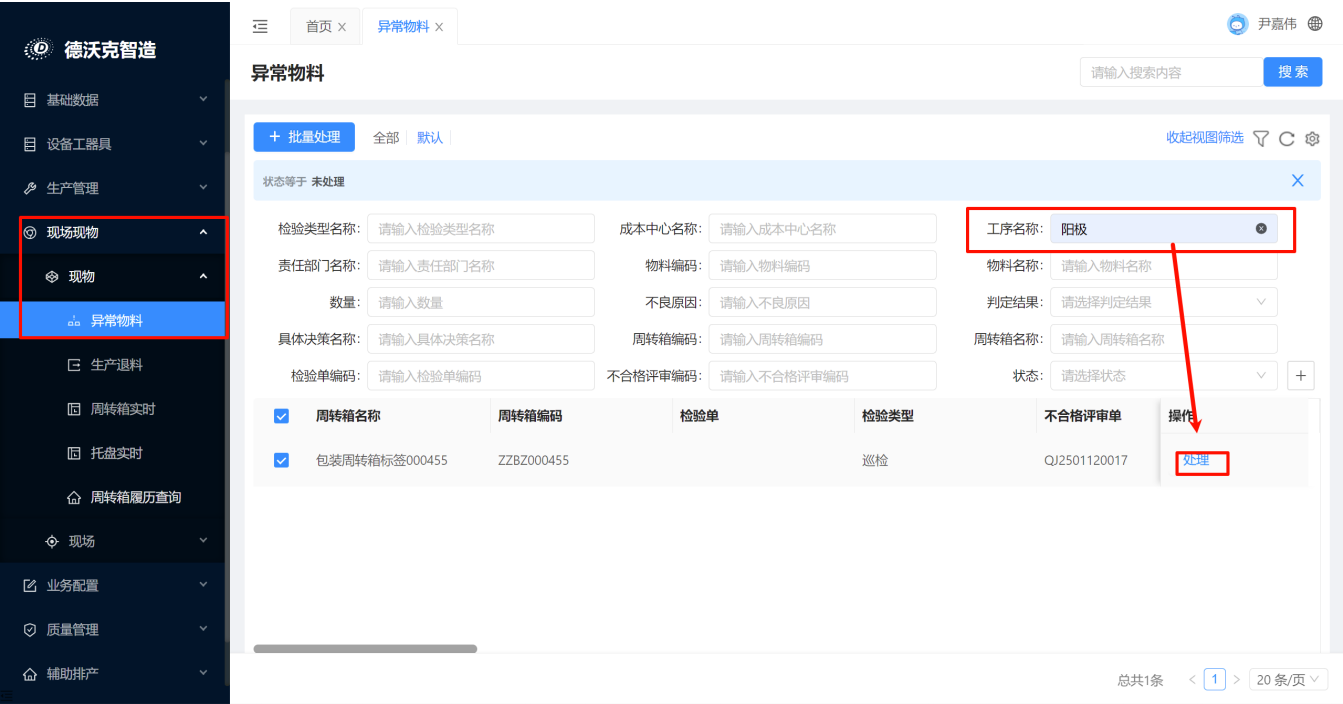


OA“”

MESPC- “”



“”



MESPD- “”

1.->->()->pmc>MES()->pmc->

2.

PDA “” “NG” “NG”

“NG”

3.

