

安达发

---

MES制造执行系统  
生产订单管理解决方案

---

准时交货、即时透明、消除浪费、提升效益！

1. 应用场景
2. 价值收益
3. 主要功能
4. 与ERP的接口
5. 主要技术指标
6. 联系我们

1. 怎样方便的获取生产订单；
2. 怎样方便的定义生产订单的生产流程；
3. 怎样方便的导入生产排程任务；
4. 怎样及时的了解生产订单的物料需求计划；
5. 怎样及时的通知生产人员生产订单的生产要求；
6. 怎样及时的了解生产订单的生产进度；
7. 怎样及时的了解生产订单的物料供应情况。

## 1. 什么时候做

通过导入生产排程计划，得知生产单什么时候开始做。

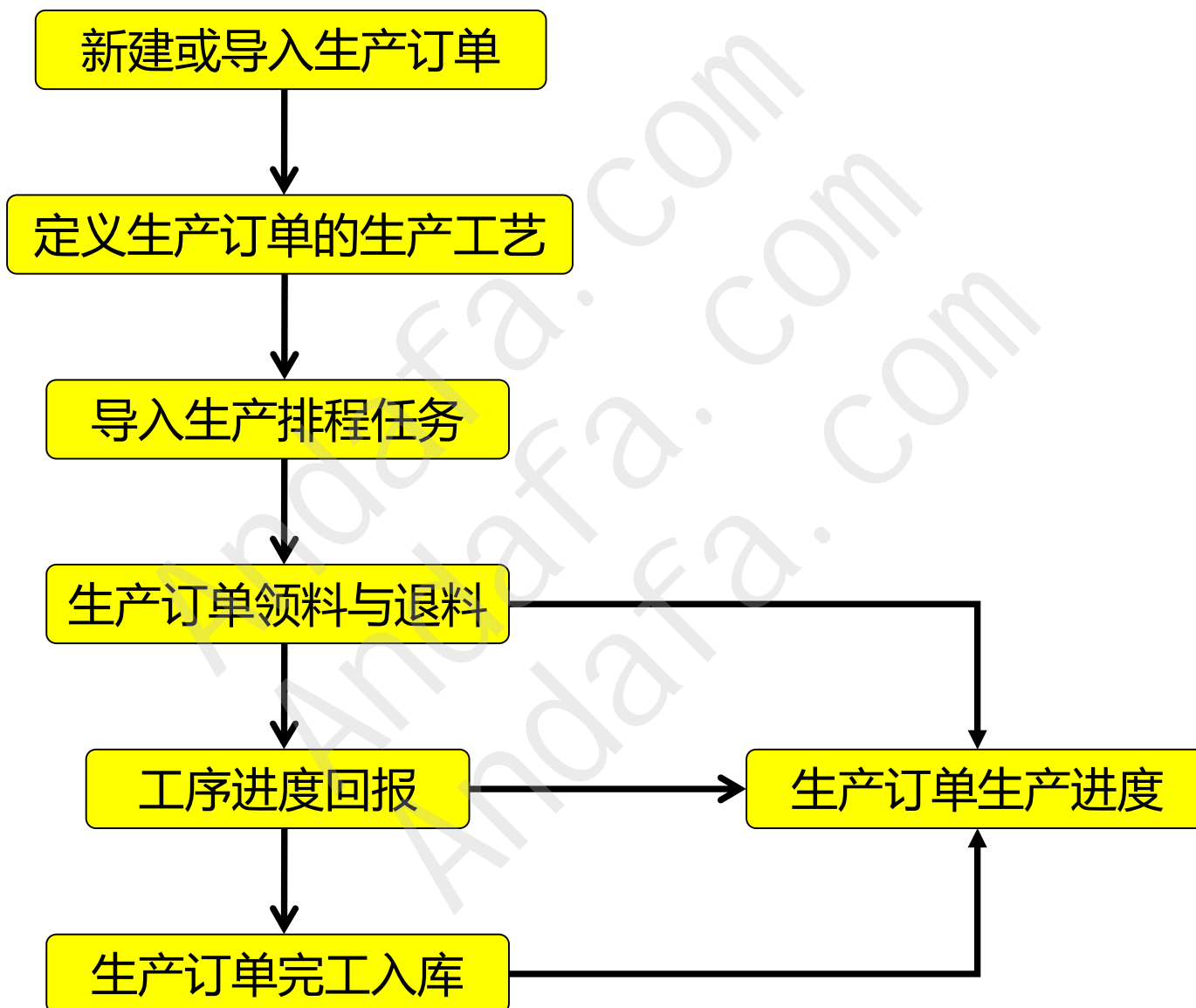
## 2. 能不能做

通过物料展望和模具展望来判断物料和模具在生产日是否齐全。

## 3. 目前进度

通过报表、电子看板、图形化界面即时准确反映当前生产订单的生产进度。如目前进行到了第几道工序，有多少不良品等。

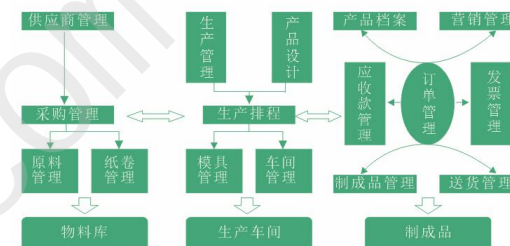
1. 生产订单的新建与导入；
2. 生产订单的工艺流程维护；
3. 导入生产排程任务；
4. 生产订单的物料需求报表；
5. 生产订单的工序进度管理；
6. 生产订单的领料与退料；
7. 生产订单完工入库。





## ERP系统

(企业资源计划)



## 安达发系统新建

## EXCEL导入

## ERP导入

# 生产订单新建（基本）与导入

Andafa

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 编辑(E) 刷新(R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
29 1400 电线电缆厂		310 确认	1003612	PBFKAM0250CCBN01202	PBFKAM0250CCBN01202	SF-935 10A, SF-20...		2012-11-06 21:14	2012-11-06 23:42	2012-11-13	提前8天1小时
30 1300 手机组装厂		310 确认	1003613	1300.3100SJA	3100手机	黑色				2012-07-19 14:35	
31 1204 轴承厂		310 确认	1003617	1204.23030CAW33/02	23030CAW33轴承内圈						提前7天14小时
32 00001 安德鲁电子		310 确认	1003619								提前8天20小时
33 1100 塑胶制品厂		300 未确认	1003620							2012-08-03	
34 9999 开发测试厂B		300 未确认	1003631							2012-08-03	
35 9999 开发测试厂B		300 未确认	1003632							2012-08-03	
36 9999 开发测试厂B		300 未确认	1003635							2012-08-15 18:00	
37 00001 安德鲁电子		300 未确认	1003636							17:41 2012-11-29 13:47	提前16天20小时
38 9999 开发测试厂B		320 暂停	1003640							2012-08-29 13:47	
39 1204 轴承厂		310 确认	1003642								
40 1204 轴承厂		310 确认	1003644								

