

中淳 MES 系统手机端操作手册

目录

第一章 中淳 MES 系统手机端介绍	- 2 -
1.1. 界面登录	- 2 -
1.2. 签到	- 3 -
第二章 功能模块	- 4 -
2.1. 生产管理	- 4 -
2.1.1. 装笼记录	- 4 -
2.1.2. 搅拌记录	- 6 -
2.1.3. 合模记录	- 8 -
2.1.4. 张拉记录	- 10 -
2.1.5. 离心记录	- 12 -
2.1.6. 蒸养记录	- 14 -
2.1.7. 放张记录	- 16 -
2.1.8. 拆模记录	- 18 -
2.1.9. 清盖模记录	- 20 -
2.1.10. 清底模记录	- 22 -
2.1.11. 质检记录单	- 24 -
2.1.12. 产成品入库单	- 26 -
2.2. WMS 管理	- 28 -
2.2.1. 采购入库	- 28 -
2.2.2. 生产领料单	- 31 -
2.2.3. 转库单	- 34 -
2.2.4. 盘点单	- 36 -
2.3. 设备管理	- 39 -
2.3.1. 设备报修	- 39 -
2.3.2. 设备维修	- 41 -
2.3.3. 设备点检	- 43 -
2.3.4. 设备保养	- 45 -
2.4. 安全管理	- 47 -
2.4.1. 违规记录单	- 47 -

第一章 中淳 MES 系统手机端介绍

1.1. 界面登录



1.2. 签到

【作业流程】

打开企业微信，扫描签到二维码，上班签到。也可以登录智慧车间，点击“上班签到”。



第二章 功能模块




2.1. 生产管理

2.1.1. 装笼记录

【菜单路径】

生产管理—装笼记录

【作业流程】

点击【】→点击【】→录入【公司组织、车间产线、生产工位、钢模号、流转卡号等信息】→最后点击【】

- 单据编号、归属日期、生产工段、生产工序、班次、子表数据系统会自动生成；
- 已选过的流转卡号不可重复添加；
- 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。





10:01 企业微信

装笼记录

*公司组织 余姚中淳

单据编号 系统自动生成

*制单时间 2023-06-27 10:01:24

归属日期 2023-06-27

*车间产线 二车间产线

生产工段 请选择

*生产工序 装笼

*生产工位 装笼工位 [01]

班次 自动带出

产品信息

*钢模号 Y710F

*流转卡号 LC23062600005

产品编号

产品名称 PHDC销钉式根植鞋

产品规格 -500/125

产品图集 337




提交 提交并新增

2.1.2. 搅拌记录

【菜单路径】

生产管理—搅拌记录

【作业流程】

点击【 搅拌记录】→点击【 +新增】→录入【公司组织、车间产线、生产工位、钢模号、流转卡号等信息】→最后点击【 提交】

- 单据编号、归属日期、生产工段、生产工序、班次、生产设备系统会自动生成；
- 已选过的流转卡号不可重复添加；
- 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。





⑦流转卡号从装笼记录选择，复制装笼记录单流转卡号，粘贴到搅拌记录单钢模号的弹框内，点击查询选中搜索的那一条并确认。






⑧点击提交

2.1.3. 合模记录

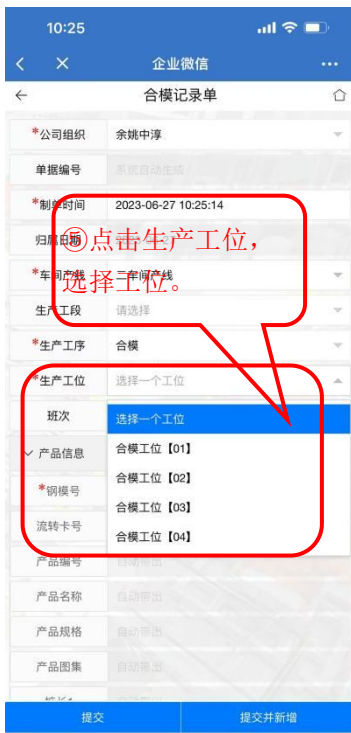
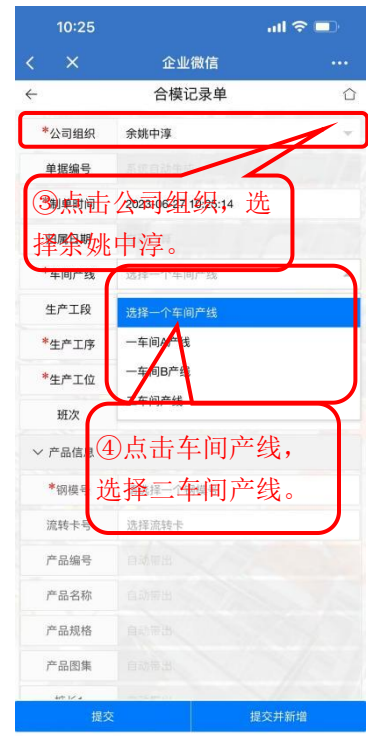
【菜单路径】

生产管理—合模记录

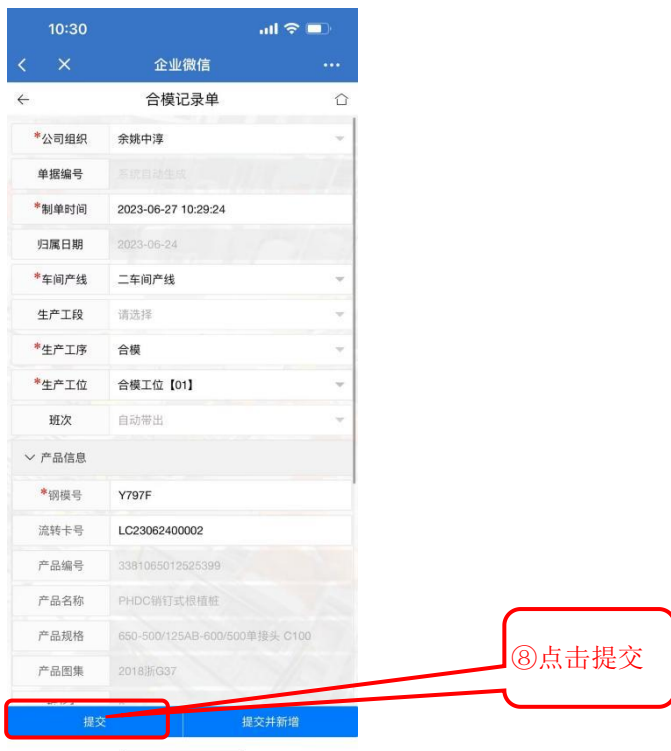
【作业流程】

点击【】→点击【】→录入【公司组织、车间产线、生产工位、钢模号、流转卡号等信息】→最后点击【】

- 单据编号、归属日期、生产工段、生产工序、班次、生产设备系统会自动生成；
- 已选过的流转卡号不可重复添加；
- 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。



⑦ 流转卡号从装笼记录选择, 复制装笼记录单流转卡号, 粘贴到合模记录单钢模号的弹框内, 点击查询选中搜索的那一条并确认。



10:30 企业微信

合模记录单

*公司组织	余姚中淳
单据编号	系统自动生成
*制单时间	2023-06-27 10:29:24
归属日期	2023-06-24
*车间产线	二车间产线
生产工段	请选择
*生产工序	合模
*生产工位	合模工位 [01]
班次	自动带出
产品信息	
*钢模号	Y797F
流转卡号	LC23062400002
产品编号	3381065012625399
产品名称	PHDC销钉式根植桩
产品规格	650-500/125AB-600/500单接头 C100
产品图集	2018浙G37

