

廠區生產追蹤系統 Shop Floor Tracking

—3.7.9 功能調整說明

>>> DataSystems





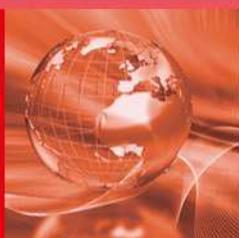
功能調整清單(1/2)

大綱	類別	功能項目
新增功能	作業	1. ASP建議製令調整作業
		2. APS建議製令製程調整作業
		3. 設備綜合效率OEE分析
		4. 未派工製令明細表
	模組	5. 作業模組序號控管
		6. 扣件模組(參數:行業包)
		7. RFID報工模組
		8. 即時預警模組
	功能	9. IE瀏覽器安全性設定



功能調整清單(2/2)

大綱	類別	功能項目
新增功能	參數	10.行業包
		11.移轉單據是否逐筆產生
		12.條碼標籤檔案路徑
		13.出站加工單價取價來源
調整功能	作業	1.途程單憑證
		2.線上派工
		3.資料收集器新增權限控卡
		4.資料收集器新增扣件模組相關欄位

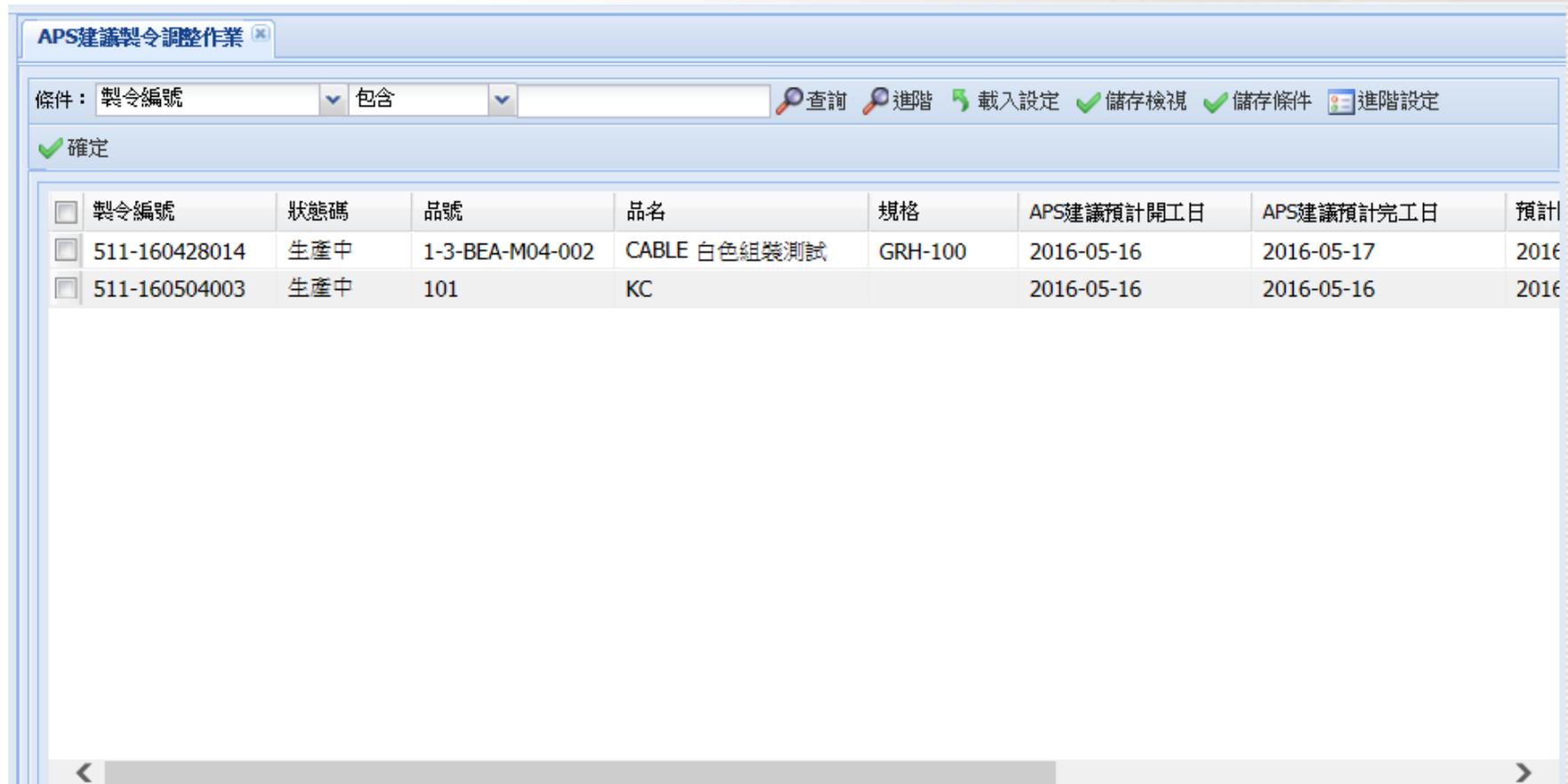


按一下以編輯母片標題樣式

新增功能

1. APS建議製令調整作業(1/4)

- 功能目的：APS生產排程規劃系統 \ 『排程規劃作業』 會回傳建議派工日期資料至SFT系統。提供使用者可透過介面決定是否依APS建議之製令預計開工日及製令預計完工日作變更。



<input type="checkbox"/>	製令編號	狀態碼	品號	品名	規格	APS建議預計開工日	APS建議預計完工日	預計
<input type="checkbox"/>	511-160428014	生產中	1-3-BEA-M04-002	CABLE 白色組裝測試	GRH-100	2016-05-16	2016-05-17	2016
<input type="checkbox"/>	511-160504003	生產中	101	KC		2016-05-16	2016-05-16	2016

1. APS建議製令調整作業(2/4)

- 操作說明：

1. 勾選需依變更之製令資料，且可維護「變更原因」。
2. 點擊【確定】即可變更至ERP製令的「預計開工日」及「預計完工日」，並產生「製令變更單」。

APS建議製令調整作業

條件：製令編號 包含 查詢 進階 載入設定 儲存檢視 儲存條件 進階設定

確定

<input type="checkbox"/>	製令編號	狀態碼	品號	品名	規格	APS建議預計開工日	APS建議預計完工日	預計開工日	預計完工日	變更日期	變更原因
<input checked="" type="checkbox"/>	511-160426007	未生產	25123	派工併批		2016-05-18	2016-05-20	2016-04-26	2016-04-26	2016-05-13	依APS建議日期調整
<input type="checkbox"/>	511-160426010	未生產	25123	派工併批		2016-05-20	2016-05-26	2016-04-26	2016-04-27	2016-05-13	
<input type="checkbox"/>	511-160427004	未生產	25123	派工併批		2016-05-18	2016-05-18	2016-04-27	2016-04-27	2016-05-13	
<input type="checkbox"/>	511-160428014	生產中	1-3-B...	CABLE...	GRH-100	2016-05-16	2016-05-17	2016-04-28	2016-04-29	2016-05-13	
<input type="checkbox"/>	511-160504003	生產中	101	KC		2016-05-16	2016-05-16	2016-05-04	2016-05-04	2016-05-13	

1. APS建議製令調整作業(3/4)

- ERP產生製造命令變更單，回寫【變更原因】、【預計開工日】、【預計完工日】資料。

製造命令變更建立作業(MOC112)[DEMO]

資料(D) 功能(F) 離開(X)

詳細欄位 資料瀏覽

製令單別 511 廠內製令 類型 2:正式品號 產品品號 25123

製令單號 160426007 品名 派工併批

變更版次 0001 急料 規格

變更日期 2016/05/13 單位 PCS 傳送次數 0 BOM版次 0000

開單日期 2016/04/26 狀態碼 1:未生產 列印 0

性質 1:廠內製令 變更原因 依APS建議日期調整

變更模具使用指示 EBO拋轉狀態 不需拋轉

時程與產量	廠內/託外	進階資料	包裝資料
預計產量	100	BOM日期	2016/04/26
已領套數	0	確認日	2016/05/13
已生產量	0	確認者	DS 系統管理
報廢數量	0	審核狀態	N:不執行電子審核
預計開工	2016/05/18		
預計完工	2016/05/20		

- ERP製造命令建立作業的【預計開工日】、【預計完工日】已變更。

製造命令建立作業(MOC102)[DEMO]

資料(D) 功能(F) 離開(X)

詳細欄位 資料瀏覽

製令單別 511 廠內製令 狀態碼 1:未生產 急料 列印 0

製令單號 160426007 產品品號 25123 傳送次數 0

開單日期 2016/04/26 品名 派工併批

性質 1:廠內製令 規格

類型 2:正式品號 單位 PCS BOM版次 0000 版次 0001

EBO拋轉狀態 不需拋轉

時程與產量	廠內/託外	進階資料	包裝資料	資料瀏覽
預計產量	100	BOM日期	2016/04/26	
已領套數	0	確認日	2016/04/26	
已生產量	0			
報廢數量	0			
預計開工	2016/05/18 <三>			
預計完工	2016/05/20 <五>			

1. APS建議製令調整作業(4/4)

- 執行調整作業後，已變更製令資料不會顯示於清單上

APS建議製令調整作業

條件：製令編號 包含

查詢 進階 載入設定 儲存檢視 儲存條件 進階設定

確定

<input type="checkbox"/>	製令編號	狀態碼	品號	品名	規格	APS建議預計開工日	APS建議預計完工日	預計開工日	預計完工日	變更日期	變更原因
<input type="checkbox"/>	511-160426010	未生產	25123	派工併批		2016-05-20	2016-05-26	2016-04-26	2016-04-27	2016-05-13	
<input type="checkbox"/>	511-160427004	未生產	25123	派工併批		2016-05-18	2016-05-18	2016-04-27	2016-04-27	2016-05-13	
<input type="checkbox"/>	511-160428014	生產中	1-3-B...	CABLE...	GRH-100	2016-05-16	2016-05-17	2016-04-28	2016-04-29	2016-05-13	
<input type="checkbox"/>	511-160504003	生產中	101	KC		2016-05-16	2016-05-16	2016-05-04	2016-05-04	2016-05-13	

2.APS建議製令製程調整作業(1/4)

- 功能目的：APS生產排程規劃系統 \ 『排程規劃作業』 會回傳建議派工日期資料至SFT系統。提供使用者可透過介面決定是否依APS建議之製令製程預計開工日及製令製程預計完工日做變更。



<input type="checkbox"/>	製令編號	狀態碼	品號	品名	規格	加工順序	預計開工日	預計完工日
<input type="checkbox"/>	511-151219003	生產中	1-1-00-0151-...	G-12-015A 150W...		0020	2015-12-21	2015-12-21
<input type="checkbox"/>	511-160111001	生產中	104	kc-4		0030	2016-01-12	2016-01-12
<input type="checkbox"/>	511-160111001	生產中	104	kc-4		0040	2016-01-13	2016-01-13
<input type="checkbox"/>	511-160412014	未生產	0-M2	DR-AL-251BT-FOV	§ 31.8 W : 440*D : 1...	0020	2016-04-14	2016-04-16
<input type="checkbox"/>	511-160412014	未生產	0-M2	DR-AL-251BT-FOV	§ 31.8 W : 440*D : 1...	0030	2016-04-18	2016-04-20

2.APS建議製令製程調整作業(2/4)

- 操作說明：

1. 勾選需變更之製程資料並維護「預計開工日」及「預計完工日」。
2. 點擊【確定】即可變更至ERP製令製程的「預計開工日」及「預計完工日」。

APS建議製令製程調整作業

條件：製令編號 包含

查詢 進階 載入設定 儲存檢視 儲存條件 進階設定

確定

<input type="checkbox"/>	製令編號	狀態碼	品號	品名	規格	加工順序	預計開工日	預計完工日	APS建議預計開工日	APS建議預計完工日	製程代號	製程名稱	生產線代號	生產線名...	製程性質
<input checked="" type="checkbox"/>	511-151203001	生產中	0-M2	中...	{{{...	0020	2015-12-07	2015-12-07	2016-05-18	2016-05-19	1002	組立	004		1.廠內
<input type="checkbox"/>	511-151219003	生產中	1-1...	G...		0020	2015-12-21	2015-12-21	2016-05-17	2016-05-17	1002	組立	1211	1211	1.廠內
<input type="checkbox"/>	511-160111001	生產中	104	kc-4		0030	2016-01-12	2016-01-12	2016-05-16	2016-05-17	0013	製模3	004		1.廠內
<input type="checkbox"/>	511-160111001	生產中	104	kc-4		0040	2016-01-13	2016-01-13	2016-05-18	2016-05-20	1004	包裝	004		1.廠內
<input type="checkbox"/>	511-160412014	未生產	0-M2	DR...	§ 3...	0020	2016-04-14	2016-04-16	2016-05-16	2016-05-18	0012	製模2	0008	工作站8	1.廠內
<input type="checkbox"/>	511-160412014	未生產	0-M2	DR...	§ 3...	0030	2016-04-18	2016-04-20	2016-05-19	2016-05-23	1008	研磨	604	製三謀	1.廠內

2.APS建議製令製程調整作業(3/4)

- ERP系統『製令製程建立作業』查詢，已更新「預計開工日」及「預計完工日」

製令製程建立作業(SFC104)[DEMO]

資料(D) 功能(F) 離開(X)

詳細欄位 資料瀏覽

製令單別 511 廠內製令 產品品號 0-M2
 製令單號 151203001 品名 中支測試
 開單日期 2015/12/03 列印 0 規格 {[(123TEST)]}
 性質 1:廠內製令 狀態碼 3:生產中 單位 個 類型 2:正式品號
 EBO拋轉狀態 不需拋轉

時程與產量	進階資料	包裝資料	資料瀏覽
預計產量 10	預計開工 2015/12/03 <THU>	簽核狀態 N:不執行電子簽核	
已領套數 0	預計完工 2015/12/03 <THU>		
已生產量 0	實際開工 2015/12/07 <MON>		
報廢數量 0	實際完工 / /		
急料	備註		

加工順序	製程代號	製程名稱	製程敘述	性質	線別/廠商代號	線別/廠商名稱	預計開工日	預計完工日	預計開工時間
0010	1001	組裝	TEST456	1:廠內	004		2015/12/03	2015/12/03	
0020	1002	組立		1:廠內	004		2016/05/18	2016/05/19	

2.APS建議製令製程調整作業(4/4)

- 執行調整作業後，製令製程資料即不會顯示於清單上。

APS建議製令製程調整作業

條件： 製令編號 包含

查詢 進階 載入設定 儲存檢視 儲存條件 進階設定

確定

<input type="checkbox"/>	製令編號	狀態碼	品號	品名	規格	加工順序	預計開工日	預計完工日	APS建議預計開工日	APS建議預計完工日	製程代號	製程名稱	生產線代號	生產線名...	製程性質
<input type="checkbox"/>	511-151219003	生產中	1-1...	G...		0020	2015-12-21	2015-12-21	2016-05-17	2016-05-17	1002	組立	1211	1211	1.廠內
<input type="checkbox"/>	511-160111001	生產中	104	kc-4		0030	2016-01-12	2016-01-12	2016-05-16	2016-05-17	0013	製模3	004		1.廠內
<input type="checkbox"/>	511-160111001	生產中	104	kc-4		0040	2016-01-13	2016-01-13	2016-05-18	2016-05-20	1004	包裝	004		1.廠內
<input type="checkbox"/>	511-160412014	未生產	0-M2	DR...	§ 3...	0020	2016-04-14	2016-04-16	2016-05-16	2016-05-18	0012	製模2	0008	工作站8	1.廠內
<input type="checkbox"/>	511-160412014	未生產	0-M2	DR...	§ 3...	0030	2016-04-18	2016-04-20	2016-05-19	2016-05-23	1008	研磨	604	製三課	1.廠內

3.設備綜合效率OEE分析(1 / 3)

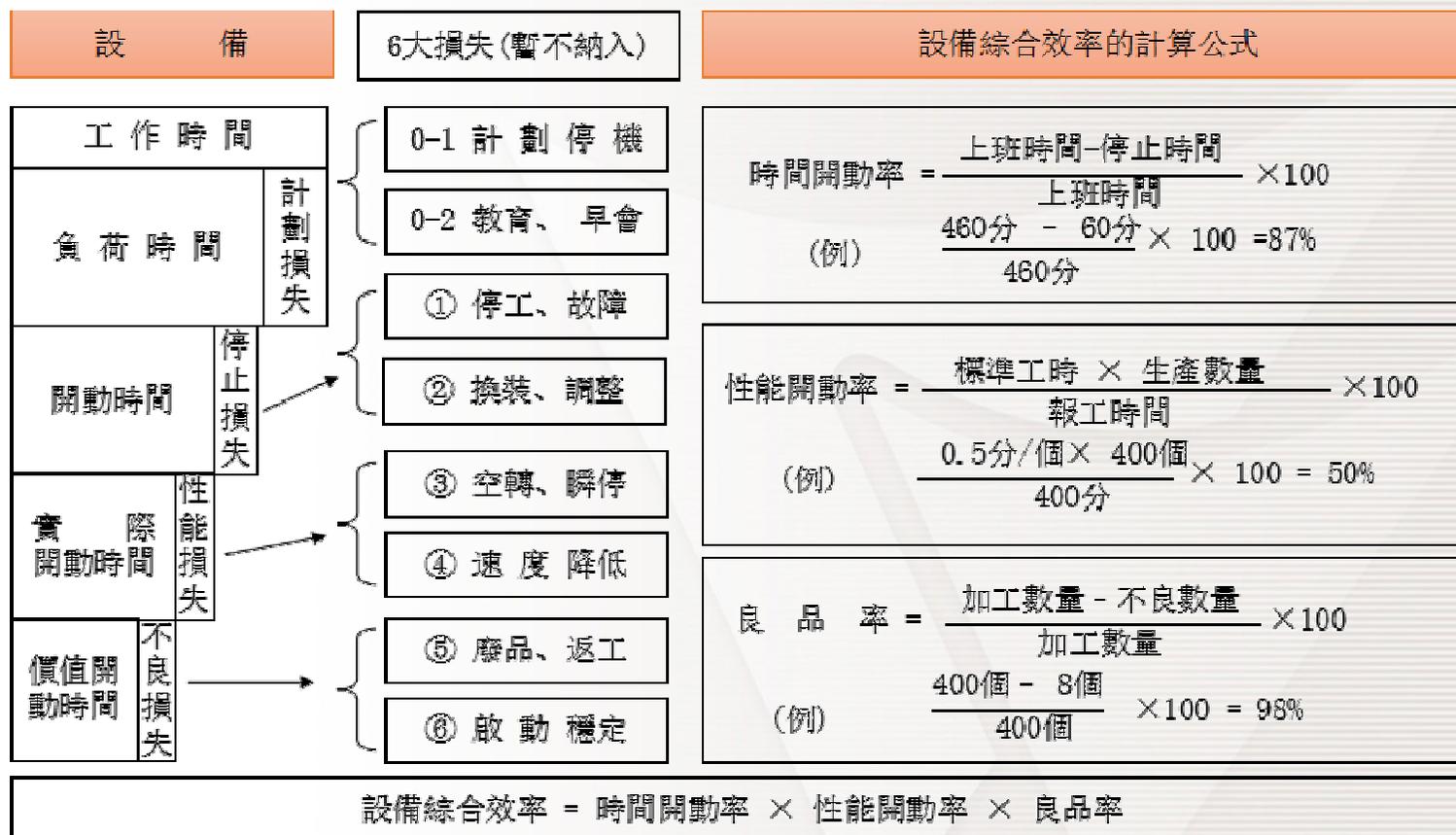
- OEE(Overall Equipment Effectiveness)設備綜合效率定義：
是衡量一設備或群體之總體效率，其涵蓋時間稼動效率(Availability)、性能開動率(Performance Efficiency)及良品率(Quality Rate)，設備綜合效率(OEE)越高越好。



$$\text{OEE} = \text{時間稼動率} \times \text{性能稼動率} \times \text{良品率} = B/A * C/B * D/C$$

