

车间排产分为四个部分，即计划排产、排产结果下发执行、执行结果录入、结果查询及统计分析。因此我们的测试也按这个步骤进行。

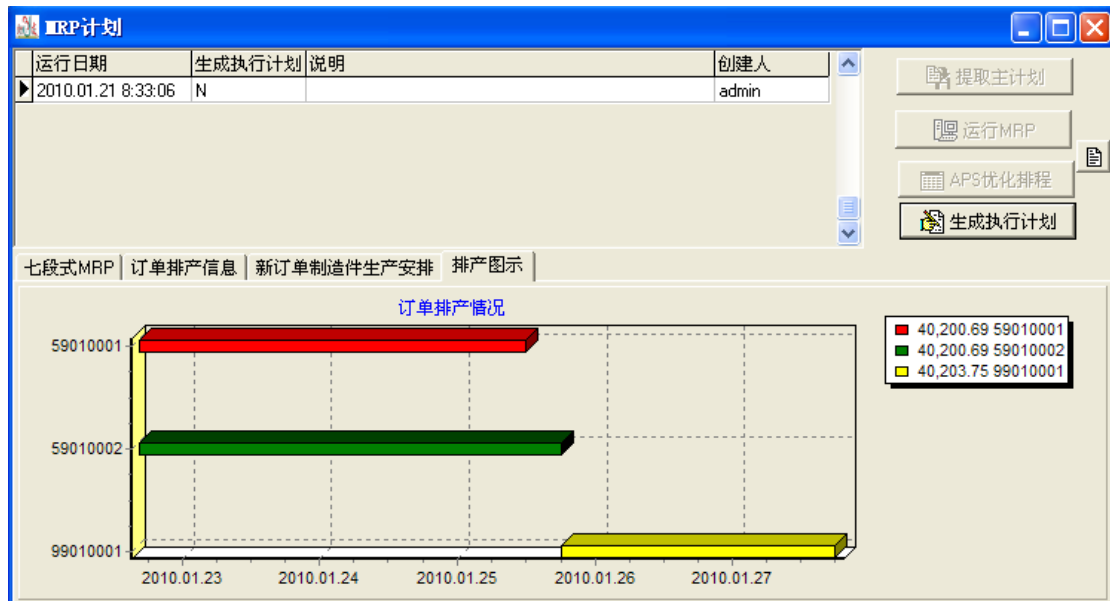
一、计划排产

排产是在 MRP 的基础上，对 MRP 结果中给出的“制造件”进行排产。是根据订单的交期，并参考产品的结构、产能及已安排情况，给出的一个生产安排建议。

1. 下图是当下下达了 99010001 自行车 1000 台后，运行 MRP 后得到的结果：

项目		计划期	独立需求	毛需求	计划接收	预计		MRP			客户说明
内码	编码					在库量	可用量	净需求	计划收料	计划发出	
▶	9491	99010001	2010.01.25	0	0	0	0	0	0	1000	
	9491	99010001	2010.01.26	1000	1000	0	-1000	0	1000	1000	0
	9492	59010001	2010.01.24	0	0	0	0	0	0	0	1000
	9492	59010001	2010.01.25	0	1000	0	-1000	0	1000	1000	0
	9493	28040001	2010.01.24	0	2000	0	-2000	0	2000	2000	2000
	9494	28040002	2010.01.24	0	2000	0	-2000	0	2000	2000	2000
	9495	28040003	2010.01.24	0	2000	0	-2000	0	2000	2000	2000
	9496	59010002	2010.01.24	0	0	0	0	0	0	0	1000
	9496	59010002	2010.01.25	0	1000	0	-1000	0	1000	1000	0
	9497	28040004	2010.01.24	0	1000	0	-1000	0	1000	1000	1000
	9498	28040006	2010.01.24	0	1000	0	-1000	0	1000	1000	1000
	9499	28040005	2010.01.24	0	3000	0	-3000	0	3000	3000	3000
	9500	28040007	2010.01.24	0	3000	0	-3000	0	3000	3000	3000
	9501	28050001	2010.01.24	0	1000	0	-1000	0	1000	1000	1000
	9502	28050002	2010.01.24	0	1000	0	-1000	0	1000	1000	1000
	9503	28050003	2010.01.24	0	1000	0	-1000	0	1000	1000	1000

