

深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd	文件编号	
	申请状态	<input checked="" type="checkbox"/> 新版 <input type="checkbox"/> 改版
	总页数	
文件阶层: <input type="checkbox"/> 一阶 <input type="checkbox"/> 二阶 <input checked="" type="checkbox"/> 三阶 <input type="checkbox"/> 四阶 <input type="checkbox"/> 其他		
适用单位: <input checked="" type="checkbox"/> 华星全公司 <input type="checkbox"/> 工厂: <input type="checkbox"/> 部门:		
机密等级: <input checked="" type="checkbox"/> 一般 <input type="checkbox"/> 秘密 <input type="checkbox"/> 机密 <input type="checkbox"/> 绝密		

备品、耗材料号创建作业指导书

版本: Ver 1.0

部门 审 批	经办	审查
会 签		
核 准		

深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

目 录 Table of Contents

备品、耗材料号创建作业指导书 i

目 录 Table of Contents ii

1 目的 Purpose 1

2 范围 Scope 1

3 名词定义 Terms Definition: 1

4 权责 Authority &Responsibility 1

5 内容 Content: 1

6 作业表单 Form: 20

7 参考文件 Reference Document: 20

8 附件 Attachment: 20

深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门		机密等级	一般
	制订者			

1 目的 Purpose

陈述在 PLM、MDM 系统中的备品、耗材料号创建相关操作规范。

2 范围 Scope

适用于 t1、t2、t3 所有备品（61）、耗材（71、72）料号的创建。

3 名词定义 Terms Definition:

中央单位：料号管理中央单位（生产物料控制中心-生产计划部系统支援科）

MDM 系统：Master Data Management System

4 权责 Authority & Responsibility

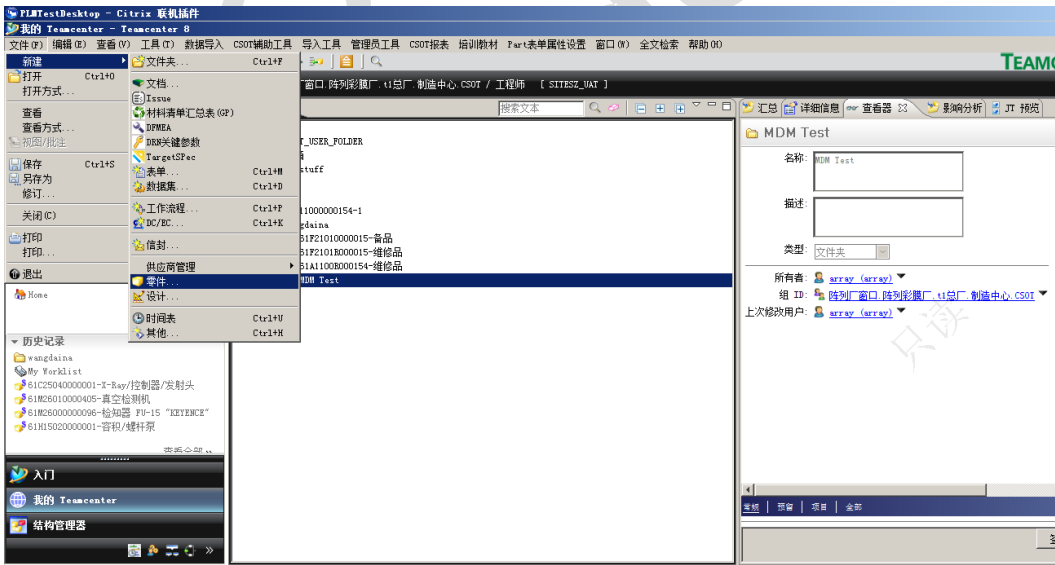
中央单位：备品耗材类别的管理，编码文件的制订与更新，备品耗材料号的审核。

5 内容 Content:

5.1 设备备品（61）/设备耗材（71）料号创建

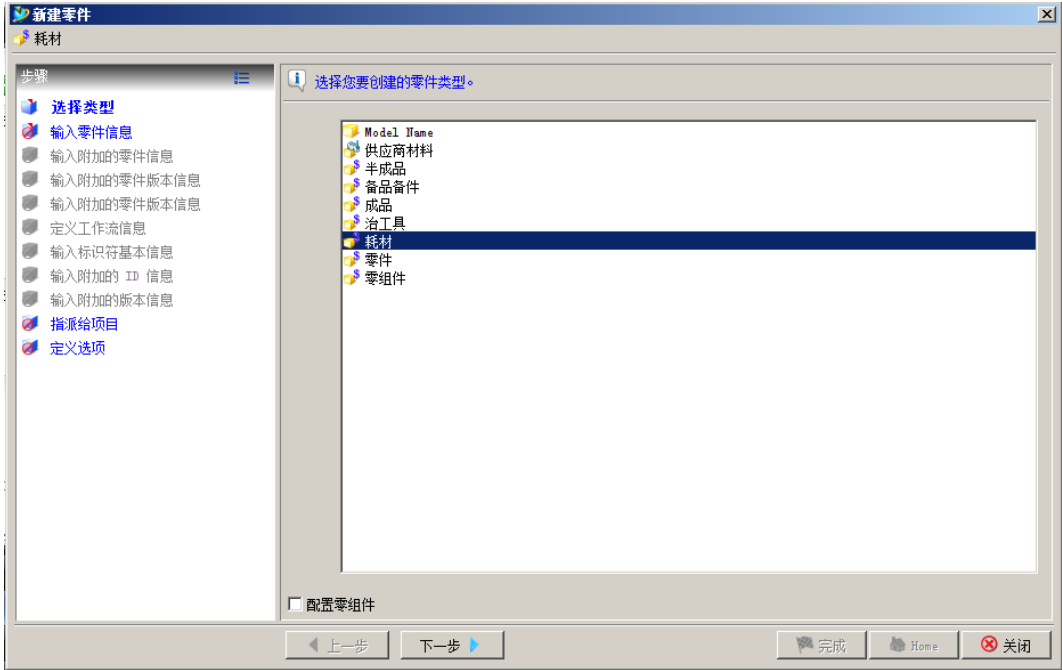
5.1.1 从 PLM 系统进入料号创建入口

5.1.1.1 选择文件夹，点击‘文件’→‘新建’→‘零件’：



5.1.1.2 系统弹出‘新建零件’对话框，选择‘备品备件’或‘耗材’后点击‘下一步’；

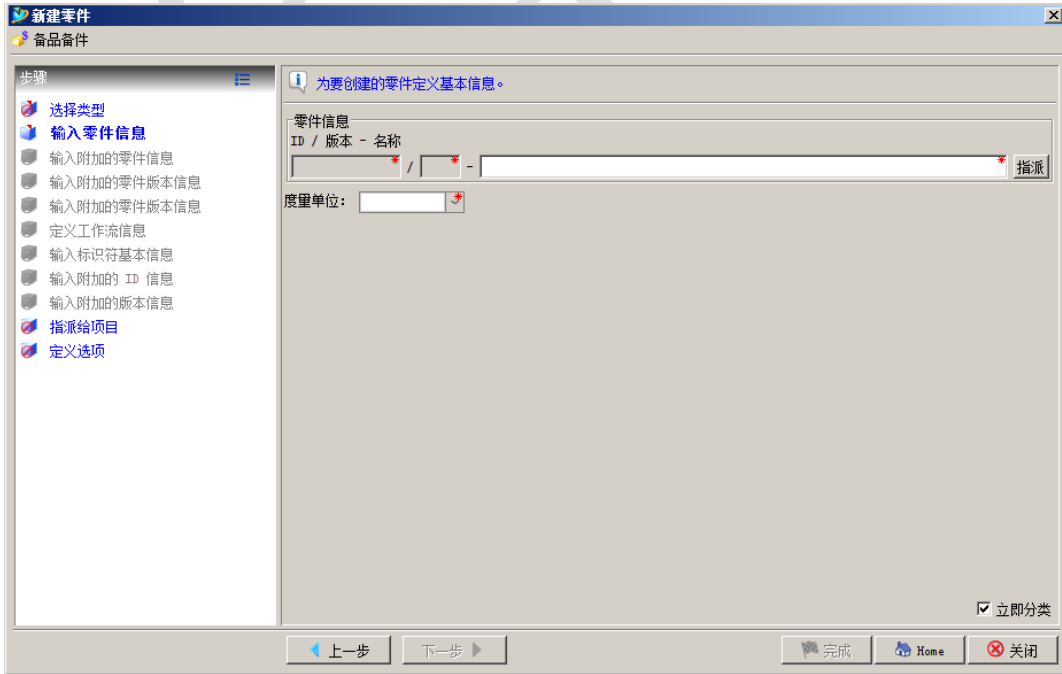
深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		



