

— 快速使用指引 —

硬體使用注意事項：

1 • 條碼槍：使用條碼槍時，應距離條碼約 5 – 8 公分（掃描距離因條碼槍品牌型號及列印之紙張品質不同，而有所差異。）；並且輸入法狀態應為” 半形／小寫英數”。

系統的啟動：

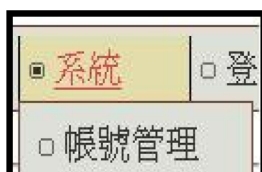
點選桌面上的” 齒研中心管理系統” 後，在滑鼠出現的地方點一下。

初步資料的建立：

啟動管理系統後：選擇身分>鍵入密碼，按√即可登入系統（系統預設登入身分為” 經理”，密碼” b o s s ”）。

◻ 診所	◻ 員工	◻ 外包	◻ 物料	◻ 產品	◻ 指示書	◻ 出貨	◻ 統計報表	◻ 系統	◻ 登出
------	------	------	------	------	-------	------	--------	------	------

（經理的使用功能選單（因權限不同，所能使用之功能選單會略有差異））



1 • 帳號

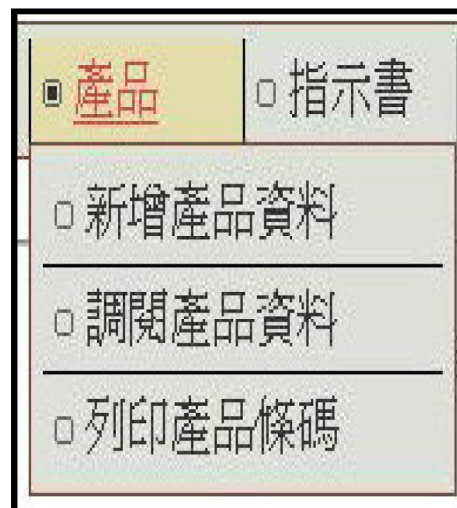
- 建立帳號：於上方功能選單點選系統>帳號管理；選擇身分，在輸入密碼，按完成。

2 • 產品資料

• 建立產品資料：點選產品>新增產品資料；依序輸入產品資訊（產品編號為系統自動產生）後，按新增。

• 調閱產品資料：點選產品>調閱產品資料；輸入搜尋條件（搜尋條件若空白，將會顯示所有產品資料。）後，按搜尋。

• 列印產品條碼：點選產品>列印產品條碼；輸入搜尋條件（搜尋條件若空白，將會顯示所有產品資料。）後，按搜尋。勾選要列印的產品條碼，再選擇每行條碼數，按顯示。系統會產生新視窗來顯示產品條碼，點選左上角的列印頁面，即可列印。



3 • 診所資料



- 建立客戶資料：點選診所＞新增診所資料；依序輸入診所資訊（診所編號為系統自動產生）後，按新增。

- 調閱診所資料：點選診所＞調閱診所資料；輸入搜尋條件（搜尋條件若空白，將會顯示所有診所資料。）後，按搜尋。

- 列印診所條碼：點選診所＞列印診所條碼；輸入搜尋條件（搜尋條件若空白，將會顯示所有診所資料。）後，點選搜尋。勾選要列印的診所條碼，再選擇每行條碼數，按顯示。系統會產生新視窗來顯示診所條碼，點選左上角的列印頁面，即可列印。

• 輸入診所價目：將診所資料調閱出後，即可於操作欄點選輸入產品價目資料。輸入完畢後點選”整頁更新”。

4 • 員工資料



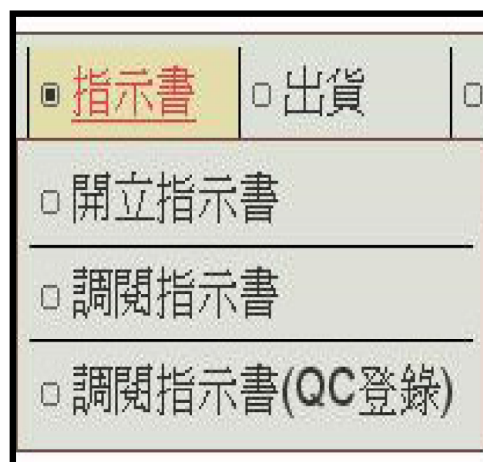
- 建立員工資料：點選員工＞新增員工資料；依序輸入員工資訊（員工編號為系統自動產生）後，按新增。

- 調閱員工資料：點選員工＞調閱員工資料；輸入搜尋條件（搜尋條件若空白，將會顯示所有員工資料。）後，按搜尋。

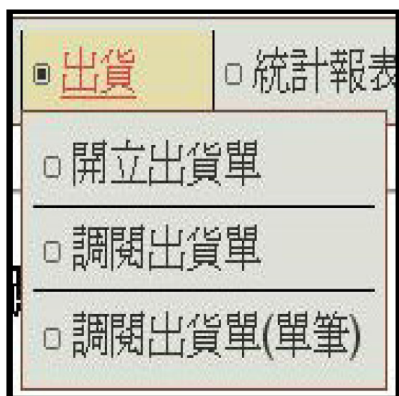
- 列印員工條碼：點選員工＞列印員工條碼；輸入搜尋條件（搜尋條件若空白，將會顯示所有員工資料。）後，點選搜尋。勾選要列印的員工條碼，再選擇每行條碼數，按顯示。系統會產生新視窗來顯示員工條碼，點選左上角的列印頁面，即可列印。

5 • 指示書

- 建立指示書；在上方功能選單點選指示書＞開立指示書；依序輸入資料後，按完成即可。（附註1、2、3）
- 調閱指示書；在上方功能選單點選指示書＞調閱指示書；輸入搜尋條件後，按搜尋（搜尋條件若空白，將會顯示所有指示書資料。）
- 列印指示書條碼：指示書調閱出後，右下會顯示” 列印此報表”，點選後系統會新增指示書報表視窗，該報表視窗即有指示書條碼。



6 • 出貨單



- 開立出貨單；在上方功能選單點選出貨＞開立出貨單；
 - 1 • 依序使用條碼槍輸入資料，按下一步。
 - 2 • 確認資訊無誤（出貨日期、備註、價格），點完成。
 - 3 • 選擇列印一份／列印二份。系統會新增列印視窗
 - 4 • 點選左上角的列印頁面，即可將此出貨單列出。
- 調閱出貨單；在上方功能選單點選出貨＞調閱出貨單；輸入搜尋條件後，按搜尋（搜尋條件若空白，將會顯示所有出貨單資料。）

Ex：調閱指示書時---搜尋條件鍵入搜尋文件日期為 2006-10-26 到 2006-10-26，再點搜尋；視窗出現所有文件日期為 2006-10-26 的指示書報表。點選報表結尾右下的” 列印此報表”，就會出現附有條碼的指示書報表；在開立出貨單的第一步，需刷此指示書報表的條碼。

開立出貨單

開立出貨單共分為2個步驟，此為**第一步**。

刷指示書報表之條碼

指示書編號：	PO33324YM20061000003	
員工編號：	S1159241783765	王大明
保固卡編號：		
下一步		

附註 1：列印各項表單前，要先確認列印格式。如用點陣式印表機，紙張大小應為 21.5*14；一般印表則為 A 4 或使用者自選。列印條碼請勿用點陣式印表機！！

附註 2：此套系統所有有顏色之欄位皆必須有資料輸入（極少部分例外，詳情請參閱說明書）。

附註 3：指示書的資料欄位

● 指示書必填欄位：

- 1 填表人：開立此單的員工（刷員工條碼）
- 2 收件人：收回此 CASE 的員工（員工條碼）
- 3 收件日期&時間：此為系統預設，可更改。
- 4 診所編號：刷診所條碼
- 5 交件日期：完成交件或試戴；根據指示書輸入
- 6 產品編號：刷產品條碼
最少須有一項產品，數量最少須為 1。

● 指示書條件式需填欄位：

- 1 指示書流程為內部：
員工編號、包商編號及相關欄位為空白無須輸入資料。
- 2 指示書流程為外包：
刷入包商編號、交包商日期&時間、包商交回日期&時間。
- 3 指示書流程為按件計酬：
刷入負責此 CASE 之員工條碼。

注意：為符合系統使用的正規性，請使用者一工件建立一筆指示書資料。

開立指示書

指示書

填表人：S1159241839906 廖華華 (員工請輸入條碼，其它請輸入姓名)
 收件人編號：S1159241783765 王大明
 指示書流程：內部
 備註：按件計酬

收件日期：2006-09-26 時間 11:00
 指示書屬性：新工件
 員工編號：
 包商編號：
 交包商日期： 時間
 包商交回日期： 時間

診所與患者

診所編號：C1158633019656 華新德
 患者性別：男
 交件日期：2006-09-30 時間 16:00
 預定交件日期：2006-09-30 時間 16:00
 試戴日期(一)： 時間 17:00
 試戴日期(二)： 時間 18:00
 試戴日期(三)： 時間 19:00
 品名及數量

患者姓名：小甜甜
 患者年齡：16

附檔

產品1 編號：P115764983796 Po-Bue Metal 數量：1 圖檔1：
 產品2 編號： 數量： 圖檔2：
 產品3 編號： 數量： 圖檔3：
 產品4 編號： 數量： 圖檔4：
 產品5 編號： 數量： 圖檔5：

技術資訊

Margin： 咬合面：
 支台齒： 附件：
 全口牙圖、比色牙圖、牙橋設計

Rx

這裡也可以不用

齒列位置：

QC

灌模 作模 Margin 鑲型

查核點 負責人 品檢人

金屬 瓷牙 打亮 QC

查核點 負責人 品檢人

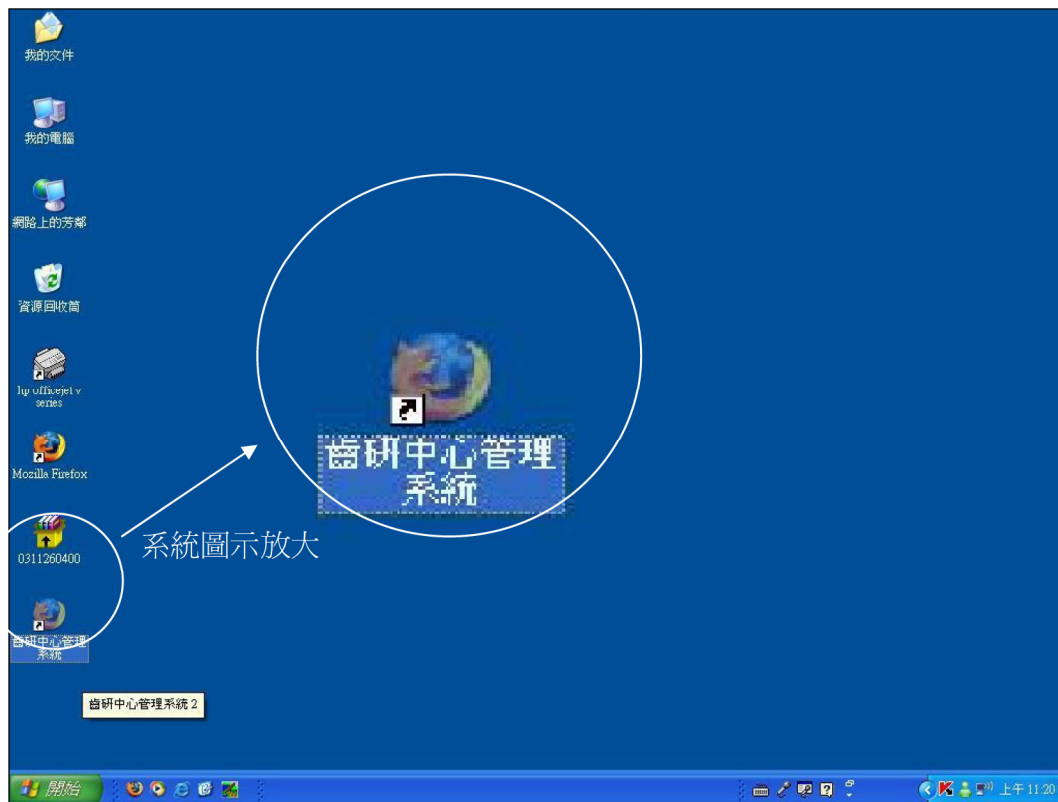
目錄

第一章 進入管理系統	3
1－1 • 啟動齒研中心管理系統	3
1－2 • 登入系統	4
第二章 系統	5
2－1 • 使用者帳號密碼的設定與變更	5
2－2 • 資料庫維護	7
2－3 • 資料備份	8
2－4 • 備份資料的下載	9
第三章 產品資料	13
3－1 • 新增產品資料	13
3－2 • 閱產品資料	14
3－3 • 修改產品資料	15
3－4 • 列印產品條碼	16
第四章 診所	18
4－1 • 新增診所資料	18
4－2 • 調閱診所資料	19
4－3 • 列印診所條碼	20
4－4 • 診所價目資料	22
第五章 員工	23
5－1 • 新增員工資料	23
5－2 • 調閱員工資料	24
5－3 • 列印員工條碼	25
5－4 • 員工價目資料	26
第六章 包商	27
6－1 • 新增包商資料	27
6－2 • 調閱包商資料	28
6－3 • 列印包商條碼	29
6－4 • 包商價目資料	30

第七章 物料&物料商	31
7-1 • 新增物料資料	31
7-2 • 調閱物料資料	32
7-3 • 列印物料條碼	32
7-4 • 新增物料商資料	34
7-5 • 調閱物料商資料	35
7-6 • 列印物料商條碼	35
第八章 廠商進料&員工領料	37
8-1 • 進料作業	37
8-2 • 調閱進料資料	38
8-3 • 領料作業	39
8-4 • 調閱領料資料	40
第九章 指示書	41
9-1 • 開立指示書	41
9-2 • 調閱指示書	45
9-3 • 列印指示書條碼	46
第十章 出貨單	47
10-1 • 開立出貨單	47
10-2 • 列印出貨單	48
10-3 • 調閱出貨單	49
10-7 • 刪除出貨單	50
第十一章 統計報表	51
11-1 • 出貨單報表	51
11-2 • 診所出貨統計	52
11-3 • 產品出貨統計	53
11-4 • 指示書流程屬性統計	54
11-5 • 進料統計	55
11-6 • 領料作業	56
11-7 • 存貨統計	57
第十二章 會計權限與技師權限	58
12-1 • 會計	58
12-2 • 技師	59
附註：	60

