



MES操作指引——生产数据采集



内容

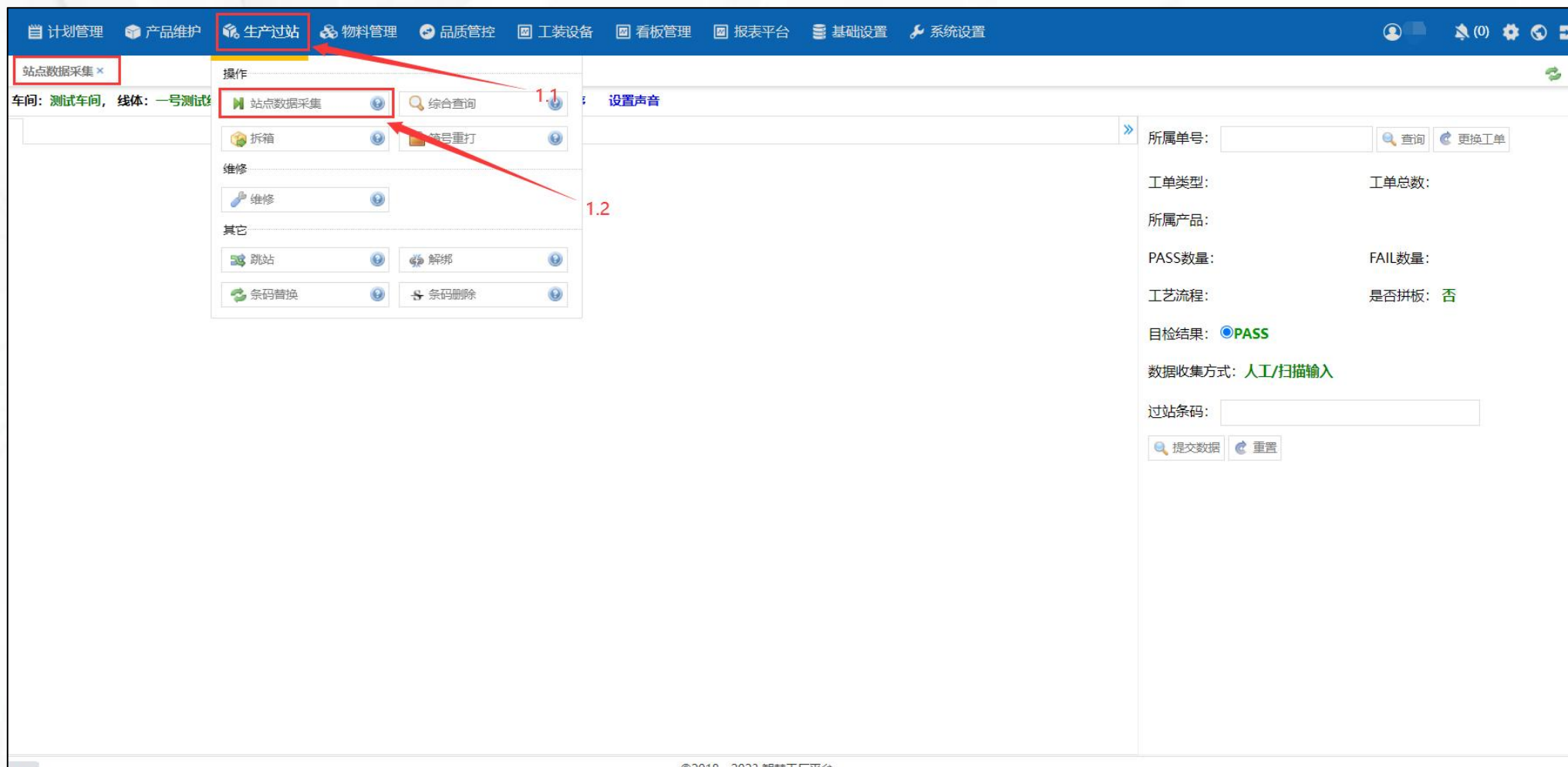
该操作指引包括六部分：

- 一 生产过站：包括上过站扫描、采集不良、绑定装配、包装并打印标签、生产上料、PDA过站
- 二 维修：对生产过程中采集的不良信息进行相应操作，正常维修/报废
- 三 品质管理：在系统中可进行产品检验模板定义和首件，巡检，抽检配置和报告输出
- 四 解绑：在系统中可进行绑定条码进行解绑操作，解绑后可进行重新绑定
- 五 拆箱：在系统中进行已装箱条码整箱拆箱和单个条码拆箱
- 六 综合查询：可查询产品条码过站记录，不良记录、绑定记录，测试数据、装箱数据
- 七 箱号重打：打印箱码

一 站点数据采集

打开站点数据采集界面

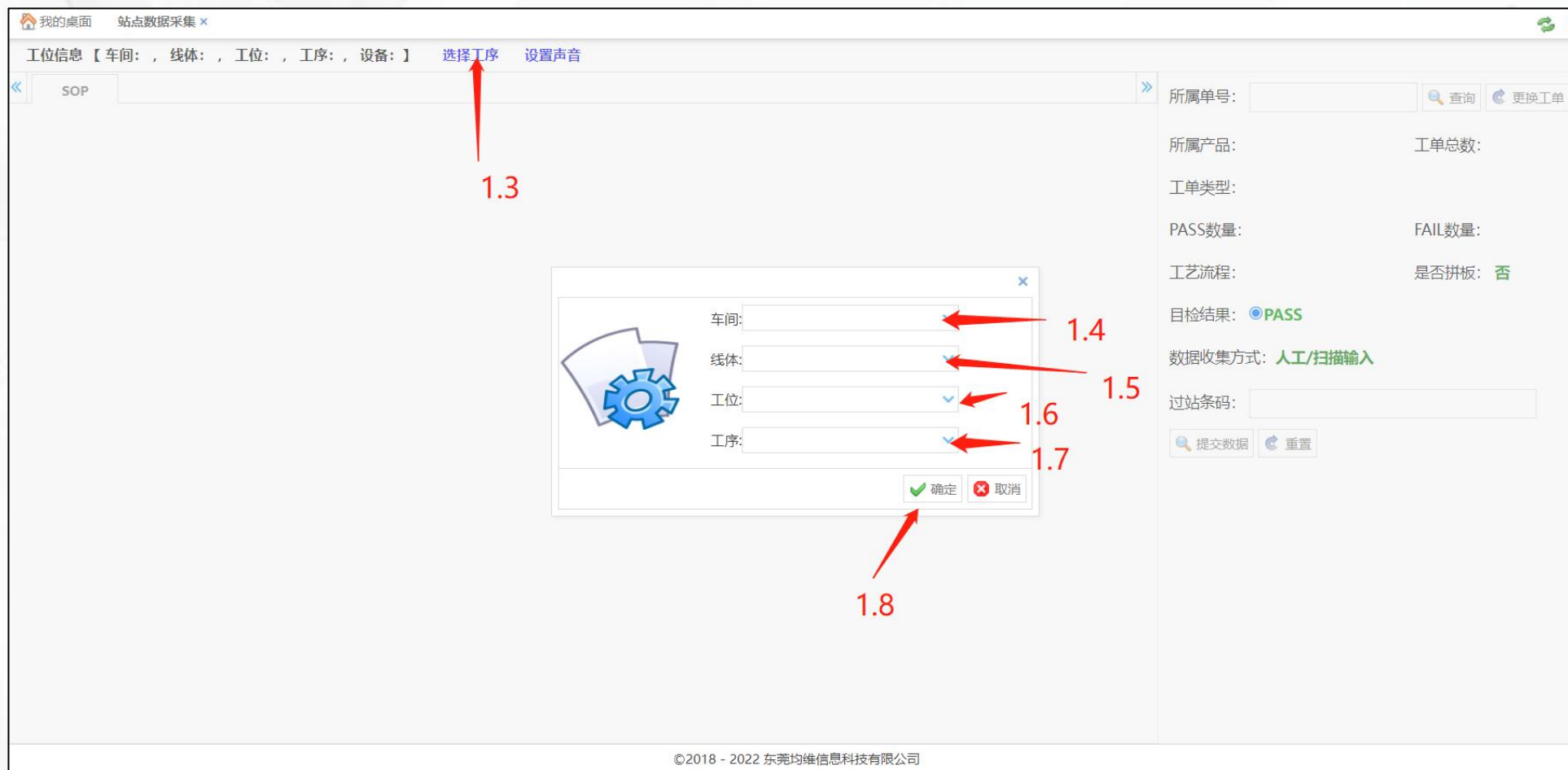
在菜单栏中选择“生产数据采集” (1.1); 再选择“站点数据采集” (1.2)打开站点数据采集界面。



一 站点数据采集

选择工序

进入站点数据采集界面后打开“选择工序” (1.3)界面;
选择“车间” (1.4); 选择“线体” (1.5); 选择“工位” (1.6);
选择“工序” (1.7); 选择完成后点击“确定” 按钮(1.8)。



一 站点数据采集

输入工单

在“所属工单” (1.9)输入框中输入工单号，输入工单后回车。

也可使用工单查询功能选择工单：点击“查询” (2.0)按钮可以打开工单查询界面。
通过搜索栏 (2.1) 进行查询 (2.2)， 双击选中 (2.3) 产品，完成过站工单添加

我的桌面 站点数据采集 ×

工位信息 【车间: SMT, 线体: SMT01线, 工位: SMT01-SPI, 工序: SPI检测, 设备: 】 选择工序 设置声音

SOP

工单名称: m 2.1 产品名称: 2.2 客户名称: 交货日期: 查询 重置

	工单名称	数量	初始化数量	工单优先级	产品名称	产品版本	是否拼板	拼板数
1	MN220613001	1000	52	一级	MF2356403		是	4
2	MF202206001	1000	145	一级	MF2356401		是	1

所属工单: 1.9 查询 2.0 更换工单

所属产品: 工单总数:

工单类型:

PASS数量: FAIL数量:

工艺流程: 是否拼板: 否

目检结果: ☒ PASS

数据收集方式: 人工/扫描输入

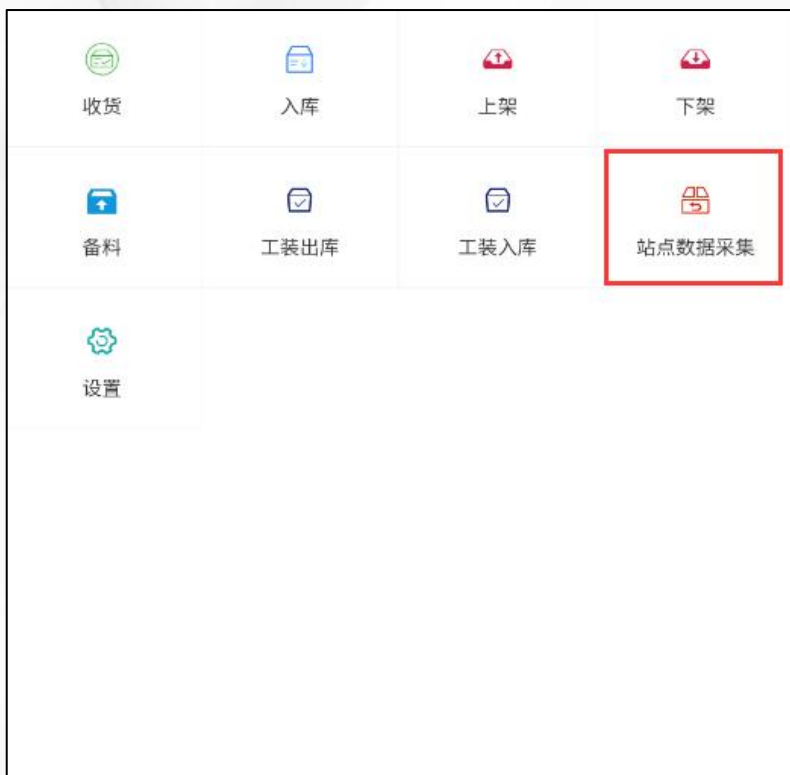
过站条码:

