

# 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

1	前 言	1
1.1.	概述	1
1.2.	阅读对象	1
1.3.	修改记录	1
2	生产管理	2
2.1.	作用	2
2.2.	进入途径	2
3	生产状态	3
3.1.	作用	3
3.2.	机器看板	3
3.3.	生产排程看板	3
4	生产统计	4
4.1.	作用	4
4.2.	生产查询	4
4.2.1.	信息查询	4
4.2.2.	性能查询	4
4.2.3.	利润查询	5
4.2.4.	工艺查询	5
4.2.5.	巡检查询	6
4.2.6.	停机查询	6
4.2.7.	其他查询	6
5	数据录入	7
5.1.	作用	7
5.2.	机器信息	7
5.3.	模具信息	7
5.4.	塑料信息	7
5.5.	染料信息	8
5.6.	产品信息	8
5.7.	物料信息	8
5.8.	配方信息	8
5.9.	工艺信息	8
5.10.	工厂信息	8
5.11.	问题批量	9
5.12.	生产报表	9
5.13.	生成报表	9
6	系统管理	10
6.1.	作用	10
6.2.	用户管理	10
6.3.	权限	10
6.4.	查看日志	10
6.5.	修改信息	10
7	生产报工	11

7.1.	作用 .....	11
7.2.	报工 .....	11
7.3.	工序设置 .....	11
8	<b>历史管理</b> .....	12
8.1.	作用 .....	12
8.2.	模腔数量 .....	12
8.3.	停机原因 .....	12
8.4.	班别记录 .....	12
8.5.	批量开始时间 .....	12
9	<b>任务管理</b> .....	13
9.1.	作用 .....	13
9.2.	页面说明 .....	13
10	<b>设备保养</b> .....	14
10.1.	作用 .....	14
10.2.	模具保养 .....	14
10.3.	模具设定 .....	14
10.4.	机器保养 .....	14
10.4.1.	机器保养-总览 .....	14
10.5.	机器设定 .....	14
11	<b>生产排程</b> .....	15
11.1.	作用 .....	15
11.2.	页面说明 .....	15
11.3.	作用 .....	15
11.4.	作用 .....	15
11.5.	页面说明 .....	15
12	<b>质量管理</b> .....	16
12.1.	作用 .....	16
12.2.	质量录入 .....	16
12.3.	作用 .....	16

# 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。

## 3.2. 机器看板

## 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）。

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。

## 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。

## 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。

## 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。

## 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。

## 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。

## 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。

## 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。

### 5.11. 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。

## 6.3. 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。

## 6.4. 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。

# 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。

## 7.3. 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。



# 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：指所有未完成的任务；
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。

## 10.3. 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

## 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。停机原因

## 11.3. 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。预警系统

## 11.4. 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。

## 11.5. 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。

# 12 质量管理

## 12.1. 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。

## 12.2. 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。车间监控

## 12.3. 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。