

# 自动化操作手册

FDY POY 落丝 剥丝 测纤 织袜 染判

## 自动化系统

- **简介：**该系统主要分为两部分操作，即移动端PDA和PC端WEB。PDA主要用于落丝、剥丝、测纤、织袜外观检；WEB主要用于管理员、染判、历史信息查询。该文档主要用于介绍WEB端界面的使用。

### 自动化操作手册

#### 一、登录

#### 二、普通用户

##### 1.当前

##### 2.历史

##### 3.染判

###### (1)待染判

###### (2)已染判

##### 4.丝锭管理

###### (1)丝锭打印

##### 5.生产计划

###### (1)批号管理

###### (2)通知单

###### (3)车间生产计划

#### 三、管理员

##### 1.用户管理

###### (1)用户

###### (2)用户组

###### (3)权限

##### 2.配置

###### (1)等级管理

###### (2)线别管理

###### (3)机台管理

###### (4)产品管理

###### (5)丝车管理

###### (6)车间管理

###### (7)打包班次管理

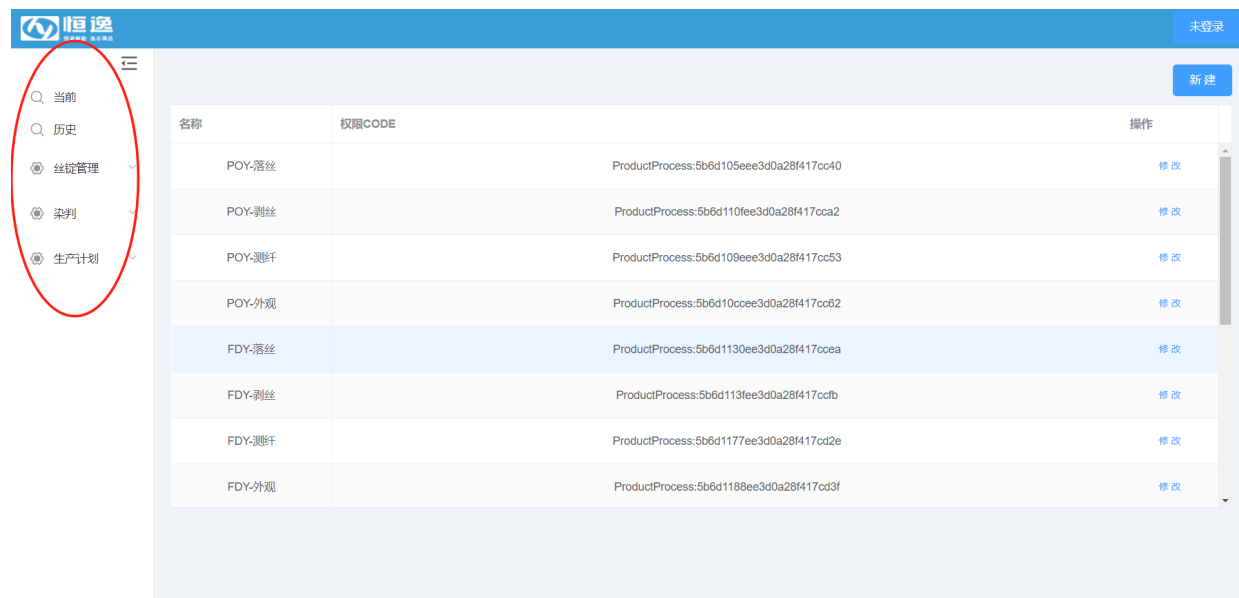
###### (8)暂存箱管理

# 一、登录

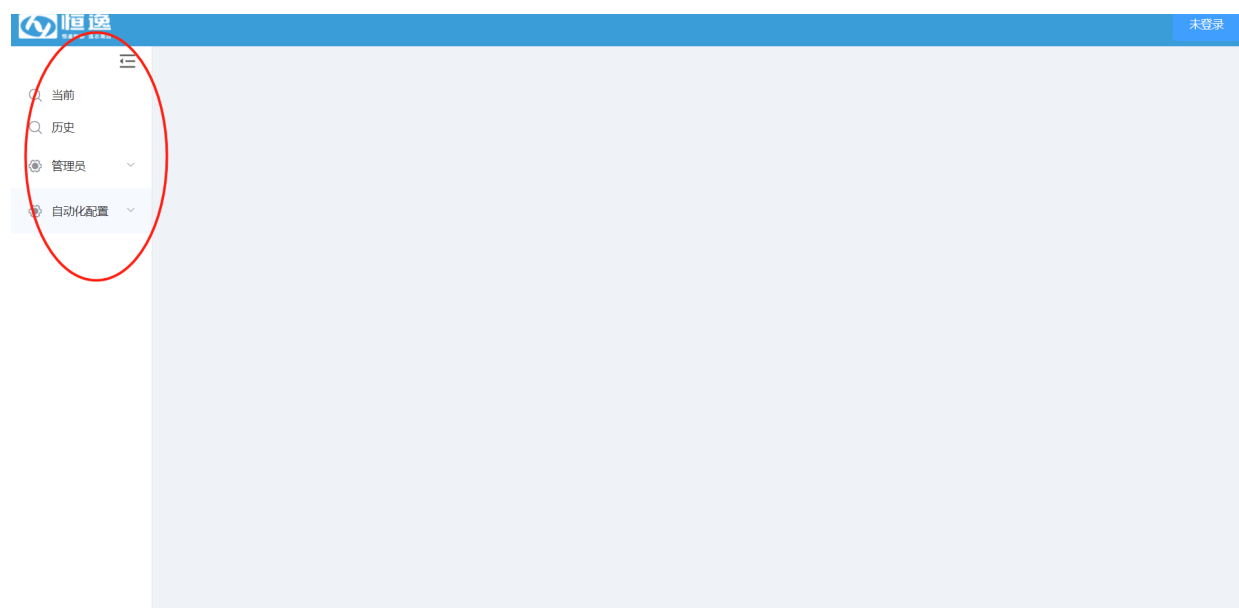
登录用户分为两种：**普通用户**和**管理员**，登录采用单点登录方式登录，即通过OA的员工号和OA的密码即可登录。