3.設備綜合效率OEE分析(2 / 3)

- OEE系統中計算公式：



上班時間：24小時 - 下班時段 - 休息時段
 停止時間：故障 + 設置(整備) + 暫停時間

(例) $0.87 \times 0.50 \times 0.98 \times 100 = 42.6\%$

3.設備綜合效率OEE分析(3 / 3)

設備綜合效率OEE分析

明細資料

生產日期 起: 2016-04-02 迄: 2016-05-25

生產線 起: 迄:

機台 起: 迄:

刻度 : 週

刻度起點設定 每日 0 : 0 每週 週一 每月 1 日

進階設定

時間開動率 : 固定值 90% 最大值不超過100%

性能開動率 : 固定值 85% 最大值不超過100%

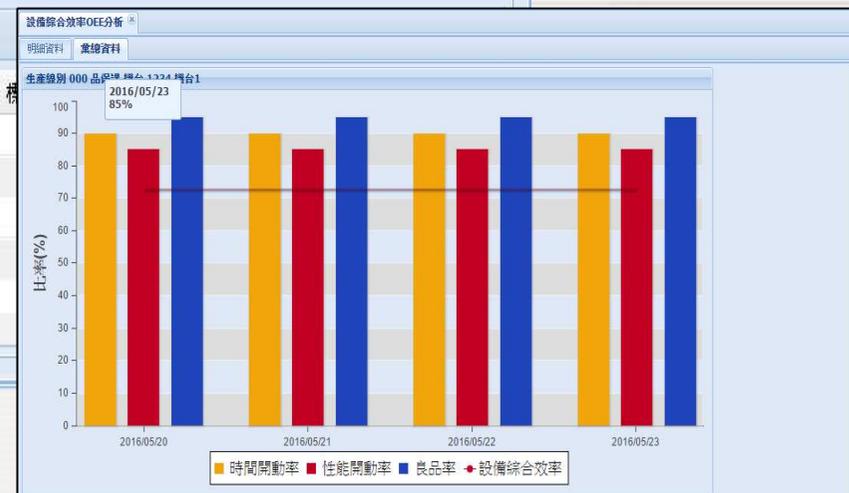
良品率 : 固定值 95%

載入設定 儲存檢視 檢視 彙總資料 EXCEL

生產線	生產線名稱	機台	機台名稱	開始日期	結束日期	開動時間(分)
000	品保課	1234	機台1	2016/04/02	2016/04/04	1,440
000	品保課	1234	機台1	2016/04/04	2016/04/11	8,640
000	品保課	1234	機台1	2016/04/11	2016/04/18	8,640
000	品保課	1234	機台1	2016/04/18	2016/04/25	8,640
000	品保課	1234	機台1	2016/04/25	2016/05/02	8,640

《操作說明》

- 可使用「生產日期」、「生產線」、「機台」作為篩選條件。
- 刻度：設定OEE分析圖表的X軸單位，有「日、週、月」三種選項可設定。
- 刻度起點設定：依刻度設定的單位來對應刻度起點。
- 進階設定：可將「時間開動率、性能開動率、良品率」設為固定值，作為效率衡量的依據。
- 點擊【檢視】，即顯示符合條件的清單資料。
- 點擊【彙總資料】將篩選的資料轉為圖表來檢視設備總體效率。



4.未派工製令明細表

- 功能目的：檢視尚未執行線上派工的製令明細資料

製令生產分析表 | 進出站記錄查詢 | 製令製程生產狀況表 | **未派工製令明細表**

選擇製令編號

勾選製令區間

從:

至:

選擇生產線別/加工廠商

勾選工作站

起: 004

迄: 004

選擇派工來源

CP已規劃 CP未規劃

ALL

檔案 常用 插入 版面配置 公式 資料 校閱 檢視 Foxit PDF 登入

新細明體 12 A A 自動換列 通用格式

B I U 中 對齊方式 數值 樣式 儲存格 插入 刪除 格式 儲存格 編輯

H10 : X ✓ 中支

DEMO									
未派工製令明細表									
製表日期:	2016/01/22								
製程工序	製程代號	製程名稱	製令編號	可派工數量	預計產量	品號	品名	規格	預計完工日
0040	004	組立	511-040224001	50,000	50,000	0-M2	中支		2015-03-02
0010	004	組裝	511-040226001	50,000	50,000	000	報價用品號		2015-02-26
0020	004	組裝	511-040226002	93,000	100,000	000	報價用品號		2015-02-26
0040	004	組立	511-040304001	12,000	10,000	0-M2	中支		2015-03-06
0040	004	組立	511-040306001	10,000	10,000	0-M2	中支		2015-03-10
0040	004	組立	511-040306002	100,000	100,000	0-M2	中支		2015-03-10
0040	004	組立	511-040316001	100,000	100,000	0-M2	中支		2015-03-18
0040	004	組立	511-040325008	100,000	100,000	0-M2	中支		2015-03-26
0040	004	組立	511-040325010	100,000	100,000	0-M2	中支		2015-03-31
0040	004	組立	511-040330001	200,000	200,000	0-M2	中支		2015-03-30

5.作業模組序號控管

序號控管的模組清單	
模組名稱	說明
1.平板報工模組	
2.TRC 研華資料收集器模組	
3.捷準 資料收集器模組	
4.英文語系套件	
5.越南文語系套件	
6.SFT內含看板套件	3.7.9 新增
7.扣件行業包	3.7.9 新增
8.即時預警模組	3.7.9 新增
9.RFID模組	3.7.9 新增

6.扣件模組(1/23)

- 何謂扣件？

主要是**螺絲螺帽類**的產品為主，以線材為材料所製成，可分兩大類：

1. 螺紋扣件，包括螺栓、螺樁、螺絲及螺帽
2. 非螺紋扣件，包括鉚釘、墊圈、梢及扣環

應用於電子、電機、機械、營建、運輸、家具等產業

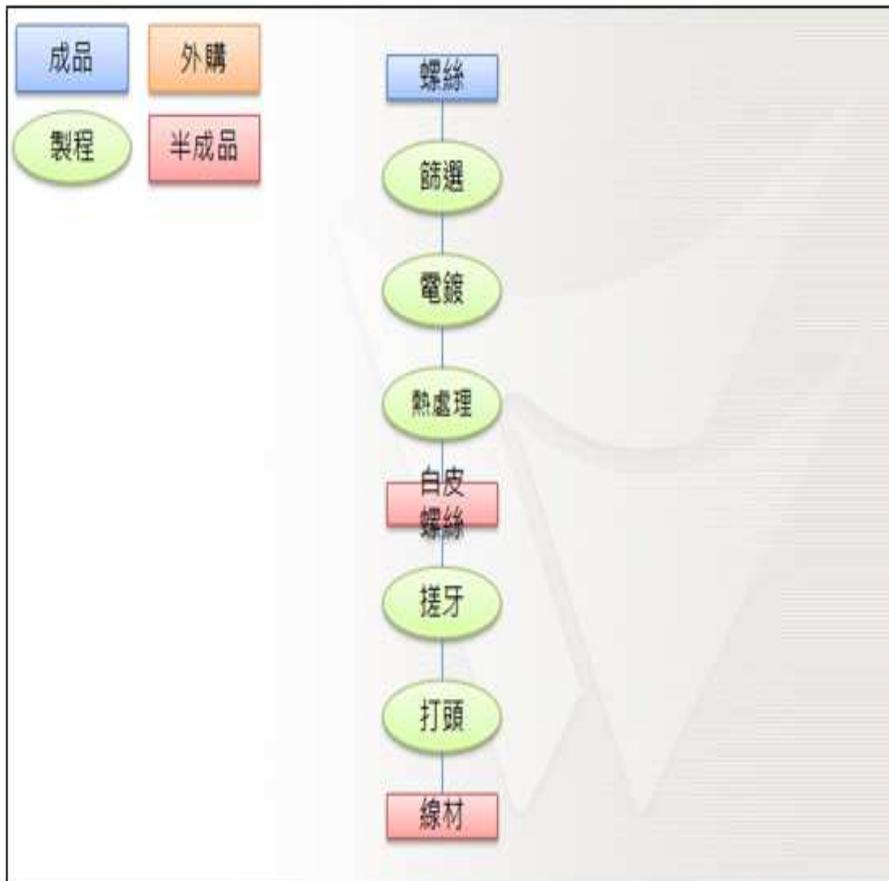
換句話說，凡是把物件互相結合在一起的東西，都可以稱為扣件(Fastener)，例如螺絲、螺帽、華司等，非單指螺絲

- 生產特性：

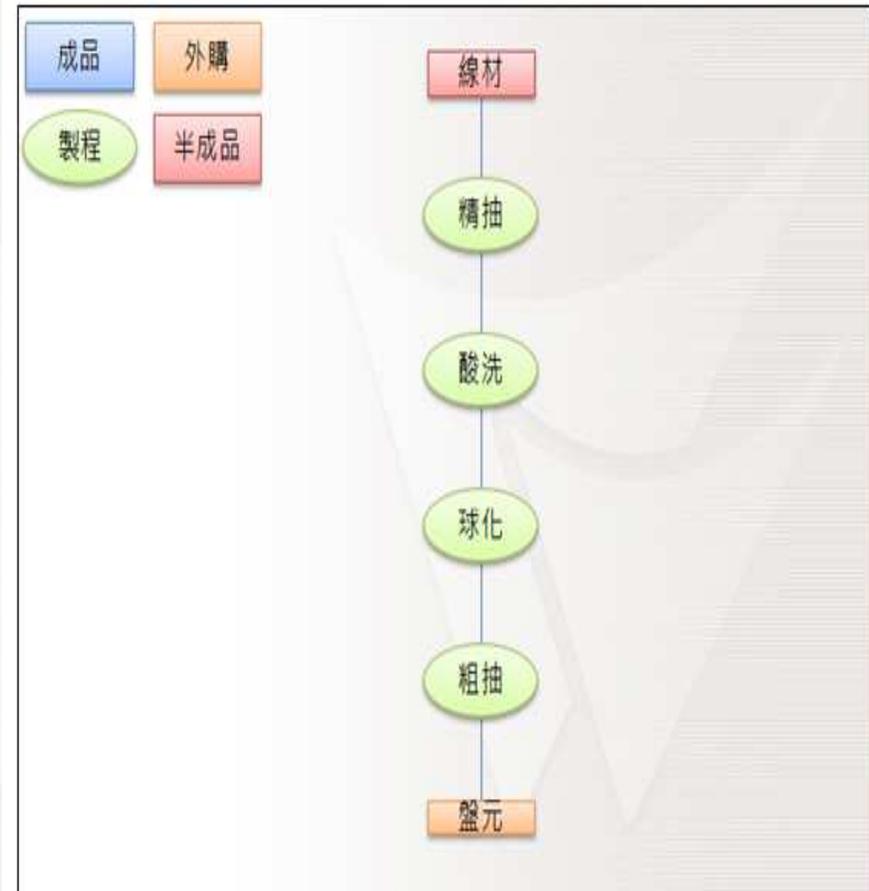
1. 生產製造使用原材料較單純，故製造過程當中僅需考慮機台間的產能負荷。
2. 熱處理與電鍍製程、後加工大多交由委外廠商代為加工，所以委外的管理也是重點。
3. 需要追蹤成品所用的原料來源，故原料與成品需要爐號管理；進階則更需要材質證明及產品履歷追蹤。
4. 因成型、熱處理或電鍍製程處理後會有數量改變的情況，製造過程須採用雙單位，且重量(KG)與數量(PCS)的換算比率需可調整，以便取得較精準的數量。
5. 移轉過程中採用固定載具，需做桶號管理或是記錄載具數量。

6.扣件模組(2/23)

■ 產品結構(BOM)及途程-螺絲範例



■ 產品結構(BOM)及途程-線材範例



6.扣件模組(3/23)

● ERP資料建立

- 扣件管理系統/庫存管理系統/『品號資料建立作業』：設定「品號」、「單位」、「包裝單位」、「品號換算率」、「單重」等。
- 扣件管理系統/庫存管理系統/『庫存單位建立作業』：設定是否為「重量單位」、「數量換算取位」等。
- 扣件管理系統 / 產品結構管理系統 / 『產品途程資料建立作業』：單身設定「製程單重」。

ERP資料建立: (範例說明)

- 『品號資料建立作業』：單位為「PCS」，包裝單位為「KG」
- 設定換算率為 0.01KG=1PCS，單重為 0.01。
- 『庫存單位建立作業』：庫存單位= KG[品號的包裝單位] 且有勾選重量單位

The screenshot displays the ERP interface for creating material data. The main window, titled '*品號資料建立作業(FMSI02)[DEMO]', shows the following fields: 品號 (T-TEST), 版次 (0000), 單位 (PCS), 庫存數量 (0), 品名, 小單位, 庫存金額 (0), 規格, 定重 (checked), 單位成本 (0), 貨號 (T-TEST), SIZE, 包裝單位 (KG), 包裝數量 (0), 單重 (0.01), and 新品號核准日期. A sub-window titled '*品號資料建立作業(FMSI02)[DEMO]' shows the conversion rate: 換算率分子 (0.01), 換算單位 (KG), 換算率分母 (=), and 庫存單位 (1 PCS). Another sub-window titled '*庫存單位建立作業(FMSI03)' shows 庫存單位 (KG), 說明, 單位有效 (checked), 備註, 重量單位 (checked), and 數量換算取位 (3.小數3位). A red arrow points from the '單重' field in the main window to the '重量單位' checkbox in the sub-window.

6.扣件模組(4/23)

- 作業整合：
新增18支作業供扣件行業模組使用，請參考下表

作業代號	作業名稱	作業代號	作業名稱
FMSM01	FMS製令發放	FMSA20	FMS條碼報工
FMSM15	FMS批次發放	FMSA29	FMS條碼報工(觸控)
FMSM07	FMS製令分批	FMSA34	FMS製程中拆批
FMSM09	FMS倉管入庫	FMSA14	FMS重工
FMSM12	FMS製程變更	FMSM03	FMS重工發放
FMSM17	FMS託外加工單維護	FMSC03	FMS移轉單憑證
FMSA03	FMS出站/外包完成	FMSC04	FMS託外加工單憑證
FMSA21	FMS補出站	FMSI01	FMS品號資料檔
FMSA12	FMS批次出站	FMSQ01	FMS製令查詢

6.扣件模組(5/23)

● 影響SFT的作業內容：

SFT作業	品號包裝單位 有設定 「重量單位」	品號包裝單位 沒有設定 「重量單位」
FMS製令發放 FMS批次發放	<ol style="list-style-type: none"> 「換算率」不可以修改。 「換算率」來源：『品號資料建立作業』設定的「品號換算率」。 	<ol style="list-style-type: none"> 「換算率」不可以修改。 「換算率」來源：『品號資料建立作業』設定的「品號換算率」。
FMS重工發放	<ol style="list-style-type: none"> 「換算率」不可以修改。 「換算率」來源：FMS重工的「換算率」 	<ol style="list-style-type: none"> 「換算率」不可以修改。 「換算率」來源：FMS重工的「換算率」
FMS重工	<ol style="list-style-type: none"> 「換算率」不可以修改。 「換算率」來源：重工當道製程的「製程單重」 	<ol style="list-style-type: none"> 「換算率」不可以修改。 「換算率」來源：重工當道製程的「製程單重」
FMS出站	<ol style="list-style-type: none"> 「換算率」可以修改。 「換算率」來源：『產品途程資料建立作業』單身設定的「製程單重」。 	<ol style="list-style-type: none"> 「換算率」不可以修改。 「換算率」來源：『品號資料建立作業』設定的「品號換算率」。
FMS批次出站		
FMS補出站		
FMS條碼報工		
FMS條碼報工(觸控)		
FMS倉管入庫		

6.扣件模組(6/23)

- 功能限制：
 - 須於參數設定作業開啟【扣件行業包】
 - 路徑：SFT 系統參數 \ 『參數設定』 \ 【SFT參數設定】頁籤 \ 「行業包」 = 【扣件行業包】



設定說明	值
設定製令分批辨識批號	
製令分批碼數	2碼
首道製程進站判斷製令是否已領料	不判斷領料
首道製程進站判斷領料性質	依套數
完工入庫判斷製令是否領足料	不判斷是否領足料
完工入庫判斷領料性質	依套數
開啟倉管入庫	開啟
控管入庫方式	不控管
開啟品號連結文管資料	關閉
SOP檔名定義	製程代號---生產線-品號
支援同時開啟多支作業	開啟
製令追蹤數量	預計產量
製令發放檢視是否重新載入最新標準途程	否
多餘數量是否直接帶入下一製程(派工站)	否
開啟變更進出站時間	關閉
開啟現場出站新增製程	是
SOP檔案存放位置	WebContent\sop\
作業是否預先載入資料	是
整合APS排程模組	否
執行製程移轉檢驗程序	否
整合QMS檢驗模組	否
整合SPC檢驗模組	否
修改製程預計完工日是否提示自動推算	是
行業包	扣件行業包
製令發放移轉單是否一單一身	否

6.扣件模組(7/23)

● FMS製令發放

- 單頭「**換算率**」預設帶入ERP『品號資料建立作業』設定的「品號換算率」。
- 單身「**製程單重**」預設帶入ERP『產品途程建立作業』設定的「單重」。
- 單身點選「**新增製程**」，「製程單重」預設帶入『品號資料建立作業』設定的「品號換算率」。
- **[FMS批次發放]作業異動範圍同[FMS製令發放]**

※《補充說明》

- 單頭「**換算率**」不可修改。
- 修改「**數量**」或「**包裝數量**」會依「**換算率**」，自動進行換算。
【換算公式為「**數量=換算率*包裝數量**」】
- 輸入的數值需>0，「**製程單重**」不可以空白。

