



MES操作指引——生产基础维护



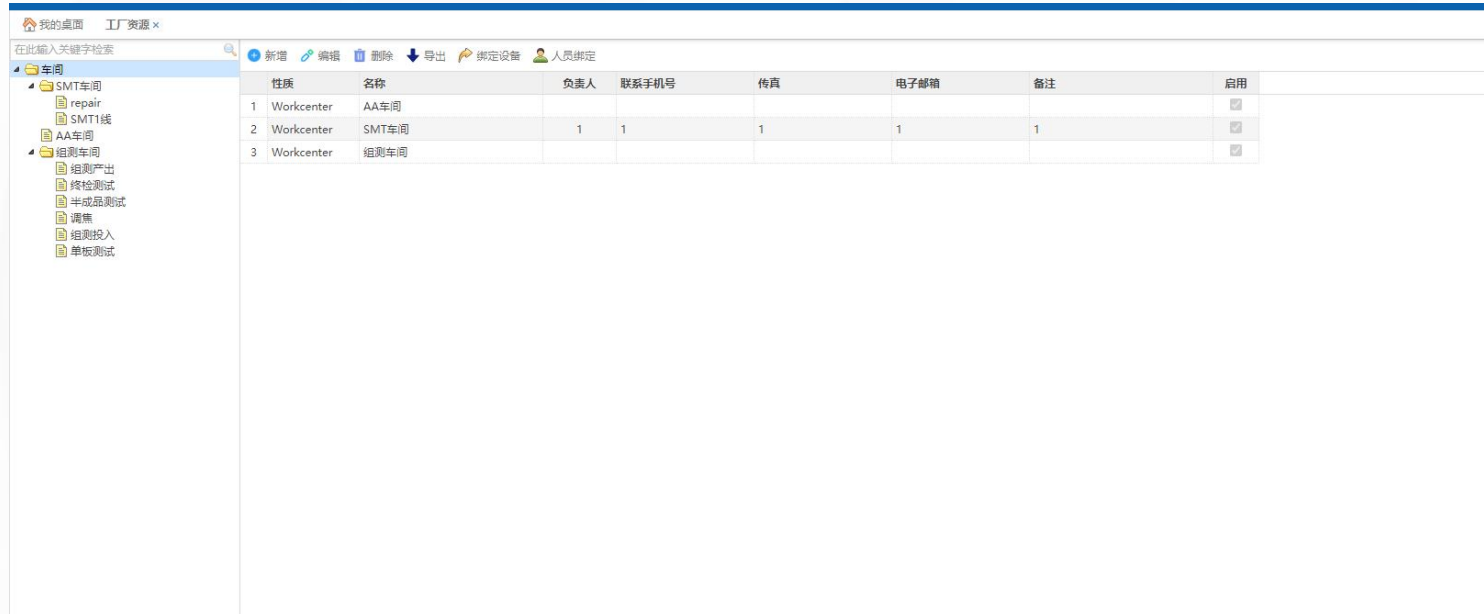
内容

该操作指引包括久部分：

- 一 工厂资源：在系统中建立与实际生产相对应的车间、线体
- 二 工序设置：在系统中建立与实际生产相对应的工位
- 三 工艺维护：工艺维护即为生产流程维护，建立按实际生产流程组合在系统中生产流程
- 四 产品维护：将产品与生产流程绑定，同时设置产品生产时需在系统中进行的操作
- 五 工单维护：根据产品维护中建立好的信息，进行工单数据建立操作
- 六 不良代码：将可能产生的不良信息建立系统中
- 七 上料表维护：维护上料表，生产过站时首工序进行投入
- 八 计划排程：按照生产计划制定计划排程清单

一 工厂资源

选择菜单栏中的基础设置(1)；再选择工厂资源(2)，进入工厂资源设置界面。



一 工厂资源

新增工厂资源----车间

工厂资源界面后，选择主目录车间（1），点击新增(2)按钮进行新增车间操作，填写车间名称（3）填写填写完毕后进行保存（4）。

The screenshot displays the 'Workcenter' management interface. On the left, a tree view shows the 'Workcenter' folder selected (1). The main area contains a table with columns: 性质, 名称, 负责人, 联系手机号, 传真, 电子邮箱, 备注, 启用. A '新增' button is visible above the table (2). A modal dialog titled '新增车间' is open, showing fields for: 性质 (Workcenter), 名称 (Name), 负责人 (Responsible Person), 联系手机号 (Contact Mobile Number), 传真 (Fax), 电子邮箱 (Email), 备注 (Remarks), and 是否启用 (Whether to Enable). The '名称' field contains '组装车间' (3). At the bottom of the dialog, there are '保存' (Save) and '取消' (Cancel) buttons (4).

性质	名称	负责人	联系手机号	传真	电子邮箱	备注	启用
1	Workcenter	test车间					☒

一 工厂资源

新增工厂资源----线体

选中左侧车间列 (1) , 点击新增 (2) 进行增加线体, 填写线体名称 (3) , 填写完毕后进行保存 (4) 。

在此输入关键字检索

刷新 新增 编辑 删除 导出

车间 性质 名称 负责人 联系手机号 传真 电子邮箱 备注 启用

1

2

3

4

新增线体

车间: 组装车间

性质: Line

名称: 装配线Line01

负责人:

联系手机号:

传真:

电子邮箱:

备注:

是否启用: ☒ 启用

保存 取消

一 工厂资源

新增工厂资源-----工位

选中左侧线体（1），点击新增（2）进行增加工位，填写工位名称（3），填写完毕后进行保存（4）。

在此输入关键字搜索

刷新 新增 编辑 删除 导出

性质 名称 负责人 联系手机号 传真 电子邮箱 备注 启用

车间

- 组装车间
 - 装配线Line01
- test车间
 - testLine3线
 - 镭雕Line2
 - 测试线体01
 - testLine2线
 - testLine1线

新增工位

车间: 组装车间

线体: 装配线Line01

性质: Station

名称: 装配线Line01-投入

负责人:

联系手机号:

传真:

电子邮箱:

备注:

是否启用: ☒ 启用

保存 取消

二 工序设置

工序设置界面

在菜单栏中的产品(1)；再选择工序设置(2)，进入工序设置界面。

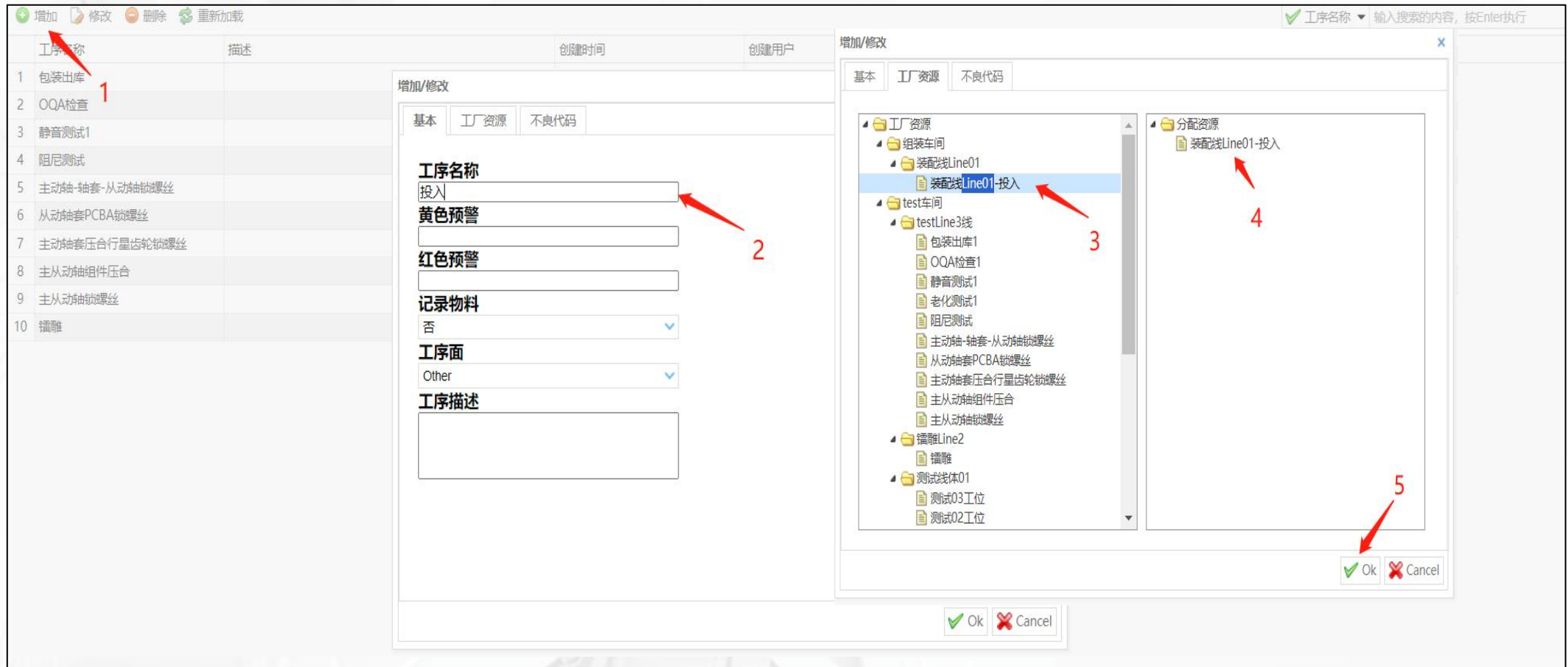


我的桌面 组织结构 × 用户管理 × 角色管理 × 客商管理 × 物料字典 × 仓库信息 × 数据字典 × 工序设置 ×				
增加 修改 删除 重新加载				
工序名称	描述	创建时间	创建用户	修改时间
1 托盘包装		2023-09-05 08:52:59	wfy	2023-09-05 10:05:48
2 纸盒包装		2023-09-05 08:52:41	wfy	2023-09-05 10:05:43
3 真空包装		2023-09-05 08:46:28	wfy	2023-09-05 10:05:34
4 OQC检验		2023-09-05 08:35:50	wfy	2023-09-05 10:05:14
5 外观检查		2023-09-05 08:35:37	wfy	2023-09-05 10:05:09
6 功能测试		2023-09-05 08:35:21	wfy	2023-09-05 10:05:03
7 除泡		2023-09-05 08:35:04	wfy	2023-09-05 10:06:35
8 LCD屏贴合		2023-09-05 08:34:53	wfy	2023-09-05 10:04:48
9 半成品检查		2023-09-05 08:34:30	wfy	2023-09-05 10:04:43
10 投入		2023-09-05 08:34:13	wfy	2023-09-05 09:55:28

二 工序设置

新增工序

点击增加 (1)，填写工序名称 (2)，工序绑定对应的工位点击工厂资源 (3)，选择对应的工位 (4) 双击选择。数据则会显示在 (4) 填写完毕保存 (5)



