

Phase使用说明

EBR Phases	2
展示文件	2
展示链接文件	4
上传图片	7
上传 PDF	10
记录数值	13
用户选择	16
记录文本	19
显示文本	21
Dispense and Weighing Phases	23
称量物料确认	23
选择秤	29
去皮	31
称重	34
释放秤	38
物料产出管理	40
称量产出容器确认	42
称量产出选择秤	45
称量产出去皮	47
称量产出称重	50
称量产出释放秤	54
Equipment Phases	83
设备确认	83
设备解绑	86
获取过程参数	88
监控设备参数(数值)	92
Material Tracking Phases	94
物料确认	94
物料消耗	97
物料产出	100

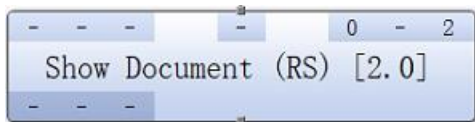
EBR Phases

展示文件

1. 设计描述

1) 编号: SHOW DOCUMENT (RS) [2.0]

2) 图样:



3) 用途：用于显示文件，例如 PDF、视频、图片等。

4) 物料参数：

N/A

5) 过程参数：

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 INSTRUCTION	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 3	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
2	WORK INSTRUCTION 对象 DOCUMENT	类型	文本	指定 WORK INSTRUCTION 中的对象

6) 输出参数：

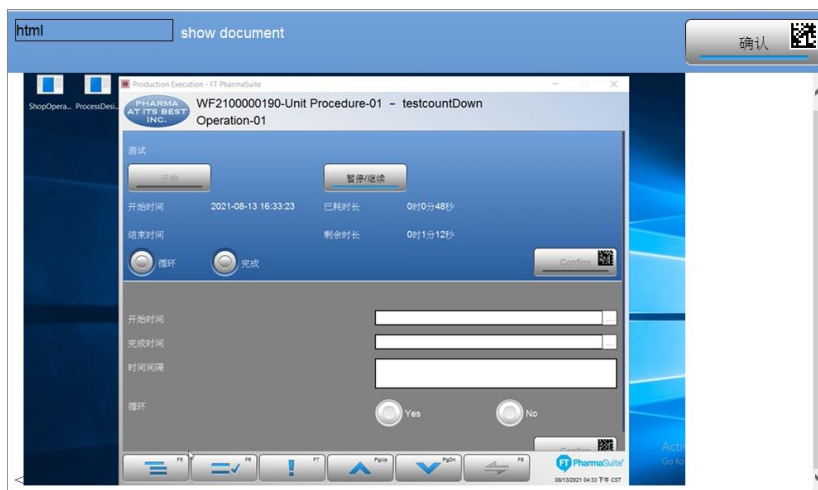
序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 INSTANCE COUNT	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 START TIME	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 COMPLETION TIME	时间	输出该步骤执行结束的时间。

2. 功能描述

- 1) 步骤执行时，界面显示配置的文本信息和文件信息；
- 2) 点击确认按钮，对操作步骤进行确认。

3. 界面图例

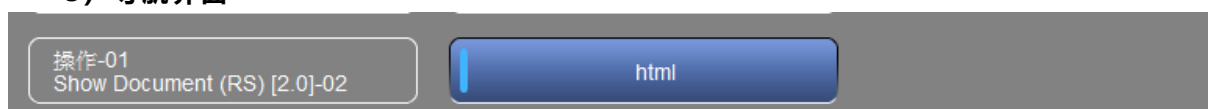
- 1) 执行界面



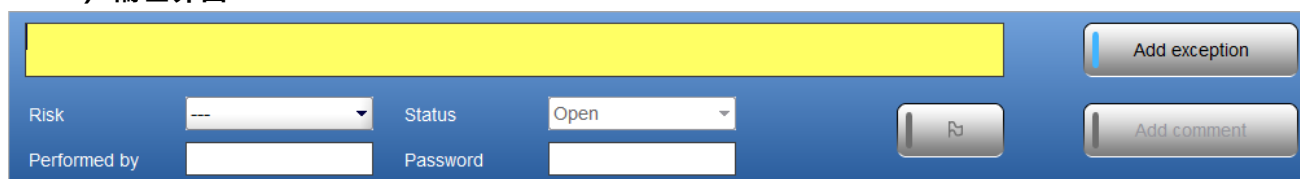
2) 完成界面



3) 导航界面



4) 偏差界面



4. 批报样式

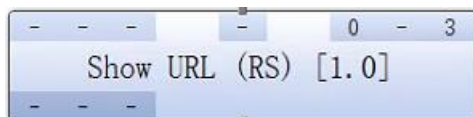
执行	
2021-09-07 13:14:49	工序-01 / 单位工序-01 / 操作-01 / Show Document (RS) [2.0]-01
2021-09-07 13:15:11	218_TC3_C01 / TC3_C01_S02 / DESKTOP-O4FKBN9 - null (admin)
PDF	展示文件

展示链接文件

1. 设计描述

1) 编号: Show URL (RS) [1.0]

2) 图样:



3) 用途：用于显示链接的文件。

4) 物料参数：

N/A

5) 过程参数：

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 INSTRUCTION	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 3	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
2	文件路径 DOCUMENT	文本	文本	定义了文件路径

6) 输出参数：

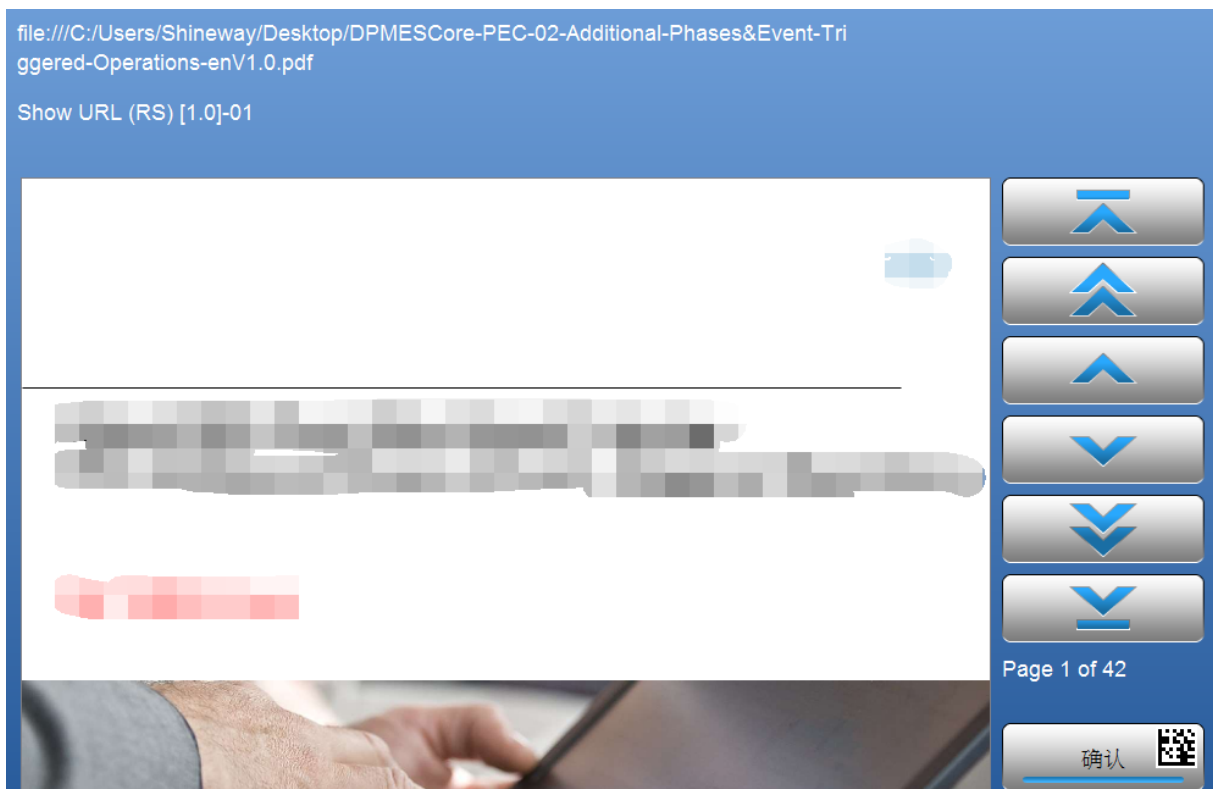
序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 INSTANCE COUNT	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 START TIME	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 COMPLETION TIME	时间	输出该步骤执行结束的时间。

2. 功能描述

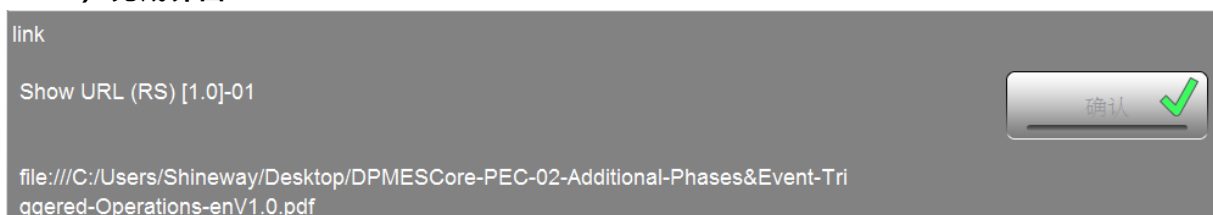
- 1) 步骤执行时，界面显示链接的文件信息；
- 2) 点击确认按钮，对操作步骤进行确认。

3. 界面图例

- 1) 执行界面



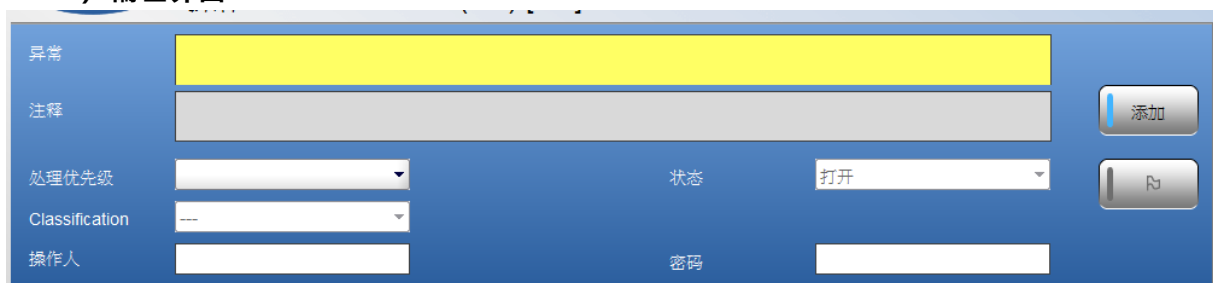
2) 完成界面



3) 导航界面



4) 偏差界面



4. 批报样式

2021-09-07 13:15:11	工序-01 / 单位工序-01 / 操作-01 / Show URL (RS) [1.0]-01
2021-09-07 13:15:23	218_TC3_C01 / TC3_C01_S02 / DESKTOP-O4FKBN9 - null (admin)

show URL

URL:

file:///C:/Users/218MES/Desktop/正式压片/容器/1.pdf

上传图片

1. 设计描述

1) 编号：UPLOAD IMAGE (RS) [1.0]

2) 图样：



3) 用途：用于上传图片文件。

4) 物料参数：

N/A

5) 过程参数：

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 INSTRUCTION	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 3	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
2	模式 MODE	/	下拉列表	定义步骤完成模式
3	FILE LOCATION 文件地址	路径	文本	定义文件路径
4	MANDATORY UPLOAD CHECK	是否可用	复选框	定义是否必须加载图像才能完成
		风险等级	下拉列表	配置风险等级
		异常文本	文本	配置异常文本信息
5	SELECT MANUALLY	风险等级	下拉列表	配置风险等级
		异常文本	文本	配置异常文本信息

6	REPLACE FILE	风险等级	下拉列表	配置风险等级
	替换文件异常	异常文本	文本	配置异常文本信息

6) 输出参数:

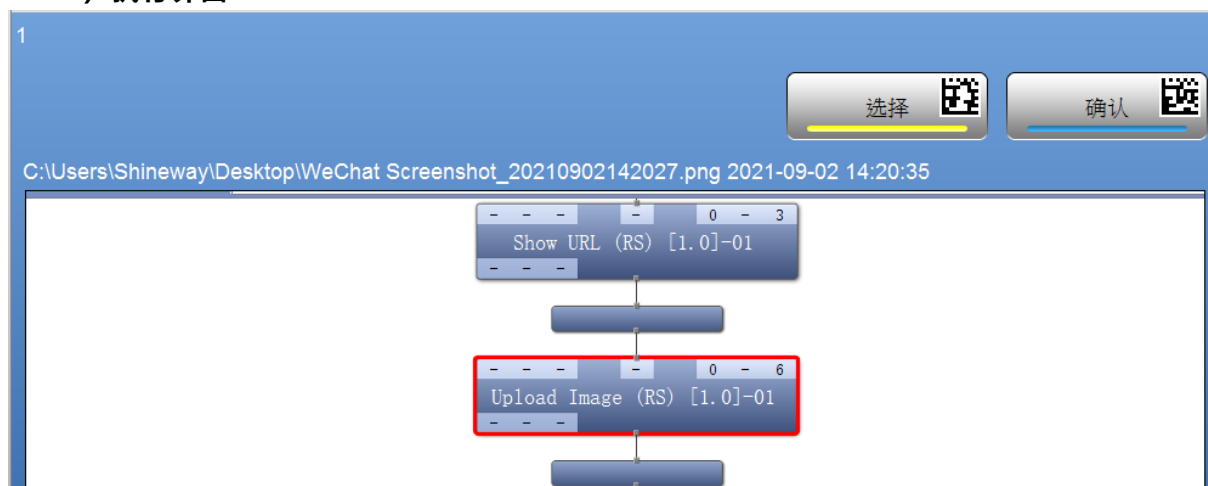
序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 INSTANCE COUNT	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 START TIME	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 COMPLETION TIME	时间	输出该步骤执行结束的时间。

