

安达发

MES制造执行系统 生产派工解决方案

精细化、提高效率、降低成本！

目录

1. 应用场景
2. 价值收益
3. 主要功能
4. 与ERP的接口
5. 主要技术指标
6. 联系我们

生产派工的应用场景

1. 如何根据排程计划，手工指定每个工序生产任务具体由哪几个人来做。最终实现按工作量安排合适数量、合适技能的人数，从而减少生产现场人员闲置浪费的问题。
2. 如何按不同工种进行分别派工。
3. 如何按操作熟练度、产品熟练度等来优先推荐工人。

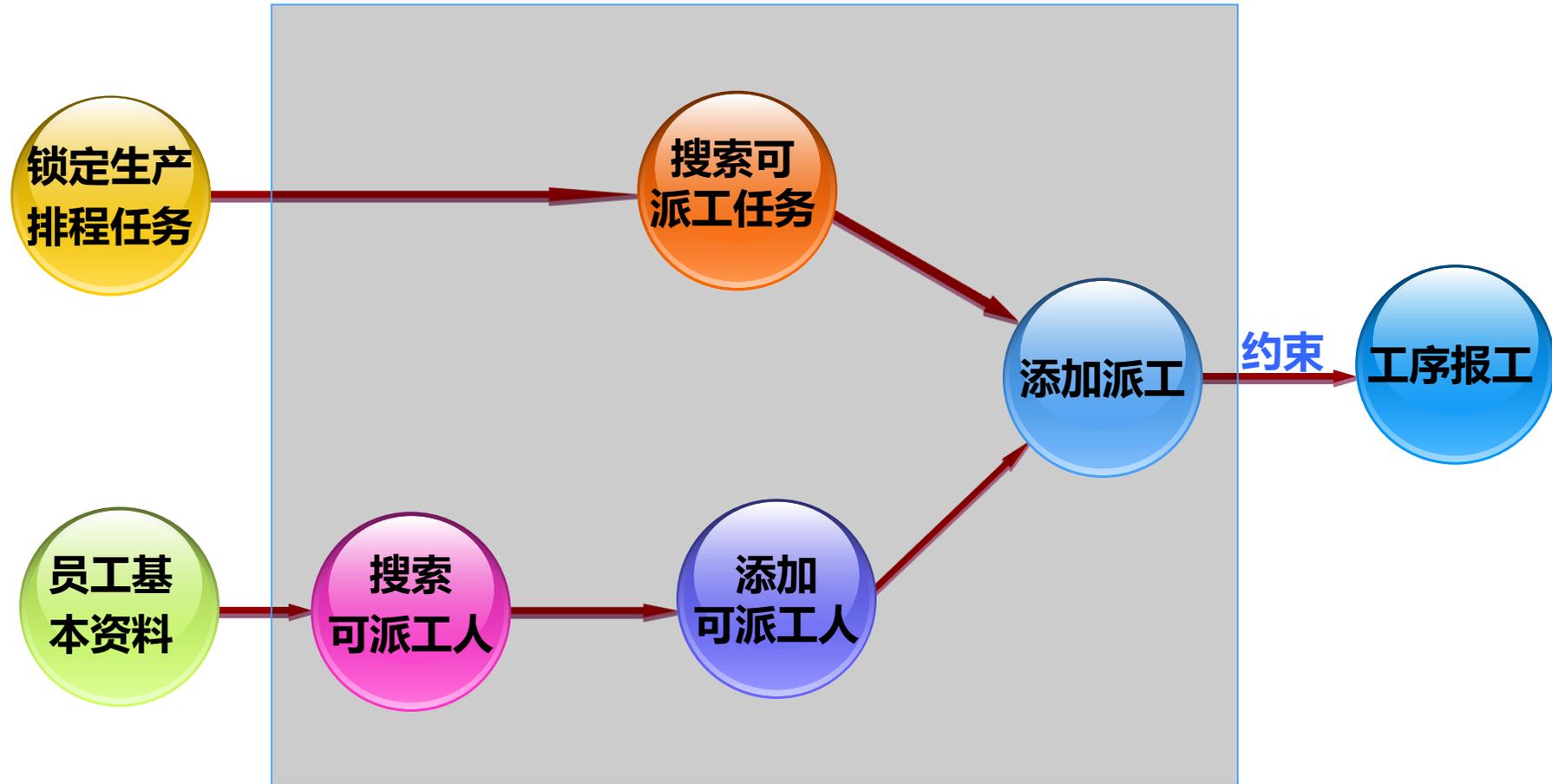
生产派工帮助企业实现的价值

1. **为历史追溯提供依据。** 生产派工为工序报工提供依据、将历史追踪的精度精确到具体的某个人。
2. **提高效率。** 通过按照操作熟练度、产品熟练度等来优先推荐工人，提高派工效率。
