

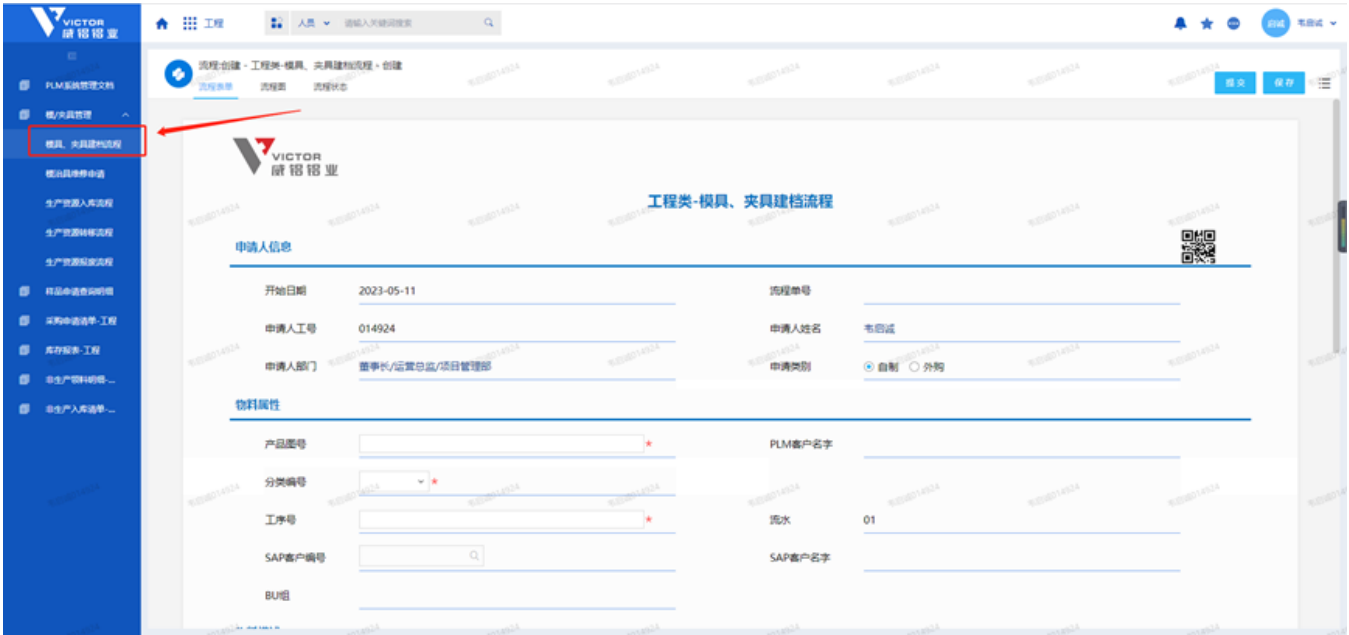
/

OA - -



1.

OA 系统



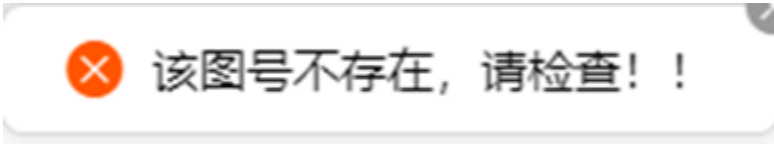
2.

107610761076107



3.

PLM



4.

“—01”“—02”“—03”“CNC—04”“—05”“—06”“—07”“—08”“—09”“()—10”



5.

✘ 工序号必须为2位

6.SAP

SAP客户编号



7./

模/夹具名字



8.

计量单位

套

个

9.

10./

模治具/夹具编码规则:

E- 产品图号 - 分类 - 工序号 - 流水号

**6 位**

**2 位**

**2 位**

**2 位**

举例说明:

E-00397A-04-01-10

表示意思为:SONOS 机壳一序第 10 套 CNC 夹具

11.

