	[]对外开放
文件保密等级	[V]对外保密
	[]对内保密

安达发

C1 智能制造管理软件 用户操作手册

版本: 20191026.1

本文档内容受版权法的保护,未经明确的书面许可,不得擅自泄漏或复制本文档的内容。

1	安达发 C1	用户操作手册介绍	4
	1.1 操作	⊧手册编写目的	4
	1.2 适用	引人群	4
	1.3 安达	达发 C1 智能管理软件总体流程图	5
	1.4 流程	全节点说明	5
	1.5 常用	引名词概念行业术语解析	7
	1.6 C1	工具栏功能按钮说明	9
2	SYS 系统管	9理	
	2.1 权限	灵组	
	2.2 用户	۶	11
3	PDM 产品_	工艺数据管理	
	3.1 PDN	Λ 工艺数据的结构图:	
	3.2 设备	§基本资料	
	3.3 设备	§组基本资料	14
	3.4 工艺	5基本资料	15
	3.5 模具	基本资料	15
	3.6 模具	县组基本资料	
	3.7 品号	}基本资料	
	3.8 超级	٤ BOM	17
	3.8.1	前置条件	17
	3.8.2	工艺路线创建、编辑	
	3.8.3	工序设备组	20
	3.8.4	工序模具组	20
	3.8.5	BOM 文档上传管理	21
4	APS 智能优	化排程	22
	4.1 休息	見时间	22
	4.2 班次	ζ	23
	4.3 设备	针日历	23
	4.4 工作	⊧中心日历(定时外包式)	23
	4.5 生产	- 订单	24
	4.6 工作	F中心手动排程	26
5	MES 制造执	丸行	27
	5.1 员工	_基本资料	27
	5.2 品质	冠现象	27
	5.3 设备	¥异常停机原因	
	5.4 工序	荞报工录入	
	5.5 生产	" 进度查询	29
	5.6 工序	荐报工记录	
	5.7 计件	上了资明细	
	5.8 计件	上资(按日汇总)	
	5.9 计件	上资(按月汇总)	

安达发

EAM	设备管理	
6.1	设备基本资料	
6.2	设备组基本资料	
6.3	设备点检方案	
6.4	设备点检实际记录	
6.5	设备维护记录	
6.6	设备异常记录	
模具	管理	
7.1	模具基本资料	
7.2	模具组基本资料	
7.3	模具维修保养计划	
7.4	模具维护保养记录	
7.5	模具更护配件记录查询	
报表	中心管理	
8.1	新建报表	
8.2	报表数据源	40
8.3	设计模板	41
8.4	授权用户	43
8.5	报表中心运行	
8.6	看板基本资料	
8.7	看板播放器	47
8.8	看板启动播放	47
PDM	基础资料 Excel 模板导入	
	EAM 6.1 6.2 6.3 6.4 6.5 6.6 模具 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5 报表 8.1 8.2 8.3 8.4 8.5 8.6 8.7 8.8 PDM	EAM 设备管理 6.1 设备基本资料 6.2 设备组基本资料 6.3 设备点检方案 6.4 设备点检文际记录 6.5 设备维护记录 6.6 设备异常记录 模具管理 7.1 7.1 模具基本资料 7.2 模具组基本资料 7.3 模具维修保养计划 7.4 模具更护配件记录查询 报表中心管理 8.1 8.1 新建报表 8.2 报表数据源 8.3 设计模板 8.4 授权用户 8.5 报表中心运行 8.6 看板基放器 8.7 看板播放器 8.8 看板自动播放 PDM 基础资料 Excel 模板导入

1 安达发 C1 用户操作手册介绍

1.1 操作手册编写目的

众多安达发 C1 智能制造管理软件成功应用案例, 给几百家制造业客户在生产作业控制带来明显 管理效益提升, 解决了长期困扰制造业生产加工进度信息掌握慢、掌握不全面, 跟单人员频繁 跑现场、生产现场管理人员每天、每周、频繁重复制作各种生产进度报表、生产完工日报、周 报、月报、关键设备、瓶颈工序积累订单数量、工人每天、每周、每月完工的产品数量等统计报 表等。

协助操作用户,全盘掌握 C1 系统输入项、处理过程,输出项;能够快速熟练应用安达发 C1 智能制造管理软件;

C1 输入项;设备、设备组、模具、模具组、工艺、品号、超级 BOM、班次、休息时间、设备日历 方案、员工、品质现象、停机原因等相关信息

C1 输出项:工艺、超级 BOM、订单、手工排程、工序报工、工序完工进度查询、员工绩效、员工计件工资、设备负荷、设备不同动作状态数据采集和分析统计等

通过 C1 系统整体作业流程图, 了解各模块逻辑关系

理解掌握 C1 系统中名词概念,行业术语,比如:工时处理方式、物料属性等;这些关键字段设定设置会产生那些输出项,清楚了解后续流程作业中对应的相关逻辑。

熟练掌握 ADP 开发品台和 EKB 看板与报表, 灵活使用, 满足企业个性化管理统计和分析决策;通 过阅读本手册, 快速明白 C1 软件包含哪些模块, 模块之间逻辑因果关系, 系统内部操作方法、 关键名词概念行业术语, 清楚理解概念术语字段应用场景

1.2 适用人群.

实施顾问、实施工程师、企业操作用户、系统管理人员等

1.3 安达发 C1 智能管理软件总体流程图



1.4 流程节点说明

序	节点	功能说明	备注
1 1	设备基本资料	如:注塑机、热处理机器、焊接机、磨床、车床等加工	可用 Excel 模板
±.±		设备,整理规范,统一编码、名称、部门资料。	导入
1.0	设备组资料	同类设备归集为一个设备组:比如注塑设备组、热处理	可用 Excel
1.2		组,车床组等。例如:编码 001 名称 注塑机组	模板导入
	模治具基本资料	注塑模具、刀具等各种工装模治夹具、规范编码、名称	可用 Excel
1.3		等基本信息资料例如:编号 001 名称 等离子切割刀	模板导入
	齿公日如次灯	日 米塔沙目 刀目竿织式 入措目织	可用 Excel
1.4	候加兵组贝科	问 关候加兵、刀兵守组成 侯兵组 	模板导入
		成品、半成品、材料统一规范编码、名称、规格、单位	可用 Excel 模
1.5		等、物料属性(成品、半成品、原材料、包装材料等)	板导入
	品号基本资料	生产类型(采购、生产、委外、虚拟等)。例如:编码	
		x230001 名称联想商务电脑 规格 x230 单位 pcs	
		物料属性 成品 生产类型 生产	

1.6	工艺基本资料	加工工艺资料维护,状态确认的才能正常使用,例如: zhusu01 注塑 加工工时单位(分钟、小时);工时来源 (工作中心、模治具)工艺关联的设备组等信息维护: 例如:确认状态 zs 注塑工艺 加工工时 分钟 工时来 源 模治具,关联可用设备组 注塑机组	可用 Excel 模板导入
1.7	超级 BOM	状态先维护成《未确认》,后续做工艺树维护 选择品号版本必须维护维护工艺树,拖移右面对应的 工艺右键拖移从后工艺向前维护工艺路径,左键拖移从 前往后建工艺路径可以满足企业各种工艺加工组合,超 级 BOM 工序具体工艺代号设定好工序设备组和相关 C 标产量和 C 标节拍,工艺能力由工序模具组主导的,必 须维护好模具组的标准工时和产量,方能正确后续手动 排程;资料维护完整后,超级 bom 状态编辑成《确认》	可用 Excel 模板导入
2.0	班次	根据企业生产作业班次维护信息:班次编号 01 班次 名称 早班 开始时间 7:30 结束时间 17:00 班次时长:工 作小时数乘 60 班次休息时间就是中间吃饭作息固定时 间等	
2.1	休息时间	把班次中间休息时间段维护完整:例如 12:00 到 13:00 休息时间,	
2.2	设备日历	维护的是设备工作日历,日期开始,结束;日历方案包 括7、89、10小时工作等;日期是每周工作时间、选择 相应的工作班次,添加需要的设备	
3.0	生产订单控制台	生产订单维护支持新增、和 ERP 接口导入订单数据等多 种灵活模式。打印订单流程卡。	可用 Excel 模板导入
3.1	 工作中心手动排 程	通过图形化拖动订单到指定设备派工任务,系统会自动 计算订单所需工时,开始、介绍时间	
3.2	工艺流程卡	打印带一位、二维码的生产工艺流程卡,生产工序作业 中,采用条码自动识别,尽量排除人为错误,减少了人 工操作,提高了效率,节省了生产成本	打印格式 可配置调整
3.3	工序进度汇报	跟进生产订单,查找工单加工进度	
4.0	员工计件工资	根据工序报工记录自动生产计件工资明细及汇总每日、 每月的薪资汇总。	
5.0	电子看板及报表	系统自动汇总生产作业计划、生产进度汇总、计划达成 汇总、生产日报汇总、计件工资汇总等报表及电子看 板。	报表及电子看 板可配置修改



1.5 常用名词概念行业术语解析

序		名词	功能说明	备注
1.1		设备工时处理方式	独享式:单张订单都是顺序加工作业 有限共享式:例如部分数控车床,同 时加工几张订单 无限共享式:多少订单都可以同步作 业的 外包定时式:外协作业,虚拟(设 备、工作中心)	常用独享式和外 包定时式
1.2	设备 资料	C 标前置时间	例如:调机、模具装卸、首件检查等 都算前置时间	影响排程周期
1.3		C 标工时	设备加工产品的标准时间	影响排程周期
1.4		C 标产量	标准时间内同步加工产品数量	影响排程周期
1.5		C 标后置工时	特除工艺和加工设备会用到,非标准 项目	影响排程周期
2.1		工艺	加工产品的过程,注塑、包装都是一 个工艺	
2.2	工艺	加工工时单位	分钟、秒、小时、天等	
2.3		工时来源	生产加工排产瓶颈是1、设备2、模具	
3.1		品号多单位	产品主单位是公斤、辅助单位可能是 箱,主单位和辅助单位有换算逻辑	
3.2		物料属性编码	成品、半成品用来 BOM 维护,其他属性是采购件	《常用代码》维 护
3.3	品号	生产类型编号	制造、外协加工、采购,客供(客户 提供材料)	
3.4		延误基准惩罚成本	订单拖期会增加成本金额参与排程优 化方案	
3.5		延误每天惩罚成本	延误一天罚款成本,排程优化方案可 以参与	
4.1		Bom 版本	bom 会有版本管理,不同版本给予编 号,那个版本首选、那个版本是计划 应用的,勾选确定	首选和计划版本 默认为系统调用
4.2	超级 B	设置状态	非常重要,未确认状态才能维护工艺 树,所有信息资料维护完,再把状态 改为确认,不然后续订单无法调用	
4.3	M	工艺树	在【工艺树】从属 GRID 页面: 点选最 后一个工艺依次往前逐个以鼠标拖曳 的方式拖到编辑区。 工艺拖曳添加: BOM 品号的【状态】 为【未确认】才能添加工艺,【确认】	



			的 BOM 品号在拖曳添加时鼠标会变成	
			♥ 不能添加。	
			工艺拖曳添加方式:按 BOM 品号工艺	
			的先后顺序,从后往前逐个拖曳添加	
			进来。	
			在现有上艺路线中插入上艺:如上	
			图· 他曳安添加的上乙【打宅】到 【注朔】 前面: 此时默认【打自】和	
			【小型】 前面,此时款休【11七】 前 【中封】 是并行丁序: 若需将【中	
			封】及之前的工艺添加到【打皂】之	
			前,则选中【中封】拖曳到【打皂】	
			上就行了。	
			工艺【删除】:选中工艺,右键点【删	
			除】,则删除当前工艺以及当前工艺之	
			前的所有上艺; BOM 品号【状态】为 【土海】】 土能洪仁工共【则吟】 和	
			【木朔以】才能进行工乙【励陈】柏 【坂陰】	
			工艺【抠除】: 洗中工艺. 右键点【抠	
			除】,则删除当前工艺,当前工艺之前	
			的工艺不变;BOM 品号【状态】为	
			【未确认】才能进行工艺【删除】和	
			【抠除】。	
		刖直上旳、后直上 时	在超级 BOM 里面维护,大联到订早里 面土。由县生产订单进行排产计算和	关联生产订单排
4.4		时、 P11、 / 重、 八 员数、 每件 T 资、 每	回云, 也走王/ 0 半近11 排/ 1 异柏 计件丁资核算的依据。需要准确完整	产和人工工资核
		小时工资	维护	算
		- 一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一	模具是否可用,关联模具上下模作	
4.5			业,必须勾选可用	
		100	*	
		从小到大 * 客户优先级	-	
		* 客户优先级 *订单期望完成时间(交期)		
5.1		* 订单优先级 订单未完工数 订单未完工工序数		
		订单未完工工序的总标准工时 * 订单到期鉴迫率(制令总剩余 本工序的标准工时	末 末	
	生 产	本工序未完工数量 本工序未完工数量的是标准占时 未一座到留安码曼的条个准占时。	÷*	
	上 / 订单			
5.0			维护好排程优化规则,系统根据优化	千动地积合田
5.2		坝止併住	规则,进行核算订单排程顺序	丁幼稚性云用
52		工序模具	订单排程后,进行锁定,不在参与下	
0.0		《约束排程》	次排程	
5.4		重新生产工艺		
			加工能力, 保央派上为家	



-	-			
5.5		工序进度	生产订单维护好产品、数量,把超级 BOM 信息关联过来	
5.6		手动排程核算	查看生产订单哪个工序报工完成,完 成结果合格,不合格情况	
6.1	手动 排程	品质现象维护	设置完设备日历产能,产品工艺设备 的前置时间、标准时间、标准产量、 后置时间,转移指定工序设备分配数 量,系统计算出该批分配数量订单, 开始时间到完成时间。	
7.1	品质 现象		工艺加工过程,常用的不合格品质, 进行分类,信息资料维护,便于报工 时候调用不合格种类	报工录入会调用
7.2	设备 异常 停机		针对机器设备停机原因,进行异常停 机时间段统计,做设备联网数据统计 分析使用	智能终端总控台 关联
7.3	动作	闲置状态	必备前置动作和许可的后置动作两 类,动作上下关联关系	
8.1		订单前置准备状态	没有订单生产设备自动进入空闲等待 状态	设备缺乏订单
8.2	智能 终端 总控	订单生产加工状态	抢单、换产、换料、模具装卸、修改 模穴、首件检查 图纸与作业指导书、设备点检、换班 次、工序完工转入,转出、	统计作业不同状 态时间段,便于 了解掌握各种具
8.3			批量生产、设备异常停机、完工检 验、增加合格品、减少合格品、报不 合格品,生产结束	□ #→ IF和小准的 间差异,进行修 正和改善

1.6 C1 工具栏功能按钮说明

序	图形	功能说明	备注
1.1	AA 查找	通过配置各种条件(名称、编码等),快速查询到自己 需要信息资料	常用
1.2	新建	新增加一条维护资料	常用
1.3	😼 复制为	光标指定具体信息资料,快速复制,简单修改就成为另 一条信息资料	常用
1.4	编辑(E)	原有资料进行编辑修改调整	常用
1.5	★ 删除	原有不需要资料进行删除	常用



1.6	2刷新	刷新功能,查看最新最完整资料	常用
1.7	作 状态 列管理 列管理(E	指定位置, 鼠标点击右键, 出现列管理和列管理员, 可 以対系统 grid 界面进行配置, 列管理配置界面只在本 人操作用户体现, 列管理员配置界面字段后, 所有操作 用户界面都进行变更	严谨使用
1.8	日間見見 預整 石谷 ・ 司 八	列管理和列管理员进行界面 GRID 字段显示配置,可以 调整那些字段显示,那些字段屏蔽	严谨使用
1.9	复制单元格 复制行 复制行 算找 马出选中行 马出流中行 马山病有行 批量更新 查询语句	操作空白界面鼠标点击右键,可以查看如左侧功能,导 出行可以形成电子表单资料信息,查询 SQL 语句,可 以看本单据的数据原表名称	参考使用
2.0	 後置状态	设置状态,未确认、确认、暂停使用、已作废;新增资 料默认未确认状态,很多作业都在未确认状态才能编辑 好,超级 bom、等维护完成,状态维护成确认	
2.1	: 🔒 接口导入	许多基础资料、订单信息可以通过接口程序在客户 ERP 系统导入过来,不用再重复维护资料信息	常用
2.2	Nexcel导入 [基础资料信息,订单信息支持 EXCEL 格式导入	常用
2.3	工作中心日历维护	维护好具体周期段,一个季度、一年都可以,一周几天 选定、每个班次工作时间开始、结束、具体哪些设备选 定	必须项
2.4	锁定排程	排程完的生产订单,选择锁定排程,将不在参与下次排 程重新计算	常用
2.5	重新生成工艺	生产订单维护好,重新生产工艺,把产品超级 BOM 信息工艺、工序文件资料转过来	常用



2.6	> 计算员工绩效	核算员工计件工资明细	常用
2.7	ID卡号	员工 ID 卡号,输入 id 卡号或者简单数字号,这个号在 工序报工或者智能终端总控台操作,可以直接录入号 码,快速确认《enter》键,就能登入系统	常用

2 SYS 系统管理

2.1 权限组

权限组是一系列权限的组合,例如:把生产计划人员、车间管理人员根据工作需要可以划分成: 1、计划权限组、2、生产报工权限组、3、设备权限组、4、智能终端操作权限组等等;维护编辑 作业参考下面操作界面

操作路径:SYS 系统管理→权限组→新建、编辑→确定

给不同的权限组编号,名称编写维护,编号最好不要用汉字,需要使用英文字母、或者数字编写



备注:编写好权限组,针对该权限组赋予 GRID 权限和程勋权限,对应单据、基础数据、细分字段进行权限赋予。

权限组编制完以后,把相应用户对应进去,该用户就拥有这个权限组的操作权限。

2.2 用户

用户是系统的操作者,每个用户都需要赋予合适权限,设置好登录密码 操作路径:SYS 系统管理→用户



首	页	用户							
搜	索会	≳件 招	観察結果						
676 1	世投		→ 新用相(E	:) ×	设直状念 ▼	2 刷新 ? 帮助			
		用户ID		状态名称	用户编号	用户名称	允许登入系统	不能修改密码	登入加载语
•	1	597313D85E01	0001	确认	A	电子用户001	是	是	是
	2	597378562240	0001	确认	в	五金用户001	是	是	是
	з	597313103C36	🔌 新	建				🗆 🗈	<u> </u>
	4	5B3BAA8E035/	: 🔀 放	弃新增					
	5	5B1A9BFCB6CE	基础	其他信息	1 登入授权				
	6	5ADDB1625665				(:
	7	5B052B19B9F/	状态	5 NO :		确认	-		E
	8	5BA4CB1F3D02	用户	编号:					
	9	5C25EEE7FD4I	用户	•名称:					
	10	5B1905128822	密码	}:					5
	11	5ADDCO5CCEF2	大能	修改家码。					5
用户	ㅋ-分)厂 用户-1	545						
44	查抄	步 🗋 添加 🗄		加戦暗言型	ι ι :				
		状态	704	- 登八条筑:		■ 是			
			保存并	∔新増(₽7)]	确定(18) 应用 (19)) 取消(Esc)	

ž	叟索结	条件	搜索结果						
i 👫	楂	<mark>戈</mark> 🗋 新建	🔜 编辑(E	:) 🗙 删除	设置状态 🔻	👌 刷新 🕜 帮助			
		用户ID		状态名称	用户编号	用户名称	允许登入系统	不能修改密码	登入加载语言
۰.	1	597313D85E	0D0001	确认	A	电子用户001	是	是	是
	2	5973785622	④ 新建					🗆 🗵	是
	З	597313103(🛛 🔀 放弃	新増					是
	4	5B3BAA8EO:	基础	其他信息	登入授权				是
	5	5B1A9BFCB6							是
	6	5ADDB16256	缺省所	在部门:					是
	7	580528198	员工II):					是
	8	5BA4CB1F3J	称谓:						
	9	5C25EEE7FI	性别:						是
	10	5B19051288	王机		-				是
	11	5ADDC05CC1		-7					是
用	户-5	お厂 用戸	电话号	:伯:					
1 44	查	找 🗋 添加	电子邮	件:					
		状态	保存并亲	f増(F7)		确定 (28)	应用 (79)	取消(Esc)	



大心の	z Andala AA - (H	1/~1									
首页	用户										
搜索	条件 搜索	吉果									
合查找	戈 🗋 新建 📑 編	辑(E) × 删除	设置	大态 🔹 🗟	刷新 ?	帮助					
	用户ID	状态名称	用户绑	青号 .	用户名称	允许登入系统	不能修改密码	登入加载语言包?	授权开始日期	授权结束日期	更新人名利
1	597313D85E0D000	1 确认	A	E	ax 查询				1001-01-02		. O <mark>. X</mark> .
2	597378562240000	1 确认	в	1							
3	597313103C36000	1 确认	С		关键字				搜索 @)		
4	5B3BAA8E035A000	0 确认	caoxi	ng l		📝 智能模糊查询	□ 在结果中搜索				
5	5B1A9BFCB6CF000	0 确认	chend	andan 🖡		条件列 清	空条件				
6	5ADDB1625665000	0 确认	chenh	1awei 🖡		in/Riaid R		407840	5 36		
7	5B052B19B9FA000	0 确认	danxi	anfeng j		1火限组9曲5		1×PR3E	名称 		
8	5BA4CB1F3D02000	0 确认	demo	ì	1	adp		卅 友平1			
9	5C25EEE7FD4D000	0 确认	demo13	3 3	2	aps		计划排	陸初科需求 		
10	5B1905128822000	1 确认	dx001	E	3	crm		各尸業:	水官埋 		=
11	SADDC05CCEF2000	<mark>0</mark> 确认	fucha	-	4	demo) 東示柱」	Ť		
户-3		组 用户-上	级主管	用户	5	dms		又相管	里		
合查	找 🗋 添加 🗙 🖁	別除 😒 刷新	? 帮助		6	ea		() 合管)	里		
	用户状态	权限组编号		权限组名	7	ekb		看板官	里		
1	确认	am		品质管理	8	LiDian		锂电电影	<u>也</u> (一		
2	确认	- wms		仓储管理	9	mes		制造执行	ті 		
3	确认	ekb		5.m 音柱 看板管理	10	oka		目标管理	里		
4	确认	srm		供应商需	11	pda		手持线	満		
5	确认	mes		制造执行							
6	确认	tool		植且管理					确定(E8)	取消(Esc)	应用((79)
7	确认	ea		设备管理							
	min 1.1			11.04.000	1						

