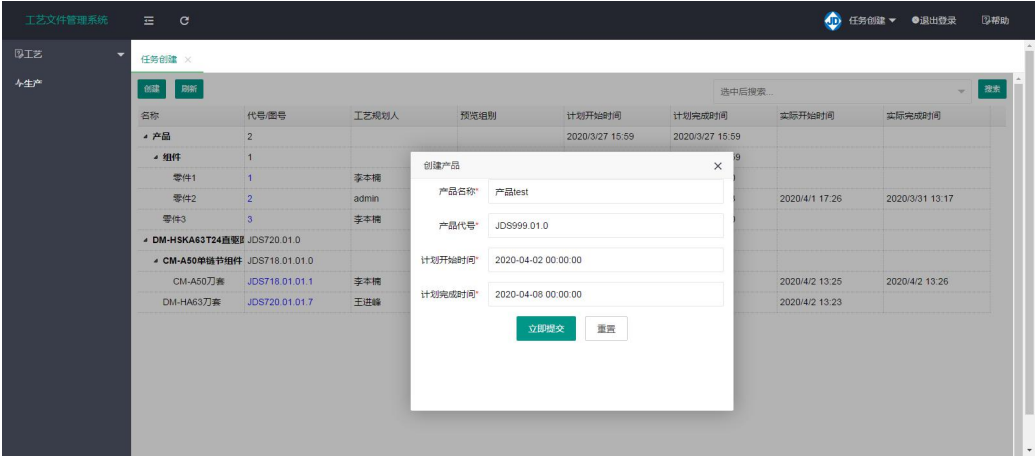


工艺文件管理系统使用流程简要说明

一、任务创建

第一步：创建产品



第二步：创建产品下的组件或零件，设置预览组别、计划开始时间（任务下达）和计划结束时间、工艺规划人（工艺负责人）;产品默认没有工艺，零件默认包含工艺，组件可选择是否添加工艺。

