

请点击导航图标访问不同功能的帮助指南。

互感器加工单管理系统



加工单登记



全部信息



材料对照表一



材料对照表二



综合查询

基本信息

• 绕制方式设置

• 其他项目设置

全部信息

- [加工单登记](#)
- [材料对照表一](#)
- [材料对照表二](#)

																			*****	轻拿轻放
																			*****	轻拿轻放

信息处理相关说明:

1. 自动计算的字段:
 - (1). **下单时间:**如果字段值为空则自动获得当前日期值。
 - (2). **实验:**如果当前字段内容为空则自动填充“ ”值。
2. 记录保存前您可能遇到“请输入批号”的提示! 请注意保证输入信息的完整性和合法性。
3. 记录保存前您可能遇到“批号重复”的提示! 请注意保证输入信息的完整性和合法性。

录入窗口: [录入窗口](#)用来做为信息维护更新界面(所含示例数据皆为虚构, 如有雷同, 纯属巧合)。

加工单录入											
实验		用户名称 标准			批号 0065						
型号	SCT013-001		数量	100	下单时间	2019-04-03		完成时间	2019-04-20		
要求	输入100A; 输出: 50mA 精度: 2%										
磁芯编号	M13	材质	铁***	规格	***25	电感系数	*****				
骨架	***26	外壳	***50	焊针	***20	漆包线	***52	电路板	***30	其它	包装盒
辅料	1. 贴片***** A 2. *****: 0.2X 2 Φ3.5的 备注: *****.								内容	H7A	
装配图											
绕制顺序	头一尾	规格	匝数	绕制方式	备注						
制数	1	头一尾	*****	2000	全自动	1、绕线前将*****					
据	2					2、线包外缠*****					
装壳及焊接	3					3. *****					
1. 将线包接到已经焊好的线路板上, 如上述照片所示. 2. 将屏蔽线的接电路板的一侧, ***** 4. ***** 5. *****											
外形规格, 引脚及电气原理图											
测试项目	测试条件	绕组名	典型值	半成品	成品	单位	备注				
额定输出	I=20A RL=100		1	0.99-1.01	0.99-1.01	V	*****				
角差						%	灌封 印字				
比差						%	***** 钢板603 印专利号钢板831				
同名端	*****	耐压测试	*****								
项目	绕组名	典型值	单位								
初级内阻											
次级内阻	S1-S2	100	Ω								
初级电感											
次级电感											
工艺员	张**	工艺审核	李**	销售员	王**						
提示	*****			备注	轻拿轻放						
				附图1	附图2	附图3					
				附图4	附图5	附图6					

- 辅助录入说明:**
- 【销售员】获得输入焦点(光标)时, 将显示一个辅助输入的列表, 通过从列表中选择合适的行次后, 字段【销售员】将被填充对应的值。
 - 【工艺审核】获得输入焦点(光标)时, 将显示一个辅助输入的列表, 通过从列表中选择合适的行次后, 字段【工艺审核】将被填充对应的值。
 - 【工艺员】获得输入焦点(光标)时, 将显示一个辅助输入的列表, 通过从列表中选择合适的行次后, 字段【工艺员】将被填充对应的值。
 - 【材料编号】获得输入焦点(光标)时, 将显示一个辅助输入的列表, 通过从列表中选择合适的行次后, 字段【材料编号】将被填充对应的值。同时, 字段【材料材质】【材料规格】【骨架】【外壳】将被同时更新, 不再需要手工输入。

报表: 报表实现信息数据的格式化打印输出(所含示例数据皆为虚构, 如有雷同, 纯属巧合)。

报表名称: 打印(第一页); 纸张类型: A4; 纸张放置: 竖放; 报表类型: 单记录报表;