3 PDM 产品工艺数据管理

3.1 PDM 工艺数据的结构图:



3.2 设备基本资料

生产设备统一规范编码,名称、部门(车间)、工时处理方式(很重要);便于生产工艺、派工、 报工、绩效统计分析,另外需要把设备归类到部门(车间):比如注塑机、烤炉、焊接机、磨床、 铣床等加工设备;那个部门(车间)、加工工时是那种方式 例如:编号 zsj01 名称 注塑机01 部门 注塑车间 加工工时方式 独占式 操作路径:【PDM 产品工艺数据管理】→【设备基本资料】



_															
C1 安达发C1智能	制造管理的	欠件 -	[设备基本	资料]	_		_								
首页设备	基本资料														
搜索条件	搜索结	课													
🖁 査找 🌛 打	印 🗋 新	it 🚽	复制为	🛃 编辑(E)		余 🛃 刷新 🤅	? 帮助								
→<>>> 全部			状态名称	设备编号		设备名称		工时处理类别	更彩	i人名称	更新时间	更新人编号	部门名称		
····◎ 机加工 ····◎ 注朔车词	- ►	1	确认	001		珩磨01		独占式	ands	fa	2019/6/10 15:18	andafa	机加工		
- (TR+H		2	确认	002		注塑机80		独占式	ands	fa	2019/6/10 15:19	andafa	注塑车间		
							1								
のまたはより	2042	144-4-4-70	고순지도원이	1											
			そ 売け 初												
: 29 重找] 7	双建 📑 🤧 編	HIR(E)		2 Jalan (7 報期	t to Z m	dan X da								
计划点	(检日期)	<u> 京禄</u> 4	贝目编号 15	设 () 设 合 编 号		点检坝日· 見揚供払き	治 称 ₅								
F 1 2018/0	/12	10010	15	001		2010月十1回	<u>u</u>								
											😤 andafa(anda	fa) 🔲 C1DEMO4	9001 🗻 c1db10 🕻) 10.2.54 😜 www	wa
<i>L</i> >>							_				() andara(anda		SOOT I CIUDIO	🗸 10.2.34 🐨 WW	w.a
备注:															

- 1、根据生产加工模式工时类型分为1、独占式2、定时外包式常用两种
 - 独占式:,比如:车床、磨床、成型机、焊接、等。工厂内生产设备统一选择这种
 - 定时外包式:多用于委外作业,虚拟的设备(工作中心)
- 2、设备点检计划在 EAM 中维护

3.3 设备组基本资料

设备组就是把相同功能的设备归为一个组。便于在工艺、超级 BOM 中调用。 操作路径:【PDM 产品工艺数据管理】→【设备组基本资料】



备注: 设备组必须关联对应设备, 工艺资料、超级 bom 都需要调用工序设备组和工序设备



3.4 工艺基本资料

工艺资料把工序、工序对应的设备组、加工工时单位、工时来源、工艺对应不良品现象对应起 来,关联后续生产排程核算和工序报工作业

操作路径:【PDM 产品工艺数据管理】→【设备基本资料】

C1	安达2	全C1智能	部制造管理的	欠件 - [工支	5基本资料]		_									
	首页	· 设1	备组基本资	料工艺	基本资料											
	搬索	条件	搜索结	果												
14	治 查打	吃 🗋 新	。 所建》复	制为 📃 🕯	扁損(E) >< 删Ⅰ	🖟 设置状态 🔹 📄	刷新	チ_ ⑦ 帮助								
		状态II	- 状	态名称	工艺代号	工艺名称		加工工时单位名称	1 工时来源	c	际节拍		C标产量		C标人工工时	备注01
Þ	1	110	确	ιλ.	01	珩磨		分钟	w			0.000000		0.000000	0.00000)
	2	110	(前)	iЛ	02	注塑		分钟	w			0.000000		0.000000	0.00000	0
L										1						
								编辑(AE)								
								《放弃编辑						_		
							34	tale C标 备注								
							C F	a not								
							•	C标前置工时(分钟):	0.000000				•			
								C标后置工时(分钟):	0.000000				\$			
								C标节拍:	0.000000				\$			
١.								C标产量:	0.000000				0	í II		
								「伝人工工时」	0.000000							
IJ	工艺	可用的调	衛組	工艺-不良	现象			4日不成六号。	0.000000							
1	175	አበ 🔜 የ	桐镇(E) ×	删除 👌	刷新 ⑦ 報助		1	い称工序定员:	0.000000				-			
		顺序。	· () 습송	且编号	设备组名	当称										
1	. 1		0 001		垳膾01											
							12	な社会計(1977)		石田寺 (F)	8) [[8]	57 EE (189.)	HINNE (Fr	2		
							14			RADAE OF		11/1 0.07	ANAL CON			

加工工时单位:工艺的加工工时单位。分钟、秒、小时、天等,对应前置、后置、节拍、产量的标准工时单位

工时来源: APS 排程时工艺的工时来源。工时来源对应的两种, 设备和模具, 具体应用就看设备 和模具那种是瓶颈, 一般都把设备默认作为核算主体; 数据来源为【常用代码-工时来源类型】 的明细的值。

3.5 模具基本资料

模具基本资料:用于维护模具的编号、名称、状态、加工工时单位、工时来源等基本资料。 操作路径:【PDM 产品工艺数据管理】→【模具基本资料】

	安达发	C1智能制造	当生女件 - [模具基本	\$资料]				1.1					_
	首页	「工序报工	录入 计件工资明	细智能终端总控台	员工基本资料	设备点检标准	设备点检实际记录	设备维护记录	设备异常记录	模具基本资料	↓ 模具组基	本资料	模具配件
	搜索会	利 件 打	建素结果										
a	A 查找	新建 🗈	💡 复制为 📑 编辑	(E) 🗙 删除 🖳 从Exc	el导入 🞅 刷新	? 帮助							
		林立称	植目编号	植目夕称		模具型号	模具规格	模具	单位	模具总数量	可用模具数	可用模腔	总模腔
۲	1	确认	001	磨刀				SET		1	1	1	
	2	确认	002	冲压模具				SET		1	1	1	

【具设行 A 奋力	备组 模具替代	联产品 维护保养计	切 模具配件	模具更换配件)	记录
1	设备组编号 001	设备组名称 珩磨01	C标前置工时(分钟) 0.00	C标节拍 0.00	C标产里

dafa) 🔲 C1DEMO:9001 📄 c1db10 🔇

安达发

模具状态:新建时默认为"确认",可设置状态为"未确认"、"确认"、"暂停使用"、"作废"。 模具编号:模具的编号。一个模具一个编号。 模具名称:模具的名称。 模腔数:模具的模腔数量,对于一模多穴的模腔数量。 模具和设备组对应关系需要维护,模具可以用在哪些设备组上面 如果工艺里面工时来源选择模具、就需要维护模具前置、后置、节拍、产量信息,模具就成排程 核算主体

联产品: 部分制造行业会出现加工主产品, 另外出现副产品, 化工行业常用

3.6 模具组基本资料

模具组基本资料:用于维护模具组的编号、名称、工厂、类型等基本资料。模具组就是把相同功能的模具编制为一个模具组。便于在超级 BOM 及后续程序中批量调用。 操作路径:【PDM 产品工艺数据管理】→【模具组基本资料】

首页 模目组基本 该科 強素強化 複素結果 通数、 新建 受制力 编辑(E) 細い 通人Excel导入 資刷新 容易助 1 001 度刀 音注01 音注01 音注01 日本 日本
搜索结果 投票结果 通知 資稿辑(E) 例那 ● 帮助
● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●
模具组编号 模具组名称 音注01 1 001 磨刀 2 003 沖压组 模具组70位模具 後具优先级 模具编号 模具名本和 後具优先级 模具编号 模具名本和 1 0 001 四 Al 当社 Subject (10) 15:27 andafa
 ▲ 1 001
2 003 沖压組 模具组又应模具 計 查找 添加 读编辑(E) 、 删除 读 刷新 () 要助 複具优先级 複具编号 模具名称 1 0 001 磨刀
模具组对应模具 </th
模具组对应模具 計 查找 ☆ 添加 등 编辑(E) × 删除 ② 刷新 ⑦ 帮助 模具优先级 模具编号 模具名称 创建时间 创建人姓名 1 0 001 磨刀 2019/6/10 15:27 andafa
模具组对应模具 計 查找 予添加 录编辑(E) ★ 删除 ② 刷新 ② 帮助 模具优先级 模具编号 模具名称 1 0 001 磨刀 2019/6/10 15:27 andafa
模具组对应模具 ····································
模具 → 达 → 読 → 読 → 読 → 読 → 読 → 読 A 含ガ · 添加 · 端電(E) · 删除 · 副新 · ● 帮助 · ○ 植具优先级 複具编号 横具名称 · ○ · ○ · ○ · ○ · ○ 1 0 001 磨刀 · ○ · ○ · ○ · ○
模具组对应模具 許 查找 添加 → 编辑(E) ★ 删除 ② 刷新 ⑦ 帮助 模具优先级 模具编号 模具名称 1 0 001 磨刀 2019/6/10 15:27 andafa
 模具组对应模具 A 查找 添加 → 编辑(E) × 删除 ② 刷新 ⑦ 帮助 模具优先级 模具编号 模具名称 创建时间 创建人姓名 2019/6/10 15:27 andafa
模具组对应模具
楼具组对应模具 計 查找 □ 添加 □ 编辑(E) ★ 删除 ② 刷新 ⑦ 帮助 模具优先级 模具编号 模具名称 创建时间 创建人姓名 2019/6/10 15:27 andafa
模具组对应模具
模具组对应模具
計 查找 添加 員 編辑(E) 删除 ② 刷新 ⑦ 帮助 模具优先级 模具编号 模具名称 创建时间 创建人姓名 1 0 001 磨刀 2019/6/10 15:27 andafa
模具优先级 模具编号 模具名称 创建时间 创建人姓名 ▶ 1 0 001 磨刀 2019/6/10 15:27 andafa
▶ 1 0 001 磨刀 2019/6/10 15:27 andafa

备注:资料可以用 excel 整理完直接导入 模具组把一样模具资料维护进去,建立关联关系

3.7 品号基本资料

品号基本资料:包含成品、半成品、原材料的物料资料。用于维护品号的物料编号、物料名称、 规格、状态、主要单位、物料属性、生产类型、分类等基本资料。 【常用代码-物料属性】、【常用代码-生产类型】需提前设置 操作路径:【PDM 产品工艺数据管理】→【品号基本资料】



 	10 月日市り江		- [命号魯本資料		_				
首页	模具组	基本资料	品号基本资料						
搜索条件	-	搜索结果							
ं 🕭 ईर्मरा 🔏	治 查找	🗋 新建	🚽 复制为 📃 編	編(E) × 删除	🔒 接口导入 🛛 🗟	剥新 🕜 帮助			
全部	;		状态名称	物料编号	物料名称		规格		
	1	Þ	1 确认	002	电脑外壳		32		
		_	2 确认	0034	外桥件		34234		
				🕕 编辑 (AE)			= =	
				🛛 🔀 放弃编辑	Ę.				
				基础生	产				
				状态TD		[2条]]			
				物料按量品		1002	•		
		88		1/01+151+11-5		中時故事			
				10年4-西和小		电脑外壳			
				规格:		32			
L				三要単位	:	pcs			
品号多单位	Σ	_	_	切料属性	编码:	成品 🦰			
: 船 查找	新建	13 编辑	(E) 🔀 删除 🛃	刷	编号:	制造			
并	3二甲1立		甲位换算率2/1	材质:					
				化石石并多的铁	1071	76	' ආ ⊞ ක්] (හො ⇔්		
						H			
								9	1.6.7

- 状态 ID:新建时默认为"未确认",可点击"设置状态"下拉按钮设置状态为"确认"、"暂停使用"、"作废"。只有确认状态物料系统才能应用
- 主要单位:品号的主要单位。数据来源为【常用代码-数量单位】的明细的值。
- 物料属性:品号的物料属性。数据来源为【常用代码-品号大类】的明细的值。
- 生产类型:品号的生产类型。数据来源为【常用代码-生产类型】的明细的值。

系统支持整理好的 excel 导入,也支持从其他 ERP 运行系统中导入

3.8 超级 BOM

安达发 C1 智能制造管理软件的超级 BOM,是以图形化、鼠标拖曳的方式,快速创建和维护产品的工序路线;再以产品工艺为基础,设置产品的工序设备组、工序模具组、工序文档。 超级 BOM 工序:维护产品工艺的工艺要求、工价等;

- 工序设备组:维护产品工艺的设备组清单、C标前置工时(分钟)、C标节拍、C标产量、C标人工工时、C标人员数等;
- 工序模具组:维护产品工艺的模具组清单、模具使用数量、可用模腔、总模腔数;
- 工序物料:维护产品工艺的使用物料清单、物料用量、用量倍数分母、物料损耗率等资料。
- BOM 文档/工序文档: 上传超级 BOM 的文档/工序文档以及管理。

3.8.1前置条件

【品号基本资料】、【工艺基本资料】、【设备组基本资料】、【模具组基本资料】、【常用代码】需提 前设置

操 作 路 径: 【 P D M 产 品 工 艺 数 据 管 理 】 → 【 超 级 B O M 】



- *××&					-												
首页	模具组	基本资料	品号基本资料	超级BOM													
搜索条	件	搜索结果															
: 州 查找	一新建	▶ 复制为	📑 編辑(E) 🇯	ど置状态・>	く 删除 🛃	刷新(?)帮助	b										
1	犬态名称	物料编号	物料	斗名称	规格	ŝ	产品扶	风格码 (1) (白)(1)	(47)	BOM编号	版本				-	—	
1 (1)	角认	002	电脑	勤 <u>予</u> 売	32		324										
<mark>⊳ 2</mark> 1ú	前认	0034	<u> </u>	11年	3423	34	342		+319429	_							
								基础	資汪		_						
								状态线	編号:		3	确认		•			
								品号i	id:			034					
											3	小桥件					
											3	4234					
								产品			3	42					
								BOM编	a문 :		1	001278					
								版本			3	24					
47/7.0.00		-							4.2								
2050 BO	MID#		BOM 廣升 夫	「短路社会」も	SOM文档												
: 約 章戎		E) 2 周労	↑ (?) 報知					UT 201	DUM :			1 是					
	工艺代号	工艺	名称	青工序	工序 层数	工艺要求		保存并	新增011	0			确定 0F8) 应用 (#9) 取消(Es	•)	
► 1 <mark> </mark>	D1	珩磨		-1		1											
工序设行 44	¥组 _] ≿ □ 法hr	序模具组 (三)编号()	工序文档 5) ★ 删除 ③	刷新の製	set.												
	顺序号	设备组编号	-/ <u>~ anex</u> 尼 设备:	组名称	- 是否自	用是首选的	C标前署:	工时 (分钟	0 C相	后晋王时	(分钟)	C标产量	C标节拍	C标人工工时	C标人员数	每件工资	每小时
▶ 1	0	001	近闇の	01	是	是	- WHO LLL	0 00	. 00		0.00	3.00	2.00	0.0	0.00	0.20	0.0
															1		

状态编号:新"未确认"、"确认"、"暂停使用"、"作废"。在维护 BOM 过程中需要设定未确认状态, 所有资料信息维护完整,状态改为确认,后续订单才能使用该 BOM

品号 ID: 品号基本资料的物料编号。开窗选择某个"生产类型"为"生产"的品号资料。

BOM 编号:保存时系统按【编码规则】生成的 BOM 编号唯一识别码。后续影响程序如客户 交货需求、APM、AMRP 等的重要字段。

版本:默认值为1,当工厂有多版本 BOM 时编辑修改。

是首选: 多版本 BOM 时的首选 BOM。

计划 BOM: 是否为排程运用作业 BOM。

工序设备组需要维护前置工时、后置工时、产量、节拍、人员数、每件工资等信息,关联后续订 单排程起始时间、完工时间逻辑运算、和员工计件工资绩效核算

3.8.2工艺路线创建、编辑

操作路径:【PDM 产品工艺数据管理】→【超级 BOM】→【工艺树】 选择 BOM 品号,在【工艺树】页面:点选最后一个工艺依次往前逐个以鼠标拖曳的方式拖到编 辑区。



ax 安达发 Andata A	X - [趙级E	BOM]												
首页 Grid界	面配置	超级BOM												
搜索条件	搜索结果													
🗄 查找 📄 新建	🚽 复制注	り 📴 編編(E)	设置状态 ・ >	く 删除 🍃 💂	新 🕜 帮助									
···· • 全部		工厂编号	工厂名称	状态名称	物料编号	物料名称	规格	产品规格码	BOM编号	飯本	是首选?	计划(BOM	创建人主机	创建人姓名
		1 70	化妆品厂	确认	30. BC. 001. 02	金属板材100*200*50	金属板材100*200*50		1001188	1			host	admin
● 电子组装厂		2 70	化妆品厂	确认	40. QCX. 100	芯线	26AWG		1001187	1			host	admin
>● 化妆品 ● 金属加工厂	•	3 70	化妆品厂	未确认	BRG2639-003	爱丝普蕃♥30光面		●30光面紫色定位	1001092	1	是		PC201704051001	安达发admin
 塑胶厂 	100	4 70	化妆品厂	未确认	RG001A-080-0000	CL 康乃磬 10ML面			1001093	1	是		PC201704051001	安达发admin
	•													•
招级BOM工序	丁艺树	BOM展开	关键路径 B	OM文档										
M BRG2639-00	3 爱丝苔蕾	● 30光面紫色5	Zoom: 100										× 8-76	化妆品厂
			HSCROLL: 0	0100									é	● 未分类
<		,	VSCROLL: O	-0100		(#da	打电						÷	

工艺拖曳添加: BOM 品号的【状态】为【未确认】才能添加工艺,【确认】的 BOM 品号在拖曳 添加时鼠标会变成 不能添加。

工艺拖曳添加方式:按 BOM 品号工艺的先后顺序,从后往前逐个拖曳添加进来。

在现有工艺路线中插入工艺:如上图:拖曳要添加的工艺【打皂】到【注塑】前面;此时默认 【打皂】和【中封】是并行工序;若需将【中封】及之前的工艺添加到【打皂】之前,则选中【中 封】拖曳到【打皂】上就行了。

工艺【删除】:选中工艺,右键点【删除】,则删除当前工艺以及当前工艺之前的所有工艺;BOM 品号【状态】为【未确认】才能进行工艺【删除】和【抠除】。

工艺【抠除】:选中工艺,右键点【抠除】,则删除当前工艺,当前工艺之前的工艺不变;BOM 品号【状态】为【未确认】才能进行工艺【删除】和【抠除】。

超级 BOM 工艺编辑:双击添加后的工艺,则弹出超级 BOM 工艺编辑窗口,如下图:

<u>(</u>)编辑(AE)				
🔀 放弃编辑				
基础 特征 备注 能力	5 工时			
 工序序号:	1300	需要首件检验?:	□ 是	
工艺代号:	70. DZ	需要报工后检验:	是	
工艺名称:	打皂	打印页号:	0	×
下工序号:	1400			
工序层数:	1			
工艺要求:				
是关键工序:	■ 是			
是否品质确认:	■ 是			
保存并新增(197)		Ĩ	角定 ([8) 应用 ([79) 取消	(Esc)

工艺要求:用户录入此 BOM 品号工艺的工艺要求。重要显示字段。



3.8.3工序设备组

操作路径:【PDM 产品工艺数据管理】→【超级 BOM】→【超级 BOM 工序】→【工序设备组】, 点【编辑】按钮,弹出如下图的编辑窗口:

 编辑(AE) 				
🔀 放弃编辑				
基础 扩展 备注				
顺序号:	<u>30</u>	每小时工资:	0.00	
是否启用:	☑ 是			
是首选?:	■ 是			
C标前置工时(分钟):	0			
C标后置工时(分钟):	0			
C标节拍:	30.00			
C标产量:	1650			
C标人工工时:	8			
C标人员数:	2			
每件工资:	0.00			
保存并新增(187)		确	定(178) <u>应用(179</u>) 取注	¥(Esc)

- 顺序号:排序的顺序号。
- 是否可用: 勾选为【是】才参与排程。
- 是首选?: 勾选为【是】, 此设备组是首选。
- C标前置工时(分钟):此产品工艺,C标标准的前置准备工时(单位为分钟)。
- C标后置工时(分钟):此产品工艺,完工后C标标准的后置工时(单位为分钟)。
- C标节拍:是本工序生产一个产品所需要的C标生产时间,加工时间单位为【工艺基本资料】此工艺的【加工工时单位】。
- C标产量:单位时间的C标标准产量。
- C标人工工时: C标标准的人工工时。
- C标人员数:此工艺C标标准配备的人员数。

