



sara

智慧排程系統

串接全廠智慧化

系統訓練課程-L1



L1：基礎系統操作

從輸入資料到完成第一次排程，並檢視排程結果。

L2：排程調整與重排發行

工時調整、工作回報、異常回報、資源異動及排程鎖定之系統操作方法。

L3：自動報表與資料匯出

排程版次紀錄、績效報表及資料備份與下載之系統操作方式。

L1：基礎系統操作

1. 新建資料

- 1-1 新增站點 / 製程
- 1-2 新增資源
- 1-3 工作日班表
- 1-4 新增專案
- 1-5 編輯工單 / 工作流程
- 1-6 帶入參考料號

2. 排程運算

- 2-1 執行排程 / 重排
- 2-2 系統運算狀態
- 2-3 發行站點排程

3. 檢視結果

- 3-1 Dashboard即時總覽
- 3-2 專案排程結果
- 3-3 站點排程結果
- 3-4 使用者權限管理

4. 進階案例

- 4-1 急單 / 插單
- 4-2 多資源限制派工

登入系統



- 系統入口：sara-factory.com
- 輸入帳號密碼登入系統

A screenshot of the SARA login interface. At the top, the word "sara" is displayed in a large, bold, orange font. Below it, there are two white input fields on a dark grey background. The first field contains the email address "tc-1@sara-factory.com". The second field contains four dots, indicating a password. Below the input fields is a blue button with the white text "登入". At the bottom of the form area, there is a link that says "忘記密碼 Forgot password?" and a copyright notice "© 2021 InterAgent.io".

系統介面 (標準版)



系統訊息通知

異常回報通知

排程進度條

排程執行鍵

- 新建資料
- 站點管理
- 製程管理
- 資源管理
- 專案排程
- 站點排程
- 物料排程
- 績效報表
- 版次紀錄
- 使用者
- 系統設定

The screenshot displays the SARA system interface. At the top, there is a navigation bar with the SARA logo, notification icons (99+ and 0), a progress indicator (100% 已完成), and buttons for '重排' (Reschedule) and '發行' (Release), along with a search bar. The main content area is divided into two panels: 'Projects' and 'Resources'. The 'Projects' panel includes a summary table and a table for monthly performance. The 'Resources' panel includes a summary table and a table for workcenter loading percentages.

Projects	On-Time	Delay
2	2	0

New	Hold	Cancel
0	0	0

Month	Projects	% On-Time Delivery
2022/07	2	100%

Resources	Scheduled	Running	Idle
6	6	0	0

Creating	Ready	Abnormal	Disabled
0	0	0	0

Workcenter	Resources	% Loading
QC	2	0%
SMT	3	0%
委外加工	1	0%

1. 新建資料

1-1 新增站點

⊕ > 新增可用製程 > 新增站點

新增站點

站點名稱* less than 20 characters.

緩衝時間 (分鐘) e.g., 0 ≤ minutes ≤ 500,000. Default is 1440 minutes (24 hours). Integer.

預設工時 (分鐘) e.g., 0 ≤ minutes ≤ 500,000. Default is 1 minutes. Integer.

最長工時限制 (分鐘) e.g., 0 ≤ minutes ≤ 500,000. Default is 10080 minutes (168 hours). Integer.

黃框為系統必填資料



站點列表 [站點排程](#)

Search:

Show entries Previous **1** Next

站點	緩衝時間 (分鐘)	預設工時 (分鐘)	最長工時限制 (分鐘)	編輯
<input type="checkbox"/> SMT	1440	1	10080	<input type="button" value="✎"/>

Showing 1 to 1 of 1 entries Previous **1** Next

說明：

- **緩衝時間(分鐘)**

當發生工作延遲時，系統會自動加上所設定的緩衝時間，用來推算後製程預計可開始時間。

- **預設工時(分鐘)**

如果無法取得預估工時，系統會自動帶入所設定的預設工時。

- **最長工時限制(分鐘)**

如果預估工時大於所設定的最長工時限制，系統會以此最長工時限制計算排程。

1-1 新增製程

⊕ > 新增可用製程 > 新增製程

新增製程 取消

系統編號 (自動產生)

站點

製程工作名稱

內製/外包

需求資源

瓶頸等待時間警示(小時)

預估工時依據

確認



製程管理 + 新增製程 匯入 匯出

Search:

Show entries Previous 1 Next

ID	站點	內製外包	製程工作	需求資源 數量	主要資源 ID	次要資源 ID	備註	編輯
1	SMT	內製	SMT-副流程	Operator: 1	Virtual 1	N/A	operator not found	設定
2	SMT	內製	SMT	Machine: 1	Virtual 2	N/A	machine not found	設定

Showing 1 to 2 of 2 entries Previous 1 Next

- 新增製程時，需選擇至少一種需求資源，需求資源類型包含：Machine(機台/設備)、Operator(人員)、Vendor(供應商/外包)
- 製程也可設定多個需求資源進行多資源限制派工，操作說明詳見4-2

1-2 新增資源

⊕ > 新增可用資源 > 新增資源

新增資源

返回

ID (自動產生)

資源名稱

資源類別

產能類別

可同時處理的工作數量

站點

線別

製程能力

預設工作日

預設班表

排程鎖定(小時)
e.g., 0 ≤ hour ≤ 720. Maximum 1 decimal.