互感器加工单										
提示: *****										
型号	SCT013-001		用户:	标准	批号:	0065	下单时间:	2019-04-03		
要求	输入100A; 输出: 50mA 精度: 2%									
	磁芯	骨架	外壳	焊针	漆包线	电路板	包装盒			
编号	材质	规格	电感系数	***26	***50	***20	***52	***30	H7A	
M13	铁***	***25	*****							
辅料	1. 贴片***** A 2. *****: 0.2X 2 Φ3.5的 备注: *****.									
外形规格, 引脚及电气原理图										
绕制顺序	头一尾	规格	匝数	绕制方式	备注					
制数	1	头一尾	*****	2000	全自动	1、绕线前将*****				
据	2					2、线包外缠*****				
装壳及焊接	3					3. *****				
1. 将线包接到已经焊好的线路板上, 如上述照片所示. 2. 将屏蔽线的接电路板的一侧, ***** 4. ***** 5. *****										
外形规格, 引脚及电气原理图										
备注	*****									
测试项目	测试条件	绕组名	典型值	半成品	成品	单位	灌封 *****			
额定输出	I=20A RL=100		1	0.99-1.01	0.99-1.01	V	*****			
角差						%	印字 钢板603			
比差						%	印专利号钢板831			
同名端	*****	耐压测试	*****							
项目	绕组名	典型值	单位							
初级内阻										
次级内阻	S1-S2	100	Ω							
初级电感										
次级电感										
工艺员:	张**	工艺审核:	李**	销售员:	王**					

报表: 报表实现信息数据的格式化打印输出(所含示例数据皆为虚构, 如有雷同, 纯属巧合)。

报表名称: 第二页; 纸张类型: A4; 纸张放置: 竖放; 报表类型: 单记录报表;

互感器加工单

《附图一》	《附图二》
《附图三》	《附图四》
《附图五》	《附图六》

【材料对照表一】

表格界面：在[表格界面](#)，信息内容以表格的形式显示，当前功能包含如下信息内容(所含示例数据皆为虚构，如有雷同，纯属巧合)：

批号	型号	下单数量	骨架	外壳
0065	SCT013-001	100	****26	****50
0074	SCT027H(160A:40mA)	3	214号	214号 6件
0087	SCT013-001	100	****26	****50
0095	SCT013-002	100	****26	****50

【材料对照表二】

表格界面：在[表格界面](#)，信息内容以表格的形式显示，当前功能包含如下信息内容(所含示例数据皆为虚构, 如有雷同, 纯属巧合):

批号	型号	下单数量	材料编号	材料材质	材料规格
0065	SCT013-001	100	M13	铁***	***25
0074	SCT027H(160A:40mA)	3	S31	矽钢片	定制
0087	SCT013-001	100	M13	铁***	***25
0095	SCT013-002	100	M13	铁***	***25

(续表)

电感系数	焊针	漆包线	电路板	其它项目	项目内容	辅料
*****	****20	****52	****30	包装盒	H7A	1. 贴片***** A 2. *****: 0.2X 2 Φ3.5的备注: *****。
****	****	φ0.12	*****	包装盒	H11B PVC5#13*12	1. TVS管:***** 2. 螺丝:88888888888 3. 弹簧弹簧片:***** 3. 引线*****
*****	****20	****52	****30	包装盒	H7A	1. 贴片***** A 2. *****: 0.2X 2 Φ3.5的备注: *****。
*****	****20	****52	****30	包装盒	H7A	1. 贴片***** A 2. *****: 0.2X 2 Φ3.5的备注: *****。

【查 询】

当前功能包含如下子功能:

1. [综合查询](#)

												*****	轻轻松放
												*****	轻轻松放

信息处理相关说明:

1. 记录保存前您可能遇到“请输入批号”的提示! 请注意保证输入信息的完整性和合法性。
2. 记录保存前您可能遇到“批号重复”的提示! 请注意保证输入信息的完整性和合法性。

