製造業智慧<mark>排</mark>程管理系統

操作手冊

Vationals

Tao.

SCIENCE SZ

國立高雄科技大學

製商教

目錄

目銷	₹	1
1.	製造業智慧排程管理系統	2
	1.1 系統進入	2
2.	智慧排程系統	3
	2.1 資料導入	
	2.2 排程操作面板	
	2.3 列印派工單	
3.	網頁報工系統	5
	3.1 第一製程製程開工作業	5
10	3.2 暫停作業	
ő	3.3 以物料移轉卡進 <mark>行開工作業</mark>	10
12	3.4 完工作業	<u> </u>
	3.5 出單作業	
	3.6 WIP 數據彙整	
	3.7 規劃開單	



1. 製造業智慧排程管理系統

1.1 系統進入

使用擁有權限帳戶進入「製造業智慧排程管理系統」(圖 1-1),點擊加工 製造部門(圖 1-2)。



(圖 1-2) 加工製造部門



2.智慧排程系統

2.1 資料導入

進入智慧排程系統點擊數據資料(圖 2-1)畫面中資料範本下載。並選擇範本二,下載完成後選擇 WIP 資料導入,選擇範本二進行上傳與導入。導入完成後可確認工單資訊與機台。

\$	詹晏昇		數據資料									
	Intelligent Scheduling		排程日期設定 2024-06-03	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	2 <u>1</u> +		確定		清空資料			
ŧ	預排模擬 Operation Viewer		製令 0/0筆	🔓 資料範本下載	WIP資料導	排程資料下載	€派工	一 列印				
5	廠磨調整 Manufacturing Calendar		■ 工單 🕈 🍸		品號 🕇	製程▼	品名 ▼			數量▼ 完成量▼ 可開工日 >	狀態▼	操作
								_	₩今 2014 eft			
									具件			
			機台 2/2筆				æ (産品 0/0 ≌			
			機台群 ▼	機台號 ▼	機台 ▼	機台性質	啟用	▼ 速度▼	品號 🕇	品名 ▼	規格▼	經濟批量
			外包 產線人員	01 01	外包 產線人員	無產能限制 人						
										<u> </u>	8	
	N 1 2 4	~								無者	12	

(圖 2-1)智慧排程系統頁面

2.2 排程操作面板

排程先於數據資料(圖 2-1)中選擇排程日期、排程後是否自動派工以及 設定排程起始日,設定完成後點選確定儲存。下拉至頁面下方的排程操作面 板(圖 2-2),可選擇三種不同的排程參數,選擇完成後點選開始排程。排程 結束後可檢查排程結果,結果預覽中可檢視甘特圖,排程結果表可檢視各工 單使用機台與預計開完工時間,並下載詳細結果。

马船孙

					1166		11200	MO-L	pni			
á ť	詹晏昇 <		67315HA10	0006	雷切	上機	產線人員	線上	前置	67314/5HA1	1200	
		67245114400	67315HA10	0007	雷切		雷切機	線上	加工	67314/5HA1	74.48	
		67313HA100	67315HA10	0008	噴砂	上機	產線人員	線上	前置		0	
			67315HA10	0009	噴砂		噴砂機	線上	加工		49.92	
	Intelligent Scheduling		67315HA10	0012	巡牙	上機	產線人員	線上	前置		0	
*	預排模擬 Operation Viewer		67315HA10	0013	巡牙		巡牙機	線上	加工		20	
			67408_9HA1	0004	沖壓	上機	產線人員	線上	前置	D5	3600	
5	Manufacturing Calendar		67408_9HA1	0005	沖壓		沖壓機	線上	加工	D5	54.55	
¢	沖壓報工 Work Report	操作面板										
¢	雷切報工 Work Report	(當前排程結果	數據與排程工學	單不相符,請重新排程)								
¢	噴砂報工 Work Report	國 物 学 教 前 至 最佳排程 一般	排程 快速排程									
¢	銲接報工 Work Report	詳細参數調整 終止時限(秒)		群體戲	世代數		選擇率		交配率		突變率	
¢	巡牙報工 Work Report	60		160	1000		0.1				0.01	
ø	點銲報工 Work Report	權重比例										
	work Report	迪 期數		迪期天 <u>數</u>	空度		前2天稼動率					
		20			20							
ê	沖壓看板 Work Kanban	總換模成本		最晚结束時點	喜好機台		製令用機距離		製令用機數		交期順序	
â	雷切看板 Work Kanban	50	<u> </u>								20	
۵	噴砂看板 Work Kanban	開始	讲程	✓ 参考上一次結果 □ 製令不該	昆料 □虛擬庫存(假設前製程都有戶	車存)					
â	銲接看板 Work Kanban											
<u> </u>	巡牙看板											