属性

生产单号: 1003619

品号id: 00001.5001010213650

版本: 1

期望开始时间: 2012-07-22 00:00

期望完成时间: 2012-11-24 00:00

工单类型: 20 量产

是否需要排程:  是

优先级: 9972

默认排程方向: 0 正排

生产单说明: 232323

加工方式代号: 1 新做品

分厂ID: 00001 安德鲁电子

车间:

生产单数量: 1000

确定(F8) 应用(F9) 取消(Esc) 帮助(H)

这两项决定该生产单采用哪个BOM

生产订单可以通过ERP和EXCEL导入

物料需求库展望  
· 物料需求库展望  
· 工作中心总控台  
生产单  
· 上下级  
· 完工计划明细表  
· 完工实际明细表  
· 生产单成本表  
物料  
· AMRP物料需求计划  
· APS物料需求计划明  
· 生产单投料

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb\_dev 7.45.1106.1623 www.andafa.com 2012-11-17 10:12:14



# 生产订单的新建（扩展）

Andafa

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 刷新(R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
105	2111 SMT电子厂	340 人工结案	1003542	2111.1001	主板贴片	50*40	2,000	2012-10-19 13:30	2012-10-20 3:24	2012-6-16 14:35	延迟125天13...
106	2111 SMT电子厂	340 人工结案	1003581	2111.1001	主板贴片 50*40	50*40	2,000	2012-10-19 8:24	2012-10-20 15:12	2012-6-16 14:35	延迟126天1小时
107	00001 安德鲁电子	310 确认	1003659	00001.9010100002036	显示器	21.5英寸	1,000	2012-11-13 16:18	2012-11-14 1:34	2012-11-10 14:00	延迟3天11小时
108	1400 电线电缆厂	310 确认	1003601	FV0BP0190SPXN01202	FV0BP0190SPXN01202	SF-260, SV-71B, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时
109	1400 电线电缆厂	310 确认	1003619	1400.1001	电线电缆	11-6 18:39				2012-11-12	提前5天6小时
110	1400 电线电缆厂	310 确认	1003619	1400.1001	电线电缆	11-6 23:42				2012-11-13	提前6天1小时
111	1204 轴承厂	310 确认	1003619	1204.1001	轴承	11-13 10:32				2012-11-21	提前7天14小时
112	1400 电线电缆厂	310 确认	1003619	1400.1001	电线电缆	11-8 9:42				2012-11-16	提前7天15小时
113	1400 电线电缆厂	310 确认	1003619	1400.1001	电线电缆	11-9 0:52				2012-11-19	提前10天0小时
114	1400 电线电缆厂	310 确认	1003619	1400.1001	电线电缆	11-8 16:06				2012-11-20	提前11天6小时
115	1400 电线电缆厂	310 确认	1003619	1400.1001	电线电缆	11-7 2:54				2012-11-20	提前12天22小时
116	1400 申线申缆厂	310 确认	1003619	1400.1001	电线电缆	11-14 14:01				2012-11-27 15:00	提前13天1小时

属性

放弃编辑

基本 扩展 备注

订单表头编号: [ ] 拆分自: 1003619

内部订单号: [ ] MRP区域: [ ]

订单原始数量: 0 成本归属: 1003619

订单原始交期: 2012-11-13 16:16 顶级生产单: 1003659

父生产单: 1003659

生产单关系: 1003659

回复生产交期: 2012-11-13 16:29

客户ID: 1001026 广州宝兴电子厂

当该生产单生产的产品作为另一个生产单的半成品时，可以在这里将另一个生产单设置成该生产单的父生产单

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb\_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-13 16:30:50

# 父子生产单关系显示

Andafa

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

查找生产单 刷新(R) 查看 新建 编辑(E) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 接口数据 btn\_split\_mo 导出 关闭(O)

分厂	状态	生产状态	生产单号	类型	品号	品名	规格	时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
62 手机组装厂	暂停	...	1003552	量产	1300.3100SJA	3100手机 黑色 黑...	黑色	01:55	12-10-22 08:15	12-07-19 14:35	延迟 94天18
63 塑胶制品厂	确认	...	1003599	量产	PLQRMIO186SFFNO1202	PLQRMIO186SFFNO1202	LM-93雙種, S...	04:38	12-11-13 01:30	12-11-07 00:00	延迟 6天1小
64 电线电缆厂	确认	...	1003598	量产	PLQRMIO244SOFN94502	PLQRMIO244SOFN94502	LM-93雙種, SV... 2440±30, S945白...	12-11-07 06:36	12-11-09 15:43	12-11-05 00:00	延迟 4天152
65 安德鲁电子	确认	...	1003659	量产	00001.9010100002036	显示器	21.5英寸	12-11-13 16:18	12-11-14 01:34	12-11-10 14:00	延迟 3天112
66 电线电缆厂	确认	...	1003601	量产	PVQBPEO190SPXNO1202	PVQBPEO190SPXNO1202	SF-260, SV-71B, 1900+/-20, 黑, 吉聯03...	12-11-07 07:32	12-11-14 10:51	12-11-10 23:00	延迟 3天112
67 电线电缆厂	确认	...	1003606	量产	PWBBABO187SOVNT0402	PWBBABO187SOVNT0402	SF-286, SV-83, 1870±20, ST04紫色, VD...	12-11-06 16:31	12-11-06 18:39	12-11-12 00:00	提前 5天6小

父生产单 (成品)

生产单号	状态	生产状态	类型	品号	品名	规格	加工方式代号	加工方式	计划开始时	计划完成时	差异天数	数量	排程数量	参与排程	锁定排程?
1003619	确认	...	量产	00001.500101...	按钮板	3*10	1	新成品	2012-11-...	2012-11-...	提前 1	1000	0	✓	✓

子生产单 (半成品/配件)

生产单: 1003619

- 物料
  - AMRP物料需求计划
  - AFS物料需求计划明
  - 生产单投料
- 模具
- 工艺流程
  - 工艺树
  - 工序表
  - 用料表
  - BOMP展开
- 文档图档
  - 图档
  - 生产单文档
- 来源销售单
  - 来源销售单

00001.ZZ00 1 组装 检 查走线方式

00001.BZ00 1 包装

- 钣金冲压厂
  - 1205.WKP-CYBJ 1205.钣金冲
  - 1205.WKP-HJBJ 1205.钣金焊
  - 1901.WKP-BZ 1901.包装
  - 包装01 包装
  - 冲边01 冲边
  - 冲孔01 冲孔
  - 冲孔02 冲孔2
  - 冲印01 冲印1
  - 电镀01 电镀
  - 剪料001 剪料
  - 前处理01 前处理
- 安德鲁电子
- 开发测试厂B
- 金属机加工厂
- 手机组装厂

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb\_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-13 16:41:22

# 生产订单的工艺流程

Andafa

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 刷新(R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