換線時間(分鐘)
e.g., 0 ≤ minute ≤ 10080. Integer.

確認



資源管理

+ 新增資源 匯入 匯出 事件列表

搜尋:

顯示 50 項結果

上一頁 1 下一頁

RID	資源名稱	站點	線別	資源類別	製程能力	產能類別	可同時處理的工作數量	預設工作日	預設班表	停用	編輯	檢視資源
5	H001-SMT-副流程	SMT		Operator	SMT-副流程	M	1	EVERYDAY	24HOURS			
2	SMT_SMT未註冊資源	SMT		Virtual	SMT	U	無限產能	EVERYDAY	24HOURS			

顯示第 1 至 2 項結果，共 2 項

上一頁 1 下一頁

產能類型說明：

- **零工生產 (M type)**

以可用資源數量(如機台數量/人員數量等)為主要產能限制，上一個工作完成再接續下一個工作開始的生產型式，常見如機台、人員作業等皆可使用此類型進行排程。

- **無限產能 (U type)**

不考慮產能限制，僅以所需時間計算，常見如備料、運送、系統作業等。

1-2 新增資源 (預設工作日及班表設定)

⊕ > 新增可用資源 > 新增資源

新增資源
返回

ID (自動產生)

資源名稱

資源類別

產能類別

可同時處理的工作數量

站點

線別

製程能力

預設工作日

預設班表

排程鎖定(小時)
e.g., 0 ≤ hour ≤ 720. Maximum 1 demical.

換線時間(分鐘)
e.g., 0 ≤ minute ≤ 10080. Integer.



資源設定
刪除資源 返回

ID (自動產生)

資源名稱

資源類別

產能類別

可同時處理的工作數量

站點

線別

製程能力

預設工作日

預設班表

排程鎖定(小時)
e.g., 0 ≤ hour ≤ 720. Maximum 1 di

換線時間(分鐘)
e.g., 0 ≤ minute ≤ 10080. Integer.

資源異動 停用此資源

- 針對個別資源可進行工作日及班表設定，將排班限制考慮進排程計算。
- 設定方式如下頁

1-3 工作日班表設定 (廠區行事曆)

系統設定 > 廠區行事曆 > 新增行事曆

新增廠區行事曆

行事曆名稱:

特殊工作日: • 可增加多筆特殊工作日 (補班日)

✕

特殊休假日: • 可增加多筆特殊休假日 (廠休日)

✕
 ✕
 ✕
 ✕
 ✕
 ✕
 ✕
 ✕
 ✕
 ✕
 ✕
 ✕



系統設定

使用者:

廠區行事曆:

行事曆名稱	特殊工作日天數	特殊休假日天數	編輯
A廠行事曆	1	12	<input type="button" value="✎"/>

顯示第 1 至 1 項結果，共 1 項

© 2022 InterAgent.io

1-3 工作日班表設定 (工作日)

系統設定 > 工作日 > 新增工作日

編輯工作日

工作日名稱: 週休二日

星期: 一 二 三 四 五 六 日

廠區行事曆: A廠行事曆

• 新增工作日時可帶入上步驟建立的廠區行事曆

取消 儲存



系統設定

使用者: 新增工作日 刪除

廠區行事曆: 搜尋:

全選 (本頁) 全選 (所有) 取消全選

工作日名稱	一	二	三	四	五	六	日	廠區行事曆	編輯
EVERYDAY	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>		
MONDAY-FRIDAY	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/> 週休二日						<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	A廠行事曆	<input type="checkbox"/>

設定自動重排

顯示第 1 至 3 項結果，共 3 項

上一頁 1 下一頁



資源管理

+ 新增資源 匯入 匯出 事件列表

顯示 50 項結果

搜尋:

上一頁 1 下一頁

RID	資源名稱	站點	線別	資源類別	製程能力	產能類別	可同時處理的工作數量	預設工作日	預設班表	停用	編輯	檢視資源
3	H001-SMT-副流程	SMT		Operator	SMT-副流程	M	1	週休二日	大夜班	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

• 在資源管理中套用已設定廠區行事曆的工作日，下次重排即可生效！

1-3 工作日班表設定 (工作班表)