71 设备耗材和 72 生产耗材均需选择“耗材”。

5.1.1.3 系统弹出新建零件基本信息对话框；

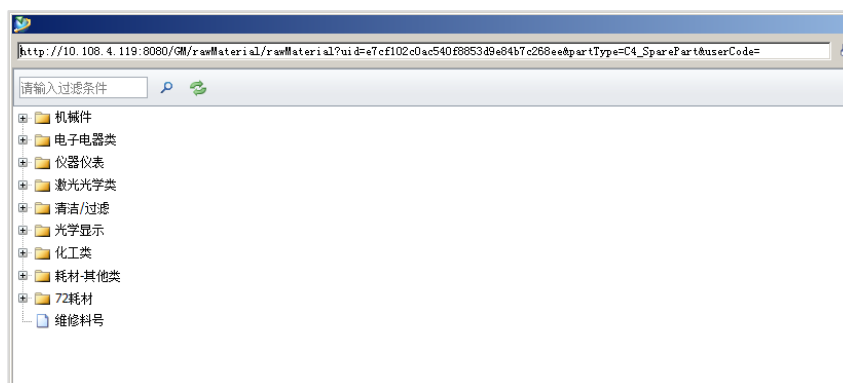
点击“指派”将自动进入 MDM 系统，进行后续料号创建步骤。



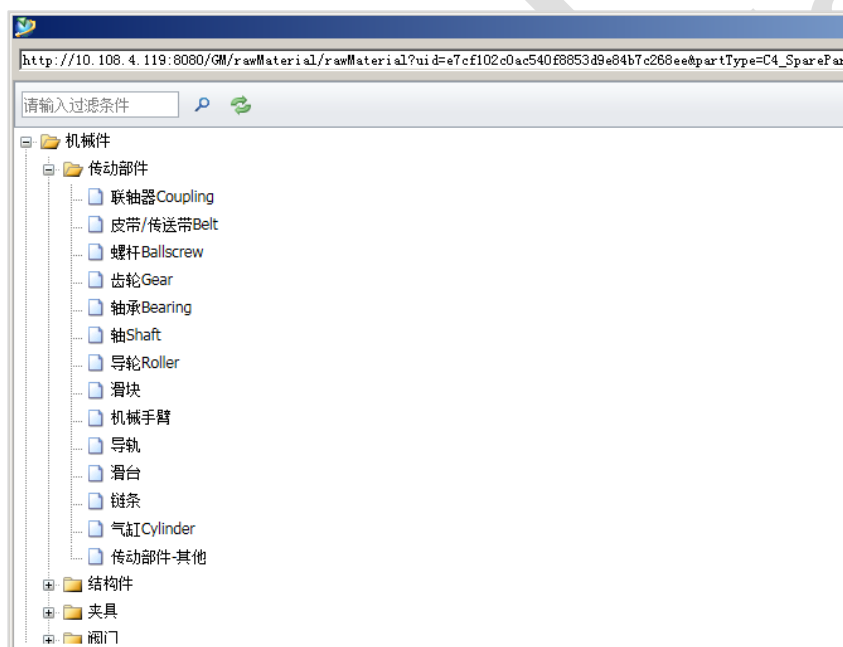
5.1.2 进入 MDM 系统生成料号

5.1.2.1 在 PLM 系统新建零件信息框页面，点击‘指派’后自动进入 MDM 系统的物料分类页面，依次从 level 1、level 2、level 3 类别选择对应的物料，如下举例：61 设备备品-机械件为 level 1，传动部件为 level 2，联轴器 Coupling 为 level 3。

<div> <div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div> </div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		





下图为各 level 展开页面：



特别注意：目前 61、71 已经不再按“是否有固定更换周期”进行区分，只按类别区分。如 Filter 类物料，不管是否有固定更换周期，都需在 71 设备耗材-清洁/过滤-Filter 下选择对应 level 3。

5.1.2.2 选择对应物料后，将进入该物料的属性选择页面，确认料号相关信息，包括料号申请者信息、唯一性属性值和料号生成属性值：

 **创建人信息**——方便料号共享需求者联系料号创建者，了解详细信息；手动输入工号，按下 enter 键，即可自动带出个人信息。

 **唯一性属性值**——对应物料的品牌、规格。将与 61、71 所有历史料号的品牌、规格值做精确比对，查证所需新料号的物料是否已存在对应的历史料号，若已存在，则无法生成料号，须扩展已有料号来使用；否则，系统才可分配新料号。2 个属性值全部下拉选择，品牌值已放入 2400 多个标准品牌值（新增频率较低），规格属性值新增请按如下格式邮件至中央单位即时维护进系统。

<div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

	Level 1	Level 2	Level 3	属性	新增属性值
范例	机械件	传动部件	联轴器	规格	AB-2-WS230

- ✚ **料号生成属性值**：与编码规则一致，大类、中类、小类码与 level 1~level 3 绑定，不需重复选择。系统根据用户选择的厂别为料号分配对应的厂别码。
- ✚ **其他属性**：原厂料号、设备类别、设备厂商—每个 level 3 均有，材质、表面处理等—部分 level 3 有。以上除原厂料号为“选填”外，其他均为必选、下拉选择属性值。相关属性值新增请邮件至中央单位即时维护进系统。

特别注意：原厂料号指设备供应商自身对设备零件的内部编码，不是物料的品牌、规格，可不填。

5.1.2.3 申请者依物料实际情况选择相应信息后，点击“生成料号”，若成功生成料号，将自动跳回至 PLM 系统。

<div> <div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div> </div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

level 1 : 机械件 level 2 : 传动部件 level 3 : 联轴器Coupling 料号代码 : 61*1101

创建人信息

部门：生产物料控制中心/生产计划部/系统

工号：27840

姓名：曹晓芬

联系电话：15817251939

唯一性属性

品牌：MISUMI米思米

规格：UCN-55B-16X19

料号生成属性（料号规则-备品备件-适用于61）

大分类码：61

厂别码：C: Cell

大类：1

中类：1

小类：01

维修区别码：0

流水码：XXXXXX

其他属性

原厂料号：165-040904

设备类别：CAAPI

设备厂商：3中导光电

返回

生成料号

若未成功生成料号，可能有以下 3 种情况：

- 1) 该物料正被其他人员创建料号中：请联系该人员继续完成料号创建，若 TA 未完成创建，则第二天可再重新申请此料号。IT 会在每天 24: 00 清掉 MDM 系统已生成但 PLM 系统未完成创建的料号。紧急情况下，可联系 IT 进行上述料号在 MDM 系统的手动清除。

http://10.108.4.119:8080/GM/rawMaterial/propertyInfo/partId/7b65ea1325404b1abf8366afcd0a9b57/ui d/552b82b79508468fa7d101b3

level 1 : 机械件 level 2 : 传动部件 level 3 : 联轴器Coupling 料号代码 : 61*1101

创建人信息

部门：生产物料控制中心/生产计划部/系统

工号：27840

姓名：曹晓芬

联系电话：15817251939

唯一性属性

品牌：MISUMI米思米

规格：UCN-55B-16X19

料号生成属性（料号规则-备品备件-适用于61）

大分类码：61

厂别码：C: Cell

大类：1

中类：1

小类：01

维修区别码：0

流水码：XXXXXX

原厂料号：16

料号：61C11010000001正在生成中。。。请
请联系：生产物料控制中心/生产计划部/系统支援科/曹晓芬
联系方式：15817251939

5

版权属于深圳市华星光电技术有限公司所有。禁止任何未经授权的使用
The copyright belongs to Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd.
Any unauthorized use is prohibited.