第一章 進入管理系統

1 – 1 • 啟動齒研中心管理系統



系統安裝完畢後使用者可以在桌面上看到齒研中心管理系統的啟動圖示 點兩下啟動該系統操作介面



點選齒研中心數位化管理系統(游標移至可點選位置會出現^手) 啟動管理登入系統

1 - 2 • 登入系統



步驟一：選取登入身分(技師,會計,經理)

步驟二：輸入密碼

步驟三：點選綠色勾勾

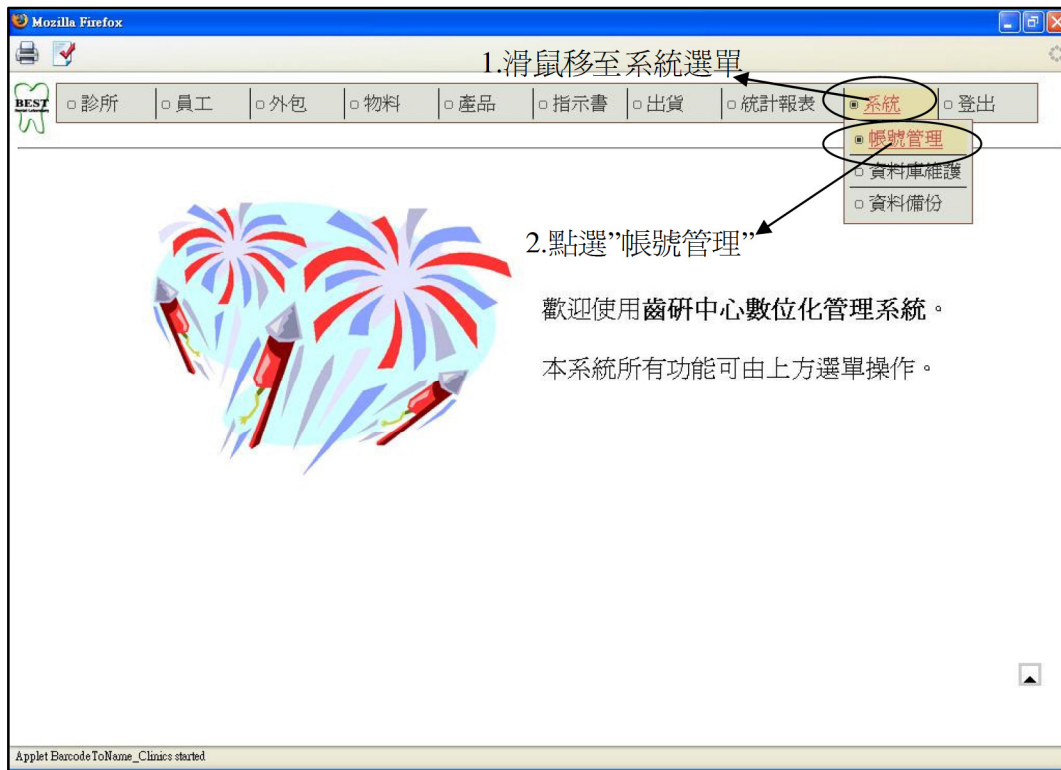
注意!!第一次啟動系統 只能用”經理”身分登入 密碼預設為”boss”



看到此操作介面-----恭喜你已成功登入齒研中心管理系統 ^_^

第二章 系統

2-1 • 使用者帳號密碼的設定與變更

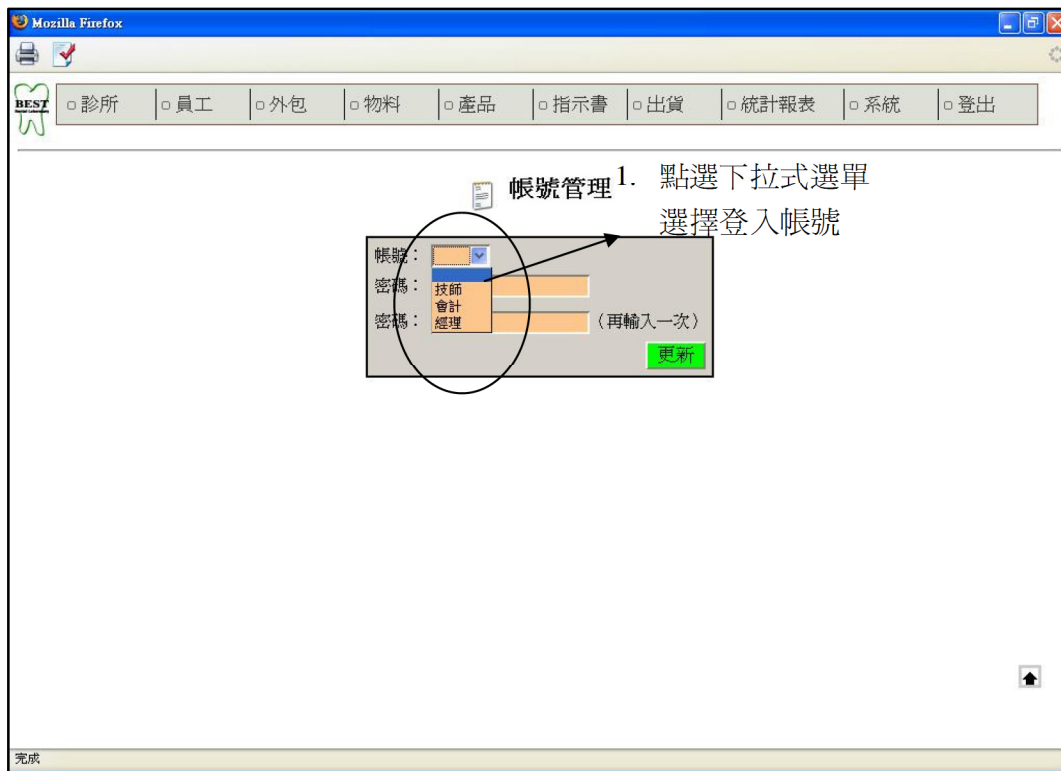


進入帳號管理操作介面--

步驟一：將滑鼠移動到“系統”選單

步驟二：點選系統選單底下的“帳號管理”

點選“帳號管理”後會出現如下圖所示的操作介面



設定帳號密碼

步驟一：點選帳號

請注意!!! (系統只允許<技師 會計 經理>此三種帳號登入)，因此使用者點選下拉式選單按鈕後即可選擇登入帳號無須另外輸入帳號。

帳號管理

帳號: 技師

密碼: ****

密碼: **** (再輸入一次)

更新

2.輸入密碼

3.再輸入一次您剛才所設定之密碼

4.設定完畢之後按更新

完成

步驟二：設定密碼

步驟三：確認密碼
(再輸入一次您所設定的密碼)

步驟四：設定完成後按一下”更新”。

帳號管理

帳號:

密碼:

密碼: (再輸入一次)

更新

資料更新完成!

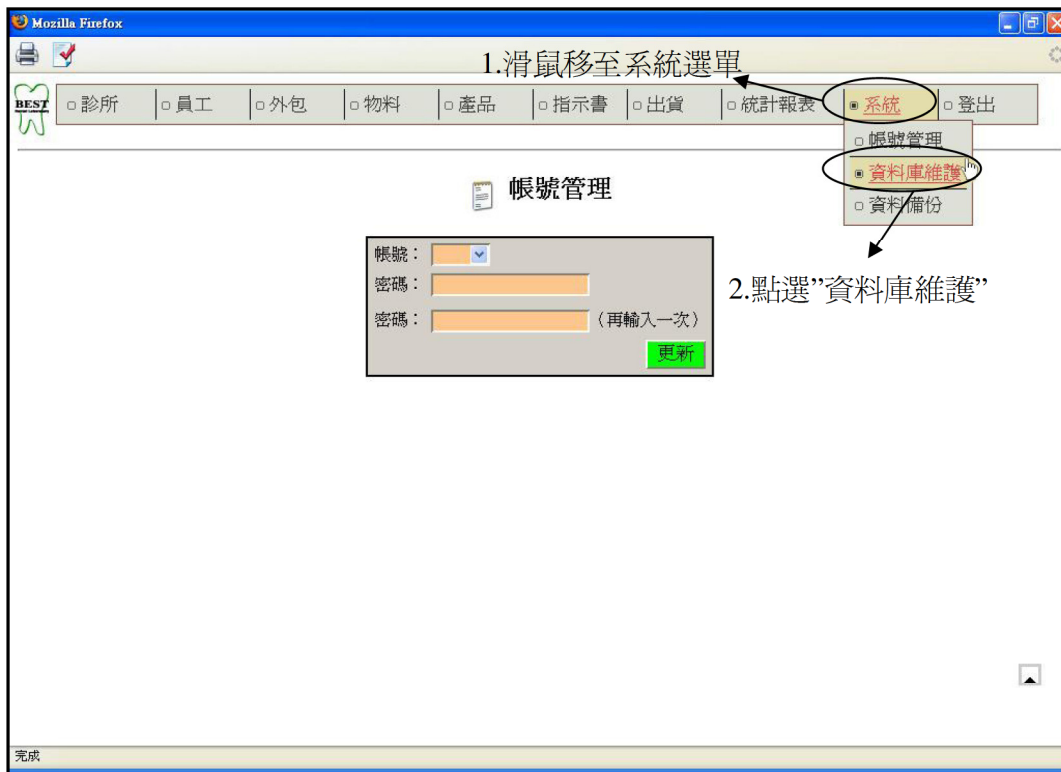
完成

當您看到此畫面表示您的帳號密碼設定完成。

當您想變更您的登入密碼 只需按照此流程 直接鍵入新的密碼即可

新密碼設定完成後，系統會執行登出；使用者需重新使用新密碼登入。

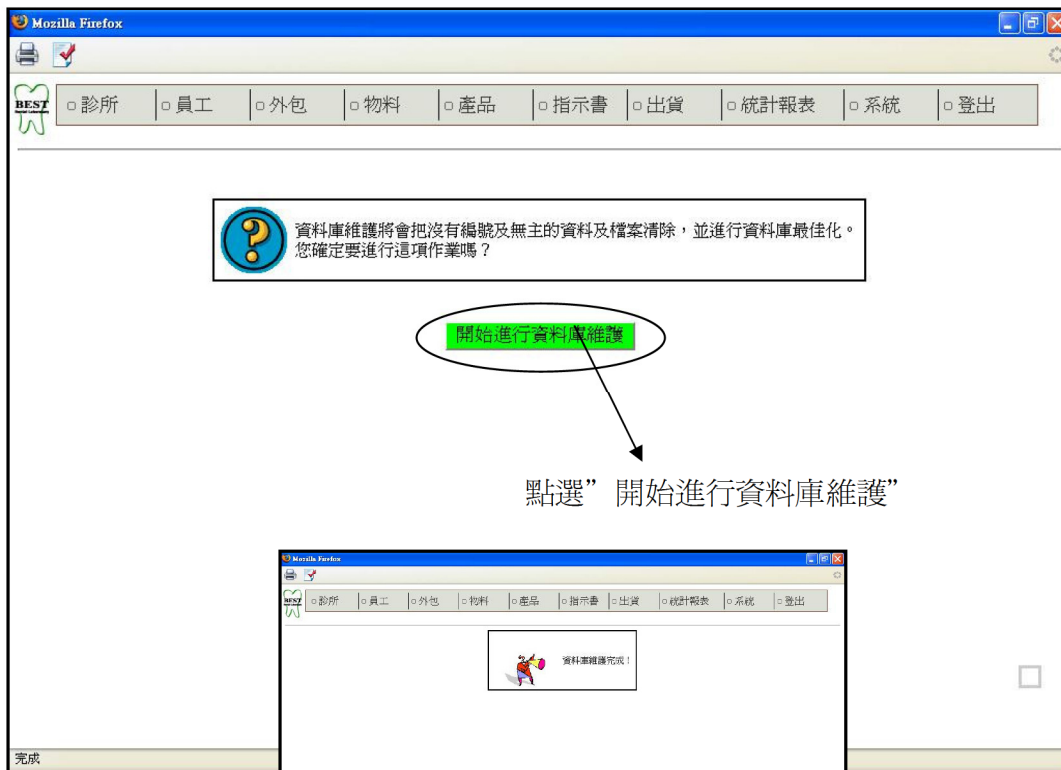
2-2 • 資料庫維護



進入資料庫維護操作介面--

步驟一：將滑鼠移至”系統”選單。

步驟二：點選”資料庫維護”



