

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。

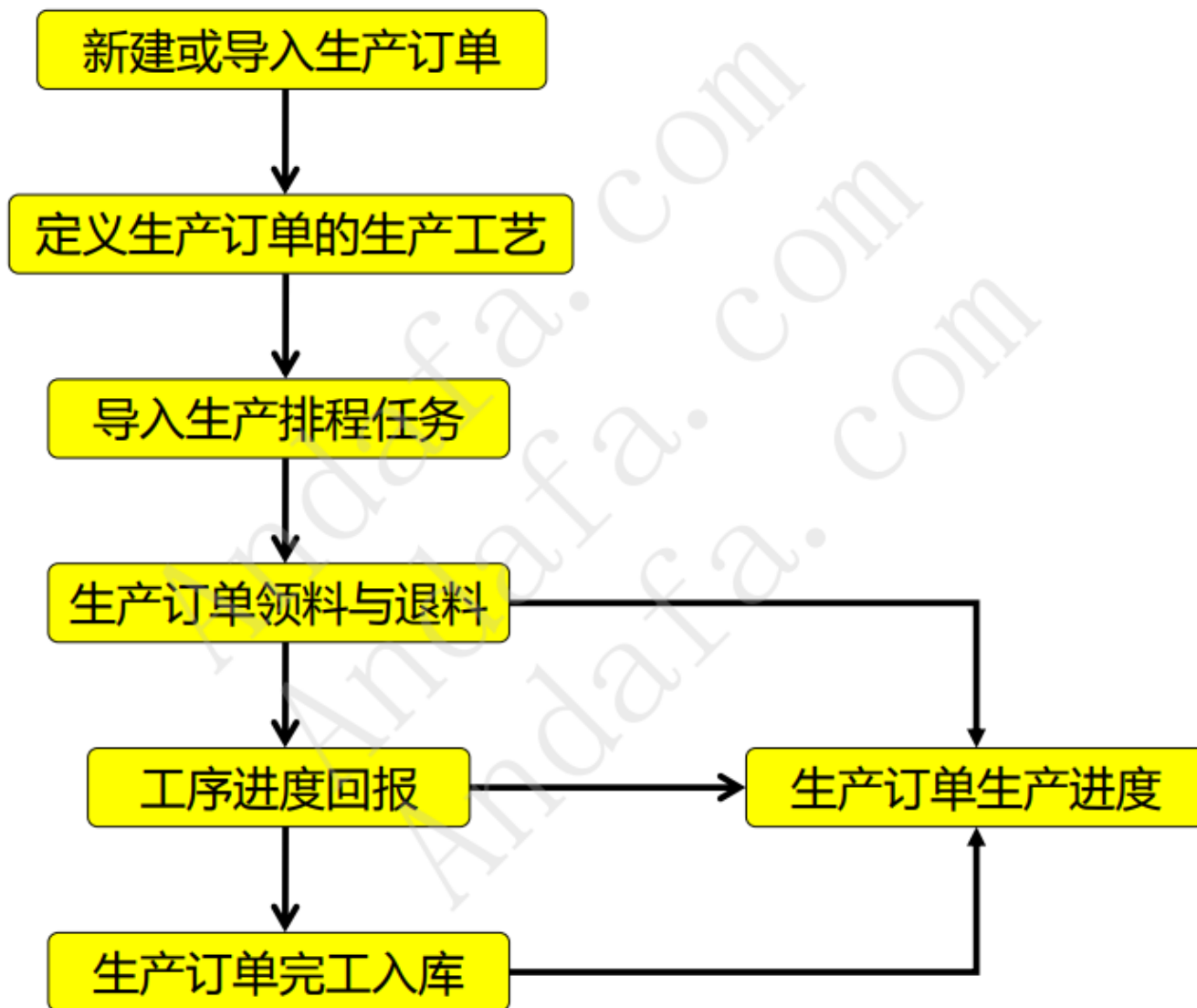
3. 目前进度

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。

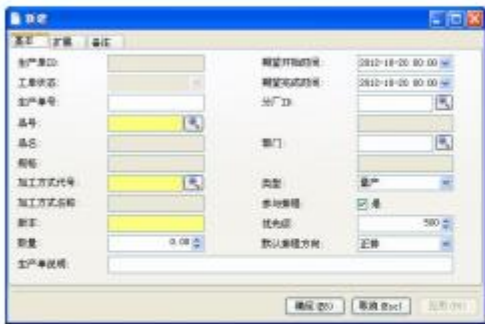
生产订单管理的主要功能

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导入

生产订单新建（基本）与导入

要点

安达发 Andafa AR - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 编辑(E) 刷新(R) 转程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	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 电线电缆厂		310 确认	1003612	PBPKAM0250CCBW01202	PBPKAM0250CCBW01202	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 18:00	
37 00001 安德鲁电子		300 未确认	1003636							17:41 2012-11-29 13:47	提前18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								

属性

放弃编辑

基本 扩展 备注

生产单号: 1003619 期望开始时间: 2012-07-22 00:00

品号id: 00001.5001010213850 期望完成时间: 2012-11-24 00:00

按钮板 工单类型: 20 量产

3*10 是否需要排程: ☒ 是 优先级: 9972

版本: 1 默认排程方向: 0 正排

加工方式代号: 1 新做品 生产单说明: 232323

分厂ID: 00001 安德鲁电子

车间: 生产单数量: 1000

确定(O) 应用(P) 取消(ESC) 帮助(H)

这两项决定该生产单采用哪个BOM

生产订单可以通过ERP和EXCEL导入

物料需求库存展望
工作中心总控台
生产单
上下级
完工计划明细表
完工实际明细表
生产单成本表
物料
APS物料需求计划
APS物料需求计划明
生产单投料

合格品数 已完成返修品数 已完成报废

admin(admin 安达发) S04:8080 axdb_dev 7.45.1106.1623 www.andafa.com 2012-11-17 10:12:14

生产订单的新建 (扩展)

要点

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制(C) 编辑(E) 刷新(R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

工具栏管理

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14小时