(圖 2-2)排程操作面板

2.3 列印派工單

確認排程結果後於頁面上方製令處勾選工單,並點擊列印。

	篇安升 、	數據資料												
							1	2.列印						
	智慧排程 Inte	排程日期設定 2024-08-12		[■] 較 2 + ☑ 排		確定	今日為持元王							
₽	融 1.勾選	製令 20 / 20 筆	資料範本下載	t WIP資料導入	排程資料下	戦 🕑 派工	春 列印					æ	* 0	8
5	廠 南 開 設 空 Manufacturing Calendar	📕 🗖 工單 🕈 👅		品號▼ 第	製程▼ 品	名▼		數量▼ 完成量	▲▼ 可開工日▼	交期 ♦ ▼	VIP T	Urgen 狀態▼	委外▼	操作
	wip资訊	OA20240605	JU4	76532HA101 🕅	中壓 D?	1-		500	0 2024-05-27	2024-06-05	• N	● ◎ 已派工	D O N	派工
5	Manufacturing WIP	OA20240530	JU1	76316HA101 🕅	中壓 D3	1-		500	0 2024-05-27	2024-05-30	• N	● ◎ 已派工		派工
	* ^	OA20240531	U5	76232HA101 🕅	中壓 D3	1-		500	0 2024-05-27	2024-05-31	• N	● № 已派工		派工
-	沖壓規劃	OA20240609	G4	62038HA201 沪	中壓 D3	1-		500	0 2024-05-27	2024-06-09	● N	● ▷ 已派工		派工
	Work Plan	OA20240610	G4	62038HA201 🕅	中壓 D3	1-		500	0 2024-05-27	2024-06-10	• N	● ▷ 已派工		派工
自	雷切規劃	OA20240616	D7	75641HA101 🕅	中壓 D3	1-		500	0 2024-05-27	2024-06-16	• N	● ▷ 已派工		派工
	Work Plan	OA20240615	D5	67408_9HA1 沪	中壓 D3	1		500	0 2024-05-27	2024-06-15	• N	● ▷ 已派工		派工
Ê	噴砂規劃 Work Plan	OA20240611	G3	80180HA200 গ	中壓 D3	1-		500	0 2024-05-27	2024-06-11	● N			派工
cên.	點銲規劃	OA20240630	/B3	74333HA101 汐	中壓 D3	1		500	0 2024-05-27	2024-06-30	• N		D O N	派工
	Work Plan	OA20240617	U3	76218_9HA1 沪	中屋 D3	1		500	0 2024-05-27	2024-06-17	(N			派工
Ê	銲接規劃 Work Plan	機台 24/24筆				()	60	直 產品 335 / 3	35 筆			•	⊻ @	88
Ê	巡牙規劃 Work Plan	機台群 ▼	機台號 ▼	機台▼	機台性質	「 啟用 ▼	委外▼	品號▼	品名 ▼		規格	r	盤	經濟批量
(f=1	QC規劃	外包	01	外包	無產能限制			62030HA200-0	4					
	Work Plan	產線人員	01	產線人員	A			62030HA200-0	1					
	<u> </u>	oth BRE 18%	01	01	機			62030HA200-0	9					
1 ⁽²⁾	沖壓報工	冲怪的	OC1	沖壓委外1	無產能限制			62030HA210-0	4					
	Work Report		01	01	機		O N	62030HA210-0	1					
٢	雷切報工 Work Report	雷切機	02	02	機			62030HA210-0	9					
-	<u> </u>		OC1	雷切委外1	無產能限制			62034HA200						
.193	WOWL	喧 心機	01	01	機		O N	62035A200						
		PEU2-03	OC1	噴砂委外1	無產能限制			62037HA100						
			01	01	機		O N	62038HA201-01						
		銲接機械手臂	02	02	機			62038HA201-0	8					

