

天衡 MES 计划排产操作手册 V1.0

一、 新增整经计划

点击左侧菜单栏的计划排产，选择查看排产可以进入计划排产界面。在此界面中，通过 ERP 的下单产生任务单号，用户可以查看所有的任务，还有是否排产的情况。也可以根据任务单号来查询需要查到的任务信息。



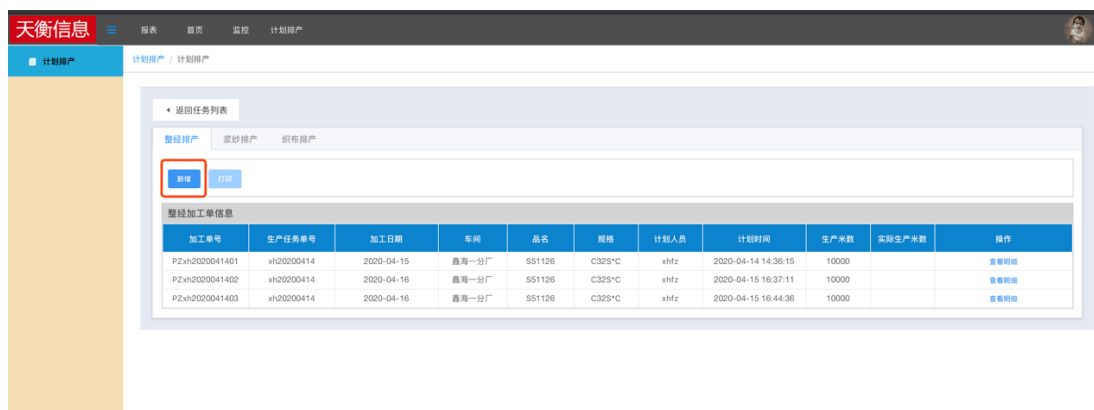
天衡信息 计划排产 / 计划排产

任务单号: 查询

任务单号	品名	规格	总经根数	计划米数	已排米数	是否完成排产	备注	操作
xh20200414	S51126	C32S*C	1000	10000	59720	是	新开1	查看排产
xh20200415	W154	Cff	1000	10000	18000	是	新开2	查看排产
xh20200416	W154	Cff	1000	10000	26800	是	新开3	查看排产
xh20040083	S31818	01-16'	5000	50000	30000	否	4-25完成	查看排产
xh20040084	H31708	1-19-10'	3500	100000	0	否	4-30完成	查看排产
xh20040085	H31400	2-329-10'	6000	20000	37576	是	4-27完成	查看排产
11111					0	否		查看排产

共 7 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

进入排产页面后，开始新增整经计划。



天衡信息 计划排产 / 计划排产

任务列表

整经排产 整经排产 整经排产

新增 打印

整经加工单信息

加工单号	生产任务单号	加工日期	车间	品名	规格	计划人员	计划时间	生产米数	实际生产米数	操作
P2xh2020041401	xh20200414	2020-04-15	鑫海一分厂	S51126	C32S*C	xhfz	2020-04-14 14:36:15	10000		查看明细
P2xh2020041402	xh20200414	2020-04-16	鑫海一分厂	S51126	C32S*C	xhfz	2020-04-15 16:37:11	10000		查看明细
P2xh2020041403	xh20200414	2020-04-16	鑫海一分厂	S51126	C32S*C	xhfz	2020-04-15 16:44:36	10000		查看明细

排产明细

机台号1:2											
序号	品名	机台号	纱支	头份	整经定长	轴号	上机时间	员工号1	员工号2	产量1	产量2
1	S51126	2	sz02	100	5000	d666	2020-04-16 09:36:56				
2	S51126	2	sz02	100	5000	dd	2020-04-16 09:54:58				
3	S51126	2	sz02	100	5000	d666	2020-04-16 09:56:57				
4	S51126	2	sz02	100	5000	555	2020-04-16 10:00:13				
5	S51126	2	sz02	100	5000	0dd	2020-04-16 10:04:09	2		5000	
6	S51126	2	sz01	100	5000						
7	S51126	2	sz01	100	5000						
8	S51126	2	sz01	100	5000	dd66	2020-04-16 09:51:29				
9	S51126	2	sz01	100	5000						
10	S51126	2	sz01	100	5000						

