

智塑云·生产管理 MES 系统 使用手册

上海智引信息科技有限公司

目录

前 言	6
1.1 概述.....	6
1.2 读者对象.....	6
1.3 修改记录.....	6
1 关于系统.....	7
1.1 智引智塑云·生产管理 MES 系统.....	7
1.2 环境要求.....	7
2 系统通用功能.....	8
2.1 系统登录与退出.....	8
2.1.1 系统登录.....	8
2.1.2 修改密码.....	9
2.1.3 系统退出.....	11
2.2 系统页面统一功能说明.....	11
3 PC 端-系统管理.....	14
3.1 用户管理.....	14
3.1.1 功能介绍.....	14
3.2 角色管理.....	14
3.2.1 功能介绍.....	14
4 PC 端-基础数据.....	15
4.1 产品信息.....	15
4.1.1 功能介绍.....	15
4.2 异常定义.....	15
4.2.1 功能介绍.....	15
4.3 呼叫设置.....	15
4.3.1 功能介绍.....	15
4.4 故障项目组.....	16
4.4.1 功能介绍.....	16

4.4.2	生产场地维护.....	16
4.4.3	班次维护.....	16
5	PC 端-工单管理.....	18
5.1	工单制定.....	18
5.1.1	功能介绍.....	18
5.2	工单排产.....	18
5.2.1	功能介绍.....	18
5.3	工单下发.....	18
5.3.1	功能介绍.....	18
5.4	工单调整.....	19
5.4.1	功能介绍.....	19
5.5	工单操作记录.....	19
5.5.1	功能介绍.....	19
6	PC 端-生产管理.....	20
6.1	设备生产状态查看.....	20
6.1.1	功能介绍.....	20
6.1.2	设备停机记录.....	20
6.2	设备告警.....	20
6.2.1	功能介绍.....	20
7	PC 端-工艺管理.....	21
7.1	工艺标准管理.....	21
7.1.1	功能介绍.....	21
7.2	工艺当前设定值.....	21
7.2.1	功能介绍.....	21
7.3	工艺设定值修改记录.....	21
7.3.1	功能介绍.....	21
7.4	工艺实时监测值.....	22
7.4.1	功能介绍.....	22

7.5	告警设置.....	22
7.5.1	功能介绍.....	22
8	PC 端-质量管理.....	23
8.1	项目维护.....	23
8.1.1	功能介绍.....	23
8.2	项目组维护.....	23
8.2.1	功能介绍.....	23
8.3	不良项类型.....	23
8.3.1	功能介绍.....	23
9	PC 端-模具管理.....	24
9.1	模具信息.....	24
9.1.1	模具台账.....	24
9.1.2	模具与设备关联.....	24
9.1.3	模具与产品关联.....	25
9.2	模具保养管理.....	25
9.2.1	模具保养项目.....	25
9.2.2	模具保养项目组.....	25
9.2.3	模具保养规则定义.....	25
9.2.4	模具保养计划制定.....	26
9.2.5	模具保养计划执行.....	26
9.3	模具维修管理.....	26
9.3.1	模具维修任务执行.....	26
9.4	模具履历.....	27
9.4.1	模具履历概况.....	27
9.4.2	模具保养记录.....	27
9.4.3	模具维修记录.....	27
9.4.4	模具点检记录.....	27
10	PC 端-设备管理.....	28

10.1	设备台账.....	28
10.1.1	功能介绍.....	28
10.2	设备运行状态.....	28
10.3	设备维保.....	29
10.3.1	设备保养项目.....	29
10.3.2	设备保养项目组.....	29
10.3.3	设备保养规则定义.....	29
10.3.4	设备保养计划制定.....	30
10.3.5	设备保养计划执行.....	30
10.4	设备履历.....	30
10.4.1	设备履历概况.....	30
10.4.2	设备保养记录.....	30
10.4.3	设备维修记录.....	31
11	PC 端-预警管理.....	32
11.1	预警提醒设置.....	32
11.1.1	功能介绍.....	32

前 言

1.1 概述

本文档提供智引智塑云·生产管理 MES 系统的基本概念和功能介绍，帮助读者了解智塑云的使用方法。

1.2 读者对象

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	2019-02-13	第一次正式发布。

1 关于系统

1.1 智引智塑云·生产管理 MES 系统

智塑云是一款由上海智引多年来基于对注塑行业积累和实践面向中小型注塑生产工厂推出的基于云端部署的智能制造执行 MES 系统。

智塑云通过硬件设备数据实时采集、多部门实时协作、大数据统计分析、智能辅助操作，帮助注塑生产行业解决信息沟通、管理效率低，生产过程不透明、一线生产问题无法管控，品质追溯效率低，知识信息管理混乱等问题。

智塑云协助企业提高生产效率，降低生产成本，打通信息孤岛，真正实现智慧工厂。

1.2 环境要求

本软件 PC 端是 B/S（Browser/Server，浏览器/服务器）结构，使用 web 浏览器访问，建议使用 Chrome 浏览器访问（其他浏览器可能存在兼容性问题，影响使用）。

