BannerBitmap_200x35.jpg

|  |  |
| --- | --- |
|  | 雙鴻電子資料分析系統規畫書 |
|  |  |
|  | Dynamic Analyze System  專案代號：P13035(SZ) |

|  |  |
| --- | --- |
| Project Name | 雙鴻電子資料分析系統 |
| Project No | P13035(SZ) |
| Project Manager | Jason Wang, REGAL SCAN TECH KUNSHAN |
| Technical Manager | Terry, REGAL SCAN TECH SUZHOU |

|  |  |
| --- | --- |
| 送交日期 | ＿＿＿年＿＿＿月＿＿＿日 |
| 說 明 | 1. 本確認書所載事項乃為客戶與本公司雙方對於需求內容、所需費用等項之同意及確認。雙方簽署後，各執一聯，以作為雙方權利義務之依據，不再另訂契約。 2. 本確認書所記載之內容及範圍，確認無誤經雙方簽署後，即為同意以本文件之內容為日後驗收之範圍標準。 3. 程式交件後, 請在7工作日內進行測試驗收, 若遇狀況逾期請事先書面通知, 否則視為驗收完畢。 4. 確認時，請於客戶簽名處簽名、及蓋好發票章後，傳真回帝商科技。 5. 本確認書塗改無效。 |

客戶確認簽章：＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿　　日期：＿＿＿＿年＿＿月＿＿日

帝商專案簽章：＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿＿　　日期：＿＿＿＿年＿＿月＿＿日

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Revision History** | | | |
| **Date** | **Version** | **Description of Changes** | **Author** |
| 2013-07-17 | 1.00 | 1. 初版文件建立 | Terry |
| 2013-11-11 | 2.00 | 1.更改出貨包裝掃描作業、條碼打印數據上傳作業  2.增加廠內成品料號維護作業 | Jessica |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

**Contents**

[系統資料產生流程 4](#_Toc372215109)

[Scenarios 4](#_Toc372215110)

[條碼打印數據上傳作業 4](#_Toc372215111)

[機台測試資料自動導入程式 6](#_Toc372215112)

[機種測試標準資料維護 7](#_Toc372215113)

[廠內成品料號維護作業 8](#_Toc372215114)

[包裝出貨掃描作業 9](#_Toc372215115)

[產品維修追蹤作業 11](#_Toc372215116)

[分析報表自動拋轉工具 12](#_Toc372215117)

[Required Components 13](#_Toc372215118)

[Database Specification 13](#_Toc372215119)

[Summary 13](#_Toc372215120)

[DASMA 工單機種條碼資料檔 14](#_Toc372215121)

[DASMB 測試狀態基本資料檔 14](#_Toc372215122)

[DASMC 不良原因基本資料檔 14](#_Toc372215123)

[DASME 廠內成品料號基本資料檔 15](#_Toc372215124)

[DASOP 機種測試標準比對資料檔 15](#_Toc372215125)

[DASTA測試機台資料檔 16](#_Toc372215126)

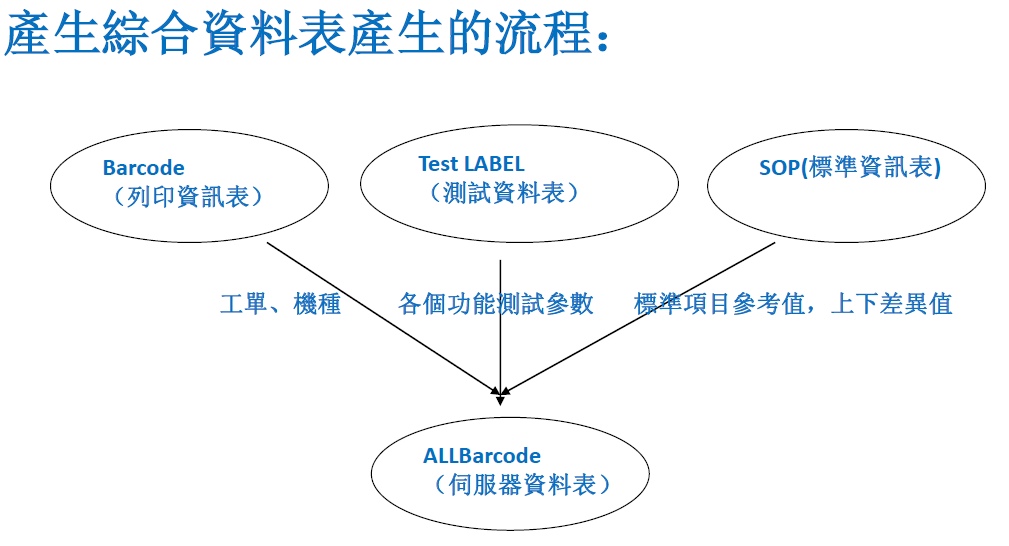
[DASTC包裝出貨資料檔 17](#_Toc372215127)