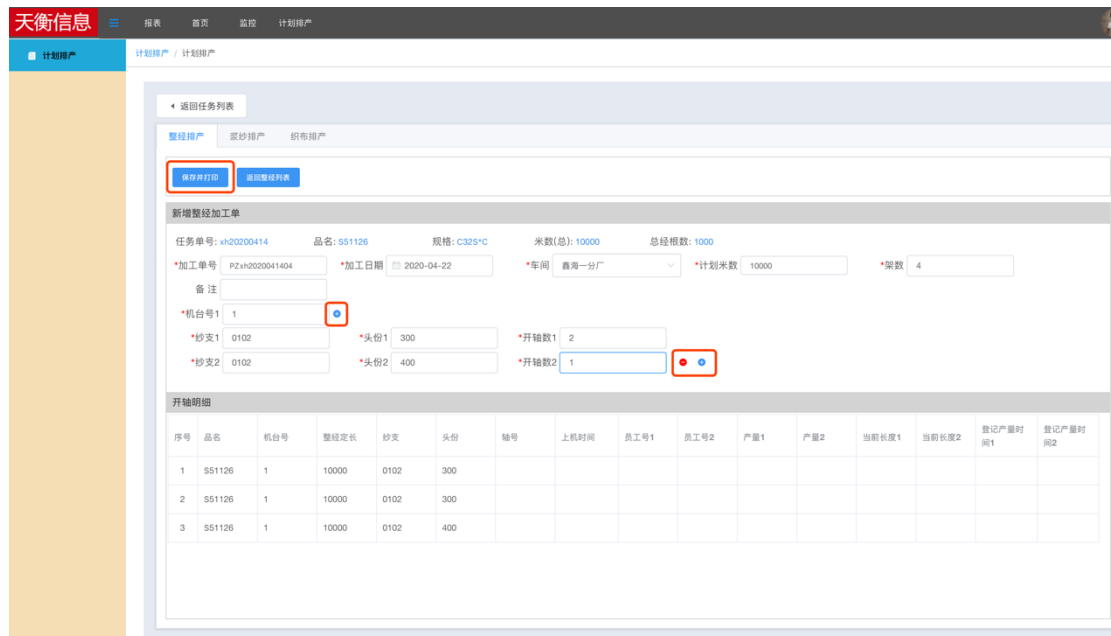
对于已排产的计划，在明细中可以查看具体的排产信息。

第一步：填写加工单的具体信息，基础数据从直接会导入，排产的计划需要手动录入。此页面中，充分考虑到原有的排产模式，可以根据同一任务单对应不同机台来排产，也可以根据不同的头份和轴数来排产；

第二步：查看开轴明细，确认任务分配的准确性；

第三步：保存排产计划并查看打印预览；

第四步：打印生产任务单；



天衡信息 计划排产

计划排产 / 计划排产

返回任务列表

整理排产 计划排产 织布排产

保存排产计划 返回整理列表

新增整理加工单

任务单号: xh20200414 品名: S51126 规格: C32S/C 米数(总): 10000 总经根数: 1000

*加工单号: PZxh2020041404 *加工日期: 2020-04-22 *车间: 鑫海一分厂 *计划米数: 10000 *架数: 4

备注:

*机台号1: 1 *头份1: 300 *开轴数1: 2

*纱支1: 0102 *头份2: 400 *开轴数2: 1

*纱支2: 0102

开轴明细

序号	品名	机台号	整理定长	纱支	头份	轴号	上机时间	员工号1	员工号2	产量1	产量2	当前长度1	当前长度2	登记产量时间1	登记产量时间2
1	S51126	1	10000	0102	300										
2	S51126	1	10000	0102	300										
3	S51126	1	10000	0102	400										



打印预览

返回 正常 浏览 放大 缩小 上页 下页 100% 打印 关闭

日期: 2020-03-22

P Z 2 0 2 0 1 7 0 7 0 1

鑫海整经计划表

加工单号	加工日期	品名	生产米数	总经根数	规格	架数	备注
PZ2020170701	2020-03-22 00:00:00	H5621	12300	10680		2	

机台号	纱支	头份	开轴数	合计轴数
2	16'	534	2	22
	16'	480	8	
	16'	481	12	

打印

名称(O): Foxit Reader PDF Printer 属性(P)...

