|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **方案名称** | **入料防错及料包标签打印变更方案** | | |
| **客户名称** | 江苏科化 | **作成日期** | 2020/6/17 |
| **作成人** | 杨小亮 | **审核人** |  |
| **解决方案** | 1. 投入料桶的原料标签均为科化自备，标签格式如下图所示：   在投料时，使用条码枪扫描标签上的二维码，二维码的内容格式为：**序列号+品号+批号+生产日期+重量，并且以英文的符号分号“;”隔开**。机台程序读取其中的品号与系统中各料桶进行比对并打开相应桶号。用户开盖后，再次扫码，机台记录二维码中的批号、重量等信息，并将重量累加到对应料桶的存量中。   1. 机台每批次称量完成后打印该批次对应的料包标签，配方中有几个原料就打印几张，标签纸尺寸为80mm x 80mm； 2. 料包标签格式如下图所示：  1. 标签各项目说明如下表：  |  |  |  | | --- | --- | --- | | **项次** | **内容** | **说明** | | 1 | 产品型号 | 对应机台系统中的配方名称 | | 2 | 产品批号 | 机台系统开工单时由人工输入 | | 3 | 原料名称 | 原料标签上的“品号”，也是机台系统中的原料编号 | | 4 | 原料批号 | 原料投入料桶时扫描的原料标签上的批号，自动带入无需手工输入 | | 5 | 投入量 | 机台实际称量重量 | | 6 | 原料主要参数1/2/3 | 原料投入机台料桶前，先到电脑上扫码并手工输入这三个参数值。在向机台投料时，如果系统中未发现参数值，则报警禁止投入 | | 7 | 有效期 | 机台系统开工单时由人工输入 |  1. 料包标签的二维码内容规则与原料标签中的二维码规则相同; 2. 料桶中可能存在多个原料批号，按称量重量以先进先出的原则进行自动扣减匹配。考虑到长期自动扣减会存在一定的误差，所以，机台系统提供存量手工调整功能。当料桶实际存量与系统存量存在误差时，由操作人员手工调整。 | | |
| **方案确认客户端** |  | **确认日期** |  |
| **业务员** |  | **审核** |  |
| **方案意见** |  | | |