

柜式冷链监测终端 SVB-ICE-MT-25生产工艺封面

项目名称：柜式冷链监测终端SVB-ICE-MT-25生产工艺

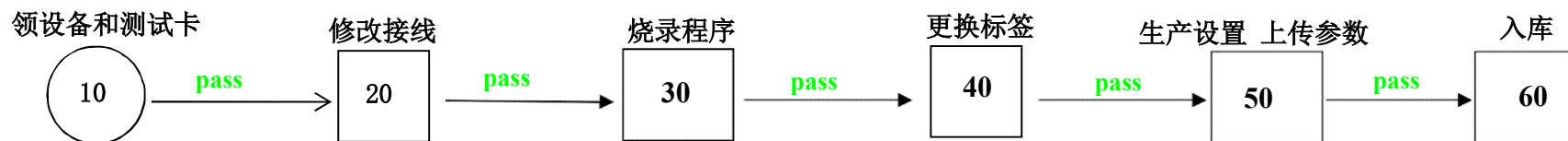
文件名称：柜式冷链监测终端SVB-ICE-MT-25生产工艺指导书V1.41

项目审批	职务	签字	日期
设计	工艺	王飞	2025/05/28
校对	设计师		
批准	技术总监	李代万	2025/05/28

北京世福宝科技有限公司产品部编制

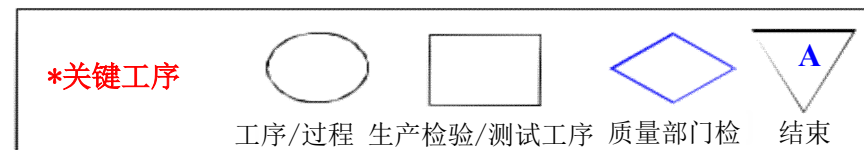
北京世福宝科技有限公司			电气装配工序卡片			产品型号	SVB-ICE-MT-25	零(部)件图号	N/A	共 1 页	
						产品名称	柜式冷链监测终端	零(部)件名称	N/A	第 1 页	
工序号	目录	工序名称	目录	操作部门	生产	项目代号	SVB-04	项目名称	N/A	工序时间	
序号	工序代号	文件名称	页数	负责人	编写日期	文件编号	工时(分)	备注			
1	封面	封面	1	王飞	2025/05/28						
2	目录	目录	1	王飞	2025/05/28						
3	工艺流程图	工艺流程图	1	王飞	2025/05/28						
4	OP10	领设备和测试卡	1	王飞	2025/05/28						
5	OP20	修改接线	1	王飞	2025/05/28						
6	OP30	烧录程序	1	王飞	2025/05/28						
7	OP40	更换标签	1	王飞	2025/05/28						
8	OP50	生产设置上传参数	4	王飞	2025/05/28						
9	OP60	入库	1	王飞	2025/05/28						
10											
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-ICE-MT-25	零(部)件图号	N/A	共 1 页	
						产品名称	柜式冷链监测终端	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-04	项目名称	N/A	工序时间	



底图号

装订号



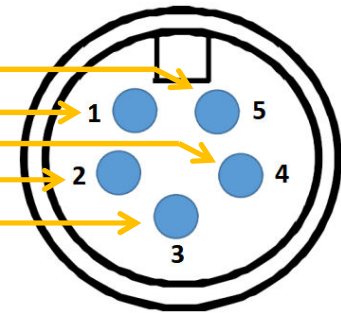
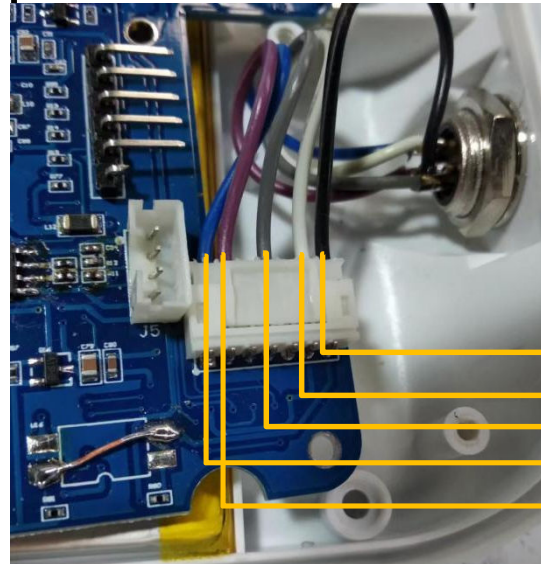
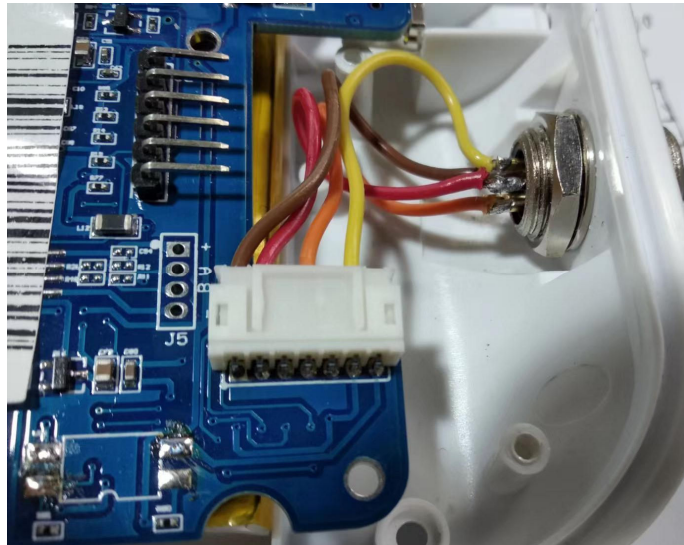
设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万