状态: 准备就绪

类型: Foxit Reader PDF Printer Driver

位置: FOXIT_Reader

备注:

打印范围

☒ 全部(A)

☐ 页码范围(R) 从(P): 1 到(T): 1

☐ 选定范围(S)

份数

份数(C): 1

1 2 3

确定 取消

二、整经工位机操作

登录:



1、织轴上机

第一步，将整经计划单的条码，放入工位机的左下方扫描枪处，进行扫码，或选择左侧其中一条任务单；

（工位机左侧会显示扫码后待生产的任务单，绿色的是正在生产的任务单，选中后会显示对应该张整经计划单的信息，并显示对应的经轴明细）。

第二步，点击选择一条经轴明细。

第三步，选择人员。





第四步，选中第一条明细，点击织轴绑定；显示输入经轴号，输入完成后，点击提交。



第五步，点击生产完成，米数自动读取(遇到突发情况可以手动输入修改)



第六步，生产完成点击打印，生成整经轴卡

人员中途可以更换，系统自动认为交换班，自动记录米数。

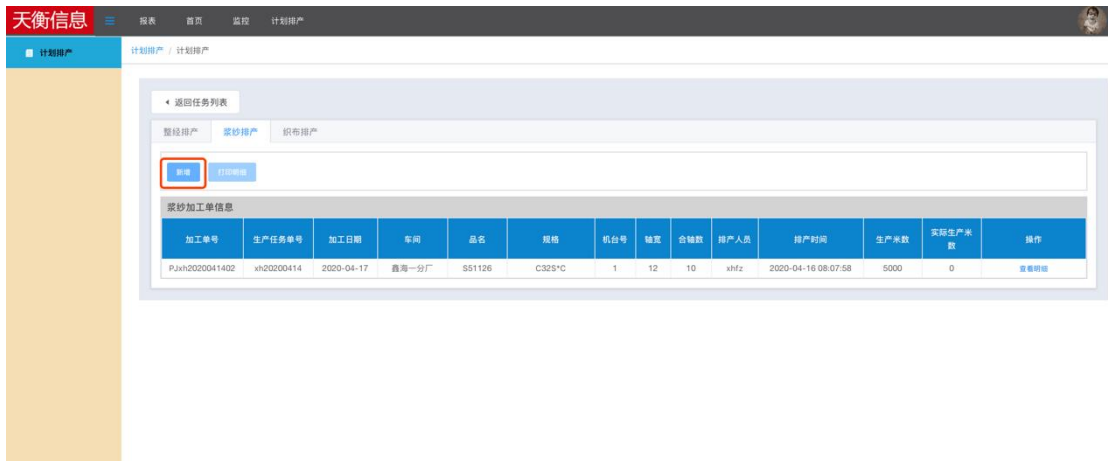
三、新增浆纱计划

点击上方菜单栏的浆纱排产，进入浆纱计划管理界面。

在此界面中，用户可以对已有的浆纱计划单进行修改，或是新增新的浆纱计划。

点击左上方的新增按钮，即可进入新增浆纱计划界面。

进入新增页面后，开始新增浆纱计划。



第一步：填写加工单的具体信息，填写排产到具体机台的信息；

第二步：确认加工单信息；

天衡信息

报表 首页 监控 计划排产

计划排产

计划排产 / 计划排产

返回任务列表

整经排产 浆纱排产 织布排产

保存并打印 返回浆纱列表

新增浆纱加工单

任务单号: xh20200414

品名: S51126

规格: C32S°C

米数(总): 10000

总经根数: 1000

*加工单号: PJxh2020041403

*加工日期: 2020-04-22

*计划米数: 10000

*车间: 鑫海一分厂

*机台号: 2

*轴宽: 205

*合轴数: 2

备注:

浆纱加工单明细

序号	品名	机台号	轴号	生产米数/轴	上机时间	员工号1	员工号2	产量1	产量2	当前长度1	当前长度2	登记产量时间1	登记产量时间2
1	S51126	2		5000									
2	S51126	2		5000									

第三步，点击保存并打印；

同样的，浆纱排产具体情况也可以在明细中查看，待生产的和未生产的都可以在其中实时记录。

浆纱加工单信息													
加工单号	生产任务单号	加工日期	车间	品名	规格	机台号	轴宽	合轴数	排产人员	排产时间	生产米数	实际生产米数	操作
PJxh2020041402	xh20200414	2020-04-17	鑫海一分厂	S51126	C32S°C	1	12	10	xhfh	2020-04-16 08:07:58	5000	0	查看明细

