



# Asun 设备卫士操作手册

江苏中天互联科技有限公司

## 目录

第一章 设备管理 .....	11
一、 购置管理 .....	11
1. 供应商管理 .....	11
1.1 新增供应商 .....	11
1.2 修改/删除供应商 .....	11
1.3 查询供应商 .....	12
2. 采购计划 .....	12
2.1 新增采购计划 .....	12
2.2 删除采购计划 .....	14
2.3 查询采购计划 .....	15
2.4 采购计划状态 .....	15
3. 采购申请 .....	16
3.1 新增采购申请 .....	16
3.2 采购申请状态变更 .....	17
3.3 确认收货 .....	18
4. 待验收设备 .....	18
4.1 查看待验收设备 .....	18
5. 设备验收 .....	19
5.1 新建验收单 .....	19
5.2 更改验收状态 .....	20
二、 设备管理 .....	21
1. 设备台账 .....	21
1.1 新增设备台账 .....	21
1.2 修改台账 .....	23
1.3 删除台账 .....	23
1.4 查询台账 .....	24
1.5 EXCEL 批量导入台账 .....	24
2. 设备结构树 .....	25
2.1 查询设备树 .....	25
3. 设备折旧 .....	26
3.1 生成设备折旧 .....	26
3.2 查询设备折旧 .....	27
4. 标签打印 .....	28
4.1 预览设备标签 .....	28
4.2 标签设计 .....	29
5. 运行记录 .....	31
5.1 查询设备运行记录 .....	31
三、 处置管理 .....	32
1. 挑拨转移 .....	32
1.1 新增挑拨转移 .....	32
1.2 转移状态 .....	33
2. 设备处置 .....	33
2.1 新增设备处置 .....	33
2.2 处置状态 .....	34
3. 设备变卖 .....	34
3.1 新增设备变卖 .....	34
3.2 变卖状态 .....	35

4. 领用归还 .....	36
4.1 新增设备领用 .....	36
4.2 归还状态 .....	37
四、 特种设备管理 .....	37
1. 特种设备列表 .....	37
1.1 设备查询 .....	37
2. 特种设备检验 .....	38
2.1 新增检验 .....	38
2.2 检验查询 .....	39
3. 操作人员 .....	40
3.1 人员查询 .....	40
3.2 人员新增 .....	40
3.3 人员编辑 .....	41
3.4 人员删除 .....	42
五、 标识解析 .....	42
1. 模板管理 .....	42
1.1 查询 .....	42
1.2 新建 .....	43
1.3 删除 .....	43
2. 标识解析 .....	44
2.1 标识注册 .....	44
六、 基础设置 .....	46
1. 品牌管理 .....	46
1.1 新增/编辑 .....	46
1.2 删除 .....	46
2. 功能位置 .....	47
2.1 新增/编辑 .....	47
2.2 删除 .....	48
七、 设备盘点 .....	49
1. 盘点计划 .....	49
1.1 新增/编辑 .....	49
1.2 删除 .....	51
2. 盘点任务 .....	51
2.1 APP 任务执行 .....	51
2.2 任务查询 .....	54
第二章 设备维护 .....	56
一、 综合事务维修 .....	56
1. 综合事务维修 .....	56
1.1 新增 .....	56
1.2 导出 .....	57
二、 维修管理 .....	58
1. 故障代码 .....	58
1.1 新增/编辑 .....	58
1.2 删除 .....	59
2. 维修工单 .....	59
2.1 设备报修 .....	59
2.2 经验库引用 .....	60
2.3 APP 报修 .....	61
2.4 分派 .....	62

2.5	APP 分派	62
2.6	待接单	65
2.7	APP 待接单	66
2.8	APP 待执行	68
2.9	维修中	70
2.10	APP 维修中	72
2.11	APP 领料	74
2.12	APP 备件换上换下	78
2.13	验收	80
2.14	APP 验收	81
3.	维修计划	83
3.1	维修计划新增	83
3.2	编辑/删除	84
三、	保养管理	85
1.	保养标准	85
1.1	新增/编辑	85
1.2	删除	86
1.3	EXCEL 批量导入	87
2.	保养计划	88
2.1	新增/编辑	88
2.2	删除	90
2.3	EXCEL 批量导入	90
3.	保养任务	92
3.1	任务生成	92
3.2	APP 任务执行	92
3.3	任务查看	97
3.4	任务视图	98
四、	点检巡检	100
1.	点检项目	100
1.1	新增/编辑	100
1.2	删除	101
1.3	EXCEL 批量导入	102
2.	点检标准	103
2.1	新增/编辑	103
2.2	删除	104
2.3	EXCEL 批量导入	104
3.	点检计划	106
3.1	新增/编辑	106
3.2	删除	108
3.3	EXCEL 批量导入	108
4.	点检任务	109
4.1	任务生成	109
4.2	APP 任务执行	110
4.3	任务查询	112
4.4	APP 异常处理	113
4.5	任务视图	114
4.6	自动点检	115
五、	计量校准	116
1.	计量台账	116

1.1	查询	116
1.2	新增/编辑	117
2.	计量计划	118
2.1	新建/编辑	118
2.2	删除	119
3.	计量任务	120
3.1	任务生成	120
3.2	任务执行	120
六、	人员管理	121
1.	排班管理	121
1.1	新增/编辑	121
1.2	删除	123
1.3	关联设备	123
2.	排班列表	125
2.1	查询	125
2.2	调班/请假	125
3.	班时表	126
3.1	查询	126
4.	维护组织	127
4.1	查询	127
4.2	新增/编辑	127
4.3	删除	128
七、	维保日历	129
1.	维保日历	129
1.1	查询	129
八、	委外维修	131
1.	委外申请	131
1.1	新增/编辑	131
1.2	删除	132
1.3	详情	132
1.4	委外结算	133
2.	委外验收	135
2.1	新增/编辑	135
2.2	删除	137
2.3	详情	138
九、	技改管理	139
1.	技改工单	139
1.1	技改下单	139
1.2	APP 技改下单	140
1.3	待开始	140
1.4	APP 待开始	141
1.5	技改中	143
1.6	APP 技改中	144
1.7	待验收	147
1.8	APP 待验收	148
第三章	知识引擎	149
一、	设备资料	149
1.	设备资料	149
1.1	文件新增	149

1.2	文件下载 .....	150
1.3	文件预览 .....	151
1.4	文件删除 .....	152
二、	故障库 .....	153
1.	故障库 .....	153
1.1	新增/编辑 .....	153
1.2	删除 .....	154
三、	设备知识 .....	154
1.	设备知识 .....	154
1.1	新增/编辑 .....	154
1.2	删除 .....	155
四、	规则制度 .....	156
1.	规则制度 .....	156
1.1	新增/编辑 .....	156
1.2	删除 .....	157
第四章	备件耗材 .....	158
一、	仓库管理 .....	158
1.	仓库管理 .....	158
1.1	新增/编辑 .....	158
1.2	删除 .....	159
二、	库位管理 .....	160
1.	库位管理 .....	160
1.1	新增/编辑 .....	160
1.2	删除 .....	161
三、	备件基值 .....	162
1.	基值管理 .....	162
1.1	新增/编辑备件 .....	162
1.2	删除 .....	163
1.3	EXCEL 批量导入 .....	164
1.4	备件详情 .....	165
四、	入库管理 .....	166
1.	入库管理 .....	166
1.1	新增/编辑入库信息 .....	166
1.2	完成入库 .....	168
1.3	初始化库存 EXCEL 导入 .....	168
1.4	删除 .....	169
五、	出库管理 .....	170
1.	出库管理 .....	170
1.1	新增出库信息 .....	170
1.2	完成出库 .....	173
1.3	出库查询 .....	173
六、	库存查询 .....	174
1.	库存查询 .....	174
1.1	查询 .....	174
七、	库存预警 .....	175
1.	库存预警 .....	175
1.1	查询 .....	175
八、	领料申请 .....	175
1.	领料申请 .....	175
1.1	新增/编辑 .....	175

1.2	详情	178
1.3	APP 领料	179
九、	库存盘点	182
1.	库存盘点	182
1.1	新增/编辑	182
1.2	删除	183
1.3	开始盘点	184
1.4	盘点执行	184
1.5	结束盘点	185
1.6	自动生成出入库单	186
十、	换上换下记录	186
1.	换上换下记录	186
1.1	查询	186
1.2	删除	187
1.3	初始化换上记录	187
十一、	在用备件查询	188
1.	在用备件查询	188
1.1	查询	188
十二、	更换预警	189
1.	更换预警	189
1.1	查询	189
第五章	物联监测	190
一、	数据流模板	190
1.	数据流模板	190
1.1	新增/编辑	190
1.2	删除	191
1.3	EXCEL 批量导入	192
二、	触发器管理	193
1.	触发器管理	193
1.1	新增/编辑	193
1.2	删除	194
三、	场景联动	194
1.	场景联动	194
1.1	新增/编辑	194
1.2	删除	198
四、	实时监测	199
1.	实时监测	199
1.1	查询实时数据	199
1.2	如何配置	200
五、	监测历史	201
1.	监测历史	201
1.1	查询历史数据	201
1.2	历史数据导出	203
六、	预警记录	204
1.	预警记录	204
1.1	查询	204
七、	推送记录	205
1.	推送记录	205
1.1	查询	205
八、	设备运行效率	206

1. 设备运行效率 .....	206
1.1 查询 .....	206
九、 设备 OEE .....	207
1. 设备 OEE .....	207
1.1 查询 .....	207
第六章 能源管理 .....	209
一、 站点管理 .....	209
1. 站点管理 .....	209
1.1 新增/编辑 .....	209
1.2 删除 .....	210
二、 回路管理 .....	210
1. 回路管理 .....	210
1.1 新增/编辑 .....	210
1.2 删除 .....	212
三、 用能报表 .....	212
1. 用能报表 .....	212
1.1 用能查询 .....	212
1.2 日报 .....	214
1.3 月报 .....	215
1.4 年报 .....	215
四、 能源数据 .....	216
1. 能源数据 .....	216
1.1 能源数据查询 .....	216
1.2 日原始数据 .....	217
1.3 逐日极值数据 .....	217
五、 能源集抄 .....	218
1. 能源集抄 .....	218
1.1 能源集抄查询 .....	218
六、 能源运行日报 .....	219
1. 能源运行日报 .....	219
1.1 能源日报查询 .....	219
七、 分时用电 .....	220
1. 分时用电 .....	220
1.1 分时用电查询 .....	220
1.2 分时用电汇总 .....	221
1.3 分时用电明细 .....	222
八、 同比分析 .....	223
1. 同比分析 .....	223
1.1 同比分析查询 .....	223
九、 环比分析 .....	224
1. 环比分析 .....	224
1.1 环比分析查询 .....	224
第七章 工作流程 .....	225
一、 流程设计 .....	225
1. 流程设计 .....	225
1.1 增加/删除审批节点 .....	225
1.2 审批节点配置审批人 .....	226
二、 我发起的 .....	229
1. 我发起的 .....	229
1.1 查看我发起的流程 .....	229

三、 代办事宜 .....	230
1. 代办事宜 .....	230
1.1 查看我的代办流程 .....	230
1.1 处理我的代办流程 .....	230
四、 已办事宜 .....	231
1. 已办事宜 .....	231
1.1 查看我的已办流程 .....	231
五、 抄送事宜 .....	232
1. 抄送事宜 .....	232
1.1 查看我的抄送流程 .....	232
第八章 统计分析 .....	233
一、 设备统计 .....	234
1. 数据看板 .....	234
2. 分类看板 .....	234
3. 分类统计 .....	235
4. 月度故障率 .....	235
二、 维修统计 .....	236
1. 维修看板 .....	236
2. 工单统计 .....	236
3. 按设备统计 .....	237
4. 分类统计 .....	237
5. MTTR/MTBF .....	238
6. 维修分析-按类型 .....	238
7. 维修分析-按部门 .....	239
8. 单台设备分析 .....	239
三、 保养统计 .....	240
四、 点检统计 .....	240
五、 备件统计 .....	241
1. 备件看板 .....	241
2. 流水统计 .....	241
3. 情况统计 .....	242
六、 人员统计 .....	242
1. 综合统计 .....	242
第九章 系统管理 .....	243
一、 更新日志 .....	243
一、更新日志 .....	243
1.1 新增/编辑 .....	243
1.2 删除 .....	243
二、 系统配置 .....	244
一、系统配置 .....	244
1.1 查看 .....	244
1.2 基础设置 .....	244
1.2 安全设置 .....	245
1.3 第三方设置 .....	246
1.4 管理员设置 .....	247
三、 系统公告 .....	248
1. 系统公告 .....	248
1.1 新增/编辑 .....	248
1.2 删除 .....	250
四、 系统调度 .....	251

1. 系统调度 .....	251
1.1 新增/编辑 .....	251
1.2 删除 .....	252
1.3 日志 .....	253
五、 系统缓存 .....	254
1. 系统缓存 .....	254
1.1 查看缓存 .....	254
1.2 删除 .....	255
六、 系统日志 .....	255
1. 系统日志 .....	255
1.1 查看日志 .....	255
1.2 删除 .....	256
七、 系统监控 .....	257
1. 系统监控 .....	257
1.1 查看系统监控 .....	257
第十章 系统权限 .....	257
一、 组织管理 .....	258
1. 组织管理 .....	258
1.1 新增/编辑 .....	258
1.2 删除 .....	259
二、 部门管理 .....	259
1. 部门管理 .....	259
1.1 新增/编辑 .....	259
1.2 删除 .....	260
三、 岗位管理 .....	261
1. 岗位管理 .....	261
1.1 新增/编辑 .....	261
1.2 删除 .....	262
1.3 添加成员 .....	262
四、 用户管理 .....	263
1. 用户管理 .....	263
1.1 新增/编辑 .....	263
1.2 删除 .....	264
1.3 重置密码 .....	264
五、 角色管理 .....	265
1. 角色管理 .....	265
1.1 新增/编辑 .....	265
1.2 删除 .....	266
1.3 添加成员 .....	266
1.4 角色权限 .....	267
六、 权限管理 .....	268
1. 权限管理 .....	268
1.1 角色权限 .....	268
七、 在线用户 .....	269
1. 在线用户 .....	269
1.1 查看在线用户 .....	269
1.2 强制下线 .....	269

# 第一章 设备管理

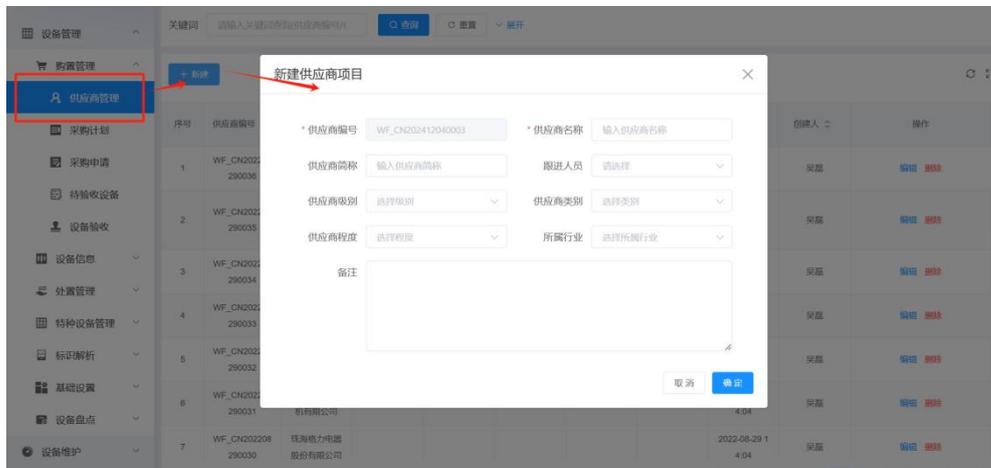
## 一、购置管理

### 1. 供应商管理

#### 1.1 新增供应商

- 使用场景：新增采购供应商、设备台账供应商

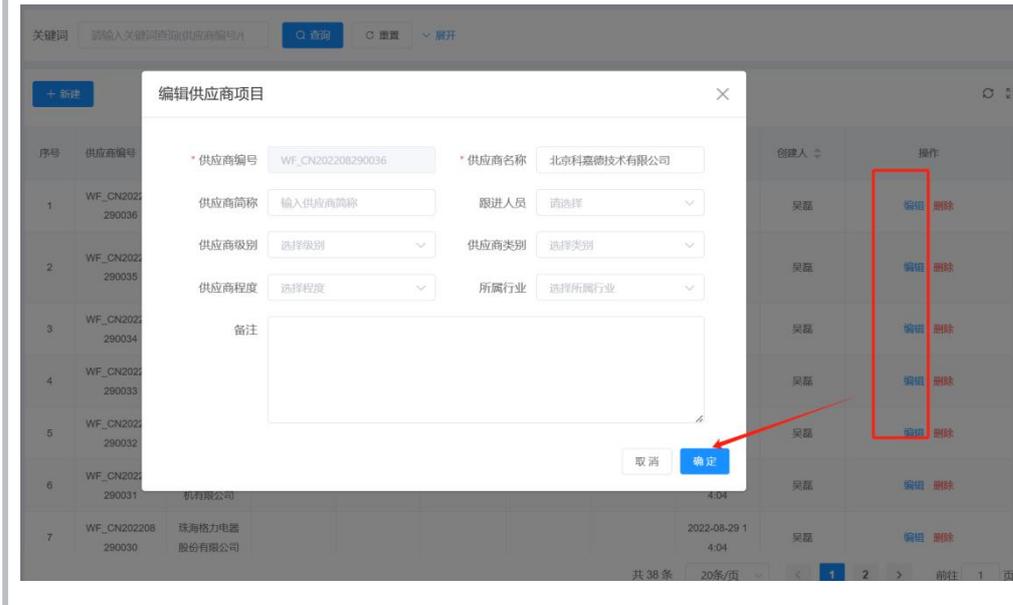
1. 点击购置管理模块下的“供应商管理”；
2. 点击左上角的“新建”，填写供应商相关信息，注意填写规范，输入格式错误，会提示重新输入；
3. 点击确定，保存数据，跳转回供应商管理主界面。



#### 1.2 修改/删除供应商

- 使用场景：修改/删除采购供应商、设备台账供应商

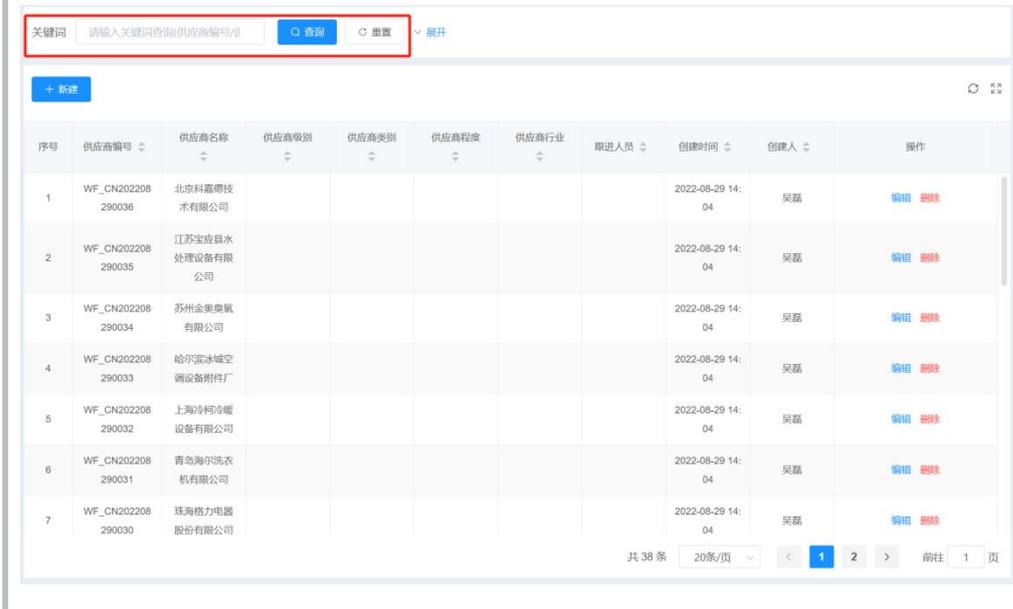
1. 选择供应商，点击“编辑”，在弹出的页面中修改供应商信息；
2. 修改完成后，点击确定，显示“更新成功”，跳回供应商主界面。



### 1.3 查询供应商

- 使用场景：查询采购供应商、设备台账供应商

1. 在左上角关键字中输入供应商编号/供应商名称;
2. 点击查询，自动根据关键字筛选信息。

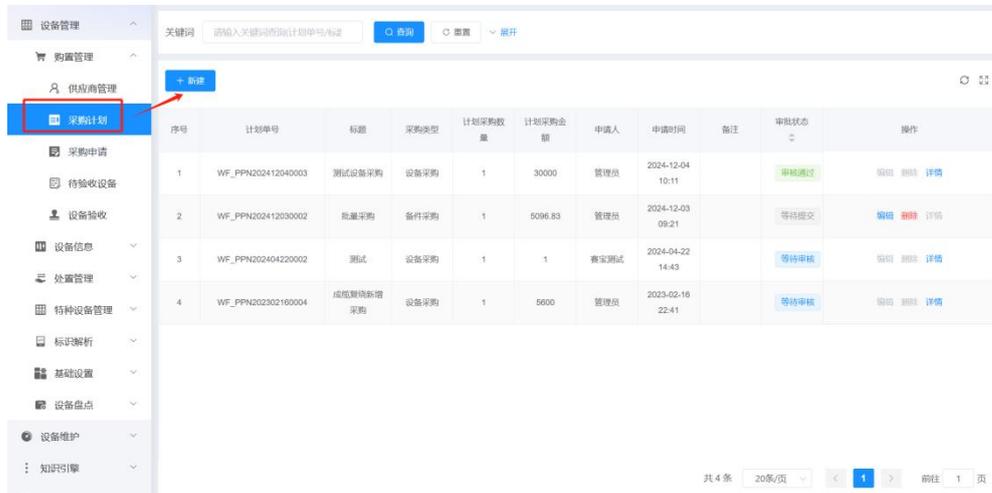


## 2. 采购计划

### 2.1 新增采购计划

- 使用场景：新增采购计划场景

1. 购置管理模块下，选择“采购计划”模块；
2. 点击界面上的“新建”按钮，根据界面提示和实际需求录入完整的采购信息；

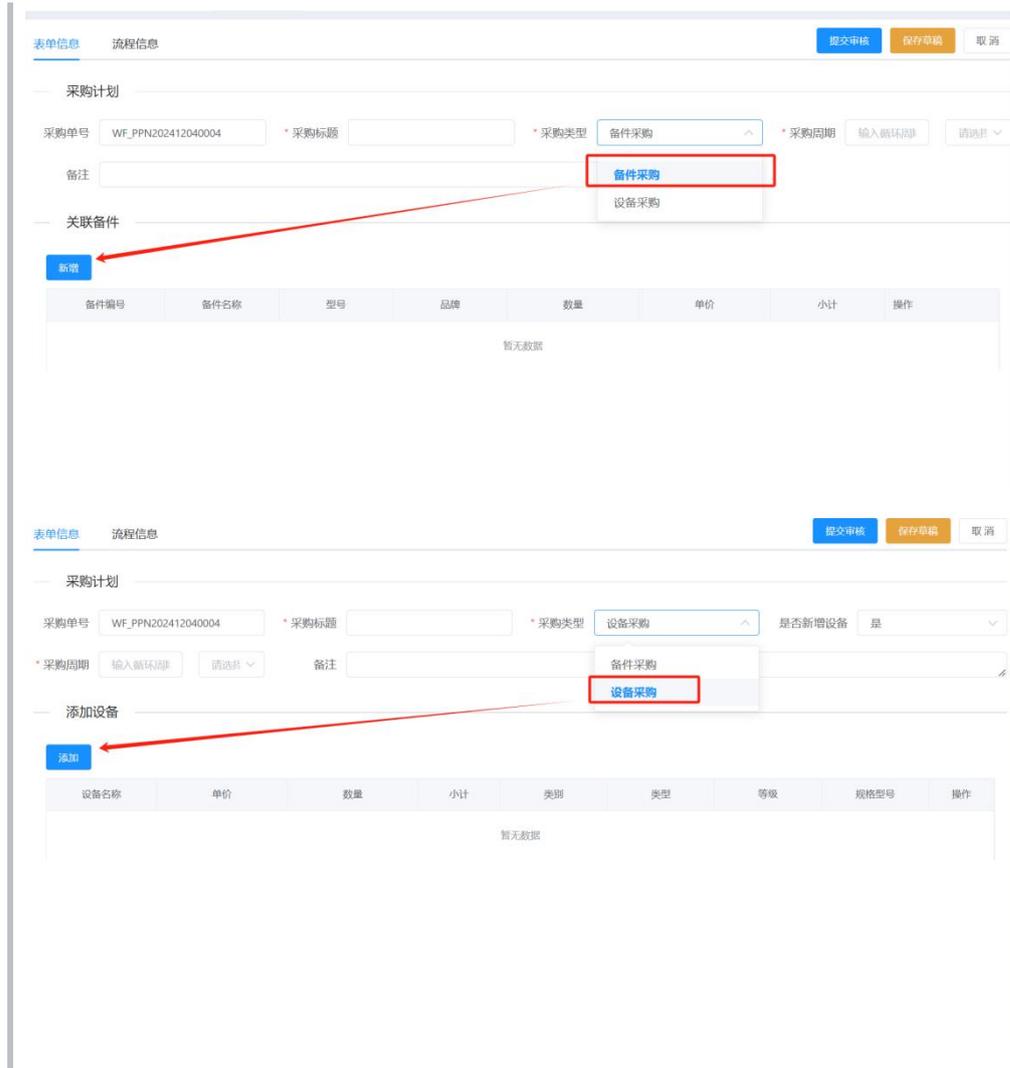


3. 点击确定，显示“新建成功”，即为成功录入；



- 备件耗材采购界面信息：

不同的采购类型所填写的内容不同，以下是两者的界面；



表单信息 流程信息 提交审核 保存草稿 取消

采购计划

采购单号 WF\_PPN202412040004 \* 采购标题  \* 采购类型 备件采购 ^ \* 采购周期 输入循环期 请选择 v

备注

关联备件

新增

备件编号	备件名称	型号	品牌	数量	单价	小计	操作
暂无数据							

表单信息 流程信息 提交审核 保存草稿 取消

采购计划

采购单号 WF\_PPN202412040004 \* 采购标题  \* 采购类型 设备采购 ^ 是否新增设备 是 v

\* 采购周期 输入循环期 请选择 v 备注

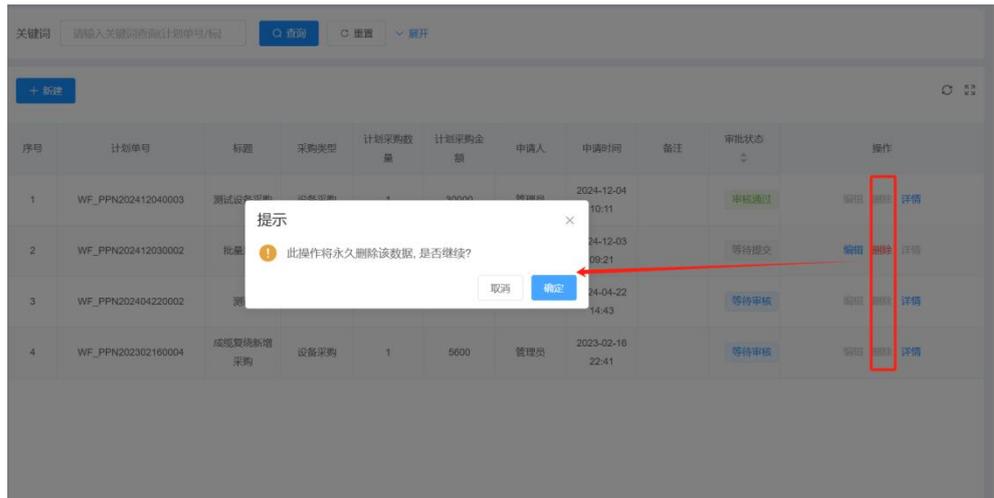
添加设备

添加

设备名称	单价	数量	小计	类别	类型	等级	规格型号	操作
暂无数据								

## 2.2 删除采购计划

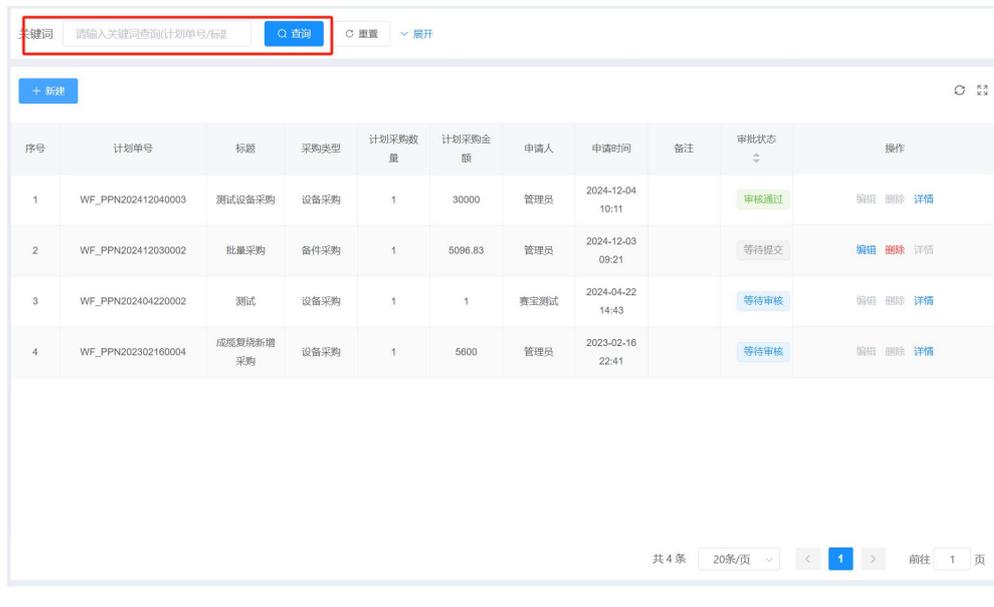
- 使用场景：删除采购计划场景
- 选择需要删除的单号，点击右侧“删除”；
  - 弹出确认框，点击确认后，页面自动刷新，该单号删除成功。



## 2.3 查询采购计划

- 使用场景：查询采购计划场景

1. 在左上角关键字中输入计划单号/标题查询信息；
2. 点击查询，自动根据关键字筛选信息；
3. 关键词输入错误，点击重置，进行重新输入。



## 2.4 采购计划状态

- 使用场景：采购计划状态

1. 审批状态一共有 3 种：等待审核、审核通过/驳回；
2. 审核员通过该计划单状态则转为审核通过。

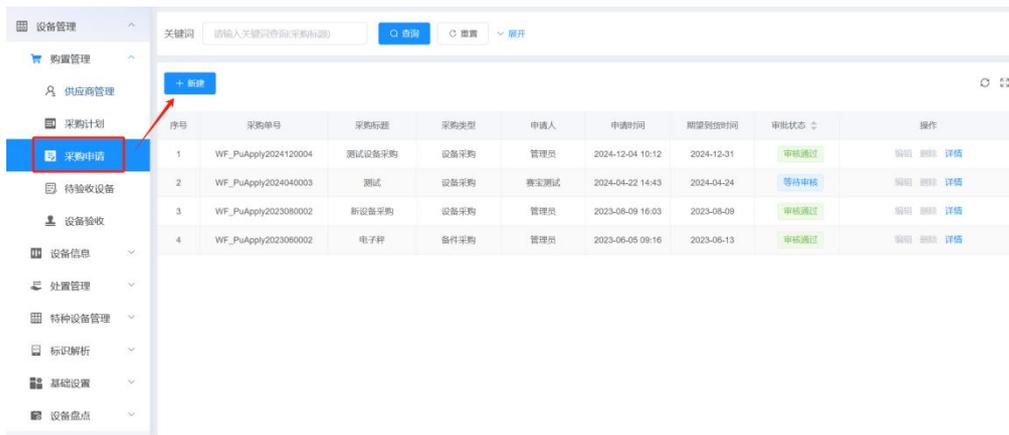


### 3. 采购申请

#### 3.1 新增采购申请

- 使用场景：新增采购申请场景

1. 点击购置管理模块下的“采购申请”，查看采购申请单；
2. 点击左上角的“新建”按钮，新增采购申请单；



序号	采购单号	采购标题	采购类型	申请人	申请时间	期望到验时间	审批状态	操作
1	WF_PuApply2024120004	测试设备采购	设备采购	管理员	2024-12-04 10:12	2024-12-31	审核通过	编辑 删除 详情
2	WF_PuApply2024040003	测试	设备采购	赛宝测试	2024-04-22 14:43	2024-04-24	等待审核	编辑 删除 详情
3	WF_PuApply2023080002	新设备采购	设备采购	管理员	2023-08-09 16:03	2023-08-09	审核通过	编辑 删除 详情
4	WF_PuApply2023060002	电子秤	备件采购	管理员	2023-06-05 09:16	2023-06-13	审核通过	编辑 删除 详情

3. 先选择需要采购的类型，再选择采购计划；

\* 采购类型

购置理由

**设备采购**

4. 当选择设备采购，先进行设备是否新增的选择，是则填写添加的设备信息，再将剩余的信息填写完整；否则直接填写剩余信息，无需添加设备。

表单信息 流程信息 提交审核 保存草稿 取消

采购申请详情

\* 采购单号  \* 采购标题  \* 采购类型

是否新增设备  \* 期望到货时间  购置理由

备注  + 从采购计划中选择备件/设备 设备采购

添加设备

添加

设备名称	单价	数量	小计	类别	类型	等级	规格型号	操作
暂无数据								

5. 当选择备件耗材采购，选择采购计划，填写剩余信息。

表单信息 流程信息 提交审核 保存草稿 取消

采购申请详情

\* 采购单号  \* 采购标题  \* 采购类型

\* 期望到货时间  购置理由  备注

+ 从采购计划中选择备件/设备 设备采购

关联备件

新增

备件编号	备件名称	型号	品牌	数量	单价	小计
暂无数据						

6. 点击确定，保存数据。

### 3.2 采购申请状态变更

- 使用场景：采购申请状态

1. 申请单状态一共有 3 种：等待审核、审核通过/驳回；
2. 当新增申请单审核通过，申请单状态变为“审核通过”。

审批状态
审核通过
等待审核
审核通过
审核通过

### 3.3 确认收货

- 使用场景：采购确认收货

当采购申请通过后，点击确认收货，该设备将传到待验收设备界面。

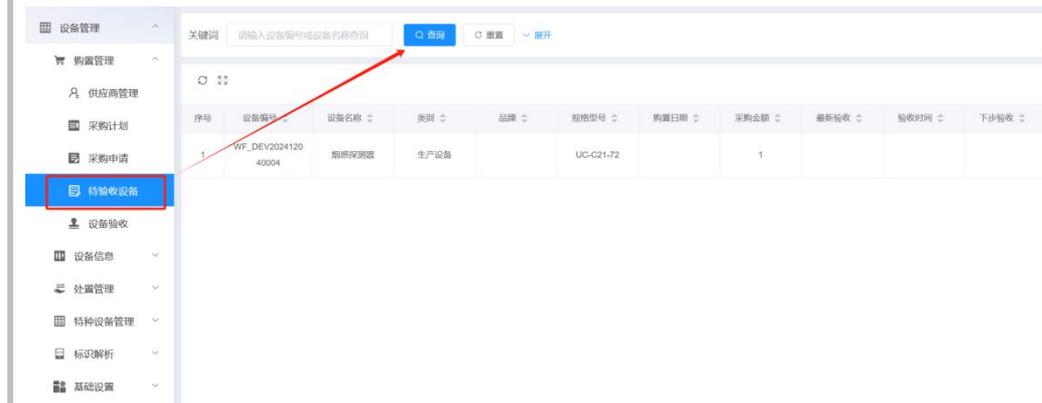
设备名称	数量	单价	小计	类别	类型	等级	规格型号	收货状态
烟感探测器	1	1.00	1.00	生产设备	设备	C (一般)	UC-C21-72	收货

## 4. 待验收设备

### 4.1 查看待验收设备

- 使用场景：查看待验收设备

1. 购置管理模块下，选择“待验收设备”模块；
2. 进入主界面，选择想要查看的数据；



3. 点击该数据，跳出新界面展示出该设备的验收情况；



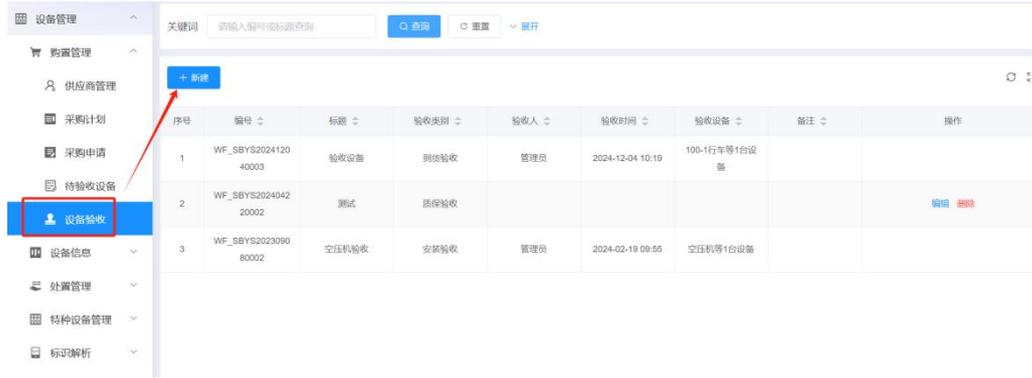
4. 左侧显示设备信息，右侧显示验收记录。

## 5. 设备验收

### 5.1 新建验收单

- 使用场景：设备验收场景

1. 点击购置管理模块下的“设备验收”；
2. 点击左上角的“新建”按钮，新增验收单；



3. 根据内容填写相关信息，保存数据，其中前置验收单是为确定验收步骤的顺序，可以对其进行“合格”、“预转固”操作；



4. 验收单的验收设备来自于待验收设备这一模块。

## 5.2 更改验收状态

- 使用场景：设备验收状态变更场景

1. 点击购置管理模块下的“设备验收”；
2. 选定一条验收单，直接进入详情界面；
3. 在验收设备的操作一栏有两个选项：合格/不合格；根据验收的情况，选择一个按钮，弹出确认框进行确认；验收成功，页面更新，验收结果更新为选择的状态；



4. 验收合格后，可进行“预转固”操作，点击后，设备台账自动新增该设备；

验收设备

序号	设备编号	设备名称	规格型号	采购金额	验收结果	操作
1	WF_DEV202412040004	烟感探测器	UC-C21-72	1	合格	预转固

## 二、设备管理

### 1. 设备台账

#### 1.1 新增设备台账

- 使用场景：新增设备台账场景

1. 设备管理模块下，选择“设备台账”模块；

序号	设备编号	设备名称	设备标识	类型	类别	等级	规格型号	存放地址	关联排班	设备状态	操作
1	ZTZB-3CJ-JS-J501	100-1行车	88.118.1Z TZB-3CJ-J S-J501	设备	辅助设备	关键		拉丝工...		故障	编辑 删除
2	WF_DEV202412040002	100-1行车		设备	辅助设备	关键					编辑 删除
3	WF_DEV202412020013	测试计量设备4		设备	计量设备	关键		校线工序		正常	编辑 删除
4	WF_DEV202412020011	测试计量设备3		设备	计量设备	一般		校线工序		正常	编辑 删除
5	WF_DEV202412020010	测试计量设备2		设备	计量设备	一般		校线工序		正常	编辑 删除
6	WF_DEV202412020007	测试计量设备		设备	计量设备	关键		校线工序		正常	编辑 删除
7	WF_DEV202410110037	测试33		设备	校验设备	一般	334	拉丝工...		带病	编辑 删除
8	WF_DEV202410110035	测试22		设备	校验设备	一般	22	拉丝工...		带病	编辑 删除
9	WF_DEV202410110028	行车电脑2		设备	辅助设备	一般		拉丝工...		正常	编辑 删除

2. 点击界面上“新建”，根据界面提示和实际需求录入完整的设备信息，\*为必填项；

← 返回 | 新建
确定 取消

### 基础信息

设备编号  \*设备名称  设备别名

\*设备状态  \*等级  规格型号

\*计量单位  \*类别  \*类型

\*存放位置  购置日期  \*是否监控

\*是否管控  \*主要负责人  是否特种设备

品牌  供应商  \*所属部门

购置金额  保修期  资产编号

出厂编号  证书编号  是否开启折旧

是否计量设备  设备来源  设备使用状态

备注

设备首页图  辅图片

### 关联附件

新增

序号	文件名称	文件类型	资料类型	文件路径	文件大小
暂无数据					

### 关联设备

新增

序号	设备编号	设备名称	单价	类别	类型
暂无数据					

### 关联备件

新增

3. 页面中的品牌来源于模块设备品牌，存放位置来源于模块场所管理，供应商来源于购置管理，折旧是否开启影响到设备折旧模块的显示；

### 关联附件

新增

序号	文件名称	文件类型	资料类型	文件路径	文件大小
暂无数据					

### 关联设备

新增

序号	设备编号	设备名称	单价	类别	类型
暂无数据					

### 关联备件

新增

4. 同时页面下拉关联附件、设备、备件以及人员。

## 1.2 修改台账

使用场景：修改设备台账

1. 选择设备，点击“编辑”，在弹出的页面中修改台账信息；

关键词

\*默认展示设备，子设备请从高级查询中查询 卡片风格  列表风格

序号	设备编号	设备名称	设备标识	类型	类别	等级	规格型号	存放地址	关联排班	设备状态	操作
1	ZTZB-3CJ-JS-JS01	100-1行车	88.118.1Z TZB-3CJ-J S-JS01	设备	辅助设备	关键		拉丝工...		故障	编辑 删除
2	WF_DEV202412040002	100-1行车		设备	辅助设备	关键					编辑 删除
3	WF_DEV202412020013	测试计量设备4		设备	计量设备	关键		绞线工序		正常	编辑 删除
4	WF_DEV202412020011	测试计量设备3		设备	计量设备	一般		绞线工序		正常	编辑 删除
5	WF_DEV202412020010	测试计量设备2		设备	计量设备	一般		绞线工序		正常	编辑 删除
6	WF_DEV202412020007	测试计量设备		设备	计量设备	关键		绞线工序		正常	编辑 删除
7	WF_DEV202410110037	测试33		设备	锻压设备	一般	334	拉丝工...		带病	编辑 删除
8	WF_DEV202410110035	测试22		设备	锻压设备	一般	22	拉丝工...		带病	编辑 删除
9	WF_DEV202410110028	行车电脑2		设备	辅助设备	一般		拉丝工...		正常	编辑 删除

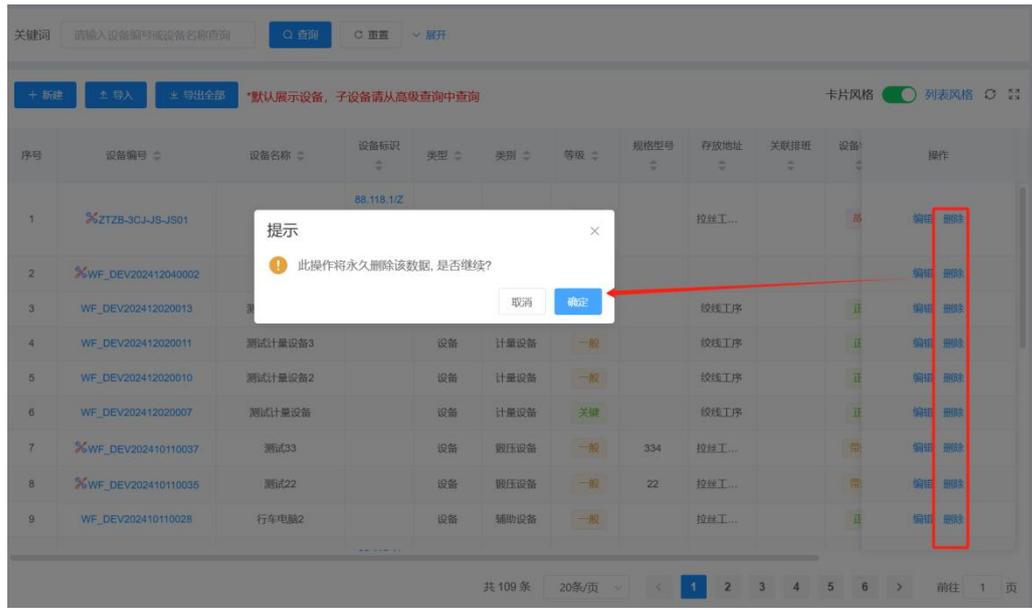
共 109 条

2. 修改完成后，点击确定，跳回设备台账主界面。

## 1.3 删除台账

使用场景：删除设备台账

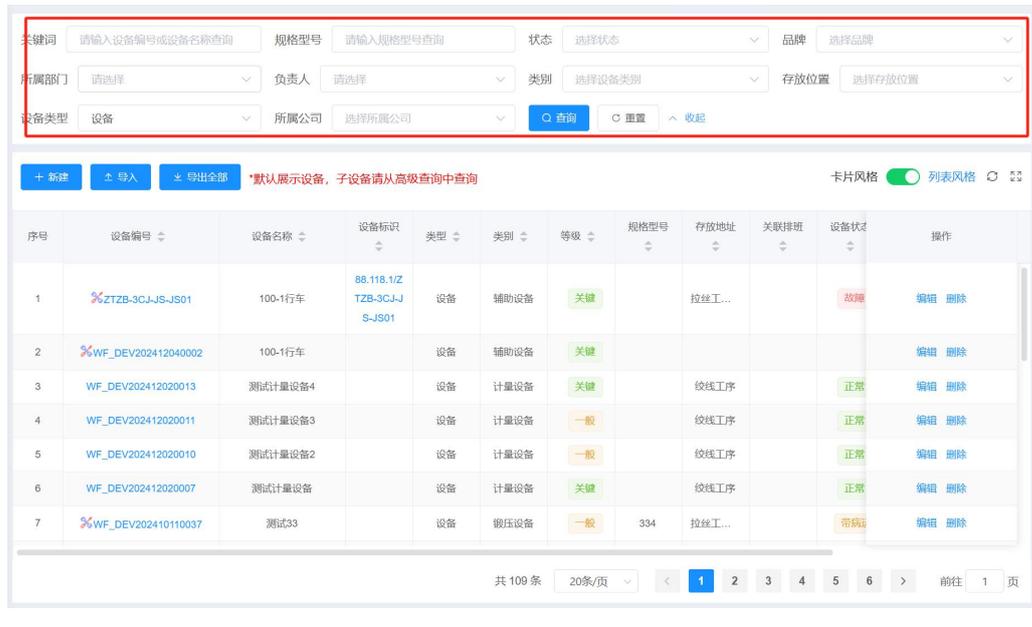
选择设备，点击“删除”，弹出提示框确认；点击确定，显示“删除成功”，自动刷新界面。



## 1.4 查询台账

使用场景：删除设备台账

1. 在重置按钮旁点击展开，将查询界面调出；
2. 根据需要设置查询条件进行查询。



## 1.5 EXCEL 批量导入台账

- 使用场景：设备台账需要批量导入的场景

1. 点击“导入”按钮，跳出两个选项：
  - ① 下载导入模板；
  - ② 上传写好的文件；
2. 点击“下载模板”，下载模板到本地，编辑 EXCEL 模板，其中\*为必填；
3. 点击“上传文件”，将本地 EXCEL 模板上传；
4. 点击“下一步”，查看数据预览；



5. 继续点击“下一步”，执行导入操作；
6. 最终可查看导入成功条数，失败条数及异常数据。

## 2. 设备结构树

### 2.1 查询设备树

使用场景：按部门、位置、分类查询设备树

输入查询条件可显示对应的部门、位置、分类的设备样式，切换左侧设备树分类条件也可实现筛选设备。

The screenshot displays the '设备管理' (Equipment Management) interface. On the left, there is a navigation menu with options like '设备管理', '购置管理', '设备信息', '设备台账', '设备状态', '设备结构树', '设备折旧', '设备卡片', '标签设计', '运行记录', '设备事件', '处置管理', '特种设备管理', '标签解析', '基础设置', and '设备卡片'. The '设备结构树' (Equipment Structure Tree) is currently selected, showing a tree view of departments and equipment categories. The main area shows a search and filter panel with fields for '关键词' (Keywords), '规格型号' (Specifications), and '品牌' (Brand). Below this is a table of equipment with columns for '序号' (Serial Number), '设备编号' (Equipment Number), '设备名称' (Equipment Name), '类别' (Category), '规格型号' (Specifications), and '设备状态' (Equipment Status). The table contains 12 rows of data, including various types of equipment like '测试计算设备' (Test Computing Equipment), '行车电脑' (Vehicle Computer), and '100-行车' (100-Vehicle). The status of each equipment is indicated by a colored tag: '正常' (Normal) in green, '带病运行' (Running with Issues) in orange, and '故障' (Fault) in red.

序号	设备编号	设备名称	类别	规格型号	设备状态
1	WF_DEV202412020013	测试计算设备4	计算设备		正常
2	WF_DEV202412020011	测试计算设备3	计算设备		正常
3	WF_DEV202412020010	测试计算设备2	计算设备		正常
4	WF_DEV202412020007	测试计算设备	计算设备		正常
5	WF_DEV202410110037	测试33	微压设备	334	带病运行
6	WF_DEV202410110035	测试22	微压设备	22	带病运行
7	WF_DEV202410110029	测试11	微压设备	11	带病运行
8	WF_DEV202410110028	行车电脑2	辅助设备		正常
9	WF_DEV202410110026	行车电脑	辅助设备		正常
10	WF_DEV202410110008	测试设备	电机		带病运行
11	WF_DEV202407290021	测试	辅助设备		正常
12	ZTZB-3CJ-JS-JS01	100-行车	辅助设备		故障

## 3. 设备折旧

### 3.1 生成设备折旧

- 使用场景：设备折旧

1. 在设备台账的新增/编辑界面中，开启折旧后，填写折旧相关信息，购置日期为必填项；其中，折旧法分为三种：平均年限法、双倍余额递减法、年数总和法；

**基础信息**

设备编号  \* 设备名称  设备别名

\* 设备状态  \* 等级  规格型号

\* 计量单位  \* 类别  \* 类型

\* 存放位置  购置日期  \* 是否监控

\* 是否管控  \* 主要负责人  是否特种设备

品牌  供应商  \* 所属部门

购置金额  保修期  资产编号

出厂编号  证书编号  **是否开启折旧**

折旧结束时间  使用寿命(年)  初期净值

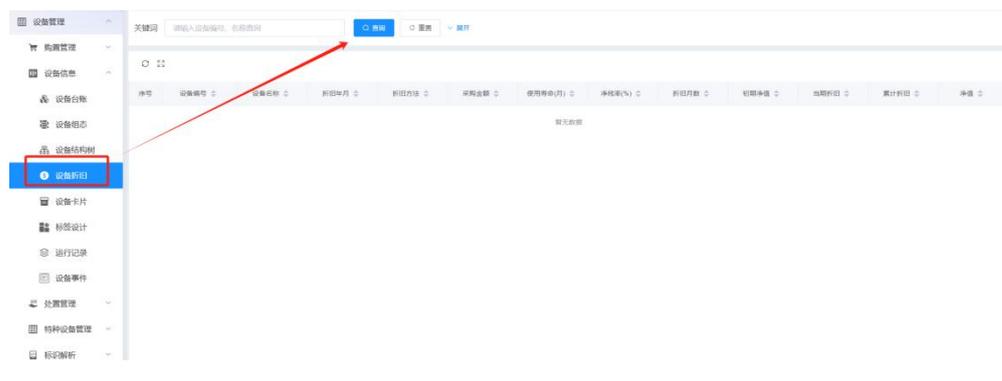
净残率(%)  折旧法  是否计量设备

设备来源  设备使用状态

备注

设备首页图  设备详情图片

2. 保存数据后，自动生成设备折旧信息，点击设备折旧模块即可查看；



### 3.2 查询设备折旧

- 使用场景：设备折旧

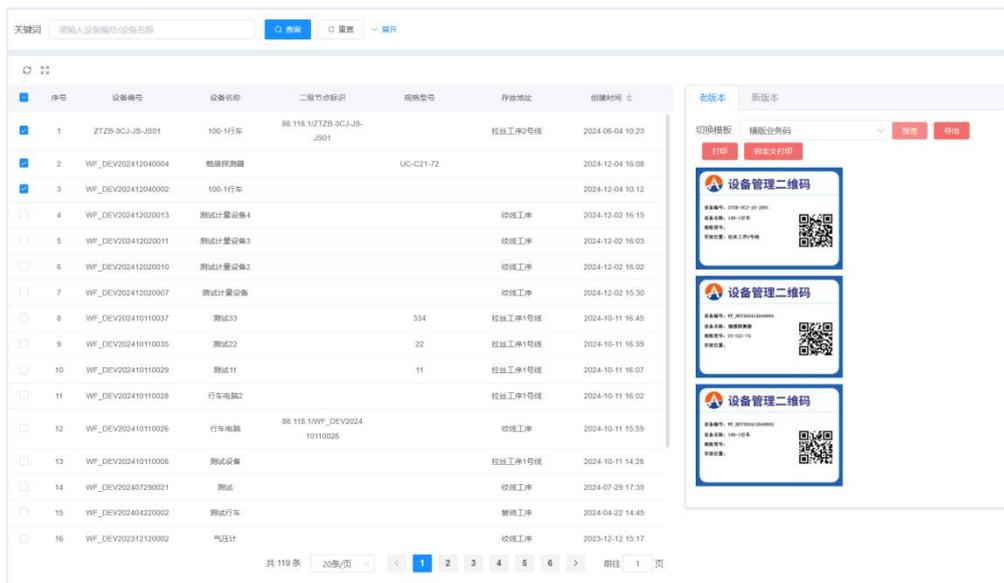
1. 设备管理模块下，选择“设备折旧”模块；
2. 在查询界面，输入关键词，筛选出想要的设备，查看到该设备相关的折旧信息。

## 4. 标签打印

### 4.1 预览设备标签

使用场景：需要打印设备标签的场景

1. 点击设备管理模块下的“标签打印”；
2. 选中需要预览和打印的设备；
3. 选择“切换模板”，可以查看不同生成样式的二维码；
4. 点击右上角的“预览”，可以查看设备的二维码信息；



The screenshot displays a web interface for equipment management. On the left, there is a table with columns for '序号' (Serial Number), '设备编号' (Equipment Number), '设备名称' (Equipment Name), '二维码标识' (QR Code Identifier), '规格型号' (Specification Model), '存放地址' (Storage Address), and '创建时间' (Creation Time). The table contains 16 rows of data, with the first three rows selected. On the right side, there is a '切换模板' (Switch Template) section with a dropdown menu set to '模板业务码' (Template Business Code). Below this, there are three preview cards for '设备管理二维码' (Equipment Management QR Code), each showing a QR code and associated information like '设备编号' (Equipment Number), '设备名称' (Equipment Name), and '存放地址' (Storage Address). At the bottom of the table, there are pagination controls showing '共 119 条' (Total 119 items), '20条/页' (20 items per page), and page numbers 1 through 6.

5. 生成二维码后，有两个选项：①导出图片，之后打印②直接现在打印；
6. 点击打印，跳出打印预览界面，选择打印样式进行打印。



注意！新版本标签支持自定义设置，请合理选择！

## 4.2 标签设计

- 使用场景：自定义标签内容

1. 设备管理模块下，选择“标签设计”模块；



2. 在查询界面，点击“编辑”进入编辑模式；

3. 可以自定义标签展示字段及更换中间 logo；

模版编号 B2024090011

\* 模版名称 设备信息模板

\* 类型  纯编码  带链接

\* 方向  横向  纵向

\* 最大字段数  4

#### 编辑字段

	字段显示	字段内容
内容1	设备名称	设备名称 <input type="button" value="v"/>
内容2	设备编号	设备编号 <input type="button" value="v"/>
内容3	所在位置	所在位置 <input type="button" value="v"/>
内容4	责任人	负责人 <input type="button" value="v"/>

#### 标签logo与背景



背景色

4. 点击右上角“保存”按钮;
5. 在【标签打印】页面，新版本中可以预览打印效果;



6. 在“标签打印”页面，选择“新版本”卡片；
7. 点击“预览”按钮，查看自定义导出样式；

标签展示字段中，“设备编号”一定要记住加上，否则二维码不出来哦！

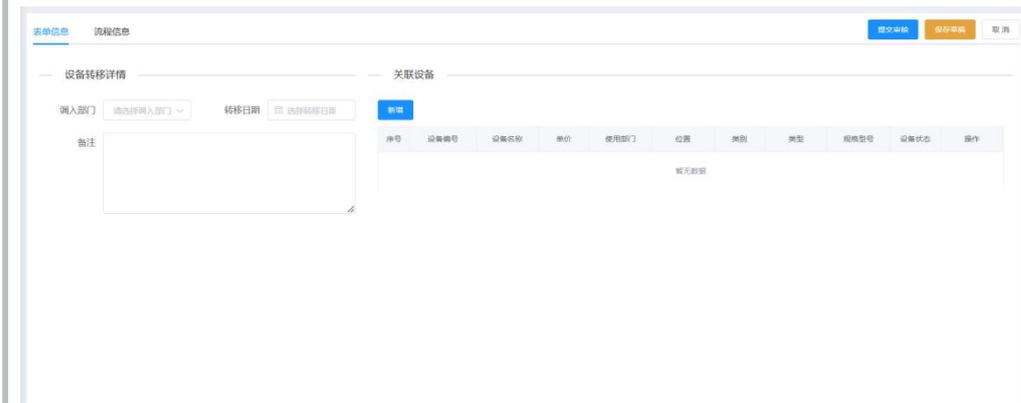
## 5. 运行记录

### 5.1 查询设备运行记录

使用场景：设备接入物联网后的场景

1. 在关键词处输入想要查询的设备编号/设备名称，点击查询，自动筛选设备；
2. 点击重置，更新界面，重新输入其他关键词搜索；





4. 发起 workflow 审批;

## 1.2 转移状态

使用场景：设备转移状态场景

1. 审批状态分为 3 种：等待审核 审核通过 审核驳回；
2. 变卖状态分为 2 种：等待转移 转移中。

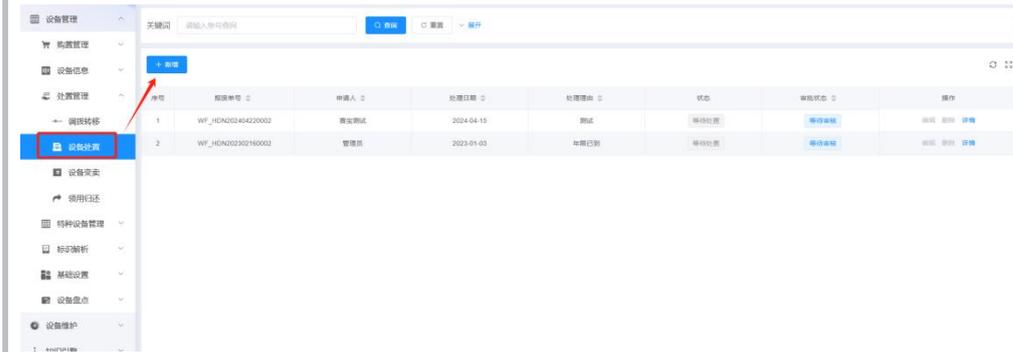
状态	审批状态
等待转移	等待审核
转移中	审核通过
等待转移	审核驳回

## 2. 设备处置

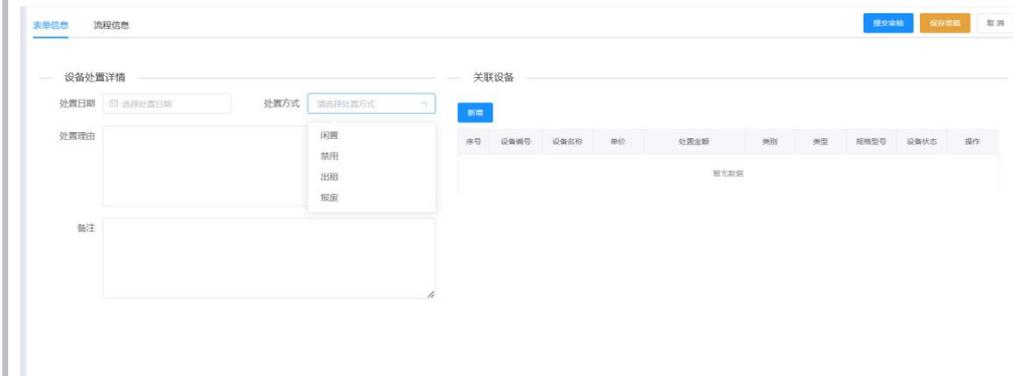
### 2.1 新增设备处置

使用场景：设备处置场景

1. 处置管理模块下，选择“设备处置”；
2. 点击界面左上角的“新增”；



3. 根据界面提示，录入完整的待处置的设备信息。



4. 发起 workflow 审批；

## 2.2 处置状态

使用场景：设备处置状态场景

1. 审批状态分为 3 种：等待审核 审核通过 审核驳回；
2. 变卖状态分为 2 种：等待处置 处置中。

状态	审批状态
等待处置	等待审核
处置中	审核通过
等待处置	审核驳回

## 3. 设备变卖

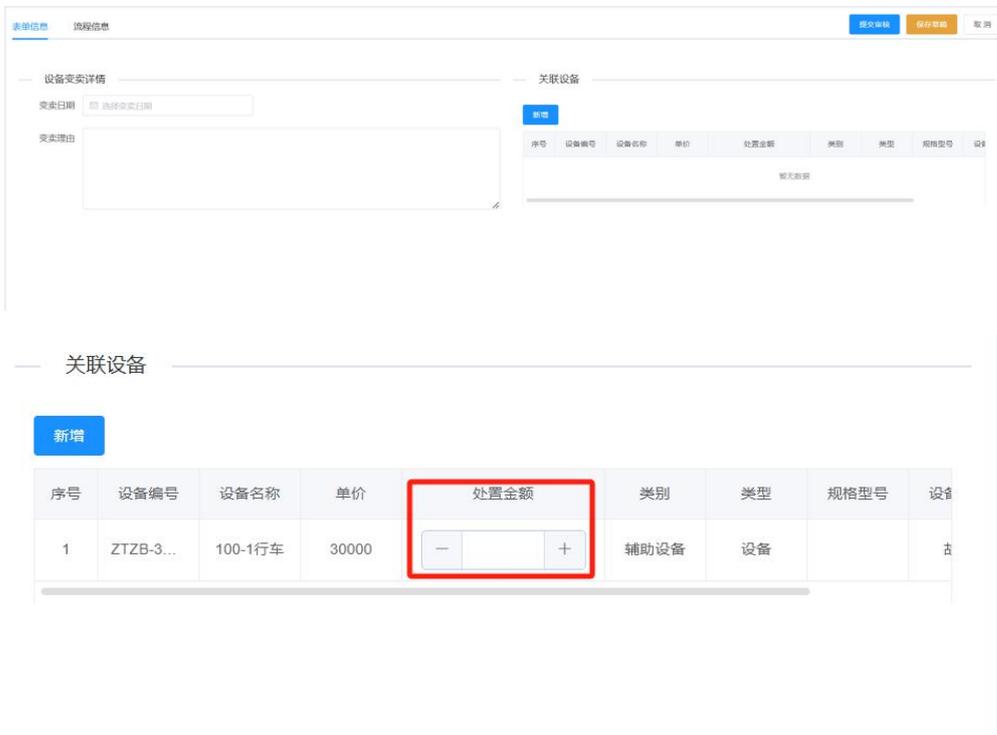
### 3.1 新增设备变卖

使用场景：设备变卖场景

1. 处置管理模块下，选择“设备变卖”模块；
2. 点击界面上“新增”；



3. 根据界面提示和实际需求，录入完整的变卖设备信息并关联设备，注意处置金额的填写。



4. 发起 workflow 审批；

### 3.2 变卖状态

使用场景：设备变卖状态场景

1. 审批状态分为 3 种：等待审核 审核通过 审核驳回；
2. 变卖状态分为 2 种：等待处置 处置中。

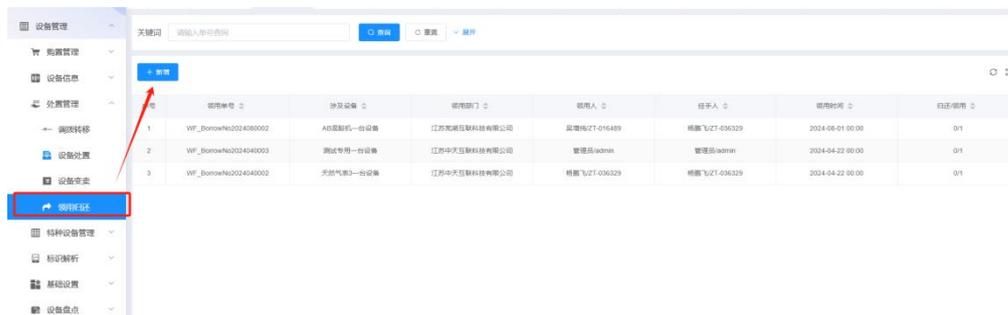
状态	审批状态
等待变卖	等待审核
变卖中	审核通过
变卖中	审核通过
等待变卖	审核驳回

