



威铝的【连续工序】定义：是指同一工作中心的多个工序在生产过程中，按照特定的顺序紧密衔接形成连续不断的生产流程，没有中断或长时间的等待。

结合我司的实际情况，连续工序基本可分为以下两种状态：

1.有通用规则可提前识别归类的：如①阳极氧化工序 ②喷漆 ③清洗 等特定的工艺。注：此类特定工艺如上文提到的IE和IT已处理，系统可自动带出，工程不需进行改动。

2.需靠人识别判定的：工艺间无关联逻辑或通用的规则可以提供给系统进行判断，只能靠人判断。如：下图的6道工序，工作中心同为【包装】，实际生产现场只需在“BZ08 检验1”和“BZ58 包装”分别报工即可。此种情况则需要工程师【是否连续工序】选项下选择“Y”/“N”。

若6道工序均选择“Y”，此时系统会自动合并报工工序，生产员工仅需在首/尾工序分别进行报工操作，合计报工操作2次。

若6道工序均选择“N”，此时生产员工需分别在6道工序进行上料/下料的报工操作，合计报工操作12次。

工作中心代号	工作中心名称	工艺顺序号	工艺编号	工序名称	报工工段顺序号	报工工序顺序号	报工工序编号
61010803	包装	0220	BZ08	检验1	1300	1301	BZ08
61010803	包装	0240	BZ24	洁净罐罐		1302	BZ24
61010803	包装	0250	BZ65	气密检测		1303	BZ65
61010803	包装	0260	BZ14	扫码		1304	BZ14
61010803	包装	0270	BZ29	检验2		1305	BZ29
61010803	包装	0280	BZ58	包装		1306	BZ58