	分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
68	1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	PVFBAB0185SOVN74101	PVFBAB0185SOVN74101	SF-8, SV-83, 1850+...	6,026	2012-11-6 17:39	2012-11-8 16:06	2012-11-20	提前11天8小时
69	1400 电线电缆厂		310 确认	1003604	PSBBAB0185SOVN01201	PSBBAB0185SOVN01201	SF91B, SV-83, 1850...	10,010	2012-11-7 6:14	2012-11-9 0:52	2012-11-19	提前10天0小时
70	1400 电线电缆厂		310 确认	1003608	PKLB0G0190SOEN01205	PKLB0G0190SOEN01205	SF-868, SV-75, 190...	3,000	2012-11-7 16:00	2012-11-9 2:22	2012-11-27	提前17天22小时
71	1400 电线电缆厂		310 确认	1003611	PQABOG0310SOEN01205	PQABOG0310SOEN01205	SF-822 6A, SV-75, ...	3,050	2012-11-8 0:01	2012-11-9 10:29	2012-11-23	提前13天14小时
72	1400 电线电缆厂		310 确认	1003598	PLQRMI0244SDFN94502	PLQRMI0244SDFN94502	LM-93雙榫, SV-71-...	10,000	2012-11-7 6:36	2012-11-9 15:43	2012-11-5	延迟4天15小时
▶ 73	1204 轴承厂		310 确认	1003642	1204. 22228CA/01	22228CA轴承外圈		600	2012-11-6 16:31	2012-11-12 17:41	2012-11-29 13:47	提前16天20小时
74	1100 塑胶制品厂		310 确认	1003599	PLQRMI0188SFFN01202	PLQRMI0188SFFN01202	LM-93雙榫, SV-89, ...	30,050	2012-11-8 4:38	2012-11-13 1:30	2012-11-7	延迟6天1小时
75	1204 轴承厂		310 确认	1003617	1204. 23030CAW33/02	23030CAW33轴承内圈		500	2012-11-7 4:32	2012-11-13 10:32	2012-11-21	提前7天14小时
76	1400 电线电缆厂		310 确认	1003601	PVOBPE0190SPXN01202	PVOBPE0190SPXN01202	SF-260, SV-71B, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时
77	1400 电线电缆厂		310 确认	1003648	D1001	电线1001		1,000,000	2012-11-6 16:31	2012-11-15 1:57	2012-11-29 23:00	提前14天22小时

工艺流程 » 工艺树

- 上下级
- 完工计划明细表
- 完工实际明细表
- 生产单成本表
- 物料
  - AMRP物料需求计划
  - APS物料需求计划
  - 生产单投料
- 模治具
  - APS模治具计划
  - APS模治具需求计划
- 工艺流程
  - 工序表
  - 工艺树
  - 用料表
  - BOM展开
- 来源销售单
  - 来源销售单
- 文档图档
  - 文档管理

维护生产订单的工艺流程

```

    graph LR
      A[1204.WKP-P01 1204. 磨平面] --> B[1204.WKP-P02 1204. 粗磨外径]
      B --> C[1204.WKP-P10 1204. 粗磨外沟]
      C --> D[1204.WKP-P05 1204. 细磨外径]
      D --> E[1204.WKP-P11 1204. 细磨外沟]
      E --> F[1204.WKP-P12 1204. 精磨外径]
      F --> G[1204.WKP-P09 1204. 平面光亮]
    
```

- 镀金冲压厂
  - 1205.WKP-CYBJ 1205. 镀金冲
  - 1205.WKP-HTBJ 1205. 镀金焊
  - 1901.WKP-EZ 1901. 包装
  - 包装01 包装
  - 冲边01 冲边
  - 冲孔01 冲孔
  - 冲孔02 冲孔2
  - 冲印01 冲印1
  - 电镀01 电镀
  - 剪料001 剪料
  - 前处理01 前处理
- 安德鲁电子
  - 开发测试厂B
- 金属机加工厂
- 手机组装厂
- 日化化工厂

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb\_dev 7.45.1105.1138 www.andafa.com 2012-11-6 16:47:07

# 生产订单工艺参数设置（工艺）

# Andafa

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 刷新(R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

	分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
114	1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	PVFBAB0185SOVN74101	PVFBAB0185SOVN74101	SF-8, SV-83, 1850+...	6,026	2012-11-6 17:39	2012-11-8 16:06	2012-11-20	提前11天8小时
115	1400 电线电缆厂		310 确认	1003610	PUGB0G0274SRH01202	PUGB0G0274SRH01202	SF82, SV-75, 3100+...	2,000	2012-11-6 16:31	2012-11-7 2:54	2012-11-20	提前12天22小时
116	1400 电线电缆厂		310 确认	1003609	PVVB0G0190SOEN01204	PVVB0G0190SOEN01204	SF230, SV-75, 1900...	3,350	2012-11-12 16:31	2012-11-14 14:01	2012-11-27 15:00	提前13天1小时
117	1400 电线电缆厂		310 确认	1003611	PQAB0G0310SOEN01205	PQAB0G0310SOEN01205	SF-822 6A, SV-75, ...	3,050	2012-11-8 0:01	2012-11-9 10:29	2012-11-23	提前13天14小时
118	1400 电线电缆厂		310 确认	1003603	PV0B0G0190SQ0N01201	PV0B0G0190SQ0N01201						
119	1400 电线电缆厂		310 确认	1003648	D1001	电线1001						
120	1204 轴承厂		310 确认	1003642	1204. 22228CA/01	22228CA轴承外圈						

工艺流程 >> 工艺树

- 工序完工进度表
- 排程计划
  - 物料需求库存展望
  - 工作中心总控台
- 生产单
  - 上下级
  - 完工计划明细表
  - 完工实际明细表
  - 生产单成本表
- 物料
  - AMRF物料需求计划明
  - APS物料需求计划明
  - 生产单投料
- 模具
  - APS模具计划明细
  - APS模具需求计划
- 工艺流程
  - 工序表
  - 工艺树
  - 用料表
  - BOM展开
- 来源销售单
  - 来源销售单
- 文档图档

1204.WKF-P01 1204. 磨平面 → 1204.WKF-P02 1204. 粗磨外径 → 1204.WKF-P10 1204. 粗磨外沟 → 1204.P05 细磨

**工序属性**

工艺 特征 参数 能力 工作中心 治工具 物料 工步 工序替代 关系 排程

节点号: 10E58995-8D43-4 工序序号: 3

工艺ID: 1204.WKF-P1 1204.粗磨外沟

工艺要求:

是否需要品质确认:  是否需要品质确认是关键工序:  是关键工序

备注:

打印页号: 1 工价: 0.00

工序品号: 29426/01 29426外圈

备注11:  
备注12:  
备注13:  
备注14:  
备注15:

维护工序的基本信息。  
包括工艺名称、工艺要求、工序品号等

# 生产订单工艺参数设置（工作中心）

Andafa

The screenshot displays the Andafa AX software interface for production order management. The main window is titled "APS210 生产订单总控台". It features a menu bar with options like "执行", "历史", "收藏夹", "工具", "窗口", and "帮助". Below the menu is a search bar and a toolbar with icons for search, print, new, copy, edit, refresh, and other functions. The central area contains a table of production orders with columns for plant name, production status, state, order number, part number, part name, specification, quantity, start time, completion time, expected completion time, and difference in days. A pop-up window titled "工序属性" (Work Center Properties) is open, showing a table of work center configurations. A yellow callout box points to this window with the text: "维护工序可用的工作中心。包括工作中心编号、工作中心名称等" (Maintain work centers available for the work center. Including work center number, work center name, etc.). The background shows a process flow diagram with steps like "磨平面", "粗磨外径", and "粗磨外沟".