PMC



不合格处理

1



生产退料NG



退料搬运NG

2



退料确认NG



报废搬运NG



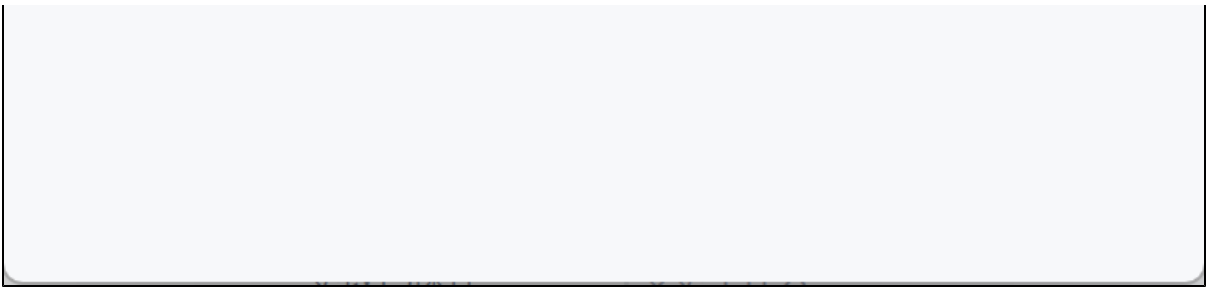
报废确认NG



返修转移



返修登记



A. MES

: ->->pmc->pmc->pmc

B. MES

: ->->->pmc->MES->pmc->->

MESPC- PMCSAP

1. SAP

Production Order

ct No.

Type

Status

Product No.

Product Description

Planned Quantity

Warehouse

Completed Quantity

Sample Completion Count

Standard

Released

WWB021-01-01

铝壳触光阳极氧化灰色E-02901C

458

91

项目单位

工程师

项目号

图纸版本号

客户版本号

样品需求数量

打开工序流转卡

转到样品材料

样品返工手动投产

查看标准工艺

Supplementary Code

PW-2025-12-2870

是否利用余料/废料

是否样品申购

OA流程单号

No.