合轴明细													
序号	机台号	品名	轴号	生产米数	上机时间	员工号1	员工号2	产量1	产量2	当前长度1	当前长度2	登记产量时间1	登记产量时间2
1	1	S51126	333	500	2020-04-17 11:02:09	3448		500				2020-04-17 14:45:35	
2	1	S51126	36	500	2020-04-17 15:10:39	3		500				2020-04-17 15:10:49	
3	1	S51126	325	500	2020-04-18 09:54:04	3448		500				2020-04-18 09:58:06	
4	1	S51126	322	500	2020-04-18 10:13:37	3448		500				2020-04-18 10:13:40	
5	1	S51126	255	500	2020-04-18 10:20:55	3448		500				2020-04-18 10:20:59	
6	1	S51126	287	500	2020-04-18 10:21:36	3448		500				2020-04-18 10:21:40	
7	1	S51126	J36	500	2020-04-20 08:50:04								
8	1	S51126		500									
9	1	S51126		500									
10	1	S51126	365	500	2020-04-20 13:14:53								

打印预览

返回 正常 缩放 100%

打印 关闭

2020-03-22

日期: 2020-03-22

2020-03-22

日期: 2020-03-22

2020-03-22

日期: 2020-03-22

鑫海浆纱计划表

加工单号	加工日期	品名	生产米数	总经根数	规格	机台号	轴宽	合轴数	备注
PJ225501	2020-03-22	H11119	18000	5240		1	205	12	

打印

打印机: Foxit Reader PDF Printer

状态: 准备就绪

类型: Foxit Reader PDF Printer Driver

位置: FOXIT_Reader

备注:

打印范围

全部 (A)

页码范围 (G) 从 (P): 1 到 (T): 1

选定范围 (S)

份数

份数 (C): 1

1 1 2 2 3 3

确定

取消

浙江康立自控科技有限公司
 ZHEJIANG KANGLI AUTOMATION TECHNOLOGY CO.,LTD.

浙江新昌省级高新技术产业园区丽江路283号
 电话: +86(0)575 86122782 传真: +86(0)575-8612 2820

四、浆纱工位机操作

1、织轴上机

第一步，将浆纱计划单的条码，放入工位机的左下方扫描枪处，进行扫码。工位机将显示对应该张浆纱计划单的信息，并显示对应的经轴明细；

第二步，选择操作人员；

第三步，选中一条明细，点击织轴绑定；


天衡浆纱工位操作系统

第二步，选择操作人员







点击下方区域即可扫码

PJxh202004160
✕

计划单号: xh20200416
 加工单号: PJxh2020041603
 计划米数: 5000
 整经轴号:
 浆纱合轴数: 10
 备注:

生产人员:
 生产速度:
 本班产量:

设备编号: 杰瑞
 当前米长: 侯军强
 本班停机: 何士松

经轴换绑
 点击此区域进行经轴换绑

点击此区域更换经轴

第一步: 将浆纱计划单的条码, 放入工位机的左下方扫描枪处, 进行扫码, 或直接选择加工单。然后点击对应详情区域

浆纱加工单 PJxh2020041402
 单据编号: 558 合轴数: 10
 机台号: 1 品名: S51126
 规格: C32S~C
 交期:

浆纱加工单 PJxh2020041603
 单据编号: 560 合轴数: 10
 机台号: 1 品名: W154
 规格: CH
 交期:

浆纱加工单 PJxh2020041502
 单据编号: 559 合轴数: 5
 机台号: 12 品名: W154
 规格: CH
 交期:

第三步, 选中一条明细, 点击织轴绑定

生产米数: 500	品名: W154	<div style="background-color: #6c757d; color: white; padding: 5px; width: 100px;">织轴绑定</div>	<div style="background-color: #28a745; color: white; padding: 5px; width: 100px;">生产完成</div>	<div style="background-color: #28a745; color: white; padding: 5px; width: 100px;">查看详情</div>
轴号: J666				
生产米数: 500	品名: W154	<div style="background-color: #6c757d; color: white; padding: 5px; width: 100px;">织轴绑定</div>	<div style="background-color: #28a745; color: white; padding: 5px; width: 100px;">生产完成</div>	<div style="background-color: #28a745; color: white; padding: 5px; width: 100px;">查看详情</div>
轴号:		<div style="background-color: #6c757d; color: white; padding: 5px; width: 100px;">织轴绑定</div>	<div style="background-color: #28a745; color: white; padding: 5px; width: 100px;">生产完成</div>	<div style="background-color: #28a745; color: white; padding: 5px; width: 100px;">查看详情</div>
生产米数: 500	品名: W154	<div style="background-color: #6c757d; color: white; padding: 5px; width: 100px;">织轴绑定</div>	<div style="background-color: #28a745; color: white; padding: 5px; width: 100px;">生产完成</div>	<div style="background-color: #28a745; color: white; padding: 5px; width: 100px;">查看详情</div>
轴号:		<div style="background-color: #6c757d; color: white; padding: 5px; width: 100px;">织轴绑定</div>	<div style="background-color: #28a745; color: white; padding: 5px; width: 100px;">生产完成</div>	<div style="background-color: #28a745; color: white; padding: 5px; width: 100px;">查看详情</div>
生产米数: 500	品名: W154	<div style="background-color: #6c757d; color: white; padding: 5px; width: 100px;">织轴绑定</div>	<div style="background-color: #28a745; color: white; padding: 5px; width: 100px;">生产完成</div>	<div style="background-color: #28a745; color: white; padding: 5px; width: 100px;">查看详情</div>

