

RichErp制造管理系统

RichErp介绍

- 一套软件系统，价值却体现在即及时、周到的服务
- 兼有ERP+MES+OA一些实用功能，并无缝集成
- 帮助中小企业低门槛跨入信息化、数字化平台
- 目标是帮助企业提高管理水平，实现缩短交期，质量稳定、成本可控
- 一套柔性应用平台，可无限扩展，让系统更加贴合企业实际
- 融入了一套管理思想，涉及公司方方面面
- 注重落地，接地气





Ver: 6.6.36 9999-系统管理员

智能制造 RichErp System(系统管理员)



在线: 7/0 人



主功能



RichErp

1. 客户产品管理

2. 订单、生产计划管理

3. 生产管理

4. 质量管理

5. 库存管理

6. 人事工资管理

7. 办公OA系统

8. 综合查询

9. 系统设置

10. 财务管理

工作台



待批项目 (0)



待办工作 (0)



已办工作 (0)



工作状态

工作提示



未完工订单

无任何内容



更多...

数量: 4274 重量: 0

逾期: 1045 逾期: 0

更多...



RichErp智能制造管理平台

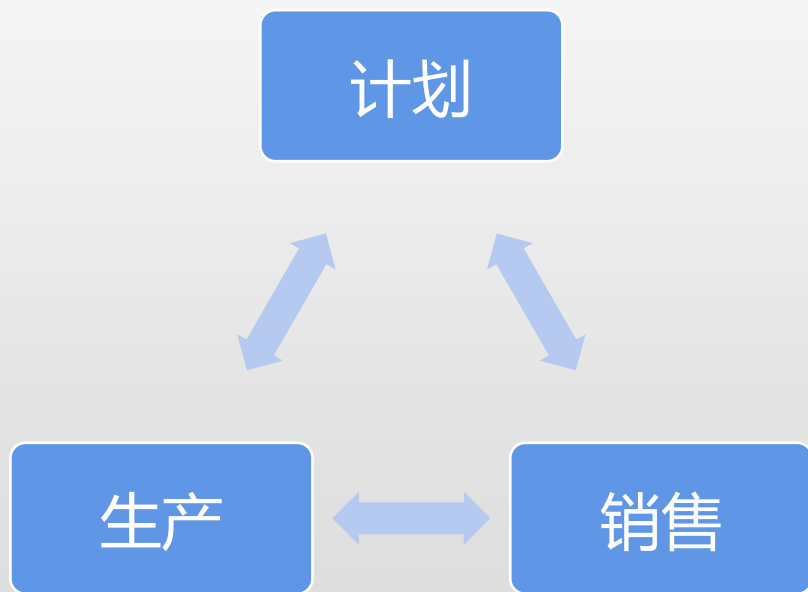
本年订单101.23万元
当前在职人数27人
本月工时1012小时

在执行订单: 当年44.63万元, 以前0.00万元
人均订单3.75万元
上月工时3370小时

本年采购(含税) 54.71万元
本年报销0.00万元
本年工时7353小时

Ready

从订单、计划开始



- 计划驱动
- 订单驱动
- 缩短交货期
- 质量管控
- 成本管控

营销部建立产品基础数据

接到新品订单，营销部根据客户图纸建立产品基础资料，下订单。本系统提供了丰富的产品数据管理功能。产品名称、规格、图号、计量单位、默认仓库、生产工艺类别等，这是销售订单所需要的基本信息，必须的基本资料。

主功能

客户产品管理

菜单

客户管理

产品管理

产品管理

增加加工件

增加成套产品

产品复制

产品Bom清单

杂工设置

产品历史资料

产品工资策略

零件产品工资修改

废品扣款设置

审核零件产品工资

图纸管理

设备管理

body

RichEsp System

基础资料

价格资料

加工零件

产品结构

流程工序

零件工序

坯料资料

零件资料

装配资料

坯料工艺

质量记录

类别: 比亚迪

类型: 加工件

编码: BYD00337

名称: 11固定块

规格: 工装

产品描述:

材质: 5A05

计量单位: 件

版本: A

图号: BSZ1894.01.007-01

成品单重:

切割率: 0

废品率:

放置仓库: 成品库

安全库存:

最高库存:

工艺类别: 加工工艺

工艺类型: 需胶工艺

提前期:

产品状态: 启用(新产品)

积压天数:

所属行业:

货架号:

摆放位置:

查询编码: 11gdkgz

其他:

生产方式:

备注: (特别要求)

操作员: 吴书生

销售

劳务

虚拟件

其他信息

修改时间: 2022.12.10 09:01:20

提示:

销售订单

价格表

采购订单

库存查询

库存明细账

物料清单

废品设置

点击打开

上一张 下一张 上传图片

保存

删除

打印

录入销售订单

接到客户订单，或签订了合同，我们需要将订单或合同转换为本系统《销售订单》，便于通过订单跟踪业务进程。原始订单或合同可扫描上传，作为订单附件存档。

[illegible]

订单明细列表

- 一般由销售部门录入。销售负责人或企业负责人进行审批。
- 公司应该依据销售订单，跟踪业务总体执行情况。
- 销售订单录入之前，应当经过评审并通过。
- 评审文件可以上传到销售订单作为附件。

Desk top 销售订单 订单产品查询

日期: 2022/12/28 至 2023/5/12

☐ 只显示到期未发货 ☐ 只显示逾期的 按发货日期 完成情况: 全部 入库情况: 全部 发货情况: 全部 查询

选择	客户订单编号	订单日期	客户	ERP订单编号	产品名称	图号	类别	版本	规格	类型	单位	数量
1	☐	TL230202001	2023/02/02		子阵安装板4	TL8.031.134	天朗			加工件	件	
2	☐	TL230202001	2023/02/02		子阵安装板1	TL8.031.135	天朗			加工件	件	
3	☐	TL230202001	2023/02/02		子阵安装板3	TL8.031.136	天朗			加工件	件	
4	☐	TL230202001	2023/02/02		子阵安装板2	TL8.031.138	天朗			加工件	件	
5	☒	TL230202001	2023/02/02		监测基板	TL8.031.065	天朗	C	零件	加工件	件	
6	☐	TL230202002	2023/02/02		不锈钢箔0_05圆	GL259.010	天朗			加工件	件	
7	☐	TL230202002	2023/02/02		不锈钢箔0_1圆	GL259.011	天朗			加工件	件	
8	☐	TL230202002	2023/02/02		不锈钢箔0_1方	GL259.012	天朗			加工件	件	
9	☐	TL230202002	2023/02/02			0.013	天朗			加工件	件	
10	☐	JW230208	2023/02/03			8.2957	十四所			成套件	件	
11	☐	JW230208	2023/02/03			8.2957-6.0001	十四所			加工件	件	
1			合计									1

随时查看订单的生产进度

备料(4) - 热处理(4) - 钳工1(4) - 数控铣A(4) - 数控铣B(4) - 钳工2(4) - 涂覆(4) - 检验(4) - 入库待发货(4)

订单产品查询 按产品汇总 本周待发货产品

产品资料--BOM (产品结构)

RichErp System

hi!

