

验证主机主模块SVB-YZ-HOST-01-M生产工艺封面

项目名称：验证主机主模块SVB-YZ-HOST-01-M

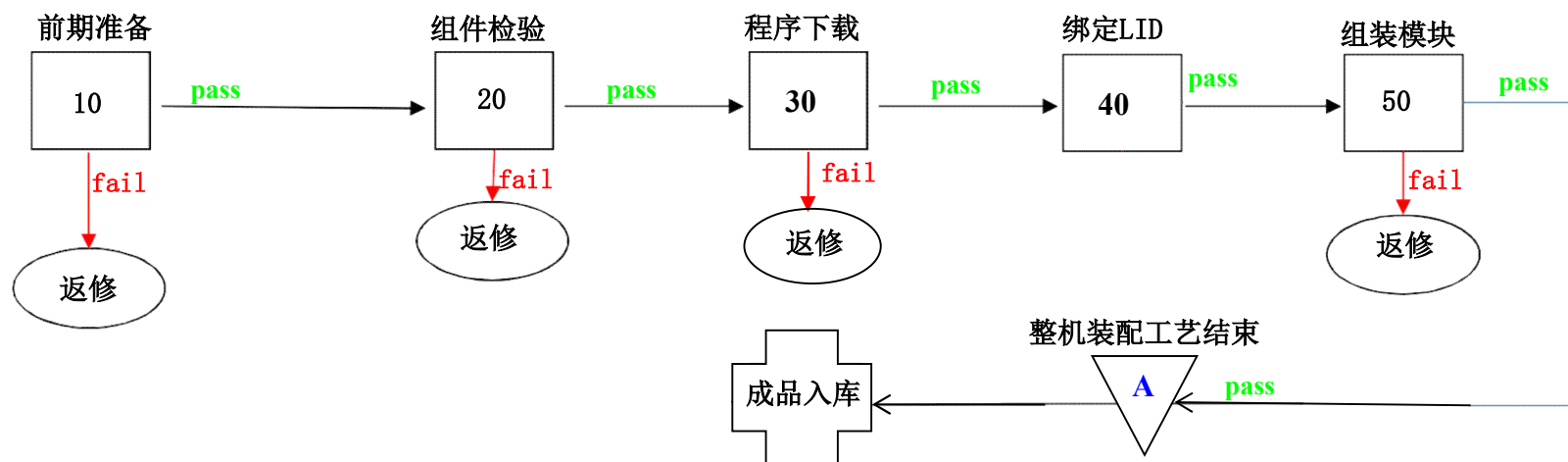
文件名称：验证主机主模块SVB-YZ-HOST-01-M生产工艺指导书V1.2

| 项目审批 | 职务 | 签字 | 日期 |
|------|------|-----|-----------|
| 设计 | 工艺 | 王飞 | 2023/5/11 |
| 校对 | 设计师 | | |
| 批准 | 技术总监 | 李代万 | 2023/5/11 |

北京世福宝科技有限公司产品部编制

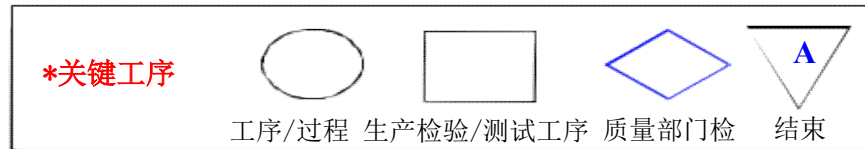
| | | | | | | | | | | | |
|--------------------------------|-------|-------|----------|------|-----------|------|------------------|---------|-----|-------|--|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 1 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 1 页 | |
| 工序号 | 目录 | 工序名称 | 目录 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | |
| 序号 | 工序代号 | 文件名称 | 页数 | 负责人 | 编写日期 | 文件编号 | 工时(分) | 备注 | | | |
| 1 | 封面 | 封面 | 1 | 王飞 | 2023/5/11 | | | | | | |
| 2 | 目录 | 目录 | 1 | 王飞 | 2023/5/11 | | | | | | |
| 3 | 工艺流程图 | 工艺流程图 | 1 | 王飞 | 2023/5/11 | | | | | | |
| 4 | OP10 | 前期准备 | 5 | 王飞 | 2023/5/11 | | | | | | |
| 5 | OP20 | 组件检验 | 3 | 王飞 | 2023/5/11 | | | | | | |
| 6 | OP30 | 程序下载 | 1 | 王飞 | 2023/5/11 | | | | | | |
| 7 | OP40 | 绑定LID | 6 | 王飞 | 2023/5/11 | | | | | | |
| 8 | OP50 | 组装模块 | 2 | 王飞 | 2023/5/11 | | | | | | |
| 9 | OP60 | 完成生产 | 2 | 王飞 | 2023/5/11 | | | | | | |
| 10 | OP70 | 入库 | 2 | 王飞 | 2023/5/11 | | | | | | |
| 11 | | | | | | | | | | | |
| 12 | | | | | | | | | | | |
| 13 | | | | | | | | | | | |
| 底图号 | 14 | | | | | | | | | | |
| | 15 | | | | | | | | | | |
| | 16 | | | | | | | | | | |
| | 17 | | | | | | | | | | |
| | 18 | | | | | | | | | | |
| | 19 | | | | | | | | | | |
| 装订号 | 20 | | | | | | | | | | |
| | 21 | | | | | | | | | | |
| 设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万 | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | |
|-------------|-------|----------|-------|------|------|------------------|---------|------|-------|------|
| 北京世福宝科技有限公司 | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 1 页 | |
| | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 1 页 | |
| 工序号 | 工艺流程图 | 工序名称 | 工艺流程图 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 |