2. 功能描述

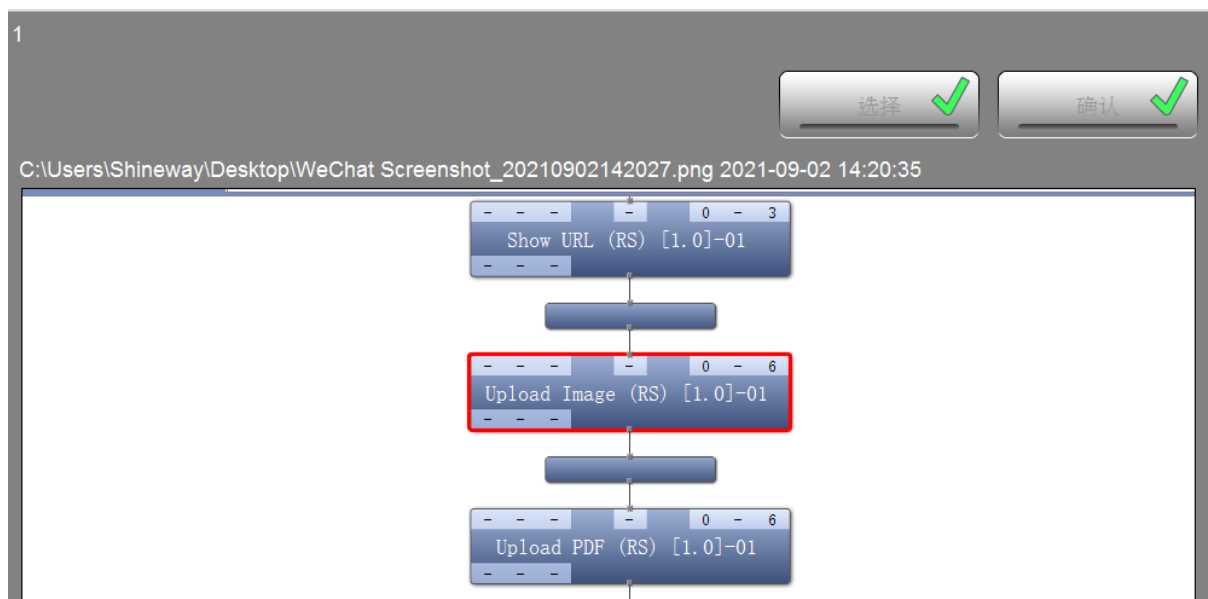
- 3) 步骤执行时，界面显示上传的图像；
- 4) 点击确认按钮，对操作步骤进行确认。

3. 界面图例

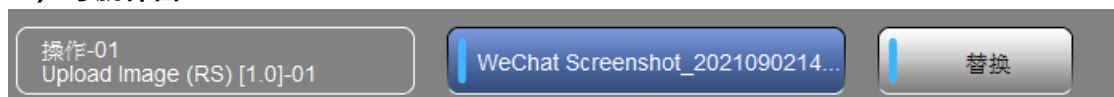
1) 执行界面



2) 完成界面



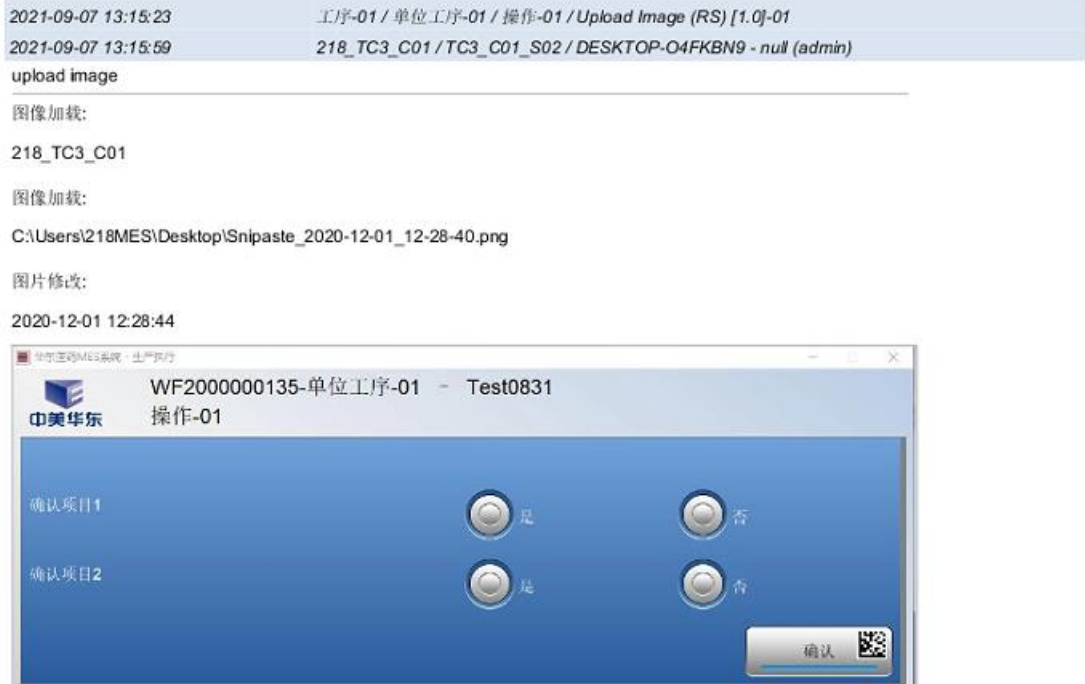
3) 导航界面



4) 偏差界面

				Add exception	
Risk	---	Status	Open	↺	Add comment
Performed by		Password			

4. 批报样式

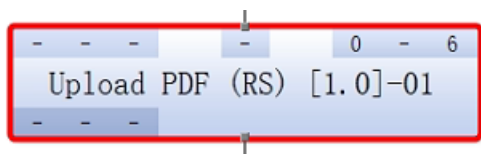


上传 PDF

1. 设计描述

1) 编号: UPLOAD PDF (RS) [1.0]

2) 图样:



3) 用途: 用于上传 PDF 文件。

4) 物料参数:

N/A

5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 INSTRUCTION	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符 (包括 HTML 标签)。
		列 2	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符 (包括 HTML 标签)。

		列 3	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
2	模式 MODE	/	下拉列表	定义步骤完成模式
3	FILE LOCATION 文件地址	路径	文本	定义文件路径
4	MANDATORY UPLOAD CHECK	是否可用	复选框	定义是否必须加载图像才能完成
		风险等级	下拉列表	配置风险等级
		异常文本	文本	配置异常文本信息
5	SELECT MANUALLY	风险等级	下拉列表	配置风险等级
		异常文本	文本	配置异常文本信息
6	REPLACE FILE 替换文件异常	风险等级	下拉列表	配置风险等级
		异常文本	文本	配置异常文本信息

6) 输出参数：

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 INSTANCE COUNT	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 START TIME	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 COMPLETION TIME	时间	输出该步骤执行结束的时间。

2. 功能描述

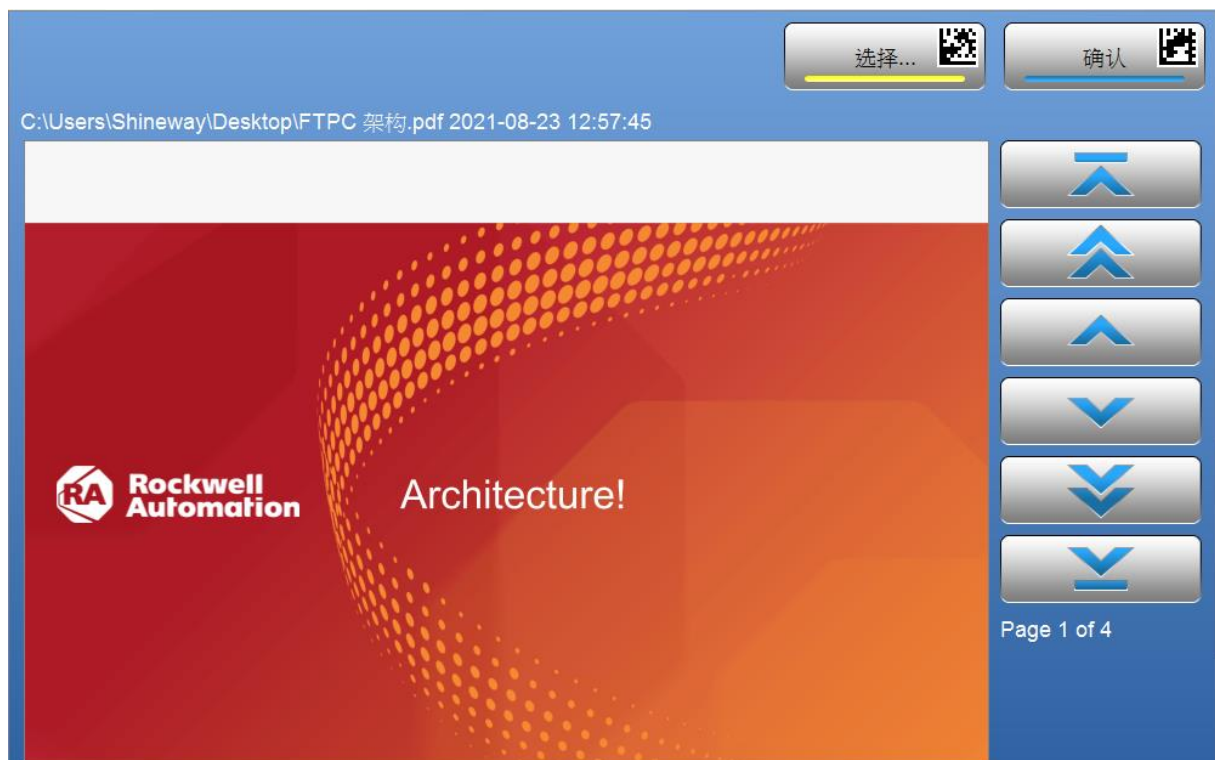
- 1) 步骤执行时，界面显示上传的图像；
- 2) 点击确认按钮，对操作步骤进行确认。

3. 界面图例

1) 执行界面



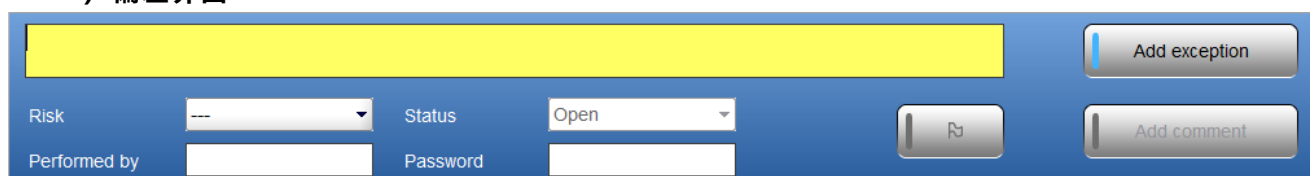
2) 完成界面



3) 导航界面



4) 偏差界面



4. 批报样式

2021-09-07 13:16:00

工序-01 / 单位工序-01 / 操作-01 / Upload PDF (RS) [1.0]-01

2021-09-07 13:16:37

218_TC3_C01 / TC3_C01_S02 / DESKTOP-O4FKBN9 - null (admin)

upload PDF

PDF文件位置:


218_TC3_C01

PDF加载位置:

C:\Users\218MES\Desktop\正式压片\容器\1.pdf

PDF修改路径:

2021-02-22 12:10:40

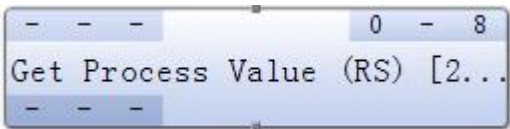


编号	A_004
名称	Container template

记录数值

1. 设计描述

- 1) 编码: GET PROCESS VALUE (RS) [2.1]
- 2) 图样:



- 3) 用途: 用于在该步骤记录数值, 如记录当前房间温度。
- 4) 物料参数:

N/A

5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 INSTRUCTION	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符 (包括 HTML 标签)。

序号	参数名称	属性	类型	用途
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	单位配置参数 VALUE CONFIGURATION	度量单位	下拉列表	配置度量单位。
		是否可编辑	复选框	配置度量单位是否可编辑。
3	L-H 配置参数 L-H CONFIGURATION	是否可使用	复选框	配置此参数是否可用。
		是否展示	复选框	配置上下限范围是否显示。
		下限名称	文本	配置在执行期间显示的下限名称。
		上限名称	文本	配置在执行期间显示的上限名称。
		风险评估	下拉列表	配置偏差的风险水平。
		偏差文本	文本	配置记录偏差的文本内容。
4	LL-HH 配置参数 LL-HH CONFIGURATION	是否可使用	复选框	配置此参数是否可用。
		是否展示	复选框	控制是否显示在执行期间的极限范围。
		下限名称	文本	配置在执行期间显示的下限名称。
		上限名称	文本	配置在执行期间显示的上限名称。
		风险评估	下拉列表	配置偏差的风险水平。
		偏差文本	文本	配置记录偏差的文本内容。
5	LLL-HHH 配置参数 LLL-HHH CONFIGURATION	是否可使用	复选框	配置此参数是否可用。
		是否展示	复选框	控制是否显示在执行期间的极限范围。
		下限名称	文本	配置在执行期间显示的下限名称。
		上限名称	文本	配置在执行期间显示的上限名称。
		风险评估	下拉列表	配置偏差的风险水平。
		偏差文本	文本	配置记录偏差的文本内容。
6	限度定义 LIMIT DEFINITION	LLL 限度	MES 数值	定义上限。
		LL 限度	MES 数值	
		L 限度	MES 数值	
		参考值	MES 数值	定义参考值的限制范围。
		H 限度	MES 数值	定义下限。
		HH 限度	MES 数值	
		HHH 限度	MES 数值	
		L-H 类型	下拉列表	定义限制范围（绝对，相对）的类型，默认值：绝对的。
		LL-HH 类型	下拉列表	
		LLL-HHH 类型	下拉列表	

序号	参数名称	属性	类型	用途
		默认值	MES 数值	定义默认值。
7	确认数值后的偏差配置 POST - CORRECT VALUE	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差描述	文本	配置记录偏差时的文本内容。
8	手输记录时的偏差配置 OVERRIDE VALUE	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差描述	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数：

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 INSTANCE COUNT	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 START TIME	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 COMPLETION TIME	时间	输出该步骤执行结束的时间。
4	数值输出参数 VALUE	MES 数值	输出需记录的数值。
5	单位 UNIT OF MEASURE	文本	输出

2. 功能描述

- 1) 步骤执行时，界面显示配置的文本信息，如数值上下限；
- 2) 输入记录的数值；
- 3) 点击确认，如果设定了数值的上下限，则系统校验记录的数值是否在要求的范围内，若不在范围内，则需要偏差记录；
- 4) 确认后，界面显示记录的数值。

3. 界面图例

1) 执行界面

Fill and run the tablet press. Monitor the pressure.	Displayed pressure	<input type="text" value="6.5 t"/>
	Upper destruction limit	13.0 t
	Upper warning limit	10.0 t
	Upper attention limit	8.0 t
	Lower attention limit	5.5 t
	Lower warning limit	5.0 t
	Lower destruction limit	4.5 t
		Confirm 