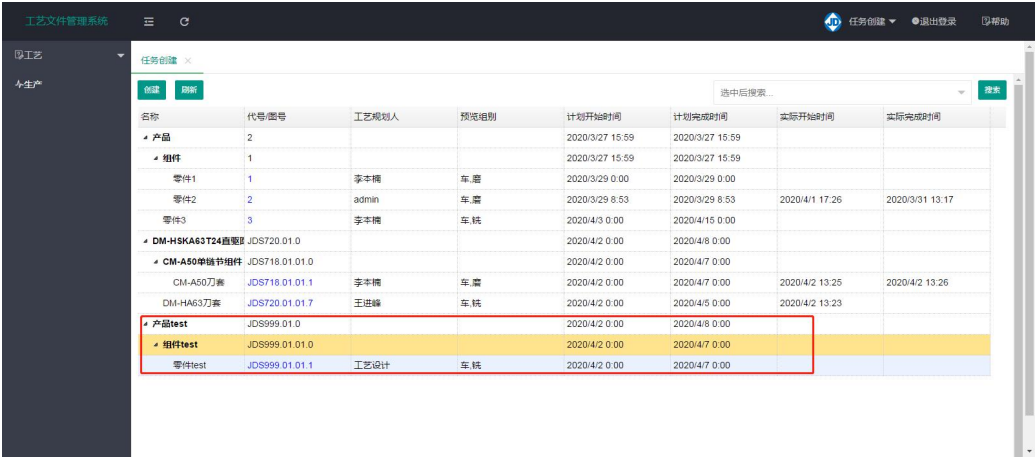


图 创建组件或零件

创建产品

产品名称*

必填项

产品代号*

必填项

零件图纸

选择文件 未选择任何文件

计划开始时间*

yyyy-MM-dd HH:mm:ss

计划完成时间*

yyyy-MM-dd HH:mm:ss

立即提交

重置

添加零件

零件名*

必填项

零件图号*

必填项

零件图纸

选择文件 未选择任何文件

计划开始时间*

yyyy-MM-dd HH:mm:ss

计划完成时间*

yyyy-MM-dd HH:mm:ss

工艺责任人*

预览组别

车 钳 磨

立即提交

重置

创建组件

组件名*

必填项

组件代号*

必填项

零件图纸

选择文件 未选择任何文件

计划开始时间*

yyyy-MM-dd HH:mm:ss

计划完成时间*

yyyy-MM-dd HH:mm:ss

添加工艺

OFF

立即提交

重置

创建组件

零件图纸

选择文件 未选择任何文件

计划开始时间*

yyyy-MM-dd HH:mm:ss

计划完成时间*

yyyy-MM-dd HH:mm:ss

添加工艺

ON

工艺责任人*

预览组别

车1 钳1 磨1

立即提交

重置

图 创建产品、组件、零件时不同的添加工艺策略

二、任务进度

点击任务进度查看各个任务的实际进度，并可以点击工艺过程卡、工艺进程单、工装图纸等单元格查看上传的文件。

工艺文件管理系统

任务进度

任务进度

名称	代号/型号	工艺责任人	工艺过程卡	工艺进程单	工装图纸	加工程序	计划开始时间	计划完成时间	实际开始时间	实际完成时间	任务状态
产品	2						2020/3/27 15:59	2020/3/27 15:59			
组件	1						2020/3/27 15:59	2020/3/27 15:59			
零件1	1	李丰楠	2020/3/30 17:09	2020/3/30 17:09	2020/3/30 17:13	2020/3/30 17:14	2020/3/29 0:00	2020/3/29 0:00			待完成
零件2	2	admin	2020/4/1 17:26	2020/3/31 13:01			2020/3/29 8:53	2020/3/29 8:53	2020/4/1 17:26	2020/3/31 13:17	待完成
零件3	3	李丰楠					2020/4/3 0:00	2020/4/15 0:00			待完成
DM-HSKA631 JDS720.01.0							2020/4/2 0:00	2020/4/8 0:00			待完成
CM-A50 JDS718.01.01.0							2020/4/2 0:00	2020/4/7 0:00			待完成
CM-A50 JDS718.01.01.1	李丰楠	2020/4/2 13:25	2020/4/2 13:25	2020/4/2 13:26	2020/4/2 13:26		2020/4/2 0:00	2020/4/7 0:00	2020/4/2 13:25	2020/4/2 13:26	已完成
DM-HA637 JDS720.01.01.7	王进峰	2020/4/2 13:23	2020/4/2 13:24	2020/4/2 13:25			2020/4/2 0:00	2020/4/5 0:00	2020/4/2 13:23		待完成
产品test	JDS999.01.0						2020/4/2 0:00	2020/4/8 0:00			待完成
组件test	JDS999.01.01.0						2020/4/2 0:00	2020/4/7 0:00			待完成
零件test	JDS999.01.01.1	工艺设计					2020/4/2 0:00	2020/4/7 0:00			待完成

