

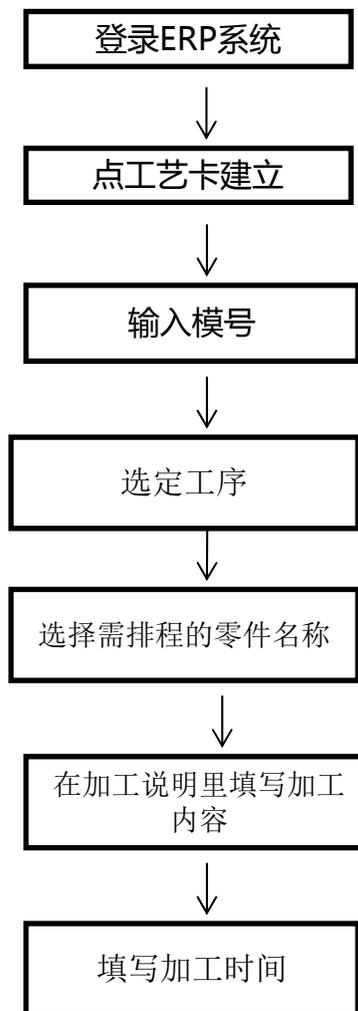


文件编号	YW-MOD-005
版本号	A/0
制/修订日期	2017/4/20

ERP系统工艺排程业务标准说明书

部门：模具部
作成：兰定国
审批：李野

业务标准流程图

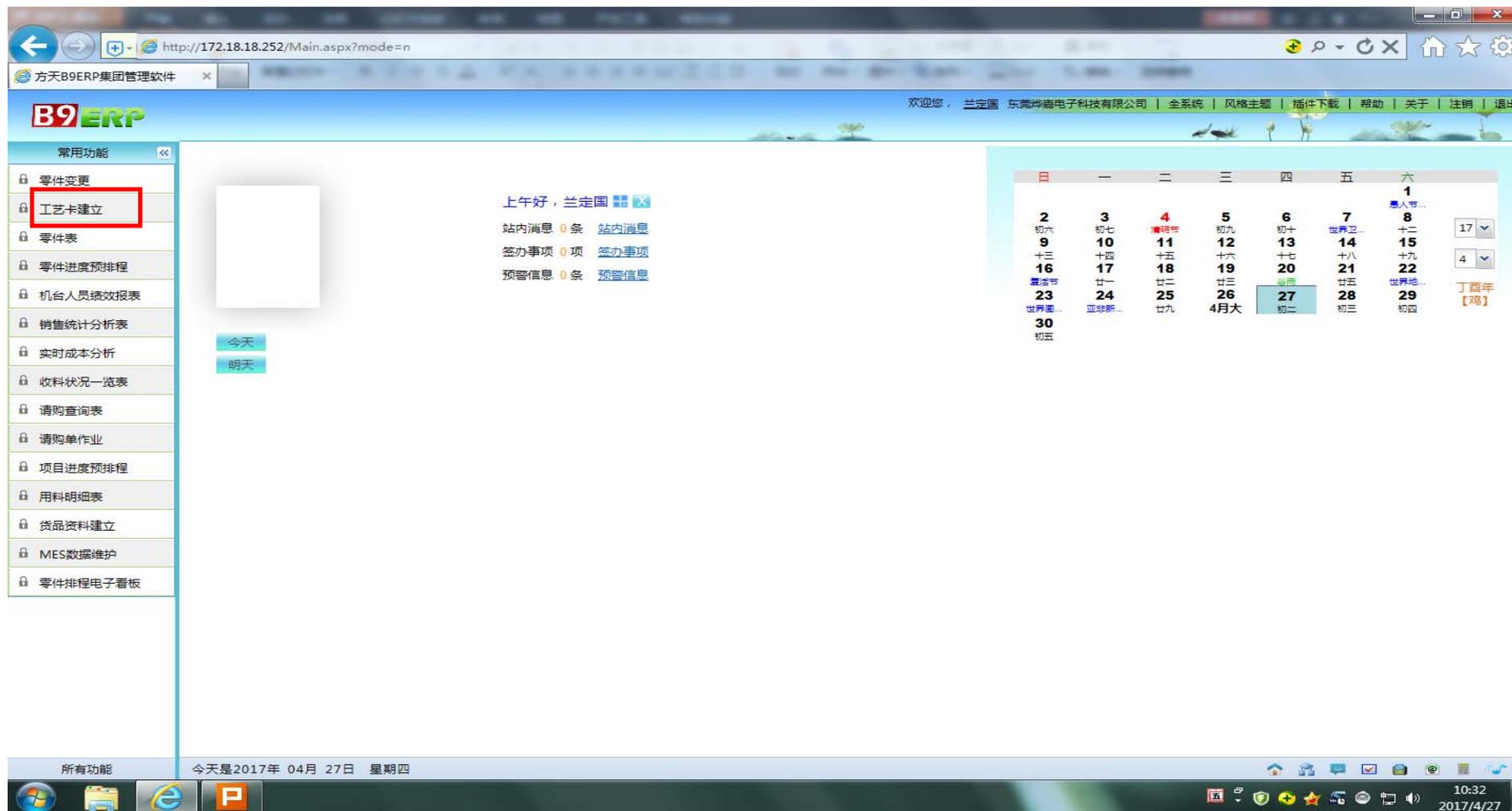


步骤：1、登录方天ERP系统



- 1、ERP系统登录：在电脑的桌面（鼠标）双击ERP图标；
- 2、然后输入用户名及密码（鼠标）点击登录进入ERP系统；

步骤：2、选择工艺卡建立



1、（鼠标）工艺卡建立；

步骤：3、输入模号

The screenshot shows the B9 ERP system interface. The browser address bar displays '172.18.18.252/Main.aspx?mode=n'. The system title bar indicates '欢迎您, 兰定国 东莞烨嘉电子科技有限公司 | 全系统 | 风格主题 | 插件下载 | 帮助 | 关于 | 注销 | 退出'.