FMS製令發放

資料瀏覽 製令資料

載入設定 儲存檢視 單據號碼

← 上一筆 下一筆 → 發放 目前檢視筆數 1 是否為網狀製程製令

訂單編號 製令編號 511-050524001 計畫批號

製令備註

數量 100 單位 PCS 換算率 0.01 包裝數量 1 包裝單位 KG

預計完工日 2016-05-24 已發放數量 0 預計產出 100

預計開工日 2016-05-24 發放日期 2016-05-24 移出庫別 0001 成品倉

移入製程/庫別

備註

圖形編輯途程 製程變更 新增製程 刪除製程 選擇途程 製程變更紀錄 放棄修改 重新載入製程 下製程預交日期

加工順序	製程代號	製程性質	線別/廠商代號	線別/廠商名稱	加工單價	製程單重
<input type="checkbox"/>	0010	1001	1.廠內 1001	組裝線	0	2
<input type="checkbox"/>	0020	1002	1.廠內 1001	組裝線	0	3
<input type="checkbox"/>	0030	1003	1.廠內 1001	組裝線	0	4
<input type="checkbox"/>	0040	1004	1.廠內 006	包裝線	0	0.01

加工單價 製程單重

0	2
0	3
0	4

6.扣件模組(8/23)

● FMS製令分批

- [FMS製令分批]操作與標準[製令分批]操作相同，FMS製令分批時子批會複製母製令【製程單重】欄位
- **[FMS製程中拆批]作業異動範圍同[FMS製令分批]**

FMS製令分批

製令清單 分批

分批 重設 確定

製令數量 100 分批方式 依數量 依批量 數量/批量 2

製令編號 511-050524001 分批辨識號 總數量 100

餘數補入最後一批

項次	製令編號	子批辨識號	數量
1	511-050524001_01	01	50
2	511-050524001_02	02	50

FMS製令分批 FMS製令查詢

資料瀏覽 製令資料

載入設定 儲存檢視

訂單編號 製令編號 511-050524001_01 計畫批號

製令備註

品號 T-TEST

品名

規格

預計完工日 2016-05-24 已發放數量 0 預計產出 50

預計開工日 2016-05-24 發放日期 2016-05-24

狀態碼 1.未生產

加工順序	製程代號	製程名稱	線別/廠商代號	線別/廠商名稱	預計開工日	預計完工日	製程單重	預計產量
0010	1001	組裝	1001	組裝線	2016-05-24	2016-05-24	2	
0020	1002	組立	1001	組裝線	2016-05-25	2016-05-25	3	
0030	1003	組立三	1001	組裝線	2016-05-26	2016-05-26	4	

6.扣件模組(9/23)

● FMS倉管入庫

- [FMS倉管入庫]新增【船桶數】、【圓桶數】、【桶號】欄位，若【船桶數】、【圓桶數】>轉倉管入庫所維護的【船桶數】、【圓桶數】數量，系統會強制控卡。

倉管入庫

送出 移轉編號 單據列印

製令單別: 511 移轉數量: 50 報廢數量: 0
 製令單號: 050524002 單據日期: 2016-05-25 幣別: NT\$
 移出部門: 1001 實際輸入日期: 2016-05-25
 部門名稱: 組裝線 備註:

新增 刪除單身

品號	單位	移轉數量	包裝單位	包裝數量	報廢數量	製程單重	船桶數	圓桶數	桶號	庫別名稱
<input type="checkbox"/> T-TEST	PCS	50	KG	0	0	1.00000	1	1	TEST	成品倉

※《補充說明》

- 「船桶數」、「圓桶數」：可輸入數值，數值需 ≥ 0
- 「桶號」：可輸入數值、英文、文字或空白。
- 「製程單重」來源：依最後一次轉倉管入庫製程的「製程單重」帶入，不可修改。

倉管入庫

送出 移轉編號 單據列印

製令單別: 511 移轉數量: 50 報廢數量: 0
 製令單號: 050524002 單據日期: 2016-05-25 幣別: NT\$
 移出部門: 1001 實際輸入日期: 2016-05-25
 部門名稱: 組裝線 備註:

新增 刪除單身

品號	單位	移轉數量	包裝	桶數	桶號	入庫庫別
<input type="checkbox"/> T-TEST	PCS	50	KG	1	TEST	0001

網頁訊息

數量已超過原本的船桶數及圓桶數

確定

關閉

6.扣件模組(10/23)

● FMS倉管入庫

- 倉管入庫會將【船桶數】、【圓桶數】、【桶號】資料回寫ERP移轉單單身

移轉單建立作業(FMSI20)[DEMO]

資料(D) 功能(F) 離開(X)

詳細欄位 資料瀏覽

移轉單別 D31 廠內入庫單 列印次數 0 更新碼 傳送次數 0

移轉單號 050525001 備註

單據日期 105/05/25 移轉日期 105/05/25 簽核狀態 N.不執行電子簽核

廠別代號 001 總公司 確認者 DS 系統管理

保稅碼 0.依品號預設

SFT移轉單別 D31 SFT移轉單號 01605250001 EBO拋轉狀態 不需拋轉

移轉資料 發票資料 資料瀏覽

移出類別 1:生產線別 移入類別 3:庫別

移出部門 1001 移入部門 0001

部門名稱 組裝線 部門名稱 成品倉

幣別 NT\$ 匯率 1

序號	類型	製令單別	製令單號	產品品號	型態	數量	驗收數量	單重	圓桶數	船桶數	桶號	驗收日期	移轉包號
0001	2.正式品號	511	050524002	T-TEST	1:正常完成	50	50	1	0	0	TEST	105/05/25	

瀏覽 單身資料筆數: 1 T-TEST 127.0.0.1 - 211

6.扣件模組(11/23)

● FMS製程變更

- [FMS製程變更]功能與標準[製程變更]相同，新增【製程單重】欄位由ERP資料匯入。

FMS製程變更
資料瀏覽 製令資料

載入設定 儲存檢視
 途程單類型 列印領料資訊 是否為網狀製程製令

訂單編號	製令編號	511-050524002	計畫批號	
製令備註				
品號	T-TEST			
品名				
規格				
預計完工日	2016-05-24	已發放數量	0	預計產出
				100
預計開工日	2016-05-24	發放日期	2016-05-24	移出庫別
				0001
狀態碼	1.未生產			
備註				

下製程預交日期

	加工順序	製程代號	製程名稱	線別/廠商代號	線別/廠商名稱	預計開工日	預計完工日	製程單重
<input type="checkbox"/>	0010	1001	組裝	1001	組裝線	2016-05-24	2016-05-24	2
<input type="checkbox"/>	0020	1002	組立	1001	組裝線	2016-05-25	2016-05-25	3
<input type="checkbox"/>	0030	1003	組立三	1001	組裝線	2016-05-26	2016-05-26	4

6.扣件模組(12/23)

● FMS託外加工單維護

- [FMS託外加工單維護]功能與標準[託外加工單維護]相同，新增【船桶數】、【圓桶數】、【桶號】欄位。
- [FMS託外加工單憑證]作業異動範圍同[FMS託外加工單維護]

FMS託外加工單維護
資料瀏覽 詳細欄位

載入設定 儲存檢視

← 上一筆
→ 下一筆
新增
刪除
修改
取消
儲存
預覽
一單多身
一單一身

 託外單別:
 備註:

託外加工單

印表日期: 2016-05-20 17:41:01.76
 託外單別: D51 電話: 託工日期: 2016-05-20
 託外單號: 20160520001 傳真: 備註:
 託工廠商: 201 /開南工業 地址: 台中市成功路100號

製令編號	品號	數量	單位	加工單價
訂單編號	序號	包裝數量	包裝單位	計價單位
預計開工日	預計完工日	交貨日期		加工金額
製程代號	製程名稱	製程描述		計價數量
後工序	後製程代號	後線別/廠商代號		
備註	後製程名稱	後線別/廠商名稱		
511-050519008	101	11.250	PCS	0.000
		0.900	KG	PCS
2016-05-22	2016-05-22	2016-05-20		0.000
1004	包裝			11.250
	0.08	1.000	1.000 TEST	

數量	單重	船桶數	圓桶數	桶號
11.25	0.08	1	1	TEST

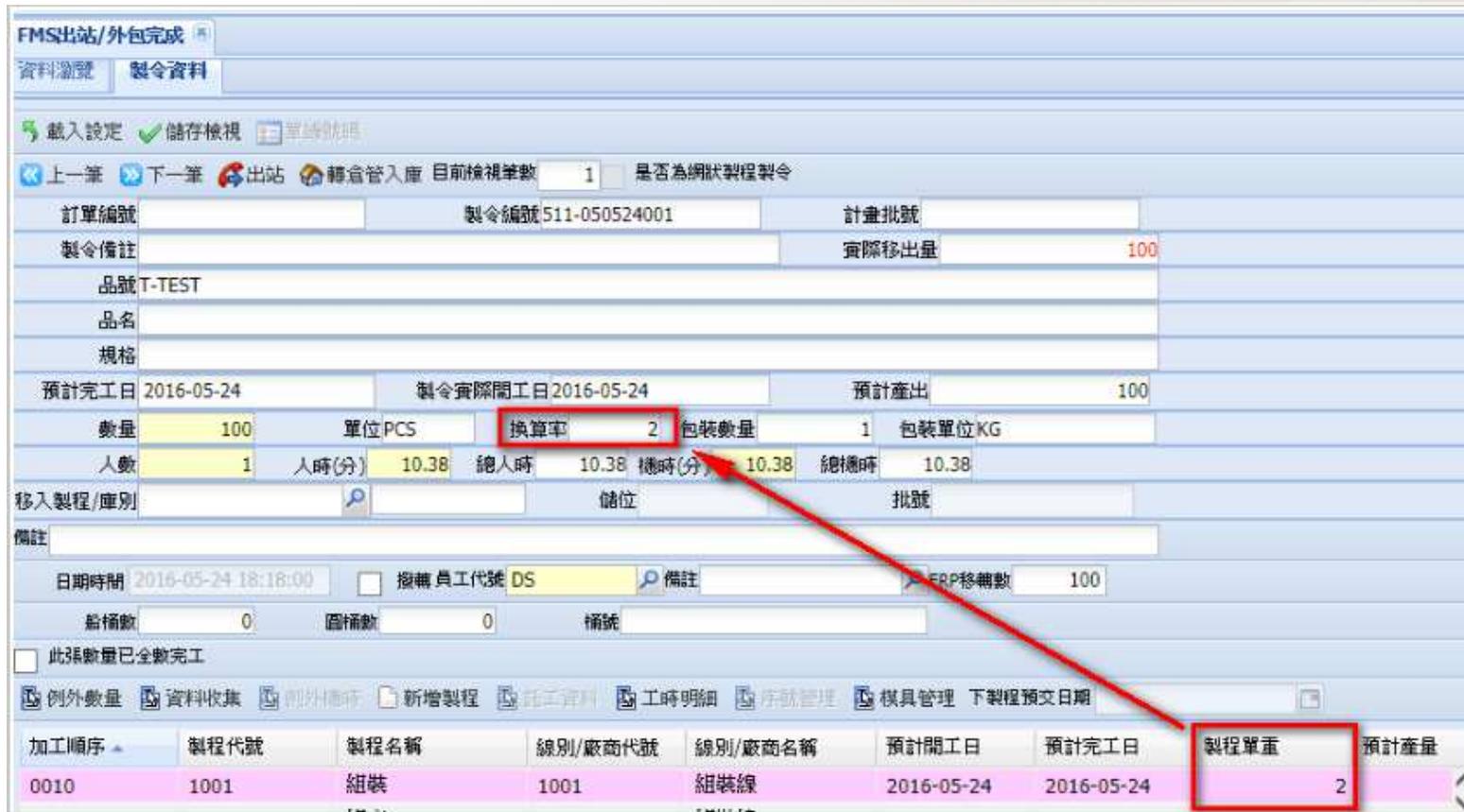
※《補充說明》

- 「船桶數」、「圓桶數」：可輸入數值，數值需 ≥ 0
- 「桶號」：可輸入數值、英文、文字或空白。
- 「單重」依『產品途程建立作業』單身的「製程單重」帶出。

6.扣件模組(13/23)

● FMS出站/外包完成

- 「換算率」載入邏輯：
- 品號的「包裝單位」於庫存單位建立作業有勾選【重量單位】，出站單頭換算率=ERP產品途程建立作業的【本道製程單重】且「換算率」可修改。



FMS出站/外包完成

資料瀏覽 製令資料

載入設定 儲存檢視 單據號碼

← 上一筆 下一筆 出站 轉倉管入庫 目前檢視筆數 1 是否為網狀製程製令

訂單編號	製令編號511-050524001	計畫批號						
製令備註		實際移出量	100					
品號	T-TEST							
品名								
規格								
預計完工日	2016-05-24	製令實際開工日	2016-05-24					
		預計產出	100					
數量	100	單位	PCS					
		換算率	2					
		包裝數量	1					
		包裝單位	KG					
人數	1	人時(分)	10.38					
		總人時	10.38					
		機時(分)	10.38					
		總機時	10.38					
移入製程/庫別		儲位						
		批號						
備註								
日期時間	2016-05-24 18:18:00	撥轉員工代號	DS					
		備註						
		ERP移轉數	100					
箱桶數	0	圓桶數	0					
		桶號						
<input type="checkbox"/>	此張數量已全數完工							
例外數量	資料收集	例外備註	新增製程					
員工資料	工時明細	存儲管理	模具管理					
下製程預交日期								
加工順序	製程代號	製程名稱	線別/廠商代號	線別/廠商名稱	預計開工日	預計完工日	製程單重	預計產量
0010	1001	組裝	1001	組裝線	2016-05-24	2016-05-24	2	

6.扣件模組(14/23)

● FMS出站/外包完成

- 「換算率」載入邏輯：
- 品號的「包裝單位」於庫存單位建立作業沒有勾選【重量單位】，出站單頭換算率=ERP『品號資料建立作業』設定的「品號換算率」且「換算率」不可修改。

FMS出站/外包完成

資料瀏覽 製令資料

載入設定 儲存檢視 單據號碼

← 上一筆 下一筆 → 出站 轉倉管入庫 目前檢視筆數 1 是否為網狀製程製令

訂單編號	製令編號 511-050519006	計畫批號						
製令備註		實際移出量	80					
品號 O-TEST								
品名								
規格								
預計完工日 2016-05-19	製令實際開工日 2016-05-20	預計產出	100					
數量 80	單位 條	換算率 0.5	包裝數量 40 包裝單位組					
人數 1	人時(分) 5950.63	總人時 5950.63	機時(分) 0 總機時 0					
移入製程/庫別	儲位	批號						
備註								
日期時間 2016-05-24 18:19:46	撥轉員工代號 DS	備註	ERP移轉數 80					
船桶數 0	圓桶數 0	桶號						
<input type="checkbox"/> 此張數量已全數完工								
例外數量	資料收集	例外排時	新增製程					
比工資料	工時明細	排班管理	模具管理					
下製程移交日期								
加工順序	製程代號	製程名稱	線別/廠商代號	線別/廠商名稱	預計開工日	預計完工日	製程單重	預計產量
0010	1004	包裝	006	包裝線	2016-05-19	2016-05-19	4	

6.扣件模組(15/23)

● FMS出站/外包完成

- 數量換算邏輯同標準[製造雙單位]品號勾選**定重**邏輯
- 維護「數量」或「包裝數量」會依「換算率」，自動進行換算，換算公式為「數量=換算率*包裝數量」

※《補充說明》

- 修改的「數量」若超過可出站的**最大數量**，系統會有加入控卡。
- 修改的「包裝數量」若超過可出站的**最大數量**，系統會有加入控卡

6.扣件模組(16/23)

● FMS出站/外包完成

- 單頭可維護「船桶數」、「圓桶數」、「桶號」欄位，
- 修改[數量]或[包裝數量]後勾選【此張數量已全數完工】，系統會自動將剩餘數量產生到「短少」數量。
- 回寫ERP移轉單會有盤盈損資料
- **[FMS補出站作業]、[FMS批次出站]異動範圍同[FMS出站/外包完成]**

FMS出站/外包完成

資料瀏覽 製令資料

載入設定 儲存檢視 單據號碼

上一筆 下一筆 出站 轉倉管入庫 目前檢視筆數 1 是否為網狀製程製令

訂單編號 製令編號 511-050524001 計畫批號

製令備註 實際移出量 2.5

品號 T-TEST

品名

規格

預計完工日 2016-05-24 製令實際開工日 2016-05-24

數量 2.5 單位 PCS 換算率 2 包裝數量

人數 1 人時(分) 16.67 總人時 16.67 機時(分) 16.67

移入製程/庫別 儲位

備註

日期時間 2016-05-24 18:24:17 撥轉員工代號 DS 備註

船桶數 0 圓桶數 0 桶號

此張數量已全數完工

例外數量 資料收集 例外撥轉 新增製程 註工資料 工時明細 序號

加工順序	製程代號	製程名稱	線別/廠商代號	線別/廠商名
0010	1001	組裝	1001	組裝線

※《補充說明》

- 「船桶數」、「圓桶數」：可輸入數值，數值需 ≥ 0
- 「桶號」：可輸入數值、英文、文字或空白。
- 回寫ERP移轉單內容會有二筆：
- 〔型態1.正常完成〕，傳入SFT介面的單重、船桶數、圓桶數、桶號。
- 〔型態5.盤盈損〕，『不傳入』SFT介面的單重、船桶數、圓桶數、桶號。

***移轉單建立作業(FMSI20)[DEMO]**

資料(D) 功能(F) 離開(X)

詳細欄位 資料瀏覽

移轉單別 D21 正常移轉單 列印次數 0 更新碼 傳送次數 0

移轉單號 050524002 備註

單據日期 105/05/24 移轉日期 105/05/24 審核狀態 N.不執行電子審核

廠別代號 001 總公司 確認者 DS 系統管理

保稅碼 0.依品號預設

SFT移轉單別 D21 SFT移轉單號 01605240002 EBO拋轉狀態 不需拋轉

移轉資料 發票資料 資料瀏覽

移出類別 1:生產線別 移入類別 1:生產線別

移出部門 1001 移入部門 1001

部門名稱 組裝線 部門名稱 組裝線

幣別 NTS 匯率 1

序號	類型	製令單別	製令單號	產品品號	型態	數量	移轉包裝數量	單重	船桶數	圓桶數	桶號	產品品名	產品規格	急料
0001	2.正式品號	511	050524001	T-TEST	1:正常完成	2.5	4.99	2	0	0				
0002	2.正式品號	511	050524001	T-TEST	5:盤盈損	97.5	3.99	2	0	0				

6.扣件模組(17/23)

● FMS條碼報工

- 刷取「出站」條碼及刷取「製令;工序;製程;生產線」條碼，帶出製程資料。
- 維護「數量」欄位，依「換算率」進行「包裝數量」換算。

FMS條碼報工

工時單位：(分)

未登錄：20 數量(F1)：80 報廢(F2)：0

製令編號：511-050524004 多餘(F9)：0 短少(F3)：0

品號：O-TEST 人時(F4)：1.38 機時(F5)：0

品名： 人數(F7)：1 機台數(F6)：0

規格： 總人時：1.38 總機時：0

工序：0010 機台： 換算率：0.5

製程代號：1004 包裝 工時起始：2016-05-25 09:47:46 工時結束：2016-05-25 09:49:09

線別廠商：006 包裝線 包裝數量：40 報廢包裝數量：0

員工代號：DS 短少包裝數量：0 多餘包裝數量：0

移入製程/庫別： 儲位： 桶號： 桶號

原因： 下製程預交： 桶號

備註： 桶號

船桶數：0 圓桶數：0 桶號

此張數量已全數完工

執行訊息：

※《補充說明》

- 「換算率」來源：
- 品號「包裝單位」沒有設定「重量單位」，「換算率」來源=ERP『品號資料建立作業』設定的「品號換算率」，且「換算率」不可修改。
- 品號「包裝單位」，有設定「重量單位」，則「換算率」來源=依『產品途程建立作業』單身的「製程單重」，且「換算率」可修改。