录入窗口: [录入窗口](#)用来做为信息维护更新界面(所含示例数据皆为虚构, 如有雷同, 纯属巧合)。

加工单录入											
实验		用户名称			标准		批号			0065	
型号	SCT013-001		数量	100	下单时间	2019-04-03		完成时间	2019-04-20		
要求	输入100A; 输出: 50mA 精度: 2%										
磁芯编号	M13	材质	铁***	规格	***25	电感系数	*****				
骨架	****26	外壳	****50	焊针	****20	漆包线	****52	电路板	****30	其它	包装盒
辅料	1. 贴片***** A 2. *****: 0.2X 2 Φ3.5的 备注: *****.								内容	H7A	
装配图											
绕制顺序	头一尾	规格	匝数	绕制方式	备注						
1	头一尾	*****	2000	全自动	1、绕线前将*****						
2					2、线包外缠*****						
3											
装壳及焊接					1. 将线包接到已经焊好的线路板上, 如上述照片所示. 2. 将屏蔽线的接电路板的一侧, ***** 3. ***** 4. ***** 5. *****						
测试项目	测试条件	绕组名	典型值	半成品	成品	单位	备注				
额定输出	I=20A RL=100		1	0.99-1.01	0.99-1.01	V	*****				
角差						分	灌封				
比差						%	***** 印字				
同名端	*****	耐压测试	*****			KV	***** 钢板603 印专利号钢板831				
项目	绕组名	典型值	单位								
初级内阻											
次级内阻	S1-S2	100	Ω								
初级电感											
次级电感											
工艺员	张**	工艺审核	李**	销售员	王**						
提示	*****			备注	轻拿轻放						
				附图1	附图2	附图3					
				附图4	附图5	附图6					

辅助录入说明:
1. 【材料编号】获得输入焦点(光标)时, 将显示一个辅助输入的列表, 通过从列表中选择合适的行次后, 字段【材料编号】将被填充对应的值。同时, 字段【材料材质】【材料规格】【骨架】【外壳】将被同时更新, 不再需要手工输入。

报表: 报表实现信息数据的格式化打印输出(所含示例数据皆为虚构, 如有雷同, 纯属巧合)。

报表名称: 打印(第一页); 纸张类型: A4; 纸张放置: 竖放; 报表类型: 单记录报表;

互感器加工单										
提示: *****										
型号	SCT013-001		用户:	标准		批号:	0065	下单时间:	2019-04-03	
			数量:	100				完成时间:	2019-04-20	
要求	输入100A; 输出: 50mA 精度: 2%									
编号	磁芯	骨架	外壳	焊针	漆包线	电路板	包装盒			
M13	铁***	***25	****	50	****20	****52	****30	H7A		
电感系数	*****									
辅料	1. 贴片***** A 2. *****: 0.2X 2 Φ3.5的 备注: *****.									
外形规格, 引脚及电气原理图										
绕制顺序	头一尾	规格	匝数	绕制方式	备注					
1	头一尾	*****	2000	全自动	1、绕线前将*****					
2					2、线包外缠*****					
3										
装壳及焊接					1. *****					
备注	*****						灌封			
测试项目	测试条件	绕组名	典型值	半成品	成品	单位	*****			
额定输出	I=20A RL=100		1	0.99-1.01	0.99-1.01	V	*****			
角差						分	印字			
比差						%	钢板603 印专利号钢板831			
同名端	*****	耐压测试	*****			KV				
项目	绕组名	典型值	单位							
初级内阻										
次级内阻	S1-S2	100	Ω							
初级电感										
次级电感										
工艺员:	张**	工艺审核:	李**	销售员:	王**					

报表: 报表实现信息数据的格式化打印输出(所含示例数据皆为虚构, 如有雷同, 纯属巧合)。

报表名称: 第二页; 纸张类型: A4; 纸张放置: 竖放; 报表类型: 单记录报表;

互感器加工单

《附图一》	《附图二》
《附图三》	《附图四》
《附图五》	《附图六》

【基础信息】

当前功能包含如下子功能:

1. [绕制方式设置](#)
2. [其它项目设置](#)