登录之后两种用户的界面如下

普通用户菜单栏如下：

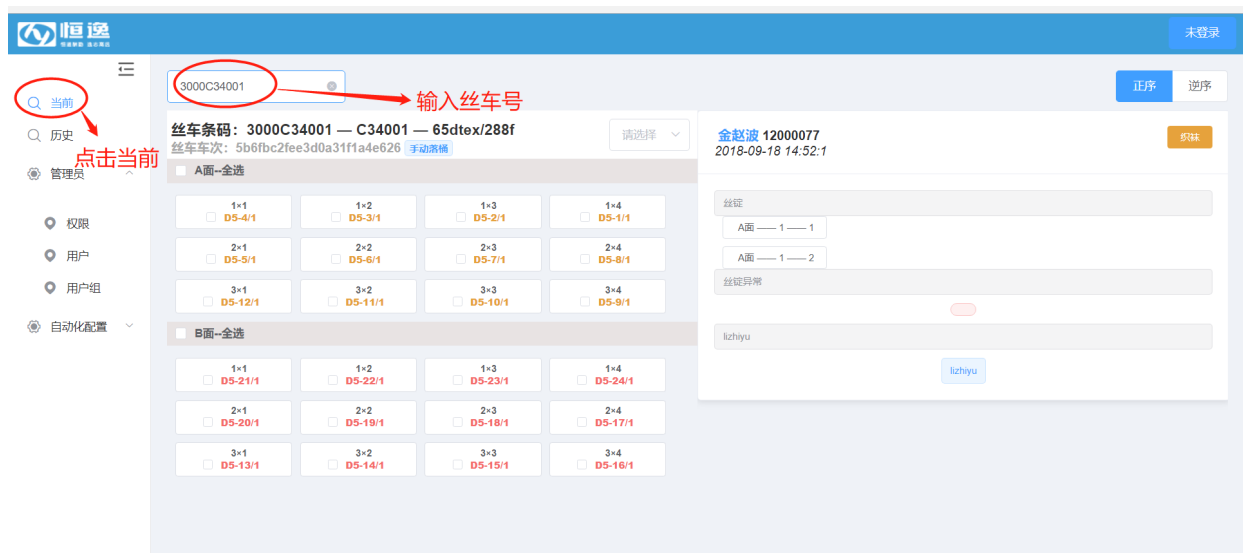


管理员界面菜单栏如下：



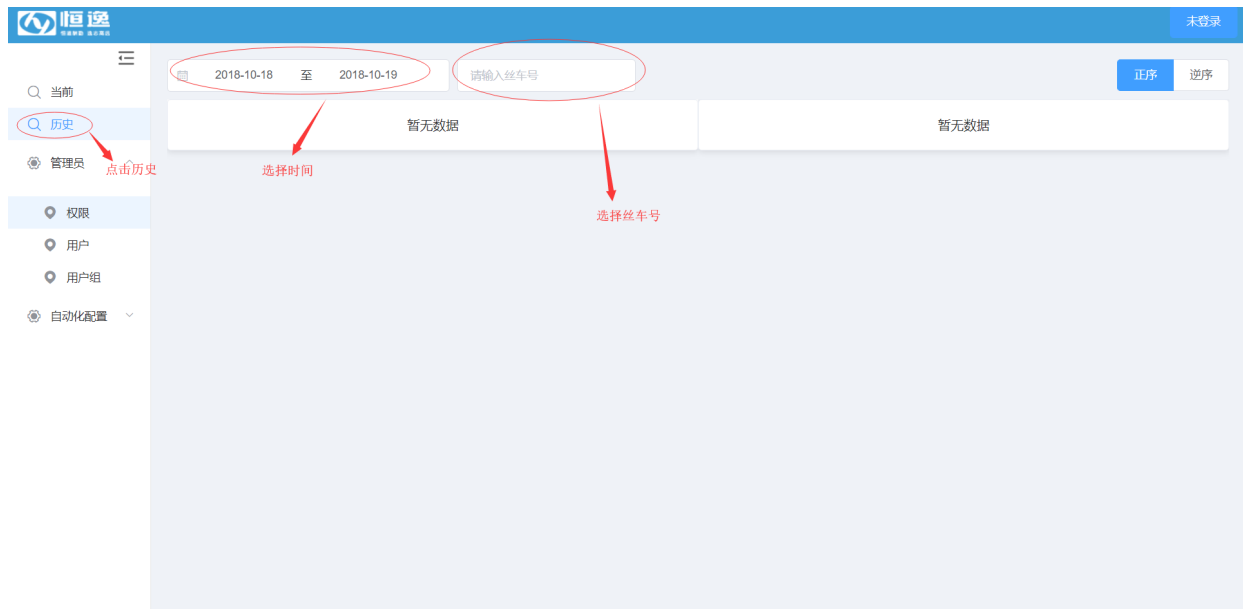
## 二、普通用户

### 1.当前



用于查询当前有哪些丝车处于运行中

## 2.历史



用于查询已经结束的丝车历史记录

## 3.染判

### (1)待染判

描述：待染判页面可以根据条件查询出已经提交织袜的丝车，并可以对这些丝车进行批量的染判操作，具体可以进行以下操作：查询、单个登记、批量登记、整车登记、重置、单个提交、批量提交



c. 批量登记，单击丝车上的位置，可选择相应丝锭，然后单击批量登记，即可进行批量登记

d. 整车登记，单击整车登记，即可进行整车登记

e. 单击提交后即可进行提交

f. 单击重置，即可清空所有已经登记的信息

g. 选好要提交的丝车，然后进行批量提交，即可批量提交染判结果

## (2) 已染判

☐ 全选
 请输入丝车编号
 2018-10-18 00:00:00
 2018-10-19 00:00:00
 提交

落筒时间				2018-10-18 00:00:00				织袜时间				2018-10-18 00:00:00			
批号				D30111				线别				D1			
织袜类型				一次织袜				织袜工号				1000			
								位号				1			
								落筒方式							
												落次			
												丝车号			
												3000F2202			

A

1×1	普染	1×2	普染	1×3	普染	1×4	普染
2×1	普染	2×2	普染	2×3	普染	2×4	普染
3×1	普染	3×2	普染	3×3	普染	3×4	普染
4×1	普染	4×2	普染	4×3	普染	4×4	普染

B

1×1	普染	1×2	普染	1×3	普染	1×4	普染
2×1	普染	2×2	普染	2×3	普染	2×4	普染
3×1	普染	3×2	普染	3×3	普染	3×4	普染
4×1	普染	4×2	普染	4×3	普染	4×4	普染

☐

落筒时间				2018-10-18 00:00:00				织袜时间				2018-10-18 00:00:00			
批号				D30112				线别				D2			
织袜类型				二次织袜				织袜工号				1000			
								位号				2			
								落筒方式							
												落次			
												丝车号			
												3000F2221			

A

