

生产管理操作说明——品质

1、 品质

点击左侧导航栏生产管理内的品质，可以看到如图 1-1 所示界面。



图 1-1 品质界面

1.1. 在机测量

在机测量界面中，可以根据订单、工序、机床编号进行筛选，选择自己想要查看的机床测量结果。也可在左侧位置名称下寻找对应机床。（如图 1-1-1）

在机测量的数据需要按照模板进行设置，包括在机床端的存储路径及存储名称。WMS 系统抓取数据时，会自动抓取最新一次的测量结果进行显示。



图 1-1-1 在机测量筛选项

1.2. 手动录入

产品部分尺寸需要其他测量手段进行确认，测量数据可添加在手动录入内。导入方式分为两种：导表和添加。（如图 1-2-1）



图 1-2-1 手动录入测量数据的方式

1.2.1. 导表

选择对应的订单号，点击导表，选择需要导入的数据即可。数据需按模板进行填写。

1.2.2. 添加

点击“添加”，添加工件序号及尺寸，或在当前工件下直接点击“添加尺寸”，填入信息即可。（如图 1-2-2-1）



图 1-2-2-1 手动录入添加数据

1.3. 品质确认

品保人员检测完产品后，在品质确认界面，点击右侧“编辑”按钮，手动输入产品合格、不合格数量。数据统计结果显示在“市场 - 订单进度”内。（如图 1-3-1）



图 1-3-1 品质确认输入产品合格数