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	PVFBAB0185SOVN74101	PVFBAB0185SOVN74101	SF-8, SV-83, 1850+...	6,026	2012-11-6 17:39	2012-11-8 16:06	2012-11-20	提前11天8小时
1400 电线电缆厂		310 确认	1003610	PUGB0G0274SRH01202	PUGB0G0274SRH01202	SF82, SV-75, 3100+...	2,000	2012-11-6 16:31	2012-11-7 2:54	2012-11-20	提前12天22小时
1400 电线电缆厂		310 确认	1003609	PVBB0G0190SOEN01204	PVBB0G0190SOEN01204	SF230, SV-75, 1900...	3,350	2012-11-12 16:31	2012-11-14 14:01	2012-11-27 15:00	提前13天1小时
1400 电线电缆厂		310 确认	1003611	PQAB0G0310SOEN01205	PQAB0G0310SOEN01205	SF-822 6A, SV-75, ...	3,050	2012-11-8 0:01	2012-11-9 10:29	2012-11-23	提前13天14小时
1400 电线电缆厂		310 确认	1003603	PV0B0G0190SQ0N01201	PV0B0G0190SQ0N01201	SF-260, SV-86A, 19...	1,500	2012-11-6 16:31	2012-11-6 23:34	2012-11-21	提前14天1小时
1400 电线电缆厂		310 确认	1003648	D1001	电线1001						
1204 轴承厂		310 确认	1003642	1204.22228CA/01	22228CA轴承外圈						

是否可用	是首选?	工作中心编号	工作中心名称	C标前置工时	C标后置工时	C标产量	C标
<input checked="" type="checkbox"/>	True	1204.WKC-M2120-1	1204.M2120范...			1.00	126.
<input checked="" type="checkbox"/>	False	1204.WKC-M2120-2	1204.M2120范...			1.00	126.

# 生产订单工艺参数设置（模具）

Andafa

The screenshot displays the Andafa AX software interface for production order management. The main window is titled "APS210 生产订单总控台". It features a menu bar with options like "执行", "历史", "收藏夹", "工具", "窗口", and "帮助". Below the menu is a search bar and a toolbar with various icons for search, print, and data management.

The central part of the interface shows a table of production orders with columns for "分厂名称", "生产状态", "状态", "生产单号", "品号", "品名", "规格", "生产单数量", "计划开始时间", "计划完成时间", "期望完成时间", and "差异天数". The table lists several orders, with order 120 highlighted in green.

Below the table, there is a "工艺流程" (Process Flow) section showing a tree view of the production process. The "模具" (Tooling) section is expanded, showing a list of tooling items. A callout box points to a specific tooling item in the table, stating: "维护工序所需的模具。包括模具编号、数量等" (Maintain the tooling required for the process. Including tooling number, quantity, etc.).

The bottom of the interface shows a status bar with user information, system parameters, and the current date and time.

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
114 1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	PVFBAB0185SOVN74101	PVFBAB0185SOVN74101	SF-8, SV-83, 1850+...	6,026	2012-11-6 17:39	2012-11-8 16:06	2012-11-20	提前11天8小时
115 1400 电线电缆厂		310 确认	1003610	PUGB0G0274SRH01202	PUGB0G0274SRH01202	SF82, SV-75, 3100+...	2,000	2012-11-6 16:31	2012-11-7 2:54	2012-11-20	提前12天22小时
116 1400 电线电缆厂		310 确认	1003609	PVEB0G0190SOEN01204	PVEB0G0190SOEN01204	SF230, SV-75, 1900...	3,350	2012-11-12 16:31	2012-11-14 14:01	2012-11-27 15:00	提前13天1小时
117 1400 电线电缆厂		310 确认	1003611	PQAB0G0310SOEN01205	PQAB0G0310SOEN01205	SF-822 6A, SV-75, ...	3,050	2012-11-8 0:01	2012-11-9 10:29	2012-11-23	提前13天14小时
118 1400 电线电缆厂		310 确认	1003603	PVOB0G0190SQON01201	PVOB0G0190SQON01201	SF-260, SV-86A, 19...	1,500	2012-11-6 16:31	2012-11-6 23:34	2012-11-21	提前14天1小时
119 1400 电线电缆厂		310 确认	1003648	D1001	电线1001						
120 1204 轴承厂		310 确认	1003642	1204. 22228CA/01	22228CA轴承外圈						

是否可用	明	治工具编号	治工具名称	使用数量	效率倍数	用料倍数	约束排程?	C标前置工
1	<input checked="" type="checkbox"/>	SF868-01	SF868	1	1	0.000000	<input checked="" type="checkbox"/>	0

# 生产订单工艺参数设置 (物料)

Andafa

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 刷新(R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
114 1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	PVFBAB0185SOVN74101	PVFBAB0185SOVN74101	SF-8, SV-83, 1850+...	6,026	2012-11-6 17:39	2012-11-8 16:06	2012-11-20	提前11天8小时
115 1400 电线电缆厂		310 确认	1003610	PUGB0G0274SRHN01202	PUGB0G0274SRHN01202	SF82, SV-75, 3100+...	2,000	2012-11-6 16:31	2012-11-7 2:54	2012-11-20	提前12天22小时
116 1400 电线电缆厂		310 确认	1003609	PVBB0G0190SOEN01204	PVBB0G0190SOEN01204	SF230, SV-75, 1900...	3,350	2012-11-12 16:31	2012-11-14 14:01	2012-11-27 15:00	提前13天1小时
117 1400 电线电缆厂		310 确认	1003611	PQAB0G0310SOEN01205	PQAB0G0310SOEN01205	SF-822 6A, SV-75, ...	3,050	2012-11-8 0:01	2012-11-9 10:29	2012-11-23	提前13天14小时
118 1400 电线电缆厂		310 确认	1003603	PVBB0G0190SQON01201	PVBB0G0190SQON01201	SF-260, SV-86A, 19...	1,500	2012-11-6 16:31	2012-11-6 23:34	2012-11-21	提前14天1小时
119 1400 电线电缆厂		310 确认	1003648	D1001	电线1001						
120 1204 轴承厂		310 确认	1003642	1204. 22228CA/01	22228CA轴承外圈						

工序属性

工艺 特征 参数 能力 工作中心 治工具 物料 工步 工序替代 关系 排程

添加 编辑(E) 移除 全选 上移 下移 替代物料

明细	约束排程?	材料品号	材料品名	材料规格	物料批号	生产类型	单位用量	用量倍数分母	最小损耗量
1	<input checked="" type="checkbox"/>	8100. B01	部件01	1级自制测试	R3344	0	1	1	
2	<input checked="" type="checkbox"/>	8100. B02	部件02	1级自制测试	R3346	0	1	1	