提交数据 重置

一 站点数据采集

PDA端设置车间工序

首先PDA首页面点击站点数据采集图标，进入界面，点击右上角三个点体表，弹出选择车间工序框，维护好相关信息，点击框外任意处，完成系统设置。



一 站点数据采集

PDA端输入工单

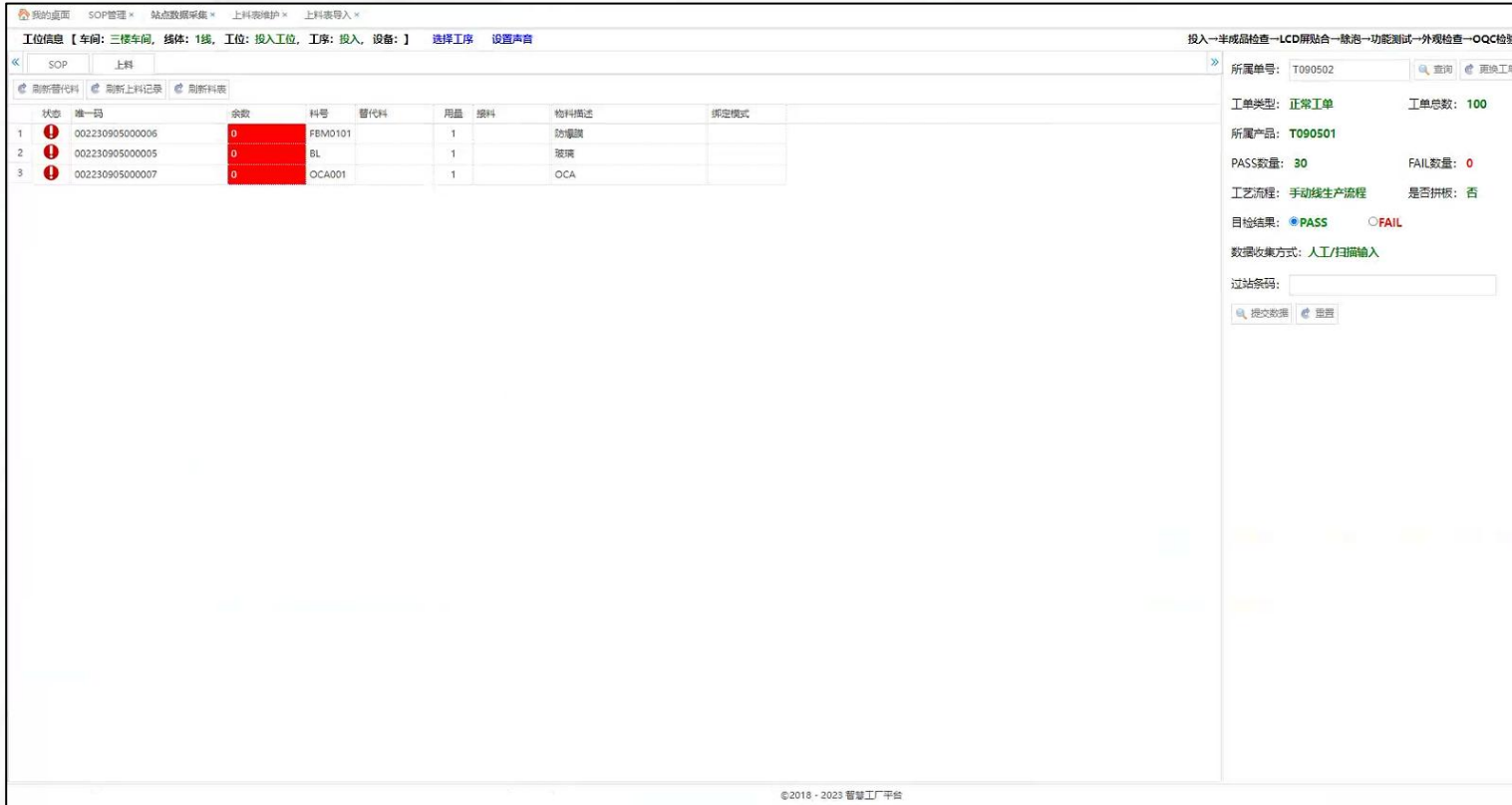
界面点击选择工单行 (1) , 系统弹出工单选择页面, 点击工单信息 (2) , 即选择该工单。



一 站点数据采集

上料根据对应产品维护上料表和上料工序，到达对应工序时，系统自动提示上料。
扫描对应原料物料标签，点击SOP/主页进行条码/批次过站，该工序过站时都会扣减所对应原料数量（基本扣料数*过站数），当原料不满足当前工序过站所需原料数量时，系统自动拦截，并提示原料不足。

PC端上料:



PC端上料界面截图，显示了物料清单和工序信息。

工位信息：车间：三棱车间，线体：1线，工位：投入工位，工序：投入，设备：】 选择工序 设置声音

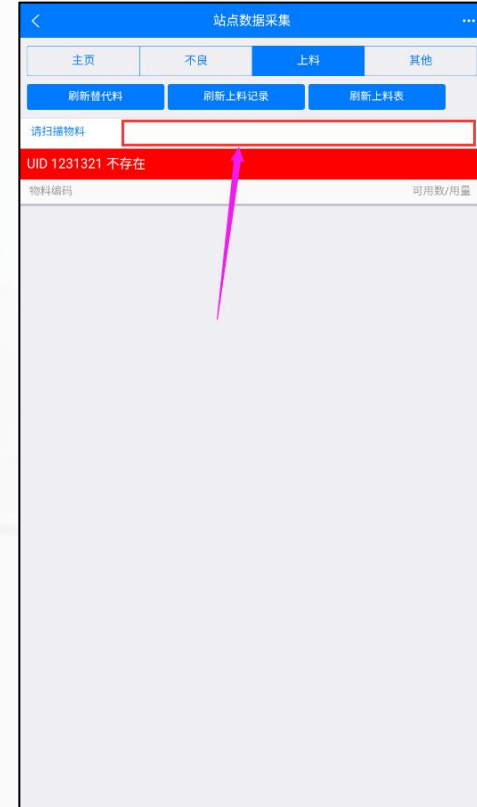
物料清单表：

状态	唯一码	余数	料号	替代料	用品	原料	物料描述	绑定模式
1	002230905000006	0	FEM0101		1		防爆膜	
2	002230905000005	0	BL		1		玻璃	
3	002230905000007	0	OCA001		1		OCA	

右侧信息：

所属单号：T090502 工单类型：正常工单 工单总数：100
所属产品：T090501
PASS数量：30 FAIL数量：0
工艺流程：手动线生产流程 是否拼板：否
目检结果：●PASS ○FAIL
数据收集方式：人工/扫描输入
过站条码：[输入框]
提交数据 重置

PDA端上料:



PDA端上料界面截图，显示了物料清单和工序信息。

站点数据采集

主页面 不良 上料 其他

刷新替代料 刷新上料记录 刷新上料表

请扫描物料 [输入框]

UID 1231321 不存在

物料条码 可用数/用量

一 站点数据采集

过站页面切换至SOP时 (1.6) , 进行过站操作 (1.7)

我的桌面
站点数据采集
综合查询
上料表维护
物料标签打印
UID查询

工位信息 【车间: SMT, 线体: DIP01线, 工位: DIP01-投入, 工序: DIP插件, 设备: 】
[选择工序](#)
[设置声音](#)
1. 投入→2. SPI检测→3. 贴片→4. 炉前AOI→5. 炉后AOI→6. DIP插件→7. DIP目检→8. 涂敷投入→9. 涂敷目检

SOP
上料

所属单号: MN220613001
[查询](#)
[更换工单](#)

所属产品: MF2356403
工单总数: 1000

工单类型: 正常工单

PASS数量: 0
FAIL数量: 0

SMT工艺流程 (大金)

目检结果: ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码:

[提交数据](#)
[重置](#)

一 站点数据采集

条码过站:

- ①过站条码/批次过站 (2.4) 进行扫码过站 (条码过站输入或者扫描条码, 批次过站则输入数量)
- ②过站成功系统进行相应提示 (2.5)

我的桌面 站点数据采集 × 综合查询 × 上料表维护 × 物料标签打印 × UID查询 ×

工位信息 【车间: SMT, 线体: SMT01线, 工位: SMT01-SPI, 工序: SPI检测, 设备: 】 选择工序 设置声音 1. 投入→2. SPI检测→3. 贴片→4. 炉前AOI→5. 炉后AOI→6. DIP插件→7. DIP目检→8. 涂敷投入→9. 涂敷目

SOP

所属单号: MN220613001 查询 更换工单

所属产品: MF2356403 工单总数: 1000

工单类型: 正常工单

PASS数量: 28 FAIL数量: 0

SMT工艺流程 (大金)

目检结果: ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码:

提交数据 重置

OK, OK, 条码GK0025过站成功, 下一站: 贴片

一 站点数据采集

条码过站PDA端：

点击主页按钮，进行生产过站

①过站条码/批次过站，（条码过站输入或者扫描条码，批次过站则输入数量）

The screenshot shows the '站点数据采集' (Station Data Collection) interface. At the top, there's a blue header with a back arrow and a menu icon. Below it is a tab bar with '主页' (Home), '不良' (Defect), '上料' (Loading), and '其他' (Other). The '主页' tab is selected. Under the tab bar, there's a '选择工单' (Select Work Order) section with a blue button labeled 'A091103' and a right arrow. Below that is a '请扫描条码' (Please scan barcode) input field containing 'QW07'. A green status bar below the input field displays 'OK, 条码QW07过站成功, 下一站: 测试目检' (OK, barcode QW07 station success, next station: test inspection). Below the status bar is a '基本信息' (Basic Information) section showing 'PASS: 6' and 'FAIL: 0'. At the bottom, there's a list of details: '当前工位: 一号工位' (Current station: No. 1 station), '当前工序: 测试投入' (Current process: test input), '产品编码: A091103' (Product code: A091103), '工单总数: 100' (Total work order: 100), and '工艺流程: 测试工艺流程' (Process flow: test process flow).

This screenshot is identical to the one on the left but includes red annotations. A red box highlights the '请扫描条码' input field, with a red arrow pointing to it from the text '扫描过站条码, 或者输入过站数量' (Scan station barcode, or enter station quantity). Another red box highlights the 'PASS: 6' value in the '基本信息' section, with a red arrow pointing to it from the text '过站合格数量' (Station qualified quantity). A third red box highlights the entire '基本信息' section, with a red arrow pointing to it from the text '工单基础信息' (Work order basic information).