■ 已经过的节点 
 ■ 未经过的节点 
 ■ 当前节点 
 ■ 异常跳过的节点 
 → 已经过的出口 
 → 未经过的出口



# 1.

OA 系统

设备类-模具维修申请

申请人姓名	韦启诚 x	申请人工号	014924	流程编号	
申请人岗位	项目工程师	申请人部门	董事长/运营总监/项目管理部	申请日期	2023-05-11
模具编号		图号		机台号	
故障描述					
指定维修人	韦启诚				
故障原因					

# 2.





### 设备类-模治具维修申请



申请人姓名	韦启诚	申请人工号	014924	流程编号	
申请人岗位	项目工程师	申请人部门	董事长/运营总监/项目管理部	申请日期	2023-05-15
模夹具编号	00123A	图号		机台号	*
故障描述					
指定维修人	韦启诚				
故障原因					

3.

机台号	
-----	--

4.

故障描述	
------	--

5.



1.

OA

申请人信息

创建日期	2023-05-12	流程编号	
申请人工号	014924	申请人姓名	韦启诚
申请人部门	董事长/运营总监/项目管理部		

申请内容

生产资源编号	<input type="text"/>	生产资源名字	<input type="text"/>
分类	<input type="text"/>	单位	<input type="text"/>

2.



**VICTOR 威格铝业**

工程 人员 请输入关键词搜索

流程创建 - 工程类-生产资源入库流程 - 创建

提交 保存

### 申请内容

生产资源编号	00091-1	生产资源名字	SONOS 压铸件
分类	工装夹具	单位	套
入库数量	1	当前库存数量	1
存放仓库	工模仓	存放位置	
生产资源使用人员	董佐材	生产资源使用部门	董事长/运营本部/模具部/模具仓库课
生产资源管理人员	陈宏鹏	生产资源管理部门	董事长/运营本部/模具部/加工课
备注			
		附件	上传附件 最大100M/个 *

3.

**VICTOR 威格铝业**

工程 人员 请输入关键词搜索

流程创建 - 工程类-生产资源入库流程 - 创建

提交 保存

### 申请内容

生产资源编号	00464A4	生产资源名字	夹具
分类	工装夹具	单位	
入库数量	1	当前库存数量	0
存放仓库	工模仓	存放位置	
生产资源使用人员	董佐材	生产资源使用部门	董事长/运营本部/模具部/模具仓库课
生产资源管理人员	陈宏鹏	生产资源管理部门	董事长/运营本部/模具部/加工课
备注			
		附件	上传附件 最大100M/个 *

4.

附件

上传附件 最大100M/个 \*





## 2.

1076107610761076107



## 3. “”

### 3.1





### 申请内容

生产资源编号	00202A	生产资源名字	小底座
当前仓库	模具仓	当前存放位置	工模课
数量	1 套	分类	工装夹具
生产资源管理 人员		生产资源管理 部门	董事长/运营本部/制造部/前端/机加课/刀具班
变更前生产资 源使用人员	林海明	变更前生产资 源使用部门	董事长/运营本部/模具部/加工课/线切割组

### 3.2



生产资源管理 人员	陈波	生产资源管理 部门	董事长/运营本部/制造部
变更前生产资 源使用人员	陈艳梨	变更前生产资 源使用部门	董事长/运营本部/制造部/前端/压铸课/压铸披锋班
变更后生产资 源使用人员		变更后生产资 源使用部门	董事长/运营本部/制造部/前端/机加课
转移仓库	机加仓	转移仓位	
备注			
		上传附件	上传附件 最大100M/个

### 3.3



### 3.4



### 4. “”

#### 4.1





申请内容

生产资源编号 00202A

生产资源名字 小底座

当前仓库 模具仓

当前存放位置 工模课

数量 1 套

分类 工装夹具

生产资源管理  
人员

生产资源管理  
部门 董事长/运营本部/制造部/前端/机加课/刀具班

变更前生产资源  
使用人员 林海明

变更前生产资源  
使用部门 董事长/运营本部/模具部/加工课/线切割组

4.2

...



