



# sara

## 智慧排程系統

串接全廠智慧化

### 系統訓練課程-L2



## 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

產生與檢視自動報表，匯出專案排程與資源排程結果。

# L2：排程調整與重排發行



## 1. 工時調整

- 1-1 依來源資料
- 1-2 依單位工時(MPU)
- 1-3 依生產速率(UPH)

## 2. 工作回報

- 2-1 開始 / 結束
- 2-2 暫停 / 良品數

## 3. 異常回報

- 3-1 異常代碼設定
- 3-2 異常回報
- 3-3 異常通知
- 3-4 異常排除

## 4. 資源異動

- 4-1 人員請假事件
- 4-2 設備保養維修事件

## 5. 排程鎖定

- 5-1 專案鎖定
- 5-2 資源鎖定

# 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 center, 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, representing 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



重排 發行 搜尋...

新建資料

站點管理

製程管理

資源管理

專案排程

站點排程

績效報表

版次紀錄

使用者

系統設定

## Projects

專案甘特圖 專案排程明細 匯出

3 +0	0 +0	3 +0
Projects	On-Time	Delay
0 +0	0 +0	0 +0
New	Hold	Cancel

Month	Projects	% On-Time Delivery
2022/06	3	0%

## Resources

資源甘特圖 站點工作明細 匯出

6 +1	6 +2	0 +0	0 +0
Resources	Scheduled	Running	Idle
0 +0	0 +0	0 +0	0 +1
Creating	Ready	Abnormal	Disabled

2022/06/20 - 2022/12/17

Workcenter	Resources	% Loading
QC	2	-1.9894%
SMT	3	0.04287%
委外加工	1	0%

# 1. 工時調整

---

# 預估工時依據調整



製程管理 > 選擇製程 > 設定 > 預估工時依據



100% 已完成

重排

發行

搜尋...



## 製程設定

刪除製程

取消

系統編號 (自動產生)

1

站點

SMT

製程工作名稱

SMT-副流程

內製/外包

內製 (IN-HOUSE)

需求資源

× Operator (人員)

瓶頸等待時間警示(小時)

0

預估工時依據

MPU (Minute Per Unit)

UPH (Unit Per Hour)

✓ 依來源資料

確認

# 1-1 依來源資料

專案管理 > 製令單號 > 編輯 > 編輯工單 > 預估工時

編輯工單
回工單頁面

---

**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) 1

交期 2022/06/01 📅

數量 100

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	📝	🗑️

可手動修改總生產數量所需預估工時

未進行手動設定將以**站點預設工時**為預估工時計算依據 DATA AUTO



# 1-2 依單位工時 (MPU, Minute Per Unit)

製程管理 > 製程設定 > 預估工時依據選擇MPU

MPU :  
可依製程設定標準單位工時，由系統自動計算工時，單位為分鐘/數量

### 製程設定

刪除製程 取消

系統編號 (自動產生) 5

站點 QC

製程工作名稱 OQC

內製/外包 內製 (IN-HOUSE)

需求資源 × Operator (人員)

瓶頸等待時間警示(小時) 0

預估工時依據 **1** MPU (Minute Per Unit)

MPU 預設值 **2**

確認

### 編輯工單

回工單頁面

Order-03  
工單: MO-003  
生產料號: PN-003  
批號: 001  
Status: ontime ( Updated: 2022-06-14 22:49 )

優先度(1-99) 20 交期 2022/06/17 數量 200 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)	編輯	刪除
14	1	SMT	in-house	SMT-副流程			200	DATA 1		
15	2	SMT	in-house	SMT		UPH: M001-SMT: 120, M002-SMT: 1	200			
16	3	QC	in-house	OQC			200	MPU H002-OQC: 400		

Showing 1 to 3 of 3 entries

MPU H002-OQC: 400 /ious 1 Next

$$200 (\text{生產數量}) \times 2 (\text{MPU}) = 400 (\text{分鐘})$$

# 1-3 依生產速率 ( UPH, Unit Per Hour )

製程管理 > 製程設定 > 預估工時依據選擇UPH

UPH :  
可依機種/料號及不同資源設定不同的生產速率，由系統自動計算工時，單位為數量/小時

製程設定
刪除製程 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

UPH (Unit Per Hour)