底图号

装订号

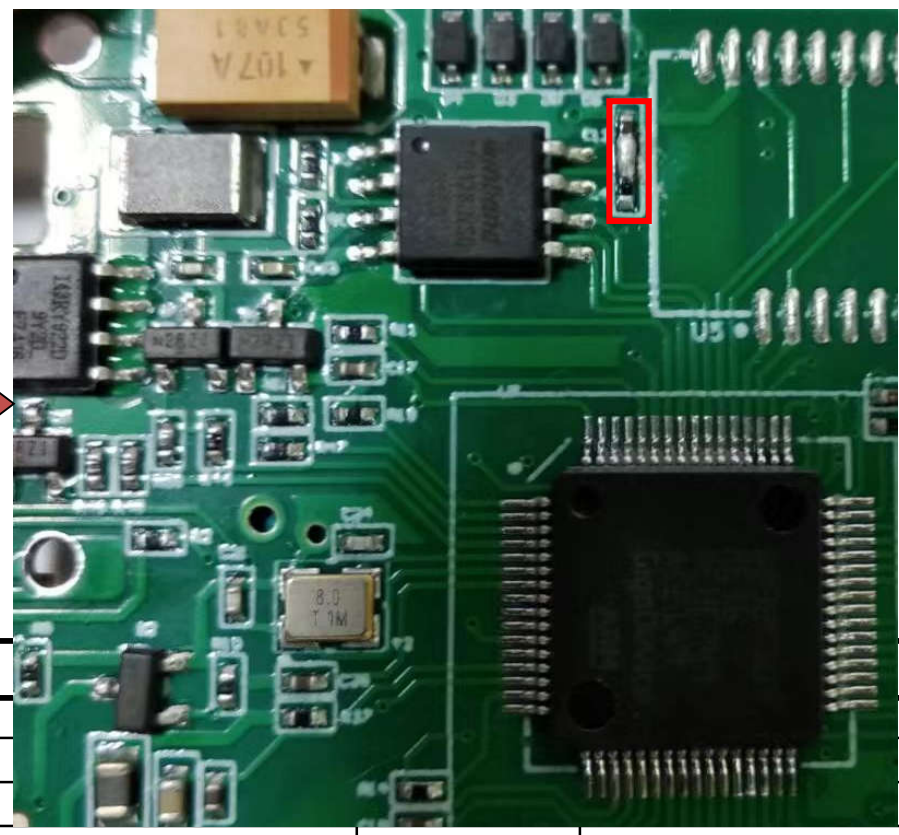
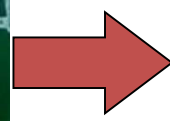
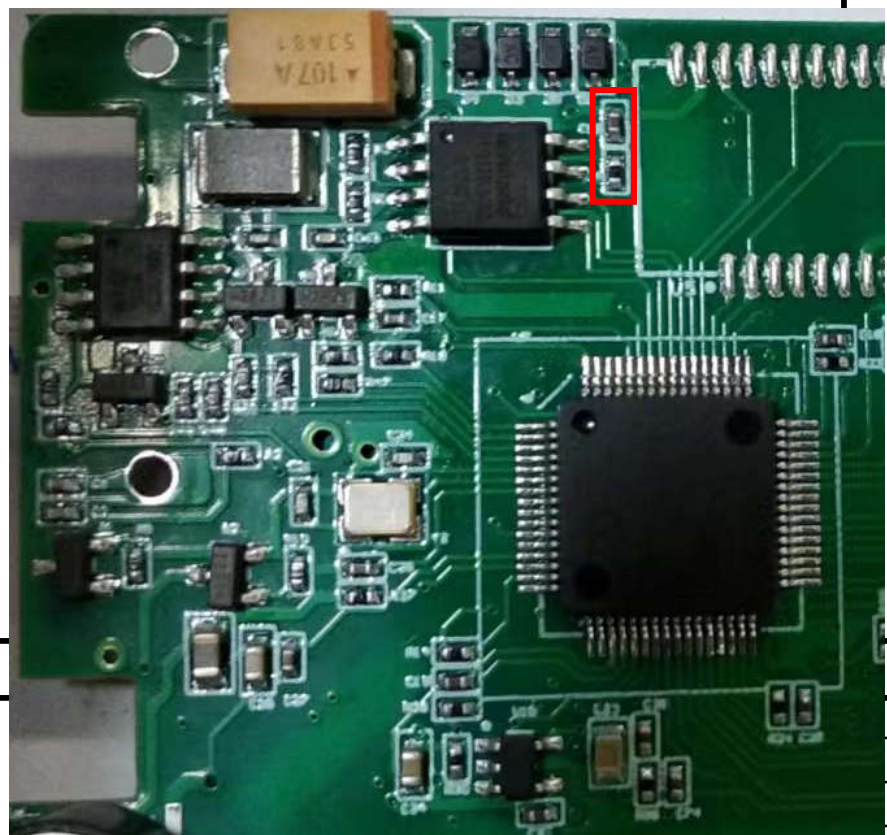


设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|----|------|------------------|---------|-----|-------|----|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 5 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 1 页 | |
| 工序号 | OP10 | 工序名称 | 前期准备 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | 3' |

操作内容

1) 补焊0R电阻
 如图，在芯片U4和电阻R4之间堆锡连接。



底图号

装订号

物料编码

设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|----|------|------------------|---------|-----|-------|----|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 5 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 2 页 | |
| 工序号 | OP10 | 工序名称 | 前期准备 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | 3' |

操作内容

- 平台上建立生产设备
- 生产人员登陆系统平台，到‘MES管理’下的‘生产任务’栏，到对应生产任务栏点击查看按钮
- 点击‘生产物联网设备’下的‘物联网设备生产’；
- 在弹出的对话框中类型选择‘生产’，用扫码枪扫描或输入PCBA物流码，点击确认按钮。

现阶段PCBA物流码根据PCB日期手动输入，比如记录仪写‘PCBA20230413^③’

- 然后返回，重复②③操作，生产任务数量是几，就新建几次；(比如生产500套，LID码是xxxxx8001xxx-xxxxx8500xxx)

| | |
|-----------|----------------------------|
| UID | 002600210457FACF00000103 |
| LID | SF304010100112303258001801 |
| BOM PCB版本 | Y1001V014020230325 |
| PCB版本 | Y1001V014020230325 |

