

请点击导航图标访问不同功能的帮助指南。

变压器加工单管理系统



加工单登记



全部信息



材料表一



材料表二



综合查询

加工单登记

- [全部信息](#)
- [材料表一](#)
- [材料表二](#)

【加工单登记】

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)：

实验 型号		用户名称	批号	下单数量	下单时间	完成时间	要求	特殊工艺	材料编号	材料材质	材料规格	规格数量	材料外壳	外壳数量	材料电路板
1		A00000000000001	*****有限公司	0001-0002	1000	2019-01-02	2019-02-05	电源电压：**** 输入电压：**** 输出电压：**** 零点误差：***	订单	1*****	***合金	规格内容0	123	0	*****
2		A00000000000002	*****有限公司	0001-0003	1000	2019-01-02	2019-02-05	电源电压：**** 输入电压：**** 输出电压：**** 零点误差：***	订单	1*****	***合金	规格内容0	123	0	*****
3		A00000000000003	*****有限公司	0001-0004	1000	2019-01-02	2019-02-05	电源电压：**** 输入电压：**** 输出电压：**** 零点误差：***	订单	1*****	***合金	规格内容0	123	0	*****
4		A00000000000004	*****有限公司	0001-0005	1000	2019-01-02	2019-02-05	电源电压：**** 输入电压：**** 输出电压：**** 零点误差：***	订单	1*****	***合金	规格内容0	123	0	*****

(续表)

电路板数量	材料霍尔	霍尔数量	材料附加	附加一内容	附加一内容二	附加内容一数量	附加内容二数量	材料附加二	附加二内容一	附加二内容二	附加二数量	材料包装	辅料	外形规格	电流方向图	绕制首	绕制骨架一
0	*****	0	骨架	*****		0	0	引线	123*3	32*5	0	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** 《要求见附图1》漆包线：***** 无感电阻*****				骨架
0	*****	0	骨架	*****		0	0	引线	123*3	32*5	0	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** 《要求见附图1》漆包线：***** 无感电阻*****				骨架
0	*****	0	骨架	*****		0	0	引线	123*3	32*5	0	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** 《要求见附图1》漆包线：***** 无感电阻*****				骨架
0	*****	0	骨架	*****		0	0	引线	123*3	32*5	0	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** 《要求见附图1》漆包线：***** 无感电阻*****				骨架

(续表)

头尾一	规格一	匝数一	阻值一	绕制方式一	绕制骨架二	头尾二	规格二	匝数二	阻值二	绕制方式二	绕制骨架三	头尾三	规格三	匝数三	阻值三	绕制方式三
***	***	497+498	***	半自动	***	***	***	***	***	全自动		***	***	***	***	环绕
***	***	497+498	***	半自动	***	***	***	***	***	全自动		***	***	***	***	环绕
***	***	497+498	***	半自动	***	***	***	***	***	全自动		***	***	***	***	环绕
***	***	497+498	***	半自动	***	***	***	***	***	全自动		***	***	***	***	环绕

(续表)

绕制备注	电路板图	焊接及装配过程	半成品检测	测试条件	零点标准值	零点测试值	零点合格范围	额定一名称	额定一标准值	额定一测试值	额定一合格范围	额定二名称	额定二标准值	额定二测试值	额定二合格范围	额定三名称
1.***** 2.*****		(1)*****如附图2；(2)*****如附图4；(3)*****如附图5、6；(4)*****如附图7；		电源 ***** 最大可测试电压 *****				*****	0.095V	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****
1.***** 2.*****		(1)*****如附图2；(2)*****如附图4；(3)*****如附图5、6；(4)*****如附图7；		电源 ***** 最大可测试电压 *****	最			*****	0.095V	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****
1.***** 2.*****		(1)*****如附图2；(2)*****如附图4；(3)*****如附图5、6；(4)*****如附图7；		电源 ***** 最大可测试电压 *****	最			*****	0.095V	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****
1.***** 2.*****		(1)*****如附图2；(2)*****如附图4；(3)*****如附图5、6；(4)*****如附图7；		电源 ***** 最大可测试电压 *****	最			*****	0.095V	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****

(续表)

额定三标准值	额定三测试值	额定三合格范围	方向密封	成品检测	老化说明	老化插图	印字说明	印字插图	附加说明一	附加一插图	附加说明二	附加二插图	附加说明三	附加三插图	成品配套
*****	*****	*****	*****	*****							*****		*****		*****
*****	*****	*****	*****	*****							*****		*****		*****
*****	*****	*****	*****	*****							*****		*****		*****

(续表)

包装	附图一	附图二	附图三	附图四	附图五	附图六	附图七	附图八	附图九	附图十	工艺员	工艺审核	销售员	提示
*****											***	***	***	注意本产品*****
*****											***	***	***	注意本产品*****
*****											***	***	***	注意本产品*****
*****											***	***	***	注意本产品*****

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)。

实验

提 示 注意本产品*****

型 号	A000000000000001	用户名称	*****有限公司	批 号	0001-0002	下单数量	1000
-----	------------------	------	-----------	-----	-----------	------	------