2) 完成界面

Fill and run the tablet press. Monitor the pressure.	Displayed pressure	<input type="text" value="6.5 t"/>
	Upper destruction limit	13.0 t
	Upper warning limit	10.0 t
	Upper attention limit	8.0 t
	Lower attention limit	5.5 t
	Lower warning limit	5.0 t
	Lower destruction limit	4.5 t
		<input type="button" value="Confirm"/>

3) 导航界面

Tableting Run Tablet Press	<div><div></div>6.5 t</div>	<div><div></div>Correct</div>
-------------------------------	-----------------------------	-------------------------------

4) 偏差界面

Please enter new value		Old value	<input type="text" value="6.5 t"/>	<input type="button" value="Confirm"/>
		New value	<input type="text"/>	
<input type="text"/>				
Risk	---	Status	Open	<input type="button" value="Add exception"/>
Performed by	<input type="text"/>	Password	<input type="text"/>	<input type="button" value="Add comment"/>

4. 批报样式

01/17/2016 08:40:40 下午 CST	工序-01 / 单位工序-01 / 操作-01 / Get Process Value (RS) [2.1]-01
01/17/2016 08:40:43 下午 CST	JBT_WorkCenter / JBT_WorkStation / VW2K8PS7 - null (admin)
记录物料重量	20 kg

用户选择

1. 设计描述

1) 编号：GET CHOICE VALUE (RS) [1.0]

2) 图例：

- - -

0 - 6

Get Choice Value (RS) [1.0]-01

- - -

3) 用途：配置多个选项供用户选择。

4) 物料参数：

N/A

5) 过程参数：

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 INSTRUCTION	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	可选择的选项定义参数 LIST OF OPTIONS	用户可选项	弹出框	定义用户可选择的选项。
3	预期值配置参数 EXPECTED VALUE CONFIGURATION	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		是否显示	复选框	控制是否显示。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
4	预期值定义参数 EXPECTED VALUE DEFINITION	默认预期值	文本	默认的预期值。
		定义预期值	文本	可自定义预期值。
5	一键完成配置参数 ONE-CLICK COMPLETION	是否可用	复选框	配置确认状态的步骤能自动完成。
6	修改值偏差配置参数 CORRECT VALUE	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 INSTANCE COUNT	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 START TIME	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 COMPLETION TIME	时间	输出该步骤执行结束的时间。
4	键值参数 OPTION KEY	文本	输出用户选择的键值。
5	值参数 OPTION VALUE	文本	输出用户根据键对应的值。

2. 功能描述

- 1) 步骤执行时，界面显示配置的文本信息以及用户选项；
- 2) 选择正确的选项；
- 3) 点击确认按钮，若配置了默认选项，则系统校验选择的选项是否与默认选项一致。若不一致，则需要偏差记录；
- 4) 确认后，界面显示选择的结果信息。

3. 界面图例

1) 执行界面

Visual quality check

☒ Tablets are well-formed and have the required cohesion.

☐ Tablets are formed irregularly.

☐ Tablets have insufficient cohesion.

☐ Tablets are formed irregularly and have insufficient cohesion.

Confirm

2) 完成界面

Visual quality check

Tablets are well-formed and have the required cohesion.

Confirm

3) 导航界面

Tableting

Complete Tableting Run

Tablets are well-formed and have t...

Correct

4) 偏差界面

Select another option.
Old value: Tablets are well-formed and have the required cohesion.

☒ Tablets are well-formed and have the required cohesion.

☐ Tablets are formed irregularly.

☐ Tablets have insufficient cohesion.

☐ Tablets are formed irregularly and have insufficient cohesion.

Confirm

Add exception

Risk: --- Status: Open

Performed by: Password:

Add comment

4. 批报样式

01/18/2016 11:56:36 AM CST

Procedure-01 / Unit Procedure-01 / Operation-01 / Get Choice Value (RS) [1.0]-01

01/18/2016 11:56:44 AM CST

W001 / ST001 / SUPERJBT - null (admin)

是否安装设备

List of options:

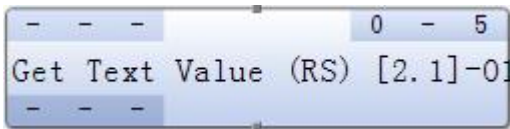
Selected	Expected	Key	Text
X		1	安装设备。
		2	不安装设备

记录文本

1. 设计描述

1) 编码: GET TEXT VALUE (RS) [2.1]

2) 图样:



3) 用途: 用于记录文本内容。

4) 物料参数:

N/A

5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 INSTRUCTION	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	预期值的设置 EXPECTED VALUE CONFIGURATION	是否可用	复选框	是否执行检查可用性控制，如果执行，确保预期期望值的价值属性已经设置了过程参数。
		是否显示	复选框	设置一个期望值是否在执行展示控制。
		预期值名称	文本	设置期望值的名称。
		偏差风险等级	下拉列表	设置了偏差的风险水平,从而控制相关签名特权。可用的设置:没有,低、中、高。默认设置:高。
		偏差内容	文本	设置了偏差描述中使用偏差处理和批处理记录。最大长度是 2000 个字符。
3	预期值的定义 EXPECTED VALUE DEFINITION	预期值	文本	定义了期望值。最大长度是 256 个字符。
		默认值	文本	定义默认值。最大长度是 256 个字符。
		预期值可编辑的	复选框	控制在执行期间显示的值是否是可编辑的。默认设置:是。
4	确认数值后的偏差配置 POST - CORRECT VALUE	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差描述	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	手输记录时的偏差配置 OVERRIDE VALUE	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差描述	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 INSTANCE COUNT	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 START TIME	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 COMPLETION TIME	时间	输出该步骤执行结束的时间。
4	输入文本值的输出参数	HTML 文本	输出在执行过程中输入的文本值。

	VALUE		
--	-------	--	--

2. 功能描述

- 1) 步骤执行时，界面显示配置的文本信息；
- 2) 输入需要记录的文本值；
- 3) 点击确认，如果配置了标准值，则系统校验输入值是否与标准值一致，若不一致，则需要偏差处理；
- 4) 确认后界面显示记录的文本信息。

3. 界面图例

1) 执行界面

Check the mix consistency.

Make sure the mix is smooth without lumps or bubbles.

Check result

OK

Confirm

2) 完成界面

Check the mix consistency.

Make sure the mix is smooth without lumps or bubbles.

OK

Check result

OK

Confirm

3) 导航界面

Mixing Check OP

Check Mix Consistency

OK

Correct

4) 偏差界面

Please enter new value

Old value

New value

Confirm

Add exception

Risk

Status

Open

Performed by

Password

Add comment

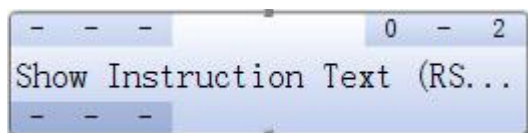
4. 批报样式

01/17/2016 08:40:22 下午 CST	工序-01 / 单位工序-01 / 操作-01 / Get Text Value (RS) [2.1]-01
01/17/2016 08:40:40 下午 CST	JBT_WorkCenter / JBT_WorkStation / VW2K8PS7 - null (admin)
记录数粒机速度	

显示文本

5. 设计描述

- 7) 编号：SHOW INSTRUCTION TEXT (RS) [2.0]
- 8) 图样：



9) 用途：用于显示提示性的操作文本内容。

10) 物料参数：

N/A

11) 过程参数：

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 INSTRUCTION	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 3	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
2	布局设置参数 LAYOUT	类型	下拉列表	定义了指令文本的界面布局列数。

12) 输出参数：

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 INSTANCE COUNT	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 START TIME	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 COMPLETION TIME	时间	输出该步骤执行结束的时间。

6. 功能描述

3) 步骤执行时，界面显示配置的文本信息；

4) 点击确认按钮，对操作步骤进行确认。

7. 界面图例

5) 执行界面

Prepare the room:

1. Check the cleaning status of the room.
2. Make sure all materials from the previous batch have been removed.
3. Attach the batch identifier on the door.
4. Adjust the room temperature to 20°C.

Confirm 

6) 完成界面

Prepare the room:


1. Check the cleaning status of the room.
2. Make sure all materials from the previous batch have been removed.
3. Attach the batch identifier on the door.
4. Adjust the room temperature to 20°C.

Confirm 

7) 导航界面

Identification
Prepare Room


8) 偏差界面



Add exception

Risk: --- Status: Open

Performed by: Password:

 Add comment

8. 批报样式

01/17/2016 08:40:05 下午 CST 工序-01 / 单位工序-01 / 操作-01 / Show Instruction Text (RS) [2.0]-01
01/17/2016 08:40:21 下午 CST JBT_WorkCenter / JBT_WorkStation / VW2K8PS7 - null (admin)

房间准备:

1: 检查房间是否清洁.

Dispense and Weighing Phases

称量物料确认

1) 编号: D IDENTIFY MATERIAL (RS) [6.1]

2) 图样

0 - 0 - 0 - 27

D Identify Material (RS) ...

3) 用途:

a) 用户在使用物料确认 PHASE 时, 用户扫描需要确认的物料

4) 物料参数:

需要配置物料输入参数，参数个数为 0-50。

5) 过程参数：

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 INSTRUCTION	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	配置比例系数 PRORATE FACTOR	比例因子	MEASUREDVALUE	控制配置比例因子（系统标准）
3	批次状态校验偏差参数 BATCH STATUS CHECK CONFIGURATION	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
4	有效期校验偏差参数 EXPIRY DATE CHECK CONFIGURATION	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	复验期校验偏差参数 RETEST DATE CHECK CONFIGURATION	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
6	配置检查配置参数 ALLOCATION CHECK CONFIGURATION	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
7	序列校验偏差参数 SEQUENCE CHECK CONFIGURATION	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
8	使用日期校验偏差参数 USE-BY DATE CHECK CONFIGURATION	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
9		最小批量状态	复选框	控制是否执行检查。

	批次检查定义参数 BATCH CHECK DEFINITION	最短时间到期(天)	正整数	定义实际鉴定日期和到期日之间允许的天数,到期日除外。
		最短时间重新测试(天)	正整数	定义实际鉴定日期和测试日期之间允许的天数,包括重新测试日期。
10	人工识别偏差定义参数 IDENTIFY MANUALLY	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
11	中止 BOM 行号偏差定义参数 ABORT BOM POSITION	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
12	重新打印标签偏差定义参数 REPRINT LABEL	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
13	替换子批次参数 REPLACE TARGET SUBLOT	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
14	关闭子批次偏差参数 CLOSE TARGET SUBLOT	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
15	不可预见的偏差参数 UNFORESEEN RESUME	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
16	取消识别偏差参数 (仅在仅识别物料可用) UNDO IDENTIFICATION	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
17	行号完成偏差参数 COMPLETE POSITION	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
18		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。

	覆盖比例因子偏差参数 OVERRIDE PRORATE FACTOR	偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
19	重新开启行号偏差参数 RE-OPEN POSITION / DECLARE WASTE	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
20	房间/容器状态转换失败偏差参数 STATUS TRANSITION FAILED	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
21	仓库错误偏差参数 WAREHOUSE ERROR	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数：

序号	参数名称	类型	用途
1	识别结果参数 IDENTIFICATION RESULT	字符	输出物料识别的结果
2	目标子批次关闭标识参数 TARGET CLOSED	布尔	输出目标子批次关闭的结果
3	MFC 行号参数 MFC POSITION	字符	输出最后一次识别物料的行号
4	子批次标识参数 SUBLOT IDENTIFIER	字符	输出最后一次识别的物料行号
5	标识符参数 IDENTIFIER	字符	输出此 PHASE 的标识符
6	步骤执行次数参数 INSTANCE COUNT	正整数	输出该步骤执行的次数。
7	开始时间参数 START TIME	时间	输出该步骤开始执行的时间。
8	结束时间参数	时间	输出该步骤执行结束的时间。


	COMPLETION TIME		
--	-----------------	--	--

1. 功能描述

- 1) 步骤执行时，界面显示需要确认的物料信息列表；
- 2) 扫描物料包装上的条码，系统识别物料，并校验物料是否符合要求。若不符合要求，系统弹出提示框提示。识别物料时，系统自动校验当前存储区域内是否存在到期日更早并且仍有库存的物料，系统弹出提示框提示“请使用入库日期更早的物料！”系统后台根据物料属性进行物料有效成分计算；
- 3) 扫描完成后，系统显示扫描的子批次信息以及此物料称重量信息
- 4) 点击确认按钮，系统对物料进行确认，手工确认物料时，需进行偏差记录。

2. 界面图例


1) 执行界面



称量物料确认

行号	物料	关联或确认的批次/子批次	计划数量	实际记录数量	剩余数量	子批次数量	清洁要求	状态	仅识别
99	1000000010 / 甘油		10 kg (10 kg)				无	未开始	<input type="checkbox"/>

确认



2) 完成界面



1000000010 甘油
BX101 SL91414920

10 kg

确认



3) 导航界面

操作-称量-01
称量物料确认


BX101 / 1000000010

4) 偏差界面

使用批次ID和物料ID或子批次ID标识。

批次 ID

物料编号

子批次ID

确认 

选择想要取消的物料清单位置。

行号	物料	关联或确认的批次/子批次	计划数量	实际记录数量	剩余数量	子批次数量	清洁要求	状态
99	1000000010 / 甘油		10 kg (10 kg)				无	未开始

确认 

关闭目标子批次

确认 

用新值覆盖比例因子。

新因子

确认 

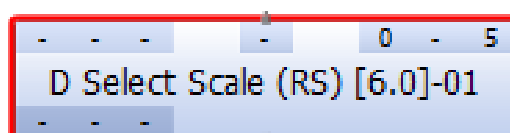
3. 批报样式

2020-03-11 14:30:26		工序-01 / 单位工序-01 / 操作-称量-01 / 称量物料确认			
2020-03-11 14:35:52		HD_WC_03 / HD_W_03 / NOTEBOOK7263 - null (fgz)			
位置	99	物料	1000000010 / 甘油		
计划量 (原始)	10 kg (10 kg)	计划效力	100 %	称重类型	辅助物质
确认的批次	BX101	确认的子批次	SL91414920		
标称数量	10 kg	实际效力	NA		

选择秤

1. 设计描述

- 1) 编号: D SELECT SCALE (RS) [6.0]
- 2) 图例:



- 3) 用途: 提供符合量程的秤和称重方式进行称量操作。
- 4) 物料参数:

N/A

5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 INSTRUCTION	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	返回材料标识参数 RETURN TO MATERIAL IDENTIFICATION	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
3	选择离线秤参数 SELECT OFFLINE SCALE	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
4	不可预见的偏差参数 UNFORESEEN RESUME	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	确认离线秤偏差参数 CONFIRM SCALE LOAD MANUALLY	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 INSTANCE COUNT	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 START TIME	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 COMPLETION TIME	时间	输出该步骤执行结束的时间。

2. 功能描述

- 1) 步骤执行时界面显示当前工作中心的秤信息以及当前称量物料允许的称重方式;
- 2) 选择符合量程的秤和称重方式;
- 3) 点击确认按钮, 系统确认选择秤;

3. 界面图例

1) 执行界面

Select a scale.

