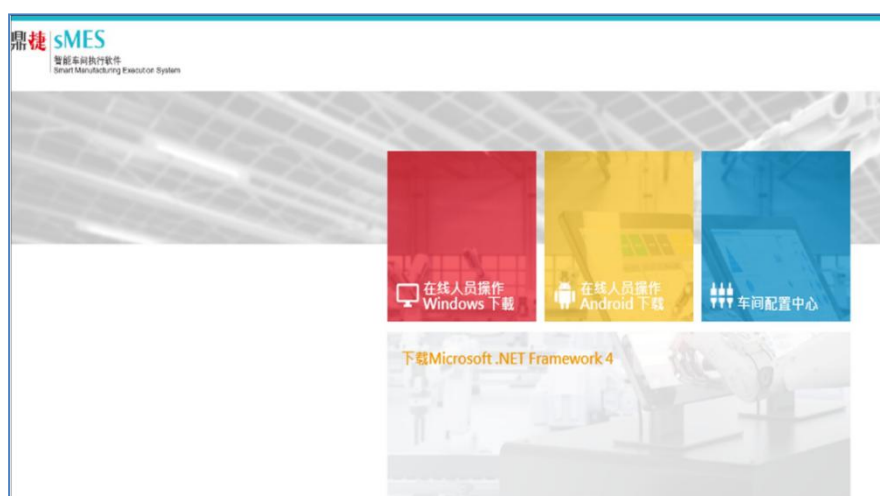


## 第二章 系统注册表及基本操作

sMES 系统分为「车间配置中心」及「在线人员操作」两部分，「车间配置中心」属基本数据建立、维护及管理，内容如作业站、产品流程、模治具..等；而「在线人员操作」主要是针对生管人员的工单设备派工、现场人员对生产批的实际制造的进、出站报工及生产批的生产监控管理。

### 一、系统登录

依据公司按装主机位置，进入主机，画面如下：



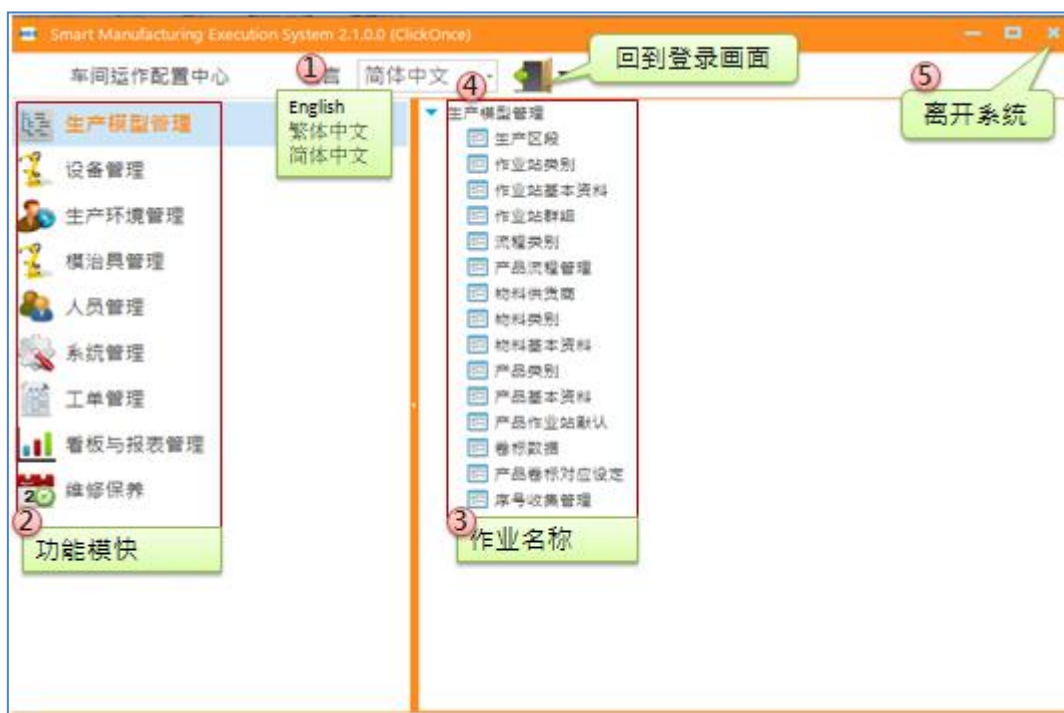
画面分为三区块，右方为『车间配置中心』，使用人员的权限必须在此设定；中间『在线人员操作』为手机的版的在线人员操作功能，左方为平版及计算基版的『在线人员操作』功能。使用者依据其群组权限，使用同一个账号及密码进入各区块。(若使用 IOS 装置进行报工请执行于 Apple Store 下载相关 APP)

