

1. MESPC “” “”PMC“”

生产排单

列表视图

物料编码	物料名称	计划数量	加工数量	合格数量	单位	操作
PL202406290389	铁壳/冲压半成品/M-02348	3000	0	0	PCS	发布 删除
PL202406290388	铁壳/冲压半成品/M-02348	2000	0	0	PCS	发布 删除
PL202406280387	ODI小盒盖/冲压半成品/M-02853	400	400	400	PCS	完成 删除
PL202406280386	ODI小盒盖/冲压半成品/M-02853	300	5	5	PCS	完成 删除
PL202406280385	ODI小盒盖/冲压半成品/M-02853	200	0	0	PCS	发布 删除
PL202406280384	ODI小盒盖/冲压半成品/M-02853	2000	5	5	PCS	完成 删除
PL202406280383	ODI小盒盖/冲压半成品/M-02854	2000	0	0	PCS	发布 删除
PL202406280382	ODI小盒盖/冲压半成品/M-02854	2000	0	0	PCS	发布 删除
PL202406280381	ODI小盒盖/冲压半成品/M-02853	300	275	275	PCS	完成 删除
PL202406280380	ODI小盒盖/冲压半成品/M-02853	200	0	0	PCS	发布 删除
PL202406270379	ODI小盒盖/冲压半成品/M-02853	2000	0	0	PCS	发布 删除
PL202406270378	冲压热盖/冲压半成品/M-02065	3000	0	0	PCS	发布 删除
PL202406270377	冲压热盖/冲压半成品/M-02065	500	0	0	PCS	发布 删除
PL202406270376	冲压热盖/冲压半成品/M-02065	2000	0	0	PCS	发布 删除
PL202406270375	冲压热盖/冲压半成品/M-02065	2000	0	0	PCS	发布 删除

生产排单

卡片视图

PL202406290389

物料: 铁壳/冲压半成品/M-02348

计划数量: 3000

加工数量: 0

合格数量: 0

PL202406290388

物料: 铁壳/冲压半成品/M-02348

计划数量: 2000

加工数量: 0

合格数量: 0

PL202406280387

物料: ODI小盒盖/冲压半成品/M-02853

计划数量: 400

加工数量: 400

合格数量: 400

PL202406280386

物料: ODI小盒盖/冲压半成品/M-02853

计划数量: 300

加工数量: 5

合格数量: 5

PL202406280385

物料: ODI小盒盖/冲压半成品/M-02853

计划数量: 200

加工数量: 0

合格数量: 0

PL202406280384

物料: ODI小盒盖/冲压半成品/M-02853

计划数量: 2000

加工数量: 5

合格数量: 5

PL202406280383

物料: ODI小盒盖/冲压半成品/M-02854

计划数量: 2000

加工数量: 0

合格数量: 0

PL202406280382

物料: ODI小盒盖/冲压半成品/M-02854

计划数量: 2000

加工数量: 0

合格数量: 0

PL202406280381

物料: ODI小盒盖/冲压半成品/M-02853

计划数量: 300

加工数量: 275

合格数量: 275

PL202406280380

物料: ODI小盒盖/冲压半成品/M-02853

计划数量: 200

加工数量: 0

合格数量: 0

PL202406270379

物料: ODI小盒盖/冲压半成品/M-02853

计划数量: 2000

加工数量: 0

合格数量: 0

PL202406270378

物料: 冲压热盖/冲压半成品/M-02065

计划数量: 3000

加工数量: 0

合格数量: 0

PL202406270377

物料: 冲压热盖/冲压半成品/M-02065

计划数量: 500

加工数量: 0

合格数量: 0

PL202406270376

物料: 冲压热盖/冲压半成品/M-02065

计划数量: 2000

加工数量: 0

合格数量: 0

PL202406270375

物料: 冲压热盖/冲压半成品/M-02065

计划数量: 2000

加工数量: 0

合格数量: 0

2.

