

MegaMES 使用手册

目录

1. 生产建模.....	7
1.1. 工厂建模.....	7
1.1.1. 区域设定.....	7
1.1.2. 线别设定.....	9
1.1.3. 工作站设定.....	11
1.1.4. 客户资料.....	13
1.1.5. 人员技能.....	15
1.2. 产品建模.....	17
1.2.1. 产品设定.....	17
1.2.2. 主 BOM 设定.....	20
1.3. 工序流程.....	22
1.3.1. 站点（作业）.....	22
1.3.2. 制程设定.....	24
1.3.3. 检验规则.....	26
1.4. 代码设定.....	27
1.4.1. 缺陷代码.....	27
1.4.2. 原因代码.....	30
1.4.3. 维修代码.....	32
1.4.4. 站点对应代码.....	34
1.4.5. 锁货原因码.....	35
1.5. 系统设定.....	37
1.5.1. 系统参数.....	37

1.5.2. 使用者参数.....	39
1.5.3. 国际化字典.....	41
1.6. 治具.....	43
1.6.1. 治具.....	43
1.6.2. 治具类型.....	44
1.6.3. 站点对应治具.....	46
2. 工单管理.....	48
2.1. 工单维护.....	48
2.1.1. 工单设定.....	48
2.2. 工单 BOM.....	50
2.2.1. 工单 BOM 设定.....	50
2.3. 生产计划.....	51
2.3.1. 线别生产计划.....	51
2.3.2. 线别工单切换.....	53
2.3.3. 班别维护.....	54
3. 物料管理.....	56
3.1. 物料校验.....	56
3.1.1. 材料收集.....	56
3.1.2. 材料条码命名.....	58
3.1.3. 材料解析规则.....	60
3.1.4. 材料类型设定.....	62
3.1.5. 材料储位设定.....	63
3.2. 入库.....	65

3.2.1. 产生入库单.....	65
3.2.2. 查询入库单.....	67
3.2.3. 重印入库单.....	69
3.2.4. 关闭入库单.....	70
3.3. 报废.....	72
3.3.1. 报废作业.....	72
3.3.2. 关闭报废单.....	75
4. 生产管理.....	77
4.1. 投产开卡.....	77
4.1.1. 组装下线.....	77
4.2. 制程作业.....	80
4.2.1. 组装作业.....	80
4.2.2. 工作站材料.....	82
4.2.3. OPI 入账.....	84
4.2.4. 治具绑定.....	86
4.3. 检验作业.....	88
4.3.1. 一般测试.....	88
4.3.2. 一般测试（缺陷品）.....	91
4.3.3. 一般测试（良品）.....	94
4.3.4. 外观检查.....	96
4.3.5. 外观检查（缺陷品）.....	99
4.3.6. 外观检查（良品）.....	101
4.3.7. FQC(OQC)检验.....	103

4.4. 重工/维修.....	107
4.4.1. 一般维修.....	107
4.4.2. 一般维修（缺陷品）.....	110
4.4.3. 一般维修（良品）.....	111
4.5. 包装作业.....	113
4.5.1. 出货序号装箱.....	113
4.5.2. 拆并箱.....	117
4.5.3. 重印箱号标签.....	121
4.5.4. 外包装箱.....	122
4.5.5. 重印外包箱号标签.....	125
4.6. 在制品管控.....	126
4.6.1. 锁货.....	126
4.6.2. 解锁.....	127
4.6.3. 跳站.....	128
5. 报表看板.....	129
5.1. 看板.....	129
5.1.1. 线况看板.....	129
5.1.2. 在制品看板.....	132
5.1.3. 缺陷看板.....	135
5.1.4. 良率看板.....	138
5.1.5. 人岗看板.....	141
5.1.6. 产出看板.....	144
5.2. 报表.....	147

5.2.1. 追溯报表.....	147
5.2.2. 报表使用率.....	148
5.2.3. 特殊作业查询.....	149
6. 质量控制.....	150
6.1. 数据准备.....	150
6.1.1. 创建主表.....	150
6.1.2. 创建计划表.....	150
6.2. 采集设定.....	151
6.2.1. 采集类型.....	151
6.2.2. 表单头.....	152
6.3. 采集内容设定.....	153
6.3.1. 采集项.....	153
6.3.2. 录入方式设定.....	154
6.4. 采集计划设定.....	155
6.4.1. 采集计划.....	155
6.4.2. 采集计划控制项.....	156
6.5. 手动录入.....	156
6.5.1. 采集单数据录入.....	156
6.6. 质量报表.....	157
6.6.1. 质量控制日志查询.....	157
6.6.2. 控制图表.....	157
7. UAA.....	158
7.1. 系统配置.....	158

7.1.1. 系统管理.....	158
7.1.2. 页面管理.....	159
7.1.3. 页面权限管理.....	165
7.1.4. 字段黑名单管理.....	166
7.2. 账户权限.....	167
7.2.1. 区域管理.....	167
7.2.2. 角色管理.....	168
7.2.3. 用户管理.....	170
7.3. 门户管理.....	173
7.3.1. 门户公告管理.....	173

1. 生产建模

1.1. 工厂建模

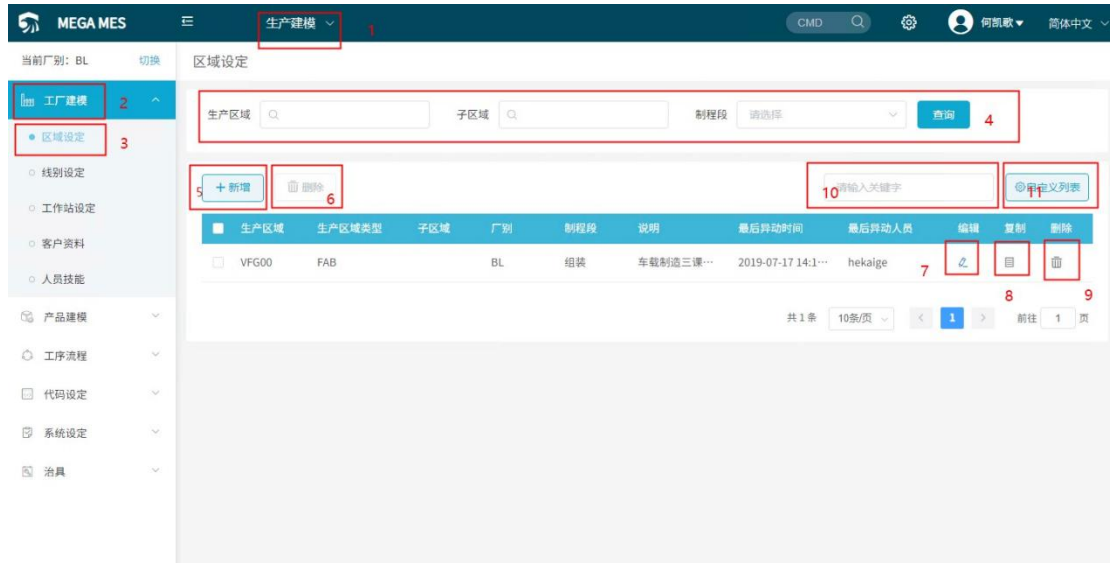
1.1.1. 区域设定

菜单路径

生产建模->工厂建模->区域设定

目的

配置产品生产区域的基本信息



(图 1)

详细介绍

- 4: 根据条件生产区域/子区域/制成段，查找区域设定的详细信息
- 5: 为工厂对应的制成段新增详细的区域信息（具体新增见图 2）
- 6/9:6 为批量删除，9 为单个删除
- 7: 修改区域的信息
- 8: 可通过复制，新增区域信息。
- 10: 输入关键字具体信息进行查询
- 11: 可选择列表显示字段

新增功能页面



图 2

详细介绍

- 14 制成段：选择厂区在系统参数 DOMAIN_LIST 设定的制成段
- 13 生产区域类型：目前没有进行维护，可按工厂的实际子区域名称填写
- 12 生产区域：区域名称，按工厂的实际生产区域名称填写
- 15：子区域：尚未维护，可按工厂的实际子区域名称填写

1.1.2. 线别设定

菜单路径

生产建模->工厂建模->线别设定

目的

配置产品生产区域中具体线别的基本信息

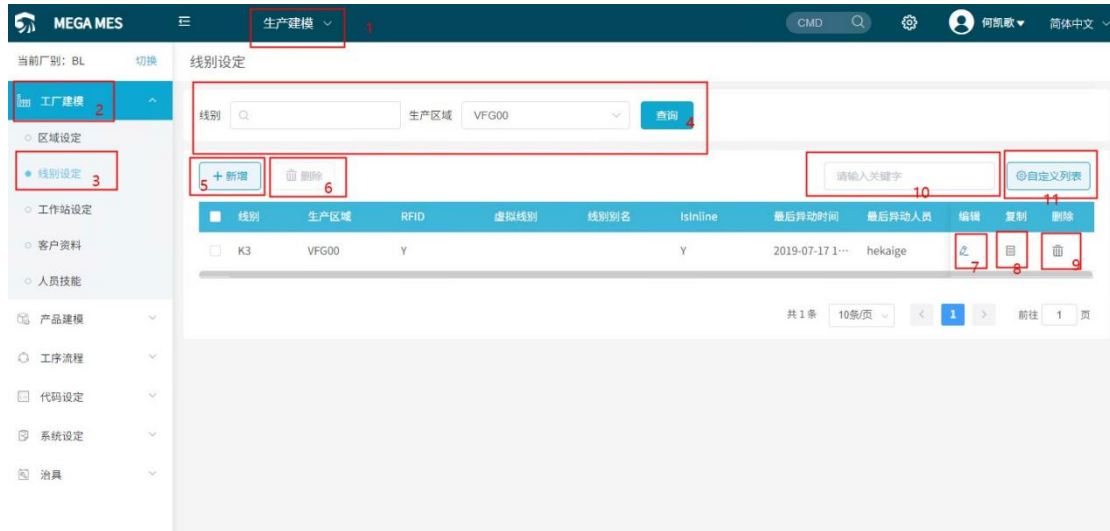


图 1

详细介绍

- 4: 根据条件线别/生产区域，查找厂区线别设定的详细信息
- 5: 为工厂新增生产线别（具体新增见图 2）
- 6/9:6 为批量删除，9 为单个删除
- 7: 修改区域的线别信息
- 8: 可通过复制，进行增加线别。
- 10: 输入关键字具体信息进行查询
- 11: 可选择列表显示字段

新增功能页面

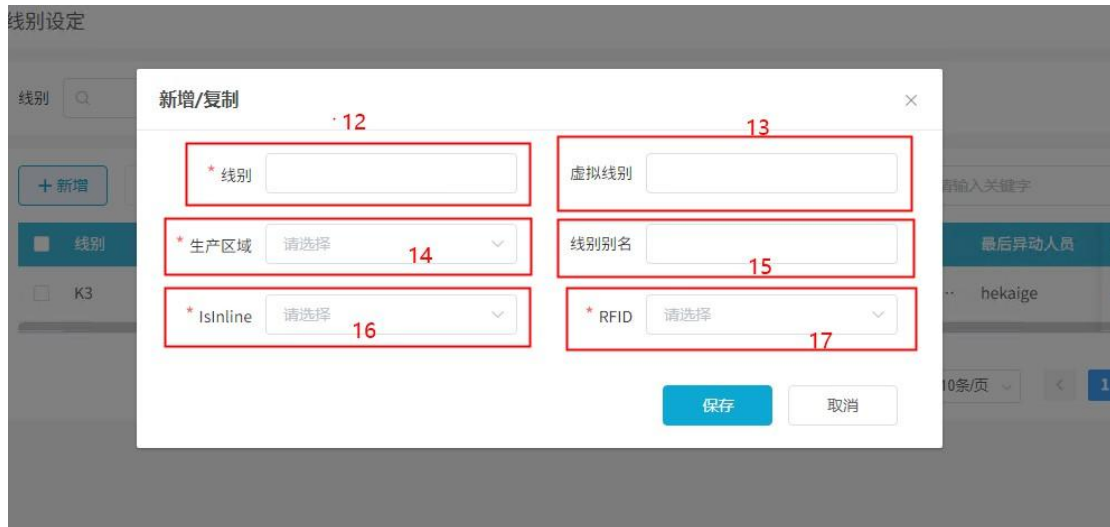


图 2

详细介绍

12 线别：填写生产区域的线别名字，可根据厂区实际线别名填写

13 虚拟线别：目前没有维护，可根据厂区实际虚拟线别名填写，也可不填

14 生产区域：选择区域设定中设定完成的生产区域

15 线别别名：可根据厂区实际线别别名填写

16 IsInline：目前没有维护，可根据厂区实际线别别名填写，必填（如果工厂没有，可选择下拉框第一个选项）

17 RFID：目前没有维护，可根据厂区实际线别别名填写，必填（如果工厂没有，可选择下拉框第一个选项）

1.1.3. 工作站设定

菜单路径

生产建模->工厂建模->工作站设定

目的

配置产品生产线别中站点对应的工作站基本信息

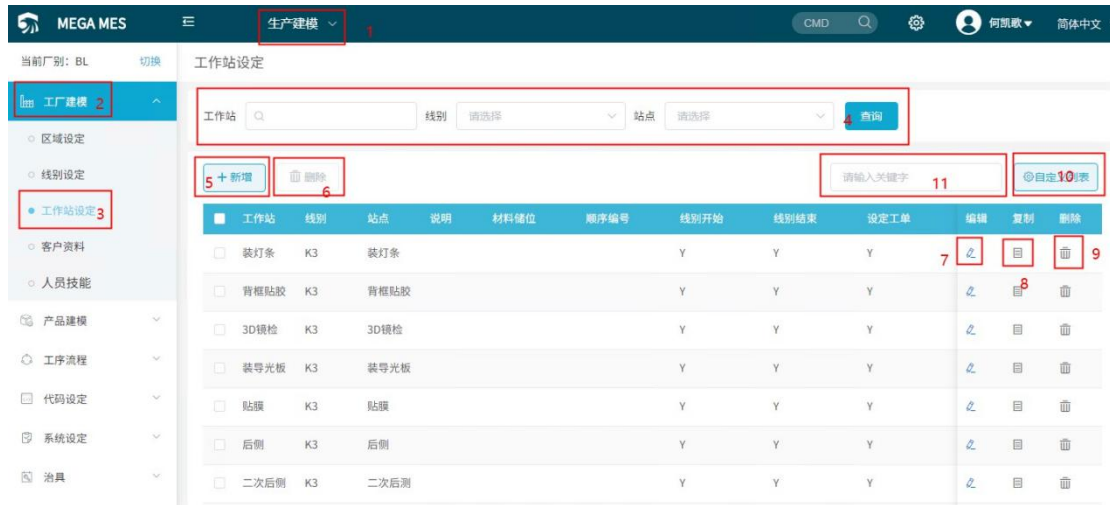
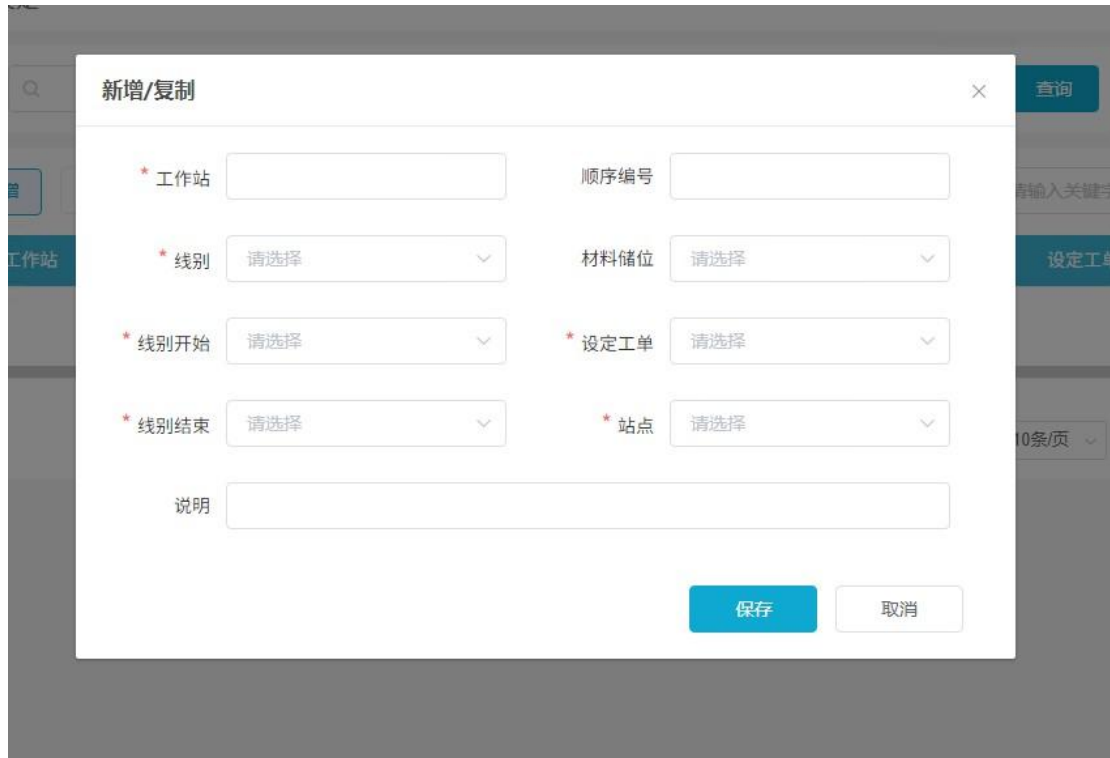


图 1

详细介绍

- 4: 根据条件线别/工作站/站点，查找厂区设定的具体工作站信息，线别含有的工作站，站点所包含的工作站等详细信息
- 5: 为工厂增加工作站的详细配置信息（具体新增见图 2）
- 6/9: 6 为批量删除，9 为单个删除
- 7: 修改工作站的配置信息
- 8: 可通过复制，增加工作站。
- 10: 输入关键字具体信息进行查询
- 11: 可选择列表显示字段

新增功能页面



新增/复制

* 工作站 顺序编号

* 线别 材料储位

* 线别开始 * 设定工单

* 线别结束 * 站点

说明

保存 取消

图 2

详细介绍

工作站：根据厂区实际工作站站名进行设置

线别：选择需要该工作站的线别

站点：选择拥有该工作站的站点

材料储位：根据厂区实际材料储位进行设置，如工厂没有此项，可不选择

顺序编号：根据厂区实际顺序编号进行设置，如工厂没有此项，可不填写

线别开始：尚未进行维护，但要求必填，可默认选择 Y，

线别结束：尚未进行维护，但要求必填，可默认选择 Y，

设定工单：尚未进行维护，但要求必填，可默认选择 Y

1.1.4. 客户资料

菜单路径

生产建模->工厂建模->客户资料

目的

设置客户基本信息

新增功能页面

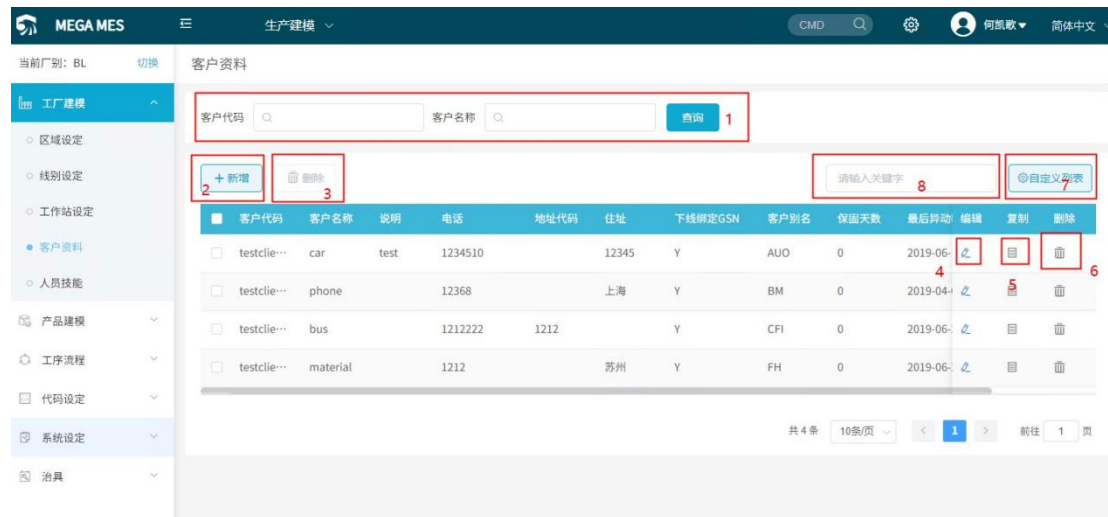


图 1

详细介绍

- 1: 根据客户资料，客户名称查询客户详细资料
- 2: 增加客户资料详细信息（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改客户的详细信息
- 5: 可通过复制，新增客户。
- 8: 输入关键字具体信息进行查询
- 7: 可选择列表显示字段

新增功能页面

The screenshot shows a modal window titled '新增/复制' (Add/Clone) for '客户代码' (Customer Code). The form contains the following fields:

- * 客户代码 (Customer Code) - Text input
- 客户名称 (Customer Name) - Text input
- 电话 (Phone) - Text input
- 地址代码 (Address Code) - Text input
- 住址 (Address) - Text input
- 客户别名 (Customer Alias) - Dropdown menu (请选择)
- 下线绑定GSN (Offline Binding GSN) - Dropdown menu (请选择)

Buttons: 保存 (Save), 取消 (Cancel)

Footer: 共 4 条, 10条/页, 1

图 2

详细介绍

客户代码: 根据厂区实际客户代码进行设置

客户名称: 根据厂区实际客户名称进行设置

电话: 根据厂区实际客户电话进行设置

地址代码: 根据厂区实际客户地址代码进行设置

地址: 根据厂区实际客户地址进行设置

客户别名: 根据厂区实际客户别名进行设置

下线绑定 GSN:根据厂区实际情况进行设置

1.1.5. 人员技能

菜单路径

生产建模->工厂建模->人员技能

目的

添加员工技能

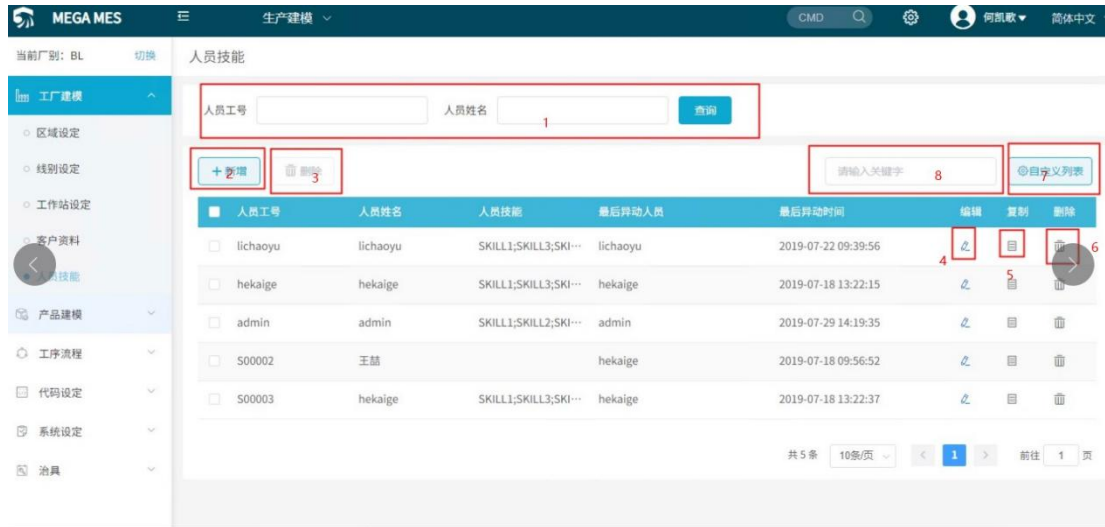
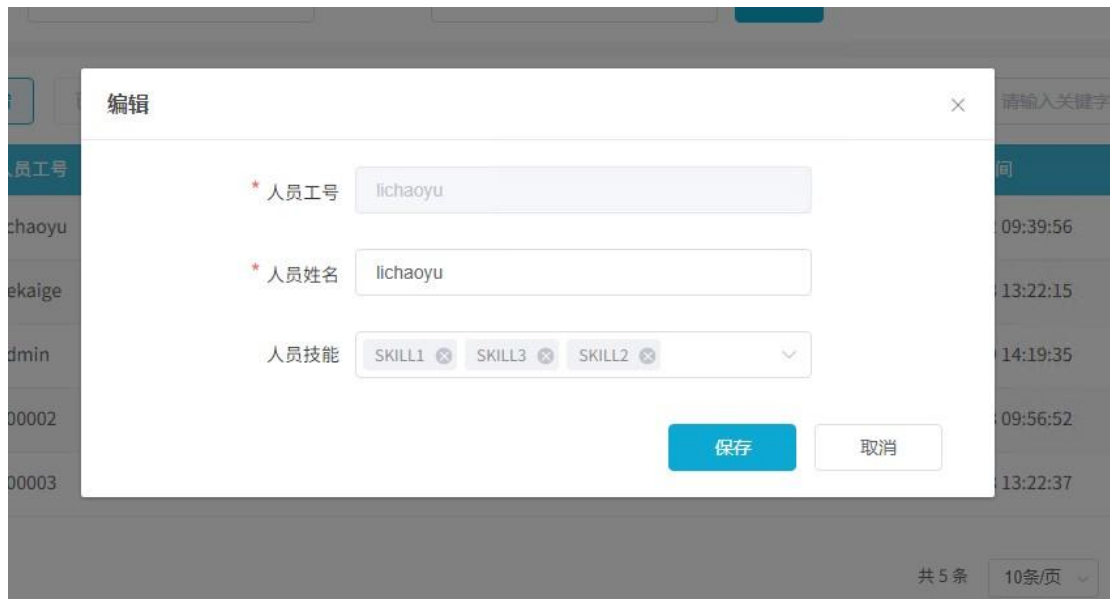


图 1

详细介绍

- 1: 根据人员工号，人员姓名查询人员技能的详细资料
- 2: 增加员工技能资料详细信息（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改员工技能的详细信息
- 5: 可通过复制，新增员工技能
- 8: 输入关键字具体信息进行查询
- 7: 可选择列表显示字段

新增功能页面



编辑

* 人员工号 lichaoyu

* 人员姓名 lichaoyu

人员技能 SKILL1 SKILL3 SKILL2

保存 取消

共 5 条 10条/页

图 2

人员工号: UAA 中的用户名

人员姓名: 根据工厂实际工作人员姓名填写

人员技能: 人员操作某个站点所需要的技能, 可在下面的站点部分 (1.3.1) 查找站点的技能要求

1.2. 产品建模

1.2.1. 产品设定

菜单路径

生产建模->产品建模->产品设定

目的

配置产品的基本信息, 设置完成产品的成品料号和制成关键信息

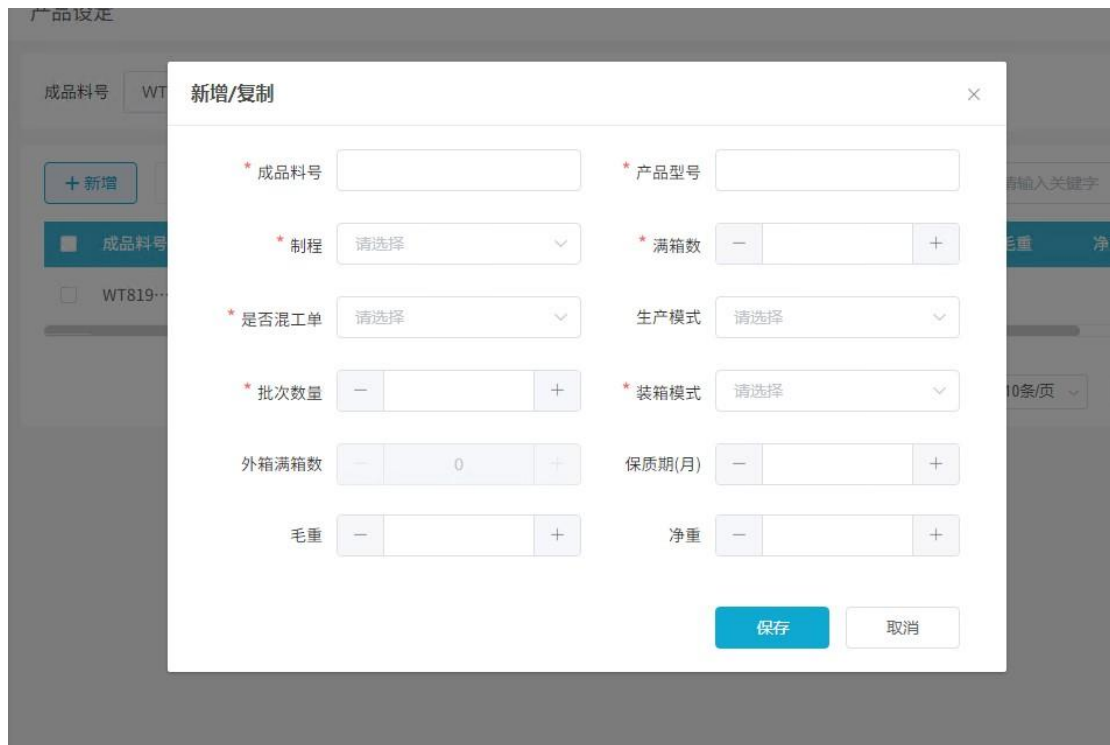


图 1

详细介绍

- 1: 根据成品料号/产品型号查询产品设定的详细资料
- 2: 增加产品的资料详细信息（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改产品的详细信息
- 5: 可通过复制，新增产品的基本信息
- 8: 输入关键字具体信息进行查询
- 7: 可选择列表显示字段

新增功能页面



新增/复制

* 成品料号 * 产品型号

* 制程 请选择 * 满箱数

* 是否混工单 请选择 生产模式 请选择

* 批次数量 * 装箱模式 请选择

外箱满箱数 0 保质期(月)

毛重 净重

保存 取消

图 2

详细介绍

成品料号：产品根据不同材料分成不同成品料号，可根据工厂要求填写

产品型号：没有维护，可随意填写

制程：选择符合的制程或者新增定制的制程（制程详细内容，查看 1.3.2）

满箱数：每个箱子最多容纳的数量产品

能否混工单：根据实际生产情况填写

生产模式：伟志选择单片

注：单片：生产中一个产品序号（runcard）代表一个产品数量

批次数量：1

装箱模式：内包+外箱装箱

单层装箱：将产品放在一个一个箱子中，满箱自动装箱，不满箱可手动装箱

内包+外层装箱：两层装箱。将产品装进内箱之后，还需要将箱子装进外箱

外箱满箱数：外箱最多容纳的箱数

保质期：产品的保质期内，可维修，根据工厂实际需要填写

毛重：达到满箱数或外箱满箱数的产品和箱子的重量

净重：达到满箱数或外箱满箱数的产品的重量

1.2.2. 主 BOM 设定

菜单路径

生产建模->产品建模->产品设定

目的

设置具体成品料号的材料基本信息（材料料号，材料类型等），

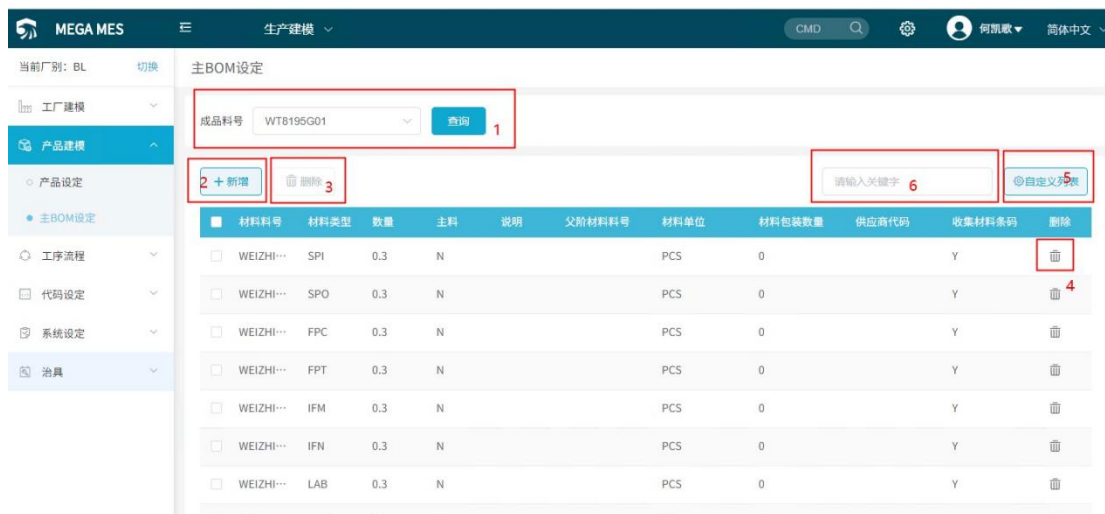


图 1

详细介绍

- 1: 选择需要查询的成品料号
- 2: 新增加一种成品料号的详细信息（具体新增见图 2）
- 3/4: 3 为批量删除，4 为单个删除
- 6: 输入关键字具体信息进行查询

5: 可选择列表显示字段

新增功能页面

新增BOM

* 材料料号

* 材料类型

* 材料单位

说明

是否为主料 是 否

* 数量

收集材料条码

图 2

详细介绍

材料料号: 根据工厂需要的材料填写

材料类型: 为材料料号选择所属的材料类型

材料单位: 默认 PCS,尚未进行维护

是否为主料: 默认选择否, 尚未进行维护

数量: 每次组装使用该材料的数量, 根据工厂实际填写

收集材料条码: 默认选择 Y

说明: 对产品的材料进行特别说明

1.3. 工序流程

1.3.1. 站点（作业）

菜单路径

生产建模->工序流程->站点

目的

配置工序流程中站点的基本信息（属性，功能等），了解每一站点可操作的内容

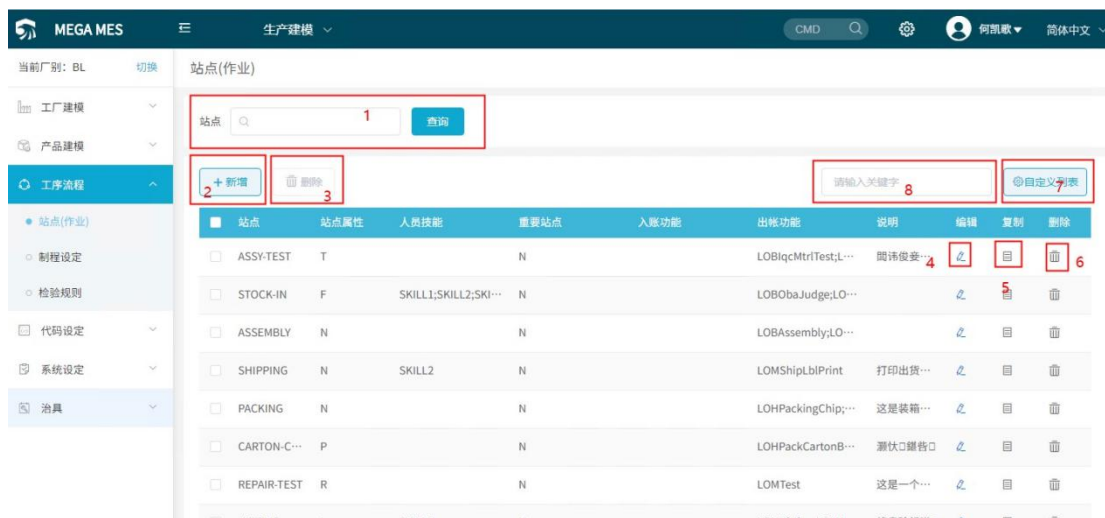


图 1

详细介绍

- 1: 根据站点名称查询详细资料
- 2: 增加站点资料详细信息（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改站点的详细信息
- 5: 可通过复制，新增站点信息。
- 8: 输入关键字具体信息进行查询
- 7: 可选择列表显示字段

新增功能页面

新增/复制

* 站点

* 重要站点 请选择

* 站点属性 请选择

站点顺序 - | +

人员技能 请选择

入账功能 请选择

出帐功能 请选择

说明

保存 取消

图 2

详细介绍

站点：根据工厂实际需要，(慎重填写，会对制程，线别等有影响)

重要站点：填写站点时，可随意填写，但注意此字段会对人岗看板有影响

站点属性：

I:开始制程

R:维修

T:测试

Q:检验

P:包装

N:一般制程

F:最后制程

站点顺序：目前用在看板中。设置完成后，看板的站点展示参考站点顺序进行排序

人员技能：该站点需要员工拥有某技能才可操作该站点

入账功能：用来记录站点进入机台的时间，如果该机台需要，就要进行选择设置，
设置完成后，每次进入该站点时，产品序号都要先进入 OPI 入账（见 4.2.3）进行操作，记录信息

出账功能：和 UAA 页面管理中页面对应的“功能”字段一致

1.3.2. 制程设定

菜单路径

生产建模->工序流程->制程设定

目的

配置工序流程的制成段，客户可选择适合的制成段来生产产品

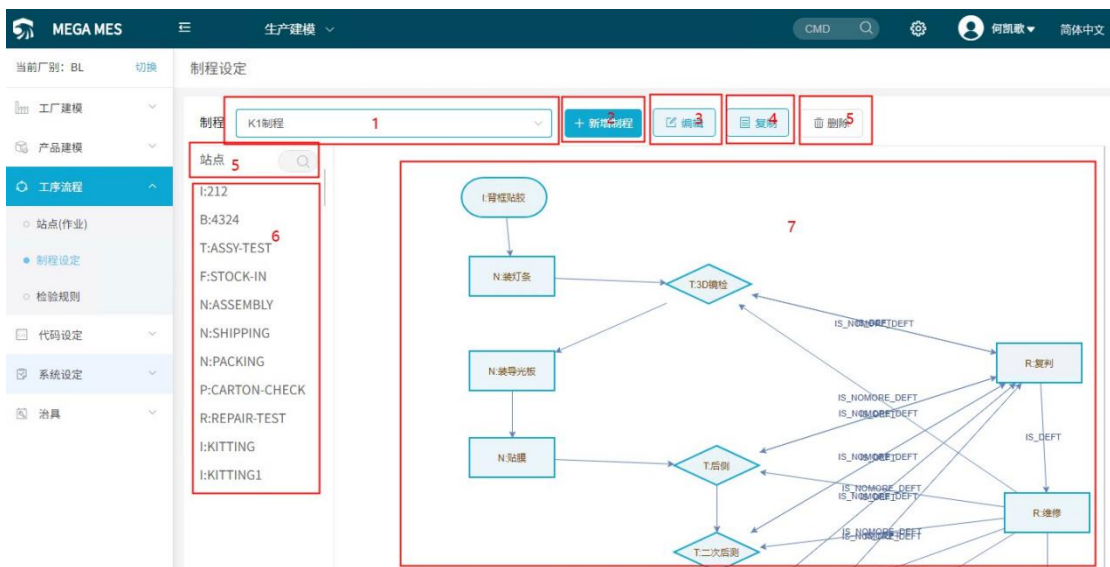


图 1

详细介绍

- 1 下拉框查找所有的制程
- 2: 新增制程（详解见图 2）
- 3: 修改制程信息
- 4: 可复制新增新的制程，要命名新的制程名
- 5: 制程设定时，可在此处查找需要的站点
- 6: 站点显示区
- 7: 制程展示区

制程设定页面

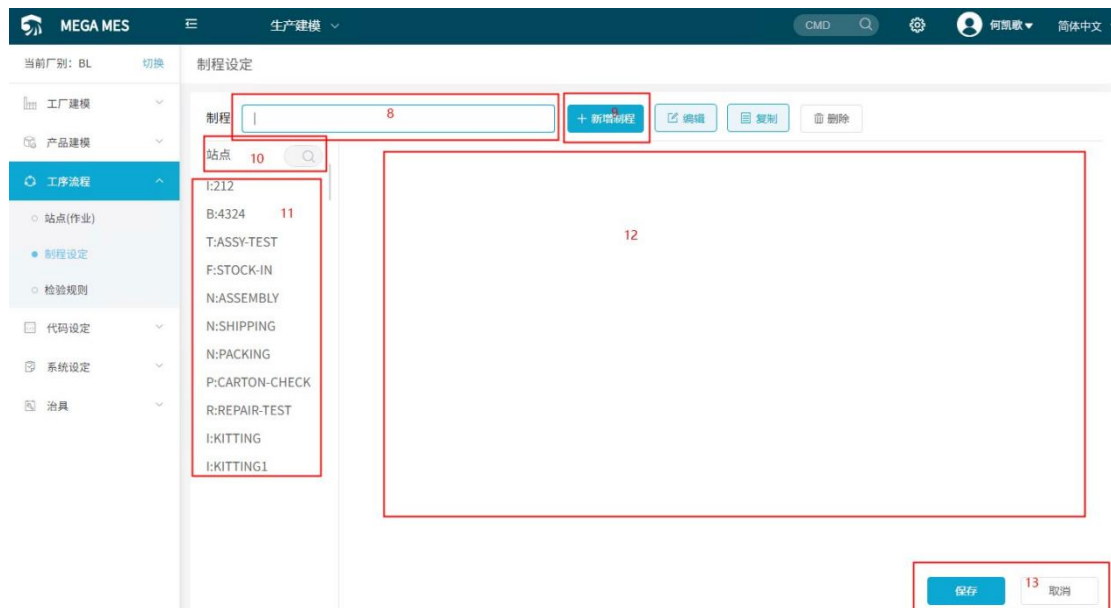


图 2

制程设定步骤

- 9->10/11->12->8->13
- 8: 命名制程的名字
 - 9: 新增按钮

12: 将站点从 11 处拖至此处, 并将各站点连接

注意:

第一个站点属性为: I, 最后一个站点属性为 F。

1.3.3. 检验规则

菜单路径

生产建模->工序流程->检验规则

目的

主要为抽检 OQC 设定规则

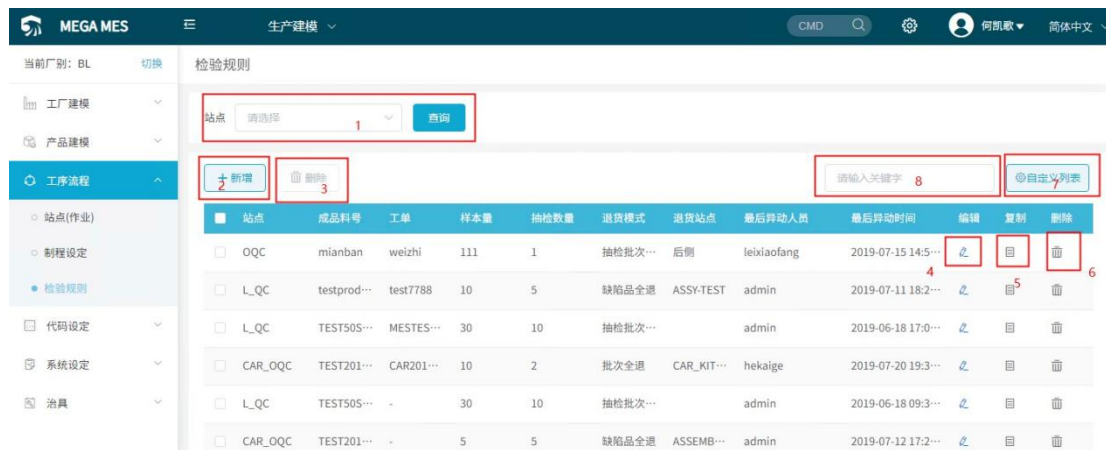
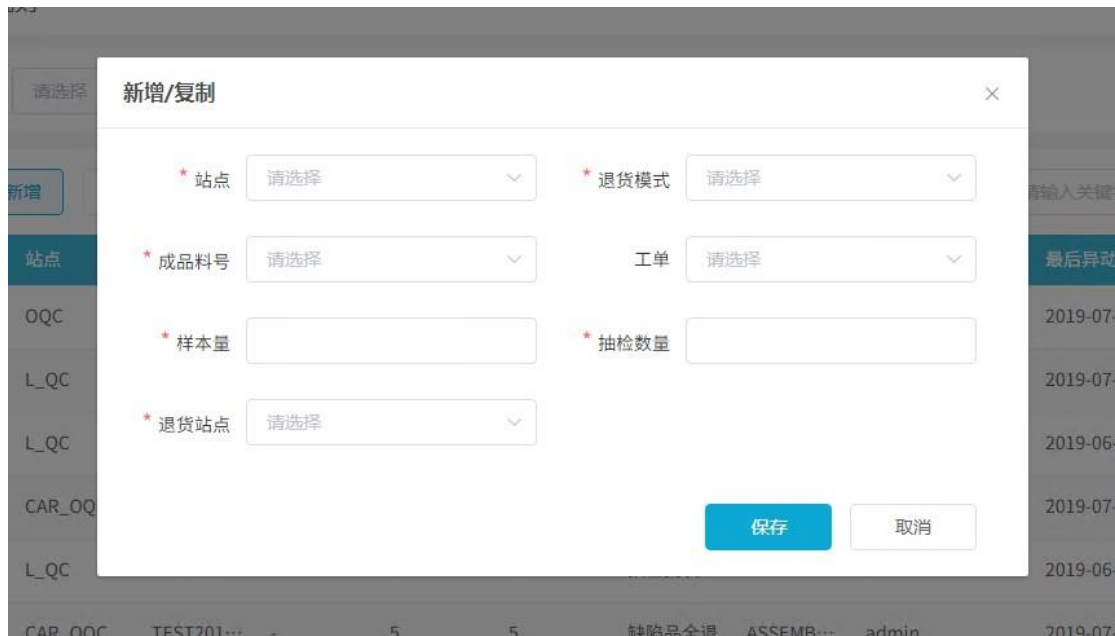


图 1

详细介绍

- 1: 输入站点名查询站点设置的抽检详细资料
- 2: 增加系统新的抽检规则详细信息（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除, 6 为单个删除
- 4: 修改抽检规则的详细信息
- 5: 可通过复制, 新增站点的对应的抽检规则。
- 8: 输入关键字具体信息进行查询
- 7: 可选择列表显示字段

新增功能页面



The screenshot shows a '新增/复制' (Add/Clone) dialog box with the following fields:

- * 站点: 请选择 (dropdown)
- * 成品料号: 请选择 (dropdown)
- * 样本量: (text input)
- * 退货站点: 请选择 (dropdown)
- * 退货模式: 请选择 (dropdown)
- 工单: 请选择 (dropdown)
- * 抽检数量: (text input)

Buttons: 保存 (Save), 取消 (Cancel)

图 2

详细介绍

站点: 抽检站点

退货模式: 根据工厂生产要求填写

成品料号: 尽量选择将要进行生产的成品料号

工单: 下拉框可以随意填写，尽量选择将要生产的工单

样本量: 根据工厂生产要求填写

抽检数量: 根据工厂生产要求填写

退货站点: 根据工厂生产要求填写

1.4. 代码设定

1.4.1. 缺陷代码

菜单路径

生产建模->代码设定->缺陷代码

目的

配置完成缺陷代码的基本信息，操作者可将产品的缺陷问题与缺陷代码相对应，方便管理

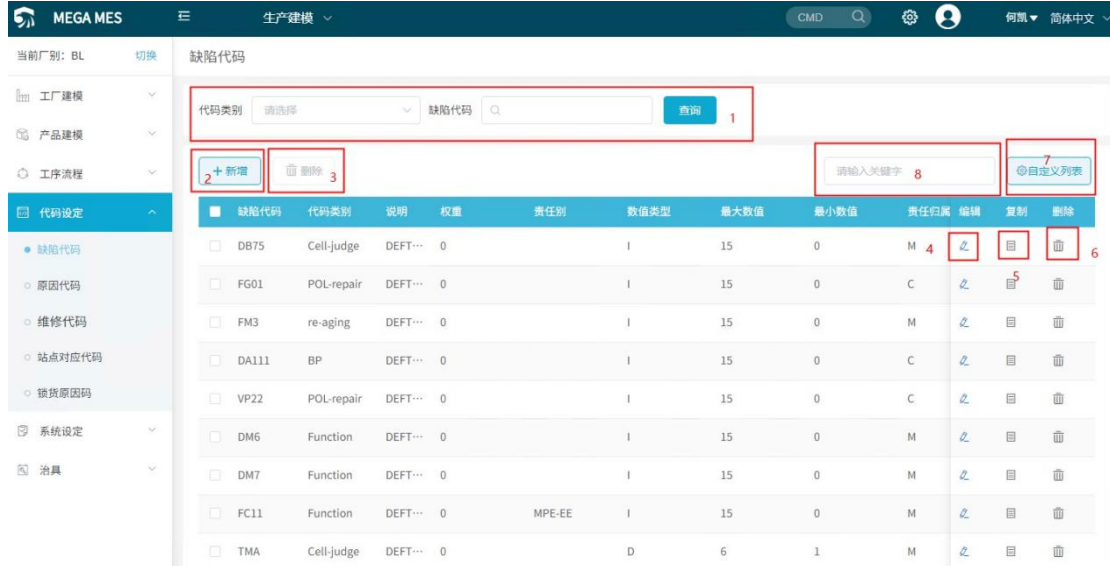


图 1

详细介绍

1: 输入代码类别，缺陷代码查询缺陷代码的详细资料

注：代码类别在使用者参数中维护：DEFT_CODE_RESP

2: 增加缺陷代码的资料详细信息（具体新增见图 2）

3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除

4: 修改缺陷代码的详细信息

5: 可通过复制，新增缺陷代码。

8: 输入关键字具体信息进行查询

7: 可选择列表显示字段

新增功能页面

The screenshot shows a form titled '新增缺陷代码' (Add Defect Code) with the following fields:

- * 缺陷代码: Text input field
- 代码类别: Dropdown menu (请选择)
- * 权重: Range input field (0 to 10)
- 责任别: Dropdown menu (请选择)
- * 数值类型: Dropdown menu (请选择)
- 最大数值: Range input field (0 to 10)
- 最小数值: Range input field (0 to 10)
- 责任归属: Dropdown menu (请选择)
- 材料类型: Dropdown menu (请选择)
- 材料品项: Dropdown menu (请选择)
- 材质损类型: Dropdown menu (请选择)
- 缺陷资料类别: Text input field
- JND临界值: Text input field
- 预设缺陷状态: Dropdown menu (请选择)
- 说明: Three text input fields for description in Simplified Chinese, Traditional Chinese, and English.

Buttons: 保存 (Save), 取消 (Cancel)

图 2

详细介绍

缺陷代码: 增加产品缺陷的种类

代码类型: 下拉数据字段在使用者参数中维护:DEFT_CODE_RESP

权重: 该缺陷的重要程度, 最小为 0

责任别: 下拉数据字段在使用者参数中维护: DEFECT_CODE_RESP

数值类型: 对于权重进行数值的限制类型

最大数值: 该字段伟志尚未用到, 建议数值 10

最小数值: 该字段伟志尚未用到, 建议数值 1

责任归属: 该字段伟志尚未用到, 建议 C

材料类型: 该厂所有材料类型 (详情见 3.1.1), 在此是为设置某材料类型的缺陷代

码

材料品项：该字段伟志尚未用到，可根据实际情况自选，也可任选

材质损类型：该字段伟志尚未用到，可任选

缺陷资料类别：该字段伟志尚未用到，可任选

JND 临界值：该字段伟志尚未用到，可任选

预设缺陷状态：该字段伟志尚未用到，可任选

1.4.2. 原因代码

菜单路径

生产建模->代码设定->原因代码

目的

配置完成原因代码的基本信息，操作者可将产品出现的问题原因与原因代码相对应，进行管理

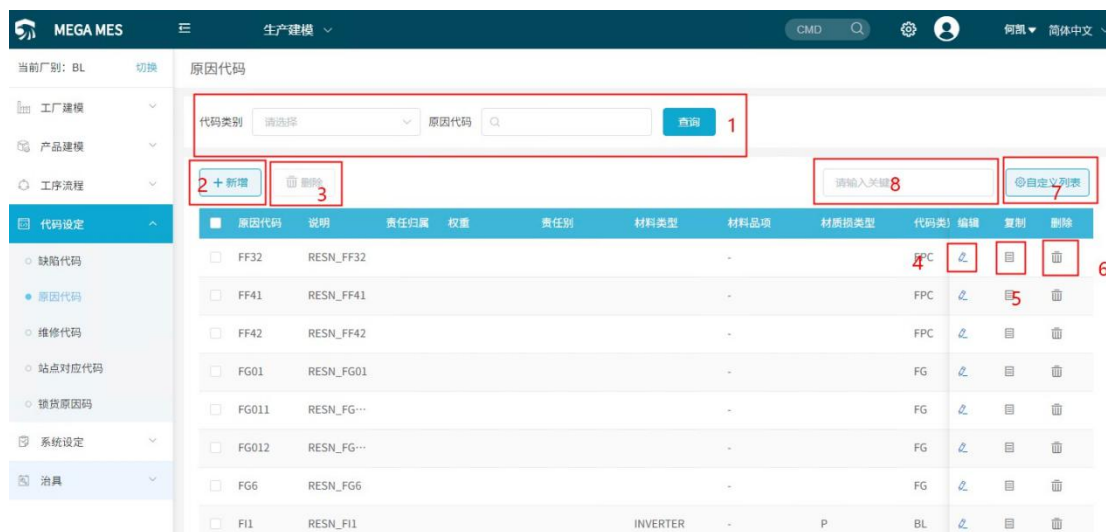


图 1

详细介绍

1: 输入代码类别，原因代码查询原因代码的详细资料

注：代码类别在使用者参数中维护：REASON_CODE_CAT

2: 增加原因代码的资料详细信息（具体新增见图 2）

- 3/6: 3 为批量删除, 6 为单个删除
- 4: 修改原因代码的详细信息
- 5: 可通过复制, 新增原因代码。
- 8: 输入关键字具体信息进行查询
- 7: 可选择列表显示字段

新增功能页面

新增/复制

* 原因代码 代码类别

材料类型 责任归属

* 材料品项 责任别

* 权重 材质损类型

子责任别

说明

图 2

详细介绍

原因代码: 增加产品在报废时原因的种类

代码类型: 下拉数据字段在使用者参数中维护:REASON_CODE_CAT

材料类型: 该厂所有材料类型 (详情见 3.1.1), 在此是为设置某材料类型的缺陷代

码

责任归属：该字段伟志尚未用到，建议 C

材料品项：该字段伟志尚未用到，可根据实际情况自选，也可任选

责任别：未进行维护，默认 AUO

权重：该缺陷的重要程度，最小为 0

材质损类型：该字段伟志尚未用到，默认选 M

子责任别：该字段伟志尚未用到，默认选 Man

1.4.3. 维修代码

菜单路径

生产建模->代码设定->维修代码

目的

配置完成维修代码的基本信息，操作者可将缺陷产品进行的维修与维修代码对应，进行管理

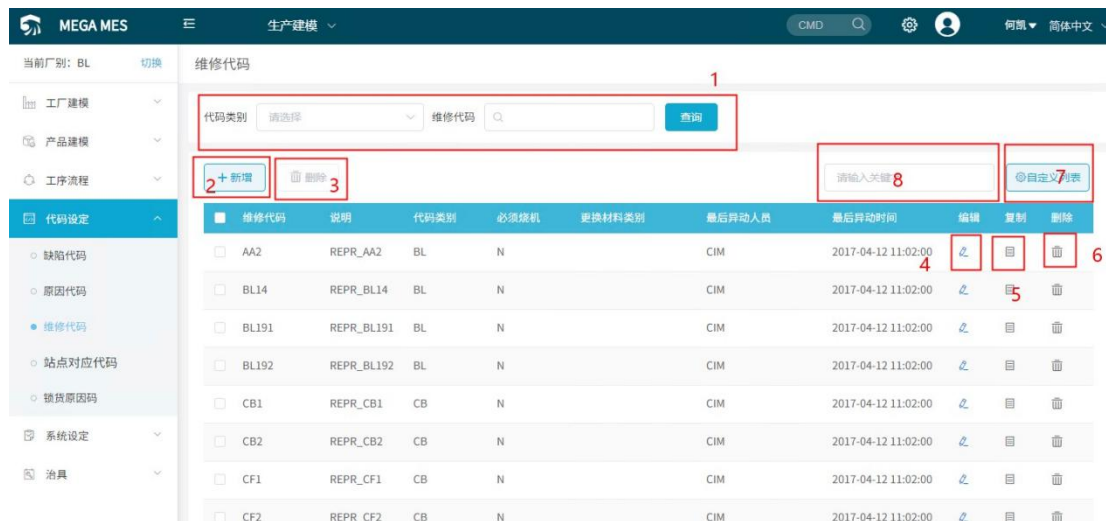


图 1

详细介绍

1: 输入代码类别，维修代码查询维修代码的详细资料

注：代码类别在使用者参数中维护：REPAIR_CODE_CAT

2: 增加维修代码的资料详细信息（具体新增见图 2）

3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除

4: 修改维修代码的详细信息

5: 可通过复制，新增维修代码。

8: 输入关键字具体信息进行查询

7: 可选择列表显示字段

新增功能页面

The screenshot shows a modal window titled "新增/复制" (Add/Clone) with a close button (X) in the top right corner. The form contains the following fields:

- * 维修代码: A text input field.
- 代码类别: A dropdown menu with "请选择" (Please select) and a downward arrow.
- * 必须烧机: A dropdown menu with "请选择" (Please select) and a downward arrow.
- 更换材料类别: A dropdown menu with "请选择" (Please select) and a downward arrow.
- 说明: Three stacked text input fields with placeholder text: "请输入简体中文说明" (Please enter Simplified Chinese description), "請輸入繁體中文說明" (Please enter Traditional Chinese description), and "please enter English description".

At the bottom right of the form, there are two buttons: "保存" (Save) in a blue box and "取消" (Cancel) in a white box with a grey border.

图 2

详细介绍

维修代码：完成新增后，维修时，供操作者选择的维修代码

代码类型：下拉数据字段在使用者参数中维护:REPAIR_CODE_CAT

必须烧机:选择第一个

1.4.4. 站点对应代码

菜单路径

生产建模->代码设定->站点对应代码

目的

维护站点和代码类型的的对应关系

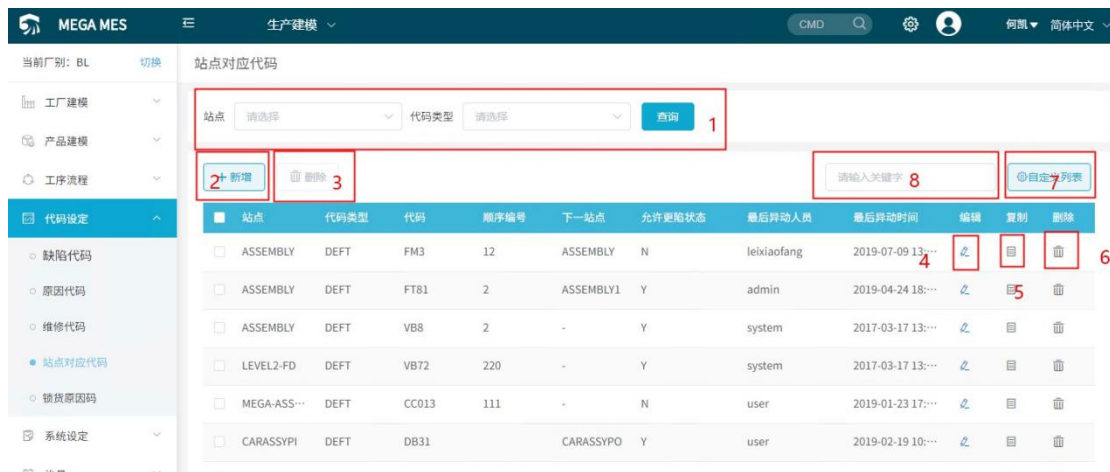
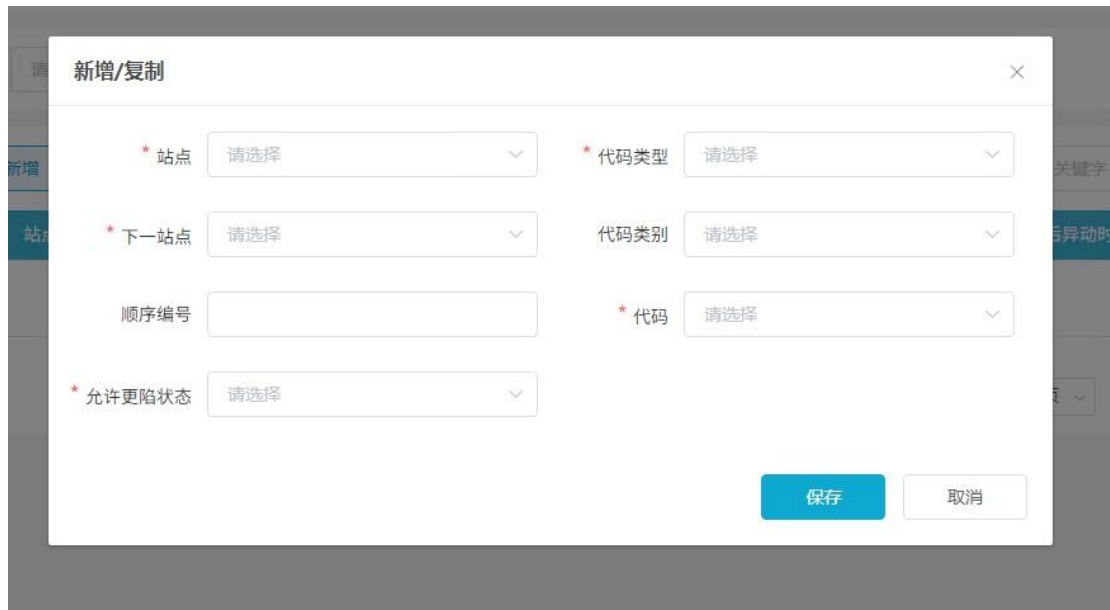


图 1

详细介绍

- 1: 查询指定站点所有的代码详细资料，包含缺陷，原因，锁货原因，维修等
- 2: 新增站点对应的缺陷/原因/锁货原因/维修等的代码（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改站点对于某种代码类型信息进行修改
- 5: 可通过复制，新增某站点对应的各种类型的代码。
- 8: 输入关键字具体信息进行查询
- 7: 可选择列表显示字段

新增功能页面



新增/复制

* 站点 请选择

* 代码类型 请选择

* 下一站点 请选择

代码类别 请选择

顺序编号

* 代码 请选择

* 允许更陷状态 请选择

保存 取消

图 2

详细介绍

站点：填写需要添加代码的，比如维修站点，测试站点，OQC 站点，报废站点

代码类型：根据需要选择，代码类型见名知意

下一站点：该字段伟志尚未用到，可任选

代码类别：选取代码类型后，在为站点选择对应的代码类型

顺序编号：该字段伟志尚未用到，可先根据工厂实际填写，也可不填

代码：选取代码类别后，在为站点选择对应的代码

允许更陷状态：建议 Y

1.4.5. 锁货原因码

菜单路径

生产建模->代码设定->锁货原因码

目的

配置完成锁货原因码基本信息，在将问题产品进行锁货时与锁货代码对应，方便管理

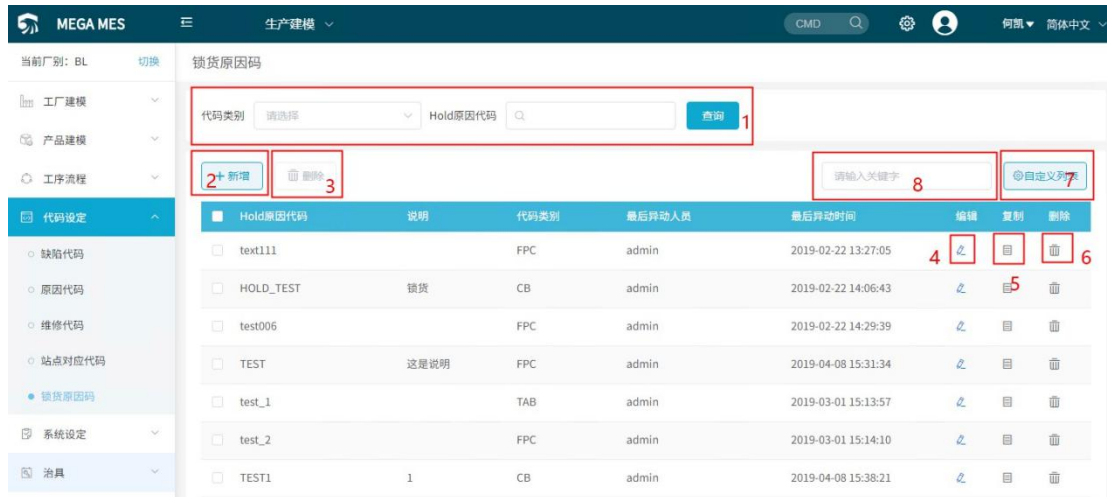



图 1

详细介绍

- 1: 输入代码类别，HOLOD 原因代码查询锁货原因码的详细资料
- 2: 新增锁货原因代码的资料详细信息（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改原因代码和代码类别的对应关系的信息
- 5: 可通过复制，新增锁货原因代码的资料详细信息
- 8: 输入关键字具体信息进行查询
- 7: 可选择列表显示字段

新增功能页面



新增/复制

* Hold原因代码 代码类别 请选择

说明 请输入简体中文说明

請輸入繁體中文說明

please enter English description

保存 取消

图 2

Hold 原因代码：增加产品在锁货时可选择的锁货原因的种类

代码类别：下拉数据字段在使用者参数中维护:HOLDREASON_CODE_CAT

1.5. 系统设定

1.5.1. 系统参数

菜单路径

生产建模->系统设定->系统参数

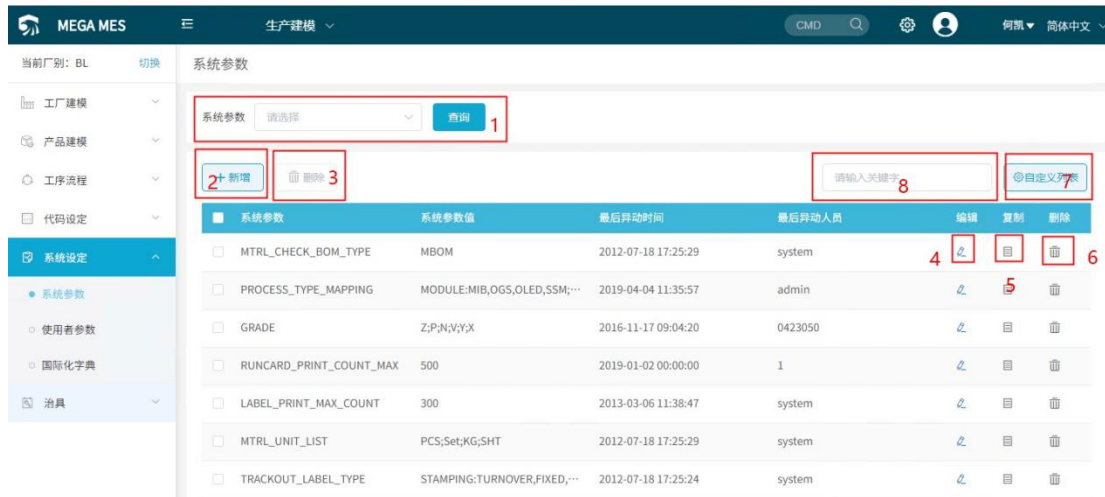
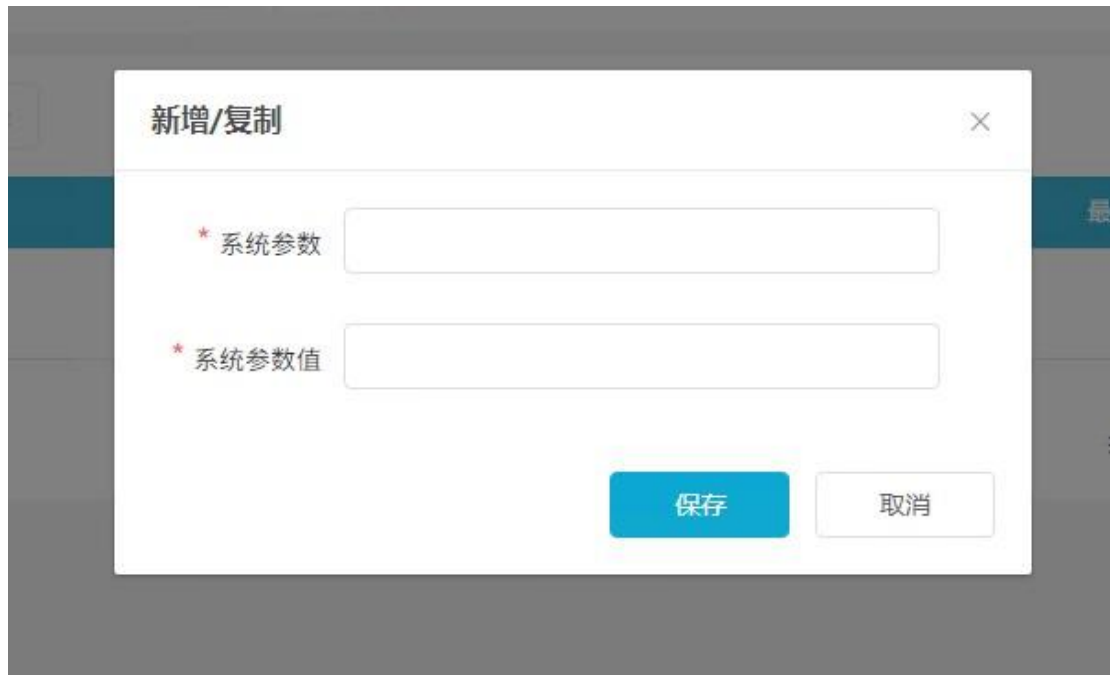


图 1

详细介绍

- 1: 选择系统参数下拉框，查找系统参数的详细信息
- 2: 新增系统参数（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改系统参数，不要随意修改
- 5: 可通过复制，增加新的系统参数类型以及参数值。
- 8: 输入关键字具体信息进行查询
- 7: 可选择列表显示字段

新增功能页面



新增/复制

* 系统参数

* 系统参数值

保存 取消

图 2

系统参数：慎重填写，尽量不动，如果需要与专业人员以及开发维护人员商讨

系统参数值：专业人员填写

1.5.2. 使用者参数

菜单路径

生产建模->系统设定->使用者参数

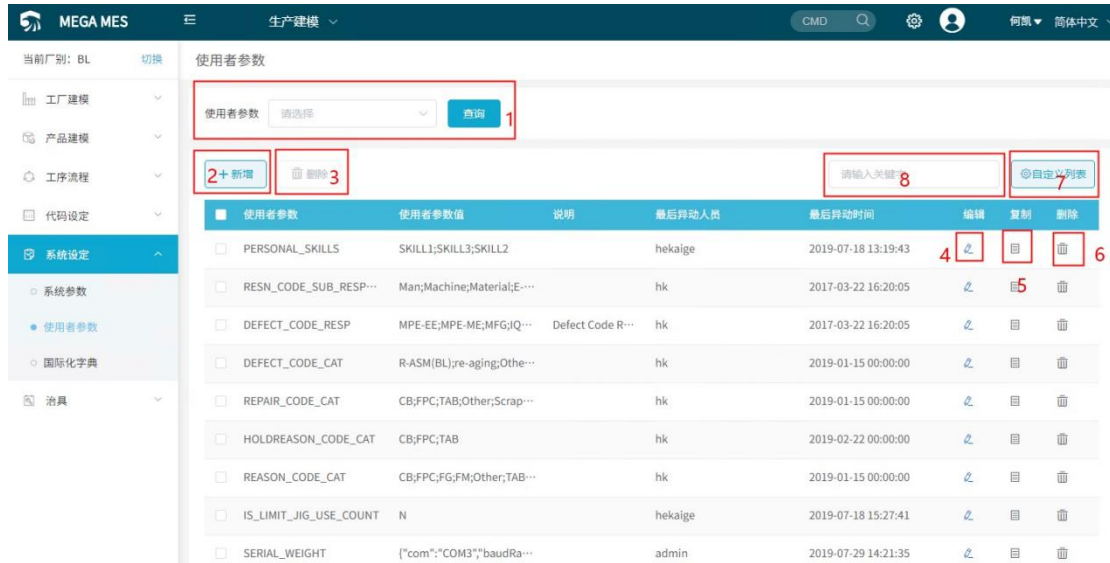


图 1

详细介绍

- 1: 选择使用者参数下拉框，查找使用者参数的详细信息
- 2: 新增使用者参数（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改使用者参数，尽量不要修改，如需修改，联系专业人员或开发维护人员
- 5: 可通过复制，增加新的使用者参数类型以及参数值。
- 8: 输入关键字具体信息进行查询
- 7: 可选择列表显示字段

新增功能页面



图 2

使用者参数：慎重填写，尽量不动，如果需要与专业人员以及开发维护人员商讨

使用者参数值：专业人员填写

1.5.3. 国际化字典

菜单路径

生产建模->系统设定->国际化字典

目的：

配置系统字段

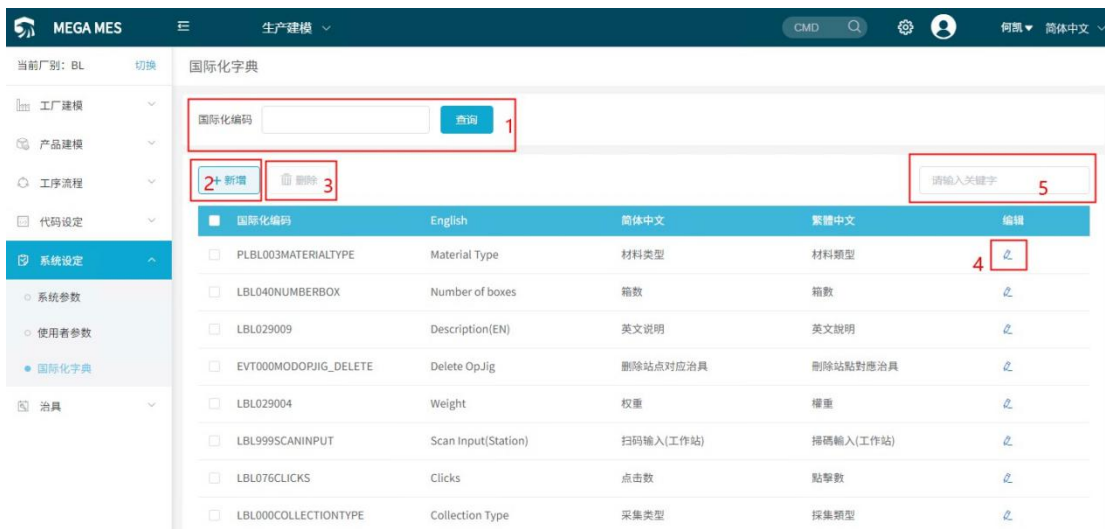
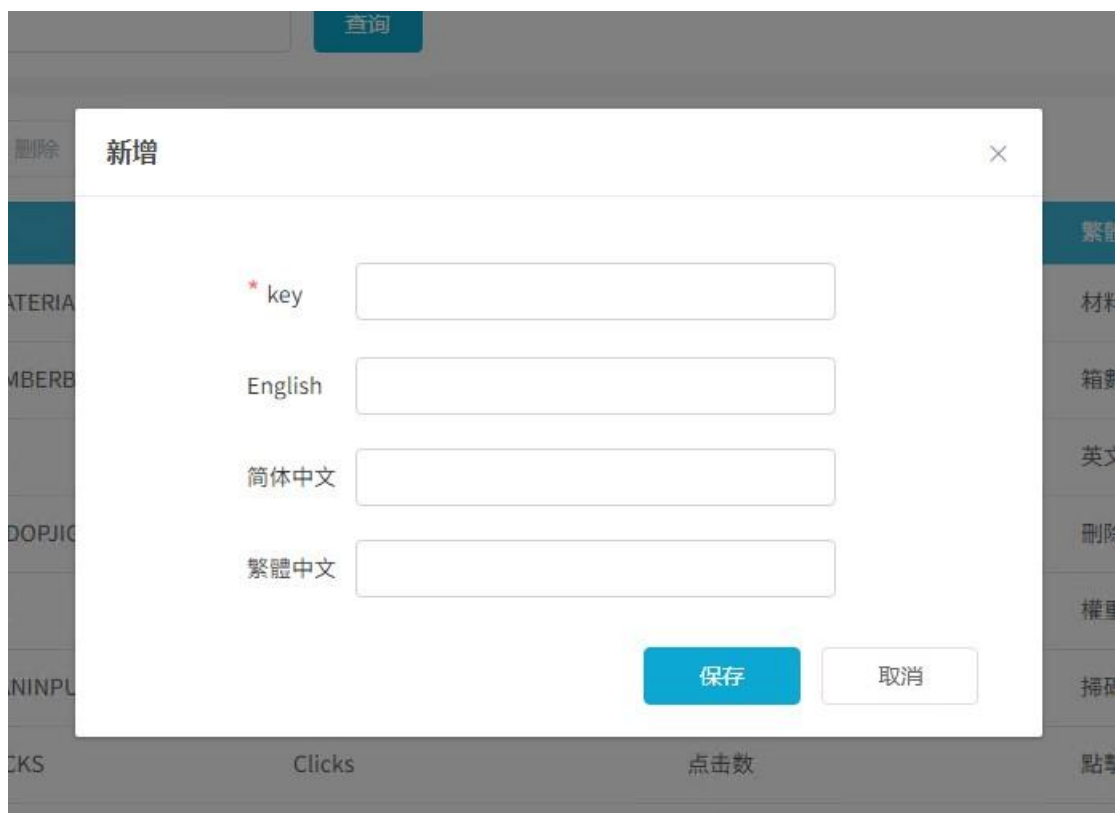


图 1

详细介绍

- 1 根据国际化编码查询系统是否含有该编码对应的繁体中文，简体中文，英文
- 2: 新增系统国际化字典见（图 2）
- 3: 删除系统不需要的国际化信息
- 4: 修改系统的国际字典
- 5: 输入关键字具体信息进行查询

新增功能页面



The screenshot shows a '新增' (Add) modal window. It has a title bar with the text '新增' and a close button (X). The main area contains four input fields: 'key' (with a red asterisk), 'English', '简体中文', and '繁體中文'. At the bottom right, there are two buttons: '保存' (Save) and '取消' (Cancel). The background shows a list of items with columns for 'Clicks' and '点击数'.

图 2

详细介绍

Key:国际化编码，慎重填写，尽量不动，如果需要与专业人员以及开发维护人员商讨

English:专业人员填写

简体中文: 专业人员填写

繁体中文：专业人员填写

1.6. 治具

1.6.1. 治具

菜单路径

生产建模->治具->治具

目的

录入制程或生产系统可以使用到的治具

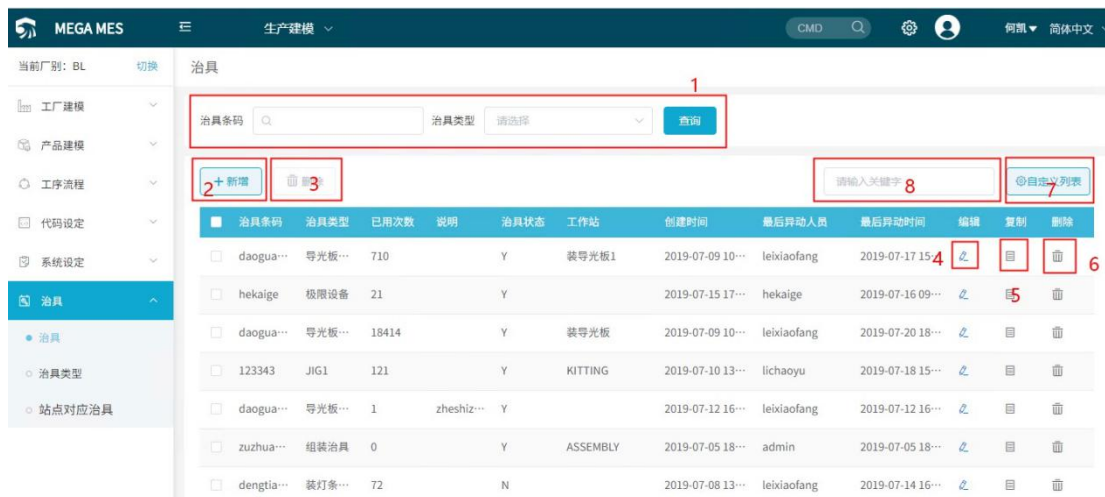
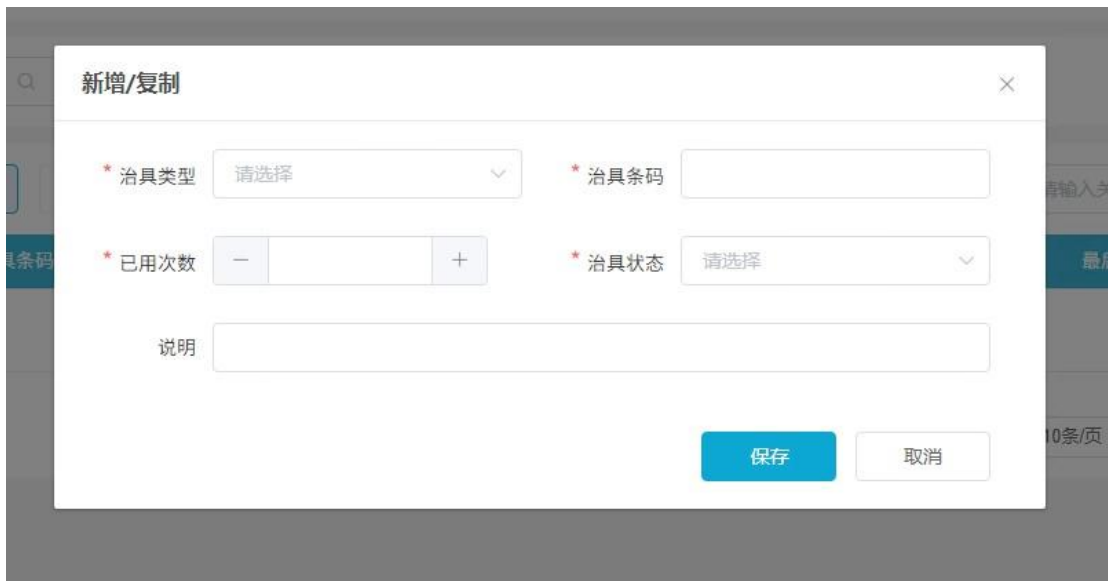


图 1

详细介绍

- 1, 填写治具条码或选择治具类型, 查找治具的详细信息
- 2: 新增治具详细信息 (具体新增见图 2)
- 3/6: 3 为批量删除, 6 为单个删除
- 4: 修改治具状态
- 5: 可通过复制, 增加新的治具
- 8: 输入关键字具体信息进行查询
- 7: 可选择列表显示字段

新增功能页面



The screenshot shows a modal window titled "新增/复制" (Add/Clone) with a close button (X) in the top right corner. The form contains the following fields:

- * 治具类型: A dropdown menu with "请选择" (Please select) as the placeholder.
- * 治具条码: A text input field.
- * 已用次数: A numeric input field with minus (-) and plus (+) buttons on either side.
- * 治具状态: A dropdown menu with "请选择" (Please select) as the placeholder.
- 说明: A text input field.

At the bottom right of the form, there are two buttons: "保存" (Save) in blue and "取消" (Cancel) in white.

