

# ARRIS IPC Creator 使用指南

## 简介

ARRIS IPC Creator 是基于 excel 数据表的一工具，用于创建 XML 格式文件的 IPC 1752A 均质材料（Class D）申报表。它的基本功能为：能够加载一个 ARRIS XML request header，输入并编辑材料信息，生成一个符合 ARRIS 要求的 XML 格式材料报告。

可以从下面网址下载 ARRIS IPC:

<http://phx.corporate-ir.net/phoenix.zhtml?c=87823&p=irol-govresponsibility>

系统要求：

IPC Creator 必须在 Microsoft Excel v2003 Professional SP3 或者更高版本上运行。

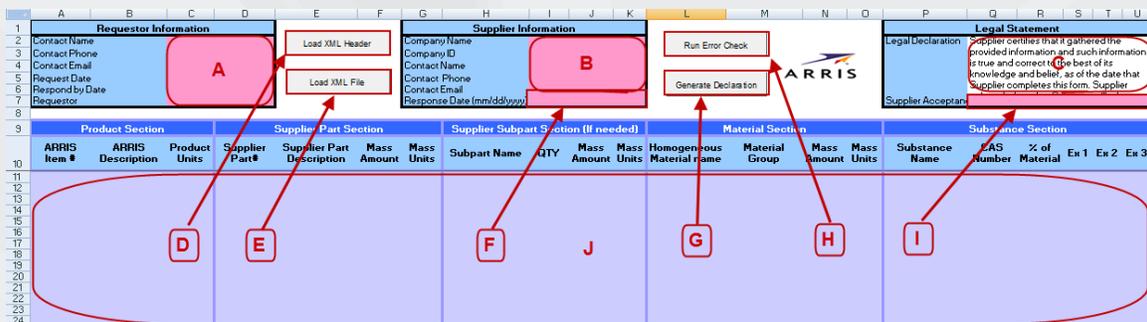
IPC Creator 首次运行时，必须接受软件声明并启用宏。可检查安全性设置来设置宏安全性。

## 表格介绍

下面介绍表格中不同区域的含义：

- A. **Requestor Information** -此区域信息将在加载 XMLrequest header 时自动录入，不要更改这些信息。
- B. **Supplier Information** -此区域信息将在加载 XMLrequest header 时自动录入。你可以根据需要编辑这些区域，但是，如果任何一个区域不正确，请通知 ARRIS，以便在系统中更正。
- C. **Legal Declaration** -标准的 IPC 材料声明。不能更改此内容
- D. **Load XML Header Button** -点击此处来加载一个之前存储在您计算机里的 XML header 文件。
- E. **Load XML File Button**-点击此处来加载一个之前存储在您计算机里的 XML 文件。这里只能加载 IPC 1752A Class D 文件。
- F. **Response Date** -输入此文件提交日期，其格式为 MM/DD/YYYY。

- G. **Generate Declaration** -点击此处会打开一个 Windows 文件存储对话框，允许用户来选择一个合适的文件夹来存储 XML 文件，注意：文件名将会被自动生成，请不要更改文件名，更改文件名可能会造成文件审批的延迟。
- H. **Run Error Check** -在生成 XML 文件前检查输入信息，参考下面的错误信息指南部分
- I. **Supplier Acceptance** -从下拉菜单中选择 "Accepted" 或 "Not Accepted." 如果选择 "Not Accepted", 将不能生成 XML file。
- J. **Part and Material Area** -ARRIS 料号，描述，供应商料号（ARRIS part number, description and Supplier part number）将在加载 XML header 时自动录入.所有其它部分内容必须按照以下要求完成。



Requestor Information			Supplier Information				Material Section			Substance Section										
ARRIS Item #	ARRIS Description	Product Units	Supplier Part#	Supplier Part Description	Mass Amount	Mass Units	Subpart Name	QTY	Mass Amount	Mass Units	Homogenous Material name	Material Group	Mass Amount	Mass Units	Substance Name	EAS Number	% of Material	Ex 1	Ex 2	Ex 3

## 完成材料申报表的步骤

ARRIS 环境数据调查 (request) 邮件包含一个 Zip 压缩文件。根据邮件要求，供应商需提交相应零件的材料报告，这个 Zip 文件将可能包含一个或多个 IPC 1752A XML header 文件，开始做材料报告前请先存储这些 XML header 文件到指定文件夹。