工艺流程 >> 工艺树

保存(S) 刷新(R) 放大 缩小 重置

- 工序完工进度表
- 排程计划
  - 物料需求库存展望
  - 工作中心总控台
- 生产单
  - 上下级
  - 完工计划明细表
  - 完工实际明细表
  - 生产单成本表
- 物料
  - AMRF物料需求计划
  - APS物料需求计划
  - 生产单投料
- 模具
  - APS模具计划
  - APS模具需求计划
- 工艺流程
  - 工序表
  - 工艺树
  - 用料表
  - BOM展开
- 来源销售单
  - 来源销售单
- 文档图档

1204. WKP-P01 1204. 磨平面 → 1204. WKP-P02 1204. 粗磨外径 → 1204. WKP-P10 1204. 粗磨外沟 → 1204. WKP-P05 1204. 细磨

维护工序所需的物料。包括物料品号、批号、数量等

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb\_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-13 17:08:31

# 手工新建排程任务

Andafa

安达发 Andafa AX - [MES06.100 工作中心生产排程]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES06.100 工作中心生产排程

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 预览 新建 复制为 编辑(E) 删除(D) 从Excel导入 刷新(R) 工具栏管理

	分厂编号	分厂名称	工作中心编号	工作中心名称	计划开始时间	计划结束时间	品号	品名	规格	生产单号	生产批号	已分配数量	
▶	1	1100	塑胶制品厂	00001.SMT1001	SMT1线	2012-9-6 7:00	2012-9-6 12:00	1204.22228CA/02	22228CA轴承内圈		1003620	SA12051216-1	100
	2	1100	塑胶制品厂	00001.SMT1001	SMT1线	2012-9-6 14:00	2012-9-6 18:00	1204.22228CA/02	22228CA轴承内圈		1003620	SA12051216-1	100
	3	1202	金属机加工厂	00001.SMT1002	SMT2线					WORK2196526			3

**属性**

放弃新增

基本 扩展

排程ID: fed214f5-584f-438b-b237-f237

生产单号: 1003659

生产批号:

工作中心: 00001.SYS1001  
系统组装1线

开始时间: 2012-11-14 08:00

结束时间: 2012-11-14 12:00

已分配数量: 1000

生产单号: 1003659  
品号: 00001.9010100002036  
品名: 显示器  
规格: 21.5英寸  
生产单数量: 1000

手工新建哪张生产单在什么工作中心上，那段时间内完成多少数量。

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb\_dev 7.45.1108.1621 www.andafa.com 2012-11-14 10:13:26



生产排程任务的导入有以下几种方式：

1. 通过安达发等APS智能排程系统进行生产排程后，将排程结果通过接口导入。
2. 手工排程后，将排程结果通过EXCEL导入到系统中。

A	B	C	D	E	F	G	H
分厂	生产订单号	生产批次号	数量	工作中心编号	开始时间	结束时间	备注
30	1002449	SC11040330	1952	008	2011-7-20 7:00	2011-7-20 18:59	
30	1002449	SC11040330	1952	008	2011-7-2888770	2011-7-20 18:59	

EXCEL导入模板。

# 生产订单的模具需求

Andafa

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 刷新(R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

	分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
113	1400 电线电缆厂		310 确认	1003604	PSEBAB0185SOVN01201	PSEBAB0185SOVN01201	SF91B, SV-83, 1850...	10,010	2012-11-7 6:14	2012-11-9 0:52	2012-11-19	提前10天0小时
114	1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	PVFBAB0185SOVN74101	PVFBAB0185SOVN74101	SF-8, SV-83, 1850+...	6,026	2012-11-6 17:39	2012-11-8 16:06	2012-11-20	提前11天6小时
115	1400 电线电缆厂		310 确认	1003610	PUGBOG0274SRHN01202	PUGBOG0274SRHN01202	SF82, SV-75, 3100+...	2,000	2012-11-6 16:31	2012-11-7 2:54	2012-11-20	提前12天22小时
116	1400 电线电缆厂		310 确认	1003609	PVBBOG0190SOEN01204	PVBBOG0190SOEN01204	SF230, SV-75, 1900...	3,350	2012-11-12 16:31	2012-11-14 14:01	2012-11-27 15:00	提前13天1小时
117	1400 电线电缆厂		310 确认	1003611	PQABOG0310SOEN01205	PQABOG0310SOEN01205	SF-822 6A, SV-75, ...	3,050	2012-11-8 0:01	2012-11-9 10:29	2012-11-23	提前13天14小时
118	1400 电线电缆厂		310 确认	1003603	PVBOBOG0190SQON01201	PVBOBOG0190SQON01201	SF-260, SV-86A, 19...	1,500	2012-11-6 16:31	2012-11-6 23:34	2012-11-21	提前14天1小时
119	1400 电线电缆厂		310 确认	1003648	D1001	电缆1001		1,000,000	2012-11-6 16:31	2012-11-15 1:57	2012-11-29 23:00	提前14天22小时
120	1204 轴承厂		310 确认	1003642	1204.22228CA/01	22228CA轴承外圈		600	2012-11-6 16:31	2012-11-12 17:41	2012-11-29 13:47	提前16天20小时
121	00001 安德鲁电子		310 确认	1003619	00001.5001010213650	按钮板	3*10	1,000	2012-11-6 16:31	2012-11-7 4:52	2012-11-24	提前16天20小时
122	1400 电线电缆厂		310 确认	1003608	PKIBOG0190SOEN01205	PKIBOG0190SOEN01205	SF-868, SV-75, 190...	3,000	2012-11-7 16:00	2012-11-9 2:22	2012-11-27	提前17天22小时

模具需求计划明细表

查找(F) 打印 刷新(R)

	计划开始时间	计划结束时间	模具代号	模具名称	使用数量	是否约束排程?
1	2012-11-6 20:00	2012-11-7 0:52	00001.G1356581	钢网0001	1	是
2	2012-11-6 16:31	2012-11-6 19:59	00001.G1356581	钢网0001	1	是
3	2012-11-7 0:52	2012-11-7 4:52	00001.G2356580	屏	1	是

生产单

- 上下级
- 完工计划明细表
- 完工实际明细表
- 生产单成本表

物料

- AMRP物料需求计划明细表
- APS物料需求计划明细表
- 生产单报料

模具

- APS模具计划明细表
- APS模具需求计划明细表

工艺流程

- 工序表
- 工艺树
- 用料表
- BOM展开

来源销售单

- 来源销售单

文档图档

- 文档管理

当排程计划出来后，在这里可以看到该生产单什么时间段内需要什么模具多少数量。

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb\_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-13 17:49:03