## 4. 领用归还

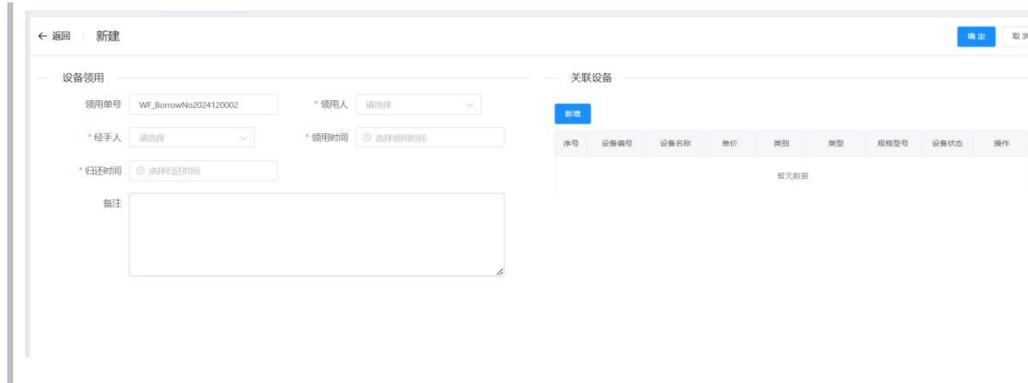
### 4.1 新增设备领用

使用场景：设备领用场景

1. 处置管理模块下，选择“领用归还”模块；
2. 点击界面上“新增”；



3. 依据界面提示和实际需求，填入想要领用的设备及领用人信息。点击“确定”提交领用。



## 4.2 归还状态

使用场景：设备归还场景

1. 处置管理模块下，选择“领用归还”模块；
2. 选择想要归还的领用申请单，跳转详情页面，对想要归还的设备点击“归还”，实现归还操作。

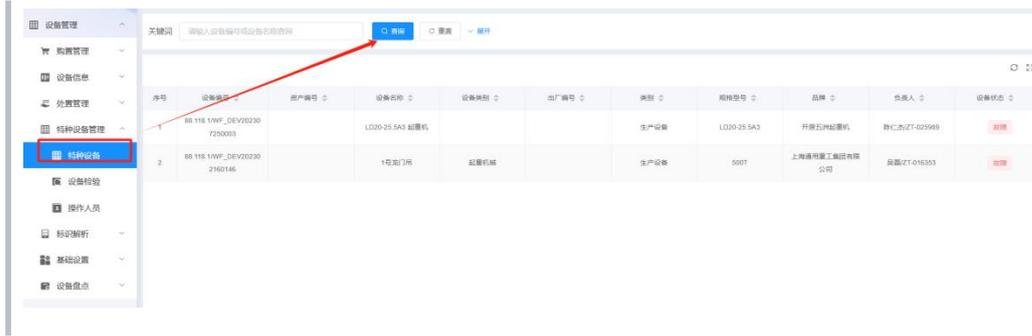


## 四、特种设备管理

### 1. 特种设备列表

#### 1.1 设备查询

- 使用场景：特种设备查询
1. 在重置按钮旁点击展开，将查询界面调出；
  2. 根据需要设置查询条件进行查询。

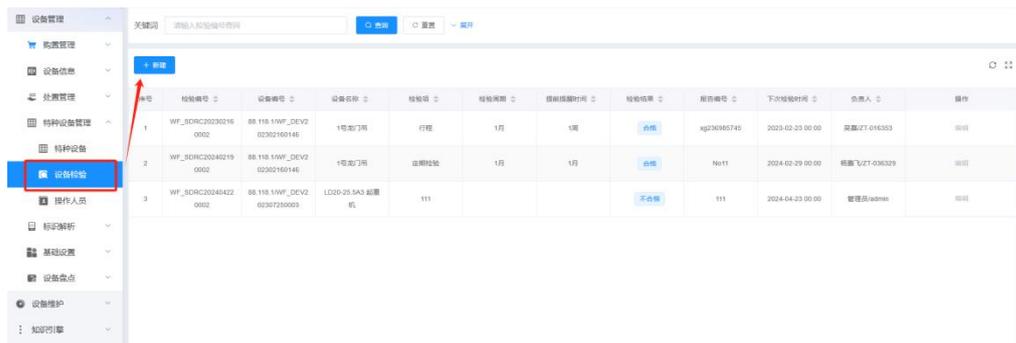


## 2. 特种设备检验

### 2.1 新增检验

使用场景：特种设备新增检验场景

1. 在特种设备管理模块下，选择设备检验模块；



2. 点击“新建”，跳转编辑页面，按照需求和提示填入相应信息，其中相应的设备选择为设备台账中设置为特种的设备；

检验信息

检验编号	WF_SDRG202412040002	* 设备名称	设备名称	选择
所属部门	请选择	存放位置		
规格型号		单位	请选择	
特种设备分类	请选择	注册代码		
使用证号		* 检验项目		
* 下次检验时间	选择下次检验时间	* 检验结果	请选择	
检验周期	输入检验周期	提前生成时间	输入提前生成	请选择
检验负责人	请选择	* 报告编号		
存在问题				
整改情况				
备注				
文件上传				

[点击上传](#)

## 2.2 检验查询

使用场景：特种设备查询检验场景

在关键词中输入想查询的检验单编号，点击查询自动筛选检验单，点击重置按钮刷新检验列表；

关键词  [查询](#) [重置](#) [展开](#)

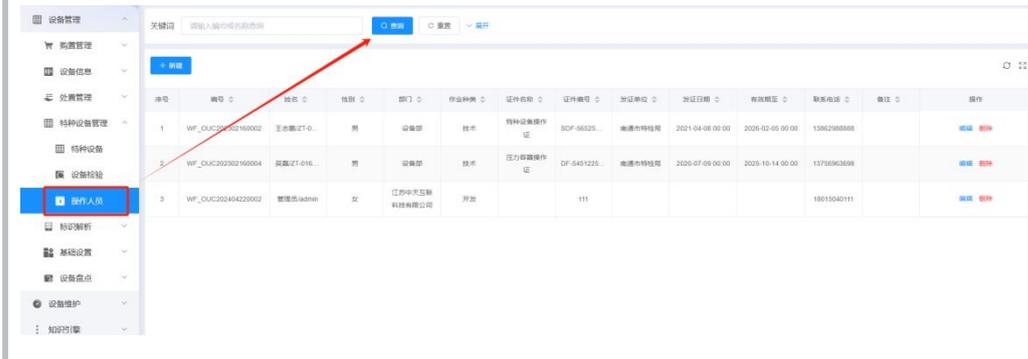
序号	检验单号	设备编号	设备名称	检验项	检验周期	提前提醒时间	检验结果	报告编号	下次检验时间	负责人	操作
1	WF_SDRG202302160002	88-118-1/WF_DEV2-02302160146	1号龙门吊	行程	1月	1周	合格	xg236985745	2023-02-23 00:00	吴磊/ZT-016353	详情
2	WF_SDRG202402190002	88-118-1/WF_DEV2-02302160146	1号龙门吊	定期检验	1月	1月	合格	No11	2024-02-29 00:00	杨鹏飞/ZT-036329	详情
3	WF_SDRG202404220002	88-118-1/WF_DEV2-02307250003	LD20-25.5A3 起重 机	111			不合格	111	2024-04-23 00:00	管理员/admin	详情

## 3. 操作人员

### 3.1 人员查询

- 使用场景：操作人员查询场景

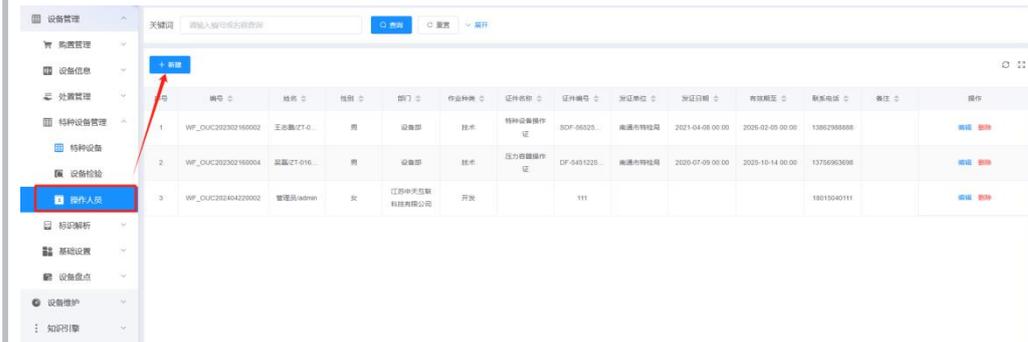
- 在特种设备管理模块下，选择操作人员模块；
- 关键词输入框中填入人员编号或人员名称，点击“查询”，筛选操作人员列表，点击“重置”，重置列表。



### 3.2 人员新增

- 使用场景：操作人员新增场景

- 点击“新增”按钮，跳转编辑页面；



- 依据需求和页面提示填入信息，点击“确定”。

← 返回 | 新建操作人员

— 操作人员信息

编号	<input type="text" value="WF_OUC202412040003"/>	* 操作人	<input type="text" value="请选择"/>
* 作业种类	<input type="text" value="请选择"/>	* 证件编号	<input type="text" value="输入证件编号"/>
证件名称	<input type="text" value="输入证件名称"/>	发证单位	<input type="text" value="输入发证单位"/>
发证日期	<input type="text" value="选择发证日期"/>	有效期至	<input type="text" value="选择有效期"/>
* 联系电话	<input type="text" value="输入联系电话"/>		
备注	<input type="text"/>		

### 3.3 人员编辑

使用场景：操作人员新增场景

1. 选择想要编辑信息的人员，点击“编辑”进入编辑页面；

关键词

序号	编号	姓名	性别	部门	作业种类	证件名称	证件编号	发证单位	发证日期	有效期至	联系电话	备注	操作
1	WF_OUC202302160002	王志鹏/ZT-0...	男	设备部	技术	特种设备操作证	SDF-56525...	南通市特检局	2021-04-08 00:00	2026-02-05 00:00	13862988888		<input type="button" value="编辑"/> <input type="button" value="删除"/>
2	WF_OUC202302160004	莫磊/ZT-016...	男	设备部	技术	压力容器操作证	DF-5451225...	南通市特检局	2020-07-09 00:00	2025-10-14 00:00	13756963698		<input type="button" value="编辑"/> <input type="button" value="删除"/>
3	WF_OUC202404220002	管理员/admin	女	江苏中天互联科技有限公司	开发		111				18015040111		<input type="button" value="编辑"/> <input type="button" value="删除"/>

2. 修改需求的信息，点击确认；

← 返回 | 编辑操作人员

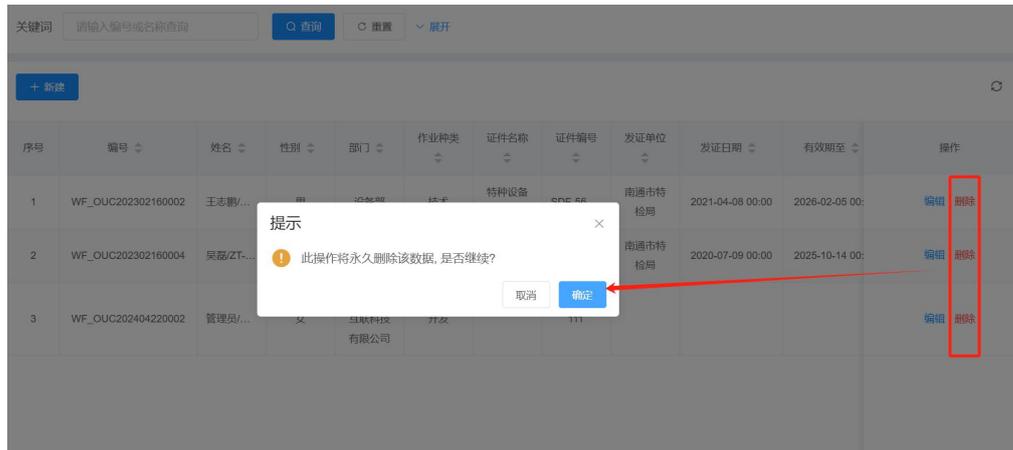
— 操作人员信息

编号	<input type="text" value="WF_OUC202302160002"/>	* 操作人	<input type="text" value="王志鹏/ZT-030909"/>
* 作业种类	<input type="text" value="技术"/>	* 证件编号	<input type="text" value="SDF-565258481"/>
证件名称	<input type="text" value="特种设备操作证"/>	发证单位	<input type="text" value="南通市特检局"/>
发证日期	<input type="text" value="2021-04-08"/>	有效期至	<input type="text" value="2026-02-05"/>
* 联系电话	<input type="text" value="13862988888"/>		
备注	<input type="text"/>		

## 3.4 人员删除

使用场景：操作人员新增场景

1. 选择想要删除的人员，点击“删除”；
2. 删除提示框内点击“确定”，删除该人员信息。



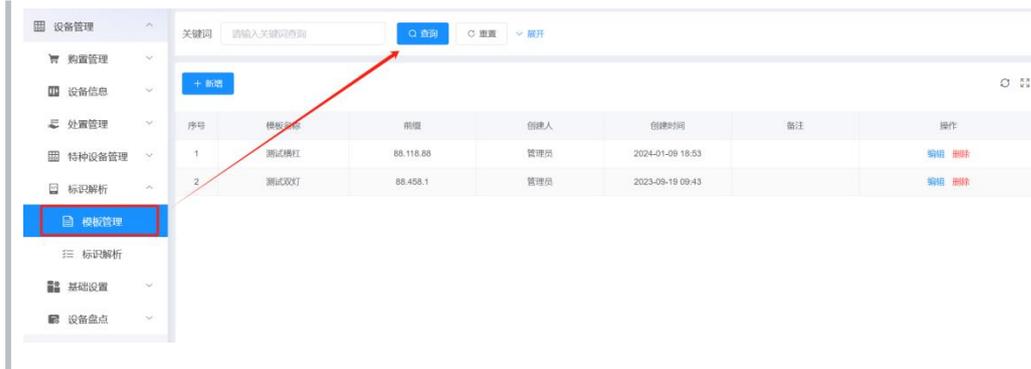
## 五、标识解析

### 1. 模板管理

#### 1.1 查询

- 使用场景：标识模板查询

1. 在标识解析模块下，选择模板管理模块；
2. 在关键词里填入模板名称，点击“查询”，自动筛选模板列表，点击“重置”则复位模板列表。



## 1.2 新建

使用场景：标识模板新建

点击“新建”，跳转新增页面，按照需求和页面提示填入相应信息；

### 新建

\* 模板名称

说明

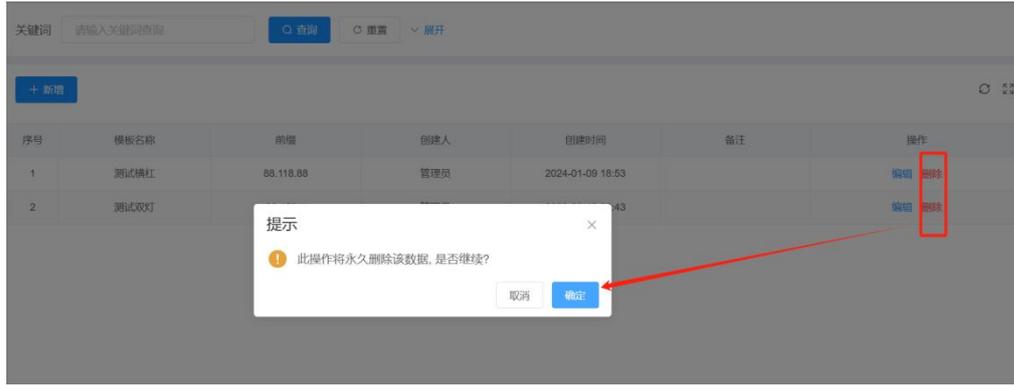
属性名称	属性值	操作
暂无数据		

新建前，请前往【系统权限-组织管理】，点击“编辑”按钮，填写节点地址、账号、密码、前缀！

## 1.3 删除

使用场景：标识模板删除

1. 选择模板，点击“删除”，弹出提示框确认；



2. 点击确定，显示“删除成功”，自动刷新界面。

## 2. 标识解析

### 2.1 标识注册

使用场景：设备台账标识注册

1. 在标识解析模块中，选择标识解析；



2. 页面上选择模板中选择想使用的解析模板，再点击“新增”关联相应的设备后，点击“确定”；

### 选择设备

关键词

序号	<input type="checkbox"/>	设备编号	设备名称	类型	类别	等级	规格型号	存放地址	设备状态
1	<input checked="" type="checkbox"/>	ZTZB-3CJ-J S-JS01	100-1行车	设备	辅助设备	A (关键)		拉丝工序2 号线	故障
2	<input checked="" type="checkbox"/>	WF_DEV20 2412040004	烟感探测器	设备	生产设备	C (一般)	UC-C21-72		
3	<input type="checkbox"/>	WF_DEV20 2412040002	100-1行车	设备	辅助设备	A (关键)			
4	<input type="checkbox"/>	WF_DEV20 2412020013	测试计量设 备4	设备	计量设备	A (关键)		绞线工序	正常
5	<input type="checkbox"/>	WF_DEV20 2412020011	测试计量设 备3	设备	计量设备	C (一般)		绞线工序	正常
6	<input type="checkbox"/>	WF_DEV20 2412020010	测试计量设 备2	设备	计量设备	C (一般)		绞线工序	正常
7	<input type="checkbox"/>	WF_DEV20 2412020007	测试计量设 备	设备	计量设备	A (关键)		绞线工序	正常

共 119 条          页

3. 注册成功后，前往【设备台账】页面，可查询到标识编号；

关键词

\*默认展示设备，子设备请从高级查询中查询

卡片风格  列表风格

序号	设备编号	设备名称	设备标识	类型	类别	等级	规格型号	存放地址	关联排班	设备状态	操作
1	ZTZB-3CJ-JS-JS01	100-1行车	88.118.1/Z TZB-3CJ-J S-JS01	设备	辅助设备	关键		拉丝工...		故障	编辑 删除
2	WF_DEV202412040004	烟感探测器		设备	生产设备	一般	UC-C21...				编辑 删除
3	WF_DEV202412040002	100-1行车		设备	辅助设备	关键					编辑 删除
4	WF_DEV202412020013	测试计量设备4		设备	计量设备	关键		绞线工序		正常	编辑 删除

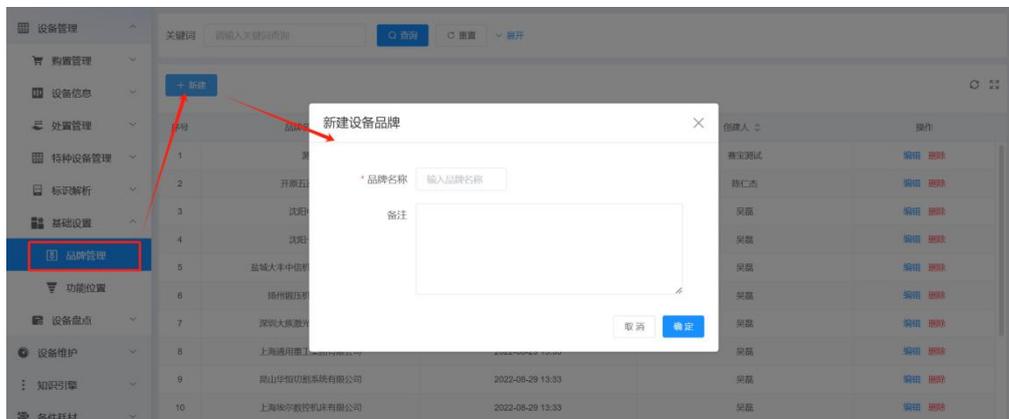
## 六、基础设置

### 1. 品牌管理

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：品牌新增/编辑

1. 设备管理模块下，选择“设备品牌”模块；
2. 点击界面上“新建”，根据界面提示填入品牌名称；

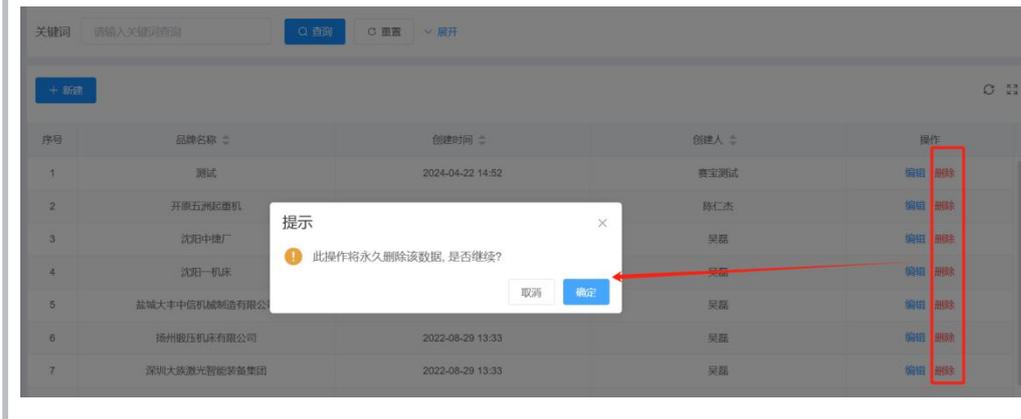


该模块的新增影响到设备台账的品牌的选择。

#### 1.2 删除

使用场景：品牌删除

1. 点击界面上右侧“删除”，弹出提示框确认；
2. 点击确定，显示“删除成功”，页面自动更新。

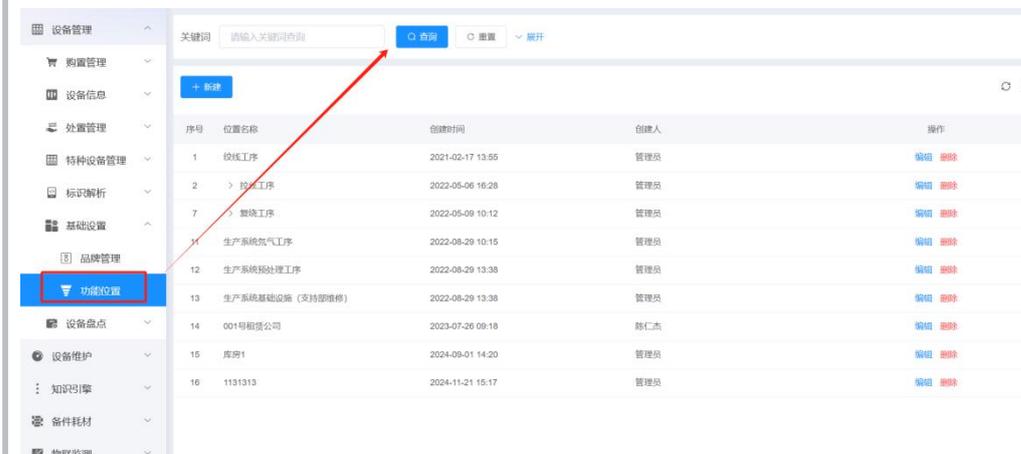


## 2. 功能位置

### 2.1 新增/编辑

使用场景：位置新增/编辑

1. 设备管理模块下，选择“功能位置”模块；



2. 点击界面上“新建”，根据界面提示填入信息，位置名称为必填项；

## 新建场所项目



父级

请选择



\* 位置名称

输入位置名称

\* 位置类型

选择位置类型



备注

公司

车间

生产线

工序

其他

取消

确定

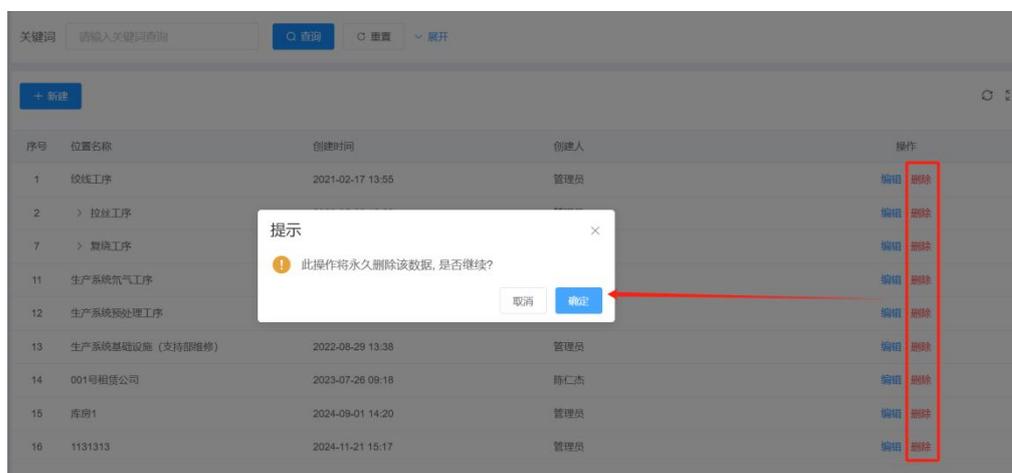
3. 点击表格后面“编辑”,根据界面提示填入信息, 位置名称为必填项;

该模块影响到设备台账的存放位置选择!

## 2.2 删除

- 使用场景: 功能位置删除

1. 点击界面上右侧“删除”, 弹出提示框确认;
2. 点击确定, 显示“删除成功”, 页面自动更新。



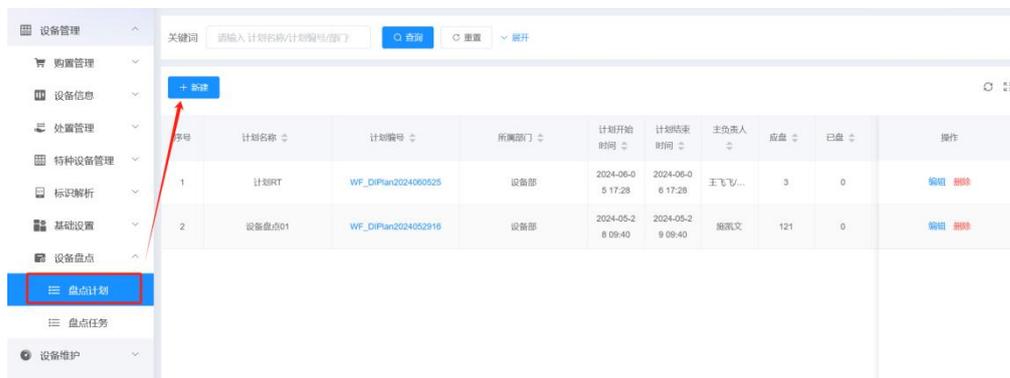
## 七、设备盘点

### 1. 盘点计划

#### 1.1 新增/编辑

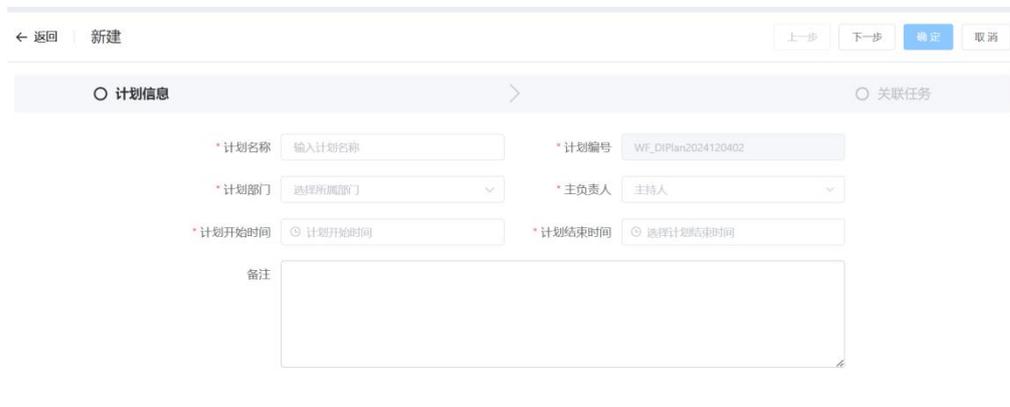
- 使用场景：设备盘点计划新增

1. 点击左上角“新增”按钮或数据行后面的“编辑”按钮；



序号	计划名称	计划编号	所属部门	计划开始时间	计划结束时间	主要负责人	应盘	已盘	操作
1	计划RT	WF_DIPlan2024060525	设备部	2024-06-05 17:28	2024-06-06 17:28	王飞飞...	3	0	编辑 删除
2	设备盘点01	WF_DIPlan2024052916	设备部	2024-05-28 09:40	2024-05-29 09:40	张凯文	121	0	编辑 删除

2. 在弹出的表单页面，填写信息，其中带“\*”为必填内容；



← 返回 | 新建 上一步 下一步 确定 取消

○ 计划信息 > ○ 关联任务

\* 计划名称  \* 计划编号

\* 计划部门  \* 主要负责人

\* 计划开始时间  \* 计划结束时间

备注

3. 点击下一步，点击“新增”按钮，新增任务；

← 返回 | 编辑 上一步 下一步 确定 取消

○ 计划信息 > ○ 关联任务

关联任务

新增

序号	任务编号	范围类型	盘点范围	盘点方式	责任人	操作
1	WF_DITask2024082307	按位置	拉丝工序2号线	设备负责人盘	吴增纯.zzi,中运克莱芬	删除
2	WF_DITask2024082308	按部门	设备部	指定负责人盘	於李佳,王飞飞	删除
3	WF_DITask2024082309	按部门	设备部	任何人可盘	杨鹏飞,吴增纯.zzi,赛宝测试	删除

4. 范围类型为按部门或按位置，如果选择按部门，需要选择部门；如果选择按位置，需要选择位置信息；

新增任务 ×

任务编号

范围类型

盘点方式

盘点范围

责任人

5. 盘点方式为任何人可盘、设备负责人盘、指定负责人盘，其中任何人可盘指任何有用盘点页面权限的人均可扫码执行盘点任务；设备负责人盘指设备台帐负责人盘点自己负责的设备；指定负责人盘指指定一个或多个人执行盘点任务；

新增任务 ×

任务编号

范围类型

盘点方式

盘点范围

责任人

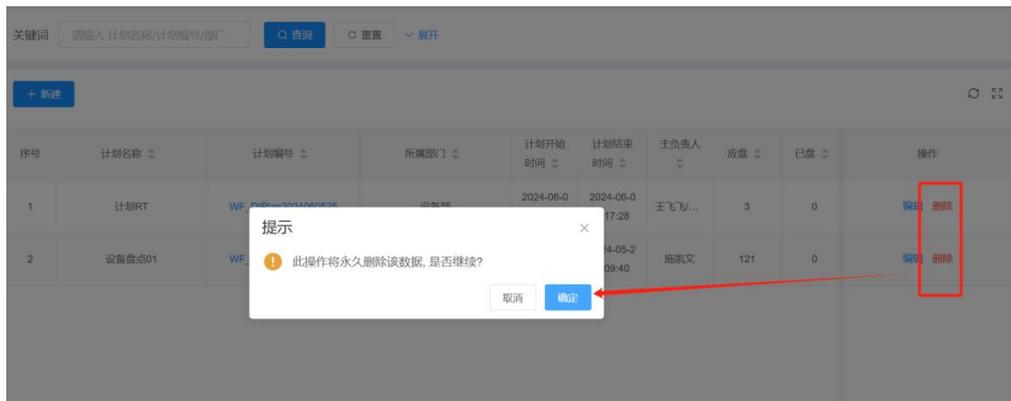
6. 点击右上角“确认”，保存盘点计划。

计划建立后，需至 APP 端执行盘点任务。

## 1.2 删除

- 使用场景：设备盘点计划删除

1. 点击界面上右侧“删除”，弹出提示框确认；
2. 点击确定，显示“删除成功”，页面自动更新。



## 2. 盘点任务

### 2.1 APP 任务执行

- 使用场景：APP 执行设备盘点任务

1. 盘点任务执行通常在 APP 端，打开设备盘点页面。

2. 选择列表中需要执行的盘点任务；

3. 盘点任务有“未盘点”、“已盘点”、“盘盈”三个分页，其中，未盘点指尚未盘点的设备，已盘点指已经盘点的设备，盘盈指不在列表中，但是实际盘点存在的设备；

4. 自动确认一栏根据实际需求选择是或否，如果选择“是”，则扫码后无需确认任何信息（默认所有的信息均正常），如果选择“否”，则需确认设备状态、盘点位置、拍摄盘点图片等；

5. 点击右上角扫码按钮，对准设备二

待盘点列表	
WF_DITask2024082309	待开始
盘点范围 设备部	
盘点方式 任何人可盘	
责任人员 杨鹏飞,吴增纯,zzl,赛宝测试	
创建时间 2024-08-23 08:59	
WF_DITask2024082308	待开始
盘点范围 设备部	
盘点方式 指定负责人盘	
责任人员 於李佳,王飞飞	
创建时间 2024-08-23 08:59	
WF_DITask2024082307	待开始
盘点范围 拉丝工序2号线	
盘点方式 设备负责人盘	
责任人员 吴增纯,zzl,中远克莱芬	
创建时间 2024-08-23 08:59	
WF_DITask2024052929	待开始
盘点范围 复绕工序	
盘点方式 设备负责人盘	
责任人员 周正龙,施凯文,管理员	
创建时间 2024-05-29 16:14	
WF_DITask2024052928	执行中
盘点范围 设备部	
盘点方式 指定负责人盘	

维码进行扫码操作;

6. 根据“自动确认”选择的是或否, 弹出新的确认窗体或自动刷新本页面;
7. 所有的盘点任务都执行完毕, 点击下方“结束盘点”, 提交数据。

### 设备盘点

任务编号	WF_DITask2024052928	
责任人	周正龙,施凯文,管理员	
实际时间	1717031515000~1717049073000	
备注	备注333222	

---

当前盘点范围	设备部
自动确认(扫码不弹出详情页)	<input type="radio"/> 是 <input checked="" type="radio"/> 否

未盘点 <sup>89</sup> 已盘点 盘盈 <sup>3</sup>

<b>便携式测氧仪 (88.118.1/WF_DEV202302160088)</b>		
设备类别	负责人	吴磊/ZT-016353
所属部门	设备部	
台账位置	生产系统拉丝工序3号线	
<b>箱体脚踏开关 (88.118.1/WF_DEV202302160089)</b>		
设备类别	负责人	吴磊/ZT-016353
所属部门	设备部	
台账位置	生产系统拉丝工序3号线	
<b>浇铸电机 (88.118.1/WF_DEV202302160090)</b>		
设备类别	负责人	吴磊/ZT-016353
所属部门	设备部	
台账位置	生产系统拉丝工序3号线	
<b>粗轧机 (88.118.1/WF_DEV202302160091)</b>		

**结束盘点**

< 设备盘点详情

设备编号 88.118.1/WF\_DEV2023120501

设备名称

台账位置

所属部门

负责人

是否盘盈 盘盈

\* 设备状态 请选择故障等级

\* 盘点位置 请选择位置 ▼

备注 请输入备注

设备图片 0/4

+ 选择图片

确定盘点

## 2.2 任务查询

使用场景：设备盘点任务查询

1. 打开对应的“盘点任务”菜单，点击需要查询的任务编号；

设备管理

关键词 请输入任务编号/责任人

序号	任务编号	范围类型	盘点范围	责任人	盘点方式	盘点任务状态	实际开始时间	实际结束时间	应盘	已盘	盘盈	盘亏
1	WF_DITask2024082309	按部门	设备部	杨鹏飞...	任别人可盘	未开始			1	0	0	0
2	WF_DITask2024082308	按部门	设备部	於李伟,王...	指定负责...	未开始			1	0	0	0
3	WF_DITask2024082307	按位置	拉丝工序2...	吴耀伦,zz...	设备负责...	未开始			1	0	0	0
4	WF_DITask2024052929	按位置	缠绕工序	周江龙,盘...	设备负责...	未开始			21	0	0	0
5	WF_DITask2024052928	按部门	设备部	周江龙,盘...	指定负责...	执行中			100	0	3	8

共 5 条 20条/页 < 1 > 前往 1 页

## 2. 任务详情中包含了任务信息、未盘、已盘、盘盈、盘亏、位置异常信息；

← 返回 | 任务详情

任务编号 WF\_DITask2024052928 范围类型 按部门 范围名称 设备部 责任人 周江龙,施凯文,管理员

盘点方式 指定负责人盘 盘点状态 已盘 实际开始时间 2024-05-30 实际结束时间 2024-05-30

创建人 管理员 创建时间 2024-05-29 应盘 已盘 盘盈 盘亏

备注 备注333222

未盘点(89) 已盘点(0) 盘盈(3) 盘亏(8) 位置异常(0)

序号	设备编号	设备名称	设备类别	设备位置	盘点位置	设备负责人	所属部门	盘点
1	88.118.1/WF_DEV202302160088	便携式测氧仪		生产系统拉丝工序3号线		吴耀/ZT-016353	设备部	管
2	88.118.1/WF_DEV202302160089	箱体脚踏开关		生产系统拉丝工序3号线		吴耀/ZT-016353	设备部	管
3	88.118.1/WF_DEV202302160090	洗漆电机		生产系统拉丝工序3号线		吴耀/ZT-016353	设备部	管
4	88.118.1/WF_DEV202302160091	粗轧机		生产系统拉丝工序3号线		吴耀/ZT-016353	设备部	管
5	88.118.1/WF_DEV202302160092	加热磁力搅拌机		生产系统拉丝工序3号线		吴耀/ZT-016353	设备部	管
6	88.118.1/WF_DEV202302160093	管校7电表	生产设备	生产系统拉丝工序3号线		吴耀/ZT-016353	设备部	管
7	88.118.1/WF_DEV202302160094	80吨炼机组-液压站	生产设备	生产系统拉丝工序3号线		吴耀/ZT-016353	设备部	管

## 第二章 设备维护

### 一、综合事务维修

#### 1. 综合事务维修

##### 1.1 新增

- 使用场景：新增综合事务维修

- 设备维护模块下，选择“综合事务维修”模块；
- 点击界面上“报修”，根据界面提示填入信息；

序号	报修单号	综合事务分类	主修人员	报修开始时间	报修结束时间	位置	故障描述	报修人	报修日期	工单状态	操作
1	GAR_202305230004	灯具	管理员	2023-05-25 09:19	2024-11-26 12:44	马路上	灯坏了	管理员	2023-05-23 09:02	维修中	详情 处理 删除
2	GAR_202305230003	灯具	管理员	2024-08-05 14:06		马路	灯坏了	管理员	2023-05-23 08:59	维修中	详情 处理 删除

- 其中报修需要去分派人员，快速报修自动分派给当前登录人员。

← 返回 | 新建工单 确定 取消

故障信息

\* 发生时间  \* 综合事务分类  报修人

\* 使用部门  位置  维修组

紧急程度

\* 故障描述

关联图片 仅能上传4张图片

+

关联附件

新增

序号	文件名称	文件类型	资料类型	文件路径	文件大小	操作
----	------	------	------	------	------	----

区分综合事务维修和一般设备维修!

## 1.2 导出

- 使用场景：综合事务工单导出

点击页面上“导出”，可下载综合事务维修列表的 excel 文件。

关键词  查询 重置 展开

+ 报修 导出 刷新 列表

序号	维修单号	综合事务分类	主修人员	维修开始时间	维修结束时间	位置	故障描述	报修人	报修日期	工单状态	操作
1	GAR_202305230004	灯具	管理员	2023-05-25 09:19	2024-11-26 12:44	马路上	灯坏了	管理员	2023-05-23 09:02	维修中	详情 处理 删除
2	GAR_202305230003	灯具	管理员	2024-08-05 14:06		马路	灯坏了	管理员	2023-05-23 08:59	维修中	详情 处理 删除

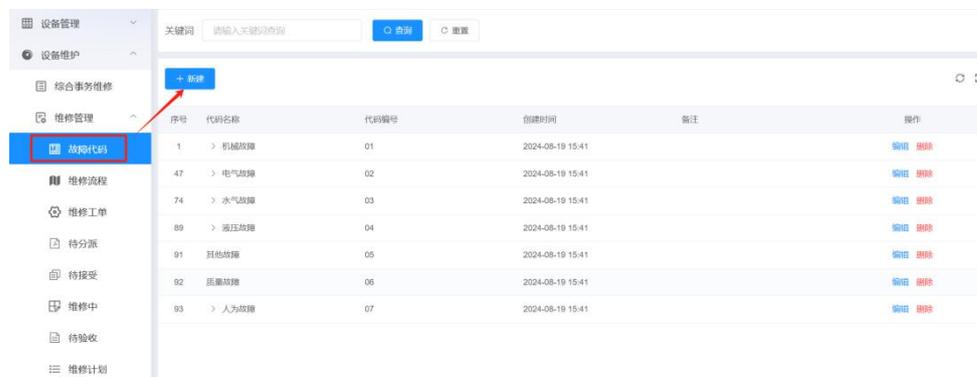
## 二、维修管理

### 1. 故障代码

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增/编辑故障代码

1. 在维修管理模块下，选择故障代码模块；



序号	代码名称	代码编号	创建时间	备注	操作
1	机械故障	01	2024-08-19 15:41		编辑 删除
47	电气故障	02	2024-08-19 15:41		编辑 删除
74	水气故障	03	2024-08-19 15:41		编辑 删除
89	液压故障	04	2024-08-19 15:41		编辑 删除
91	其他故障	05	2024-08-19 15:41		编辑 删除
92	压差故障	06	2024-08-19 15:41		编辑 删除
93	人为故障	07	2024-08-19 15:41		编辑 删除

2. 点击“新建”，跳转新建页面，依据需求和页面提示填入信息；



新建故障代码

上级

\* 代码名称

\* 代码编号

备注

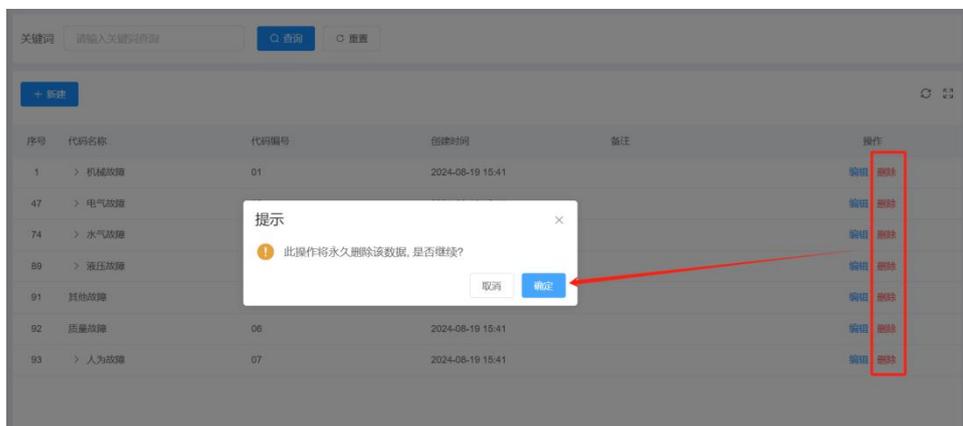
3. 需要修改时，选中数据行后面的“编辑”按钮；

合理规划故障代码有利于经验总结!

## 1.2 删除

- 使用场景：删除故障代码

- 在页面上选择想要操作的故障代码，点击“删除”；
- 在弹出页面上编辑故障代码信息或点击弹出页面上的“确定”，完成删除操作。



## 2. 维修工单

### 2.1 设备报修

- 使用场景：设备发生故障需要报修的场景

- 报修人员登录 web 端，进入平台界面；
- 维修管理模块点击“维修工单”，进入下单界面；

维修单号 请输入维修单号查询

全部(1426) 待分派(2) 待接单(8) 待执行(8) 维修中(2) 待验收(0) 已验收(1406) 验收失败(0)

序号	维修单号	报修人	报修时间	设备名称	设备位置	设备负责人	当前处理人	故障类型	故障等级	故障描述	操作
1	WF_RON202410210003	管理员	2024-10-2 11:18:14	绕组线	生产系...	吴磊/ZT-01 6353	施凯文	螺丝连接松动	严重	333	删除 导出详情
2	WF_RON202410210002	管理员	2024-10-2 11:17:37	电容收...	生产系...	吴磊/ZT-01 6353	待接单	螺丝连接松动	严重	111	删除 导出详情
3	WF_RON202410120003	管理员	2024-10-1 21:15:25	糕过放...	收线工序	吴磊/ZT-01 6353	施凯文			121	删除 导出详情
4	WF_RON202410120002	管理员	2024-10-1 21:15:24	计米装置	生产系...	吴磊/ZT-01 6353	待接单			12121	删除 导出详情
5	WF_RON202410090011	施凯文	2024-10-0 9:15:48	计米装置	生产系...	吴磊/ZT-01 6353	待接单	机械故障	严重	1	删除 导出详情
6	WF_RON202410090010	施凯文	2024-10-0 9:15:34	烟感探...	生产系...	吴磊/ZT-01 6353	待接单	机械故障	严重	22	删除 导出详情
7	WF_RON202410090009	施凯文	2024-10-0 9:15:33	计米装置	生产系...	吴磊/ZT-01 6353	待接单	机械故障	一般	1	删除 导出详情

3. 点击界面右上角“新建”，进入新建工单界面，该界面左侧选择设备，右侧填写报修单信息，\*处为必填项；

← 返回 | 新建

拉丝工序

- 拉丝工序1号线
  - 热水箱-发泡1线 - WF\_D...
  - 904挤出机-收线架 - WF...
  - 36盘框绞#绕包机2 - WF...
  - 电容仪-拉丝串联2线 - W...
  - 800笼绞轮式牵引 - WF\_...
  - 计米装置 - WF\_DEV202...
  - 24节定位电机 - WF\_DE...
  - 630-2架绞胶头+沥青...
  - 绕组线 - WF\_DEV20230...
  - 烟感探测器 - WF\_DEV2...
  - 加强芯放线脚踏器 - WF...
  - 空压机 - 88.118.1/WF\_D...

填写报修信息

设备名称  设备型号

设备位置  设备负责人

报修人  \* 报修时间

\* 故障类型  \* 故障等级

维修人员

\* 故障描述

序号	处理人工号	处理人姓名
暂无数据		

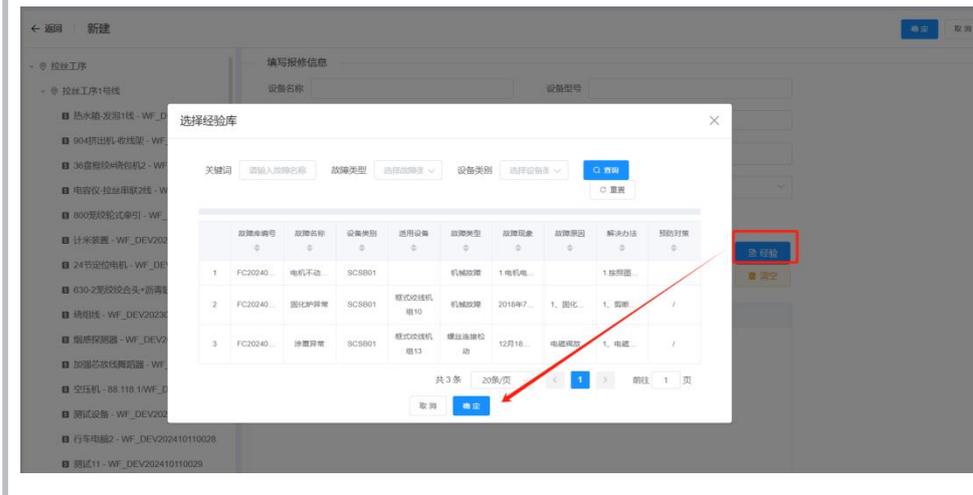
4. 点击“确定”，生成报修工单。

报修前，请先了解报修模式（分派、抢单、自主），同时做好排班及关联设备！

## 2.2 经验库引用

使用场景：设备报修时快速引用故障描述

1. 在报修页面，点击“经验”按钮，选择合适的故障库；
2. 可二次编辑或点击“清空”；



## 2.3 APP 报修

- 使用场景：APP 设备报修

1. 登录 APP 端，点击“报修”模块，进入报修页面；
2. 扫码或选择对应的设备；
3. 带“\*”为必填项；
4. 支持拍照上传，最多支持 4 张照片；
5. 支持语音录入；
6. 点击下方的“提交”按钮，完成报修；

注意，语音录入需要配置！

< **快速报修**

---

☰ 在修工单
☰ 设备信息

---

\* 设备名称
请选择设备

---

\* 设备编号
请选择设备

---

\* 处理人员

---

报修人电话
请输入联系电话

---

⚠ 故障信息

---

\* 故障描述
请输入故障描述 ≡ 经验

---

语音报修

---

☰ 其他信息

---

\* 紧急程度
请选择故障等级 ▼

---

维修人员
请选择 ▼

---

故障类型
请选择故障类型 ▼

---

故障图片 0/4

+

## 2.4 分派

- 使用场景：分派模式下，班组长进行任务分派

1. 打开“待分派”页面；
2. 点击数据行右侧“分派”按钮；

序号	设备单号	负责人	开始时间	设备名称	设备位置	设备负责人	当前处理人	设备类型	故障等级	故障描述	操作
1	WF_RON002492950002	管理员	2024-09-25 10:33	称重程控称系统2	拉缸工序1号线	吴磊ZT016303			一般	1.电机异响故障问题 2.震动分离不足 3.控制柜的脉冲,方向 4.运动控制卡输入LC问题	分派
2	WF_RON002492950002	管理员	2024-09-22 14:48	100-1行车	拉缸工序2号线	管理员admin				1.电机异响故障问题 2.震动分离不足 3.控制柜的脉冲,方向 4.运动控制卡输入LC问题	分派

3. 选择人员进行分派；

请选择

\* 人员选择 请选择

取消 确定

只有维修班组长才能看到待分派工单！

## 2.5 APP 分派

使用场景：APP 端，分派模式下，班组长进行任务分派

1. 打开“待分派”页面；
2. 选择需要分派的维修工单；



3. 点击下方“分派”按钮；

4. 选择人员进行分派;

只有维修班组长才能看到待分派工单!

### < 待分派详情

基本信息      维修动态

**设备信息**

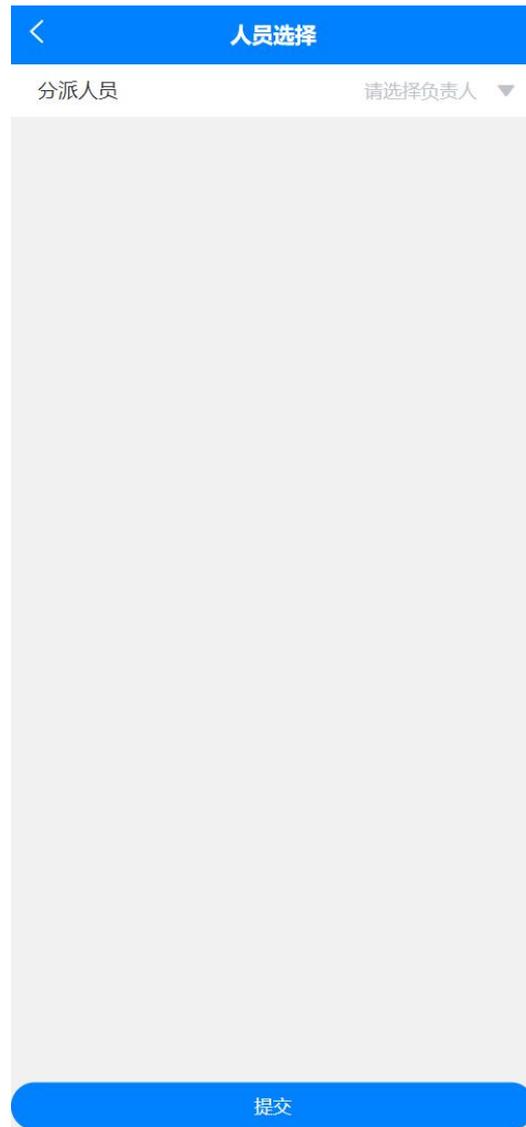
设备编号	ZTZB-3CJ-JS-JS01
设备名称	100-1行车

**故障信息**

报修单号	WF_RON202409020002
报修人	管理员
报修人电话	
报障时间	2024-09-02 14:48
故障等级	
故障类型	
故障简述	1.电机电缆接线问题 2.驱动设置不正确 3.控制线的脉冲、方向、使能接线等问题 4.运动控制卡或PLC问题
报修备注	

**故障图片**

分派



## 2.6 待接单

使用场景：分派模式下，班组长进行任务分派后，成员进行接单；或抢单模式成员进行接单；

1. 打开“待接单”页面；
2. 点击数据行右侧“接受”或“拒绝”按钮；

设备管理

设备维护

综合事务维护

维修管理

故障代码

维修流程

维修工单

待分派

**待接单**

维修中

待验收

维修计划

其他费用

保养管理

点检巡检

计量校准

人员管理

维修FIR

关键词 请输入维修单号/设备名称/设备维护类型

0 条件 0 重置 展开

序号	维修单号	报修人	报修时间	设备名称	设备位置	设备负责人	当前处理人	故障类型	故障等级	故障描述	操作
1	WF_RKQ2024102103003	曹理兵	2024-10-21 16:14	精梳机	生产系统拉胚工序1号线	吴嘉文T-016353	曹理兵	严重	333		接受 拒绝
2	WF_RKQ2024102103002	曹理兵	2024-10-21 17:37	电锭仪-检测单架2线	生产系统拉胚工序1号线	吴嘉文T-016353	待接单	严重	111		接受 拒绝
3	WF_RKQ202410123002	曹理兵	2024-10-12 15:24	计米装置	生产系统拉胚工序1号线	吴嘉文T-016353	待接单		12121		接受 拒绝
4	WF_RKQ2024100901011	曹理兵	2024-10-09 15:48	计米装置	生产系统拉胚工序1号线	吴嘉文T-016353	待接单	机械故障	严重	1	接受 拒绝
5	WF_RKQ2024100901010	曹理兵	2024-10-09 15:34	精梳机	生产系统拉胚工序1号线	吴嘉文T-016353	待接单	机械故障	严重	22	接受 拒绝
6	WF_RKQ2024100901009	曹理兵	2024-10-09 15:33	计米装置	生产系统拉胚工序1号线	吴嘉文T-016353	待接单	机械故障	一般	1	接受 拒绝
7	WF_RKQ2024100901006	曹理兵	2024-10-09 15:32	电锭仪-检测单架2线	生产系统拉胚工序1号线	吴嘉文T-016353	待接单	机械故障	一般	11	接受 拒绝
8	WF_RKQ2024100901006	曹理兵	2024-10-09 14:53	电锭仪-检测单架2线	生产系统拉胚工序1号线	吴嘉文T-016353	待接单	一般	222		接受 拒绝

3. 接受后，工单进入待执行状态；拒绝后班组长需要重新分派；

## 2.7 APP 待接单

- 使用场景：APP 端，分派模式下，班组长进行任务分派后，成员进行接单；或抢单模式成员进行接单；

1. 打开“待接单”页面；
2. 选择需要接单的维修工单；
3. 接受后，工单进入待执行状态；拒绝后班组长需要重新分派；

4. 点击详情，最下方点击“接单”或“拒绝”；

5. 接受后，工单进入待执行状态；拒绝后班组长需要重新分派；



6. 只有机修工有权限接单，报修人无操作权限；

### 待接单详情

基本信息      维修动态

**设备信息**

设备编号	WF_DEV202302160083
设备名称	绕组线

**故障信息**

报修单号	WF_RON202410210003
报修人	管理员
报修人电话	
报障时间	2024-10-21 18:14
故障等级	严重
故障类型	
故障简述	333
报修备注	

**故障图片**

接单      拒绝

报修人电话	
报障时间	2024-10-21 18:14
故障等级	严重
故障类型	

## 2.8 APP 待执行

使用场景：机修工接单后，工单进入待执行状态；

1. 打开“待执行”页面；
2. 选中需要执行的维修工单；



待执行

关键词搜索 更多

设备故障 综合事务

**WF\_RON202408070009** 待执行

设备名称框式绞线机组10  
报修人员施凯文  
故障描述物料缺失

绞线工序 2024-08-07 16:37

**WF\_RON202408070008** 待执行

设备名称框式绞线机组12  
报修人员施凯文  
故障描述电表不准

绞线工序 2024-08-07 16:37

**WF\_RON202408070006** 待执行

设备名称框式绞线机组14  
报修人员施凯文  
故障描述机械故障

绞线工序 2024-08-07 16:36

**WF\_RON202408070005** 待执行

设备名称框式绞线机组12  
报修人员施凯文  
故障描述损坏

绞线工序 2024-08-07 16:35

3. 点击进入详情，最下方点击“开始维修”；

4. 只有机修工有权限接单，报修人无操作权限；

### 维修详情

基本信息      维修动态

**设备信息**

设备编号	88.118.1/ZTT40-HJ10
设备名称	框式绞线机组10

**故障信息**

报修单号	WF_ROM202408070009
报修人	施凯文
报修人电话	
报障时间	2024-08-07 16:37
故障等级	严重
故障类型	
故障简述	物料缺失
报修备注	

**故障图片**

开始维修

报修单号	WF_ROM202409100002
报修人	管理员
报修人电话	
报障时间	2024-09-10 10:41
故障等级	严重
故障类型	

此人不可以开始此工单!

## 2.9 维修中

使用场景：机修工接单后，进入维修中状态；

1. 打开“维修中”页面;
2. 点击数据行右侧“处理”按钮;

序号	维修单号	报修人	报修时间	设备名称	设备位置	设备负责人	当前处理人	故障类型	故障描述	状态	操作
1	WF_RCN2024-10090002	管理员	2024-10-09 13:11	蓝标控制柜电机 2	检修工单1系统	吴磊(ZT-016353)	管理员	严重		维修中	处理
2	WF_RCN2024-09100002	管理员	2024-09-10 10:41	热水器 加热1组	检修工单1系统	吴磊(ZT-016353)	张凯文	严重	2024年7月21日, 1008生产产线M33 07, 5楼305分, 检修检修算算设备故障, 发现漏气, 立即停止生产, 联系维修工上, 显示漏气故障, 经正常, 经化炉ID 率为零, 原设备工工程师王峰, 曾曾进行检修, 发现进行点检, 3:00点检正常, 工艺师D, E, F, G, H, I, J, K, L, M, N, O, P, Q, R, S, T, U, V, W, X, Y, Z, AA, AB, AC, AD, AE, AF, AG, AH, AI, AJ, AK, AL, AM, AN, AO, AP, AQ, AR, AS, AT, AU, AV, AW, AX, AY, AZ, BA, BB, BC, BD, BE, BF, BG, BH, BI, BJ, BK, BL, BM, BN, BO, BP, BQ, BR, BS, BT, BU, BV, BW, BX, BY, BZ, CA, CB, CC, CD, CE, CF, CG, CH, CI, CJ, CK, CL, CM, CN, CO, CP, CQ, CR, CS, CT, CU, CV, CW, CX, CY, CZ, DA, DB, DC, DD, DE, DF, DG, DH, DI, DJ, DK, DL, DM, DN, DO, DP, DQ, DR, DS, DT, DU, DV, DW, DX, DY, DZ, EA, EB, EC, ED, EE, EF, EG, EH, EI, EJ, EK, EL, EM, EN, EO, EP, EQ, ER, ES, ET, EU, EV, EW, EX, EY, EZ, FA, FB, FC, FD, FE, FF, FG, FH, FI, FJ, FK, FL, FM, FN, FO, FP, FQ, FR, FS, FT, FU, FV, FW, FX, FY, FZ, GA, GB, GC, GD, GE, GF, GG, GH, GI, GJ, GK, GL, GM, GN, GO, GP, GQ, GR, GS, GT, GU, GV, GW, GX, GY, GZ, HA, HB, HC, HD, HE, HF, HG, HH, HI, HJ, HK, HL, HM, HN, HO, HP, HQ, HR, HS, HT, HU, HV, HW, HX, HY, HZ, IA, IB, IC, ID, IE, IF, IG, IH, II, IJ, IK, IL, IM, IN, IO, IP, IQ, IR, IS, IT, IU, IV, IW, IX, IY, IZ, JA, JB, JC, JD, JE, JF, JG, JH, JI, JJ, JK, JL, JM, JN, JO, JP, JQ, JR, JS, JT, JU, JV, JW, JX, JY, JZ, KA, KB, KC, KD, KE, KF, KG, KH, KI, KJ, KK, KL, KM, KN, KO, KP, KQ, KR, KS, KT, KU, KV, KW, KX, KY, KZ, LA, LB, LC, LD, LE, LF, LG, LH, LI, LJ, LK, LL, LM, LN, LO, LP, LQ, LR, LS, LT, LU, LV, LW, LX, LY, LZ, MA, MB, MC, MD, ME, MF, MG, MH, MI, MJ, MK, ML, MM, MN, MO, MP, MQ, MR, MS, MT, MU, MV, MW, MX, MY, MZ, NA, NB, NC, ND, NE, NF, NG, NH, NI, NJ, NK, NL, NM, NN, NO, NP, NQ, NR, NS, NT, NU, NV, NW, NX, NY, NZ, OA, OB, OC, OD, OE, OF, OG, OH, OI, OJ, OK, OL, OM, ON, OO, OP, OQ, OR, OS, OT, OU, OV, OW, OX, OY, OZ, PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG, PH, PI, PJ, PK, PL, PM, PN, PO, PP, PQ, PR, PS, PT, PU, PV, PW, PX, PY, PZ, QA, QB, QC, QD, QE, QF, QG, QH, QI, QJ, QK, QL, QM, QN, QO, QP, QQ, QR, QS, QT, QU, QV, QW, QX, QY, QZ, RA, RB, RC, RD, RE, RF, RG, RH, RI, RJ, RK, RL, RM, RN, RO, RP, RQ, RR, RS, RT, RU, RV, RW, RX, RY, RZ, SA, SB, SC, SD, SE, SF, SG, SH, SI, SJ, SK, SL, SM, SN, SO, SP, SQ, SR, SS, ST, SU, SV, SW, SX, SY, SZ, TA, TB, TC, TD, TE, TF, TG, TH, TI, TJ, TK, TL, TM, TN, TO, TP, TQ, TR, TS, TT, TU, TV, TW, TX, TY, TZ, UA, UB, UC, UD, UE, UF, UG, UH, UI, UJ, UK, UL, UM, UN, UO, UP, UQ, UR, US, UT, UY, UZ, VA, VB, VC, VD, VE, VF, VG, VH, VI, VJ, VK, VL, VM, VN, VO, VP, VQ, VR, VS, VT, VU, VV, VW, VX, VY, VZ, WA, WB, WC, WD, WE, WF, WG, WH, WI, WJ, WK, WL, WM, WN, WO, WP, WQ, WR, WS, WT, WU, WV, WW, WX, WY, WZ, XA, XB, XC, XD, XE, XF, XG, XH, XI, XJ, XK, XL, XM, XN, XO, XP, XQ, XR, XS, XT, XU, XV, XW, XX, XY, XZ, YA, YB, YC, YD, YE, YF, YG, YH, YI, YJ, YK, YL, YM, YN, YO, YP, YQ, YR, YS, YT, YU, YV, YW, YX, YY, YZ, ZA, ZB, ZC, ZD, ZE, ZF, ZG, ZH, ZI, ZJ, ZK, ZL, ZM, ZN, ZO, ZP, ZQ, ZR, ZS, ZT, ZU, ZV, ZW, ZX, ZY, ZZ		

3. 填写处理信息, 带“\*”为必填;

标准信息

\* 处理时间: 2024-12-04 16:47:00      结束时间: 2024-11-26 11:04:17      维修用时: 15966

\* 故障代码: 螺丝连接松动      \* 维修等级: 小修      \* 处理结果: 已结束待报告

维修组: 维修组      故障原因: herhao

是否恢复正常:  是  否

是否更换备件:  是  否

处理内容: 1.按照图纸更正接线  
2.正确位置驱动  
3.更正接线

按钮: 经检库, 同步到经检库

4. 处理结果选择“已结束待报告”时, 可暂时不填写带“\*”字段, 同时自动记录维修结束时间;
5. 处理结果选择“未查明原因”、“需返厂”、“申请物料”、“需转交”时, 工单仍处于“维修中状态”, 直至处理结果选择“已解决”, 工单状态变更为“待验收”;

\* 处理结果: 已结束待报告

- 已结束待报告
- 未查明原因
- 需返厂
- 申请物料
- 需转交
- 已解决

维修领料可至仓库管理模块领取物料!

