

工时管理系统操作培训

拟制：李军炬
批准：Steven



一、系统登陆

1.1、打开谷歌浏览器---(如未安装联系我们安装)



1.2、在地址栏输入网址 <http://192.168.8.12> 后按回车键打开登陆页面 在登陆页面输入用户名与密码点击登陆系统



1.3、登陆后点击下方的 < 工时系统 > 菜单



二、基础数据维护

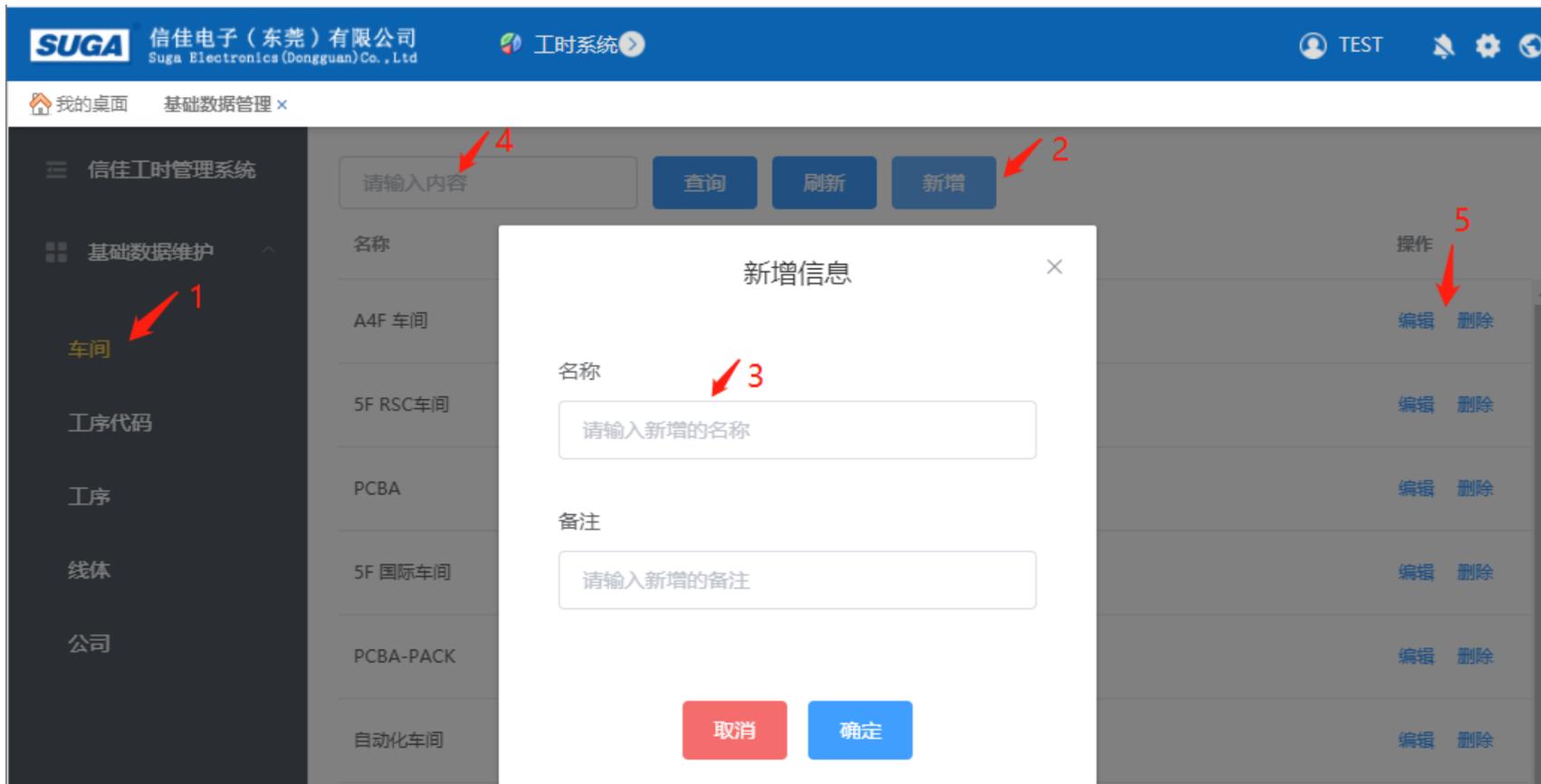
2.1、选择 < 基础数据管理 > 菜单



2.2、点击左上角 < 三 > 图标展开工时系统菜单



2.3、车间、工序代码、线体、公司页面操作方法一致



注：选择基础数据维护，点击、车间、工序代码、线体、公司项可维护相应信息
 A. 点击新增，在名称字段输入要新增的内容后点击确定即可
 B. 可在4位置输入需要查询的内容后点击查询找到需要的信息
 C. 可在5位置点击编辑修改信息，或删除