系統設定 > 工作班表 > 新增班表

編輯工作班表 ✕

班表名稱

上班時間

開始 結束

休息時間 結束

新增 休息時間 +



系統設定

修改班表成功

系統設定

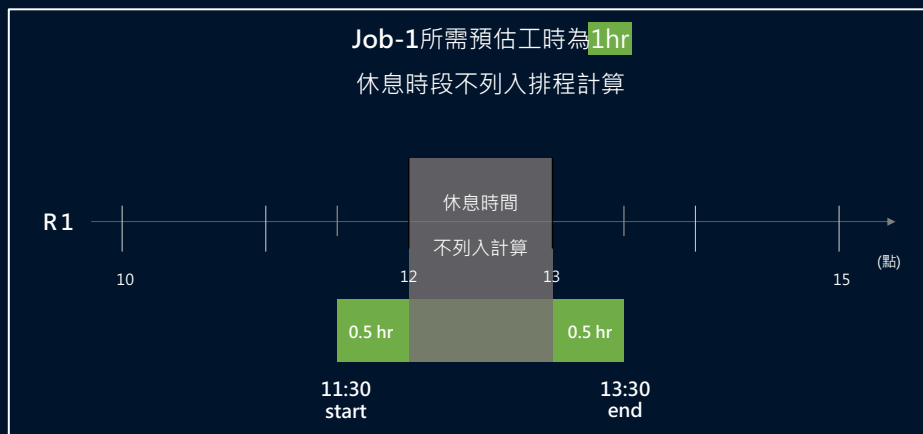
新增班表 刪除

全選 (本頁) 全選 (所有) 取消全選

班表名稱	上班時間	休息時間	編輯
24HOURS	00:00-23:59	00:00-00:00	
DAY-OFF	00:00-23:59	00:00-23:59	
DAY-SHIFT	08:00-17:00	12:00-13:00	
<input type="checkbox"/> 大夜班	00:00-07:00	03:00-04:00	

顯示第 1 至 4 項結果，共 4 項

上一頁 1 下一頁



支援各種資源異動情況(如人員請假/加班、設備保養/維修等)，操作說明詳見 L2訓練 課程。

1-4 新增專案

⊕ > 新增排程專案 > 新增專案

新增專案
返回

訂單編號 (來源單號)	<input type="text" value="Order-1(一般)"/>
工單編號 (製令)	<input type="text" value="MO-001"/>
料號	<input type="text" value="PN-001"/>
批號	<input type="text" value="001"/>
數量	<input type="text" value="100"/>
交期 ("YYYY-MM-DD")	<input type="text" value="2022-06-08"/>
優先度 (1-99)	<input type="text" value="1"/>

確認





99+
0
100% 已完成

🔍

已成功建立專案 : MO-001-PN-001-001

製令單號: MO-001 OID: 2 crt'd

專案甘特圖

來源單號: Order-1(一般)

資料更新時間: 2022-05-31 12:26

最新排程版次:

生產料號: PN-001 PID: 2

製品

> 生產料號: PN-001

» 批號: 001 (數量: 100.0) ontime 編輯

批號: 001 LID: 2 crt'd

來源單號: Order-1(一般)

數量	100.0
交期	2022-06-08
預計開始	
預計結束	
優先度	1
備註	

START

(共有 0 項工序流程)

FINISH

- SARA專案可細分為3個階層: 工單/料號/批號
- 每個排程專案可獨立設定優先度交期

1-5 編輯工單 / 工作流程

專案單號 > 編輯

sara 100% 已完成

已成功建立專案 : MO-001-PN-001-001

製令單號: MO-001 OID: 2 crtid 專案甘特圖

來源單號: Order-1(一般)
資料更新時間: 2022-05-31 12:26
最新排程版次:

生產料號: PN-001 PID: 2

批號:001 LID: 2 crtid
來源單號:Order-1(一般)

數量	100.0
交期	2022-06-08
預計開始	
預計結束	
優先度	1
備註	

START
(共有 0 項工序流程)
FINISH

編輯



編輯工單

Order-1(一般)
工單: MO-001
生產料號: PN-001
批號: 001
Status: init (Updated: 2022-05-31 12:10)

優先度(1-99) 交期 數量 鎖定 修改 暫停 刪除

工作流程

SMT 切換站點

SMT(in-house) 新增工作

_id	工序流程	站點	內製/外包	製程工作	工作規則	工作參數	製程數量	預估工時(分鐘)	備註	編輯	刪除
2	1	SMT	in-house	SMT-副流程			100	DATA 30	[Edited] 2022-05-31 12:11		
3	2	SMT	in-house	SMT			100	DATA 60	[Edited] 2022-05-31 12:11		

1-6 帶入參考料號

編輯工單

- 可勾選要儲存成參考料號之工序組合儲存為參考料號

工作流程

新增工序 帶入參考料號

請選擇 站點 ...

