


IEUMS 能源管理系統用戶手冊

打开生产流程卡步骤

步骤 1：双击桌面上的<IEUMS>捷径，等待系统初始化。



步骤 2：IEUMS 登录菜单弹出，用户号为: **HFUser**(注意大写字母)，口令同为: **HFUser**(注意大写字母)。点击  继续。



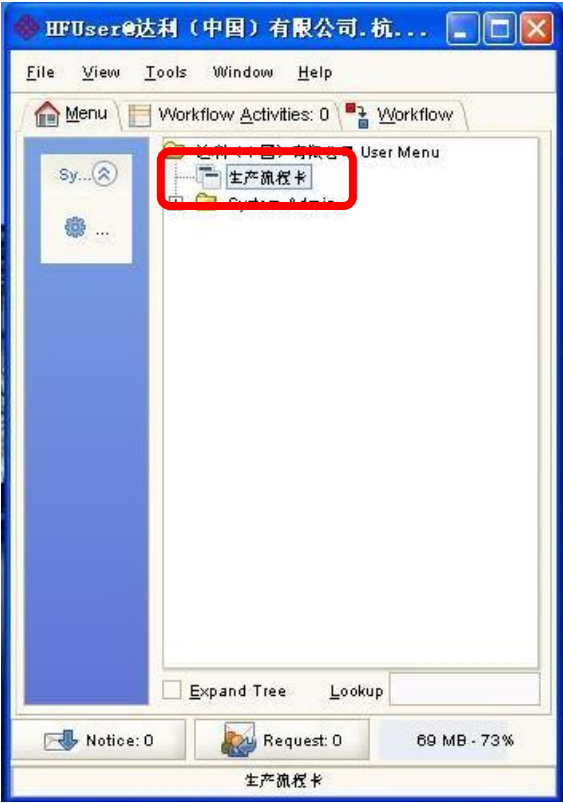
步骤 3：在默认设置菜单中，检查用户信息是否正确。点击



继续。



步骤 4：单击 <生产流程卡> 来打开生产流程卡信息视窗。





Lookup Record: 生产流程卡

Lookup Record Advanced

编号

建立日期

芯片卡号

交货期

订单号 [1]

5427542

生产流程卡

110060164802

HFUser@达利（中国）有限公司. 杭州染印中心

MyAppServer{100.3.199.105-adm...

File

Edit

View

Go

Tools

Window

Help

生产流程卡

分箱调度卡

编号

110060164802

流程卡种类

流程卡来源

建立日期

2011-5-6 下午01时22分39秒

打印栏位

芯片卡号码

0

单号

110060164802

品号

雪纺

规格

10.0

花号

花名

羽毛花/B配色

成品门幅

112

任务数

1

备注

流程卡号

品名

门幅(来坯)

114

客户

恩茂公司

批次

0

色号

交货期

2011-05-13

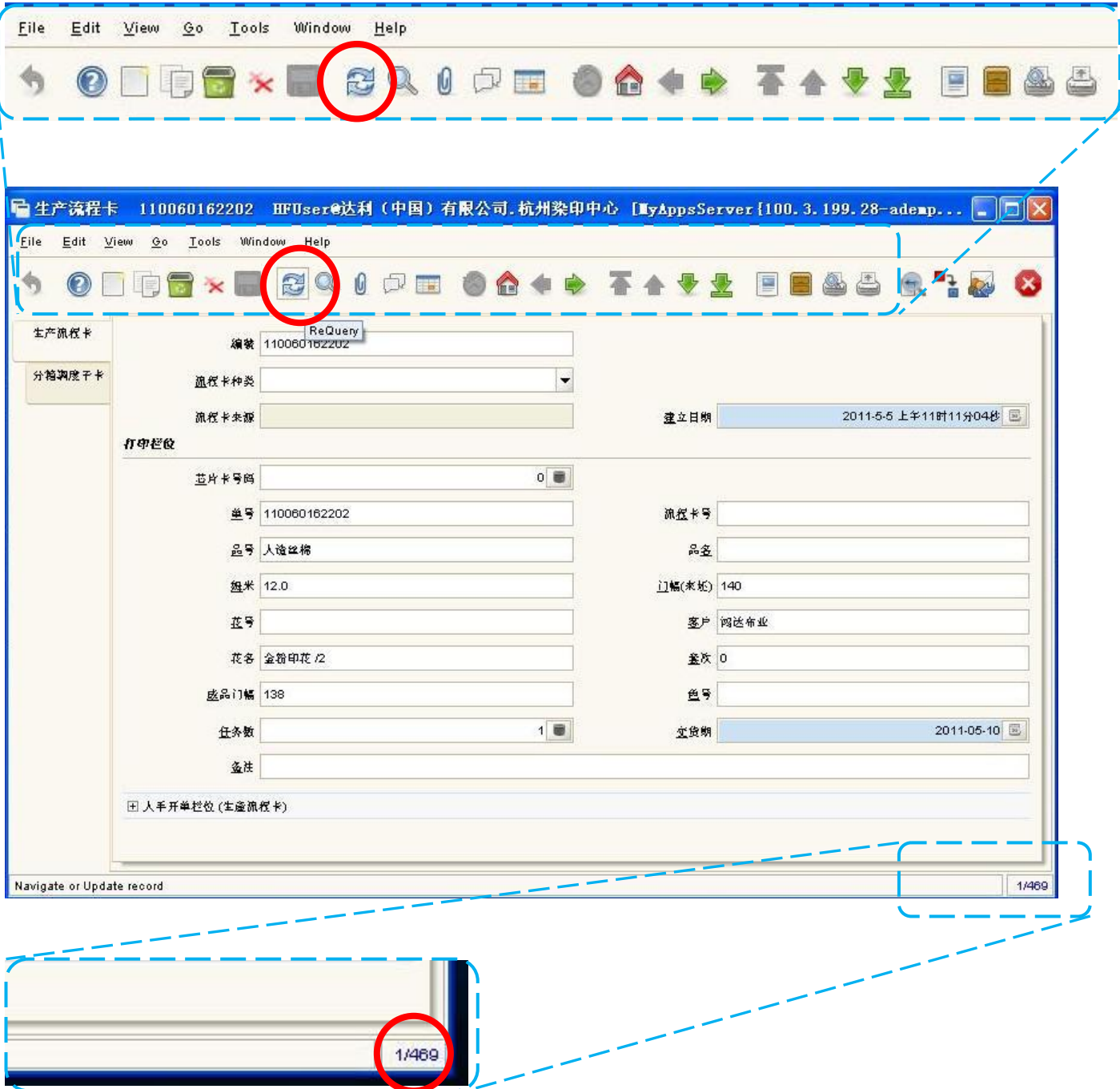
田

人手开单栏位 (生产流程卡)

