反馈汇报

上个星期收到老师的邮件回复后，一方面，确实像您说的那样，通过国庆的培训体会到了完成有目标的培训工作与完成现实的事情确实有很多不同，但在完成思路上存在值得学习的地方。正是因为有了明确的目标和要求，再加上确切的时间安排，才得以顺利完成国庆期间的培训任务。思路转移到现实事情中也一样，目标明确但没有时间安排也不可能完成任务，达到要求，只有好好规划时间，有可能在短期内完成一个明确的目标。

因为加上国庆将近半个月的工作重心不在刀管系统上，因此，刚过去的一个星期，我与沫良师兄讨论交流，重新整理思路，理清头绪，对目前系统在功能上已完成的情况，和尚未完成的部分，以及后续的开发思路做了分析，并制定了相应的目标计划，以保证完成进度，也请老师监督。

争取能按照老师昨天活动中提到的6个字：**“方向、定位、努力”**。做到**有可以坚持的方向**，并理性的**找准自己的定位**，剩下的就是**不懈与有意义的努力**。

## 目前已完成情况

1. 已完成数据库的设计与搭建；
2. 刀具模块的类型管理，刀具监测，库存明细，测量，领用、续用、更换、外借、退还、报废六类操作单据（包括单据填写和历史记录），逻辑上均已进行初步测试（我和师兄开发过程中的测试）；
3. 零部件模块的库存明细，领用、退还操作单据的初始界面已经完成，但程序逻辑未完善，比如领用操作后，库存明细还未更新；
4. 工艺卡、刀具柜、机床模块的初始界面已经完成，其中刀具柜和机床模块已经实现刀具柜和机床的新增功能；也能够通过刀具柜查看具体存储信息（零部件与刀具都有），通过机床查看机床刀库情况（仅刀具）；
5. 权限管理的操作界面；

## 待完成功能

1. 零部件模块

* 操作单据中与工艺卡（工序）、刀具柜、机床等列表的关联部分；
* 零部件库存明细更新部分；
* 零部件类型管理；

1. 工艺卡模块：工序及工艺卡的新增、修改与查看；
2. 刀具柜与机床模块：删除与信息修改功能；
3. 基础资料模块：刀具和零部件类型、刀具柜列表、机床列表、工艺卡列表等基础资料的批量导入导出功能；
4. 权限管理模块：与各个模块进行关联，实现不同用户组登录拥有不同权限；
5. 系统日志功能：对登录用户所做的关键操作以及系统的报错进行记录；

## 目标与时间安排

根据以上待完成功能，制定了如下的开发计划，反馈节点也会根据以下开发计划进行如实汇报。

|  |  |
| --- | --- |
| **时间段** | **计划完成功能** |
| 10.16-10.18 | 零部件模块的调整与功能完善。 |
| 10.19-10.22 | 工艺卡、刀具柜、机床三部分基础资料模块的功能。 |
| 10.23-10.25 | 基础资料数据批量导入导出功能。 |
| 10.26-10.29 | 权限管理功能实现。 |
| 10.30-11.01 | 系统日志功能实现。 |

另外，关于姚老师那边，晓帆学长和杨工一行四人上个星期已经去现场了，可能会待10天左右。这次说是与MES、DNC等系统对接，做好接口的调试工作。然后了解到各个系统间的关系大概为：

1. MES系统将工艺制造路线（工艺卡号、工序号、加工设备等字段）传输给刀管系统；
2. 然后刀管系统录入刀具T编码与额定寿命（或可使用次数）进而发送给DNC系统，由机床进行加工；
3. 机床加工完成，DNC系统将加工次数或时间（因为都是固定的NC程序）返回给刀管系统，由刀管系统进行刀具寿命的计算（加工时间或加工次数）。

目前了解到的情况对开发思路没有太大的影响，在和其他系统对接前，手动开录入数据，只是在个别数据表可能需要增加字段，比如刀具表的寿命用小时或次数都可以，所以还是会先按照计划进行系统的开发工作。