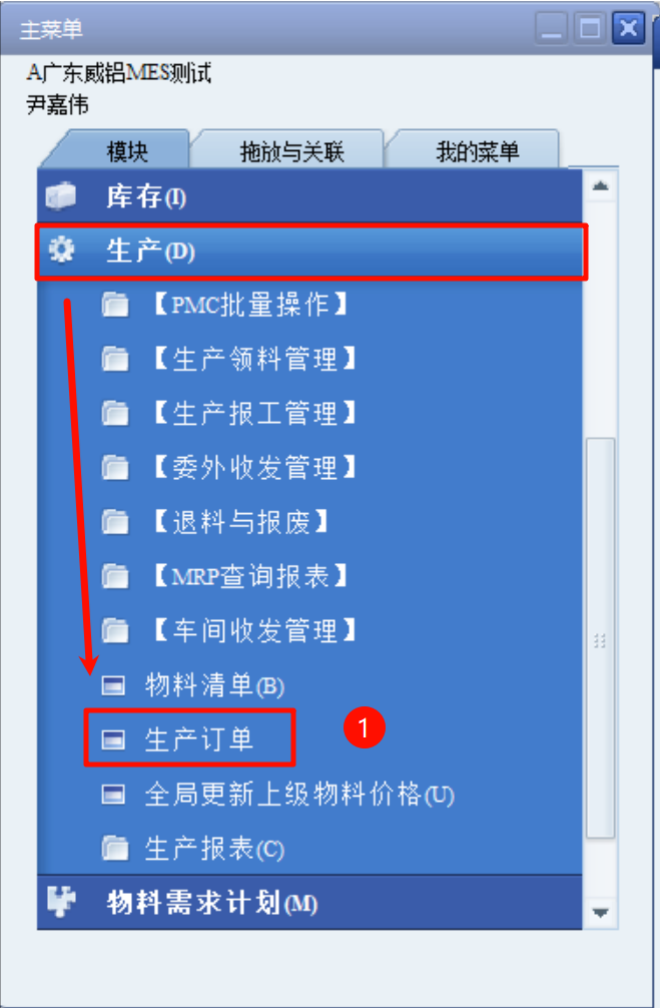


1. SAPMES



生产订单

类型: 标准

*状态: 已计划

*产品编号: WWB016-01

产品描述: 1铝管 半成品 M-02898A

*计划数量: 1200

仓库: 4T

完成数量:

样品完成数:

补充代码: PW-2025-06-0009

项目单位:

工程师:

项目号: WWB016

BOM版本号: A1

样品需求数量:

OA流程单号:

是否利用余料/废料: 否

是否样品申购: 否

转移控制: 控制

产品组: X900000

订单日期:

预计开工日期:

预计完工日期:

用户:

原始:

链接到:

*链接的订单:

客户:

分配规则:

生产订单类型: 试产单

生产订单号: T20250605001

工序流转卡号:

标准工时:

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
1			1	91902419	XAP-7251/AL6061-T6	2.56m	0.041667	41667/1000000		50.0004	0	-2,363.181572	支	45	手动	500.004	61010302
2			2								0	0					

备注(打样说明及流转方式)

特殊放行备注

订单需求备注

工段流转

2

添加

取消

MES

2. MESPC “” “”

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

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

生产单据记录

生产订单

请输入搜索内容

搜索

收起视图筛选

内部单号不等于 NULL, 且 状态等于 未确认, 且 状态不等于 取消

状态: 请选择状态

生产订单类型: 请选择生产订单类型

内部单号: 请输入内部单号

计划开始日期: 请选择计划开始日期

计划结束日期: 请选择计划结束日期

产品编码: 请输入产品编码

产品名称: 请输入产品名称

条码标识	内部单号	生产订单类型	二级类型	状态	ERP订单	操作
MO	T20250605001	T-试产单		未确认	P-已计划	确认 取消 关闭 生产调整
MO	T20250604003	T-试产单		未确认	P-已计划	确认 取消 关闭 生产调整
MO	T20250604001	T-试产单		未确认	P-已计划	确认 取消 关闭 生产调整
MO	202505121414	G-厂内工单	样品	未确认	P-已计划	确认 取消 关闭 生产调整
MO	202505121414	G-厂内工单	样品	未确认	P-已计划	确认 取消 关闭 生产调整
MO	202505261418	G-厂内工单	样品	未确认	R-已下达	确认 取消 关闭 生产调整
MO	202505261417	G-厂内工单	样品	未确认	R-已下达	确认 取消 关闭 生产调整

已选择 0 项

总共62条 < 1 2 3 4 > 20条/页

3.“”