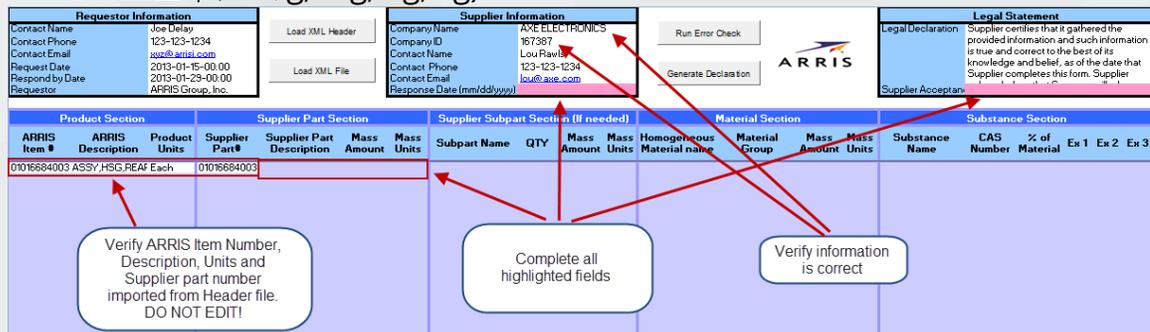
打开 ARRIS IPC Creator excel 文件。

### 加载一个 Request header

1. 点击 Load XML Header 按键(上述 D)。
2. 使用 **File Open** 对话框, 找到并选择所需编辑的 header 文件，成功加载的信息将会显示在弹出窗口里。
3. 填写 IPC creator 中粉红色标识的区域及提示的供应商信息区域。不用更改 Requestor 信息。
4. 核对 ARRIS 料号，供应商料号，供应商号，供应商名称（ARRIS part number, Supplier part number, Supplier Company ID and Supplier

Company Name) 是否正确。如果发现有任何不正确信息, 请联系 ARRIS, ARRIS 会在系统里进行更正并发一个新的 request header。不要修改加载后的正确的信息, 因为这些信息已经在 ARRIS 系统里注册, 如果提交含有不匹配信息的文件, 系统会自动退回您提交的文件申请

5. 产品的单位 (Product unites) 会被默认为常用的 "Each"。 点击下拉菜单能对此项进行更改
6. 填入 (Supplier Part Description) 信息
7. 填入产品重量 (Supplier part Mass amount) 并且从下拉菜单中选择合适的重量单位 (g, mg, ug, kg).



Requestor Information		Supplier Information		Legal Statement	
Contact Name	Joe Delay	Company Name	AXE ELECTRONICS	Legal Declaration	Supplier certifies that it gathered the provided information and such information is true and correct to the best of its knowledge and belief, as of the date that Supplier completes this form. Supplier
Contact Phone	123-123-1234	Company ID	167367	Supplier Acceptance	
Contact Email	luc@arrisi.com	Contact Name	Lou Rawls		
Request Date	2013-01-15-00:00	Contact Phone	123-123-1234		
Respond by Date	2013-01-29-00:00	Contact Email	lou@axe.com		
Requestor	ARRIS Group, Inc.	Response Date (m/m/d/yyyy)			

Product Section		Supplier Part Section			Supplier Subpart Section (If needed)			Material Section			Substance Section									
ARRIS Item #	ARRIS Description	Product Units	Supplier Part #	Supplier Part Description	Mass Amount	Mass Units	Subpart Name	QTY	Mass Amount	Mass Units	Homogeneous Material name	Material Group	Mass Amount	Mass Units	Substance Name	CAS Number	% of Material	Ex 1	Ex 2	Ex 3
07016684003	ASSY,HSG,PEAF	Each	07016684003																	

Verify ARRIS Item Number, Description, Units and Supplier part number imported from Header file. DO NOT EDIT!

Complete all highlighted fields

Verify information is correct

## 填写材料数据

有两种情况分别介绍怎样填写材料数据, 第一个是没有下级件的零件。第二个是复杂的组装件, 通常这些组装件的下级件有 ARRIS 料号。

### 材料数据填写部分的一般要求

1. 第 11 行必须包含 ARRIS 和供应商料号等信息, 此行不能填入其它信息。
2. 对于其它行, 每行只允许填入一个区域的 (section) 信息。例如: 如果填入下级件 (supplier subpart section) 信息, 那么此行只允许填入此区域的信息, 这个零件的材料部分信息 (material section) 必须从下一行开始填入。
3. 填写各个区域 (section) 的信息的顺序必须如下列顺序 (注意: 如果没有下级件 (subparts), 第一个材料的信息要紧跟在产品信息后 (product section):