[DASTD包裝出貨掃描資料檔 17](#_Toc372215128)

[DASTE包裝出貨掃描不良資料檔 18](#_Toc372215129)

[DASTF測試機台不良資料檔 18](#_Toc372215130)

# 系統資料產生流程



# Scenarios

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **SCENARIO** | 條碼打印數據上傳作業 | |
|  | | |
| **【作業說明】**  **條碼掃描及上傳數據**   * 使用者於工單號碼、廠內成品料號、廠內成品品名（機種編號）及條碼內容中輸入資料 * 輸入廠內成品料號，帶出對應廠內成品品名（機種編號）、客戶料號、客戶版本、條碼長度等資料 * 輸入條碼內容，比對條碼長度是否符合，如不符合，提示訊息；如符合，截取客戶料號與客戶版本是否與上面欄位帶出的資料一致，不一致提示訊息 * 所有TextBox均需要捕捉KeyDown.Keys.Enter，並跳到下一個TextBox。 * TextBox與TextBox之間要可以上下移動 * 上傳數據時需要檢查工單號碼、廠內成品品名（機種編號）及條碼內容，所有欄位都必須要有資料，缺一不可。 * 上傳數據時需判斷條碼內容是否重複，如果資料重複則中斷動作並提示訊息   **批量導入**   * 開窗選取要導入的EXCEL檔案。(可為XLS或XLSX) * EXCEL檔案格式如下：   第一列(First Row)為抬頭標題，略過不處理     * 工單號碼、廠內成品料號、廠內成品品名（機種編號）及條碼內容都必須要有資料，如任何一欄位缺少資料則中斷資料導入動作並提示錯誤訊息 “導入資料失敗，檔案格式不正確” * 導入資料時需判斷條碼內容是否重複，如果資料重複則中斷動作並提示錯誤訊息 “導入資料失敗，條碼 XXXX已存在，無法重複導入”(XXXX為條碼內容) * 將數據導入 “工單機種條碼資料檔”，導入過程使用Database Transaction，如有任何異常則回復所有資料(Rollback)並提示異常訊息。 | | |
| **SCENARIO** | 機台測試資料自動導入程式 | |
| **( 畫面一 )**    **( 畫面二 )**    **( 畫面三 )** | | |
| **【作業說明】**  **測試資料監控程式**   * 程式啟動時顯示畫面一 * 使用者按下Browser設定要監控測試資料的文件夾位置。 * 使用者選擇完畢後按下OK，程式會檢查文件夾位置是否正確且存在硬盤。如果一切正常則自動最小化到工作列(畫面二)並監控是否有測試資料需要上傳。   (請注意，被監控的文件夾中除了只定的ACCESS及EXCEL檔外，請不要放置任何其他文件或子文件夾)   * 如果使用者按下右上角的【X】則畫面一縮小且隱藏，然後顯示畫面二   (只要沒按下OK一律不執行監控上傳動作)  **資料處理方式**   * 監控系統使用FileSystemWatch針對特定文件夾進行監控，一但Created與Modified被觸發則進入資料處理程序。 * 數據處理過程需要另開Thread或使用BackgroundWorker以防止畫面卡住。 * 為了防止讀寫過程中有鎖檔情形，程式必須將資料讀入記憶體並採用File Stream處理。 * 讀取檔案並循環依序檔案的欄位名稱將數據寫入測試機台資料檔，導入過程使用Database Transaction，如有任何異常則回復所有資料(Rollback)並提示異常訊息。 * 工單、機種欄位無數據的資料導入到測試機台不良資料檔(DASTF)。不良數據不納入報表統計。   **Windows系統工作列圖示作業**   * 使用者在Windows系統工作列的監控程式上按下右鍵會出現畫面三的選單   + **Show**  1. 停止監控動作並顯示畫面一，直到使用者再次按下OK後才開始監控。 2. 如果有資料正在拋轉上傳則須等待拋轉完畢才允許作業。    * **Exit**      1. 結束監控程式作業，整個監控程式運作過程中只有按下EXIT程式才會完全退出。      2. 如果有資料正在拋轉上傳則須等待拋轉完畢才允許退出。 | | |
