

数字转型 进化生产质量 提升产品质量的关键技术

eSOP介绍与应用案例

报告者：IMS事业部 产品经理 张佑玮

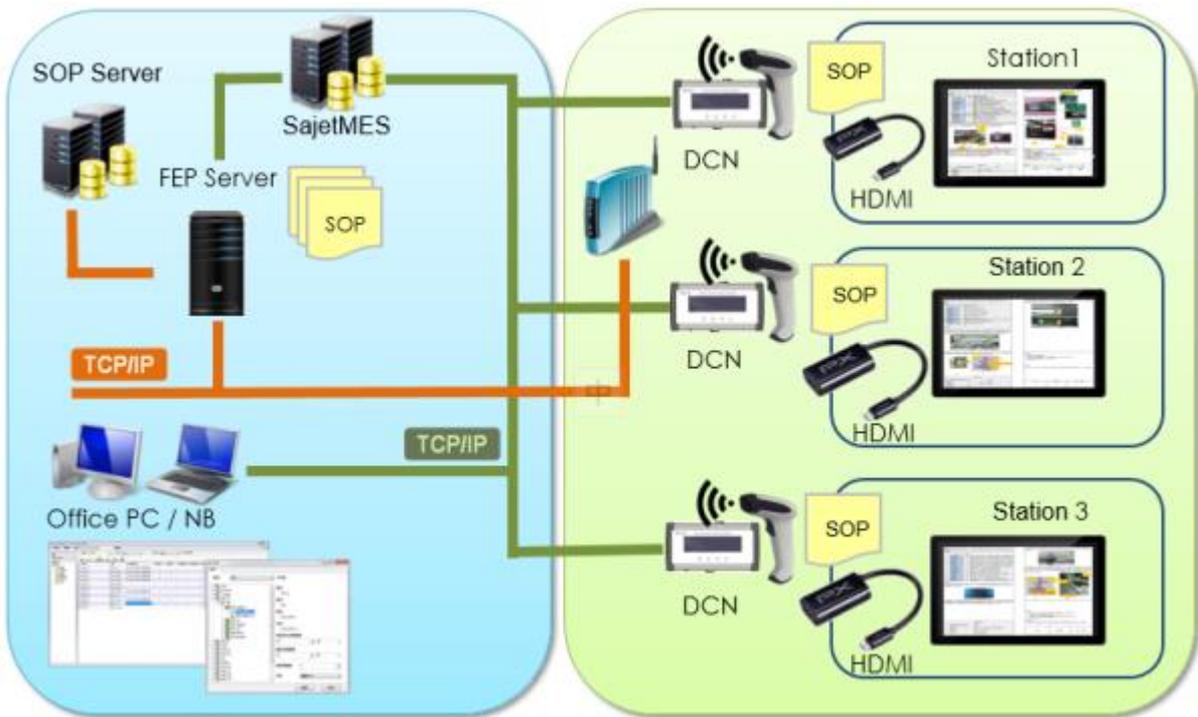
致茂电子股份有限公司

1. 系统架构
2. 应用情境案例
3. 实际作业画面演示



系统架构

MES自动分线、分站派送SOP电子文件，系统实时指导产线人员操作。
系统透过产品主序号自动推送对应文档，避免IE人员错发及纸制文件的浪费。