产品/供应商信息 (Product/Supplier section)

供应商下级件信息 (Supplier subpart Section (如果有下级件))

材料信息 (Material section)

物质信息 (Substance section)

4. 一个材料的物质 (substance) 的总和必须为 99%-100%

5. 材料重量总和必须等于这个下级件 (subpart) 的重量总和 (如果含有下级件) 或者产品重量总和 (如果没有下级件)
6. 如果含有下级件, 所有下级件的重量总和必须等于这个产品重量.
7. 对已 4,5,6 项提到的内容, 在做错误检查时, IPC creator 允许有极小的公差存在, 但是为了减少错误率, 我们建议填入完全相等的数值.
8. IPC creator 不接受符号: <, ", &, or > , 使用这些符号可能会造成 WPA 系统识别错误.
9. 同一个零件不允许使用重复的下级件名称.
10. 同一个下级件或产品中 (若没使用下级件) 不允许使用重复的材料名称 (Material names)
11. 同一个材料不允许使用重复的 CAS#'s , 包括使用 SYSTEM 做为 CAS#'s 的情况.
12. 同一材料名称可以使用在不同的下级件中, 同一 CAS# 可以用在不同的材料中.

## 简单零件的材料申报

1. 从第 12 行开始填写第一个均质材料 (Homogeneous Material Name)

If needed)		Material Section				Substance Section					
Mass amount	Mass Units	Homogeneous Material name	Material Group	Mass Amount	Mass Units	Substance Name	CAS Number	% of Material	Ex 1	Ex 2	Ex 3
		Solder	Zinc and its alloys	7	g						

填写均质材料名称(homogeneous material name)注意事项 :

- a. 均质材料名称不能重复使用, 如果使用重复的均质材料名称, 在提交文件时会被当做错误文件退回.
- b. 材料名称必须准确, 以便于快速审核文件. 一个有效的材料名应该能让审核者清楚地知道这个材料是什么, 用在哪里.
- c. 均质材料命名格式: Location\_Component\_Material name  
示例:
  - 在前壳上的 Nickel 镀层: FH\_NI PLATING

- PCBA 上的 Resistor substrate :  
PCBA\_RESISTOR\_SUBSTRATE
  - 前壳上的振子里的磁铁 FH\_VIBRATOR\_MAGNET
2. 使用下拉菜单选择材料分类 (material group)
  3. 填入这个产品或者下级件中使用这个材料的个数 (QTY)
  4. 从下拉菜单中选择材料重量单位 (Mass Units)
  5. 从刚才填入材料信息 (material section) 的下一行填入物质信息 (substance section)。填入这个材料所使用的第一个物质名称 (Substance Name)。注意：我们不要求这个物质名称和 CAS# 匹配，但是这个物质名称将有助于选取豁免条例 (exemption, 所以请认真填写物质名称)。

		Material Section			Substance Section						
Material	Mass	Homogeneous	Material Group	Mass	Mass	Substance Name	CAS Number	% of	Ex 1	Ex 2	Ex 3
t	Units	Material name		Amount	Units			Material			
		Solder	Other Nonferrous me	7	g	Lead	7439-92-1	37			
						Tin	7440-31-5	63			
		Epoxy	Other Organic Materi	1	g	Epoxy	129915-35-1	78			
						Silica	14808-60-7	20			
						MISC., NOT TO DECLARE	SYSTEM	1			
						ISO 1043-4: FLAME RETARDAN	-	1			

6. 填写 CAS Number。对于不被宣告的物质，物质名和 CAS# 必须写成：  
substance name = "MISC., NOT TO DECLARE" and CAS# = "SYSTEM". 否则 XML 文件生成时会报错

物质名和 CAS# 注意事项:

a. 对于有些物质，不知道 CAS#, 或者由于商业机密原因不能报告 CAS#, 而且不在 ARRIS 受控, 受限和须报告物质范围内, 可以用 MISC 代替。如果这个物质在 ARRIS 受控, 受限和须报告物质范围内, 则必须申报 CAS#。

不被申报的物质必须按照下面说明来填写

Substance Name = "MISC., NOT TO DECLARE" and CAS# = "SYSTEM".