提交 提交并新增




⑧ 点击提交

2.1.4. 张拉记录

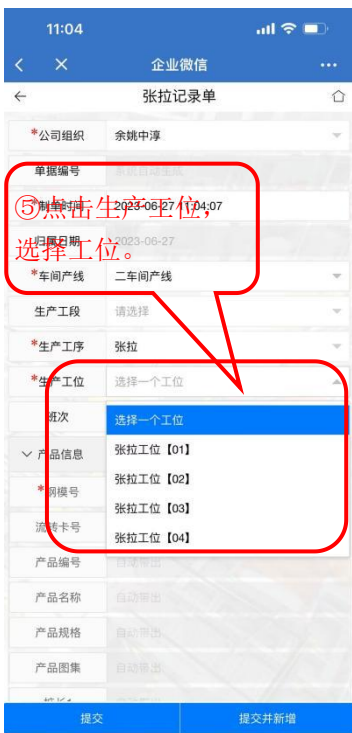
【菜单路径】

生产管理—张拉记录

【作业流程】

点击【】→点击【】→录入【公司组织、车间产线、生产工位、钢模号、流转卡号等信息】
→最后点击【】

- 单据编号、归属日期、生产工段、生产工序、班次、生产设备系统会自动生成；
- 已选过的流转卡号不可重复添加；
- 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。



11:28 企业微信

张拉记录单

*公司组织 余姚中淳

单据编号 系统自动生成

*制单时间 2023-06-27 11:27:46

归属日期 2023-06-27

*车间产线 二车间产线

生产工段 请选择

*生产工序 张拉

*生产工位 张拉工位 [01]

班次 自动带出

产品信息

*钢模号 Y731F

流转卡号 LC23062600020

产品编号 3331070008020199

产品名称 DT-PHC竹节桩

产品规格 700-650/80AB

产品图集 2020浙GT49

提交 提交并新增

⑧ 点击提交

2.1.5. 离心记录

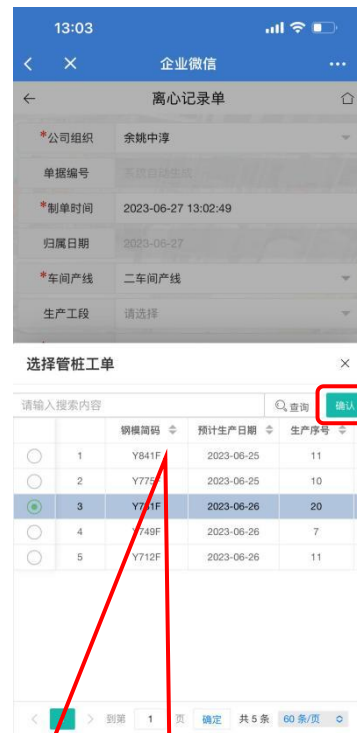
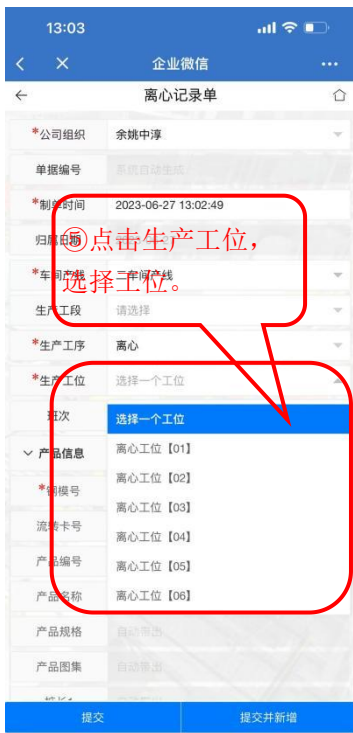
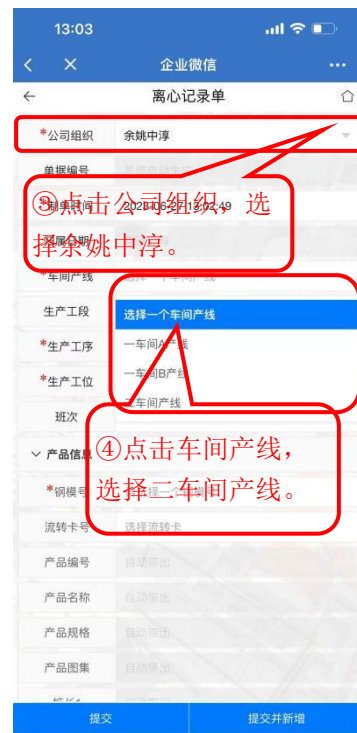
【菜单路径】

生产管理—离心记录

【作业流程】

点击【离心记录】→点击【+新增】→录入【公司组织、车间产线、生产工位、钢模号、流转卡号等信息】
→最后点击【提交】

- 单据编号、归属日期、生产工段、生产工序、班次、生产设备系统会自动生成；
- 已选过的流转卡号不可重复添加；
- 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。



13:03 企业微信

离心记录单

*公司组织 余姚中淳

单据编号 系统自动生成

*制单时间 2023-06-27 13:02:49

归属日期 2023-06-27

*车间产线 二车间产线

生产工段 请选择

*生产工序 离心

*生产工位 离心工位 [01]

班次 自动带出

产品信息

*钢模号 Y731F

流转卡号 LC23062600020

产品编号 3331070008020199

产品名称 DT-PHC竹节桩

产品规格 700-650/80AB

产品图集 2020浙GT49

提交 提交并新增

⑧ 点击提交

2.1.6. 蒸养记录

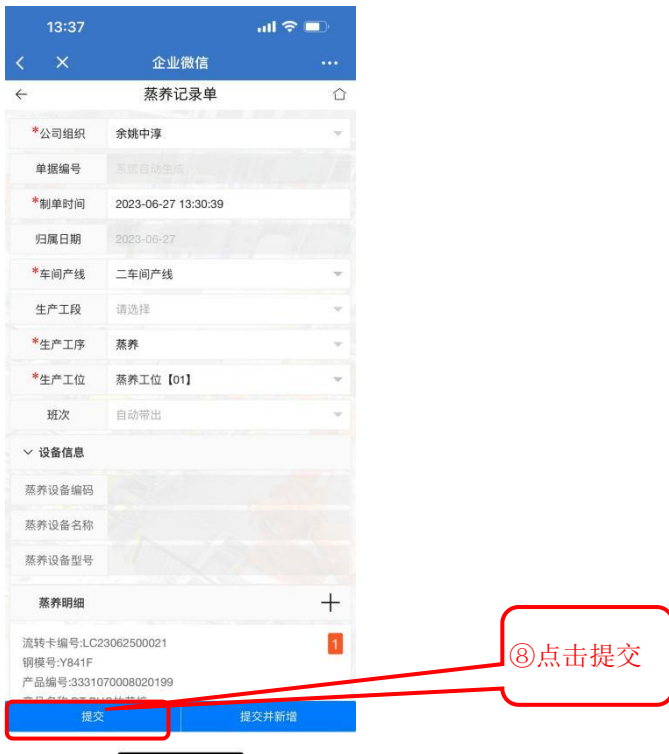
【菜单路径】

生产管理—蒸养记录

【作业流程】

点击【蒸养记录】→点击【+新增】→录入【公司组织、车间产线、生产工位、钢模号、流转卡号等信息】
→最后点击【提交】

- 单据编号、归属日期、生产工段、生产工序、班次、生产设备系统会自动生成；
- 已选过的流转卡号不可重复添加；
- 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。