Navigate or Update record

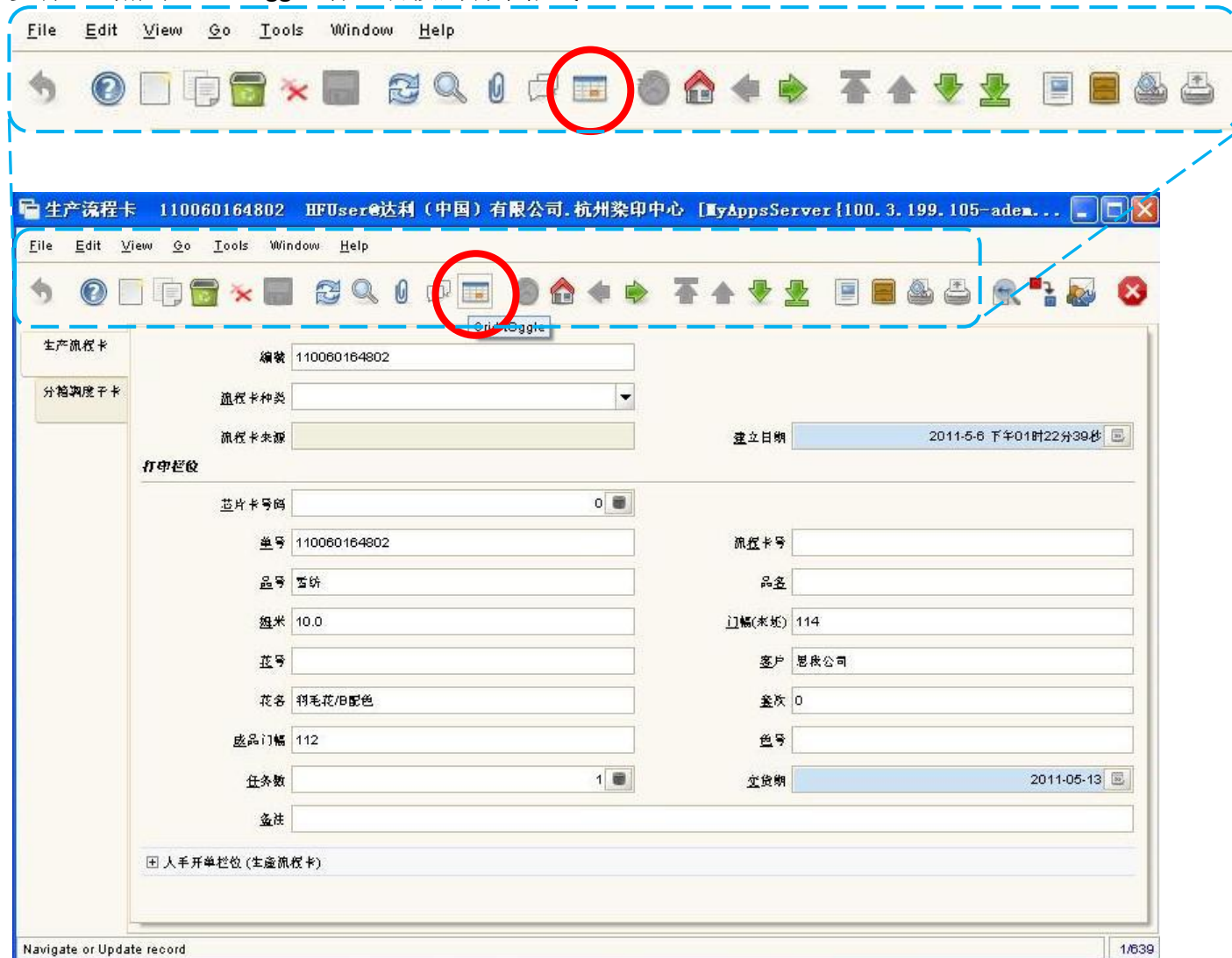
1/639

步骤 6：单击< ReQuery >标签导入最新的工作单。



注意右下角的分数部分。分子数代表了当前的工作单数据编号，最新的工作单标为“1”，分母数是当前数据库记录的总数。请不时刷新数据库以获取最新的工作单。

步骤 7：点击<Grid Toggle>标签切换到清单格式。



步骤 8：工作单会从 KDDS 汇入到系统。点选一个工作单。

生产流程卡 110070089402 HFUser@达利（中国）有限公司. 杭州染印中心 [MyAppsServer {100.3.199.28-ademp...}]

File Edit View Go Tools Window Help

生产流程卡	编号	流程卡种类	流程卡来源	建立日期	芯片卡号/单号	流程卡号	品号	品名	规格
分箱调度卡	110070089402			2011-5-5 上午11时14分26秒	0 110070089402		12101	双绉	14.0
	110070089401			2011-5-5 上午11时14分03秒	0 110070089401		12101	双绉	14.0
	110060162202			2011-5-5 上午11时11分04秒	0 110060162202		人造丝棉		12.0
	113000135501			2011-5-5 上午11时10分56秒	0 113000135501		XE0207P417-C	双乔	16.0
	110060162201			2011-5-5 上午11时10分33秒	0 110060162201		人造丝棉		12.0
	113000122401			2011-5-5 上午11时06分19秒	0 113000122401		DGBJ32088SW	丝制氨双绉	32.0
	112000089301			2011-5-5 上午11时06分02秒	0 112000089301		DGBG16194C	双乔	16.0
	110060162101			2011-5-5 上午11时03分01秒	0 110060162101		12104双绉		18.0
	111080074102			2011-5-5 上午11时02分58秒	0 111080074102		8916		27.0
	111080074101			2011-5-5 上午11时02分30秒	0 111080074101		8916		27.0
	113000135401			2011-5-5 上午11时02分27秒	0 113000135401		10101	乔其	8.0
	112000089203			2011-5-5 上午10时56分48秒	0 112000089203		DGBG16194-1	双乔	16.0
	111060091402			2011-5-5 上午10时56分15秒	0 111060091402		8916		27.0
	110030081304			2011-5-5 上午10时55分47秒	0 110030081304		14394素绉纱		16.0
	111060091401			2011-5-5 上午10时55分45秒	0 111060091401		8916		27.0
	112000089202			2011-5-5 上午10时55分38秒	0 112000089202		DGBG16194-1	双乔	16.0
	110030081303			2011-5-5 上午10时54分59秒	0 110030081303		14394素绉纱		16.0
	112000089201			2011-5-5 上午10时54分39秒	0 112000089201		DGBG16194-1	双乔	16.0
	110030081302			2011-5-5 上午10时54分31秒	0 110030081302		14394素绉纱		16.0
	110030081301			2011-5-5 上午10时53分41秒	0 110030081301		14394素绉纱		16.0
	110030081202			2011-5-5 上午10时50分20秒	0 110030081202		14394素绉纱		16.0
	110030081201			2011-5-5 上午10时49分39秒	0 110030081201		14394素绉纱		16.0
	111000135301	数性		2011-5-5 上午10时44分17秒	0 111000135301		1038-82	柯撒纱	39.0

Data queried 1/471

步骤 9：再次点击<Grid Toggle>显示详细的工作单信息。

生产流程卡 110070089402 HFUser@达利（中国）有限公司. 杭州染印中心 [MyAppsServer {100.3.199.28-ademp...}]

