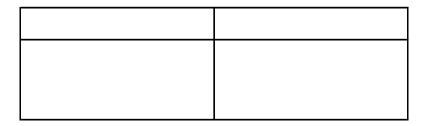
东风佛吉亚汽车外饰有限公司

涂胶线自动报产系统 要件定义书

Ver. 1.0





2018年03月06日 广州山页信息控制有限公司

版	变更日	变更者	变更内容
1	2018/03/06	oytj	新規作成

目录

- 1. 业务逻辑
- 2. 硬件设备架构示意图
- 3. 软件架构示意图
- 4. 系统模块概要

要件定义书	系统名	涂胶线自动报产系统	创建日	2018/03/06	创建者	oytj
业务逻辑	子系统名		更新日		更新者	
业分之科	阶段		承认日		承认者	



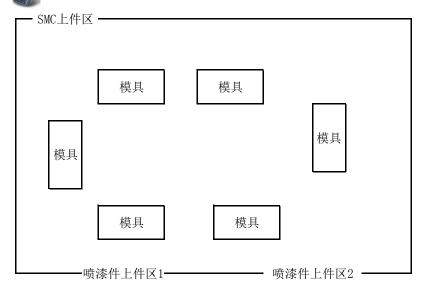
- 一. 涂胶线自动报产系统
- 1. 通过扫描涂胶部品的二维码精准的判断当前要生产的产品信息。
- 2. 通过该系统准确的进行自动报产操作。
- 3. 通过产品二维码扫描实现上件防错功能。

二. 现场运作图





扫描SMC二维码记录SMC件 信息



- 1. 喷漆件上件区和SMC上件区扫描没有先后顺序。SMC件上件按照喷漆区上件区上件的扫描的时间先后顺序进行匹配,或者喷漆区上件按照SMC件上件的先后顺序进行匹配
- 2. 喷漆件1区和喷漆件2区扫描数据进行区分。
- 3. 数据匹配成功后,向PLC发送验证完成信号,通知PLC可以进行转门操作。
- 4. 扫描匹配成功的数据,添加至条码打印区域进行列队,PLC发送打印信号,通知打印机进行打印操作。
- 5. 扫描匹配成功后,PLC进行转门操作后进行报产操作。





扫描喷漆件扰流板、上门板、下门板二维码和SMC件进行匹配如果匹配不上进行报错提醒操作人员上件出错。匹配完成记录上件扰流板、上门板、下门板信息,并打印相应产品二维码标签和进行相应报产处理。

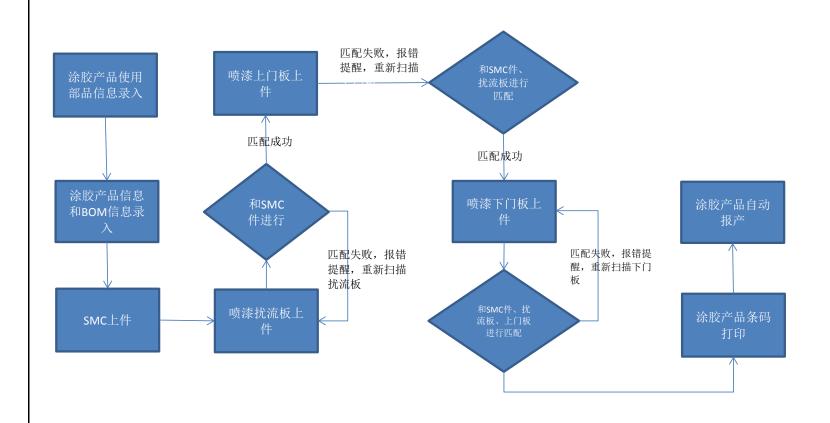




要件定义书	系统名	涂胶线自动报产系统	创建日	2018/03/06	创建者	oytj
川及河北	子系统名		更新日		更新者	
业务逻辑	阶段		承认日		承认者	



三. 业务流程图



要件定义书	系统名	涂胶线自动报产系统	创建日	2018/03/06	创建者	oytj
业务逻辑 业务逻辑	子系统名		更新日		更新者	
业分义科	阶段		承认日		承认者	

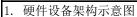


四. 设备清单

编号	使用场所	设备名称	规格说明	数量	备注
1		服务器	电脑服务器与数据库服	1	用户自备
2	系统控制中心	系统管理软件	系统设置、数据采集、	1	需要定制开发
3		无线网络	采用工厂现有WIFI网络	1	用户自备
4		手持终端	Symbol MC9090-G	5	
7	现场	条码打印机	斑马条码打印机	1	用户自备
8		管理电脑	普通PC	1	用户自备