### 二、车间配置中心登录与离开

进入车间配置中心



点选显示的语言、环境。此环境为公司数据区，在安装时会由安装人员设定。用户编号及密码，这两个数据由公司的信息单位通知，密码修改请详「六、密码变更说明」。进入系统会显是总模块页面



1. 语言功能：可以变更语言输入及显示。
2. 功能模块：显示车间配置的所有 9 个模块名称，包含生产模型管理、设备管理、生产环境管理、模治具管理、人员管理、系统管理、工单管理、广告牌与报表管理及维修保养。
3. 作业名称：表每一模块的作业列表。「作业」能不能启动依据用户权限而定。
4. 回到登陆画面：点选后回到车间配置中心的登录画面或离开系统。
5. 离开 sMES 系统。

### 三、在线人员操作登录与离开

从系统画面选在线人员操作会进入以下登录画面



- ① 用户编号及密码：这两个数据由信息单位通知，在车间配至中心设定，密码修改请详「六、密码变更说明」。
- ② 数据库名称：位置同车间配置中心。
- ③ 参数设定：设定主机位置等相关信息，首次由信息人员设定，请勿擅自修改。

#### (一)、参数设定



- ① 报工区域名称：针对报工时『我的最爱』相关资讯存放的目录区。
- ② 外部 pdf 打印：本系统内建 pdf 开启软体，主要开启『流程卡』，但若企业已安装内部 pdf 软体，在大量印制流程卡的环境下，建议开启『是』。
- ③ 变更版本：若系统安装两套版本以上时，本功能为版本切换环境，一般不使用。
- ④ 日志记录：系统产生的执行记录档，提供讯息中心及系统公司进行系统资讯查

询。

- ⑤ 模块版本：显示系统所有模块安装的产品代号与版本别。

## (二)、主功能列

画面一：派工调度中心子功能



- ① 主功能列：基本为五项，也会依据购买功能调整内容。
- ② 子功能项目：主功能列内的细项作业名称。
- ③ 参数设定：同登陆画面功能，如需改变设定链接位置，需先注销系统后在执行设定。
- ④ 离开:离开系统