3.8.4 工序模具组

操作路径:【PDM 产品工艺数据管理】→【超级 BOM】→【超级 BOM 工序】→【工序模具组】



_																					(7)
ax 安达发 /	Andafa A	X - [赵级BO	M]						1.140		-	transfer Provid			_						a 🗐 🕹
百页	超级B	ом	-																		
搜索条	(牛	搜索结果																			
計 查找	新建	▶●复制为	🚽 编辑(E)	设置状态 🗸	× 删除	è 🖳 从Excels	身入 🔡 肩	新 ? 帮助													
2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	部 NF		工厂名称	状态名称	物料	扇号	物料名種	4	规格		产品规格码	BONK	昺 版	泍	是首选?	计划BOM	创建人主机	L	创建人	姓名	创建时间
- 电	, 谜电缆厂	▶ 1	化妆品厂	未确认	BRG26	39-003	爱丝普普	●30光面			✿ 30光面紫色	定位 10010	92 1		是		PC20170405	1001	安达发	admin	2018/3/21 1
	子组装厂 か品厂	2	化妆品厂	未确认	RG001.	0000-080-4	CL 康乃	馨 10ML面			_	10010	93 1		是		PC20170405	1001	安达发	admin	2018/3/21
· 金	属加工厂				a x	查询															
·····································	授厂					关键字						(2) 捜索(0)									
						· • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	智能模糊	111 一在1	: 果中總索			-6 180 H V47									
						68	20101011012 24生石I														
						1	(1779	HIMIT													
						→ 全部 由子细2		エ厂名	称	模具组编	号	模具组名称	备	注01		创建时					
						 金属加 	ïг –	2 电子组	(表) (本) (二)	nj001		mj001				2019/1/	8 星期二				
		•				· 耐普 · 五全下		3 金属加.	IJ	40260001	J2R7-1	Bel Air铝壳铣	床光具			2018/4/	11 星期三				۰.
超级BOI	MT序	丁艺树	BOM展开	关键路径	BC		-	4 相音		00434		自てでです。 				2019/1/					
私音技		(E) 副副部	の製助	2 Charles has				이 배급		00434-mj		ロロルコル作業が行				2019/1/	19 生粉—				
					-			7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7		00435		101611月日				2019/1/	7 早期	养	丁序最	设备	计 设备 🔺
	南等	工艺代号	工艺名	3称	-			· 배급 8 五全고	~	120, 120, 1	HSLT 01	1700误兵 北龙头主休秘()	た結			2018/11	/26 豆粕	Ē	天加工	小使用 教堂	「 大使 教単
3 1	1200	70. ZF	中封		1		50 	9 程 厂	-	80.0014	ioni : or	80 成刑模量组	-			2018/6/	5 早期一				
▶ 4 1	1400	70. ZS	注塑		-		-	- 12/									- 10.00		0	0	
•							4										۲				•
工序设备	劉二	T序物料	工序模具织	工序文档									确	ce (Pi	3) 取消	(Esc)	应用(19)				
- 44 音技	2 🗋 添加	0 🗔 编辑(8	の大用除	副新 ②																	
	植具组编	民 植月	组名称	是否可用		约束排程?	í	計:101	创建的	间	仓临主人物	4名									
▶ 1	80.001A	80. ji	之型模具组						2019/3	2/14 星期四	朱志超										
															0						
									🔏 zhu:	zhichao(朱清	去超) 🖳 AX	DEMO1:9001	axdb]	10_d	emo 💛 10.	1.288 😽	www.andata	.com	0 2019/2	14 星期四	N# 2:44:10

点【编辑】按钮,弹出如下图的编辑窗口:

(i) 编辑(AE)		= 🗵
🛛 🔀 放弃编辑		
基础 备注		
模具组:	30.001A 80.成型模具组	
最小使用数量:	1	
最大使用数量:	1	
是否可用:	▶ 是	
约束排程?:	▶ 是	
工时模具:	■ 是	
保存并新增(177)	确定 (28) 应用 (29) 耳	则消(Esc)

3.8.5 BOM 文档上传管理

操作路径:【PDM 产品工艺数据管理】→【超级 BOM】→【BOM 文档】 点击下图中①【上传文件】按钮,开窗选择本地的图纸或参数文档,进行 BOM 文档的上传。



ax 安达发。	Andafa A)	< - [超级BC	[M0		_		arout firms	Contraction of the	Party Married	10 mart 1							
首页	超级BC	м															
搜索条	4	搜索结果															
拾 查找	🗋 新建	😼 复制为	📑 编辑(E)	设置状态 -	🔀 删除 🔍 从Exce	导入 🗟 刷新 🧿	新助										
	\$		工厂名称	状态名称	物料编号	物料名称	规格		产品规格码	BONN编号	版本	是首选?	计划BDM	创建人主:	я,	创建人姓名	创建时间
PCI	3) 湖東湖田	▶ 1	电线电缆厂	确认	40. DYX. 1000	电源线	(7/0	.16T*1P+AL)*		1001143	1	是		MOON-PC		电线电缆用户001	2018/6/16 1
	子组装厂	2	电线电缆厂	未确认	40. JX. 1000	三苏络维	(7/0	16T*1P+AL)*3C		1001144	1	문		MOON-PC	D	电线电缆用户001	2018/6/16
	検品厂 ■加工厂	3	电线电缆厂	未确认	40. QCX. 100	◎≍ 打开								×	101MJ	安达发admin	2018/2/7 星
	<u>第7月11</u> 陵厂	4	电线电缆厂	未确认	40. QCX. 102		 ▶ 计算机 	▶ 本地磁盘 (D:)	▶ andafa ▶	•	44	搜索 andafa		P	l01MJ	安达发admin	2018/2/7 星
	-	5	电线电缆厂	确认	40. TX. 101		-					-	-			安达发admin	2018/2/7 星
		6	电线电缆厂	确认	40. TH. 102	组织 ▼	新建文件夹								l01MJ	安达发admin	2018/2/7 星
						☆ 政務率	^	名称	<u>^</u>		修改日	期	类型	*			
						2345	T#€	📗 上海电器	科学院		2018/	11/28 星期	文件夹				
						1 下戦	1.200	▶ 上海金智	达		2019/	1/21 星期	文件央				
						「中面		▲ 圣雪AX			2019/	1/19 星期	文件夹				
		٠				·····································	的位置目	美國英科 制新提式集	· ·····		2019/	2/13 生粉…	文件失				
超级BO	M工序1	工艺树	BOM展开	关键路径	BOM文档	1000			//=大 学		2010/	9/0 星州四 2/12 早期	· 文(++天 文仕中	E			
· 舟 查找	→上传	文件 📃 V	ue打开 📑 打	「开 🔹 签入	🔹 签出 🏀 提交	< 🛌 🚌		▲ 系统资料			2017/	10/12 星期	文件实				
	已發出 3	2件状态	又件名称					▲ 兴意MES			2018/	11/10 星期	文件夹				
▶ 1	2	00 3	0图纸2.par			A 家庭组		📗 学习视频			2017/	10/12 星期	文件夹				
		_						📙 学习资料			2018/	11/25 星期	文件夹				
						■ 计算机		📗 中客户			2018/	9/13 星期	文件夹				
						A 本地研	#由 (C·)	► 3D图纸2	.par		2017/	8/11 星期	PAR 文	件 👻			
							*	•		III				P.			
							文件	名(N): 3D图纸2.	par					-			
											ſ	打王(0)		10.222			
											L	3371(0)		bund			
											_						

【打开】按钮,如果本机安装有文档的打开程序,可直接点【打开】按钮打开查看。

【Vue 打开】按钮,如果本机没安装文档的打开程序,如设计人员上传的文档,生产人员要打开 查看,生产电脑或智能终端没安装相关程序,可在安装【Vue 控件】后点【Vue 打开】按钮打开 文档查看。

【Vue 控件】可在开发群下载,安装注册后重新登录系统就行了。支持常用的生产文档格式如下图:

AutoVueX安装	×
在下面列表中选择所要安装的选项。	清除所要移除的选项
- 초ੁ -	#述 "注册AutoVueX控体以款认的MINE方式 刘淇WF, WFG, CMX, PS导文件格式" 全走(S) 全不走(D)
 确定	■

4 APS 智能优化排程

4.1 休息时间

休息时间是用来维护班次的休息时间,为后续的排程提供休息时间的数据来源支持。



🧕 执	行(E) 历史(Y) 收留	蔵夹(F) 工具(T) 番	舒口(W) 帮助(H)	
休息时	间 🖸			
計 音技	&(E) 📚 打印 📄 新建	🛿 😼 复制为 📑 编辑	(E) 🗙 删除(D) 🛛 🖹 🖡	剥新(<u>R</u>)
	状态名称	开始时间	结束时间	休息时长(分钟)
• 1	110 正常	12:00	13:30	90
2	110 正常	23:00	0:30	90

4.2 班次

班次用于维护现场工作人员的上班时间,为后续的排程提供上班时间的数据来源支持。 ♥ 执行(E) 历史(Y) 收藏夹(F) 工具(T) 窗□(W) 帮助(H)

班次								
静音	戈(F) 🍃 打印 📄 新發	🛓 🚽 复制为 📃 编辑	(E) 🗙 删除(D) 🛛	刷新(R)				
	班次编号	开始时间	结束时间	班次名称		班次类型	是否提前一天	备注
• 1	1	8:00	17:30	白班		10 正常班		
2	2	19:00	6:00	晚班		10 正常班	是	
			(i) Base	EditDialogEx				= ×
			⊨ I4 - 4	1 /2				🛃 编辑(E)
			基本]				
			班次编	号:	1			
			班次名	3称:	白班			
			开始即	j间:	8:00			
			结束時	间:	17:30			
			是否挑	前一天:	一是			
			班次类	型:	10 E	常班	-	
班次休	息时间		备注:					
: 🗋 新	増 🗙 删除(D)							
	开始时间	结束时间	保存并	新増(F7)		确定	(28) [应用(29)	取消(Esc)
▶ 1	12:00	13:30						

4.3 设备日历

设备日历是为设备设置在某一时段内需要工作的日历计划。

e 安达发 Andafa AX - [工作中心日历]															
۲	执行	(E) 历史(Y) 4	收藏夹(E) 工具(]) 窗口(W) 料	§助(<u>H</u>)										
If	乍中心	日历 📴													
٩, :	₹ 接索条件 ◎ 被索结果														
i di	· A 查找 ② 打印 ◎ 预意 ③ 刷新 ● 批量维护向导														
		工作日期	星期	工作中心编号	工作中心名称	是否锁定	班次名称		备注						
•	1	2014-08-27	星期三	Q827	Qtestcenter	否	白班, 晩班		,						
班	欠														
		班次名称	开始时间	结束时间	备注	当前效率	标准效率		可用数量		总数量	班次当前人数	标准人数	备注1	备注2
•	1	白班	8:00	17:30		1	1.00	1.00		1.00	1.00	0.00	0.00		
	2	晚班	19:00	6:00		1	1.00	1.00		1.00	1.00	0.00	0.00		

4.4 工作中心日历 (定时外包式)

工作中心日历(定时外包式)是为定时外包式工作中心设置工作日历。



😝 安达发 Andafa AX - [工作中心日历 (定时外包式)]		ALC NUMBER OF TAXABLE		
🧶 执行(E) 历史(Y) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 幕	§助(H)			
工作中心日历 📴 工作中心日历(定时外包式) 📴 工作	中心基本资料			
🔍 搜索条件 🔍 搜索结果				
🗄 新 查找 😓 打印 🗋 预览 📄 新增 🚽 复制为 📑 编辑(E) 🗙 删除 📙 📄 刷新 🕕 批量維护	向导		
工作日期 星期 工作中心编号	工作中心名称 开始时间	相隔几天 结束时间	备注1	
▶ 1 <mark>2014-08-27 </mark> 星期三 Q	Q外包工作中心 2014-08-27 0	0 2014-08-27 2	3:00	

4.5 生产订单

销售订单确认后下达的生产指令,确认品号、优先级、工艺、数量、生产交期等信息

首页生	主产订单	总控台																	
搜索条件	19	建素结果																	
🔥 查找 😓	打印	新建 🗗	复制为	🚽 编辑(E)	排程・ 🇞	插单设置	状态 - 👂 !	导入生产单 锁定	非程 🕶 💽 刷新 📗	> 产生批	🔒 排程结果	上传 ?	新助重	新生成工艺	5 -				
→• 全部	_ 1		状态	类型	销售合同号	生产单号	优先级	物料编号	物料名称	规格	BOME编号	版本	生产数量	期望完成	助间	计划开始时间	计划完成	或时间	差异天数
• 化妆品	1	▶ 1	确认	里产		201803210	004 50	0 BRG2639-003	爱丝普蕾●3		1001092	1	1,000	2018/3/	21 15:42	2019/1/29 11:	09 2019/2/	2 15:13	创311天23小时
		2	确认	重产		201901180	001 50	0 BRG2639-003	爱丝普番♥3		1001092	1	10,000	2018/3/	21 15:42	2019/1/23 19:	2019/1/	29 11:09	征迟307天19小时
		3	确认	全里		201901180	003 50	0 BRG2639-003	爱丝普蕃⊕3		1001092	1	1,000	2019/3/	21 15:42				
		4	未确认	至重		201803210	001 50	0 BRG2639-003	爱丝普蕃●3		1001092	1	2,000	2018/3/	21 14:19				
	c																		
			工艺法	很大生态的	6丁皮												_		,
	程		1.Cm		ELTP (F) 🕞 刷新	② 帮助													
生产 	■単工序			* 승문		て皮皮品	工艺化品	工艺女教	工業調査	,		売せお	e -	■关键工	是否品质确	雲要首件检	神伝体程	需要报工后	最小转移数
□-□ エ序概3	2199 要			901803910	004-1100	1100 :			上と安小			南小凤	ز n		J.	167	30-01447	检验	100.00
• 工序	「概要甘	特图	2	201803210	004-1200	1200	70. ZF	中封	中封要求				. 000. 00						100.00
□ 🚞 工单物	科	19144	3	201803210	004-1300	1300	70. DZ	打息	打皇要求			1	, 000. 00						100.00
• 工单 • 工庫	●工序物 \$公料Ⅲ	料需求 细	4	201803210	004-1400	1400	70. ZS	注塑	注塑要求			1	, 000. 00				是		100.00
□ 🔤 工序进度	度	254	8																
• 工序	院工进	度	۲.																>
			丁序设	番 工店	物料表	T# T	T席文档												
			- 4A 🗃	找 流加] 🗐 编辑(E)	→ 一 → 刑除	同間新(朝助											
				行문 성	市地程?	物料编号		加封之称	相格		物料	属性	物料新田	田田	9.数分历 :	物料掃料家 星	いいお料田	最小使田田	
				1 0	() () () () () () () () () () () () () (32.001.002.	00771 G	15C10上边框	G15C10		1997	Line LT	DITINA	1	1	0	0	4000-00070386	
			*1																

新建生产单有三种操作方法:

- 操作方法一:点击上图的"新建"按钮;
- 操作方法二:点击上图的"导入生产单"按钮,即从 ERP 导入生产订单。
- 操作方法三:选择要复制的生产单,再点击上图的"复制为"按钮。

编辑生产单有一种操作方法:

● 操作方法一: 点击上图中的"编辑"按钮

点击后会弹出如下图所示的对话框。

() 编辑(AE)			E 🗵
🗙 放弃编辑			
基础 扩展 备注			
工单状态:	确认 ~	工厂编号:	化妆品厂 ~
生产单号:	201803210004	车间编号:	品质管理部 ~
物料编号:	BRG2639-003	工单类型:	堂产 ∨
	爱丝普蕃♥30光面紫色定位拍盖(」	是否需要排程:	☑ 是
		排程开始时间是否不能早于:	□ 是
BOM编号:	1001092	排程开始时间不能早于时间:	2018-03-30 15:42:34
	1	销售合同号:	
版本:	1		
生产数里:	1000		
优先级:	500		
期望开始时间:	2018-03-21 15:42:34		
期望完成时间:	2018-03-21 15:42:34		
保存并新増(F7)		确反	E(<u>F</u> 8) 应用(F9) 取消(Esc)

1. 基本页面

在生产单中选择或输入物料编号、版本、生产数量、优先级、期望开始与完成时间

2. 重新生成工艺

重新生成工艺树是按照 BOM 重新生成生产单的工艺树, 把超级 BOM 的工艺资料、工序设备组、 工序模具组、工序物料、等相关的信息同步过来;。

首页	生产订单。	总控台																		
指索各(± 19	安结果																		
三山市均	्रि इंग्रहा	-	~ ###*	() () () () () () () () () () () () () (1059 - 💽 1	16 M 10 T			944 - 🕞 Bible 🖒 :	产生批 🕞 排發結果	2. トル ② お助 日	副新生成工	ÿ.,							
- 00 MIN	S	271,486	12-4-	ale 201		14-1- (AL	4. ***** E	(42.55-07) #Weiter	ente - Kanana Ma	det oth		nomith E	£+	*****	Note: Contraction	21.84	TT 440-41/2	21.8457489.417	-	5.T.41
- 10	加加		1758	突里	明皆百円ち		生产半亏	00,7632 107118	15	初門西和	大 月1日	DURCH S	版中	生产数里	刑室元四日	19 1728	71320314	计为外外的问题	22.9	中大政
	53	•	1 确认	堂产			201803210004	500 BBG263	19-003	爱丝普番●3		1001092	1	1,000	2018/3/21	15:42 2019,	/1/29 11:09	2019/2/2 15:	13 511	图311天23小时
			2 确认	童产			201901180001	500 BBG263	19-003	爱丝普番◆3		1001092	1	10,000	2018/3/21	15:42 2019,	/1/23 19:04	2019/1/29 11	:09	8307天19小时
			3 确认	重产			201901180003	500 BBG263	19-003	爱丝普蕾◆3		1001092	1	1,000	2019/3/21	15:42				
			4 未确认	全里			201803210001	500 BBG263	9-003	爱丝普蕾◆3		1001092	1	2,000	2018/3/21	14:19				
		<																		>
			IZ	流程 > 生产#	单工序															
e-C IS	流程		1.061	観 📑 編編	i(E) 刷新	(?) 帮助														
	生产単工序 工 芝村			节占号		T席席号	T艺代号	工艺名称	工艺要求		型求約里	是关键工	是否品质确	需要首件检	领与排程	需要报工后	量小转移数	工序最小加	推程是否	排程不能早于
0-2 IA	観要			1 201803210	1004-1100 1	100	20.85	FIBI	印刷憲文		1,000,00	尾	i.	<u>8</u> 97	p- 578 th	#888	100.00	100.00	不能早干	2012/11/04/11/2
0	工序概要甘	特图		2 201002210	004-1200	200	70.78	(1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	いりまた小		1,000.00						100.00	100.00		
Te	上序明增日9 95%科	行四		2 201003210	004-1200	200	10.22	17.0	中刻变小		1,000.00						100.00	100.00		
	工单工序物	料需求	-	3 201803210	1004-1300 1	300	70.12	打唱	打皂要水		1,000.00				-		100.00	100.00		
- 0	工序投料明	田	1	4 201803210	004-1400 1	400	70. ZS	注塑	注型要求		1,000.00				是		100.00	100.00		
e-e IA	逆度 エロウエンボク		8																	
	上時売上港	·炎																		
			<																	>
			TR		E. STRLE	T-#	工作文档													
			103			10														
			684	E94 [] 1633	u 🔄 編編(E)	人間除	S MAN ()) #6'AU												
			100	行号 纟	9束排程? 1	物料编号	1	料名称	规格	初非	科罵性 物料数	建 用筆	倍数分母 书	加料损耗率	最小损耗量	最小使用量				
			×.	1 0	0	12.001.002	. 00771 GI	5C10上边框-表	G15C10			1	1	0	0	0				

选中要重新生成工艺树的生产单, 点如上图所示的"重新生成工艺"按钮。

3. 打印工艺流程卡

打印工艺流程卡就是按照生产单内容与工艺流程,按照设计的格式打印输出工艺流程卡。 如上图片,先选择要打印的生产单,再点击工具栏上的"打印"按钮;

ax _{报表} 清单	×
招表之称	
工艺流程卡	新建
工艺流程卡副本	修改
	另存为
	冊郞余
\牛探+TFDI如 DeaWata	
V21411AIA0	
打印 预览	关闭

选择要输出的报表名称,点击"打印"或"预览",即可输出"工艺流程卡"如下:



	生产	制令单		
制令: WORK141030	完工日:	2019/3/9 0:00:	00 生产	数: 1867.0000
品号: BRG2532-004	品名规格	・天利 Φ 19半速	医蓝灰色光面直盖	PP-1126NK+色粉
工序	工艺代号	工艺名称	机台/产线	作业人员
	s	注塑		
工艺要求:				

4.6 工作中心手动排程

由生产调度人员,指定生产设备,通过拖移方式把生产指令单拖入任务板块,系统根据订单数 量、设备工作日历,生产前置时间、生产节拍、生产标准产量、后置时间、转移时间等信息,计 算出加工开始时间,完成时间,形成生产任务甘特图、设备负荷甘特图等。

通过任务块调整

.