图 2

详细介绍

治具类型: 新增治具属于哪一种治具类型可在此处选择,治具类型详见 (1.6.2)

治具条码: 根据需求填写

已用次数: 建议 0

治具状态: 建议 Y

1.6.2. 治具类型

菜单路径

生产建模->治具->治具类型

目的

设置治具类型，对治具进行分类，设置最大可用次数

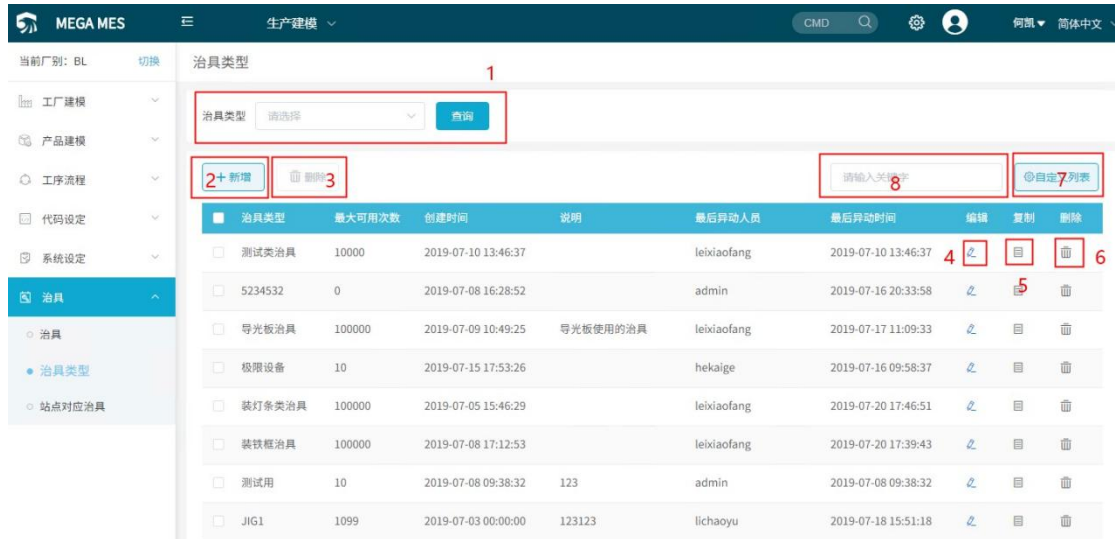


图 1

详细介绍

- 1: 选择治具类型，查找指定治具类型的详细信息
- 2: 新增治具类型详细信息（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改该类型治具最大可用次数
- 5: 可通过复制，增加新的治具类型。
- 8: 输入关键字具体信息进行查询
- 7: 可选择列表显示字段

新增功能页面



图 2

详细介绍

治具类型：可任意填写

最大可用次数：尽量写大一些，建议 10000

1.6.3. 站点对应治具

菜单路径

生产建模->治具->站点对应治具

目的

设置站点需要用到的治具

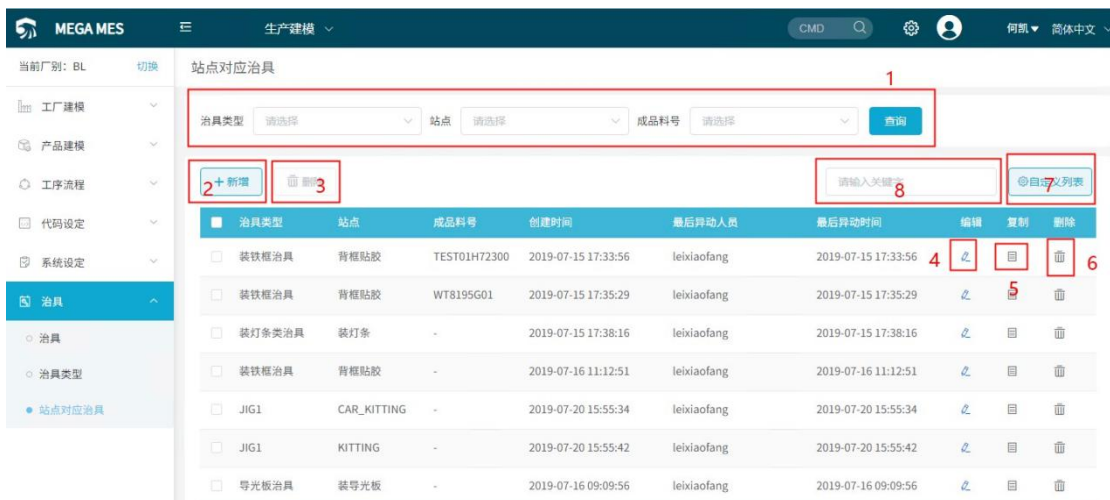
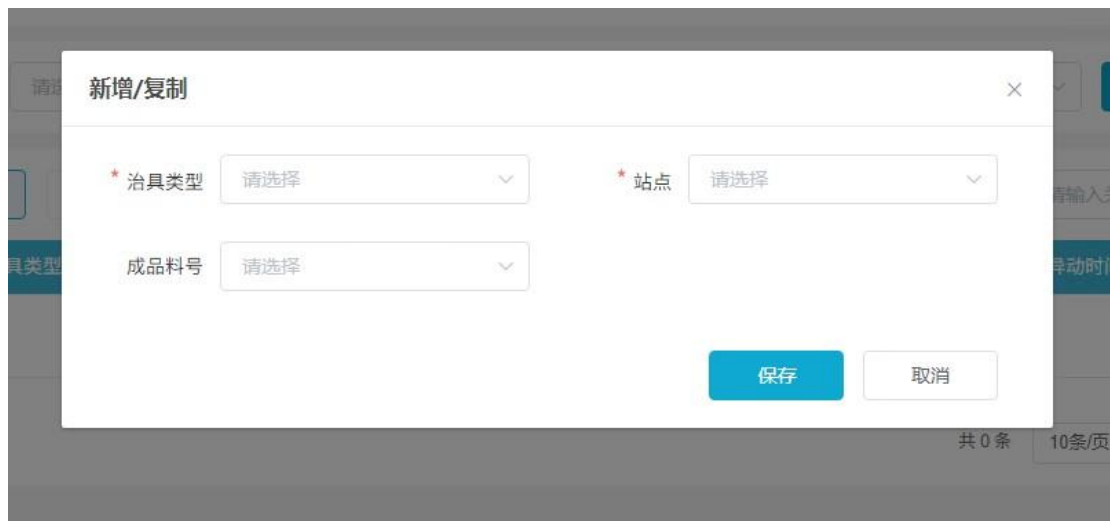


图 1

详细介绍

- 1: 选择治具类型，站点，成品料号查找站点对应治具的详细信息
- 2: 新增站点对应的治具类型的详细信息（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改站点对应的治具类型
- 5: 可通过复制，增加同一治具类型在不同的站点使用。
- 8: 输入关键字具体信息进行查询
- 7: 可选择列表显示字段

新增功能页面



新增/复制

* 治具类型 请选择

* 站点 请选择

成品料号 请选择

保存 取消

共 0 条 10 条/页

图 2

详细介绍

治具类型：为站点选择的治具类型，治具类型可任意选择

站点：需要治具的站点

成品料号：在该站点为选择的成品料号选择治具类型

2. 工单管理

2.1. 工单维护

2.1.1. 工单设定

菜单路径

工单管理->工单维护->工单设定

目的

配置工单的基本信息，清楚每个工单所生产的成品料号



图 1

详细介绍

- 1，填写工单，成品料号或工单类型查询工单设定
- 2：新增工单信息配置（具体新增见图 2）
- 3/6：3 为批量删除，6 为单个删除，工单的状态为 INITAL 才可被删除
- 4：修改工单的设置信息
- 5：可通过复制，增加属于某一成品料号下的工单。
- 7：关闭工单：产出数量+报废数量=下线数量才可进行关闭

- 8: 可选择列表显示字段
- 9: 输入关键字具体信息进行查询

新增功能页面

The screenshot shows a modal window titled '新增/复制' (Add/Clone) with a close button (X) in the top right corner. The form contains the following fields:

- * 工单: Text input field.
- * ERP组织: Dropdown menu with '请选择' (Please select).
- * 工单状态: Dropdown menu with 'INITIAL' selected.
- * 成品料号: Dropdown menu with '请选择' (Please select).
- * 工单类型: Dropdown menu with '请选择' (Please select).
- * 总数量: Text input field.
- * 客户: Dropdown menu with '请选择' (Please select).
- * 最高等级: Dropdown menu with '请选择' (Please select).
- * 跑货模式: Dropdown menu with '请选择' (Please select).
- 客户订单号: Text input field.

At the bottom right, there are two buttons: '保存' (Save) in a blue box and '取消' (Cancel) in a white box with a grey border.

图 2

详细介绍

工单: 按每个工厂要求格式填写

ERP 组织: 系统没有进行维护, 可任选

工单状态: 默认给的 INITIAL, 且在新增时不能进行修改

成品料号: 新增的工单属于某个成品料号, 可在下拉框选择需要的成品料号

工单类型: 没有维护, 可任意填写

总数量: 该工单要求生产的数量

客户: 未进行维护, 可任选 P

最高等级: 工单的等级, 建议选择

跑货模式: 未进行维护, 建议选择 RunCard

客户订单号：客户的的订单号码，一个订单号可以有多个工单

2.2. 工单 BOM

2.2.1. 工单 BOM 设定

菜单路径

工单管理->工单 BOM->工单 BOM 设定

目的

配置每个工单所需材料的信息

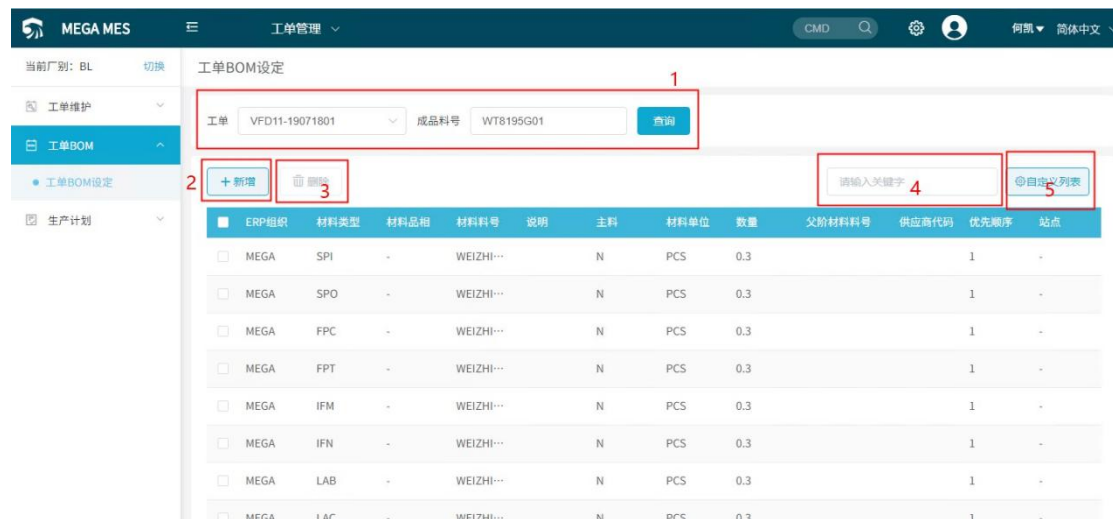


图 1

详细介绍

- 1: 填写工单，成品料号查询工单材料设定
- 2: 新增工单材料的种类信息（具体新增见图 2）
- 3: 批量删除工单的材料种类
- 4: 输入关键字具体信息进行查询
- 5: 可选择列表显示字段

新增功能页面

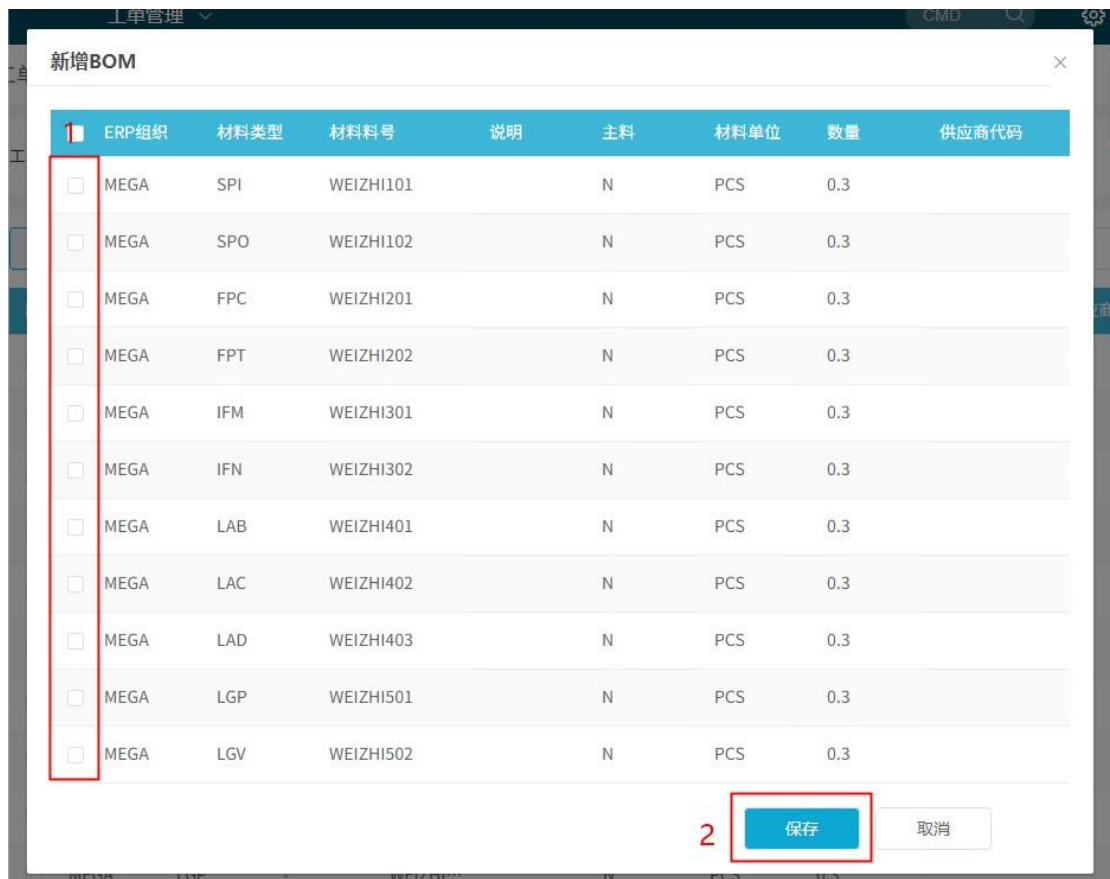


图 2

详细介绍

- 1: 选择该工单需要的材料种类
- 2: 对材料进行保存

2.3. 生产计划

2.3.1. 线别生产计划

菜单路径

工单管理->生产计划->线别生产计划

目的

- 1.提供已存在的工单进行设定线别排程计划

2.让产线人员能清楚知道当日要生产什么工单的产品。

3.便于物料人员能根据线别计划排定的工单，事先提出物料需求申请

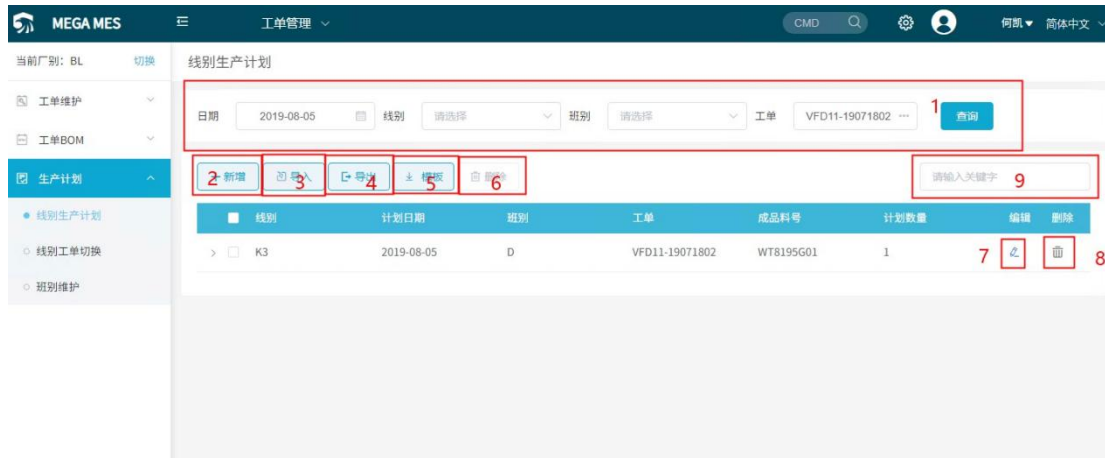
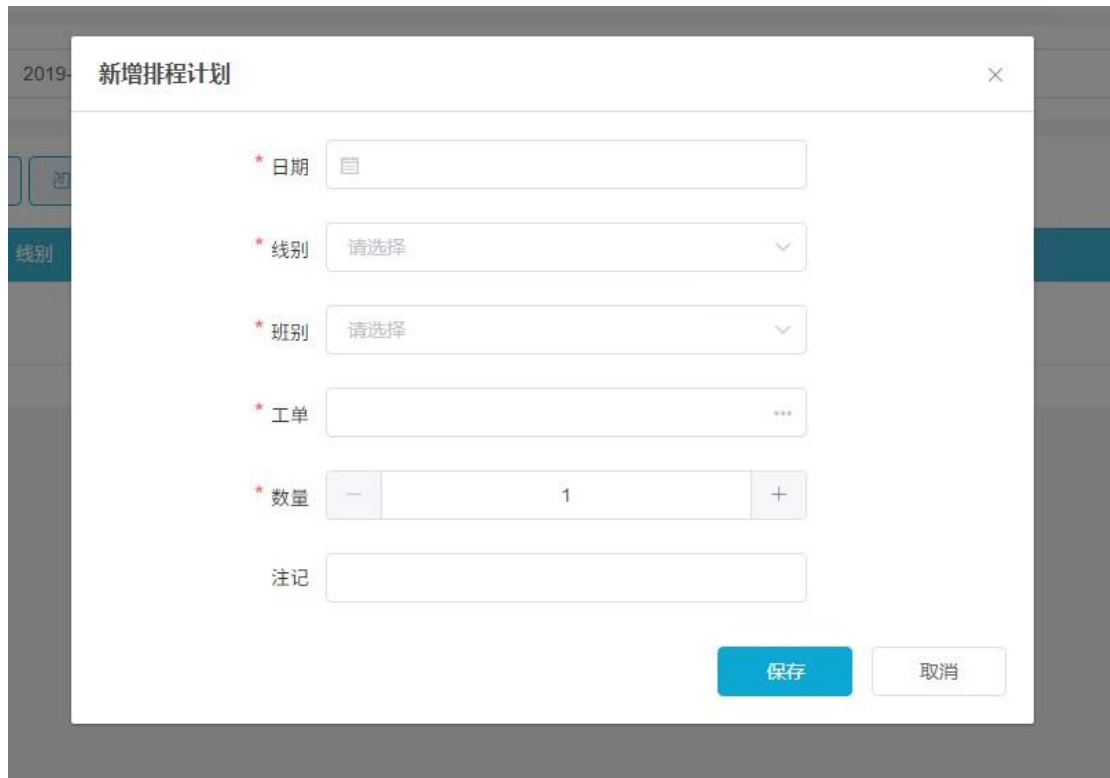


图 1

详细介绍

- 1: 选择日期，线别，班别，工单查询线别生产计划
- 2: 新增线别的生产计划（具体新增见图 2）
- 3: 利用文档将线别计划导入系统
- 4: 将线别计划导出
- 5: 可下载线别计划的文档格式
- 6/8: 6 为批量删除，8 为单个删除
- 7: 修改线别计划的工单计划数量
- 9: 输入关键字具体信息进行查询

新增功能页面



2019- 新增排程计划

* 日期

* 线别

* 班别

* 工单

* 数量

注记

保存 取消

图 2

详细介绍

日期：选择工单实际生产过程中所需要线别的日期时间

线别：按工厂实际线别（1.1.2 可设置工厂实际线别）进行选择，

班别：按工厂的班别设置（1.5.1 的 shift_id），选择实际线别生产工单计划的班别

工单：工厂实际需要生产的工单

数量：建议 10000

2.3.2. 线别工单切换

菜单路径

工单管理->生产计划->线别工单切换

目的

1.提供已设定线别排程的记录布局于指定线别

- 2.提供每条产线的组长，针对目前的线别设定要投产之工单
- 3.让产线人员能清楚知道当日要生产什么工单的产品。

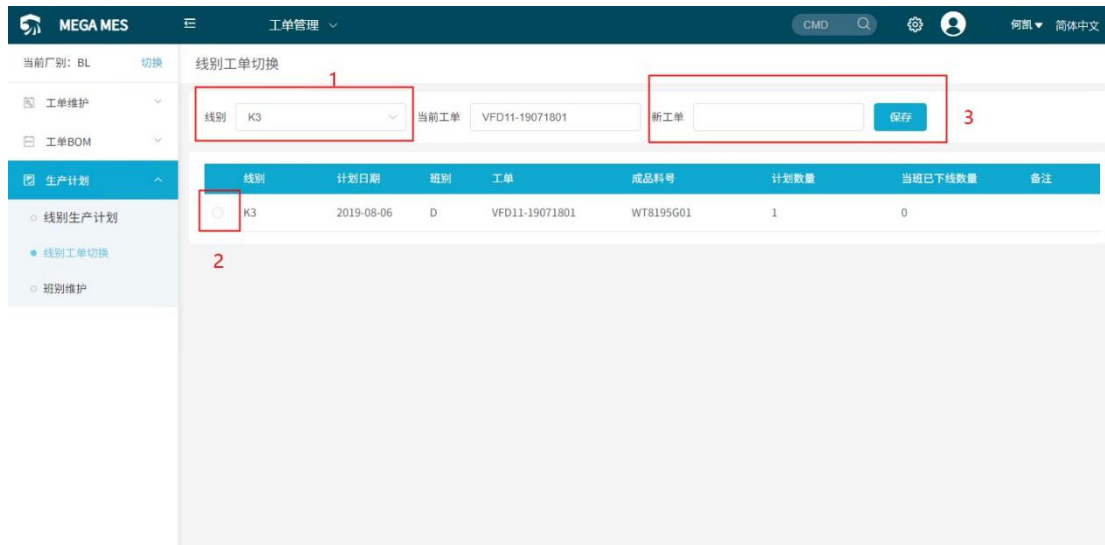


图 1

注：选择生产工单步骤如下

- 1: 查询出线别计划生产的工单
- 2: 选择符合生产的工单
- 3: 保存实际要生产的工单

2.3.3. 班别维护

菜单路径

工单管理->生产计划->班别维护

目的

维护某段时间内，产品生产的班别时间

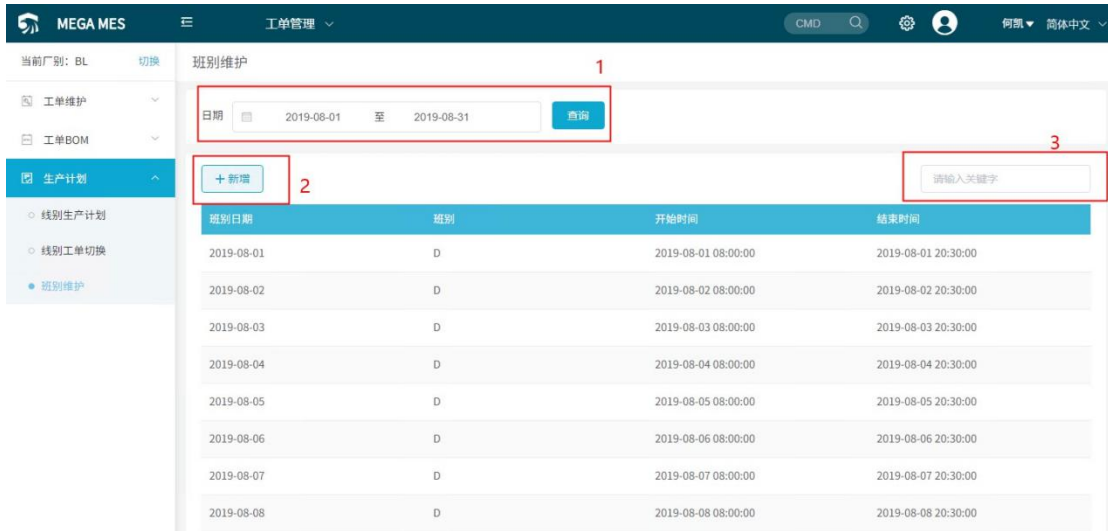


图 1

详细介绍

- 1: 选择日期范围查询班别的开始和结束时间
- 2: 新增特定时间范围内的班别信息（具体新增见图 2）
- 3: 输入关键字具体信息进行查询

新增功能页面

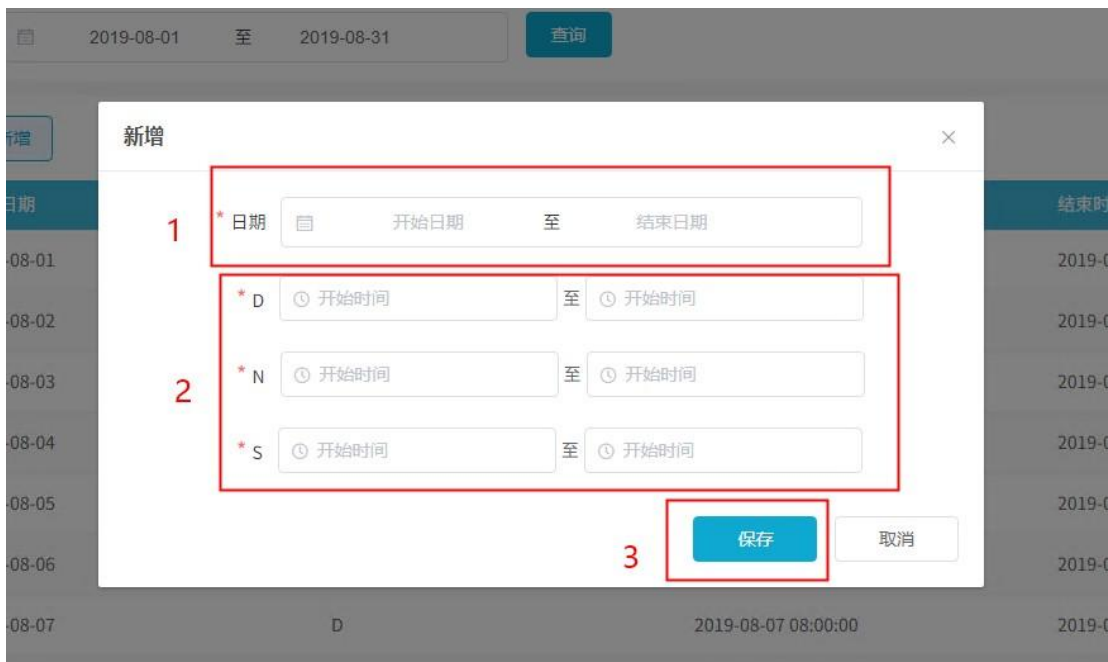


图 2

详细介绍

- 1: 选择时间范围。注：所选时间如果已经有班别信息，继续新增会修改已有班别信息，若所选的时间范围无班别信息，可以新增该段时间的班别信息
- 2: 设置班别开始和结束时间,页面中的 D,N,S 在系统参数中设置
- 3: 保存班别设置信息或修改信息

3. 物料管理

3.1. 物料校验

3.1.1. 材料收集

菜单路径

物料管理->材料校验->材料收集

目的

配置成品料号在某个站点处所使用的材料

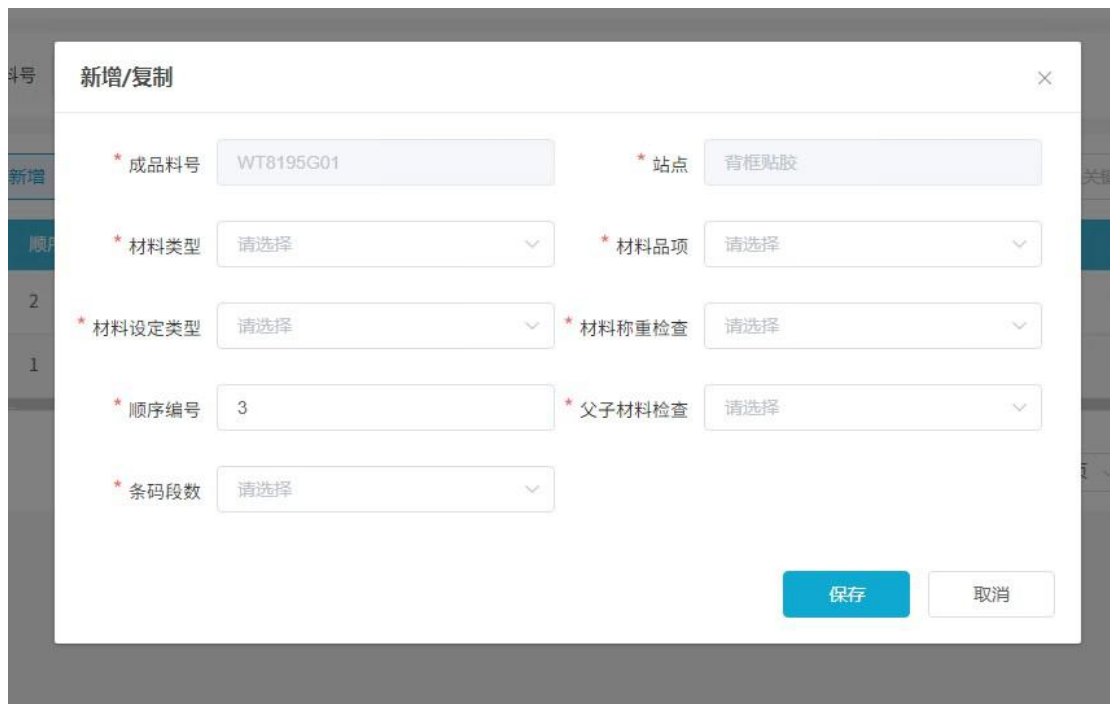


图 1

详细介绍

- 1: 选择成品料号，站点进行查询成品料号在一些站点需要的材料。必须先进行查询，才可以进行新增行为
- 2: 新增成品料号在一些站点需要的材料（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改成品料号在站点设置的材料信息
- 5: 可通过复制，增加成品料号在站点的材料。
- 7: 可选择列表显示字段
- 8: 输入关键字具体信息进行查询

新增功能页面



The screenshot shows a modal window titled "新增/复制" (Add/Clone) with a close button (X) in the top right corner. The form contains the following fields:

- * 成品料号: WT8195G01
- * 站点: 背框贴胶
- * 材料类型: 请选择
- * 材料品项: 请选择
- * 材料设定类型: 请选择
- * 材料称重检查: 请选择
- * 顺序编号: 3
- * 父子材料检查: 请选择
- * 条码段数: 请选择

At the bottom right, there are two buttons: "保存" (Save) and "取消" (Cancel).

图 2

详细介绍

成品料号: 在选择查询时，便已经设定好，不能改动

站点：在选择查询时，便已经设定好，不能改动

材料类型：根据工厂的某成品料号在该站点所需要的材料

材料品项：未进行维护，默认选择第一个数据或者“-”

材料设定类型：根据工厂要求，P 表示片材，B 表示批材

材料称重检查：默认选择 Y

顺序编号：材料显示顺序，系统自动生成

父子材料检查：系统尚未维护，建议选择 Y

条码段数：条形码或材料命名分 N 段显示，根据工厂要求填写

3.1.2. 材料条码命名

菜单路径

物料管理->材料校验->材料条码命名

目的

配置每种材料类型对应的命名规则，在进行材料校验时，可根据材料命名解析出材料类型

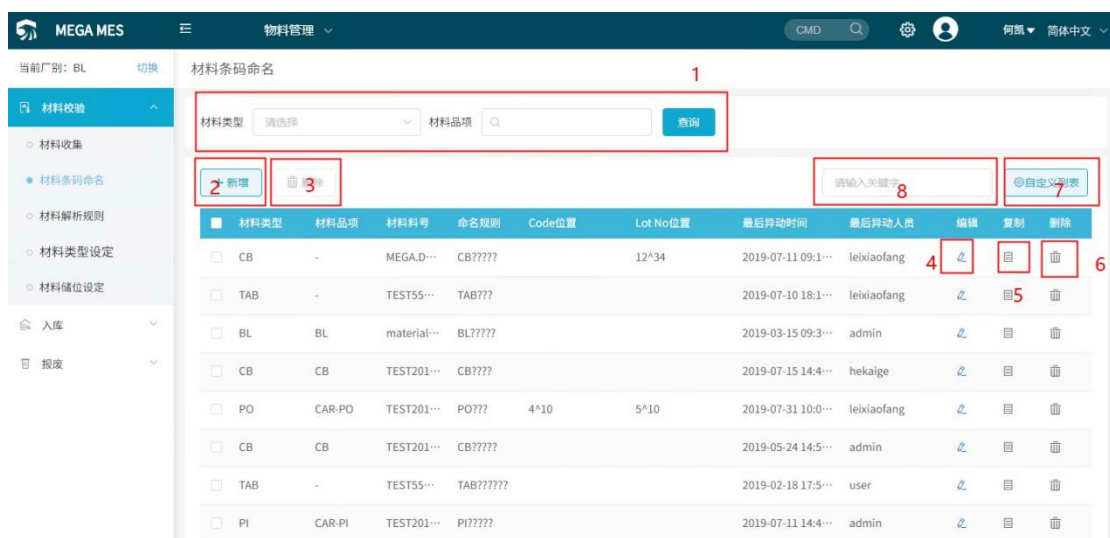


图 1

详细介绍

- 1: 选择材料类型，材料品项查询材料命名规则
- 2: 新增材料类型的命名规则（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改材料命名规则的信息
- 5: 可通过复制，增加材料类型的命名规则。
- 7: 可选择列表显示字段
- 8: 输入关键字具体信息进行查询

新增功能页面

新增/复制

* 材料类型 请选择

* 材料品项 请选择

材料料号 请选择

* 命名规则

Code位置 ^

Lot No位置 ^

保存 取消

图 2

详细介绍

材料类型：选择需要设置材料命名规则的材料类型

材料品项：尚未维护，可选择提供的第一个数据或者“-”

材料料号：选择工厂需要对材料料号进行命名

命名规则：建议填写材料类型+?????

Code 位置：尚未进行维护，可不填写

Lot No 位置：尚未进行维护，可不填写

3.1.3. 材料解析规则

菜单路径

物料管理->材料校验->材料解析规则

目的

配置每种材料类型对应的解析规则

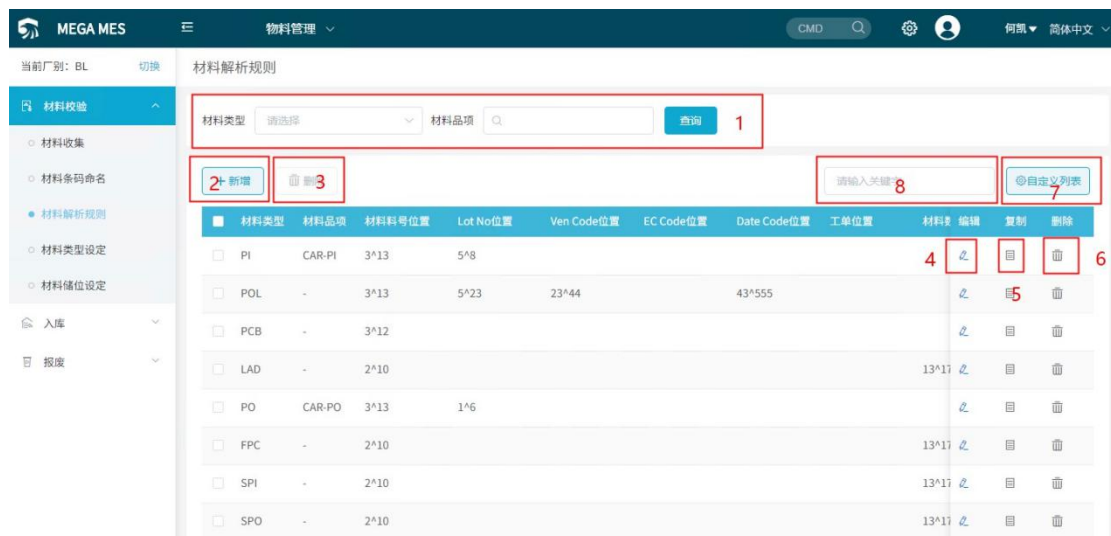


图 1

详细介绍

- 1: 选择材料类型，材料品项查询材料解析规则
- 2: 新增材料类型的解析规则（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改材料材料规则的信息
- 5: 可通过复制，增加材料类型的解析规则。
- 7: 可选择列表显示字段

8: 输入关键字具体信息进行查询

新增功能页面

The screenshot shows a dialog box titled "新增/复制" (Add/Clone) with a close button (X) in the top right corner. The form contains the following fields:

- * 材料类型 (Material Type): A dropdown menu with "请选择" (Please select) as the placeholder.
- * 材料品项 (Material Item): A dropdown menu with "请选择" (Please select) as the placeholder.
- * 材料料号位置 (Material Part Number Position): A text input field with a caret (^) symbol to its right.
- * 工单位置 (Work Order Position): A text input field with a caret (^) symbol to its right.
- Lot No位置 (Lot No Position): A text input field with a caret (^) symbol to its right.
- Ven Code位置 (Ven Code Position): A text input field with a caret (^) symbol to its right.
- EC Code位置 (EC Code Position): A text input field with a caret (^) symbol to its right.
- Date Code位置 (Date Code Position): A text input field with a caret (^) symbol to its right.
- 材料单位位置 (Material Unit Position): A text input field with a caret (^) symbol to its right.
- 材料数量位置 (Material Quantity Position): A text input field with a caret (^) symbol to its right.

At the bottom right of the form, there are two buttons: "保存" (Save) in a blue button and "取消" (Cancel) in a white button with a grey border.

图 2

详细介绍

材料类型: 选择需要设置材料解析规则的材料类型

材料品项: 尚未维护, 可选择提供的第一个数据或者“-”

材料料号位置: 材料条码中材料料号的位置, 一般选择材料料号放在材料条码中

工单位置: 材料条码中材料料号的位置, 目前没有将工单单号放在材料条码中

Lot No 位置: 尚未进行维护, 可不填写

Wen Code 位置: 尚未进行维护, 可不填写

EC Code 位置: 尚未进行维护, 可不填写

Date Code 位置: 尚未进行维护, 可不填写

材料单位位置: 尚未进行维护, 可不填写

材料数量位置: 材料条码中数量所在的位置, 在工作站材料和组装时会用到

3.1.4. 材料类型设定

菜单路径

物料管理->材料校验->材料类型设定

目的

设置每种材料类型的基本信息

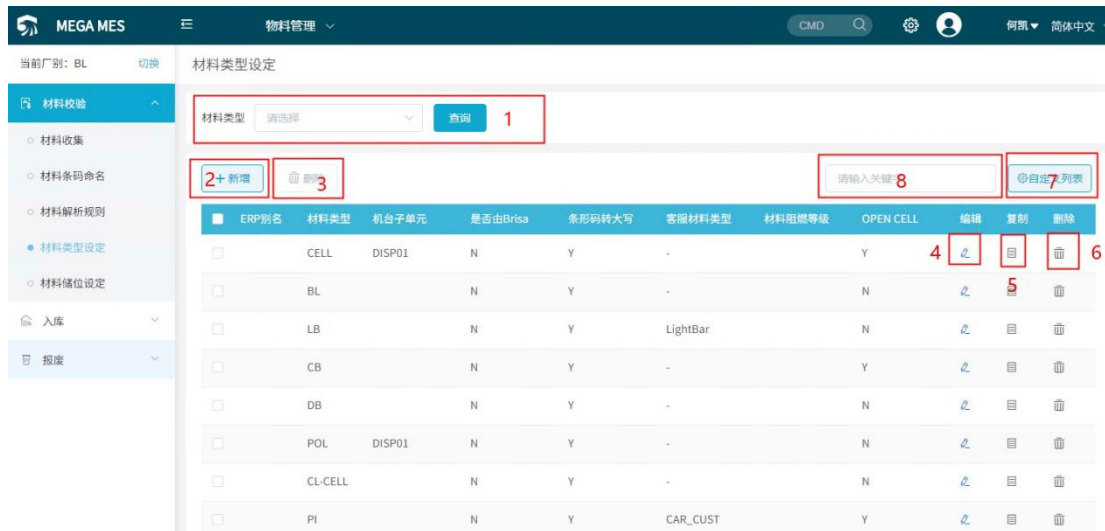
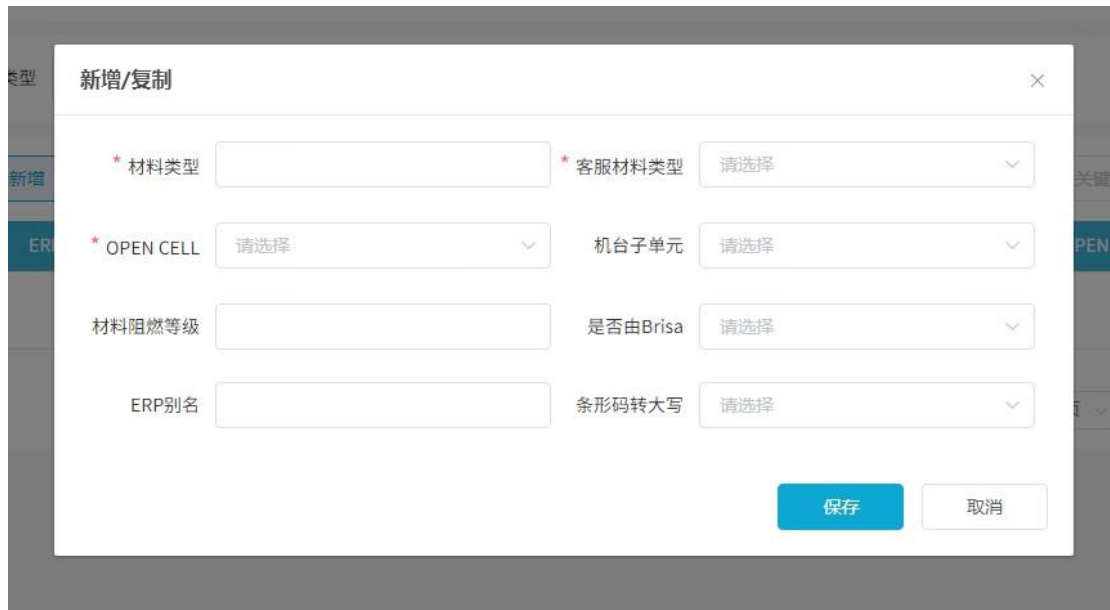


图 1

详细介绍

- 1: 选择材料类型查询材料类型详细信息
- 2: 新增材料类型（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改材料类型的信息
- 5: 可通过复制，增加工厂需要的材料类型。
- 7: 可选择列表显示字段
- 8: 输入关键字具体信息进行查询



The screenshot shows a '新增/复制' (Add/Clone) dialog box with the following fields:

- * 材料类型: Text input field
- * 客服材料类型: Dropdown menu with '请选择' (Please select)
- * OPEN CELL: Dropdown menu with '请选择' (Please select)
- 机台子单元: Dropdown menu with '请选择' (Please select)
- 材料阻燃等级: Text input field
- 是否由Brisa: Dropdown menu with '请选择' (Please select)
- ERP别名: Text input field
- 条形码转大写: Dropdown menu with '请选择' (Please select)

At the bottom right, there are two buttons: '保存' (Save) and '取消' (Cancel).

