ERP--20170619

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 |  | 1. 员工登陆： 请使用扫码和密码登录两种形式；缺省为扫码；    1. 密码可修改(自行修改和管理员修改)    2. 封面使用 “PALL AUSTAR” LOGO.    3. 增加”订单管理” 或者”订单与库存” |
| 2 |  | 1. 制袋工序： 1. LDPE制袋；2. CS制袋(含UP1); 3. 连续袋； 4. PTV制袋；5. BPV制袋；6. 防护罩; 7. (可随时增加……)   要求：1. 系列产品有1个缺省名称，其他可从下拉菜单中选择；管理员可增加/编辑下拉菜单；2. 选中产品名称后，有相应的规格和设备参数表格； |
| 3 |  | 1. 表格的形式和内容与提供的物理版的一致，打印出来与现行的表格一致；   设置：管理员可以增加内容和修改 (供应商升级/年度) |
| 4 |  | 提供1份表单目录：设备清洁记录；开机前确认记录；供料记录; 产品检验记录等；  排列一下顺序   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 工序管理 | 供 料 | 设备运行 | 产品检验 | | 生产指令  生产前清洁  开机确认  ……  清场确认  交接班记录 |  |  |  |   审核记录：添加“审核意见”项目，以便审核人提出审核结论，可以是缺省“合格”，可以增加内容。  见附件。 |
| 5 |  | 缺省日期为当日日期；  班次为可选 + （应该有：操作人 – 输入代号;物理表格上已有） |
| 6 |  | 时间与系统时间一致为缺省时间；  主管可对所有的数值（温度和时间）进行修改设置；  参数设置： 设置公差，超出范围—报警功能； |
| 7 |  | 物料代码：输入 件数；  自动计算数量和剩余数量；  每包重量为设置缺省；  每种物料1个表格；  --领料记录 |
| 8 |  | 顺序需要调整；做成表格，以便核对；应有时间段；  按填写的时间顺序或者审核的时间顺序进行筛选；  按“操作人”/“审核人”的字段进行筛选  按“班次”的字段进行筛选； |
| 9 |  | 最后形成批生产记录：   1. 封面 2. 目录 3. 内容可选择打印（单页或单项） |
| 10 |  | 1个表格打开后，可能没填写完毕，应有“保存”键，以便“续上次”；填写记录记录；  “保存”、“提交”、“不保存并关闭窗口”、“添加下一条记录”、“续上次记录”。 |
| 11 |  | 字体：  正文： 中文：宋体 五号  英文：Times New Roman 五号  标题： 中文：宋体 小四号  英文：Times New Roman 小四号 |