| **SCENARIO** | 機種測試標準資料維護 | |
|  | | |
| **【作業說明】**   * 進入作業，即顯示機種測試標準所有資料。 * 新增：點擊新增按鈕可新增機種測試標準（廠內成品品名（機種編號）及執案PE為必輸欄位）。 * 查詢：在畫面輸入要查詢的條件，點擊查詢按鈕進行模糊查詢（后模糊like%），資料顯示與下方列表。 * 修改：點擊修改按鈕，可修改機種測試標準（廠內成品品名（機種編號）不可修改）。 * 刪除：在下面列表中點擊複選框選中要刪除的數據（可選多筆），點擊刪除按鈕進行刪除。 * 保存：新增或修改完后點擊保存按鈕保存數據，保存數據時判斷廠內成品品名（機種編號）是否重複，如果資料重複則中斷動作並提示訊息 。 * 取消：可取消新增，修改，刪除動作。 | | |
| **SCENARIO** | 廠內成品料號維護作業 | |
|  | | |
|  | | |
| **SCENARIO** | 包裝出貨掃描作業 | |
| **【作業說明】**   * 進入作業，即顯示廠內成品料號所有資料。 * 新增：點擊新增按鈕可新增廠內成品料號。 * 查詢：在畫面輸入要查詢的條件，點擊查詢按鈕進行模糊查詢（后模糊like%），資料顯示與下方列表。 * 修改：點擊修改按鈕，可修改廠內成品料號資料（廠內成品料號不可修改）。 * 刪除：在下面列表中點擊複選框選中要刪除的數據（可選多筆），點擊刪除按鈕進行刪除。 * 保存：新增或修改完后點擊保存按鈕保存數據，保存數據時判斷廠內成品料號是否重複，如果資料重複則中斷動作並提示訊息 。 * 取消：可取消新增，修改，刪除動作。 | | |
| **【作業說明】**   * 輸入廠內成品料號，帶出廠內成品品名（機種編號）、客戶料號、客戶版本、條碼長度、工單號碼等資料 * 輸入條碼，無工單、機種的條碼提示訊息并防呆 * 掃描條碼，從測試機台資料檔帶出該產品的信息，如為NG OR FAIL的產品時，提示用戶“此產品為不良產品” ；如為OK、PASS、GO則比對機種測試標準比對檔(DASOP),如比對符合sop標準則記錄數據，如比對不符合，提示用戶“此產品為不良產品” * 掃描條碼時需判斷條碼內容是否重複，如果資料重複則中斷動作並提示訊息 * 所刷條碼長度必須判定與畫面帶出的條碼長度值一致 * 從所刷條碼的指定位置取出指定長度的客戶料號和客戶版本，需判定與畫面帶出的客戶料號與客戶版本一致 * 畫面統計所掃描的包裝出貨產品總數、產品合格數量及不良數量 * 畫面統計整箱包裝量、已包裝數量、已掃數量、未掃數量 | | |
| **SCENARIO** | 產品維修追蹤作業 | |
|  | | |
| **【作業說明】**   * 掃描不良產品條碼，判斷該筆產品是否為不良產品，若是則帶出該產品工單號碼及廠內成品品名（機種編號） * 不良原因從不良原因基本資料檔加載 * 選擇不良原因，并key入維修方式及維修人員 * 所有TextBox均需要捕捉KeyDown.Keys.Enter * TextBox與TextBox之間要可以上下移動 * 保存數據時需要檢查條碼，不良原因、維修方式及維修人員，所有欄位都必須要有資料，缺一不可。 * 保存數據時需判斷條碼內容是否重複，如果資料重複則中斷動作並提示訊息 | | |
| **SCENARIO** | | 分析報表自動拋轉工具 |
| 統計報表拋轉程式由Windows工作排程做管理，系統管理員只需要在Windows工作排程中設定執行週期級程序名稱，報表工具就會自動拋轉分析報表到指定文件夾  **資料夾命名方式**   * Yearly 年統計報表文件夾   分類方式： 年份   * Weekly 週統計報表文件夾   分類方式： 年份 > 週數   * Daily 日統計報表文件夾   分類方式： 年份 > 月份 > 日期 | | |