2.1.7. 放张记录

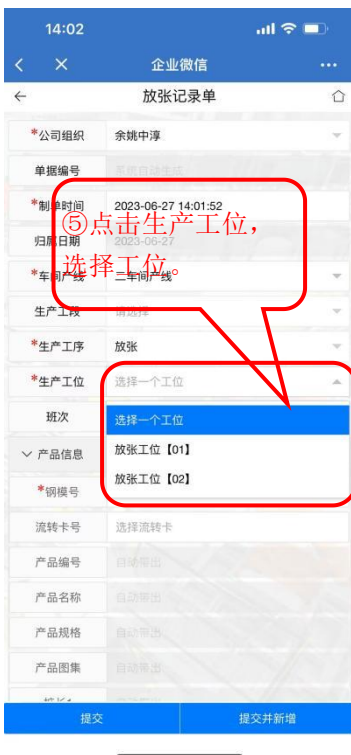
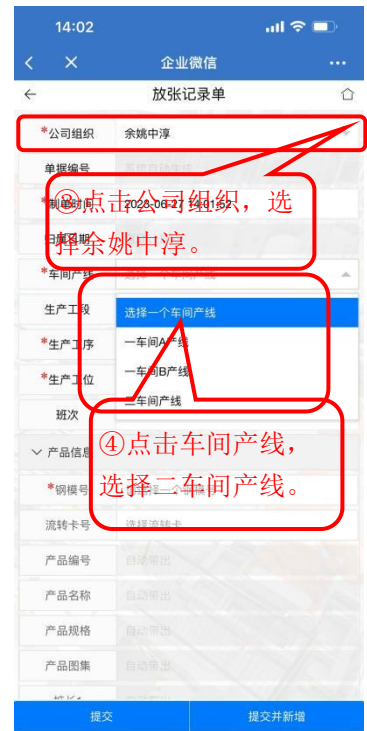
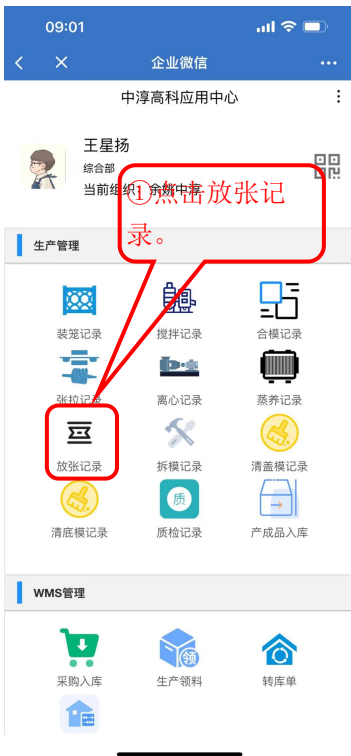
【菜单路径】

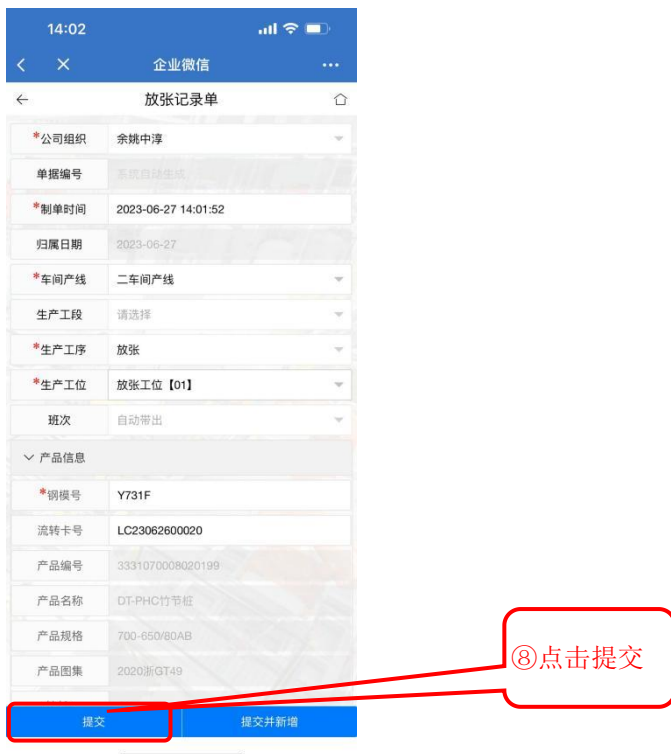
生产管理—放张记录

【作业流程】

点击【放张记录】→点击【新增】→录入【公司组织、车间产线、生产工位、钢模号、流转卡号等信息】→最后点击【提交】

- 单据编号、归属日期、生产工段、生产工序、班次、生产设备系统会自动生成；
- 已选过的流转卡号不可重复添加；
- 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。





14:02 企业微信

放张记录单

*公司组织 余姚中淳

单据编号 系统自动生成

*制单时间 2023-06-27 14:01:52

归属日期 2023-06-27

*车间产线 二车间产线

生产工段 请选择

*生产工序 放张

*生产工位 放张工位【01】

班次 自动带出

产品信息

*钢模号 Y731F

流转卡号 LC23062600020

产品编号 3331070008020199

产品名称 DT-PHC竹节柱

产品规格 700-650/80AB

产品图集 2020浙GT49

提交 提交并新增

⑧ 点击提交

2.1.8. 拆模记录

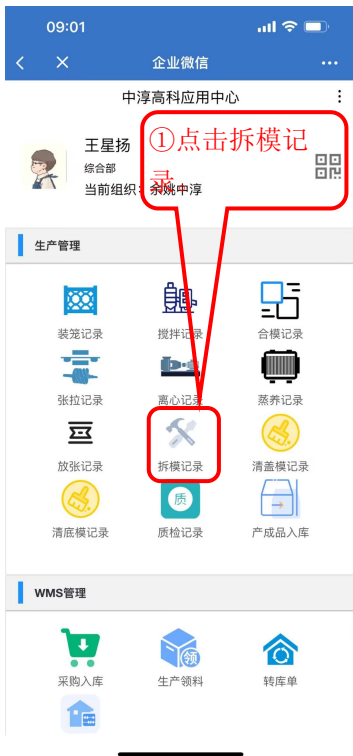
【菜单路径】

生产管理—拆模记录

【作业流程】

点击【拆模记录】→点击【新增】→录入【公司组织、车间产线、生产工位、钢模号、流转卡号等信息】
→最后点击【提交】

- 单据编号、归属日期、生产工段、生产工序、班次、生产设备系统会自动生成；
- 已选过的流转卡号不可重复添加；
- 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。



⑦ 流转卡号从装笼记录选择, 复制装笼记录单流转卡号, 粘贴到拆模记录单钢模号的弹框内, 点击查询选中搜索的那一条并确认。

⑧ 点击提交

2.1.9. 清盖模记录

【菜单路径】

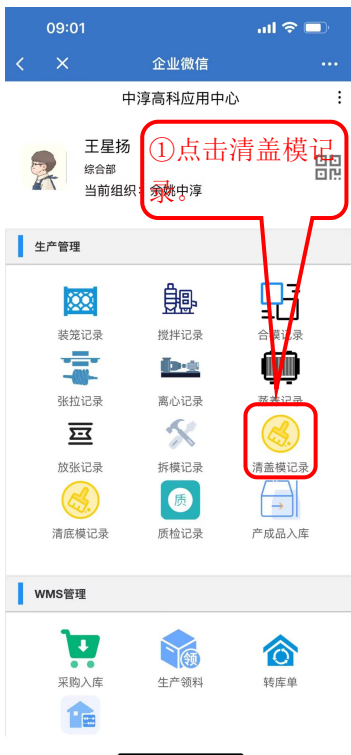
生产管理—清盖模记录

【作业流程】

点击【清盖模记录】→点击【新增】→录入【公司组织、车间产线、生产工位、钢模号等信息】→最后点击

【提交】

- 单据编号、归属日期、生产工段、生产工序、班次、生产设备系统会自动生成；
- 已选过的流转卡号不可重复添加；
- 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。





