



# 2BizBox<sup>®</sup>操作手册

## 时间卡

**v3.2.0**

**2BizBox<sup>®</sup> ERP**

[info@2bizbox.com](mailto:info@2bizbox.com)

[www.2bizbox.cn](http://www.2bizbox.cn)

## 版权声明

Copyright©2011, Serva Software 公司保留所有版权。2BizBox、servasoft 和 Serva Software 是 Serva Software 公司的注册商标。本文所涉及的其他品牌是各自公司的注册商标，在此仅作为标识目的。

# 目录

1. 登录时间卡 .....	1
1.1 添加工单项 .....	1
1.1.1 添加需要做准备工作的工单项.....	1
1.1.2 添加需要加工运行的工单项.....	3
1.2 工单项零件准备完成操作.....	4
1.3 工单项零件加工完成操作.....	5
1.4 加工完成工单项所有零件.....	6
1.5 查询时间卡操作日志.....	7

## 1. 登录时间卡

在地址栏中输入如“图 1-1”所示地址（也可将“localhost”设置成服务器的 IP 地址）。

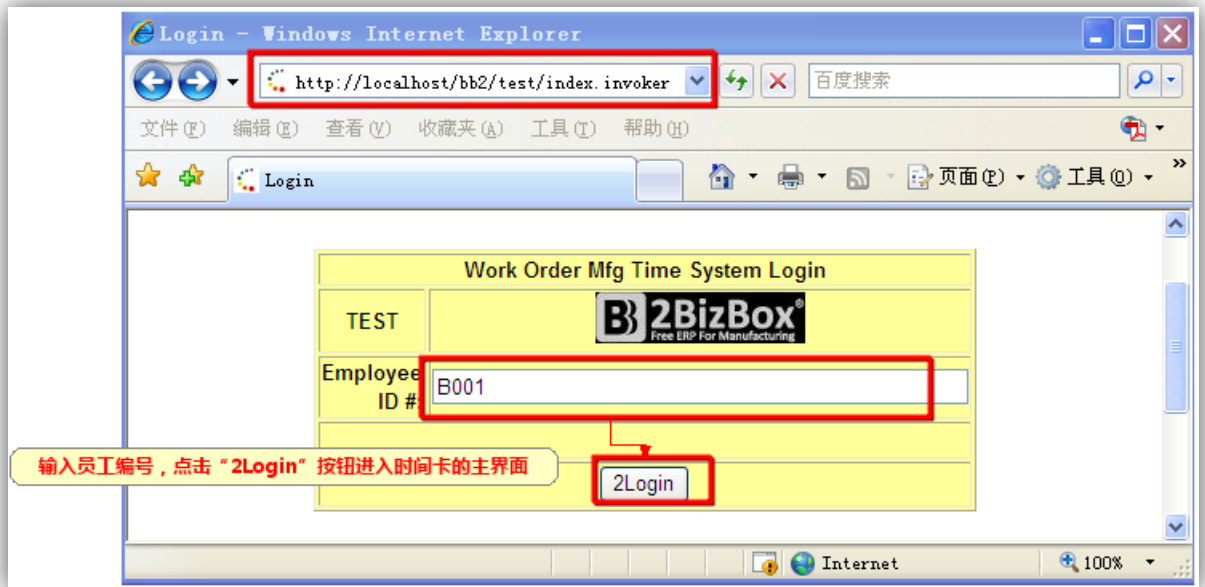


图 1-1

输入员工号，点击“2Login”按钮进入时间卡主界面，如“图 1-2”：

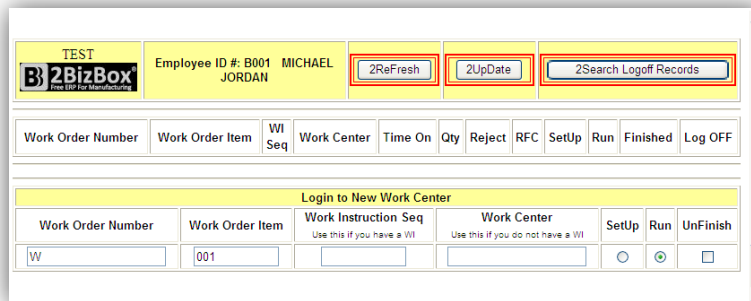


图 1-2

### 1.1 添加工单项

在时间卡主界面添加需要操作的工单项，一种为该工单项做准备工作；另外一种为加工运行该工单项。若成功添加项则意味着工作计时开始。

#### 1.1.1 添加需要做准备工作的工单项

图 1-3

如“图 1-3”所示，依次填写：

- ①工单号（Work Order Number）：必填项，填入系统中已生成的工单号；
- ②工单项（Work Order Item）：必填项，填入系统中工单上的项号；
- ③工序号（Work Instruction Seq）：若工单项的零件有工艺，则需输入正确的工序号，否则跳转到④；
- ④工作站（Work Center）：输入正确的工作站；
- ⑤/⑥选中“Setup”按钮，点击“2Update”按钮，即可切换到登录界面，如“图 1-1”。

在“图 1-1”中输入员工号，点击“2Login”，即可进入如“图 1-4”所示界面，此时需要做准备工作的工单项添加成功，计时开始。

图 1-4

### 1.1.2 添加需要加工运行的工单项

Work Order Number	Work Order Item	WI Seq	Work Center	Time On	Qty	Reject	RFC	SetUp	Run	Finished	Log OFF
W110001	001		001	2011-03-21 15:05:36	0.0000	0.0000	RFC	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Work Order Number	Work Order Item	Work Instruction Seq	Work Center	SetUp	Run	UnFinish
W110003 ①	001 ②	010 ③		<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/> ⑤	<input type="checkbox"/>

图 1-5

如“图 1-5”所示，依次填写：

- ①工单号（Work Order Number）：必填项，填入系统中已生成的工单号；
- ②工单项（Work Order Item）：必填项，填入系统中工单上的项号；
- ③工序号（Work Instruction Seq）：若工单项的零件有工艺，则需输入正确的工序号，否则跳转到④；
- ④工作站（Work Center）：输入正确的工作站；
- ⑤/⑥选中“Run”按钮，点击“2Update”按钮，即可切换到登录界面，如“图 1-1”。