下单时间 2019-01-02 :v 完成时间 2019-02-05 :v 要 求 电源电压:***** 输入电压:***** 输出电压:*****
零占空比:***

特殊工艺	订单
------	----

材 料	磁芯编号	材质	外壳	电路板	霍尔	骨架	引线	包装
	1****	***合金	123	*****	*****	*****	123*3	ppt
规 格	规格内容		0				32*5	
数 量	0		0	0	0	0	0	

辅 料 直插电容:***** 电位器:***** 焊针:***** (要求见附图1)
漆包线:***** 无感电阻*****

序号	头一尾	规格	匝数	阻值	绕制方式	绕制备注	
1	骨架	***	***	497+498	***	半自动	1.***** 2.*****
2	***	***	***	***	***	全自动	
3		***	***	***	***	环绕	

焊接及装配过程	(1) *****如附图2;
	(2) *****如附图4;
	(3) *****如附图5、6;
	(4) *****
	(5) *****如附图7;

半成品检测	灌封、成品检测等	成品配套、包装、附图等	附图	附图	外形规格, 电流方向图
-------	----------	-------------	----	----	-------------

检测条件	检测项目	零点	*****	*****	*****	电流方向
电源	标准值	0.095V	*****	*****	*****	
***** 最大可测试电压 *****	测试值	*****	*****	*****	*****	
	合格范围	*****	*****	*****	*****	

备 注

【灌封、成品检测等】

半成品检测		灌封、成品检测等		成品配套、包装、附图等		附图		附图		外形规格，电流方向图	
灌封		***** *****				印字				其它项目	
成品检测		***** *****									
老化											

【成品配套、包装、附图等】

半成品检测		灌封、成品检测等		成品配套、包装、附图等		附图		附图		外形规格，电流方向图	
附加项目		*****		*****		成品配套		*****		包装	
插图						附图1				附图2	

【附图】

半成品检测		灌封、成品检测等		成品配套、包装、附图等		附图		附图		外形规格，电流方向图	
附图3		附图4		附图5		附图6		附图7			

【附图】

半成品检测

灌封、成品检测等

成品配套、包装、附图等

附图

附图

外形规格，电流方向图

附图8

附图9

附图10

工艺员

工艺审核

销售员

【外形规格，电流方向图】

半成品检测

灌封、成品检测等

成品配套、包装、附图等

附图

附图

外形规格，电流方向图

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:加工单首页;纸张类型:A4;纸张放置:竖放;报表类型:单记录报表;

霍尔产品加工单

提示: 注意本产品*****

型号	A000000000000001	用户:	*****有限公司					
		编号:	0001-0002	下单时间:	2019-01-02			
		数量:	1000	完成时间:	2019-02-05			
1. 要求		电源电压: *****	输入电压: *****	输出电压: *****	零点误差: ***			
2. 特殊工艺 订单								
3. 材料		磁芯	外壳	电路板	霍尔	骨架	引线	包装
编号	1*****	材质 ***合金	123	***** *****	*****	*****	123*3	ppt
规格	规格内容			***			32*5	
数量	0		0	0	0	0	0	
辅料		直插电容: ***** 电位器: ***** 滑杆: ***** (要求见附图1) 深包胶: ***** 充电电阻*****						
4. 外形规格，引脚定义及电流方向								
5. 绕制数据	序号	骨架	头一尾	规格	匝数	阻值	绕制方式	备注
	1	骨架	***	***	497~498	***	半自动	1.*****
	2	***	***	***	***		全自动	2.*****
	3		***	***	***		环绕	***
6. 电路板图: 见附图3							7. 材料准备: 按材料表领取所需材料并认真检查, 外壳喷印编号	
8. 机器焊接电路板								
1) 从库房领取与零件明细表的型号和厂家一致的器件, 如果不一致必须要经过技术主管允许才能使用, 并在工艺文件上说明。								
2) 如果有库存电路板可直接领取, 注意电路板版号与加工单一致, 新贴的电路板需进行电路板检测。								
9. 焊接及装配过程								
(1) *****如附图2;								
(2) *****如附图4;								
(3) *****如附图5、6;								
(4) *****								
(5) *****如附图7;								
10. 半成品检测							备注:	
测试条件		测试项目	零点	*****	*****	*****	方向	
电源***** 最大可测试电压 *****		标准值		0.095V	*****	*****		
		测试值		*****	*****	*****		
		合格范围		*****	*****	*****		
		工艺员: ***		工艺审核: ***		销售员: ***		

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;

11. 灌封 ***** *****	11. 成品检测 ***** *****
13. 老化	
14. 印字	
*****	*****
15. 成品配套: *****	
16. 包装: *****	
附图1	附图2

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: 第三页; 纸张类型: A4; 纸张放置: 竖放; 报表类型: 单记录报表;

