

# iMark 注塑生产管理系统 使用说明书

深圳市贝高智慧科技有限公司

# 目 录

<b>1 前 言</b>	<b>1</b>
1.1.    概述	1
1.2.    阅读对象	1
1.3.    修改记录	1
<b>2 生产管理</b>	<b>2</b>
2.1.    作用	2
2.2.    进入途径	2
<b>3 生产状态</b>	<b>3</b>
3.1.    作用	3
3.2.    机器看板	3
3.2.1.    机器看板-总览	3
3.3.    生产排程看板	4
<b>4 生产统计</b>	<b>5</b>
4.1.    作用	5
4.2.    生产查询	5
4.2.1.    信息查询	5
4.2.2.    性能查询	6
4.2.3.    利润查询	6
4.2.4.    工艺查询	7
4.2.5.    巡检查询	7
4.2.6.    停机查询	7
4.2.7.    其他查询	8
<b>5 数据录入</b>	<b>9</b>
5.1.    作用	9
5.2.    机器信息	9
5.3.    模具信息	10
5.4.    塑料信息	10
5.5.    染料信息	11
5.6.    产品信息	11
5.7.    物料信息	12
5.8.    配方信息	13
5.9.    工艺信息	13
5.10.    工厂信息	14
5.10.1.    班别	14
5.10.2.    机器相关人员	14
5.10.3.    提醒邮件账号设置	15
5.10.4.    机器分组	15
5.10.5.    废品类型定义	15
5.10.6.    停机原因	15
5.10.7.    车间参数	15
5.10.8.    车间质检类别	15
5.10.9.    车间量具	15

5.10.10.	塑料类型.....	15
5.10.11.	任务管理.....	16
5.10.12.	上班时间设置.....	16
5.10.13.	节假日.....	16
5.10.14.	安全健康.....	16
5.10.15.	订单类型定义.....	16
5.10.16.	废料价格.....	16
5.10.17.	编号映射.....	17
5.10.18.	默认标准工艺差.....	17
5.10.19.	其他.....	17
5.10.20.	日志查询.....	17
5.11.	问题批量.....	17
5.12.	生产报表.....	17
5.13.	生成报表.....	17
<b>6</b>	<b>系统管理.....</b>	<b>18</b>
6.1.	作用.....	18
6.2.	用户管理.....	18
6.2.1.	用户管理.....	18
6.2.2.	分组管理.....	18
6.2.3.	部门管理.....	18
6.3.	权限.....	18
6.3.1.	权限管理.....	19
6.3.2.	权限模板.....	19
6.4.	查看日志.....	19
6.5.	修改信息.....	19
<b>7</b>	<b>生产报工.....</b>	<b>20</b>
7.1.	作用.....	20
7.2.	报工.....	20
7.2.1.	生产报工.....	20
7.2.2.	报工历史.....	21
7.2.3.	报工查询.....	21
7.3.	工序设置.....	21
<b>8</b>	<b>历史管理.....</b>	<b>22</b>
8.1.	作用.....	22
8.2.	模腔数量.....	22
8.3.	停机原因.....	22
8.4.	班别记录.....	22
8.5.	批量开始时间.....	22
<b>9</b>	<b>任务管理.....</b>	<b>23</b>
9.1.	作用.....	23
9.2.	页面说明.....	23
<b>10</b>	<b>设备保养.....</b>	<b>24</b>
10.1.	作用.....	24
10.2.	模具保养.....	24

10.2.1.	模具保养-总览.....	24
10.2.2.	模具保养-保养记录.....	24
10.3.	模具设定.....	25
10.4.	机器保养.....	25
10.4.1.	机器保养-总览.....	25
10.4.2.	机器保养-历史记录.....	26
10.5.	机器设定.....	26
11	<b>生产排程.....</b>	<b>27</b>
11.1.	作用.....	27
11.2.	页面说明.....	27
11.2.1.	当前批量生产状况.....	27
11.2.2.	待发送订单.....	28
12	<b>停机原因.....</b>	<b>31</b>
12.1.	作用.....	31
12.2.	页面说明.....	32
13	<b>物料管理.....</b>	<b>34</b>
13.1.	作用.....	34
13.2.	页面说明.....	34
13.2.1.	出入库.....	34
13.2.2.	目前仓储.....	35
13.2.3.	新建条码.....	35
13.2.4.	条码记录.....	35
13.2.5.	出入库查询.....	35
13.2.6.	单据查询.....	35
13.2.7.	物料定义.....	35
13.2.8.	供料管理.....	35
13.2.9.	供料录入.....	35
14	<b>预警系统.....</b>	<b>36</b>
14.1.	作用.....	36
14.2.	页面说明.....	36
14.2.1.	订单开始.....	36
14.2.2.	订单结束.....	36
14.2.3.	模具保养.....	37
14.2.4.	机器保养.....	37
14.2.5.	生产工艺异常.....	37
14.2.6.	机器报警.....	37
14.2.7.	设备健康.....	37
14.2.8.	实际良品率低.....	37
14.2.9.	实际周期时间长.....	37
14.2.10.	产量低.....	38
14.2.11.	停机原因.....	38
14.2.12.	停机原因次数过多.....	38
14.2.13.	生产到达自动停机.....	38
14.2.14.	任务管理.....	38

	14.2.15. 人工报警.....	38
15	<b>质量管理.....</b>	<b>39</b>
15.1.	作用.....	39
15.2.	质量录入.....	39
15.2.1.	总览.....	39
15.2.2.	质量录入-添加/编辑.....	40
15.2.3.	质量录入-统一录入.....	41
15.3.	质量查询.....	42
15.4.	质量问题查询.....	44
16	<b>车间监控.....</b>	<b>45</b>
16.1.	作用.....	45
16.2.	页面说明.....	45
16.2.1.	当前车间批量生产状态.....	45
16.2.2.	机器状态.....	46
16.2.3.	产能.....	47
16.2.4.	消息记录.....	48
16.2.5.	效率排序.....	48
16.2.6.	OEE.....	48
16.2.7.	稼动率.....	49
16.2.8.	生产效率.....	50
16.2.9.	废品类型.....	50

# 1 前言

## 1.1. 概述

本文档提供 iMark 注塑生产管理系统的基本概念和功能介绍，帮助阅读者了解 iMark 注塑生产管理系统的使用方法。

## 1.2. 阅读对象

本文档主要适用于以下人员：

- 系统管理员
- 终端操作用户

## 1.3. 修改记录

修改记录记录每次文档更新的说明。最新版本的文档包含以前所有文档版本的更新内容。

文档版本	发布日期	修改说明
V1.0	2020-06-08	第一次正式发布

## 2 生产管理

### 2.1. 作用

该模块包括：

1. 生产状态：用于生产状态的展示；
2. 生产统计：生产数据的统计；
3. 数据录入：机器、模具、塑料、产品相关信息的录入；
4. 系统管理：用户管理与机器 IP 管理；
5. 生产报工：用于对生产良废品的报工；
6. 历史管理：用于修改历史数据；
7. 任务管理：用于指派一些任务。

### 2.2. 进入途径

1. 在任何页面，点击**菜单**按钮，此时页面顶部会出现下拉菜单；
2. 点击“**生产管理**”图标或文字，即可进入“生产管理”模块（如果不具有该功能权限，则该模块的图标将不可见）；



# 3 生产状态

## 3.1. 作用

1. 该模块用于展示机器或订单目前的实时状况。
2. 该模块包括五个页面：机器看板、管理看板、待处理机台、车间总览。
3. 当前登陆用户必须具有对该模块进行查看的权限。

<b>S01</b> 产品编号: 2020T-P005-Q1Q 良品/计划数量(件): 0/3000000 实际生产产能: 0.13 状态持续时长(小时): 3618138分 订单编号: SW2106250030	<b>S02</b> 产品编号: 2513TH-HY2B 良品/计划数量(件): 1164/100000 实际生产产能: 0.17 状态持续时长(小时): 362811分 订单编号: SW2107270033	<b>S03</b> 产品编号: 9020TV-B0 良品/计划数量(件): 889784/2748684 实际生产产能: 0.3 状态持续时长(小时): 3628145分 订单编号: SW2108170055	<b>S04</b> 产品编号: 2008TH-P0 良品/计划数量(件): 1948459/3000000 实际生产产能: 0.15 状态持续时长(小时): 3628124分 订单编号: SW2108240013	<b>S05</b> 产品编号: 3535T-P0 良品/计划数量(件): 0/2000000 实际生产产能: 0.15 状态持续时长(小时): 3618145分 订单编号: SW2104210010	<b>S06</b> 产品编号: 2006T-P0 良品/计划数量(件): 0/5000 实际生产产能: 0.2 状态持续时长(小时): 3618158分 订单编号: SW2108200012
<b>S07</b> 产品编号: 9020TH-B0-H 良品/计划数量(件): 402908/2000000 实际生产产能: 0.16 状态持续时长(小时): 3708131分 订单编号: SW2108190018	<b>S08</b> 产品编号: 2023T-P0 良品/计划数量(件): 245374/50000 实际生产产能: 0.14 状态持续时长(小时): 3618155分 订单编号: SW2108260006	<b>S09</b> 产品编号: 良品/计划数量(件): 0/9999 实际生产产能: 60.0 状态持续时长(小时): 4328145分 订单编号: 暂无订单	<b>S10</b> 产品编号: 1515T-P0 良品/计划数量(件): 1312754/2500000 实际生产产能: 0.17 状态持续时长(小时): 3678117分 订单编号: SW2108190005	<b>S11</b> 产品编号: 9025TV-P0-H1 良品/计划数量(件): 1734212/2500000 实际生产产能: 0.15 状态持续时长(小时): 363819分 订单编号: SW2108190021	<b>S12</b> 产品编号: 3025TH-P0 良品/计划数量(件): 75768/3000000 实际生产产能: 0.16 状态持续时长(小时): 362816分 订单编号: SW2108240014

## 3.2. 机器看板

### 3.2.1. 机器看板-总览

1. 该总览页面用于展示当前所有机器的实时简况。
2. 当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。
3. 该页面仅显示当前登陆用户所管理的机器，其他机器将被隐藏。
4. 该页面每 10 秒刷新一次。