UPH 預設值

編輯

4

2

3

1

確認

UPH SMT SMT
更新預估工時 返回

---

New Edit Delete Deselect all

Show 10 entries

Product	Resource	UPH
No matching records found		

Showing 0 to 0 of 0 entries

Previous

Next

New UPH
×

---

PRODUCT

RESOURCE

UPH

Create

工時依據選擇UPH > 先按確認 > 再進行UPH預設值編輯

# 1-3 依生產速率 ( UPH, Unit Per Hour )

製程管理 > 製程設定 > 預估工時依據選擇UPH

UPH SMT SMT PN-003 7 更新預估工時 返回

New Edit Delete Deselect all

Show 10 entries Search:

	Product	Resource	UPH
<input type="checkbox"/>	Default	M001-SMT	50
<input type="checkbox"/>	PN-003	M001-SMT	100
<input type="checkbox"/>	PN-003	M002-SMT	125

Showing 1 to 3 of 3 entries Previous 1 Next



編輯工單

Order-03  
工單: MO-003  
生產料號: PN-003  
批號: 001  
Status: ontime ( Updated: 2022-06-14 22:49 )

優先度(1-99) 20 交期 2022/06/17 數量 200 鎖定 修改 暫停 刪除

工作流程

SMT

SMT(in-house)

_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)
14	1	SMT	in-house	SMT-副流程			200	DATA: 1
15	2	SMT	in-house	SMT			200	UPH M001-SMT: 120 , M002-SMT: 96 <span>編輯</span>
16	3	QC	in-house	OQC			200	

Showing 1 to 3 of 3 entries

- 可設定Default預設料號之UPH
- 可對不同資源設定不同UPH

UPH M001-SMT: 120 , M002-SMT: 96

M001-SMT 預估工時 =  $\frac{200}{100} \times 60 = 120$ 分鐘

## 2. 工作回報

---

# 2-1 開始 / 結束



站點排程 > 選擇要報工之工作

站點排程 最新發行版次: 2022-06-14 23:01 異常紀錄

Filters Active - 0 Collapse All Show All Clear All

站點: QC (1), SMT (6)

製程工作: OQC (1), SMT (3), SMT-副流程 (3)

排定資源: H001-SMT-副流程 (3), H002-OQC (1), M001-SMT (2), M002-SMT (1)

Search:

Show 10 entries Previous 1 Next

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	99	2022-06-17	2022-06-14 23:01:00	2022-06-14 23:31:00	開始	結束	回報	▶
SMT	SMT	MO-002	PN-002	001	100	1	M001-SMT	99	2022-06-17	2022-06-14 23:31:00	2022-06-15 01:01:00	開始	結束	回報	▶
SMT	SMT-副流程	MO-003	PN-003	001	200	2	H001-SMT-副流程	20	2022-06-17	2022-06-14 23:31:00	2022-06-14 23:32:00	開始	結束	回報	▶
SMT	SMT	MO-003	PN-003	001	200	3	M002-SMT	20	2022-06-17	2022-06-14 23:32:00	2022-06-15 01:08:00	開始	結束	回報	▶

點選開始 / 結束  
進行報工作業



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	99	2022-06-17	2022-06-20 11:02:00	2022-06-20 11:32:00	2022-06-20 11:03:15	結束	回報	▶

## 2-2 暫停 / 良品數

站點排程 > 選擇要報工之工作 > 點選檢視工作單

SMT | 工作單號 LID: 3 JID: 6 **running**

排程版次: 2022-06-20 11:02

100% 已完成

重排 發行 搜尋...

良品數: 20 暫停 結束 列印工單 返回工作排程

生產料號: PN-002

製程工作: SMT-副流程

製程數量: 100 累計報工數量: 0

0%

優先度	99
來源單號	Order-2(急件)
製令單號	MO-002
生產批號	001
生產數量	100
需求交期	2022-06-17
預計開始	2022-06-20 11:02:00
實際開始	2022-06-20 11:03:15
預計結束	2022-06-20 11:32:00
預估工時	30.0分鐘
工序流程	1
工作備註	排定資源: H001-SMT-副流程; [Edited] 2022-05-31 12:29



SMT | 工作單號 LID: 3 JID: 6 **pause**

排程版次: 2022-06-20 11:02

100% 已完成

重排 發行 搜尋...

回復 列印工單 返回工作排程

生產料號: PN-002

製程工作: SMT-副流程

製程數量: 100 累計報工數量: 20

20%

優先度	99
來源單號	Order-2(急件)
製令單號	MO-002
生產批號	001
生產數量	100
需求交期	2022-06-17
預計開始	2022-06-20 11:02:00
實際開始	2022-06-20 11:03:15
預計結束	2022-06-20 11:32:00
前次暫停	2022-06-20 11:17:12
預估工時	30.0分鐘
工序流程	1
工作備註	排定資源: H001-SMT-副流程; [Edited] 2022-05-31 12:29

# 3. 異常回報

---

# 3-1 異常代碼設定

系統設定 > 異常代碼 > 新增異常代碼

新增異常代碼 ✕

站點	<input type="text" value="SMT"/>
類別	<input type="text" value="工作"/>
異常代碼	<input type="text" value="X01"/>
異常原因	<input type="text" value="缺料"/>

異常類別可為工作異常或資源異常

工作

工作

資源



99+
0

100% 已完成

重排

發行

搜尋...

