

广州山页信息控制有限公司

GUANGZHOU SHANYE INFORMATION CONTROL CO., LTD

产品使用手册

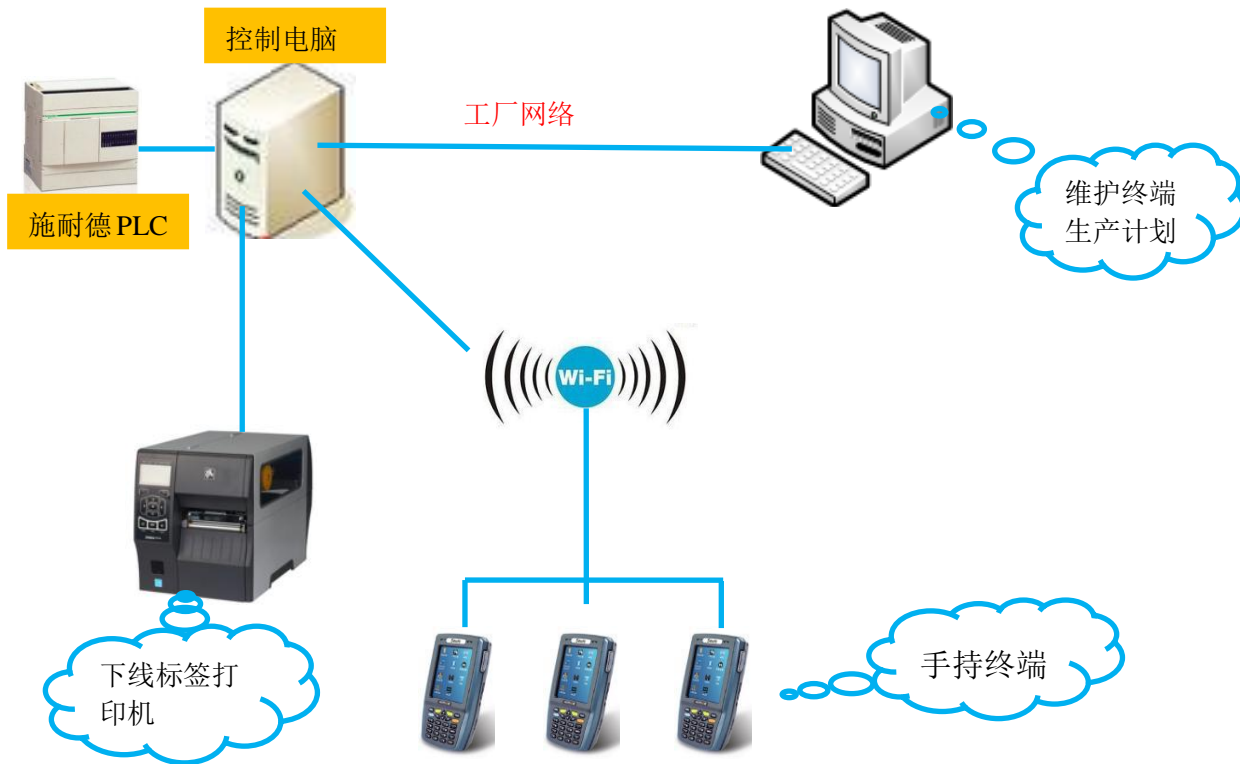


名称：涂胶自动报产系统

目录

一、系统示意图.....	3
二、系统介绍.....	3
三、涂胶线 PLC 生产计划系统	3
3.1 产品标签打印管理.....	5
3.2 产品报产数据查询.....	6
3.3 条码扫描信息.....	6
3.4 标签补印.....	7
3.5 用户管理.....	8
3.6 字典表管理.....	9
3.7 部品信息.....	10
3.8 产品信息.....	12
3.9 退出.....	13
四、扫码枪操作说明.....	13

