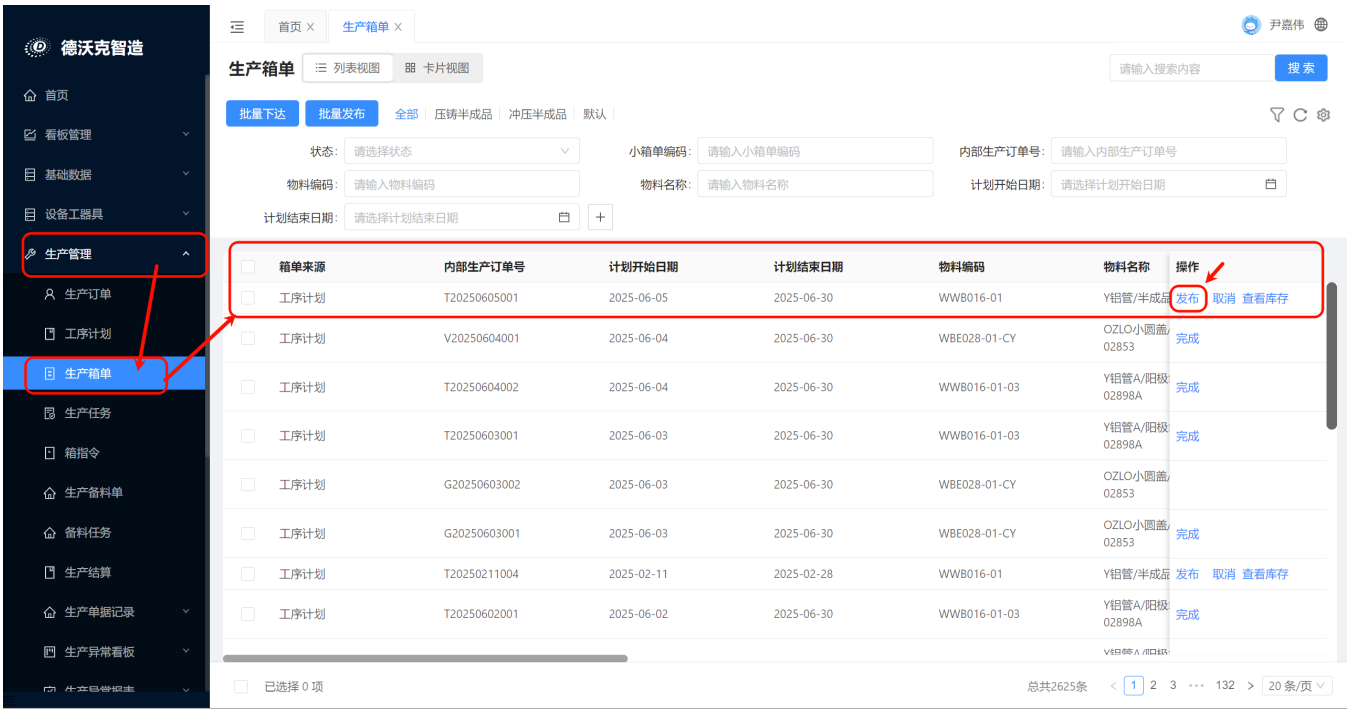
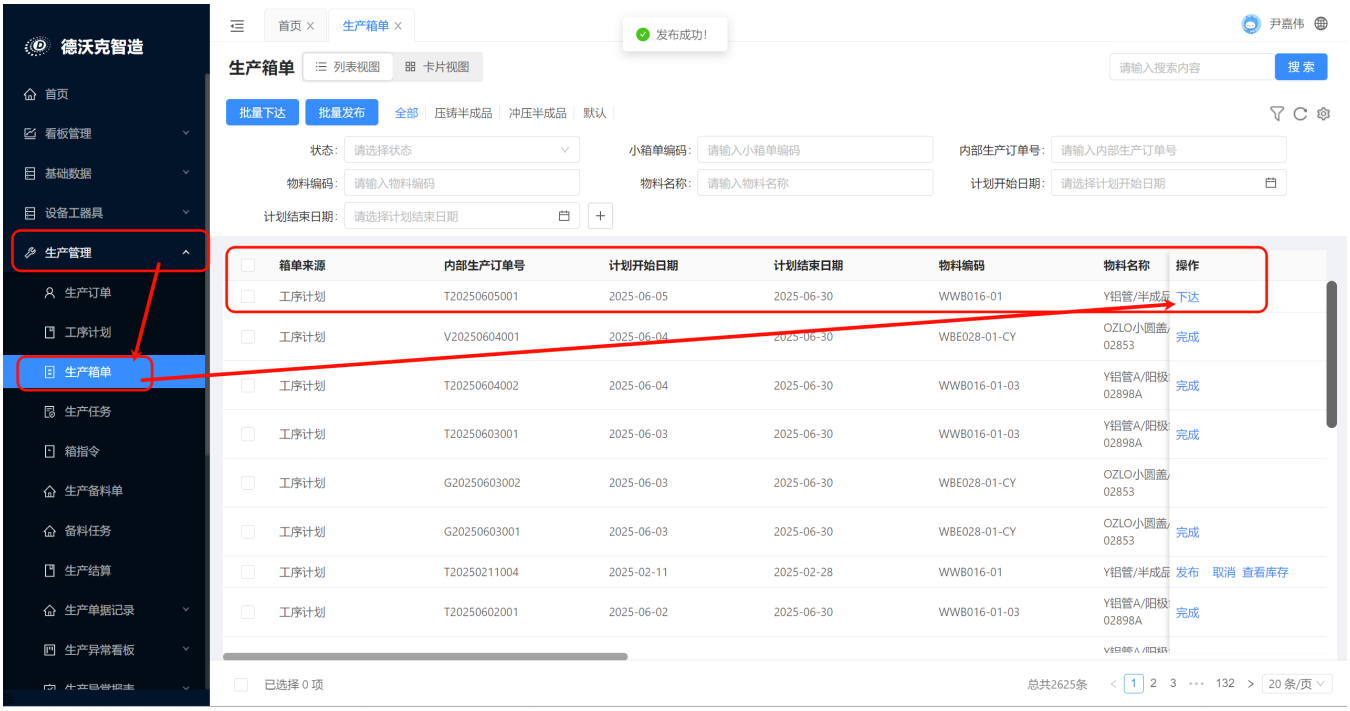
PMC&