File Edit View Go Tools Window Help

Grid Toggle

生产流程卡	编号	流程卡种类	流程卡来源	建立日期	芯片卡号/单号	流程卡号	品号	品名	规格
分箱调度卡	110070089402			2011-5-5 上午11时14分26秒	0 110070089402		12101	双绉	14.0
	110070089401			2011-5-5 上午11时14分03秒	0 110070089401		12101	双绉	14.0
	110060162202			2011-5-5 上午11时11分04秒	0 110060162202		人造丝棉		12.0
	113000135501			2011-5-5 上午11时10分56秒	0 113000135501		XE0207P417-C	双乔	16.0
	110060162201			2011-5-5 上午11时10分33秒	0 110060162201		人造丝棉		12.0
	113000122401			2011-5-5 上午11时06分19秒	0 113000122401		DGBJ32088SW	丝制氨双绉	32.0
	112000089301			2011-5-5 上午11时06分02秒	0 112000089301		DGBG16194C	双乔	16.0
	110060162101			2011-5-5 上午11时03分01秒	0 110060162101		12104双绉		18.0
	111080074102			2011-5-5 上午11时02分58秒	0 111080074102		8916		27.0
	111080074101			2011-5-5 上午11时02分30秒	0 111080074101		8916		27.0
	113000135401			2011-5-5 上午11时02分27秒	0 113000135401		10101	乔其	8.0
	112000089203			2011-5-5 上午10时56分48秒	0 112000089203		DGBG16194-1	双乔	16.0
	111060091402			2011-5-5 上午10时56分15秒	0 111060091402		8916		27.0
	110030081304			2011-5-5 上午10时55分47秒	0 110030081304		14394素绉纱		16.0
	111060091401			2011-5-5 上午10时55分45秒	0 111060091401		8916		27.0
	112000089202			2011-5-5 上午10时55分38秒	0 112000089202		DGBG16194-1	双乔	16.0
	110030081303			2011-5-5 上午10时54分59秒	0 110030081303		14394素绉纱		16.0
	112000089201			2011-5-5 上午10时54分39秒	0 112000089201		DGBG16194-1	双乔	16.0
	110030081302			2011-5-5 上午10时54分31秒	0 110030081302		14394素绉纱		16.0
	110030081301			2011-5-5 上午10时53分41秒	0 110030081301		14394素绉纱		16.0
	110030081202			2011-5-5 上午10时50分20秒	0 110030081202		14394素绉纱		16.0
	110030081201			2011-5-5 上午10时49分39秒	0 110030081201		14394素绉纱		16.0
	111000135301	数性		2011-5-5 上午10时44分17秒	0 111000135301		1038-82	柯撒纱	39.0

Navigate or Update record 1/471

步骤 10：在进一步的处理前，先检查数据表导入的工作单信息是否正确。

生产流程卡

分箱调度卡

打印栏位

编号 112000091302

流程卡种类

流程卡来源

建立日期 2011-5-6 下午01时35分17秒

芯片卡号 0

单号 112000091302

品号 D6BP13101

组别 13.0

花号 X05352

花名 古典地图/743

盛品门幅 116

任务数 1

备注

流程卡号

品名 磁半皱

门幅(米坯) 120

客户 DVF

层次 0

色号

交货期 2011-05-13

田 人手开单栏位 (生产流程卡)

Navigate or Update record

*1/551

步骤 11：在<流程卡种类>列选择流程卡的种类是<活性>或<酸性>。

生产流程卡

分箱调度卡

打印栏位

编号 112000091302

流程卡种类

流程卡来源

建立日期 2011-5-6 下午01时35分17秒

芯片卡号 0

单号 112000091302

品号 D6BP13101

组别 13.0

花号 X05352

花名 古典地图/743

盛品门幅 116

任务数 1

备注

流程卡号

品名 磁半皱

门幅(米坯) 120

客户 DVF

层次 0

色号

交货期 2011-05-13

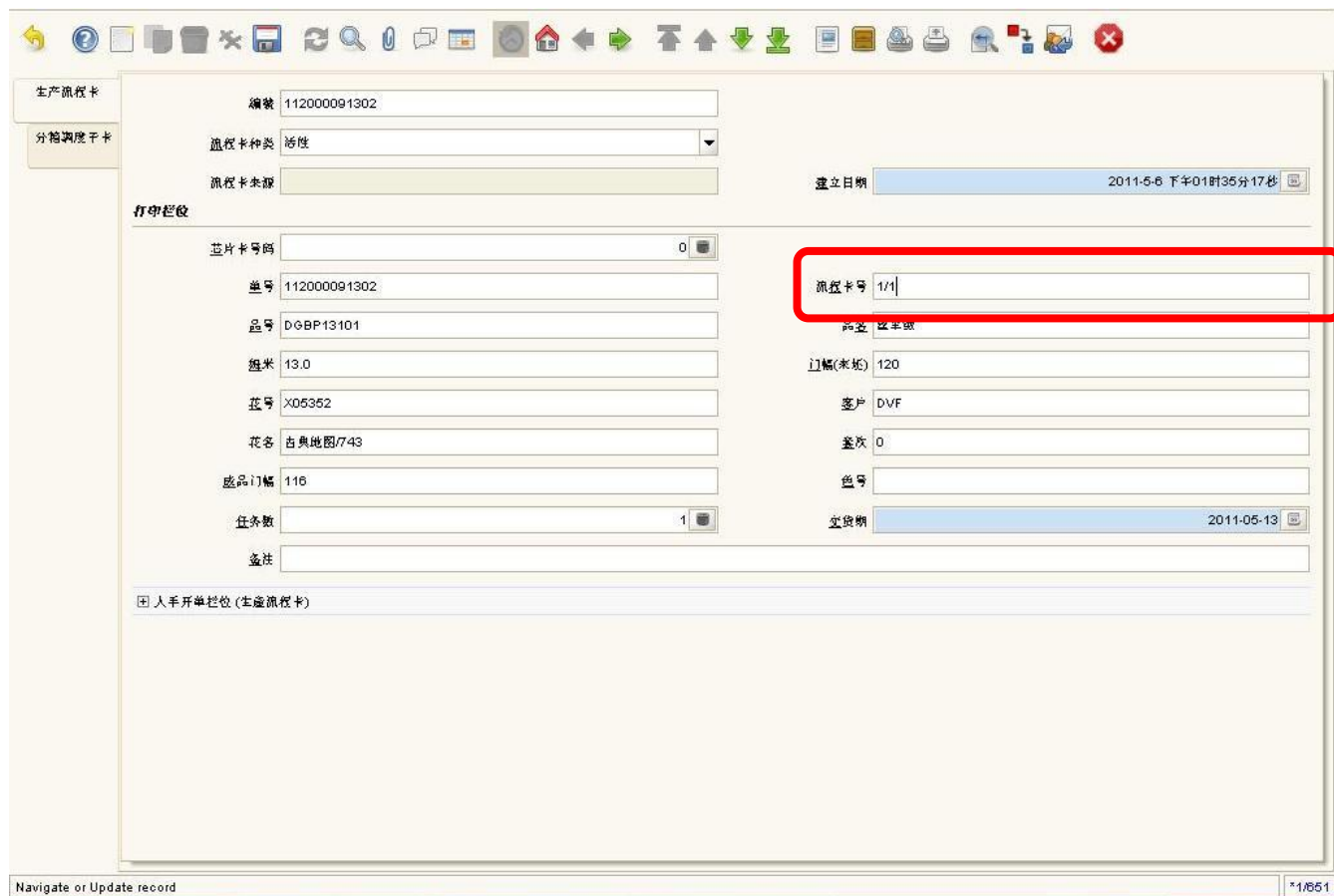
田 人手开单栏位 (生产流程卡)