# Required Components

|  |  |
| --- | --- |
| **Component Name** | **Description** |
| Microsoft Enterprise Library 5.0 | Data Access Application Block |
| Log4net | System Logging |
| NPOI 2.1 Beta(Alpha 1) | Excel File Read / Write |
| .NET System.Transaction | Use TransactionScope Block to Process Database Transaction. |
|  |  |

# Database Specification

## 

## Summary

|  |  |
| --- | --- |
| **Database Summary** | |
| Database Type | Microsoft SQL Server 2005 Service Pack 3 |
| Collation | Chinese\_Taiwan\_Stroke\_CI\_AS |
| Memory | Reserved at least 2GB for Database |
| Disk Space | At least 300GB |
| Link Mode |  |
|  | |

## DASMA 工單機種條碼資料檔

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| PK | 欄位名稱 | 欄位描述 | 資料型態 | 備註 |
|  | SMA001 | 工單號碼 | Nvarchar(20) |  |
|  | SMA002 | 廠內成品品名（機種編號） | Nvarchar(20) | DASME.SME001 |
| P | SMA003 | 條碼內容 | Nvarchar(35) |  |
|  | SMA004 | 廠內成品料號 | Nvarchar(20) |  |
|  | CreatedDate | CreatedDate | Nvarchar(25) |  |
|  | Creator | Creator | Nvarchar(100) |  |
|  | ModifiedDate | ModifiedDate | Nvarchar(15) |  |
|  | Modifier | Modifier | Nvarchar(100) |  |

## DASMB 測試狀態基本資料檔

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| PK | 欄位名稱 | 欄位描述 | 資料型態 | 備註 |
| P | SMB001 | 狀態代號 | Nvarchar(8) | OK  PASS  GO  NG  FAIL |
|  | SMB002 | 狀態名稱 | Nvarchar(40) |  |
|  | SMB003 | 狀態類型 | int | 0:異常  1:正常 |
|  | SMB010 | 備註 | Nvarchar(255) |  |
|  | CreatedDate | CreatedDate | Datetime |  |
|  | Creator | Creator | Nvarchar(100) |  |
|  | ModifiedDate | ModifiedDate | Datetime |  |
|  | Modifier | Modifier | Nvarchar(100) |  |

## DASMC 不良原因基本資料檔

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| PK | 欄位名稱 | 欄位描述 | 資料型態 | 備註 |
| P | SMC001 | 不良代碼 | Nvarchar(8) |  |
|  | SMC002 | 不良原因 | Nvarchar(40) |  |
|  | SMC010 | 備註 | Nvarchar(255) |  |
|  | CreatedDate | CreatedDate | Datetime |  |
|  | Creator | Creator | Nvarchar(100) |  |
|  | ModifiedDate | ModifiedDate | Datetime |  |
|  | Modifier | Modifier | Nvarchar(100) |  |

## DASME 廠內成品料號基本資料檔

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| PK | 欄位名稱 | 欄位描述 | 資料型態 | 備註 |
| P | SME001 | 廠內成品料號 | Nvarchar(20) |  |
|  | SME002 | 廠內成品品名（機種編號） | Nvarchar(40) |  |
|  | SME003 | 客戶料號 | Nvarchar(20) |  |
|  | SME004 | 客戶料號長度 | int |  |
|  | SME005 | 客戶料號判定位置 | int |  |
|  | SME006 | 客戶版本 | Nvarchar(20) |  |
|  | SME007 | 客戶版本長度 | int |  |
|  | SME008 | 客戶版本判定位置 | int |  |
|  | SME009 | 條碼長度 | int |  |
|  | SME010 | 整箱包裝量 | Numeric(18,0) | DEF: 0 |
|  | SME040 | 測試資料轉入欄位 | Nvarchar(1000) |  |
|  | CreatedDate | CreatedDate | Datetime |  |
|  | Creator | Creator | Nvarchar(100) |  |
|  | ModifiedDate | ModifiedDate | Datetime |  |
|  | Modifier | Modifier | Nvarchar(100) |  |