一 站点数据采集

不良采集:

在过站页面中，选择FAIL (1.0)；过站条码进行扫不良码 (1.1)；填写不良代码，【也可以选择不不良类型和不良现象进行打不良操作】 (1.2)；选择不不良条码 (1.3)；点击添加 (1.4)，点击确认 (1.5)。

我的桌面 站点数据采集 × 综合查询 × 上料表维护 × 物料标签打印 × UID查询 ×

工位信息 【车间: SMT, 线体: SMT01线, 工位: SMT01-炉前AOI, 工序: 炉前AOI, 设备: 】 选择工序 设置声音 1. 投入→2. SPI检测→3. 贴片→4. 炉前AOI→5. 炉后AOI→6. DIP插件→7. DIP目检→8. 涂敷投入→9. 涂敷目检

SOP

所属单号: MN220613001 查询 更换工单

所属产品: MF2356403 工单总数: 1000

工单类型: 正常工单

PASS数量: 12 FAIL数量: 4

工艺流程: SMT工艺流程 (大金)

目检结果: ☐ PASS ☒ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码: GK0015

提交数据 重置 编辑不良

条码	不良类型	不良现象	不良位置	操作
GK0013	GK0014			
GK0015	GK0016			

不良代码:

不良类型:

不良现象:

不良位置:

不良条码:

添加

确定 取消

一 站点数据采集

不良采集:

确认后界面如图 (1.6) .点击提交完成不良操作 (1.7)

我的桌面 站点数据采集 × 综合查询 × 上料表维护 × 物料标签打印 × UID查询 ×

工位信息 【车间: SMT, 线体: SMT01线, 工位: SMT01-炉前AOI, 工序: 炉前AOI, 设备: 】 选择工序 设置声音 1. 投入→2. SPI检测→3. 贴片→4. 炉前AOI→5. 炉后AOI→6. DIP插件→7. DIP目检→8. 涂敷投入→9. 涂敷目检

所属单号: MN220613001 查询 更换工单

所属产品: MF2356403 工单总数: 1000

工单类型: 正常工单

PASS数量: 12 FAIL数量: 4

SMT工艺流程 (大金)

目检结果: ☐ PASS ☒ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码: GK0015

提交数据 重置 编辑不良

条码	不良类型	不良现象	不良位置
GK0013	COB绑定类	邦线掉	

1.6

1.7

©2018 - 2022 东莞均维信息科技有限公司

一 站点数据采集

不良采集：
完成提交后如图 (1.8)

我的桌面
站点数据采集
综合查询
上料表维护
物料标签打印
UID查询

工位信息 【车间: SMT, 线体: SMT01线, 工位: SMT01-炉前AOI, 工序: 炉前AOI, 设备: 】
[选择工序](#)
[设置声音](#)
1. 投入→2. SPI检测→3. 贴片→4. 炉前AOI→5. 炉后AOI→6. DIP插件→7. DIP目检→8. 涂敷投入→9. 涂敷目检

SOP

所属单号: MN220613001
[查询](#)
[更换工单](#)

所属产品: MF2356403
工单总数: 1000

工单类型: 正常工单

PASS数量: 12
FAIL数量: 8

SMT工艺流程 (大金)

目检结果: ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码:

[提交数据](#)
[重置](#)

OK, OK, 条码GK0013送维修站成功

一 站点数据采集

PDA不良采集:

在PDA过站页面中，选择不良页签选项，先扫描过站条码，再扫描不良信息。最后点击提交按钮，系统记录条码不良信息。

6:19

站点数据采集

主页 不良 上料 其他

选择工单 A091103

请扫描条码 QW07

OK, 条码QW07过站成功, 下一站: 测试目检

基本信息 PASS: 6 FAIL: 0

当前工位: 一号工位
当前工序: 测试投入
产品编码: A091103
工单总数: 100
工艺流程: 测试工艺流程

站点数据采集

主页 不良 上料 其他

请扫描不良信息 A155

条码信息 QW8 删除

不良信息

先扫描条码信息

扫描不良信息

提交 重置

一 站点数据采集

绑定装配PDA操作

PDA操作主页面，先扫描产品主条码，系统记录主条码信息（1），此时扫描框显示扫描装配条码。下方上面左包装装配信息没有装配条码，本次扫描记录左条码信息。扫描完成后，下方对应进行显示。装配完所有条码后，系统自动过站。

12:43

站点数据采集

主页 不良 上料 其他

选择工单 T090502

请扫描条码

OK, 条码T090502220过站成功, 下一站: 除泡

基本信息 PASS: 19 FAIL: 0

当前工位: LCD屏幕对贴
当前工序: LCD屏贴合
产品编码: T090501
工单总数: 100
工艺流程: 手动线生产流程

装配信息 装配条码

左包装

右包装

1 2 3

站点数据采集

主页 不良 上料 其他

选择工单 T090502

请扫描装配条码

基本信息 PASS: 19 FAIL: 0

当前工位: LCD屏幕对贴
当前工序: LCD屏贴合
产品编码: T090501
工单总数: 100
工艺流程: 手动线生产流程

装配信息 装配条码

左包装 L0102

右包装

一 站点数据采集

绑定装配操作

绑定界面如图(1.1); 需要进行验证前缀 (1.3) 和条码长度 (1.4) , 在 (1.5) 进行扫码绑定操作。过站条码为主条码, 装配条码为半成品条码/其他条码。

我的桌面
站点数据采集
综合查询
上料表维护
物料标签打印
UID查询
菜单导航
角色管理

工位信息 【车间: 组装, 线体: 组装01线, 工位: 组装01-三码合一, 工序: 三码合一, 设备: 】
[选择工序](#)
[设置声音](#)

1. 烧录主板→2. 主板测试→3. 装主板→4. 装配前测试→5. 烧录成品程序→6. 成品测试→7. 三码合一→8. EEP ROM烧录→9. 外观检..

SOP
装配

1.1

	状态	过站SN	装配内容	装配名称	自动生成	生成规则	前缀	后缀	长度	正则表达式	存储过程
1	!			绑定电源	否		DY		6		
2	!			FPC	否		FP		6		

1.2

1.3

1.4

所属单号: MF202206001
[查询](#)
[更换工单](#)

所属产品: MF2356401
工单总数: 1000

工单类型: 正常工单

PASS数量: 44
FAIL数量: 0

工艺流程: 组装工艺流程 (大金)

目检结果: ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

1.5

过站条码:

[提交数据](#)
[重置](#)

©2018 - 2022 东莞均维信息科技有限公司

一 站点数据采集

在装配界面 (1.6) 先扫过站主条码，如图 (1.7) 再扫绑定条码 (1.9)，绑定条码规则一致则显示如图 (1.8)，若无维护条码规则，则系统没有条码验证。

我的桌面 站点数据采集 × 综合查询 × 上料表维护 × 物料标签打印 × UID查询 × 菜单导航 × 角色管理 ×

工位信息 【车间: 组装, 线体: 组装01线, 工位: 组装01-三码合一, 工序: 三码合一, 设备: 】 选择工序 设置声音

1. 烧录主板→2. 主板测试→3. 装主板→4. 装配前测试→5. 烧录成品程序→6. 成品测试→7. 三码合一→8. EEP ROM烧录→9. 外观检...

状态	站SN	装配内容	装配名称	自动生成	生成规则	前缀	后缀	长度	正则表达式	存储过程
1	SS0067	DY0075	绑定电源	否		DY		6		
2	SS0067		FPC	否		FP		6		

所属单号: MF202206001 查询 更换工单

所属产品: MF2356401 工单总数: 1000

工单类型: 正常工单

PASS数量: 44 FAIL数量: 0

工艺流程: 组装工艺流程 (大金)

目检结果: ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码:

提交数据 重置

1.7 1.8 1.9 1.6

©2018 - 2022 东莞均维信息科技有限公司

一 站点数据采集

绑定完成如图提示 (2.1) 。

我的桌面 站点数据采集 × 综合查询 × 上料表维护 × 物料标签打印 × UID查询 × 菜单导航 × 角色管理 ×

工位信息 【车间: 组装, 线体: 组装01线, 工位: 组装01-三码合一, 工序: 三码合一, 设备: 】 选择工序 设置声音

1. 烧录主板→2. 主板测试→3. 装主板→4. 装配前测试→5. 烧录成品程序→6. 成品测试→7. 三码合一→8. EEP ROM烧录→9. 外观检..

	SOP	装配									
	状态	过站SN	装配内容	装配名称	自动生成	生成规则	前缀	后缀	长度	正则表达式	存储过程
1	!			绑定电源	否		DY		6		
2	!			FPC	否		FP		6		

所属单号: MF202206001 查询 更换工单

所属产品: MF2356401 工单总数: 1000

工单类型: 正常工单

PASS数量: 47 FAIL数量: 0

工艺流程: 组装工艺流程 (大金)

目检结果: ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码:

提交数据 重置

2.1

OK, OK, 条码SS0069过站成功, 下一站: EEP ROM烧录

一 站点数据采集

过站停留时间

产品维护过站时间，过站此工序后，持续时间超过过站时间，才允许进行下一道工序过站

我的桌面 UID查询 智能报表 产品维护 工单维护 站点数据采集 上料表维护

工位信息 【车间: 测试车间, 线体: 一号测试线体, 工位: 一号工位, 工序: 测试过站, 设备: 】 选择工序 设置声音

SOP



所属单号: T09110201 查询 更换工单

工单类型: 正常工单 工单总数: 100

所属产品: T091102

PASS数量: 1 FAIL数量: 0

工艺流程: 测试工艺流程

目检结果: ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码:

提交数据 重置

测试投入—测试目检—测试过站

SN Q05 剩余停留时长: 0小时1分23秒!

站点数据采集

主页 不良 上料 其他

选择工单 T09110202

请扫描条码

SN 001 剩余停留时长: 0小时1分24秒!

基本信息 PASS: 3 FAIL: 0

当前工位: 一号工位
当前工序: 测试过站
产品编码: T091102
工单总数: 100
工艺流程: 测试工艺流程

送检信息 数量/总数

当前单号: 0 / 100

一 站点数据采集

抽检：报检

抽检设置的报检工序过站界面如下图所示：

扫描过站条码计入已扫数量和展示数据区，当已扫条码数量等于总数时，系统自动提交送检单。
当送检数量不等于总数，但是需要提交时，点击提交数据按钮，手动强制提交送检单。

工位信息 【车间：测试车间，线体：一号测试线体，工位：一号工位，工序：测试过站，设备：】 选择工序 设置声音

测试投入→测试目检→测试过站→测试包装

所属单号： T09110202 查询 更换工单

工单类型： 正常工单 工单总数： 100

所属产品： T091102

PASS数量： 0 FAIL数量： 0

工艺流程： 测试工艺流程

目检结果： ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式： 人工/扫描输入

过站条码： |

提交数据 重置

工序信息

维护工单

扫描条码

提交数据
当扫描数量等于总数时，系统自动提交，当数量小于总数但是又要提交时，点击提交数据

总检数： 100 检验标准： 105E 检验水准： II AQL： 40 单号： IN2023091100002 更换单号 扫描数量： 1/100

状态	过站SN	单号	类型	重量	数量	操作
1	✓ QW01	IN2023091100002	单板		1	删除

已扫描信息

已扫描数量和总数

一 站点数据采集

抽检：检验

进入界面维护好工序信息（1），设置好工单信息（2），扫描过站条码或者输入检验单，系统自动带出检验单信息（3），扫描过站条码检验信息记录区展示相关信息。扫描的条码信息可记录不良。

