

EQC 登录界面

EQC 系统主界面

系统分为三部分：**检验，主数据和系统设置。**

- 检验包含检验配置文件，送检单，实测数据，外观数据，合并/审批，原始数据查询，报表查询等。
- 主数据包含检验设备类型，检验部门，检验员以及其他相关主数据的维护。
- 系统设置包含客户端设置，系统设置，角色维护以及其他相关参数设置。





系统功能列表

检验	主数据	系统设置
检验配置文件	检验设备类型	系统设置
送检单	检验设备	客户端设置
实测数据	设备计数器	系统功能列表
外观数据	巡检频率	系统参数列表
合并/审核检验报告	检验部门	角色维护
原始数据查询	部门检验员	系统日志查询
汇总报告	检测项目特性	系统升级日志
汇总报告 2	BU 列表	
效率统计	缺陷列表	
SPC XBar-R 图表	AQL 列表	
质量报告	Unit 列表	
SPC 料号跟踪表	TSTC 列表	

检规配置文件

说明

➤ 检验员需要检验标准规则判断产品是否合格，检规配置文件即为检验标准，包括以下功能：

- ◇ 查询/导出 Excel 现有检验配置文件
- ◇ 新增/编辑/查看 检规配置文件
- ◇ 删除 检规配置文件
- ◇ 复制 现有检验配置文件
- ◇ 启用 检规配置文件
- ◇ 停用 检规配置文件
- ◇ 特殊变更
- ◇ 变更检验顺序

➤ 功能路径：主页面 → 检验 → 检验配置文件

检规编号	版本号	状态	启用时间	停用时间	所属部门	BU	系列号	料号	样品数量	检规类型	检验顺序	删除
SIP-FQC-10504	B	启用	2016/2/29 15:24		ASSY	CBU	105046	1001	3	F, F, SU	I, C, S, F, R	\\delerr
SIP-FQC-18041	B	启用	2016/1/6 10:32		ASSY	SSL	180416	0001,0002,0003	5	F, F, SU	C, S, I, F, R	
SIP-FQC-078727	A	启用	2015/12/24 16:08		Stamping	CBU	078724	0003	1	C, F, SD, SU	C, I, S, F, R	X, VQA, Vc
SIP-FQC-078727	BBD	启用	2016/8/3 14:39		Stamping	CBU	078727	0006	1	C, F, SD, SU	C, I, S, F, R	X, VQA, Vc
SIP-FQC-047312	A	启用	2015/12/21 11:00		ASSY	CBU	047312	1001	5	F, F, SU	I, C, S, F, R	X, VQA, Vc
SIP-FQC-047335	A	启用	2015/12/21 11:05		ASSY	CBU	047335	0001	3	D, F, F, SU	I, C, S, F, R	X, VQA, Vc
SIP-FQC-047717-F02	A	启用	2016/2/23 15:38		Flating	TBU	047717	3310	5	F, SU	C, I, S, F, R	
SIP-FQC-078646	C	启用	2016/1/20 19:09		ASSY	CBU	078646	0001,3001,5001	3	F, F, SU	I, C, S, F, R	\\delerr
SIP-FQC-078646	A	启用	2015/12/20 9:43		Stamping	CBU	078646	0005	1	C, F, SD, SU	C, S, I, F, R	X, VQA, Vc
SIP-FQC-078691	A	启用	2016/1/11 16:22		ASSY	CBU	078691	0001	5	F, F, SU	I, C, S, F, R	X, VQA, Vc
SIP-FQC-078723-S02	B	启用	2016/3/1 15:00		Stamping	CBU	078723	0005	1	C, F, SD, SU	C, I, S, F, R	
SIP-FQC-078724	A	启用	2015/12/21 13:10		ASSY	CBU	078724	0001	5	F, F, SU	C, S, I, F, R	
SIP-FQC-078727	B	启用	2016/4/6 15:17		Stamping	CBU	078727	0003,0023	1	C, F, SD, SU	C, I, S, F, R	X, VQA, Vc
SIP-FQC-078727	A	启用	2015/12/25 13:17		Stamping	CBU	078727	0007	1	C, F, SD, SU	C, I, S, F, R	X, VQA, Vc
SIP-FQC-078758	A	启用	2015/12/30 10:57		ASSY	EBU	078758	0001,0002	3	F, F, SU	C, S, I, F, R	X, VQA, Vc
SIP-FQC-078790	A	启用	2016/2/17 14:12		ASSY	CBU	078790	0001,1001	5	F, F, SU	C, S, I, F, R	\\delerr
SIP-FQC-105027	A	启用	2015/12/21 12:55		ASSY	CBU	105027	0101,0001,0001,0031	5	D, F, F, SU	I, C, S, F, R	X, VQA, Vc
SIP-FQC-105027	A	启用	2015/12/21 12:55		ASSY	CBU	105027	1001	5	F, F, SU	C, S, I, F, R	X, VQA, Vc
SIP-FQC-148025	A	启用	2016/1/7 15:44		MoldingM3	TBU	148025	4000	1	F, F, SD, SU	C, S, I, F, R	X, VQA, Vc
SIP-FQC-180414	C	启用	2016/1/6 16:10		ASSY	SSL	180414	0001,0002,0003	5	F, F, SU	C, S, I, F, R	
171309	A	启用	2017/6/20 10:23		ASSY		171309	1048,1070,3130,3148,3145,3158	0	C, D, F, FGA, I, F, SD, SU, V	C, S, I, F, R	
23	B	启用	2016/9/23 11:28		ASSY		23	23	0	SU	C, S, I, F, R	
232323	A	启用	2016/8/3 15:52		ASSY		23232	0001,0003,0004,0005,0010,010	0	SU	C, S, I, F, R	
As-MI-CuNi	A	启用	2016/1/18 9:50		Flating	TBU	CuNi	q250, q872, q942	3	SU	C, I, S, F, R	

1. 查询

◇ 查询条件：

检规编号： 每条检规拥有唯一编号，可指定检规编号进行查询，并支持模糊查询（XX%，所有以XX开头的检规均符合查询条件）

系列号： 产品系列号，可指定产品系列号查询，并支持模糊查询（XX%）

状态： 未启用，启用，停用

所属部门： 主界面 → 主数据 → 检验部门 进行部门信息维护

BU： 主界面 → 主数据 → BU 列表 进行 BU 信息维护

◇ 输入检索条件后点击‘查询’按钮，列表中将会显示所有符合查询条件的查询结果。

如果所有查询条件均为空，列表中将会显示所有的检验规则。

◇ 点击‘导出 Excel’按钮，查询结果导出到 Excel 文件，方便查询检规中的详细信息。

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	备注	
1	检规编号	版本号	状态	启用时间	停用时间	所属部门	BU	系列号	料号	样品数量	检规类型	检验顺序	图纸	相关文件	
2	SIP-FQC-105048-AC-001	B	启用	2016/2/29		ASSY	CBU	105048	1001	3	F,P,SU	I,C,S,P,R	\\cdumfs01>Data\QA\QS\I\	\\cdumfs01>Data\QA\QS\DCC\Docume	
3	SIP-FQC-180416-ICM-28	B	启用	2016/1/6		ASSY	SSL	180416	0001,0002,0003	5	F,P,SU	C,S,I,P,R		H:\QA\QS\DCC\Document&Form\ICM_A	外观与尺寸 规及1只尺
4	SIP-FQC-078727-S-003-078724	A	启用	2015/12/24		Stamping	CBU	078724	0003	1	C,P,SD,SU	C,I,S,P,R	H:\QA\QS\DCC\Document&H\QA\QS\DCC\Document&F		外观与尺寸 规及1只尺
5	SIP-FQC-078727-S-003-078727	BBD	启用	2016/6/3		Stamping	CBU	078727	0006	1	C,P,SD,SU	C,I,S,P,R	H:\QA\QS\DCC\Document&H\QA\QS\DCC\Document&F		外观与尺寸 规及1只尺
6	SIP-FQC-047312-AC-001	A	启用	2015/12/21		ASSY	CBU	047312	1001	5	F,P,SU	I,C,S,P,R	H:\QA\QS\DCC\Document&H\QA\QS\DCC\Document&Form\CBU_A		
7	SIP-FQC-047335-AC-001	A	启用	2015/12/21		ASSY	CBU	047335	0001	3	D,F,P,SU	I,C,S,P,R	H:\QA\QS\DCC\Document&H\QA\QS\DCC\Document&Form\CBU_A		
8	SIP-FQC-047717-P02	A	启用	2016/2/23		Plating	TBU	047717	3310	5	P,SU	C,I,S,P,R	H:\QA_DCC\Plating\SIP\SIP-FQC-047717		
9	SIP-FQC-078646-AC-001	C	启用	2016/1/20		ASSY	CBU	078646	0001,3001,5001	3	F,P,SU	I,C,S,P,R	\\cdumfs01>Data\QA\QS\I\	\\cdumfs01>Data\QA\QS\DCC\Docume	外观与尺寸 规及1只尺
10	SIP-FQC-078646-S-002	A	启用	2015/12/20		Stamping	CBU	078646	0005	1	C,P,SD,SU	S,C,I,P,R	H:\QA\QS\DCC\Document&H\QA\QS\DCC\Document&F		外观与尺寸 规及1只尺
11	SIP-FQC-078691-AC-01	A	启用	2016/1/11		ASSY	CBU	078691	0001	5	F,P,SU	I,C,S,P,R	H:\QA\QS\DCC\Document&H\QA\QS\DCC\Document&Form\CBU_A		除特殊说明 与14-1#14
12	SIP-FQC-078723-S02	B	启用	2016/3/1		Stamping	CBU	078723	0005	1	C,P,SD,SU	C,I,S,P,R		H:\QA\QS\DCC\Document&F	
13	SIP-FQC-078724-AC-001	A	启用	2015/12/21		ASSY	CBU	078724	0001	5	F,P,SU	C,S,I,P,R		H:\QA\QS\DCC\Document&Form\CBU_A	外观与尺寸 规及1只尺
14	SIP-FQC-078727-S-001	B	启用	2016/4/6		Stamping	CBU	078727	0003,0023	1	C,P,SD,SU	C,I,S,P,R	H:\QA\QS\DCC\Document&H\QA\QS\DCC\Document&F		外观与尺寸 规及1只尺

2. 新增/编辑/查看检规配置文件

➤ 新增

检规配置文件界面中点击‘新增’按钮，弹出新增检规配置文件界面：

输入项目描述：

项目	必填项	项目描述
检规编号	是	
版本号	是	检规版本号，新增检规时默认版本号‘A’，可编辑，必须为大写英文字

		符。
状态		新增检规默认为‘未启用’。
所属部门	是	下拉列表中显示系统主数据中维护的所有部门列表。（部门维护路径：主界面 → 主数据 → 检验部门）
BU	是	下拉列表中显示系统主数据中维护的所有 BU 列表。（BU 维护路径：主界面 → 主数据 → BU 列表）
系列号	是	产品系列号
样品数量		默认送检样品数量
料号	是	多料号输入可使用以下两种方式： 1. 列举所有料号，以逗号分隔，例：0001,0003,0005 2. 连续料号，输入方式：{0001;0010}
检规类型	是	包含：上模检查(SU)，下模检查(SD)，成品检查(F)，验证(V)，Dock Audit(D)，巡回检查(P)，换料检查(C)，来料检查(I)，FGA(FGA)
图纸		将图纸文件上传至公共文件服务器路径内，点击‘A’按钮添加图纸，系统将会保存文件路径；双击列表中的图纸路径可打开图纸文件；选中图纸路径点击‘B’按钮可将图纸文件从列表中删除。
相关文件	是	将相关未见上传至公共文件服务器路径内，点击‘C’按钮添加文件，系统将会保存文件路径；双击列表中的文件路径可打开文件；选中文件路径点击‘D’按钮可将文件从列表中删除。
备注		
检验顺序	是	选择检验部门后，将会带出该部门的默认检验顺序，可编辑。
QA 工程师	是	
修改备注		

按钮功能描述：

- ✧ 保存：保存输入数据到数据库，弹出‘数据保存成功’消息框，确认后关闭当前页面。
- ✧ 关闭：关闭当前页面
- ✧ 导出 Excel：将当前检规（包含检测项目和检测项目参数）导出到 Excel，方便查询检规项目详细信息。
- ✧ 检测项目：参见 [检测项目](#)
- ✧ 监测项目参数：参见 [监测项目参数](#)

检测项目：

点击‘检测项目’按钮弹出检测项目界面，界面默认为不可编辑状态，点击‘新增’按钮后，项目变为可编辑状态。

输入项目描述:

项目	必填项	项目描述
序号	是	系统自动生成序列号，不可编辑。
顺序号	是	检规项目顺序号，默认由系统自动生成与序号相同，用户可自由编辑。
检规类型	是	点击‘A’按钮，选择 检规类型
SPC/尺寸/报告项目/ 合格判定/计算项目/ 绝对值	是	测量项目必须选择‘尺寸’，如果‘计算项目’被选定，必须指定公式类别。
公式类别		如果选择‘计算项目’必须指定公式类别。 如果为‘MMC’，须指定 Shaft 位置。 如果为‘LMC’，须指定 Hole 位置。
项次编号	是	
点位数	是	测量点位数
点位备注		
巡检频率		如果检规类型包含 IPQC，点击‘B’按钮选择 巡检频率
检验项目	是	
仪器（类型）	是	点击‘C’按钮选择 检验设备类型
特性		下拉列表显示 主界面 → 主数据 → 监测项目特性 中维护的特性信息。
特性文本		选定特性后，特性文本及图标会自动带出。
料号		可输入多个物料号，以逗号分隔。物料号必须为检规配置文件中指定的物料号（部分或全部）。
规格		检验规格，如果为空，则认定为‘0’。
上公差		
下公差		
上临界值		上公差*部门主数据中维护的临界值系数，由系统计算，不可编辑。

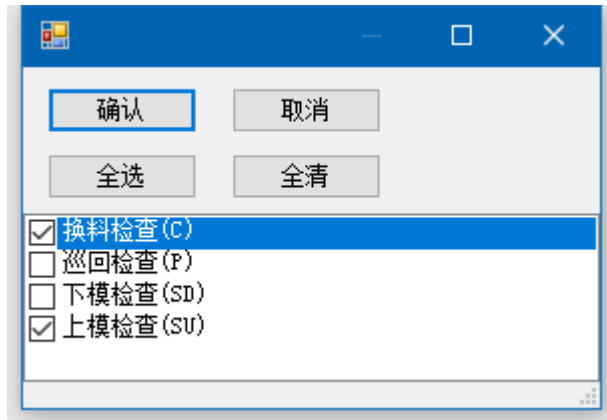
下临界值		下公差*部门主数据中维护的临界值系数，由系统计算，不可编辑。
图纸页		检规图纸页码
检验标准		规格 + 上公差 /- 下公差
测量备注		
特采类别	是	无/特采周期/永久特采
特采周期（起始）		如果特采类别选择‘特采周期’，起始日期不可为空。
特采周期（截止）		如果特采类别选择‘特采周期’，截止日期不可为空。
特采上限		
特采下限		
特采单号		
参数标识		检测项目参数 (如果参数 ID 不为空，则该检验项目中所有料号的检验标准参照检测项目参数的检验标准) 优先级：检测项目参数 → 特采 → 检规标准
样品数量		
备注		

按钮功能描述：

- ✧ 保存：输入完毕后点击‘保存’按钮，数据将会保存至数据库，同时刷新检规项目列表。
- ✧ 取消：不保存输入数据，页面退回至不可编辑状态。
- ✧ 新增：输入项目变为可编辑状态，所有项目均为空（或系统默认值）。
- ✧ 编辑：选择想要编辑的记录，点击‘编辑’按钮，该条记录变为可编辑。
- ✧ 删除：选择想要删除的记录，点击‘删除’按钮，系统弹出确认框‘确认删除此数据？’，选择‘是’删除数据并刷新列表；选择‘否’关闭提示框，数据不会被删除。
- ✧ 关闭：关闭检测项目页面。
- ✧ 导入 Excel：用户可使用导出 Excel 文件作为模板，编辑后上传入系统。点击‘导入 Excel’按钮，弹出确认对话框‘导入前将清楚现有数据，是否继续？’，选择‘是’将清除现有数据导入 Excel 文件数据；选择‘否’退出导入。
- ✧ 导出 Excel：导出检测项目数据到 Excel 文件，方便用户查询编辑检测项目数据。

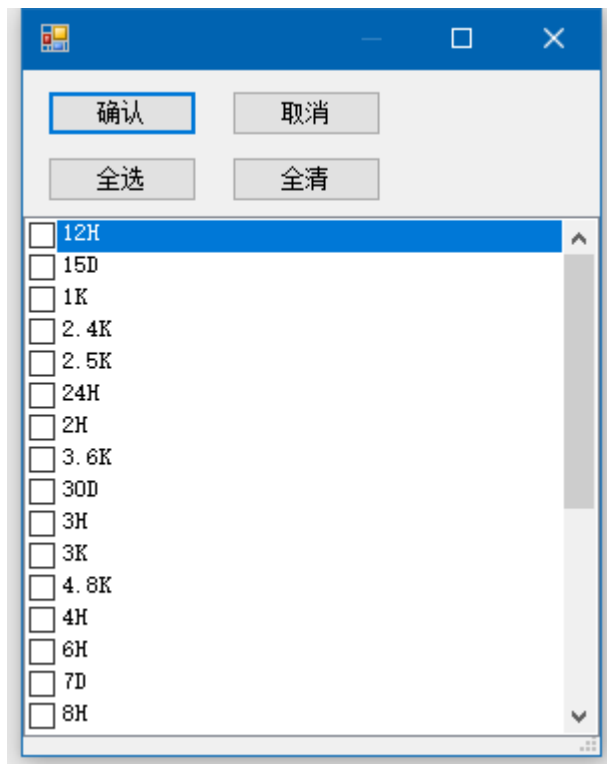
检规类型：

- ✧ 点击‘A’按钮，弹出检规类型页面
- ✧ 列表中显示检规中选择的所有检规类型，选择至少一个类型，可以多选
 - ✓ 确认：关闭弹出页面，保存选择的检规类型作为该检验项目的类型，类型间以逗号分隔显示。
 - ✓ 取消：关闭弹出页面，不保存数据
 - ✓ 全选：选择所有检规类型
 - ✓ 全清：清除所有已选检规类型



巡检频率 (仅当检验类型包含 IPQC 时，需要选择巡检频率):

- ◇ 点击 ‘B’ 按钮弹出选择巡检频率页面
- ◇ 列表中显示所有在 主界面 → 主数据 → 巡检频率 中维护的巡检频率，至少选择一个，可以多选。
 - ✓ 确认: 关闭弹出页面，保存选择的巡检频率作为当前检验项目的巡检频率，多频率间以逗号分隔显示
 - ✓ 取消: 关闭弹出页面，不保存数据
 - ✓ 全选: 选择所有的巡检频率
 - ✓ 全清: 清除所有已选巡检频率

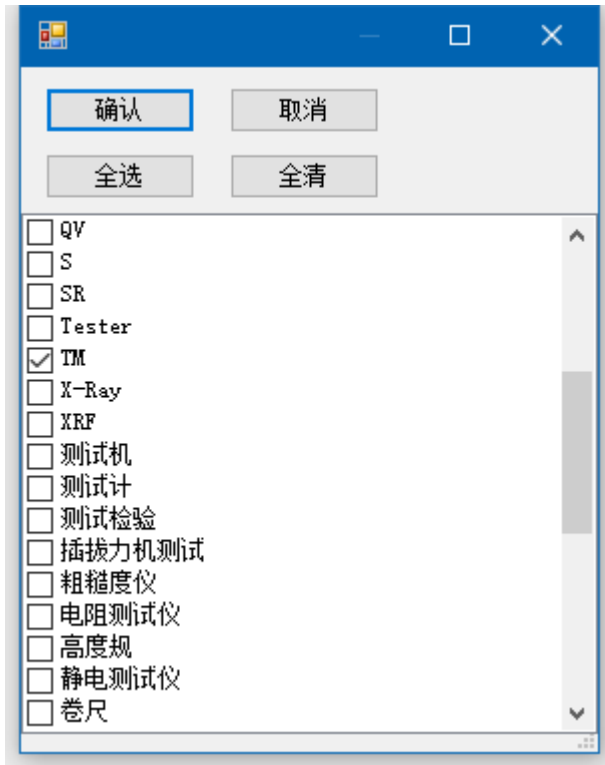


检验设备类型:

- ◇ 点击 ‘C’ 按钮弹出设备类型选择页面
- ◇ 列表显示所有在 主界面 → 主数据 → 检验设备类型 中维护的设备类型，选择至少一个设备类型，可以多选
 - ✓ 确认: 关闭弹出页面，保存所选的设备类型作为当前检测项目的设备类型，

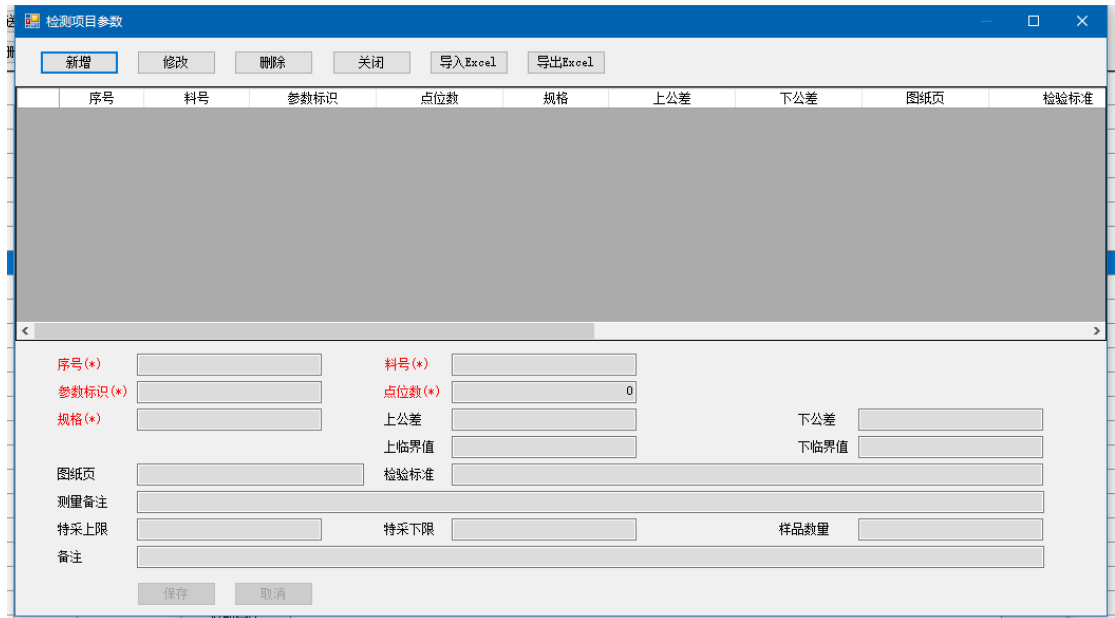
多设备类型间以逗号间隔显示。

- ✓ 取消：关闭弹出页面，不保存数据
- ✓ 全选：选择列表中所有设备类型
- ✓ 全清：清除所有已选设备类型



检测项目参数

点击‘检测项目参数’按钮弹出检测项目参数页面，页面项目默认为不可编辑状态



点击‘新增’按钮，页面项目变为可编辑

输入项目描述:

项目	必填项	项目描述
序号	是	系统自动生成序列号，不可编辑
料号	是	可输入多个料号，以逗号分隔，料号必须为该检规包含的料号
参数标识	是	唯一标识符，显示于检测项目参数下拉列表中
点位数	是	
规格		检测规格
上公差		
下公差		
上临界值		上公差*部门主数据中维护的临界系数，由系统计算，不可编辑。
下临界值		下公差*部门主数据中维护的临界系数，由系统计算，不可编辑。
图纸页		检规图纸页码
检验标准		检测规格 + 上公差 /- 下公差
测量备注		
特采上限		
特采下限		
样品数量		
备注		

按钮功能描述:

- ✧ 保存: 输入数据后点击‘保存’按钮，保存数据到数据库并刷新检测项目参数列表。
- ✧ 取消: 不保存数据，页面变为不可编辑状态。
- ✧ 新增: 输入项变为可编辑状态，所有项目为空（或系统默认值）。
- ✧ 编辑: 选择需要编辑的记录，点击‘编辑’按钮，该条记录变为可编辑状态。
- ✧ 删除: 选择想要删除的记录，点击‘删除’按钮，弹出‘确认删除此数据?’确认框，点击‘是’删除该记录并刷新列表，点击‘否’关闭确认框，数据不删除。

- ◇ 关闭：关闭检测项目参数页面
- ◇ 导入 Excel：用户可使用导出 Excel 文件作为模板，编辑后上传入系统。点击‘导入 Excel’按钮，弹出确认对话框‘导入前将清楚现有数据，是否继续？’，选择‘是’将清除现有数据导入 Excel 文件数据；选择‘否’退出导入。
- ◇ 导出 Excel：导出检测项目参数数据到 Excel 文件，方便用户查询编辑检测项目参数数据。