## 2.10 APP 维修中

• 使用场景：APP 端，机修工接单后，进入维修中状态；

1. 打开“维修中”页面；
2. 选中需要处理的维修工单；
3. 点击工单详情；



4. 填写处理意见，带“\*”为必填；
5. 处理结果选择“已结束待报告”时，可暂时不填写带“\*”字段，同时自动记录维修结束时间；
6. 处理结果选择“未查明原因”、“需返

厂”、“申请物料”、“需转交”时，工单仍处于“维修中状态”，直至处理结果选择“已解决”，工单状态变更为“待验收”；

7. 维修过程中可以增加协作人；

一定要选择故障代码哦，总结维修经验，完善故障库！

### 维修详情

故障信息 **处理意见** 备件更换 协作人员 维修动态

开始时间 2024-11-26 13:11

结束时间 2024-11-26 13:11

维修用时 (分)

**\* 处理方法** [11条经验可参考](#)

请输入处理方法

维修班组 [点击选择](#)

主修人 施凯文

**\* 故障原因**

请输入故障原因

**\* 处理结果** [点击选择](#)

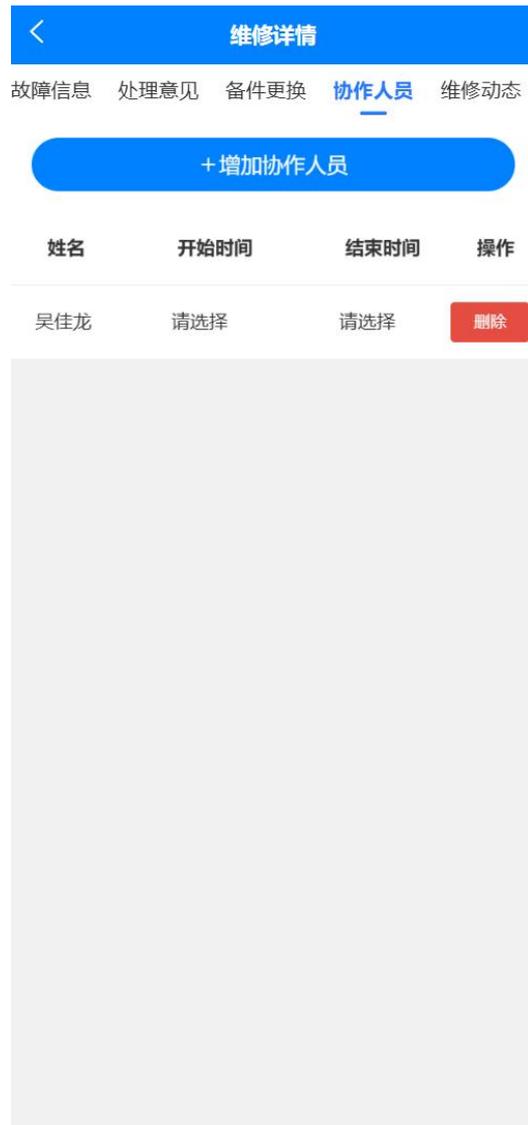
设备是否正常  是  否

是否停机  是  否

故障代码 [请选择故障代码](#) ▼

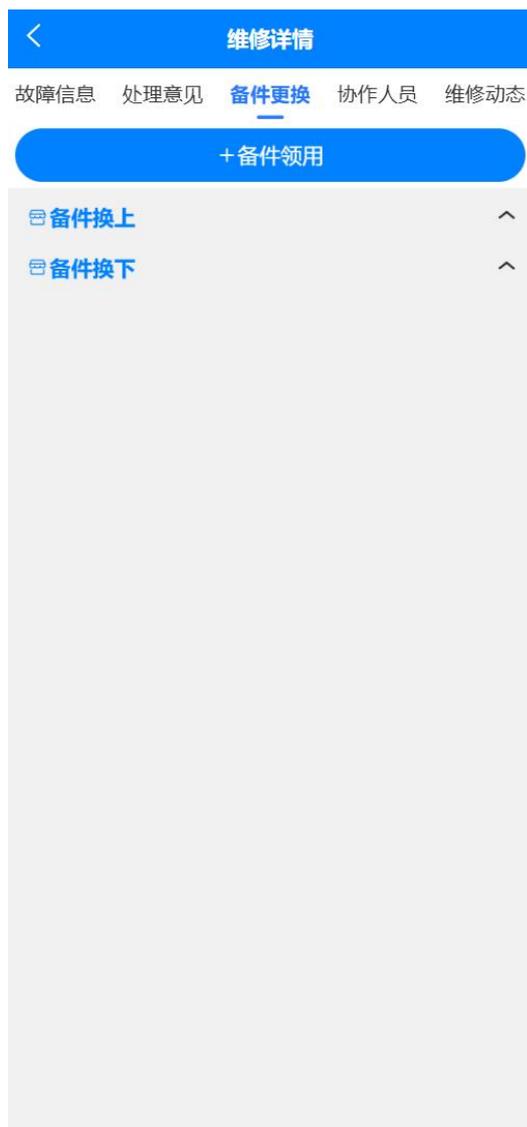
维修级别 [点击选择](#)

**处理**



## 2.11 APP 领料

- 使用场景：机修工维修领料；
  1. 打开“维修中”页面；
  2. 选中需要处理的维修工单；
  3. 点击工单详情-备件更换页面；
  4. 点击“备件领用”按钮，弹出备件页面；



5. 点击下方“选择备件”按钮，在弹出的新页面中选择需要领用的备件；

6. 点击“提交”，返回上一页；

< 领用申请

单号	WF_MRT202412040002
领用时间	请选择 >
领用类型	维修 >
申请人	管理员
关联单号	WF_RON20240910 <a href="#">点击选择</a>
备注	请输入备注

备注

[快速扫码](#) [+选择备件](#)

7. 点击“确定提交”后, 提交备件申请;

备件申请流程见【工作流程】模块, 备件下发流程见【备件耗材】模块!

< **选择备件**

Q 搜索备件名称、编号、规格型号

**钙片**  
编号: WF\_PN202309110002  
规格:  
库存: 15



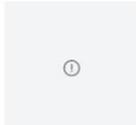
+

**电子秤 0~100kg | 0.001kg**  
编号: 88.118.1/A0433374  
规格:  
库存:



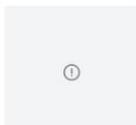
+

**轴流风机 FP-108 EX-S1-S|...**  
编号: 88.118.1/A0035544  
规格:  
库存:



+

**固定布线用无护套电缆电线**  
编号: 88.118.1/A0296101  
规格: BV 450/750V 1×6 黄绿  
库存: 10



+

↑

 0

**提交**

< 领用申请

单号 WF\_MRT202412040002

领用时间 请选择 >

领用类型 维修 >

申请人 管理员

关联单号 WF\_RON20240910 [点击选择](#)

备注 请输入备注

---

☰ 申请物料详情 [+ 选择备件](#)

 **钙片-WF\_PN202309110002**  
申请数量 x 1  
价格 ¥0.67

共 1 件物料

确定提交

## 2.12 APP 备件换上换下

- 使用场景：备件申领后，可进行换上换下业务；

1. 打开“维修中”页面；
2. 选中需要处理的维修工单；
3. 点击工单详情-备件更换页面；
4. 点击“备件换上”按钮，展示已审批下发的备件；

5. 填写换上时间，输入备注，点击“确定”按钮，完成换上操作；

6. 点击“备件换下”按钮，展示已换上的设备，可进行换下操作；

### 维修详情

故障信息 处理意见 **备件更换** 协作人员 维修动态

+ 备件领用

申领备件详情 ^

备件换上 v

①	钙片 批次号: pc001 申领数量: 1	换上
①	固定布线用无护套电缆电线 BV 45... 批次号: 13131 申领数量: 2	换上

执行换上

换上时间 2024-10-30 >

备注 请输入备注

取消 确定

7. 点击拆分换下，填写拆分数量后，进行局部换下操作；
8. 点击整体换下，将所有数量均进行换下操作；

换上换下记录可在【备件耗材】模块中查询！

**维修详情**

故障信息 处理意见 **备件更换** 协作人员 维修动态

**+ 备件领用**

② 申领备件详情 ^

② 备件换上 ^

② 备件换下 v

① 固定布线用无护套电缆电线 BV 45...

批次号: 13131

申领数量: 2

拆分换下 整体换下

执行换下

换下时间 请选择 >

换下数量 - 1 +

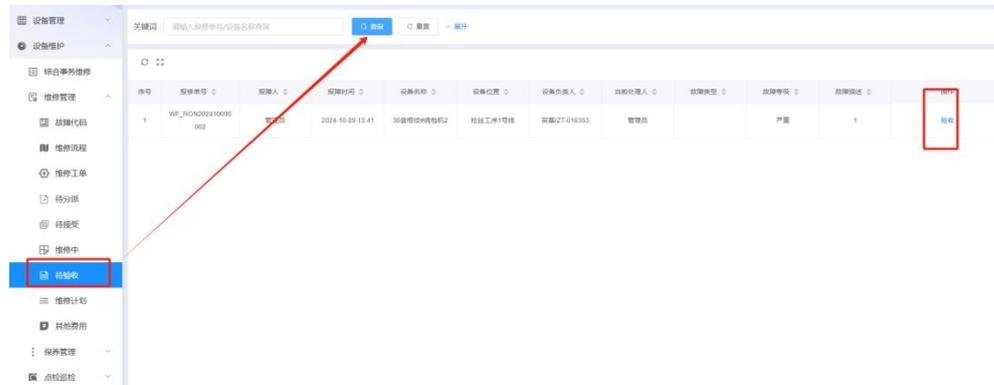
备注 请输入备注

取消 确定

## 2.13 验收

- 使用场景：维修工单结束维修后，可进行废操作；

1. 打开“待验收”页面；
2. 点击数据行右侧“验收”按钮；



3. 填写处理信息，带“\*”为必填；

请填写验收表单

\* 是否通过

\* 说明

4. 选择“通过”，维修工单关闭，选择“不通过”，则退回至“维修中”状态；

维修是否验收可在通用配置中进行配置！

## 2.14 APP 验收

• 使用场景：APP 端，维修工单结束维修后，可进行验收操作；

1. 打开“待验收”页面；
2. 选中需要处理的维修工单；
3. 点击工单详情；



4. 点击最下方的“验收”按钮，在新弹出的页面中填写验收信息；

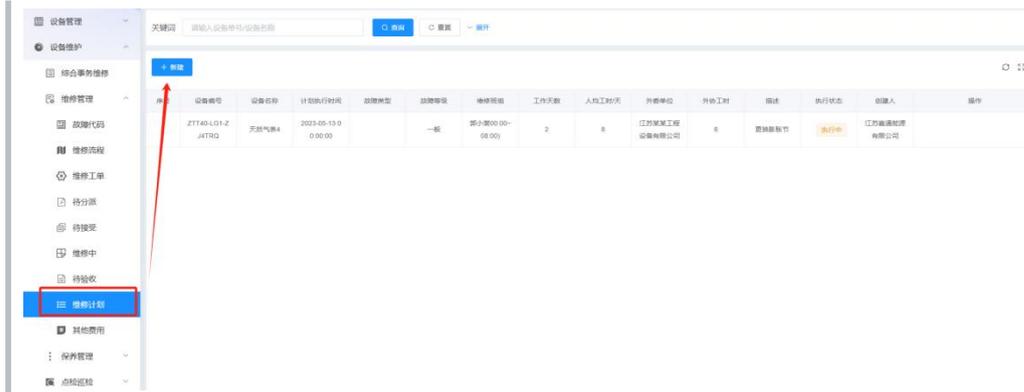
5. 选择“通过”，维修工单关闭，选择“不通过”，则退回至“维修中”状态；



### 3. 维修计划

#### 3.1 维修计划新增

- 使用场景：计划性检修的场景
  1. 报修人员登录 web 端，进入平台界面；
  2. 维修管理模块点击“维修计划”，进入界面；



3. 点击界面右上角“新建”，进入新建工单界面，\*处为必填项；



4. 点击“确定”，生成维修计划信息。

需要配合任务调度使用！

## 3.2 编辑/删除

- 使用场景：计划性检修编辑/删除的场景

1. 报修人员登录 web 端，进入平台界面；
2. 维修管理模块点击“维修计划”，进入界面；
3. 选择想要修改的维修计划，点击“编辑”，跳转编辑页面（转成任务的计划无法操作）；

关键词  查询 重置 展开

新增

设备编号	设备名称	计划执行时间	故障类型	故障等级	维修班组	工作天数	人工工时/天	外委单位	外协工时	描述	执行状态	创建人	创建时间	操作
ZTCJ-JS-JS01	100-1行车	2024-12-05 00:00:00	机械故障	严重	测试	1	8				待执行	管理员	2024-12-04 16:53	<span>编辑</span> <span>删除</span>
F40-LG1-ZJ4TRQ	天然气炉4	2023-05-13 00:00:00		一般	郭小梁00-00-08-00	2	8	江苏某某工程设备有限公司	8	更换联轴器	执行中	江苏南通能源有限公司	2023-05-12 14:52	

4. 修改相应内容，点击“确定”；

返回 编辑 确定 取消

维修信息

\* 计划执行时间  \* 故障类型  \* 故障等级

\* 维修班组  \* 工作天数  \* 人工工时/天

外委单位  外协工时

描述

关联设备

新增

序号	设备编号	设备名称	单价	类别	类型	规格型号	设备状态	操作
1	ZTZB-3CJ-JS-JS01	100-1行车	30000	辅助设备	设备		故障	<span>删除</span>

需要配合任务调度使用!

## 三、保养管理

### 1. 保养标准

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增/编辑保养标准

- 选择保养管理模块下的保养项目；

序号	设备类型	保养部位	保养标准	创建日期	创建用户	操作
1	生产设备	收线张紧系统行程开关	行程开关灵敏可靠	2024-10-30 14:24	管理员	编辑 删除
2	生产设备	收线张紧系统压片	刹车片无磨损, 刹车系统响应迅速	2024-10-30 14:24	管理员	编辑 删除
3	生产设备	收线张紧系统轴与轮毂	轴与轮毂配合间隙适当且润滑良好	2024-10-30 14:24	管理员	编辑 删除
4	生产设备	收线张紧系统升降、关紧丝杠	丝杠无磨损, 润滑良好且传动平稳	2024-10-30 14:24	管理员	编辑 删除
5	生产设备	收线张紧系统张紧	张紧件张紧适度可用	2024-10-30 14:24	管理员	编辑 删除
6	生产设备	大车轨道固定螺栓	螺栓固定螺栓无松动, 缺失	2024-05-05 15:18	管理员	编辑 删除
7	生产设备	辅助设备切屑机三角带	三角带无磨损断裂	2023-04-04 11:12	管理员	编辑 删除
8	生产设备	辅助设备电机显示按钮	按钮有效	2023-04-04 11:08	管理员	编辑 删除
9	生产设备	辅助设备电机限位结构	限位机构灵活有效	2023-04-04 11:05	管理员	编辑 删除
10	生产设备	辅助设备电机上下手柄	上下手柄灵活无卡顿	2023-04-04 11:04	管理员	编辑 删除
11	生产设备	辅助设备电机底座	底座无松动现象	2023-04-04 11:04	管理员	编辑 删除

2. 点击“新增”，选择设备类型，填写并保存保养项信息，\*为必填。

### 新建保养项目

\* 设备类型

\* 保养部位

\* 保养标准

备注

取消 确定

3. 点击数据行右侧“编辑”按钮，弹出编辑弹窗，\*为必填；

保养部位不能重复！

## 1.2 删除

• 使用场景：删除保养标准

1. 在页面上选择想要操作的数据，点击“删除”；
2. 在弹出页面上点击弹出页面上
3. 的“确定”，完成删除操作。

序号	设备类型	保养部位	保养标准	创建日期	创建用户	操作
1	生产设备	收线放线系统行程开关	行程开关反应灵敏	2024-10-30 14:24	管理员	编辑 删除
2	生产设备	收线放线系统刹车片	刹车片无磨损, 刹车系统响应迅速	2024-10-30 14:24	管理员	编辑 删除
3	生产设备	收线放线系统轴与滚筒	轴与滚筒配合间隙适当且润滑良好	2024-10-30 14:24	管理员	编辑 删除
4	生产设备	收线放线系统升降, 车夹轴瓦	轴瓦无磨损, 润滑良好且传动平稳	2024-10-30 14:24	管理员	编辑 删除
5	生产设备	收线放线系统		2024-10-30 14:24	管理员	编辑 删除
6	生产设备	大车轨道运行		2024-05-06 15:18	管理员	编辑 删除
7	生产设备	辅助设备切割机构		2023-04-04 11:12	管理员	编辑 删除
8	生产设备	辅助设备热压机驱动机构	驱动机构运行有效	2023-04-04 11:08	管理员	编辑 删除
9	生产设备	辅助设备热压机驱动机构	驱动机构运行有效	2023-04-04 11:06	管理员	编辑 删除
10	生产设备	辅助设备冷压机下压手柄	下压手柄灵活无卡滞	2023-04-04 11:04	管理员	编辑 删除
11	生产设备	辅助设备冷压机驱动	驱动机构运行有效	2023-04-04 11:04	管理员	编辑 删除

### 1.3 EXCEL 批量导入

- 使用场景：保养标准需要批量导入的场景

1. 点击“导入”按钮，跳出两个选项：
  - ①下载导入模板；
  - ②上传写好的文件；
2. 点击“下载模板”，下载模板到本地，编辑 EXCEL 模板，其中\*为必填；
3. 点击“上传文件”，将本地 EXCEL 模板上传；
4. 点击“下一步”，查看数据预览；



批量导入

1 上传文件 2 数据预览 3 导入数据

序号	设备类型	保养部位	保养标准	备注	操作
1	生产设备	收线放线系统行程	行程开关反应灵敏		删除
2	生产设备	收线放线系统刹车	刹车片无磨损, 刹车系统响应迅速		删除
3	生产设备	收线放线系统轴瓦	轴与滚筒配合间隙适当且润滑良好		删除
4	生产设备	收线放线系统升降	轴瓦无磨损, 润滑良好且传动平稳		删除
5	生产设备	收线放线系统			删除



5. 继续点击“下一步”，执行导入操作；

6. 最终可查看导入成功条数，失败条数及异常数据。

保养部位不能重复!

## 2. 保养计划

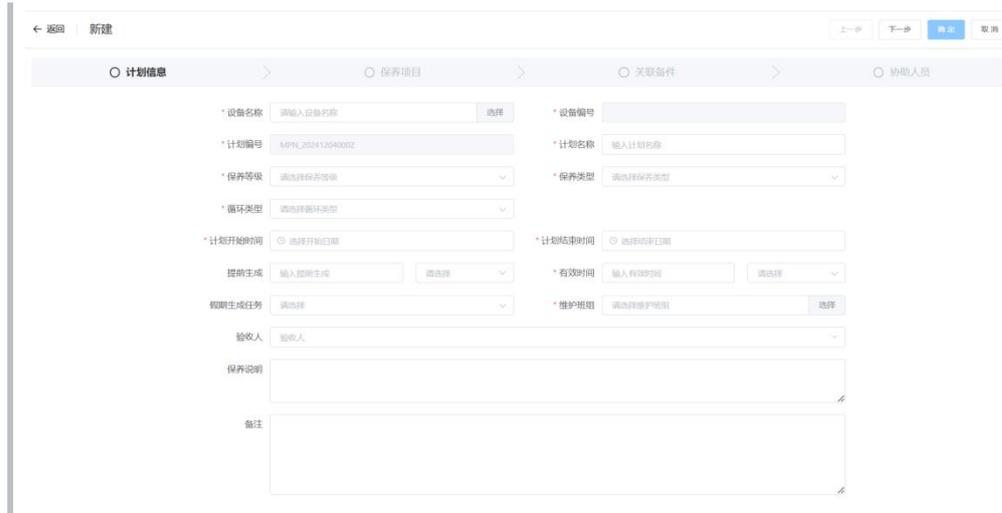
### 2.1 新增/编辑

- 使用场景：新增/编辑保养计划

1. 选择保养管理模块下的保养计划，若需要编辑，点击数据行最右侧的“编辑”按钮；

计划编号	计划名称	设备名称	设备型号	保养等级	保养类型	保养周期	保养日期	保养周期	维保周期	维保周期	维保周期	维保周期	维保周期	操作
1	MPN_02040290007	指定日期计划	格式代码	08.118.11.	一级保全	月度保养	指定日期	系统文字	2024-08-29 00:00	2024-09-09 00:00				编辑 删除
2	MPN_02040290006	测试导入计划 2	格式代码	08.118.11.	一级保全	月度保养		系统文字	2024-09-29 00:00	2025-09-01 10:00	1月			编辑 删除
3	MPN_02040290004	测试导入计划	格式代码	08.118.11.	一级保全	月度保养	每周循环	系统文字	2024-08-29 00:00	2025-09-01 10:00	1月			编辑 删除
4	MPN_020407180003	test	格式代码	08.118.11.	日常保养	周保养	每周循环	系统文字	2024-07-18 00:00	2024-07-20 00:00	1天	1天		编辑 删除
5	MPN_020408130009	111111	格式代码	08.118.11.	日常保养	周保养	每周循环	系统文字	2024-06-10 00:00	2024-06-27 16:46	1天			编辑 删除
6	MPN_020402100010	测试输入人	测试专用	WF_DEV	二级保全	周保养	每周循环	系统文字	2024-05-14 00:00	2024-05-21 00:00	1天			编辑 删除
7	MPN_020405130002	指定日期保养	格式代码	08.118.11.	日常保养	半年保养	每周循环	系统文字	2024-05-01 00:00	2024-06-30 00:00	1月	1天		编辑 删除
8	MPN_020402270002	测试导出	天然气表	08.118.11.	日常保养	半年保养	指定日期	系统文字	2024-05-27 08:00	2024-05-27 21:59	1天	1天		编辑 删除
9	08.118.11MPN_02031100003	123	天然气表	08.118.11.	日常保养	周保养	每周循环	系统文字	2023-11-24 00:00	2023-12-22 00:00	12月			编辑 删除
10	08.118.11PCHQ202305120001	日常保养A110	格式代码	08.118.11.	日常保养	周保养	每周循环	系统文字	2023-05-12 00:00	2023-05-13 00:00	30天	1天		编辑 删除
	08.118.11PCHQ20230510								2023-05-10	2023-05-11				编辑 删除

2. 点击“新增”，填写并保存保养计划信息，\*为必填。



3. 循环类型选择“周期循环”时，根据保养周期、计划开始时间、计划结束时间生成保养任务；选择“指定日期”，只生成一次保养任务；
4. 可以选择保养验收人，保养完成后进行验收操作；
5. 点击“下一步”；
6. 新增保养项（保养标准），通过多选返回此页面；



序号	保养项目	保养标准	必须拍照	操作
1	大车轨道固定螺栓	螺栓固定螺栓无松动、缺失	<input type="checkbox"/> 必填	删除
2	辅助设备切割航三角带	三角带无破损断裂	<input type="checkbox"/> 必填	删除

7. “必须拍照”一栏默认为“否”，可选择“是”，APP 执行保养任务时必须拍照上传；
8. 点击“下一步”；
9. 若保养涉及到备件更换，则填写备件清单，方便保养人员领用备件；



备件编号	备件名称	型号	品牌	数量	单价	小计	操作
暂无数据							

10. 点击“下一步”；

11. 协作人员自动带出，通过“维护组织”一栏，带出成员清单；



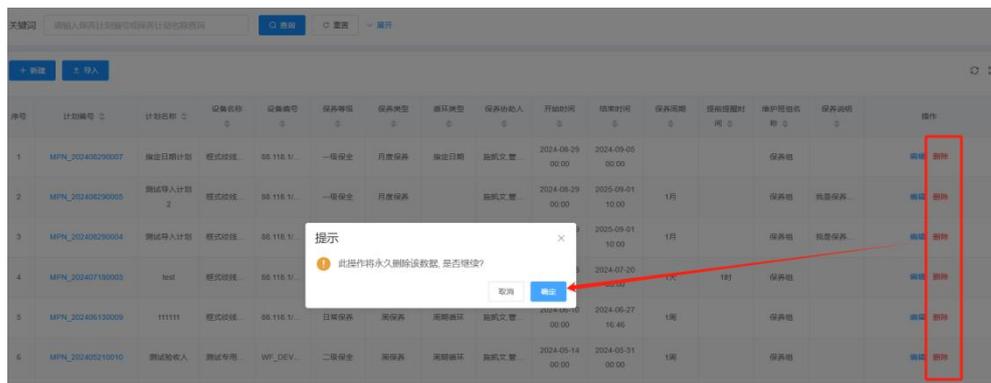
12. 点击保存按钮；

保养任务通过任务调度自动执行哦！  
建议保养计划以月的周期，从每月 1 号至下月 1 号。

## 2.2 删除

使用场景：删除保养计划

1. 在页面上选择想要操作的数据，点击“删除”；
2. 在弹出页面上点击弹出页面上的“确定”，完成删除操作。



## 2.3 EXCEL 批量导入

使用场景：保养计划需要批量导入的场景

1. 点击“导入”按钮，跳出两个选项：
  - ① 下载导入模板；
  - ② 上传写好的文件；
2. 点击“下载模板”，下载模板到本地，编辑 EXCEL 模板，其中\*为必填；
3. 点击“上传文件”，将本地 EXCEL 模板上传；
4. 点击“下一步”，查看数据预览；
5. 继续点击“下一步”，执行导入操作；
6. 最终可查看导入成功条数，失败条数及异常数据。



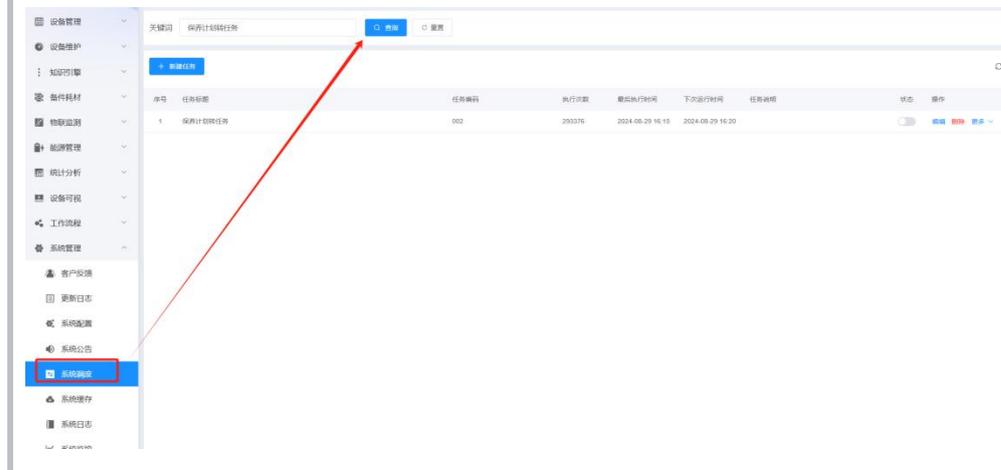
保养项目（标准）通过回车换行添加多个！

### 3. 保养任务

#### 3.1 任务生成

使用场景：保养计划自动生成任务

1. 根据设置的保养计划，通过任务调度自动生成保养任务。
2. 开启对应任务调度，若无此任务，需要联系我司添加；
3. 修改任务调度地址；



任务调度的具体使用方式建议咨询我司！

#### 3.2 APP 任务执行

- 使用场景：APP 端执行保养任务

1. 打开“待接单”页面；
2. 选择需要接单的保养工单；
3. 点击进入详情页；



4. 点击下方的“开始”按钮；
5. 班组长可点击“分派”按钮，进行任务分派；

6. 保养人员可在首页“我的养护”页面查询我的保养任务；

7. 点击进入任务明细，在保养检查项下面，勾选“已保养”，填写保养过程，可对每一项保养项进行拍照上传；

8. 若多人保养，可以增加协作人员，并填写起止时间；

9. 保养任务支持备件申领，相关操作可参考【维修管理】中【APP 领料】查看；

### 任务详情

基本信息	保养明细	保养人员	申领备件
任务编号	MTN_202405310002		
任务名称	框绞10月保养		
设备编号	88.118.1/ZTT40-HJ10		
设备名称	框式绞线机组10		
养护类型	半月保养		
计划保养时间	2024-06-01 至 2024-06-30		
实际开始时间			
实际结束时间			

开始

分派

10. 保养过程中的备件换上换下, 相关操作可参考【维修管理】中【APP 备件换上换下】查看;

已执行的保养任务可在 WEB 端查看!

### 任务详情

基本信息   **保养明细**   保养人员   申领备件

---

**保养描述**

请输入保养描述

---

**保养图片**

+  
选择图片

---

**保养检查项**

绞体放线张力  
张力设置符合工艺要求

已保养    未保养

请输入保养过程

图片必填: 否

提交

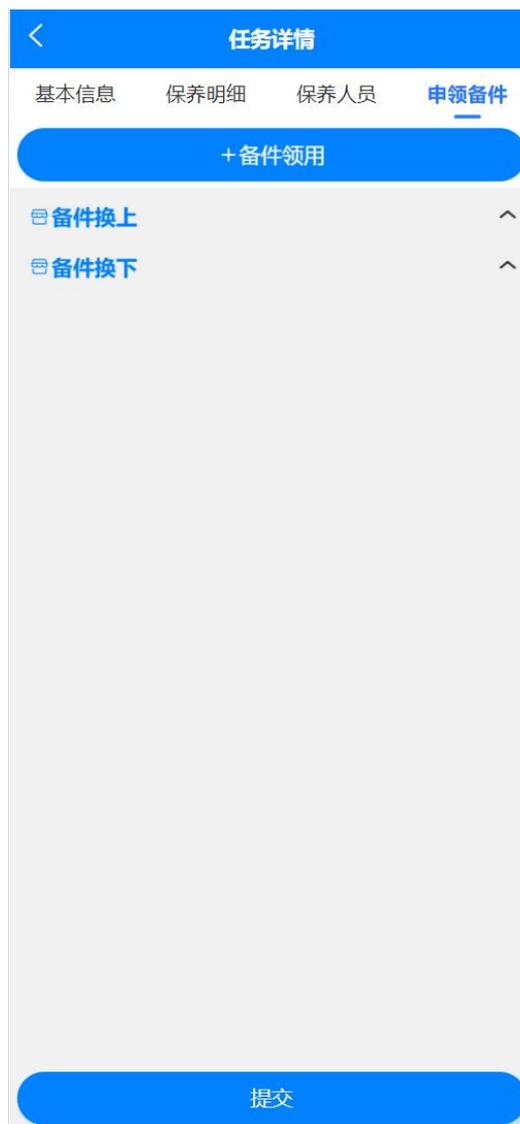
< 任务详情

基本信息 保养明细 保养人员 申领备件

+增加协作人员

姓名	开始时间	结束时间	操作
施	请选择	请选择	删除
管理员	请选择	请选择	删除

提交



### 3.3 任务查看

使用场景：保养任务查询

1. 选择保养管理模块下的保养任务；
2. 通过条件查询搜索保养任务；

设备管理 设备维护

关键词 请输入关键词

全部(8) 待执行(11) 已完成(9) 待验收(2) 已作废(23)

序号	保养任务名称	保养计划名称	设备名称	设备编号	保养周期	保养类型	保养执行人	维护组名称	计划开始时间	计划结束时间	实际开始时间	实际结束时间	任务状态	操作
1	MTN_202405292957	月度日期计划	程式动线机 槽14	88-118-1...	月度保养	陈凯文-管...	陈凯文	2024-05-29 00:00	2024-05-29 23:59				待执行	导出详情
2	MTN_202405292958	月度日期计划	程式动线机 槽10	88-118-1...	月度保养	陈凯文-管...	陈凯文	2024-05-29 00:00	2024-05-29 23:59				待执行	导出详情
3	MTN_202405292959	月度日期计划	程式动线机 槽10	88-118-1...	月度保养	陈凯文-管...	陈凯文	2024-05-29 00:00	2024-05-29 23:59				待执行	导出详情
4	MTN_202405292700	月度日期计划	程式动线机 槽10	88-118-1...	月度保养	陈凯文-管...	陈凯文	2024-05-29 00:00	2024-05-29 23:59				待执行	导出详情
5	MTN_202407180003	月度日期计划	程式动线机 槽10	88-118-1...	月度保养	陈凯文-管...	陈凯文	2024-07-18 00:00	2024-07-18 23:59				待执行	导出详情
6	MTN_202407180002	月度日期计划	程式动线机 槽10	88-118-1...	月度保养	陈凯文-管...	陈凯文	2024-07-18 00:00	2024-07-18 23:59				待执行	导出详情
7	MTN_202406240002	月度日期计划	程式动线机 槽10	88-118-1...	月度保养	陈凯文-管...	陈凯文	2024-06-24 00:00	2024-06-24 23:59				待执行	导出详情
8	MTN_202406170002	月度日期计划	程式动线机 槽10	88-118-1...	月度保养	陈凯文-管...	陈凯文	2024-06-17 00:00	2024-06-17 23:59				待执行	导出详情
9	MTN_202406130002	月度日期计划	程式动线机 槽10	88-118-1...	月度保养	陈凯文-管...	陈凯文	2024-06-10 00:00	2024-06-10 23:59	2024-06-18 11:01			正在执行	导出详情

### 3. 点击任务编号，查询任务详情；

← 返回 详情

**设备信息**

设备名称: 测试专用  
设备编号: WF\_DEV202404220002  
规格型号:

负责人: 管理员(admin)  
所属部门: 物流部  
存放地址: 整线工序

**相关人员**

- 陈凯文
- 管理员

**任务信息**

任务编号	MTN_202405210006	任务名称	测试验收人	任务状态	待验收	设备编号	WF_DEV202404220002
设备名称	测试专用	保养类型	月度保养	计划开始时间	2024-05-14 00:00	计划结束时间	2024-05-14 23:59
实际开始时间		实际结束时间		总耗时(小时)		执行人	
维护组	保养组	养护描述				备注	
验收人	陈凯文/ZT-036329, 吴带传/ZT-016489						
保养图片	暂无数据						

**保养项目**

序号	保养项目	保养标准	是否保养	保养过程
1	辅助设备指示灯按钮	按钮有效	未保养	

**备件信息**

序号	备件名称	备件编码	数量	备件型号	单价
暂无数据					

## 3.4 任务视图

使用场景：保养任务查询

1. 选择保养管理模块下的“任务视图”；
2. 图中以月进行展示各设备的保养任务执行情况；



设备编号	设备名称	所属部门	位置	型号	M1	M2	M3	M4	M5	M6	M7	M8	M9	M10	M11
88-118-102T...	框式农残检测仪10	设备部	检验工作	JLX-6306-12-15(带袖)						●	●●●●●	●●●●●	●●●●●		
88-118-102T...	框式农残检测仪14	设备部	检验工作	JLX-6306-12-15(24)								●			
88-118-102T...	无源气泵4	生产部	检验工作				●●								
WF_DEV20...	测试专用	物流部	检验工作						●●●●●						

3. M1~M12 代表 1 月~12 月;

4. 任务执行状态如下:

待执行



正在执行



已执行



已作废



已过期



5. 点击小图片, 跳转任务详情;

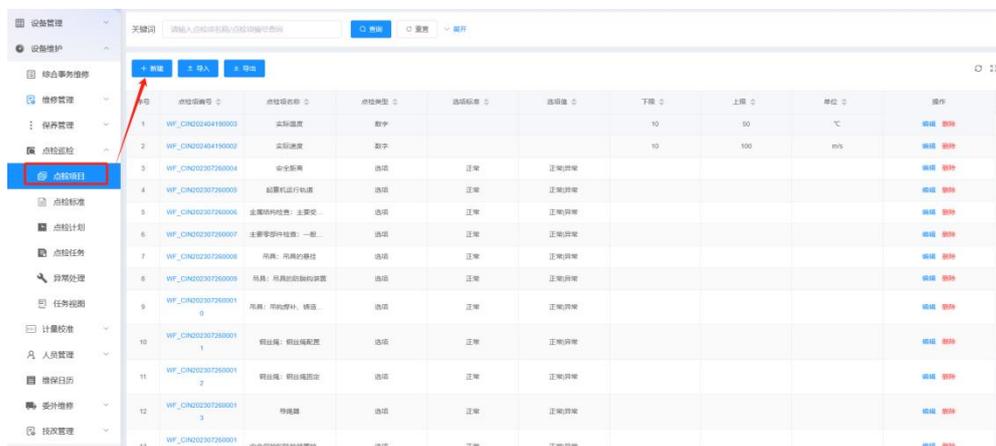
## 四、点检巡检

### 1. 点检项目

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增/编辑点检项目

- 选择点检管理模块下的点检项目；



序号	点检项编号	点检项名称	点检类型	选项标准	选项值	下限	上限	单位	操作
1	WF_CIN02404190003	实际温度	数字			10	50	℃	编辑 删除
2	WF_CIN02404190002	实际速度	数字			10	100	m/s	编辑 删除
3	WF_CIN02307260004	安全距离	选项	正常	正常异常				编辑 删除
4	WF_CIN02307260005	给料机运行故障	选项	正常	正常异常				编辑 删除
5	WF_CIN02307260006	主要零件检查：主要受	选项	正常	正常异常				编辑 删除
6	WF_CIN02307260007	主要零件检查：一般	选项	正常	正常异常				编辑 删除
7	WF_CIN02307260008	吊具：吊具的螺栓	选项	正常	正常异常				编辑 删除
8	WF_CIN02307260009	吊具：吊具的轴销和衬套	选项	正常	正常异常				编辑 删除
9	WF_CIN02307260001	吊具：吊钩的衬套、销轴	选项	正常	正常异常				编辑 删除
10	WF_CIN02307260001	钢丝绳：钢丝绳配置	选项	正常	正常异常				编辑 删除
11	WF_CIN02307260001	钢丝绳：钢丝绳固定	选项	正常	正常异常				编辑 删除
12	WF_CIN02307260001	钢丝绳	选项	正常	正常异常				编辑 删除
13	WF_CIN02307260001	安全保护装置维护	选项	正常	正常异常				编辑 删除

- 点击“新增”，填写并保存点检项信息，\*为必填；若需修改，点击数据行最右侧的“编辑”按钮；



新建点检项

\* 点检项编号: WF\_CIN202412040002

\* 点检项名称: 输入点检项名称

\* 点检类型: 文本

\* 说明:

备注:

取消 确定

- 新增页面，\*为必填；
- 点检类型选择“选项”时，选项值用|隔开，正确选项选择其一；

新建点检项

\* 点检项编号 WF\_CIN202412040002 \* 点检项名称 输入点检项名称  
请输入点检项名称

\* 点检类型 选项 \* 选项值 正常|异常

\* 正常选项 请选择

\* 说明 正常  
异常  
请输入点检说明

备注

取消 确定

5. 点检类型选择“数字”时，填写单位、上限、下限，用于自动判定是否异常；

新建点检项

\* 点检项编号 WF\_CIN202412040002 \* 点检项名称 输入点检项名称  
请输入点检项名称

\* 点检类型 数字 \* 单位 单位

上限 上限 下限 下限

\* 说明 |  
请输入点检说明

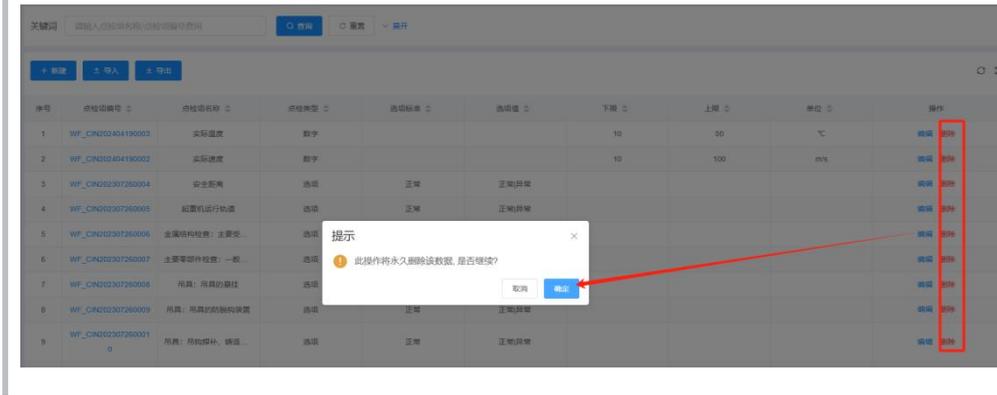
备注

取消 确定

## 1.2 删除

使用场景：删除点检项目

1. 在页面上选择想要操作的数据，点击“删除”；
2. 在弹出页面上点击弹出页面上的“确定”，完成删除操作。



### 1.3 EXCEL 批量导入

使用场景：点检项目需要批量导入的场景

1. 点击“导入”按钮，跳出两个选项：  
①下载导入模板；②上传写好的文件；



2. 点击“下载模板”，下载模板到本地，编辑 EXCEL 模板，其中\*为必填；
3. 点击“上传文件”，将本地 EXCEL 模板上传；
4. 点击“下一步”，查看数据预览；



5. 继续点击“下一步”，执行导入操作；
6. 最终可查看导入成功条数，失败条数及异常数据。

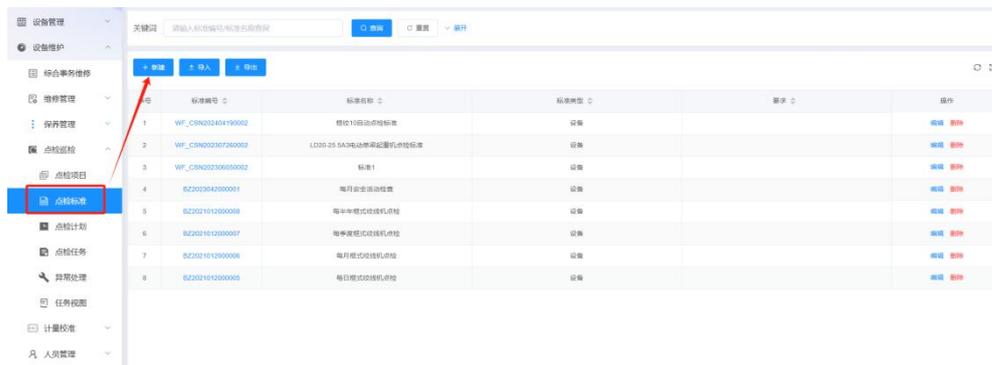
模板中点检项目编号不能重复!

## 2. 点检标准

### 2.1 新增/编辑

使用场景：新增/编辑点检标准

1. 选择点检管理模块下的点检标准;
2. 点击“新增”，填写并保存点检标准信息，\*为必填；若需修改，点击数据行最右侧的“编辑”按钮；



ID	标准名称	标准名称	标准类型	要求	操作
1	WF_CBN20245190002	磨粉10自动点检标准	设备		编辑 删除
2	WF_CBN20230720002	LD20-25 SA7吨油库集运配量机点检标准	设备		编辑 删除
3	WF_CBN20230600002	标准1	设备		编辑 删除
4	BZ2023042000001	每月设备点检标准	设备		编辑 删除
5	BZ2021012000008	每半年程式收线机点检	设备		编辑 删除
6	BZ2021012000007	每季程式收线机点检	设备		编辑 删除
7	BZ2021012000006	每月程式收线机点检	设备		编辑 删除
8	BZ2021012000005	每日程式收线机点检	设备		编辑 删除

3. 新增页面，\*为必填；
4. 标准类型选择“通用”时，该标准适用于任何设备；
5. 标准类型选择“设备”时，该标准只适用于该设备；
6. 标准类型选择“分类”时，该标准适用于该分类下的设备；

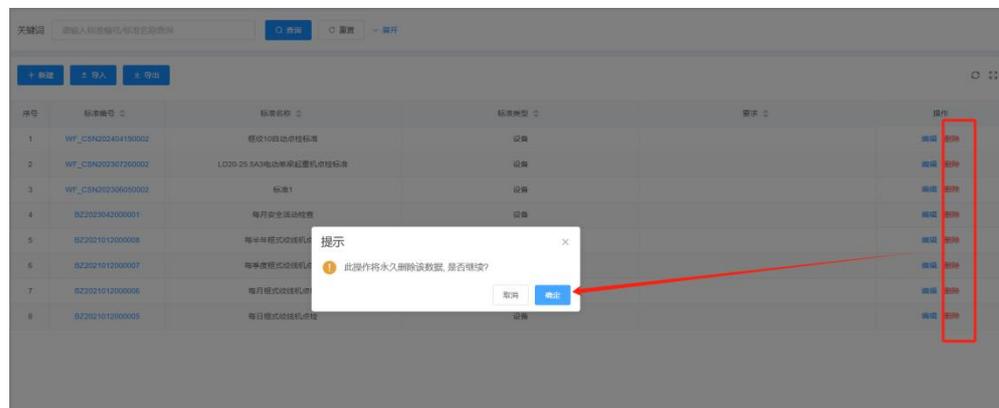


7. 点击“保存”;

## 2.2 删除

使用场景：删除点检标准

1. 在页面上选择想要操作的数据，点击“删除”;
2. 在弹出页面上点击弹出页面上的“确定”，完成删除操作。



## 2.3 EXCEL 批量导入

使用场景：点检项目需要批量导入的场景

1. 点击“导入”按钮，跳出两个选项：
  - ① 下载导入模板；
  - ② 上传写好的文件；
2. 点击“下载模板”，下载模板到本地，编辑 EXCEL 模板，其中\*为必填；
3. 点击“上传文件”，将本地 EXCEL 模板上传；
4. 点击“下一步”，查看数据预览；
5. 继续点击“下一步”，执行导入操作；
6. 最终可查看导入成功条数，失败条数及异常数据。




批量导入

① 上传文件    ② 数据预览    ③ 导入数据

序号	*设备类型	*设备编号	*设备名称	备注	操作
1	生产设备	铁线输送机前门架	行程开关感应类型		删除
2	生产设备	铁线输送机前门架	刹车片无磨损，刹车系统响应迅速		删除
3	生产设备	铁线输送机后轴	轴与联轴器连接处与目视良好		删除
4	生产设备	铁线输送机前门架	丝杠无磨损，润滑良好且转动平稳		删除
5	生产设备	铁线输送机前门架	数据件按规范使用		删除



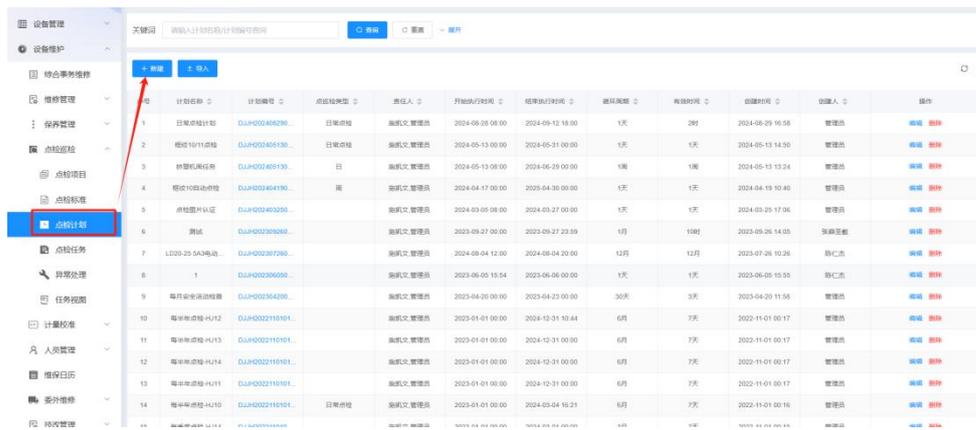
模板中多个设备编号用英文“,”隔开，多个点检项编号用英文“,”隔开！

## 3. 点检计划

### 3.1 新增/编辑

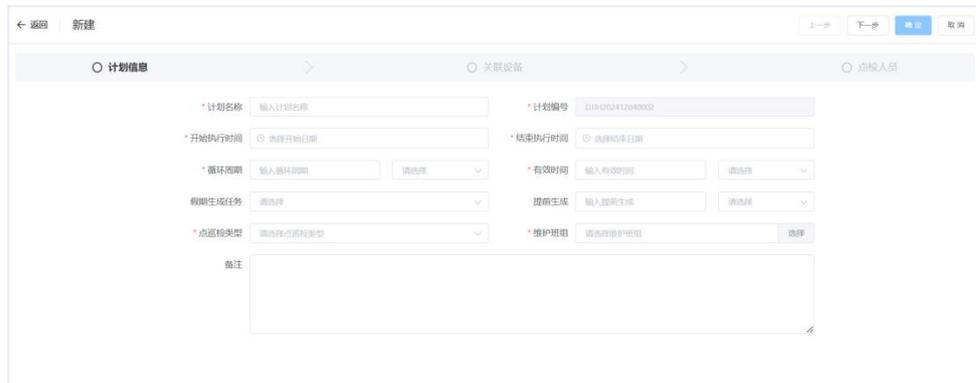
使用场景：新增/编辑点检计划

1. 选择点检管理模块下的点检计划，若需要编辑，点击数据行最右侧的“编辑”按钮；



计划名称	计划编号	点检类型	责任人	开始执行时间	结束执行时间	循环周期	有效时间	创建时间	创建人	操作
日常点检计划	DJLP000486296	日常点检	张明文_管理员	2024-06-26 08:00	2024-09-12 18:00	1天	2时	2024-06-29 16:56	管理员	编辑 删除
巡检10/15点检	DJLP000485130	日常点检	张明文_管理员	2024-05-13 08:00	2024-05-31 00:00	1天	1天	2024-05-13 14:59	管理员	编辑 删除
排班机周任务	DJLP000485130	日	张明文_管理员	2024-05-13 08:00	2024-06-29 00:00	1周	1周	2024-05-13 13:24	管理员	编辑 删除
巡检10/15点检	DJLP000484190	周	张明文_管理员	2024-04-17 00:00	2025-04-30 00:00	1天	1天	2024-04-19 10:40	管理员	编辑 删除
点检证书认证	DJLP000492056	周	张明文_管理员	2024-03-01 08:00	2024-03-27 00:00	1天	1天	2024-03-25 17:56	管理员	编辑 删除
测试	DJLP000393068	周	张明文_管理员	2023-09-27 00:00	2023-09-27 23:59	1月	10时	2023-09-26 14:05	张敏玉_数	编辑 删除
LD20-25-5A抽油	DJLP000387960	周	张明文_管理员	2024-08-04 12:00	2024-08-04 00:00	12月	12月	2023-07-26 10:26	张仁杰	编辑 删除
1	DJLP000386906	周	张明文_管理员	2023-06-05 15:54	2023-06-06 00:00	1天	1天	2023-06-05 15:55	张仁杰	编辑 删除
每月设备巡检任务	DJLP000364300	周	张明文_管理员	2023-04-20 00:00	2023-04-23 00:00	30天	3天	2023-04-20 11:56	管理员	编辑 删除
每半年点检-HJ12	DJLP0002118161	周	张明文_管理员	2023-01-01 00:00	2024-12-31 00:00	6月	3天	2022-11-01 00:17	管理员	编辑 删除
每半年点检-HJ13	DJLP0002118161	周	张明文_管理员	2023-01-01 00:00	2024-12-31 00:00	6月	3天	2022-11-01 00:17	管理员	编辑 删除
每半年点检-HJ14	DJLP0002118161	周	张明文_管理员	2023-01-01 00:00	2024-12-31 00:00	6月	3天	2022-11-01 00:17	管理员	编辑 删除
每半年点检-HJ11	DJLP0002118161	周	张明文_管理员	2023-01-01 00:00	2024-12-31 00:00	6月	3天	2022-11-01 00:17	管理员	编辑 删除
每半年点检-HJ10	DJLP0002118161	日常点检	张明文_管理员	2023-01-01 00:00	2024-03-04 16:21	6月	3天	2022-11-01 00:16	管理员	编辑 删除
每半年点检-HJ12	DJLP000188888	周	张明文_管理员	2023-01-01 00:00	2024-12-31 00:00	12月	3天	2022-11-01 00:14	管理员	编辑 删除

2. 点击“新增”，填写并保存点检计划信息，\*为必填。



计划信息

\* 计划名称: 输入计划名称

\* 计划编号: DJLP000412940002

\* 开始执行时间: 选择开始日期

\* 结束执行时间: 选择结束日期

\* 循环周期: 输入循环周期 | 请选择

\* 有效时间: 输入有效时间 | 请选择

假期生成任务: 请选择 | 提前生成: 输入提前生成 | 请选择

\* 点检类型: 请选择点检类型 | \* 维护组: 请选择维护组

备注

3. 点检类型选择“日、周、月、年、日常点检”时，根据点检周期、计划开始时间、计划结束时间生成点检任务；选择“不定时巡检”，只生成一次点检任务；

\* 点巡检类型 请选择点巡检类型

备注

日

周

月

年

日常点检

不定时巡检

4. 点击“下一步”;
5. 新增设备, 并选择对应的点检标准, 下方自动带出点检项清单;
6. “必须拍照”一栏默认为“否”, 可选择“是”, APP 执行点检任务时必须拍照上传;

← 返回 | 编辑 上一步 下一步 保存 取消

○ 计划信息 > ○ 关联设备 > ○ 点检人员

— 关联设备

新增

序号	设备编号	设备名称	类别	标准名称	操作
1	88-118-1/2TT40-HJ10	柜式空调机组10		柜式10自动点检标准	<span style="color: blue;">添加标准</span> <span style="color: red;">删除</span>

— 对应点检项

序号	设备名称	编号	名称	说明	自动点检参数	必须拍照	自动点检
1	柜式空调机组10	WF_CN202404190003	实际温度	实际温度		<input type="checkbox"/> 必填	<span style="color: blue;">点检项</span> <span style="color: red;">删除项</span>
2	柜式空调机组10	WF_CN202404190002	实际温度	实际温度		<input type="checkbox"/> 必填	<span style="color: blue;">点检项</span> <span style="color: red;">删除项</span>

7. 点击“下一步”;
8. 点检人员自动带出, 通过“维护组织”一栏, 带出成员清单;

← 返回 | 编辑 上一步 下一步 保存 取消

○ 计划信息 > ○ 关联设备 > ○ 点检人员

— 协助人员

序号	用户姓名
1	陈佩文
2	管理员

9. 点击保存按钮;

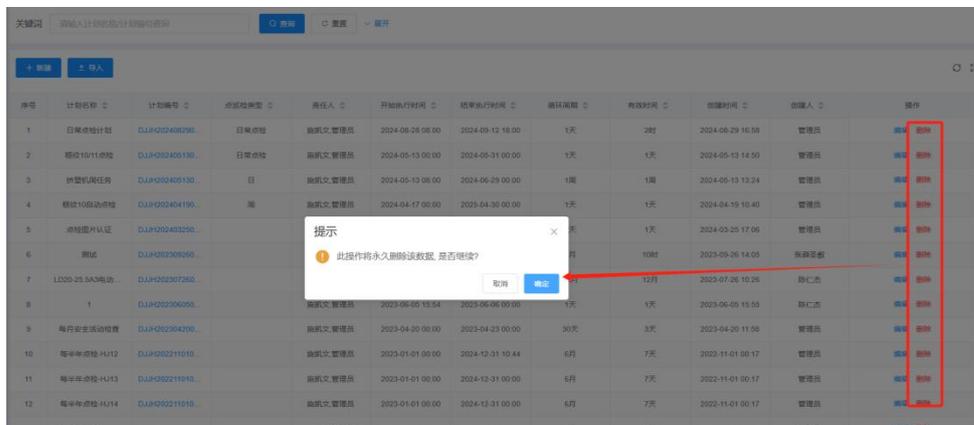
点检任务通过任务调度自动执行哦!

若设备接入物联网, 支持自动调用采集参数, 执行自动点检, 详情可咨询公司!

## 3.2 删除

使用场景: 删除点检计划

1. 在页面上选择想要操作的数据, 点击“删除”;
2. 在弹出页面上点击弹出页面上的“确定”, 完成删除操作。



## 3.3 EXCEL 批量导入

使用场景: 点检计划需要批量导入的场景

1. 点击“导入”按钮, 跳出两个选项:  
① 下载导入模板; ② 上传写好的文件;



2. 点击“下载模板”, 下载模板到本地, 编辑 EXCEL 模板, 其中\*为必填;

3. 点击“上传文件”，将本地 EXCEL 模板上传；
4. 点击“下一步”，查看数据预览；
5. 继续点击“下一步”，执行导入操作；
6. 最终可查看导入成功条数，失败条数及异常数据。



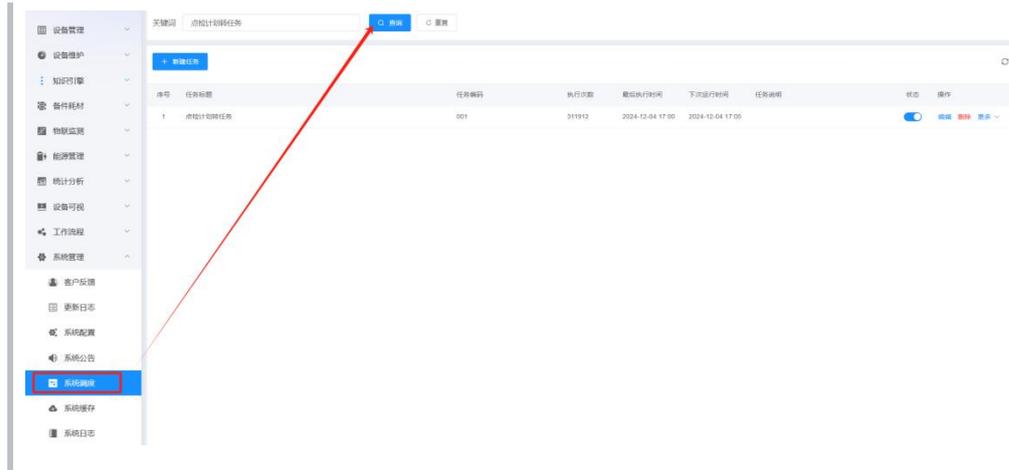
模板中，设备编号|点检标准号，多个用回车换行！

## 4. 点检任务

### 4.1 任务生成

使用场景：点检计划自动生成任务

1. 根据设置的点检计划，通过任务调度自动生成保养任务。
2. 开启对应任务调度，若无此任务，需要联系我司添加；
3. 修改任务调度地址；



任务调度的具体使用方式建议咨询我司!

## 4.2 APP 任务执行

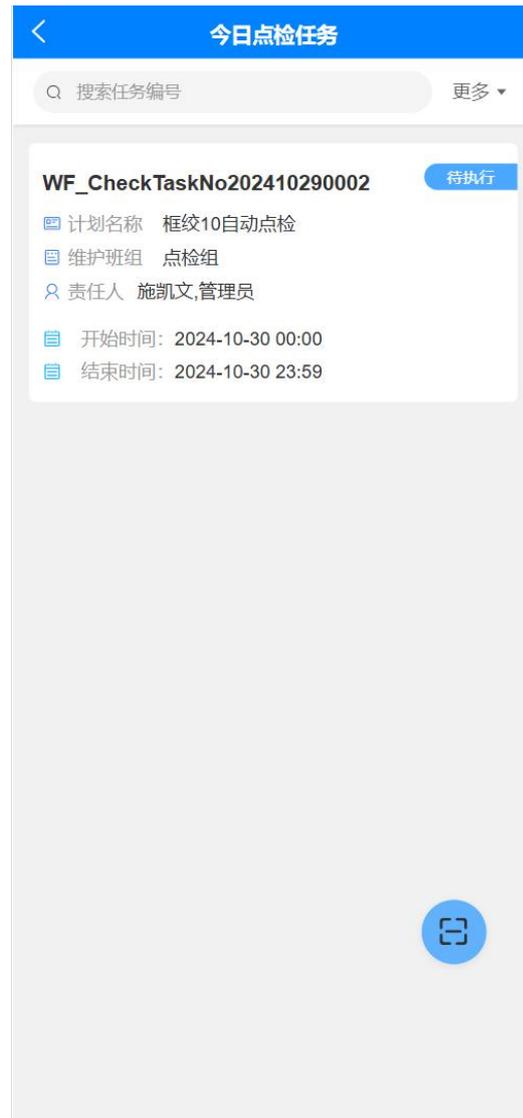
使用场景：APP 端执行点检任务

1. 打开“今日点检任务”页面，若周任务则打开“本周点检”页面；



2. 选择需要执行的点检任务；
3. 点击进入详情页；

4. 点击下方“扫码点检”按钮，调用摄像头，扫描设备二维码；



5. 扫码成功后，且属于该任务的设备，则跳转至点检执行页面；
6. 若点检项为“数字类型”，输入结果；若为“选项”，选择对应的值；
7. 若点检计划配置了自动点检，则自动获取实时值，并进行自动填充；
8. 点击下方“提交”按钮，若漏检，会提示漏检项；

维护组织成员才有权限执行点检任务!