注意事项 & 检验内容

底图号

装订号



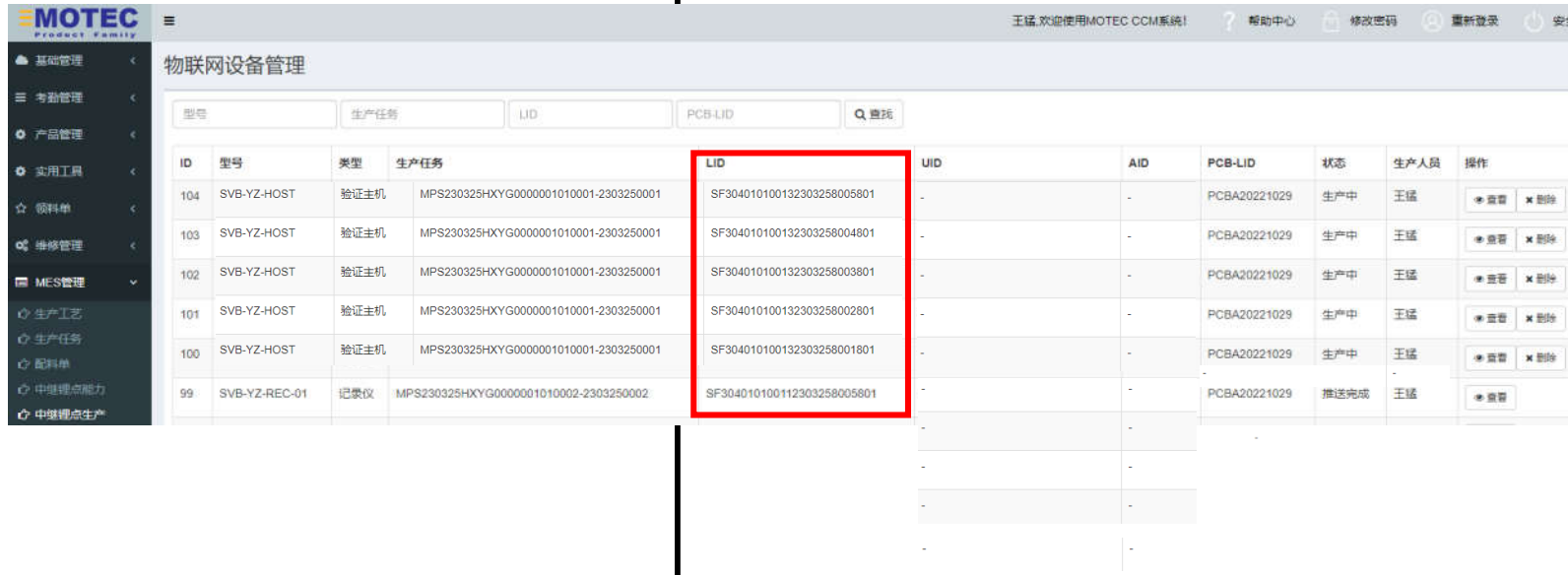
物联网设备生产

配料单

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|------|-----------------|---------|------|-------|------|----|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | 产品型号 | SVB-YZ-REC-02-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 5 页 | | |
| | | | | | 产品名称 | 验证记录仪主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 3 页 | | |
| 工序号 | OP10 | 工序名称 | 前期准备 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-07 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | 3' |

操作内容

3. 查看已建立的生产设备
 6) 生产人员登陆系统平台，到‘MES管理’下的‘中继锂电生产’栏，可以查看到刚刚新建的设备；



底图号

注意事项 & 检验内容

关键物料清单和工具

装订号

| 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 |
|------|------------|-------------|--------------------|
| | 直流电源 | 10801010008 | 2000mAh锂电池 PH2.0接口 |
| | Type-C口电源线 | | |
| | | | |
| | | | |

设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|----|------|------------------|---------|-----|-------|----|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 5 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 4 页 | |
| 工序号 | OP10 | 工序名称 | 前期准备 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | 3' |

操作内容

4. 打印设备的标签LID码

- 1) 在‘生产任务’栏，点击设备的标签打印；选择‘批量打印内签’或全部打印内签；
- 2) 调整页边距。
- 3) 打印1份。

亚银纸型号：**52*22亚银纸标2000**
(打印要居中)



注意事项 & 检验内容

底图号

装订号

The screenshot shows the MOTEC CCM system interface. The main window displays '生产任务详情' (Production Task Details) for '4G锂点生产任务 (第一批)'. A dialog box titled '打印批量内签SVB-YZ-HOST 标签范围: [8001~8005]' is open, showing configuration options for label printing. The '打印起始值' (Print Start Value) is set to 8001, and the '打印数量' (Print Quantity) is 1. The '整页上边距 (mm)' (Full-page top margin) is 0, and the '整页左边距 (mm)' (Full-page left margin) is 2, which is highlighted with a yellow circle and a '2' in a yellow box. The '打印份数' (Print Copies) is 1. The '包装数量' (Packaging Quantity) is 1. The '请选择打印机' (Please select printer) dropdown is empty. The dialog box has buttons for '显示打印机列表' (Show printer list), '设定打印机' (Set printer), '打印预览' (Print preview), and '打印' (Print). Below the dialog box, there are buttons for '返回' (Return), '刷新' (Refresh), '完成成品入库' (Complete finished goods入库), '标签打印' (Label print), '+ 维修单' (+ Repair order), '完成任务' (Complete task), '+ 申领生产用料' (+ Apply for production materials), and '生产物联网设备' (Production IoT equipment). A dropdown menu for '标签打印' is open, showing options: '全部打印内签' (Print all internal labels), '批量打印内签' (Batch print internal labels), '全部打印外签' (Print all external labels), and '批量打印外签' (Batch print external labels). The '批量打印内签' option is highlighted with a red box and a '1' in a yellow box.

设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|----|------|------------------|---------|-----|-------|----|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 5 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 5 页 | |
| 工序号 | OP10 | 工序名称 | 前期准备 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | 3' |

操作 内容

5. 在外壳底壳上贴上内签
如图，将亚银标签贴到底壳标签处；



底图号

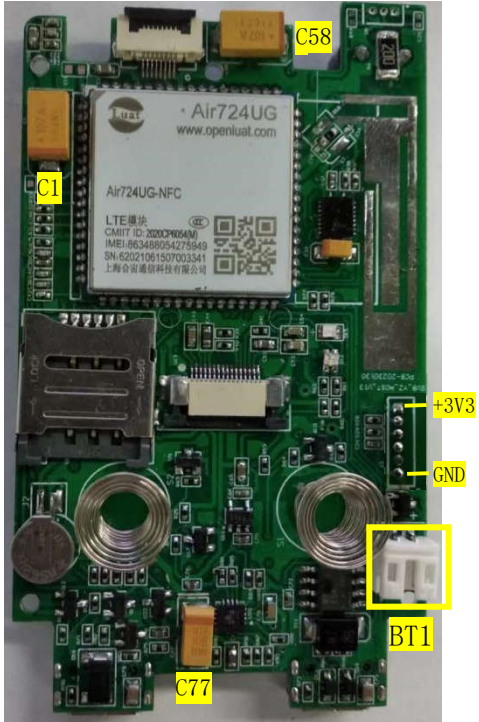
注 意 事 项 & 检 验 内 容

关 键 物 料 清 单 和 工 具

装订号

| 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 |
|------|------|--------|------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万

| | | | | | | | | | | | |
|---|------|------|------|----------|----|--|------------------|---------|------|-------|--|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | | 电气装配工序卡片 | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 3 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 1 页 | |
| 工序号 | OP20 | 工序名称 | 组件检验 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | |
| 操作内容 | | | | | |  | | | | | |
| <p>2、线路板焊接检测</p> <p>1. 观察线路板是否存在明显虚焊\漏焊\短路\极性错误\芯片方向错误(如图C77\C1\C58钽电容)等现象，确认无虚焊\漏焊\短路\极性错误\芯片方向错误等现象后，按照指示图使用万用表对线路板上+3V3网络和GND网络，电池插座BT1两端进行短路测试，保证无短路现象（若存在异常需进行生产维修，维修后再次重复进行该生产工序，直到测试结果正常为止。）</p> | | | | | | | | | | | |
| 注意事项 & 检验内容 | | | | | | 关键物料清单和工具 | | | | | |
| <p>底图号</p> <p>1、检查PCBA上的器件是否有连焊、虚焊、翘曲；</p> <p>2、观察是否存在缺件、漏件；</p> <p>3、操作过程中，请用双手拿取PCBA，轻拿轻放，避免碰撞，严禁单手拖拽；</p> <p>4、SIM卡座打开、锁紧时，注意轻度用力，避免卡簧失效；</p> <p>装订号</p> | | | | | | 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 | | |
| | | | | | | | 万用表 | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| 设计(日期)：王飞 审核(日期)： 批准(日期)：李代万 | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|----|------|------------------|---------|-----|-------|----|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 3 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 2 页 | |
| 工序号 | OP20 | 工序名称 | 组件检验 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | 3' |