Net	Gross	Net removal	Pallet	
LA200P 2200g	PB3002 3100g	QC7DCES 7500g		

Confirm

2) 完成界面

Net PB3002

Confirm

3) 导航界面

Dispensing
Select Scale (5)

Net /PB3002

4) 偏差界面

Return to material identification.

Confirm

Confirm the use and zeroing of the offline scale. PB3002

Confirm

Add exception

Add comment

Risk: --- Status: Open

Performed by: Password:

4. 批报样式

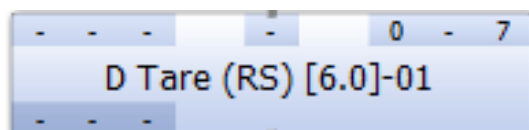
07/04/2012 23:54:05 CST		07/04/2012 23:54:16 CST		工序名/操作名/阶段名	
物料清单状态	9.1				002
方法	称净重	选择秤具	Mettler02	工作中心	SY-002

去皮

1. 设计描述

1) 编号: D TARE (RS) [6.0]

2) 图例:



3) 用途: 进行去皮操作, 在线状态下系统自动记录皮重。

4) 物料参数:

N/A

5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 INSTRUCTION	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符 (包括 HTML 标签)。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	去皮检查 TARE CHECK CONFIGURATION	是否可用	选择框	是否可用
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
3	检查去皮上下限 TARE CHECK TOLERANCE DEFINITION	上限	MES 数值	配置去皮上限
		下限	MES 数值	配置去皮下限
4	重新调零 REDO ZERO	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	离线去皮参数 USE OFFLINE TARE	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
6	关闭去皮操作, 返回 物料识别操作界面参数 RETURN TO MATERIAL IDENTIFICATION	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
7	系统偏差, 称重过程 中重新登录系统参数 UNFORESEEN RESUME	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 INSTANCE COUNT	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 START TIME	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 COMPLETION TIME	时间	输出该步骤执行结束的时间。

2. 功能描述

- 1) 步骤执行时，界面实时显示电子秤仪表重量信息；
- 2) 点击确认，系统发送去皮指令到电子秤仪表，并记录皮重值；

3. 界面图例

1) 执行界面



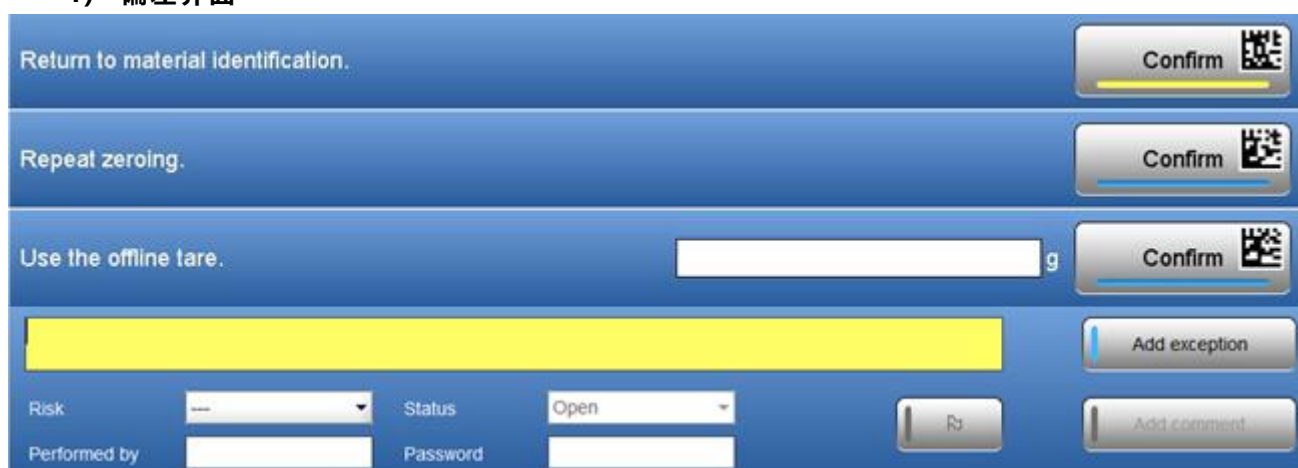
2) 完成界面



3) 导航界面



4) 偏差界面



4. 批报样式

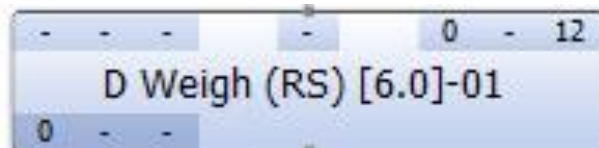
07/04/2012 23:54:05 CST	07/04/2012 23:54:16 CST	工序名/操作名/阶段名
物料清单状态 9.1		003
皮重 1.0 g	皮重类型	脱机

称重

1. 设计描述

1) 编号: D WEIGH (RS) [6.0]

2) 图例:



3) 用途: 用于对物料进行称重。

4) 物料参数:

需要配置物料输出参数, 参数个数为 0-50。

5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 INSTRUCTION	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符 (包括 HTML 标签)。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	有效期参数 USE-BY DATE	有效期(天)	正整数	定义创建一个内部材料及其用于进一步的处理步骤之间所允许的天数。
3	超过有效期参数 OVERRIDE USE-BY DATE	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
4	手动输入重量参数 ENTER WEIGHT MANUALLY	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	重量不足情况下确认称重完成参数 CONFIRM UNDERWEIGHT	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
6	关闭称重操作, 返回物料识别操作界面参数	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

	RETURN TO MATERIAL IDENTIFICATION			
7	重量超出情况下确认称重完成参数 CONFIRM OVERWEIGHT	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
8	重新打印标签参数 REPRINT LABEL	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
9	替换目标子批次参数 REPLACE TARGET SUBLOT	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
10	系统偏差，称重过程中重新登录系统参数 UNFORESEEN RESUME	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
11	状态转换失败 STATUS TRANSITION FAILED	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
12	存储区域错误 WAREHOUSE ERROR	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数：

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 INSTANCE COUNT	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 START TIME	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 COMPLETION TIME	时间	输出该步骤执行结束的时间。
4	物料移除参数 MATERIAL REMOVED	文本	是否使用移除称重方式。
5	称重结果参数 WEIGHING RESULT	文本	输出重量的结果。
6	是否返回 RETURN	布尔	是否返回称量物料确认
7	子批次标识符 SUBLOT IDENTIFIERS	文本	输出子批次标识符
8	称量目标关闭 TARGET CLOSE	布尔	输出是否关闭称量物料

9	使用的秤 USED SCALE	MES 设备	输出称量使用的秤
---	--------------------	--------	----------

2. 功能描述
- 1) 在线状态下系统会自动记录称重量，称重结束后打印称重条码，用于后续的材料管理和跟踪；

2) 点击确认按钮，系统校验称重结果，若称重结果不在秤配置的误差内，则需要记录偏差，若无误，系统确认重量。

3. 界面图例
- 1) 执行界面
- 称重界面



- 重量不足提示框界面

Underweight Condition



Continue with new source.
Scan scale to proceed.

Scale



Close target and print label.
Scan label printer to proceed.

Printer

Go back.

Cancel



2) 完成界面



Weight

30.72 g

Confirm



3) 导航界面

Dispensing
Weigh Material (5)

30.72 g

SL00001210

4) 偏差界面

Return to material identification.

Confirm



Confirm underweight.

30.72 g

Confirm



Enter the weight manually.

g

Confirm



Override.

Current use-by date
10/29/2011

New use-by date

Confirm



Add exception

Risk

Status

Open

Performed by

Password



Add comment

4. 批报样式

07/04/2012 23:54:05 CST		07/04/2012 23:54:16 CST		工序名/操作名/阶段名	
物料清单 状态		9.1			
目标 子批次	SL00000111	实际重量	1,000.0 g	结果	在范围内

释放秤

1. 设计描述

1) 编号: D RELEASE SCALE (RS) [6.0]

2) 图例:



3) 用途: 对物料称重任务完成的秤进行释放, 解除秤的使用状态并用于下个物料的称重。

4) 物料参数:

N/A

5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 INSTRUCTION	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	秤释放检查参数 RELEASE CHECK	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
3	手动输入释放值参数 ENTER SCALE VALUE MANUALLY	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
4	系统偏差，称重过程中重新登录参数 UNFORESEEN RESUME	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数：

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 INSTANCE COUNT	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 START TIME	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 COMPLETION TIME	时间	输出该步骤执行结束的时间。
4	释放秤检查结果参数 RELEASE CHECK RESULT	文本	输出释放秤检查结果。

2. 功能描述

- 1) 界面显示需要释放的秤信息；
- 2) 移除电子秤上物料；
- 3) 点击确认，系统校验电子秤上物料是否移除（根据电子秤精度与分辨率）；
- 4) 若释放失败，则需要偏差处理；
- 5) 确认后，界面显示秤释放结果信息。

3. 界面图例

1) 执行界面



2) 完成界面



3) 导航界面



4) 偏差界面



4. 批报样式

07/04/2012 23:54:05 CST		07/04/2012 23:54:16 CST	工序名/操作名/阶段名
物料清单状态	9.1		
释放检查	检查通过		

物料产出管理

1. 设计描述

- 1) 编号: O Manage Produced Material (RS) [6.0]
- 2) 图例:



- 3) 用途: 用于显示产出物料的信息, 以及当前产出占计划产出的比重。
- 4) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	Instruction 显示文本参数	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	Operation mode 操作方式配置参数	方式	下拉列表	灵活模式：允许称量容器和子批次两种方式 准备模式：只允许准备容器和子批次
3	Prorate factot 按比例分配配置参数	值	文本	配置按比例分配。
4	Override prorate factor 超出分配的比例配置参数	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	Number of sublots 子批次数配置参数	最小值	文本	定义最小子批次数量。
		最大值	文本	定义最大子批次数量。
6	Number of sublots check 子批次数检查配置参数	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
7	Confirm overweight 超重确认配置参数	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
8	Confirm underweight 低重确认配置参数	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
9	Identify manually 手动确认配置参数	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
10	Annul prepared subplot 取消准备批次配置参数	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
11	Replaceweighed subplot 替换称重批次配置参数	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
12	Status transition failed 状态转换失败配置参数	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

5) 输出参数：

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数	时间	输出该步骤执行结束的时间。

	Completion time		
4	识别结果参数 Result	文本	输出一个已识别物料的识别结果。
5	产量 Yield	MES 数量	输出产量

2. 功能描述

- 1) 步骤执行时，界面显示配置的文本信息以及配料项中每个物料的信息，例如物料名称、计划量、物料状态等；
- 2) 扫描物料包装上的条码信息，系统校验物料信息，如物料所属批次状态、批次有效期、批次复检期，物料是否在当前存储区域；
- 3) 点击确认按钮，系统对称量物料进行确认。

3. 界面图例

1) 执行界面

Prepare and weigh the sublots.

Expected number of containers/sublots: [3 .. 5] Limits: [899.0 g .. 901.0 g]

Material Batch	Container / sublot	Tare	Planned (Original)	Produced	Remaining	Status
D130-01 / Sonolin 100 mg premix BX14			900.0 g (900.0 g)	899.4 g	0.6 g	In tolerance
	SL00000053	18.9 g		299.6 g		Recorded
	SL00000054	18.8 g		299.4 g		Recorded
	SL00000055	18.8 g		300.4 g		Recorded

Calculated yield: 99.93 % Calculated prorate factor: 0.9993

称量产出容器确认

1. 设计描述

- 1) 编号：O Identify Container (RS) [6.0]
- 2) 图例：

O Identify Container (RS)...

- 3) 用途：用于根据配置的设备类确认生产设备。
- 4) 物料参数：

N/A

- 5) 过程参数：

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	完成类型配置参数 Mode	完成类型	下拉列表	手动完成和自动完成
3	手动输入确认配置参数 Enter identifier manually	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
4	设备解除绑定偏差配置参数 Unbind	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	跳过容器确认偏差参数 Skip container identification	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
6	返回物料管理配置参数 Return to material management	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
7	属性值检查偏差配置参数 Property value check	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
8	容器状态检查偏差参数 Container status check	容器类最低状态	下拉列表	配置容器类所需最低状态
		容器最低状态	下拉列表	配置容器所需最低状态
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
9	未知重复偏差参数 Unforeseen resume	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
10	状态转换失败偏差参数 Status transition failed	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

序号	参数名称	类型	用途
4	设备编码参数 PH:{O Identify Container (RS) [6.0]- 01} .{Container ID}	文本	输出设备 ID。
5	设备名称参数 PH:{O Identify Container (RS) [6.0]- 01} .{Container short description}	文本	输出设备简述。
6	设备对象参数 PH:{O Identify Container (RS) [6.0]- 01} .{Container object}	IMESS88Equipment 设备对象	输出设备对象。

2. 功能描述


- 1) 步骤执行时，显示配置的文本信息以及需要确认容器类要求；
- 2) 扫描设备条码标签，系统识别设备信息，若设备信息不符合要求，则系统弹出提示框；
- 3) 点击确认后，界面显示确认的设备信息。

3. 界面图例

1) 执行界面

Scan the coating unit label.


Required class	Additional requirements	Actual entity	Statuses and relevant properties
Coaters / Non-automated Coaters		Coater_M / Non-automated	- Cleaning Status = to be cleaned

Confirm 

2) 完成界面

Scan the coating unit label.

Required class	Additional requirements	Actual entity	Statuses and relevant properties
Coaters / Non-automated Coaters		Coater_M / Non-automated	- Cleaning Status = to be cleaned

Confirm 

3) 导航界面

Identification
Identify Coating Unit

Coater_M

4) 偏差界面

Identify by typing the entity barcode.

Confirm

Confirm to unbind the entity.