## DASOP 機種測試標準比對資料檔

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| PK | 欄位名稱 | 欄位描述 | 資料型態 | 備註 |
| P | SOP001 | 廠內成品品名(機種編號) | Nvarchar(40) |  |
|  | SOP002 | R值(TJ1) | Nvarchar(12) |  |
|  | SOP003 | R值（TJ2） | Nvarchar(12) |  |
|  | SOP004 | R值（TJ3） | Nvarchar(12) |  |
|  | SOP005 | W數（TJ1） | Nvarchar(12) |  |
|  | SOP006 | W數（TJ2） | Nvarchar(12) |  |
|  | SOP007 | W數（TJ3） | Nvarchar(12) |  |
|  | SOP008 | 轉數（RPM） | Nvarchar(20) |  |
|  | SOP009 | 壓力1 | Nvarchar(12) |  |
|  | SOP010 | 壓力2 | Nvarchar(12) |  |
|  | SOP011 | 執案PE | varchar（50） |  |
|  | SOP012 | Leader | varchar（50） |  |
|  | SOP013 | 日期 | Datetime |  |
|  | SOP020 | 備註 | Nvarchar(255) |  |
|  | SOP021 | R值計算方式標誌 | Nvarchar(1) | 1：R=(Tj cpu温度-Ta  环境温度)/w 瓦数  2：R=(Tj cpu温度-Tfm 出风口温度）/w 瓦数 |
|  | CreatedDate | CreatedDate | Datetime |  |
|  | Creator | Creator | Nvarchar(100) |  |
|  | ModifiedDate | ModifiedDate | Datetime |  |
|  | Modifier | Modifier | Nvarchar(100) |  |

## DASTA測試機台資料檔

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| PK | 欄位名稱 | 欄位描述 | 資料型態 | 備註 |
|  | MN-STATES | 測試機台狀態 | Nvarchar(8) | DASMB.SMB001 |
|  | MN-TESTER | 庫別代號 | Nvarchar(18) |  |
|  | MN-NO | 條碼 | Nvarchar(35) |  |
|  | BATCH\_ID | 導入批次代號 | Nvarchar(100) | GUID + ^ + Random(4) |
|  | MN-MachineType | 廠內成品品名（機種編號） | Nvarchar(50) |  |
|  | MachineNo | 機台編號 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-DATE | 日期 | Nvarchar(15) |  |
|  | MN-TIME | 時間 | Nvarchar(15) |  |
|  | MN-AIR\_TEMP | 環境溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-FAN\_TEMP | 出風口fin段溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-FAN1\_TEMP | 出風口1fin段溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-FAN2\_TEMP | 出風口2fin段溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-CPU\_TEMP | 加熱塊的溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-CPU1\_TEMP | 加熱塊1的溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-CPU2\_TEMP | 加熱塊2的溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-CPU3\_TEMP | 加熱塊3的溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-W | 加熱塊的功率 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-W1 | 加熱塊1的功率 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-W2 | 加熱塊2的功率 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-W3 | 加熱塊3的功率 | Nvarchar(50) |  |
|  | R1 | R1實際值 | Nvarchar(50) |  |
|  | R2 | R2實際值 | Nvarchar(50) |  |
|  | R3 | R3實際值 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PRM\_MAX |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PRM\_MIN |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PUSH\_MAX | 壓力最高值 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PUSH\_MIN | 壓力最低值 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J1M12 | 斜率-加熱塊1的1段與2段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J1M23 | 斜率-加熱塊1的2段與3段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J1M34 | 斜率-加熱塊1的3段與4段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J1M45 | 斜率-加熱塊1的4段與5段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J2M12 | 斜率-加熱塊2的1段與2段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J2M23 | 斜率-加熱塊2的2段與3段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J2M34 | 斜率-加熱塊2的3段與4段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J2M45 | 斜率-加熱塊2的4段與5段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-TJ-TA |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-TJ-TF |  | Nvarchar(50) |  |
|  | SUM |  | Nvarchar(50) |  |
|  | R1-1 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | R1-2 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | R2-1 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | R2-2 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ1-T1 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ1-T2 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ1-T3 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ1-T4 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ1-T5 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ2-T1 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ2-T2 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ2-T3 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ2-T4 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ2-T5 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J3M12 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J3M23 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J3M34 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J3M45 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | Tj1-Tf1/W |  | Nvarchar(50) |  |
|  | Tj1-Tf2/W |  | Nvarchar(50) |  |
|  | Tj1-Ta/W |  | Nvarchar(50) |  |
|  | Tj2-Tf1/W |  | Nvarchar(50) |  |
|  | Tj2-Tf2/W |  | Nvarchar(50) |  |
|  | Tj2-Ta/W |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-H1\_TEMP |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-H2\_TEMP |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-H3\_TEMP |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-H4\_TEMP |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PUSH1\_MAX |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PUSH2\_MAX |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PUSH1\_MIN |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PUSH2\_MIN |  | Nvarchar(50) |  |
|  | CreatedDate | CreatedDate | Nvarchar(15) |  |
|  | Creator | Creator | varchar(100) |  |
|  | ModifiedDate | ModifiedDate | Nvarchar(15) |  |
|  | Modifier | Modifier | varchar(100) |  |

