ET 接口说明:架构综述

一综述

布易科技有限公司的 ET CAD 系统提供的标准数据接口,可以使得客户的 ERP, PDM, PLM, MES,订单管理等系统直接和 CAD 交换数据,从而简化用户操作,提高工作效率。

我们提供 5 组接口数据,两种模式(有服务器和无服务器),以适应客户的不同需求。这套接口以 json 格式为基础,方便 java,C#,PHP 等以 web 页面为主要用户界面的新型开发语言使用。

整套接口内容较多,因此被拆分为6篇文章,可以根据自己的具体情况选择阅读:

《ET 软件接口说明-1 架构综述》

《ET 软件接口说明-2 API 接口》

《ET 软件接口说明-3 数据结构说明》

《ET 软件接口说明-4 网页接口》

《ET 软件接口说明-5 款式数据接口》

《ET 软件接口说明-6 纸样文件管理接口》

为了简化文本,在之后的叙述中,ET CAD 软件简称为 CAD,客户的 ERP,PDM,PLM,MES,订单管理等系统,简称为"管理系统"。

二接口

接口的实质是在不同的系统(程序)之间传递数据,因此接口问题可以分解为两个问题:数据的格式问题和数据传输的方式问题。

1. 不同的场景数据不同

CAD 在服装企业中扮演两个角色,一个是在设计阶段,或者说新品开发阶段,帮助版师进行新品的纸样设计。另一个是在生产阶段,负责规划裁剪方案。

在新品开发阶段,CAD 主要与 plm 软件合作,进行版单信息的交换和纸样文件的管理。我们也把它称之为设计流程。

在生产阶段, CAD 主要与 SAP, MES, 订制订单系统等系统合作,接收订单数据,并生成裁剪方案,同时提供绘图仪,裁床所需要的硬件指令文件。服装企业的生产流程以分为三种:成衣生产,团体订制,个人订制。

这些生产订单(版单)的内容各有不同,因此,不同的应用场景使用的接口数据是不一样的。布易科技针对不同的场景,设计了4套接口数据。要了解这些数据的详细情况,请阅读《3数据结构说明》

2. 不同的架构传输方式不同

为了适应用户的具体情况,布易科技提供了两种数据传递方式: API 模式和网页模式。这两种方式的具体实现,请参阅《2API 接口》和《4 网页接口》

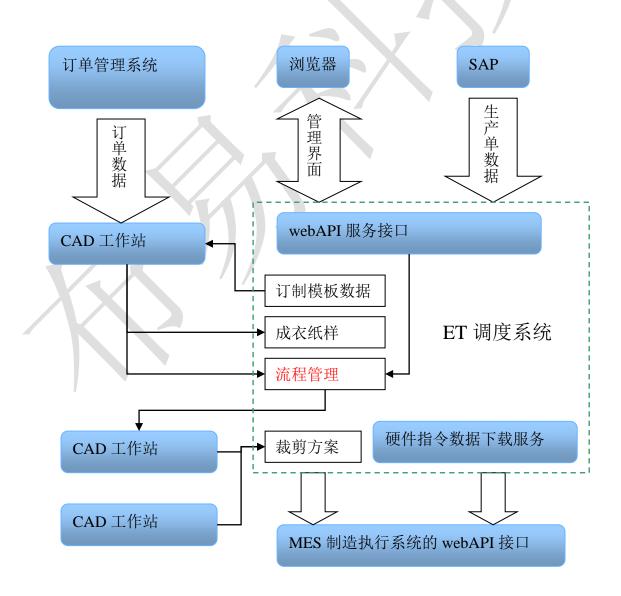
具体使用哪种传输模式,主要由客户决定;同时也取决于客户是否采购《ET 调度系统》,因为没有调度系统的情况下,CAD 是没有服务器的。

三ET 调度系统

ET 调度系统布易科技开发的一套服务器软件,它可以将 CAD 客户端程序与其他系统隔离开,从而降低接口的开发复杂度。ET CAD 工作站软件为调度系统开发了专用接口,使得 CAD 工作站和 ET 调度系统之间无缝连接。ET 调度系统主要应用于生产阶段,不过它也提供简单的设计阶段文件管理功能。

1. 调度系统的两个功能:

- 1: 向第三方系统提供数据上传和下载接口
- 2: 向 CAD 提供流程管理和数据管理功能,这其中的流程管理,仅指整个生产流程中,使用 CAD 工作站的几个工序之间的流程管理。

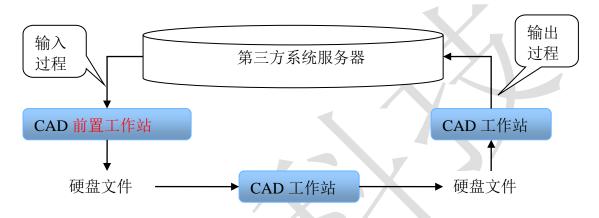


四 三种架构模式

ET 系统在不同客户的实际部署方式是不一样的,分为三种模式。(注意,实际上多数客户智能改造项目中,使用的管理系统都不只一种,下面的图中都将它们看作一个整体"第三方系统服务器")

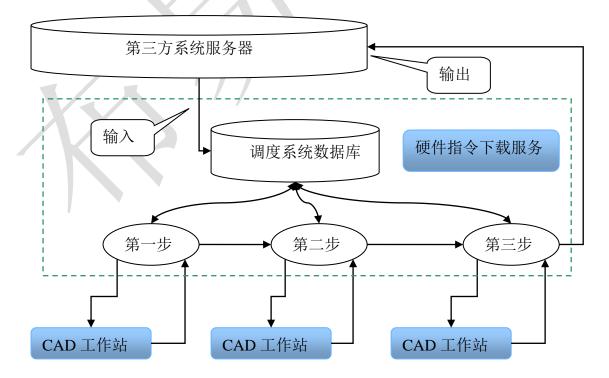
1. 直连模式

此模式下,没有使用 ET 调度系统



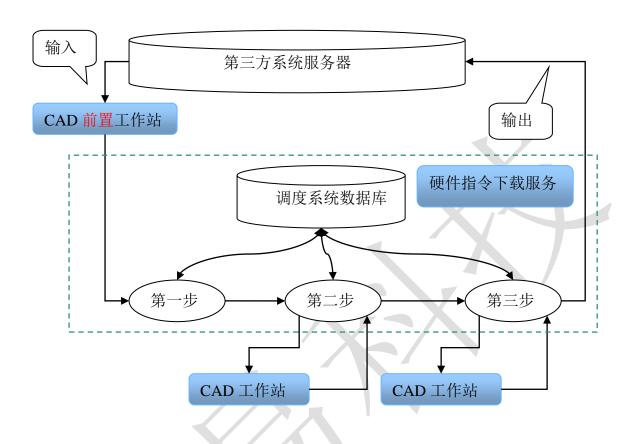
2. 隔离模式

此模式下 CAD 终端仅仅和调度系统打交道。图中虚线内的都是调度系统功能。



3. 混合模式

此模式下,会有一个 CAD 终端前置,作为调度系统和第三方系统的桥梁。



4. 三种模式的选用

	优点	缺点	适合的场景
直连	前置工作站可以获得更完	开发复杂	设计阶段
	整更丰富的信息(效果图),	反馈信息相对简单	
	可以和管理系统频繁互动		
	(版单更改) 不需要安装		
	ET 调度系统,实施简单。		
隔离	第三方系统开发过程简化	CAD 使用者获得的信息有	生产阶段
		限,不过通过在输入数据中	
		增加 url 可以改善	
混合	综合和以上两种模式的优	实施复杂	设计+生产
	点	开发复杂	

五 数据传输模式

传递数据的方式有3种: Http, 网页, 文件

1. 数据和文件

需要在 ET 和管理系统之间传递的文件有两种: CAD 自己的文件和供裁床等硬件设备使用的硬件指令文件。CAD 自己的文件的管理和传输问题将在《5 纸样文件管理接口》中描述,本文和其他文档都不涉及。硬件指令文件的传输细节将在《2 API 接口》中描述。这两种文件之外的其他数据均采用 json 格式,详见《3 数据结构说明》

2. 输入过程和输出过程

如果把 ET 系统(工作站+调度系统)看作一个整体,从 ET 的三角度看,每种流程都只有一个输入过程和一个输出过程。本文中,输入过程交换的数据称为输入数据,输出过程交换的数据称为输出数据。当然另外还有一些不太重要的辅助信息获取过程。