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

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

生产看板报表

标准工时 (S) : 674

内部生产订单号: T20250605001

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	规格型号	操作
101	首道		CN02	车床加工1	WWB016-01_CN02_101	Y铝管/半成品/M-02898A_车床加工1_101		编辑 删除
201			CQ02	冲压清洗	WWB016-01_CQ02_201	Y铝管/半成品/M-02898A_冲压清洗_201		编辑 删除
301	冲压	工序连续	CY88	冲压1	WWB016-01_CY88_301	Y铝管/半成品/M-02898A_冲压1_301		编辑 删除
302	冲压	工序连续	CY89	冲压2	WWB016-01_CY89_302	Y铝管/半成品/M-02898A_冲压2_302		编辑 删除
401			CN03	车床加工2	WWB016-01_CN03_401	Y铝管/半成品/M-02898A_车床加工2_401		编辑 删除

+ 添加

重置

提交

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

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

生产看板报表

首页 ×

小箱单详情 ×

生产箱单 ×

生产订单 ×

生产订单详情 ×

尹嘉伟

生产订单详情

基础信息

生产订单编码: MO2506050001

生产订单类型: T-试产单

来源单号: 95907

生产订单状态: 已确认

来源编码: 95907

产品编码: WWB016-01

产品名称: Y铝管/半成品/M-02898A

规格型号: 98.97*φ14.5mm

计划数量: 1200

数量单位: PCS

预计开工日期: 2025-06-05

预计完工日期: 2025-06-30

创建日期: 2025-06-05

工序计划单编码: OP202506050477

工艺路线编码: WWB016-01

工艺路线名称: Y铝管/半成品/M-02898A

内部单号: T20250605001

来源名称: SAP生产订单同步

入库仓库编码: 4T

入库仓库名称: 工程样板仓(车间)

更新时间: 2025-06-05 10:47:57

创建时间: 2025-06-05 10:39:11

标准工时 (s) : 393

标准产能: 9.16

报废可回炉料号:

开工日期:

优先顺序: 95907

内部版本号: A1

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

箱胎令

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

现场调物

业务配置

质量管理

辅助排产

威臣物流

生产订单

批量确认

全部默认

收起视图筛选

内部单号不等于 NULL,且 状态不等于 未确认,且 状态不等于 取消

计划开始日期: 请选择计划开始日期

计划结束日期: 请选择计划结束日期

产品编码: 请输入产品编码

产品名称: 请输入产品名称

ERP订单状态: 请选择ERP订单状态

状态: 请选择状态

	条码标识	内部单号	生产订单类型	二级类型	状态	ERP订单状态	产品编码	产品名称	规格型号	计划数量	计量单位	操作
☐	MO	S20240611012	S-工程样品单	工程内部验证	未确认	R-已下达	WTB007-01-YZ	后壳/压铸半成品/M-02877	152.96*34.97*6mm	1200	PCS	确认取消关闭
☐	MO	G20240630183	G-厂内工单		未确认	R-已下达	WBEO19-01-CY	铁网/冲压半成品/M-02248	197.4*85.37*12.89	2400	PCS	确认取消关闭
☐	MO	G20240630181	G-厂内工单		未确认	R-已下达	WBEO19-01-CY	铁网/冲压半成品/M-02248	197.4*85.37*12.89	2400	PCS	确认取消关闭
☐	MO	G20240630141	G-厂内工单		未确认	R-已下达	WRC003-01-CY	装饰立板/冲压半成品/M-02322	0.35*115.95*78.7	400	PCS	确认取消关闭
☐	MO	G20240630184	G-厂内工单		未确认	R-已下达	WBEO19-01-CY	铁网/冲压半成品/M-02248	197.4*85.37*12.89	2400	PCS	确认取消关闭
☐	MO	G20240630178	G-厂内工单		未确认	R-已下达	WBEO19-01-CY	铁网/冲压半成品/M-02248	197.4*85.37*12.89	2400	PCS	确认取消关闭
☐	MO	G20240630175	G-厂内工单		未确认	R-已下达	WBEO19-01-CY	铁网/冲压半成品/M-02248	197.4*85.37*12.89	2400	PCS	确认取消关闭
☐	MO	G20240630182	G-厂内工单		未确认	R-已下达	WBEO19-01-CY	铁网/冲压半成品/M-02248	197.4*85.37*12.89	2400	PCS	确认取消关闭
☐	MO	G20240630174	G-厂内工单		未确认	R-已下达	WBEO19-01-CY	铁网/冲压半成品/M-02248	197.4*85.37*12.89	2400	PCS	确认取消关闭
☐	MO	G20240630185	G-厂内工单		未确认	R-已下达	WBEO19-01-CY	铁网/冲压半成品/M-02248	197.4*85.37*12.89	1620	PCS	确认取消关闭
☐	MO	G20240630180	G-厂内工单		未确认	R-已下达	WBEO19-01-CY	铁网/冲压半成品/M-02248	197.4*85.37*12.89	2400	PCS	确认取消关闭

MES“”“”SAP“”“”

MES“”“”MES“”“”