深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

- 2) 该零件/零组件所对应的料号已存在，尚未发布：请联系料号申请者了解详情后请其发布料号。

level 1：机构光学件 level 2：光学膜片 level 3：DBEF 料号代码：35

厂别：

部门：

姓名：

工号：

联系电话：

唯一性属性

供应商：

05-1 ▼

产品应用

物料描述完善项：

此物料需要注意。

返回

生成料号

提示

该物料已生成，请将此料号Part发布以后
再使用：3512335XXX0001
申请者：厂别/部门/姓名/工号
联系电话：188XXXXXXXX

确定

- 3) 该零件/零组件所对应的料号已存在，且已发布：请使用该料号，可联系申请者咨询该料号详情。

level 1：机构光学件 level 2：光学膜片 level 3：DBEF 料号代码：35

厂别：

部门：

姓名：

工号：

联系电话：

唯一性属性

供应商：

05-1 ▼

产品应用

物料描述完善项：

此物料需要注意。

返回

生成料号

提示

该物料已发布，请直接使
用：3512335XXX0001
申请者：厂别/部门/姓名/工号
联系电话：188XXXXXXXX

确定

5.1.3 MDM 系统成功创建料号后，自动跳回 PLM 系统，完善料号其他信息：

5.1.3.1 跳回 PLM 系统后，将返回到最初新建零件基本信息对话框：

深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

- 1) 名称----由 MDM 系统抓取的 level 3 名称自动生成，可人工再编辑；
- 2) 度量单位（注：度量单位将用于采购下 PO）---慎重填写，将不可修改；

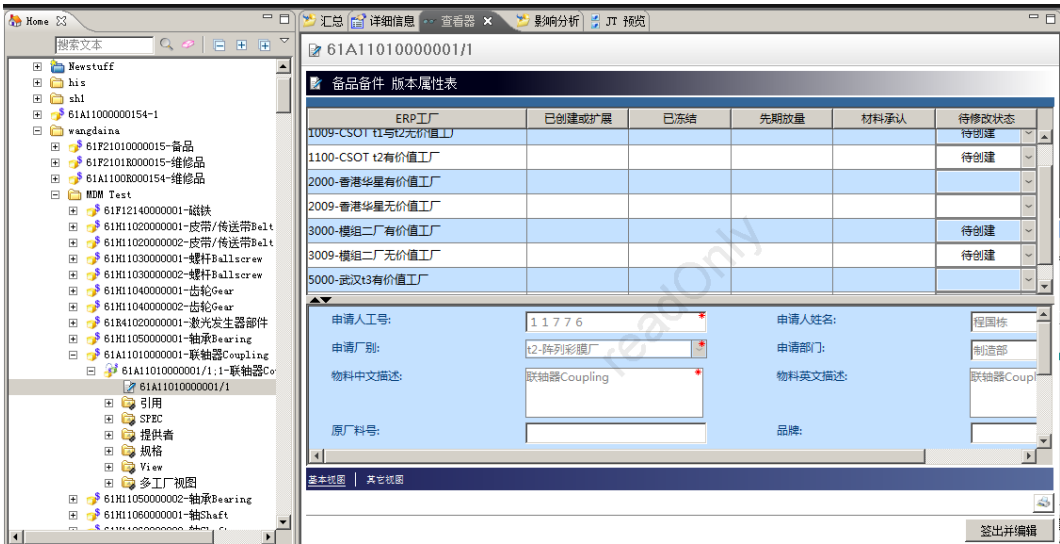
5.1.3.2 点击下一步，可修改由 MDM 系统抓取 level 3 名称自动生成的物料描述，之后选择待创建工厂信息：
（系统自动生成中英文描述的规则：物料中文描述=物料英文描述=level 3 类别名）

选择好其他必填信息，点击“完成”，即完成此料号的创建。

<div> <div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div> </div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

特别注意：此处由 MDM 系统自动带入的 owner 信息、品牌、规格、原厂料号均不可修改。若物料描述长度超过 40 个字符，则必须精简至 40 个字符以内，才可成功完成料号创建。

