2025

APP 使用说明—云制

造

了云制造 APP

KYLIN

目录

-,	仓库管理	1
_ `	生产	14
Ξ,	设备夹具	25
四、	报表	32
五、	管理	33

APP 登录账号、密码需在 PC 端提前录入

一、 仓库管理

扫码入库

-扫码入库:对【生产管理】→【打单】出来的货物进行 半成品入库。本功能属于「车间制造加工流程」,前置 流程 PC 端无法操作,必须由 APP 中发起。 流程示意图:

APP 使用说明—云制造 < 打单列表 物料码 需出库Bom 22) E 1896487861749170178 确认 ◇ 白班 夜班 其他 本次打印数量填报: 宁波佰锐进出口有限公司(2025-02-22) 订单信息 订单号 LK20241022 搜索列表 生产数量 85986 备注信息: 结束时间 2025-02-24T23:53:11.060Z 产品名称:3层可折叠鞋盒-前门板 请输入内容 已生产数量 0 已打印版次:1 数量 8001.0000 已打印数量 2492 白班 班次 已入库数量 2492 批次 規格 2 透明 (PET)) 领料 审核 (图1) (图2)

(图3)

-<mark>操作流程</mark>:【扫描】车间二维码,点击【确认】

流程示意图:



(图1)



页 2

-半成品出库,对【扫码入库】物料,进行出库,本功能 属于「车间制造加工流程」,前置流程 PC 端无法操作, 必须由 APP 中发起。

流程示意图:

物科码 ⊟ 18964878	361749170178	扫一扫
	确认	
搜索列表 产品名称:3层	可折叠鞋盒前门板	
班次 批次 规格 数量	白班 2 透明(PET)) 8001.0000	
	出库	
(图1))	

入库打单

-入库打单:对【入库】操作的物料进行「打码贴签」。 此步骤需要配合 PDA 或者便携标签打印机

流程示意图:

<	入库打单	
物米	4 ①	日期 ①
查询成功	•	
生产物料:MH	G001长三格包材–外箱	
数量 物料编码 名称 物料规格 入库时间	111 ZZT1037-01 MHG001长三格包材-外 48.5*32*21cm 2025-03-01 09:58:56	箱
		打单

采购申请清单

-采购申请清单:在【生产任务】—【领料】中,系统会 判断「当前库存是否大于所需数量」,判断结果为 「否」,会出现【采购申请】点击申请,会分配到采购 申请清单。PC 端中,在【MRP】中点击【采购申请】, 会分配到采购清单。具体业务需根据人员职位分配。 流程示意图:

寄出库	Bom						3			采购计划
生产物 流转SN 日期:2	料:梳子团 N:LLT202 025-02-	9件套— 2502191 -20 13:3	梳子1号 6261362 7:45	数量:33 25613	0480		- E		<mark>*</mark> 产品	ABS/757
名称	图号	数量	库存	单位	已出 库	状态				
ABS/ 757	3000 21	7601. 04	1725. 0000		0	未完 成	6		*采购数量	10
玫红 219C	13111	304.0 416	0.000 0		0	未完 成	7		单位	请输入内容
AE 所需 760 库存 172	3 <mark>S/7</mark> 動量: 1.04 率数量: 5.0000	57		添加	采购申请				取消	完成
()	<u>र</u> 1-	生产	管	理	领料	.)			图2采	均计划)
<			采则	沟计划	J					
采	购计划	J								
AB	S/757				2025-0)3–03	19:44:1	2		
流库需产提	转任务存数量求名称		LLT202 1725.00 10 ABS/75 ⁻ 吕政和	502191 00КG 7	6261362	25613				
			点击质标	\$	采购完	成	拒绝			
	톤 3)									

页 5

-委外入库:对 PC 端【委外入库】-【执行入库】录入 的物料,进行最总核实与入库。*说明:理论逻辑为仓 库主管收到请求入库,在 PC 端录入委外入库清单, 仓库管理员对清单进行核实,确定入库.。出库没选择 出库库位则执行 FIFO 策略,先见先出*

流程示意图:

查询成功	l	
客户名称 物料编码 物料规格 出库数量 申请时间	海红塑胶厂 MHG004双层长三格包材–衬板 18*37cm 10.0000 2025–03–03 21:19:42	
出库库位	⊟ 0	扫—扫 提交