Coater_M

Confirm

Add exception

Risk

Status

Open

Performed by

Password

Add comment

4. 批报样式

01/17/2016 09:05:48 下午 CST	工序-01 / 单位工序-01 / 操作-01 / Identify Equipment (RS) [1.0]-01
01/17/2016 09:08:09 下午 CST	JBT_WorkCenter / JBT_WorkStation / VW2K8PS7 - null (admin)
Identify Equipment (RS) Title	
Class	
Identified	E001 /
Required property values	
N/A	
Identified property values	
Property identifier	Property value

称量产出选择秤

1. 设计描述

- 1) 编号: O Select Scale (RS) [6.0]
- 2) 图例:



- 3) 用途: 提供符合量程的秤和称重方式进行称量操作。
- 4) 物料参数:
N/A
- 5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	允许使用共享秤 Allow use of shared scales	复选框	布尔型	配置是否使用共享的秤
3	返回物料管理 Return to material management	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
4	选择离线秤参数 Select offline scale	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	手动确认秤 Confirm scale load manually	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数:

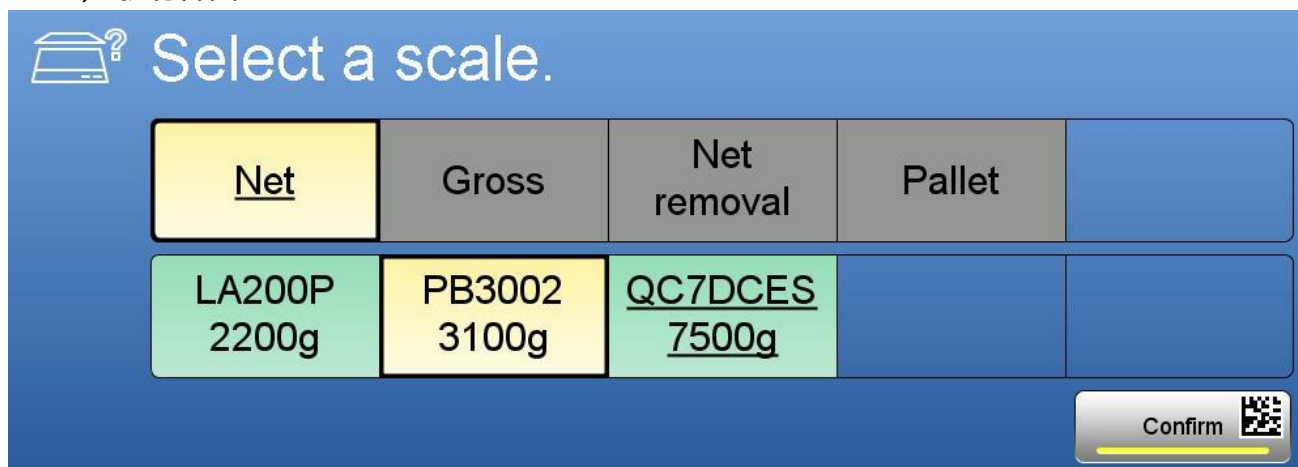
序号	参数名称	类型	用途
1	实例计数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

2. 功能描述

- 4) 步骤执行时界面显示当前工作中心的秤信息以及当前称量物料允许的称重方式;
- 5) 选择符合量程的秤和称重方式;
- 6) 点击确认按钮, 系统确认选择秤;

3. 界面图例

5) 执行界面



Select a scale.

Net	Gross	Net removal	Pallet	
LA200P 2200g	PB3002 3100g	QC7DCES 7500g		

Confirm

6) 完成界面



Net PB3002

Confirm

7) 导航界面



Dispensing Select Scale (5) Net /PB3002

8) 偏差界面



Return to material identification. Confirm

Confirm the use and zeroing of the offline scale. PB3002 Confirm

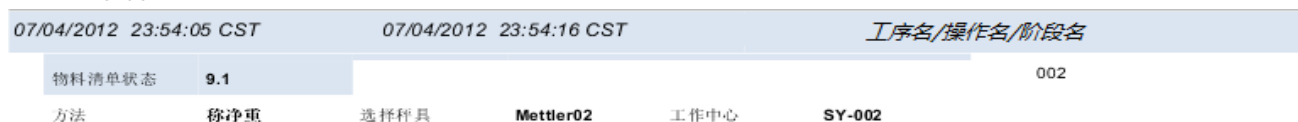
Add exception

Risk Status Open

Performed by Password

Add comment

4. 批报样式



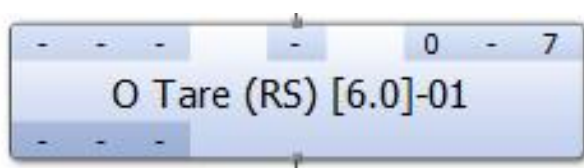
07/04/2012 23:54:05 CST	07/04/2012 23:54:16 CST	工序名/操作名/阶段名
物料清单状态	9.1	002
方法	称净重	选择秤具
	Mettler02	工作中心
	SY-002	

称量产出去皮

1. 设计描述

1) 编号: O Tare (RS) [6.0]

2) 图例:



3) 用途: 进行去皮操作, 在线状态下系统自动记录皮重。

4) 物料参数:

N/A

5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符 (包括 HTML 标签)。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	去皮检查 Tare check configuration	是否可用	选择框	是否可用
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
3	检查去皮上下限 Tare check tolerance definition	上限	MES 数值	配置去皮上限
		下限	MES 数值	配置去皮下限
4	调零参数 Redo zero	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	离线去皮参数 Use offline tare	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
6	关闭去皮操作, 返回物料识别操作界面参数 Return to material management	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
7	系统偏差, 称重过程中重新登录系统参数 Unforeseen resume	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	实例计数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。

2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

2. 功能描述

- a. 步骤执行时，界面实时显示电子秤仪表重量信息；
- b. 点击确认，系统发送去皮指令到电子秤仪表，并记录皮重值；

3. 界面图例

5) 执行界面



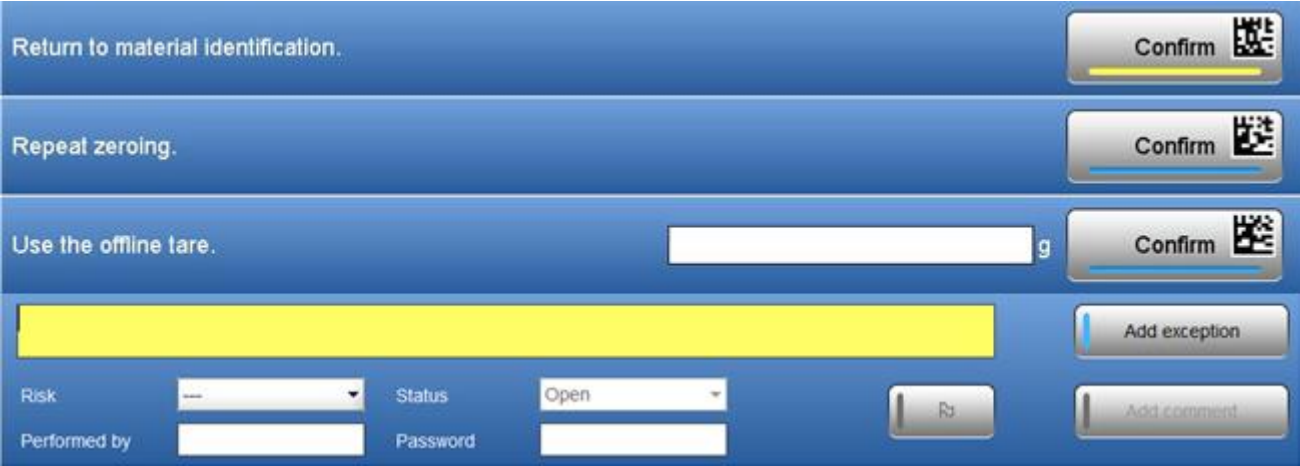
6) 完成界面



7) 导航界面



8) 偏差界面



4. 批报样式

07/04/2012 23:54:05 CST	07/04/2012 23:54:16 CST	工序名/操作名/阶段名
物料清单状态 9.1		003
皮重 1.0 g	皮重类型	脱机

称量产出称重

1. 设计描述

1) 编号: O Weigh (RS) [6.0]

2) 图例:



3) 用途: 用于对物料进行称重。

4) 物料参数:

需要配置物料输出参数, 参数个数为 0-50。

5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	有效期参数 Use-by date	有效期(天)	正整数	定义创建一个内部材料及其用于进一步的处理步骤之间所允许的天数。
3	超过有效期参数 Override use-by date	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
4	手动输入重量参数 Enter weight manually	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	关闭称重操作，返回物料识别操作界面参数 Return to material management	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
6	重新打印标签参数 Reprint label	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
7	系统偏差，称重过程中重新登录系统参数 Unforeseen resume	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
8	重量超重情况下确认称重完成参数 Status transition failed	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
9	替换目标子批次参数 Tolerance check configuration	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
10	保持秤的加载状态 keep scale loaded	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
11	存储区域错误 Warehouse error	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。

3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。
4	子批次标识符 Sublot Identifiers	文本	输出子批次标识符
5	目标容器 ID Target container ID	文本	输出目标容器标识符
6	目标容器设备实体 Target container	MES 设备	是否返回称量物料确认
7	使用的秤 Used scale	MES 设备	输出称量使用的秤

2. 功能描述

- 3) 在线状态下系统会自动记录称重量，称重结束后打印称重条码，用于后续的材料管理和跟踪；
- 4) 点击确认按钮，系统校验称重结果，若称重结果不在秤配置的误差内，则需要记录偏差，若无误，系统确认重量。

3. 界面图例

5) 执行界面

■ 称重界面



■ 重量不足提示框界面

Underweight Condition



Continue with new source.
Scan scale to proceed.

Scale



Close target and print label.
Scan label printer to proceed.

Printer

Go back.

Cancel



6) 完成界面



Weight

30.72 g

Confirm



7) 导航界面

Dispensing
Weigh Material (5)

30.72 g

SL00001210

8) 偏差界面

Return to material identification.

Confirm



Confirm underweight.

30.72 g

Confirm



Enter the weight manually.

g

Confirm



Override.

Current use-by date
10/29/2011

New use-by date

Confirm



Add exception

Risk

Status

Open

Performed by

Password



Add comment

4. 批报样式

物料清单 状态 9.1

目标 子批次

SL00000111

实际重量

1,000.0 g

结果

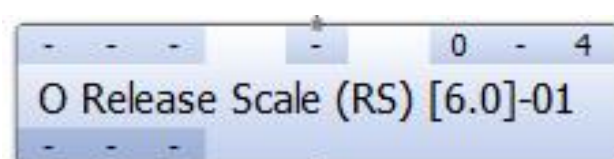
在范围内

称量产出释放秤

1. 设计描述

1) 编号: O Release Scale (RS) [6.0]

2) 图例:



3) 用途: 对物料称重任务完成的秤进行释放, 解除秤的使用状态并用于下个物料的称重。

4) 物料参数:

N/A

5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符 (包括 HTML 标签)。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	秤释放检查参数 Release check	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
3	手动输入释放值参数 Enter scale value manually	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
4	系统偏差, 称重过程中重新登录参数 Unforeseen resume	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数	正整数	输出该步骤执行的次数。

	Instance count		
2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。
4	释放秤检查结果参数 Release check result	文本	输出释放秤检查结果。

2. 功能描述

- 6) 界面显示需要释放的秤信息；
- 7) 移除电子秤上物料；
- 8) 点击确认，系统校验电子秤上物料是否移除（根据电子秤精度与分辨率）；
- 9) 若释放失败，则需要偏差处理；
- 10) 确认后，界面显示秤释放结果信息。

3. 界面图例

5) 执行界面



6) 完成界面



7) 导航界面



8) 偏差界面



4. 批报样式

物料清单状态 9.1

释放检查 检查通过



1) 用途：用于打印工序生产过程中打印无重量的中间品标签。

2) 物料参数：

可以配置物料输出参数，有且只有一个物料参数，无 MFC 行号和计划量。

3) 过程参数

序号	参数名称	属性	类型	用途
1.	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	批次定义参数 Batch definition	批次状态	下拉列表	批次状态定义。
3	标签重新打印偏差定义参数 Reprint	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
4	完成后标签重新打印偏差定义参数 Post - Reprint	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

4) 输出参数：

序号	参数名称	类型	用途
1	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
2	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

1. 功能描述

1) 步骤执行时，界面显示配置的文本信息。

- 2) 输入子批次个数，点击打印标签按钮打印工单中间品产出标签，子批次数量为 0，可以多次打印。
- 3) 打印后，界面显示打印的标签列表。
- 4) 确认后，界面显示打印的标签列表。
- 5) 当打印的标签损坏或不清晰时，可以通过记录偏差的方式手动输入子批次号进行标签重新打印。

2. 界面图例

1) 执行界面

中间品产出

子批次个数

每个子批次的数量

0

kg

打印标签

序号号	标签ID	物料编号	物料名称	批次	子批次号	数量
1	152	A100001	注射用水	BX158	SL00000181	0 kg

确认

2) 完成界面

中间品产出

子批次个数

每个子批次的数量

0

kg

打印标签

序号号	标签ID	物料编号	物料名称	批次	子批次号	数量
1	152	A100001	注射用水	BX158	SL00000181	0 kg

确认

3) 导航界面

中间品产出 操作

中间品产出 打印

产出子批次个数:1

4) 偏差界面

请输入重新打印子批次号标签ID

确认

异常

注释

处理优先级

exceptionView...

操作人

状态

打开

密码

添加

3. 批报样式

2020-01-08 13:24:05 中间品测试处方 / 中间品产出 / 中间品产出-操作 / 中间品产出打印

2020-01-08 13:26:15 DEV_Center / DEV_Station / NOTEBOOK7263 - 冯 (fgz)

标签ID	物料编号	物料名称	批次	子批次号
152	A100001	注射用水	BX158	SL00000181



1) 用途：用于在工序生产确认容器上产品为该生产工单标签。

2) 物料参数：

可以配置物料输入参数，有且只有一个物料参数，无 MFC 行号和计划量。

3) 过程参数：

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	手输产品标签偏差配置 Manual Identify Exception	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

4) 输出参数：

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

1. 功能描述

1) 步骤执行时，界面显示配置文本信息。

- 2) 扫描工单产品标签，系统识别标签信息，并判断标签信息是否与当前工单和物料信息匹配。若不一致，提示错误信息。若一致，则显示扫描结果。
- 3) 确认后，界面显示扫描结果。

2. 界面图例

1) 执行界面

中间品物料确认:注射用水

物料编号	物料名称	批次	子批次号
A100001	注射用水	BX158	SL00000181

确认

2) 完成界面

中间品物料确认:注射用水

物料编号	物料名称	批次	子批次号
A100001	注射用水	BX158	SL00000181

确认

3) 导航界面

中间品产出-操作
中间品物料确认

当前确认的子批次个数1

4) 偏差界面

确认一个增加的子批次，进行子批次确认

SL00000181

确认

异常

手动添加异常 SL00000181

注释

处理优先级

NA

状态

打开

exceptionView...

