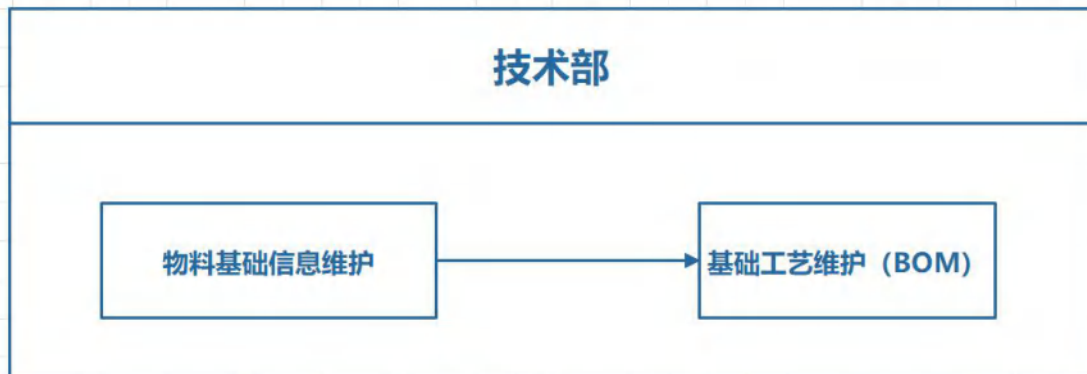


# 电线电缆行业生产管理系统操作手册

## 一、技术管理

### 1、技术部流程图



### ➤ 技术步骤流程：

#### 1.1、物料基础信息维护的操作流程：

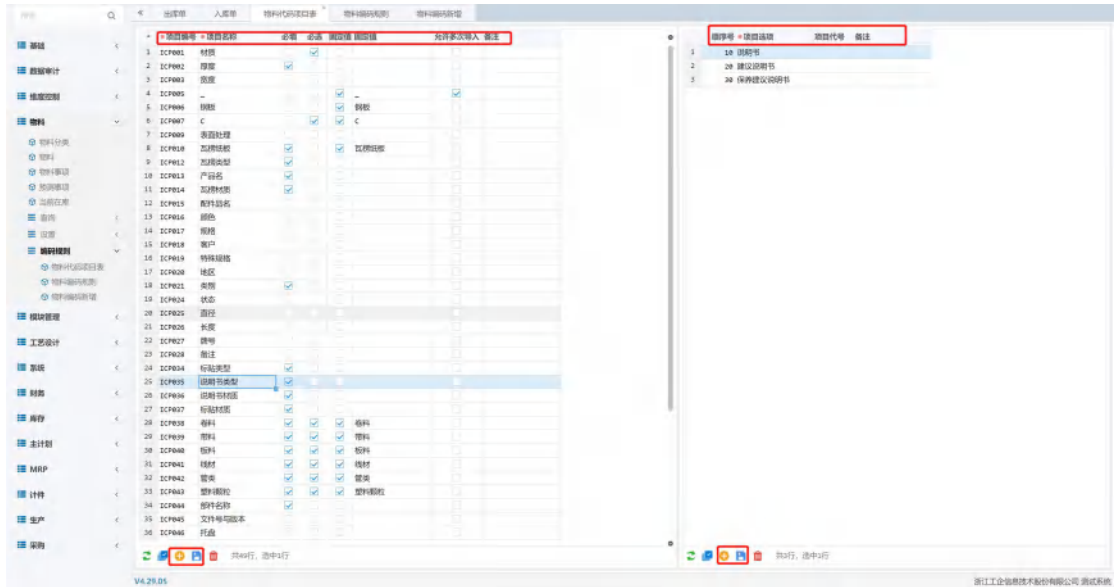
该截图展示了物料基础信息维护的操作流程。表格列出了物料编号、物料名称、物料代码、BOM编号、工艺路线编号、版本号、默认、有效、确认等字段。表格下方显示了物料清单（BOM）的详细信息，包括物料编号、物料名称、物料代码、BOM编号、BOM单位、工序编号、工序、BOM量等。



物料编号	物料名称	物料代码	BOM编号	工艺路线编号	版本号	默认	有效	确认
60002	60002	60002	60002	60002	01			
60003	60003	60003	60003	60003	01			
100000122	剥出线_配件托_线托_2 剥出线_配件托_线托_2	100000122	100000122	100000122	01			
100000153	剥出线_配件托_线托_4 剥出线_配件托_线托_4	100000153	100000153	100000153	01			
100000152	剥出线_配件托_线托_PP 剥出线_配件托_线托_PP	100000152	100000152	100000152	01			
100000153	剥出线_配件托_线托_PC 剥出线_配件托_线托_PC	100000153	100000153	100000153	01			
100000154	剥出线_配件托_线托_PC 剥出线_配件托_线托_PC	100000154	100000154	100000154	01			
100000155	剥出线_配件托_线托_PP 剥出线_配件托_线托_PP	100000155	100000155	100000155	01			
100000162	子头头_上盖_204_041 子头头_上盖_204_041	100000162	100000162	100000162	01			
201000332	管夹_圆筒形管夹_方管 管夹_圆筒形管夹_方管	201000332	201000332	201000332	01			
201000332	管夹_圆筒形管夹_方管 管夹_圆筒形管夹_方管	201000332	201000332	201000332	01			
201000333	管夹_金色圆管_方管_4 管夹_金色圆管_方管_4	201000333	201000333	201000333	01			
201000334	管夹_金色圆管_方管_4 管夹_金色圆管_方管_4	201000334	201000334	201000334	01			
201000335	管夹_金色圆管_方管_4 管夹_金色圆管_方管_4	201000335	201000335	201000335	01			
201000336	管夹_金色圆管_方管_4 管夹_金色圆管_方管_4	201000336	201000336	201000336	01			

行号	BOM类型	物料编号	物料名称	物料代码	规格	尺寸	在制	库存	工序	BOM消耗类型	BOM消耗量	消耗单位	BOM损耗	损耗率(%)
1	取值的	283888967	无纺布_涤纶花布_涤纶							变动	9.800000	个	1.00	0.0000
2	取值的	201880358	橙拉网架_金色_PVC_片							变动	2.000000	个	1.00	0.0000
3	取值的	201880359	橙拉网架_金色_PVC_片							变动	2.000000	个	1.00	0.0000
4	取值的	281880367	橙拉网架_金色_PVC_片							变动	1.000000	个	1.00	0.0000
5	取值的	281880368	橙拉网架_金色_PVC_片							变动	1.000000	个	1.00	0.0000
6	取值的	201880370	橙拉网架_金色_PVC_片							变动	2.000000	个	1.00	0.0000
7	取值的	201880371	橙拉网架_金色_PVC_片							变动	1.000000	个	1.00	0.0000

- 确认/取消确认：确认或取消确认的基础工艺，只有已确认的基础工艺才能用于生产；只有未确认状态的基础工艺才能修改数据；
- 复制基础工艺：复制当前选中的基础工艺信息，包括 BOM，工艺路径，工艺卡以及质检方案；
- 复制工艺卡：复制当前选中的基础工艺卡信息。
- 创建 BOM：为当前选中的基础工艺创建一个 BOM 信息；
- 复制 BOM：从其他 BOM 或者任务单 BOM 复制 BOM 明细信息；

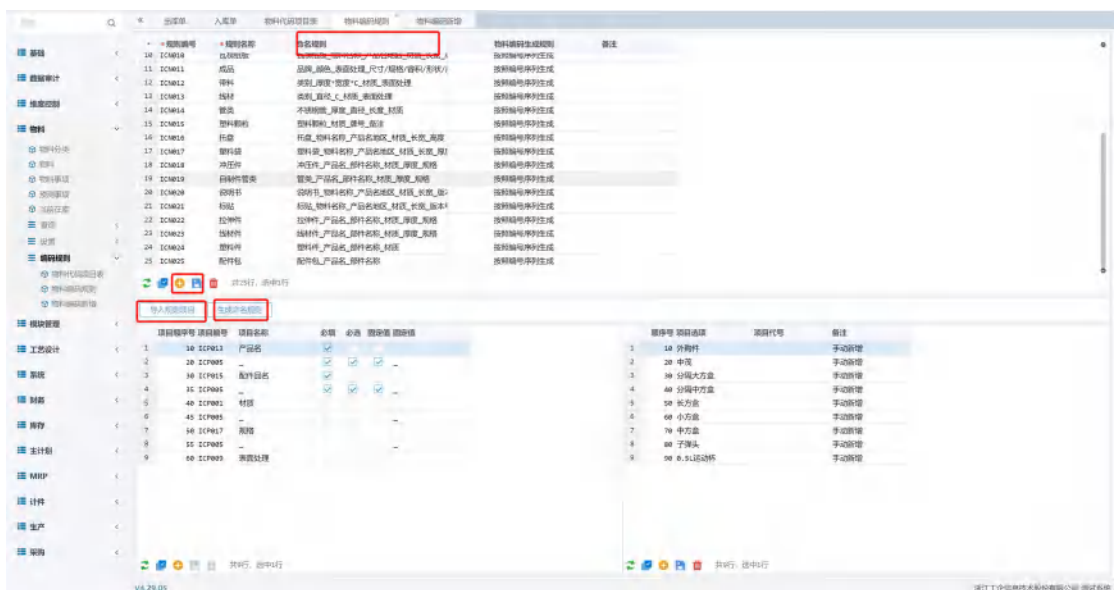
(2) 物料代码项目表：

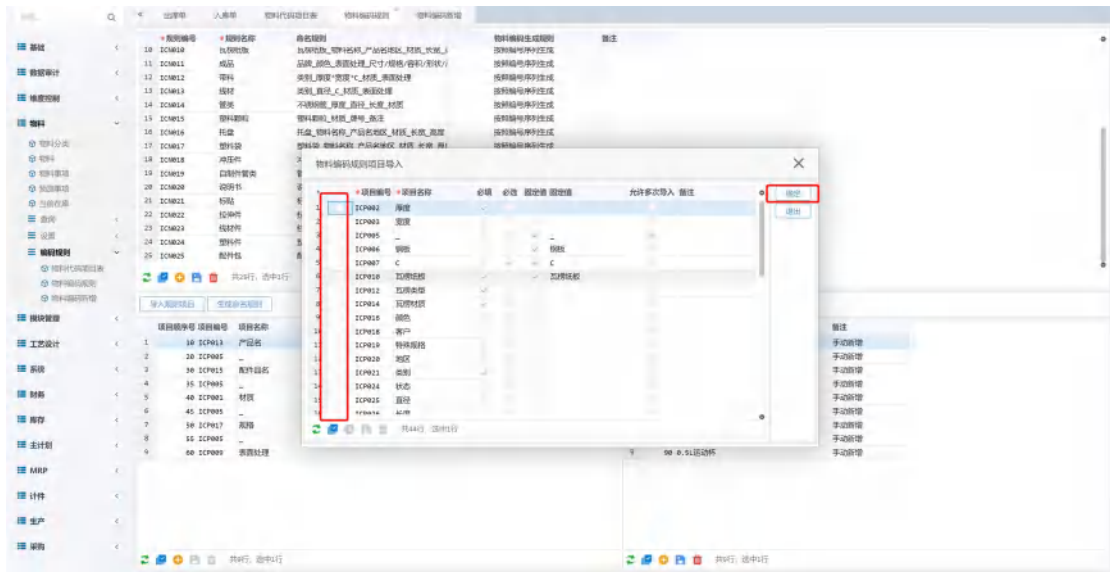



步骤一：点击左表下方的 “” 按钮创建物料代码项目，根据实际情况填写 xiangmu 名称、勾选必填必选、固定值、允许多次导入，然后点击 “” 即可。

步骤二：根据左表添加的物料代码项目的实际情况，添加保存物料选项。

### (3) 物料编码规则：





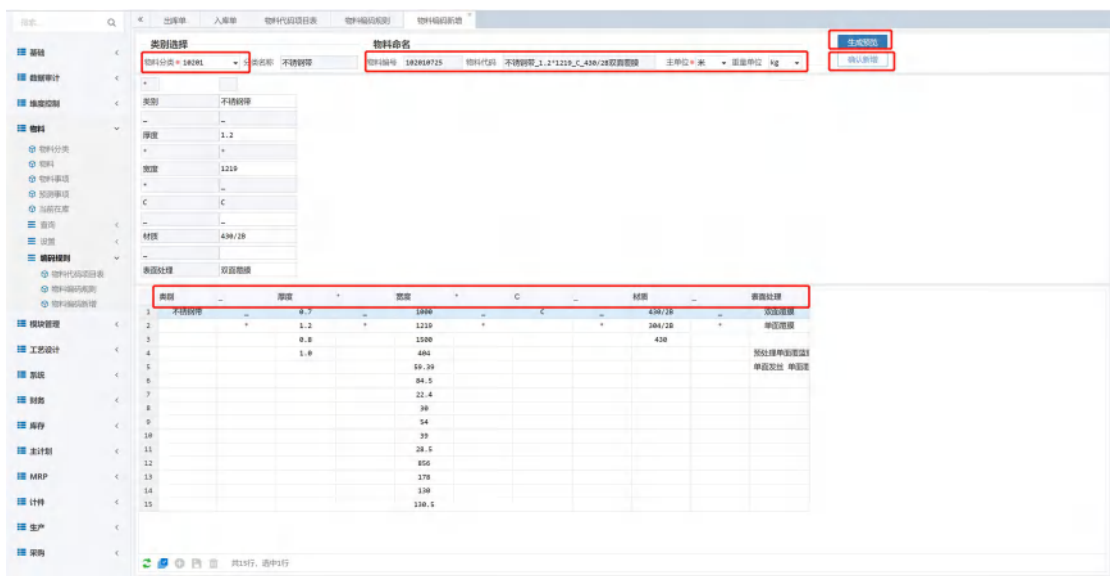
步骤一：点击上表的 “” 按钮创建物料编码规则，根据实际情况填写规则名称、物料编码生成规则。

