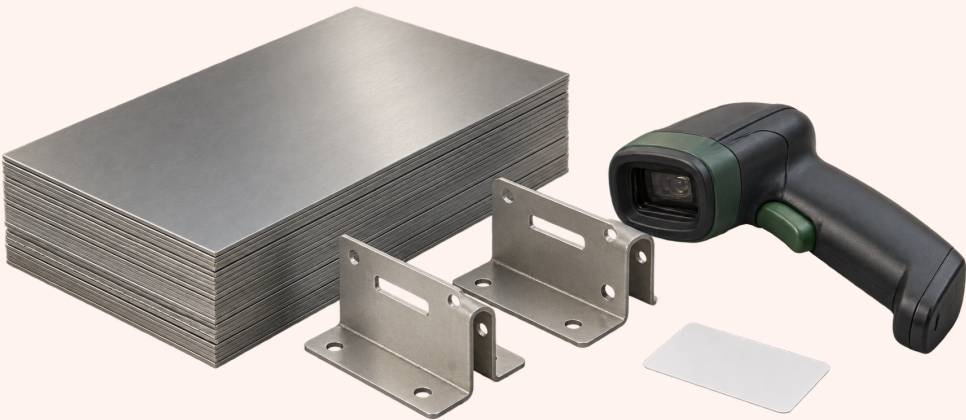


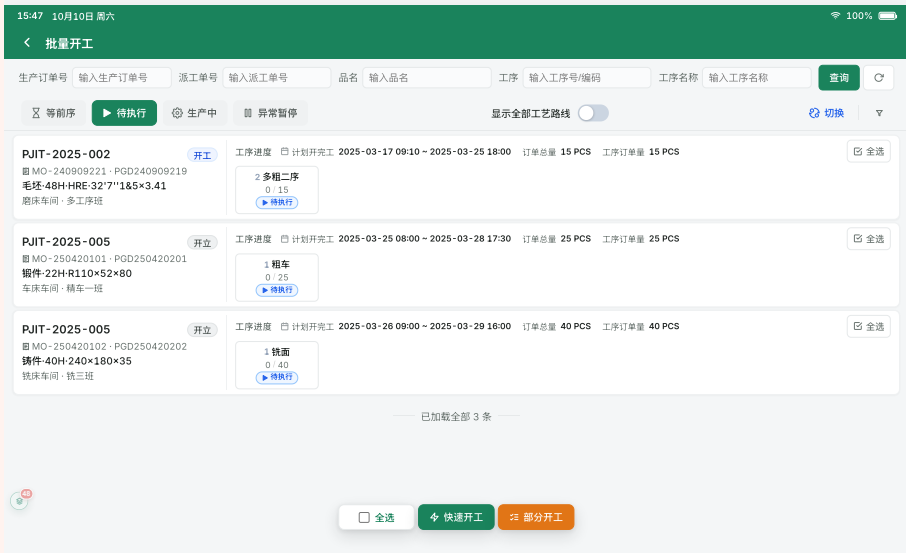
一张订单， 如何落到车间。

生产计划与现场执行之间，
需要交接的不只是一个按钮。

排产判断 → 物料依据 → 现场执行



PC / 看约束，作判断



平板 / 看任务，做操作

复杂业务信息组织

PC与平板的操作分工

状态、校验与反馈

真正需要设计的，是交接。

计划端需要比较条件，现场端需要完成动作；同一条业务链，不能沿用同一种信息密度。

这批任务能安排吗？

计划人员

订单 / 交期 / 剩余量

材料是否满足条件？

物料核对

项目 / BOM / 需求与库存

现在能执行什么？

现场人员

任务 / 工序 / 数量与状态



交接的是约束

订单进入资源组合，设备、人员与用料承接排产判断。

交接的是依据

从项目结论进入料品层级，保留数量和层级的核对路径。

交接的是状态

动作跟随当前任务，选择、执行和结果反馈形成闭环。

设计目标

让每一步知道依据在哪里，也知道下一步要做什么。

排产，先看约束。

把交期、剩余数量和优先级放在同一行，
让比较先于操作发生。

待排生产订单

① 勾选订单后右侧加载对应派工工序

导出

☐	序号	订单编号	料号	品名	规格	数量	已排	剩余	交期	优先级
☐	1	P0-260509-001	M-2401-001	机床床身焊接件	2400×800×30	12	0	12	2026-05-12	紧急
☐	2	P0-260509-002	M-2401-002	立柱结构件	1800×600×20	8	0	8	2026-05-13	高
☐	3	P0-260509-003	M-2401-003	电机底座	600×400×15	6	6	0	2026-05-15	普通
☐	4	P0-260509-004	M-2401-004	齿轮箱箱体	1200×800×40	4	0	4	2026-05-14	普通
☐	5	P0-260509-005	M-2401-005	导轨支撑板	3000×400×10	2	0	2	2026-05-16	低