操作人

fgz

密码

*

添加

3. 批报样式

2020-01-08 13:48:13	中间品测试处方 / 中间品产出 / 中间品产出-操作 / 中间品物料确认		
2020-01-09 16:02:54	DEV_Center / DEV_Station / NOTEBOOK7263 - 冯 (fgz)		
物料编号	物料名称	批次	子批次号
A100001	注射用水	BX158	SL00000181

1) 图例:



2) 用途：用于判断该物料是否是当前步骤所需投料物料信息判断。

3) 物料参数：

可以配置物料输入参数，有且只有一个物料参数，无 MFC 行号和计划数量。

4) 过程参数：

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
2	人工识别偏差定义参数 Manual Identify Exception	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

5) 输出参数：

序号	参数名称	类型	用途
1	开始时间参数 PH:{Material Identification Extensive(HD)[1.0]- 01}. {Start time}	时间	输出该步骤开始执行的时间。
2	结束时间参数 PH:{Material Identification Extensive(HD)[1.0]- 01}. {Completion time}	时间	输出该步骤执行结束的时间。

1. 功能描述

- 1) 用户扫描物料信息标签，系统进行判断是否和当前步骤配置的物料信息一致，校验成功后显示扫描的物料信息；

- 2) 扫描或手动输入过程中，系统执行判断物料信息是否符合当前步骤所需，物料信息一致显示到当前表格，如果物料信息错误进行提示。
- 3) 扫描或手动输入过程中，系统执行判断子批次数量必须大于零且子批次个数最多为一个。
- 4) 在条码枪无法使用时可以通过异常栏输入确认的子批次编号，同时系统进行偏差记录。
- 5) 确认完成后，界面显示结果信息。

2. 界面图例

1) 执行界面

请扫描物料:注射用水

物料编号	物料名称	批次	子批次号	子批次数量
A100001	注射用水	BX50	SL00000147	50 kg

确认

2) 完成界面

请扫描物料:注射用水

物料编号	物料名称	批次	子批次号	子批次数量
A100001	注射用水	BX50	SL00000147	50 kg

确认

3) 导航界面

操作-物料识别功能测试
物料识别

当前确认的子批次个数1

4) 偏差界面

确认一个增加的子批次，进行子批次确认

SL00000181

确认

异常

手动添加异常 SL00000181

注释

添加

处理优先级

NA

状态

打开

打开

exceptionView...

操作人

fgz

密码

*

3. 批报样式

物料编号	物料名称	批次	子批次号	子批次数量
A100001	注射用水	BX50	SL00000147	50 kg

1)

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数、 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	批次定义参数 Batch definition	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
3	定义产出子批次数量 Limit quantity to single subplot	是否启用	复选框	定义系统是否每个 Phase 运行只允许生产一个 subplot
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
4	定义系统是否只允许在每个 Phase 运行时只生产一个逻辑单元 Limit quantity to single logistic unit	是否启用	复选框	定义系统是否只允许在每个 Phase 运行时只生产一个逻辑单元
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	产出计划量检查 Check planned quantity	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
6	标签重新打印偏差定义参数 Reprint	偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
7	完成后标签重新打印偏差定义参数 Post - Reprint	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
8	取消子批次 Cancel subplot	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
9	获取灭菌开始时间 Get Sterilization StratTime	灭菌开始时间	DateTime	配置灭菌开始时间过参。
10	配置灭菌有效时长(H) Effective Time	灭菌有效时长	Long	设置灭菌有效时长。

2) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

1. 功能描述

- 1) 步骤执行时，界面显示配置的文本信息，默认选择继续产出；
- 2) 点击确认之前，选择是否继续产出或产出完成，并输入子批次个数和每个子批次的数量；
- 3) 确认时，校验子批次个数和子批次数量是否为空和是否大于零，校验成功进行标签打印，
打印完成后，界面显示产出信息；
- 4) 在继续产出的选择状态下，界面继续显示当前步骤，清空上一次输入的子批次数量和子批次个数。
- 5) 在完成的状态下，则表示产出完成进入新的步骤或操作。
- 6) 在标签不清晰或其它情况下需要补打标签，可以进入导航栏点击操作列的重新打印后，输入子批次编号进行标签补打并记录异常。
- 7) 确认产出完成后，后界面显示结果信息。

2. 界面图例

1) 执行界面

2) 完成界面

灭菌物料产出

子批次个数

每个子批次数量 g kg lb

总计 = 1 kg

物料编码	物料名称	批号	子批次号	计划数量	产出数量	子批次数量
C100001	胶塞	BX93		20 kg	1 kg	
			SL00000092		1 kg	1 kg

3) 导航界面

操作-灭菌产出
灭菌产出

1 kg

重新打印

取消子批次

4) 偏差界面

异常

注释

处理优先级

exceptionView...

操作人

状态 打开

密码

添加

刷新

3. 批报样式

2020-01-09 17:29:36	灭菌产出流程测试处方 / 单位工序-灭菌 / 操作-01 / 灭菌产出
2020-01-09 17:31:52	DEV_Center / DEV_Station / NOTEBOOK7263 - 冯 (fgz)

物料编码	物料名称	批号	子批次号	计划数量	产出数量	子批次数量
C100001	胶塞	BX170		20 kg	1 kg	
			SL00000184			1 kg

1)

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	批次状态校验偏差参数 Batch status check configuration	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
3	有效期校验偏差参数 Expiry date check configuration	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
4	分配校验偏差参数 Allocation check configuration	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	自消耗配置参数 Consumption configuration	自消耗	复选框	消耗配置（是否自动消耗）。
6	批次检验定义参数 Batch check definition	批次状态	下拉列表	定义批次状态。
		距离到期最短日期	文本	配置批次校验的最短日期。
7	人工识别偏差定义参数 Identify manually	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
8	取消识别偏差定义参数 Undo identification	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
9	完成后识别偏差定义参数 Post - Identify additionally	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

10	完成后取消识别 偏差定义参数 Post - Undo identification	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

2) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 Instance count}	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

1. 功能描述

- 1) 步骤执行时，界面显示需要确认的物料信息和灭菌有效期；
- 2) 扫描物料包装上的条码，系统识别物料，并校验物料是否符合要求和是否在灭菌有效期内。若不符合要求，系统进行提示；
- 3) 扫描完成后，系统将确认的物料信息更新到物料信息列表；
- 4) 点击确认按钮，系统对物料进行确认。手动确认物料时，需进行偏差记录。

2. 界面图例

1) 执行界面

<input type="text"/>						
物料编码	物料名称	批号	灭菌有效期	子批次号	计划数量	已确认数量
C100001	胶塞	BX130	1/5/2020 12:05:16 上午 CST	SL00000146	20 kg	9.1 kg
				SL00000146		9.1 kg





2) 完成界面

物料编码	物料名称	批号	灭菌有效期	子批次号	计划数量	已确认数量
C100001	胶塞	BX130	SL00000146	SL00000146	20 kg	9.1 kg
			SL00000146	SL00000146		9.1 kg
					<input type="button" value="🔒"/> <input type="button" value="确认"/>	

3) 导航界面

操作-01
灭菌物料确认套制化

45%

确认

撤销

4) 偏差界面

撤销识别, 进入被影响的子批次识别。

确认

手工确认, 进入子批次识别。

确认

标记	标识符	异常 / 注释	状态	种类	风险	签名
023		Manually identified. 已确认的子批次: SL00000182	打开	用户触发	高	(admin) 12/19/2012 07:30 下午 CST
024		Manually identified. 已确认的子批次: SL00000181	打开	用户触发	高	(admin) 12/19/2012 07:31 下午 CST

添加例外

风险

状态

添加注释

Performed by

密码

1)

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	获取物料编号 Get MaterialID	列 1	HTML 文本	用于获取打印标签信息中的物料编号。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
3	获取物料名称 Get MaterialName	列 1	HTML 文本	用于获取打印标签信息中的物料名称。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
4	获取批次号 Get Batch	列 1	HTML 文本	用于获取打印标签信息中的物料批次号。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
5	获取子批次 ID Get SourceSublot	列 1	HTML 文本	用于获取子批次编号。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
6	获取重量 Get Weight	列 1	Measured Value	用于获取称重后物料重量。
7	标签补打 Reprint report	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

2) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
2	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

1. 功能描述

- 1) 步骤执行时，界面显示配置的文本信息；
- 2) 界面自动加载过参配置获取的物料信息和重量；

- 3) 页面初始化时打印按钮亮起，确认按钮灰显；
- 4) 用户需要先点击打印按钮执行打印，打印完成后，打印按钮灰显，确认按钮亮起，此时如果发现打印的标签不清晰可以通过异常栏进行标签补打并进行异常记录；
- 5) 点击打印后，后台对获取的子批次进行库存调整；
- 6) 确认产出完成后后界面显示结果信息；

2. 界面图例

1) 执行界面

打印称重标签

物料编号: A100001

物料名称: 注射用水

批次号: BX57

重量: 5kg

打印

确认

2) 完成界面

打印称重标签

物料编号: A100001

物料名称: 注射用水

批次号: BX57

重量: 5kg

打印

确认

3) 导航界面

操作-物料识别功能测试
打印标签

打印标签

4) 偏差界面

确认一个增加的子批次，进行子批次确认

SL00000181

确认

异常

手动添加异常 SL00000181

注释

添加

处理优先级

NA

状态

打开

exceptionView...

操作人

fgz

密码

*

3. 批报样式

2020-01-08 11:04:53	物料识别功能测试 / 物料识别功能测试-华东 / 操作-物料识别功能测试 / 打印标签
2020-01-08 11:05:39	DEV_Center / DEV_Station / NOTEBOOK7263 - 冯 (fgz)

物料编号:A100001

物料名称:注射用水

批次号:BX57

重量:5 kg

子批次号:SL00000180

N/A

1) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	开始时间配置 Start Time	开始时间	引用	配置开始时间。
3	结束时间配置 End Time	结束时间	引用	配置结束时间。
4	过程时间类型配置 Set Pro Time	过程时间类型	下拉列表	配置过程时间类型
5	上下限配置（分钟） Time Interval	上限	数值	配置时间要求范围的上限。
		下限	数值	配置时间要求范围的下限。
6	时间间隔不在范围内偏差配置 ExceptionText	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

2) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
2	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

1. 功能描述


- 1) 步骤执行时，界面显示配置的文本信息以及引用的开始时间和结束时间。。
- 2) 系统自动计算时间间隔，实时显示在界面上（X 小时 X 分钟 X 秒）。

- 3) 确认时，系统判断结束时间与开始引用时间的时间间隔，若时间间隔不在要求范围内，系统弹出对话框提示时间间隔不在要求范围内，点击确认则需要偏差记录。
- 4) 确认后界面显示结果信息。

2. 界面图例

1) 执行界面

计算生产时间
 开始时间： 2020-01-16 12:41:32
 时间间隔： 0小时13分钟58秒
 结束时间： 2020-01-16 12:41:35

确认
 

2) 完成界面

计算生产时间
 开始时间： 2020-01-16 12:41:32
 时间间隔： 13分钟
 结束时间： 2020-01-16 12:41:35


确认
 

3) 导航界面

操作-01
 计算生产时间

13分钟

4) 偏差界面



T20200116.04-单位工序-01 - BX195
 操作-01 / 计算在途时间-开始时间为空

异常

添加

打开

处理优先级

exceptionView...

状态

密码

3. 批报样式

2020-01-16 12:55:30 工序-01 / 单位工序-01 / 操作-01 / 计算生产时间
 2020-01-16 12:55:59 DEV_Center / DEV_Station / NOTEBOOK7263 - 冯 (fgz)

计算生产时间
 开始时间： 2020-01-16 12:41:32
 时间间隔： 13分钟
 结束时间： 2020-01-16 12:41:35

- 7) 用途：成品产出前，由现场操作员向 NC 系统发送请检通知。
- 8) 物料参数：

N/A

9) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	发送请求异常 Send message exception	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
2	文本描述 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。

10) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	N/A		

1. 功能描述

步骤执行时，界面显示配置的工单号、物料编码以及批次号；

系统自动记录工单号、物料编码以及批次号，实时显示在界面上；

通知 NC 检验时，若没有接受到返回信息则弹出异常框，点击确认则需要偏差记录；

确认后界面显示结果信息。

2. 界面图例

9) 执行界面



The screenshot shows a software interface with a blue header. Below the header, there are three input fields: '工单号' (Work Order No.) with the value 'T20200102LH', '物料编码' (Material Code) with the value 'default', and '批次号' (Batch No.) with the value 'BX117'. To the right of these fields are two buttons: '通知NC检验' (Notify NC Inspection) and '确认' (Confirm). Both buttons have a small icon to their right.

10) 完成界面

工单号

T20200102LH1

物料编码

default

批次号

BX120

通知NC检验

确认

11) 导航界面

操作-01
Check Request(HD)[1.0]-01 [4]

Check Request(HD)[1.0]-01

12) 偏差界面

异常

注释

添加

处理优先级

状态

打开

exceptionView...

操作人

密码

3. 批报样式

2020-01-02 14:20:01	工序-01 / 单位工序-01 / 操作-01 / Check Request(HD)[1.0]-01 [2]
2020-01-02 14:20:06	DEV_Center / DEV_Station / NOTEBOOK7 302 - null (lh)
工单号	T20200103LH3
批次号	BX122
物料编码	default

11) 图例:

- - - - 0 - 4

Record Number Softgel (HD)...

- - - -

- - - - 0 - 4

Record Number Troche (HD) ...

- - - -

- - - - 0 - 4

Record Number lyophilizat...

- - - -

12) 用途：记录一个数值，可以在处方设计中预定义该数值的类型。

13) 物料参数:

N/A

14) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	记录取样单位配置 Value configuration	度量单位	下拉列表	配置记录数值的度量单位。
3	记录上限 Upper Limit	上限	数值	配置记录上限
4	记录下限 Lower Limit	下限	数值	配置记录下限
5	异常文本 ExceptionText	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
6	模式配置 Mode	设备状态	下拉列表	选择设备解除绑定是否自动。

15) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	N/A		

1. 功能描述

步骤执行时，界面显示类型、数量以及配置的上下限；

类型下拉框有可供选择的物料；

物料数量的输入必须在配置的上下限范围内，否则报异常；

确认后界面显示结果信息。

2. 界面图例

13) 执行界面

类型:

数量: kg

上限:200

下限:20

确认 

类型:

数量: kg

上限:200

下限:20

确认 

类型:

数量: kg

上限:200

下限:20

确认 

14) 完成界面

类型:

数量: kg

上限:200

下限:20

确认 

类型:

片剂1

数量:

40

kg

上限:200

下限:20

确认

✓

类型:

冻干1

数量:

40

kg

上限:200

下限:20

确认

✓

15) 导航界面

操作-01

Record Number Softgel(HD) [1.0]-01

Record Number Softgel(HD) [1.0]-01

操作-01

Record Number Troche(HD) [1.0]-01

Record Number Troche(HD) [1.0]-01

操作-01

Record Number lyophilization(HD) [...]

