用户表：user\_aoxing

用户：user\_id

表格创建时间：createtime

表格修改时间：modifytime

角色表：role\_aoxing

角色：role\_id

供料：feeding

部门表：department\_aoxing

部门：department\_id

订单表：order\_aoxing

生产指令编号：production\_instruction\_id（int）

产品表：product\_aoxing

产品id：product\_id

产品代码：product\_code

产品名称：product\_name

主计量单位：main unit of measure

产品规格：product\_pattern

产品单价：product\_price

产品所需原料：product\_component

产品批号表：product\_batch

产品批号：product\_batch\_id

生产批次：batch

产品代码：product\_id

原料表：raw\_material

原料id：raw\_material\_id

原料代码：raw\_material\_number

原料编码：raw\_material\_code

原料规格：raw\_material\_pattern

所属仓库：owned\_repository

原料批号表：raw\_material\_batch

原料批号： raw\_material\_batch\_id

原料id：raw\_material\_id

原料生产批次：batch

生产指令表：production\_instruction

生产指令编号：production\_instruction\_id**(int)**

产品名称：product\_name

生产指令：production\_instruction\_code

生产工艺：production\_process

生产设备：machine

开始生产日期：production\_start\_date

生产指令详细信息：instruction\_description(json)

吹膜原料：extrusion\_raw\_material 去掉

吹膜内外层物料代码：材料代码= raw\_material\_id\_in\_out 去掉

吹膜中层物料代码：材料代码= raw\_material\_id\_middle 去掉

吹膜内外层物料批号：材料批号=raw\_material\_batch\_in\_out

吹膜中层物料批号：材料批号=raw\_material\_batch\_middle

吹膜内外层包装规格： package\_specifications\_in\_out

吹膜中层包装规格： package\_specifications\_middle

吹膜内外层领料量：receive\_quantity\_in\_out

吹膜中层领料量：receive\_quantity\_middle

吹膜卷心管：chuimo\_item 去掉

吹膜卷心管参数：core\_tube\_parameter

吹膜卷心管包装规格：core\_tube\_package\_specifications

吹膜卷心管领料量：core\_tube\_receive\_the\_quantity\_of\_raw\_material

包装项目：package\_item 去掉

包装物料：package\_raw\_material 去掉

包装规格：package\_specifications

包装领料量：package\_receive\_the\_quantity\_of\_raw\_material

编制人：editor\_id

编制日期：edit\_date

负责人：principal\_id

审批人：reviewer\_id

接收人：receiver\_id

审批日期：review\_date

接收日期：receive\_date

审核意见：review\_opinion

审核是否通过：is\_review\_qualified

吹膜表：extrusion

产品名称：product\_name

产品代码：product\_id

产品批号：product\_batch

生产指令编号：production\_instruction\_id

吹模机组清洁记录：extrusion\_s1\_cleanrecord

清洁日期：s1\_clean\_date

班次：s1\_flight(bit)

复核人：s1\_reviewer\_id

复核日期：s1\_review\_date

清洁记录：s1\_region\_content\_result\_cleaner\_reviewer(json)？

S1\_region1\_is\_clean s1\_region1\_cleaner\_id s1\_region1\_reviewer\_id

吹膜机组开机前确认表：extrusion\_s2\_confirm

确认结果：s2\_is\_qualified（json）

确认人：s2\_operator\_id

确认日期：s2\_operate\_date

复核人：s2\_reviewer\_id

复核日期：s2\_review\_date

吹膜机组预热参数表：extrusion\_s3\_preheat

日期：s3\_record\_date

记录人：s3\_recorder\_id

复核人：s3\_reviewer\_id

模芯规格参数1：s3\_core\_specifications\_1

模芯规格参数2：s3\_core\_specifications\_2

温度公差：s3\_temperature\_tolerance

预热开始时间：s3\_start\_preheat\_time

保温(预热)结束时间：s3\_end\_preheat\_time

保温开始时间：s3\_start\_insulation\_time

保温结束时间（1）：s3\_end\_insulation\_time\_1

保温结束时间（2）：s3\_end\_insulation\_time\_2

换网预热参数设定1：s3\_hw\_set1

流道预热参数设定1：s3\_ld\_set1

模颈预热参数设定1：s3\_mj\_set1

机头1预热参数设定1：s3\_jt1\_set1

机头2预热参数设定1：s3\_jt2\_set1

口模预热参数设定1：s3\_km\_set1

1区预热参数设定1：s3\_region1\_set1

2区预热参数设定1：s3\_region2\_set1

3区预热参数设定1：s3\_region3\_set1

4区预热参数设定1：s3\_region4\_set1

换网预热参数设定2：s3\_hw\_set2

流道预热参数设定2：s3\_ld\_set2

模颈预热参数设定2：s3\_mj\_set2

机头1预热参数设定2：s3\_jt1\_set2

机头2预热参数设定2：s3\_jt2\_set2

口模预热参数设定2：s3\_km\_set2

1区预热参数设定2：s3\_region1\_set2

2区预热参数设定2：s3\_region2\_set2

3区预热参数设定2：s3\_region3\_set2

4区预热参数设定2：s3\_region4\_set2

加热保温时间1：s3\_duration1

加热保温时间2：s3\_duration2

加热保温时间3：s3\_duration3

吹膜工序传料记录：extrusion\_s4\_delivery

传料日期：s4\_raw\_material\_delivery\_date

时间：s4\_time(当前工作时间)