【绕制方式设置】

表格界面：在[表格界面](#)，信息内容以表格的形式显示，当前功能包含如下信息内容(所含示例数据皆为虚构, 如有雷同, 纯属巧合):

ID	绕制方式
1	全自动
2	半自动
3	环绕
4	手绕

信息处理相关说明：

1. 记录保存前您可能遇到“请输入绕制方式”的提示！请注意保证输入信息的完整性和合法性。
2. 记录保存前您可能遇到“绕制方式重复”的提示！请注意保证输入信息的完整性和合法性。

【其它项目设置】

表格界面：在[表格界面](#)，信息内容以表格的形式显示，当前功能包含如下信息内容(所含示例数据皆为虚构, 如有雷同, 纯属巧合):

ID	信息	内容
1	气泡袋	D1# 8.5*10
2	气泡袋	D2# 20*25
4	气泡袋	D4# 20*30
13	热缩袋	PVC6# 20*25

信息处理相关说明：

1. 记录保存前您可能遇到“请输入内容”的提示！请注意保证输入信息的完整性和合法性。
2. 记录保存前您可能遇到“重复”的提示！请注意保证输入信息的完整性和合法性。

【表格界面】

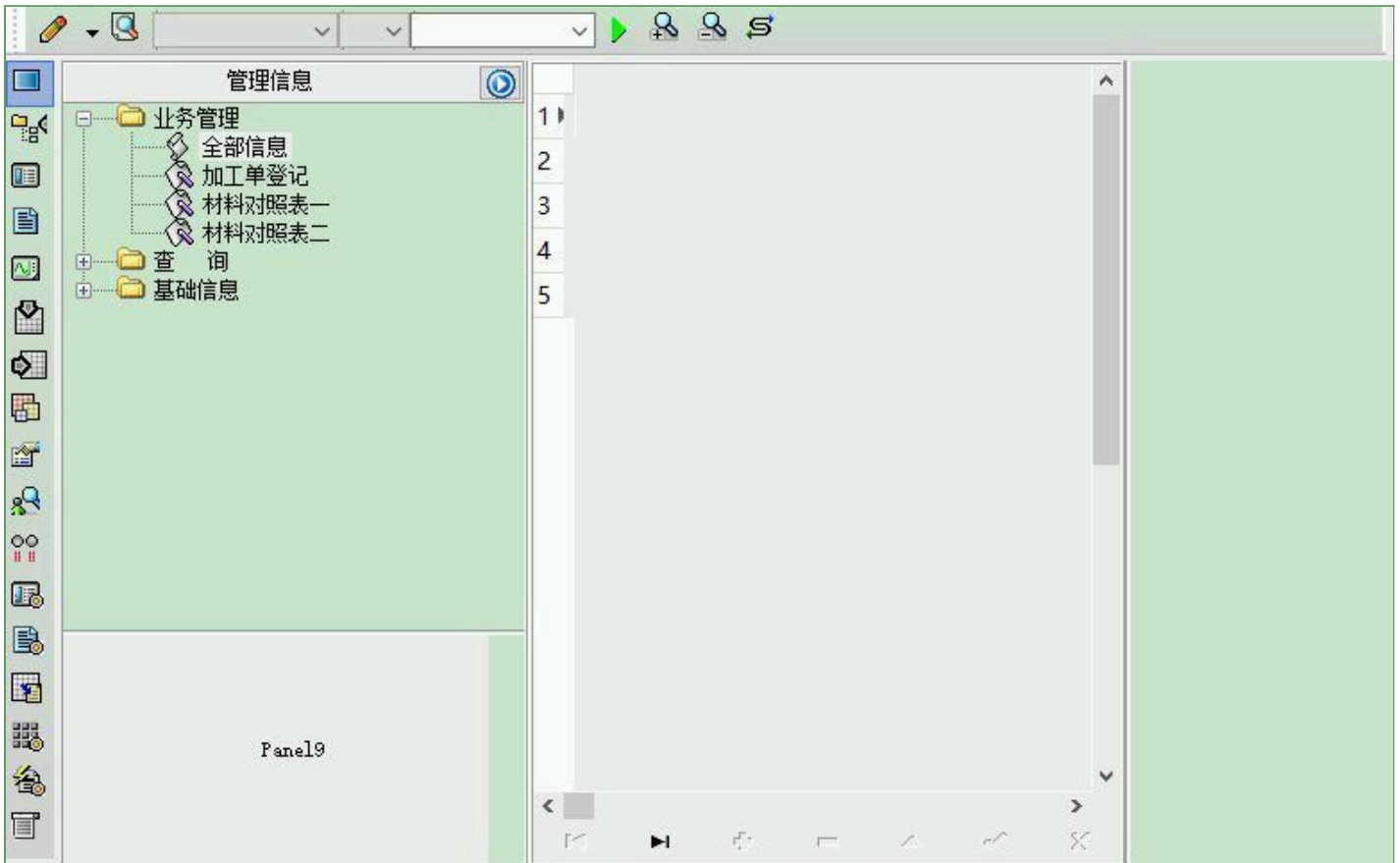
表格界面以表格的形式显示信息内容。

(图一) 表格界面:

表格界面在“信息操作”区中,用表格的方式显示和操作信息.

表格界面的有上方工具栏(表格信息操作工具栏)和左侧工具栏,用来实现信息操作,中间大部分空间均为表格方式显示的信息.

(所含示例数据皆为虚构,如有雷同,纯属巧合)



信息管理树:通过信息管理树可以直接访问系统的其它信息.



信息管理树底部,可以访问当前信息的录入、报表和分析窗口.



(图二) 记录导航栏:

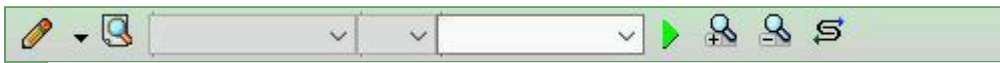
实现信息记录的移动和新增、修改、删除等操作.