图 2

详细介绍

材料类型: 填写工厂需要的材料类型

客户材料类型: 可默认选择“-”

OPEN CELL:未进行维护, 建议选择 Y

机台子单元: 未进行维护,可不填写

材料阻燃等级: 未进行维护,可不填写

是否由 Brisa:未进行维护,可不填写

ERP 别名: 未进行维护,可不填写

条形码转大写: 未进行维护,可不填写

3.1.5. 材料储位设定

菜单路径

物料管理->材料校验->材料储位设定

目的

设置各个生产区域的材料存放位置

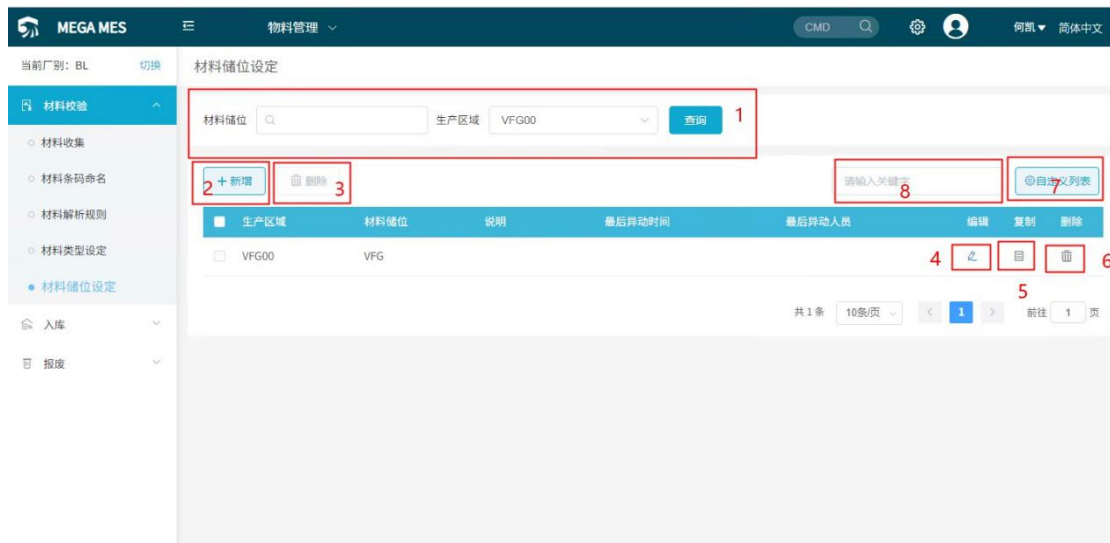


图 1

详细介绍

- 1: 选择材料储位和生产区域查询材料储位的具体信息
- 2: 新增生产区域对应的材料存放信息（具体新增见图 2）
- 3/6: 3 为批量删除，6 为单个删除
- 4: 修改材料储位对应的生产区域
- 5: 可通过复制，增加材料储位对应的生产区域。
- 7: 可选择列表显示字段
- 8: 输入关键字具体信息进行查询

新增功能页面



新增/复制

* 材料储位

* 生产区域 请选择

说明

保存 取消

图 2

材料储位：根据工厂实际材料存储名填写

生产区域：根据需要使用材料的生产区域填写

3.2. 入库

3.2.1. 产生入库单

功能目的

创建入库单号并绑定入库仓别

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设
可参考组装下线进入路径

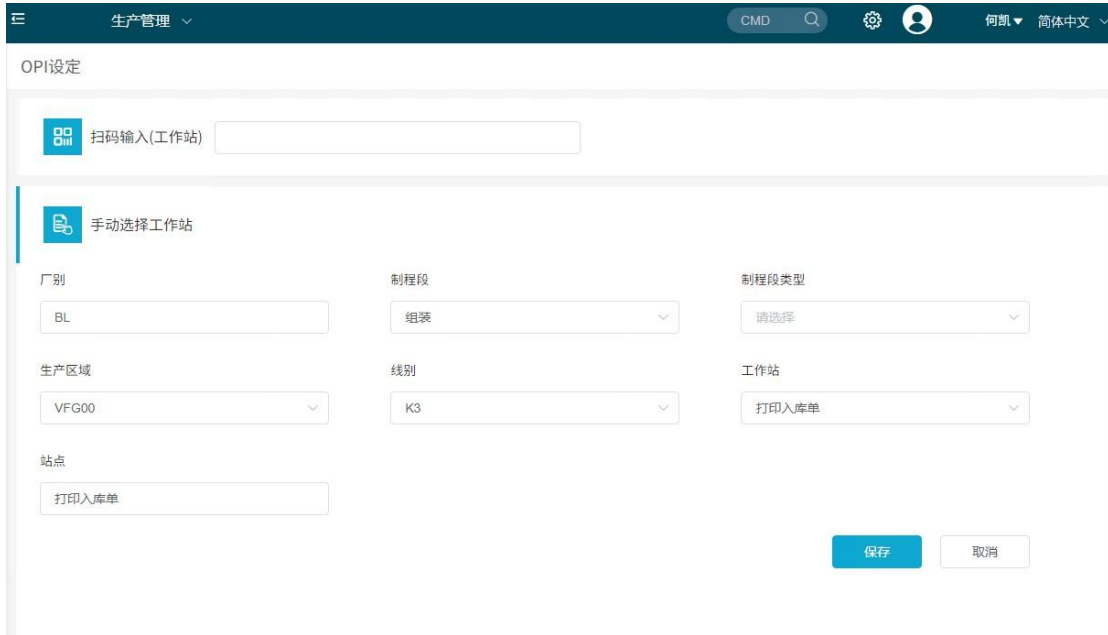


图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：打印入库单

站点：打印入库单

其他数据和组装下线一致

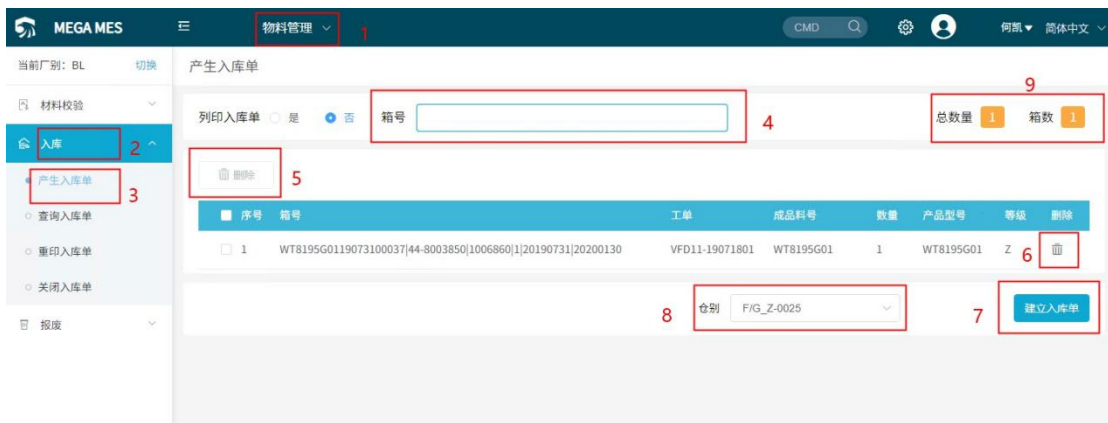


图 2

菜单路径

物料管理->入库->产生入库单

功能操作路径

A. 单层模式

4 刷入内箱箱号->7 建立入库单

B. 内包+外箱装箱模式

4 刷入外箱箱号->7 建立入库单

详细介绍

4: 单层模式刷入内箱箱号

内包+外箱装箱模式刷入外箱箱号

5/6: 将不需要进行产生入库单的在列表中删去

5 表示批量删除, 6 表示单个删除

7: 点击即可生成入库单

8: 仓别是将入库单产品存放的位置

9: 总数量: 一张入库单刷入的箱子中所包含的所有产品数量

箱数: 一张入库单刷入的箱数

3.2.2. 查询入库单

菜单路径

物料管理->入库->查询入库单

功能目的

查询已产生入库单的产品

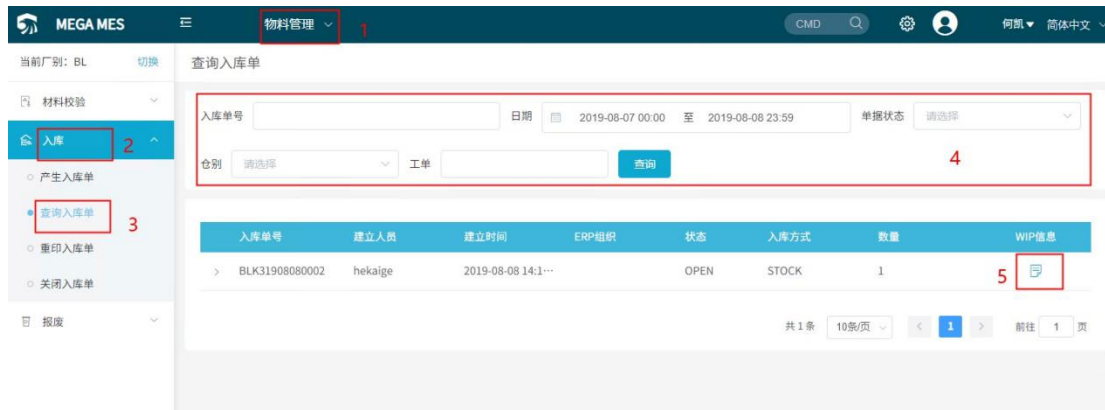


图 1

详细介绍

- 4: 根据入库单号，日期，仓别和工单任意一个条件都可查询出产品的入库单
- 5: 一个入库单中所有产品的 WIP 信息，点击可进入，见图 2

产品序号	工单	成品料号	站点	等级	出货编号	箱号	出货栈板
FA5wc7...	VFD11-...	WT819...	打印入...	Z	FA5wc...	WT819...	

共 1 条 10 条/页 < 1 > 前往 1 页

图 2

3.2.3. 重印入库单

菜单路径

物料管理->入库->重印入库单

功能目的

可以将入库单重新打印

MEGA MES 物料管理

当前厂别: BL 切换 重印入库单

材料检验

入库 2

产生入库单

查询入库单

重印入库单 3

关闭入库单

报废

产品身份

入库单号 BLK31908080002 4

箱号

基础信息 5

入库单号	BLK31908080002	成品料号	WT8195G01	产品型号	WT8195G01
工单	VFD11-19071801	总数量	1	产品等级	Z

重印原因 模糊 6

重新打印 7

详细介绍

4: 产品身份:

入库单单号: 需要重印的入库单号

箱号: 重印的入库单号包含的箱号

5: 基础信息: 该入库单的基本 WIP 信息

6: 重印原因: 根据实际情况填写

注意: 重印原因必须选择

3.2.4. 关闭入库单

菜单路径

物料管理->入库->关闭入库单

功能目的

将已入库的工单产品信息清除

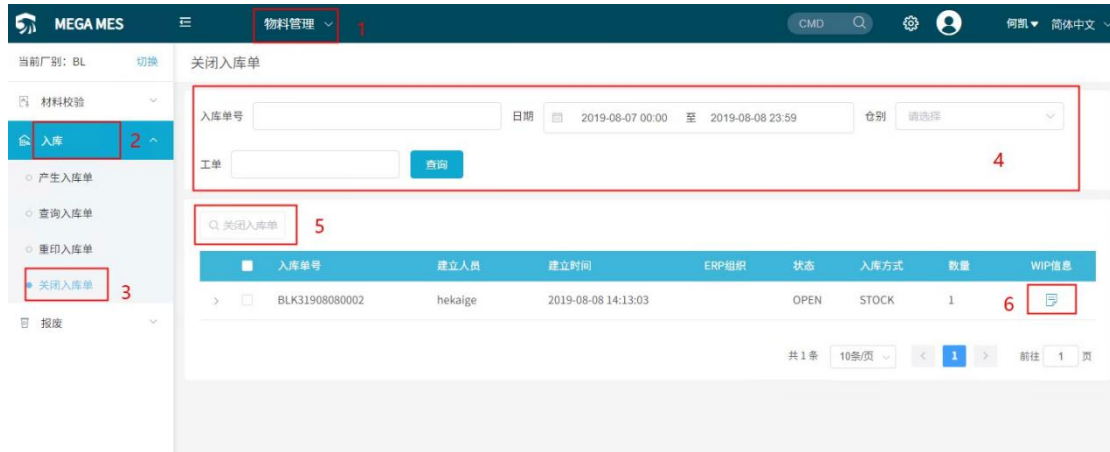


图 1

详细介绍

- 4: 根据入库单，日期，工单任意一个条件都可以查询出要求关闭的入库单单号
 - 5: 选择入库单号，点击关闭入库单，状态从 OPEN->close
 - 6: 一个入库单中所有产品的 WIP 信息(未进行关闭前)，点击可进入，见图 2
- 进行关闭入库单后，图 2 数据被清除掉

WIP入库信息								×
产品序号	工单	成品料号	站点	等级	出货编号	箱号	出货栈板	
FA5wc7...	VFD11-...	WT819...	打印入...	Z	FA5wc...	WT819...		

共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

图 2

3.3. 报废

3.3.1. 报废作业

功能目的

将问题产品进行报废

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定,可参考组装下线进入路径

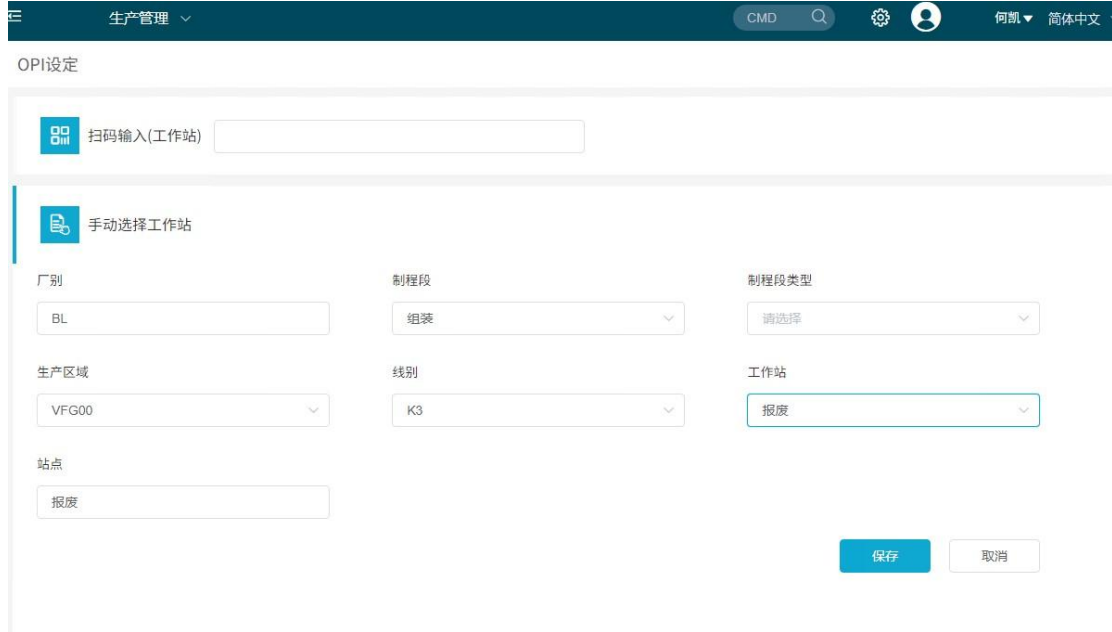


图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：报废

站点：报废

其他数据和组装下线一致

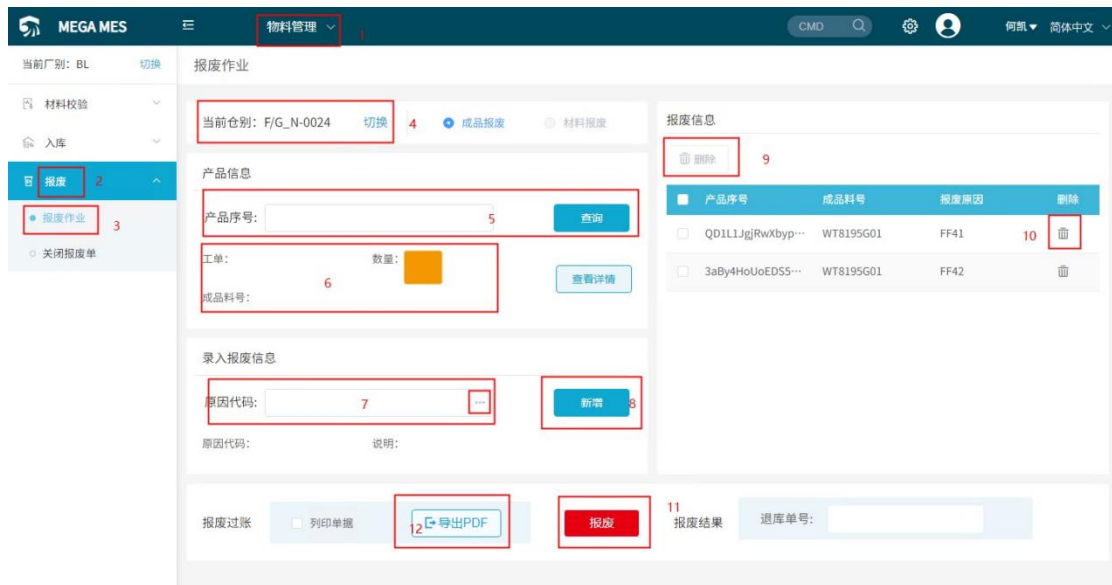


图 2

菜单路径

物料管理->报废->报废作业

功能操作路径

4 当前仓别->5 产品序号->7 选择原因代码->8 新增->11 报废

详细介绍

- 4: 选择报废后产品存储仓库
- 5: 输入的产品序号的站点和 OPI 设置的站点一致
- 6: 显示输入的产品序号的基本 WIP 信息
- 7: 点击“...”，选择原因代码，见图
- 8: 点击可将产品添入报废列表
- 9/10: 可将不进行报废的产品进行移除
 - 9: 批量删除
 - 10: 单个删除

原因代码	责任别	说明
FF32		RESN_FF32
FF41		RESN_FF41
FF42		RESN_FF42
FG01		RESN_FG01
FG011		RESN_FG011
FG012		RESN_FG012
FG6		RESN_FG6
FI1		RESN_FI1
FI3		RESN_FI3

图 3

3.3.2. 关闭报废单

菜单路径

物料管理->报废->关闭入库单

目的

将已入库的工单产品信息清除

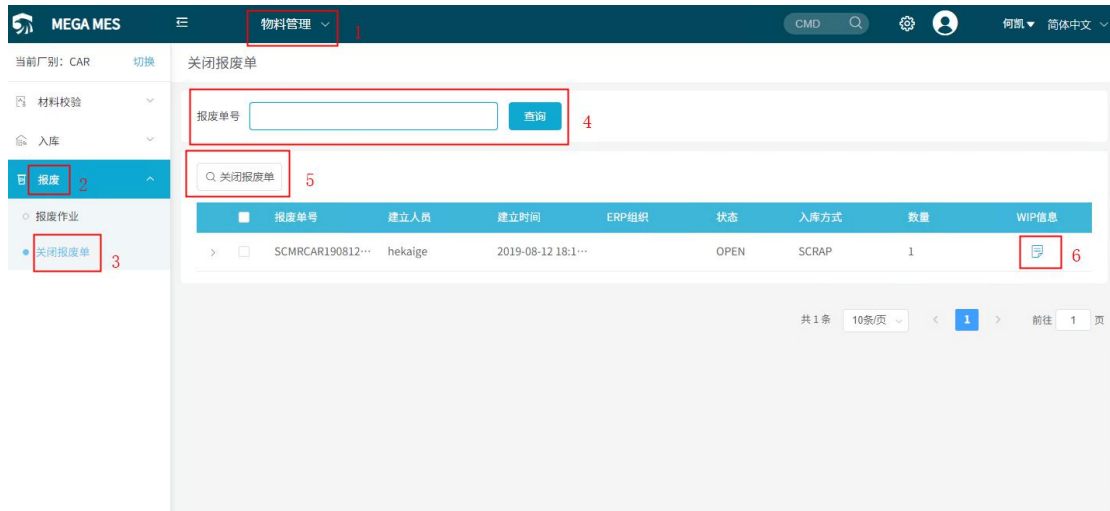


图 1

详细介绍

- 4: 输入要进行报废的报废单号
 - 5: 输入报废单号，点击关闭报废单，状态从 OPEN->close
 - 6: 一个报废单中所有产品的 WIP 信息(未进行关闭前)，点击可进入，见图 2
- 进行关闭入库单后，图 2 数据被清除掉

WIP报废信息 ×

S/N	工单	成品料号	站点	等级	出货编号	箱号	出货栈板
HKG2019WEIZH...	CAR2019...	TEST2019...	SCRAP	P			

共 1 条 10条/页 < 1 > 前往 1 页

图 2

4. 生产管理

4.1. 投产开卡

4.1.1. 组装下线

功能目的

对产品进行数量卡控和组装

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定

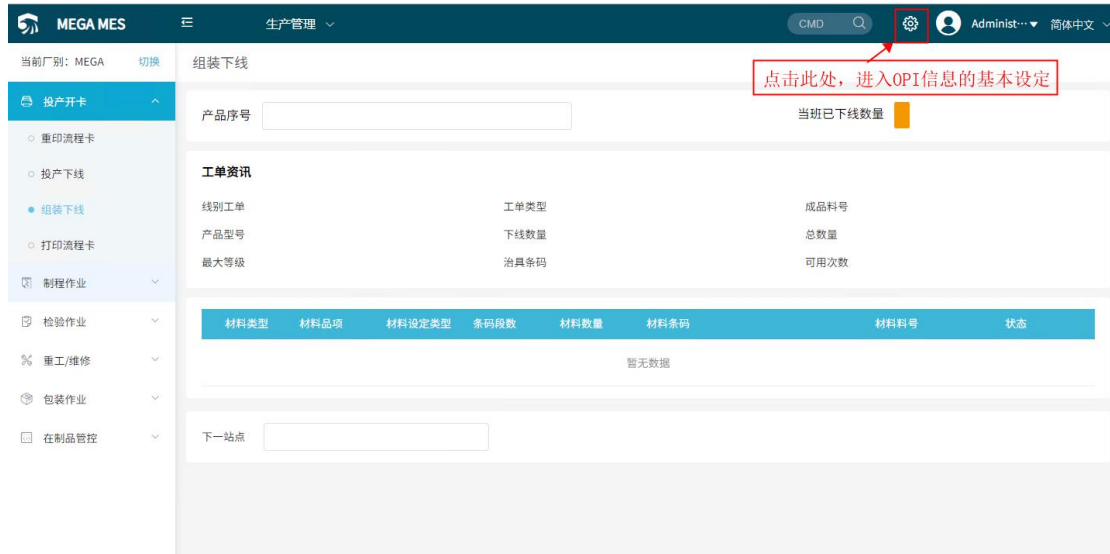


图 1

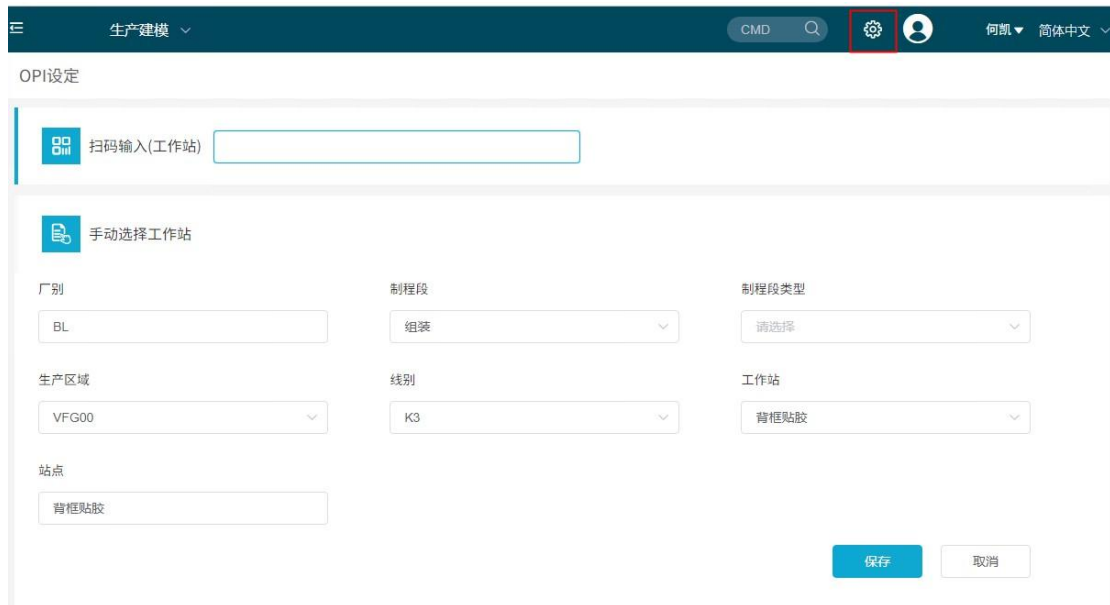


图 2

详细介绍

- 1: 选取工作站时, 会自动带出站点
- 2: OPI 设置中如无特殊说明, 设置数据只会给出变动工作站和站点
- 3: 参考数据: 可根据各工厂实际情况设置信息

厂别: MEGA

制成段: 组装

制成段类型：未进行维护，可以先不填写

生产区域：FINAL

线别：K3

工作站：背框贴胶

站点：背框贴胶

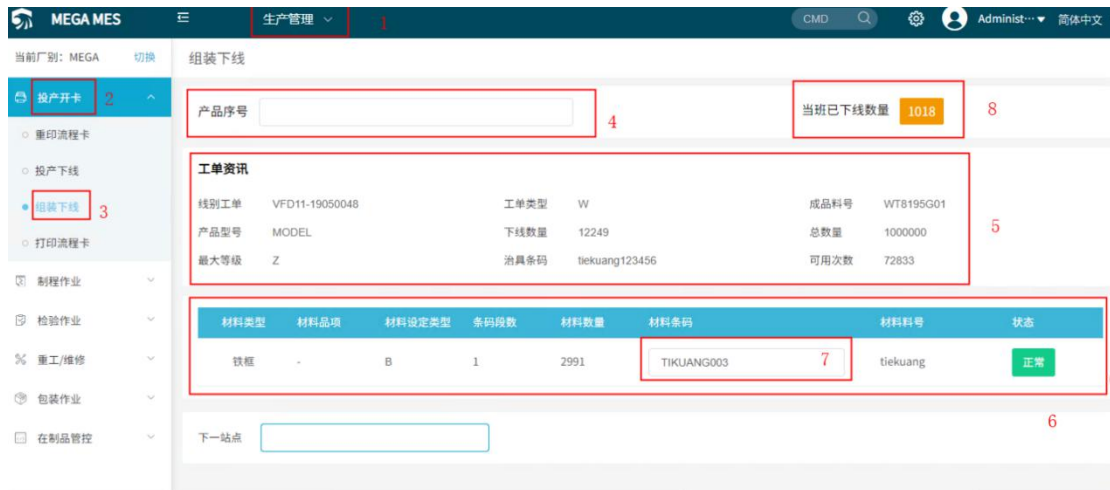


图 3

菜单路径

生产管理->投产开卡->组装下线

功能操作路径

4 刷产品序号->6 刷入组装材料条码

详情介绍

4 产品序号：前提条件为未进行下线的，如已下线，页面会提示操作者下线不成功

5 工单咨询:显示当班实际生产工单信息

注：下线数量+当前下线数量>总数量，不可进行下线，这里的下线数量为该工单总的下线数量

6 刷组装材料料号（该站点材料组装的需要）：料号需要按照符合材料的命名规则或解析规则

注：a.如果材料条码已经在工作站材料（4.2.2）中设置，则在材料条码框中直接显示，否则需要手动刷入

b.列表中所有材料条码都验证成功才可以过账

c. 如果列表中无任何材料, 会直接过账

7 当班已下线数量：此为当班的线别工单下线数量，与工单资讯中的下线数量不同

4. 2. 制程作业

4. 2. 1. 组装作业

功能目的

进行材料组装产品

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定,可参考组装下线进入路径

The screenshot shows the OPI settings interface. At the top, there's a dark blue header with '生产管理' and 'CMD' search. Below, the 'OPI设定' section has two main options: '扫码输入(工作站)' and '手动选择工作站'. The '手动选择工作站' section contains several dropdown menus: '厂别' (BL), '制程段' (组装), '制程段类型' (请选择), '生产区域' (VFG00), '线别' (K3), '工作站' (装导光板), and '站点' (装导光板). At the bottom right, there are '保存' and '取消' buttons.

图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：装导光板

站点：装导光板

其他数据和组装下线一致

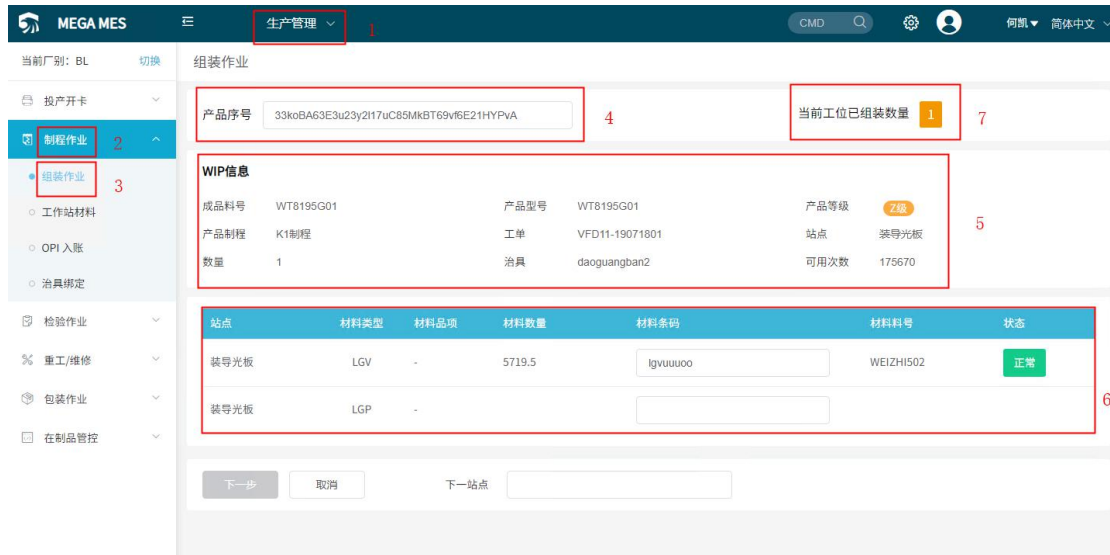


图 2

菜单路径

生产管理->制程作业->组装作业

功能操作路径

4 刷产品序号->6 刷材料条码（条码符合要求即可过账）

详情介绍

4 产品序号：序号所属站点为 OPI 设置站点

5 工单咨询:显示当班实际生产工单信息

6 刷材料料号（该站点材料组装的需要）：料号需要按照符合材料的命名规则或解析规则

注：1 如果材料条码已经在工作站材料中设置，则在材料条码框中直接显示，否则需要手动输入

2 材料条码都验证成功才可以过账

3 系统按照材料解析或材料命名规则进行材料条码的验证

4.2.2. 工作站材料

功能目的

提供产线人员在换线前设定工作站的用料（工作站材料，即批次设定的材料）资讯

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定,可参考组装下线进入路径，特别注意：OPI 要收集的材料类型为 B 的工作站和站点。

The screenshot shows the 'OPI设定' (OPI Setting) page. At the top, there is a navigation bar with '生产管理' (Production Management), 'CMD', a search icon, a user profile icon, and language options '何凯' and '简体中文'. The main content area is titled 'OPI设定' and contains two sections: '扫码输入(工作站)' (Barcode Input (Workstation)) and '手动选择工作站' (Manual Selection Workstation). The '手动选择工作站' section has several dropdown menus: '厂别' (Factory) with 'BL', '制程段' (Process Segment) with '组装', '制程段类型' (Process Segment Type) with '请选择', '生产区域' (Production Area) with 'VFG00', '线别' (Line) with 'K3', '工作站' (Workstation) with '装导光板', and '站点' (Station) with '装导光板'. At the bottom right, there are two buttons: '保存' (Save) and '取消' (Cancel).

图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：装导光板

站点：装导光板

其他数据和组装下线一致

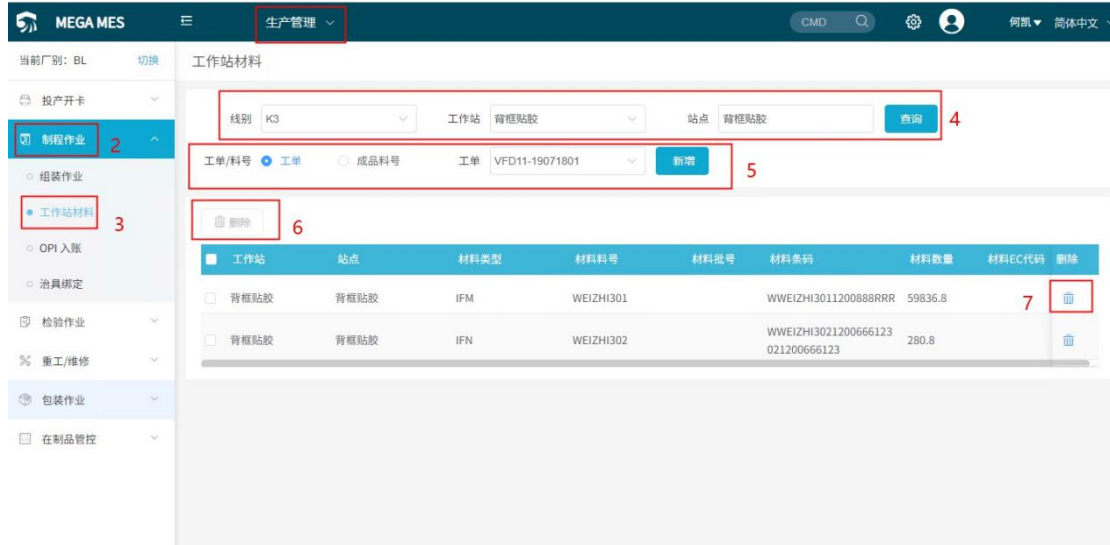


图 2

菜单路径

生产管理->制程作业->工作站材料

功能操作路径

4 查询工作站材料->5 新增工作站材料->6/7 删除工作站材料

详情介绍

4: 系统会给出默认 OPI 查询条件, 可查询出该工作站设置的材料数量以及条形码情况

5: 详细见图 3

6/7: 删除后, 在组装过程中需要手动刷入条形码

新增功能页面

工作站	材料类型	材料料号	材料条码	材料数量	状态
背框贴胶	IFN	WEIZHI302	00666	666	正常
背框贴胶	IFM				

图 3

详细介绍

材料条码：材料条码分段填进条码段内，条码段不能为空，

要结合材料命名规则/解析规则和材料料号填写

材料数量：可以在材料条形码中设置，前提是在材料解析规则中设置条形码数量位置，也可以在材料条码验证成功后，手动输入

4.2.3. OPI 入账

功能目的

部分站点、部分机台记录产品进入机台的时间

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定，可参考组装下线进入 OPI, 特别注意 OPI 入账的站点要设置入账功能（见站点 1.3.1）

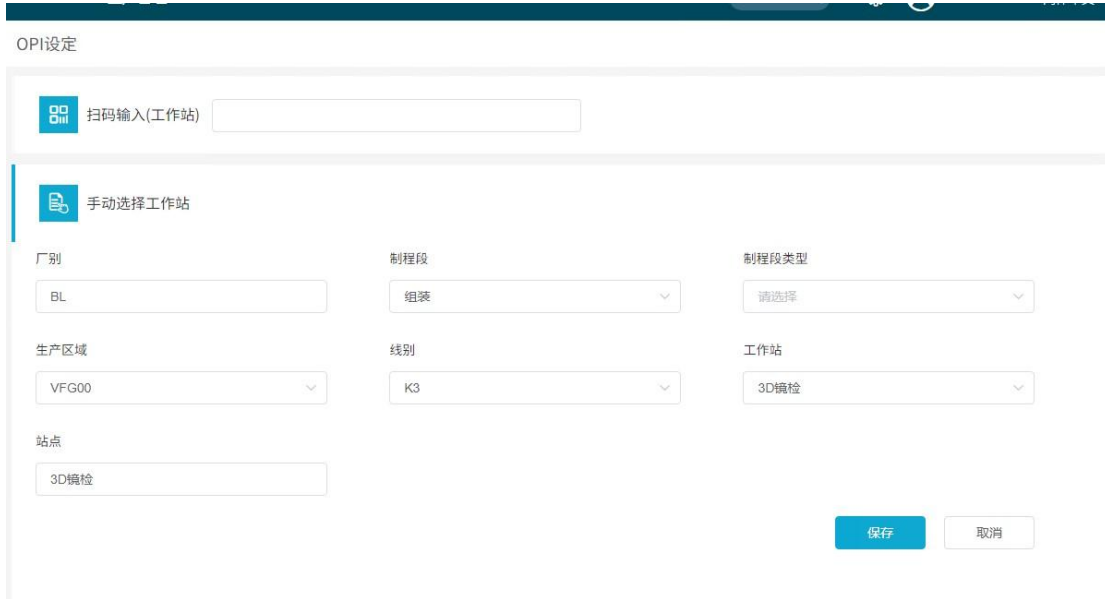


图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：3D 镜检

站点：3D 镜检

其他数据和组装下线一致

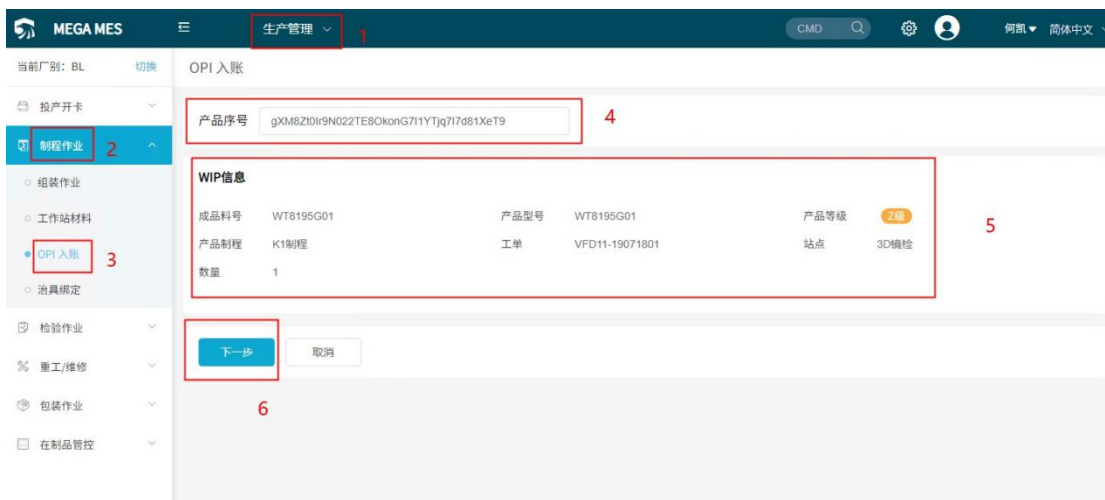


图 2

菜单路径

生产管理->制程作业->OPI 入账

功能操作路径

4 刷入产品序号->6 下一步

详细介绍

4: 产品序号所属站点和 OPI 设置站点时一致的

5: 显示刷入的产品序号所关联的 WIP 信息

6: 点击下一步，进入到 OPI 设置站点

4.2.4. 治具绑定

功能目的

对工作站绑定治具条码

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定，可参考组装下线进入 OPI 方式

The screenshot shows the 'OPI设定' (OPI Setting) interface. At the top, there is a dark blue header with '生产管理' (Production Management) on the left, 'CMD' search, and user information '何凯' (He Kai) and '简体中文' (Simplified Chinese) on the right. Below the header, the main content area is titled 'OPI设定'. It has two main sections: '扫码输入(工作站)' (Barcode Input (Workstation)) and '手动选择工作站' (Manual Selection Workstation). The '手动选择工作站' section contains several dropdown menus: '厂别' (Factory) with 'BL', '制程段' (Process Segment) with '组装' (Assembly), '制程段类型' (Process Segment Type) with '请选择' (Please Select), '生产区域' (Production Area) with 'VFG00', '线别' (Line) with 'K3', and '工作站' (Workstation) with '装导光板' (Light Guide Plate). Below these is a '站点' (Station) dropdown menu with '装导光板'. At the bottom right, there are two buttons: '保存' (Save) and '取消' (Cancel).

图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：装导光板

站点：装导光板

其他数据和组装下线一致

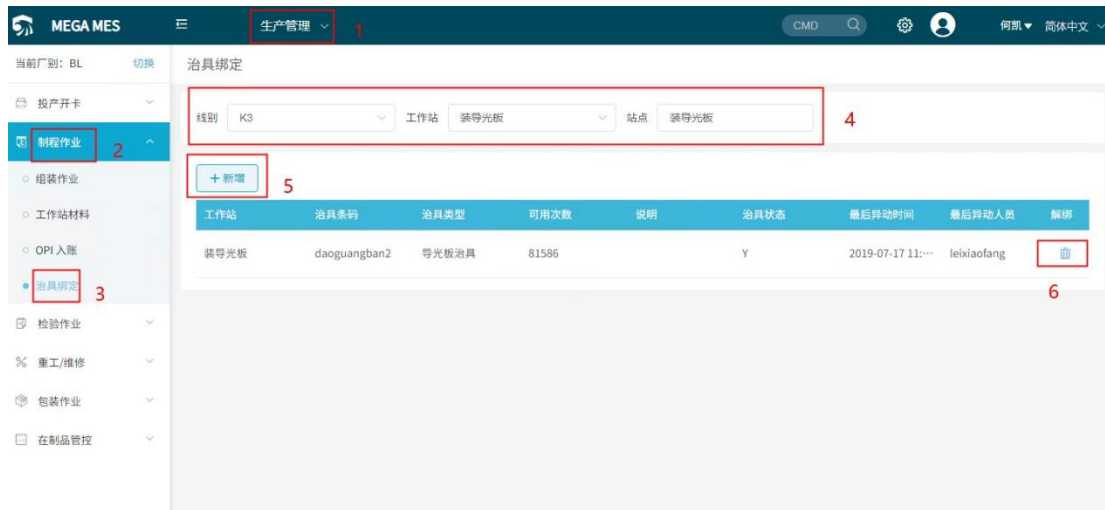


图 2

菜单路径

生产管理->制程作业->治具绑定

功能操作路径

4 选择工作站/站点->5 新增->6 删除

详细介绍

4:

A.可查询该站点绑定的治具条码以及可用次数，治具状态

B.设置完成 OPI 后,系统默认给出选择条件，且注意该站点对应治具（见 1.6.3，1.6.1）已经配置，

5: 站点绑定治具条码，如果该站点已经绑定治具，则需要先解绑删除，才可新增绑定

4.3. 检验作业

4.3.1. 一般测试

功能目的

进行产品测试，并新增，记录产品缺陷

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定,可参考组装下线进入路径

The screenshot shows the 'OPI设定' (OPI Setting) interface. It features a top navigation bar with '生产管理' (Production Management), 'CMD', a search icon, a settings gear, a user profile, and the name '何凯' (He Kai) with '简体中文' (Simplified Chinese). The main content area is divided into two sections: '扫码输入(工作站)' (Barcode Input (Workstation)) and '手动选择工作站' (Manual Selection Workstation). The '手动选择工作站' section contains several dropdown menus for configuration: '厂别' (Factory) set to 'BL', '制程段' (Process) set to '组装', '制程段类型' (Process Type) set to '请选择', '生产区域' (Production Area) set to 'VFG00', '线别' (Line) set to 'K3', '工作站' (Workstation) set to '3D镜检', and '站点' (Station) set to '3D镜检'. At the bottom right, there are '保存' (Save) and '取消' (Cancel) buttons.