注意 MISC., 和 NOT 之间有个空格

b. 如果一个材料包含 MISC 大于 10% 的物质, 这个材料的命名必须包含这个物质的生产厂商名称 (OEM) 和这个物质的商品名 (trade name) 例如:

PCB\_IC1\_Die attach [Ablebond 9830]

c. 商业机密物质也能够以 IMDS 系统方式宣告: CAS# = "-" 物质名称为这个物质的所在的类别。例如:

CAS# = "-" and Substance Name = "ISO 1043-4: FLAME  
RETARDANT(42), BROMINATED ORGANIC PHOSPHORUS  
COMPOUNDS"

必须使用精确的 IMDS 标准描述，否则会导致错误在提交 XML 文件时被 ARRIS 系统自动拒回！

d.在同一个均质材料中，不能使用重复的 CAS#'s.否则会导致错误，在提交 XML 文件时被 ARRIS 系统自动退回。这一规则包括物质名为 MISC 时。在不同的均质材料中允许使用相同的 CAS#'s。

7. 填入这个物质在这个材料中所占重量百分比。
8. 填入这个物质所有的适用豁免条例。有时可能需要填入 1-3 个。请参考 ARRIS Exemption List TAB 来为每一个超过 PPM 限值的限控物质选取豁免。详细的要求可参考 ARRIS 材料申报规格书。

Material Section					Substance Section					
Mass Units	Homogeneous Material name	Material Group	Mass Amount	Mass Units	Substance Name	CAS Number	% of Material	Ex 1	Ex 2	Ex 3
	Solder	Other Nonferrous me	7	g	Lead	7439-92-1	37	7(b)	518	538
					Tin	7440-31-5	63			
	Epoxy	Other Organic Materi	1	g	Epoxy	129915-35-1	78			
					Silica	14808-60-7	20			
					MISC., NOT TO DECLARE	SYSTEM	1			
					ISO 1043-4: FLAME RETARDAN	-	1			

#### 选取豁免注意事项:

- a. 每个物质只能从 RoHS, ARRIS General and ARRIS Surface Restricted 这 3 组豁免条例中的每一组取一个豁免。
  - b. 如果超过豁免的 PPM 限定值，此豁免不能被选取
  - c. 有些物质可能需要选取一个以上豁免
    - 例 1 - Lead at 1% - Appropriate RoHS exemption, ARRIS General exemption, and ARRIS Surface exemption
    - 例 2 - Lead at 0.05% - ARRIS General exemption and ARRIS Surface exemption
    - 例 3 - Nickel - ARRIS Surface exemption #501
  - d. 豁免具有特殊适用性，不要选取不合适或不适用的豁免。ARRIS EDM (enviromental data management)team 可能要求您对所选的豁免进行解释。
9. 继续填入这个材料所用的其它物质，直到所有物质填加完成
  10. 如果需要加入其它材料，这个材料需要在上一个材料中所列的最后一个物质的下一行加入。注意：同一零件或者下级件下不允许有相同的材料名。
  11. 继续填入材料和物质，直到全部填满。您的申报表应该和下面的例子类似，下面例子中的产品包含 2 个均质材料。注意：材料和物质是分行填入的。任何重叠的区域信息都会导致错误。另外注意每个材料中物质重量百分

比总和都是 100%，两个材料的重量总和等于零件的重量。任何数量的材料和物质 可以以这种方式填入。

S	Product Section			Supplier Part Section			Supplier Subpart Section (if needed)			Material Section				Substance Section							
	ARRIS Item #	ARRIS Description	Product Units	Supplier Part#	Supplier Part Description	Mass Amount	Mass Units	Subpart Name	QTY	Mass Amount	Mass Units	Homogeneous Material name	Material Group	Mass Amount	Mass Units	Substance Name	CAS Number	% of Material	Ex 1	Ex 2	Ex 3
11	3085322V01	CBL ASSY	Each	3085322V01	MY SUPPLIER PAR	2	g														
12												Material1	Other Ferrous alloy	1	g	copper	7440-50-8	50			
13																lead	7439-92-1	1	70	538	539
14																AZO DYES	10134-4	1	517		
15																BIS(CHLOROMETH	542-88-1	0.001			
16																BROMINATED FLA	188-79-6	5			
17																CADMIUM AND CA	10022-68-1	0.1			
18																CHLORINATED HY	10022-68-1	0.1			
19																MISC, NOT TO DEC	SYSTEM	5			
20																					
21												Material2	Copper and its alloy	1	g	copper	7440-50-8	50			
22																lead	7439-92-1	1	70	538	539
23																AZO DYES	10134-4	1	517		
24																BIS(CHLOROMETH	542-88-1	0.001			
25																BROMINATED FLA	188-79-6	5			
26																CADMIUM AND CA	10022-68-1	0.1			
27																CHLORINATED HY	10022-68-1	0.1			
28																MISC, NOT TO DEC	SYSTEM	5			
29																					
30																					

