

## 会议记录表

会议主题	通用接收机组装产线方案评审会议		
会议主持人	谢建强	会议记录人	谢建强
会议时间	7H	会议室时间	2019年 6月25日 9时 30 分
参会人员	万通：邵正亮、张明、王乾坤、谢建强、袁志华 丰柯：许嘉、黄学磊、李仁荣、郭思球		
分发部门			

### 会议内容记录：

#### 一、整线机构部分：

- 1.1、程序烧录及电压测试设备条码枪用的是Datalogic的自动扫码枪；
- 1.2、密封性检测设备治具需修改成，将产品线束放在测试腔体外，需对测试治具重新设计
- 1.3、设备电控箱电缆线需要用护板罩住，不能露在设备外面，背部负载开关实为取消，前面应有电源指示灯
- 1.4、设备轮子要用福马轮
- 1.5、设备前门板上需用透明耐力板，门上需加门锁
- 1.6、每台设备需要加防静电手环接口
- 1.7、气密性测试设备两旁物料中转台架取消（2个）
- 1.8、增加产品传送流水线：流水线整体宽度300mm，地面到流水线皮带表面高度750mm（地脚高度可调），流水线两边需加50mm高的护板，每个工位需预留可拆卸产品挡板，皮带线起点从外壳组装设备末端出料口到成品测试设备入料口。
- 1.9、A01产品PCBA与外壳组装方式为作业员手工组装无需治具
- 1.10、激光打标机需增加吸烟器支架

#### 二、软件部分：

- 2.1、产线MES需要具备以下功能：
  - 2.1.1、可新建新产品工艺流程，及老产品工艺流程修改
  - 2.1.2、软件需具备防止产品漏工位、跳工位作业
  - 2.1.3、软件需具备物料上料防错，物料数量管控、产品物料批次追溯（物料上料时通过扫描物料标签上的二维码设备自动解析物料号、批次号、料盘号、数量等信息）
  - 2.1.4、数据库需具备以下条件查询：PCBA二维码、外壳二维码、物料批次号、物料号、料盘号
  - 2.1.5、软件需通过料盘号（RID）管控数量，及防止人员重复扫已用过的物料标签
  - 2.1.6、物料标签扫码时机为每次程序打开及机种切换后强制作业员进行物料标签扫描，机种选择时机只能在软件打开时选择如未扫描物料标签设备不能生产
  - 2.1.7、已扫描过标签的物料数量用完后，系统必须提示作业员重新扫描新的物料标签续料，否则设备不能生产
  - 2.1.8、如一张物料标签内有不良零件，或料与标签数量不一至等，需到服务器上扫描物料标签强制进行该张物料标签在系统内结单，输入结单原因，记录结单时间，操作人员
  - 2.1.9、扫描物料标签时，设备自动识别条码数据自动写入数据库
  - 2.1.10、新建机种在设备机台上做，设备上进行结果判断，将数据上传到服务器的SQL内，测试判断标准需存储至服务器，当发生变化时增加存储，在软件开打时进行比对，扫描物料条码设备需自动将物料条码内的物料号与系统内的BOM进行比对防错
  - 2.1.11、质量抽检设备测试数据不用加入数据库内，本机保存
- 2.2、目前该产线的5种产品工艺流程分为三大类：1、A01、A04 2、A02、A05、 3、A03且每个机种的测试流程会不一致，软件要能自由配置测试流程

2.3、产品测试波特率可配置

2.4、成品测试与万通提供的测试板需做数据交互LOG，其它与仪器仪表通讯过程中需做交互超时报警及处理机制

2.5、每台设备与服务器的连接状态需做连接测试状态确认按钮

### 三、产品测试

3.1、产品程序烧录：产品外部供电、烧录器采用网口控制、

3.2、灵敏度测试：产品零件号、软件、硬件、Bootloader版本号，ECU ID 号

3.3、PCBA与外壳组装流程：作业员将灵敏度测试OK的PCBA及打好标的外壳同时拿到组装台，对外壳及PCBA上的二维码进行扫描

数据关联，再进行组装

3.4、气密性测试：设备需做一个和产品1比1的实心件，对设备的稳定性及一致性进行确认

3.5、成品测试：

3.5.1、版本号测试项：产品品号、硬件、软件、Bootloader版本号

3.5.2、工作电流、静态电流、产品ID

3.5.3、学习四个传感器ID，每个ID发四帧，每帧间隔50ms,四个传感器ID分别为：

07FFFF01、07FFFF02、07FFFF03、07FFFF04、

3.5.4、功能测试项目为漏气报警标志位、胎压、胎温比对结果

3.5.5、测试完成后通过CAN写入方式确认将四个ID写入FFFFFFFF

3.6、装好外箱的成品若品质在抽检过程中发现不良品，需更换OK产品时，需要进行拆包及重新装包动作，具体方法如下：

拆包：软件上有拆包按钮，当点击拆包按钮时，设备提示输入外包箱号及不良产品二维码，

### 四、万通需提供资料

4.1、软件版本号算法

4.2、成品具体测试流程

4.3、万通公司Logo

4.4、线外质量抽检台具体测试流程，工频振动台型号

4.5、A01、A02产品外壳各5PCS及激光打标文件、带二维码的PCBA 1PCS

4.6、设备铭牌信息（设备铭牌需用不易脱落的金属胶水粘在设备上）

### 五、其它

5.1、设备电源采用单相10A插头连接

5.2、丰柯需在2019.6.26重新提交设备制作计划

5.3、产品激光打标信息及产品二维码编码规则丰柯与大族确认是否能满足万通产品要求

※编号原则:年+月+流水号（□□□）+部门缩写

保存期限：加一日历年