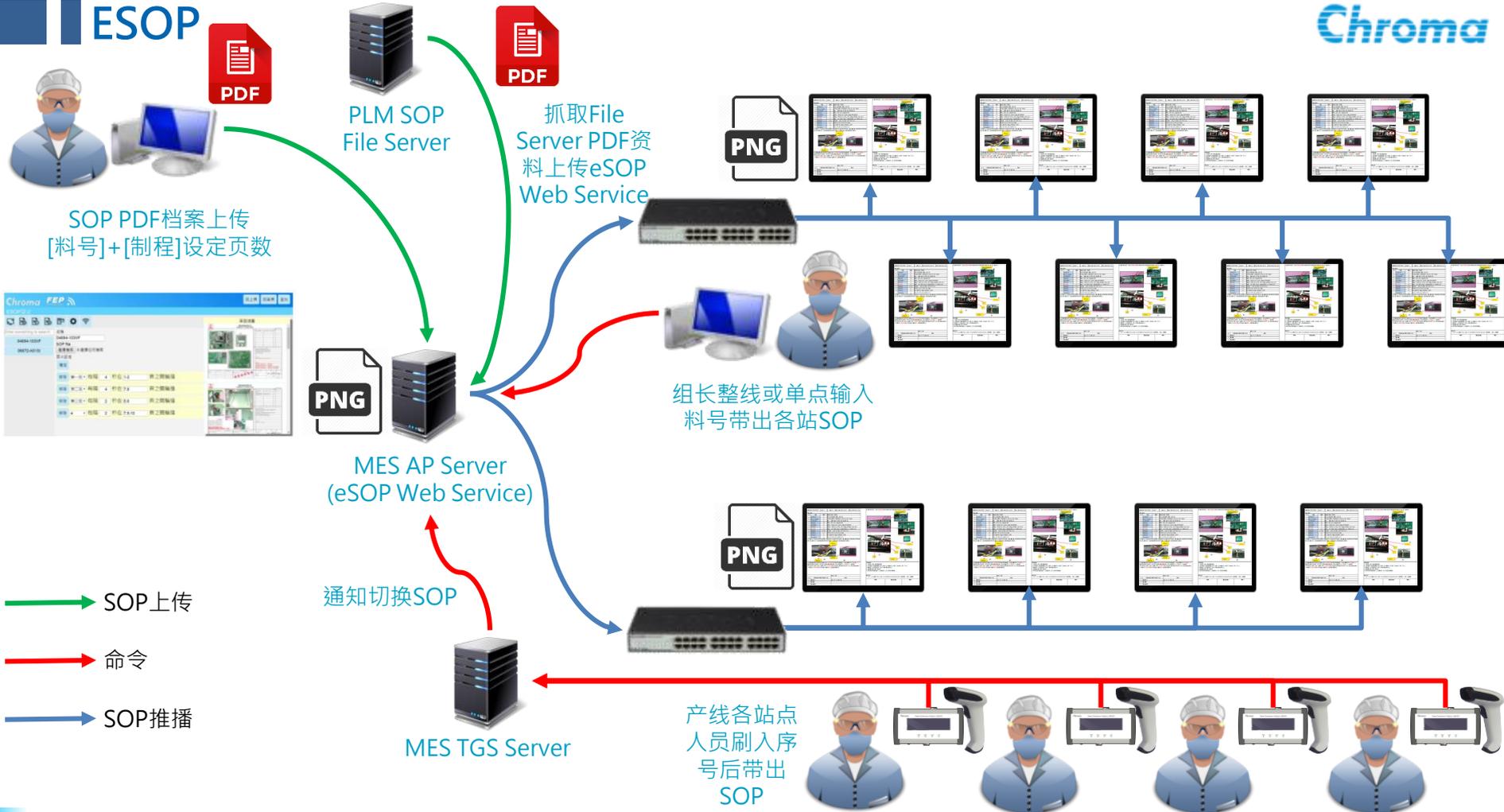


应用情境案例





实际作业画面演示



Enter something to search.

名稱: Group 1

電視庫: 可選電視庫

已含電視庫: Client 1 Client 2

Enter something to search.

Client 3 t1

Enter something to search.