107 00001 安德鲁电子		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	FV0BFE0190SFXW01202	FV0BFE0190SFXW01202	SF-260, 5V-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									
110 1400 电线电缆厂		310 确认									
111 1204 轴承厂		310 确认									
112 1400 电线电缆厂		310 确认									
113 1400 电线电缆厂		310 确认									
114 1400 电线电缆厂		310 确认									
115 1400 电线电缆厂		310 确认									
116 1400 电线电缆厂		310 确认									

属性

放弃编辑

基本 扩展 备注

订单表头编号: 拆分自: 1003619

内部订单号: Msp区域:

订单原始数量: 0 成本归属: 1003619

订单原始交期: 2012-11-13 16:16 顶级生产单: 1003659

父生产单: 1003659

生产单关系: 1003659

回复生产交期: 2012-11-13 16:29

客户ID: 1001026

广州宝兴电子厂

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

admin(admin: 安达发) S04: 8090 ardb_dev T: 45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-13 16:30:50

父子生产单关系显示

要点



生产订单的工艺流程

要点



生产订单工艺参数设置 (工艺)

要点

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 刷新(R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

工具栏管理

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
114	1400 电线电缆厂	310 确认	1003605	PVFBAB0185SOVN74101	PVFBAB0185SOVN74101	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	PUGBOG0274SRM01202	PUGBOG0274SRM01202	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	PVEBOG0190SOEM01204	PVEBOG0190SOEM01204	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	PQABOG0310SOEM01205	PQABOG0310SOEM01205	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	PVBOG0190SQ0W01201	PVBOG0190SQ0W01201						
119	1400 电线电缆厂	310 确认	1003648	D1001	电线1001						
120	1204 轴承厂	310 确认	1003642	1204.22228CA/01	22228CA轴承外圈						