按钮的功能依次为:[第一条记录][最后一条记录][插入一条记录][删除当前记录][编辑当前记录][保存当前记录][取消当前记录修改]

(图三) 表格信息操作工具栏:

实现对表格界面的常用信息操.



选输入法: 指定在系统中使用的输入法, 设定后在系统的整个操作过程中均有效, 除非手动改变成其他的输入法.

查询刷新: 刷新显示数据.



查询组合: 组合在一起完成筛选记录的条件设置, 依次为:

“条件字段”下拉列表, 用来选择构成条件表达式的字段名称.

“条件运算符”下拉列表, 用来选择构成条件表达式的运算符号.

“条件值”下拉列表, 用来选择构成条件表达式的值.

执行筛选: 执行筛选, 根据前面的查询条件, 刷新表格信息.

复合筛选: 进行更高级的复合筛选.

取消筛选: 取消设置的所有筛选, 刷新显示所有的记录.

取消排序: 如果通过点击表格表头字段名称进行了排序, 通过点击该按钮, 则恢复正常顺序显示记录.

表格打印: 预览 (打印) 当前显示的信息记录.

(图四) 左侧工具栏: 提供其它常用功能

系统导航 (显示隐藏系统导航).

隐藏/显示信息管理树 (隐藏/显示信息管理树).

录入窗口 (录入窗口).

信息打印 (利用报表显示打印信息).

信息分析 (信息分析).

筛选设置 (记录筛选器设置).

字段显示 (字段显示筛选器设置).

表格设置 (表格界面设置).


输入辅助 (表格辅助录入设置).


触发设定 (当前表记录级别上的计算与验证).


字段计算 (字段批量计算器设置).


模式设计 (设计录入窗口).

打印设计 (修改报表格式).

 表格打印(表格打印预览).

 信息设计(信息表设计器).

 信息处理(运算树).

 菜单转化(建立/撤销菜单化管理).