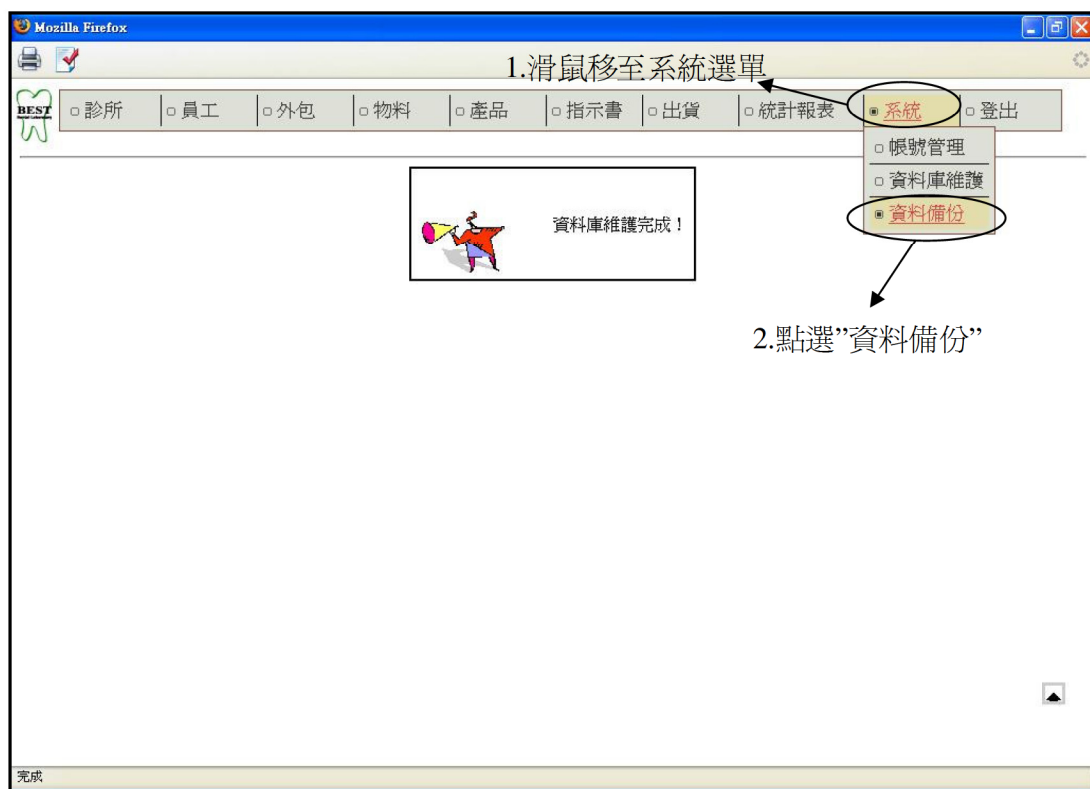
資料庫維護--

點選”開始進行資料庫維護”。

建議：每星期執行一次資料庫維護，讓系統永久處於最佳化狀態。

系統維護完成後，就會出現此畫面。

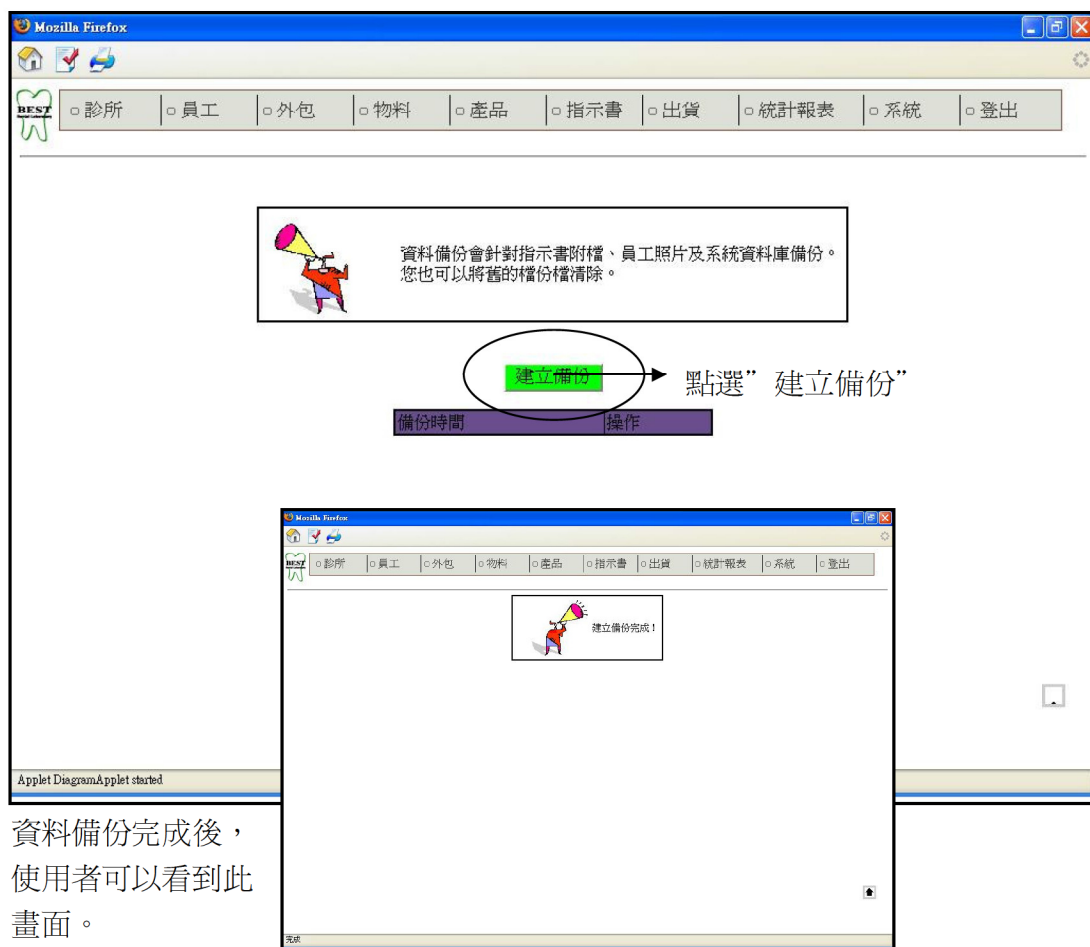
2-3 • 資料備份



進入資料備份
操作介面---

步驟一：將滑鼠
移至“系統”
選單

步驟二：點選“
資料備份”。



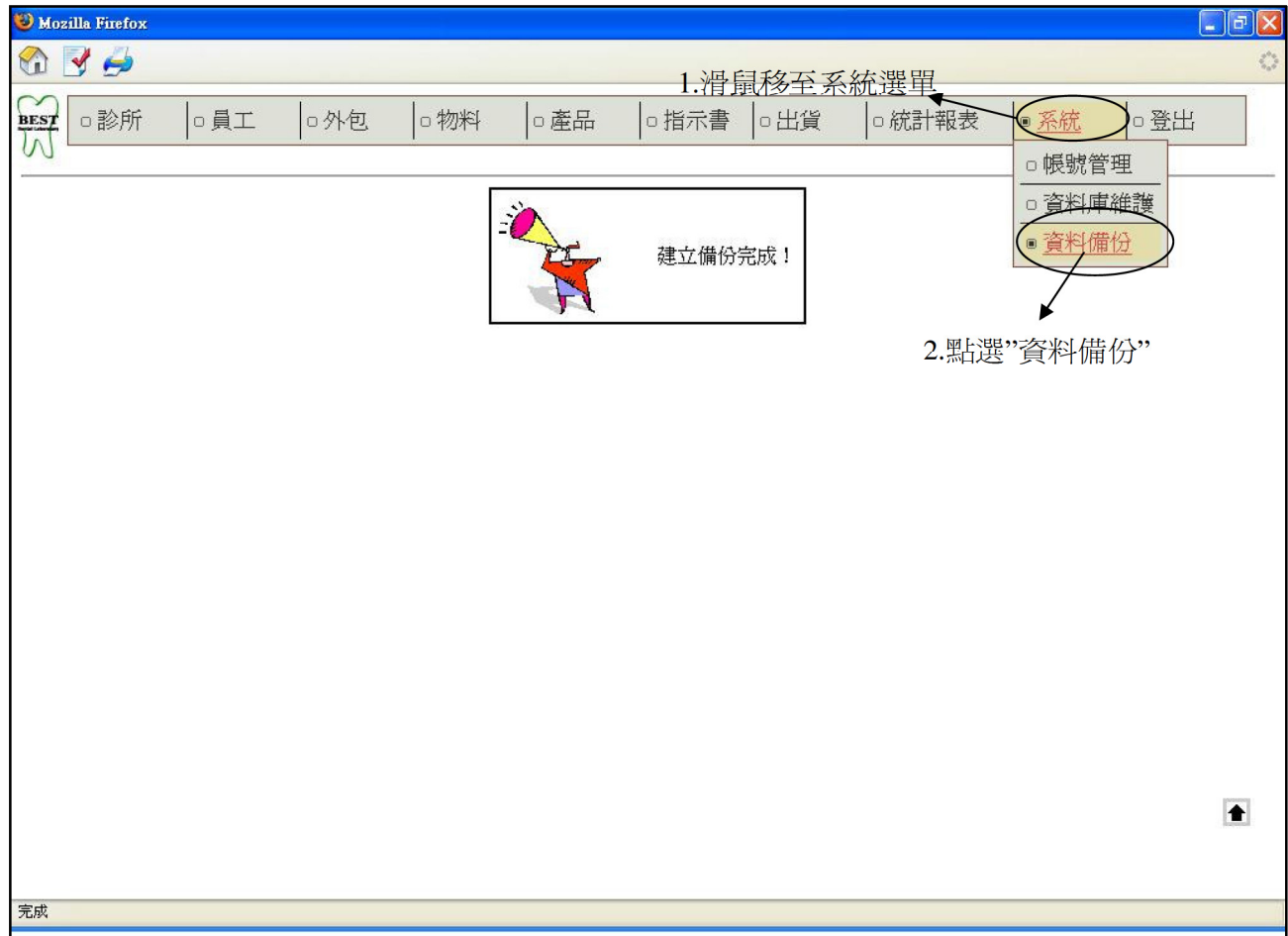
資料備份---

點選“建立備
份”

資料備份完成後，
使用者可以看到此
畫面。

2 – 4 • 備份資料的下載

當您將所有的資料備份後，系統會自動幫您把備份資料壓縮成一個附檔名為 zip 的壓縮檔；但是這個壓縮檔是儲存在系統伺服器，而非儲存在您的電腦。該如何把備份壓縮檔下載至您的電腦？

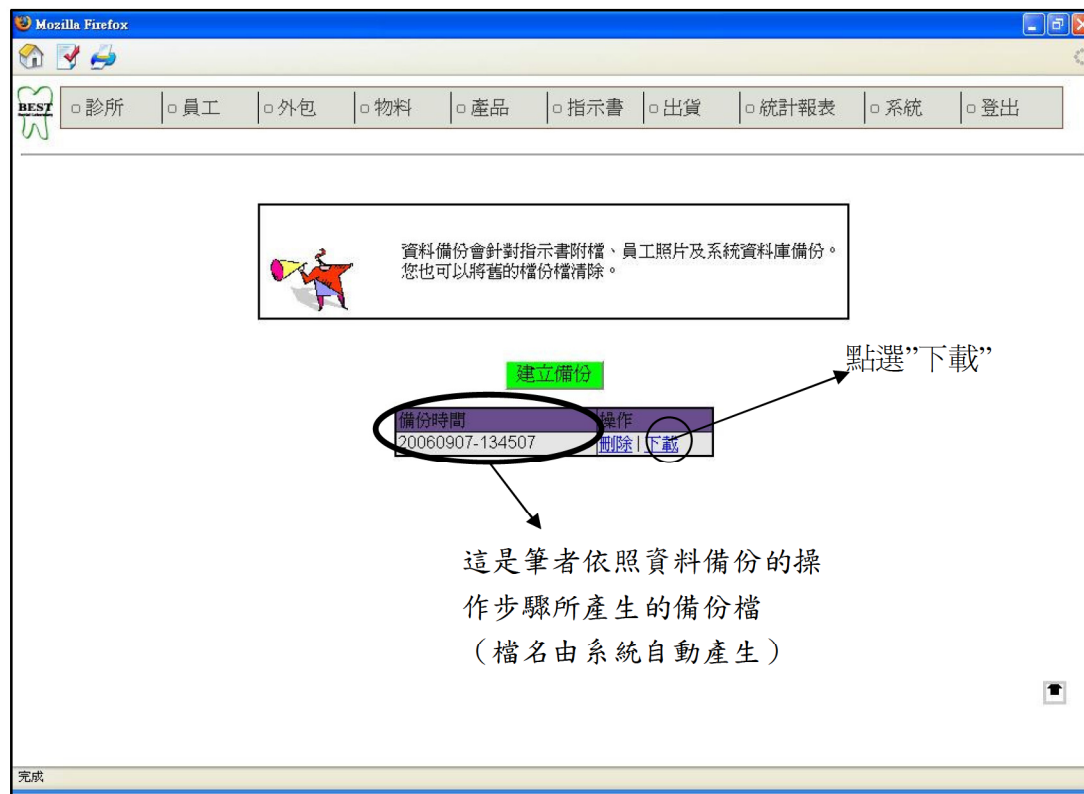


再次進入資料備份操作介面---

步驟一：將滑鼠移動到”系統”選單

步驟二：點選系統選單底下的”資料備份”

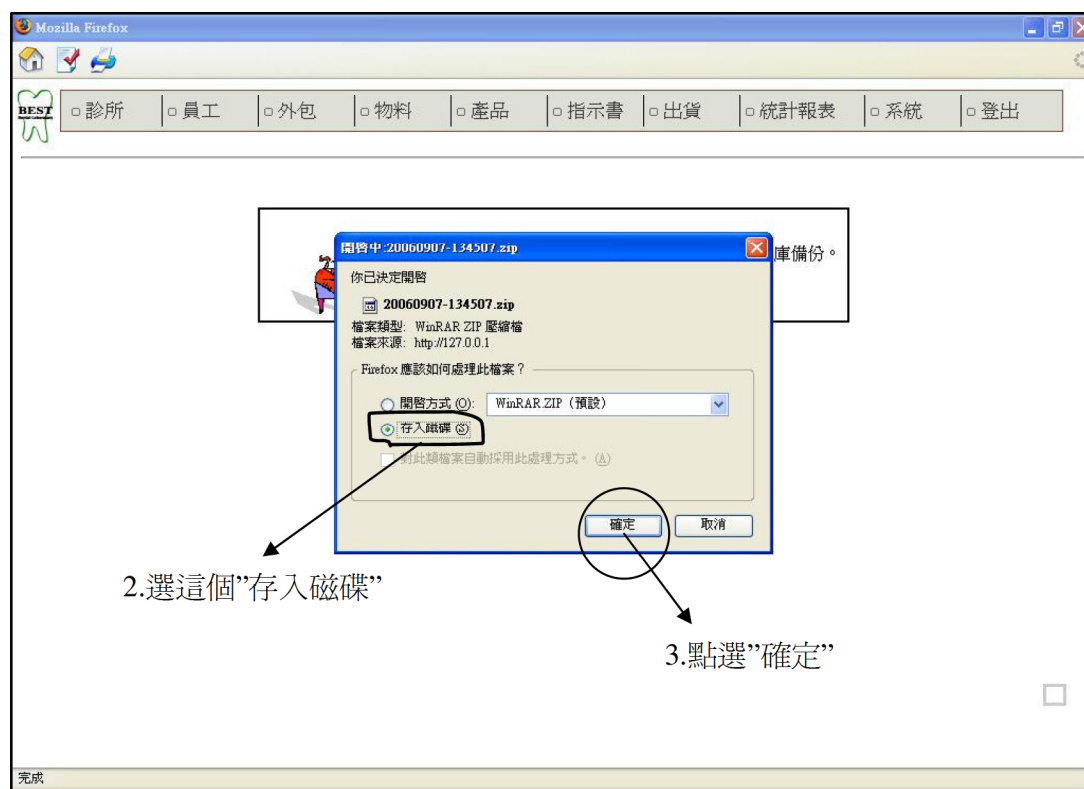
當您進入資料備份的操作介面時，就能看到剛才所備份的資料檔案——（這裡用20060907-134507來當範例）



下載資料備份檔---

步驟一：
點選"下載"

點選"下載"後，會看到"<<開啓20060907-134507.zip>>此系統視窗



步驟二：
在<<開啓20060907-134507.zip>>此系統視窗內 選擇"存入磁碟"

步驟三：
點選"確定"

點選確定後 會

看到”下載”視窗

看到”20060907-134507 zip 完成”了嗎？這表示備份檔已成功下載至您的電腦囉 ^_^

所有檔案已下載至：桌面

看這裡!!!視窗訊息告訴我們 檔案下載至”桌面”所以要回桌面檢查是否有此檔案

建立備份

備份時間	操作
20060907-134507	刪除 下載

步驟四：
確認備份檔案
是否下載成功

步驟五：
看視窗右下顯
示備份檔所在
位置(通常所
下載檔案的儲
存位置在桌
面)

步驟六：
根據訊息 回
到桌面檢查
是否有此備份檔

就是它!!就是它!!