The main menu includes '常用功能' (Common Functions) and '工艺卡建立' (Process Card Creation). The '工艺卡建立' form is active, showing the following fields:

- 单号: GY1701100016
- 单别: 零件加工 (highlighted with a red box)
- 销售单号: 模号 (highlighted with a red box)
- 模具编号: [Empty]
- 零件号: [Empty]
- 零件名称: [Empty]
- 条形码: [Empty]
- 作业类型: 新模
- 零件规格: [Empty]
- 转下零件: [Empty]
- 项目工序: [Empty]
- 等待时间: [Empty]
- 零件入库: [Empty]
- 毛坯领料: [Empty]
- 零件出库: [Empty]
- 零件移转: [Empty]
- 制令单号: [Empty]
- 试模次数: [Empty]
- 对应否: [Empty]
- 是否入库:
- 结清日期: [Empty]
- 整改异常号: [Empty]
- 异常报告号: [Empty]

Below the form is a table with the following columns: 序号, 工序编号, 工序名称, 加工说明, 加工类型, 机器工时, 人工工时, 移转时间, 品检, 制造中心编号, 预开工日.

The bottom of the interface shows a toolbar with buttons: 拆分, 更新排程, 取消排程, 停用, 取消停用, 产生承上工序, 取消承上工序, 程序单导入, 核算工时, 更新工时, 结清. The system status bar at the bottom indicates '今天是2017年 01月 10日 星期二'.

- 1、销售单号里输入模号
- 2、单别里选零件加工。

步骤：4、工艺编程

The screenshot shows the B9 ERP system interface. The main window is titled '工艺卡建立' (Process Card Creation). A '辅助窗口' (Auxiliary Window) is open, displaying a list of process codes for selection. The table in the auxiliary window is as follows:

制程编号	制程名称	部门编号	部门名称	制造中心编号	制造中心名称
<input type="checkbox"/>	CC		车床		
<input type="checkbox"/>	CG		钳工		
<input checked="" type="checkbox"/>	CNC		CNC		
<input type="checkbox"/>	CNC01		CNC洞公、石墨		
<input type="checkbox"/>	CNC02		CNC开粗		
<input type="checkbox"/>	CNC03		CNC精光		
<input type="checkbox"/>	DK		细孔放电		
<input type="checkbox"/>	DSN		设计		
<input type="checkbox"/>	DT	000005	电镀		模具部
<input type="checkbox"/>	EDM		EDM		
<input type="checkbox"/>	HRC		热处理		
<input type="checkbox"/>	KJX		快走丝		
<input type="checkbox"/>	MC		磨床		
<input type="checkbox"/>	MJX		慢走丝		
<input type="checkbox"/>	PC		编程		

The main interface shows the '工艺卡建立' window with fields for '单号' (Order No.), '零件号' (Part No.), '作业类型' (Operation Type), and '等待时间' (Waiting Time). The '工序编号' (Operation No.) table is visible below the main form.

1、在工序编号里选择工序名称

步骤：5、工序排程

The screenshot shows the B9 ERP '工艺卡建立' (Process Card Creation) interface. The '保存' (Save) button in the top toolbar is highlighted with a red box. The main data entry area contains the following information:

单号: GY1701100016 | 单别: 零件加工 | 销售单号: XD1612220003 | 模具编号: YJ16498
 零件号: C014 | 零件名称: 兰弹簧 | 版本: 1
 作业类型: 新模 | 零件规格: Φ50xΦ25x75
 等待时间: | 零件入库: | 毛坯领料: | 项目工序: |
 零件移转: | 制令单号: | 试模次数: | 零件出库: |
 是否入库: | 结清日期: | 整改异常号: | 对应否: |
 异常报告号: |

序号	工序编号	工序名称	加工说明	加工类型	机器工时	人工工时	移转时间	品检	制造中心编号	预开工日
1	CNC02	CNC开粗	胶位开粗	生产	4.00			否		
2	CNC03	CNC精光	胶位精加工	生产	3.00			否		
3	EDM	EDM	放电加工	生产	15.00			否		
4	MJX	慢走丝	割孪件孔、顶针孔	生产	6.00			否		

At the bottom of the interface, there are buttons for '拆分', '更新排程', '取消排程', '停用', '取消停用', '产生承上工序', '取消承上工序', '程序单导入', '核算工时', '更新工时', and '结清'. The status bar at the bottom indicates '今天是2017年 01月 10日 星期二'.

- 1、零件编号里选择需编工序的零件名称;
- 2、在加工说明里填上加工内容、时间。
- 3、保存。