

工时系统数据上传作业指导书

适用于						信佳电子	系统名称	工时系统	模块名称	数据上传		编制/日期	李军炬/2021-07-15	变更记录	2021-08-09		页码	1/6	
												审核/日期				批准/日期			
												图 片 说 明							
<div><div><div>在桌面找到谷歌浏览器图标</div><div>双击打开</div><div></div></div><div>打开后</div><div></div></div>																			
软件要求	Google Chrome 谷歌浏览器 Microsoft Edge				使用说明	1. 在桌面找到谷歌浏览器图标，然后双击打开，在地址栏位输入网址：http://192.168.8.12 2. 在账号、密码栏位输入账号信息，然后点击登录，即可登录系统							注意事项	1. 只能使用谷歌浏览器或微软Edge浏览器登录使用（未安装时联系IT安装） 2. 登录后看不到系统菜单时，请检查屏幕分辨率是否过低，或按住Ctrl键+鼠标中键向下滑动缩放页面大小 3. 如提示账号不存在请检查账号、提示密码错误时需注意连错10次密码将会锁定账号(需向IT申请解锁)					

工时系统数据上传作业指导书

						变更记录	2021-08-09		页码	2/6	
适用于	信佳电子	系统名称	工时系统	模块名称	数据上传	编制/日期	李军炬/2021-07-15	审核/日期		批准/日期	
						图 片 说 明					
<div><div><div><div>选择工时系统菜单</div><div>EES 工时系统 计划管理 产品基础维护 生产</div><div><div>基础数据管理</div><div>数据上传</div><div>工时报表查询</div><div>计划工时统计查询</div><div>成品数据维护</div></div></div><div>选择数据上传功能</div><div>打开功能页面</div><div><div><div>我的桌面 数据上传 x</div><div><div>查询</div><div>重置</div><div>新增</div><div>下载模板</div><div>点击上传</div></div><div><div>P/N</div><div>620-00150-1P1</div><div>620-01590-611</div><div>630-600320--00</div><div>614-TITO.MAIN.E-51</div><div>620-01230-611</div><div>614-AR16.USB.N-51</div><div>620-01080-941</div><div>621-YETI.X.CALIA.MAIN-51</div></div><div><div>数据查询</div><div>PN: 输入料号</div><div>输入查询的PN</div><div>客户: 输入查询的客户</div><div>车间: 请选择 代码: 请选择</div><div>工序: 请选择 大小拉: 全部</div><div>点击确定</div><div>取消 确定</div></div></div></div></div></div>											
软件要求	Google Chrome 谷歌浏览器 Microsoft Edge					使用说明	1. 登录系统后选择“工时系统”菜单，点击“数据上传”功能 2. 在打开的功能页面选择“查询”按钮 3. 在弹出的查询条件窗口中输入或选择搜索条件，可单一条件或组合条件 4. 选择完成后点击确定按钮进行搜索				
						注意事项	1. 搜索条件越多，搜索结果越精准，得到的结果会越少				