<b>S01</b> 产品编号: 2020T-P005-Q1Q 良品/计划数量(件): 0/3000000 实际生产产能: 0.13 状态持续时长(小时): 3618138分 订单编号: SW2106250030	<b>S02</b> 产品编号: 2513TH-HY2B 良品/计划数量(件): 1164/100000 实际生产产能: 0.17 状态持续时长(小时): 362811分 订单编号: SW2107270033	<b>S03</b> 产品编号: 9020TV-B0 良品/计划数量(件): 889784/2748684 实际生产产能: 0.3 状态持续时长(小时): 3628145分 订单编号: SW2108170055	<b>S04</b> 产品编号: 2008TH-P0 良品/计划数量(件): 1948459/3000000 实际生产产能: 0.15 状态持续时长(小时): 3628124分 订单编号: SW2108240013	<b>S05</b> 产品编号: 3535T-P0 良品/计划数量(件): 0/2000000 实际生产产能: 0.15 状态持续时长(小时): 3618145分 订单编号: SW2104210010	<b>S06</b> 产品编号: 2006T-P0 良品/计划数量(件): 0/5000 实际生产产能: 0.2 状态持续时长(小时): 3618158分 订单编号: SW2108200012
<b>S07</b> 产品编号: 9020TH-B0-H 良品/计划数量(件): 402908/2000000 实际生产产能: 0.16 状态持续时长(小时): 3708131分 订单编号: SW2108190018	<b>S08</b> 产品编号: 2023T-P0 良品/计划数量(件): 245374/50000 实际生产产能: 0.14 状态持续时长(小时): 3618155分 订单编号: SW2108260006	<b>S09</b> 产品编号: 良品/计划数量(件): 0/9999 实际生产产能: 60.0 状态持续时长(小时): 4328145分 订单编号: 暂无订单	<b>S10</b> 产品编号: 1515T-P0 良品/计划数量(件): 1312754/2500000 实际生产产能: 0.17 状态持续时长(小时): 3678117分 订单编号: SW2108190005	<b>S11</b> 产品编号: 9025TV-P0-H1 良品/计划数量(件): 1734212/2500000 实际生产产能: 0.15 状态持续时长(小时): 363819分 订单编号: SW2108190021	<b>S12</b> 产品编号: 3025TH-P0 良品/计划数量(件): 75768/3000000 实际生产产能: 0.16 状态持续时长(小时): 362816分 订单编号: SW2108240014



一、红色边框内为所有机器当前状态的统计情况：

1. 整厂：代表目前机器总数，图中示例为 60 台；
2. 正常🟢：代表目前机器正在生产中，颜色为绿色，图中示例为 2 台；
3. 调机🔵：代表目前机器处于调机状态，颜色为蓝色，图中示例为 0 台；
4. 待机🔴：代表目前机器处于待生产阶段，颜色为红色，图中示例为 0 台；
5. 其他：代表目前机器处于其他状态，颜色为橙色，图中示例为 4 台；
6. 工人数统计：
  - 所有:表示目前所有机器使用人数
  - 待机:表示目前所有机器待机人数

二、蓝色边框内为机器的目前简况，其单独一台机器的简框如图所下图；其展示的内容有：

1. 机器编号：当前机器的编号，位于左上角，图中示例为“C01”；
2. 机器状态：当前机器所处的状态，位于右上角，图中示例为“正常”
3. 模具编号：当前机器所挂载的模具的编号；
4. 良品/计划数量：当前机器已经生产多少件良品/计划生产多少件产品；
5. 达成率：机器当前的批量计划的完成进度，良品数量÷计划生产数量 x100%；
6. 实际生产周期：机器在当前批量计划中，所生产的最近一模正常产品所花的时间；如果当前批量计划还未开始生产，则为理论生产周期时间；
7. 状态持续时间：当前机器状态持续了多长时间，如果该状态发生变化，则该时间重新开始计算；
8. 预计完成时间：当前批量计划预计在什么时间点完成，如果达成率大于 100%，则显示已完成。



### 3.3. 生产排程看板

排程看板展示车间所有订单排程情况。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

# 4 生产统计

## 4.1. 作用

1. 该模块用于查看机器、模具、订单、批量、人员的历史生产状况。
2. 该模块包括三个页面：生产查询、问题批量、生产报表。
3. 当前登陆用户必须具有对该模块进行查看的权限。



## 4.2. 生产查询

生产查询可分为信息查询、订单查询、性能查询、利润查询、工艺查询、巡检、停机查询与其他查询这八种，每种都需要对应的查看权限。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

### 4.2.1. 信息查询

#### 4.2.1.1. 批量

进入途径生产管理生产统计生产查询信息查询批量。

该页面展示所有批量的详细情况，其中绿色字体为当前正在生产的批量。

#### 4.2.1.2. 订单-信息

进入途径生产管理生产统计生产查询信息查询订单。

该页面展示所有订单的详细情况。

#### 4.2.1.3. 机台-信息

进入途径生产管理生产统计生产查询信息查询机台。

该页面展示所有机台的详细情况。

#### 4.2.1.4. 产品-信息

进入途径生产管理生产统计生产查询信息查询产品。

该页面展示所有产品的详细情况。

#### 4.2.1.5. 考勤-信息

进入途径生产管理生产统计生产查询信息查询考勤。

该页面显示所有人员上班打卡详情。

### 4.2.2. 性能查询

#### 4.2.2.1. 车间-性能

进入途径生产管理生产统计生产查询性能查询车间。

该页面展示车间总体的综合效率。

#### 4.2.2.2. 机台-性能

进入途径生产管理生产统计生产查询性能查询机台。

查询具体某个机器在任意时间段内的生产情况。

#### 4.2.2.3. 产品-性能

进入途径生产管理生产统计生产查询性能查询产品。

查询具体某个产品在任意时间段内的生产情况。

### 4.2.3. 利润查询

#### 4.2.3.1. 车间-利润

该页面用来查询整个车间的某个时间段的利润情况。

进入途径生产管理生产统计生产查询利润查询车间。

#### 4.2.3.2. 机台-利润

该页面用来查询单个机器的某个时间段的利润情况。

进入途径生产管理生产统计生产查询利润查询机台。

#### 4.2.3.3. 订单-利润

该页面用来查询单个订单的所生产过批量的利润情况

进入途径生产管理生产统计生产查询利润查询订单。

#### 4.2.3.4. 人工-利润

该页面用来查询任意时间段的人员利润情况

进入途径生产管理生产统计生产查询利润查询人工。

## 4.2.4. 工艺查询

### 4.2.4.1. 最优工艺

该页面用来查询某个模具历史使用过的工艺（该工艺必须生产 0.1 天以上）在机器上的综合效率，并可以将效率最高的工艺发送到指定机器上。

### 4.2.4.2. 追溯工艺

该页面用于追溯机台在某一时刻或某一模次的工艺及其生产效率。

### 4.2.4.3. 查询工艺

该页面用于查询某台机器在某个时间段内所使用过的工艺的生产效率。

进入途径生产管理生产统计生产查询工艺查询查询工艺。

### 4.2.4.4. 工艺修改

该页面用于查询某台机器在某个时间段内所使用过的工艺。

进入途径生产管理生产统计生产查询工艺查询查询工艺。

### 4.2.4.5. 周期优化

该页面为操作人员优化目前机器的实际生产周期时间提供参考。

进入途径生产管理生产统计生产查询工艺查询周期优化。

根据推荐工艺与目前机器的实际生产工艺，计算出可优化的工艺细项与优化后的理论效果。

## 4.2.5. 巡检查询

### 4.2.5.1. 模具巡检

该页面用于查询模具在某个时间段内产生的巡检记录。

进入途径生产管理生产统计生产查询巡检查询模具巡检。

## 4.2.6. 停机查询

### 4.2.6.1. 停机原因按时解决

该页面用于查询某个机器在某个时间段内产生的停机，并且解决情况。

进入途径生产管理生产统计生产查询停机查询停机原因按时解决。

### 4.2.6.2. 预警信息

该页面用于查询某个对象在某个时间段内产生的预警消息记录。

进入途径生产管理生产统计生产查询停机查询预警信息。

### 4.2.6.3. 停机统计

该页面用于查询某台机器在某个时间段内的停机次数与时间。

进入途径生产管理生产统计生产查询停机查询停机统计。

### 4.2.6.4. 可靠性

该页面可查询车间/机台停机原因汇总以及停机原因记录。

进入途径生产管理生产统计生产查询停机查询可靠性。

## 4.2.7.其他查询

### 4.2.7.1. 警报信息

该页面用于查询某台机器在某个时间段内的警报记录。

进入途径生产管理生产统计生产查询其他查询警报信息。

### 4.2.7.2. SPC 查询

该页面用于查询某台机器在某个时间段内的某个变量的趋势图。

进入途径生产管理生产统计生产查询其他查询 SPC 信息。

# 5 数据录入

## 5.1. 作用

该模块用于将机器、模具、材料、工厂的管理信息、产品检验信息录入到 iMark 系统中。

该模块包括九个页面：机器信息、模具信息、塑料信息、染料信息、产品信息、物料信息、配方信息、工艺信息、工厂信息。

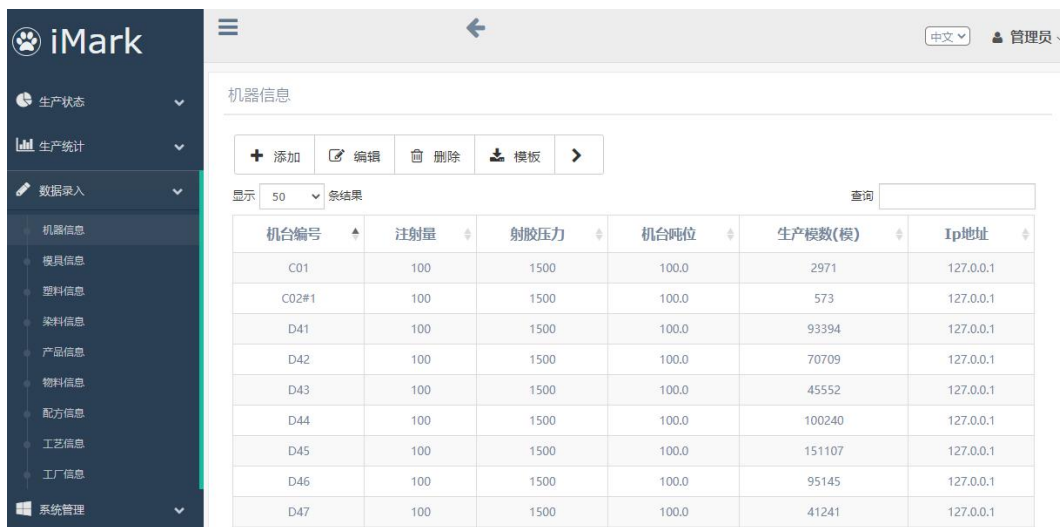
当前登陆用户必须具有对该模块进行查看的权限。

## 5.2. 机器信息

该页面用于录入或编辑机器的一些参数，这些参数可用于智能排程、工艺优化及生产成本统计。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

仅显示当前登陆用户管理的机器。（新增机器，需要在“数据录入-工厂信息-机器分组”中录入一次）。



机台编号	注射量	射胶压力	机台吨位	生产模数(模)	Ip地址
C01	100	1500	100.0	2971	127.0.0.1
C02#1	100	1500	100.0	573	127.0.0.1
D41	100	1500	100.0	93394	127.0.0.1
D42	100	1500	100.0	70709	127.0.0.1
D43	100	1500	100.0	45552	127.0.0.1
D44	100	1500	100.0	100240	127.0.0.1
D45	100	1500	100.0	151107	127.0.0.1
D46	100	1500	100.0	95145	127.0.0.1
D47	100	1500	100.0	41241	127.0.0.1

