

昆明五彩印务有限公司
信息化、智能化建设项目
业务流程设计文档
一生产执行流程

流程编码	EBC-MES-003
流程名称	生产执行流程
流程主责部门	车间
流程涉及角色	车间
当前生效版本	V4.0
生效日期	2025.12.12

文档控制

修订履历

修订日期	修订人	版本	修订简述
2025-12-12	章杰会、李响	4.0	根据调研情况，编制本文件

目录

1. 流程概要	4
1.1. 名词和术语定义	4
1.2. 范围	4
1.3. 流程目标	4
1.4. 流程图例	4
2. 流程详细说明	6
2.1. 流程图	6
2.2. 流程关键节点说明	7
2.3. 流程节点目标及期望值	7
2.4. 流程相关规则	7
2.5. 流程关键控制点	7
3. 流程变革与预期收益	7
4. 流程功能描述	8
5. 确认与审批	9

1. 流程概要

1.1. 名词和术语定义

生产执行：是生产班组各过程中工作内容、进度及异常情况的实时反馈，以数据化形式汇总当班次的生产任务执行、质量管控、设备运行等信息，服务于生产管理优化与绩效评估。其核心是通过规范化记录与动态追踪，实现生产过程透明化、问题溯源精准化及资源调度高效化。

1.2. 范围

此流程适用的范围为：昆明五彩印务有限公司（以下简称“五彩印务”）的生产执行流程。

1.3. 流程目标

生产执行流程旨在通过实时数据采集与集成，实现生产计划精准调度、资源高效分配及过程动态监控，优化生产节拍与质量控制，提升异常响应速度，构建透明化、精益化的制造管理体系，最终达成降本增效、保障交付与持续改进的企业生产目标。