德沃克智造

生产订单

生产订单

小箱单编码	简单来源	来源编码	物料编码	物料名称	计划数量	报工数量	合格数量	单位	操作
PL202406290390	工序计划	OP202406290464	WDD004-01-YZ	PF取热器/压铸半成品/M-02086	3000	0	0		下达 发布
PL202406290389	工序计划	OP202406290463	WB019-01-CY	铁网/冲压半成品/M-02248	3000	0	0		完成 删除
PL202406290388	工序计划	OP202406290462	WB019-01-CY	铁网/冲压半成品/M-02248	2000	0	0		完成 删除
PL202406280387	工序计划	OP202406280461	WE028-01-CY	OZLO小圆盖/冲压半成品/M-02853	400	400	400		完成 删除
PL202406280386	工序计划	OP202406280460	WE028-01-CY	OZLO小圆盖/冲压半成品/M-02853	300	5	5		完成 删除
PL202406280385	工序计划	OP202406280459	WE028-01-CY	OZLO小圆盖/冲压半成品/M-02853	200	0	0		完成 删除
PL202406280384	工序计划	OP202406280458	WE028-01-CY	OZLO小圆盖/冲压半成品/M-02853	2000	5	5		完成 删除
PL202406280383	工序计划	OP202406280457	WE028-02-CY	OZLO底座/冲压半成品/M-02854	2000	0	0		完成 删除
PL202406280382	工序计划	OP202406280456	WE028-02-CY	OZLO底座/冲压半成品/M-02854	2000	0	0		完成 删除
PL202406280381	工序计划	OP202406280455	WE028-01-CY	OZLO小圆盖/冲压半成品/M-02853	300	275	275		完成 删除
PL202406280380	工序计划	OP202406280454	WE028-01-CY	OZLO小圆盖/冲压半成品/M-02853	200	0	0		完成 删除
PL202406270379	工序计划	OP202406270453	WE028-01-CY	OZLO小圆盖/冲压半成品/M-02853	2000	0	0		完成 删除
PL202406270378	工序计划	OP202406270452	WDD004-01-YZ	PF取热器/压铸半成品/M-02086	3000	0	0		完成 删除
PL202406270377	工序计划	OP202406270451	WDD004-01-YZ	PF取热器/压铸半成品/M-02086	500	0	0		完成 删除
PL202406270376	工序计划	OP202406270450	WDD004-01-YZ	PF取热器/压铸半成品/M-02086	2600	0	0		完成 删除

已选择 0 项

总共79条 < 1 2 3 4 > 20条/页

3.

“”

德沃克智造

生产订单

小箱单详情

PL202406290390 已发布

小箱单编码	PL202406290390	简单来源	工序计划	来源编码	OP202406290464
物料名称	PF取热器/压铸半成品/M-02086	物料编码	WDD004-01-YZ	规格型号	131.6*108.8*52.7mm
工艺路线名称	PF取热器/压铸半成品/M-02086	工艺路线编码	WDD004-01-YZ	计划数量	3000
单位	PCS	报工数量	0	合格数量	0
不合格数量	0	进度	0.00%	现场在制品总数	0
最后更新时间	2024-06-29	计划开始日期	2024-06-29	计划结束日期	2024-07-17
状态	已发布	优先顺序	2	生产订单编码	MO202406290596
标准工时 (S)	21.6	SAP生产订单号	64353	内部生产订单号	G20240629003

Y201-压铸-242 1

WDD004-01-YZ_Y201_101
PF取热器/压铸半成品/M-02086_压...
工序号: 101
工序系数: 1
2024-06-29 ~ 2024-07-17

Y202-去水口-243 2

WDD004-01-YZ
PF取热器/压铸半成品/M-02086
工序号: 102
工序系数: 1
2024-06-29 ~ 2024-07-17

基础信息

工序号: 101
工序名称: 压铸
在制品名称: PF取热器/压铸半成品/M-02086_压铸_101
工序系数: 1
数量单位: KG

工序编码: Y201
在制品编码: WDD004-01-YZ_Y201_101
标准容量: 1200
重量: 0
计划数量: 3000

生产信息 物料信息 需求周转箱 可用资源 工艺文件 包装方案 **生产任务** 检验类型 相似工序 推荐人数 副产品 生产资源 返工周转箱 工具方案

计划开始时间	计划结束时间	计划数量	数量单位	状态	待产数量	报工数量	操作
2024-06-29	2024-07-17	3000	PCS	已发布	3000		调整

