气调产品生产系统对接操作说明

1. 现状描述

气调生产线2条，有2台自动贴标机，简称A线、B线。

1. 系统对接方案

云睿系统提供产品条码生产规则，贴标机按此方案，在贴标时自动生成条码信息，并打印到标签上。

附：条码标签编码规格

YXQT+20190119+032+00001

前缀 日期 工位 编号

其中

前缀：可以自定义

日期：使用系统日期

工位：使用当前登陆账号的工位号

编号：每天从1开始进行编号

1. 前期准备

1、在云睿系统，要按A线、B线，分别配置好2个对应的气调生产操作工位，假定为qt1、qt2两用户。操作工位上，要将A线、B线能生产的产品，在分割生产功能页面做好配置。这两个操作工位，配置的产品，可以有交叉，是否交叉视A线、B线实际生产的气调产品而定。

此步骤的操作，见《生产称重打码批量打印操作》。

2、贴机厂家，要设计好条码标签生成规则的功能，并且，每天能按生产线提供1份打印贴标的序时生产汇总表，格式如下：

（A线）序时生产汇总表

序号 产品 条码标签起、止编号 数量

1 肋排段 YXQT2019011903200001~ YXQT2019011903200020 20

2 五花肉丝 YXQT2019011903200021~ YXQT2019011903200058 38

3 五花肉片 YXQT2019011903200059~ YXQT2019011903200100 42

4 肋排段 YXQT2019011903200101~ YXQT2019011903200190 91

5 猪蹄块 YXQT2019011903200191~ YXQT2019011903200300 110

6 五花肉块 YXQT2019011903200301~ YXQT2019011903200620 320

7 肋排段 YXQT2019011903200621~ YXQT2019011903200900 280

1. 日常操作流程

1、生产工人根据下达的生产计划，将产品加工出来后，在自动贴标机上完成打印贴标。并根据自动贴机打印出序时生产汇总表。提示：尽可能将同一产品，连续集打印贴标，不要频繁地在各个气调产品之间，反复切换打印贴标。

2、生产工人根据气调生产线，选择对应的用户账号，登陆云睿系统，在分割称重功能模块下，进行批量的条码生成。

注意：

一是因为气调产品数量较多，不适宜逐盒进行扫码入库，所以要设置好打码后自动入库参数；

二是登陆云睿系统时，注意不要选错用户账号，要保证用户账号与气调生产线对应一致；

三是在按《序时生产汇总表》批量生产条码时，注意一定要按序时生产汇总表的产品先后顺序，进行批量生成标签，同时要准确填写重量、张数。

此步骤的操作，见《气调生产工位配置操作说明》。

3、扫码入库（批量生成标签后，自动入库，此步骤无具体操作）

4、根据客户订单需求，在气调产品发货前进行配货。

5、销售发货时，一键扫码并发货。