該檔案放大圖

步驟七：
縮小所有使用
中的視窗，回
到桌面 檢查
是否有剛剛下
載的備份檔

補充—檔案名稱由來：20060907-134507 這個由系統產生的檔名，其實是根據使用者再做資料備份的時間所產生的；把這檔名分解來看：2006 年 09 月 07 日-下午 13 時 45 分 07 秒
表示筆者是在這個時間將資料做備份的

確認完畢後，回到剛剛的介面；繼續操作



步驟八：
點選“清除”
將已完成下載
的檔案清除，
不然會增加伺
服器的負擔
喔！！

步驟九：
關閉“下載”視
窗

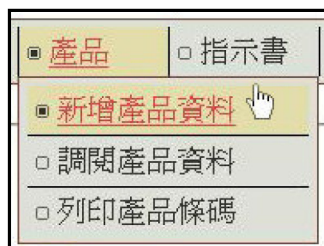
為避免因系統錯誤或人員操作不當，造成您的資料遺失。系統請定時做資料備份。

建議每三天做一次資料備份！！

第三章 產品資料

在使用這套系統上，筆者要強調一個重點；如果您是初次使用此系統（也就是在資料庫完全沒有任何資料的情況之下），首要建立的資料為**產品資料**。因為產品資料是此套系統的第一個環節，與它相關的系統功能甚廣；為了讓系統在操作執行上更有效率（節省往後建立資料的時間），筆者建議首先建立**產品資料**。

3－1 • 新增產品資料



1．點選產品選單底下的新增產品資料

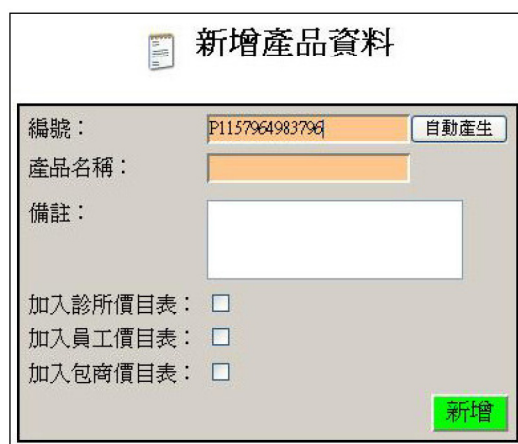
2．在新增產品資料的介面，可以看到

a 編號欄位（使用者無需鍵入，系統會自動產生編號）

b 產品名稱 使用者需鍵入所要建立之產品名稱
筆者輸入 **Pc-Base Matel** 此筆產品名稱

c 備註 如使用者對此產品有額外注釋 可在此輸入

d 加入診所價目表，加入員工價目表，加入包商價目表
——這三個點選項目空白即可(後面章節會提到用途)



3．產品資料輸入完畢，點選”新增”。

資料輸入完畢請點選”新增”

4．



產品資料新增成功，會出現此視窗

如要繼續新增其他產品資料，只需重覆步驟1－4即可。——筆者依序建立十筆產品資料

3 - 2 • 調閱產品資料



1 · 點選產品選單底下的” 調閱產品資料”

2 · 調閱產品資料

a 以編號來查詢：在編號欄位輸入產品編號關鍵字(附註)查詢

b 以產品名稱來查詢：在產品名稱欄位輸入產品關鍵字查詢

c 以備註來查詢：在備註欄位輸入產品備註關鍵字來查詢

輸入查詢條件再點選它

附註：

1 所謂“關鍵字”就是使用者無需輸入完整的資料即可查詢；例：在查詢編號欄位輸入 p 1 1 即可查詢所有產品編號包含 P 1 1 的產品資料，同樣的方法在產品名稱（輸入產品關鍵字）以及備註（備註關鍵字）都是相同效果。

2 此系統的查詢是建立在” a ” AND ” b ” AND ” c ” 也就是，如果使用者同時輸入” 編號關鍵字 + 產品名稱關鍵字 ” 則查詢結果將會包含” 編號關鍵字 + 產品名稱關鍵字 ” 只符合任一條件的產品資料不會出現在查詢結果。” a + b + c ” 亦然

3 如搜尋條件為空白（使用者沒有輸入任何查詢條件），則查詢的結果為” 全部產品資料 ” => 筆者即以此查詢作為範例。

筆者將搜尋條件空白 所產生的搜尋結果↓（搜尋結果為筆者上一節所建立的十筆產品資料）

No.	編號	產品名稱	備註	操作
1	P1157965050218	Ni-Cr		
2	P1157965271343	P.C-Margin		
3	P1157964983796	Pc-Base Matel		
4	P1157965145781	Pc-Pi		
5	P1157965086140	Pc-Ti		
6	P1157965161046	Pi-Nc		
7	P1157964906187	Post-Base Matel		
8	P1157965126890	Post-Ti		
9	P1157965179468	Temporal		
10	P1157965110031	Ti-Nc		

3-3 • 修改產品資料

當產品資料需要更正時，首先要先調閱出該筆產品資料 這裡筆者將” 編號 P1157965050218 產品名稱：Ni-Cr “此筆資料更改為” 產品名稱：Ni-Cr 01”

No.	編號	產品名稱	備註	操作
1	P1157965050218	Ni-Cr		 
2	P1157965271343	P.C-Margin		 
3	P1157964983796	Pc-Base Matel		 
4	P1157965145781	Pc-Pi		 
5	P1157965086140	Pc-Ti		 
6	P1157965161046	Pi-Nc		 
7	P1157964906187	Post-Base Matel		 
8	P1157965126890	Post-Ti		 
9	P1157965179468	Temporal		 
10	P1157965110031	Ti-Nc		 

筆者要更改
此筆資料

產品名稱	備註	操作
Ni-Cr		 
P.C-Margin		 
Pc-Base Matel		 
Pc-Pi		 
Pc-Ti		 
Pi-Nc		 
Post-Base Matel		 
Post-Ti		 
Temporal		 
Ti-Nc		 

在查詢結果列表，我們可以看到” 操作”



此圖示表示修改該筆資料



此圖示代表刪除該筆資

1 點選 

點選後會進入修改畫面

2 更改資料 筆者將產品名稱更改為” Ni-Cr 01”

3 資料更改完成後，點選修改。

編號： P1157965050218
 產品名稱：
 備註：



資料修改完成！

看到此畫面，表示資料已修改完成。

再調閱一次資料檢查是否有更改

更改完成

No.	編號	產品名稱	備註	操作
1	P1157965050218	Ni-Cr 01		 
2	P1157965271343	P.C-Margin		 
3	P1157964983796	Pc-Base Matel		 
4	P1157965145781	Pc-Pi		 
5	P1157965086140	Pc-Ti		 
6	P1157965161046	Pi-Nc		 
7	P1157964906187	Post-Base Matel		 
8	P1157965126890	Post-Ti		 
9	P1157965179468	Temporal		 
10	P1157965110031	Ti-Nc		 

3 - 4 • 列印產品條碼

1 · 點選產品選單底下的” 列印產品條碼”



搜尋條件

編號:

產品名稱:

備註:

搜尋

2 · 列印產品條碼

a 編號: 在編號欄位輸入要列印條碼的產品編號關鍵字(附註)查詢

b 產品名稱: 在產品名稱欄位輸入要列印條碼的產品關鍵字查詢

c 備註: 在備註欄輸入要列印條碼的產品備註關鍵字來查詢

筆者將欄位空白 所產生的搜尋結果↓ (搜尋結果為筆者3 - 1 節所建立的十筆產品資料)

全選				
No.	選取	編號	產品名稱	備註
1	☐	P1157965050218	Ni-Cr 01	
2	☐	P1157965271343	P.C-Margin	
3	☐	P1157964983796	Pc-Base Matel	
4	☐	P1157965145781	Pc-Pi	
5	☐	P1157965086140	Pc-Ti	
6	☐	P1157965161046	Pi-Nc	
7	☐	P1157964906187	Post-Base Matel	
8	☐	P1157965126890	Post-Ti	
9	☐	P1157965179468	Temporal	
10	☐	P1157965110031	Ti-Nc	

設定一行印 個條碼 顯示

3 選取要列印的產品: (將☐打☒)，如要全部列印 可點左上角的全選。

4 設定每行條碼數: 可選擇一行列印2、3、4個條碼，點下拉式選單選擇。

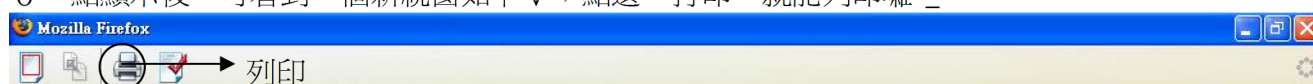
5 顯示要列印的產品條碼：選擇完畢後，點顯示即可

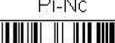
No.	選取	編號	產品名稱	備註
1	☒	P1157965050218	Ni-Cr 01	
2	☒	P1157965271343	P.C-Margin	
3	☒	P1157964983796	Pc-Base Matel	
4	☒	P1157965145781	Pc-Pi	
5	☒	P1157965086140	Pc-Ti	
6	☒	P1157965161046	Pi-Nc	
7	☒	P1157964906187	Post-Base Matel	
8	☒	P1157965126890	Post-Ti	
9	☒	P1157965179468	Temporal	
10	☒	P1157965110031	Ti-Nc	

設定一行印 個條碼

——筆者將產品資料全選，設定每行列印 4 個產品條碼。——

6 點顯示後，可看到一個新視窗如下↓；點選” 打印” 就能列印囉^_^



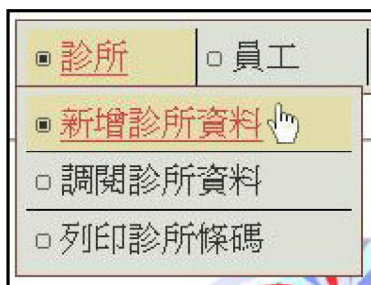
 new test	 Ni-Cr 01
 P.C-Margin	 Pc-Base Matel
 Pc-Pi	 Pc-Ti
 Pi-Nc	 Post-Base Matel
 Post-Ti	 Temporal
 Ti-Nc	

而原本的視窗則會出現此訊息→



第四章 診所

4-1 • 新增診所資料



1 診所→新增診所資料

2 鍵入診所資料

a 編號：此欄位為系統自動產生

b 診所名稱：輸入所要新增的診所名稱

編號&診所名稱 這兩個欄位為必需建立資料的欄位；此套系統所有的”橘色欄位”皆為必須有資料之欄位，”白色欄位”則可空白。

c 診所地址，診所電話，院長，主治：依序鍵入診所資料（可空白）。

d 價格顯示：此為下拉式選單，依個人需求選擇出貨單（顯示／不顯示）產品價格。

e 自動新增價目資料：依個人需求打勾

筆者建議將此選項打勾，此功能可將之前所建立的產品資料自動匯入該診所底下；方便稍後建立產品單價（每家診所的產品單價皆不相同，勾選後可建立單獨屬於該診所的產品單價）。

f 備註：（可空白）

3 鍵入診所資料完畢後點選”新增”即診所資料新增完成。

診所

編號：

診所名稱：

診所地址：

診所電話：

院長

院長姓名：

院長電話： 院長行動：

院長電郵：

主治

主治姓名：

主治電話： 主治行動：

主治電郵：

其它

價格顯示：

自動新增價目資料：☐

備註：

診所

編號：

診所名稱：

診所地址：

診所電話：

院長

院長姓名：

院長電話： 院長行動：

院長電郵：

主治

主治姓名：

主治電話： 主治行動：

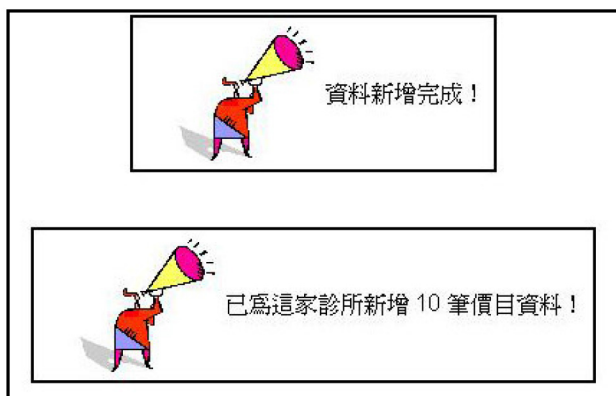
主治電郵：

其它

價格顯示：

自動新增價目資料：☒

備註：



診所資料成功建立會看到此畫面，其中”已為這家診所新增 10 筆價目資料”會出現此訊息是因為方才我們在建立診所資料時，有勾選”自動新增價目資料”所致；因筆者在 3-1 時建立 10 筆產品資料，所以會匯入這 10 筆產品價目資料。

-----筆者依序建立 5 筆診所資料-----

4-2 • 調閱診所資料

1 診所→調閱診所資料



 調閱診所資料

搜尋條件	
編號：	診所名稱：
院長姓名：	主治姓名：
備註：	搜尋

2 鍵入所要查詢的診所”關鍵字”在點”搜尋”即可。如搜尋條件為空白，則會顯示所有診所資料；筆者將搜尋條件空白，在點”搜尋”。

結果如下：

No.	編號	診所名稱 診所地址	診所電話	院長姓名	院長電話	院長行動	院長電郵	主治姓名	主治電話	主治行動	主治電郵	備註	操作
1	C1158634565734	童話路5 小叮嚀牙醫	5555-5555	小叮嚀	5555-5555	0955-555-555	dddd@msa.hinet.net						
2	C1158634044640	童話路1 小明牙醫	1234-5678	王小明	1234-5678	0912-345-678	aaaa@msa.hinet.net						
3	C1158634482656	童話路3 大雄牙醫	3333-3333	葉大雄	3333-3333	0933-333-333	cccc@msa.hinet.net						
4	C1158634407406	童話路2 胖胖牙醫	2222-2222	大胖胖	2222-2222	0922-222-222	bbbb@msa.hinet.net						
5	C1158633019656	三和路三段167巷45號 碧新造	2986-8169	李英信	29868169	0900-000-000	bast.dental@msa.hinet.net	李英信1號	29868169	0900-000-000		test	

