MOM 智能制造运营平台 · 专题 22

一套平台三型生产

离散装配、一物一码、计件驱动——一套平台按场景切换，不用买三套系统

三模式一平台　按场景切换　报工数据同源

售前专题讲解 · 2026 年 11 月 · 183-6295-8387

这一页回答一个问题

你的车间是哪一种生产模式?

流转卡（批次装配）、物码（一物一码）、计量（计件驱动）三种模式由系统参数切换，同一平台数据同源。

不同车间不同生产方式，被迫买三套系统

01 模式选错全盘被动

离散装配买了批次系统，一物一码需求来了又要另买，两套系统两张皮。

02 多模式车间没法统一

一个厂里既有批次装配又有逐件管控，数据分散在两个系统里。

03 换模式要换系统

业务变了生产方式跟着变，系统却换不动，只能将就。

一个参数切换三种生产模式

主链路

模式参数
系统参数一键切换
CARD / SN / COUNT

→

流转卡
批次装配模式
批次跟单 + 损耗

→

物码
一物一码模式
SN 扫码 + 独有大屏

→

计量
计件驱动模式
数量直报

→

同源
报工数据一个口径
工资成本追溯共用

支撑层（数据与规则）

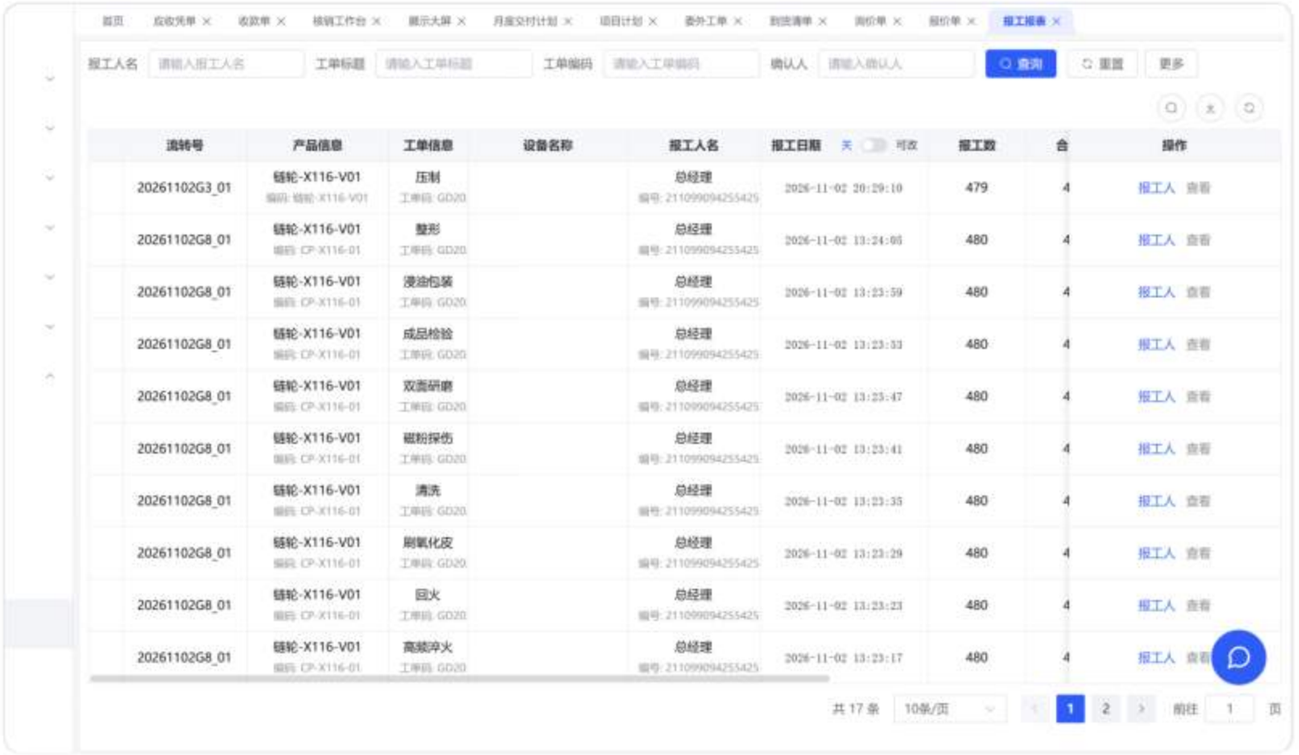
报工队列	出货 SN 绑定	质检载体适配	工单详情适配

这条链路带来什么

选型：先判生产场景，再定报工模式，不再为模式买系统

扩张：业务模式变了，切个参数就行，不用换平台

流转卡模式：批次跟单



坦助流转卡MES演示租户实拍 · 流转卡报工报表

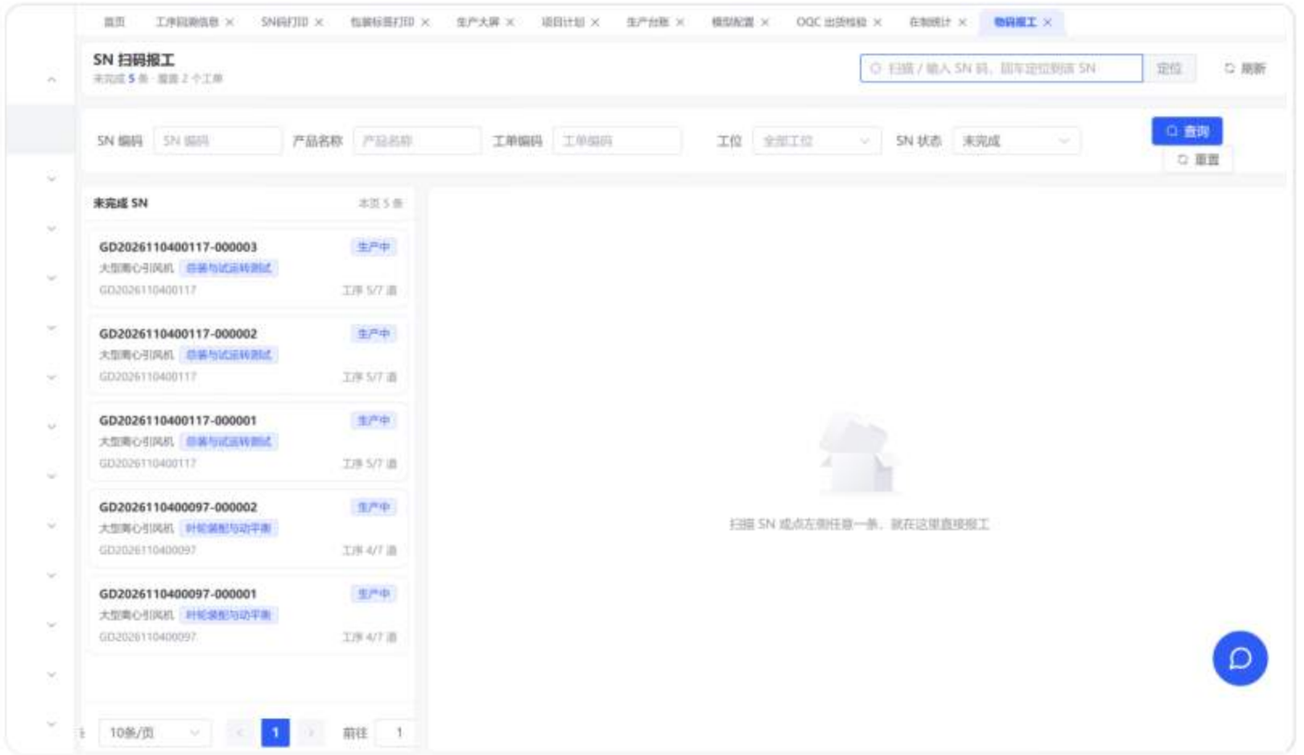
离散装配车间的报工方式

- 批次跟单流转，工序级进度与损耗管理
- 报工列表带流转号，适合离散批次装配
- 工时记录带调产数与损失原因

物码模式：一物一码

逐件管控车间的报工方式

- SN 扫码逐件报工，每件产品有档案
- 出货单带 SN 绑定，流出批次可精确追溯
- 独有生产大屏逐件展示 SN 状态



坦助物码MES演示租户实拍 · 物码报工页

没有『一支通吃』，只有『先判型再上系统』

3 模式

一套平台三种生产模式

