

生产管理操作说明——工程部

1、 工程部

点击左侧导航栏生产管理内的工程，可以看到如图 1-1 所示界面。

市场部界面包括**订单评估**、**工程安排**及**工程处理**三个选项，下面将分别介绍这三个选项的功能。

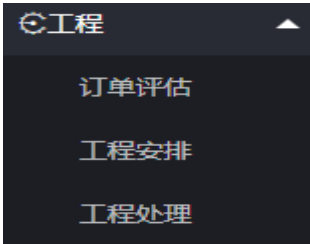


图 1-1 工程部界面

1.1. 订单评估

订单评估：面向客户**意向订单**的选项，对意向订单进行评估，并上传评估文档，计算交期。

①**市场部**安排意向订单并提交后，**所有工程人员均可以进行查看**，并进行订单的接受操作。（如图 1-1-1）当前订单已有人员接受后，其余人员将无法点击**接受**。

| 序号 | 产品订单号 | 订单负责人 | 产品名称 | 产品材料 | 产品图纸 | 产品产量 | 订单状态 | 虚拟方案责任人 | 虚拟加工方案 | 预计交期 | 操作 |
|----|---------|-------|------|----------|----------------------|------|------|---------|----------------------|-------------------|---------------------------------------|
| 1 | 1908001 | 胡帆帆 | 内环 | 1Cr17Ni2 | 点击查看 | 20 | 2 | 胡帆帆 | 点击查看 | 2019/8/30 4:32:12 | 接受 提交 |

< 1 >

到第 1 页

确定

共 1 条

10 条/页 ▼

图 1-1-1 订单评估界面

Tip: 图纸为所有人员可见，**虚拟加工方案**只有该任务负责人可以修改，其余人员只可下载查看。

②订单接受人员在完成相关工作后，**必须点击** [点击查看](#) **上传相关文件**，并输入评估的工序信息。

虚拟加工方案

添加工序

编号

工序号

信息

虚拟方案文档

工序

工序

1

总时间 (min)

请输入

机床类型

立即提交

重置

图 1-1-2 订单评估界面

③所有工作完成并确认后，点击提交，评估结果会反馈至市场部。

1.2. 工程安排

工程安排：工程部负责人对当前的生产任务进行分配。

该功能只针对工程负责人。界面内展示了当前所有的订单任务及其相关安排信息，在此功能下，可以修改当前订单的编程负责人、技术负责人。

订单评估中的任务也会在此界面显示，同时用户也可以点击编辑，对任务的负责人进行指定或者修改。（如图 1-2-1、1-2-2）

| 序号 | 产品订单号 | 订单负责人 | 产品名称 | 产品材料 | 产品图纸 | 产品产量 | 订单状态 | 工程编程责任人 | 工程技术责任人 | 工程状态 | 操作 |
|----|----------|-------|------|----------|------|-------|------|---------|---------|------|----|
| 1 | 1908001 | 胡帆帆 | 内环 | 1Cr17Ni2 | 点击查看 | 20 | | 胡帆帆 | 胡帆帆 | | 编辑 |
| 2 | 12345678 | 王成振 | 测试产品 | AL6063 | 点击查看 | 15000 | 执行 | 王成振 | 王进峰 | | 编辑 |

< 1 >

到第 1 页

确定

共 2 条

10 条/页 ▼

图 1-2-1 工程安排界面

信息

产品订单号

1908001

订单负责人

胡帆帆

产品名称

内环

编程责任人

胡帆帆

技术责任人

胡帆帆

立即提交

重置

图 1-2-2 指定或修改责任人

1.3. 工程处理




工程处理：针对需要生产的订单进行处理，上传订单生产需要的加工程序、加工时间、物料准备信息等。



在该界面，所有生产任务均为可见状态，与账户相关的任务将被置顶，与账户无关的任务只可进行查看，但无法修改。工程人员在该界面下载对应的图纸后，进行编程操作，最终上传文件。

| 序号 | 订单 | 图纸 |
|----|---------|----|
| 1 | 1908001 | 点击 |

①点击需要编程的任务（图中的蓝色字体），定位到当前的编程任务。

②点击+ 新建工序，在弹出的窗口中填写对应的各类信息（如图 1-3-1）。

③点击，将输入信息上传至服务器。点击可以对当前的工序进行修改，点击将删除当前选定工序。

④确认无误后，点击，此时系统将自动安排机床进行加工。。纳入排产后，所有任务信息不可修改。

信息

工序

1

程序上传

选择文件

1908001-P1.nc

工序时间
(min)

10

刀具表文件上传

选择文件

T-2019080901-P2.xls

毛坯种类

块料

毛坯规格

100*200*20

刀具规格

零点快换

机床类型

三轴

0

立即提交

图 1-3-1 新建工序