1×1	普染	1×2	普染	1×3	普染	1×4	普染
2×1	普染	2×2	普染	2×3	普染	2×4	普染

B

1×1	普染	1×2	普染	1×3	普染	1×4	普染
2×1	普染	2×2	普染	2×3	普染	2×4	普染

## 4.丝锭管理

### (1)丝锭打印

恒逸

未登录

当前

历史

丝锭管理

丝锭打印

染判

生产计划

包装计量

A1

请选择机台

请输入落次

选择日期

生成条码

打印

批号

规格

机台 \*

落次 \*

生产日期

生成条码

取消

确定

机台 \*

落次 \*

生产日期

生成条码

取消

确定

选择机台后打印丝锭，生成完条码后点击打印即可进行相应的打印

## 5.生产计划

### (1)批号管理

请输入内容...

新增

车间	产品	批号	规格	锭重(kg)	纸管颜色	备注	操作
B车间	POY	PB0001	80dtex/144f	15	黑色		修改
B车间	POY	PB0002	83dtex/48f	15	墨绿		修改
B车间	FDY	FB0001	90dtex/144f	8	黄本条		修改
F车间	POY	PF0001	95dtex/72f	8	天蓝		修改
F车间	POY	PF0002	75dtex/72f	8	桔黄		修改
D车间	FDY	FD0001	70dtex/72f	8	本色		修改
D车间	FDY	FD0002	65dtex/288f	8	银灰		修改
D车间	FDY	FD4241	125D/36F	8	桔黄		修改

共 20 条20条/页< 1 > 前往 1 页

可以对批号进行新增和修改

(2)通知单

恒逸

未登录

当前  
历史  
丝锭管理  
染判  
生产计划  
批号管理  
通知单  
车间生产计划  
包装计量

请输入内容...

新增

类型	名称	批号	开始日期	结束日期	操作
改批	A车间PA0001	PA0001	2018-08-12	2018-10-17	修改 执行情况
改批	A车间PA0002	PA0002	2018-08-11	2018-08-12	修改 执行情况
改批	A车间FA0001	FA0001	2018-08-10	2018-08-12	修改 执行情况
改批	A车间FA0002	FA0002	2018-08-9	2018-08-12	修改 执行情况
改批	B车间PB0001	PB0001	2018-08-8	2018-08-12	修改 执行情况
改批	B车间PB0002	PB0002	2018-08-7	2018-08-12	修改 执行情况
改批	B车间FB0001	FB0001	2018-08-6	2018-08-12	修改 执行情况
改批	B车间FB0002	FB0002	2018-08-5	2018-08-12	修改 执行情况