表格名词解释：

1. 生产模数：当前机器总共生产了多少模；
2. 注射量：机器的最大注射量，单位为 g；
3. 射胶压力：机器的最大射胶压力，单位为 bar；
4. 机台吨位：机器的最大锁模力，单位为吨；
5. Ip 地址：机器目前所分配的 Ip 地址。

### 5.3. 模具信息

该页面用于录入或编辑模具的一些参数，这些参数可用于智能排程、工艺优化及生产成本统计。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

模具信息

<div><div><div>+ 添加</div><div>编辑</div><div>删除</div><div>下载SOP</div><div>模板</div><div>&gt;</div></div></div>							
显示 10 条结果		查询 <input type="text"/>					
模具编号	模具名称	染料编号	产品编号	预计周期时间 (s)	生产模数 (模)	模腔个数 (个)	成品编号
LIN-V108P010-1	V108-P01	L75-D0962484-0	L00-X4910405-1;L00-X4910411-1; L00-X4910414-1;L00-X4910419-1; L00-X4910423-1;L00-X4910403-1	23	0	48	L99-TOX49110H1 TT2431 PRIPARA JEWEL TAIWAN TT2431宝石散件台湾版 (第二代)
LIN-V108P010-1	V108-P01	L75-D0962486-0	L00-X4910408-1;L00-X4910417-1; L00-X4910419-1;L00-X4910406-1	23	0	32	L99-TOX49110H1 TT2431 PRIPARA JEWEL TAIWAN TT2431宝石散件台湾版 (第二代)
LIN-V108P010-1	V108-P01	L75-D1062650-0	L00-X4910414-1;L00-X4910422-1; L00-X4910424-1;L00-X4910411-1	23	0	32	L99-TOX49110H1 TT2431 PRIPARA JEWEL TAIWAN TT2431宝石散件台湾版 (第二代)
LIN-V108P010-1	V108-P01		L00-X4910405-1;L00-X4910420-1; L00-X4910404-1	23	0	24	L99-TOX49110H1 TT2431 PRIPARA JEWEL TAIWAN TT2431宝石散件台湾版 (第二代)
LIN-V108P010-1	V108-P01	L75-D0962484-0;L75-D1863780-0	L00-X4910403-1;L00-X4910402-1	23	0	16	L99-TOX49110H1 TT2431 PRIPARA JEWEL TAIWAN TT2431宝石散件台湾版 (第二代)

表格名词解释：

1. 生产模数：当前模具总共生产了多少模；
2. 模腔个数：当前模具的模腔数量。
3. 预计周期时间：该模具的理论成型周期时间；
4. 产品编号：该模具的对应的产品的编号；
5. 成品编号：该模具的对应的成品的编号；
6. 染料编号：模具所用的染料的编号；
7. 负责人：该模具的负责人。

### 5.4. 塑料信息

该页面用于录入或编辑塑料的一些参数，这些参数可用于智能排程、工艺优化及生产成本统计。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

## 塑料信息

+ 添加	编辑	删除	模板	>
------	----	----	----	---

显示 10 条结果 查询

塑料编号	塑料名称	库存	干燥温度 (°C)	干燥时间 (小时)	熔体背压 (bar)
L71-16000300-0	PVC杂色水口料				
L71-15000300-0	PP杂色水口料				
L71-14000300-0	杂色水口料				

表格名词解释：

1. 熔体背压：该塑料在熔胶时的背压；
2. 干燥温度：该塑料成型前的干燥温度；
3. 干燥时间：持续干燥的最低时间；
4. 库存：塑料的当前库存重量，单位为 KG；

## 5.5. 染料信息

该页面用于录入或编辑染料(色粉)的一些参数，这些参数可用于生产成本统计。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

## 染料信息

+ 添加	编辑	删除	模板	导入	导出	复制	报表	打印	排序	<
------	----	----	----	----	----	----	----	----	----	---

显示 10 条结果 查询

染料编号	染料名称	颜色
L75-D1469847-M	/60g 蓝富色粉425c	D14010
L75-D0768041-2	032C红色色粉 (颜料/散色剂/荧光剂)	D07680
L75-D0768041-2	032C红色色粉 (颜料/散色剂/荧光剂/40克1包)	
L75-D0668044-S	1575C橙色色粉 (颜料/散色剂/荧光)	D06680

表格名词解释：

1. 颜色：该种染料对应的颜色

## 5.6. 产品信息

该页面用于录入或编辑产品的一些版本信息与质检信息。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。



## 产品信息

+ 添加

+ 添加车间质检

编辑

删除

下载SOP

导入

显示

10

▼

条结果

查询

产品编号	产品名称	产品版次	车间质检
k7022405-1	中壳		使用
L00-00041603-1	盾牌		使用
L00-00041604-1	头盔		使用
L00-00251611-1	太阳眼镜		使用
L00-00251612-1	滑板板		使用
L00-00251616-1	脚套		使用
L00-00281611-1	牛仔帽		使用
L00-00321611-1	藏宝图		使用
L00-00321612-1	宝箱		使用
L00-00371612-1	潜水眼镜		使用

表格名词解释：

1. 产品编号：该产品在工厂的编号；
2. 产品名称：该产品的实际名称；
3. 产品版次：该产品的版本；
4. 车间质检：是否使用通用的车间质检；

## 5.7. 物料信息

该页面用于录入或编辑产品的物料的一些参数，这些参数可用于生产成本统计。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

## 物料信息

+ 添加	编辑	删除	复制	>
显示	10	条结果	查询	
物料编号	物料名称	物料类型	物料单位	物料单价(元/物料单位)
L00-V3461405-1	齿轮 (绿色)			
L00-V3461406-1	齿轮 (红色)			
L00-V3461401-1	齿轮 (橙色)			
L90-U7353711-1	银色图案上壳移印件			

表格名词解释：

1. 物料类型：该种物料的类型；
2. 物料单位：该种物料的计量单位；
3. 物料单价：该种物料的成本。

## 5.8. 配方信息

该页面用于录入或编辑产品的配方的一些参数，这些参数可用于生产成本统计。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

配方信息

<div> <span>+ 添加</span> <span>✎ 编辑</span> <span>🗑 删除</span> <span>📋 复制</span> <span>&gt;</span> </div>							
显示 10 条结果		查询 <input type="text"/>					
主信息	附属信息	单位	模腔个数(个)	成品每模用量	净重(g)	一啤用量(单位)	预计良品率(%)
LIN-X549P020-1/L75-D0870241-2	L00-X5490107-1	EA	1	1.0	7.5		
LIN-X549P020-1/L75-D0870241-2	L00-X5490112-1	EA	1	1.0	1.6		
LIN-X549P020-1/L75-D0870241-2	L00-X5490111-1	EA	1	1.0	1.3		
LIN-X549P020-1/L75-D0870241-2	L00-X5490110-1	EA	1	1.0	2.9		
LIN-X549P020-1/L75-D0870241-2	L00-X5490109-1	EA	1	1.0	10.0		
LIN-X549P020-1/L75-D0870241-2	L00-X5490108-1	EA	1	1.0	7.2		
LIN-X549P020-1/L75-D0870241-2	L75-D0870241-2/270241	BG				0.01	

表格名词解释：

1. 主信息：该配方的主信息，可为模具或者订单；
2. 附属信息：该配方的辅助信息，可为模具、产品、塑料、染料、物料；
3. 单位：该种配方附属信息的单位；
4. 模腔个数：该种配方附属信息的模腔个数；
5. 成品每模用量：该种配方对应的成品每模使用辅助信息的用量，一般指每个成品用多少个该产品；
6. 净重：每个产品的净重。
7. 一啤用量：每一模使用附属信息的重量；
8. 预计良品率：该种配方的预计良品率。

## 5.9. 工艺信息

该页面用于管理模具的标准工艺与工艺差，这些参数可用于工艺管理。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。



当用户在看板详情-成型提交了一次标准工艺后，可在此生成一条记录。

表格名词解释：

1. 工艺信息：该工艺对应的模具编号；
2. 模具编号：该工艺对应的模具编号；
3. 产品编号：该工艺对应的产品编号；
4. 机台编号：该工艺对应的机器；

## 5.10. 工厂信息

该页面用于设置工厂内部相关管理信息。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看、编辑的权限。



### 5.10.1. 班别

该项用于对分组的工作时间进行管理。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### 5.10.2. 机器相关人员

该项用于机器工作时间进行管理。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### 5.10.3. 提醒邮件账号设置

在预警系统中，iMark 可以以邮件或者微信的方式通知相关员工一些信息，其消息发送方就在该项设置。

### 5.10.4. 机器分组

该项用于对机器进行分组，方便在“用户管理”中为用分配所管理的机器。

一个机器可以分配到多个组中。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### 5.10.5. 废品类型定义

该项用于设置工厂一共具有多少种类型的缺陷，提供给机器的控制系统、分拣器或库存管理的废品信息进行缺陷录入。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### 5.10.6. 停机原因

该项用于设置工厂一共具有多少种停机原因，提供给 iMark 系统进行生产状况统计与用户对停机原因的录入。

停机原因也可理解为机器状态。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### 5.10.7. 车间参数

该项用于设置工厂一些指标参数。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### 5.10.8. 车间质检类别

该项用于设置工厂的质检方式，提供给“产品信息”模块的“抽样水准”与“质量管理模块”。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### 5.10.9. 车间量具

该项用于设置工厂所具有的品检量具，提供给“产品信息”页面的质检项目中的“规格”与“质量管理模块”。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### 5.10.10. 塑料类型

该项用于设置工厂所具有的塑料的一些参数，提供给“塑料信息”页面的作为参考

用。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### 5.10.11. 任务管理

### 5.10.12. 上班时间安排

该项用于对工厂上班时间安排进行管理。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

名词解释:

- a) 上班时间段: 平常上班时间段。
- b) 周末上班: 周末上班日期。
- c) 其他上班日期: 其他上班日期。

### 5.10.13. 节假日

该项用于对工厂节假日进行管理。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### 5.10.14. 安全健康

该项用于对车间紧急事故发生进行定义。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### 5.10.15. 订单类型定义

该项用于对车间的订单类型以及属性进行定义。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### 5.10.16. 废料价格

该项用于对车间生产产品废料价格进行定义。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### **5.10.17. 编号映射**

该项用于对产品编号设置等效编号。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### **5.10.18. 默认标准工艺差**

该项用于对成型工艺的默认标准工艺差进行设定。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### **5.10.19. 其他**

该项用于工厂其他信息的设置。

当前登陆用户必须具有对该项进行编辑的权限。

### **5.10.20. 日志查询**

该页面用于查询某台机器在某个时间段内的修改注塑机参数的记录。

进入途径生产管理生产统计生产查询其他查询日志查询。

## **5.11. 问题批量**

该页面用于查询某个时间段内曾经出现过问题的批量。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

## **5.12. 生产报表**

该页面用于任意时间段内，查询机器、模具、订单、产品、整厂的生产效率与利润情况。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