(图1)

-其他入库:为 APP 端主动发起申请入库,理论标准 为不在工序内的入库、不在采购计划内的入库、不在 委外入库内的其他入库。入库后,PC 端进行审核同 意,合并到仓库信息内。

说明:如果增加入库质检清单,需在PC端【质检列 表】,添加质检标题为【来料检】的内容

流程示意图:

						_
物料码		42	信!	息框		
日 扫描条形码	<u>11–11</u>					
新聞出ったするか	_	库	贞检名称:	来料检		
Q 请输入内容	搜索	12	M 小門女皇・ und	lenned		
库位编码		数				
Q 请输入内容	查询	外观	见是否完成(标准:完整)		
数量		完整				_
请输入数字		备				
备注		合格	各数量 请辩	俞入内容		
请输入备注		总				
总价		取	消	完	成	
\$ 请输入总价	元		0.1/1			20
へ点击质检			へ点	击质检		
入库			λ	、库		
(其他入库	E)			(코	云米斗水	슸)
	-/	_		(~)	N 112	<u> </u>
*质检名称 来料检		质检内容列表				
别名来料检		+ 添加一条				
状态 是 否	_	检验名称	标准值	公差	备注	编辑
备注 请输入		外观是否完成	完整			修
	取消 确认					< (
)		(D(~淀氏	たの	表
〕端——质检管理)			し メロリレレ	יעיעוי	and the second states

页 7

-销售出库:对 PC 端【出库】-【销售出库】录入的物料,进行最总核实,扫码库位出库。*说明:理论逻辑为仓库主管确定出库,录入提交清单,仓库管理员对清单进行核实,确定入库.。出库没选择出库库位则执行 FIFO 策略,先见先出*

流程示意图:

	销售出库	
查询成功	b	
订单信息	宁波凯迅进出口有限公司	
订单号	HA17422	
物料编码	HA20510C-2PK保鲜盒粉色1	15–1816
物料规格	粉色15-1816	
出库数量	3000	
中項时间出库库位	2023-01-22 17:07:00	
	E 0	担一扫
		提交
订单信息	宁波凯迅进出口有限公司	
订单号	HA17422	
物料编码	HA20510C-2PK保鲜盒绿色1	16–5127
物料规格	绿色16-5127	
出库数量	2400	
中 項 时 间 出 医 医 位	2025-01-22 17:07:06	
	E 0	E-E
		提交
7 6		
(<u> (</u>)	

-委外出库:对 PC 端【出库】-【委外出库】选择【待 料出库】的物料,进行最总核实,扫码库位出库。说 明:理论逻辑为仓库主管确定出库,录入提交清单, 仓库管理员对清单进行核实,确定入库。出库没选择 出库库位则执行 FIFO 策略,先见先出

流程示意图:

<	委外出库	
查询成功		
物料编码	RH568M0-透明	
初料规格 出库数量	透明PP 75	
申请时间	2025–01–21 10:28:43	
出库库位	⊟ 0	H-H
		提交
物料编码	填充/PP80-2	
物料规格	填充	
出库数量	2700	
申请时间	2025–01–13 15:44:41	
出)年/年11	[] 0	日一日
		提交

(图1)

-其他出库:为 APP 端主动发起申请出库,理论标准为不在工序内的出库、不在采购计划内的出库、不在

委外出库内的其他出库。入库后, PC 端进行审核同 意, 合并到仓库信息内。

流程示意图:

	物料码		
	日 扫描条形码		E-E
	库位编码		
	Q 请输入内容		查询
	物料名称		
	Q 请输入内容		搜索
	数量		
	请输入数字		
	备注		
	请输入内容		
	单位		
	请选择		>
		出库	
	(图1)		
物料	查询		

页 10

-物料查询:查询当前物料的库存情况和历史出入情况。 输入物料名称,点击【查询】,找到结果,点击【选 择】,在点击【查看】

流程示意图

1077115	_	
E 1889976961690624002	<u>−+</u> = <	仓库信息
物料名称	〉库伯	注自
Q MHG004双层长三格包材-衬板	搜索	
物料名称:MHG004双层长三格包材衬板 规格:18*37cm 图号:ZZT1040-02		
查看		
入库信息		
产品名称:MHG004双层长三格包材– 衬板	选择	
当前库存量 0 编号 ZZT1040-02		
图号 MHG004 规格 18*37cm 是否预警 是	出库伯	言息
(图1)		(图2)
;库盘点		