5.1.3.3 再次确认：查看已填写的信息，回到建料号的文件夹，选中刚才所建料号 revision,在下图所示的表单中查看：



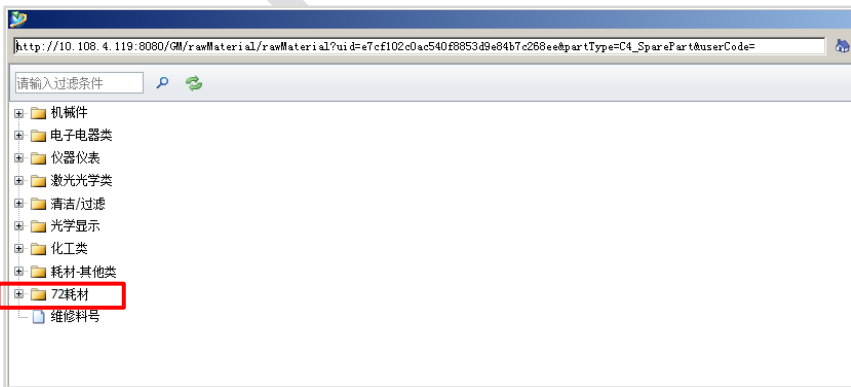
5.2 生产耗材（72）料号创建

5.2.1 从 PLM 系统进入料号创建入口

此部分步骤同：5.1.1 从 PLM 系统进入料号创建入口。

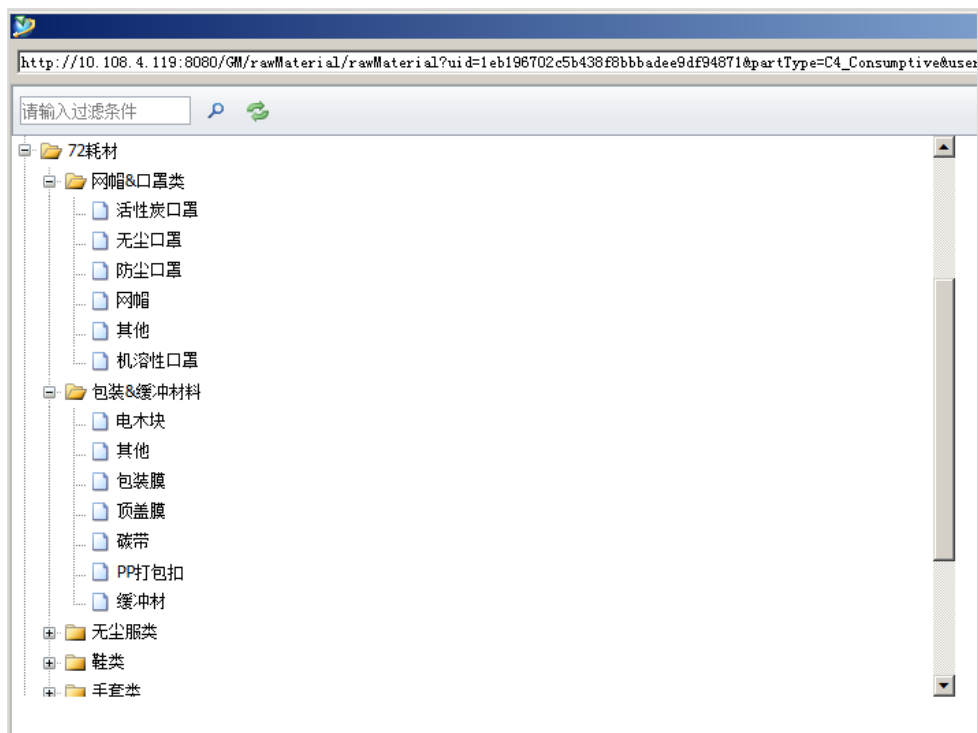
5.2.2 进入 MDM 系统生成料号

5.2.2.1 在 PLM 系统新建零件信息框页面，点击‘指派’后自动进入 MDM 系统的物料分类页面，选择“72 耗材”，依次从中类、小类选择对应的物料：



下图为 72 耗材各类别展开页面：

深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		



5.2.2.2 选择对应物料后，将进入该物料的料号生成属性值选择页面：

创建72耗材料号

创建人信息

部门： 工号：KeyIn 姓名： 联系电话：

料号生成属性（料号规则-耗材-适用于72）

大分类码：72

厂别码：

中类：01

小类：04

维修区别码：0

流水码：XXXXXX

返回

生成料号

5.2.2.3 申请者依物料实际情况选择相应信息后，点击“生成料号”，若成功生成料号，将自动跳回至 PLM 系统。

<div> <div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div> </div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

创建72耗材料号

创建人信息

部门：生产物料控制中心/生产计划部/系统

工号：27840

姓名：曹晓芬

联系电话：15817251939

料号生成属性（料号规则-耗材-适用于72）

大分类码：72

厂别码：E: 环安

中类：01

小类：04

维修区别码：0

流水码：XXXXXX

返回

生成料号

5.2.3 MDM 系统成功创建料号后，自动跳回 PLM 系统，完善料号其他信息：

5.2.3.1 跳回 PLM 系统后，将返回到最初新建零件基本信息对话框：

新建零件

步骤

选择类型

输入零件信息

输入附加的零件信息

输入附加的零件版本信息

输入附加的零件版本信息

定义工作流信息

输入标识符基本信息

输入附加的 ID 信息

输入附加的版本信息

指派给项目

定义选项

为要创建的零件定义基本信息。

零件信息

ID / 版本 - 名称

72E010400000001 / 1 - 活性炭口罩

度量单位：个

上一步

下一步

完成

Home

关闭

5.2.3.2 点击下一步，可修改由 MDM 系统抓取“小类”名称自动生成的物料描述，之后选择待创建工厂信息：

<div> <div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div> </div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

新建零件

耗材

步骤

选择类型

输入零件信息

输入附加的零件信息

输入附加的零件版本信息

定义工作流信息

输入标识符基本信息

输入附加的 ID 信息

输入附加的版本信息

指派给项目

定义选项

定义附加的零件版本信息。

ERP工厂	已创建或扩展	已结束	先期数量	材料承认	待修改状态
1000-CSOT t1有价值工厂					待创建
1009-CSOT t1与t2无价值工厂					待创建
1100-CSOT t2有价值工厂					待创建
2000-香港华星有价值工厂					
2009-香港华星无价值工厂					
3000-模组二厂有价值工厂					待创建
3009-模组二厂无价值工厂					待创建
5000-武汉t3有价值工厂					
5009-武汉t3无价值工厂					

申请人工号:

27840

申请人姓名:

曹晓芬

申请部门:

生产计划部.系统支撑科

申请厂别:

生产物料控制中心

物料中文描述:

活性炭口罩

物料英文描述:

活性炭口罩

* 各文本项中英文描述不得输入超过40个字

上一步

完成

Home

关闭

选择好其他必填信息，点击“完成”，即完成此料号的创建。

特别注意：此部分同 PLM 系统现有 72 料号创建流程一致，不随 MDM 系统的更新，完成页面必填内容即可。

5.3 备品耗材（61、71）维修料号创建

5.3.1 从 PLM 系统进入料号创建入口

此部分步骤同：5.1.1 从 PLM 系统进入料号创建入口。

5.3.2 进入 MDM 系统生成料号

5.3.2.1 在 PLM 系统新建零件信息框页面，点击‘指派’后自动进入 MDM 系统的物料分类页面，选择“维修料号”：

http://10.108.4.119:8080/GM/rawMaterial/rawMaterial?ui=d7cf102c0ac540f8853d9e84b7c268ee&partType=C4_SparePart&userCode=

请输入过滤条件

机械件

电子电器类

仪器仪表类

激光光学类

清洁/过滤

光学显示

化工类

耗材-其他类

72耗材

维修料号

5.3.2.2 选择“维修料号”后，将进入特定申请页面：

深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

创建维修料号

创建人信息

部门： 工号：KeyIn 姓名： 联系电话：

原料号填写

原料号：请选择原料号

维修号：生成维修料号

属性信息

属性名	真实值	显示值	唯一性
-----	-----	-----	-----

返回 生成料号

5.3.2.3 填写个人工号，带出个人信息，并在“原料号”栏中输入原料号，将自动生成对应维修料号，同时自动带出原料号相关信息：

原料号：61M23020000118

维修号：料号：61M23020000118 ① 查询 清除 生成维修

备选料号

1	61M23020000118
---	----------------

10 1 / 1

将原料号粘贴在上图①处，点击查询，选中“备选料号”中的此料号，再点击“生成维修”，即可得到如下维修料号生成信息：

<div> <div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div> </div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

创建维修料号

创建人信息

部门：生产物料控制中心/生产计划部/系统

工号：27840

姓名：曹晓芬

联系电话：15817251939

原料号填写

原料号：61M23020000118

维修号：61M2302R000118

属性信息

属性名	真实值	显示值	唯一性
品牌	Oriental motor东方马达	Oriental motor东方马达	Y
规格	4IK25GN-SW2	4IK25GN-SW2	Y