物料代码：s4\_raw\_material\_id(int)

数量：s4\_quantity

Kg/件：s4\_kilogram\_per\_piece

数量/kg：s4\_quantity\_per\_kilogram

包装是否完好：s4\_is\_packed\_well

是否清洁合格：s4\_is\_cleaned

操作人：s4\_operator\_id

复核人：s4\_reviewer\_id

复核意见：s4\_review\_opinion

符合是否合格：s4\_is\_review\_qualified

退库记录：s4\_is\_production\_over

吹膜供料记录：extrusion\_s5\_feeding

外中内层（A,B1,C）原料代码：s5\_ab1c\_raw\_material\_id

中层（B2）原料代码：s5\_b2\_raw\_material\_id

外中内层（A,B1,C）原料批号：s5\_ab1c\_raw\_material\_batch

中层（B2）原料批号：s5\_b2\_raw\_material\_batch

供料信息：s5\_feeding\_info(text)

{ /\*\*\*\*json块\*\*\*\*/

供料时间：s5\_feeding\_time(datetime)

外层（A）供料量：s5\_a\_feeding\_quantity(int)

中内层（B1+C）供料量：s5\_b1c\_feeding\_quantity(int)

中层（B2）供料量：s5\_b2\_feeing\_quantity(int)

原料抽查结果：s5\_raw\_material\_sampling\_results(varchar)

供料人：s5\_supplier(varchar)

}

外中内层（A,B1,C）原料用量：s5\_ab1c\_raw\_material\_consumption

外中内层（A,B1,C）原料余量：s5\_ab1c\_raw\_material\_margin

中层（B2）原料用量：s5\_b2\_raw\_material\_consumption

中层（B2）原料余量：s5\_b2\_raw\_material\_margin

复核人：s5\_reviewer\_id

吹膜工序生产和检验记录：extrusion\_s6\_production\_check

生产日期：s6\_production\_date

班次：s6\_flight(bit)

环境温度：s6\_temperature

相对湿度：s6\_relative\_humidity

复核人：s6\_reviewer\_id

时间：s6\_time

膜卷编号：s6\_mojuan\_number

膜卷长度：s6\_mojuan\_length

膜卷重量：s6\_mojuan\_weight

记录人：s6\_recorder\_id

外观：s6\_outward

宽度：s6\_width

最大厚度：s6\_max\_thickness

最小厚度：s6\_min\_thickness

平均厚度：s6\_aver\_thickness

厚度公差：s6\_tolerance\_thickness

检查人：s6\_checker\_id

判定：s6\_is\_qualified

吹膜供料系统运行记录表：runnig\_record\_of\_feeding\_unit

生产指令：production\_instruction\_id

生产日期：production\_date

班次：flight(bit)

检查时间：check\_time

电机工作是否正常：is\_motor\_working

气动阀工作是否正常：is\_ pneumatic\_valve\_working

供料运行是否正常：is\_feeding\_working

有无警报显示：is\_alarm

是否解除警报：is\_lift\_alarm

检查人：checker\_id

复核人：reviewer\_id

吹膜机组运行记录表：running\_record\_of\_extrusion\_unit

产品代码：product\_id

产品批号：product\_batch

生产日期：production\_date(date)

记录时间：record\_time(time)