<
点检任务详情

延误天数	
异常项目数	
漏检项目数	2
责任人	施凯文,管理员
说明	

### 点检路线

设备: 框式绞线机组13  
 设备编号: 88.118.1/ZTT40-HJ13  
 点检标准: 每日框式绞线机点检  
 点检项数: 16

未点检

设备: 框式绞线机组10  
 设备编号: 88.118.1/ZTT40-HJ10  
 点检标准: 框绞10自动点检标准  
 点检项数: 2

未点检

应检设备数: 2

已检设备数:

异常设备数:

扫码点检



## 4.3 任务查询

使用场景: WEB 端查询点检任务

1. 选择点检管理模块下的点检任务;
2. 通过条件查询搜索点检任务;

序号	任务编号	任务名称	设备名称	责任人	计划开始时间	计划结束时间	点检类型	任务状态	实际开始时间	实际结束时间	延误天数	点检设备数	已检设备数	异常设备数	操作
1	WF_CheckTaskNo202410200002	巡检10...	框式仪	张斌文	2024-12-05 00:00	2024-12-05 23:59	属	待执行				2			导出详情
2	WF_CheckTaskNo202410200002	巡检10...	框式仪	张斌文	2024-12-05 00:00	2024-12-05 23:59	属	待执行				2			导出详情
3	WF_CheckTaskNo202410200002	巡检10...	框式仪	张斌文	2024-12-04 00:00	2024-12-04 23:59	属	待执行				2			导出详情
4	WF_CheckTaskNo202410200002	巡检10...	框式仪	张斌文	2024-12-04 00:00	2024-12-04 23:59	属	待执行				2			导出详情
5	WF_CheckTaskNo202410200002	巡检10...	框式仪	张斌文	2024-12-03 00:00	2024-12-03 23:59	属	待执行			0.71	2			导出详情
6	WF_CheckTaskNo202410200002	巡检10...	框式仪	张斌文	2024-12-03 00:00	2024-12-03 23:59	属	待执行			0.71	2			导出详情
7	WF_CheckTaskNo202410200002	巡检10...	框式仪	张斌文	2024-12-02 00:00	2024-12-02 23:59	属	待执行			1.71	2			导出详情
8	WF_CheckTaskNo202410200002	巡检10...	框式仪	张斌文	2024-12-01 00:00	2024-12-01 23:59	属	待执行			1.71	2			导出详情

3. 点击任务编号，查询任务详情;

任务编号	WF_CheckTaskNo202404190012	任务名称	巡检10自动巡检	计划开始时间	2024-04-19 00:00
计划结束时间	2024-04-19 23:59	开始执行时间	2024-04-19 13:31	结束执行时间	2024-04-19 13:31
巡检类型		任务状态	已执行	延误天数	
异常设备数	0	漏检设备数	0	维护班组	点检组
备注					

名称	巡检结果	是否异常	标准范围	上限	下限
实际速度	18.75	否	100	10	
实际温度	21.8	否	50	10	

## 4.4 APP 异常处理

使用场景：APP 端对点检异常进行处理

1. 选择点检管理模块下的“异常处理”模块;
2. 通过条件查询搜索异常列表;

### 点检管理



3. 多选需要处理的异常项，点击下方“+”，在弹出的异常处理页面中，填写处理结果；
4. 点击“确认”提交；

WEB 端也能进行异常处理哦！



## 4.5 任务视图

使用场景：点检任务查询

1. 选择点检管理模块下的“任务视图”；



设备编号	设备名称	任务名称	循环周期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
88-118-11CT...	模式连接机10	模式10自由点检	1天	正常	正常	正常	正常	正常							
88-118-11CT...	模式连接机13	模式10自由点检	1天	正常	正常	正常	正常	正常							

2. 图中以日进行展示各设备的点检任务执行情况；

3. 1~31 代表 1 号~31 号；

4. 任务执行状态如下：

正常



异常



取消



漏检或未点检



5. 点击小图片，跳转任务详情；

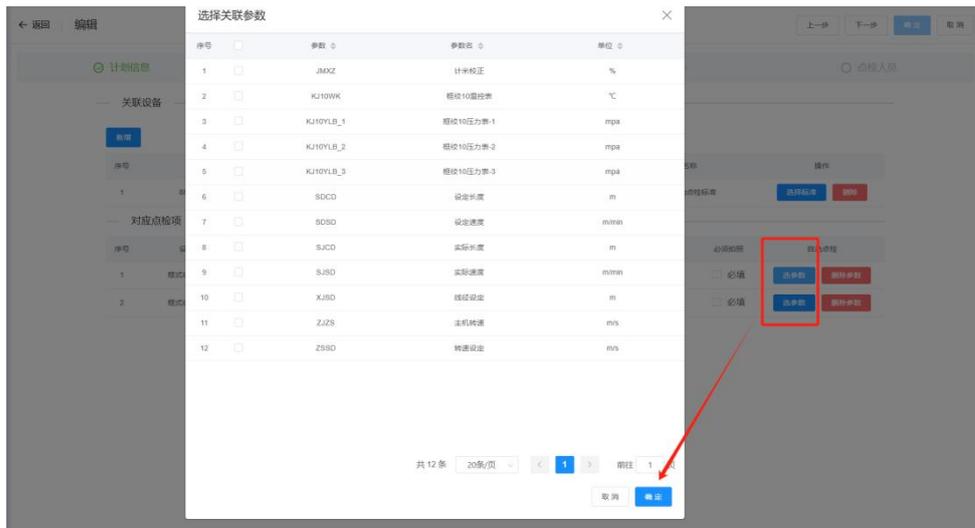
## 4.6 自动点检

使用场景：若该点检设备已经接入采集，并在【物联监测-数据模板】中注册了采集参数，同时，在设备列表的参数中，绑定了采集参数，支持配置自动点检，并在 APP 相应页面可以实时获取采集数值；

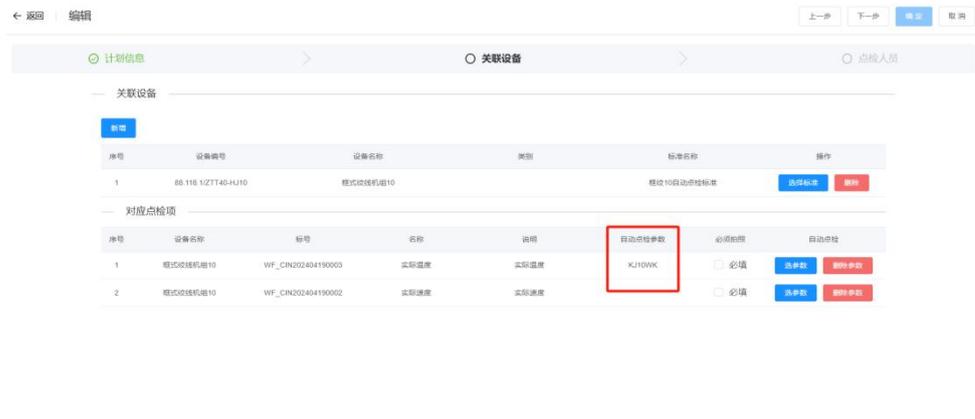
1. 打开“点检计划”页面，选中数据；

2. 点击“编辑”按钮，在新弹出的编辑窗口中，点击“选参数”按钮，此时会弹

出上述已绑定的数据流：



3. 选中数据流后点击确定。



一定要接入物联网，并且配置了数据流哦！

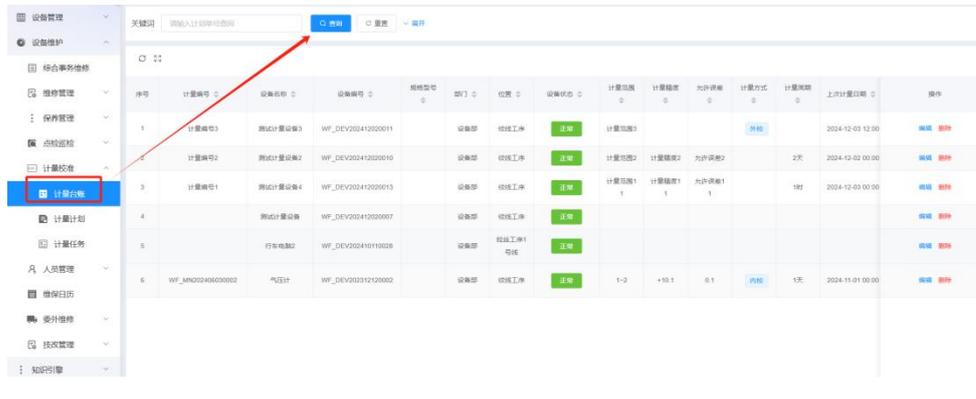
## 五、计量校准

### 1. 计量台账

#### 1.1 查询

- 使用场景：查询计量台账

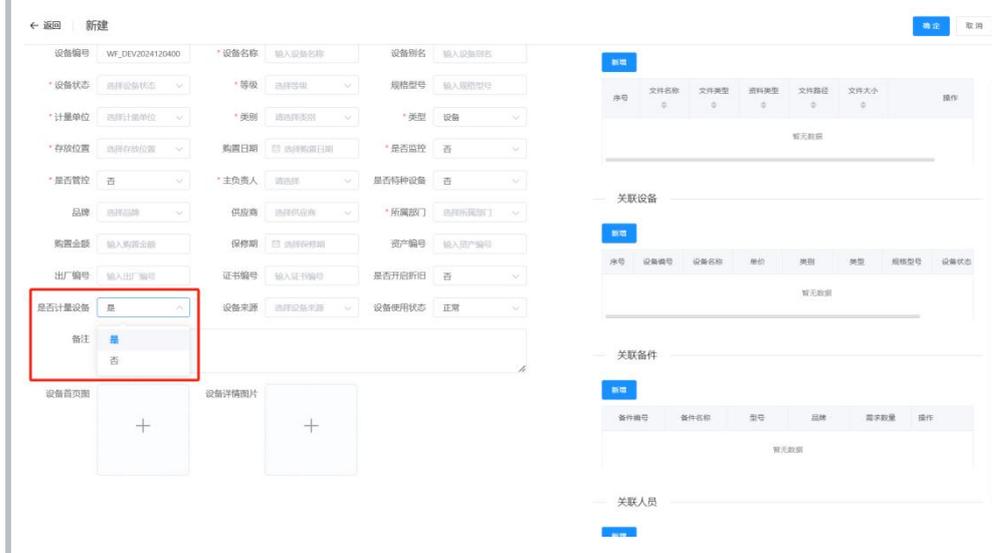
1. 在计量校准模块下，选择计量台账模块；
2. 填入自己的筛选条件，点击“查询”，数据自动筛选，点击“重置”数据重置；
3. 设备总台账中如果是计量台账，会自动关系到计量台账列表中；



## 1.2 新增/编辑

- 使用场景：新增/编辑计量台账

1. 计量台账分 2 部分参数，一部分为总台账所包含参数，此时新增/编辑从【设备管理】进行操作，另一部分是计量特有参数，从本页面进行编辑；
2. 新增/编辑台账时，“是否计量设备”选择“是”；



### 3. 编辑计量参数时，点击表格右侧“编辑”按钮，进入编辑页面；

关键词  清除 重置 展开

序号	计量编号	设备名称	设备编号	规格型号	部门	位置	设备状态	计量范围	计量精度	允许误差	计量方式	计量周期	上次计量日期	操作
1	计量编号3	测试计量设备3	WF_DEV202412020011		设备部	校准工序	正常	计量范围3			外校		2024-12-03 12:00	<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
2	计量编号2	测试计量设备2	WF_DEV202412020010		设备部	校准工序	正常	计量范围2	计量精度2	允许误差2		2天	2024-12-02 00:00	<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
3	计量编号1	测试计量设备4	WF_DEV202412020013		设备部	校准工序	正常	计量范围1	计量精度1	允许误差1		1时	2024-12-03 00:00	<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
4		测试计量设备	WF_DEV202412020007		设备部	校准工序	正常							<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
5		行车电脑2	WF_DEV202410110028		设备部	校准工序1号线	正常							<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
6	WF_MN202406030002	气压计	WF_DEV202312120002		设备部	校准工序	正常	1-2	+10.1	0.1	内校	1天	2024-11-01 00:00	<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>

### 4. 修改计量参数，点击“保存”即可。

← 返回 **编辑计量台账** 确定 取消

计量编号	计量编号3	设备编号	WF_DEV202412020011
设备名称	测试计量设备3	证书编号	测试版
证书有效期	2024-12-17	计量范围	计量范围3
计量精度	计量精度	允许误差	允许误差

计量台账是从总台账筛选而来！

## 2. 计量计划

### 2.1 新建/编辑

使用场景：新建/编辑计量计划

1. 在计量校准模块中，选择计量计划模块；
2. 点击“新建”，在新建页面中依据需求和页面提示填入信息；

设备管理 设备维护

关键词: 请输入计划号或设备号

综合事务维修 维护管理 保养管理 点检巡检 计量校准 计量台账

**计量计划**

计划号	负责人	设备名称	设备编号	计划类型	计划方式	计量单位/部门	规格/品牌/材料	计量周期	下次计量日期	审核状态	操作
1	MPN_202412030010	管理员(admin)	测试计量设备3	WF_DEV202412030011	校准	内校	校准工部	2时	2024-12-03 14:00	审核通过	编辑 删除 详情
2	WF_MNZ02412030005	管理员(admin)	测试计量设备4	WF_DEV202412030013	计算	内校	设备部	1时	2024-12-03 00:00	等待提交	编辑 删除 详情
3	WF_MNZ02406030002	管理员(admin)	气压力	WF_DEV202312120002	计算	内校		1天	2024-11-02 00:00	审核通过	编辑 删除 详情

3. 点击数据行右侧“编辑”，进行编辑页面；

表单信息 流程信息

提交审核 保存草稿 取消

— 计量校准计划信息

计划编号: WF\_MNZ02412040003 设备名称: 设备名称 选择

类别: 请选择 品牌: 请选择

规格型号: 位置

负责人: 请选择负责人 计划类型: 校准

计量方式: 内校 计量单位/部门: 选择计量单位/部门

提前生成时间: 请输入提前生成时间 请选择 计量周期: 输入计量周期 请选择

下次计量日期: 选择日期

备注: 备注

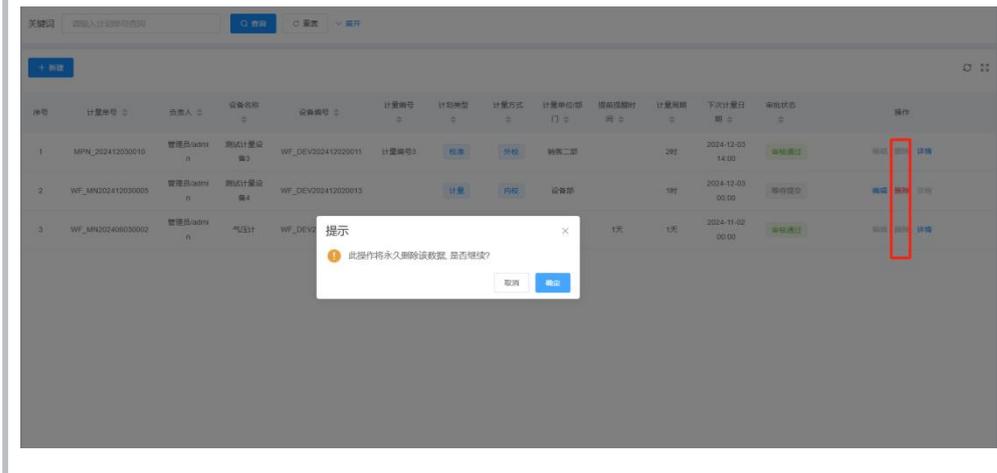
文件上传: 点击上传

4. 点击“提交审核”或“保存草稿”，提交审核后不可编辑；

## 2.2 删除

- 使用场景：删除计量计划

1. 点击数据行右侧“删除”按钮；
2. 若按钮为灰色，则无法删除，只能删除未审批的计划；



计划转任务是通过任务调度自动生成哦!

### 3. 计量任务

#### 3.1 任务生成

使用场景：计划生成任务

1. 根据设置的计量计划，通过任务调度自动生成计量任务。
  2. 开启对应任务调度，若无此任务，需要联系我司添加；
  3. 修改任务调度地址；
- 

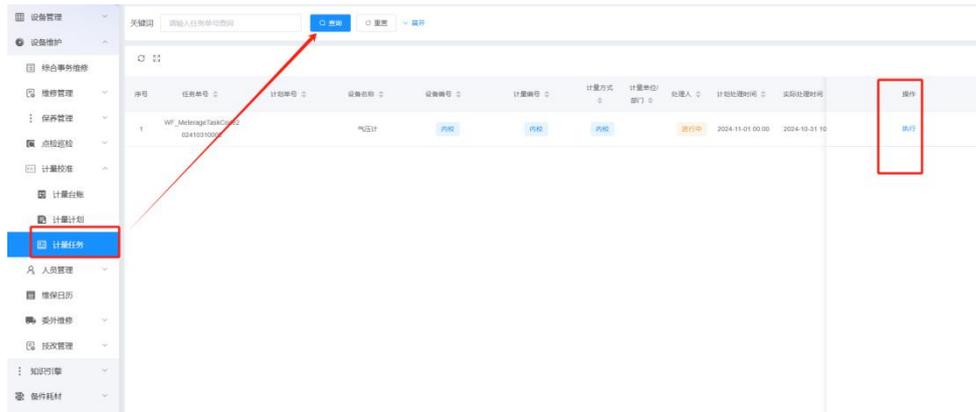
任务调度的具体使用方式建议咨询我司!

#### 3.2 任务执行

使用场景：执行计量任务

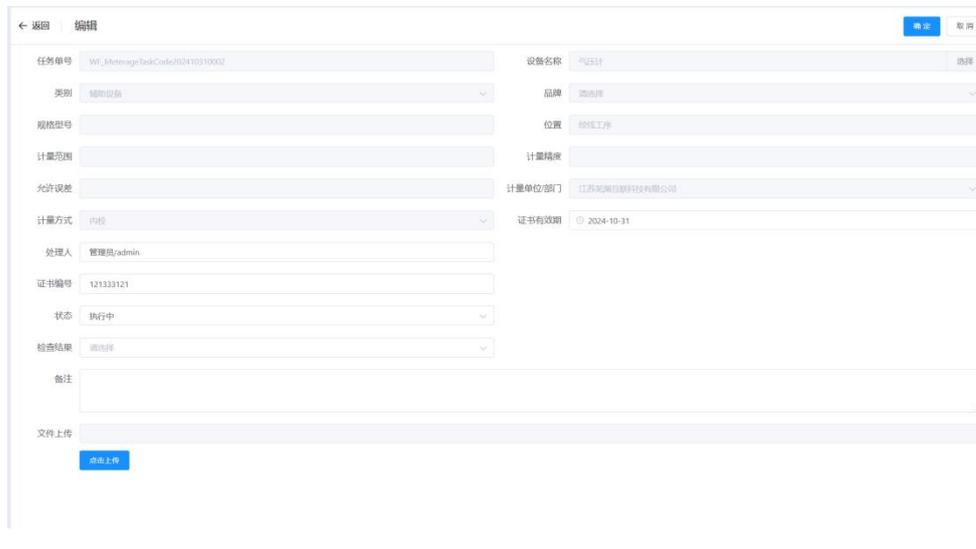
1. 在计量校准模块中，选择计量任务模块；

## 2. 点击数据行右侧“执行”；



## 3. 在弹出的新页面填写相关信息；

## 4. 点击右上角“保存”按钮，完成本次任务执行；



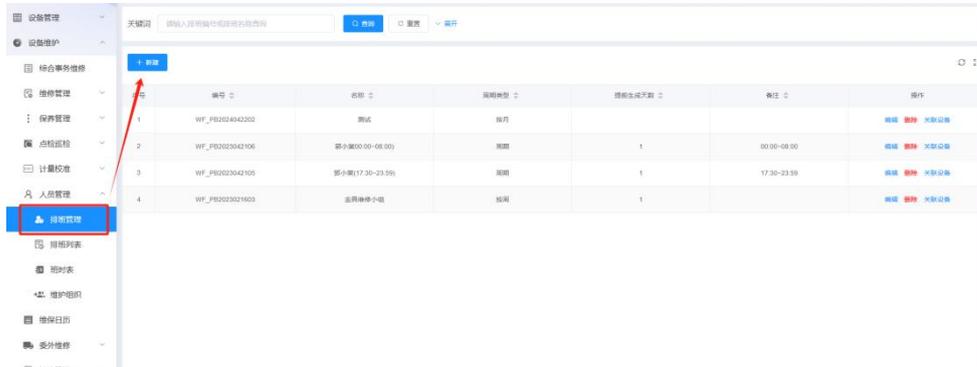
# 六、人员管理

## 1. 排班管理

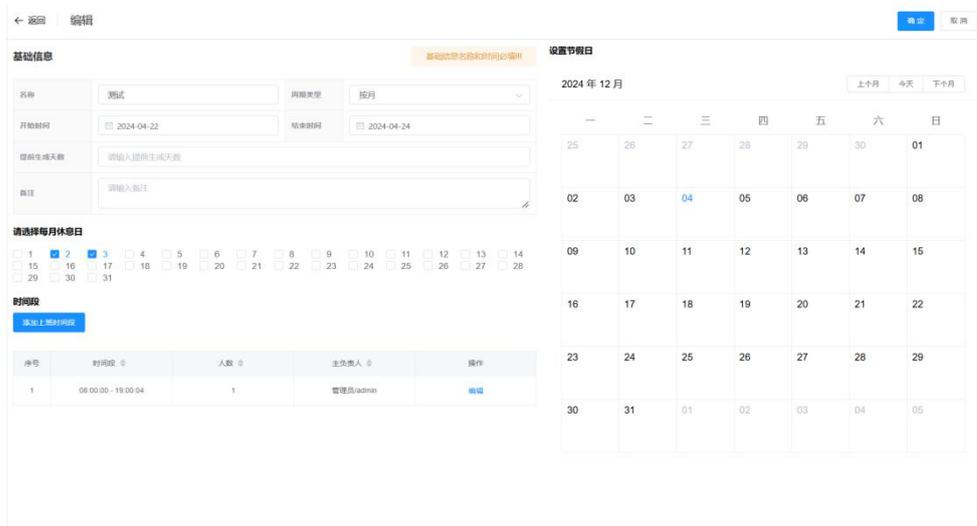
### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增/编辑排班规则

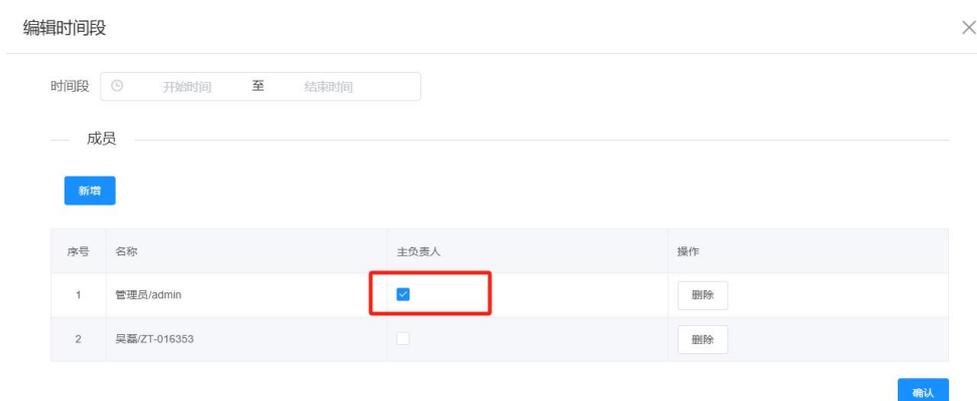
1. 在人员管理模块下，选择“排班管理”模块；
2. 点击左上角“新增”按钮，弹出新增页面；



3. 若需修改，则点击数据行右侧“编辑”按钮；
4. 填写相关信息，并添加上班时间段；



5. 点击“添加上班时间段”按钮，弹出新页面；



6. 填写时间段，如 09:00~17:00；

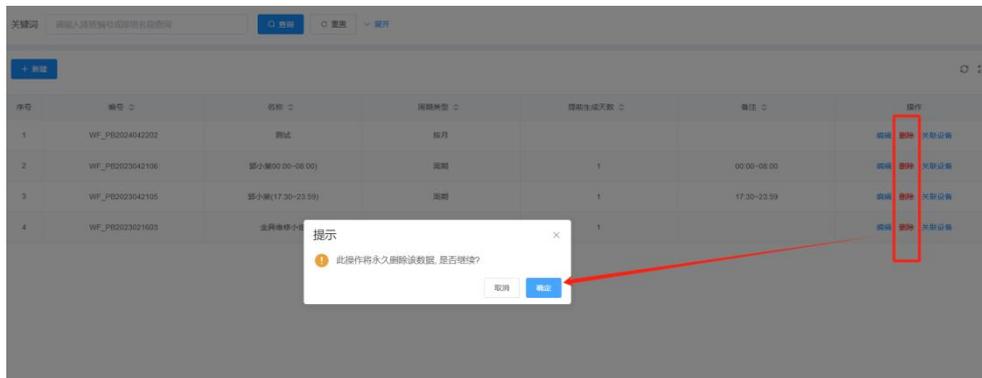
7. 成员区域点击“新增”，添加排班成员；
8. 勾选班组长，点击“确认”；

周期类型建议选择“周期”！

## 1.2 删除

使用场景：删除排班规则

1. 在人员管理模块下，选择“排班管理”模块；
2. 点击数据行右侧“删除”按钮；



删除排班规则后将连带删除已生成的排班列表！

## 1.3 关联设备

使用场景：设备故障报修后，将根据关联的排班自动推送相关人员，避免无用推送。

1. 在人员管理模块下，选择“排班管理”模块；

关键词

序号	编号	名称	关联类型	提前生成天数	备注	操作
1	WF_PB2024042202	测试	按月			<input type="button" value="编辑"/> <input type="button" value="删除"/> <input type="button" value="关联设备"/>
2	WF_PB2023042106	郭小蕊(00-00-00:00)	关联	1	00:00-00:00	<input type="button" value="编辑"/> <input type="button" value="删除"/> <input type="button" value="关联设备"/>
3	WF_PB2023042105	郭小蕊(17:30-23:59)	关联	1	17:30-23:59	<input type="button" value="编辑"/> <input type="button" value="删除"/> <input type="button" value="关联设备"/>
4	WF_PB2023021603	金具缠绕小组	按周	1		<input type="button" value="编辑"/> <input type="button" value="删除"/> <input type="button" value="关联设备"/>

2. 点击数据行右侧“关联设备”，弹出新页面；

关联设备

序号	设备编号	设备名称	单价	类别	类型	规格型号	设备状态	操作
暂无数据								

3. 点击“新增”按钮，关联设备台账；

选择设备

关键词

序号	<input type="checkbox"/>	设备编号	设备名称	类型	类别	等级	规格型号	存放地址	设备状态
1	<input checked="" type="checkbox"/>	ZTZB-3CJ-J S-JS01	100-1行车	设备	辅助设备	A (关键)		拉丝工序2 号线	故障
2	<input type="checkbox"/>	WF_DEV20 2412040004	烟感探测器	设备	生产设备	C (一般)	UC-C21-72		
3	<input type="checkbox"/>	WF_DEV20 2412040002	100-1行车	设备	辅助设备	A (关键)			
4	<input type="checkbox"/>	WF_DEV20 2412020013	测试计量设 备4	设备	计量设备	A (关键)		绞线工序	正常
5	<input type="checkbox"/>	WF_DEV20 2412020011	测试计量设 备3	设备	计量设备	C (一般)		绞线工序	正常
6	<input type="checkbox"/>	WF_DEV20 2412020010	测试计量设 备2	设备	计量设备	C (一般)		绞线工序	正常
7	<input type="checkbox"/>	WF_DEV20 2412020007	测试计量设 备	设备	计量设备	A (关键)		绞线工序	正常

共 119 条          页

4. 选择需要勾选的设备，支持多个勾选；

5. 点击“确定”，提交数据；

关联设备后，可以在“设备台账”查询已关联的排班哦！

## 2. 排班列表

### 2.1 查询

- 使用场景：查询排班列表

1. 通过排班管理可自动生成排班数据，此页面可根据多条件快速搜索排班数据；

序号	工作时间	开始工作时间	结束工作时间	当班人员	班组长	班组长名称	备注	操作
1	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	黄立/ZT-039813	陈凯文/ZT-014851	金具维修小组		编辑 删除
2	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	黄峰/ZT-037487	陈凯文/ZT-014851	金具维修小组		编辑 删除
3	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	黄峰/ZT-037487	陈凯文/ZT-014851	金具维修小组		编辑 删除
4	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	高源翰/ZT-041078	陈凯文/ZT-014851	金具维修小组		编辑 删除
5	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	高广宗/ZT-038541	陈凯文/ZT-014851	金具维修小组		编辑 删除
6	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	顾伟伟/ZT-044069	陈凯文/ZT-014851	金具维修小组		编辑 删除
7	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	丰余非/ZT-015811	陈凯文/ZT-014851	金具维修小组		编辑 删除
8	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	陶鹏鹏/ZT-041506	陈凯文/ZT-014851	金具维修小组		编辑 删除
9	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	陈磊/ZT-038604	陈凯文/ZT-014851	金具维修小组		编辑 删除
10	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	陈志玉/ZT-041507	陈凯文/ZT-014851	金具维修小组		编辑 删除
11	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	陈大鹏/ZT-038925	陈凯文/ZT-014851	金具维修小组		编辑 删除

排班列表是通过任务调度自动生成的！

### 2.2 调班/请假

使用场景：人员请假/调班的场合

1. 点击数据行右侧的“编辑”按钮，对人员进行调班；

当班人员 请选择

序号	工作时间	开始工作时间	结束工作时间	当班人员	班组长	班组名称	备注	操作
1	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	黄立/ZT-039813	施凯文/ZT-014851	金具维修小组		<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
2	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	黄峰/ZT-037487	施凯文/ZT-014851	金具维修小组		<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
3	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	黄峰/ZT-037487	施凯文/ZT-014851	金具维修小组		<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
4	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	高源均/ZT-041078	施凯文/ZT-014851	金具维修小组		<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
5	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	高广荣/ZT-038541	施凯文/ZT-014851	金具维修小组		<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
6	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	顾伟伟/ZT-044069	施凯文/ZT-014851	金具维修小组		<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
7	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	韦余非/ZT-015811	施凯文/ZT-014851	金具维修小组		<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
8	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	陶鹏鹏/ZT-041506	施凯文/ZT-014851	金具维修小组		<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
9	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	陈晨/ZT-038504	施凯文/ZT-014851	金具维修小组		<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
10	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	陈志玉/ZT-041507	施凯文/ZT-014851	金具维修小组		<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
11	2025-06-30	08:00:00	18:00:00	陈大鹏/ZT-038925	施凯文/ZT-014851	金具维修小组		<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>

共 24201 条        ...    页

2. 若人员请假则可直接删除该条数据;

### 编辑 ✕

\* 工作时间  \* 当班人员

\* 班组长

时间段  至

备注

3. 在新打开的页面中，修改相关信息，点击右下角“确定”按钮，保存数据;

机修工必须有排班才能正常接单/维修!

## 3. 班时表

### 3.1 查询

使用场景：以日历形式展示排班情况

1. 在人员管理模块下，选择“班时表”模块；
2. 点击左侧的排班名称，右侧展示该排班的日历排班信息；

序号	名称	内容
1	测试	
2	郭小鹏(00:00-08:00)	
3	郭小鹏(17:30-23:59)	
4	金昌维修小组	

## 4. 维护组织

### 4.1 查询

使用场景：查询维护组织及成员

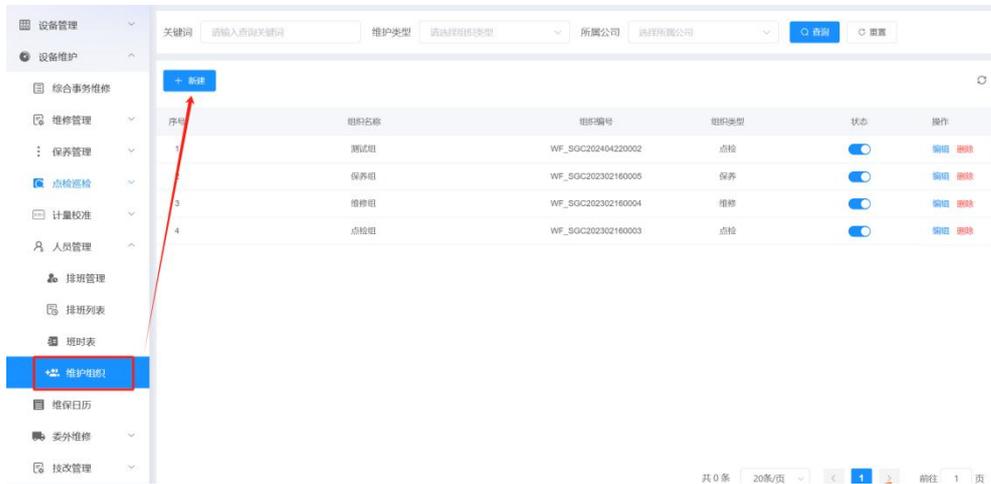
1. 在人员管理模块下，选择“维护组织”模块；
2. 通过筛选条件查询数据；

序号	组织名称	组织编号	组织类型	状态	操作
1	测试组	WF_SGC202404220002	点检	开启	编辑 删除
2	保养组	WF_SGC202302160005	保养	关闭	编辑 删除
3	维修组	WF_SGC202302160004	维修	开启	编辑 删除
4	点检组	WF_SGC202302160003	点检	开启	编辑 删除

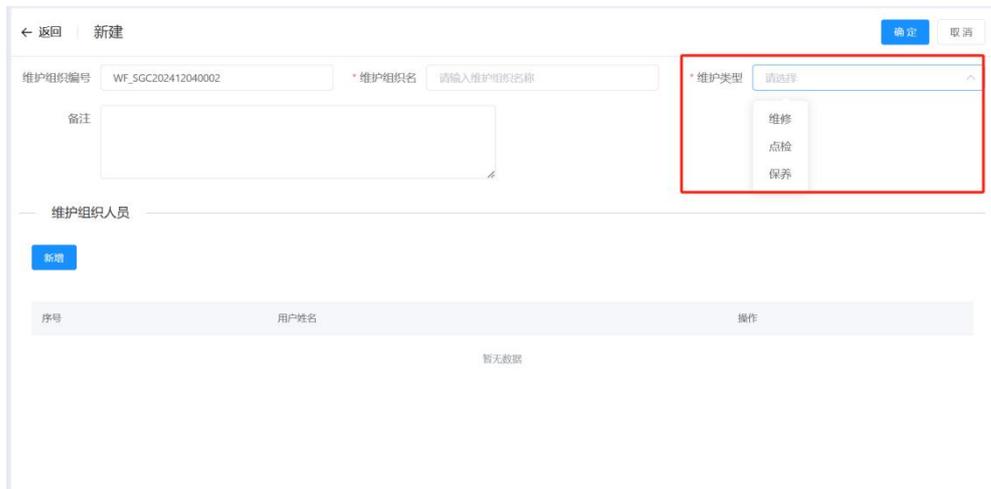
### 4.2 新增/编辑

使用场景：新增/编辑维护组织及成员

1. 在人员管理模块下，选择“维护组织”模块；
2. 点击左上角“新增”按钮，弹出新页面；



3. 若需修改，点击数据行右侧“编辑”按钮；
4. 维护类型选择“维修”、“点检”、“保养”；



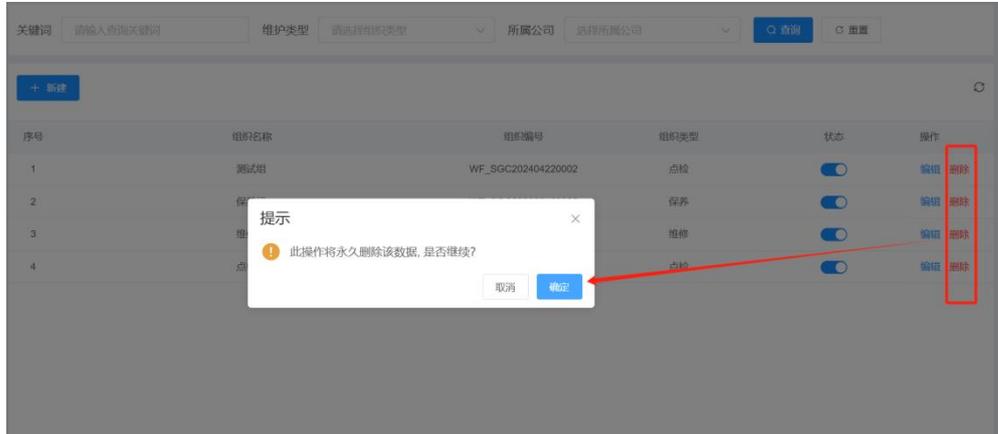
5. 维护组织成员区域，点击“新增”按钮，添加成员；
6. 点击右上角“确定”，提交数据；

维护类型选择“点检”或“保养”时，相关成员才有权限执行点检或保养业务！

### 4.3 删除

使用场景：删除维护组织

1. 在人员管理模块下，选择“维护组织”模块；
2. 点击数据行右侧“删除”按钮；
3. 提示后点击“确定”，完成数据删除操作。



成员将连带删除!

## 七、维保日历

### 1. 维保日历

#### 1.1 查询

- 使用场景：查询日历的维保、点检数量

1. 在维保日历模块下，选择“维保日历”模块；

设备管理

- 设备维护
- 综合事务维修
- 维修管理
- 保养管理
- 点检巡检
- 计量校准
- 人员管理
- 排班管理
- 排班列表
- 班期表
- 维护组织
- 维护日历**
- 委外维修
- 技改管理

2024年12月

上个月 今天 下个月

一	二	三	四	五	六	日
11-25	11-26	11-27	11-28	11-29	11-30	12-01 点检: 1
12-02 点检: 1	12-03 点检: 1	12-04 点检: 1	12-05 点检: 1	12-06	12-07	12-08
12-09	12-10	12-11	12-12	12-13	12-14	12-15
12-16	12-17	12-18	12-19	12-20	12-21	12-22
12-23	12-24	12-25	12-26	12-27	12-28	12-29

## 2. 点击日历，展示当日维保情况；

### 信息

负责人  类型  编号

序号	编号	类型	负责人	时间	设备名称
1	WF_CheckTaskNo20241 2030002	点检	施凯文,管理员	2024-12-04 ~ 2024-12-04	框式绞线机组10,框式绞线机组13

共 1 条   前往  页

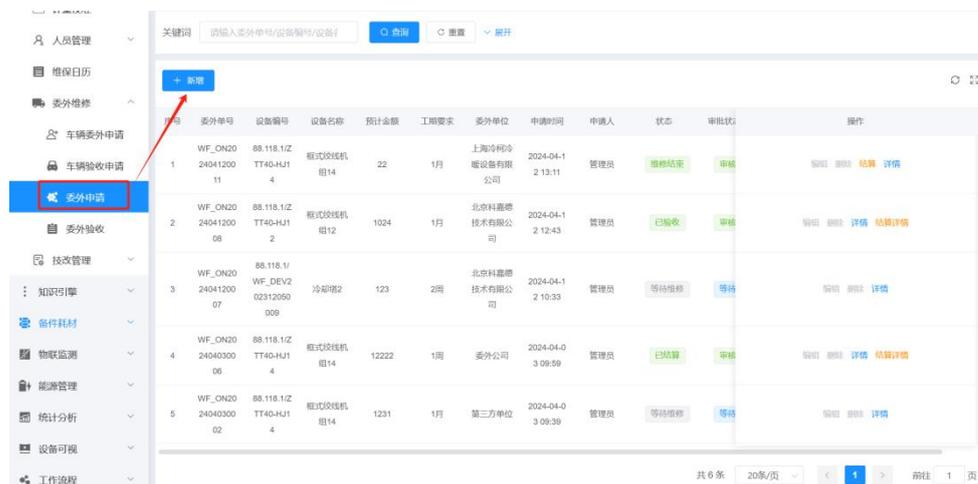
# 八、委外维修

## 1. 委外申请

### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：自身无法修复设备，需要委外的场景

- 在委外维修模块下，选择“委外申请”模块；
- 点击左上角“新增”按钮，弹出新页面；



- 若需要修改，点击数据行右侧“编辑按钮”，草稿状态才能编辑；

4. 填写相关信息；
5. 点击右上角“提交审核”或“保存草稿”按钮，提交数据；

委外申请需要 workflow 进行审批后，才生效！

## 1.2 删除

使用场景：删除委外申请

1. 在委外维修模块下，选择“委外申请”模块；
2. 点击数据行右侧“删除”按钮，草稿状态才能删除；

序号	委外单号	设备编号	设备名称	预计金额	工期要求	委外单位	申请时间	申请人	状态	审批状态	操作
1	WF_CN202404120011	88 118 1/2TT 40-HJ14	柜式风冷机组	22	1月	上海冷利冷暖设备有限公司	2024-04-12 13:11	管理员	申请草稿	审批通过	编辑 删除 详情
2	WF_CN202404120008	88 118 1/2TT 40-HJ12	柜式风冷机组	1024	1月	北京科嘉德技术有限公司	2024-04-12 12:43	管理员	已验收	审批通过	编辑 删除 详情 结束申请
3	WF_CN202404120007	88 118 1/WF-DEV202312050009	冷柜组2	123	2周	北京科嘉德技术有限公司	2024-04-12 09:33	管理员	等待排修	等待审核	编辑 删除 详情
4	WF_CN202404030008	88 118 1/2TT 40-HJ14	柜式风冷机组	12222	1周	委外公司	2024-04-03 09:50	管理员	已完成	审批通过	编辑 删除 详情 结束申请
5	WF_CN202404030002	88 118 1/2TT 40-HJ14	柜式风冷机组	1231	1月	第三方单位	2024-04-03 09:39	管理员	等待排修	等待审核	编辑 删除 详情
6	WF_CN202403010002	88 118 1/2TT 40-HJ11	柜式风冷机组	2000	7天	车辆维保	2024-03-01 13:24	管理员	等待排修	等待审核	编辑 删除 详情

## 1.3 详情

使用场景：查看委外申请单详情

1. 在委外维修模块下，选择“委外申请”模块；
2. 点击数据行右侧“详情”按钮，查看详细信息；

关键词

序号	委托单号	设备编号	设备名称	预计金额	工期要求	委托单位	申请时间	申请人	状态	审批状态	操作
1	WF_ON20 24041200 11	88.118.1/Z TT40-HJ1 4	框式绞线机 组14	22	1月	上海冷柯冷 暖设备有限 公司	2024-04-1 2 13:11	管理员	维修结束	审核	编辑 删除 结算 <b>详情</b>
2	WF_ON20 24041200 08	88.118.1/Z TT40-HJ1 2	框式绞线机 组12	1024	1月	北京科嘉德 技术有限公司	2024-04-1 2 12:43	管理员	已验收	审核	编辑 删除 详情 结算详情
3	WF_ON20 24041200 07	88.118.1/ WF_DEV2 02312050 009	冷却塔2	123	2周	北京科嘉德 技术有限公司	2024-04-1 2 10:33	管理员	等待维修	等待	编辑 删除 详情
4	WF_ON20 24040300 06	88.118.1/Z TT40-HJ1 4	框式绞线机 组14	12222	1周	委外公司	2024-04-0 3 09:59	管理员	已结算	审核	编辑 删除 详情 结算详情
5	WF_ON20 24040300 02	88.118.1/Z TT40-HJ1 4	框式绞线机 组14	1231	1月	第三方单位	2024-04-0 3 09:39	管理员	等待维修	等待	编辑 删除 详情

共 6 条 20条/页 < 1 > 前往 1 页

### 3. 结算详情请点击“结算详情”;

表单信息 流程信息 流转记录

**委外信息**

委外单号  委外申请人  承修单位

承修对接人  对接人电话

设备编号   设备名称  预计金额  工期要求  月

委外理由

上传附件

关联附件

序号	文件名称	文件类型	文件大小	操作

详情可以查看流程审批状态!

## 1.4 委外结算

## 使用场景：外部供应商进行委外结算

1. 在委外维修模块下，选择“委外申请”模块；
2. 点击数据行右侧“结算”按钮，弹出新页面；
3. 二维码支持手机扫码，点击下方“网页访问”可直接网页进行结算；
4. 点击“对接人信息维护”，可以维护对接人及手机号；
5. 输入手机号，获取验证码，点击“提交验证”，进入结算页面；

序号	委外单号	设备名称	设备品牌	设备型号	工单数量	工单单位	委外单位	申请日期	申请人	状态	审批日期	操作
1	WF_0903 24041200 11	服务器	戴尔	T140-A11 R14	22	1月	上海分公司	2024-04-11	张德胜	待审批	2024-04-11	审批
2	WF_0903 24041200 08	服务器	戴尔	T140-A11 R14	1024	1月	上海分公司	2024-04-11	张德胜	已审批	2024-04-11	审批
3	WF_0903 24041200 09	服务器	戴尔	T140-A11 R14	1024	2月	上海分公司	2024-04-11	张德胜	待审批	2024-04-11	审批
4	WF_0903 24041200 08	服务器	戴尔	T140-A11 R14	1024	1月	上海分公司	2024-04-11	张德胜	已审批	2024-04-11	审批
5	WF_0903 24041200 08	服务器	戴尔	T140-A11 R14	1024	1月	上海分公司	2024-04-11	张德胜	待审批	2024-04-11	审批

微信扫码(有效期5天)

[对接人信息维护>>](#)



[网页访问>>](#)

对接人信息维护

联系人	手机号	操作
李四	139****1234	删除
张三	139****5678	删除
王某	139****9012	删除

[新增对接人](#)

取消

确定

手机号

请输入联系电话

验证码

验证码

[获取验证码](#)

[提交验证](#)

6. 供应商填写结算相关信息，并添加原因分析、配件清单，点击“提交”；
7. 提交后，可在【委外申请】页面，数据行最右侧“结算详情”进行查看；

结算环节是非必要环节，可以跳过直接进行委外验收！

### 委外结算清单

* 委外单位	请输入委外单位
* 委外申请人	请输入委外申请人
* 申请日期	请选择
☰ 维修项目	<button>添加项目</button>
* 总费用	0
☰ 原因分析	<button>添加原因</button>
☰ 配件清单	<button>添加配件</button>
* 承修单位	请输入承修单位
* 承修负责人	请输入承修负责人
* 承修日期	请选择
* 联系电话	请输入联系电话

提交

## 2. 委外验收

### 2.1 新增/编辑

使用场景：委外设备已维修完毕，需要验收

1. 在委外维修模块下，选择“委外验收”模块；

订单验收

人员管理

维保日历

委外维修

车辆委外申请

车辆验收申请

委外申请

**委外验收**

技改管理

知识引擎

备件耗材

物联监测

能源管理

统计分析

设备可视

工作流程

关键词 请输入委外单号/设备编号/设备名 查询 重置 展开

+ 新增

序号	委外验收单号	关联委外单号	设备编号	设备名称	预计金额	工期要求	委外单位	申请时间	申请人	审批状态	操作
1	WF_OR202404120002	WF_ON202404120008	88.118.1/2 TT45-HJ12	柜式及线机箱12	1024	1月	北京科嘉德技术有限公司	2024-04-12 12:58	管理员	审核通过	编辑 删除 详情

共 1 条 20条/页 < 1 > 前往 1 页

2. 点击左上角“新增”按钮，弹出新页面；
3. 若需要修改，点击数据行右侧“编辑按钮”，草稿状态才能编辑；
4. 填写相关信息；

表单信息 流程信息

提交审核 保存草稿 取消

— 委外验收信息 —

\* 委外单据  选择 \* 完成日期

委外验收号  委外申请人

承修单位

承修对接人  对接人电话

设备编号  设备名称

预计金额  工期要求  请选择

委外理由

5. 需要选择委外申请单，才能提交数据；

选择委外单

关键词

序号	委外单号	设备编号	设备名称	预计金额	工期要求	委外单位	申请时间	申请人	状态
1	WF_ON20 24041200 11	88.118.1/Z TT40-HJ1 4	框式绞线机 组14	22	1月	上海冷柯冷 暖设备有限 公司	2024-04-1 2 13:11	管理员	维修
2	WF_ON20 24040300 06	88.118.1/Z TT40-HJ1 4	框式绞线机 组14	12222	1周	委外公司	2024-04-0 3 09:59	管理员	已竣

共 2 条   前往  页

6. 点击右上角“提交审核”或“保存草稿”按钮，提交数据；

委外验收需要工作进行审批后，才生效！

## 2.2 删除

使用场景：删除委外验收

1. 在委外维修模块下，选择“委外验收”模块；
2. 点击数据行右侧“删除”按钮，草稿状态才能删除；

关键词

序号	委外验收单号	关联委外单号	设备编号	设备名称	预计金额	工期要求	委外单位	申请时间	申请人	审批状态	操作
1	WF_OR20 24041200 02	WF_ON20 24041200 08	88.118.1/Z TT40-HJ1 2	框式绞线机 组12	1024	1月	北京科嘉德 技术有限公司	2024-04-1 2 12:58	管理员	审核通过	<input type="button" value="编辑"/> <input type="button" value="删除"/> <input type="button" value="详情"/>

## 2.3 详情

使用场景：查看委外验收详情

1. 在委外维修模块下，选择“委外验收”模块；

关键词

🔍 🗨

序号	委外验收单号	关联委外单号	设备编号	设备名称	预计金额	工期要求	委外单位	申请时间	申请人	审批状态	操作
1	WF_OR20 24041200 02	WF_ON20 24041200 08	88.118.1/Z TT40-HJ1 2	框式绞线机 组12	1024	1月	北京科嘉德 技术有限公司	2024-04-1 2 12:58	管理员	审核通过	编辑 删除 <b>详情</b>

2. 点击数据行右侧“详情”按钮，查看详细信息；

表单信息 流程信息 流转记录

**委外验收信息**

\* 委外单号   \* 完成日期

委外验收号  委外申请人

承修单位

承修对接人  对接人电话

设备编号  设备名称

预计金额  工期要求  月

委外理由



详情可以查看流程审批状态！

# 九、技改管理

## 1. 技改工单

### 1.1 技改下单

- 使用场景：设备技改场合

1. 在技改模块下，选择“技改工单”模块；

序号	技改单号	设备编号	设备型号	设备名称	设备位置	设备型号	负责人	操作
1	WF_JG20241031003	WF_DEV202410110028		行车电脑2	拉丝工序1号线		杨鹏飞-ZT-036	删除
2	WF_JG20241031002	WF_DEV202302160077	A101-A103-000008	36盘框纹#烧包机2	拉丝工序1号线	A101-A103-000008	杨鹏飞-ZT-036	删除
3	WF_JG20240805003	WF_DEV202302160084	UC-C21-72	烟感探测器	生产系统拉丝工序1号线	UC-C21-72	吴磊-ZT-0163	删除
4	WF_JG20240805002	88.118.1/WF_DEV2023...	ZTAS0101011BF2-02	放线架 包膜2	缠绕工序9号线	ZTAS0101011BF2-02	杨鹏飞-ZT-036	删除
5	WF_JG20240507002	WF_DEV202404220002	1	测试专用	缠绕工序	1	管理吴/admi	删除
6	WF_JG20240516005	WF_DEV202302160078	ZHRF-XH-F-2023	电容仪-拉丝串联2线	生产系统拉丝工序1号线	ZHRF-XH-F-2023	zzlzz63374	删除
7	WF_JG20240516003	WF_DEV202302160081		24节定位电机	生产系统拉丝工序1号线		管理吴/admi	删除
8	WF_JG20240507001	WF_DEV202404220002	1	测试专用	缠绕工序	1		删除
9	WF_JG20240516002	WF_DEV202302160076	1	804挤出机-收线架	生产系统拉丝工序1号线	1	杨鹏飞-ZT-036	删除
10	WF_JG20240516004	WF_DEV202302160084	UC-C21-72	烟感探测器	生产系统拉丝工序1号线	UC-C21-72	中国克菲芬Res	删除

2. 点击左上角“新增”按钮，弹出新页面；

← 返回 | 新建

确定 取消

技改工单

设备名称  设备型号

设备位置  设备负责人

\* 技改负责人  \* 是否停机

\* 整改简述

3. 若需要删除，点击数据行右侧“删除”按钮；

4. 左侧选择相关设备，右侧填写相关信息；
5. 点击右上角“确定”按钮，提交数据；

## 1.2 APP 技改下单

使用场景：APP 端，设备技改下单

1. 在技改模块下，选择“技改下单”模块；
2. 扫码或者手动选择需要技改的设备；
3. 填写其他信息；
4. 点击下方“提交”按钮，提交数据；



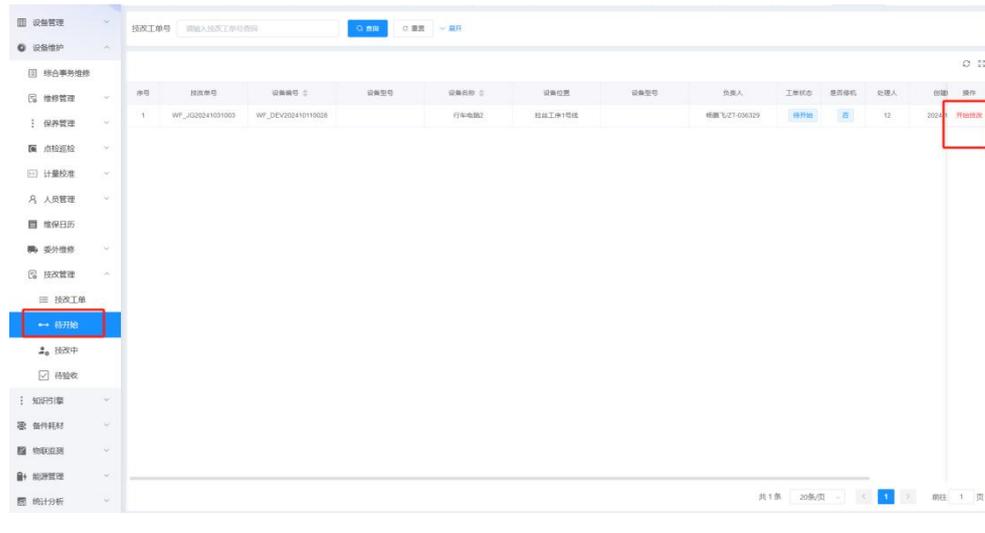
技改下单	
<b>设备信息</b>	
* 设备名称	请选择设备 
* 设备编号	
* 设备位置	
* 负责人员	
* 是否停机	请选择 >
<b>技改信息</b>	
* 处理人员	请输入处理人员
技改过程	请输入技改过程
备注	请输入备注
<b>提交</b>	

## 1.3 待开始

使用场景：技改下单后，待开始状态

1. 在技改模块下，选择“待开始”模块；

2. 点击数据行右侧“开始技改”按钮，状态变更为“技改中”；



## 1.4 APP 待开始

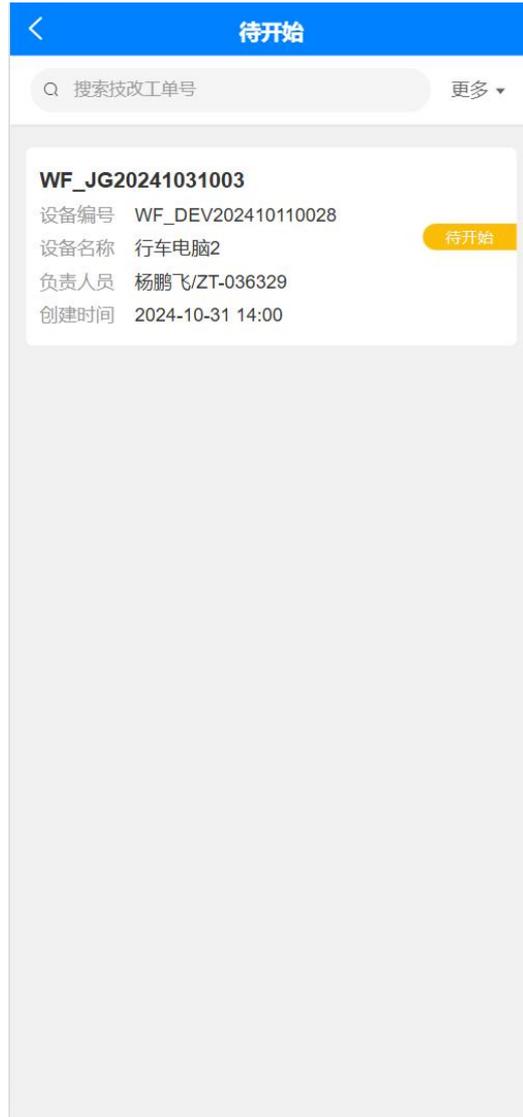
• 使用场景：APP 端，技改下单后，待开始状态

1. 在技改模块下，选择“待开始”模块；



2. 点击需要执行的技改工单，进入详情页；

3. 点击最下方的“执行开始”，状态变更为“技改中”；



< 技改详情

☰ 设备信息

设备编号	WF_DEV202410110028
设备名称	行车电脑2
设备位置	拉丝工序1号线
是否停机	否

☰ 技改信息

技改单号	WF_JG20241031003
创建人员	管理员
创建时间	2024-10-31 14:00

整改简述

执行开始

## 1.5 技改中

- 使用场景：技改开始后，补充技改资料
  1. 在技改模块下，选择“技改中”模块；
  2. 点击数据行右侧“编辑”按钮，进入新页面；

序号	技改序号	设备编号	设备型号	设备名称	设备位置	设备型号	负责人	工单状态	是否停机	验收是否通过	操作
1	WF_GD0341031002	WF_DEV202302160077	A101-A103-000008	36盘框收线轴架2	拉丝工单1号线	A101-A103-000008	梅鹏飞ZT-036329	技改中	否		编辑
2	WF_GD0240805003	WF_DEV202302160084	UC-C31-72	铜板修磨机	生产系统拉丝工单1号线	UC-C31-72	梁磊ZT-016303	技改中	是		编辑
3	WF_GD0240805002	88-118-WF_DEV2023-	ZTAS01010118F2-02	盘框轴 盘框2	拉丝工单1号线	ZTAS01010118F2-02	梅鹏飞ZT-036329	技改中	否		编辑
4	WF_GD0240816003	WF_DEV202302160081	1	24节空位电机	生产系统拉丝工单1号线		曹建兵admin	技改中	是		编辑
5	WF_GD0240307001	WF_DEV202404220002	1	测试车架	测试工单	1		技改中	是		编辑
6	WF_GD0240316002	WF_DEV202302160076	1	90度轴电机-收线架	生产系统拉丝工单1号线	1	梅鹏飞ZT-036329	技改中	否		编辑

3. 补充相关信息，支持提交图片等；
4. “是否全部完成”选择“否”时，依旧是“技改中”状态，可继续编辑，选择“是”时，技改状态变更为“完成”；

← 返回
编辑
电话 取消

---

— 技改工单

设备名称     设备型号     设备位置

\* 技改负责人     \* 是否停机

\* 整改描述

是否退回  是  否

验收备注

是否全部完成  是  否

— 协助人员

序号	名称	协作开始时间	协作结束时间	操作
暂无数据				

建议充分填写技改过程文件；

## 1.6 APP 技改中

使用场景：APP 端，技改开始后，补充技改资料

1. 在技改模块下，选择“技改中”模块；
2. 点击需要执行的技改工单，进入详情页；



技改中	
WF_JG20241031002	
设备编号	WF_DEV202302160077
设备名称	36盘框纹#绕包机2
负责人员	杨鹏飞/ZT-036329
创建时间	2024-10-31 13:56
WF_JG20240805003	
设备编号	WF_DEV202302160084
设备名称	烟感探测器
负责人员	吴磊/ZT-016353
创建时间	2024-08-05 15:42
WF_JG20240805002	
设备编号	88.118.1/WF_DEV202302160120
设备名称	放线架 包覆2
负责人员	杨鹏飞/ZT-036329
创建时间	2024-08-05 15:39
WF_JG20240516003	
设备编号	WF_DEV202302160081
设备名称	24节定位电机
负责人员	管理员/admin
创建时间	2024-05-22 09:17
WF_JG20240507001	
设备编号	WF_DEV202404220002
设备名称	测试专用

3. 在【处理意见】栏目中，补充相关信息，支持提交图片等；
4. 点击“技改提交”时，依旧是“技改中”状态，可继续编辑，点击“技改结束”时，技改状态变更为“完成”；

5. 技改支持备件领料及备件换上换下操作，具体可参照【维修管理】相关功能模块；

6. 支持增加协作人；

建议充分填写技改过程文件；

### 技改详情

故障信息 处理意见 备件更换 协作人员

开始时间 2024-10-31 13:58

结束时间

维修用时 (分)

维修人员 管理员

技改过程 请输入技改过程

是否停机  是  否

技改前图片 0/4

+ 选择图片

技改后图片 0/4

+ 选择图片

技改提交 技改结束

### 技改详情

故障信息 处理意见 备件更换 协作人员

+ 备件领用

备件换上 ^

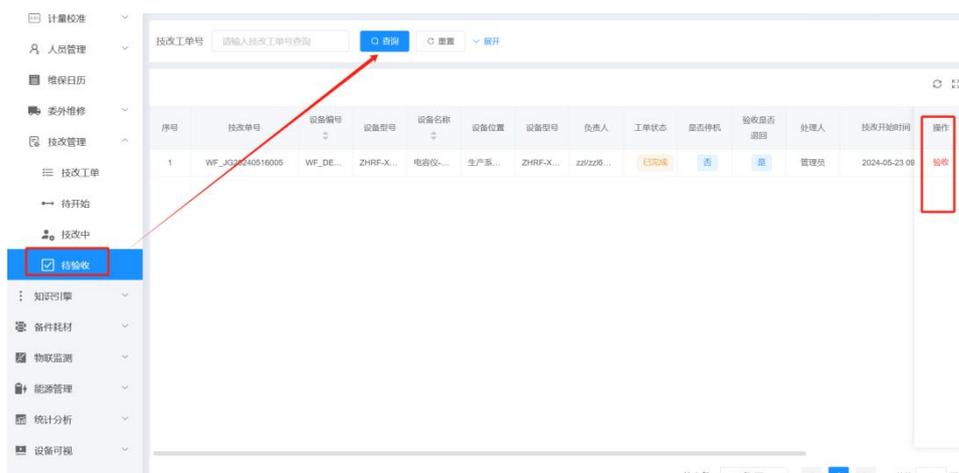
备件换下 ^



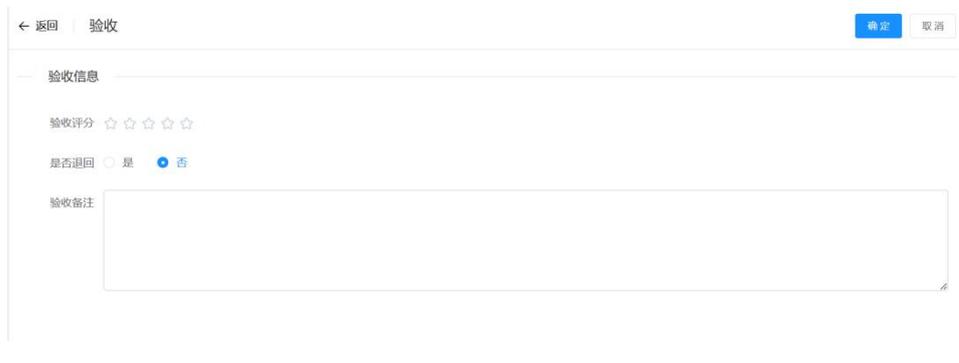
## 1.7 待验收

使用场景：技改完成后，负责人验收

1. 在技改模块下，选择“待验收”模块；
2. 点击数据行右侧“验收”按钮，进入新页面；



3. 补充相关信息，点击右上角“确定”，提交数据；



技改退回时，状态变更为“技改中”，需重新进行资料提交；

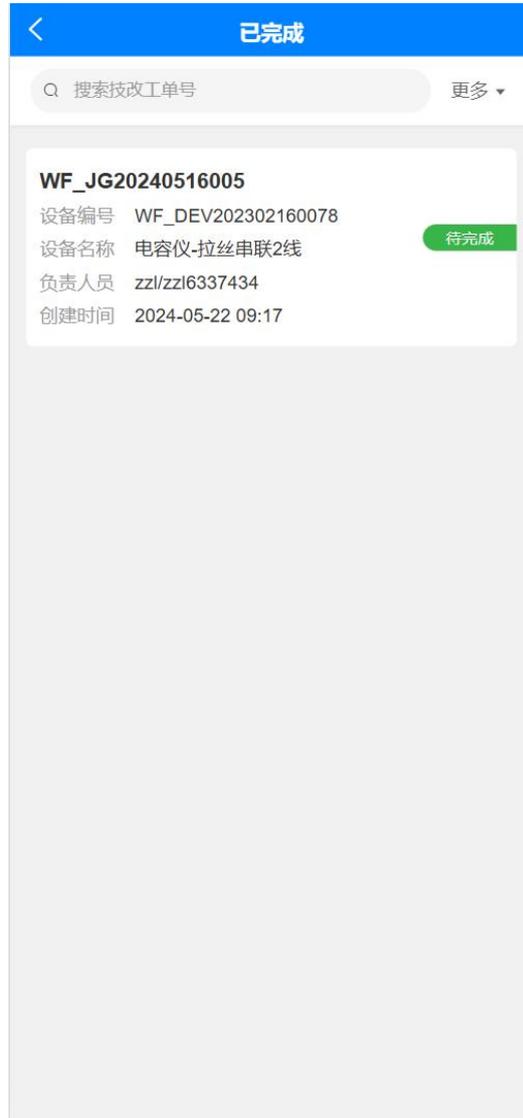
## 1.8 APP 待验收

使用场景：APP 段，技改完成后，负责人验收

1. 在技改模块下，选择“技改中”模块；
2. 点击需要执行的技改工单，进入详情页；

3. 点击最下方“工单验收”，状态变更为“已验收”；
4. 点击最下方“工单退回”，状态变更为“技改中”，需重新进行资料提交；

技改退回时，状态变更为“技改中”，需重新进行资料提交；



### 技改详情

故障信息 处理意见 备件更换 协作人员

#### 设备信息

设备编号	WF_DEV202302160078
设备名称	电容仪-拉丝串联2线
设备位置	生产系统拉丝工序1号线

#### 技改信息

技改单号	WF_JG20240516005(退回工单)
退回原因	退回备注
创建人员	
创建时间	2024-05-22 09:17
整改简述	555

工单验收 工单退回

## 第三章 知识引擎

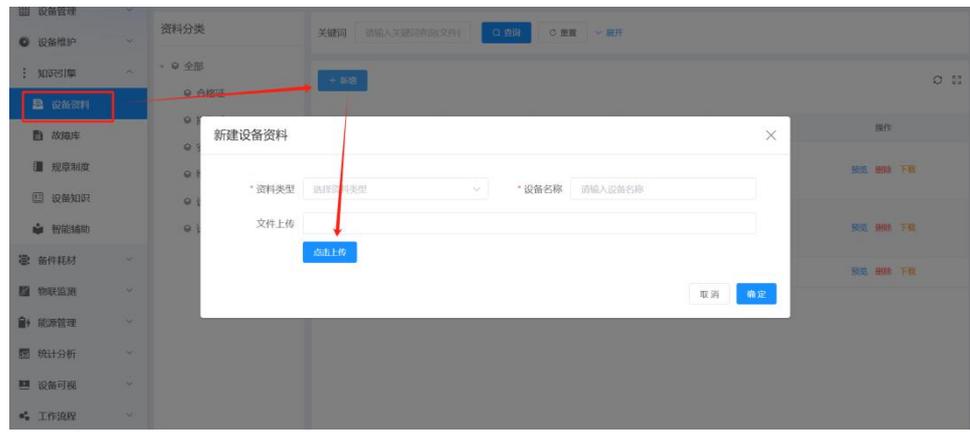
### 一、设备资料

#### 1. 设备资料

##### 1.1 文件新增

- 使用场景：上传设备资料

1. 选择知识库模块下的“设备资料”；
2. 点击界面中的“新增”按钮；
3. 选择资料类型和设备，上传文件并保存数据。

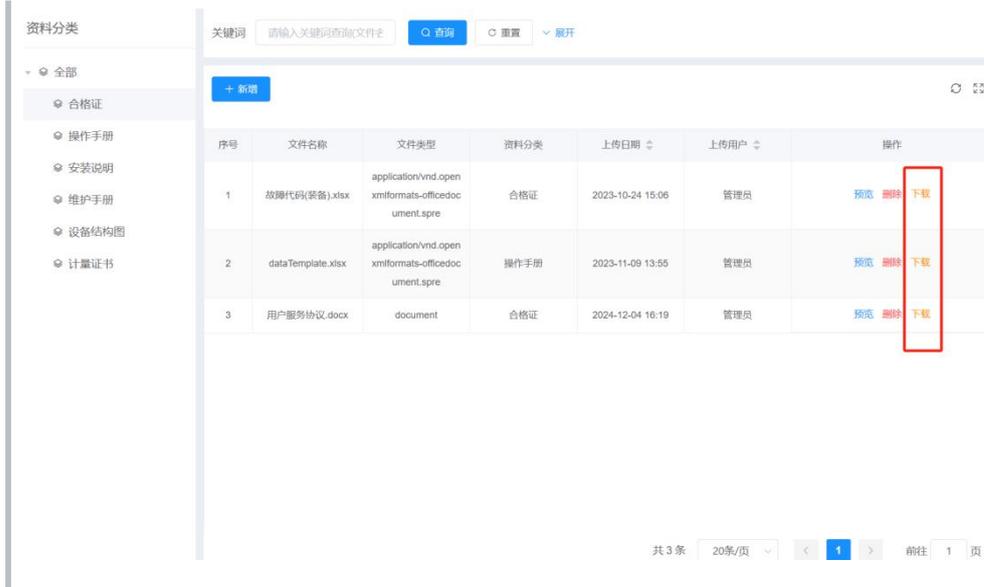


资料分类从在【系统管理-数据字典】进行添加！

## 1.2 文件下载

- 使用场景：下载设备资料

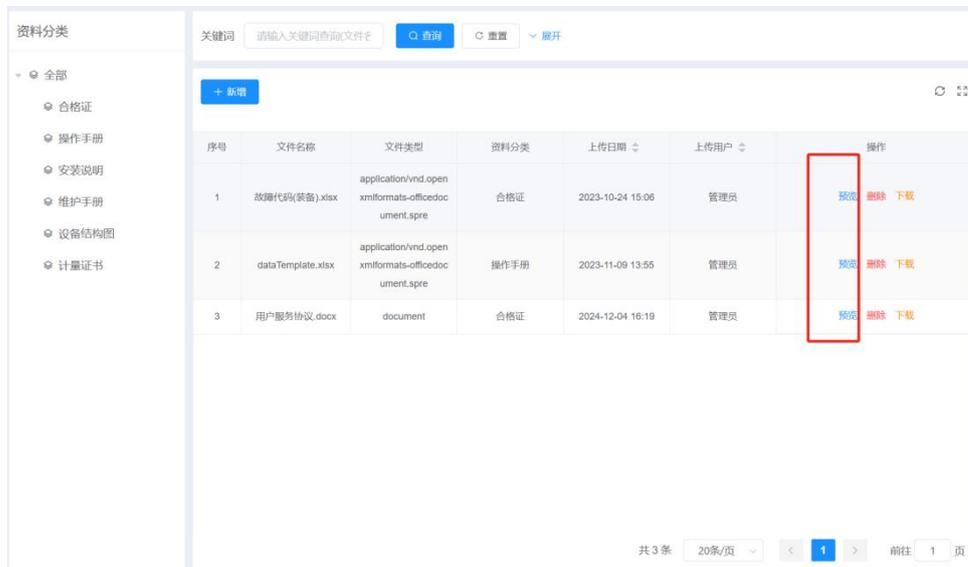
1. 选择知识库模块下的“设备资料”；
2. 点击数据右侧“下载”按钮；
3. 保存到本地；