附图3		
附图4	附图5	附图6
附图7	附图8	
附图9	附图10	

【全部信息】

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)：

实验型号	用户名称	批号	下单数量	下单时间	完成时间	要求	特殊工艺 材料编号 材料材质 材料规格 规格数量 材料外壳 外壳数量 材料电路板								
1	A00000000000001	*****有限公司	0001-0002	1000	2019-01-02	2019-02-05	电源电压：**** 输入电压：**** 输出电压：**** 零点误差：***	订单	1*****	***合金	规格内容	0	123	0	*****
2	A00000000000002	*****有限公司	0001-0003	1000	2019-01-02	2019-02-05	电源电压：**** 输入电压：**** 输出电压：**** 零点误差：***	订单	1*****	***合金	规格内容	0	123	0	*****
3	A00000000000003	*****有限公司	0001-0004	1000	2019-01-02	2019-02-05	电源电压：**** 输入电压：**** 输出电压：**** 零点误差：***	订单	1*****	***合金	规格内容	0	123	0	*****
4	A00000000000004	*****有限公司	0001-0005	1000	2019-01-02	2019-02-05	电源电压：**** 输入电压：**** 输出电压：**** 零点误差：***	订单	1*****	***合金	规格内容	0	123	0	*****

(续表)

电路板数量	材料霍尔	霍尔数量	材料附加	附加一内容一	附加一内容二	附加内容一数量	附加内容二数量	材料附加二	附加二内容一	附加二内容二	附加二数量	材料包装	辅料	外形规格	电流方向图	线绕首	线绕骨架一
0	*****	0	骨架	*****		0	0	引线	123*3	32*5	0	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** 《要求见附图1》漆包线：***** 无感电阻*****				骨架
0	*****	0	骨架	*****		0	0	引线	123*3	32*5	0	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** 《要求见附图1》漆包线：***** 无感电阻*****				骨架
0	*****	0	骨架	*****		0	0	引线	123*3	32*5	0	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** 《要求见附图1》漆包线：***** 无感电阻*****				骨架
0	*****	0	骨架	*****		0	0	引线	123*3	32*5	0	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** 《要求见附图1》漆包线：***** 无感电阻*****				骨架

(续表)

头尾一	规格一	匝数一	阻值	绕制方式一	绕制骨架二	头尾二	规格二	匝数二	阻值二	绕制方式二	绕制骨架三	头尾三	规格三	匝数三	阻值三	绕制方式三
***	***	497+498	***	半自动	***	***	***	***	***	全自动	***	***	***	***	***	环绕
***	***	497+498	***	半自动	***	***	***	***	***	全自动	***	***	***	***	***	环绕
***	***	497+498	***	半自动	***	***	***	***	***	全自动	***	***	***	***	***	环绕
***	***	497+498	***	半自动	***	***	***	***	***	全自动	***	***	***	***	***	环绕

(续表)

绕制备注	电路板图	焊接及装配过程	半成品检测	测试条件	零点标准值	零点测试值	零点合格范围	额定一名称	额定一标准值	额定一测试值	额定一合格范围	额定二名称	额定二标准值	额定二测试值	额定二合格范围	额定三名称
1. ***** 2. *****		(1) *****如附图2； (2) *****如附图4； (3) *****如附图5、6； (4) *****如附图7；		电源 ***** 最大可测试电压 *****				*****	0. 095V	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****
1. ***** 2. *****		(1) *****如附图2； (2) *****如附图4； (3) *****如附图5、6； (4) *****如附图7；		电源 ***** 最大可测试电压 *****	最			*****	0. 095V	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****
1. ***** 2. *****		(1) *****如附图2； (2) *****如附图4； (3) *****如附图5、6； (4) *****如附图7；		电源 ***** 最大可测试电压 *****	最			*****	0. 095V	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****
1. ***** 2. *****		(1) *****如附图2； (2) *****如附图4； (3) *****如附图5、6； (4) *****如附图7；		电源 ***** 最大可测试电压 *****	最			*****	0. 095V	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****

(续表)

额定三标准值	额定三测试值	额定三合格范围	方向	灌封	成品检测	老化说明	老化插图	印字说明	印字插图	附加说明一	附加一插图	附加说明二	附加二插图	附加说明三	附加三插图	成品配套
*****	*****	*****		*****	*****							*****		*****		*****
*****	*****	*****		*****	*****							*****		*****		*****
*****	*****	*****		*****	*****							*****		*****		*****
*****	*****	*****		*****	*****							*****		*****		*****

(续表)

包装	附图一	附图二	附图三	附图四	附图五	附图六	附图七	附图八	附图九	附图十	工艺员	工艺审核	销售员	提示
*****											***	***	***	注意本产品*****
*****											***	***	***	注意本产品*****
*****											***	***	***	注意本产品*****
*****											***	***	***	注意本产品*****

【材料表一】

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	下单时间	完成时间	材料外壳	骨架
0001-0002	A0000000000000001	1000	2019-01-02	2019-02-05	123	*****
0001-0003	A0000000000000002	1000	2019-01-02	2019-02-05	123	*****
0001-0004	A0000000000000003	1000	2019-01-02	2019-02-05	123	*****
0001-0005	A0000000000000004	1000	2019-01-02	2019-02-05	123	*****