### 系統設定

使用者

工作日

工作班表

新增異常代碼

異常代碼

系統預設值

設定自動重排

Search:

站點	類別	異常代碼	異常原因	編輯	刪除
SMT	資源	Default	資源異常		
SMT	工作	Default	工作異常		
SMT	工作	X01	缺料		
QC	資源	Default	資源異常		
QC	工作	Default	工作異常		

Showing 1 to 5 of 5 entries

Previous
1
Next

新增站點時，系統會自動新增一組預設工作異常代碼及一組資源異常代碼

Copyright 2022 © InterAgent Co., Ltd. All rights reserved.



# 3-2 異常回報

站點排程 > 選擇報工之工作 > 回報異常

站點排程 最新發行版次: 2022-06-21 10:54 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	MO-004	PN-004	001	100	12	M001-SMT	1	2022-06-20	2022-06-21 14:11:00	2022-06-21 16:11:00	開始	結束	回報	



2 選擇異常回報類型及代碼，系統會自動紀錄異常並同步顯示於通知列

### 回報異常 - SMT

[返回站點排程](#)

異常類型: 資源  
異常資源: M001-SMT  
異常代碼: 資源異常 (Default)

[確認](#)

### 異常紀錄

Search:

異常類型	異常資源	異常名稱	異常開始時間	異常結束時間	
資源	M001-SMT	資源異常	2022-06-21 10:53:48		排除異常

# 3-3 異常通知

通知列

管理者即時接收到異常回報通知訊息後，需進行重排與發行，計算最新排程工作。

1 則新通知

資源 - 資源異常

M001-SMT

2022-06-21 10:53:48

顯示所有通知 異常紀錄

異常類型 請選擇

異常資源 請選擇

異常代碼 請選擇

確認



站點排程 最新發行版次: 2022-06-21 11:12

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	MO-004	PN-004	001	100	12	M002-SMT	1	2022-06-20	2022-07-05 12:49:00	2022-07-12 12:49:00	開始	結束		

# 3-4 異常排除

異常通知列 > 異常紀錄 > 排除異常

1 則 新通知

資源 - 資源異常

M001-SMT

2022-06-21 10:53:48

顯示所有通知 異常紀錄

回報異常 - SMT

異常類型 請選擇

異常資源 請選擇 ...

異常代碼 請選擇 ...

確認

返回站點排程

異常紀錄

Search:

異常類型	異常資源	異常名稱	異常開始時間	異常結束時間
資源	M001-SMT	資源異常	2022-06-21 11:12:43	排除異常

Showing 1 to 1 of 1 entries

Previous 1 Next

異常紀錄

Search:

異常類型	異常資源	異常名稱	異常開始時間	異常結束時間
資源	M001-SMT	資源異常	2022-06-21 11:12:43	2022-06-21 11:24:54

## 4. 資源異動

---

# 4-1 人員請假事件

資源管理 > 檢視資源 (人員) > 事件管理

人員請假加班為非常態，以排程事件作為處理。

(重排前)

事件管理 - H002-OQC 返回資源明細

事件類型  請假  加班

開始時間

結束時間

確認

JID	製程工作	製令單號	生產料號	批號	數量	預估工時	交期	排程序號	預計開始	預計結束
44	OQC	MO-002	PN-002	001	100.0	1.0小時	2022-06-17	3	2022-06-22 08:00	2022-06-22 09:00
56	OQC	MO-003	PN-003	001	100.0	2.0小時	2022-06-17	6	2022-06-22 09:00	2022-06-22 11:00
41	OQC	MO-001	PN-001	001	100.0	3.0小時	2022-06-17	9	2022-06-22 11:00	2022-06-22 15:00
62	OQC	MO-004	PN-004	001	100.0	3.0小時	2022-06-20	13	2022-06-22 15:00	2022-06-23 09:00

人員報請假後進行重排及發行



(重排後)

事件紀錄 Search:

事件名稱	建立時間	開始	結束	刪除
請假	2022-06-21 12:27:20	2022-06-21 13:00:00	2022-06-23 13:00:00	