3. 数据传输模式 1: API 上传和下载

不管是 CAD 的工作站和管理系统之间,还是管理系统和 ET 调度系统之间,数据传输的本质就是基于 Http 协议的数据请求和响应。所谓上传,就是将要传送的数据放在请求体内,所谓下载就是将要传送的数据放在响应体内。一般来说,我们也把服务器和服务器之间的上传叫做推送。ET 系统提供的都是 RESTful 风格的,使用 json 作为数据格式的 web API 接口形式。

4. 数据传输模式 2:网页模式

CAD 工作站支持网页模式接口,这种模式的实质还是基于 webAPI 的上传和下载,只是在数据传递过程中增加了一个中间环节。这使得它界面友好,调试方便,同时给管理系统较大的自由度,客户可以根据自己的要求调整用户界面和流程,也方便进行:身份认证,权限管理,文件锁定,版单和操作者关联,版单状态改变,以上功能如果改为使用 API 模式,需要增加大量的接口。网页模式的开发请看文档《4 网页接口》如果不使用网页接口则仅需看《2API 接口》《3 数据结构》

5. 数据传输模式 3:硬盘文件

管理系统将数据存储为硬盘上的 json 文件, 然后 CAD 读取这个文件; 或者 CAD 存储管理系统读取。这种方式也可以。

六 架构模式对传输模式的限制

1. 限制

布易科技对于三种架构模式下,数据传输的模式作了以下限制,表中是 ET 支持的数据传输模式:

	输入数据	输出数据	硬件指令
直连	网页, 文件	网页,API 上传,文件	API 上传,文件
隔离	API 上传	API 上传	API下载
混合	网页,文件	API 上传	API 下载

2. 输入数据不使用 API 下载模式的原因

直连和混合模式中,ET 不支持 API 模式的原因如下:

A: CAD 工作站本身不是服务器,在 CAD 工作站获得输入数据的过程中,若使用 API 模式则只可能选择下载模式。但是管理系统实际上需要在 CAD 成功获得数据后,将此条订单设定为已下载状态,但下载模式时,一次应答是无法可靠的做到这一点的,而两次应答又会带来其他问题。

B:不管是成衣的设计还是生产,CAD操作者在获得输入数据的过程中,都不是随机选择一个版单(生产单)来处理的,而是有选择的过程。而 API 模式不适合提供选择的过程。

3. 输出数据采用上传模式的原因

ET 不支持 API 下载模式的原因如下:

A: CAD 工作站本身不是服务器,直连模式不可能采用下载模式

B: 调度系统需要在输出数据传输成功之后,改变该生产单状态。而 API 下载模式,不能确保管理系统已经正确的处理了数据。文件模式显然也不能。

4. 硬件指令采用下载模式的原因

在隔离和混合模式下,ET 不建议管理系统到调度系统来下载硬件指令文件,因为管理系统并不是这些数据的使用者,真正的使用者是硬件设备的控制器。与其管理系统在中间做一次中转,不如这些硬件直接到调度系统下载来得简单。因此,调度系统使用下载模式传输硬件指令,这样无论是管理系统还是硬件都可以获得数据。

七新品开发的相关接口

目前,很多服装企业都优先解决生产阶段接口的开发。但实际上,如果不把设计阶段的数据准备好,会在实现生产接口的时候遇到很多障碍。

布易科技设计了与 PDM (PLM) 系统的接口,包括版单数据的交换和 CAD 文件的管理两部分,前者建议使用网页模式交换数据,数据内容见《5 款式数据接口》。后者的实现方法见《6 纸样文件管理接口》

八总结

在智能制造改造咨询阶段,客户首先要回答3个问题:

- 1: 要实现哪几种流程的信息化改造? (设计,成衣,团订,个订)
- 2: 根据自己的情况,想选择哪种架构模式? (直连,隔离,混合)
- 3: 输入和输出数据的传输模式? (文件, 网页, API, 注意受架构限制)

这些问题都确定之后,布易科技才能和其他系统的开发商沟通,接口的具体实现和数据的内容问题。

九修改日志

- 1: 2019.08.01 增加了第六章和第七章
- 2: 2020.01.07 增加了《ET 软件接口说明-5 款式数据接口》修改了《ET 软件接口说明-6 纸样文件管理接口》
- 3: 2020.04.06 增加了第二章