➤ 编辑

仅当检规配置文件为‘未启用’状态时可编辑，选择一条想要编辑的检规配置文件记录（状态必须为‘未启用’），点击‘编辑’按钮，‘编辑’功能与‘新增’类似，编辑页面变为可编辑，检测项目与检测项目参数均可编辑。

➤ 查看

双击检规配置文件记录可弹出检规配置文件页面，所有显示项目（包括检测项目，检测项目参数页面）均为不可编辑，只有导出到 Excel 文件功能可用。

3. 删除检规配置文件

- ◇ 仅当检规配置文件状态为‘未启用’时可以删除。
- ◇ 选择想要删除的检规配置文件，点击‘删除’按钮，弹出‘确认删除此数据？’确认框，点击‘是’删除该记录并刷新列表，点击‘否’关闭确认框，数据不删除。

4. 复制检规配置文件

- ◇ 新建检规配置文件需要填写很多项目，如果新增检规配置文件与现有检规类似，或者更新现有检规，可以使用复制功能。
- ◇ 仅当检规配置文件状态为‘启用’时可以复制。
- ◇ 选择一条‘启用’状态的检规配置文件，点击‘复制’按钮，系统将会新增一条检规记录，状态为‘未启用’，版本号升级（A→B→C...）创建人为当前用户，创建时间为当前计算机时间，编辑信息为空，其他检规项目值与被复制的检规配置文件相同。

5. 启用检规配置文件

- ◇ 仅当检规配置文件为‘未启用’状态可以进行启用操作。
- ◇ 相同系列号的检规配置文件只有一条可以为‘启用’状态，如需启用新的检规版本，需要停用当前版本。
- ◇ 选择将要启用的检规配置文件，点击‘启用’按钮，检规状态变为‘启用’，启用时间取当前计算机时间。

6. 停用检规配置文件

- ◇ 只有启用状态的检规配置文件可以进行停用
- ◇ 选择将要停用的检规配置文件，点击‘停用’按钮，检规状态变为‘停用’，停用时间取当前计算机时间。

7. 特殊变更

- ◇ 已经启用的检规配置文件，如果需要进行变更，我们可以指定特定的人员对部分检

规项目进行变更。

✧ 点击‘特殊变更’按钮，弹出检规明细页面，此时只有‘编辑’，‘关闭’，‘导出 Excel’按钮可用，导出 Excel 可以导出检规配置文件，关闭按钮可以关闭当前页面。

✧ 以下介绍可以进行特殊变更的项目内容：

顺序号，SPC，报告项目，合格判定，计算项目，绝对值，公式类别，点位数，点位备注，仪器（类型），特性及特采相关项目

选择想要变更的检测项目，点击‘修改’按钮，检测项目变为可编辑状态

修改按钮后，点击‘保存’按钮，编辑的数据保存至数据库；点击‘取消’按钮，不保存数据，退出可编辑状态。

如果在保存前点击‘关闭’按钮，系统弹出消息对话框‘数据还未保存，是否关闭？’，选择‘是’不保存修改数据，关闭当前页面；选择‘否’返回编辑页面，可继续编辑。

8. 变更检测顺序

选定想要变更的检规，点击检规配置文件列表上的‘变更检测顺序’按钮，弹出检规配置文件页面

检规配置文件

保存 关闭 导出Excel

检规编号(*) SIP-FQC-078646-AC-001 版本号(*) C 状态 启用

所属部门(*) ASSY BU CBU

系列号(*) 078646 样品数量 3

料号(*) 0001, 3001, 5001

检规类型(*)

<input checked="" type="checkbox"/> 上模检查(SU)		<input checked="" type="checkbox"/> 巡回检查(P)	
<input type="checkbox"/> 下模检查(SD)		<input type="checkbox"/> 换料检查(C)	
<input checked="" type="checkbox"/> 成品检查(F)		<input type="checkbox"/> 来料检查(I)	
<input type="checkbox"/> 验证(V)		<input type="checkbox"/> FGA(FGA)	
<input type="checkbox"/> Dock Audit(D)			

图纸 E-78646-001_1_E5.pdf

相关文件(*) SIP-FQC-078646-AC-001_Rev_R.xlsx

备注

检测顺序(*) I, C, S, P, R QA工程师(*) 袁跃华

修改备注

检测项目 检测项目参数

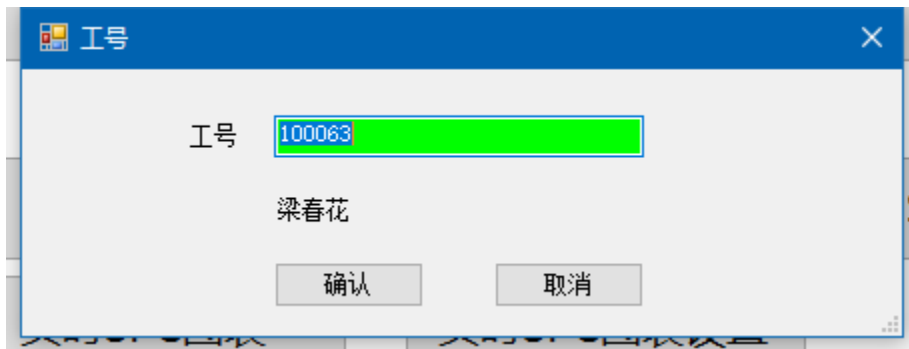
- ✧ 只有‘检测顺序’变为可编辑状态，其他项目为只读，检测顺序字段必须只包含 SCIPR，以逗号分隔。
- ✧ 编辑后点击‘保存’按钮，新的检测顺序存入数据库。
- ✧ 编辑后点击‘关闭’按钮，不保存变更的数据，直接关闭当前页面。

[返回系统功能列表](#)

送检单

说明

- 产品下线后，将要创建送检单，开始质检流程。
- 点击‘送检单’按钮，弹出工号页面，记录员工 ID，如果员工号不存在，无法进入送检单页面，工号验证通过后，进入送检单页面，页面包括以下功能：
 - ◇ 查询/导出 Excel 现有送检单
 - ◇ 新增/编辑/查看 送检单
 - ◇ 删除 送检单
 - ◇ 复制 送检单
 - ◇ 复检 送检单
 - ◇ 终止 送检单
 - ◇ 查看检测项目
 - ◇ 查看检规配置项目
- 功能路径：主界面 → 检验 → 送检单



点击‘确认’按钮进入送检单页面，点击‘取消’按钮关闭工号输入页面。



1. 查询

- ◇ 查询条件：

送检单号：送检单唯一识别号(部门 + 送检日期 + 索引号) ，模糊查询(XX%，列举所有以 XX 开头的送检单号)

检验部门：主页面 → 主数据 → 检验部门 中维护的部门信息，默认为当前用户所属部门。

BU：主页面 → 主数据 → BU 列表 页面中维护的 BU 信息

系列号：产品系列号，支持模糊查询(XX%)

料号：送检单中的料号，支持模糊查询(XX%)

检验类型：上模检查(SU)，下模检查(SD)，成品检查(F)，验证(V)，Dock Audit(D)，巡回检查(P)，换料检查(C)，来料检查(I)，FGA(FGA)

工单号/订单 (IQC)：送检单中的工单号/订单 (IQC)，支持模糊查询(XX%)

线别/机台/供应商：送检单中的线别/机台/供应商，支持模糊查询(XX%)

检规编号：检规编号，支持模糊查询(XX%)

巡检频率：主页面 → 主数据 → 巡检频率 页面维护的巡检频率信息

生产时间：送检单中的生产时间

状态：送检，送检中，待合并，已合并，已审核，终止

检验时间：送检单中的检验时间

- ◇ 输入查询条件后点击‘查询’按钮，所有符合查询条件的送检单显示在查询列表中，如果所有查询条件都为空，将会显示系统中所有送检单。
- ◇ 点击‘导出 Excel’按钮，所有查询结果将会导出到 Excel 文件，方便查询详细信息。

送检单号	状态	系列号	料号	工单号/订单 (IQC)	产线/机台/供应商	生产时间	检验时间	送检者	卷号	检验类型	巡检频率	班次	班别	创建人	创建时间	样品 (检验) 数量	模穴号/料带号	新
ASSY20170426001	送检	23	23	23		2017/4/26	2017/4/26			来料检查(I)		B	N	蒋承敏	2017/4/26	0		
ASSY20170529001	检验中	074441	0001	323	323	2017/5/29	2017/5/29			上模检查(SU)			D	梁春花	2017/5/29	3		
ASSY20170620001	已合并	171309	3190	23	23	2017/6/20	2017/6/20			上模检查(SU)			D	梁春花	2017/6/20	0		
Mold20170529001	检验中	171522	0001	23	23	2017/5/29	2017/5/29			上模检查(SU)		B	D	梁春花	2017/5/29	1		
Mold20170529002	已审核	171522	0001	23	23	2017/5/29	2017/5/29			上模检查(SU)		B	D	梁春花	2017/5/29	2		
Mold20170529003	已审核	171522	0001	23	23	2017/5/29	2017/5/29			上模检查(SU)		A	N	梁春花	2017/5/29	2	23	
Mold20170530001	检验中	171522	0001	323	23	2017/5/30	2017/5/30			上模检查(SU)		A	D	陈子容	2017/5/30	0		
Mold20170530002	检验中	171522	0001	12	3	2017/5/30	2017/5/30			上模检查(SU)		A	N	陈子容	2017/5/30	0	1	

2. 新增/编辑/查看 送检单

➤ 新增

在送检单页面上点击‘新增’按钮，将会弹出新增送检单页面

送检单

保存 条码枪 关闭

送检单号 状态 检验部门

检验类型(*) 巡检频率 BU

系列号(*) 料号(*) 检验批数量

检规编号(*) 检规版本(*) 样品(检验)数量

工单号/订单(IQC) 线别/机台/供应商

模穴号/料带号

生产时间 检验时间 送样者

班次 班别 卷号

新旧模料号 产品批次 抽样箱号

覆盖箱号 特采单编号 暂放序号/IDR编号

供应商批次号 来料收货日期 收货数量

检验批号

备注

输入项目，必输项目及项目描述：

项目	必输项	项目描述
送检单号	是	检验部门 + 检验日期 + 索引号
状态	是	默认为‘送检’，不可编辑
送检部门	是	不可编辑
检验类型	是	包括上模检查(SU)，下模检查(SD)，成品检查(F)，验证(V)，Dock Audit(D)，巡回检查(P)，换料检查(C)，来料检查(I)，FGA(FGA)
巡检频率		当检验类型为 IPQC 时必须输入
BU	是	不可编辑
系列号	是	输入系列号，料号后，系统自动检索检规配置文件编号，版本号，BU 及样品数量
料号	是	
样品数量		取检规中默认样品数量，可编辑
检规编号		输入系列号，料号后，系统自动检索检规配置文件编号
检规版本		输入系列号，料号后，系统自动检索检规配置文件版本号
工单号/订单(IQC)	是	
线别/机台/供应商	是	
模穴号/料带号	是	可输入多个编号，以逗号分隔
生产时间		默认为当前时间，可编辑
检验时间		默认为当前时间，可编辑
送样者		
班次		A/B/C
班别		D/N
卷号		
新旧模料号		
产品批次		
抽样箱号		
覆盖箱号		
特采单编号		

IDR 编号		
供应商批次号		
来料收货日期		默认当前时间，可编辑
收货数量		
检验批号		
备注		

字段	选择确认				
	冲压	电镀	注塑成型	制模	组装
送检部门	必输项	必输项	必输项	必输项	必输项
检验类型	必输项	必输项	必输项	必输项	必输项
巡检频率	必输项	必输项	必输项	必输项	必输项
系列号	必输项	必输项	必输项	必输项	必输项
料号	必输项	必输项	必输项	必输项	必输项
样品数量	必输项	必输项	必输项	必输项	必输项
检规编号	必输项	必输项	必输项	必输项	必输项
检规版本	必输项	必输项	必输项	必输项	必输项
工单号/订单(IQC)	必输项	必输项	必输项	必输项	必输项
线别/机台/供应商	必输项	必输项	必输项	必输项	必输项
模穴号/料带号	必输项	无需项	必输项	必输项	无需项
生产时间	必输项	必输项	必输项	必输项	必输项
检验时间	必输项	必输项	必输项	必输项	必输项
送样者	必输项	必输项	可选项	可选项	无需项
班次	无需项	无需项	必输项	必输项	必输项
班别	无需项	无需项	必输项	可选项	可选项
卷号	必输项	必输项	可选项	无需项	无需项
新旧模料号	可选项	无需项	无需项	无需项	无需项
产品批次	无需项	无需项	可选项	无需项	无需项
抽样箱号	无需项	无需项	可选项	可选项	可选项
覆盖箱号	无需项	无需项	无需项	无需项	无需项
特采单编号	可选项	无需项	可选项	可选项	可选项
供应商批次号	无需项	无需项	无需项	无需项	无需项
来料收货日期	无需项	无需项	无需项	无需项	无需项
收货数量	无需项	无需项	无需项	无需项	无需项
检验批号	无需项	无需项	可选项	无需项	无需项

按钮功能描述:

- ✧ 保存: 数据保存至数据库, 弹出消息提示‘数据保存成功’, 确认后关闭送检单页面
- ✧ 关闭: 关闭送检单页面, 不保存数据
- ✧ 条码枪: 点击此按钮可以扫描条码, 系统自动读取二维码, 填写系列号/料号/工单号/检验批数量/生产时间等字段。

➤ 编辑

- ✧ 选择想要编辑的送检单, 点击‘编辑’按钮, 弹出送检单编辑页面
- ✧ 如果送检单为‘送检’状态, 编辑页面与新增页面相同, 用户可以编辑现有数据。
- ✧ 如果送检单为‘检验中’, ‘待合并’, ‘已合并’, ‘已审核’, ‘终止’状态, 系列号, 料号, 检验类型, 样品数量, 模穴号/料带号为只读, 不可编辑, 屏幕其他字段与新增页面相同。

➤ 查看

双击送检单，将会弹出送检单显示页面，所有屏幕项目均为只读。

3. 删除送检单

- ◇ 只有‘送检’状态的送检单可以被删除
- ◇ 选择想要删除的送检单，点击‘删除按钮’，弹出‘确认删除此数据？’，选择‘是’删除送检单并刷新列表，选择‘否’关闭确认提示框，数据不被删除。

4. 复制送检单

- ◇ 如果新增送检单与现有送检单类似，可以使用复制功能。
- ◇ 选择想要复制的送检单，点击‘复制’按钮，系统创建新送检单，状态为‘送检’，送检者为空，创建者为当前用户，常见时间为当前计算机时间，修改和终止相关信息为空，其他信息与被复制送检单相同。

5. 复检送检单

- ◇ 如果检测中出现问题，可以进行复检操作，单个或多个检测项目均可进行复检。
- ◇ 选择想要进行复检的项目，点击‘复检’按钮，弹出如下页面：

	序号	顺序号	状态	检验员	特采	SPC	尺寸	特性	特性图标	项次编号
<input checked="" type="checkbox"/>	1	1	送检		N	Y	Y	3		Item1
<input type="checkbox"/>	5	5	送检		N	Y	Y	3		Item2
<input type="checkbox"/>	6	6	送检		N	Y	Y	3		Item3
<input type="checkbox"/>	7	7	送检		N	Y	Y	3		Item4
<input type="checkbox"/>	11	11	送检		N	Y	Y	3		Item5
<input checked="" type="checkbox"/>	15	15	完成		N	Y	N			Item6
<input checked="" type="checkbox"/>	16	16	完成		N	Y	N			Item7
<input checked="" type="checkbox"/>	17	17	完成		N	Y	N			Item8

- ◇ 选择需要复检的项目，点击‘确定’按钮，系统自动添加一个新的送检单，检测项目只有被选中的复检项目，状态初始化为‘送检’，创建者为当前用户，创建时间为当前计算机时间，修改及终止信息清空；点击‘关闭’按钮，关闭当前页面。

6. 终止送检单

- ◇ 选择想要终止的送检单，点击‘终止’按钮，弹出终止页面。

终止

终止人 梁春花

终止时间 2017/06/29 09:44:00

终止备注(*)

- ◇ 终止人为当前用户，终止时间为当前计算机时间，不可编辑。
- ◇ 终止备注为必须输入项，输入终止备注，点击‘终止’按钮，弹出‘数据保存成功!’消息框，确认后关闭终止页面。如果点击‘关闭’按钮，仅关闭当前页面，数据不被保存。
- ◇ 送检单被终止，实测数据及外观数据页面中无法查询该送检单。

7. 查看检测项目

- ◇ 将会显示送检单中所有的检测项目，复检送检单只显示复检的检测项目。
- ◇ 选择想要查看检测项目的送检单，点击‘检测项目’按钮，弹出检测项目列表。

序号	顺序号	状态	检验员	特采	SPC	尺寸	特性	特性图标	项次编号	点位数	点
1	1	锁定	陈子容	N	Y	Y		✘	Item1	20	
2	2	锁定	梁春花	Y	Y	Y	4	F _C	Item4	3	Min. Ma
3	3	锁定	梁春花	N	Y	Y	4	F _C	Item5	3	Min. Ma
4	4	送检		N	Y	N		✘	Item6	2	
5	5	送检		N	Y	N		✘	Item8-1	1	
7	7	送检		N	Y	N		✘	Item9	1	
8	8	锁定	梁春花	N	Y	Y		✘	Item10-M	3	Min. Ma
9	9	锁定	梁春花	N	Y	Y		✘	Item10-Y	3	Min. Ma
10	10	锁定	梁春花	N	Y	Y		✘	Item10	3	Min. Ma
11	11	锁定	梁春花	N	Y	Y		✘	Item10-AT	3	Min. Ma
12	12	送检		N	Y	Y	4	F _C	Item11-1	1	
14	14	送检		N	Y	N		✘	Item12	1	
15	15	送检		N	Y	N		✘	Item13	1	

8. 查看检规配置项目

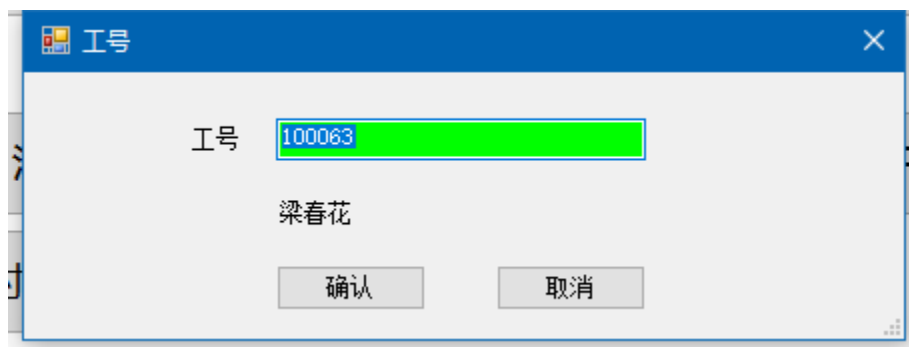
- ◇ 指当前送检单对应的检规配置项目，选定送检单，点击‘检规配置项目’按钮，弹出检规中所有的检测项目列表，页面为不可编辑状态。

[返回系统功能列表](#)

实测数据

说明

- 检验员创建送检单后，开始检测，检测分为实测数据和外观数据
- 点击‘实测数据’按钮，弹出工号输入页面，记录当前员工编号，如果输入员工号有误，无法进入实测数据页面，正确输入员工号后，进入实测数据页面，页面包含以下功能：
 - ◇ 查询实测数据
 - ◇ 锁定
 - ◇ 解锁
 - ◇ 实测数据
 - ◇ 检测项目
 - ◇ 检规配置文件
- 路径：主页面 → 检验 → 实测数据



点击‘确认’进入实测数据页面，点击‘取消’关闭当前页面。



1. 查询

- ◇ 查询条件：
 - 送检单号：送检单号：送检单唯一识别号(部门 + 送检日期 + 索引号)，模糊查询(XX%，列举所有以XX开头的送检单号)
 - 检验部门：主页面 → 主数据 → 检验部门 中维护的部门信息，默认为当前用户

所属部门。

BU: 主页面 → 主数据 → BU 列表 页面中维护的 BU 信息，当检验部门为 ASSY 时，BU 为必输项，不能为空。

系列号：产品系列号，支持模糊查询(XX%)

料号：送检单中的料号，支持模糊查询(XX%)

检验类型：上模检查(SU)，下模检查(SD)，成品检查(F)，验证(V)，Dock Audit(D)，巡回检查(P)，换料检查(C)，来料检查(I)，FGA(FGA)

工单号/订单 (IQC)：送检单中的工单号/订单 (IQC)，支持模糊查询(XX%)

线别/机台/供应商：送检单中的线别/机台/供应商，支持模糊查询(XX%)

检规编号：检规编号，支持模糊查询(XX%)

巡检频率：主页面 → 主数据 → 巡检频率 页面维护的巡检频率信息

生产时间：送检单中的生产时间

状态：送检，送检中，待合并，已合并，已审核，终止

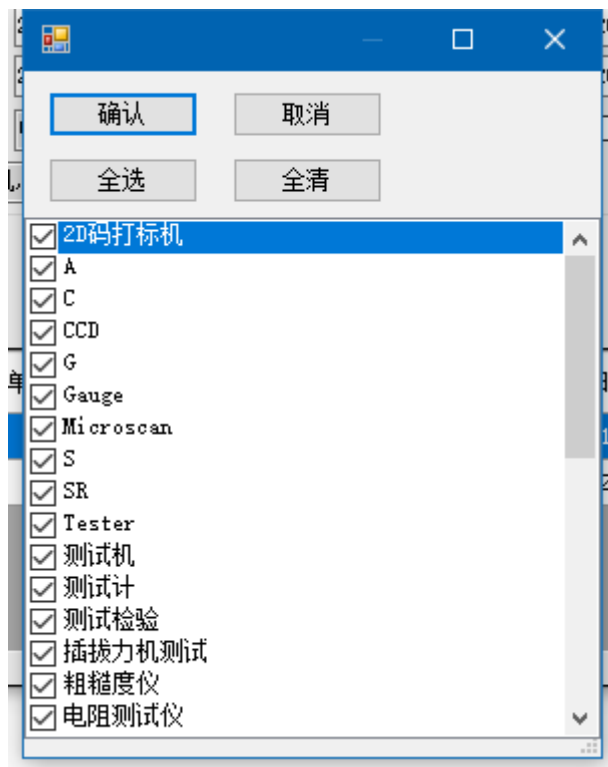
检验时间：送检单中的检验时间

设备类型：主页面 → 系统设定 → 客户端设定 页面中维护的设备类型，不可编辑

计数器：主页面 → 系统设定 → 客户端设定 页面中维护的计数器，不可编辑

只显示待锁定的送检单：默认选中，可编辑

其他设备类型：点击 ‘A’ 按钮，弹出设备类型选择页面



列表中显示 主界面 → 主数据 → 设备类型 页面中维护的所有设备类型，至少选择一个，可以多选。

- ✓ ‘确认’：将选中的设备类型保存至其他设备类型查询条件中，关闭当前页面
- ✓ ‘取消’：关闭弹出页面，不保存数据
- ✓ ‘全选’：选中所有设备类型

✓ ‘全清’：清除全部选中的设备类型

◇ 输入查询条件后点击‘查询’按钮，符合条件的检索结果显示在列表中，如果所有查询条件均为空，显示全部送检单。

2. 锁定

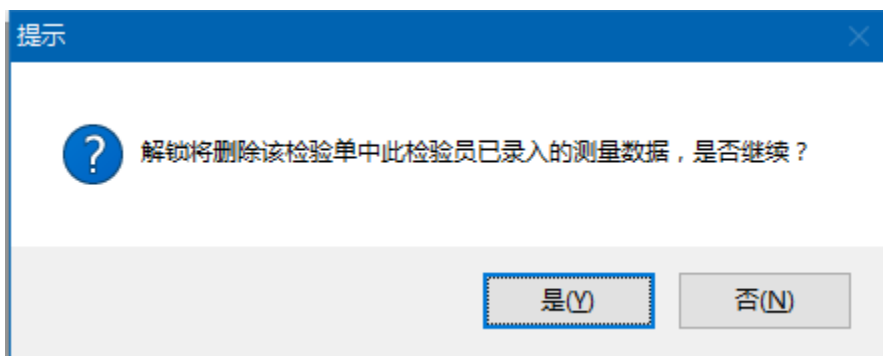
◇ 只有‘送检’，‘检验中’状态的送检单可以被锁定

◇ 选定想要锁定的送检单，点击‘锁定’按钮，状态更新为‘检验中’，当前设备类型（包括选中的其他设备类型）对应的检测项目变为锁定状态，其他检测项目保持‘送检’状态，只有锁定者可以查询该检测项目，其他检验员无法检索被锁定的检测项目。