一、系统示意图



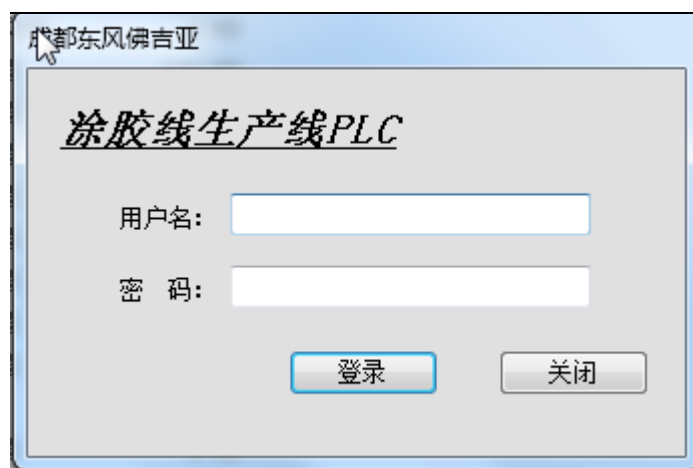
二、系统介绍

涂胶自动报产系统的三大主要操作功能：

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。

三、涂胶线 PLC 生产计划系统

打开该系统的程序文件夹“涂胶线 PLC 生产计划系统”，在其目录下查找其应用程序，选择并点击该应用程序，进入到“涂胶线生产线 PLC”的登录界面，如下图所示：



输入用户名和密码后，点击“登录”按钮进行登陆。点击“关闭”按钮即可退出系统操作。

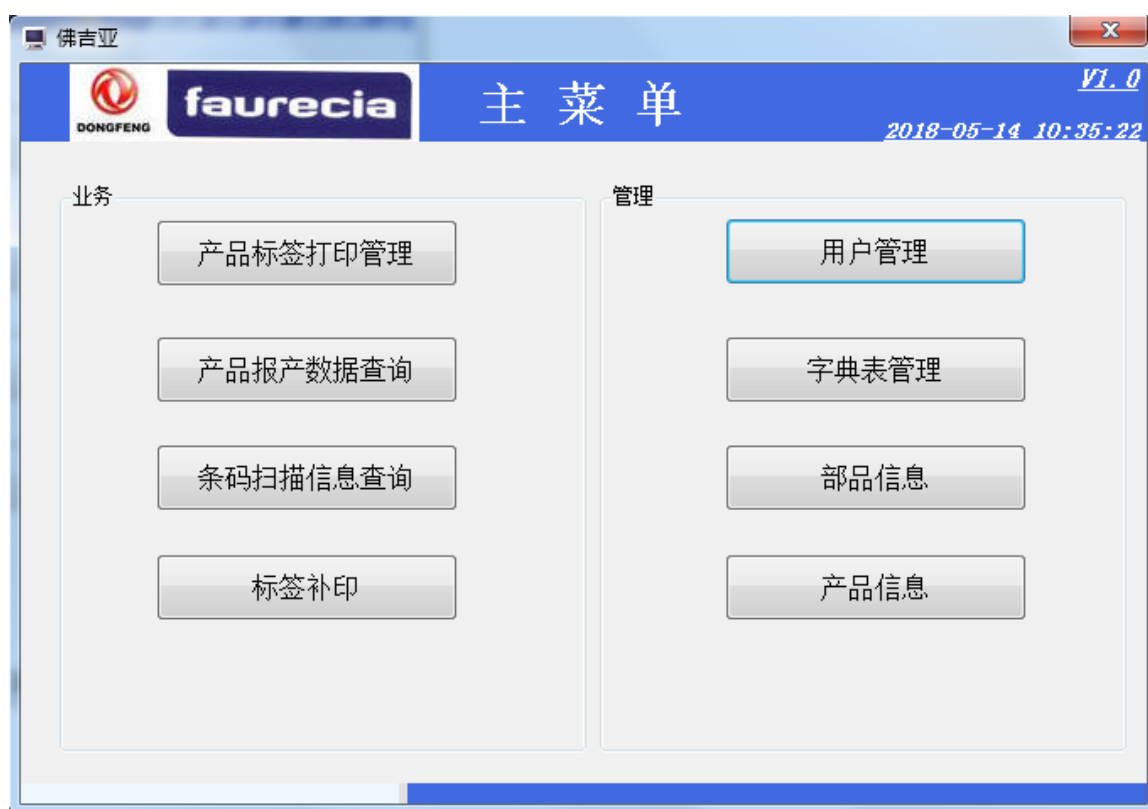
模块注释：

用户名	输入用户帐号
密码	输入用户密码
登录	用户 ID 和用户密码匹配时，登录进系统
关闭	关闭登录界面

注：当前用户名为“admin”，密码为“admin”。

（一）主界面

成功登录系统后，进入到主菜单系统界面：（如下图）



主菜单界面主要分业务和管理两大区域分类，业务区域有产品标签打印管理、产品报产数据查询、条码扫描信息查询和标签补印四大功能模块按钮；管理区域有用户管理、字典表管理、部品信息和产品信息四大功能模块按钮。