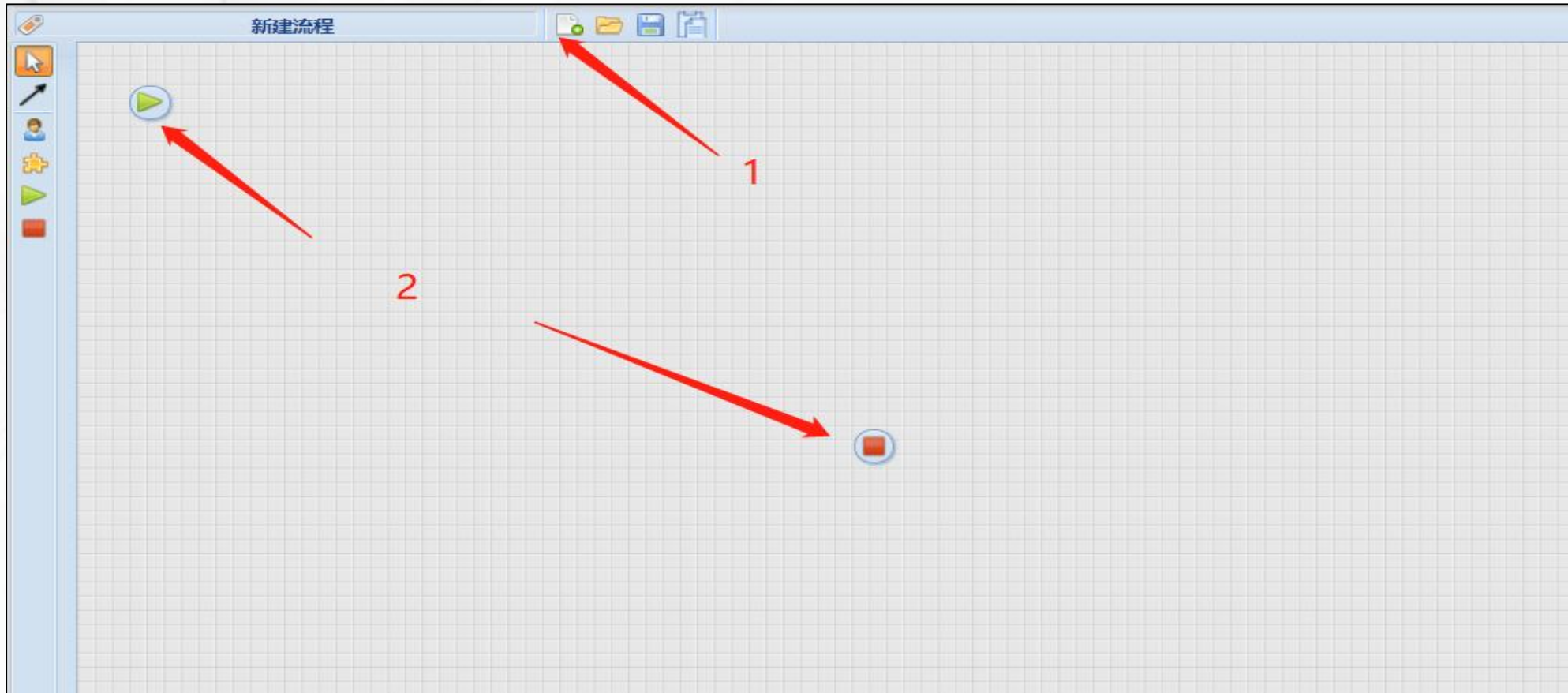
三 工艺维护

在菜单栏中的点击产品（1）;再选择工艺维护（2）,进入工单维护界面。



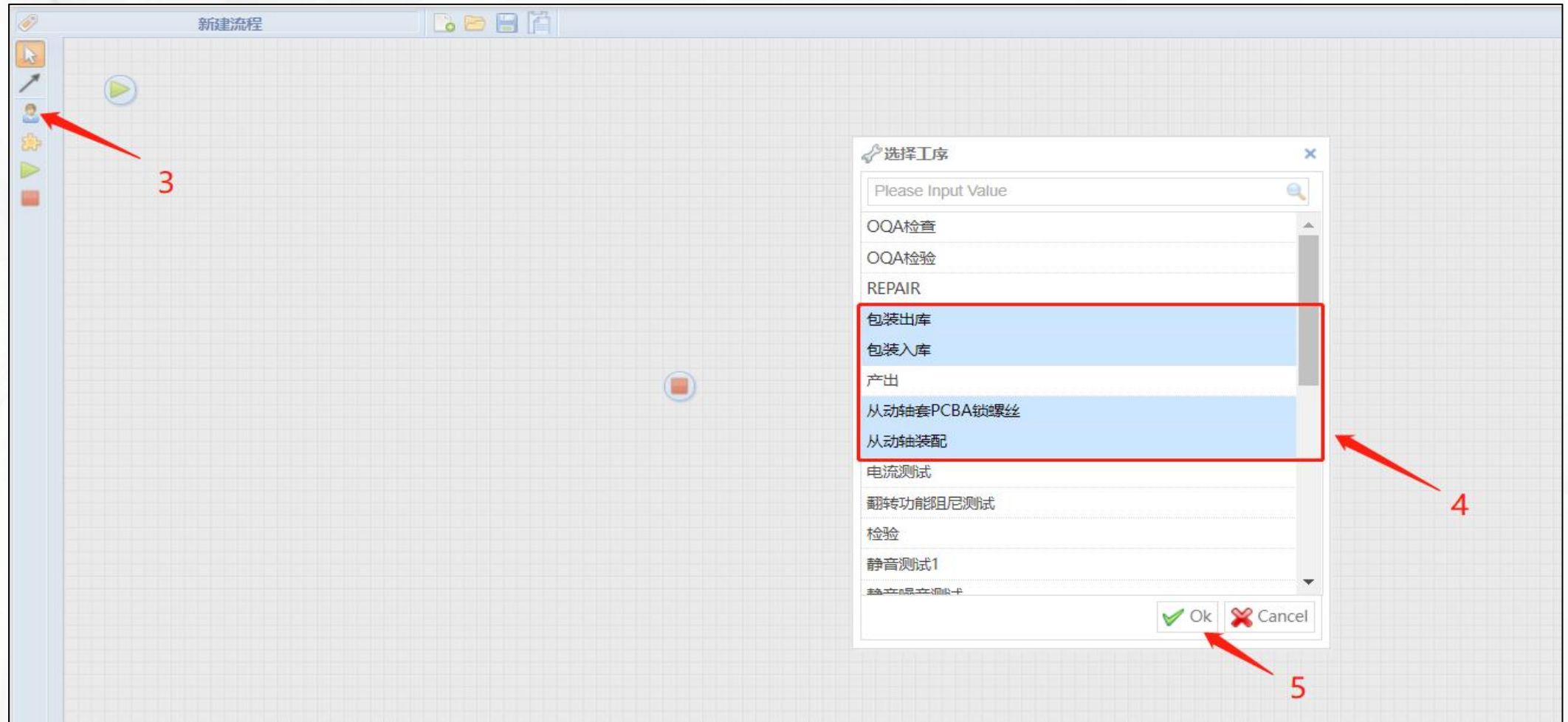
三 工艺维护

点击新增按钮 (1) , 界面出现流程开始节点和流程结束节点 (2) 。



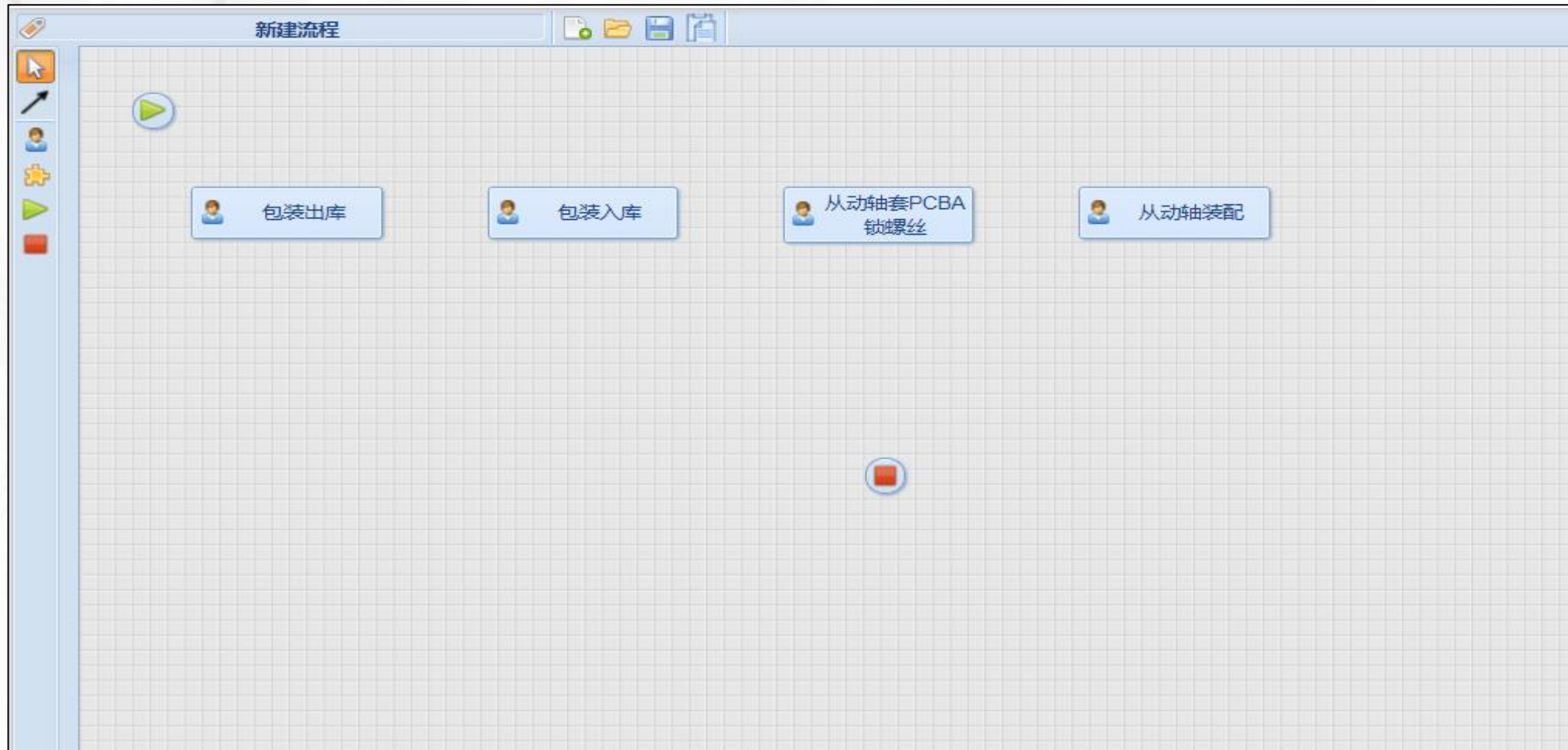
三 工艺维护

点击选择工序按钮(3)， 进入选择工序界面；
搜索框输入需要的的工序名(模糊搜索)， 在搜索结果中点击选择需要的工序(4)(可多选)；
再点击【OK】按钮(5)完成工序选择。



