



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

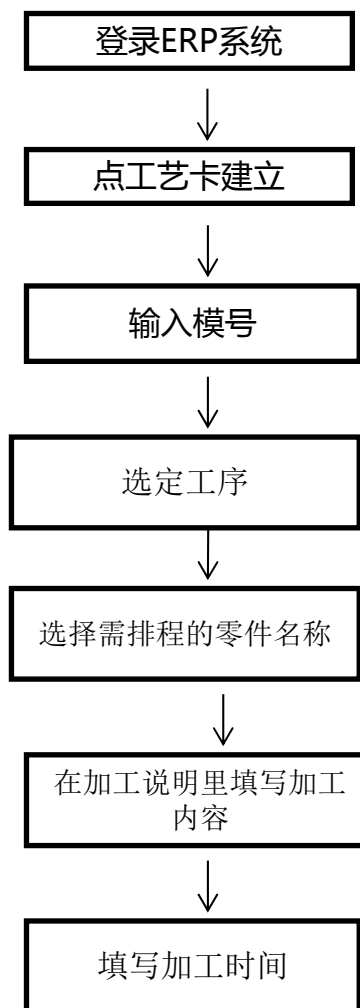
# ERP系统工艺排程业务标准说明书

部门：模具部  
作成：兰定国  
审批：李野

## 修订变更栏

[illegible]