-仓库盘点:库存盘点与异常信息查看。日常仓库盘点。 使用输入物料名称,点击【查询】,找到结果,点击 【选择】,如有异常,在异常数量和原因填写【提交】

流程示意图:

く 仓库盘点
物料码
H 1889976961690624002 H-====================================
物料名称
Q MHG004双层长三格包材—衬板 搜索
库位编码
请输入内容
盘点数量
- 0 +
物料名称:MHG004双层长三格包材衬板 规格:18*37cm 图号:ZZT1040-02
当前库存量:0 当前库位:null
异常数量: 请输入数量
异常原因: 请输入备注
握交
搜 案列表

页 12

(图1)

库位调拨

-库位调拨:对仓库物品进行排查与组织内部的库位转 移,如:半成品库——呆滞品库。使用输入物料名称,点 击【查询】,找到结果,点击【选择】,扫描原库位, 再扫描新库位

く调拨入库
物料码
E 1889976961690624002
物料名称
Q MHG004双层长三格包材-衬板 搜索
原库位
请输入内容
调拨库位
Q 请输入内容 搜索
移动数量
- 0 +
物料名称:MHG004双层长三格包材衬板 规格:18*37cm 图号:ZZT104002
提交
搜索列表
产品名称:MHG004双层长三格包材– ^{选择}

APP 使用说明—云制造	
(图1)	
二、生产	

组装入库(特殊一非流转)

组装入库:*特殊情况,对【半成品入库】已出库的半成品 物料进行列表展示,并根据 BOM 可再次入库为半成品的上 级物料。【完成】则管理当前出库订单。

流程示意图:



(图1)

生产管理(特殊-非流转)

生产管理:由 PC 端【生产排产】或者【生产任务】流转而来。此处分为两个角色功能,①【用户管理】-【编辑】备 注为「lp」。②无审核备注。有备注功能为【领料、打单、 审核】,无备注功能为「填写数量」提交。

此处打单需链接外界设备

流程示意图

			(查询成功)	
订单信息 订单号 生产数量	宁波佰锐进出口有限公司(2025–02–22) LK20241022 85986		名称:宁波佰锐进	出口有限公司(2025–02–22)
结束时间 已生产数量 已打印数量 已入库数量	2025–02–25 07:53:11 0 10616 10493		物料 编码 规格 来源	3层可折叠鞋盒–前门板 BY000901–03 透明(PET))
✔ 数量	120 援交		不」 报工数量 当前已报工数量 状态	120 85986 等待审核
订单信息 订单号	宁波众关握交成功1名 0) ZFT25-0214CA		报工人 时间	彭伍国 2025–03–04 08:50:03
生产数量 结束时间 已生产数量	7200 2025–03–15 13:34:21 0			确认
	(无备注)	(1	有备注-审	7核)



我的任务

我的任务:由 PC 端【生产排产】或者【生产任务】流转而来。

我的任务根据工艺类型分为四个类型:入库、出库、机加 (车间流程)、委外,根据四种类型分别出现不同功能页 面。

①出库(下料):点击根据 BOM 查下所需物料与数量,数量足够出现【确认出库】,数量不够出现【采购申请】



需出库Bom 生产物料:PET花边收纳盒 数量:36000 流转SN:LLT202501131129141850798 日期:2025-01-14 09:33:32 202501131129141850798 名称 图号 库存 单位 状态 数量 逸 36000 30000 25300. 盛/H10 KG 2 KG 0000 -Y01 逸 盛/H10-Y01 添加采购申请 所需数量: 36000KG 库存数量: 25300.0000KG

(图 2-数量不足)



(已申请)

②车间流转:根据【工艺排序】,可选择【并行、串行】工艺流转,串行为①→②→③→④,①完成②收到任务。并行为:①、②、③、④,全部收到所需生产内容。流程为【开始报工】、【完工上报】、【异常和完工数量】提交。生产数量大于等于所需数量任务关闭。