在实际计划生产过程中,可在工作中心总控台中便捷操作已排程的任务块。

		1000446	U ,	P0241	SAU	THE ANTE	如里口座			100	1+	
	610	1000440	6	🛑 移动住	务					2	件	201
				一选择移动	为到的位置——							
_				⊙ 紧	度上一个任务							
				〇 当	前位置							
_	✔︎ 结束时间:	2015-09	9-27							隙忧化 😤	计划任务导入	۸ 🎤
	任务甘特图	毎日负荷	甘特	🔽 开始的	1间只能落在工	作日历日	捕段内					
	🔒 保存 (S)	均撤销	i Ç		园定移动后的任	务						
	工作中小	Ċ	5 -09 10	允许覆	景盖任 务)9-11 (五) .0 14 18 22	2015-09- 2 6 10	12 C 14 1
	2000.wkc.ao 装配0001 (计划)	ccess01					确定(178)	取消	(Esc)	10004 100 PQ241 PQ2	0044 2415 PQ2	104 :41
	2000. wkc. ao 装配0002 (计划)	ccess02										
	2000.wkc.co 裁切00001 (计划)	ut01			100 PQ2		044 1000 415 PQ24)4 11 ••• H				
	2000. wkc. pa	ack01										

机台整体计划平移

针对当前注塑工艺,可以对机台的任务进行整体平移



🔜 计划任务整体平移		_		×
基准时间:	2018/ 6/13 20:00		~	
确认		取消		

操作要领:

选择要平移计划的机台,可以多选

点击【任务平移】按钮, 在弹出的界面上填写基准时间(默认当前时间, 不能小于当前时间), 点击【确定】按钮, 系统将把该机台上未完成的任务, 按照生产任务顺序整体向后平移, 时间选定 范围:

在基准时间之后

按照工作中心日历扣除非生产时间

5 MES 制造执行

5.1 员工基本资料

员工指所有参与生产的人员,包括直接员工与间接员工,如上模员、调机员、操作员等; 员工通过接口从 HR 系统中导入,主要字段包括员工编号、员工姓名、ID 卡号(ID 卡后 8 位)、所 属部门、岗位等,其中:

ID卡号:取ID卡的后8位,不足8位,前面补0

首页	员工基本资	资料					
搜索	资件 搜	索结果					
斜 查找	ই(F) 🌛 打印	🗋 新建 🚽 复制为	🚽 编辑(E) 🗙 🖁	删除(D) 🍡 作废 🌗	🛛 取消作废 🕞	。获取接口数据 🔍 E	xcel 导入
	部门名称 👻	ID卡号	员工编号	员工姓名	状态名称	手机号码	邮箱
1	热处理车间	0299590992	A04616	陈怀康	正常		
2	清洗车间	0020741898	10001	曹操	正常		
3	清洗车间	1	10003	孙权	正常		
4	抛光车间	0136039810	A04614	陈怀学	正常		

5.2 品质现象

品质现象用于定义生产过程中产品的各种常见合格和不良现象进行描述,用于统计在生产过程 中各种品质现象的数量与比例;

品质现象在基础资料准备过程中通过 EXCEL 导入系统, 后续在系统中维护; 责任部门: 生产部、 品质部; 生产部与品质部的品质现象分开使用, 生产部品质信息用于自检, 品质部信息用于首 件检查、IPQC 巡检、OQC 检查

品质现象主要字段:品质现象编号(建议根据品质现象出现的频率编号)、品质现象描述、分类1(外观、尺寸、功能)



安达发C1智能	能制造管理软件	- [品质现象]			-		_				uuuuu iiii j	
首页	权限组	用户目	录 i	设备异常停机调	国 品质	现象						
搜索条件	搜索结果											
🏻 査找 📄 新	新建 🚽 复制为) 📃 编辑(E)	> 删除	🖳 从Excel导	入 🗟 刷新	f 🕜 報助						
状态名	3称 品质现	「象编号	品质现	象名称	品质现象来	€源名称	品质现象分类	缺陷严重度	单独统计	创建时间		更新人名称
1 确认	10		合格品		制程		合格品	一次性合格		2019/6/6	15:35	andafa
2 确认	20		不合格品	品	制程		返修品	一般缺陷		2019/6/6	16:39	andafa
				《放弃编辑 状态: 品质现象结称: 品质现象名称: 品质现象力类: 缺陷严重程度: 品质现象未源: 是首选?: 单独统计:		 确认 10 含格品 一次性 制程 ☑ 是 	合格 24 -					

备注: 品质现象、缺陷程度、品质现象来源可以去《常用代码》去设定调整

5.3 设备异常停机原因

设备停机原因维护好,便于在智能数据总控台里面维护设备停机类型,根据不同停机原因,进 行统计分析,便于管理决策。停机类型编号维护去《常用代码》 操作路径:MES制造执行--设备异常停机原因

首页 収現组 用户 目录 设备异常停机原因 搜索条件 搜索结果 計 音技 ● 算制为 编辑(E) × 删除 2 刷新 ⑦ 帮助 状态名称 停机类型编号 停机原因编号 停机原因 是否备选 备注01 创建时间 创建人姓名	2
搜索条件 搜索结果	
A) 查找 □ 新建 → 复制为 □ 编辑(E) × 删除 2 刷新 () 帮助 状态名称 停机类型编号 停机类别 停机原因编号 停机原因 是否备选 备注01 创建时间 创建大姓名	2
状态名称 停机类型编号 停机类别 停机原因编号 停机原因 是否首选 备注01 创建时间 创建人姓名	2
▶ 1 <mark>确认 40 待料 01 缺料 2019/6/10 16:11 andafa</mark>	
2 确认 20 模具 03 机器环神 2019/6/10 16:13 andafa	:
3 确认 10 设备 02 停电, 2019/6/10 16:12 and afa	
(1) 编辑 (AZ) 👘 🖸	
◎ ※ 放弃编辑	
基础 备注	
状态编号: 福认	
是台首选: 是	
保存并新增 (77) 确定 (78) 应用 (79) 取消 (3 5c)	
🕄 andafa(andafa) 🥅 C1DEMO:9001 💿 r	db10 🍣

5.4 工序报工录入

操作路径



MES 制造执行→工序报工录入。

首页 生产订单总控台 工序	报工记录 工序报工录入										
基本 不合格明细	日 工人										
工人:	1	张雪盼		工作中心:			生产批次	:			
				工作中	工作由心夕称	î	生产	比号	品号	品名	
工作中心:	10.DIP.01	DIP-1#	线	心编号	T15-1-0-110		20181	02000	10.ZB.OPPO		
生产单-工序:	201810200001	-700		1	1		20181	02000	10.ZB.OPPO		
				1#畑官がし	1#1111111						
合格品数:	0			1#12011/16	1#1201/16 1#10美切						
不良品数·	0 度	記券・	0 .	1#拍盖你 1#手动烫…	1#石盖机 1#手动烫印机						
	· //xt		•••	1#注头机	1#注头机						
时间:	2019/03/02 14	:47		1#自动烫	1#自动烫印机						
ヨロンケ・	2010/02/02 -			10.AI.01	AI-1#						
	2019/03/02		~	10.AI.02	AI-2#						
生产订单: 20181020000	1 工序: 700 工艺: SM	IT贴片		10.AI.03	AI-3#						
即亏: 四石: 成作 累计合格品数: 累计	7: 不合格品数: 累计报废:	品数:		10.AI.04	AI-4#						
未完工数量: 1000.0000				10.BZ.C	包装1#线		٠				>
				10.CS.01	测试-1#线		工艺:				
				10.DIP.01	DIP-1#线		Т	丁艺			
				10.DIP.02	DIP-2#线		「」「」「」」	编号	工艺名称		
				10.DIP.03	DIP-3#线		1000		DIP封奘		
				10.LH.01	老化-1#线		700	10.SMT	SMT贴片		
			减少	10.MI.01	MI-1#		800	10.AI	AI自动插件		
ガエ	元上		三 丁粉	10.MI.02	MI-2#		900	10.MI	MI手动插件		
				10 MI 03	MI-3#	~			····· 5 -/5)[[[1]]		

刷员工 ID 卡,或输入"员工编号",扫描或输入"设备编号"即工作中心,扫描"生产批号+工艺编号",或输入选择"生产批号"与"工艺编号",输入时间与班次,输入合格品数、不良品数、废品数等。

5.5 生产进度查询

生产订单总控合→生产报工完工进度。

首页 4	主产订单	总控台	工单工序	进度表 工	序报工录入	工序报工记录	生产订单4	总控台												
搜索条件	1	皇素结果	l I																	
約查找 😓	打印 [新建	🚽 复制为	📑 编辑(E)	排程 🔹 🌀 握	〕 设置状态	• 👂 导入的	生产单	锁定排程 ・ 🛛	刷新	> 产生批	🔒 排程結	果上传 🧿 🛙	帮助 重新生成工艺	•					
2 全部			状态	类型	销售合同号	生产单	号 优	法人级 相	物料编号		物料	名称	規格	BOM编号	版本	生产数量	期望完成时间	计划开始时间	计划完成时间	差异天数
- • 平町石 - • PCB厂	·	•	1 确认	重产		201803	210003	500 B	IG001A-080-00	00	CL 月	四著 1		1001093	1	3,000	2018/3/21 14:21			
 电线电 	<i>網</i> 厂		2 确认	重产		201803	210004	700 B	BG2639-003		爱丝	晉謠◆3		1001092	1	1,000	2018/3/21 15:42			
— ○ 电子组	ix) F		3 确认	堡产		201901	180001	500 B	RG2639-003		爱丝	普蕃●3		1001092	1	10,000	2018/3/21 15:42			
 金属加 	ілг		4 确认	全量		201901	180003	500 B	BG2639-003		爱丝	苔畜◆3		1001092	1	1,000	2019/3/21 15:42			
			5 未确认	重产		201803	210001	500 B	BG2639-003		爱丝	苔蓄Φ3		1001092	1	2,000	2018/3/21 14:19			
* <u>*</u>	1	4	6 未确认	重产		201805	110003	500 4	0. TX. 102		芯线		32AWG	1001094	1	1,000	2018/12/11 13:5	3		
																	_			
			TR	湖麻,工座	空下进度		_	_		_	_	_			_		_			_
□-□ T艺流	程		: AA #	200 - 10- 510 - 51 - 510-																
生产	≌单工序		: and a	二井(4月	п () +9н0 — т#с-ма	T###		(41+2)	t al.	(4 - +	21.03	72.	P.A.10 0 44	口宫建筑体目线					词 工成结束	
□ ○ 工2	2.朽 裏			1 70.06	「上こ合か」	工石変小		19721	75X	1976194	御史里	670		C70402/8498	Cr.	HATELIKE AND A	C7084741000	193 B33++7T30H31	P) 1/7-56.70	1910
I - • IA	。 郭敬要甘	特图		2 70 7T	注点															
	\$明细甘 **	特图	_	3 70 56	法关															
- • I	+⊤ ■工序物	料需求		4 20 77	17/086 (56ED															
	\$投料明	i III	1	5 70 TV	atten															
	度 陈宗王讲	18	-	e 70.07	1400															
10.00			8	0 10.02	16.00															

进入"生产订单总控台",点击左边的"工序进度 工序完工进度"; 工单工序进度表

Ĩ	顶	生产订单	总控台 工序排	日本 日	是 生产订单总控台	工单工序进度表						
đ	読条		20素結果									
ara (工艺代号	工艺名称	工艺要求	待转移数	待完成数量	已完成合格品数	已完成返修品數	已完成报废品数	已完成其他品數	最早开始时间	工序结束时间
•	1 3	80. KL	开料									
	2 3	80. XY	清洗									
	3 3	0. CK	冲孔									
	4 3	30. GB	割边									
	53	0. KL	开料									
	6 3	80. KL	开料									
	7 3	80. KL	开料									
	8 3	80. KL	开料									
	93	80. KL	开料									
	10 3	80. KL	开料									
	11 3	30. KL	开料									
			TT 4N									



5.6 工序报工记录

操作路径

MES 制造执行→工序报工记录。

搜索条件 ● 拾 查找 ② 用	援索结果 新 设置状态・(?) 報助																
計 查找 ② 月 状态 ▶ 1	新 设置状态 • (?) 帮助																
数茶	AD T THANAL R																	
▶ 1	报上升短时间	班次名称	节点号	工序序号	工艺名称	设备编号	设备名称	物料编号	物料名称	规格	生产单号	员工姓名	合格品數	返修品數	报康品数	其他數量	确定良品数	确定不良品数 7
	2019/3/1 9:26	白斑	20190	1100	装配	PCBFQJ.01	PCB分切机01	50CAMZJ001	3A AVM摄像头	22nnX22nn	201903010000	王瑞	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
2	2019/3/1 15:39	白班				PCBFQJ.01	PCB分切机01					张雪盼	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
3	2019/3/1 15:21	白斑	20180	1300	文字	PCBFQJ.01	PCB分切机01	50. PCB. 01	汽车PCB板	汽车PCB板	201803010001	王瑞	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
4	2019/3/1 15:17	白班				PCBFQJ.01	PCB分切机01					张雪盼	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
5	2019/3/1 10:36	白班				50. PCB. 006	CCD曝光机					张雪盼	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
6	2019/3/1 10:23	白班	20180	1300	文字	50. PCB. 007	自动丝印机	50. PCB. 01	汽车PCB板	汽车PCB板	201803010001	张雪盼	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
7	2019/2/27 9:43	白班	20180	1300	文字	PCBFQJ. 01	PCB分切机01	50. PCB. 01	汽车PCB板	汽车PCB板	201803010001	王瑞	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
8	2019/2/26 21:48	白班				PCBFQJ.01	PCB分切机01					张雪盼	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
9	2019/2/26 10:15	白班	20180	1300	文字	20. BZ001	包装线	50. PCB. 01	汽车PCB板	汽车PCB板	201803010001	张雪盼	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
10	2019/2/25 13:58	白班				50. PCB. 018	1601沃得精					张雪盼	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
11	2019/2/21 9:53	白班				20. BZ001	包装线					张雪盼	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
12	2019/2/18 14:49	白班				110. DJ. 002	打卷机02					张雪盼	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000
<																		>
报工品质资料	报工员工 🗲	紅条码																
約查找 谢	副新 🕜 帮助																	
品质知	し象編号 品	质现象名称	数量	Ē														

查看某班次、某员工、某设备完成某生产单的合格品、不良品等数据是员工工时记录:是计件工资明细的资料来源。

5.7 计件工资明细

计件工资明细:是记录员工工作的日期、员工编号、员工姓名、工艺、合格数、最后完成良品数、分子分母、工价、员工工资等明细资料。 进入路径: MES 制造执行→计件工资明细

1 安达发C1	智能制造管理	里软件 - [计件工资明细]	and and an other		CONTRACTOR OF TAXABLE				
首页	目录	计件工资明细							
搜索条件	搜索	8結果							
船 查找	> 计算员工组	裁 🔊 刷新 🧿 帮助							
年	8	局工编号	局工姓名	设备编号	如料理量品	海仕工资	二二二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十	吊工工资	

10		
计算月份:	2019-06	
		1970.04

- (一) 数据来源
- 1. 计件工资明细: 数据来源于员工工时记录。
- (二) 运算逻辑
- 1. 最后完成良品数 = 合格品数 * 分子 / 分母;
- 2. 员工工资 = 合格品数 * 分子 / 分母 * 工价;



5.8 计件工资(按日汇总)

计件工资(按日汇总):是将计件工资明细按照班次日期、员工编号、员工姓名汇总生成的报表。 进入路径:MES 制造执行 工人绩效工资 计件工资(按日汇总)。

ax 宴	达发	え Andafa AX - [计件工	资(按日汇总)]		
Ì	顶	计件工资(按日汇总	ŝ)		
ž	叟索	条件 搜索结果			
: #A	查	戈 刷新 🧿 帮助			
		年月	员工编号	员工姓名	员工工资
•	1	2018-06-19	RF000001	采购员	
	2	2018-02-28	30.WJ.01	孙江	0.00
	3	2018-10-22	10. SMT. 01	张三	
	4	2018-08-23	10. SMT. 01	张三	
	5		10. SMT. 01	张三	
	6	2018-12-04	RF000001	采购员	
	7	2018-08-28	10. SMT. 01	张三	
	8	2018-03-01	30.WJ.01	孙江	0.00
	9	汇总			0.00

5.9 计件工资(按月汇总)

计件工资(按月汇总):是将计件工资明细按照班次日期截取前7个字符作为年月、员工编号、员工姓名汇总生成的报表。

操作路径: MES 制造执行→工人绩效工资→计件工资(按月汇总)。

ax g	ax 安达发 Andafa AX - [计件工资(按月汇总)]											
Ĩ	首页	计件日	[资(按月汇总)									
搜索条件 搜索结果			搜索结果									
計 查找 ② 刷新 ⑦ 帮助												
		年月	员	江编号	员工姓名	员工工资						
۰.	1	2018-12	RF	000001	采购员							
	2	2018-02	30). WJ. 01	孙江		0.00					
	3	2018-10	10). SMT. 01	3 K Ξ							
	4	2018-06	RF	/000001	采购员							
	5	2018-08	10). SMT. 01	šk Ξ							
	6		10). SMT. 01	张 三							
	7	2018-03	30). WJ. 01	孙江		0.00					
	8	汇总					0.00					

6 EAM 设备管理

6.1 设备基本资料

生产设备统一规范编码,名称、部门(车间)、工时处理方式(很重要);便于生产工艺、派工、 报工、绩效统计分析,另外需要把设备归类到部门(车间):比如注塑机、烤炉、焊接机、磨床、 铣床等加工设备;那个部门(车间)、加工工时是那种方式 例如:编号 zsj01 名称 注塑机01 部门 注塑车间 加工工时方式 独占式



操作路径:【PDM 产品工艺数据管理】→【设备基本资料】

CI 安达发C1智能制	造管理软	件 - [设备基本	资料]			_		_			
首页 设备	基本资料										
搜索条件	搜索结	₽.									
為查找 💩 打印	新建	■●复制为	🗦 编辑(E) 🗙	删除 🛛 刷新 🤉	帮助						
→• 全部 • 机加工 • 注塑车间		状态名称 1 确认 2 确认	设备编号 001 002	设备名称 珩磨01 注塑机80		工时处理类别 独占式 独占式	更新人名称 andafa andafa	更新时间 2019/6/10 15:18 2019/6/10 15:19	更新人编号 andafa andafa	部门名称 机加工 注塑车间	
设备点检计划	设备维	护保养计划	1								
🔒 查找 📄 新發	主 📑 🦛	貫(E) 🗙 删除	- 😒 刷新 ?	帮助							
计划点格 ▶ 1 2019/6/1	2日期 点 2 11	5.检项目编号 001015	设备编号 001	点检项目名	称						
								🐔 andafa(anda	fa) 📮 C1DEMO:9001	🛛 🗐 c1db10 ᅅ 10.2	54 😌 www.a

备注:

- 1、根据生产加工模式工时类型分为1、独占式2、定时外包式常用两种
- 独占式:,比如:车床、磨床、成型机、焊接、等。工厂内生产设备统一选择这种
- 定时外包式:多用于委外作业,虚拟的设备(工作中心)
- 2、设备点检计划在 EAM 中维护

6.2 设备组基本资料

设备组就是把相同功能的设备归为一个组。便于在工艺、超级 BOM 中调用。 操作路径:【PDM 产品工艺数据管理】→【设备组基本资料】

首互 设备组基本资料 現業条件 現象结果 注入雪柱 新建 少各组合称 *20* 1 001 1002 注意200	C1 安达发C1智能制造管理软(件 - [设备组基本资料]
接索条件 搜索结果 計查找 新建 分复制力 → 编辑(E) 新除 ◎ 从Excel导入 ≥ 刷新 ⑦ 帮助 · 公告组合称 1 2 002 注意00 · 注意0 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	首页 设备组基本资料	4
社 室北 新達 愛女子 (1) 第時 (1) <	搜索条件 搜索结果	z
2 002 2 002 2 002 注题90 2 002 注题90 2 002 注题90 2 002 注题90 0 01 所描 [®] 01 1 0 0 0 01 所描 [®] 01 0 001 所描 [®] 01 0 001 0 0 001 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0		
Logistical Logistical 1 001 17月201 2 002 注望eo 没备组对应设备 设备优型原序 设备编号 设备名称 1 0		
2 002 注望和 2 002 注 1 002 1 0 1 002 1 002 1 0 1 002 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0 1 0	1 001	
2 002 没备组对应设备 入 查找 1 透加 三 编辑(P) X 删除 ② 斟新 ③ 契助 1 0 001 前蹬01	2 002	
役备组对应设备 → 查找 「 活加 □ 編編(7) → 融险 ③ 副新 ④ 聚助 设备优.则原序 设备编号 设备名称 1 0 001 所置01	2 002	注意的
设备组对应设备 → 查找 → 适加 → 编辑(F) → 删除 → 副新 → 鼓励 · 设备优 顺序 设备编号 设备名称 1 0 001 所聞01		
设备组对应设备 → 查找 「 活加 □ 编辑(r) → 删除 ② 剧新 ② 裁助 设备优 顺序 设备编号 设备名称 1 0 001 折磨01		
设备组对应设备 →		
设备组对应设备 → 查找 → 适加 = 编辑(F) ★ 删除 ② 副新 ② 鼓助 - 设备优 顺序 设备编号 设备名称 1 0 001 貯磨01		
设备组对应设备 → 查找 『 适加 目 编辑(1) ★ 删除 ③ 副新 ④ 款助 设备优先顺序 设备编号 设备名称 1 0 001 i行磨01		
设备组对应设备 → 音彩 予 活加 □ 編編(F) ★ 触除 ② 副新 ③ 設助 设备优 顺序 设备编号 设备名称 1 0 001 I衍磨01		
设备组对应设备 → 查找 「 适加 □ 编辑(F) ★ 删除 ② 帮助 设备优大顺序 设备编号 设备名称 1 0 001 I行摺01		
设备组对应设备 → 查找 □ 适相 □ 道细(F) ★ 触险 @ 圆筋 (2) 获助 设备优 顺序 设备编号 设备名称 1 0 001 折磨01		
设备组对应设备 → 查找 · 活加 · 编辑(F) · 删除 ③ 刷紙 · ② 帮助 · 设备优 顺序 · 设备编号 · 设备名称 1 0 001 · 衍磨01		
设备组对应设备 <u>入 香花 □ 编辑(1) ★ 删除 同 副新 (2) 获助</u> 设备优 顺序 设备编号 设备名称 1 0 001 Iff膛01		
入音技 透加 連續(F) 一般除 副新 更新 更加	设备组对应设备	
设备优 顺序 设备编号 设备名称: 1 0 001 行磨01		
2.5.11 1 00 001 15.11 15 0.	20.55.00	
	132番70、700手 15	2111111111111111111111111111111111111

备注: 设备组必须关联对应设备, 工艺资料、超级 bom 都需要调用工序设备组和工序设备



6.3 设备点检方案

企业为了统一管理保养设备,对保养维护、检查项目进行分类,制定定期检查保养方案、确定好 检查内容,时间,周期等信息

C1 安达发C1智能制造管理软件	- [设备点检标准]		ACCREMENT OF A DESCRIPTION OF A DESCRIPT					
首页 目录 计件	工资明细 设备点检标准							
搜索条件 搜索结果								
🗄 🎦 查找 📄 新建 🚽 复制为) 📃 編辑(E) 🔀 删除 🔡 刷新	(?) 帮助						
状态名称	点检项目编号 点检项目名称							
▶ 1 确认	1001015 易损件检查							
	(i) 编辑(AE)			I				
	🔀 放弃编辑							
	基础 备注							
	14.0 ** .	7021						
	北海中總星。	1001015	•					
	息位坝自编写:	1001015						
	点程坝目名称:	易预件检查						
	股會 保存并新增(P7)	- 76	(((१९११ च	用い当 (Esc)				
			值米刑 欠 粉	長)准備	会终信下限	- 公共信日阳	占や 国業	B (35.)
▶ 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	※日 5日		直突至相称	7小/世1旦	0,0000	0.0000	0.0000	100
2 2 紧固件	ŧ		主观		0.0000	0.0000	0.0000	(
					A	-	-	0