3. 解锁

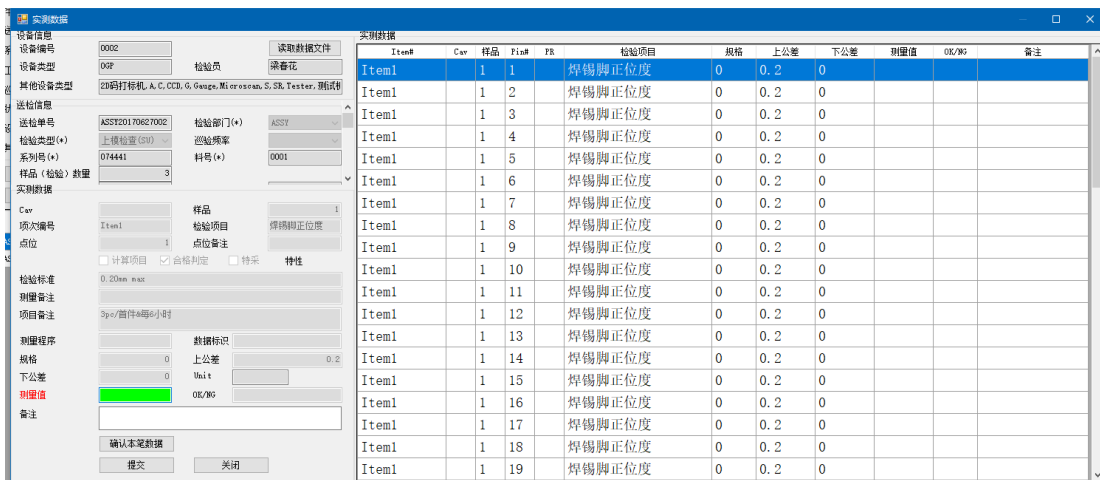
◇ 只有‘检验中’的送检单可以解锁操作

◇ 选择想要解锁的送检单，点击‘解锁’按钮，弹出消息框‘解锁将删除该检验单中此检验员已录入的测量数据，是否继续？’，点击‘是’，所有当前检验员已录入数据被清空，送检单状态置为‘送检’（如已有其他检验员提交的实测数据，状态仍然保持‘检验中’）；点击‘否’，关闭当前页面，保持已有数据。



4. 实测数据

◇ 锁定任务后，可进行实测数据，点击‘实测数据’按钮，弹出实测数据页面。



◇ 数据分为设备信息，检规信息，及实测数据列表，这些信息为只读项目

◇ 测量值和备注栏为可编辑，测量值为必须输入项，输入后点击‘确认本笔数据’，

系统根据检规配置文件判断 OK 或 NG, 并进入下一检测项, 如果想要更改测量值, 在右侧列表中选中想要更改的条目, 重新输入测量值并确认输入, 判定结果自动更新。

- ✓ OK: 绿色
- ✓ NG: 红色
- ✓ OK: 黄色 (临界值区间内)

Item#	Cav	样品	Fin#	PR	焊锡脚正位度	规格	上公差	下公差	测量值	OK/NG	备注
Item1	1	1			焊锡脚正位度	0	0.2	0	0.150	NG	
Item1	1	2			焊锡脚正位度	0	0.2	0	0.180	OK	
Item1	1	3			焊锡脚正位度	0	0.2	0	0.190	OK	
Item1	1	4			焊锡脚正位度	0	0.2	0	0.210	NG	
Item1	1	5			焊锡脚正位度	0	0.2	0			
Item1	1	6			焊锡脚正位度	0	0.2	0			
Item1	1	7			焊锡脚正位度	0	0.2	0			
Item1	1	8			焊锡脚正位度	0	0.2	0			
Item1	1	9			焊锡脚正位度	0	0.2	0			
Item1	1	10			焊锡脚正位度	0	0.2	0			
Item1	1	11			焊锡脚正位度	0	0.2	0			
Item1	1	12			焊锡脚正位度	0	0.2	0			
Item1	1	13			焊锡脚正位度	0	0.2	0			
Item1	1	14			焊锡脚正位度	0	0.2	0			
Item1	1	15			焊锡脚正位度	0	0.2	0			
Item1	1	16			焊锡脚正位度	0	0.2	0			
Item1	1	17			焊锡脚正位度	0	0.2	0			
Item1	1	18			焊锡脚正位度	0	0.2	0			
Item1	1	19			焊锡脚正位度	0	0.2	0			

- ◇ 所有实测数据测量完毕后, 可提交测量结果, 如果测量结果包含 NG 项, 弹出提示消息 ‘存在判定为 NG 的记录, 是否提交?’, 选 ‘是’ 提交测量结果, 选 ‘否’ 放弃提交。提交后已测项目状态变为完成。
- ◇ 如果测量结果中含有 NG 记录, 系统将会提示检测员发送邮件给流程管理者。

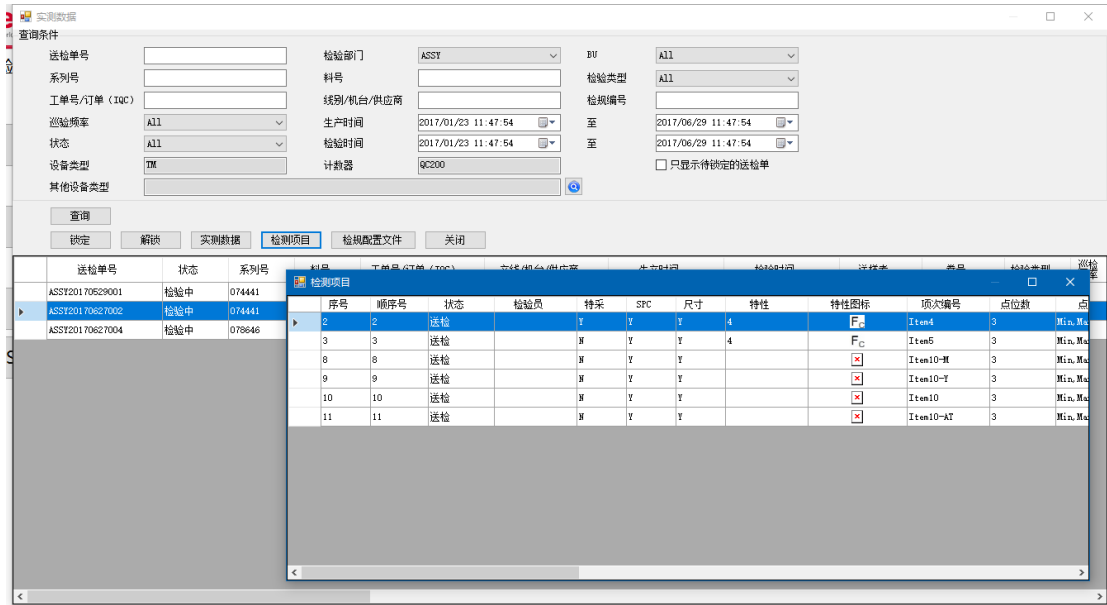
5. 查看检测项目

- ◇ 查看检测项目根据当前设备类型以及选中的其他设备类型列出对应的检测项目
- ◇ 选中送检单, 点击 ‘检测项目’ 按钮, 弹出检测项目页面

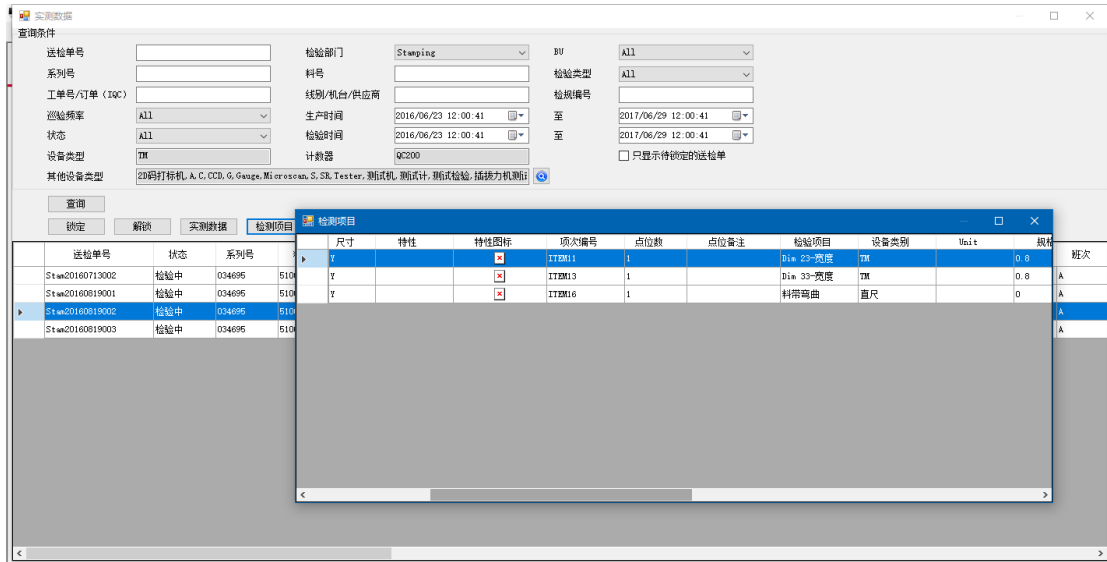
例:
步骤 1: 送检单号: ASSY20170627002 全部检测项目

序号	顺序号	状态	检验员	特采	SPC	尺寸	特性	特性图标	项次编号	点位数
1	1	完成	梁春花	N	Y	Y		✖	Item1	20

步骤 2: 将当前设备类型设置为 TM, 默认设备类型变为 TM, 送检单号: ASSY20170627002 的检测项目变为 TM 设备上进行的检测项目



步骤 3: 其他设备类型选择‘直尺’, 可显示所有直尺测量项目



6. 查看检规配置文件

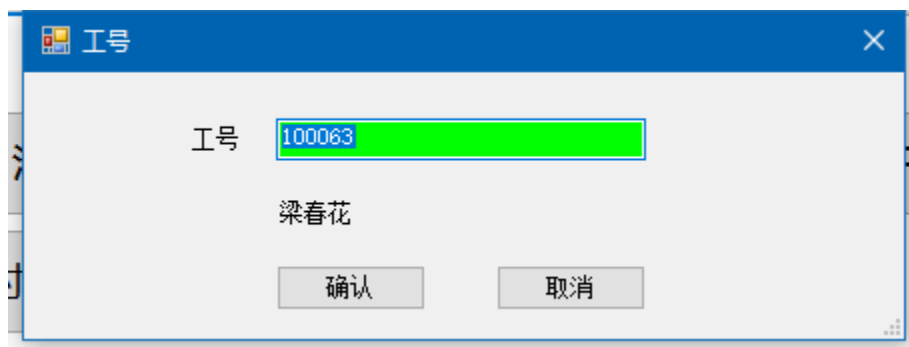
- ◇ 当前送检单对应的检规配置文件, 点击‘检规配置文件’按钮, 弹出检规页面, 显示的所有内容均为只读。

[返回系统功能列表](#)

外观数据

说明

- 检验员创建送检单后，开始检测，检测分为实测数据和外观数据
- 点击‘外观数据’按钮，弹出工号输入页面，记录当前员工编号，如果输入员工号有误，无法进入外观数据页面，正确输入员工号后，进入外观数据页面，页面包含以下功能：
 - ◇ 检索外观数据
 - ◇ 锁定
 - ◇ 解锁
 - ◇ 外观数据
 - ◇ 检测项目
 - ◇ 检规配置文件
- 路径：主页面 → 检验 → 外观数据



点击‘确认’进入实测数据页面，点击‘取消’关闭当前页面。



1. 查询

- ◇ 查询条件：
送检单号：送检单号：送检单唯一识别号(部门 + 送检日期 + 索引号)，模糊查询(XX%，列举所有以XX开头的送检单号)

检验部门：主页面 → 主数据 → 检验部门 中维护的部门信息，默认为当前用户所属部门。

BU：主页面 → 主数据 → BU 列表 页面中维护的 BU 信息，当检验部门为 ASSY 时，BU 为必填项，不能为空。

系列号：产品系列号，支持模糊查询(XX%)

料号：送检单中的料号，支持模糊查询(XX%)

检验类型：上模检查(SU)，下模检查(SD)，成品检查(F)，验证(V)，Dock Audit(D)，巡回检查(P)，换料检查(C)，来料检查(I)，FGA(FGA)

工单号/订单 (IQC)：送检单中的工单号/订单 (IQC)，支持模糊查询(XX%)

线别/机台/供应商：送检单中的线别/机台/供应商，支持模糊查询(XX%)

检规编号：检规编号，支持模糊查询(XX%)

巡检频率：主页面 → 主数据 → 巡检频率 页面维护的巡检频率信息

生产时间：送检单中的生产时间

状态：送检，送检中，待合并，已合并，已审核，终止

检验时间：送检单中的检验时间

- ◇ 输入查询条件后点击‘查询’按钮，符合条件的检索结果显示在列表中，如果所有查询条件均为空，显示全部送检单。

2. 锁定

- ◇ 只有‘送检’，‘检验中’状态的送检单可以被锁定
- ◇ 选定想要锁定的送检单，点击‘锁定’按钮，状态更新为‘检验中’，检测项目变为锁定状态，其他检测项目保持‘送检’状态，只有锁定者可以查询该检测项目，其他检验员无法检索被锁定的检测项目。

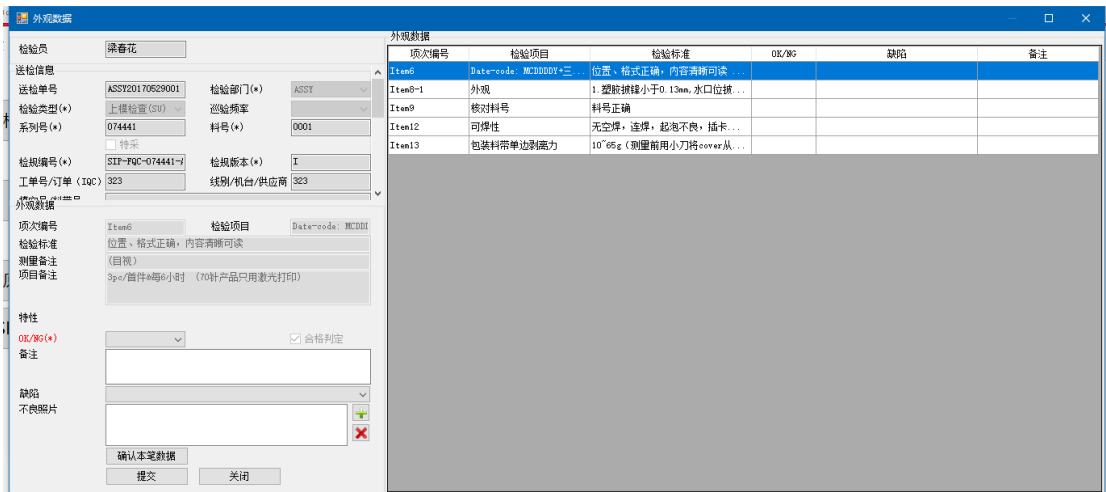
3. 解锁

- ◇ 只有‘检验中’的送检单可以解锁操作
- ◇ 选择想要解锁的送检单，点击‘解锁’按钮，弹出消息框‘解锁将删除该检验单中此检验员已录入的测量数据，是否继续？’，点击‘是’，所有当前检验员已录入数据被清空，送检单状态置为‘送检’（如已有其他检验员提交的实测数据，状态仍然保持‘检验中’）；点击‘否’，关闭当前页面，保持已有数据。



4. 外观数据

- ◇ 锁定任务后，可进行外观数据测量，点击‘外观数据’按钮，弹出外观数据页面。



- ◇ 数据分为检验员，检验信息，及外观数据列表，这些信息为只读项目
- ◇ OK/NG 及备注等栏位为可编辑状态，OK/NG 不能为空，选择 OK 或 NG 后，自动进入下一个检测项，如果想要更改测量值，在右侧列表中选中想要更改的条目，重新输入，点击确认本笔数据按钮进行确认。
- ◇ 判定结果：

OK: 绿色
NG: 红色



- ◇ 所有外观数据测量完毕后，可提交测量结果，如果测量结果包含 NG 项，弹出提示消息‘存在判定为 NG 的记录，是否提交？’，选‘是’提交测量结果，选‘否’放弃提交。提交后已测项目状态变为完成。
- ◇ 如果测量结果中含有 NG 记录，系统将会提示检测员发送邮件给流程管理者。
- ◇ 如果实测数据和外观数据全部完成后，送检单状态变为‘待合并’状态

5. 查看检测项目

- ◇ 所有的外观检测项目
- ◇ 选中送检单，点击‘检测项目’按钮，弹出检测项目页面

序号	顺序号	状态	检验员	特采	SPC	尺寸	特性	特性图标	项次编号	点位数	点
1	1	完成	梁春花	N	Y	N		✘	1	1	0
2	2	完成	梁春花	N	Y	N		✘	2	1	0
3	3	完成	梁春花	N	Y	N		✘	3	1	0
4	4	完成	梁春花	N	Y	N		✘	4	1	0
5	5	完成	梁春花	N	Y	N		✘	5	1	0
11	11	完成	梁春花	N	Y	N		✘	11	1	0
12	12	完成	梁春花	N	Y	N		✘	12	1	0

6. 查看检规配置文件

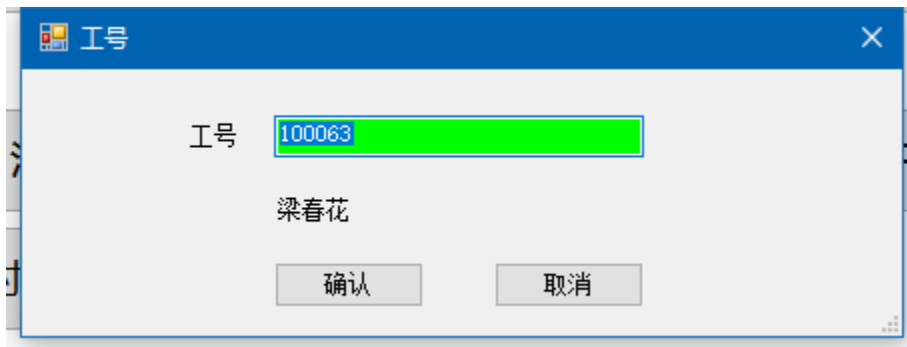
- 当前送检单对应的检规配置文件，点击‘检规配置文件’按钮，弹出检规页面，显示的所有内容均为只读。

[返回系统功能列表](#)

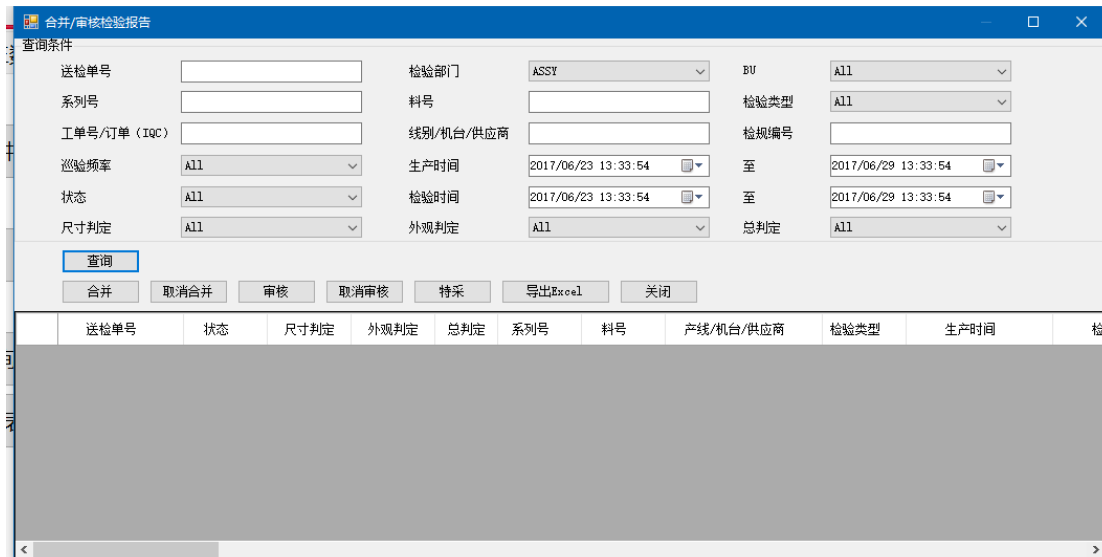
合并/审核检验报告

说明

- 完成实测数据和外观数据检测后，需要合并审核所有送检单检测项目
- 点击‘合并/审核检验报告’按钮，弹出员工号输入页面，记录合并或审核员工号，如果输入员工号有误，无法进入合并/审核页面，正确输入员工号后，进入合并/审核页面，页面包含以下功能：
 - ◇ 查询/导出 Excel
 - ◇ 合并
 - ◇ 取消合并
 - ◇ 审核
 - ◇ 取消审核
 - ◇ 特采
- 路径：主界面 → 检验 → 合并/审核检验报告



点击‘确认’进入合并/审核页面，点击‘取消’关闭当前页面。



1. 查询

a) 查询条件:

送检单号：送检单号：送检单唯一识别号(部门 + 送检日期 + 索引号)，模糊查询(XX%，列举所有以 XX 开头的送检单号)

检验部门：主页面 → 主数据 → 检验部门 中维护的部门信息，默认为当前用户所属部门。

BU：主页面 → 主数据 → BU 列表 页面中维护的 BU 信息，当检验部门为 ASSY 时，BU 为必填项，不能为空。

系列号：产品系列号，支持模糊查询(XX%)

料号：送检单中的料号，支持模糊查询(XX%)

检验类型：上模检查(SU)，下模检查(SD)，成品检查(F)，验证(V)，Dock Audit(D)，巡回检查(P)，换料检查(C)，来料检查(I)，FGA(FGA)

工单号/订单 (IQC)：送检单中的工单号/订单 (IQC)，支持模糊查询(XX%)

线别/机台/供应商：送检单中的线别/机台/供应商，支持模糊查询(XX%)

检规编号：检规编号，支持模糊查询(XX%)

巡检频率：主页面 → 主数据 → 巡检频率 页面维护的巡检频率信息

生产时间：送检单中的生产时间

状态：送检，送检中，待合并，已合并，已审核，终止

检验时间：送检单中的检验时间

尺寸判定：ACC/REJ/特采

外观判定：ACC/REJ/特采

总判定：ACC/REJ/特采

✧ 输入查询条件后点击‘查询’按钮，符合条件的检索结果显示在列表中，如果所有查询条件均为空，显示全部送检单。

✧ 点击‘导出 Excel’按钮，查询结果导出到 Excel 文件，方便查询详细信息。

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X
送检单号	状态	尺寸判定	外观判定	总判定	系列号	料号	产线/机台	检验类型	生产时间	检验时间	抽样序号	工单号/检验批号	卷号	班次	班别	特采单编	暂放序号	判定说明	判定备注	判定人	判定时间	检验部	
2	ASSY2015	待合并			502352	0300	A502352A	上模检查	2015/12/3	2015/12/3		042202191		A	N								ASSY
3	ASSY2015	待合并			171002	5000	1	巡回检查	2015/12/3	2015/12/3		04211094		M									ASSY
4	ASSY2015	待合并			171002	5000	1	成品检查	2015/12/3	2015/12/3		04211094	39025987	M									ASSY
5	ASSY2015	待合并			030835	1000	F3083510	上模检查	2015/12/3	2015/12/3		042193803		B	N								ASSY
6	ASSY2015	待合并			033482	0601	A33482	上模检查	2015/12/8	2015/12/8		042263220		A	N								ASSY
7	ASSY2015	待合并			034690	0160	ASTAC64C	巡回检查	2015/12/10	2015/12/10		042269950		B	D								ASSY
8	ASSY2015	待合并			034691	0160	ASTAC64C	上模检查	2015/12/19	2015/12/19		042269990		B	N								ASSY
9	ASSY2015	待合并			033482	0801	A33482B	上模检查	2015/12/19	2015/12/19		042265945		B	N								ASSY
10	ASSY2015	待合并			033481	0401	F3348104	上模检查	2015/12/21	2015/12/21		042193759		A	N								ASSY
11	ASSY2015	待合并			031067	1071	AHDACM4	上模检查	2015/12/25	2015/12/25		042312147		B	D								ASSY
12	ASSY2016	待合并			033482	1810	A158108A	上模检查	2016/5/6	2016/5/6		0422561428		B	D								ASSY
13	ASSY2016	待合并			033481	0601	A033481A	上模检查	2016/5/10	2016/5/10		0422561668		A	N								ASSY
14	ASSY2016	待合并			033482	1312	A1508T8A	上模检查	2016/5/11	2016/5/11		0422561641		A	D								ASSY
15	ASSY2016	待合并			500762	0481	E2	成品检查	2016/5/12	2016/5/12	31.28	042335466	40446849	C	N								ASSY
16	ASSY2016	待合并			067799	0007	F67799A	上模检查	2016/5/12	2016/5/12		042542198		D									ASSY
17	ASSY2016	待合并			078864	1001	A788640A	上模检查	2016/5/12	2016/5/12		042616272		D									ASSY
18	ASSY2016	待合并			078864	0001	A788640B	上模检查	2016/5/12	2016/5/12		042389358		D									ASSY
19	ASSY2016	待合并			078864	1001	A788640C	上模检查	2016/5/12	2016/5/12		042616279		D									ASSY
20	ASSY2016	待合并			500104	0650	F050010A	巡回检查	2016/5/12	2016/5/12		042589135		A	D								ASSY