返回

生成料号

点击“生成料号”，将自动跳回至 PLM 系统。

5.3.3 MDM 系统成功创建料号后，自动跳回 PLM 系统，完善料号其他信息：

5.3.3.1 跳回 PLM 系统后，将返回到最初新建零件基本信息对话框：

新建零件

步骤

选择类型

输入零件信息

输入附加的零件信息

输入附加的零件版本信息

定义工作流信息

输入标识符基本信息

输入附加的 ID 信息

输入附加的版本信息

指派给项目

定义选项

为要创建的零件定义基本信息。

零件信息

ID / 版本 - 名称

61M2302R000118 / 1 - 感应马达

指派

度量单位：

立即分类

上一步

下一步

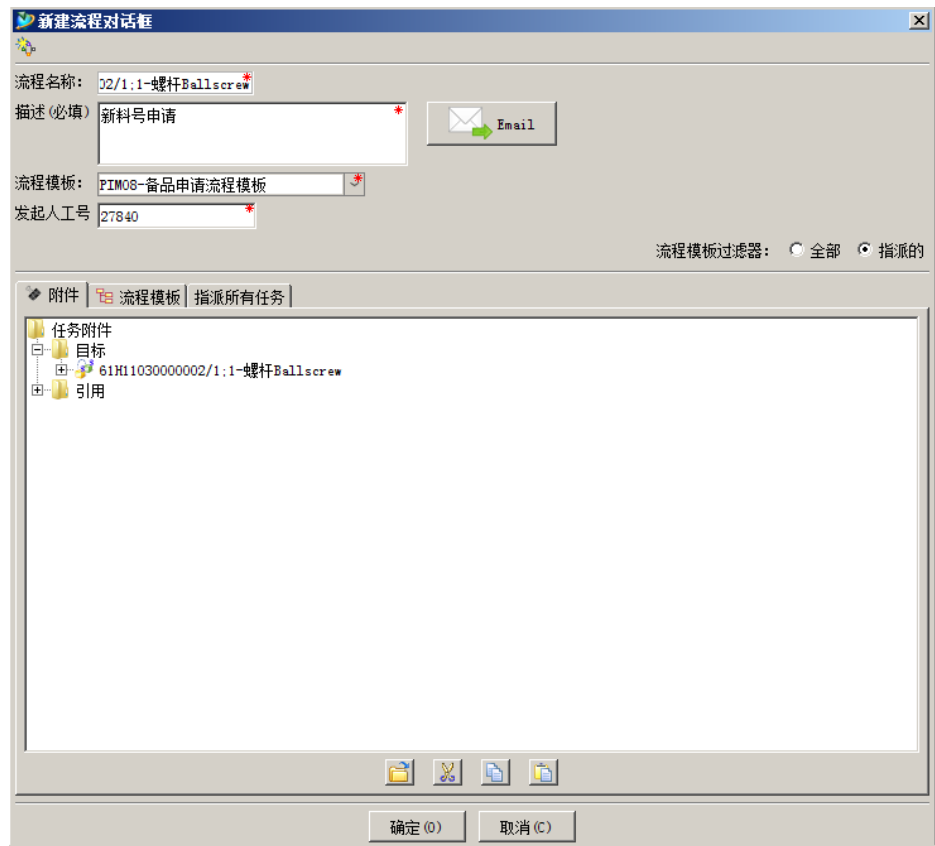
完成

Home

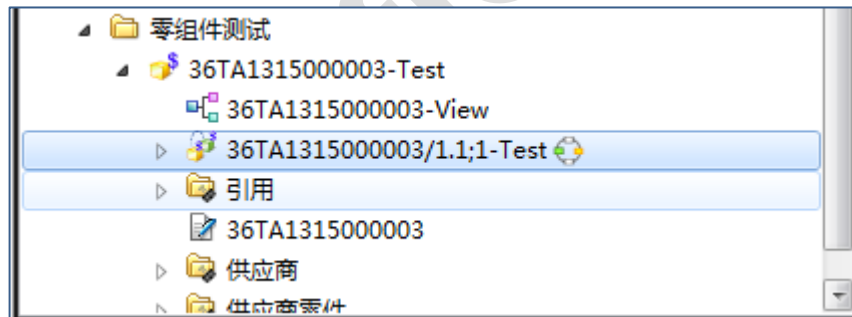
关闭

5.3.3.2 点击下一步，选择待创建工厂信息：

深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		



5.4.1.3 零组件 Revision 后显示圈状标识表示已发起相应签核流程;



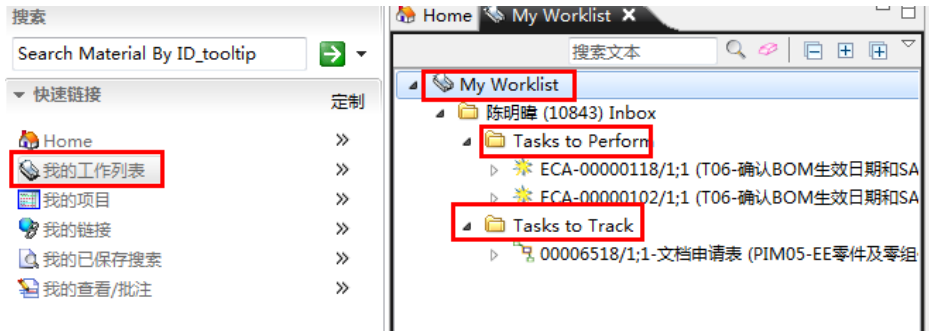
5.4.2 系统流程确认

5.4.2.1 查看签核进度:

每个流程创建后，自动进入签审状态:

操作：点击 PLM 系统左侧快速链接下的【我的工作列表】→MyWorklist→在右侧的【查看器】中:

深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

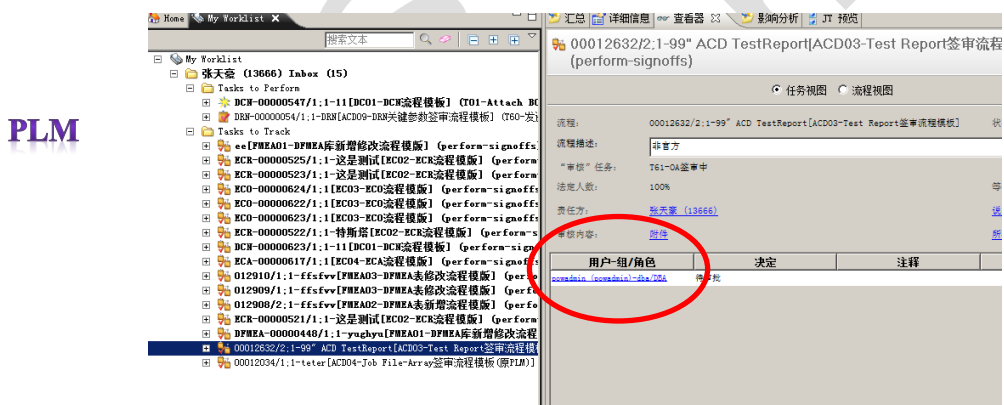


注意事项：1) 在 My Work list 页面，有 2 个文件夹，Tasks To Perform (包含需要执行的签审任务)。Tasks To Track(包含需要跟踪的签审任务，一般流程 Owner 可以看到自己发起的流程)。

2) 如何打开查看器：主菜单下窗口->显示窗口->查看器

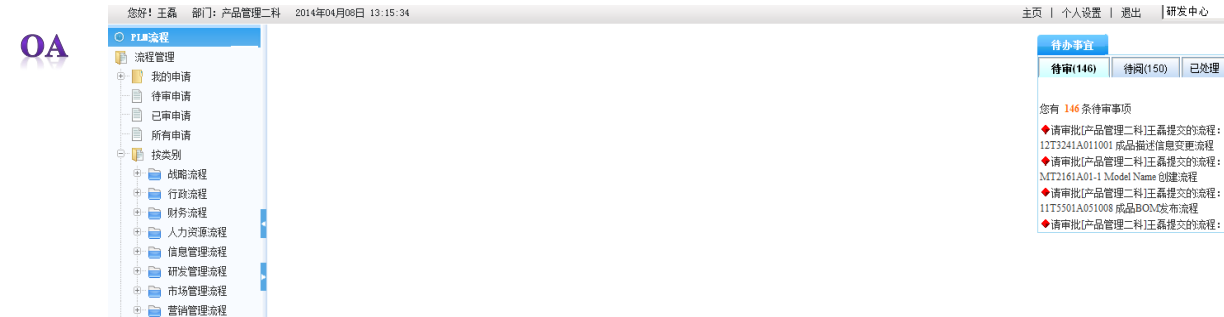
关于审核的说明

- a) 2014 M5 PLM&OA 集成后，主管审核会在 OA 上进行审核；
- b) 在 PLM 我的工作列表中，按以下方法查看，会发现显示在 OA 签审中：