主

143963

Order Date

2025-12-18

Start Date

2025-12-18

Due Date

2026-01-16

User

韦淑彬

Origin

Manual

Linked To

Sales Order

Customer

Distr. Rule

61010803

Project

产品组

NEW0001

退料单号

退料单明细

生产订单类型

试产单

二级类型

返工

生产订单单号

T20251218009

工序流转卡号

145744

标准工时

781.7

累计返工工时

转移控制

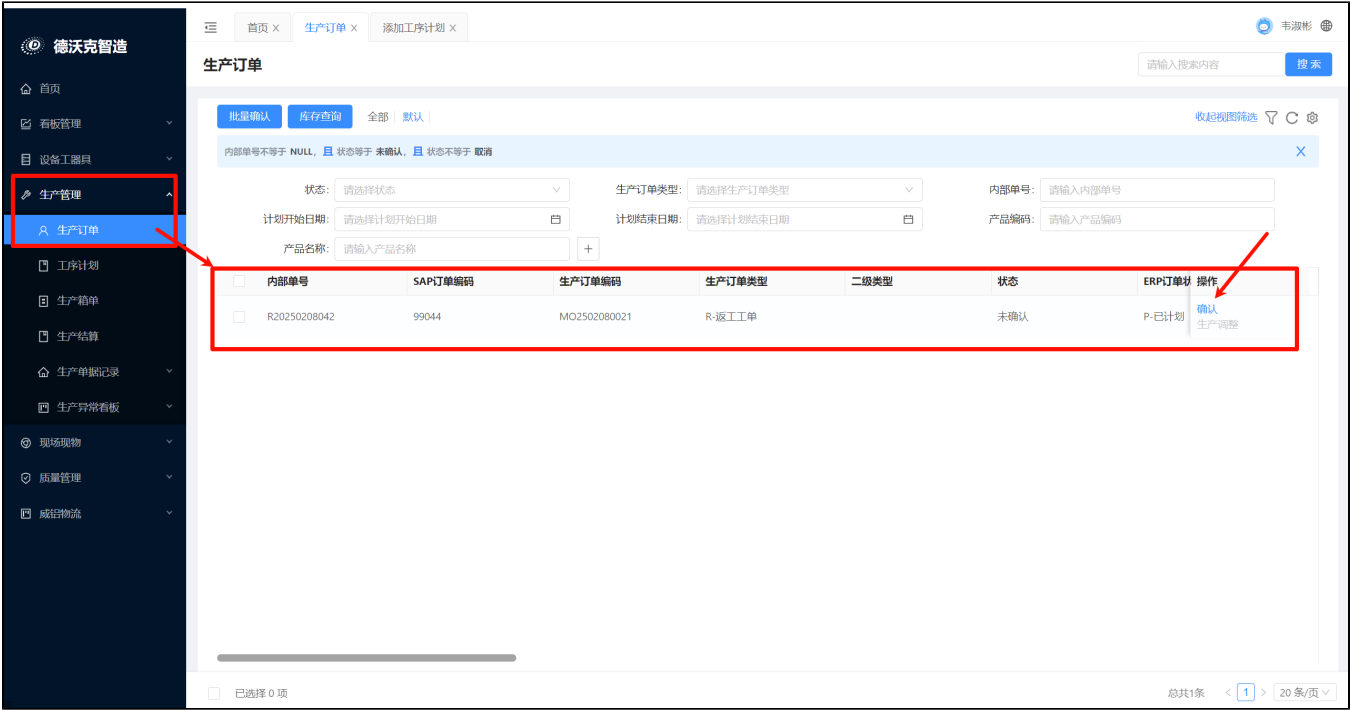
控制

#	No.	Description	物料规格	Base Qty	组成用量/底数	Base Ratio	Additional Qty	Planned Qty	Issued	样品已发货数	Available	UoM Name	Wareh...	Issue M...	In Stock	WP Account
1	03300298	C形铝壳吸塑盒1*15	厚度0.7x长47	0.06667	1/15	66667/1000000		30.533486	0		-1,894.421957	PCS	4K	Backfus	1,873.056447	
2	06100026	珍珠棉袋	厚度0.8x长16	1	1/1		1	458	0		-29.051	PCS	4K	Backfus	27.764	
3	01190276	纸箱A+B	长485x宽360x	0.008333	1/120	8333/1000000		3.816514	0		-287.736288	PCS	4K	Backfus	378.266665	
4	40100186	UV胶水	铝壳WWB016-05	AG-6037	30g	0.001	1/1000	0.458	0		-36.8545	PCS	4K	Backfus	1.60625	
5	91902379	KAP-726	AL6061-T6	3.15m	0.04	1/25		18.32	0		-30.84	PCS	45	Manual	499.64	
6									0		0					

