



# 生產排程執行系統

APS WPF For C#

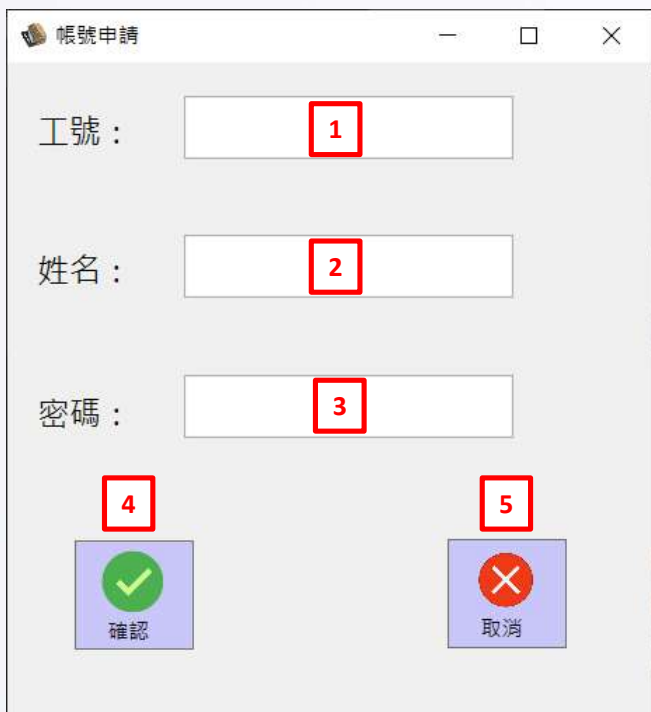
# 登入畫面



程式執行後，會彈出登入畫面

- ① 工號：輸入工號
- ② 密碼：輸入密碼
- ③ 登入：點選後即可登入系統
- ④ 申請帳號：點選後彈出帳號申請畫面

# 帳號申請



帳號申請

工號：

姓名：

密碼：

## 帳號申請

- ① 工號：輸入工號
- ② 姓名：輸入姓名
- ③ 密碼：輸入密碼
- ④ 確認：點選確認即可新增帳號
- ⑤ 取消：點選取消則清除工號/姓名/密碼且不新增帳號

# 主功能



## 主功能

### ① 排程功能

- a) 排程設定：切換排程設定畫面
- b) 安排排程：切換安排排程畫面
- c) 查詢排程：切換查詢排程畫面

### ② 看版功能

- a) 生產看板：切換生產看板畫面

### ③ 工號：顯示登入的工號

### ④ 姓名：顯示登入的姓名

### ⑤ 登出：點選登出功能即可回到登入畫面



# 排程設定



## 排程設定

- ① 新增：新增功能
- ② 儲存：將排程設定儲存
- ③ 讀取：讀取排程設定
- ④ 排列：重新排列排程畫布上的工作站
- ⑤ 存圖：將排程設定存成圖片
- ⑥ 投入站/產出站：投入站為開始後連結的排程站，產出站為結束前連結的排程站
- ⑦ 排程畫布：顯示排程和連結線
- ⑧ 排和名稱：此排程設定的名稱
- ⑨ 排程站：可展開的二階排程清單
- ⑩ 連結清單：指定排程站後右鍵連結，可連結的排程站清單