6.4 设备点检实际记录

企业按照设备保养管理规则,对计划好的检验项目,按照计划日期时间、检查项目内容,名称进行信息维护记录,便于企业统计分析决策





6.5 设备维护记录

按照企业管理规定对机器设备进行维护保养,相关信息记录下来:维护人员工号、时间、具体维 护内容、相关设备编号、名称等信息

首页 目录 计件工资明细 设备点检标准 设备维护记录	
搜索条件 搜索结果	
· 計查找 □ 新建 → 复制为 🔜 编辑(E) × 删 ⁶ · D 即至 · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	
维护任务单号 设备编号 设备 🙀 新建	维修时间 结束时
基础 头际难护 备注	
实际维护工号: 076 🔍	
诸葛亮	
维修时间: 2019-06-24 09:19:13 ■▼	
结束时间: 2019-06-24 09:19:13 □▼	
实际维护内容: 定期更换润滑油	
	4
定台里立对印:	
【保存并新增 (77)	
🐔 andafa(andafa) 🛛 📮 C1DEMO:9001 🛛 🚽 c1db10 📎 10.2.54	🚱 www.andafa.com 🕓 2019/6/24 9:19:45 🏢



6.6 设备异常记录

C1 安达发C1智能制造管理软件 - [设备异常	记录]	10 00 1		2010			- O X
首页 目录 计件工资明细	设备点检标准 设备维护记录	设备异常记录					
搜索条件 搜索结果							
🥌 查找 🗋 新建 🔜 编辑(E) 😒 刷新	? 帮助						
设备编号 设备名称	异常开始时间	异常结束时间	异常持续时间(分钟)	异常分类	异常分类名称	异常原因	异常原
① 新建							
及弁新唱							
设备编号:		🔍 影响员工数量:	0				
		备注01:					
异常开始时间:	2019-06-24 09:06	圓▼ 备注02:					
异常结束时间:	2019-06-24 09:06	圓▼ 备注03:					
异常持续时间(分钟):	100	🚖 备注04:					
异常分类:		备注05:					
异常分类名称:		备注06:					
异常原因:	02						
	停电						
责任部门:	计划部						
	计划部						
保存并新增 (177)			确定(F8)	(191) (191) (191)	取消(Esc)		
							Þ
		🗂 andafa(anda	fa) 📮 C1DEMO:9001	1 间 c1db10 🄇	> 10.2.54 😔 www.andafa	a.com 🕓 2019	9/6/24 9:21:51

备注:特殊原因机器设备停机,需要把具体那台设备、停机原因、停机时间、那个部门信息资料 按照规定记录下来,便于管理分析统计决策

7 模具管理

7.1 模具基本资料

模具基本资料:用于维护模具的编号、名称、状态、加工工时单位、工时来源等基本资料。 操作路径:【PDM 产品工艺数据管理】→【模具基本资料】



5	安达发C	1智能制造自法	y件 - [模具基本资	[料]										
首页 【序报工录入 计件工资明细 智能终端总控台 员工基本资料						设备点检标准	设备点检实际记录	设备维护记录	设备异常记录	模具基本资料	↓ 模具组基	本资料	模具配件	
-	<u>搜索条件</u> 搜索结果													
æ	查找	🗋 新建 🚽 🏼	舊制为 🛃 编辑(E)	🗙 删除 🖳 从Exc	el导入 🞅 刷新	? 帮助								
		林立称	構具编号	措目 乞称		模具型号	模具规格	模具	单位	模具总数里	可用模具数	可用模腔	总模腔	
•	1 荷	角认	001	磨刀				SET		1	1	1	1	
	2 10	鰔	002	冲压模具				SET		1	1	1	1	

莫具谈)A 查	潘组 模具替代 找 □ 添加 □ 复新	联产品 维护保养 制为 🛃 编辑(E) 🗙 删	け划 模具配件 : 涂 2 刷新 7 帮助	模具更换配件;	记录	1		
	设备组编号	设备组名称	C标前置工时(分钟)	C标节拍	C标产量	L	C标人工工时	C标工序定员
1	001	珩磨01	0.00	0.00	0	þ	0.00	0.00

- 模具状态:新建时默认为"确认"可设置状态为"未确认"、"确认"、"暂停使用"、"作废"。
- 模具编号:模具的编号。一个模具一个编号。
- 模具名称:模具的名称。
- 模腔数:模具的模腔数量,对于一模多穴的模腔数量。

模具和设备组对应关系需要维护,模具可以用在哪些设备组上面

如果工艺里面工时来源选择模具、就需要维护模具前置、后置、节拍、产量信息,模具就成排程 核算主体

联产品: 部分制造行业会出现加工主产品, 另外出现副产品, 化工行业常用

7.2 模具组基本资料

模具组基本资料:用于维护模具组的编号、名称、工厂、类型等基本资料。模具组就是把相同功能的模具编制为一个模具组。便于在超级 BOM 及后续程序中批量调用。 操作路径:【PDM 产品工艺数据管理】→【模具组基本资料】



		智能制力	1893年9天(牛	- [模具组基本	(資料)	_					
Ĩ	颉	模具组	基本资料								
1	夏素条件	:	搜索结果								
1 44	查找	新建	🚽 复制为	1 🛃 编辑(E)	➤ 删降	巴 从Exce	日导入 🔡	刷新	⑦ 帮助		
	模	具组编号	-	模具组名称		备注01					
•	1 001	L		磨刀							
	2 003	8		冲压组							
榰	真組対	应模具									
格 : 24	夏組対 査找	立模具 🗋 添加	➡ 编辑(6	E) 🗙 删除	🔊 刷新	(?) 帮助					
稽 : 24	調理。 算道 算 一章 技 構	应模具	□ 编辑(1 及 模具编	E) 🗙 删除	2 刷新 模具名	② 帮 助 3称	仓收建时	间		创建人姓名	
稽 :: #*	具组対 査找 損 1	空模具 一 添加 算优先編	<mark>□ 编辑</mark> (0 及 模具编 0 001	E) <mark>大</mark> 删除 1号	 2 刷新 模具名 磨刀 	? 帮助 3称	仓岐建时 2019/6	间 /10 19	5:27	创建人姓名	
稽 :: 2¥		立模具	<mark>〕 编辑</mark> (『 及 模具编 <mark>0</mark> 001	E) <mark>大</mark> 删除 号	 副新 模具名 磨刀 	⑦ 帮助 3称	创建时 2019/6	间 /10 19	5:27	创建人姓名 andafa	
稽 :: //	具 组 対	立模具	□ <mark>〕编辑</mark> (I 及 模具编 001	E) 🗙 删除 号	 副新 模具名 磨刀 	? 帮助 新	仓 修建时 2019/6	间 /10 19	5:27	创建人姓名 andafa	
稽 :: /}*	連具組対 う 査找 様 1	应模具 ြ) 添加 『具优先編	<mark>〕 编辑</mark> (Ⅰ 及 模具编 <mark>0</mark> 001	E) 🗙 删除 号	 2) 刷新 模具名 磨刀 	? 帮助	仓[建时 2019/6	间 /10 19	5:27	创建人姓名 andafa	
4ª ∷ дн	建具组对机 查找 1	应模具 ┣ 添加 ፤具优先线	<mark>ॖ} 编辑</mark> (Ⅰ 及 模具编 0 001	E) <mark>大</mark> 删除 号	 創新 模具名 磨刀 	② 帮助 3称	创建时 2019/6	间 /10 19	5:27	创建人姓名 andafa	
档 :: # ►	建具组对机 查找 1	应模具 ▶ 添加 ◎具优先线	<mark>□ 编辑</mark> (I 及 模具编 0 001	E) <mark>大</mark> 删除 3号	 創新 模具名 磨刀 	② 帮助 3称	仓[建田寸 2019/6	间 /10 19	5:27	创建人姓名 andafa	
14 :: /# ►	建具组对/ 查找 1	空模具 □ 添加 算具优先线	E 编辑(t 及 模具编 0 001	E) <mark>、</mark> 删除 号	2) 刷新 模具名 磨刀	⑦ 琴助 5称	仓顷重日寸 2019/6	间 /10 15	5:27	创建人姓名 andafa	
稽 :: /# ►		空模具 □ 添加 算具优先线	□ 编辑(f 及 模具编 0 001	E) × 删除 号	2) 刷新 模具名 磨刀	 ? 帮助 3称 	仓顷里时 2019/6	间 /10 15	5:27	创建人姓名 andafa	

备注:

资料可以用 excel 整理完直接导入

模具组把一样模具资料维护进去,建立关联关系

模具的基本资料维护,包括模具编号、模具名称、所属工厂、可用数量、模腔数、装载卸载工时 等。

7.3 模具维修保养计划

根据企业对模具管理规则,制定模具维修保养计划,确定具体模具、保养维修时间

C1 安达发C1智能制造管理软件 - [模具维修例	呆养计划]	1.0			1000	100.00		
首页 目录 计件工资明细 🕴	2备点检标准 设备维护记录	设备异常记录	模具基本资料	模具维修保养	计划			
搜索条件 搜索结果 ▲ 查找 ▲ 新建 □ 编辑(E) × 删除 [2 刷新 (?) 帮助							
计划开始时间 计划结束时间	是否停用 内容					更新时间	更新人名称	更新人主机
	 ↓ 新建 ☆ 放弃新增 基础 备注 							
	计划开始时间: 计划结束时间: 内容:	2019-06-28 2019-06-28	09:33 09:33					
	是否停用:	▼ 是						
	保存并新增 (F7)		确定 (F8)	应用 (79)	取消(Esc)]		
•		🕱 andafal	(andafa) 🔲 C1	DEMO:9001	a c1db10 §	10 2 54 🕰	www.andafa.com	2019/6/24 9·34·04
		and and				v		<u> </u>



7.4 模具维护保养记录

根据企业对模具维护保养计划,对模具进行维护保养,然后把相关信息记录下来:具体模具、时间、人员信息保养内容都记录完整

C1 安达发C1智能制造管理软件 - [模具维护保养记录	٤]	1.0			10.00	100	L L X
首页 目录 计件工资明编 设备点档	验标准 设备维护记录	设备异常记录	模具基本资料	模具维修保养计划	刻 模具维护保养	記录	
搜索条件 搜索结果							
: 🏦 查找 🗋 新建 🔊 复制为 🔜 编辑(E) 🗙 删	除 💈 刷新 🕜 帮助						
模具保养单号 模具编号	 新建 				E 🗵	实际维护姓名	
	🔀 放弃新增						
	工厂编号: 模具保养单号:	默认工	Г	_			
	模具编号:	<mark>001</mark> 磨刀					
	实际维护工号:	098 斯大林					
模具更换配件	维修时间:	2019/	6/24				
	结束时间:	2019/	6/24				
配件编号 更换配件数里	实际维护内容:						
	保存并新增(37)		确定 (F8) 应用 (79)	取消(Esc)		
						-	
		🐔 andafa	(andafa) 📮 C1	DEMO:9001 📋 d	:1db10 ᅅ 10.2.	54 🚭 www.andafa.	com 🕙 2019/6/24 9:39:25

7.5 模具更护配件记录查询

更换模具配件的信息完整记录下来;配件编号、数量

C1 安达发C1智能制造管理软件 - [模具更换配件记录查询]		the second second	
首页 目录 计件工资明细 设备点检标准 设备维持	的记录 设备异常记录 模具基本资料	模具维修保养计划 模具维护保养记录	模具更换配件记录查询
搜索条件 搜索结果			
: 🏦 查找 🗋 新建 🚽 复制为 🔜 编辑(E) 🗙 删除 😒 刷新 🕐	帮助		
配件编号 更换配件数量			
		_	
④ 新建			
☆ 放弃新増			
西(牛编号: 002			
电脑外壳			
再换两件物册: 2			
保存并新增(37)	确定 (78) 应用 (79) 取消	j(Esc)	
			屏幕截图 Ctrl + Alt + A
			✓ 截图时隐藏当前窗口
	🐔 andafa(andafa) 🛛 📮 C1	DEMO:9001 🧻 c1db10 ᅅ 10.2.54 🤤	www.andafa.com 🕙 2019/6/24 9:44:01 🦽

えて

8 报表中心管理

报表中心管理:用于个性化报表及电子看板二次开发设计使用,该功能的强大之处在于用户可以自己设计各式各样的报表、电子看板。

8.1 新建报表

操作路径:【SYS 系统管理】→【报表中心管理】

ax 安达发 Andafa AX	- [报表中心管理]			ARE AREAD	No. of Lot, House, Street, Str			_ 0 _ X
首页 报表中心	管理							
船 查找 新建 🚽	夏制为 📑 编辑(E)) 🗙 删除 決 设计模板 👂	运行 💽 导出报	表配置 💽 导入报表配置	👌 刷新 🕜 帮助			
- • 全部	报表ID		报表状态 报	表分类1 报表分类2	报表名称	报表编号	报表描述	报表控件
H- • OKR	▶ 1 9601194d-*	71c6-4671-95e6-4042fc8ad5f9	确认 生产	는	设备异常停机原因总览报表	DEM0120_15		Andafa, Eaf. Report. Spr
■・●财务	2 5C67C1B485	B1A709729204159	确认 生产	⁶² 设备	设备异常停机原因总览报表_副本	DEM0120_15_copy		Andafa. Eaf. Report. Spr
□□ • 采购								
● ● 计划与物控								
□ ● 生产								
• 智能终端 •								
- Ha								
4	•							•
授权的用户 招表	数据源							
· 與 查找 「 添加)		朝助						
用户名称	(and) is many (
747 BIL								
							A + (

创建新的报表点击【新增】按钮;

<u>()</u> 编辑(AE)		
🔀 放弃编辑		
	[
报表状态:	确认	-
报表编号:	DEM0120_15	
报表名称:	设备异常停机原因总览报表	
报表描述:		
报表分类1:	生产	
报表分类2:	设备	
报表控件:	Andafa Eaf. Report. Spread/ReportMain	
报表参数:		
保存并新增(37)	确定 (178) 应用 (179) 取消	j(Esc)

安达发 C1 智能制造管理软件用户操作手册

安达发

- 报表状态:选择"确认"
- 报表编号:按报表分类输入报表编号;
- 报表名称: 输入报表名称;
- 报表描述:输入报表功能作用等相关信息;
- 报表分类 1: 输入报表第一大类名称;
- 报表分类 2: 输入报表第二大类名称;
- 报表控件: 输入"Andafa.Eaf.Report.Spread\ReportMain";

点击【确定】按钮;

8.2 报表数据源

ax 安达发 Andafa AX - [报表中心管理]		State and complete	And Road Street State			
首页 报表中心管理						
👫 查找 🗋 新建 😼 复制为 📴 编辑(E) 🗙 删除 💱	や设计模板 🌓 运行 💽 导出	级表配置 💽 导入报表配置 🔡 刷	新 ⑦ 帮助			
····● 全部 报表ID	报表状态 报	表分类1 报表分类2	报表名称	报表编号	报表描述	报表控件
OIR I 506A22C3C0187334292043 I 506A22C3C0187334292043	39A 7A11 /±	本	设备导带值和管用首将招奉	BEN0120 15		Andafa, Eaf. Report. Spr
■ ● 财务 2 5C6A22C3C018734829204	4 (1) 编辑(AE)			E 🗵		Andafa Eaf. Report. Spr
● ● 采购	: 💢 放弃编辑					
田·• 20年 田·• 计划与物控 白·• 牛产	数据源名称:	ea_cause				
	自定义501语句:	<pre>salect s = e_course_no, a = a_course_no, court (e.e.gours = trans, court (e.e.gours = trans, courte course = left inin arg_ma_se_guurse = c group by a = a_course_no, a = a_course_no, course_no, course_no,</pre>	on) count_111, se_mionte),0) en_pause_mionte n a em_course_no = e.ee_pause_rearcn			, ,
數据源名称 自定义SQ	I				更新人名称	更新人主机
▶ 1 ea_cause select	•				杨勇	MATRIX
	备注01:					
	备注02:					
	保存并新增(17)		确定(#8)	应用 (F9) 取消(Esc)		

点击工具栏【新建】; 数据源名称:输入数据源名称; 自定义 SQL 语句:输入或粘贴编号的 SQL 查询脚本; 点击【确定】;



8.3 设计模板

安达发 Andafa A	X - [报表中心管理]		-		THE PART OF	and made			
首页 报表中	心管惑								
查找 🗋 新建	🦻 复制为 📑 编辑(6	:) 🗙 删除 🏷 设计模板 👂	运行 💽 导出报表配置	• 导入报表配置 🚦	刷新 🥡 帮助				
 全部 	报表ID		报表状态 报表分类1	报表分类2	报表名称		报表编号	报表描述	报表控件
 UKK test 	1 506A22C30	018733429204396	确认 生产	设备	设备异常停机原因总览报题	夷	DEM0120_15		Andafa, Eaf. Report.
◎ 财务	2 5C6A22C30	018734829204410	确认 生产	设备	设备异常停机原因总览报题	夷_副本	DEM0120_15_copy		Andafa. Eaf. Report.
 → 计划与物控 ・ 生产 → ·· 设备 → ·· · · · · · · · · · · · · · · · · ·					11				
权的用户 报 查找 予新建	, 表数据源 1 2 复制为 🔁 编辑(E) 🗙 删除 👌 预览数据 💈	刷新 ⑦ 帮助						
数据源名科	7	自定义SQL语句					更新时间	更新人名称	更新人主机
1 ea_cause		select a.ea_cause_no,	a.ea_cause_name,	count (e. ea_	pause_reason) count_t11,	coalesce(sun (e. ea	2019/02/16 03:54	杨勇	MATRIX
								· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	1
击【试	设计模板	】按钮;							

) 🕫 (" 🗋 📂 🚽	t Page Layout Data	View Set	tings		GrapeCity Sp:	read Desig	ner (. NET 4.	0 Framework Edit	i on)			- 8
& Cut 📑 Copy Paste	宋 体 - 9 - 3≫ - <u>A</u> - B <i>I</i> <u>U</u>	• A* A*		I↓II I₿∉‡	Wrap Text	None	Clear CellType	Conditional Formatting	🔒 Lock 🗙 Clear All 🌇 Select All	Sort Find		
Clipboard	Font	Fa.		Alignment		Cel	lType	Style	Edi	ting		
A20	· = 10.008											
A ea_cause_no	B ea_cause_name	t 111	ea_pause_mi									Sheet
01.01.001	压铸机三届(油水气)	12	34468									
01.01.002	压铸机压射部分故障	1	0									Columni Rol ro
01.01.003	压铸机开锁模部分故障	1	12									Column 1
01.01.004	压铸机顶出部分故障	5	10154									Column# True
01.01.005	压铸机中子部分故障	2	1734									RowCour 32
01.02.001	植且占检保养	0	0									RowHead 1
01.02.002	植且型针部分故障	3	1856									RowHead True
01.02.003	横具抽芯部分故障	1	0									▲ 竹刀
01.02.004	模具而出部分故障	0										AllowWr False
01.02.005	横目占公劫障	5	88054									AutoSor True
01.04.001	再换"由头、按头、针红、		00001								E	AutoSor True
01.04.000	史操作大、按大、加11、 再换料構	5										DataAll False
10.001	近 供料 18 GDR(大規	0	0									MinZoor 0.1
10.001	リノ相加王士の	0	0									Operati Normal
10.002	四個項目	1	0									> PrintIr
10.003	大阪	U	U									Protect True
10.004	外相	0	0									Restric False
10.005	待里	1	1									▲ 设计
10.006	待料	2	9011									Seriali False
10.007	品质异常	0	0									⊿ 数据
10.008	停电	0	0									DataAut True
20.001	停电	0	0									DataAut True
20.002	模具异常	0	0									DataAut True
20.003	炮筒堵塞	0	0									4 91-XX
20.004	料筒堵塞	0	0									Active: Derault
20.005	射胶失败	0	0									ActiveSkin
20.006	顶针退未	0	0								-	Gets or sets the ski
Sheet1	ea_cause				1 e 🔚						•	used by the sheet.