基础资料

价格资料

加工零件

产品结构

工序流程

零件工序

坯料资料

零件资料

装配资料

坯料工艺

质量记录

BOM

产品信息：BYD00337 11固定块 工装 5A05 加工件 A BSZ1894.01.007-003 件

生产令号：

复制基础结构...

设置结构

完整结构

结构反查

查询

展开全部

折叠全部

选择	顺序号	层级	名称	子件图号	类型	单位	数量	库存数	总数量	重量	工艺参数	
1	☐	0	11固定块	BSZ1894.01.007-003	加工件	件						
2	☐	1	铝板	BSZ1894.01.007-003	原辅材料	件	0.125		.125			

提示：

销售订单

价格表

采购订单

库存查询

库存明细账

物料清单

废品设置

产品资料—零件工序

基础资料

价格资料

加工零件

产品结构

流程工序

零件工序

坯料资料

零件资料

装配资料

坯料工艺

质量记录

产品信息: BYD00337 11固定块 工装 5A05 加工件 A BSZ1894.01.007-003 件

从产品复制:

复制

模板:

生成

设备类型:

绑定工装夹具、模具等

☒ 工时计算工资

工序参数

工装夹具

模具

能力需求

质量检验

历史记录

序号:

7

工序:

名称:

生产方式:

生产

☒ 排产

排队时间:

准备时间:

工作中心:

排产条件...

单件工时:

单件工资:

定额:

外协加工费:

设置工艺...

等待时间:

传送时间:

传送批量:

外协单位:

外协加工费...

加工步骤:

备注:

增加

重置

保存全部

删除

提交审批

选中	序号	工序名称	工序	设备类型	准备时间	单件工资	单件工时	定额	等待时间	传送时间	工序产值	操作员	审核状态	审核人	生产方
☐	1	备料	备料									吴书生	同意	系统管理员	生产
☐	2	数控A	数控铣				10					吴书生	同意	系统管理员	生产
☐	3	数控B	数控铣				5					吴书生	同意	系统管理员	生产
☐	4	钳工	钳工									吴书生	同意	系统管理员	生产
☐	5	检验	检验									吴书生	同意	系统管理员	生产

- 本系统可预设多种工艺模板，针对不同客户需求，适用不同工艺模板，减轻研发人员工作量。可以进行工艺复制和导出。

销售订单--可发货查询

缩短交期，不仅仅体现在计划周密、生产效率、质量稳定等等方面，销售部及时捕捉可发货信息，及时组织发货，尽可能缩短交货时间。



通过可发货查询，及时了解可发货的库存，随时可以生成一张发货单

计划管理

生产计划

- 生产计划可以根据销售订单自动生成，也可以自由生成（备货计划）。
- 我们为每一个计划自动生成了一个编号（生产令号）
- 系统提供了生产计划的进度查询等实用功能。
- 生产计划也是MRP运算(物料需求运算) 的唯一依据。

Desk top

从销售订单生成 ✖

☒ 日期: 2022/12/28 15 至 2023/5/12 15



订单编号:

查询

生产令号:

生成生产计划

 未生成计划产品 (20)

 已生成计划产品 (445)

	选中	日期	客户订单编号	客户产品编码	ERP订单编号	ERP生产令号	品名	规格	图号	类型	数量
1	☐	2023.04.27	SXDZ230427001		2023-04-033		风机框		TL4.116.003	成套件	30
2	☐	2023.05.06	TL230506001		2023-05-003		惯导安装座		TL4.070.011	成套件	1
3	☐	2023.05.06	TL230506001		2023-05-003		宽带波形面板		TL6.176.044	成套件	2
4	☐	2023.05.06	TL230506002		2023-05-004		一分四壳体		KL8.034.052	加工件	1
5	☐	2023.05.06	TL230506002		2023-05-004		时钟一分四盖板		KL8.040.065	加工件	1
6	☐	2023.05.06	TL230506002		2023-05-004		压座2		KL8.600.083	加工件	30
7	☐	2023.05.06	TL230506002		2023-05-004		压盖2		KL8.600.084	加工件	30
8	☐	2023.05.06	TL230506003		2023-05-005		壳体		TL6.106.089	成套件	12
9	☐	2023.05.06	TL230506003		2023-05-005		安装基板		TL8.031.160	加工件	12
10	☐	2023.05.06	TL230506003		2023-05-005		盖板		TL8.040.214	加工件	12

生产计划--录入

RichErp System

+
新增

↓
保存

多人
协作

✓
审核通过

✗
审核失败

打印机
打印

二维码
扫码

≡
更多

💬
消息

生产计划 | 计划明细 | 产品结构 | 生产进度 | 附件

日期: 2023/2/7 15 客户: 南环自动化 所属年月: 订单日期: 2023/2/7 15 订单编号: 2023-02-006

项目: 未完成情况: 同意备注:

技术要求: 项目:

选中	序号	项目	产品名称	物料名称
----	----	----	------	------

RichErp System

+
新增

↓
保存

多人
协作

✓
审核通过

✗
审核失败

打印机
打印

二维码
扫码

≡
更多

💬
消息

生产计划 | 计划明细 | 产品结构 | 生产进度 | 附件

选择物料: 球阀定制连接件 无 数量: 2 订单数量: 2.0000

交货日期: 2023/2/28 15 计划完成日期: 2023/2/28 15

RichErp System

生产计划 |
 计划明细 |
 产品结构 |
 生产进度 |
 附件

选择物料: 球阀定制连接件 无
 客户产品编号:

数量: 订单数量:

交货日期:
 计划完成日期:
 生产方式: 生产

备注:

选种	客户订单编号	名称	图号	版本	类型	单位	计划数量	交货日期	计划完期
1 ☐	NH20230207001	球阀定制连接件			加工件	件	2	2023.02.28	2023.02.28

生产计划--MRP运算的需求计划（投产计划）



生产计划: 202302012

物料编码: 计划中心: 制造部 生产方式: 作业令号:

需要数量: 生产数量: 炉号:

开始日期: 2023/5/15 完成日期: 2023/5/15 领料方式: 下级

技术要求:

[产品结构](#)

选择	客户订单编号	名称	图号	版本	材质	类型	作业令号	库存数量	当前库存	状态	计划数量	需要数量	领料方式	生产数量	下发数
☐	NH20230207001	球阀定制连接件			无	加工件	202302012-0		4	完成	2	2	下级	2	2



可以考虑产品废品率、投产率等调整投产实际数量，系统将根据投产数量计算领料

精加工投产 投产率: 10 % 状态:

生产计划--计划下发车间

将投产计划下发到车间，没有下发的计划会出现在这里。我们根据班组生产节拍（每班完成产量）进行下发。只要是自制产品，我们都需要下发任务。下发任务是生产安排或生产汇报的依据。

菜单

1. 销售报价管理

2. 销售管理

3. 生产计划管理

4. 计划下发车间

计划下发车间

下发任务查询

生产任务查询

5. 查询分析

Desk top

生产计划

作业计划查询

离散产品下发车间

日期:

2022/12/28

15

至

2023/5/12

15

下发车间

计划中心: 制造部

☐ 显示已下发

每批总重:

☐ 显示可领数量

查询

下发...

	选择	客户订单编号	生产令号	投产数量	产品名称	图号	类型	计划投产	已下发数	建议数量	本次下发	库存数量
1	☒	JW230511	202305011	1	电源背板	AA2.869.10033	成套件	1			1	
2	☐	JW230511	202305011	1	背板	AA3.692.10892	成套件	1				
3	☐	JW230511	202305011	1	背板	AA3.692.12044	成套件	1				
4	☐	JW230511	202305011	2	把手	Q/AA8.333.006	加工件	2				
5	☐	JW230511	202305011	4	螺钉	Q/AA8.916.001	加工件	4				
6	☐	JW230511	202305011	4	垫圈	Q/AA8.940.001	加工件	4				
7	☐	ZC230512001	202305035	1	1t225 CMOS安装件		加工件	1				
8	☐	ZC230512001	202305035	1	CameraMount		加工件	1				
9	☐	ZC230512001	202305035	1	CCDFrontPlate		加工件	1				
10	☐	ZC230512001	202305035	2	D25压环		加工件	2				

生产计划--下发任务跟踪查询

Desk top

作业计划查询 ✕

☒ 日期: 2022/12/28 15 至 2023/5/12 15



生产车间:

状态:

查询

设置状态

☐ 包括生产工序

查找:

过滤

选择	客户订单号	计划中心	下发日期	作业令号	产品名称	图号	版本	产品类型	下发数量	状态	订单数量	生产进度
16 ☐	TL230209002	制造部	2023/02/14	202302037-1	阵面风机转接板	TL8.610.296		加工件	48	完成		100%
17 ☐	TL230209002	制造部	2023/02/14	202302037-2	风机转接盒过渡板	TL8.610.301		加工件	6	完成		100%
18 ☐	TL230209002	制造部	2023/02/14	202302037-3	风机控制盒转接板	TL8.610.344		加工件	3	完成		100%
19 ☒	TL230209002	制造部	2023/02/14	202302037-4	防护侧板	TL8.642.016		加工件	3			100%
20 ☐	TL230209001	制造部	2023/02/14	202302040-1	密封垫1	TL8.683.059		加工件	2	完成		100%
1												

工序安排

领料建议

生产令号: 202302037 产品资料: 防护侧板 加工件 TL8.642.016

选择	序号	工序	客户订单编号	接收数	成品数量	废品数量	返修数量	在产数量	单件工时	单件工资	完成日期	要求完成日	工作中心
1 ☐	1	备料	TL230209002	6	3						2023.02.16	2023.03.09	钳工中心
2 ☐	2	数控铣A	TL230209002	3	3	1			180		2023.02.17	2023.03.09	数控中心
3 ☐	3	数控铣B	TL230209002	3	2			1	15		2023.02.23	2023.03.09	数控中心
4 ☐	4	数控铣C	TL230209002	2	2				15		2023.02.23	2023.03.09	数控中心
5 ☐	5	数控铣D	TL230209002	2	2				15		2023.02.23	2023.03.09	数控中心
1													

及时跟踪生产工序进度

隐藏

生产管理--工序流转卡、质量跟踪卡

全过程工序质量检验卡

客户订单编号: TL230209002
图号: TL8.642.016
版本号:

作业令号: 202302037-4
名称: 防护侧板

要求交货: 2023.03.09
下发数量: 3
紧急程度: ☐ 一般 ☐ 加急



序号	工序名称	操作工	交检数	下转数	首检	批检	备注
1	备料						
2	数控铣A						
3	数控铣B						
4	数控铣C						
5	数控铣D						
6	钳工						
7	喷涂						
8	涂覆						
9	检验						
10	包装入库						

注: 此卡为产品工序质量检验凭证, 随工件、图纸流转, 保持整洁, 不得遗失。

第 1/1 页

生产任务跟踪单									
日期: 2023年05月15日									
客户订单编号	作业令号	名称	图号	计划数	下发数	要求完成日	已完成	未完成	已领料
TL230209002	202302016-1	盖板	TL8.642.023	7	7	2023-03-09	7		7
TL230209002	202302017-1	盖板	TL8.642.021	2	2	2023-03-09	2		2
TL230209002	202302019-2	盖板	TL8.642.018	1	1	2023-03-09	1		1
TL230209001	202302022-1	1mm垫板	TL8.610.405	3	3	2023-02-09	3		3
TL230209001	202302022-4	线夹C	TL8.628.022	1	1	2023-03-10	1		1
TL230209002	202302037-4	防护侧板	TL8.642.016	3	3	2023-03-09	2		3

