目录

1	质量模块	块	2
		基础数据	
		检化验过程	
	1.2.	.1 原材料检验	3
	1.2.	.1 中间品检验	5
	1.2.	.2 成品检验	6

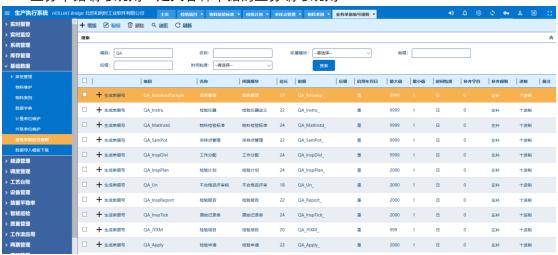
1 质量模块

1.1 基础数据

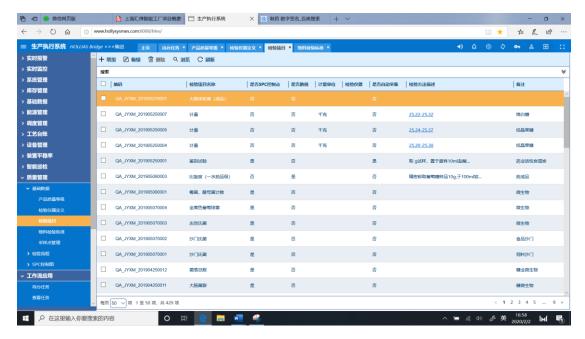
■ 物料类别:列出需要做质检的物料的清单,质检涉及到的物料都从该类中选择。



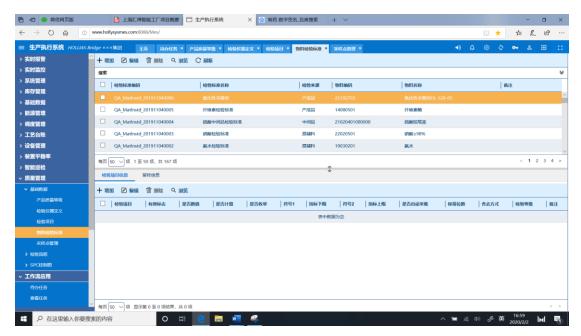
■ 业务单据编号规则: 定义各种单据的业务编号规则



■ 检验项目:列出实验室检验项目



■ 物料检验标准: 检验项目和物料关联



1.2 检化验过程

检化验过程通过工作流来配置主要环节,没有的环节可以增加,有的环节也可以减少。

1.2.1 原材料检验

(1)到货通知

ERP 将到货通知相关信息通过接口调用发送到 MES 系统,MES 系统通过定义收料打料工作流后,门卫工作人员即可在待办任务中看到相关到货通知相关信息。

同时到货通知可以被工作流中定义的其它业务人员在任务查看中可以看到。

	×集团 圭页 待办任务 ×	务 ×		•0	ዕ 🕫 🕶	≗ 🕀
接收时间: 至						
			启动人:			
	任务编号	任务	流程 步骤	发起人	接收时间	备注
三 🕻 📴 T20191017133243075 - zjmd 提交的 人库申請单(工作場) 任务 - 人库申請单亩批 - 入库申请单亩批 zjmd 2020/2/1 20:15:37	T20191017133243075					
■ I 20191021081911042 朱经理 提交的 維修工单・执行 任务 维修工单 维修工单 集修工单 朱经理 2020/1/30 20:43:21	T20191021081911042	朱经理 提交的 维修工单一执行 任务	维修工单 维修工单——执行	朱经理	2020/1/30 20:43:21	
■ 図 & T20191119150451355 朱经理 提交的 操作票_签发 任务 操作票流程 操作票签发 朱经理 2020/1/30 20:43:32	T20191119150451355	朱经理 提交的 操作票_签发 任务	操作票流程 操作票签发	朱经理	2020/1/30 20:43:32	
■ 図 を T20191127090801222 朱紀理 提交的 入库申请单(工作院) 任务	T20191127090801222	朱经理 提交的 入库申请单 (工作流) 任务	入库申请单审批	朱经理	2020/1/30 20:43:44	
三 🔀 💺 T20191119150331936 朱纪理 提交的 提作票	E T20191119150331936					
■ 図 を T20191120084945735 朱经理 提交的操作票_签数 任务 操作票选程 操作票签数 朱经理 2020/1/30 20:44:10	E T20191120084945735	朱经理 提交的 操作票_签发 任务	操作票流程 操作票签发	朱经理	2020/1/30 20:44:10	
■ 図 巻 T20191021081821703 朱经理 提交的 润滑工单—执行 任务 润滑工单 润滑工单——执行 朱经理 2020/1/30 20:44:03	E T20191021081821703	朱经理 提交的 润滑工单执行 任务	润滑工单 润滑工单——执行	朱经理	2020/1/30 20:44:03	