超级 Excel 窗口有二个页签: Sheet1 为报表显示的格式内容主页; ea_cause 为报表数据源页签, 该数据来源于 SQL 脚本查询的数据(实时数据);



安达发 C1 智能制造管理软件用户操作手册





此时提示是否保存运用,点击【是(Y)】按钮;



安达发 C1 智能制造管理软件用户操作手册

ax 妄	达发 Anda	fa AX - [报表中心管理				CONTRACTOR OF STREET	a maget think	of the local diversity of the			
Î	页报	表中心管理 看板播	放器								
44	重找 🗋 新	健 🌛 复制为 🛃 🦸	睹[E) 🗙 删除 🏷 设计	+模板 👂 运行	💽 导出报表配置 📑	导入报表配置 📄 刷新 🤇	? 帮助				
1	全部	报表	ID	报表	就态 报表分类1	报表分类2 报表	名称		报表编号	报表描述	报表控件
B	test	▶ 1 5C6A	2030018733429204396	确认	生产	设备 设备	异常停机原因总览报表 目前信仰 = 国的收益主 、	T data	DEM0120_15		Andafa, Eaf, Report, Spr.
∰ (财务 采购	2 5064	2030018734829204410	确认	生产	设备 设备	·开帛"停机原因忌觅报表。	副本	DEMO120_15_copy		Andafa, Eaf, Report, Spr.
<u> </u>	仓库										
B (计划与物 生产	H2									
Ī		- 44									
	• 刻据3 • 智能5	木馬									
÷ (销售										
٠		•				I	I				•
授権	乙的用户	报表数据源									
1.018	查找 🗋 新	新建 😼 复制为 📑	烏嶺(E) 🗙 删除 🗋 预	览数据 🗟 刷新	(?) 帮助						
	数据源	包称	自定义SQL语句						更新时间	更新人名称	更新人主机
-	1 ea_cau	150	select a.ea	cause_no,	a.ea_cause_name,	count (e. ea_pause_re	ason) count_t11,	coalesce (sum (e. ea_	2019/02/16 03:54	杨興	MATRIX
											弓 由。④ • m * + 4
							-			_	()
ax 设	备异常停机	1原因总览报表				-	1.00 T				C m •. • • • • •
ax 设	备异常停机	原因总览报表			设备	异常停机原	因总览报表	Ę			A n . A i m . + /
ax 设 序号	备异常停机 异常编号	原因总流报表	称 称	數 停机时长(设备	异常停机原	因总览报表	Ę			C h •. A # m * • •
ax 设 序号	备异常停机 异常编号 21.01.001	1.原因急流报表 日本 日本 日本 日本 日本 日本 一、 日本 一、 日本 一、 一、 一 一 一 一 一 一 二 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一	称 停机>	<u>教</u> 停机时长(12	设备。 34488	异常停机原	因总览报表	長		来 具松动	C th •. A 1 m • • 4
ax 该 序号 1 2	备异常停机 异常编号 01.01.001 01.01.002	L原因急流報表 	森 停机 发	<u>教</u> 停机时长(5 12 1	设备。 3949) 34468	异常停机原	因总览报表	長 停机次数		夹具松动 不喷油	C th •. A # m • • 4
IX 後 序号 1 2 3	备异常停机 异常编号 01.01.001 01.01.002 01.01.002 01.01.003	原因参院授表 	称 停机3 幸	数 停机时长(12 1 1	设备。 34408 0 12 12	异常停机原	因总览报表	長 停机次数		夹具松动 不喷油 夹具故障	
I	备异常停机 异常编号 01.01.001 01.01.002 01.01.003 01.01.004 01.01.004	原因总统报表 异常在 连铸机三氟(由水气) 正铸机正树部分故障 压铸机开始线部分故 压铸机开动线部分故障	森 停机3 * *		设备。 34466 0 12 10154	异常停机原		長 停机次数		夹具松动 不喷油 夹具故障 马达故障	
序号 1 2 3 4 5 6	备异常停机 异常编号 01.01.001 01.01.002 01.01.003 01.01.003 01.01.005 01.02.001	原因並這級表 异常之 压铸机工匠和部分 正铸机不可 压铸机不可以都好动陸摩 正铸机不可不多的动陸章 正铸机不可不多的动陸	称 修机3 章 章	鼓 停机时长 () 12 1 1 1 5 2 2 0 0	ひる 分钟) 34465 0 112 10054 1734 0	异常停机原		長 停机次数		夹具松动 牙板具故障 马达故障 不通电 屠油	
ax 後 序号 1 2 3 4 5 6 7	音异常停机 昇常编号 11.01.001 11.01.002 01.01.003 01.01.003 01.01.005 01.01.005 01.02.001 01.02.002	原因总选级表 异常之 压铸机正置 (四水气) 压铸机和制部分故障 压铸机和干线器部分故 压铸机和干线器的力战 压铸机和干部分故障 模具空针能的分战障	称 停机X 章	数 停机时长(12 1 1 5 2 0 3	设备 34466 0 12 10154 11734 0 1856	异常停机原		長 停机次数		夹具松动 天顺油 柴具故障 马石通电 屠油 履升退未	C m •. A 1 m • • •
京大 第号 1 2 3 4 5 6 7 8	音异常停机 异常编号 11.01.001 01.01.002 01.01.003 01.01.003 01.01.003 01.01.005 01.02.001 01.02.002 01.02.002	原因急流振表 房常 名 压铸机正第60水气) 正铸机正第60水气) 压铸机开始建即分面障 压铸机开始建即分面 压铸机子部分面障 植具点齿能分动障 植具点芯部分动障	¥ (\$1,3 ¢	数 停机时长(12 1 1 1 5 2 0 3 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	分钟) 34466 0 125 11754 11754 0 1855 0	异常停机原	田 広 大 (県松海) の 日 一 一 日 一 一 一 日 一 一 一 日 一 一 一 日 一 一 一 日 一 一 一 日 一 一 一 日 一 一 日 一 日 一 一 日 一 一 日 日 日 一 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日 日	使 停机次数		夹具松动 不顺油 夹具松碑 马达故障 不通电 扇計 遷 未 粉嵌 失败	
DX 後 序弓 1 2 3 4 5 6 7 8 9	毎月常停机 昇常编号 11.01.001 01.01.002 01.01.003 01.01.003 01.01.004 01.01.005 01.02.002 01.02.002 01.02.003 01.02.004	原因总统粮表 牙增全 压铸机正用(由水气) 正铸机正的指砂力加降 压铸机预试出砂力加降 压铸机预试出砂力加降 压铸机开作用子部分加降 模具点给得承 模具点给得承 模具点给示外加降 建具点给示外加降	称 停机3 章	b 6 0 1 1 1 1 1 1 1 1 1 2 2 1	ひる 3466 0 12 10154 0 1555 0 10554 0 10554 0 10554 0 10554 0 10554 0 105555 105555 105555 105555 105555 10555 105555 10555	异常停机原	日本 の 日本 の の の の の の の の の の の の の の の の	長 停机次数		夹具松动 天顺强雄 马达通电 振分形是未 制设简准 来 制设简准	
序号 1 2 3 4 5 6 7 8 9 9 10	毎月常停机 昇常编号 11.01.001 01.01.002 01.01.003 01.01.004 01.01.005 01.02.001 01.02.001 01.02.003 01.02.004 01.02.005 01.02.005	原因总流振奏 异常在 压铸机工商(四水气) 正铸机工作用的形动障面 压铸机式化制部分动障 压铸机式化制部分动障 在导机和中子部分动障 模具自动指部分动障 模具自动指部分动障 模具自动出部分动障 模具自动出部分动障 模具自动出部分动障 模具自动出部分动障 模具直动出部分动障	称	# 640015 () 12 1 1 1 2 2 2 0 3 1 1 1 0 5 3 1	设备。 34686 0 12 10154 1734 0 1855 0 0 0 88054	异常停机原	田	使 停机次数		实际具检动 实际具检动 实际具起故障 强力不履由 履行针嵌其虚束 时能肖者警 播音号	
序号 1 2 3 4 5 6 6 7 7 8 9 10 11	留昇常停机 昇常编号 11.01.001 11.01.001 11.01.001 11.01.002 11.01.003 11.01.004 11.01.005 11.02.001 11.02.001 11.02.002 11.02.003 11.02.005 11.02.005 11.04.001 11.04.001	原因总统报表 异常 在 压铸机三氟(由水气) 压铸机工用加水气) 压铸机工用加水气的加速 压铸机和子部分加速 模具型针部分加速 模具型针部分加速 模具型针部分加速 模具型针部分加速 模具型针部分加速 模具型针部分加速 模具型针部分加速 模具型针部分加速	除 停机3 章	B En En </td <td>设备 3466 0 12 10154 1734 0 1885 0 88054 0 0</td> <td>异常停机原</td> <td>田</td> <td>長 停机次数</td> <td></td> <td>夹吓疾其达动 为不服动, 一般, 一般, 一般, 一般, 一般, 一般, 一般, 一般, 一般, 一般</td> <td>C th</td>	设备 3466 0 12 10154 1734 0 1885 0 88054 0 0	异常停机原	田	長 停机次数		夹 吓 疾其达动 为不 服 动, 一般, 一般, 一般, 一般, 一般, 一般, 一般, 一般, 一般, 一般	C th
aX 後 序号 1 2 3 4 5 6 6 7 7 8 9 10 11 112 13	日本部では、1000円であります。 日本語では、1000円であります。 日本語では、1000円であります 1000000000000000000000000000000000000	原因总选规表 异常 名 医铸机三菌(四水气) 正铸机正封部分故障 正铸机开线部部分故障 握具点检探养 權具型計部分故障 權具点之论政障 更执料種 印動產編	 線 停机3 章 二 二<td>B 64upt € (2) 12 1 1 5 2 0 3 1 1 5 5 3 1 3 3 3 3 3 3 3 0 5 3 0</td><td>分钟) 34468 0 12 1134 0 11354 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0</td><td>异常停机原</td><td>田</td><td>使 停机次数</td><td></td><td>夹石板是型 → 2 → 2 → 2 → 2 → 2 → 2 → 2 → 2 → 2 →</td><td></td>	B 64upt € (2) 12 1 1 5 2 0 3 1 1 5 5 3 1 3 3 3 3 3 3 3 0 5 3 0	分钟) 34468 0 12 1134 0 11354 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	异常停机原	田	使 停机次数		夹石板是型 → 2 → 2 → 2 → 2 → 2 → 2 → 2 → 2 → 2 →	
DX 後 序号 1 2 3 4 5 5 6 6 7 7 7 8 9 10 11 112 13 13	毎昇常停机 引1.01.001 31.01.001 31.01.002 31.01.003 31.01.003 31.01.003 31.02.001 31.02.003 31.02.004 31.02.003 31.02.004 31.02.003 31.02.004 31.02.003 31.04.002 31.04.002 31.04.002	原因总统粮表 牙律名 压铸机正属(由水气) 压铸机正规局部分动障 压铸机开试路为动障 压铸机开试路分动障 机具型指码分动障 模具点给保养 模具直给保养 模具点公部分故障 模具点公部分故障 模具点公式部分故障 模具点公式部分故障 模具点公式部分故障 使用地无部分故障 使用地无部分故障 使用地无部分故障 和 更施中久、接大、射 更施和气、接大、射 更施和气、接大、射	 線 停4(3) 章 	# 6400156 (?) 12 1 1 5 2 0 3 1 1 0 5 3 0 0 1 1 1 1	ひる	异常停机原	田	€ 停机次数		夹不振具松动 天振具达遗像 异达遗电 振针 超头换像 通由 无标识 一般 一般 一般 一般 一般 一般 一般 一般 一般 一般 一般 一般 一般	
DX 後 序号 1 2 3 4 4 5 5 6 6 7 7 8 9 10 11 11 12 13 14 14 15 5 7	毎昇常停机 57.5495 57.	原国总流振奏 异常名 压铸机正面。但水气 压铸机正相加利部分故障 压铸机无证利部分故障 压铸机无证利部分故障 在铸机充工部分故障 復具点验保养 復具点验保养 现备水气、 服持小、 和子子部分故障 復具点验公验 復具点验检验 更搞小头、 服大、射 更搞小子、 服大、射 更搞小子、 服大、 制 平 和 平 都 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和	徐机3 章 章 平、射头、柯斗 平、射头、柯斗	B Ø HUPIK (; 12 1 1 5 2 0 3 1 1 5 3 0 0 3 3 0 1 1 0 1 1 0 1 1	ひる。 23466 0 12 10155 11734 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	异常停机原	田 応 定 报 7 日 応 次 报 7 日 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小	使 停机次数		矣	
DX 後 序号 1 2 3 4 4 5 6 6 7 7 8 9 10 11 11 12 13 14 15 16 16 17	日 日	原因总流振奏 异常 在 压铸机三氟(由水气) 压铸机开试模部为故障 压铸机开试模部为故障 在铸机开式模都的故障 在具点给全称 握具点给全数 使 用品达出部分故障 握具点分动障 握具点分动障 握具点分动障 服 机子、谢 关、射 可 新机 不 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	除 停机3 章 - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - - -	# #	ひる	异常停机原	田	€ 停机次数		其代动动 天研委員公通過 展动通 展动通 展动通 展示計 思示計 思示計 思示計 思示 表示 表示 表示 表示 表示 表示 表示 表示 表示 表示 表示 表示 表示	
■	差异常学机 31.01.00 13.01.00 13.01.00 13.01.00 13.01.00 13.02.00 13.02.00 13.02.00 13.02.00 13.02.00 13.02.00 13.02.00 13.02.00 13.02.00 13.02.00 13.02.00 13.02.00 13.02.00 10.0	J原國並流線表 另常和2篇《由水气》 正時机石紙局部分為障違 正時机石紙局部分為障違 互時机石紙局部分為障違 填具点检信終 模具直动名的分離障 模具直动名的強障 模具直动名助障 模具直动名助障 標具前述高的分號障 標具前去。後天,軟 更換冲火,後天,軟 一般 同範違為。 大板 无机 (待筆)	 第 存 存 <	B Øquity (1) 12 1 1 5 2 2 0 3 1 5 3 - 0 - 1 - 0 - 1 - 0 - 1 - 0 - 1 - 2 -	ひる	异常停机原	田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田	使 停机次数		夹石板具松油 具板具达速峰 石石石油、水板、加速 一、水板、水板、水板、水板、水板、水板、水板、水板、水板、水板、水板、水板、水板、	
	每月常学机 引、11、001 11、01、001 11、01、003 11、01、003 11、01、003 11、02、002 11、02、002 11、02、003 11、02、004 11、02、004 11、02、004 11、02、004 11、00 10、003 11、00 10、005	原回急流線表 写名。 在铸机三氟(由水气) 压铸机石制部分动降 压铸机开码制部分动降 压铸机开码制部分动降 提具白给信承 提具白给信承 提具自动活动为劲降 提具白动活动为动降 提具白动活动, 建用本活动为动降 提具白动活动。 用指示者。 和子子子的动降 建具白动活动。 和子子子的动降 建具白动活动。 和子子子子动动降 建具白动活动。 和子子子子动动降 建具白动活动。 和子子子子动动降 建具白动活动。 和子子子子动动降 建具白动活动。 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动降 和子子子子动动降 和子子子子动降 和子子子子动动降 和子子子子动降 和子子子子子动降 和子子子子动降 和子子子子动动降 和子子子子动降 和子子子子动动降 和子子子子动降 和子子子子动降 和子子子子动降 和子子子子动降 和子子子子动降 和子子子子动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子子动称 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子动动降 和子子子子子动动降 和子子子子动动。 和子子子子子动动降 和子子子子子子子子子子。 和子子子子子子子子 和子子子子子子子子子子子子	 線 停4(2) 章 	# 6400156 (?) 12 - - 1 - - - 5 - - - 0 - - - - 0 - - - - - 0 -	ひる	异常停机原	田 田 田 田 田	停机次数		夹不振具达通 果马达通电 振导达速峰 通由 无未 财政简简通法 无未 财政简简通法 是体子 一个 一个 一个 一个 一个 一个 一个 一个 一个 一个 一个 一个 一个	
DX 後 序号 1 2 3 4 5 6 7 7 8 9 100 111 112 133 144 155 166 171 18 19 100 101 111 122 133 144 155 167 101 101 101 101 101 101 101 101 101 10	費売常得号 第二十二、10,000 10,01,000 10,01,000 10,01,000 10,000 10,000 10,000 10,000 10,000 10,000 10,000 10,000 10,000 10,000 10,000 10,000	原国总流振表 异常名 医铸机正面。但水气面 压铸机正面。但水气面 压铸机正相加分加降 压铸机不能增加分加降 推具直给指的分加降 推具直给指的分加降 推具直给指的分加降 推具直给指的分加降 推具直给指的分加降 推具直给指的分加降 推具直给指数分加降 机具合数加度 和子子的分加降 相具合数加度 和子子的分加降 相具与给 和子子的分加降 相具与给 和子子的分加降 相具与给 和子子的分加降 相具与给 和子子的分加降 相具与给 和子子的分加降 和子子的分加降 和子子的分加降 和子子的分加降 相具与给 和子子的分加降 相具与给 和子子的分加降 相具与给 和子子的分加降 相具与给 和子子的分加降 相具与给 和子子的分加降 和子子的和子子的分加降 和子子的和子子的分加降 和子子的和子子的称称 子子子的和子子的称称 子子子的和子子的称称 子子子的和子子的称称 子子子的和子子的称称 子子子的和子子的称称 子子子的称称 子子子子的称称 子子子的称称 子子子子的称称 子子子子子子的称称 子子子子子子的称称 子子子子子子子的称称 子子子子子子子子子子	徐 停机3 車 - 車 - 車 - - - <td>by 6400145 (1) 12 1 5 2 0 - 3 - 1 - 5 - 0 - 0 - 0 - 1 - 2 - 0 - 1 - 2 - 0 - 1 - 2 - 0 - 1 - 2 - 0 -</td> <td>ひる。 2010-12 10154 1734 0 1055 1055 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0</td> <td>异常停机原</td> <td>田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田</td> <td>€ 停机次数</td> <td></td> <td>实不奖具达通 。 现场边故障 是达通电电 最小打起失道着指导 是特利 管理电 异 常 常 常 常 章 是 特 単 電 思 特 和 世 思 大 植 電 電 常 常 二 電 中 思 大 植 着 常 常 二 電 地 思 大 植 着 二 電 二 思 大 植 着 二 電 二 元 思 大 道 道 二 元 田 也 思 大 植 着 二 常 二 大 植 着 二 二 志 大 道 着 二 二 志 大 道 着 二 二 志 大 道 着 二 二 志 大 道 着 二 二 志 大 道 着 二 二 二 大 道 着 二 二 二 二 一 二 大 道 着 二 二 二 大 道 着 二 二 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 二 二 一 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二</td> <td></td>	by 6400145 (1) 12 1 5 2 0 - 3 - 1 - 5 - 0 - 0 - 0 - 1 - 2 - 0 - 1 - 2 - 0 - 1 - 2 - 0 - 1 - 2 - 0 -	ひる。 2010-12 10154 1734 0 1055 1055 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	异常停机原	田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田	€ 停机次数		实不奖具达通 。 现场边故障 是达通电电 最小打起失道着指导 是特利 管理电 异 常 常 常 常 章 是 特 単 電 思 特 和 世 思 大 植 電 電 常 常 二 電 中 思 大 植 着 常 常 二 電 地 思 大 植 着 二 電 二 思 大 植 着 二 電 二 元 思 大 道 道 二 元 田 也 思 大 植 着 二 常 二 大 植 着 二 二 志 大 道 着 二 二 志 大 道 着 二 二 志 大 道 着 二 二 志 大 道 着 二 二 志 大 道 着 二 二 二 大 道 着 二 二 二 二 一 二 大 道 着 二 二 二 大 道 着 二 二 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 一 二 二 二 一 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二	
DX 後 序号 1 2 3 4 5 6 7 7 8 9 100 111 112 133 144 155 166 7 7 13 14 155 167 7 7 8 9 9 100 111 122 3 3 4 5 5 6 6 7 7 7 8 9 9 101 11 2 3 3 4 5 5 6 6 7 7 7 8 9 9 101 11 2 3 3 4 5 5 6 6 7 7 7 7 8 8 9 9 101 11 11 2 7 5 8 8 9 9 101 11 11 2 7 5 8 8 9 9 101 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11	田子 田子	原因总流振奏 异常 名 正時机三面(四水飞) 正時机工程加水型 正時机开花模都的动陸陣 正時机开花模都的动陸陣 復具四社部分站陸 復具四社部分站陸 復具四社部分站陸 復具四社部分站陸 復具四社部分站陸 復具四社の分站陸 復具四社の分站陸 復具四社の分 和 一時 和 元 時 和 元 時 和 元 世 新 和 元 世 和 元 出 時 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 本 和 六 和 六 和 二 前 和 六 本 二 前 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 和 元 士 本 小 本 二 本 二 本 二 本 二 本 二 本 二 本 二 本 二 本 二 本 二 本 二 本 本 本 本 二 本 二 本 二 本 二 本 二 本 本 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二	 線 停机2 章 	B Øult C 12 1 1 5 2 1 0 3 1 1 0 5 3 1 1 0 5 3 1 0 0 1 0 0 1 1 1 0 0 1 1 2 0 0 0 1 2 0 0	ひる 234405 112 11734 0 1155 0 0 0 0 0 0 0 0 0	异常停机原 ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ; ;	田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田	€		夹不吸具拉动 夹不吸具达或隙 不吸具达或隙 不漏消进头线隙间指滑常。 原用油 通用油 浸水酸 影响指滑常。 原用电。 原料 作件单 化 机 板 道路中头, 物子、 和 子、 和 子、 和 子、 和 子、 和 子、 和 子、 和 子、	○ 古 • ○ ○ ▲ m ≥ ◆ C
1 1 2 3 4 5 6 7 7 8 9 100 111 112 123 14 155 16 177 13 14 155 16 177 19 200 211 22	#月末(学机) 昇末(日本) 月末(日本) 月、日、日、日、日、日、日、日、日、日、日、日、日、日、日、日、日、日、日、日	原因总流频表 牙律之 压铸机正属(由水气) 压铸机无压制的力能障 压铸机无比制的力能障 压铸机无比制的力能障 压铸机无比制的力能障 压铸机无比制的力能障 加速和少力。被决 更搞和分子。 超点全体系统 模具直给信承希 模具直给信承 模具直给合称 模具直给合称 模具直给合称 模具直给合称 模具直给合称 模具直给合称 模具直给合称 使用。 和子子的力能障 和子子的力能障 不 新 和子子的力能障 和子子子的力能障 和子子的力能障 和子子子的力能障 和子子子的力能障 和子子子的力能障 和子子的力能障 和子子子的力能障 和子子子 和子子 和子子 和子子 和子子 和子子 和子子 和	 第 存 存 <l< td=""><td>動 谷和时长() 12 1 1 5 0 3 1 5 0 3 1 5 3 - 0 - 1 - 0 - 1 - 0 - 1 - 2 - 0 - 1 - 2 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 -</td><td>ひる 234666 0 112 10154 1734 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0</td><td>异常停机原</td><td>田の 田 田の 田 田の 田 田の 田 田の 田 田の 田</td><td>使 停机次数</td><td></td><td>夹石板具松动 其板质盘隙 层达速降 不需颈针按头角达速度 一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次 一次</td><td></td></l<>	動 谷和时长() 12 1 1 5 0 3 1 5 0 3 1 5 3 - 0 - 1 - 0 - 1 - 0 - 1 - 2 - 0 - 1 - 2 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 -	ひる 234666 0 112 10154 1734 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	异常停机原	田の 田 田の 田 田の 田 田の 田 田の 田 田の 田	使 停机次数		夹石板具松动 其板质盘隙 层达速降 不需颈针按头角达速度 一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次一次 一次	
PK 資 序号 1 2 3 4 5 6 7 7 8 9 100 111 12 133 14 155 16 171 13 14 155 16 17 18 19 200 211 22 21 22 24		原回急流線表 写名。 医铸机三氟(由水气) 压铸机石质物的力加降 压铸机石质物的力加降 压铸机石质物的力加降 压铸机系达能的分加降 模具点给信承 模具直给信承 模具直给信承 模具直给信承 使用点无法部分加降 模具直给信承 模具直给信承 使用点形式部分加降 使用点形式部分加降 使用点形式的一个。 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和	線 停机2 車 - 車 - 車 - 車 - 中 - - - - - - - - - <td># 6400156 (?) 12 - - 1 - - - 5 - - - 0 - - - - 0 -</td> <td>ひる</td> <td></td> <td>田 田 田 田 田 田 田 田 田 田</td> <td>停机次数</td> <td></td> <td>夹不吸具松油动 实不吸具达通端体 不服用放放体 不服用放放体 不服用放放体 不服用加速, 和加速、 和加速</td> <td>C + · · · · · ▲ · · · · · · · · · · · · ·</td>	# 6400156 (?) 12 - - 1 - - - 5 - - - 0 - - - - 0 -	ひる		田 田 田 田 田 田 田 田 田 田	停机次数		夹不吸具松油动 实不吸具达通端体 不服用放放体 不服用放放体 不服用放放体 不服用加速, 和加速、 和加速	C + · · · · · ▲ · · · · · · · · · · · · ·
■	田子和信号 日本	原国总流振表 异本名 医铸机三压制造分为站障 压铸机工能制造分为站障 压铸机环形能力动降 压铸机环形能力动降 握具直给指部分动障 握具直给比部分动障 握具直给比部分动障 握具直给比部分动障 握具直给比别动动障 握 用 推 和 新 和 和 和 新 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和 和	徐和、 年 - 年 - 年 - - - <tr< td=""><td>by 640015 (1) 12 1 5 2 0 - 3 - 1 - 5 - 0 - 0 - 0 - 1 - 2 - 0 - 1 - 2 - 0 - 1 - 2 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 -</td><td>ひる。 2010) 34666 0 12 10154 1734 0 1055 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0</td><td></td><td>田 田 田</td><td>長 停机次数</td><td></td><td>实不成具立动 实现是这个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们也是一个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们们在这些一个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们们一个人们们</td><td>C 由 •</td></tr<>	by 640015 (1) 12 1 5 2 0 - 3 - 1 - 5 - 0 - 0 - 0 - 1 - 2 - 0 - 1 - 2 - 0 - 1 - 2 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 -	ひる。 2010) 34666 0 12 10154 1734 0 1055 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0		田 田 田	長 停机次数		实不成具立动 实现是这个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们也是一个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们们在这些一个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们的一个人们们一个人们们	C 由 •
DX 家 市 市 日 1 2 3 3 4 1 2 5 6 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 10 11 12 13 14 15 10 10 11 12 13 14 15 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10		原因总流振奏 异常 名 压铸机三石间加水气 压铸机工石能分为加降 压铸机工石能分为加降 在身机工作和分子的加降 模具凸验名部分加降 模具凸验名部分加降 模具白给部分加降 模具白给部分加降 模具白给部分加降 模具白给的分加降 使用中分子。接头、射 更加中分,增先、 制 一 等 和 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一	 線 ダーン キー ー ー<!--</td--><td>by 6740145 (1) 12 1 5 - 0 - 3 - 1 - 0 - 3 - 1 - 0 - 1 - 0 - 1 - 0 - 1 - 2 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 -</td><td>ひん</td><td></td><td>田 田 田 田</td><td>使 停机次数</td><td></td><td>夹石碳具松动 表示碳具达速降 不能具达速降 不能力量。 一個型型型。 一型型型。 一型型型。 一型型型。 一型型型。 一型型型。 一型型型。 一型型型。 一型型型。 一型型 一型型</td><td>日井、朝央、料斗</td>	by 6740145 (1) 12 1 5 - 0 - 3 - 1 - 0 - 3 - 1 - 0 - 1 - 0 - 1 - 0 - 1 - 2 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 -	ひん		田 田 田 田	使 停机次数		夹石碳具松动 表示碳具达速降 不能具达速降 不能力量。 一個型型型。 一型型型。 一型型型。 一型型型。 一型型型。 一型型型。 一型型型。 一型型型。 一型型型。 一型型 一型型	日井、朝央、料斗
DX		原因总流粮表 牙常 40 压铸机石运用《电水气》 压铸机石运用的形分的障脑 压铸机石达出的分动障脑 压铸机石达出的分动障脑 压铸机石砂动酸和 用具点给信承希 模具具给信承希 模具真给给承 使用具示达出的分动弹 使用具示公式的分动弹 更换种头、接大、射 更换种子、接大、射 可断填和。 不转机 不转机 不转机 不等的力量 使用。 和子子的力量 和子子子的力量 和子子子的力量 和子子子的力量 和子子子的力量 和子子子的力量 和子子子子子的力量 和子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子子	 第 存 <li< td=""><td>b 64ubt () 12 1 1 5 0 3 1 5 0 3 1 5 3 - 0 - 0 - 1 - 0 - 1 - 0 - 1 - 2 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 -</td><td>ひる。 234656 0 112 10154 0 11734 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0</td><td></td><td>田 田</td><td></td><td></td><td>夹石炭具松油 具板具板建築 長山 大石炭 長山 大石炭 大石炭 大石炭 大石炭 大石炭 大石炭 大石炭 大石炭</td><td></td></li<>	b 64ubt () 12 1 1 5 0 3 1 5 0 3 1 5 3 - 0 - 0 - 1 - 0 - 1 - 0 - 1 - 2 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 -	ひる。 234656 0 112 10154 0 11734 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0		田 田			夹石炭具松油 具板具板建築 長山 大石炭 長山 大石炭 大石炭 大石炭 大石炭 大石炭 大石炭 大石炭 大石炭	
3× 後 第号 11 23 4 5 6 6 7 7 8 9 9 10 11 12 13 14 5 6 6 7 7 8 9 9 10 111 122 13 14 5 5 6 6 7 7 8 9 9 101 111 122 13 14 15 166 178 19 200 212 223 244 255 277 288 277 277 288 277 37		原因急流線表 写名名 在時机三届《由大气》 正時机工厂局的大型的力量 正時机工厂局的大型的力量 一個人工具。 正時机工厂局的大型。 一個人工具。 在時机工厂的一個人工具。 一一人工具、 一一人工工具、 一一人工具、 一一人工工具、 一一人工工具、 一一人工工工工工工工工工工工工工工	線 停机2 車 - 車 - 車 - 車 - 車 - 車 - 中 - <td># 6400156 (?) 12 - - 1 - - - 5 - - - 0 - - - - 0 -</td> <td>ひる</td> <td></td> <td>田</td> <td></td> <td></td> <td>來不與人主、一個人一個人一個人一個人一個人一個人一個人一個人一個人一個人一個人一個人一個人一</td> <td></td>	# 6400156 (?) 12 - - 1 - - - 5 - - - 0 - - - - 0 -	ひる		田			來不與人主、一個人一個人一個人一個人一個人一個人一個人一個人一個人一個人一個人一個人一個人一	
DX 後 序号 1 1 2 3 3 4 5 6 6 7 8 9 9 9 10 11 11 12 13 14 15 16 16 17 16 16 17 19 20 21 22 23 24 25 26 27 26 27 27 28 29 20 20 20 20 20 20 20 20 20 20	# # 第7:49-0 7	原因总流振表 异本名 医時机工能力量分为故障 在時机工能力量分为故障 在時机工能力量分为故障 有具点检查的故障 使用具点检查的故障 使用具点检查的故障 使用具点检查的故障 使用具态处理 用具本少、指头、射 更补料槽 和助连稿、 四卡板、 不統、 一件 个 一件 一件 一件 一件 一件 一件 一件 一件 一件 一件	 線 停机2 中 中<td># Øunk (? 12 1 1 2 0 3 1 1 0 3 1 1 0 3 1 1 0 3 1 1 0 1 1 2 0 1 1 2 0 1 0 1 0 0 0 0 0 0 0 0 1 1</td><td>ひる</td><td></td><td>田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田</td><td></td><td></td><td>実不吸具 公劫 大不吸 是 法通 中国 一型 一型 一型 一型 一型 一型 一型 一型 一型 一型</td><td>○ 中 • · ○ ● ● ○ ● ● ○ ● ● ○ ● ● ● ○ ● ● ● ● ●</td>	# Øunk (? 12 1 1 2 0 3 1 1 0 3 1 1 0 3 1 1 0 3 1 1 0 1 1 2 0 1 1 2 0 1 0 1 0 0 0 0 0 0 0 0 1 1	ひる		田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田 田			実不吸具 公劫 大不吸 是 法通 中国 一型 一型 一型 一型 一型 一型 一型 一型 一型 一型	○ 中 • · ○ ● ● ○ ● ● ○ ● ● ○ ● ● ● ○ ● ● ● ● ●