1. MESPC “” ““PMC““

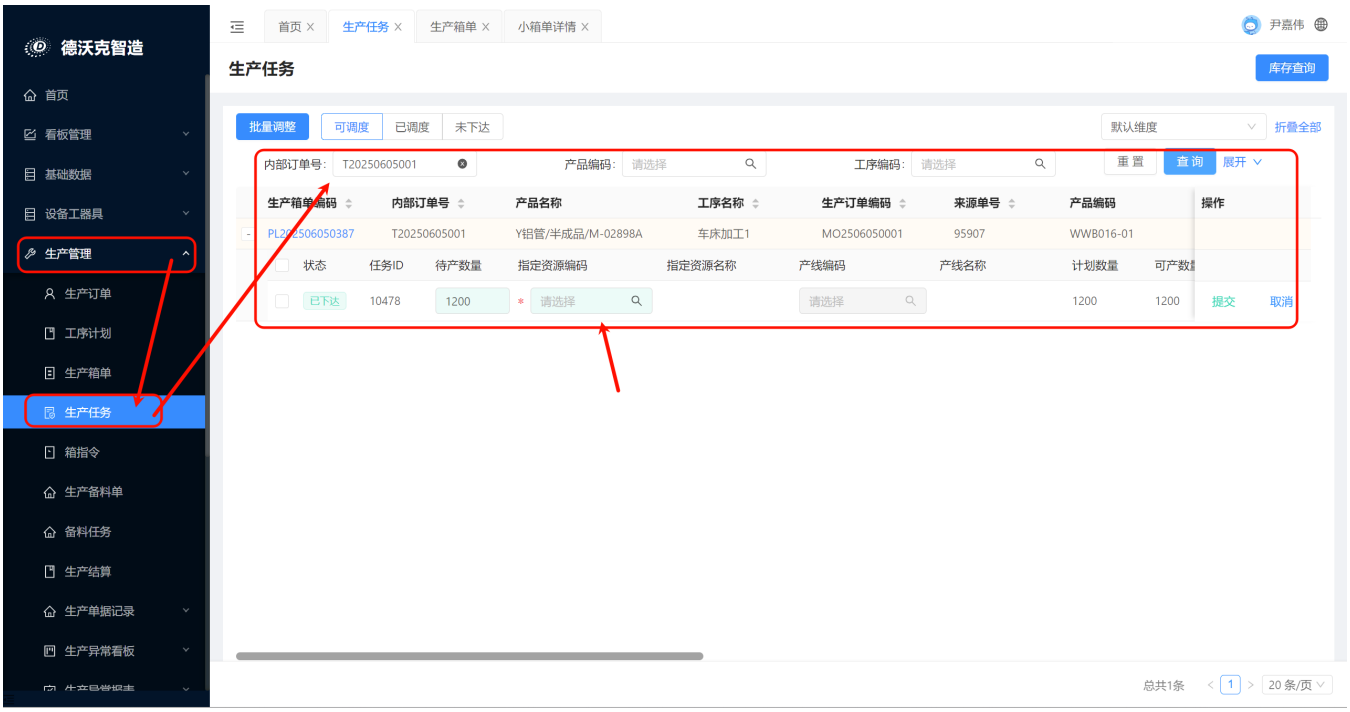