步骤二：点击 “生成命名规则” 按钮，生成命名规则。

步骤三：点击 “导入规则项目” 按钮，勾选需要的项目，点击确定即可。

步骤四：若需要补充的，根据实际情况添加保存即可。

#### (4) 物料编码新增的操作流程：



步骤一：下拉选择物料分类。

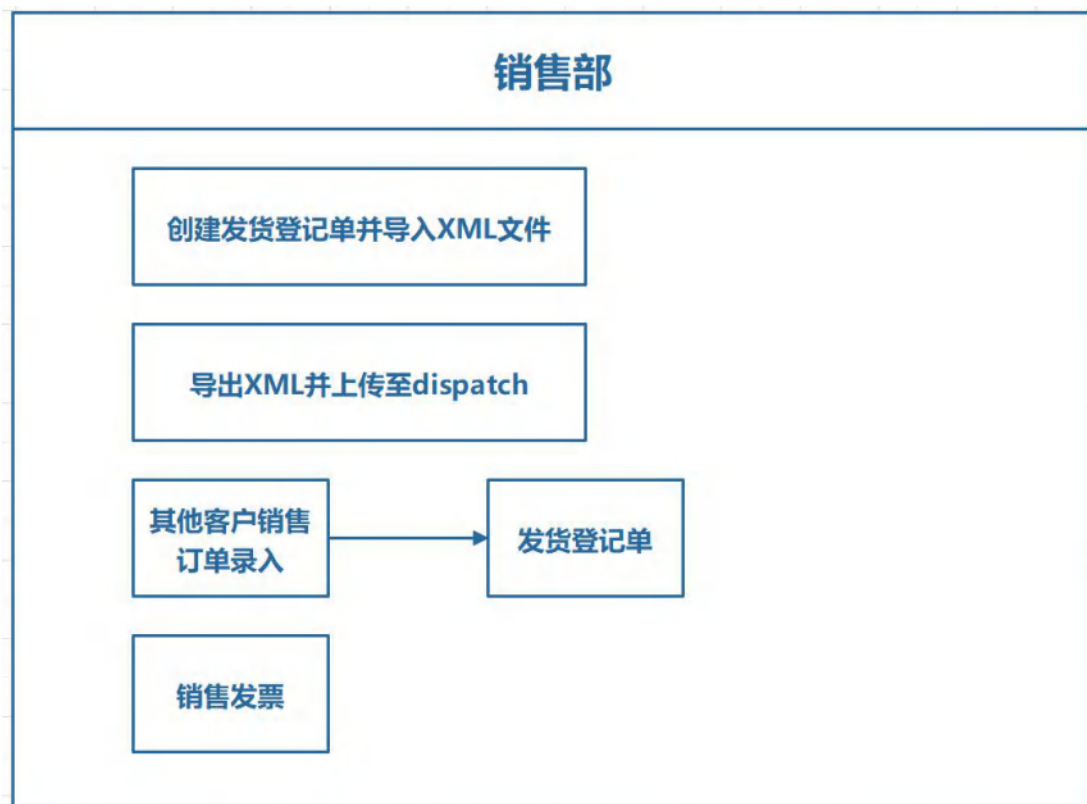
步骤二：根据实际情况选择类别、厚度、宽度、C、材质、表面处理等。

步骤三：点击右上角的“生成预览”按钮，可以查看物料命名的结果。

步骤四：预览没有问题，点击“确认新增”按钮即可。

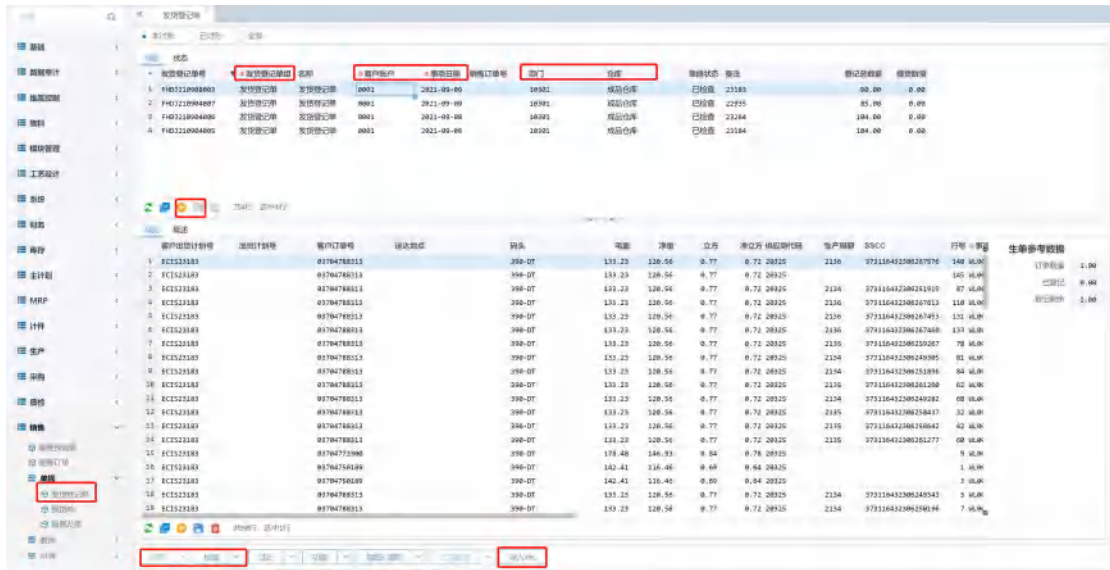
## 二、销售管理

### 1.1、销售部流程图



#### ➤ 销售步骤流程：

##### (1) 创建发货登记单的操作流程：



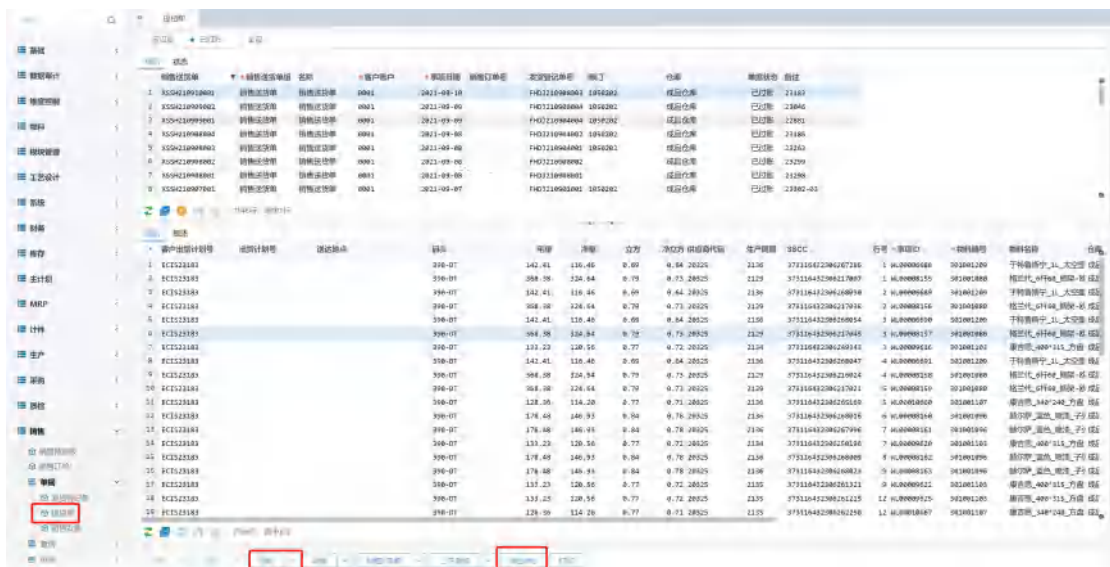
➤ 步骤一：上表点击“制单”按钮创建发货登记单，并且按实际填写发货登记单组、客户

账户、事项日期、部门、仓库等，然后点击“保存”进行保存。

➤ 步骤二：导入对应的 XML 文件。

➤ 步骤三：依次点击确认“制单”、“检查”。

## (2) 导出 XML 的操作流程：



步骤一：提货单界面，选择对应的提货单，过账完成后，点击下方的“导出 XML”按钮即

可。

### (3) 销售发票的操作流程：

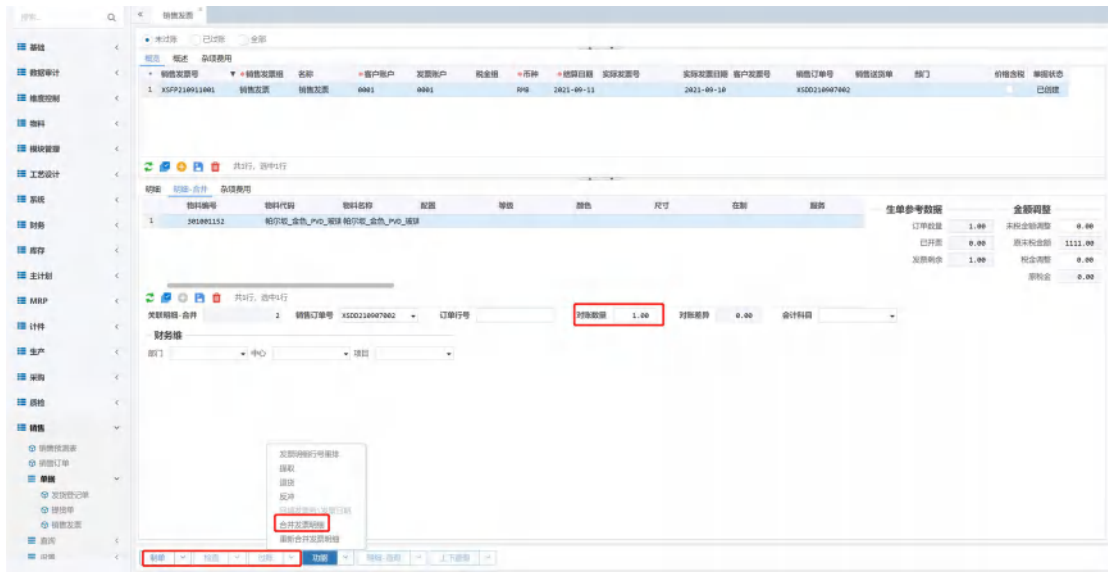
The image displays two screenshots of a software interface for managing sales invoices. The top screenshot shows a list of invoices with columns for invoice number, date, and status. A red box highlights the '开票' (Invoice) button in the top right corner. The bottom screenshot shows a detailed view of an invoice with a table of items. A red box highlights the '确认' (Confirm) button in the top right corner of the detailed view.