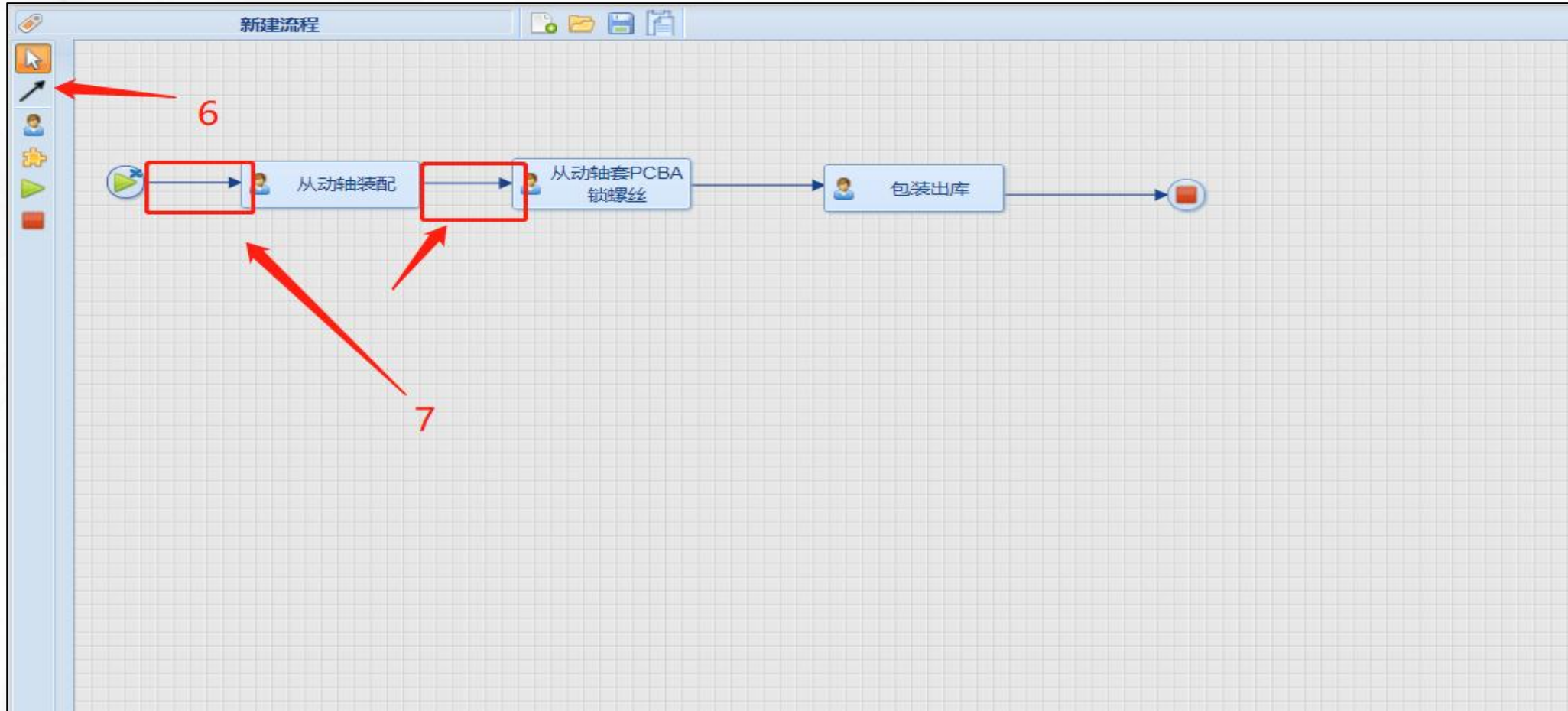
三 工艺维护

所需工序选择完成后，如图显示：



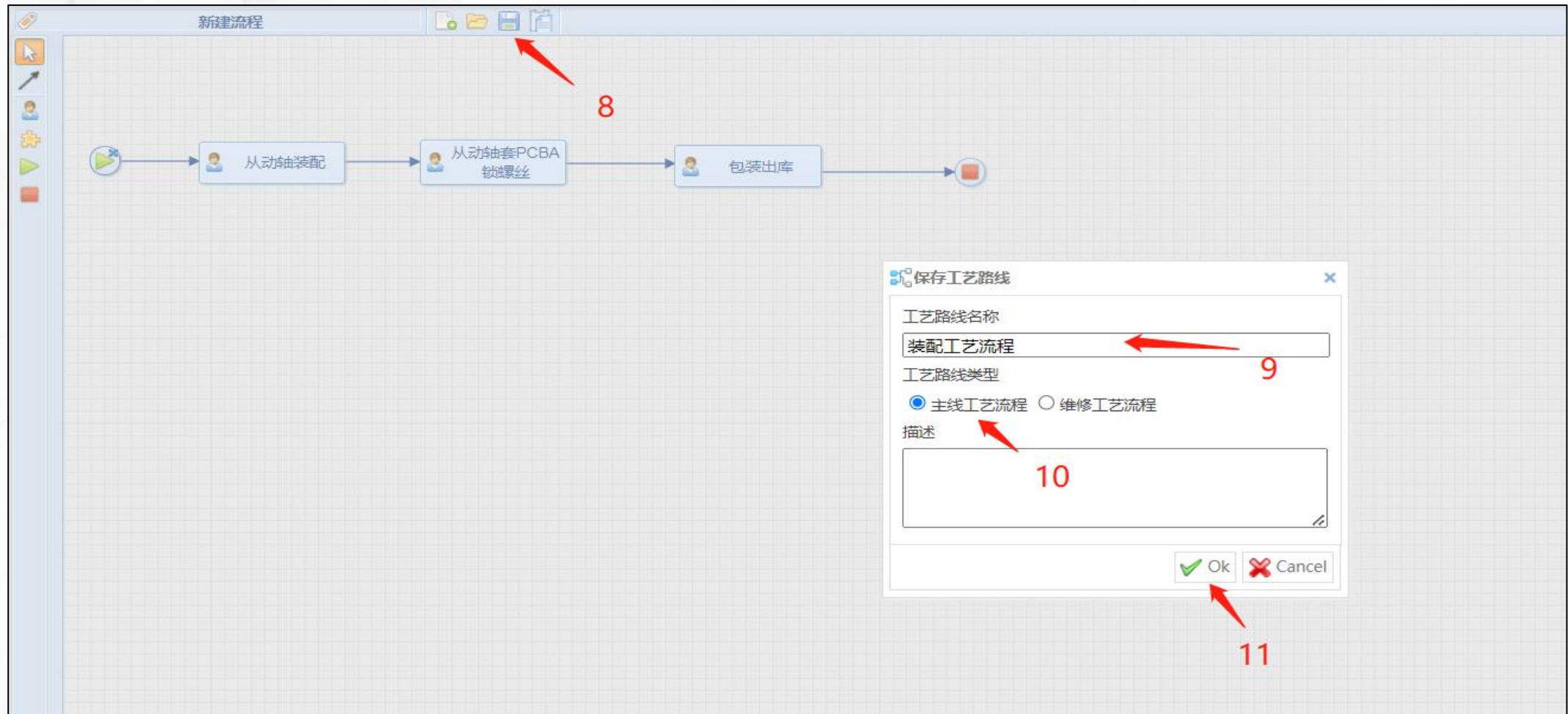
三 工艺维护

点击选择“连线” (6)按钮，连接开始节点、各个工序和结束节点 (7)。
鼠标点击选择连线功能后，点击选中前一工序名，按住左键拖动线连接一下工序名。
同理按实际生产流程顺序，将所有需在系统中进行流程管控的工序连接。



三 工艺维护

点击“保存”（8），填写工艺流程名称（9），选择主线工艺流程（10），确认无误点击OK进行保存（11）。



四 产品维护

菜单导航中的产品（1）；再选择产品维护（2），进入产品维护界面。



This screenshot shows the '产品维护' (Product Maintenance) interface. It features a table with columns for material codes, customer codes, customer names, process types, product models, and other attributes. The table contains 12 rows of data.

物料编码	子板物料编码	追溯模式	客户代码	客户名称	工艺流程	产品型号	拼版个数	拼版类型	条码规则长度	条码前缀
1 T090501	T090501	混合模式	C100002	东莞均维信息科技有限公司	手动线生产流程	02022020	1	1*1		
2 AQ002	AQ002	混合模式	001	能力无限有限公司	测试工艺流程	002	1	1*1		
3 A23083102	A23083102	混合模式	C100002	东莞均维信息科技有限公司	测试工艺流程		1	1*1		
4 A230804	A230804	混合模式	001	能力无限有限公司	测试工艺流程		1	1*1		
5 A23083003	A23083003	混合模式	C100002	东莞均维信息科技有限公司	测试工艺流程		1	1*1		
6 A23083002	A23083002	条码追溯	C100002	东莞均维信息科技有限公司	测试工艺流程		1	1*1		
7 A23083001	A23083001	批次追溯	001	能力无限有限公司	测试工艺流程	PM3028FSM DIP (中性)	1	1*1		
8 T23083001	T23083001	条码追溯	C100002	东莞均维信息科技有限公司	测试工艺流程		1	1*1		
9 T23082901	T23082901	批次追溯	001	能力无限有限公司	测试工艺流程		1	1*1		
10 P077-DIP-001	P077-SMT-001	条码追溯	C100002	东莞均维信息科技有限公司	DIP流程01	电源	1	1*1		
11 P077-SMT-001	P077-SMT-001	条码追溯	C100002	东莞均维信息科技有限公司	SMT单重流程	电源板	1	1*1	12	SN
12 P051-006-001	P051-006-001	条码追溯	C100001		电芯三码合一	P051-006-001电芯	1	1*1		

四 产品维护

点击“增加”按钮(1)，进入产品设置界面；产品维护的设置界面如图，此界面中标注**（必填）**，为产品维护设置时必须填写的内容。

重新加载
增加
修改
删除
复制

物料编码

选择客户

查询

产品型号

工艺流程

重置

物料编码	子板物料编码	追溯模式	客户代码	客户名称	工艺流程	产品型号	拼版个数	拼版类型	条码规则长度	条码前缀
------	--------	------	------	------	------	------	------	------	--------	------

产品维护

产品物料编码 (必填)

子板物料编码 (必填)

子板个数

追溯模式

条码规则长度

系统分配 ☐ 分配规则

初始化模式

产品型号

拼版类型

毛重(g)

条码前缀

生产模式

所属客户 (必填)

工艺流程 (必填)

条码后缀

装配

包装

标签

误测

其他

产品拓展

添加

修改

删除

保存

重置

取消

工序设置

设置名称

不良是否装配 ☐

自动生成 ☐

生成规则

前缀规则

后缀规则

正则表达式

长度

自定义规则

条码类型

半成品条码

是否唯一码

全局唯一码

半成品物料编码

点击名称搜索

工艺	工序	名称	不良是否装配	自动生成	生成规则	前缀	后缀	自定义规则	正则表达式	长度	是否唯一码	条码类型	物料编码
----	----	----	--------	------	------	----	----	-------	-------	----	-------	------	------

确定

取消

四 产品维护

过长条码系统进行拦截：

首先需在产品维护表头截取匹配项维护：**TestSubstringSn**

过站时长条码会被系统截取Serial NO: ~ Made in China 之间，因为条码中不包含Factory ID 行，所以过站条码为：EHDJ003V709180064，综合查询可以查到源条码绑定信息。