(圖 2-3)排程操作面板



3. 網頁報工系統

3.1 第一製程製程開工作業

第一製程以沖壓進行範例,點選系統畫面左側報工作業(圖 3-1)進入沖 壓報工頁面(圖 3-2),點選開工即跳出開工預覽視窗(圖 3-3),操作順序為: 1.選擇工單;2.選擇人員;3.確認領料數量;4.開工。第三步驟中需先進行 4.2節領料作業才可繼續進行。

🎒 馬安井 <	動振電料									
- Real										
Intelligent Scheduling	#程日期起意 	- 2 + 🛛		22 2 + 6 A 16 E	Dis Marka					
主 預済模擬 Operation Viewer	10 S / 100 MI	範本下載 🔓 WP費料書入	▶ 排程資料下載	●第工 ● 列印					•	000
会 政府調整 - O Manufacturing Calendar	■ 工業 🕈 🖓	歳▼ 製程 】			数量 ▼	完成量 🕇 可開	工日▼ 交明≑▼	VIP T	し狀態▼	操作
208 6	OA20240616D7 756	41HA101-01 沖壓	D3		500	0	2024-06-16	• N	已派工	SAME WILL
→ 沖屋根工	OA2024061675 756	41HA101-02 雷切	D3		500	0	2024-06-16	• •	待派工	SH MI
Work Report	 OA2024061675 756 OA2024061675 756 	540HA10A-04 鋁榕	D3		500	0	2024-06-16		待返工	编辑 派工
會切報工 Work Report	OA2024061675 756	540HA10A-08 巡牙	D3		500	0	2024-06-16	• 11	待派工	SEAR MIL
現む報工 Work Report										
2 解接報工 Work Report										
2 版牙報工 Work Report										
的 Mark Report	機合 15/15 至			0000	R. 385/385				•	
	機台群▼ 機台號	▼ 横台▼	標台性質 ▼	\$\$H▼ 8	度▼品版▼	局名 ▼	1	桃王		經濟批量
外屋看板	外包 01	外包	無產能限制	<u>()</u>	62030HA200-04					
- Work Kanoan - 審刊言板	產線人員 01	產線人員	7		62030HA200					
Work Kanban	沖座機 01	01	機	<u> </u>	62030HA200					
明初活板 Work Kanban	a切機 01	01	視	<u> </u>	62030HA200					
。 解脱電板	102 1075機 01	01	48		62030HA200-08					
Work Kanban	01	01			62030HA210-04					
A A A			(- 11 - 110				21	mI
12	2		(圖 3-	-1)選擇幫	员工作業			54	2 ^	≤ 1
	~ 2 $>$ \sim							£.¥ -	6	- 17
							C		NY	
10	$\sim \sim$ \sim									
10	$\Sigma \times \Sigma$							~		
<u>)</u> [6		- di				. 7.4	in	5	7/	
) e	a A	Íao	1	-	T	31	in	5		
1.0		lao	hs	1111	121	JI	in	5		
6		lao da	hs	iur	1g 1	JI	ii gy	5		
	and and	Tao. 27	hs	iur	1g I	J1	in En	5		