Navigate or Update record

*1/551

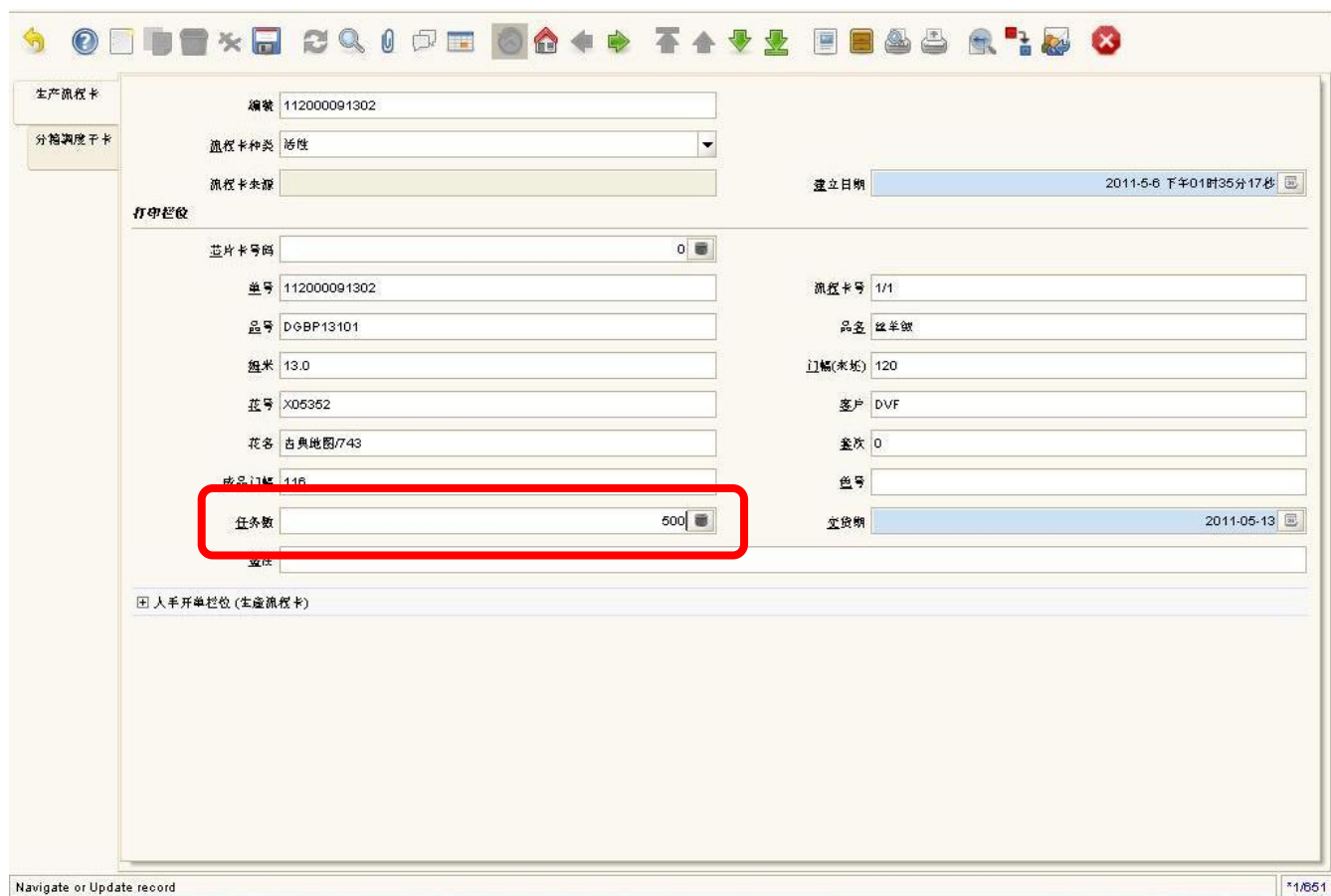
单一卡操作(非分卡操作)步骤

步骤 12：在<流程卡号>列输入流程卡的操作顺序号。



The screenshot shows a software interface for managing cards. The '流程卡号' (Process Card Number) field is highlighted with a red box and contains the value '1/1'. Other fields include '编号' (Number) 112000091302, '流程卡种类' (Process Card Type) 活性, '流程卡来源' (Process Card Source), '建立日期' (Creation Date) 2011-5-6 下午01时35分17秒, '芯片卡号' (Chip Card Number) 0, '单号' (Single Number) 112000091302, '品号' (Product Number) DGBP13101, '规格' (Specification) 13.0, '花号' (Flower Number) X05352, '花名' (Flower Name) 古典地图/743, '成品门幅' (Finished Product Width) 116, '任务数' (Task Count) 1, and '备注' (Remarks). The interface also includes a '生产流程卡' (Production Process Card) button and a '分箱调度卡' (Box Scheduling Card) button. The bottom status bar shows 'Navigate or Update record' and '*1/551'.

步骤 13：在<任务数>列输入单的数量。



The screenshot shows the same software interface as before, but now the '任务数' (Task Count) field is highlighted with a red box and contains the value '500'. The '流程卡号' (Process Card Number) field now contains '1/1'. The '建立日期' (Creation Date) is still 2011-5-6 下午01时35分17秒. The '芯片卡号' (Chip Card Number) is 0, '单号' (Single Number) is 112000091302, '品号' (Product Number) is DGBP13101, '规格' (Specification) is 13.0, '花号' (Flower Number) is X05352, '花名' (Flower Name) is 古典地图/743, '成品门幅' (Finished Product Width) is 116, and '备注' (Remarks) is empty. The interface also includes a '生产流程卡' (Production Process Card) button and a '分箱调度卡' (Box Scheduling Card) button. The bottom status bar shows 'Navigate or Update record' and '*1/551'.

步骤 14：点选<芯片卡号码>列。

生产流程卡

分箱调整卡

打印栏位

编号 112000091302

流程卡种类 活性

流程卡来源

建立日期 2011-5-6 下午01时35分17秒

芯片卡号码

型号 112000091302

品号 DGBP13101

组别 13.0

芯片号 X06362

花名 古典地图/743

盛品门幅 116

任务数 500

备注

流程卡号 1/1

品名 磁单磁

门幅(米/呎) 120

客户 DVF

批次 0

货号

交货期 2011-05-13

人手开单栏位 (生产流程卡)

Navigate or Update record

*1/651

使用读卡器卡扫描芯片卡，使芯片号码输入<芯片卡号码>列。



步骤 15：检查所有输入的信息是否正确。

生产流程卡

分箱调度卡

打印栏位

编号112000091302

流程卡种类活性

流程卡来源

芯片卡号码0012637710

逆号112000091302

品号DGBF13101

组别13.0

拉号X05352

花名古典地图743

成品门幅116

任务数500

备注

建立日期2011-5-6 下午01时35分17秒

流程卡号1/1

品名丝半皱

门幅(米坯)120

客户DVF

套数0

色号

交货期2011-05-13

田 人羊开单栏位 (生产流程卡)