4 - 3 • 列印診所條碼

1 診所→列印診所條碼

☒ 診所
 ☐ 員工

☐ 新增診所資料

☐ 調閱診所資料

☒ 列印診所條碼

列印診所條碼

搜尋條件

編號:
診所名稱:

院長姓名:
主治姓名:

備註:

搜尋

2 鍵入所要列印條碼的診所”關鍵字”在點”搜尋”即可。如搜尋條件為空白，則會顯示所有診所資料；筆者將搜尋條件空白，在點”搜尋”。

結果如下

No.	選取	編號	診所名稱	診所地址	診所電話	院長姓名	院長電話	院長行動	院長電郵	主治姓名	主治電話	主治行動	主治電郵	備註
1	☐	C1158634565734	小叮嚀牙醫	童話路5號	5555-5555	小叮嚀	5555-5555	0955-555-555	dddd@msa.hinet.net					
2	☐	C1158634044640	小明牙醫	童話路1號	1234-5678	王小明	1234-5678	0912-345-678	aaaa@msa.hinet.net					
3	☐	C1158634482656	大雄牙醫	童話路3號	3333-3333	葉大雄	3333-3333	0933-333-333	cccc@msa.hinet.net					
4	☐	C1158634407406	胖胖牙醫	童話路2號	2222-2222	大胖胖	2222-2222	0922-222-222	bbbb@msa.hinet.net					
5	☐	C1158633019656	碧新造	三和路三段167巷45號	2986-8169	李英信	29868169	0900-000-000	bast.dental@msa.hinet.net	李英信1號	29868169	0900-000-000		test

設定一行印 2 個條碼 顯示

3 將要列印條碼的診所選取✓。

4 設定右下角的每行列印條碼數。

5 點一下”顯示”。

No.	選取	編號	診所名稱	診所地址	診所電話	院長姓名	院長電話	院長行動	院長電郵	主治姓名	主治電話	主治行動	主治電郵	備註
1	☒	C1158634565734	小叮嚀牙醫	童話路5號	5555-5555	小叮嚀	5555-5555	0955-555-555	dddd@msa.hinet.net					
2	☒	C1158634044640	小明牙醫	童話路1號	1234-5678	王小明	1234-5678	0912-345-678	aaaa@msa.hinet.net					
3	☒	C1158634482656	大雄牙醫	童話路3號	3333-3333	葉大雄	3333-3333	0933-333-333	cccc@msa.hinet.net					
4	☒	C1158634407406	胖胖牙醫	童話路2號	2222-2222	大胖胖	2222-2222	0922-222-222	bbbb@msa.hinet.net					
5	☒	C1158633019656	碧新造	三和路三段167巷45號	2986-8169	李英信	29868169	0900-000-000	bast.dental@msa.hinet.net	李英信1號	29868169	0900-000-000		test

設定一行印 4 個條碼 顯示

6 出現診所條碼視窗後，點選”打印”即可列印條碼。 如下圖

Mozilla Firefox

列印

 545	 小叮嚀牙醫	 小明牙醫
 大雄牙醫	 胖胖牙醫	 碧新造

4 - 4 • 診所價目資料

在先前建立的產品資料中，系統沒有提供產品單價的輸入欄位；這是基於業者對於每家客戶皆是“個別報價”而非“單一均價”。因此，系統將每家客戶的產品價目資料個別設立；對於客戶群龐大的使用者而言，可能感覺在資料輸入上的繁瑣不便。但，爲了之後更方便的管理產品價格，還是請您多花些時間建立診所的價目資料^_^


調閱診所資料

搜尋條件

編號：		診所名稱：	
院長姓名：		主治姓名：	
備註：			

No.	編號	診所地址	診所電話	院長姓名	院長電話	院長行動	院長電郵	主治姓名	主治電話	主治行動	主治電郵	備註	操作
1	C1158634565734	小叮嚀牙醫診所 董話路5號	5555-5555	小叮嚀	5555-5555	0955-555-555	dddd@msa.hinet.net						
2	C1158634044640	董話路3號 小明牙醫診所	1234-5678	王小明	1234-5678	0912-345-678	aaaa@msa.hinet.net						
3	C1158634482656	董話路3號 大雄牙醫診所	3333-3333	葉大雄	3333-3333	0933-333-333	cccc@msa.hinet.net						
4	C1158634407406	董話路2號 胖胖牙醫診所	2222-2222	大胖胖	2222-2222	0922-222-222	bbbb@msa.hinet.net						
5	C1158633019656	三和路三段167巷45號 龔新造牙醫診所	2986-8169	李英信	29868169	0900-000-000	bast.dental@msa.hinet.net	李英信 29868169	29868169	0900-000-000	test		

1 調閱診所資料

2 在操作列，可以看到 4 個圖示

a 修改診所資料 

b 刪除診所資料 

c 修改診所價目資料 

d 匯入產品價目資料 

點選 c 修改診所價目資料

3 輸入產品價格

No.	診所	產品名稱	價格	備註	操作
1	龔新造	Ni-Cr 01	4		
2	龔新造	P-C-Margin	0		
3	龔新造	Pc-Base Matel	0		
4	龔新造	Pc-Pi	0		
5	龔新造	Pc-Ti	0		
6	龔新造	Pi-Nc	0		
7	龔新造	Post-Base Matel	0		
8	龔新造	Post-Ti	0		
9	龔新造	Temporal	0		
10	龔新造	Ti-Nc	0		

4 輸入完畢後，按整頁更新



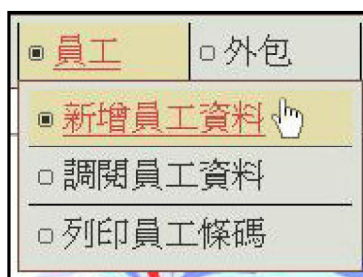
No.	診所	產品名稱	價格	備註	操作
1	龔新造	Ni-Cr 01	1000		
2	龔新造	P-C-Margin	500		
3	龔新造	Pc-Base Matel	100		
4	龔新造	Pc-Pi	1000		
5	龔新造	Pc-Ti	500		
6	龔新造	Pi-Nc	300		
7	龔新造	Post-Base Matel	70		
8	龔新造	Post-Ti	500		
9	龔新造	Temporal	100		
10	龔新造	Ti-Nc	300		

請注意！！ 此系統之金額輸入欄位只允許半形阿拉伯數字輸入，其他任何形式之輸入例：標點符號、全形、空格…在更新頁面後，金額將會顯示為“0”。

第五章 員工

5-1 • 新增員工資料

1 員工→新增員工資料



新增員工資料

基本資料

員工編號: S1159932343281

姓名:

住址:

電話: 行動電話:

電郵:

生日:

其它

到職日:

離職日:

介紹人:

照片:

自動新增價目資料: ☐

備註:

2 鍵入員工資料

a 編號：此欄位為系統自動產生

b 員工名稱：輸入所要新增的員工名稱

編號&員工名稱 這兩個欄位為必需建入資料的欄位；。

c 地址，電話，行動電話，電郵，生日，其它：依序鍵入資料（可空白）。

d 自動新增價目資料：依個人需求打勾

筆者建議將此選項打勾，此功能可將之前所建立的產品資料自動匯入該員工底下；如該員工薪資為按件計酬（每個員工的產品單價皆不相同），勾選後 可建立單獨屬於該員工的單件計酬。

f 備註：（可空白）

3 鍵入員工資料完畢後點選”新增”即員工資料新增完成。

新增員工資料

基本資料

員工編號: S1159932343281

姓名: 員工1

住址: 台北縣三重市

電話: 9999-9999 行動電話: 0999-999-999

電郵: 1234@yahoo.com.tw

生日: 2006-11-01

其它

到職日: 2006-10-03

離職日:

介紹人:

照片:

自動新增價目資料: ☐

備註: test



5 – 2 • 調閱員工資料

☒ 員工	☐ 外包
☐ 新增員工資料 ☒ 調閱員工資料  ☐ 列印員工條碼	

1 員工→調閱員工資料

 調閱員工資料

搜尋條件	
員工編號：	
姓名：	
生日：	
到職日：	
離職日：	
備註：	
搜尋	

2 鍵入所要查詢的員工”關鍵字”在點”搜尋”即可。如搜尋條件為空白，則會顯示所有員工資料；筆者將搜尋條件空白，在點”搜尋”。

結果如下：

No.	員工編號	姓名	住址	電話	生日	到職日	離職日	行動電話	介紹人	是否有照片	電郵	備註	操作
1	S1159241783765	王大明			0000-00-00	0000-00-00	0000-00-00			否			  
2	S1159241839906	羊咩咩			0000-00-00	0000-00-00	0000-00-00			否			  
3	S1159932343281	員工1	台北縣三重市	9999-9999	2006-11-01	2006-10-03	0000-00-00	0999-999-999		否	1234@yahoo.com.tw	test	  

5 - 3 • 列印員工條碼

☒ 員工
 ☐ 外包

☐ 新增員工資料
☐ 調閱員工資料
☒ 列印員工條碼

1 員工→列印員工條碼

2 鍵入所要列印條碼的員工”關鍵字”在點”搜尋”即可。如搜尋條件為空白，則會顯示所有員工資料；筆者將搜尋條件空白。

 列印員工條碼

搜尋條件	
員工編號：	
姓名：	
生日：	
到職日：	
離職日：	
備註：	

No	選取	身份證字號	姓名	住址	電話	生日	到職日	離職日	行動電話	介紹人	是否有照片	電郵	備註
1	☐	S1159241783765	王大明			0000-00-00	0000-00-00	0000-00-00			否		
2	☐	S1159241839906	羊咩咩			0000-00-00	0000-00-00	0000-00-00			否		
3	☐	S1159932343281	員工1	台北縣三重市	9999-9999	2006-11-01	2006-10-03	0000-00-00	0999-999-999		否	1234@yahoo.com.twtest	

設定一行印 個條碼

3 將要列印條碼的員工選取✓。

4 設定右下角的每行列印條碼數。

5 點”顯示”。

6 出現員工條碼視窗後，點選”打印”即可列印條碼。 如下圖

Mozilla Firefox

列印

 王大明	 羊咩咩	 員工1
--	--	--

5 – 4 • 員工價目資料

公司內部如果員工薪資計算方式為按件計酬，即可在此建立屬於個別員工之單件計酬資料；如該員工無需計算工件數，則此章節可略過。

1 調閱員工資料

 調閱員工資料

搜尋條件	
員工編號：	
姓名：	
生日：	
到職日：	
離職日：	
備註：	
搜尋	

電郵	備註	操作
		   
		   
1234@yahoo.com.tw	test	   

2 在操作列，可以看到 4 個圖示

a 修改員工資料 

b 刪除員工資料 

c 修改員工價目資料 

d 匯入產品價目資料 

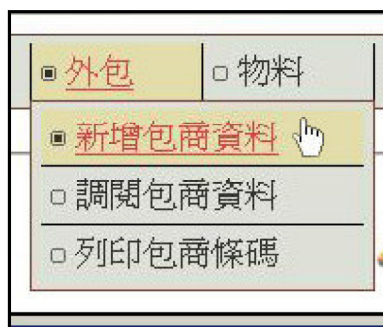
點選 c 修改員工價目資料

3 輸入價格資料完畢後，請記得按”整頁更新”；將所更改之價格送入資料庫。

請注意！！ 此系統之金額輸入欄位只允許**半形阿拉伯數字**輸入，其他任何形式之輸入例：標點符號、全形、空格…，在更新頁面後，金額將會顯示為“0”。

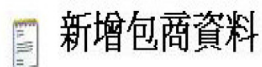
第六章 包商

6-1 • 新增包商資料



1 包商→新增包商資料

2 鍵入包商資料



a 編號：此欄位為系統自動產生

b 包商名稱：輸入所要新增的包商名稱

編號&包商名稱 這兩個欄位為必需
建入資料的欄位；。

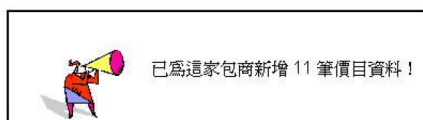
c 包商、聯絡人、其它：依序鍵入資料
(可空白)。

d 自動新增價目資料：依個人需求打勾

此功能可將之前所建立的產品資料
自動匯入該包商底下；方便稍後建立包
商價格。

f 備註：(可空白)

3 鍵入包商資料完畢後點選”新增”
即包商資料新增完成。



包商	
編號：	01159935037359 自動產生
公司名稱：	外包廠商1
公司電話：	
公司傳真：	
公司地址：	
公司電郵：	
連絡人	
連絡人姓名：	
連絡人電話：	
連絡人行動：	
連絡人電郵：	
其它	
收件截止時間：	
自動新增價目資料：	☒
備註：	test
新增	

6 – 2 • 調閱包商資料

1 包商→調閱包商資料

☒ 外包

☐ 物料

☐ 新增包商資料

☒ 調閱包商資料

☐ 列印包商條碼

 調閱包商資料

搜尋條件

編號：

公司名稱：

備註：

搜尋

2 鍵入所要查詢的包商”關鍵字”在點”搜尋”即可。如搜尋條件為空白，則會顯示所有包商資料；筆者將搜尋條件空白，在點”搜尋”。

結果如下：

No.	編號	公司名稱	公司電話	公司傳真	公司地址	公司電郵	連絡人姓名	連絡人電話	連絡人行動	連絡人電郵	收件截止時間	備註	操作
1	O1159935037359	外包廠商1										test	  

6 – 3 • 列印包商條碼



■ **外包** □ 物料

□ 新增包商資料

□ 調閱包商資料

■ **列印包商條碼** 

1 包商→列印包商條碼



 **列印包商條碼**

搜尋條件

編號:

公司名稱:

備註:

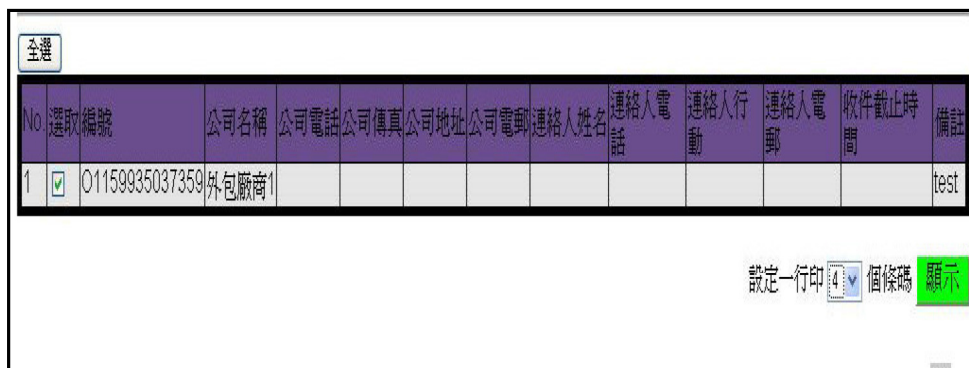
搜尋

2 鍵入所要列印條碼的包商”關鍵字”在點”搜尋”即可。如搜尋條件為空白，則會顯示所有包商資料；筆者將搜尋條件空白。

3 將要列印條碼的包商選取 ✓。

4 設定右下角的每行列印條碼數。

5 點”顯示”。



No	選取	編號	公司名稱	公司電話	公司傳真	公司地址	公司電郵	連絡人姓名	連絡人電話	連絡人行動	連絡人電郵	收件截止時間	備註
1	☒	01159935037359	外包廠商1										test

設定一行印 個條碼 **顯示**

6 出現包商條碼視窗後，點選”列印”即可列印條碼。 如下圖



6 - 4 • 包商價目資料

1 調閱包商資料



2 在操作列，可以看到 4 個圖示

No.	編號	公司名稱	公司電話	公司傳真	公司地址	公司電郵	連絡人姓名	連絡人電話	連絡人行動	連絡人電郵	收件截止時間	備註	操作
1	O1159935037359	外包廠商1										test	   

a 修改包商資料



b 刪除包商資料



c 修改包商價目資料



d 匯入產品價目資料



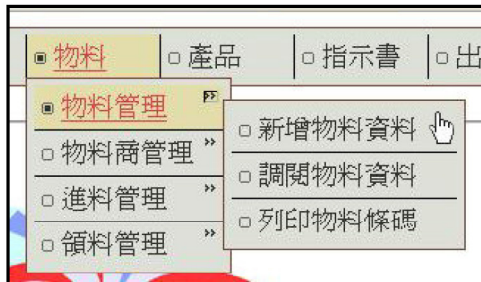
點選 c 修改包商價目資料

3 輸入價格資料完畢後，請記得按”整頁更新”；將所更改之價格送入資料庫。

請注意！！ 此系統之金額輸入欄位只允許半形阿拉伯數字輸入，其他任何形式之輸入例：標點符號、全形、空格…在更新頁面後，金額將會顯示為“0”。

第七章 物料&物料商

7-1 • 新增物料資料



1 物料→物料管理→新增物料資料

2 鍵入物料資料

a 編號：此欄位為系統自動產生

b 物料名稱：輸入所要新增的物料名稱

編號&物料名稱 這兩個欄位為必需建入資料的欄位；。

c 單位、安全存量、備註：依序鍵入資料（可空白）。

A screenshot of a web form titled '新增物料資料'. It contains the following fields: '編號' (Number) with the value 'M1160373371031' and an '自動產生' (Auto Generate) button; '物料名稱' (Material Name) which is empty; '單位' (Unit) with a dropdown arrow; '安全存量' (Safety Stock) which is empty; and '備註' (Remarks) which is empty. A green '新增' (Add) button is at the bottom right.

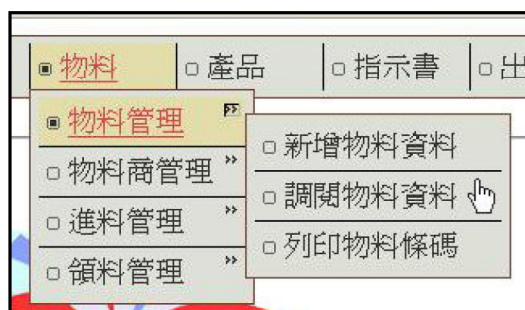
3 鍵入物料資料完畢後點選”新增”
即物料資料新增完成。



A screenshot of the same '新增物料資料' form, but now with data entered: '編號' is 'M1160373371031', '物料名稱' is '藍色石膏' (Blue Gypsum), '單位' is '公斤' (kg), '安全存量' is empty, and '備註' is empty. The green '新增' button is still at the bottom right.

7 - 2 • 調閱物料資料

1 物料→物料管理→調閱物料資料



 調閱物料資料

搜尋條件

編號：

物料名稱：

備註：

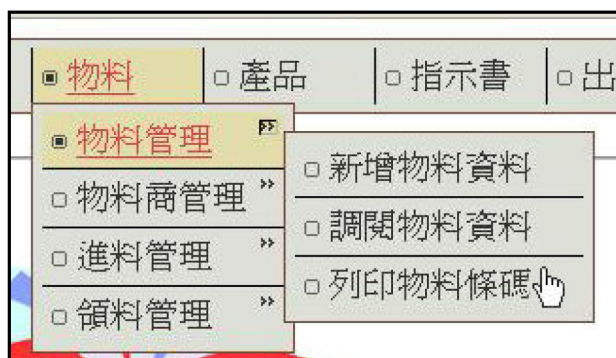
搜尋

2 鍵入所要查詢的物料”關鍵字”在點”搜尋”即可。如搜尋條件為空白，則會顯示所有物料資料；筆者將搜尋條件空白，在點”搜尋”。

結果如下：

No.	編號	物料名稱	單位	安全存量	備註	操作
1	M1160373566000	JPC		0		 
2	M1160373524234	PC金屬-一般		0		 
3	M1160373580718	瓷粉		0		 
4	M1160373506781	黃色石膏	公斤	0		 
5	M1160373371031	藍色石膏	公斤	0		 

7 - 3 • 列印物料條碼



1 物料→物料管理→列印物料條碼

2 鍵入所要列印條碼的物料” 關鍵字” 在點” 搜尋” 即可。如搜尋條件為空白，則會顯示所有物料資料；筆者將搜尋條件空白。

 **列印物料條碼**

搜尋條件	
編號：	
物料名稱：	
備註：	
搜尋	

全選

No.	選取	編號	原物料名稱	單位	安全存量	備註
1	☐	M1160373566000	JPC		0	
2	☐	M1160373524234	PC金屬一般		0	
3	☐	M1160373580718	瓷粉		0	
4	☐	M1160373506781	黃色石膏	公斤	0	
5	☐	M1160373371031	藍色石膏	公斤	0	

設定一行印 2 個條碼 顯示

3 將要列印條碼的物料選取 ✓。

4 設定右下角的每行列印條碼數。

全選

No.	選取	編號	原物料名稱	單位	安全存量	備註
1	☒	M1160373566000	JPC		0	
2	☒	M1160373524234	PC金屬一般		0	
3	☒	M1160373580718	瓷粉		0	
4	☒	M1160373506781	黃色石膏	公斤	0	
5	☒	M1160373371031	藍色石膏	公斤	0	

設定一行印 4 個條碼 顯示

5 點” 顯示”。

6 出現物料條碼視窗後，點選” 列印” 即可列印條碼。 如下圖

 **Mozilla Firefox** _ □ ×


 → 列印 ⚙

 JPC	 PC金屬一般	 瓷粉	 黃色石膏
 藍色石膏			

7 - 4 • 新增物料商資料

1 物料→物料管理→新增物料商資料



新增物料商資料

物料商

編號:

公司名稱:

公司電話: 公司傳真:

公司地址:

公司電郵:

連絡人

連絡人姓名:

連絡人電話: 連絡人行動:

連絡人電郵:

其它

備註:

2 鍵入物料商資料

a 編號: 此欄位為系統自動產生

b 公司名稱: 輸入所要新增的物料商公司名稱

編號&公司名稱 這兩個欄位為必需建入資料的欄位；。

c 公司資料、聯絡人、備註: 依序鍵入資料(可空白)。

新增物料商資料

物料商

編號:

公司名稱:

公司電話: 公司傳真:

公司地址:

公司電郵:

連絡人

連絡人姓名:

連絡人電話: 連絡人行動:

連絡人電郵:

其它

備註:

3 鍵入物料商資料完畢後點選”新增”
即物料商資料新增完成。



7－5・調閱物料商資料



1 物料→物料管理→調閱物料商資料

2 鍵入所要查詢的物料商”關鍵字”在點”搜尋”即可。如搜尋條件為空白，則會顯示所有物料商資料；筆者將搜尋條件空白，再點”搜尋”

 調閱物料商資料

搜尋條件

編號：

公司名稱：

連絡人姓名：

備註：

搜尋

結果如下

No.	編號	公司名稱	公司電話	公司傳真	公司地址	公司電郵	連絡人姓名	連絡人電話	連絡人行動	連絡人電郵	備註	操作
1	S1160373802734	物料商1										 
2	S1160373977781	物料商2										 
3	S1160373992312	物料商3										 
4	S1160374003250	物料商4										 
5	S1160374012421	物料商5										 

7－6・列印物料商條碼

1 物料→物料管理→列印物料商條碼



2 鍵入所要列印條碼的物料商”關鍵字”再點”搜尋”即可。如搜尋條件為空白，則會顯示所有物料商資料；筆者將搜尋條件空白。

列印物料商條碼

搜尋條件

編號:
 公司名稱:
 連絡人姓名:
 備註:

全選

No.	選取	編號	公司名稱	公司電話	公司傳真	公司地址	公司電郵	連絡人姓名	連絡人電話	連絡人行動	連絡人電郵	備註
1	☒	S1160373802734	物料商1									
2	☒	S1160373977781	物料商2									
3	☒	S1160373992312	物料商3									
4	☒	S1160374003250	物料商4									
5	☒	S1160374012421	物料商5									

設定一行印 3 個條碼

3 將要列印條碼的物料商選取 ✓。

4 設定右下角的每行列印條碼數。

5 點”顯示”。

6 出現物料商條碼視窗後，點選”列印”即可列印條碼。 如下圖

Mozilla Firefox

列印

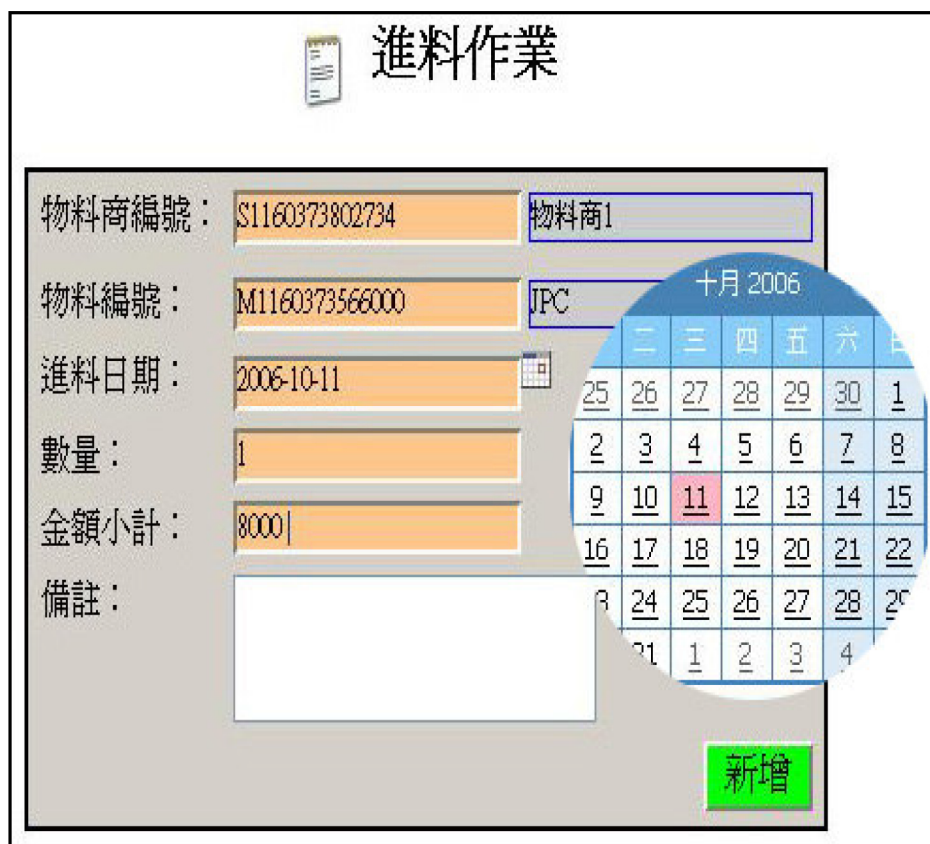
 物料商1	 物料商2	 物料商3
 物料商4	 物料商5	

第八章 廠商進料&員工領料

8-1 • 進料作業



1 物料→進料管理→進料作業



2 輸入相關資料

有底線之資料輸入方式為”刷入條碼”。

a 物料商編號：刷入物料商條碼。

b 物料編號：刷入物料條碼。

c 輸入進料日期（可按^{圖示}選擇日期）。

d 輸入數量。

e 輸入金額小計。

f 鍵入備註（可空白）

3 進料相關資訊輸入完畢後，點選”新增”。及新增一筆進料作業（一項物料為一筆進料資料）。



資料新增完成！

8 – 2 • 調閱進料資料

1 物料→進料管理→調閱進料資料



 調閱進料資料

搜尋條件

物料商編號:

物料編號:

日期:  

備註:

搜尋

2 輸入關鍵字，在
點搜尋（筆者輸入
搜尋日期為 2006
年 10 月 1 日至 2006
年 10 月 31 日）。

顯示結果如下（2006 年 10 月 1 日~~2006 年 10 月 31 日這段時間內的所有進料資訊）

No.	物料商名稱	物料名稱	進料日期	數量	單位	金額小計	備註	操作
1	物料商5	藍色石膏	2006-10-24	1	公斤	400		 
2	物料商3	瓷粉	2006-10-20	20		4000		 
3	物料商1	JPC	2006-10-11	1		8000		 
4	物料商3	黃色石膏	2006-10-10	3	公斤	1500	10kg/包 單\$500	 
5	物料商2	PC金屬-一般	2006-10-05	10		3000		 
6	物料商4	黃色石膏	2006-10-02	2	公斤	600		 
數量總計：37 金額總計：17500								

8－3・領料作業



1 物料→領料管理→領料作業

2 依序輸入領料相關資料

- a 員工編號：輸入領料員工之編號。
- b 物料編號：輸入該員工所領之物料編號。
- c 領料日期：該員工領料日期（按  選擇）。
- d 數量：該員工所領出數量。
- e 備註（可空白）。

 **領料作業**

員工編號：	S1159241783765	王大明
物料編號：	M1160373580718	瓷粉
領料日期：	2006-10-13	
數量：	11	
備註：		
新增		