提交

保存

变更前生产资源  
使用人员 陈艳梨

变更前生产资源  
使用部门 董事长/运营本部/制造部/前端/压铸课/压铸披锋班

维修请求流程

转移仓库 委外供应商

委外供应商

备注

上传附件 上传附件 最大100M/个 \*

4.3

上传附件

上传附件 最大100M/个 \*

4.4



## 5. “”

### 5.1



流程:创建 - 工程类-生产资源转移流程 - 创建

流程表单 流程图 流程状态 提交 保存

**申请内容**

生产资源编号	00201A3	生产资源名字	背板
当前仓库	模具仓	当前存放位置	二楼--工模
数量	1 套	分类	工装夹具
生产资源管理 人员		生产资源管理 部门	董事长/运营本部/制造部/前端/机加课/刀具班
变更前生产资源 使用人员	林海明	变更前生产资源 使用部门	董事长/运营本部/模具部/加工课/线切割组
变更后生产资源 使用人员	董佐材	变更后生产资源 使用部门	董事长/运营本部/模具部/模具仓库课
发外维修流程			
转移仓库	模具仓	转移仓位	

### 5.2

\*\*\*\*\*



### 5.3



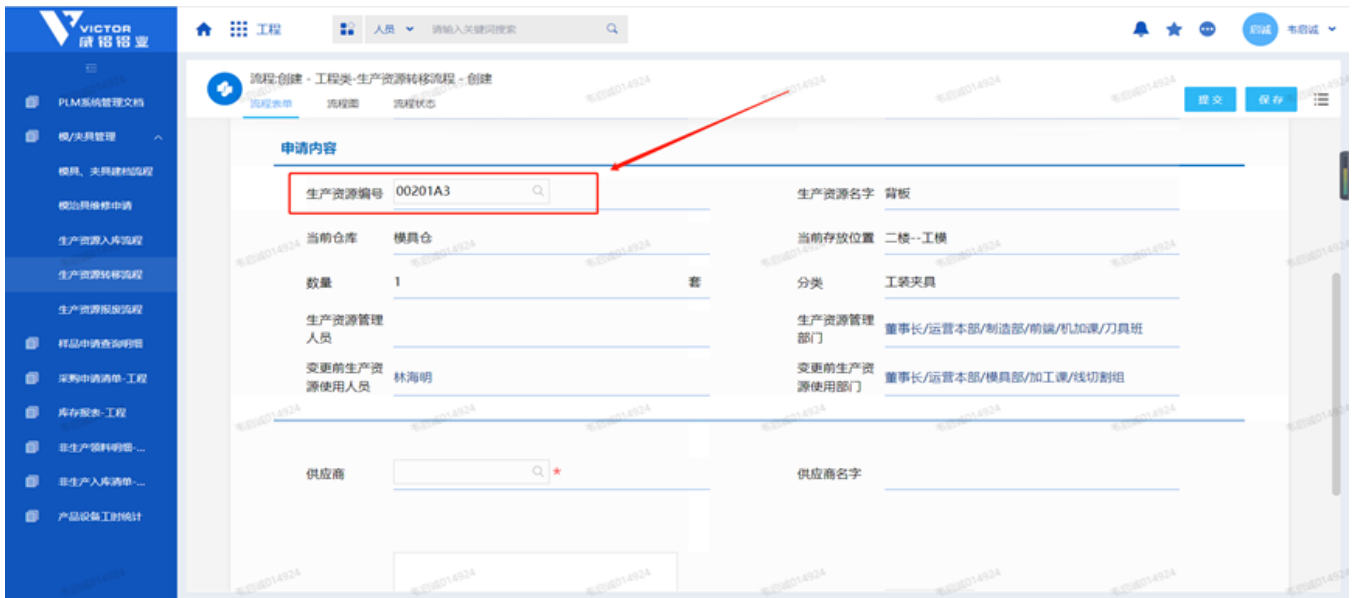
### 5.4



## 6. “”

### 6.1





## 6.2



## 6.3



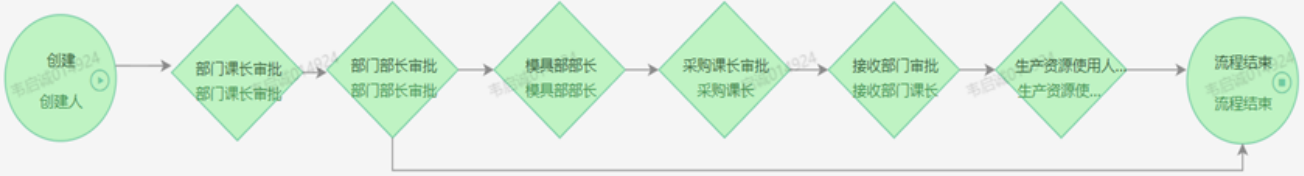
## 6.4



## 流程-创建 - 工程类-生产资源转移流程 - 创建

流程表单 流程图 流程状态