## DASTB記錄測試機台導入的表名和行數

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| PK | 欄位名稱 | 欄位描述 | 資料型態 | 備註 |
| P | TB001 | 導入access或excel名稱 | Nvarchar(50) |  |
|  | TB002 | 導入access或excel行數 | int |  |
|  | CreatedDate | CreatedDate | Datetime |  |
|  | Creator | Creator | Nvarchar(50) |  |
|  | ModifiedDate | ModifiedDate | Datetime |  |
|  | Modifier | Modifier | Nvarchar(50) |  |

## DASTC包裝出貨資料檔

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| PK | 欄位名稱 | 欄位描述 | 資料型態 | 備註 |
| P | STC001 | 廠內成品料號 | Nvarchar(20) |  |
| P | STC002 | 廠內成品品名（機種編號） | varchar(40) |  |
| P | STC003 | 作業日期 | Nvarchar(8) |  |
|  | STC004 | 客戶料號 | Nvarchar(10) |  |
|  | STC005 | 客戶料號長度 | int |  |
|  | STC006 | 客戶料號判定位置 | int |  |
|  | STC007 | 客戶版本 | Nvarchar(10) |  |
|  | STC008 | 客戶版本長度 | int |  |
|  | STC009 | 客戶版本判定位置 | int |  |
|  | STC010 | 條碼長度 | int |  |
|  | STC011 | 產品總數 | Numeric(18,0) | DEF: 0 |
|  | STC012 | 合格數量 | Numeric(18,0) | DEF: 0 |
|  | STC013 | 不良數量 | Numeric(18,0) | DEF: 0 |
|  | STC014 | 整箱包裝量 | Numeric(18,0) | DEF: 0 |
|  | STC015 | 已包裝箱數 | int |  |
|  | CreatedDate | CreatedDate | datetime |  |
|  | Creator | Creator | varchar(100) |  |
|  | ModifiedDate | ModifiedDate | datetime |  |
|  | Modifier | Modifier | varchar(100) |  |

## DASTD包裝出貨掃描資料檔

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| PK | 欄位名稱 | 欄位描述 | 資料型態 | 備註 |
| P | STD001 | 廠內成品料號 | Nvarchar(20) |  |
| P | STD002 | 廠內成品品名（機種編號） | varchar(20) |  |
| P | STD003 | 作業日期 | Varchar(8) |  |
| P | STD004 | 資料序號 | Varchar(7) | 流水號前補0 |
|  | STD005 | 條碼內容 | Nvarchar(35) |  |
|  | STD006 | 判定結果 | Varchar(4) | OK:正常  FAIL:異常 |
|  | STD007 | 已掃數量 | Numeric(18,0) | DEF: 0 |
|  | STD008 | 未掃數量 | Numeric(18,0) | DEF: 0 |
|  | CreatedDate | CreatedDate | datetime |  |
|  | Creator | Creator | varchar(100) |  |
|  | ModifiedDate | ModifiedDate | datetime |  |
|  | Modifier | Modifier | varchar(100) |  |

## DASTE包裝出貨掃描不良資料檔

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| PK | 欄位名稱 | 欄位描述 | 資料型態 | 備註 |
| P | STE001 | 廠內成品品名（機種編號） | Varchar(20) |  |
| P | STE002 | 作業日期 | Varchar(8) |  |
| P | STE003 | 資料序號 | Varchar(7) | 流水號前補0 |
|  | STE004 | 條碼內容 | Nvarchar(35) |  |
|  | STE010 | 不良代碼 | Nvarchar(8) | DASMC.SMC001 |
|  | STE011 | 不良原因 | Nvarchar(40) | DASMC.SMC002 |
|  | STE012 | 維修方式 | Nvarchar(1000) |  |
|  | STE013 | 維修人員 | Nvarchar(20) |  |
|  | CreatedDate | CreatedDate | datetime |  |
|  | Creator | Creator | varchar(100) |  |
|  | ModifiedDate | ModifiedDate | datetime |  |
|  | Modifier | Modifier | varchar(100) |  |