记录人：recorder\_id

复核人：reviewer\_id

A层一区实际温度：a\_1\_temperature

A层二区实际温度：a\_2\_temperature

A层三区实际温度：a\_3\_temperature

A层四区实际温度：a\_4\_temperature

A层换网实际温度：a\_hw\_temperature

A层流道实际温度：a\_ld\_temperature

B层一区实际温度：b\_1\_temperature

B层二区实际温度：b\_2\_temperature

B层三区实际温度：b\_3\_temperature

B层四区实际温度：b\_4\_temperature

B层换网实际温度：b\_hw\_temperature

B层流道实际温度：b\_ld\_temperature

C层一区实际温度：c\_1\_temperature

C层二区实际温度：c\_2\_temperature

C层三区实际温度：c\_3\_temperature

C层四区实际温度：c\_4\_temperature

C层换网实际温度：c\_hw\_temperature

C层流道实际温度：c\_ld\_temperature

模头模颈实际温度：mt\_mj\_temperature

模头一区实际温度：mt\_1\_temperature

模头二区实际温度：mt\_2\_temperature

模头口模实际温度：mt\_km\_temperature

模头线速度：mt\_line\_speed

模头流道实际温度：mt\_ld\_temperature

第一牵引设置频率：item1\_set\_frequency

第一牵引实际频率：item1\_real\_frequency

第一牵引电流：item1\_electric\_current

第二牵引设置频率：item2\_set\_frequency

第二牵引实际频率：item2\_real\_frequency

第二牵引设定张力：item2\_set\_tension

第二牵引实际张力：item2\_real\_tension

第二牵引电流：item2\_electric\_current

外表面电机设置频率：item3\_set\_frequency

外表面电机实际频率：item3\_real\_frequency

外表面电机设定张力：item3\_set\_tension

外表面电机实际张力：item3\_real\_tension

外表面电机电流：item3\_electric\_current

外冷进风机设置频率：item4\_set\_frequency

外冷进风机实际频率：item4\_real\_frequency

外冷进风机电流：item4\_electric\_current

A层下料口温度：a\_temperature

B层下料口温度：b\_temperature

C层下料口温度：c\_temperature

挤出机A层实际频率：push\_a\_real\_frequency

挤出机A层电流：push\_a\_electric\_current

挤出机A层熔体温度：push\_a\_melt\_temperature

挤出机A层前熔体：push\_a\_pre\_melt

挤出机A层后熔压：push\_a\_after\_melt

挤出机A层螺杆转速：push\_a\_screw\_speed

挤出机B层实际频率：push\_b\_real\_frequency

挤出机B层电流：push\_b\_electric\_current

挤出机B层熔体温度：push\_b\_melt\_temperature

挤出机B层前熔体：push\_b\_pre\_melt

挤出机B层后熔压：push\_b\_after\_melt

挤出机B层螺杆转速：push\_b\_screw\_speed

挤出机C层实际频率：push\_c\_real\_frequency

挤出机C层电流：push\_c\_electric\_current

挤出机C层熔体温度：push\_c\_melt\_temperature

挤出机C层前熔体：push\_c\_pre\_melt

挤出机C层后熔压：push\_c\_after\_melt

挤出机C层螺杆转速：push\_c\_screw\_speed

吹膜工序废品记录表：waste\_record\_of\_extrusion\_process

序号：id

生产指令：production\_instruction\_id

生产开始时间：start\_time\_production

生产结束时间：end\_time\_production

生产日期：production\_date

班次：flight（bit）

产品代码：product\_id

不良品数量：waste\_quantity

废品产生原因：cause\_of\_waste

记录人：recorder\_id

复核人：reviewer\_id

吹膜工序清场记录表：clean\_record\_of\_extrusion\_process

生产指令：production\_instruction\_id

清场前产品代码：product\_id\_before

清场前产品批号：product\_batch\_before

清场日期：clean\_date

清场工序及要点：is\_cleaned（json）

清场人：cleaner\_id

检查结果：is\_qualified

检查人：reviewer\_id

吹膜工序物料平衡记录表：raw\_material\_record\_of\_extrusion\_process

生产指令：production\_instruction\_id

生产日期：production\_date

成品重量合计：finished\_product\_weight

废品量合计：waste\_weight

领料量：feeding\_weight

重量比成品率：weight\_finished\_ratio

物料平衡：product\_material\_balance

记录人：recorder\_id

记录日期：record\_date

复核人：reviewer\_id

复核日期：review\_date

吹膜岗位交接班记录表：handover\_record\_of\_extrusion\_process

生产指令编号：production\_instruction\_id

生产日期：production\_date

确认项目：item1\_day item1\_night(14个)