【录入窗口】

录入窗口用来做为信息的输入更新界面,通过录入窗口对信息进行维护,可以确保信息更直观的显示和编辑,对一些信息条码采用了高效的录入方式,提高了信息维护的效率和准确率。在主窗口工具栏上单击“录入窗口”按钮或双击表格界面,即可打开录入窗口进行数据信息维护操作。

【信息维护区】信息维护区占据了录入窗口的绝大部分,放置各种和业务信息相关的项目,可以录入和修改。通过TAB键(或回车键)和鼠标键来实现在各个信息项目之间进行转换。

(所含示例数据皆为虚构,如有雷同,纯属巧合)

加工单录入		实验	用户名称	标准	批号	0065	
型号	SCT013-001	数量	100	下单时间	2019-04-03	完成时间	2019-04-20
要求	输入100A: 输出: 50mA 精度: 2%						
磁芯编号	M13	材质	铁***	规格	***25	电感系数	*****
骨架	****26	外壳	****50	焊针	****20	漆包线	****52
电路板	****30		其它	包装盒			
辅料	1. 贴片***** A 2. *****: 0.2X 2 Φ3.5的 备注: *****。					内容	H7A
装配图							
绕制数据	顺序	头一尾	规格	匝数	绕制方式	备注	外形规格, 引脚及电气原理图
1	头一尾	*****		2000	全自动	1、绕线前将 *****	
2						2、线包外缠*****	
3							
备注	1. 将线包接到已经焊好的线路上, 如上述照片所示。 2. 将屏蔽线的接电路板的一侧, *****。 3. *****。 4. *****。 5. *****。						
测试项目	测试条件	绕组名	典型值	半成品	成品	单位	备注
额定输出	I=20A RL=100		1	0.99-1.01	0.99-1.01	V	*****
角差						分	灌封 印字
比差						%	***** 钢板603 ***** 印专利号钢板831
同名端	*****	耐压测试	*****			KV	
项目	绕组名	典型值	单位				
初级内阻							附图1
次级内阻	S1-S2	100	Ω				附图2
初级电感							附图3
次级电感							
工艺员	张**	工艺审核	李**	销售员	王**		附图4
提示	*****			备注	轻拿轻放		附图5
							附图6

【辅助录入窗口】有时很多需要录入的信息,系统中已经存在或者通过计算处理可以得到,将出现一个动态变化内容的窗口,我们可以在该窗口内选择内容代替手工输入,从而提高输入效率和准确率。

【工具栏】在窗口的下方,主要实现如下功能:记录导航,记录保存、增加和删除,调用对应报表输出,填充式查询,数据源刷新等。



记录导航栏:



实现信息记录的移动和新增、修改、删除等操作。

按钮的功能依次为:

[第一条记录]

[上一条记录]

[下一条记录]

[最后一条记录]

[增加新记录]

[删除当前记录]


[编辑当前记录]


[保存当前记录]

[取消当前记录修改]


其它信息操作按钮:用来实现对信息的增加、打印、查询等操作.


 增加 主表增加记录 (Ctrl+A)

 打印预览 (Ctrl+Q)

 开始打印 (Ctrl+P)

 查询状态 (Ctrl+F)

 执行查询 (Ctrl+E)

 刷新/重新查询 (Ctrl+R)

【打印输出窗口】

实现信息数据的格式化打印输出(所含示例数据皆为虚构,如有雷同,纯属巧合)。



互感器加工单

提示: *****

型号	SCT013-001			用户:	标准				
				批号:	0065	下单时间:	2019-04-03		
				数量:	100	完成时间:	2019-04-20		
要求	输入100A: 输出: 50mA 精度: 2%								
	磁芯			骨架	外壳	焊针	漆包线	电路板	包装盒
编号	材质	规格	电感系数	****26	****50	****20	****52	****30	H7A
M13	铁***	***25	*****						
辅料	1. 贴片***** A 2. *****: 0.2X 2 Φ3.5的 备注: *****。								