右上角区域用于整经轴的合轴;

第四步，点击织轴绑定，显示输入经轴号，输入完成后，点击提交。



第五步, 生产完成时, 点击生产完成, 打印出对应织轴卡 (此处演示米数没有达到设定米数, 人员与经轴绑定时的人员不同, 系统自动判定为交换班)



第六步, 在生产完成后, 点击生产完成, 再再弹出框内点击生产完成并打印, 即可完成这条织轴, 并进行打印。

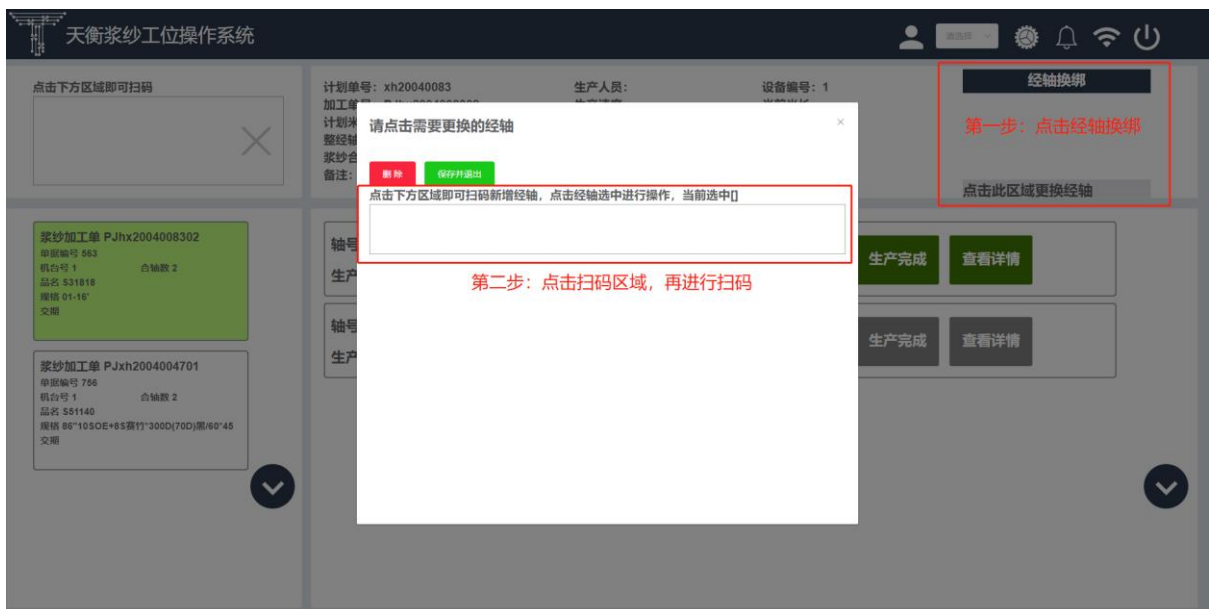


第七步，在浆纱主界面点击查看详情，可以查看这条轴在这个生产单内的操作记录。

经轴换绑部分：