Showing 1 to 1 of 1 entries Previous 1 Next

JID	製程工作	製令單號	生產料號	批號	數量	預估工時	交期	排程序號	預計開始	預計結束
44	OQC	MO-002	PN-002	001	100.0	1.0小時	2022-06-17	3	2022-06-23 13:00	2022-06-23 14:00
56	OQC	MO-003	PN-003	001	100.0	2.0小時	2022-06-17	6	2022-06-23 14:00	2022-06-23 16:00
41	OQC	MO-001	PN-001	001	100.0	3.0小時	2022-06-17	9	2022-06-23 16:00	2022-06-24 10:00
62	OQC	MO-004	PN-004	001	100.0	3.0小時	2022-06-20	13	2022-06-24 10:00	2022-06-24 14:00

系統自動排除人員請假時間往後重排

# 4-1 人員請假事件

資源管理 > 檢視資源 (人員) > 事件管理

人員請假加班為非常態，以排程事件作為處理。

(重排前)

事件管理 - H002-OQC 返回資源明細

事件類型:  請假  加班

開始時間: 2022/06/21 下午01:00

結束時間: 2022/06/23 下午01:00

確認

事件紀錄

事件名稱	建立時間	開始	結束	刪除
請假	2022-06-21 12:27:20	2022-06-21 13:00:00	2022-06-23 13:00:00	

Showing 1 to 1 of 1 entries

JID	製程工作	製令單號	生產料號	批號	數量	預估工時	交期	排程序號	預計開始	預計結束
44	OQC	MO-002	PN-002	001	100.0	1.0小時	2022-06-17	3	2022-06-22 08:00	2022-06-22 09:00
56	OQC	MO-003	PN-003	001	100.0	2.0小時	2022-06-17	6	2022-06-22 09:00	2022-06-22 11:00
41	OQC	MO-001	PN-001	001	100.0	3.0小時	2022-06-17	9	2022-06-22 11:00	2022-06-22 15:00
62	OQC	MO-004	PN-004	001	100.0	3.0小時	2022-06-20	13	2022-06-22 15:00	2022-06-23 09:00

人員報請假後進行重排及發行



(重排後)

JID	製程工作	製令單號	生產料號	批號	數量	預估工時	交期	排程序號	預計開始	預計結束
44	OQC	MO-002	PN-002	001	100.0	1.0小時	2022-06-17	3	2022-06-23 13:00	2022-06-23 14:00
56	OQC	MO-003	PN-003	001	100.0	2.0小時	2022-06-17	6	2022-06-23 14:00	2022-06-23 16:00
41	OQC	MO-001	PN-001	001	100.0	3.0小時	2022-06-17	9	2022-06-23 16:00	2022-06-24 10:00
62	OQC	MO-004	PN-004	001	100.0	3.0小時	2022-06-20	13	2022-06-24 10:00	2022-06-24 14:00

系統自動排除人員請假時間往後重排

# 4-2 設備保養維修事件

資源管理 > 檢視資源 (設備) > 事件管理

事件管理 - M002-SMT 返回資源明細

事件類型: 故障 ● 保養 ● 維修 ● 訓練 ● 借出 ●

開始時間: 2022/06/20 下午04:00

結束時間: 2022/06/30 下午04:20

確認

事件紀錄 🔍

Search:

事件名稱	建立時間	開始	結束	刪除
保養	2022-06-20 19:20:28	2022-06-20 16:00:00	2022-06-30 16:20:00	

Showing 1 to 1 of 1 entries

Previous 1 Next

(重排前)

站點排程 最新發行版次: 2022-06-20 15:19 🔄

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
SMT	SMT	MO-002	PN-002	001	100	0	M002-SMT	99	2022-06-17	2022-06-20 15:19:00	2022-06-20 16:49:00	開始	結束

資源報保養維修視線後進行重排及發行系統即會派工給其他可用資源進行工作



(重排後)

站點排程 最新發行版次: 2022-06-20 19:37 🔄

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
SMT	SMT	MO-002	PN-002	001	100	0	M001-SMT	99	2022-06-17	2022-06-20 19:37:00	2022-06-20 21:07:00	開始	結束

排定資源  
M002-SMT

排定資源  
M001-SMT

# 5. 排程鎖定

---



# 5-1 專案鎖定

專案排程 > 選擇製令單號 > 編輯 > 鎖定 > 修改

**編輯工單** 回工單頁面

Order-1 (一般件)  
 工單: MO-001  
 生產料號: PN-001  
 批號: 001  
 Status: delay ( Updated: 2022-06-21 10:21 )