销售发票号	销售日期	客户名称	发票日期	币种	结算日期	实际发票号	实际发票日期	客户发票号	销售订单号	销售订单日期	部门	价格含税	单据状态
XSP218912061	2022-09-11	客户名称	2022-09-11	RMB	2022-09-11			X500218907962					已开票

行号	单据号	物料号	物料名称	数量	单位	颜色	尺寸	在制	数量	批号
1	X500218907962	物料号	物料名称							





步骤一：上表点击“”按钮创建销售发票，并且按实际填写客户账户、税金组、实际发票日期、销售订单号，然后点击“”进行保存。

步骤二：下表点击“功能”按钮，选择提取。

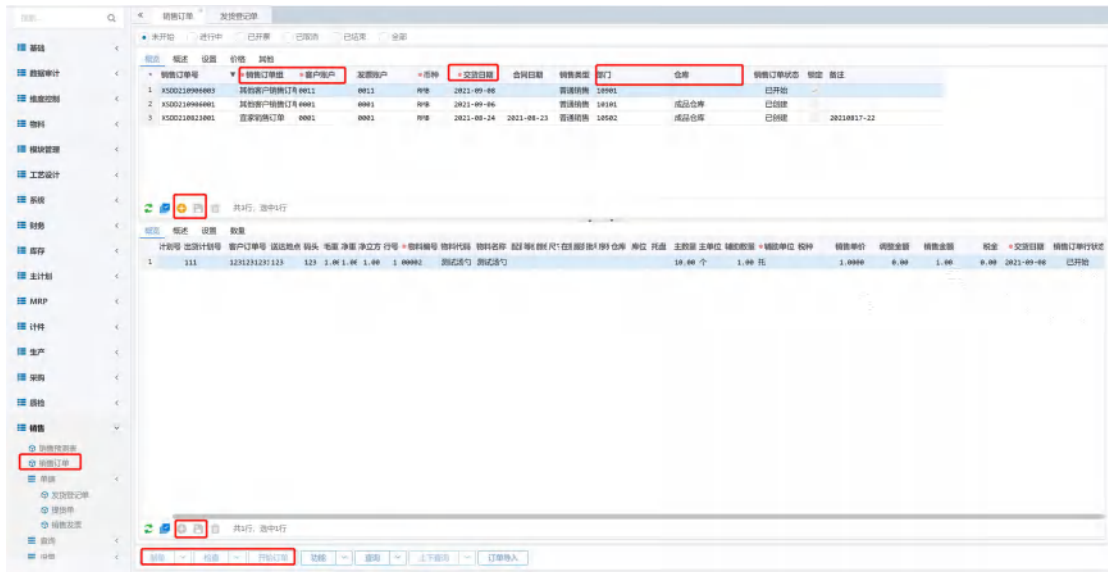
步骤三：提取弹窗界面，点击全选，勾选全部，然后点击“确认提取”按钮。



步骤四：点击“功能”按钮，点击合并发票明细。


步骤五：填写多对账数量，依次点击确认“制单”、“检查”、“过账”即可。

(4) 其他客户销售订单录入的操作流程：





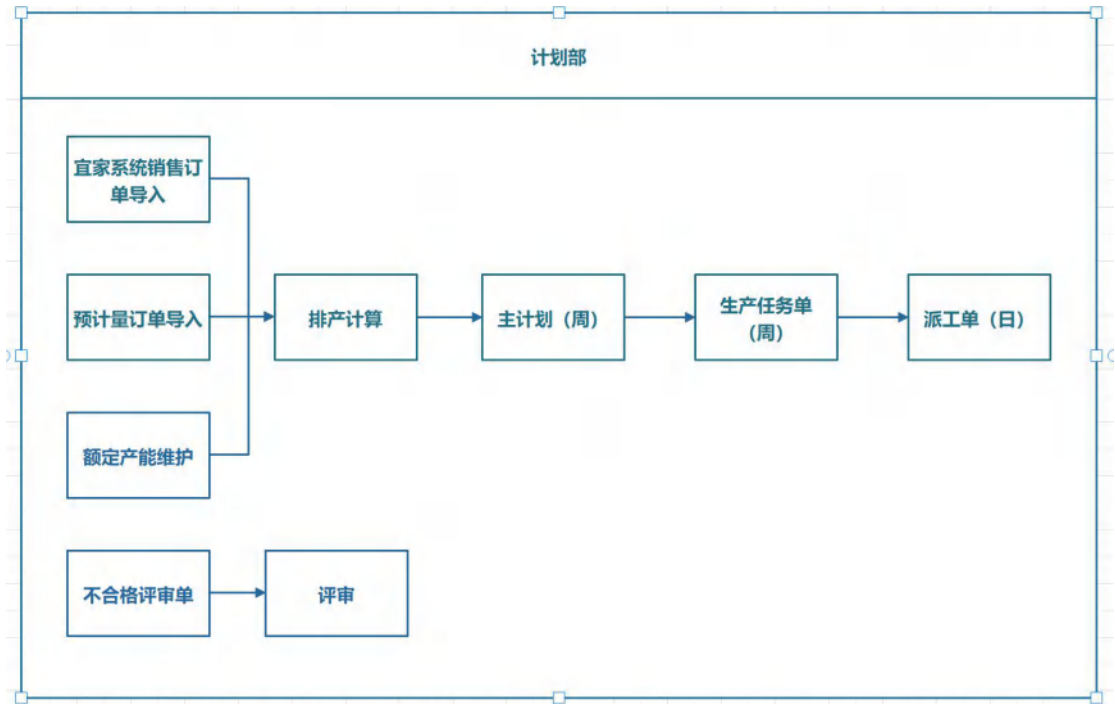
步骤一：上表点击 “” 按钮创建销售订单，并且按实际填写销售订单组、客户账户、交货日期、部门、仓库，然后点击 “” 进行保存。

步骤二：下表点击 “” 按钮创建销售订单明细行。

步骤三：依次点击确认 “制单”、“检查”、“开始订单”。

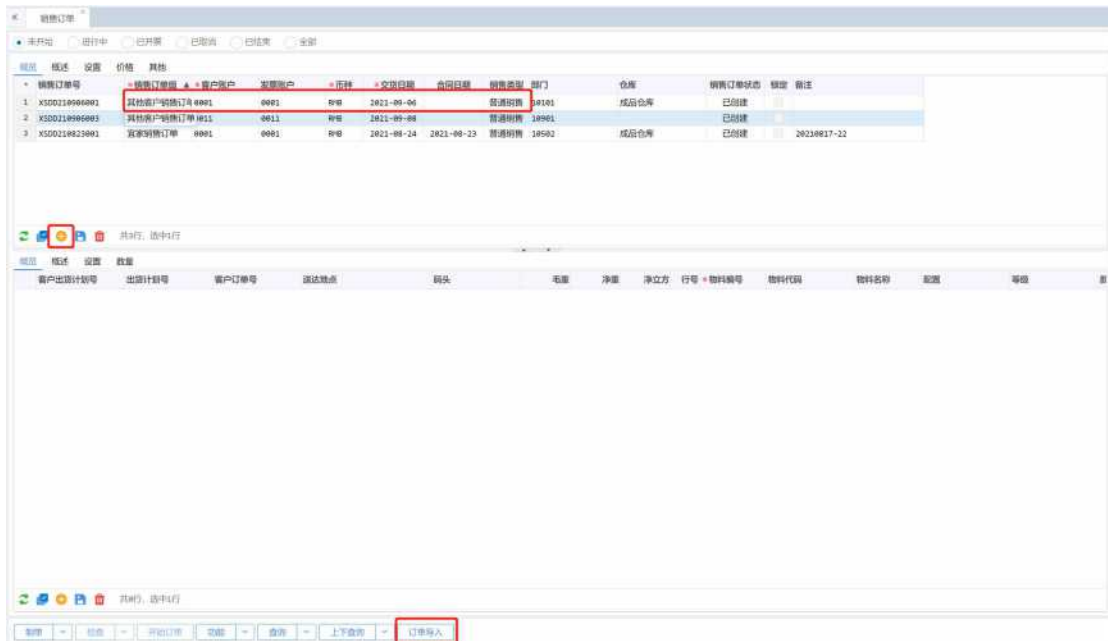
### 三、计划管理

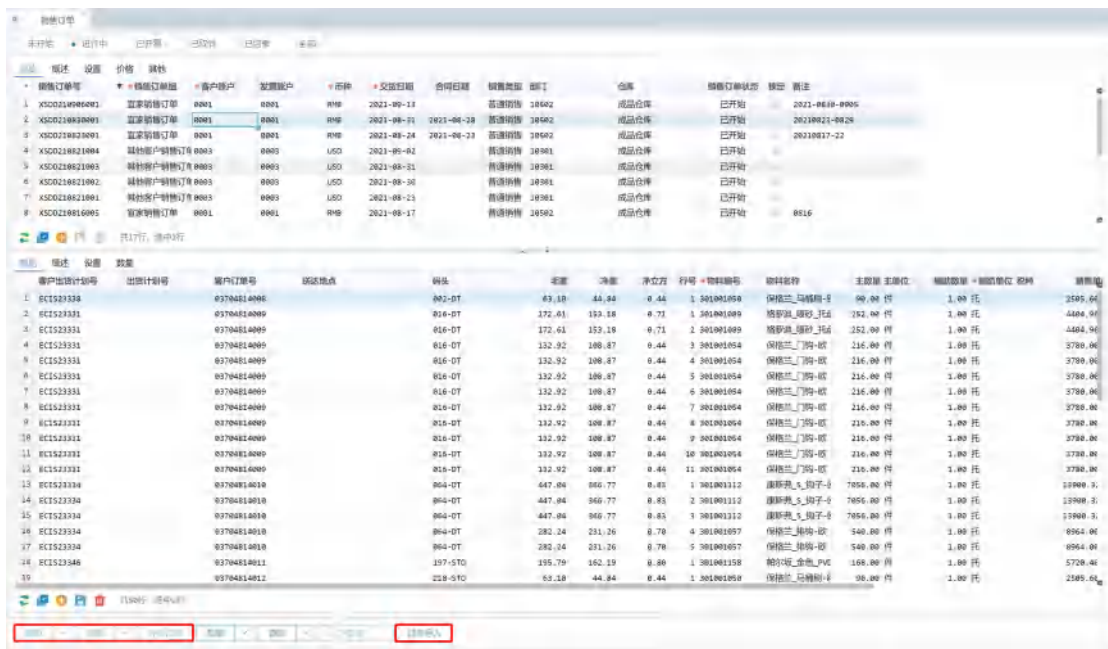
#### 1.1、计划流程图





➤ 计划步骤流程：

(1) 系统销售订单导入的操作流程：



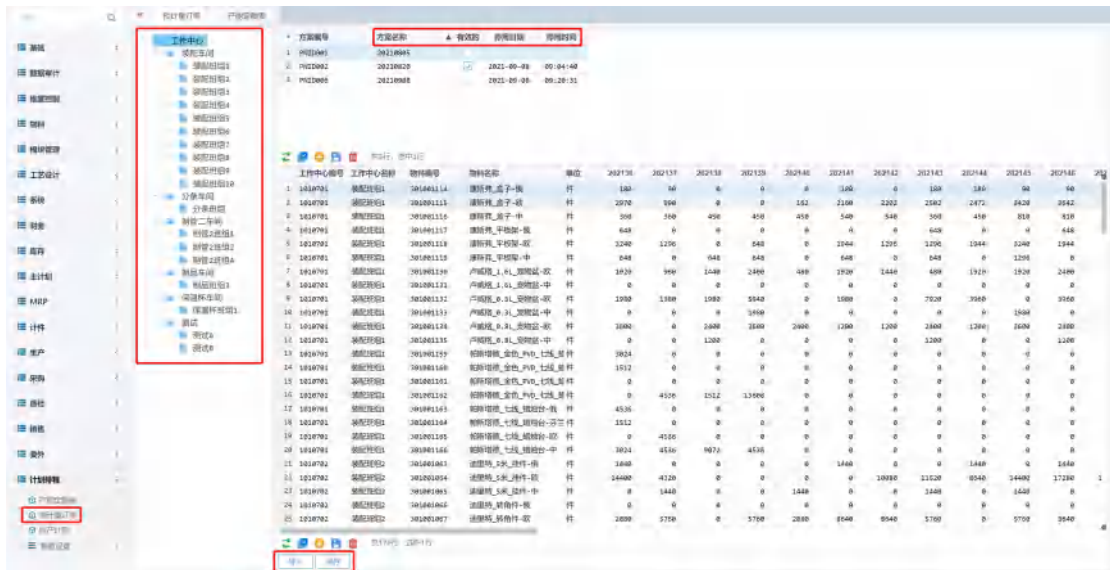




➤ 步骤一：上表点击“”按钮创建销售订单，并且按实际填写销售订单组、客户账户、交货日期、合同日期等，然后点击“”进行保存。

➤ 步骤二：下表点击“订单导入”，导入该销售订单的订单明细。

➤ 步骤三：订单导入成功后，依次点击确认制单、检查、开始订单按钮。（若需要取消订单，可以点击“功能”按钮中的“取消订单”即可；若需要取消订单中的某一条明细时，先选中需要取消的订单行，然后点击“功能”按钮中的“取消订单行”即可）。