3. **降低成本。** 通过将工作量安排合适数量、合适技能的人数，减少生产现场人员闲置浪费的问题。

生产派工的主要功能

1. 新建/导入生产排程计划。
2. 根据排程计划，手工指定每个工序生产任务具体由哪几个人来做，实现按工作量安排合适数量、合适技能的人数，从而减少生产现场人员闲置浪费的问题。
3. 可按不同工种分别派工。
4. 可按操作熟练度、产品熟练度等优先推荐工人。
5. 将派工作为工序报工的依据。

生产派工的流程



生产排程任务导入

生产排程任务的导入有以下几种方式：

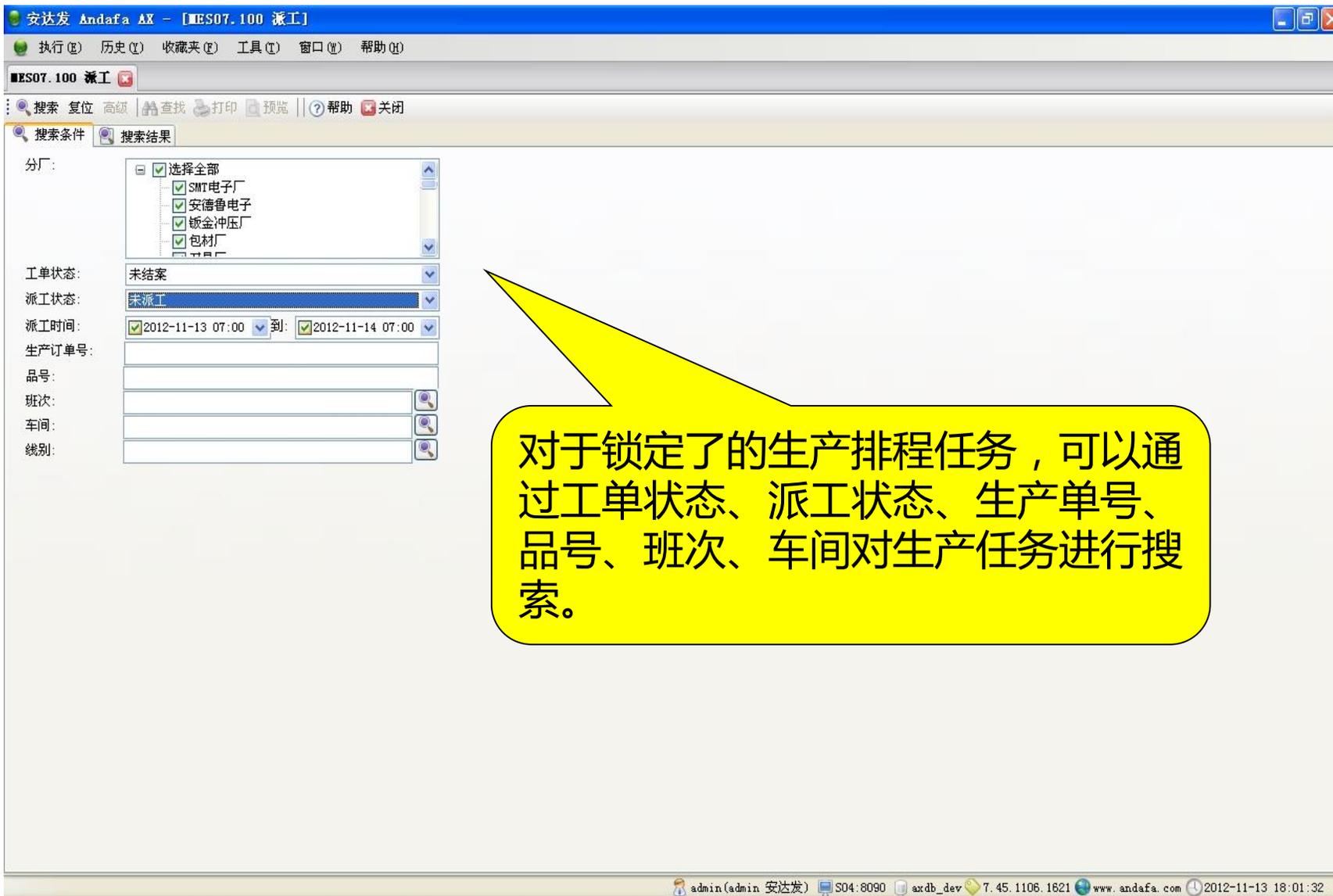
1. 通过安达发等APS智能排程系统进行生产排程后，将排程结果通过接口导入。
2. 手工排程后，将排程结果通过EXCEL导入到系统中。