## 1.3 文件预览

使用场景：预览设备资料

1. 选择知识库模块下的“设备资料”；
2. 点击数据右侧“预览”按钮，打开新页面；



3. 浏览器直接预览文件；

← 返回 | 文档预览 - 故障代码(装备).xlsx

文档预览 | 打印

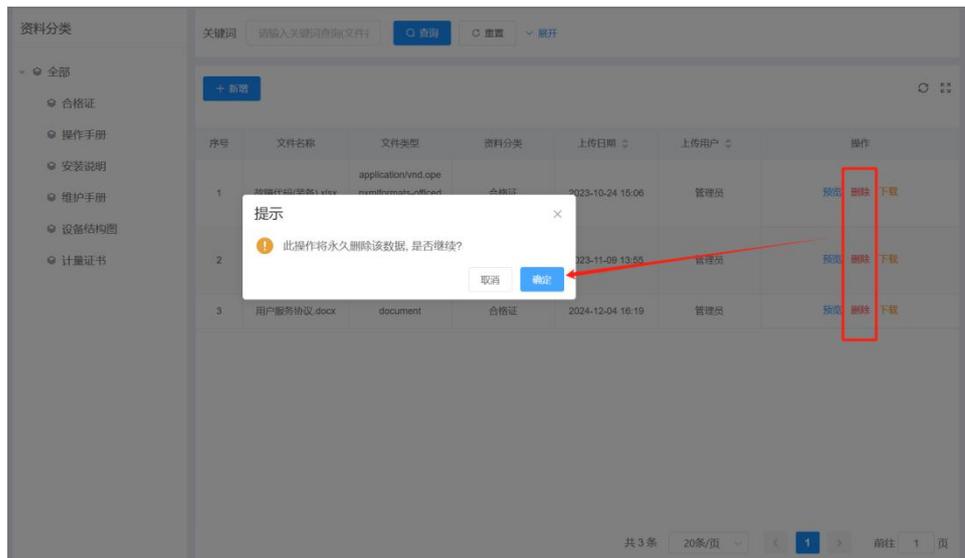
序号	故障代码	一级代码	故障类型	故障名称	备注
1	01001	01	机械故障	顶轮打	
2	01002	01	机械故障	滑齿螺丝坏	
3	01003	01	机械故障	水管漏水	
4	01004	01	机械故障	轴承故障	
5	01005	01	机械故障	传动异响	
6	01006	01	机械故障	变速箱异响	
7	01007	01	机械故障	链条断裂、掉落	
8	01008	01	机械故障	皮带松动、断裂	
9	01009	01	机械故障	螺丝松动/滑丝	
10	01010	01	机械故障	涨紧架故障	
11	01011	01	机械故障	滚筒机故障	
12	01012	01	机械故障	螺柱拆卸困难	
13	01013	01	机械故障	胶体故障	
14	01014	01	机械故障	磁粉张力故障	
15	01015	01	机械故障	丝锭架故障	
16	01016	01	机械故障	测温机漏水	
17	01017	01	机械故障	溢流器漏油	
18	01018	01	机械故障	气管故障	
19	01019	01	机械故障	普通漏水	
20	01020	01	机械故障	密封故障	
21	01021	01	机械故障	气缸坏	
22	01022	01	机械故障	导辊不转	
23	01023	01	机械故障	吹干器坏	
24	01024	01	机械故障	普通漏水	
25	01025	01	机械故障	密炼机漏粉	
26	01026	01	机械故障	油箱漏油	

4. 支持的常用办公软件格式、CAD 等制图软件;

## 1.4 文件删除

使用场景：删除设备资料

1. 选择知识库模块下的“设备资料”;
2. 点击数据右侧“删除”按钮;
3. 弹出的对话框选择“是”，完成删除操作;



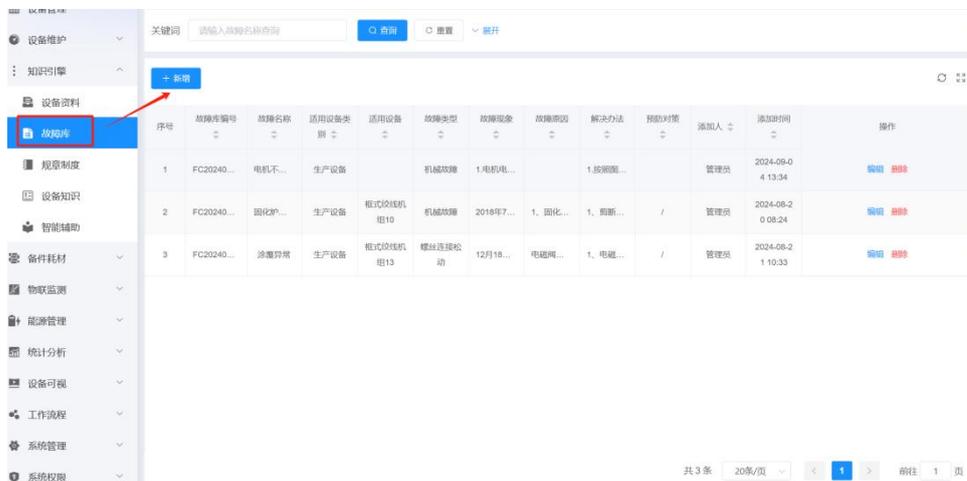
## 二、故障库

### 1. 故障库

#### 1.1 新增/编辑

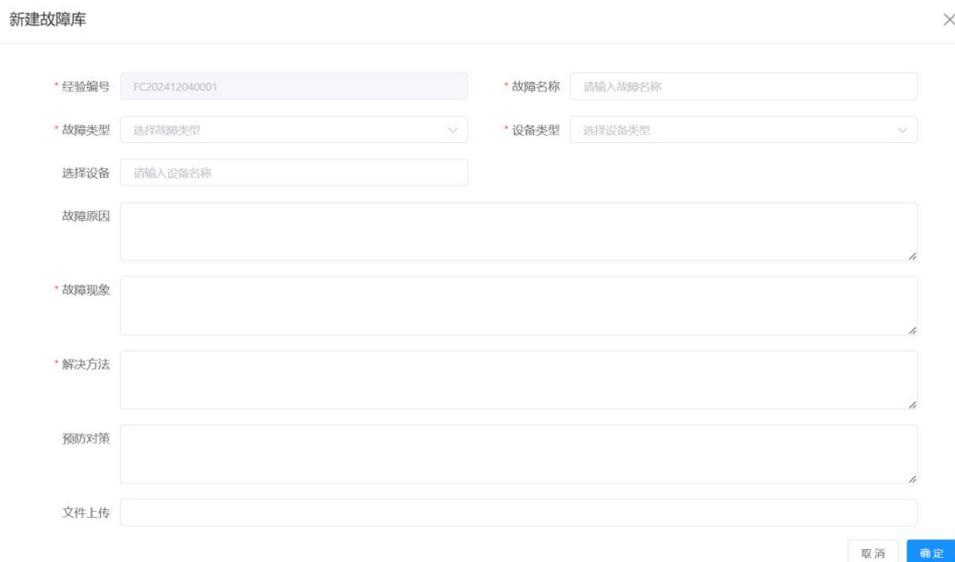
- 使用场景：新增/编辑故障库

- 选择知识库模块下的“故障库”；
- 点击界面中的“新增”按钮，弹出新窗体；



序号	故障库编号	故障名称	适用设备类别	适用设备	故障类型	故障现象	故障原因	解决办法	预防对策	添加人	添加时间	操作
1	FC20240...	电机不...	生产设备		机械故障	1.电机电...	1.故障原因...			管理员	2024-09-04 13:34	编辑 删除
2	FC20240...	固化炉...	生产设备	框式烧线机柜10	机械故障	2018年7...	1. 固化...	1、剪断...	/	管理员	2024-08-20 08:24	编辑 删除
3	FC20240...	涂覆异常	生产设备	框式烧线机柜13	螺丝连接松动	12月18...	电锯锯...	1、电锯...	/	管理员	2024-08-21 10:33	编辑 删除

- 填写相关信息，支持上传文件；



新建故障库

\* 经验编号: FC202412040001

\* 故障名称: 请输入故障名称

\* 故障类型: 选择故障类型

\* 设备类型: 选择设备类型

选择设备: 请输入设备名称

故障原因:

\* 故障现象:

\* 解决方法:

预防对策:

文件上传:

取消 确定

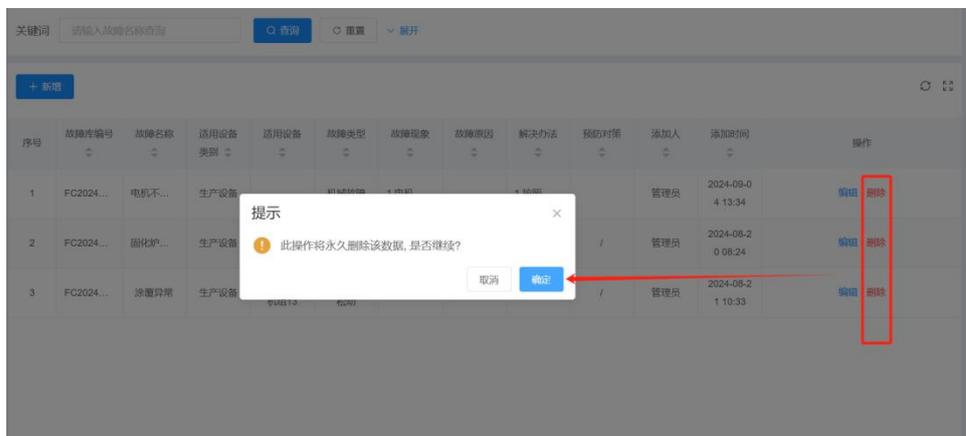
- 右下角“确定”提交保存；

故障分类为故障代码，可至【维修管理】模块进行添加！

## 1.2 删除

使用场景：删除故障库

1. 选择知识库模块下的“故障库”；
2. 点击数据行右侧的“删除”按钮；
3. 点击“确认”，完成删除操作；



维修下单模块，经验库即为故障库！

处理中的维修工单，也可以从故障库选择合适的数据引入！

## 三、设备知识

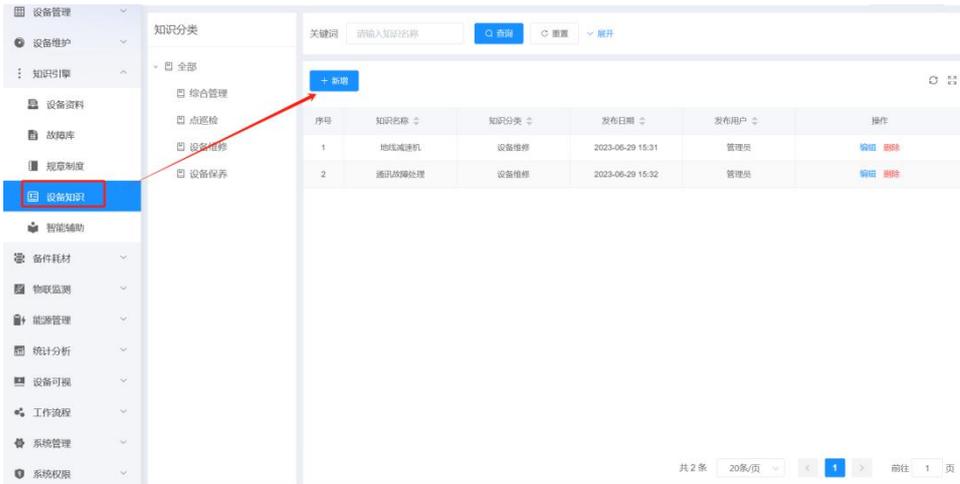
### 1. 设备知识

#### 1.1 新增/编辑

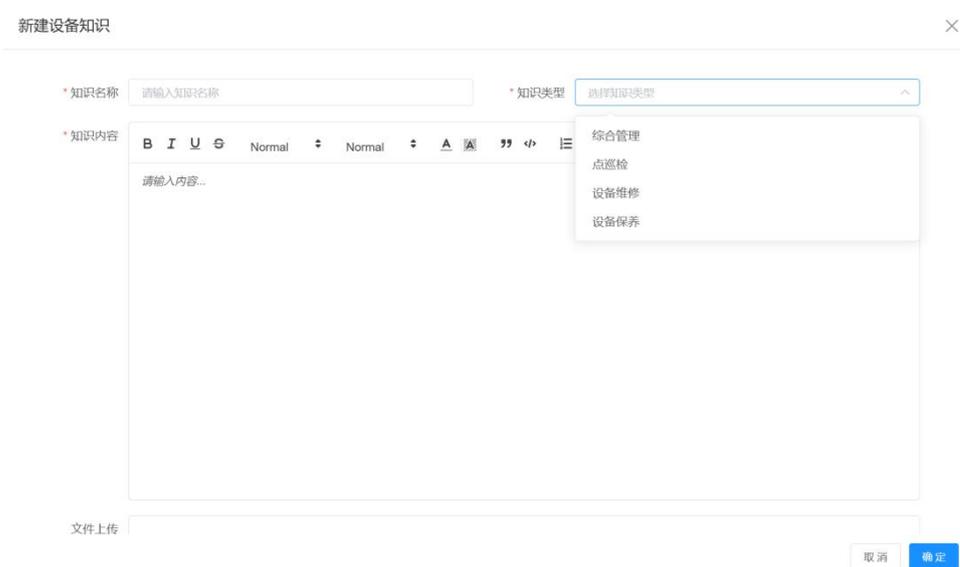
- 使用场景：新增/编辑设备知识

1. 选择知识库模块下的“设备知识”；

2. 点击界面中的“新增”按钮，弹出新窗体；



3. 填写相关信息，支持上传文件；



4. 右下角“确定”提交保存；

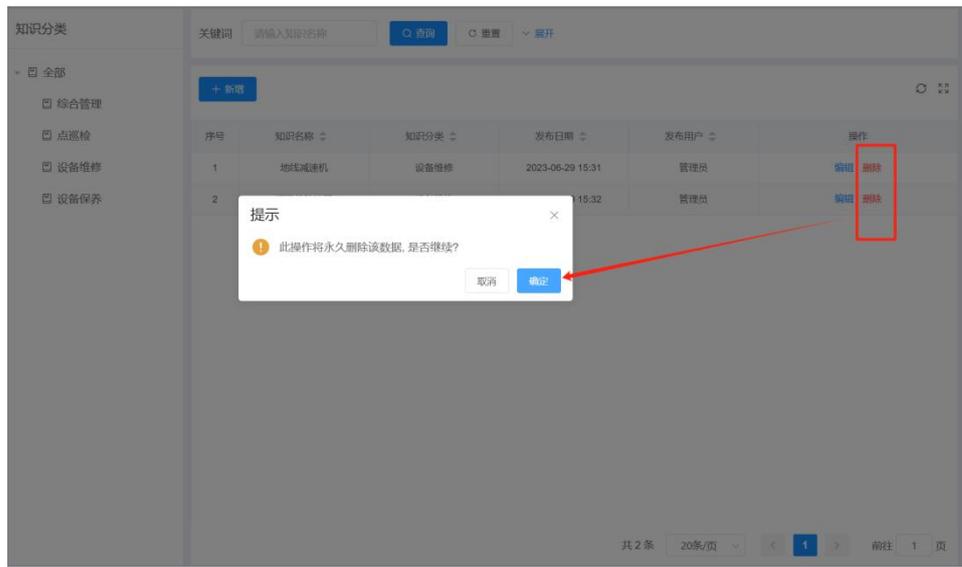
知识分类可至【系统管理-数据字典】模块进行添加！

## 1.2 删除

使用场景：删除设备知识

1. 选择知识库模块下的“设备知识”；
2. 点击数据行右侧的“删除”按钮；

3. 点击“确认”，完成删除操作；



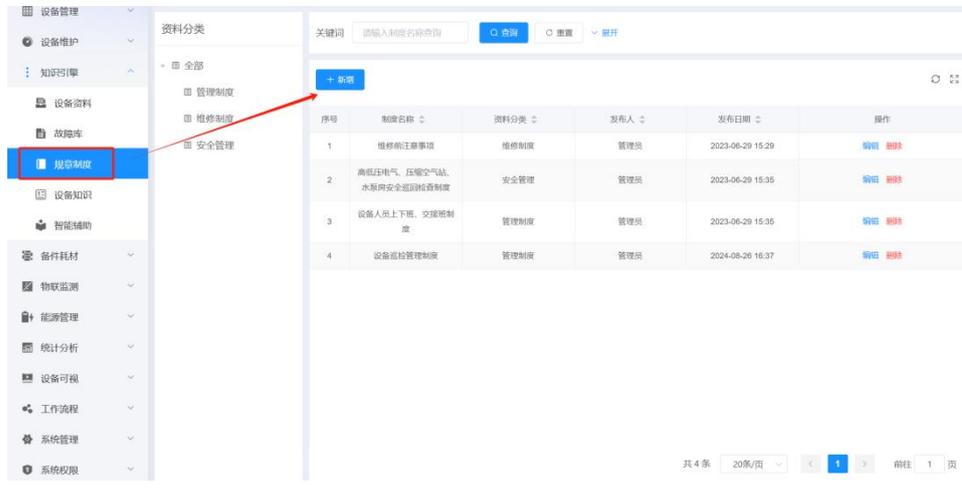
## 四、规则制度

### 1. 规则制度

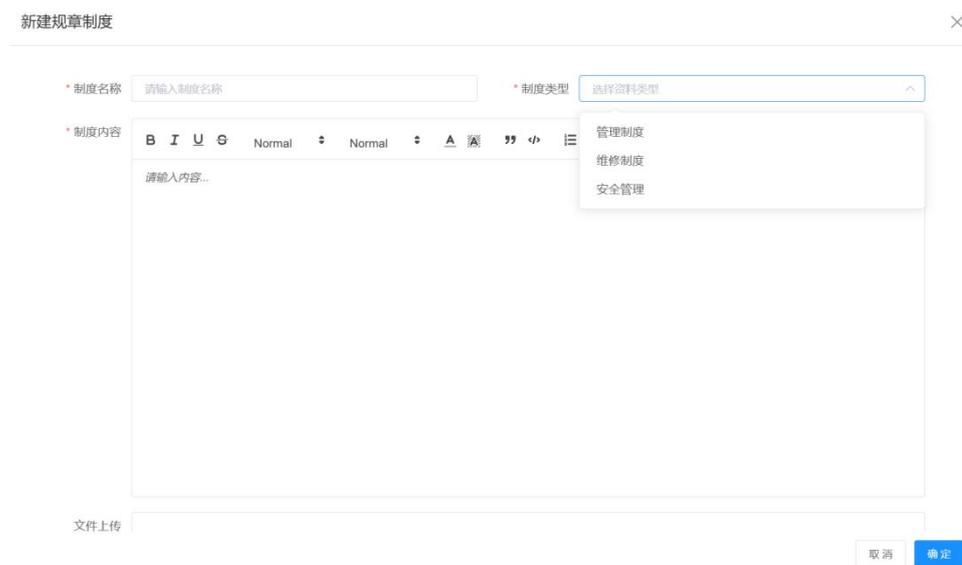
#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增/编辑规则制度

- 选择知识库模块下的“规则制度”；
- 点击界面中的“新增”按钮，弹出新窗体；



3. 填写相关信息，支持上传文件；



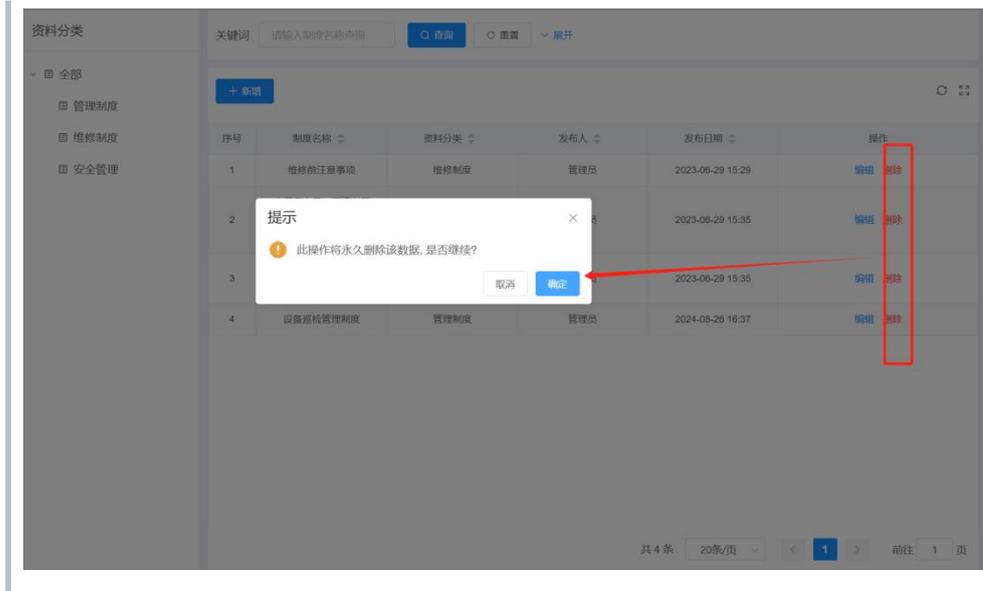
4. 右下角“确定”提交保存；

制度类型可至【系统管理-数据字典】模块进行添加！

## 1.2 删除

使用场景：删除规则制度

1. 选择知识库模块下的“规则制度”；
2. 点击数据行右侧的“删除”按钮；
3. 点击“确认”，完成删除操作；



## 第四章 备件耗材

### 一、仓库管理

#### 1. 仓库管理

##### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增/编辑仓库

- 选择库存管理模块下的“仓库管理”；



2. 点击界面中的“新增”按钮，弹出新窗体；

新建仓库 ×

---

所属组织	<input type="text" value="选择所属部门"/>	父级仓库	<input type="text" value="请选择"/>
* 仓库名称	<input type="text" value="请输入"/>	所在位置	<input type="text" value="请选择"/>
* 管理人	<input type="text" value="请选择"/>		
备注	<input type="text" value="请输入"/>		

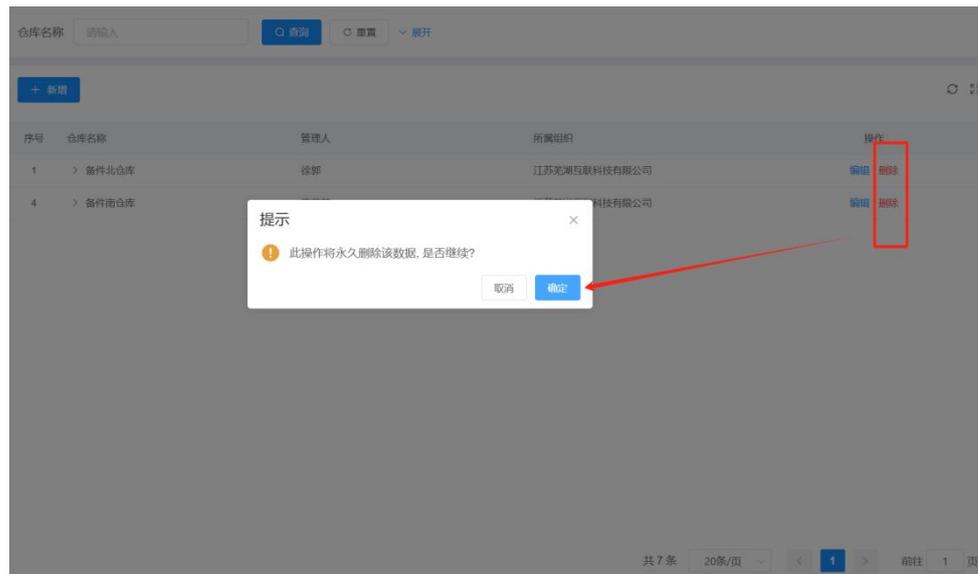
3. 填写相关信息；
4. 右下角“确定”提交保存；

仓库支持子父级关系！

## 1.2 删除

使用场景：删除仓库

1. 选择库存管理模块下的“仓库管理”；
2. 点击数据行右侧的“删除”按钮；
3. 点击“确认”，完成删除操作；



✘ 该仓库下关联库位, 不可删除

删除仓库时, 会提示先删除库位!

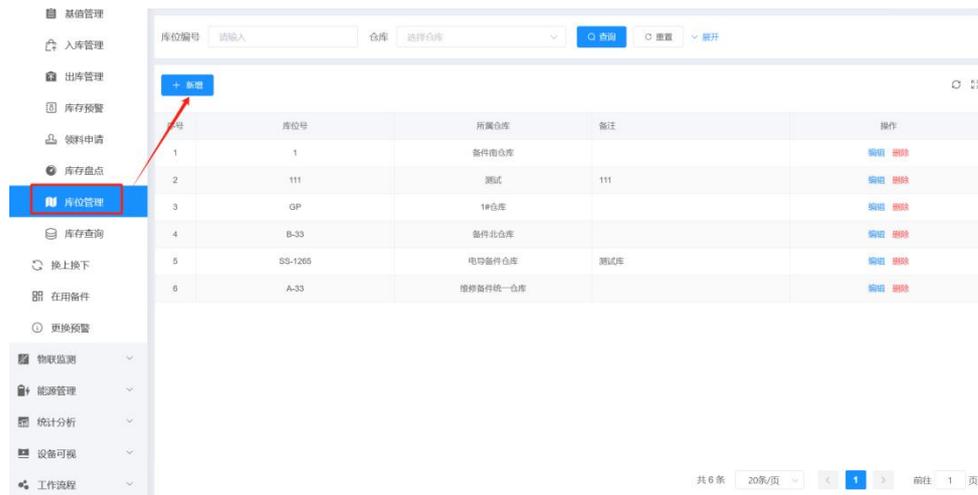
## 二、库位管理

### 1. 库位管理

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景: 新增/编辑库位

1. 选择库存管理模块下的“库位管理”;



2. 点击界面中的“新增”按钮，弹出新窗体；



3. 填写相关信息；

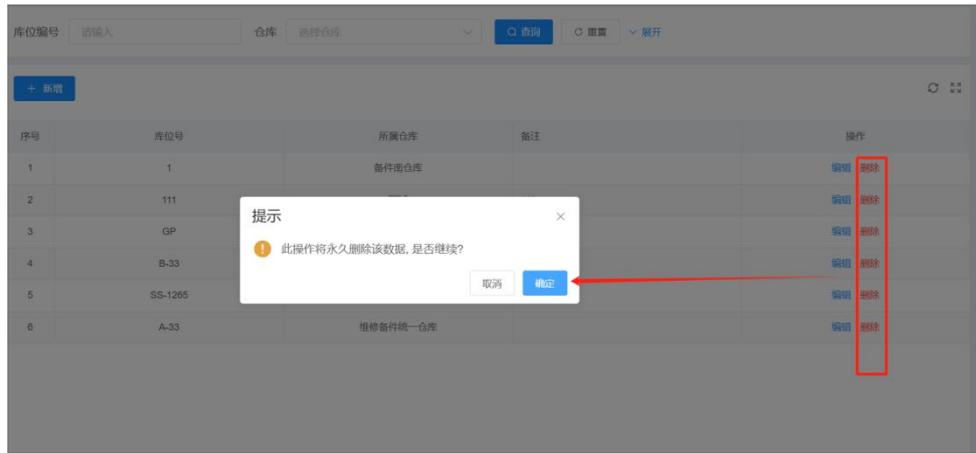
4. 右下角“确定”提交保存；

库位需要绑定仓库！

## 1.2 删除

使用场景：删除库位

1. 选择库存管理模块下的“库位管理”；
2. 点击数据行右侧的“删除”按钮；
3. 点击“确认”，完成删除操作；



库位号最好不要重复!

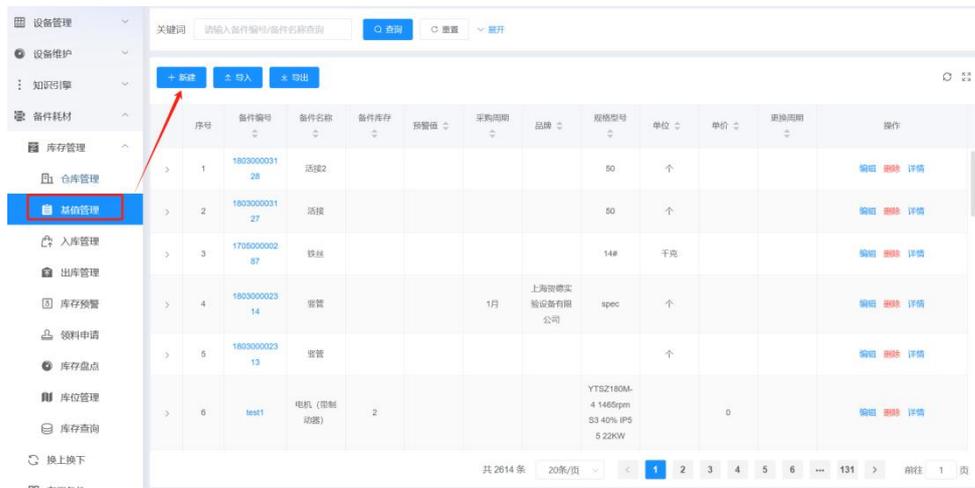
### 三、备件基值

#### 1. 基值管理

##### 1.1 新增/编辑备件

- 使用场景：新增/编辑备件

1. 选择库存管理模块下的“基值管理”；



2. 点击界面中的“新增”按钮，弹出新窗体；

### 新建备件基值



* 备件编号	<input type="text" value="WF_PN202412040002"/>	* 备件名称	<input type="text" value="输入备件名称"/>
规格型号	<input type="text" value="输入规格型号"/>	备件类别	<input type="text" value="选择备件类别"/>
品牌	<input type="text" value="选择备件品牌"/>	单位	<input type="text" value="选择单位"/>
单价	<input type="text" value="输入备件单价"/>	采购周期	<input type="text" value="输入采购"/> <input type="text" value="请选择"/>
更换周期	<input type="text" value="输入采购"/> <input type="text" value="请选择"/>	预警值上限	<input type="text" value="输入预警值上限"/>
预警值下限	<input type="text" value="输入预警值下限"/>		
备注	<input type="text" value=""/>		
备件图片	<input type="text" value=""/>		

取消

确定

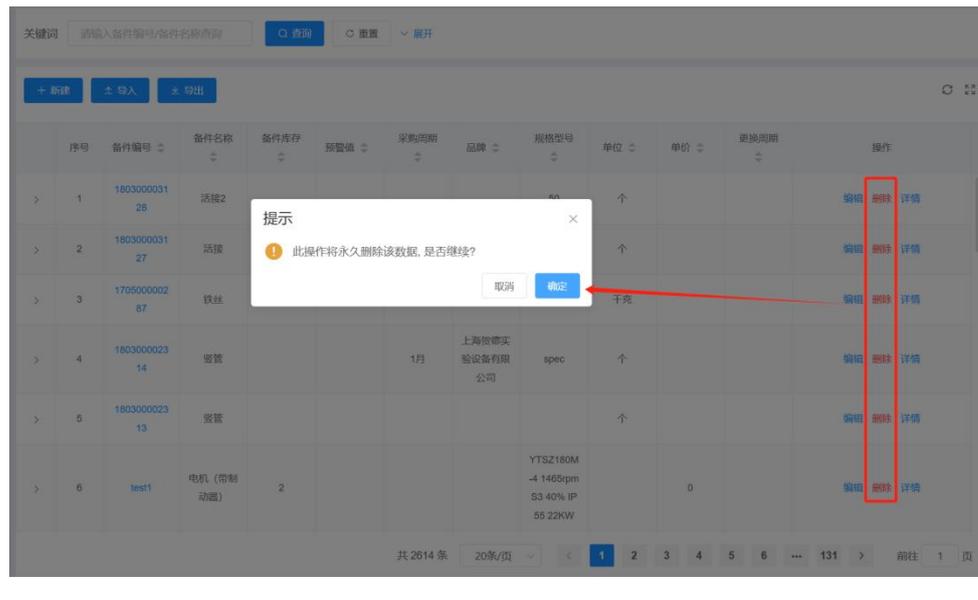
3. 填写相关信息;
4. 右下角“确定”提交保存;

建议对预警上下限及更换周期进行配置!

## 1.2 删除

使用场景：删除备件

1. 选择库存管理模块下的“备件基值”;
2. 点击数据行右侧的“删除”按钮;
3. 点击“确认”，完成删除操作;



若此备件已做了入库出库等，则谨慎删除！

### 1.3 EXCEL 批量导入

使用场景：备件基值需要批量导入的场景

1. 点击“导入”按钮，跳出两个选项：
  - ① 下载导入模板；
  - ② 上传写好的文件；
2. 点击“下载模板”，下载模板到本地，编辑 EXCEL 模板，其中\*为必填；
3. 点击“上传文件”，将本地 EXCEL 模板上传；
4. 点击“下一步”，查看数据预览；





5. 继续点击“下一步”，执行导入操作；
6. 最终可查看导入成功条数，失败条数及异常数据。

模板中备件编号不能重复！

## 1.4 备件详情

使用场景：查询备件详情

1. 选择库存管理模块下的“备件基值”；
2. 点击数据行右侧的“详情”按钮；

关键词  搜索 重置 展开

+ 新建 ↑ 导入 ↓ 导出

序号	备件编号	备件名称	备件库存	预警值	采购周期	品牌	规格型号	单位	单价	更换周期	操作
>	1803000031 28	活接2					50	个			编辑 删除 详情
>	1803000031 27	活接					50	个			编辑 删除 详情
>	1705000002 87	铁丝					14#	千克			编辑 删除 详情
>	1803000023 14	竖管			1月	上海贺德实 验设备有限公司	spec	个			编辑 删除 详情
>	1803000023 13	竖管						个			编辑 删除 详情
>	test1	电机 (控制 动器)	2				YTSZ180M- 4 1465rpm S3 40% IP5 5.22KW		0		编辑 删除 详情

共 2614 条 20条/页 < 1 2 3 4 5 6 ... 131 > 前往 1 页

3. 弹出的新页面展示备件的基础信息、库存信息、关联入库出库信息、关联领料单信息机关联设备信息；



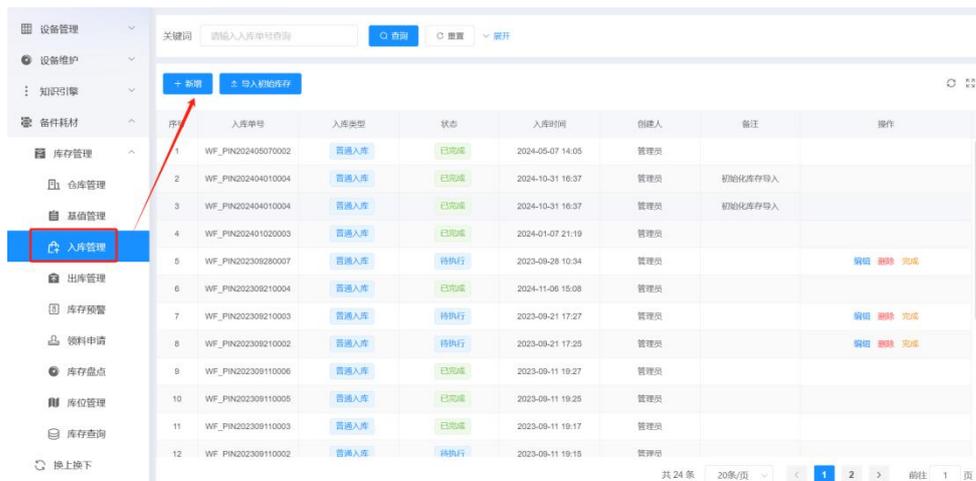
## 四、入库管理

### 1. 入库管理

#### 1.1 新增/编辑入库信息

- 使用场景：新增/编辑入库信息

1. 选择库存管理模块下的“入库管理”；



2. 点击界面中的“新增”按钮，弹出新窗体，编辑时，点击数据行右侧“编辑”按钮；

新建

×

入库单号  \* 入库类型

关联单号

备注

盘盈入库

普通入库

关联备件

备件编号	备件名称	型号	品牌	数量	单价	小计	库位
暂无数据							

3. 填写相关信息;
4. 入库类型包含普通入库和盘盈入库, 盘盈入库为盘点时选择;
5. 可关联采购申请申请单, 自动带出备件清单;
6. 备件入库时, 需要选择库位号、录入批次号;

编辑

×

关联单号

备注

关联备件

品牌	数量	单价	小计	库位	批次号	操作
海贺德 验设备 限公司	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="1.00"/>	0.00	<input type="text" value="选择库位"/>	<input type="text"/>	<input type="button" value="删除"/>
	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0.00"/>	0.00	A-33(维修备件统一仓库)	<input type="text"/>	<input type="button" value="删除"/>
	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0.00"/>	0.00	SS-1265(电导备件仓库)	<input type="text"/>	<input type="button" value="删除"/>
	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0.00"/>	0.00	B-33(备件北仓库)	<input type="text"/>	<input type="button" value="删除"/>
	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0.00"/>	0.00	GP(1#仓库)	<input type="text"/>	<input type="button" value="删除"/>
	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0.00"/>	0.00	111(测试)	<input type="text"/>	<input type="button" value="删除"/>
	<input type="text" value="0"/>	<input type="text" value="0.00"/>	0.00	1(备件南仓库)	<input type="text"/>	<input type="button" value="删除"/>

7. 备件入库时, 需要录入数量及单价;
8. 点击右下角“保存”按钮, 提交数据;

初始化库存时，建议通过 EXCEL 导入初始库存!

## 1.2 完成入库

使用场景：完成入库操作

1. 选择库存管理模块下的“入库管理”;
2. 点击数据行右侧“完成”按钮;
3. 点击后，完成入库操作，同时，记录入库时间;

关键词

序号	入库单号	入库类型	状态	入库时间	创建人	备注	操作
6	WF_PIN202309210004	普通入库	已完成	2024-11-06 15:08	管理员		
7	WF_PIN202309210003	普通入库	待执行	2023-09-21 17:27	管理员		编辑 删除 完成
8	WF_PIN202309210002	普通入库	待执行	2023-09-21 17:25	管理员		编辑 删除 完成
9	WF_PIN202309110006	普通入库	已完成	2023-09-11 19:27	管理员		
10	WF_PIN202309110005	普通入库	已完成	2023-09-11 19:25	管理员		
11	WF_PIN202309110003	普通入库	已完成	2023-09-11 19:17	管理员		
12	WF_PIN202309110002	普通入库	待执行	2023-09-11 19:15	管理员		编辑 删除 完成
13	WF_PIN202309010015	盘盈入库	待执行	2023-09-01 11:03	管理员		编辑 删除 完成
14	WF_PIN202309010004	普通入库	已完成	2023-09-01 01:42	管理员		
15	WF_PIN202309010003	盘盈入库	已完成	2023-09-01 01:39	管理员		
16	WF_PIN202308310007	盘盈入库	待执行	2023-08-31 13:52	管理员		编辑 删除 完成
17	WF_PIN202308130005	普通入库	已完成	2023-08-13 14:17	管理员		

共 24 条

千万别忘了点完成，否则库存不计入!

## 1.3 初始化库存 EXCEL 导入

使用场景：备件库存需要初始化入库批量导入的场景

1. 点击“导入”按钮，跳出两个选项：  
①下载导入模板；②上传写好的文件；



2. 点击“下载模板”，下载模板到本地，编辑 EXCEL 模板，其中\*为必填；
3. 点击“上传文件”，将本地 EXCEL 模板上传；
4. 点击“下一步”，查看数据预览；
5. 继续点击“下一步”，执行导入操作；
6. 最终可查看导入成功条数，失败条数及异常数据。



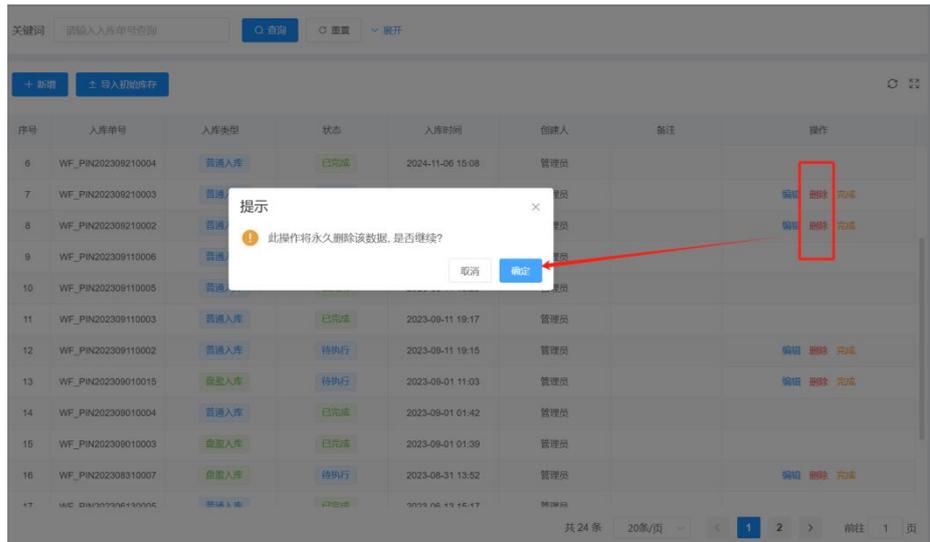
序号	设备类型	设备部位	设备标准	备注	操作
1	生产设备	软线轴系统执行器	行程开关及限位		删除
2	生产设备	软线轴系统轴头	刹车片无磨损, 刹车系统响应迅速		删除
3	生产设备	软线轴系统轴头	轴与轴套配合间隙适当且润滑良好		删除
4	生产设备	软线轴系统轴头	轴头无磨损, 润滑良好且转动平稳		删除
5	生产设备	软线轴系统轴头	数据件规格类型可用		删除

初始化的时候才用到!

## 1.4 删除

使用场景：完成入库删除操作

1. 选择库存管理模块下的“入库管理”；
2. 点击数据行右侧“删除”按钮；
3. 点击后，完成删除操作；



千万不要误操作!

## 五、出库管理

### 1. 出库管理

#### 1.1 新增出库信息

- 使用场景：新增/编辑出库信息

1. 选择库存管理模块下的“出库管理”；
2. 点击界面中的“新增”按钮，弹出新窗体，编辑时，点击数据行右侧“编辑”按钮；

设备管理

设备维护

知识引擎

备件耗材

库存管理

  仓库管理

  基础管理

  入库管理

**出库管理**

  库存预警

  领料申请

  库存盘点

  库位管理

  库存查询

换上新下

关键词 请输入出库单号查询

新增

序号	出库单号	出库类型	状态	出库时间	备注	操作
1	WF_OBD202411280004	普通出库	已完成	2024-11-29 14:45		
2	WF_OBD202410300002	普通出库	已完成	2024-10-30 13:46		
3	WF_OBD202405240002	普通出库	已完成	2024-05-24 15:44		
4	WF_OBD202405070003	普通出库	已完成	2024-05-07 14:06		
5	WF_OBD202405060002	普通出库	已完成	2024-05-06 15:29	1	
6	WF_OBD202403200003	普通出库	已完成	2024-03-20 13:13		
7	WF_OBD202312270006	普通出库	已完成	2023-12-27 14:50		
8	WF_OBD202312270005	普通出库	已完成	2023-12-27 14:00		
9	WF_OBD202312270002	普通出库	已完成	2023-12-27 13:31		
10	WF_OBD202310070004	普通出库	已完成	2023-10-07 15:46		
11	WF_OBD202309210002	盘亏出库	已完成	2023-09-21 16:17		
12	WF_OBD202309060015	盘亏出库	待执行	2023-09-06 16:03		

共 30 条 20 条/页 1 2 前赴 1 页

### 3. 填写相关信息；

新建

出库单号 WF\_OBD202412040002 \* 出库类型 请选择出库类型

关联单号 选择关联单号 选择 备注 盘亏出库  
普通出库

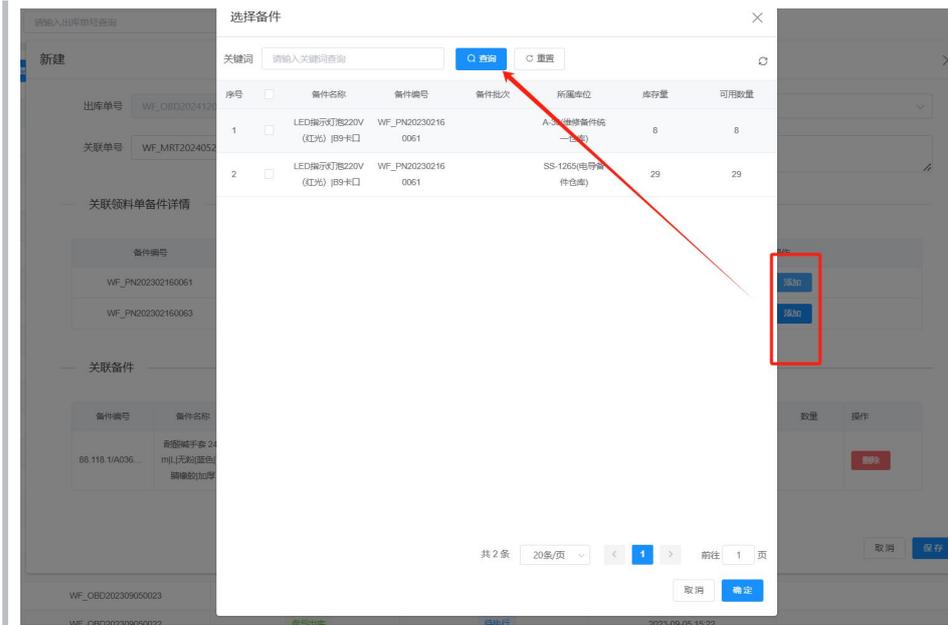
关联备件

新增

备件编号	备件名称	型号	品牌	库位	批次号	库存	可用数量	数量
暂无数据								

取消 保存

4. 入库类型包含普通出库和盘亏出库，盘亏出库为盘点时选择；
5. 可关联领料单，自动带出备件清单；
6. 点击“添加”按钮，弹出库存信息；



7. 支持从不同的库位或批次进行添加;
8. 点击右下角的“确认”后, 备件自动带入到“关联备件”区域;
9. 填写出库的数量, 支持从不同的库位或批次出库;



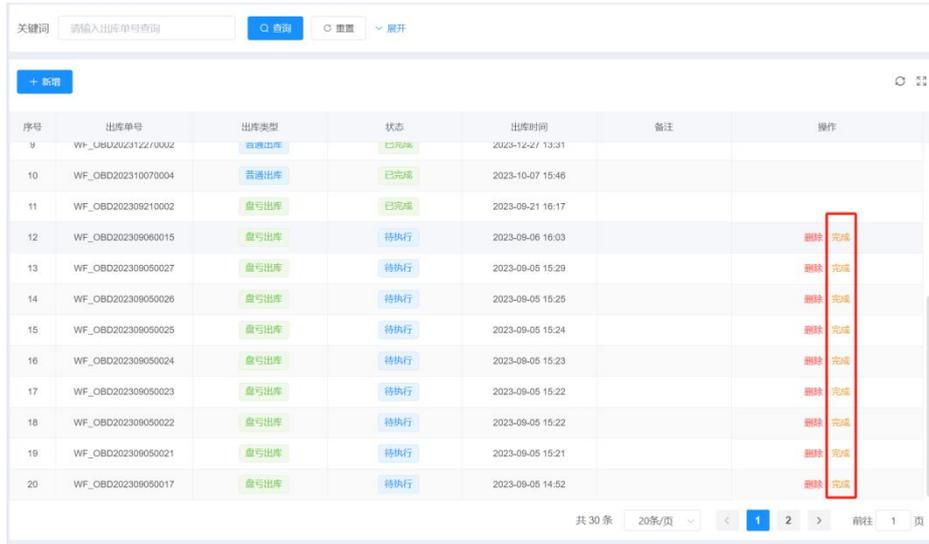
10. 出库的总数量会自动更新至“关联领料单备件详情”区域;
11. 点击右下角“确定”按钮, 提交数据;

出库操作较为复杂, 请仔细阅读!

## 1.2 完成出库

使用场景：完成出库操作

1. 选择库存管理模块下的“出库管理”；
2. 点击数据行右侧“完成”按钮；



序号	出库单号	出库类型	状态	出库时间	备注	操作
9	WF_OBD202312210002	普通出库	已完成	2023-12-21 13:31		
10	WF_OBD202310070004	普通出库	已完成	2023-10-07 15:48		
11	WF_OBD202309210002	盘亏出库	已完成	2023-09-21 16:17		
12	WF_OBD202309090015	盘亏出库	待执行	2023-09-06 16:03		删除 完成
13	WF_OBD202309050027	盘亏出库	待执行	2023-09-05 15:29		删除 完成
14	WF_OBD202309050026	盘亏出库	待执行	2023-09-05 15:25		删除 完成
15	WF_OBD202309050025	盘亏出库	待执行	2023-09-05 15:24		删除 完成
16	WF_OBD202309050024	盘亏出库	待执行	2023-09-05 15:23		删除 完成
17	WF_OBD202309050023	盘亏出库	待执行	2023-09-05 15:22		删除 完成
18	WF_OBD202309050022	盘亏出库	待执行	2023-09-05 15:22		删除 完成
19	WF_OBD202309050021	盘亏出库	待执行	2023-09-05 15:21		删除 完成
20	WF_OBD202309050017	盘亏出库	待执行	2023-09-05 14:52		删除 完成

3. 点击后，完成出库操作，同时扣减库存数量；

千万别忘了点完成，否则库存不扣减！

## 1.3 出库查询

使用场景：出库查询

1. 选择库存管理模块下的“出库管理”；
2. 点击数据行，弹出新窗体；



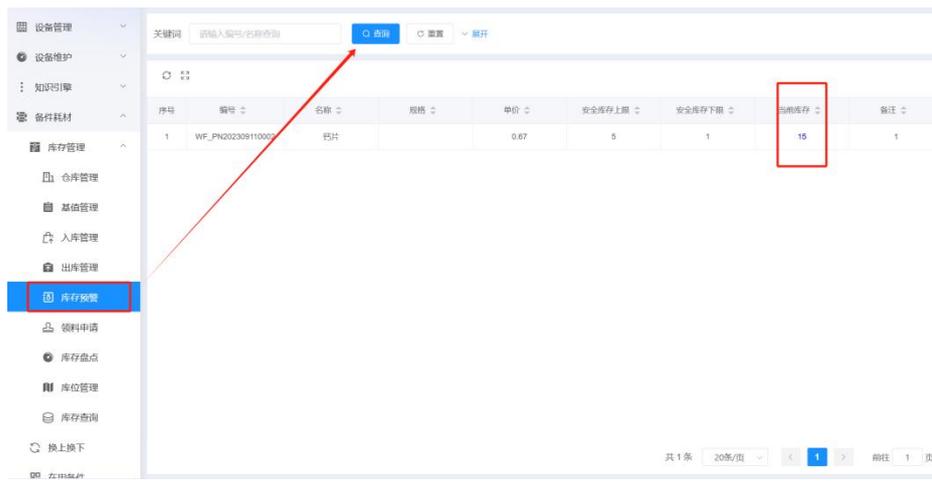
## 七、库存预警

### 1. 库存预警

#### 1.1 查询

- 使用场景：查询预警库存

- 选择库存管理模块下的“库存预警”；
- 备件基值中若设置了预警上下限，当低于下限时，进行预警；



序号	编号	名称	规格	单价	安全库存上限	安全库存下限	当前库存	备注
1	WF_PH20230911000	材料		0.67	5	1	15	1

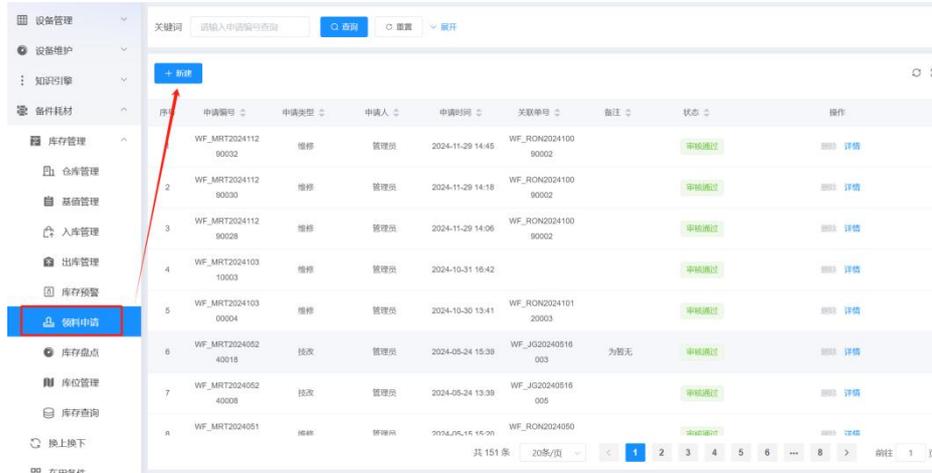
## 八、领料申请

### 1. 领料申请

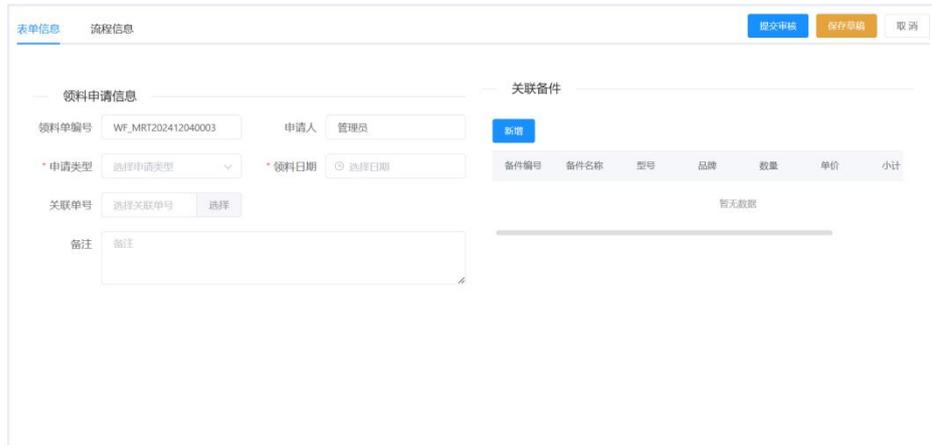
#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：备件领料申请场景

1. 选择库存管理模块下的“领料申请”；



2. 点击左上角“新增”按钮，弹出新增页面；



3. 若领料申请处于草稿状态，则可以点击数据行右侧“编辑”按钮进行编辑；

4. 申请类型有维修、保养、综合事务、技改、其他等，选择后，可关联至不同模块的工单；

### 领料申请信息

领料单编号	WF_MRT202412040003	申请人	管理员
* 申请类型	选择申请类型 ^	* 领料日期	选择日期
关联单号	维修		
备注	保养		
	综合事务		
	其他		
	技改		

5. 点击“选择”按钮，打开关联的工单，选择并点击右下角“确认”，自动填充对应工单号；

#### 选择工单

关键词

序号	报修单号	报修人	报修时间	设备名称	故障描述
1	<input checked="" type="checkbox"/> WF_RON202409100002	管理员	2024-09-10 10:41	热水箱-发泡1线	2018年7月31日, 108 #生产PRBA8307, 5点30分, 拉丝组长吴波点检发现第一节固化炉熄灭, 查看界面上, 显示固化炉亮起正常, 固化炉功率为零, 反馈设备工程师朱王峰, 剪断进行维修, 班组进行点检追溯, 3:00点检时正常, 工艺将D、E、F光纤进行锁定, 合计470KM。
2	<input type="checkbox"/> WF_RON202408070009	施凯文	2024-08-07 16:37	框式绞线机组10	物料缺失
	<input type="checkbox"/> WF_RON202408070009				

共 9 条   前往  页

6. “关联备件”区域，左上角点击“新增”，从备件列表中选择备件后，带入下方表格中；

7. 填写申请数量；

### 关联备件

新增

备件编号	备件名称	型号	品牌	数量	单价	小计
88.118.1/A 0296101	固定布线用 无护套电缆 电线	BV 450/75 0V 1×6 黄 绿双色 A0		<input type="text"/>	5096.83	0.00

8. 点击右上角“提交审核”或“保存草稿”，提交数据；

领料申请需要经过工作流程进行审批！

## 1.2 详情

使用场景：查看备件领料申请详情场景

1. 选择库存管理模块下的“领料申请”；
2. 点击数据行右侧“详情”按钮，弹出新窗体；

关键词  查询 重置 展开

+ 新增

序号	申请编号	申请类型	申请人	申请时间	关联单号	备注	状态	操作
1	WF_MRT2024112 90032	维修	管理员	2024-11-29 14:45	WF_RON2024100 90002		审核通过	删除 详情
2	WF_MRT2024112 90030	维修	管理员	2024-11-29 14:18	WF_RON2024100 90002		审核通过	删除 详情
3	WF_MRT2024112 90028	维修	管理员	2024-11-29 14:06	WF_RON2024100 90002		审核通过	删除 详情
4	WF_MRT2024103 10003	维修	管理员	2024-10-31 16:42			审核通过	删除 详情
5	WF_MRT2024103 00004	维修	管理员	2024-10-30 13:41	WF_RON2024101 20003		审核通过	删除 详情
6	WF_MRT2024052 40018	技改	管理员	2024-05-24 15:39	WF_JG20240516 003	为暂无	审核通过	删除 详情
7	WF_MRT2024052 40008	技改	管理员	2024-05-24 13:39	WF_JG20240516 005		审核通过	删除 详情
8	WF_MRT2024051	维修	管理员	2024-05-15 15:30	WF_RON2024050		审核通过	删除 详情

共 151 条 20条/页 < 1 2 3 4 5 6 ... 8 > 前往 1 页

3. 新窗体展示相关信息及审批状态信息；

表单信息 流程信息 流转记录 取消

**领料申请信息**

领料单编号: WF\_MRT202405240008 申请人: 管理员

\* 申请类型: 领改 \* 领料日期: 2024-05-24 00:00

关联单号: WF\_JG20240516 选择

备注: 备注

**关联备件**

备件编号	备件名称	型号	品牌	数量	单价	小计
88.118.1/A	固定布线用 无护套电缆	BV 450/75				
0296101	电线 BV 4	0V 1x6 黄		2	5096.83	10193.66
	50750V 1	x6 黄绿双 色 A0				
WF_PN20	LED指示灯	D0380302				
23021600	230V	000600		1	199	199.00
61	(红光) B 9卡口					

领料申请通过后方能进行出库操作!

### 1.3 APP 领料

使用场景：APP 端，备件领料申请场景

1. APP 领料方式有 2 种，分别为：对应工单详情的备件领料区域领料，【备件耗材-添加领料】；
2. 第一种方式在【设备维护-维修管理】中已详细讲述；
3. 第二种方式：打开【备件耗材-添加领料】模块；
4. 领用类型有维修、保养、综合事务、技改、其他等，选择后，可关联至不同模块的工单；
5. 点击下方“选择备件”按钮，弹出新窗体；

< 领用申请

单号	WF_MRT202410310005
领用时间	2024-10-31 >
领用类型	保养 >
申请人	管理员
关联单号	<a href="#">点击选择</a>
备注	请输入备注

快速扫码

+ 选择备件

6. 上方模糊查询备件，需要领用的备件下方点击“+”号；
7. 点击最下方“提交”按钮，返回上一个页面；

8. 点击最下方“确认提交”按钮，提交数据；

9. 等待 workflow 进行审批；

领料申请通过后方能进行出库操作！



< 领用申请

单号	WF_MRT202410310005
领用时间	2024-10-31 >
领用类型	保养 >
申请人	管理员
关联单号	<a href="#">点击选择</a>
备注	请输入备注

☰ 申请物料详情 [+ 选择备件](#)

	<b>钙片-WF_PN202309110002</b> 申请数量 x 2 价格 ¥0.67
---	---

共 2 件物料

确定提交

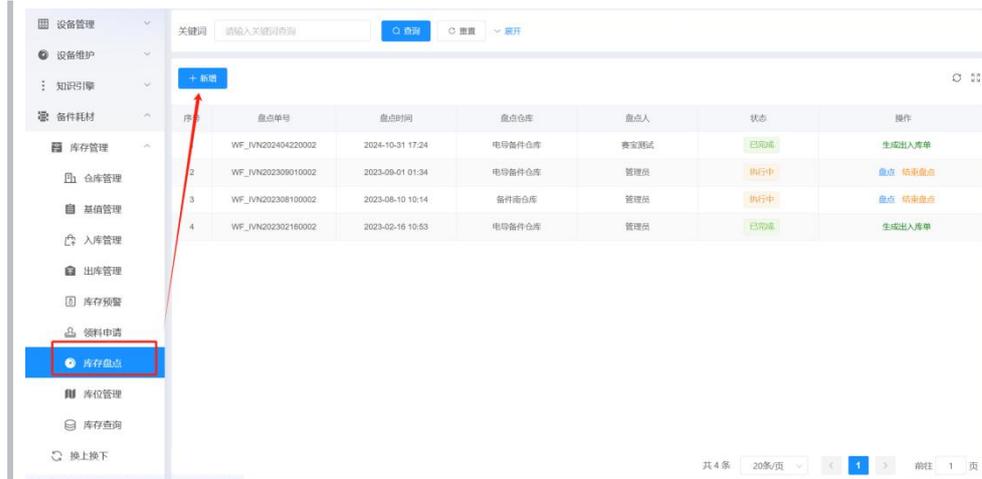
## 九、库存盘点

### 1. 库存盘点

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增/编辑备件库存盘点任务

- 选择库存管理模块下的“库存盘点”；



2. 点击界面中的“新增”按钮，弹出新窗体；



3. 填写相关信息；

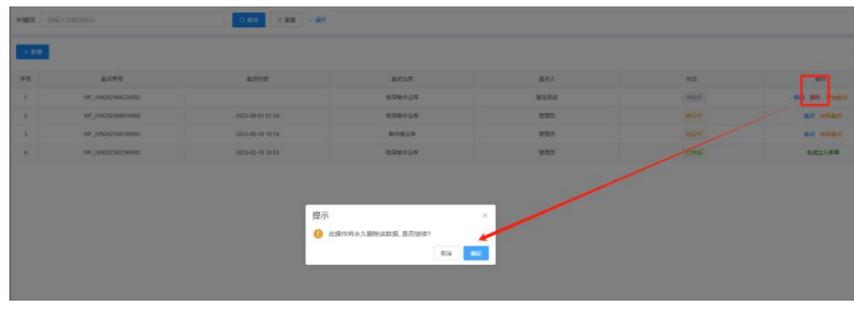
4. 右下角“确定”提交保存；

目前暂无 APP 端备件库存盘点功能！

## 1.2 删除

使用场景：删除备件库存盘点任务

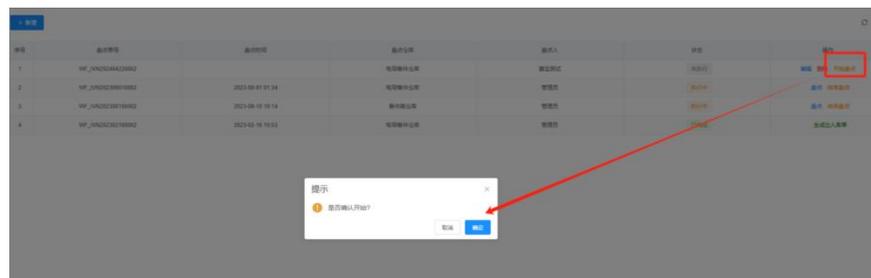
1. 选择库存管理模块下的“库存盘点”；
2. 点击数据行右边的“删除”按钮，弹出新窗体；
3. 点击“确定”，提交保存；



## 1.3 开始盘点

使用场景：开始备件库存盘点任务

1. 选择库存管理模块下的“库存盘点”；
2. 点击数据行右边的“开始盘点”按钮，弹出新窗体；



3. 点击“确定”，提交保存；
4. 盘点状态变更为“盘点中”；

## 1.4 盘点执行

使用场景：执行备件库存盘点任务

1. 选择库存管理模块下的“库存盘点”；
2. 点击数据行右边的“盘点”按钮，弹出新窗体；



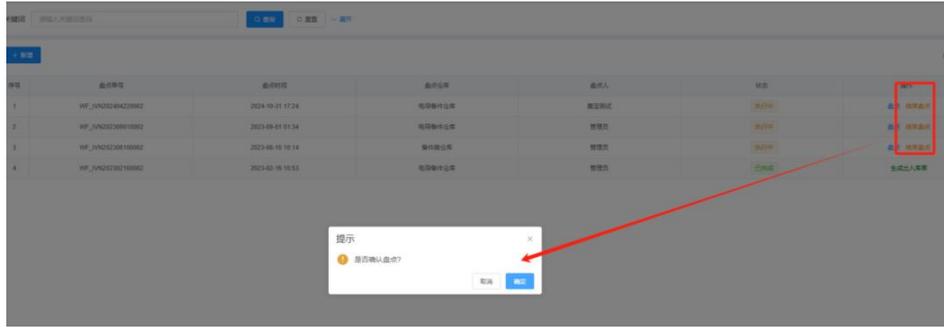
3. 输入盘点数量，系统根据数量与库存，自动判定盘盈或盘亏；

#### 关联备件

备件编号	备件名称	型号	品牌	库存	盘点数量	盘点结果
88.118.1...	设备配件 冷却管 BL 000018 八 辊冷却 (大连华 韩)	M11	浙江威力 士金属带 锯床	19	19	正常
WF_PN...	LED指示灯 泡220V (红光) B 9卡口	D0380302 000500	德国IKA	6	1	盘亏

## 1.5 结束盘点

- 使用场景：结束备件库存盘点任务
  1. 选择库存管理模块下的“库存盘点”；
  2. 点击数据行右边的“结束盘点”按钮，弹出新窗体；

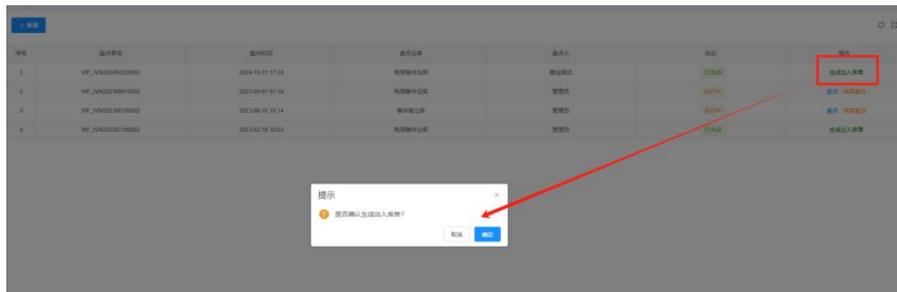


3. 点击“确定”，提交保存；
4. 盘点状态变更为“已完成”；

## 1.6 自动生成出入库单

使用场景：盘盈或盘亏情况下自动生成出入库单来校正库存

1. 选择库存管理模块下的“库存盘点”；
2. 点击数据行右边的“生成出入库单”按钮，弹出新窗体；



3. 点击“确定”，提交保存；

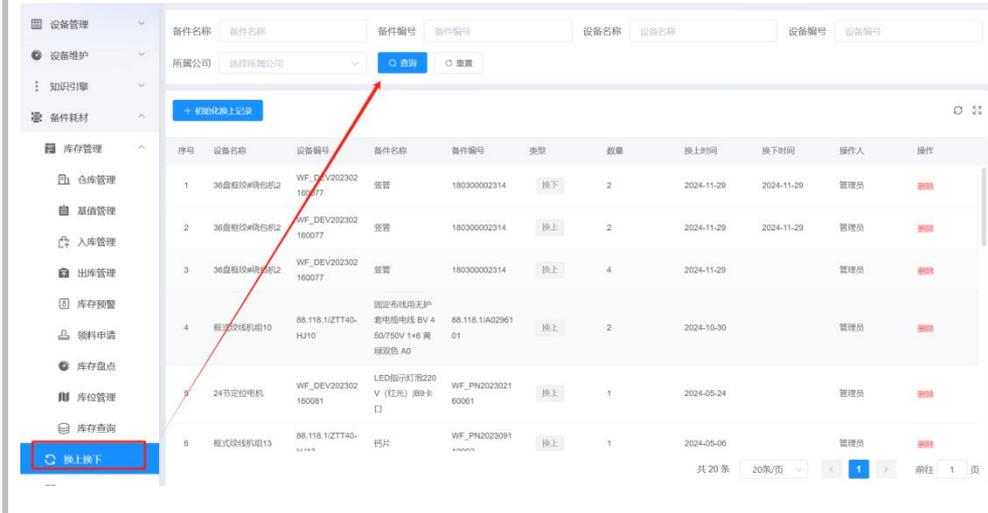
## 十、换上换下记录

### 1. 换上换下记录

#### 1.1 查询

- 使用场景：查询备件换上/换下记录

1. 选择库存管理模块下的“换上换下记录”；
2. 上方输入查询条件，点击“查询”按钮；

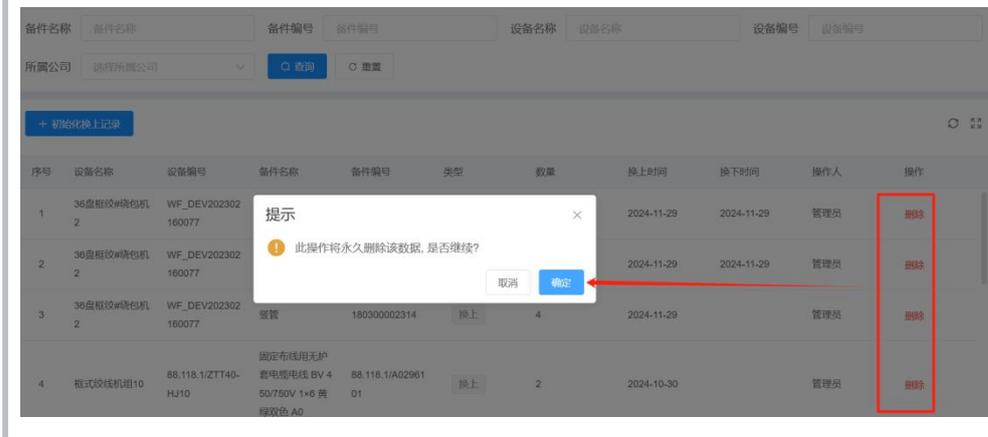


备件换上换下在 APP 端维修、保养、技改模块中进行!