运行:报表格式内容设计完成后,可以预览显示效果;

8.4 授权用户

授权用户主要功能用于哪些用户有运行使用的权限;



No. Reference in I Reference in I <th>首页 升 查找 □ → 2部 → 012MO → 012R</th> <th>报表中心管理 新建 → 复制为</th> <th>报表中心运行</th> <th>2 33.234番坂</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th>	首页 升 查找 □ → 2部 → 012MO → 012R	报表中心管理 新建 → 复制为	报表中心运行	2 33.234番坂							
App 100 Part (b)	+A 查找 ● ● ● 全部 ● ● DEMO ● ● OKR	新建 🚽 复制为	っ 📃 編録(F) 🖌 删除	2. 32. 设计描标							
Note: Note: <th< th=""><th></th><th></th><th>+12 m n</th><th>初生生大 初</th><th>▷ 运行 ▲ 号 まひ#1</th><th>子田授表配直 ● 号/ セネハ#0</th><th>へ服表配置 21 刷新 (2) 帮助</th><th>初末使早</th><th>10 本 1422</th><th>招生物件</th><th>THE OC</th></th<>			+12 m n	初生生大 初	▷ 运行 ▲ 号 まひ#1	子田授表配直 ● 号/ セネハ#0	へ服表配置 21 刷新 (2) 帮助	初末使早	10 本 1422	招生物件	THE OC
2 25542000107140	H- OKK	Þ	1 5C6A22C3C0187334	· 确认 生;	表万尖1 云	报表万兴4 设备	(表示有句) 设备异常停机原因总览报表	10.次3用与 DEM0120_15	依衣袖上	Andafa, Eaf. Report. Sp	更加/ m谢志平
	⊞◎ 财务		2 5C6A22C3C0187348.	· 确认 生;	ż	设备	设备异常停机原因总览报表_副本	DEM0120_15_copy		Andafa. Eaf. Report. Sp	r 杨勇
••••••••••••••••••••••••••••••••••••	□• 采购 □-• 仓库										
Image: Section of the sectio	由 ● 计划与 白 ● 生产	5物控									
	→• 设	备									
Image:	·····································	能终端									
RXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX	●●● 明告										
Implement Implement Hazz Samplement HAzz Samplement Implement Sampleme<											
m m RR001Ph RR001Sh RR001Ph RR001Sh AB Cont AB Cont <t< td=""><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></t<>											
R(2)	<	+ -					III				ł
A 2 x 2 m 2 点 2 読 2 読 4 m 2 読 新 2 読 4 m 2 読 4 m 2 読 4 m 2 読 4 m 2 読 4 m 2 読 4 m 2 読 4 m 2 読 4 m 2 読 4 m 2 読 4 m 2 読 4 m 2 読 4 m 2 読 4 m 2 m 4 m 4	授权的用户	报表数据源									
1 FaD 1 FaD 2 医残離 3 付約 4 報委代 5 卢英菁 6 芳姓希 7 希望中 0 王戌 10 王戌 11 補志中 10 王戌 11 補志中 10 王戌 11 補志中 10 王戌 11 補志中 12 玉面 グ 監惕機範圍	· 治 查找	※加 × 删除 白夕称	2 刷新 ? 帮助								
	1 陈日	en; 38									
3 fdg 4 WgH, 5 fdg 6 Sp44 7 HdgP 9 H, 10 H, 10 H, 10 H, 11 H, 13 H, 10 H, 10 H, 11 H, 12 H, 13 H, 10 H, 11 H, 13 H, 14 WgH, Aff H,	▶ 2 <mark>淡</mark> 男	月48 四前章									
$ \begin{tabular}{ c c c } & & & & & & & & & & & & & & & & & & &$	3 付走	2 5									
 ● 罗维希 ● 罗维希 ● 予規 ● 予規 ● 予規 ● 予用 ● 古場 ● 古福県中治塔 ● 古福県 ● 古福康 ● 古福 <l< td=""><td>4 19F3 5 卢建</td><td>e元 美香</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>E</td></l<>	4 19F3 5 卢建	e元 美香									E
7 株望中 0 氷先花 0 王圻 10 王仔 11 清古中 10 王子 2 記つ 2 記つ 2 記つ 2 記の 2 記の 2 記の 2 記の 2 記の 3 福祉 細子(1 ware) 3 福祉 細子(2 Junei gling 4 yacyong 3 福祉 細子(2 Junei gling 5 Junjinin 罗祖新 5 Junjinin 罗祖新 6 yyacohang H鑽銀(1 Jung) 7 Junging 野愛光	6 罗纲	歯 新									
0 井坊 日 10 王斤 日 11 清志平 日 10 王子 日 第二十 日 第二十 日 第二十 日 第二十 日 第二十 ●	7 梅翅	皇 平									
In IRA In IRA In IRA In IRA <td< td=""><td>8 /// 9 9 TB</td><td>150. #</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></td<>	8 /// 9 9 T B	150. #									
11 前志平 12 注意 ■ 2 読 ● 2 読 ● 2 読 ● 2 読 ● 月2 編 ● 月2 =											
1 * 4番 2 董河 大雄字	10 王任	7									
注意印 (加) 「當路現租資刊」 在請果申指索 二 在請果申指索 「當點現租資刊」 在請果申指索 「當點現租資刊」 在請果申指索 「當比嘎相直」 「自中編号 用户编号 用户编号 用户编号 市 新四 1 wangzi 王行 2 Janeiqing 卢英青 3 dawing 漢兄旨 3 dawing 漢兄旨 5 Janjinin 罗祖新 6 yoyaokang 甲増振 7 Jinsignamg 嬰光	10 王伯 11 谢志	~ 子 志平									
Kery Catalanta (Katalanta) V Stättättättättättättättättättättättättät	10 王伯 11 谢想 12 标画	~ 子 志平 ●									Ŧ
Y 智能機構實消 在結果中操条 斎空余井 用户编号 用户名称 称词 1 wagria 王仔 日 3 dwaisinfang 洋英青 日 3 dwaisinfang 浅梁锋 日 5 Jwajinin 罗维新 日 6 yeyzokang 甲増康 日	10 王作 11 谢想 12 场画	~ 子 転平 画				-					•
茶件列 茶室条件 用户编号 用户名称 杯間 1 wangzi 王仔 2 luneiqing 卢英南 3 duxiinfang 浅深論 3 duxiinfang 浅深論 4 yangyong 杨勇 5 luojinin 罗维新 6 yeyaokang 叶维康 7 liusigang 野维折	10 王作 11 谢想 12 场通 3X 查询 关键字	~ 子 新	- 44	~		● 搜索 (0)			-		-
用户编号 用户名称 称谓 1 wagrin 王仔 2 luwsiging 卢英青 3 duxi infeng 淡淡锋 4 yangyong 杨勇 5 luojinin 罗维新 6 yeyaokang 叫撒乐 7 liusigang 嬰光	10 王仟 11 谢想 12 44章 3 X 查询 关键字	~ 子 5平 函 ☑ 智能模糊查诈	 □ 在结果中搜索 	-		♥,搬索 @)					-
1 wagri 王仔 2 luneiqing 卢英南 3 dawiisneng 淡淡锋 4 yangyong 杨勇 5 luojinin 罗班新 6 yeyaokang 叶耀原 7 liusiyang 嬰號光	10 王代 11 谢湖 12 经国 王 王 章询	~ 子 玉平 ■ ☑ 智能模糊查谁 【条件列】	 3 □ 在結果中挫索 滴空条件 	-		€搜索 (Q)		-	-	Ð	-
- Andry (mg) ア 天日 3 dawii sin fang (次保論 4 yangyong 杨勇 5 Juojinin 罗維新 6 yeyaokang 明耀原 7 Jinaigang 翻髪光	10 王代 11 谢想 12 校正 5 次 查询 关键字	~ 子 子 志平 ■ ☑ 智能模糊查谁 【余件列】 【 月户编号	 在結果中接索 清空条件 用户名称 	称谓		€_ 搬索 (0)					-
4 yangyong 杨勇 5 Juojintin 罗维新 6 yeyaokang 叶耀康 7 Jinaigang 嬰婴光	10 王行 11 谢洁 12 标理 天確字	☆ 子 志平 画 型 智能模糊查诉 条件列 月户编号 angri	 宿室祭件 宿室祭件 用户名称 王行 	称谓		€ <u>. 搬索 (u)</u>					-
5 luojintin 写维新 6 yeyaokang 叶耀康 7 liusigang 柳雯光	10 王f 11 谢想 12 \$28 6 \$ 查词 关键字 用 1 \$* 2 1 1 3 dd	☆ 子 去平 島 ダ 智能模糊查谁 奈件列 月户编号 angri uneiqing anyianfeng	 在结果中撤索 清空条件 用户名称 王仔 卢美育 滨溪锋 	称谓		、 <u>搜索(Q)</u>					
6 yoyaodaag 叶稚康 7 1 lusig.mag 柳雯光	10 王仟 11 谢志 12 42章 第 章词 关键字 月 月 1 wt 2 1t 3 dt 4 yt	☆ 子 去平 島 マ 智能模糊查谁 奈件列 月戸鏡号 angri weiqing angriang angriang	 在结果中撤索 清空条件 用户名称 王仔 卢关青 淡溪峰 杨勇 	称谓		、披索 (0)					
	10 王介 11 谢志 12 林田 5 × 查词 关键字 月 1 ** 2 1x 3 da 4 yc 5 1	✓ 子 志平 斎 ダ 智能模糊查谁 奈件列 月戸編号 anggi uneiqing angyong angyong aojixin	在结果中描察 清空朱件 用户名称 王仔 卢英青 浅炭積 房 罗维新	称谓		 <a href="http://www.weighted-
weighted-
weighted-we</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>8 thurhichao 牛志超</td><td>10 王仁
11 潮速
10 秋華
10 秋華
10 秋季
10 茶
10 茶
10 茶
11 秋
2 11
3 dd
4 y
5 1
5 1
5 1
5 1
7 1
7 1
7</td><td>·
子
志平
B
B
学
智能模糊童油
条件列
日产編号
angyong
uneiqing
angyong
unojiXin
nojiXin
Nyuokang</td><td> 在结果中指索
清空条件 用户名称 王仔 卢美青 淡溪緯 杨勇 罗递新 叶續慶 鄧雯光 </td><td>称谓</td><td></td><td>■<u>, 搜索 Q)</u></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td>10 王仁
11 谢志
12 秋国
5 查询
关键字
【 1 wt
2 It
3 da
4 yy
5 It
6 yy
7 It
8 zt</td><td>テ
手
事
事</td><td> 在结果中撤索
斎空条件
用户名称
王仔
卢美青
淡淡瞳
孫勇
罗地新
中欄康
卿狡光
朱志超 </td><td>称谓</td><td></td><td>₹.₩茶 @)</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>9 suxxianfan 孙先范</td><td>10 王斤
11 满志
12 桂華
12 桂華
13 桂香
14 年
1 ***
2 17
3 枯
4 9
5 1
1
6 9
7 11
8 ±
1
9 5 5</td><td>テ
手
事
事
事
事
事
事
事
事
事
事
事
事
事</td><td>査結果中撤索 斎空条件 用户名称 王行 卢美青 淡淡蜂 動量 罗地新 叶耀康 御安光 未志超 孙先范</td><td>和時間</td><td></td><td>₹.₩茶 @)</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>9 runxi an 行起
10 Furhao 付起
11 xizehing 潮走平</td><td>10 王仟
11 满志
12 桂華
12 桂華
13 桂華
14 平
1 平
1 平
1 平
1 平
1 平
1 平
1 平
1 平
1 平
1</td><td>テ
手
手
事
事
事
事
事
事
事
事
事
事
事
事
事</td><td>在结果中提索 清空奈件 用户名称 王子 月安青 淡淡蜂 小規算 罗维新 叶耀康 柳聚光 未志認 沙先范 創志平</td><td>和時間</td><td></td><td>€_₩茶(0)</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>9 runxi anfan 孙先范
10 fuchao 付超
11 ricehipita 潮志平
12 zhonglei</td><td>10 王介
11 潮話
12 福祉
50 查询
关键字
月
1 we
2 1c
3 d
4 yy
5 1c
6 yy
7 1i
8 d
9 sz
10 f.
11 zi
11 zi
12 zi</td><td>子
子
志平
本
一
留能復観憲道
(子留教)
(小
留定
の
に
な
作列、。)
(
日
に
の
に
に
に
れ
に
い
に
は
前
、
の
に
の
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
に
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
し
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
い
い
い
い
し
い
た
い
い
い
い
い
い
い
い
い
い
い
い
い</td><td>査 信用 在結果 中間 清空気件 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 月 日 <t</td><td>松寶</td><td></td><td>€授索 @)</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>9 runxi anfan 孙先范 10 fochaso 付超 11 aicehiging 潮志平 12 zhonglau 特雷 13 chendandan 陈旦口</td><td>10 王介
11 潮話
12 延續
52 查询
美雄字
1 we
2 12
3 de
4
4
9 x7
10 fe
11 xi
9 x7
10 fe
11 xi
12 xi
13 el
13 el</td><td>子
子
子
子
子
二
部
部
部
に
新
に
新
に
二
部
に
二
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
に
数
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
い
た
た
た
た
た
た
た
た
た
た
た
た
た</td><td>査 空気件 清空気件 用户名称 三方半 月之気称 月空気件 月光 男子 月次賞賞 杨勇 罗維銀 御安光・朱志超 沙先范 行超 潮志平 沙雷 防日日</td><td>松寶</td><td></td><td>€搜索 @)</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>9 wuxi anfan 孙先范 10 fushas /fal 11 si erki pi ang ////////////////////////////////////</td><td>10 王介
11 满志
12 枝澤
12 枝澤
美雄字
月
1 v vi
2 1v
3 d d
4 yv
5 1v
5 1v
6 yv
7 1i
8 12
10 5 1v
10 5 1v
10 5 1v
10 5 1v
10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 10 1</td><td>子
子
子
子
子
子
子
子
子
書
一
智能機模構造在
余件列
の。
日
一
留
に
構
の
に
に
の
に
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
に
の
こ
の
に
の
に
の
に
の
に
の
こ
の
に
の
こ
の
こ
の
に
の
に
の
こ
の
に
の
こ
の
こ
の
に
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
の
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
こ
つ
つ
つ
つ
つ
つ
つ
つ
つ
つ
つ
つ
つ</td><td></td><td>称谓</td><td></td><td>●●●●●●●●●●●●●●</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>9 runxi anfan 孙先范 10 fuchao 付超 11 xi shhiping 谢志平 12 rhonglei 钟雷 13 Shendandan 陈旦日 14 warrui 干班</td><td>10 王介
11 满志
12 枝面
50 查询
美雄字
13 枝
14 秋
2 14
3 44
4 77
5 17
6 7 14
9 77
10 5 17
6 7 14
9 77
11 77
12 71
13 61
14 77
14 77
15 77
16 77
17 77
17 77
18 77
19 77
10 77
10</td><td>テ
二
二
二
二
二
二
二
二
二
二
二
二
二</td><td>在结果中推紧 清空条件 用户名称 工行 卢美青 淡溪蜂 粉電 野雄銀 叶耀康 柳紫志超 孙先范 付超 海客平 沖雷 陈日頃 丁端</td><td>和近際</td><td></td><td> ● 撥索 (Q) </td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>9 xxxxi anfan 孙先范 10 fvchao 付超 11 xi exhiping 潮志平 12 zhongkai 特雷 13 chendandan 陈日旦</td><td>10 王介
11 清洁
12 述語
文 建词
关键字
月 相
2 12
3 dd
4 yu
5 12
6 yu
7 13
6 zd
6 yu
7 13
1 xi
8 zd
1 xi
1 xi</td><td>子
子
子
子
子
子
子
子
一
智能機模糊畫店
条件列
の。
日
一
留
に
構
の
の
に
前
の
の
に
前
に
の
の
に
前
の
の
の
に
前
の
の
の
に
前
の
の
の
の
の
の
の
の
の
の
の
の
の</td><td>查结果中戀常 清空奈井 用户各称 三戶 戶美菁 淡深锋 杨勇 野維銀新 叶耀康 柳雯光 未売范 竹超 谢志平 特書 防日目</td><td>称调</td><td></td><td>€. 搜索 (Q)</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>8 thurhichao 朱志超</td><td>10 王行
11 谢想
12 校正
3X 查询
关键字</td><td>☆
子
古志平
重
望 智能模糊查谁
(条件列)
月户编号
angzi</td><td> 在結果中接紧
清空条件 用户名称 王仔 </td><td>称谓</td><td></td><td>●、搜索 @)</td><td></td><td></td><td></td><td>le
Internet</td><td></td></tr><tr><td></td><td>10 王仁
11 谢志
12 林王
王
王
王
王
王
王
王
王
王
王
王
王
王
王
王
王
王
王</td><td>·
子
志平
·
·
·
·
·
·
·
·
·
·
·
·
·
·
·
·
·
·</td><td>在结果中描深 清空朱排 用户名称 王仔 卢英青 淡淡镜 務勇 罗维新 叶耀康 羽野光 未志超</td><td>称谓</td><td></td><td> www.ukacommutation.org www.ukacommutation.org www.ukacommutation.org www.ukacommutation.org"/www.ukacommutation.org"//www.ukacommutation.org www.ukacommutatition.org"//www.ukacommutation.org"//www.ukacommutation.org"					
9 sunxi anfan 孙先范	10 王行 11 満志 12 桂富 55 童词 关键字 月 1 we 2 1c 3 da 4 ye 5 1c 6 ye 7 1i 8 21 c 9 st	子 表示 事 ・ ・ 一 留能復観査信 条件列 の に 第 に 常 に 発作列 の 。 の に 、 条件列 の 。 の 。 の の の の の の の の の の の の の	查 在結果中提案 清空祭件 用户名称 三名 卢英青 淡淡韓 杨勇 罗維郵 叶欄康 御愛光 未志遊 孙先范	松寶		 <					
9 runxi anfan 孙先范 10 fuchao 付超	10 王行 11 谢志 12 秋華 12 秋華 14 秋華 14 秋華 2 14 2 14 2 14 2 14 3 44 4 5 14 6 54 7 15 6 54 7 15 6 54 9 51 7 15 9 51 9 51 9 51 9 51 9 51 9 51 9 51 9	· 子 子 市 中 二 室智能模構選定 (注 件 編号 の に 前 一 の に 算 に 構 の の の の の の の の の の の の の の の の の の	有空东井 東户名称 東户名称 王子 東户名称 罗地街 野城街 野城街 柳変光 未志超 孙先览 行超	称谓		ዲ 披索 (0)					
9 xuxxi anfan 孙先范 10 fuchao 付超 11 xi ezhiping 谢志平	10 王斤 11 满志 12 桂華 13 董 綱 关键字 月 1 1 1 1 1 1 2 11 3 44 4 94 5 11 6 94 7 11 8 4 9 51 6 1 9 51 6 1 9 51 6 1 9 51 6 1 9 51 6 1 9 51 7 1 1 1 1 1 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1 5 1	テリ テリ 一 で 智能復模頻整計 条件列 の に な に な の に な に な の に の に な に の に 、 の に の に の に の に の に の に の に の に の の の の に の の の の の に う に う の の の ら に う の の の い こ に の い ら に の に い に い に い に い に い に い こ い い い い に い い い い い い い い い い い い い	在结果中描深 清空条件 用户名称 王子 卢美青 次洗聲 婚題 罗维新 叶耀慶、 野地新 叶耀慶、 孙先范 付超 湖志平	和調		w <u>,</u> 搜索 @)					
9 xuxi unfan 孙先范 10 fuchao 付超 11 xi eshiyi 微志平 12 thonglei 铸雷	10 王介 11 潮志 12 法面 52 查词 关键字 月 1 *** 2 1/ 3 dr 4 yy 5 1r 6 yr 6 yr 7 1r 6 yr 7 1r 8 dr 9 rz 10 fz 11 xir 11 xir 12 xir 13 xir 14 xir 15 xir 16 xir 17 xir 16 xir 17 xir 17 xir 17 xir 18 xir 19 xir 19 xir 19 xir 19 xir 10 xir	· 子 ま平 あ	査結果中提案 清空奈件 用户名称 三方具 卢美青 淡淡蜂 杨勇 罗维新 叶耀康 柳聚光、 朱志認 沙先范 忖志平 神雷	和時間		€_₩茶(0)					
9 yuxii anfan 孙先范 10 fochao 付超 11 xi exhiping 潮志平 12 zhongleri 淨雷 13 chendandan 陈旦	10 王介 11 満志 12 延續 <u>第2 登词</u> <u>关键字</u> 月 東 1 www. 2 10 3 dr 4 yr 5 12 6 yr 6 yr 7 11 8 21 9 12 10 元 11 xii 11 xii	子 子 子 子 子 子 子 事 一 智能模糊畫店 条件列	百空东井 清空东井 用户名称 月户名称 卢关青 沙漠锋 杨勇 野維新 叶耀康 柳安光、 米志超 沙先范 付超 渤志平 沙智 防日日	和新聞		€ . 搜索 @)					
9 wuxi unfan 孙先范 10 fwihas 付超 11 zi erkiping 潮志中 12 zhondari 特雷 13 chendandan 防日日 14 wangrui 王道	10 王介 11 満元 12 枝道 2 枝道字	子 子 子 子 子 子 子 子 二 智 影 代 構 刻 二 留 影 に 構 引 一 編 子 に 書 こ の に ま に 新 二 第 一 編 子 の の の の の の の の の の の の の	一 在結果中参認 清空奈井 用户名称 月 二 名称 子 戶美音 淡淡蜂 杨勇 野維銀新 叶耀康 柳変光 未売范 竹超 潮志平 沖露 沖店目 王瑞	称词		◆ 搜索 (Q)					