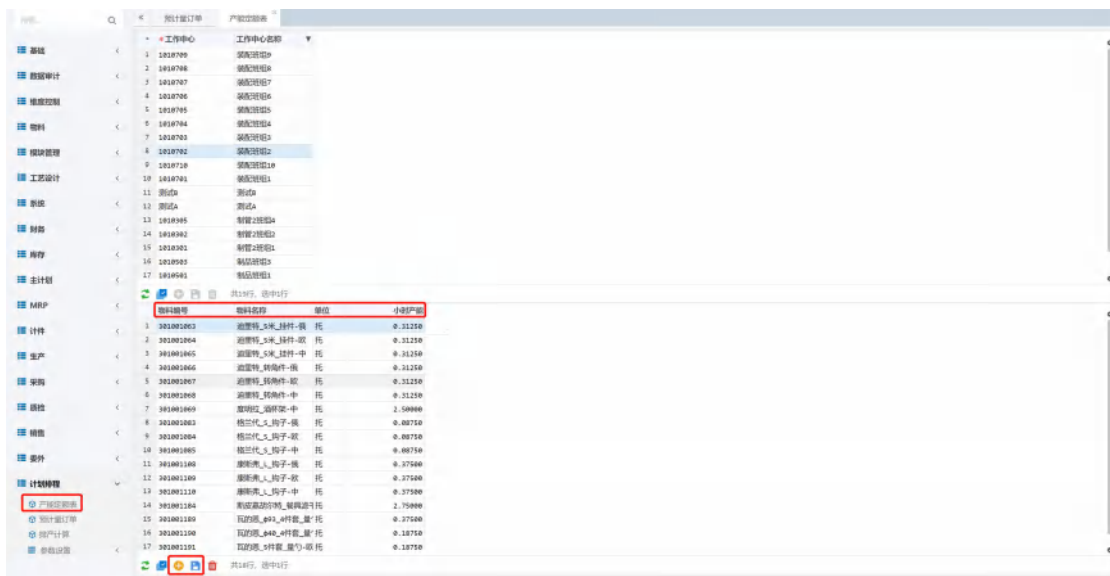
(2) 预计量订单导入的操作流程：




➤ 步骤一：上表点击 “” 按钮创建销售订单，并且按实际填写方案名称、停用日期、停用时间、有效的，然后点击 “” 进行保存。

➤ 步骤二：下表点击 “导入” 按钮，导入完成后点击 “保存” 即可。

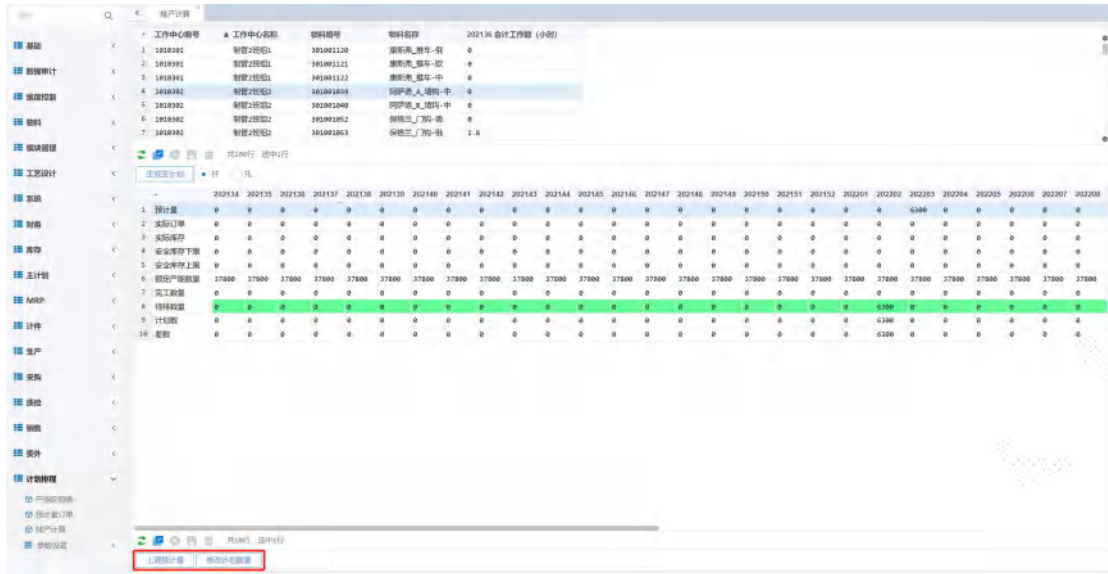
### (3) 额定产能维护的操作流程：



➤ 步骤一：下表点击 “” 按钮，并且按实际填写物料编号、单位、小时产能，然后点

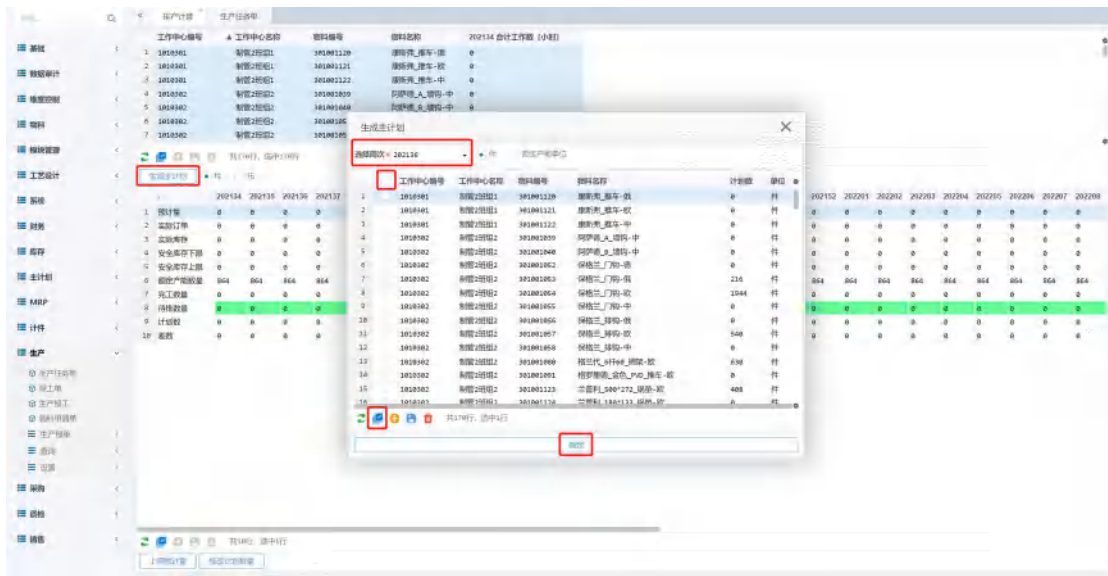
击 “ ” 进行保存。

#### (4) 排产计算的操作流程：



➤ 步骤一：上表选择班组后，点击下表的“上调预计量”和“修改计划数量”按钮，根据实际情况填写，然后确定即可。

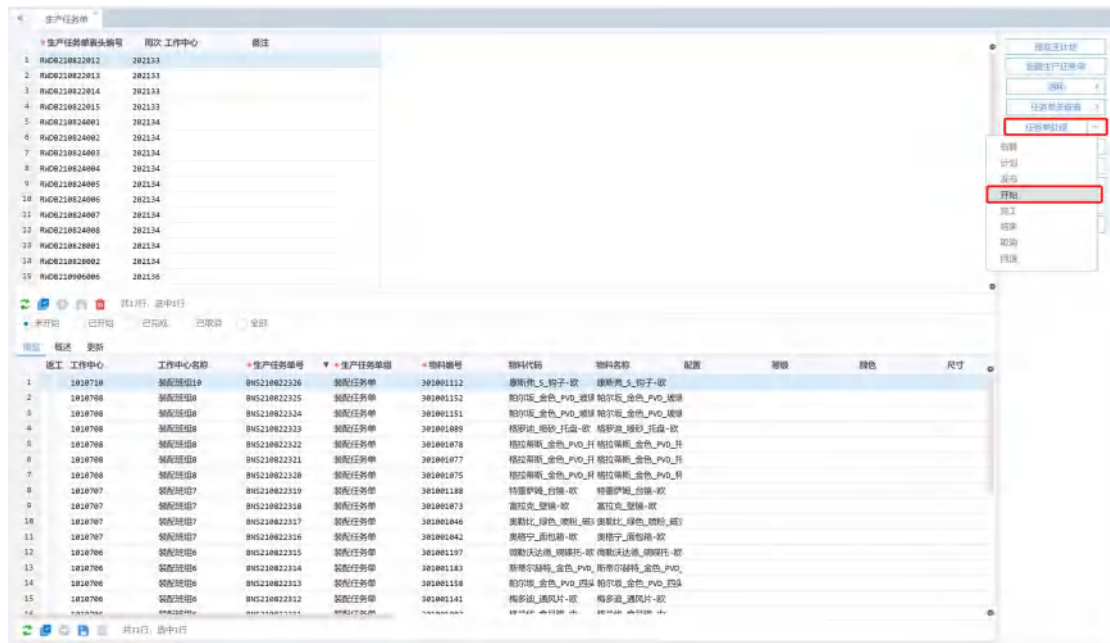
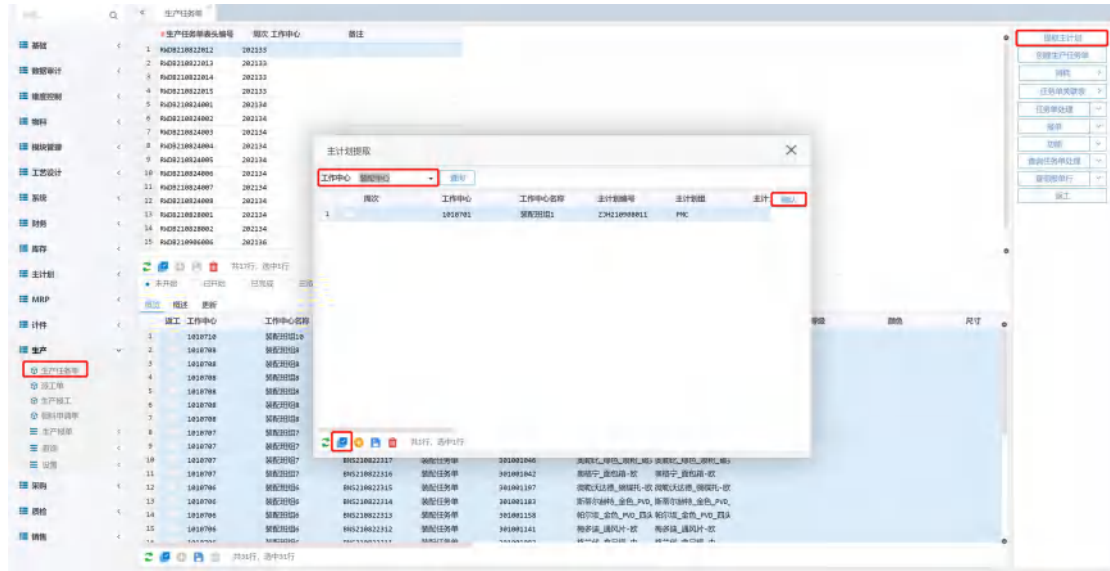
#### (5) 主计划的操作流程：



