**FA Test Station**

**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 |
| 业务规则 | 业务规则 | 完善设计 | 若是刚修护完成的机器，则不进行时间的卡站 | 2012-4-6 | 0.01a |
| 业务规则 | 业务规则 | 完善设计 | 当RunIn的时间不够时，提示还差多长时间 | 2012-5-2 |  |
| 过程描述 | 过程描述 | 新需求 | 保存时，当Station=‘57’，不能刷入良品 | 2012-5-2 |  |
|  | | | | | |
| 业务规则 | Save | 新需求 | AFT Test，增加PIA抽检规则 | 2012-5-29 | 0.02a |
|  | | | | | |
| ALL | ALL | 新需求 | 不同抽中类型，声讯不同  当抽检率为0时，不进行抽检 | 2012-7-17 | 0.03a |
|  |  |  |  |  |  |

**目录**

[0 前言 4](#_Toc326151828)

[0.1 Introduction 4](#_Toc326151829)

[0.2 References 4](#_Toc326151830)

[1 Use Cases 4](#_Toc326151831)

[1.1 UC-FA-FTS-01 FA Test Station 4](#_Toc326151832)

[2 Appendix 8](#_Toc326151833)

# 前言

## Introduction

本文档用于定义[FA Test Station] 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

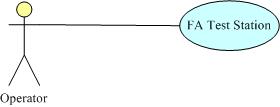


图1 Use Case Diagram

## UC-FA-FTS-01 FA Test Station

* 功能及目标

记录后段测试结果：良品，记录pass信息；不良品，还需记录不良信息。

目的：记录后段测试结果

* 前置条件

1. 已通过后段测试站

* 后置条件

良品，进入下一站

不良品，进入FA Repair作业

* 活动图
* 过程描述

|  |  |
| --- | --- |
| 操作人员 | 系统 |
|  | 1. Get [Test Station], then display |
| 1. Select [Test Station] |  |
|  | 1. Get [PdLine], then display |
| 1. Select [PdLine] |  |
| 1. Input ProdId | 异常情况：   1. 如果没有选择[PdLine]，则报告错误：“请选择Product Line!!“ 2. 如果没有选择[Test Station]，则报告错误：“请选择Test Station!!“ |
|  | 1. 卡站   参见[CI-MES-SPEC-000-SFC.docx] |
|  | 1. 对于各测试站都要卡运行时长 |
|  | 1. Get Model by ProdId, then Display |
| 1. 如果为不良品，则Input Defect；如果为良品，则跳至Step 12 |  |
|  | 1. Add to Defect List, then Display   异常情况：   1. 如果输入的Defect 已经存在于Defect List 中，需要提示用户：“该Defect已经存在!!“ 2. 如果输入的Defect 并非系统支持的Defect ，则报告错误：“请输入合法的Defect!!“ |
| 1. 如果发现输入了错误的Defect，可以Input 7777，清除已经输入的Defect |  |
| 1. Input 9999 |  |
|  | 1. Save   异常情况：  若Station=’57’，且Defect为空，则报错：“本站只能刷不良品” |
|  |  |
|  |  |