優先度(1-99)     交期     數量

鎖定 
修改
暫停
刪除



按下回工單頁面，可看到專案上顯示鎖頭標記

**製令單號: MO-001** OID: 12 delay 專案甘特圖

來源單號: Order-1 (一般件)  
 預計結束: 2022-06-22 07:36  
 資料更新時間: 2022-06-20 22:39  
 最新排程版次: 2022-06-21 10:15

**製品**

- > 生產料號: PN-001
  - >> 批號: 001 (數量: 100.0) delay 🔒 編輯

**生產料號: PN-001** PID: 12

**批號: 001** LID: 12 delay 🔒  
 來源單號: Order-1 (一般件)

數量	100.0
交期	2022-06-17
預計開始	2022-06-21 10:17
預計結束	2022-06-22 07:36
優先度	1
備註	

# 5-1 專案鎖定

專案排程 > 選擇製令單號 > 編輯 > 鎖定 > 修改

設為排程鎖定的專案不會再被重排

(重排前)

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
● delay	2022-05-31 12:26	1	2022-06	Order-1(一般)	MO-001	PN-001	001	100	2022-06-17	2022-06-20 21:25	2022-06-20 23:55	2022-06-20 21:25
● delay	2022-05-31 12:28	99	2022-06	Order-2(急件)	MO-002	PN-002	001	100	2022-06-17	2022-06-20 11:02	2022-06-20 22:55	2022-06-20 21:25

↓ 鎖定MO-001專案後，按下重排與發行

(重排後) M001專案排程時間已鎖定

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
● delay	2022-05-31 12:26	1	2022-06	Order-1(一般)	MO-001	PN-001	001	100	2022-06-17	2022-06-20 21:25	2022-06-20 23:55	2022-06-20 21:26
● delay	2022-05-31 12:28	99	2022-06	Order-2(急件)	MO-002	PN-002	001	100	2022-06-17	2022-06-20 11:02	2022-06-21 01:25	2022-06-20 21:26

## 5-2 資源鎖定

資源管理 > 選擇資源 > 編輯 > 設定鎖定時間

排程鎖定時間內的工作就不會再被重排

資源設定
刪除資源 取消

RID (自動產生)	14
資源名稱	H002-OQC
資源類型	Operator (人員) ▾
產能類型	零工生產 (M Type) ▾
可同時處理的工作數量	1
站點	QC ▾
線別	可多選...
預設工作日	MONDAY-FRIDAY ▾
預設班表	24HOURS ▾
製程能力	<div style="display: flex; align-items: center; gap: 5px;"> <span>×</span> OQC[QC]           <span style="margin-left: auto;">×</span> </div>
鎖定時間	<div style="display: flex; align-items: center;"> <input style="width: 100%; border: none; border-bottom: 1px solid #ccc; text-align: center;" type="text" value="5.0"/> </div> <small>e.g., 0 ≤ hour ≤ 168. Maximum 1 demical.</small>
資源異動	<input type="checkbox"/> 停用此資源

確認

## 5-2 資源鎖定

資源管理 > 選擇資源 > 編輯 > 編輯鎖定時間

排程鎖定時間內的工作就不會再被重排

(重排前)

JID	製程工作	製令單號	生產料號	批號	數量	預估工時	交期	排程序號	預計開始	預計結束
41	OQC	MO-001	PN-001	001	100.0	3.3小時	2022-06-17	10	2022-06-21 02:18	2022-06-21 05:38
44	OQC	MO-002	PN-002	001	100.0	3.3小時	2022-06-17	3	2022-06-21 07:19	2022-06-21 10:39
48	OQC	MO-003	PN-003	001	200.0	6.7小時	2022-06-17	7	2022-06-21 10:39	2022-06-21 17:19



資源H002-OQC設定鎖定資源排程5小時後，按下重排與發行

(重排後)

JID	製程工作	製令單號	生產料號	批號	數量	預估工時	交期	排程序號	預計開始	預計結束
41	OQC	MO-001	PN-001	001	100.0	3.3小時	2022-06-17	10	2022-06-21 02:18	2022-06-21 05:38
44	OQC	MO-002	PN-002	001	100.0	3.3小時	2022-06-17	3	2022-06-21 07:27	2022-06-21 10:47
48	OQC	MO-003	PN-003	001	200.0	6.7小時	2022-06-17	7	2022-06-21 10:47	2022-06-21 17:27



智慧排程系統

開始體驗



塔台智能網絡股份有限公司  
地址：新北市林口區仁愛路二段502號10樓1007B  
電話：(02) 8601-8223  
信箱：contact@interagent.io