# 排程設定流程(一)



① 點選新增時，會產生開始和結束的工作站



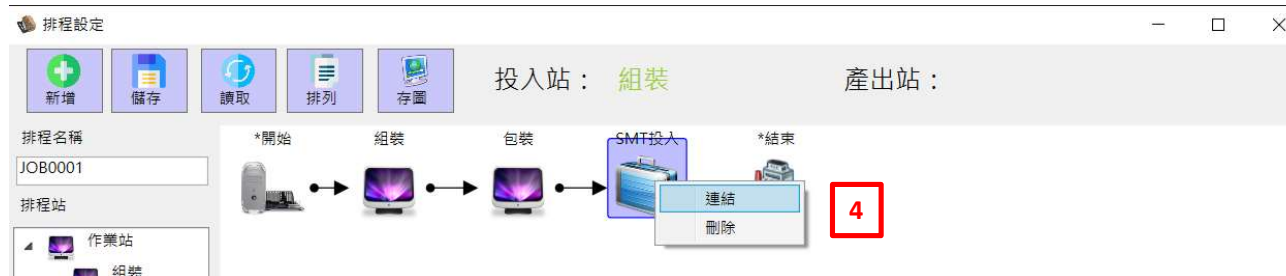
② 展開排程站後點選排程站，會在開始後產生新排程站，且連結開始和新排程站的流程

## 排程設定流程(二)



③ 每點選一次新的排程站，畫布會產生新排程站，並把舊排程站和新排程站作連結

# 排程設定流程(三)



④ 於排程站按滑鼠右鍵，會出現連結/刪除的選項



⑤ 選刪除，會刪除指定的排程站

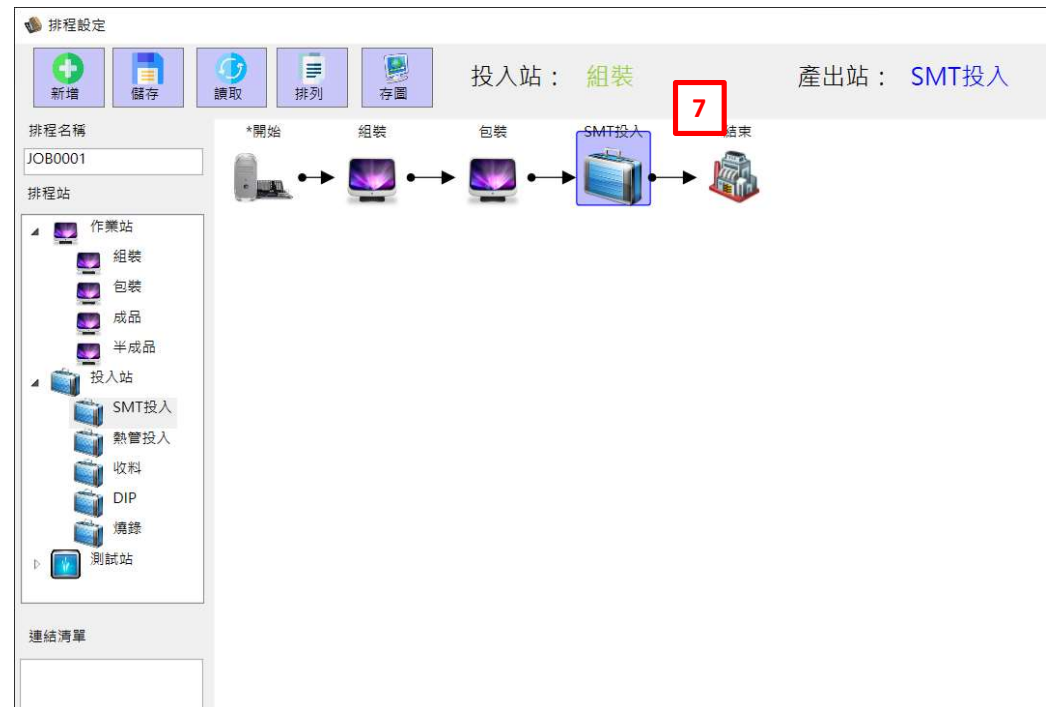


# 排程設定流程(四)

⑥ 選連結後，連結清單會顯示可連結的下一排程站



⑦ 於連結清單選擇完排程站後，會產生連結，如連結的是結束，則產出站為顯示為指定排程站



# 新增排程

新增排程

\*開始 → 組裝 → 包裝 → 成品 → 半成品 → SMT投入 → 熱管投入 → 收料 → DIP

燒錄 → FQC測試 → OQC測試 → 維修 → 可靠性測試 → \*結束

排程名稱: JOB0001

目前工單: APS0001

新增 下一張

修改	刪除	工單號碼	料號	工作站	產出日期	產出量
		APS0001	SITE001	SMT投入	2021/08/17	50
		0001	SITE001	熱管投入	2021/08/17	50
		0001	SITE001	半成品	2021/08/17	50
		APS0001	SITE001		2021/08/17	50
		APS0001	SITE001		2021/08/17	50
		APS0001	SITE001		2021/08/17	50
		APS0001	SITE001	包裝	2021/08/17	50
		APS0001	SITE001	成品	2021/08/17	50
		APS0001	SITE001	組裝	2021/08/17	50
		APS0001	SITE001	DIP	2021/08/17	50
		APS0001	SITE001	燒錄	2021/08/17	50
		APS0001	SITE001	維修	2021/08/17	50
		APS0001	SITE001	可靠性測試	2021/08/17	50
		APS0002	SITE002	SMT投入	2021/08/17	100
		APS0002	SITE002	熱管投入	2021/08/17	100
		APS0002	SITE002	半成品	2021/08/17	100

## 新增排程

- ① 新增：新增功能
- ② 修改：修改排程內的產出日期和產出量
- ③ 刪除：刪除排程內的工單資訊
- ④ 下一張：切換下一張工單
- ⑤ 排程名稱/目前工單：指定的排程名稱/目前工單
- ⑥ 排程畫布：指定的排程設定顯示畫布
- ⑦ 排程內容：新增排程後產生的工單號碼/料號/工作站/產出日期/產出量

# 新增排程-新增



## 新增功能

- ① 新增：新增排程
- ② 插入：插入排程
- ③ 日期：指定此排程的生產日期
- ④ 料號：輸入料號
- ⑤ 數量：輸入數量
- ⑥ 排序：產生工單號碼的序號