以下将简单介绍下各功能按钮的基本操作。

3.1 产品标签打印管理

点击“产品标签打印管理”按钮，进入产品标签打印管理页面，在此界面可以查询现有涂胶产线中的排队打印的产品信息，可以实现手动取消和手动打印功能。



需查询当前涂胶产线中的排队打印的产品信息时，先选择查询开始时间和结束时间（默认选择当天 8 点到当前系统时间），在选择打印状态（打印状态有未打印、已取消、已打印三种），最后点击“查询”按钮，根据选择的查询条件筛选数据到数据列表中。

在数据列表中，每组产品信息可进行“打印”和“取消”设置：

1. 点击“打印”按钮，页面跳转到标签打印页面，手动选择机器人和托盘后打印对应标签。
2. 点击“取消”按钮，弹出提示框，询问是否取消该标签打印信息。选择“是”取消打印，选择“否”取消取消打印操作。

点击“关闭”按钮，关闭该页面回到菜单页面。

3.2 产品报产数据查询

在主菜单界面点击“产品报产数据查询”按钮，进入产品报产数据查询界面，如下图所示：

在此界面可以查询选择报产日期内的报产数据，并进行导出操作。

产品编号	产品项目	产品名称	产品颜色	配置	报产时间	数量
GLU0001	P84	P84磁晶黑低配	磁晶黑	低配	2018-04-26 1...	1
GLU0003	P84	P84磁晶黑高配	磁晶黑	高配	2018-04-26 1...	1
GLU0003	P84	P84磁晶黑高配	磁晶黑	高配	2018-04-27 1...	1
GLU0003	P84	P84磁晶黑高配	磁晶黑	高配	2018-04-27 1...	1
GLU0003	P84	P84磁晶黑高配	磁晶黑	高配	2018-04-27 1...	1
GLU0003	P84	P84磁晶黑高配	磁晶黑	高配	2018-04-27 1...	1
GLU0003	P84	P84磁晶黑高配	磁晶黑	高配	2018-04-27 1...	1
GLU0003	P84	P84磁晶黑高配	磁晶黑	高配	2018-04-27 1...	1
GLU0003	P84	P84磁晶黑高配	磁晶黑	高配	2018-04-27 1...	1
G9VD800	C84	C84磁晶黑低配	磁晶黑	低配	2018-04-26 1...	1

选择查询的报产日期的开始时间和结束时间，选择产品项目（C84、P84、P87），点击“查询”按钮，数据列表根据报产条件筛选出对应的数据并显示在列表中。

选择一组产品，点击“导出”按钮，导出报产数据文档（excel 格式）保存到指定文件夹中。

完成以后操作后，点击“关闭”按钮，关闭该页面回到菜单页面。

3.3 条码扫描信息

点击“条码扫描信息”按钮，进入条码扫描信息界面，如下图所示，此界面可以根据查询日期、工区和状态信息，查询出对应的条码扫描信息。

产品项目	产品编号	产品名称	颜色代码	配置	SMC件	扰流板	上门板
P84	G9V0800	C84碳晶黑低配	碳晶黑	低配	SMC0001	P9V0201	P9V0202
C84	GLU0003	P84碳晶黑高配	碳晶黑	高配	SMC0801	PGX0201	
C84	GLU0003	P84碳晶黑高配	碳晶黑	高配	SMC0801	PGX0201	
C84	GLU0003	P84碳晶黑高配	碳晶黑	高配	SMC0801	PGX0201	
C84	GLU0003	P84碳晶黑高配	碳晶黑	高配	SMC0801	PGX0201	
C84	GLU0003	P84碳晶黑高配	碳晶黑	高配	SMC0801	PGX0201	
C84	GLU0003	P84碳晶黑高配	碳晶黑	高配	SMC0801	PGX0201	
P87	GLU0001	P84碳晶黑低配	碳晶黑	低配	SMC0502	P9X0201	P9A0201
C84	GLU0003	P84碳晶黑高配	碳晶黑	高配	SMC0801	PGX0201	
C84	GLU0003	P84碳晶黑高配	碳晶黑	高配	SMC0801	PGX0201	
P84						P9V0201	P9V0202