工时系统数据上传作业指导书

工时系统数据上传作业指导书										变更记录		2021-08-09		页码	3/6																																																																		
适用于		信佳电子		系统名称	工时系统	模块名称	数据上传				编制/日期	李军炬/2021-07-15		审核/日期		批准/日期																																																																	
										图 片 说 明																																																																							
<div><div>我的桌面</div><div>数据上传 ×</div></div> <div><div>查询</div><div>重置</div><div>新增</div><div>下载模板</div><div>点击上传</div><div>批量删除</div></div> <div><div>按料号查询不到内容时 点击新增进行维护</div><div>编码前方框打钩 后点击批量删除</div></div> <div>搜索结果页面</div> <table><tr><th><input type="checkbox"/></th><th>P/N</th><th>客户</th><th>工序代码</th><th>工序</th><th>标准产能</th><th>C/T</th><th>生产人数</th><th>QC人数</th><th>QC时间</th><th>测试架数量</th><th>等待胶干时间</th><th>所需关键设备</th><th>同步KANBAN</th><th>生产模式</th><th>操作</th></tr><tr><td><input type="checkbox"/></td><td>620-00150-1P1</td><td>ODA</td><td>SMT</td><td>BT</td><td>508</td><td>7.09</td><td>1</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td></td><td></td><td>同步</td><td>SMT-Line 7</td><td>编辑</td></tr><tr><td><input type="checkbox"/></td><td></td><td>ACS</td><td>SMT</td><td>B</td><td>132</td><td>27.27</td><td>1</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td></td><td></td><td>同步</td><td>SMT-Line</td><td>编辑</td></tr><tr><td><input type="checkbox"/></td><td>630-600320--00</td><td>ZRSC</td><td>SMT</td><td>BT</td><td>612</td><td>5.88</td><td>1</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td></td><td></td><td>同步</td><td>SMT-Line 7</td><td>编辑</td></tr></table> <div>如需删除, 请在此方框打钩</div> <div>如需修改时点击编辑按钮</div> <div>编辑信息</div> <div><div>* P/N: jtest020</div><div>所需关键设备:</div><div>同步KANBAN: 同步</div><div>客户:</div><div>* 车间: PCBA</div><div>* 工序代码: PCBA</div><div>* 工序: 插件</div><div>生产模式:</div><div>* 标准产能: 100</div><div>* 生产人数: 1</div><div>QC人数: 0</div><div>大小拉: 大拉</div><div>测试架数量: 0</div><div>等待胶干时间:</div><div>备注:</div></div> <div><div>取消</div><div>保存</div><div>点击确定</div></div>																		<input type="checkbox"/>	P/N	客户	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	操作	<input type="checkbox"/>	620-00150-1P1	ODA	SMT	BT	508	7.09	1	0	0	0			同步	SMT-Line 7	编辑	<input type="checkbox"/>		ACS	SMT	B	132	27.27	1	0	0	0			同步	SMT-Line	编辑	<input type="checkbox"/>	630-600320--00	ZRSC	SMT	BT	612	5.88	1	0	0	0			同步	SMT-Line 7	编辑
<input type="checkbox"/>	P/N	客户	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	操作																																																																		
<input type="checkbox"/>	620-00150-1P1	ODA	SMT	BT	508	7.09	1	0	0	0			同步	SMT-Line 7	编辑																																																																		
<input type="checkbox"/>		ACS	SMT	B	132	27.27	1	0	0	0			同步	SMT-Line	编辑																																																																		
<input type="checkbox"/>	630-600320--00	ZRSC	SMT	BT	612	5.88	1	0	0	0			同步	SMT-Line 7	编辑																																																																		
软件要求	Google Chrome 谷歌浏览器 Microsoft Edge			使用说明	1. 当按料号进行搜索时, 如结果页面为空, 则表示搜索条件有误或未维护料号的工时信息 2. 搜索结果出现多条, 但其中部分与搜索的料号不符时, 是因为搜索接口会连接SAP BOM信息获取到该产品的下层料号一并带出 3. 当搜索到该料号信息时, 可点击编辑按钮对数据进行编辑, 如需删除, 点击产品前面的方框选中后点击批量删除							注意事项	1. 当点击批量删除按钮前请认真检查数据是否需要删除的数据, 当弹出确认页面时 点击确认进行彻底删除																																																																				

工时系统数据上传作业指导书

					变更记录	2021-08-09		页码	4/6			
适用于	信佳电子	系统名称	工时系统	模块名称	数据上传		编制/日期	李军炬/2021-07-15	审核/日期		批准/日期	
							图 片 说 明					
<div><div>编辑及新增页</div><div><div>编辑信息</div><div><div><div><div>* P/N:</div><div>jtest020</div><div>维护料号</div></div><div><div>* 车间:</div><div>PCBA</div><div>选择车间</div></div><div><div>* 标准产能:</div><div>100</div><div>UPH</div></div><div><div>测试架数量:</div><div>0</div><div>选填项</div></div></div><div><div>所需关键设备:</div><div></div><div>可留空或填写设备名称</div></div><div><div>* 工序代码:</div><div>PCBA</div><div>选择ME维护的工序代码</div></div><div><div>* 生产人数:</div><div>1</div><div>作业人数, 按机器算时填1人</div></div><div><div>等待胶干时间:</div><div></div><div>选填项</div></div></div><div><div>同步KANBAN:</div><div>同步</div><div>选择同步时会读取生产模式中的填写内容与看板系统中的工位进行匹配作为看板UPH</div></div><div><div>* 工序:</div><div>插件</div><div>工序</div></div><div><div>QC人数:</div><div>0</div><div>QC人数</div></div><div><div>备注:</div><div></div><div>选填项</div></div></div><div><div>客户:</div><div></div><div>客户名称必填 以SAP为准</div></div><div><div>生产模式:</div><div></div><div>同步看板的附加条件1, SMT车间填写线体名称, 组包车间填写工位名称</div></div><div><div>大小拉:</div><div>大拉</div><div>大小拉只针对PCBA车间一种产品有两种UPH的情况</div></div></div>												