請選擇 製程 ... + 平序工作 + 依序工作

編輯 刪除 儲存參考料號 全選 (所有頁面) 全選 (本頁) 取消全選

搜尋:

顯示 25 項結果 前一頁 1 下一頁

ID	工序流程	站點	內製外包	製程工作	工作規則	工作參數	排定製程數量	剩餘製程數量	預估工時(分鐘)	預計到料時間	前置料號	線別	備註
<input checked="" type="checkbox"/>	69	1	SMT	in-house	SMT-副流程		20	10	DATE: 1				
<input checked="" type="checkbox"/>	70	2	SMT	in-house	SMT		20	10	DATE: SMT1E, SMT1N000				x
<input checked="" type="checkbox"/>	71	3	QC	in-house	OQC		20	10	DATE: OQC1000				

顯示第 1 至 3 項結果，共 3 項 選擇了 3 筆資料 前一頁 1 下一頁

- 如為通用範本，則所有料號皆可套用此範本之工序流程；如非通用範本，則僅限相同料號名稱才可使用。

儲存參考料號

參考料號 (範本名稱) PN-001_範本A

是否為通用範本? 是 否

站點	製程工作	內製外包	工序流程	前置料號	數量	數量比
SMT	SMT-副流程	in-house	1			
SMT	SMT	in-house	2			
QC	OQC	in-house	3			

取消 儲存

1-6 帶入參考料號

編輯工單

- 儲存參考料號後，下次進行專案工作流程編輯時，即可帶入已儲存之參考料號工作流程！

Workflow Editor Screenshot with annotations:

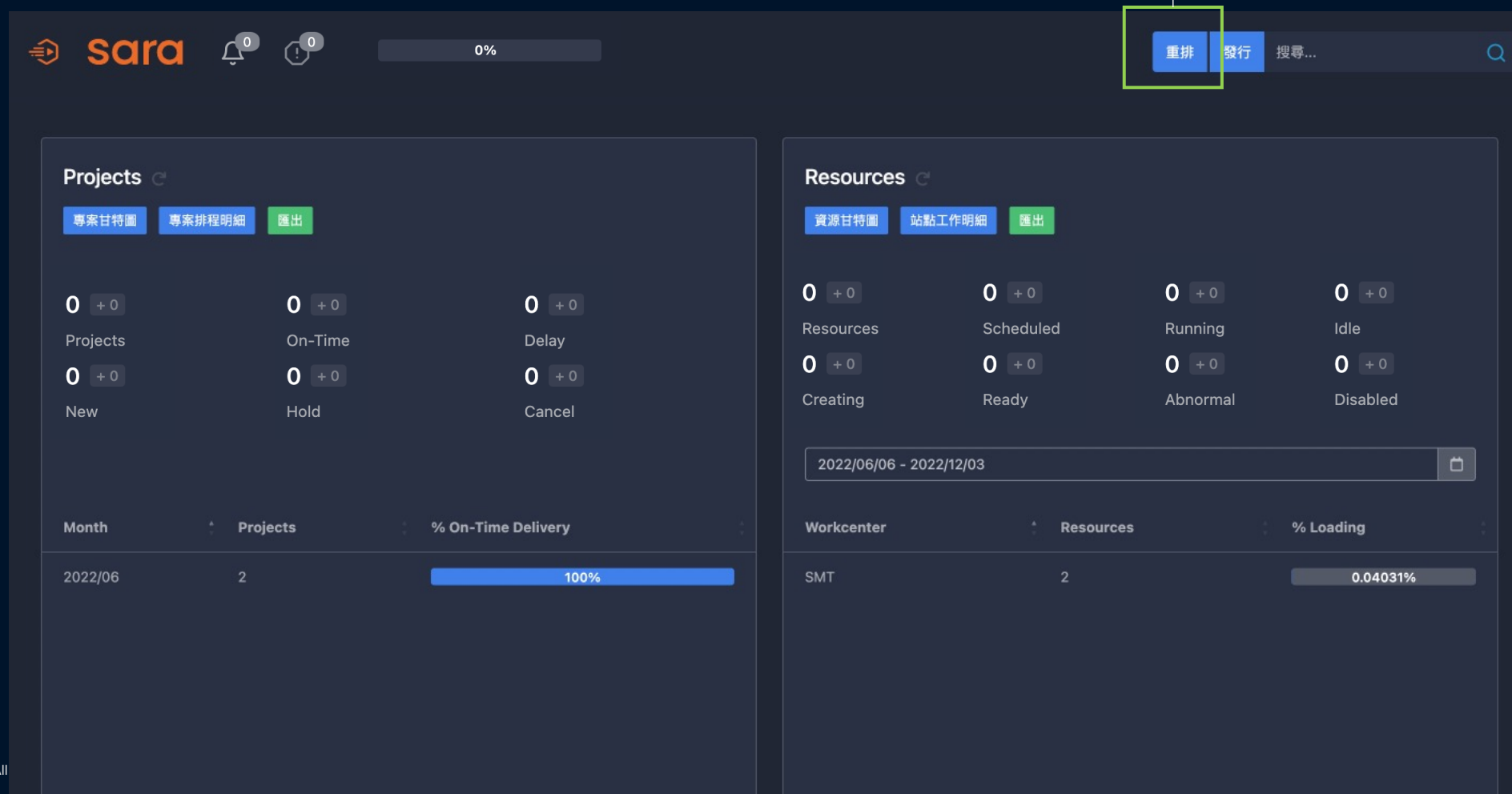
- 1** 新增工序: 帶入參考料號 (Add Process: Import Reference Material)
- 2** 輸入參考料號: PN-001_範本A (Enter Reference Material: PN-001_Template A)
- 3** 加入前方 / 加入後方 (Add to Front / Add to Back)
- 4** 顯示的工序列表 (Displayed Process List)

