

# 工时管理系统操作培训

拟制：李军炬  
批准：Steven



## 一、系统登陆

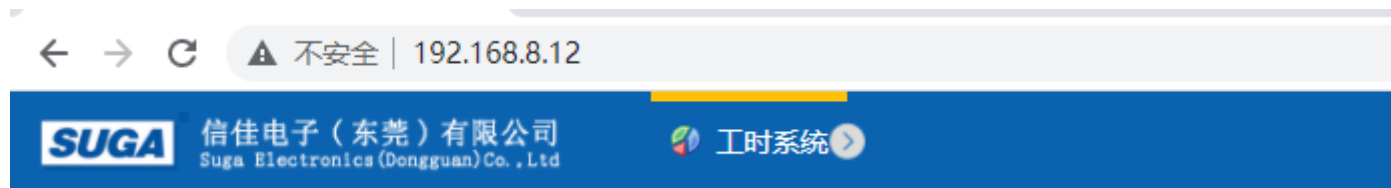
### 1.1、打开谷歌浏览器---(如未安装联系我们安装)



### 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

信佳工时管理系统

基础数据维护

车间

工序代码

工序

线体

公司

请输入内容

查询 刷新 新增

名称 排序 备注 操作

T B BT 前加工 插件 插件后焊 后焊 自动分板 PCBA ICT PCBA 烧录-1

新增信息

关联工序代码

请选择工序代码

名称

请输入新增的名称

排序

0

备注

请输入新增的备注

取消 确定

编辑 删除

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	等待胶干时间	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		<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
608-A39.2.50W.MAIN-61	PCBA	插件后焊	105	240	7	1	34	0			是	投入	PCBA	0		<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>
608-A39.2.50W.MAIN-61	PCBA	PCBA FCT -1	51	71	1	0	0	0			否		A4F 车间	0		<a href="#">编辑</a> <a href="#">删除</a>

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	等待干时间	所需关键设备	同步KANBAN	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	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:

输入查询的PN

车间:

代码:

请选择 ▼

请选择 ▼

工序:

大小拉:

请选择 ▼

全部 ▼

取消
确定

2.5.3、新增功能

新增信息

\* P/N:

所需关键设备:

同步KANBAN:

不同步

\* 车间:

请选择

\* 工序代码:

请选择

\* 工序:

请选择

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:

大拉

备注:

取消

保存

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:

取消 确定

## 四、计划工时统计查询

- 点击工时系统菜单选择计划工时统计查询功能
- 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
- 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
- 线体栏位只针对SMT车间有效，
- 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
- 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

我的桌面

计划工时统计查询 x

工序代码: 请选择工序代码 ^

线体: 请选择线体代码 v

下载模板

点击上传

导出数据

客户	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	68431	0	-	-	-	-	1786.81	-
DEK	68431	0	ASSY	组装/测试	231	6	1786.81	组装

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 ×

查询

刷新

点击上传

重置搜索条件

下载模板

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