已经过的节点 未经过的节点 当前节点 异常跳过的节点 已经过的出口 未经过的出口



## 7. “”

### 7.1



VICTOR 威铭铝业

工程 人员 请输入关键词搜索

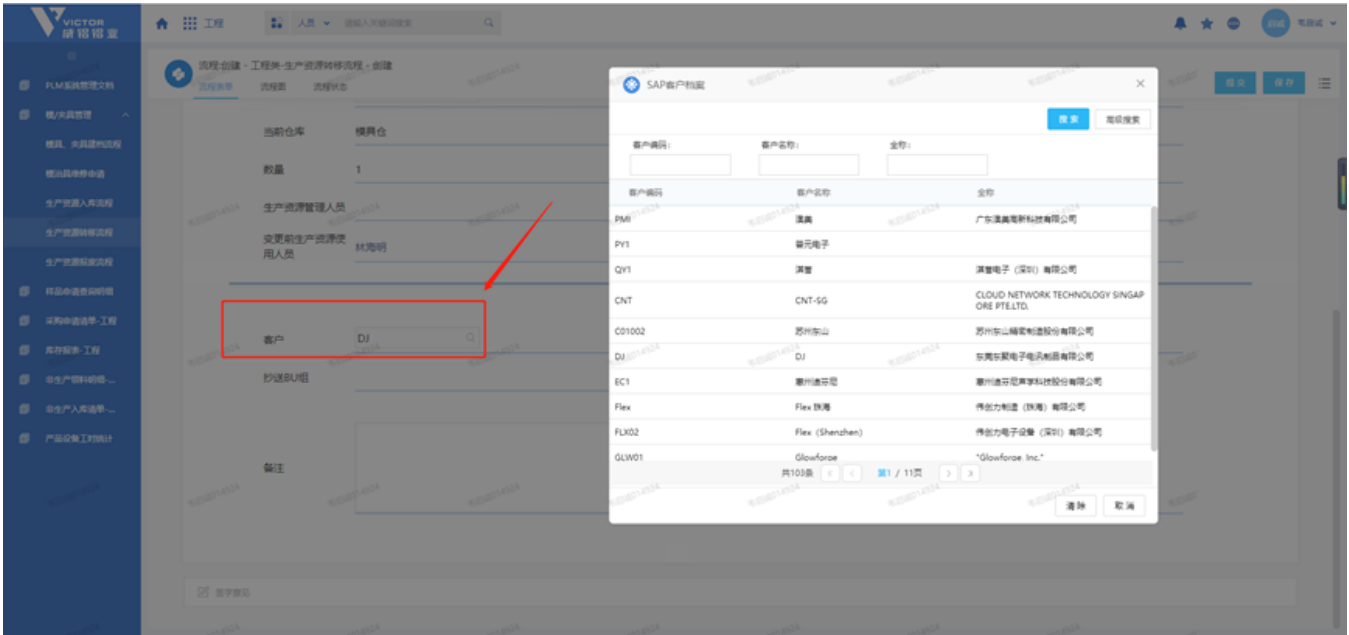
流程-创建 - 工程类-生产资源转移流程 - 创建

提交 保存

### 申请内容

生产资源编号	00201A3	生产资源名字	背板
当前仓库	模具仓	当前存放位置	二楼--工模
数量	1 套	分类	工装夹具
生产资源管理 人员		生产资源管理 部门	董事长/运营本部/制造部/前课/机加课/刀具班
变更前生产资源 使用人员	林海明	变更前生产资源 使用部门	董事长/运营本部/模具部/加工课/线切割组
客户		客户名字	
抄送BU组			

### 7.2



### 7.3BU

BU



### 7.4



### 7.5



## 8. “”

### 8.1



VICTOR 耐铝铝业

工程 人员 请输入关键词搜索

流程创建 - 工程类-生产资源转移流程 - 创建

提交 保存

申请内容

生产资源编号	00201A3	生产资源名字	背板
当前仓库	模具仓	当前存放位置	二楼-工模
数量	1 套	分类	工装夹具
生产资源管理人员		生产资源管理部门	董事长/运营本部/制造部/前场/机加班/刀具班
变更前生产资源使用人员	林海明	变更前生产资源使用部门	董事长/运营本部/模具部/加工课/线切割组
备注		转移仓位	
		上传附件	上传附件 最大100M/个