点击【确定】;

8.5 报表中心运行

操作路径:【SYS 系统管理】→【报表中心运行】



安达发 C1 智能制造管理软件用户操作手册

ax 安达发 /	Andafa AX	· [报表•	中心运行]		181. #81. gp1	THE ROOM NAMES AND		
首页	报表中心	管理	报表中心运行					
▶ 运行	👌 刷新							
+● 全音	ß		报表分类1	报表分类2	报表名称	报表编号	报表描述	
● OKR	z	1	I OKR	跟进	本年度跟进排行	av_my_task_follow_yea		
		2	2 OKR	跟进	本月跟进排行	av_my_task_follow_mon		
		3	3 OKR	跟进	今日跟进排行	av_my_task_follow_tod		
		4	4 OKR	跟进	每日跟进历史	av_my_task_follow_day		
		5	5 OKR	跟进	每月跟进报告	av_my_task_follow_mon		
		6	3 OKR	看板	每日员工工作工时排行	EKB120_21	标准模板禁止修改	
		ĩ	7 OKR	看板	每月员工工作工时排行	EKB120_20	标准模板禁止修改	
	8	⊳ ε	3 生产	设备	设备异常停机原因总览报表	DEM0120_15		

点击需要运行的报表名称;



点击【运行】按钮;



【备注说明】:

设计完成的报表也可以作为电子看板使用,具体设置请参阅如下。

8.6 看板基本资料

操作路径:【EKB 电子看板】→【看板基本资料】

ax 安达发 A	Andafa AX - [看板	基本资料]			C BRITEL PRAN	mant in state	and the second second				- 0 <u>- X</u>
首页	看板基本资料	超级EXCEL报表 看	板播放器								
搜索条件	4 搜索结卵	Ę									
計 查找	🗋 新建 🚽 复制	为 🔜 编辑(E) 🔀 删	除 👔 刷新 🧿 帮助								
看	盲板程序名称		自定义看板程序		看板数据	柴源	是否显示标题	标题字 标题字体颜色	背景色	紅藍麗 紅橋	行标题头育 ^
19 通	用看板数据4		(1) 编辑(AE)			•			36, 64, 97	35 31, .	255, 255, 25
20 通	用看板数据5		· X 放弃编辑					L 🔛	36, 64, 97	35 31, .	255, 255, 25
21 通	用看板数据6								36, 64, 97	35 31, .	255, 255, 25
22 未	:按计划开始的工序	;	看板程序名称:	MARCH Doministration	常停机原因总版	行标题字体大小:	14	×	36, 64, 97	35 31, .	255, 255, 25
23 未	按计划开始的制令		看板数据来源:	960119	4d-71c6-4671-95e6-4042fc8	资料行高度:	30	×	36, 64, 97	35 31, .	255, 255, 25
24 未	·按计划完工的工序	;	自定义看板程序:	Andafa	.Kb.ExcelRpt\MainForm	看板程序每页行数:	20		36, 64, 97	35 31, .	255, 255, 25
25 木	·按计划元上的制造 ····································		是否显示标题:			奇動行背暴色:			36, 64, 97	35 31, .	255, 255, 25
20 199)种时刻使用植物 (自记录		左顧文休士小	25		讨遇各住		<u></u>	36, 64, 97	35 31	255, 255, 25
► 28 i		當	に販売体務会。						36 64 97	35 31	255 255 25
1	CHI YTHI IY PUNGLOG		标题子体颜色;		•	可叙17前来巴;		•			*
日子士的			有景色:		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	偶颜行背景色:		·			
: AA = 10	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		行标题头高度:	35	*	偶数行前景色:					
: : : : : : : : : : : : : : : : : : : :	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		行标题头背景色:		•	EXCEL模板路径:			2013年4月4日	伊河内政	
U)	顺序 简单 "	定白汇芯	^{911.} 行标题头前景色:		•				旦坤研研	149-合物	
			保存并新物 (B7)				福宁(18)	应用 (R9) []]]) []])尚 (Real)			
			LIKIT7T8928 W 17				Helve (* 07				
单元格意	领色配置										
- 44 音找	●新建→参复	則为 🗏 編辑(E) 🗙 🗄	除 🗟 刷新 (2) 静助								
	单元格背景色	单元格前景色	比較方式	値	是否作用到整行						

点击工具栏【新建】;

看板程序名称: 输入自定义的看板名称;

看板数据来源:输入显示的超级 Excel 报表的 ID(新增报表界面可查看);

自定义看板程序:输入 Andafa.Kb.ExcelRpt\MainForm;

点击【确定】按钮;



8.7 看板播放器

操作路径:【EKB 电子看板】→【看板播放器】

ax 安达)	党 Andafa AX - [君	青板播放器]	-		 	and the state	-			_ 0 _ X
首页	看板基本资料	料 超级EXCEL报表 看板播放	*							
搜索	条件 搜索	结果								
: 🗋 新3	書 🚽 复制为 📑	编辑(E) 🗙 删除 🗟 刷新 🕨	启动 ? 帮	助						
	看板组名称									*
▶ 1	超级看板自定义相	莫版								
2	模具使用计划看机	ý								
3	生产进度									
4	所有工作中心品质	质异常看板								
5	所有工作中心实现	时绩效看板								E
6	所有工作中心异常	常停机看板								
7	所有看板									
8	通用看板数据									
9	物料使用计划看机	贩								
10	消息记录									
11	员工工作工时排行	行看板								-
看板和	呈序对照表									
拾查	找 🗋 新建 鹶 🤅	复制为 📴 编辑(E) 🗙 删除 👸	置状态 •	刷新 ? 帮助						
	状态名称	看板程序顺序号 看板程序名称			看板程序停留时间(秒)	看板程序刷新间副时	间(秒)	过滤条件		
1	确认	0 超级看板自定	义模版			3	2			
2	确认	2 超级看板自定	义模版2			3	2			
► 3	确认	30 设备异常停机	原因总览		8	10	60			

看板程序添加到看板组定时顺序播放设置如下:

- 看板程序对照表-新建:点击【新建】按钮;
- 看板程序状态:选择【确认】;
- 看板程序顺序号: 该看板组下面的看板程序播放的优先顺序;
- 看板程序 ID:选择【设备异常停机原因总览】;
- 看板程序停留时间(秒):该看板的停留时长单位秒;
- 看板程序刷新间隔时间(秒): 该看板每隔时长单位秒刷新数据;
 【确定】: 设置完成后点击确定按钮;

8.8 看板启动播放

操作路径:【EKB 电子看板】→【看板播放器】



ax 安达发 Anda	fa AX - [看板播放器			And in case of the	at the second		_ 0 <mark>_</mark> X
首页看	板基本资料 超级E	XCEL报表 看板播放器					
搜索条件	搜索结果						
三 前 新建 🖓 \$	E制为 🧐 编辑(E)	× 删除 ② 刷新 ▶ 启:	力 ⑦ 帮助				
看板组	2. 12. 12. 12. 12. 12. 12. 12. 12. 12. 1						
▶ 1 招級者	栖白完⊻模版						
2 模具使	用计划看板						
3 生产进	度						
4 所有工	作中心品质异常看板						
5 所有工	作中心实时绩效看板						=
6 所有工	作中心异常停机看板						-
7 所有看	板						
8 通用看	板数据						
9 物料使	用计划看板						
10 消息记	录						
11 员工工	作工时排行看板						•
看板程序对照	溙						
🖁 🏦 查找 🗋	新建 🚽 复制为 📑	编辑(E) 🗙 删除 设置	犬态 👻 🗟 刷新 🕜 帮助				
状态:	名称 看板程序	顺序号 看板程序名称		看板程序停留时间(秒)	看板程序刷新间隔时间(秒)	过滤条件	
1 确认		0 超级看板自定义相	版	:	3	2	
2 确认		2 超级看板自定义相	1版2		3	2	
▶ 3 <mark>确认</mark>		30 设备异常停机原因	总览	8	6	0	

启动: 点击工具栏【启动】按钮;



9 PDM 基础资料 Excel 模板导入

PDM 基础资料 Excel 导入:通常在项目启动时或者大批量的基础资料导入到系统时,为提高效率节约时间,AX 系统支持把用户按 Excel 模板准备好的数据批量导入系统。

从 EXCEL 导入数据到 AX 系统,

操作途径:目录【SYS 系统管理】→【EXCEL 基础资料导入】下的 EXCEL 导入程序。 以模具组基本资料为例,操作路径:

【SYS 系统管理】→【EXCEL 基础资料导入】→【模具基本资料 Excel 导入】 点击下图中①【从 EXCEL 导入】按钮,选择文件进行导入,此按钮导入资料后存储在中间表, 需要点对应的按钮【更新模具组】按钮,同步更新到【PDM 产品工艺数据管理】→【模具组基 本资料】。



ax 安达发 Andafa AX - [模具组基本资料Excel导入]	and the Bally of the Bally Manuf State	
首页 模具组基本资料 模具组基本资料Excel导入		
搜索条件 1 搜索结果 : A 查找 1 2 从Excel导入 × 删除 ▷ 更新模具组 2 刷新 ⑦ 帮助		
工厂編号 複具組織号 複具組織科 オーム オ	<u> </u>	
	从Excel导入 「「」 、 、 、 、	
	😚 zhuzhichao(朱志遐) 🔛 AXDEV1:9001 🧻 axdb10 📎 10.1.330 🚷 www.andafa.com 🕔 2019/2/16	星期六 下午 4:05:07

弹出如下图的导入窗体:

ax 从Excel导入	and the second second		
唯一行识别: 模具组ID			
			选择文件
如果Excel中的数据行在系统中已经存在,则	:		
◎ 以系统中数据为准,忽略Excel。 ○ 以系统中数据为准,要美更新系统口有数据。			
		· 鋪定 (28)	」 取消(Esc)

唯一识别行:模具组 ID。当前程序的【数据表结构】必须设置有唯一识别字段,若未设置当点 【从 EXCEL 导入】按钮时会提示"未设置唯一识别字段"。

选择文件: 点【选择文件】按钮。调用文件打开窗口, 双击选择 模具组 Excel 导入模板或选择 后点打开按钮。如下图:



ax 打开						X
🖉 🖉 🖉 🖉 🖉	品	► EXCEL导入模板 → SYS系统管理EXCEL基础	翻导入	▼ 4 7 搜索 S	SYS系统管理EXC	EL基础 👂
组织 ▼ 新建文件部	组织 ▼ 新建文件夹 🔠 ▼ 🗍 🔮					
☆ 收藏夹	Â	名称	修改日期	类型	大小	
퉬 2345下载		🗐 产品工序Excel导入.xlsx	2019/2/15 星期	Microsoft Office	11 KB	
📜 下载		🕙 产品工序对应模具组Excel导入.xlsx	2019/2/15 星期	Microsoft Office	10 KB	
三 桌面		🗐 产品工序物料Excel导入.xlsx	2019/2/15 星期	Microsoft Office	10 KB	
🖫 最近访问的位置		🗐 工序设备组Excel导入.xlsx	2019/2/15 星期	Microsoft Office	10 KB	
		🕙 工艺基本资料Excel导入.xlsx	2019/2/15 星期	Microsoft Office	10 KB	
	Ξ	🗐 模具基本资料Excel导入.xlsx	2019/2/15 星期	Microsoft Office	10 KB	
		🕙 模具组基本资料Excel导入.xlsx	2019/2/15 星期	Microsoft Office	10 KB	
• <u></u>		🕙 模具组所对应模具Excel导入.xlsx	2019/2/15 星期	Microsoft Office	10 KB	
₩ 家庭组		🗐 品号Excel导入.xlsx	2019/2/15 星期	Microsoft Office	10 KB	
		🕙 设备Excel导入.xlsx	2019/2/15 星期	Microsoft Office	10 KB	
🖳 计算机		🗐 设备组Excel导入.xlsx	2019/2/15 星期	Microsoft Office	10 KB	
🏭 本地磁盘 (C:)		🕙 设备组所对应设备Excel导入.xlsx	2019/2/15 星期	Microsoft Office	10 KB	
🕞 本地磁盘 (D:)						
Ga mits	-					
文件名(N): ▼						
				打开	(O)	取消

如果 Excel 中的数据行在系统中已经存在,则:

以系统中数据为准,忽略 Excel。系统默认选项,当 Excel 的唯一识别字段在系统中已经存在,则此行数据忽略不插入到系统。

以 Excel 为准,覆盖更新系统已有数据。当 Excel 的唯一识别字段在系统中不存在则插入,已经存在则覆盖更新系统已有数据。

然后点【确定】按钮则开始导入。

注意字段的数据类型要正确,主键和唯一字段不能重复。

导入资料后存储在中间表,需要点对应的按钮【更新模具组】按钮,同步更新到【PDM 产品工艺数据管理】→【模具组基本资料】。执行成功,如下图:





程序	Excel 导入模板
设备 Excel 导入	设备 Excel 导入.xlsx
设备组 Excel 导入	设备组 Excel 导入.xlsx
设备组所对应设备 Excel 导入	设备组所对应设备 Excel 导入.xlsx
模具基本资料 Excel 导入	模具基本资料 Excel 导入.xlsx
模具组基本资料 Excel 导入	模具组基本资料 Excel 导入.xlsx
模具组所对应模具 Excel 导入	模具组所对应模具 Excel 导入.xlsx
工艺基本资料 Excel 导入	工艺基本资料 Excel 导入.xlsx
品号 Excel 导入	品号 Excel 导入.xlsx
产品工序 Excel 导入	产品工序 Excel 导入.xlsx
产品工序对应模具组 Excel 导入	产品工序对应模具组 Excel 导入.xlsx
工序设备组 Excel 导入	工序设备组 Excel 导入.xlsx
产品工序物料 Excel 导入	产品工序物料 Excel 导入.xlsx