名稱: 04694-103XF

SOP file: 選擇檔案 | 未選擇任何檔案

06672-A01SI

目錄設定

增加

移除 第一站, 每隔 4 秒在 1,2 頁之間輪播

移除 第二站, 每隔 4 秒在 7,8 頁之間輪播

移除 第三站, 每隔 2 秒在 5,6 頁之間輪播

移除 4, 每隔 2 秒在 7,9,10 頁之間輪播

頁面縮圖

SOP

SOP名稱

SOP

修改名稱

SOP檔案

選擇檔案 | 未選擇任何檔案

頁次設定

料號: P01818-01 版本: N/A 線別: SMT_B 以站別設定

儲存 複製到 套用來來源 全選 全不選 匯出

製程	站別	SOP檔案來源	起始頁次	結尾頁次	延伸起始頁	延伸結尾頁	時間轉型	時間間隔	自動翻頁	分頁
Printer_B	Printer_B_1	D:\Chroma Sales\01 北部工廠...	1	1			秒		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Printer_B	Printer_B_B01	D:\Chroma Sales\01 北部工廠...	2	2			秒		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Printer_B	Printer_B_B02	D:\Chroma Sales\01 北部工廠...	3	3			秒		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Printer_B	Printer_B_B03	D:\Chroma Sales\01 北部工廠...	4	4			秒		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Printer_B	Printer_B_B04						秒		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Printer_B	Printer_B_B05						秒		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Printer_B	Printer_B_OF_1	D:\Chroma Sales\01 北部工廠...	5	5			秒		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Reflow_B	Reflow_B_1						秒		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Reflow_B	Reflow_B_OF_1	D:\Chroma Sales\01 北部工廠...	6	6			秒		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Reflow_T	Reflow_T_1						秒		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Reflow_T	Reflow_T_OF_1						秒		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

監視伺服器 DEMOSOP

監視器編號 站別 資料收集器

- Assembly01 ** ACl ** ACl_B
 - AOI_B02
- Assembly01 ** ACl ** ACl_T
 - 1 ACl_T01 TGS_6MT90-1-1
 - DIP_A ** DIP ** DIP_In
 - DIP_A_1
 - DIP_A ** DIP ** DIP_V1
 - DIP_V1_1
 - DIP_V1_2
 - DIP_V1_QC_1
 - DIP_V1_QC_2

線別名稱: SMT_B

- SMT_B
 - Printer_B
 - Printer_B_1
 - Printer_B_B01
 - Printer_B_B02
 - Printer_B_B03
 - Printer_B_B04
 - Printer_B_B05
 - Printer_B_OF_1
 - Reflow_B
 - Reflow_B_1
 - Reflow_B_OF_1
 - Reflow_T
 - Reflow_T_1
 - Reflow_T_OF_1

設定

站別: PFE 中和廠

- AOI
- BI_FTT
- Coating
- DIP_A
- DIP
- DIP_ASM-1
- DIP_ASM-1.2
- DIP_In
- DIP_Repair
- DIP_V1
- ManWave
- WaveSolder
- Printer_B
- QC
- PAK_A
- PAK_B
- QC
- Reflow
- SMT_A
- SMT_B
- SMT_V1

時間轉型: 秒

時間間隔: 15 秒

監視器編號: 1

語言: 繁體中文

確定 取消

工作站管理

+ 新增工作站

輸入文字尋找項目



111

T01

T02

T03

T04

bbb

fff

識別碼

001

工作站名稱

T01

修改

刪除

ESOP

+ 新增ESOP

輸入文字尋找項目



ASSY

檢視 基本 參數 刪除

T02(002) 新增分頁 換頁時間(秒): 0

分頁頁次: e.g. 1,3-5,7,9

T01(001) 新增分頁 換頁時間(秒): 0

T04(004) 新增分頁 換頁時間(秒): 0

T03(003) 新增分頁 換頁時間(秒): 0

fff(aacd) 新增分頁 換頁時間(秒): 0

bbb(aaa) 新增分頁 換頁時間(秒): 0

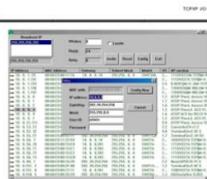
111(1111) 新增分頁 換頁時間(秒): 0

更新

檢視 基本 參數 刪除

ASSY(RTQJ4RR6KHNEXDGHWEK2IM6OT4)

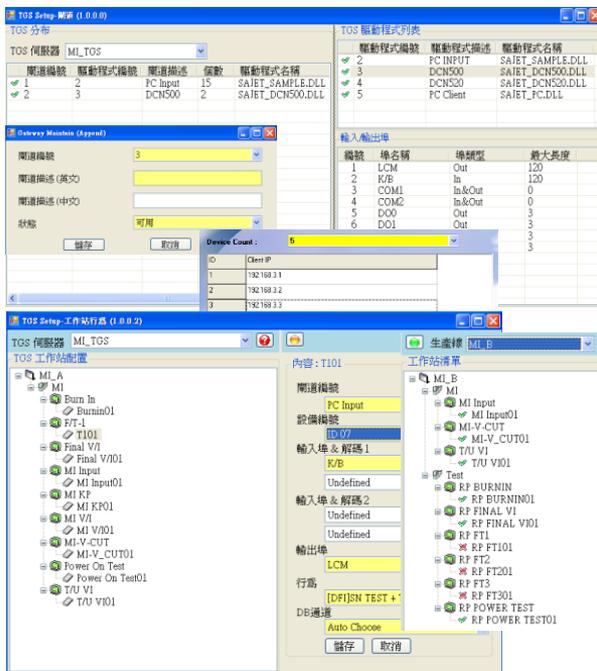
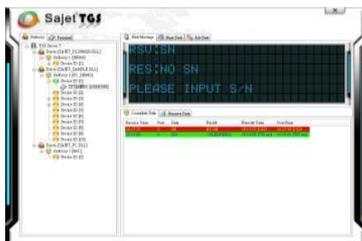
ATOR