司机送货到公司门口后,在门卫处进行报备登记,门卫工作人员在待办任务中,选择相应的到货通知,补充填写相关的信息后(驾驶员姓名、手机号、身份证号、车牌号等),点击"完成",工作流随即进入质检人员的待办任务中。

任务办理								an ×
工单信息								
No. MT20191	No. MT20191021081851							
申请人:	朱经理	设备名称:	HP#TED#N	设备部位:	Mine.	来源工单:		
作业票据:		发现人:		发现时间:	2019/10/21 8:18:26	维修时间:	2019/10/21 8:18:26	
维修原因:	打印机无法正常打印							
工单执行								
+ 1820								
执行的词:	2019/10/21 8:18:26	编辑时长(时):	0	是否停机	● 是 ○ 吾	停机时间 :	2019/10/21 8:18:26	
停机时长(时):	0	奏用:		是否完成	●是○百			
R54+:	附件: 未选择附件,后由+选择							
执行结果:								
□ #6	99							
审批意见:								
□ =	π		历史步骤					
								同意 製田

(2)取样质检

质检人员在待办任务中,可以看到现在需要进行质检的任务,之间完成后,录入原始质 检记录,并用高拍仪对原始记录拍照进行保存,如果合格,则选择"合格放行",如果不合格, 则选择"二次复检",再次录入原始质检记录,并用高拍仪对原始记录拍照进行保存,如果二次复检合格,则选择"合格放行",否则,选择"不合格拒收"。

质检人员选择"提交 ERP"后,MES 调用 ERP 接口,将质检记录发送给 ERP 系统,ERP 系统出具质检报告。





(3) 放行称重

质检合格后,门卫处工作人员可以收到"放行称重"的工作任务,安排槽罐车称重后,门 卫处人员选择好储罐,录入称重重量,点击放行,生成物料放行单。

(4) 打料入罐

驾驶员带着打料任务单开罐车至相应物料储罐,人工 PDA 扫描打料任务单上的条码,并再次扫描物料储罐上的条码,MES 系统判断是否为正确物料罐,如果错误,给出报警,人工进行确认修改,如果正确,给出提醒。操作人员利用 PDA 确认开始打料,MES 系统调用 DCS 系统进行打料操作,打料结束后,PDA 确认打料结束。

(5) 抽样质检

在打料过程中,现场人员通过 PDA 生成抽样质检任务,通知质检部门进行抽样质检(也可以不用质检,但需要给出结果),质检结束后给出抽样质检结果,结果合格,则槽罐车可进入工作流称重出厂环节,如果不合格,则人工处理。

(6) 称重出厂

在打料入罐和抽样质检环节都完成后,门卫工作人员待办任务中会出现称重出厂任务,驾驶员开车再次过地磅,门卫工作人员在 MES 系统录入出厂过磅信息,MES 系统利用两次过磅数据计算打料重量,MES 生成入库单(包含实际入罐量,生成新的混合后的批号等),并推送给 ERP。收料打料工作流执行完毕。

1.2.1 中间品检验

对于中间检测, MES 提供接口, Batch 配方自动触发、Batch 在线改单触发或者人工在 MES 触发生成质检任务单后, 品管人员收到通知后进行取样并化验, 质检员化验完毕后, 利用高拍仪对原始化验记录进行拍照留存, 并将质检的结果信息录入 MES 系统。

对于如果是 Batch 配方触发或者 Batch 在线改单触发的 Batch 需要等待质检结果才能进入下一个流程。如果是人工触发的质检 Batch 操作流程不受影响,MES 记录数据,将数据报告 Batch。

1.2.2 成品检验

成品和半成品检验:支持手动触发质检和 Batch 执行完成的指令后,根据任务判断是否是先入库后检测或者免检,如果是需要则进行入车间库操作,如需要质检则生成质检任务后进行取样并化验。质检员化验完毕后,利用高拍仪对原始化验记录进行拍照留存,并将质检的结果信息录入 MES 系统。如果合格则判断是否需要入车间库操作如果需要则进行入库。并将质检记录通知 ERP 出具质检报告。如果不合格,操作人员在 MES 中手动调整然后再次检测如果最后还是不合格则进行另行处理