北京世福宝科技有限公司			电气装配工序卡片			产品型号	SVB-ICE-MT-25	零(部)件图号	N/A	共 1 页	
						产品名称	柜式冷链监测终端	零(部)件名称	N/A	第 1 页	
工序号	OP10	工序名称	领设备和测试卡	操作部门	生产	项目代号	SVB-04	项目名称	N/A	工序时间	
操作内容											
<p>一、概述</p> <p>此次升级生产，对SVB-0V-MT-22进行升级，重新贴码、扫码、上传参数，升级成SVB-ICE-MT-25，并入库；</p> <p>1. 先领取需要的物料和测试用的流量卡；</p>											
底图号	注意事项 & 检验内容					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-ICE-MT-25	零(部)件图号	N/A	共 1 页	
						产品名称	柜式冷链监测终端	零(部)件名称	N/A	第 1 页	
工序号	OP20	工序名称	修改接线	操作部门	生产	项目代号	SVB-04	项目名称	N/A	工序时间	

操作内容

如图，双温度接线改成双温湿度接线；



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

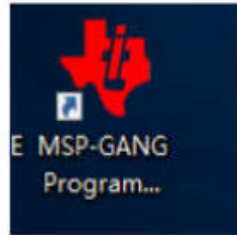
设计(日期): 王飞 审核(日期): 批准(日期): 李代万

北京世福宝科技有限公司			电气装配工序卡片			产品型号	SVB-ICE-MT-25	零(部)件图号	N/A	共 1 页	
						产品名称	柜式冷链监测终端	零(部)件名称	N/A	第 1 页	
工序号	OP30	工序名称	烧录程序	操作部门	生产	项目代号	SVB-04	项目名称	N/A	工序时间	

操作内容

3、主板程序下载

1. 烧写器下载分为两种：PC连接在线下载和离线下载；
2. 离线下载：需要先将程序通过PC软件写入烧写器内；烧写器上电后，用按键选择对应程序，点击‘GO’键，开始下载并提示，左侧OK灯亮，代表完成下载。
3. 在线下载：使用USB线连接PC与烧写器，打开MSP-GANG Programmer软件，进入主界面。在主界面内，导入程序，选择JTAG或者BSL方式，设置烧写端口，完成烧写。
4. 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。



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-ICE-MT-25	零(部)件图号	N/A	共 1 页	
						产品名称	柜式冷链监测终端	零(部)件名称	N/A	第 1 页	
工序号	OP40	工序名称	更换标签	操作部门	生产	项目代号	SVB-04	项目名称	N/A	工序时间	