## **5.13. 生成报表**

该页面用于任意时间段内，生成机器状态,生产计划,入库交接,日生产记录,日报表,生产性能,生产报表等常用报表。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

# 6 系统管理

## 6.1. 作用

该模块用于用户管理、权限管理以及一些系统运行日志。

该模块包括四个页面：用户管理、权限管理、查看日志与修改信息。

当前登陆用户必须具有对该模块进行查看的权限。

## 6.2. 用户管理

该页面用于用户、分组、部门的管理。

部门包括分组，分组包括用户。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

### 6.2.1. 用户管理

该项用于对单个用户的信息维护。

可管理用户的联系方式、密码、职位等。

### 6.2.2. 分组管理

该项用于用户的分组维护。

用户通过分组中的负责车间来管理机器。

可管理用户所属组别、部门、负责车间。

### 6.2.3. 部门管理

该项用于部门维护，并可根据部门查询生产数据。

可管理用户所属组别、部门、负责车间。

## 6.3. 权限

该页面用于用户、分组的权限控制。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看、编辑的权限。

### 6.3.1. 权限管理

用于给个别用户组分配自定义权限，若用户无自定义权限，则使用权限模板里的权限。

在该权限控制页面可设定用户登陆后的主页面。

### 6.3.2. 权限模板

建立一些权限模板，并给每个模板分配用户组。

## 6.4. 查看日志

该页面用于查看用户在某个时间段内的操作日志，一般是服务器管理人员用。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

## 6.5. 修改信息

该页面用于修改用户的相关信息

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

The screenshot displays the '修改信息' (Edit Information) interface within the iMark system. On the left is a dark sidebar with a menu including '生产状态', '生产统计', '数据录入', '系统管理' (with sub-items '用户管理', '权限管理', '查看日志', '修改信息'), '生产报工', '历史管理', and '任务管理'. The main area has a light gray header with a back arrow and a title '修改信息'. Below this is a form with the following fields: '员工编号' (admin123), '姓名' (管理员), '密码' (empty), '确认密码' (empty), '当前用户密码' (empty), '手机号码' (13800000000), '职位' (管理员), and '邮箱' (admin@example.com). At the bottom right are '清除' and '提交' buttons.



# 7 生产报工

## 7.1. 作用

该模块用于生产过程中的报工。

该模块包括 2 个页面：报工，工序设置。

当前登陆用户必须具有对该模块进行查看的权限。

## 7.2. 报工

该页面用于生产过程中的报工，包括四个模块：当前报工、统一报工、报工历史、报工汇总。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

### 7.2.1. 生产报工

该项用于对未入库的批量进行报工。

统一报工：可一次性报工多个批量

机器编号	订单编号	产品编号	当前时段生产信息(件)	时段	本次报工数量(件)	废品数量(件)	不良品类型	未上线(件)	备注
A01	2020120901	ZRW595M1	订单计划20000;已生产733;已报工良品0;已报工废品0;待报工733;标准产能1080	201213#晚班					
A01	2020120901	ZRW595M1	订单计划20000;已生产147;已报工良品0;已报工废品0;待报工147;标准产能1080	201213#白班					
A04	20205043	ZR2066M1	订单计划11400;已生产806;已报工良品0;已报工废品0;待报工806;标准产能3456	201213#白班					
A06	202051004	ZR256-D1M1	订单计划46368;已生产142;已报工良品0;已报工废品0;待报工142;标准产能901	201213#晚班					
A06	202051004	ZR256-D1M1	订单计划46368;已生产0;已报工良品0;已报工废品0;待报工0;标准产能901	201213#白班					
A06	20201210002	ZR2289M1	订单计划9800;已生产2880;已报工良品0;已报工废品0;待报工2880;标准产能4670	201213#白班					
A07	202051007	ZR279M1	订单计划50400;已生产4524;已报工良品0;已报工废品0;待报	201213#晚班					

页面解释：

- 1) 查询内容：车间/所有机台
- 2) 日期：批量报工的日期
- 3) 班别：所有/白班/夜班(此页面的工序是按班别,假设按批量或者按班别整天请到工序设置配置即可)
- 4) 订单计划数：批量对应的订单计划生产数量；
- 5) 订单已生产：批量对应的订单已经生产了多少件；
- 6) 计划数：批量的计划生产数量；

- 7) 已生产：批量已经生产了多少件；
- 8) 已报工：批量已经报工了多少件良品；
- 9) 废品数：批量已经报工了多少件废品；
- 10) 不良品类型：同 6.1.1 报工不良品类型一致；
- 11) 本次报工数量、废品数量、不良品类型：本次报工要提交的内容，等同于“报工”操作。这三项如果都不填，则提交时，不提交该行内容。

### 7.2.2.报工历史

该项用于对报工历史记录的维护。

### 7.2.3.报工查询

该项用于对查询个别时间段内的班别的报工情况。

## 7.3. 工序设置

该页面用于设定报工的类型。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。



页面解释：

1. 工序名词：要报工的工序名词；
2. 工序负责人：该工序的负责人；
3. 报工内容：该报工的内容；
4. 详情：报工的说明；

# 8 历史管理

---

## 8.1. 作用

该模块用于模腔数量、停机原因、班别记录、批量开始时间的历史管理。

该模块包括四个页面：模腔数量、停机原因、班别记录、批量开始时间。

当前登陆用户必须具有对该模块进行查看的权限。

## 8.2. 模腔数量

该页面用于历史机器模腔数量的管理。

可查询某个时间段内某台机器的模腔数量记录。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

## 8.3. 停机原因

该页面用于历史机器停机原因的管理。

可查询某个时间段内某台机器的停机记录。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

## 8.4. 班别记录

该页面用于历史班别的管理。

可查询某个时间段内某台机器的班别交替情况。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

## 8.5. 批量开始时间

该页面用于历史的批量开始时间的管理。

可查询某个时间段内某台机器的各个批量的开始时间。

当前登陆用户必须具有对该页面进行查看的权限。

## 9 任务管理

### 9.1. 作用

该模块用于进行任务的管理。

该模块仅有一个页面。该页面用于操作人员指派任务给相关人员。

当前登陆用户必须具有对该模块进行查看的权限。

### 9.2. 页面说明

任务管理

所有 未关闭 由我创建 指派给我 由我解决 待确认 待开始 待解决 待关闭

+ 添加 编辑 删除 复制 >

显示 10 条结果 查询

激活人 员	指派 给	抄送	标 题	激活时间	指派时间	解 决 方 案	优 先 级	级 别
超级用户	超级用户	谭启勇,陈伟棠,电视	测试	2020-06-16 16:39:57	2020-06-16 16:39:57		3	3

显示第 1 至 1 条, 共 1 条

跳页: 1 上页 1 下页

任务分为 9 种：

1. 所有：指所有产生过的任务；
2. 未关闭：指所有未完成任务；
3. 由我创建：指由本登陆用户创建的任务；
4. 指派给我：指分配到本登陆用户的任务；
5. 由我解决：指被本登陆用户解决的任务；
6. 待确认：指任务已经发布，但未被操作人员确认的任务；
7. 待开始：指任务已经被确认，但操作人员未开始进行的任务；
8. 待解决：指任务已经确认，但未被解决的任务；
9. 待关闭：指任务已经被解决，但未关闭。

# 10 设备保养

## 10.1. 作用

该页面用于操作人员对车间的机器、模具，进行保养相关设置及保养记录查询。

当前登陆用户必须具有对该页面进行操作的权限，才可进入。

该模块包括“模具保养”、“模具设定”、“机器保养”、“机器设定”四个页面；



## 10.2. 模具保养

当前登陆用户必须具有对该页面进行操作的权限，才可进入。

### 10.2.1. 模具保养-总览

该页面显示所有具有保养设置的模具的相关信息，该信息被整理成一个表格，每个模具都有一行，用户可做以下操作：

1. 编辑：可进入该模具的保养记录页面；
2. 复制：将该表格所有内容复制到粘贴板；
3. 报表：可将表格所有内容导出为本地 excel；
4. 打印：可将表格所有内容通过打印机打印出来；
5. 排序：可自定义表格各列内容。

用户可通过查询功能快速定位需要操作的模具。

### 10.2.2. 模具保养-保养记录

该页面显示所有的保养记录（包含待保养），用户可做以下操作：

1. 编辑：可进入该模具的保养记录页面；
2. 复制：将该表格所有内容复制到粘贴板；
3. 报表：可将表格所有内容导出为本地 excel；
4. 打印：可将表格所有内容通过打印机打印出来；
5. 排序：可自定义表格各列内容。

用户可通过查询功能快速定位需要操作的模具。

### 10.3. 模具设定

本页面用于设置模具的保养事项，包括保养时机、保养部位等。

当前登陆用户必须具有对该页面进行操作的权限，才可进入。

本页面的保养设置可分为“车间模具维保设置”与“单独模具设置”这两大模块。

1. **车间模具维保设置**：整个车间的所有模具都可使用这些通用设置；
2. **单独模具设置**：其中任意一个模具可设置是否不遵循“车间模具维保设置”，并可设置单独的一些保养内容。

### 10.4. 机器保养

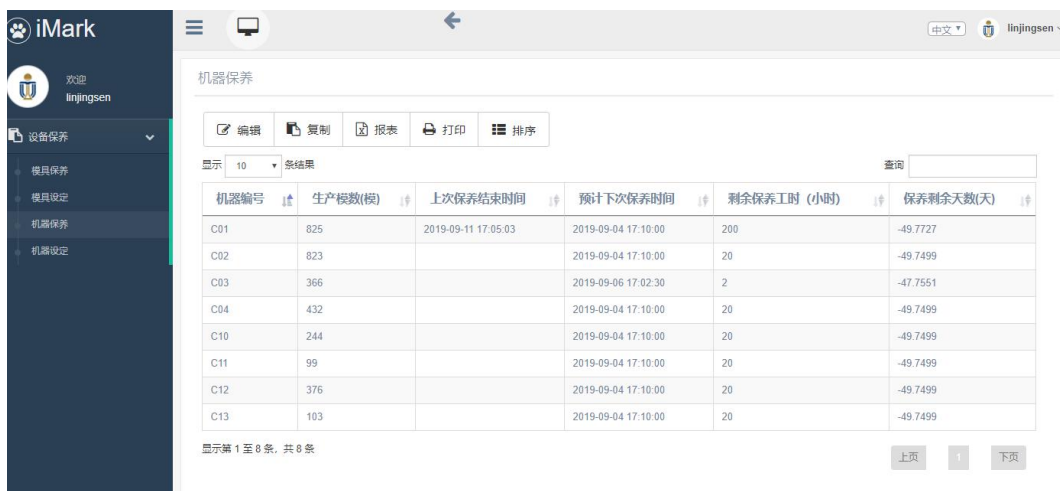
当前登陆用户必须具有对该页面进行操作的权限，才可进入。

#### 10.4.1. 机器保养-总览

该页面显示所有具有保养设置的机器的相关信息，该信息被整理成一个表格，每个机器都有一行，用户可做以下操作：

1. 编辑：可进入该机器的保养记录页面；
2. 复制：将该表格所有内容复制到粘贴板；
3. 报表：可将表格所有内容导出为本地 excel；
4. 打印：可将表格所有内容通过打印机打印出来；
5. 排序：可自定义表格各列内容。