三、工艺设计

1 工艺责任人

工艺负责人在任务创建后可以在工艺设计模块查看到分配给他的工艺规划任务，并采取以下步骤：

第一步：点击“开始”按钮，开始当前零件任务，并记录实际开始时间

工艺文件管理系统

工艺设计

工艺设计

开始

工艺过程卡提交

完成

删除

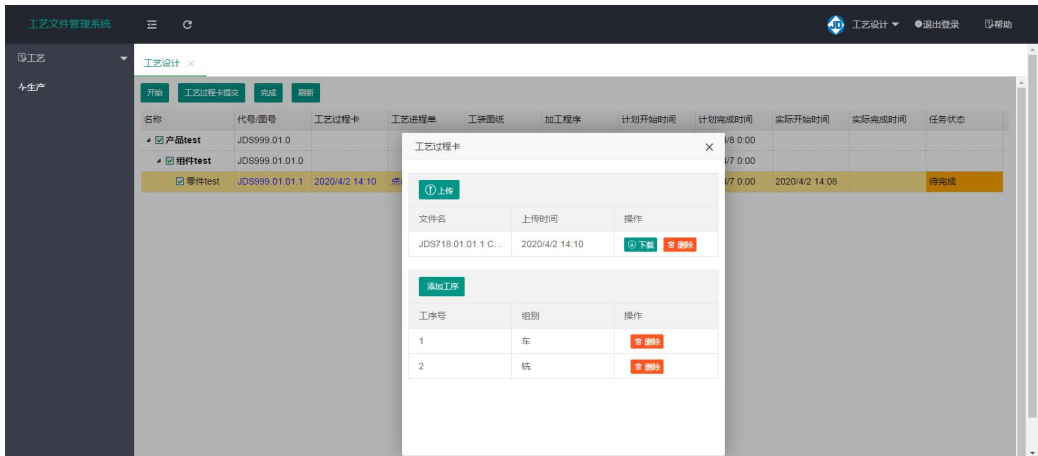
名称	代号/型号	工艺过程卡	工艺进程单	工装图纸	加工程序	计划开始时间	计划完成时间	实际开始时间	实际完成时间	任务状态
产品test	JDS999.01.0					2020/4/2 0:00	2020/4/8 0:00			
组件test	JDS999.01.01.0					2020/4/2 0:00	2020/4/7 0:00			
零件test	JDS999.01.01.1	点击查看	点击查看	点击查看	点击查看	2020/4/2 0:00	2020/4/7 0:00	2020/4/2 14:08		待完成

信息

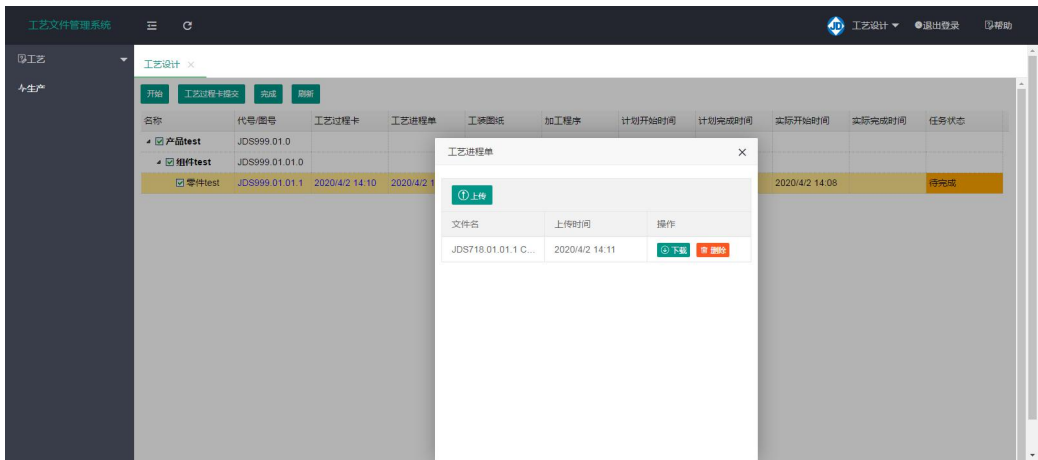
['零件test']接收成功!