步骤一：排产计算界面，点击“生成主计划”按钮。

步骤二：在弹窗界面，根据实际情况，下拉选择周次，勾选生产计划，最后点击确定即可。

(6) 生产任务单的操作流程：

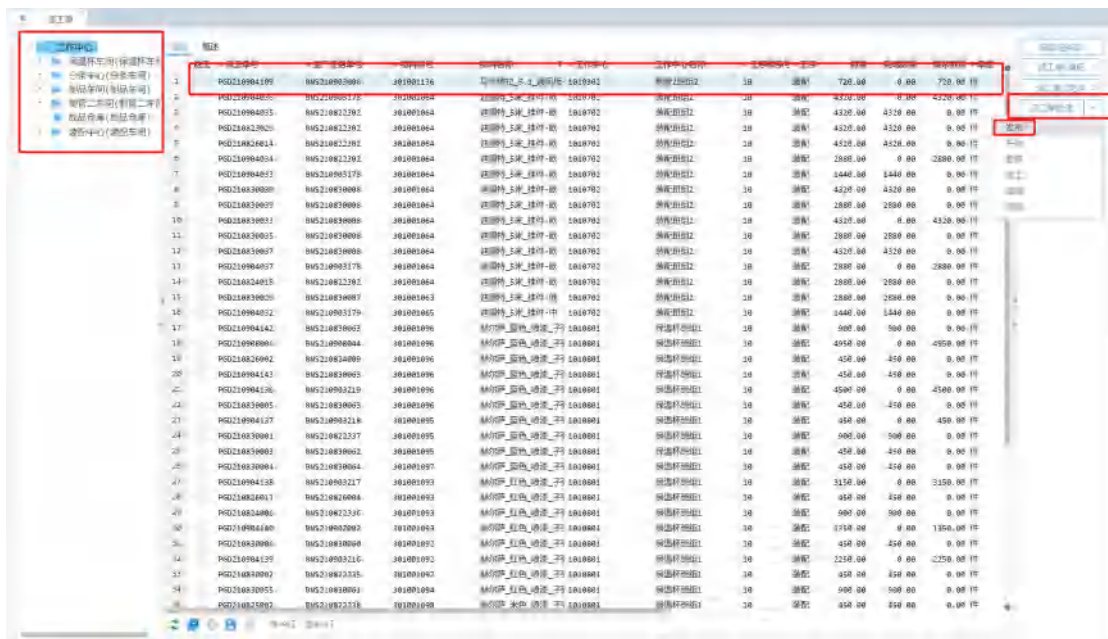
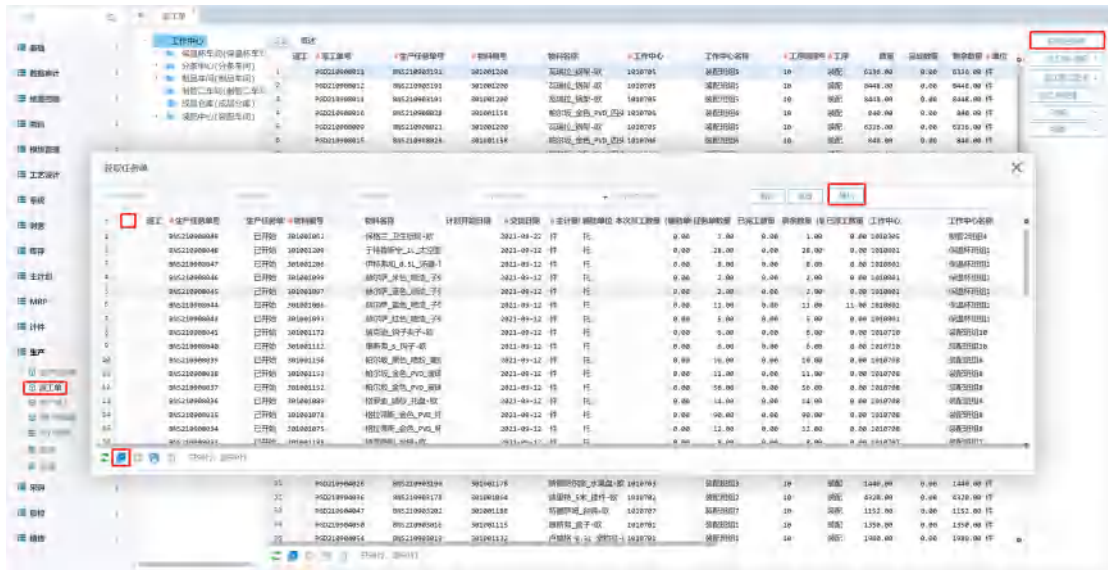


步骤一：生产任务单界面，点击右上角的“提取主计划”按钮，下拉选择工作中心，全取勾选主计划，点击“确认”按钮即可。

步骤二：勾选下表的生产任务单，点击右上角任务单处理，选择开始即可。



## (7) 派工单的操作流程:

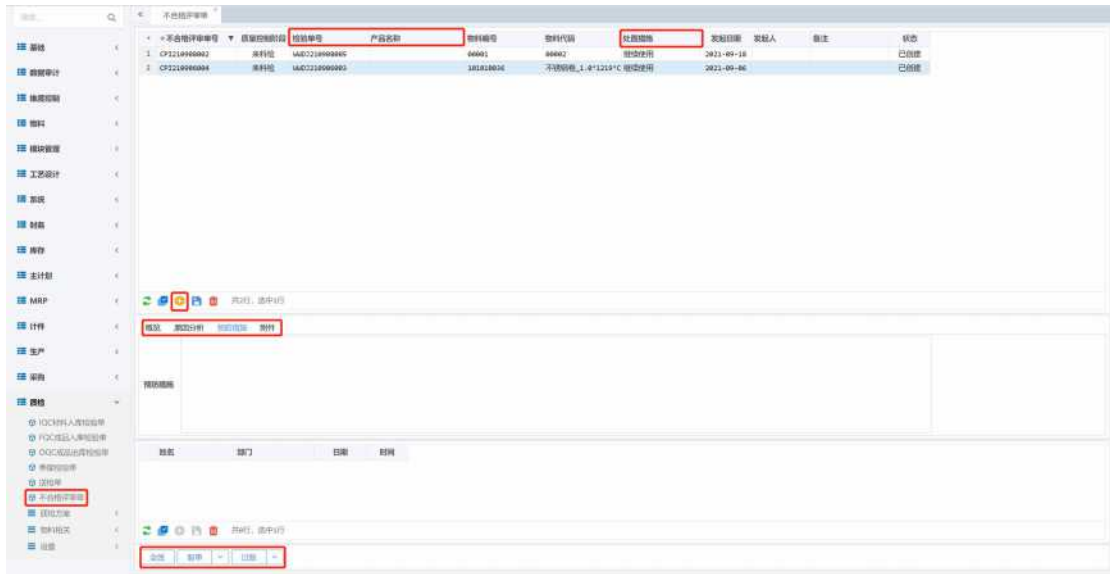




步骤一：派工单界面，点击右上角的“获取任务单”按钮，勾选任务单，填写计划开始日期和本次派工数量，然后点击确定即可。

步骤二：左边选择工作中心班组，选中派工单，点击右上角的“派工单处理”按钮，点击发布即可。

## (8) 不合格评审单的操作流程:





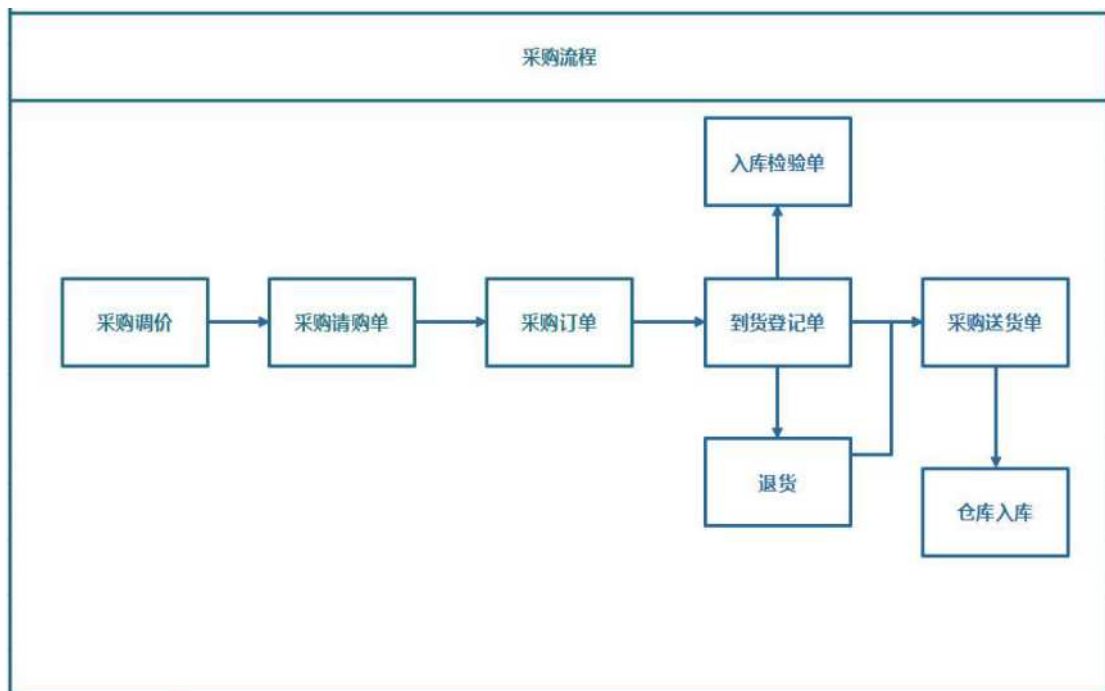
步骤一：上表点击“”按钮，填写检验单号、产品名称、处置措施，然后点击“”进行保存。

步骤二：根据实际情况，填写概览、原因分析、预防措施及上传附件。

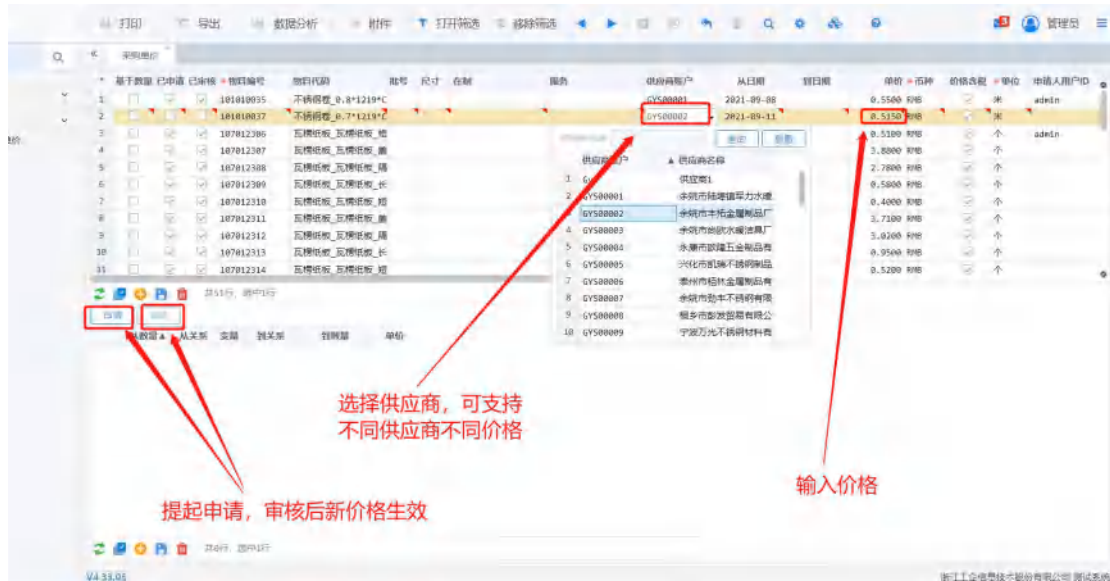
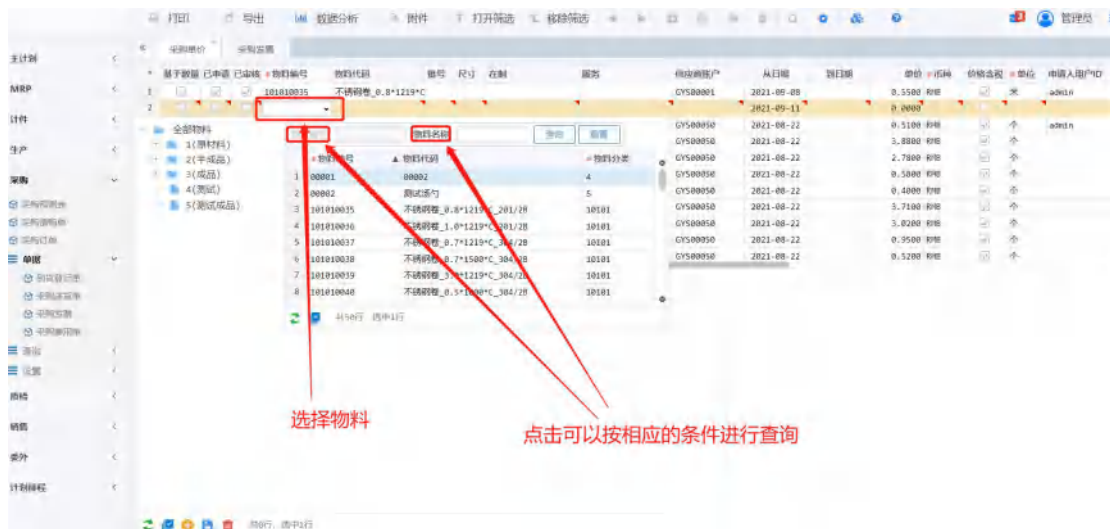
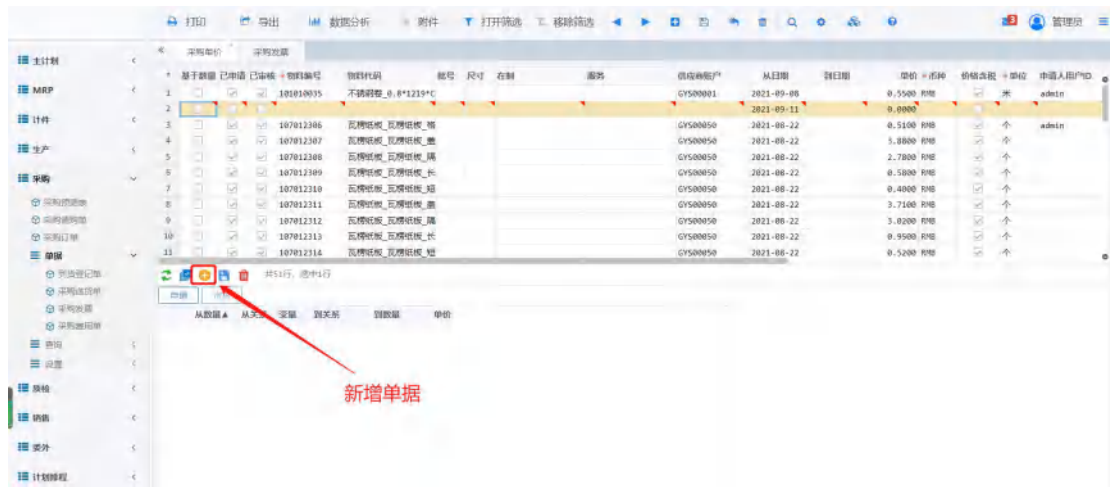
步骤三：部门主管查阅之后点击“会签”按钮。