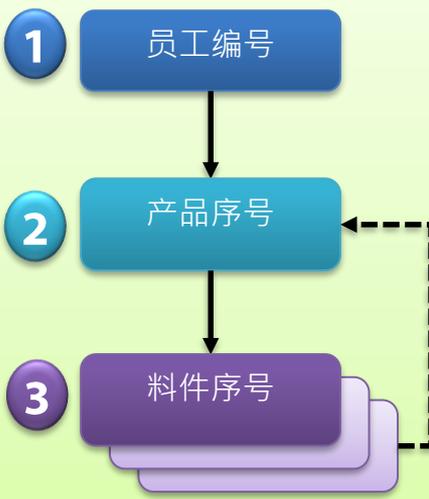
4. 立即 Config New 3. 詳細設定完成 將 ACK 按鈕 (以資料位元位) 選擇不按下



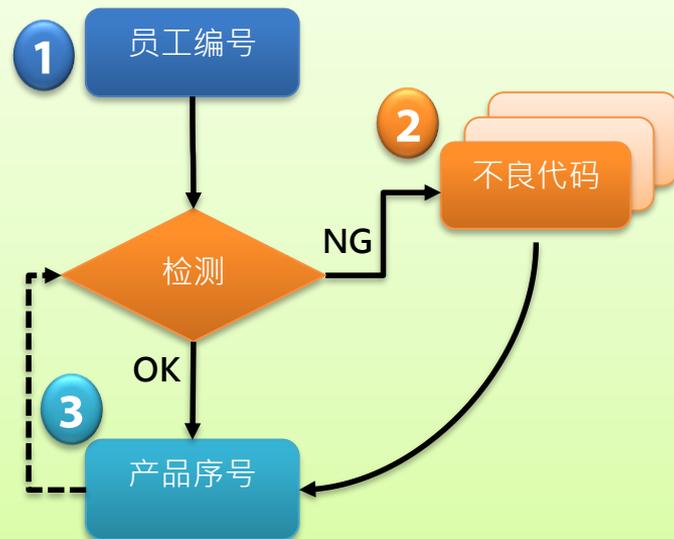
整合联机操作行为推播eSOP



组装行为



测试行为



Process Builder > Static & Dynamic Tables

ABC

Start

- 文件申請人 | 文件申請人
- 特定部門(循序) | 特定部門(循序)
- 特定對象 | 特定對象
- 特定人 | 特定人
- 填寫人專屬部門主管 | 填寫人專屬部門主管
- 特定對象 | 特定對象

End

Process Rules

- 填寫人專屬部門主管
- 發核人部門主管
- 特定人
- 特定部門(循序)
- 特定部門(循序)
- 特定部門(循序)
- 特定部門(循序)
- 特定部門(循序)
- 特定對象



調閱最新版文件

Barcode 條碼掃描 一鍵找檔

工廠(產線)

常用文件清單(Barcode條碼)

- WebISO 操作手冊
- WebISO 使用查詢設定手冊
- WebISO FAQ 常見問題手冊
- WebISO 文管人員操作設定手冊

規章名稱: 9 11023489 GPA110234 FQC 檢驗規範	制訂日期: 2011年 07月 06日	第 1 頁, 共 10 頁
編號: E-7700-571005	版本: 第 1.2 版	制訂部門: 品質保證處
<p>1. 目的: 為使檢驗者在執行 9 11023489 GPA110234 LCR 測試線檢驗時有所依據特訂此規範。</p> <p>2. 適用範圍: 2.1 9 11023489 GPA110234 LCR 測試線適用之。</p> <p>3. 使用設備: 3.1 LCR 高壓測試線治具, 治具編號: FQC-S-080 3.2 電表</p>		

Keep going beyond



Thank You !