在浆纱工位机界面，如果生产单使用的经轴与显示的经轴不匹配，需要更换经轴，点击右上角的经轴换绑区域即可进行经轴换绑。

第一步，点击红色区域内的输入框即可进行扫码，扫码后点击页面空白处，系统会自动判定扫到的条形码是否有效，若扫到的二维码有效则在下方自动生成经轴。



第二步，若要再次扫码，再次点击下方扫码区域，然后扫描条形码，点击空白处即可，系统会自动判定扫到的码，不需要将之前扫到的码删除后再进行操作。



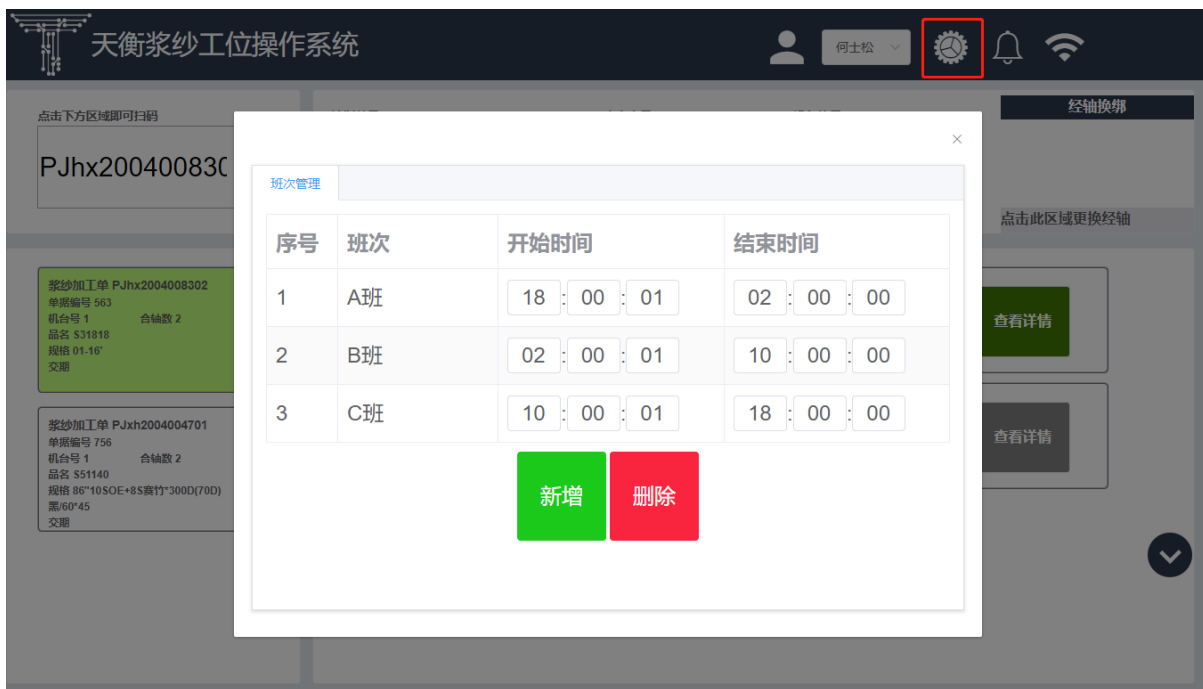
第三步，若要删除已绑定的经轴，点击选择已绑定的经轴（选中状态为深蓝色），然后点击左上方的删除键即可解绑已绑定的经轴。

