1. 问题
   1. 没有提前了解厂线线别的命名规范
   2. 没有提前沟通好部署SMT系统所需要的网络架构
   3. 没有提前要求工厂打印站位表条码，线别二维码以及员工二维码
   4. 没有一套部署流程，不清楚先后顺序
   5. 没有提前意识到软件存在的问题，如线别前端界面写死等
   6. 软件开发人员之间没有沟通好软件部署的一些相关事宜，如数据库表需要提前填写默认值以及一些相应的默认格式等
   7. 派遣一名不够优秀的人员到贵州部署SMT系统（主要问题）
   8. 工厂人员在对我们的SMT防错料系统不了解的情况下，提出建议以及讨论相关问题，影响我们的SMT防错料系统部署（工厂问题）
2. 建议

|  |  |
| --- | --- |
| 原因 | 建议 |
| 供应商需要贴白色标签，仓库需要贴红色标签，耗费仓库人力资源 | 整合两个标签内容，直接由供应商贴标签，减少仓库人员工作量 |
| 某些换料操作不当导致换料FALL，产线操作员无法清除 | 设置一个特定权限，可以消除所有的操作错误（重点需求，多人提出） |
| 需要统计实际数量，如每个料盘用量等， | 管控每盘料盘的数量。假设监控到料盘数量为某个值时提醒换料 |
| 上料过后没有及时提醒IPQC首检 | 设置上料过后某段时间内必须首检，不然就会提示首检超时 |

待续..

1. 个人愚见
2. 准备

出发前，要求工厂提供一份站位表，了解清楚那边的线别命名规范，以便我们提前做好相关准备。其次，要求工厂必须部署好我们所需的网络架构以及打印相关条码，二维码等，减少我们在工厂那边等待的时间。

1. 流程
2. 查看产线电脑系统和整个网络架构，确保符合我们SMT防错料系统的需求
3. 设置树莓派IP（中控模块安装预估需要一天，待安装完成后利用sokit测试）
4. 搭建服务器系统，java环境，mysql以及tomcat（openvpn可后面搭建）
5. 部署eps\_server
6. 部署printer，使打印机能正常打印条码（条码打印必须提前准备好，因为整个系统运转的前提就是有条码可扫）
7. 部署serversocket和aramsocket
8. 部署display
9. 给一体机设置wifi，安装app
10. 坐等厂线使用我们的系统，在此期间可以设置软件自启，搭建openvpn等
11. 在厂线正式使用我们系统时，给相关人员培训，现场指导，采集他们的一些需求和建议。
12. 所有线跑个一两天，返航。
13. 建议

态度强硬，要求他们先按照既定流程走一遍，在清楚我们的SMT防错料系统所有功能后，再提出相关建议和需求。