用户可通过查询功能快速定位需要操作的机器。



机器编号	生产模数(模)	上次保养结束时间	预计下次保养时间	剩余保养工时 (小时)	保养剩余天数(天)
C01	825	2019-09-11 17:05:03	2019-09-04 17:10:00	200	-49.7727
C02	823		2019-09-04 17:10:00	20	-49.7499
C03	366		2019-09-06 17:02:30	2	-47.7551
C04	432		2019-09-04 17:10:00	20	-49.7499
C10	244		2019-09-04 17:10:00	20	-49.7499
C11	99		2019-09-04 17:10:00	20	-49.7499
C12	376		2019-09-04 17:10:00	20	-49.7499
C13	103		2019-09-04 17:10:00	20	-49.7499

其表格主要列内容解释：

1. 生产模数：该机器一共生产了多少模；
2. 上次保养结束时间：该机器上次保养的结束时间点；

3. 预计下次保养时间：该机器预计下次需要保养的时间点；
4. 保养剩余工时：如果该机器存在按工时（生产运行时间）保养的设定，则还剩多少工时就需要保养；
5. 保养剩余天数：如果该机器存在按天数保养的设定，则还剩多少天就需要保养；

#### 10.4.2. 机器保养-历史记录

该页面显示所有的保养记录（包含待保养），用户可做以下操作用户可做以下操作：

1. 编辑：可进入该机器的保养记录页面；（详细说明见本文档的 1.5.2 中的 2）
2. 复制：将该表格所有内容复制到粘贴板；
3. 报表：可将表格所有内容导出为本地 excel；
4. 打印：可将表格所有内容通过打印机打印出来；
5. 排序：可自定义表格各列内容。

用户可通过查询功能快速定位需要操作的机器。

### 10.5. 机器设定

本页面用于设置机器的保养事项，包括保养时机、保养部位等。

当前登陆用户必须具有对该页面进行操作的权限，才可进入。

本页面的保养设置可分为“车间机器维保设置”与“单独机器设置”这两大模块。

1. **车间机器维保设置**：整个车间的所有机器都可使用这些通用设置；
2. **单独机器设置**：其中任意一个机器可设置是否不遵循“车间机器维保设置”，并可设置单独的一些保养内容。

# 11 生产排程

## 11.1. 作用

该页面用于操作人员向机器安排生产计划。

当前登陆用户必须具有对该页面查看的权限，才可进入。

## 11.2. 页面说明

该页面具有两个功能：

1. 当前批量生产状况：显示目前车间所有机器当前批量的生产情况；
2. 订单信息：显示目前车间所有未入库的订单的生产情况。

### 11.2.1. 当前批量生产状况

显示目前车间所有机器当前批量的生产情况。

当前批量生产状况

编辑

复制

报表

打印

排序

显示

10

条结果

查询

机器编号	预计空闲时间	模具编号	已完成数量(件)	计划生产数量(件)	达成率	预计完成时间	订单编号
C01	2019-12-03 03:02:03	WM7311B/MPG/F/M	1670088	1560500	107.023	已完成	WFD08584216
C02	2119-11-23 09:35:09	WM7311B/MPG/E/M	1680960	1560500	107.719	已完成	WFD08584216
C03	2019-12-06 20:21:25	WM-7394A/MPG/E/M	587248	93600	627.402	已完成	WFD08590728
C04	2019-10-28 15:37:10	WM-7390B/MPG/B/M	690176	292100	236.281	已完成	WFD08588327
C10	2020-02-10 14:03:20	WM-7394C/MPG/H/M	308472	93600	329.564	已完成	WFD08590736
C11	2019-12-03 03:40:28	WM-7300C/MPG/I/M	242591	0	100	已完成	WFD08585773
C12	2019-10-29 10:38:26	WM-7390A/MPG/F/M	623028	292100	213.293	已完成	WFD08588320/WFD08588321
C13	2020-09-05 01:39:45	WM-7361A/MPG/G/M	109737	0	100	已完成	WFD08587009

显示第 1 至 8 条，共 8 条

上页

1

下页

名词解释：

1. 预计空闲时间：当前机器完成所有订单的时间；
2. 模具编号：当前机器所挂载的模具；
3. 已完成数量：当前机器在该批量中已生产多少件良品；
4. 计划生产数量：该批量计划生产多少件产品；
5. 达成率：该批量的完成情况，已完成数量÷计划生产数量；
6. 预计完成时间：该批量预计什么时候完成；
7. 订单编号：该批量从属的订单编号。



## 11.2.2. 待发送订单

显示目前车间所有未入库的订单生产情况。

待发送订单

派单	排单	取消排程	周计划	新建	编辑	生产编辑	完工	关闭	打印包装码	统一发送	打印计划表	行排序	默认排序	排程信息	生产查询
自动排程	导入														

机器编号	产品编号	模具编号	订单编号	计划生产数量(件)	生产数量(件)	良品数量	预计完成时间	计划结束时间
A0100	2000WRS-02-9T5W		SW2108250046	90000	101143	98466	已完成	2021-09-03 08:00
A0099	3025WVS-2*09D-LPSW		SW2108250005	55800	19156	18724	2021-09-04 14:52	2021-09-03 08:00
A0099	3025WVS-2*03D-LPSW		SW2108170043	15000	0	0	2021-09-06 03:15	2021-08-30 08:00
A0099	3025WVS-2*09D-LPSW		SW2108240015	30000	19152	18627	待排单	2021-09-01 08:00
A0098	2008WRS-1x06-9TNB05R02CQ		SW2108250061	96000	31951	31951	2021-09-03 11:21	2021-09-06 08:00
A0098	2008WRS-1x08-9TNB05R02CQ		SW2108160015	90000	0	0	2021-09-06 12:07	2021-08-30 08:00
A0098	2008WRS-1x08-9TNB05R02CQ		SW2108160014	90000	0	0	2021-09-09 12:53	2021-08-25 08:00
A0098	2008WRS-1x06-9TNB05R02CQ		SW2108250059	90000	106712	106712	待排单	2021-09-03 08:00
A0098	2008WRS-1x05-9TNB05R02CQ		SW2108200020	174000	151491	151491	待排单	2021-09-27 08:00
A0098	2008WRS-1x06-LPNB05R02CQ		SW2108250060	15000	21	21	待排单	2021-09-08 08:00

显示第 1 至 10 条，共 107 条

第 1 页 1 2 3 4 5 ... 11 下一页

名词解释：

1. 机器编号：该订单所分配的机器；
2. 产品编号：该订单所属的产品；
3. 模具编号：该订单所用的模具的编号；
4. 订单编号：该订单所用编号
5. 计划生产数量：该订单计划生产多少件产品；
6. 生产数量：该订单目前为止实际生产了多少件；
7. 良品数量：该订单目前为止实际生产了多少件良品；
8. 预计完成时间：该订单预计将在什么时候完成；
9. 计划结束时间：该订单计划在什么时候之前结束。

可对该订单进行作为（需要权限才能操作）：

1. 派单：选择表格中某个订单，点击“派单”按钮，iMark 会自动获取关联订单，并在弹出框中显示出来，可对某些内容进行编辑，便可生成一个批量计划并发送到指定机器。如果该机器正在生产该订单，则将无法再次发送到该机器上。
2. 排单：选择表格中某个订单，点击“排单”按钮，iMark 会自动获取关联订单，并在弹出框中显示出来，可对某些内容进行编辑，便可生成一个生产计划列表，iMark 会根据当前生产情况自动切换订单。

排单

机台编号: C20

计划结束时间: 2020-05-30 15:59:50 [根据数量获取](#)

订单列表:

排序	31003201	31003206	31003522
<a href="#">↑</a>	产品信息:30004178; 订单编号: 8100055935; 生产数量: 3000		
<a href="#">↓</a>			
<input checked="" type="checkbox"/>			
<a href="#">↑</a>	产品信息:31004178; 订单编号: 8100057138; 生产数量: 5000		
<a href="#">↓</a>	产品信息:30004179; 订单编号: 8100056926; 生产数量: 9060		
<a href="#">↓</a>	产品信息:31004179; 订单编号: 8100056317; 生产数量: 35000		
<input checked="" type="checkbox"/>			
<a href="#">↑</a>	产品信息:31004179; 订单编号: 8100057260; 生产数量: 20000		
<a href="#">↓</a>			
<input checked="" type="checkbox"/>			

搜索订单 [上一个](#) [下一个](#) [取消](#) [提交](#) 已选择6个订单

3. 新建: 新创建一个订单, 点击“新建”按钮, 在弹出框中进行编辑即可。

生成订单

参考订单编号: 8100057985 [查看](#)

产品信息: 30003451 [切换选择](#) [查看](#)

模具信息: M50110610110/30003451 + [切换选择](#) [查看](#)

塑料信息: 自动指派 + [切换选择](#) [查看](#)

染料信息: 自动指派 + [切换选择](#) [查看](#)

物料编号: 自动指派 + [切换选择](#) [查看](#)

机台编号: D60 [选择机器](#)

订单编号: 20200529093336

订单类型: 生产

客户名称:

计划生产数量(件): 18500

计划结束时间: 2020-05-17 15:20:46 [根据数量获取](#)

负责人: 超级用户 [生成报价](#)

预计耗时: 412.2

预计耗天(天): 17.17

预计耗料(kg): 2718.02

预计总成本(元): 85349.59

预计每模成本(元): 4.61

4. 编辑：编辑一个已存在的订单，选择表格中某个订单，点击“编辑”按钮，在弹出框中进行编辑即可，内容与上文中的“新建订单”弹出框基本一致。
5. 生产编辑：提供给排产人员进行简单的编辑，可修改分配到的机器、模具、塑料、染料、物料。
6. 关闭：关闭一个已存在的订单，相关人员无法再对该订单进行排产，仅能报工与入库。
7. 删除：删除一个已存在的订单，选择表格中某个订单，点击“删除”按钮即可删除。如果该订单无法删除，则该按钮无法点击，已经生产的订单将无法删除。
8. 统一发送：点击后，在表格中可勾选多个订单，并且点击“确定”按钮后，可一次性发送多个订单。
9. 打印计划表：点击后，在表格中可勾选多个订单，并且点击“确定”按钮后，可一次性打印出多个计划表。
10. 行排序：点击后，可对表格中的订单的顺序进行上下调整，调整范围不得超过所分配的机器的范围，已经正在生产的订单以及排单无法进行调整。
11. 默认排序：点击后，按机器与优先级进行降序显示。
12. 导入：将一个按照订单参数模板格式的 excel 导入到 iMark 系统，该 excel 里面可以有多个订单。
13. 导出：将 iMark 系统中的未入库订单全部导出到一个 excel 中。