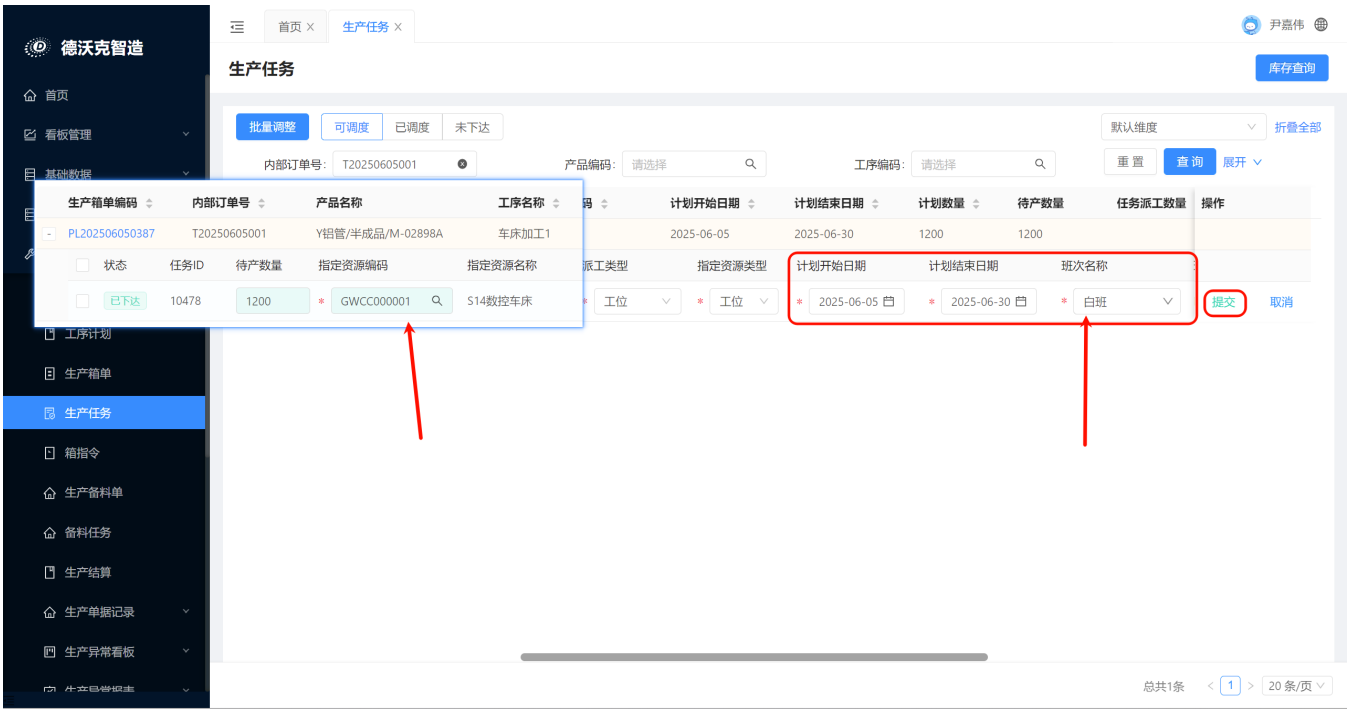
2.