画面二：生产任务中心子功能



画面三-工位机主功能



工位机主功能只有一个作业，因此，进入后直接启动作业，左边有一排主功能列， 用户可以透过功能列切换。

画面四-现场信息查询子功能





右下角的功能可以调整细项作业的先后顺序。

#### 画面五-管理报表子功能



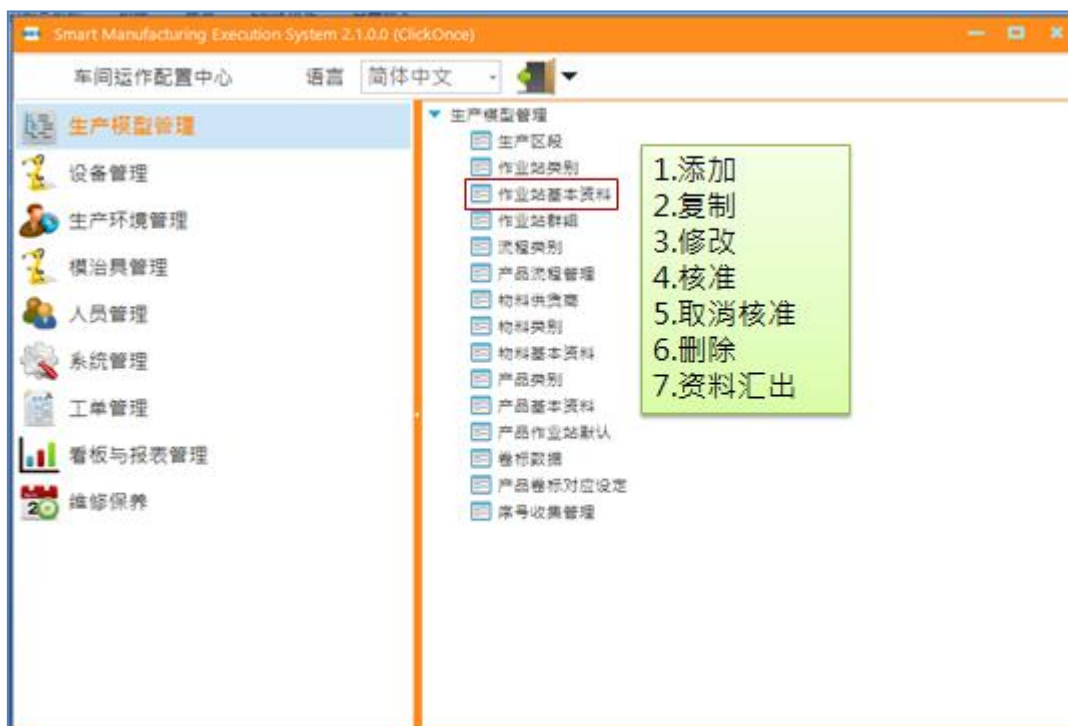
#### 画面六-子功能操作的离开与主功能切换



在子功能作业中若要离开系统或切换主功能，请利用左方的功能列进行切换。

#### 四、车间配置中心基本操作说明

以下以车间运作配置中心的生产模型管理的「作业站基本数据」范例，讲解六种基本操作，包括添加、复制、修改、核准、取消核准、删除与数据汇出。



##### 1. 添加

目的：新增一笔资料。

作业站基本资料 (PD102) 2.01.00.90226

未签核 签核中 已签核 不使用

作业站: [ ] 查询 [1] 添加(A)

修改(E) 删除(D) 复制(C) 核准 资源 不良现象 检验项目

2 作业站基本资料(EDIT) 2.01.00.90226

作业站编号: 3011-1 作业站名称: 金豐切創

作业站类别: 101 作业站简称: 切創

区域编号: 1 显示顺序: 0

固定人时: [ ] 计时单位: [ ] 料品: [ ]

变动人时: [ ] 包: [ ]

外包选项: 自制 ☒ 是否需查核检验项目

外包商编号: [ ] ☐ SPC制程检验 ☐ 制程卡控

施工比率: 0.00 % ☐ 是否始业点检

自动进站: ☐ 是 ☒ 否

作业站说明: [ ]

建立人: DS 建立日: 5/20/2018 1:08:05 PM

3 确定 关闭 套用

进入作业站基本数据，启动①【添加】，开启新画面②，画面中黄底的栏位不能空白，将相关字段输入后，点选③【确定】就完成新增。新增后的数据还不能使用，会进入到下一画面。

作业站基本资料 (PD102) 2.01.00.90226

未签核 签核中 已签核 不使用

作业站: [ ] 查询 [1] 添加(A)

修改(E) 删除(D) 复制(C) 核准 资源 不良现象 检验项目

4 未签核

作业站编号	作业站名称	作业站类别	作业站简称	显示顺序	作业站说明	建立人	建立日	建立
3011-1	金豐切創	101	General OP	切創	0	DS	2018/05/	新增(A) 修改(E) 删除(D) 复制(C) 核准 资源 不良现象 检验项目

5 核准

关闭

新增后的数据，呈现在④【未签核】页签中，必须执行⑤【核准】后才能做为其他功能使用。

## 2. 复制

目的：利用已经存在的数据(核准或未签核)，可快速的添加类似的新数据。



作业站基本资料 (PD102) 2.01.00.90226

未签核 ☐ 签核 ☒ 已签核 ☐ 不使用

作业站:  查询

作业站编号	作业站名称	作业站类别	作业站分类	作业站简称	显示顺序	作业站说明	建立人
3011	前置冲型	1	General OP	前置冲型	0	DS	
3012							
3013							
3014							
3015							
3021							
3022							
3023							
3025							
3200							
4010							
AOI							
AOI_0							
DIP							
SMT							