在“图 1-1”中输入员工号，点击“2Login”，即可进入如“图 1-6”所示界面，此时需要做加工运行的工单项添加成功，计时开始。

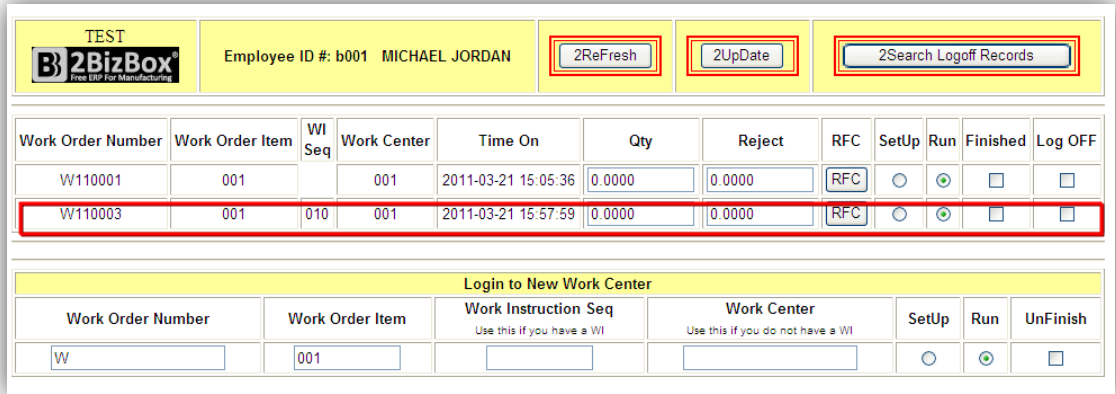


图 1-6

根据工作情况，依次添加需要做准备工作和做加工运行的工单。

以“图 1-7”为例：

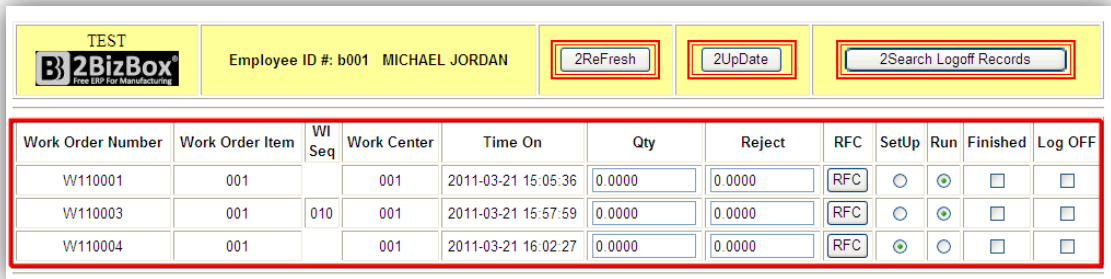


图 1-7

上图所示表明目前员工号为“B001”的员工有三项工作正在进行，第一项是对工单 W110001 的 001 项进行加工，从 2011-03-21 15:05:36 开始计时；第二项是对工单 W110003 的 001 项的零件进行加工，从 2011-03-21 15:57:59 开始计时；最后一项工作是对工单 W110004 的 001 项的零件进行准备工作，从 2011-03-21 16:02:27 开始计时。

### 1.2 工单项零件准备完成操作

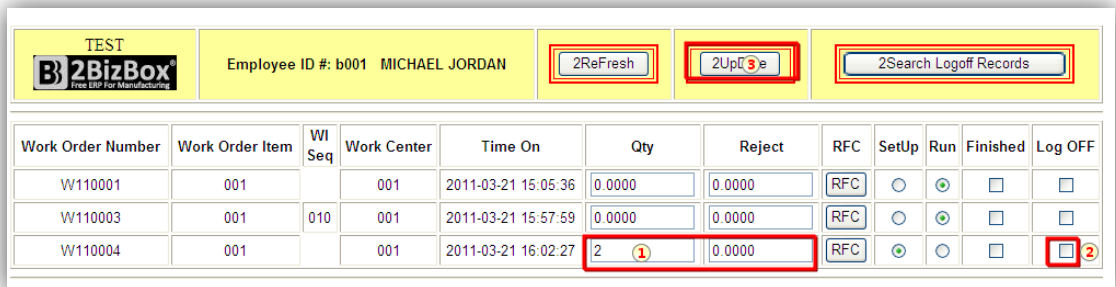


图 1-8

如“图 1-8”所示，依次填写：

①数量 (Qty) /不合格数量 (Reject)：依次填入本次需要做准备的零件数量以及不合格数量；

②/③选中“Log Off”，点击“2Update”按钮,即可切换到登录界面，如“图 1-1”。

在“图 1-1”中输入员工号，点击“2Login”，即可进入如“图 1-9”所示界面，此时 W110003 的 001 项的准备工作已经完成。

Work Order Number	Work Order Item	WI Seq	Work Center	Time On	Qty	Reject	RFC	SetUp	Run	Finished	Log OFF
W110001	001		001	2011-03-21 15:05:36	0.0000	0.0000	RFC	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
W110003	001	010	001	2011-03-21 15:57:59	0.0000	0.0000	RFC	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

图 1-9

### 1.3 工单项零件加工完成操作

同理对工单项加工完成的操作，是对“添加需要加工运行的工单项”的项来说的，即状态为 run。

Work Order Number	Work Order Item	WI Seq	Work Center	Time On	Qty	Reject	RFC	SetUp	Run	Finished	Log OFF
W110001	001		001	2011-03-21 15:05:36	2	1	RFC	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
W110003	001	010	001	2011-03-21 15:57:59	0.0000	0.0000	RFC	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

图 1-10

如“图 1-10”所示，依次填写：

①数量 (Qty) /不合格数量 (Reject)：依次填入本次加工的零件数量以及不合格数量；

②/③选中“Log Off”，点击“2Update”按钮,即可切换到登录界面，如“图 1-1”。

在“图 1-1”中输入员工号，点击“2Login”，即可进入如“图 1-11”所示界面，此时 W110001 的 001 项的加工工作已经完成，即 W110001 的 001 项加工结束了两个零件，其中有一个为不合格。