产品维护					
产品物料编码 (必填)	T092601	产品型号	12123	所属客户 (必填)	☒
子板物料编码 (必填)	T092601	拼版类型	1*1		
子板个数	1	毛重(g)			
追溯模式	☒ 条码 ☐ 批次 ☐ 混合	条码前缀		条码后缀	Made in China
条码规则长度		生产模式	☒ 电子		
系统分配 ☐ 分配规则					
初始化模式	☒ 扫描				
截取匹配	TestSubstringSn				
<< 装配 包装 称重 标签 标准工时 载具 出站时间 误测 其他 抽检					

四 产品维护

产品维护表头界面，追溯模式下，维护过站主条码规则：
在此处维护过站条码规则。
例如条码长度，条码前后缀。

装配条码类似维护

产品维护

产品物料编码 (必填) 产品型号 所属客户 (必填) 工艺流程 (必填)

子板物料编码 (必填)

子板个数 拼版类型

追溯模式 ☒ 条码 ☐ 批次 ☐ 混合 毛重(g)

条码规则长度 条码前缀 条码后缀

系统分配 ☐ 分配规则 生产模式 ☒ 电子

初始化模式 ☒ 扫描

截取匹配

装配 包装 称重 标签 标准工时 载具 出站时间 误测 其他 抽检

添加 修改 删除 保存 重置 取消

工序设置 设置名称 不良是否装配 ☐ 自动生成 ☐ 生成规则

前缀规则 后缀规则 正则表达式 长度 自定义规则

条码类型 半成品条码 是否唯一码 ☒ 全局唯一码 半成品物料编码 点击名称搜索

工艺	工序	名称	不良是否装配	自动生成	生成规则	前缀	后缀	自定义规则	正则表达式	长度	是否唯一码	条码类型	物料编码

此处维护条码规则，系统按照扫描条码进行规则匹配，若是不成功则系统拦截

四 产品维护

案例：如需对长条码进行后缀为Made in China管控：

下图为产品维护示例，工单维护则正常进行。

产品维护

产品物料编码 (必填)	T092601	产品型号	12123	所属客户 (必填)	
子板物料编码 (必填)	T092601	拼版类型	1*1	条码后缀	Made in China
子板个数	1	毛重(g)			
追溯模式	☒ 条码 ☐ 批次 ☐ 混合	条码前缀			
条码规则长度		生产模式	☒ 电子		
系统分配 ☐ 分配规则					
初始化模式	☒ 扫描				
截取匹配	TestSubstringSn				

过长的条码需要在此进行维护

维护后缀

标签

标准工时

载具

出站时间

误测

其他

抽检

四 产品维护

案例：如需对长条码进行后缀为Made in China管控：

下图为过站界面：因为对长条码进行截取，过站条码为：30.31.050V10092004352
不符合Made in China后缀被系统拦截

工位信息 【车间：三楼车间，线体：1线，工位：1线投入，工序：投入，设备：】 选择工序 设置声音 投入→半成品检查→LCD屏贴合→除泡开始→除泡结束→功能测试→外观检查→OQC 个性设置，点我看看 装

所属单号： T09260101 英 笑 语音 键盘

工单类型： 正常工单 工单总数： 20

所属产品： T092601

PASS数量： 0 FAIL数量： 0

工艺流程： SX2-LL通用流程 是否拼板： 否

目检结果： ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式： 人工/扫描输入

过站条码： NO:30.31.050V10092004352 Made in China

提交数据 重置

条码 30.31.050V10092004352 的后缀不符合 Made in China

四 产品维护

产品维护的设置界面主要内容介绍：

产品物料编码（必填）：产品型号名称（PartNumber）

子物料编码（必填）：即该产品对应的半品产品型号（无子板物料编码此处填写产品物料编码）

所属客户（必填）：该产品对应的客户名称

工艺流程（必填）：产品对应的生产工艺路线。

追溯模式：条码追溯——产品有条码，过站需进行条码扫描的追溯模式

批次追溯——产品无条码，过站进行数量管控的追溯模式

混合追溯——产品先进行批次投入（无条码），在某道工序赋予条码，后续使用条码过站。

条码规则长度：限制过站条码的初始的条码长度

条码前/后缀：检查过站条码的前/后缀

装配：条码绑定设置，包括设置绑定工序、绑定名称、绑定类型、绑定条码格式限制等

包装：装箱功能设置，包括设置包装工序、包装扫描方式、包装等级、包装容量、箱号规则等

标签：标签打印模板设置，新建/选择打印标签模板

误测：设置测试工位允许Fail的次数，在次数范围内测试Fail时，产品不会发送至维修位。

其他：进行设置投入工序和产出工序。

四 产品维护

产品维护：打开产品维护界面

首先维护产品物料编码，如是新产品且没有子产品则产品物料编码和子板物料编码维护成一致。

如果不同，则选择相关的子产品物料条码，且维护后，子产品物料条码作为主条码。（1）

选择追溯模式，如果为混合模式则需要维护初始化条码工序。

维护产品型号，选择对应客户（3），选择工艺流程（4）

条码规则维护：如果追溯模式为条码/混合，则可以维护指定条码规则，维护条码长度，条码前缀后缀（算在条码长度中）

The screenshot shows the '产品维护' (Product Maintenance) form with the following fields and annotations:

- 产品物料编码 (必填)**: A091203 (Annotated with 1: 产品物料编码)
- 子板物料编码 (必填)**: A091203
- 子板个数**: 1 (Annotated with 2)
- 追溯模式**: ☐ 条码 ☐ 批次 ☒ 混合 (Annotated with 2)
- 产品型号**: (Annotated with 1: 产品型号)
- 所属客户 (必填)**: 东莞均维信息科技有限公司 (Annotated with 3)
- 工艺流程 (必填)**: 手动线生产流程 (Annotated with 4)
- 拼版类型**: 1*1 (Annotated with: 如果是混合追溯的话, 此处会有批次转条码的设置)
- 初始化条码工序**: 半成品检查 (Annotated with 3)
- 毛重(g)**: (Empty field)
- 条码规则长度**: (Empty field)
- 条码前缀**: (Empty field)
- 条码后缀**: (Empty field) (Annotated with: 如果需要条码, 此处维护条码信息)
- 系统分配**: ☐ 分配规则
- 生产模式**: ☒ 电子
- 初始化模式**: ☒ 扫描

四 产品维护

半成品装配:

选择装配页签, 点击添加 (1), 填写工序设置 (2), 设置名称 (3), 点击半成品物料编码选择 (4), 在查询输入半成品料号 (5), 选择对应半成品料号 (6), 点击添加 (7), 选择的半成品料号就会在右边展示 (8), 再点击确认 (9)

产品维护

产品物料编码 (必填) DSA00002 产品型号

子板物料编码 (必填) DSA00001 拼版类型

子板个数 1 毛重(g)

追溯模式 ☒ 条码 ☐ 批次 条码前缀

条码规则长度 16 生产模式

系统分配 ☐ 分配规则

初始化模式 ☒ 扫描

装配 包装 标签 误测 其他

添加 修改 删除 保存 重置 取消

工序设置 主从动轴锁螺丝 设置名称 锁螺丝 不良是否装配 ☐

前缀规则 后缀规则 正则表达式

条码类型 半成品条码 是否唯一码 全局唯一码 半成品物料编码 点击名称搜索

工艺 工序 名称 不良是否装配 自动生成

查找物料

001

物料料号

1 CS000001

删除

物料料号

1 CS000001

添加

确定 取消

四 产品维护

其他条码装配：

选择装配标签页 (1)，点击添加按钮 (2)，维护装配工序 (3)，设置装配名称 (4)，维护装配条码类型为其他 (5)，设置条码重复类型为 (6)，最后点击保存 (7)。

其他条码绑定和半成品条码绑定，区别为，半成品条码为系统记录生产的条码，其他条码为外部条码。

全局唯一码：系统级别唯一码。 产品唯一码：指该条码在产品中唯一。

The screenshot shows the 'Product Maintenance' (产品维护) window. The 'Assembly' (装配) tab is selected. The 'Add' (添加) button is highlighted with a red circle and arrow labeled '2'. The 'Process Settings' (工序设置) dropdown is set to 'Test Process' (测试目检), highlighted with a red circle and arrow labeled '3'. The 'Set Name' (设置名称) field is set to 'Assembly' (装配), highlighted with a red circle and arrow labeled '4'. The 'Barcode Type' (条码类型) dropdown is set to 'Other' (其他), highlighted with a red circle and arrow labeled '5'. The 'Repeat' (重复) dropdown is set to 'Global Unique Code' (全局唯一码), highlighted with a red circle and arrow labeled '6'. The 'Save' (保存) button is highlighted with a red circle and arrow labeled '7'. The 'Barcode Rule Length' (条码规则长度) field is empty. The 'Barcode Prefix' (条码前缀) and 'Barcode Suffix' (条码后缀) fields are empty. The 'Barcode Type' (条码类型) dropdown is set to 'Other' (其他). The 'Barcode Rule Length' (条码规则长度) field is empty. The 'Barcode Prefix' (条码前缀) and 'Barcode Suffix' (条码后缀) fields are empty. The 'Barcode Type' (条码类型) dropdown is set to 'Other' (其他). The 'Barcode Rule Length' (条码规则长度) field is empty. The 'Barcode Prefix' (条码前缀) and 'Barcode Suffix' (条码后缀) fields are empty.

工艺	工序	名称	不良是否装配	自动生成	生成规则	前缀	后缀	自定义规则	正则表达式	长度	是否唯一码	条码类型	物料编码
1	测试工艺流程	测试目检	其他条码装配	否	否						全局唯一码	其他	

四 产品维护

装配：

点击保存 (10)，保存后的信息就会在明细展示 (11)

产品维护

产品物料编码 (必填) DSA00002 产品型号 CESH 所属客户 (必填) A0001 工艺流程 (必填) 主线生产流程01

子板物料编码 (必填) DSA00001

子板个数 1 拼版类型 1*1

追溯模式 ☒ 条码 ☐ 批次 毛重(g)

条码规则长度 16 条码前缀 AFC 条码后缀

系统分配 ☐ 分配规则 生产模式 ☒ 电子

初始化模式 ☒ 扫描

装配 包装 标签 误测 其他 产品拓展

添加 修改 删除 保存 重置 取消

工序设置 设置名称 不良是否装配 ☐ 自动生成 ☐ 生成规则

前缀规则 后缀规则 10 正则表达式 长度 自定义规则

条码类型 半成品条码 是否唯一码 全局唯一码 半成品物料编码 点击名称搜索

工艺	工序	名称	不良是否装配	自动生成	生成规则	前缀	后缀	自定义规则	正则表达式	长度	是否唯一码	条码类型	物料编码
1 主线生产流程01	主从动轴锁螺丝	锁螺丝	否	否							全局唯一码	半成品条码	CS000001

11

确定 取消

四 产品维护

包装:

点击包装页签 (1), 点击添加 (2), 填写工序设置 (3), 选择包装等级最小为1, 二级为设置为2 (4), 包装数量 (5), 开始序号 (6), 设置条码前缀 (7), 填写完毕后进行保存 (8)