ID	工序流程	站點	內製外包	製程工作	工作規則	工作參數	排定製程數量	剩餘製程數量	預估工時 (分鐘)	預計到料時間	前置料號	線別鎖定	備註
75	1	SMT	in-house	SMT-副流程			100	100	DATA AUTO				
76	2	SMT	in-house	SMT			100	100	UPH				
77	3	QC	in-house	OQC			100	100	UPH				

2. 排程運算

2-1 執行排程 / 重排

- 按下重排按鈕，系統開始進行排程運算



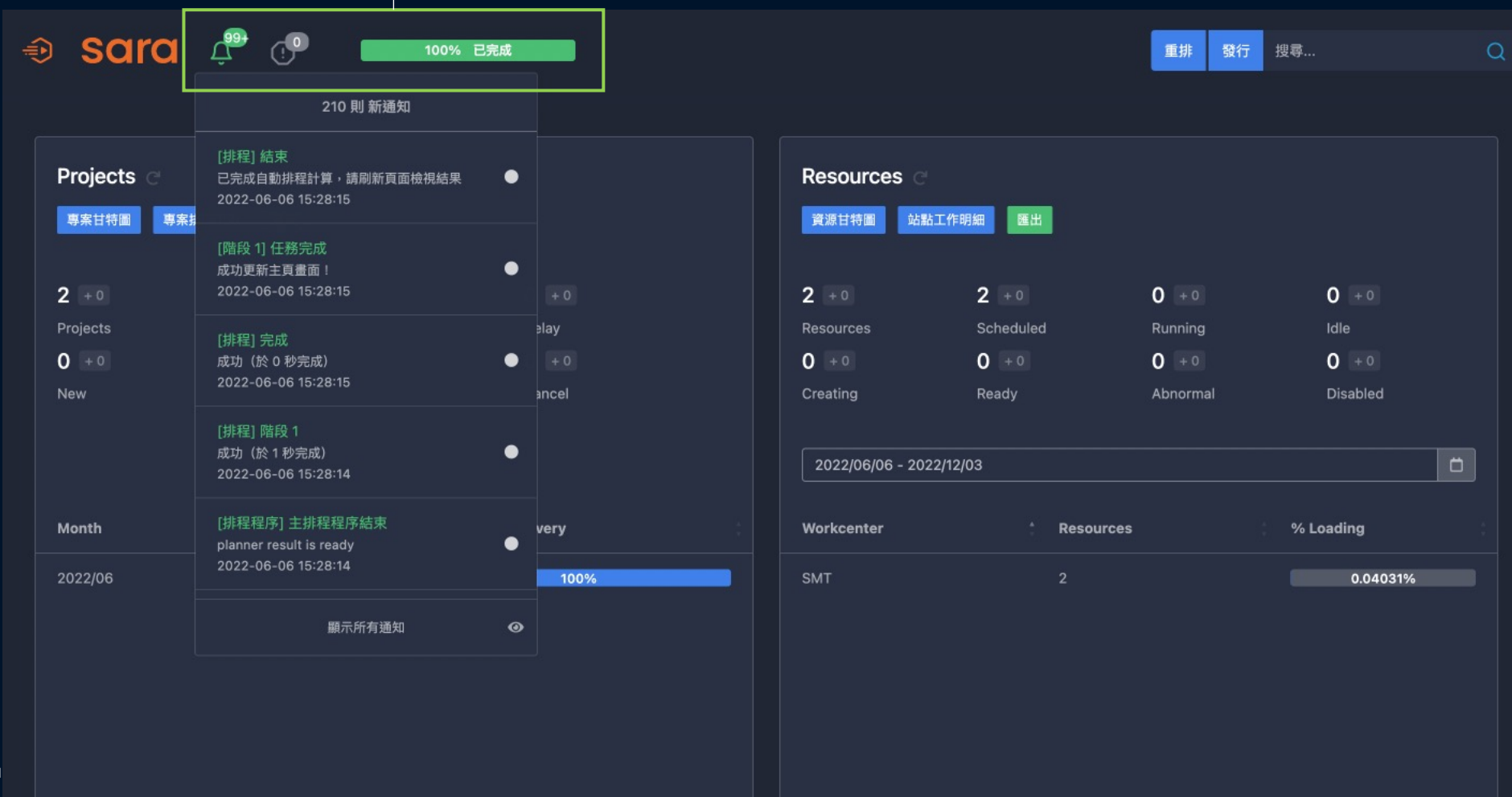
The screenshot displays the Sara software interface. At the top right, the '重排' (Reschedule) button is highlighted with a green box. Below the navigation bar, the 'Projects' panel shows a summary of project statistics and a table with columns for Month, Projects, and % On-Time Delivery. The 'Resources' panel shows a summary of resource statistics and a table with columns for Workcenter, Resources, and % Loading.