工單號碼	料號	工作站	產出日期	產出量
APS0001	SITE001	SMT投入	2021/08/17	50
APS0001	SITE001	熱壓投入	2021/08/17	50
4	01	S	20	3
APS0001	SITE001	收料	2021/08/17	50
APS0001	SITE001	FQC測試	2021/08/17	50
APS0001	SITE001	OQC測試	2021/08/17	50
APS0001	SITE001	包裝	2021/08/17	50
APS0001	SITE001	成品	2021/08/17	50
APS0001	SITE001	組裝	2021/08/17	50
APS0001	SITE001	DIP	2021/08/17	50
APS0001	SITE001	燒錄	2021/08/17	50
APS0001	SITE001	維修	2021/08/17	50
APS0001	SITE001	可靠性測試	2021/08/17	50

## 排程內容

- ① 工單號碼：執行新增排程/新增功能後，產生的工單號碼
- ② 料號：對應新增排程/新增功能的料號
- ③ 工作站：對應排程設定的排程站
- ④ 產出日期：對應新增排程/新增功能的日期
- ⑤ 產出量：對應新增排程/新增功能的產量

# 查詢排程

查詢排程

日期(起) 1 2022/5/10 15 料號: 2 單號: 3 4 查詢

日期(迄) 2022/5/11 15

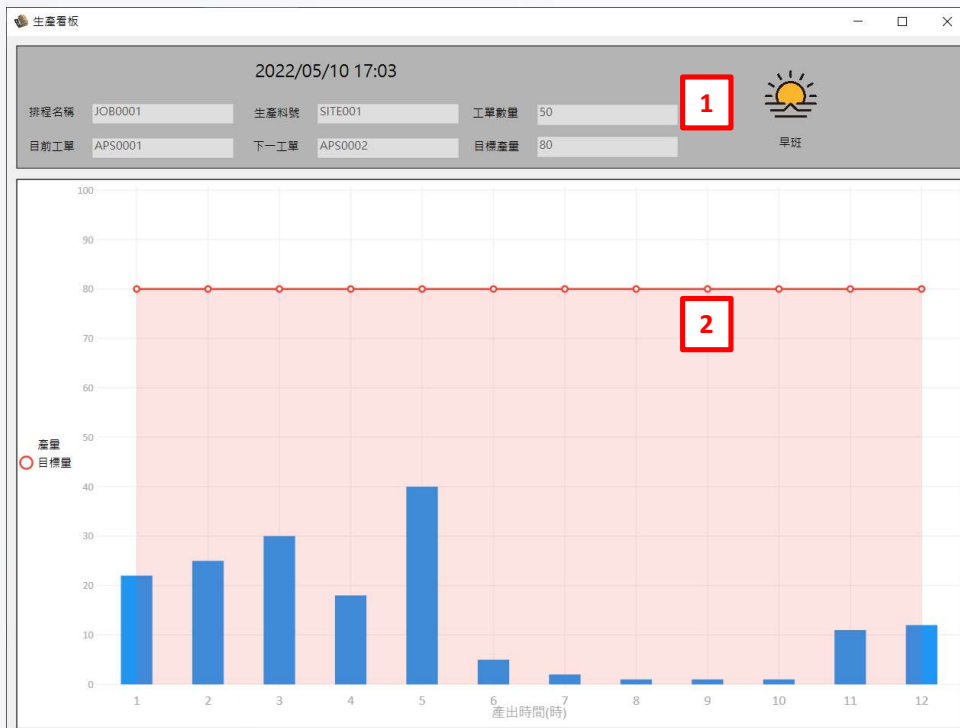
工單號碼	料號	產出日期	產出量
APS0001	SITE001	2021/08/17	50
APS0002	SITE002	2021/08/17	100

5

## 查詢排程

- ① 日期(起)(迄)：輸入日期(起)(迄)
- ② 料號：輸入料號
- ③ 單號：輸入單號
- ④ 查詢：點選查詢後會將資訊顯示
- ⑤ 查詢結果：工單號碼/料號/產出日期/產出量
  - 1) 工單號碼：對應新增排程的工單號碼
  - 2) 料號：對應新增排程的料號
  - 3) 產出日期：對應新增排程的日期
  - 4) 產出量：對應新增排程的數量

# 生產看板



## 生產看板

### ① 看板資訊

- a) 目前時間：每秒更新目前時間
- b) 排程名稱：顯示目前排程(對應新增排程的排程名稱)
- c) 生產料號：顯示目前料號(對應新增排程的料號)
- d) 工單數量：顯示目前排程(對應新增排程的排程名稱)
- e) 目前工單：顯示目前工單(對應新增排程的工單名稱)
- f) 下一工單：顯示下一工單  
(對應新增排程的工單名稱+1)
- g) 目標產量：顯示目標產量(對應新增排程的數量)
- h) 早班/晚班：依時間切換早晚班(早：8-20，晚20-8)

### ② 產出統計圖

- a) 產量：此工單目前產出數量，統計圖的藍色長條
- b) 目標量：此工單的目標產量，統計圖的紅色水位線
- c) 產出時間(時)：統計時間為每小時(1-12/13-24)