操作 内容

如图，贴上新的SVB-ICE-MT-25标签；



底图号

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

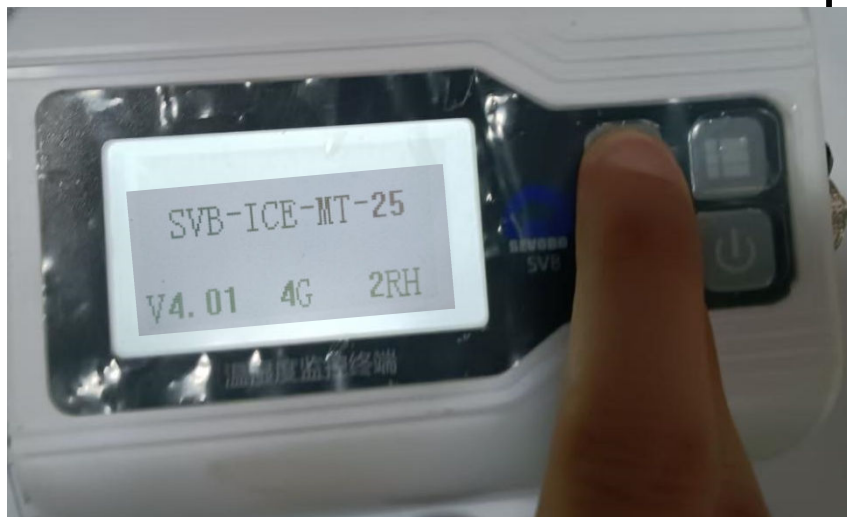
设计(日期)：王飞 审核(日期)： 批准(日期)：李代万

北京世福宝科技有限公司			电气装配工序卡片			产品型号	SVB-ICE-MT-25	零(部)件图号	N/A	共 4 页	
						产品名称	柜式冷链监测终端	零(部)件名称	N/A	第 1 页	
工序号	OP50	工序名称	生产设置 上传参数	操作部门	生产	项目代号	SVB-04	项目名称	N/A	工序时间	

操 作 内 容

如图，设备开机，一起按左边的两个键，进入设置界面；

长按左下角的键，选择‘否’，直至切换到生产模式界面；



底图号

注 意 事 项 & 检 验 内 容

关 键 物 料 清 单 和 工 具

装 订 号

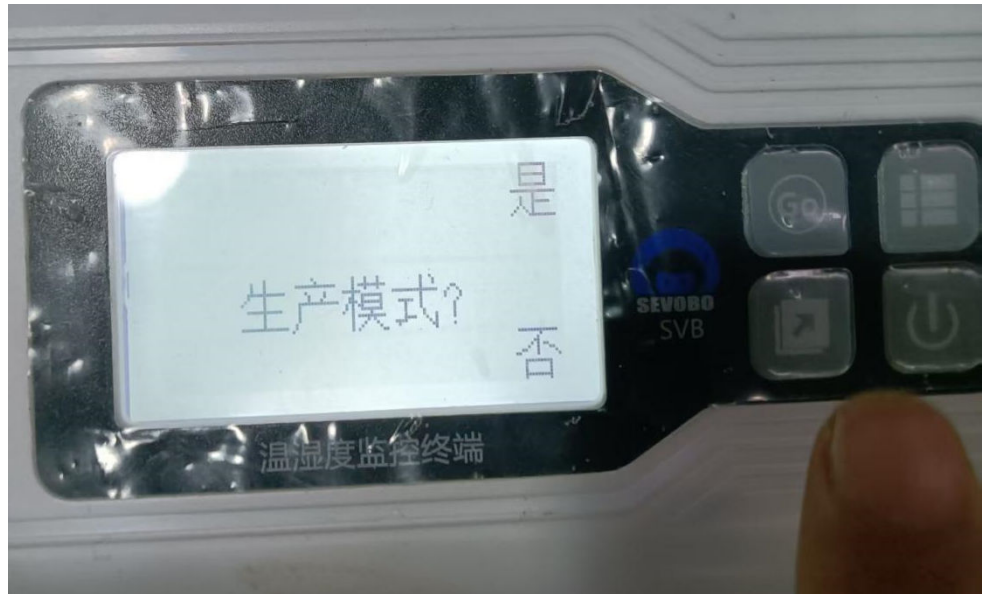
物料编码	物料名称	人单产品代码	物料名称

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-ICE-MT-25	零(部)件图号	N/A	共 4 页	
						产品名称	柜式冷链监测终端	零(部)件名称	N/A	第 2 页	
工序号	OP50	工序名称	生产设置 上传参数	操作部门	生产	项目代号	SVB-04	项目名称	N/A	工序时间	