1.4. 流程图例

流程图标

基本的流程图标如下图 1：

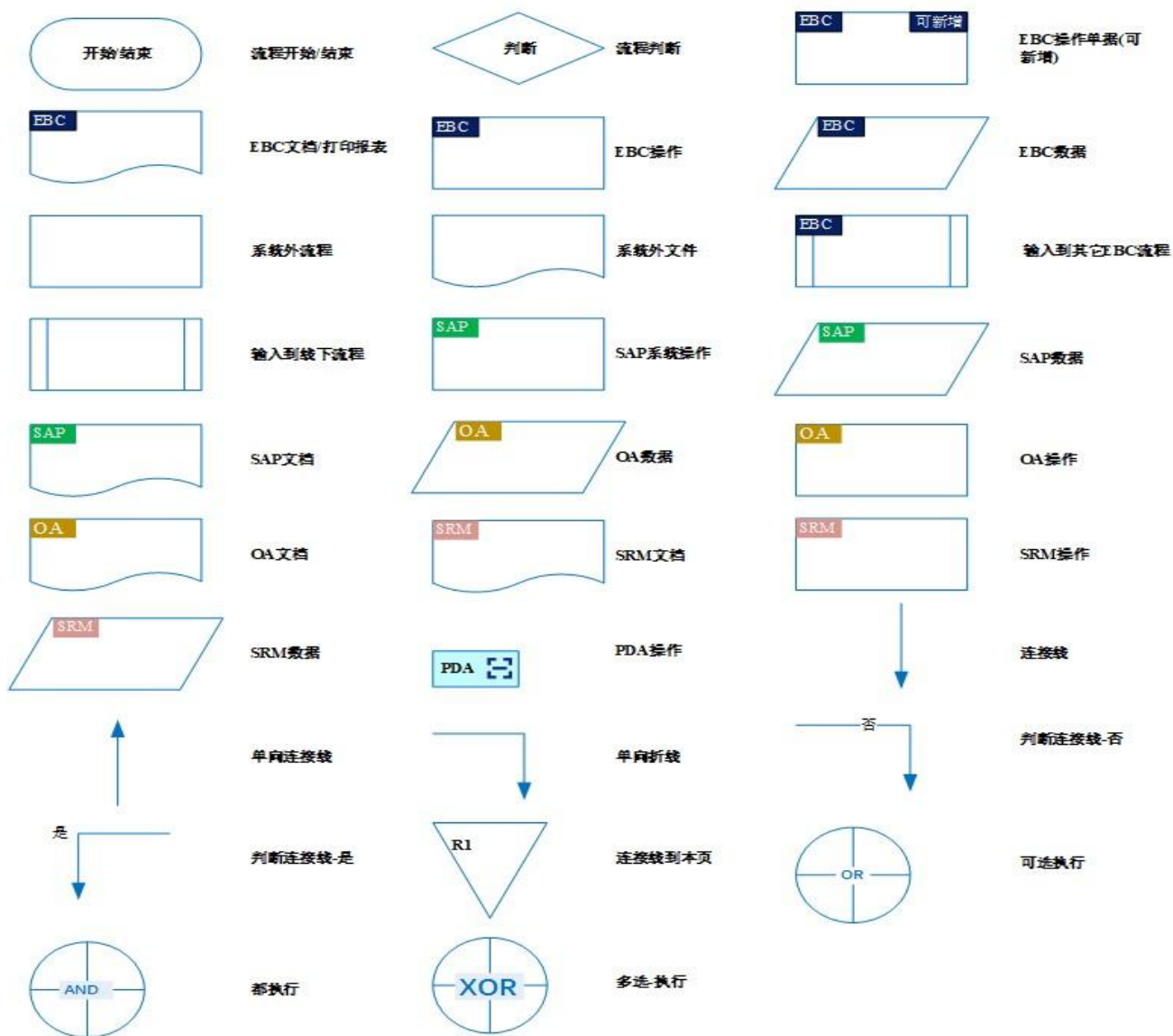


图 1 基本流程图标

2.2. 流程关键节点说明

请见表 1:流程节点说明。

岗位	步骤编号	流程描述	系统操作	表单输入	表单输出
机长、助理	A-010	进行人脸识别上班登记	是		人脸上班
机长、助理	A-030	进行设备调试	是		MES调试结束
机长、助理	A-070	调试完成后,进行首签样通知	是		
机长、助理	A-130	生产过程中发现异常,进行提报	是		异常提报
机长、助理	A-160	进行数据采集报工或手工组的进行MES手动报工	是		未审核班组日报
主管	A-170	车间主管对当班日报表进行核实	是	未审核班组日报	已审核班组日报

2.3. 流程节点目标及期望值

请见表 2:流程节点目标及期望值

流程步骤编号	业务流程目标及功能期望描述	优先级
	通过标准化记录当日生产量、工时消耗、设备状态等数据,实现生产过程透明化,确保操作规范与责任可追溯	高

2.4. 流程相关规则

请见表 3:流程相关规则

岗位	步骤编号	单据名称	单据编号规则	单据类型	是否打印
生产车间	A-160	机台上报	CLSB+年+月+3位流水号		

2.5. 流程关键控制点

请见表 4:流程关键控制点

岗位	步骤编号	流程名称	重要管控点需求	管控目标或方法
			避免误报、乱报等情况造成日报数据不准确	日报提交责任部门审批

3. 流程变革与预期收益

请见表 5:流程变革与预期收益

流程名称	现状	未来	变更影响分类				收益/效益描述
			提高工作质量	降低成本	提升效率	规避风险	
		车间机台根据实际生产情况，填报产量和质量状态数据(包含班组，设备信息)	√			√	通过标准化记录当日生产量、工时消耗、设备状态等数据，实现生产过程透明化，确保操作规范与责任可追溯

4. 流程功能描述

4.1、各机台生产执行人员通过扫脸登录到 MES 系统。

4.2、登录 MES 系统后，可在生产执行中查看机台任务，依据实际生产的产品进行开工，若任务不在该机台，也可以在工序任务中进行领取。另外车间各工序人员也可以通过 MES 系统进行工单信息、作业指导书、产品质量档案等相关信息的查询阅览。

4.3、针对不是首工序的工序生产，班组人员通过扫描上工序流转过来的托盘产品码进行上料，也可以直接输入托盘号，如输入“1”即可上料 1 号托盘；：针对首工序如凹印、胶印等需要进行发版的工序生产，或者托盘数量不足等情况需要进行重新发版进行承接该工序下料数量。

4.4、机长调机结束后，可通过“首签样通知”功能勾选相关部门人员到机台进行签样，通知将会通过企业微信发送至接收人。

4.5、首签样签字完毕后，机长或相关人员将首签样拍照上传至 EBC 内，并在签样/完成列表内点击“完成”。也可以在该列表进行签样预览，查看上传的首签样。

4.5、实际托盘生产完毕后，生产人员需在 MES 系统填写相正品数、废品数、下料区域。填写完后可通过点击“下料”按钮将托盘下料，也可以系统中手工点击下料。

4.6、应实际业务需要，在托盘下料后可对已在本工序下料及未在下工序上料的托盘进行拆板或合板的操作，合板时可以保留一个托盘作为总托盘。

4.7、实际一天完成后，可进行所有托盘的汇总数量的产量上报，若交接班时，比如晚班，最后一托有部分产量是白班的时候，也可以系统中进行对班分配产量。

4.8、工单完工后机长进行完工清场确认，生产完的工单在系统内为“第一单”，下一生产工单为“第二单”，机长可根据实际情况选择“第二单”为哪一个工单。完工清场记录提交后也可作为对“第一单”的完工操作。

4.9、工单完工后生产执行相关人员可在 MES 系统进行完工清场操作，录入完工清场的信息，提交审批即可。

5. 确认与审批

业务蓝图签字矩阵

组织/岗位	签字栏（如有多人签字，各自签名+日期）
流程各节点工作角色	
五彩印务项目执行组成员	
小羚羊项目组成员	
五彩印务项目决策组成员	

甲方：昆明五彩印务有限公司（盖章）