

生产管理操作说明——资材部

1、 资材部

点击左侧导航栏生产管理内的**资材**，可以看到如图 1-1 所示界面。

市场部界面包括**毛坯管理**、**治具管理**及**成品管理**三个选项，下面将分别介绍这三个选项的功能。

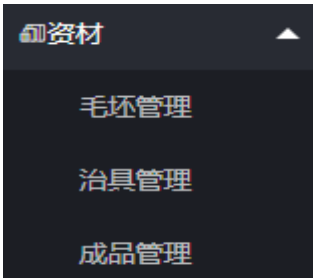


图 4-1 资材部界面

1.1. 毛坯管理

毛坯管理：显示当前所有订单任务的毛坯需求，并根据要求进行物料准备。（如图 1-1-1）

物料**准备完成后**点击**备料**，输入当前已经准备好的物料数量；针对当前无法立即准备的物料，需要点击**延期**，在弹出的窗口中输入预计备料完成时间；针对需要追加备料的情况，在**追加备料完成后**，请点击**追加**，并输入追加数量。（该按钮均处于订单最后的“操作”栏）

Tip：对于毛坯数量追加，如果此时该订单的所有工件一序已完成，一序治具、刀具已下机，则无法进行追加操作。

订单号	毛...	毛坯...	毛坯...	订单...	订单成品量	订单废品量	订单良品率	毛坯备料状态
1908002	板料	10	10	0	0	0	0%	待备料
1908001	块料	100*...	20	20	18	0	100%	待备料

图 1-1-1 毛坯管理界面

1.2. 治具管理

治具管理：显示当前所有订单任务的治具需求，并根据要求进行物料准备。（如图 1-2-1）

物料**准备完成后**点击**准备**，输入当前已经准备好的物料数量；针对当前无法立即准备的物料，需要点击**延期**，在弹出的窗口中输入预计备料完成时间。（该按钮均处于订单最后的“操作”栏）

订单号	工序号	治具规格	治具需求数量	治具准备状态	治具已准备量	治具追加量	延期日期	操作
1908002	1	钢	1	待备	0	0		准备 延期
1908002	2	1	1	待备	0	0		准备 延期
1908001	1	零点快换	2	已备	20	0		准备 延期

图 1-2-1 治具管理界面

1.3. 成品管理

成品管理：该界面显示各个订单的需求量、合格/不合格量，并可以进行出入库操作。（如图 1-3-1）

订单号	订单需求量	当前合格品数	当前不良品数	待入库	入库数	入库时间	库存	出库数	出库时间	操作
1908002	10	0	0	0	0	2019/8/2...	0	0	2019/8/2...	入库 出库
1908001	20	18	0	18	0	2019/8/2...	0	0	2019/8/2...	入库 出库

< > 到第 1 页 确定 共 0 条 10 条/页 ▼

图 1-3-1 成品管理界面

成品管理的操作只针对已经完成质检的工作。点击入库，可以对当前通过质检的合格品进行入库操作；点击出库，可以将订单的库存零件进行出库操作，发往客户。