工序流转卡是工序交接、现场跟踪、产量汇报的重要依据。可以在流转卡上面填写质量数据，方便车间汇报录入。也是质量跟踪管理的依据。本系统强烈要求在生产现场放置流转卡。

生产管理--任务查询

Desk top 生产任务查询 x

☒ 日期: 2022/12/28 15 至 2023/5/12 15

生产安排

每日生产任务

工位生产任务

产能负荷分析

☐ 只显示未完成的 工序: 数控车 作业令号: 排序: 工序、日期

	作业令号	报工	工序	领料车间	名称	图号	材质	类型	开始日期	结束日期	下发数量	投产数量	
1	202303087-4	报工...	数控车		天线管	TL8.626.009	6063(H1	加工件			20	20	
2	202303087-5	报工...	数控车		天线棒	TL8.626.010	6063(H1	加工件			20	20	
3	202304050-1	报工...	数控车		排气罐转接头	122062831	无	加工件			1	1	
4	202304050-2	报工...	数控车		四氟卡套	122062832	无	加工件			1	1	
5	202304050-3	报工...	数控车		转接头	122062844sp	无	加工件			2	2	
6	202304050-7	报工...	数控车		电磁阀转接头	123041901	无	加工件			1	1	
7	202304052-3	报工...	数控车		压装螺母	TL8.934.006	022Cr17	加工件			28	28	
8	202304052-2	报工...	数控车		松不脱螺钉 M4X1	TL8.916.013	022Cr17	加工件			28	28	
9	202304052-4	报工...	数控车		垫块	TL8.600.057	SFBN-1	加工件			4	4	
10	202304055-1	报工...	数控车		螺母	TL8.929.008	无	加工件			6	6	
11	202304065-2	报工...	数控车		绝缘垫	TL8.600.042	无	加工件			120	120	
12	202305005-1	报工...	数控车		导电环	AA7.722.10042	无	加工件			16	16	
13	202305007-5	报工...	数控车		衬套1	AA7.860.10422	无	加工件			6	6	
14	202305011-2	报工...	数控车		定位销	AA8.203.1186	无	加工件			2	2	
15	202305024-1	报工...	数控车		抛射轮定位轴套	L-HB055	无	加工件			15	15	
1													

我们可以多维度查询生产任务，譬如：按工序、作业令号等，任务完成可随时汇报完成。
汇报方式可选择集中汇报或有操作工本人汇报。均可以通过扫描二维码完成，也可以通过输入作业令号完成。

生产管理--工序扫码报工

主功能

生产管理

菜单

1. 生产安排

生产扫码

生产报工

按工序派工

派工单

零件派工单审核

派工单查询

生产数据录入

生产数据查询修改

杂工数据录入

车间不良品派工单录入

车间不良品录入(内废)

月末在产品数据

2. 生产数据复核

3. 生产领料

Desk top

生产扫码

地址: http://60.172.152.14:8082/pages/jdgl_inputscan/index/Nopjbh

Go

Home

Back

Forwa

RichErp

登录注册 主页 产品 服务 加盟 联系

扫一扫(F7)

III

生产扫码

订单编号: 2023-03-033

生产令号: 202304001

作业令号: 202304001-1

产品名称: TL00757 侧立柱 无 加工件 TL8.039.157

原跟踪码:

投产数量: 6

工序: 选择 工艺...

工位: 钳工工位

职工: 陈太玉, 选择

班组: 钳工班

新跟踪码:

炉号:

完工日期: 2023年5月15日 14:25

班次:

完工数量: 6

组数:

重量:

备注:

不良原因:

责任工序: 选择 工艺...

责任班组: 钳工班

责任人: 选择

数量:

组数:

重量:

添加废品

生产汇报时可以通过录入令号或二维码扫码等方式，录入完工数量，废品数量。
生产管理者可以通过汇报，即使了解生产进度。可以通过核算员电脑集中汇报，也可以通过车间工控机单个汇报。

生产管理--台账复核

Desk top

离散生产数据复核 ✕

☒ 日期: 2023/3/1 15 至 2023/3/21 15



复核

取消复核

 未复核数据 (0)

 已复核数据 (1020)

 全部数据 (1020)

选中	客户订单编号	完成日期	职工	作业令号	工序名称	名称	规格	图号	版本	单位	完工数量	成品类
1 ☐	JW230242	2023-03-01	王鹏	202302083-4	数控铣MA	箱体		AA8.035.10720		件	7	
2 ☐	JW230242	2023-03-01	董元猛	202302083-4	数控铣MB	箱体		AA8.035.10720		件	13	
3 ☐	TL230209002	2023-03-01	董元猛	202302061-15	数控铣B	支架	零件	TL8.038.095	A	件	9	
4 ☐	TL230203001	2023-03-01	姚景	202302030-1	数控铣D	框架长梁2		TL8.037.232		件	1	
5 ☐	TL230203001	2023-03-01	董元猛	202302030-1	数控铣D	框架长梁2		TL8.037.232		件	1	
6 ☐	TL230203001	2023-03-01	董元猛	202302030-1	数控铣E	框架长梁2		TL8.037.232		件	2	
7 ☐	TL230207001	2023-03-01	董元猛	202302033-1	数控铣D	框架长梁2		TL8.037.232		件	1	
8 ☐	TL230207001	2023-03-01	董元猛	202302033-1	数控铣E	框架长梁2		TL8.037.232		件	1	
9 ☐	TL230207001	2023-03-01	董元猛	202302031-1	数控铣D	框架长梁2		TL8.037.232		件	1	
10 ☐	TL230207001	2023-03-01	董元猛	202302031-1	数控铣E	框架长梁2		TL8.037.232		件	1	
11 ☐	TL230224002	2023-03-01	张龙	202302086-1	钳工	匣影天线罩1		TL8.610.175		件	1	
12 ☐	TL230224002	2023-03-01	滁宁	202302086-1	油漆	匣影天线罩1		TL8.610.175		件	1	