第四步，在完成操作后点击绿的保存并退出按钮即可退出。

（注意：保存经轴需要满足经轴头份数等于所需头份数，否则无法保存）

附加功能：修改班次信息

第一步，在浆纱和整经工位机界面，点击头部右侧的设置图标，进入班次管理界面。



点击新增按钮可增加班次，点击删除按钮可以删除最后一条班次信息。

五、新增织造计划

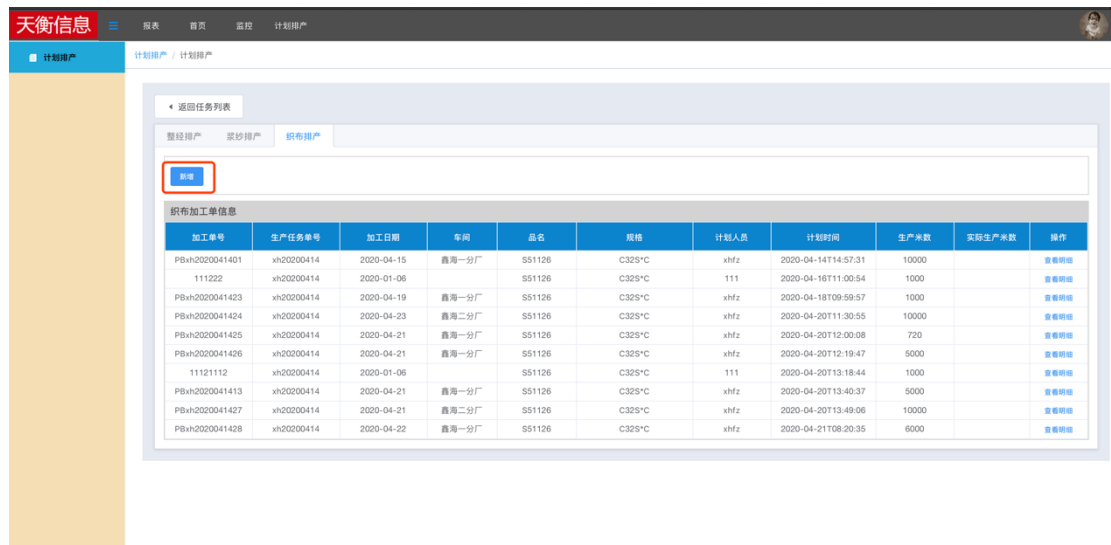
点击上方菜单栏的织布排产，进入织造计划管理界面。

在此界面中，用户可以对已有的织造计划单进行新增新的织造计划。

点击左上方的新增按钮，即可进入新增织造计划界面。

进入新增页面后，开始新增织造计划。

第一步：填写加工单排产到具体机台的信息。



天衡信息 计划排产 / 计划排产

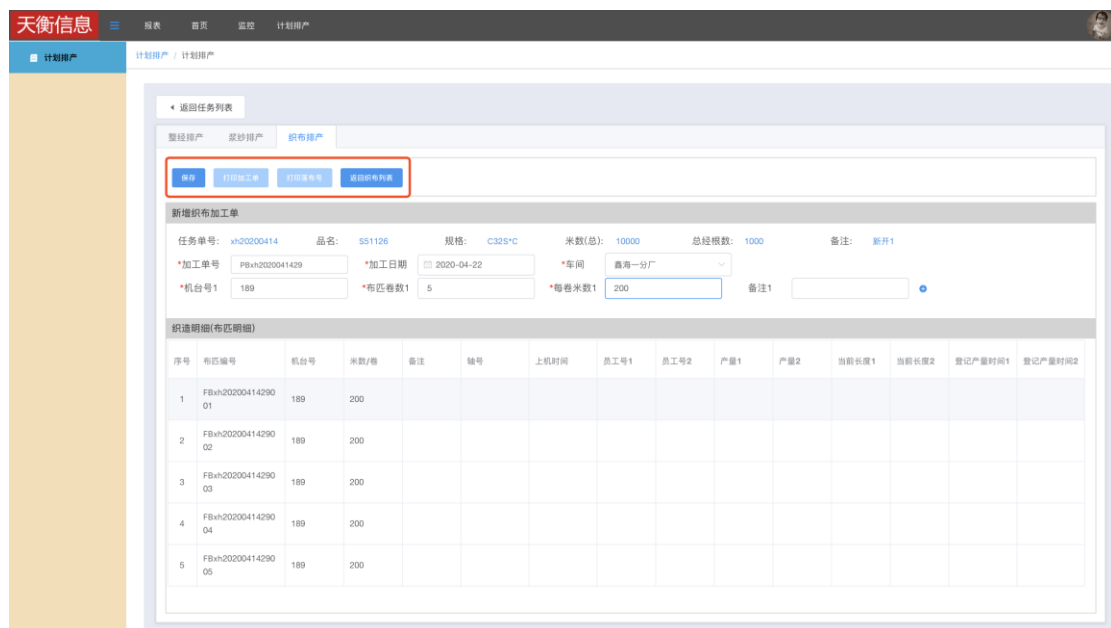
返回任务列表

整理排产 浆纱排产 织布排产

新增

织布加工单信息

加工单号	生产任务单号	加工日期	车间	品名	规格	计划人员	计划时间	生产米数	实际生产米数	操作
P8h2020041401	xh20200414	2020-04-15	鑫海一分厂	S51126	C32S°C	xhfx	2020-04-14T14:57:31	10000		查看详情
111222	xh20200414	2020-01-06		S51126	C32S°C	111	2020-04-18T11:00:54	1000		查看详情
P8h2020041423	xh20200414	2020-04-19	鑫海一分厂	S51126	C32S°C	xhfx	2020-04-18T09:59:57	1000		查看详情
P8h2020041424	xh20200414	2020-04-21	鑫海二厂	S51126	C32S°C	xhfx	2020-04-20T11:30:55	10000		查看详情
P8h2020041425	xh20200414	2020-04-23	鑫海一分厂	S51126	C32S°C	xhfx	2020-04-20T12:00:08	720		查看详情
P8h2020041426	xh20200414	2020-04-21	鑫海一分厂	S51126	C32S°C	xhfx	2020-04-20T12:19:47	5000		查看详情
1112112	xh20200414	2020-01-06		S51126	C32S°C	111	2020-04-20T13:18:44	1000		查看详情
P8h2020041413	xh20200414	2020-04-21	鑫海一分厂	S51126	C32S°C	xhfx	2020-04-20T13:40:37	5000		查看详情
P8h2020041427	xh20200414	2020-04-21	鑫海二厂	S51126	C32S°C	xhfx	2020-04-20T13:49:06	10000		查看详情
P8h2020041428	xh20200414	2020-04-22	鑫海一分厂	S51126	C32S°C	xhfx	2020-04-21T08:20:35	6000		查看详情



天衡信息 计划排产 / 计划排产

返回任务列表

整理排产 浆纱排产 织布排产

保存 打印加工单 打印落布号 返回任务列表

新增织布加工单