交期决定时间

剩余量决定任务规模

优先级提供顺序线索

组合单号 请输入

设备 全部

班组 全部

状态 全部

查询

排产组合结果

① 已按最优套料算法自动组合，可手动调整

开工完工打印标签全部确认导出排产单

组合单

明细

☐	序号	组合单号	设备	班组	人员	原材料	件数	总重	利用率	计划时间	状态	操作
☐	1	CMB-260509-001	激光切割机 LCG-3015	切割一组	张三	Q345B 30mm	20	458 kg	82%	2026-05-09 14:00	待确认	详情 编辑
☐	2	CMB-260509-002	数控火焰切割机 FCG-3000	切割三组	赵六	HT250 50mm	4	156 kg	68%	2026-05-09 16:00	待确认	详情 编辑
☒	3	CMB-260509-003	等离子切割机 PBC-2000	切割二组	王五	45 钢 150mm	6	89 kg	91%	2026-05-09 10:00	已确认	详情 编辑
☐	4	CMB-260509-004	激光切割机 LCG-4020	切割二组	李四	Q345B 20mm	15	312 kg	78%	2026-05-09 18:00	待确认	详情 编辑
☐	5	CMB-260509-005	数控火焰切割机 FCG-3000	切割一组	王五	Q235A 15mm	18	198 kg	88%	2026-05-10 08:00	已确认	详情 编辑

☐ 已选 0 条

当前页 5 条

共 15 条 前往 1 页 20条/页

资源组合承接判断

设备、班组、人员与材料利用率形成对应，继续核对计划能否落实。

订单 → 资源 → 用料

“缺料”是结论， 设计还要让人找到依据。

项目齐套与BOM明细分层呈现。
先定位问题，再核对料品和数量。

项目列表 (3个)

序号	项目号	生产订单	料号	BOM版本	生产数量	齐套数量	齐套率	项目优先度
1	GF-2026-001	MO-QMJ-001	GF-QMJ-001	GF-QMJ-V5	2	2	100%	95
2	GF-2026-002	MO-LM-002	GF-LM-001	GF-LM-V3	3	1	33%	95
3	GF-2026-003	未下单	GF-CXI-001	GF-CXI-V2	4	4	100%	62