工序报工以后，每天班组长或工段长对台账进行复核。
通过工序汇报和复核，我们每天可以获取发生了多少人工成本？计划的进度到什么程度？

生产管理--采购计划

坯件计划		零件计划		外协计划		采购计划		物料需求		生产排产		模头计划			
选择	客户订单编号	类别	名称	规格	对应产品图号	材质	类型	作业令号	库存数量	当前库存	计划数量	状态	需要数量	生产数量	下
1	☐	TL230301001	外购半成品非	6063铝板	40*223*448	TL8.034.138;TL8.034.139;	无	原辅材料		0		84		84	84
2	☐	TL230301001	外购成品非标	铝板	5*310*410	TL8.040.186;	6063(T6)	原辅材料		0		21.3333		21.3333	21.3333
3	☐	TL230301001	外购成品非标	铝板			无	原辅材料		0		168		168	
4	☐	TL230301001	外购成品非标	圆钢			无	原辅材料		0		336		336	
5	☐	TL230301001	外购成品标准	有尾钢丝绳	M2*0.4-1.5	TL6.106.072;TL6.106.075;	无	原辅材料		2000	122	4868		4868	2868
6	☐	TL230301001	外购成品标准	有尾钢丝绳	M2.5*0.45-1	TL6.106.072;TL6.106.075;	无	原辅材料		1092	1314	8388		8388	7296
7	☐	TL230301001	外购成品标准	有尾钢丝绳	M3*0.5-1.5	TL6.106.072;	无	原辅材料		2618	2476	64		64	0
8	☐	TL230301001	外购成品标准	十字槽沉头	M2.5*16 A2	TL6.106.073;TL6.106.076;	无	原辅材料		0	32	168		168	168
9	☐	TL230301001	外购成品标准	内六角圆柱	M5*12 A2-7	TL6.106.073;TL6.106.076;	无	原辅材料		0	32	168		168	168
1															

投产计划生成以后，所需要的原材料就会出现在此列表，可根据需要数量，下发采购。系统自动生成采购计划，采购部可根据采购计划，自动生成采购申请、采购订单。进行采购入库等管理。此处不再叙述采购管理流程。

生产管理--生产派工（非必须）

Desk top

离散工序按工序派工

☒ 日期: 2023/3/1 15 至 2023/6/9 15



派工单

其他操作

工序: 数控车

生产令号:

作业令号:

查询

订单编号:

产品编码:

☐ 只显示第一道工序

派工日期: 2023/5/15 15

班组: 数控班

要求完成期: 2023/5/15 15

职工: 公敏019

派工

退出

选择	作业令号	生产令号	批次	名称	报工	规格	图号	类型	产品工序	职工	传入数量	派工数量	未派
1 ☒	202302053	202302053		销30-70-13	报工...		TL8.960.013	加工件	数控车		4	4	4
2 ☐	202304007	202304007		内导体	报工...	零件	SH7.745.2569	加工件	数控车		96		96
3 ☐	202305011	202305011		松不脱螺钉	报工...	零件	AA8.916.10002	加工件	数控车		4		4
☐	202305016	202305016		松不脱螺钉M			TL8.900.004	加工件	数控车		168		168

生产部还可以对生产任务进行派工，按工序派工、按工位（设备）派工均可以实现。公司根据实际需要。也可以不进行派工，任务下达后，通过工序报工，实现生产过程的数据管理。

鉴于公司人数不多，设备不多，通过派工可提高生产管理精细化程度。

派工以后，可以按派工单进行报工。

提醒：建议只选择一种方式：要么通过工序汇报，要么派工，不能混用。派工由车间主任完成。

生产管理--杂工派工和登记

RichErp System

杂工数据录入

日期：

2022-09-12

15

生产车间：

生产部

票号：

杂工：

零杂工

班组：

工资：单重：

摘要：

职工：

张三032

工价：

15

数量：

1

重量：

备注：

修工具







车间除了正常生产任务，有时，还有一些零杂工需要完成，譬如调试工装、清扫等，不便于走正常工序。

此时，我们可通过零杂工功能进行管理。月末可汇入工资核算。

生产管理—扫码报工

The image shows a tablet displaying the RichErp production scanning interface. The browser address bar shows the URL: http://60.172.152.14:8082/pages/jdgl_inputscan/index/Nopjbh. The interface features a blue header with the RichErp logo and navigation links. Below the header, there is a blue bar with the text "扫一扫(F7)". The main content area is titled "生产扫码" (Production Scanning) and contains various input fields and buttons for data entry. The fields are organized into several rows and columns, including order numbers, product names, work orders, and completion dates. There are also buttons for selecting options and adding items.

RichErp

地址: http://60.172.152.14:8082/pages/jdgl_inputscan/index/Nopjbh Go Home Back Forward

扫一扫(F7)

生产扫码

订单编号: 生产令号: 作业令号:

产品名称: 原单条码: 投产数量:

工序: 选择 工艺... 工位: 钳工工位 职工: 选择 班组: 钳工班

新单条码: 炉号: 完工日期: 2023年5月15日 14:30 班次: ...

完工数量: 组数: 重量: 备注:

不良原因: 责任工序: 选择 工艺... 责任班组: 钳工班

责任人: 选择 数量: 组数: 重量: 添加废品

为了让生产汇报更加及时，便于我们及时了解计划进度，可以通过两种形式实现汇报：

- 1、工控机，在车间安放工控机，由工人在完成一道工序后自行扫码录入。
- 2、手机端。操作同上。

生产管理--计件工资报表

主功能

生产管理

菜单

2. 生产数据复核

3. 生产领料

4. 外协管理

5. 质量管理

6. 生产查询

生产进度查询

生产日报表

职工日生产查询

在产品查询

工资汇总查询

生产逾期查询

每日生产汇总

计件工资报表

班组平均工资报表

质量汇总报表

班组质量统计

Desk top

计件工资报表

日期: 2023/3/1 15 至 2023/6/9 15

计件工资报表

计件工资报表

选中	职工	车间	班组	计件工时	计件工资	杂工工资	工资合计
1	☐	蔡健健	制造部	滁宁	419.94	0.00	0.00
2	☐	陈太玉	制造部	迈博	1	0.00	0.00
3	☐	张龙	制造部	机加车间	378.94	0.00	0.00
4	☐	芮良金	制造部		3	0.00	0.00
5	☐	王永岗	制造部	滁宁	158.93	0.00	0.00
6	☐	刘记雷	制造部	滁宁	97.87	0.00	0.00
7	☐	王辉	制造部	迈博	58.99	0.00	0.00
8	☐	公敏	制造部	迈博	231.53	0.00	0.00
9	☐	侯俊彬	制造部	数控班	185.81	0.00	0.00
10	☐	王思民	制造部		493.96	0.00	0.00
11	☐	戴克仁	制造部	机加车间	777.19	0.00	0.00
12	☐	周子涵	制造部	滁宁	663.39	0.00	0.00
13	☐	齐响	制造部	数控车间	108.34	0.00	0.00
14	☐	陈根源	制造部	迈博	572.39	0.00	0.00
15	☐	董元猛	制造部	迈博	572.84	0.00	0.00
16	☐	王鹏	制造部	滁宁	814.21	0.00	0.00
1	☐						