图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：3D 镜检

站点：3D 镜检

其他数据和组装下线一致

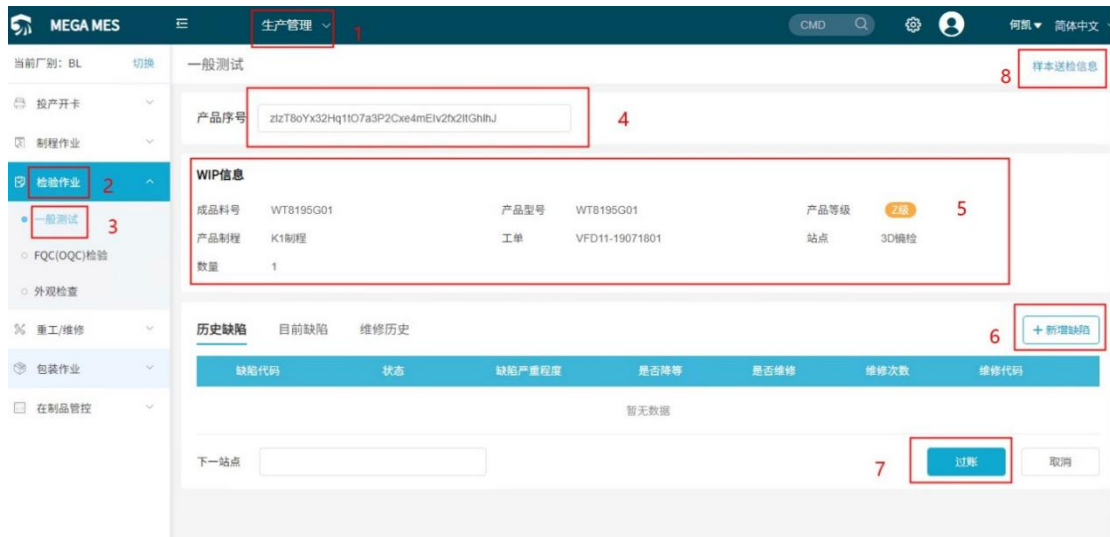


图 2

菜单路径

生产管理->检验作业->一般测试

功能操作路径

A.有缺陷：4 刷产品序号->6 新增缺陷->7 过账

B.无缺陷：4 刷产品序号->7 过账

详细介绍

4：刷入产品序号的所属站点与 OPI 设置站点一致，

5：显示刷入产品序号的 WIP 信息

6：新增产品的缺陷信息（见图 3）

7：有缺陷过账，选择产品要去的站点维修或报废

无缺陷过账：系统自动获取下一站点

8：样本送检信息（见图 4），为抽检站点准备数据

新增功能页面

新增缺陷

* 缺陷代码类别 R-ASM(BL)

* 缺陷代码 DB31

* 缺陷状态 N: Not Ok

* 缺陷严重程度 1.3

保存 取消

暂无数据

图 3

详细介绍

缺陷代码类别：根据产品缺陷实际情况填写，默认第一个选项

缺陷代码：根据产品缺陷实际情况填写，默认第一个选项

缺陷状态：根据产品缺陷实际情况填写，默认第一个选项

缺陷严重程度：数值 1.3 为参考数值

注意：产品不能增加相同缺陷代码



样本送检信息

样本数	已测试
0	0

批次号	数量
-----	----

生成样本

图 4

详细介绍

样本数：在检验规则（1.3.3）设置的数值

已测试：无缺陷过账，数值才会增加 1。

已测试数据=样本数:自动生成样本，生成批次号

已测试数据<样本数:可手动生成样本，生成批次号

批次号：在抽检部分用到

数量：一个批次号含有产品的数量

4.3.2. 一般测试（缺陷品）

功能目的

操作者对产品进行检查，如发现产品有缺陷，可在此功能录入缺陷信息

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定,可参考组装下线进入路径

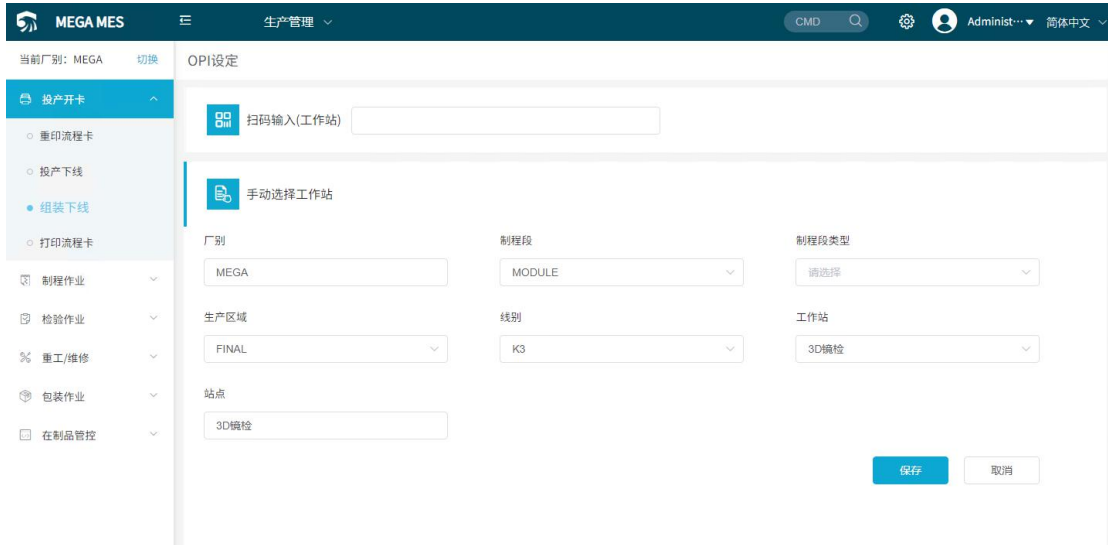


图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：3D 镜检

站点：3D 镜检

其他数据和组装下线一致

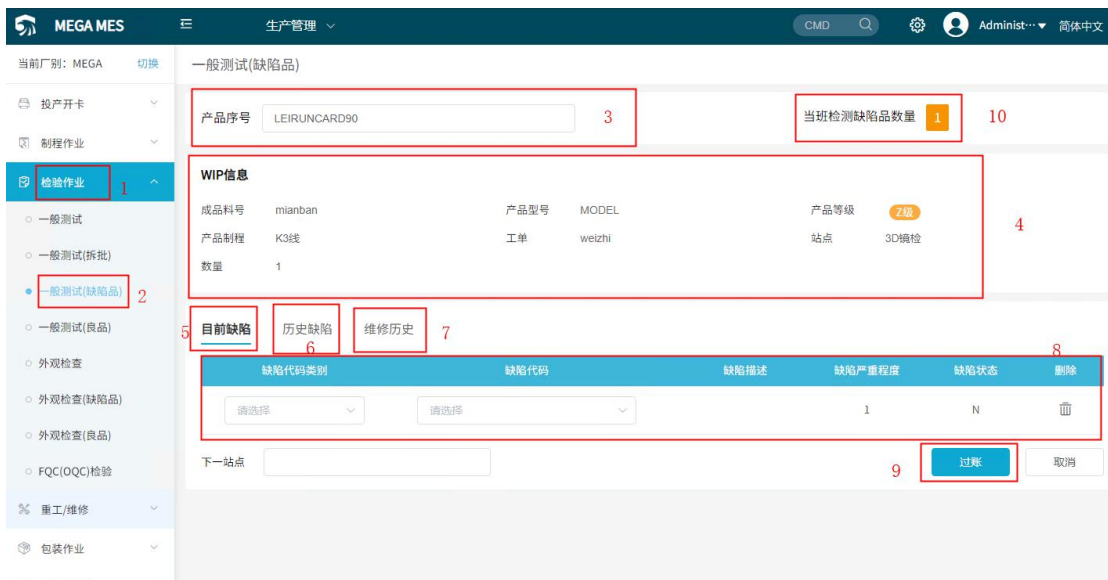


图 1

菜单路径

生产管理->检验作业->一般测试（缺陷品）

功能操作路径

3 刷产品序号->5 目前缺陷->8 录入产品缺陷信息->回车过账

详细介绍

- 3: 刷入产品序号的所属站点与 OPI 设置站点一致
- 4: 显示刷入产品序号的 WIP 信息
- 5: 点击目前缺陷，跳出 8，此处录入缺陷信息，
- 6: 点击历史缺陷，可查询出该产品以往的缺陷信息（见图 2）
- 7: 点击维修历史。可查询出该产品已维修的信息（见图 3）
- 8: 录入产品的缺陷信息
- 9: 选择产品要去的站点维修或报废
- 10: 当班检测产品的数量，数量跨班清零

缺陷代码	状态	缺陷严重程度	是否降等	是否维修	维修次数	维修代码	
3W	M	M	N	Y	6	CB1	
缺陷代码	3W	状态	M	是否降等	N	维修次数	6
是否维修	Y	缺陷严重程度	1				
CAR_TEST_CODE1	M	M	N	Y	1	FCP	
缺陷代码	CAR_TEST_CODE1	状态	M	是否降等	N	维修次数	1
是否维修	Y	缺陷严重程度	1				

图 2

缺陷代码	维修次数	维修代码	缺陷状态	维修站点	维修人员	维修时间
3W	6	CB1	Y	复判	admin	2019-07-05 15:20:18
CAR_TEST_CODE1	1	FCP	Y	复判	admin	2019-07-05 15:23:12

图 3

4.3.3. 一般测试（良品）

功能目的

操作者对产品进行检查，如未发现产品有缺陷，可在此功能录入产品信息

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定,可参考组装下线进入路径

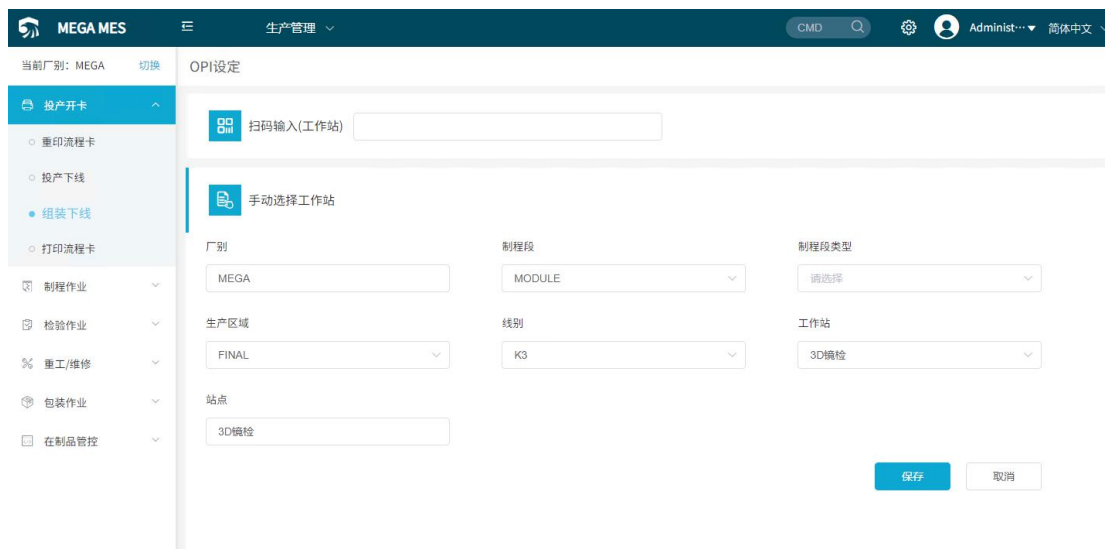


图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：3D 镜检

站点：3D 镜检

其他数据和组装下线一致



图 2

菜单路径

生产管理->检验作业->一般测试（良品）

功能操作路径

3 刷产品序号即可过账

详细介绍

3: 刷入产品序号的所属站点与 OPI 设置站点一致，且产品为良品无缺陷

4: 显示刷入产品序号的 WIP 信息

5: 显示产品以往的缺陷信息

7: 显示产品以往维修的历史信息(见图 3)

8: 产品历史缺陷详细信息

10: 抽检样本信息（见图 4）

缺陷代码	维修次数	维修代码	缺陷状态	维修站点	维修人员	维修时间
DB31	1	OK	Y	复判	admin	2019-08-30 19:02:38
DB31	1	OK	Y	复判	admin	2019-08-30 19:02:38

图 3



图 4

详细介绍

样本数：在检验规则（1.3.3）设置的数值

已测试：无缺陷过账，数值才会增加 1。

已测试数据=样本数:自动生成样本，生成批次号

已测试数据<样本数:可手动生成样本，生成批次号

批次号：在抽检部分用到

数量：一个批次号含有产品的数量

4.3.4. 外观检查

功能目的

检查产品质量是否符合设置要求

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定,可参考组装下线进入路径

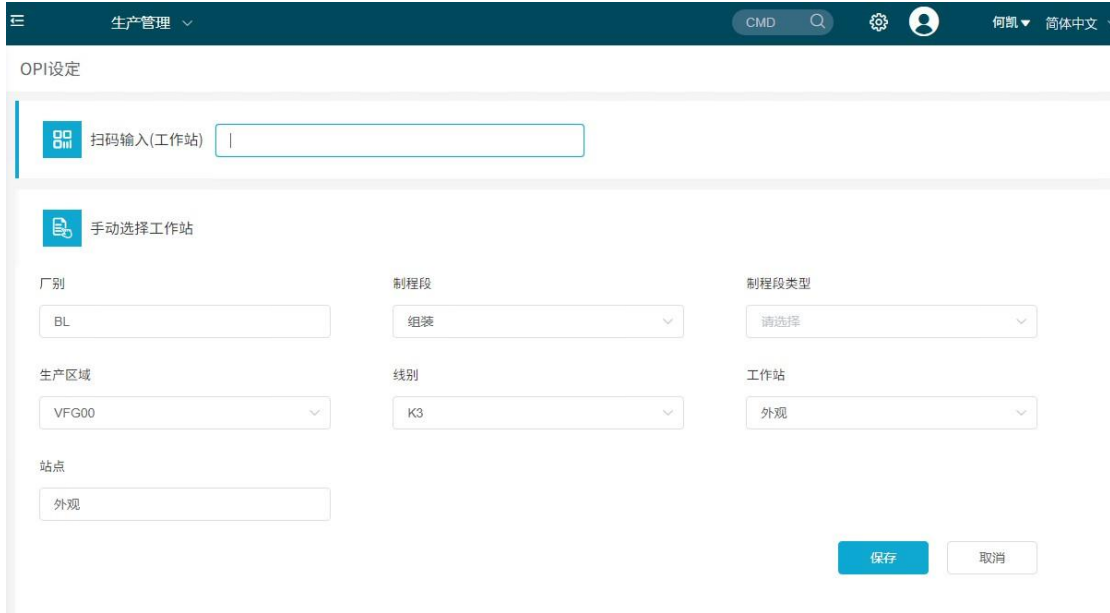


图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：外观

站点：外观

其他数据和组装下线一致

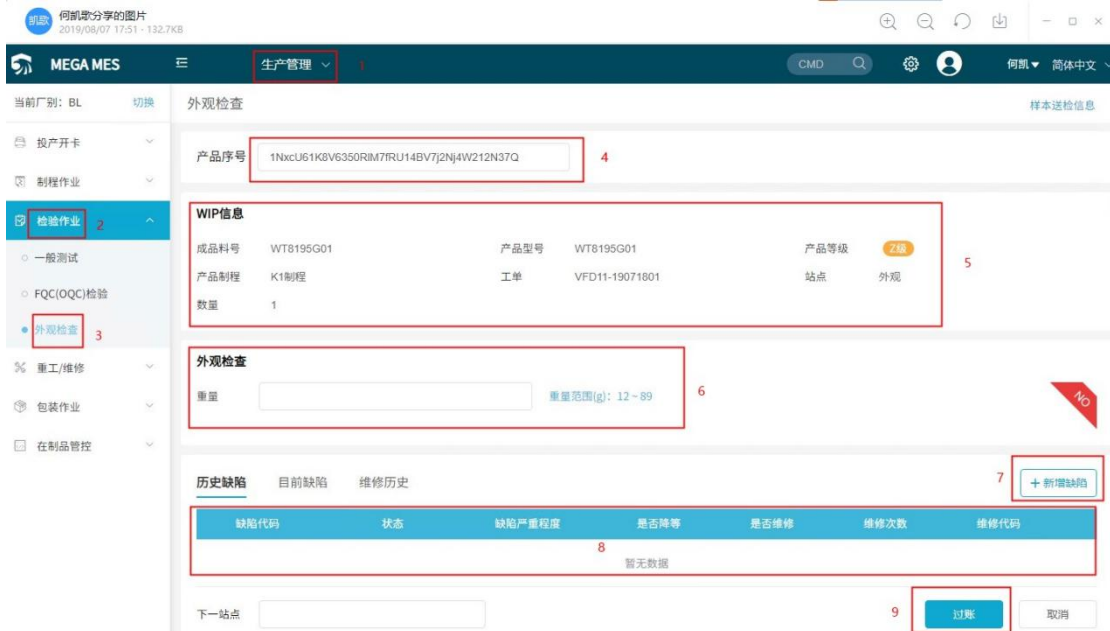


图 2

菜单路径

生产管理->检验作业->外观检查

功能操作路径

外观检查无缺陷：4 刷入产品序号->6 进行外观检查->9 过账

外观检查有缺陷：4 刷入产品序号->6 进行外观检查->7 新增缺陷->9 过账

详细介绍

4: 刷入产品序号所属的站点与 OPI 设置的站点一致

5: 显示刷入的产品序号所关联的 WIP 信息

6: 外观检查:

在质量模块可以设置“重量范围”，详见 6 质量模块

输入的数值在范围内，验证 OK.不需要添加缺陷

输入的数值在范围内，验证 NG.需要添加缺陷

7: 新增缺陷，详情见图 3

8: 显示增加的缺陷信息

9: 缺陷过账，选择下一站点报废或维修

无缺陷过账，系统自动带出下一站点

1K8V6350RIM7TRU14BV7J2Nj4W212N37Q

新增缺陷

* 缺陷代码类别 re-aging

* 缺陷代码 测试

* 缺陷状态 N: Not Ok

* 缺陷严重程度 1.0

保存 取消

图 3

详细介绍

缺陷代码类别：根据产品缺陷实际情况填写，默认第一个选项

缺陷代码：根据产品缺陷实际情况填写，默认第一个选项

缺陷状态：根据产品缺陷实际情况填写，默认第一个选项

缺陷严重程度：数值 1.3 为参考数值

注意：产品不能增加相同缺陷代码

4.3.5. 外观检查（缺陷品）

功能目的

操作者对产品进行外观检查，如发现产品有外观缺陷，可在此功能录入缺陷信息

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定，可参考组装下线进入路径

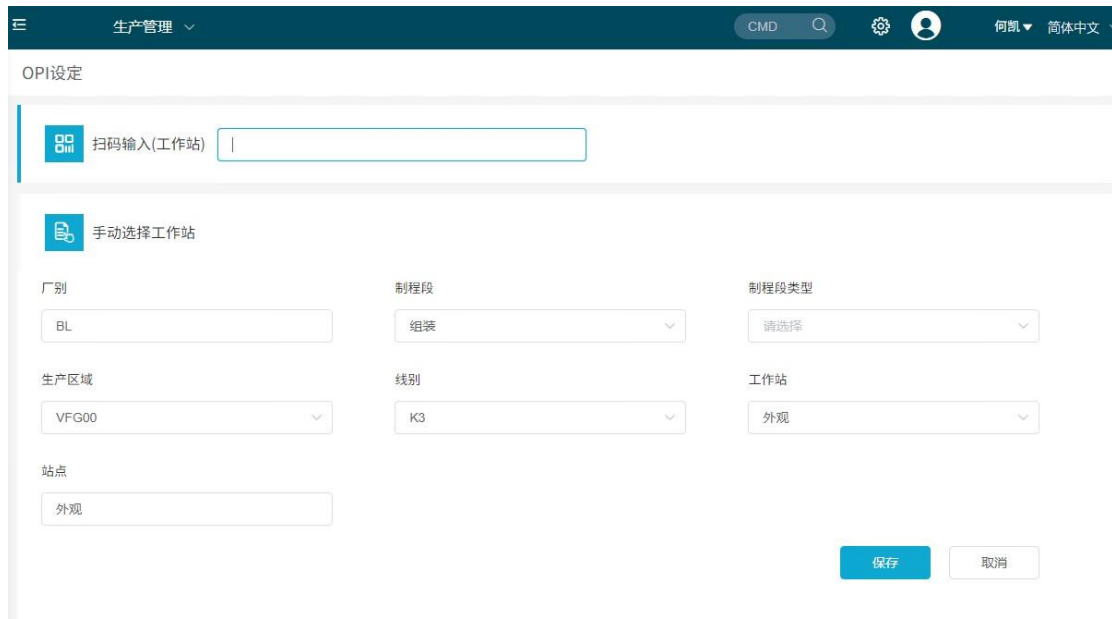


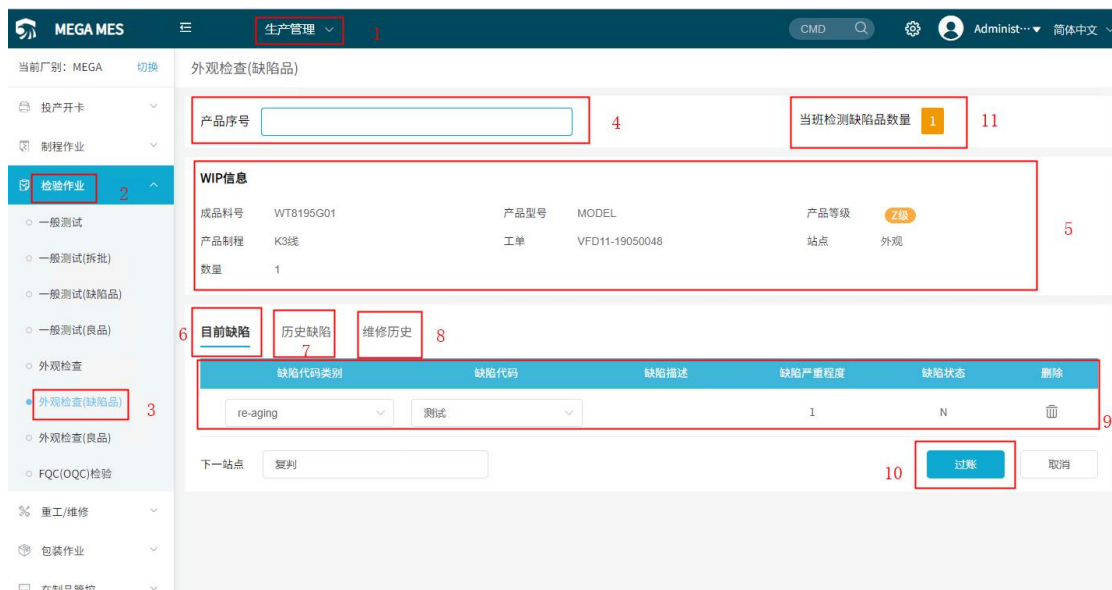
图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：外观

站点：外观

其他数据和组装下线一致



菜单路径

生产管理->检验作业->外观检查(缺陷品)

功能操作路径

4 刷入产品序号->6 目前信息->9 录入缺陷信息->回车过账

详细介绍

- 4: 刷入产品序号所属的站点与 OPI 设置的站点一致，产品外观检查有缺陷
- 5: 显示刷入的产品序号所关联的 WIP 信息
- 6: 点击目前缺陷，在 9 中录入缺陷信息
- 7: 点击后，出现产品的历史缺陷信息
- 8: 点击后，出现产品的已维修的详细信息
- 11: 当班外观检查的产品数量，需注意的是，跨班数量清空

4.3.6. 外观检查（良品）

功能目的

操作者对产品进行外观检查，如未发现产品有外观缺陷，可在此功能录入产品信息

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定,可参考组装下线进入路径

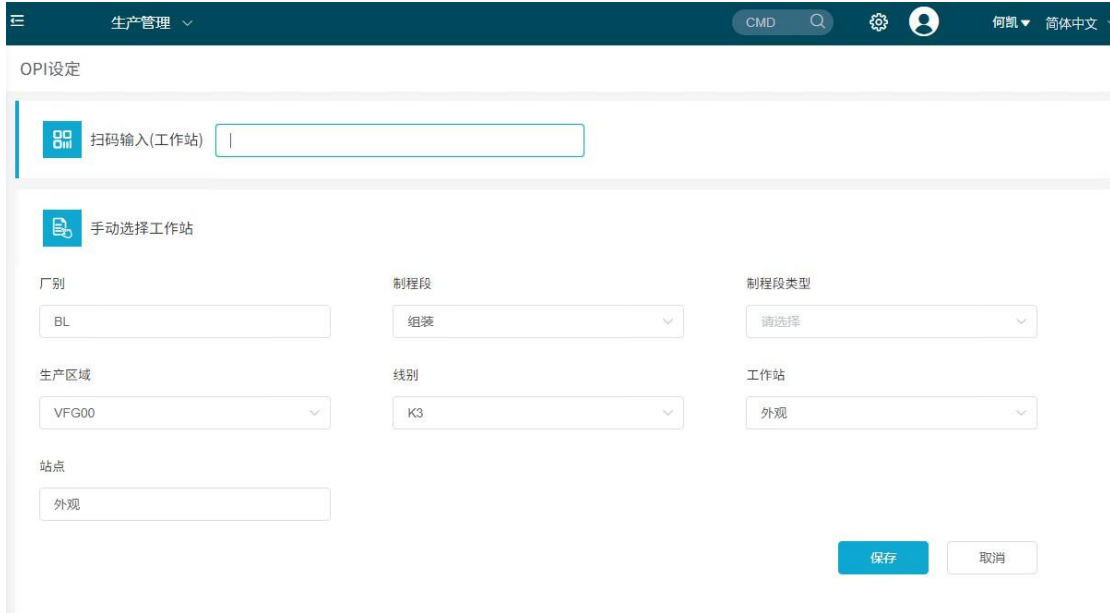


图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：外观

站点：外观

其他数据和组装下线一致



菜单路径

生产管理->检验作业->外观检查(良品)

功能操作路径

3 刷入产品序号即可过账

详细介绍

4: 刷入产品序号所属的站点与 OPI 设置的站点一致，产品外观检查无缺陷

5: 显示刷入的产品序号所关联的 WIP 信息

6: 外观检查:

在质量模块可以设置“重量范围”，详见质量模块

输入的数值在范围内，验证 OK.不需要添加缺陷

输入的数值在范围内，验证 NG.需要添加缺陷

7: 点击目前缺陷，在 10 中录入缺陷信息

8: 点击后，出现产品的历史缺陷信息

9: 点击后，出现产品的已维修的详细信息

11: 当班外观检查的产品数量，需注意的是，跨班数量清空

12: 如果制程中主制程该站点的下一站点为 OQC 检验，则需要样本送检信息

参考一般测试（良品）的样本送检信息，如果制程中主制程该站点的下一站点不为 OQC 检验，则没有样本送检信息

4.3.7. FQC(OQC)检验

功能目的

对产品进行抽检

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定，可参考组装下线进入 OPI

OPI设定

扫码输入(工作站)

手动选择工作站

厂别: BL

制程段: 组装

制程段类型: 请选择

生产区域: VFG00

线别: K3

工作站: OQC

站点: OQC

保存 取消

图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：OQC

站点：OQC

其他数据和组装下线一致

抽检页面（刷入产品序号后）

满足以下全部条件

1：有抽检规则但非全检

2：有批次号



图 2

菜单路径

生产管理->检验作业->FQC(OQC)检验

功能操作路径

无缺陷：4 刷产品序号->8 填写抽检信息->10 过账

注：在 8 中点击良品按钮

有缺陷：4 刷产品序号->8 填写抽检信息及缺陷代码->10 选择退货站点过账

注：在 8 中点击缺陷品按钮

详情介绍

4:刷入多个产品序号时,所属的批次号要一致

5:在抽检规则中设置的数据

样本数：抽检比例中设定的抽检数

抽检数：抽检比例中设定的抽检数

退货模式：

- A.批次全退:抽检数只要有一个有问题,整个产品批次全退
- B. 缺陷品全退:抽检数只要有一个有问题,只退缺陷品,其他的产品继续下一站
- C.抽检批次全退:抽检数只要有一个有问题,抽检的批次产品会全退,其他的进入下一站

抽检比例:当前抽检数量/批次总数量

6:当前批次信息

批次总数量:

刷入的产品序号所对应的一个批次号所携带的数量

最小抽检数量:

设置的抽检数

当前抽检数量:

输入的流程卡输入的总抽检数量, 包含良品和缺陷品总数量

- 7: 查看一个批次号的产品信息, 包括已经抽检和未抽检的产品信息
- 8: 根据抽检产品的实际信息, 选择良品或者缺陷品按钮, 若产品抽检无缺陷, 点击良品按钮, 否则选择点击缺陷品按钮
- 9: 过账的前提:

$\text{最小抽检数量} < \text{良品数量} + \text{缺陷数量} \leq \text{批次数量}$

10: 抽检无缺陷时, 过账会获取良品下一站点,

11: 抽检有缺陷, 过账选择退货站点

全检页面 (刷入产品序号后)

满足以下条件之一

- 1: 无抽检规则
- 2: 无批次号

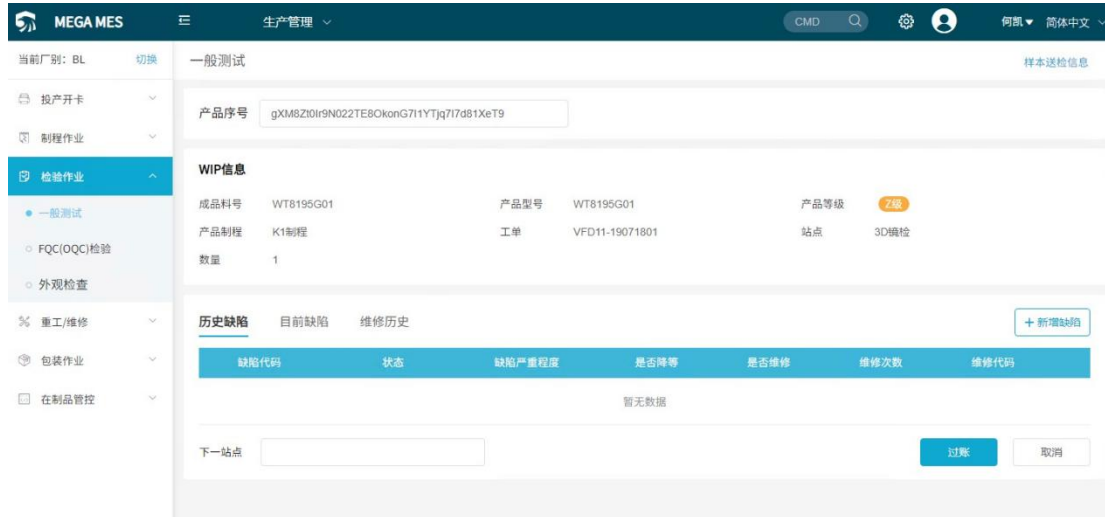


图 3

详细介绍

全检的检验和一般测试检验操作一致，可参考一般测试

4.4. 重工/维修

4.4.1. 一般维修

功能目的

对有缺陷产品进行维修

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定，可参考组装下线进入路径

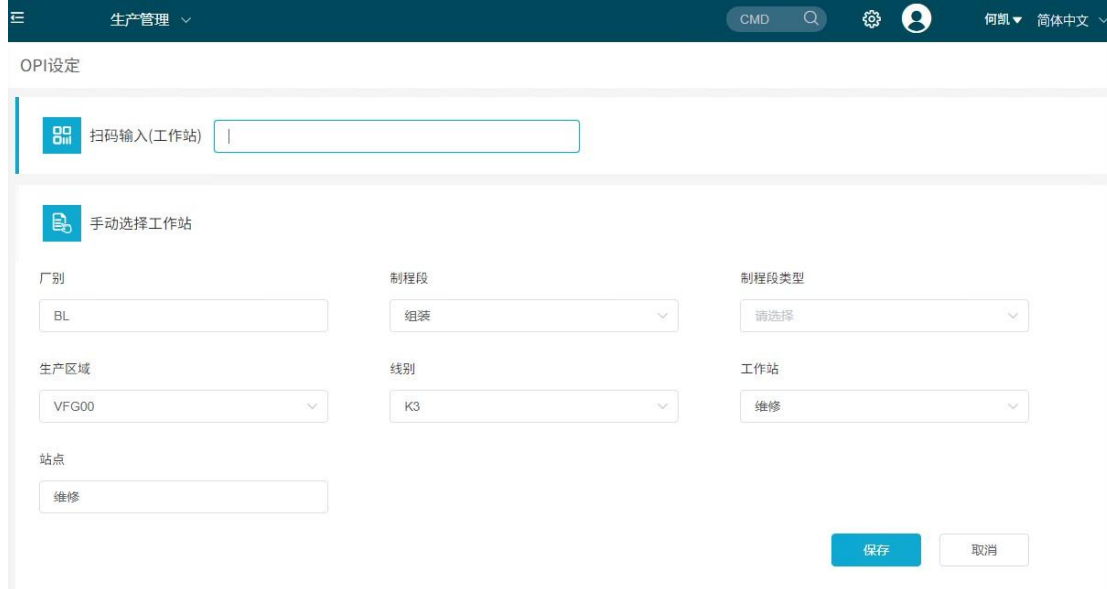


图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：维修

站点：维修

其他数据和组装下线一致

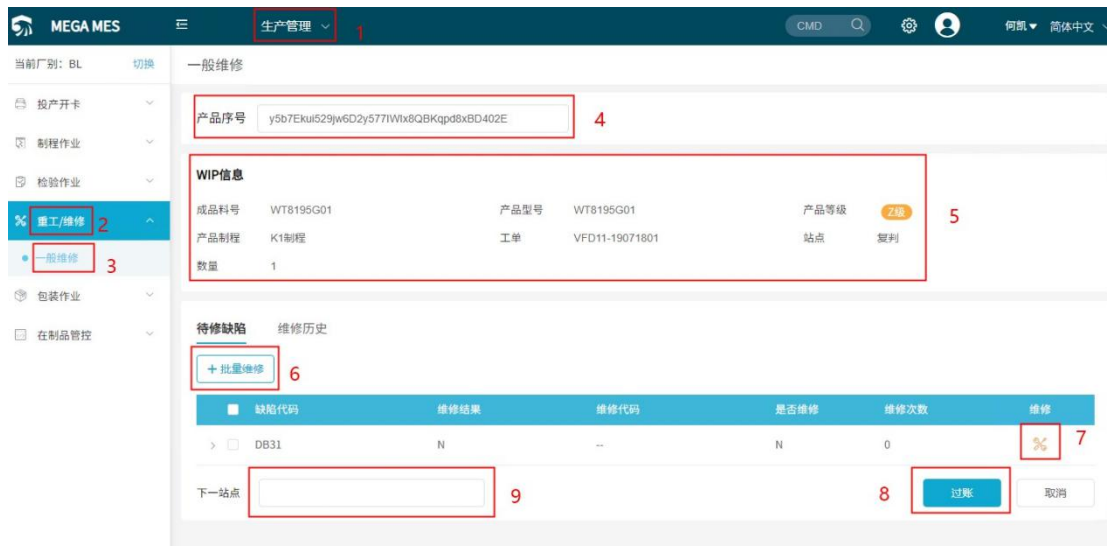


图 2

菜单路径

生产管理->生产管理->一般维修

功能操作路径

4 刷入产品序号->6/7 填写维修信息->8 过账

详细介绍

4: 刷入产品序号所属的站点与 OPI 设置的站点一致

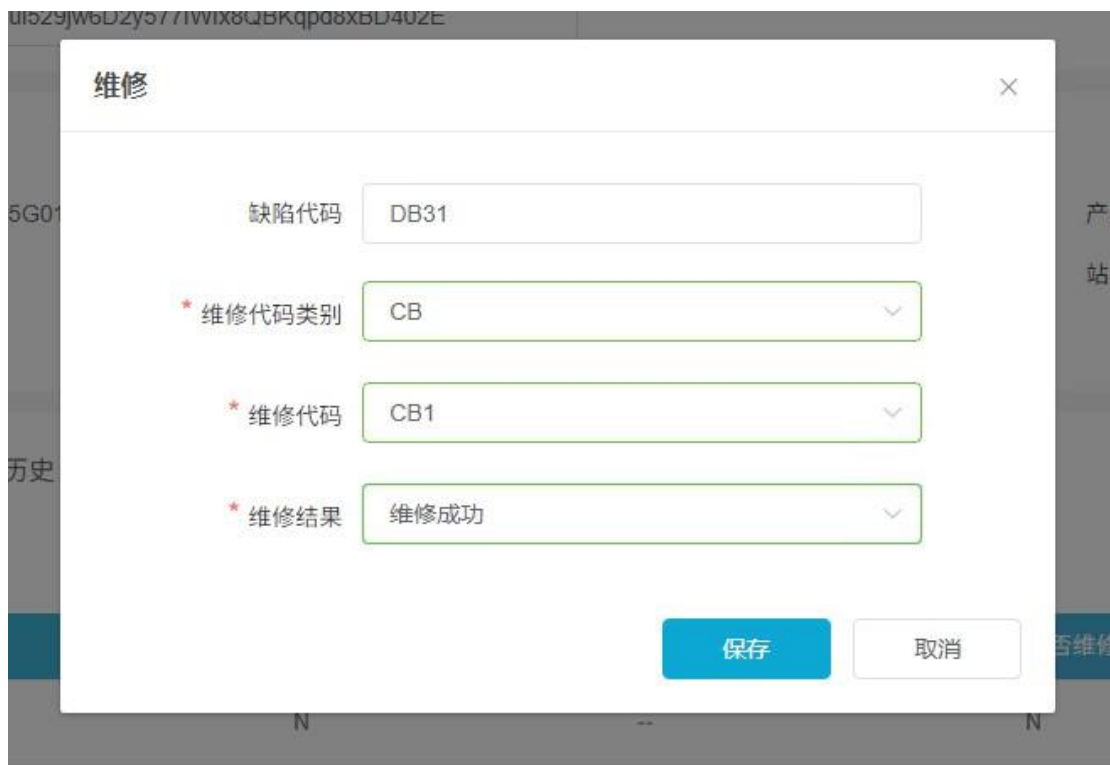
5: 显示刷入的产品序号所关联的 WIP 信息

6/7: 添加缺陷信息(详细介绍见图 3)

8: 维修成功，系统自动获取制程下一站点

维修失败，手动选择下一站点

9:显示下一站点



The screenshot shows a '维修' (Maintenance) form with the following fields and values:

Field Name	Value
缺陷代码	DB31
* 维修代码类别	CB
* 维修代码	CB1
* 维修结果	维修成功

Buttons: 保存 (Save), 取消 (Cancel)

图 3

详细介绍

缺陷代码：在产品测试获得的缺陷代码

缺陷代码类型：根据产品实际填写

维修代码：根据产品实际填写

维修结果：根据产品实际填写

4.4.2. 一般维修（缺陷品）

功能目的

操作者对产品进行维修，如发现产品无法完成维修，可在此录入维修信息

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定,可参考组装下线进入路径

OPI设定

扫码输入(工作站) |

手动选择工作站

厂别: BL

制程段: 组装

制程段类型: 请选择

生产区域: VFG00

线别: K3

工作站: 维修

站点: 维修

保存 取消

图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：维修

站点：维修

其他数据和组装下线一致

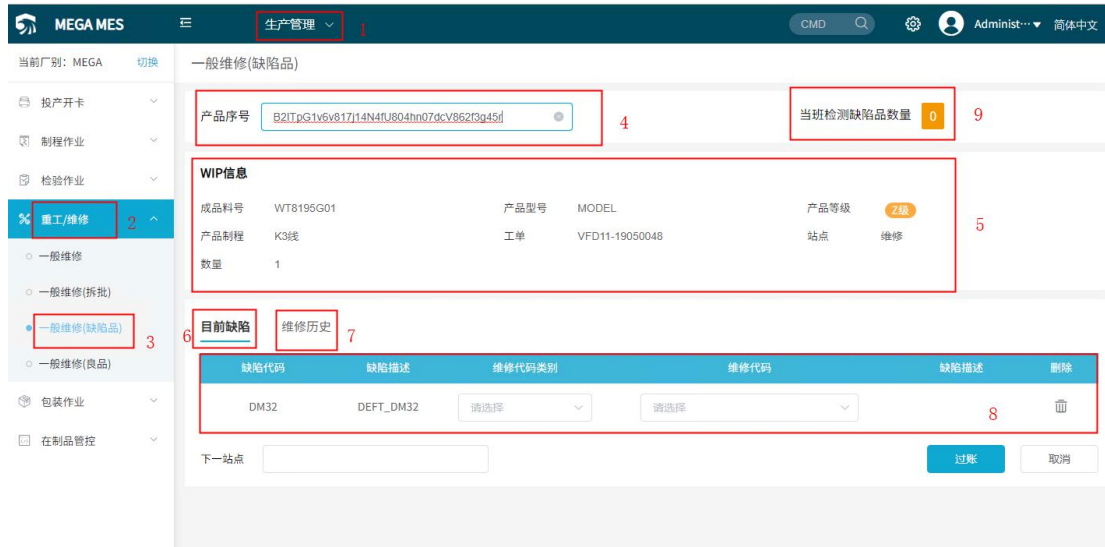


图 1

菜单路径

生产管理->生产管理->一般维修（缺陷品）

功能操作路径

4 刷入产品序号->8 录入维修信息

详细介绍

- 4: 刷入产品序号所属的站点与 OPI 设置的站点一致。产品维修后，依然有缺陷
- 5: 显示刷入的产品序号所关联的 WIP 信息
- 6: 点击目前缺陷后，即可在图 1 中的 8 进行维修信息的录入维修信息
- 7: 点击维修历史，列表中可显示该产品已维修的详细信息
- 9: 当班维修成功的产品数量，需注意的是，跨班数量清空

4.4.3. 一般维修（良品）

功能目的

操作者对产品进行维修，如产品可完成维修，可在此录入维修信息

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定,可参考组装下线进入路径

The screenshot shows the 'OPI设定' (OPI Setting) page. The top navigation bar includes '生产管理' (Production Management), 'CMD', a search icon, a settings gear, a user profile, and the name '何凱' (He Kai) with a language dropdown set to '简体中文' (Simplified Chinese). The main content area is titled 'OPI设定' and contains two sections:

- 扫码输入(工作站)**: A section with a QR code icon and an empty input field.
- 手动选择工作站**: A section with a list of dropdown menus for selecting workstation information:
 - 厂别 (Factory): BL
 - 制程段 (Process Segment): 组装 (Assembly)
 - 制程段类型 (Process Segment Type): 请选择 (Please select)
 - 生产区域 (Production Area): VFG00
 - 线别 (Line): K3
 - 工作站 (Workstation): 维修 (Maintenance)
 - 站点 (Station): 维修 (Maintenance)

At the bottom right of the form, there are two buttons: '保存' (Save) and '取消' (Cancel).