A	B	C	D	E	F	G	H
分厂	生产订单号	生产批次号	数量	工作中心编号	开始时间	结束时间	备注
30	1002449	SC11040330	1952	008	2011-7-20 7:00	2011-7-20 18:59	
30	1002449	SC11040330	1952	008	2011-7-2888770	2011-7-20 18:59	

EXCEL导入模板。

搜索可派工任务

要点



对于锁定了的生产排程任务，可以通过工单状态、派工状态、生产单号、品号、班次、车间对生产任务进行搜索。

可派任务的搜索结果

要点

派工状态	计划日期	班次名称	生产单号	工序序号	品号	品名	派工员工工号	派工员工姓名	生产单数量	分配数量	工艺名称	工作中心名称	计划开始时间	计
已派工	2012-6-6	白班	1003556	1	1125.0101.01	手机面框01	10000	曹操	400.00	400.00	剪料	冲压	2012-6-6 17:52	20
未派工	2012-6-6	白班	1003556	1	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	剪料	冲压	2012-6-6 14:21	20
	2012-6-6	白班	1003556	2	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲边	冲压3	2012-6-6 14:22	20
	2012-6-6	白班	1003556	2	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲边	冲压	2012-6-6 17:53	20
	2012-6-6	白班	1003556	3	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲孔	冲压	2012-6-6 17:54	20
	2012-6-6	白班	1003556	3	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲孔	冲压2	2012-6-6 14:23	20
	2012-6-6	白班	1003556	4	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲孔2	冲压3	2012-6-6 14:24	20
	2012-6-6	白班	1003556	4	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲孔2	冲压	2012-6-6 17:55	20
	2012-6-6	白班	1003556	5	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲印1	冲压	2012-6-6 17:56	20
	2012-6-6	白班	1003556	5	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲印1	冲压4	2012-6-6 14:25	20

查询结果主要包括派工状态、计划日期、班次、生产单号、工序序号、派工员工工号、姓名、计划开始时间、结束时间、工时、工作中心编号等信息。

搜索可派工人

要点

Andafa AX - [MES04.100 派工]

执行(E) 历史(H) 收藏夹(C) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)