工序流程

1204.W32-F01 1204.磨平面 → 1204.W32-F02 1204.粗磨外径 → 1204.W32-F10 1204.粗磨外沟 → 1204.W32-F05 1204.细磨

工序属性

节点号: 10E58995-8D43-4 工序序号: 3

工艺ID: 1204.W32-F1 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

备注:

打印页号: 1 工价: 0.00

工序品号: 29426/01 29426外圈

备注11:

备注12:

备注13:

备注14:

备注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

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(H) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 刷新(R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

工具栏管理

	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
114	1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	PVFBA0185SOVN74101	PVFBA0185SOVN74101	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
115	1400 电线电缆厂		310 确认	1003610	PUGBOG0274SRHM01202	PUGBOG0274SRHM01202	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	FVEBOG0190SOEM01204	FVEBOG0190SOEM01204	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	FQABOG0310SOEM01205	FQABOG0310SOEM01205	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
118	1400 电线电缆厂		310 确认	1003603	FVBOG0190SQOM01201	FVBOG0190SQOM01201	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
119	1400 电线电缆厂		310 确认	1003648	D1001	电线1001						
120	1204 轴承厂		310 确认	1003642	1204.22228CA/01	22228CA轴承外圈						

工艺树

保存(S) 删除(D) 查找(F) 打印 刷新(R) 同步

1204.W3T-
P01 1204.
磨平面

1204.W3T-
P02 1204.
粗磨外径

1204.W3T-
P10 1204.
粗磨外沟

1204.W3T-
P05 1204.
细磨

工序属性

工艺 特征 参数 能力 工作中心 治工具 物料 工步 工序替代 关系 排程

添加 编辑(E) 删除 全选 上移 下移 同步

	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
1	☒	True	1204.W3T-M2120-1	1204.W3T120范...			1.00	126
2	☒	False	1204.W3T-M2120-2	1204.W3T120范...			1.00	126

限制最大可使用工作中心数

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

生产订单工艺参数设置 (模具)

要点

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行 历史 收藏夹 工具 窗口 帮助

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找 打印 新建 复制为 编辑 刷新 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入 工具栏管理

	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
114	1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	PVFBAD0185SOVH74101	PVFBAD0185SOVH74101	SF-8, SV-63, 1850+...	6,026	2012-11-6 17:39	2012-11-6 16:06	2012-11-20	提前11天6小时
115	1400 电线电缆厂		310 确认	1003610	FUGBOG0274SRH01202	FUGBOG0274SRH01202	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	FVEBOG0190SQEN01204	FVEBOG0190SQEN01204	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1小时
117	1400 电线电缆厂		310 确认	1003611	FQABOG0310SQEN01205	FQABOG0310SQEN01205	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
118	1400 电线电缆厂		310 确认	1003603	FVDBOG0190SQ0W01201	FVDBOG0190SQ0W01201	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
119	1400 电线电缆厂		310 确认	1003648	D1001	电线1001						
120	1204 轴承厂		310 确认	1003642	1204.22228CA/01	22228CA轴承外圈						

工序属性

工艺 特征 参数 能力 工作中心 治工具 物料 工步 工序替代 关系 排程

添加 编辑 删除 全选 治工具替代

	是否可用	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
1	☒	SF868-01	SF868	1	1	0.000000	☒	0

维护工序所需的模具。包括模具编号、数量等

1204.WXF-P01 1204 磨平面 → 1204.WXF-P02 1204 粗磨外径 → 1204.WXF-P10 1204 粗磨外沟 → 1204.WXF-P11 1204 粗磨内沟

admin(admin 安达发) S04:8090 ardb_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-13 17:08:31

生产订单工艺参数设置 (物料)

要点

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制(C) 编辑(E) 刷新(R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