Month	Projects	% On-Time Delivery
2022/06	2	100%

Workcenter	Resources	% Loading
SMT	2	0.04031%

2-2 系統運算狀態

- 運算過程中系統訊息通知列會顯示排程即時運算進度



The screenshot displays the Sara system interface. At the top, the Sara logo is on the left, and a notification bell icon with '99+' and a '100% 已完成' (100% Completed) status bar are in the center. On the right, there are buttons for '重排' (Reschedule), '發行' (Issue), and a search bar.

A notification dropdown menu is open, showing a list of messages:

- [排程] 結束
已完成自動排程計算，請刷新頁面檢視結果
2022-06-06 15:28:15
- [階段 1] 任務完成
成功更新主頁畫面！
2022-06-06 15:28:15
- [排程] 完成
成功 (於 0 秒完成)
2022-06-06 15:28:15
- [排程] 階段 1
成功 (於 1 秒完成)
2022-06-06 15:28:14
- [排程程序] 主排程序結束
planner result is ready
2022-06-06 15:28:14

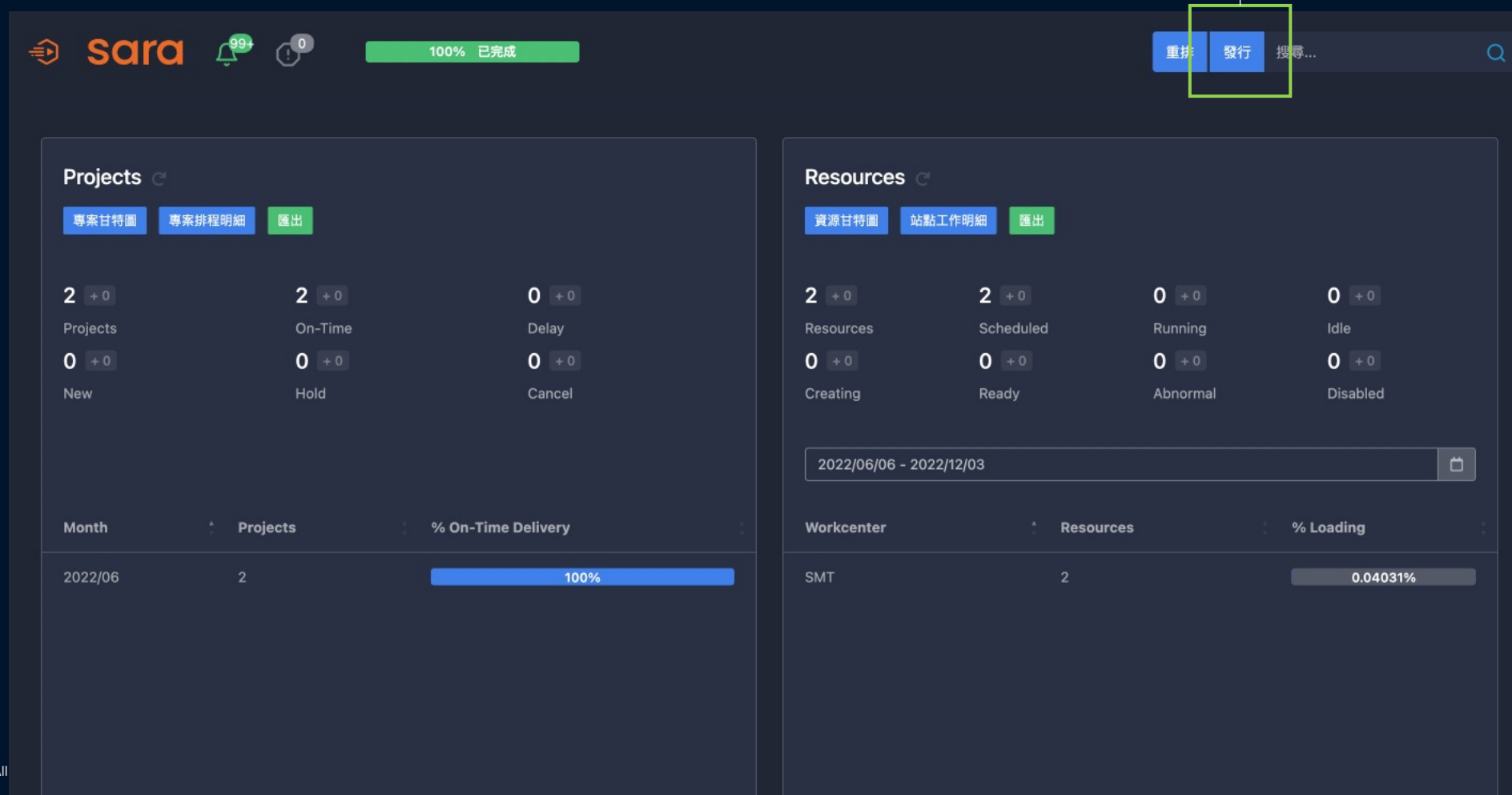
At the bottom of the notification list, there is a '顯示所有通知' (Show all notifications) button.