外形规格, 引脚及电气原理图

绕制	顺序	头一尾	规格	匝数	绕制方式	备注
数 据	1	头---尾	*****	2000	全自动	1、绕线前将***** 2、线包外缠*****。
	2					
	3					

装壳及焊接
1

备注	*****						灌封
测试项目	测试条件	绕组名	典型值	半成品	成品	单位	*****
额定输出	I=20A RL=100		1	0.99-1.01	0.99-1.01	V	印字 钢板603 印专利号钢板831
角差						分	
比差							
同名端	*****	耐压测试		*****		KV	

项目	绕组名	典型值	单位
初级内阻			
次级内阻	S1—S2	100	Ω
初级电感			
次级电感			

工艺员: 张**

工艺审核: 李**

销售员: 王**

工具栏: 实现报表系列操作

- 适合高度 (按页面高度显示).
- 适合宽度 (按页面宽度显示).
- 实际大小 (按实际大小显示).



报表显示大小滚动条(细化调节报表显示大小).



页面设置(打印机和页面设置).



打印输出(打印).



图像保存(生成图形).



第一页(第一页).



前一页(前页).



下一页(后页).



最后一页(最后一页).



报表另存(导出为...).

【数据备份和恢复窗口】

数据备份和恢复功能用于单机系统的备份，备份内容包括系统设置信息和系统业务数据信息。如果用户对系统做了二次开发，所有的二次开发信息也会一起备份。

【进入数据备份和恢复窗口】

通过执行主窗口主菜单：“工具→数据备份与恢复”可以进入数据备份和恢复窗口：



【窗口功能说明】

备份列表：显示在系统文件夹下的backup子文件夹中依据备份的列表。

备份当前数据按钮：将当前系统数据备份，自动备份到backup文件夹，如果当天已经备份过，则弹出保存对话框请用户指定名字。

恢复选定备份按钮：将备份列表中选定的备份文件恢复到当前系统中，如果当前系统中有备份后新增加的数据，将会丢失。

清除选定备份按钮：将备份列表中选定的备份文件清除（删除）。

备份数据至...按钮：将当前系统数据备份到一个指定的路径，比如软盘、优盘等。

从...恢复备份按钮：从指定的路径恢复数据到系统，如果当前系统中有备份后新增加的数据，将会丢失。

【权限设置窗口】

用户可以选择用户权限设置是否启用，如果没有启动权限机制，用户默认以超级用户Admin的身份进入系统。如果启用，用户在登录时就会显示登录窗口，并根据授予的权限确定做什么样的操作。只有超级用户才能进行权限设置，可以创建用户和分配权限。也只有超级用户才拥有系统二次开发权限。

【进入用户权限设置窗口】

在系统主窗口，执行主菜单：“工具→用户权限设置”可以进入权限设置窗口。

【窗口功能说明】

启动权限管理按钮：通过执行该按钮启动权限管理机制，权限管理机制启动后，该按钮自动显示为灰色（不可用）。

撤销权限管理按钮：通过执行该按钮撤销权限管理机制，权限管理机制撤销后，该按钮自动显示为灰色（不可用）。

操作者：选择进行权限设置的用户名称。Admin为超级用户，总是存在不能被删除。选择某个用户后可以对其进行口令设置和设置权限。

新建按钮：创建新的用户，需要指定用户的名称。

删除按钮：删除当前选定的用户。

复制按钮：根据当前用户的权限设置创建新的用户。

口令设置：对当前用户进行口令设置，需要依次输入：当前口令、新口令、确认输入重新输入新口令，然后单击“修改”按钮即可完成口令修改。

权限：包括针对每个节点的各种信息单元元素的访问权限设置和数据处理的权限设置。

节点相关：包括当前（节点）信息可见、表格界面可见、表格界面只读、录入窗口可用、录入窗口只读、报表可用、图形分析可用、图形分析可以设计等。在选定指定节点后，再根据需要在对应的权限选项前面根据需要选定或取消选定即可。