MES04.100 派工

搜索 复位 高级 查找 打印 预览 帮助 关闭

搜索条件 搜索结果 ①

派工状态	计划日期	班次名称	生产单号	工序序号	品号	品名	派工员工工号	派工员工姓名	生产单数量	分配数量	工艺名称	工作中心名称	计划开始时间	计
已派工	2012-6-6	白班	1003556	1	1125.0101.01	手机面框01	10000	曹操	400.00	400.00	剪料	冲压	2012-6-6 17:52	20
未派工	2012-6-6	白班	1003556	1	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	剪料	冲压	2012-6-6 14:21	20
	2012-6-6	白班	1003556	2	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲边	冲压3	2012-6-6 14:22	20
	2012-6-6	白班	1003556	2	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲边	冲压	2012-6-6 17:53	20
	2012-6-6	白班	1003556	3	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲孔	冲压	2012-6-6 17:54	20
	2012-6-6	白班	1003556	3	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲孔	冲压2	2012-6-6 14:23	20
	2012-6-6	白班	1003556	4	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲孔2	冲压3	2012-6-6 14:24	20
	2012-6-6	白班	1003556	4	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲孔2	冲压	2012-6-6 17:55	20
	2012-6-6	白班	1003556	5	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲印1	冲压	2012-6-6 17:56	20
	2012-6-6	白班	1003556	5	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲印1	冲压4	2012-6-6 14:25	20

已派操作工

添加 移除 移除全部 全选

1 | 10000 曹操

工人搜索条件 搜索结果 可派工人

工种: 操作工

班次:

分厂:

车间:

线别:

员工编号:

员工姓名:

组长:

查询 添加

可以根据工人的工种、班次分厂、车间、线别、员工编号、姓名等信息进行搜索。

9000 (9000 用户安达发) S04:8090 axdb_dev 6.232.616.1137 www.andafa.com 2012-6-19 10:54:23

添加可派工人

要点

The screenshot shows the Andafa AX software interface for managing work orders. The main window displays a list of work orders with columns for status, date, shift, production number, sequence, part number, name, worker ID, worker name, quantity, allocation, process name, work center, and start time. A red box highlights the search results area, and a red circle marks the '曹操' worker in the first row.

派工状态	计划日期	班次名称	生产单号	工序序号	品号	品名	派工员工工号	派工员工姓名	生产单数量	分配数量	工艺名称	工作中心名称	计划开始时间	计
已派工	2012-6-6	白班	1003556	1	1125.0101.01	手机面框01	10000	曹操	400.00	400.00	剪料	冲压	2012-6-6 17:52	20
未派工	2012-6-6	白班	1003556	1	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	剪料	冲压	2012-6-6 14:21	20
	2012-6-6	白班	1003556	2	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲边	冲压3	2012-6-6 14:22	20
	2012-6-6	白班	1003556	2	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲边	冲压	2012-6-6 17:53	20
	2012-6-6	白班	1003556	3	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲孔	冲压	2012-6-6 17:54	20
	2012-6-6	白班	1003556	3	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲孔	冲压2	2012-6-6 14:23	20
	2012-6-6	白班	1003556	4	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲孔2	冲压3	2012-6-6 14:24	20
	2012-6-6	白班	1003556	4	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲孔2	冲压	2012-6-6 17:55	20
	2012-6-6	白班	1003556	5	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲印1	冲压	2012-6-6 17:56	20
	2012-6-6	白班	1003556	5	1125.0101.01	手机面框01			400.00	400.00	冲印1	冲压4	2012-6-6 14:25	20

The bottom part of the screenshot shows the '已派操作工' (Assigned Workers) window and the '工人搜索' (Worker Search) window. The worker search window shows a list of workers with columns for employee ID, name, total product assignments, total process assignments, current shift assignments, and current shift working hours. A red box highlights the '添加' (Add) button in the context menu for the selected worker '荀彧'.