产品维护

产品物料编码 (必填) DSA00002 产品型号 CESH 所属客户 (必填) A0001 工艺流程 (必填) 主线生产流程01

子板物料编码 (必填) DSA00001

子板个数 1 拼版类型 1*1

追溯模式 ☒ 条码 ☐ 批次 毛重(g)

条码规则长度 16 条码前缀 AFC 条码后缀

系统分配 ☐ 分配规则 生产模式 ☒ 电子

初始化模式 ☒ 扫描

装配 包装 标签 误测 其他 产品拓展

添加 修改 删除 保存 重置 取消

工序设置 (必填) 包装出库 包装等级 (必填) 1级 包装容量 (必填) 30 扫描输入 ☐

开始序号 (必填) 0001 前缀 (必填) XCS 后缀 混工单装箱 ☐

规则生成 ☐ 生成规则 批量打印 ☐

装箱条码验证 正则表达式 条码长度 存储过程

工艺	工序	分类	包装容量	扫描输入	规则生成	生成规则	前缀	后缀	开始序号	进制	混工单装箱	批量打印	箱号正则表达式	箱号条码长度	箱号使用的存储过程	装箱条码正则表达式	装箱条码长度	装箱条码使用的存储过程

确定 取消

四 产品维护

包装：

点击包装页签 (1)，点击添加 (2)，填写工序设置 (3)，选择包装等级最小为1，二级为设置为2 (4)，包装数量 (5)，勾选规则生成 (6)，下拉选择生成规则 (7)，填写完毕后进行保存 (8)

注：此处纸盒包装一定按照这样进行设置，生成规则选择如图所示装箱。
其他装箱规则可在装箱规则中进行维护。

四 产品维护

标签：

点击标签页签 (1)，点击添加 (2)，填写工序设置 (3)，填写标签名称 (4)，选择标签类型 (5)，填写完毕后进行保存 (6)

通常包装和标签维护在同一工序，包装同时可以进行箱码标签打印。

产品维护

产品物料编码 (必填) DSA00002 产品型号 CESH 所属客户 (必填) A0001 工艺流程 (必填) 主线生产流程01

子板物料编码 (必填) DSA00001

子板个数 1 拼版类型 1*1

追溯模式 ☒ 条码 ☐ 批次 毛重(g)

条码规则长度 16 条码前缀 AFC 条码后缀

系统分配 ☐ 分配规则 生产模式 ☒ 电子

初始化模式 ☒ 扫描

标签页签 (1)

添加 (2) 修改 删除 保存 重置 取消

工序设置 (必填) 包装出库 标签模板名称 (必填) 成品标签 标签类型 成品标签 自定义规则 (5)

标签分类 (2) 系统默认 文件上传 (3) 选择文件 (4)

工艺	工序	模板名称	模板类型	标签分类	模板地址	自定义规则	操作
							刷新 编辑 确定

注意：勾选为可变参数(可在过站界面更改)

参数名 参数描述 自定义规则

确定

四 产品维护

误测:

点击误测页签 (1), 对应的工序填写误测次数 (2); 注: 误测次数设置1次以上, 系统在通过接口过站会进行校验对应设置工序误测, 未达到次数不会送维修

产品维护

产品物料编码 (必填) DSA00002 产品型号 CESH 所属客户 (必填) A0001 工艺流程 (必填) 主线生产流程01

子板物料编码 (必填) DSA00001

子板个数 1 拼版类型 1*1

追溯模式 ☒ 条码 ☐ 批次 毛重(g)

条码规则长度 16 条码前缀 AFC 条码后缀

系统分配 ☐ 分配规则 生产模式 ☒ 电子

初始化模式 ☒ 扫描

装配	包装	标签	误测	其他	产品拓展
工艺	工序	误测次数			
1	主线生产流程01	主从动轴轴套螺	0		
2	主线生产流程01	主从动轴组件压	0		
3	主线生产流程01	主从动轴套压合	0		
4	主线生产流程01	从动轴套PCBA	0		
5	主线生产流程01	主从动轴-轴套-从	0		
6	主线生产流程01	阻尼测试	0		
7	主线生产流程01	老化测试	0		
8	主线生产流程01	静音测试1	0		
9	主线生产流程01	OQA检查	0		
10	主线生产流程01	包装出库	0		

确定

四 产品维护

抽检

选择抽检标签页 (1)，点击添加按钮 (2)，设置送检工序 (3)，维护批次大小 (4)，设置AQL值 (5)，设置检验标准 (6)，设置判退工序 (7)，点击保存按钮 (8)。

我的桌面 UID查询 × 智能报表 × 产品维护 ×

产品维护

产品物料编码 (必填) T090501 产品型号 02022020 所属客户 (必填) 东莞均维信息科技有限公司 工艺流程 (必填) 手动线生产流程

子板物料编码 (必填) T090501

子板个数 1 拼版类型 1*1

追溯模式 ☐ 条码 ☐ 批次 ☒ 混合 初始化条码工序 半成品检查 毛重(g)

条码规则长度 条码前缀 条码后缀

系统分配 ☐ 分配规则 生产模式 ☒ 电子

初始化模式 ☒ 扫描

添加 修改 删除 保存 重置 取消

工序设置 (必填) OQC检验 批次大小 (必填) 100 AQL (必填) 150 自定义规则

抽样标准 (必填) 105E 抽样水准 (必填) II 判退工序 (必填) OQC检验 判退后是否拆箱 ☐ 是否需要回箱 ☐

工艺	送检工序	容量	检验标准	检验水准	AQL	判退工序	判退后是否拆箱	是否需要回箱	自定义规则
1 手动线生产流程	外观检查	4	105E	II	25	功能测试	否	否	

设置检验标准

四 产品维护

出站时间:

点击出站时间标签页 (1) , 点击需要维护持续时间的工序 (2)

此设置维护后, 进站后, 需等到维护时间后才能进入下一站, 否则系统提示等待时长

我的桌面 UID查询 智能报表 产品维护 工单维护 站点数据采集

增加/修改

工单号码 (必填)	T09110101	工单数量 (必填)	100	工单类型	正常工单	优先级别	一级
所属产品 (必填)	T091101	允许超投	☐	预计交付日期			
工艺流程	测试工艺流程						
所属客户	东莞均维信息科技有限公司	产品型号					
子板个数	1	拼板类型	1*1				
追溯模式	☐ 条码 ☐ 批次 ☒ 混合	初始化条码工序	测试目检				
条码长度		条码前缀		条码后缀		毛重(g)	
条码初始化	☐ 不检查条码状态	系统分配 ☐ 分配规则					
生产模式	☒ 电子	包装使用工单级别	☒ 关闭 ☐ 开启				
初始化模式	☒ 扫描						

装配 包装 称重 标签 标准工时 工装治具 载具 出站时间 误测 其他 抽检 不良品处理方式

	工艺	工序	停留时间(秒)
1	测试工艺流程	测试投入	0
2	测试工艺流程	测试目检	0
3	测试工艺流程	测试过站	0
4	测试工艺流程	测试包装	0

四 产品维护

其他:

点击其他页签 (1), 在投入工序选择工艺流程开始工序, 产出工序选择工艺流程结束工序 (2)

产品维护

产品物料编码 (必填)	DSA00002	产品型号	CESH	所属客户 (必填)	A0001	工艺流程 (必填)	主线生产流程01
子板物料编码 (必填)	DSA00001						
子板个数	1	拼版类型	1*1				
追溯模式	☒ 条码 ☐ 批次	毛重(g)					
条码规则长度	16	条码前缀	AFC	条码后缀			
系统分配 ☐ 分配规则		生产模式	☒ 电子				
初始化模式	☒ 扫描						

装配 包装 标签 误测 其他 产品拓展

启用ECN ☐ 启用不良预警 ☐ 启用资质认证 (客户: ☐ 线体: ☐)

投入工序(必填): 主从动轴轴端螺丝 产出工序(必填): 包装出库 标准人数: 0

确定

四 产品维护

产品信息维护完毕后进行保存 (1)

产品维护

产品物料编码 (必填)

DSA00002

子板物料编码 (必填)

DSA00001

子板个数

1

追溯模式

☒ 条码
 ☐ 批次

条码规则长度

16

系统分配 ☐ 分配规则

初始化模式

☒ 扫描

产品型号

CESH

拼版类型

1*1

毛重(g)

条码前缀

AFC

生产模式

☒ 电子

所属客户 (必填)

A0001

工艺流程 (必填)

主线生产流程01

条码后缀

装配

包装

标签

误测

其他

产品拓展

启用ECN ☐

启用不良预警 ☐

启用资质认证 (客户: ☐ 线体: ☐)

投入工序 (必填):

主从动轴锁螺丝

产出工序 (必填):

包装出库

标准人数:

0

确定

1

五 工单维护

在选择菜单栏中的工单管理（1），再选择工单维护（2），进入工单维护界面



我的桌面 组织结构 x 用户管理 x 角色管理 x 客商管理 x 物料字典 x 仓库信息 x 数据字典 x 工序设置 x 工艺维护 x 产品维护 x 工单维护 x									
重新加载 增加 修改 修改状态 删除									
工单名称		产品名称		查询					
外协厂		工艺流程		重置					
工单状态	工单号码	工单数量	已初始化数量	报废数量	所属产品	追溯模式	客户代码	客户名称	工艺流程
1 正常	T001	100	0	0	AQ002	混合模式	001	能力无限有限公司	测试工艺流程
2 正常	T090502	100	30	0	T090501	混合模式	C100002	东莞均维信息科技有限公司	手动线生产流程
3 正常	T090501	100	20	0	T090501	混合模式	C100002	东莞均维信息科技有限公司	手动线生产流程
4 正常	AQ00201	100	32	0	AQ002	混合模式	001	能力无限有限公司	测试工艺流程
5 正常	A2308310202	100	10	0	A23083102	混合模式	C100002	东莞均维信息科技有限公司	测试工艺流程
6 正常	A2308310201	100	19	0	A23083102	混合模式	C100002	东莞均维信息科技有限公司	测试工艺流程
7 正常	A23080402	100	50	0	A230804	混合模式	001	能力无限有限公司	测试工艺流程
8 正常	A23080401	100	40	0	A230804	混合模式	001	能力无限有限公司	测试工艺流程
9 正常	A2308300201	100	18	0	A23083002	条码追溯	C100002	东莞均维信息科技有限公司	测试工艺流程
10 正常	A2308300101	3	0	0	A23083001	批次追溯	001	能力无限有限公司	测试工艺流程
11 正常	T23083002	6	11	0	T23083001	条码追溯	C100002	东莞均维信息科技有限公司	测试工艺流程
12 正常	T2308300101	100	6	0	T23083001	条码追溯	C100002	东莞均维信息科技有限公司	测试工艺流程
13 正常	T2308290101	100	73	0	T23082901	批次追溯	001	能力无限有限公司	测试工艺流程
14 正常	WO230710001	120	4	0	P077-DIP-001	条码追溯	C100002	东莞均维信息科技有限公司	DIP流程01
15 正常	WO230603001	12	8	0	P077-DIP-001	条码追溯	C100002	东莞均维信息科技有限公司	DIP流程01
16 正常	SMT000001	120	8	0	P077-SMT-001	条码追溯	C100002	东莞均维信息科技有限公司	SMT单面流程
17 正常	WO220823001	100	8	0	P051-006-001	条码追溯			电芯三码合一