任务单号: xh20200414 品名: S51126 规格: C32S°C 米数(总): 10000 总经根数: 1000 备注: 新开1

*加工单号: P8h2020041429 *加工日期: 2020-04-22 *车间: 鑫海一分厂

*机台号1: 189 *布匹卷数1: 5 *每卷米数1: 200 备注1:

织造明细(布匹明细)


序号	布匹编号	机台号	米数/卷	备注	轴号	上机时间	员工号1	员工号2	产量1	产量2	当前长度1	当前长度2	登记产量时间1	登记产量时间2
1	FBh2020041429001	189	200											
2	FBh2020041429002	189	200											
3	FBh2020041429003	189	200											
4	FBh2020041429004	189	200											
5	FBh2020041429005	189	200											

第二步，确认加工单信息。

第三步，勾选布匹编号，点击打印，打印出对应的落布条码。

六、验布操作

第一步，点击换批操作，将布匹二维码扫入，点击开始验布。




A班 10:50:04
 鑫海一分厂

验布完成

换批操作

瑕疵段开始

瑕疵段结束


 操作人员:
admin

当前布匹:

产量:	0
速度:	0
疵点:	0
系数:	0

今日统计:

时间	产量	卷数
A班:	0	0
B班:	0	0
总计:	0	0

运行状态

疵点查询

↑

↓

断经

双经

断疵

跳纱

跳花

双纬

纬缩

脱纬

稀纬

密路

开车经缩

折痕

百脚

油渍

杂物

吊经

送经

竹节

粗经

错线密度

综穿错


箱路

箱穿错

多股经

并线双经

版权所有：浙江天衡信息有限公司




A班 10:51:25
 鑫海一分厂

验布完成

换批操作

瑕疵段开始

瑕疵段结束


 操作人员:
admin

当前布匹:

产量:	0
速度:	0
疵点:	0
系数:	0

今日统计:

时间	产量	卷数
A班:	0	0
B班:	0	0
总计:	0	0

运行状态

疵点查询

上一结束批次: *****
 上一结束批品 *****
 当前布批次码扫

点击扫码输入

 当前批次: *****
 当前批品名: *****

取消

开始验布

第二步，验布途中发现有疵点情况，点击疵点种类，即可记录疵点所在的位置和种类；若有连续的较长疵点，则依次点击瑕疵段开始—疵点种类—瑕疵段结束记录疵点情况；



A班 10:51:25
鑫海一分厂

验布完成

换批操作

瑕疵段开始

瑕疵段结束



操作人员:
admin

当前布匹:

产量:	0
速度:	0
疵点:	0
系数:	0

今日统计:

时间	产量	卷数
A班:	0	0
B班:	0	0
总计:	0	0

运行状态

疵点查询

产品序号号

故障类型

瑕疵长度

故障时间

验布完成后可以查看这批布的总疵点情况，便于判定布皮的优劣等级。

第三步，点击验布完成，打印二维码标签；

验布完成

换批操作

瑕疵段开始

瑕疵段结束



操作人员:
admin

断经

双纬

开车经缩

吊经

跳花

密路

杂物

错线密度

并线

请扫描入库二维码:

产品品种:

布匹米数: 0

取消

打印

验布时若有布匹二维码在尾部则可以开始验布，等验布完成后再扫码录入；