6.扣件模組(18/23)

● FMS條碼報工

- 後勾選【此張數量已全數完工】，系統會自動將剩餘數量產生到「短少」數量。
- [FMS條碼報工(觸控)]異動範圍同[FMS條碼報工]

※《補充說明》

- 「船桶數」、「圓桶數」：可輸入數值，數值需 ≥ 0
- 「桶號」：可輸入數值、英文、文字或空白。
- 回寫ERP移轉單內容會有二筆：
- (型態1.正常完成)，傳入SFT介面的單重、船桶數、圓桶數、桶號。
- (型態5.盤盈損)，『不傳入』SFT介面的單重、船桶數、圓桶數、桶號。

6.扣件模組(19/23)

● FMS重工

- 「重新指定」、「線上回流」功能異動範圍相同
- 維護「數量」或「包裝數量」會依「換算率」自動進行換算，換算公式為「數量=換算率*包裝數量」
- 新增「船桶數」、「圓桶數」、「桶號」欄位



製令編號:	511-050524005	<input type="radio"/> 重新指定	<input checked="" type="radio"/> 線上回流
品號:	O-TEST	重工數量:	10
製程代號:	1004	重工包裝數量:	5
工序:	0010	包裝單位:	組
生產線代號:	006	換算率:	0.5
生產數量:	95	幣別:	NT\$
生產包裝數量:	47.5	備註:	
單位產出:	1	退回工序:	0010
派工設備:		退回工序代號:	1004
機台名稱:		退回工序名稱:	包裝
重工製令編號:		人時(分):	0
移轉編號:		機時(分):	0
船桶數:	2	重工日期:	2016-05-25 10:43:08
圓桶數:	2	員工代號:	DS
桶號:	TEST2		

※《補充說明》

- 重工檢視畫面「換算率」欄位，預設帶入本道製程的「製程單重」。
- 「換算率」不可修改。

6.扣件模組(20/23)

● FMS重工發放

- [FMS重工發放]操作與標準[重工發放]操作相同，FMS重工發放資料會複製母製令【製程單重】欄位
- 維護「數量」或「包裝數量」會依「換算率」，自動進行換算，換算公式為「數量=換算率*包裝數量」
- 重工發放產生ERP移轉單，單身型態為[3.退回重工]；製令單頭「換算率」值寫回ERP移轉單單身「單重」。

FMS重工發放

製令編號: 511-050524005-rw01

數量: 5 單位: 個 **換算率: 0.5** 包裝數量: 2.5

加工順序	製程代號	製程名稱	類別/廠商代號	類別/廠商名稱	預計開工日	預計完工日	製程單重
0010	1004	包裝	006	包裝線	2016-05-24	2016-05-24	4
0020	1005	CNC	601	裝一線	2016-05-25	2016-05-25	3
0030	1006	NC	007	加工一線	2016-05-26	2016-05-26	2

※《補充說明》

- 「換算率」來源：FMS重工作業的「換算率」
- 「換算率」不可修改。

部門名稱: 包裝線 幣別: NTS 匯率: 1

頭序號	類型	製令單別	製令單號	產品品號	型態	數量	驗收數量	移轉包裝數量	驗收包裝數量	單重	面桶數	船桶數
0001	2.正式品號	511	050524005	0-TEST	3.退回重工	5	5	2.5	2.5	0.5	0	0

6.扣件模組(21/23)

● FMS移轉單憑證

- [FMS移轉單憑證]功能與標準[移轉單憑證]相同，新增【船桶數】、【圓桶數】、【桶號】欄位。

選擇生產線別/加工廠商

起:

迄:

選擇移轉單編號

起:

迄:

移轉日期

起: 2016-05-24

迄: 2016-05-25

選擇製令編號

製表日期: 2016-05-25

移轉編號: D11-050524001

移出類別: 庫別

移出代號: 0001

移出名稱: 成品倉

廠別代號: 001

單據日期: 2016-05-24

移人類別: 生產線別

移入代號: 1001

移入名稱: 組裝線

備

統一編號:

發票聯數: 1

發票日期:

發票號碼:

營業稅率: 5.00 %

確認碼: Y

總移轉數: 200

序號	急料	產品品名	移出工序 / 製程 / 製程名	移轉型態	數量	計價數量
製令編號		產品規格	移入工序 / 製程 / 製程名	計價單位	驗收數量	加工單價
產品品號		單位	使用人時	預交日期	驗退數量	加工金額
檢驗方式	備註		掛號	驗收日期	報廢數量	扣款金額
單重	船桶數	圓桶數	桶號	實際移出量		
0001	N		0010 1001 組裝	投入	100	0
511-050524002			00:00:00 00:00:00		100	0
T-TEST				2016-05-24	0	0
0.01	PCS	0	0		0	0
0002	N		0010 1001 組裝	投入	100	0
511-050524003			00:00:00 00:00:00		100	0
T-TEST				2016-05-24	0	0
0.01	PCS	0	0		0	0

6.扣件模組(22/23)

● FMS品號資料檔

- 查看ERP『品號資料建立作業』匯入的相關資料，包含「包裝單位」、「單重」、「標準途程品號」、「標準途程代號」。

FMS品號資料檔

資料瀏覽

條件: 品號 包含

查詢 進階 載入設定 儲存檢視 儲存條件 進階設定

品號	品名	規格	品項單位	包裝單位	單重	標準途程品號	標準途程代號
000	報價用品號		PCS		1		
032-1351-6004	D.L AL0.35*1.6*...		PCS		1		
1-1-00-0151-...	G-12-015A 150W...		PC	N	1		
1-2-85-06100...	JK25-24S05V RE...		PCS		0		
1-3-BEA-M04...	CABLE 白色組裝...	GRH-100	PCS		0		
1-4-0001	42"直下型背光模...		PCS		0		
101			PCS	KG	0.01	101	0001
102	成品		MM	M	1	102	0001
104			PCS	KG	1	104	0001
15_APS			PCS	KG	0.1	104	0002
2-2-18-2045-...	電感	L.CK FR14.5/6 2G8 J...	PCS		0		
2-2-26-31000...	銘牌		PCS		0		
2-2-31-00002...	變壓器	TFM EER 4.5/6 0.14...	PCS		0		
2-2-85-06100...	JK25-240S05VRE...	未印字	OPCS		0		
2-3-BAD-M04...	防火帽加工	白	PCS		0		
2-3-BAD-Z01-...	胖胖頭上蓋-ABS...		PCS		0	2-3-BAD-Z01-...	001
2-3-BAD-Z01-...	胖胖頭下蓋-ABS...		PCS		0	2-3-BAD-Z01-...	001
2-3-BAD-Z01-...	帽環-ABS-白		PCS		0	2-3-BAD-Z01-...	001
2-3-BCD-M07...	線材白色SR加工		PCS		0		
2-3-ZHCV-00...	GRH-100機板(客...		PCS		0		

關閉分頁 第 1 頁, 共 2 頁

6.扣件模組(23/23)

● FMS製令查詢

- 【資料瀏覽】頁籤，可查看到製令相關資料，包含「數量」、「包裝數量」、「單位」、「包裝單位」
- 【製令資料】頁籤，可查看途程單資料，包含「製程單重」

FMS製令查詢 [X]

資料瀏覽

條件: 製令編號 [v] 包含 [v] ... 查詢 進階 載入設定 儲存檢視 儲存條件 進階設定

檢視 匯出EXCEL

製令編號	品號	製程代號	批量狀態	工序	數量	包裝數量	單位	包裝單位	
生產線: 006-包裝線 (4)									
511-050519006	O-TEST	1004	待出站	0010	80	40	條	組	
511-050524005	O-TEST	1004	待出站	0010	87	43.5	條	組	
511-050524005-rw01	O-TEST	1004	待進站	0010	5	2.5	條	組	
511-050524005-rw02	O-TEST	1004	待進站	0010	8	4	條	組	
					180				
					0010	60	0.6	PCS	KG
					0010	70	0.7	PCS	KG
					0020	100	1	PCS	KG
					0020	10	0.1	PCS	KG
					0010	70	7	PCS	KG
					0010	55	5.5	PCS	KG
					0020	110	3	PCS	KG
					0020	90.1	0.901	MM	M
					0010	100	1	PCS	KG
					0020	90	0.9	MM	M

FMS製令查詢 [X]

資料瀏覽 製令資料

載入設定 儲存檢視

訂單編號 [v] 製令編號 511-050524003 計畫批號 [v]

製令備註 [v]

品號 T-TEST

品名 [v]

規格 [v]

預計完工日 2016-05-24 已發放數量 100 預計產出 100

預計開工日 2016-05-24 發放日期 2016-05-24

狀態碼 3.生產中

加工順序	製程代號	製程名稱	線別/廠商代號	線別/廠商名稱	預計開工日	預計完工日	製程單重	預計產量
0010	1001	組裝	1001	組裝線	2016-05-24	2016-05-24	2	
0020	1002	組立	1001	組裝線	2016-05-25	2016-05-25	3	
0030	1003	組立三	1001	組裝線	2016-05-26	2016-05-26	4	

7.RFID報工模組(1/11)

- 模組功能：透過RFID外部設備刷取Tag ID進行SFT製令的進出站報工動作



- * 設備型號：**HB-2000**
- * **UHF RFID** 手持機
- * 符合**NCC**、**FCC**、**SRRC**認證



The software interface for RFID time reporting, titled 'RFID報工'. It features a grid of input fields for various data points. At the top, there are buttons for '進站' (In Station), '出站' (Out Station), '轉倉入庫' (Transfer to Warehouse), '確定' (Confirm), '聯產品' (Associated Product), '更新' (Refresh), '游標定位' (Cursor Positioning), and '主畫面' (Main Screen). The data fields are organized as follows:

RFID報工		
未登錄: <input type="text" value="0"/>	數量(F1): <input type="text" value="0"/>	工時單位: (分)
製令編號: <input type="text"/>	報廢(F2): <input type="text" value="0"/>	包裝數量: <input type="text" value="0"/>
品號: <input type="text"/>	短少(F3): <input type="text" value="0"/>	報廢包裝數量: <input type="text" value="0"/>
品名: <input type="text"/>	多餘(F9): <input type="text" value="0"/>	短少包裝數量: <input type="text" value="0"/>
規格: <input type="text"/>	人時(F4): <input type="text" value="0"/>	多餘包裝數量: <input type="text" value="0"/>
工序: <input type="text"/>	人數(F7): <input type="text" value="1"/>	機時(F5): <input type="text" value="0"/>
製程代號: <input type="text"/>	總人時: <input type="text" value="0"/>	機台數(F6): <input type="text" value="1"/>
線別廠商: <input type="text"/>	員工代號: <input type="text" value="P"/>	總機時: <input type="text" value="0"/>
工時起始: 2016-05-25 13:37:51	移入製程/庫別: <input type="text"/>	機台: <input type="text"/>
工時結束: 2016-05-25 13:37:51	批號: <input type="text"/>	儲位: <input type="text"/>
原因: <input type="text"/>		下製程預交日: <input type="text"/>
備註: <input type="text"/>		
執行訊息:		

7.RFID報工模組(2/11)

➤ TAG與工單綁定作業

- 功能目的：提供使用者可透過介面綁定RFID卡號與製令編號，並作查詢。
- 操作說明：

《新增》

- 【詳細資料】頁籤，單頭「製令編號」可手動輸入或開窗選擇，「RFID卡號」需刷取「RFID卡號」。



製令編號	卡號	新增時間	修改時間
------	----	------	------

- 點擊【新增】，系統提示訊息「執行完畢」，即可將「製令編號」與「RFID卡號」綁定。



製令編號	卡號	新增時間	修改時間
511-160428013	F2003412012BF000090A17B12321029600045FFBFFFFDC56	2016-05-13 10:56:04	

執行完畢

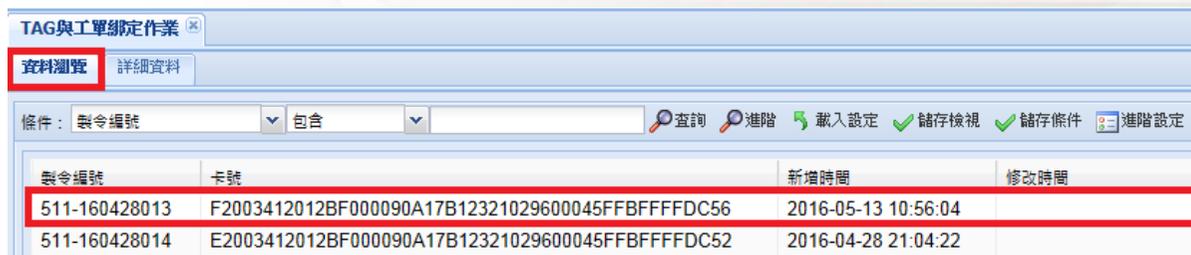
確定

7.RFID報工模組(3/11)

➤ TAG與工單綁定作業

《查詢》

- 【資料瀏覽】頁籤可查詢出「製令編號」與「RFID卡號」已綁定的資料。



製令編號	卡號	新增時間	修改時間
511-160428013	F2003412012BF000090A17B12321029600045FFBFFFFDC56	2016-05-13 10:56:04	
511-160428014	E2003412012BF000090A17B12321029600045FFBFFFFDC52	2016-04-28 21:04:22	

《解除綁定》

- 【資料瀏覽】頁籤，雙擊製令資料，跳至【詳細資料】頁籤。
- 於【詳細資料】頁籤，點擊【刪除】鈕。



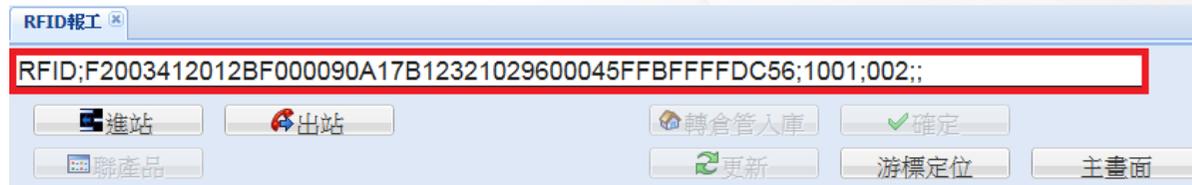
7.RFID報工模組(4 /11)

➤ RFID報工作業

● 操作說明：

《進站》

- 刷取「RFID卡號」，將製令相關資料帶入「製程相關資料」及「最大可進站數量」欄位，【進站】鈕會亮起，系統自動帶出「工時起始」時間，「工時起始」時間預設SFT主機的時間，可手動修改時間。



7.RFID報工模組(5 /11)

➤ RFID報工作業

- 分量進站功能有兩種方式：
 - 數量輸入同【條碼報工】操作。
 - 點擊【確定】鈕，執行訊息顯示「製令已進站完成」，表示進站成功。

The screenshot displays the RFID reporting software interface. It consists of two overlapping windows. The left window shows a form with various input fields and a grid for entering quantities. The right window shows the same form with the '確定' (Confirm) button highlighted, and a message box at the bottom indicating '執行訊息：製令已進站完成' (Execution message: Order has entered station successfully).

RFID報工 (Left Window):

- 未登錄: 0
- 數量(F1): 100
- 製令編號: 511-160428013
- 報廢(F2): 7 8 9 BS
- 品號: 1-4-0001
- 短少(F3): 4 5 6 C
- 品名: 42"直下型背光模組
- 多餘(F9): 1 2 3
- 規格:
- 人時(F4): 0 00
- 工序: 0010
- 人數(F7):
- 製程代號: 1001 組裝
- 總人時:
- 線別廠商: 002 零零二
- 員工代號:
- 工時起始: 2016-05-13 14:03:32
- 移入製程/庫別:
- 工時結束: 2016-05-13 14:03:32
- 批號:
- 下製程預交日:
- 原因:
- 備註:

RFID報工 (Right Window):

- 未登錄: 90
- 數量(F1): 10
- 製令編號: 511-160428013
- 報廢(F2): 0
- 品號: 1-4-0001
- 短少(F3): 0
- 品名: 42"直下型背光模組
- 多餘(F9): 0
- 規格:
- 人時(F4): 0
- 工序: 0010
- 人數(F7): 1
- 製程代號: 1001 組裝
- 總人時: 0
- 線別廠商: 002 零零二
- 員工代號: BS
- 工時起始: 2016-05-13 14:03:32
- 移入製程/庫別:
- 工時結束: 2016-05-13 14:03:32
- 批號:
- 下製程預交日:
- 原因:
- 備註:

執行訊息：製令已進站完成

7.RFID報工模組(6/11)

➤ RFID報工作業

- 若生產線為「一般站」，則不需輸入機台；
- 若生產線為「設備追蹤站」，則需刷取「機台」條碼；
- 若生產線為「派工站」，**RFID卡號需有「機台代號」資訊**，或於生產資訊視窗選取「狀態」為[待進站]的「機台代號」資料，雙擊帶入「機台」欄位。

RFID設備-設定機台代號	派工站-機台資料視窗																		
<p>於RFID設備的「輸出設定」-「標籤碼附加字串功能」設定附加字串，在SFT系統刷取卡號時會帶出【附加字串到前端+RFID卡號+附加字串到後端(工序;製程;生產線;機台代號)】的資料。</p> <p style="color: red;">以下圖設定為例，資料顯示結果： RFID+[卡號]+0030;1003;004;004-FQ1</p> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px;"> <div style="display: flex; flex-direction: column;"> <div style="background-color: #70AD47; color: white; padding: 2px; text-align: center; margin-bottom: 5px;">連線設定</div> <div style="background-color: #70AD47; color: white; padding: 2px; text-align: center; margin-bottom: 5px;">系統設定</div> <div style="background-color: #70AD47; color: white; padding: 2px; text-align: center; margin-bottom: 5px;">過濾設定</div> <div style="background-color: #70AD47; color: white; padding: 2px; text-align: center; margin-bottom: 5px;">輸出設定</div> <div style="background-color: #70AD47; color: white; padding: 2px; text-align: center;">輸出標籤</div> </div> <div style="margin-top: 10px;"> <p>記錄檔設定</p> <p>預設路徑: 程式當前目錄\RollingFileLogs\</p> <hr/> <p>標籤碼輸出長度</p> <p><input checked="" type="radio"/> 標籤碼完整輸出</p> <p><input type="radio"/> 輸出標籤碼前部分長度 <input type="text" value="1"/></p> <p><input type="radio"/> 輸出標籤碼後部分長度 <input type="text" value="1"/></p> <hr/> <p>標籤碼附加字串功能</p> <p><input type="radio"/> 不附加任何字串</p> <p><input checked="" type="radio"/> 附加字串</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-left: 20px;"> <div> <input checked="" type="checkbox"/> 附加字串到前端 <input type="text" value="RFID;"/> </div> <div> <input checked="" type="checkbox"/> 附加Enter </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; margin-left: 20px; margin-top: 5px;"> <div> <input checked="" type="checkbox"/> 附加字串到後端 <input type="text" value=";004-FQ1"/> </div> <div style="border: 1px solid red; padding: 2px; color: blue;"> 前端字串: RFID 後端字串: 0030;1003;004;004-FQ1 </div> </div> </div> </div>	<p>於SFT作業輸入工單資料後會自動跳出生產資訊視窗</p> <div style="border: 1px solid #ccc; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>RFID報工</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between;"> 進站 出站 </div> <div style="margin-top: 10px;"> <p>未登錄: <input checked="" type="checkbox"/> 確定</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>狀態</th> <th>數量</th> <th>源工順序</th> <th>製程代號</th> <th>生產線代號</th> <th>機台代號</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>待進站</td> <td>950030</td> <td>1003</td> <td>1003</td> <td>004</td> <td>004-EQ1</td> </tr> <tr> <td>待出站</td> <td>50030</td> <td>1003</td> <td>1003</td> <td>004</td> <td>004-EQ1</td> </tr> </tbody> </table> </div> </div>	狀態	數量	源工順序	製程代號	生產線代號	機台代號	待進站	950030	1003	1003	004	004-EQ1	待出站	50030	1003	1003	004	004-EQ1
狀態	數量	源工順序	製程代號	生產線代號	機台代號														
待進站	950030	1003	1003	004	004-EQ1														
待出站	50030	1003	1003	004	004-EQ1														

7.RFID報工模組(7/11)

➤ RFID報工作業

《出站》

- 刷取「RFID卡號」，將製令相關資料帶入畫面。
- 【出站】鈕會亮起，系統自動帶出「工時結束」時間，「工時結束」時間預設SFT主機的時間，可手動修改時間。

The screenshot displays the 'RFID報工' (RFID Reporting) software interface. At the top, a text box contains the RFID card number: `RFID:F2003412012BF000090A17B12321029600045FFBFFFFDC56;1001;002;:`. Below this are buttons for '進站' (In Station), '出站' (Out Station), '轉倉管入庫' (Transfer Warehouse In), '更新' (Refresh), '游標定位' (Cursor Positioning), and '確定' (Confirm). The '出站' button is highlighted in red.