# 生产订单的物料需求

Andafa

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 刷新(R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
103 1100 塑胶制品厂		310 确认	1003599	PLQRMI0188SPFN01202	PLQRMI0188SPFN01202	LM-93雙極, SV-89, ...	30,050	2012-11-8 4:38	2012-11-13 1:30	2012-11-7	延迟6天1小时
104 1300 手机组装厂		320 暂停	1003552	1300.3100SJA	3100手机 黑色 黑...	黑色	2,500	2012-10-18 1:55	2012-10-22 8:15	2012-7-19 14:35	延迟94天18小时
105 2111 SMT电子厂		340 人工结案	1003542	2111.1001	主板贴片	50*40	2,000	2012-10-19 13:30	2012-10-20 3:24	2012-6-16 14:35	延迟125天13...
106 2111 SMT电子厂		340 人工结案	1003581	2111.1001	主板贴片 50*40	50*40	2,000	2012-10-19 8:24	2012-10-20 15:12	2012-6-16 14:35	延迟126天1小时
▶ 107 00001 安德鲁电子		310 确认	1003659	00001.9010100002036	显示器	21.5英寸	1,000	2012-11-13 16:18	2012-11-14 1:34	2012-11-10 14:00	延迟3天11小时
108 1400 电线电缆厂		310 确认	1003601	PVQBPE0190SPXN01202	PVQBPE0190SPXN01202	SF-260, SV-71B, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时
109 1400 电线电缆厂		310 确认	1003606	PWBBAB0187SOVNT0402	PWBBAB0187SOVNT0402	SF-266, SV-83, 187...	540	2012-11-6 16:31	2012-11-6 18:39	2012-11-12	提前5天6小时

物料 >> APS物料需求计划明细表

查找(F) 刷新(R)

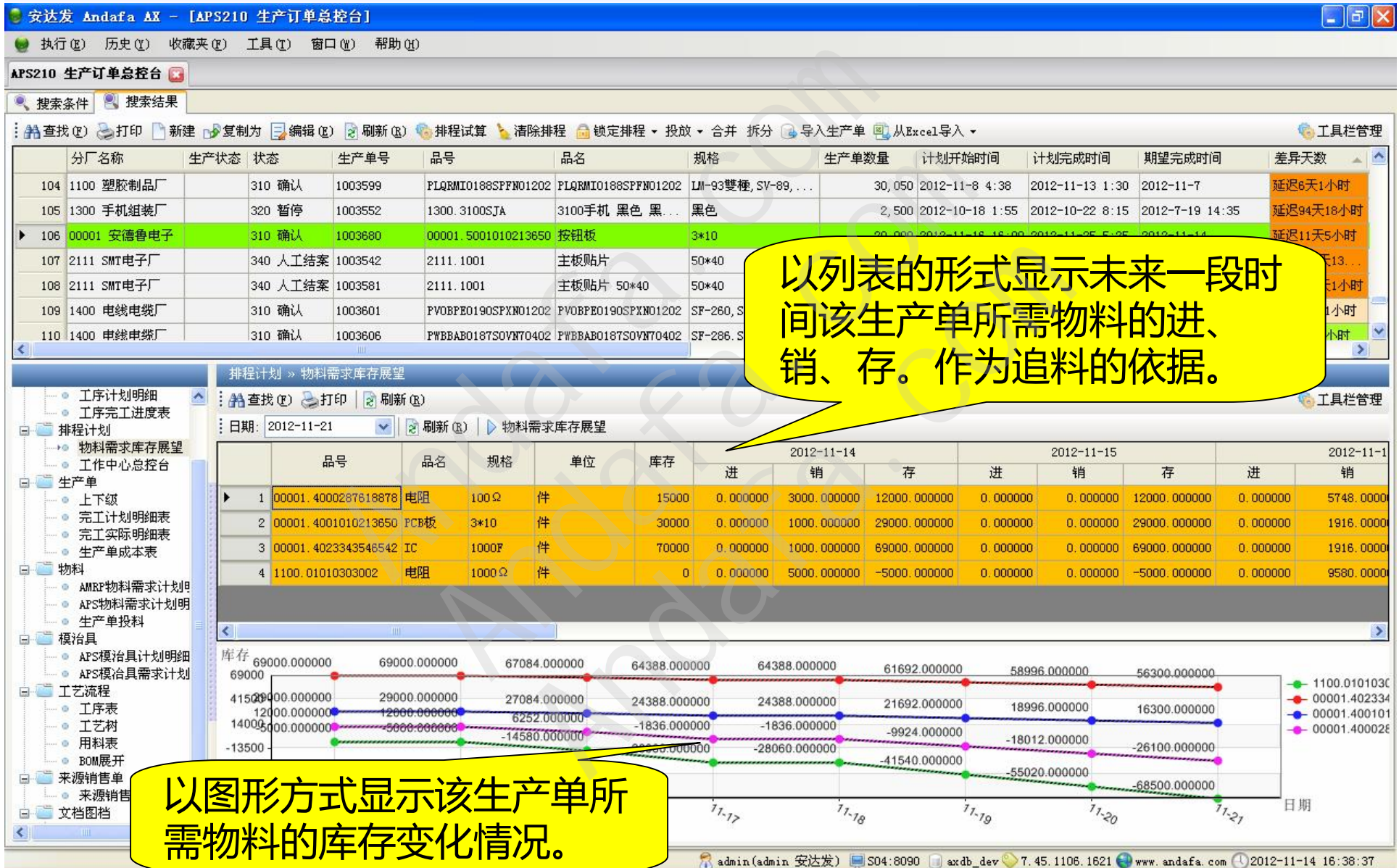
	计划开始时间	品号	品名	规格	分配数量	用量	工艺代号	工艺名称
1	2012-11-13 20:00	00001.5001010213650	按钮板	3*10		68 PCS	00001.ZZ001	组装
2	2012-11-13 20:00	00001.6097235689654	螺丝	3*3		68 PCS	00001.ZZ001	组装
3	2012-11-13 20:00	00001.7000287618876	前框	25*40		68 PCS	00001.ZZ001	组装
4	2012-11-13 20:00	00001.7000287618878	后壳	25*40		68 PCS	00001.ZZ001	组装
5	2012-11-13 20:00	00001.5001010213650	按钮板	3*10		68 PCS	00001.ZZ001	组装
▶ 6	2012-11-13 20:34	00001.7000223676345	包材	30*50		1,000 PCS	00001.BZ001	包装
7	2012-11-13 16:23	00001.5001010213650	按钮板	3*10		432 PCS	00001.ZZ001	组装
8	2012-11-13 16:23	00001.6097235689654	螺丝	3*3		432 PCS	00001.ZZ001	组装
9	2012-11-13 16:23	00001.7000287618876	前框	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
10	2012-11-13 16:23	00001.7000287618878	后壳	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
11	2012-11-13 16:23	00001.5001010213650	按钮板	3*10		432 PCS	00001.ZZ001	组装
12	2012-11-13 16:23	00001.6097235689654	螺丝	3*3		432 PCS	00001.ZZ001	组装
13	2012-11-13 16:23	00001.7000287618876	前框	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装
14	2012-11-13 16:23	00001.7000287618878	后壳	25*40		432 PCS	00001.ZZ001	组装