## 1.2 删除

使用场景：删除备件换上/换下记录

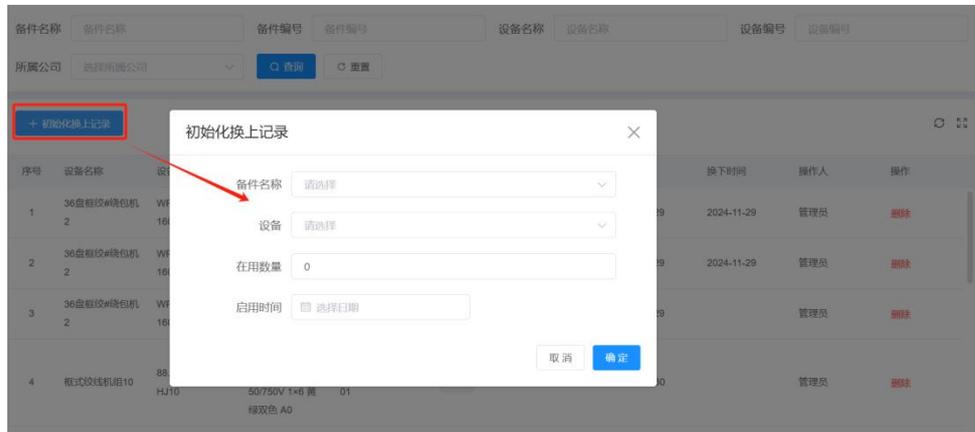
1. 选择库存管理模块下的“换上换下记录”；
2. 点击数据行最右侧的“删除按钮”；
3. 提示信息点击“确定”，完成删除操作；



## 1.3 初始化换上记录

- 使用场景：初始化备件换上记录

1. 选择库存管理模块下的“换上换下记录”；
2. 点击上方的“初始化换上记录”按钮，弹出子窗体；



3. 输入相关信息；
4. 点击“确定”，提交数据；

设备已有在用备件，但是系统尚未登记，则可以使用此功能！

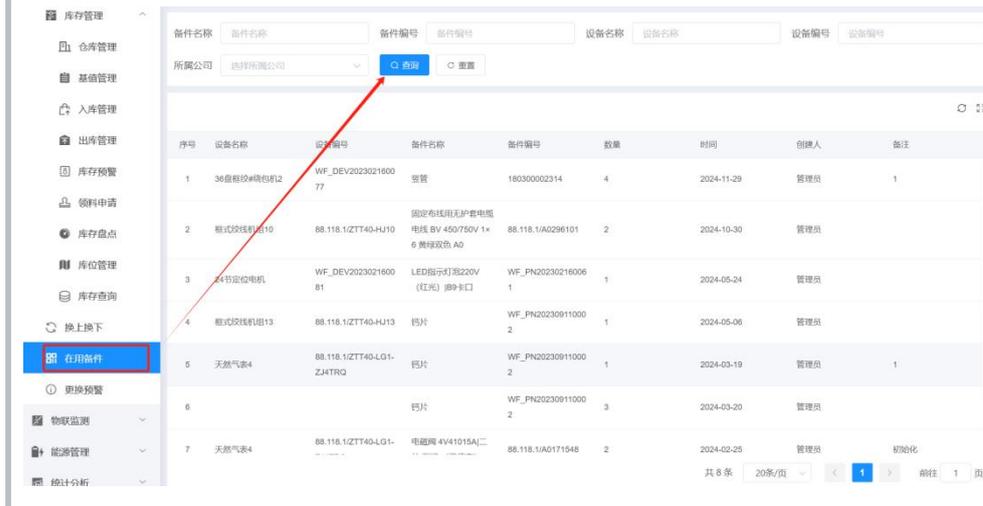
## 十一、在用备件查询

### 1. 在用备件查询

#### 1.1 查询

- 使用场景：查询设备的在用配件及换上时间

1. 选择库存管理模块下的“在用备件查询”；
2. 上方输入查询条件，点击“查询”按钮；



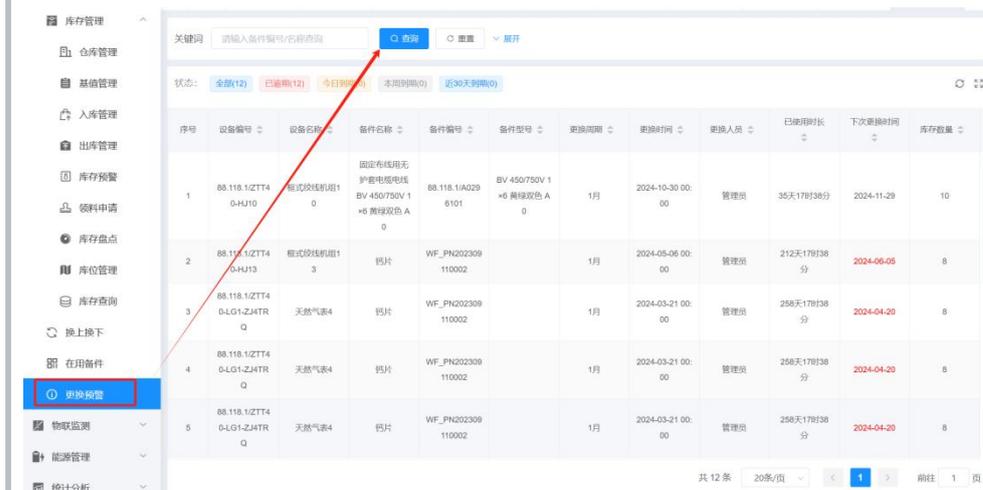
## 十二、更换预警

### 1. 更换预警

#### 1.1 查询

- 使用场景：查询设备的在用配件及换上时间

- 选择库存管理模块下的“更换预警”；
- 上方输入查询条件，点击“查询”按钮；



- 状态包含“全部”、“已逾期”、“今日到期”、“本周到期”、“近 30 天到期”，便于快速了解备件健康状态；

这里很人性!

## 第五章 物联监测

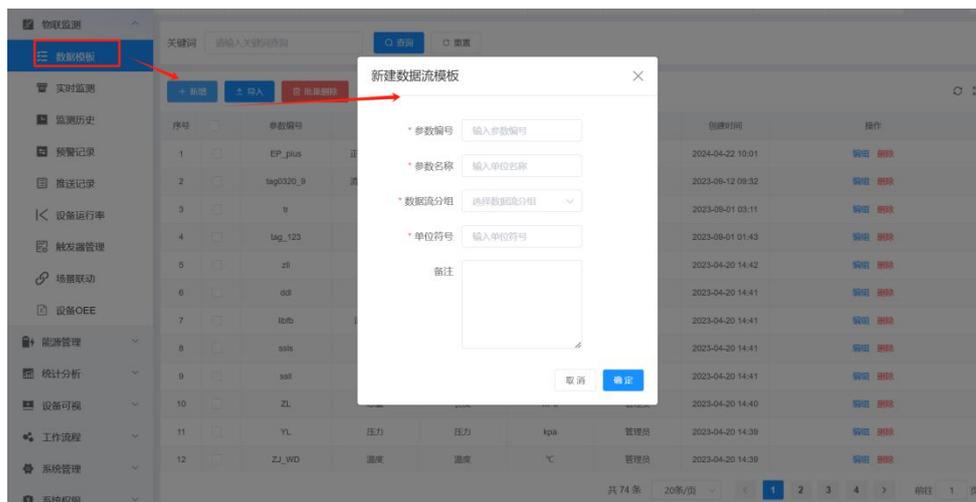
### 一、数据流模板

#### 1. 数据流模板

##### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：设备接入物联网，新增/编辑采集点位时使用

- 物联监测模块下，选择“数据流模板”；
- 点击界面上“新增”，根据界面提示和实际录入完整的模板信息，\*为必填项；





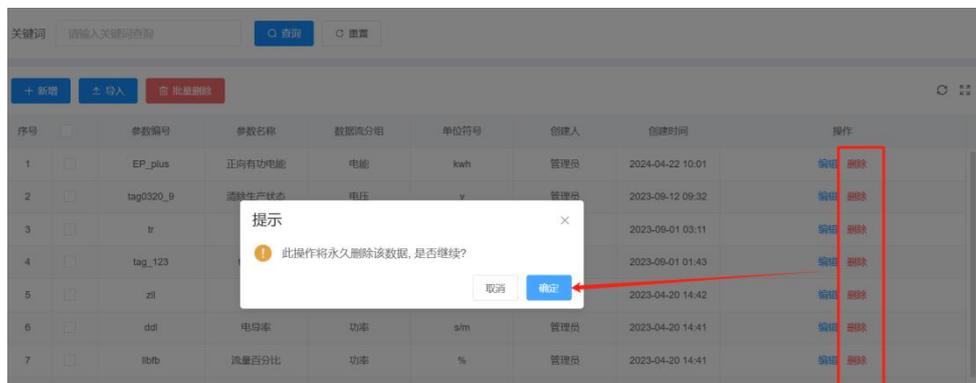
3. 若需编辑数据，点击数据行最右侧的“编辑”按钮；
4. 点击确定，保存数据。

数据流分组可在数据字典中添加！

## 1.2 删除

使用场景：设备接入物联网，删除采集点位时使用

1. 物联监测模块下，选择“数据流模板”；
2. 点击数据行最右侧的“删除”按钮；
3. 点击确定，保存数据。



若已绑定了设备，删除前先解绑!

## 1.3 EXCEL 批量导入

使用场景：采集点位需要批量导入的场景

1. 点击“导入”按钮，跳出两个选项：  
① 下载导入模板； ② 上传写好的文件；
2. 点击“下载模板”，下载模板到本地，编辑 EXCEL 模板，其中\*为必填；
3. 点击“上传文件”，将本地 EXCEL 模板上传；
4. 点击“下一步”，查看数据预览；



批量导入

1 上传文件 2 数据预览 3 导入数据

序号	设备类型	设备部位	设备标准	备注	操作
1	生产设备	设备加热系统执行器	行程开关限位安装		删除
2	生产设备	设备加热系统系统	副线开关逻辑，副线系统侧设备逻辑		删除
3	生产设备	设备加热系统轴封	轴与副线侧合同侧密封且同侧良好		删除
4	生产设备	设备加热系统升举	丝杠无磨损，副线良好且传动平稳		删除
5	生产设备	设备检修操作按钮	数据操作按钮类型可用		删除



5. 继续点击“下一步”，执行导入操作；
6. 最终可查看导入成功条数，失败条数及异常数据。

数据流编号不能重复!

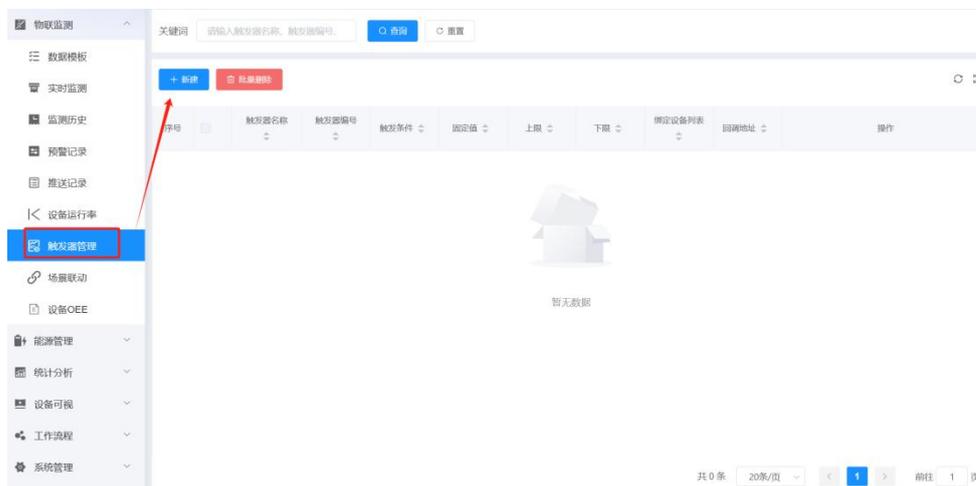
## 二、触发器管理

### 1. 触发器管理

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：设备接入物联网，新增/编辑触发器时使用

1. 物联监测模块下，选择“触发器管理”；



2. 点击界面上“新增”，根据界面提示和实际录入完整的模板信息，\*为必填项；



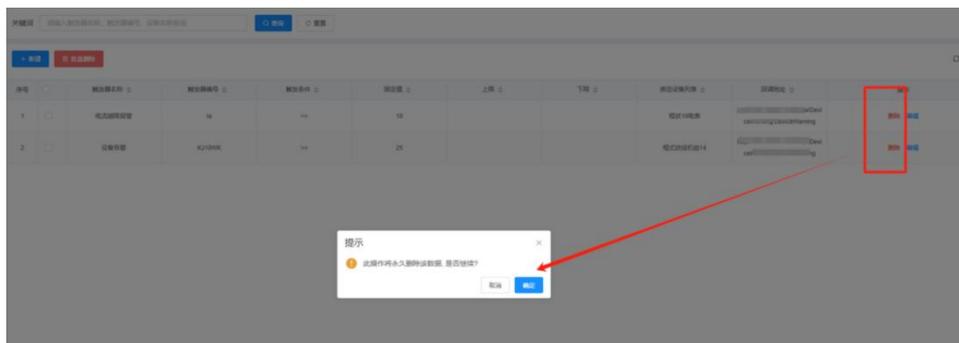
3. 若需编辑数据，点击数据行最右侧的“编辑”按钮；
4. “触发间隔”填写 600 则代表每间隔 600 秒回调一次接口；填写 0 代表根据采集的频次回调一次接口；
5. “回调地址”默认自动填充，若有第三方的系统可根据实际情况填写，回调 Body 请联系我司获取；
6. “关联场景”需要先添加场景联动；
7. 点击确定，保存数据。

触发间隔填写 0 极端情况下会导致接受回调接口的应用系统卡顿，请谨慎填写！

## 1.2 删除

使用场景：设备接入物联网，删除触发器时使用

1. 物联监测模块下，选择“触发器管理”；
2. 点击数据行最右侧的“删除”按钮；
3. 点击确定，保存数据。



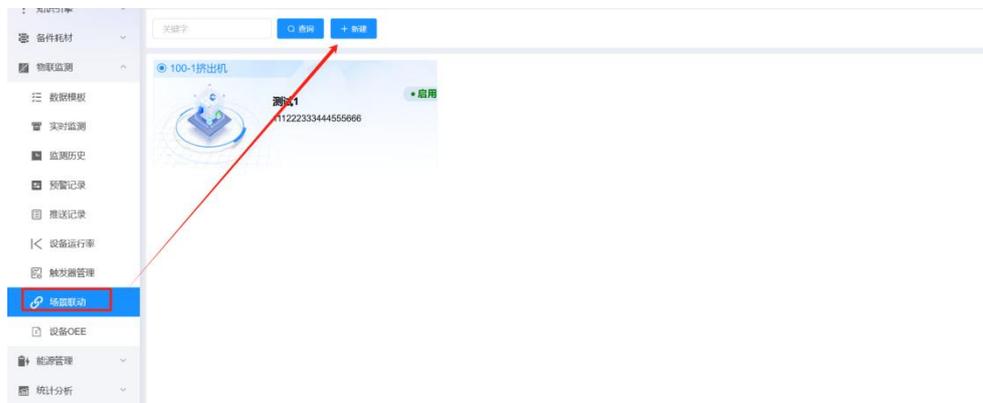
## 三、场景联动

### 1. 场景联动

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：设备接入物联网，新增/编辑场景联动时使用

1. 物联监测模块下，选择“场景联动”；



2. 点击界面上“新增”，根据界面提示和实际录入完整的模板信息，\*为必填项；

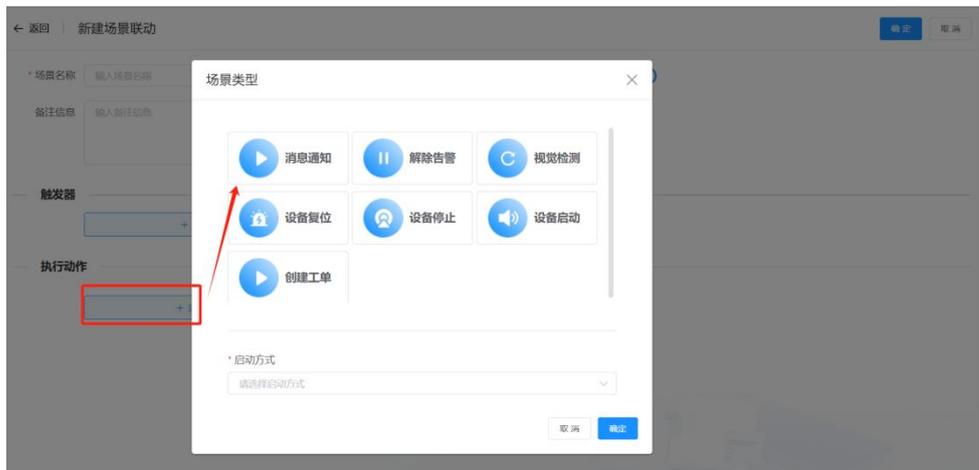


3. 若需编辑数据，点击方块右上方的“编辑”按钮；



4. 新建场景联动时，支持同步添加“触发器”和“执行动作”；
5. “添加触发器”时，填写内容参照“触发器管理”；
6. “添加执行动作”时，可选择“消息通知”，“设备启动”，“创建维修工单”等三

大类:



7. 点击“消息通知”，下方点击“人员选择”添加推送人员。



8. 点击“设备启动”这大类时，下方的启动方式选择“MQTT”或“URL”；

场景类型



 消息通知	 解除告警	 视觉检测
 设备复位	 设备停止	 设备启动
 创建工单		

\* 启动方式

MQTT

\* topic

请输入topic

\* payLoad

请输入payLoad

取消

确定

9. 选择“MQTT”时，填写 topic（主题）,payLoad(报文);
10. 默认采用我司物联网平台进行发布，相关的使用方式请联系我司;
11. 暂不支持其他物联网平台，若有需求，请联系我司;
12. 选择“URL”时，填写 URL 地址;

场景类型 ×

 消息通知	 解除告警	 视觉检测
 设备复位	 设备停止	 设备启动
 创建工单		

\* 启动方式

\* URL

13. 具体 Body 内容，请联系我司沟通；

一般用“消息推送”模式比较多，其他涉及到设备反控/告警请慎用！

## 1.2 删除

- 使用场景：设备接入物联网，删除触发器时使用

1. 物联监测模块下，选择“场景联动”；
2. 点击方块最右下角的“删除”按钮；
3. 点击确定，保存数据。



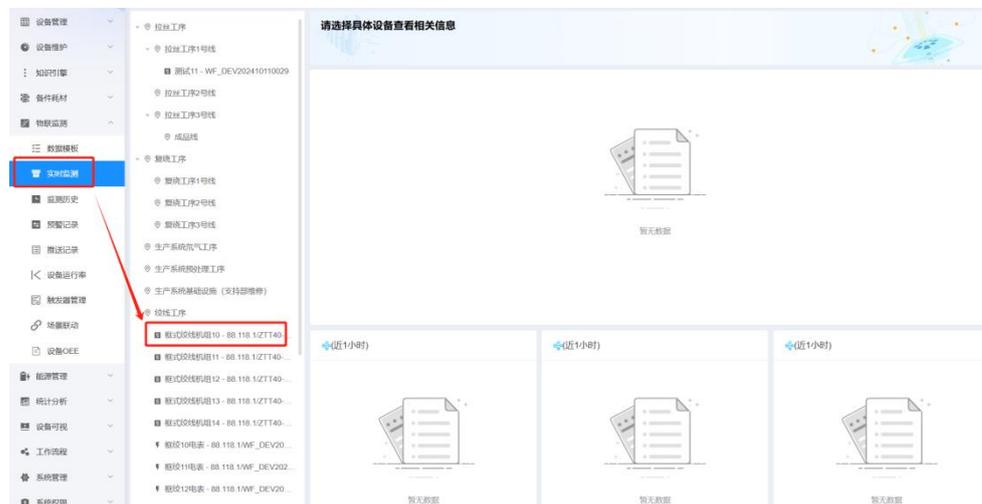
## 四、实时监控

### 1. 实时监控

#### 1.1 查询实时数据

- 使用场景：设备接入物联网，查询采集点位的实时数据时使用

1. 物联监测模块下，选择“实时监控”；



2. 点击界面左侧的设备（前面带 S 符号），右侧展示实时数据和重要参数的近 1 小时曲线；

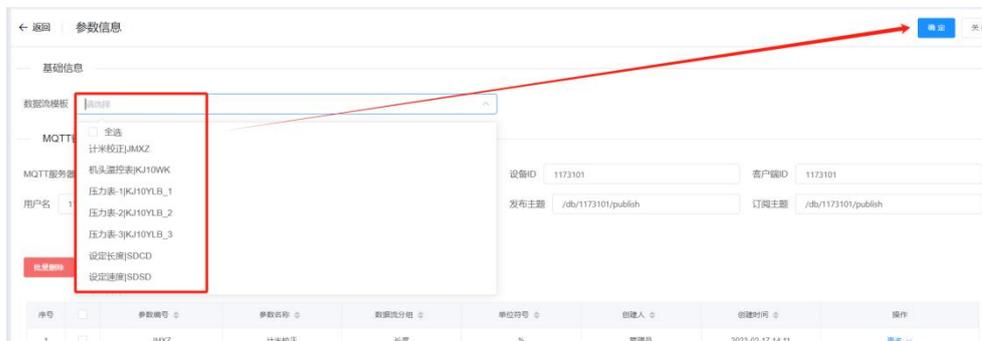


具体使用方式需要接入我司物联网哦!

## 1.2 如何配置

使用场景: 设备接入物联网, 设备需要绑定参数;

1. 相关的配置项在【设备管理-设备台账】模块; 编辑台账时, “是否监控”选择“是”, 点击保存后, 数据行右侧点击“参数按钮”, 在弹出的新页面上方绑定参数后保存;



2. 下方展示已绑定的参数, 数据行右侧“更多”中点击“设置重点参数”;

序号	参数编号	参数名称	数据源分组	单位符号	创建人	创建时间	操作
1	JMKZ	计米校正	长度	%	管理员	2023-02-17 14:11	更多
2	KJ10WK	窑炉10窑控表	温度	°C	管理员	2023-02-17 14:11	更多
3	KJ10YLB_1	窑炉10压力表-1	压力	mpa	管理员	2023-02-17 14:11	删除 设置运行参数 设置报警参数 取消重点参数
4	KJ10YLB_2	窑炉10压力表-2	压力	mpa	管理员	2023-02-17 14:11	更多
5	KJ10YLB_3	窑炉10压力表-3	压力	mpa	管理员	2023-02-17 14:11	更多
6	SDCD	设定长度	长度	m	管理员	2023-02-17 14:11	更多

3. “运行参数”即为采集的开关机参数，如“运行状态”；也可以配置“实际速度”等，当大于 0 时即代表设备开机或启动；

页面为空则说明未接入物联网平台或设备未上报实时数据！

## 五、监测历史

### 1. 监测历史

#### 1.1 查询历史数据

- 使用场景：设备接入物联网，查询采集点位的历史数据

- 物联监测模块下，选择“监测历史”；
- 点击数据行最右侧的“监测历史”按钮，弹出新窗体；

序号	设备名称	设备编号	设备名称	类型	类型	等级	报警号	存放地址	所属部门	负责人	操作
1	窑炉10	VF_DEV002410119-029	窑炉11	子设备		C (-一级)	11	窑炉工排1号线	设备部		监测历史
2	窑炉10	88-118-1/2T140-LG1-2/479G	天然气表4	子设备	辅助设备	B (二级)		窑炉工排	生产部	杨鹏飞ZT-036329	监测历史
3	窑炉10	88-118-1/2T140-LG1-2/379G	天然气表3	子设备	辅助设备	B (二级)		窑炉工排	生产部	杨鹏飞ZT-036329	监测历史
4	窑炉10	88-118-1/2T140-LG1-4/019B	水塔1	子设备	辅助设备	B (二级)		窑炉工排	生产部	杨鹏飞ZT-036329	监测历史
5	窑炉10	88-118-1/2T140-HJ1-4	窑炉10窑控表14	设备	生产设备	A (一级)	JLK-63096+12-19-24	窑炉工排	设备部	王飞ZT-036775	监测历史

3. 勾选需要查询的点位，支持勾选多个；

选择 ×

序号	<input type="checkbox"/>	数据名称	数据类型	数据单位	数据符号
1	<input checked="" type="checkbox"/>	计米校正	长度	%	JMXZ
2	<input checked="" type="checkbox"/>	框绞10温控表	温度	°C	KJ10WK
3	<input checked="" type="checkbox"/>	框绞10压力表-1	压力	mpa	KJ10YLB_1
4	<input type="checkbox"/>	框绞10压力表-2	压力	mpa	KJ10YLB_2
5	<input type="checkbox"/>	框绞10压力表-3	压力	mpa	KJ10YLB_3
6	<input type="checkbox"/>	设定长度	长度	m	SDCD
7	<input type="checkbox"/>	设定速度	速度	m/min	SDSD
8	<input type="checkbox"/>	实际长度	长度	m	SJCD
9	<input type="checkbox"/>	实际速度	速度	m/min	SJSD
10	<input type="checkbox"/>	线径设定	长度	m	XJSD
11	<input type="checkbox"/>	主机转速	速度	m/s	ZJZS
12	<input type="checkbox"/>	转速设定	速度	m/s	ZSSD

共 12 条    20条/页    < 1 >    前往 1 页

4. 选择起止时间，及采集间隔，点击“查询”；



5. 下方的历史数据表格按照采集间隔展示数据;
6. 上方的历史曲线, 获取起止时间内的数据绘制折线图, 若勾选了多个参数, 则在一个图表中绘制;

数据流分组可在数据字典中添加!

## 1.2 历史数据导出

- 使用场景: 设备接入物联网, 导出采集点位的历史数据

1. 上述 1.1 查询历史数据页面中, 点击“导出”;



2. 导出的 EXCEL 如右图所示;

	A	B	C	D
1	数据流名称	数据流编号	上报时间	上报数据
2	实际长度	SJCD	2024-11-01 00:00:00	303.4104
3	实际长度	SJCD	2024-11-01 00:05:00	419.893829
4	实际长度	SJCD	2024-11-01 00:10:00	559.774597
5	实际长度	SJCD	2024-11-01 00:15:00	696.887939
6	实际长度	SJCD	2024-11-01 00:20:00	834.001221
7	实际长度	SJCD	2024-11-01 00:25:00	973.881958
8	实际长度	SJCD	2024-11-01 00:30:00	1110.99536
9	实际长度	SJCD	2024-11-01 00:35:00	1251.12769
10	实际长度	SJCD	2024-11-01 00:40:00	1388.24097
11	实际长度	SJCD	2024-11-01 00:45:00	1525.10266
12	实际长度	SJCD	2024-11-01 00:50:00	1665.23499
13	实际长度	SJCD	2024-11-01 00:55:00	1802.34839
14	实际长度	SJCD	2024-11-01 01:00:00	1942.48071
15	实际长度	SJCD	2024-11-01 01:05:00	2079.34253
16	实际长度	SJCD	2024-11-01 01:10:00	2206.39233
17	实际长度	SJCD	2024-11-01 01:15:00	19.1203899
18	实际长度	SJCD	2024-11-01 01:20:00	30.4416733
19	实际长度	SJCD	2024-11-01 01:25:00	65.1602783
20	实际长度	SJCD	2024-11-01 01:30:00	65.1602783
21	实际长度	SJCD	2024-11-01 01:35:00	67.6761169
22	实际长度	SJCD	2024-11-01 01:40:00	173.593018

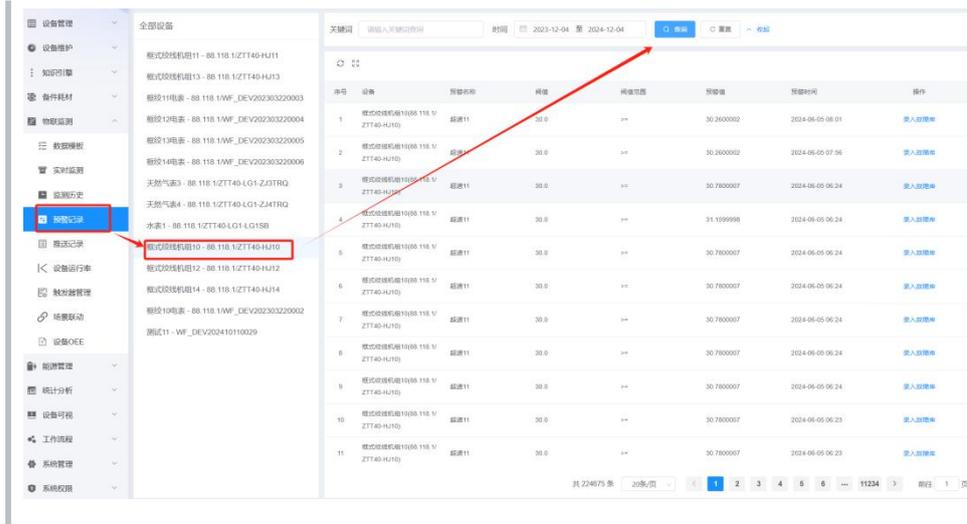
采集间隔尽量稍大点，起止时间不要拉太长，否则会造成无响应！

## 六、预警记录

### 1. 预警记录

#### 1.1 查询

- 使用场景：设备接入物联网，查询预警记录
1. 物联监测模块下，选择“预警记录”；
  2. 点击界面左侧的设备，查询该设备的预警记录；



先配置触发器后才有预警记录哦!

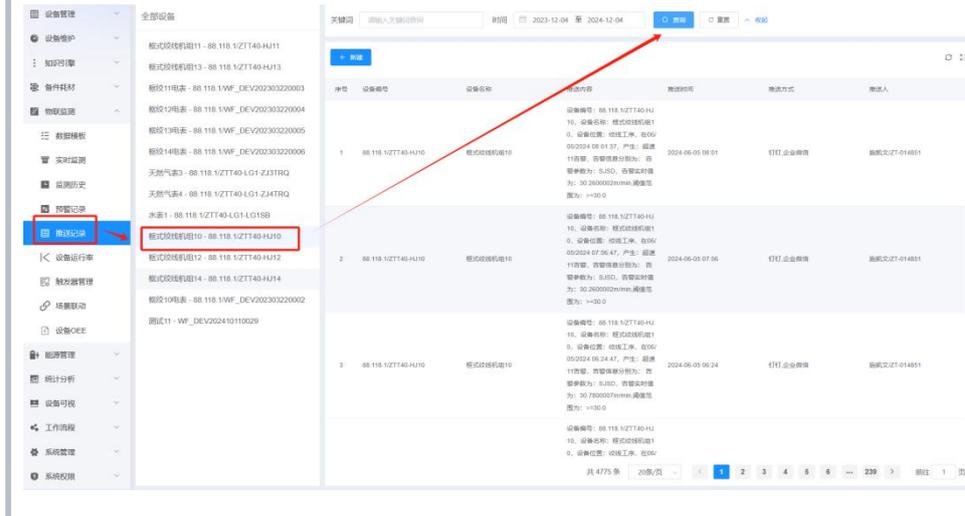
## 七、推送记录

### 1. 推送记录

#### 1.1 查询

- 使用场景：设备接入物联网，查询推送记录

- 物联监测模块下，选择“推送记录”；
- 点击界面左侧的设备，查询该设备的推送记录；



先配置场景联动后才有推送记录哦!

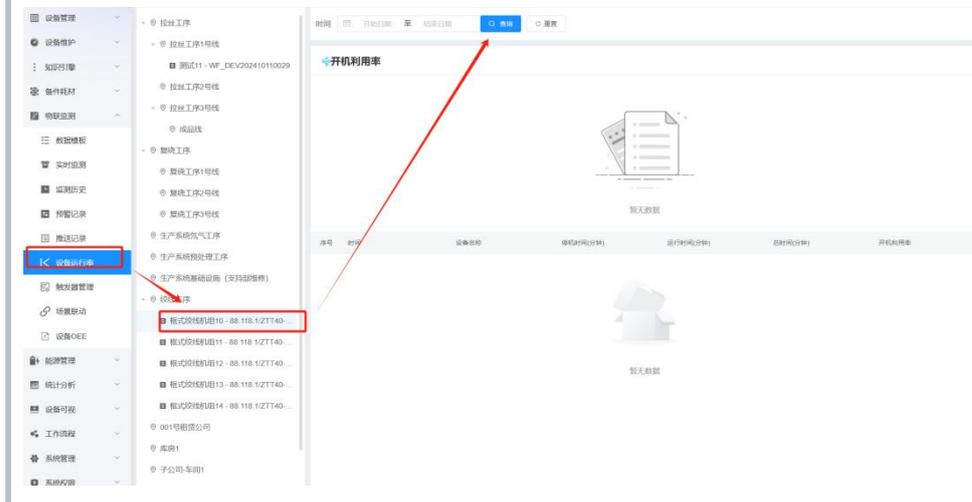
## 八、设备运行效率

### 1. 设备运行效率

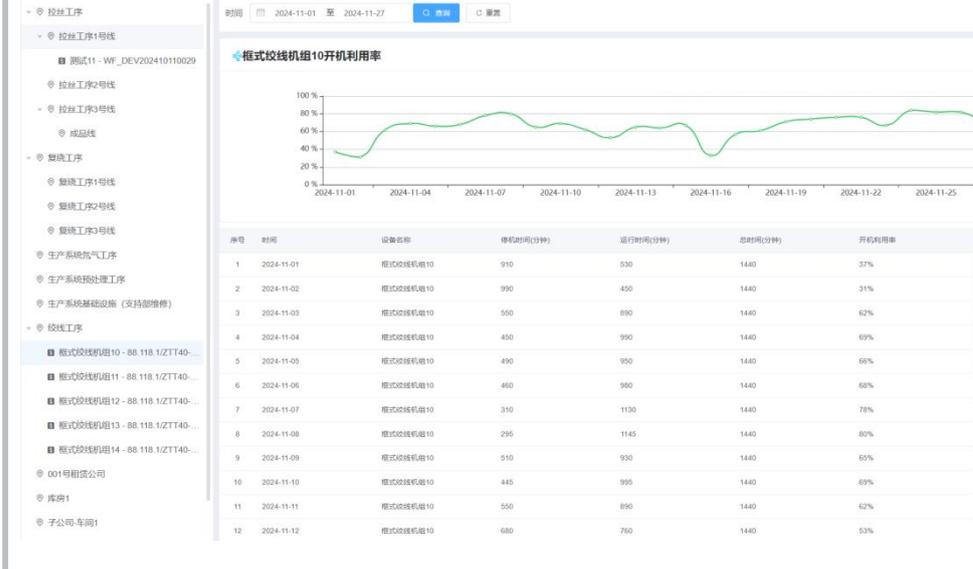
#### 1.1 查询

- 使用场景：设备接入物联网，查询设备运行效率

1. 物联监测模块下，选择“设备运行效率”；
2. 点击界面左侧的设备，选择起止时间，点击“查询”按钮；



3. 下方展示每日该设备的运行时间/停机时间/利用率；



设备台账模块，必须要配置测点为“运行参数”哦！并且需要配合任务调度使用！

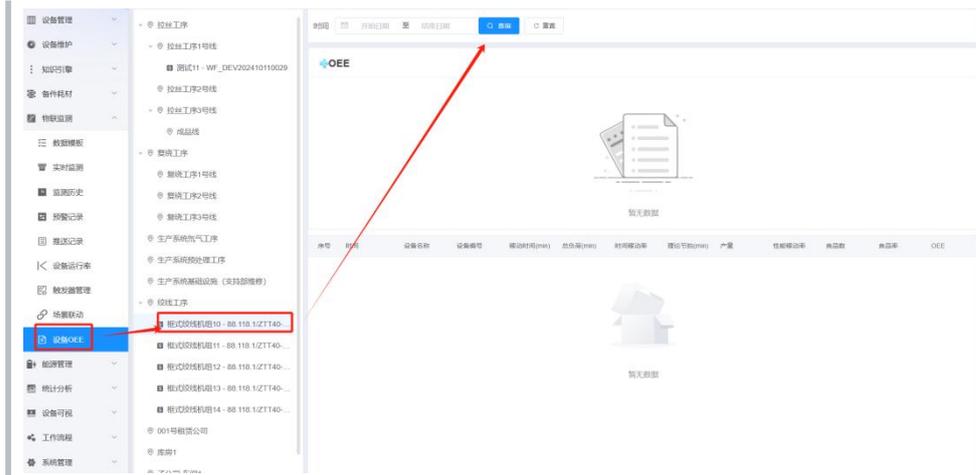
## 九、设备 OEE

### 1. 设备 OEE

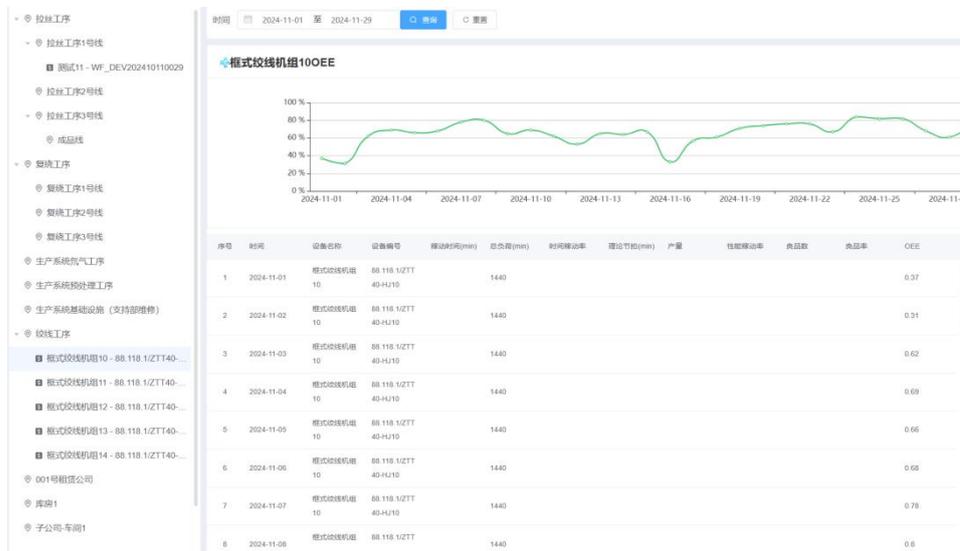
#### 1.1 查询

- 使用场景：设备接入物联网，查询设备 OEE

- 物联监测模块下，选择“设备 OEE”；
- 点击界面左侧的设备，选择起止时间，点击“查询”按钮；



3. 下方展示每日该设备的时间稼动率、性能稼动率、良品率，OEE 为三者相乘；



4. 其中时间稼动率即为运行效率，本系统可以采集相关数据，性能稼动率和良品率一般来源于 MES 系统；

性能稼动率及良品率可提供 EXCEL 导入的方式；

# 第六章 能源管理

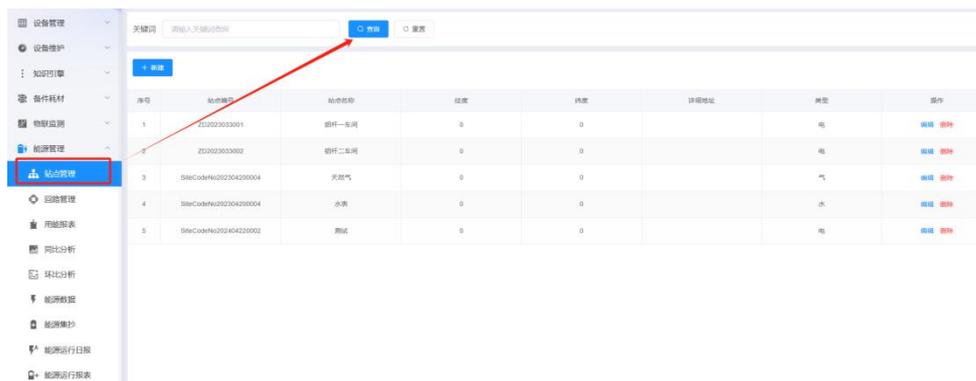
## 一、站点管理

### 1. 站点管理

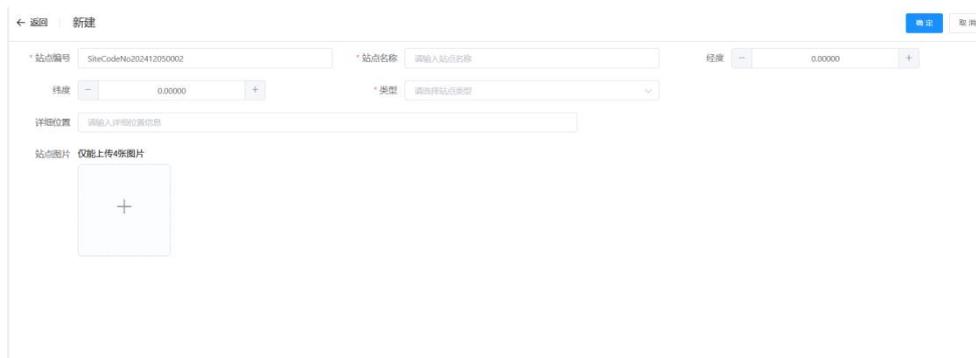
#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：能源表接入物联网，新增/编辑能源站点

1. 能源模块下，选择“站点管理”；



2. 点击界面上“新增”，根据界面提示和实际录入完整的模板信息，\*为必填项；



3. 若需编辑数据，点击数据行最右侧的“编辑”按钮；

4. 类型包含水、电、气，根据能源类型选择。

\* 类型

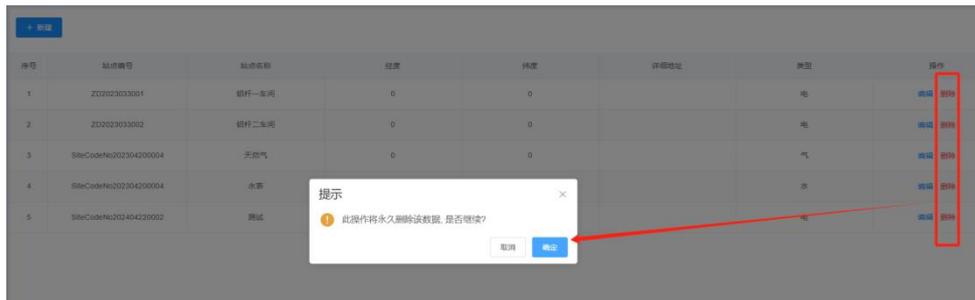
- 电
- 水
- 气

5. 点击确定，保存数据。

## 1.2 删除

使用场景：设备接入物联网，删除能源站点

1. 能源管理模块下，选择“站点管理”；
2. 点击数据行最右侧的“删除”按钮；
3. 点击确定，保存数据。



若已绑定了回路，删除前先解绑！

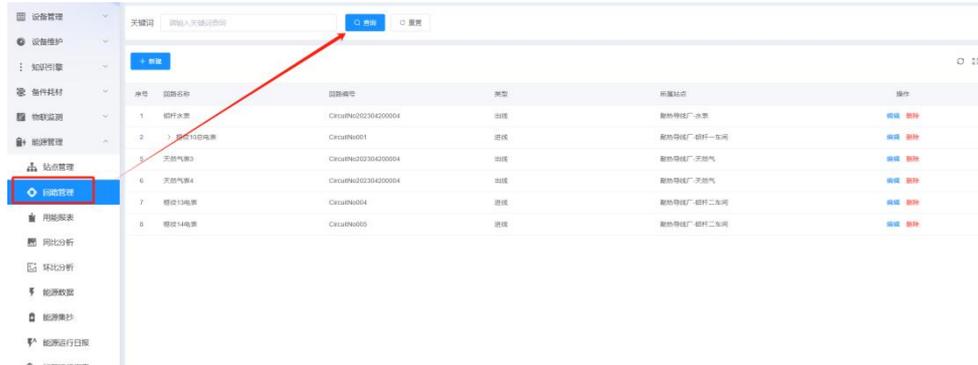
## 二、回路管理

### 1. 回路管理

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：能源表接入物联网，新增/编辑回路

1. 能源模块下，选择“回路管理”；



2. 点击界面上“新增”，根据界面提示和实际录入完整的模板信息，\*为必填项；

### 新建回路信息 ✕

父级

回路编号

\* 所属站点

关联设备

备注

\* 回路名称

\* 回路类型

排序

3. “关联设备”需要选择关联的设备（水表/电表/天然气表等）；

4. “所属站点”需要选择所属的站点；

5. 点击确定，保存数据。

批量操作

序号	参数编号	参数名称	数据类型	单位符号	创建人	创建时间	操作
1	KJ10WK	机头温度	温度	℃	管理员	2023-07-10 16:47	更多
2	KJ10YB_1	压力	压力	mpa	管理员	2023-07-10 16:47	删除

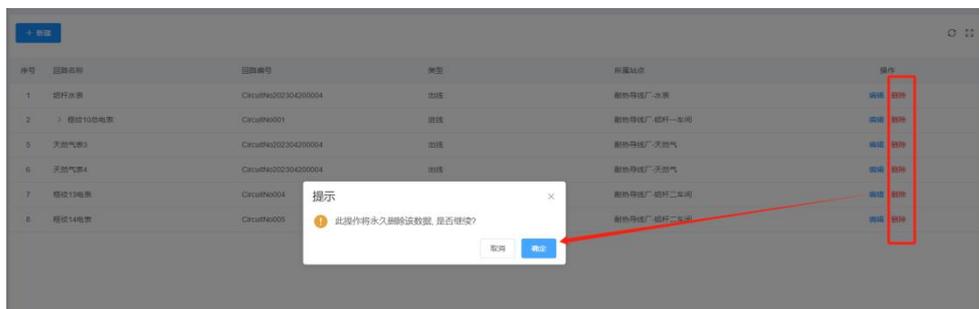
共 2 条 20条/页   前往 1 1 页

能源表必须同步在设备台账处新建，并且配置了采集点位及设置能源参数！

## 1.2 删除

使用场景：设备接入物联网，删除回路

1. 能源管理模块下，选择“回路管理”；
2. 点击数据行最右侧的“删除”按钮；
3. 点击确定，保存数据。



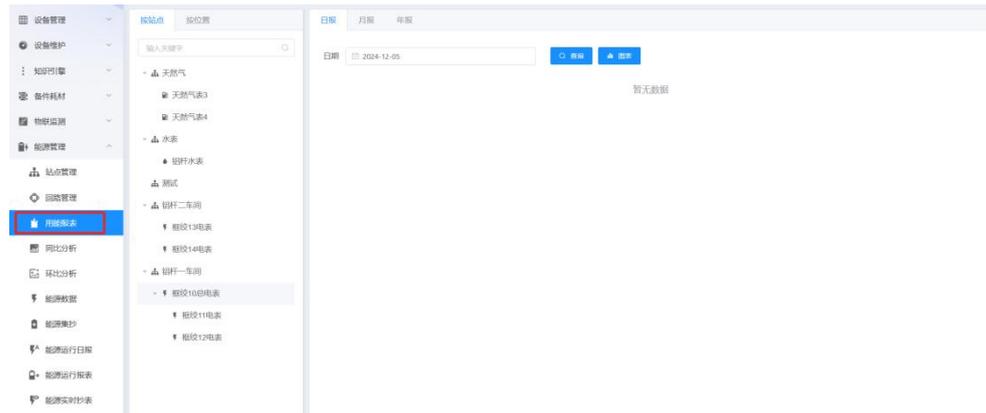
## 三、用能报表

### 1. 用能报表

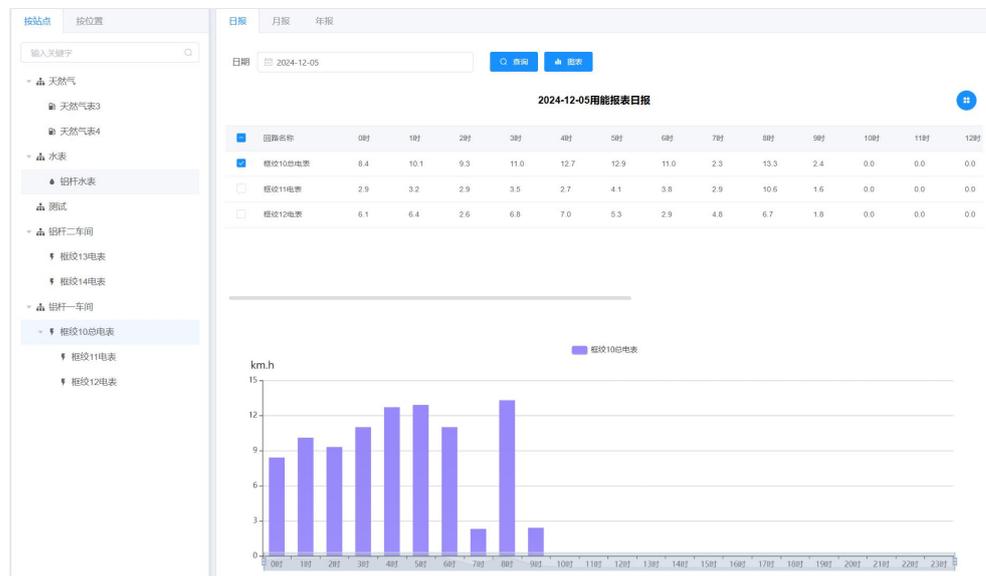
#### 1.1 用能查询

- 使用场景：能源表接入物联网，查询用能情况

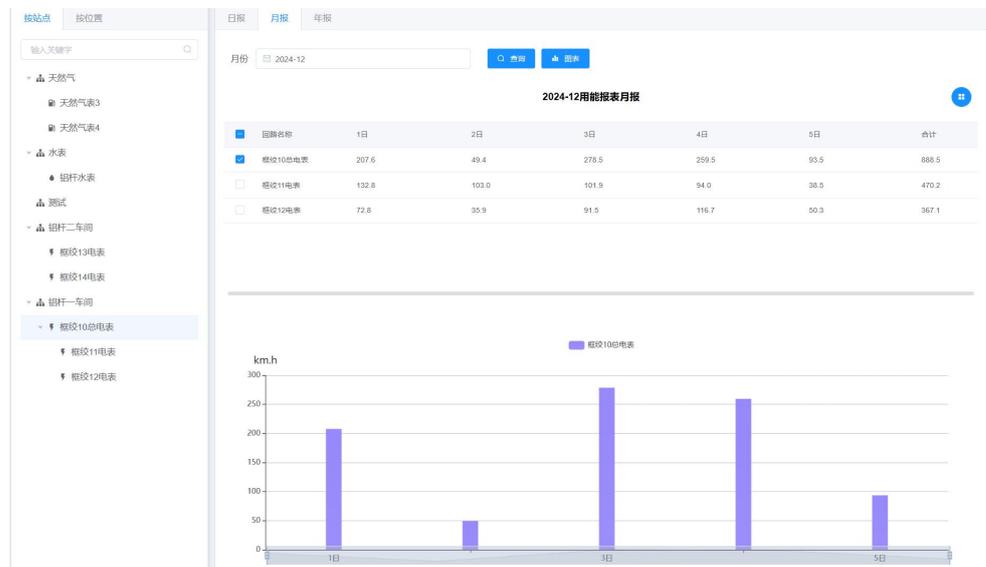
1. 能源模块下，选择“用能报表”；



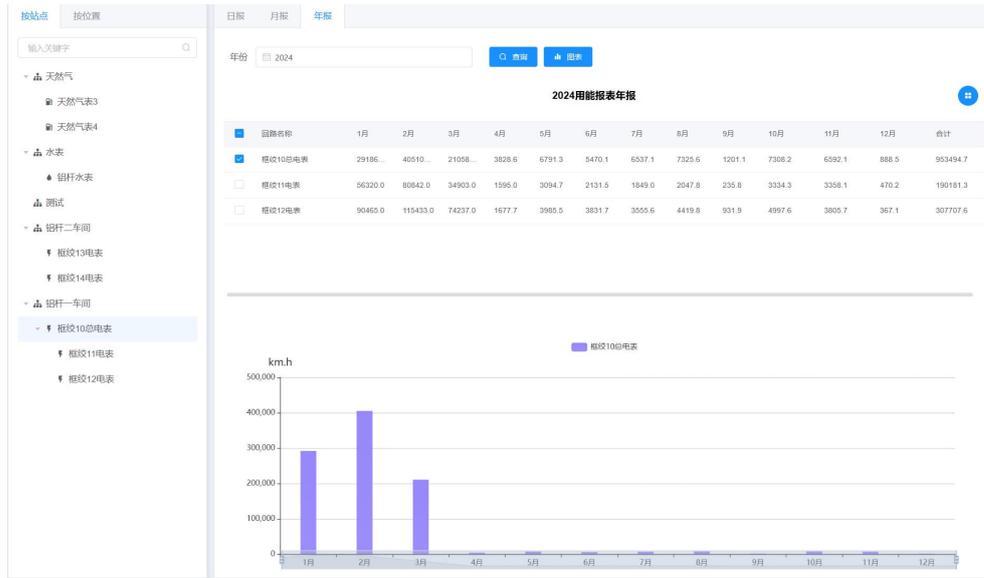
2. 点击界面左侧的设备，选择日期后点击“查询”；
3. “日报”展示 1 天内每小时的用能情况；



4. “月报”展示一个月内 31 天的用能情况。



## 5. “年报”展示一年内 12 个月的用能情况。

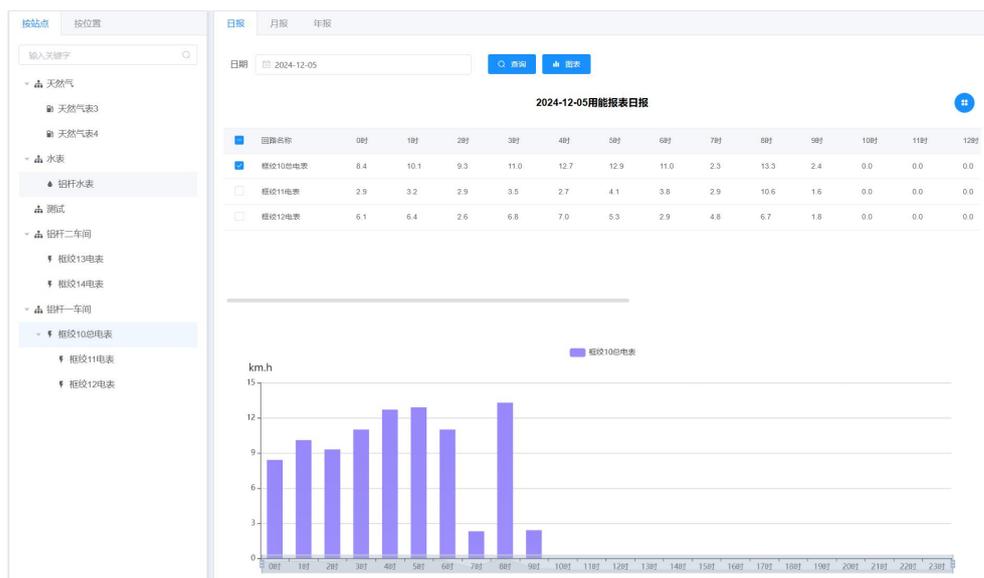


需要配合任务调用使用!