## 业务标准流程图

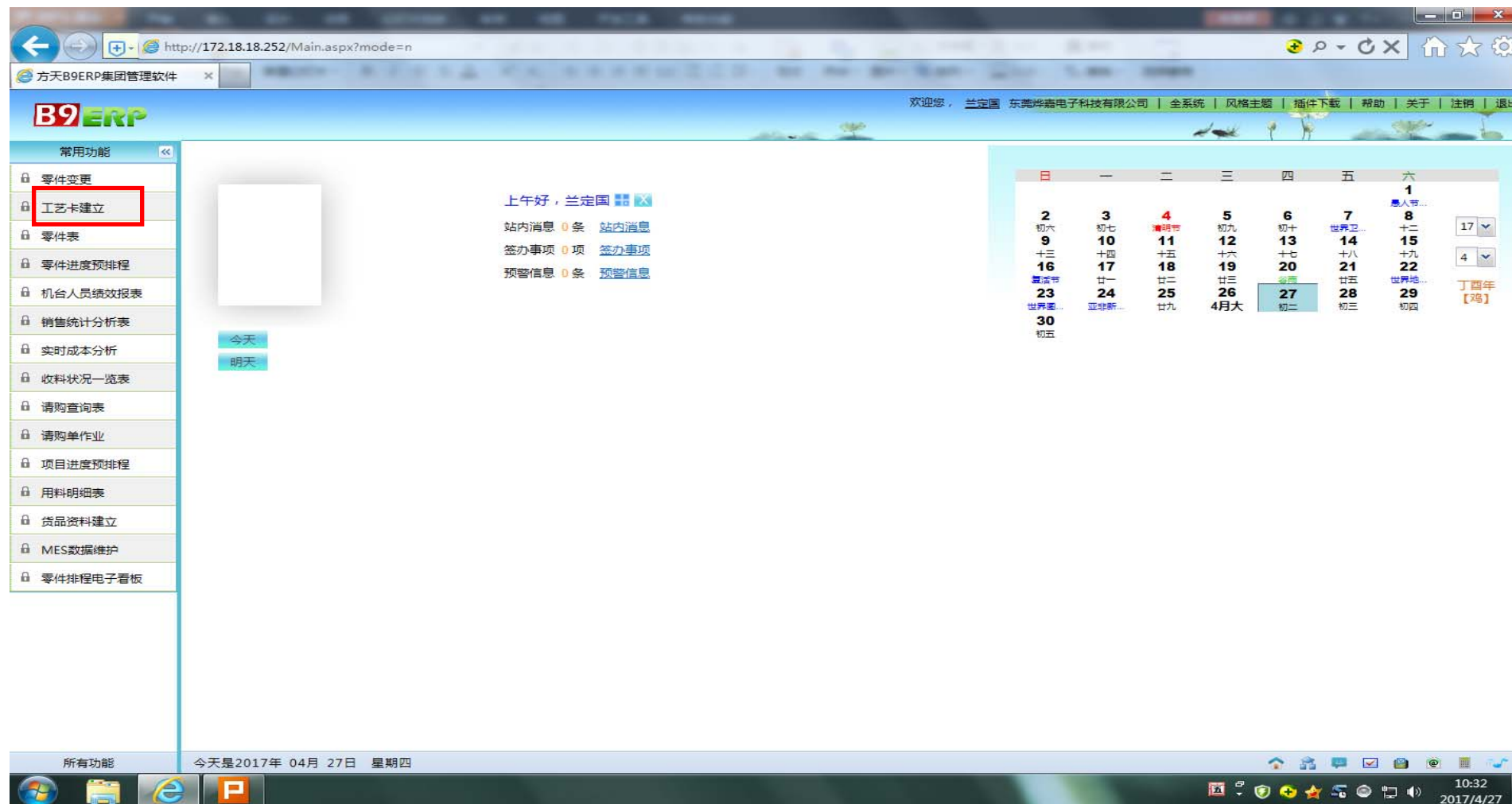


## 步骤：1、登录方天ERP系统



- 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

2345加速浏览器 8.2

172.18.18.252/Main.aspx?mode=n

收藏 网址导航 影视大全 游戏中心 2345网址 links 用户登录 链接

方天B9ERP集团管理软件

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

**B9ERP**

工艺卡建立

常用功能

零件变更

工艺卡建立

零件表

零件进度预排程

机台人员绩效报表

销售统计分析表

实时成本分析

收料状况一览表

请购查询表

请购单作业

项目进度预排程

用料明细表

货品资料建立

MES数据维护

零件排程电子看板

查询 新增 编辑 删除 打印 报表 保存 复制 刷新 提交 撤回 流程 浏览 属性 归档 首页 上页 下页 末页 关闭

工艺资料 工艺图档 程序单 工时核算

单号 GY1701100016

单别 零件加工

销售单号

模具编号

零件号

零件名称

条形码

作业类型 新模

零件规格

项目工序

等待时间

零件入库

零件出库

零件移转

制令单号

对应否

是否入库

结清日期

整改异常号

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 |
|----|------|------|------|------|------|------|------|----|--------|------|
|----|------|------|------|------|------|------|------|----|--------|------|

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

所有功能

今天是2017年 01月 10日 星期二

头条新闻

浏览器医生

100%

- 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

2345加速浏览器 8.2

文件 查看 收藏 工具 帮助

172.18.18.252/Main.aspx?mode=n

收藏 网址导航 影视大全 游戏中心 2345网址 links 用户登录 - 链接

方天B9ERP集团管理软件

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

**B9 ERP**

常用功能

- 零件变更
- 工艺卡建立
- 零件表
- 零件进度预排程
- 机台人员绩效报表
- 销售统计分析表
- 实时成本分析
- 收料状况一览表
- 请购查询表
- 请购单作业
- 项目进度预排程
- 用料明细表
- 货品资料建立
- MES数据维护
- 零件排程电子看板

工艺卡建立

查询 新增 编辑 删除 打印 报表 保存 复制 刷新 提交 撤回 流程 浏览 属性 归档 首页 上页 下页 末页 关闭

工艺资料 工艺图档

单号 GY1701100016

零件号 C014 YJ164

作业类型 新模

等待时间

零件移转

是否入库

序号 工序编号 工序名称

1

辅助窗口

制程编号

新增 设置 高级

| 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铜公、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             | 电镀       | 000005 | 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       |        |      |        |        |

第1/2页 共26条 首页 上页 下页 末页 1 GO

确定 取消

拆单 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

所有功能 今天是2017年 01月 10日 星期二

头条新闻

浏览器医生 100%

1、在工序编号里选择工序名称

## 步骤：5、工序排程

2345加速浏览器 8.2

172.18.18.252/Main.aspx?mode=n

收藏 网址导航 影视大全 游戏中心 2345网址 links 用户登录 链接

方天B9ERP集团管理软件

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

**B9ERP**

工艺卡建立

常用功能 << 查询 新增 编辑 删除 打印 报表 保存 复制 刷新 提交 撤回 流程 浏览 属性 归档 首页 上页 下页 末页 关闭

工艺资料 工艺图档 程序单 工时核算

单号 GY1701100016 单别 零件加工 销售单号 XD1612220003 模具编号 YJ16498

零件号 C014 YJ16498-C014 零件名称 兰弹簧 版本 1 条形码

作业类型 新模 零件规格 Φ50xΦ25x75 转下零件 项目工序

等待时间 零件入库 毛坯领料 零件出库

零件移转 制令单号 试模次数 对应否

是否入库 结清日期 整改异常号 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 | 放位开粗     | 生产   | 4.00  |      |      | 否  |        |      |
| 2  | CNC03 | CNC精光 | 放位精加工    | 生产   | 3.00  |      |      | 否  |        |      |
| 3  | EDM   | EDM   | 放电加工     | 生产   | 15.00 |      |      | 否  |        |      |
| 4  | MJX   | 慢走丝   | 割零件孔、顶针孔 | 生产   | 6.00  |      |      | 否  |        |      |

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

所有功能 今天是2017年 01月 10日 星期二

头条新闻 浏览器医生 100%

- 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。