## 复杂组装件(包含二级件)的材料申报

对于简单零件，申报方法基本相同。然而对于含有多个下级件的组装件，需要分别申报这个零件下的每个下级件。

均质材料和物质数据与上面提到的简单零件的材料申报方法相同。不同的是要列出这个产品的下级件，注意如果这个产品包含三级或更低级的件，均被当做为二级件，命名时需要包含每一层零件 (part tree) 信息。第一个下级件 (subpart) 信息在产品信息的下一行填入，以后的下级件在上一个下级件中最后一个物质信息的下一行填入。

1. 在产品信息的下一行 (第 12 行) 填入下级件名称，例如：Capacitor 101。注意：名称中不要使用 >, &, " or <。注：如果一个元件是在三级或四级件，这个下级件名称命名应该包括 part tree 信息，如: Front housing\_speaker\_mesh
2. 填入这个产品中使用这个二级件的数量。
3. 填入这个二级件的重量(Mass amount)
4. 从下拉菜单中选取合适的重量单位(Mass Units)
5. 如下所示从下一行开始加入材料和物质信息。(请参考简单零件申报)
6. 在上一个材料的最后一个物质信息下一行加入下一个下级件信息。
7. 继续填入材料和物质信息以及下级件，直到全部填满。填满后的表格看上去应该和下面的例子相似。这个例子含有两个下级件：

Product Section			Supplier Part Section				Supplier Subpart Section (if needed)				Material Section				Substance Section					
Motorola Item #	Motorola Description	Product Units	Supplier Part#	Supplier Part Description	Mass Amount	Mass Units	Subpart Name	QTY	Mass Amount	Mass Units	Homogeneous Material name	Material Group	Mass Amount	Mass Units	Substance Name	CAS Number	% of Material	Es 1	Es 2	Es 3
3085322Y01	CBL ASSY	Each	3085322Y01	MY SUPPLIER PAR	12.5	g	Subpart 1	10	1	g	Material1	Other Ferrous alloy	0.5	g	copper	7440-50-8	82.939			
															lead	7439-92-1	1.7(c)-III	538	539	
															AZO DYES	101-14-4	1	517		
															BIS(CHLOROMETH	542-88-1	0.001			
															CHLORINATED HYE	10022-88-1	0.1			
															MISC., NOT TO DEC	SYSTEM	5			
															copper	7440-50-8	87.8			
															lead	7439-92-1	1.7(c)-III	538	539	
															AZO DYES	101-14-4	1	517		
															BROMINATED FLAT	118-79-6	5			
															CADMIUM AND CAL	10022-88-1	0.1			
															CHLORINATED HYE	10022-88-1	0.1			
															MISC., NOT TO DEC	SYSTEM	5			
							Subpart 2	5	0.5	g	subpartmat1	Nickel and its alloys	0.5	g	copper	7440-50-8	88.739			
															AZO DYES	101-14-4	1	517		
															BIS(CHLOROMETH	542-88-1	0.001			
															BROMINATED FLAT	118-79-6	5			
															CADMIUM AND CAL	10022-88-1	0.1			
															CHLORINATED HYE	10022-88-1	0.1			
															MISC., NOT TO DEC	SYSTEM	5			

8. 对于含有下级件的产品还应注意以下内容:

- a. 下级件的材料重量总和必须等于这个下级件的重量。这两个重量允许很小的公差，但是最好确保两个数值完全相等 |

上例中的重量:

Subpart1 = 1g  
 Material1 = 0.5g  
 Material2 = 0.5g

Subpart2 = 0.5g  
 Subpartmat1 = 0.5g

- b. 所有下级件数量乘以重量所得的重量总和必须等于零件重量。这两个重量允许很小的公差，但是最好确保两个数值完全相等

上例中的重量:

subpart1 qty \* subpart 1 weight = 10\*1 = 10 g  
 subpart2 qty \* subpart2 weight = 5\*0.5 = 2.5 g  
 Sum of subpart weights = 10+2.5 = 12.5 g  
 Product weight = 12.5 g