复制(C)

核准

资源

不良现象

检验项目

作业站编号: 3011

作业站名称: 前置冲型

作业站类别: 1

作业站简称: 前置冲型

区域编号: 1

显示顺序: 0

固定人时: 10.00 分钟

用料选项: 设备

计时单位: 1

多人加工模式: 设备

变动人时: 0.10 分钟

是否打印: ☒

是否需查核检验项目: ☒

外包选项: 自制

是否制程检验: ☐ iSPC制程检验 ☐ 制程卡控

是否始业点检: ☐

外包商编号:

完工比率: 0.00 %

自动进站: ☐ 是 ☒ 否

作业站说明:

建立人: DS

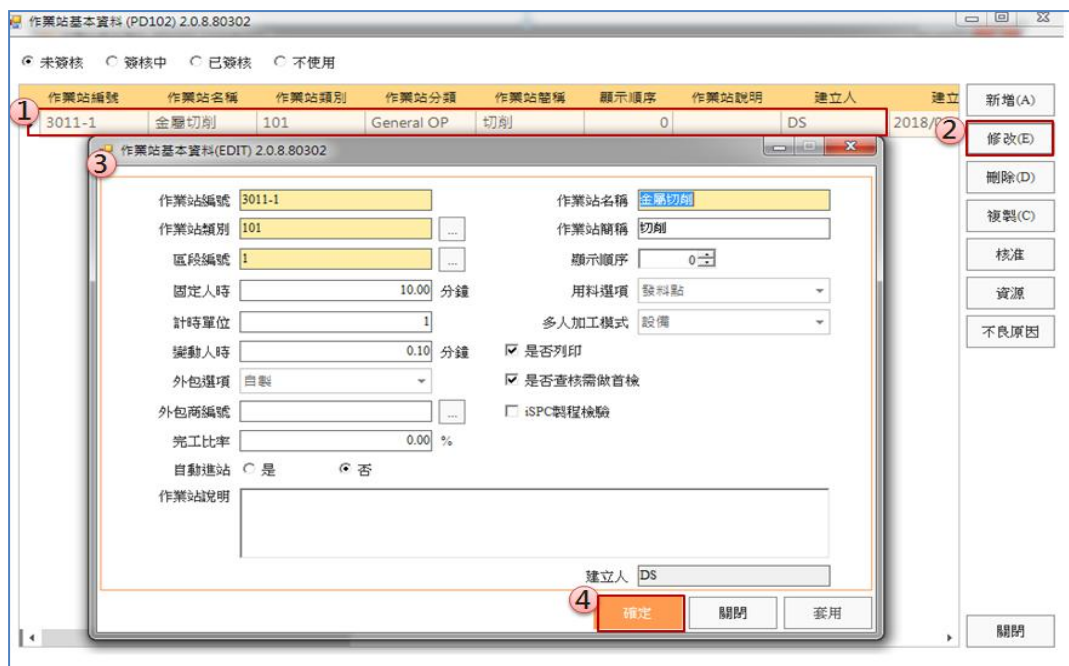
建立日: 2019/02/27 20:39:09

确定 关闭 套用

复制的对象可以是任何签核状态的数据，范例是选择①已签核中的②3011 作业站，启动③【复制】，开启新画面④，将相关字段修改后，点选⑤【确定】就完成新增。新增后的数据会进入【未签核】页签。记得要执行【核准】才算完成添加。

### 3. 修改

目的：修改【未签核】页签内数据内容。



找到需要修改的数据①3011-1 作业站，启动②【修改】，会启动新画面③，将相关字段修改后，点选④ 【确定】就完成修改。

#### 4. 核准

目的：将【未签核】数据核准。



找到需要核准的数据①3011-1 作业站，先检视②内的相关字段内容是否完整正确，数据正确后，启动③【核准】，会出现核准确认画面④，【确定】后就完成核准。数据会进入【已签核】页签。