生产产品代码白班：product\_id\_day

生产产品代码夜班：product\_id\_night

产品批号白班：product\_batch\_day

产品批号夜班：product\_batch\_night

产品数量白班：product\_quantity\_day

产品数量夜班：product\_quantity\_night

白班异常情况处理：exception\_handling\_day

白班交班人：to\_attend\_day

白班接班人：successor\_day

白班接班时间：successor\_time\_day

夜班异常情况处理：exception\_handling\_night

夜班交班人：to\_attent\_night

夜班接班人：successor\_night

夜班接班时间：successor\_time\_night

吹膜工序传料记录表：feeding\_record\_of\_extrusion\_process

传料日期：feeding\_date

传料时间：feeding\_time

物料代码：raw\_material\_id

数量：raw\_material\_quantity

Kg/件: kilogram\_per\_piece

数量/kg：quantity\_per\_kilogram

包装是否完好：is\_packed\_well

是否清洁合格：is\_cleaned

操作人：operator\_id

复核人：reviewer\_id

审核是否合格：is\_review\_qualified

审核意见：review\_opinion

产品内包装记录表：product\_inner\_packaging\_record

序号：id

产品批号：product\_batch\_id（查询：产品代码：product\_id （产品规格：product\_pattern查询））

生产日期：production\_date

生产时间：production\_time

内包序号：inner\_packaging\_id

产品外观：product\_outward（长文本，符合标准填写“√”，不符合填写“×”，不适用填写“N”）

包装后外观：after\_packaging\_outward（同上）

包装袋热封线：packing\_bag\_heat\_sealing\_line（同上）

贴标签：label（同上）

贴指示剂：indicator（同上）

包装人：packing\_person\_id

包材名称：packing\_name

包材批号：packing\_batch

包材（接上班）数量：packing\_quantity

包材领取数量：packing\_receive\_quantity

包材剩余数量：packing\_remain\_quantiy

包材使用数量：packing\_use\_quantity

包材退库数量：packing\_back\_quantity

指示剂批号：indicator\_batch

指示剂（接上班）数量：indicator\_quantity

指示剂领取数量：indicator\_receive\_quantity

指示剂剩余数量：indicator\_remain\_quantity

指示剂使用数量：indicator\_use\_quantiy

指示剂退库数量：indicator\_back\_quantiy

标签发放数量：label\_release\_quantity

标签使用数量：label\_use\_quantiy

标签销毁数量：label\_destroy\_quantity

包装规格：packing\_pattern\_quantity(只/包)

标签语言：lable\_language

总计包数：total\_quantiy

总计每片只数：quantity\_per\_piece

操作人：operator\_id

操作日期：operate\_date

复核人：reviewer\_id

复核日期：review\_date

复核意见：review\_opinion

复核是否合格：is\_review\_qualified

产品外包装记录表：product\_packaging\_record

序号：id

产品批号：product\_batch\_id（查询：产品代码：product\_id （产品规格：product\_pattern查询））

包装日期：packaging\_date

包装箱号：box\_number

包装明细：packaging\_info

是否贴标签：is\_label

是否打开包封箱：is\_open

包装规格每包只数：quantity\_per\_pack

包装规格每包重量：weight\_per\_pack

包装规格每箱包数：pack\_quantity\_per\_box

包装规格每箱重量：weight\_per\_box

产品数量箱数：product\_box\_quantity

产品数量只数：procuct\_piece\_quantity

包材用量箱数：packing\_box\_quantity

包材用量标签数量：packing\_label\_quanity

备注：remark

操作人：operator\_id

操作日期：operate\_date

复核人：reviewer\_id

复核日期：review\_date

复核意见：review\_opinion

复核是否合格：is\_review\_qualified

清洁区域表：cleanarea

清洁区域

清洁内容

开机前确认区域：confirmarea

确认序号

确认项目

确认内容

清场要点：cleanpoint

清场序号

清场要点

交接班确认项目：handoveritem

确认序号

确认项目

吹膜工序领料退料记录表：pick\_return\_raw\_material\_record\_of\_extrusion\_process

序号：id

物料代码：raw\_material\_id

领料日期：pick\_date

数量：quantity

Kg/件：kilogram\_per\_piece

数量/kg：quantity\_per\_kilogram

包装是否完好：is\_packed\_well

是否清洁合格：is\_cleaned

操作人：operator\_id

审核人：reviewer\_id

退料情况：return\_quantity

退料操作人：return\_operator\_id

退料审核人：return\_reviewer\_id

审核意见：review\_opinion

审核是否通过：is\_review\_qualified

吹膜机安全培训记录表：safety\_training\_record

序号：id

讲师：teacher

培训地点：location

培训日期：training\_date

参加人员：participant\_id

是否需要参加：is\_participate

吹模机组换摸头检查表：ht\_replace\_record

序号：id

更换原因：reason

更换前模头型号：model\_before

更换日期：replace\_date

更换后模头型号：model\_after

检查结果：item1(16项)

检查人：checker\_id

检查日期：check\_date

审核人：reviewer\_id

审核日期：review\_date

审核意见：review\_opinion

审核是否通过：is\_review\_qualified

吹模机组换芯检查表：mx\_replace\_record

序号：id

更换原因：reason

更换前模芯型号：model\_before

更换日期：replace\_date

更换后模芯型号：model\_after

检查结果：item1(12项)

检查人：checker\_id

检查日期：check\_date

审核人：reviewer\_id

审核日期：review\_date

审核意见：review\_opinion

审核是否通过：is\_review\_qualified

吹膜机更换过滤网记录表：filter\_replace\_record

序号：id

更换日期：replace\_date

更换原因：replace\_reason

滤网目数（层数）：filter\_layer\_number

备注：remark

更换人员：replace\_person\_id

审核人：reviewer\_id

审核意见：review\_opinion

审核是否通过：is\_review\_qualified