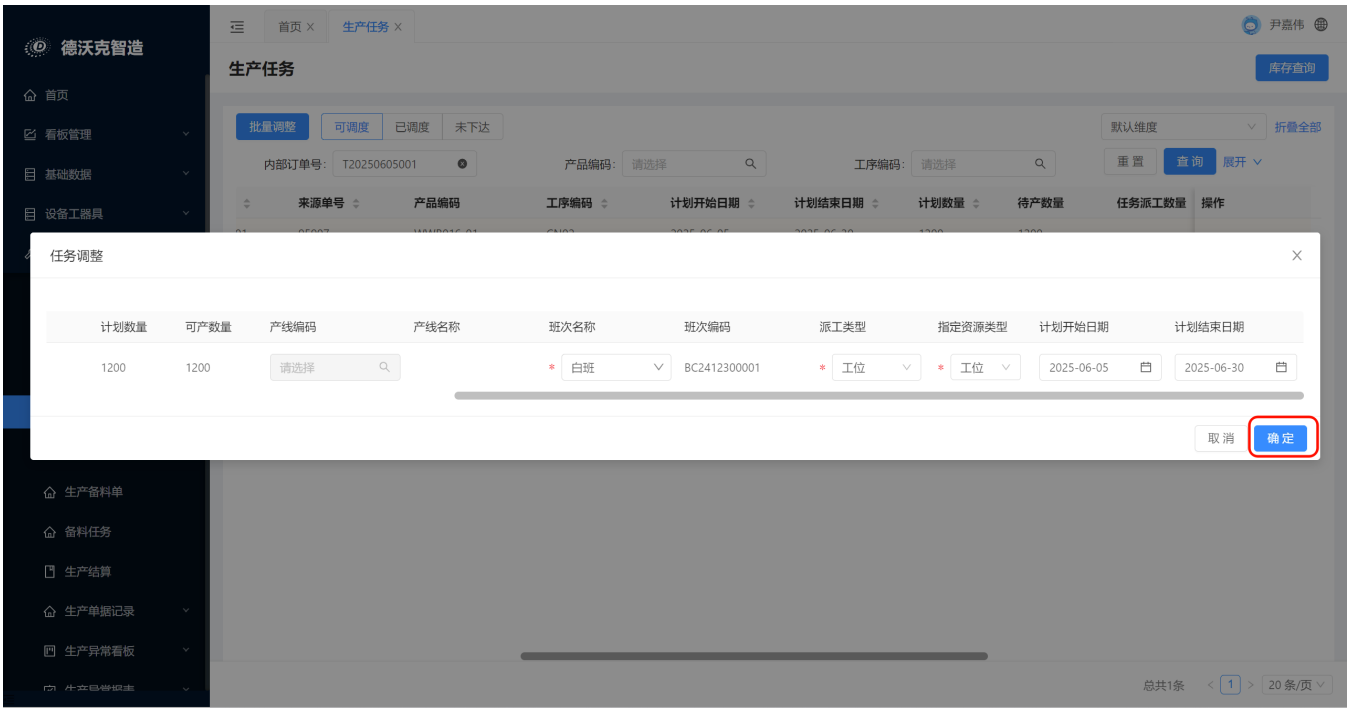


3.

“” -


德沃克智造
首页
看板管理
基础数据
设备工器具
生产管理
生产订单
工序计划
生产箱单
生产任务
箱指令
生产备料单
备料任务
生产结算
生产单据记录
生产异常看板
首页 × 生产任务 × 生产箱单 × 小箱单详情 ×
尹嘉伟
生产任务
库存查询
批量调整
可调度
已调度
未下达
默认维度
折叠全部
内部订单号: T20250605001
产品编码: 请选择
工序编码: 请选择
重置
查询
展开
生产箱单编码
内部订单号
产品名称
工序名称
生产订单编码
来源单号
产品编码
操作
PL202506050387
T20250605001
Y铝管/半成品/M-02898A
车床加工1
MO2506050001
95907
WWB016-01
状态
任务ID
待产数量
指定资源编码
指定资源名称
产线编码
产线名称
计划数量
已下达
10478
1200
请选择
1200
1200
提交
取消
总共1条
1
20 条/页


德沃克智造
首页
看板管理
基础数据
工序计划
生产箱单
生产任务
箱指令
生产备料单
备料任务
生产结算
生产单据记录
生产异常看板
首页 × 生产任务 ×
尹嘉伟
生产任务
库存查询
批量调整
可调度
已调度
未下达
默认维度
折叠全部
内部订单号: T20250605001
产品编码: 请选择
工序编码: 请选择
重置
查询
展开
生产箱单编码
内部订单号
产品名称
工序名称
计划开始日期
计划结束日期
计划数量
待产数量
任务派工数量
操作
PL202506050387
T20250605001
Y铝管/半成品/M-02898A
车床加工1
2025-06-05
2025-06-30
1200
1200
状态
任务ID
待产数量
指定资源编码
指定资源名称
派工类型
指定资源类型
计划开始日期
计划结束日期
班次名称
已下达
10478
1200
GWCC000001
S14数控车床
工位
工位
2025-06-05
2025-06-30
白班
提交
取消
总共1条
1
20 条/页


德沃克智造
首页
看板管理
基础数据
设备工器具
生产备料单
备料任务
生产结算
生产单据记录
生产异常看板
首页
生产任务
尹嘉伟
生产任务
库存查询
批量调整
可调度
已调度
未下达
默认维度
折叠全部
内部订单号:
T20250605001
产品编码:
请选择
工序编码:
请选择
重置
查询
展开
来源单号
产品编码
工序编码
计划开始日期
计划结束日期
计划数量
待产数量
任务派工数量
操作
任务调整
计划数量
可产数量
产线编码
产线名称
班次名称
班次编码
派工类型
指定资源类型
计划开始日期
计划结束日期
1200
1200
请选择
白班
BC2412300001
工位
工位
2025-06-05
2025-06-30
取消
确定
总共1条
1
20 条/页