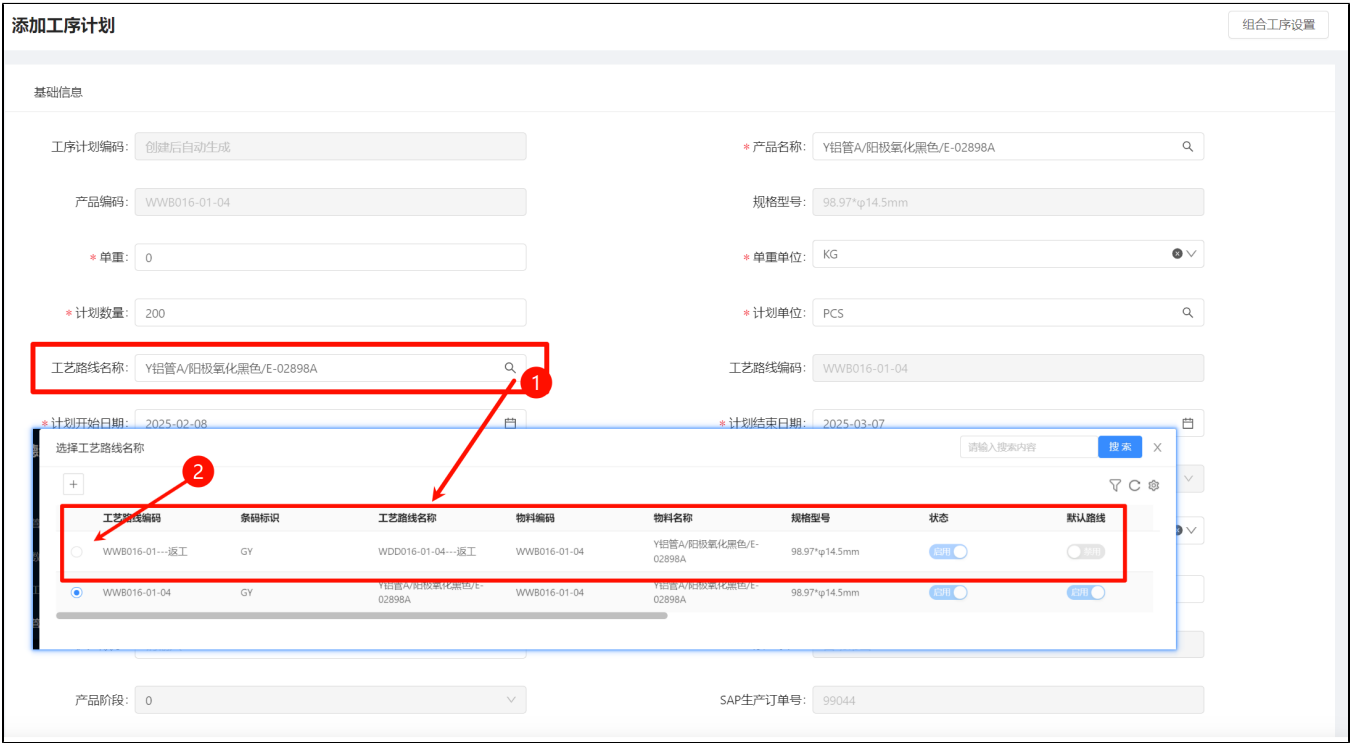
从哪个工序返，仓库就开哪个工
序的线边仓

2. PMCMES&

“ ”



1



添加工序计划

[组合工序设置](#)

基础信息

工序计划编码: 创建后自动生成

* 产品名称: Y铝管A/阳极氧化黑色/E-02898A

产品编码: WWB016-01-04

规格型号: 98.97*φ14.5mm

* 单重: 0

* 单重单位: KG

* 计划数量: 200

* 计划单位: PCS

工艺路线名称: WDD016-01-04---返工

工艺路线编码: WWB016-01---返工

* 计划开始日期: 2025-02-08

* 计划结束日期: 2025-03-07

工序计划类型: 返工

数据来源: 生产订单

来源编号: MO2502080021

包装方案名称: WWB016-01-04-箱

包装方案编码: WWB016-01-04-箱

生产订单编号: MO2502080021

优先顺序: 请输入

紧急状态: 自动带出

产品阶段: 0

SAP生产订单号: 99044

[重置](#)[提交](#)

2/

德沃克智造

[首页](#)[看板管理](#)[基础数据](#)[设备工具](#)[生产管理](#)[生产订单](#)[工序计划](#)[生产箱单](#)[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](#)[生产异常报表](#)[开工确认](#)[现场调物](#)[业务配置](#)

产品阶段: 0

SAP生产订单号: 99044

生产订单类型: R-返工订单

标准工时 (S): 64.9

内部生产订单号: R20250208042

注意工序号需按实际返工工序, 数字从小到大

工序信息										
目标转箱 工艺文件 包装方案										
#	工序号	组合名称	组合类型	工序编号	工序名称	在制品编码	在制品名称	规格型号	工序数	操作
1	101	阳极氧化	工序连续	YJ03	阳极上挂	WWB016-01-04_YJ03_101	Y铝管A/阳极氧化黑色/E-02898A_阳极上挂_101		1	编辑 删除
2	102	阳极氧化	工序连续	YJ01	阳极氧化	WWB016-01-04_YJ01_102	黑色/E-02898A_阳极氧化_102		1	编辑 删除
3	103	阳极氧化	工序连续	YJ04	阳极下挂	WWB016-01-04_YJ04_103	Y铝管A/阳极氧化黑色/E-02898A_阳极下挂_103		1	编辑 删除
4	104			YJ15	阳极检验	WWB016-01-04_YJ15_104	Y铝管A/阳极氧化黑色/E-02898A_阳极检验_104		1	编辑 删除
Y铝管A/阳极氧化										

确认返工工艺, 根据实际需求进行编辑或添加

[+ 添加](#)[重置](#)[提交](#)

1

基础信息

①维护基础信息

* 工序号:	100	* 工序编码:	TM02	工序名称:	脱膜/除油上挂
* 损耗率 ②:	0	* 工序系数:	1	* 生产模式:	推
* 流转单位:	PCS	* 工序转运方式:	按箱流转	* 产能方式:	有限
* 计划开始日期:	2025-02-08	* 计划结束日期:	2025-03-07	规格型号:	自动带出
在制品编码:	WWB016-01-04_YJ03	在制品名称:	Y铝管A/阳极氧化黑色/E-	指定资源名称:	自动带出
单重单位:	请选择	是否包装:	☐	标准容量:	请输入
指定资源类型:	请选择	指定资源编号:	请选择	生产执行场景名称:	请输入
工艺参数值:	请选择	单重:	0	是否需要统一备料:	☒
关联程序:	选择	生产执行场景编码:	请选择	来源编码:	自动带出
工艺参数类型:	选择	关联电泳槽:	选择	加工内容:	请输入