3 點選新增後，即新增一筆員工領料資料。

8 - 4 • 調閱領料資料

1 物料→領料管理→調閱領料資料



 調閱領料資料

搜尋條件	
員工編號：	S1159241783765
物料編號：	
日期：	 
備註：	
搜尋	

2 輸入關鍵字，再點搜尋。
(筆者輸入搜尋員工編號：S1159241783765)

所得結果如下：(顯示員工編號包含 S1159241783765 的所有領料資料。)

No.	員工姓名	物料名稱	領料日期	數量	單位	備註	操作
1	王大明	PC金屬-一般	2006-10-25	3			
2	王大明	PC金屬-一般	2006-10-20	2			
3	王大明	黃色石膏	2006-10-17	1	公斤		
4	王大明	瓷粉	2006-10-13	1			
5	王大明	JPC	2006-10-10	1			
數量總計：8							

第九章 指示書

9－1・開立指示書

1 指示書→開立指示書

☒ 指示書	☐ 出貨	☐
☐ 開立指示書 		
☐ 調閱指示書		
☐ 調閱指示書(QC登錄)		

2 輸入指示書內容 圖解見說明後。

※ 有底線之資料輸入方式為”刷入條碼”。

※ 標記★之處為必須有資料

※ 標記☆為條件式輸入資料（選擇某些選項時，其對應必需填入資料欄位）

－指示書基本資料－

★步驟1：輸入填表人（即建立此電腦指示書之員工，利用條碼槍刷入員工條碼即可）

★步驟2：輸入收件人（即收回此 case 之員工，利用條碼槍刷入員工條碼即可）

★步驟3：選擇指示書流程

a 一般指示書流程請選擇內部

指示書流程為內部時：員工編號、包商編號、交包商日期、包商交回日期請勿填寫。

☆ b 指示書流程為外包（係指 case 轉送其他技工所）

指示書流程為外包時：請輸入包商編號、交包商日期（按選擇）、包商交回日期。

☆ c 指示書流程為按件計酬（當員工薪資計算方式為以件計酬時，case 須註明由某員工承接）

指示書流程為按件計程時：請輸入員工編號。

★步驟4：選擇指示書屬性（新工件、修改、重做）。

步驟5：鍵入備註。

－診所與患者－

★步驟6：輸入診所編號。

步驟7：鍵入患者姓名、患者性別、患者年齡。

－交件日期－

步驟8：輸入交件日期

預定交件日或試戴，請按選擇日期，在選擇時間。

－品名及數量－

步驟9：輸入產品名稱&數量

a 最少須有一項產品。

b 最多可輸入5項產品。

c 產品數量最少為1。

d 如有附圖檔（患者照片或其它），請點選瀏覽連結圖檔位置，即可將圖檔送入資料庫。

—技術資訊—

步驟10：選擇 margin（一般、金屬邊、瓷邊）；可自行輸入文字。

步驟11：選擇咬合面（一般、3/4 金屬、咬點金屬、_咬合紙）；可自行輸入文字。

步驟12：選擇支台齒連結方式（單獨、連接）；可自行輸入文字。

步驟13：選擇附件（牙托、蠟片、參考模、原始模、原始假牙）；可自行輸入文字。

步驟14：寫入全口牙圖、比色牙圖、牙橋設計

此輸入方式為手寫，按住滑鼠左鍵即可於圖上標示

步驟15：標示齒列位置

依照指示書勾選齒列位置

- P = P C
- M = Metal Crown
- 若指示書非P或M，請直接打✓

—QC—

步驟16：依製作流程輸入每個工作點（灌模、作模、Margin、蠟型、金屬、瓷牙、打亮、QC）之查核點、負責人、品檢人

圖解見下頁



開立指示書

指示書

填表人： 步驟 1 (員工請輸入條碼，其它請輸入姓名)

收件人編號： 步驟 2 收件日期： 時間

指示書流程： 步驟 3 指示書屬性： 步驟 4

備註： 步驟 5

員工編號： 流程為按件計酬時此欄位須輸入員工條碼。

包商編號： 流程為外包時，此三個欄位須輸入相關資料

交包商日期： 時間 包商交回日期： 時間

診所與患者

診所編號： 步驟 6

患者姓名： 小甜甜 步驟 7

患者性別：

患者年齡： 16

交件日期： 時間

預定交診所日期： 時間

試戴日期： 時間

試戴日期(二)： 時間

試戴日期(三)： 時間

品名及數量

產品1 編號： 圖檔1： 瀏覽...

數量：

產品2 編號： 圖檔2： 瀏覽...

數量：

產品3 編號： 圖檔3： 瀏覽...

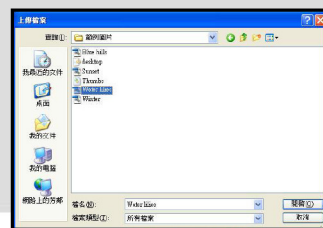
數量：

產品4 編號： 圖檔4： 瀏覽...

數量：

產品5 編號： 圖檔5： 瀏覽...

數量：



點瀏覽後會出現
此視窗，直接點選
圖片即可

點此可連結圖檔（患者照片等）

技術資訊

Margin :

支台齒 :

全口牙圖、比色牙圖、牙橋設計

步驟10 <=

步驟12 <=

一般
金屬邊
瓷邊

咬合面 :

附件 :

步驟11 <=

步驟13 <=

一般
3/4金屬
咬點金屬
咬合紙

牙托
蠟片
參考模
原始模
原始假牙

Rx

這裡也可
步驟14

齒列位置 :

步驟15

8	7	6	5	4	3	2	1	P	1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
8	7	6	5	4	3	2	1	P	1	2	3	4	5	6	7	8
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

QC

步驟16

灌模	作模	Margin	蠟型
查核點	☐	☐	☐
負責人	☐	☐	☐
品檢人	☐	☐	☐
金屬	瓷牙	打亮	QC
查核點	☐	☐	☐
負責人	☐	☐	☐
品檢人	☐	☐	☐

完成

9 – 2 • 調閱指示書

1 指示書→調閱指示書

☒ 指示書

☐ 出貨

☐

☐ 開立指示書

☐ 調閱指示書

☐ 調閱指示書(QC登錄)

 調閱指示書

搜尋條件

指示書編號：

開單員工編號：

開單日期：

診所編號：

包商編號：

按件計酬員工編號：

患者姓名：

收件日期：

預定交件或TRYIN日期：

出貨狀況：

不指定

備註：

搜尋

2 鍵入所要查詢的指示書”關鍵字”在點”搜尋”即可。如搜尋條件為空白，則會顯示所有指示書資料；筆者將搜尋條件空白，在點”搜尋”。

搜尋結果顯示如下：

共有 5 筆資料，分 1 頁顯示，每頁 30 筆，目前顯示第 1 頁

No.	工令流程/屬性	開單時間	開單員工	診所	患者姓名	按件計酬員工	包商	收件日期	預定交件或TRYIN時間	品名/數量	備註	已打出貨單	操作
1	外包/新工件	2006-10-14 10:00:53	羊咩咩	小叮嚀牙醫	患者3		外包廠商6	2006-10-14 09:00	預定：2006-10-17 17:00	Pc-Ti * 3			 
2	內部/新工件	2006-10-14 10:09:49	員工2	小明牙醫	患者4			2006-10-14 10:00	預定：2006-10-20 19:00	Post-Ti * 1			 
3	按件計酬/新工件	2006-10-14 09:43:06	員工1	大雄牙醫	患者2	員工3		2006-10-14 09:00	預定：2006-10-17 09:00	Temporal * 4			 
4	內部/新工件	2006-09-26 15:16:01	羊咩咩	碧新造	小甜甜			2006-09-26 11:00	預定：2006-09-30 16:00	Pc-Base Matel * 1		1 次	 
5	內部/新工件	2006-10-14 09:38:53	王大明	碧新造	患者1			2006-10-14 09:00	預定：2006-10-17 21:00	Pc-Base Matel * 3			 

列印此報表

列印此報表內所有條碼

9 - 3 • 列印指示書條碼

1 指示書→調閱指示書

☒ 指示書	☐ 出貨	☐
☐ 開立指示書		
☐ 調閱指示書 		
☐ 調閱指示書(QC登錄)		

共有 5 筆資料，分 1 頁顯示，每頁 30 筆，目前顯示第 1 頁

No.	工令流程/屬性	開單時間	開單員工	診所	患者姓名	按件計酬員工	包商	收件日期	預定交件或TRYIN時間	品名/數量	備註	已打出貨單	操作
1	外包/新工件	2006-10-14 10:00:53	羊咩咩	小叮嚀牙醫	患者3		外包廠商6	2006-10-14 09:00	預定：2006-10-17 17:00	Pc-Ti * 3			 
2	內部/新工件	2006-10-14 10:09:49	員工2	小明牙醫	患者4			2006-10-14 10:00	預定：2006-10-20 19:00	Post-Ti * 1			 
3	按件計酬/新工件	2006-10-14 09:43:06	員工1	大雄牙醫	患者2	員工3		2006-10-14 09:00	預定：2006-10-17 09:00	Temporal * 4			 
4	內部/新工件	2006-09-26 15:16:01	羊咩咩	碧新造	小甜甜			2006-09-26 11:00	預定：2006-09-30 16:00	Pc-Base Matel * 1	1次		 
5	內部/新工件	2006-10-14 09:38:53	王大明	碧新造	患者1			2006-10-14 09:00	預定：2006-10-17 21:00	Pc-Base Matel * 3			 

2 指示書搜尋結果的最後，可以看到”列印此報表”的按鈕。

點此按鈕

3 點選後就會出現此帶有條碼的報表，在點視窗左上的列印即可。

搜尋條件：

No.	條碼	工令流程/屬性	開單員工	診所	患者姓名	按件計酬員工	包商	收件日期	預定交件或TRYIN時間	品名/數量	備註	已打出貨單
1	 P033324YH200610000003	外包/新工件	羊咩咩	小叮嚀牙醫	患者3		外包廠商6	2006-10-14 09:00	預定：2006-10-17 17:00	Pc-Ti * 3		
2	 P034415YH200610000004	內部/新工件	員工2	小明牙醫	患者4			2006-10-14 10:00	預定：2006-10-20 19:00	Post-Ti * 1		
3	 P068005YH200610000002	按件計酬/新工件	員工1	大雄牙醫	患者2	員工3		2006-10-14 09:00	預定：2006-10-17 09:00	Temporal * 4		
4	 P078395YH200609000001	內部/新工件	羊咩咩	碧新造	小甜甜			2006-09-26 11:00	預定：2006-09-30 16:00	Pc-Base Matel * 1	1次	
5	 P002160YH200610000001	內部/新工件	王大明	碧新造	患者1			2006-10-14 09:00	預定：2006-10-17 21:00	Pc-Base Matel * 3		

附註：調閱指示書（QC）之操作方法與”調閱指示書”相同，但此搜尋僅能提供使用者所輸入搜尋條件後，系統搜尋到的第一筆指示書QC流程。且僅提供查閱修改QC流程。（技師帳號權限）

第十章 出貨單

10-1 • 開立出貨單

1 出貨→開立出貨單

2 輸入相關資料

a 指示書編號：刷入第九章列印出來的指示書編號條碼。

b 員工編號：刷入開出貨單的員工之編號。

搜尋條件：

No	條碼	工金流程屬性	開單員工	診所	患者姓名	按件計酬員工	包商
1	[Barcode]	外包/新工	張曉	小叮嚀	小叮嚀		外包廠商6
2	[Barcode]	按件計酬		小叮嚀	患者2	員工3	
3	[Barcode]	按件計酬		小叮嚀	患者2	員工3	
4	[Barcode]	件	張曉	王大明	王大明		
5	[Barcode]	內部新工	王大明	王大明	王大明		

此為依第九章操作所列印出帶有條碼的指示書報表。

3 檢查看出貨資訊有無錯誤（此資訊來自於使用者建立之指示書）；若資訊正確，案完即完成開立出貨單。

請注意！！出貨單一但開立完成，該筆指示書將無法再做更改；除非該筆出貨單刪單。

備註1：單價之價格皆依照使用者建立資料時所輸入之價目資料自動對應。

備註2：單價－原價－恢復產品原始單價。

單價－打折－系統會依照您所輸入之折數（0－1），自動換算打折後所有成品單價。

單價－歸零－將產品單價歸零。

10-2 • 列印出貨單



出貨單開立完成！

[列印1份](#) | [列印2份](#)

出貨單						
出貨單號：SS648500USNE20061000001			出貨日期：2006-10-17 17:00:00			
診所：小叮嚀牙醫			患者姓名：患者3 年齡：0 性別：男			
開單員工：王大明			開單時間：2006-10-14 10:52:20			
指示書流程/屬性：外包/新工件			廠商：外包廠商6			
產品列表						
項目	品名	診所單價	數量	小計	包商單價	小計
1	Pc-Ti	1000	3	3000	500	1500
總計				3000	總計	1500
指示書編號：P033324YM20061000003 檢視指示書 備註：						
保固卡編號：						

出貨單開立完成，系統會顯示此畫面，使用者確認無誤後如要列印出貨單請點選表單上的”列印1份”或”列印2份”；如無列印出貨單之需要請繼續操作即可。

點選”列印1份”出現的畫面，按左上角的列印即可列出此出貨單。

專業植牙設計製作 碧新造齒研技術中心 專業精磨仿真全瓷牙

BEST Dental Laboratory

診所：小叮嚀牙醫 患者姓名：患者3 性別：男 出貨日期：2006-10-17 17:00:00

產品列表：

品名	單價	數量	小計
Pc-Ti		3	
總計			

指示書：
P033324YM20061000003

出貨單：
SS648500USNE20061000001

備註： 簽收：

專業植牙設計製作 碧新造齒研技術中心 專業精磨仿真全瓷牙

BEST Dental Laboratory

診所：小叮嚀牙醫 患者姓名：患者3 性別：男 出貨日期：2006-10-17 17:00:00

產品列表：

品名	單價	數量	小計
Pc-Ti		3	
總計			

指示書：
P033324YM20061000003

出貨單：
SS648500USNE20061000001

備註： 簽收：(客戶收執)

完成

點選點選”列印2份”出現的畫面，按左上角的列印即可列出此出貨單。

附註：列印1份與2份的差異—前者主要輸出印表機為點陣式印表機（一次可列印2聯以上）；後者則為一般A4印表機。

1 0 - 3 • 調閱出貨單

☒ 出貨
 ☐ 統計報表

☐ 開立出貨單
 ☒ 調閱出貨單
 ☐ 調閱出貨單(單筆)