# 12 停机原因

---

## 12.1. 作用

该页面用于操作人员对目前机器，进行非生产状态原因的相关配置，包括停机原因、负责人、解决方法、预计解决时长。

当前登陆用户必须具有对该页面进行操作的权限，才可进入。

该页面仅显示**当前登陆用户所负责的**、处于**非生产状态**的机器。

## 12.2. 页面说明

PMC组  
待单

机台编号: D41

订单编号: 1047013,1047008

模具编号: LIN-P700050B-1

产品编号: L00-T2800120-1,L00-T2800119-1

良品/计划数量(件): 12102/12100

状态持续时间(小时): 127.7

预计完成时间: 2020-05-30 15:40:26

实际生产周期: 23.87

已完成100.02%

机器选择	D41	D42	D43	D44	D45
	D46	D47	D48	D49	D50
	D51	D52	D53	D54	D55
	D56	D57	D58	D59	D60
	D61	D62	D63	D64	D65
	D66	D67	D68	D69	D70
	D71	D72	D73	D74	D75
	D78	D79	D80	D81	D82
	D83	D84	D85	C01	C02

停机原因	待料	待人	调色	试模	换料
	待单	修模	待模	转色	节假日
	待板	烘料	洗机	对板	调机
	修机	改模	转模	转产品	生产样板
	<div style="background-color: #27ae60; color: white; padding: 2px 5px; display: inline-block;">自定义</div>				

负责人

李彩云

解决办法

无

预计解决时长(小时)

30

### 1. 机器状态详情:

即在“机器选择”中所选中机器的相关数据。

- a) 机器编号: 目前机器的编号; (图示: C10)
- b) 模具编号: 该机器目前所挂载模具的编号; (图示: WM-7394C/MPG/H/M)
- c) 实际生产周期: 目前机器最近一次正常生产的周期时间, 单位为秒。如果该机器未生产过, 则会显示该模具的理论周期时间; (图示: 29.00)
- d) 状态持续时间: 目前机器该种生产状态所持续的时间; (图示: 9.20)

- e) 预计完成时间：目前机器该批量产品根据实际情况所计算的完成时间；（图示：2019-10-21 23: 23:00）
  - f) 计划结束时间：目前机器该批量产品计划的完成时间；（图示：2019-05-30 10: 11:54）
  - g) 进度条：目前机器该批量产品的完成度；（图示：已完成 329.56%）
  - h) 状态：目前机器的状态。（图示：修机）
2. 机器选择：选择即将继续操作的机器。仅显示当前登陆用户所管理的、处于非生产状态的机器；选择的机器发生变化时，上方的“机器状态”也随之变化。
  3. 停机原因：选择该机器停止生产的理由。仅显示当前登陆用户所管理的停机原因。点击“自定义”按钮后，可以添加其他停机原因
  4. 负责人：根据“机器选择”中所选中的机器的负责人列表，与“停机原因”中所选中的选项的负责人列表，显示出具有重合项的负责人。如果没有相同项，则该“负责人”为空，无法提交。
  5. 解决方法：能让机器恢复生产的方法。
  6. 预计解决时长：能让机器恢复生产的预计时间，单位为分钟。
  7. 保存按钮：选择好上述的 2~6 项后，点击该按钮即可提交到服务器，提交成功后，会有提示“停机原因提交成功”。

# 13 物料管理

## 13.1. 作用

该页面用于操作人员对产品进行出入库和仓库的物料进行管理操作。

当前登陆用户必须具有对该页面进行操作的权限，才可进入。

## 13.2. 页面说明

当前登陆用户必须具有对该页面进行操作的权限，才可进入。

### 13.2.1. 出入库

该页面用于物料、产品等出入库,分为入库、出库、其他三个模块

The screenshot displays the '物料管理' (Material Management) interface. It is organized into three main sections, each with a blue header bar and a list of buttons below it:

- 入库 (Inbound):** Contains four blue buttons: '生产入库' (Production Inbound), '采购入库' (Purchase Inbound), '生产退料' (Production Scrap), and '特殊入库' (Special Inbound).
- 出库 (Outbound):** Contains three orange buttons: '生产领料' (Production Material Request), '销售发货' (Sales Shipment), and '特殊出库' (Special Outbound).
- 其他 (Other):** Contains four green buttons: '移位' (Move), '上架' (Shelf), '下架' (Dismount), and '销出' (Sell Out).

1. 生产入库：用于车间把生产的产品入仓库（车间出库，仓库入库）
2. 采购入库：该页面用于向外采购物料（仓库入库）  
该页面操作的前提是业务部在 订单管理 采购单 页面进行了采购操作
3. 生产退料：该页面用于车间把剩余的料（该料指原料、色料、半成品等）退回仓库（由车间出库，仓库入库）
4. 特殊入库

5. 生产领料
6. 销售发货
7. 特殊出库
8. 移位
9. 上架
10. 下架
11. 销出

### **13.2.2. 目前仓储**

该页面用于查询所有出入库的仓储信息

### **13.2.3. 新建条码**

该页面用于创建物料的条码,分为创建条码和条码列表两个模块

### **13.2.4. 条码记录**

该页面会显示所有的条码记录(权限不同看到的条码记录也不同)

### **13.2.5. 出入库查询**

该页面用于查询所有出入库的物料记录

### **13.2.6. 单据查询**

该页面用于查询所有的单据(权限不同看到的单据类型也不同)

### **13.2.7. 物料定义**

该页面用于定义仓储类型,仓储位置,物料单位,物料部门定义

### **13.2.8. 供料管理**

该页面用于给物料添加批次号

### **13.2.9. 供料录入**

该页面提供给 PDA 设备使用,用于 PDA 扫码录入物料的批次号,功能和供料管理的添加功能一致



# 14 预警系统

## 14.1. 作用

该页面用于车间消息的自动化通知。在预设的条件满足后，iMark 系统自动通过微信、邮件或者短信的方式通知相关人员。

该页面也可人工通知。

当前登陆用户必须具有对该页面进行操作的权限，才可进入。

## 14.2. 页面说明



一共有 14 种自动提示的设置：订单开始、订单结束、模具保养、机器保养、标准工艺异常、机器报警、设备健康、实际良品率低、实际周期时间长、产量低、停机原因、停机原因次数过多、生产到达自动停机、任务管理。

还有一种人工报警方式。

### 14.2.1. 订单开始

当监控机器的订单生产计划由 iMark 系统下达到机器后，通知相关人员。

通知内容为：“订单已经开始：已经在 xxx 时间点，开始在 xxx 号机使用模具 xxx，计划生产 xxx 件产品，已经生产 xxx 件。预计耗料 xxx 公斤，预计需要 xxx 小时”。

### 14.2.2. 订单结束

当监控机器的订单生产计划完成或即将完成后，通知相关人员。

通知内容为：“xxx 机器，正在生产订单 xxx，使用模具 xxx，生产产品 xxx。已经结束：已经在 xxx 时间点达到生产数量，计划生产 xxx 件，实际已经生产 xxx 件良品。下一工单 xxx 计划生产 xxx 件产品。预计耗料 xxx 公斤，预计需要 xxx 小时”。

### 14.2.3. 模具保养

当有模具需要保养时，通知相关人员。

通知内容为：“xxx 模具将在 xxx 模后，已经在 xxx 时间点保养条件满足。需要对 xxx 进行 xxx 保养，保养名称为 xxxx”。

### 14.2.4. 机器保养

当监控的机器需要保养时，通知相关人员。

通知内容为：“xxx 号机将（已经）在 xxx 时间点保养条件满足。需要对 xxx 进行 xxx 保养，保养名称为 xxxx”。

### 14.2.5. 生产工艺异常

当监控的机器目前的生产工艺与标准工艺出现较大差异时，通知相关人员。

通知内容为：“xxx 号机，正在生产订单 xxx，使用模具 xxx，生产产品 xxx，工艺：xxx 异常”。

### 14.2.6. 机器报警

当监控的机器出现报警时，通知相关人员。

通知内容为：“xxx 号机，正在生产订单 xxx，使用模具 xxx，生产产品 xxx，产生警报：xxx”。

### 14.2.7. 设备健康

当监控的机器出现设备异常现象时，通知相关人员。

通知内容为：“xxx 号机，正在生产订单 xxx，使用模具 xxx，生产产品 xxx，设备存在异常：xxx”。

### 14.2.8. 实际良品率低

当监控的机器目前的良品率低于订单规定的良品率，通知相关人员。

通知内容为：“xxx 号机，正在生产订单 xxx，使用模具 xxx，生产产品 xxx，实际良品率 xxx 过低，要求 xxx%”。

### 14.2.9. 实际周期时间长

当监控的机器最近的 3 模实际周期时间高于订单规定的周期时间，通知相关人员。

通知内容为：“xxx 号机，正在生产订单 xxx，使用模具 xxx，生产产品 xxx，最近 3 模实际平均周期时间 xxx 秒过长，要求 xxx 秒”。

#### 14.2.10. 产量低

当监控的机器当前批量的实际生产数量小于预计生产数量时，通知相关人员。

通知内容为：“xxx 号机，正在生产订单 xxx，使用模具 xxx，生产产品 xxx，产量 xxx 件过低，要求 xxx 件”。

#### 14.2.11. 停机原因

当监控的机器目前处于停机状态时，且停机时间大于预计解决时间时，通知相关人员。

通知内容为：“xxx 号机处于 xxx 状态，使用模具 xxx，生产产品 xxx，耗时 xxx 小时，处理方法为 xxx，预计解决时长为 xxx 小时，负责人为 xxx”。

#### 14.2.12. 停机原因次数过多

当监控的对象目前处于停机状态时，且该停机状态次数大于设定次数时，通知相关人员。

通知内容为：“xxx 类型 xxx 号对象，负责人为 xxx，xxx 停机原因 xxx 次，此次停机原因负责人为 xxx”。

#### 14.2.13. 生产到达自动停机

当监控的机器生产良品数量超过计划数量时，通知相关人员。

通知内容为：“在 xxx 时间点，在 xxx 号机，正在生产订单 xxx，使用模具 xxx，生产产品 xxx，计划生产 xxx 件。已生产良品 xxx 件，自动停机”。

