**Create Product and Combine LCM**

**Use Case**

**修订历史**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 章节号 | 章节名称 | 变更原因 | 变更内容描述 | 变更日期 | 版本 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

**目录**

[0 前言 4](#_Toc378666446)

[0.1 Introduction 4](#_Toc378666447)

[0.2 References 4](#_Toc378666448)

[1 Use Cases 4](#_Toc378666449)

[1.1 Create Product and Combine LCM 4](#_Toc378666450)

[2 Appendix 7](#_Toc378666451)

# 前言

## Introduction

本文档用于定义[CleanRoom Create Product and Combine LCM] 部分的业务需求，作为规格设计与程序设计的依据；读者为iMES 项目的用户，设计人员，开发人员和质检人员。

## References

# Use Cases

## Create Product and Combine LCM

* 功能及目标

根据产线選擇的機型與刷入的LCM CT，產生Product，並進行此站點的投入Kitting作業。

在输入时需要根据MO进行管控

目的：產生Product，作流线管控使用，並結合Parts

* 前置条件

1. MO已生成
2. Model BOM已定义

* 后置条件

繼續後續的投入Kitting作业

* 过程描述

|  |  |
| --- | --- |
| 操作人员 | 系统 |
|  | 1. 得到PdLine List并显示 |
|  | 1. 得到Family List并显示 |
| 1. select PdLine |  |
| 1. select Family |  |
|  | 1. 根据Family得到对应的Model & MO List并显示 |
| 1. select Model & MO |  |
|  | 1. 根据Model & MO得到以下信息并显示   Order数量  可打印的数量 |
| 1. Input LCM CT | 1. 檢查第一個輸入的CT，需為LCM CT，CT長度需為14 or 18位長，若長度不符，則報錯『CT輸入錯誤，請輸入LCM CT！』。 |
|  | 1. 產生ProductId並顯示 |
|  | 1. 根据Model得到此unit的part BOM,得到VC阶的Vendor Code List |
| 1. Input Vendor CT | 1. Part Match and Part Check   参见【**CI-MES12-SPEC-Common-UC Part Match and Check.doc**】 |
|  | 1. 判断Part是否已全部刷入，若否，则等待Operator继续输入Vendor CT；若是，则执行下一步15 |
|  | 1. 保存 |
|  | 1. Print |
| 1. Reprint |  |

* 业务规则

|  |  |
| --- | --- |
| Function | Rule |
| 1.得到PdLine List | SELECT [Line]  FROM [Line] Where [Stage]=’FA’ Order By [Line] |
| 2.得到Family List | SELECT [Family]  ,[Descr]  ,[CustomerID]  FROM [Family] Where Order by [Family] |
| 5. 根据Family得到对应的Model & MO List并显示  7. 根据Model & MO得到以下信息并显示 | 透過URL的MOPrefix parameter，查詢Model & MO的清單。  select b.Model, a.MO,   1. Qty, (a.Qty – a.Print\_Qty) as RemainQty   from MO a, Model b  where a.Model = b.Model and  a.Qty> a.Print\_Qty and  a.Status =’H’ and  a.MO like @MOPrefix and  b.Family =@Family |
| 10. 產生ProductId並顯示 | 1. 產生Productid前，須檢查”Order數量”是否大於”打印數量”，若為否，則報錯『此工單打印數量已滿，請刷新頁面重新選擇！』 2. 参见[CI-MES12-SPEC-COMMON –UC ProdId Specification.docx] 3. 更新MO信息   MO.Print\_Qty=Print\_Qty+1   1. 记录Print Log   PrintLog，其中Name为’PrdId’,Descr=mo#   1. 保存ProdId最大号   NumControl,Type=’PrdId’   1. 产生Product记录    1. 将所有的ProdId插入Product表，   ProductID=ProdId#,  MO=mo#,  Model=model#   * 记录Product的Pdline，在ProductInfo插入记录，InfoType=PdLine   1. 纪录Log   Insert ProductLog  WC=F0   * 1. 插入ProductID状态   Insert ProductStatus  WC=F0 |
| 11. 根据Model得到此unit的part BOM,得到VC阶的Vendor Code List | 1. 通过PDLine的第一码（StationCheck.Line存放的是Pdline的第一码）和Station 在StationCheck数据表中找到本站需要combine的PartType （StationCheck目前不提供界面Ｍａｉｎｔａｉｎ） 2. 通过Model 和parttype在展平的BOM中找到需要combine的Part的IECPN和VC(共用料用逗号分割)即其他信息   cid:image003.png@01CCB056.C55A3080  注：如果得到待捡料为空，则自动调用步骤14保存，但不进行A保存ProdID和Vendor CT的绑定关系 |
| 15.保存 | A. 保存ProdID和Vendor CT的绑定关系  Insert Product\_Part  CheckItemType=CheckItemType#  PartNO =PartNo#  PartSN=VENDOR CT#  BomNodeType=BomNodeType#  其中：  VENDOR CT#为刷入的Vendor CT  CheckItemType # 为通过PDLine和Station 在StationCheck数据表中找到本站需要combine的CheckItemType  PartNO#为此Part的PartNo（叶子节点的PartNo，只有CPU保存的是P1阶的PartNo）  B.纪录Log  Insert ProductLog    C.更新ProductID状态  Update ProductStatus |
| 16.Print | 調用配置的LabelType，同時把參數@ProductID，傳遞給LabelType。 |
| 17.Reprint | 1. 另開Reprint視窗。 2. 調用配置的LabelType，同時把參數@ProductID，傳遞給LabelType。 |

# Appendix