✧ 选择一个送检单，双击打开后可查看详细信息，包含实测数据，外观数据，审批，特采，终止等信息。

送检单详细信息

送检单号: ASSY20160506468 状态: 待合并 检验部门(*): ASSY

检验类型(*): 上模检查(SU) 巡检验章: BU: TBU

系列号(*): 033482 料号(*): 1810 检验批数量: 0

检规编号(*): SIP-FQC-033482-AA-008-033482 检规版本(*): D 样品(检验)数量: 3

工单号/订单(IQC): 842561428 线别/机台/供应商: A15810BA 特采

模穴号/料带号: _____

生产时间: 2016/05/06 12:18:26 检验时间: 2016/05/06 12:18:26 送样者: _____

班次: B 班别: D 卷号: _____

新旧模料号: _____ 产品批次: _____ 抽样箱号: _____

覆盖箱号: _____ 特采单编号: _____ 暂放序号/IDR编号: _____

供应商批次号: _____ 来料收货日期: 2016/05/06 收货数量: 0

检验批号: _____

备注: _____

尺寸判定: _____ 外观判定: _____ 总判定: _____

判定人: _____ 判定时间: 1900/01/01 00:00:00

判定备注: _____

判定说明: _____

卷号: _____ 数量: 0

审核人: _____ 审核时间: 1900/01/01 00:00:00

审核备注: _____

送检单详细信息

特采人: _____ 特采时间: 1900/01/01 00:00:00 特采ID: _____

特采备注: _____

终止人: _____ 终止时间: 1900/01/01 00:00:00

终止备注: _____

实测数据

Cav	样品	项次编号	Pin#	FR	检验项目	Unit	规格	上公差	下公差	测量值	OK/NG	检验员
1	Item5	1			TPA		12.8	0.5	0	12.858	OK	马雷明
1	Item5	2			TPA		12.8	0.5	0	12.731	NG	马雷明
1	Item5	3			TPA		12.8	0.5	0	12.748	NG	马雷明
1	Item5	4			TPA		12.8	0.5	0	12.804	OK	马雷明
2	Item5	1			TPA		12.8	0.5	0	12.835	OK	马雷明
2	Item5	2			TPA		12.8	0.5	0	12.824	OK	马雷明
2	Item5	3			TPA		12.8	0.5	0	12.844	OK	马雷明
2	Item5	4			TPA		12.8	0.5	0	12.759	NG	马雷明
3	Item5	1			TPA		12.8	0.5	0	12.899	OK	马雷明

外观数据

项次编号	检验项目	检验标准	OK/NG	缺陷	检验员	备注
Item1	CAP PEG 孔位	堵孔为根据图纸要求和成品料号...	OK		欧阳金燕	
Item2	Matte Seal密封块	MatteSeal正确,无漏装,扭装,位...	OK		欧阳金燕	
Item3	FW keying,颜色	见图纸表格"Assembly PART NUMB...	OK		欧阳金燕	
Item4	CAP 装配	CAP正确。CAP完全装入Housing...	OK		欧阳金燕	
Item6	激光打标	打标内容正确、清晰,无漏打标...	OK		欧阳金燕	

2. 合并

- ◇ 只有待合并状态的送检单可以进行合并操作
- ◇ 选择想要合并的送检单, 点击‘合并’按钮, 弹出合并信息页面

输入项目描述:

- ✓ 尺寸判定：所有实测数据，如果存在 NG 项，既判定为 REJ，如果存在特采项，则判定为特采，否则判定为 ACC。
- ✓ 外观判定：所有外观数据，如果存在 NG 项，既判定为 REJ，如果存在特采项，则判定为特采，否则判定为 ACC。
- ✓ 总判定：如果尺寸或外观判定中任意一项为 REJ，总判定则为 REJ，如果尺寸或外观判定中任意一项为特采，则总判定为特采，其他情况总判定为 ACC。
- ✓ 暂放编号/IDR 编号：不能为空
- ✓ 判定人：当前用户
- ✓ 判定时间：当前计算机时间
- ✓ 判定备注：可选项
- ✓ 判定说明：可选项

按钮描述:

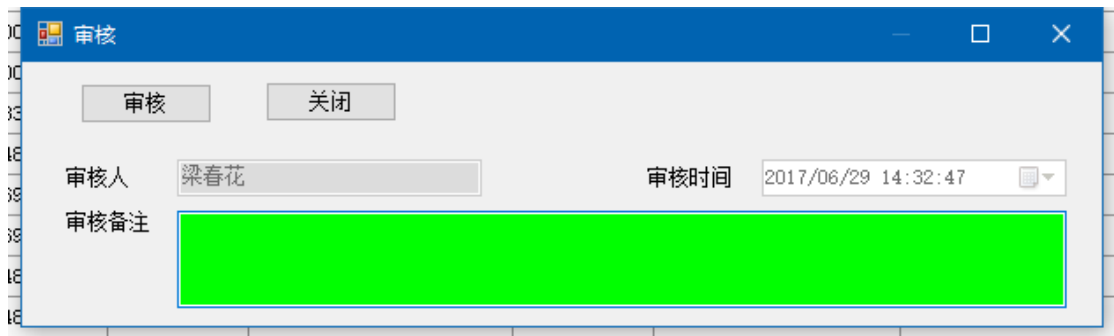
- ✓ 保存：保存输入数据到数据库，弹出‘数据保存成功’消息框，确认后关闭当前页面：
- ✓ 关闭：关闭当前页面

3. 取消合并

- ◇ 只有已合并送检单可以进行取消合并操作
- ◇ 选择想要取消合并的送检单，点击‘取消合并’按钮，暂放编号/IDR 编号，判定人，判定时间，判定备注，判定说明将被清空，送检单状态变为‘待合并’并刷新列表。

4. 审核

- ◇ 只有已合并的送检单可以被审核
- ◇ 选择想要审核的送检单，点击‘审核’按钮，弹出审核信息页面



- ✓ 审核人：当前用户
- ✓ 审核时间：当前计算机时间
- ✓ 审核备注：可选填

按钮描述：

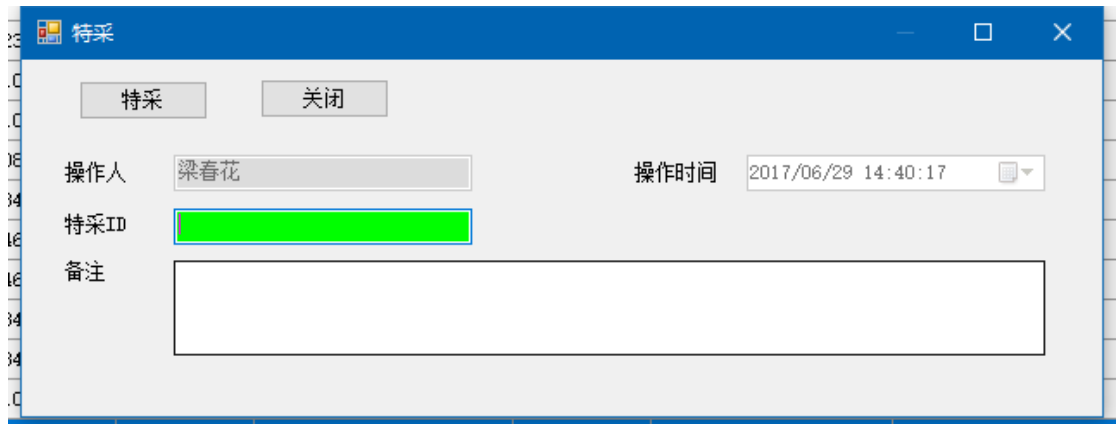
- ✓ 保存：保存输入数据到数据库，弹出‘数据保存成功’消息框，确认后关闭当前页面。
- ✓ 关闭：关闭当前页面
- ✓ ITR 报告：如果判定为 REJ，系统将会生成 IRT 报告自动发送给流程管理员

5. 取消审核

- ◇ 只有已审核的送检单可以进行取消审核操作
- ◇ 选择想要取消审核的送检单，点击‘取消审核’按钮，审核备注将被清空，状态变为已合并，列表刷新显示

6. 特采

- ◇ 只有已审核的送检单可以进行特采操作
- ◇ 选择想要特采的送检单，点击‘特采’按钮，弹出特采信息页面



- ✓ 操作人：当前用户
- ✓ 操作时间：当前计算机时间
- ✓ 特采 ID：可选填
- ✓ 备注：可选填

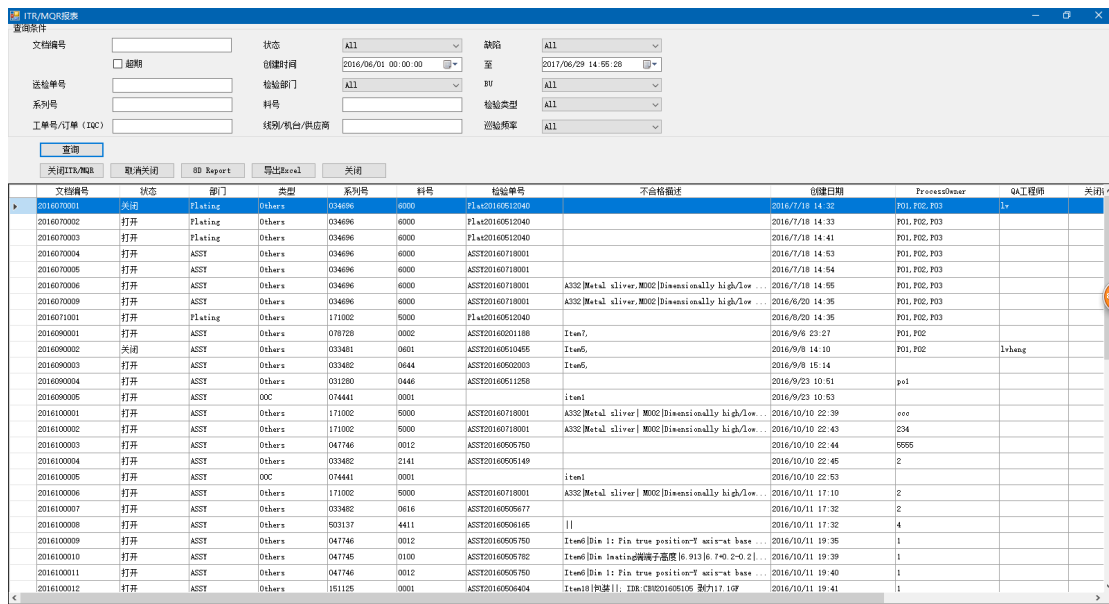
按钮描述：

- ✓ 保存：保存输入数据到数据库，弹出‘数据保存成功’消息框，确认后关闭当前页面。
- ✓ 关闭：关闭当前页面

[返回系统功能列表](#)

说明

➤ 此功能可以查询所有 ITR/MQR 报告，并且可以进行关闭。



查询：

- ✧ 查询条件：
 - 文档编号：支持模糊查询(XX%)，列举所有编号以 XX 开头的 ITR/MQR 报告)
 - 状态：ITR 报告状态，打开/关闭/All
 - 缺陷码：ITR 报告中的缺陷码
 - 超期：如果选定，将会检索所有超过允许最大期限的 ITR 报告。超期期限在系统设置中设定。
 - 创建时间：ITR 创建时间
 - 送检单号：送检单号：送检单唯一识别号(部门 + 送检日期 + 索引号)，模糊查询(XX%)，列举所有以 XX 开头的送检单号)
 - 检验部门：主页面 → 主数据 → 检验部门 中维护的部门信息，默认为当前用户所属部门。
 - 检验类型：上模检查(SU)，下模检查(SD)，成品检查(F)，验证(V)，Dock Audit(D)，巡回检查(P)，换料检查(C)，来料检查(I)，FGA(FGA)
 - 巡检频率：主页面 → 主数据 → 巡检频率 页面维护的巡检频率信息
 - BU：主页面 → 主数据 → BU 列表 页面中维护的 BU 信息
 - 系列号：产品系列号，支持模糊查询(XX%)
 - 料号：送检单中的料号，支持模糊查询(XX%)
 - 工单号/订单 (IQC)：送检单中的工单号/订单 (IQC)，支持模糊查询(XX%)
 - 线别/机台/供应商：送检单中的线别/机台/供应商，支持模糊查询(XX%)
- ✧ 输入查询条件后点击‘查询’按钮，所有符合查询条件的 ITR/MQR 报告显示在查询列表中，如果所有查询条件都为空，将会显示系统中所有 ITR/MQR 报告。

关闭 ITR/MQR

- 关闭 ITR/MQR，并上传 ITR 对应的 8D report。关闭操作后，ITR/MQR 报告状态变为关闭。

取消关闭

- 取消关闭 ITR，ITR 状态由关闭变为打开

8D Report

- 点击此按钮，用户可以查看 ITR 对应的 8D report

导出 Excel

- 将查询结果导出到 Excel 文件，方便查询详细信息，查询结果不可过多，容易导致内存溢出。

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	
1	文档编号	状态	部门	类型	系列号	料号	检验单号	不合格描述	创建日期	ProcessOwner	QA工程师	关闭者	关闭时间	备注
2	2016070002	打开	Plating	Others	034696	6000	Plat20160512040		2016/7/18	PO1,PO2,PO3				
3	2016070003	打开	Plating	Others	034696	6000	Plat20160512040		2016/7/18	PO1,PO2,PO3				
4	2016070004	打开	ASSY	Others	034696	6000	ASSY20160718001		2016/7/18	PO1,PO2,PO3				
5	2016070005	打开	ASSY	Others	034696	6000	ASSY20160718001		2016/7/18	PO1,PO2,PO3				
6	2016070006	打开	ASSY	Others	034696	6000	ASSY20160718001 A332 Metal sliver,M002 Dimensionally high/low out of spec (尺寸超差),		2016/7/18	PO1,PO2,PO3				
7	2016070009	打开	ASSY	Others	034696	6000	ASSY20160718001 A332 Metal sliver,M002 Dimensionally high/low out of spec (尺寸超差),		2016/6/20	PO1,PO2,PO3				
8	2016071001	打开	Plating	Others	171002	5000	Plat20160512040		2016/8/20	PO1,PO2,PO3				
9	2016090001	打开	ASSY	Others	078728	0002	ASSY20160201188 item7,		2016/9/6	PO1,PO2				
10	2016090003	打开	ASSY	Others	033482	0644	ASSY20160502003 item5,		2016/9/8					
11	2016090004	打开	ASSY	Others	031280	0446	ASSY20160511258		2016/9/23	po1				
12	2016090005	打开	ASSY	OOC	074441	0001	item1		2016/9/23					
13	2016100001	打开	ASSY	Others	171002	5000	ASSY20160718001 A332 Metal sliver M002 Dimensionally high/low out of spec (尺寸超差)		2016/10/10	ccc				
14	2016100002	打开	ASSY	Others	171002	5000	ASSY20160718001 A332 Metal sliver M002 Dimensionally high/low out of spec (尺寸超差)		2016/10/10	234				
15	2016100003	打开	ASSY	Others	047746	0012	ASSY20160505750		2016/10/10	5555				
16	2016100004	打开	ASSY	Others	033482	2141	ASSY20160505149		2016/10/10	2				
17	2016100005	打开	ASSY	OOC	074441	0001	item1		2016/10/10					
18	2016100006	打开	ASSY	Others	171002	5000	ASSY20160718001 A332 Metal sliver M002 Dimensionally high/low out of spec (尺寸超差)		2016/10/11	2				
19	2016100007	打开	ASSY	Others	033482	0616	ASSY20160505677		2016/10/11	2				
20	2016100008	打开	ASSY	Others	503137	4411	ASSY20160506165		2016/10/11	4				

[返回系统功能列表](#)

原始数据查询

说明

- 此功能可查询所有的送检单以及所有的检测项目，由于数据量较大，此列表分页显示，每页显示 50000 条数据，可以将检索结果导出到 Excel 文件，方便查找详细信息。

查询：

◇ 查询条件：

送检单号：送检单唯一识别号(部门 + 送检日期 + 索引号) ，模糊查询(XX%，列举所有以 XX 开头的送检单号)

状态：送检，送检中，待合并，已合并，已审核，终止

检验部门：主页面 → 主数据 → 检验部门 中维护的部门信息，默认为当前用户所属部门

检验类型：上模检查(SU)，下模检查(SD)，成品检查(F)，验证(V)，Dock Audit(D)，巡回检查(P)，换料检查(C)，来料检查(I)，FGA(FGA)

巡检频率：主页面 → 主数据 → 巡检频率 页面维护的巡检频率信息

BU：主页面 → 主数据 → BU 列表 页面中维护的 BU 信息

系列号：产品系列号，支持模糊查询(XX%)

料号：送检单中的料号，支持模糊查询(XX%)

工单号/订单 (IQC)：送检单中的工单号/订单 (IQC)，支持模糊查询(XX%)

检规编号：检规编号，支持模糊查询(XX%)

检规版本：检规版本

线别/机台/供应商：送检单中的线别/机台/供应商，支持模糊查询(XX%)

生产时间：送检单中的生产时间

送样者：送检单中的送样者，支持模糊查询(XX%)

检验时间：送检单中的检验时间

卷号：送检单中的卷号，支持模糊查询(XX%)

班次：A/B/C

班别：D/N

检验批号：送检单中的检验批号，支持模糊查询(XX%)

- 新旧模料号：送检单中的新旧模料号，支持模糊查询(XX%)
- 产品批次：送检单中的产品批次，支持模糊查询(XX%)
- 抽样箱号：送检单中的抽样箱号，支持模糊查询(XX%)
- 覆盖箱号：送检单中的覆盖箱号，支持模糊查询(XX%)
- 特采单编号：合并/审核报告中的特采单编号，支持模糊查询(XX%)
- 暂放序号/IDR 编号：送检单中的暂放序号/IDR 编号，支持模糊查询(XX%)
- 供应商批次号：送检单中的供应商批次号，支持模糊查询(XX%)
- 来料收货日期：送检单中的来料收货日期
- 模穴号：送检单中的模穴号，仅针对实测数据
- 点位：实测数据中的点位
- 点位备注：检测项目中的点位备注，支持模糊查询(XX%)
- 项次编号：检测项目中的项次编号
- 只显示报告项目：默认选中，可编辑

◇ 输入查询条件后点击‘查询’按钮，所有符合查询条件的送检单检测项目显示在查询列表中，如果所有查询条件都为空，将会显示系统中所有送检单检测项目。

导出 Excel

◇ 将检索结果导出到 Excel 文件，方便检索详细信息，导出数据量不能过大，容易导致内存溢出。

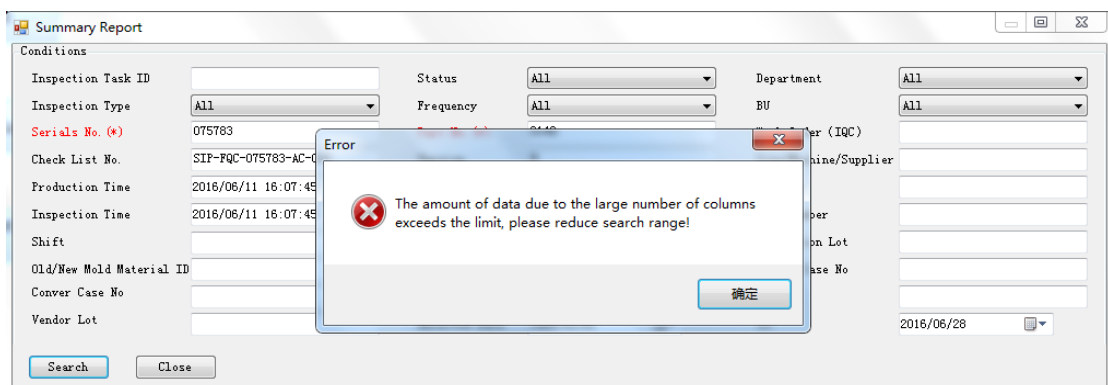
#	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V
1	送检单号	状态	工厂	检验部门	BU	系列号	料号	检规编号	检规版本	工单号/订单 (IQC)	产线/机台	检验类型	巡检频率	检验批数	样品	检模穴号/生产时间	检验时间	班次	班别	卷号	送样	
2	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
3	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
4	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
5	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
6	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
7	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
8	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
9	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
10	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
11	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
12	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
13	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
14	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
15	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
16	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
17	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
18	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
19	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
20	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
21	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
22	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D
23	ASSY20170529001	检验中	1002	ASSY	EBU	074441	0001	SIP-FQC-01		323	323	上模检查(SU)		0	3	2017/5/29	2017/5/29					D

[返回系统功能列表](#)

汇总报表

说明

- 由于检索大量的原始测量数据非常不方便，需要进行汇总报表的查询。此报表可按照送检单号，部门，系列号，料号，检规配置文件编号，检规版本号，工单号（IQC），线别/机台/供应商，检测类型，巡检频率，样品数量，模穴号/料带号，生产时间，检测时间，班次，班别，卷号，送样者，新旧模料号，生产批次，抽样箱号，覆盖箱号，特采单编号，IDR 编号，供应商批次号，来料收货日期，收货数量，尺寸判定，外观判定，总判定，点位号，点位备注进行汇总。
- 如果检索结果过多，会弹出消息对话框提醒缩小检索范围



查询

- ◇ 查询条件：
 - 送检单号：送检单唯一识别号(部门 + 送检日期 + 索引号)，模糊查询(XX%，列举所有以 XX 开头的送检单号)
 - 状态：送检，送检中，待合并，已合并，已审核，终止
 - 检验部门：主页面 → 主数据 → 检验部门 中维护的部门信息，默认为当前用户所属部门
 - 检验类型：上模检查(SU)，下模检查(SD)，成品检查(F)，验证(V)，Dock Audit(D)，巡回检查(P)，换料检查(C)，来料检查(I)，FGA(FGA)
 - 巡检频率：主页面 → 主数据 → 巡检频率 页面维护的巡检频率信息
 - BU：主页面 → 主数据 → BU 列表 页面中维护的 BU 信息
 - 系列号：产品系列号，支持模糊查询(XX%)
 - 料号：送检单中的料号，支持模糊查询(XX%)
 - 工单号/订单（IQC）：送检单中的工单号/订单（IQC），支持模糊查询(XX%)
 - 检规编号：检规编号，支持模糊查询(XX%)
 - 检规版本：检规版本
 - 线别/机台/供应商：送检单中的线别/机台/供应商，支持模糊查询(XX%)
 - 生产时间：送检单中的生产时间
 - 送样者：送检单中的送样者，支持模糊查询(XX%)
 - 检验时间：送检单中的检验时间
 - 卷号：送检单中的卷号，支持模糊查询(XX%)
 - 班次：A/B/C

班别: D/N

检验批号: 送检单中的检验批号, 支持模糊查询(XX%)

新旧模料号: 送检单中的新旧模料号, 支持模糊查询(XX%)

产品批次: 送检单中的产品批次, 支持模糊查询(XX%)

抽样箱号: 送检单中的抽样箱号, 支持模糊查询(XX%)

覆盖箱号: 送检单中的覆盖箱号, 支持模糊查询(XX%)

特采单编号: 合并/审核报告中的特采单编号, 支持模糊查询(XX%)

暂放序号/IDR 编号: 送检单中的暂放序号/IDR 编号, 支持模糊查询(XX%)

供应商批次号: 送检单中的供应商批次号, 支持模糊查询(XX%)

来料收货日期: 送检单中的来料收货日期

◇ 输入检索条件后点击‘查询’按钮, 将会显示所有符合查询条件的结果, 如果所有查询条件均为空, 显示全部检测数据, 弹出报表页面。

送检单号	ASST001 70629001	ASST001 70629001	ASST001 70629001	ASST001 70629001
检验部门	ASST	ASST	ASST	ASST
系列号	074441	074441	074441	074441
料号	0001	0001	0001	0001
检验编号	SIF-PQC-074441-AC-001	SIF-PQC-074441-AC-001	SIF-PQC-074441-AC-001	SIF-PQC-074441-AC-001
检验版本	1	1	1	1
工单号/订单 (IQC)	323	323	323	323
产线/机台/供应商	323	323	323	323
检验类型	SF	SF	SF	SF
送检频率	3	3	3	3
精品 (检验) 数量				
模穴号/料带号				
生产时间	2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46
检验时间	2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46
班次				
班别	B	B	B	B
卷号				
送样箱				
新旧模料号				
产品批次				
抽样箱号				
覆盖箱号				
特采单编号				
暂放序号/IDR编号				
供应商批次号				
来料收货日期	2017/5/29 0:00:00	2017/5/29 0:00:00	2017/5/29 0:00:00	2017/5/29 0:00:00
收货数量	0	0	0	0
尺寸判定				
外观判定				
总判定				
模穴号/料带号				
精品 (检验) 数量				