【材料表二】

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	下单时间	完成时间	材料编号
0001-0002	A000000000000001	1000	2019-01-02	2019-02-05	1*****
0001-0003	A000000000000002	1000	2019-01-02	2019-02-05	1*****
0001-0004	A000000000000003	1000	2019-01-02	2019-02-05	1*****
0001-0005	A000000000000004	1000	2019-01-02	2019-02-05	1*****

(续表)

材料材质	材料规格	材料霍尔	量程电阻	材料电路板	材料包装	辅料
合金	规格内容	**		*****	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** （要求见附图1）漆包线：***** 无感电阻*****
合金	规格内容	**		*****	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** （要求见附图1）漆包线：***** 无感电阻*****
合金	规格内容	**		*****	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** （要求见附图1）漆包线：***** 无感电阻*****
合金	规格内容	**		*****	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** （要求见附图1）漆包线：***** 无感电阻*****

【查 询】

当前功能包含如下子功能:

1. [综合查询](#)

【综合查询】

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)：

实验 型号		用户名称	批号	下单数量	下单时间	完成时间	要求	特殊工艺	材料编号	材料材质	材料规格	规格数量	材料外壳	外壳数量	材料电路板
1		A00000000000001	*****有限公司	0001-0002	1000	2019-01-02	2019-02-05	电源电压：**** 输入电压：**** 输出电压：**** 零点误差：***	订单	1*****	***合金	规格内容0	123	0	*****
2		A00000000000002	*****有限公司	0001-0003	1000	2019-01-02	2019-02-05	电源电压：**** 输入电压：**** 输出电压：**** 零点误差：***	订单	1*****	***合金	规格内容0	123	0	*****
3		A00000000000003	*****有限公司	0001-0004	1000	2019-01-02	2019-02-05	电源电压：**** 输入电压：**** 输出电压：**** 零点误差：***	订单	1*****	***合金	规格内容0	123	0	*****
4		A00000000000004	*****有限公司	0001-0005	1000	2019-01-02	2019-02-05	电源电压：**** 输入电压：**** 输出电压：**** 零点误差：***	订单	1*****	***合金	规格内容0	123	0	*****

(续表)

电路板数量	材料霍尔	霍尔数量	材料附加	附加一内容	附加一内容二	附加内容一数量	附加内容二数量	材料附加二	附加二内容一	附加二内容二	附加二数量	材料包装	辅料	外形规格	电流方向图	绕制首	绕制骨架一
0	*****	0	骨架	*****		0	0	引线	123*3	32*5	0	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** 《要求见附图1》漆包线：***** 无感电阻*****				骨架
0	*****	0	骨架	*****		0	0	引线	123*3	32*5	0	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** 《要求见附图1》漆包线：***** 无感电阻*****				骨架
0	*****	0	骨架	*****		0	0	引线	123*3	32*5	0	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** 《要求见附图1》漆包线：***** 无感电阻*****				骨架
0	*****	0	骨架	*****		0	0	引线	123*3	32*5	0	ppt	直插电容：***** 电位器：***** 焊针：***** 《要求见附图1》漆包线：***** 无感电阻*****				骨架

(续表)

头尾一	规格一	匝数一	阻值一	绕制方式一	绕制骨架二	头尾二	规格二	匝数二	阻值二	绕制方式二	绕制骨架三	头尾三	规格三	匝数三	阻值三	绕制方式三
***	***	497+498	***	半自动	***	***	***	***	***	全自动		***	***	***	***	环绕
***	***	497+498	***	半自动	***	***	***	***	***	全自动		***	***	***	***	环绕
***	***	497+498	***	半自动	***	***	***	***	***	全自动		***	***	***	***	环绕
***	***	497+498	***	半自动	***	***	***	***	***	全自动		***	***	***	***	环绕

(续表)

绕制备注	电路板图	焊接及装配过程	半成品检测	测试条件	零点标准值	零点测试值	零点合格范围	额定一名称	额定一标准值	额定一测试值	额定一合格范围	额定二名称	额定二标准值	额定二测试值	额定二合格范围	额定三名称
1.***** 2.*****		(1)*****如附图2；(2)*****如附图4；(3)*****如附图5、6；(4)*****如附图7；		电源 ***** 最大可测试电压 *****				*****	0.095V	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****
1.***** 2.*****		(1)*****如附图2；(2)*****如附图4；(3)*****如附图5、6；(4)*****如附图7；		电源 ***** 最大可测试电压 *****	最			*****	0.095V	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****
1.***** 2.*****		(1)*****如附图2；(2)*****如附图4；(3)*****如附图5、6；(4)*****如附图7；		电源 ***** 最大可测试电压 *****	最			*****	0.095V	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****
1.***** 2.*****		(1)*****如附图2；(2)*****如附图4；(3)*****如附图5、6；(4)*****如附图7；		电源 ***** 最大可测试电压 *****	最			*****	0.095V	*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****

(续表)