Record Number lyophilization(HD) [...]

操作-01

Check Request(HD)[1.0]-01 [4]

Check Request(HD)[1.0]-01

16) 偏差界面

异常

注释

添加

处理优先级

状态

打开

exceptionView...

操作人

密码

3. 批报样式

2020-03-09 09:11:34	工序-01 / 单位工序-01 / 操作-01 / Record Number Softgel(HD) [1.0]-01
2020-03-09 09:13:31	HD_WC_01 / HD_W_01 / NOTEBOOK7302 - null (lh)
2020-03-09 09:13:31	工序-01 / 单位工序-01 / 操作-01 / Record Number Troche(HD) [1.0]-01
2020-03-09 09:14:17	HD_WC_01 / HD_W_01 / NOTEBOOK7302 - null (lh)
2020-03-09 09:14:17	工序-01 / 单位工序-01 / 操作-01 / Record Number lyophilization(HD) [1.0]-01
2020-03-09 09:14:28	HD_WC_01 / HD_W_01 / NOTEBOOK7302 - null (lh)

冻干1

40

kg

001

软胶囊1

2

kg

片剂1

40

kg

1) 物料参数:

可以配置物料输出参数，有且只有一个物料参数。

2) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 3	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
2	批次定义参数 Batch definition	批次状态	下拉列表	生产批次状态定义。
3	子批次产出数超量异常 Limit quantity to single subplot	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
3	子批次产出数超出逻辑单位异常	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。

	Limit quantity to single logistic unit	偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	实际产量超计划产量异常 Check planned quantity	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
6	重新打印子批次标签异常 Reprint	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
7	取消子批次异常 Cancel subplot	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
8	无存储区域异常 Warehouse error	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
9	设置生产时间 Produce Time	生产时间	获取	配置产品生产时间。

3) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。
4	产出完成标识符参数 Result	文本	输出产出 phase 是否继续标识符

1. 界面图例

1) 执行界面

子批次个数

每个子批次数量

g kg lb

限制: [0 kg .. 0 kg]

总计 = 0 kg

物料编码	物料名称	批号	子批次号	计划数量	产出数量	子批次数量
S88DefaultMaterial 01				0 kg	0 kg	

继续

完成

确认

2) 完成界面

子批次个数

1

每个子批次数量

1

gkglb

总计 = 1 kg

物料编码	物料名称	批号	子批次号	计划数量	产出数量	子批次数量
S88DefaultMaterial01		BX28		0 kg	1 kg	
			SL00000015			1 kg

继续

完成

确认

3) 导航界面

Operation-01
Material Produce (HD) [1.0]-01

1 kg

重新打印

取消子批次

4) 偏差界面

产量不在计划数量范围内异常页面

异常

生产数量 (0 kg)尚未在计划数量的允许范围内 (100 kg[100 kg .. 100 kg])

注释

添加

处理优先级

NA

状态

打开

exceptionView...

操作人密码

手动添加异常页面

异常

注释

添加

处理优先级

状态

打开

exceptionView...

操作人密码

2. 批报样式

2019-12-26 00:38:23Procedure-01 / Unit Procedure-01 / Operation-01 / Material Produce (HD) [1.0]-01
2019-12-26 00:39:36DEV_Center / DEV_Station / NOTEBOOK7298 - □ (yd)

物料编码	物料名称	批号	子批次号	计划数量	产出数量	子批次数量
S88DefaultMaterial01		BX28		0 kg	1 kg	
			SL00000015			1 kg

1)

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	有效期参数 Use-by date	有效期(天)	正整数	定义创建一个内部材料及其用于进一步的处理步骤之间所允许的天数。
4	超过有效期参数 Override use-by date	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	手动输入重量参数 Enter weight manually	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
6	返回物料管理异常配置 Return to material management	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
7	重新打印异常配置 Reprint label	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
8*	无法预知的异常配置 Unforeseen resume	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
9	状态转换异常配置 Status transition failed	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
10	误差检测异常配置 Tolerance check configuration	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
11	存储区域异常配置 Warehouse error	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
12	设置生产时间配置 Warehouse error	生产时间	获取	配置产品生产时间。

2) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数	时间	输出该步骤开始执行的时间。

	Start time		
3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

1. 功能描述

- 1) 在线状态下系统会自动记录称重量，手工秤需要手动输入重量并进行双签名，称重结束后打印称重条码，用于后续的物料管理和跟踪；
- 2) 点击确认按钮，系统校验称重结果，若称重结果不在秤配置的误差内，则需要记录偏差，若无误，系统确认重量。

2. 界面图例

1) 执行界面



2) 完成界面



3) 导航界面



4) 偏差界面

重新打印标签异常页面

重打子批次标签

SL00000185

确认

异常

注释

添加

处理优先级

状态

打开

exceptionView...

操作人

密码

手动添加异常页面

回到物料管理。

确认

手动输入的重量。

kg

确认

覆盖。

当前的保存期

新的有效期

确认

异常

注释

添加

处理优先级

状态

打开

exceptionView...

操作人

密码

3. 批报样式

11/06/2019 03:31:24 CST Procedure-01 / Unit Procedure-01 / Operation-01 / Identify Material (RS) [6.0]-01

11/06/2019 03:34:48 CST Production1 / Production1 / WINOSVMFTPS91 - null (admin)

Material ID	Material short description	Batch ID	Sublot ID	Planned quantity	Identified quantity	001
10019383				10 kg	10 kg	
		BX14	SL00000014		10 kg	

Equipment Phases

设备确认

5. 设计描述

7) 编号: Identify Equipment (RS) [1.0]

8) 图例:



9) 用途: 用于根据配置的设备类确认生产设备。

10) 物料参数:

N/A

11) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	模式 Mode	模式	下拉框	选择是手动完成还是自动完成
3	设备实体组 Parent entity of group	设备实体组	关联	通过表达式关联设备用户只要
4	在当前绑定上下文中标识 Identify in current binding context	绑定	布尔值	选择是否启用
5	确认设备实体 Identification mode	设备	下拉框	选择设备实体属性
6	显示子设备 Show children	子设备	布尔值	选择是否显示
7	设备属性检查 Property value check	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
8	设备状态检查 Equipment status check	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
9	手动撤销设备确认 Undo identification	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

10	跳过设备确认 Skip identification	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
11	手动确认设备 Enter identifier manually	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

12) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。
4	设备编码参数 Equipment ID	文本	输出设备 ID。
5	设备名称参数 Equipment short description	文本	输出设备简述。
6	设备对象参数 Equipment object	IMESS88Equipment 设备对象	输出设备对象。

6. 功能描述


- 1) 步骤执行时，显示配置的文本信息以及需要确认设备类要求；
- 2) 扫描设备条码标签，系统识别设备信息，若设备信息不符合要求，则系统弹出提示框；
- 3) 点击确认后，界面显示确认的设备信息。

7. 界面图例

5) 执行界面

Scan the coating unit label.


Required class	Additional requirements	Actual entity	Statuses and relevant properties
Coaters / Non-automated Coaters			
		Coater_M / Non-automated	- Cleaning Status = to be cleaned

Confirm


6) 完成界面

Scan the coating unit label.

Required class	Additional requirements	Actual entity	Statuses and relevant properties
Coaters / Non-automated Coaters			
		Coater_M / Non-automated	- Cleaning Status = to be cleaned

Confirm 

7) 导航界面

Identification
Identify Coating Unit


Coater_M

8) 偏差界面

Identify by typing the entity barcode.

Confirm 

Confirm to unbind the entity. Coater_M

Confirm 

Add exception

Risk: --- Status: Open

Performed by: Password:

Add comment

8. 批报样式

01/17/2016 09:05:48 下午 CST 工序-01 / 单位工序-01 / 操作-01 / Identify Equipment (RS) [1.0]-01

01/17/2016 09:08:09 下午 CST JBT_WorkCenter / JBT_WorkStation / VW2K8PS7 - null (admin)

Identify Equipment (RS) Title

Class

Identified E001 /

Required property values

N/A

Identified property values

Property identifier

Property value

设备解绑

1. 设计描述

1) 编号: Unbind Equipment (RS) [1.0]

2) 图例:



3) 用途: 用于解除配置设备的绑定状态。

4) 物料参数:

N/A

5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	设备实体识别定义 Identified equipment entity	设备对象	引用	提供一个输出参考。
3	模式配置 Mode	设备状态	弹出框	选择设备解除绑定是否自动。
4	显示子设备 Show children	是否显示子设备	布尔值	选择是否启用
5	设备数据不匹配偏差配置参数 Equipment data mismatch	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
6	设备解绑失败偏差配置参数 Equipment unbind failed	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

2. 功能描述

- 1) 步骤执行时，界面显示设定的设备信息，若设备信息不匹配，需要偏差记录；
- 2) 点击确认按钮，解除设备绑定状态，若解除绑定失败，则需要偏差记录。

3. 界面图例

1) 执行界面

Release the cleaned coating unit.


Entity: Coater_M / Non-automated

Confirm 

2) 完成界面

Release the cleaned coater unit.

Entity: Coater 2 / Non-automated

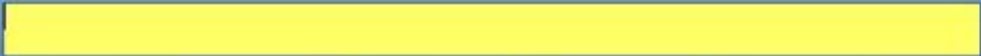
Confirm 

3) 导航界面

Clean Coater Unit Unbind Coater Unit

Coater 2


4) 偏差界面



Add exception

Risk: Status: Open

Performed by: Password:

 Add comment

4. 批报样式

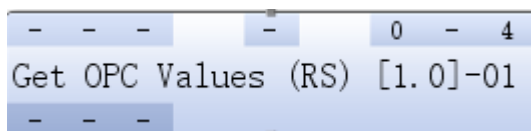
01/17/2016 09:08:56 下午 CST	工序-01 / 单位工序-01 / 操作-01 / Unbind Equipment (RS) [1.0]-01
01/17/2016 09:09:28 下午 CST	JBT_WorkCenter / JBT_WorkStation / VW2K8PS7 - null (admin)
设备已解绑	

获取过程参数

1. 设计描述

1) 编号: Get OPC Values (RS) [1.0]-01

2) 图例:



3) 用途: 用于获取设备参数(数字类型)。

4) 物料参数:

N/A

5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	设备对象 Identified equipment entity	属性 1	关联	参考前一阶段的输出，提供识别的设备实体。
3	模式 Mode	模式	下拉框	选择是手动完成还是自动完成
4	重写记录值 Override recorded value	偏差等级	下拉框	配置偏差等级
		异常文本	文本	配置异常文本
5	布尔类参数 (手动添加)	参数 1	布尔类型	要获取的设备属性值
6	布尔类参数期望值配置 (手动添加)	是否启用	标示	是否启用期望值配置
		偏差等级	下拉框	配置偏差等级
		异常文本	文本	配置异常文本
7	布尔类参数期望值定义 (手动添加)	期望值	布尔类型	定义期望值。可用设置：N / A，是的，没有。默认设置：N / A。
8	字符串参数 (手动添加)	参数 2	字符串类型	要获取的设备属性值
9	字符串参数期望值配置 (手动添加)	是否启用	标示	是否启用期望值配置
		偏差等级	下拉框	配置偏差等级
		异常文本	文本	配置异常文本
10	字符串参数期望值定义 (手动添加)	期望值	字符串类型	定义期望值。最大长度为 2000 个字符。
11	数字类参数 (手动添加)	参数 3	数字类型	要获取的设备属性值
13	数字类参数 L-H 配置	是否启用	标示	是否启用期望值配置
		偏差等级	下拉框	配置偏差等级
		异常文本	文本	配置异常文本
13	数字类参数 L-HH 值配置	是否启用	标示	是否启用期望值配置
		偏差等级	下拉框	配置偏差等级

	(手动添加)	异常文本	文本	配置异常文本
14	数字类参数上限配置 (手动添加)	LL-limit	数字类型	定义下限值（包括值本身）。超过 7 个数字的极限值在 phase 预览结束时被截断。
		L-limit	数字类型	定义下限值（包括值本身）。超过 7 个数字的极限值在 phase 预览结束时被截断。
		H-limit	数字类型	定义上限值（包括值本身）。超过 7 个数字的极限值在 phase 预览结束时被截断。
		HH-limit	数字类型	定义上限值（包括值本身）。超过 7 个数字的极限值在 phase 预览结束时被截断。

6) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	成功获取参数数值 Automation get successful	布尔, 字符串, 数字	输出是否成功从自动化层级获取参数
2	步骤执行次数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
3	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
4	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

2. 功能描述

- 1) 执行时步骤界面显示配置的显示文本、设备属性以及设备。
- 2) 点击获取，系统根据设备属性对应的底层参数点获取数据，在列表中显示获取值以及时间，可多次获取，获取的数据类型有三种：字符串，布尔，数字。
- 3) 当不能正常获取数据或者获取数值有误时，可通过手工方式进行修改录入，确认时界面显示最后获取的数值以及时间。


3. 界面图例

- 1) 执行界面

Retrieve the process values from the tablet press.

Entity: TabletPress_AM / Automated Tablet Press

Property	Expected	Limits (LL L)	Value	Limits (H HH)	UoM	Timestamp
Compressing Force		65 ---	71	--- 75		04/14/2016 12:18:32 PM CEST
Tablet Dimensions		8.8 8.9	9.1	9.2 9.3 mm		04/14/2016 12:18:32 PM CEST
Tablet Form	Yes		Yes			04/14/2016 12:18:32 PM CEST
Batch ID (TP)	BX2		BX2			04/14/2016 12:18:32 PM CEST



Get  Confirm 

2) 完成界面

Retrieve the process values from the tablet press.