Navigate or Update record

*1/6

确认并保存输入的信息。流程卡打印步骤请转到步骤 25。

生产流程卡

分箱调度子卡

打印栏位

编号	112000091302		
流程卡种类	活性		
流程卡来源			
芯片卡号码	0012637710		
逆号	112000091302		
品号	DGBF13101		
组米	13.0		
芯号	X05352		
花名	古典地图743		
成品门幅	116		
任务数	500		
备注			
建立日期	2011-5-6 下午01时35分17秒		
流程卡号	1/1		
品名	丝半皱		
门幅(未折)	120		
客户	DVF		
差次	0		
色号			
交货期	2011-05-13		

⊞ 人手开单栏位 (生产流程卡)

分卡操作步骤

步骤 16：续步骤 11。执行分卡操作前，先输入流程卡的共同信息：如色号、(每个分卡的)任务数等。

生产流程卡

分箱调度卡

流程卡种类: 批次

流程卡来源:

建立日期: 2011-5-6 下午01时43分50秒

打单栏位

芯片卡号: 0

单号: 110060164902

品号: 棉巴匹纱

组米: 0.0

花号: X05320

花名: 长巾花/桔红色

成品门幅: 138

任务数: 500

备注:

流程卡号:

品名:

门幅(米): 140

客户: 恩茂公司

层次: 0

色号:

交货期: 2011-05-13

田 人手开单控制 (生产流程卡)

Navigate or Update record *3/55

步骤 17：确认并保存输入的信息。

生产流程卡

分箱调度卡

流程卡种类: 批次

流程卡来源:

建立日期: 2011-5-6 下午01时43分50秒

打单栏位

芯片卡号: 0

单号: 110060164902

品号: 棉巴匹纱

组米: 0.0

花号: X05320

花名: 长巾花/桔红色

成品门幅: 138

任务数: 500

备注:

流程卡号:

品名:

门幅(米): 140

客户: 恩茂公司

层次: 0

色号:

交货期: 2011-05-13

田 人手开单控制 (生产流程卡)

Navigate or Update record *3/55

步骤 18：点击<分箱调度子卡>标签。

生产流程卡

分箱调度子卡

分箱调度子卡

编辑 110060154902

流程卡种类 数量

流程卡来源

建立日期 2011-5-6 下午01时43分50秒

芯片卡号 0

单号 110060154902

品号 棉巴匪纱

组米 0.0

花号 X05320

花名 长巾花/桔红色

成品门幅 138

任务数 500

备注

流程卡号

品名

门幅(米长) 140

客户 恩茂公司

批次 0

色号

出货期 2011-05-13

田 人手开单栏位 (生产流程卡)

Navigate or Update record

*3/555

步骤 19：点击<New Record>标签建立一个新的流程卡(分卡)信息。

生产流程卡

New Record

分箱调度子卡

编辑

流程卡种类

流程卡来源

芯片卡号

单号

品号

组米

花号

花名

成品门幅

任务数

备注

建立日期

流程卡号

品名

门幅(米长)

客户

批次

色号

出货日期 [10]

田 人手开单栏位 (生产流程卡)

Navigate or Update record

-1/0

步骤 20：检查及确认新建的分卡信息是否正确。

步骤 21：在<编号>列加上顺序编号，如：110060164902-1；110060164902-2；...；等。

步骤 22：在<流程卡号>列输入流程卡的操作顺序号。

生产流程卡

分箱调度卡

编号 110060164902-1

流程卡种类 数量

流程卡来源 分箱调度

总卡编号 110060164902

建立日期 2011-5-6 上午12时00分00秒

打印栏位

芯片卡号码 0

单号 110060164902

品号 棉巴厘纱

规格 0.0

花号 X05320

花名 长巾花/桔红色

成品门幅 138

任务数 500

备注

流程卡号 1/2

品名

门幅(米长) 140

客户 思成公司

批次 0

色号

出货日期 [10] 2011-05-13

田 人手开单栏位 (生产流程卡)

步骤 23：如步骤 14，点选<芯片卡号码>列。使用读卡器卡扫描芯片卡，使芯片号码输入<芯片卡号码>列。

生产流程卡

分箱调度卡

编号 110060164902-1

流程卡种类 数量

流程卡来源 分箱调度

总卡编号 110060164902

建立日期 2011-5-6 上午12时00分00秒

打印栏位

芯片卡号码 0012637710

单号 110060164902

品号 棉巴厘纱

规格 0.0

花号 X05320

花名 长巾花/桔红色

成品门幅 138

任务数 500

备注

流程卡号 1/2

品名

门幅(米长) 140

客户 思成公司

批次 0

色号

出货日期 [10] 2011-05-13

田 人手开单栏位 (生产流程卡)

步骤 24：确认并保存输入的信息。流程卡打印步骤请转到步骤 25。

生产流程卡

分箱调度子卡

保存更改 (Save changes)

编号: 110060164902-1

流程卡种类: 数性

流程卡来源: 分箱调度

总卡编号: 110060164902

建立日期: 2011-5-6 上午12时00分00秒

打印栏位

芯片卡号: 0012637710

单号: 110060164902

品号: 棉巴匿纱

规格: 0.0

花号: X05320

成品门幅: 138

任务数: 500

出货日期 [10]: 2011-05-13

备注

田 人手开单栏位 (生产流程卡)

注：在<分箱调度子卡>标签界面下点击<Grid Toggle>标签切换到清单格式时，将显示所有保存的分箱调度子卡记录。

File

Edit

View

Go

Tools

Window

Help

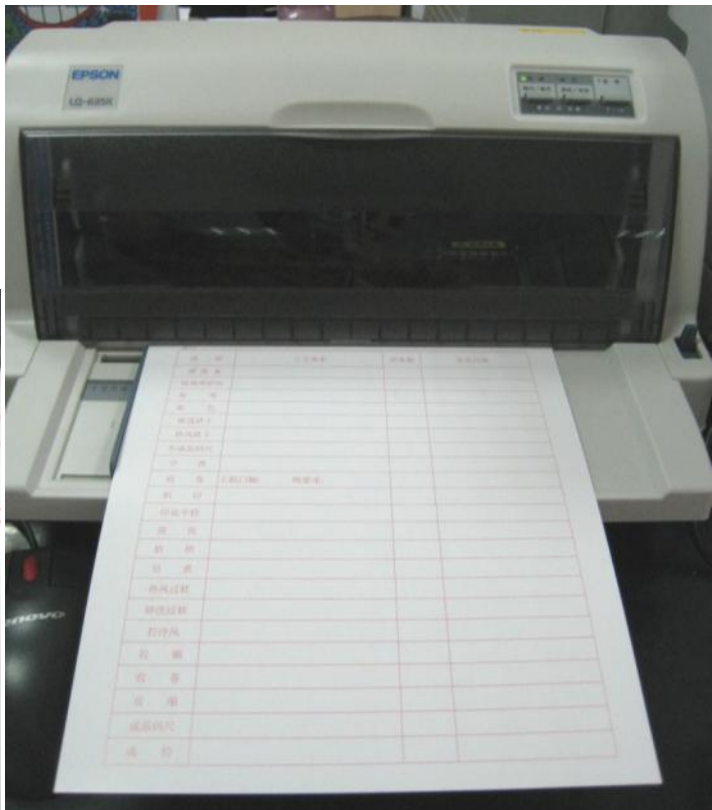
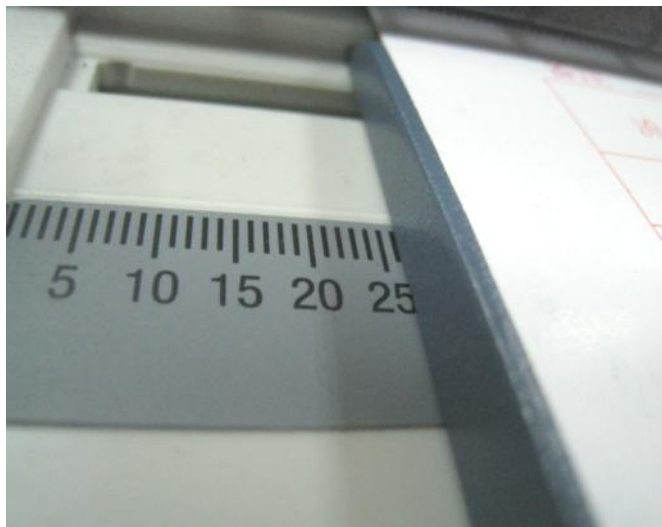
生产流程卡

