

# 生产管理使用说明——维保

## 1、 维保

点击左侧导航栏生产管理内的维保，可以看到如图 1-1 所示界面。



图 1-1 维保功能下拉菜单

### 1.1. 报警列表

报警列表栏可以查看到当前所有机床报警记录及报警时间，可在左侧“位置名称”栏按照机床位置进行查找。（如图 1-1-1）

报警列表 ×

位置名称

江苏大区

一车间

验证车间

1A-01

1A-02

苏州精雕精密

三车间

二车间

A

3-6#

3-7#

3-8#

3-9#

当前机床1A-02			
序号	错误编码	错误描述	报警时间
1	0	启动条件不符:刀库没有回过原点	2019/8/10 14:06:39
2	0	启动条件不符:正压密封没有开启	2019/8/10 14:06:39
3	0	启动条件不符	2019/8/10 14:06:39
4	-16774109	外部设备警告信号触发A17.6:MCP未在手动模式，禁止松拉刀!	2019/8/10 16:03:58
5	0	启动条件不符:刀库没有回过原点	2019/8/10 16:15:41
6	0	启动条件不符	2019/8/10 16:15:41
7	-16774109	外部设备警告信号触发A3.6:主轴刀具不允许打转速	2019/8/10 16:17:45
8	0	启动条件不符:正压密封没有开启	2019/8/26 10:38:24
9	0	启动条件不符	2019/8/26 10:38:24

图 1-1-1 报警列表显示情况

### 1.2. 报修管理

机床报修：在机床相应界面进行报修。报修界面如图 1-2-1 所示。

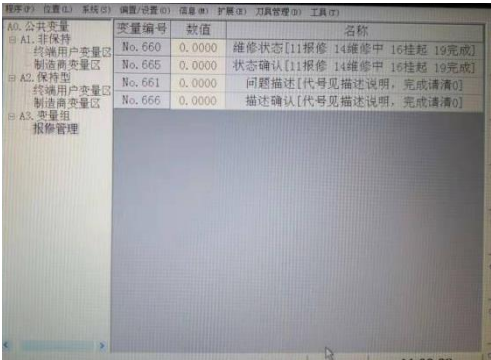


图 1-2-1 报修界面

报修时需要**正确填写**报修代码，报修代码如表 1.2.1 所示。

机床报修时需填写具体问题描述，问题描述及描述确认代码相同时，才能上报报警问题。具体问题描述代码如表 1.2.2 所示。

正确填写报修信息后，维修人员将能从系统中看到报修信息。（如图 1-2-2）

机床状态	维修状态	状态确认
报修	11	11
维修中	14	14
挂起	16	16
完成	19	19

表 1.2.1 机床报修代码

报警代码	问题描述	报警代码	问题描述	报警代码	问题描述
101	刀库异常	106	制冷机异常	111	PLC 异常
102	主轴异常	107	电柜异常	112	伺服驱动器异常
103	切削液异常	108	气源异常	113	其他异常
104	丝杠异常	109	机械臂异常	114	撞机
105	导轨异常	110	排屑机异常	115	扎刀