在查询区域选择开始时间和结束时间，选择工区和状态信息，点击“查询”按钮，数据列表根据查询条件筛选出对应的数据并显示在列表中，可进行数据浏览查看。

点击“关闭”按钮，关闭该界面回到菜单界面。

3.4 标签补印

点击“标签补印”功能按钮，进入到标签打印界面，可在此界面进行标签打印操作，如下图所示：

在标签打印界面中先选择零件编号，点击“”按钮，打开原料信息一览页面，选择需要打印的零件信息。选择完成后关闭该页面。



在此界面选择所需打印零件，点击“确定”按钮，将此零件导入到标签打印界面。随后选择对应的机器人和托盘信息，是否勾选“是否报产”（选择标签是补打还是需要进行报产的标签），最后点击“打印”按钮，打印当前标签。

完成打印操作后点击“关闭”按钮，关闭该界面回到菜单界面。

3.5 用户管理

点击“用户管理”按钮，进入用户管理页面，如下图所示：在此界面可进行对用户的新增、删除或编辑。



点击“新增”按钮，编辑区域解锁，在编辑区域输入登录名、密码、姓名和操作权限后，进行用户新建。点击“取消”则清空登录名、密码、用户名称和操作权限输入的信息。

下方列表显示的是当前系统所有的用户信息，可对用户进行“编辑”或“删除”操作。

1. 点击“编辑”按钮，把登录名、密码、用户名称和操作权限设置到编辑区域进行编辑操作。
2. 点击“删除”按钮，进行提示“是否确认删除该用户”窗口，点击“是”则删除用户，点击“否”则取消当前操作。

点击“关闭”按钮，关闭当前页面。

3.6 字典表管理

点击“字典表管理”按钮，进入字典表管理页面，如下图所示：



选择字典表类型，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。

新增字典表，点击“新增”按钮，编辑区域解锁，在编辑区域可以选择字典表类型、字典表分类编号，输入字典表分类名称，以及勾选/不勾选是否有效，点击“保存”按钮进行数据保存，新增完成。点击“取消”按钮，字典表编辑区域填写或者选择数据清空，新增取消。

在下方列表中，可对列表中的字典表数据进行“编辑”或“删除”操作。

1. 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。
2. 点击“删除”按钮，进行提示“是否确认删除该字典表数据”窗口，点击“是”则删除数据，点击“否”则取消当前操作。

点击“关闭”按钮，关闭当前页面，返回到主菜单界面。

3.7 部品信息

点击“部品信息”按钮，进入到部品信息查询界面，可查询涂胶使用的所有部品信息（喷漆件、SMC 件），如下图所示：



在查询区域选择部品类型和部品编号（部品编号模糊查询），点击“查询”按钮，根据选择的查询条件筛选出对应数据并显示在数据列表中，可对数据列表中的部品进行编辑和删除操作。