- 20日日 · ·	沖壁報工 3/3 💷 🔀 全部顯示 🚹 塵出報工資料	民源項查詢					A	
E Work Plan 聞 Work Plan	機台 横/料 工單 ▼ ▼ ▼ ▼	派工量	15% I	良品 不良數	待判品	品名 狀態		操作
₩ork Plan ■ 噴砂規劃 Work Plan	· 沖壓機01 U4 .0∆20240605U4	500	5532HA101			D31-B柱 已派工		· 完工 出車 生產紀錄
自 點趕規劃 Work Plan	小野手ん 1	70	5533HA101			D31-B柱 已派工		· 完工 出單 生產紀錄
留接規劃 Work Plan	冲崖安介1							
■ ^{処フ税割} Work Plan ● QC規割								
Work Plan								
Work Report								
営切報工 Work Report ■ 随砂報工								
ビ Work Report の 監算報工								
U 超投報工 Work Report								
道牙報工 Work Report								
C QC報工 Work Report								
■ 沖屋看板								
1/1/2	SY/	(圖 3-2))沖壓報	工頁面				1 4
開工預覽	1 下拉羅留							×
00010001 - 0005								
* 工單	OA20240823G4 G4(62	038HA201)(開	工中)					
模/料	G4	交期	2024-08-	23				
品號		品名	D31-					
派工量	550							
預計生產日期	2024-08-12 08:00:00	贯	際生產日期	2024-08-12 1	9:17:13			Ċ
預計完成日期	2024-08-12 13:47:23	黄	際完工日期					
備註	2.遅	譯擇人員						
*人員清單	E002王俊明 ×							× •
領料清單	已領料可開工數量: 450, 已	做: 100				3.	確認領料	量
1 62			1)		存料量	1250	已領料	450 🤤
2 62			01)	存料量	0	已領料	450
		4.開工						
			開上					
		(国 2_2) 問 - 32	i 暫 祖 空	h	/	~	
			/ // 19	、 兄 つし 凶				



3.2 暫停作業

開工完成後機台狀態變為開工中(圖 3-4),於操作中點選暫停跳出暫停 作業視窗(圖 3-5),操作順序為:1.輸入產量;2.輸入原因;3.輸入不良品 與待判品數量;4.列印,點選列印後,會產生物料移轉卡(圖 3-6);5.暫停。 暫停後,如需開工再次點選開工即可。





工單	OA20	240609	G4								
\$〕量₿	500		÷	Ē	3用料 😧	0		÷			
產量 改量將	《 自動計	50 †算 ,	》	產量 -	暫停原因 不良數 -	休息時間		<u> </u>	模/料 3.輸	G4	
62038H	IA201-0	01	品名	D31-					與征	等判品	
«	50	» _	不良數	0		(待判品	0	, A T			
62039H	IA201-0	01	品名	D31-							
«	50	» ‡	不良數	0		~ 待判品	0				
			4. 3	利印				5.暫停			
					列印	p 暫保			_		
		_		V	圖 3-5)	暫停作	業視窗	Î			,)
	- 女 411 -	슈마늄			(1) 0.5	-1	<u>ь ег</u>	T-CE	CK2024	0618124143629) 1
<u>+</u>	·産加÷	火號 1	+	·侯兵 G	化就 4		良品		F 亚		
料號 名稱									[
填表 人員		人員	A	_ 數量		50		產出日	202	4 / 06 / 18	
<u> </u>				數量				簽收日			
品管 檢驗				物流	E L			入庫日			1
	山 車 建 全 量 4 62038H 《 62039H 《 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	山車 OA20 注車 OA20 産量 S00 産量 (ペ) 株式 100 62038HA201-0 く、 50 62039HA201-0 、 50 第二、 51 第二、 51 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二	山車 OA20240609 (3) 「二、「「「「」」」」」」」 (3) 「二、「「」」」」」 (4) 「」」」」」 (4) 「」」」」」 (5) 「」」」 (5) 「」」 (6) 「」」 (6) 「」」 (6) 「」」 (6) 「」」 (6) 「」」 (6) 「」」 (6) 「」」」 (6) 「」」」 (7) 「」」」 (7) 「」」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」 (7) 「」」	山車 OA20240609G4 注車 500 (1) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2	山軍 OA2022406099G4 容量 500 産量 S00 安量將自動計算, 良品 = 產量 - 62038HA201-01 品名 0 石良數 62039HA201-01 品名 62039HA201-01 品名 62039HA201-01 品名 62039HA201-01 品名 62039HA201-01 品名 日31- (50 7<	1単 OA2024060964 ご用料 O 242 O 500 ご用料 O 産量 50 ジ 暫停原因 0 0 0 62038HA201-01 品名 D31- 62039HA201-01 品名 D31- 62039HA201-01 品名 D31- 62039HA201-01 品名 D31- 62039HA201-01 品名 D31- (図 3-5) 不良數 0 4.列印 (図 3-5) 7 生産批次號 模具代號 (図 3-5) 生産批次號 模具代號 (図 3-5) 生 人員A 数量 指號 集 人員A 数量 第 「 人員A 数量 第 「 「 「 「 「 「 <tr< td=""><td>山草 OA20240609G4 雪田 500 定量 500 安量將自動計算, 良品 = 產量 - 不良數 - 待判品 62038HA201-01 品名 0 二 62039HA201-01 品名 62039HA201-01 品名 日31- (日本) 7<</td> 印 62039HA201-01 品名 日31- (日本) (日本) (日本) <</tr<>	山草 OA20240609G4 雪田 500 定量 500 安量將自動計算, 良品 = 產量 - 不良數 - 待判品 62038HA201-01 品名 0 二 62039HA201-01 品名 62039HA201-01 品名 日31- (日本) 7<	山草 0A2024060964 容量 500 ご用料 Q 産量 50 ご 数量將自動計算, 良品 = 產量 - 不良數 - 待判品 62038HA201-01 品名 四 二 62038HA201-01 品名 日31- - (回3-5) 普停作業視 3 (回3-5) 暫停作業視 3 生產批次號 模具代號 以應 - 4.万川印 90 4.万川印 90 4.万川印 90 4.万川印 90 4.万川印 - 4.万川印 - 「回3-5) 暫停作業視 3 生産批次號 模具代號 狀態 少国 * * 「回3-5) 暫停作業 3 * 小員 - - - 小員 - - - 少国 * * - ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	上草 OA2024060964 雪星 50 产量 50 安星將自動計算, 良品 = 產量 - 不良數 - 待判品 62038HA201-01 晶谷 D31- (2039HA201-01 晶谷 日田 0 (2039HA201-01 晶谷 日田 日田 (2039HA201-01 晶谷 日田 日田 (2039HA201-01 晶谷 日田 日田 (2039HA201-01 晶谷 日田 日田 (2039HA201-01 品谷 日田 日田 (2039HA201-01 品谷 日田 日日 (2039HA201-01 品谷 日田 日日 (2039HA201-01 田谷 日日 日日 (2039HA201-01 田谷 日日 日日 (2039HA201-01 田谷 日日 日日 (2039HA201-01 田谷 日 日 (2039HA201-01 田谷 日 日 日 日 日 日	山草 0A2024060964 日用料 0 0	山草 0.2024069964 第월 0 500 2 2月用料 0 0 2 產星 50 > 暂停原因 4.8938 0 3.460 人不良品 500 次 不良致 0 4.491日 3.460 人不良品 9 500 次 不良致 0 4.644 0 0 4.701年1 5.5 哲停作来視 3 5