我的桌面
单据信息查询
产品维护
收料
标签管理
站点数据采集
工单维护

工位信息
【车间：测试车间，线体：一号测试线体，工位：一号工位，工序：测试包装，设备：】
选择工序
设置声音

测试投入→测试目检→测试过站

SOP
抽检

所属单号： T09110202
查询
更换工单

检验批大小： 3
检验标准： 105E
检验水准： II
AQL： 40
抽样数： 0
单号： IN2023091100002

2 设置工单

检验信息：

状态	过站SN	单号	类型	数量
✓	QW03	IN2023091100002	单板	1
✓	QW02	IN2023091100002	单板	1
✓	QW01	IN2023091100002	单板	1

抽检信息（已检/需检）： 1 / 0

最上级SN	抽检SN	类型	不良	维修	操作
1 QW01	QW01	单板	0		记录不良

4

检验信息，记录不良还是合格

抽检不良：

箱号	不良条码	不良类型	不良现象	不良位置
----	------	------	------	------

5

数据提交

3

过站条码：

展示检验单据信息

一 站点数据采集

抽检：检验维护不良

点击记录不良按钮，弹出不良设置框，维护不良信息，点击添加按钮，记录不良信息。点击关闭页面。

不良设置

不良代码:

不良类型: SMT

不良现象: 偏位

不良位置: 1212

不良条码: QW01

+

添加

条码	不良条码	不良类型	不良现象	不良位置	状态	操作
QW01	QW01	SMT	丝印不良	111	送维修站	删除

×

关闭

操作

记录不良

删

1

点击记录不良

不良位置

111

2

维护不良信息

3

点击添加按钮

一 站点数据采集

包装操作和标签打印

当产品中设置了需包装同时打印装箱标签时，进入的工序会出现如图(1.1)的“包装”和“标签打印”界面。

我的桌面 模板定义 × 资料维护 × 站点数据采集 × 工单维护 ×

工位信息 【车间: 组装, 线体: 组装01线, 工位: 组装01-包装, 工序: 包装, 设备: 】 选择工序 设置声音

1. 烧录主板→2. 主板测试→3. 装主板→4. 装配前测试→5. 烧录成品程序→6. 成品测试→7. 三码合一→8. EEP ROM烧录→9. 外观检...

« SOP 包装 标签打印 »

查看详情 更改箱号 更改装箱容量 更换包规

包装容量: 6 扫描输入: 否 前缀: KL 后缀: 开始序号: 0002 包装等级: 1级 进制: 10 箱号: 当前装箱数量: 0 / 6

箱号正则: 箱号长度: null 箱号存储过程: 包规: 条码正则: 条码长度: null 条码存储过程:

状态	箱号	过站SN	条码类型	重量	数量	操作
----	----	------	------	----	----	----

1.1

所属单号: MF202206001 查询 更换工单

所属产品: MF2356401 工单总数: 1000

工单类型: 正常工单

PASS数量: 1 FAIL数量: 0

工艺流程: 组装工艺流程 (大金)

目检结果: ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码: |

提交数据 重置

©2018 - 2022 东莞均维信息科技有限公司

一 站点数据采集

打印标签开启均维打印服务

打印服务[v1.6.7]

根 URL(U): <http://127.0.0.1:51997>

端口:

虚拟路径:

物理路径:

打印设置

打印机: 刷新

打印偏移量: Left: Top:

COM设置

本地COM: 刷新 串口参数配置

数据模式: ☐ 稳定后接收一次 ☒ 连续数据

PDF 打印模式

☒ WPS ☐ Adobe Reader

安装目录 选择

保存配置 关闭服务(S)

一 站点数据采集

点击包装界面 (1.2)，在“过站条码” (1.3) 进行包装扫码操作

我的桌面 模板定义 × 资料维护 × 站点数据采集 × 工单维护 ×

工位信息 【车间: 组装, 线体: 组装01线, 工位: 组装01-包装, 工序: 包装, 设备: 】 选择工序 设置声音

1. 烧录主板→2. 主板测试→3. 装主板→4. 装配前测试→5. 烧录成品程序→6. 成品测试→7. 三码合一→8. EEP ROM烧录→9. 外观检.

◀ SOP 包装 标签打印 ▶

查看详情 更换信号 更改装箱容量 更换包规

包装容量: 6 扫描输入: 否 前缀: KL 后缀: 开始序号: 0002 包装等级: 1级 进制: 10 箱号: 当前装箱数量: 0 / 6

箱号正则: 箱号长度: null 箱号存储过程: 包规: 条码正则: 条码长度: null 条码存储过程:

状态	箱号	过站SN	条码类型	重量	数量	操作
----	----	------	------	----	----	----

所属单号: MF202206001 查询 更换工单

所属产品: MF2356401 工单总数: 1000

工单类型: 正常工单

PASS数量: 1 FAIL数量: 0

工艺流程: 组装工艺流程 (大金)

目检结果: ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码:

提交数据 重置

1.2

1.3

一 站点数据采集

如图样式是需要进行装箱的条码(1.4)。

当达到装箱最大容量就会自行完成装箱并打印标签。

我的桌面 模板定义 × 资料维护 × 站点数据采集 × 工单维护 ×

工位信息 【车间: 组装, 线体: 组装01线, 工位: 组装01-包装, 工序: 包装, 设备: 】 选择工序 设置声音

1. 烧录主板→2. 主板测试→3. 装主板→4. 装配前测试→5. 烧录成品程序→6. 成品测试→7. 三码合一→8. EEP ROM烧录→9. 外观检..

« SOP 包装 标签打印 »

查看详情 更换箱号 更改装箱容量 更换包规

包装容量: 6 扫描输入: 否 前缀: KL 后缀: 开始序号: 0002 包装等级: 1级 进制: 10 箱号: KL0002 当前装箱数量: 3/6

箱号正则: 箱号长度: null 箱号存储过程: 包规: 条码正则: 条码长度: null 条码存储过程:

状态	箱号	过站SN	条码类型	重量	数量	操作
✓	KL0002	SS0303	单板	0	1	删除
✓	KL0002	SS0302	单板	0	1	删除
✓	KL0002	SS0300	单板	0	1	删除

所属单号: MF202206001 查询 更换工单

所属产品: MF2356401 工单总数: 1000

工单类型: 正常工单

PASS数量: 1 FAIL数量: 0

工艺流程: 组装工艺流程 (大金)

目检结果: ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码: 提交数据 重置

1.4

一 站点数据采集

若是进行尾数箱提交的话则点击“提交数据” (1.5)。

我的桌面 模板定义 × 资料维护 × 站点数据采集 × 工单维护 ×

工位信息 【车间: 组装, 线体: 组装01线, 工位: 组装01-包装, 工序: 包装, 设备: 】 选择工序 设置声音

1. 烧录主板→2. 主板测试→3. 装主板→4. 装配前测试→5. 烧录成品程序→6. 成品测试→7. 三码合一→8. EEP ROM烧录→9. 外观检...

« SOP 包装 标签打印 »

查看详情 更换箱号 更改装箱容量 更换包规

包装容量: 6 扫描输入: 否 前缀: KL 后缀: 开始序号: 0002 包装等级: 1级 进制: 10 箱号: KL0002 当前装箱数量: 3/6

箱号正则: 箱号长度: null 箱号存储过程: 包规: 条码正则: 条码长度: null 条码存储过程:

状态	箱号	过站CN	条码类型	重量	数量	操作
✓	KL0002	SS0303	单板	0	1	删除
✓	KL0002	SS0302	单板	0	1	删除
✓	KL0002	SS0300	单板	0	1	删除

所属单号: MF202206001 查询 更换工单

所属产品: MF2356401 工单总数: 1000

工单类型: 正常工单

PASS数量: 1 FAIL数量: 0

工艺流程: 组装工艺流程 (大金)

目检结果: ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码:

提交数据 重置

1.5

一 站点数据采集

尾数装箱提交后会进行标签打印 (1.6) 。打印样式如 (“**装箱标签**”)

我的桌面 模板定义 × 资料维护 × 站点数据采集 × 工单维护 ×

工位信息 【车间: 组装, 线体: 组装01线, 工位: 组装01-包装, 工序: 包装, 设备: 】 选择工序 设置声音

1. 烧录主板→2. 主板测试→3. 装主板→4. 装配前测试→5. 烧录成品程序→6. 成品测试→7. 三码合一→8. EEP ROM烧录→9. 外观检...

<< SOP 包装 标签打印 >>

查看详情 更换箱号 更改装箱容量 更换包规

包装容量: 6 扫描输入: 否 前缀: KL 后缀: 开始序号: 0002 包装等级: 1级 进制: 10 箱号: 当前装箱数量: 0/6

箱号正则: 箱号长度: null 箱号存储过程: 包规: 条码正则: 条码长度: null 条码存储过程:

状态	箱号	过站SN	条码类型	重量	数量	操作
----	----	------	------	----	----	----

所属单号: MF202206001 查询 更换工单

所属产品: MF2356401 工单总数: 1000

工单类型: 正常工单

PASS数量: 4 FAIL数量: 0

工艺流程: 组装工艺流程 (大金)

目检结果: ☒ PASS ☐ FAIL

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码:

提交数据 重置

1.6

OK: 标签打印完毕, 请查看打印机



一 站点数据采集

箱码标签：

卡板包装 A6

广东幼萌电器科技有限公司		
卡 板 号:	YM-FSJ-D2-2403260001	
产品名称:	十月结晶 辅食机 SH1811 （月光白 A1版）-D2	
产品规格:	YM-5001 A	
数 量:	10 PCS	
日 期:	2024-03-26 15	
工 单:	TEST-24032601	
装 箱 人:	吴	
备 注:		
		

二 维修

1. 打开维修界面

在菜单栏中选择“生产数据采集” (1.1); 再选择“维修” (1.2) 打开维修界面。



二 维修

维修界面如图：

我的桌面

站点数据采集 ×

综合查询 ×

工单维护 ×

产品维护 ×

维修 ×

维修

SOP

✕

维修中心【线体：**testLine3线**，工位：**主从动轴组件压合**，工序：**主从动轴组件压合**】

选择工序

坏机条码：

搜索

查询工单

所属产品：**Test23080306**

所属工单：**GD23080406**

扫描条码：**BCPA202308040012**

完成维修

失败工序：**主从动轴组件压合**

检测日期：**2023/8/18 9:38:56**

判退工序：

不良信息

更换UID

更换装配

更换条码

更换关联

	<input checked="" type="checkbox"/> 不良条码	不良类型	不良现象	不良位置	维修状态
1	<input checked="" type="checkbox"/> BCPA202308040012	1234143123443	主板损坏	1	未处理

维修条码：**BCPA202308040012**

不良类型：**12341431234431424124141**

不良现象：**主板损坏**

不良位置：**1**

维修设置：

原因分析：

不良类别：

维修动作：

责任部门：

维修备注：

维修确认：

☒确认

二 维修

2.维修操作

首先在页面上方维护条码所属工序 (1.1)，在“坏机条码” (1.2)输入框中输入工单号,带出该工单采集的不良信息如图(1.3)。

我的桌面 站点数据采集 × 综合查询 × 工单维护 × 产品维护 × 维修 ×

维修 SOP

维修中心 【线体: testLine3线, 工位: 主从动轴组件压合, 工序: 主从动轴组件压合】 选择工序

坏机条码: 搜索 查询工单

所属产品: Test23080306 所属工单: GD23080406 扫描条码: BCPA202308040012 完成维修

失败工序: 主从动轴组件压合 检测日期: 2023/8/18 9:38:56 判退工序:

不良信息 更换UID 更换装配 更换条码 更换关联

	不良条码	不良类型	不良现象	不良位置	维修状态
1	<input checked="" type="checkbox"/> BCPA202308040012	1234143123443	主板损坏	1	未处理