要件定义书	系统名	涂胶线自动报产系统	创建日	2018/03/06	创建者	oytj
硬件设备架构示意图	子系统名		更新日		更新者	
世代以 由朱的小总图	阶段		承认日		承认者	







		要件定	义书			系统名	涂胶线自动	报产系统		创建日	2018/03/06	创建者	oytj	16
非架构示 意	意图				-	子系统名 阶段				更新日 承认日		更新者 承认者		$\exists \checkmark$
(件架构示	意图					刚权				承认口		承认 有		
						ᄉᅜᄼᆜᄱᄼ	ブ /d:							
					,	涂胶自动报交 ————————————————————————————————————	系 统 —————							
		答班	· !模块					工	1 1 44 1 L		مد	ما الخلام بخيا		
		百姓	(快)						端模块		\pm	控模块 		
												_		
					}*	->- -					后		TH	
用	\Rightarrow	732=	产	涂	品	品品		S M	喷		台		报	
户 信	字典	品信	品 B	胶软	标 签	报		С	漆		数 据		系	
息	表	息	0	部品) <u>金</u> 打	<u>产</u> 数		件 上	件 上		逻		统 数	
管	管理	管	M 管	管	ED	据		件	件		辑 控		据	
理		理	理	理	管理	查 询		点	点		制		接	
					ZE.	川								

要件定义书	系统名	涂胶线自动报产系统	创建日	2018/03/06	创建者	oytj
系统模块概要	子系统名		更新日		更新者	
永 次快失恢安	阶段		承认日		承认者	



3. 系统各模块功能简述

用户管理



- 1. 输入登录名,密码,用户名称和操作权限后点击【新增】按钮进行用户新建。
- 2. 点击【取消】按钮清空登录名、密码、用户名称和操作权限。
- 3. 点击【编辑】按钮把录名,密码,用户名称和操作权限设置到编辑区域进行编辑操作。
- 4. 点击【删除】按钮,进行提示"是否确认删除该用户",点击是删除用户,点击否取消当前操作。
- 5. 点击【关闭】按钮关闭当前页面。

要件定义书	系统名	涂胶线自动报产系统	创建日	2018/03/06	创建者	oytj
乏	子系统名		更新日		更新者	
系统模块概要	阶段		承认日		承认者	



字典表管理



- 1. 选择字典表类型,可以根据选择的字典表类型进行数据查询。
- 2. 点击【查询】按钮可以根据选择的字典表类型进行查询相应数据并刷新列表。
- 3. 点击【新增】按钮,可以选择字典表类型,输入字典表分类编号,字典表分类名称,选择是否有效。点击【保存】按钮进行数据保存。
- 点击【取消】按钮字典表编辑区域填写或者选择数据。
- 5. 点击【编辑】按钮把字典表类型,字典表分类编号,字典表分类名称,是否有效。设置到编辑区域进行编辑操作。
- 6. 点击【删除】按钮,进行提示"是否确认删除该字典表数据",点击是删除数据,点击否取消当前操作。
- 7. 点击【关闭】按钮关闭当前页面。

要件定义书	系统名	涂胶线自动报产系统	创建日	2018/03/06	创建者	oytj
系统模块概要	子系统名		更新日		更新者	
	阶段		承认日		承认者	



产品信息管理

新增或者编辑产品信息。产品信息包括零件号、产品名称、配置等信息

部品信息管理

新增或者编辑部品信息, 部品信息包括部品编号、部品名称, 车型代码、产品代码、颜色代码。

产品BOM管理

添加或者修改每个产品所需部件信息。信息包括扰流板、上门板、下门板、SMC。

产品标签打印管理

根据现场实际需要可以打印产品的标签。



GLU0001 PA3 R11M P84 青岩灰 低配 2018-01-26 12:46:08

产品报产数据查询

根据生产日期时间段可以查询报产产品信息。并导出Excel文件。

要件定义书	系统名	涂胶线自动报产系统	创建日	2018/03/06	创建者	oytj
乏	子系统名		更新日		更新者	
系统模块概要	阶段		承认日		承认者	



手持终端

SMC件上件点

扫描SMC二维码,根据二维码查询出扫描信息,操作人员判断是否正确,进行上件操作。

SMC条码		
SMC编号		
SMC名称		
SMC配置		
	上件 取消	

喷漆件上件点

扫描扰流板、上门板、下门板二维码信息,当信息扫描完成后,会显示出生产的产品的编号和名称。

条码	
扰流板	
上门板	
下门板	
完成件	
	扫描 取消

作业内容	一周	二周	三周	四周	五周	六周	七周
系统开发	编码&bug修改						
				测			
系统实施及陪产					实施及陪		
验收						验	收

注: 开发日期按照合同签订时间开始计算。