五 工单维护

点击增加按钮（1），进入工单新增页面，

重新加载

增加

修改

修改状态

删除

工单名称

产品名称

查询

外协厂

工艺流程

重置

	工单状态	工单号码	工单数量	已初始化数量	报废数量	所属产品	追溯模式	客户代码	客户名称	工艺流程	产品型号
1	正常	T23080801	100	12	0	TEST23080801	条码追溯			测试工艺流程	10000

增加/修改

工单号码 (必填)

工单数量 (必填)

100

工单类型

正常工单

优先级

一级

所属产品 (必填)

允许超投

☐

预计交付日期

工艺流程

产品型号

拼板类型

所属客户

条码模式

☒ 条码 ☐ 批次

子板个数

条码长度

条码初始化

☐ 不检查条码状态

系统分配

☐ 分配规则

条码后缀

毛重(g)

生产模式

☒ 电子

包装使用工单级别

☒ 关闭 ☐ 开启

初始化模式

☒ 扫描

装配

包装

标签

误测

其他

工单拓展

添加

修改

删除

保存

重置

取消

工单设置

设置名称

不良是否装配

自动生成

生成规则

前缀规则

后缀规则

正则表达式

长度

自定义规则

条码类型

半成品条码

是否唯一码

全局唯一码

半成品物料编码

点击名称搜索

工艺	工序	名称	不良是否装配	自动生成	生成规则	前缀	后缀	自定义规则	正则表达式	长度	是否唯一码	条码类型	物料编码
----	----	----	--------	------	------	----	----	-------	-------	----	-------	------	------

五 工单维护

进入页面后填写工单号 (1) , 工单数量 (2) , 点击查询按钮 (3) , 弹出 “查询产品框”
可模糊搜索 (4) 查找需要的产品信息, 进行双击选择 (5) , 填写完毕后进行保存 (6)
下方自动带出所选产品维护的信息, 工单可以再进行信息维护, 此处维护不会对产品信息进行
修改, 修改的信息保存至工单上。

增加/修改

工单号码 (必填) ADS001 1 工单数量 (必填) 100 2 工单类型 正常工单 优先级 一级

所属产品 (必填) 允许超投 预计交付日期

工艺流程 3

所属客户 产品型号

子板个数 拼板类型

追溯模式 ☒ 条码 ☐ 批次

条码长度

条码初始化 ☐ 不检查条码状态

生产模式 ☒ 电子

初始化模式 ☒ 扫描

包装使用工单级别 ☒ 关闭 ☐

条码前缀

系统分配 ☐ 分配规则

毛重(g)

查询产品

物料编码(支持模糊查找)

002

	物料编码	客户代码	产品型号	版本
1	DSA00002	A0001	CESH	
2	CS000002	测试		
3	TEST002	测试		

4 5

添加 修改 删除 保存 重置 取消

工序设置 设置名称 不良是否装配 ☐

前置规则 后置规则 正则表达式

条码类型 半成品条码 是否唯一码 全局唯一码 半成品物料编码 点击名称搜索

工艺	工序	名称	不良是否装配	自动生成	生成规则	前缀	后缀	自定义规则	正则表达式	长度	是否唯一码	条码类型	物料编码
----	----	----	--------	------	------	----	----	-------	-------	----	-------	------	------

6 保存 取消

六 不良代码

打开品质管理，点击缺陷维护下缺陷现象，进入缺陷现象管理界面



我的桌面 组织结构 × 用户管理 × 角色管理 × 客商管理 × 物料字典 × 仓库信息 × 数据字典 × 工序设置 × 工艺维护 × 产品维护 × 工单维护 × 缺陷现象 × 缺陷分类				
增加 修改 删除 启用 禁用 导入数据 下载模板 不良代码/现象名称 输入搜索的内容, 按Enter执行				
不良代码	不良现象名称	现象描述	所属不良类型	严重级别
151 A004	刮花		ASSY	轻微缺陷
152 A003	亮点		ASSY	轻微缺陷
153 A002	白屏		ASSY	轻微缺陷
154 A001	花屏		ASSY	轻微缺陷
155 D013	来料不良		DIP	轻微缺陷
156 D012	丝印不良		DIP	轻微缺陷
157 D011	其他		DIP	轻微缺陷
158 D010	锡珠		DIP	轻微缺陷
159 D009	氧化		DIP	轻微缺陷
160 D008	损坏		DIP	轻微缺陷

六 不良代码

新建缺陷分类：

进入缺陷分类界面（1），点击增加按钮（2），弹出模态框维护名称内容，点击OK按钮。

The screenshot shows a software interface for managing defect classifications. At the top, there is a navigation bar with various tabs, including '缺陷分类' (Defect Classification) which is highlighted with a red box and labeled '1'. Below the navigation bar is a toolbar with buttons for '增加' (Add), '修改' (Modify), '删除' (Delete), '启用' (Enable), and '禁用' (Disable). The '增加' button is highlighted with a red box and labeled '2'. The main area contains a table with columns: '不良类型名称' (Defect Type Name), '状态' (Status), '不良类型描述' (Defect Type Description), '创建用户' (Created User), and '创建时间' (Created Time). The table lists five entries, with the second entry '测试' (Test) highlighted in blue. A modal dialog box titled '增加/修改' (Add/Modify) is open, showing a form with fields for '名称' (Name) and '描述' (Description). The '名称' field contains '测试分类' (Test Classification) and is highlighted with a red box and labeled '3'. The '状态' (Status) section has radio buttons for '启用' (Enabled) and '禁用' (Disabled), with '启用' selected. At the bottom of the modal, there are 'Ok' and 'Cancel' buttons, with the 'Ok' button highlighted with a red box and labeled '4'.

	不良类型名称	状态	不良类型描述	创建用户	创建时间
1	测试1	☒		wfy	2023-08-30T13:57:00.107
2	测试	☐		wfy	2023-08-30T13:56:40.17
3	DIP	☒	插件不良分类	jamy	2021-04-13T11:47:37.483
4	ASSY	☐	包装不良分类	lizhilong	2020-07-27T11:03:19.677
5	SMT	☒	SMT不良分类	lizhilong	2020-07-27T11:03:03.213

增加/修改

名称
测试分类

状态
☒ 启用 ☐ 禁用

描述

Ok Cancel

六 不良代码

新建缺陷现象：

进入缺陷现象面（1），点击增加按钮（2），弹出模态框维护不良代码，选择不不良类型，填写不良现象，和缺陷级别，再点击OK按钮。

The screenshot shows a software interface for managing defect phenomena. The main window has a tab labeled '缺陷现象' (Defect Phenomenon). Below the tabs is a toolbar with buttons: '增加' (Add), '修改' (Modify), '删除' (Delete), '启用' (Enable), and '禁用' (Disable). A search bar is also present. The main area contains a table with columns: '不良代码' (Defect Code), '不良现象名称' (Defect Phenomenon Name), '现象描述' (Phenomenon Description), '所属不良类型' (Defect Type), '严重级别' (Severity Level), '状态' (Status), and '创建时间' (Creation Time). The table lists various defect codes like A004, A003, A002, A001, D013, D012, D011, D010, D009, and D008. A modal form titled '增加/修改' (Add/Modify) is open, showing fields for '不良代码' (Defect Code), '不良类型' (Defect Type), '不良现象' (Defect Phenomenon), '缺陷级别' (Severity Level), and '描述' (Description). The '缺陷级别' section has radio buttons for '轻微缺陷' (Minor Defect), '一般缺陷' (General Defect), '严重缺陷' (Serious Defect), and '致命缺陷' (Fatal Defect). The '描述' field is a large text area. At the bottom of the modal are 'Ok' and 'Cancel' buttons.

不良代码	不良现象名称	现象描述	所属不良类型	严重级别	状态	创建时间
151 A004	刮花		ASSY	轻微缺陷	☒	2021-04-20 09:11:35
152 A003	亮点		ASSY	轻微缺陷	☒	2021-04-20 09:11:08
153 A002	白屏		ASSY	轻微缺陷	☒	2021-04-20 09:10:40
154 A001	花屏		ASSY	轻微缺陷	☒	2021-04-20 09:10:17
155 D013	来料不良		DIP	轻微缺陷	☒	2021-04-20 09:09:32
156 D012	丝印不良		DIP	轻微缺陷	☒	2021-04-20 09:09:09
157 D011	其他		DIP	轻微缺陷	☒	2021-04-20 09:08:51
158 D010	漏珠				☒	2021-04-20 09:08:28
159 D009	氧化				☒	2021-04-20 09:08:01
160 D008	损坏				☒	2021-04-20 09:07:33

六 不良代码

不良代码应用:

生产过站页面, 点击FAIL (1), 扫描/输入过站条码/批次 (2), 系统弹出不良信息录入框, 选择不不良类型 (关系带出对应不良现象) (3), 选择不不良现象 (4), 维护不良位置 (5), 点击添加按钮 (6), 最后点击模态框确定按钮, 即记录批次/条码不良信息。

我的桌面 用户管理 × 工单维护 × 缺陷现象 × 缺陷分类 × 站点数据采集 ×

工位信息 【车间: 三楼车间, 线体: 1线, 工位: 半成品检查工位, 工序: 半成品检查, 设备: 】 选择工序 设置声音

投入→半成品检查→LCD屏贴合→除泡→功能测试→外观检查→OQC检验→真空包装→纸盒包装→托盘包装

所属单号: T090502 查询 更换工单

工单类型: 正常工单 工单总数: 100

所属产品: T090501

PASS数量: 20 FAIL数量: 2

工艺流程: 手动线生产流程 是否拼板: 否

目检结果: ☐ PASS ☒ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码:

提交数据 重置 编辑不良

条码 不良类型 不良现象 不良位置 操作

T09080101 SMT 丝印不良 背面损 删除

不良代码:

不良类型: SMT 不良现象: 反向

不良位置: 122 不良条码: T09080101

添加

确定 取消

手动输入不良位置

展示添加的不良信息

扫描或输入过站条码, 系统自动弹出界面, 录入不良信息

六 不良代码

维修不良类别:

维修

SOP

✕

维修中心

【线体: 1线, 工位: 半成品检查工位, 工序: 半成品检查】

选择工序

坏机条码:

搜索

查询工单

所属产品:

T090501

所属工单:

T090502

扫描条码:

T09020221

完成维修

失败工序:

半成品检查

检测日期:

2023/9/7 14:41:35

判退工序:

不良信息

更换UID

更换装配

更换条码

更换关联

	不良条码	不良类型	不良现象	不良位置	维修状态
1	☒ T09020221		A147		未处理

维修条码:

T09020221

不良类型:

不良现象:

A147

不良位置:

维修设置:

原因分析:

不良类别:

机器故障

操作错误

缺陷材料

加焊维修

补料维修

换料维修

维修动作:

责任部门:

维修备注:

维修确认:

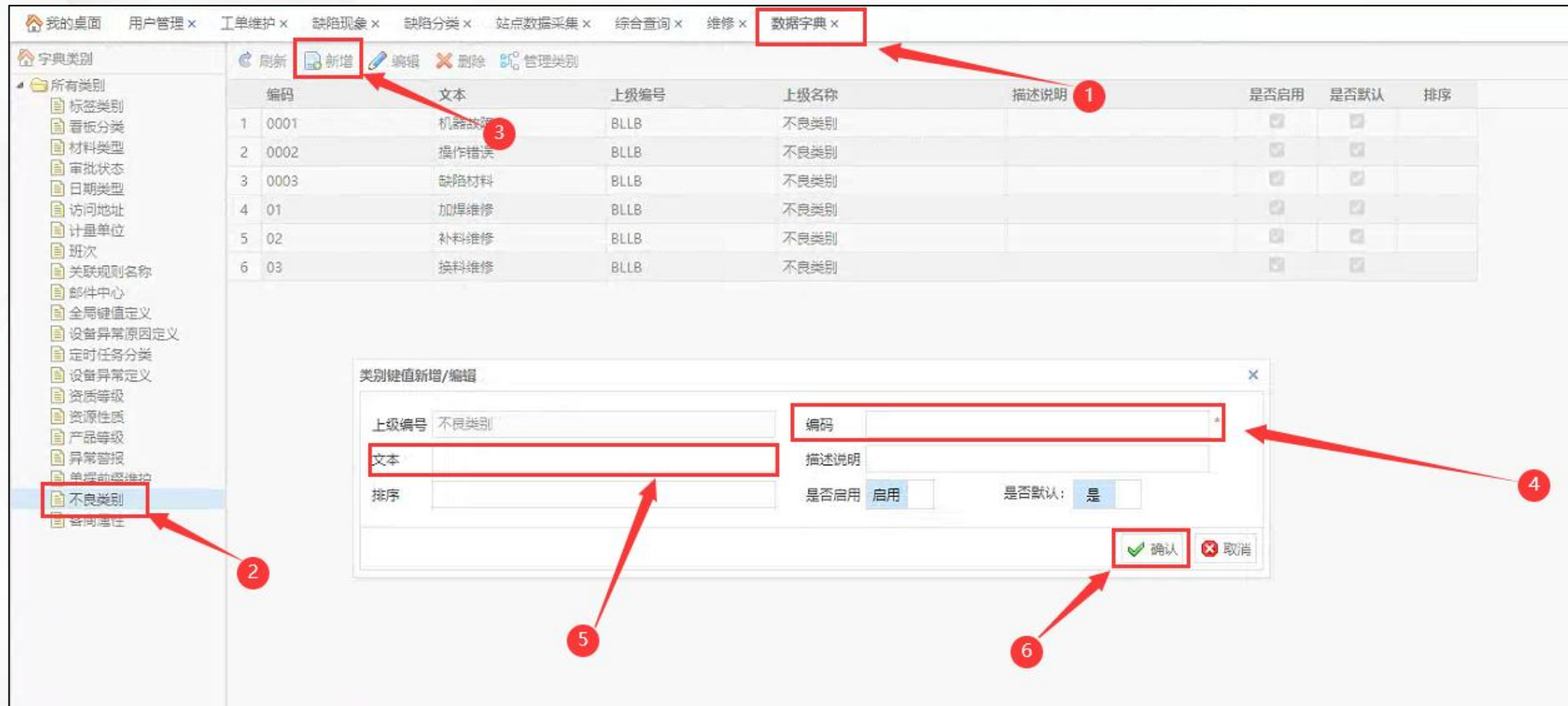
√

请确认

六 不良代码

维修不良类别维护：

选择系统设置菜单下数据字典，点击所有类别下不良类别，点击新增按钮，维护编码和文本，点击确认。



六 不良代码

维修不良类别维护：

选择系统设置菜单下数据字典，点击所有类别下不良类别，点击新增按钮，维护编码和文本，点击确认。



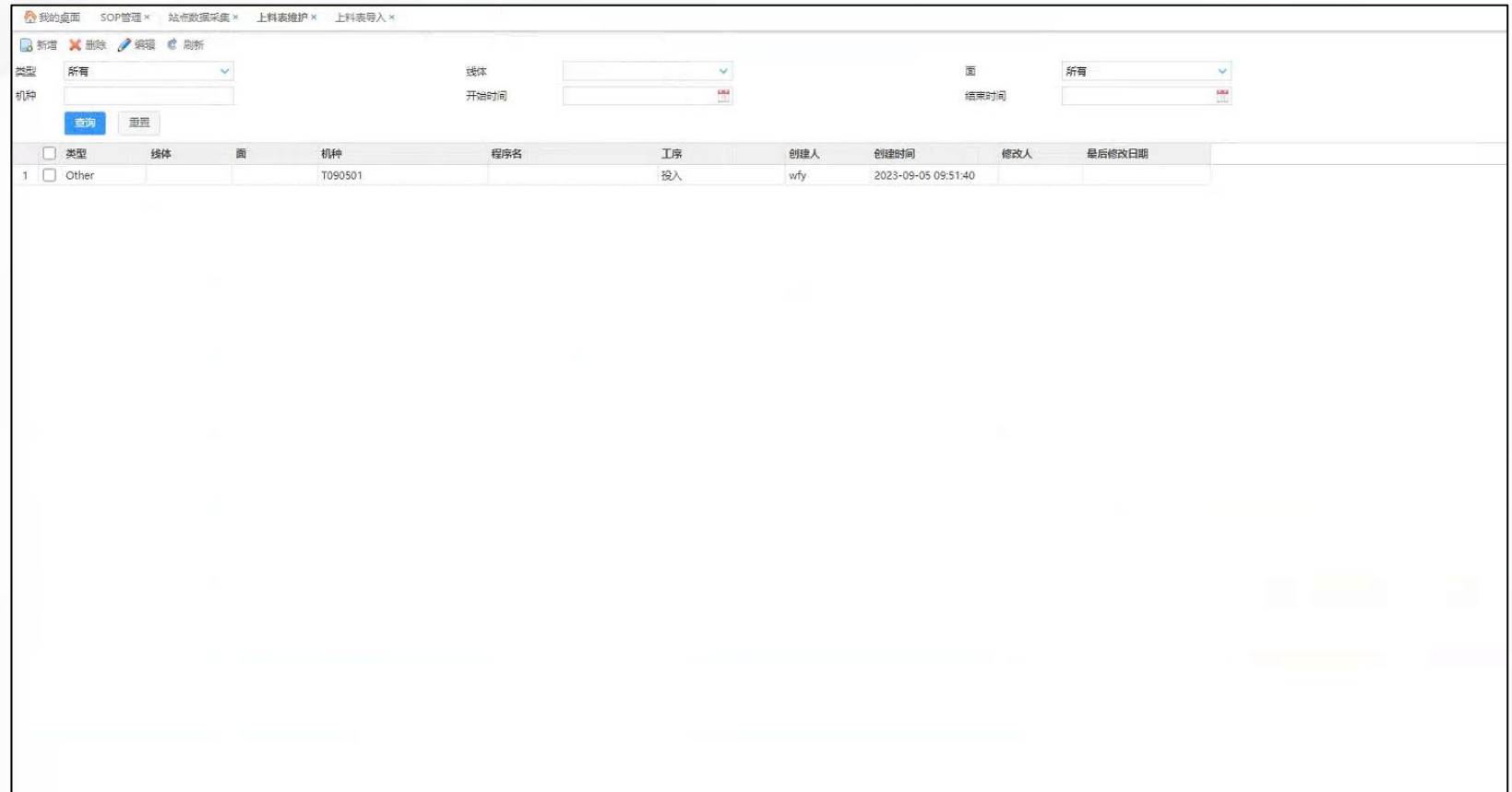
The main screenshot displays the '数据字典' (Data Dictionary) interface. On the left, a tree view shows the hierarchy, with '不良类别' (Defect Category) selected and highlighted with a red box and a red arrow labeled '2'. The main area shows a table of defect categories with columns: 编码 (Code), 文本 (Text), 上级编号 (Parent Code), 上级名称 (Parent Name), 描述说明 (Description), 是否启用 (Is Enabled), 是否默认 (Is Default), and 排序 (Order). The table contains six rows of data. A red arrow labeled '3' points to the '文本' (Text) column. Above the table, the '新增' (Add) button is highlighted with a red box and a red arrow labeled '1'. Below the table, a modal window titled '类别键值新增/编辑' (Category Key Value Add/Edit) is shown. It contains fields for '上级编号' (Parent Code), '编码' (Code), '文本' (Text), '描述说明' (Description), '是否启用' (Is Enabled), and '是否默认' (Is Default). The '编码' (Code) field is highlighted with a red box and a red arrow labeled '4'. The '文本' (Text) field is highlighted with a red box and a red arrow labeled '5'. The '是否启用' (Is Enabled) field is set to '启用' (Enabled). The '是否默认' (Is Default) field is set to '是' (Yes). The '确认' (Confirm) button is highlighted with a red box and a red arrow labeled '6'.

编码	文本	上级编号	上级名称	描述说明	是否启用	是否默认	排序
1	0001	BLLB	不良类别		☒	☒	
2	0002	BLLB	不良类别		☒	☒	
3	0003	BLLB	不良类别		☒	☒	
4	01	BLLB	不良类别		☒	☒	
5	02	BLLB	不良类别		☒	☒	
6	03	BLLB	不良类别		☒	☒	