On the right side of the interface, there is a 'Resources' section with a table showing the status of resources:

Workcenter	Resources	% Loading
SMT	2	0.04031%

2-3 發行站點排程

- 當排程完成時，即可點選發行按鈕，站點排程即會更新到最新排程版次



The screenshot displays the Sara system interface with a dark theme. At the top, the Sara logo is on the left, followed by notification icons (99+ and 0) and a green progress bar indicating '100% 已完成'. On the right, there are buttons for '重排' (Re-schedule), '發行' (Issue), and a search bar. The '發行' button is highlighted with a green box, and a callout line connects it to the text above.

Projects

專案甘特圖 | 專案排程明細 | 匯出

2 +0	2 +0	0 +0
Projects	On-Time	Delay
0 +0	0 +0	0 +0
New	Hold	Cancel

Month | Projects | % On-Time Delivery

2022/06	2	100%
---------	---	------

Resources

資源甘特圖 | 站點工作明細 | 匯出

2 +0	2 +0	0 +0	0 +0
Resources	Scheduled	Running	Idle
0 +0	0 +0	0 +0	0 +0
Creating	Ready	Abnormal	Disabled

2022/06/06 - 2022/12/03

Workcenter	Resources	% Loading
SMT	2	0.04031%

3. 檢視結果

3-1 Dashboard即時總覽



The dashboard features a top navigation bar with the Sara logo, notification icons (99+), a status bar (100% 已完成), and action buttons (重排, 發行) and a search bar (搜尋...). The main content is divided into two panels: Projects and Resources.

Projects Panel: Includes buttons for '專案甘特圖', '專案排程明細', and '匯出'. It displays a grid of project statistics: 2 Projects, 2 On-Time, 0 Delay, 0 New, 0 Hold, and 0 Cancel. Below is a table for project delivery status.

Month	Projects	% On-Time Delivery
2022/06	2	100%

Resources Panel: Includes buttons for '資源甘特圖', '站點工作明細', and '匯出'. It displays a grid of resource statistics: 2 Resources, 2 Scheduled, 0 Running, 0 Idle, 0 Creating, 0 Ready, 0 Abnormal, and 0 Disabled. Below is a table for resource loading status.

Workcenter	Resources	% Loading
SMT	2	0.04031%

專案分析

資源分析

專案達交狀態

資源負荷狀態

3-2 專案排程結果



專案列表

狀態	建立時間	優先度	需求月份	來源單號	製令單號	生產料號	批號	數量	交期	預計開始	預計結束	排程版次
ontime	2022-05-31 12:28	80	2022-06	Order-2(急件)	MO-002	PN-002	001	100	2022-06-08	2022-06-06 15:28	2022-06-06 17:28	2022-06-06 15:28
ontime	2022-05-31 12:26	1	2022-06	Order-1(一般)	MO-001	PN-001	001	100	2022-06-08	2022-06-06 15:58	2022-06-06 18:28	2022-06-06 15:28

3-3 站點排程結果



站點排程 最新發行版次: 2022-06-06 15:28

異常紀錄

站點	製程工作	製令單號	生產料號	批號	數量	排程序號	排定資源	優先度	交期	預計開始	預計結束	報工開始	報工結束	異常	檢視工作單
SMT	SMT-副流程	MO-002	PN-002	001	100	0	H001-SMT-副流程	80	2022-06-08	2022-06-06 15:28:00	2022-06-06 15:58:00	開始	結束	回報	▶
SMT	SMT-副流程	MO-001	PN-001	001	100	2	H001-SMT-副流程	1	2022-06-08	2022-06-06 15:58:00	2022-06-06 16:28:00	開始	結束	回報	▶
SMT	SMT	MO-002	PN-002	001	100	1	M001-SMT	80	2022-06-08	2022-06-06 15:58:00	2022-06-06 17:28:00	開始	結束	回報	▶
SMT	SMT	MO-001	PN-001	001	100	3	M001-SMT	1	2022-06-08	2022-06-06 17:28:00	2022-06-06 18:28:00	開始	結束	回報	▶

3-4 使用者權限管理

系統設定 > 使用者 > 新增使用者 > 設定權限

• 可設定授權使用者僅可查看特定部門之排程結果

新增使用者

取消

客戶代碼 (Customer ID) 2

使用者名稱 (Username) SMT Operator

設定權限 (Role) 使用者(部分授權)

輸入電子信箱 (Email) tc-2@sara-factory.com

輸入密碼 (Password)