当排程计划出来后，在这里可以看到该生产单的每道工序在什么时间需要什么物料多少数量。

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb\_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-13 17:40:52

# 生产订单的物料展望

Andafa



# 生产订单的领料与退料(单笔)

Andafa

安达发 Andafa AX - [MES02.120 工序投料与退料(单笔)]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

502.120 工序投料与退料(单笔)

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 预览 X 删除(D) 刷新(R) 工具栏管理

	状态	用料类型	用料类型	用料时间	工序用料编号	生产单号	工作中心编号	工作中心名称	工艺代号	工艺名称	工
▶	1	110	20	0	2012-10-9 15:51	ABDFB3E3-F02B-43...	1003577	1100.WKC-ZSJ06	1100.德玛格50吨...	包装01	包装
	2	110	20	0					吨注...	1100.WKP-ZS	1100.注塑
	3	110	20	0					吨注...	1100.WKP-ZS	1100.注塑
	4	110	20	0					吨注...	1100.WKP-ZS	1100.注塑
	5	110	20	0					吨注...	1100.WKP-ZS	1100.注塑

**属性**

放弃新增

基本

工序用料编号:

状态: 正常

用料类型: 领料、出库

可用工时: 2012-11-14 09:21:29

生产单ID:

工序号:

工步ID:

工作中心:

部门:

工人:

库位:

物料批号:

物料品号:

物料品名:

物料规格:

物料数量:

备注:

确定(F8) 应用(F9) 取消(Esc) 帮助(H)

生产单号、工人、库位、物料品号都可以通过扫描枪进行扫描。

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb\_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-14 9:21:42

# 生产订单的领料与退料(批量)

Andafa

安达发 Andafa AX - [MES02.130 工序投料与退料(批量)]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

502.130 工序投料与退料(批量)

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 删除(D) 预览 刷新(R) 工具栏管理

用料时间	生产单号	生产单数量	名称	库位名称	工序序号	工艺代号	工艺名称
2012-10-9 15:51	1003577	10	原材料仓	1	包装01	包装	
2012-9-22 10:31	1003576	3	成品仓	1	1100.WKP-ZS	1100.注塑	
2012-9-22 10:31	1003576	3	成品仓	1	1100.WKP-ZS	1100.注塑	
2012-10-9 15:54	1003576	3	原材料仓	1	1100.WKP-ZS	1100.注塑	
2012-10-9 15:54	1003576	3	原材料仓	1	1100.WKP-ZS	1100.注塑	

**属性**

放弃新增

**基本**

工序用料编号:

品号: 00001.5001010213650

状态:

品名: 按钮板

用料类型: 领料、出库

规格: 3\*10

可用工时: 2012-11-14 09:30:30

生产单数量: 1000.000000

生产单ID: 1003619

工序号: 1

工步ID:

工作中心: 00001.SMT1002

部门: 二车间

工人:

库位:

**用料信息**

移除 移除全部

品号	品名	规格	行号	可用数量	物料数量	物料批号
1100.010...	电阻	1000Ω	1	5000.00	5000.00	
00001.40...	电阻	100Ω	2	3000.00	3000.00	
00001.40...	PCB板	3*10	3	1000.00	1000.00	
00001.40...	IC	1000F	4	1000.00	1000.00	

确定(F8) 应用(F9) 取消(Esc) 帮助(H)

一次性添加生产单的某道工序的所有物料

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb\_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-14 9:31:08

# 完工入库条码扫描

Andafa

安达发 Andafa AX - [MES03.2 完工入库条码扫描]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES03.2 完工入库条码扫描

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 删除(D) 刷新(R)

	完工出入库时间	状态名称	完工出入库编号	完工出入库批号	包装类型	生产单号	品号	品名	规格	合格品	库
▶ 1	2012-9-7 15:44	100 未确认	10011658			1003588	12.32.0004100430	YT4.100.430	规格2	-10	
2	2012-8-25 14:45	110 已确认	10011654	1001001426	10 内包装	1003585					10 01
3	2012-8-24 16:21	110 已确认	10011651			1003608	PKT80G0190SDEN01205 PKT80G0190SDEN01205	SF-868, SV-75, 190...			-2

工具栏管理

生产批次号、合格品仓库、货位可用扫描枪扫描

生产批次号: [ ]  
合格品仓库ID: 80A3B70C-E5E8-4CA8-[ ]  
货位: [ ]

保存并新增 确定(F8) 应用(F9) 取消(Esc) 帮助(H)

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb\_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-13 17:59:54

# 生产订单的进度管理（列表显示）

Andafa

安达发 Andafa AX - [APS210 生产订单总控台]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(F) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

APS210 生产订单总控台

搜索条件 搜索结果

查找(F) 打印 新建 复制为 编辑(E) 刷新(R) 排程试算 清除排程 锁定排程 投放 合并 拆分 导入生产单 从Excel导入

	分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
108	1400 电线电缆厂		310 确认	1003601	PVOBP0190SPXN01202	PVOBP0190SPXN01202	SF-260, SV-71B, 19...	42,900	2012-11-7 7:32	2012-11-14 10:51	2012-11-10 23:00	延迟3天11小时
109	1400 电线电缆厂		310 确认	1003606	PWBBAB0187SOVN70402	PWBBAB0187SOVN70402	SF-266, SV-83, 187...	540	2012-11-6 16:31	2012-11-6 18:39	2012-11-12	提前5天6小时
110	1400 电线电缆厂		310 确认	1003612	PBFKAM0250CCBN01202	PBFKAM0250CCBN01202	SF-935 10A, SF-20...	50	2012-11-6 21:14	2012-11-6 23:42	2012-11-13	提前6天1小时
▶ 111	1204 轴承厂		310 确认	1003617	1204.23030CAW33/02	23030CAW33轴承内圈		500	2012-11-7 4:32	2012-11-13 10:32	2012-11-21	提前7天14小时
112	1400 电线电缆厂		310 确认	1003602	PVOBB0181SRUN01201	PVOBB0181SRUN01201	SF-260, SV-92B, 18...	3,950	2012-11-6 21:24	2012-11-8 9:42	2012-11-16	提前7天15小时
113	1400 电线电缆厂		310 确认	1003604	PSBBAB0185SOVN01201	PSBBAB0185SOVN01201	SF91B, SV-83, 1850...	10,010	2012-11-7 6:14	2012-11-9 0:52	2012-11-19	提前10天0小时
114	1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	PVFBAB0185SOVN74101	PVFBAB0185SOVN74101	SF-8, SV-83, 1850+...	6,026	2012-11-6 17:39	2012-11-8 16:06	2012-11-20	提前11天8小时
115	1400 电线电缆厂		310 确认	1003610	PUGB0G0274SRHN01202	PUGB0G0274SRHN01202	SF82, SV-75, 3100+...	2,000	2012-11-6 16:31	2012-11-7 2:54	2012-11-20	提前12天22小时
116	1400 电线电缆厂		310 确认	1003609	PVBB0G0190SOEN01204	PVBB0G0190SOEN01204	SF230, SV-75, 1900...	3,350	2012-11-12 16:31	2012-11-14 14:01	2012-11-27 15:00	提前13天1小时
117	1400 电线电缆厂		310 确认	1003611	PQARB0310SDFN01205	PQARB0310SDFN01205	SF-R22 6A SV-75	3,050	2012-11-8 0:01	2012-11-9 10:29	2012-11-23	提前13天14小时