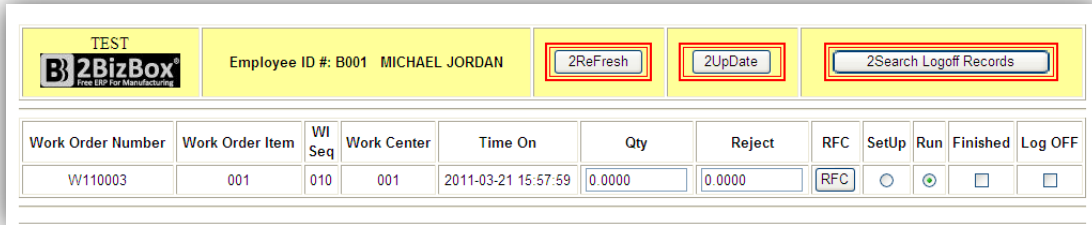


图 1-11

#### 1.4 加工完成工单项所有零件

从添加工单项的准备工作，完成准备工作的操作，再到添加工单项的加工工作，完成工单项的某几个零件的加工工作。最后我们来介绍下如何加工完成某个工单项的所有零件。

还以工单 W110001 的 001 项为例，假设该项加工零件 Z01-01-001，数量为 10 个，之前已经加工完成了两个，其中一个是不合格。接着继续加工该工单项的剩下的 8 个零件。