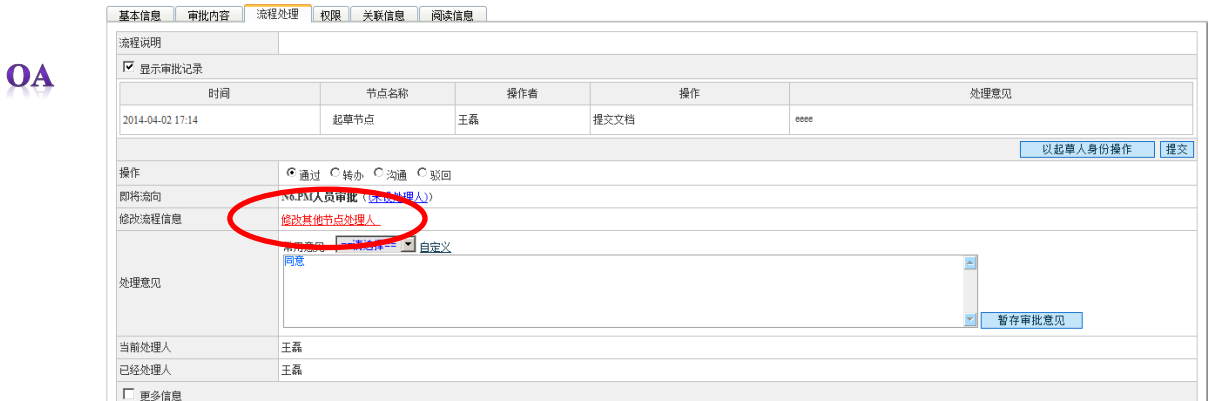


<div> <div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div> </div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

c) 约过几分钟，您会在 OA 系统中收到待办（注意确实是 OA 系统）



确认表单无误后，就可点击提交；



有的流程会需要选择会签人员，如上图红色圈所标,点击后请按照提示或 DCC 相关作业指导书选择签核人员：



d) 接下来的操作就是您熟悉的 OA 操作，点击通过或驳回；

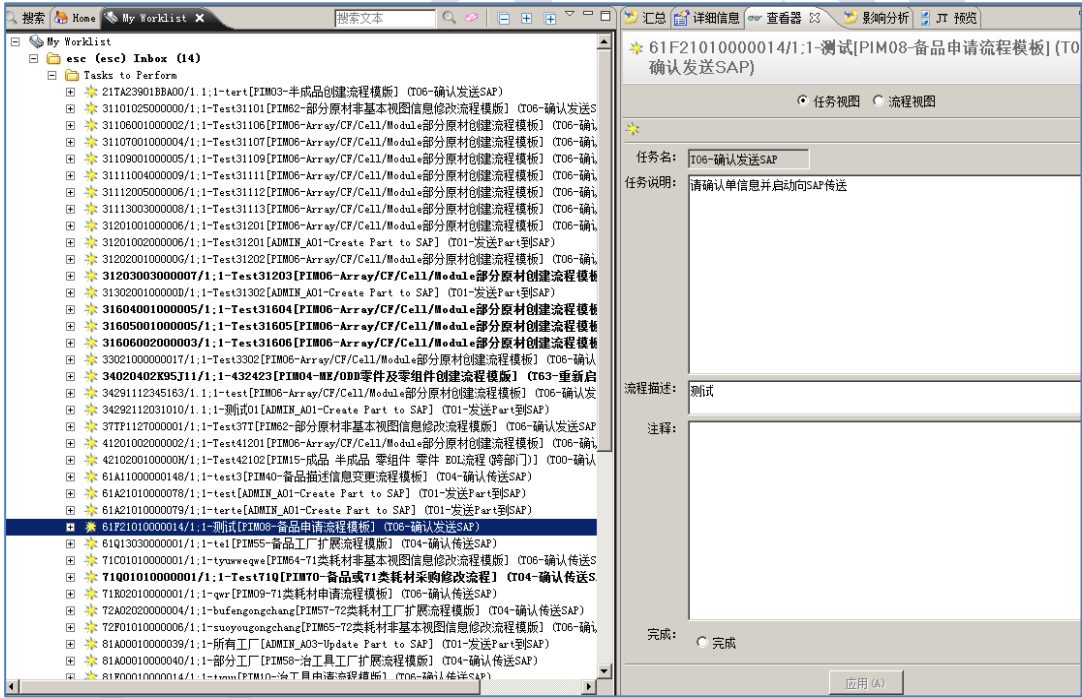
e) OA 流程签核完成后，这个签核完成信息会被发送给 PLM:

深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书		制订部门	生产计划部	机密等级
		制订者	曹晓芬	
			一般	

显示审批记录				
时间	节点名称	操作者	操作	
2014-04-08 11:04	起草节点	王磊	提交文档	564
2014-04-08 11:07	申请人确认	王磊	通过	同意
2014-04-08 11:08	申请人部长审核	产品管理部部长(李亨昱) [临时代理人(部级)授权 产品管理部部长(李亨昱)]	通过	同意
2014-04-08 11:08	PM台账管理员审核	吴双君	通过	同意
2014-04-08 11:09	等待PLM结束	plmadmin	通过	

5.4.2.2 当主管签核完成后，申请者至 My Worklist 下 Task to Perform 下选择对应任务后：

- 1) 接收到该反馈信息后，至查看器选择‘完成’后点击‘应用’，料号信息将自动发送至 SAP：



注意：发送 SAP 可能成功，也可能失败，如果失败，则任务还会在你的 Task To perform 里。

- 2) 流程结束后于零件 Revision 后显示绿色 Part 旗帜表示该零件已生效；

5.5 系统数据维护

5.5.1 物料类别、唯一性属性、料号生成属性、其他属性的增删或修改，请先向中央单位提出申请，中央单位分析需求后与 IT 检讨实现。需要变更对应编码文件的情况，请先提出编码文件更新需求，中央单位再更新系统页面。物料新增唯一性属性时，需提供现存所有料号的此属性值，供 IT 导入系统，保证历史数据的完整性。

5.5.2 唯一性属性、料号生成属性、其他属性对应属性值的增加或修改，可按如下格式邮件至中央单位提出申请，中央单位在系统即时更新数据，IT 从旁协助。

<div> <div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div> </div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

	Level 1	Level 2	Level 3	属性	新增属性值
范例	机械件	传动部件	联轴器	规格	AB-2-WS230

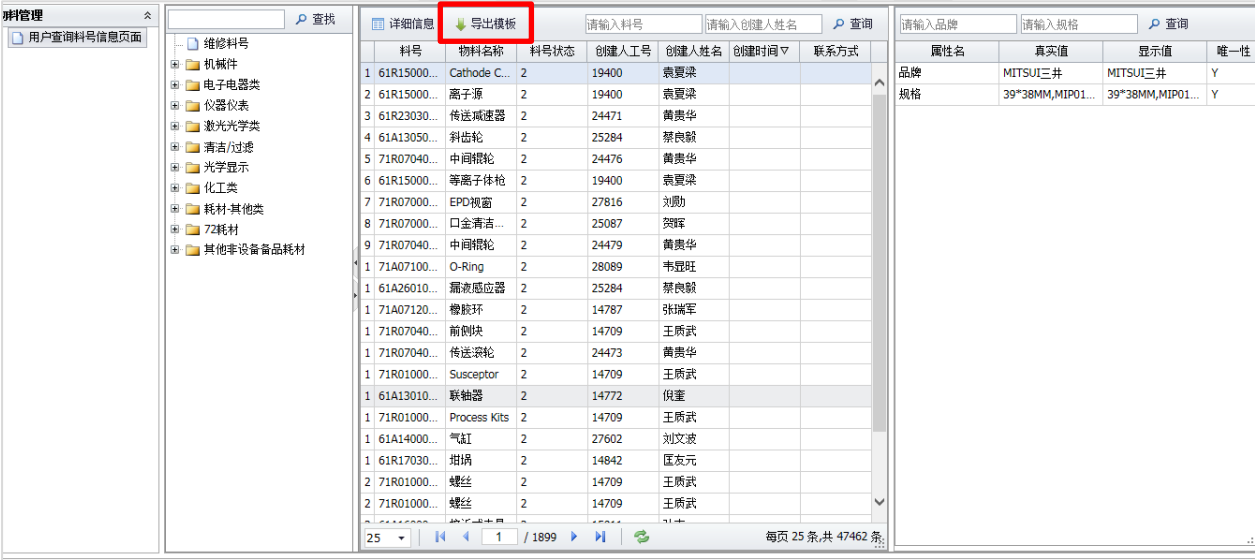
5.6 系统其他功能

5.6.1 料号批量创建功能

5.6.1.1 进入 MDM 系统，下载料号批量创建模板。

使用 OA 账户、密码登陆 MDM 系统（网址：<http://10.108.4.120:8080/GM/sys/auth/main>），点击左栏“用户查询料号信息页面”，再点击“导出模板”即可将批量创建料号模板下载到本地进行数据填入。