2 系统通用功能

本章节用于系统操作人员了解系统登录、修改密码、系统退出和系统各功能页面的相同功能的步骤。

2.1 系统登录与退出

2.1.1 系统登录

操作场景：

- 系统缺省提供一个初始用户，即管理员用户（管理员用户在软件交付时提供）；此用户拥有所有操作权限。

前提条件：

在登录系统前，请确保获取了如下信息。

- 登录系统所需的用户名和密码。
- 当前机器网络连接正常，并且已安装 Chrome 浏览器。

操作步骤：

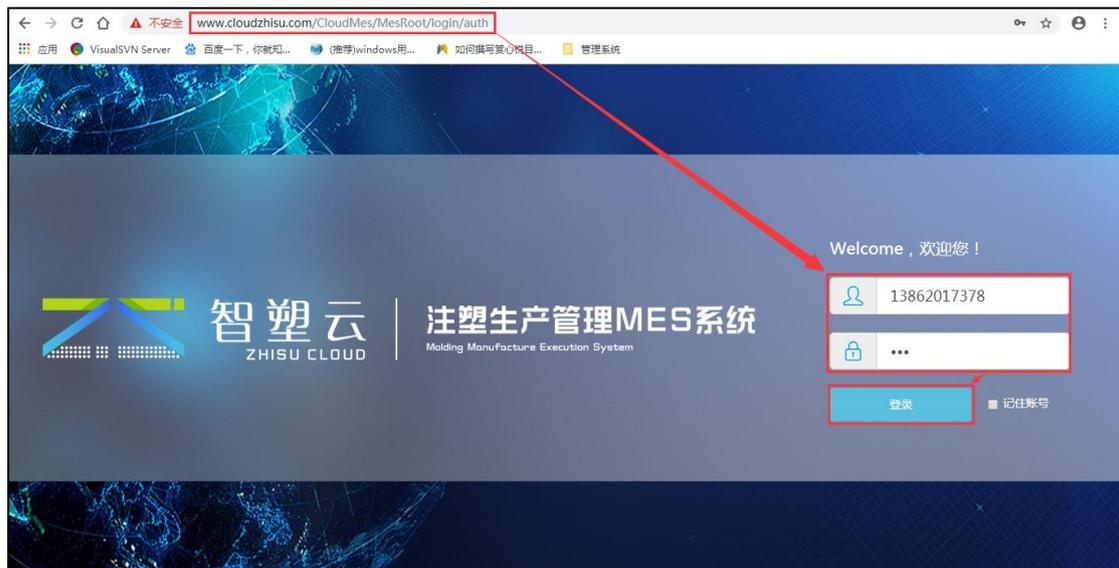


步骤1. 双击桌面上已安装的 Chrome 浏览器的快捷方式 ，打开 Chrome 浏览器

步骤2. 在浏览器地址栏中输入 <http://saas.cloudzhisu.com/CloudMes/MesRoot/index>

按回车键，打开系统登录页面。

步骤3. 输入登录“用户名”、“密码”。



步骤4. 单击“登录”，登录成功后进入系统首页。



说明 如果无法打开系统登录页面，请先确认电脑网路连接是否正常，网络连接不正常，无法访问系统，网络连接正常请在确认网址输入是否正确，网址输入区分大小写。

----结束

2.1.2 修改密码

操作场景：

- 用于所有系统用户修改登录密码。
- 用户首次登录系统后，需要将初始生成的默认密码（user123）修改为用户自己设置

的登录密码。

- 为确保账户安全,建议用户定期对账号密码的进行修改,增加账户安全性。

前提条件:

- 已登录系统,(具体操作请参考 [系统登录](#))。

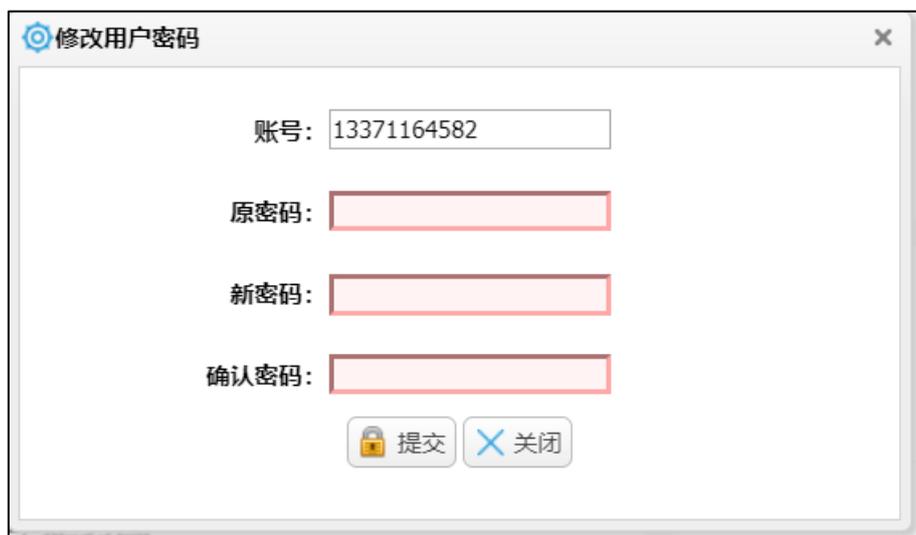
操作步骤:



步骤1. 单击系统首页右上角修改密码按钮,如下图所示。



步骤2. 在弹出的“修改用户密码”对话框中输入原密码和新密码进行密码修改。



步骤3. 单击“提交”按钮完成密码修改。

----结束

2.1.3 系统退出

操作步骤:



步骤1. 单击系统首页右上角退出按钮, 如下图所示。退出系统 PC 端。



---结束

2.2 系统页面统一功能说明

 说明 以下截图页面为统一功能举例说明, 不特指某一模块。

- ▶ 当单击页面下方的  按钮时, 系统会向上翻一页, 当单击  按钮时, 系统会向下翻一页。

工单号	工单组号	产品编号	产品名称	计划数量	状态	计划开始日期	计划完成日期	备注	MES创建时间
JZTEST0031		P1113338	测试数据3	89	待排产	2019-01-18	2019-01-18	2	2019-01-18 14:36:46
JZTEST0031		P1113338	测试数据3	89	待排产	2019-01-18	2019-01-18		2019-01-18 14:36:46
JZTEST003		P1113336	测试数据1	89	待排产	2019-01-18	2019-01-18		2019-01-18 14:31:52
JZTEST002		P1113336	测试数据1	800	待排产	2019-01-18	2019-01-25		2019-01-18 14:25:27
JZTEST001		P1000007	测试数据7	800	待排产	2019-01-18	2019-01-25		2019-01-18 14:24:36
1111		P1000010	测试数据10	10000	待排产	2019-01-18	2019-01-17		2019-01-17 08:36:44
Q20180116		P1000007	测试数据7	2000	待排产	2019-01-16	2019-01-31	hhhh	2019-01-16 10:19:30
Q1000001		P1000007	测试数据7	1000	待排产	2019-01-16	2019-01-31	dfh	2019-01-16 11:11:18
2019010701		P1000010	测试数据10	10000	待排产	2019-01-07	2019-01-09		2019-01-07 16:39:31
Q201901071544		P1000010	测试数据10	10000	待排产	2018-12-26	2018-12-26		2019-01-07 15:42:39
2018122601		P1000008	测试数据8	2000	待排产	2018-12-26	2018-12-28		2018-12-26 09:51:23
a744506701cesh	112233	P10130011	双位控制器面板(白)	150	待排产	2018-12-20	2018-12-20	测试	2018-12-20 14:07:35
64577		P1000010	测试数据10	8888	待排产	2018-12-14	2018-12-17		2018-12-14 10:11:38
442131		P1000010	测试数据10	500	待排产	2018-12-14	2018-12-16		2018-12-14 10:10:51
O222222223		P102325	测试数据	10000	待排产	2018-12-06	2018-12-08	123	2018-12-05 11:44:57
666668890		P10130014	双位控制器面板(灰)	1000	待排产	2018-12-05	2018-12-07		2018-12-05 09:43:40
666668888		P1000005	测试数据5	1000	待排产	2018-11-14	2018-11-16		2018-11-14 11:46:30

- ▶ 当单击页面下方的  第 2 共 3 页, 输入数字, 回车, 可快速翻页到指定页面。

工单号	工单组号	产品编号	产品名称	计划数量	状态	计划开始日期	计划完成日期	备注	MES创建时间
20190214		P1000014	测试数据14	10000	Unscheduled	2019-02-20	2019-02-22		2019-02-14 18:03:03
O201902151002		P1000011	测试数据11	1000	Unscheduled	2019-02-16	2019-02-18		2019-02-15 10:02:58
20190216001		P10130010	单位控制器面板(白)	100	Unscheduled	2019-02-16	2019-02-17		2019-02-15 15:39:59
O201912151001		P1000014	测试数据14	10000	Unscheduled	2019-02-15	2019-02-16		2019-02-15 10:02:16
O201902151457		P1000014	测试数据14	10000	Scheduled	2019-02-15	2019-02-16	测试数据	2019-02-15 14:58:50
O201902121840		P1000011	测试数据11	1009	Done	2019-02-15	2019-02-15		2019-02-12 18:43:34
O201902121835	201902121835	P1000011	测试数据11	1000	Scheduled	2019-02-12	2019-02-13		2019-02-12 18:33:09
2019021101		P1000007	测试数据7	10000	Scheduled	2019-02-11	2019-02-13		2019-02-11 14:42:10
a744506705		P10130015	控制继电器板(白)	1000	Scheduled	2019-01-27	2019-01-27		2019-01-27 11:43:31
a744506704		P10130002	增量二位开关(白)中	100	Scheduled	2019-01-27	2019-01-28		2019-01-27 11:16:56
a744506702		P10130009	双开脚踏开关(灰)	1000	Done	2019-01-27	2019-01-28	ceshi	2019-01-27 10:46:49
a744506701		P10130009	双开脚踏开关(灰)	1000	Done	2019-01-27	2019-01-28	ceshi	2019-01-27 10:25:20
ZTEST01271819		P1000013	测试数据13	10000	Unscheduled	2019-01-27	2019-01-31		2019-01-27 18:19:38
ZTEST01271742		P1000013	测试数据13	100000	Unscheduled	2019-01-27	2019-01-29		2019-01-27 17:42:48
ZTEST01271417		P1000015	测试数据15	10000	Scheduled	2019-01-27	2019-01-31		2019-01-27 14:16:10
Y2019012702	Y2019012701	P10130005	控制开关(灰)右	10000	Terminate	2019-01-27	2019-01-29		2019-01-27 09:39:29
Y2019012701	Y2019012701	P10130004	控制开关(灰)左	10000	Terminate	2019-01-27	2019-01-29		2019-01-27 09:39:04