The main data entry area contains several fields:

- 未登錄: 0
- 數量(F1): 10
- 報廢(F2): 0
- 短少(F3): 0
- 多餘(F9): 0
- 人時(F4): 30.23
- 人數(F7): 1
- 總人時: 30.23
- 員工代號: ds
- 製令編號: 511-160428013
- 品號: 1-4-0001
- 品名: 42"直下型背光模組
- 規格:
- 工序: 0010
- 製程代號: 1001 組裝
- 線別廠商: 002 零零二
- 工時起始: 2016-05-13 14:03:32
- 移入製程/庫別:
- 批號:
- 工時結束: 2016-05-13 14:33:46
- 包裝數量: 0
- 報廢包裝數量: 0
- 短少包裝數量: 0
- 多餘包裝數量: 0
- 機時(F5): 30.23
- 機台數(F6): 1
- 總機時: 30.23
- 機台: 100 100
- 備位:
- 下製程預交日:

On the right side, there is a '工時結束' (End Time) field showing '2016-05-13 14:33:46' and a '原因' (Reason) field. Below these is a calendar for May 2016, with the 13th highlighted. A green arrow points from the '工時結束' field to the calendar. At the bottom right, there is a '執行訊息' (Execution Message) section and a '聯產品' (Associated Product) field.

7.RFID報工模組(8/11)

➤ RFID報工作業

- 出站功能：
 1. 出站功能同【條碼報工】操作。
 2. 點擊【確定】鈕，執行訊息顯示「出站成功」，並顯示「移轉單號」及「報工單號」。

The screenshot displays the 'RFID報工' (RFID Reporting) interface. The '出站' (Exit) function is active. The interface includes the following elements:

- Buttons:** 進站, 出站, 轉倉管入庫, 確定, 更新, 游標定位, 主畫面.
- Input Fields:** 未登錄 (0), 製令編號 (511-160428013), 品號 (1-4-0001), 品名 (42"直下型背光模組), 規格, 工序 (0010), 製程代號 (1001 組裝), 線別廠商 (002 零零二), 工時起始 (2016-05-13 14:03:32), 工時結束 (2016-05-13 14:33:46).
- Reporting Grid:**

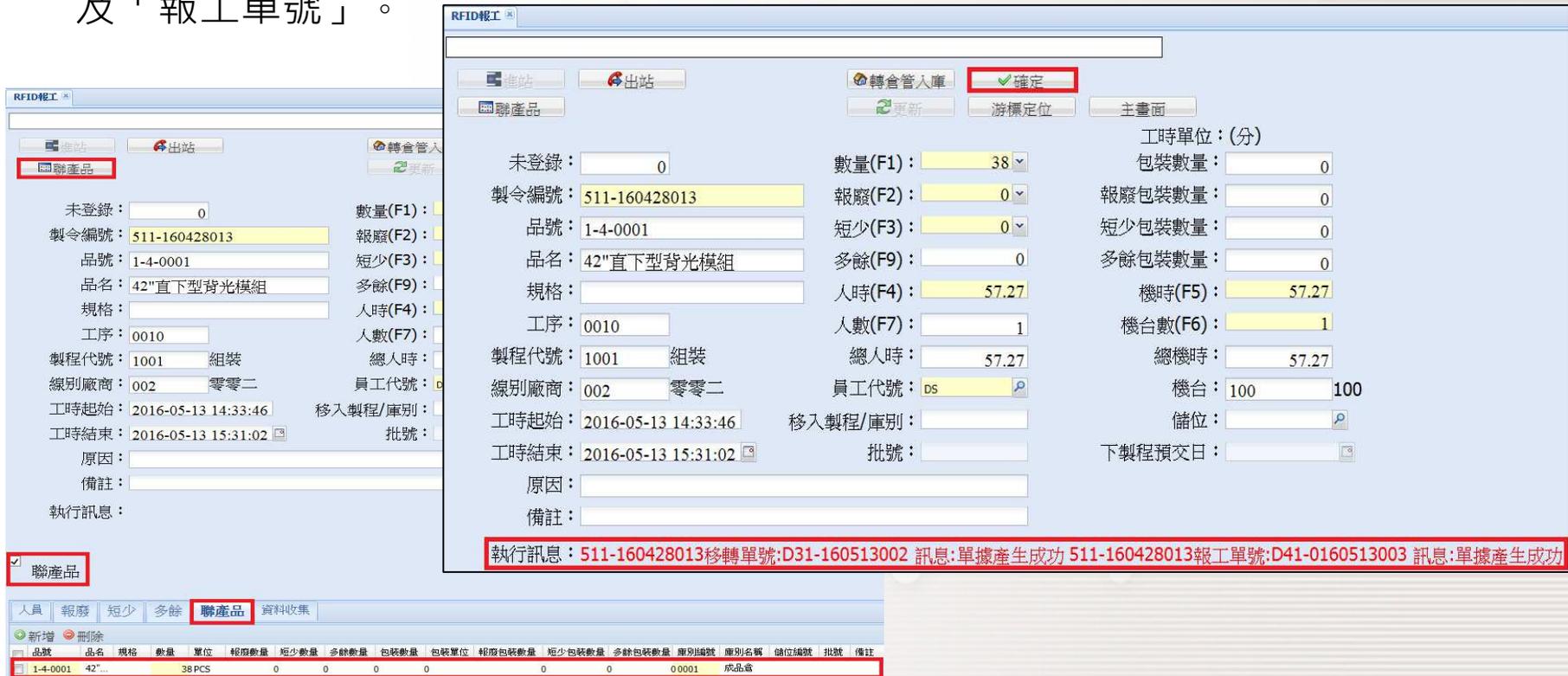
數量(F1):	10			
報廢(F2):	7	8	9	BS
短少(F3):				
多餘(F9):	4	5	6	C
人時(F4):	1	2	3	
人數(F7):	0	00	.	
- Summary:** 工時單位: (分), 包裝數, 報廢包裝數量, 短少包裝數量, 多餘包裝數量, 機台數(F5), 機台數(F6), 總機時, 機台: 100, 100, 備位, 下製程預交日.
- Bottom Bar:** 人員, 報廢, 短少, 多餘, 聯產品, 資料收集. 刪除, 群組, 原因代號, 原因, 數量.
- Execution Message:** 執行訊息: 511-160428013移轉單號:D21-160513002 訊息:單據產生成功 511-160428013報工單號:D41-0160513001 訊息:單據產生成功

7.RFID報工模組(9/11)

➤ RFID報工作業

《聯產品》

- 聯產品的使用必須在出站功能上執行，必須先刷取「RFID卡號」，將製令資料帶出。
- 點擊【聯產品】鈕，系統會自動帶入一筆此單頭品號的資訊。
- 資料維護完畢點擊【確定】鈕，執行訊息顯示「出站成功」，並顯示「移轉單號」及「報工單號」。



RFID報工

進站 出站 轉倉管入庫 確定 更新 游標定位 主畫面

聯產品

未登錄: 0 數量(F1): 38 工時單位: (分)

製令編號: 511-160428013 報廢(F2): 0 包裝數量: 0

品號: 1-4-0001 短少(F3): 0 報廢包裝數量: 0

品名: 42"直下型背光模組 多餘(F9): 0 短少包裝數量: 0

規格: 人時(F4): 57.27 多餘包裝數量: 0

工序: 0010 人數(F7): 1 機時(F5): 57.27

製程代號: 1001 組裝 總人時: 57.27 機台數(F6): 1

線別廠商: 002 零零二 員工代號: DS 總機時: 57.27

工時起始: 2016-05-13 14:33:46 移入製程/庫別: 機台: 100 100

工時結束: 2016-05-13 15:31:02 批號: 儲位: 下製程預交日:

原因: 備註: 執行訊息: 511-160428013移轉單號:D31-160513002 訊息:單據產生成功 511-160428013報工單號:D41-0160513003 訊息:單據產生成功

聯產品

人員 報廢 短少 多餘 聯產品 資料收集

新增 刪除

品號	品名	規格	數量	單位	報廢數量	短少數量	多餘數量	包裝數量	包裝單位	報廢包裝數量	短少包裝數量	多餘包裝數量	庫別編號	庫別名稱	儲位編號	批號	備註
1-4-0001	42"		38	PCS	0	0	0	0		0	0	0	0001	成品倉			

7.RFID報工模組(10/11)

➤ RFID報工作業

《轉倉管入庫》

- 轉倉管入庫的使用必須在出站功能上執行，必須先刷取「RFID卡號」，將製令資料帶出
- 確認資料無誤後，點擊【轉倉管入庫】鈕，執行訊息顯示「轉倉管入庫完成」，並顯示「報工單號」。



RFID報工

進站 出站 轉倉管入庫 確定 更新 游標定位 主畫面

未登錄: 14 數量(F1): 2 工時單位:(分) 包裝數量: 0

製令編號: 511-160428013 報廢(F2): 0 報廢包裝數量: 0

品號: 1-4-0001 短少(F3): 0 短少包裝數量: 0

品名: 42"直下型背光模組 多餘(F9): 0 多餘包裝數量: 0

規格: 人時(F4): 1.5 機時(F5): 1.5

工序: 0010 人數(F7): 1 機台數(F6): 1

製程代號: 1001 組裝 總人時: 1.5 總機時: 1.5

線別廠商: 002 零零二 員工代號: DS 機台: 100 100

工時起始: 2016-05-13 15:48:06 移入製程/庫別: 儲位: 100

工時結束: 2016-05-13 15:49:36 批號: 下製程預交日:

原因: 備註:

執行訊息: 511-160428013報工單號:D41-0160513007 訊息:單據產生成功

7.RFID報工模組(11/11)

➤ RFID報工作業

《更新》

- 於出站資料尚未確認送出前，點擊【更新】鈕，系統會重新帶入「工時結束」時間，「工時結束」時間抓取當下的系統時間。



RFID報工

進站 出站 轉倉管入庫 確定 更新 游標定位 主畫面

未登錄: 0 數量(F1): 74 工時單位: (分)

製令編號: 511-160428013 報廢(F2): 0 包裝數量: 0

品號: 1-4-0001 短少(F3): 0 報廢包裝數量: 0

品名: 42"直下型背光模組 多餘(F9): 0 短少包裝數量: 0

規格: 人時(F4): 5511.8 多餘包裝數量: 0

工序: 0010 人數(F7): 1 機時(F5): 5511.8

製程代號: 1001 組裝 總人時: 5511.8 機台數(F6): 1

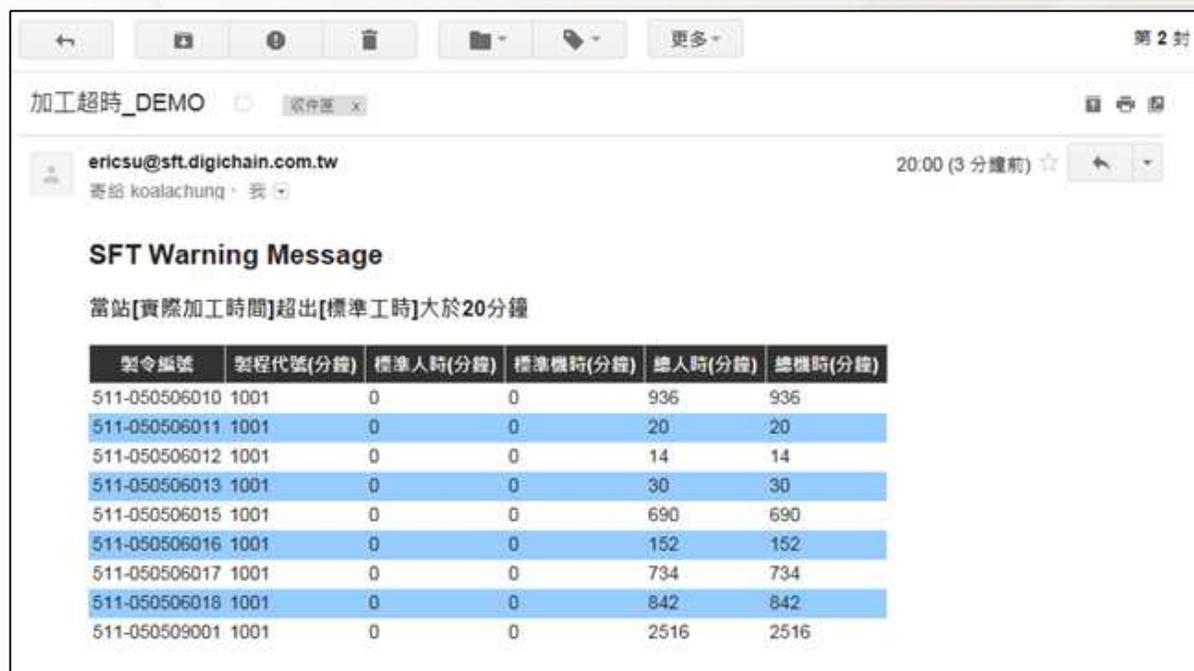
線別廠商: 002 零零二 員工代號: DS 機台: 100 100

工時起始: 2016-05-13 15:49:36 移入製程/庫別: 儲位: 100

工時結束: 2016-05-19 11:41:24 批號: 下製程預交日:

8.即時預警模組(1/9)

- 模組功能：經由生產事件的條件設定，當生產狀況達到所設定的條件下，則透過系統定時或是即時的方式，**主動發送Mail、推播訊息至手機、平板APP**，以便管理者**即時控管現場生產狀況**，系統提供「機台」、「製程」、「品號」、「工單」、「工單製程」等五種維度的事件設定。
- 功能限制：
 1. 須**搭配鼎新APP平台M-Cloud**才可整合手機訊息推播功能



加工超時_DEMO

ericstu@sft.digichain.com.tw 20:00 (3分鐘前)

寄給 koalachung、我

SFT Warning Message

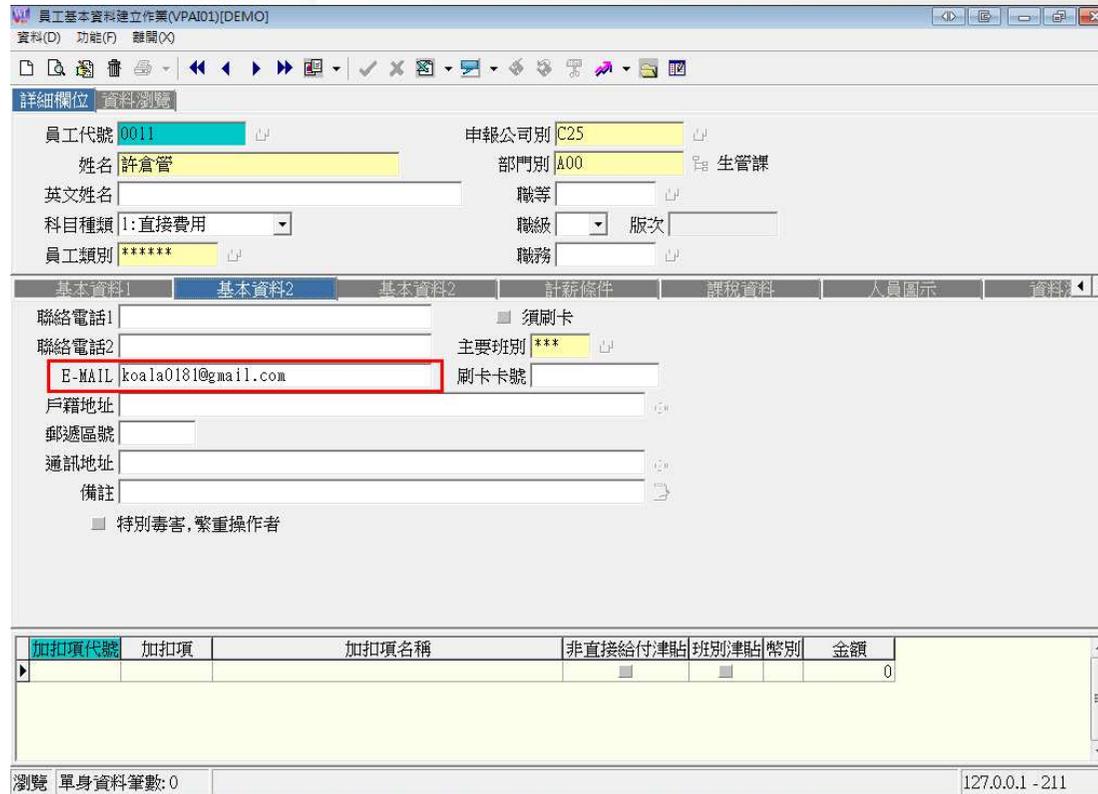
當站[實際加工時間]超出[標準工時]大於20分鐘

製令編號	製程代號(分鐘)	標準人時(分鐘)	標準機時(分鐘)	總人時(分鐘)	總機時(分鐘)
511-050506010	1001	0	0	936	936
511-050506011	1001	0	0	20	20
511-050506012	1001	0	0	14	14
511-050506013	1001	0	0	30	30
511-050506015	1001	0	0	690	690
511-050506016	1001	0	0	152	152
511-050506017	1001	0	0	734	734
511-050506018	1001	0	0	842	842
511-050509001	1001	0	0	2516	2516