任务编码:LLT2	202411191913384420	709 等待中	任冬编码·I I T2	02411191913384420709	进行由
				0241110101010004420700	ALL I T
质检结果	注意!禾质检		质检结果	注意! 未质检	
产品名称	kasdj		产品名称	kasdj	
图号			图号		
<u> </u>	10		所需生产数量	10	
当前生产数量	0		当前生产数量	0	
<u> </u>	0		质检次数	0	
上序	焊接		工序	焊接	
顺序	5		顺序	5	
完成工序	0		完成工序	0	
全部工序	6		全部工序	6	
▶ 开始	·場丁	◎ 仅限杏看	▲ 長堂僖丁	◎ 皇工	⊢塢
			• ####	© 70±.	
(五七				「 ト 七 に い	
(ア な	们人		(元上		
当前	情识				
质相	央位				
□ [[] 报工数量 ·	请输入内容				
^{制;} 不良品数量	没有则不用填写				
全音					
47		and a set			
:另	完成	7			
4X/H	Jenz				
1					
(娄	牧量提交)				
(>					

③入库:对车间流程半成品进行入库。需 PC 端【APP 入库审核】确认审核

伯爾山口石	004111010102004400700	等待中	质检线	課	注意!未	质检	
方编11月:LL 2	02411191913304420709	ਚਾਰਾਜ	产品名	称	kasdj		
			图号				
新检结果	注意! 未质检		所需入	、库数量 1	10		
产品名称	kaodi		当前入	、库数量 (D		
	Kabuj		质检次	マ数 (D		
회 5			工序		喷涂		
听需入库数量	10		顺序	:	3		
当前入库数量	0		完成工	序 (D		
贡检次数	0		全部工	序 (6		
工序	喷涂						
顺序	3					埴絽	
完成工序	0					71.7	
全部工序	6			入库数量	1		
	U C						
			任务				9 ()
	◎ ♪ 库		_				
			质相				_
			j≓= 6	取消	Í	完成	
			图号				
						(+古+	
	(ノヽ/牛)					(児)	仅八
	/						

④委外:工艺流转中外协单位介入生产。对【工艺排 序】中的质检工序进行确认。不需要进行库存确定。

任务编码:LLT2	02411191913384420709 等待中	外协列表	
质检结果 产品名称 图号 所需生产数量 当前生产数量 质检次数	<u>注意: 未原检</u> kasdj 10 0	kasdj	2025/3/4 上午9:59
工序 顺序 完成工序 全部工序 外协单位 联系电话 地址	A A 5 5 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3 3	流转任务 物料名称 外协名称 外协联系电话 外协地址	LLT202411191913384420709 kasdj 郑特热处理 13333333333 河北省邯郸市
状态	未开始 ④ 外协确认		外协完成
	(外协出去)		(外协回来)

扫码报工

扫码报工:补充至【我的任务】,对【我的任务】内容过 多时,车间可以安排物料与流转码报工贴码显示的进行快 捷报工。流程与【我的任务】-【车间流转】一直。是便捷 入库。

APP 使用说明—云制论	生旦
--------------	----

流转码	
日 请输入内容	11-11
物料	
吕 ssdsd	1 -13
开始报工	
进行中的报工	

质检

质检:是展示所有,【排程工序】,开始执行,填报数量 后的内容。如果点击质检则【我的任务】中关于本条任务 会进行「暂停,等待质检」展示。质检内容由 PC 端【质检 内容】录入,选择直接内容。

任务名:lklk		等待中	<	取消	完成
上次质检结果 当前质检次数	0 首次检查		日期 ①	请选择质类型	5074
全部质检次数 任务编码	0 LLT202411191913384420709		已完工列表:		
产品名称 所需生产数量	kasdj 10		任务名:lklk	过程质	检
当前生产数量 报工人	1 test		上次质检结果	0	
工序 顺序	喷涂 3		当前质检次数 全部质检次数	章 QFAM质	5检
完成工序 全部工序	0 6		任务编码	L	
报上时间 车间	2025-03-04 09:23:21 车间1整体流转		所需生产数量	11 QCC质	检
	@ 开始质检		当前生产数量报工人	1 te	
			工序	Dj	

(质检列表)

