP+Client）。提供足够的可扩展性与可管理性。
6. 组件式开发。系统提供开放的框架，方便用户做二次开发。
7. 客户端自动更新（Auto Update）。客户端每次登录时候会自动从更新服务器上下载最新的更新，并自动安装。

谢谢您!

**准时交货、即时透明、
消除浪费、提升效益!**

安达发为您提供一体化解决方案!

联系方式

东莞市安达发网络信息技术有限公司

广东省东莞市莞城区旗峰路162号中侨大厦B座20楼

0769-2202 0566, 2202 0568

<http://www.andafa.com>

联系人：淡贤锋

手机：186 8866 1178

E-Mail: frank@andafa.com