项目 —> BOM层级 —> 料品与数量

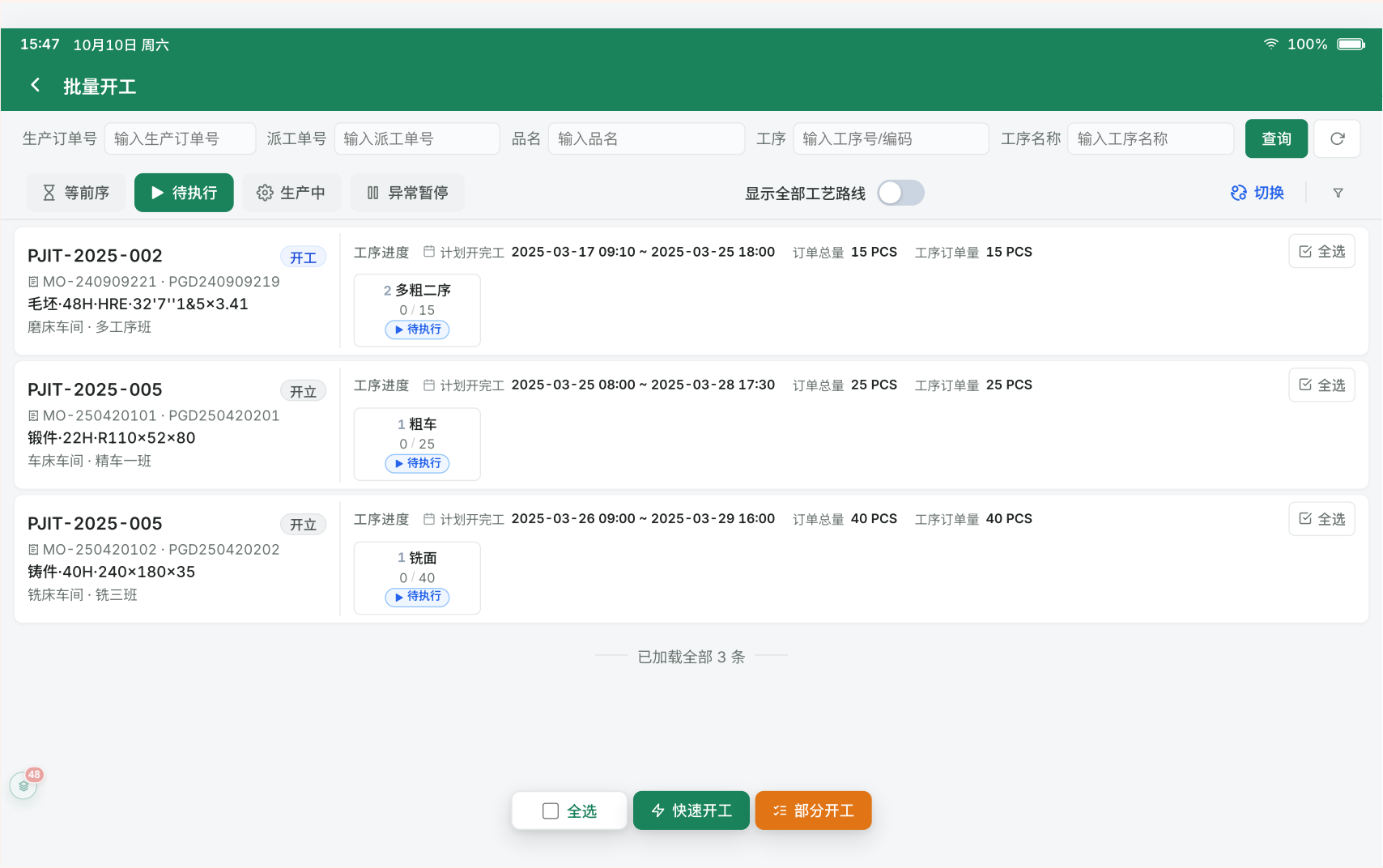
☐	BOM层级	层级结构	BOM名称	版本	BOM版本说明	关键件	专用料	料号	品名	子项类型	采购已下发	生产已下发	齐套状态	标准用量
☐	L1	1	1 磨粉机/自流料	V1	最新发布版	是	☒	0715010100236	总装	自制件	—	—	部分缺料	1
☐	L2	1.1	1.1 喂料辊特性 梯形/螺纹	V1	梯形/螺纹两种规格	是	☒	0715020105192	组装	自制件	—	—	已齐套	1
☐	L3	1.1.1	1.1.1 上喂料辊 (梯形)	V1	梯形规格	是	☒	0715020105181	组装	自制件	—	—	已齐套	1
☐	L4	1.1.1.1	1.1.1.1 喂料辊体	V1	精车后尺寸	是	☒	0715020101819	机加工	自制件	0	1	已齐套	1
☐	L4	1.1.1.2	1.1.1.2 喂料辊体	V1	粗车毛坯	是	☒	0715020101818	机加工	自制件	0	1	已齐套	1

层级保留追溯路径

当前料品的位置与数量一起读。库存和需求承接核对，结论有可返回的依据。

到了现场，重点变成动作。

任务状态先筛选，订单与工序持续对应；快速开工与部分开工提供不同的执行入口。



先识别任务

订单、派工与工序共同定义当前对象。

再核数量

订单总量与工序订单量保留对应。

再选动作

按当前任务选择开工方式。

计划端的比较密度，转换成现场端的操作重点。

关键不是多一个提示， 而是不能让错误进入执行。

当前任务 / 计划剩余15件

本次开工数量

16

件

超出剩余量1件

保留输入，并告诉用户可修正的边界：
本次数量不能超过15件。

围绕“部分开工”做交互复盘：
当前数量、可执行边界与提交结果持续对应。

越界：说明修正条件

输入16件，剩余15件；执行动作不可用，当前输入继续保留。

处理：阻止重复提交

合法数量通过校验后进入处理中，避免同一动作反复触发。

完成：确认结果

成功后更新任务数量，并提供回到任务的入口。

可操作演示：数量越界 / 修正提交 / 处理中 / 完成反馈

新增交互为设计复盘方案；原始工作界面与补充分析在内容上保持明确边界。

让设计判断，成为可核对的交付。

从业务对象到操作边界，用界面、流程和可操作原型把判断说清楚。

业务对象持续明确

订单、项目、料品与任务分别保留所在上下文。

对象是否能追溯？

不同设备各有重点

PC支持比较与资源组合，平板集中任务与执行入口。

动作是否符合场景？

异常状态有下一步

数量越界保留输入，处理中锁定提交，完成后确认结果。

错误能否被修正？

真实界面 / 业务关系 / 操作反馈