图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：维修

站点：维修

其他数据和组装下线一致



图 2

菜单路径

生产管理->生产管理->一般维修（良品）

功能操作路径

4 刷入产品序号->选择产品下一站点（系统根据制程设定给出下一站点选择页面）

详细介绍：

- 4: 产品序号对应的产品维修成功
- 5: 显示刷入的产品序号所关联的 WIP 信息
- 7: 点击维修历史，列表中可显示该产品已维修的详细信息
- 9: 当班维修成功的产品数量，需注意的是，跨班数量清空

4.5. 包装作业

4.5.1. 出货序号装箱

功能目的

该功能可支持对产品组装后进行装箱行为

该功能用于

A.单层装箱模式

B.内包+外箱装箱模式的内包

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定,可参考组装下线进入路径

OPI设定

扫码输入(工作站)

手动选择工作站

厂别: BL

制程段: 组装

制程段类型: 请选择

生产区域: VFG00

线别: K3

工作站: 内包

站点: 内包

保存 取消

图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：内包

站点：内包

其他数据和组装下线一致

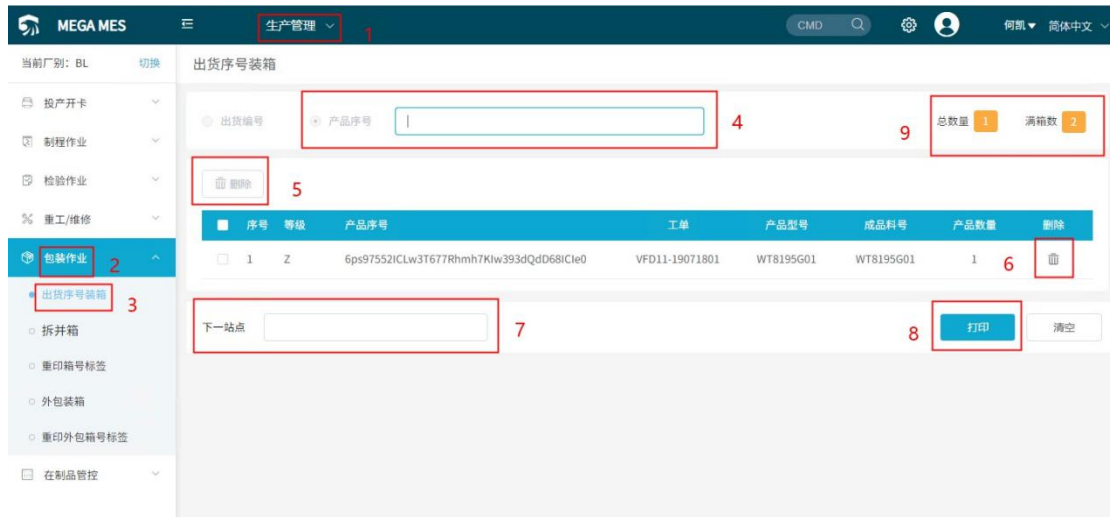


图 2



图 3



图 4

菜单路径

生产管理->包装作业->出货序号装箱

功能操作路径

单层装箱模式

- A. 未装箱：4 刷入产品序号->8 手动打印->输入箱重（见图 3）->校对出货编号（见图 4）
- B. 满箱装箱：4 刷入产品序号->校对出货编号（见图 4）

内包+外箱装箱模式（内包）

- A. 未装箱：4 刷入产品序号->8 手动打印->校对出货编号（见图 4）
- B. 满箱装箱：4 刷入产品序号->校对出货编号（见图 4）

详细介绍

- 4: 刷入产品序号所属的站点与 OPI 设置的站点一致

5/6: 如果刷入的产品不计划装箱, 可以删除

8: 打印

当满箱数和总数量一致时, 会自动打印

当满箱数小于总数量, 如果想行使继续打印权力, 工人需取得系统授权

7: 打印过账后, 系统获取下一站站点

9: 满箱数: 系统设置, 一个箱子中最多可以装产品的个数

总数量: 刷入的产品序号所携带的数量

4.5.2. 拆并箱

菜单路径

生产管理->包装作业->拆并箱

功能目的

- 1: 在装箱后将零散片汇整成同一箱以节省成本, 方便管理。
- 2: 可根据需求将整箱产品拆成若干个箱产品

来源箱号和目标箱号的前提条件 (全部都要符合):

- 1: 产品料号一致
- 2: 产品等级一致
- 3: 客户订单号一致

单层模式拆并箱



图 1

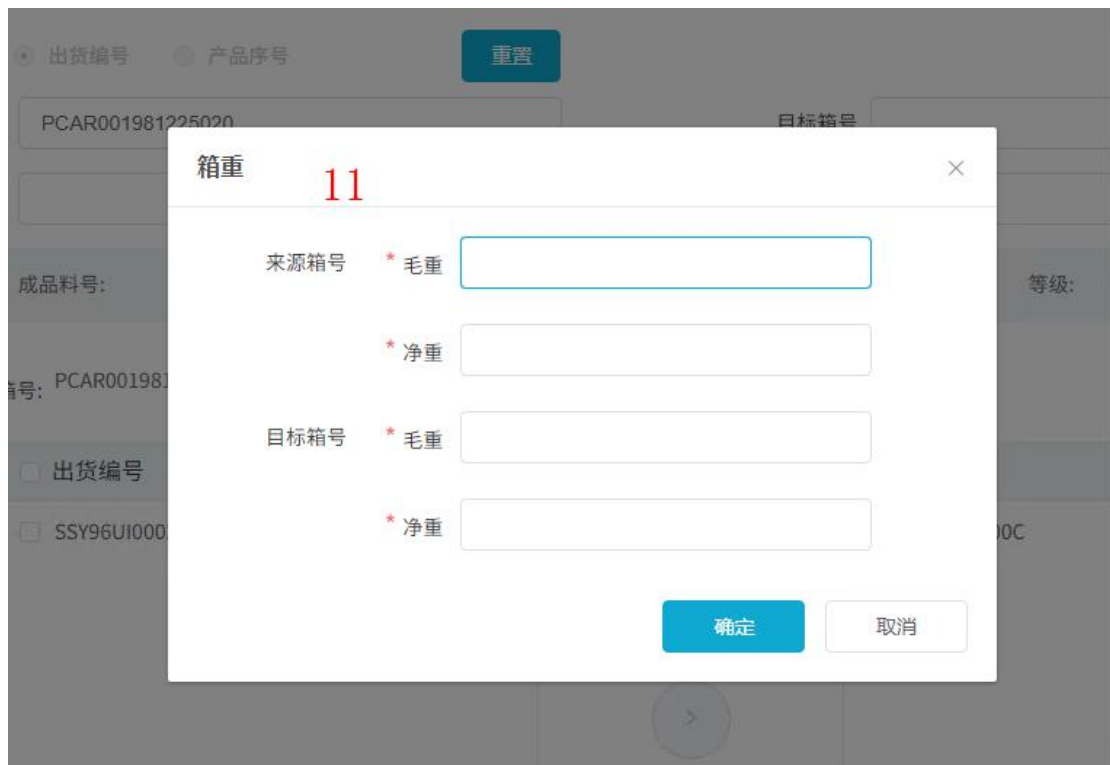


图 2

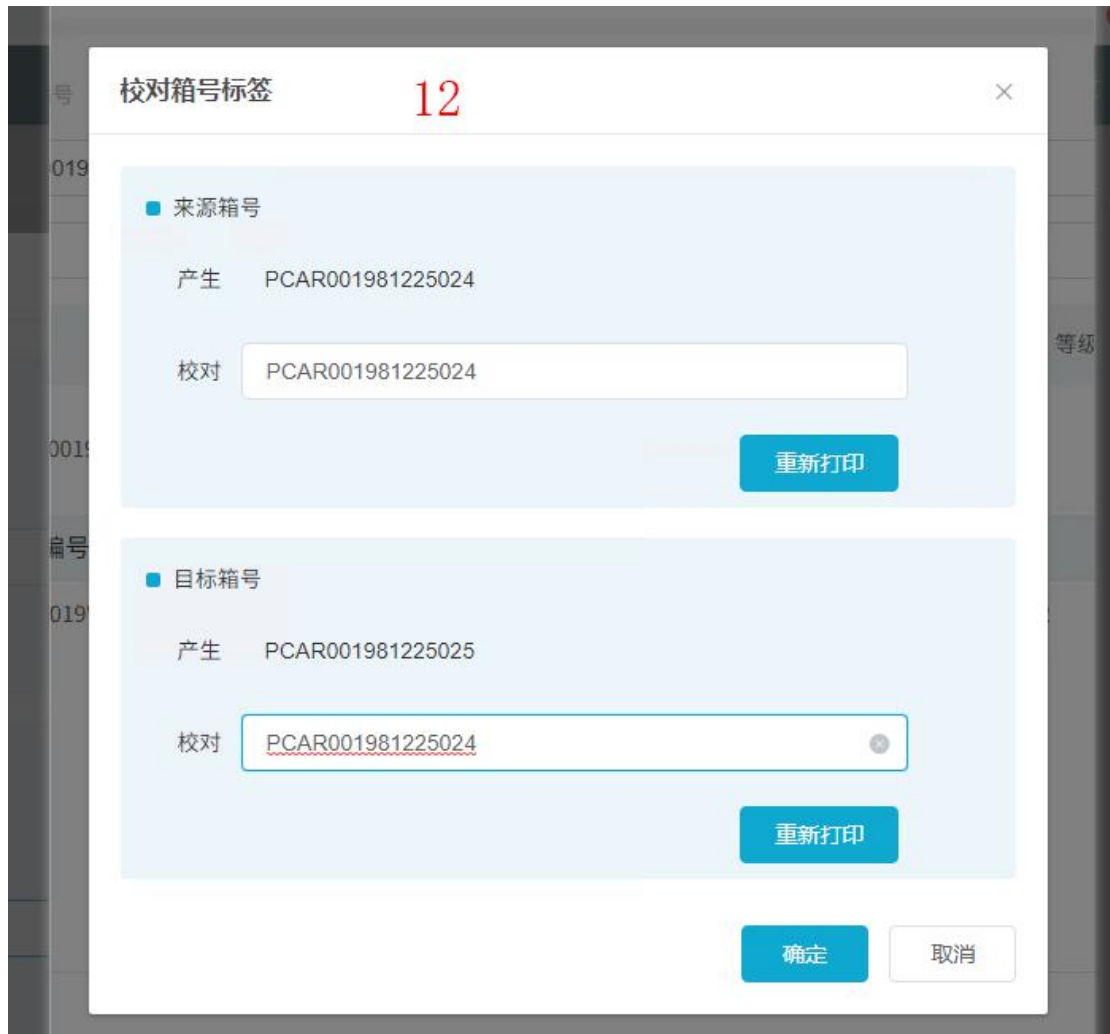


图 3

功能操作路径

A. 拆并箱后有箱子未满的情况:

1 选择箱中产品的定位方式->3 刷入来源箱号和目标箱号->7 选择进行拆箱品->8 上
->10 提交-11 输入毛重净重 (图 2) ->12 重印箱号 (图 3)

注:

11: 只要有未装箱的, 无论来源箱还是目标箱, 提交后都要进行手动输入净重, 毛重

B.拆并箱后无未满的情况:

1 选择箱中产品的定位方式->3 刷入来源箱号和目标箱号->7 选择进行拆箱品->8 上
->10 提交->12 新箱号校验 (图 3)

详细介绍

1: 选择箱中产品定位方式可以利用出货序号或产品序号快速定位箱中的产品, 方便拆并箱

注意: 当选择完成后, 该箱所有产品的定位方式, 便不可修改, 或者进行 2 重置

2: 重置页面, 清空页面数据

3: 快速查找箱中的产品, 并转移产品

来源箱号, 必须填写。箱中产品定位方式要在刷入来源箱号后, 再进行刷入

目标箱号, 可以不输入, 也可不输入。

输入: 出货编号/产品序号为目标箱号中的产品

不输入: 只要图中 9 有需要的数据, 产品定位框 (出货编号或产品序号) 便可输入

4: 显示箱中产品的基本 WIP 信息

5: 显示来源箱箱号, 类推右边显示目标箱箱号

6: 该箱装有产品的数量

7: 此处为来源箱中产品列表,

多个产品拆并箱, 可点 11 选择产品

8: 产品转移方向

9: 此处为目标箱中产品列表或被转移到此处的产品列表

多个产品拆并箱, 可点 11 选择产品

内包+外箱模式拆并箱



图 4

功能操作路径

1 选择箱中产品的定位方式->3 刷入来源箱号和目标箱号->7 选择进行拆箱品->8 上
->10 提交->12 新箱号校验（图 3）

详细介绍

可参考单层装箱的页面介绍

注意：来源箱号只能是内包箱号，外箱箱号不能进行拆并箱，

内包箱号要保证没有装进外箱箱中

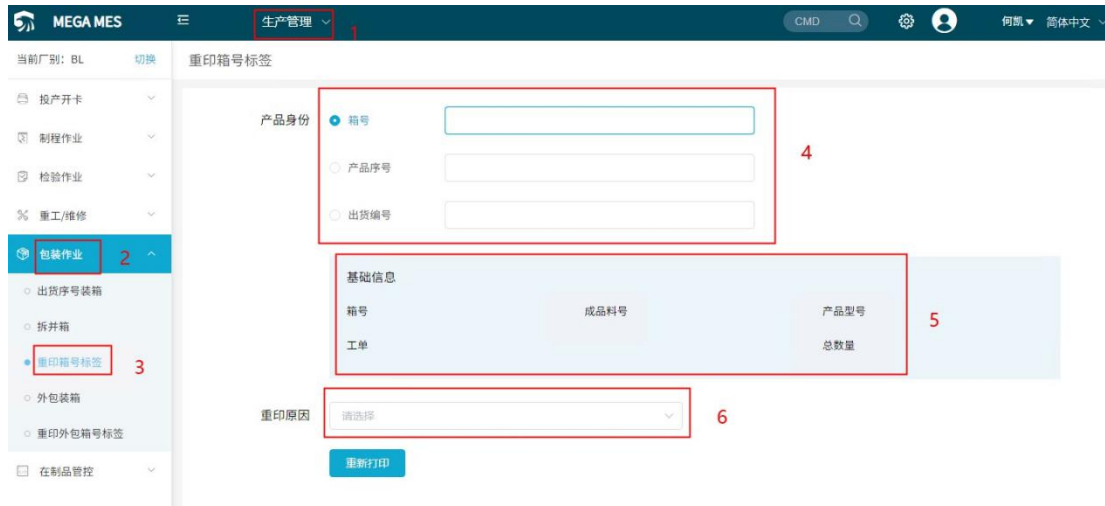
4.5.3. 重印箱号标签

菜单路径

生产管理->包装作业->重印箱号标签

功能目的

因箱号的丢失，损坏等原因，将箱号重新打印



详细介绍

- 4: 箱号，产品序号， 出货编号三者对应的箱号是一致的
 - 5: 显示箱号所关联的 WIP 基本信息
 - 6: 按实际重印原因选择
- 注意：重印原因必须选择

4.5.4. 外包装箱

功能目的

将产品的内箱装进外箱，进行二次装箱

此功能用于：

内包+外箱装箱模式的外箱

设置 OPI 信息

可点击系统右上侧的齿轮状，进入 OPI 基本信息的设定，完成在 OPI 基本信息的设定，可参考组装下线进入路径

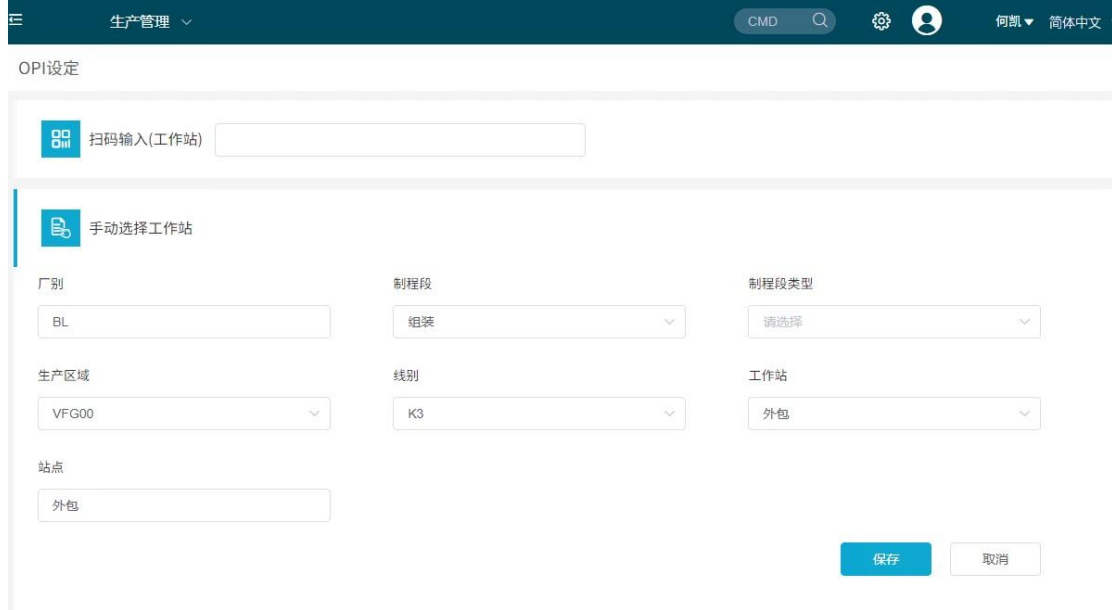


图 1

OPI 设置参考数据：可根据各工厂实际情况设置信息

工作站：内包

站点：内包

其他数据和组装下线一致

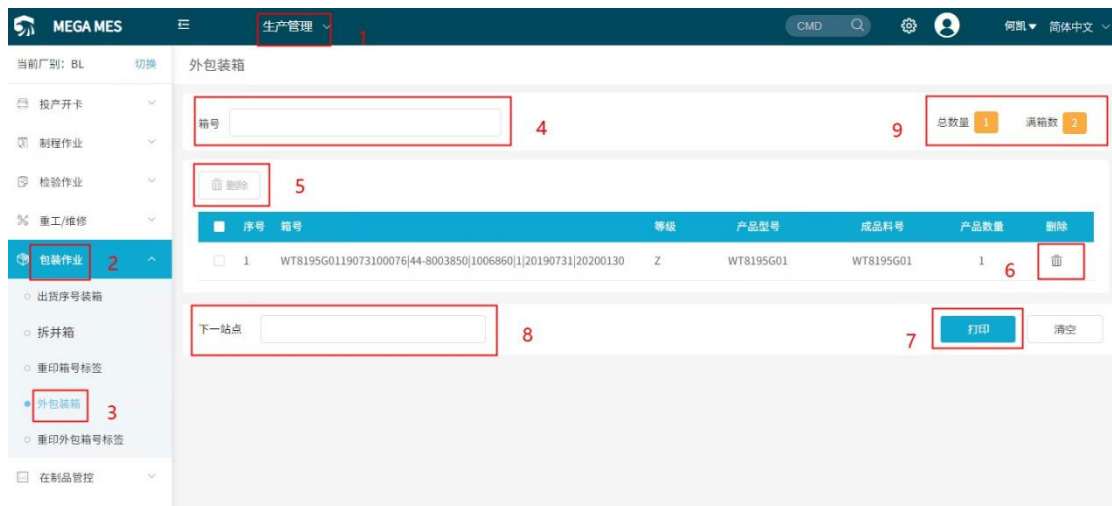


图 2



图 3

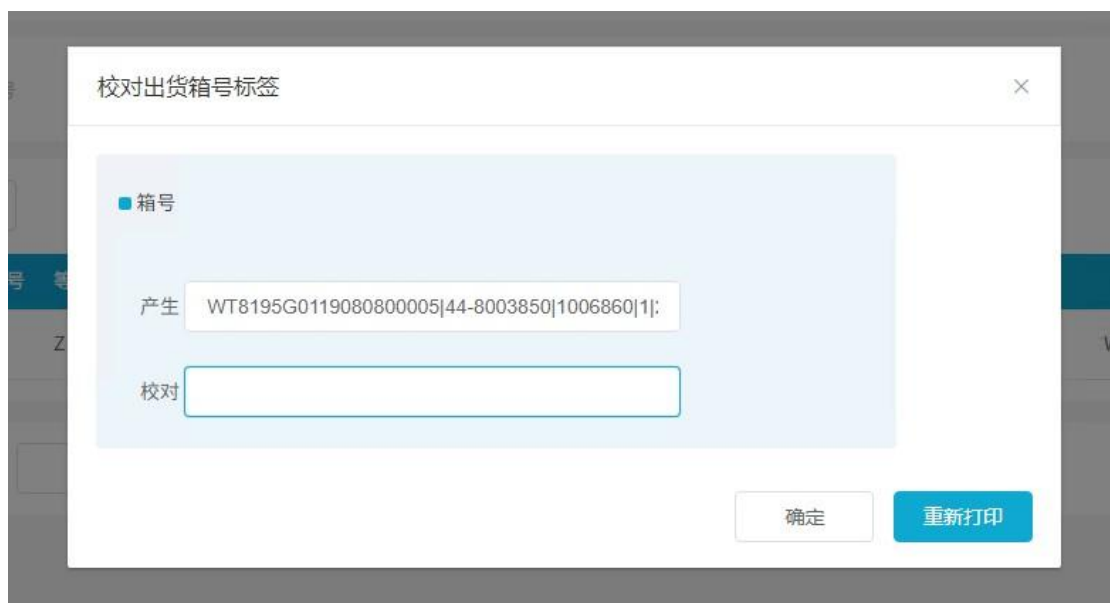


图 4

菜单路径

生产管理->包装作业->外包装箱

功能操作路径

未装箱装箱：4 箱号->7 手动打印->输入箱重（见图 2）->校对出货编号（图

4）

满箱装箱：4 箱号-->校对出货编号（见图 4）

注：此处的未装箱装箱指的是内包未装箱或外箱未装箱

详细介绍

4: 刷入的箱号为内箱箱号

5/6: 如果刷入的箱子不计划装入外箱，可以删除

8: 打印

当满箱数和总数量一致时，会自动打印

当满箱数小于总数量，如果想行使继续打印权力，工人需取得系统授权

7: 打印过账后，系统获取下一站站点

9: 满箱数：系统设置，一个外箱箱子中最多可以装内箱的个数

总数量：刷入的内箱数量

4.5.5. 重印外包箱号标签

菜单路径

生产管理->包装作业->重印外包箱号标签

功能目的

因箱号的丢失，损坏等原因，将箱号重新打印

The screenshot shows the MEGA MES system interface for the '重印外包箱号标签' (Reprint External Box Label) function. The interface includes a sidebar with navigation options, a main content area with input fields, and a '重新打印' (Reprint) button. Red boxes and numbers 2 through 6 highlight specific UI elements:

- 2: 包装作业 (Packaging Operation)
- 3: 重印外包箱号标签 (Reprint External Box Label)
- 4: 产品身份 (Product Identity) section, including '外箱' (Outer Box) and '内箱' (Inner Box) radio buttons and input fields.
- 5: 基本信息 (Basic Information) section, including '箱号' (Box Number), '成品料号' (Finished Product Material Number), '产品型号' (Product Model), and '总数量' (Total Quantity).
- 6: 重印原因 (Reason for Reprint) dropdown menu.

详细介绍

4: 内箱箱号，外箱箱号两者对应的外箱箱号是一致的

5: 显示箱号所关联的 WIP 基本信息

6: 按实际重印原因选择

注意：重印原因必须选择

4.6. 在制品管控

4.6.1. 锁货

菜单路径

生产管理->在制品管控->锁货

功能目的

生产中因产品品质问题需对一些产品进行特殊管控进行锁帐，使其不能继续生产

The screenshot displays the MEGA MES interface for the '锁货' (Lock Inventory) function. The top navigation bar shows '生产管理' (Production Management) selected. The left sidebar contains a menu with '在制品管控' (WIP Control) highlighted, and '锁货' (Lock Inventory) selected. The main content area shows a table with one row of data: Product No. 34QS2g27g82HJH4vdr1C, Shipping No. 34QS2g27g82HJH4vdr1C, and Status WAIT. A form below the table allows selecting a reason code (QE) and a remark. The bottom of the interface features buttons for '上传文件' (Upload File) and '导出失败资料' (Export Failed Data).

详细介绍

4: 对产品锁货可通过以下方式

单笔输入（见 5）：一个一个的输入

批量输入（见 8）：通过整理文件，输入数据

6: 清除不需要锁货的产品

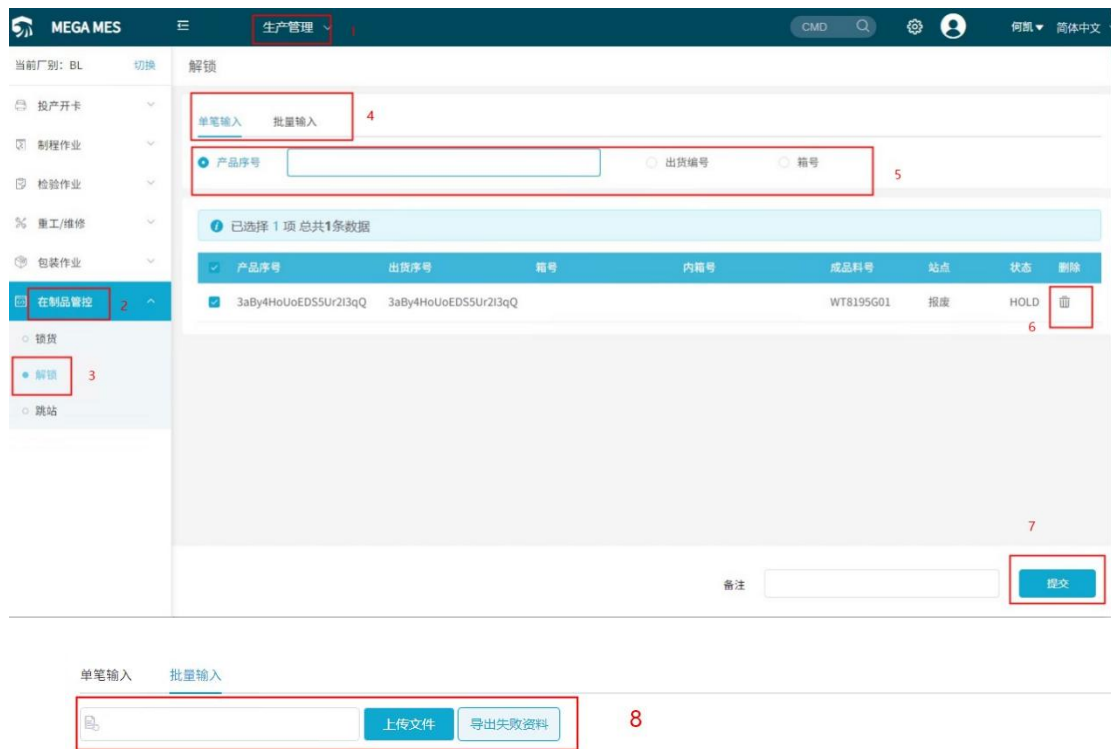
4.6.2. 解锁

菜单路径

生产管理->在制品管控->锁货

功能目的

生产中因产品品质问题需对一些产品进行特殊管控进行锁帐，使其不能继续生产.决定处理对策后进行解锁放行



详细介绍

4: 对产品锁货可通过以下两种方式:

单笔输入（见 5）：一个一个的输入

批量输入（见 8）：通过整理文件，输入数据

6: 清除不需要解锁的产品

4.6.3. 跳站

菜单路径

生产管理->在制品管控->跳站

功能目的

生产中因一些特殊原因需要跳过部分站点或跳回已经完成的站点



图 1

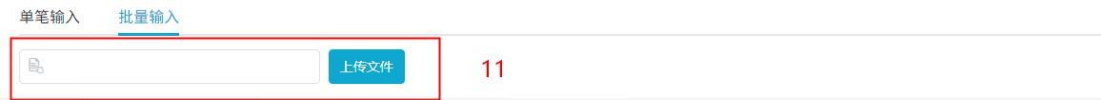


图 2

详细介绍

功能操作步骤:

5 /11->7->8->9

4: 对产品跳站可通过以下两种方式:

单笔输入 (见 5): 一个一个的输入

批量输入 (见 11): 通过整理文件, 输入数据

6: 清除不需要解锁的产品

7: 进行跳站产品列表

列表中含多个产品时, 产品需要同一产品、同一工单以及同一站点

8: 可在此处选择产品需要跳的目标站点

10: 跳站成功后, 显示产品的跳站站点

5. 报表看板

5.1. 看板

5.1.1. 线况看板

菜单路径

报表看板->看板->线况看板

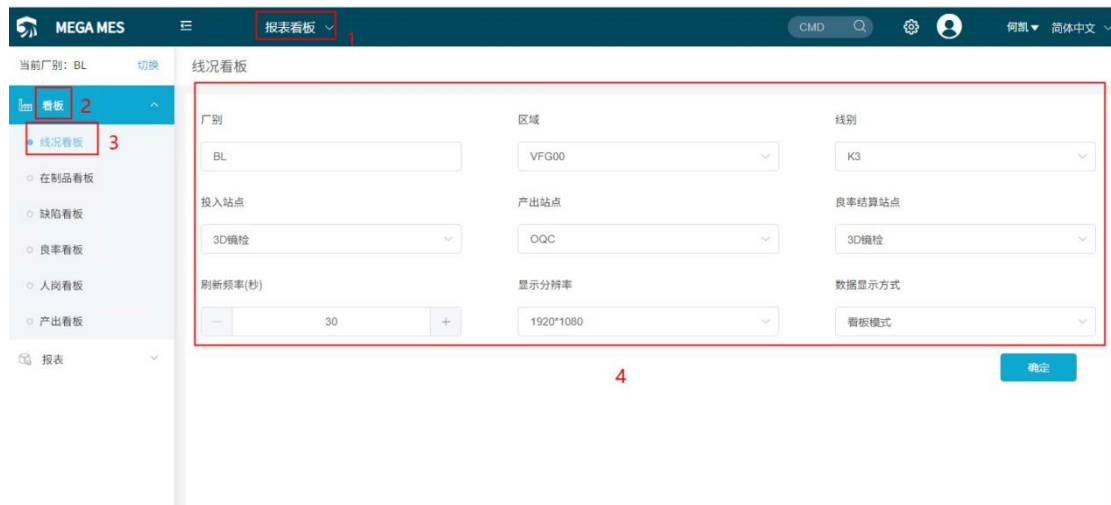


图 1

详细介绍

厂别：OPI 设置的厂别信息，可根据实际情况设置厂别或切换厂别

区域：根据厂区中的实际区域进行选择，下拉框数据的区域配置见 1.1.1

线别：根据厂区中的实际线别进行选择，下拉框数据的线别配置见 1.1.2

投入站点：尚未维护，可默认选择第一个

产出站点：尚未维护，可默认选择第一个

良率结算点：尚未维护，可默认选择第一个

刷新频率：按照工厂实际要求

显示分辨率：按照工厂的实际要求，默认选择第一个

数据显示模式：根据实际要求选择

看板模式（见图 2）

报表模式（见图 3，4，5）

看板页面



图 2

报表

线况报表模式（见图 3）展示当班线况生产产品数量情况，

线况报表详情（见图 4）展示当班线况生产产品具体产品信息

产品信息（见图 5）展示具体每个产品的追溯信息（和 5.2.1 一致）

注：点击图 3 中的 1 的数字，即可进入到图 4，类似方式从图 4 进入图 5

MEGA MES 线况报表模式

当前厂别: BL 切换 线况报表模式

线别: K3 产品型号: WT8195G01 工单: VFD11-19071801

导出 返回

时间	10	11
产出(by时间)	275	897

1

站点	背框贴胶	装灯条	3D镜检	装导光板	贴膜
产出(by站别)	1291	1213	1172	600	319

图 3

MEGA MES 线况报表详情

当前厂别: BL 切换 线况报表详情

导出 返回

产品序号	厂别	区域	线别	工单	成品料号	站点	过账人员	过账时间
t00VBAdS0J6uIyvcFGZL547LMznZQ1f2CN2qfSJ	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 1...
DAmIC87dIXxWlxX06AR5AxP2yAVxL7IVbD6sV8	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 1...
t59z3612f3jWMMWku9tne0NvjniGk40prQ4M932G	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 1...
m7D50pl5gpCQ7Wui0wrpAKXj7T58070heSt112C	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 1...
l5y53Qb2fzds055W14gecEAuzsb956e9OrOba2R	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 1...
IreRS7908z9P400x2QxN500tkeNi33GVOEC4jN4	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 1...
7Bwa0ZNI9y0pBR7vJ08e9wFZW06DrhCFU9n86g4	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 1...
7ISHBxA36hFX31EY9I25yP57eO2TL0LxK4DBn2	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 1...
B99EMxOSV4ynOZZ791690nr57s8o22l8413Ee17	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 1...
QH6rzu7jq3geDO9T5YN88Y8AtkAy0Mxv8s954I	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 1...

共 1291 条 10条/页 < 1 2 3 4 5 6 ... 130 > 前往 1 页

图 4

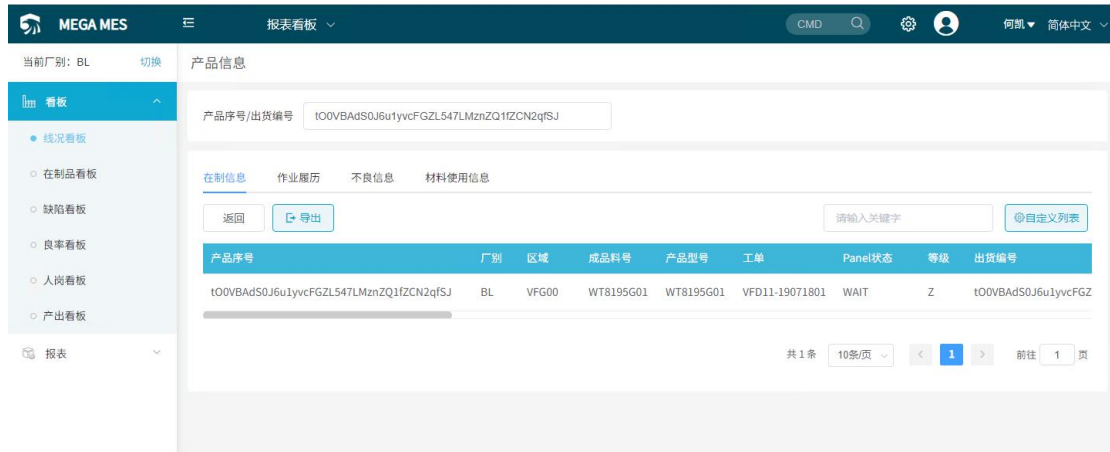


图 5

5.1.2. 在制品看板

菜单路径

报表看板->看板->在制品看板



图 1

详细介绍

4 厂别：OPI 设置的厂别信息，可根据实际情况设置厂别或切换厂别

5 查询条件：按照工厂要求，选择该工厂以下的任意一个条件，都可查询在制品情

况

A.生产区域

B.工单

C.成品料号

6 数据显示方式：按照工厂实际需要进行选择

看板模式

报表模式

7 刷新频率：按照工厂实际需要进行设置

看板页面



图 2

报表

在制品报表模式（见图 3）展示当班在制品生产产品数量情况，

在制品报表详情（见图 4）展示当班在制品生产的具体产品信息

产品信息（见图 5）展示具体每个产品的追溯信息（和 5.2.1 一致）

注：点击图 3 中的 2 中的蓝色数字，即可进入到图 4，点击图 4 的产品序号点击进

入图 5



图 3

注意：导出为导出该页面信息

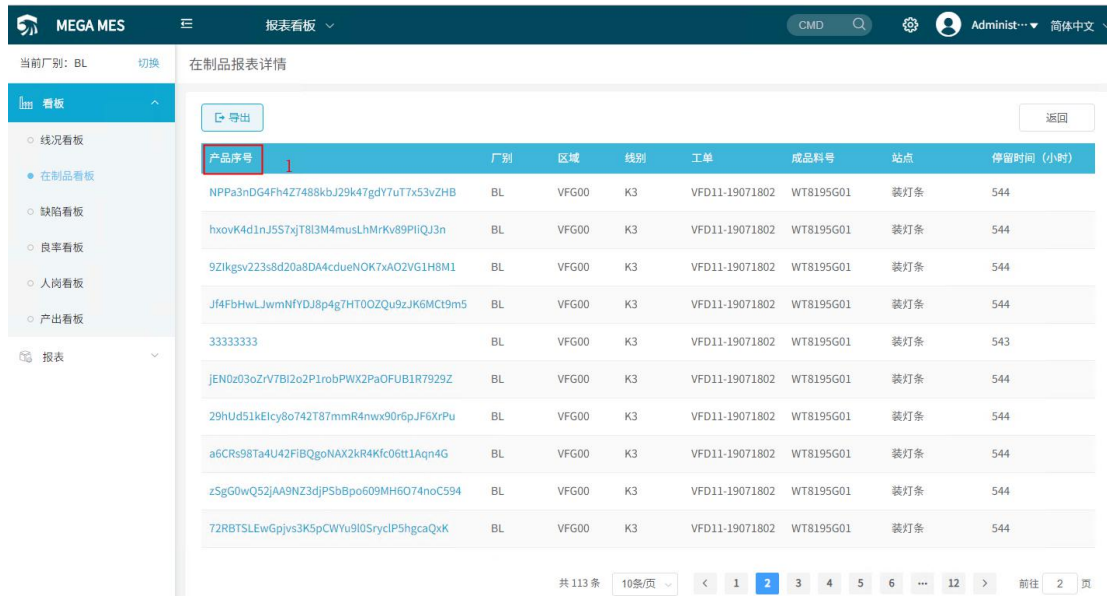


图 4

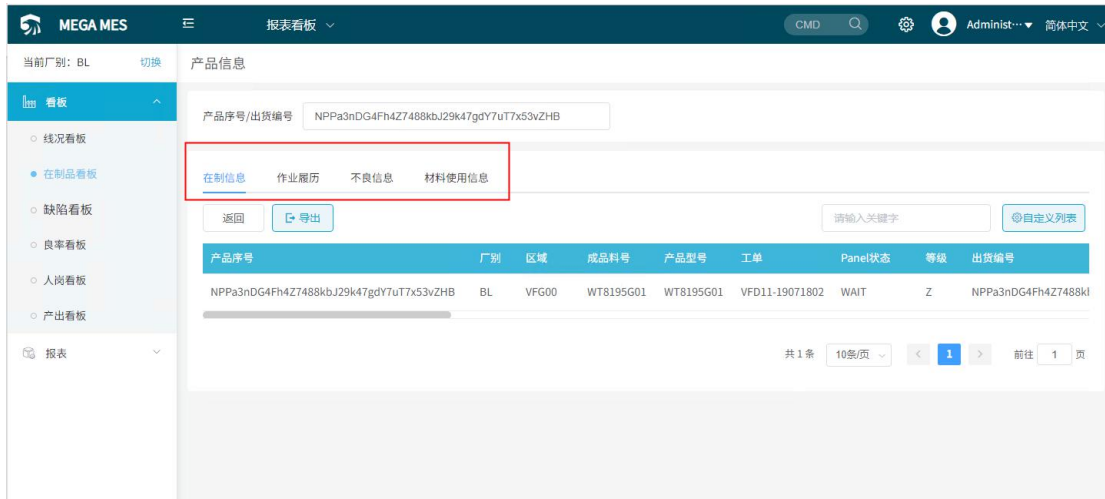


图 5

5.1.3. 缺陷看板

菜单路径

报表看板->看板->缺陷看板



图 1

详细介绍

- 4 日期区间：默认时间为当天日期，可根据要求选择日期区间
- 5 厂别：OPI 设置的厂别信息，可根据实际情况设置厂别或切换厂别
- 6 区域：根据厂区中的实际区域进行选择，下拉框数据的区域配置见 1.1.1
- 7 查询条件：按照工厂要求，选择该工厂以下的任意一个条件，都可查询在制品情况
 - A.生产区域
 - B.工单
 - C.成品料号
- 8 数据显示方式：按照工厂实际需要进行选择
 - 看板模式
 - 报表模式
- 9 刷新频率：按照工厂实际需要进行设置

看板页面



图 2

报表

缺陷报表（见图 3）展示某段时间内生产产品缺陷数量，

缺陷产品详细报表（见图 4）某段时间内生产过程中具体缺陷产品详细信息

产品信息（见图 5）展示具体每个产品的追溯信息（和 5.2.1 一致）

注：点击图 3 中的不良信息的数字，即可进入到图 4，类似方式从图 4 进入图 5

厂别	区域	工单	成品料号	缺陷代码	不良数量	不良比例
BL	VFG00	VFD11-19071802	WT8195G01	FG01	46	7.36%
BL	VFG00	VFD11-19071801	WT8195G01	3W	5	0.80%
BL	VFG00	VFD11-19071802	WT8195G01	FM3	44	7.04%
BL	VFG00	VFD11-19071802	WT8195G01	VB8	42	6.72%
BL	VFG00	VFD11-19071802	WT8195G01	TMA	42	6.72%
BL	VFG00	VFD11-19071802	WT8195G01	VP22	43	6.88%
BL	VFG00	VFD11-19071802	WT8195G01	DA111	44	7.04%
BL	VFG00	VFD11-19071802	WT8195G01	TM22	42	6.72%
BL	VFG00	VFD11-19071802	WT8195G01	DM7	42	6.72%
BL	VFG00	VFD11-19071801	WT8195G01	测试1	1	0.16%

图 3

产品序号	厂别	区域	线别	工单	成品料号	站点	下一站点	缺陷代码	说明
220778z2NxI649I04VGZ	BL	VFG00	K3	VFD11-19071802	WT8195G01	二次后测	复判	FG01	DEFT_DB752
9dh63VBoPail9IsEwm70	BL	VFG00	K3	VFD11-19071802	WT8195G01	二次后测	复判	FG01	DEFT_DB752
g5k6tdC961qu5E76C2vL	BL	VFG00	K3	VFD11-19071802	WT8195G01	二次后测	复判	FG01	DEFT_DB752
m1Mi8mdQovdI2dz5UbKx	BL	VFG00	K3	VFD11-19071802	WT8195G01	二次后测	复判	FG01	DEFT_DB752
kU5iG8x38EoN6zvUQus7	BL	VFG00	K3	VFD11-19071802	WT8195G01	二次后测	复判	FG01	DEFT_DB752
KAI02AR5m725je2irr01	BL	VFG00	K3	VFD11-19071802	WT8195G01	二次后测	复判	FG01	DEFT_DB752
T640hYD7We9jkb7C53q	BL	VFG00	K3	VFD11-19071802	WT8195G01	二次后测	复判	FG01	DEFT_DB752
ks50FSXd0Y49jKbQ8783	BL	VFG00	K3	VFD11-19071802	WT8195G01	二次后测	复判	FG01	DEFT_DB752
0994xul1Rn7WR7NLSy40a	BL	VFG00	K3	VFD11-19071802	WT8195G01	二次后测	复判	FG01	DEFT_DB752
g3WYrP930urthScpE9M5	BL	VFG00	K3	VFD11-19071802	WT8195G01	二次后测	复判	FG01	DEFT_DB752

图 4

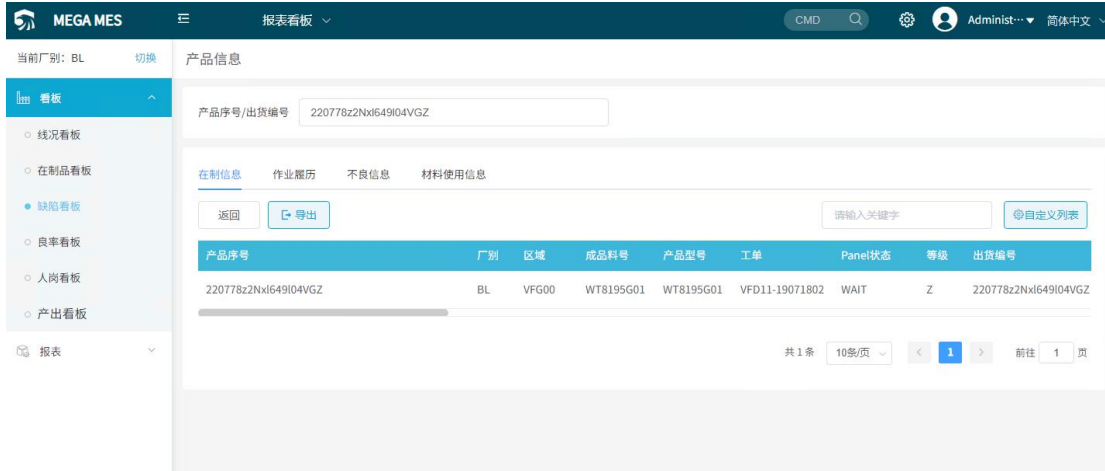


图 5

5.1.4. 良率看板

菜单路径

报表看板->看板->良率看板



图 1

详细介绍:

4 日期区间：默认时间为当天日期，可根据要求选择日期区间

5 厂别：OPI 设置的厂别信息，可根据实际情况设置厂别或切换厂别

6 区域：根据厂区中的实际区域进行选择，下拉框数据的区域配置见 1.1.1

7 查询条件：按照工厂要求，选择该工厂以下的任意一个条件，都可查询在制品情况

A.生产区域

B.工单

C.成品料号

8 数据显示方式：按照工厂实际需要进行选择

看板模式

报表模式

9 刷新频率：按照工厂实际需要进行设置

看板页面



图 2

报表

良率报表（见图 3）展示某段时间内生产产品良率详细数据，

良率报表详情（见图 4）展示某段时间内生产的良品具体产品信息

产品信息（见图 5）展示具体每个产品的追溯信息（和 5.2.1 一致）

注：点击图 3 中的不良信息的数字，即可进入到图 4，类似方式从图 4 进入图 5

厂别	区域	成品料号	工单	站点	产出	不良数量	良率
BL	VFG00	WT8195G01	VFD11-19071802	3D镜检	1682	0	100.00%
BL	VFG00	WT8195G02	VFD12-19071801	3D镜检	25	0	100.00%
BL	VFG00	WT8195G02	VFD12-19071802	3D镜检	21	0	100.00%
BL	VFG00	WT8195G01	VFD11-19071801	3D镜检	4558	3	99.93%
BL	VFG00	WT8195G01	VFD11-19071801	后侧	2222	6	99.73%
BL	VFG00	WT8195G02	VFD12-19071801	后侧	25	0	100.00%
BL	VFG00	WT8195G01	VFD11-19071802	后侧	1649	0	100.00%
BL	VFG00	WT8195G02	VFD12-19071802	后侧	21	0	100.00%
BL	VFG00	WT8195G01	VFD11-19071801	二次后测	1	0	100.00%
BL	VFG00	WT8195G02	VFD12-19071801	外观	25	0	100.00%

图 3

产品序号	厂别	区域	线别	工单	成品料号	站点	下一站点	缺陷代码	说明
555555555	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	后侧	复判	DM32	DEFT_DM32
gZNVX092HyRAOWODa8L9e1R1 St1839jizHh248	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	后侧	复判	3W	
gZNVX092HyRAOWODa8L9e1R1 St1839jizHh248	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	后侧	复判	3W	
WERZHI20190718YOUODAKUNSH ANGUANGDIAN0013	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	后侧	复判	3W	
WERZHI20190718YOUODAKUNSH ANGUANGDIAN0011	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	后侧	复判	3W	
WERZHI20190718YOUODAKUNSH ANGUANGDIAN0012	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	后侧	复判	3W	

图 4



图 5

5.1.5. 人岗看板

菜单路径

报表看板->看板->人岗看板

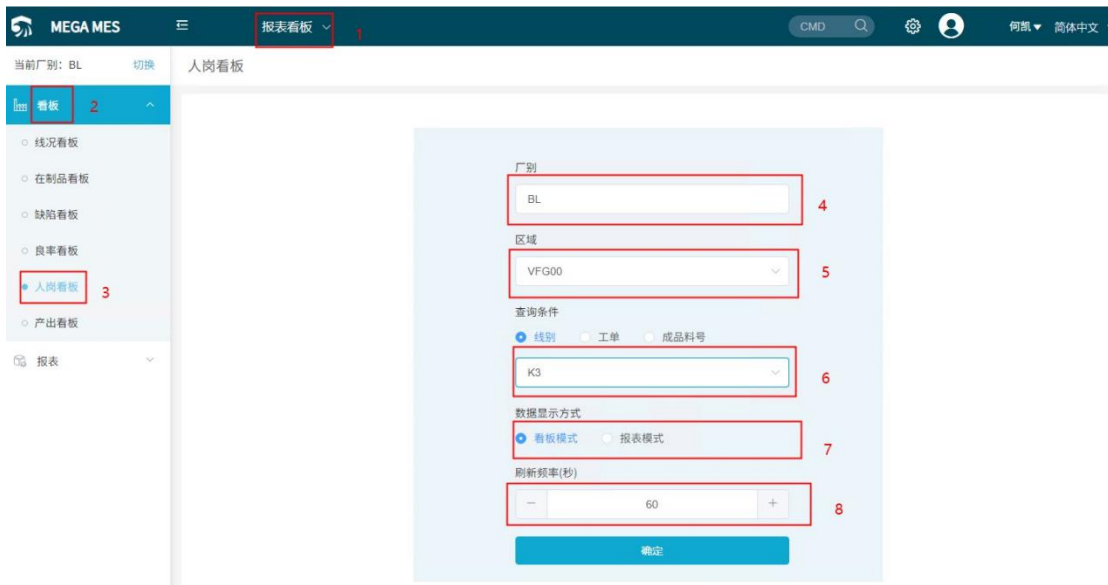


图 1

详细介绍

4 厂别：OPI 设置的厂别信息，可根据实际情况设置厂别或切换厂别

- 5 区域：根据厂区中的实际区域进行选择，下拉框数据的区域配置见 1.1.1
- 6 查询条件：按照工厂要求，选择该工厂以下的任意一个条件，都可查询在制品情况
- A.生产区域
 - B.工单
 - C.成品料号
- 7 数据显示方式：按照工厂实际需要进行选择
- 看板模式
 - 报表模式
- 8 刷新频率：按照工厂实际需要进行设置

看板页面



图 2

报表

人员报表（见图 3）展示当班生产的人员情况，

人员出账详细信息（见图 4）展示当班生产的人员产出的产品具体信息

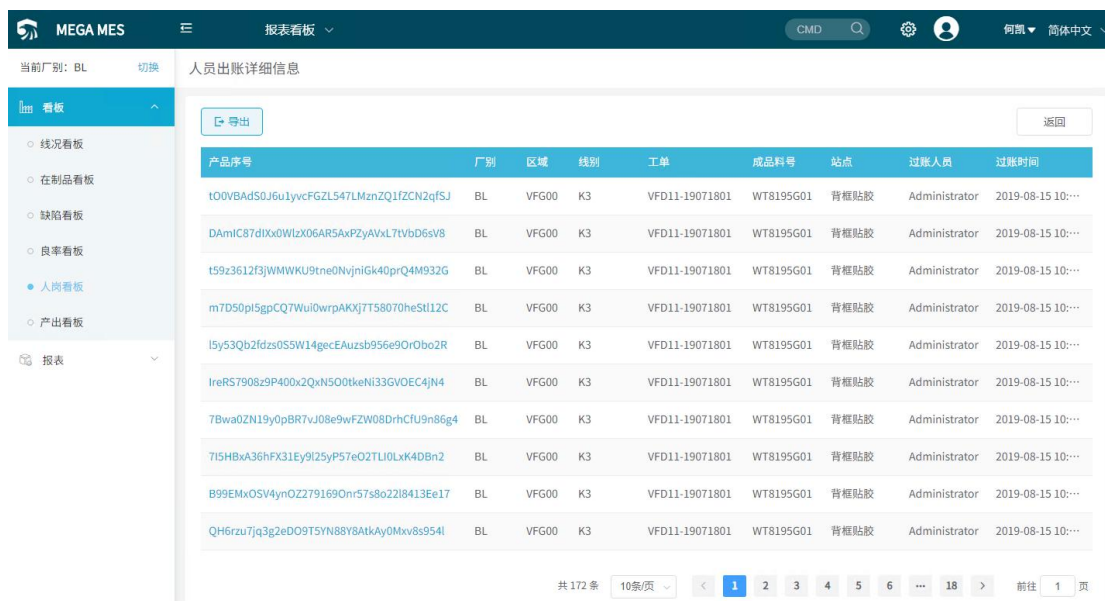
产品信息（见图 5）展示具体每个产品的追溯信息（和 5.2.1 一致）

注：点击图 3 中的产出的数字，即可进入到图 4，类似方式从图 4 进入图 5



厂别	线别	成品料号	工单	人员	薪资	站点	产出
BL	K3	WT8195G01	VFD11-19071801	Administrator	1.2(月)	背框贴胶	172
BL	K3	WT8195G01	VFD11-19071801	李超宇	5.6(月)	背框贴胶	200
BL	K3	WT8195G01	VFD11-19071801	雷晓芳	1.3(年)	装灯条	641
BL	K3	WT8195G01	VFD11-19071801	李超宇	5.6(月)	装灯条	200
BL	K3	WT8195G01	VFD11-19071801	何凯	1(月)	装灯条	200
BL	K3	WT8195G01	VFD11-19071801	Administrator	1.2(月)	3D锁检	172
BL	K3	WT8195G01	VFD11-19071801	Administrator	1.2(月)	装灯条	172
BL	K3	WT8195G01	VFD11-19071801	何凯	1(月)	背框贴胶	200
BL	K3	WT8195G01	VFD11-19071801	雷晓芳	1.3(年)	贴膜	319
BL	K3	WT8195G01	VFD11-19071801	雷晓芳	1.3(年)	装导光板	400

图 3



产品序号	厂别	区域	线别	工单	成品料号	站点	过账人员	过账时间
100VBAdS0J6u1yvCFGL547LMznZQ1fZCN2qfSJ	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 10:...
DAmIC87dIXx0WlzX06AR5AxP2yAVxL7tvbD6sV8	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 10:...
t59z3612f3JWMWku9tne0NvjniGk40prQ4M932G	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 10:...
m7D50pl5gpCQ7Wui0wrpAKXj7T58070heSk112C	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 10:...
l5y53Qb2fdzS05W14gecEAuzsb956e9OrObo2R	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 10:...
IreRS7908z9P400x2QxN500tkeNi33GV0EC4jN4	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 10:...
7Bwa02N19y0pBR7vJ08e9wFZW08DrhCFu9n86g4	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 10:...
715HBxA36hFX31Ey9I25yP57eO2TL0LxK4DBn2	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 10:...
B99EMx0Sv4ynQ22791690nr5758022l8413Ee17	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 10:...
QH6irzu7jq3g2eD09T5YN88Y8AtkAy0Mxv8s954I	BL	VFG00	K3	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶	Administrator	2019-08-15 10:...

图 4

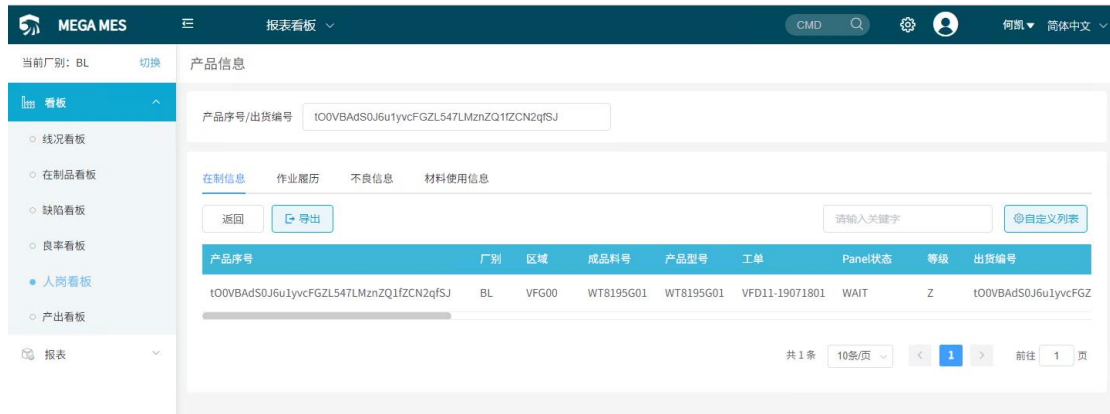


图 5

5.1.6. 产出看板

菜单路径

报表看板->看板->产出看板

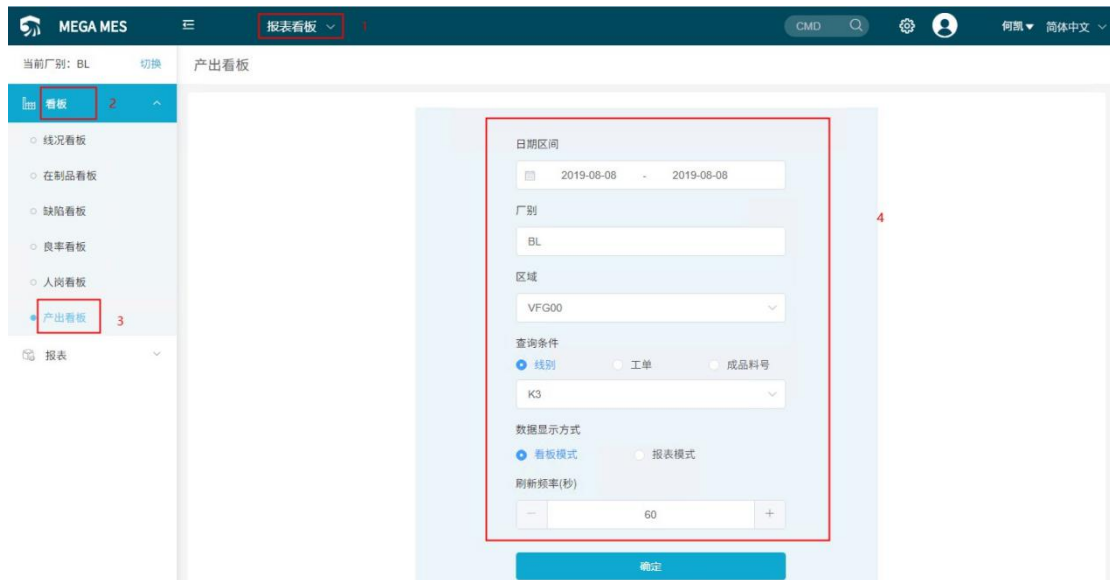


图 1

详细介绍

日期区间：默认时间为当天日期，可根据要求选择日期区间

厂别：OPI 设置的厂别信息，可根据实际情况设置厂别或切换厂别

区域：根据厂区中的实际区域进行选择，下拉框数据的区域配置见 1.1.1

查询条件：按照工厂要求，选择该工厂以下的任意一个条件，都可查询在制品情况

A.生产区域

B.工单

C.成品料号

数据显示方式：按照工厂实际需要进行选择

看板模式

报表模式

刷新频率：按照工厂实际需要进行设置

看板页面



图 2

报表

产出报表（见图 3）展示某段时间内各站点产出数量，

产出报表详情（见图 4）展示某段时间内各站点产出产品的详细信息

产品信息（见图 5）展示具体每个产品的追溯信息（和 5.2.1 一致）

注：点击图 3 中的产出的数字，即可进入到图 4，类似方式从图 4 进入图 5

MEGA MES 报表看板 当前厂别: BL 切换 产出报表

导出 返回

厂别	区域	工单	成品料号	站点(人员)	数量
BL	VFG00	VFD11-19071802	WT8195G01	背框贴胶(Administrator)	1
BL	VFG00	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶(Administrator)	222
BL	VFG00	VFD11-19071802	WT8195G01	背框贴胶(何凯)	1793
BL	VFG00	testproduct	WT8195G01	背框贴胶(何凯)	4
BL	VFG00	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶(雷晓芳)	719
BL	VFG00	VFD12-19071801	WT8195G02	背框贴胶(何凯)	26
BL	VFG00	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶(何凯)	9982
BL	VFG00	VFD11-19071801	WT8195G01	背框贴胶(李超宇)	200
BL	VFG00	VFD12-19071802	WT8195G02	背框贴胶(何凯)	21
BL	VFG00	VFD12-19071801	WT8195G02	装灯条(何凯)	26

共 63 条 10条/页 < 1 2 3 4 5 6 7 > 前往 1 页

图 3

MEGA MES 报表看板 当前厂别: BL 切换 产出报表详情

导出 返回

产品序号	厂别	区域	线别	工单	成品料号	站点	出账人员	出账时间
5y10p9mCqPEVAymyA3OcL9QUVik956Y9Q48MY	BL	VFG00	K3	VFD11-190...	WT8195G01	背框贴胶	何凯	2019-08-14 12:3...
h9lc4j2q0G0lx3x7E1k7In9I708w1Ruqe8685bA	BL	VFG00	K3	VFD11-190...	WT8195G01	背框贴胶	何凯	2019-08-14 11:3...
J05QN7vRMgdOZ6U2x078b8RD99F5ggdwIRquaGR	BL	VFG00	K3	VFD11-190...	WT8195G01	背框贴胶	何凯	2019-08-14 10:3...
eWkdVJ8dn1Nrl84R9yT4pZWMQhyZBz14604y6W3	BL	VFG00	K3	VFD11-190...	WT8195G01	背框贴胶	何凯	2019-08-14 09:3...
uJcyb3Zb38cc6n04pH0N09ezjXR6T81LLLxL82N	BL	VFG00	K3	VFD11-190...	WT8195G01	背框贴胶	何凯	2019-08-14 12:3...
w509rleW4dNCZ80h0ZrTh7HX4h8H55wSsSoM5Fp	BL	VFG00	K3	VFD11-190...	WT8195G01	背框贴胶	何凯	2019-08-14 16:3...
WERZHI20190718YOUADAKUNSHANGUANGDIAN0002	BL	VFG00	K3	VFD11-190...	WT8195G01	背框贴胶	何凯	2019-08-14 10:3...
3E054VduvaaT0noF74RATcwCYcbS07T2dXuWZ6C	BL	VFG00	K3	VFD11-190...	WT8195G01	背框贴胶	何凯	2019-08-14 13:3...
xHq8NpdMxNXAYP3vLtdc24MRDjyqDV03feDl93l	BL	VFG00	K3	VFD11-190...	WT8195G01	背框贴胶	何凯	2019-08-14 12:3...

图 4

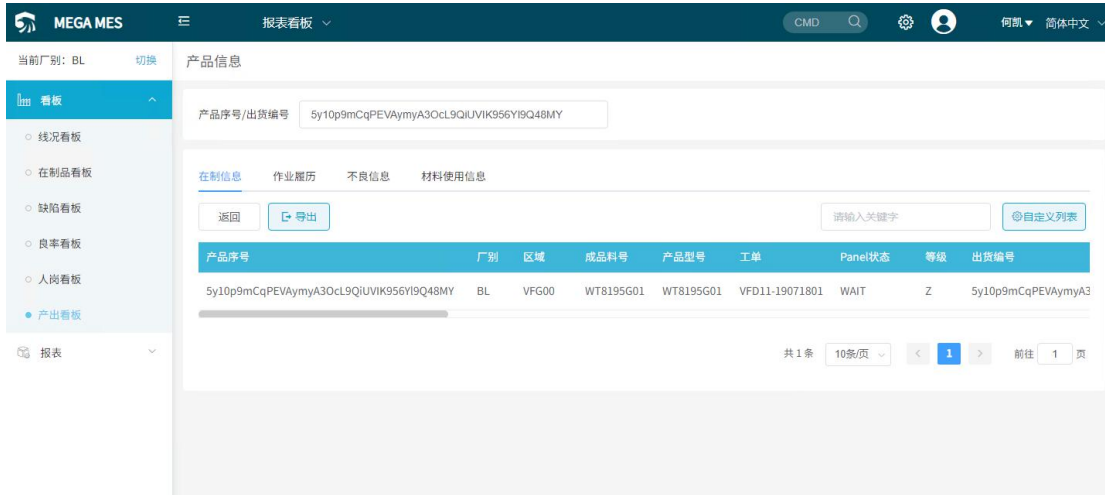


图 5

5.2. 报表

5.2.1. 追溯报表

菜单路径

报表看板->报表->追溯报表

功能目的

异常分析时查询某一片产品在制信息，作业履历，不良信息，材料使用信息



详细介绍

4: 刷入需要追溯的产品序号/出货编号

- 5: 可追溯的信息种类, 根据需要选择
- 9: 默认选择的在制品信息列表, 切换其他产品信息种类(见 4), 9 也会切换到对应页面
- 8: 导出追溯的产品信息
- 6: 输入关键字具体信息进行查询
- 7: 可选择列表显示字段

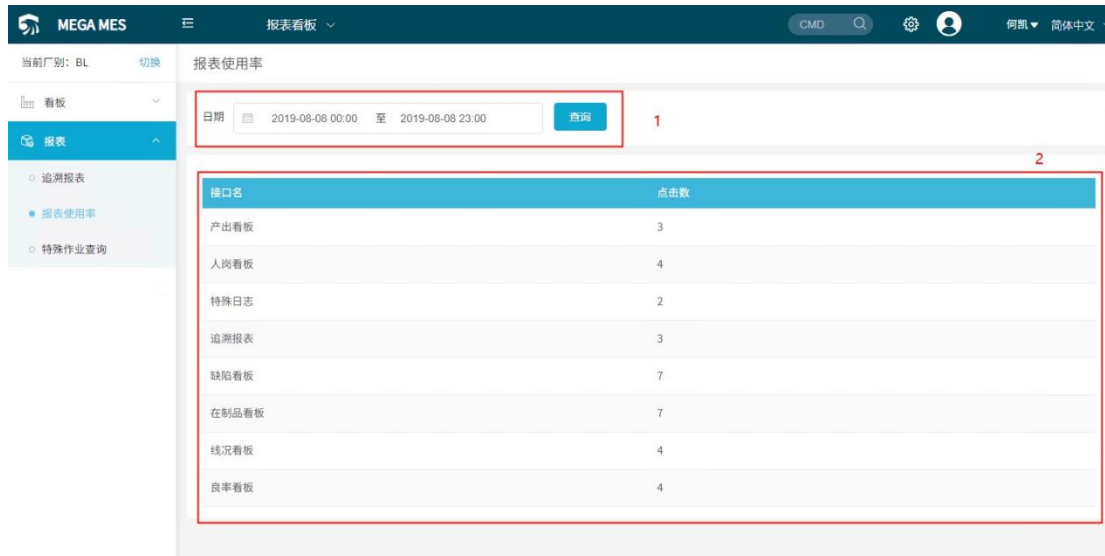
5.2.2. 报表使用率

菜单路径

报表看板->报表->报表使用率

功能目的

查询使用者对报表报表的使用数



The screenshot displays the '报表使用率' (Report Usage Rate) report in the MEGA MES system. The interface includes a header with 'MEGA MES' and '报表看板', a left sidebar with '报表' selected, and a main content area with a date filter and a table of report usage data.

接口名	点击数
产出看板	3
人岗看板	4
特殊日志	2
追溯报表	3
缺陷看板	7
在制品看板	7
线况看板	4
良率看板	4

详细介绍

- 1: 按照工厂实际, 设置日期
- 2: 设置日期内操作报表的次数列表

5.2.3. 特殊作业查询

菜单路径

报表看板->报表->特殊作业查询

功能目的

查询使用者对产品的特殊操作

The screenshot shows the 'MEGA MES' interface for '特殊作业查询' (Special Operation Query). The top navigation bar includes 'MEGA MES', '报表看板', 'CMD', and user information. The left sidebar shows '当前厂别: BL' and '切换' options. The main content area has a search form with the following elements:

- 1: A dropdown menu for '类型' (Type) with '拆开箱' selected.
- 2: A date range selector for '班别日期' (Shift Date) with '开始日期' (Start Date) and '结束日期' (End Date) fields.
- 3: Input fields for '来源箱号(旧)' (Old Source Box No.), '目的箱号(旧)' (Old Target Box No.), '来源箱号(新)' (New Source Box No.), and '目的箱号(新)' (New Target Box No.), along with a '查询' (Query) button.
- 4: A table with columns: 'EVENT ID', '班别日期', '班别', '来源箱号(旧)', '目的箱号(旧)', '来源箱号(新)', '目的箱号(新)', '最后异动时间', and '最后异动人员'. The table content is '暂无数据' (No data).

At the bottom, there is a pagination bar showing '共 0 条' (Total 0 items), '10条/页' (10 items/page), and '前往 1 页' (Go to page 1).

详细介绍

- 1 类型: 根据工厂具体要求查询类型, 点击下拉框数据进行选择
- 2 班别日期: 根据工厂具体要求设置查询日期
- 3: 根据 1 选择的类型, 此处的输入框也会发生改变, 根据工厂具体要求输入数据
- 4: 特殊作业信息显示区

6. 质量控制

6.1. 数据准备

6.1.1. 创建主表

```
CREATE TABLE H_LOG_DATE_MACHINE(  
  
    DRILLING VARCHAR(32),  
  
    RESULT VARCHAR(32) NOT NULL,  
  
    ALIAS VARCHAR(32),  
  
    FORM_NO VARCHAR(32),  
  
    CREATE_TIME DATE,  
  
    LM_TIME DATE,  
  
    LM_USER VARCHAR(32),  
  
    TRACE_ID VARCHAR(32),  
  
    ID VARCHAR(32) PRIMARY KEY  
  
)
```

DRILLING 为机台名称,属于表单头,如需多个表单头,可根据需要添加字段。除 DRILLING 外其它字段创建表时必须要有。

表名称随意命名。

6.1.2. 创建计划表

```
CREATE TABLE C_PLAN_MACHINE(  
  
    DRILLING VARCHAR(32),  
  
    PLAN_NAME VARCHAR(32) PRIMARY KEY,  
  
    ALIAS VARCHAR(32),
```

```
FREQUENCY VARCHAR(32) NOT NULL,  
  
CREATE_TIME DATE,  
  
LM_TIME DATE,  
  
LM_USER VARCHAR(32),  
  
TRACE_ID VARCHAR(32),  
  
EXCEPTION_RULE VARCHAR(32),  
  
DESCRIPTION VARCHAR2(255)
```

)

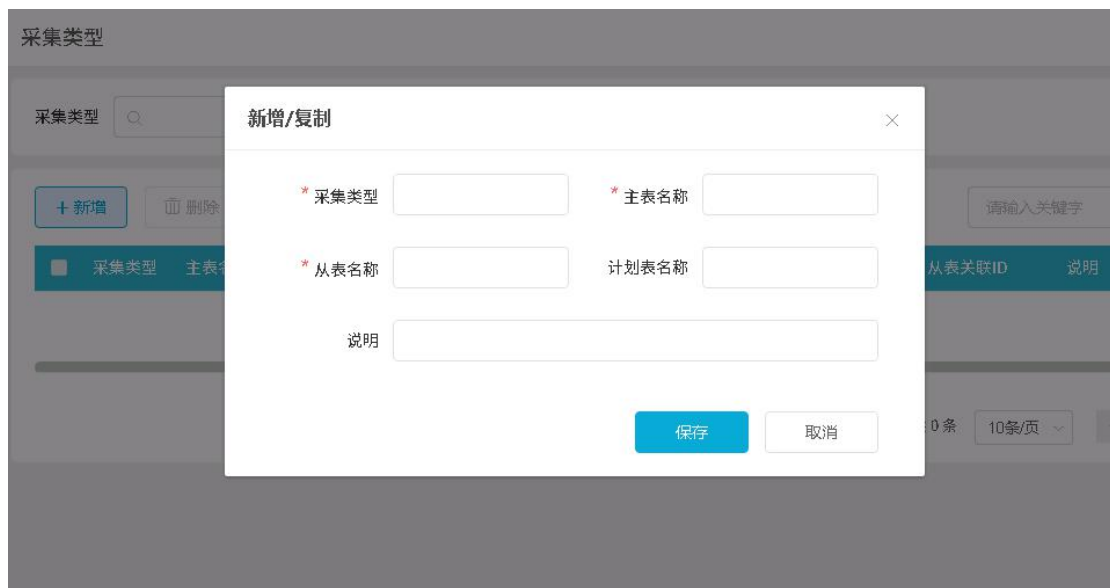
DRILLING 为机台名称,属于表单头,如需多个表单头,可根据需要添加字段。除 DRILLING 外其它字段创建表时必须要有。

表名称随意命名。

表单头 DRILLING 需设定唯一索引,如多个表单头,将其添加为复合唯一索引。

6.2. 采集设定

6.2.1. 采集类型



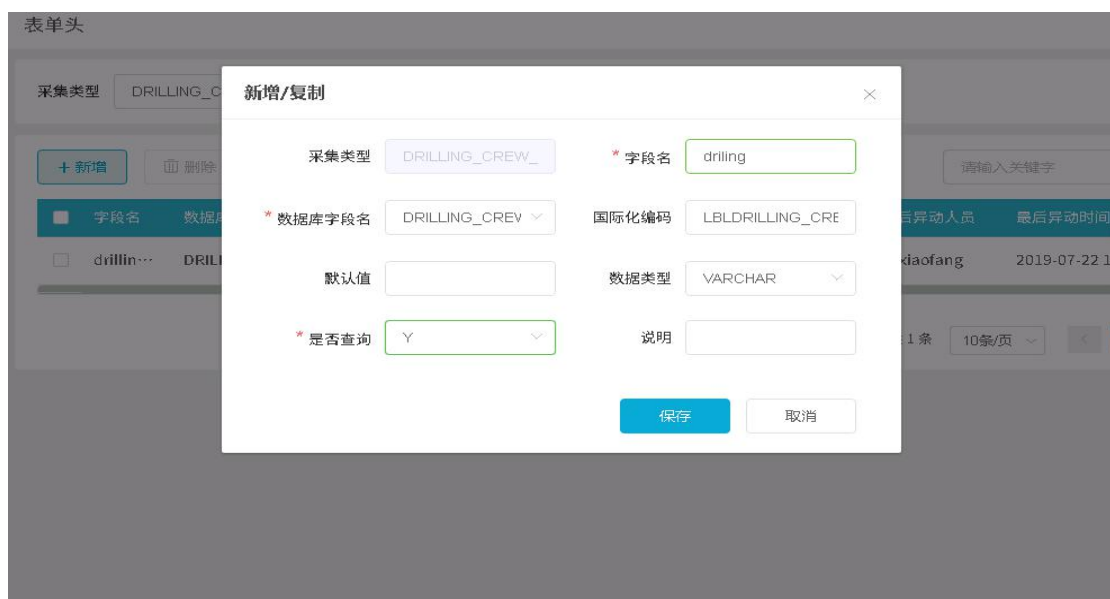
采集类型随意命名，最好英文命名。

主表名称为 1.1 创建的主表：H_LOG_CHECK

从表名称:H_LOG_EXPEND

计划表名称为 1.2 创建的计划表：C_CHECK_PLAN

6.2.2. 表单头



页面需要先选择 2.1 添加的采集类型

新增表单头表单项：

- 1) 采集类型：默认带入选择的采集类型
- 2) 字段名：给该字段命名，必须英文驼峰
- 3) 数据库字段名：选择主表里 1.1 设置的 DRILLING，实际上 1.1 设置几个此处就显示几个
- 4) 国际化编码：国际化用，多语言使用需要去国际化编码处为各种语言设置
- 5) 数据类型：选择 VARCHAR
- 6) 是否查询：控制在进行报表查询时此字段要不要作为查询条件显示

7) 说明：随意

6.3. 采集内容设定

6.3.1. 采集项

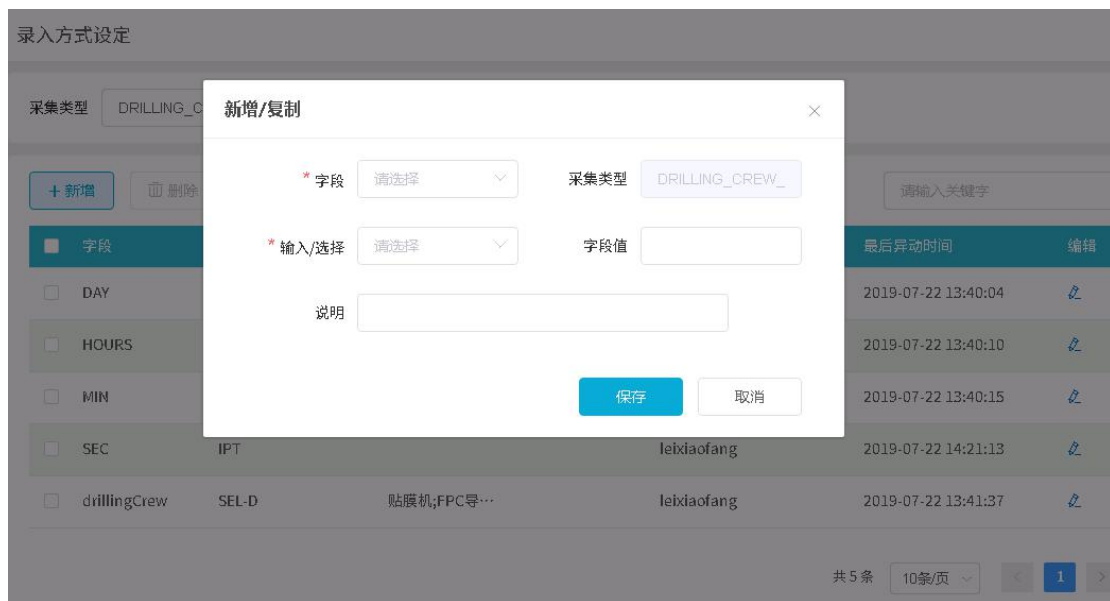
用来添加需要记录的项，添加时需要先选择 2.1 设置添加的采集类型。

表单内容添加：

- 1) 采集类型：默认带入选择的采集类型；
- 2) 字段名：给该字段命名，最好英文驼峰，字段名不要重复。例 test、testAdd；
- 3) 数据库字段名：设定录入数据后在 H_LOG_EXPAND 中 COLUMN_NAME 列的值，英文字母需大写，不要重复，命名最好符合数据库命名规则。例 TEST、TEST_ADD；
- 4) 国际化编码：国际化用，多语言使用需要去国际化编码处为各种语言设置；
- 5) 数据类型：选择 VARCHAR，日期类型时选择 TIMESTAMP；
- 6) 默认值：可不填，该 COLUMN_NAME 无对应 COLUMN_VALUE 时的默认值；
- 7) 是否查询：控制在进行报表查询时此字段要不要作为查询条件显示；
- 8) 说明：随意。

6.3.2. 录入方式设定

对 2.2 和 3.1 添加的表单头和采集项添加录入方式，就是设定表单头和采集项的值从哪里来。新增前须选择采集类型



字段：2.2 和 3.1 添加的表单头和采集项

采集类型：带入选择的采集类型不可修改

输入/选择：选择该字段的值是选择的还是手动录入，如果是录入需要在字段值处写入供选择的值，以英文分号隔开。IPT 代表输入，此时字段值不需要填内容；SEL-D 代表选择，在字段值中填入供选择的值，以英文分号隔开；SEL-S，没有维护，暂时不管。

字段值：和输入/选择配合使用，选择“IPT”时，此字段值为空即可

说明：随意

6.4. 采集计划设定

6.4.1. 采集计划

新增前需选择采集类型。

The screenshot displays the '采集计划' (Collection Plan) management interface. A modal window titled '编辑' (Edit) is open, allowing for the configuration of a specific plan. The modal contains the following fields:

- * 计划名称** (Plan Name): Text input field containing '背面贴胶机数据采集'.
- * 机台名称** (Machine Name): Dropdown menu with '背面贴胶机' selected.
- 采集类型** (Collection Type): Text input field containing 'COLLECTION_TIM'.
- * 频率** (Frequency): Text input field containing '2'.
- 异常对策** (Abnormality Countermeasure): Text input field.
- 说明** (Description): Text input field.

At the bottom of the modal are '保存' (Save) and '取消' (Cancel) buttons. The background interface shows a table of collection plans with columns for '计划名称', '最后异动时间', and '说明'. The table contains three entries:

计划名称	最后异动时间	说明
背面贴胶机...	2019-07-23 09:...	
FPC导热胶...	2019-07-23 09:...	
贴膜机数据...	2019-07-22 18:...	

At the bottom right of the background interface, there is a pagination control showing '共 3 条' (Total 3 items) and '10条/页' (10 items/page).

计划名称：随意。例：贴膜机数据采集

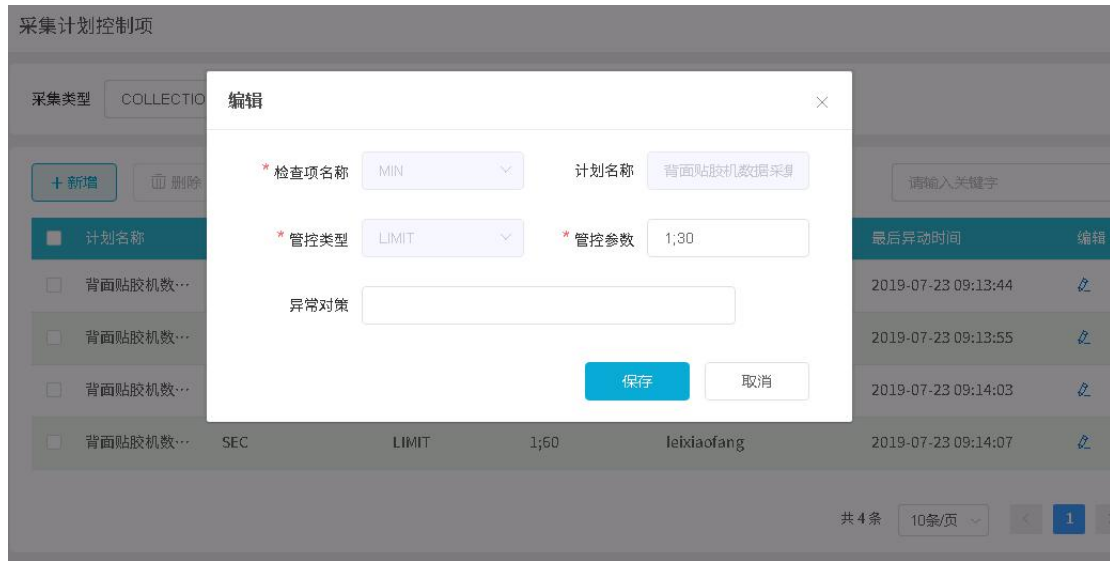
采集类型：默认带入选择的采集类型，不可修改

机台名称：该字段为设置的表单头字段，选择项为 3.2 设置的值

频率：多久进行一次数据采集，目前可以随意写，程序上未做控制

说明：随意

6.4.2. 采集计划控制项



新增前需要选择采集类型对应的计划名称,此功能是为需要检查的项的值设定一个正常范围。

检查项名称: 3.1 设置的采集项

计划名称: 默认带入选择的计划

管控类型: 有精确值 EXACT 和上下限 LIMIT

管控参数: 当管控类型为精确值时此输入框填入一个确定的值,选择上下限时填入上下限的数字,以英文分号分隔,例 1;100

异常对策: 采集到的值在控制范围之外时采取的策略,程序上未做控制。

6.5. 手动录入

6.5.1. 采集单数据录入

对采集到的数据进行录入,产生日志,采集类型和表单头选择后进行查询,输入对应采集项的值,提交后数据存入对应主表和从表,可在质量报表查看结果。

采集单数据录入

采集类型 机台名称

共 4 条 前往 页

检测结果 当前0条检测显示NG状态 0%

6.6. 质量报表

6.6.1. 质量控制日志查询

对手动录入的数据进行查询，已报表的形式进行展示

质量控制日志查询

采集类型 日期 至

机台名称

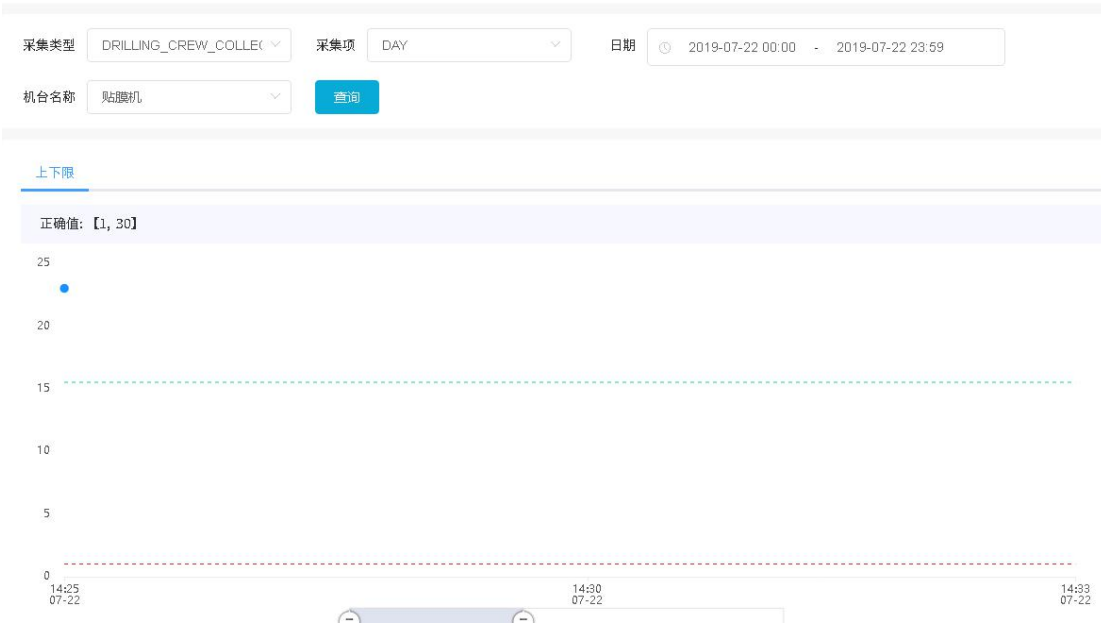
表单信息

查看	表单号	机台名称	创建时间	录入人	结果
<input type="button" value="Q"/>	20190722144559259557	贴膜机	2019-07-22 14:45:59	system	未通过
<input type="button" value="Q"/>	20190722144535471140	贴膜机	2019-07-22 14:45:35	system	未通过
<input type="button" value="Q"/>	20190722144505478191	贴膜机	2019-07-22 14:45:05	system	未通过
<input type="button" value="Q"/>	20190722144455477980	贴膜机	2019-07-22 14:44:55	system	未通过
<input type="button" value="Q"/>	20190722144445480944	贴膜机	2019-07-22 14:44:45	system	未通过
<input type="button" value="Q"/>	20190722144435479713	贴膜机	2019-07-22 14:44:35	system	未通过
<input type="button" value="Q"/>	20190722144425563789	贴膜机	2019-07-22 14:44:25	system	未通过
<input type="button" value="Q"/>	20190722144415653	贴膜机	2019-07-22 14:44:15	system	未通过
<input type="button" value="Q"/>	20190722144405495	贴膜机	2019-07-22 14:44:05	system	未通过