共 14 条20条/页< 1 > 前往 1 页

恒逸

未登录

当前

历史

丝锭管理

染判

生产计划

批号管理

通知单

车间生产计划

包装计量

A车间PA0001

类型: 改批  
批号: PA0001  
开始日期: 2018-08-12

A车间

A2

117

A车间PA0001

2018-08-12 14:50

A车间

A1

147

A车间PA0001

2018-08-12 14:50

A车间

A2

129

A车间PA0001

2018-08-12 14:50

A车间

A1

230

A车间PA0001

2018-08-12 14:50

A车间

A2

130

A车间PA0001

2018-08-12 14:50

A车间

A1

248

A车间PA0001

2018-08-12 14:50

A车间

A2

205

A车间PA0001

2018-08-12 14:50

A车间

A2

228

A车间PA0001

2018-08-12 14:50

A车间

A2

217

A车间PA0001

2018-08-12 14:50

结束

通知单可以进行新增或修改，主要用于工艺下达改批通知，点击执行情况可以看到，该通知单的具体执行情况，如果已经结束，可以直接点击结束按钮，表示工艺已经结束

### (3)车间生产计划

恒逸

未登录

当前

历史

丝锭管理

染判

生产计划

批号管理

通知单

车间生产计划

包装计量

A车间

线别	批号	规格	纸管颜色	机台	机台数
A1	PA0001	40dtex/216f	黑色	101—148 201—248	96
A2	PA0001	40dtex/216f	黑色	101—148 201—248	96
A3	FA0001	45dtex/72f	黑圆点	1—48	48
A4	FA0001	45dtex/72f	黑圆点	1—48	48
A5	FA0001	45dtex/72f	黑圆点	1—48	48