确定

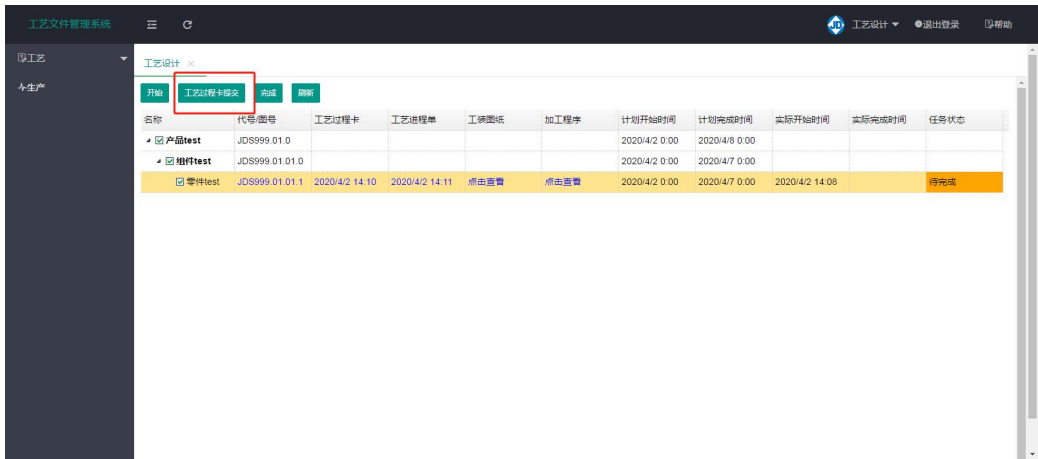
第二步：上传工艺过程卡，制定工序，设置各工序负责的组别



第三步：上传工艺进程单



第四步：点击“工艺过程卡提交”按钮，提交确定的工艺规划，此时各工序负责上传工装图纸和加工程序的“车、铣、磨”对应组别的负责人可以看到该零件任务，进行后续操作。



2 车、铣、磨

“车、铣、磨”工艺组负责人在工艺规划人员（工艺责任人）提交了工艺过程卡后，可以安排相关工艺人员跟进工艺内容（右键相应组件或零件可安排工艺人员，但只能安排对于组别的工艺人员）