作业站基本资料 (PD102) 2.01.00.90226

☐ 未签核
 ☐ 签核中
 ☒ 已签核
 ☐ 不使用

作业站:  查询

作业站编号	作业站名称	作业站类别	作业站分类	作业站简称	显示顺序	作业站说明	建立人	
3011	露蓋沖型	1	General OP	露蓋沖型	0	DS	20	
3011-1	金層切削	101	General OP	切削	0	DS	20	
3012	主層研磨	1	General OP	主層研磨	0	DS	20	
3013	主層研磨-外包	1	General OP	研磨外包	0	DS	20	
3014	主層拋光	1	General OP	拋光	0	DS	20	
3015	熱處理	01	General OP	主層熱處理	0	DS	20	
3021	金層沖孔	1	General OP	沖孔	0	DS	20	
3022	雷射磨削	1	General OP	雷射	0	DS	20	
3023	熱處理	101	General OP	熱處理	0	DS	20	
3025	熱處理-2	01	General OP	熱處理-2	0	DS	20	
3200	加工全檢	1	General OP	加工QC	0	DS	20	
4010	帽層組裝	201	General OP	組裝	0	DS	20	
AOI	AOI機板檢測	01	General OP	AOI	0	DS	20	
AOI_01	AOI機板檢測	01	General OP	AOI	0	DS	20	
DIP	dip手動焊接	01	General OP	DIP	0	DS	20	
SMT	smt自動插件	01	General OP	SMT	0	DS	20	

添加(A) 修改(E) 刪除(D) 复制(C) 核准 資源 不良現象 檢驗項目

核准后数据，在【已签核】页签，核准的数据不能修改。

- 1.修时关键 key 不能修改。
- 2.若是已经【核准】的数据需要修改，请先执行【更改签核状态】变成未签核后才能修改。
- 3.若是要多笔数据一起核准，请于表格选取反白多笔数据，在按下【核准】

## 5. 取消核准

目的：针对【已核准】页签的数据，若要变更数据字段内容时，可先使用【更改签核状态】功能，将数据解除核准到【未签核】页签，然后修改，再核准。

特别提醒，三大基本数据，如作业站、产品流程及产品基本数据，执行取消签核时，可能影响到正在加工的生产批状态或控制，因此，采用本功能时，务必由生管人员执行，且谨慎小心。