5.6.1.2 前往 OA 系统提交料号批量创建的 IT 需求单，并提交已填好物料基本信息的创建模板。中央单位签核时会根据模板在 MDM 系统生成料号，并提交至 PLM 系统导入。
注意：后续的批量创建料号，均需用户自行发起签核，IT 不再协助批量的料号发布。



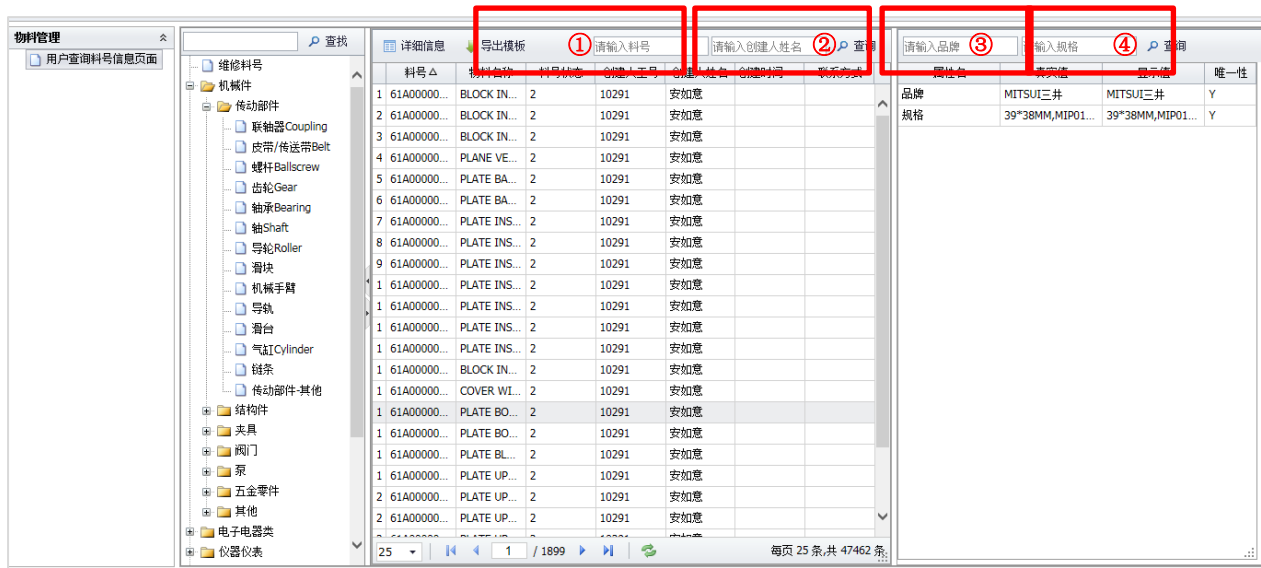
5.6.2 料号查询功能（MDM 系统）

使用 OA 账户、密码登陆 MDM 系统（网址：<http://10.108.4.120:8080/GM/sys/auth/main>），点击左栏“用户查询料号信息页面”，即可进入料号查询页面。

5.6.2.1 根据料号及属性值查询相关信息：

- 1. 在料号框①处输入 14 码料号，或在姓名栏②处输入料号创建人（历史料号为 owner）姓名即可在页面右边看到相关属性值信息。
- 2. 在页面右上角品牌③处、规格④处输入相应料号品牌，规格，亦可查询到对应料号信息。
- 3. 选择此页面对应料号或经上述方法查询到的料号，点击“详细信息”，即可看到料号的创建人详细信息、名称、物料描述、创建时间等信息。

深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书		制订部门	生产计划部	机密等级
		制订者	曹晓芬	



5.6.2.2 根据类别查询所属料号：

点击上图左侧的物料类别树状图，可查询选中的各 level (查询条件可是任意一个 level 1,level 2,level 3)下的所有料号,且可导出任意 level 的全部料号，导出信息含料号、创建人信息、创建时间、品牌、规格、其他属性（原厂料号、设备类别、设备厂商、材质（特定 level 3）等）值。

6 作业表单 Form:

表单名称	表单编号	保存年限

7 参考文件 Reference Document:

7.1 WI-CE-MFG-00020 备品耗材治工具编码原则作业指导书 Ver 04.

8 附件 Attachment:

8.1 61 设备备品物料分类明细

第 1、2 码	第 3 码		第 4 码		第 5 码		第 6、7 码	
大分类	厂别码		大类		中类		小类	
	编 码	说 明	编 码	说 明	编 码	说 明	编 码	说 明
61	A	Array	1	机械件	1	传动部件	01	联轴器 Coupling
	C	Cell					02	皮带/传送带 Belt
	E	环安					03	螺杆 Ballscrew

深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书		制订部门	生产计划部	机密等级
		制订者	曹晓芬	

F	CF					04	齿轮 Gear
H	自动化					05	轴承 Bearing
M	MOD					06	轴 Shaft
Q	品质中心					07	导轮 Roller
R	RD					08	滑块
T	其他					09	机械手臂
						10	导轨
		11	滑台				
		12	链条				
		13	气缸 Cylinder				
		00	传动部件-其他				
		01	平台 stage				
		02	防护件(protect)				
		03	牙叉 FORK				
		04	支撑座/基座				
		05	支撑块/挡块/缓冲块				
		06	Shutter				
		07	防著板				
		08	坩锅				
		09	坩埚盖				
		10	管材				
		11	管配件				
		12	接头				
		13	坦克链				
		14	磁环/铁/石				
		15	涂布头/口金				
		16	水刀/气刀/药刀（Knife）				
		17	喷嘴 Nozzle				
		00	结构件-其他				
		01	卡夹/簧/环/钳 Clamp				
		02	卡盘 Chuck				
		00	夹具-其他				
		01	手动阀				
		02	气动阀				
		03	电动阀				

<div> <div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div> </div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

						04	浮球阀
						00	阀门-其他
						01	离心泵
						02	容积/螺杆泵
						03	磁力泵
						04	计量泵
						05	干泵
						06	冷凝泵
						07	分子泵
						08	机械密封
						00	泵-其他
						01	垫片
						02	螺栓
						03	螺丝/螺母
						04	卡箍
						05	钉/螺钉
						06	弹簧
						07	锁
						08	钼丝
						00	五金零件-其他
						01	FFU 整机
						02	压缩机
						03	鼓风机
						04	保养包
						00	机械件-其他
						01	PLC module 模块类
						02	Touch Panel/Monitor/显示屏
						03	PC
						04	CPU
						05	存储器
						06	板卡
						07	键盘/鼠标
						08	PCB/控制主板
						09	路由器