- ▶ 当单击页面下方的  按钮时，系统会翻到页面的第一页，当单击  按钮时，系统会翻到最后一页。

工单号	工单组号	产品编号	产品名称	计划数量	状态	计划开始日期	计划完成日期	备注	MES创建时间
JZTEST0031		P1113338	测试数据3	89	待排产	2019-01-18	2019-01-18	2	2019-01-18 14:36:46
JZTEST0031		P1113338	测试数据3	89	待排产	2019-01-18	2019-01-18		2019-01-18 14:36:46
JZTEST003		P1113336	测试数据1	89	待排产	2019-01-18	2019-01-18		2019-01-18 14:31:52
JZTEST002		P1113336	测试数据1	800	待排产	2019-01-18	2019-01-25		2019-01-18 14:25:27
JZTEST001		P1000007	测试数据7	800	待排产	2019-01-18	2019-01-25		2019-01-18 14:24:36
1111		P1000010	测试数据10	10000	待排产	2019-01-18	2019-01-17		2019-01-17 08:36:44
O20180116		P1000007	测试数据7	2000	待排产	2019-01-16	2019-01-31	hhhh	2019-01-16 10:19:30
O1000001		P1000007	测试数据7	1000	待排产	2019-01-16	2019-01-31	dfh	2019-01-16 11:11:18
2019010701		P1000010	测试数据10	10000	待排产	2019-01-07	2019-01-09		2019-01-07 16:39:31
O201901071544		P1000010	测试数据10	10000	待排产	2018-12-26	2018-12-26		2019-01-07 15:42:39
2018122601		P1000008	测试数据8	2000	待排产	2018-12-26	2018-12-28		2018-12-26 09:51:23
a744506701ceshi	112233	P10130011	双位控制器面板(白)	150	待排产	2018-12-20	2018-12-20	测试	2018-12-20 14:07:35
64577		P1000010	测试数据10	8888	待排产	2018-12-14	2018-12-17		2018-12-14 10:11:38
442131		P1000010	测试数据10	500	待排产	2018-12-14	2018-12-16		2018-12-14 10:10:51
O2222222223		P102325	测试数据	10000	待排产	2018-12-06	2018-12-08	123	2018-12-05 11:44:57
666668890		P10130014	双位控制器面板(灰)	1000	待排产	2018-12-05	2018-12-07		2018-12-05 09:43:40
666668888		P1000005	测试数据5	1000	待排产	2018-11-14	2018-11-16		2018-11-14 11:46:30

- ▶ 当单击  或  刷新 按钮时，系统会刷新当前页面。

工单号	工单组号	产品编号	产品名称	计划数量	状态	计划开始日期	计划完成日期	备注	MES创建时间
JZTEST0031		P1113338	测试数据3	89	待排产	2019-01-18	2019-01-18	2	2019-01-18 14:36:46
JZTEST0031		P1113338	测试数据3	89	待排产	2019-01-18	2019-01-18		2019-01-18 14:36:46
JZTEST003		P1113336	测试数据1	89	待排产	2019-01-18	2019-01-18		2019-01-18 14:31:52
JZTEST002		P1113336	测试数据1	800	待排产	2019-01-18	2019-01-25		2019-01-18 14:25:27
JZTEST001		P1000007	测试数据7	800	待排产	2019-01-18	2019-01-25		2019-01-18 14:24:36
1111		P1000010	测试数据10	10000	待排产	2019-01-18	2019-01-17		2019-01-17 08:36:44
O20180116		P1000007	测试数据7	2000	待排产	2019-01-16	2019-01-31	hhhh	2019-01-16 10:19:30
O1000001		P1000007	测试数据7	1000	待排产	2019-01-16	2019-01-31	dfh	2019-01-16 11:11:18
2019010701		P1000010	测试数据10	10000	待排产	2019-01-07	2019-01-09		2019-01-07 16:39:31
O201901071544		P1000010	测试数据10	10000	待排产	2018-12-26	2018-12-26		2019-01-07 15:42:39
2018122601		P1000008	测试数据8	2000	待排产	2018-12-26	2018-12-28		2018-12-26 09:51:23
a744506701ceshi	112233	P10130011	双位控制器面板(白)	150	待排产	2018-12-20	2018-12-20	测试	2018-12-20 14:07:35
64577		P1000010	测试数据10	8888	待排产	2018-12-14	2018-12-17		2018-12-14 10:11:38
442131		P1000010	测试数据10	500	待排产	2018-12-14	2018-12-16		2018-12-14 10:10:51
O2222222223		P102325	测试数据	10000	待排产	2018-12-06	2018-12-08	123	2018-12-05 11:44:57
666668890		P10130014	双位控制器面板(灰)	1000	待排产	2018-12-05	2018-12-07		2018-12-05 09:43:40
666668888		P1000005	测试数据5	1000	待排产	2018-11-14	2018-11-16		2018-11-14 11:46:30