No	检验类型	项次编号	检验项目	仪器	检验标准	规格	上公差	下公差	Max	Min
1	FGA, F, SU	Item1	弹模修正位置	OGP	0.20mm max	0	0.2	0		
2	FGA, F, SU	Item4	弹片Gap	TM	0.45-0.16/+0.10mm(内控规格)	0.45	0.1	0.16	0.16	0.55
3	FGA, F, SU	Item5	弹模高度	TM	0.20 +/- 0.13mm	0.2	0.13	0.13	0.13	0.13
4	FGA, F, SU	Item6	Date+code: M...	外观检验	位置、格式正确, 内容清晰可...				OK	OK
5	FGA, F, SU	Item9-1	外观	外观检验	1. 塑胶披锋小于0.13mm, 水口...				OK	OK
6	F	Item9-2	外观	外观检验	1. 塑胶披锋小于0.13mm, 水口...				OK	OK
7	FGA, F, SU	Item9	核对料号	外观检验	料号正确				OK	OK
8	FGA, F, SU	Item10-H	弹片Gap正位置	TM	0.15mm max NMC	0.45	0.1	0.16	4	4
9	FGA, F, SU	Item10-T	弹片Gap正位置	TM	0.15mm max NMC			1.92	4	4
10	FGA, F, SU	Item10	弹片Gap正位置	TM	0.15mm max NMC		0.15		0.16	0.16
11	FGA, F, SU	Item10-AI	弹片Gap正位置	TM	0.15mm max NMC				0.41	0.41
12	FGA, F, SU	Item11-1	共面度	FP	0.10mm (适用于20/30/40特产品)	0	0.1	0		

◇ 可以将查询结果导出到 Excel 文件, 方便查找详细信息。

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
19					新旧模料号								
20					产品批次								
21					抽样箱号								
22					覆重箱号								
23					待来单编号								
24					解法序号/10%编号								
25					供应批次号								
26					来料收货日期				2017/5/29 0:00:00	2017/5/29 0:00:00	2017/5/29 0:00:00	2017/5/29 0:00:00	2017/5/29 0:00:00
27					收货数量				0	0	0	0	0
28					尺寸判定								
29					外观判定								
30					总判定								
31					模穴号/料带号								
32					样品(检验)数量				1	1	1	1	1
33					点位				1	1	1	1	2
34					点位备注					Max	Min		
35	No	检验类型	项次编号	检验项目	仪器	检验标准	规格	上公差	下公差				
36	1	FGA,P,SU	Item1	焊锡脚正位度	OGP	0.20mm max	0	0.2	0				
37	2	FGA,P,SU	Item4	弹片gap	TM	0.45-0.16/+0.10mm(内控)	0.45	0.1	0.16	0.56	0.55		
38	3	FGA,P,SU	Item5	焊脚高度	TM	0.20/-0.13mm	0.2	0.13	0.13	4	4		
39	4	FGA,P,SU	Item6	Date-code: MCD:DDD*三角符号 (MCD:Molex CD: DDD:day:Y:year)	外观检验	位置、格式正确,内容清晰可读			OK				
						1.塑胶披锋小于0.13mm,水口位披锋不可超过本体表面 2.塑胶表面无缺损,裂纹 3.塑胶柱无压伤,变形,断裂 4.端子无变形,漏电镀,镀层脱落,变色,氧							

返回系统功能列表

汇总报表 2

说明

- 由于检索大量的原始测量数据非常不方便，需要根据点位及点位备注进行汇总报表的查询，汇总报表 2 可按照送检单号，部门，系列号，料号，检规配置文件编号，检规版本号，工单号（IQC），线别/机台/供应商，检测类型，巡检频率，样品数量，模穴号/料带号，生产时间，检测时间，班次，班别，卷号，送样者，新旧模料号，生产批次，抽样箱号，覆盖箱号，特采单编号，IDR 编号，供应商批次号，来料收货日期，收货数量，尺寸判定，外观判定，总判定进行汇总查询。
- 如果检索结果过多，会弹出消息对话框提醒缩小检索范围

Conditions	
Inspection Task ID	
Inspection Type	All
Serials No. (*)	075783
Check List No.	SIP-PQC-075783-AC-002
Production Time	2016/06/11 16:49:07
Inspection Time	2016/06/11 16:49:07
Shift	
Old/New Mold Material ID	
Convey Case No	
Vendor Lot	
Status	All
Frequency	All
Part No. (*)	0140
Version	B
To	2016/06/28 16:49:07
Class	
Production Lot	
Deviation ID	
Received Date	1900/01/01
Department	All
BU	All
Work Order (IQC)	
Line/Machine/Supplier	
Sampler	
Reel Number	
Inspection Lot	
Sample Case No	
IDR ID	
To	2016/06/28

查询

- ◇ 查询条件：
 - 送检单号：送检单唯一识别号(部门 + 送检日期 + 索引号)，模糊查询(XX%，列举所有以 XX 开头的送检单号)
 - 状态：送检，送检中，待合并，已合并，已审核，终止
 - 检验部门：主页面 → 主数据 → 检验部门 中维护的部门信息，默认为当前用户所属部门
 - 检验类型：上模检查(SU)，下模检查(SD)，成品检查(F)，验证(V)，Dock Audit(D)，巡回检查(P)，换料检查(C)，来料检查(I)，FGA(FGA)
 - 巡检频率：主页面 → 主数据 → 巡检频率 页面维护的巡检频率信息
 - BU：主页面 → 主数据 → BU 列表 页面中维护的 BU 信息
 - 系列号：产品系列号，支持模糊查询(XX%)
 - 料号：送检单中的料号，支持模糊查询(XX%)
 - 工单号/订单 (IQC)：送检单中的工单号/订单 (IQC)，支持模糊查询(XX%)
 - 检规编号：检规编号，支持模糊查询(XX%)
 - 检规版本：检规版本
 - 线别/机台/供应商：送检单中的线别/机台/供应商，支持模糊查询(XX%)
 - 生产时间：送检单中的生产时间
 - 送样者：送检单中的送样者，支持模糊查询(XX%)
 - 检验时间：送检单中的检验时间
 - 卷号：送检单中的卷号，支持模糊查询(XX%)
 - 班次：A/B/C
 - 班别：D/N

- 检验批号：送检单中的检验批号，支持模糊查询(XX%)
- 新旧模料号：送检单中的新旧模料号，支持模糊查询(XX%)
- 产品批次：送检单中的产品批次，支持模糊查询(XX%)
- 抽样箱号：送检单中的抽样箱号，支持模糊查询(XX%)
- 覆盖箱号：送检单中的覆盖箱号，支持模糊查询(XX%)
- 特采单编号：合并/审核报告中的特采单编号，支持模糊查询(XX%)
- 暂放序号/IDR 编号：送检单中的暂放序号/IDR 编号，支持模糊查询(XX%)
- 供应商批次号：送检单中的供应商批次号，支持模糊查询(XX%)
- 来料收货日期：送检单中的来料收货日期

◇ 输入检索条件后点击‘查询’按钮，将会显示所有符合查询条件的结果，如果所有查询条件均为空，显示全部检测数据，弹出报表页面。

送检单号	ASST201 70529001	ASST201 70529001	ASST201 70529001
检验部门	ASST	ASST	ASST
系列号	074441	074441	074441
料号	0001	0001	0001
检验编号	SIP-PQC-074441-AC-001	SIP-PQC-074441-AC-001	SIP-PQC-074441-AC-001
检验版本	I	I	I
工单号/订单 (DOC)	323	323	323
产线/机台/供应商	323	323	323
检验类型	SF	SF	SF
检验频率			
样品(检验)数量	3	3	3
模具号/料号			
生产时间	2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46
检验时间	2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46
班次			
班别	D	D	D
卷号			
选择者			
新旧模料号			
产品批次			
抽样箱号			
覆盖箱号			
特采单编号			
暂放序号/IDR编号			
供应商批次号			
来料收货日期	2017/5/29 0:00:00	2017/5/29 0:00:00	2017/5/29 0:00:00
收货数量	0	0	0
尺寸判定			
外观判定			
总判定			
模具号/料号			
样品(检验)数量		1	2

新旧模料号	产品批次	抽样箱号	覆盖箱号	特采单编号	暂放序号/IDR编号	供应商批次号	来料收货日期	收货数量	尺寸判定	外观判定	总判定	模具号/料号	样品(检验)数量	
							2017/5/29 0:00:00	0					1	2
No	检验类型	顶头编号	检验项目	点位	点位备注	仪器	检验标准	规格	上公差	下公差				
22	FSa.P.SV	Ita4	薄片*9p	1	Wa	TM	0.45±0.16/±0.10mm(内控规格)	0.45	0.1	0.16			0.28	0.4
23	FSa.P.SV	Ita4	薄片*9p	2	Wa	TM	0.45±0.16/±0.10mm(内控规格)	0.45	0.1	0.16			0.4	0.4
24	FSa.P.SV	Ita4	薄片*9p	2	Wa	TM	0.45±0.16/±0.10mm(内控规格)	0.45	0.1	0.16			0.4	0.4
25	FSa.P.SV	Ita4	薄片*9p	3	Wa	TM	0.45±0.16/±0.10mm(内控规格)	0.45	0.1	0.16			0.4	0.4
26	FSa.P.SV	Ita4	薄片*9p	3	Wa	TM	0.45±0.16/±0.10mm(内控规格)	0.45	0.1	0.16			0.4	0.4
27	FSa.P.SV	Ita5	探脚高度	1	Wa	TM	0.20±0.13mm	0.2	0.13	0.13			0.12	0.12
28	FSa.P.SV	Ita5	探脚高度	1	Wa	TM	0.20±0.13mm	0.2	0.13	0.13			0.12	0.12
29	FSa.P.SV	Ita5	探脚高度	2	Wa	TM	0.20±0.13mm	0.2	0.13	0.13			0.12	0.12
30	FSa.P.SV	Ita5	探脚高度	2	Wa	TM	0.20±0.13mm	0.2	0.13	0.13			0.12	0.12
31	FSa.P.SV	Ita5	探脚高度	3	Wa	TM	0.20±0.13mm	0.2	0.13	0.13			0.12	0.12
32	FSa.P.SV	Ita5	探脚高度	3	Wa	TM	0.20±0.13mm	0.2	0.13	0.13			0.12	0.12
33	FSa.P.SV	Ita6	Data=code: M...				位置、格式正确、内容清晰可...						0.12	0.12
34	FSa.P.SV	Ita0-1	外观				外观检验						0.12	0.12
35	P	Ita0-2	外观				外观检验						0.12	0.12

◇ 可以将查询结果导出到 Excel 文件，方便查找详细信息。

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
13								生产时间				2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46
14								检验时间				2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46	2017/5/29 11:01:46
15								班次							
16								班别				D	D	D	D
17								卷号							
18								送样者							
19								新旧料号							
20								产品批次							
21								抽样箱号							
22								装箱箱号							
23								特殊单编号							
24								暂放序号/DR编号							
25								供应商批次号							
26								来料收货日期				2017/5/29 0:00:00	2017/5/29 0:00:00	2017/5/29 0:00:00	2017/5/29 0:00:00
27								收货数量				0	0	0	0
28								尺寸判定							
29								外观判定							
30								总判定							
31								模穴号/料带号							
32								样品(检验)数量				1	2	3	
33	No	检验类型	项次编号	检验项目	点位	点位备注	仪器	检验标准	规格	上公差	下公差				
34	1	FGA,P,SU	Item1	焊锡脚正位度	1		OGP	0.20mm max	0	0.2	0				
35	2	FGA,P,SU	Item1	焊锡脚正位度	2		OGP	0.20mm max	0	0.2	0				
36	3	FGA,P,SU	Item1	焊锡脚正位度	3		OGP	0.20mm max	0	0.2	0				
37	4	FGA,P,SU	Item1	焊锡脚正位度	4		OGP	0.20mm max	0	0.2	0				
38	5	FGA,P,SU	Item1	焊锡脚正位度	5		OGP	0.20mm max	0	0.2	0				
39	6	FGA,P,SU	Item1	焊锡脚正位度	6		OGP	0.20mm max	0	0.2	0				
40	7	FGA,P,SU	Item1	焊锡脚正位度	7		OGP	0.20mm max	0	0.2	0				
41	8	FGA,P,SU	Item1	焊锡脚正位度	8		OGP	0.20mm max	0	0.2	0				
42	9	FGA,P,SU	Item1	焊锡脚正位度	9		OGP	0.20mm max	0	0.2	0				
43	10	FGA,P,SU	Item1	焊锡脚正位度	10		OGP	0.20mm max	0	0.2	0				

返回系统功能列表

效率统计

说明

- 效率统计报表可以统计检测员，设备，质量，检测成本的效率，管理者可以根据报表进行相应调整。
- 路径：主界面 → 检验 → 效率统计

检验部门	检验员工号	检验员	BU	总检验时间(H)	总检验时间-实际(H)	总检验时间-外派(H)	复检时间(H)	复检时间-实际(H)	复检时间-外派(H)	完成检验单数量	测量尺寸数	尺寸修改数
ASST	100063	涂杏花	CBV	0.022	0.020	0.002	0.000	0.000	0.000	1	26	0
ASST	101589	梁虹	CBV	162.656	162.656	0.000	0.031	0.031	0.000	674	51,000	394
ASST	103567	魏洪	CBV	35.634	35.184	0.650	0.234	0.234	0.000	449	22,207	122
ASST	106245	周晓琴	CBV	3.684	3.684	0.000	0.000	0.000	0.000	88	15,292	0
ASST	112338	李玉栋	CBV	132.886	128.405	4.480	0.000	0.003	0.003	446	21,789	168
ASST	112341	朱云仙	CBV	23.110	22.618	0.492	0.000	0.000	0.000	379	22,733	158
ASST	113383	谢莉	CBV	10.915	10.183	0.732	0.000	0.000	0.000	153	2,036	84
ASST	120901	陈桂林	CBV	22.774	22.706	0.068	0.000	0.000	0.000	10	1,400	4
ASST	120979	陈桂贵	CBV	0.079	0.079	0.000	0.000	0.000	0.000	1	9	1
ASST	134731	汪小芳	CBV	62.400	59.598	2.803	0.056	0.056	0.000	474	19,861	156
ASST	136663	罗南青	CBV	121.093	64.446	66.647	0.000	0.000	0.000	202	21,057	286
ASST	137139	周玉	CBV	147.176	147.066	0.110	0.000	0.000	0.000	34	5,345	52
ASST	149384	王文娟	CBV	35.995	35.800	0.195	0.000	0.000	0.000	73	9,127	61

查询

- ◇ 查询条件：
 - 送检单号：送检单唯一识别号(部门 + 送检日期 + 索引号)，模糊查询(XX%，列举所有以XX开头的送检单号)
 - 检验部门：主页面 → 主数据 → 检验部门 中维护的部门信息，默认为当前用户所属部门
 - 检验类型：上模检查(SU)，下模检查(SD)，成品检查(F)，验证(V)，Dock Audit(D)，巡回检查(P)，换料检查(C)，来料检查(I)，FGA(FGA)
 - 巡检频率：主页面 → 主数据 → 巡检频率 页面维护的巡检频率信息
 - BU：主页面 → 主数据 → BU 列表 页面中维护的 BU 信息
 - 系列号：产品系列号，支持模糊查询(XX%)
 - 料号：送检单中的料号，支持模糊查询(XX%)
 - 工单号/订单 (IQC)：送检单中的工单号/订单 (IQC)，支持模糊查询(XX%)
 - 检规编号：检规编号，支持模糊查询(XX%)
 - 检规版本：检规版本
 - 线别/机台/供应商：送检单中的线别/机台/供应商，支持模糊查询(XX%)
 - 生产时间：送检单中的生产时间
 - 送样者：送检单中的送样者，支持模糊查询(XX%)
 - 检验时间：送检单中的检验时间
 - 卷号：送检单中的卷号，支持模糊查询(XX%)
 - 班次：A/B/C
 - 班别：D/N

检验批号：送检单中的检验批号，支持模糊查询(XX%)
 产品批次：送检单中的产品批次，支持模糊查询(XX%)
 抽样箱号：送检单中的抽样箱号，支持模糊查询(XX%)
 覆盖箱号：送检单中的覆盖箱号，支持模糊查询(XX%)
 特采单编号：合并/审核报告中的特采单编号，支持模糊查询(XX%)
 暂放序号/IDR 编号：送检单中的暂放序号/IDR 编号，支持模糊查询(XX%)
 供应商批次号：送检单中的供应商批次号，支持模糊查询(XX%)
 来料收货日期：送检单中的来料收货日期

- ◇ 输入查询条件后点击‘查询’按钮，所有符合查询条件的结果在查询列表中，如果所有查询条件都为空，将会显示系统中所有数据。
- ◇ 可将检索结果导出到 Excel 文件，方便检索详细信息。

分类统计：

- ◇ 检验员：统计合计检验时间，合计测量数据时间，合计外观数据时间，合计复检时间，复检测量数据时间，复检外观数据时间，测试项目数量汇总，测量数据总尺寸，尺寸修改数，按照部门，检验员工号，检验员及 BU 进行汇总。

检验部门	检验员工号	检验员	BU	总检验时间(h)	总检验时间-实测(h)	总检验时间-外观(h)	复检时间(h)	复检时间-实测(h)	复检时间-外观(h)	完成检验单数量	测量尺寸数	尺寸修改数
ASST	100063	涂春花	CBU	0.022	0.020	0.002	0.000	0.000	0.000	1	26	0
ASST	101589	涂江	CBU	162.656	162.656	0.000	0.031	0.031	0.000	674	51,000	394
ASST	103567	魏洪	CBU	35.834	35.184	0.650	0.234	0.234	0.000	449	22,207	122
ASST	105245	周晓琴	CBU	3.694	3.694	0.000	0.000	0.000	0.000	88	15,292	0
ASST	112338	李玉萍	CBU	132.886	128.405	4.480	0.003	0.000	0.003	446	21,789	168
ASST	112341	朱云仙	CBU	23.110	22.618	0.492	0.000	0.000	0.000	379	22,733	158
ASST	113383	谢莉	CBU	10.915	10.183	0.732	0.000	0.000	0.000	153	2,036	84
ASST	120901	顾晓林	CBU	22.774	22.706	0.068	0.000	0.000	0.000	10	1,400	4
ASST	120979	陈振贵	CBU	0.079	0.079	0.000	0.000	0.000	0.000	1	9	1
ASST	134731	汪小芳	CBU	62.400	59.598	2.803	0.056	0.056	0.000	474	19,861	156
ASST	135653	罗南清	CBU	121.093	54.446	66.647	0.000	0.000	0.000	202	21,057	285
ASST	137139	周玉	CBU	147.176	147.066	0.110	0.000	0.000	0.000	34	5,345	52
ASST	149384	王文娟	CBU	35.995	35.800	0.195	0.000	0.000	0.000	73	9,127	61

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
1	检验部门	检验员工号	检验员	BU	总检验时间(H)	总检验时间-实测(H)	总检验时间-外观(H)	复检时间(H)	复检时间-实测(H)	复检时间-外观(H)	完成检验单数量	测量尺寸数	尺寸修改数	
2	ASSY	100063	梁春花		0.022	0.02	0.002	0	0	0	1	26	0	
3	ASSY			CBU			0	0	0	0				
4	ASSY	101589	梁红	CBU	162.656	162.656	0	0.031	0.031	0	674	51000	394	
5	ASSY	103567	魏洪	CBU	35.834	35.184	0.65	0.234	0.234	0	449	22207	122	
6	ASSY	105245	周晓琴	CBU	3.684	3.684	0	0	0	0	88	15292	0	
7	ASSY	112338	李玉炜	CBU	132.886	128.405	4.48	0.003	0	0.003	446	21789	168	
8	ASSY	112341	朱云仙	CBU	23.11	22.618	0.492	0	0	0	379	22733	158	
9	ASSY	113383	谢莉	CBU	10.915	10.183	0.732	0	0	0	153	2036	84	
10	ASSY	120901	顾晓林	CBU	22.774	22.706	0.068	0	0	0	10	1400	4	
11	ASSY	120979	陈银贵	CBU	0.079	0.079	0	0	0	0	1	9	1	
12	ASSY	134731	汪小芳	CBU	62.4	59.598	2.803	0.056	0.056	0	474	19861	156	
13	ASSY	135653	罗南清	CBU	121.093	54.446	66.647	0	0	0	202	21057	285	
14	ASSY	137139	周玉	CBU	147.176	147.066	0.11	0	0	0	34	5345	52	
15	ASSY	149384	王文娟	CBU	35.995	35.8	0.195	0	0	0	73	9127	61	
16	ASSY	149477	崔真珍	CBU	23.407	23.169	0.237	0	0	0	65	6040	85	
17	ASSY	158016	刘海蓉	CBU	1.523	1.511	0.012	0	0	0	1	10	0	
18	ASSY	169185	李丹	CBU	13.09	11.29	1.8	0	0	0	48	950	23	
19	ASSY	169807	毛金涛	CBU	37.609	36.721	0.889	0.013	0	0.013	621	14852	260	
20	ASSY	171225	何娟	CBU	157.199	155.041	2.159	0	0	0	99	8570	113	
21	ASSY	171236	宋成红	CBU	14.39	14.107	0.283	0	0	0	57	1128	69	
22	ASSY	171256	唐芳	CBU	99.885	99.702	0.183	0	0	0	55	7625	67	
23	ASSY	172951	何燕	CBU	48.383	47.801	0.582	0	0	0	130	2560	126	
24	ASSY	175271	肖兵兵	CBU	2.07	2.041	0.029	0	0	0	5	240	1	
25	ASSY	177741	蒋丽	CBU	19.637	13.207	6.43	0	0	0	234	6667	90	
26	ASSY	180274	黄秀菱	CBU	0.061	0.061	0	0	0	0	1	5	0	
27	ASSY	180460		CBU	4.808	4.737	0.071	0	0	0	15	1220	0	
28	ASSY	180669	孙林	CBU	79.161	78.751	0.41	0	0	0	666	43743	271	
29	ASSY	181724	夏于清	CBU	149.515	149.262	0.253	0	0	0	681	35573	213	
30	ASSY	182022	阳维	CBU	57.89	54.543	3.347	0	0	0	455	11306	165	
31	ASSY	196984	梁春红	CBU	23.307	23.271	0.036	0	0	0	103	1995	3	

设备：统计合计检验时间，测量尺寸，按照部门及设备进行汇总。

效率统计

查询条件

送检单号	<input type="text"/>	巡检频率	All	检验部门	All
检验类型	All	料号	<input type="text"/>	BU	All
系列号	<input type="text"/>	检规版本	<input type="text"/>	工单号/订单 (IQC)	<input type="text"/>
检规编号	<input type="text"/>	至	2017/06/30 11:08:30	线别/机台/供应商	<input type="text"/>
生产时间	2016/03/24 11:08:30	至	2017/06/30 11:08:30	送样者	<input type="text"/>
检验时间	2016/03/24 11:08:30	至	2017/06/30 11:08:30	卷号	<input type="text"/>
班次	<input type="text"/>	班别	<input type="text"/>	检验批号	<input type="text"/>
新旧模料号	<input type="text"/>	产品批次	<input type="text"/>	抽样箱号	<input type="text"/>
覆盖箱号	<input type="text"/>	特采单编号	<input type="text"/>	暂放序号/IDR编号	<input type="text"/>
供应商批次号	<input type="text"/>	来料收货日期	1900/01/01	至	2017/06/30

检验员
 设备
 质量
 检验成本

检验部门	Equipment	设备ID	总检验时间(H)	测量尺寸数
ASSY	Others		41.310	20,218
ASSY	OGP	0002	2.516	30
ASSY	OGP	Q0362	235.163	190,070
ASSY	OGP	Q0999	215.227	201,258
ASSY	OGP	Q837	105.291	7,321
ASSY	PP	Q0371	575.427	26,318
ASSY	QV	0002	0.012	21
ASSY	QV	Q1317	547.339	300,616

	A	B	C	D	E	F	G
1	检验部门	Equipment	设备ID	总检验时间(H)	测量尺寸数		
2	ASSY	Others		41.31	20218		
3	ASSY	OGP	0002	2.516	30		
4	ASSY	OGP	Q0362	235.163	190070		
5	ASSY	OGP	Q0999	215.227	201258		
6	ASSY	OGP	Q837	105.291	7321		
7	ASSY	PP	Q0371	575.427	26318		
8	ASSY	QV	0002	0.012	21		
9	ASSY	QV	Q1317	547.339	300616		
10	ASSY	QV	Q328	544.329	445250		
11	ASSY	QV	Q837	0.123	23		
12	ASSY	TM	0002	154.357	6342		
13	ASSY	TM	Q014	1097.063	40304		
14	ASSY	TM	Q0364	315.299	30403		
15	ASSY	TM	Q0365	531.772	57940		
16	ASSY	TM	Q0947	254.202	5004		
17	ASSY	TM	Q1317	9.939	279		
18	ASSY	TM	Q278	3936.84	161581		
19	ASSY	XRF	0002	0.02	26		
20	IQC	CMM	Q447	107.329	43286		
21	IQC	OGP	Q1424	380.079	111972		
22	IQC	OGP	Q771	433.846	105559		
23	IQC	PP	0002	0.045	12		
24	IQC	PP	Q383	872.737	11004		
25	IQC	QV	Q231	38.888	6525		
26	IQC	QV	Q327	199.71	106994		
27	IQC	TM		2.237			
28	IQC	TM	0002	91.551	4620		
29	IQC	TM	Q232	754.032	59396		
30	IQC	TM	Q912	1195.36	64372		
31	Molding1&3	Others		80.171			

质量：统计已完成送检单的数量，待合并送检单数量，终止送检单数量，已审核送检单数量，特采送检单数量，否决送检单数量，按照部门和 BU 进行合计。

效率统计

查询条件

送检单号:
 检验类型: All
 系列号:
 检规编号:
 生产时间: 2016/03/24 11:08:30
 检验时间: 2016/03/24 11:08:30
 班次:
 新旧模料号:
 覆盖箱号:
 供应两批次号:

检验部门: All
 BU: All
 工单号/订单 (IQC):
 线别/机台/供应商:
 送样者:
 卷号:
 检验批号:
 抽样箱号:
 暂放序号/IDR编号:

巡检频率: All
 料号:
 检规版本:
 至: 2017/06/30 11:08:30
 至: 2017/06/30 11:08:30
 班别:
 产品批次:
 特采单编号:
 来料收货日期: 1900/01/01
 至: 2017/06/30

检验员 设备 质量 检验成本

检验部门	BU	完成检验单数量	待合并的检验单数量	终止的检验单数量	OK的检验单数量	特采的检验单
ASSY		1	0	0	1	0
ASSY	CBU	2,027	4	64	1,842	113
ASSY	EBU	2,033	0	19	2,001	0
ASSY	IBU	1,857	0	92	1,726	40
ASSY	SSL	666	0	11	657	0
ASSY	TBU	26,695	4	563	25,359	744
IQC	CBU	1,640	0	186	1,299	61
IQC	EBU	68	0	11	52	5
IQC	IBU	295	0	13	283	0
IQC	SSL	702	0	83	598	0
IQC	TBU	14955	2	268	14228	221
Molding1&3	CBU	526	1	41	454	35
Molding1&3	EBU	4	0	0	4	0
Molding1&3	TBU	12418	1	361	11677	341
Molding4	TBU	5191	0	232	4867	113
Molding5	CBU	2	0	0	0	1
Molding5	TBU	6516	3	48	6429	52
Plating	CBU	1000	1	3	996	1
Plating	EBU	92	0	1	88	3
Plating	IBU	12	0	0	12	0
Plating	SSL	80	0	0	80	0
Plating	TBU	960	0	3	945	12
Stamping	CBU	763	0	3	745	15
Stamping	EBU	559	0	1	557	1
Stamping	IBU	58	0	0	58	0
Stamping	SSL	43	0	0	41	2
Stamping	TBU	1774	0	8	1709	57

	A	B	C	D	E	F	G	H
1	检验部门	BU	完成检验单数量	待合并的检验单数量	终止的检验单数量	OK的检验单数量	特采的检验单数量	Rejects的检验单数量
2	ASSY		1	0	0	1	0	0
3	ASSY	CBU	2027	4	64	1842	113	9
4	ASSY	EBU	2033	0	19	2001	0	14
5	ASSY	IBU	1857	0	92	1726	0	40
6	ASSY	SSL	666	0	11	657	0	0
7	ASSY	TBU	26695	4	563	25359	68	744
8	IQC	CBU	1640	0	186	1299	94	61
9	IQC	EBU	68	0	11	52	0	5
10	IQC	IBU	295	0	13	283	0	0
11	IQC	SSL	702	0	83	598	0	21
12	IQC	TBU	14955	2	268	14228	255	221
13	Molding1&3	CBU	526	1	41	454	0	35
14	Molding1&3	EBU	4	0	0	4	0	0
15	Molding1&3	TBU	12418	1	361	11677	76	341
16	Molding4	TBU	5191	0	232	4867	5	113
17	Molding5	CBU	2	0	0	0	0	1
18	Molding5	TBU	6516	3	48	6429	0	52
19	Plating	CBU	1000	1	3	996	0	1
20	Plating	EBU	92	0	1	88	0	3
21	Plating	IBU	12	0	0	12	0	0
22	Plating	SSL	80	0	0	80	0	0
23	Plating	TBU	960	0	3	945	0	12
24	Stamping	CBU	763	0	3	745	0	15
25	Stamping	EBU	559	0	1	557	0	1
26	Stamping	IBU	58	0	0	58	0	0
27	Stamping	SSL	43	0	0	41	0	2
28	Stamping	TBU	1774	0	8	1709	0	57

◇ 检验成本：统计合计检验时间，复检时间，按照部门和 BU 进行合计。

效率统计

查询条件

送检单号:
 检验类型: ALL
 系列号:
 检规编号:
 生产时间: 2016/03/24 11:08:30
 检验时间: 2016/03/24 11:08:30
 班次:
 新旧模料号:
 覆盖箱号:
 供应商批次号:

检验部门: ALL
 BU: ALL
 工单号/订单 (IQC):
 线别/机台/供应商:
 送样者:
 卷号:
 检验批号:
 抽样箱号:
 暂放序号/IDR编号:
 至: 2017/06/30

巡检频率: ALL
 料号:
 检规版本:
 至: 2017/06/30 11:08:30
 至: 2017/06/30 11:08:30
 班别:
 产品批次:
 特采单编号:
 来料收货日期: 1900/01/01

检验员 设备 质量 检验成本

	检验部门	BU	总检验时间(H)	复检时间(H)
▶	ASSY		0.022	0.000
	ASSY	CBU	1,234.616	0.069
	ASSY	EBU	656.604	0.431
	ASSY	IBU	1,048.697	0.114
	ASSY	SSL	374.960	0.000
	ASSY	TBU	5,973.029	0.000
	IQC	CBU	1,950.028	0.584
	IQC	EBU	23.157	0.000

	A	B	C	D
1	检验部门	BU	总检验时间(H)	复检时间(H)
2	ASSY		0.022126852	0
3	ASSY	CBU	1234.615924	0.068598148
4	ASSY	EBU	656.6037287	0.431101852
5	ASSY	IBU	1048.697021	0.114067593
6	ASSY	SSL	374.9596148	0
7	ASSY	TBU	5973.029101	0
8	IQC	CBU	1950.028467	0.584172222
9	IQC	EBU	23.15745093	0
10	IQC	IBU	3.872419444	0
11	IQC	SSL	256.3359611	0
12	IQC	TBU	1817.802684	0.381431481
13	Molding1&3	CBU	1302.972327	0
14	Molding1&3	EBU	2.180991667	0
15	Molding1&3	TBU	8756.000335	0.002843519
16	Molding4	TBU	2657.556606	0.001011111
17	Molding5	CBU	0.027801852	0
18	Molding5	TBU	26.57758333	0
19	Plating	CBU	616.2660889	0
20	Plating	EBU	120.3684037	0
21	Plating	IBU	0.361507407	0
22	Plating	SSL	3.97774537	0

返回系统功能列表

SPC XBar-R 图表

说明

- 通过 2 种方式生成 XBar-R 图表：25 组 SPC 和实时 SPC。
- 直接从送检单读取数据。
- 可根据定制选定的报警规则显示报警信息

SPC图表

查询条件

实时SPC

系列号(*)

Cav/UP

检验类型(*) 上模检查(SU), 巡回检查(F), 换料检查(C)

生产时间(*) 2017/06/24 11:31:26

检验时间(*) 2017/06/24 11:31:26

精度(*) 3

USL(*)

点位备注

X-Bar OOC 规则

- X-bar 1) 1 point more than 3 standard deviations from centerline
- X-bar 2) 2 out of 3 points > 2 standard deviations from centerline (same side)
- X-bar 3) 4 out of 5 points > 1 standard deviation from centerline (same side)
- X-bar 4) 6 points in a row, all increasing or all decreasing
- X-bar 5) 9 points in a row on same side of centerline
- X-bar 6) 8 points in a row > 1 standard deviation from centerline (either side)
- X-bar 7) 14 points in a row, alternating up and down
- X-bar 8) 15 points in a row within 1 standard deviation of centerline (either side)

R Chart OOC 规则

- R Chart 1) 1 point more than 3 standard deviations from centerline
- R Chart 2) 2 out of 3 points > 2 standard deviations from centerline (same side)
- R Chart 3) 4 out of 5 points > 1 standard deviation from centerline (same side)
- R Chart 4) 6 points in a row, all increasing or all decreasing
- R Chart 5) 9 points in a row on same side of centerline
- R Chart 6) 8 points in a row > 1 standard deviation from centerline (either side)
- R Chart 7) 14 points in a row, alternating up and down
- R Chart 8) 15 points in a row within 1 standard deviation of centerline (either side)

只使用SPC数据 显示CPK

查询 关闭

查询

◇ 查询条件：

实时 SPC 或 25 组 SPC：定义 SPC 图表的生成方式。如选择实时 SPC，系统仅使用 IPQC 类型送检单的数据。如选择 25 组 SPC，系统将会使用所有类型的送检单数据。

系列号：产品系列号，支持模糊查询(XX%)

料号：送检单中的料号，支持模糊查询(XX%)

Cav/UP：模穴号或料带号

检规编号：想要做 SPC 的检规编号

样品数量：每个组的取样数量，系统默认为 5，用户可以自定义。

USL/LSL：SPC 图表中的 USL/LSL

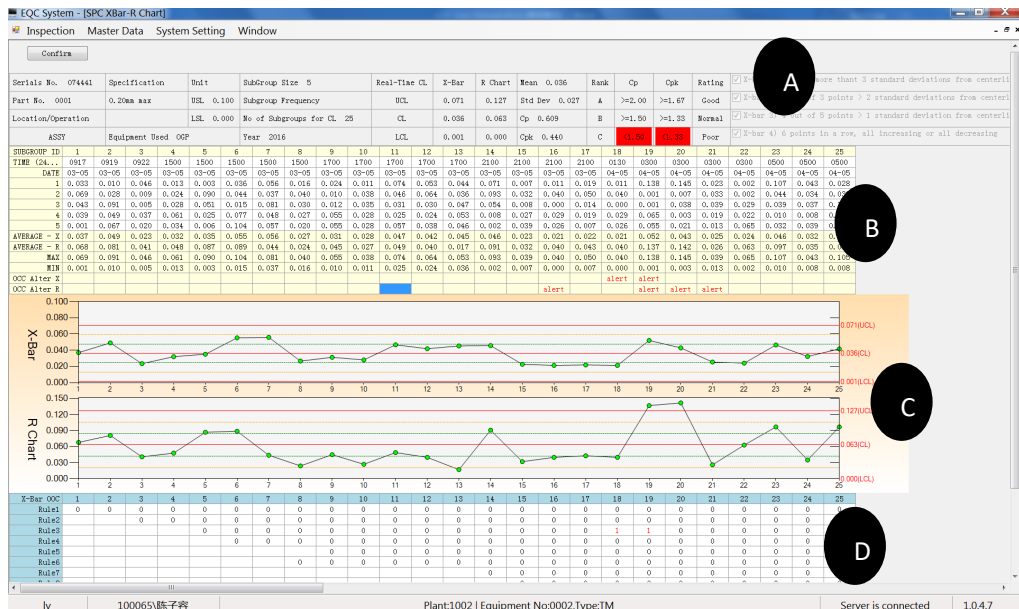
生产时间：想要做 SPC 分析的送检单生产起始时间

检验时间：想要做 SPC 分析的送检单检验起始时间

只使用 SPC 数据：勾选此项后，系统只使用检规中具有 SPC 标识的检测项，否则使用全部数据，系统默认勾选此选项。

XBar Chart OOC 规则/ R Chart OOC 规则：选中的规则将会在图表中显示报警信息。系统默认选中全部规则。

◇ 输入查询条件后点击‘查询’按钮，所有符合查询条件的数据生成 SPC Chart:



SPC Chart 分为 4 部分:

- A: SPC 计算结果，如：UCL/LCL/Cp/Cpk
- B: 用于 SPC Chart 的数据，根据查询条件抽取的系统数据。
- C: SPC XBar Chart 和 R Chart
- D: 根据 OOC 规则显示的报警信息

◇ 确认:

如选择 25 组 SPC，用户点击‘确认’按钮时，系统将会保存当前料号的 UCL/LCL，此数据将会用于实时 SPC。

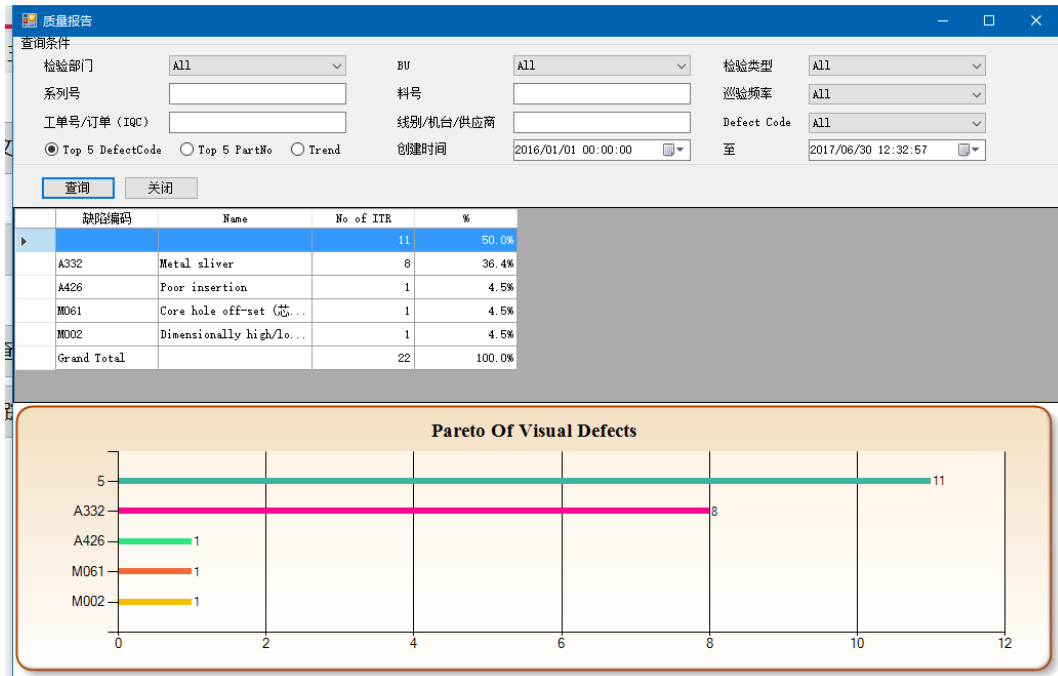
如选择实时 SPC，当用户点击‘确认’按钮时，如果有报警信息，系统将会发送 OOC 报告给流程管理者。

[返回系统功能列表](#)

质量报告

说明

- 汇总质量报告：Top 5 Defect Code/ Top 5 PartNo/ Trend
- 路径：主界面 → 检验 → 质量报告



查询

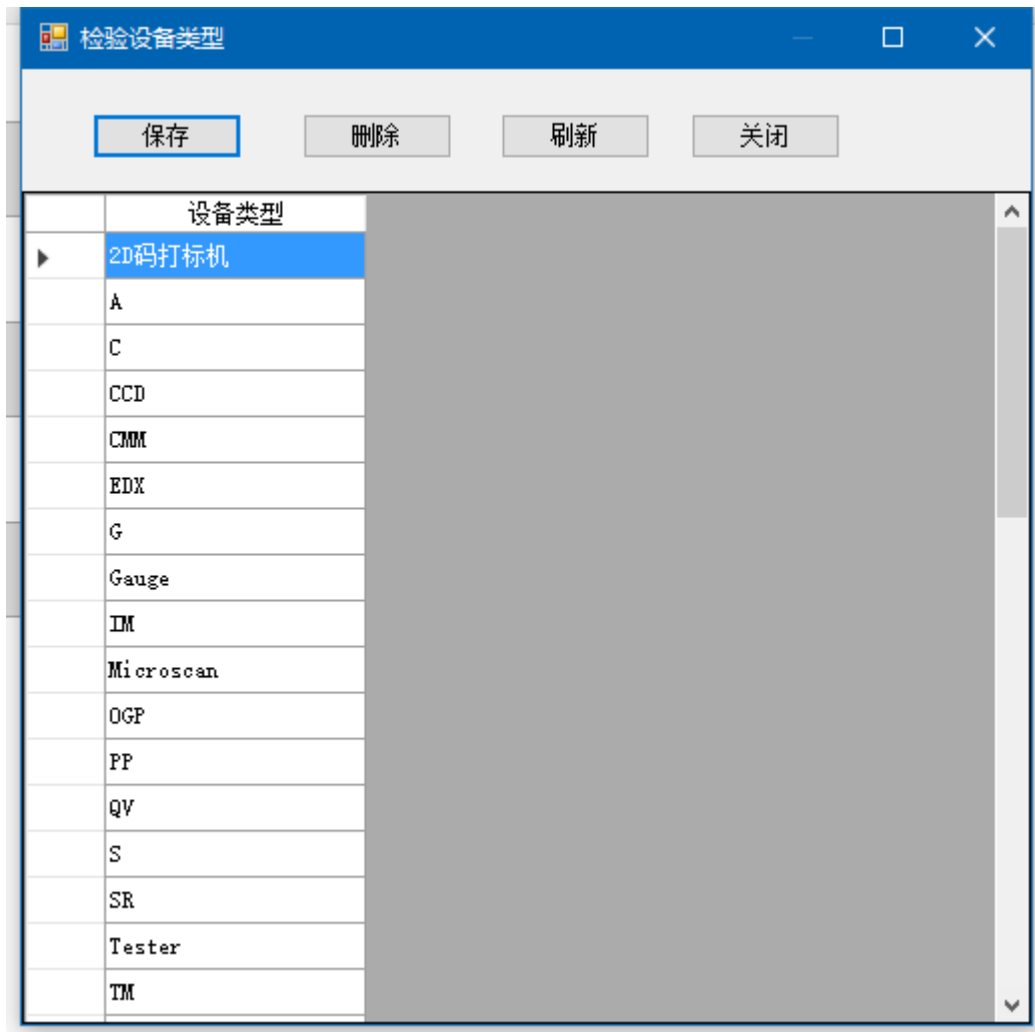
- ◇ 查询条件：
 - 检验部门：主页面 → 主数据 → 检验部门 中维护的部门信息，默认为当前用户所属部门
 - 检验类型：上模检查(SU)，下模检查(SD)，成品检查(F)，验证(V)，Dock Audit(D)，巡回检查(P)，换料检查(C)，来料检查(I)，FGA(FGA)
 - BU：主页面 → 主数据 → BU 列表 页面中维护的 BU 信息
 - 系列号：产品系列号，支持模糊查询(XX%)
 - 料号：送检单中的料号，支持模糊查询(XX%)
 - 巡检频率：主页面 → 主数据 → 巡检频率 页面维护的巡检频率信息
 - 工单号/订单 (IQC)：送检单中的工单号/订单 (IQC)，支持模糊查询(XX%)
 - 线别/机台/供应商：送检单中的线别/机台/供应商，支持模糊查询(XX%)
 - 缺陷码：NG 数据的缺陷码
 - Top 5 Defect Code/ Top 5 PartNo/ Trend：质量报告类型，每次只能选中一种类型
 - 创建时间：ITR/MQR 报告的创建时间
- ◇ 输入查询条件后点击‘查询’按钮，所有符合查询条件的数据显示在查询列表中，如果所有查询条件都为空，将会显示系统中所有数据。

[返回系统功能列表](#)

检验设备类型

说明

- 进行检验时，我们需要很多不同的检验设备，为对设备进行分类，本功能维护检验设备类型，可以进行增加，修改，删除操作。
- 路径：主界面 → 主数据 → 检验设备类型



输入项目描述:

项目	必输项	项目描述
检验设备类型	是	设备类型描述，不可重复

新增/编辑:

- ◇ 新增：选择列表中最后一行，双击进行输入检验设备类型，失去焦点后，自动存入数据库。
- ◇ 编辑：选择想要编辑的项目，双击进入编辑状态，输入并失去焦点后，新数据自动存入数据库。

按钮功能描述:

- ◇ 保存: 保存数据到数据库
- ◇ 删除: 选择想要删除的条目, 点击‘删除’按钮, 弹出提示框: 确认删除此数据? 选‘是’删除数据并刷新列表, 选‘否’关闭提示框, 不删除数据。
- ◇ 刷新: 刷新设备类型列表, 按照数据类型升序排序。
- ◇ 关闭: 关闭检验设备类型页面。

[返回系统功能列表](#)

检验设备

说明

- 当检验时，需要不同设备，此功能维护检验设备，包括设备 ID，设备名，设备类型，部门，可以进行新增，编辑，删除操作。
- 路径：主界面 → 主数据 → 检验设备

设备编码	设备名称	设备类型	所属部门
M589	Measuring Microscope	TM	Stamping
Q001	Measuring Microscope	密度测试仪	ASSY
Q002	Measuring Microscope	TM	Stamping
Q011	Smartscope	OGP	Molding5
Q013	Measuring Microscope	TM	Molding1&3
Q014	Measuring Microscope	TM	ASSY
Q0323	Smartscope	OGP	ASSY
Q0362	Smartscope	OGP	ASSY
Q0364	Measuring microscope	TM	ASSY
Q0365	Measuring microscope	TM	ASSY
Q0366	Measuring microscope	A	
Q0371	Profile projector	PP	ASSY
Q042	Coordinate Measuring Machine	CMM	Molding1&3
Q043	3D CNC Vision Measuring Machine	QV	Molding1&3
Q0476	Profile projector	PP	Stamping
Q0644	Smartscope	OGP	
Q0723	Profile projector	PP	
Q0947	Measuring microscope	TM	ASSY
Q0999	Smartscope	OGP	ASSY

输入项目描述:

项目	必输项	项目描述
设备编码	是	设备编码，唯一编码
设备名称	是	设备描述，可重复
设备类型	是	主界面 → 主数据 → 检验设备类型 页面维护的设备类型
所属部门	是	主界面 → 主数据 → 检验部门 页面维护的部门

新增/编辑:

- ✧ 新增：选择列表最后空行，双击进入输入状态，输入设备编码，设备名称，选择设备类型，所属部门，失去焦点后，数据自动保存至数据库。
- ✧ 编辑：选择想要编辑的记录，双击进入编辑模式，输入新数据，失去焦点后，数据自动保存至数据库。

按钮功能描述:

- ✧ 保存：保存数据至数据库
- ✧ 删除：选择想要删除的记录，点击‘删除’按钮，弹出提示框：确认删除此数据？选‘是’

删除数据并刷新列表，选‘否’关闭提示框，不删除数据。

✧ 刷新：刷新设备类型列表，按照数据类型升序排序。

✧ 关闭：关闭检验设备类型页面。

[返回系统功能列表](#)

设备计数器

说明

- 此功能维护设备计数器，可进行新增，编辑，删除操作
- 路径：主界面 → 主数据 → 设备计数器



输入项目描述:

项目	必输项	项目描述
计数器	Y	唯一标识，不可重复

新增/删除:

- ✧ 新增：选择列表最后空行，双击进入输入状态，输入计数器，失去焦点后，数据自动保存至数据库。
- ✧ 编辑：选择想要编辑的记录，双击进入编辑模式，输入新数据，失去焦点后，数据自动保存至数据库。

按钮功能描述:

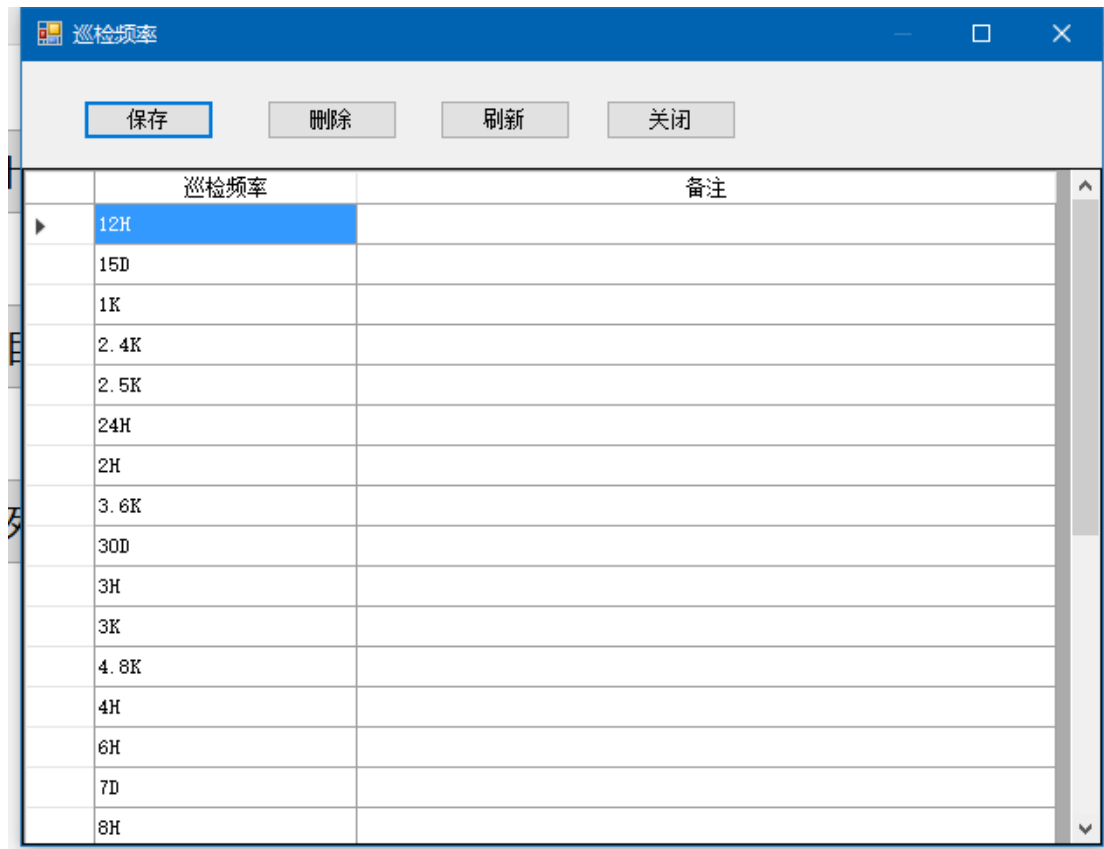
- ✧ 保存：保存数据至数据库
- ✧ 删除：选择想要删除的记录，点击‘删除’按钮，弹出提示框：确认删除此数据？选‘是’删除数据并刷新列表，选‘否’关闭提示框，不删除数据。
- ✧ 刷新：刷新计数器列表，按照计数器升序排序。
- ✧ 关闭：关闭计数器页面