相关工艺人员可以操作对应的工序的“工装图纸、加工程序”内容，点击工装图纸对应的单元格可以进行对应组别文件的上传。

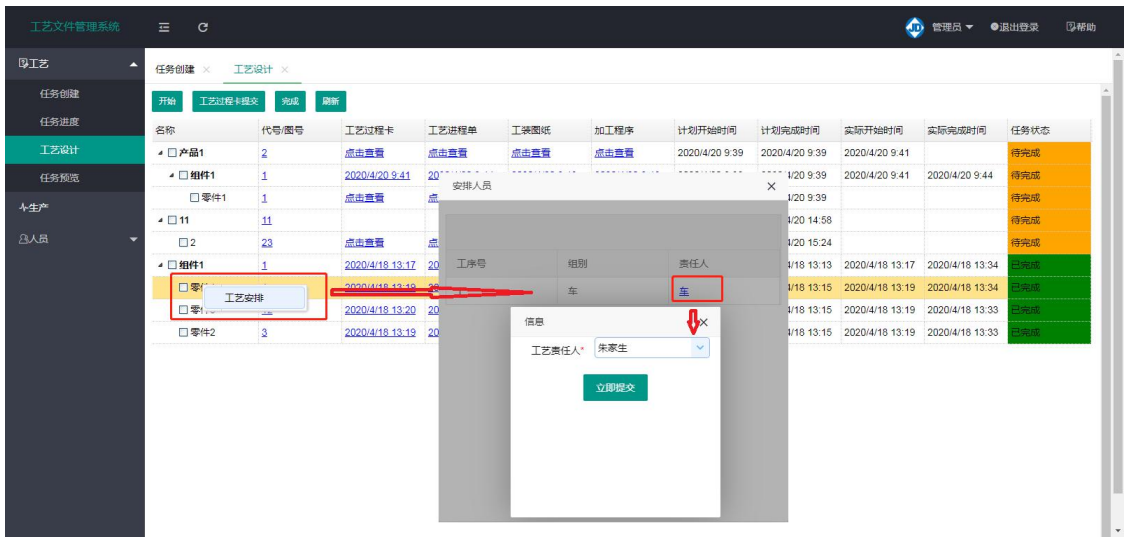


图 “车钳磨” 负责人安排工艺人员

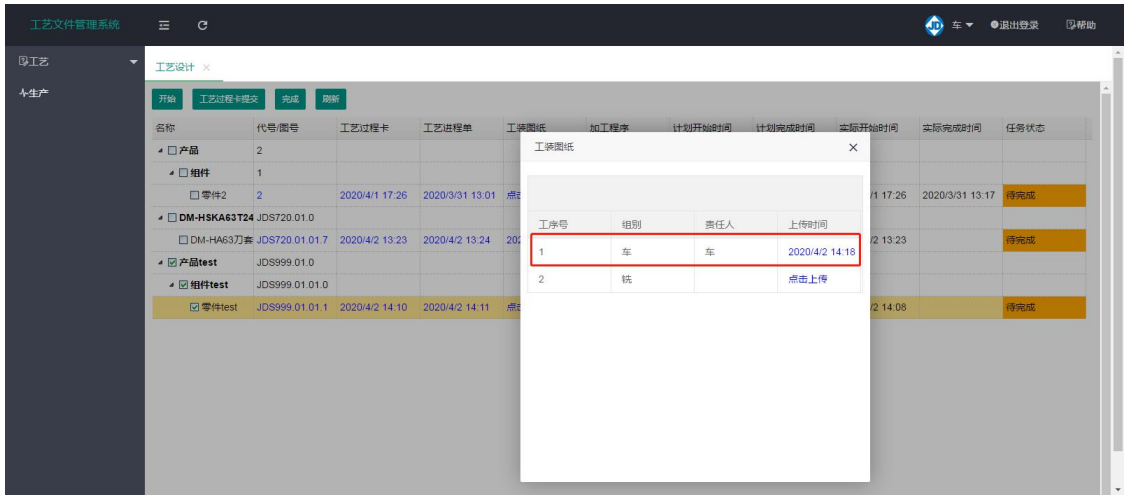
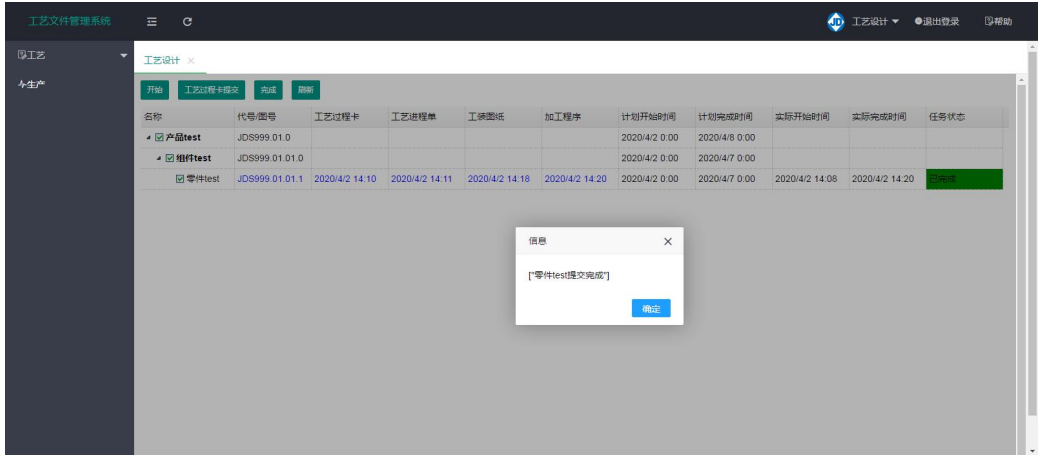


图 相关人员上传“车钳磨”工艺

3 工艺责任人

在“车、铣、磨”组完成工装图纸和加工程序的上传后，界面对应位置将显示上传成功的时间，此时工艺责任人可以点击“完成”，点击后该零件任务状态变为已完成。



四、任务预览

任务创建时设置了可以预览的组别，对应“车、铣、磨”组别的人可以看到相应

的零件任务。

工艺文件管理系统

车 退出登录 帮助

工艺

工艺设计

任务预览

生产

工艺设计

任务预览

名称	代号/图号	计划完成时间	预览编辑
产品	2	2020/3/27 15:59	
组件	1	2020/3/27 15:59	
零件1	1	2020/3/29 0:00	车 磨
零件3	3	2020/4/15 0:00	车 铣