额定三标准值	额定三测试值	额定三合格范围	方向	灌封	成品检测	老化说明	老化插图	印字说明	印字插图	附加说明一	附加一插图	附加说明二	附加二插图	附加说明三	附加三插图	成品配套
*****	*****	*****		*****	*****							*****		*****		*****
*****	*****	*****		*****	*****							*****		*****		*****
*****	*****	*****		*****	*****							*****		*****		*****

(续表)

包装	附圖一	附圖二	附圖三	附圖四	附圖五	附圖六	附圖七	附圖八	附圖九	附圖十	工艺员	工艺审核	销售员	提示
*****											***	***	***	注意本产品*****
*****											***	***	***	注意本产品*****
*****											***	***	***	注意本产品*****
*****											***	***	***	注意本产品*****

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)。

实验

提 示 注意本产品*****

型 号	A000000000000001	用户名称	*****有限公司	批 号	0001-0002	下单数量	1000
-----	------------------	------	-----------	-----	-----------	------	------

下单时间 2019-01-02 :v 完成时间 2019-02-05 :v 要 求 电源电压:***** 输入电压:***** 输出电压:*****
零占空比:***

特殊工艺	订单
------	----

材 料	磁芯编号	材质	外壳	电路板	霍尔	骨架	引线	包装
	1****	***合金	123	*****	*****	*****	123*3	ppt
规 格	规格内容		0				32*5	
数 量	0		0	0	0	0	0	

插 料 直插电容:***** 电位器:***** 焊针:***** (要求见附图1)
漆包线:***** 无感电阻*****

序号	头一尾	规格	匝数	阻值	绕制方式	绕制备注	
1	骨架	***	***	497+498	***	半自动	1.***** 2.*****
2	***	***	***	***	***	全自动	
3		***	***	***	***	环绕	

焊接及装配过程	(1) *****如附图2;
	(2) *****如附图4;
	(3) *****如附图5、6;
	(4) *****
	(5) *****如附图7;

半成品检测	灌封、成品检测等	成品配套、包装、附图等	附图	附图	外形规格, 电流方向图
-------	----------	-------------	----	----	-------------

检测条件	检测项目	零点	*****	*****	*****	电流方向
电源	标准值	0.095V	*****	*****	*****	
***** 最大可测试电压 *****	测试值	*****	*****	*****	*****	
	合格范围	*****	*****	*****	*****	

备 注	
-----	--

【灌封、成品检测等】

半成品检测		灌封、成品检测等		成品配套、包装、附图等		附图		附图		外形规格，电流方向图	
灌 封		***** *****				印 字				其它项目	
成品检测		***** *****									
老 化											

【成品配套、包装、附图等】

半成品检测		灌封、成品检测等		成品配套、包装、附图等		附图		附图		外形规格，电流方向图	
附加项目		*****		*****		成品配套		*****		包 装	
插 图						附图1				附图2	

【附图】

半成品检测		灌封、成品检测等		成品配套、包装、附图等		附图		附图		外形规格，电流方向图	
附图3		附图4		附图5		附图6		附图7			

【附图】

半成品检测

灌封、成品检测等

成品配套、包装、附图等

附图

附图

外形规格，电流方向图

附图8

附图9

附图10

工艺员

工艺审核

销售员

【外形规格，电流方向图】

半成品检测

灌封、成品检测等

成品配套、包装、附图等

附图

附图

外形规格，电流方向图

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:加工单首页;纸张类型:A4;纸张放置:竖放;报表类型:单记录报表;

霍尔产品加工单

提示: 注意本产品*****

型号	A000000000000001		用户:	*****有限公司				
			编号:	0001-0002	下单时间:	2019-01-02		
			数量:	1000	完成时间:	2019-02-05		
1. 要求	电源电压: ***** 输入电压: ***** 输出电压: ***** 零点误差: ***							
2. 特殊工艺	订单							
3. 材料	磁芯	外壳	电路板	霍尔	骨架	引线	包装	
编号	1*****	材质 ***合金	123	*****	*****	*****	123*3	
规格	规格内容			*****			32*5	
数量	0	0	0	0	0	0	0	
辅料	直插电容: ***** 电位器: ***** 焊针: ***** (要求见附图1) 深包胶: ***** 充电电阻*****							
4. 外形规格，引脚定义及电流方向								
5. 绕制数据	序号	骨架	头一尾	规格	匝数	阻值	绕制方式	备注
	1	骨架	***	***	497~498	***	半自动	1.*****
	2	***	***	***	***		全自动	2.*****
	3	***	***	***	***		环绕	***
6. 电路板图: 见附图3								
7. 材料准备: 按材料表领取所需材料并认真检查, 外壳喷印编号								
8. 机器焊接电路板								
1) 从库房领取与零件明细表的型号和厂家一致的器件, 如果不一致必须要经过技术主管允许才能使用, 并在工艺文件上说明。								
2) 如果有库存电路板可直接领取, 注意电路板版号与加工单一致, 新贴的电路板需进行电路板检测。								
9. 焊接及装配过程								
(1) *****如附图2;								
(2) *****如附图4;								
(3) *****如附图5、6;								
(4) *****								
(5) *****如附图7;								
10. 半成品检测								
备注:								
测试条件		测试项目	零点	*****	*****	*****	方向	
电源*****		标准值		0.095V	*****	*****		
最大可测试电压*****		测试值		*****	*****	*****		
		合格范围		*****	*****	*****		
工艺员: *** 工艺审核: *** 销售员: ***								