操作内容

2、充电电路测试

- 1) 先把直流电源直流电压输出调至5V;
- 2) 将TYPE-C口电源线连接直流电源, 红线为‘正’, 黑线为‘负’。



底图号

注意事项 & 检验内容

1. 一定在组件检验完成后, 确定电路板无短路、极性器件无反接后再进行上电的电压测试, 否则会造成电路板器件的损坏。
2. 电池充电根据电池电压有涓流充电和恒流充电, 充电电流不是恒定的, $\leq 361\text{mA}$ 左右是正常的。

装订号

关键物料清单和工具

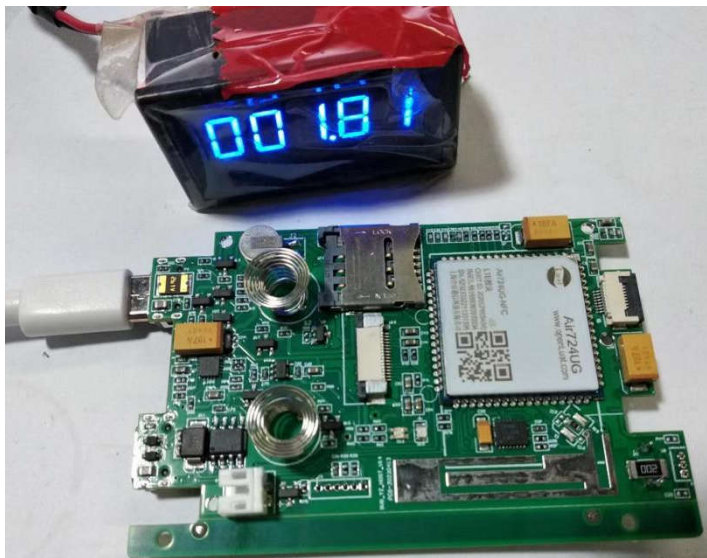
| 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 |
|------|------------|-------------|--------------------|
| | 直流电源 | 10801010008 | 2000mAh锂电池 PH2.0接口 |
| | Type-C口电源线 | | |
| | | | |
| | | | |

设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万

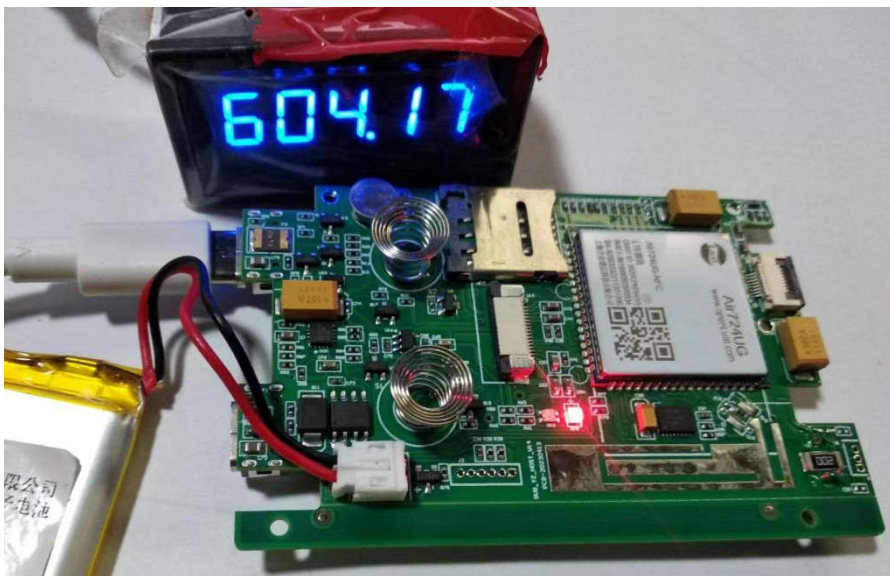
| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|----|------|------------------|---------|-----|-------|----|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 3 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 3 页 | |
| 工序号 | OP20 | 工序名称 | 组件检验 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | 3' |

操作内容

3) 如图，不接电池时，工作电流为1.81mA左右；



4) 接电池时，正常是红灯指示灯亮，工作电流为604mA左右；
注：指示灯不显示或显示有问题或工作电流太大应及时断开电源，送至维修。



底图号

注意事项 & 检验内容

2. 一定在组件检验完成后，确定电路板无短路、极性器件无反接后再进行上电的电压测试，否则会造成电路板器件的损坏。

装订号

2. 电池充电根据电池电压有涓流充电和恒流充电，充电电流不是恒定的，≤604mA左右是正常的。

关键物料清单和工具

| 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 |
|------|------------|-------------|--------------------|
| | 直流电源 | 10801010008 | 2000mAh锂电池 PH2.0接口 |
| | Type-C口电源线 | | |
| | | | |
| | | | |

设计(日期)：王飞 审核(日期)： 批准(日期)：李代万

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|----|------|------------------|---------|-----|-------|----|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 1 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 1 页 | |
| 工序号 | 0P30 | 工序名称 | 程序下载 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | 1' |

操作内容

3、主板程序下载
 1. 用一键式脱机下载器烧录程序；
 2. 如图，把TYPE-C烧录线和线路板接好，烧写器上电后，点击按键，开始下载并提示，指示灯闪烁，停机嘀声完成下载。**(烧录完成后烧录器显示蓝灯)**
 3. 出现烧写错误：检测连接是否可靠；方向是否正确；下载线是否正确。



