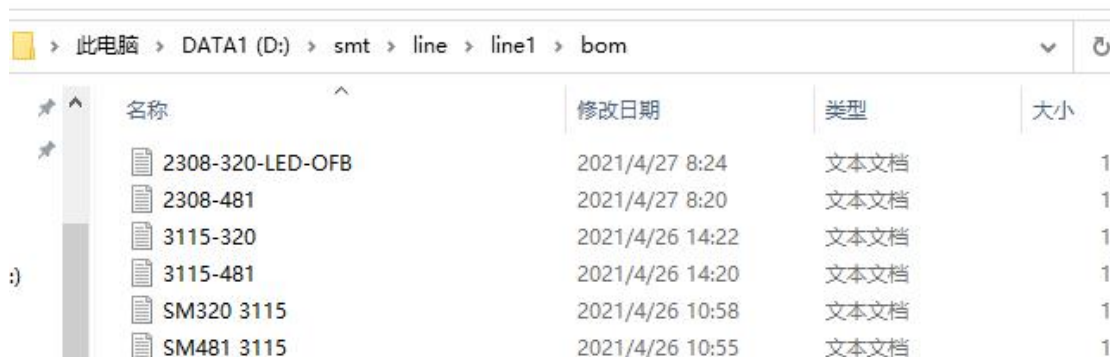


## 编程操作步骤

- 1、启动服务器，并打开google，进入SMT防错料系统。
- 2、用户登录默认名称admin, 密码admin
- 3、整理EXECL站位表排序，并另存为**文本文件.TXT**，存放置指定目录：**D盘/SMT/line/line? /bom**目录下。

如：line1整理站位表和站位表的目录



名称	修改日期	类型	大小
2308-320-LED-OFB	2021/4/27 8:24	文本文档	1
2308-481	2021/4/27 8:20	文本文档	1
3115-320	2021/4/26 14:22	文本文档	1
3115-481	2021/4/26 14:20	文本文档	1
SM320 3115	2021/4/26 10:58	文本文档	1
SM481 3115	2021/4/26 10:55	文本文档	1

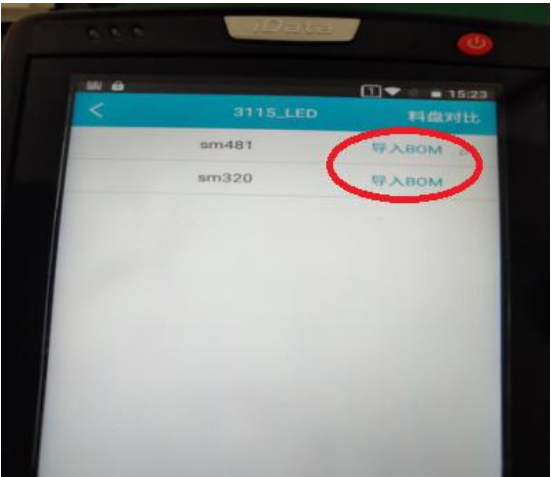
站位表排列顺序：如下图



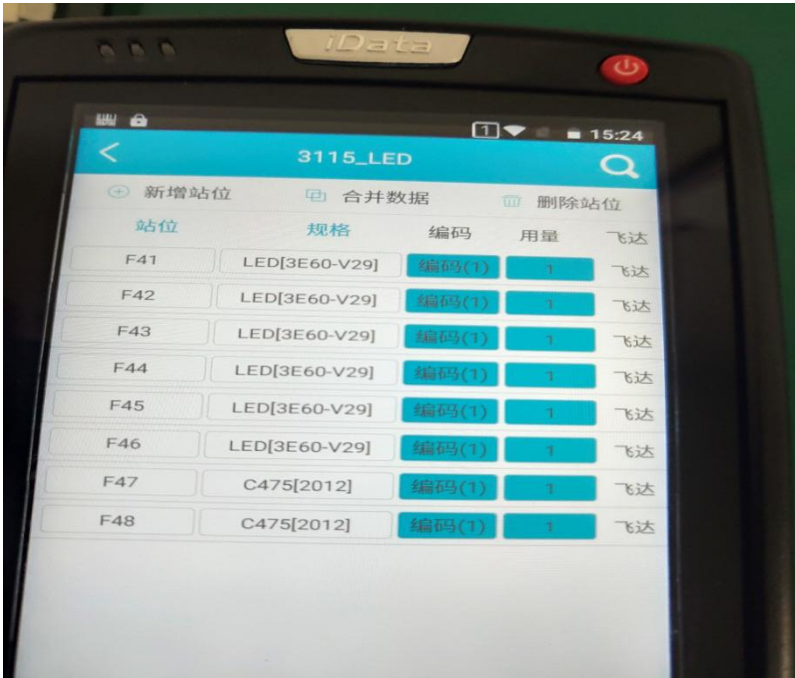
1	0402 10K1%	1	123456
2	0201 1PF1%	2	123456
3	0402 1K1%	3	123456
4	0201 1PF5%	4	123456
5	0402 5.1R1%	5	123456
6	0201 0.5PF1%	6	123456
7	0402 15K5%	7	123456
站位	规格	用量	物料编码

注：无物料编码留空

2、扫码枪，新建程序，导入BOM（选择-服务器导入）



4、**没有物料编号的**，需每个站位进入编码并扫入相应规格料盘二维码，最多支持5个，长按“编码内容”可设置规则选定有效数字或规格（**有料号忽略此步骤**）返回退出确认上传



## 5、如购买数量模块，计数设置—设置拼板数量，

计数器配置

NO.	产线	计数器编码	拼板数	计数值	备注说明	更新日期	操作
1	line1	19385093	10	1860	19385093	2021/4/26 16:29:08	 编辑 计数器清零
2	line2	E1458475	10	4320	E1458475	2021/4/26 16:29:20	编辑 计数器清零
3	IPQC		1	0			编辑 计数器清零

## 6、如购买有电子看板需设置看板内容，编辑计划每小时产能，编辑看板信息。

扫描记录

余量信息

电子看板

电子看板汇总

产线:line1

产线:line2

产线:IPQC

程序管理

BOM管理

line1生产状况 (当前: 白班)

当前生产信息

产线: line1

机型:

工单:

计划数量: 0

编辑每小时产出信息

计划产出: 0

备注:

NO.	时间	计划	产出
1	08:00-09:00	0	0
2	09:00-10:00	0	620

## 操作员使用步骤

1、**生产前上料**操作员切换自己用户（F3切换用户），进入程序-选择设备名称，扫描站位---扫描料盘---数量输入；此时后台电脑扫描记录会出现黄色要求IPQC核对。

2、**生产前全检**：操作员切换自己用户（F3切换用户），进入程序-选择设备名称，（点中右上角全检）扫描站位---扫描料盘；此时后台电脑扫描记录会出现黄色要求IPQC核对。 -

3、**核对人员IPQC**，切换自己用户（F3切换用户），选择对应产线，扫描站位---扫描料盘核对，后台自动签名并取消黄色。



4、**中途换料**：扫描站位---（如设置有勾选旧料盘需先扫描旧料盘）扫描新料盘---数量输入，IPQC核对人员同上条，只需核对对应黄色站位。

5、**物料分类**：（再次生产时有程序的情况下）进入程序，按F2 可扫描料盘选定此盘物料所在站位。