8.即時預警模組(2/9)

➤ E-mail群組維護作業

- 模組功能：透過此作業設定E-mail群組人員清單
- 操作說明：
 - 於ERP 人事薪資管理系統 \ 基本資料管理 \ 『員工基本資料建立作業』，建立人員E-MAIL資料



員工基本資料建立作業(VPA01)(DEMO)

資料(D) 功能(F) 離開(X)

詳細欄位 資料瀏覽

員工代號 0011 申報公司別 C25
姓名 許倉管 部門別 A00 生管課
英文姓名
科目種類 1: 直接費用 職等
員工類別 ***** 職級 版次
職務

基本資料1 基本資料2 基本資料2 計薪條件 課稅資料 人員圖示 資料

聯絡電話1 須刷卡
聯絡電話2 主要班別 ***
E-MAIL koala0181@gmail.com 刷卡卡號
戶籍地址
郵遞區號
通訊地址
備註
特別毒害, 繁重操作者

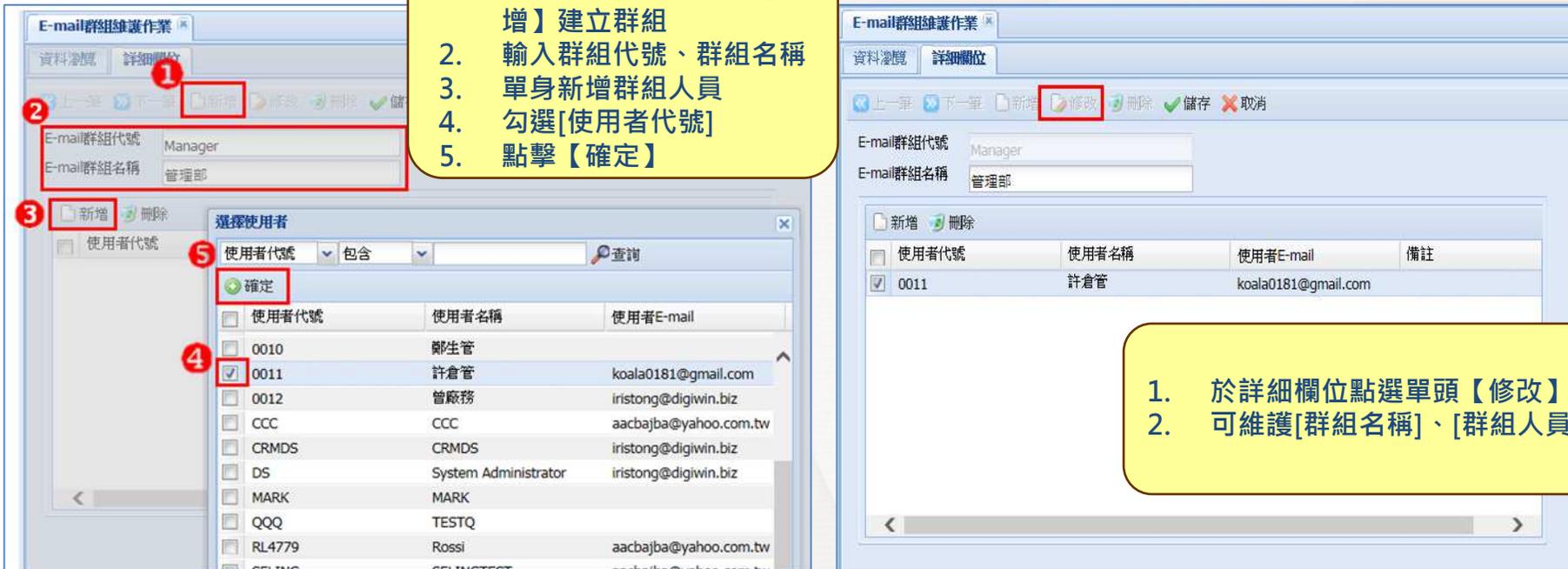
加扣項代號	加扣項	加扣項名稱	非直接給付津貼	班別津貼	幣別	金額
						0

瀏覽 單身資料筆數: 0 127.0.0.1 - 211

8.即時預警模組(3/9)

➤ E-mail群組維護作業

- 建立E-mail群組以及該群組的使用者清單資料。
- 可維護群組清單資料。



The screenshot shows two steps of the E-mail group management process. The left window shows the 'Add' process, and the right window shows the 'Edit' process.

Step 1 (Left Window): The 'Add' button is highlighted with a red box and a '1'. The 'E-mail群組代號' field contains 'Manager' and 'E-mail群組名稱' contains '管理部'. The 'Select User' dialog box is open, showing a list of users. The 'Confirm' button is highlighted with a red box and a '5'. The user '0011' is selected in the list, with a red box and a '4' next to it.

Step 2 (Right Window): The 'Edit' button is highlighted with a red box and a '1'. The 'E-mail群組代號' field contains 'Manager' and 'E-mail群組名稱' contains '管理部'. The table below shows the user list:

使用者代號	使用者名稱	使用者E-mail	備註
<input checked="" type="checkbox"/>	0011	許倉管	koala0181@gmail.com

Step 3 (Right Window): The 'Edit' button is highlighted with a red box and a '2'. The table below shows the user list:

使用者代號	使用者名稱	使用者E-mail	備註
<input checked="" type="checkbox"/>	0011	許倉管	koala0181@gmail.com

1. 於詳細欄位點選單頭【新增】建立群組
2. 輸入群組代號、群組名稱
3. 單身新增群組人員
4. 勾選[使用者代號]
5. 點擊【確定】

1. 於詳細欄位點選單頭【修改】
2. 可維護[群組名稱]、[群組人員]

8.即時預警模組(4/9)

➤ 預警事件觸發條件設定作業

- 模組功能：設定「機台」、「製程」、「品號」、「工單」、「工單製程」的觸發事件，當事件發生時可自動發送[E-Mail郵件]至個人信箱，或推播訊息至鼎捷行動平台APP。
- 操作說明：
 - 於「機台」、「製程」、「品號」、「工單」、「工單製程」頁籤中【新增】、【刪除】須控管的生產事件內容。



觸發事件名稱	觸發事件說明	運算子	事件設定(統計)值	事件單位	發送Mail群組	郵
<input type="checkbox"/> 故障時間累計	設備故障時間(修機時間)累計	大於	30	分鐘	test	設
<input type="checkbox"/> 本日良率	當(日)良率	小於	90	百分比	Manager	本
<input type="checkbox"/> 本周良率	當(週)良率	小於	90	百分比	test	本
<input type="checkbox"/> 本月良率	當(月)良率	小於等於	90	百分比	Manager	良
<input type="checkbox"/> 設備故障	設備故障時間(修機時間)累計	大於等於	2	小時	AC	機

機台代號	機台名稱
<input type="checkbox"/> 0001-2	
<input type="checkbox"/> 00060	B-00060
<input type="checkbox"/> 002	機台2

※ 《機台》

• 觸發事件：

1. 設備故障時間(修機時間)累計
2. 當(日)良率
3. 當(週)良率
4. 當(月)良率

• 備註：

觸發事件可於單身BY【機台】或【全域】設定

8.即時預警模組(5/9)

➤ 預警事件觸發條件設定作業



觸發事件名稱	觸發事件說明	運算子	事件設定(統計)值	事件單位	發送Mail群組	郵
<input type="checkbox"/>	本日良率	小於	95	百分比	test	怎
<input type="checkbox"/>	本周良率	小於	90	百分比	test	鐘
<input type="checkbox"/>	本月良率	小於	85	百分比	test	洗
<input checked="" type="checkbox"/>	本日良率	小於等於	80	百分比	Manager	良

製程代號	製程名稱	製程敘述
<input type="checkbox"/>	0001	TEST1
<input type="checkbox"/>	0003	TEST3
<input type="checkbox"/>	0012	製程2

※ 《製程》

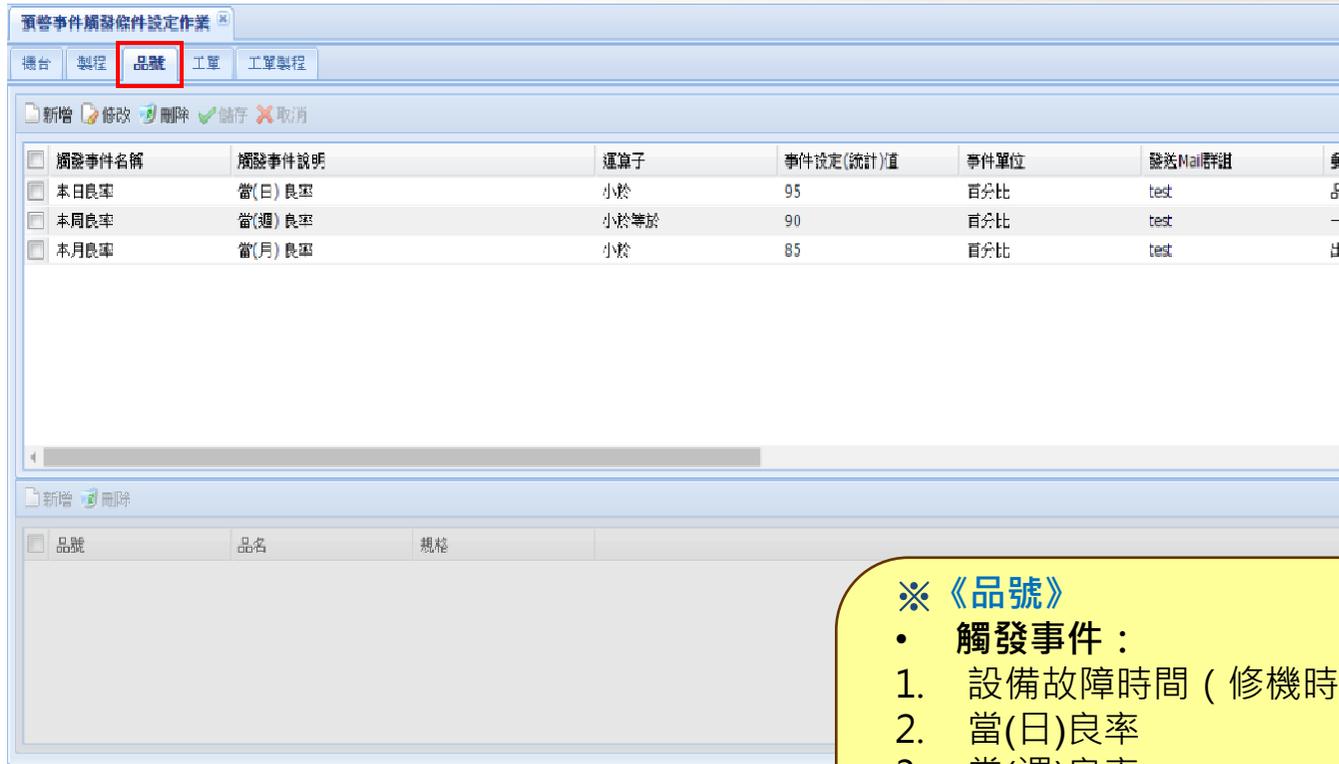
- 觸發事件：
 - 當(日)良率
 - 當(週)良率
 - 當(月)良率

• 備註：

觸發事件可於單身BY【製程】或【全域】設定

8.即時預警模組(6/9)

➤ 預警事件觸發條件設定作業



<input type="checkbox"/>	觸發事件名稱	觸發事件說明	運算子	事件設定(統計)值	事件單位	發送Mail群組	郵
<input type="checkbox"/>	本日良率	當(日)良率	小於	95	百分比	test	品
<input type="checkbox"/>	本周良率	當(週)良率	小於等於	90	百分比	test	-
<input type="checkbox"/>	本月良率	當(月)良率	小於	85	百分比	test	出

※ 《品號》

• 觸發事件：

1. 設備故障時間 (修機時間) 累計
2. 當(日)良率
3. 當(週)良率
4. 當(月)良率

• 備註：

觸發事件可於單身BY【品號】或【全域】設定

8.即時預警模組(7/9)

➤ 預警事件觸發條件設定作業



<input type="checkbox"/>	觸發事件名稱	觸發事件說明	運算子	事件設定(統計)值	事件單位	發送Mail群組	郵
<input type="checkbox"/>	工單暫停	工單暫停	大於	1	分鐘	Manager	工
<input type="checkbox"/>	工單整體良率	工單整體良率	小於	70	百分比	test	工
<input type="checkbox"/>	工單開置	工單未進行任何動作	大於等於	1	小時	test	工
<input type="checkbox"/>	工單逾期	工單未完成，且超出製令預計完工日	大於等於	1	天數	test	工

※ 《工單》

- 觸發事件：
 1. 工單整體良率
 2. 工單暫停
 3. 工單未進行任何動作
 4. 工單未完成，且超出製令預計完工日

8.即時預警模組(8/9)

➤ 預警事件觸發條件設定作業



<input type="checkbox"/>	觸發事件名稱	觸發事件說明	運算子	事件設定(統計)值	事件單位	發送Mail群組	郵
<input type="checkbox"/>	單站不良率	工單出站後,單站良率	小於	75	百分比	test	單
<input type="checkbox"/>	工單製程逾期	工單未完成,且超出製程預計完工日	大於	1	天數	test	工
<input type="checkbox"/>	工單加工太久	當站[實際加工時間]超出[標準工時]	大於	2	小時	test	工

※ 《工單製程》

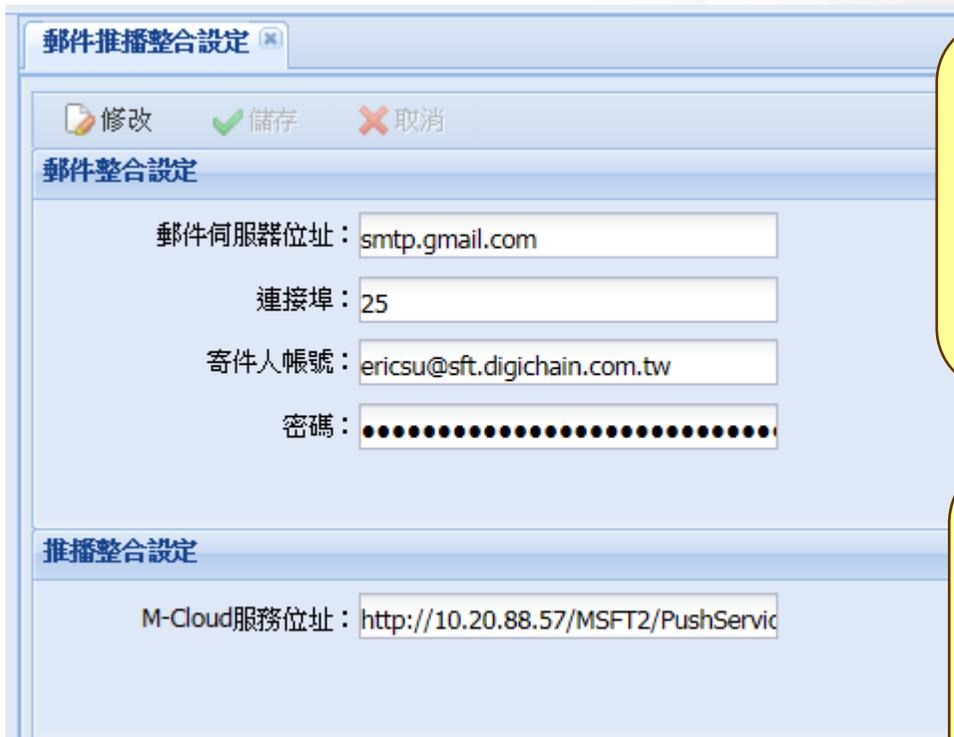
• 觸發事件：

1. 工單出站後,單站良率
2. 工單未完成,且超出製程預計完工日
3. 當站[實際加工時間]超出[標準工時]

8.即時預警模組(9/9)

➤ 郵件推播整合設定作業

- 模組功能：透過此作業設定的「郵件伺服器」或是M-cloud站台，可自動發送mail至個人信箱及此推播訊息至鼎捷行動平台APP。



※ 《郵件整合設定》

- 郵件伺服器位址：設定公司Mail Server伺服器 (SMTP)
- 連接埠：設定公司Mail Server Port
- 寄件人帳號：設定SMTP寄件者E-Mail帳號
- 密碼：設定SMTP寄件者E-Mail密碼

※ 《推撥整合設定》

- **M-Cloud服務位址**：
http:// [M-Cloud主機IP]/MSFT2/PushService.asmx
- 備註：M-Cloud為鼎新APP平台，須購買M-Cloud系統才可使用手機推撥整合功能

9.IE瀏覽器安全性設定(1/2)

- 功能：自動設置IE安全性等級，以符合SFT建議之設定，並可將SFT網頁IP加入「信任的網站」。

The image shows a two-step process. The top part is the SFT Shop Floor Tracking login page with fields for '登入帳號' (DS), '登入密碼', and '登入公司別' (DEMO). A red box highlights the '環境設定' button. The bottom part is the 'SFT環境設定' tool interface. It includes a '設定工具' button and a table of system settings. A red arrow points from the '環境設定' button to the '設定工具' button. Below the tool is a Windows security warning dialog for 'ie_check.exe' with the '執行(R)' button highlighted.