注意事项 & 检验内容

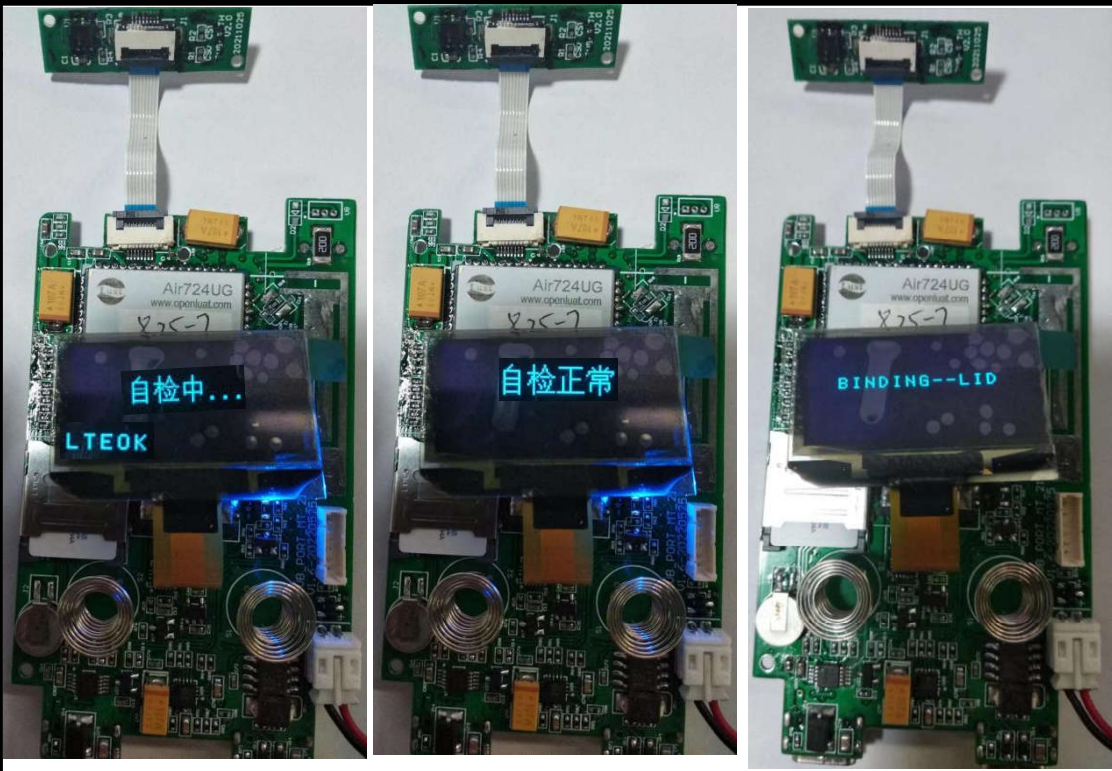
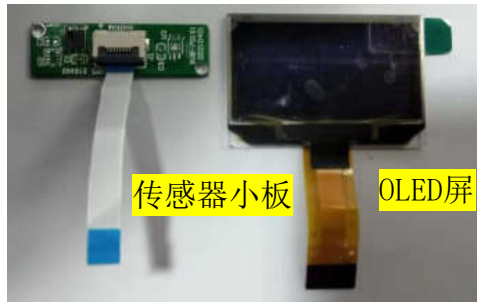
程序下载不成功时：
 1. 检查选择程序是否正确；
 2. 检查下载线与烧录口插入方向是否正确，连接是否可靠；
 3. 尝试更换烧录器，确认烧录器是否损坏；

关键物料清单和工具

| 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 |
|------|------|--------|------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

装订号

设计(日期)：王飞 审核(日期)： 批准(日期)：李代万

| | | | | | | | | | | | |
|--|------|------|----------|------|----|--|------------------|-------------|-----------------|-------|--|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 6 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 1 页 | |
| 工序号 | OP40 | 工序名称 | 绑定LID | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | |
| 操作 内容 | | | | | |  | | | | | |
| <p>4、等待绑定LID</p> <p>1. 开机自检 接上传感器小板和OLED显示屏，将SIM卡插入卡槽；用带保护板的锂电池供电，如图，USB转TYPE-C数据线接入左端接口供电，设备开机自检，自检正常后，显示' BINDING--LID' 等待绑定LID码。</p> <p>2. 温度采集和显示测试 观察OLED屏是否存在缺笔画、闪屏等异常现象，若无异常现象则判断OLED屏正常。</p> | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | |
| 注 意 事 项 & 检 验 内 容 | | | | | | 关 键 物 料 清 单 和 工 具 | | | | | |
| 自检有异常则送至维修。 | | | | | | 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 | | |
| | | | | | | 10902010007 | 物联网卡300M | 20105020006 | 传感器小板_PCBA | | |
| | | | | | | | | 10127020001 | FPC-8P-0.5mm软排线 | | |
| | | | | | | | | 10126010001 | OLED显示屏 | | |
| | | | | | | | | | | | |
| 设计(日期)：王飞 审核(日期)： 批准(日期)：李代万 | | | | | | | | | | | |

底图号

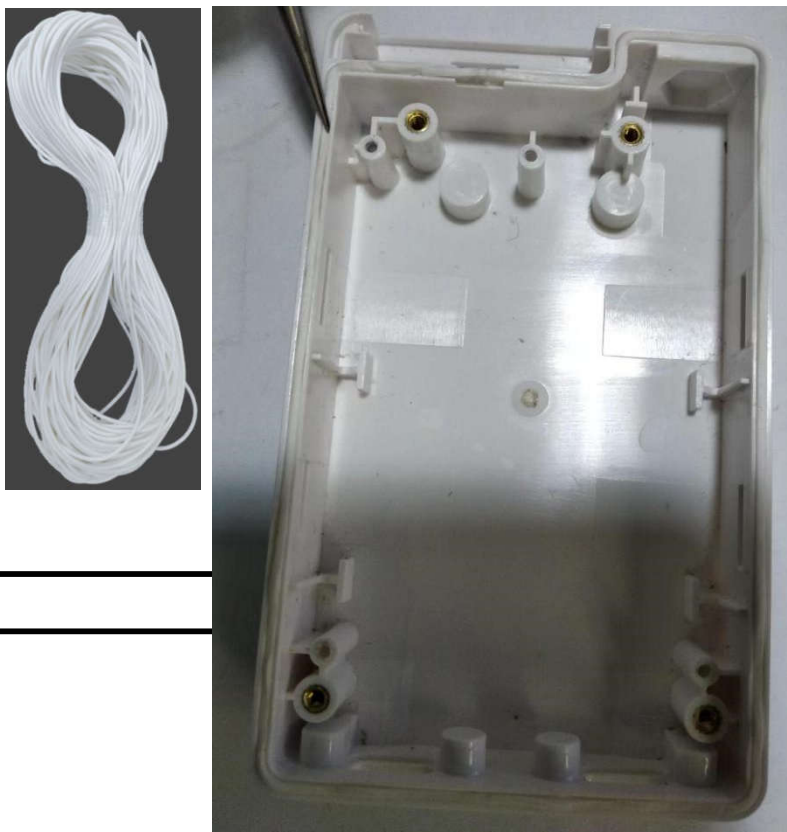
装订号

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|----|------|------------------|---------|-----|-------|--|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 6 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 2 页 | |
| 工序号 | OP40 | 工序名称 | 开始组装 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | |

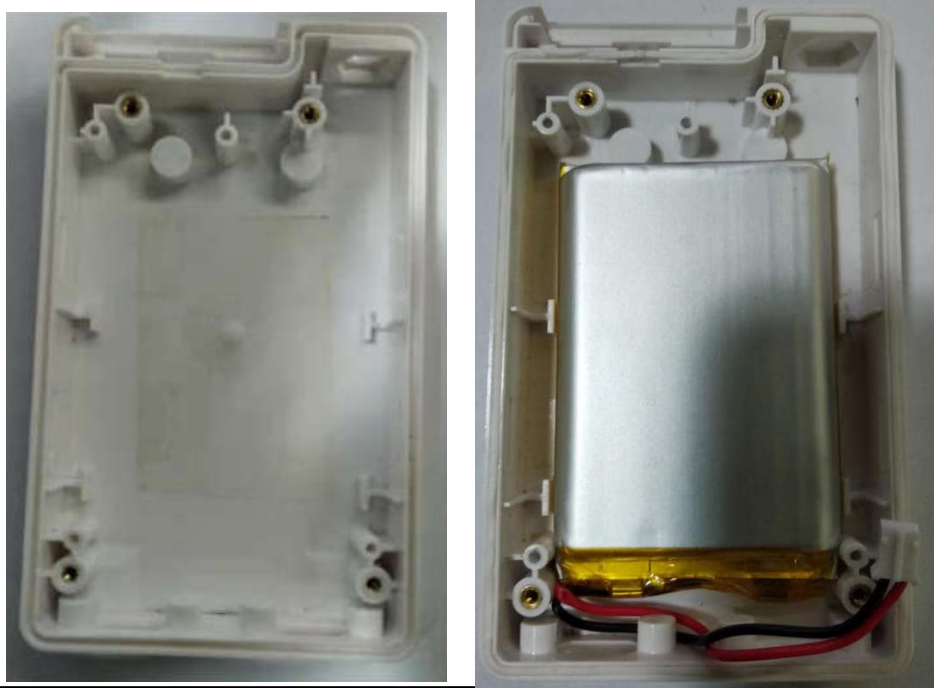
操作内容

3. 先装底壳

1) 取直径1.5mm硅胶发泡圆条，剪适量长度，如图，用镊子沿着壳凹槽填充发泡胶条。



2) 如图，在底壳贴0.15mm双面胶，把2000mAh电池放入底壳。



关键物料清单和工具

底图号

装订号

| 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 |
|-------------|--------------|-------------|---------------|
| 10801010008 | 2000mAh电池 | 10212010021 | 0.15mm双面胶 |
| 10B06020007 | 外径7*1mmO形密封圈 | 10221010033 | 硅胶发泡圆条直径1.5mm |
| | 镊子 | | |
| | | | |

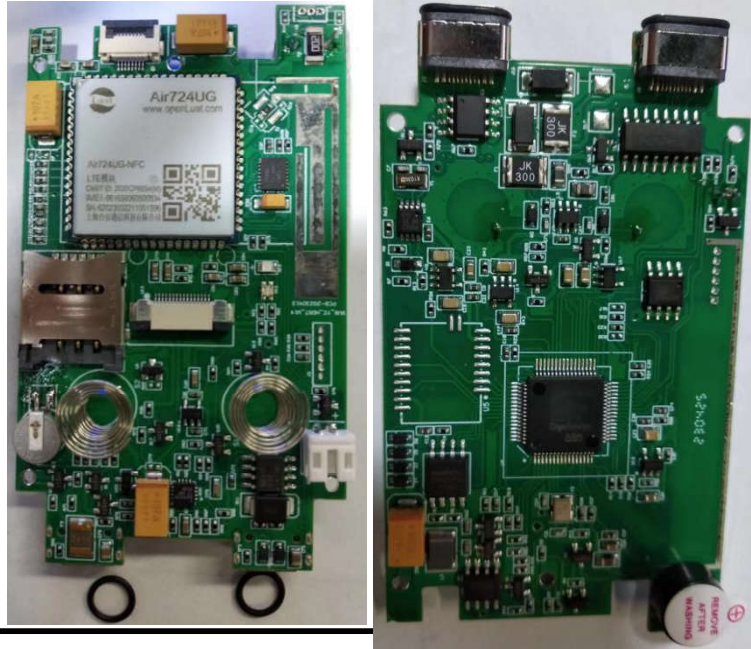
设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|------|------------------|---------|------|-------|------|--|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 6 页 | | |
| | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 3 页 | | |
| 工序号 | OP40 | 工序名称 | 开始组装 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | |

操作内容

4. 先装底壳

1) 如图, 取2个外径7*1mmO型密封圈, 用镊子将其套在TypeC座上。



2) 把PCBA板, 传感器小板, 金属片放入底壳, 用4颗M1.6*6螺钉拧紧;



注意事项 & 检验内容

关键物料清单和工具

底图号

装订号

| 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 |
|-------------|------------|-------------|-----------------|
| 10801010008 | 2000mAh电池 | 10215010029 | M1.6*6 (304不锈钢) |
| 20105020006 | 传感器小板_PCBA | 10501010125 | 传导金属片 |
| | | | |
| | | | |

设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万

| | | | | | | | | | | | |
|---|------|------|-------|----------|----|--|------------------|---------|------|-------|--|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | | 电气装配工序卡片 | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 6 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 4 页 | |
| 工序号 | OP40 | 工序名称 | 绑定LID | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | |
| 操 作 内 容 | | | | | | | | | | | |
| <p>5. 接扫码枪工装，写入LID</p> <p>1) 准备扫码枪和工装，工装和主模块都开机，双公头TypeC线都接右端TypeC口；如图，扫码枪对准底壳标签码，听到嘀的响声，锂点液晶显示' LID--OK' ，表示绑定LID成功。</p> | | | | | | <p>2) 主模块显示' LID--OK' 后，主模块开始上传自身参数。</p> | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | |
| 注 意 事 项 & 检 验 内 容 | | | | | | 关 键 物 料 清 单 和 工 具 | | | | | |
| 底图号 | | | | | | 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 | | |
| | | | | | | 10501010132 | 无线2.4G二维扫码枪 | | | | |
| | | | | | | | 扫码工装 | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| 装订号 | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| 设计(日期)：王飞 审核(日期)： 批准(日期)：李代万 | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|----|------|------------------|---------|-----|-------|--|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 6 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 6 页 | |
| 工序号 | OP40 | 工序名称 | 绑定LID | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | |

操作内容

7. 上传参数

1) 如图, 到MES管理下的‘中继锂点生产’栏, 能看到SF304010100132303258001801成功上传了参数UID, AID;

2) 设备的状态数据成功上传至平台, 移至下一工序。

MOTEC

Product Family

王猛, 欢迎使用MOTEC CCM系统!