表 1.2.2 问题描述

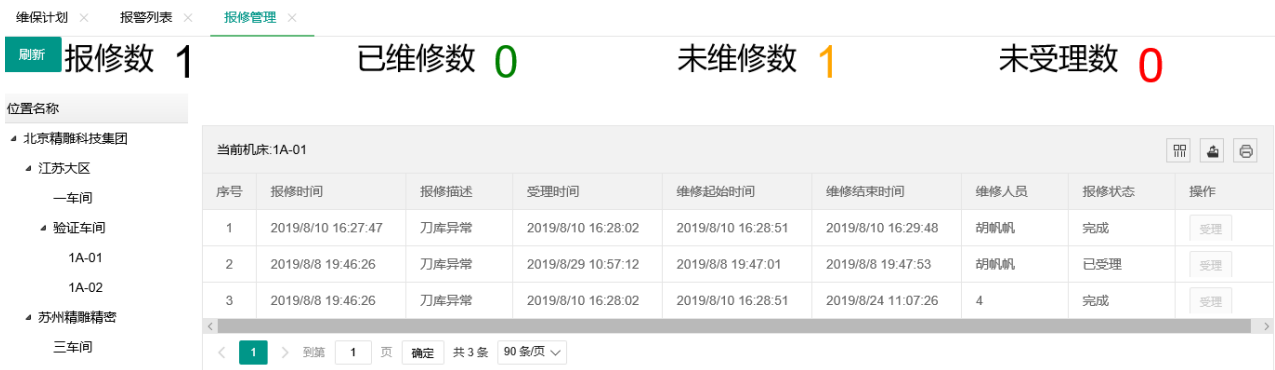


图 1-2-2 维修人员查看报修信息

1.3. 维保计划

在维保计划界面，点击“创建”创建维保计划，按照提示选择需要进行维保的机台，并填写维保内容。维保计划到期前，会显示黄色进行提示。（如图 1-3-1）

创建维保计划时，如填写维保周期，则维保完成后，会自动生成下一期维保计划。维保使能按钮，关闭后则不在提示当前的维保任务。

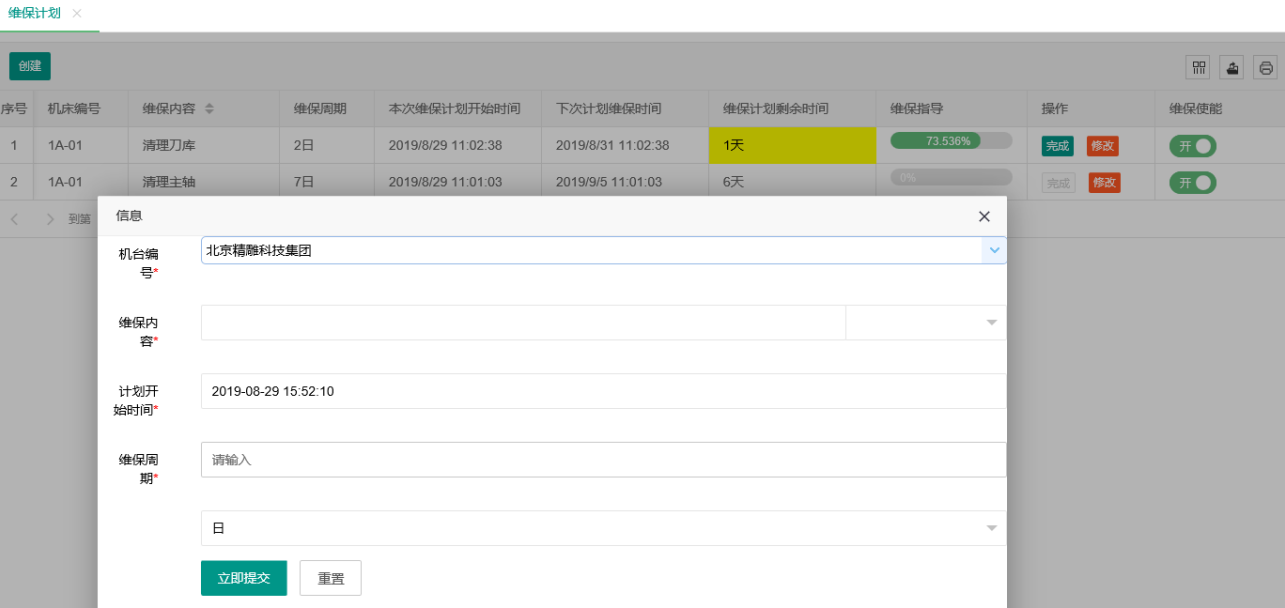


图 1-3-1 维保计划创建及显示界面