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;

11. 灌封 ***** *****	11. 成品检测 ***** *****
13. 老化	
14. 印字	
*****	*****
15. 成品配套: *****	
16. 包装: *****	
附图1	附图2

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: 第三页; 纸张类型: A4; 纸张放置: 竖放; 报表类型: 单记录报表;

附图3		
附图4	附图5	附图6
附图7	附图8	
附图9	附图10	

【表格界面】

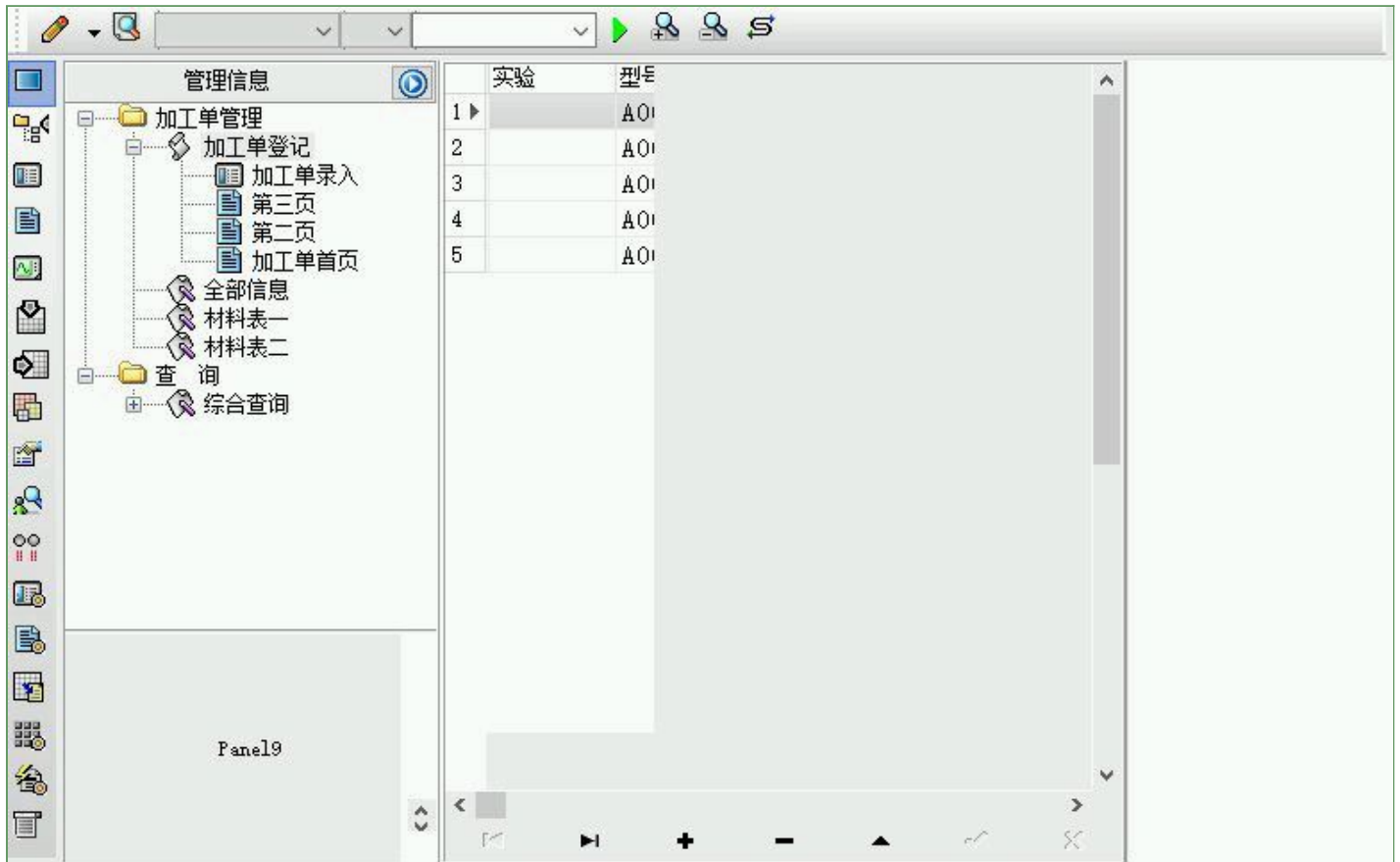
表格界面以表格的形式显示信息内容。

(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：

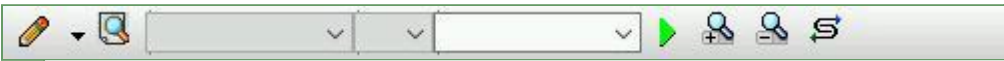
实现信息记录的移动和新增、修改、删除等操作。



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

提示 注意本产品*****

型号 A00000000000001

用户名称 *****有限公司

批号 0001-0002

下单数量 1000

下单时间 2019-01-02

完成时间 2019-02-05

要求 电源电压:***** 输入电压:***** 输出电压:***** 零点误差:***

特殊工艺 订单

材料 磁芯编号 1***** 材质 ***合金 外壳 123 电路板 ***** 霍尔 ***** 骨架 ***** 引线 123*3 包装 ppt

规格 规格内容 0

数量 0 0 0 0 0 0

辅料 直插电容:***** 电位器:***** 焊针:***** (要求见附图1)
漆包线:***** 无感电阻*****

序号 1 2 3

头一尾 *** *** ***

规格 *** *** ***

匝数 497+498 ***

阻值 ***

绕制方式 半自动 全自动 环绕

绕制备注 1.*****
2.*****

焊接及装配过程

(1)*****如附图2;
(2)*****如附图4;
(3)*****如附图5、6;
(4)*****
(5)*****如附图7;

半成品检测 灌封、成品检测等 成品配套、包装、附图等 附图 附图 外形规格,电流方向图

检测条件 检测项目 零点

电源 ***** 标准值 0.095V ***** *****

最大可测试电压 ***** 测试值 ***** ***** *****

合格范围 ***** ***** ***** *****

备注

【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.

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)。



霍尔产品加工单

提示: 注意本产品*****