维修条码: BCPA202308040012 不良类型: 12341431234431424124141

不良现象: 主板损坏 不良位置: 1

维修设置:
原因分析:

不良类别:

维修动作:

责任部门:

维修备注:

维修确认: ☒ 确认

二 维修

填写“原因分析” (1.3)，选择“不良类别” (1.4)， “维修动作” (1.5)：1-正常维修;2-报废。

我的桌面

站点数据采集 ×

综合查询 ×

工单维护 ×

产品维护 ×

维修 ×

维修

SOP

✕ 维修中心 【线体: testLine3线, 工位: 主从动轴组件压合, 工序: 主从动轴组件压合】 [选择工序](#)

坏机条码:

所属产品: **Test23080306** 所属工单: **GD23080406** 扫描条码: **BCPA202308040012**

失败工序: **主从动轴组件压合** 检测日期: **2023/8/18 9:38:56** 判退工序:

不良信息

更换UID

更换装配

更换条码

更换关联

过站条码	绑定名称	绑定条码	更换条码	状态
------	------	------	------	----

维修条码: **BCPA202308040012**

不良类型: **12341431234431424124141**

不良现象: **主板损坏**

不良位置: **1**

维修设置:

原因分析:

原因描述

不良类别:

操作错误

维修动作:

1 - 维修

更换选项:

4 - 更换关联

扫描旧条码:

BCPA202308040012

扫描新条码:

责任部门:

SQM

维修备注:

1.3

1.4

1.5

“更换选项” (1.5)

我的桌面

站点数据采集

综合查询

工单维护

产品维护

维修

维修

SOP

维修中心【线体: testLine3线, 工位: 主从动轴组件压合, 工序: 主从动轴组件压合】

选择工序

坏机条码:

搜索

查询工单

所属产品: Test23080306

所属工单: GD23080406

扫描条码: BCPA202308040012

完成维修

失败工序: 主从动轴组件压合

检测日期: 2023/8/18 9:38:56

判退工序:

不良信息

更换UID

更换装配

更换条码

更换关联

过站条码	绑定名称	绑定条码	更换条码	状态
------	------	------	------	----

维修条码: BCPA202308040012

不良类型: 12341431234431424124141

不良现象: 主板损坏

不良位置: 1

维修设置:

原因分析:

1 - 更换UID

2 - 更换装配

3 - 更换条码

4 - 更换关联

不良类别:

维修动作:

更换选项: 4 - 更换关联

扫描旧条码: BCPA202308040012

扫描新条码:

责任部门: SQM

维修备注:

1.5

二 维修

若要更换条码，先选中要更换的条码（1.8），然后扫描新条码（1.9）。
回车后条码更换完毕，左侧同步进行展示（2.0）

我的桌面

站点数据采集

综合查询

工单维护

产品维护

维修

维修

SOP

维修中心【线体: testLine3线, 工位: 主从动轴组件压合, 工序: 主从动轴组件压合】[选择工序](#)

坏机条码: [搜索](#) [查询工单](#)

所属产品: Test23080306 所属工单: GD23080406 扫描条码: BCPA202308040012 [完成维修](#)

失败工序: 主从动轴组件压合 检测日期: 2023/8/18 9:38:56 判退工序:

不良信息

更换UID

更换装配

更换条码

更换关联

不良条码	更换条码	状态
1 BCPA202308040012	BCPA202308040012-1	已更换

2.0

维修条码: BCPA202308040012 不良类型: 12341431234431424124141

不良现象: 主板损坏 不良位置: 1

维修设置:

原因分析:

原因描述

不良类别: 操作错误

维修动作: 1 - 维修

更换选项: 3 - 更换条码

扫描旧条码: BCPA202308040012

扫描新条码: BCPA202308040012-1

责任部门: SQM

维修备注:

1.8

1.9

二 维修

以上操作完成后点击确认 (2.1)，不良信息栏显示为已处理 (2.2)，再点击完成维修 (2.3)。

我的桌面

站点数据采集 ×

综合查询 ×

工单维护 ×

产品维护 ×

维修 ×

维修

SOP

维修中心

【线体: testLine3线, 工位: 主从动轴组件压合, 工序: 主从动轴组件压合】

选择工序

坏机条码:

搜索

查询工单

所属产品:

Test23080306

所属工单:

GD23080406

扫描条码:

BCPA202308040012

完成维修

失败工序:

主从动轴组件压合

检测日期:

2023/8/18 9:38:56

判退工序:

不良信息

更换UID

更换装配

更换条码

更换关联

	<input type="checkbox"/> 不良条码	不良类型	不良现象	不良位置	维修状态
1	<input type="checkbox"/> BCPA202308040012	1234143123443	主板损坏	1	已处理

维修条码:

不良类型:

不良现象:

不良位置:

维修设置:

原因分析:

不良类别:

维修动作:

责任部门:

维修备注:

维修确认:

☒ 确认

2.2

2.3

2.1

二 维修

3.报废：按照下图操作，设置不良类别（4），维修动作设置报废（5），点击确认。

我的桌面 站点数据采集 × 综合查询 × 工单维护 × 产品维护 × 维修 ×

维修 SOP

维修中心 【线体: testLine3线, 工位: 主从动轴组件压合, 工序: 主从动轴组件压合】 [选择工序](#)

坏机条码: [搜索](#) [查询工单](#)

所属产品: Test23080306 所属工单: GD23080406 扫描条码: BCPA202308040019 [完成维修](#)

失败工序: 主从动轴组件压合 检测日期: 2023/8/18 10:01:00 判退工序:

不良信息	更换UID	更换装配	更换条码	更换关联
<input checked="" type="checkbox"/> 不良条码	不良类型	不良现象	不良位置	维修状态
1 <input checked="" type="checkbox"/> BCPA202308040019 测试按钮	022	444	未处理	

不良现象: 022 不良位置: 444

维修设置:

原因分析:

不良类别: 缺陷材料

维修动作: 2 - 报废

报废解绑: ☒ 解除绑定条码

责任部门: QM

维修备注:

维修确认: ☒ 确认

二 维修

完成维修后返回指定的工序站点（2.4），即可完成维修操作。退回指定工序后继续进行过站操作

我的桌面

站点数据采集 ×

综合查询 ×

工单维护 ×

产品维护 ×

维修 ×

维修

SOP

维修中心 【线体: testLine3线, 工位: 主从动轴组件压合, 工序: 主从动轴组件压合】 [选择工序](#)

坏机条码:

所属产品: Test23080306 所属工单: GD23080406 扫描条码: BCPA202308040012

完成维修

失败工序: 主从动轴组件压合 检测日期: 2023/8/18 9:38:56 判退工序:

不良信息

更换UID

更换装配

更换条码

更换关联

<input type="checkbox"/> 不良条码	不良类型	不良现象	不良位置	维修状态
1 <input type="checkbox"/> BCPA202308040012	1234143123443	主板损坏	1	已处理

维修条码: 不良类型: 不良现象: 不良位置: 维修工序: 判退工序: 主从动轴组件压合 主从动轴锁螺丝 主从动轴组件压合 取消 维修动作: 责任部门: 维修备注:

2.4

三 品质管理

1.检验模板定义：选择品质菜单（1.1），再选择检验模板定义（1.2），打开检验模板界面。

桌面 检验模板定义 ×

新增 编辑 删除

1.1

查询 清空

模板名称	创建时间	创建用户名称	最后更新时间	最后更新时间
模板2	2023-08-05 14:33:57	hrj	hrj	2023-08-05 14:35:24
模板	2023-08-05 14:28:50	wemesadmin		
模板1	2023-08-02 16:27:14	wfy	wfy	2023-08-02 16:27:24

基础

1.2

检验模板定义 产品检验项定义

制程检验报告

三 品质管理

新增检验模板：主页面点击新增（1.1），系统打开新增模板界面（如右图所示）。
作为产品检验定义时数据来源。



三 品质管理

新增检验模板：维护模板名称（1.1），点击新增行（1.2），弹出信息维护框。

维护项目类型（1.3），输入检验项目（1.4），如果项目类型选择上下限则在项目上限下限处维护内容（1.5,1.6），最后点击确定，新增行信息成功。点击页面上方保存按钮，新增检验模板。

The screenshot shows a web application interface for defining inspection templates. At the top, there are tabs for '我的桌面', '检验模板定义', and '定义模板项目'. Below the tabs, there is a '保存' (Save) button and a '撤销' (Undo) button. The main area displays the current template name '当前模板: 测试模板11', the creator '创建人: wfy', and the creation time '创建时间: 2023-08-18 10:21:27'. A '模板操作' (Template Operation) section contains buttons for '新增行' (Add Row), '删除行' (Delete Row), and '编辑行' (Edit Row). Below this is a table with columns: '检验项目' (Inspection Item), '项目类型' (Item Type), '是否必检' (Whether Required), '上限值' (Upper Limit Value), '下限值' (Lower Limit Value), '自定义' (Custom), '最后更改用户名称' (Last Modified User Name), and '最后更改时间' (Last Modified Time). The table has one row with '1' in the first column, '长宽' (Length and Width) in the second, '判断' (Judgment) in the third, and '是' (Yes) in the fourth. A red arrow labeled '1.1' points to the '当前模板' field. A red arrow labeled '1.2' points to the '新增行' button. A red arrow labeled '1.3' points to the '项目类型' dropdown menu in the '弹出选择' (Pop-up Selection) dialog. A red arrow labeled '1.4' points to the '检验项目' input field in the dialog. A red arrow labeled '1.5' points to the '规格上限' (Specification Upper Limit) input field in the dialog. A red arrow labeled '1.6' points to the '规格下限' (Specification Lower Limit) input field in the dialog. A red arrow labeled '1.7' points to the '确定' (Confirm) button in the dialog.

检验项目	项目类型	是否必检	上限值	下限值	自定义	最后更改用户名称	最后更改时间
1 长宽	判断	是					2023-08-18 10:21:27

弹出选择

项目类型: 上下限
检验项目: 判断
规格上限: 上传附件
规格下限: 文本
自定义:

是否必检: ☒

确定 取消

三 品质管理

编辑检验模板：选择检验模板点击页面编辑按钮，进入编辑页面，维护模板名称（1.3）。
选择模板行（1.4），点击编辑行按钮（1.5），维护模板行信息。
点击模板行，点击删除行按钮，删除行信息。
最后点击保存按钮（1.6），编辑信息成功。

模板名称	创建时间	创建用户名称	最后更改用户名称	最后更改时间
1 测试模板11	2023-08-18 10:21:27	wfy		
2 测试模板2	2023-08-05 14:33:57	hrj	hrj	2023-08-05 14:35:24
3 测试模板	2023-08-05 14:28:50	wemesadmin		
4 检验模板1	2023-08-02 16:27:14	wfy	wfy	2023-08-02 16:27:24

我的桌面 检验模板定义 × 定义模板项目 ×

保存 撤销 1.6

当前模板: 测试模板11 1.3 创建人: wfy 创建时间: 2023-08-18 10:21:27

模板操作

新增行 删除行 编辑行 1.5

	检验项目	项目类型	是否必检	上限值	下限值	自定义	最后更改用户名称	最后更改时间
1	长宽	判断	是					2023-08-18 10:21:27

三 品质管理

删除检验模板：选择检验模板单行信息（1.1），点击删除按钮（1.2），系统弹出确认框，点击确定，系统删除检验模板信息

The screenshot displays the '检验模板定义' (Inspection Template Definition) window. At the top, there are buttons for '刷新' (Refresh), '新增' (Add), '编辑' (Edit), and '删除' (Delete). The '删除' button is highlighted with a red box and labeled '1.2'. Below these buttons is a search bar labeled '模板:' with '查询' (Search) and '清空' (Clear) buttons. A table lists the templates with columns: '模板名称' (Template Name), '创建时间' (Creation Time), '创建用户名称' (Creation User Name), '最后更改用户名称' (Last Modified User Name), and '最后更改时间' (Last Modified Time). The first row, '测试模板11', is highlighted in blue and labeled '1.1'. Below the table, a confirmation dialog box titled '确认' (Confirm) is shown, asking '确定要删除吗?' (Are you sure you want to delete?). The dialog has '确定' (Confirm) and '取消' (Cancel) buttons.