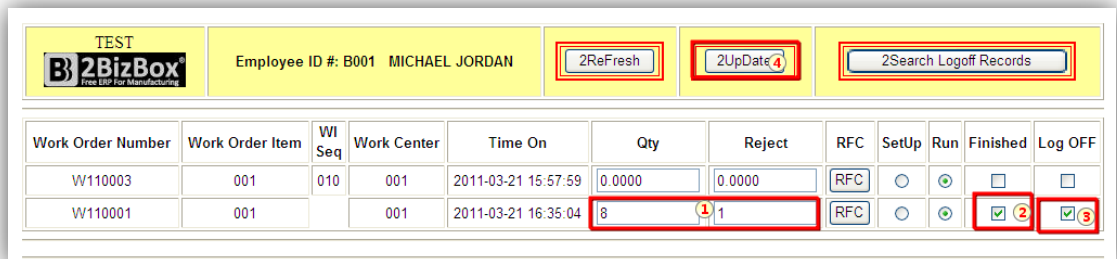


图 1-12

首先需要[添加需要加工运行的工单项](#)，其次按照如“图 1-12”所示，依次填写：

①数量 (Qty) /不合格数量 (Reject)：依次填入本次加工的零件数量以及不合格数量；

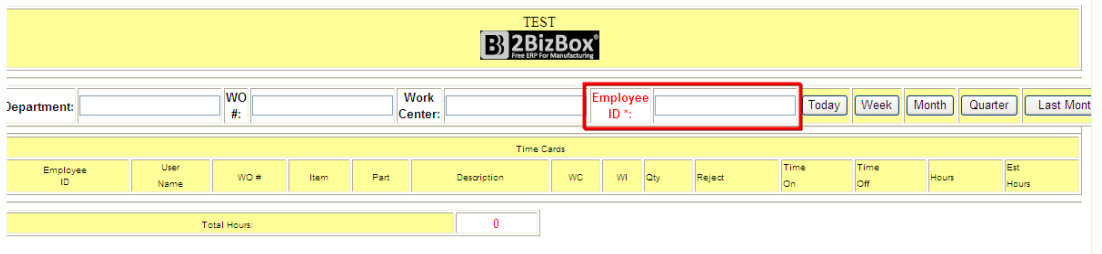
②勾选上“Finished”按钮；

③/④选中“Log Off”，点击“2Update”按钮，即可切换到登录界面。

此时，工单项 W110001.001 的加工全部结束。

### 1.5 查询时间卡操作日志

点击 “” 按钮，即可进入如 “图 1-13” 所示的查询界面：



TEST  
2BizBox  
Free ERP For Manufacturing

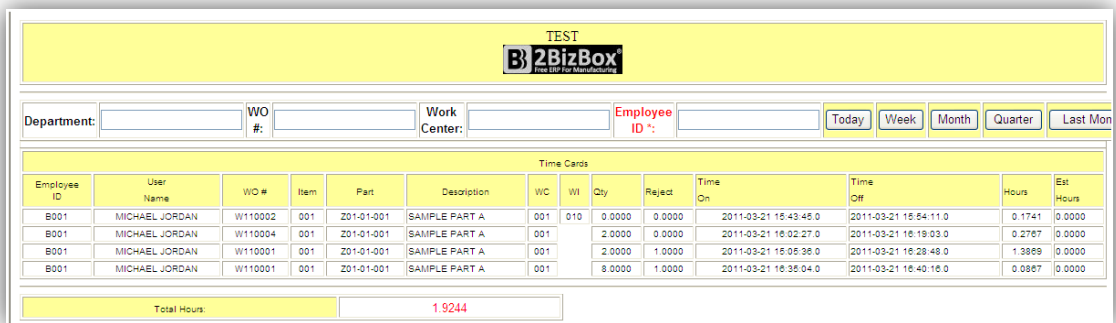
Department:  WO #:  Work Center:  Employee ID #:  Today Week Month Quarter Last Month

Time Cards

Employee ID	User Name	WO #	Item	Part	Description	WC	WI	Qty	Reject	Time On	Time Off	Hours	Est Hours
Total Hours:													0

图 1-13

在 “图 1-13” 输入员工号 (Employee ID)，点击 “今天 (Today)”，“星期 (Week)”，“月 (Month)”，“季度 (Quarter)” 或者 “上个月 (Last Month)” 搜索相关的日志。



TEST  
2BizBox  
Free ERP For Manufacturing

Department:  WO #:  Work Center:  Employee ID #:  Today Week Month Quarter Last Month

Time Cards

Employee ID	User Name	WO #	Item	Part	Description	WC	WI	Qty	Reject	Time On	Time Off	Hours	Est Hours
B001	MICHAEL JORDAN	W110002	001	Z01-01-001	SAMPLE PART A	001	010	0.0000	0.0000	2011-03-21 15:43:45.0	2011-03-21 15:54:11.0	0.1741	0.0000