取消

确定

②维护工时信息

是否委外:	☐	设定良率:	100	拆模时间 (S) :	请输入	装模时间 (S) :	请输入
调机时间 (S) :	自动计算	首检时间 (S) :	请输入	过程不良率:	请输入		
预估报废数量:	请输入	线内人力工时 (S) :	10	线外人力工时 (S) :	0		
宽放率 (%) :	11.5	标准工时 (S) :	10	标准产能:	360		
摆放方式:	请输入	* 可量产首检状态:	已报检				

编辑工序

计划数量: 请输入

数据来源:

是否委外:

设定良率: 100

拆模时间 (S): 请输入

装模时间 (S): 请输入

调机时间 (S): 自动计算

首检时间 (S): 请输入

过程不良率: 请输入

预估报废数量: 请输入

线内人工工时 (S): 10

线外人工工时 (S): 0

宽放率 (%): 11.5

标准工时 (S): 10

标准产能: 360

摆放方式: 请输入

* 可量产首检状态: 已报检

③维护生产资源

原材料信息 可用资源 工艺文件 检验类型 相似工序 推荐人数 副产品 生产资源 工器具方案

序号	类型	对象编码	对象名称	设备标准工时 (S)	优先级	操作
1	* 班组			* 10	1	删除
添加						

取消 确定

德沃克智造

请输入菜单名称

首页

看板管理

基础数据

设备工器具

生产管理

箱单关闭事务

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

产品阶段: 0

SAP生产订单号: 96124

生产订单类型: R-返工单

是否期初订单:

标准工时 (S): 666.9

内部生产订单号: R20251007003

工艺路线维护完后, 找到首道工序点击编辑, 进入绑定原材料

工序信息 目标周转箱 工艺文件 包装方案

工序号	组合名称	组合类型	工序编号	工序名称	在制品编码	在制品名称	操作
101	首道		CN02	车床加工1	WWB016-01_CN02_101	Y铝管/02898A_1_101	编辑 删除
201			CQ02	冲压清洗	WWB016-01_CQ02_201	Y铝管/02898A_201	编辑 删除
301	冲压	工序连续	CY88	冲压1	WWB016-01_CY88_301	Y铝管/02898A	编辑 删除

重置 提交

德沃克

请输入菜单名称

首页 看板管理 基础数据 设备工具 生产管理 箱单管理 生产订单 工序计划 生产箱单 生产任务 箱指令 生产备料 备料任务

计划数量: 1000 关联电泳槽: 数据来源: 是否委外: 设定良率: 98 拆模时间 (S): 0 装模时间 (S): 0 调机时间 (S): 0 首检时间 (S): 0 过程不良率: 0 预估报废数量: 0 线内人工工时 (S): 25 线外人工工时 (S): 0 宽放率 (%): 11.5 标准工时 (S): 44.9 标准产能: 80.178

摆放方式: 200*1 * 可量产首检状态: 已报检

1 往下滚动页面，找到原材料信息模块

原材料信息 可用资源 工艺文件 检验类型 相似工序 推荐人数 副产品 生产资源 工具方案

3 选择物料

序号	物料名称	规格型号	单位	基本用量	损耗率	操作
1	* KAP-7251/AL6061-T6	91902419	2.56m	* 支	* 0.041667	* 0 删除

2 点击添加

4 最后点击确定

取消 确定 提交

PMCSAP

1. SAP“ ”

文件(F) 编辑(E) 查看(V) 数据(D) 转到(G) 模块(M) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H) 东威铝业股份有限公司 | 尹君

关闭(C) 另存为草稿(S) 页面设置(P) 预览(R) 预览布局(E) 打印... (U) Ctrl+P 选择布局并打印... (L) 打印顺序... (N) 发送(D) 导出(X) 启动应用程序... (U) 锁定屏幕(K) 退出 Ctrl+Q

