

數位轉型 進化生產品質 提升產品品質的關鍵技術

eSOP介紹與應用案例

報告者：IMS事業部 產品經理 張佑璋

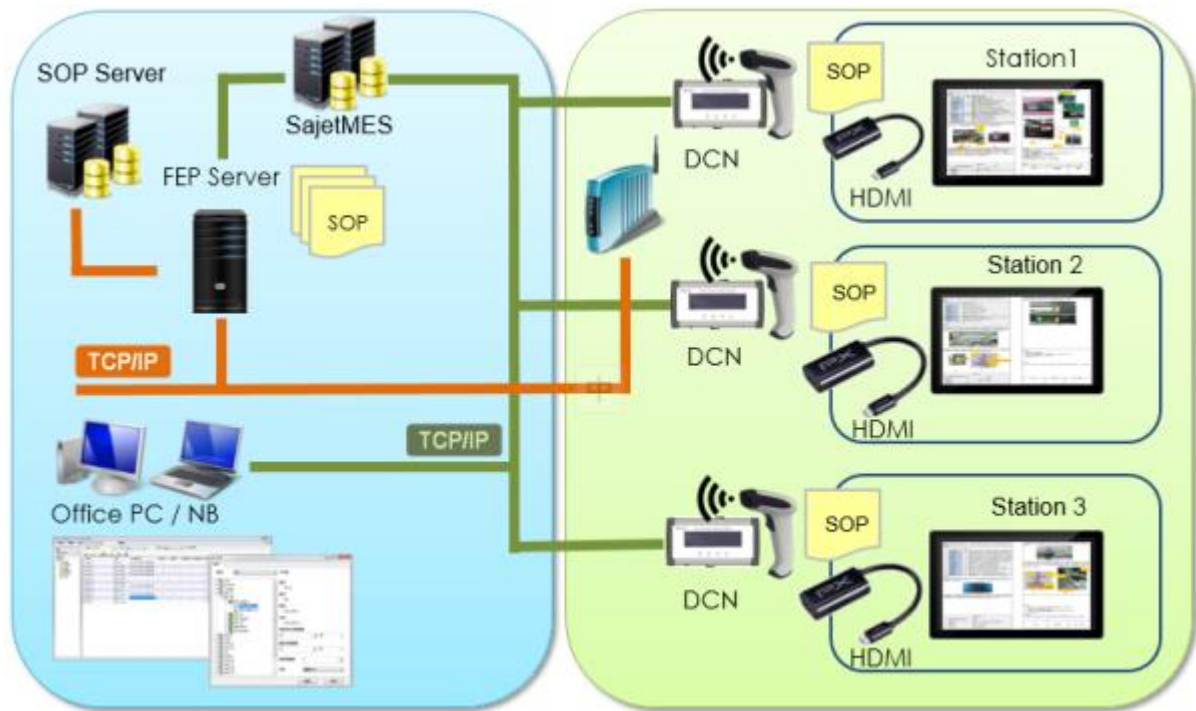
致茂電子股份有限公司

1. 系統架構
2. 應用情境案例
3. 實際作業畫面演示



系統架構

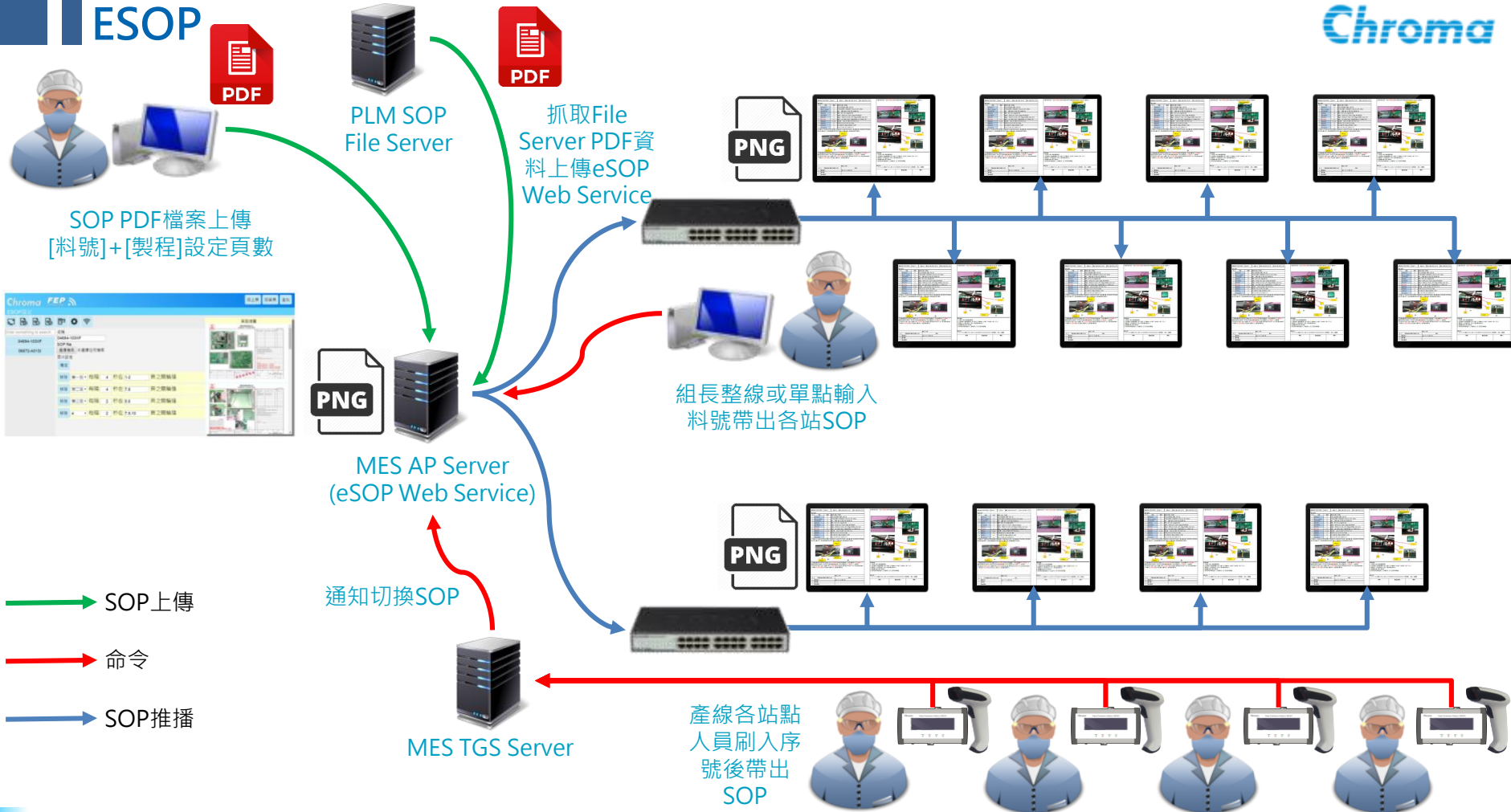
MES自動分線、分站派送SOP電子檔，系統即時指導產線人員操作。
系統透過產品主序號自動推送對應文檔，避免IE人員錯發及紙制文件的浪費。



應用情境案例



實際作業畫面演示



Enter something to search.

名稱: Group 1

電視陣: 可選電視陣

已含電視陣: Client 1 Client 2

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: [Input Field]

SOP: [Input Field]

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

線別名稱: SMT_B

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_6M190-1-1
 - DIP_A ** DIP ** DIP_In
 - DIP_In_1
 - DIP_A ** DIP ** DIP_V1
 - DIP_V1_1
 - DIP_V1_2
 - DIP_V1_QC_1
 - DIP_V1_QC_2

樹形目錄: SMT_B > SMT > 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: [Dropdown]

中和線

- AOI
- BI_FTT
- Coating
- DIP_A
- DIP
- DIP_ASM-1
- DIP_ASM-1_2
- DIP_In
- DIP_Repair
- DIP_V1
- ManWave
- WaveSolder
- Printer_B
- IPC
- PAE_A
- PAK_B
- QC
- QC
- Repack
- Rework
- SMT_A
- SMT_B
- SMT_V1

數量: DIP_ASM-1_1

站別: DIP_ASM-1_1

檢查元件時間間隔: 10 秒

網頁時間間隔: 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) 換頁時間(秒):

分頁頁次:

T01(001) 換頁時間(秒):

T04(004) 換頁時間(秒):

T03(003) 換頁時間(秒):

fff(aacd) 換頁時間(秒):

bbb(aaa) 換頁時間(秒):

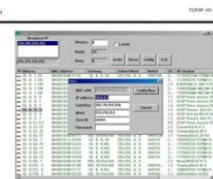
111(111) 換頁時間(秒):