取消

保存

点击保存

工时系统数据上传作业指导书

					变更记录		2021-08-09		页码		5/6																																																																											
适用于	信佳电子	系统名称	工时系统	模块名称	数据上传		编制/日期	李军炬/2021-07-15	审核/日期		批准/日期																																																																											
							图 片 说 明																																																																															
<div><div>我的桌面 数据上传 x</div><div><div>点击下载模板</div><div>点击上传</div></div><div><div>查询</div><div>重置</div><div>新增</div><div>下载模板</div><div>点击上传</div></div><div><table><tr><td>P/N</td><td>客户</td><td>工序代码</td><td>工序</td><td>标准产能</td><td>C/T</td><td>生产人数</td><td>QC</td><td>操作</td></tr><tr><td>jtest020</td><td></td><td>PCBA</td><td>插件</td><td>100</td><td>36</td><td>1</td><td></td><td>编辑 删除</td></tr></table></div><div><div>< 1 ></div><div>前往 1 页</div></div></div> <div><div>批量导入</div><div>导入模板</div></div> <table><tr><td>A</td><td>B</td><td>C</td><td>D</td><td>E</td><td>F</td><td>G</td><td>H</td><td>I</td><td>J</td><td>K</td><td>L</td><td>M</td><td>N</td></tr><tr><td>P/N</td><td>工序代码</td><td>工序</td><td>产能</td><td>生产人数</td><td>QC人数</td><td>测试架数量</td><td>等胶干时间</td><td>所需关键设备</td><td>同步KANBAN</td><td>生产方式</td><td>车间</td><td>大小拉</td><td>备注</td></tr><tr><td>填写PN</td><td>PCBA</td><td>前加工</td><td>填写产能 只能整数</td><td>填写项 整数</td><td>没有的话填写 0, 不能留空</td><td>没有的话填写 0, 不能留空</td><td></td><td></td><td>只能填写 0或1</td><td></td><td>PCBA</td><td>1</td><td>注：生产方式项：如果选择同步的话，生产方式填写看板工序名称，小拉则填写线体名称，不同步则留空，大小拉只能填写0或1</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></table> <div>按说明格式填写</div> <div>红色框说明内容 在上传时需删除</div>													P/N	客户	工序代码	工序	标准产能	C/T	生产人数	QC	操作	jtest020		PCBA	插件	100	36	1		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	等胶干时间	所需关键设备	同步KANBAN	生产方式	车间	大小拉	备注	填写PN	PCBA	前加工	填写产能 只能整数	填写项 整数	没有的话填写 0, 不能留空	没有的话填写 0, 不能留空			只能填写 0或1		PCBA	1	注：生产方式项：如果选择同步的话，生产方式填写看板工序名称，小拉则填写线体名称，不同步则留空，大小拉只能填写0或1														
P/N	客户	工序代码	工序	标准产能	C/T	生产人数	QC	操作																																																																														
jtest020		PCBA	插件	100	36	1		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	等胶干时间	所需关键设备	同步KANBAN	生产方式	车间	大小拉	备注																																																																									
填写PN	PCBA	前加工	填写产能 只能整数	填写项 整数	没有的话填写 0, 不能留空	没有的话填写 0, 不能留空			只能填写 0或1		PCBA	1	注：生产方式项：如果选择同步的话，生产方式填写看板工序名称，小拉则填写线体名称，不同步则留空，大小拉只能填写0或1																																																																									

工时系统数据上传作业指导书

工时系统数据上传作业指导书						变更记录	2021-08-09		页码	6/6	
适用于	信佳电子	系统名称	工时系统	模块名称	数据上传	编制/日期	李军炬/2021-07-15	审核/日期		批准/日期	
						图 片 说 明					
<div><div>文件处理成功</div><div>成功日志</div><div>文件处理完成，共添加[0]个产品信息，更新[106]条，错误[170]条</div><div>错误列表：</div><div>[608-A43.3.UNIT-80]错误：工序[装配]不存在,[608-A43.4.UNIT-80]错误：工序[成品老化]不存在,[608-A43.4.UNIT-80]错误：工序[装配]不存在,[608-A43.4.UNIT-80]错误：工序[成品测试-1]不存在,[608-A43.5.UNIT-80]错误：工序[成品老化]不存在,[608-A43.5.UNIT-80]错误：工序[装配]不存在,[608-A43.5.UNIT-80]错误：工序[成品测试-1]不存在,[608-A43.6.UNIT-80]错误：工序[装配]不存在,[608-A43.7.MKII.412-90]错误：工序[组装/测试/包装]不存在,[608-ANTENNA.OMNI-80]错误：工序[成品测试-1]不存在,[608-ANTENNA.PATCH-80]错误：工序[成品测试-1]不存在,[608-BODYPACK.G55.W3-80]错误：工序[装配]不存在,[608-BODYPACK.G55.W3-80]错误：工序[成品测试-1]不存在,</div><div>失败日志</div><div>联系IT</div><div>✖ 上传失败，请稍后再试，或联系管理员!</div><div>生产人数 QC人数 QC时间 测试架数量 等待胶干时间</div></div>											
软件要求	Google Chrome 谷歌浏览器 Microsoft Edge					使用说明	1. 当上传成功后会提示成功与失败信息 2. 如提示联系管理员时请联系管理员				
						注意事项	1. 上传时：PN+工序代码+工序+同步看板+大小拉 五个字段一样时，则会覆盖已 上传的数据				