分箱调度子卡

编号	流程卡种类	流程卡来源	总卡编号	建立日期	芯片卡号	单号	流程卡号	品号	品名	规格	门幅(米)	花号
110060164902-2	数性	分箱调度	110060164902	2011-5-6 上午12时00分00秒	12,640,808	110060164902	2/2	棉巴匿纱	0.0	140	X05320	
110060164902-1	数性	分箱调度	110060164902	2011-5-6 上午12时00分00秒	12,637,710	110060164902	1/2	棉巴匿纱	0.0	140	X05320	

流程卡打印步骤

步骤 25：打开打印机电源，检查打印标尺位置，并插入空白流程卡。(打印标尺需要设置在 26 毫米)



步骤 26：准备工作就绪后，点击<Print>标签进行卡片打印。

生产流程卡

分箱调度卡

打印栏位

编号 110070089402

流程卡种类 活性

流程卡来源

建立日期 2011-5-5 上午11时14分26秒

芯片卡号码

单号 110070089402

品号 12101

规格 14.0

花号

花名 原A05391/2色

成品门幅 112

任务数 1

备注

流程卡号

品名 双绉

门幅(米坯) 114

客户 市公司

批次 0

色号

交货期 2011-05-12

田 人手开单栏位 (生产流程卡)

Data requested

*1/471

显示生产流程卡进行打印的视窗界面。

生产流程卡

分箱调度卡

编号112000091302

流程卡种类选择

流程卡来源

建立日期2011-5-6 下午01时35分17秒

打印栏位

芯片卡号码0012637710

单号112000091302

品号DGBP13101

规格13.0

花号X05352

花名古典地图/743

成品门幅116

任务数500

备注

流程卡号1/1

品名丝羊绒

门幅(来坯)120

客户DVF

套次0

色号

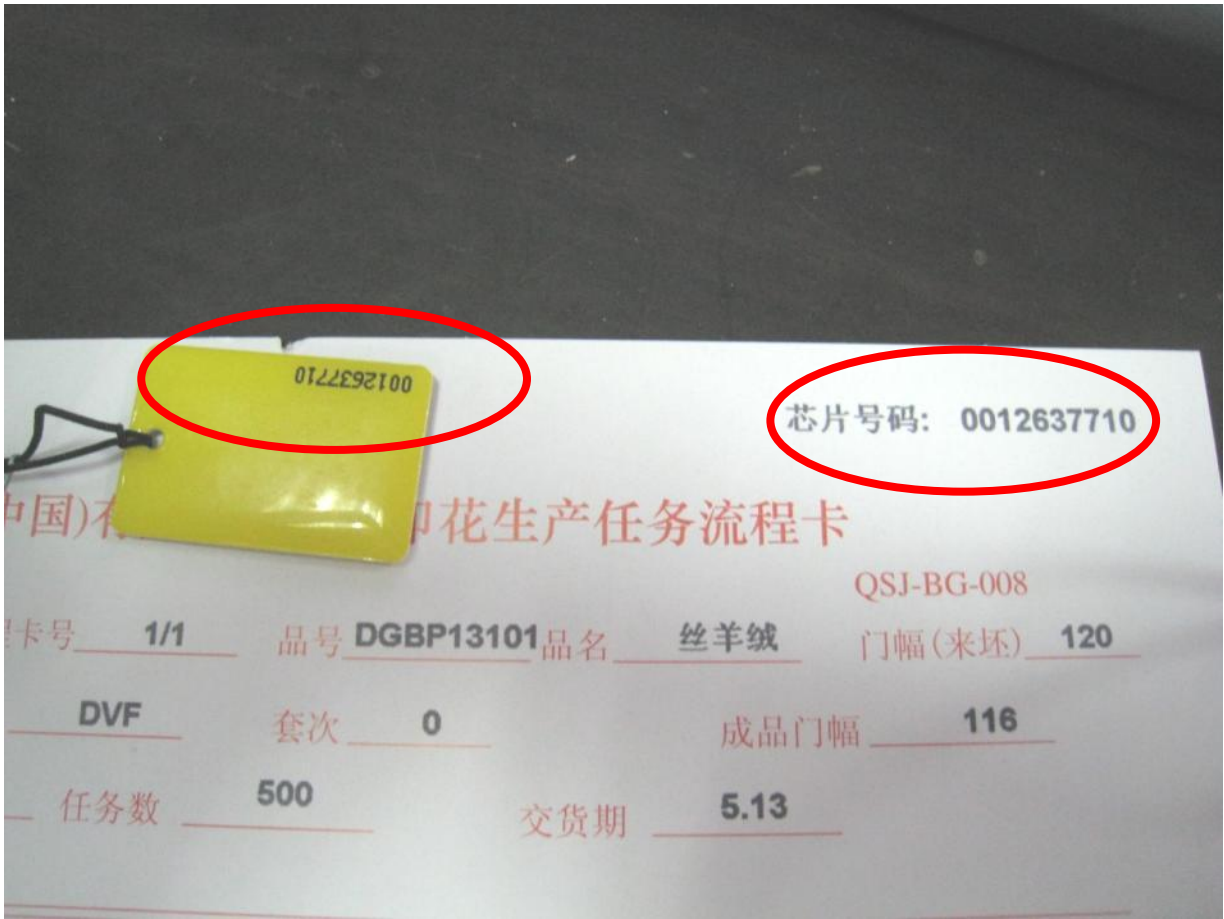
交货期2011-05-13

ADempiere