步骤四：会签完成后，依次点击确认制单、过账。

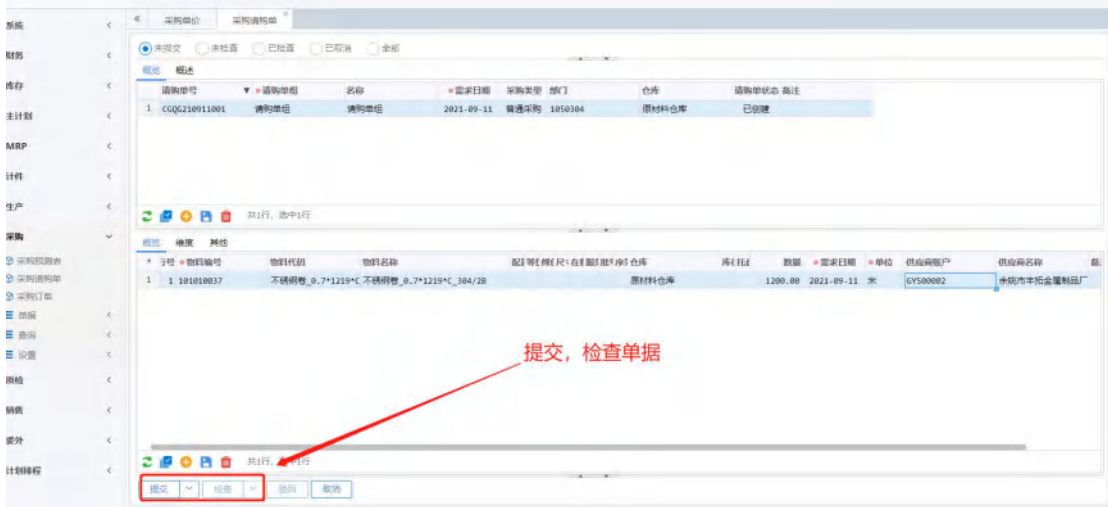
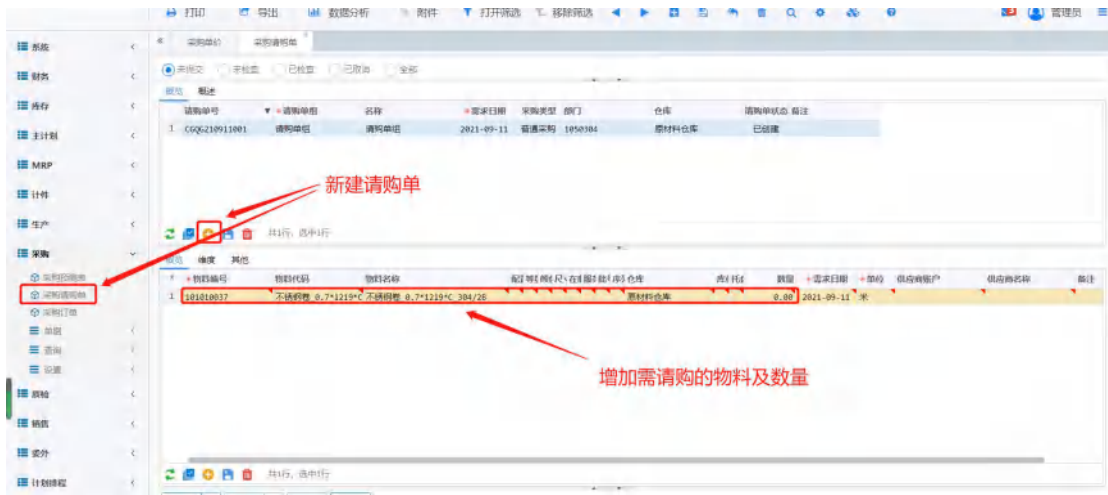
#### 四、采购管理



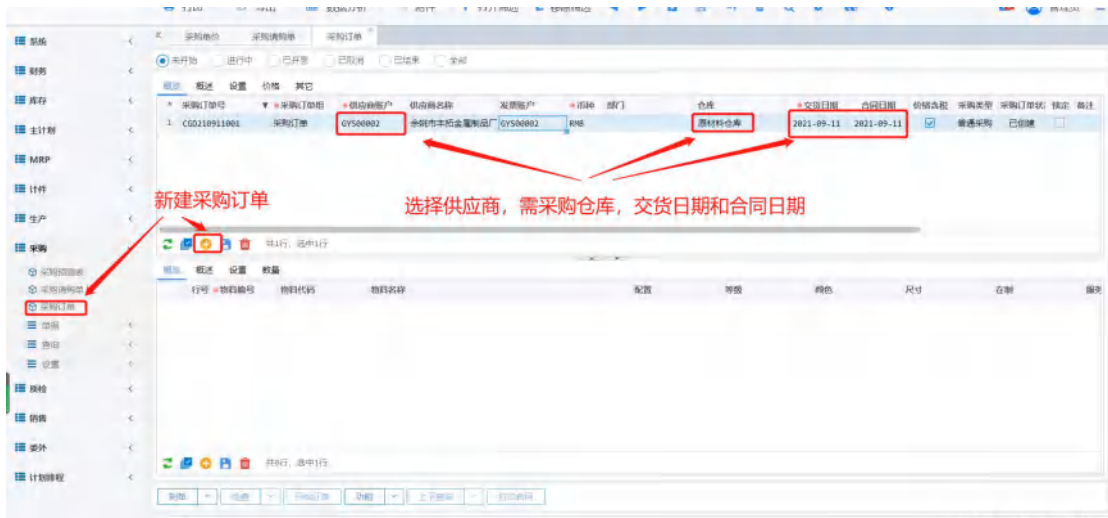
## 一，采购单价。 设置物料进价。

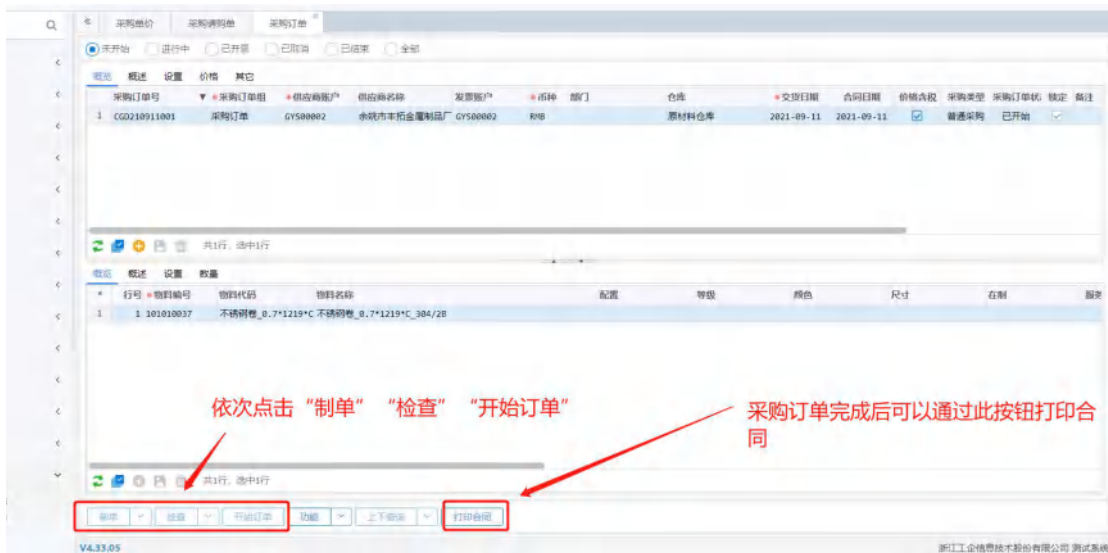
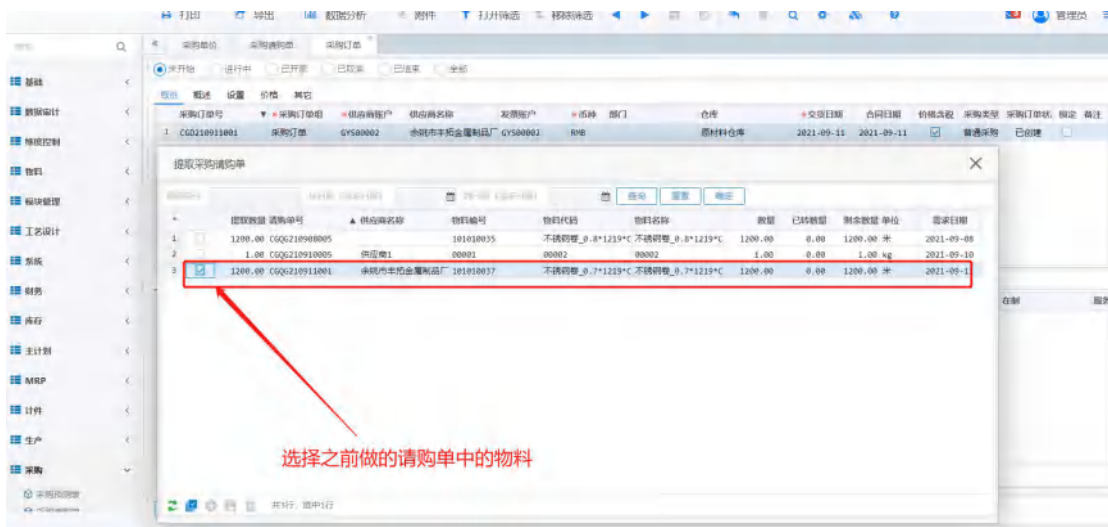
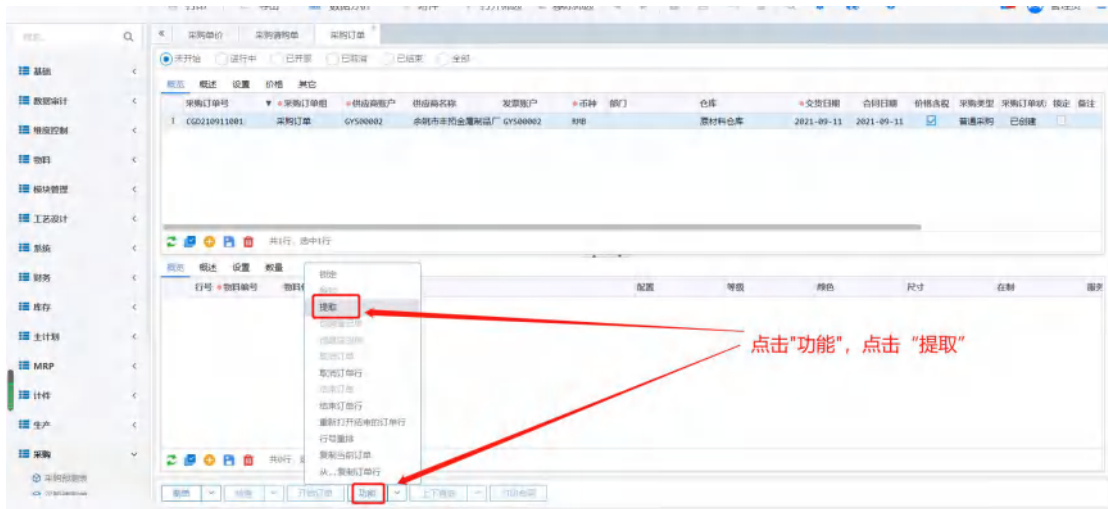