⑦ 钢模号和流转卡号经过装笼记录绑定，复制装笼记录单流转卡号，粘贴到清盖模记录单钢模号的弹框内，点击查询选中搜索的那一条并确认。





2.1.10. 清底模记录

【菜单路径】

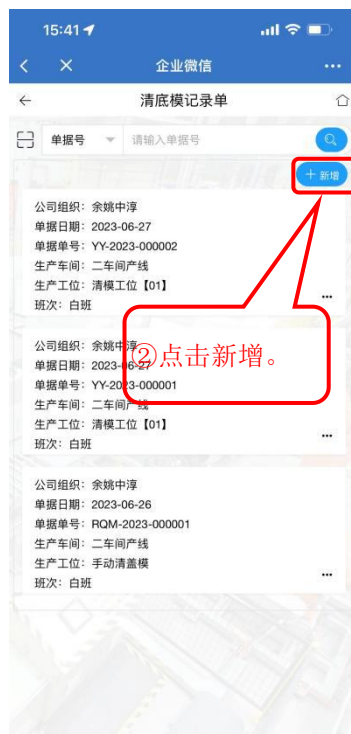
生产管理—清底模记录

【作业流程】

点击【】→点击【】→录入【公司组织、车间产线、生产工位、钢模号等信息】→最后点击

【】

- 单据编号、归属日期、生产工段、生产工序、班次、生产设备系统会自动生成；
- 已选过的流转卡号不可重复添加；
- 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。





⑦钢模号和流转卡号经过装笼记录绑定，复制装笼记录单流转卡号，粘贴到清盖模记录单钢模号的弹框内，点击查询选中搜索的那一条并确认。





⑧ 点击提交

2.1.11. 质检记录单

【菜单路径】

生产管理—质检记录

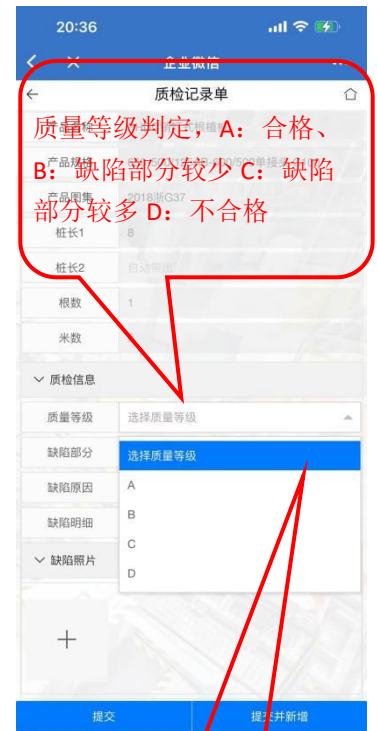
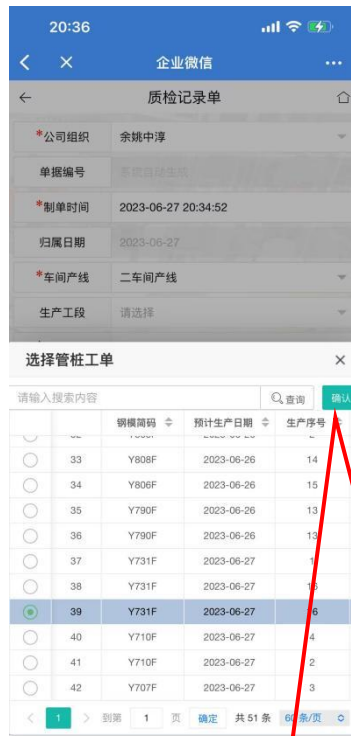
【作业流程】

点击【】→点击【】→录入【公司组织、车间产线、生产工位、钢模号、质量等级等信息】

→最后点击【】

- 单据编号、归属日期、生产工段、生产工序、班次系统会自动生成；
- 已选过的流转卡号不可重复添加；
- 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。





⑦ 流转卡号从装笼记录选择，复制装笼记录单流转卡号，粘贴到质检记录单钢模号的弹框内，点击查询选中搜索的那一条并确认。




⑧ 除了 A 可以不用填写缺陷信息，BCD 根据桩的部位选取相对应的质量问题

2.1.12. 产成品入库单

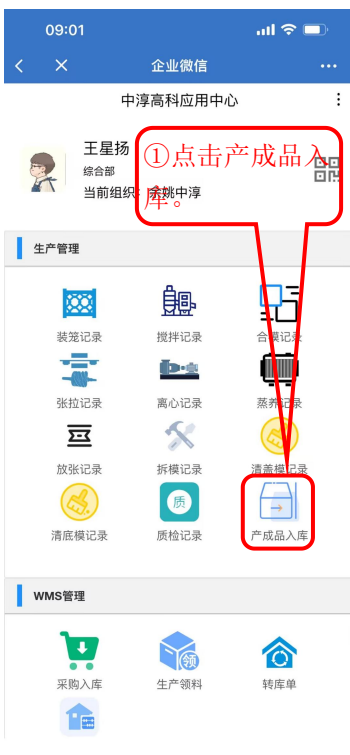
【菜单路径】

生产管理—产成品入库单

【作业流程】

点击【】→点击【】→录入【公司组织、车间产线、生产工位、钢模号、入库明细等信息】→最后点击【】

- 单据编号、归属日期、生产工段、生产工序、班次自动生成；
- 已选过的流转卡号不可重复添加；
- 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。