✓ 使用者 (部分授權)
使用者 (完整授權)
管理者

確認



已成功新增使用者：SMT Operator

系統設定

- 使用者
- 工作日
- 工作班表
- 異常代碼
- 系統預設值
- 設定自動重排

新增使用者

Training Course

tc-1@sara-factory.com

狀態: 線上

最近登入時間: 2022-06-17 01:26

授權: 管理

SMT Operator

tc-2@sara-factory.com

狀態: 離線

最近登入時間: 2022-06-17 01:30

授權: 設定權限 None

點選

設定權限

Authorization

取消

授權查詢 × SMT

確認



已新增/修改受權查詢站點

系統設定

- 使用者
- 工作日
- 工作班表
- 異常代碼
- 系統預設值
- 設定自動重排

新增使用者

Training Course

tc-1@sara-factory.com

狀態: 線上

最近登入時間: 2022-06-17 06:35

授權: 管理

SMT Operator

tc-2@sara-factory.com

狀態: 離線

最近登入時間: 2022-06-17 01:43

授權: 設定權限 ["SMT"]

4. 進階案例

4-1 急單 / 插單

專案列表 > 編輯工單

編輯工單

來源單號: Order-3

工單: MO-003

生產料號: PN-001

批號: 001

狀態: ontime

資料更新時間: 2022-08-05 10:28

1

優先度 (1-99)

99

交期

2022-08-08

數量

20.0

鎖定



2

修改

暫停

刪除

執行重排

- 可依排程專案為單位設定設定或調整專案優先度與交期
- 預設排序規則為先依**優先度大者先排**，同優先度再依**工單交期早的先排**。
(也可依需求調整設定為依工作交期或依工單建立時間)

專案排程

狀態	建立時間	優先度	需求月份	來源單號	製令單號	生產料號	批號	數量	交期	預計開始	預計結束	排程版次
● ontime	2022-08-05 10:28	99	2022-08	Order-3	MO-003	PN-001	001	20	2022-08-08	2022-08-05 10:28	2022-08-05 11:54	2022-08-05 10:28
● ontime	2022-08-05 10:27	1	2022-08	Order-2	MO-002	PN-001	001	20	2022-08-08	2022-08-05 11:28	2022-08-05 13:54	2022-08-05 10:28
● ontime	2022-08-05 10:24	1	2022-08	Order-1	MO-001	PN-001	001	10	2022-08-10	2022-08-05 13:28	2022-08-05 14:41	2022-08-05 10:28

Showing 1 to 3 of 3 entries

4-2 多資源限制派工

製程列表 設定

- 製程可設定多個需求資源 (如Machine + Operator)

製程設定

系統編號 (自動產生) 3

站點 SMT

製程工作名稱 AOI

內製/外包 內製 (IN-HOUSE)

1 需求資源 × Machine (機台/設備) × Operator (人員)

瓶頸等待時間警示(小時) 0

站點規則 無規則

預估工時依據 MPU (Minute Per Unit)

MPU 預設值 1.00

確認



製程管理

+ 新增製程 匯入製程列表 匯出製程列表 匯出預設工

Search:

(ID)	站點	內製外包	製程工作	需求資源	主要資源	次要資源	備註	編輯
1	SMT	內製	SMT副流程	Operator: 1	{"operator": [3]}	N/A		設定
2	SMT	內製	SMT	Machine: 1	{"machine": [4, 9]}	N/A		設定
2	SMT	內製	AOI	Machine: 1 Operator: 1	{"operator": [7, 10]}	{"machine": [6]}		設定

Showing 1 to 3 of 3 entries

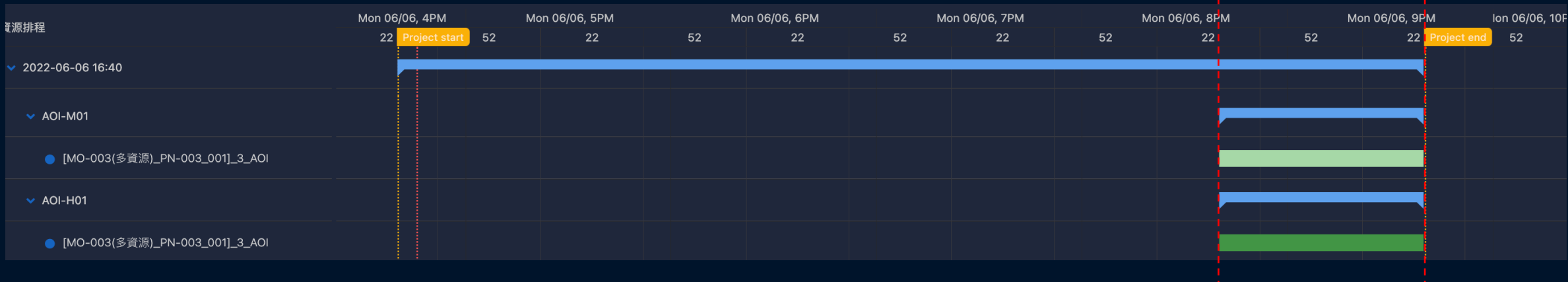
Previous 1 Next

4-2 多資源限制派工

專案排程結果



多資源排程結果





智慧排程系統

開始體驗



塔台智能網絡股份有限公司
地址：台北市南港區園區街3-2號9樓902室
電話：(02) 8601-8223
信箱：contact@interagent.io