操作内容

长按左上角键，进入生产模式。



底图号


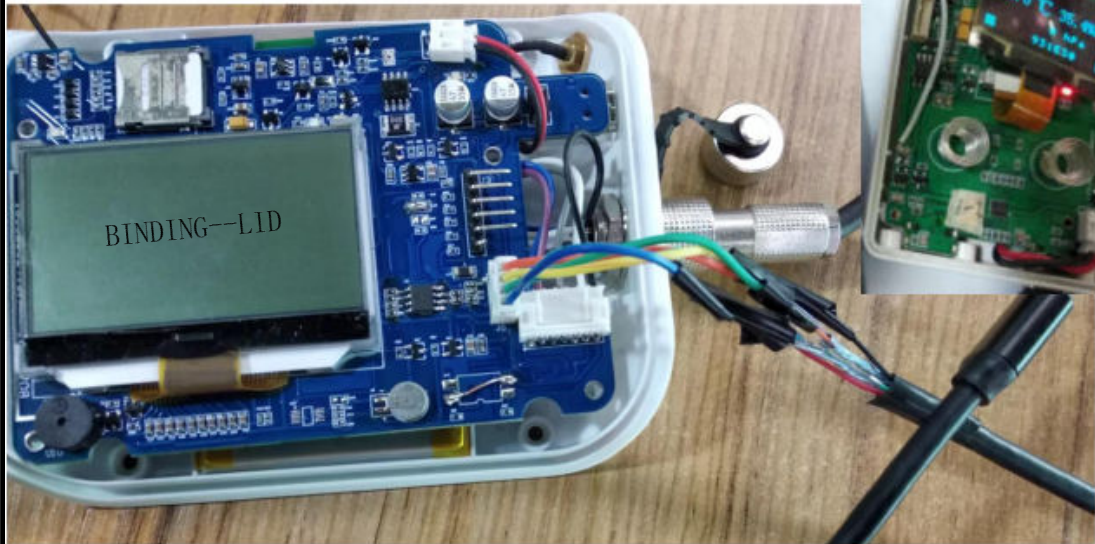
注意事项 & 检验内容

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-ICE-MT-25	零(部)件图号	N/A	共 4 页	
						产品名称	柜式冷链监测终端	零(部)件名称	N/A	第 3 页	
工序号	OP50	工序名称	生产设置 上传参数	操作部门	生产	项目代号	SVB-04	项目名称	N/A	工序时间	
操 作 内 容											
<p>如图，设备接485扫码工装。</p>  											
注 意 事 项 & 检 验 内 容						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		
设计(日期)：王飞 审核(日期)： 批准(日期)：李代万											

底图号

装订号

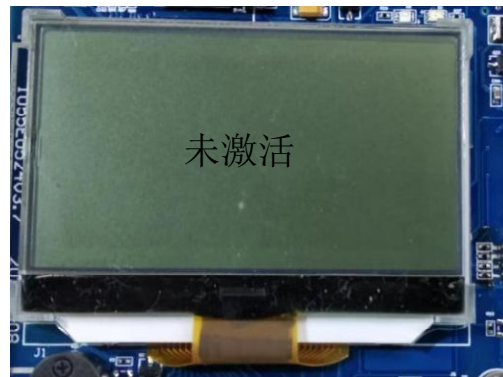
北京世福宝科技有限公司			电气装配工序卡片			产品型号	SVB-ICE-MT-25	零(部)件图号	N/A	共 4 页	
						产品名称	柜式冷链监测终端	零(部)件名称	N/A	第 4 页	
工序号	OP50	工序名称	生产设置 上传参数	操作部门	生产	项目代号	SVB-04	项目名称	N/A	工序时间	

操作内容

用条码枪扫码设备背面的标签，开始上传参数；
如图，显示“Success:全部参数上报”，表示上传成功。



设备显示“未激活”。接上双温湿度探头，正常显示温湿度。



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-ICE-MT-25	零(部)件图号	N/A	共 1 页	
						产品名称	柜式冷链监测终端	零(部)件名称	N/A	第 1 页	
工序号	OP60	工序名称	入库	操作部门	生产	项目代号	SVB-04	项目名称	N/A	工序时间	

操作内容

1. 如图，点击完成生产按钮，复制设备LID码，点确认，完成物联网设备生产，可以入库。

王猛 欢迎使用MOTEC CCM系统! ? 帮助中心 修改密码 重新登录 安全退出

物联网设备生产

生产任务信息

型号	S	型	一体式终端
生产任务流水号	N	B LID	PCBA20220823
状态	生	产人员	王猛
UID		D	
LID	SF304010100202505288001801	PID	
BOM PCB版本	Y1001V010620220823	BOM 固件版本	Y1002V0500
PCB版本		固件版本	
协议版本	1	完成日期	
创建日期	2025-05-28	交互信息	

[返回](#)

完成物联网设备生产 x

生产类型: 合格 不合格

设备标签:

包装盒标签:

关闭
确认

刷新
返回
写入LID
验证LID
条形码打印
打印内签
打印外签
设置蓝牙
验证内签
验证外签
命令交互

完成生产

底图号

装订号

设计（日期）：王飞 审核（日期）： 批准（日期）：李代万