- c. 不允许有重复的下级件名称，否则会导致错误，而被 ARRIS 系统退回。

## ARRIS BOM 控制的产品申报方法

由于 ARRIS 对有些产品或组装件有 BOM 系统控制，这些产品或组装件下的零件由这些零件供应商直接提交 xml 文件，并且由 ARRIS 审核通过。

对于这些产品或组装件，不必申报其所包含零件的全部材料信息只需要注明所提交文件中含有 ARRIS BOM 控制的零件并申报在 BOM 控制之外的生产过程材料

信息。这些 BOM 控制之外的生产过程材料通常包括：焊锡膏，助焊剂，粘胶，胶带，标签，油墨，保护膜，等等。注意：ARRIS Controlled parts 包括所有 BOM 控制的零件。

### ARRIS BOM 控制的产品申报方法

- 供应商零件描述（supplier part description）必须为 "ARRIS Controlled BOM"
- 对于这些零件，均质材料名称（Homogeneous material name）必须为 "ARRIS Controlled Parts"
- ARRIS Controlled BOM 的材料重量必须为 1 mg or 0.001g
- ARRIS Controlled BOM 的材料的物质名称 CAS# 必须为：substance name = "MISC., NOT TO DECLARE", CAS# = "SYSTEM", % = "100"
- 供应商零件重量（supplier part mass）包括 BOM 控制材料重量和其它生产过程材料重量，这个重量将不是实际的零件重量。
- 其它不在 BOM 控制范围内的材料必须申报全部材料和物质信息。
- 其它材料和物质填写规则参考简单件申报方法提到的规则。
- 不严格执行以上规则填写可能会导致文件错误。

通常 BOM 控制之外的生产过程材料数量有限，所以规定均质材料申报是基于产品上，下级件区域信息不需填写。下例显示的是一个 ARRIS BOM 控制产品，在生产过程中加入了 solder 和 Epoxy。注：豁免条例不能漏选。

Product Section			Supplier Part Section			Supplier Subpart Section (if needed)			Material Section				Substance Section							
Motorola Item #	Motorola Description	Product Units	Supplier Part #	Supplier Part Description	Mass Amount	Mass Units	Subpart Name	QTY	Mass Amount	Mass Units	Homogeneous Material name	Material Group	Mass Amount	Mass Units	Substance Name	CAS Number	% of Material	Ex 1	Ex 2	Ex 3
01H984A01	CAGE STL HOPR2? Each		01H984A01	Motorola Controlled	9.251	g					Motorola Controlled Parts		1	mg	MISC., NOT TO DEC	SYSTEM	100			
							Solder		7	g	Other Nonferrous m				Lead	7439-92-1	37	7(b)	518	538
															Tin	7440-31-5	63			
							Epoxy		2.25	g	Other inorganic ma				Epoxy	123915-25-1	88			
															Silica	14698-60-7	20			

Verify These fields are correct

Enter "Motorola Controlled BOM"

Enter sum of all material weights  
ex: = 1mg+ 7g+2.25g = 9.251g

Enter "Motorola Controlled Parts"

Enter MFG process material data

Mass = 1 Units = mg

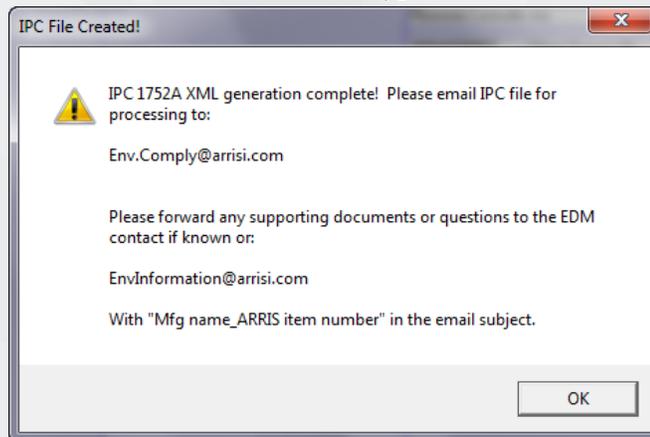
Substance = "MISC., NOT TO DECLARE"  
CAS = "SYSTEM"  
% = "100"

### 生成一个用于提交的 IPC XML 申报文件

- 点击 **Generate Declaration** 按钮 (上图 G 处). 将对文件中的一些错误进行检查，如果必填区域数据丢失或含有不正确的数据类型，会弹出报错窗