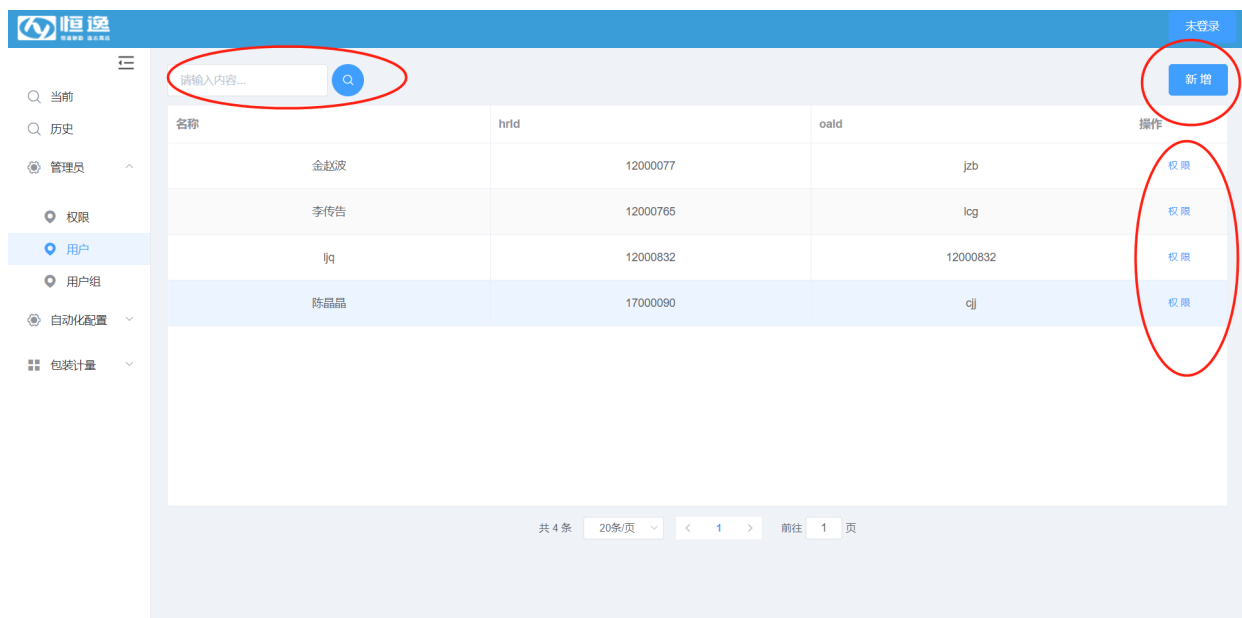
根据条件可以查询出各个车间的现有生产计划情况

## 三、管理员

### 1.用户管理

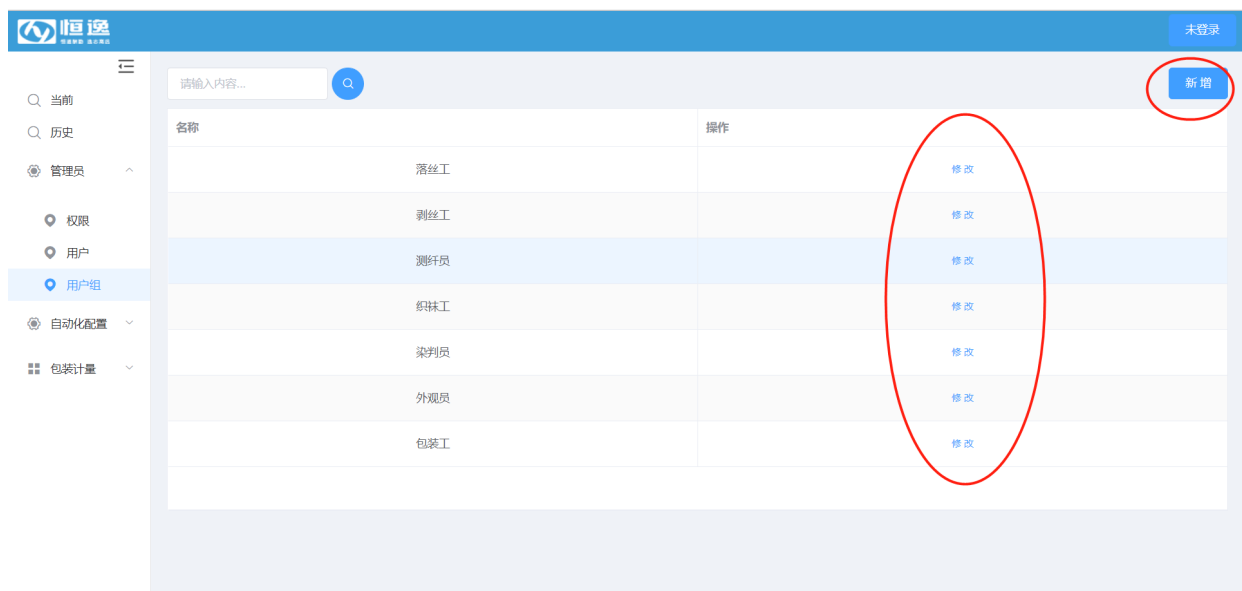
#### (1)用户





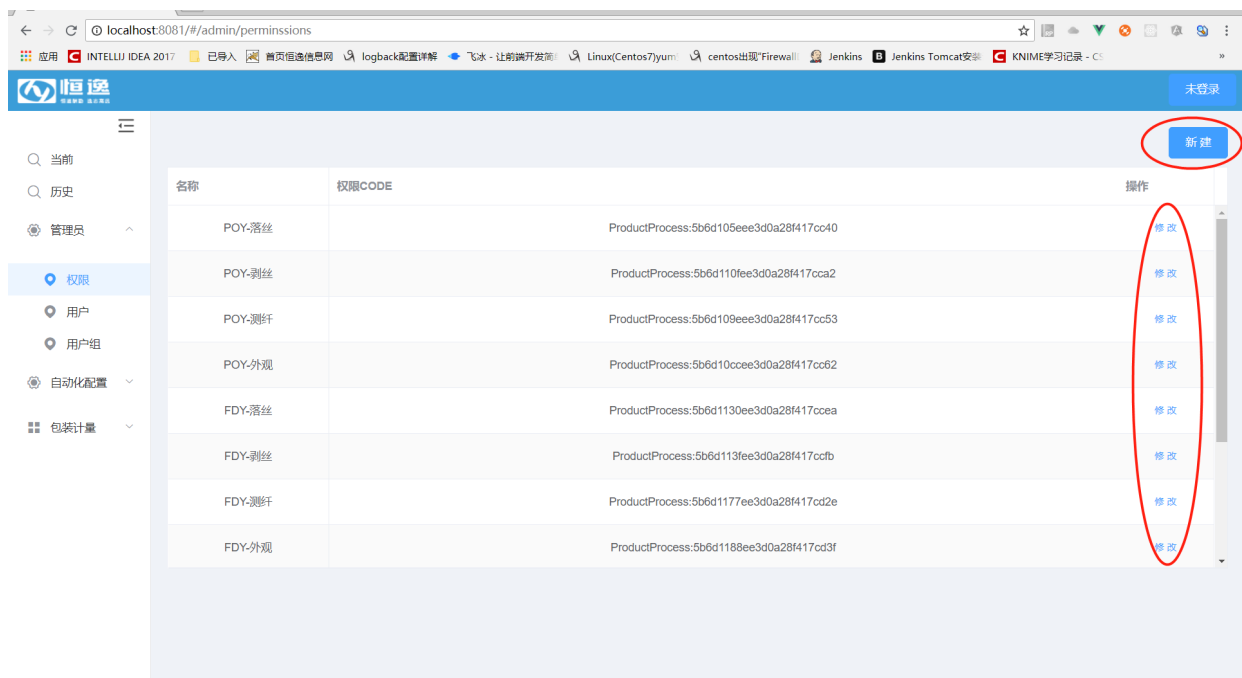
可以查询当前所有用户，新增用户，并对用户权限进行赋值

## (2)用户组



用户组相当于角色，可以将多个权限赋予一个角色，再将角色赋予用户，可以新增，修改用户组

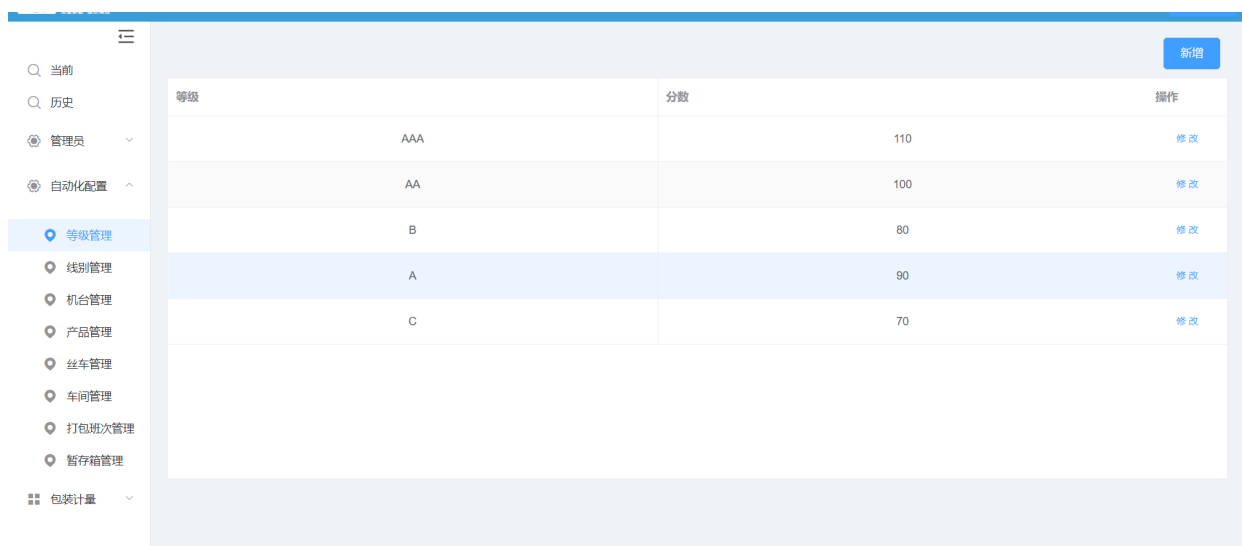
## (3)权限

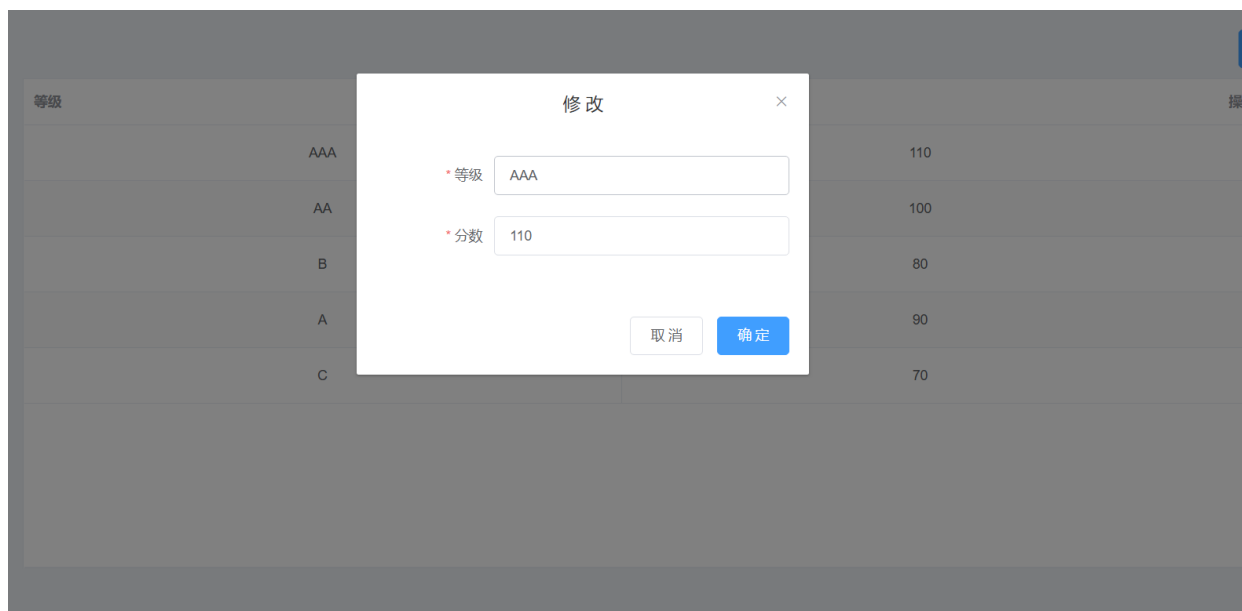


可以对权限进行新增修改操作

## 2.配置

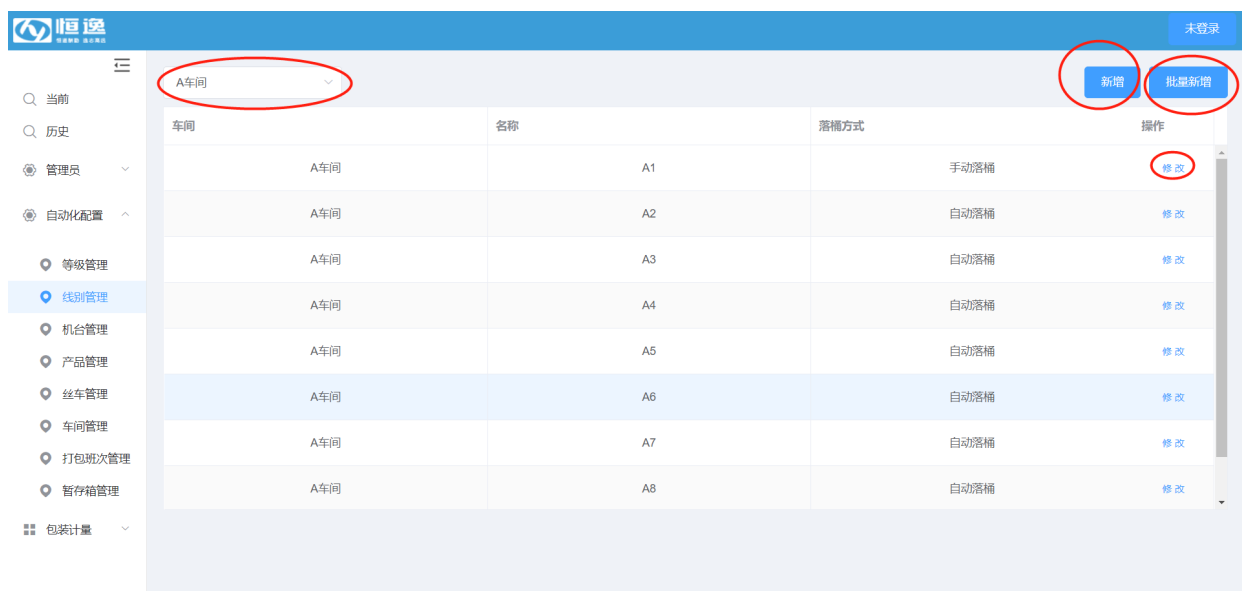
### (1)等级管理





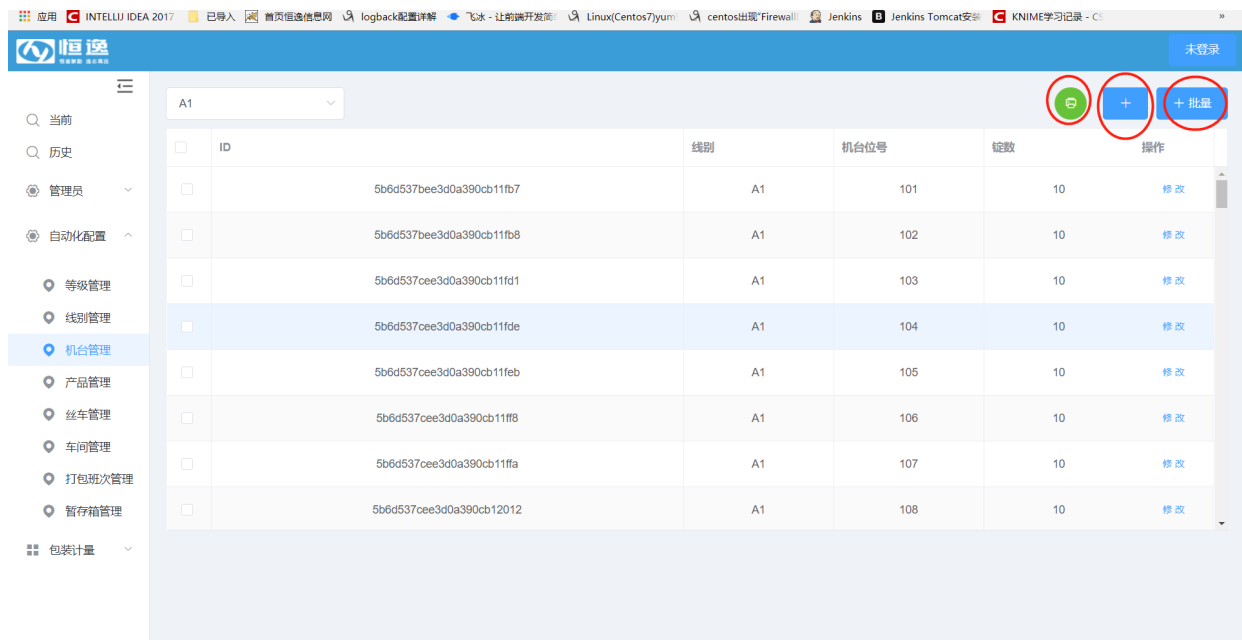
可以新增，修改等级，新增或修改时分数代表权重，表示等级的高低，分数越高质量越高

## (2)线别管理



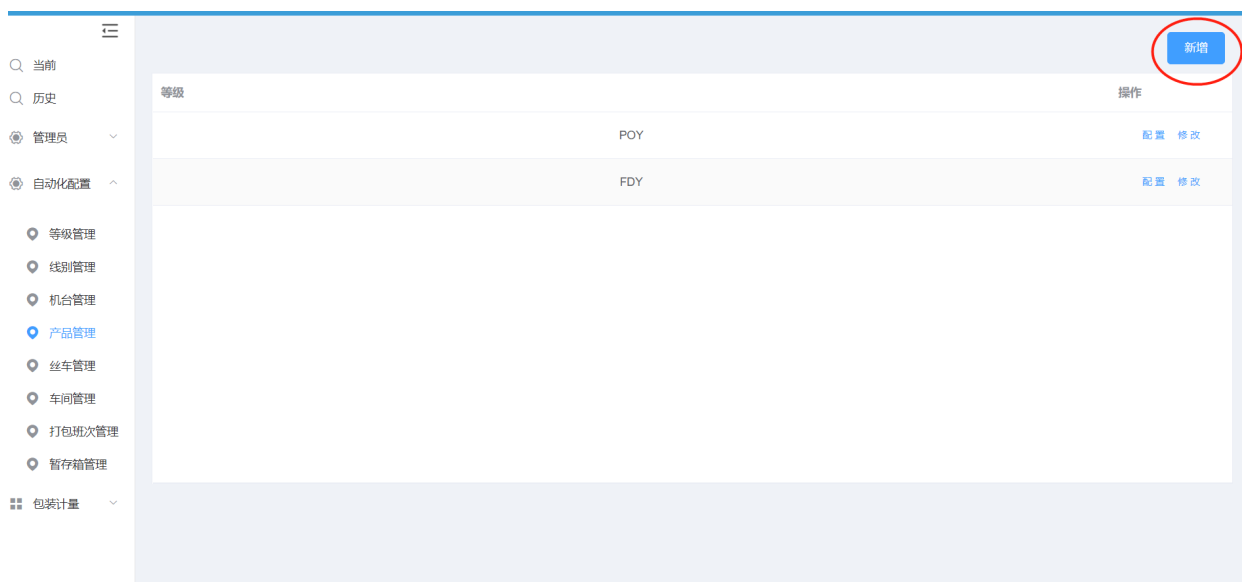