工具栏管理

	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
114	1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	PVFBAB0185OVN74101	PVFBAB0185OVN74101	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	PUGBOG0274SRNM01202	PUGBOG0274SRNM01202	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
116	1400 电线电缆厂		310 确认	1003609	PVFB0G0190SOEN01204	PVFB0G0190SOEN01204	SF230, SV-75, 1900...	3,350	2012-11-12 16:31	2012-11-14 14:01	2012-11-27 15:00	提前19天1小时
117	1400 电线电缆厂		310 确认	1003611	PQABOG0310SOEN01205	PQABOG0310SOEN01205	SF-822 6A, SV-75, ...	3,050	2012-11-8 0:01	2012-11-9 10:29	2012-11-23	提前19天14小时
118	1400 电线电缆厂		310 确认	1003603	PVFB0G0190SQON01201	PVFB0G0190SQON01201	SF-260, SV-06A, 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						
120	1204 轴承厂		310 确认	1003642	1204.22228CA/01	22228CA轴承外圈						

工序属性

工艺 特征 参数 能力 工作中心 治工具 物料 工步 工序替代 关系 排程

添加 编辑(E) 删除 全选 上移 下移 替代物料

明细	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	☒	8100. B01	部件01	1级自制测试	R3344	0	1	1	
2	☒	8100. B02	部件02	1级自制测试	R3346	0	1	1	

维护工序所需的物料。包括物料品号、批号、数量等

1204. W32- F01 1204. 磨平面 → 1204. W32- F02 1204. 粗磨外径 → 1204. W32- F10 1204. 粗磨外沟 → 1204. W32- F03 1204. 磨平面

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-13 17:08:31

手工新建排程任务

要点

安达发 Andafa AX - [MES06.100 工作中心生产排程]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES06.100 工作中心生产排程

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 预览 新建 复制(C) 删除(D) 从Excel导入 刷新(R)

工具栏管理

	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	金库机加工厂	00001.SMT1002	SMT2线						WORK2196526		3

属性

放弃新增

基本 扩展

排程ID: f4a214f5-584f-438b-b237-e23f

生产单号: 1003659

生产批号:

工作中心: 00001.SYS1001

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。

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

安达发 Andafa AR - [APS210 生产订单总控台]

执行(H) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制(C) 编辑(E) 刷新(R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

工具栏管理

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	PSBBAB0185SOVM01201	PSBBAB0185SOVM01201	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	PVFBAB0185SOVM74101	PVFBAB0185SOVM74101	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	PUGB0G0274SRH01202	PUGB0G0274SRH01202	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	PYBB0G0190SOEN01204	PYBB0G0190SOEN01204	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	PQAB0G0310SOEN01205	PQAB0G0310SOEN01205	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	FVDB0G0190SQ0N01201	FVDB0G0190SQ0N01201	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	PKIB0G0190SOEN01205	PKIB0G0190SOEN01205	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

生产单

- 上下级
- 完工计划明细表
- 完工实际明细表
- 生产单成本表

物料

- APS物料需求计划明细表
- APS物料需求计划明细表
- 生产单投料

模具

- APS模具计划明细表
- APS模具需求计划明细表

工艺流程

- 工序表
- 工艺树
- 用料表
- BOM展开

来源销售单

- 来源销售单

文档图档

- 文档管理

模具 APS模具计划明细表

查找(F) 打印 刷新(R)

工具栏管理

	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?
1	2012-11-6 20:00	2012-11-7 0:52	00001.G1356581	钢网0001	1	是
2	2012-11-6 16:31	2012-11-6 19:59	00001.G1356581	钢网0001	1	是
3	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。

admin(admin 安达发) S04:8090 ardb_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-13 17:49:03

生产订单的物料需求

要点

安发 AX - [APS210 生产订单总控台]

执行 (E) 历史 (H) 收藏夹 (C) 工具 (T) 窗口 (W) 帮助 (F)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找 (F) 打印 新建 复制为 编辑 (E) 刷新 (R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