- ▶ 页面左下角可设置当前页面单页最多可显示的数据条数。

工单号	工单组号	产品编号	产品名称	计划数量	状态	计划开始日期	计划完成日期	备注	MES创建时间
20190214		P1000014	测试数据14	10000	Unscheduled	2019-02-20	2019-02-22		2019-02-14 18:03:03
O201902151002		P1000011	测试数据11	1000	Unscheduled	2019-02-16	2019-02-18		2019-02-15 10:02:58
20190216001		P10130010	单位控制器面板 (白)	100	Unscheduled	2019-02-16	2019-02-17		2019-02-15 15:39:59
O201912151001		P1000014	测试数据14	10000	Unscheduled	2019-02-15	2019-02-16		2019-02-15 10:02:16
O201902151457		P1000014	测试数据14	10000	Scheduled	2019-02-15	2019-02-16	测试数据	2019-02-15 14:58:50
O201902121840		P1000011	测试数据11	1009	Done	2019-02-15	2019-02-15		2019-02-12 18:43:34
O201902121835	201902121835	P1000011	测试数据11	1000	Scheduled	2019-02-12	2019-02-13		2019-02-12 18:33:09
2019021101		P1000007	测试数据7	10000	Scheduled	2019-02-11	2019-02-13		2019-02-11 14:42:10
a744506705		P10130015	控制器面板 (白)	1000	Scheduled	2019-01-27	2019-01-27		2019-01-27 11:43:31
a744506704		P10130002	墙壁三位开关 (白) 中	100	Scheduled	2019-01-27	2019-01-28		2019-01-27 11:16:56
a744506702		P10130009	双开翘翘开关 (灰)	1000	Done	2019-01-27	2019-01-28	ceshi	2019-01-27 10:46:49
a744506701		P10130009	双开翘翘开关 (灰)	1000	Done	2019-01-27	2019-01-28	ceshi	2019-01-27 10:25:20
ZTEST01271819		P1000013	测试数据13	10000	Unscheduled	2019-01-27	2019-01-31		2019-01-27 18:19:38
ZTEST01271742		P1000013	测试数据13	100000	Unscheduled	2019-01-27	2019-01-29		2019-01-27 17:42:48
O1271417		P1000015	测试数据15	10000	Scheduled	2019-01-27	2019-01-31		2019-01-27 14:16:10
500	012702	Y2019012701	控制开关 (灰) 右	10000	Terminate	2019-01-27	2019-01-29		2019-01-27 09:39:29
1000	012701	Y2019012701	控制开关 (灰) 左	10000	Terminate	2019-01-27	2019-01-29		2019-01-27 09:39:04