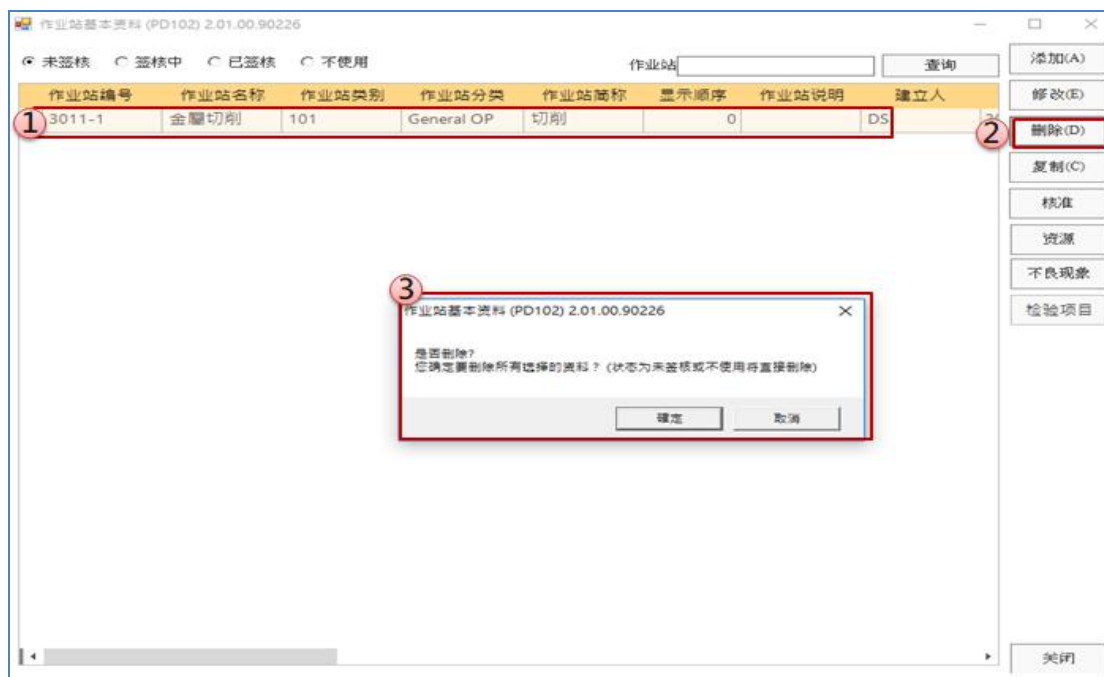


在【已签核】页签找到①3011-1 作业站，按鼠标右键，出现新菜单②，选择③【更改签核状态】，點選解签完成。可到④【未签核】页签查询处理。解签权限设定，解签人员必须是在系统用户群组『ADMINISTRATORS』的群组中，当不在此群组内的用户，系统将不提供③的功能选单



## 6. 删除

目的：删除【未签核】页签内的不用资料。



找到需要删除的数据①3011-1 作业站，启动②【删除】，系统会再次询问是否确定删除，【确定】后，就完成数据删除。删除数据就不可回复，请务必小心谨慎。若是要多笔数据一起删除，请于表格选取反白多笔数据，在按下【核准】。除了『-已签核』状态的数据删除对数据库来说只是改变状态，变成『-不使用』，其他状态的删除，会真的对数据库作删除动作

## 7. 基本数据导出

目的：将任何状态的数据，汇到电子表格中，方便数据查询或其他管理用途。



案例为在①【已签核】页签，點選右键，出现②功能清单，选择③【汇出】。进入下



一画面输入电子表格要存路径的文件名④,接着会显示完成画面跟完整的存盘位置。请到计算机的指定位置开启电子表格列表

## 五、在线人员报工面板及工具栏功能说明

以下说明对在线人员报工,工作平台面板及生产批工具栏的主要功能进行摘要解说:

### 1. 画面一：面板区域信息说明



- ① 人头：人头有打勾灰色表示设备目前没有人上工。
- ② 数量：指今日设备点检次数。
- ③ 达标率/良率/不良数：只有派工设备有显示，只今日派工数量完成状态。
- ④ 资讯筛选：可过滤生产批状态，只显示要看到的生产批
- ⑤ 生产批查询条件：『今日生产批』明细。可依据状态条件筛选。当筛选『已完成』时 (C)前查询当下，生产批的状态。
- ⑥ 生产批的紧急度：红色表『紧急批』。紧急批的设定来自『生产批开立』时指定，不能修改。
- ⑦ 生产总量：『我的最爱』设备今日生产总量。
- ⑧ 生产信息：生产批的生产信息，包括制令编号、产品品号、品名规格、下一作业站 编号与名称。
- ⑨ 模治具：如果该设备有上模具，此为该模具的寿命讯息。必须执行【上下具】才有功能。设备目前使用模具的内容及目前模具寿命信息。
- ⑩ 用料信息：如果该生产批的作业站需要上下料管理，且已经执行【上料】则有资讯。显示生产批目前使用料件的名称及目前在机台上剩余料的数量。
- ⑪ 资讯显示：点选可增减显示数据字段的内容

## 2. 画面二：灯讯颜色简介



⑫ 机台的灯讯的各种颜色有八种，透过【设备稼动】功能执行进行变动。

⑬ 生产批的物料状态乃透过【上料】【下料】功能变动。

- 应发料，但未发料 (红色)
- 执行 ERP 发料作业已发料 (黄色)
- 进出站,且扣料不足料(黄色)
- 执行上料作业已上料,且足料 (绿色)
- 无料况问题，可出站处理