2.2. WMS 管理

2.2.1. 采购入库

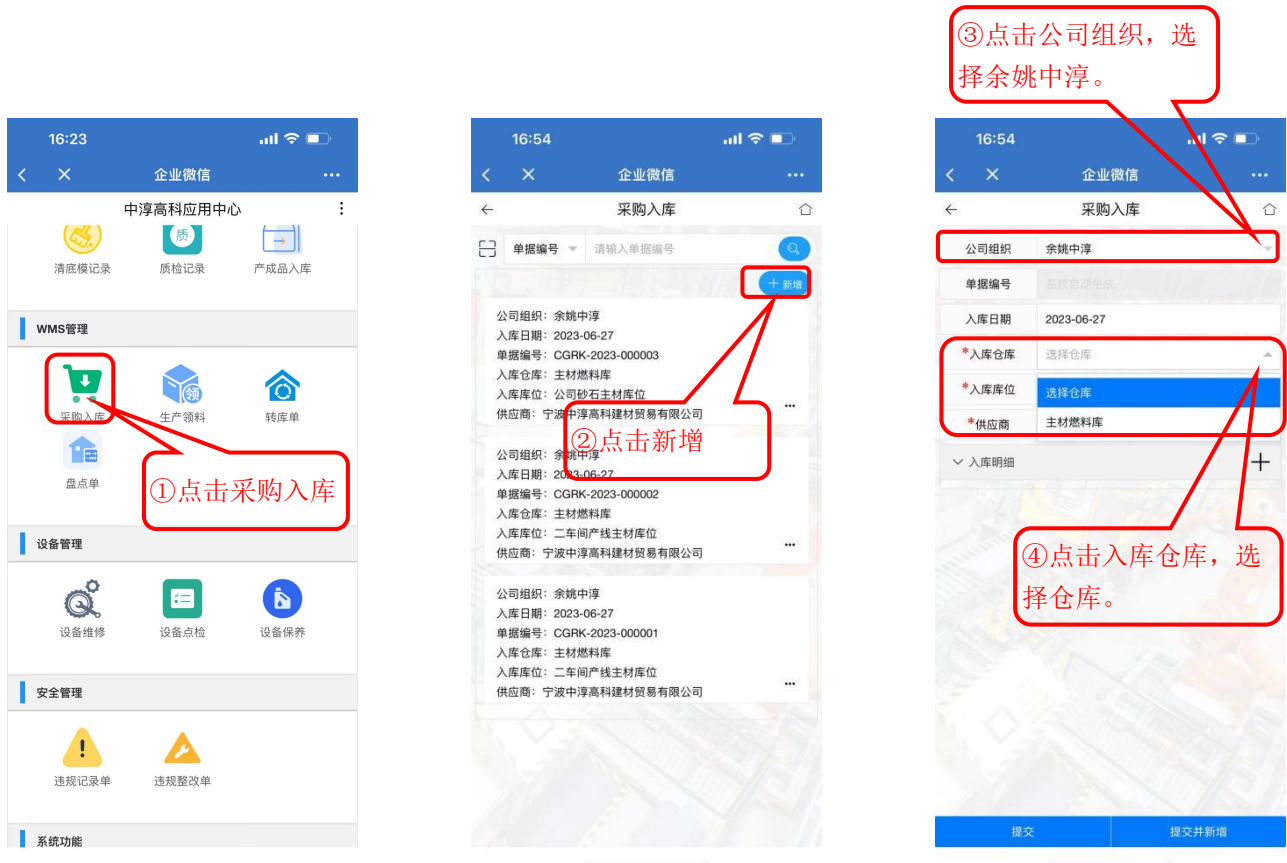
【菜单路径】

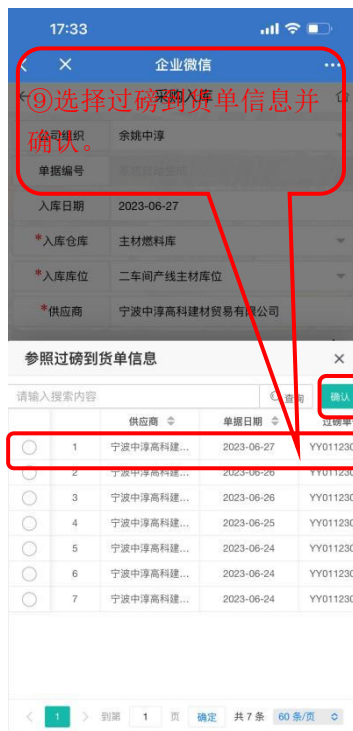
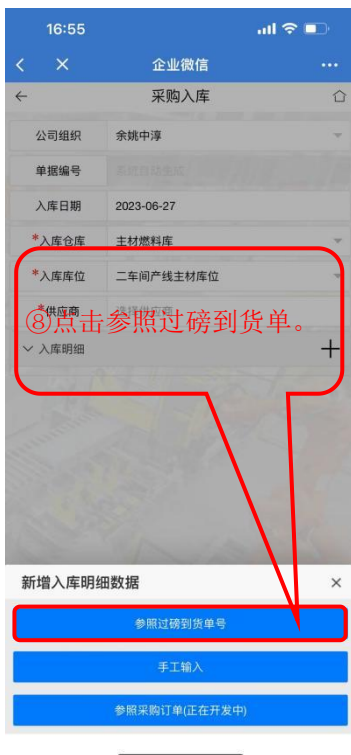
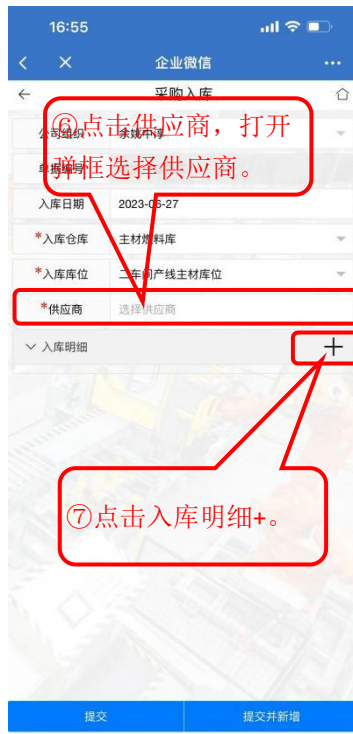
WMS 管理—采购入库单