Entity: TabletPress_AM / Automated Tablet Press

Property	Expected	Limits (LL L)	Value	Limits (H HH)	UoM	Timestamp
Compressing Force		65 ---	71	--- 75		04/14/2016 12:18:32 PM CEST
Tablet Dimensions		8.8 8.9	9.1	9.2 9.3 mm		04/14/2016 12:18:32 PM CEST
Tablet Form	Yes		Yes			04/14/2016 12:18:32 PM CEST
Batch ID (TP)	BX2		BX2			04/14/2016 12:18:32 PM CEST

Get  Confirm 

3) 导航界面

Run Tablet Press
Collect OPC Values

TabletPress_AM


4) 偏差输入界面

Compressing Force

Override recorded value:

Current value 71

Override value


Confirm 

Tablet Dimensions

Override recorded value:

Current value 9.1 mm

Override value mm


Confirm 

Tablet Form

Override recorded value:

Current value Yes

Override value ☐ Yes ☐ No


Confirm 

Batch ID (TP)

Override recorded value:

Current value BX2

Override value

Confirm 

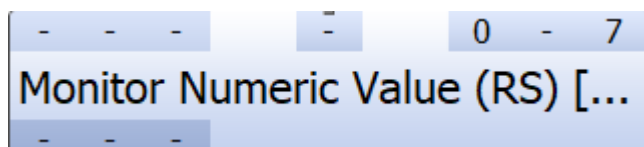
4. 批报样式

26/03/2017 14:00:00 CST	26/03/2017 14:00:00	工序名/操作名/步骤名
Entity:	TabletPress_AM	
Compressing Force:	71	
Tablet Dimensions:	9.1	
Tablet Form:	Yes	
BatchID(TP):	BX2	

监控设备参数(数值)

1. 设计描述

- 1) 编号: Monitor Numeric Value(RS)[1.0]
- 2) 图例:



- 3) 用途: 用于监听过程参数 (数值类型)。
- 4) 物料参数:

N/A

- 5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符 (包括 HTML 标签)。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	设备 Identified equipment entity	属性	关联	关联要获取的设备对象
3	模式 Mode	模式	下拉框	选择是手动完成还是自动完成
4	设备属性参数 Numeric property	设备参数值	数值	配置监听的设备属性
5	监听异常 Monitoring exception	偏差等级	下拉框	配置偏差等级
		偏差描述	文本	配置记录偏差时的文本内容。
6	停止监听和手动输入 Stop monitoring and enter manually	偏差等级	下拉框	配置偏差等级
		偏差描述	文本	配置记录偏差时的文本内容。

7	不可预见异常	偏差等级	下拉框	配置偏差等级
	Unforeseen resume	偏差描述	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数:

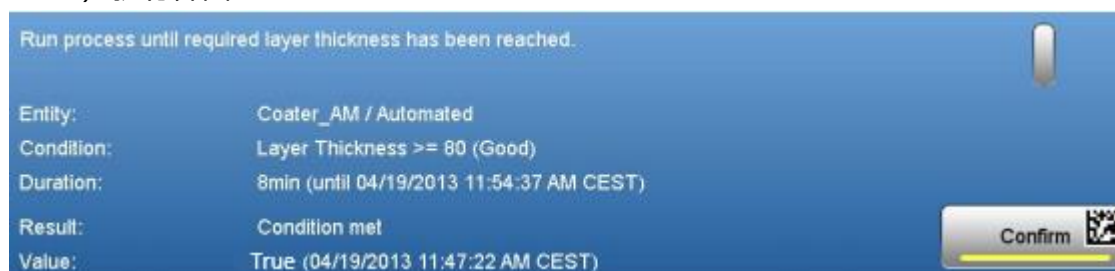
序号	参数名称	类型	用途
1	监听达到参数数值 Monitoring exception occurred	布尔	输出是否成功从自动化层级获取参数
2	步骤执行次数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
3	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
4	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

2. 功能描述

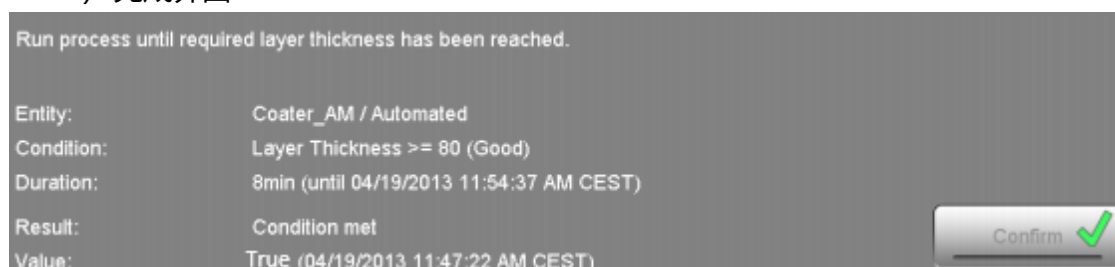
- 1) 执行时步骤界面显示配置的显示文本、设备以及设备属性。
- 2) 点击监控，监测设备属性对应的参数数值。
- 3) 当不能正常监测数据或者获取数值有误时，可通过手工方式进行修改录入，确认时界面显示最后获取的布尔值以及时间。

3. 界面图例

1) 执行界面



2) 完成界面



3) 导航界面

4) 偏差界面

Stop and record the monitoring value of Layer Thickness:

Value:

Confirm

添加异常信息

风险 状态

用户名 密码

添加注释

4. 批报样式

26/03/2017 14:00:00	26/03/2017 14:00:00	工序名/操作名/步骤名
设备:	CP001	
持续时间:	8min	
监测值:	True	

Material Tracking Phases

物料确认

1. 设计描述

- 1) 编号: Identify Material (RS) [7.1]
- 2) 图样:



- 3) 用途: 对物料进行条码的扫描验证, 确保进入生产投料的物料的准确性。

4) 物料参数:

需要配置

5) 过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	批次状态校验偏差参数 Batch status check configuration	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
3	有效期校验偏差参数 Expiry date check configuration	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
4	分配校验偏差参数 Allocation check configuration	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	自消耗配置参数	自消耗	复选框	消耗配置（是否自动消耗）。
6	批次检验定义参数 Batch check definition	批次状态	下拉列表	定义批次状态。
		距离到期最短日期	文本	配置批次校验的最短日期。
7	人工识别偏差定义参数 Identify manually	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
8	取消识别偏差定义参数 Undo identification	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
9	完成后识别偏差定义参数 Post - Identify additionally	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
10		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。

	完成后取消识别 偏差定义参数 Post - Undo identification	偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
11	存储区域错误异常 Warehouse error	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

2. 功能描述

- 1) 步骤执行时，界面显示需要确认的物料信息列表；
- 2) 扫描物料包装上的条码，系统识别物料，并校验物料是否符合要求。若不符合要求，系统弹出提示框提示。识别物料时，系统自动校验当前存储区域内是否存在到期日更早并且仍有库存的物料，系统弹出提示框提示“请使用入库日期更早的物料！”；
- 3) 扫描完成后，系统将确认的物料信息更新到物料信息列表；
- 4) 点击确认按钮，系统对物料进行确认，手工确认物料时，需进行偏差记录。

3. 界面图例

1) 执行界面

<input type="text"/>					
Material ID	Material short description	Batch ID	Sublot ID	Planned quantity	Identified quantity
10019383				10 kg	10 kg
		BX14	SL00000014		10 kg

2) 完成界面

Material ID	Material short description	Batch ID	Sublot ID	Planned quantity	Identified quantity
10019383				10 kg	10 kg
		BX14	SL00000014		10 kg

3) 导航界面

Operation-01 Identify Material (RS) [6.0]-01	100%		
---	------	--	--

4) 偏差界面

撤销确认, 输入需要撤销确认的子批次号。		<input type="text"/>	
手工确认, 输入子批次号。		<input type="text"/>	
异常	<input type="text"/>		
注释	<input type="text"/>		
处理优先级	<input type="text"/>	状态	<input type="text"/>
exceptionView...	<input type="text"/>		
操作人	<input type="text"/>	密码	<input type="text"/>

4. 批报样式

11/06/2019 03:31:24 <input type="checkbox"/> CST Procedure-01 / Unit Procedure-01 / Operation-01 / Identify Material (RS) [6.0]-01						
11/06/2019 03:34:48 <input type="checkbox"/> CST Production1 / Production1 / WINOSVMFTPS91 - null (admin)						
Material ID	Material short description	Batch ID	Sublot ID	Planned quantity	Identified quantity	001
10019383				10 kg	10 kg	
		BX14	SL00000014		10 kg	

物料消耗

1. 设计描述

- 1) 编号: Account Material (RS) 6.0]
- 2) 图例:

0	-	-	-	0	-	4
Account Material (RS) [6.0]-01						
-	-	-	-	-	-	-

- 3) 用途: 对投料物料进行投料量、损耗量、取样量、剩余量等信息进行记录。

4) 物料参数:

5) 可以配置物料输入参数, 物料参数的个数为 0-10。过程参数:

序号	参数名称	属性	类型	用途
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符 (包括 HTML 标签)。
		列 2	HTML 文本	不使用。
		列 3	HTML 文本	不使用。
2	记录物料消耗量配置的偏差配置参数 Accounting configuration	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
3	计算配置参数 Calculation configuration	结果	下拉列表	计算配置。
4	无存储区域异常 Warehouse error	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数:

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

2. 功能描述

- 1) 界面显示配置的文本信息以及物料消耗数据表格;
- 2) 选择列表记录, 点击“计数”按钮或者双击, 可在弹出的物料消耗明细项表单中填写物料消耗详细数据并更新到表格;
- 3) 确认后, 系统按照表格记录的投料量、损耗量、取样量、剩余量信息, 扣减库存。

3. 界面图例

1) 执行界面

- 记录物料消耗界面

物料消耗								
					刷新	计数		
物料编码	物料名称	入厂批次号	子批次号	识别量	投料量	损耗量	取样量	剩余量
D001-03	Aqua purificata	201211121		180 g				
			SL00000180	20 g				
			SL00000179	20 g				
			SL00000178	20 g				
			SL00000177	20 g				
			SL00000176	20 g				
			SL00000175	20 g				
			SL00000174	20 g				
			SL00000173	20 g				
			SL00000000	20 g				
D003-04	Ethanol 96 %			271.0 g				
		D003-04B01						
			SL00000182	271.0 g				
D080-30	Sonolin			529.0 g				
		D080-30B01						
			SL00000181	529.0 g				

■ 物料消耗弹出框界面

识别量

30.0000

t kg

投料量

30.0000

t kg

损耗量

t kg

取样量

t kg

剩余量

t kg

计数

取消

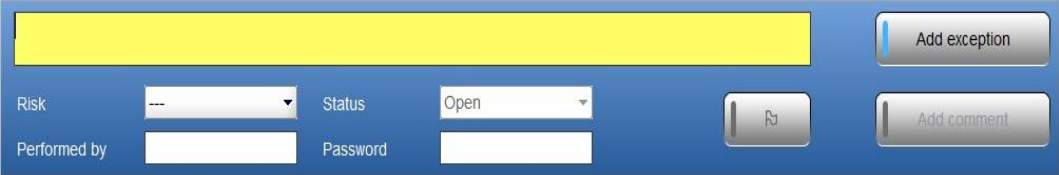
2) 完成界面

物料消耗								
					Refresh	Account		
物料编码	物料名称	入厂批次号	子批次号	识别量	投料量	损耗量	取样量	剩余量
D001-03	Aqua purificata	201211121		180 g				
			SL00000180	20 g				
			SL00000179	20 g				
			SL00000178	20 g				
			SL00000177	20 g				
			SL00000176	20 g				
			SL00000175	20 g				
			SL00000174	20 g				
			SL00000173	20 g				
			SL00000000	20 g				
D003-04	Ethanol 96 %			271.0 g				
		D003-04B01						
			SL00000182	271.0 g				
D080-30	Sonolin			529.0 g				
		D080-30B01						
			SL00000181	529.0 g				

3) 导航界面



4) 偏差界面



4. 批报样式

07/04/2012 23:54:05 CST	07/04/2012 23:54:16 CST	工序名/操作名/阶段名
D001-03 Aqua purificata		1 of 1 subplot(s) accounted
D003-04 Ethanol 96 %		1 of 1 subplot(s) accounted
D080-30 Sonolin		1 of 1 subplot(s) accounted

物料产出

1. 设计描述

- 1) 编号: Produce Material (RS) [6.1]
- 2) 图例:



- 3) 用途: 用于记录中间品/产品个数与重量 (数量) 并打印物料产出标签。
- 4) 物料参数:

可以配置物料输出参数, 有且只有一个物料参数。

5) 过程参数:

序号	参数名称	类型	用途	序号
1	显示文本参数 Instruction	列 1	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符 (包括 HTML 标签)。
		列 2	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符 (包括 HTML 标签)。

		列 3	HTML 文本	显示指定文本。最大长度为 4000 个字符（包括 HTML 标签）。
2	批次定义参数 Batch definition	批次状态	下拉列表	生产批次状态定义。
3	子批次产出数超量异常 Limit quantity to single subplot	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
4	子批次产出数超出逻辑单位异常 Limit quantity to single logistic unit	是否可用	复选框	控制是否执行检查。
		偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
5	实际产量超计划产量异常 Check planned quantity	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
6	重新打印子批次标签异常 Reprint	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
7	取消子批次异常 Cancel subplot	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。
8	无存储区域异常 Warehouse error	偏差风险等级	下拉列表	配置偏差风险等级。
		偏差内容	文本	配置记录偏差时的文本内容。

6) 输出参数：

序号	参数名称	类型	用途
1	步骤执行次数参数 Instance count	正整数	输出该步骤执行的次数。
2	开始时间参数 Start time	时间	输出该步骤开始执行的时间。
3	结束时间参数 Completion time	时间	输出该步骤执行结束的时间。

2. 功能描述

- 1) 步骤执行时，界面显示配置的产出物料信息；
- 2) 输入子批次个数、每个子批次数，点击生产，系统根据输入结果产出相应子批次信息显示在列表中，并打印子批次标签；
- 3) 确认后，系统界面显示产出结果；
- 4) 当打印的标签损坏或不清晰时，可以通过记录偏差的方式手输子批次号进行标签重新打印。

3. 界面图例

1) 执行界面

子批次个数

每个子批次数量

t

g

kg

生产

物料编码	物料名称	子批次号	批次号	计划数量	已生产数量
D120-01	Atropa belladonna solution			1,000 g	0 g

确认

2) 完成界面

子批次个数

每个子批次数量

t

g

kg

生产

物料编码	物料名称	子批次号	批次号	计划数量	已生产数量
D120-01	Atropa belladonna solution			1,000 g	0 g

确认

3) 导航界面

Operation-01
物料产出

D120-01

4) 偏差界面

重新打印一个子批次标签, 输入已经生产的子批次号.

确认

添加例外

风险

状态

打开

添加注释

Performed by

密码

4. 批报样式

07/04/2012 23:54:05 CST	07/04/2012 23:54:16 CST	工序名/操作名/阶段名
A0201000246		0 subplot(s) produced