(圖 3-6) 物料移轉卡

暫停後可於移轉作業→沖壓暫存區找尋暫停之訂單(圖 3-7),點選移轉 可查看當前工單產量與移轉目標(圖 3-8)。暫停操作於所有製程步驟皆相同。



(圖 3-8) 移轉頁面



3.3 以物料移轉卡進行開工作業

除第一製程外,其餘製程皆以物料移轉卡上之卡號與 QRcode 進行開 工,以目前示範工單為例,將頁面切換至報工作業→噴砂報工,點選頁面 中 QRcode 圖式按鈕(圖 3-10),跳出卡號開工頁面(圖 3-10),點選開工。

Intelligent Scheduling						
╄	噴砂報工 1/1 至 民全部顯示 開新華				A <u>1</u>	
廠應調整 Manufacturing Calendar	機台 模/料工單 ▼ ▼ ▼	派工量 品號 ▼	良品 不良數	待判品 品名	狀態	操作
- 単正作業 へ	噴砂機01				[] 開工	暂停 完工 生產紀線
ゆ 一 か 歴報工 Work Report						
C 雷切報工 Work Report						
Work Report						£
健接報工 Work Report						
避牙報工 Work Report						
ピ 監 監 単報工 Work Report						
8196						
中壓看板 Work Kanban						
會 雷切看板 Work Kanban						
· 噴砂看板 Work Kanban						
留接看板 Work Kanban						
述牙看板 Work Kanban						
✿ 點銲看板 Work Kanban						
88118						1
InH		(圖 3-9) 噴砂	報工百面			