更新

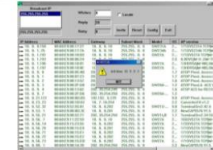
檢視 基本 參數 刪除

ASSY(RTQJ4RR6KHNEXDGHWEK2IM6OT4)

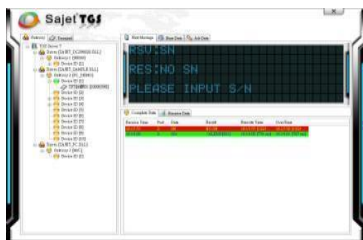
ATOR



4. 立即 Config New 3. 詳細設定 將 ACK 設定 以資料位元位元 選擇 4 下圖



整合線上作業行為推播eSOP



T02 Setup 編輯 (0.0.0)

TOS 何號器 MI_TGS

TOS 何號器 MI_TGS

何號器	驅動程式編號	驅動程式名稱	何號器	驅動程式編號	驅動程式名稱
1	2	PC Input	SAJET_SAMPLE.DLL	2	SAJET_SAMPLE.DLL
2	3	PC Input	15	SAJET_SAMPLE.DLL	
3	4	DCN500	2	SAJET_DCN500.DLL	

Gateway Monitor (Append)

何號器 3

何號器 (英文)

何號器 (中文)

狀態 可用

儲存 取消

Group Count: 6

ID	Serial IP
1	192.168.3.1
2	192.168.3.2
3	192.168.3.3

T02 Setup - 工作站行為 (0.0.0)

TOS 何號器 MI_TGS

TOS 工作站配置

內容: T101

生產線 MI_B

何號器 MI_A

- Burn In
- Burnin01
- FT
- FT101
- Final VI
- Final VI01
- MI Input
- MI Input01
- MI KP
- MI KP01
- MI VI
- MI VI01
- MI-V-CUT
- MI-V-CUT01
- Power On Test
- Power On Test01
- TU VI
- TU VI01

何號器 MI_B

- MI Input
- MI Input01
- MI-V-CUT
- MI-V-CUT01
- TU VI
- TU VI01
- Test
- RP BURNIN
- RP BURNIN01
- RP FINAL VI
- RP FINAL VI01
- RP FT1
- RP FT101
- RP FT2
- RP FT201
- RP FT3
- RP FT301
- RP POWER TEST
- RP POWER TEST01

輸出地 LCM

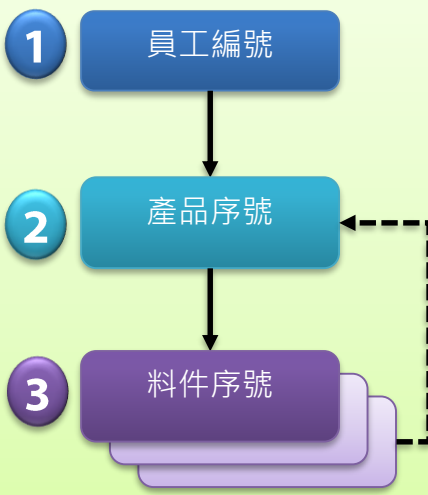
行為 [DP]SN TEST +

DB 通訊

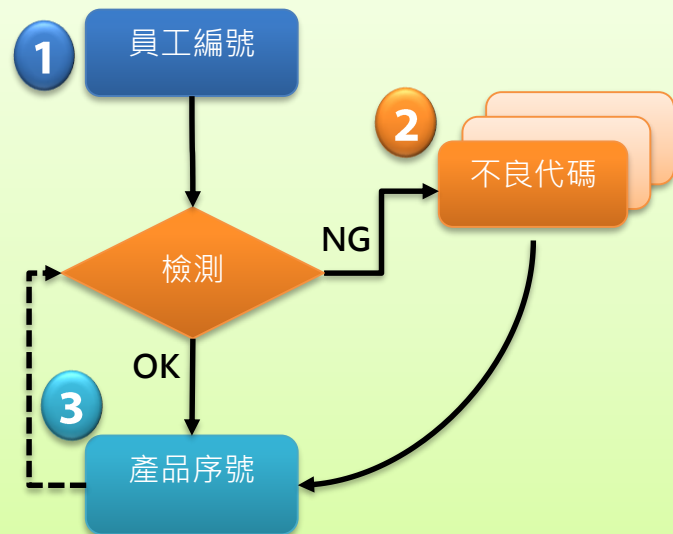
Auto Choose

儲存 取消

組裝行為



測試行為



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 !