## 1.2 日报

使用场景：能源表接入物联网，查询日报

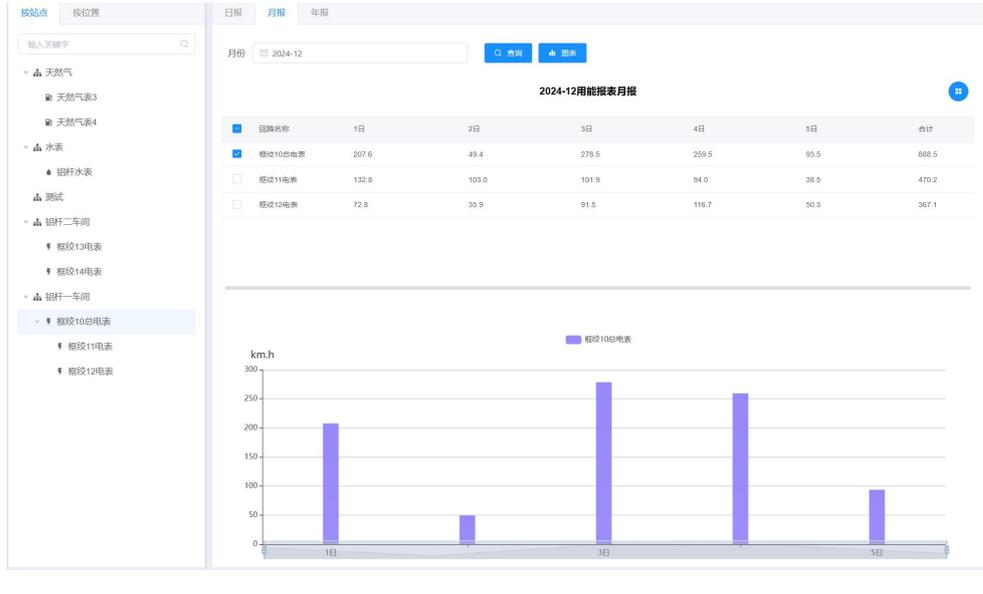
1. 点击界面左侧的设备，选择日期后点击“查询”；
2. “日报”展示 1 天内每小时的用能情况；



## 1.3 月报

使用场景：能源表接入物联网，查询月报

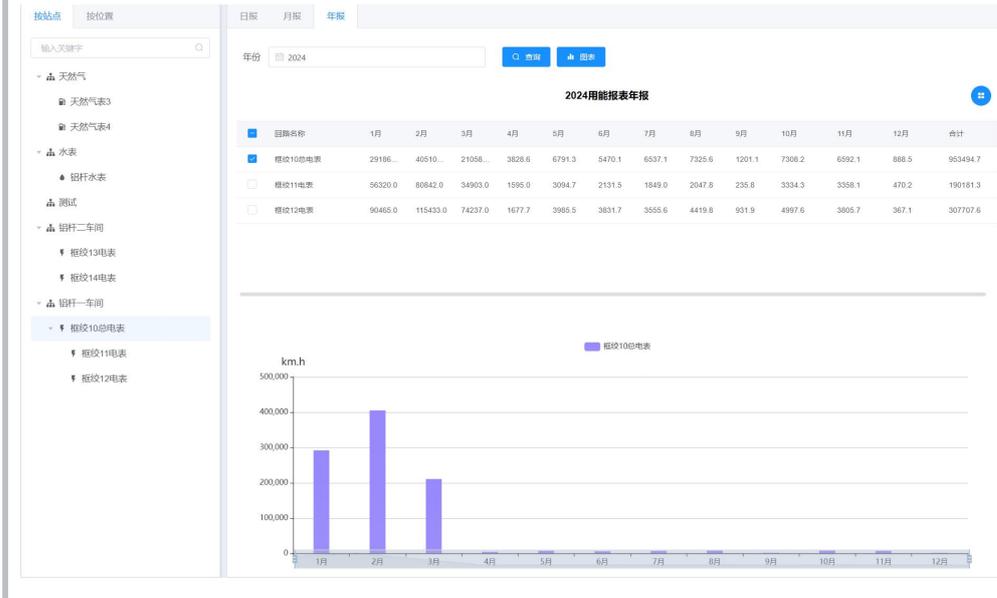
1. 点击界面左侧的设备，选择日期后点击“查询”；
2. “月报”展示一个月内 31 天的用能情况。



## 1.4 年报

使用场景：能源表接入物联网，查询年报

1. 点击界面左侧的设备，选择日期后点击“查询”；
2. “年报”展示一年内 12 个月的用能情况。



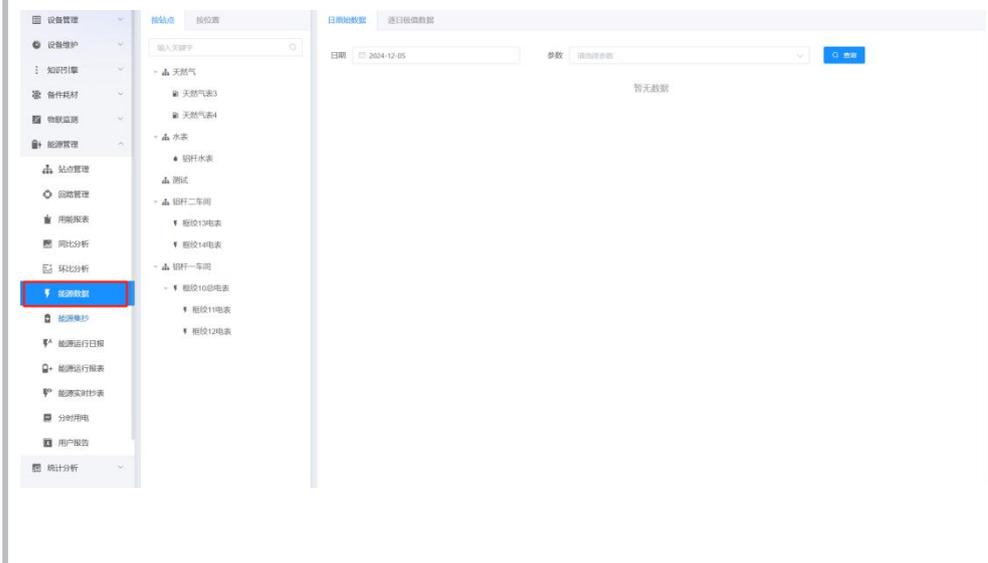
## 四、能源数据

### 1. 能源数据

#### 1.1 能源数据查询

- 使用场景：能源表接入物联网，查询日原始数据及追逐日极值数据

能源模块下，选择“能源数据”；



## 1.2 日原始数据

使用场景：能源表接入物联网，查询日原始数据

1. 点击界面左侧的设备，点击“日原始数据”，选择日期，选择参数（支持多个），点击“查询”；



2. 表格展示所选参数每间隔 5 分钟的采集数据；

## 1.3 逐日极值数据

使用场景：能源表接入物联网，查询逐日极值数据

1. 点击“逐日极值数据”，选择日期范围，选择参数，点击“查询”；



2. 表格展示日期范围内的所选参数的最大值及发生时间，最小值及发生时间，平均值；

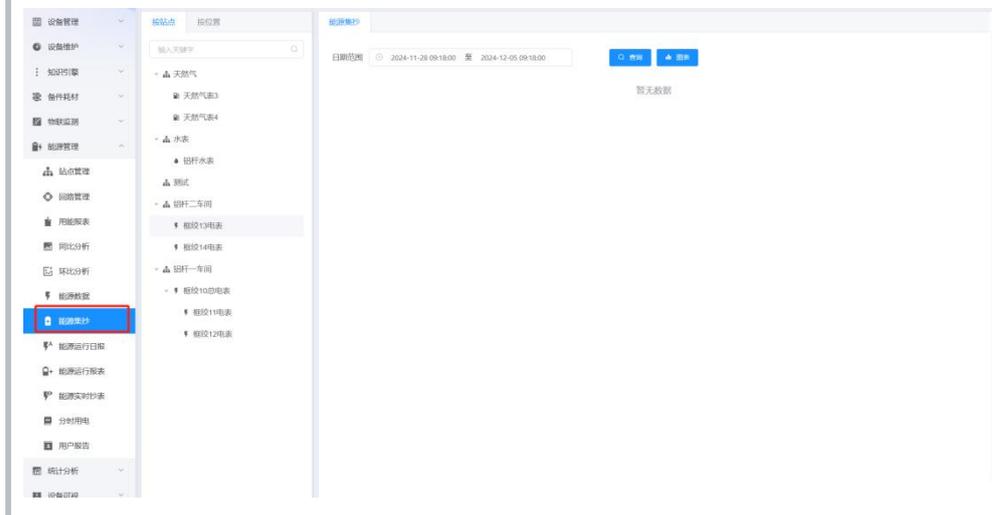
## 五、能源集抄

### 1. 能源集抄

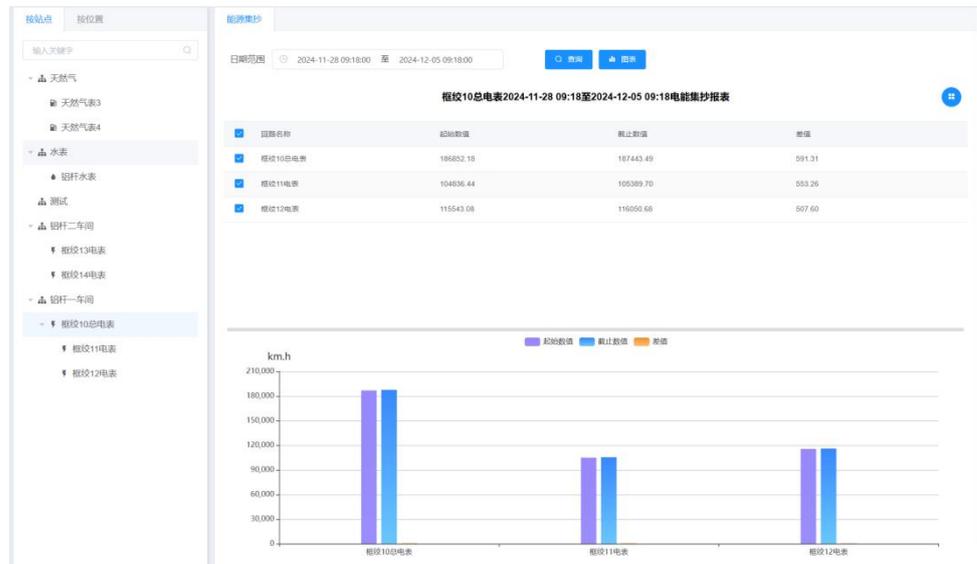
#### 1.1 能源集抄查询

- 使用场景：能源表接入物联网，查询任意时间段内的用能数据

1. 能源模块下，选择“能源集抄”；



2. 选择起止时间，点击“查询”；



3. 表格展示起始数据、截止数据和数据差，数据差即为当前时间段内的用能情况；

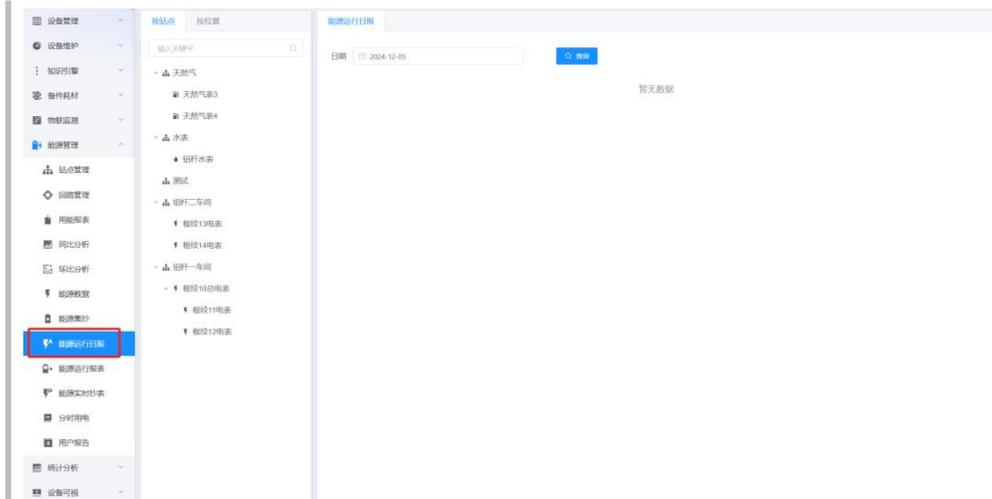
## 六、能源运行日报

### 1. 能源运行日报

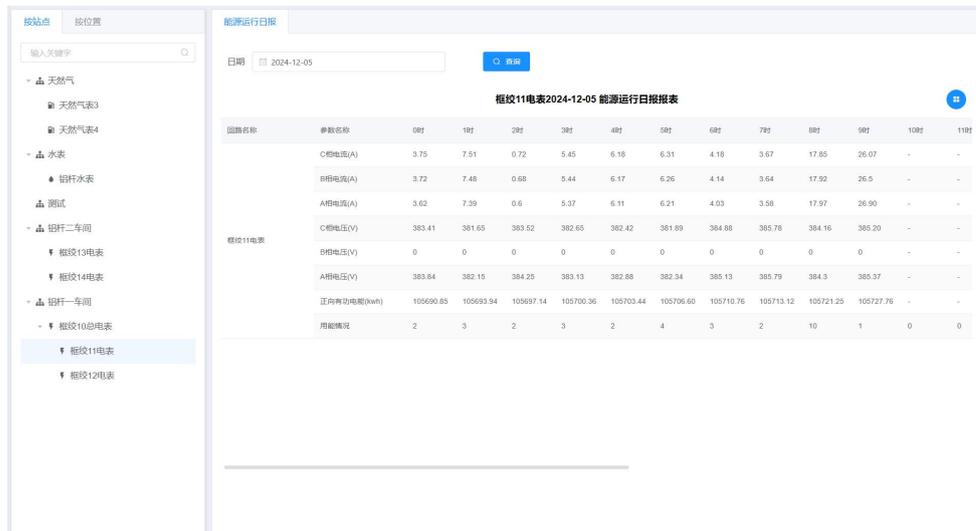
#### 1.1 能源日报查询

- 使用场景：能源表接入物联网，查询指定日期的每小时数据

1. 能源模块下，选择“能源运行日报”；



2. 左侧选择需要选择的设备；
3. 右侧选择日期，点击“查询”；



4. 表格展示各个采集参数每小时的数据；

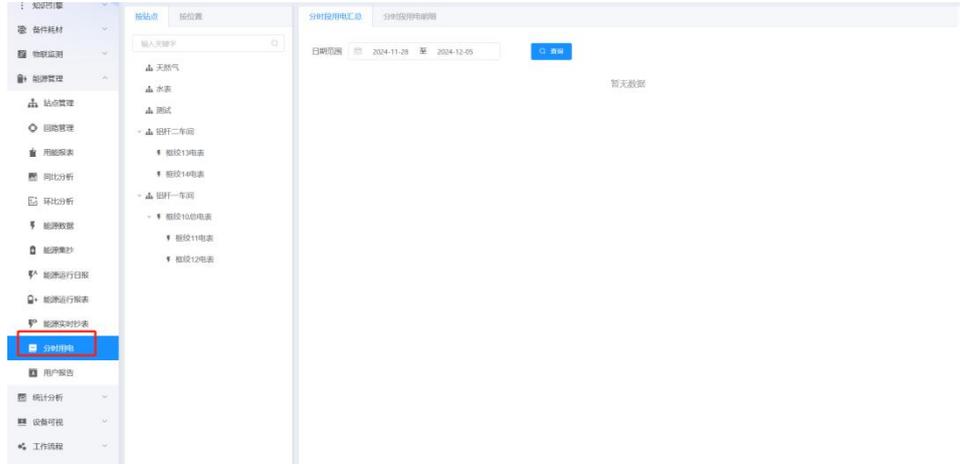
## 七、分时用电

### 1. 分时用电

#### 1.1 分时用电查询

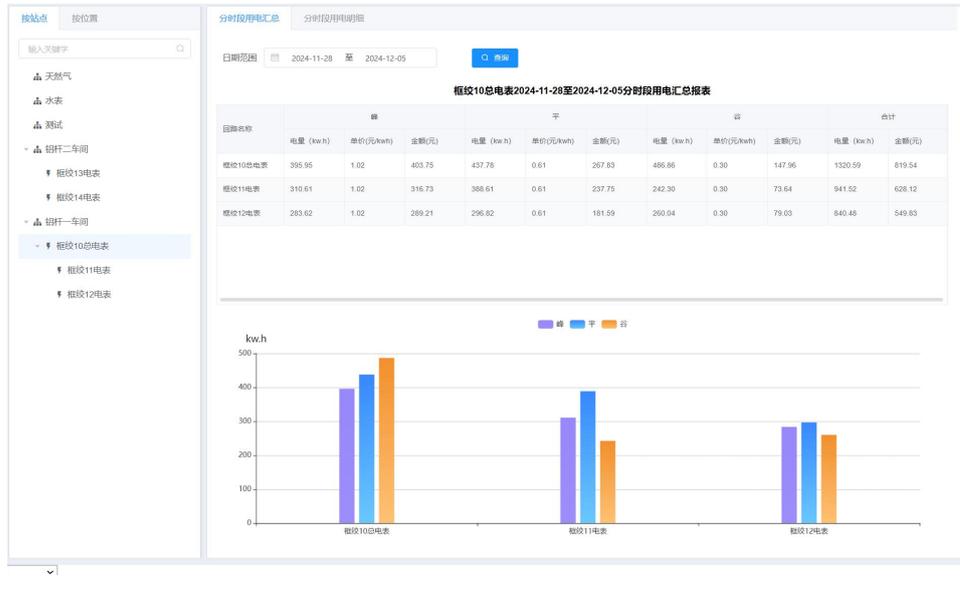
- 使用场景：能源表接入物联网，查询峰平谷用电量

1. 能源模块下，选择“分时用电”；



2. 左侧选择需要选择的设备；

3. 右侧选择起止时间，点击“查询”；

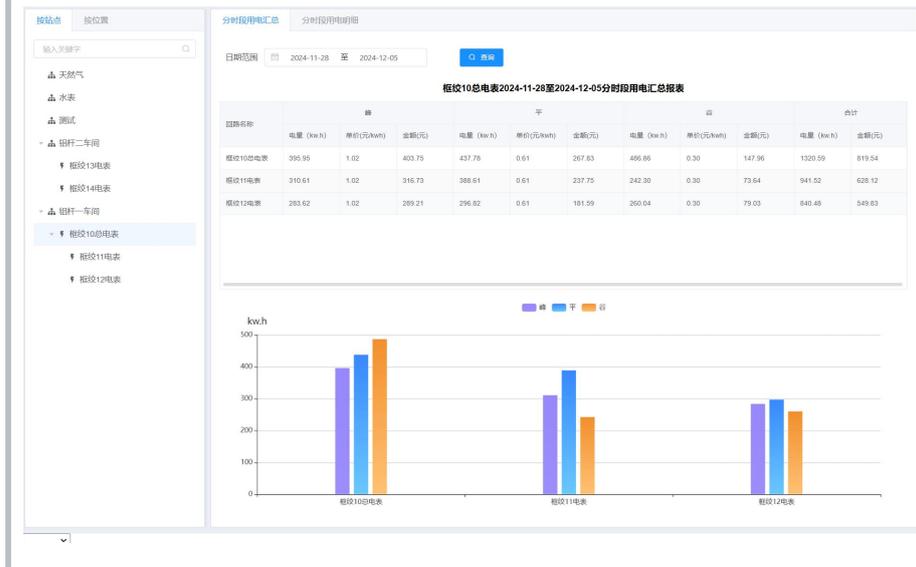


目前仅支持峰、平、谷三种形式，支持自定义单价及时间段！

## 1.2 分时用电汇总

- 使用场景：能源表接入物联网，查询峰平谷用电量汇总情况

1. 点击上方“分时段用电汇总”，选择起止时间，点击“查询”；
2. 表格汇总时间区间内总的峰、平、谷及合计的电量、单价及金额；



### 1.3 分时段用电明细

- 使用场景：能源表接入物联网，查询峰平谷用电量明细情况

1. 点击上方“分时段用电明细”，选择起止时间，点击“查询”；



2. 表格汇总每一天的总的峰、平、谷及合计的电量、单价及金额；

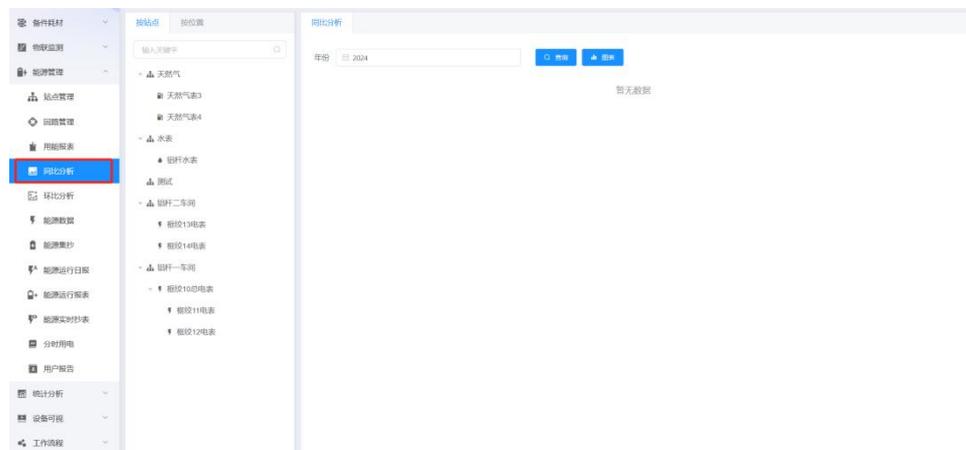
## 八、同比分析

### 1. 同比分析

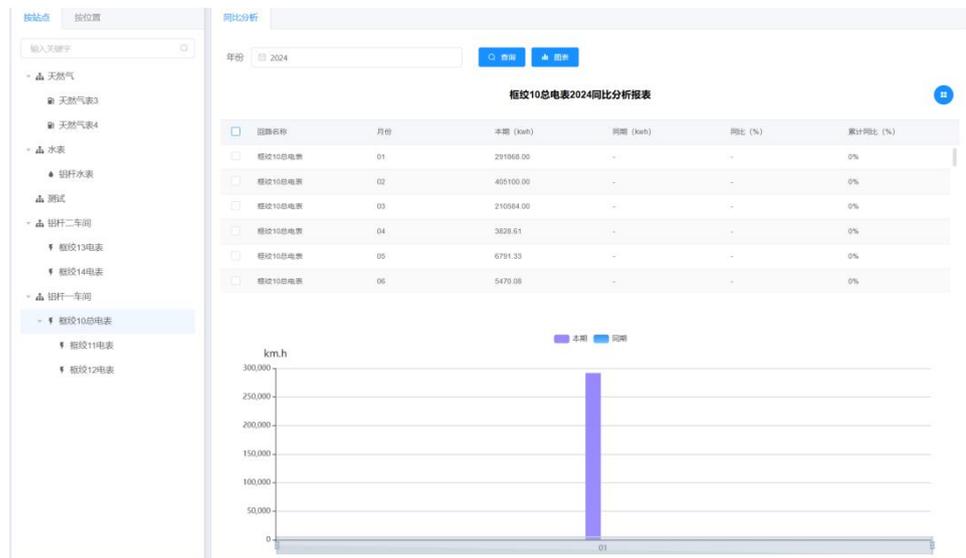
#### 1.1 同比分析查询

- 使用场景：能源表接入物联网，查询用能同比分析情况

##### 1. 能源模块下，选择“同比分析”；



##### 2. 点击界面左侧的设备，选择日期后点击“查询”；



##### 3. 列表展示 1~12 月的当年本期用能、去年同期用能、同比及累计同比数据；

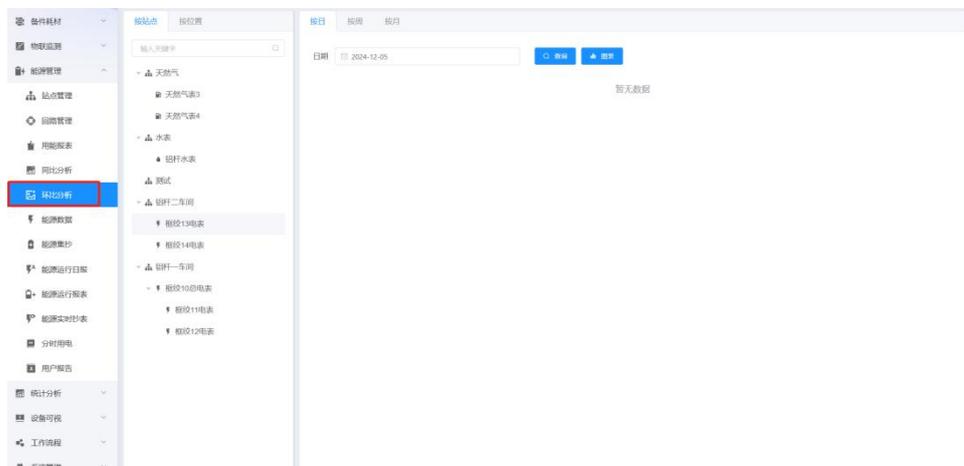
## 九、环比分析

### 1. 环比分析

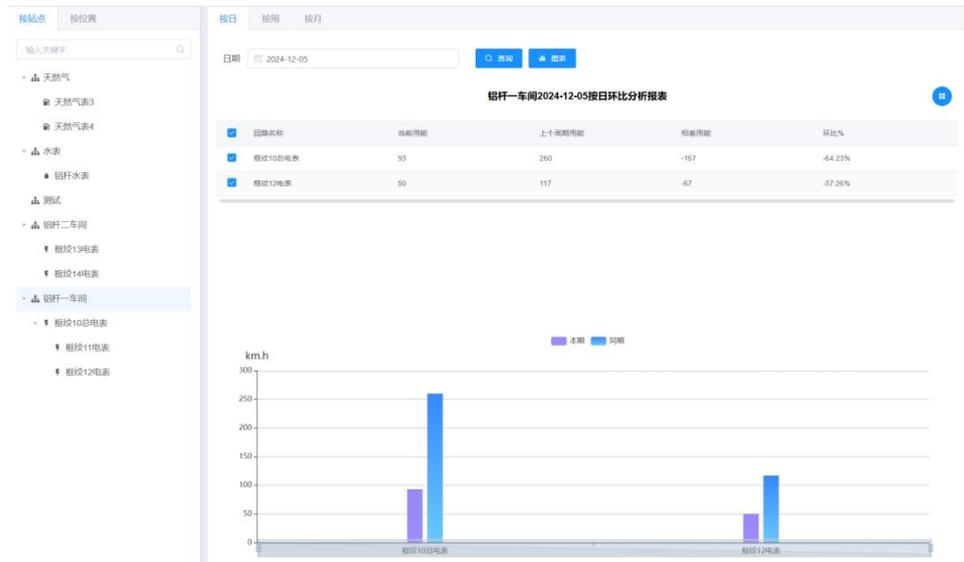
#### 1.1 环比分析查询

- 使用场景：能源表接入物联网，查询用能环比分析情况

1. 能源模块下，选择“环比分析”；



2. 点击界面左侧的设备，选择日期后点击“查询”；



3. 列表可按日、按周、按月查询数据；

4. 展示本期用能、上期用能、相差用能及环比；

# 第七章 工作流程

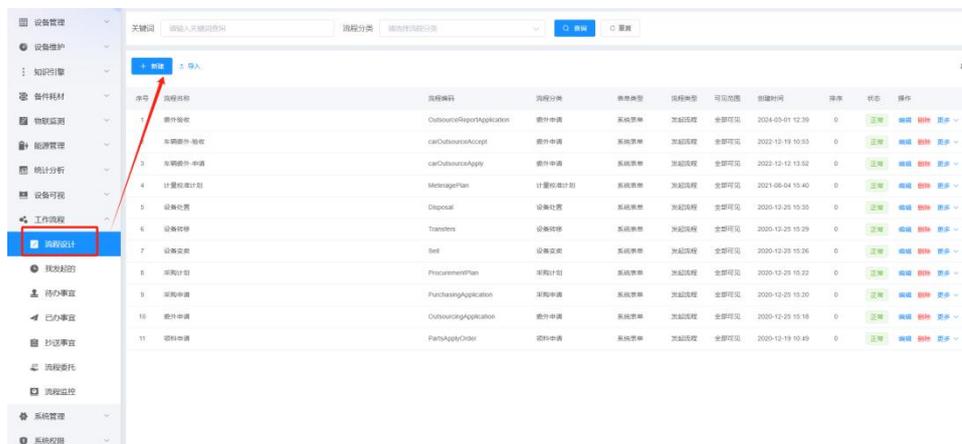
## 一、流程设计

### 1. 流程设计

#### 1.1 增加/删除审批节点

- 使用场景：需要工作流程审批的业务，自定义流程节点

1. 工作流程下，选择“流程设计”；



2. 点击数据行最右侧的“编辑”按钮，弹出新对话框；

3. 点击“下一步”，切换到“流程设计”页面；



4. 点击“+”号，弹出子窗体，点击“审批节点”；
5. 流程增加了一个节点；



6. 若需删除，点击流程框右上角“x”按钮，删除节点；



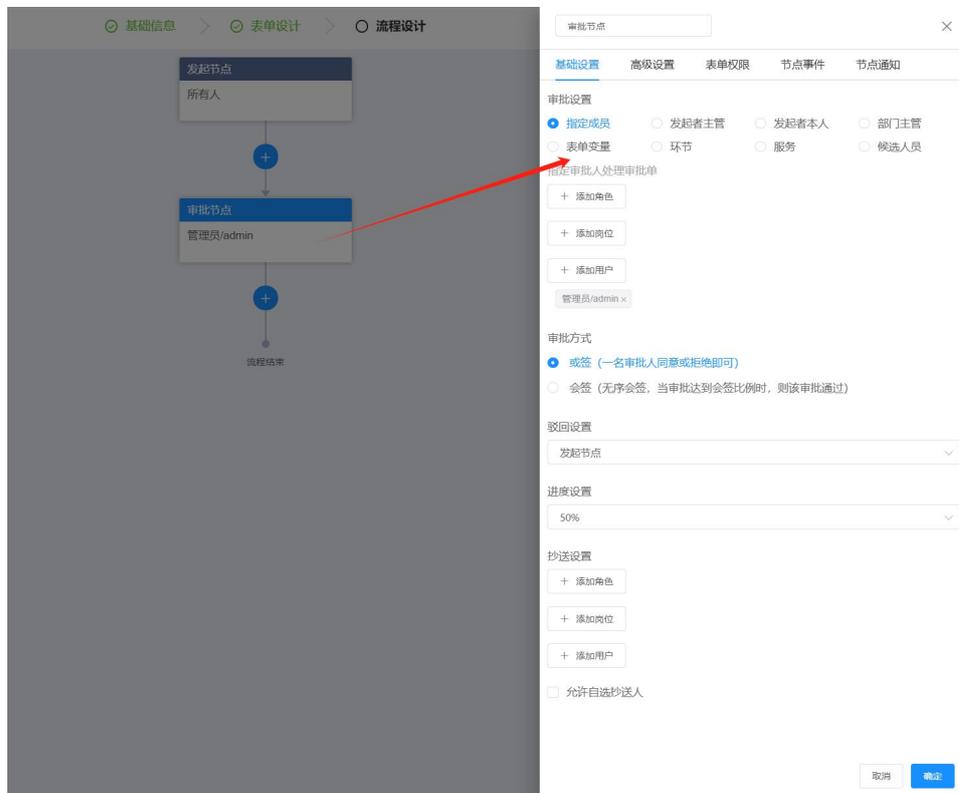
流程设计配置谨慎操作!

## 1.2 审批节点配置审批人

- 使用场景：需要工作流程审批的业务，自定义审批人

1. 点击流程框，右侧出现新窗体；

基础设置中可选择审批策略，并添加审批人；



The screenshot displays a workflow design tool interface. On the left, a process flow is shown with three main steps: '发起节点' (Start Node) with '所有人' (Everyone) as the initiator, followed by an '审批节点' (Approval Node) with '管理员/admin' (Admin/admin) as the approver, and finally '流程结束' (Process End). A red arrow points from the '审批节点' in the flow to the configuration panel on the right.

The configuration panel, titled '审批节点' (Approval Node), has several tabs: '基础设置' (Basic Settings), '高级设置' (Advanced Settings), '表单权限' (Form Permissions), '节点事件' (Node Events), and '节点通知' (Node Notifications). The '基础设置' tab is active and contains the following options:

- 审批设置** (Approval Settings):
  - 指定成员 (Specify Members)
  - 表单变量 (Form Variable)
  - 发起者主管 (Initiator's Supervisor)
  - 发起者本人 (Initiator)
  - 环节 (Step)
  - 服务 (Service)
  - 部门主管 (Department Supervisor)
  - 候选人员 (Candidate)
- 指定审批人处理审批单 (Specify Approver to Process Approval Request)
- + 添加角色 (Add Role)
- + 添加岗位 (Add Position)
- + 添加用户 (Add User)
- 管理员/admin x

**审批方式** (Approval Method):

- 或签 (一名审批人同意或拒绝即可) (Or-sign (one approver's agreement or rejection is sufficient))
- 会签 (无序会签, 当审批达到会签比例时, 则该审批通过) (Concurrent sign (no order concurrent sign, when the approval reaches the concurrent sign ratio, the approval passes))

**驳回设置** (Rejection Settings):

- 发起节点 (Start Node)

**进度设置** (Progress Settings):

- 50%

**抄送设置** (CC Settings):

- + 添加角色 (Add Role)
- + 添加岗位 (Add Position)
- + 添加用户 (Add User)
- 允许自选抄送人 (Allow self-selected CC recipients)

At the bottom right of the panel are '取消' (Cancel) and '确定' (Confirm) buttons.

2. 指定成员：可添加角色、岗位或用户；

审批节点 ×

**基础设置** 高级设置 表单权限 节点事件 节点通知

**审批设置**

指定成员     发起者主管     发起者本人     部门主管

表单变量     环节     服务     候选人员

指定审批人处理审批单

+ 添加角色

+ 添加岗位

+ 添加用户

管理员/admin x

**审批方式**

或签 (一名审批人同意或拒绝即可)

会签 (无序会签, 当审批达到会签比例时, 则该审批通过)

**驳回设置**

发起节点

**进度设置**

50%

**抄送设置**

+ 添加角色

+ 添加岗位

+ 添加用户

允许自选抄送人

取消 确定

3. 发起者主管: 由发起人的主管进行审批, 注意发起人需要配置主管;
4. 发起者本人: 流程创建人;
5. 部门主管: 发起者部门的部门主管, 注意需要配置部门主管;
6. 表单变量: 具体由开发人员配置;
7. 环节: 设置审批人为审批流程中某个环节的审批人;
8. 服务: 通过第三方调用从目标服务中获取审批人, 具体由开发人员配置;
9. 候选人员: 指定可供选择的候选人处理审批单;
10. 点击右下角“确定”按钮, 提交数据;

流程设计配置谨慎操作!

## 二、我发起的

### 1. 我发起的

#### 1.1 查看我发起的流程

- 使用场景：需要工作流程审批的业务，查看我发起的流程

1. 工作流程下，选择“我发起的”；
2. 点击数据行右侧“详情”按钮，弹出新窗体；

序号	流程名称	所属流程	发起时间	审批节点	审批状态	流程状态	完成进度	操作
1	管理点发起的计量计划申请	计量计划	2024-12-04 14:58	审批节点	待审批	待审批	50%	详情
2	管理点发起的原料申请	原料申请	2024-11-29 13:26	审批节点	待审批	待审批	50%	详情
3	管理点发起的原料申请	原料申请	2024-11-29 11:09	审批节点	待审批	待审批	50%	详情
4	管理点发起的原料申请	原料申请	2024-11-29 11:05	审批节点	待审批	待审批	50%	详情
5	管理点发起的原料申请	原料申请	2024-11-29 11:01	审批节点	待审批	待审批	50%	详情
6	管理点发起的原料申请	原料申请	2024-11-29 10:50	审批节点	待审批	待审批	50%	详情
7	管理点发起的车辆配件申请	车辆配件-申请	2024-05-16 12:08	使用部门科长审批	待审批	待审批	20%	详情
8	管理点发起的车辆配件申请	车辆配件-申请	2024-05-16 12:06	使用部门科长审批	待审批	待审批	20%	详情
9	管理点发起的车辆配件申请	车辆配件-申请	2024-05-16 11:15	使用部门科长审批	待审批	待审批	20%	详情
10	管理点发起的车辆配件申请	车辆配件-申请	2024-05-16 11:05	使用部门科长审批	待审批	待审批	20%	详情
11	管理点发起的车辆配件申请	车辆配件-申请	2024-05-16 11:01	部门主管审批	待审批	待审批	10%	详情
12	管理点发起的车辆配件申请	车辆配件-申请	2024-05-16 11:00	部门主管审批	待审批	待审批	10%	详情
13	管理点发起的原料申请	原料申请	2024-04-29 16:03	审批节点	待审批	待审批	50%	详情
14	管理点发起的备件维修申请	备件申请	2024-04-12 10:33	审批节点	待审批	待审批	50%	详情
15	管理点发起的备件维修申请	备件申请	2024-04-03 09:39	审批节点	待审批	待审批	50%	详情
16	管理点发起的原料申请	原料申请	2024-03-27 12:43	审批节点	待审批	待审批	50%	详情
17	管理点发起的原料申请	原料申请	2024-03-01 17:29	审批节点	待审批	待审批	50%	详情

3. 展示次流程的详细信息，包含审批节点信息；

← 返回 | 管理员发起的计量计划申请/审批节点

操作 审批 取消

表单信息 流程信息 流转记录

计量校准计划信息

计量编号: 计划编号 设备名称: 测温计量设备4 选择

类别: A580101 品牌: 请选择

规格型号: 位置: 检验工序

负责人: 请选择负责人 计划类型: calibrate

计量方式: outside 计量单位部门: 设备部

提前生成时间: 0 请选择 计量周期: 1 时

下次计量日期: 2024-12-28

备注: 备注

附件下载

序号	附件名称	操作
	暂无数据	

### 三、代办事宜

#### 1. 代办事宜

##### 1.1 查看我的代办流程

- 使用场景：需要工作流程审批的业务，查看我的代办事宜

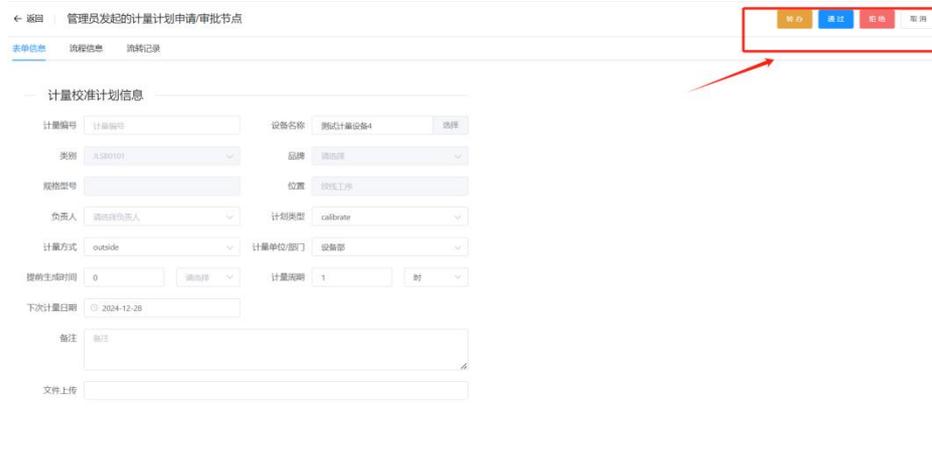
1. 工作流程下，选择“代办事宜”；
2. 点击数据行最右侧的“审批”按钮，弹出新对话框；

序号	流程标题	所属流程	所属节点	开始时间	发起人	业务状态	流程状态	操作时间	操作
1	管理员发起的计量计划申请	计量校准计划	审批节点	2024-12-04 14:58	管理员admin	普通	等待审批	2024-12-04 14:58	审批
2	管理员发起的原料申请	原料申请	审批节点	2024-11-29 13:26	管理员admin	普通	等待审批	2024-11-29 13:26	审批
3	管理员发起的原料申请	原料申请	审批节点	2024-11-29 11:09	管理员admin	普通	等待审批	2024-11-29 11:09	审批
4	管理员发起的原料申请	原料申请	审批节点	2024-11-29 11:05	管理员admin	普通	等待审批	2024-11-29 11:05	审批
5	管理员发起的原料申请	原料申请	审批节点	2024-11-29 11:01	管理员admin	普通	等待审批	2024-11-29 11:01	审批
6	管理员发起的原料申请	原料申请	审批节点	2024-11-29 10:50	管理员admin	普通	等待审批	2024-11-29 10:50	审批
7	子用户19发起的设备转移申请	设备转移	审批节点	2024-11-04 17:33	子用户19001	普通	等待审批	2024-11-04 17:33	审批
8	管理员发起的原料申请	原料申请	审批节点	2024-04-29 16:03	管理员admin	普通	等待审批	2024-04-29 16:03	审批
9	管理员发起的设备转移申请	设备转移	审批节点	2024-04-22 14:49	管理员admin	普通	等待审批	2024-04-22 14:49	审批
10	管理员发起的设备转移申请	设备转移	审批节点	2024-04-22 14:48	管理员admin	普通	等待审批	2024-04-22 14:48	审批
11	管理员发起的原料申请	原料申请	审批节点	2024-04-12 10:33	管理员admin	普通	等待审批	2024-04-12 10:33	审批
12	管理员发起的原料申请	原料申请	审批节点	2024-04-03 09:39	管理员admin	普通	等待审批	2024-04-03 09:39	审批
13	管理员发起的原料申请	原料申请	审批节点	2024-03-27 15:43	管理员admin	普通	等待审批	2024-03-27 15:43	审批
14	管理员发起的原料申请	原料申请	审批节点	2024-03-01 17:29	管理员admin	普通	等待审批	2024-03-01 17:29	审批
15	管理员发起的原料申请	原料申请	审批节点	2024-03-01 13:24	管理员admin	普通	等待审批	2024-03-01 13:24	审批
16	管理员发起的原料申请	原料申请	审批节点	2023-10-07 15:09	管理员admin	普通	等待审批	2023-10-07 15:09	审批
17	管理员发起的原料申请	原料申请	审批节点	2023-10-07 15:09	管理员admin	普通	等待审批	2023-10-07 15:09	审批

##### 1.1 处理我的代办流程

使用场景：需要工作流程审批的业务，处理我的代办事宜

### 1. 点击右上角“通过”、“转办”、“拒绝”按钮；



← 返回 | 管理员发起的计量计划申请/审批节点

去律信息 流程信息 流转记录

通过 转办 拒绝 取消

计量校准计划信息

计量编号  设备名称 测点计量设备4 选择

类别 A000101 品牌 德志群

规格型号  位置 软件工序

负责人 请选择负责人 计划类型 calibrate

计量方式 outside 计量单位/部门 设备部

提单生成时间 0 请选择 计量周期 1 时

下次计量日期 2024-12-28

备注

文件上传

### 2. 提交流程；

## 四、已办事宜

### 1. 已办事宜

#### 1.1 查看我的已办流程

- 使用场景：需要工作流程审批的业务，查看我的代办事宜

1. 工作流程下，选择“已办事宜”；
2. 点击数据行最右侧的“详情”按钮，弹出新对话框；

序号	流程名称	所属流程	发起时间	发起人	设备程度	流程状态	办理时间	操作
1	管理员发起的采购申请	采购申请	2024-12-04 16:07	管理员admin	普通	通过	2024-12-04 16:07	详情
2	管理员发起的采购申请	采购申请	2024-12-04 16:12	管理员admin	普通	通过	2024-12-04 16:12	详情
3	管理员发起的采购计划申请	采购计划	2024-12-04 16:11	管理员admin	普通	通过	2024-12-04 16:11	详情
4	管理员发起的计量申请	计量流程计划	2024-12-03 16:43	管理员admin	普通	通过	2024-12-03 16:44	详情
5	子用户发起的物料申请	物料申请	2024-11-26 15:28	子用户U002	普通	通过	2024-11-26 15:23	详情
6	子用户发起的物料申请	物料申请	2024-11-26 15:23	子用户U002	普通	通过	2024-11-26 15:23	详情
7	子用户发起的设备变更申请	设备变更	2024-11-26 15:18	子用户U001	普通	通过	2024-11-26 15:19	详情
8	管理员发起的物料申请	物料申请	2024-10-31 16:42	管理员admin	普通	通过	2024-11-26 15:13	详情
9	子用户发起的物料申请	物料申请	2024-11-11 13:36	子用户U002	普通	通过	2024-11-26 15:09	详情
10	子用户发起的物料申请	物料申请	2024-11-11 13:07	子用户U002	普通	通过	2024-11-26 15:08	详情
11	管理员发起的物料申请	物料申请	2024-10-30 12:41	管理员admin	普通	通过	2024-10-30 13:49	详情
12	管理员发起的物料申请	物料申请	2024-05-15 15:20	管理员admin	普通	通过	2024-09-20 15:34	详情
13	管理员发起的物料申请	物料申请	2024-05-24 13:39	管理员admin	普通	通过	2024-09-20 15:34	详情
14	管理员发起的计量申请	计量流程计划	2024-06-03 15:22	管理员admin	普通	通过	2024-06-03 15:22	详情
15	管理员发起的物料申请	物料申请	2024-05-24 13:39	管理员admin	普通	通过	2024-05-24 13:43	详情
16	管理员发起的车辆设计申请	车辆设计-申请	2024-05-16 11:15	管理员admin	普通	通过	2024-05-16 14:26	详情
17	管理员发起的车辆设计申请	车辆设计-申请	2024-05-16 12:06	管理员admin	普通	通过	2024-05-16 13:31	详情

3. 新窗体展示流程的具体信息，包含流程节点信息；

← 返回 管理员发起的采购计划申请 [按钮] [按钮]

表单信息 流程信息 流转记录

---

采购计划

采购单号: WF\_PP20241204003 \* 采购标题: 测试设备采购 \* 采购类型: 设备采购 是否新增设备: 否

\* 采购周期: 1 月 备注:

---

关联设备

设备名称	数量	单价	小计	类别	型号	等级	规格型号
100-1行车	1	30000.00	30000.00	辅助设备	设备	A (关键)	

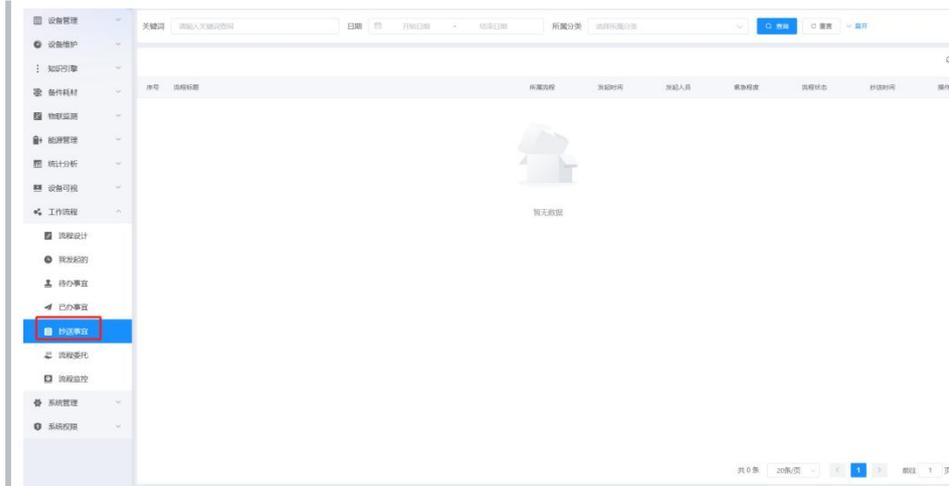
## 五、抄送事宜

### 1. 抄送事宜

#### 1.1 查看我的抄送流程

- 使用场景：需要工作流程审批的业务，查看我的抄送流程

1. 工作流程下，选择“抄送事宜”；
2. 点击数据行最右侧的“详情”按钮，弹出新对话框；



3. 新窗体展示流程的具体信息，包含流程节点信息；

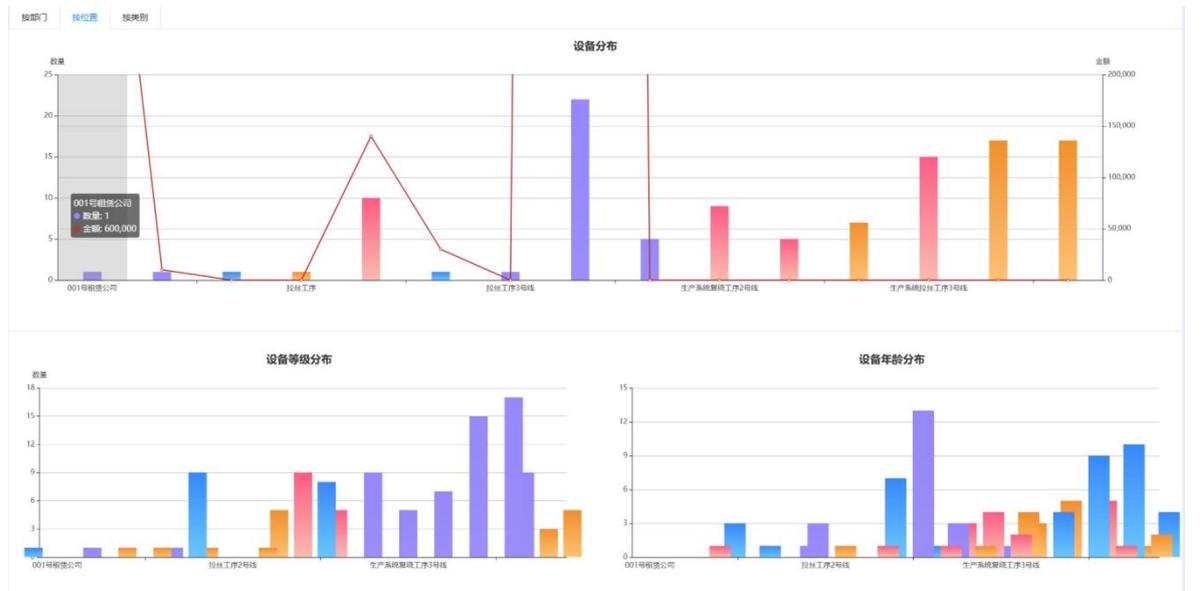
## 第八章 统计分析

# 一、设备统计

## 1. 数据看板



## 2. 分类看板

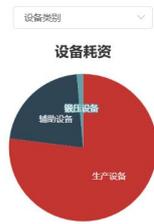
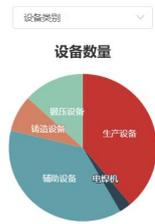


### 3. 分类统计

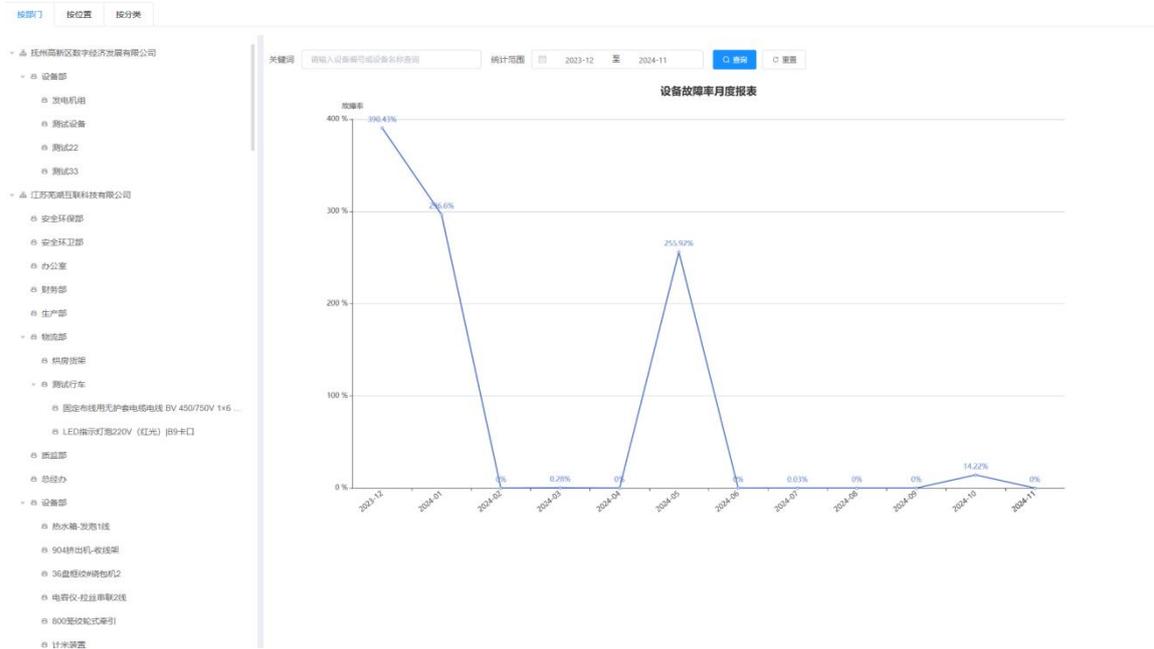
关键词  🔍 查询 🔄 重置 ⌵ 展开

序号	设备编号	设备名称	类型	类别	等级	规格型号	存放地址	设备状态	所属部门	负责人
1	ZTZB-3CJ-JS-JS01	100-1行车	设备	辅助设备	A (关键)		拉丝工序2号线	故障	设备部	管理员admin
2	WF_DEV202410110037	测试33	设备		C (一般)	334	拉丝工序1号线	带隙运行	设备部	杨鹏飞ZT-036329
3	WF_DEV202410110035	测试22	设备		C (一般)	22	拉丝工序1号线	带隙运行	设备部	杨鹏飞ZT-036329
4	WF_DEV202410110029	测试11	子设备		C (一般)	11	拉丝工序1号线	带隙运行	设备部	
5	WF_DEV202410110028	行车电脑2	设备	辅助设备	C (一般)		拉丝工序1号线	正常	设备部	杨鹏飞ZT-036329
6	WF_DEV202410110026	行车电脑	设备	辅助设备	C (一般)		拉丝工序	正常	设备部	杨鹏飞ZT-036329
7	WF_DEV202410110008	测试设备	设备		C (一般)		拉丝工序1号线	带隙运行	设备部	杨鹏飞ZT-036329

共 113 条 20条/页 1 2 3 4 5 6 前往 1 页

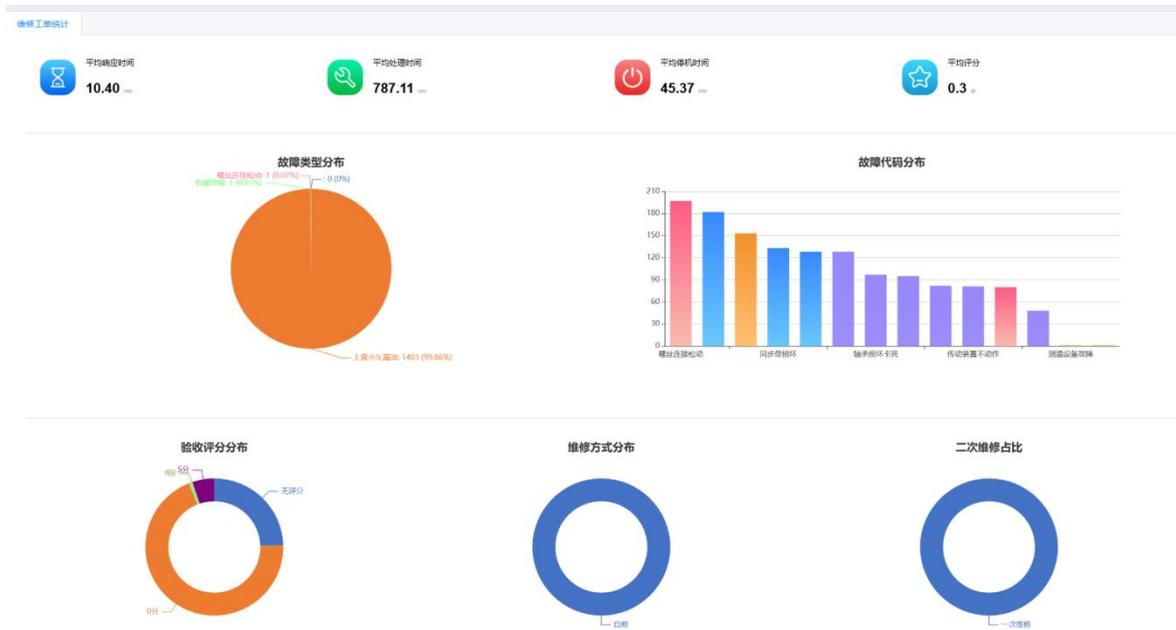


### 4. 月度故障率

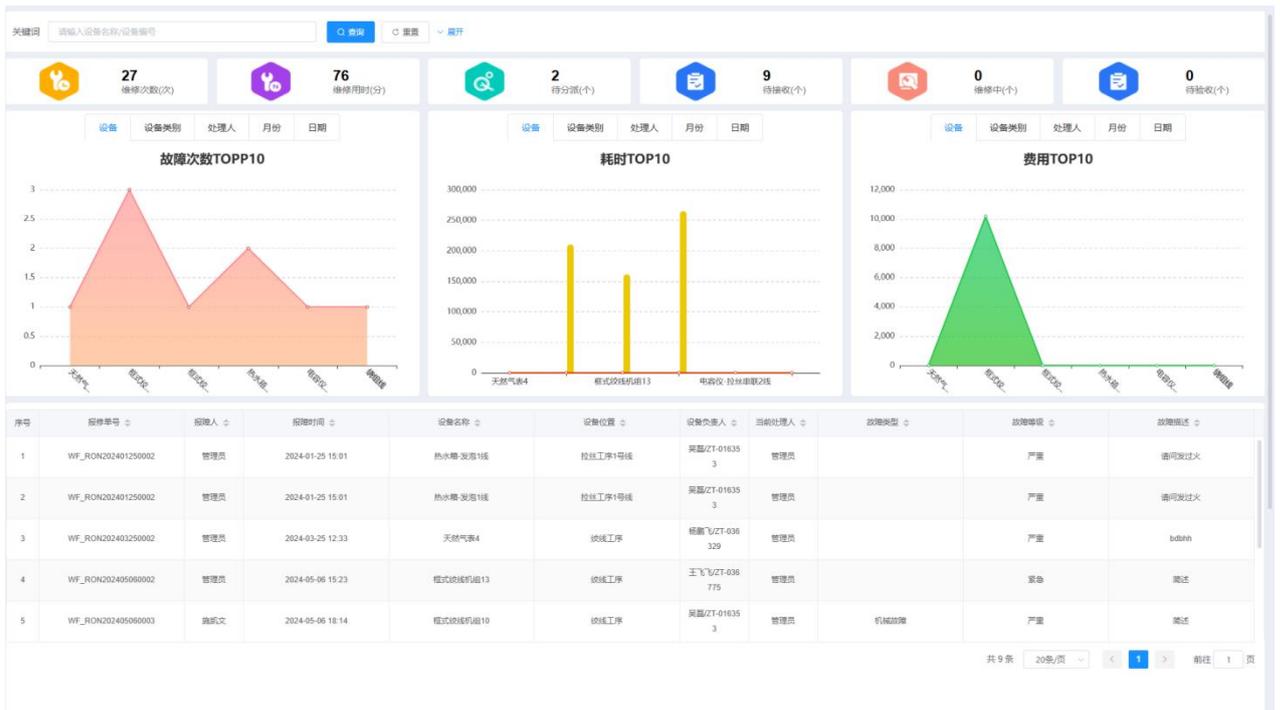


## 二、维修统计

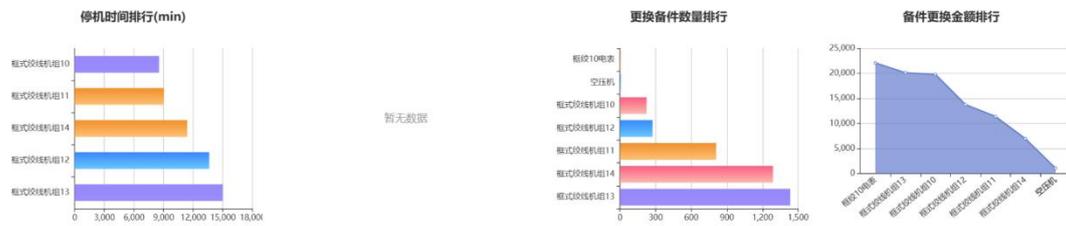
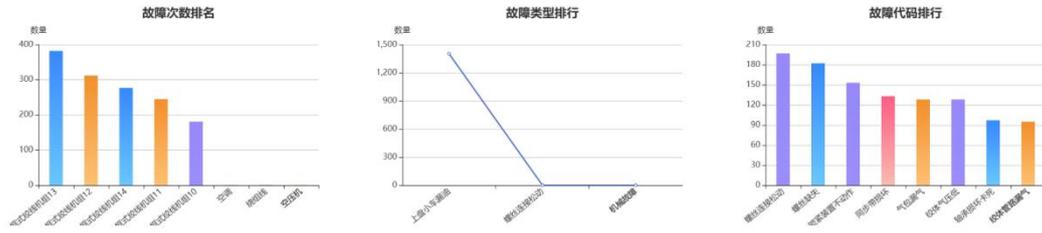
### 1. 维修看板



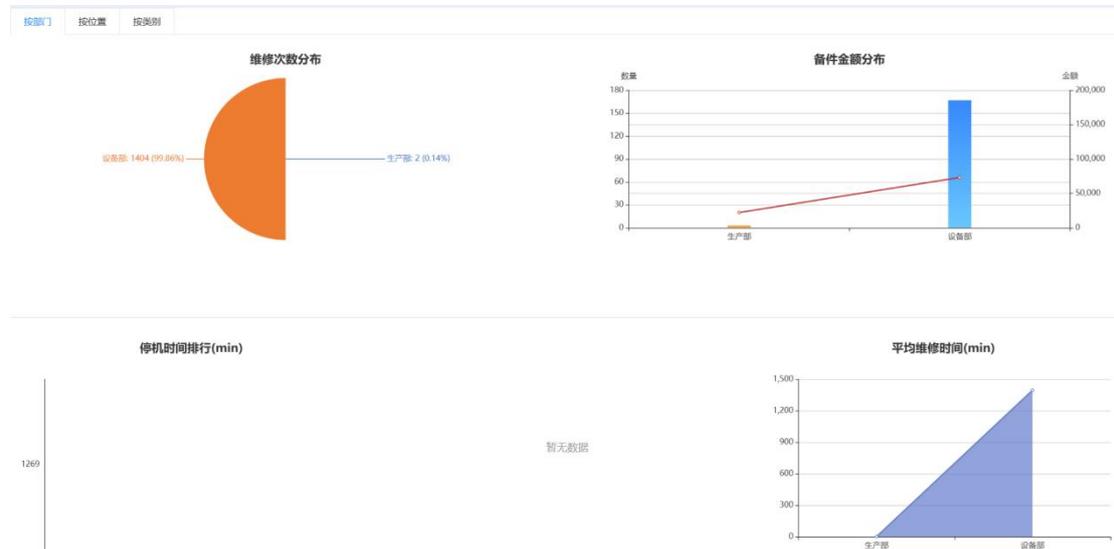
### 2. 工单统计



### 3. 按设备统计



### 4. 分类统计



## 5. MTTR/MTBF

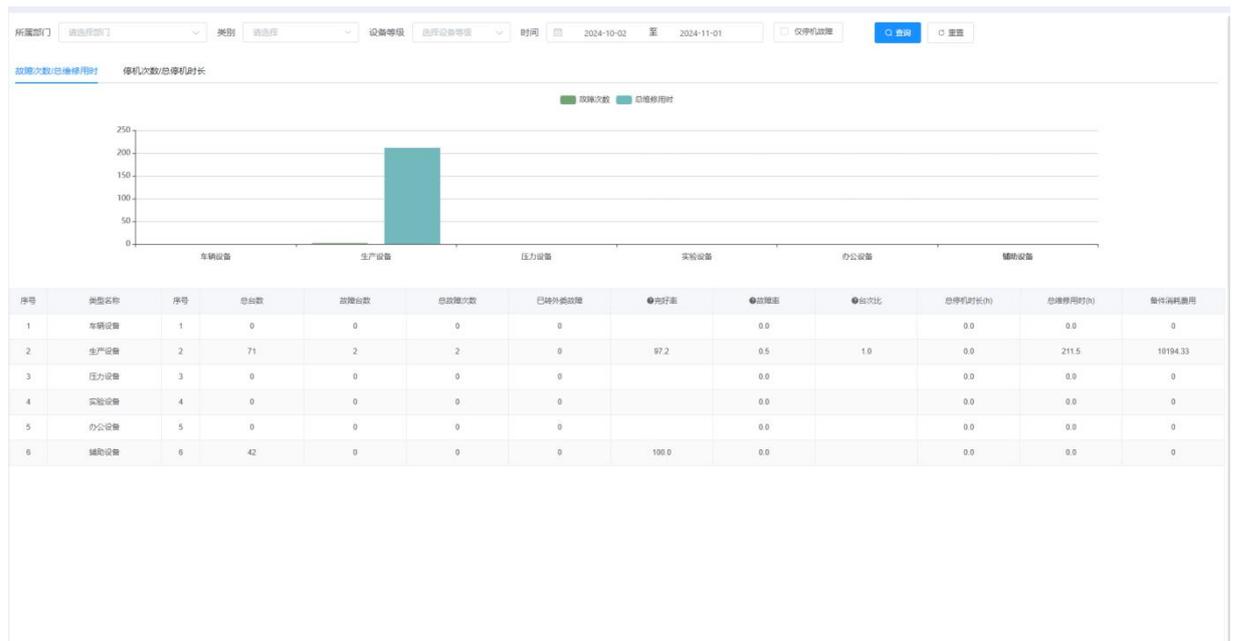
关键词  开始日期  结束日期  设备位置

所属部门

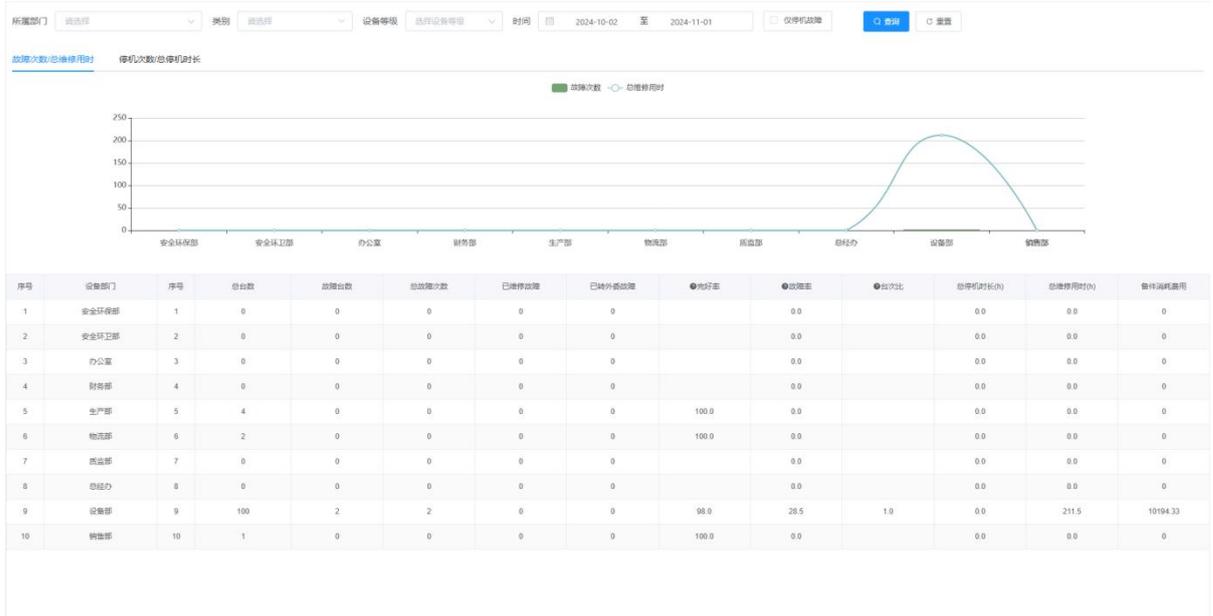
🔍 🏠

序号	设备名称	所属部门	设备位置	维修次数	维修时长(小时)	维修费用	MTTR	MTBF
1		设备部		1			132480	552960
2		设备部		1			0	552960
3		设备部		1			0	552960
4		设备部		3		10194.33	70080	184320
5		设备部		1		2.0100000000000002	161280	552960
6		生产部		1			0	552960
7		设备部		1		1084.92	174240	552960