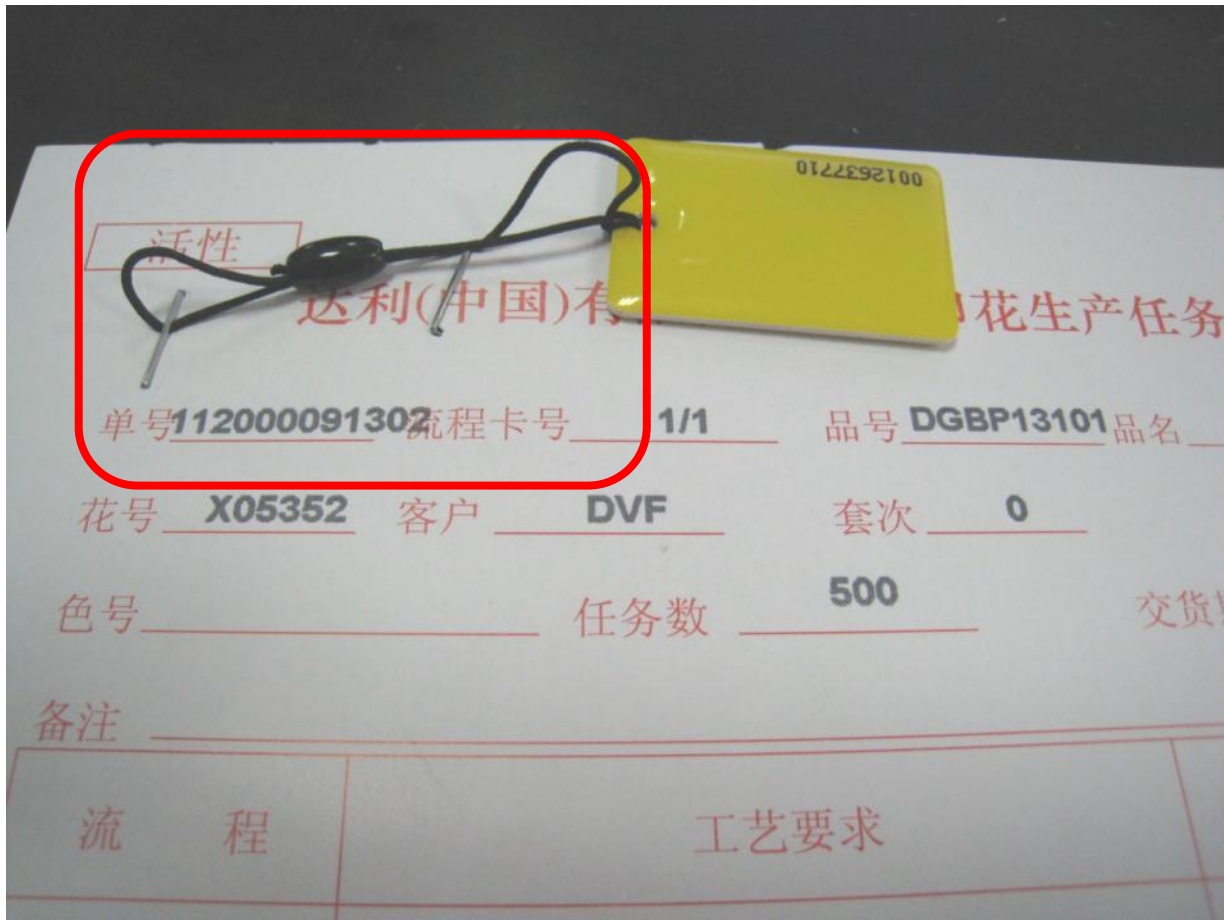
Processing ... Please wait ...

田人羊开单栏位(主流程卡)

步骤 27：(注意：芯片卡号码必须与生产流程卡上的打印编号相匹配！！订装前请详细检查)



印刷完成后，检查打印的信息是否正确。用订书机将芯片卡订在生产流程卡上。(请在橡胶条前面和后面各订一点)



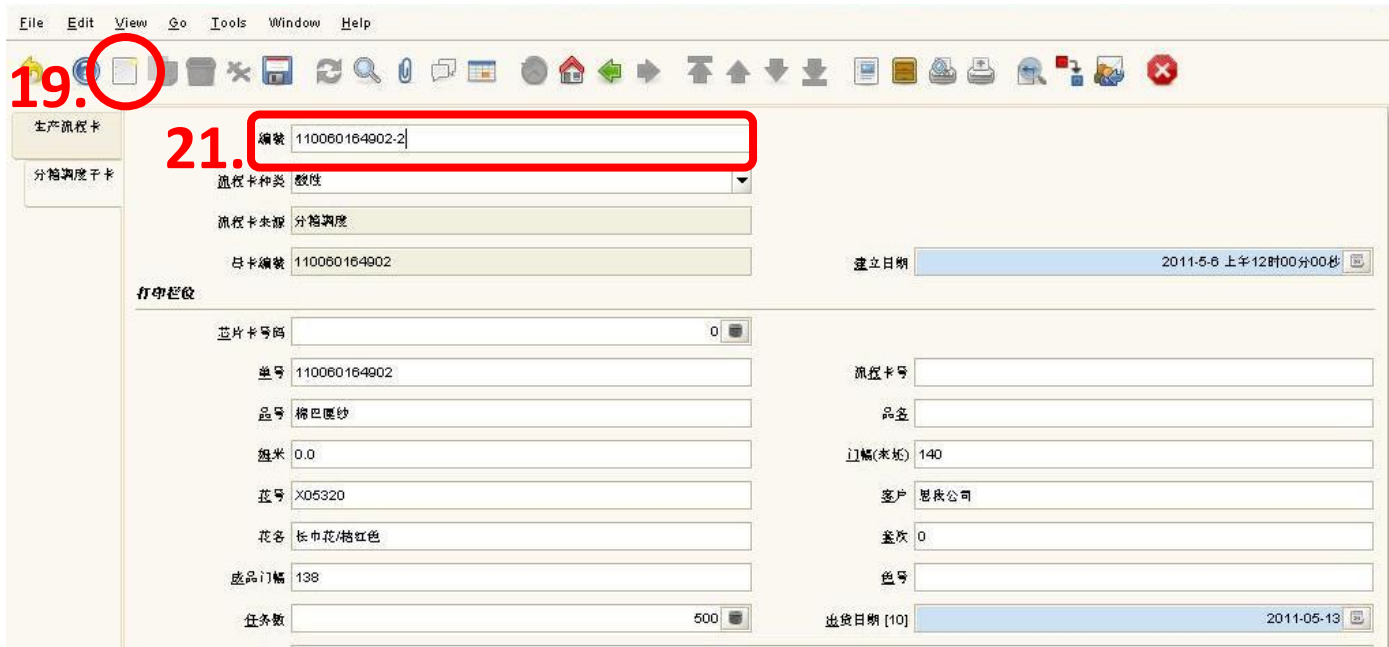
单一卡操作

重复上述步骤 6-8，检查是否有新的生产单。

分卡操作

重复上述步骤 19- 27，直至所有分卡操作完成。

图例 1:



图例 2:

The screenshot shows a software window with a menu bar (File, Edit, View, Tools, Window, Help) and a toolbar. The main area contains a form with two tabs: '生产流程卡' (Production Process Card) and '分箱调度子卡' (Sub-card for Box Scheduling). The '生产流程卡' tab is active. The form contains several fields: '编号' (110060164902-2), '流程卡种类' (数量), '流程卡来源' (分箱调度), '芯片卡号' (0012640608), '建立日期' (2011-5-6 上午12时00分00秒), '流程卡号' (2/2), '品名', '门幅(米)' (140), '客户' (思辰公司), '批次' (0), '色号', '任务数' (500), and '出货日期' (2011-05-13). Three red annotations are present: '24.' points to the 'Save changes' button in the toolbar; '23.' points to the '芯片卡号' field; '22.' points to the '流程卡号' field.