数据处理，包括：数据处理可用和数据处理可以修改两个选项。

应用权限按钮：在对当前用户进行权限设置后，必须执行该按钮才能将信息保存并其作用。

【信息库压缩】

为了保证系统效率和实现共享机制，对系统数据的某些操作（例如删除、信息表结构修改等）产生的无用数据并不是及时删除，这样在长期操作后，信息库文件会变的比较大。为了清除这些数据，

用户可以使用信息库压缩功能，清除这些无用数据，确保信息库只存放有效数据且保证较小体积。

在主窗口通过执行主菜单：“工具→信息库压缩”可以执行该功能。

如果当前系统只有当前用户使用，系统会成功压缩并重新进入系统，反之会提示其他用户正在使用，建议用户在确定是单人使用时在使用该功能。

该功能只是针对单机系统或者文件共享方式使用的系统有效，不适用于C/S结构的系统。

【操作日志】

系统的操作日志用来跟踪用户对应用系统的各种数据操作和使用情况。如果希望使用日志功能，需要在选项中进行设置，以启动系统的日志跟踪功能。

【日志设置】

在主窗口，通过执行菜单：工具→选项，即可进入选项设置窗口，选择“日志设置”页。

请确定需要跟踪的项目

系统登录 退出	<input type="checkbox"/>	(跟踪各用户进入和退出系统的位置、身份和时间等信息)
信息节点访问	<input type="checkbox"/>	(跟踪各用户对各个信息节点的访问信息)
信息增删修改	<input type="checkbox"/>	(跟踪各用户对各种信息进行增加、删除和修改的信息)
录入 报表 分析	<input type="checkbox"/>	(跟踪各用户对各种录入窗口、报表和分析的使用信息)
数据处理菜单	<input type="checkbox"/>	(跟踪各用户调用菜单的“数据处理”信息)
SQL命令窗口	<input type="checkbox"/>	(跟踪各用户利用SQL命令窗口执行SQL命令的信息)

【日志记录项目设置】

可以根据系统的应用情况和希望跟踪的目标，灵活设置日志记录项目。系统支持的项目如下：

系统登录和退出，信息节点访问，信息增删和修改，录入窗口、报表和信息分析，数据处理菜单调用，SQL命令窗口的使用。

在需要记录的项目上选中即可，然后确定退出，系统即启动日志记录功能。

【日志查看器】

可在日志查看器中查看日志记录信息，在主窗口，通过菜单：工具→日志查看器可以打开日志查看器窗口，如下图：

【与EXCEL文件交换数据】

系统支持和EXCEL文件进行数据交换，在主窗口，可以通过在当前节点（选中节点）单击鼠标右键，执行弹出菜单：“表格界面→与EXCEL文件交换数据”可以进入与EXCEL文件交换数据窗口。

【选定表格】

无论是导出数据到EXCEL还是从EXCEL表格中导入数据，都需要指定表格，表格一般是主表，如果是某个从表，请从该处指定。

【表格界面数据到EXCEL文件】

工作表名：设置导出的EXCEL文件SHEET的名字，默认为“来自表格的数据”。

开始按钮：自动创建EXCEL文件，并创建指定的工作表名称，然后将指定表格的数据导入的这个工资表中。

【EXCEL文件数据到表格界面】

EXCEL文件：通过单击其右面的按钮，可打开文件对话框，供用户选择需要导入的EXCEL文件。

工作表：指定需要导入的工作区表名称，直接从下拉列表中选择即可。

字段对应：显示系统内表格界面和EXCEL文件的字段对应关系。因为EXCEL是非数据库格式的数据，因此在导入时，系统尝试将其转换为数据表格式进行导入，EXCEL的数据格式越倾向于数据表，越容易导入。这里会将两种数据的字段对应关系自动匹配，如果字段名不同，需要用户从下拉列表中选择字段名称手工进行匹配。

开始按钮：按照上面的设置进行导入操作。如果操作过程中出现格式转换问题，例如字符类型导入到数值类型，系统会出现提示，并停止导入。