深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

					10	控制器
					00	PLC/PC 相关-其他
			2	CCD 相关	01	CCD 图像传感器
					02	CCD 镜头 (lens)
					03	CCD 光源(CCD Lighter)
					04	CCD Video/Camera
					05	CCD Cable
					00	CCD 相关-其他
			3	马达	01	电动机控制器(motor control)
					02	电机(Motor)
					03	减速机
					04	电机驱动器 (Motor Driver)
					05	变频器
					00	马达-其他
			4	开关类	01	继电器(electric relay)
					02	开关(switch)
					03	接触器(contactor)
					04	断路器 Breaker
					05	保险丝 Fuse
					06	软启动
					07	整流器
					08	熔断器
					09	电磁阀
					00	开关类-其他
			5	静电消除器	01	离子棒(ion bar)
					02	离子风扇(ion fan)
					03	静电量测器(ion monitor)
					04	X-Ray/控制器/发射头
					05	离子风枪
					06	静电探针
					00	静电消除器-其他
			6	传感器 Sensor	01	光电传感器 Sensor
					02	压力传感器 Sensor
					03	温湿度传感器 Sensor

<div> <div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div> </div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

					04	漏液传感器 Sensor
					05	速度传感器 Sensor
					06	磁性传感器 Sensor
					07	测量电极
					00	传感器 Sensor-其他
			7	电极	01	上/下电极
					02	背板 backing plate
					03	Susceptor
					04	Diffuser
			8	电气连接	01	线材/母线
					02	接头
					03	连接件
					04	绝缘件
					00	电气连接-其他
			9	电源类	01	电源(electric power)/RF 组件
					02	变压器(voltage transformer)
					03	电池
					04	电源匹配箱 Matching Box/电 控箱
					05	电源适配器
					06	电浆产生器/RPSC
					07	镇流器
					00	电源类-其他
			0	其他	01	光源(light source)
					02	指示灯(indicator light)
					03	风扇
					04	加热器 (Heater)
					00	电子电器-其他
	3	仪器仪表	1	计量仪表	01	压力计/压力表
					02	真空计 VACUUM GAUGE
					03	流量计
					04	浓度计
					05	水位计

深圳市华星光电技术有限公司 Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书		制订部门	生产计划部	机密等级
		制订者	曹晓芬	

						06	温度计/温控器
						07	电压表
						08	电流表
						09	分析仪
						10	水平仪
						11	转速计
						12	勾表
						13	秤类
						14	量测头
						15	照度计
						16	分贝仪
						17	多功能表
						18	表头
						00	计量仪表-其他
				2	实验仪器	01	玻璃仪器
						00	实验仪器-其他
				0	其他	00	标准片
		4	激光光学类	1	激光类	01	激光发生器
						02	激光发生器部件
						00	激光类-其他
				2	光学类	01	光学镜片
						02	光学镜组
						03	光学尺 bar mirror
						04	LED 模组
						00	光学类-其他

...

8.2 71 设备耗材物料分类明细

第 1、2 码		第 3 码		第 4 码		第 5 码		第 6、7 码	
大分类		厂别码		大类		中类		小类	
		编 码	说 明	编 码	说 明	编 码	说 明	编 码	说 明
71	A	Array	1	清洁/过滤	1	Brush/清洁	01	滚筒/绒布/配向摩擦布	
	C	Cell					02	清洁滚刷 Roller Brush	
	E	环安					03	毛刷/刮片 Film	

<div> <div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div> </div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

F	CF					04	清洁滚轮
H	自动化					05	研磨带/研磨布/研磨膏/钻石膏
M	MOD					01	过滤器（整体）
Q	品质中心					02	过滤芯 Filter
R	RD					03	滤网/滤布/滤膜/滤袋/滤棉/滤纸/滤料
T	其他					04	树脂
						2	光学显示
		02	周边曝光紫外线灯				
		03	激光紫外线灯				
		0	其他灯类	01	金属卤化物灯		
				02	卤素灯		
				03	荧光灯		
				04	紫外线灯		
				05	红外线灯		
				06	氙灯		
				07	特种灯灯丝		
				08	LED 灯		
		1	油类	01	润滑油/脂		
				02	液压油		
				03	防锈油		
				04	柴油		
		2	密封件	01	密封圈/密封套/密封垫		
				02	O 形圈 (O-Ring)		
				03	衬套/衬垫		
		3	化学品	01	液态		
				02	固态		
				03	气态		
		4	冷却用	01	冷凝剂		
				02	冷却液/冷冻油		
				03	制冷剂		
		5	干燥剂	01	活性氧化铝		
				02	分子筛		
		0	其他	01	油漆		

<div> <div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div> </div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

		4	耗材-其他类	1	刀具	02	密封剂
						01	刀轮
						02	刀轴
						03	切刀
						04	刮刀 Rubber
						05	砥石/磨石
				2	真空吸附	01	吸嘴
						02	吸盘
						03	吸杆
				3	Pin 类	01	探针
						02	Pin/Pin 头
				4	注射类	01	注射器
						02	针头
				5	消防器材	01	灭火器材
						02	应急器材

8.3 72 生产耗材物料分类明细

第 1、2 码	第 3 码		第 4、5 码		第 6、7 码	
大分类	厂别码		中类		小类	
	编码	说明	编码	说明	编码	说明
72	A	Array	01	网帽&口罩类	01	网帽
	F	CF			02	无尘口罩
	C	CELL			00	其他
	M	LCM	02	无尘服类	01	无尘披肩帽
	S	共用			02	连体无尘衣
	E	环安			03	袖章
	H	自动化			04	无尘大褂
					05	背章
					06	马甲
					00	其他
			03	鞋类	01	长筒无尘鞋
					02	安全无尘鞋

<div> <div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div> </div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

				03	四孔鞋
				04	抛弃式鞋套
				05	PVC 底帆布面净化鞋
				00	其他
		04	手套类	01	静电手套
				02	乳胶手套
				03	碳纤维 PU 涂掌手套
				04	PVC 手套
				05	静电手指套
				06	防割手套
				00	其他
		05	化学用品类	01	HCL, 盐酸
				02	H2O2, 双氧水
				03	NaOH, 氢氧化钠
				04	Acetone, 丙酮
				05	IPA 异丙醇
				06	乙醇, 95%
				07	无水乙醇, 99. 9%
				08	环己烷
				09	氯化钠
				10	ACF 清洁剂
				11	甲苯
				12	GN2
				13	He
				14	N2
				15	二氧化碳
				16	氧气
				17	Si Wafer
				18	掩模板洗剂
				19	清洗剂 (for 掩模板洗剂)
				20	石英震荡片
06	清洁用品类	01	无尘布		
		02	端子清洗布		
		03	酒精瓶		

<div> <div>深圳市华星光电技术有限公司</div> <div>Shenzhen China Star Optoelectronics Technology Co., Ltd</div> </div>			文件编号	
			版本	Ver.01
文件名称：备品/耗材料号创建作业指导书	制订部门	生产计划部	机密等级	一般
	制订者	曹晓芬		

				04	无尘袋
				05	无尘拖把
				06	无尘拖把套
				07	脚踏垫
				08	大清洁扫把
				09	清洁滚轮类
				00	其他
				<u>10</u>	<u>棉签</u>
				<u>11</u>	<u>太空包</u>
				<u>12</u>	<u>无尘室用铝箔</u>
		07	胶带类	01	无尘胶带
				02	粘除胶带
				03	美纹胶带
				04	保护膜剥离胶带
				00	其他
				<u>05</u>	<u>耐热胶带</u>
		08	无尘纸&标签&票类	01	无尘笔记本
				02	无尘影印纸
				03	感压纸
				04	Lable
				05	票
				00	其他
				<u>06</u>	<u>隔热纸</u>
		09	包装&缓冲材料	01	PP 打包扣
				02	电木块
				03	包装膜
				04	顶盖膜
				05	碳带
				06	缓冲材
				00	其他
		00	其他	01	针筒
				<u>02</u>	<u>无尘椅</u>