? 帮助中心

🔒 修改密码

👤 重新登录

☁ 基础管理

☰ 考勤管理

⚙ 产品管理

🔧 实用工具

☆ 领料单

⚙ 维修管理

📁 MES管理

🔗 生产工艺

📄 生产任务

📄 配料单

🔗 中继锂点能力

🔗 中继锂点生产

物联网设备管理

| ID | 型号 | 类型 | 生产任务 | LID | UID | AID | PCB-LID | 状态 | 生产人员 | 操作 |
|----|-------------|------|---------------------------------------|----------------------------|--------------------------|----------|--------------|-----|------|------|
| 94 | SVB-YZ-HOST | 验证主机 | MPS230325HXYG0000001010001-2303250001 | SF304010100132303258005801 | - | - | PCBA20230130 | 生产中 | 王猛 | 👁 查看 |
| 93 | SVB-YZ-HOST | 验证主机 | MPS230325HXYG0000001010001-2303250001 | SF304010100132303258004801 | - | - | PCBA20230130 | 生产中 | 王猛 | 👁 查看 |
| 92 | SVB-YZ-HOST | 验证主机 | MPS230325HXYG0000001010001-2303250001 | SF304010100132303258003801 | - | - | PCBA20230130 | 生产中 | 王猛 | 👁 查看 |
| 91 | SVB-YZ-HOST | 验证主机 | MPS230325HXYG0000001010001-2303250001 | SF304010100132303258002801 | - | - | PCBA20230130 | 生产中 | 王猛 | 👁 查看 |
| 90 | SVB-YZ-HOST | 验证主机 | MPS230325HXYG0000001010001-2303250001 | SF304010100132303258001801 | 8F693054353134034C303436 | 8F693054 | PCBA20230130 | 生产中 | 王猛 | 👁 查看 |
| 89 | LD-ST-01 | 锂点 | MPS230111HXYG0000001010002-2301110002 | SF304010100092301118002801 | - | - | PCBA20220424 | 生产中 | 王猛 | 👁 查看 |

注意事项 & 检验内容

关键物料清单和工具

底图号

装订号

| 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 |
|------|------|--------|------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万

| | | | | | | | | | | | |
|---|------|------|----------|------|----|------------------------|------------------|---------|------|-------|--|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 2 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 1 页 | |
| 工序号 | OP50 | 工序名称 | 组装模块 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | |
| 操作内容 | | | | | | | | | | | |
| 7. 组装主模块 1) 取一个上壳, 对齐底壳扣紧。 | | | | | | 注意: 扣壳时注意右下方的电池电源线要避开。 | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | |
| 注意事项 & 检验内容 | | | | | | 关键物料清单和工具 | | | | | |
| 底图号 | | | | | | 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| 装订号 | | | | | | | | | | | |
| 设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万 | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | |
|---|----------------------------------|------|------|----------|----|--|------------------|-------------|--------|-------|--|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | | 电气装配工序卡片 | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 2 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 2 页 | |
| 工序号 | OP50 | 工序名称 | 组装模块 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | |
| 操作内容 | | | | | | 6) 将验证主机贴膜贴在上壳表面, 贴膜前将膜底部塑料撕掉, 贴膜时应保证膜平整无褶皱, 无划痕, 表面无污染异物。 | | | | | |
| 4) 撕掉OLED屏上的膜; | | | | | | 7) 装配完成。按右键开机, 按键操作检测验证主机是否工作正常, 正常则关机; 验证主机主模块SVB-YZ-HOST-01-M安装完成, 入库; | | | | | |
| 5) 4颗M2*10黑色十字圆头螺钉拧紧外壳; | | | | | | | | | | | |
|  | | | | | | | | | | | |
| 注意事项 & 检验内容 | | | | | | 关键物料清单和工具 | | | | | |
| 底图号 | 检测设备以下项目: | | | | | 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 | | |
| | 1、外壳无裂痕, 正面无明划痕, 边缘无明显缝隙; 翘角、卷边; | | | | | 10215010016 | M2*10黑色十字圆头螺钉 | 10503010021 | 验证主机贴膜 | | |
| | 2、面膜完整, 无划伤、卷曲、卷边、翘角; | | | | | | | | | | |
| | 3、显示窗无明显的污损、浮尘; | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | |
| 装订号 | | | | | | | | | | | |
| 设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万 | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|----|------|------------------|---------|-----|-------|--|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 5 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 5 页 | |
| 工序号 | OP60 | 工序名称 | 完成生产 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | |

操作内容

1. 上传参数

1) 如图，到MES管理下的‘中继锂点生产’栏，点击推送完成的设备右边的查看按钮。

2) 扫描输入或复制输入设备的LID码；

3) 点确认，返回。

The screenshot shows the MES system interface. On the left is a navigation menu with 'MES管理' selected. The main area displays a table of production tasks:

| | | | | | | | | | | |
|----|-------------|------|---------------------------------------|----------------------------|--------------------------|----------|---------------|------|----|----|
| 92 | SVB-YZ-HOST | 验证主机 | MPS230325HXYG0000001010001-2303250001 | SF304010100132303258003801 | 867B3054353134034C303436 | 867B3054 | PCBA202203130 | 推送完成 | 王猛 | 查看 |
| 91 | SVB-YZ-HOST | 验证主机 | MPS230325HXYG0000001010001-2303250001 | SF304010100132303258002801 | 85793054353134034C303436 | 85793054 | PCBA202203130 | 推送完成 | 王猛 | 查看 |
| 90 | SVB-YZ-HOST | 验证主机 | MPS230325HXYG0000001010001-2303250001 | SF304010100132303258001801 | 8F693054353134034C303436 | 8F693054 | PCBA202203130 | 推送完成 | 王猛 | 查看 |
| 89 | LD-ST-01 | 锂点 | MPS230111HXYG0000001010002-2301110002 | SF304010100092301118002801 | - | - | PCBA20220424 | 生产中 | 王猛 | 查看 |

A dialog box titled '完成物联网设备生产' is overlaid on the screen. It contains the following fields:

- 生产类型: 合格 不合格
- 设备标签: SF304010100132303258001801
- 包装盒标签: SF304010100132303258001801

Buttons for '关闭' and '确认' are visible. At the bottom of the main interface, there is a '完成生产' button highlighted with a red box.