及时扫码后，系统即可查询实时计件工时、工资

质量管理

质量管理--录入废品

现场由品管部检验员在检验后，汇报质量情况，录入发现工序、责任工序、废品数、废品原因等信息。



订单编号: 生产号: 职工: 作业号:

产品信息: 工艺:

完工情况

完工日期: 2022-09-13 班次: 班组: 工位:

完工数量: 完工重量: 缺陷: 提交 取消

炉号: 存放位置: 备注:

废品情况 职工工资 其他情况

废品原因: 有色斑点 废品数量: 责任班组:

选中 废品数量 组数 重量 责任工序 责任车间 责任班组 责任人 报废部位 删除

打印 打印完工单

废品情况 职工工资 其他情况

废品原因: 有色斑点 废品数量: 责任班组:

增加废品

选中	废品数量	组数	重量	责任工序	责任车间	责任班组	责任人	报废部位	删除
----	------	----	----	------	------	------	-----	------	----

质量管理--录入车间废品（内废）

在生产过程中任意环节发现废品，我们应当及时查明原因，确定责任班组或责任人、责任工序。录入到本系统，便于分析和统计。

主功能

质量管理 ✕

菜单

1. 质量数据采集

生产扫码

车间废品录入(内废)

外协报检单

客户投诉

2. 质量数据查询分析

废品查询报表

班组质量统计

废品查询

废品分析统计表

客户投诉产品查询

RichErp System

☒ 日期：2022-09-13 15 至 2022-09-13 15



车间废品 (内废)

记录查询

日期：2022-09-13 15

计划中心：生产部

生产计划：202209001

选择产品：00001001 ABS

下发次数：1

工序：混料

废品原因：有色斑点

责任工序：挤出

责任班组：A班

批号：

废品数量：150

废品重量：0

检验员：孟陆

保存

取消

删除

质量管理--客户投诉

在产品出厂以后，对于客户反馈的质量问题，我们也有解决方案。通过投诉单的流程处理，让客户质量最大限度得到记录，质量得到反馈和控制。

RichErp System

单据内容

相关产品

上传资料

日期：

2022-09-13

15

单据号：

客户单据号：

客户：

宁波美的

标题：

反馈有色差

内容：

反馈有色差

要求完成日期：

2022-09-15

15

备注：

RichErp System

单据内容

相关产品

上传资料

选择产品：

00001001 ABS

数量：

200

重量：

0

产生原因：

色差

产生部位：

挤出

内容：

有色差

保存

原因分析：

温度控制

纠正措施：

通过配置温度检测仪器，实时监控温度

保存分析结果

选中	编码	类别	名称	规格	材质	类型	铸件号	铸件版2	零件号	零件版2	图号	数量
1	00001001	PP颗粒	ABS改性			塑料颗粒					深茶棕	200

质量管理--客户投诉产品查询

很多问题在客户那里被发现，本系统提供了管理方案。

投诉产品查询

按产品汇总

按原因汇总

选择	日期	单据号	客户	名称	规格	图号	材质	数量	次数	质量原因	质量部位	投诉原因	原因分析	解决方法	实际完成
1	☒	22.09.13	00000001	宁波美的	ABS改性	深茶棕		200	1	色差,	挤出,	有色差	温度控制	通过配置温度	

质量管理--废品查询

本系统可以多维度查询废品情况，通过扩展功能，定义多个查询统计报表

☒ 日期: 2023/3/1 15 至 2023/6/9 15     

废品统计分析表

	选中	产品名称	规格	图号	类型	料废数量	工废数量	入库数量	废品率	外观不良	外观不良	尺寸不良	尺寸不良 (报废	油漆不
181	☐	箱体		AA8.035.10720	加工件			18	0%					
182	☐	盖板		AA8.605.11592	加工件			3	0%					
183	☐	盖板		AA8.605.11593	加工件			18	0%					
184	☐	压板		AA8.048.18362	加工件			1	0%					
185	☐	内导体		AA7.745.11141	加工件		47	144	24.6%				47.0000	
186	☐	内导体B		AA7.745.11143	加工件			3	0%					
187	☐	盖板B		AA8.610.20749	加工件									
188	☐	盖板		AA8.610.20750	加工件			144	0%					
189	☐	壳体		TL8.034.106	加工件			20	0%					
190	☐	外盖板		TL8.040.129	加工件			20	0%					
191	☐	内盖板		TL8.040.130	加工件			20	0%					
192	☐	后盖板		TL8.040.131	加工件			20	0%					
193	☐	延时内盖板		TL8.040.132	加工件			20	0%					
194	☐	隔筋1		TL8.620.108	加工件			20	0%					
195	☐	隔筋2		TL8.620.109	加工件			60	0%					
1	☐	隔筋3		TL8.620.110	加工件			20	0%					

供应链管理

采购管理流程



库存管理--采购申请

主功能

库存管理

菜单

1. 原材料信息

2. 采购管理

请购单

请购单明细查询

采购订单

采购单明细查询

采购计划

采购计划明细查询

采购项目查询

收货单

采购开票

Desk top

请购单

日期

2022-09-13

15

至

2022-09-13

15

选中

日期

单据号

请购部门

总数量

制单人

审批人

审批状态

审批日期

RichErp System

请购单

日期

2022-09-13

15

单据号

请购部门

总数量

备注

采购物料

工程名

数量

单价

金额

交货日期

2022-09-13

15

备注

请购明细

选中	名称	规格	单位	数量	库存数量	自由库存	单价	金额	交货日期	备注

本系统集成了ERP+MES
众多实用功能。本界面为
采购申请。

加工领料

The screenshot displays the 'RichErp System' interface for '加工领料' (Processing Material Requisition). The left sidebar contains a menu with options like '1. 生产安排', '2. 生产数据复核', '3. 生产领料', '4. 外协管理', '5. 质量管理', '6. 生产查询', and '7. 加工生产查询'. The main window has a '领料单' (Material Requisition Form) with the following details:

- 单据号: 0223050101
- 单据类型: 领料加工单
- 日期: 2023/5/15
- 仓库: 原材料库
- 领料车间: 数控车间
- 领料部门: 制造部
- 摘要: 数控车间领料
- 项目: (empty)
- 经办人: 季茂兰
- 备注: (empty)
- 总数量: 2
- 无税金额: 0.00
- 总金额: 0.00

Below the form, there is a table with columns: 选中, 名称, 规格, 类型, 批号, 单位, 出库数量, 实际数量, 单价, 金额, 备注, 库存数量, 此批号. The first row is highlighted in yellow:

选中	名称	规格	类型	批号	单位	出库数量	实际数量	单价	金额	备注	库存数量	此批号
☒	有机玻璃板	5*16*26	原辅材料		件	2	2		0.00			

A callout bubble on the right states: '可以选择生产任务中的产品，系统自动生产该产品对应的材料清单以及所需要的领料数量，生成领料单。方便、快捷，如果库存不足，系统用黄色显示' (You can select products from production tasks, and the system will automatically generate the material list and required requisition quantity for that product, creating a requisition form. Convenient and fast. If inventory is insufficient, the system will display it in yellow).

可以选择生产任务中的产品，系统自动生产该产品对应的材料清单以及所需要的领料数量，生成领料单。方便、快捷，如果库存不足，系统用黄色显示

库存管理—加工、装配入库

[illegible]

库存管理--销售发货

菜单

1. 原材料信息

2. 比价采购

3. 采购管理

4. 原材料库存管理

5. 销售管理

销售发货单

销售退货单

销售出库单

销售发票

销售开票明细查询

客户未开票查询

客户发出开票明细帐

应收款查询

应收款汇总表

销售月末结账

Desk top

销售发货单

日期: 2023/3/1 至 2023/6/9

销售发货单

单据明细

统计图表

☐ 只显示我的客户

选中	日期	客户	单据号	摘要	总数量	无税金额	经办人	状态	制单人	审核人	备注
1	2023/03/01	天朗防务	23-03-0001	销售发货单	1		谢承超	正式	谢承超	谢承超	
2	2023/03/01	南京脑透	23-03-002	销售发货单	65		谢承超	正式	谢承超	谢承超	

RichErp System

销售发货单

添加明细

附件

日期: 2023/3/1

客户: 天朗防务

单据号: 23-03-0001

单据类型: 销售发货单

摘要: 销售发货单

结算方式: 银行电汇

总箱数:

运输方式:

联系人:

电话:

账期:

经办人: 谢承超

收货地址:

总数量: 1

无税金额: 159.29

税金: 20.71

总金额: 180.00

备注:

明细方式

汇总方式

选择	仓库	客户订单编号	ERP订单编号	生产令号	名称	规格	图号	版本	单位	发货数量
1	成品库	TL230211001	2023-02-015	202302047	T303压铸		GL150.063		件	1

库存管理--库存报表

系统定义了多种报表，不再一一演示

Desk top

原材料库存查询

库存查询

计划占用

按材质汇总

仓库:

编码:

名称:

规格:

铸件号:

零件号:

图号:

生产计划:

按截止日期:

2023/5/15

呆滞:

全部

主材类

辅助材料

工量具

机务类

日常耗用

包装材料

选中	仓库	名称	规格	材质	类型
☐	原材料库	一次性纸杯		无	原辅材料
☐	原材料库	剪刀		无	原辅材料
☐	原材料库	中柏SP150油漆笔	白红黄	无	原辅材料
☐	原材料库	桶装水	15L	无	原辅材料
☐	原材料库	A4纸	A4纸	无	原辅材料
☐	原材料库	工控一体机	21.5寸	无	原辅材料
☐	原材料库	无线扫码枪	OH4503	无	原辅材料
☐	原材料库	信封	110*220	无	原辅材料
☐	原材料库	有线鼠标		无	原辅材料
☐	原材料库	信封	162*229	无	原辅材料
☐	原材料库	长尾夹	41mm	无	原辅材料

Desk top

领用出库按人员统计

日期:

2023/3/1

至

2023/6/9

领用出库按工人统计报表

领用出库按工人统计报表

选中	单据类型	日期	品名	规格	单位	数量	备注
☐	领用出库	2023-03-09	自封袋	18*25cm	包	1	
☐	领用出库	2023-05-02	插线板		件	2	
☐	小计					23	
☐	王波						
☐	领用出库	2023-03-14	棉线手套	550g中厚棉线	副	5	
☐	领用出库	2023-05-12	夏季工作服	XL	件	1	
☐	领用出库	2023-05-02	十字槽盘头螺钉	M2*6 G8818	只	10	
☐	领用出库	2023-03-25	气泡膜	100宽60米/4.5公斤	卷	1	
☐	领用出库	2023-04-02	A4纸	A4纸	包	1	
☐	领用出库	2023-05-08	通康宁高真空窗 (HVG)	976V(150g)	支	1	
☐	领用出库	2023-03-28	卡箍	Φ10-16	个	15	
☐	领用出库	2023-05-02	密封垫圈	Φ4*1	个	400	
☐	领用出库	2023-05-02	异常单	20*9	本	1	
☐	小计					435	
☐	朱欣						
☐	领用出库	2023-03-10	棉签	100支	袋	1	

报销申请 付款申请

报销管理

RichErp System

hi!

报销申请单

附件

日期：2022-09-13

单据号：BR202209001

职工：朱明003

销售订单：

标题：报销申请单-003朱明

附件张数：1

币种：

汇率：

总金额：100.00

项目：

备注：

选中	选择	报销项目	金额	备注
1	☒	办公费	100	2022.08电话费
2	☐			
3	☐			
4	☐			
5	☐			
1				

制单人：系统管理员

付款申请

Desk top

付款单

☒ 日期：2022-01-01

R

RichErp System

☐ 日期：2022-08-31

付款单

供货商：东莞荣庆

付款日期：2022-09-13

摘要：付款

币种：

票据号：

备注：

付款明细

选择应结金额

R

Print PreView

报表预览

付款申请单

申请日期：2022年09月13日

单据号：AP202209001

付款方式：银行电汇

收款单位：东莞荣庆石油有限公司

开户行：

金额大写：壹拾伍万元整

付款事由：

账号：

付款金额：150000.00

申请人：

审核人：

审批人：

应收应付管理

收款录入

R RichErp System

日期：2022-09-13 至 2022-09-13

收款单

客户：宁波美的

付款日期：2022-09-13 单据号：00000001 结算方式：银行电汇 单据类型：收款单(按业务)

