#### 皖南电机线圈车间智能物流流程整理

#### 基础信息管理

1. 在WMS建立定子白胚物料规格与浸漆机台对应关系
2. 定子白胚物料基础信息维护
3. 机台站台基础信息维护

#### 定子白胚生产机台区域管理

1. 需要对白胚定子浸漆时，操作人员在手持设备上点选定子的物料规格，输入数量、扫描生产站台，需要绑单时则点选订单编号或其他唯一标识字段，然后扫描筐上RFID，点击呼叫AGV按钮。（生产机台）
2. 系统根据物料规格找到与之匹配的浸漆机站台并显示在手持界面，并且下发AGV指令（起始站台、目标站台、指令号、状态字）
3. 空工装拉动：扫描站台条码后，点击呼叫AGV按钮，生成AGV指令运送空浸漆筐。（空托盘怎么来？起始地点，筐？）

#### 定子白胚浸漆机台区域管理

1. WCS系统实时更新站台状态（是否空闲、是否允许取放货）
2. 托盘到达1工位后由WCS告知浸漆机取货？取货完成告知WCS再由WCS下发允许行走信号？到达工位2后允许浸漆机放货？浸漆机放货完成如何告知放货完成？WCS是否需要接受允许取货信号并下发至AGV？
3. 接收到下位机请求上位机下发任务信号，判断rfid是否为空，正常则生成至换盘区任务。
4. 下发AGV指令字段（起始站台、目标站台、指令号、状态字）；查找换盘区域空闲可放货站台为目标站台且按相邻物料优先。
5. 换盘区空闲站台怎么判断？

#### 换盘区域管理

1. 入库
2. 操作人员完成换盘后，手持扫描浸漆筐上RFID录入（可扫描多个不同RFID），再依次扫描货笼RFID和机台条码，然后点击呼叫AGV按钮。
3. 系统下发AGV指令（起始站台、目标站台、指令号、状态字）
4. 放置在入库站台上，下位机机给出站台有货需取货信号，WCS生成堆垛机任务入库。
5. 空笼出库
6. 手持扫描空闲站台条码，点击空笼出库按钮，调用存储过程生成堆垛机指令，放货在出库站台，堆垛机指令完成并接收到下位机请求信号后，下发AGV指令（起始站台、目标站台、指令号、状态字）
7. 入库时AGV在换盘区取货后，生成空笼出库任务。

#### 发货/回库区域管理

1. WMS录入出库订单，或者手持建立出库订单（物料编码、规格、批次、数量。。。。），生成堆垛机指令，人工叉车取走。
2. 扫描货笼RFID，接收下位机有货需取货信号，生成入库资料，下位机有无控制按钮？有无余料回库？
3. 浸漆筐如何处理？