#### 14.2.14. 任务管理

当监控的机器有任务超过设定时间未解决时，通知相关人员。

通知内容为：“xxx 机台由 xxx 创建的 xxx 号任务 xxxx 的截至时间为 xxxx，当前状态为 xxx，在 xxx 时间点指派给 xxx”。

#### 14.2.15. 人工报警

该页面提供途径给用户通过 iMark 系统发送消息给指定人员。

# 15 质量管理

## 15.1. 作用

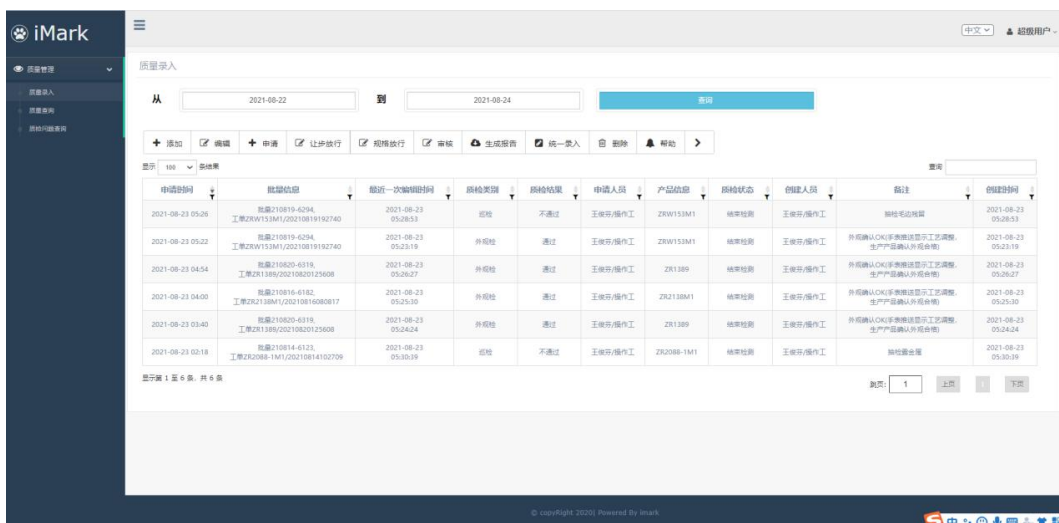
该页面用于质检人员对于产品抽检的结果进行录入或查询。

当前登陆用户必须具有对该页面进行操作的权限，才可进入。

## 15.2. 质量录入

该页面用于质检人员录入产品抽检结果。

当前登陆用户必须具有对该页面进行操作的权限，才可进入。



### 15.2.1. 总览

该页面显示所有已完成但又未入库的批量的信息：

1. 添加：点击该按钮可创建一条新的质检记录；
2. 编辑：在表格中选中一行，点击该按钮可进入该条质检记录的详情页面；
3. 申请：点击该按钮可进去产品质量检测申请对某一项产品进行质量检验；
4. 让步放行：当本次检验结果判定不合格，因为急需使用可以本标准提出让步放行；
5. 规格放行：当检验结果判定不合格时针对某一项规格，因为急需使用可以本标准提出规格放行；
6. 审核：该按钮可对已完成的检验结果审核是否检验无问题；
7. 生产报告：在表格中选中一行，点击该按钮可以对本次检验结果生成 Excel 报表；
8. 统一录入：可一次性录入多个产品的质检信息；

9. 删除：在表格中选中一行，点击该按钮可从删除该条记录；
10. 复制：将该表格所有内容复制到粘贴板；
11. 报表：可将表格所有内容导出为本地 excel；
12. 打印：可将表格所有内容通过打印机打印出来；
13. 排序：可自定义表格各列内容。

用户可通过查询功能快速定位需要操作的批量。

### 15.2.2. 质量录入-添加/编辑

点击“添加”或“编辑”按钮可进入详情页面。

“添加”为新增一条质检记录，“编辑”则可为已存在的质检记录进行修改。

【质检录入】

产品编号	L00-V0010926-1	
质检类别	初件	
批量编号	200507-436	
产品名称	伺服马达齿(马达齿孔Φ2.0MM镶件)	
申请人员	超级用户	申请时间 2020-06-06 10:00:07
检测人员	超级用户	检测时间 2020-06-06 10:00:07
审核人员	超级用户	审核时间 2020-06-06 10:00:07
样品照片	选择文件 未选择任何文件	
样品存放位置		
备注		

【质检结果】

质检结果：

质检说明	规格	实测值1	实测值2	实测值3	实测值4	实测值5	实测值6
项目:尺寸; 规格依据; 抽样水准:检查6件; 抽样要求;	2#:目标值:1.9,下限:1.9, 上限:1.925 (三次元)						
项目:外观; 规格依据; 抽样水准:检查6件; 抽样要求;	1#:外观/颜色/披锋/缩水缺陷等缺陷(肉眼)	通过 备注:	通过 备注:	通过 备注:	通过 备注:	通过 备注:	通过 备注:

页面解释：

#### 一、质检录入

该次质检的基本信息：

1. 产品编号：该次质检所属的产品编号。
2. 质检类别：该次质检所挑选的产品编号所具有的质检类别。
3. 批量编号：该产品编号的模具所对应的所以未入库的批量编号，如果所挑选的“质检类别”不具有“与批量相关”的属性(这些属性在生产管理-数据录入-工厂信息-车间质检类别中设置)，则批量编号不可选。

- 产品名称：该次质检所挑选的产品编号的名称，仅显示用。
- 申请人员与时间：该次质检的申请人员与申请时间。
- 检测人员与时间：该次质检的检测人员与申请时间。
- 审核人员与时间：该次质检的审核人员与申请时间。
- 样品照片：可将样品的照片提交到 iMark 系统。
- 样品存放位置：该次质检后，样品的存放位置。
- 备注：该次质检的注意事项。

## 二、质检结果

该次质检的检查结果：

- 质检说明：说明该次质检的基本事项。
- 规格：说明该次质检的产品判断标准。
- 实测值：一共具有三种实测值录入方式：

### 15.2.3. 质量录入-统一录入

点击“统一录入”按钮可在弹出框中一次性录入多个产品的质检信息。

统一录入

质检时间
2020-06-02 09:58:08

质检类别
初件

选择	机器	订单编号	产品编号	质检项目	规格	实测值1	实测值2	实测值3	实测值4	实测值5	实测值6
<input type="checkbox"/>	D43	1047180	L00-W5310101-1	尺寸	孔径: 目标值:5.1;上限:5.4;下限:5.1; (针规)						
<input type="checkbox"/>	D45	1046860	L00-W7140112-1	尺寸	2#: 目标值:2.7;上限:2.75;下限:2.6; (三次元)						
<input type="checkbox"/>	D54	1046856	L00-W7140108-1	外观	1#: 外观/颜色/皱褶/缩水缺陷等缺陷 (肉眼)	通过	通过	通过	通过	通过	通过
<input type="checkbox"/>	D60	1046916	L00-W7142002-1	尺寸	2#: 目标值:2.75;上限:2.75;下限:2.6; (三次元)						
<input type="checkbox"/>	D62	1047103	L00-V0010926-1	外观	1#: 外观/颜色/皱褶/缩水缺陷等缺陷 (肉眼)	通过	通过	通过	通过	通过	通过
<input type="checkbox"/>	D71	1047975	L00-K7022405-1	尺寸	2#: 目标值:1.95;上限:1.95;下限:1.9; (三次元)						

搜索机器/订单/产品

取消
提交

页面解释：

- 质检时间：该次录入质检信息的产品生产时间节点；时间发生改变，提供录入的产品列表也会随之改变。
- 质检类别：该次录入质检信息属于哪种质检类别；时间发生改变，提供录入的产品列表也会随之改变。
- 选择：点中打勾后，提交时，才会提交该产品的质检信息；
- 搜索框：可搜索所有的“机器/订单/产品”，并将符合要求的那一行的底色改为橙色。

## 15.3. 质量查询

该页面用于质检人员查询产品质检结果。

当前登陆用户必须具有对该页面进行操作的权限，才可进入。

质量管理

质量录入

质量查询

质量查询

产品编号

L00-V0010926-1

质检类别

初件

批量编号

所有

从

2020-06-05 00:00:00

到

2020-06-06 10:45:51

查询

产品名称

伺服马达齿(马达齿孔Φ)

质检次数

2

序号	检测时间	批量编号	质检结果	申请人员	备注	操作
102	2020-06-06 10:45:12	批量200507-436,工单L00-V0010926-1/1047103	不通过	超级用户		Q
100	2020-06-06 10:32:21	批量200507-436,工单L00-V0010926-1/1047103	不通过	超级用户		Q

项目: 尺寸; 规格依据: ; 抽样水准: 检查6件; 抽样要求: ; 备注:

规格: 2#: 目标值:1.9,下限:1.9,上限:1.925 ; 量具: 三次元

序号	检测时间	均值	极差
102	2020-06-06 10:45:12	1.9	0
100	2020-06-06 10:32:21	2	0

子集大小

检查6件

规格下限

1.9

目标值

1.9

规格上限

1.925

样本总数	平均值	最大值	最小值

名称解释:

一、查询参数列:

- 产品编号: 挑选进行查询的产品编号; 必须录入过质检记录才可查询。
- 质检类别: 挑选产品编号所对应的质检类别, 仅显示有数据的质检类别。
- 批量编号: 挑选产品编号对应的批量编号, 如果质检类别不与批量相关, 则不可挑选批量编号。
- 时间范围: 查询该产品该批量在某个时间区间内的质量录入记录;

二、基本内容:

产品名称	伺服马达齿(马达齿孔Φ)	质检次数	8
------	--------------	------	---

序号	检测时间	批量编号	质检结果	申请人员	备注	操作
102	2020-06-06 10:45:12	批量200507-436,工单L00-V0010926-1/1047103	不通过	超级用户		Q
100	2020-06-06 10:32:21	批量200507-436,工单L00-V0010926-1/1047103	不通过	超级用户		Q
75	2020-05-21 11:42:06	批量200507-436,工单L00-V0010926-1/1047103	通过	吴建波		Q
74	2020-05-21 11:40:55	批量200507-436,工单L00-V0010926-1/1047103	通过	吴建波		Q
66	2020-05-21 11:23:33	批量200507-436,工单L00-V0010926-1/1047103	通过	吴建波		Q
33	2020-05-18 13:21:39	批量200507-436,工单L00-V0010926-1/1047103	通过	吴建波		Q
32	2020-05-18 09:28:21	批量200507-436,工单L00-V0010926-1/1047103	通过	吴建波		Q
31	2020-05-18 13:26:12	批量200507-436,工单L00-V0010926-1/1047103	通过	吴建波		Q

- 产品名称: 该产品编号的名称。

2. 质检次数：该种产品编号、质检类别、批量编号组合一共质检了多少次。每次的基本信息都出现再下方的表格中。
3. 表格：
  - a) 检测时间：该次质检最后一次的修改时间。
  - b) 批量编号：显示该次质检对应的批量的编号、工单；如果是与批量无关，则该列内容为空。
  - c) 质检结果：该次质检的结果，仅有“通过”与“不通过”这两种。当结果为不通过时，字体变红。
  - d) 申请人员：申请该次质检的人员。
  - e) 备注：该次质检的注意事项。
  - f) 操作：点击该查看按钮后，显示该次质检的录入情况，内容与 1.4.2 的质检录入-添加/编辑一致。

### 三、详细结果：

显示符合产品编号、质检类别、批量编号的质检记录的显示结果。

项目：尺寸；规格依据：；抽样水准：检查6件；抽样要求：；备注：

规格：2#：目标值:1.9,下限:1.9,上限:1.925；量具：三次元

序号	检测时间	均值	极差
102	2020-06-06 10:45:12	1.9	0
100	2020-06-06 10:32:21	2	0

子集大小  规格下限  目标值  规格上限

样本总数	平均值	最大值	最小值
12	1.95	2	1.9

	组内	整体	实测
标准样本差	0	0.05	/
Cp	-1	0.08333	/
Ca	-1	4	/
Cpk	-1	-0.16667	/
Cpl	-1	0.33333	/
Cpu	-1	-0.16667	/
Cpm	/	0.05893	/
PPM < LSL	-1	158655.5	0
PPM > USL	-1	691462.2	500000
PPM	-1	850117.8	500000