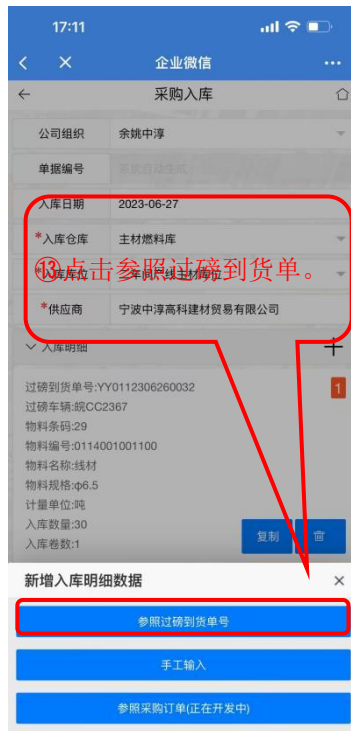
【作业流程】

点击【】→点击【】→录入【公司组织、入库仓库、入库库位、入库明细等信息】→点击【】→最后点击【】

➤ 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。













⑰点击审核。

2.2.2. 生产领料单

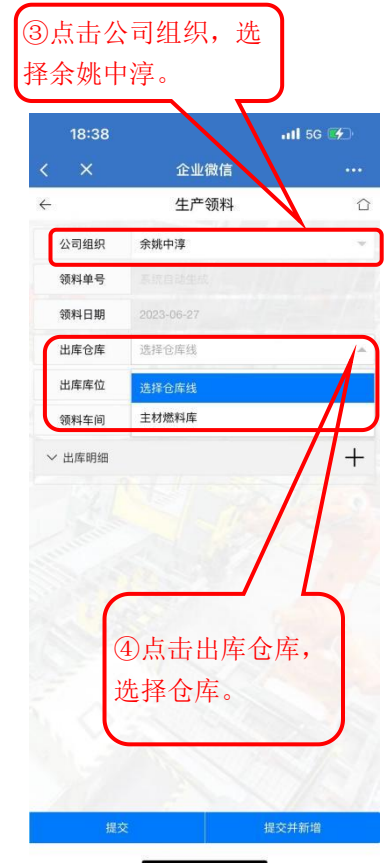
【菜单路径】

WMS 管理—生产领料单

【作业流程】

点击【】→点击【】→录入【公司组织、出库仓库、出库库位、出库明细等信息】→点击【】→最后点击【】

➤ 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。









2.2.3. 转库单

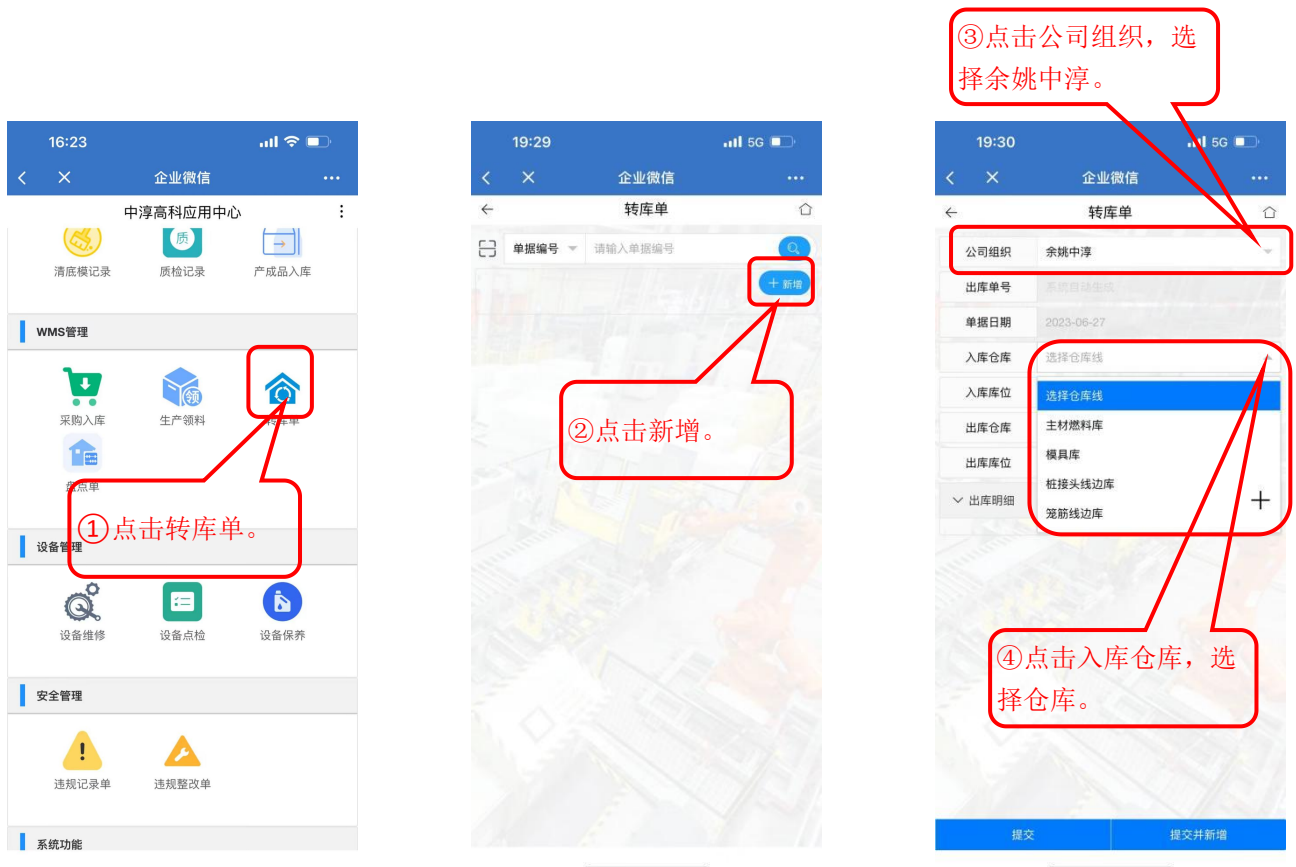
【菜单路径】

WMS 管理—转库单

【作业流程】

点击【 转库单】→点击【 新增】→录入【公司组织、入库仓库、入库库位、出库仓库、出库库位、出库明细等信息】→点击【 提交】→最后点击【 审核】

➤ 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。











2.2.4. 盘点单

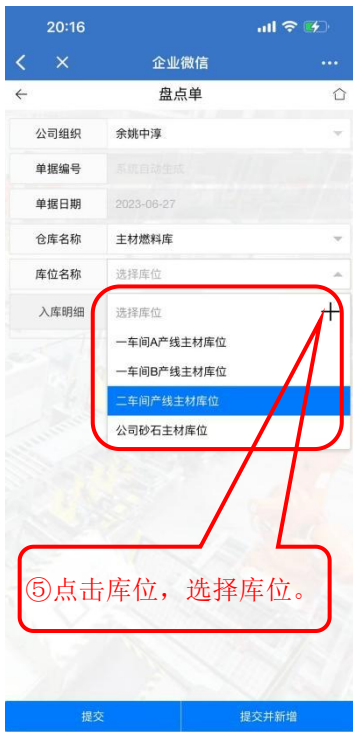
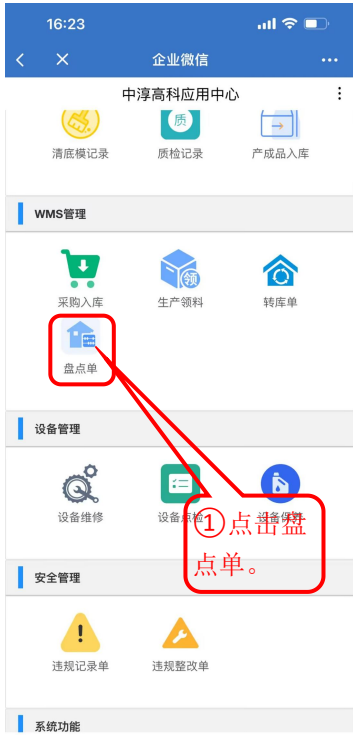
【菜单路径】