八 上料表维护

上料表维护

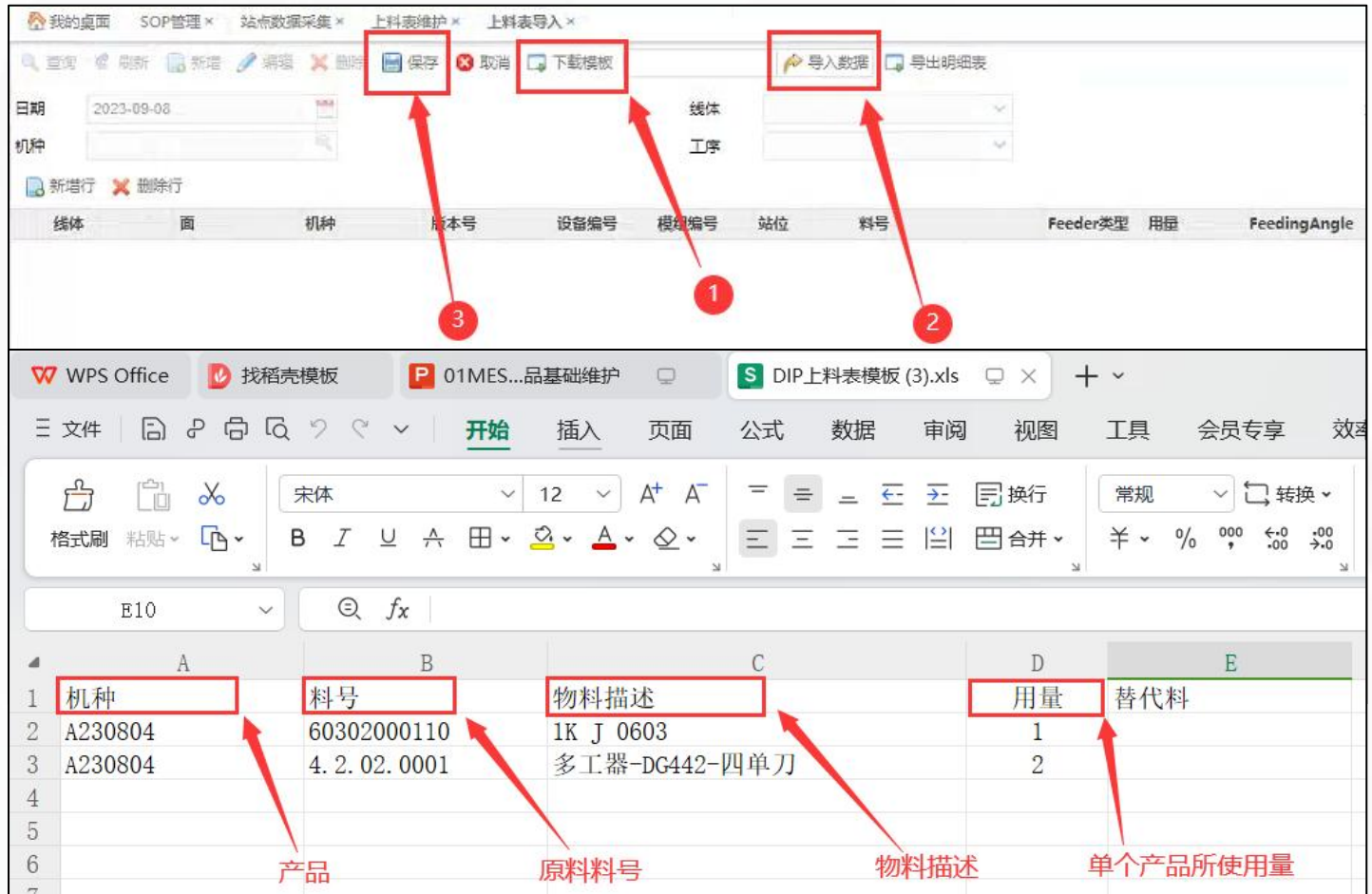
选择产品维护下上料表维护菜单，进入上料表维护管理界面。



八 上料表维护

上料表新增

上料表维护界面，点击新增按钮，进入上料表导入界面。点击下载模板（1），按照Excel提示维护原料信息，第二步点击导入数据上传维护的Excel表格（2），最后点击保存（3）。



八 上料表维护

上料界面示意图

PC端上料:
根据产品对应的上料清单, 扫描物料标签

[我的桌面](#)
[SOP管理](#)
[站点数据维护](#)
[上料表维护](#)
[上料表导入](#)

工位信息

车间: 三楼车间, 线体: 1线, 工位: 投入工位, 工序: 投入, 设备:]

[选择工序](#)
[设置声音](#)

[投入-半成品检查-LCD屏贴合-除泡-功能测试-外观检查-OQC检验](#)

[SOP](#)
[上料](#)

[刷新替代料](#)
[刷新上料记录](#)
[刷新料表](#)

状态	唯一码	余数	料号	替代料	用品	接料	物料描述	绑定模式
1	002230905000006	0	FBM0101		1		防噪膜	
2	002230905000005	0	BL		1		玻璃	
3	002230905000007	0	OCA001		1		OCA	

所属单号: T090502

[查询](#)
[更换工单](#)

工单类型: 正常工单

工单总数: 100

所属产品: T090501

PASS数量: 30

FAIL数量: 0

工艺流程: 手动线生产流程

是否拼板: 否

目检结果: ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码:

[提交数据](#)
[重置](#)

九 计划排程

选择计划管理下计划排程菜单，打开进入计划排程管理界面
界面展示生产进度根据实际工单生产数量进行联动。



The screenshot shows the '计划排程' (Plan Scheduling) management interface. It includes a search bar with fields for '计划单号' (Plan Number), '车间' (Workshop), '线体' (Line), '计划开始日期' (Plan Start Date), '产品编码' (Product Code), '状态类型' (Status Type), '原始单号' (Original Number), and '计划结束日期' (Plan End Date). Below the search bar is a table with columns: '计划单号', '计划类型', '状态', '生产进度', '已完成数', '车间名称', '线体名称', '产品编码', '工单号', '订单总量', '优先级', '计划开始时间', '计划结束时间', '机台数', '交付日期', '其它信息', '标准人数', '标准产能', '备注', '经办人', and '创建日期'.

计划单号	计划类型	状态	生产进度	已完成数	车间名称	线体名称	产品编码	工单号	订单总量	优先级	计划开始时间	计划结束时间	机台数	交付日期	其它信息	标准人数	标准产能	备注	经办人	创建日期
1	MO02202308300001-0001	初始化	0.00%	0	测试车间	一号测试线体	A23083002	A2308300201	100	1	2023-08-30 00:00	2023-08-31 00:00	1			0	20		wfy	2023-08-30 15:03:16
2	MO02202308300002-0001	初始化	0.00%	0	测试车间	一号测试线体	A23083002	A2308300201	100	1	2023-08-30 00:00	2023-08-31 00:00	1			0	0		wfy	2023-08-30 15:10:59

A red arrow points to the '生产进度' (Production Progress) column, with the text '根据生产数量进行数据联动' (Data linkage according to production quantity) written in red.

九 计划排程

选择计划管理下计划排程菜单，打开进入计划排程管理界面
界面展示生产进度根据实际工单生产数量进行联动。



The screenshot shows the '计划排程' (Plan Scheduling) management interface. It includes a search bar with fields for '计划单号' (Plan No.), '车间' (Workshop), '线体' (Line), '计划开始日期' (Plan Start Date), '产品编码' (Product Code), '状态类型' (Status Type), '原始单号' (Original No.), and '计划结束日期' (Plan End Date). Below the search bar is a table with columns: '计划单号', '计划类型', '状态', '生产进度', '已完成数', '车间名称', '线体名称', '产品编码', '工单号', '订单总量', '优先级', '计划开始时间', '计划结束时间', '机台数', '交付日期', '其它信息', '标准人数', '标准产能', '备注', '经办人', and '创建日期'.

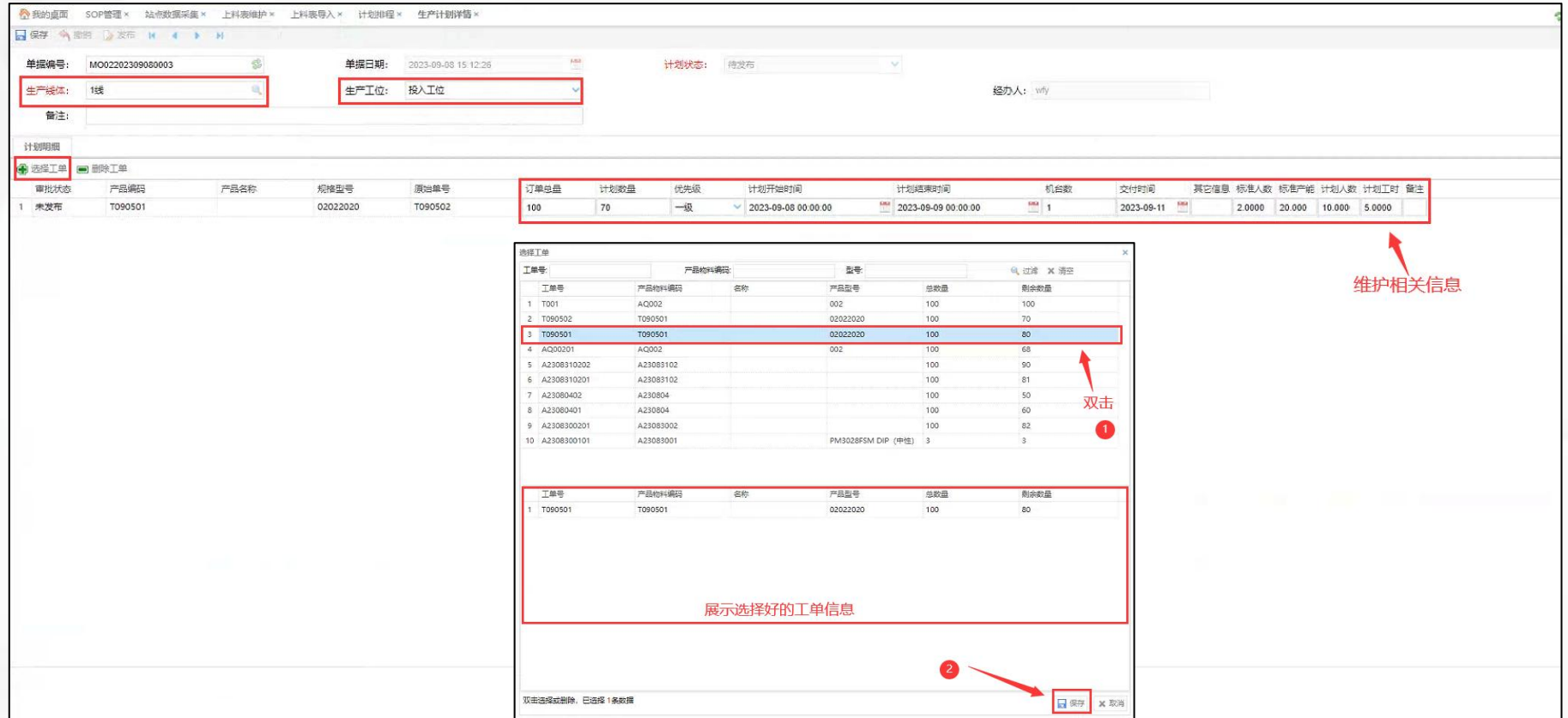
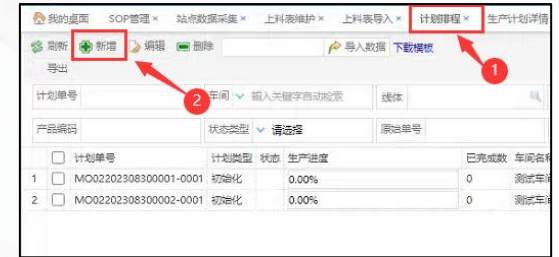
计划单号	计划类型	状态	生产进度	已完成数	车间名称	线体名称	产品编码	工单号	订单总量	优先级	计划开始时间	计划结束时间	机台数	交付日期	其它信息	标准人数	标准产能	备注	经办人	创建日期
1	MO02202308300001-0001	初始化	0.00%	0	测试车间	一号测试线体	A23083002	A2308300201	100	1	2023-08-30 00:00	2023-08-31 00:00	1			0	20		wfy	2023-08-30 15:03:16
2	MO02202308300002-0001	初始化	0.00%	0	测试车间	一号测试线体	A23083002	A2308300201	100	1	2023-08-30 00:00	2023-08-31 00:00	1			0	0		wfy	2023-08-30 15:10:59

A red arrow points to the '生产进度' (Production Progress) column, with the text '根据生产数量进行数据联动' (Data linkage according to production quantity) written in red.

九 计划排程

新增计划排程：

计划排程界面点击新增按钮，进入新增页，表头点击维护生产线体、工位信息。表体点击选择工单按钮，系统弹出选择工单模态框，双击选择需要排产工单，点击确定。完成排产行新增。双击行体，维护红色框内对应的生产计划信息，最后点击保存按钮。



携手均维，共赢未来

均维科技助力实现智能制造