型号	A00000000000001		用户: *****有限公司						
			编号: 0001-0002		下单时间: 2019-01-02				
			数量: 1000		完成时间: 2019-02-05				
1. 要求		电源电压: ***** 输入电压: ***** 输出电压: ***** 零点误差: ***							
2. 特殊工艺		订单							
3. 材料		磁芯		外壳	电路板	霍尔	骨架	引线	包装
编号	1*****	材质	***合金	123	***** ***** ***	***** *****	*****	123*3 32*5	ppt
规格	规格内容								
数量	0			0	0	0	0	0	0
辅料	直插电容: ***** 电位器: ***** 焊针: ***** (要求见附图1) 漆包线: ***** ***** 无感电阻 *****								
4. 外形规格, 引脚定义及电流方向									
5. 绕制数据	序号	骨架	头一尾	规格	匝数	阻值	绕制方式	备注	
	1	骨架	***	***	497-498	***	半自动	1. ***** **	
	2	***	***	***	***		全自动	2. ***** **	
	3		***	***	***		环绕		
6. 电路板图: 见附图3					7. 材料准备: 按材料表领取所需材料并认真检查, 外壳喷印编号				
8. 机器焊接电路板									
1) 从库房领取与器件明细表的型号和厂家一致的器件, 如果不一致必须要经过技术主管允许才能使用, 并在工艺文件上说明。 2) 如果有库存电路板可直接领取, 注意电路板版号与加工单一致, 新贴的电路板需进行电路板检测。									
9. 焊接及装配过程									
(1) *****如附图2; (2) *****如附图4; (3) *****如附图5、6; (4) ***** (5) *****如附图7;									
10. 半成品检测		备注:							
测试条件		测试项目	零点	*****	*****	*****	方向		
电源***** 最大可测试电压 *****		标准值		0.095V	*****	*****			
		测试值		*****	*****	*****			
		合格范围		*****	*****	*****			

工艺员: ***

工艺审核: ***

销售员: ***

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：

备份文件	占用空间(字节)

备份/恢复方式
☐ 分项操作 ☒ 整体操作

备份/恢复的内容
☐ 全部 ☐ 仅系统表 ☐ 仅信息表

备份当前数据

恢复选定备份

清除选定备份

备份数据至...

从...恢复备份

关 闭

【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。

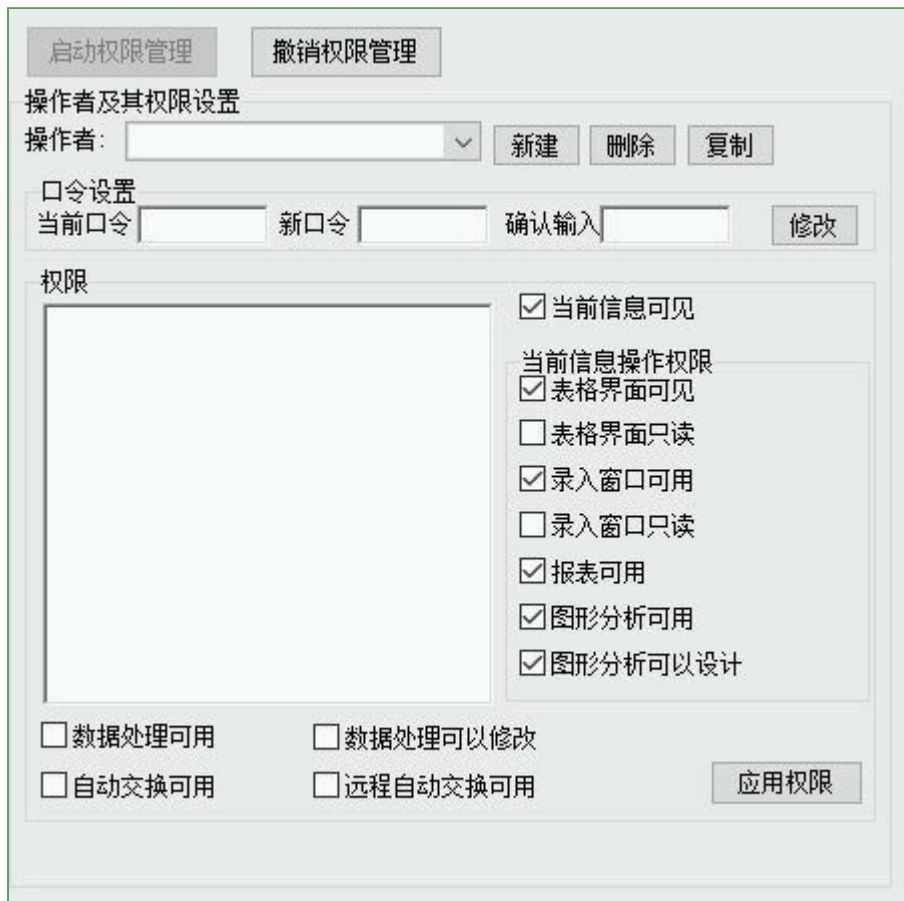
从...恢复备份按钮：从指定的路径恢复数据到系统，如果当前系统中有备份后新增加的数据，将会丢失。