WMS 管理—盘点单

【作业流程】

点击【 盘点单】→ 点击【 + 新增】→ 录入【公司组织、仓库、库位、盘点明细等信息】→ 点击【 提交】→ 最后点击【 审核】

➤ 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。





2.3. 设备管理

2.3.1. 设备报修

【菜单路径】

设备管理—设备报修

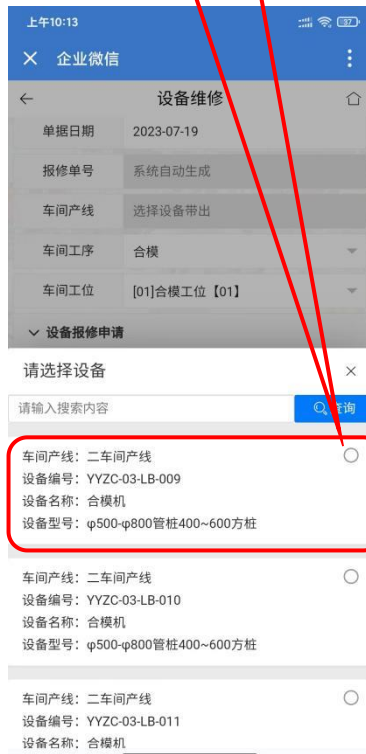
【作业流程】



点击【设备报修】→录入【车间工序、车间工位、设备编号等信息】→点击【确认】

➤ 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。





2.3.2. 设备维修

【菜单路径】

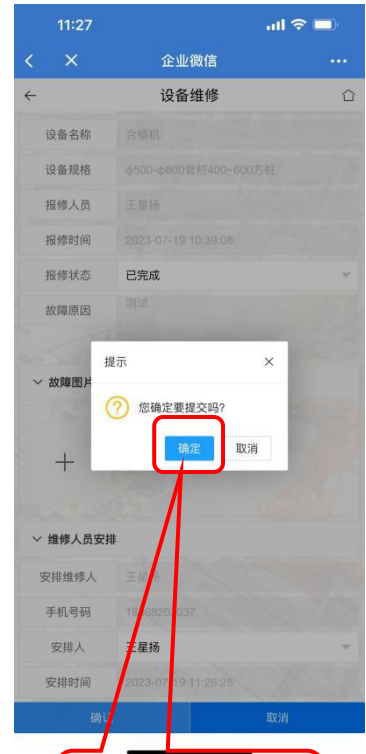
设备管理—设备报修



①点击设备维修单，开始接单。

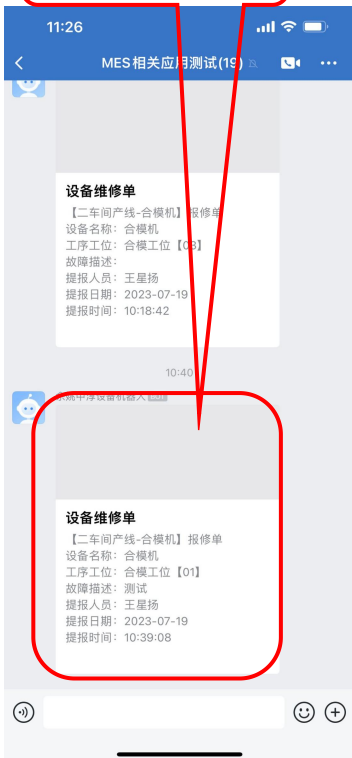


②点击确认。

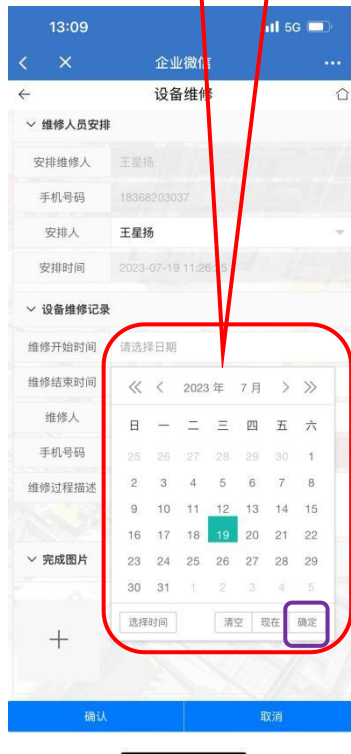


③点击确定，接单完成。

① 点击设备维修单，开始维修。



② 点击维修开始时间并确认。



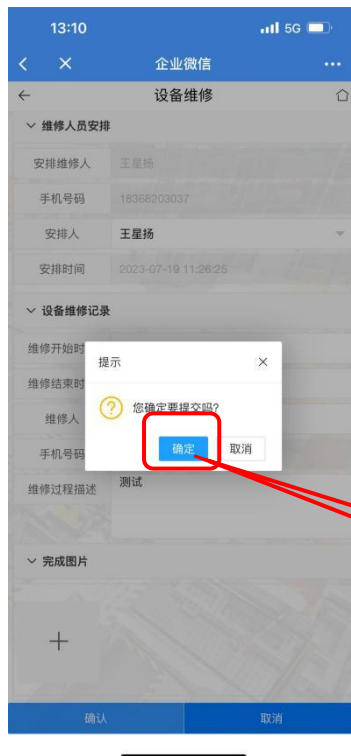
③ 手输维修过程描述。



④ 点击图片，上传图片，点击确认。



⑤ 点击确定。






2.3.3. 设备点检

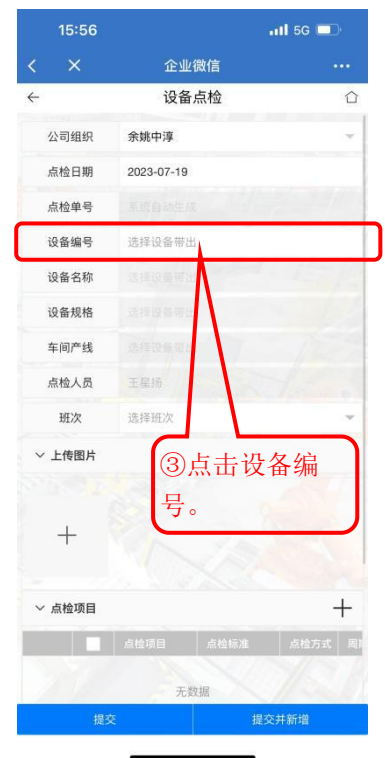
【菜单路径】

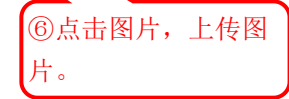
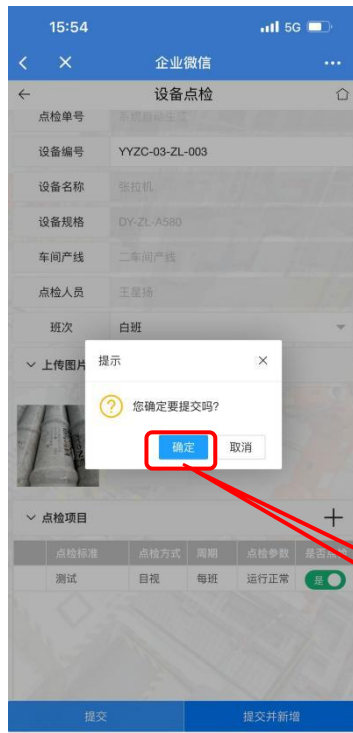
设备管理—设备点检

【作业流程】

点击【】→点击【】→录入【公司组织、车间产线、设备编号、班次等信息】→最后点击【】

➤ 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。





2.3.4. 设备保养

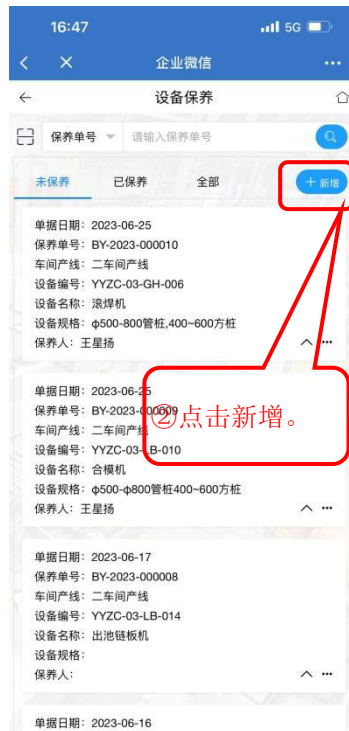
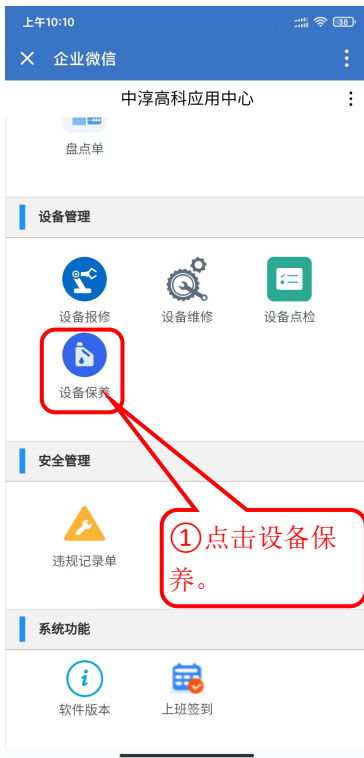
【菜单路径】