6.6.2. 控制图表

对手动录入的数据某个采集项进行查询，展示该采集项每个时段的值

控制图表



7. UAA

7.1. 系统配置

7.1.1. 系统管理

菜单路径

系统配置->系统管理

MEGA MES

系统配置

系统管理

系统ID 查询

+ 新增 删除

系统ID	回调地址	修改	编辑	删除
<input type="checkbox"/> internal				
<input type="checkbox"/> print	http://10.252.78.100:8006/login,http://localhost:8006/login,http://10.252.78.110:8410/login			
<input type="checkbox"/> uaa				
<input type="checkbox"/> web_app	http://10.252.78.105:8080/login,http://10.252.78.101:8080/login,http://t-gateway.mega-insight.com/login,http://localhost:8080/login,http://gateway.mega.com:8080/login,http://10.252.78.100:8006/login,http://localhost:8006/login			
<input type="checkbox"/> web_app3	http://epms.mega-insight.com/epms_web.huaxin/link,http://10.252.78.103:6200/epms_web,http://localhost/epms_web/			
<input type="checkbox"/> web_app_dev	http://gateway.dev.com:8080/login			
<input type="checkbox"/> wicabutton	http://localhost:8190/login			

图 1

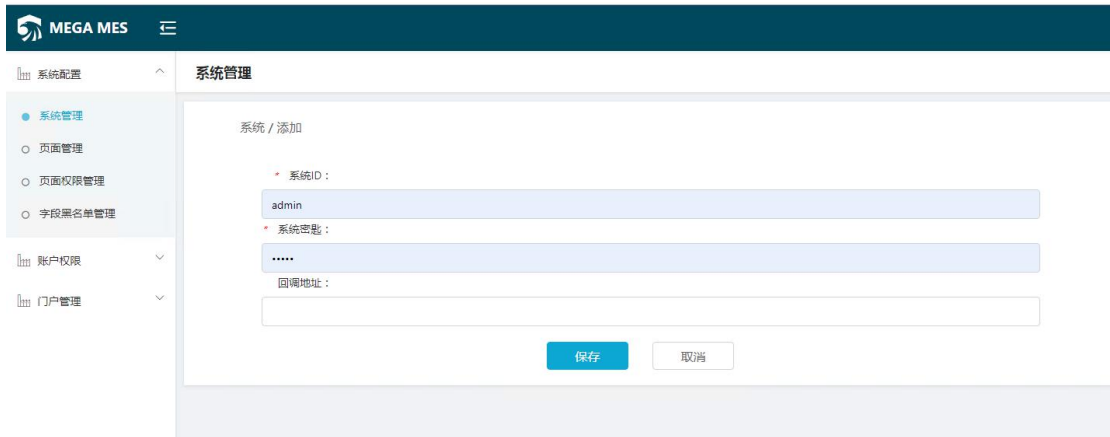


图 2

7.1.2. 页面管理

菜单路径

系统配置->页面管理

目的:

增加系统的页面

主页面

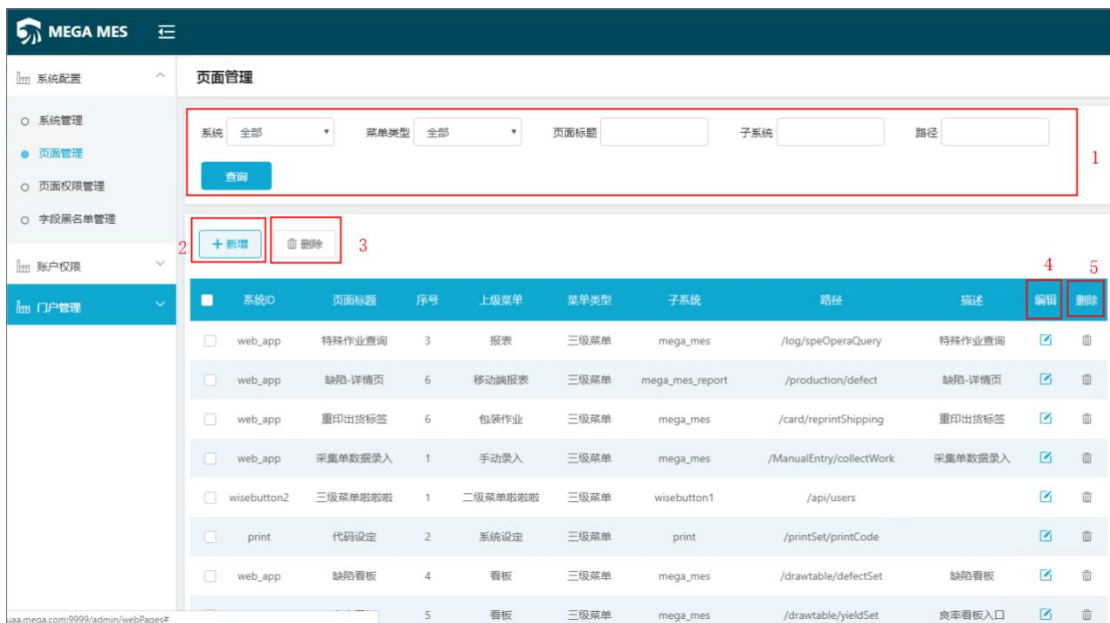


图 1

详细介绍

- 1: 根据条件查询页面设置的详细信息
- 2: 新增系统页面: 分为一级, 二级, 三级增加页面, 详情见新增的详细介绍
- 3/5: 删除系统页面信息, 3 批量删除; 5 单个删除
- 4: 修改页面信息

新增所属系统页面

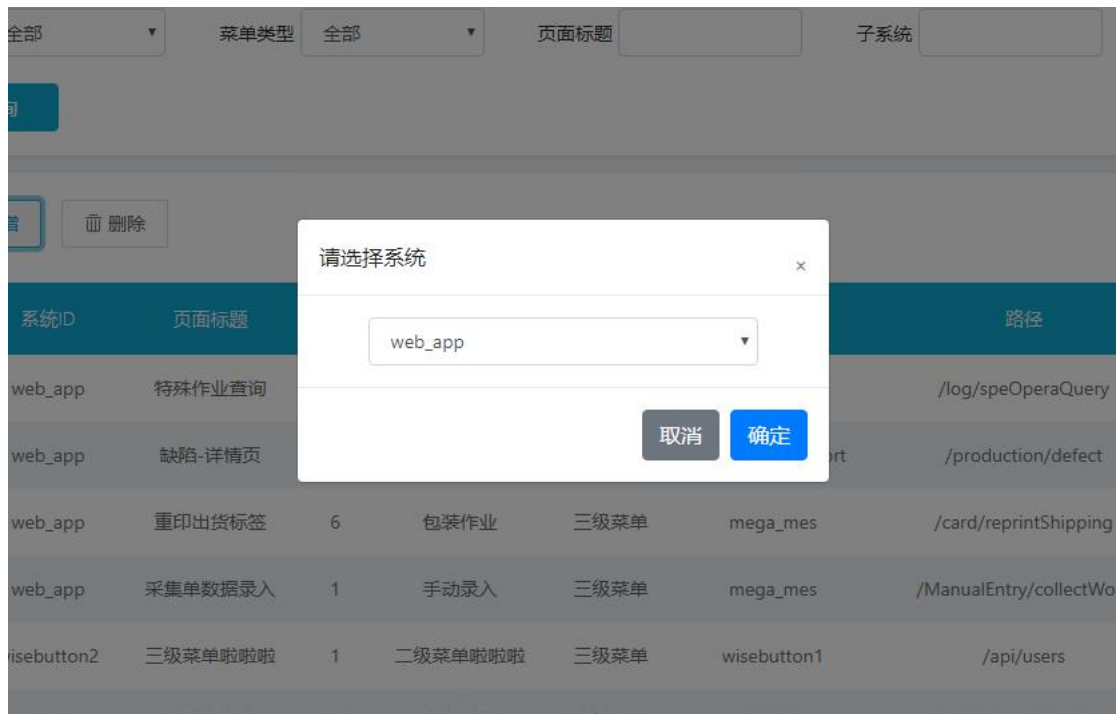
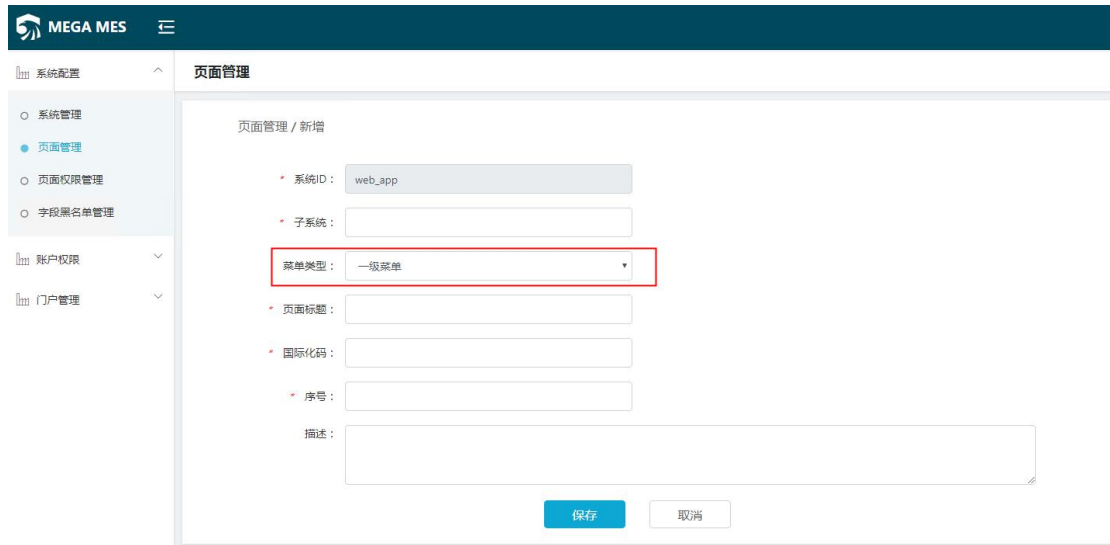


图 2

注: 根据页面需要选择系统, 建议选择 web_app

新增一级菜单页面



MEGA MES

系统配置

系统管理

页面管理

页面权限管理

字段黑名单管理

账户权限

门户管理

页面管理 / 新增

系统ID: web_app

子系统:

菜单类型: 一级菜单

页面标题:

国际化码:

序号:

描述:

保存 取消

图 3

详细介绍

子系统：所属系统的一个分支系统，根据工厂实际拥有情况填写

菜单类型：一级菜单

页面标题：根据工厂实际需要的标题填写，并在国际化中增添新的字段

国际化：在国际化中找打对应的字段，根据需要填写

序号：一级菜单显示的顺序

注意：页面标题和国际化需要专业人员填写，见系统介绍 1.

新增二级菜单页面

The screenshot shows the 'MEGA MES' interface for adding a new secondary menu. The form is titled '页面管理 / 新增' (Page Management / Add). It contains the following fields:

- 系统ID: web_app
- 子系统: [Empty]
- 菜单类型: 二级菜单 (highlighted with a red box)
- 一级菜单: 请选择所属的一级菜单 (highlighted with a red box)
- 页面标题: [Empty]
- 国际化码: [Empty]
- 序号: [Empty]
- 图标: [Empty]
- 描述: [Empty]

Buttons: 保存 (Save), 取消 (Cancel)

图 4

详细介绍

子系统：所属系统的一个分支系统，根据工厂实际拥有情况填写

菜单类型：二级菜单

一级菜单：选择二级菜单所属的一级菜单

页面标题：根据工厂实际需要的标题填写，并在国际化中增添新的字段

路径：进入该页面的路径

功能：设置一个功能字段，如果操作该页面站点需要拥有设置的字段

图标：尚未进行维护，

国际化：在国际化中找打对应的字段，根据需要填写

序号：二级菜单显示的顺序

新增三级菜单页面 1

系统ID: web_app

子系统:

菜单类型: 三级菜单

二级菜单: 请选择所属的二级菜单

页面标题:

国际化码:

序号:

路径:

功能:

图标:

描述:

权限类型: 查看权限

图 5

详细介绍

子系统：所属系统的一个分支系统，根据工厂实际拥有情况填写

菜单类型：三级级菜单

二级菜单：选择三级菜单所属的一级菜单

页面标题：根据工厂实际需要的标题填写，并在国际化中增添新的字段

路径：进入该页面的路径

功能：设置一个功能字段，如果操作该页面站点需要拥有设置的字段

图标：尚未进行维护，

国际化：在国际化中找打对应的字段，根据需要填写

序号：三级菜单显示的顺序

新增三级菜单页面 2



图 6

注：页面查看权限，选择该页面的查看权限功能，此操作要有专业人员操作，以免误操作

新增三级菜单页面 3

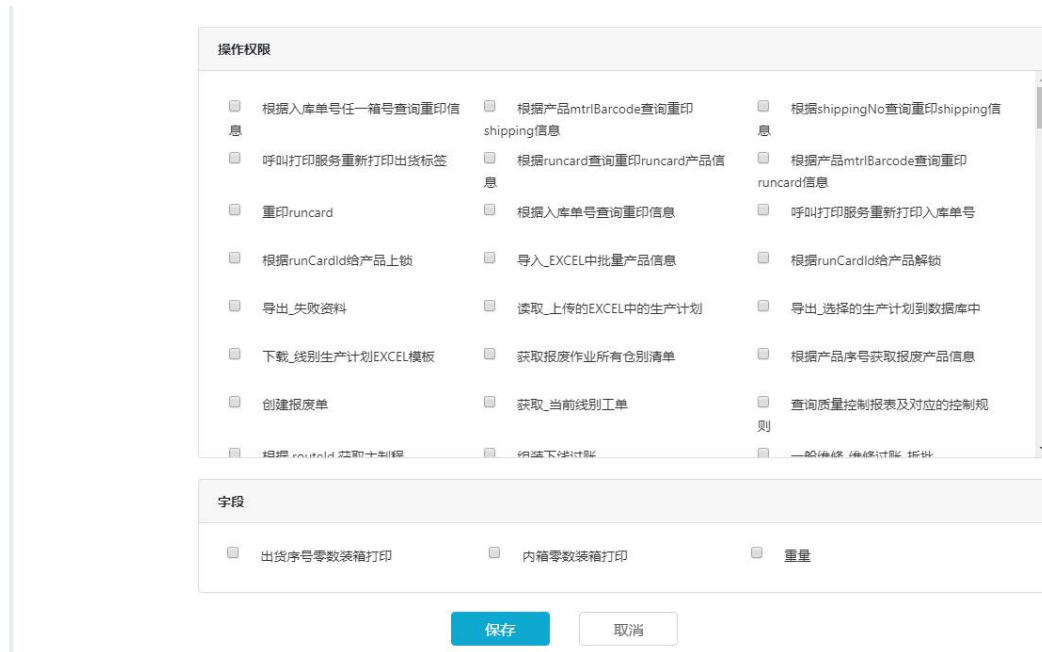


图 7

注意：

- A. 页面操作权限和字段权限页面，
- B. 选择该页面的操作权限功能和页面某些特殊字段的权限，此操作要有专业人员操作，以免误操作，造成损失

7.1.3. 页面权限管理

菜单路径

系统配置->页面权限管理

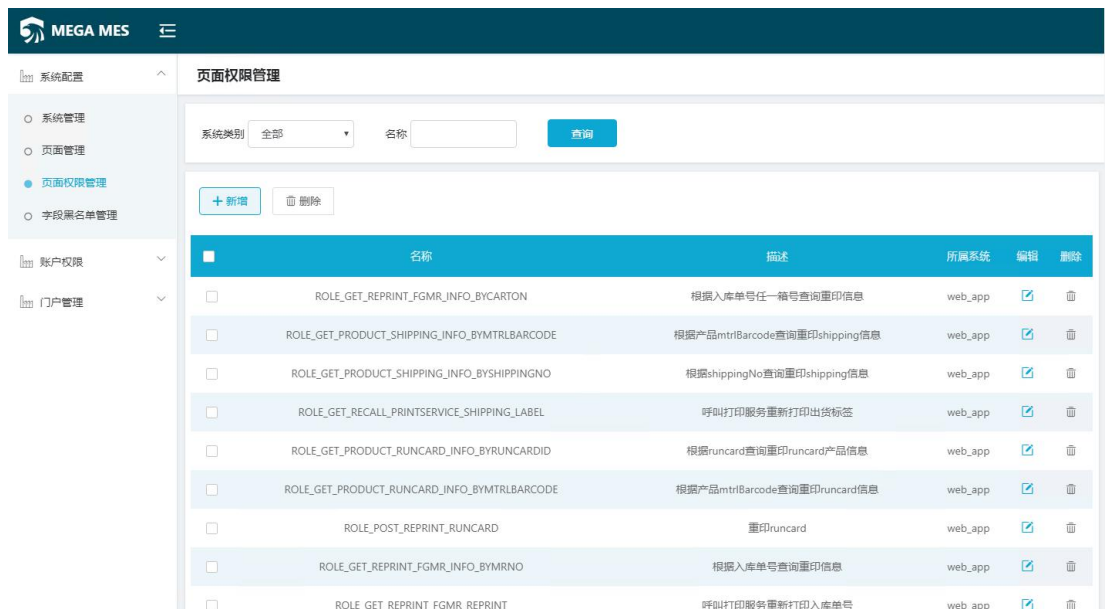


图 1

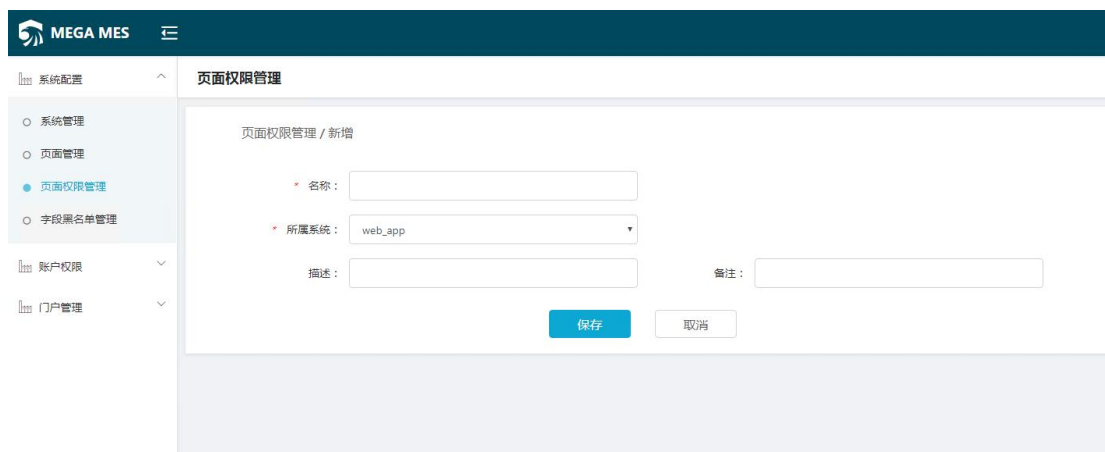


图 2

7.1.4. 字段黑名单管理

菜单路径

系统配置->字段黑名单管理

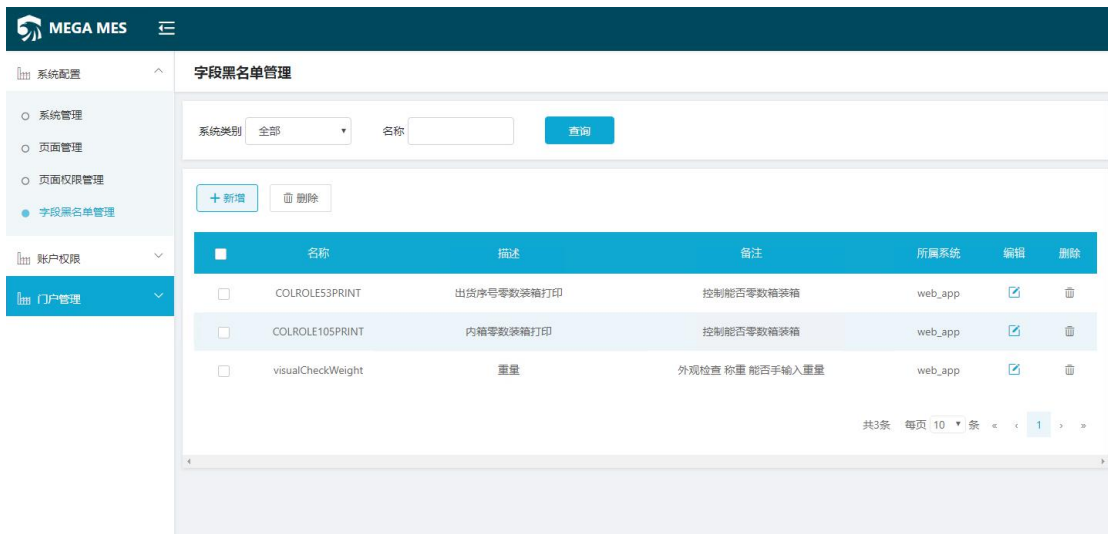


图 3

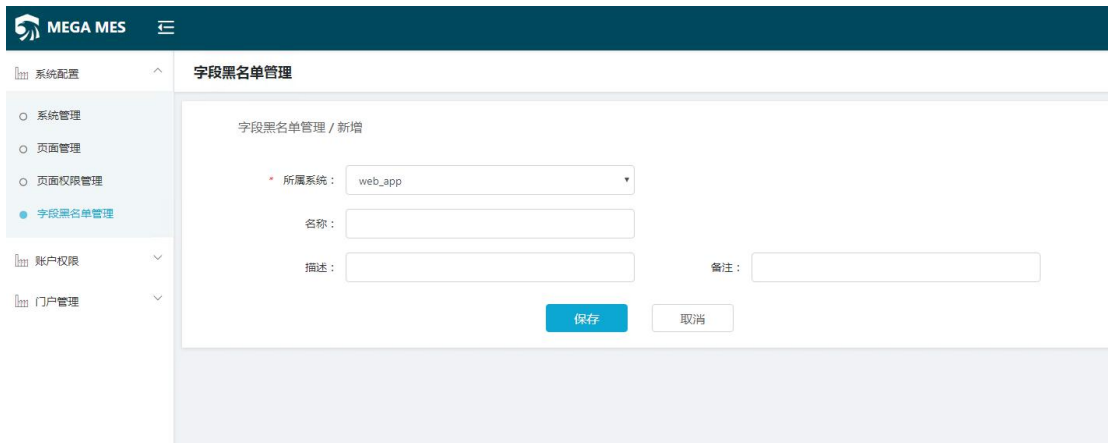


图 4

7.2. 账户权限

7.2.1. 区域管理

菜单路径

账户权限->区域管理

目的

设置厂区和该厂区拥有的系统

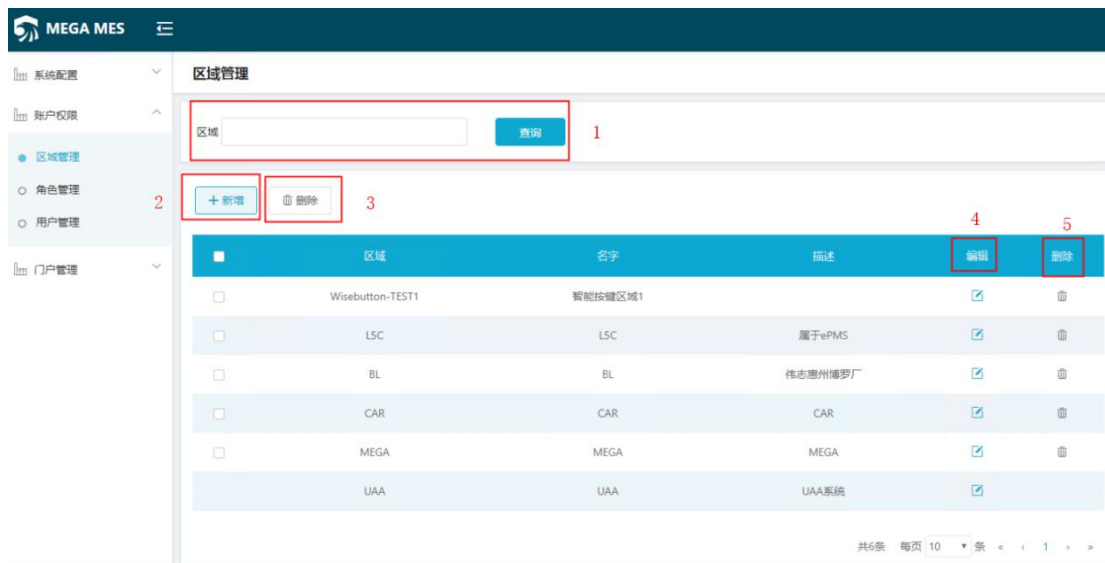


图 1

详细介绍

- 1: 查询设置的区域是否成功和厂区的详细信息
- 2: 新增厂区的详细信息（见图 2）
- 3/5 删除厂区信息 3 批量删除，5 单个删除
- 4: 修改厂区的信息

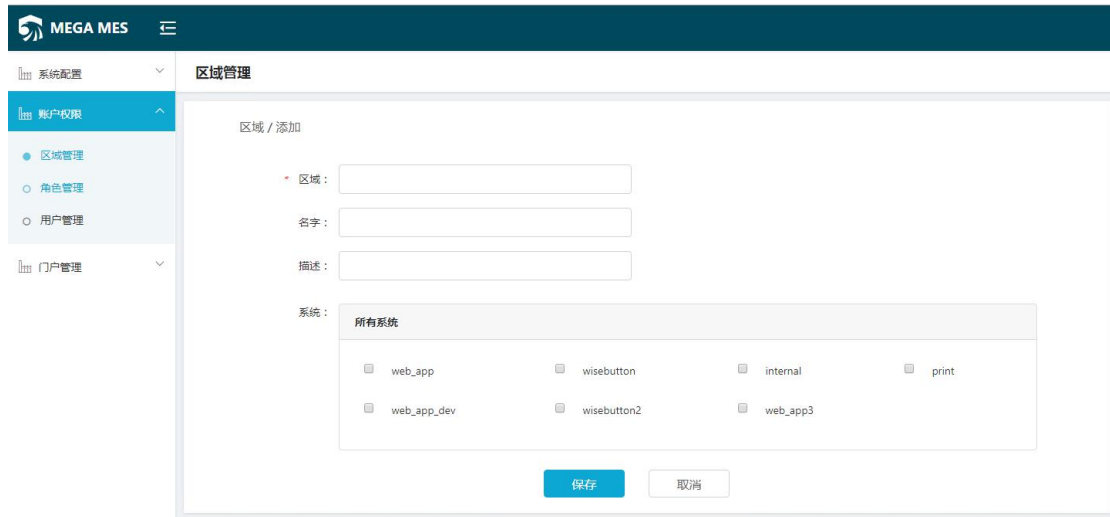


图 2

详细介绍

区域: 工厂实际区域

名字: 该区域的名字

描述 :对该厂的具体描述

系统:选择该厂拥有的系统 (慎重选择)

7.2.2. 角色管理

菜单路径

账户权限->[角色管理](#)

目的

添加系统用户的角色类型

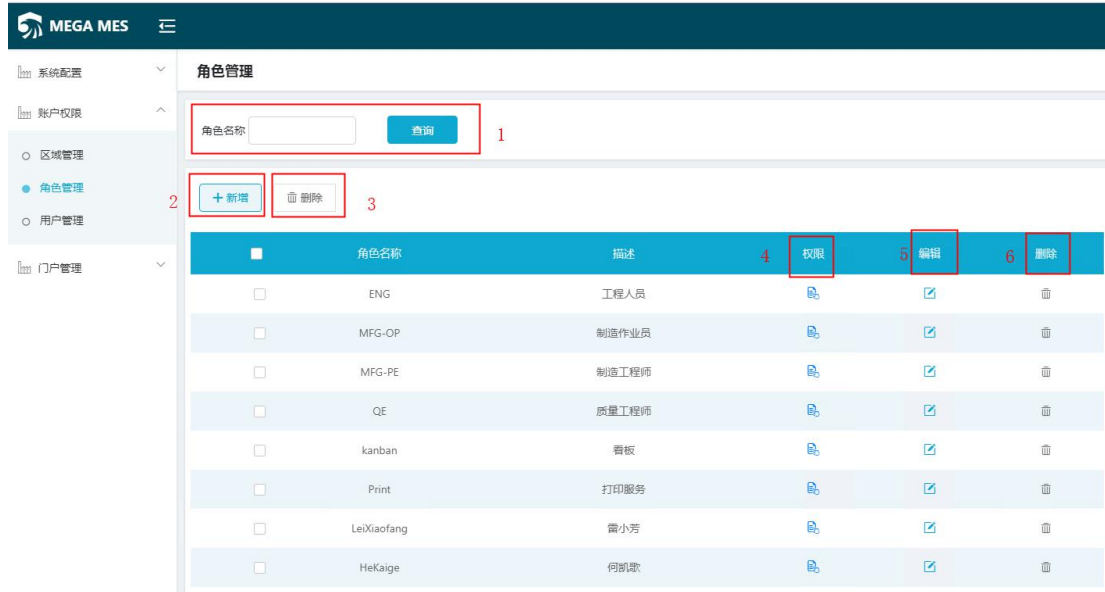


图 1

详细介绍

- 1: 查询设置的角色是否成功和角色的详细信息
- 2: 新增角色的详细信息（见图 2，图 3）
- 3/5 删除角色信息 3 批量删除，5 单个删除
- 4: 修改角色的信息

增加角色页面

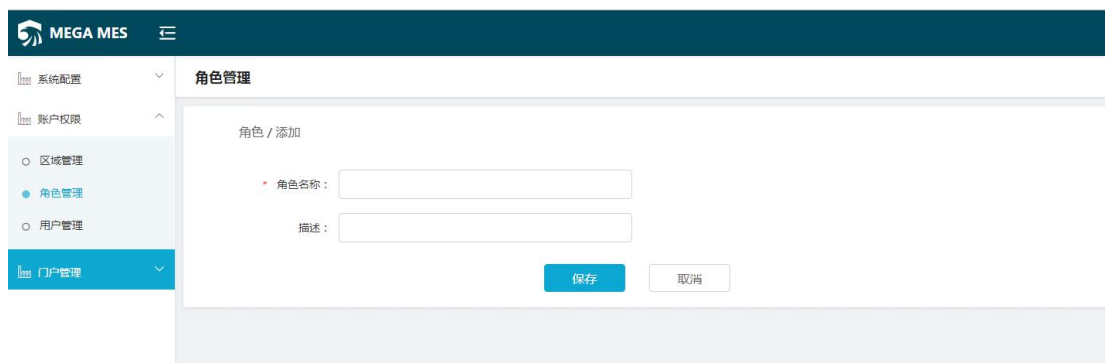


图 2

详细介绍

角色名称：需要增加的角色名称

描述：适合该角色的用户进行描述

角色管理权限页面

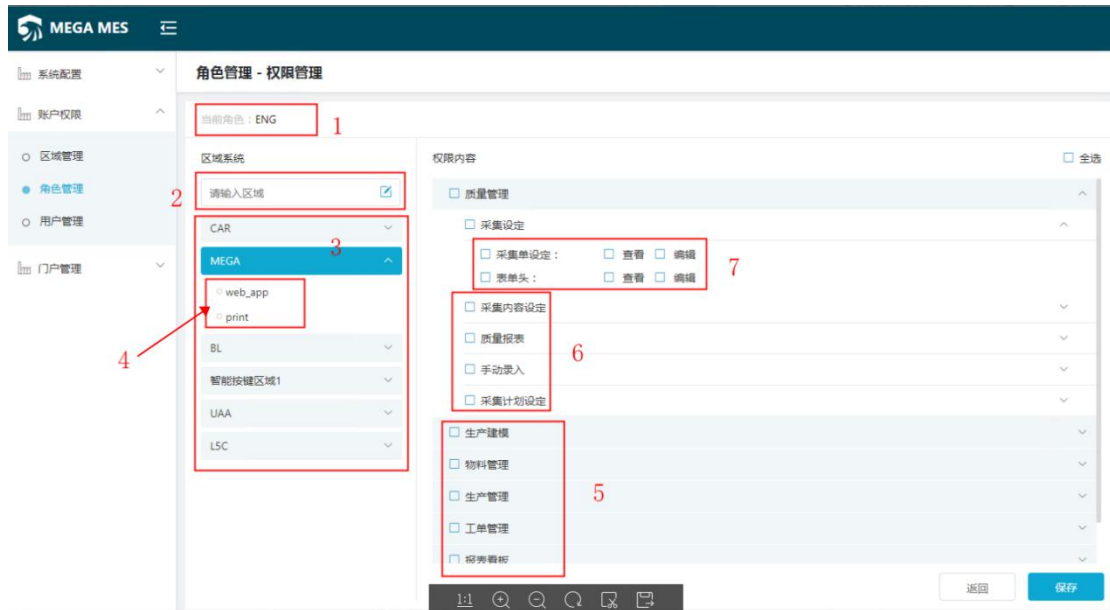


图 3

详细介绍

- 1: 显示的是要进行权限管理的角色
- 2: 可以查找需要的区域
- 3: 工厂区域列表
- 4: 系统列表
- 5: 一级菜单列表选项，点击可进入二级菜单选项
- 6: 二级菜单列表选项，点击可进入二级菜单选项
- 7: 三级菜单列表选项，选择页面的权限：查看和编辑

7.2.3. 用户管理

菜单路径

账户权限->用户管理

目的

增加该系统的用户人员

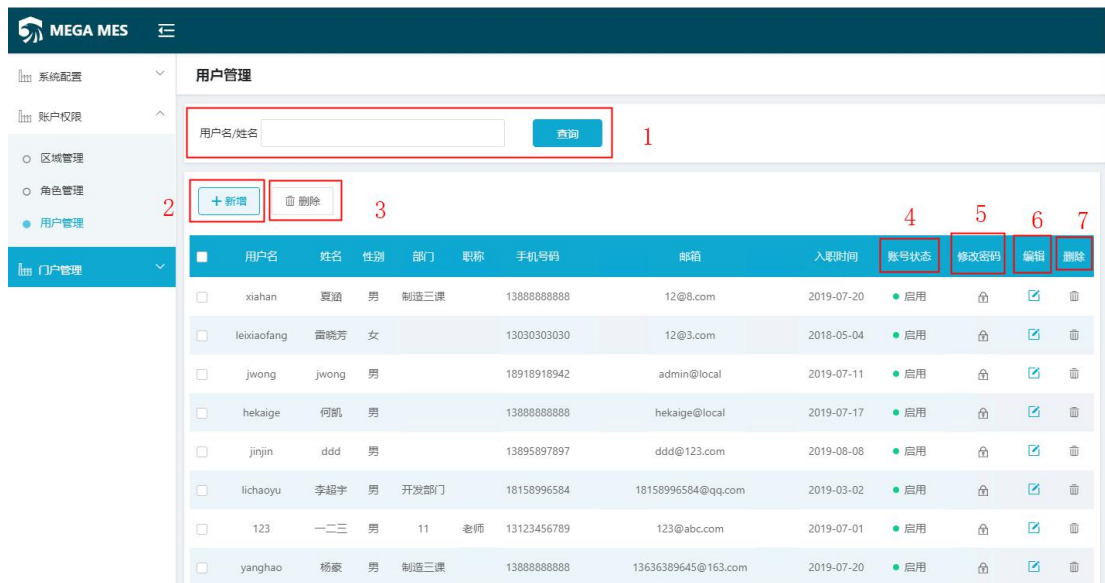


图 4

详细介绍

- 1: 查询新增加的用户是否成功和用户的详细信息
- 2: 新增用户的详细信息（见图 2，图 3）
- 3/7: 删除用户信息 3 批量删除，7 单个删除
- 4: 显示该用户的账号的使用状态
- 5: 修改用户密码（图 6）
- 6: 修改用户的信息

新增系统用户页面

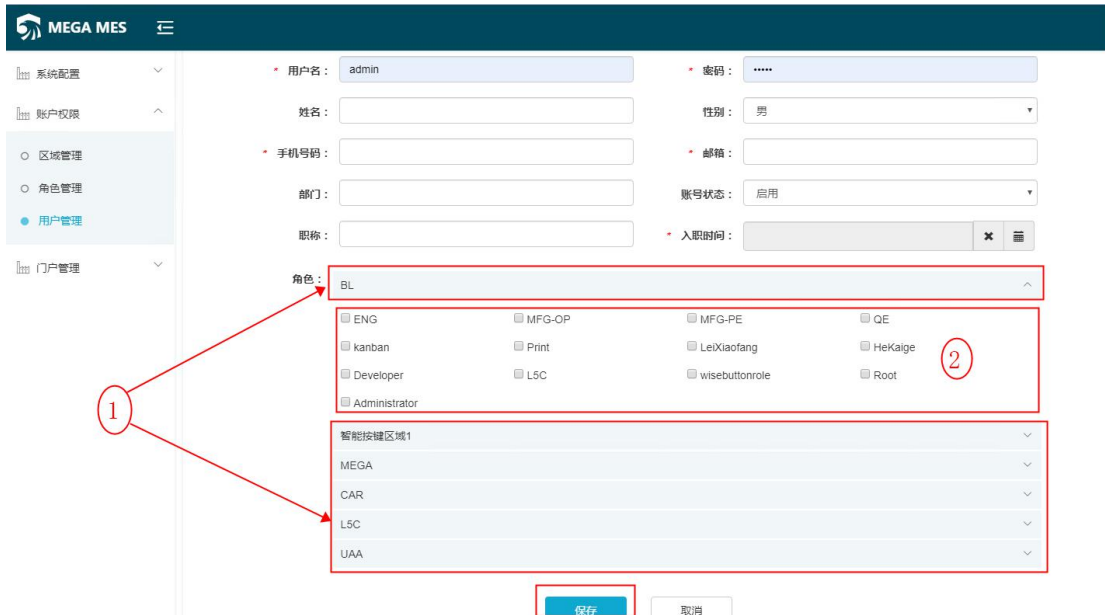


图 5

详细介绍

用户名：根据用户实际情况填写

密码：根据用户实际情况填写

姓名：根据用户实际情况填写

性别：根据用户实际情况填写

手机号码：根据用户实际情况填写

邮箱：根据用户实际情况填写

部门：根据用户实际情况填写

账号状态：

启用：该账号可以使用，

禁用：该账户不可使用

职称：根据用户的实际情况填写

入职时间：根据用户的实际情况填写

修改密码页面

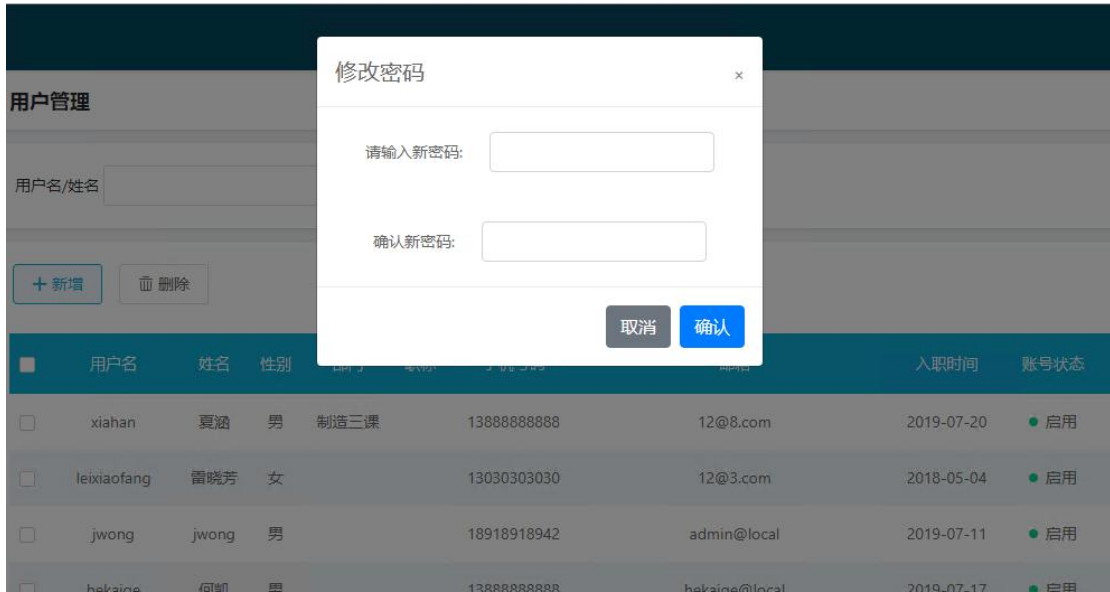


图 6

7.3. 门户管理

7.3.1. 门户公告管理

菜单路径

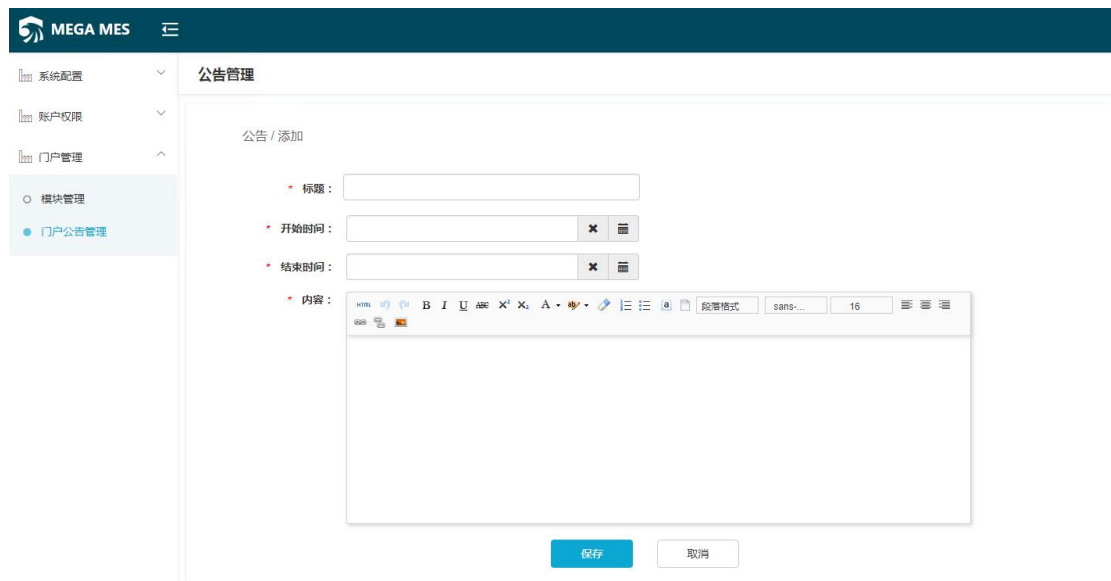
门户管理->门户公告管理



图 1

详细介绍

- 2: 查询增加的门户详细信息
- 3: 新增门户的详细信息（见图 2）
- 4/6 删除门户信息 3 批量删除，6 单个删除
- 5: 修改门户的信息



The screenshot displays the '公告管理' (Notice Management) interface in the MEGA MES system. The interface is divided into a sidebar and a main content area. The sidebar on the left contains navigation options: '系统配置' (System Configuration), '账户权限' (Account Permissions), '门户管理' (Portal Management), '模块管理' (Module Management), and '门户公告管理' (Portal Notice Management), which is currently selected. The main content area is titled '公告管理' and includes a sub-header '公告 / 添加' (Notice / Add). Below this, there are four input fields: '标题' (Title), '开始时间' (Start Time), '结束时间' (End Time), and '内容' (Content). The '开始时间' and '结束时间' fields have 'x' and '日历' (Calendar) icons. The '内容' field is a rich text editor with a toolbar showing options like bold, italic, underline, and font color. At the bottom of the form, there are two buttons: '保存' (Save) and '取消' (Cancel).

图 2

注：开始时间为门户公告的展示开始日期

结束时间为门户公告的展示结束日期