

产品追溯及品质管控系统流程		
	流程	流程说明
系统准备	基础资料	1. 将PO/产品号/型号/订单数量 /工单号/工单的料件清单同步到此系统，可以一键导入未完工单（料件清单（BOM）分别存储）；
流程	开始	产品在上线前先设定 PO(对应的产品型号，订单数量要带出)，线别，工站，作业员（登陆用户）；
	粘玻璃至面壳	因产品条码在合盖工序才产生，在此之前以玻璃条码为主条码，编号规则如下注释；
	固定绑板	刷玻璃及绑板条码，绑定至玻璃条码；
	装配传感器	刷玻璃及传感器条码，绑定至玻璃条码。
	半成品测试	检测OK刷OK码 检测NG刷NG不良代码，下一站为半成品检测并检测以上三个条码是否完整。
	半成品维修	
	校磅	1.校磅，验磅，测脂偏载，测压力开机为自动化设备检测，由设备方加一台单前端读取测试数据，测试完毕后通过接口提交到品质系统接口，品质系统收到数据后检查前道工序是否检测和合格，如NG返回NG并保存数据,测试停止，进入成品维修，如OK返回OK并保存数据。
	成品维修	2.成品维修，以上4道工序如发现不良，流入专门的成品维修站，维修完毕后按工序重新录入测量值和合格状态，维修完后流入外观检测工站；
	验磅	（注，如果有两及以台设备同时测完，接品会同时提交；验磅和测脂工站需保存三组测量值和合格状态，校磅和测压力开机只有合格状态）
	测脂偏载	检测OK刷OK码 检测NG刷NG不良代码 并检测以上自动化检测的四个工序是否OK。
	测压力开机	刷产品条码到对应产品的BOM（第一步描述），再刷说明书/保修卡(物料条码)是否匹配并记录。
	外观检验	刷产品条码到对应产品的BOM（第一步描述），再刷彩盒暗码(物料条码)是否匹配并记录（正确错误都要记录） 判断上一个工序记录是否正确。
	外观维修	
	装胶袋说明书/保修卡	
	装彩盒	
	防串货系统完成	
	装外箱	
	堆放卡板入库	
	结束	

说明:

1. 关键物料（邦板、玻璃）来料编码格式定义如下：物料类别（三码）+供应商类别（一码）+生产完成日期（六码）+流水号（五码），此处物料类别取乐心现有物料编码前三码为准，供应商类别采购部定义（需文件支持），生产完成日期即为供应商生产完成该批次物料时间，举例：202A18041900001（代表信息：邦板，国邦，2018年4月19日生产的第00001号）、312B18041900002（代表信息：玻璃，阳光，2018年4月18日生产的第00002号）；传感器使用批号条码不唯一，只作记录不做唯一性检查。

2.