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	PLQRMI0188SFFND1202	PLQRMI0188SFFND1202	1N-93雙柱, SV-89, ...	30,050	2012-11-8 4:38	2012-11-13 1:30	2012-11-7	延迟8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	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	00001.9010100002038	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	PV0BF0190SPXND1202	PV0BF0190SPXND1202	SF-260, SV-T1B, 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	PV0BAB0187SOVNT0402	PV0BAB0187SOVNT0402	SF-286, SV-63, 187...	540	2012-11-6 16:31	2012-11-6 18:39	2012-11-12	提前5天6小时

物料需求计划明细表

查找 (F) 刷新 (R)

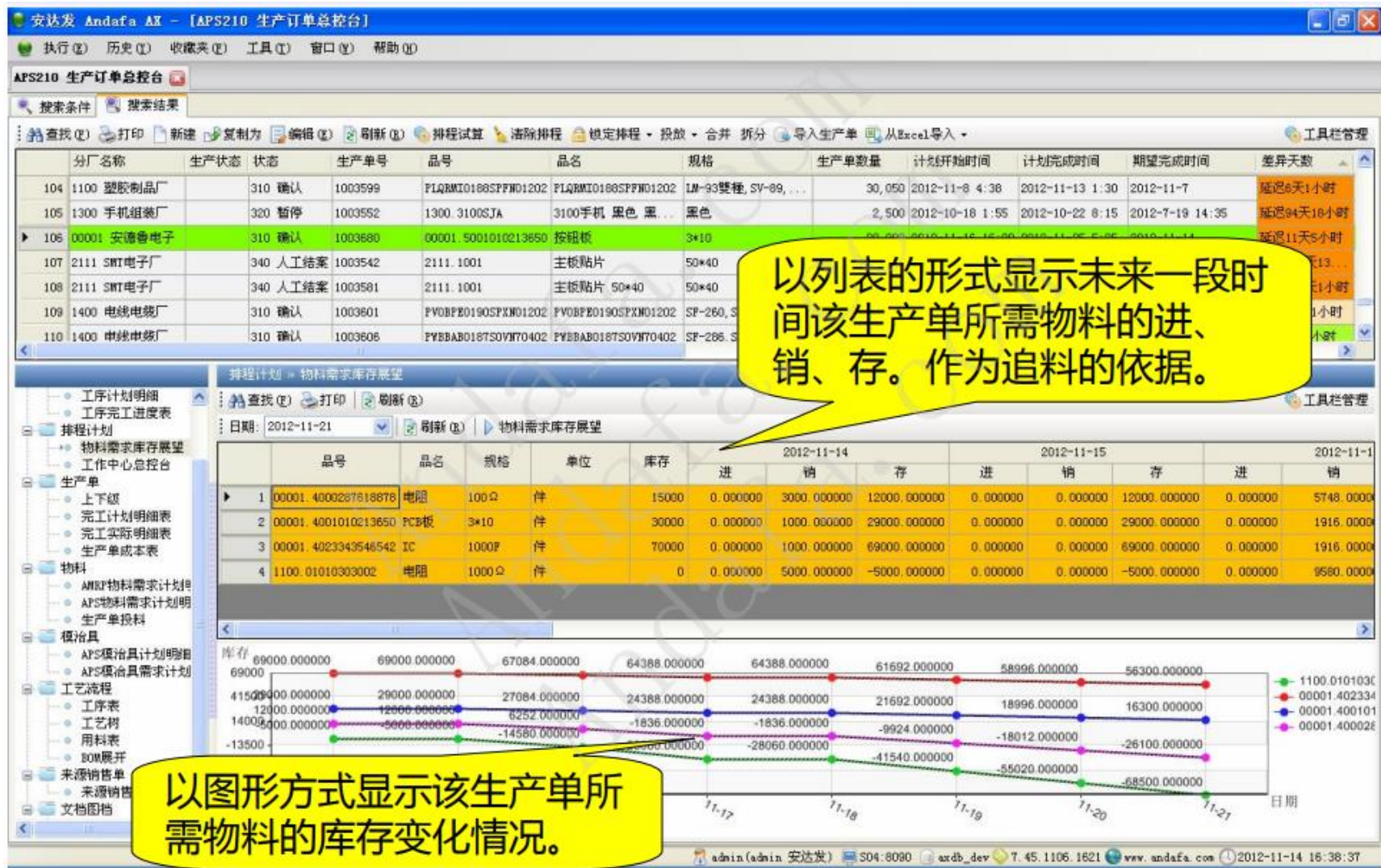
计划开始时间	品号	品名	规格	分配数量	用量	工艺代号	工艺名称
1 2012-11-13 20:00	00001.5001010213650	按钮板	3*10		68 PCS	00001.ZZ001	组装
2 2012-11-13 20:00	00001.6097235689654	螺丝	3*3		68 PCS	00001.ZZ001	组装
3 2012-11-13 20:00	00001.7000287618876	前框	25*40		68 PCS	00001.ZZ001	组装
4 2012-11-13 20:00	00001.7000287618876	后壳	25*40		68 PCS	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.BZ001	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	00001.7000287618876	后壳	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
11 2012-11-13 16:23	00001.7000287618876	后壳	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
12 2012-11-13 16:23	00001.7000287618876	后壳	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
13 2012-11-13 16:23	00001.7000287618876	后壳	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
14 2012-11-13 16:23	00001.7000287618876	后壳	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
15 2012-11-13 16:23	00001.7000287618876	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。