- 页面右下角为当前页面单页可显示的最大条数，以及当前模块已录入的数据总条数或者是按照查询条件筛选后的数据总条数。

工单号	工单组号	产品编号	产品名称	计划数量	状态	计划开始日期	计划完成日期	备注	MES创建时间
20190214		P1000014	测试数据14	10000	Unscheduled	2019-02-20	2019-02-22		2019-02-14 18:03:03
O201902151002		P1000011	测试数据11	1000	Unscheduled	2019-02-16	2019-02-18		2019-02-15 10:02:58
20190216001		P10130010	单位控制器面板 (白)	100	Unscheduled	2019-02-16	2019-02-17		2019-02-15 15:39:59
O201912151001		P1000014	测试数据14	10000	Unscheduled	2019-02-15	2019-02-16		2019-02-15 10:02:16
O201902151457		P1000014	测试数据14	10000	Scheduled	2019-02-15	2019-02-16	测试数据	2019-02-15 14:58:50
O201902121840		P1000011	测试数据11	1009	Done	2019-02-15	2019-02-15		2019-02-12 18:43:34
O201902121835	201902121835	P1000011	测试数据11	1000	Scheduled	2019-02-12	2019-02-13		2019-02-12 18:33:09
2019021101		P1000007	测试数据7	10000	Scheduled	2019-02-11	2019-02-13		2019-02-11 14:42:10
a744506705		P10130015	控制器面板 (白)	1000	Scheduled	2019-01-27	2019-01-27		2019-01-27 11:43:31
a744506704		P10130002	墙壁三位开关 (白) 中	100	Scheduled	2019-01-27	2019-01-28		2019-01-27 11:16:56
a744506702		P10130009	双开翘翘开关 (灰)	1000	Done	2019-01-27	2019-01-28	ceshi	2019-01-27 10:46:49
a744506701		P10130009	双开翘翘开关 (灰)	1000	Done	2019-01-27	2019-01-28	ceshi	2019-01-27 10:25:20
ZTEST01271819		P1000013	测试数据13	10000	Unscheduled	2019-01-27	2019-01-31		2019-01-27 18:19:38
ZTEST01271742		P1000013	测试数据13	100000	Unscheduled	2019-01-27	2019-01-29		2019-01-27 17:42:48
ZTEST01271417		P1000015	测试数据15	10000	Scheduled	2019-01-27	2019-01-31		2019-01-27 14:16:10
Y2019012702	Y2019012701	P10130005	控制开关 (灰) 右	10000	Terminate	2019-01-27	2019-01-29		2019-01-27 09:39:29
Y2019012701	Y2019012701	P10130004	控制开关 (灰) 左	10000	Terminate	2019-01-27	2019-01-29		2019-01-27 09:39:04

----结束

3 PC 端-系统管理

系统管理为整个系统的管理员维护模块，包含系统用户的创建，用户角色的创建，以及用户权限的分配。

3.1 用户管理

3.1.1 功能介绍

➤ 此功能用于系统管理员在 PC 端通过手动输入进行系统用户新增、修改、删除以及设置用户和角色的关联关系的操作。我们也可在此模块进行用户头像的上传和重置密码。

3.2 角色管理

3.2.1 功能介绍

➤ 此功能用于系统管理员在需要批量设置用户权限时通过手动输入进行角色维护操作。可以在角色管理模块新增、修改和删除角色信息，也可给角色批量添加用户。

4 PC 端-基础数据

本章为整个系统的基础数据维护功能介绍。

4.1 产品信息

4.1.1 功能介绍

- 此功能用于系统管理员在有新产品、产品变更、产品失效时通过手动输入或批量导入进行产品信息的新增、修改和删除操作。

4.2 异常定义

4.2.1 功能介绍

- 在生产过程中经常会有异常停机发生，此功能用于系统管理员在 PC 端通过手动输入进行异常停机功能模块的停机类别和停机原因的新增、修改和删除操作。

4.3 呼叫设置

4.3.1 功能介绍

- 此功能用于系统管理员在 PC 端通过手动输入进行安灯呼叫内容的新增、修改和删除操作。也可以设置不同呼叫内容默认的呼叫人员。

4.4 故障项目组

4.4.1 功能介绍

- 此功能用于系统管理员在 PC 端通过手动输入进行模具或设备维修原因的新增、修改和删除的操作。

4.4.2 生产场地维护

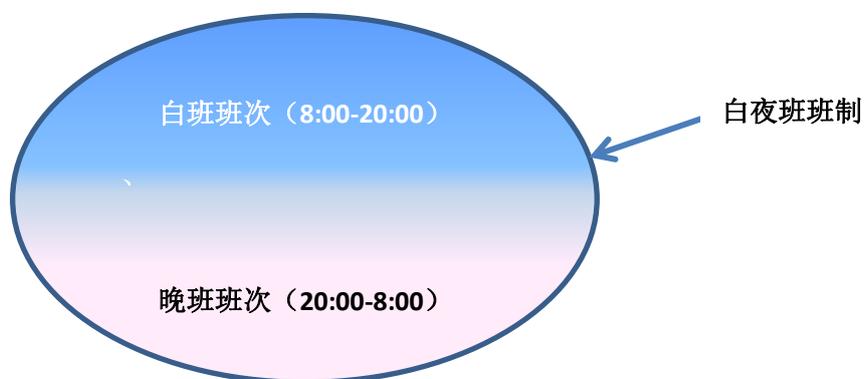
4.4.2.1 功能介绍

- 此功能用于系统管理员在 PC 端通过手动输入进行生产场地的新增、修改和删除操作。

4.4.3 班次维护

4.4.3.1 功能介绍

- 在注塑生产中，班制为上班的制度，而班次为上班的时间段，如：某工厂有白夜班和早中晚班，其中白班为 8 点到 20 点，夜班为 20 点到次日 8 点，早班为 8 点到 16 点，中班为 16 点到次日 0 点，晚班为 0 点到 8 点，那么白夜班和早中晚班就为班制，白班、夜班、早班、中班、晚班为班次。如下图所示：



- 此功能用于系统管理员在需要更新班次时通过手动输入进行班次信息的新增、修改、

查询和删除操作。

5 PC 端-工单管理

PC 端的工单管理用于对生产计划的创建、排产、下发、调整、查看等，从而保证生产的顺利进行。

5.1 工单制定

5.1.1 功能介绍

- 工单也就是计划单类似于客户订单,本功能用于计划员在 PC 端进行计划单的新增、修改和删除操作。也可以批量导入和强制关闭计划单。若有两个计划单是在同一模具上同时生产的,也可进行关联生产操作。