口，如果文件通过错误检查，下面的对话框将出现。

2. 如果通过了错误检查，将显示 Windows 文件存储对话框，选择指定的路径存储文件。注意：不要试图更改文件名，更改文件名将导致所提交文件被延期审核或被系统退回。
4. 另外，这个工具还将自动检查物质含量百分比数值，材料重量，零件重量等数据，如果发现报错对话框弹出，参考下面的错误信息指南来改正错误。如果没有发现错误，则会看到如下所示对话框，说明 XML 文件成功生成，并且提醒 XML 文件和附加说明文件接收地址：



## 提交 XML 材料文件及其附加说明文件

1. 成功填写并生成完一个 IPC XML 文件后，请发 XML 文件到下面地址：[Env.Comply@arrisi.com](mailto:Env.Comply@arrisi.com).
2. 有何疑问请发 email 给负责审核你公司申报材料的 EDM 或者到以下地址：[EnvInformation@arrisi.com](mailto:EnvInformation@arrisi.com)。  
以防文件审核延误，请在所发送的邮件标题用下面格式：供应商名称—ARRIS 料号（Mfg name\_ARRIS part number）。只有有效的 XML 格式材料报告或者是 ZIP 压缩的多个 XML 格式报告能被 Env.Comply 邮箱接收，所有其它文件将被忽略，请确认使用正确的邮件地址。

## 提示

1. 为了确保此文件的灵活的编辑功能，此文件允许使用剪切和粘贴功能。但是，我们强烈建议当您粘贴时选用 Paste-Special-Values 来确保整个文件格式正确。

2. 如果单元格格式由于拖拽或粘贴等操作导致格式变化，可以选取好的单元格并用格式刷工具来修复被损坏的单元格，这将能在不改变已填入数据的情况下修复单元格格式。

如果是通过“Load XML File”打开的 xml 文件，将自动回复原 xml 文件中的格式设置。

3. 为了节省存储空间，这个表格只对前 200 行进行了格式设置。如果需要增加更多行，在格式化的行内选择一行，鼠标右键选择插入来添加您所需插入的行，这些新加入的行将同样有下拉菜单等格式。
4. 不要使用这些字符<, “, or >, 否则上传时或导致错误。
5. 重叠区域（Overlapping sections）信息将导致总重量错误。每一区域信息 (ARRIS/Supplier part, subpart, material and substance) 必须填写于不同的行里，并且以正确的顺序排列。参见上述所列的示例。
6. 第 11 行必须包含 ARRIS part number and Supplier Part information 信息。不能填入其它信息。

## 错误信息指南

当生成 XML 文件时，此工具会自动检查错误。错误检查也可以通过点击 Run Error Check button (K above)来进行。注意：如果在文件完成前进行错误检查，通常会报错，但这也有助于及时发现并更正错误，特别是做比较大的文件时，不要等文件全部做完了再检查错误。

以下是常见的报错信息及更正建议：

### ***File does not contain sufficient IPC header information. Aborting!***

文件里漏填了重要的 header 信息，例如 ARRIS 料号或供应商料号，检查 header 加载是否正确，可以联系 ARRIS 要求一个新的 header 文件

### ***Please complete required fields: Enter Requestor = ARRIS Group, Inc., Enter response date and Enter Supplier Acceptance = Accepted***

填入所需的信息

### ***Please complete required fields in Requestor and Supplier Sections. Aborting!***

填入所需的信息

### ***Please complete required fields on row 11. Aborting!***

填入 Supplier Part name, Mass amount or Mass units 等所需信息

### ***Response date must be a valid date. Please enter a valid date using mm/dd/yy or yyyy/mm/dd format. Aborting!***

输入的日期无效, 请按正确的格式 mm/dd/yy 或 **yyyy/mm/dd** 填入正确的日期.

***Request date must be a valid date. Please enter a valid date using mm/dd/yy or mm/dd/yyyy format. Aborting!***

输入的日期无效, 请按正确的格式 mm/dd/yy 或 **yyyy/mm/dd** 填入正确的日期.

***Respond by date must be a valid date. Please enter a valid date using mm/dd/yy or mm/dd/yyyy format. Aborting!***

输入的日期无效, 请按正确的格式 mm/dd/yy 或 **yyyy/mm/dd** 填入正确的日期.

***Response date cannot be later than today or more than 90 days in the past. Please enter a valid date using mm/dd/yy or mm/dd/yyyy format. Aborting!***

输入的日期是在 90 天以前或未来的日期。请按 mm/dd/yy 格式输入当天的日期。 .