点击<生产流程卡>标签，重复上述步骤 6-8，检查是否有新的生产单。

This is a close-up of the software interface showing the '生产流程卡' (Production Process Card) and '分箱调度子卡' (Sub-card for Box Scheduling) tabs. The '生产流程卡' tab is highlighted with a red box. The form contains fields for '编号' (110060164902), '流程卡种类' (数量), and '流程卡来源'. The '打印栏位' (Print Position) label is also visible.

删除记录步骤

如果保存的记录不正确，请使用下列步骤来删除输入的生产流程卡。

步骤 28：打开要被删除的记录，单击<Delete Selected Items>标签。

FileEditViewGoToolsWindowHelp

生产流程卡

分箱调度卡卡

编号110060164902-1

流程卡种类数性

流程卡来源分箱调度

母卡编号110060164902

建立日期2011-5-6 上午12时00分00秒

打印栏位

芯片卡号0012637710

单号110060164902

品号棉巴腰纱

组米0.0

花号X05320

花名长巾花/桔红色

成品门幅138

任务数500

备注

流程卡号1/2

品名

门幅(米坯)140

客户恩茂公司

批次0

色号

出货日期[10]2011-05-13

Record saved1/1

显示删除生产流程卡的信息界面。

FileEditViewGoToolsWindowHelp

生产流程卡

分箱调度卡卡

编号110060164902-1

流程卡种类数性

流程卡来源分箱调度

母卡编号110060164902

建立日期2011-5-6 上午12时00分00秒

打印栏位

芯片卡号0012637710

单号110060164902

品号棉巴腰纱

组米0.0

花号X05320

花名长巾花/桔红色

成品门幅138

任务数

备注

流程卡号1/2

品名

门幅(米坯)140

客户恩茂公司

批次0

色号

出货日期[10]2011-05-13

Delete Selected Items

110060164902-1 || 12,637,710.0000000000

确定取消

Record saved1/1

步骤 29：选取需要删除的记录，然后点击<确认>标签。

生产流程卡

分箱调度子卡

编号110060164902-1

流程卡种类数量

流程卡来源分箱调度

母卡编号110060164902

建立日期2011-5-6 上午12时00分00秒

打印栏位

芯片卡号码0012637710

单号110060164902

品号棉巴腰纱

规格0.0

花号X06320

花名长巾花/桔红色

成品门幅138

任务数

备注

Delete Selected Items

110060164902-1 | | 12,637,710.000000000000

确定取消

1/2

140

层数公司

0

2011-05-13

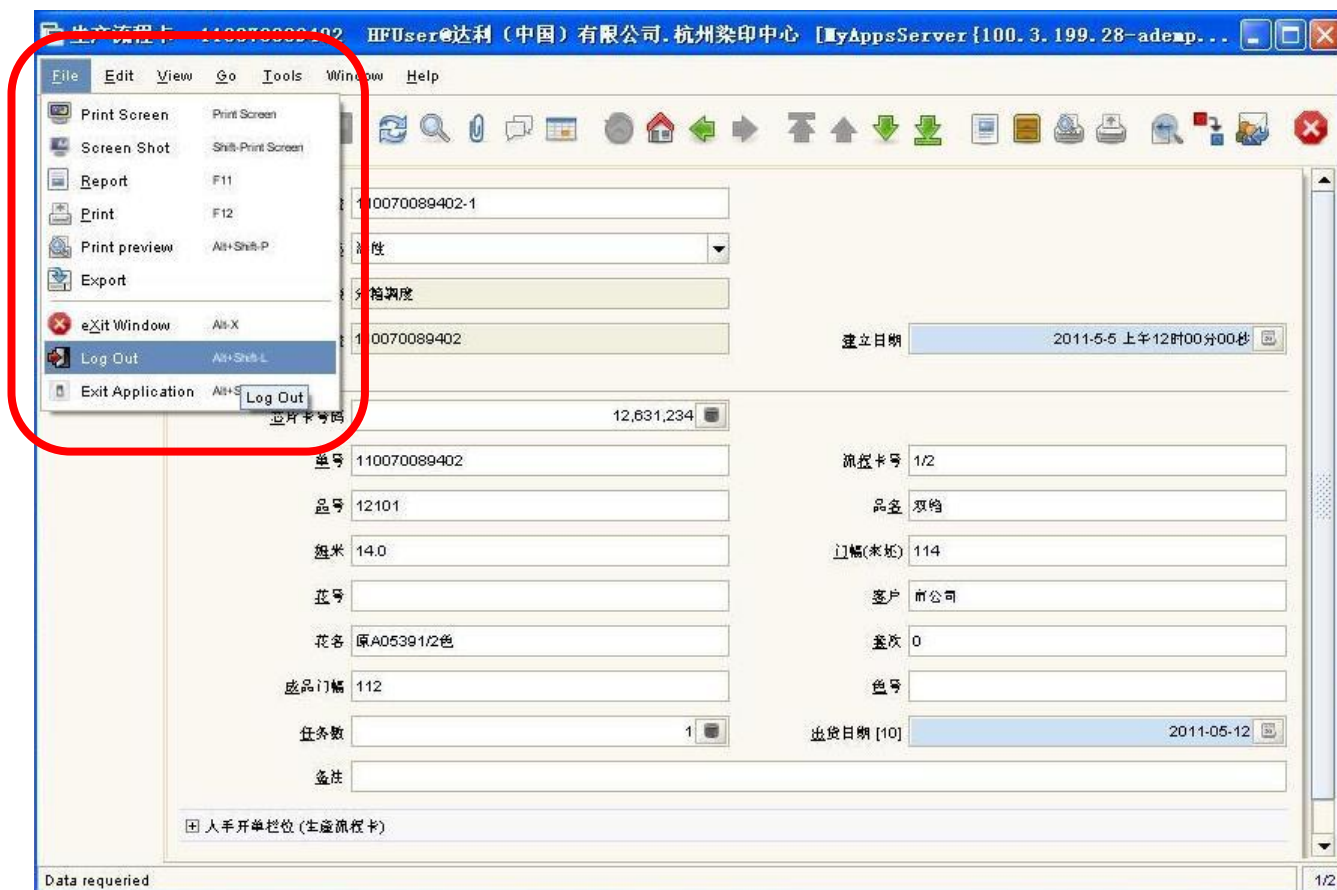
田人羊开单栏位(主流程卡)

Record saved

1/1

系统登出步骤

步骤 30：在完成所有生产卡打印后，单击<File>标记，并选择<Log Out>标签关闭用户界面。



步骤 31：单击<关闭>标签来关闭 IEUMS 登录菜单。