5.2 工单排产

5.2.1 功能介绍

- 本功能用于在 PC 端根据模具和设备的状态进行工单排产的新增、修改和删除操作。

5.3 工单下发

5.3.1 功能介绍

- 本功能用于在 PC 端将已排产的工单下发到车间进行生产的操作。

5.4 工单调整

5.4.1 功能介绍

- 本功能用于在 PC 端将已下发的工单的生产顺序、设备和模具进行调整。

5.5 工单操作记录

5.5.1 功能介绍

- 本功能用于在 PC 端查看工单的所有操作记录。

6 PC 端-生产管理

PC 端的生产管理用于对工单、设备生产状态的查看，设备的报警、停机记录，工单的报工记录等。从而更快速的了解生产的状态和进度。

6.1 设备生产状态查看

6.1.1 功能介绍

- 此功能用于实时查看设备的生产状态、工单的状态、进度等。

6.1.2 设备停机记录

6.1.2.1 功能介绍

- 在生产过程中经常会有意外停机，本功能用于在 PC 端进行意外停机原因的记录。

6.2 设备告警

6.2.1 功能介绍

- 本功能用于在 PC 端查看设备的告警记录。

7 PC 端-工艺管理

工艺管理是生产过程管理中的重要组成部分，工艺管理将极大影响产品产量以及质量。智塑云生产执行系统通过对于注塑机实现了互联采集到最及时的机台实际工艺参数，通过信息化手段提供生产制造企业工艺管理人员在工作中最准确的工艺数据，工艺提醒数据以及相关统计分析报表高度提升了工艺管理的方法与手段，大大提升了生产制造企业工艺管理能力。

7.1 工艺标准管理

7.1.1 功能介绍

- 此功能用于生产与工艺管理员在 PC 端对于产品工艺标准的新增、修改和删除操作，通过对产品的工艺标准建立与维护可以更好的提升产品的质量。

7.2 工艺当前设定值

7.2.1 功能介绍

- 此功能用于生产与工艺管理员在 PC 端查看当前实时设备机台的工艺参数设定值

7.3 工艺设定值修改记录

7.3.1 功能介绍

- 此功能用于生产与工艺管理员在 PC 端查看机台工艺设定值发生修改的记录

7.4 工艺实时监测值

7.4.1 功能介绍

- 此功能用于生产与工艺管理员在 PC 端查看机台工艺的实时数据

7.5 告警设置

7.5.1 功能介绍

- 此功能用于生产与工艺管理员在 PC 端进行机台工艺告警值上下线的新增、修改和删除操作。

8 PC 端-质量管理

PC 端的质量管理用于检验项、检验项目组、不良项、不良项类型等基础数据维护及检验记录查询。

8.1 项目维护

8.1.1 功能介绍

- 本功能用于在 PC 端对检验项目及检验不良项进行新增、修改、删除、导出、上传图片等操作，项目在项目组维护中可以复用，关联到不同的检验项目组中，减少了用户的维护工作量。

8.2 项目组维护

8.2.1 功能介绍

- 本功能用于在 PC 端对检验项目组及检验不良项目组进行新增、修改和删除操作。

8.3 不良项类型

8.3.1 功能介绍

- 本功能用于在 PC 端对不良项类型进行新增、修改和删除操作。
不良项类型用于自检报废功能中，产品报废类型分类。

9 PC 端-模具管理

本章节用于模具管理员在 PC 端进行模具基本信息、模具维修、模具保养和模具点检的管理。

9.1 模具信息

9.1.1 模具台账

9.1.1.1 功能介绍

- 此功能用于模具管理员在新模入库时通过手动输入和批量导入进行模具信息的新增、修改和删除的操作，也可进行模具信息的批量导入操作。通过模具台账功能可以达到对模具信息实时查看的管理职能。