点击左上角‘文件’，点击‘预览’

产品组: CF000Z4 订单日期: 预计开工日期: 用户: 生产订单类型: 厂内工单 二级类型: 生产订单单号: G20251220010 工单流转卡号: 146307 标准工时: 369 累计返工时: 转移控制: 控制

组件	汇总	附件	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率	附加数量	计划领用数量	已发货	可用的	计量单位名称	仓库	发货方法	工单当前仓库中的数量	工作中心/委外供应商代码	工作中心/委外供应
1			01170268	纸箱 K=K		0.002	1/500		2	0	-236.87	PCS	4K	制冲	25.4	61010803	包装
2			03240018	防静电胶袋 PE		0.002	1/500		2	0	475.566352	PCS	4K	制冲	63.611648	61010803	包装
3			03310002	AAA摄像头防静电电极		0.024	3/125		24	0	-2,884.44	PCS	4K	制冲	262.8	61010803	包装
4			03900001	蓝色塑料托 WSR		0.000033	3/1000000		0.033	0	-8,971.749	PCS	4K	制冲	1.0675	61010803	包装
5			97900132	车载摄像头塑胶盖 PE		1	1		1,000	0	-107,634	PCS	4K	制冲	29,501	61010803	包装
6			WSR002-01-YZ	AAA摄像头压铸半成		1	1		1,000	1,000	22,675	PCS	43	手动	25,300	61010102	压铸振动
7										0	0						



生产流转卡

确认无误后，点击打印按钮

1 /2

SAP CRYSTAL REPORTS

主报表



广东威铝铝业有限公司

工单工艺流转卡

2025-12-22 9:52:22 第 1 页, 共 2 页

产品编号:	VER002-01-01	产品名称:	AAA级漆头/阳极氧化+电泳漆面/Z-02182A	产品规格:	25X25X11.5mm		
工单日期:	2025-12-20	预开工日:	2025-12-22	预完工日:	2026-01-16		
工单单号:	G20251220010						
预计产量:	1000	当天投数:		底转数量:			
生产批号:							
原材料:	VER002-01-YZ			原材料数量:	1000		
工序编号	工序名称	工段	设备	投入数量	合格数量	不良数量	操作工
XC04	振动+清洗	压铸振动					
XC02	振动烘干	压铸振动					
YP01	压铸拔模	压铸拔模					
DM02	打磨	打磨					
CN10	CNC1	CNC					
FP02	机加拔模	拔模					
CQ02	冲压清洗	冲压清洗					
PS07	喷砂	喷砂					
XJ08	研磨抛光	研磨抛光					
VJ03	阳极上挂	阳极氧化					
VJ01	阳极氧化	阳极氧化					
VJ31	电泳(阳极氧化)	阳极氧化					
VJ04	阳极下挂	阳极氧化					
VJ13	阳极抛光	阳极氧化					
CN11	CNC2	CNC					
CN20	CNC清洗	CNC					
EX03	包装清洗	包装清洗					
EX27	检验	包装					
EX24	清淨干燥	包装					
EX14	扫码	包装					
EX63	气密检测	包装					
EX73	品质全检	包装					

当前页码: 1

总页数: 2

缩放因数: 75%

PMCMES

MES ->

德沃克智造

首页

看板管理

基础数据

设备工具

生产管理

生产订单

工序计划

生产箱单

箱胎令

生产备料单

备料任务

生产估算

生产单据记录

生产异常看板

生产箱单

列表视图 卡片视图

批量下达 批量发布 全部 默认

状态: 请选择状态

小箱单编码: 请输入小箱单编码

内部生产订单号: R20250208042

物料编码: 请输入物料编码

物料名称: 请输入物料名称

计划结束日期: 请选择计划结束日期

计划开始日期: 请选择计划开始日期

箱单来源	内部生产订单号	计划开始日期	计划结束日期	物料编码	物料名称	规格型号	操作
工序计划	R20250208042	2025-02-08	2025-03-09	WWB016-01-04	Y铝管A/阳极氧化黑色/E-02898A	98.97*φ14.5mm	发布 调整 取消 查看库存