SFT環境設定

請點選下列「設定工具」連結進行下載，並執行SFT環境設定

設定工具 此工具將自動完成安全性等級設置，並可將 SFT 加入信任網站
彈出瀏覽器環境設定提示，請先輸入SFI IP網址，加入信任的網站，之後按下「變更」的設定，以符合 SFT建議的設定，即完成

序	設定項目	SFT建議設定	目前的設定
1	作業系統 ActiveX 控制項	啟用	啟用
2	作業系統 ActiveX 安裝	啟用	啟用
3	作業系統 ActiveX 安裝	啟用	啟用
4	網路下載的 ActiveX 控制項	啟用	啟用
5	網路下載的 ActiveX 控制項	啟用	啟用
6	網路下載的 ActiveX 控制項	啟用	啟用
7	網路下載的 ActiveX 控制項	啟用	啟用
8	網路下載的 ActiveX 控制項	啟用	啟用
9	網路下載的 ActiveX 控制項	啟用	啟用
10	網路下載的 ActiveX 控制項	啟用	啟用
11	網路下載的 ActiveX 控制項	啟用	啟用
12	網路下載的 ActiveX 控制項	啟用	啟用
13	網路下載的 ActiveX 控制項	啟用	啟用
14	網路下載的 ActiveX 控制項	啟用	啟用
15	網路下載的 ActiveX 控制項	啟用	啟用
16	網路下載的 ActiveX 控制項	啟用	啟用

您要執行或儲存來自 10.40.70.33 的 ie_check.exe (102 KB)?
這個類型的檔案可能會對您的電腦造成傷害。

執行(R) 儲存(S) 取消(O)

- 點擊首頁【環境設定】按鈕。
- 點擊【設定工具】出現提示“是否執行或儲存ie_check_exe”，點擊【執行】

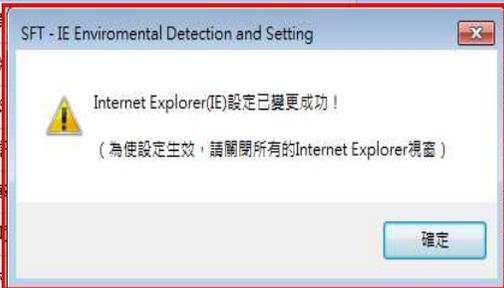
9.IE瀏覽器安全性設定(2/2)

目前您的電腦環境狀態			
作業系統	Microsoft Windows 7		
螢幕解析度	全彩 (32 位元) 1360 x 768 像素		
瀏覽器	Internet Explorer(IE) 9.0		
支援Javascript	JavaScript 1.3		

SFT - 瀏覽器環境設定			
No	設定/調整項目	SFT 建議設定	您目前的設定
1	下載簽名的 ActiveX 控制項	提示	啟用
2	下載未簽署的 ActiveX 控制項	提示	啟用
3	自動提示 ActiveX 控制項	啟用	啟用
4	起始不標示為安全的 ActiveX 控制項	提示	啟用
5	執行 ActiveX 控制項	啟用	啟用
6	標示為安全的 ActiveX 控制項	啟用	啟用
7	指令碼處理 - ActiveX 控制項	啟用	啟用
8	雜項 - 允許網頁使用受限制的通訊埠	啟用	提示
9	檢查儲存的畫面是否有更新	每次訪問網頁時	每次訪問網頁時
10	編碼 - 自動選擇	啟用	選取
11	隱私權 - 開啟快顯封鎖	啟用	啟用
12	雜項 - 使用快顯封鎖程式	停用	停用
13	Yahoo! 工具列 - 啟用防止彈出視窗功能	停用 / 未安裝	停用
14	Google 工具列 - 啟用防止彈出視窗功能	停用 / 未安裝	停用
15	下載 - 檔案下載	啟用	啟用
16	請輸入 SFT 網址 IP (例如: 10.40.70.25) 加入到信任的網站	10.40.70.33	

變更我的設定，以符合 SFT 建議的設定

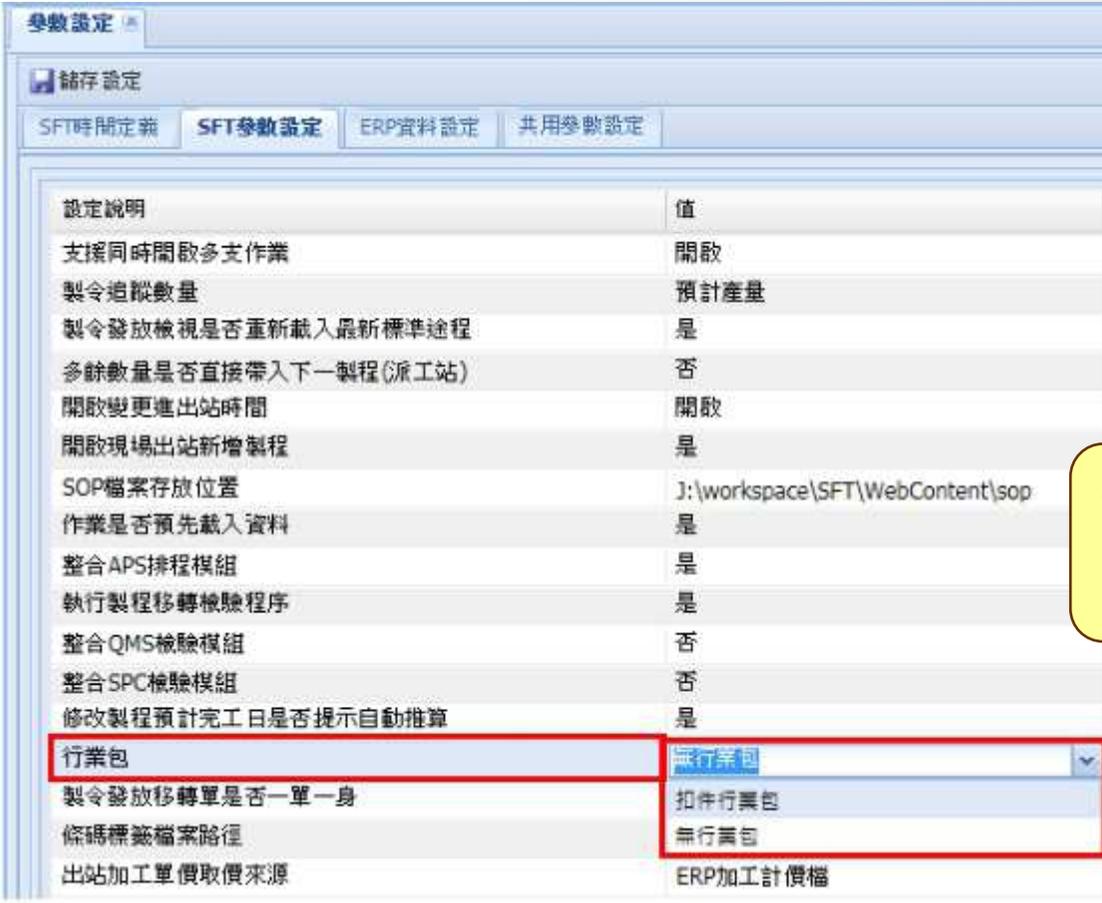
關閉視窗



- 輸入「SFT網址IP」
- 點擊【變更我的設定，以符合SFT建議的設定】
- 出現「Internet Explorer(IE)設定已變更成功!」
- 須重新啟動IE瀏覽器。

10.行業包

- 新增參數設定「**行業包**」，由此參數決定此公司別是否依照【扣件行業包】的製程數量移轉邏輯進行生產

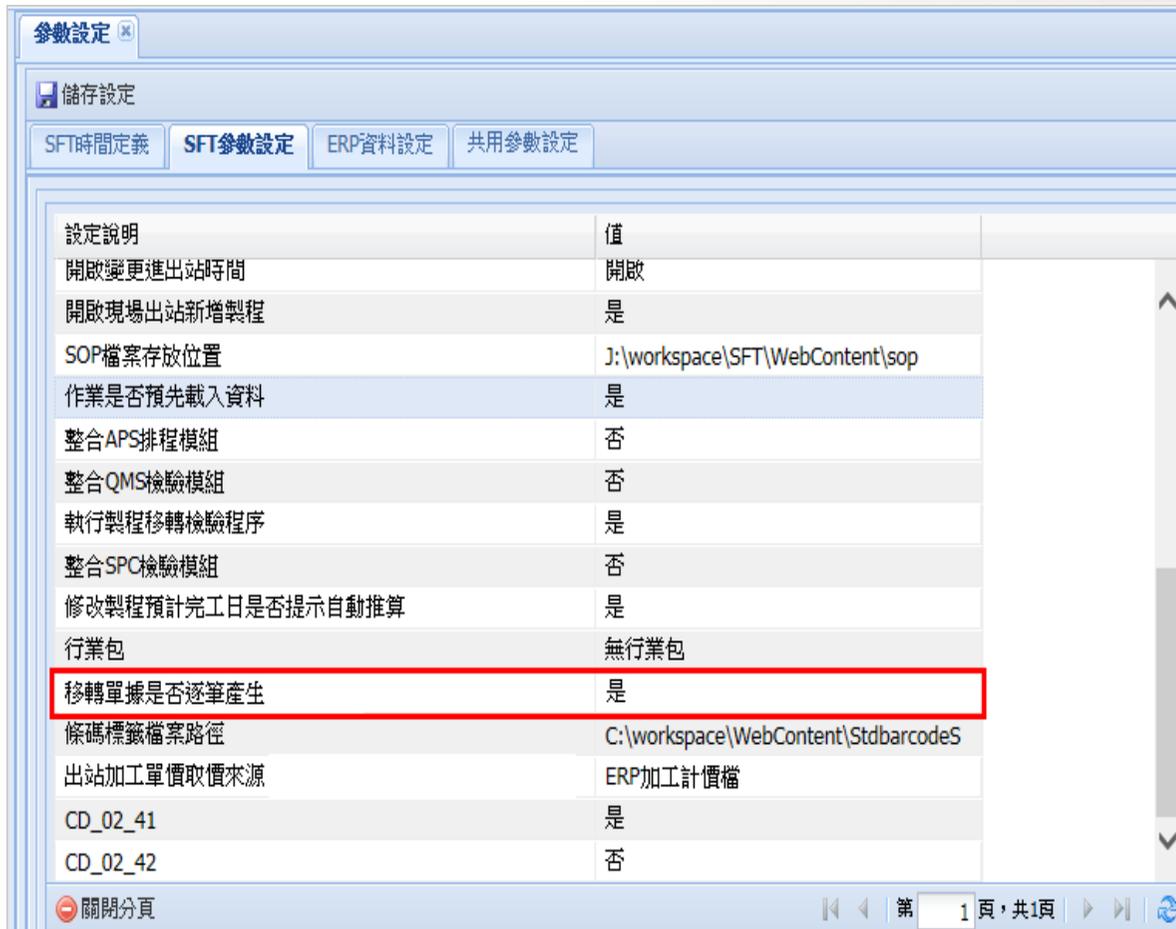


設定說明	值
支援同時開啟多支作業	開啟
製令追蹤數量	預計產量
製令發放檢視是否重新載入最新標準途程	是
多餘數量是否直接帶入下一製程(派工站)	否
開啟變更進出站時間	開啟
開啟現場出站新增製程	是
SOP檔案存放位置	J:\workspace\SFT\WebContent\sop
作業是否預先載入資料	是
整合APS排程模組	是
執行製程移轉檢驗程序	是
整合QMS檢驗模組	否
整合SPC檢驗模組	否
修改製程預計完工日是否提示自動推算	是
行業包	無行業包
製令發放移轉單是否一單一身	扣件行業包
條碼標籤檔案路徑	無行業包
出站加工單價取價來源	ERP加工計價檔

- 系統操作請參考【新增功能 / 6.扣件模組(參數:行業包)】章節

11. 移轉單據是否逐筆產生

- 新增參數設定「**移轉單據是否逐筆產生**」，由此參數決定[發放]、[出站]、[製程檢驗]產生移轉單時是否要拆單產生。



設定說明	值
開啟變更進出站時間	開啟
開啟現場出站新增製程	是
SOP檔案存放位置	J:\workspace\SFT\WebContent\sop
作業是否預先載入資料	是
整合APS排程模組	否
整合QMS檢驗模組	否
執行製程移轉檢驗程序	是
整合SPC檢驗模組	否
修改製程預計完工日是否提示自動推算	是
行業包	無行業包
移轉單據是否逐筆產生	是
條碼標籤檔案路徑	C:\workspace\WebContent\StdbarcodeS
出站加工單價取價來源	ERP加工計價檔
CD_02_41	是
CD_02_42	否

- 參數設定**[是]**，多筆製令同時執行發放/出站/製程檢驗時，會**個別**製令產生ERP移轉單。
- 參數設定**[否]**，多筆製令同時執行製令發放/出站/製程檢驗時，若**移出部門及移入部門相同**，會回寫同一張移轉單。

12. 條碼標籤檔案路徑

- 新增參數設定「[條碼標籤檔案路徑](#)」，由此參數為途程單憑證【條碼標籤列印(帝商)】的檔案存放路徑
- 檔案存放路徑預設：
 - SFT安裝主機\SFT安裝磁區：\workspace\WebContent\StdbarcodeS



設定說明	值
支援同時開啟多支作業	開啟
製令追蹤數量	預計產量
製令發放檢視是否重新載入最新標準途程	是
多餘數量是否直接帶入下一製程(派工站)	否
開啟變更進出站時間	開啟
開啟現場出站新增製程	是
SOP檔案存放位置	J:\workspace\SFT\WebContent\sop
作業是否預先載入資料	是
整合APS排程模組	是
執行製程移轉檢驗程序	是
整合QMS檢驗模組	否
整合SPC檢驗模組	否
修改製程預計完工日是否提示自動推算	是
行業包	無行業包
製令發放移轉單是否一單一身	否
條碼標籤檔案路徑	C:\workspace\WebContent\StdbarcodeS
出站加工單價取價來源	ERP加工計價檔

- 系統操作請參考【調整功能 / 1.途程單憑證】章節

13. 出站加工單價取價來源

- 製令匯入後單身製程【加工單價】取價邏輯：
 1. ERP加工計價檔
 2. ERP產品途程建立作業的[加工單價]
 3. ERP品號建立作業的[本階加工]
 4. SFT製令發放/製程變更自行修改加工單價欄位內容<不須另外計算稅率>

註：SFT製令發放的加工單價皆為【未稅價】

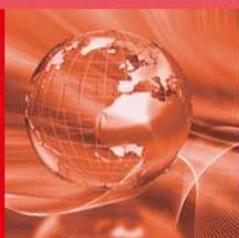
- 出站加工單價取價來源:ERP加工計價檔
 - 出站取價順序：
 1. ERP加工計價檔
 2. SFT單身製程的[加工單價]<不須另外計算稅率>

- 出站加工單價取價來源:SFT製程加工單價
 - 出站取價順序：
 - 1.SFT單身製程的[加工單價] <不須另外計算稅率>



設定說明	值
開啟變更進出站時間	開啟
開啟現場出站新增製程	是
SOP檔案存放位置	J:\workspace\SFT\Wel
作業是否預先載入資料	是
整合APS排程模組	否
整合QMS檢驗模組	否
執行製程移轉檢驗程序	是
整合SPC檢驗模組	否
修改製程預計完工日是否提示自動推算	是
行業包	無行業包
移轉單據是否逐筆產生	是
條碼標籤檔案路徑	C:\workspace\WebCor
出站加工單價取價來源	ERP加工計價檔

- ERP加工計價檔
- SFT製程加工單價



按一下以編輯母片標題樣式

二、調整功能

1.途程單憑證(1/3)

- 選擇製令編號：起迄開窗會顯示符合所選的【非網狀製程製令】或【網狀製程製令】參數篩選製令編號，並且依照參數列印途程單憑證格式。



途程單憑證

選擇預計開工日

起:

迄:

選擇製令編號

勾選製令區間

非網狀製程製令 網狀製程製令

起: 5101-001001

迄: 5101-001001

選擇製程代號

勾選製程區間

起:

迄:

依發放數量列印

依發放數量列印

製令編號:

發放數量:

選擇憑證樣式

選擇憑證樣式: 全製程 單一製程

選擇製令狀態

選擇製令狀態: 未生產 生產中

已完工 指定完工

已領料

選擇列印類型

直式 橫式

途程單類型

選擇途程單類別: 無製程修補 按配零件佔位器

預覽 條碼標籤列印 條碼標籤列印(帝商)

1.途程單憑證(2/3)

- 途程單憑證可自行決定是否列印[領料資訊]、[列印客戶名稱]資料

途程單憑證

姓:

姓:

選擇製程代號

勾選製程區間

姓:

姓:

選擇憑證樣式

備用憑證樣式: 全建備 單一建備

選擇列印類型

直式 橫式

直式(中一刀) 條碼標籤列印

列印領料資訊

列印客戶名稱

勾選製令區間

非調料備用製令 備料備用製令

姓: 5101-001001

姓: 5101-001001

製表日期: 2016/05/25

製令編號: 511-160104003

預計開工日: 2016-01-04

規格:

訂單編號: -

製令備註:

DEMO

途程單

品號: 104

品名: kc-4

客戶名稱:

預計產量: 100set

預計完工: 2016-01-04

發放數量: 100

加工順序	製程名稱	線別/廠商代號	預計開工日
製程代號	製程代號	線別/廠商名稱	預計完工日
0010	組裝	005	2016/01/04
1001		染黑	2016/01/04
0020	組立	003	2016/01/05
1002		噴漆	2016/01/05
0030	組立三	004	2016/01/06
1003			2016/01/06
0040	包裝	002	2016/01/07
1004		零零二	2016/01/07

材料品號	品名	備用用量	已領用量	單位	包裝單位
0-M2	DR-AL-251BT-FOV000	100.000	0.000	個	KG
	§ 31.8 W : 440*D : 110*R : 76*F : 21 - AL6061中間				

1.途程單憑證(3/3)

- 選擇列印類型：條碼標籤列印
- 點擊【預覽】，可檢視條碼標籤PDF資料
- 點擊【條碼標籤列印(帝商)】，系統會將[帝商]專用的資料格式送至後端存放位置，使用者需搭配[帝商]廠商的條碼標籤機列印條碼標籤資料



The screenshot displays a software interface for generating a barcode label. A preview window shows a label with the following information:

製令編號	5101-001001		
製程代號	1001	製程名稱	組裝
 5101-001001			
 0010;1001;601			

Below the preview, the '選擇列印類型' (Select Print Type) section has the '條碼標籤列印' (Barcode Label Print) option selected. The '途程單類型' (Routing Sheet Type) section has the '含製程條碼' (With Process Barcode) option selected. The '預覽' (Preview) button is highlighted with a red box, and an orange arrow points from it to the preview window. Another orange arrow points from the '條碼標籤列印(帝商)' (Barcode Label Print (Dishong)) button to a confirmation dialog box.

The confirmation dialog box, titled '網頁訊息' (Web Message), contains a warning icon and the text '標籤列印資料已送出' (Label Print Data Sent). A '確定' (OK) button is at the bottom.