设备管理—设备保养

【作业流程】

点击【 设备保养】→ 点击【 新增】→ 录入【公司组织、设备编号等信息】→ 最后点击【 提交】

➤ 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。







2.4. 安全管理

2.4.1. 违规记录单

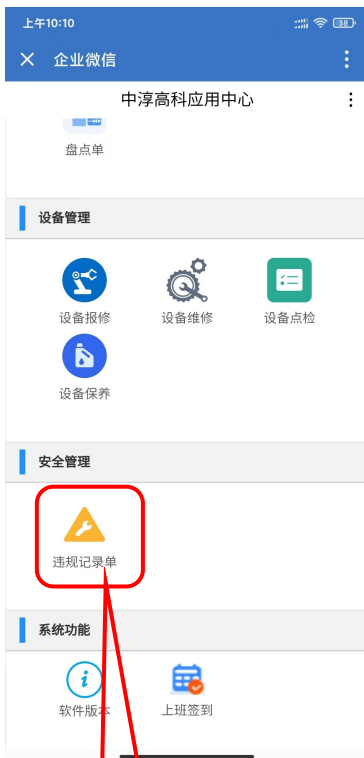
【菜单路径】

安全管理—违规记录单

【作业流程】

点击【】→点击【】→录入【公司组织、车间产线、生产工段、违规类型、违规班组、违规说明等信息】→最后点击【】

➤ 注：“*”为必填项，字段框灰色底纹不可编辑。



① 点击违规记录单。



② 点击新增。



③ 选择车间产线。

④ 点击生产工段，选择工段。

企业微信

违规记录整改单

记录 安排 整改

公司组织 余姚中淳

单据编号 系统自动生成

*单据日期 2023-07-19

违规记录

*生产车间 二车间产线

生产工段 请选择

违规类型 五工段

违规班组 六工段

违规人姓名 选择人员

违规人手机号 请输入手机号

违规说明

违规图片

确认 取消

⑤ 点击违规类型，选择类型。

企业微信

违规记录整改单

记录 安排 整改

公司组织 余姚中淳

单据编号 系统自动生成

*单据日期 2023-07-19

违规记录

*生产车间 二车间产线

生产工段 五工段

违规类型 选择违规类型

违规班组 选择违规类型

违规人姓名 工艺违规

违规人手机号 6S违规

违规说明

违规图片

确认 取消

⑥ 点击违规班组，选择班组

企业微信

违规记录整改单

记录 安排 整改

公司组织 余姚中淳

单据编号 系统自动生成

*单据日期 2023-07-19

违规记录

*生产车间 二车间产线

生产工段 五工段

违规类型 工艺违规

违规班组 选择违规班组

违规人姓名 滚焊班

违规人手机号 合模班

违规说明 装卸班

违规图片 辅助班

堆场

设备

实验室

锅炉班

确认 取消

⑦ 点击违规人姓名。

企业微信

违规记录整改单

记录 安排 整改

公司组织 余姚中淳

单据编号 系统自动生成

*单据日期 2023-07-19

违规记录

*生产车间 二车间产线

生产工段 五工段

违规类型 工艺违规

违规班组 滚焊班

违规人姓名 选择人员

违规人手机号 请输入手机号

违规说明

违规图片

确认 取消

⑧ 选择违规人
点击确认。

违规人

请输入搜索内容

姓名 手机号码

1 高文 15987358332

2 邵海林 15646715396

3 刘心乐 15327703655

4 李宇辰 15287398657

5 陈应 18971876891

6 袁均长 13574937090

7 李明 13873584929

8 袁莉 15021865029

9 杨卫全 15887347903

10 古玉洁 14780882506

1 2 3 ... 7 > 到第 1 页 确定 共 375 条

⑨ 手输违规说明，点击图片，上传图片，并点击确认。

企业微信

违规记录整改单

记录 安排 整改

公司组织 余姚中淳

单据编号 系统自动生成

*单据日期 2023-07-19

违规记录

*生产车间 二车间产线

生产工段 五工段

违规类型 工艺违规

违规班组 滚焊班

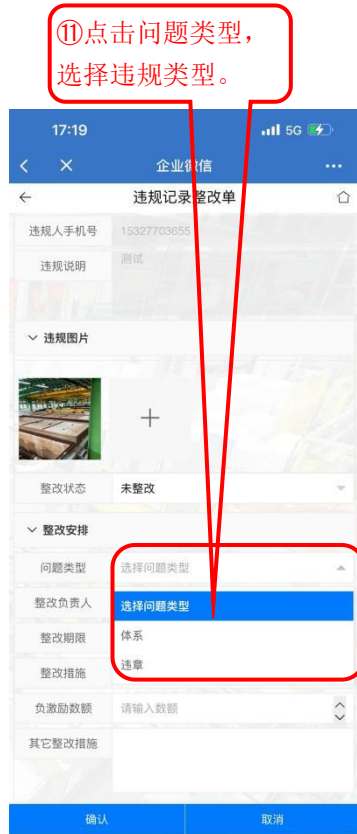
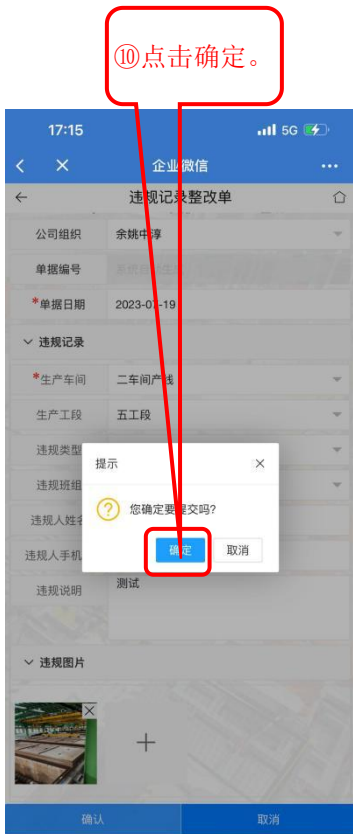
违规人姓名 李宇辰

违规人手机号 15287398657

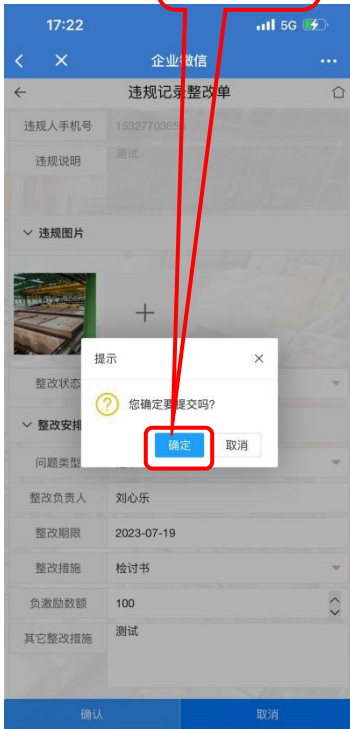
违规说明 测试

违规图片

确认 取消



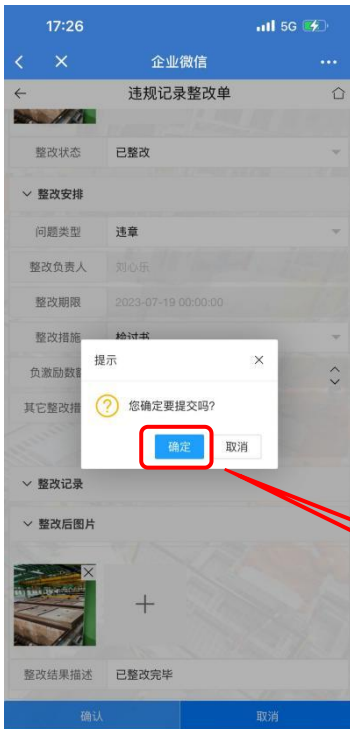
⑮ 点击确定。



⑯ 添加整改照片，手动输入整改结果。



⑰ 点击确认。



⑱ 点击确定。