1 出貨→調閱出貨單

調閱出貨單

搜尋條件

指示書編號:
 出貨單編號:
 開單員工編號:
 診所編號:
 包商編號:
 患者姓名:
 按件計酬員工編號:
 出貨日期: -
 開單日期: -
 刪單:
 備註:
 保固卡編號:

搜尋

2 鍵入所要查詢的指示書”關鍵字”在點”搜尋”即可。如搜尋條件為空白，則會顯示所有指示書資料；筆者將搜尋條件空白，在點”搜尋”。

顯示如下：

共有 5 筆資料，分 1 頁顯示，每頁 30 筆 目前顯示第 1 頁

No.	出貨單號	工令流程/屬性	開單時間	出貨時間	開單員工	診所	患者姓名	按件計酬員工	包商	備註	已刪除	重覆	操作
1	SS07099INTNE20060900001	內部/新工件	2006-09-28 11:59:00	2006-09-30 16:00:00	王大明	碧新造	小甜甜				否		
2	SS64850OUSNE20061000001	外包/新工件	2006-10-14 10:52:20	2006-10-17 17:00:00	王大明	小叮嚀牙醫	患者3		外包廠商6		否		
3	SS16388INTNE20061000001	內部/新工件	2006-10-14 10:54:40	2006-10-20 19:00:00	王大明	小明牙醫	患者4				否		
4	SS48357PBPNE20061000001	按件計酬/新工件	2006-10-14 10:55:01	2006-10-17 09:00:00	王大明	大雄牙醫	患者2	員工3			否		
5	SS76546INTNE20061000001	內部/新工件	2006-10-14 10:55:51	2006-10-17 21:00:00	王大明	碧新造	患者1				否		

顯示否表示此單未刪除（指示書無法更改）

10-7 • 刪除出貨單

☒ 出貨 ☐ 統計報表

☐ 開立出貨單

☒ 調閱出貨單

☐ 調閱出貨單(單筆)

1 出貨→調閱出貨單

2 在操作欄點選”刪除”。

共有 5 筆資料，分 1 頁顯示，每頁 30 筆，目前顯示第 1 頁

出貨時間	開單員工	診所	患者姓名	按件計酬員工	包商	備註	已刪除	重覆	操作
2006-09-30 16:00:00	王大明	碧新造	小甜甜				否		
2006-10-17 17:00:00	王大明	小叮嚀牙醫	患者3		外包廠商6		否		
2006-10-20 19:00:00	王大明	小明牙醫	患者4				否		
2006-10-17 09:00:00	王大明	大雄牙醫	患者2	員工3			否		
2006-10-17 21:00:00	王大明	碧新造	患者1				否		

刪除

出貨單

出貨單號：SS07099INTNE20060900001 出貨日期：2006-09-30 16:00:00
 診所：碧新造 患者姓名：小甜甜 年齡：16 性別：女
 開單員工：王大明 開單時間：2006-09-28 11:59:00
 指示書流程/屬性：內部/新工件

產品列表

項目	品名	診所單價	數量	小計
1	Pc-Base Matel	100	1	100
				總計 100

檢列位置 P 1

指示書編號：PO75355YM20060900001 [檢視指示書](#) 備註：

您確定要刪除這張出貨單嗎？YES / NO
 若確定要刪除這張出貨單，請填入員工編號及刪單原因。

員工編號：
 刪單原因：

3 刷入要刪除此單之員工的員工編號。

4 鍵入刪單原因（刪除出貨單必須鍵入原因，無鍵入原因無法刪除）。

共有 5 筆資料，分 1 頁顯示，每頁 30 筆，目前顯示第 1 頁

出貨時間	開單員工	診所	患者姓名	按件計酬員工	包商	備註	已刪除	重覆	操作
2006-09-30 16:00:00	王大明	碧新造	小甜甜				是	0 筆	
2006-10-17 17:00:00	王大明	小叮嚀牙醫	患者3		外包廠商6		否		
2006-10-20 19:00:00	王大明	小明牙醫	患者4				否		
2006-10-17 09:00:00	王大明	大雄牙醫	患者2	員工3			否		
2006-10-17 21:00:00	王大明	碧新造	患者1				否		

5 刪除出貨單後，重新調閱出貨單；結果如左，則出貨單刪除成功。

已刪除欄顯示為”是”，代表已刪除此單。

備註：如該指示書已開立過出貨單且未刪單，則該指示書無法再開立出貨單；使用者在開立出貨單時，如出現如左圖之系統訊息，表示此指示書已開立過出貨單。



開立出貨單

此指示書已有 1 筆出貨記錄。

第十一章 統計報表

11-1 • 出貨單報表

針對單一對象（單一診所 or 單一包商 or 單一員工）於時間區塊（※註）內，所有的出貨記錄；可用來製作診所月報表，方便結帳&對帳

※註：時間區塊－使用者在搜尋條件時，所輸入的開始時間至結束時間。

必要資料來源	使用者必要動作
出貨單	出貨單>開立出貨單
指示書	指示書>開立指示書



1

1 統計報表→出貨單報表。

2 輸入搜尋條件

a 選擇搜尋對象（診所、包商、員工）。

b 刷入編號。

c 選擇出貨日期區間。

d 條件輸入完畢後，點選搜尋。

備註：編號欄位可空白；如欄位空白，則搜尋結果為時間區塊內所有搜尋對象之出貨單報表。

小叮嚀牙醫					
2006-10-01 ~ 2006-10-31 出貨單報表					
No.	出貨日期	出貨單號	患者姓名	產品資料	小計/重複
1	2006-10-17 17:00	33648500USNC20061000001	患者3	Pc-Ti x 3	3000
總計					3000

系統會自動計算此時間區塊內之出貨總金額

列印此報表

點選搜尋後，系統就會依條件顯示出貨表單。如左圖。

按這裡可列印此報表

1 1 – 2 • 診所出貨統計

此為年度報表，可檢閱”所選擇年度”之所有診所的所有月份出貨金額（通常也為應收金額，營業額）與出貨金額總結

必要資料來源	使用者必要動作
出貨單	出貨單>開立出貨單
指示書	指示書>開立指示書

1 統計報表→診所出貨統計。



2 選擇年份
（診所出貨統計
是以年度為單
位，因此直接選
擇年份即可）



診所出貨統計

搜尋條件

西元年份：

3 按下搜尋，系統會顯示所選擇年度之診所出貨統計。

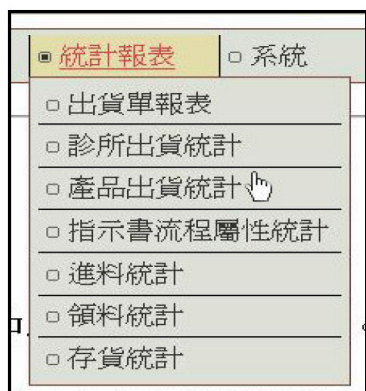
診所	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	合計
小叮嚀牙醫	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3000	0	0	3000
小明牙醫	0	0	0	0	0	0	0	0	0	400	0	0	400
大雄牙醫	0	0	0	0	0	0	0	0	0	400	0	0	400
碧新造	0	0	0	0	0	0	0	0	100	300	0	0	400
合計	0	0	0	0	0	0	0	0	100	4100	0	0	4200

- a 列合計：表示單間診所整年度的出貨金額合計。
- b 欄合計：表示單月全部診所的出貨金額合計

1 1 - 3 • 產品出貨統計

與診所出貨統計異曲同工 它顯示”所選擇年度”之所有產品的所有月份出貨量 & 出貨金額 同時計算產品總出貨量和產品出貨總額

必要資料來源	使用者必要動作
出貨單	出貨單 > 開立出貨單
指示書	指示書 > 開立指示書



1 統計報表→產品出貨統計。

2 選擇年份
(產品出貨統計是以年度為單位, 因此直接選擇年份即可)



產品出貨統計

搜尋條件

西元年份: 2006

搜尋

3 按下搜尋，系統會顯示所選擇年度之產品出貨統計。

產品	一月	二月	三月	四月	五月	六月	七月	八月	九月	十月	十一月	十二月	合計
Pc-Base Matel	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	100 (1)	300 (3)	0 (0)	0 (0)	400 (4)
Pc-Ti	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	3000 (3)	0 (0)	0 (0)	3000 (3)
Post-Ti	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	400 (1)	0 (0)	0 (0)	400 (1)
Temporal	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	400 (4)	0 (0)	0 (0)	400 (4)
合計	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	0 (0)	100 (1)	4100 (11)	0 (0)	0 (0)	4200 (12)

a 列合計：表示單項產品整年度的出貨金額（出貨數量）合計。

b 欄合計：表示單月全部產品的出貨金額（出貨數量）合計。

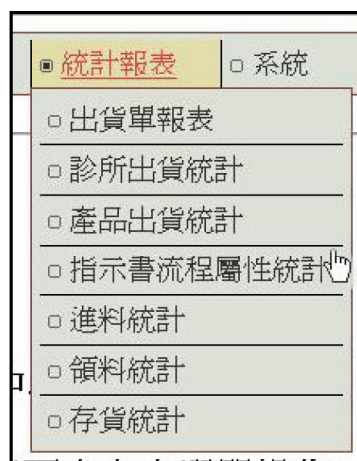
1 1 - 4 • 指示書流程屬性統計

統計時間區塊內所有工件的流程&屬性 包含：

- 1 內部（新工件，修改，重作）
- 2 外包（新工件，修改，重作）
- 3 按件計酬（新工件，修改，重作）

必要資料來源	使用者必要動作
指示書	指示書>開立指示書

- 1 統計報表→指示書流程屬性統計。



- 2 輸入開始日期至結束日期（可按選擇）。

指示書流程屬性統計

搜尋條件

指示書開立日期：

2006-09-01

2006-10-31

搜尋

- 3 按下搜尋，系統會顯示所選擇年度之指示書流程屬性統計。

	內部	外包	按件計酬	合計
新工件	3	1	1	5
修改	0	0	0	0
重做	0	0	0	0
合計	3	1	1	5

- a 列合計：表示指示書單項工件流程合計。
- b 欄合計：表示指示書單項工件屬性合計。

1 1 – 5 • 進料統計

統計時間區塊內，所有物料商（廠商）之進料量

必要資料來源	使用者必要動作
進料資料	物料＞進料管理＞進料作業

1 統計報表→進料統計。




進料統計

搜尋條件

進料日期：

2 輸入開始日期至結束日期（可按  選擇）。

3 按下搜尋，系統會顯示所選擇年度之指示書流程屬性統計。

	物料商1	物料商2	物料商3	物料商4	物料商5	小計
藍色石膏	0	0	0	0	1	1(公斤)
黃色石膏	0	0	3	2	0	5(公斤)
PC金屬一般	0	10	0	0	0	10(單位)
JPC	1	0	0	0	0	1(單位)
瓷粉	0	0	20	0	0	20(單位)

a 列合計：表示單項物料進料量合計。

b 欄合計：表示單間物料商進料量合計。

1 1 – 6 • 領料作業

統計時間區塊內，所有員工之領料情形

必要資料來源	使用者必要動作
領料資料	物料 > 領料管理 > 領料作業

1 統計報表→領料統計。



2 輸入開始日期至結束日期（可按^{圖示}選擇）。


領料統計

搜尋條件

領料日期：  

3 按下搜尋，系統會顯示所選擇年度之指示書流程屬性統計。

	王大明	羊咩咩	小計
黃色石膏	1	1	2 (公斤)
PC金屬一般	5	0	5 (單位)
JPC	1	0	1 (單位)
瓷粉	1	0	1 (單位)

- a 列合計：表示單項物料被領料量合計。
- b 欄合計：表示單名員工領料量合計。

1 1 - 7 • 存貨統計

所有物料至目前為止的進料量，被領料量，剩餘庫存。

必要資料來源	使用者必要動作
進料資料	物料＞進料管理＞進料作業
領料資料	物料＞領料管理＞領料作業



1 統計報表→存貨統計



存貨統計

物料名稱	進料	領料	庫存
JPC	1	1	0
PC金屬-一般	10	5	5
瓷粉	20	1	19
黃色石膏	5	2	3
藍色石膏	1		1

第十二章 會計權限與技師權限

系統為了落實資料保密；針對使用者身份的不同，所開放的系統功能也有所不同。此章是特別介紹有關會計使用的功能及技師使用的功能。

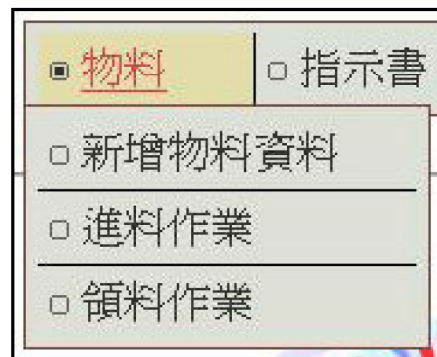
1 2 - 1 • 會計

會計權限通常是給公司行政助理或負責 k e y i n 指示書、列印出貨單使用，



所包含的功能有

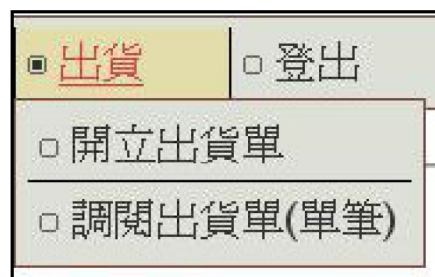
1 物料權限：



2 指示書權限：



3 出貨單權限：



1 2 - 2 • 技師

技師權限為公司技師使用，



☐ 指示書 | ☐ 登出

功能包含：

☒ 指示書 ☐ 登出

☐ 調閱指示書(QC登錄)

技師所能更改查閱之指示書 Q C：

QC

	灌模		作模		Margin		蠟型	
查核點								
負責人	S1159932343281	員工1	S1159241839906	羊咩咩	S1160547037375	員工2	S1159241783765	王大明
品檢人	S1159932343281	員工1	S1159932343281	員工1	S1159932343281	員工1	S1159241783765	王大明
	金屬		瓷牙		打亮		QC	
查核點								
負責人	S1160547053093	員工3	S1159932343281	員工1	S1159241783765	王大明	S1160547037375	員工2
品檢人	S1159932343281	員工1	S1159241783765	王大明	S1160547053093	員工3	S1160547037375	員工2

完成

附註：

系統圖示說明

圖示	使用說明
	刪除
	修改
	檢視
	檢視/修改價目資料
	匯入價目資料
	列印(列印一份)
	列印(列印 2 份)
	選擇全部
	複製
	頁面設定
	列印(印表機輸出)
	日期按鈕

注意！！日期按鈕之對應日期為電腦本身的日期，所以請使用者務必校準電腦日期。