安发 (admin 安发) S04:8090 ardb_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-13 17:40:52

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

安达发 Andafa AX - [MES02.120 工序领料与退料 (单笔)]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES02.120 工序领料与退料 (单笔)

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制(C) 编辑(E) 预览 删除(D) 刷新(R)

工具栏管理

	状态	用料类型	用料类型	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-ZSJO6	1100.德玛格50吨...	包装01	包装
2	110	20	0					电注...	1100.WXP-ZS	1100.注塑
3	110	20	0					电注...	1100.WXP-ZS	1100.注塑
4	110	20	0					电注...	1100.WXP-ZS	1100.注塑
5	110	20	0					电注...	1100.WXP-ZS	1100.注塑

属性

放弃新增

基本

工序用料编号:

状态: 正常

用料类型: 领料、出库

可用工时: 2012-11-14 09:21:29

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:

物料规格:

物料批号:

物料数量:

备注:

确定(O) 应用(F9) 取消(Esc) 帮助(H)

生产单号、工人、库位、物料品号都可以通过扫描枪进行扫描。

admin(admin 安达发) S04:8090 ardb_dev 7.45.1105.1621 www.andafa.com 2012-11-14 9:21:42

生产订单的领料与退料(批量)

要点

安达发 Andafa AX - [MES02.130 工序投料与退料(批量)]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES02.130 工序投料与退料(批量)

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制(C) 删除(D) 替换 刷新(R)

用料时间	生产单号	生产单数量
1 2012-10-9 15:51	1003577	10
2 2012-9-22 10:31	1003576	3
3 2012-9-22 10:31	1003576	3
4 2012-10-9 15:54	1003576	3
5 2012-10-9 15:54	1003576	3

属性

放弃新增

基本

工序用料编号: 品号: 00001.5001010213650

状态: 品名: 按钮板

用料类型: 领料、出库 规格: 3*10

可用工时: 2012-11-14 09:30:00 生产单数量: 1000.000000

生产单ID: 1003619

工序号: 1 贴片

工步ID: SMT2线

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
1 1100.010...	电阻	1000Ω	1	5000.00	5000.00	
2 00001.40...	电阻	100Ω	2	3000.00	3000.00	
3 00001.40...	PCB板	3*10	3	1000.00	1000.00	
4 00001.40...	IC	1000F	4	1000.00	1000.00	