可以对车间进行单个新增、批量新增，查询，修改操作

## (3)机台管理



可以对机台进行新增，批量新增，打印，查询，修改操作

## (4)产品管理



a.新增产品操作

恒逸

未登录

当前

历史

管理员

自动化配置

等级管理

线别管理

机台管理

产品管理

丝车管理

车间管理

打包班次管理

暂存箱管理

包装计量

POY

FDY

生产管理

排序

新增

落丝

权限Code

ProductProcess:5b6d105eee3d0a28f417cc40

\* 名称

落丝

\* 排序

1

该产品的该工艺的工艺顺序

relateRoles

☒落丝

☐待染判

☐染判

☐等级确认

☐标样丝

该工序允许进行的操作

丝锭异常

分槽丝

允许配置的异常

丝锭备注

测含油

配置备注下拉框

Is

请选择

配置自定义下拉框

b.可以对各个产品进行配置，从而方便工序操作时下拉框选择

## (5)丝车管理

当前

历史

管理员

自动化配置

等级管理

线别管理

机台管理

产品管理

丝车管理

车间管理

打包班次管理

暂存箱管理

包装计量

请输入...

新增

批量新增

丝车条码	丝车编号	行*列	丝车类型	操作
30001	1	3×4	普通丝车	修改
3000B35001	B35001	3×5	大丝车	修改
3000B35002	B35002	3×5	大丝车	修改
3000B35003	B35003	3×5	大丝车	修改
3000B35004	B35004	3×5	大丝车	修改
3000B35005	B35005	3×5	大丝车	修改
3000B35006	B35006	3×5	大丝车	修改
3000B35007	B35007	3×5	大丝车	修改

共 121 条

20条/页

<

1

2

3

4

5

6

7

>

前往 1 页

c.可以对丝车进行新增，修改操作

## (6)车间管理

恒逸			未登录
三			
Q 当前			
Q 历史			
⊗ 管理员			
⊗ 自动化配置			
⦿ 等级管理			
⦿ 线别管理			
⦿ 机台管理			
⦿ 产品管理			
⦿ 丝车管理			
⦿ 车间管理			
⦿ 打包班次管理			
⦿ 暂存箱管理			
⦿ 包装计量			
	公司	名称	操作
	高新	A车间	修改
	高新	B车间	修改
	高新	C车间	修改
	高新	D车间	修改
	高新	F车间	修改

可以对车间进行新增，修改操作

## (7)打包班次管理

恒逸

恒逸石化 炼化板块

未登录

+

Q 当前

Q 历史

Ⓜ 管理员

Ⓜ 自动化配置

📍 等级管理

📍 线别管理

📍 机台管理

📍 产品管理

📍 丝车管理

📍 车间管理

📍 打包班次管理

📍 暂存箱管理

📊 包装计量

id	打包班次	箱包唛头	权重	操作
5ba1e41583526a448a6daa05	丙	1	0	修改
5bc43df8819dca14a87352b8	乙	2	1	修改
5bc43f0e819dca14a8735319	甲	2	1	修改

可以对车间进行新增，修改操作

## (8)暂存箱管理

Q 当前

Q 历史

⊗ 管理员

⊗ 自动化配置

📍 等级管理

📍 线别管理

📍 机台管理

📍 产品管理

📍 丝车管理

📍 车间管理

📍 打包班次管理

📍 暂存箱管理

☰ 包装计量

+

✎

<input type="checkbox"/>	暂存箱码	批号	等级	暂存数量	操作
<input type="checkbox"/>	GXD001A	FA0001	B	0	<a href="#">修改</a>
<input type="checkbox"/>	GXD001C	PF0002	A	0	<a href="#">修改</a>
<input type="checkbox"/>	GXD001B	FA0001	B	0	<a href="#">修改</a>

可以对暂存箱进行新增、修改操作