2. 在 99010001 自行车产品结构中，有 4 个制造件，其中自制件有三个，它们是 59010001、5902002，及自身，下面是构件一级的排产图示：



3. 在同一个自制件生产过程中，通常需要多个工序的加工过程，而这些工序是有先后顺序的，即工艺路线。以下是自制件 99010001 的工艺路线（注意工艺的名称前已经自动增加了工艺顺序号，另外，注意查看每个工艺的开始及结束时间，与前一工艺的开始及结束时间的关系，是否满足工艺的顺序要求）

WIP计划

截止日期: 2010-1-28

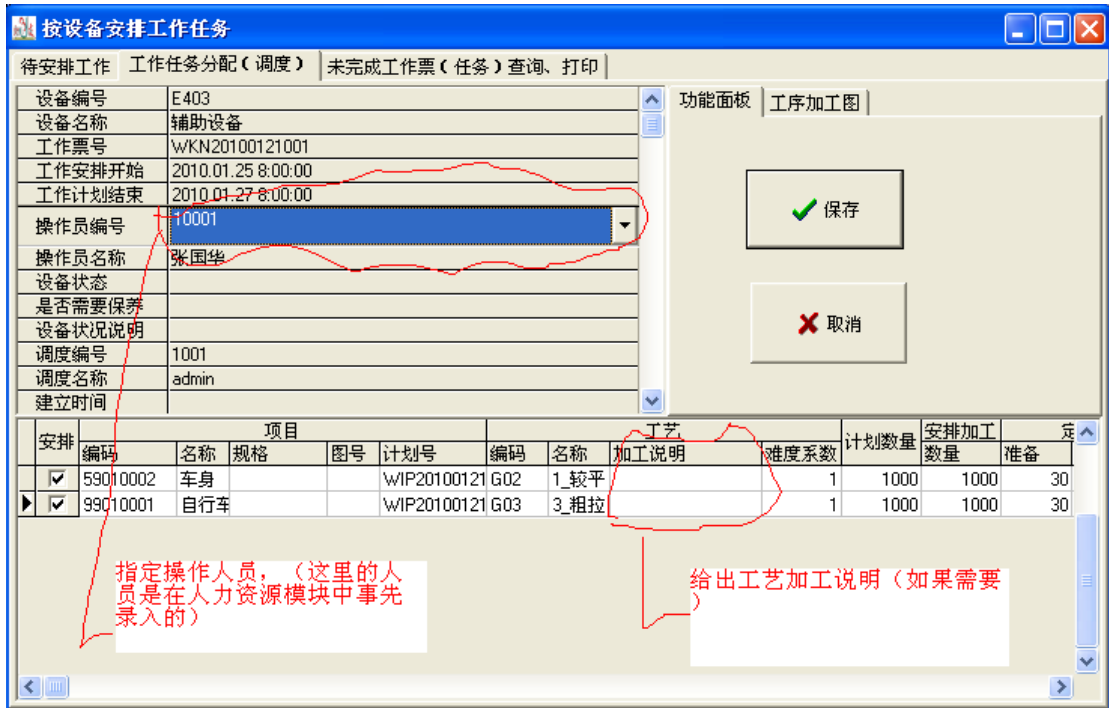
查询 发放任务令 输出 关闭

待发放任务令 产品排产查询

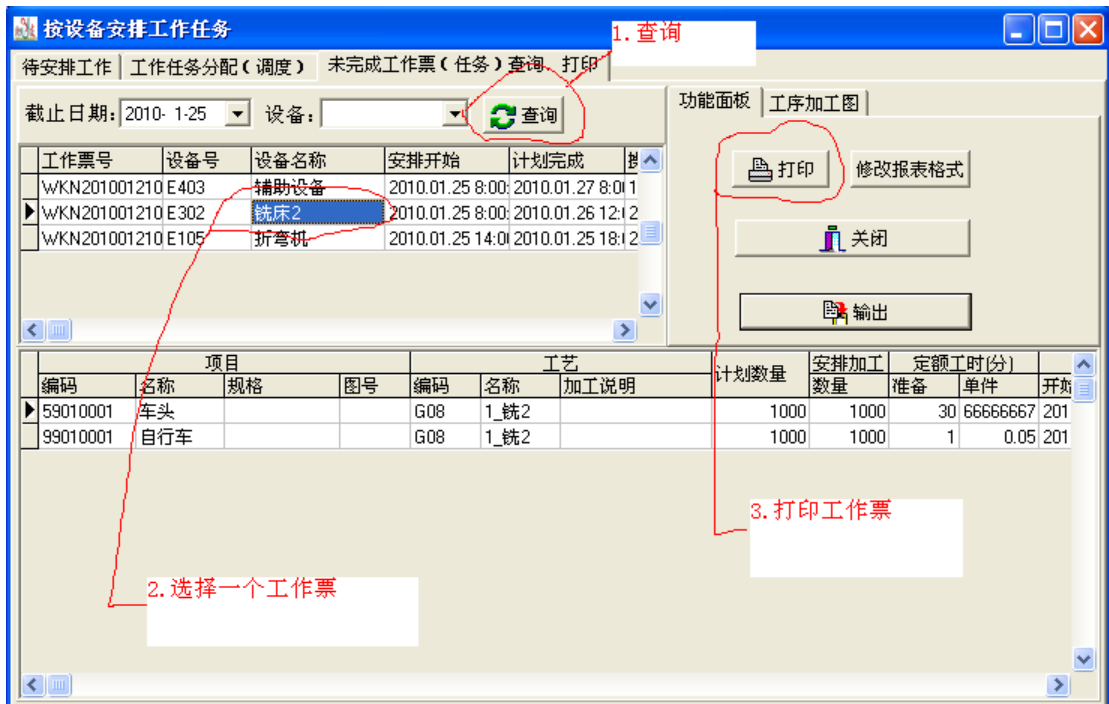
发放	指定部门	定单行号	项目			任务(计划批次)号	计划开始时间	计划安排数量	可齐套数
			编码	名称	规格型号				
<input checked="" type="checkbox"/>	50103	2	59010001	车头		WIP20100121001	2010.01.22 16:30	1000	0
<input checked="" type="checkbox"/>	50102	2	59010002	车身		WIP20100121002	2010.01.22 16:30	1000	0
<input checked="" type="checkbox"/>	50201	2	99010001	自行车		WIP20100121003	2010.01.25 18:00	1000	0

工序安排 排产图示

项目编码	工艺				设备		计划		说明
	编码	名称	单位	制程号	编码	名称	开始	结束	
▶ 99010001	G08	1_铣2	SEC/PCS	WRK20100121	E302	铣床2	2010.01.26 8:00:00	2010.01.26 12:00:00	