摘要：收款 核算银行：

币种： 汇率： 总金额：10000.00 本币：10000.00

票据号： 经办人：系统管理员 销售订单：

备注：

保存 自动分配

选中	应结金额	日期	结算方式	单据号	摘要	经办人	发生额	操作员	未结金额	结款金额	原单据号	摘要	金额
1	20000.00								20000.00	10000.00	00000001	销售发货单	10000.00

应收应付款报表

Desk top

应收款汇总表 ✕

日期：202110 - 202209

科目：1131应收账款

查询

汇总数据

☐ 按财务

☐ 按发票

☒ 按实际

单位往来汇总表

个人往来汇总表

账期统计图

选择	客户简称	期初余额	本期借方	本期贷方	期末余额	
1 ☐	宁波美的	0	20000.00	10000.00	10000.00	

应收款汇总表

日期：202110 - 202209

科目：2121应付账款

查询

汇总数据

☐ 按财务

☐ 按发票

☒ 按实际

单位往来汇总表

个人往来汇总表

账期统计图

选中	单位类别	客户简称	期初余额	本期借方	本期贷方	期末余额	
1 ☐	主要材料	东莞荣庆	.00	150000.00	450000.00	300000.00	

应付款汇总表

实时反映应收应付款往来，帮助及时对账。

关于报表

- 本系统具有强大的自定义报表功能，很多报表集成在一些单据查询功能模块，也提供了报表查询功能，在此，不一一赘述。还可以根据公司管理要求，通过扩展功能自定义需要的报表。

Desk top 入库产值查询

☒ 日期: 2023/3/1 至 2023/6/9

入库产值查询报表

入库产值查询报表

选中	产品名称	规格	图号	类型	入库数量	成本价	入库金额	含税金额	类别
1	☐ 盖板		TL8.605.129	加工件	2		43		0
2	☐ 盖板	零件	TL8.605.131	加工件	2	2.08	4.16		8
3	☐ 盖板	零件	TL8.605.133	加工件	1	.03	.03		8
4	☐ 盖板		TL8.605.135	加工件	2	.22	.44		70
5	☐ 盖板1		TL8.605.160	加工件	1	31	31	1.5	
6	☐ 盖板2	零件	TL8.605.163	加工件	1	15.29	29	1.2	
7	☐ 隔筋1		TL8.620.168	加工件	2				
8	☐ 隔筋2		TL8.620.167	加工件	2				
9	☐ 隔筋4		TL8.620.169	加工件	2				
10	☐ 后盖板		TL8.605.128	加工件	2	6.72	13.44	1.3	3
11	☐ 后盖板	零件	TL8.605.130	加工件	2	5.97	11.94	61.5	13
12	☐ 后盖板	零件	TL8.605.132	加工件	1	3.37	6.74	0.4	34
13	☐ 后盖板		TL8.605.134	加工件	2	3.3	6.6	0.	0
14	☐ 绝缘垫	零件	TL8.600.104	加工件	6	7	42	6.1	32
15	☐ 冷板		TL8.034.111	加工件	2	14.7	29.4	2.13	3.8
16	☐ 冷板	零件	TL8.034.112	加工件	1	13.68	13.68	1.50	
17	合计						5413.34	613040.07	

这个产值报表就是通过扩展功能自定义的。

设备管理

设备是公司的重要固定资产，我们提供了设备台账管理、设备产量查询、维修管理等实用功能。

主功能

客户产品管理

菜单

1. 客户管理

2. 产品管理

3. 设备管理

设备管理

量具管理

工具及其他管理

设备检测计划

设备检测管理

维修通知单

设备维修管理

Desk top

设备管理

日期

2022-08-31

15

至

2022-09-13

15

属性(P)...

删除...

设备检测...

设备维修...

控制台

设备台账

批量修改

部门

查找

类型

状态

只显示需要检测

显示所有

选择	设备名称	型号	设备编号	类别	部门	设备类型	精度	负责人	购买日期	存放位置
1	☒	双落杆挤出机组	J001	生产设备	挤出车间	关键设备		马其林	2022.09.05	挤出车间
2	☐	低速搅拌机	J002	生产设备	设备部	一般设备		马其林	2022.09.01	
3	☐	切料机	J003	生产设备	设备部	一般设备		系统管理员	2022.09.01	
4	☐	振动筛	J004	生产设备	设备部	一般设备		系统管理员	2022.09.01	

实时报警和提醒

本系统可以对多个事项设置提醒。
譬如：废品报警，点开以后，我们可以及时进行补料计划。

RichErp System

任务列表

1、系统管理员 给您发送了 18 条消息！

2、您有 1 个未读新通知！

3、有 392 项产品已入库！

4、有 14 项废品报警！

5、有 123 项订单到期未发货！

6、有 21912 项产品需要派工！

7、有 129 项派工单需要审核！

8、有 589 项安排生产任务逾期(铸件)！

设备检测到报警！

员工生日提醒！

RichErp System

废品报警查询

日期：2022-09-01 至 2022-09-30

选择	日期	生产计划	产品名称	规格	计划数量	投产数量	操作员	补料数量	补料
1	20.09.08	0013-20-08	悬臂		6	6		2	补料
2	21.08.18	0085-21-06	夹		1680	1678		1	补料
3	21.08.18	0106-21-07	地		1000	1000		1	补料
4	21.09.09	2021-08-01	04		200	200		18	补料
5	21.09.09	0119-21-08	M		100	100		3	补料
6	21.10.15	2021-08-01	顶		5	5		1	补料
7	21.10.15	21-09-0010	浮		70	70		1	补料
8	21.11.25	0110-21-08	30		200	200		10	补料
9	21.11.25	2021-08-01	盖		500	500		51	补料
10	21.11.25	21-10-0226	50		150	150		23	补料
11	21.11.25	21-11-0014	50		160	160		5	补料

结束

至此，我把该系统产品数据、订单、生产管理、库存管理、付款、报销等主要核心功能简要介绍完成。
其他功能在此不一一介绍了，更多功能需要线下进一步沟通。
谢谢！



本地联系电话：13955020825，联系人：孙自明