2.4、工序页面主要作用：添加与工序代码绑定的工序

The screenshot displays the '信佳工时管理系统' (SUGA Time Management System) interface. On the left, a sidebar menu includes '车间' (Workshop), '工序代码' (Process Code), '工序' (Process), '线体' (Line), and '公司' (Company). The '工序' item is highlighted with a red arrow labeled '1'. The main area shows a table with columns for '名称' (Name), '排序' (Order), and '备注' (Remarks). A '新增' (Add) button is highlighted with a red arrow labeled '2'. A '新增信息' (Add Information) dialog box is open, containing the following fields: '关联工序代码' (Associated Process Code) with a dropdown menu (arrow '3'), '名称' (Name) with an input field (arrow '4'), '排序' (Order) with an input field containing '0' (arrow '5'), and '备注' (Remarks) with an input field. At the bottom of the dialog are '取消' (Cancel) and '确定' (Confirm) buttons. In the background table, the '操作' (Action) column contains '编辑' (Edit) and '删除' (Delete) buttons, with a red arrow labeled '6' pointing to the '操作' header.

注：

A. 点击新增，在3位置关联工序代码下选择相关联的车间代码

B. 在4位置名称中输入工序名称

C. 在5位置填写工序的排序序号，数字越小排序越前

D. 其他查询、修改、删除功能使用方法如2.3

E. 工序排序关系到报表查询及统计查询中数据排序，维护时请认真填写

2.5、点击<数据上传> 菜单



2.5.1、点击下载模板，然后删除模板中的第一条范例数据后，在下方栏位填写需批量上传的数据，保存后点击上传找到对应文件确定即可上传

我的桌面 数据上传 x

[查询](#)
[刷新](#)
[新增](#)
[下载模板](#)
[点击上传](#)

P/N	工序代码	工序	标准产能	C/T	生产人数	QC人数	QC时间	测试架数量	等待晾干时间	所需关键设备	同步KANBAN	生产模式	车间名称	大小拉	备注	操作
608-A39.2.50W.MAIN-61	PCBA	前加工	191	19	1	0	0	0			否		PCBA	0		编辑 删除
608-A39.2.50W.MAIN-61	PCBA	插件后焊	105	240	7	1	34	0			是	投入	PCBA	0		编辑 删除
608-A39.2.50W.MAIN-61	PCBA	PCBA FCT -1	51	71	1	0	0	0			否		A4F 车间	0		编辑 删除

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
P/N	工序代码	工序	产能	生产人数	QC人数	测试架数量	等待晾干时间	所需关键设备	同步	生产方式	车间	大小拉	备注
填写项	PCBA	前加工	填写项	填写项	填写项				0		PCBA	1	其他字段选择

↑
删除

2.5.2、查询功能：

- A. PN、车间、代码、大小拉选项都是可以单选或组合条件进行查询的
- B. 使用工序选择的前提是代码栏已选择对应代码，否则该查询条件失效
- C. PN字段可进行模糊查询本地数据，不对接SAP系统

查询 刷新 新增 下载模板 点击上传

P/N	工序代码	工序	标准产能	C/T	生产人数	QC人数	QC时间	测试架数量	等待胶干时间	所需关键备
608-A39.2.50W.MAIN-61	PCBA	前加工	191	19						
608-A39.2.50W.MAIN-61	PCBA	插件后焊	105	240						
608-A39.2.50W.MAIN-61	PCBA	PCBA FCT -1	51	71						
608-A39.2.50W.UI-61	PCBA	PCBA 烧录-1	275	13						
608-A39.2.50W.UI-61	PCBA	插件后焊	195	129						
608-A39.2.GUITAR.INPUT.BOARD-61	PCBA	PCBA FCT -1	125	29						
608-A39.2.GUITAR.INPUT.BOARD-61	PCBA	前加工	2440	1						
		PCBA 烧								

数据查询

PN:

车间: 代码:

工序: 大小拉:

2.5.3、新增功能

新增信息

* P/N: 所需关键设备: 同步KANBAN:

* 车间: * 工序代码: * 工序: 生产模式:

标准产能: 生产人数: QC人数:

测试架数量: 等待胶干时间:

大小拉: 备注:

注：各字段含义对照表，其中生产方式针对SMT及小拉有效，填写线体时只同步到对应线体作为生产看板标准产能使用
带*号为必填字段

ME维护的料号	ME录入（以下绿色单元格为固定代码）	ME录入（以下绿色单元格为固定代码）	ME录入	IT计算，由3600/产能*生产人数	ME录入	ME录入	IT计算，由3600/产能*QC人数	ME录入	ME录入	ME录入	ME录入-“0”代表不同步，“1”代表同步		ME录入（固定工序对应以下绿色单元格的固定车间）	ME录入-正常工序填写0，小拉填写“1”	ME录入
P/N	工序代码	工序	产能	C/T	生产人数	QC人数	QC时间	测试架数量	等胶干时间	所需关键设备	同步KANBAN	生产方式	车间	大小拉	备注

三、工时报表查询

A. 点击工时系统菜单选择工时报表查询功能

B. 点击查询

C. PN、车间、代码、大小拉选项都是可以单选或组合条件进行查询的

D. 使用工序选择的前提是代码栏已选择对应代码，否则该查询条件失效

E. PN字段模糊查询时不会对接SAP系统只会显示本地数据

F. 当输入成品料号时会对接SAP系统带出产品子部件，如需导出，点击导出数据即可

我的桌面 工时报表查询 ×

查询 重置 导出数据

P/N	成品料号	工序代码	工序	标准产能	C/T	生产人数	QC人数	QC时间	测试架数量
621-YETI.X.BLACK.EMEA.V-90	PACK								0
608-NIKOLA.JR.UK-90	PACK								0
621-SNOWBALL.ICE.WHITE.EMEA-90	PACK								0
608-L20.3.XD.V75HS.AR-90	PACK								0
608-L20.3.XD.V75HS.BR-90	PACK								0
608-L22.2.XD.V35L.US-90	PACK								0
621-YETI.X.BLACK.JP-90	PACK								0
608-A43.5.MKII.US-90	PACK								0
621-YETI.NANO.BLACK.EMEA.V-90	PACK								0
621-SASQUATCH.NANO.BLACK.EMEA-9	PACK								0

数据查询

PN:

车间: 代码:

工序: 大小拉:

四、计划工时统计查询

- A. 点击工时系统菜单选择计划工时统计查询功能
- B. 点击下载模板-----按模板文件填写PN、出货日期、数量即可，大小拉不需要填写
- C. 在工序代码栏位选择需要统计车间，例如：组包选择ASSY+PACK 留空则查询所有
- D. 线体栏位只针对SMT车间有效，
- E. 选择完成后点击上传菜单选择填好的模板文件，系统会自动跑出需查询数据
- F. 在结果页面显示结果后可点击导出数据菜单，进行数据导出

注：导出数据中工序代码带 ‘-’ 的为查询栏

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
客户	PN	预计出货日	数量	大小拉	工序代码	工序	标准产能	生产人数	生产时间	生产方式
DEK	622-SIMPLE. 1. WAY. ROCKER. SWITCH-80	2021/3/26	68431	0	-	-	-	-	1786.81	-
DEK	622-SIMPLE. 1. WAY. ROCKER. SWITCH-80	2021/3/26	68431	0	ASSY	组装/测试	231	6	1786.81	组装

五、成品数据维护

A.使用方法参考2.5

B.此功能只适用于工时报表中的成品料号字段提供数据来源

我的桌面 成品数据维护 ×

请输入内容

名称	创建时间
V622-SIMPLE.1.WAY.ROCKER.SWITCH-90	2021-03-26T10:25:23.643
V622-PASM.BACKPLATE.5X-90	2021-03-26T10:25:23.757
V622-PASM.BACKPLATE.4X.GR-90	2021-03-26T10:25:23.76
V622-PASM.BACKPLATE.4X.GL-90	2021-03-26T10:25:23.763
V622-PASM.BACKPLATE.4X-90	2021-03-26T10:25:23.767
V622-PASM.BACKPLATE.3X.GR-90	2021-03-26T10:25:23.77

六、注：各功能菜单会根据各用户的权限自动增减显示，如显示所有菜单，则为工时系统管理员，否则只显示部分菜单

演示完毕

MES: 李军炬

DAY: 2021-03-26