质检名称: QCC质检	
检测数量: 10	
32111(标准:123)	
123	
125	
112(标准:11)	
公職: m1	
11	
内径拉花(标准:正常)	
T #4	
止常	
内径(标准:1.0)	
公證: ±0.3	
1.0	
左半轴花键确认(标准:正常)	
T 444	
止帝	
*选择结果	
🗸 正常 🔵 报废 🔵 返工	
提交表单	重置表単

(选择质检类型)

(填写质检结果)

	-		任务名:lklk		已完成
王务编码:LLT2 质检结果 产品名称 图号 所需入库数量 所需入库数量 质检次数 工序 顺序 完成工序	0241119191338442070 注意! 未质检 kasdj 10 1 0 喷涂 3 0	9 等待质检	质检次数 上次质检结果 全部质检次数 任务编码 产品名称 所需生产数量 当前生产数量 报工人 工序 顺序 完成工序	复检 0 1 LLT202411191913384420709 kasdj 10 1 test 喷涂 3 0	
全部工序	6		王即二序 报工时间 车间	2025-03-04 10:11:29 车间1整体流转	
	① 入库			① 开始质检	

(我的任务-状态) (我的任务-状态)

外协任务

外协任务: 对流转过程中的外协工艺, 进行外协回来后的 确认。注意间隔时间会被统计

外协列表	
kasdj	2025/3/4 上午9:59
流转任务 物料名称 外协名称 外协联系电话 外协地址	LLT202411191913384420709 kasdj 郑特热处理 13333333333 河北省邯郸市
一级组成件–1	外协完成 2024/7/26 下午11:49
流转任务 物料名称 外协名称 外协联系电话 外协地址	LLT202407262248128505288 一级组成件-1 郑特热处理 1333333333 河北省邯郸市

页 23

组装任务

组装任务:对于组装线,单独进行数量填报。与【组装入 库】一致

扫码质检

扫码质检:对于 PC 端【质检管理】内一条进行打码,贴码 扫描。属于【质检】功能便捷入口菜单,流程与【质检】 一致。



三、 设备夹具

本单元所有数据均与【生产单元】相关。

刀具管理

刀具管理:生产单元内的刀具申领、使用、报废、更换等 操作。申领、更换、报废在 app 提交申请后,需在 PC 端 【审核与报表】、【刀具审核】中同意。

注意: 报废与更换需要提交原因与照片。提交过后数量会 冻结, 审核通过后冻结取消。冻结过程中不可替换操作

刀具管理			
	我的	的刀具管理	
		添加	领用
T202411082026365257029	搜索		
	名称	你 倒锥挤刀	
	图号	B DY4-FD	01-50A(上)
	唯一	-编码 1846098	681563365378
]谷	数量	e o	
	冻结	吉数量 2	
	更新	所时间 2024-10	-15 16:00:35
字	Ead	L数量 0	
	提	交加工数更换提审	报废提审
确认			
	名称	你 倒锥挤刀	
	图5	B DY4-FD	08T-50
确认	唯一	-编码 1846098	953442344961
	数量		
	冻结		45 40.00.00
<i>ъ</i> .	史新	1111月 2024-10	-15 16:08:26
p. 2	24 LUG		
左 县 0	提	交加工数 更换提审	报废提审
6仔重 0			

(申请)



(报废提交)

(使用列表)

图号	图号	数量	图片	原因	状态	用户	状态	备注 工作中	操作
铣刀	Ø2.8×	1		领用	领用	吴学军	同意	2024	无法操作
倒锥挤刀	DY4-F	10		领用	领用	郑福军	同意	2024	无法操作
		0		2	领用	康一凡	待确认		同意拒绝
		0		2	领用	康一凡	待确认		同意 拒绝
		0		领用	领用	康一凡	待确认 .		同意 拒绝
		0		领用	领用	康一凡	待确认		同意 拒绝
倒锥挤刀	DY4-F	1		更换	更换	康一凡	待确认		同意 拒绝
倒锥挤刀	DY4-F	1		更换	更换	康一凡	待确认		同意 拒绝
倒锥挤刀	DY4-F	1		领用	领用	康一凡	同意	2024	无法操作
倒锥挤刀	DY4-F	1		更换	更换	康一凡	待确认		同意拒绝

(PC 端审核记录)

数量	图片	原因	状态	用户	状态	备注	工作中	
1	1			康一凡	拒绝			4
0	2			康一凡	同意			(
0	1			康一凡	同意			쇎
0				康一凡	拒绝			4
1				吴学军	同意			쇎