【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。



该窗口用于配置用户权限。顶部有两个按钮：“启动权限管理”（当前为灰色，不可用）和“撤销权限管理”。下方是“操作者及其权限设置”区域，包含一个“操作者”下拉菜单（当前显示为Admin）和三个按钮：“新建”、“删除”、“复制”。接着是“口令设置”区域，包含“当前口令”、“新口令”、“确认输入”三个输入框和一个“修改”按钮。下方是“权限”区域，左侧是一个空列表框，右侧是权限选项列表，包括“当前信息可见”（已勾选）、“当前信息操作权限”（子项“表格界面可见”已勾选，“表格界面只读”未勾选）、“录入窗口可用”（已勾选）、“录入窗口只读”未勾选、“报表可用”（已勾选）、“图形分析可用”（已勾选）、“图形分析可以设计”（已勾选）。底部有四个复选框：“数据处理可用”、“数据处理可以修改”、“自动交换可用”、“远程自动交换可用”，以及一个“应用权限”按钮。

【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	☐ (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	☐ (跟踪各用户对各个信息节点的访问信息)
信息增删修改	☐ (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	☐ (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	☐ (跟踪各用户调用菜单的“数据处理”信息)
SQL命令窗口	☐ (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：

日志查看筛选

期间: 2019-03-16 至 2019-03-16

操作者:

操作类型:

☐ 查看选定信息节点日志记录

+

加工单管理

+

查 询

☐ 系统登录

☐ 系统退出

☐ 信息访问

☐ 记录修改

☐ 记录增加

☐ 记录删除

☐ 打开录入窗口

☐ 关闭录入窗口

☐ 打开报表

☐ 打印报表

☐ 关闭报表

查看筛选日志

查看全部日志

清除当前日志

清除全部日志

时间	操作者	操作	项目	ID
----	-----	----	----	----

当前日志详细描述:

该窗口功能说明如下：

【日志查看筛选设置】 对日志信息进行筛选设置：

期间：指定显示的日志记录的期间。

操作者：指定显示的日志记录的某个操作的信息，如果不选择则默认为所有操作者（用户）。

操作类型：指定显示的日志记录只包含选定的日志项目。

查看选定节点日志项目：如果该项选定，则只有当前信息节点且复合前面设置的日志信息才会显示。

【查看筛选日志按钮】 根据上面的设置，显示指定的日志记录信息。

【查看全部日志按钮】 上面的筛选设置无效，显示全部的日志记录信息。

【清除当前日志按钮】 清除当前显示的日志，如果当前日志是筛选后的结果，则只有筛选的这些记录被清除。

【清除全部日志按钮】 清除系统记录的所有日志。

窗口的下半部分显示日志的记录信息，包括时间、操作者、操作和项目信息，如果涉及到数据增删修改，会在最下面的编辑框中显示修改前后的内容对比，在SQL命令窗口执行的SQL语句也会显示在这个编辑框中。

通过数据导航栏可以翻看前后的相关日志记录。

【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。

选定进行数据交换的表格： (主表)

从表格界面导出数据到外部文件

表格界面数据到EXCEL文件

工作表名： 来自表格的数据 开始导出

表格界面数据到CSV文件

开始导出

表格界面数据到DBF文件

开始导出

导入数据到表格界面

Excel文件(Xls)导入

Excel文件 开始导入

Csv文件导入

Csv文件 开始导入

DBF文件导入

DBF文件 开始导入

导入方式设置

☒ 直接追加

☐ 比对替换

☐ 比对缺失时追加记录

字段对应关系：

表格界面项目	外部对应项目
ID	
实验	
型号	
用户名称	
批号	
下单数量	

【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。