***No product found in first row. Aborting!***

产品信息丢失, 加载或重新加载 header 文件

***No Subpart or material found at row NN . Aborting!***

在第 NN 行需要填入下级件或材料信息, 核对此处是否填入错误信息。

***No material found at row NN. Aborting!***

在第 NN 行需要填入材料信息, 核对此处是否填入错误信息。

***No Substance found at row NN. Aborting!***

在第 NN 行需要填入物质信息, 核对此处是否填入错误信息。

***No CAS number found at row NN. Aborting!***

在第 NN 行需要填入 CAS#, 核对此处是否填入错误信息。

***Invalid CAS number found at row NN. Aborting!***

第 NN 行的 CAS#是无效的 CAS#, 核对此信息。

***SYSTEM CAS# declared but substance name is not equal to exactly "MISC., NOT TO DECLARE" at row NN. Aborting!***

核对第 NN 行的 CAS#和 substance name, 所填入信息必须完全正确。

CAS# = "SYSTEM" and substance name = "MISC., NOT TO DECLARE"

***Sum of substances can not exceed 100% at row NN. Aborting!***

***Sum of substances can not be less than 99% at row NN. Aborting!***

每个材料中的物质百分比总和必须在 99%和 100%之间。第 NN 行是指这个材料所列最后一个物质所在的行, 需要核对这个材料的物质百分比总和是否在 99%-100%之间.

***Sum of material weights can not exceed 101% of subpart weight at row NN. Aborting!***

***Sum of material weights can not be less than 99% of subpart weight at row NN. Aborting!***

每个材料中的物质百分比总和必须在 99%和 100%之间。第 NN 行是指这个材料所列最后一个物质所在的行，需要核对这个材料的物质百分比总和是否在 99%-100%之间。

注：错误信息窗口中显示重量的输入值和计算值。

***Product weight cannot be less than 91% of the sum of subpart weights at row NN. Aborting!***

***Product weight cannot exceed the sum of subpart weights by more than 9% at row NN. Aborting!***

每个件中各个材料的重量总和必须占这个零件的重量 99%和 101%之间。第 NN 行是指这个（下级）件所列最后一个物质所在的行，需要核对这个零件的材料重量总和是否占这个零件重量的 99%-101%之间。

注：错误信息窗口中显示重量的输入值和计算值。

***Product weight cannot be less than 91% of the sum of material weights at row NN. Aborting!***

***Product weight cannot exceed the sum of material weights by more than 9% at row NN. Aborting!***

若没有使用下级件。所输入的第 11 行中的产品重量（F11）必须在其所有材料重量总和的 91%和 109%之间，第 NN 行是指这个产品所列的最后一个物质所在的行。需要核对这个产品重量是不是其所有材料重量总和的 91%-109%

注：错误信息窗口中显示重量的输入值和计算值。

***Unknown units for Product/material/subpart weight at row , NN, must be g, mg or kg. Aborting!***

产品，下级件，材料所选的重量单位应该是 g, mg, or kg。核对是否输入了有效的重量单位。

***Error # was generated by WindowsModule Windows Error Description at row NN.***

可能产生由 Windows or Excel 造成的错误，这些通常是由于无效的文件名，路径，文件夹或文件权限导致，核对这些信息是否正确。

***Only product information allowed in row 11, please remove or move subpart, material or substance data from this row. Aborting!***

11 行只允许输入产品信息。检查是否输入了其他信息，如下级件、材料或物质信息。



***Product, Subpart, Material and Substance data must be on separate rows at row NN, please check the data on this row. Aborting!***

每行只允许输入一种信息（如产品、下级件、材料或物质信息）。检查 NN 行核对输入是否有误。

***No Subpart Quantity found at row NN. Aborting!***

如果使用了下级件进行申报，请确保输入了下级件的数量。在 NN 行输入有效的数量值。

***Space found in CAS number found at row NN. Aborting!***

CAS # 不能含有空格。检查 NN 行 CAS# 是否含有空格。

***Additional data was found below the last valid row at row NN, please check the data in this row. Aborting!***

申报的最后有其他信息输入。核对 NN 行信息。

***Duplicated SubPart in row NN. Aborting!***

一个产品中的子部件的名称是唯一的，不可重复的。请修改 NN 行的子部件名称。

***Duplicated Material in row NN for SubPart Subpartname. Aborting!***

一个产品中的材料名称是唯一的，不可重复的。请修改 NN 行的材料名称。

***Duplicated Substance in material materialname, row NN. Aborting!***

一个产品中的物质名称是唯一的，不可重复的。请修改 NN 行的物质名称。