B001	MICHAEL JORDAN	W110004	001	Z01-01-001	SAMPLE PART A	001		2.0000	0.0000	2011-03-21 16:02:27.0	2011-03-21 16:19:03.0	0.2767	0.0000
B001	MICHAEL JORDAN	W110001	001	Z01-01-001	SAMPLE PART A	001		2.0000	1.0000	2011-03-21 15:05:38.0	2011-03-21 16:28:48.0	1.3889	0.0000
B001	MICHAEL JORDAN	W110001	001	Z01-01-001	SAMPLE PART A	001		8.0000	1.0000	2011-03-21 16:35:04.0	2011-03-21 16:40:16.0	0.0587	0.0000
Total Hours:													1.9244

图 1-14

## 关于我们

2BizBox 软件诞生于 20 年前的美国德州 Wichita Falls。2BizBox 是功能强、高品质的免费 ERP 软件。我们的目标是为全球制造业提供免费 ERP 软件，让更多企业有能力安装 ERP 系统，在信息化浪潮中成就更傲人的业绩！

用户只需下载安装，并按照[自实施文档](#)预配置 2BizBox 软件，即可永久免费使用专业的 ERP 软件来管理日常生产等业务。同时，2BizBox 提供一套完善的在线方案来解决客户的实施问题：首先用户可参看[文档资源](#)进行自实施，包括[快速入门教程](#)、[自实施指南](#)、[日常维护手册](#)、[教学视频](#)等介绍；其次可以在[常见问题](#)中查看常见问题解答；我们还提供[在线论坛](#)供用户提问与互相交流；最后，用户也可以发送邮件与我们联系。

## 联系方式

- 电子邮件: [info@2BizBox.com](mailto:info@2BizBox.com)
- 美国团队: P.O. Box 8143, Wichita Falls, Texas, USA 76307
- 上海团队: 上海市中山西路 2025 号 1921-1922 室
- 电话传真: 8621-64398788, 15900424005, 8621-64395374
- 中文论坛: <http://www.2bizbox.cn/forum/>