工序 > 工序完工进度表

查找(F) 打印 刷新(R)

	最早开始时间	最晚结束时间	工序序号	工艺代号	工艺名称	工作中心编号	工作中心名称	合格品数	返修品数	报废品数	其他数量
▶ 1	2012-11-7 9:30	2012-11-7 10:30	3	1204.WKP-P03	1204.粗磨内径	1204.WKC-M8240A-1	1204.M8240A-1	50	0	0	0
2	2012-11-7 8:30	2012-11-7 9:30	2	1204.WKP-P02	1204.粗磨外径	1204.WKC-M7475A	1204.M7475A	50	0	0	0
3	2012-7-19 14:38	2012-7-19 14:38	1	1204.WKP-P01	1204.磨平面	1204.WKC-M2120A-1	1204.M2120A-1	50	0	2	0

在这里很方便看到该生产单的每道工序在什么时间生产了多少数量的产品。

admin(admin 安达发) S04:8090 axdb\_dev 7.45.1106.1621 www.andafa.com 2012-11-13 17:51:50



# 生产订单的进度管理（图形化显示）

# Andafa

**APS210 生产订单总控台**

搜索条件 | 搜索结果

查找(F) | 打印 | 新建 | 编辑(E) | 刷新(R) | 排程试算 | 清除排程 | 锁定排程 | 投放 | 合并 | 拆分 | 导入生产单 | 从Excel导入

	分厂名称	生产状态	状态	生产单号	品号	品名	规格	生产单数量	计划开始时间	计划完成时间	期望完成时间	差异天数
116	1400 电线电缆厂		310 确认	1003604	PSEBAB0185SOVN01201	PSEBAB0185SOVN01201	SF91B, SV-83, 1850...	10,010	2012-11-21 17:26	2012-11-21 17:27	2012-11-19	延迟2天17小时
117	1400 电线电缆厂		310 确认	1003606	PWBBAB0187SOVN70402	PWBBAB0187SOVN70402	SF-266, SV-83, 187...	540	2012-11-06 16:31	2012-11-06 18:39	2012-11-12	提前5天6小时
▶ 118	1204 轴承厂	▶	310 确认	1003617	1204.23030CAW33/02	23030CAW33轴承内圈		500	2012-11-07 4:32	2012-11-13 10:32	2012-11-21	提前7天14小时
119	1400 电线电缆厂		310 确认	1003602	PVBBB0181SRUN01201	PVBBB0181SRUN01201	SF-260, SV-92B, 18...	3,950	2012-11-06 21:24	2012-11-08 9:42	2012-11-16	提前7天15小时
120	1400 电线电缆厂		310 确认	1003605	PVFBAB0185SOVN74101	PVFBAB0185SOVN74101	SF-8, SV-83, 1850+	6,026	2012-11-06 17:39	2012-11-08 16:06	2012-11-20	提前11天8小时
121	1400 电线电缆厂	▶	310 确认	1003610	PUGB0G0274SRHN01202	PUGB0G0274SRHN01202	SF82, SV-75, 3100+	2,000	2012-11-03 4:00	2012-11-07 2:54	2012-11-20	提前12天22小时
122	1400 电线电缆厂		310 确认	1003609	PVBB0G0190SOEN01204	PVBB0G0190SOEN01204	SF230, SV-75, 1900...	3,350	2012-11-09 6:23	2012-11-14 14:01	2012-11-27 15:00	提前13天1小时
123	1400 电线电缆厂	▶	310 确认	1003611	PQAB0G0310SOEN01205	PQAB0G0310SOEN01205	SF-822 6A, SV-75, ...	3,050	2012-11-08 0:01	2012-11-09 10:29	2012-11-23	提前13天14小时
124	1400 电线电缆厂	▶	310 确认	1003603	PVBB0G0190SQON01201	PVBB0G0190SQON01201	SF-260, SV-86A, 19...	1,500	2012-10-23 17:36	2012-11-06 23:34	2012-11-21	提前14天1小时

查看生产单每道工序的完成百分比，将鼠标放到该工序上可以看到具体的信息

工艺流程：1204.WKP-P01 1204.磨平面 → 1204.WKP-P02 1204.粗磨外径 → 1204.WKP-P03 1204.粗磨内径 → 1204.WKP-P04 1204.粗磨内沟 → 1204.WKP-P05 1204.细磨外径 → 1204.WKP-P06 1204.细磨内径 → 1204.WKP-P07 1204.细磨内沟 → 1204.WKP-P09 1204.平面光亮

工序：1204.WKP-P01 1204.磨平面  
制令数量：500.00  
已完成良品数：50.000000  
已完成不良品数：2.000000  
已完成总数：50.000000  
完成率：10.00%  
工序状态：未定义  
参与排程：是

admin(admin 安达发) | S04:8090 | axdb\_dev | 7.47.1121.1750 | www.andafa.com | 2012-11-22 14:39:20

生产订单管理作为安达发MES解决方案的一部分，与业界主流的ERP均有成熟的接口方案。

ORACLE®  
甲骨文

SAP®

QAD

hp

Kingdee  
金蝶，企业管理专家

UFIDA  
用友软件

INFOR™  
be enterprising  
Infor ERP LN

统率  
制造业ERP  
LEADERSOFT

神州数码  
Digital China

IBM®

Microsoft® inspur 浪潮

- 工作中心
- 模具
- 品号
- 客户
- 生产订单

1. 提供各种有关生产订单的报表数据。
2. 可与任何ERP无缝整合，共享已有的数据，无需修改原有系统的程序。
3. 提供图形化的工艺流程界面和分析统计报表。
4. 完美的多国语言与用户个性化用语支持。  
目前已经提供简体、繁体、英文3种语言。用户可自行翻译为其他语言或者将界面上可见的词语修改为自己公司的习惯用语。
5. 3层架构（DB+AP+Client）。提供足够的可扩展性与可管理性。
6. 组件式开发。系统提供开放的框架，方便用户做二次开发。
7. 客户端自动更新（Auto Update）。客户端每次登录时候会自动从更新服务器上下载最新的更新，并自动安装。

## 安达发网络信息技术有限公司

广东省东莞市莞城区旗峰路162号中侨大厦B座908

0769-2202 0566, 2202 0568

[frank@andafa.com](mailto:frank@andafa.com) ; [andafa@gmail.com](mailto:andafa@gmail.com)

<http://www.andafa.com>

联系人：淡贤锋

手机：186 8866 1178