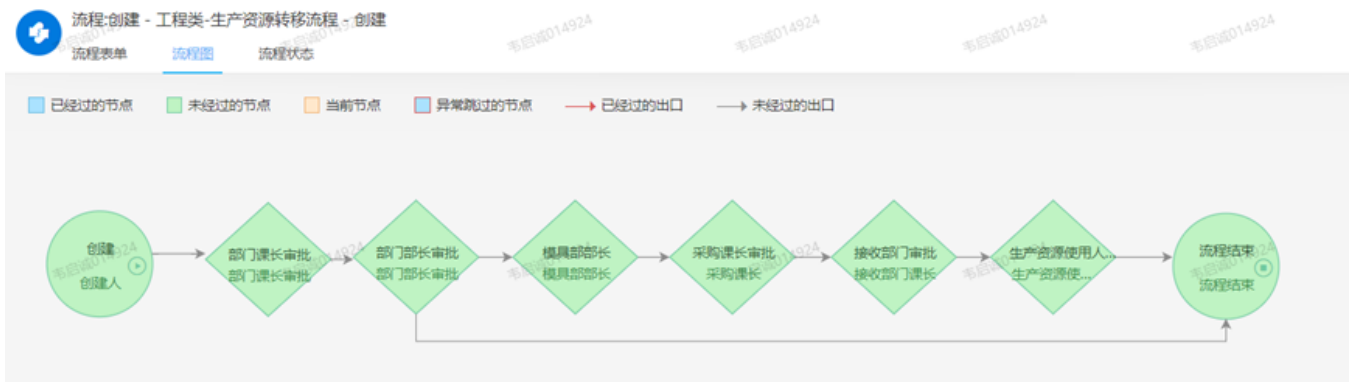
### 8.2



### 8.3



### 8.4



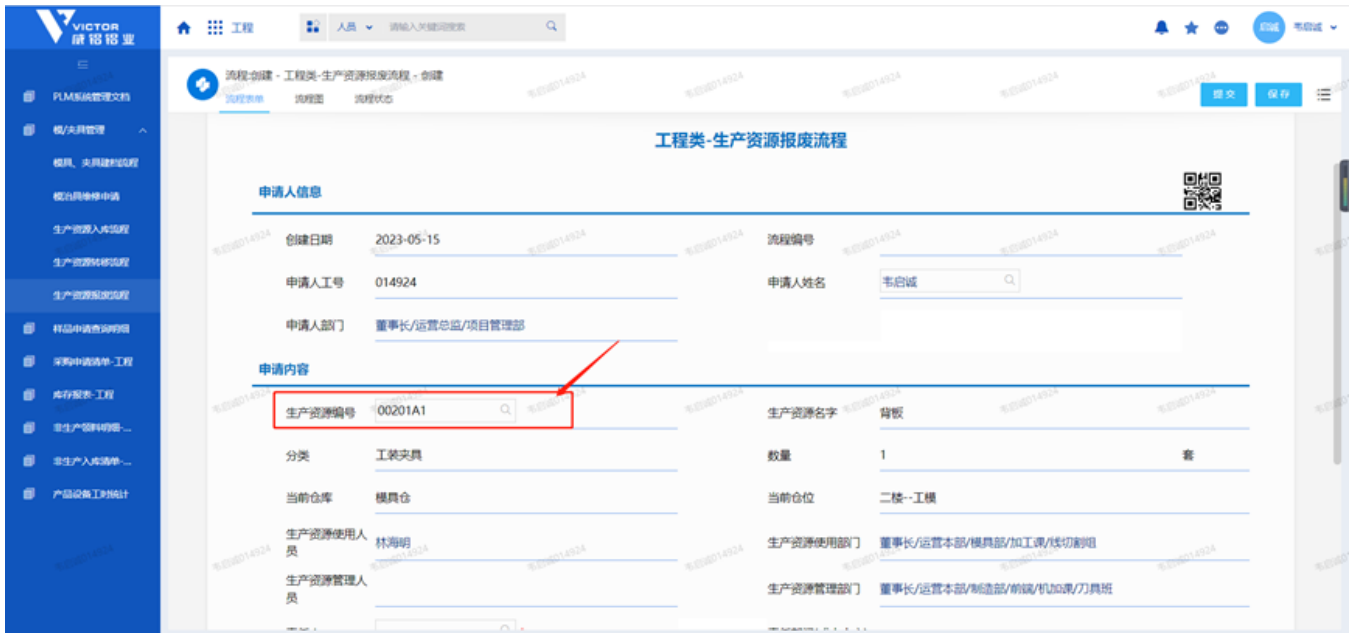
-

## 1.

OA



2.



3.

流程-创建 - 工程类-生产资源报废流程 - 创建

流程列表 流程图 流程状态

### 申请内容

生产资源编号	00201A1	生产资源名字	背板
分类	工装夹具	数量	1 套
当前仓库	模具仓	当前仓位	二楼--工模
生产资源使用人员	林海明	生产资源使用部门	董事长/运营本部/模具部/加工课/线切割组
生产资源管理人员		生产资源管理部门	董事长/运营本部/制造部/前端/机加课/刀具班
责任人	<input type="text" value=""/>	责任部门(成本中心)	
项目组	<input type="radio"/> BU1组 <input type="radio"/> BU2组 <input checked="" type="radio"/> BU3组 *	报废原因	<input type="text" value=""/>
备注	<input type="text" value=""/>		
附件上传	<input type="button" value="上传附件"/> 最大100M/个		

4.

BU

流程-创建 - 工程类-生产资源报废流程 - 创建

流程列表 流程图 流程状态

生产资源编号	00201A1	生产资源名字	背板
分类	工装夹具	数量	1 套
当前仓库	模具仓	当前仓位	二楼--工模
生产资源使用人员	林海明	生产资源使用部门	董事长/运营本部/模具部/加工课/线切割组
生产资源管理人员		生产资源管理部门	董事长/运营本部/制造部/前端/机加课/刀具班
责任人	高士龙	责任部门(成本中心)	机加课
项目组	<input type="radio"/> BU1组 <input type="radio"/> BU2组 <input checked="" type="radio"/> BU3组 *	报废原因	<input type="text" value=""/>
备注	<input type="text" value=""/>		
附件上传	<input type="button" value="上传附件"/> 最大100M/个		

5.

报废原因

项目结束	
寿命到期	*
工艺变更	
其他	

6.

备注	<input type="button" value="上传附件"/>	<input type="button" value="上传附件"/> 最大100M/个
----	-------------------------------------	--

# 7.