数据只有12个，小于30，会导致结果不可靠。 Cp等级为D；Ca等级为A；

如图所示：

1. 蓝色框：该产品的一个质检项目。点击头部可回缩。
2. 蓝色框内的绿色框：该质检项目的一项质检规格。点击头部可回缩。
3. 绿色框内表格行数：该质检项目的每次检查结果。多少行代表抽检了多少次，如上图，进行了两次质检。

如果质检类别属于“定量型”，并且统计结果为“详细结果”。则还会显示 cpk、



极差图等。

## 15.4. 质量问题查询

该页面用于质检人员查询有质量问题的产品质检结果。

当前登陆用户必须具有对该页面进行操作的权限，才可进入。

名称解释：

1. 产品编号：挑选进行查询的产品编号；必须录入过质检记录才可查询。
2. 质检类别：挑选产品编号所对应的质检类别，仅显示有数据的质检类别。
3. 时间范围：查询该产品该批量在某个时间区间内的质量录入记录

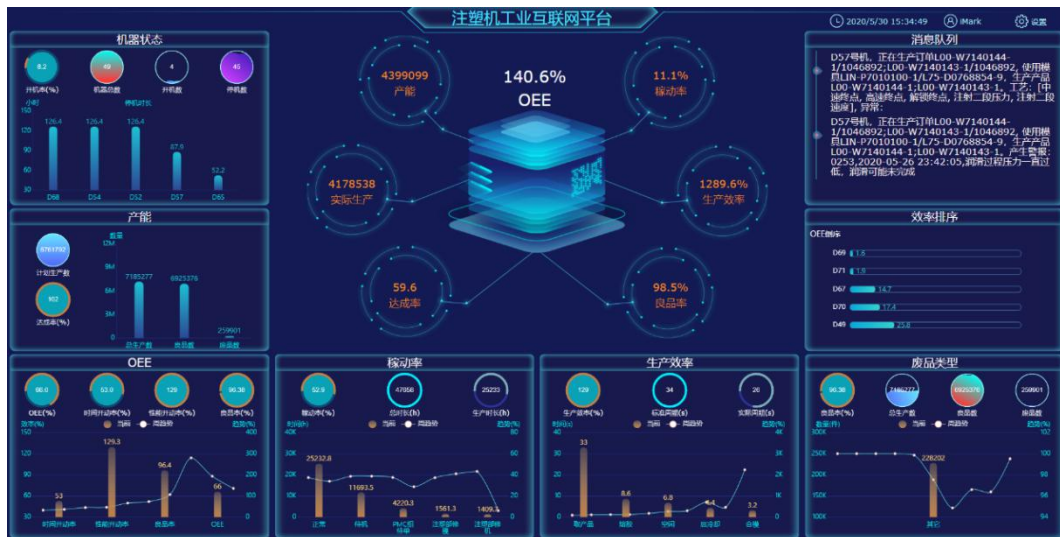
# 16 车间监控

## 16.1. 作用

该页面用于生产管理人员大体的知道整个车间的生产情况,包括从某个时间点到目前整个工厂的产能、OEE 详情、各项 OEE 参数的排序情况,以及当前车间的开机率与提示信息。

当前登陆用户必须具有对该页面进行操作的权限,才可进入。

## 16.2. 页面说明



### 16.2.1. 当前车间批量生产状态

显示当前车间的所有的批量到目前为止的生产状态。



解释:

1. 计划生产: 所有机器的批量到目前位置计划生产多少件;
2. 实际生产: 所有机器的批量到目前位置实际生产多少件;
3. 达成率: 已生产数量/计划生产数量, 该值大于 100%表示进度正常;
4. OEE: 整个车间在生产这些批量时的 OEE, 该值越大表示效率越高;
5. 稼动率: 显示整个车间在生产这些批量时, 正常生产时间的占比, 该值越高越好;
6. 生产效率: 显示整个车间在生产这些批量时, 每一模的实际生产周期与预计周期的对比, 该值越高越好;
7. 良品率: 显示整个车间在生产这些批量时, 实际的良品率, 该值越高越好。

### 16.2.2. 机器状态

显示当前车间的开机情况。



解释:

1. 开机率: 目前所有机器中所有百分之多少的机器处于生产状态;
2. 机器总数: 车间内总共的机器数量;
3. 开机数: 目前正在生产的机器的数量;
4. 停机数: 目前未在生产的机器的数量;
5. 曲线图: 显示停机时间最长的 5 个设备。这个曲线图显示数量可在右上角中的设置中的“排序图点数”中显示。

如果目前机器都不停机, 则显示目前生产时间最长的机台。

### 16.2.3. 产能

显示设定时间起到现在的生产情况。该起点时间可设置为“当日、当周、当月、当季度、当年”, 在右上角的设置中的“显示时间中设置”。



解释:

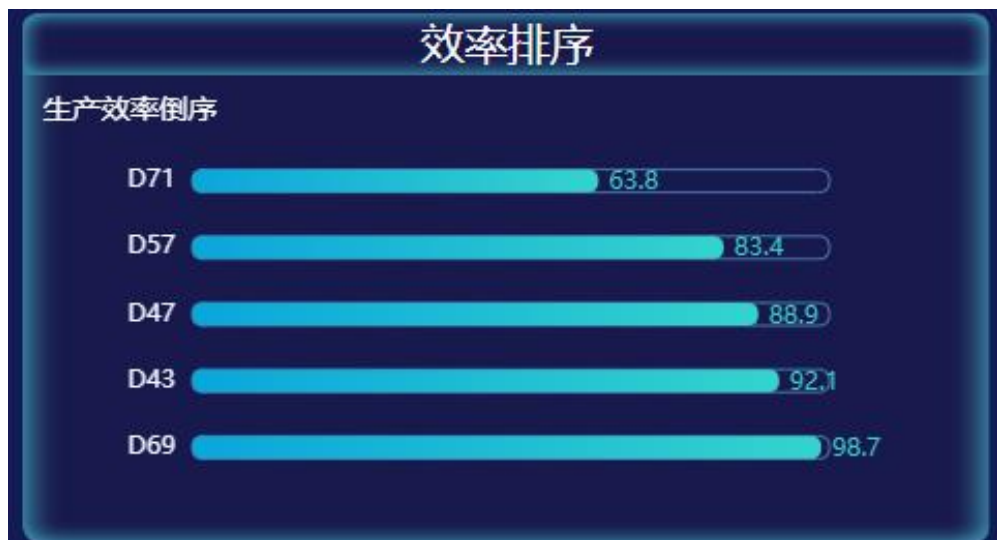
1. 计划生产数：车间从设定起点到目前为止，计划生产的产品数。
2. 达成率：完成上面计划生产数的进度，大于 100%表示进度正常；
3. 总生产数：这段时间内车间内总共的生产产品数量；
4. 良品数：这段时间内车间内总共的生产良品数量。
5. 废品数：这段时间内车间内总共的生产的废品数量。

#### 16.2.4.消息记录

显示最近 20 条预警信息，每 5 秒滚动一次。

#### 16.2.5.效率排序

显示设定时间起到现在的各个机器效率指标的排序情况。该起点时间可设置为“当日、当周、当月、当季度、当年”，在右上角的设置中的“显示时间中设置”。显示数量可在右上角中的设置中的“排序图点数”中显示。



该模块每 5 秒变更一次，依次显示 OEE 正序、OEE 倒序、稼动率正序、稼动率倒序、生产效率正序、生产效率倒序、良品率正序、良品率倒序。

#### 16.2.6.OEE

显示设定时间起到现在的整个车间 OEE 的参数。该起点时间可设置为“当日、当周、当月、当季度、当年”，在右上角的设置中的“显示时间中设置”。



左侧为柱状图，显示 OEE、时间开动率、性能开动、良品率。

右侧为曲线图，显示 OEE 的前几日的趋势情况。可在右上角中的设置中的“趋势图点数”中设置前多久的时间点数，在“趋势图单位”选择时间周期单位。

### 16.2.7.稼动率

显示设定时间起到现在的整个车间的稼动率参数。该起点时间可设置为“当日、当周、当月、当季度、当年”，在右上角的设置中的“显示时间中设置”。



总时长：所有机器的加起来的小时数。

生产时长：所有机器正常生产加起来的小时数。

左侧为柱状图，显示时长最多的机器状态，显示种类数量可在右上角中的设置中的“排序图点数”中显示。

右侧为曲线图，显示稼动率的前几日的趋势情况。可在右上角中的设置中的“趋势图点数”中设置前多久的时间点数，在“趋势图单位”选择时间周期单位。

### 16.2.8. 生产效率

显示设定时间起到现在的整个车间的生产效率参数。该起点时间可设置为“当日、当周、当月、当季度、当年”，在右上角的设置中的“显示时间中设置”。



标准周期：这段时间内所用的模具的平均预计周期时间。

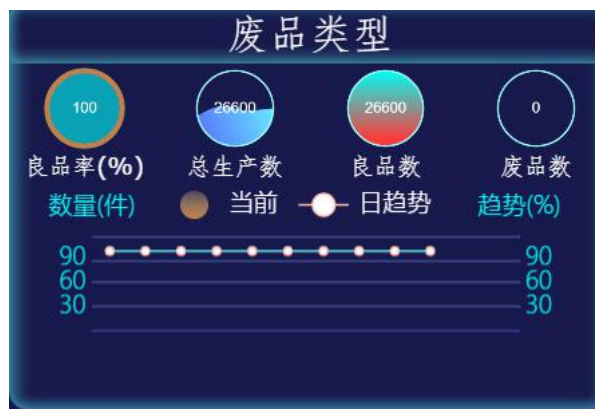
实际周期：实际每模的周期时间。

左侧为柱状图，显示占用时间最多的动作阶段，显示种类数量可在右上角中的设置中的“排序图点数”中显示。

右侧为曲线图，显示生产效率的前几日的趋势情况。可在右上角中的设置中的“趋势图点数”中设置前多久的时间点数，在“趋势图单位”选择时间周期单位。

### 16.2.9. 废品类型

显示设定时间起到现在的整个车间的良品率参数。该起点时间可设置为“当日、当周、当月、当季度、当年”，在右上角的设置中的“显示时间中设置”。



总生产数：所有机器的总共生产了多少个产品。

良品数：所有机器的总共生产了多少个良品。

废品数：所有机器的总共生产了多少个废品。



左侧为柱状图，显示数量最多的废品类型，显示种类数量可在右上角中的设置中的“排序图点数”中显示。

右侧为曲线图，显示良品率的前几日的趋势情况。可在右上角中的设置中的“趋势图点数”中设置前多久的时间点数，在“趋势图单位”选择时间周期单位。