员工编号	员工姓名	产品总派次数	工序总派次数	当班派工次数	当班派工工时
10000	曹操				
10001	荀彧				
20000	刘备				
20001	诸葛亮				
30000	孙权				
30001	周瑜				

将搜索到的工人，按照需求添加到可派工人中。

派工约束生产报工

要点

The screenshot displays the Andafa AX software interface for production reporting. A table lists production orders with columns for start/end times, status, work center, production order number, sequence number, process name, part number, and various counts (合格品数, 返修品数, 报废品数, 其他数量). A dialog box titled 'MES08.131 高级报工-开始与结束 (1)' is open, showing a '属性' (Properties) window for a specific order. The '基本' (Basic) tab is active, displaying fields for barcode, production order number, process code, work center, worker, and start/end times. An error message box is overlaid on the dialog, stating '未派工的工单不允许报工!' (Orders not assigned are not allowed to be reported!). A yellow callout bubble points to the error message with the text: '派工约束排程, 未派工的工单不允许报工。' (Order assignment constraint scheduling, orders not assigned are not allowed to be reported.).

最早开始时间	最晚结束时间	状态	工作中心编号	工作中心名称	生产单号	工序序号	工艺名称	品号	品名	合格品数	返修品数	报废品数	其他数量	备注
2012-11-6 14:00	2012-11-6 18:00	已确认	1400.WKC-CX01	1400.成型01	1003603	2	1400.头部成型	PV0B0G0190SQ...	PV0B0G0190SQ...	0	0	0	0	
2012-11-6 10:00	2012-11-6 11:00									500	0	0	0	
2012-11-6 8:00	2012-11-6 11:00									300	0	0	0	
2012-10-23 8:00	2012-10-23 11:00									80	0	0	0	
2012-10-13 11:00	2012-10-13 11:00									0.00	0.00	0.00	0.00	
2012-8-18 12:14	2012-8-28 11:00									10	2	10	0	
2012-8-21 12:08	2012-8-21 11:00									990	0	33	0	
2012-7-19 14:38	2012-7-19 11:00									50	0	2	0	
2012-6-15 8:00	2012-6-15 8:00									222	0	0	0	
2012-6-7 9:25	2012-6-7 9:25									10	0	0	0	
2012-11-14 10:00	2012-11-14 10:32									0.00	0	0	0	

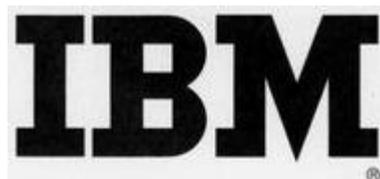
属性对话框内容:

条码: 1003609
生产单号: 1003659
工艺代号: 1
工作中心编号: 1100.WKC-ZZ02
工人: 10000
开始时间: 2012-11-14 10:00
结束时间: 2012-11-14 10:32
计数器开始: 0
计数器结束数: 300
合格品数: 300.00
返修品数: 0.00
报废品数: 0.00
其它数: 0.00
净重: 0.00
生产周期: 0.00
修件时长: 0.00
是否机械手:
组长: 10000
技术员: 10001
班次名称: 2012-11-14 白班

错误消息: 未派工的工单不允许报工!

生产派工接口

生产派工作为安达发MES解决方案的一部分，与业界主流的ERP均有成熟的接口方案。



生产派工与ERP的主要接口

- 工作中心
- 品号
- 客户
- 生产订单
- 员工

生产派工的主要技术特色

1. 可与任何ERP无缝整合，共享已有的数据，无需修改原有系统的程序。
2. 完美的多国语言与用户个性化用语支持。
目前已经提供简体、繁体、英文3种语言。用户可自行翻译为其他语言或者将界面上可见的词语修改为自己公司的习惯用语。
3. 3层架构 (DB+AP+Client)。提供足够的可扩展性与可管理性。
4. 组件式开发。系统提供开放的框架，方便用户做二次开发。
5. 客户端自动更新 (Auto Update)。客户端每次登录时候会自动从更新服务器上下载最新的更新，并自动安装。

联系方式

东莞市安达发网络信息技术有限公司

广东省东莞市莞城区旗峰路162号中侨大厦B座1808

0769-2202 0566, 2202 0568

<http://www.andafa.com>

联系人：淡贤锋

手机：186 8866 1178

E-Mail：frank@andafa.com