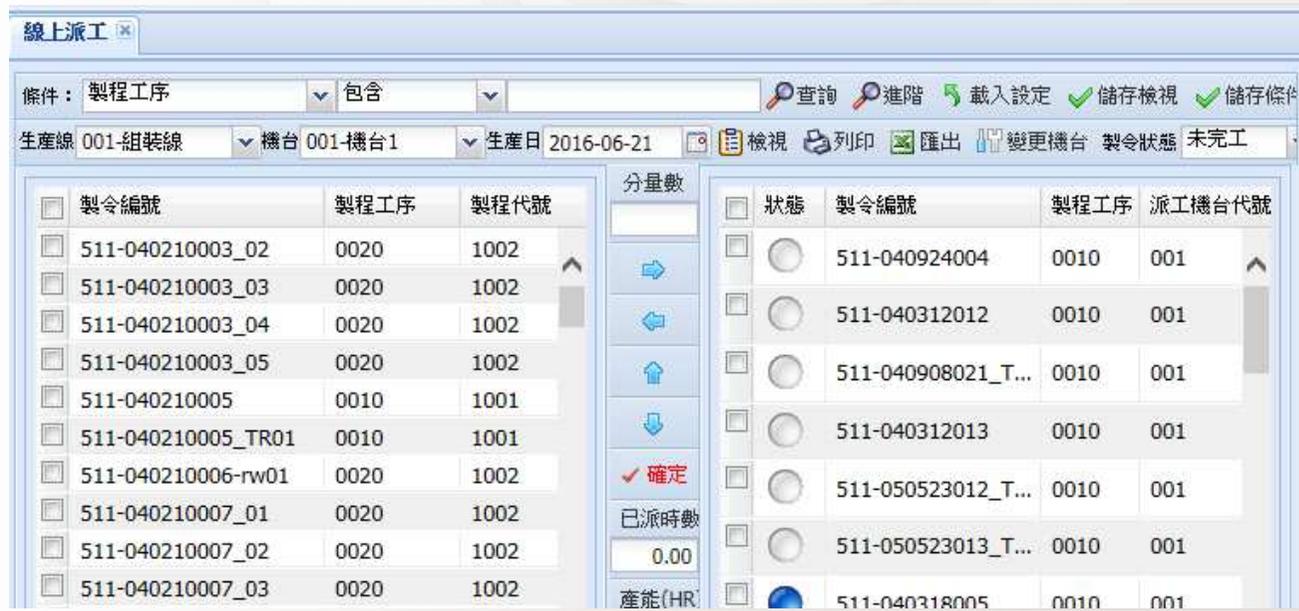
2.線上派工(1/3)

- 功能目的：

提供以機台為主的角度進行現場派工，可針對特定日期來安排每日加工內容，現場人員透過『派工執行看板』作業，即時得知每日加工資訊，因應現場問題，如：現場機台產能問題、客戶插單的問題、備料不足等現場所發生的狀況，即時抽插單、調整生產順序等作業

- 流程圖說明：

「派工」意指生管或組長指派製令給現場人員進行生產，並且依所指定的順序依序生產，且系統會自動計算該機台目前已派工的「預計工時」及「負荷率」，作為生管或組長判斷產能是否足夠的依據。

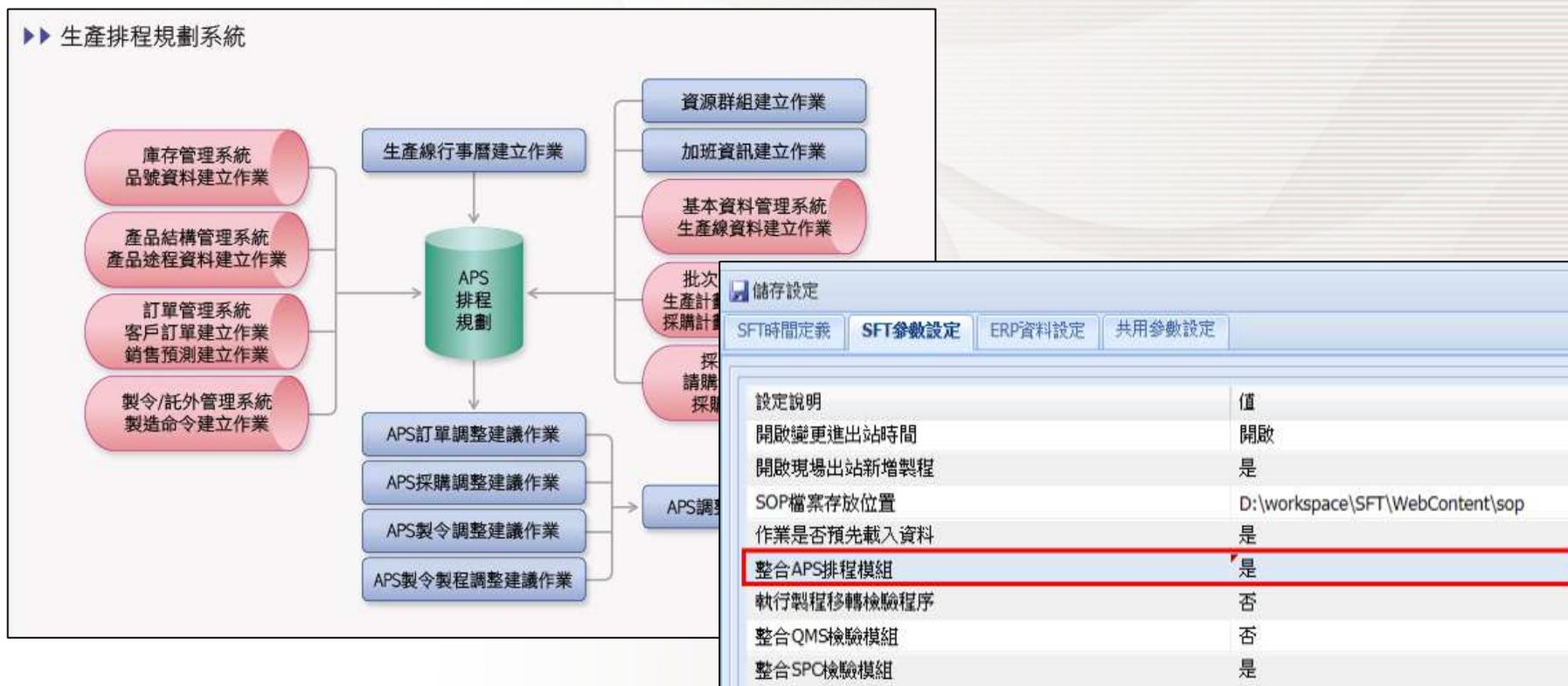


製令編號	製程工序	製程代號
<input type="checkbox"/> 511-040210003_02	0020	1002
<input type="checkbox"/> 511-040210003_03	0020	1002
<input type="checkbox"/> 511-040210003_04	0020	1002
<input type="checkbox"/> 511-040210003_05	0020	1002
<input type="checkbox"/> 511-040210005	0010	1001
<input type="checkbox"/> 511-040210005_TR01	0010	1001
<input type="checkbox"/> 511-040210006-rw01	0020	1002
<input type="checkbox"/> 511-040210007_01	0020	1002
<input type="checkbox"/> 511-040210007_02	0020	1002
<input type="checkbox"/> 511-040210007_03	0020	1002

狀態	製令編號	製程工序	派工機台代號
<input type="checkbox"/>	511-040924004	0010	001
<input type="checkbox"/>	511-040312012	0010	001
<input type="checkbox"/>	511-040908021_T...	0010	001
<input type="checkbox"/>	511-040312013	0010	001
<input type="checkbox"/>	511-050523012_T...	0010	001
<input type="checkbox"/>	511-050523013_T...	0010	001
<input type="checkbox"/>	511-040318005	0010	001

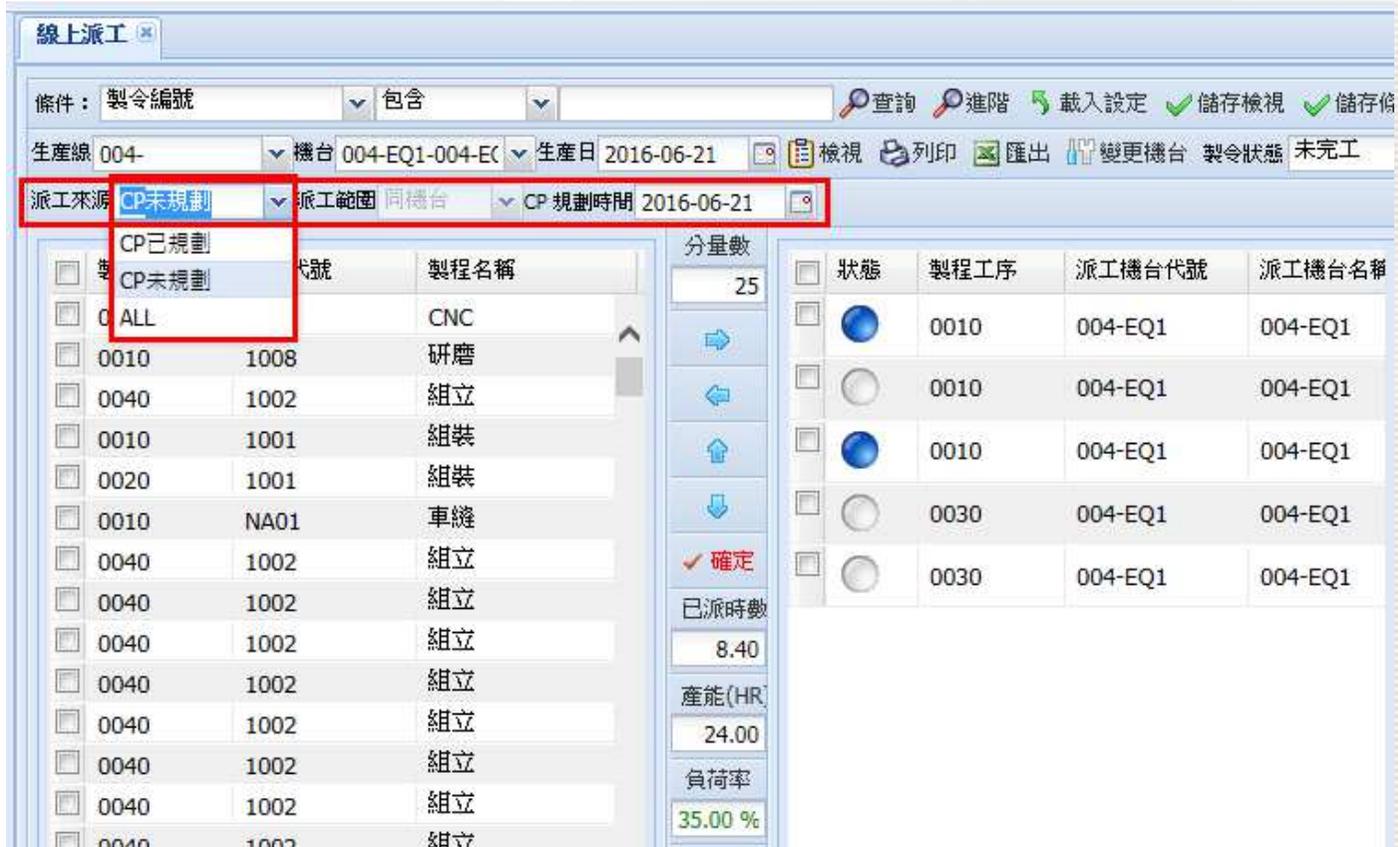
2.線上派工(2/3)

- APS系統為2.0.11(含)以上版本
- 須搭配SFT參數設定開啟【整合APS排程模組】參數
- 開啟SFT參數，製令製程的機台生產排程由APS直接寫入，生管人員可透過CP排程規劃進行派工動作



2.線上派工(2/3)

- 『線上派工』作業會顯示【派工來源】的工作列
- CP已規劃：顯示由APS排程已規劃機台的製令，由生管人員執行派工
- CP未規劃：顯示由APS排程未規劃機台的製令，由生管人員自行決定機台執行派工
- ALL：顯示所有已規劃及未規劃的可派工的資料



線上派工

條件：製令編號 包含 查詢 進階 載入設定 儲存檢視 儲存倍

生產線 004- 機台 004-EQ1-004-EQ 生產日 2016-06-21 檢視 列印 匯出 變更機台 製令狀態 未完工

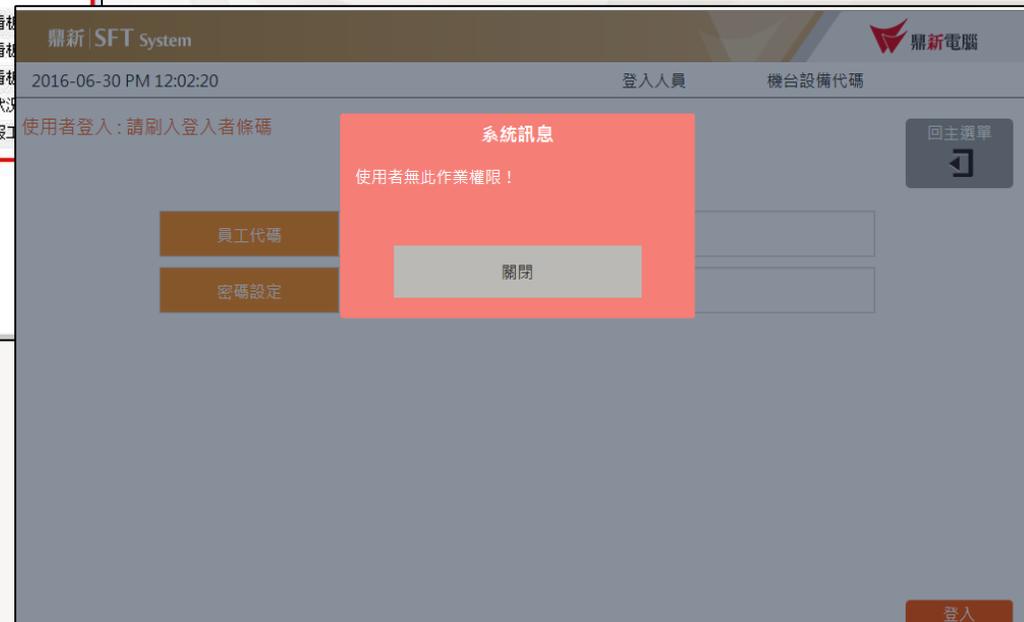
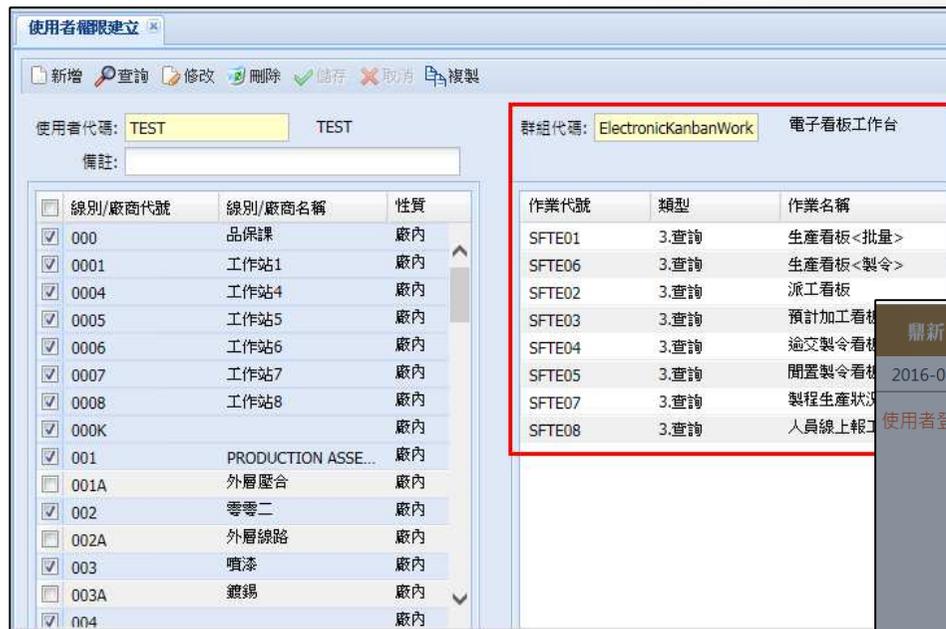
派工來源 **CP未規劃** 派工範圍 同機台 CP規劃時間 2016-06-21

製令編號	機台代號	製程名稱	分量數	狀態	製程序序	派工機台代號	派工機台名稱
0	ALL	CNC	25	<input type="checkbox"/>			
0010	1008	研磨		<input checked="" type="checkbox"/>	0010	004-EQ1	004-EQ1
0040	1002	組立		<input type="checkbox"/>	0010	004-EQ1	004-EQ1
0010	1001	組裝		<input checked="" type="checkbox"/>	0010	004-EQ1	004-EQ1
0020	1001	組裝		<input type="checkbox"/>	0030	004-EQ1	004-EQ1
0010	NA01	車縫		<input type="checkbox"/>	0030	004-EQ1	004-EQ1
0040	1002	組立		<input type="checkbox"/>			
0040	1002	組立		<input type="checkbox"/>			
0040	1002	組立		<input type="checkbox"/>			
0040	1002	組立		<input type="checkbox"/>			
0040	1002	組立		<input type="checkbox"/>			
0040	1002	組立		<input type="checkbox"/>			
0040	1002	組立		<input type="checkbox"/>			
0040	1002	組立		<input type="checkbox"/>			
0040	1002	組立		<input type="checkbox"/>			

已派時數 8.40
產能(HR) 24.00
負荷率 35.00%

3.TPC 資料收集器新增權限控卡

- TPC 資料收集器新增控卡：使用者於SFT無[進站]、[出站]作業權限，操作TPC資料收集器執行【簡易報工(進站與出站)】、【進站】、【出站】、【製令查詢】、【重工】、【製令暫停系統】會顯示”使用者無此作業權限！”訊息



4.資料收集器新增扣件模組相關欄位

- SFT開啟【扣件行業包】參數，TPC 資料收集器的「出站」畫面新增[桶號]、[圓桶數]、[換算率]、[包裝數量]、[移出量]、[包裝單位]欄位
- 多筆製令須同時出站可點擊【下一頁】維護其他製令相關資料

標準「出站畫面」



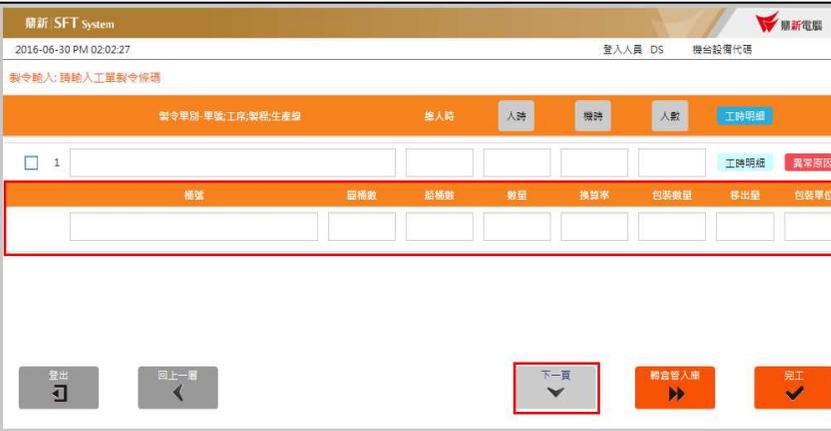
鼎新 SFT System
2016-06-30 PM 02:16:24 登入人員 DS 機台設備代碼

製令輸入: 請輸入工單製令條碼

製令單別	單號	工序	製程	生產線	數量	轉人時	人時	機時	人數	移出量	工時明細
<input type="checkbox"/>	1										工時明細 異常原因
<input type="checkbox"/>	2										工時明細 異常原因
<input type="checkbox"/>	3										工時明細 異常原因
<input type="checkbox"/>	4										工時明細 異常原因
<input type="checkbox"/>	5										工時明細 異常原因

登出 回上一頁 下一頁 轉台管人車 完工

扣件行業包「出站畫面」



鼎新 SFT System
2016-06-30 PM 02:02:27 登入人員 DS 機台設備代碼

製令輸入: 請輸入工單製令條碼

製令單別	單號	工序	製程	生產線	數量	轉人時	人時	機時	人數	桶號	圓桶數	換算率	包裝數量	移出量	包裝單位	工時明細
<input type="checkbox"/>	1															工時明細 異常原因

登出 回上一頁 下一頁 轉台管人車 完工