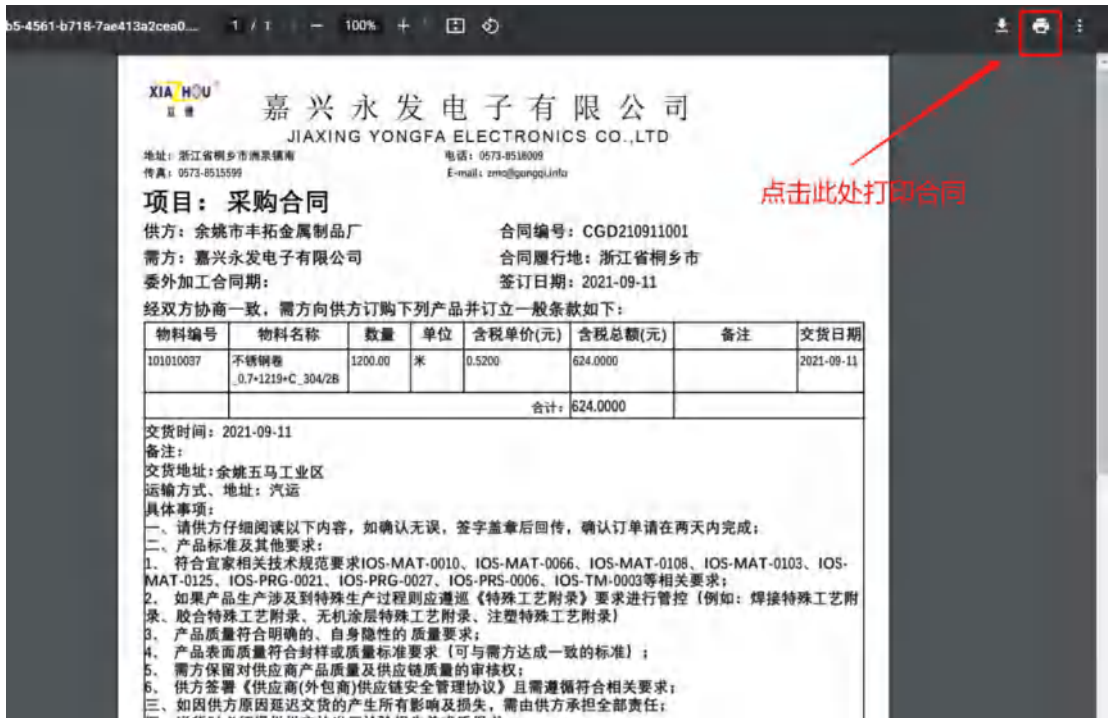
## 二，请购单。 对需求物料提成要货申请。



三，采购订单。

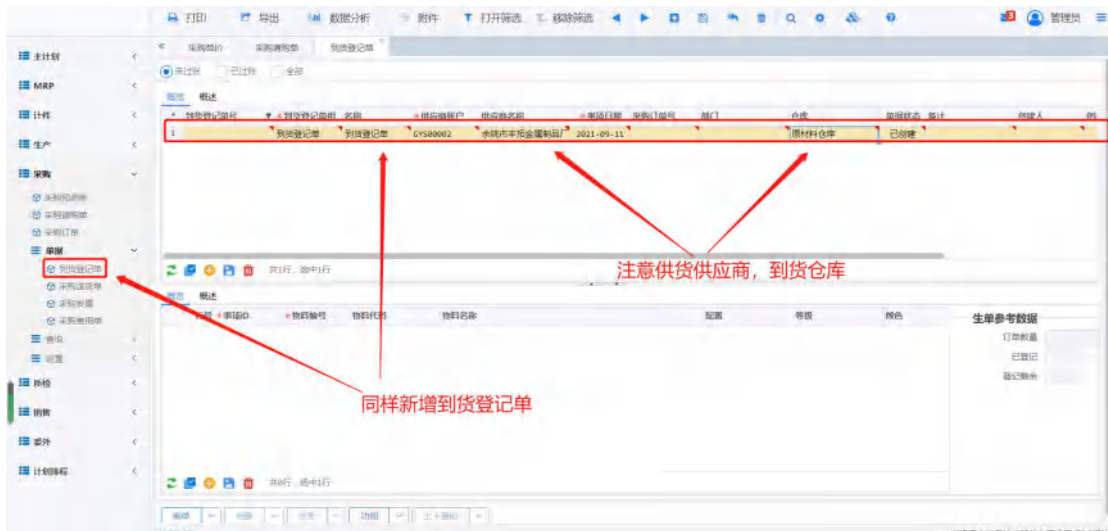




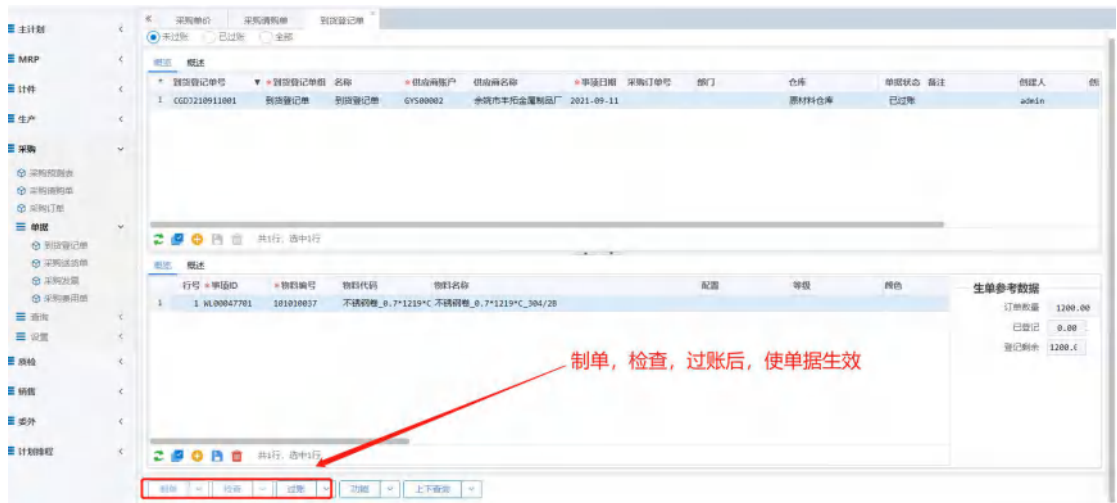
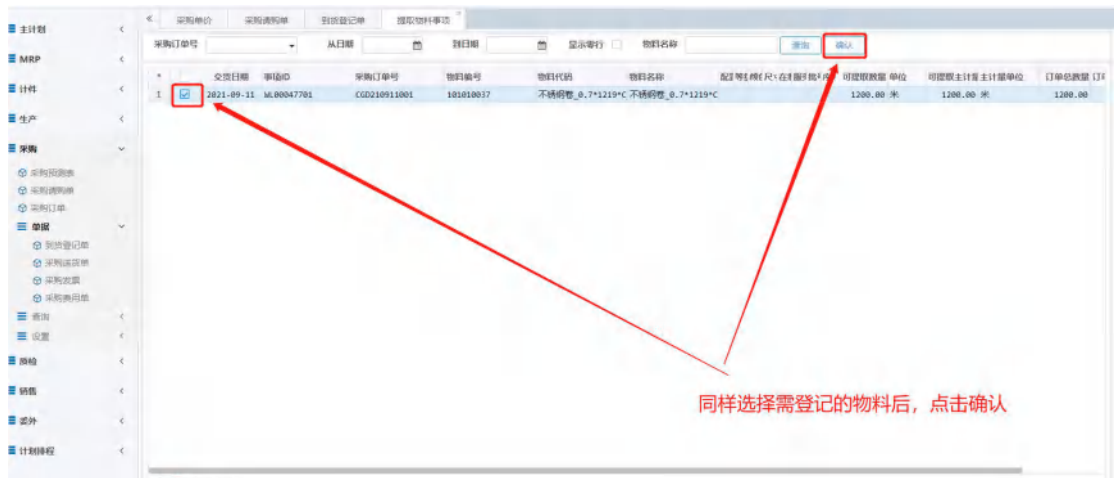
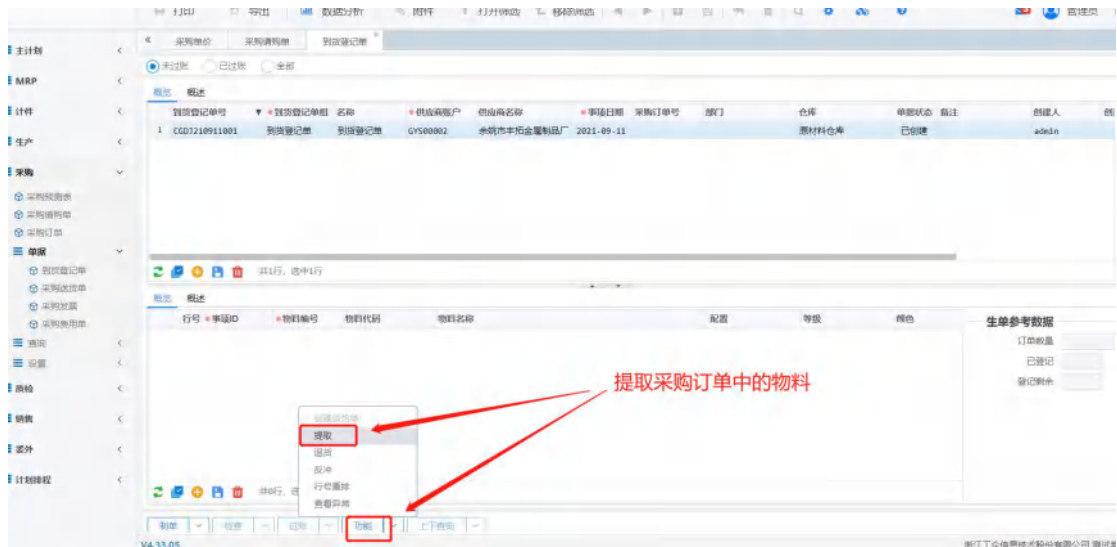


#### 四, 到货登记单。

在采购订单下达给供应给后, 供应商根基采购订单相关需求, 将货送到时, 需做到货登记单。







## 五，入库检验单。

供应商到货，我们在物料登记后，需对到货商品进行质量检验。

主计划 MRP 计划 生产 采购 质检

QC材料入库检验单

已创建 检验中 已完工 已取消 全部

检验单号	质量控制中心	检验类型	质检状态	仓库	到货日期	到货登记单号	订单号	供应商客户	供应商名称	物料编号	物料名
1	W07210907012	来料检	检验员检验	已创建	2021-09-11	W07210907011	W07210907003	W050021	中茂电气有限公司	201000361	覆铜板

共1行, 选中1行

质检代码	描述	检验方式	操作方式	检验水平	AQL	AC	RE	抽样个数	检验类型	质检判定结果	检验标准
1	QCIN0026	外观-外观性	目视	自定义抽样	0	1	1	1	检验员检验	合格	检验标准
2	QCIN0028	外观-材料要求	鼻触	自定义抽样	0	1	1	1	检验员检验	合格	检验标准
3	QCIN0029	外观-尺寸	工具	自定义抽样	0	1	1	1	检验员检验	合格	检验标准
4	QCIN0030	外观-功能	工具	自定义抽样	0	1	1	1	检验员检验	合格	检验标准
5	QCIN0124	外观-材料要求	鼻触	自定义抽样	0	1	5	5	检验员检验	合格	检验标准

共1行, 选中1行

特性值序号	名称	单位	质检数据源类型	上限规格	目标值	下限规格	实测值1	实测值2	实测值3	实测值4	实测值5
1	QCIN0073	通用性-5SC证书/CODE	文本	3.00	有证书且在有效期内	2.00					

