



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	首次发行	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>打开后</div></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		首次发行		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>					
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

变更记录

首次发行

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

我的桌面

数据上传 ×

查询

重置

新增

下载模板

点击上传

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

<

1

>

前往

1

页

按料号查询不到内容时  
点击新增进行维护

搜索结果页面

如需修改时  
点击编辑按

如维护错误时可点  
击删除按钮删除

编辑信息

\* P/N:

jtest020

所需关键设备:

同步KANBAN:

同步

客户:

\* 车间:

PCBA

\* 工序代码:

PCBA

\* 工序:

插件

生产模式:

\* 标准产能:

100

\* 生产人数:

1

QC人数:

0

大小拉:

大拉

测试架数量:

0

等待胶干时间:

备注:

取消

保存

点击确定

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，点击删除按钮对数据进行删除

注意事项

1. 当点击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	首次发行		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><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>* 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>* 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>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></div><div><div>取消</div><div>保存</div><div>点击保存</div></div></div></div></div>											
软件要求	Google Chrome 谷歌浏览器 Microsoft Edge	使用说明	1. 新增页面带“*”号为必填项 2. 车间、工序代码、工序由ME提前设定, 如需增加需邮件ME/杨凯、向荣同意后方可增加 3. 同步看板+生产模式+大小拉是相关联的设置, 点击了同步看板后需在大小拉中选择大小拉, 然后生产模式中根据选择的大拉填写看板上的工位名称, 例如PCBA 的投入、包装, SMT的B/T/BT面, 选择小拉时, 生产模式中填写线体名称				注意事项	1. 如点击同步看板, 不维护生产模式栏, 将不会同步到看板做为UPH显示 2. 如未及时维护UPH信息时, 生产数据定时缓存的数据将没有UPH信息, 将会导致 效率低等问题并且无法修改已缓存的数据 3. 只有PCBA车间存在大小拉, 选择小拉时, 生产模式填写线体名称			

工时系统数据上传作业指导书

					变更记录		首次发行		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>&lt; 1 &gt;</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

工单系统数据上传作业指导书						变更记录	首次发行		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><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></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			