(PC 端) 刀具统计

设备点检

设备点检:对【工作单元】内负责的设备进行日、周、月 点检。点检内容由 PC 端【设备管理】-【设备点检】录 入。在【工作单元】内绑定设备与使用人员。可上传点检 位置与区域图。

点检记录在 PC 端【审核与报表】—【设备点检记录】中审 核确认

我的工作单元	每日检点
今日未完成 今日未完成 今日未完成 ●日本完成 ●日本完成 ●日本完成 高心式光整 机/BJG- 明砂机/NP- 9080 悬挂链清洗 机/XLQL- ●日本完成 ●日本完成	请选择类型 日 周 月
レート 超声波清洗 机/JHN-40 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・	※ 1:润滑油 结果: 正常 异常
光 砂轮磨棱 砂轮磨棱 砂轮磨棱 砂轮磨棱 机/YM-II Policity Policity	
平面磨 床/M7130S 安田未完約	2:检查设备外观 结果: 正常 异常
(设备点检)	(点检内容

设备点检	記录列表								导出删除
	设备名称	点检类别	标题	异常内容	结果	提交人	图片	状态	
	哈马斯	早班检查	检查防…		正常	D.Liao		完成	181701
	哈马斯	早班检查	工位及		正常	D.Liao		待复核	181701
	哈马斯	早班检查	检查开		正常	D.Liao		待复核	181701
	哈马斯	早班检查	检查工		正常	D.Liao		待复核	181701
	哈马斯	早班检查	检查电		正常	D.Liao		待复核	181701
	马扎克1…	早班检查	检查防…		正常	D.Liao		完成	181701

(设备点检记录) PC 端

设备维护

设备维护:对区域内设备进行 TMP 中设备维护,进行维护。维护内容在 PC 端【设备与工具】-【设备点检】中添加。流程与【点检】一致。



工装夹具

工装夹具:对【工作单元】内工装夹具做维护与管理。流 程与【刀具管理】一致。具体参考【刀具管理】。

忝加工装夹具记录		我的刀具管理	₽ XtheASP	
名称			2962/UL 490, FFI	
Q 请输入内容	搜索	名称图号	倒锥挤刀 DY4FD0150A(上)	
牧量		唯一编码 数量 冻结数量 更新时间	1846098681563365378 0 2 2024-10-15 16:00:35	
请输入数字		加工数量	0 更换提审 报废提审	退还
确认		名称	倒镇挤刀	
		图号 唯一编码 数量 冻结数量	DY4-FD08T-50 1846098953442344961 0 1	
搜索完后确认		更新时间 加工数量	2024–10–15 16:08:26 0	
		提交加工数	更换提审报废提审	退还

(申领)

(列表)

渐开线花	111	领用	李美玲	领用	通过	2024-10	
渐开线花键拉刀	1	更换	李美玲	更换	待审核		C
渐开线花	1	退还	李美玲	退还	通过	2024-10	
渐开线花	1	退还	李美玲	退还	通过	2024-10	
渐开线花	1	退还	李美玲	退还	待审核		C
	1	退还	李美玲	退还	待审核		(

审核-PC 端

主表	数量	图片	原因	状态	
打标辅具	1				
打标辅具	1				
定位套	1				
打标辅具	1				
	1				

(统计) -PC 端



已完工记录

已完工记录:对已完成的加工任务进行汇总统计。

くおいたので、おりまたのである。							
状态(D	筛选 ♀					
任务编码:1858830997617725441 已完/							
产品名称 所需生产数量 不良数	kasdj 0						
① 仅限查看							



组织管理

组织管理:对班组内成员进行报工查看管理。

< 人员列表 成员:**朱志童** 报工数量: 任务数量: 异常待确认: 0 0 0 已质检数量: 未质检: 0 0 成员:李鑫 任务数量: 异常待确认: 报工数量: 0 0 0 已质检数量: 未质检: 0 0 成员:**金璐** 报工数量: 任务数量: 异常待确认: 0 0 0 已质检数量: 未质检: 0 0 成员:<mark>钱升</mark> 报工数量: 任务数量: 异常待确认: 0 0 0 已质检数量: 未质检: 0 0