	模板名称	创建时间	创建用户名称	最后更改用户名称	最后更改时间
1	测试模板11	2023-08-18 10:21:27	wfy		
2	测试模板2	2023-08-05 14:33:57	hrj	hrj	2023-08-05 14:35:24
3	测试模板	2023-08-05 14:28:50	wemesadmin		
4	检验模板1	2023-08-02 16:27:14	wfy	wfy	2023-08-02 16:27:24

三 品质管理

2.产品检验定义：点击品质菜单（1.1），选择产品检验项定义菜单（1.2），进入产品检验项界面。

1.1

1.2

编码	产品版本	工序编码	创建时间	创建用户
8010001-00-01		目检	2023-08-11 14:32:15	gdq
3080901		目检	2023-08-09 11:20:07	hrj
003		目检	2023-08-04 15:36:51	wfy

三 品质管理

产品检验定义删除：选择信息行，点击主页面上删除按钮（1.1），弹出删除确认框，点击确定（1.2），系统删除产品检验单行。

产品检验定义复制：选择检验信息行，点击页面上复制按钮（1.3），弹出复制信息维护框，输入新产品编码（1.4），点击确定（1.5），系统新增检验相同产品不同的检验信息行。

The screenshot displays the '产品检验定义' (Product Inspection Definition) interface. The top navigation bar includes '我的桌面', '检验模板定义', '制程检验报告', '产品检验定义', and '产品维护'. The main toolbar contains '刷新', '新增', '编辑', '删除' (1.1), and '复制' (1.3). Below the toolbar is a search area with '产品编码' input, '查询', and '清空' buttons. A table lists inspection items with columns: 产品编码, 产品版本, 工序编码, 创建时间, 创建用户, and 备注. The first row is selected. Two red arrows originate from the '删除' and '复制' buttons, pointing to two modal windows. The '删除' modal asks '确定要删除吗' with '确定' (1.2) and '取消' buttons. The '复制' modal, titled '产品复制', shows '源产品: CS08010001-00-01' and a '新产品' input field containing 'SN23080901' (1.4). At the bottom of the '复制' modal are '确定' (1.5) and '取消' buttons.

	产品编码	产品版本	工序编码	创建时间	创建用户	备注
1	CS08010001-00-01		目检	2023-08-11 14:32:15	gdq	
2	SN23080901		目检	2023-08-09 11:20:07	hrj	
3	TEST003		目检	2023-08-04 15:36:51	wfy	

三 品质管理

产品检验定义首件新增：点击页面上新增按钮，进入新增界面如下图：

首先选择需检验的产品（1.1）。

新增首件检验行，可以选择检验模板定义中维护的模板，也可手动新增（1.2），弹出增加框，维护相关信息，点击确定，新增检验行信息，维护是否完成首件才可以生产（1.3）勾选之后需要维护检查工序，检查数量（1.4），是否可以低于检验数量（1.5）。

编辑检验行：选择检验行，点击编辑，对现有检验行信息进行修改。

删除检验行：选择检验行，点击删除，对选中检验行进行删除。

The screenshot shows the '产品检验定义' (Product Inspection Definition) interface. The top navigation bar includes '我的桌面', '检验模板定义', '制程检验报告', '产品检验项定义', '产品维护', and '产品检验定义'. The main form contains the following elements:

- 选择产品** (Select Product): A dropdown menu showing 'SN23080901'. An arrow labeled 1.1 points to this field.
- 创建人** (Creator): A text field showing 'wfy'.
- 创建时间** (Creation Time): A text field showing '2023/8/18 11:10:15'.
- 产品名称** (Product Name): 'SN23080901'.
- 产品型号** (Product Model): '测试'.
- 产品版本** (Product Version): A text field.
- 备注** (Remarks): A text area.
- 首件** (First Piece): A tab selected among '首件', '巡检', and '抽检'.
- 选择模板** (Select Template): A button with a plus icon. An arrow labeled 1.2 points to this button.
- 增加项** (Add Item): A button with a plus icon.
- 修改项** (Modify Item): A button with a pencil icon.
- 删除项** (Delete Item): A button with an 'x' icon.
- 检查工序** (Inspection Process): A dropdown menu.
- 是否完成首件才可生产** (Whether to complete the first piece before production): A checkbox. An arrow labeled 1.3 points to this checkbox.
- 需要检查的数量 (必填)** (Quantity to be inspected, required): A text field showing '0'. An arrow labeled 1.4 points to this field.
- 是否允许低于检验数量** (Whether to allow below inspection quantity): A checkbox. An arrow labeled 1.5 points to this checkbox.
- Table:** A table with columns: '检查项目' (Inspection Item), '规格上限' (Specification Upper Limit), '规格下限' (Specification Lower Limit), '自定义' (Custom), '是否判断项' (Whether to be a judgment item), and '是否必须检验' (Whether to be mandatory inspection). The first row shows '1' in the first two columns, '12.000' and '1.000' in the next two, and '否' (No) in the last two.
- 选择模板弹窗** (Select Template Modal): A modal window showing a list of templates: '测试模板1', '测试模板2', and '检验模板1'. An arrow labeled 1.2 points to this modal.
- 增加项弹窗** (Add Item Modal): A modal window showing fields for '项目类型' (Item Type) set to '上下限' (Upper/Lower Limit), '是否必须检验' (Whether to be mandatory inspection) checked, '检验项目' (Inspection Item) set to '测试' (Test), '规格上限' (Specification Upper Limit) set to '11.000', '规格下限' (Specification Lower Limit) set to '1.000', and '自定义' (Custom) field. An arrow labeled 1.4 points to this modal.

三 品质管理

产品检验定义抽检和巡检新增（抽检巡检相似）：必须先维护首件才能维护巡检，点击抽检选项后，点击新增项（也可选择模板，弹出模板选择），弹出编辑框，维护相关内容（1.1），点击确认新增检验行。页面上维护检查数量（1.2），抽检频率（1.3）和是否允许低于抽检数量（1.4）。
编辑检验行：选择检验行，点击编辑，对现有检验行信息进行修改。
删除检验行：选择检验行，点击删除，对选中检验行进行删除。

首件 巡检 抽检

选择模板 增加项 修改项 删除项 1.5

需要检查的数量 (必填) 4 1.2

抽检频率 (必填) 20 分钟 1.3

是否允许低于检验数量 ☒ 1.4

	检查项目	规格上限	规格下限	自定义	是否判断项	是否必须检验
1	测试	10.00	1.000			否

增加项 1.1

项目类型: 上下限 是否必须检验: ☐

检验项目:

规格上限:

规格下限:

自定义:

确定 取消

三 品质管理

产品检验定义编辑：

选择信息行（1.1），点击主页面上编辑按钮，进入产品检验项编辑界面。

我的桌面 检验模板定义 × 制程检验报告 × 产品检验项定义 × 产品维护 ×

刷新 新增 编辑 删除 复制

产品编码 查询 清空

	产品编码	产品版本	工序编码	创建时间	创建用户
1	CS08010001-00-01		目检	2023-08-11 14:32:15	gdq
2	SN23080901		目检	2023-08-09 11:20:07	hrj
3	TEST003		目检	2023-08-04 15:36:51	wfy

三 品质管理

产品检验定义编辑：

可以对检验单行进行增加修改删除操作，操作可以参照新增。编辑完成后，点击保存，完成编辑操作。

我的桌面

产品检验项定义 ×

产品检验定义查看 ×

保存

选择产品

CS08010001-00-01

创建人

gdq

创建时间

2023-08-11 14:32:15

产品名称: CS08010001-00-01

产品型号: CS08010001-00-01

产品版本:

备注

首件

巡检

抽检

⋮

选择模板

增加项

修改项

删除项

检查工序:

目检

是否完成首件才可生产: ☒

需要检查的数量 (必填)

2

是否允许低于检验数量

☐

检查项目	规格上限	规格下限	自定义	是否判断项	是否必须检验
1 测试模板2	50	20			是

三 品质管理

3.维护首件管理，并设置必须首件完成才能生产，在过站时投入数量等于首件数量时，系统拦截必须完成首件，且首件结果为PASS，才能生产。如下图所示：

我的桌面 产品检验项定义 产品维护 工单维护 站点数据采集

工位信息 【车间: test车间, 线体: 测试线体01, 工位: 测试01工位, 工序: 投入, 设备: 】 选择工序 设置声音

投入—目检—检验—产出

SOP

所属单号: TEST08180101 查询 更换工单

工单类型: 正常工单 工单总数: 100

所属产品: TEST081801

PASS数量: 5 FAIL数量: 0

工艺流程: 测试工艺流程 是否拼板: 否

目检结果: ☒ PASS

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码:

提交数据 重置

INCOMING MATERIAL STOCKROOM QUALITY & TEST CELL-BASED ASSEMBLY BOX BUILD FACTORY OFFICE & IT SHOP FLOOR MATERIAL / KANBAN DISCRETE MANUFACTURING ECT PACKING & SHIPPING

1.初始化数量6超出首件检查数量3

三 品质管理

制程检验报告：点击品质菜单（1.1），选择制程检验报告（1.2），进入制程检验报告界面。

The screenshot displays the system's main menu and the '制程检验报告' (Process Inspection Report) page. The '品质' (Quality) menu is highlighted with a red box and labeled 1.1. The '制程检验报告' option is highlighted with a red box and labeled 1.2.