[返回系统功能列表](#)

巡检频率

说明

- 如果检验类型中含有 IPQC，必须设定巡检频率，此功能维护巡检频率，可进行新增，编辑删除操作。
- 路径：主界面 → 主数据 → 巡检频率



输入项目描述:

项目	必填项	项目描述
巡检频率	是	巡检频率，唯一标识
备注		巡检频率描述

新增/编辑:

- ◇ 新增：选择列表最后空行，双击进入输入状态，输入巡检频率，备注，失去焦点后，数据自动保存至数据库。
- ◇ 编辑：选择想要编辑的记录，双击进入编辑模式，输入新数据，失去焦点后，数据自动保存至数据库。

按钮功能描述:

- ◇ 保存：保存数据至数据库
- ◇ 删除：选择想要删除的记录，点击‘删除’按钮，弹出提示框：确认删除此数据？选‘是’删除数据并刷新列表，选‘否’关闭提示框，不删除数据。
- ◇ 刷新：刷新设备类型列表，按照巡检频率升序排序。

关闭：关闭巡检频率页面

[返回系统功能列表](#)

检验部门

说明

- 检验中存在不同的部门，此功能维护检验部门，可以进行新增，编辑，删除操作
- 路径：主界面 → 主数据 → 检验部门

检验部门(*)	检验顺序(*)	临界值系数	升版邮件提示人员	PEEngineer	ProcessOwner	Production	MOD
ASST	C.S.I.P.R	0.9	T				HL, H2, HS
DMO	C.S.I.P.R	0.9	T				HL, H2, HS
IQC	C.S.I.P.R	0.9	T				HL, H2, HS
Molding#3	S.C.I.P.R	0.9	T				HL, H2, HS
Molding#4	L.C.S.P.R	0.9	T				HL, H2, HS
Molding#5	C.S.I.P.R	0.9	T				HL, H2, HS
Plating	C.I.S.P.R	0.9	T				HL, H2, HS
Stamping	C.I.S.P.R	0.8	t				HL, H2, HS

输入项目描述:

项目	必填项	项目描述
检验部门	是	检验部门名称
检验顺序	是	默认为“C,S,I,P,R”，必须只包含“C,S,I,P,R”5个字符，以逗号分隔， C: 模穴号 / 料带号; S: Sample; I: Item; P: Point; R: Point Remark
临界值系数		默认为1，可自行设定，根据临界系数计算上下容差，判断测量结果是否可接受
升版邮件提示人员		检规版本升级时，发送邮件通知指定人员

新增/编辑:

- ◇ 新增：选择列表最后空行，双击进入输入状态，检验顺序默认为“C,S,I,P,R”，临界值系数默认为1，所有项目均可编辑，失去焦点后，数据自动保存至数据库。
- ◇ 编辑：选择想要编辑的记录，双击进入编辑模式，输入新数据，失去焦点后，数据自动保存至数据库。

按钮功能描述:

- ◇ 保存：保存数据至数据库
- ◇ 删除：选择想要删除的记录，点击‘删除’按钮，弹出提示框：确认删除此数据？选‘是’删除数据并刷新列表，选‘否’关闭提示框，不删除数据。
- ◇ 刷新：刷新设备类型列表，按照检验部门升序排序。
- ◇ 关闭：关闭检验部门页面

[返回系统功能列表](#)

部门检验员

说明

- 检验员进行检验时，必须输入员工号，为方便系统记录检验员的工作，系统需要维护检验员信息，可进行新增，编辑，删除操作。
- 路径：主界面 → 主数据 → 部门检验员

员工号(*)	检验员(*)	检验部门(*)
100069	蒋承敏	ASSY
10043	KKChua	Molding4
100682	吴必英	IMD
101589	梁红	ASSY
101828	郭亚	ASSY
101829	吴明英	ASSY
102147	向志黎	ASSY
102771	董小雪	ASSY
102790	钟传英	ASSY
102832	黄六秀	Molding4
102894	邱静	ASSY
102902	李清	ASSY
102908	周艳玲	Molding1&3
103494	王荣	Molding1&3
103500	阳桂莲	Plating
103567	魏洪	Stamping
103653	刘小燕	Molding4
103725	曾安春	ASSY
104107	廖晓侠	IQC

输入项目描述:

项目	必填项	项目描述
员工号	是	员工号
检验员	是	检验员姓名
检验部门	是	主界面 → 主数据 → 检验部门 页面维护的部门

新增/编辑:

- ◇ 新增：选择列表最后空行，双击进入输入状态，输入员工号，检验员，检验部门，失去焦点后，数据自动保存至数据库。
- ◇ 编辑：选择想要编辑的记录，双击进入编辑模式，输入新数据，失去焦点后，数据自动保存至数据库。

按钮功能描述:

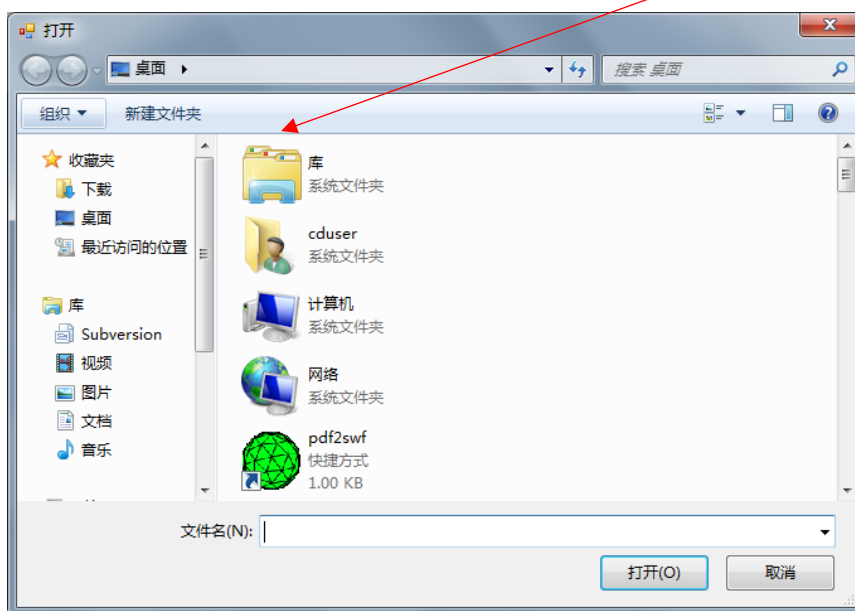
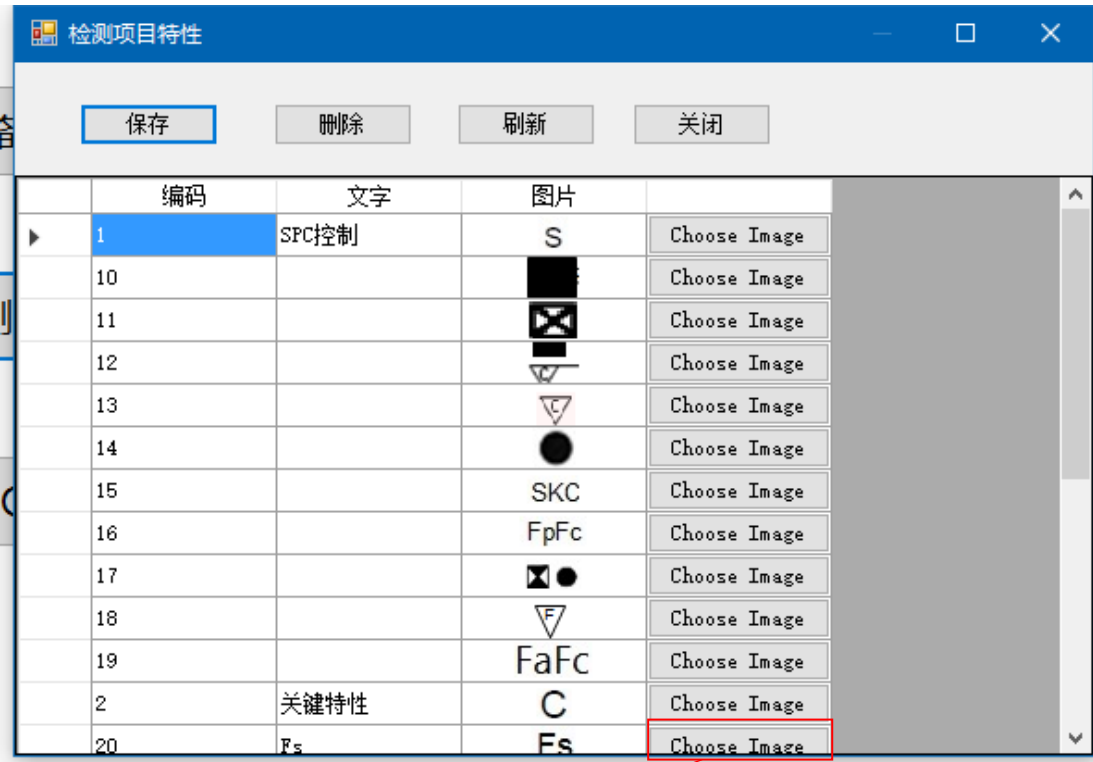
- ◇ 保存：保存数据至数据库
- ◇ 删除：选择想要删除的记录，点击‘删除’按钮，弹出提示框：确认删除此数据？选‘是’删除数据并刷新列表，选‘否’关闭提示框，不删除数据。
- ◇ 刷新：刷新设备类型列表，按照员工号升序排序。
- ◇ 关闭：关闭部门检验员页面。

[返回系统功能列表](#)

检验项目特性

说明

- 测试项目会有一些测试特性，以图标形式显示，本功能可维护测试项目的项目特性，可以进行新增，编辑，删除操作。
- 路径：主界面 → 主数据 → 检验项目特性
当选择检验项目特性图标时，弹出图标文件选择页面，请尽量选择小图标，否则会引起显示错误。



输入项目描述:

项目	必输项	项目描述
编码	是	
文字		检验项目页面显示的特性文本
图片		检验项目页面显示的特性图标

新增/编辑:

- ◇ 新增: 选择列表最后空行, 双击进入输入状态, 输入编码, 文字, 选择图标, 失去焦点后, 数据自动保存至数据库。
- ◇ 编辑: 选择想要编辑的记录, 双击进入编辑模式, 输入新数据, 失去焦点后, 数据自动保存至数据库。

按钮功能描述:

- ◇ 保存: 保存数据至数据库
- ◇ 删除: 选择想要删除的记录, 点击‘删除’按钮, 弹出提示框: 确认删除此数据? 选‘是’删除数据并刷新列表, 选‘否’关闭提示框, 不删除数据。
- ◇ 刷新: 刷新检验项目特性列表, 按照编码升序排序。
- ◇ 关闭: 关闭检验项目特性页面。

[返回系统功能列表](#)

BU 列表

说明

- 检验时需要区分不同的部门或者不同的业务单元，部门与 BU 可以标识唯一的检验组织，本功能可以维护业务单元 BU，可以进行新增，编辑，删除操作。
- 路径：主界面 → 主数据 → BU 列表



输入项目描述:

项目	必填项	项目描述
BU	是	

新增/编辑:

- ✧ 新增：选择列表最后空行，双击进入输入状态，输入 BU，失去焦点后，数据自动保存至数据库。
- ✧ 编辑：选择想要编辑的记录，双击进入编辑模式，输入新数据，失去焦点后，数据自动保存至数据库。

按钮功能描述:

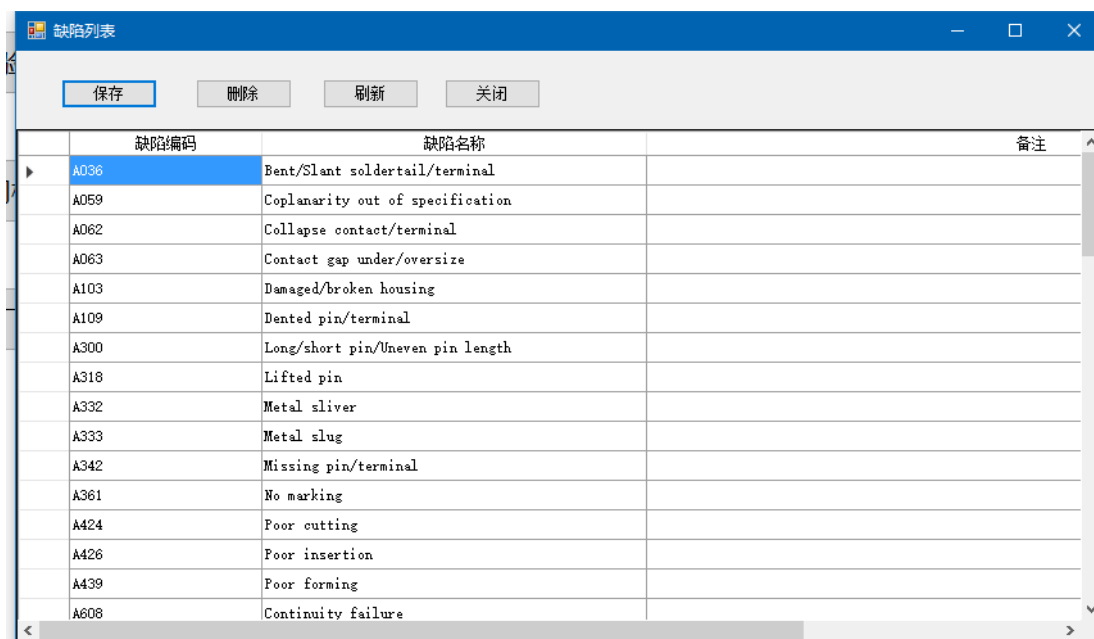
- ✧ 保存：保存数据至数据库
- ✧ 删除：选择想要删除的记录，点击‘删除’按钮，弹出提示框：确认删除此数据？选‘是’删除数据并刷新列表，选‘否’关闭提示框，不删除数据。
- ✧ 刷新：刷新 BU 列表，按照 BU 升序排序。
- ✧ 关闭：关闭 BU 列表页面

[返回系统功能列表](#)

缺陷列表

说明

- 此功能可维护缺陷列表，可以进行新增，编辑，删除操作。
- 路径：主界面 → 主数据 → 缺陷列表



输入项目描述:

项目	必输项	项目描述
缺陷编码	是	
缺陷名称	是	
备注		

新增/编辑:

- ◇ 新增：选择列表最后空行，双击进入输入状态，输入缺陷编码，缺陷名称，备注，失去焦点后，数据自动保存至数据库。
- ◇ 编辑：选择想要编辑的记录，双击进入编辑模式，输入新数据，失去焦点后，数据自动保存至数据库。

按钮功能描述:

- ◇ 保存：保存数据至数据库
- ◇ 删除：选择想要删除的记录，点击‘删除’按钮，弹出提示框：确认删除此数据？选‘是’删除数据并刷新列表，选‘否’关闭提示框，不删除数据。
- ◇ 刷新：刷新缺陷列表，按照缺陷编码升序排序。
- ◇ 关闭：关闭缺陷列表页面

[返回系统功能列表](#)

AQL 列表

说明

- 此功能维护 AQL 列表，可进行新增，编辑删除操作。AQL 用于计算基于批数量的取样数量。
- 路径：主界面 → 主数据 → AQL 列表



输入项目描述:

项目	必输项	项目描述
Size From	是	
Size To		
Ratio	是	
Sample Size	是	
Comment		

新增/编辑:

- ◇ 新增：选择列表最后空行，双击进入输入状态，输入 AQL 信息，失去焦点后，数据自动保存至数据库。
- ◇ 编辑：选择想要编辑的记录，双击进入编辑模式，输入新数据，失去焦点后，数据自动保存至数据库。

按钮功能描述:

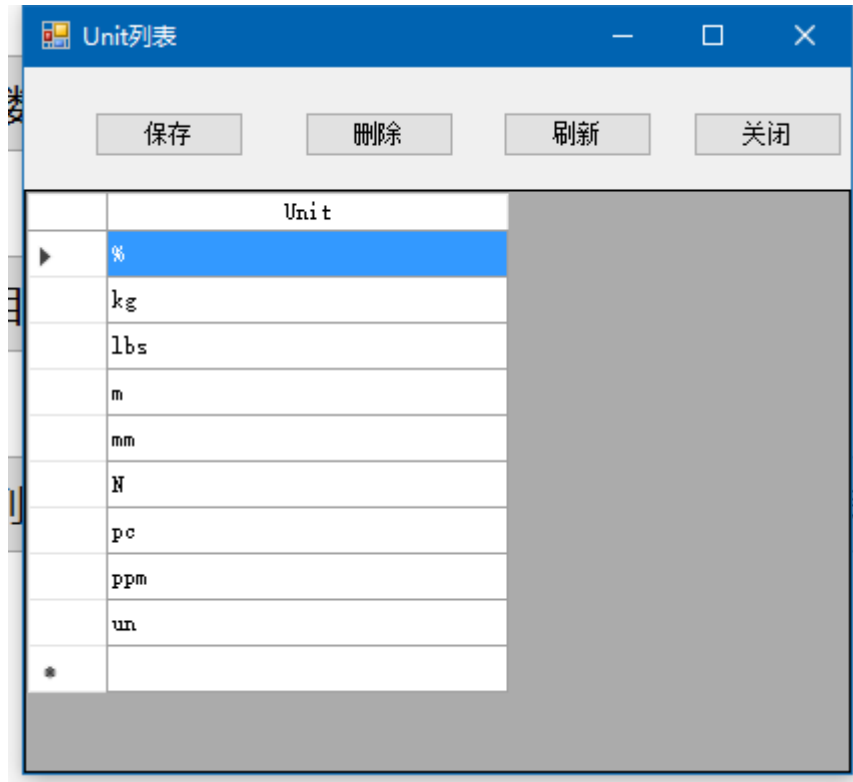
- ◇ 保存：保存数据至数据库
- ◇ 删除：选择想要删除的记录，点击‘删除’按钮，弹出提示框：确认删除此数据？选‘是’删除数据并刷新列表，选‘否’关闭提示框，不删除数据。
- ◇ 刷新：刷新 AQL 列表，按照数据升序排序。
- ◇ 关闭：关闭 AQL 列表页面

[返回系统功能列表](#)

Unit 列表

说明

- 此功能用于维护 Unit 列表，可进行新增，编辑，删除操作。Unit 用于定义测量尺寸的单位。
- 路径：主界面 → 主数据 → Unit 列表



输入项目描述:

项目	必填项	项目描述
Unit	是	

新增/编辑:

- ✧ 新增：选择列表最后空行，双击进入输入状态，输入 Unit，失去焦点后，数据自动保存至数据库。
- ✧ 编辑：选择想要编辑的记录，双击进入编辑模式，输入新数据，失去焦点后，数据自动保存至数据库

按钮功能描述:

- ✧ 保存：保存数据至数据库
- ✧ 删除：选择想要删除的记录，点击‘删除’按钮，弹出提示框：确认删除此数据？选‘是’删除数据并刷新列表，选‘否’关闭提示框，不删除数据。
- ✧ 刷新：刷新 Unit 列表，按照 Unit 升序排序。
- ✧ 关闭：关闭 Unit 列表页面。

[返回系统功能列表](#)

系统设置

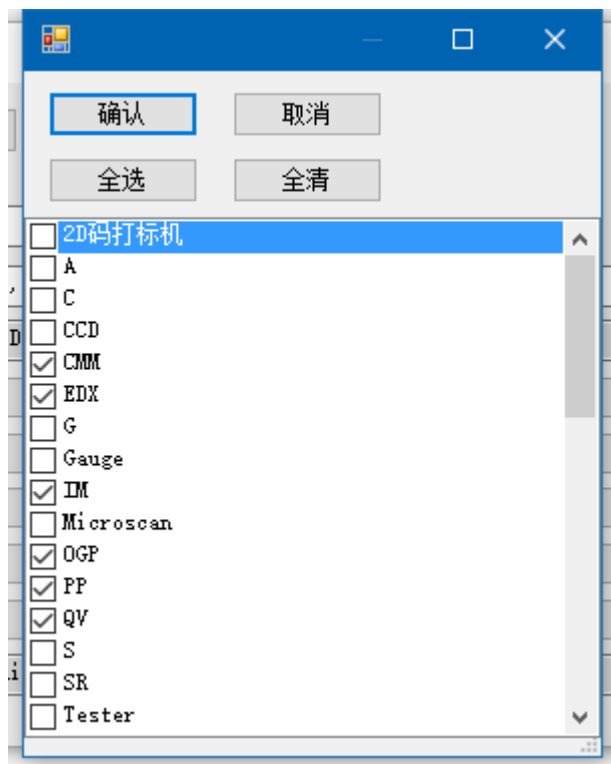
说明

- 此功能可以新增或编辑 EQC 系统相关系统设置，包括默认检测顺序，集成设备类型，以及系统中集成设备的设备名。
- 只有系统管理员可以操作此功能页面
- 路径：主界面 → 系统设置 → 系统设置



点击‘A’按钮显示所有 主界面 → 主数据 → 检验设备类型页面中维护的设备类型，选择一个或多个集成设备类型。

- ◇ 确认：关闭当前页面，并将选中的设备类型保存为集成设备类型，类型间以逗号分隔。
- ◇ 去向：关闭当前页面，不保存数据
- ◇ 全选：选择列表中所有设备类型
- ◇ 全清：清除全部选中的设备类型



输入项目描述:

项目	必输项	项目描述
默认检验顺序	是	必须只包含“C,S,I,P,R”5个字符，以逗号分隔，C: 模穴号 / 料带号; S: Sample; I: Item; P: Point; R: Point Remark
ITR Delay Days	是	定义 ITR 关闭延期期限，如果 ITR 未在延期期限内关闭，系统将会自动发送周/月汇总报告给 HOD。
集成设备类型	是	主界面 → 主数据 → 检验设备类型页面中维护的设备类型，选择一个或多个集成设备类型
QC200		选择 QC200 设备名
IM		选择 TM 设备名
DpeOne		选择 DpeOne 设备名
CMM		选择 CMM 设备名
QV		选择 QV 设备名
Xray		选择 Xray 设备名
OGP		选择 OGP 设备名
PP		选择 PP 设备名

按钮功能描述:

- ✧ 保存: 保存数据至数据库，弹出‘数据保存成功!’提示框，关闭当前页面。
- ✧ 关闭: 关闭当前页面

[返回系统功能列表](#)

客户端设置

说明

- 将客户端相关设置保存至 Access 数据库，根据客户端设置判断可以检测的检验类型。
- 设备类型和设备计数器组合作为设备的唯一标识。
- 路径：主界面 → 系统设置 → 客户端设置

客户端设置

保存 关闭

设备编码 0002

设备类型 TM

设备计数器 QC200

串口号 COM1

波特率

数据文件路径 c:\eqodata

输入项目描述：

项目	必输项	项目描述
设备编码		设备唯一编码
设备类型		主界面 → 系统设置 → 系统设置页面维护的集成设备类型
设备计数器		主界面 → 主数据 → 设备计数器页面维护的计数器
串口号		
波特率		
数据文件路径		

按钮功能描述：

- ✧ 保存：保存数据至数据库，弹出‘数据保存成功!’提示框，关闭当前页面。
- ✧ 关闭：关闭当前页面

[返回系统功能列表](#)

系统功能列表

说明

- 维护系统中所有的功能，系统上线时导入初始值，分为检验、主数据、系统设置三部分，一般情况下不可随意改动。
- 不同的系统角色会显示不同功能
- 路径：主界面 → 系统设置 → 系统功能列表



The screenshot shows a window titled '系统功能列表' (System Function List) with a table of functions. The table has four columns: '编码' (Code), '名称' (Name), '分类' (Category), and a dropdown arrow. The functions are grouped into three categories: '检验' (Inspection), '系统设置' (System Settings), and '主数据' (Master Data).