* 业务规则

|  |  |
| --- | --- |
| Function | Rule |
| 1. Get [Test Station] | Station.Descr，Station. Station where StationType=FATest  默认为以下3站：  “Pre Test”  “RunIn Test”  “Aft Test”  分别对应站号为50/55/60 |
| 3.Get [PdLine], then display | 《CI-MES12-SPEC-000-UC Common Rule.docx》Get Line / Format of Display |
| 7. **对于各测试站都要卡test time, test Time 在maintain界面维护，当maintain test time 为0时，则不卡** | **前置条件：**  若刚修护完成的机器，则不执行下面的操作，省略该项检查。  select \* from ProductStatus nolock  where Station = '45' and ProductID = @PRDID  以Run IN Test为例说明如下：按照Type = 'CPQSNO'/'Model'/'Family'的顺序，按照 TestStation查询IMES\_FA..RunInTimeControl 表，确认系统要求的Run In 测试时长（如果记录不存在，提示请维护Run-in时间）  1)Select Hour, ControlType From RunInTimeControl where Type=’ CPQSNO’ and Code=#CPQSNO and TestStation=#TestStation  2)Select Hour, ControlType From RunInTimeControl where Type=’ Model’ and Code=#Model and TestStation=#TestStation  3)Select Hour, ControlType From RunInTimeControl where Type=’ Family’ and Code=#Family and TestStation=#TestStation  检查系统当前时间与ProductLog 中该ProductLog 最后一条Log 的时间差@DiffTime(分钟)，   * 当ControlType 为0 （超过设定时间卡住），是否超过测试时长，如果不超过则Pass；否则报告错误“该Product测试超过设定的测试时间,错误信息已经保存！” 提示信息,并置ProductStatus Fail状态,Defect Code为TOUT，同时执行步骤13 Save 相关数据 * 当ControlType 为1（不足设定时间卡住）,是否超过测试时长，如果超过则Pass；否则报告错误“~~该Product Run In 测试时间没有超过规定时长，请联系相关负责人员!!该机器RunIn的时间不够！还差(RunInTimeControl.Hour\*60-@DiffTime)分钟~~  该机器RunIn时间不够，还差(RunInTimeControl.Hour\*60-@DiffTime)分钟,只能刷不良”,~~只是提示信息,并不置ProductStatus Fail状态,退出流程~~ user点击确认后光标移到Data Entry，系统只能接受Defect Code，不能接受9999，user输入Defect后从步骤10.Add to Defect List 执行起.   注：[IMES\_FA].[dbo].[RunInTimeControl] 和 [RunInTimeControlLog] 增加字段 TestStation和 ControlType,数据来源为Station.Descr where StationType=FATest  默认为以下3站：  “Pre Test”  “RunIn Test”  “Aft Test”  分别对应站号为50/55/60  ControlType 为0 （超过设定时间卡住），1（不足设定时间卡住）  其中 “Pre Test”和“Aft Test”是0 （超过设定时间卡住）  “RunIn Test”是1（不足设定时间卡住） |
| 10b.Defect检查 | 系统支持的Defect – DefectCode.ID where Type = ‘PRD’ |
| 13. Save | 按照如下步骤进行：   1. Update ProductStatus(Status,Station,Line)   “Pre Test”  “RunIn Test”  “Aft Test”  分别对应站号为50/55/60   1. Insert ProductLog 2. Insert ProductTestLog /ProductTestLog\_DefectInfo   如果为preTest AfterTest超时造成的Fail,Defect Code为TOUT  **Phase II Add PIA 抽检**   1. 当前站为60，且机器为良品，则执行下面操作  * 若Product存在ProductLog（Condition: Station=71 and Status=1），则该Product直接判定为PIA，不进行抽检操作 * 抽检 * 获取抽样数量的开始时间@ QCStartTime   如果当前时间在当天的12：00之前，则计算已抽样数量的开始时间@ QCStartTime为前一天的12:00; 如果当前时间在当天的12：00之后则则计算已抽样数量的开始时间@QCStartTime为当天的12:00   * 获取抽检率：   @QCRatio = QCRatio.QCRatio (Condtion: Family=Left(@Line,1))  若@QCRatio为空或者为Null，则报错：“请维护当前Line的QC抽检率”  若抽检率为0，则不进行如下抽检   * 获取Product数量@Count： * Distinct QCStatus.ProductID * ~~抽样时间 @QCStartTime之后~~ * 当前Line * Tp=’PIA1’ * Table: QCStatus * 计算：   若@Count%@QCRatio=0或者@Count=0，则判定为PIA，否则判定为免检   * 插入QCStatus   免检：Status=1, Tp=’PIA1’  PIA：Status=5, Tp=’PIA1’   * 插入ProductLog   免检：Station=78, Status=1, Line=[Line]  PIA：Station=71, Status=1, Line=[Line].SelectedValue   * 更新ProductStatus   PIA：Station=71, Status=1, Line=[Line].SelectedValue  **Phase II Add PIA 抽检 结束**  **声讯提示：**  **PIA和免检，要有不同的声音提示** |
|  |  |

# Appendix

# 增加PIA，需要改动如下信息：

# Station：

# Update Station 79站的描述为’EPIA Output’

# Add Station 79A，描述为’PIA Output’

# Process：

# 71(Pass)——>6A

# 79A(Pass)——>64

# 79A(Fail)——>76

# UI：

# Update UI Name ‘EPIA Output’ to ‘PIA/EPIA Output’