卡號開工							×
00010001 - 0005							
* 卡號	T-CECK202	40618124	1912793 (62038HA	201)			
來料/領料工單	OA20240609	G4					∎%÷?
來料/領料件號	62038HA201	-01					
來料/領料品名	D31-						
數量	50						
機台	01						
62038HA201-03	品名	D31-			數量	50	
				開工			

(圖3-10) +號開工頁面 國立高雄科技大學

3.4 完工作業

點選完工(圖 3-11), 跳出完工作業視窗(圖 3-12), 操作順續為:1. 輸入 產量;2. 輸入不良品與待判品數量;3. 列印物料移轉卡;4. 完工。完工操作 於所有製程步驟些相同。

10								-		_						_	_
#	Intelligent Scher	duling	噴砂報工	1/120	全部顯示	開新單									A1 (3	* 0	
	Operation Viewe 廠曆調整 Manufacture	Palandas	機台	模/料	工單			派工量	品號	良	品 不良數	. 待判品	品名	狀態		操作	
NIN	i i i i i i i i i i i i i i i i i i i	~	▼ 噴砂機0	1	T T-CECK20	2406181249	912793	50	T 62038HA	201			D31-前保險喧砺	開工中		暫停 完工	生産紀録
Ø	沖壓報工 Work Report																
¢	雷切報工 Work Report																
۵	Work Report																
Ø	銲接報工 Work Report																
Û	巡牙報工 Work Report																
Ø	點銲報工 Work Report																
NINS A	沖壓看板	*															
• •	Work Kanban 雷切看板																
ت ف	Work Kanban 噴砂看板																
命	Work Kanban 銲接看板																
â	Work Kanban 巡牙看板																
â	點錄看板 Work Kanhan																
-																	
	10	H				(3-1	1) 唯	砂報	工百百	,完工	操作			14		
	U-		1				401	- / 5	3 -7 -TK			- 72N (F			1.7	1	11
	1	記作業	4.0													×	11
	00	010001 - 0007	,					1	入高	-							7 /
			工單	T-CEC	K20240	6181249	12793	工・中川	/ \/庄	Ξ <u>Α</u>							
	\mathbf{N}	領	料量 😮	50		-		已用料	0 0		÷						
			安旦		50												
			性里		50	<i>" *</i>											
	3	各品號	虓良品	數量將	自動語	計算,	各品號	粮品	= 産量	- 不良	數 - 待判	品					
													2.庫	俞入之	不良品		
		品號	620294	A201 0	2	品名	D31						E	與待	判品		
		HHSK	02038H	A201-0	,	нита	10511						- 7				
		良品	~	50	» ‡	不良數	0		÷	待判品	0	Ť					
													1				
							3.列日	-11			4.完	I.					
									DIST								
									列印	、完上							
							(1	圖 3-	12) 5	宗工作	業視窩	14	1	1.	- 1		街
								12	XÍ (加重	74	3	くブ		字

3.5 出單作業

點選出單(圖 3-13),跳出出單作業視窗(圖 3-14),操作順續為:1.輸入 產量;2.輸入不良品與待判品數量;3.出單。出單操作於所有製程步驟些相 同。出單後加工狀態將持續維持為開工中。



3.6 WIP 數據彙整

右側選單點選 WIP 資訊(圖 3-15),進入資訊業面即可查看全場 WIP 資訊, 點擊匯出半成品 WIP 資料(圖 3-16)可將資料下載為 Excel 進行查看。