系统参数 WORKORDER_MODE 切换：CARD（流转卡）/ SN（物码）/ COUNT（计量），报工入口与页面自动适配

1 个参数

报工模式系统级切换，全站页面联动适配

3 个租户

三大演示租户分别运行三种模式，均可实机验证

同源

三种模式的报工数据流向同一套工资成本追溯

三种模式在坦助三大演示租户（流转卡 / 物码 / 计数）均实际运行，报工入口、页面与联动面均经实测。

和同类做法比，差别在这五点

1 一平台三模式

不用为不同车间买不同系统，参数切换即适配

2 全站联动

模式切换后报工、质检、出货、库存页面自动适配

3 数据同源

三种模式的报工最终汇入同一套工资与成本口径

4 先判型再上

售前先看生产场景定模式，选型不踩坑

5 可混合演进

业务模式变化时切换参数，平台跟着业务走

同样一件事，两种做法

对比	单模式系统	一套平台三模式
场景覆盖	只适配一种生产方式	**离散 / 一物一码 / 计件全覆盖**
多模式车间	两套系统两张皮	**一个平台数据同源**
业务变化	换系统	**切参数**
选型风险	选错即返工	**先判型再定模式**
数据口径	跨系统对不上	**报工同源口径统一**

你的车间属于哪一型

场景 A · 离散批次装配

机加工 / 零部件 / 非标设备

核心焦虑：批次混乱、工序损耗、流转不透明 → 首推流转卡模式。

流转卡报工

场景 B · 一物一码

风机 / 电气成套 / 医疗器械

核心焦虑：召回审计、逐件档案、出货防错 → 首推物码模式。

SN 扫码报工

场景 C · 轻工序计件

纺织 / 包装 / 注塑 / 标准件

核心焦虑：工资算不清、效率上不去 → 首推计量计件模式。

计量直报

先判型，再上系统——别让生产方式迁就软件。

离散装配、一物一码、计件驱动，一套平台按场景切换，数据始终同源。

坦助科技

下一步

说说你的车间怎么生产，我们告诉你属于哪一型

30 分钟在线演示：三种报工模式实机对比，帮你判定自己的生产场景。

183-6295-8387

www.tanzup.com · 坦助智能科技

扫码加微信 · 约一次 30 分钟演示