制程检验报告界面 (Process Inspection Report Page):

- 基础 (Basic):** 检验模板定义, 产品检验项定义, 制程检验报告 (highlighted)
- 查询 (Query):** 查询, 重置
- 数据表:**

类型	单号	物料编码	工单	工单数量	工位	工序	状态	创建人	创建时间
首件	PI2023080911265200371	SN23080901	GD23080901	200	测试01工位	投入	PASS	胡润金	2023-08-09 11:27:52
首件	PI2023080418135300136	TEST003	TEST080403	100	测试02工位	目检	PASS	郭迪强	2023-08-04 18:14:16
首件	PI2023080417500500170	TEST003	TEST080402	100	套筒主动轴装配绑定	套筒主动轴装配绑定	PASS	郭迪强	2023-08-04 17:51:22
首件	PI2023080415481200296	TEST003	TEST080401	40	测试01工位	投入	PASS	吴方裕	2023-08-04 15:50:11

制程检验报告详情 (Process Inspection Report Details):

- 新增首件 (New First Piece):** 新增首件, 新增巡检, 新增抽检, 删除, 编辑, 刷新, 导出检验报告
- 查询 (Query):** 类型: 所有, 物料编码: , 单号: , 开始时间:
- 数据表:**

	类型	单号	物料编码	工单
1	首件	PI2023080911265200371	SN23080901	GD23080901
2	首件	PI2023080418135300136	TEST003	TEST080403
3	首件	PI2023080417500500170	TEST003	TEST080402
4	首件	PI2023080415481200296	TEST003	TEST080401

三 品质管理

制程检验报告：主页面选择新增首件，进入制程检验首件报告新增页面，首先维护工序（1.1），选择工单（1.2），系统自动带出工单信息。扫描工单投入的条码（1.3），系统将在信息展示框展示扫描条码信息（1.5），右侧维护检验值（1.6）系统自动判断检验结果。点击提交，完成单个产品检验，待检查完数量等于检验数量时，审核按钮放开，点击审核，弹出审核结果确认框，维护最终结果，点击确定，完成产品首件。

1.1 选择工序

1.2 选择工单

1.3 扫描条码

1.4 提交

1.5 扫描条码信息展示

1.6 检验值

1.7 导出检验报告

1.8 审核

检查的条码	条码结果	操作
1 T081804	PASS	删除
2 T081805		删除

检查项目	检查类型	规格上限	规格下限	仪器	自定义	是否必检	检验值	检验结果	文件预览
1 测试	非判断项	100	50			可选	5	FAIL	

审核

请选择审核结果

判定: ☒ PASS ☐ FAIL

备注: |

确定 取消

三 品质管理

完成首件后，工单可以继续进行投入和过站

工位信息 【车间: test车间, 线体: 测试线体01, 工位: 测试01工位, 工序: 投入, 设备: 】 [选择工序](#) [设置声音](#) 投入→目检→检验→产出

所属单号: TEST08180101 [查询](#) [更换工单](#)

工单类型: 正常工单 工单总数: 100

所属产品: TEST081801

PASS数量: 6 FAIL数量: 0

工艺流程: 测试工艺流程 是否拼板: 否

目检结果: ☒ PASS

数据收集方式: 人工/扫描输入

过站条码:

[提交数据](#) [重置](#)



The 3D isometric view of the factory floor layout includes the following labeled areas: INCOMING MATERIAL, STOCKROOM, QUALITY & TEST, CELL-BASED ASSEMBLY, BOX BUILD, ECT, PACKING & SHIPPING, DISCRETE MANUFACTURING, SHOP FLOOR MATERIAL / KANBAN, CIRCUIT CARD ASSEMBLY, and FACTORY OFFICE & IT.

OK, 条码T081806过站成功, 下一站: 目检

三 品质管理

制程检验报告信息编辑：主页面选择检验单行（1.1），点击编辑按钮（1.2），系统弹出信息制程检验报告编辑页。

我的桌面 站点数据采集 × 制程检验报告 × 综合查询 × 制程检验报告详情 ×

新增首件 新增巡检 新增抽检 删除 编辑 刷新 导出检验报告

类型：

所有

单号：

物料编码：

开始时间：

工单：

结束时间：

	类型	单号	物料编码	工单	工单数量
1	首件	PI2023081815202200997	TEST081801	TEST08180101	100
2	首件	PI2023080911265200371	SN23080901	GD23080901	200
3	首件	PI2023080418135300136	TEST003	TEST080403	100
4	首件	PI2023080417500500170	TEST003	TEST080402	100
5	首件	PI2023080415481200296	TEST003	TEST080401	40

三 品质管理

制程检验报告编辑：进入页面，点击反审（1.1），点击编辑（1.2），选择检查条码右侧带出检验结果，可以从新维护检验值，系统自己带出检验结果。点击提交，完成检验单行修改，修改结束后，点击审核，确认检验结果，完成信息修改。

我的桌面 站点数据采集 × 制程检验报告 × 综合查询 × 制程检验报告详情 ×

制程检验报告 【线体: 测试线体01, 工位: 测试02工位, 工序: 目检】 选择工序

编辑 审核 反审 打印

类型: 首件 扫描: 请扫描工单 更换工单 检验单结果: 待审核

工单: TEST08180101 客户: A0001 机型: TEST081801 检验数量: 3

单号: F2023081815202200997 工序: 目检 线别: 测试02工位 扫描数量: 3

条码: 请扫描条码

1.1 1.2 1.6

1.5

检查的条码	条码结果	操作	提交	导出检验报告
1 T081804	PASS	删除		
2 T081805	PASS	删除	1	
3 T081803	PASS	删除		

规格上限	规格下限	仪器	自定义	是否必检	检验值	检验结果	文件预览
100	50			可选	55	PASS	

1.3 1.4

问题记录 审核记录 用户信息

问题点: 解决方案: 保存

三 品质管理

制程检验报告删除：选择检验报告单行（1.1），点击删除按钮（1.2），完成删除检验报告单行。

新增首件 新增巡检 新增抽检 删除 编辑 刷新 导出检验报告

类型: 所有 物料编码: 工单: 单号: 开始时间: 结束时间: 查询 重置

	类型	单号	物料编码	工单	工单数量	工位	工序	状态	创建人	创建时间	修改人
1	首件	PI2023081815202200997	TEST081801	TEST08180101	100	测试02工位	目检	PASS	吴方裕	2023-08-18 15:24:57	吴方裕
2	首件	PI2023080911265200371	SN23080901	GD23080901	200	测试01工位	投入	PASS	胡润金	2023-08-09 11:27:52	胡润金
3	首件	PI2023080418135300136	TEST003	TEST080403	100	测试02工位	目检	PASS	郭迪强	2023-08-04 18:14:16	郭迪强
4	首件	PI2023080417500500170	TEST003	TEST080402	100	套筒主动轴装配绑定	套筒主动轴装配绑定	PASS	郭迪强	2023-08-04 17:51:22	郭迪强
5	首件	PI2023080415481200296	TEST003	TEST080401	40	测试01工位	投入	PASS	吴方裕	2023-08-04 15:50:11	吴方裕

三 品质管理

4.新增巡检，新增抽检：操作流程跟新增首件类似，可以参照首件操作。

我的桌面 站点数据采集 × 制程检验报告 × 综合查询 × 制程检验报告详情 ×

+ 新增首件 + 新增巡检 + 新增抽检 删除 编辑 刷新 导出检验报告

类型: 所有 物料编码: 工单: 单号: 开始时间: 结束时间:

	类型	单号	物料编码	工单	工单数量	工位	工序
1	首件	PI2023081815202200997	TEST081801	TEST08180101	100	测试02工位	目检
2	首件	PI2023080911265200371	SN23080901	GD23080901	200	测试01工位	投入
3	首件	PI2023080418135300136	TEST003	TEST080403	100	测试02工位	目检
4	首件	PI2023080417500500170	TEST003	TEST080402	100	套筒主动轴装配绑定	套筒主动轴装配绑定
5	首件	PI2023080415481200296	TEST003	TEST080401	40	测试01工位	投入

四 解绑

条码解绑：点击生产主菜单，选择解绑菜单，打开条码解绑界面



四 解绑

条码解绑：进入界面首先维护需要解绑的工序（1），选择对应的工单号（2），系统自动带出对应产品，
在输入需要解绑的条码信息（3），
回车，下方展示改条码的信息和绑定的条码信息。选择退回工序（4），最后点击解绑，该主条码可以重新到维护的退回工序继续过站。

The screenshot shows a web application interface for 'Unbinding' (解绑). At the top, there are tabs: '我的桌面' (My Desktop), '解绑' (Unbinding), and '综合查询' (Comprehensive Search). Below the tabs, there is a header bar with '维修中心' (Maintenance Center) and a status bar showing '【线体: testLine3线, 工位: 主从动轴组件压合, 工序: 主从动轴组件压合】' and a '选择工序' (Select Process) button. The main form contains several input fields and buttons. A red box labeled '1' highlights the '选择工序' button. A red box labeled '2' highlights the '请输入工单' (Please enter work order) input field, which contains 'GD23080406'. A red box labeled '3' highlights the '请输入条码SN' (Please enter barcode SN) input field, which is empty. A red box labeled '4' highlights the '指定工序' (Specify process) dropdown menu, which is set to '主从动轴锁螺丝'. A red box labeled '5' highlights the '解绑' (Unbinding) button. To the right of the '解绑' button are two other buttons: '清空' (Clear) and '删除' (Delete). Below the form is a table with columns: '产品条码' (Product Barcode), '当前工序' (Current Process), '扫描条码' (Scanned Barcode), and '时间' (Time). The table has one row with the following data: '1', 'BCPA202308040009', 'BCPA202308040009', and '2023-08-04 17:56:43'.

	产品条码	当前工序	扫描条码	时间
1	BCPA202308040009		BCPA202308040009	2023-08-04 17:56:43

五 拆箱

拆箱：点击生产主菜单，选择拆箱，进入拆箱界面。如右图所示：

拆整箱：把箱码和条码全部拆分，箱码相当于报废。

拆条码：把箱码中某一条码拆分出来。



The screenshot shows the '拆箱' (Unboxing) interface. At the top, there are tabs for '我的桌面' (My Desktop), '综合查询' (Comprehensive Query), '工单维护' (Work Order Maintenance), and '拆箱' (Unboxing). Below the tabs, there is a header bar with the text '拆箱 【线体: testLine3线, 工位: 主从动轴组件压合, 工序: 主从动轴组件压合】 选择工序'. The main area contains a '拆箱模式' (Unboxing Mode) section with two radio buttons: '拆整箱' (Unbox Entire Box) and '拆条码' (Unbox Barcode). Below this is a '请扫描箱号:' (Please scan the box number:) input field and three buttons: '查询' (Query), '拆箱' (Unbox), and '重置' (Reset). The interface also displays product information: '产品名称: TEST003', '工单名称: TEST080403', and '工艺流程: 测试工艺流程'. It shows '包装容量: 2', '扫描输入: 否', '前缀: T', '后缀:', '开始序号: 103', '包装等级: 箱号', '进制: 10', '箱号: T103', and '当前装箱数量: 2 / 2'. At the bottom, there is a table with columns '过站SN', '箱号', '重量', and '数量'.