注意事项 & 检验内容

关键物料清单和工具

底图号

装订号

| 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 |
|------|------|--------|------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|----|------|------------------|---------|-----|-------|--|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 5 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 5 页 | |
| 工序号 | OP60 | 工序名称 | 完成生产 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | |

操作内容

2. 上传参数

1) 如图, 可以看到设备的状态由'生产中'变成'推送完成', 设备生产阶段完成。下一工序是入库。

MOTEC Product Family

王猛, 欢迎使用MOTEC CCM系统! ? 帮助中心 修改密码 重新登录

物联网设备管理

型号 生产任务 LID PCB-LID Q 查找

| ID | 型号 | 类型 | 生产任务 | LID | UID | AID | PCB-LID | 状态 | 生产人员 | 操作 |
|----|-------------|------|---------------------------------------|----------------------------|--------------------------|----------|--------------|------|------|----|
| 94 | SVB-YZ-HOST | 验证主机 | MPS230325HXYG0000001010001-2303250001 | SF304010100132303258005801 | - | - | PCBA20230130 | 生产中 | 王猛 | 查看 |
| 93 | SVB-YZ-HOST | 验证主机 | MPS230325HXYG0000001010001-2303250001 | SF304010100132303258004801 | - | - | PCBA20230130 | 生产中 | 王猛 | 查看 |
| 92 | SVB-YZ-HOST | 验证主机 | MPS230325HXYG0000001010001-2303250001 | SF304010100132303258003801 | - | - | PCBA20230130 | 生产中 | 王猛 | 查看 |
| 91 | SVB-YZ-HOST | 验证主机 | MPS230325HXYG0000001010001-2303250001 | SF304010100132303258002801 | - | - | PCBA20230130 | 生产中 | 王猛 | 查看 |
| 90 | SVB-YZ-HOST | 验证主机 | MPS230325HXYG0000001010001-2303250001 | SF304010100132303258001801 | 8F693054353134034C303436 | 8F693054 | PCBA20230130 | 推送完成 | 王猛 | 查看 |
| 89 | LD-ST-01 | 埋点 | MPS230111HXYG0000001010002-2301110002 | SF304010100092301118002801 | - | - | PCBA20220424 | 生产中 | 王猛 | 查看 |

注意事项 & 检验内容

关键物料清单和工具

底图号

装订号

| 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 |
|------|------|--------|------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|----|------|------------------|---------|-----|-------|--|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 5 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 5 页 | |
| 工序号 | OP70 | 工序名称 | 入库 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | |

操作内容

1. 如图，找到对应的‘生产任务’栏，点击查看按钮。



注意事项 & 检验内容

关键物料清单和工具

底图号

装订号

| 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 |
|------|------|--------|------|
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

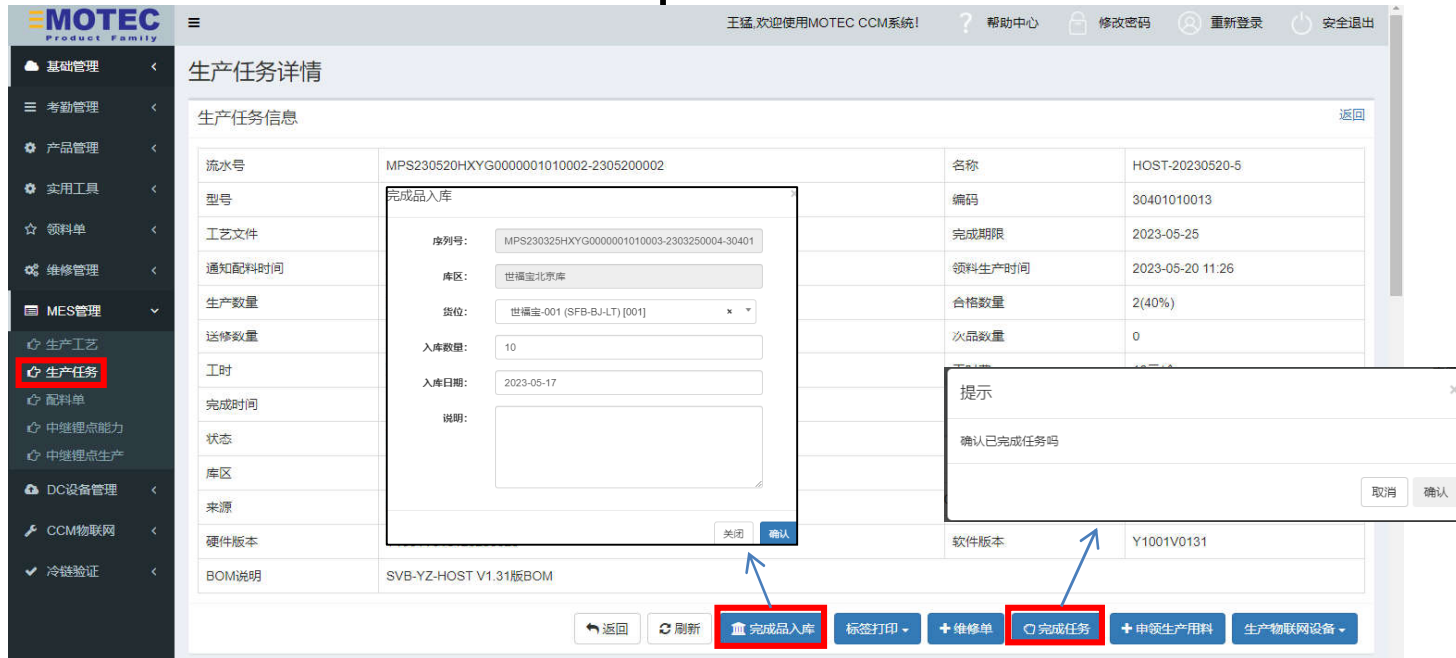
设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万

| | | | | | | | | | | | |
|-------------|------|------|----------|------|----|------|------------------|---------|-----|-------|--|
| 北京世福宝科技有限公司 | | | 电气装配工序卡片 | | | 产品型号 | SVB-YZ-HOST-01-M | 零(部)件图号 | N/A | 共 5 页 | |
| | | | | | | 产品名称 | 验证主机主模块 | 零(部)件名称 | N/A | 第 5 页 | |
| 工序号 | OP70 | 工序名称 | 入库 | 操作部门 | 生产 | 项目代号 | SVB-08 | 项目名称 | N/A | 工序时间 | |

操作内容

2. 完成入库

1) 如图，设备入库点“完成品入库”；设备生产完了，可以点“完成任务”；



| | | | | | | | |
|-------------|--|--|-----------|------|------|--------|------|
| 注意事项 & 检验内容 | | | 关键物料清单和工具 | | | | |
| 底图号 | | | | 物料编码 | 物料名称 | 人单产品代码 | 物料名称 |
| 装订号 | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |

设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万