()	WIP資料彙總	3/3 👷 🗈 應出半成品WiP資料					A4 (3)	
	製程▼	子件號▼ 品名▼		倉儲存量 🕇	來料量 ▼	領料量 ▼	用料量 ▼	現場存量▼
管意排程 Intelligent Scheduling	沖壓	76533_2HA10 D31-		52	1, 000	1, 000	200	800
非 預排例設 Operation Viewer	雷切	76532HA101-01 D31-		0	100	0	0	100
版 施 開 整 Manufacturing Calendar		76533HA101-01 D31-		0	100	0	0	100
Manufacturing WIP								
***** へ								
E Work Plan m 雷切規劃								
E Work Plan								
Work Plan								
Work Plan								
E Work Plan								
世 地才規劃 Work Plan								
CC規劃 Work Plan								
● 注作■ へ								
Work Report								
Work Report								
(Suppl)								1111
I am F			(圖 3-15) WIP 資源	訊視窗				114
American () () () () () () () () () (WIP資料量總	3/3 S					A A	
	劇程 ▼	子件號▼ 品名▼		倉儲存量 ▼	來料量 ▼	領料量 ▼		現場存量▼
留慧排程 Intelligent Scheduling	沖壓	76533_2HA10 D31		52	1, 000	1, 000	200	800
非 預排模擬 Operation Viewer		76532HA101-01 D31		0	100	0	0	100
廠層調整 Manufacturing Calendar	雷切	76533HA101-01 D31		0	100	0	0	100
B WIP ER Manufacturing WIP								
-			④匯出半成品WIP資料					
户型規劃 Work Plan			鮮曜日期 0001年 00日 10日 - 0001年 00日 10日					
置 雷切規劃 Work Plan			☐ 2024年 08月 12日 ~ 2024年 08月 12日 ☐	<u> </u>				
喧 噴砂規劃 Work Plan				確定 取消				
LE 點趕規劃 Work Plan								
道 切牙現創 Work Plan								
C QC規劃 Work Plan								
10250 A								
户型報工 Work Report								
ピ 雷切報工 Work Report								
an 20 50 T								

(圖 3-16) 匯出資料

3.7 規劃開單

右側選單規劃作業中可進行規劃開單(圖 3-17)。點擊開單跳出開單規劃

リンシ

National Kaohsiung University of Science and Technology

12

視窗(圖 3-18),步驟為:1.選擇品號、2.輸入數量、3.是否分批、4.開單。 不分批為領取物料移轉卡上全部物料並掃描原有移轉卡進行開工,分批則領 取部分物料,並額外列印一張物料移轉卡進行開工。開單前須確認所需 WIP 是否充足。

		I.	- Lak	1			
()	銲接待規劃生產 2/2 🛎 🚹 應出報日	資料 民源頭直前 開單					9 0 2 0 0 0 0
推进作用 ^	模/料 工單 ▼ ▼	品號 數 ▼	量品名				
台意排程 Intelligent Scheduling ・ 預提模擬	T-CECK20240809161629389	76240HA100 10	0 D31				
ま Operation Viewer の 厳 周辺 整	1-CECK20240003172034341	70240HA100 10					
Manufacturing Calendar							
户 定 Work Plan							
Torum F tan 雷切規劃 Work Plan							
e e Work Plan							
監 留 監	銲接已規劃生產 1/1 並 ■ 當天已第 	1					
印度 建接規制 Work Plan	模/料工單▼ ▼	品號 根 ▼	鲐 派工量 ▼	良品不良	收 待判品 品名	3	
□ 巡牙規劃 Work Plan	OA2024062864181HA100-0-	4 64181HA100 銲接機	械手 500		D31	-檔泥板加強總成(LH)(6418)	I 已派工 5 生產紀錄 取消
CC 規劃 Work Plan							
◎工作用 へ							
ビ Work Report の 雷切報工							
U Work Report							
e Work Report			_	_	_	_	
			(圖 3-	17)			
In H	88.99+93+4						
	用甲烷劃				1.選擇品	號	
	* 品號						-
2.輸入婁	大量 * 数生產品 《	100	>> ^ 30 5	- 8 2024-08-0		描/料	
	PALLER .					14/41	
10	新單號 T-0	ECK20240809173244	303 預高	結束 2024-08-09	9	機台	×.
	不分批 🧲	\bigcirc					
3. 是 省 欠	行北 輸入欲生產量	,依每張移轉卡	來料時間依例	序取料 。			
	開單後表示完	成取料並派工。					
	如果有分批需	要額外列印生產	單,舊的生產	產單數量會回扣	,需手動修改	ζ.	
	64112HA101-03	品名					
	T-CECK202408	09161620389	本約最 1(0	取料量	· 100	25 *
			7,4-742		HAPTER		
	76242HA101-08	品名 品名					
	T-CECK202408	09172634541	來料量 10	00	取料量	« 100	» ‡
		4.	開單 :				
	-		(圖 3-	18)			