## DASTF測試機台不良資料檔

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| PK | 欄位名稱 | 欄位描述 | 資料型態 | 備註 |
|  | MN-STATES | 測試機台狀態 | Nvarchar(8) | DASMB.SMB001 |
|  | MN-TESTER | 庫別代號 | Nvarchar(18) |  |
|  | MN-NO | 條碼 | Nvarchar(35) |  |
|  | BATCH\_ID | 導入批次代號 | Nvarchar(100) | GUID + ^ + Random(4) |
|  | MN-MachineType | 廠內成品品名（機種編號） | Nvarchar(50) |  |
|  | MachineNo | 機台編號 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-DATE | 日期 | Nvarchar(15) |  |
|  | MN-TIME | 時間 | Nvarchar(15) |  |
|  | MN-AIR\_TEMP | 環境溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-FAN\_TEMP | 出風口fin段溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-FAN1\_TEMP | 出風口1fin段溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-FAN2\_TEMP | 出風口2fin段溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-CPU\_TEMP | 加熱塊的溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-CPU1\_TEMP | 加熱塊1的溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-CPU2\_TEMP | 加熱塊2的溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-CPU3\_TEMP | 加熱塊3的溫度 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-W | 加熱塊的功率 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-W1 | 加熱塊1的功率 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-W2 | 加熱塊2的功率 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-W3 | 加熱塊3的功率 | Nvarchar(50) |  |
|  | R1 | R1實際值 | Nvarchar(50) |  |
|  | R2 | R2實際值 | Nvarchar(50) |  |
|  | R3 | R3實際值 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PRM\_MAX |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PRM\_MIN |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PUSH\_MAX | 壓力最高值 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PUSH\_MIN | 壓力最低值 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J1M12 | 斜率-加熱塊1的1段與2段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J1M23 | 斜率-加熱塊1的2段與3段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J1M34 | 斜率-加熱塊1的3段與4段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J1M45 | 斜率-加熱塊1的4段與5段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J2M12 | 斜率-加熱塊2的1段與2段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J2M23 | 斜率-加熱塊2的2段與3段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J2M34 | 斜率-加熱塊2的3段與4段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J2M45 | 斜率-加熱塊2的4段與5段的溫度差 | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-TJ-TA |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-TJ-TF |  | Nvarchar(50) |  |
|  | SUM |  | Nvarchar(50) |  |
|  | R1-1 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | R1-2 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | R2-1 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | R2-2 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ1-T1 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ1-T2 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ1-T3 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ1-T4 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ1-T5 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ2-T1 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ2-T2 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ2-T3 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ2-T4 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | TJ2-T5 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J3M12 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J3M23 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J3M34 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-J3M45 |  | Nvarchar(50) |  |
|  | Tj1-Tf1/W |  | Nvarchar(50) |  |
|  | Tj1-Tf2/W |  | Nvarchar(50) |  |
|  | Tj1-Ta/W |  | Nvarchar(50) |  |
|  | Tj2-Tf1/W |  | Nvarchar(50) |  |
|  | Tj2-Tf2/W |  | Nvarchar(50) |  |
|  | Tj2-Ta/W |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-H1\_TEMP |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-H2\_TEMP |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-H3\_TEMP |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-H4\_TEMP |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PUSH1\_MAX |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PUSH2\_MAX |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PUSH1\_MIN |  | Nvarchar(50) |  |
|  | MN-PUSH2\_MIN |  | Nvarchar(50) |  |
|  | CreatedDate | CreatedDate | Nvarchar(15) |  |
|  | Creator | Creator | varchar(100) |  |
|  | ModifiedDate | ModifiedDate | Nvarchar(15) |  |
|  | Modifier | Modifier | varchar(100) |  |

## DASTG 記錄已比對的條碼

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| PK | 欄位名稱 | 欄位描述 | 資料型態 | 備註 |
| P | Code | 條碼 | Nvarchar(50) |  |
| P | OPDate | 操作時間 | Nvarchar(10) |  |
|  | CreatedDate | CreatedDate | Datetime |  |
|  | Creator | Creator | Nvarchar(50) |  |
|  | ModifiedDate | ModifiedDate | Datetime |  |
|  | Modifier | Modifier | Nvarchar(50) |  |