过站SN	箱号	重量	数量
1 08040302	T103	0	1
2 08040301	T103	0	1

五 拆箱

拆箱：选择拆箱模式，扫描箱码/条码（1），点击查询（2），页面下方展示条码所属箱码，产品信息（3）。点击拆箱，弹出选择退回工序，选择工序后，点击确定（4）。

我的桌面 综合查询 × 工单维护 × 拆箱 ×

拆箱 【线体: testLine3线, 工位: 主从动轴组件压合, 工序: 主从动轴组件压合】 选择工序

拆箱模式: ☒ 拆整箱 ☐ 拆条码

请扫描箱号:

查询 拆箱 重置

产品名称: TEST003 工单名称: TEST080403 工艺流程: 测试工艺流程

包装容量: 2 扫描输入: 否 前缀: T 后缀:

开始序号: 103 包装等级: 箱号 进制: 10 箱号: T103 当前装箱数量: 2 / 2

	过站SN	箱号	重量	数量
1	08040302	T103	0	1
2	08040301	T103	0	1

工序流向设置

请选择:

1.投入

2.目检

3.检验

4.产出

取消

五 拆箱

拆载具：

维护线体工序信息，维护拆载具模式，输入载具码，点击查询按钮，下方展示载具相关数据。
点击拆载具按钮，完成载具拆分。

拆分载具时，如果装载和装配在同一工序，拆载具时会把装配条码进行删除。

我的桌面 拆载具 × 综合查询 ×

拆载具 【线体: 1线, 工位: LCD屏幕对贴, 工序: LCD屏贴合】 选择工序

拆载具模式: ☒ 拆整箱 ☐ 拆条码

请扫描箱号:

查询 拆载具 重置

产品名称: T090501 工单名称: T090502 工艺流程: 手动线生产流程

包装容量: 1 扫描输入: 前缀: 后缀:

开始序号: 包装等级: 进制: 10 箱号: T020 当前装箱数量: 1 / 1

过站SN	箱号	重量	数量
1 QAT002	T020	0	1

六 综合查询

综合查询：点击生产菜单（1），选择综合查询，进入综合查询界面。



我的桌面 综合查询 x

类型: 工单 导出EXCEL

工单: 条码 搜索

当前工: 箱号 绑定条码

客户代: 号: GD23080406

工单数: 名称: Test23080306

工单等: 工单日: 2023.08.04 08:57:23

级: 一级

	条码	数量	下一站	是否投入
1	BCPA202308040020	1	主从动轴组件	否
2	BCPA202308040019	1	主从动轴组件	否
3	BCPA202308040015	1	主从动轴组件	否
4	BCPA202308040012	1	主从动轴组件	否
5	BCPA202308040010	1	主从动轴组件	否
6	BCPA202308040009	1	主从动轴组件	否
7	BCPA202308040008	1		否
8	BCPA202308040007	1		否
9	BCPA202308040006	1		否
10	BCPA202308040005	1		否

10 第 1 共2页 显示1到10,共14记录

六 综合查询

综合查询：选择查询类型（1），下方会根据类型弹出对应查询条件。（如选择工单，下方输入工单号查询），这里输入工单号点击搜索（2），下方展示框中展示工单过站的条码信息（3），点击蓝色条码，右侧显示条码生产信息。

我的桌面 综合查询 ×

类型: 工单 1

导出EXCEL

工单: GD23080406

搜索 2

当前工单: GD23080406

客户代码: 测试

工单数量: 500

工单等级: 一级

工单号: GD23080406

产品名称: Test23080306

工单日期: 2023.08.04 08:57:23

过站历史

缺陷记录

上料物料清单

工序

WIP

载具

绑定关联

测试数据

箱号

工单

条码

箱号

绑定条码

	条码	数量	下一站	是否投入
1	BCPA202308040020	1	主从动轴组件	否
2	BCPA202308040019	1	主从动轴组件	否
3	BCPA202308040015	1	主从动轴组件	否
4	BCPA202308040012	1	主从动轴组件	否
5	BCPA202308040010	1	主从动轴组件	否
6	BCPA202308040009	1	主从动轴组件	否
7	BCPA202308040008	1		否
8	BCPA202308040007	1		否
9	BCPA202308040006	1		否
10	BCPA202308040005	1		否

10 第 1 共 2 页 显示 1 到 10, 共 14 记录

六 综合查询

综合查询：通过选择类型为条码或者通过工单查询点击条码进入该界面（如下图所示），右侧展示条码生产信息。

我的桌面 综合查询

类型: 条码 导出EXCEL

条码: 搜索

当前条码: BCPA202308040020 产品重量: 0

客户代码: 测试 工单号: GD23080406

工单数量: 500 产品名称: Test23080306

工单等级: 一级 工单日期: 2023.08.04 08:57:23

下一站: 主从动轴组件压合

条码 类型

1 BCPA202308040020 子板

过站历史 缺陷记录 上料物料清单 工序 WIP 载具 绑定关联 测试数据 箱号

工单	产品名称	线别	生产工位	过站条码	生产工序	下一站工序	扫描时间	操作员	状态	成品码	过站类型
1	GD23080401	Test23080301	镗雕Line2	镗雕	BCPA202308040020	镗雕	完工	2023-08-04 10:11:17.223	hrj	PASS	条码过站
2	GD23080406	Test23080306	testLine3线	主从动轴锁螺	BCPA202308040020	主从动轴锁螺	主从动轴组件	2023-08-04 11:09:41.003	gdq	PASS	接口过站

过站历史 缺陷记录 上料物料清单 工序 WIP 载具 绑定关联 测试数据 箱号

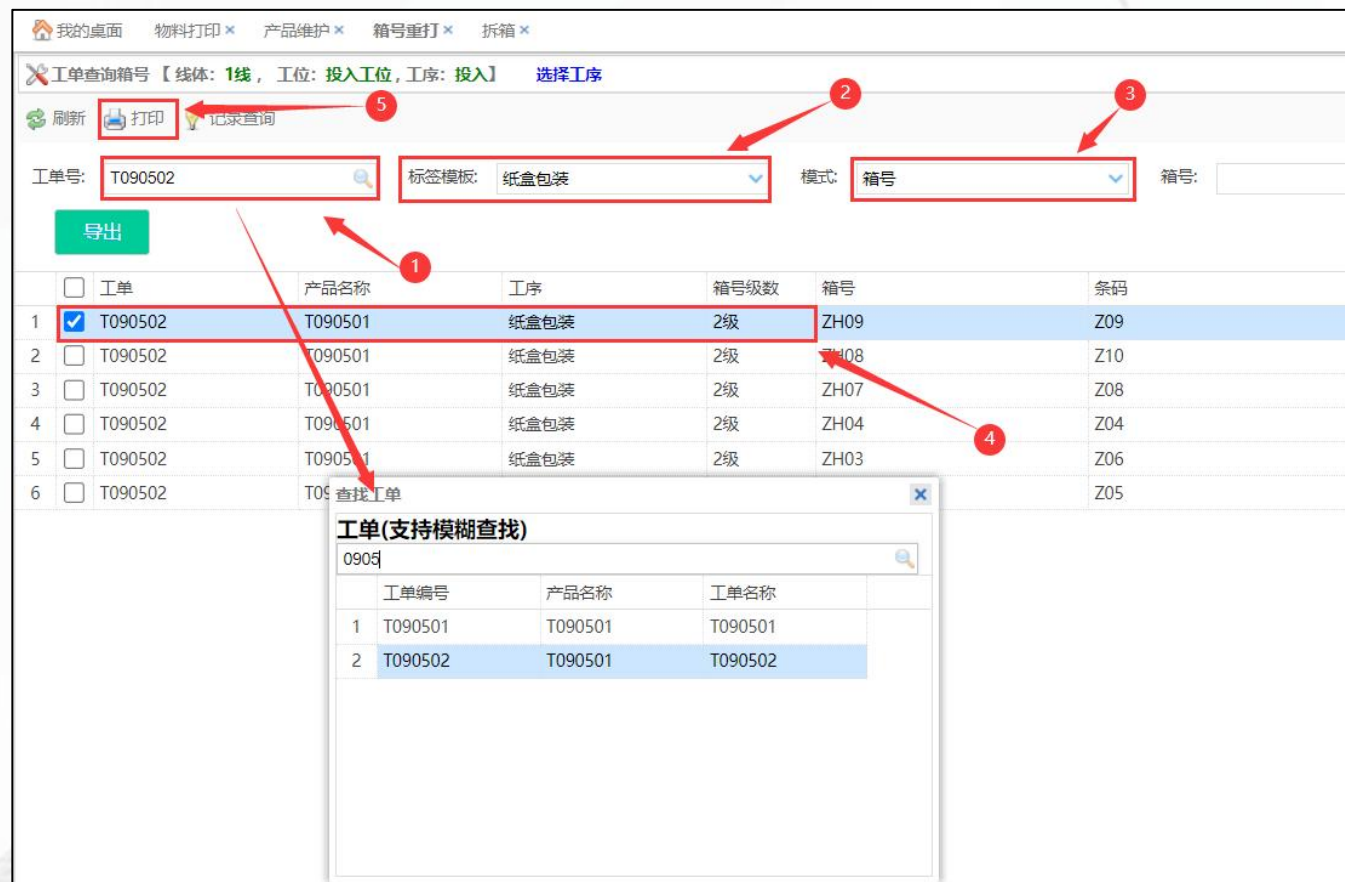
条码	绑定工位	绑定说明	绑定条码	绑定时间	操作员	
1	BCPA202308040020	主从动轴锁螺丝	绑1个	BCPB202308040020	2023-08-04 11:09:41.097	gdq

10 第 1 共 1 页 显示 1 到 1, 共 1 记录

七 箱码重打

箱码重打：

选择生产过站下箱号重打标签，弹出箱号重打界面，进入界面选择工单（1），维护标签模板（2），选择信息展示模式（3，条码/箱码），信息展示后，单击箱码信息行（4），点击页面上方打印按钮（5），系统打印箱码标签。



七 条码删除

条码删除：

选择生产过站下条码删除菜单，进入界面如图所示：

我的桌面 IQC检验报告 × 来料检验报告 × 产品维护 × 条码删除 × 解绑 × 拆载具 × 综合查询 × 站点数据采集 × 工单维护 × 上料表维护 ×

请输入工单：

重置

所属工单：T090502

所属产品：T090501

工单类型：正常工单

删除整个工单

工艺流程：手动线生产流程

优先级别：一级

是否拼板：否

请输入条码：

删除

	扫描条码	下一工序	操作
1	T09050211	LCD屏贴合	清除

八 条码删除

条码删除：

进入界面输入工单信息（1），输入条码信息（2），如果扫描错误的条码，点击操作下的清楚按钮（4），如果删除已扫条码信息则，点击删除按钮（3），如需删除整个工单下条码信息，点击删除整个工单按钮。

The screenshot shows a web application interface for deleting barcodes. At the top, there is a navigation bar with tabs: 我的桌面, IQC检验报告, 来料检验报告, 产品维护, 条码删除 (active), 解绑, 拆裁具, 综合查询, 站点数据采集, 工单维护, and 上料表维护. Below the navigation bar, the main content area is divided into sections. The first section contains a text input field labeled '请输入工单:' and a green '重置' button, with a red arrow and the number '1' pointing to it, labeled '扫描工单'. The second section displays metadata: 所属工单: T090502, 所属产品: T090501, 工单类型: 正常工单, 工艺流程: 手动线生产流程, 优先级别: 一级, and 是否拼板: 否. The third section contains a text input field labeled '请输入条码:' and a red '删除' button, with a red arrow and the number '2' pointing to the input field, labeled '扫描条码'. Below this is a table with columns: 扫描条码, 下一工序, and 操作. The table has one row with the value '1 T09050219' and '除泡' in the next column. The '操作' column has a red '清除' button, with a red arrow and the number '4' pointing to it, labeled '从删除队列中清楚出去'. To the right of the table is a red '删除' button, with a red arrow and the number '3' pointing to it, labeled '删除下方展示的条码'. Further to the right is a red button labeled '删除整个工单', with a red arrow and the number '5' pointing to it, labeled '删除整个工单下条码'.

扫描条码	下一工序	操作
1 T09050219	除泡	清除

九 条码解绑

条码解绑：

点击生产过站下解绑菜单，进入界面

接入界面维护工序信息（1），维护工单信息，系统自动带出产品相关信息（2），输入绑定的条码信息，系统自动带出相关信息至下方展示区（3），维护绑定的工序信息（4），点击解绑按钮，完成条码解绑。

我的桌面 工序设置 × 工艺维护 × 工单维护 × 解绑 × 综合查询 × 工厂资源 ×

维修中心 【线体: 2线, 工位: 2线LCD屏贴合, 工序: LCD屏贴合】 选择工序

请输入工单 T090502 产品名称 T090501

请输入条码SN 指定工序 LCD屏贴合

解绑 清空 删除

<input type="checkbox"/>	产品条码	当前工序	扫描条码	时间
1 <input type="checkbox"/>	T09050216		RK0100	2023-09-05 16:31:38

携手均维，共赢未来

均维科技助力实现智能制造