1. 点击编辑按钮，按照选择的部品信息显示对应的部品编辑页面（如下图）。
2. 点击删除按钮，弹出是否删除提示信息框，选择是删除该部品信息，选择否取消删除操作。

增加一部品时，点击“新建”按钮，页面跳转到部品信息编辑界面。如下图，在此界面可以新增或者编辑部品的信息情况。



填写/编辑部品编号、部品类型、车型代码、产品代码和颜色代码，点击“保存”按钮，保存已经填写的部品信息，完成新增/编辑。

点击“关闭”按钮，退出部品信息编辑界面，回到部品信息查询界面，点击“关闭”按钮，关闭当前页面，返回到主菜单界面。

3.8 产品信息

点击“产品信息”按钮，进入产品信息查询界面，如下图所示：

编辑	删除	产品编号	产品项目	产品名称	产品颜色	配置	是否电动
编辑	删除	G9V0800	C84	C84玻晶黑低配	玻晶黑	低配	否
编辑	删除	G9V0801	C84	C84玻晶黑高配	玻晶黑	高配	是
编辑	删除	GDZ0810	C84	C84冰山蓝低配	冰山蓝	低配	否
编辑	删除	GDZ0811	C84	C84冰山蓝高配	冰山蓝	高配	是
编辑	删除	GJP0806	C84	C84松木棕低配	松木棕	低配	否
编辑	删除	GJP0807	C84	C84松木棕高配	松木棕	高配	是
编辑	删除	GN90802	C84	C84珠光白低配	珠光白	低配	否
编辑	删除	GN90803	C84	C84珠光白高配	珠光白	高配	是
编辑	删除	GPW0808	C84	C84拉菲红低配	拉菲红	低配	否
编辑	删除	GPW0809	C84	C84拉菲红高配	拉菲红	高配	是
编辑	删除	GVL0804	C84	C84钛金灰低配	钛金灰	低配	否

选择项目或者输入产品编号，点击“查询”按钮，可以根据项目或产品编号进行查询相应数据并刷新列表，可对数据列表中的产品信息进行编辑和删除操作。

1. 点击【编辑】按钮把零件编号，选择产品项目，产品编号，颜色代码、是否电动设置到编辑区域进行编辑操作。
2. 点击【删除】按钮，进行提示“确认删除”，点击“是”删除数据，点击“否”取消当前操作。

增加一产品时，点击“新增”按钮，弹出产品信息编辑界面，如下图所示：

此界面的产品编号、产品项目、产品名称、颜色、产品配置、是否电动，为产品信息基础数据，均为必填项；在产品组成明细区域，选择 SMC 件、扰流板、上门板、下门板信息（注：P87、C84 上门板都不能选择），点击“保存”按钮，输入的产品信息保存到数据库中。完成操作后点击“关闭”按钮，关闭产品信息编辑页面，回到产品信息查询界面。

完成以上操作后，点击“关闭”按钮，退出产品信息查询界面，回到主界面，

3.9 退出


点击主界面右上方的“×”按钮，即可关闭主界面，退出当前系统。

四、扫码枪操作说明

（1）操作生产线和工位选择页面

在此界面选择生产线和工位信息，点击“选择”按钮，跳转到相应工位操作界面。

(2) SMC 件扫描页面



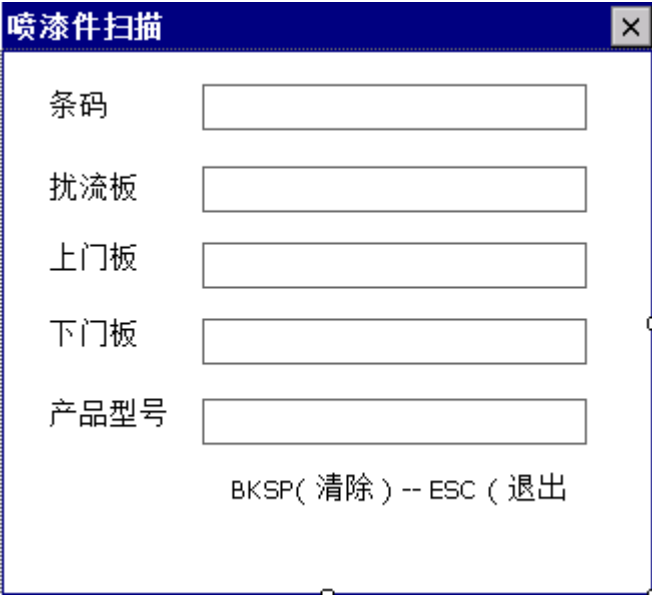
SMC 件扫描

条码	<input type="text"/>
SMC 编号	<input type="text"/>
车型	<input type="text"/>
配置	<input type="text"/>
扫描数量	0

ESC (退出)

点击扫描按钮，自动扫描相应 SMC 二维码。扫描完成后系统将自动判断是否正确二维码，如果不正确，消息提示区将出现红色报警信息。

(3) 喷漆件扫描



喷漆件扫描

条码	<input type="text"/>
扰流板	<input type="text"/>
上门板	<input type="text"/>
下门板	<input type="text"/>
产品型号	<input type="text"/>

BKSP(清除) -- ESC (退出)

点击扫描按钮，C84、P87 扫描顺序为下门板、扰流板，P84 扫描顺序为扰流板、上门板、下门板。扫描每个喷漆件是都会对于扫描的二维码进行判断。如果不正确，消息提示区将出现红色报警信息。