编码	名称	分类
C001	检规配置文件	检验
C002	送检单	检验
C003	实测数据	系统设置
C004	外观数据	检验
C005	合并/审核报告	检验
C006	原始数据查询	检验
C007	汇总报告	检验
C008	汇总报告2	检验
C009	效率统计	检验
C010	SPC Chart	检验
C011	ITR/MQR Report	检验
C012	EDX Maintenance	检验
C013	Quailty Report	检验
C014	Automatic Inspection ...	检验
C015	SPC PartNo Report	检验
C016	RealTime SPC Chart	检验
C017	RealTime SPC Setting	检验
M001	检验部门	主数据
M002	部门检验员	主数据
M003	检验设备类型	主数据
M004	检验设备	主数据
M005	巡检频率	主数据
M006	检验项目特性	主数据
M007	产品BU	主数据
M008	设备计数器	主数据
M009	工厂列表	主数据
M010	AGL List	主数据

输入项目描述:

项目	必输项	项目描述
编码	是	系统初始化时设定, 不可更改
名称	是	系统中显示的功能名称
分类	是	系统功能类型, 分别显示在 3 个 tab 页中

按钮功能描述:

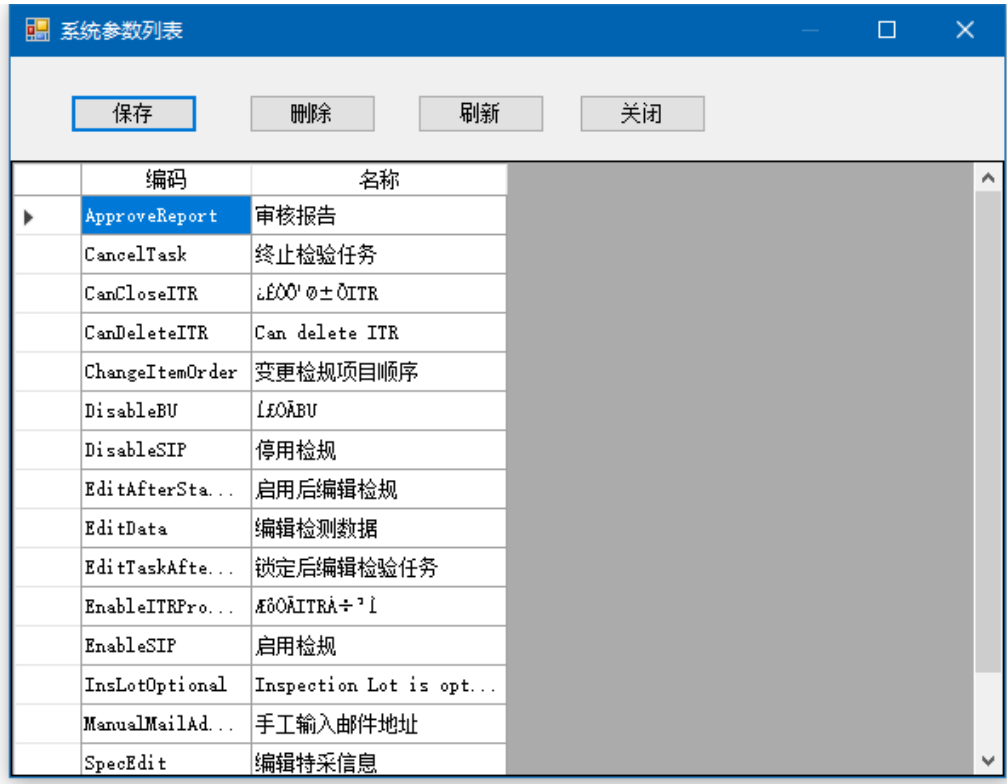
- ◇ 保存: 保存数据至数据库
- ◇ 删除: 选择想要删除的记录, 点击‘删除’按钮, 弹出提示框: 确认删除此数据? 选‘是’删除数据并刷新列表, 选‘否’关闭提示框, 不删除数据。
- ◇ 刷新: 刷新系统功能列表, 按照编码升序排序。
- ◇ 关闭: 关闭系统功能列表页面。

[返回系统功能列表](#)

系统参数列表

说明

- 系统参数列表默认显示所有的角色参数，可以新增，编辑，删除。
- 用于向用户角色分配操作权限
- 路径：主界面 → 系统设置 → 系统参数列表



输入项目描述:

项目	必输项	项目描述
编码	是	系统初始化时一次性导入，不可编辑
名称	是	参数描述

新增/编辑:

- ◇ 新增：选择列表最后空行，双击进入输入状态，输入编码，名称，失去焦点后，数据自动保存至数据库。
- ◇ 编辑：选择想要编辑的记录，双击进入编辑模式，输入新数据，失去焦点后，数据自动保存至数据库

按钮功能描述:

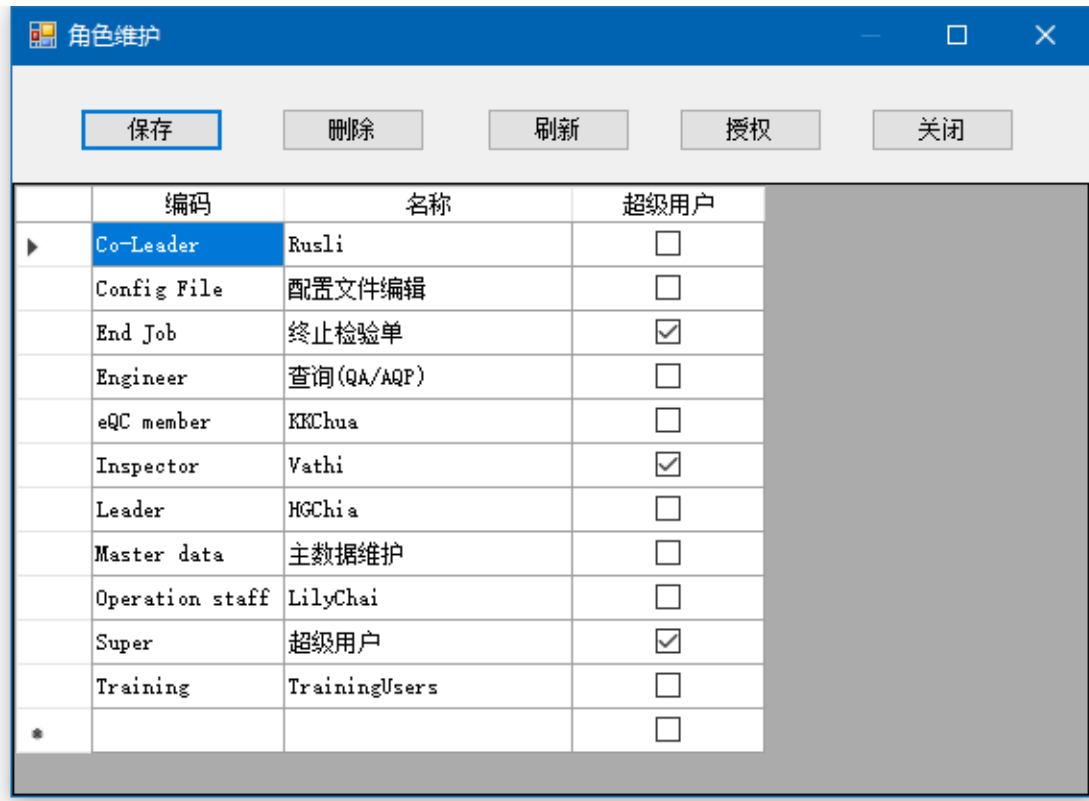
- ◇ 保存：保存数据至数据库
- ◇ 删除：选择想要删除的记录，点击‘删除’按钮，弹出提示框：确认删除此数据？选‘是’删除数据并刷新列表，选‘否’关闭提示框，不删除数据。
- ◇ 刷新：刷新系统参数列表，按照编码升序排序。
- ◇ 关闭：关闭系统参数列表页面。

[返回系统功能表](#)

角色维护

说明

- 角色列表默认显示所有角色，可以进行新增，编辑，删除，以及授权操作，授权操作可以维护角色用户以及角色功能权限。
- 路径：主界面 → 系统设置 → 角色维护



输入项目描述:

项目	必输项	Description
编码	是	唯一角色编码
名称	是	

新增/编辑:

- ◇ 新增：选择列表最后空行，双击进入输入状态，输入编码，名称，失去焦点后，数据自动保存至数据库。
- ◇ 编辑：选择想要编辑的记录，双击进入编辑模式，输入新数据，失去焦点后，数据自动保存至数据库

授权:

选择想要授权操作的记录，点击‘授权’按钮，弹出授权页面：

页面包括用户，功能，参数三部分

角色意为用户可以操作选择的功能，并拥有参数列表中的操作权限

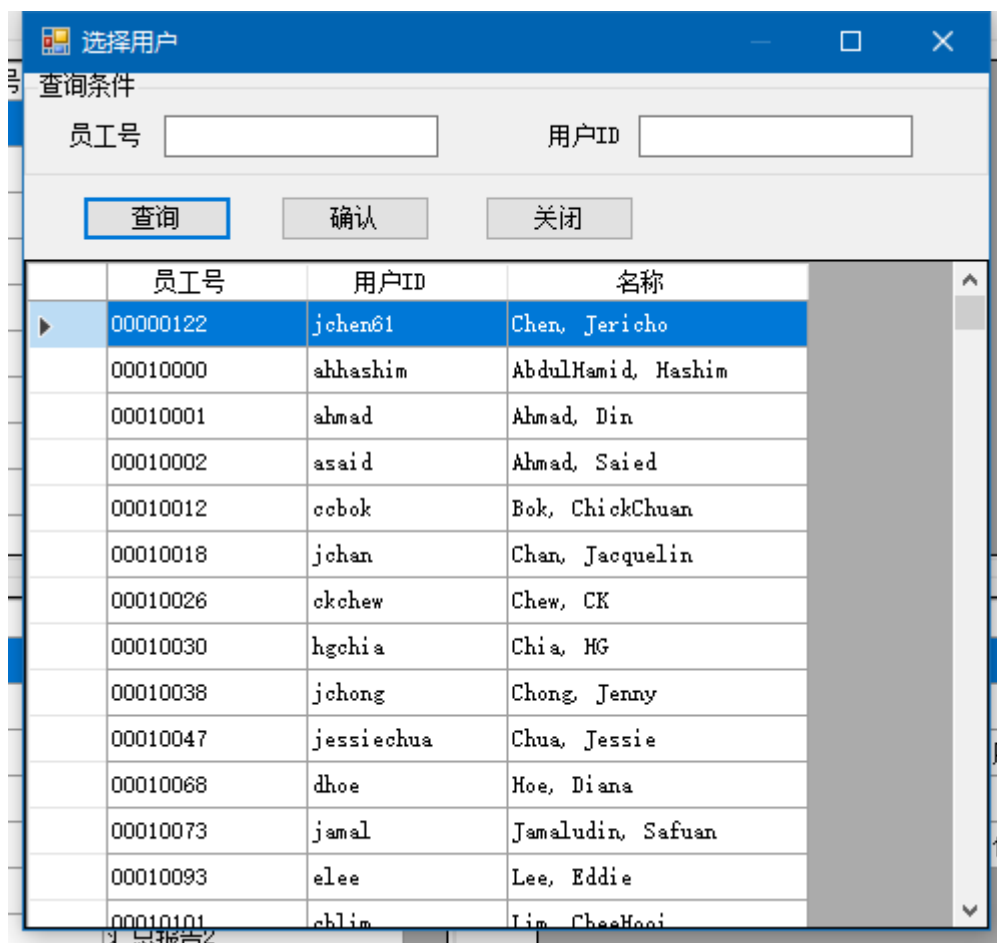
三部分为自适应，用户及功能可以进行新增，删除操作，参数部分可以进行新增，编辑，

删除操作。



1. 新增用户

点击 'A' 按钮，弹出用户选择界面：



查询条件:

员工号进行精确查询，SAP 号码可进行模糊查询。

按钮功能描述:

- ◇ 查询: 如果员工号与 SAPNo 均为空，查询所有用户；员工号必须为 8 位数字，SAPNo 可进行模糊查询，查询结果显示在列表中。
- ◇ 确认: 选择用户后（可通过 Ctrl 键多选），点击确认按钮，当前页面被关闭，选中的用户将会添加到角色用户列表中。
- ◇ 关闭: 关闭用户选择页面

2. 删除用户

- ◇ 选择想要删除的用户，点击‘B’按钮，该用户将会从角色用户列表中删除

3. 添加功能

点击‘C’按钮，弹出系统功能选择页面



ID	名称	Category
C001	检规配置文件	INS
C002	送检单	INS
C003	实测数据	SYS
C004	外观数据	INS
C005	合并/审核报告	INS
C006	原始数据查询	INS
C007	汇总报告	INS
C008	汇总报告2	INS
C009	效率统计	INS
C010	SPC Chart	INS
C011	ITR/MQR Report	INS
C012	EDX Maintenance	INS
C013	Quailty Report	INS
C014	Automatic Inspection ...	INS

按钮功能描述:

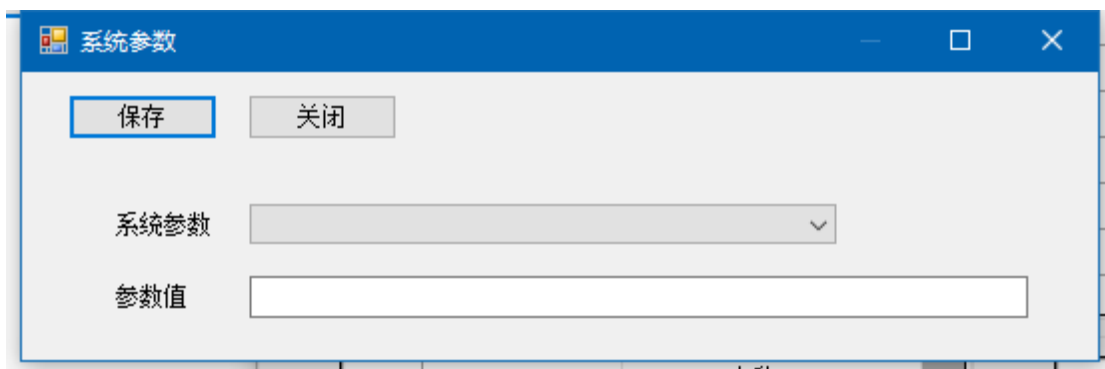
- ◇ 查询: 显示 主界面 → 系统设置 → 系统功能列表 中维护的所有系统功能
- ◇ 确认: 选中想要添加的功能后，点击‘确认’按钮，当前页面被关闭，选中的功能将会被添加到角色功能列表中
- ◇ 关闭: 关闭系统功能选择页面

4. 删除功能

- ◇ 选择想要删除的角色功能，点击‘D’按钮，该功能将会从角色功能列表中删除

5. 添加参数

点击‘E’按钮，弹出添加系统参数页面



The screenshot shows a dialog box titled '系统参数' (System Parameters). It contains two buttons at the top: '保存' (Save) and '关闭' (Close). Below the buttons, there is a dropdown menu labeled '系统参数' (System Parameter) and a text input field labeled '参数值' (Parameter Value).

输入项目描述:

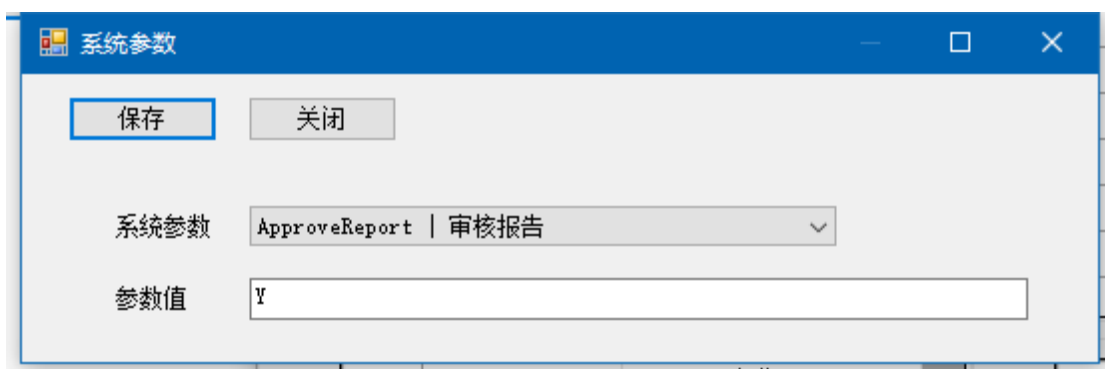
- ◇ 系统参数: 下拉列表中显示 主界面 → 系统设置 → 系统参数列表 页面中维护的参数值，选择一个参数，不可重复，必输项。
- ◇ 参数值: 必须输入‘Y’

按钮功能描述:

- ◇ 保存: 保存参数到数据库，并显示在角色系统参数列表中，关闭当前页面。
- ◇ 关闭: 关闭当前页面

6. 编辑参数

选择想要编辑的记录，点击‘F’按钮，弹出参数编辑页面



The screenshot shows the same '系统参数' (System Parameters) dialog box, but now it is in edit mode. The '保存' (Save) button is highlighted. The '系统参数' (System Parameter) dropdown menu is populated with the text 'ApproveReport | 审核报告'. The '参数值' (Parameter Value) text input field now contains the character 'Y'.

输入项目描述:

- ◇ 系统参数: 下拉框显示 主界面 → 系统设置 → 系统参数列表 中维护的所有参数，选择一个参数，不可重复，必输项。
- ◇ 参数值: 必须输入‘Y’

按钮功能描述:

- ◇ 保存: 保存参数到数据库，并显示在角色系统参数列表中，关闭当前页面。
- ◇ 关闭: 关闭当前页面

7. 删除参数

- ◇ 选择想要删除的记录，点击‘G’按钮，参数将从角色参数列表中删除

按钮功能描述:

- ◇ 保存: 保存数据至数据库
- ◇ 删除: 选择一个记录, 点击‘删除’按钮, 删除角色将会删除其中包含的角色用户, 角色功能, 角色参数全部信息
- ◇ 授权: 参见 [角色授权](#) 功能
- ◇ 刷新: 刷新角色列表, 按照角色编码升序排序。
- ◇ 关闭: 关闭角色列表页面。

[返回系统功能列表](#)

系统日志查询

说明

- EQC 系统会自动记录登入/登出系统，打开/关闭功能，添加，编辑，删除，查询，复制等操作。系统管理员可以查询日志，日志文件很大，查询时请输入必要的查询条件。
- 路径：主界面 → 系统设置 → 系统日志查询

操作时间	操作人ID	检验员	操作类型	功能ID	功能名称	PC名称
2017/6/28 20:28:19	KEVIN YI	梁春花	关闭功能	C002	送检单	KEVIN-THINKPAD
2017/6/28 20:28:25	KEVIN YI	梁春花	关闭系统			KEVIN-THINKPAD
2017/6/29 9:25:06	KEVIN YI		进入系统			KEVIN-THINKPAD
2017/6/29 9:25:14	KEVIN YI	梁春花	打开功能	C003	实测数据	KEVIN-THINKPAD
2017/6/29 9:25:37	KEVIN YI	梁春花	其他	C003	实测数据	KEVIN-THINKPAD
2017/6/29 9:25:56	KEVIN YI	梁春花	其他	C003	实测数据	KEVIN-THINKPAD
2017/6/29 9:25:57	KEVIN YI	梁春花	其他	C003	实测数据	KEVIN-THINKPAD
2017/6/29 9:26:28	KEVIN YI	梁春花	关闭功能	C003	实测数据	KEVIN-THINKPAD
2017/6/29 9:26:30	KEVIN YI	梁春花	打开功能	C001	检规配置文件	KEVIN-THINKPAD
2017/6/29 9:26:31	KEVIN YI	梁春花	关闭功能	C001	检规配置文件	KEVIN-THINKPAD
2017/6/29 9:26:34	KEVIN YI	梁春花	打开功能	C002	送检单	KEVIN-THINKPAD
2017/6/29 9:26:50	KEVIN YI	梁春花	其他	C002	送检单	KEVIN-THINKPAD
2017/6/29 9:26:56	KEVIN YI	梁春花	其他	C002	送检单	KEVIN-THINKPAD
2017/6/29 9:27:01	KEVIN YI	梁春花	其他	C002	送检单	KEVIN-THINKPAD

查询条件描述:

- ✧ 操作人 ID: 支持模糊查询
- ✧ 检验员: 操作人姓名, 支持模糊查询
- ✧ 功能: 主界面 → 系统设置 → 系统功能列表 页面中维护的所有系统功能
- ✧ 操作类型: 进入系统, 关闭系统, 打开功能, 关闭功能, 新增, 编辑, 删除, 复制, 查询, 异常, 其他。
- ✧ 备注: 模糊查询
- ✧ 操作时间: 格式为 yyyy/MM/dd HH:mm:ss, 查询时间期限不可过大, 容易导致内存溢出

按钮功能描述:

- ✧ 查询: 输入查询条件后点击‘查询’按钮, 列表中将会显示所有符合查询条件的查询结果。如果所有查询条件均为空, 列表中将会显示所有的系统日志。
- ✧ 导出 Excel: 将查询结果导出到 Excel 文件, 方便查询详细信息。

	A	B	C	D	E	F	G	H
1	操作时间	操作人ID	检验员	操作类型	功能ID	功能名称	PC名称	备注
2	2017/6/28	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	
3	2017/6/28	KEVIN YI	梁春花				KEVIN-THINKPAD	
4	2017/6/29	KEVIN YI					KEVIN-THINKPAD	
5	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C003	实测数据	KEVIN-THINKPAD	
6	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C003	实测数据	KEVIN-THINKPAD	锁定：ASSY20170627004，OGP
7	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C003	实测数据	KEVIN-THINKPAD	实测数据：ASSY20170627004，OGP
8	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C003	实测数据	KEVIN-THINKPAD	OKASSY20170627004 1
9	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C003	实测数据	KEVIN-THINKPAD	
10	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C001	检规配置	KEVIN-THINKPAD	
11	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C001	检规配置	KEVIN-THINKPAD	
12	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	
13	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	复检
14	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	复检
15	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	复检
16	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	ASSY20170629001
17	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	复检
18	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	ASSY20170629002
19	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	复检
20	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	ASSY20170629003
21	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	复检
22	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	复检
23	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	ASSY20170629004
24	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	复检
25	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	ASSY20170629005
26	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	复检
27	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	复检
28	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	ASSY20170629006
29	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		C002	送检单	KEVIN-THINKPAD	
30	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		S004	角色维护	KEVIN-THINKPAD	
31	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		S004	角色维护	KEVIN-THINKPAD	Super
32	2017/6/29	KEVIN YI	梁春花		S004	角色维护	KEVIN-THINKPAD	End Job

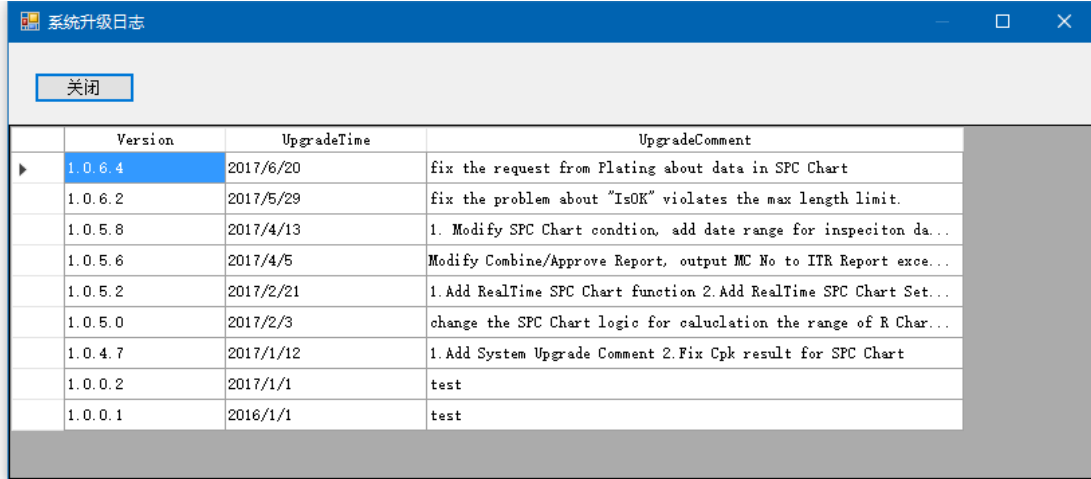
✧ 关闭：关闭系统日志查询页面

[返回系统功能列表](#)

系统升级日志

说明

- 显示 EQC 系统的升级日志，包括 版本/升级日期/升级备注
- 路径：主界面 → 系统设置 → 系统升级日志



The screenshot shows a window titled '系统升级日志' (System Upgrade Log) with a '关闭' (Close) button. Below the button is a table with the following data:

	Version	UpgradeTime	UpgradeComment
▶	1.0.6.4	2017/6/20	fix the request from Plating about data in SPC Chart
	1.0.6.2	2017/5/29	fix the problem about "IsOK" violates the max length limit.
	1.0.5.8	2017/4/13	1. Modify SPC Chart condition, add date range for inspection da...
	1.0.5.6	2017/4/5	Modify Combine/Approve Report, output MC No to ITR Report exce...
	1.0.5.2	2017/2/21	1. Add RealTime SPC Chart function 2. Add RealTime SPC Chart Set...
	1.0.5.0	2017/2/3	change the SPC Chart logic for calculation the range of R Char...
	1.0.4.7	2017/1/12	1. Add System Upgrade Comment 2. Fix Cpk result for SPC Chart
	1.0.0.2	2017/1/1	test
	1.0.0.1	2016/1/1	test

按钮功能描述:

- ✧ 关闭：关闭系统升级日志页面

[返回系统功能列表](#)