99010001	G07	2_铣1	SEC/PCS	WRK20100121	E301	铣床1	2010.01.26 14:00:00	2010.01.26 18:00:00	
99010001	G03	3_粗拉	SEC/PCS	WRK20100121	E403	辅助设备	2010.01.26 17:40:00	2010.01.27 8:00:00	
99010001	G01	4_下料(板材)	SEC/PCS	WRK20100121	E402	铝型锯	2010.01.27 8:00:00	2010.01.27 12:00:00	
99010001	G12	5_整形	SEC/PCS	WRK20100121	E201	钻攻设备	2010.01.27 14:00:00	2010.01.27 18:00:00	



3. 工作票打印



frmPrnPreview

调度员: admin
操作员: 202/李月生

珠海市助友软件开发有限公司
工作票: WKN20100121002

设备: E302/铣床2
开票日期: 2010-1-21 10:25:52
生调表001

产品编码名称	工序	型号/加工说明	计划件数	定额工时(分)		需做件数	实际完成		检验结果				有关人员		
				准备	单件		数量	工时	交检数	合格	自废	检废	质检员	交接人	
59010001/车头	G08/1_铣2	//WIP20100121001	1000	30	0.0166	1000									
99010001/自行车	G08/1_铣2	//WIP20100121003	1000	1	0.05	1000									
设备状态是否异常: 是 否				是否保养: 是 否		负责人:		异常情况:							

4. 按设备给出的工作看板


执行工作任务

设备: E105 人员:

工艺: 加工件:

自动刷新工作任务

产品				工艺		计划数量	安排加工		定额工时(分)		
编码	名称	图号	计划号	工程序号	编码		名称	数量	单件	准备	开始
59010002	车身		WIP20100121002	0	G102	2_折弯	1000	1000	66666667	30	2010.0



加工要求: 折弯90度

三、车间生产完成信息录入

按工作任务录入完成情况 查询出已安排的工作票 (1)

设备: [下拉] 截止日期: 2010-3-23 查询

只处理已领过料的任务令 (选)

设备名称	安排开始	计划完成
辅助设备	2010.01.25 8:00	2010.01.27 8:00
铣床2	2010.01.25 8:00	2010.01.26 12:00
折弯机	2010.01.25 14:00	2010.01.25 18:00
WKN20100121004 E402	2010.01.27 8:00	2010.01.27 12:00
WKN20100121005 E301	2010.01.26 14:00	2010.01.26 18:00
WKN20100121006 E201	2010.01.27 14:00	2010.01.27 18:00

关闭工作票 返回

分配的工作内容 对应任务令领料情况

选择具体的加工任务 (2)

产品	工艺	计划数量	安排加工数量	定额工时(分)
编码	名称	图号	计划号	上程序号
59010002	车身		WIP2010012	0 G02
99010001	自行车		WIP2010012	0 G03

实际操作人员	实际完成	检验情况	相关处理	相关人员
编码	名称	数量	所用工时	送检数
10001	张国华	1000	3	100

这里可以重新选择操作人员 输入具体的完成情况 增加一条完成信息 (3)

四、统计分析

1. 按订单查询加工情况

按订单查询加工情况

项目编码: 99010001 查询 输出 关闭

在制定单信息 制定单自制品完成信息

负责部门	项目		计划安排			完工		定单行号
	编码	名称	加工数量	开始时间	结束时间	入库数量	合格数量	
50103	59010001	车头	1000	2010.01.22 16:33:18	2010.01.25 12:00:00	0	0	2
50102	59010002	车身	1000	2010.01.22 16:33:18	2010.01.25 18:00:00	0	0	2
50201	99010001	自行车	1000	2010.01.25 18:00:00	2010.01.27 18:00:00	0	0	2

项目编码	工艺			计划		设备	
	编码	名称	单位	制程号	开始	结束	编码
59010002	G02	1_较平	SEC/PCS	WRK20100121002	2010.01.25 8:00:00	2010.01.25 12:00:00	E403
59010002	G102	2_折弯	SEC/PCS	WRK20100121003	2010.01.25 14:00:00	2010.01.25 18:00:00	E105

员工编码	员工名称	实际完成数量	送检数	检验合格数	检验不合格	自检不合格	实际使用小时
10001	张国华	1000	100	100	0	0	3

2. 计件工资统计

MES调度(任务安排)

- 按设备安排工作任务
- 已关闭工作任务查询

制造执行

- 执行工作任务
- 按工作任务录入完成情况

MES统计(工作完成情况)

- 按订单查询加工情况
- 按设备查询工作任务
- 按人员查询任务完成情况
- 计件工资计算

业务监控

- 车间制造件暂停加工
- 基础信息
- 退货管理

模块 子模块

生产管理 订单处理

计件工资计算

从: 2010-1-1 至: 2010-1-21

输出 返回

计件工资汇总 | 计件明细

员工		加工		合格		损耗数量		不合理损耗
编码	姓名	总数	总金额	数量	金额	合理	实际	赔偿金额
10001	张国华	1000	2000	1000	2000	20	0	0
1101	张三	1000	1000	1000	1000	0	0	0

计件工资计算

从: 2010-1-1 至: 2010-1-21

输出 返回

计件工资汇总 | 计件明细

员工		加工项目		工序		实际完成		检验情况			损耗设置		总加工数		
编码	名称	编码	名称	编码	名称	单件加工秒数	数量	自检	不合格	送检数量	检验合格	不合格数量	合理损耗率	单件赔偿额	
1101	张三	99010001	自行车	G03	3_粗拉		3	1000	0	100	100	0	0	114.3	10
10001	张国华	59010002	车身	G02	1_较平		1	1000	0	100	100	0	2	13	10