9.1.2 模具与设备关联

9.1.2.1 功能介绍

- 此功能用于模具管理员在车间生产开始前通过手动选择设备进行模具与设备匹配关系建立的操作。通过模具与设备关联功能可以达到模具匹配正确生产设备的管理职能。

9.1.3 模具与产品关联

9.1.3.1 功能介绍

- 此功能用于模具管理员在车间生产开始前通过手动选择产品进行模具与产品匹配关系建立的操作。通过模具与产品关联功能可以达到模具匹配正确的可生产产品的管理职能。

9.2 模具保养管理

9.2.1 模具保养项目

9.2.1.1 功能介绍

- 此功能用于模具管理员在模具保养前通过手动输入进行模具保养项维护的操作。通过模具保养项目功能可以规范模具保养项目名称的标准，为数据统计分析分类提供依据。

9.2.2 模具保养项目组

9.2.2.1 功能介绍

- 此功能用于模具管理员在模具保养前通过手动输入进行模具保养小组维护的操作。通过模具保养组功能可以达到对不同模具和不同保养项分类保养的管理职能。

9.2.3 模具保养规则定义

9.2.3.1 功能介绍

- 此功能用于模具管理员在模具管理中通过手动输入进行模具定期保养规则设定的

操作。通过模具保养规则定义功能可达到及时提醒模具保养的管理职能。

9.2.4 模具保养计划制定

9.2.4.1 功能介绍

- 此功能用于模具管理员在模具需要临时保养时通过手动输入进行模具保养计划制定的操作。

9.2.5 模具保养计划执行

9.2.5.1 功能介绍

- 此功能用于模具管理员在模具保养计划制定后通过手动输入进行模具保养计划的执行操作。

9.3 模具维修管理

9.3.1 模具维修任务执行

9.3.1.1 功能介绍

- 此功能用于模具管理员在车间生产异常停机后（异常停机操作请参见生产管理操作手册）通过手动输入进行维修任务执行操作。

9.4 模具履历

9.4.1 模具履历概况

9.4.1.1 功能介绍

- 此功能用于模具管理员在 PC 端通过手动输入查询条件进行模具基本信息、生产次数、现有寿命、维修次数、保养次数等参数的查询操作。

9.4.2 模具保养记录

9.4.2.1 功能介绍

- 此功能用于模具管理员在模具保养计划执行完成后通过手动输入查询条件进行模具保养历史查询操作。

9.4.3 模具维修记录

9.4.3.1 功能介绍

- 此功能用于模具管理员在模具维修任务执行完成后通过手动输入查询条件进行模具维修历史查询操作。

9.4.4 模具点检记录

9.4.4.1 功能介绍

- 此功能用于模具管理员在模具点检完成后通过手动输入查询条件进行模具点检历史查询操作。

10 PC 端-设备管理

设备管理用于对注塑生产设备的设备信息维护，从而建立设备信息电子档案，便于设备的维护。以及对设备的生产和运行状态进行监控，以便于提高设备利用率。

10.1 设备台账

10.1.1 功能介绍

- 注塑机设备是生产环节中核心生产要素之一，设备关键性能分析指标是分析工厂运行效率的有效手段，设备台账是设备相关信息的基础。
- 支持用户对注塑机设备基本信息查询维护操作。对设备进行增加、修改、删除操作。同时支持设备台账数据的导出及快速过滤查询。

10.2 设备运行状态

功能介绍：

- 通过数据采集系统获取设备的开机时间、生产时间、和离线时间等现场实时数据，并对这些数据进行归档和计算，形成量化的分析指标，有助于更好的掌握设备的运行状态，为提高设备的利用率提供数据支持。

10.3 设备维保

10.3.1 设备保养项目

10.3.1.1 功能介绍

- 设备的维护保养是设备在使用的过程中自身运动的客观要求，设备保养项目是设备日常维护保养需要进行的项目，因此维护好设备保养项目是进行设备保养的第一步。
- 此功能用于在 PC 端进行设备保养项目的新增、修改和删除操作。

10.3.2 设备保养项目组

10.3.2.1 功能介绍

- 设备保养项目组是对设备进行保养项目的组别分类，可以快速完成对不同设备不同保养项目的设置。
- 此功能用于在 PC 端进行设备保养项目组的新增、修改和删除操作。

10.3.3 设备保养规则定义

10.3.3.1 功能介绍

- 设备保养规则定义是设备保养周期的基本条件，是系统自动生成设备保养计划单的必要条件。
- 此功能用于在 PC 端进行设备保养规则的新增、修改和删除操作。

10.3.4 设备保养计划制定

10.3.4.1 功能介绍

- 设备保养计划制定是用于设备临时保养的必要功能。
- 此功能用于设备保养计划的新增、修改和删除操作。

10.3.5 设备保养计划执行

10.3.5.1 功能介绍

- 设备保养计划执行功能是在 PC 端查看设备保养计划，强制关闭设备保养计划，以及执行设备保养计划的功能。

10.4 设备履历

10.4.1 设备履历概况

10.4.1.1 功能介绍

- 设备履历是记录设备的台账信息，在工厂的保养/维修信息，保养/维修负责人，保养/维修时长，设备履历记录了设备录入系统后生命周期内所有的情况，是进行设备信息追溯的必要功能。

10.4.2 设备保养记录

10.4.2.1 功能介绍

- 设备保养记录是查看设备保养计划单中设备保养时间、保养项目的必要功能，可对设备保养的人、时间、项目进行有效的追溯。

10.4.3 设备维修记录

10.4.3.1 功能介绍

- 设备维修记录是查看设备维修计划单中设备维修时间、维修项目的必要功能，可对设备维修的人、时间、项目进行有效的追溯。

11 PC 端-预警管理

本章为整个系统的预警信息设置功能介绍。

11.1 预警提醒设置

11.1.1 功能介绍

- 此功能用于系统管理员在 PC 端通过手动输入进行系统预警提醒触发条件和提醒人员设置的操作。