德沃克智造
尹嘉伟

- 首页
- 看板管理
- 基础数据
- 设备工单
- 生产管理
- 生产订单
- 工序计划
- 生产物料
- 生产指令
- 生产物料单
- 物料任务
- 生产结算
- 异常看板
- 现场物料
- 业务配置
- 质量管理
- 辅助排产
- 物料清单

PL202406290390 已发布
下达

小箱单编号	PL202406290390	箱单来源	工序计划	来源编码	OP202406290464
物料名称	PF取热器/压铸半成品/M-Q2086	物料编码	WDD004-01-YZ	规格型号	131.6*108.8*52.7mm
工艺路线名称	PF取热器/压铸半成品/M-Q2086	工艺路线编码	WDD004-01-YZ	计划数量	3000
单位	PCS	报工数量	0	合格数量	0
不合格数量	0	进度	0.00%	现场在制品指数	0
最后更新时间	2024-06-29	计划开始日期	2024-06-29	计划结束日期	2024-07-17
状态	已发布	优先级	2	生产订单编码	MO202406290596
标准工时 (S)	21.6	SAP生产订单号	64353	内部生产订单号	G20240629003

Y201-压铸-242 报警 按箱流转

WDD004-01-YZ_Y201_101
PF取热器/压铸半成品/M-Q2086_压...
工序号: 101
工序系数: 1
2024-06-29 - 2024-07-17

3000
PCS

Y202-去水口-243 未报 按箱流转

WDD004-01-YZ
PF取热器/压铸半成品/M-Q2086
工序号: 102
工序系数: 1
2024-06-29 - 2024-07-17

3000
PCS

基本信息

工序号: 101
工序名称: 压铸
在制品名称: PF取热器/压铸半成品/M-Q2086_压铸_101
工序系数: 1
单重单位: KG

工序编码: Y201
在制品编码: WDD004-01-YZ_Y201_101
标准容量: 1200
单重: 0
计划数量: 3000

计划开始时间	计划结束时间	计划数量	数量单位	状态	待产数量	报工数量	操作
2024-06-29	2024-07-17	3000	PCS	已发布	3000		调整

德沃克智造
尹嘉伟

- 首页
- 看板管理
- 基础数据
- 设备工单
- 生产管理
- 生产订单
- 工序计划
- 生产物料
- 生产指令
- 生产物料单
- 物料任务
- 生产结算
- 异常看板
- 现场物料
- 业务配置
- 质量管理
- 辅助排产
- 物料清单

PL202406290390 已发布
下达

调整任务

工序名称	去水口	工序编码	Y202	计划数量	3000
数量单位	PCS	计划开始时间	2024-06-29	计划结束时间	2024-07-17
待产数量	3000	报工数量		合格数量	
不合格数量		状态	已发布		

指定资源类型	指定资源名称	指定资源编码	设备编码	设备名称	机台号	计划开始时间	计划结束时间	操作
工位	7# 切边机	GWYZ000022	YZ-A-010	液压切边机	7#	2024-06-29	2024-07-17	删除

取消 确定

Y202-去水口-243 未报 按箱流转

WDD004-01-YZ
PF取热器/压铸半成品/M-Q2086
工序号: 102
工序系数: 1
2024-06-29 - 2024-07-17

3000
PCS

Y201-压铸-242 报警 按箱流转

WDD004-01-YZ_Y201_101
PF取热器/压铸半成品/M-Q2086_压...
工序号: 101
工序系数: 1
2024-06-29 - 2024-07-17

3000
PCS

基本信息

工序号: 101
工序名称: 压铸
在制品名称: PF取热器/压铸半成品/M-Q2086
工序系数: 1
单重单位: KG

工序编码: Y201
在制品编码: WDD004-01-YZ
标准容量: 1200
单重: 0
计划数量: 3000

计划开始时间	计划结束时间	计划数量	数量单位	状态	待产数量	报工数量	操作
2024-06-29	2024-07-17	3000	PCS	已发布	3000		调整