确定(E) 应用(P) 取消(C) 帮助(H)

名	库位名称	工序序号	工艺代号	工艺名称
	原材料仓	1	包装01	包装
	成品仓	1	1100.WXP-ZS	1100.注塑
	成品仓	1	1100.WXP-ZS	1100.注塑
	原材料仓	1	1100.WXP-ZS	1100.注塑
	原材料仓	1	1100.WXP-ZS	1100.注塑

工具栏管理

一次性添加生产单的某道工序的所有物料

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.45.1105.1621 www.andafa.com 2012-11-14 9:31:08

完工入库条码扫描

要点

安达发 Andafa AX - [MES03.2 完工入库条码扫描]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES03.2 完工入库条码扫描

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制(C) 编辑(E) 删除(D) 刷新(R)

工具栏管理

	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
1	2012-9-7 15:44	100 未确认	10011658			1003588	12_32_0004100430	TT4_100_430	规格2		-10
2	2012-8-25 14:45	110 已确认	10011654	1001001426	10 内包装	1003585					10 01
3	2012-8-24 16:21	110 已确认	10011651			1003608	EKTBOG0100SDZEM01205 EKTBOG0100SDZEM01205	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

放弃编辑

基本

状态: 未确认

完工出入库时间: 2012-09-07 15:44

完工出入库编号: 10011658

生产批次号:

合格品: -10.000000

合格品仓库ID: 80A3B70C-E5E8-4CA8-

货位:

入库批次:

保存并新增 确定(Y) 应用(P) 取消(Esc) 帮助(H)

admin(admin 安达发) S04:8080 axdb_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-13 17:59:54

生产订单的进度管理（列表显示）

要点

安达发 Andafa AE - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 编辑(E) 刷新(R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

工具栏管理

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	FSBBAB0185SOVND1201	FSBBAB0185SOVND1201	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	FVBBAB0187SOVND0402	FVBBAB0187SOVND0402	SF-286, SV-83, 187...	540	2012-11-06 16:31	2012-11-06 16:39	2012-11-12	提前5天8小时
▶ 118 1204 轴承厂	▶	310 确认	1003617	1204 23030CAV33/02	23030CAV33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	FVFBAB0185SOVND4101	FVFBAB0185SOVND4101	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	FUGBGG0274SRND1202	FUGBGG0274SRND1202	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	FVBBGG0190SOEND1204	FVBBGG0190SOEND1204	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	FQABGG0310SOEND1205	FQABGG0310SOEND1205	SF-822 6A, SV-75...	3,050	2012-11-08 0:01	2012-11-09 10:29	2012-11-23	提前13天14小时
124 1400 电线电缆厂	▶	310 确认	1003603	FVDBGG0190SQND1201	FVDBGG0190SQND1201	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

1204.WXP-P01 1204.磨平面

1204.WXP-P02 1204.粗磨外径

1204.WXP-P03 1204.粗磨内径

1204.WXP-P04 1204.粗磨内沟

1204.WXP-P05 1204.细磨外径

1204.WXP-P06 1204.细磨内径

1204.WXP-P07 1204.细磨内沟

1204.WXP-P09 1204.平面光亮

工序: 1204.WXP-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

钣金冲压厂

- 1205.WXP-CYBJ 1205.钣金冲
- 1205.WXP-KYBJ 1205.钣金焊
- 1901.WXP-BZ 1901.包装
- 包装01 包装
- 冲边01 冲边
- 冲孔01 冲孔
- 冲孔02 冲孔2
- 冲印01 冲印1
- 电镀01 电镀
- 剪料001 剪料
- 前处理01 前处理

安德鲁电子

- 开发测试厂B
- 金属机加工厂
- 手机组装厂
- 日用化工厂
- 清用工厂

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb_dev 7.47.1121.1750 www.andafa.com 2012-11-22 14:39:20

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. 完美的多国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

广东安达发科技有限公司

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