## 3. 画面三：报工相关功能列

详细功能解说请详第四章各种案例说明

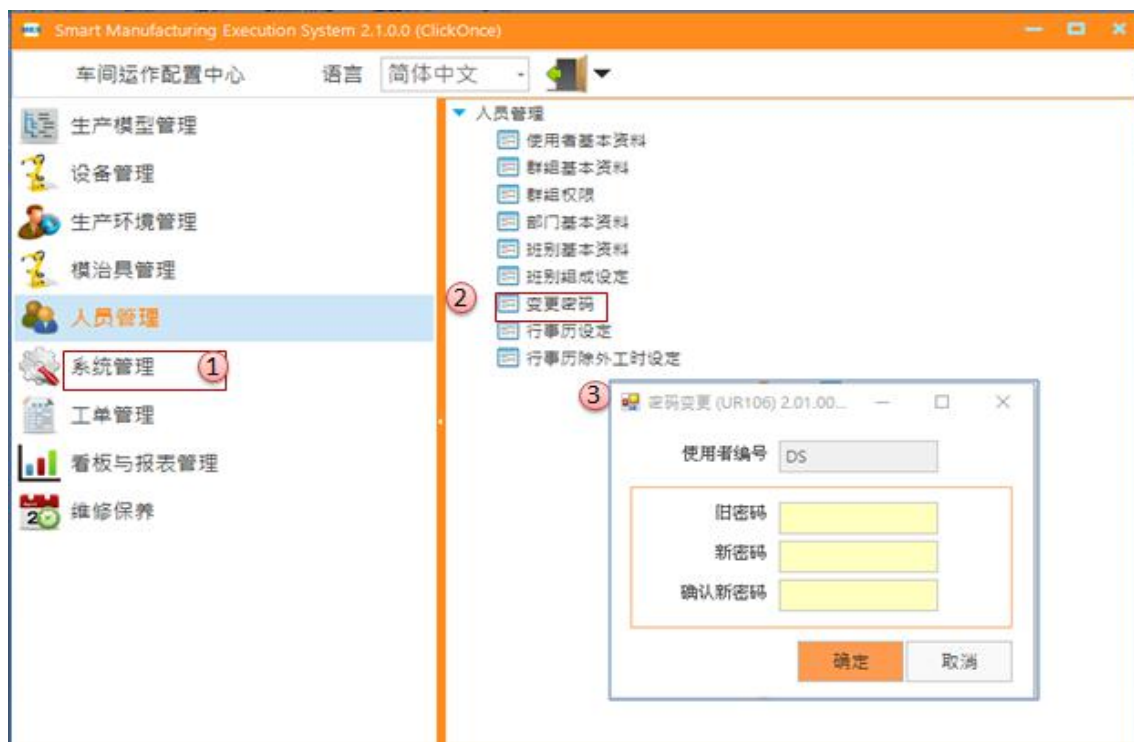


在生产批按右键可启动报工相工功能，列表及功能摘要如下

1. 上料：若从仓库领出的用料(数量)要放到设备上管理存货，称为上料。
2. 进站报工：生产批从等待『Q』，上到机台进行加工(生产批状态变成『R』)。
3. 批次进站：生产批同一工单的批数，要全部或局部一起执行生产批进站。
4. 首件检查：作业站已设定需要首件检查者，才要执行。生产批进站后才能执行，检查加工件的质量，有检查『V』才能出站报工。
5. 暂停：生产批因故要暂停加工(W)。此生产批不能出站。
6. ESOP 料：针对工位机管理的功能。
7. 分批作业：把生产批的数量，再拆成更小批量的生产批。
8. 并批作业：生产批同一工单的，要并批。
9. 重工：生产批要新开一张 RW01 编号的重工工单。
10. 报工还原：回到生产批进站或出站前的上一个状态。
11. 设备变更：此功能只有当生产批为『R』加工中才能执行。如从 MS01 机台要更换到 MS02 机台生产(请详工说明)。

## 六、密码变更

目的：变更个人账户的密码



人员应定期变更密码，以提升资讯安全。变更密码时，请进入车间配置中心的①人员管理模块，②进入密码变更，启动修改画面，在③输入新密码，最后【确认】。完成密码变更后，下次进入系统应使用新密码。

本章节结束