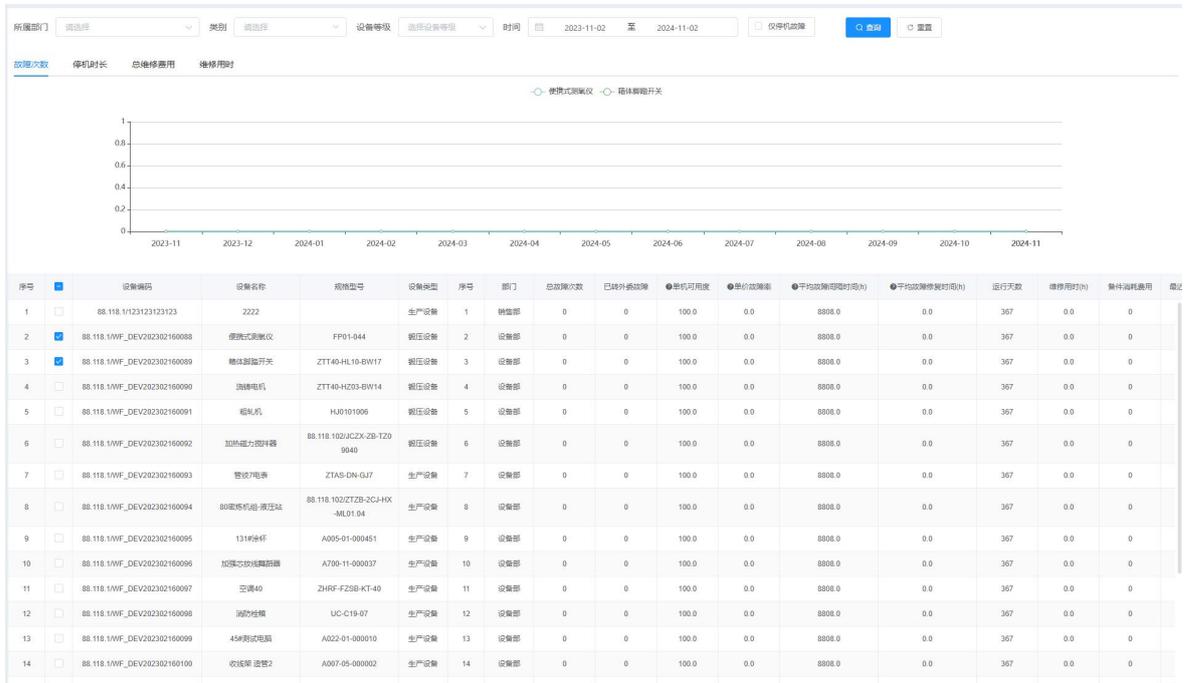
## 6. 维修分析-按类型



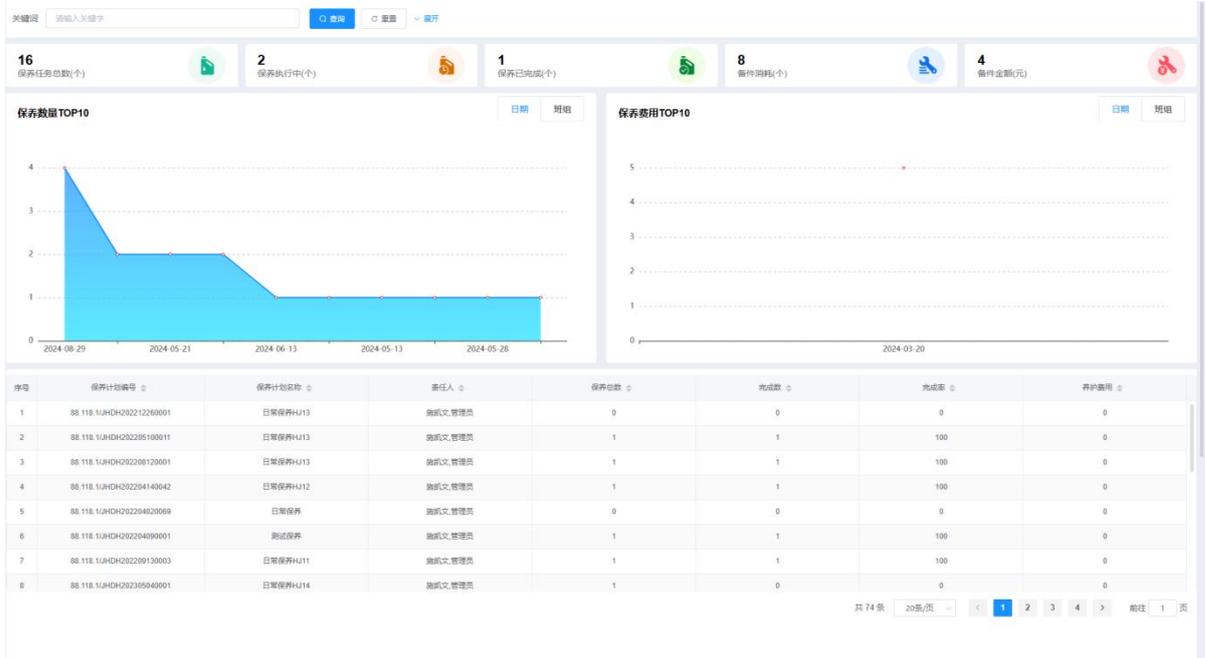
## 7. 维修分析-按部门



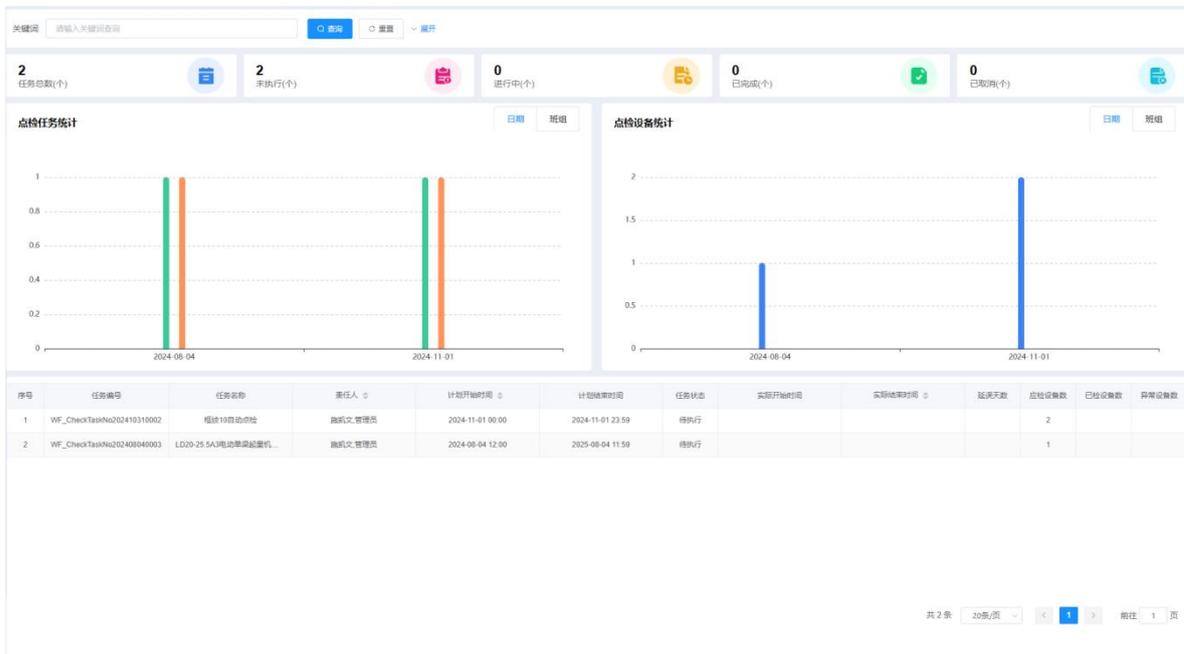
## 8. 单台设备分析



### 三、保养统计



### 四、点检统计





### 3. 情况统计

关键词  🔍 查询 🗑 重置 🔼 展开

序号	仓库	零件编号	零件类型	零件规格	库存	安全库存上	安全库存下	零件单位	入库笔数	入库数量	出库笔数	出库数量	盈亏
1		WF_PN20230216006_2		K913029600300	-2	99	4	2					0
2		WF_PN20230216006_3		D0190167905100	-4	50	4	2					0
3		WF_PN202309110002	低损耗耗材		-1	5	1	1					0
4	零件北仓库	WF_PN20230216006_3		D0190167905100	0	50	4	2					0
5	电导零件仓库	WF_PN20230216006_1		D0380302005000	29	45	9	2					0
6	电导零件仓库	WF_PN20230216006_2		K9130296003000	5	99	4	2					0
7	电导零件仓库	88.118.1/A0432225		M11	19			2					0
8	电导零件仓库	88.118.1/A0485044			9			2					0
9	维修零件统一仓库	WF_PN20230216006_1		D0380302005000	8	48	9	2					0
10	维修零件统一仓库	WF_PN20230216006_3		D0190167905100	15	50	4	2					0
11	维修零件统一仓库	88.118.1/A0296191			10			2					0
12	维修零件统一仓库	88.118.1/A0396781		M12	102			2					0
13	维修零件统一仓库	WF_PN202309110002	低损耗耗材		0	5	1	1					0
14	维修零件统一仓库	88.118.1/A0432225		M11	2			2					0
15	1#仓库	WF_PN202309110002	低损耗耗材		9	5	1	1					0

共 15 条 20条/页 1 前往 1 页

## 六、人员统计

### 1. 综合统计

关键词  🔍 查询 🗑 重置

人员综合统计 | 人员维修统计 | 人员保养统计

序号	人员信息		维修			保养			点检		
	用户名	所属部门	工单数	已解决	已验收	任务数	完成数	完成率	任务数	完成数	完成率
1	王玉刚	总经办	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2	刘志杰	总经办	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3	李为强	总经办	0	0	0	0	0	0	0	0	0
4	徐海洋	质控部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	曹利	质控部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
6	张宇	质控部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7	康雄	质控部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
8	刘伟强	质控部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
9	路部分	质控部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10	廖海平	质控部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
11	林松浩	质控部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
12	蔡明涛	质控部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
13	黄露露	质控部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
14	万毅超	质控部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
15	熊亮	设备部	0	0	0	1	0	0	1	0	0
16	张振兵	设备部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
17	张飞龙	设备部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
18	郭伟	设备部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
19	杨磊	设备部	0	0	0	0	0	0	0	0	0
20	严真真	设备部	0	0	0	0	0	0	0	0	0

共 154 条 20条/页 1 2 3 4 5 6 ... 8 前往 1 页

# 第九章 系统管理

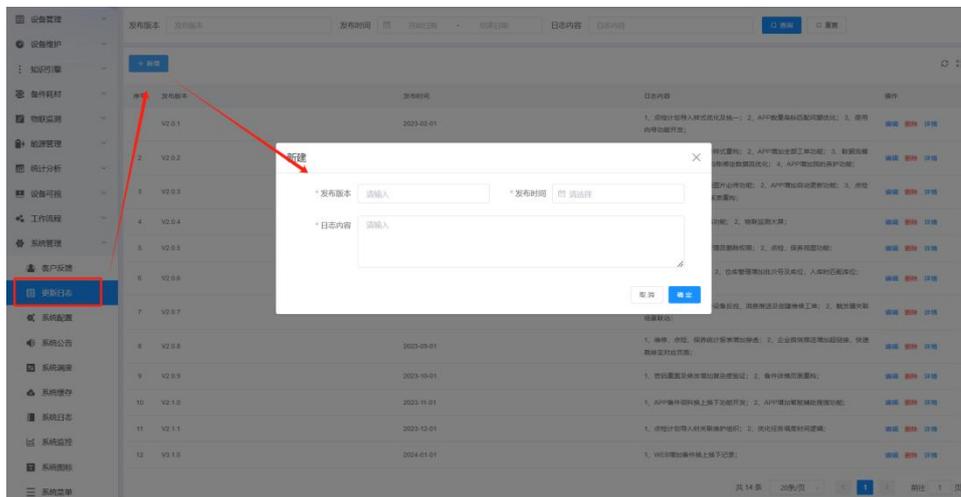
## 一、更新日志

### 一、更新日志

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增编辑更新日志

1. 系统管理模块下，选择“更新日志”模块；
2. 点击界面上“新建”，根据界面提示和实际内容录入完整的信息，\*为必填项；

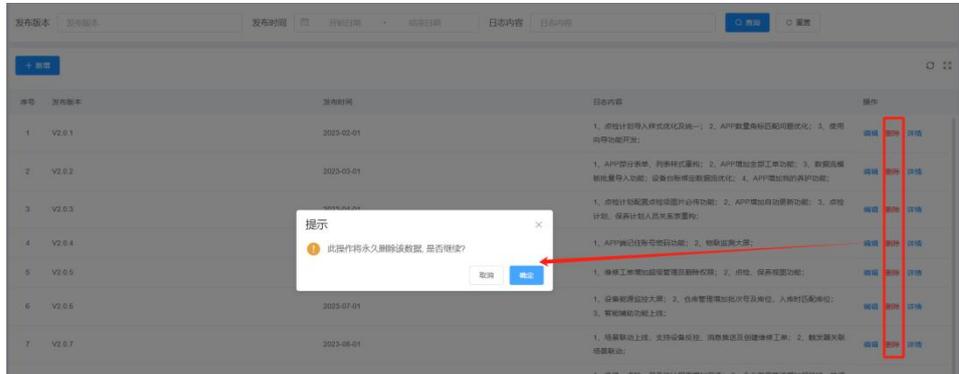


3. 需要编辑时点击数据行右侧“编辑”按钮；
4. 填写完整后，点击确定，保存数据。

#### 1.2 删除

使用场景：删除更新日志

1. 点击数据行右侧“删除”按钮；
2. 点击确定，保存数据。



## 二、系统配置

### 一、系统配置

#### 1.1 查看

- 使用场景：查看系统配置

1. 系统管理模块下，选择“系统配置”模块；



#### 1.2 基础设置

## 使用场景：配置基础设置

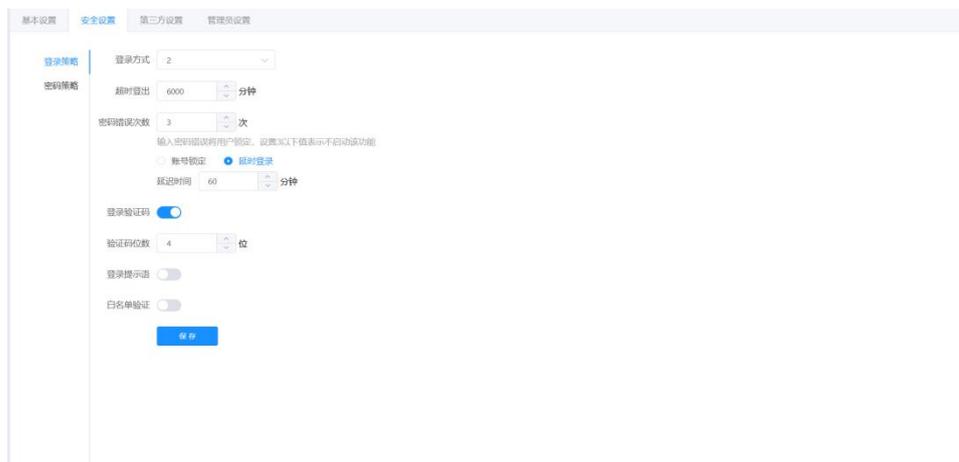
1. 支持自定义登录图标、导航图标、Logo 图标、网页 icon 图标、APP 图标；
2. 支持自定义系统名称、版本、版权、描述等信息；



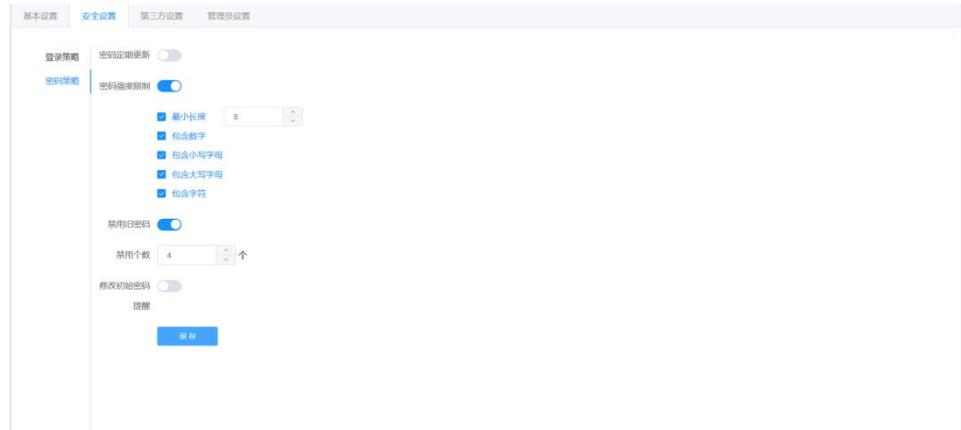
## 1.2 安全设置

### 使用场景：配置安全设置

1. 自定义配置超时时间、登录方式等；



2. 登录方式包含单一登录和同时登录，单一登录时，相同账号会强制下线其他已登录的浏览器；同时登录支持多个浏览器登录相同账号；
3. 登录验证码：此版本为常开状态，无法关闭；

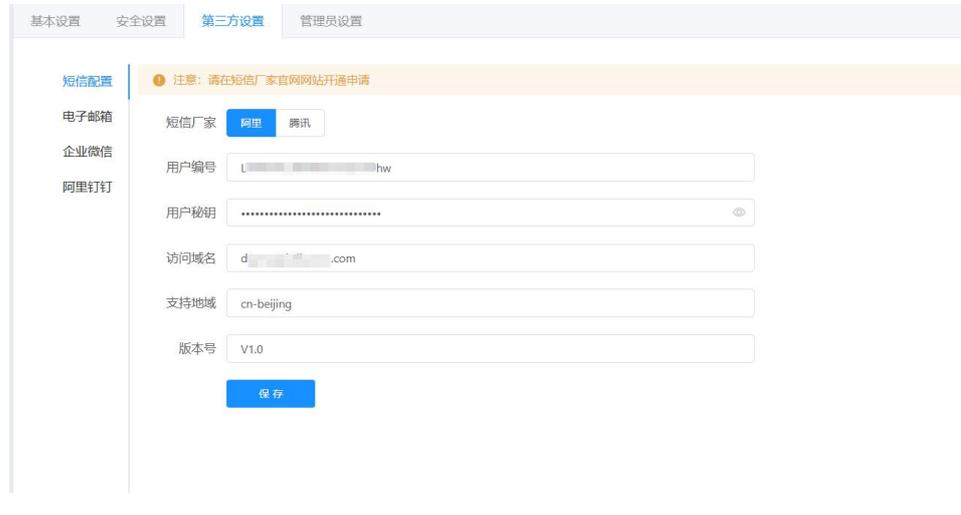


4. 密码定期更新开启时，周期性会提示修改密码；
5. 修改初始密码开启时，首次添加成员登录后，会提示修改初始密码；

## 1.3 第三方设置

使用场景：配置第三方设置

1. 包含短信、邮箱、企业微信、钉钉；



基本设置 安全设置 **第三方设置** 管理员设置

**短信配置** ● 注意：系统邮件设置成功后所有邮件会由此邮箱发出

电子邮箱 POP3服务: pop.qq.com SMTP服务: smtp.qq.com  
 企业微信 POP3端口: 995 SMTP端口: 587  
 阿里钉钉 显示名称: Asun设备卫士  
 邮箱账户: [redacted]@[redacted].com  
 邮箱密码: [redacted]   
 SSL登录:

基本设置 安全设置 **第三方设置** 管理员设置

**短信配置**

电子邮箱 企业号id: [redacted]  
 企业微信 应用凭证: 1000042  
 阿里钉钉 凭证密钥: [redacted]   
 同步密钥: XJ[redacted]

**触发事件**

触发事件	描述
<input checked="" type="checkbox"/> 应用同步组织	新增、删除、修改组织信息触发同步组织事件
<input checked="" type="checkbox"/> 应用同步用户	新增、删除、修改用户信息触发同步用户事件

**同步反馈**

同步类型	总数	同步成功数	同步失败数	未同步数	同步时间	操作
组织	18	29	26	0	2024-11-11 10:29	<a href="#">同步</a>
用户	152	143	174	0	2024-11-01 16:08	<a href="#">同步</a>

基本设置 安全设置 **第三方设置** 管理员设置

**短信配置**

电子邮箱 企业号id: [redacted]  
 企业微信 应用凭证: [redacted]  
 阿里钉钉 凭证密钥: [redacted]

**触发事件**

触发事件	描述
<input checked="" type="checkbox"/> 应用同步组织	新增、删除、修改组织信息触发同步组织事件
<input checked="" type="checkbox"/> 应用同步用户	新增、删除、修改用户信息触发同步用户事件

**同步反馈**

同步类型	总数	同步成功数	同步失败数	未同步数	同步时间	操作
组织	18	7	57	0	2024-11-11 10:29	<a href="#">同步</a>
用户	152	0	162	0	2024-11-01 16:08	<a href="#">同步</a>

2. 具体配置方式请咨询我司技术人员；

## 1.4 管理员设置

- 使用场景：配置管理员

1. 配置本系统的管理员，拥有最大权限；



2. 支持配置多个;

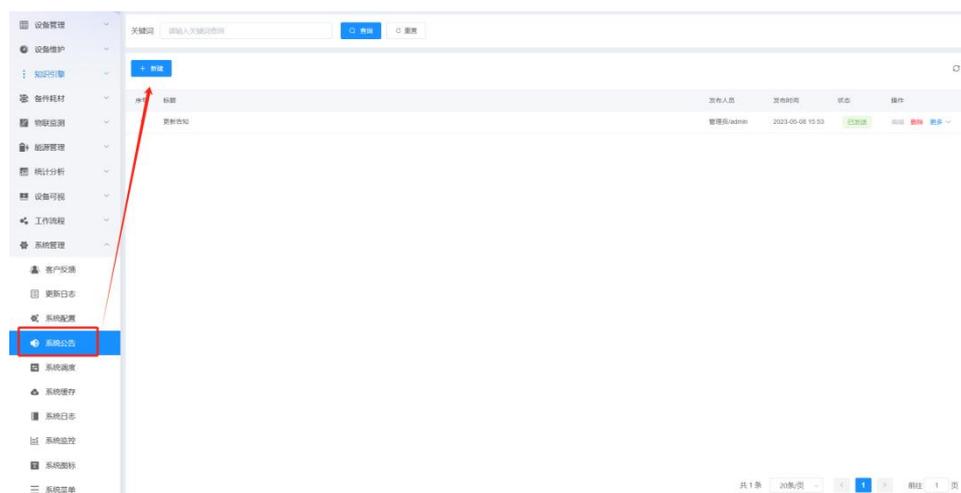
## 三、系统公告

### 1. 系统公告

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增编辑系统公告

1. 系统管理目录下操作在系统公告，进入【系统公告页】面查询、重置、刷新、全屏、新建公告功能。



2. 在系统公告页面左上角点击新建按钮、进入创建公告页面，请输入标题、正文，正文上面对发送正文内容可以进行简单的格式调整，对文字加粗、倾

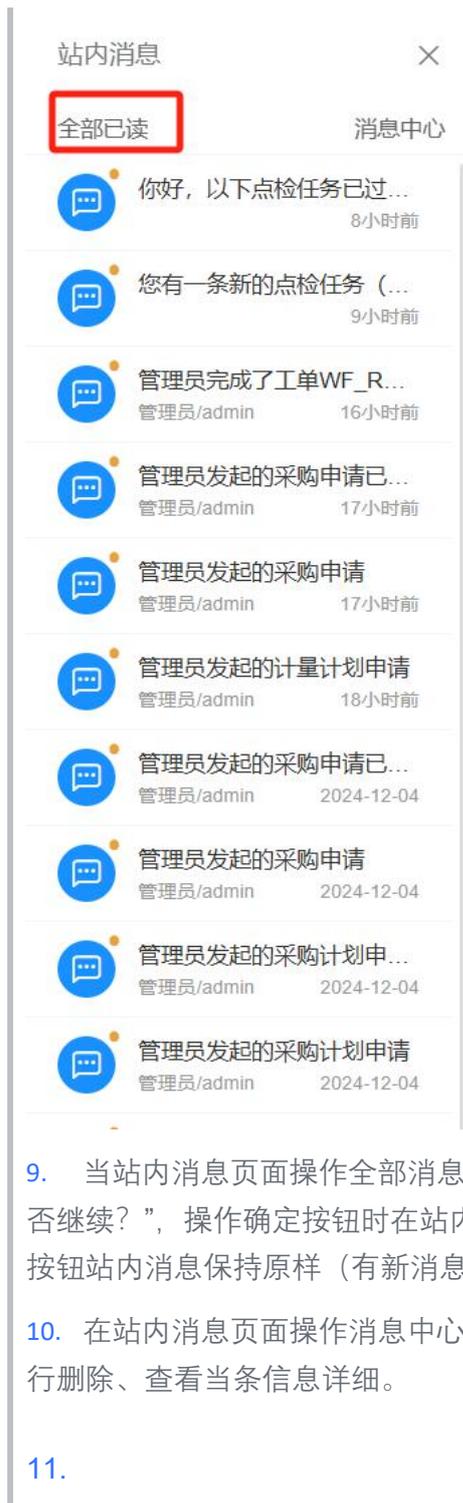
斜、文字添加颜色、表格等等。



3. 在系统公告页面对一条信息有编辑、删除、更多（详情、发布）功能。
4. 点击编辑，进入编辑页面、修改需要修改的内容，点击确认按钮保存该条数据或者点击取消按钮离开该页面。
5. 点击删除提示“此操作将永久删除该数据，是否继续？”，如果是点击确认按钮删除此条数据、或者取消关闭该页面这条数据依然存在。
6. 点击详情进入查看公告页面显示创建人员、创建日期以及内容，需要离开公告页面操作关闭按钮。
7. 系统公告信息填写完、确认无误后操作发布按钮，当前这条数据状态显示发送、同时也推送给其他账号站内消息中，在站内消息中存储所有人员发布的系统公告信息。



8. 在站内消息列表点击“全部已读”和“消息中心”功能显示。



9. 当站内消息页面操作全部消息已读时提示“您确定全部为已读状态、是否继续?”, 操作确定按钮时在站内消息全部显示已读状态、或者操作取消按钮站内消息保持原样(有新消息标志和消息读过标志)。

10. 在站内消息页面操作消息中心功能显示有查询功能、可以对一条数据进行删除、查看当条信息详细。

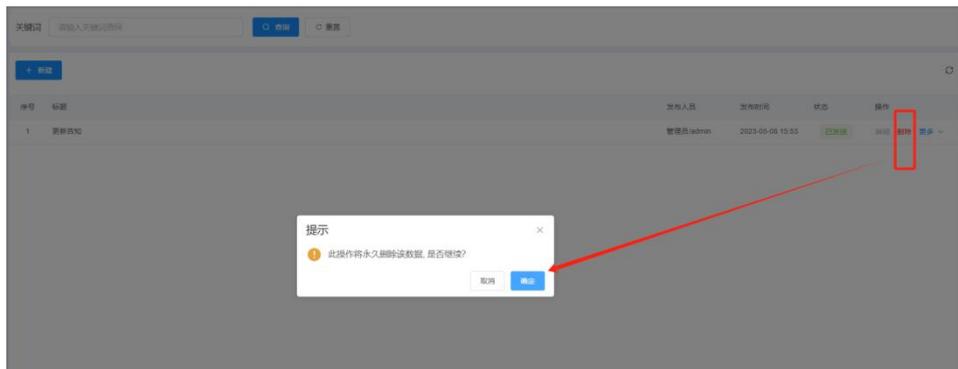
11.

## 1.2 删除

使用场景：删除系统公告

1. 点击数据行右侧“删除”按钮;

2. 点击确定，保存数据。



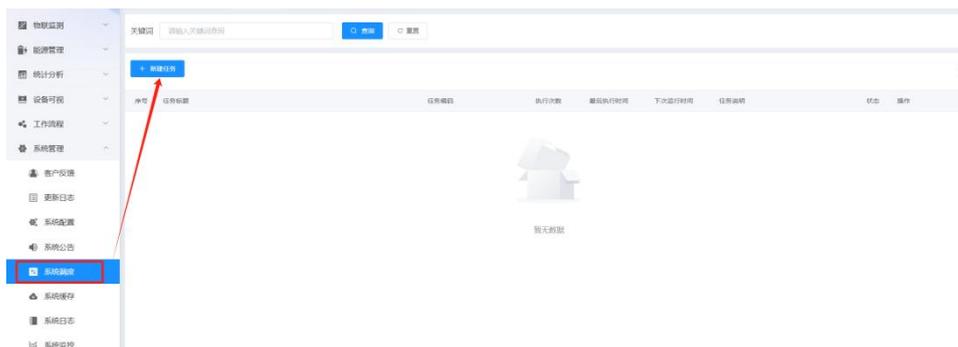
## 四、系统调度

### 1. 系统调度

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增编辑系统调度

1. 系统管理目录下操作系统调度，进入【系统调度】页面有查询、重置、刷新、新建任务等功能操作。



2. 在系统调度页面新建任务，在新建任务页面红色星号表示必填项，信息填写完点击确定按钮当前数据保存成功或者取消按钮离开该页面、当前数据未保存。

← 返回 | 新建任务 确定 取消

\* 任务名称

\* 任务编码

\* Cron表达式  ☒

任务类型  请求接口  存储过程

请求类型  GET  POST

\* 请求路径

请求参数

任务说明

---

**Cron表达式** ×

**秒** 分钟 小时 日 月 周 年

秒, 允许的通配符[, - \* /]

周期从       秒

从    秒开始, 每    秒执行一次

指定

---

时间表达式

秒 分钟 小时 日 月 周 年 crontab完整表达式

*	*	*	*	*	?		*****?
---	---	---	---	---	---	--	--------

---

最近5次运行时间

- 2024-12-05 09:33:35
- 2024-12-05 09:33:36
- 2024-12-05 09:33:37
- 2024-12-05 09:33:38
- 2024-12-05 09:33:39

3. 在任务调度页面对一条数据有编辑、删除、日志、点击执行状态（停止、启用功能）。

地址、频次等敏感参数咨询我司!

## 1.2 删除

- 使用场景：删除系统调度

1. 点击数据行右侧“删除”按钮；
2. 点击确定，保存数据。



### 1.3 日志

- 使用场景：查看系统调度日志

1. 点击数据行右侧“更多”按钮，点击“任务日志”；



2. 弹出的新页面展示任务调用情况。

← 返回 | 点检养护临期点检

执行时间: [开始日期] - [结束日期] | 执行结果: [选择执行结果] | [查询] [重置]

序号	执行时间	执行结果	执行说明
1	2024-12-05 09:30	成功	执行成功
2	2024-12-05 09:20	成功	执行成功
3	2024-12-05 09:10	成功	执行成功
4	2024-12-05 09:00	成功	执行成功
5	2024-12-05 08:50	成功	执行成功
6	2024-12-05 08:40	成功	执行成功
7	2024-12-05 08:30	成功	执行成功
8	2024-12-05 08:20	成功	执行成功
9	2024-12-05 08:10	成功	执行成功
10	2024-12-05 08:00	成功	执行成功
11	2024-12-05 07:50	成功	执行成功
12	2024-12-05 07:40	成功	执行成功
13	2024-12-05 07:30	成功	执行成功
14	2024-12-05 07:20	成功	执行成功
15	2024-12-05 07:10	成功	执行成功
16	2024-12-05 07:00	成功	执行成功
17	2024-12-05 06:50	成功	执行成功

共 26596 条 | 20条/页 | [1] [2] [3] [4] [5] [6] ... [1330] | 翻页 | 1 | 页

## 五、系统缓存

### 1. 系统缓存

#### 1.1 查看缓存

- 使用场景：查看系统缓存

1. 系统管理目录下操作系统缓存，进入【系统缓存】页面有查询、重置、刷新、清空所有功能。

序号	名称	过期	大小	操作
1	onlineuser_db	2024-12-05 09:34	27.22 KB	删除
2	user_db_4802280500066910	2024-12-07 14:30	1.76 KB	删除
3	user_db_admin	2024-12-09 13:14	3.00 KB	删除

2. 在缓存管理页面选择名称栏目点击一下表示查看缓存信息详细。
3. 在查看缓存页面点击左上角的取消按钮表示关闭当前页面跳转到缓存

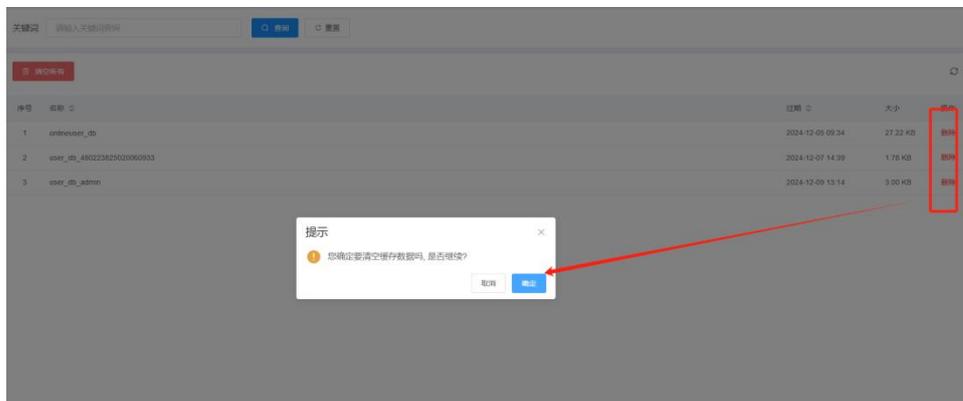
管理页面。

非必要不要删除或清空！

## 1.2 删除

使用场景：删除系统缓存

1. 点击数据行右侧“删除”按钮；
2. 点击确定，保存数据。



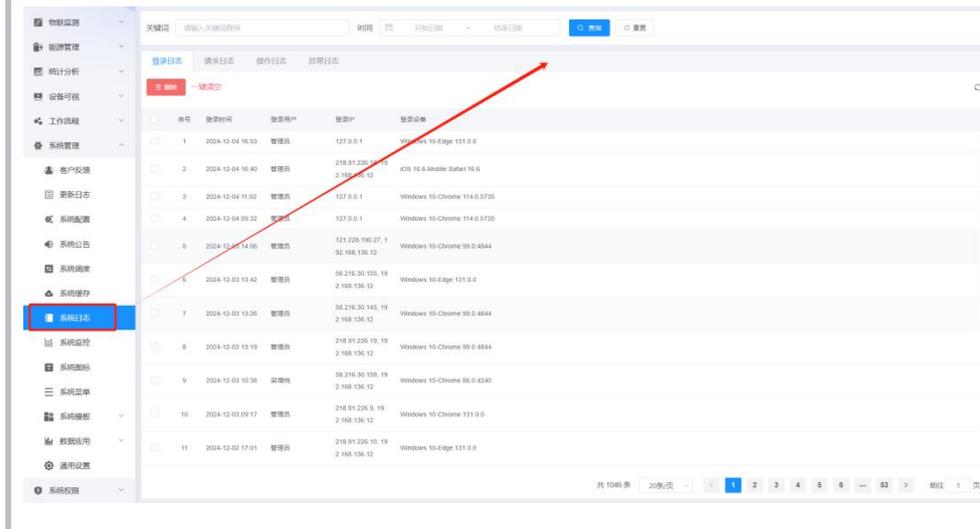
## 六、系统日志

### 1. 系统日志

#### 1.1 查看日志

- 使用场景：查看系统日志

1. 系统管理目录下操作系统日志，进入【系统日志】页面，输入关键字进行查询功能、时间查询的系统日志信息，分别可以查看登录日志、请求日志、异常日志等信息可查看，对每一个账号登录访问进行监控。

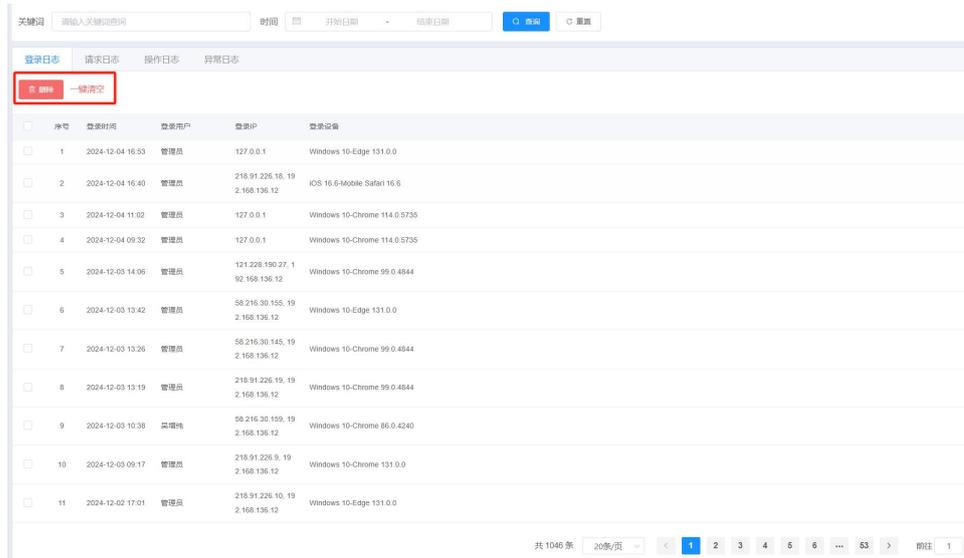


非必要不要删除或清空！

## 1.2 删除

使用场景：删除系统缓存

在系统日志页面可以选择多条数据或一条数据进行删除，这时删除提示“您确定删除当前数据吗，是否继续？”。当点击确认按钮执行删除选择的数据，点击取消按钮离开删除提示页面、选择删除的数据还存在，没有执行删除语句。



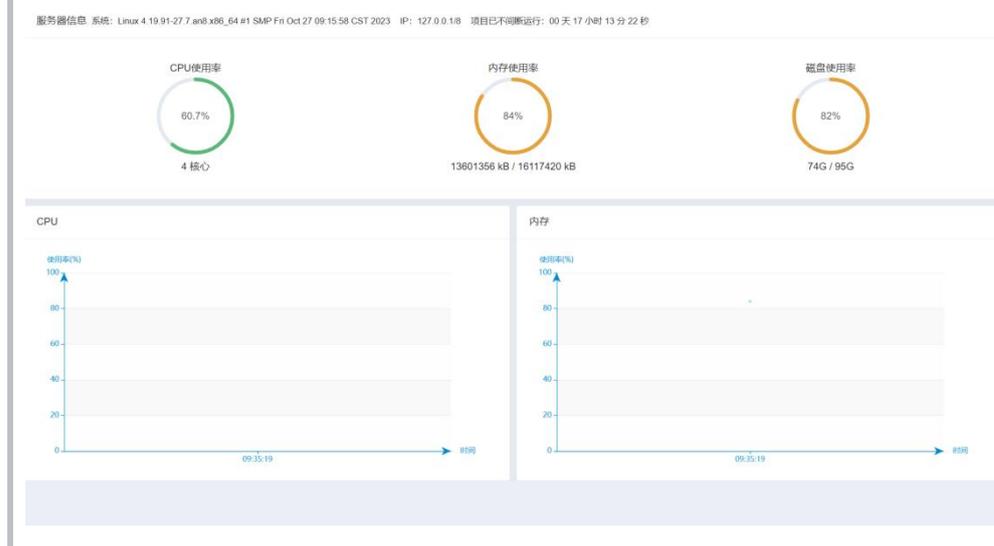
## 七、系统监控

### 1. 系统监控

#### 1.1 查看系统监控

- 使用场景：查看系统监控

1. 系统管理模块，选择“系统监控”；
2. 可查看服务器的内存、CPU、核数等；



## 第十章 系统权限

# 一、组织管理

## 1. 组织管理

### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增编辑公司/组织

1. 系统权限模块下，选择“组织管理”模块；
2. 点击界面上“新建”，根据界面提示和实际内容录入完整的公司信息，\*为必填项（上级公司、公司名称、公司编码）；



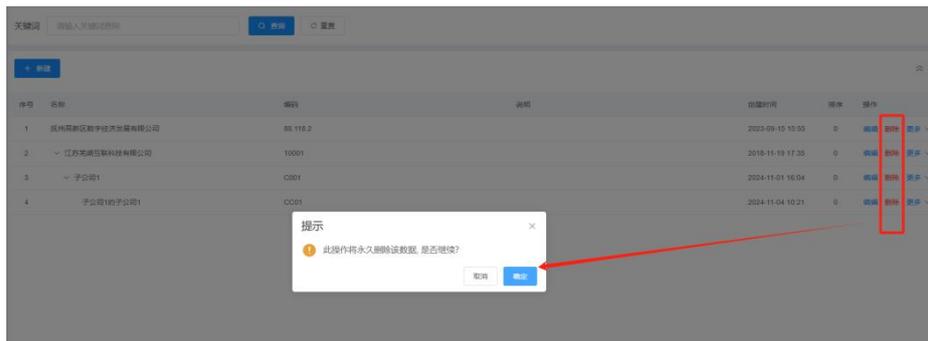
3. 需要编辑时点击数据行右侧“编辑”按钮；
4. 该页面中分为两大块：基础信息和经营信息，数据按规范填写；

5. 填写完整后，点击确定，保存数据。

## 1.2 删除

使用场景：删除公司/组织

1. 点击数据行右侧“删除”按钮；
2. 点击确定，保存数据。



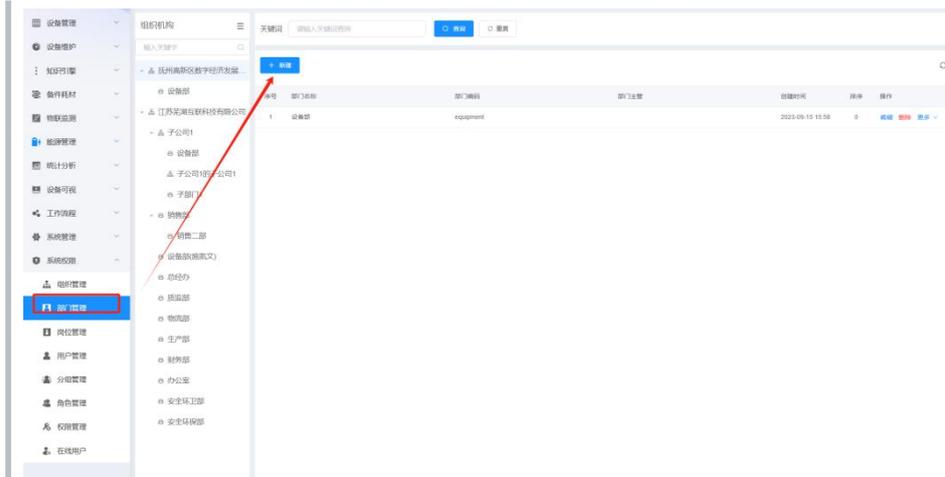
## 二、部门管理

### 1. 部门管理

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增编辑部门

1. 系统权限模块下，选择“部门管理”模块；



2. 点击界面上“新建”，根据界面提示和实际内容录入完整的部门信息，\*为必填项（所属上级、部门名称、部门编码）；

新建部门
✕

\* 所属上级

\* 部门名称

\* 部门编码

部门主管

排序  ↑ ↓

说明

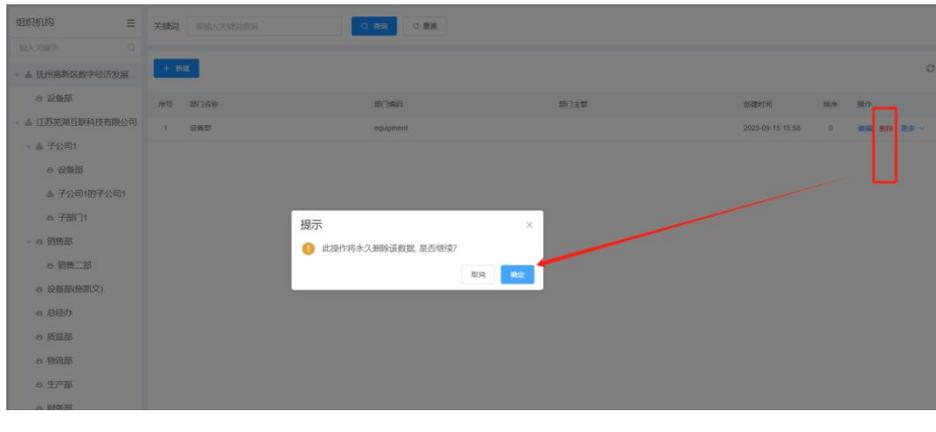
3. 该页面中的所属上级即为组织管理中的组织信息；
4. 填写完整后，点击确定，保存数据。

## 1.2 删除

使用场景：删除部门

1. 点击数据行右侧“删除”按钮；

2. 点击确定，保存数据。



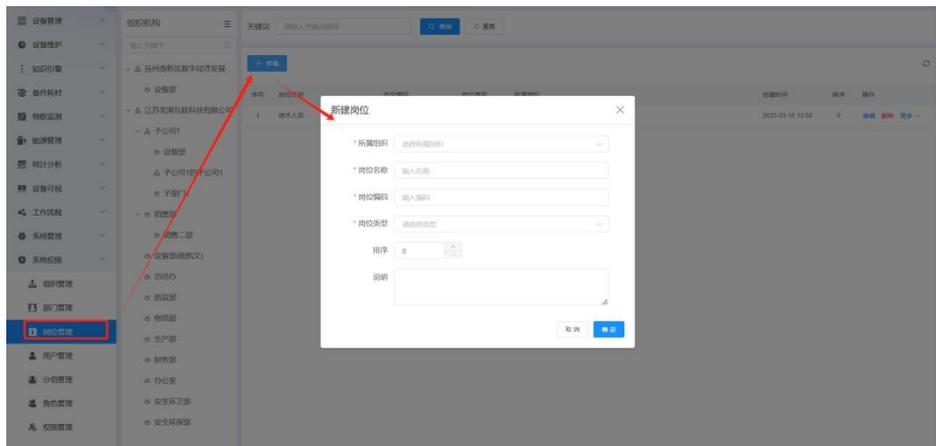
## 三、岗位管理

### 1. 岗位管理

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增编辑岗位

- 系统权限模块下，选择“岗位管理”模块；
- 点击界面上“新建”，根据界面提示录入完整的岗位信息，\*为必填项（所属部门、岗位名称、岗位编码、岗位类型）；

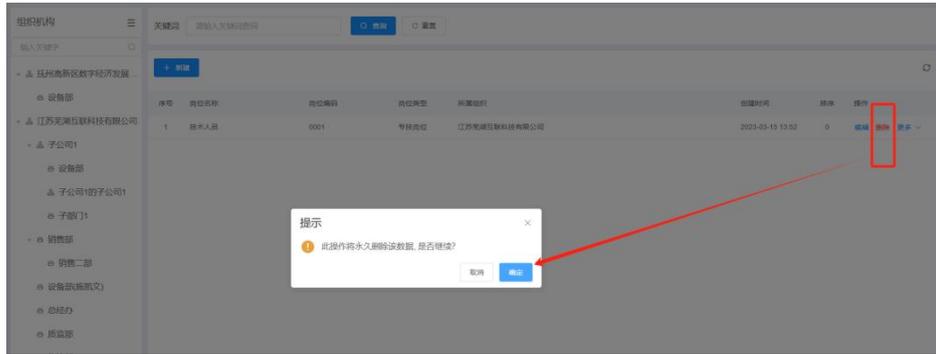


- 该页面中的所属部门即为部门管理中的部门信息；
- 填写完整后，点击确定，保存数据。

## 1.2 删除

使用场景：删除岗位

1. 点击数据行右侧“删除”按钮；
2. 点击确定，保存数据。



## 1.3 添加成员

使用场景：岗位添加成员

1. 点击操作界面中的“更多”，选择岗位成员；



2. 跳出成员选择框，在左侧选择该岗位的成员，右侧实时展示已选成员名单；

请输入关键词查询   已选

- 江苏芜湖互联科技有限公司
  - 开原五洲起重机/wuzhouqzj
  - 开原五洲起重机定检方/wuzhouqzjdjf
  - 开原五洲起重机维保方/wuzhouqzjwbf
  - 吴增纯/ZT-016489
  - zzi/zzl6337434
  - 赛宝测试/saibao

- 中远克莱芬/test-13
- yitiji/yitiji
- ZT-005/ZT-005

3. 选择完毕，点击确定，保存数据成功。

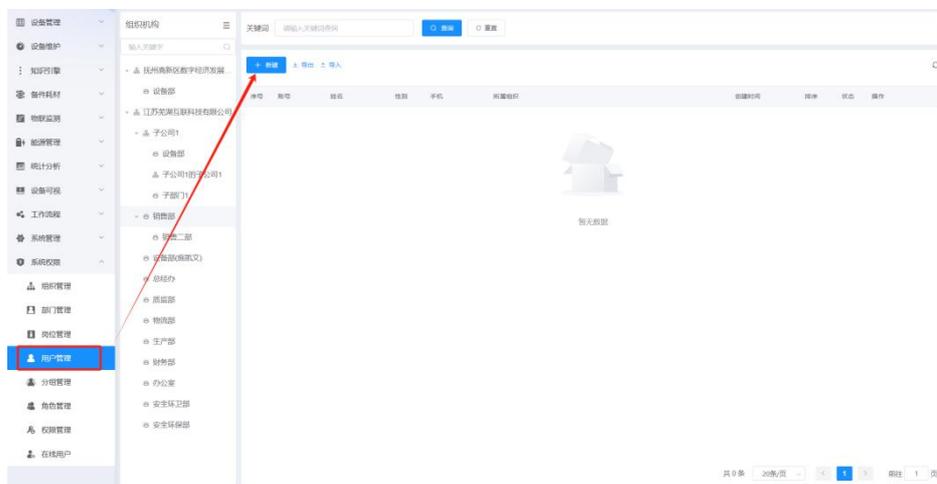
## 四、用户管理

### 1. 用户管理

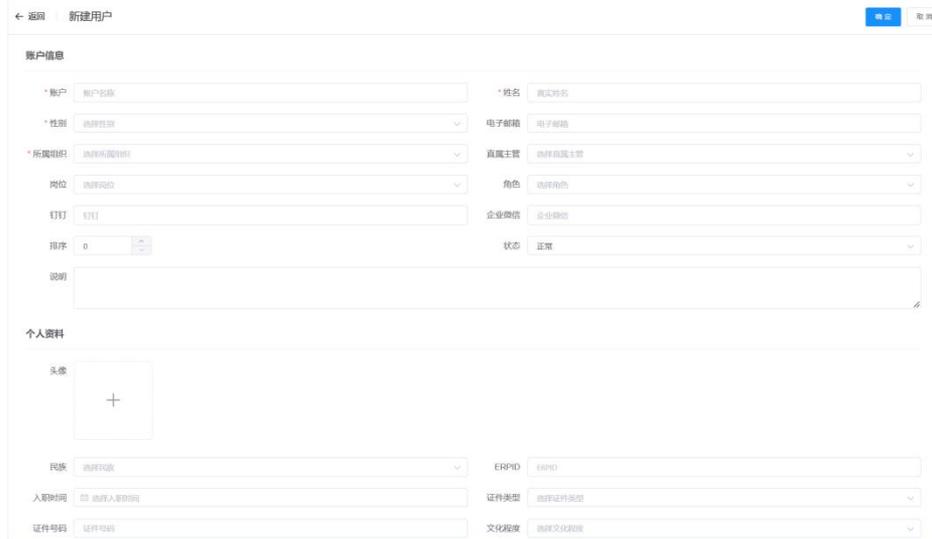
#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增编辑用户

1. 系统权限模块下，选择“用户管理”模块；



2. 点击界面上“新建”，根据界面提示和实际内容录入完整的用户信息，\*为必填项（账户、姓名、性别、部门、岗位、角色）；

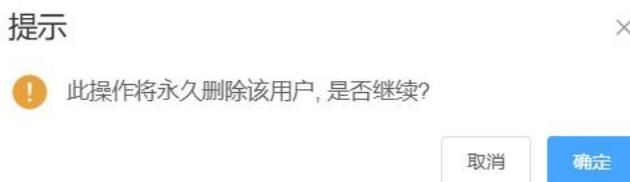


3. 该页面中分为两大块：基础信息和扩展信息，数据按规范填写；
4. 填写完整后，点击确定，保存数据。

## 1.2 删除

使用场景：删除用户

1. 点击数据行右侧“删除”按钮；
2. 点击确定，保存数据。



## 1.3 重置密码

使用场景：给用户重置密码

1. 点击操作界面中的“更多”，选择重置密码；

排序	状态	操作
	正常	编辑 删除 更多
	正常	编辑 重置密码
	正常	编辑 删除 更多

2. 跳出密码重置框，输入新密码，确认新密码；

### 重置密码

账户

\* 新密码

\* 确认新密码

3. 核对完信息后，点击确定，修改密码成功。

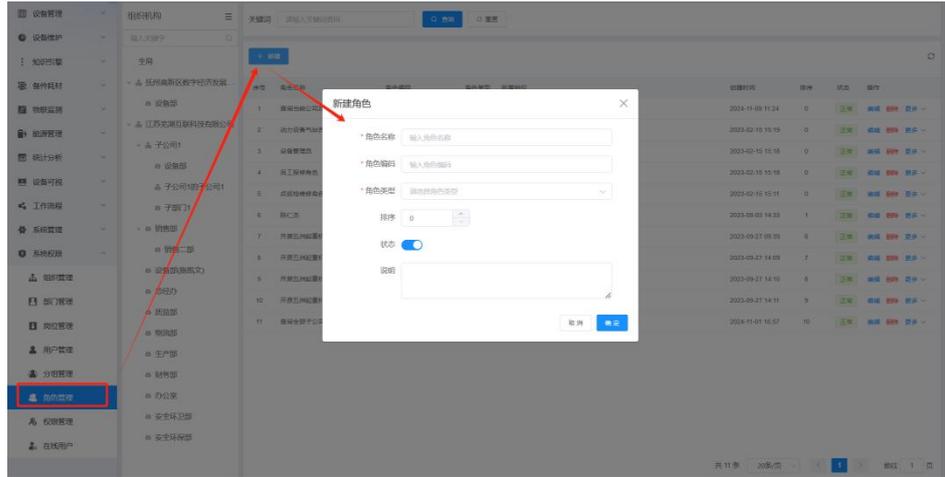
## 五、角色管理

### 1. 角色管理

#### 1.1 新增/编辑

- 使用场景：新增编辑角色

- 系统权限模块下，选择“角色管理”模块；
- 点击界面上“新建”，根据界面提示和实际内容录入完整的角色信息，\*为必填项；

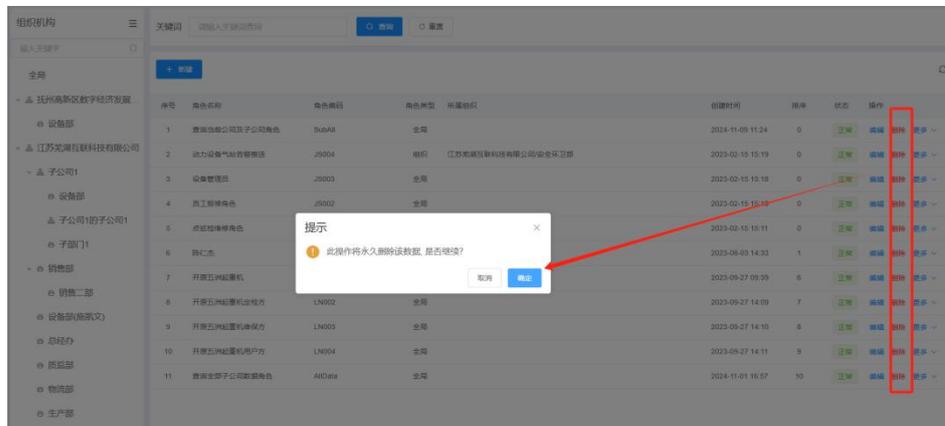


3. 填写完整后，点击确定，保存数据。

## 1.2 删除

- 使用场景：删除角色

1. 点击数据行右侧“删除”按钮；
2. 点击确定，保存数据。



## 1.3 添加成员

- 使用场景：给角色添加成员

1. 点击操作界面中的“更多”，选择“角色成员”；

排序	状态	操作
0	正常	编辑 删除 更多 ▾
0	正常	编辑 角色成员 角色权限
0	正常	编辑
0	正常	编辑 删除 更多 ▾
0	正常	编辑 删除 更多 ▾

2. 跳出新窗体，添加成员；

角色成员 - 查询当前公司及子公司角色 ×

输入关键词进行搜索

已选

- 抚州高新区数字经济发展有限公司
- 江苏芜湖互联科技有限公司

子用户1/U001

3. 核对完信息后，点击确定。

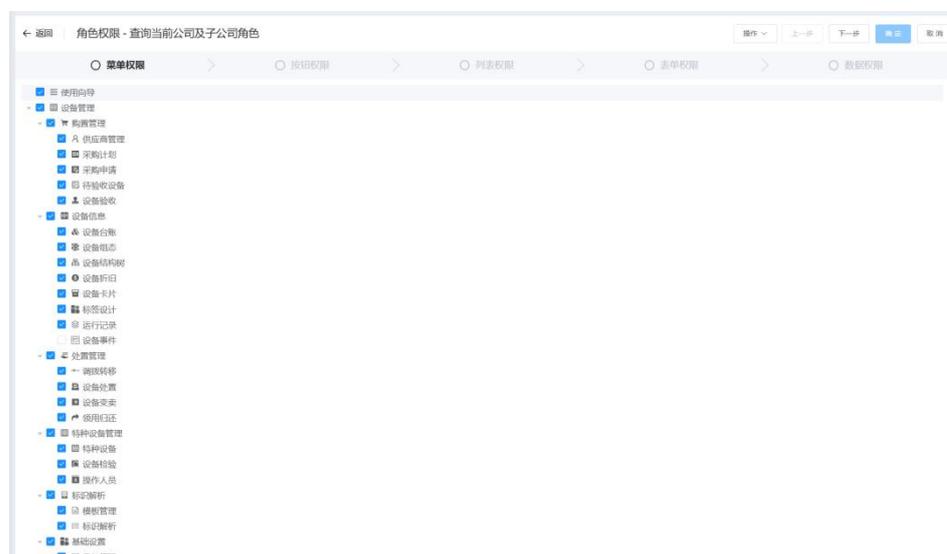
## 1.4 角色权限

使用场景：给角色添加权限

1. 点击操作界面中的“更多”，选择“角色权限”；

排序	状态	操作
0	正常	编辑 删除 更多 ▾
0	正常	编辑 角色成员
0	正常	编辑 <b>角色权限</b>
0	正常	编辑 删除 更多 ▾
0	正常	编辑 删除 更多 ▾
1	正常	编辑 删除 更多 ▾

2. 跳出新窗口，在菜单权限中勾选需要的菜单，点击下一步；



3. 按钮、列表、表单、数据权限有则勾选，点击右上角“确定”，提交数据；

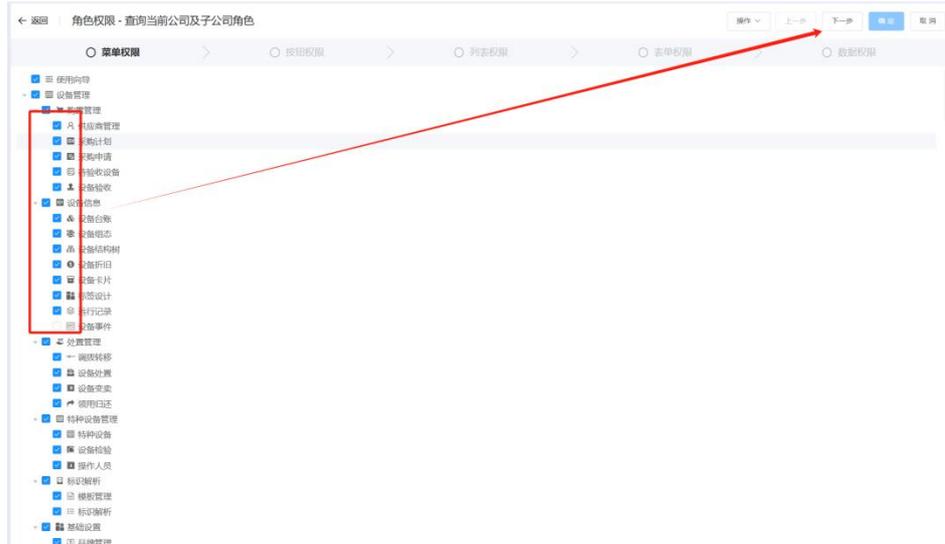
## 六、权限管理

### 1. 权限管理

#### 1.1 角色权限

- 使用场景：将页面权限添加到角色

1. 在菜单权限中勾选需要的菜单，点击下一步；



2. 按钮、列表、表单、数据权限有则勾选，点击右上角“确定”，提交数据；

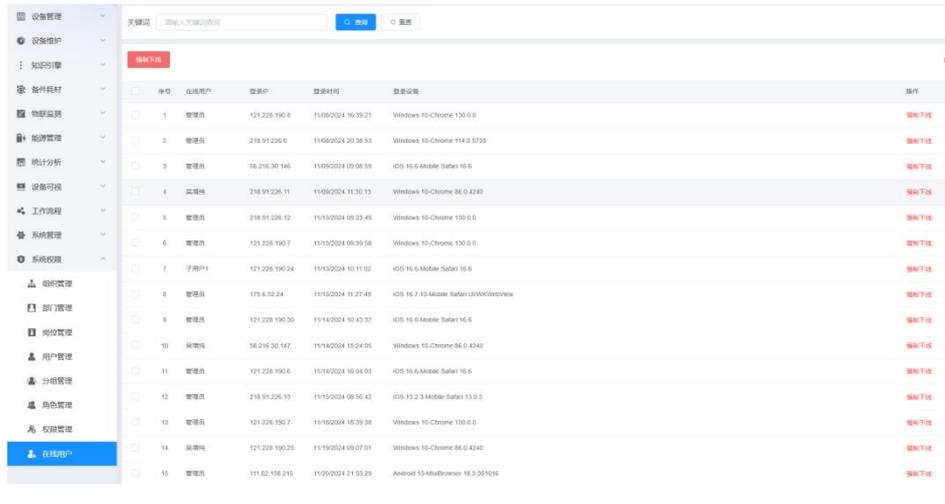
## 七、在线用户

### 1. 在线用户

#### 1.1 查看在线用户

- 使用场景：查询在线用户

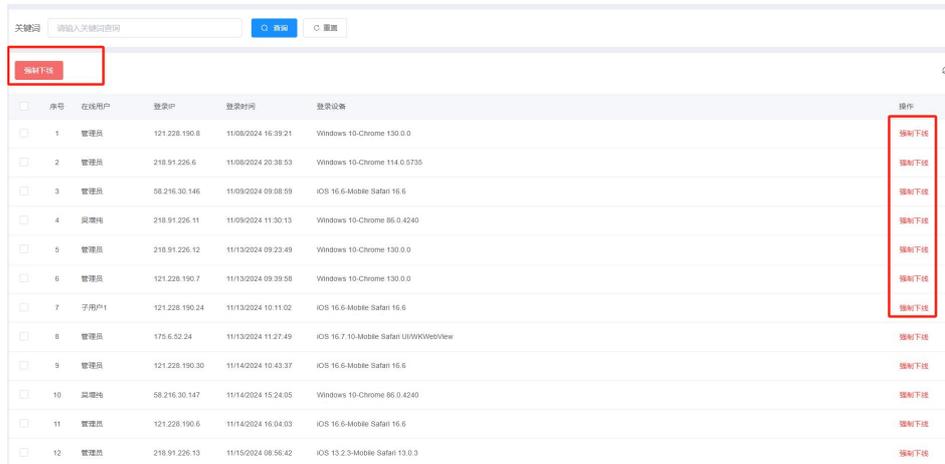
系统权限模块下，选择“在线用户”模块；



#### 1.2 强制下线

使用场景：管理员下限在线用户

1. 选择数据行右侧的“强制下线”，将此用户退出登录；



<input type="checkbox"/>	序号	在线用户	登录IP	登录时间	登录设备	操作
<input type="checkbox"/>	1	管理员	121.228.190.8	11/08/2024 16:39:21	Windows 10-Chrome 130.0.0	强制下线
<input type="checkbox"/>	2	管理员	218.91.226.6	11/08/2024 20:38:53	Windows 10-Chrome 114.0.5735	强制下线
<input type="checkbox"/>	3	管理员	58.216.30.146	11/09/2024 09:08:59	iOS 16.6-Mobile Safari 16.6	强制下线
<input type="checkbox"/>	4	吴晓楠	218.91.226.11	11/09/2024 11:30:13	Windows 10-Chrome 86.0.4240	强制下线
<input type="checkbox"/>	5	管理员	218.91.226.12	11/13/2024 09:23:49	Windows 10-Chrome 130.0.0	强制下线
<input type="checkbox"/>	6	管理员	121.228.190.7	11/13/2024 09:39:58	Windows 10-Chrome 130.0.0	强制下线
<input type="checkbox"/>	7	子用户1	121.228.190.24	11/13/2024 10:11:02	iOS 16.6-Mobile Safari 16.6	强制下线
<input type="checkbox"/>	8	管理员	175.6.82.24	11/13/2024 11:27:49	iOS 16.7.10-Mobile Safari UI/WebKitWebView	强制下线
<input type="checkbox"/>	9	管理员	121.228.190.30	11/14/2024 10:43:37	iOS 16.6-Mobile Safari 16.6	强制下线
<input type="checkbox"/>	10	吴晓楠	58.216.30.147	11/14/2024 15:24:05	Windows 10-Chrome 86.0.4240	强制下线
<input type="checkbox"/>	11	管理员	121.228.190.6	11/14/2024 16:04:03	iOS 16.6-Mobile Safari 16.6	强制下线
<input type="checkbox"/>	12	管理员	218.91.226.13	11/15/2024 08:56:42	iOS 13.2.3-Mobile Safari 13.0.3	强制下线

2. 多选用户，点击左上角“强制下线”，批量下线用户；