提示: 点击入库检验单, 提取采购登记单, 对采购过来的商品进行质量检验

按钮: 返回, 检验开始, 取消检验, 删除检验, 打印

主计划 MRP 计划 生产 采购 质检

QC材料入库检验单

已创建 检验中 已完工 已取消 全部

检验单号	质量控制中心	检验类型	质检状态	仓库	到货日期	到货登记单号	订单号	供应商客户	供应商名称	物料编号	物料名
1	W07210911002	来料检	检验员检验	检验中	2021-09-11	CG07210911001	CG0210911001	GY50002	深圳市牛拓金属制品厂	101010037	不锈钢
2	W07210907012	来料检	检验员检验	已创建	2021-09-11	W07210907011	W07210907003	W050021	中茂电气有限公司	201000361	覆铜板

共2行, 选中1行

提示

质检代码	描述	检验方式	操作方式	检验水平	AQL	AC	RE	抽样个数	检验类型	质检判定结果	检验标准
1	QCIN0001	外观-材质	工具	全检	0	1	0	0	检验员检验		
2	QCIN0002	外观-尺寸	鼻触	全检	0	1	0	0	检验员检验		
3	QCIN0003	外观-外观	目视	全检	0	1	0	0	检验员检验		
4	QCIN0004	外观-通用性	目视	全检	0	1	0	0	检验员检验		

共4行, 选中1行

特性值序号	名称	单位	质检数据源类型	上限规格	目标值	下限规格	实测值1	实测值2	实测值3	实测值4	实测值5
1	QCIN0003	材质	文本	0.00	永不上	0.00					

提示: 点击检验开始

按钮: 返回, 检验开始, 取消检验, 删除检验, 打印

主计划 MRP 计划 生产 采购 质检

QC材料入库检验单

已创建 检验中 已完工 已取消 全部

检验单号	质量控制中心	检验类型	质检状态	仓库	到货日期	到货登记单号	订单号	供应商客户	供应商名称	物料编号	物料名
1	W07210907012	来料检	检验员检验	已创建	2021-09-11	W07210907011	W07210907003	W050021	中茂电气有限公司	201000361	覆铜板

共1行, 选中1行

质检代码	描述	检验方式	操作方式	检验水平	AQL	AC	RE	抽样个数	检验类型	质检判定结果	检验标准
1	QCIN0026	外观-外观性	目视	自定义抽样	0	1	1	1	检验员检验	合格	检验标准
2	QCIN0028	外观-材料要求	鼻触	自定义抽样	0	1	1	1	检验员检验	合格	检验标准
3	QCIN0029	外观-尺寸	工具	自定义抽样	0	1	1	1	检验员检验	合格	检验标准
4	QCIN0030	外观-功能	工具	自定义抽样	0	1	1	1	检验员检验	合格	检验标准
5	QCIN0124	外观-材料要求	鼻触	自定义抽样	0	1	5	5	检验员检验	合格	检验标准

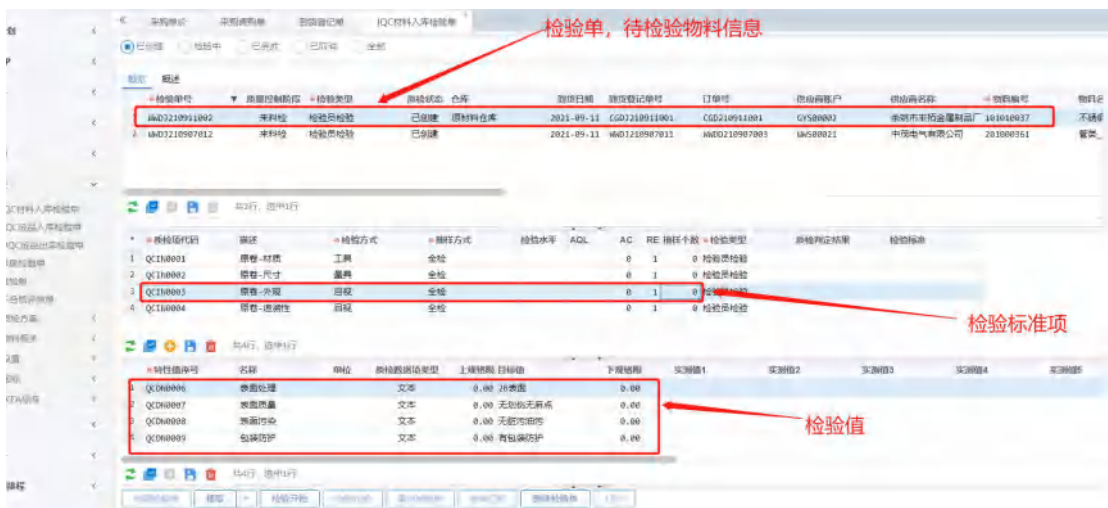
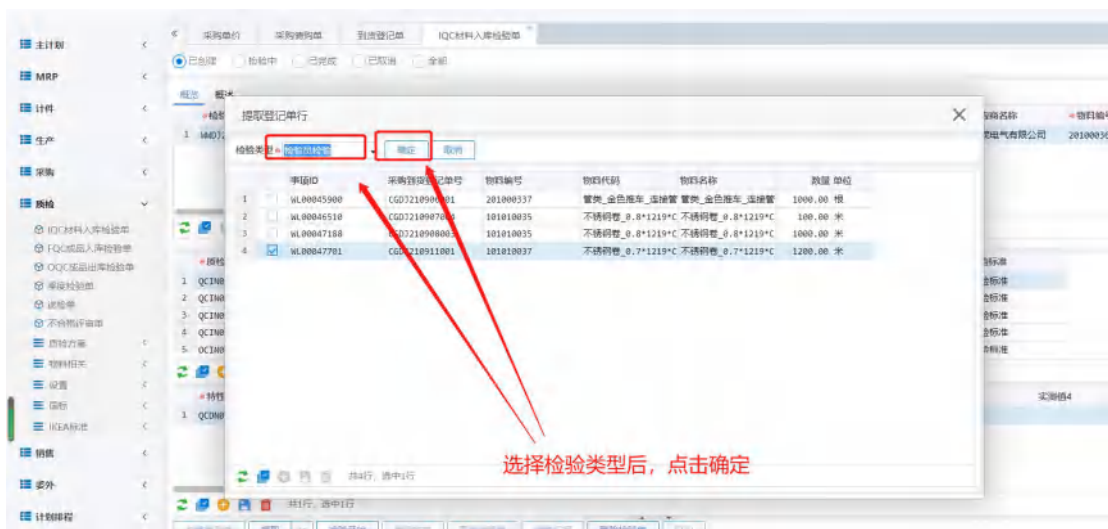
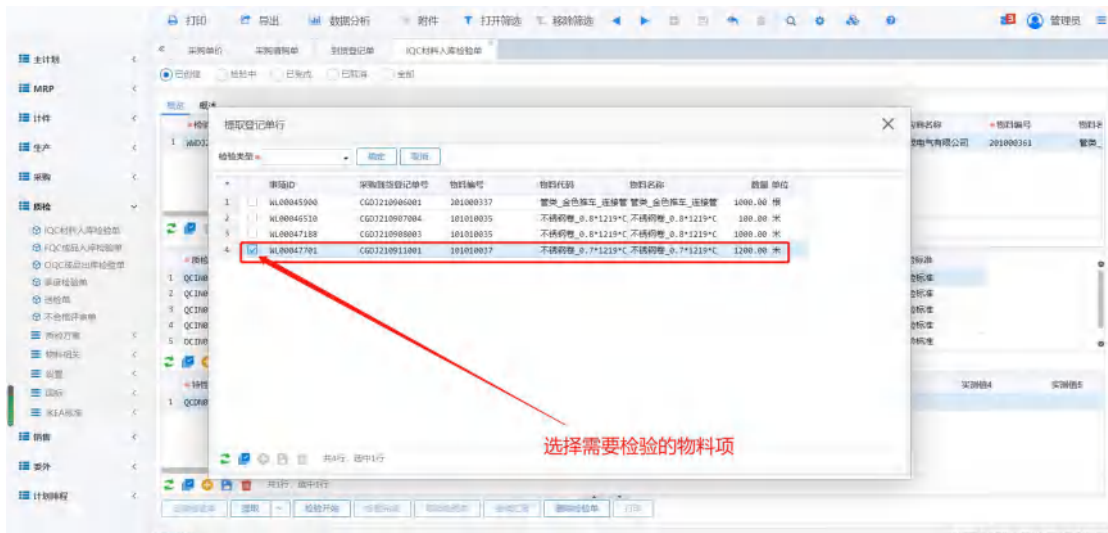
共1行, 选中1行

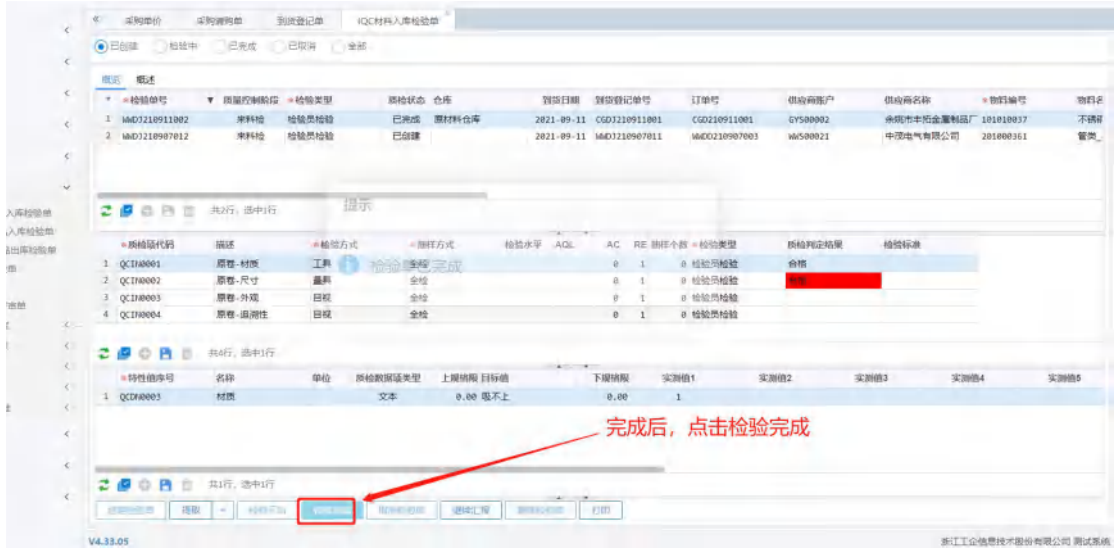
特性值序号	名称	单位	质检数据源类型	上限规格	目标值	下限规格	实测值1	实测值2	实测值3	实测值4	实测值5
1	QCIN0073	通用性-5SC证书/CODE	文本	3.00	有证书且在有效期内	2.00					

提示: 根据不同类型提取待检验物料

按钮: 返回, 检验开始, 取消检验, 删除检验, 打印

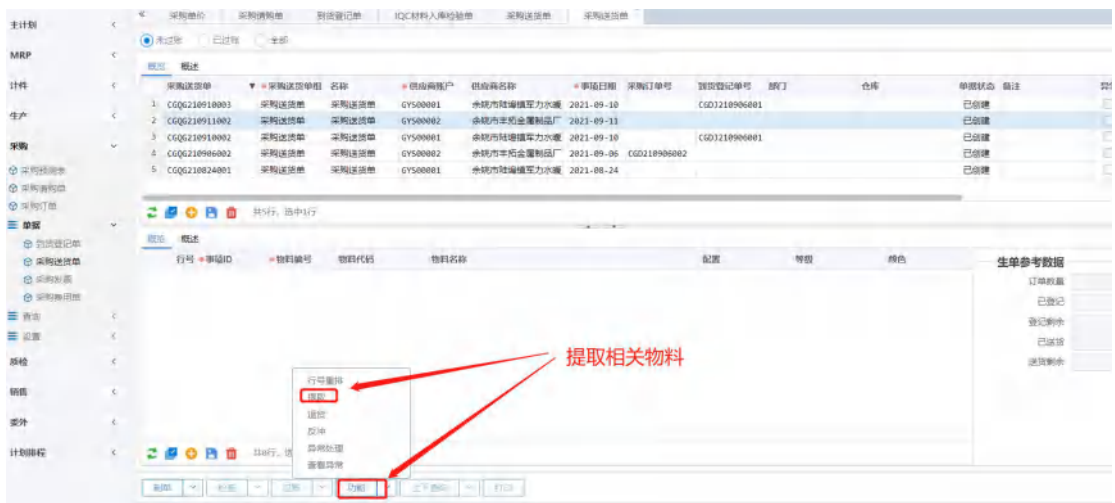
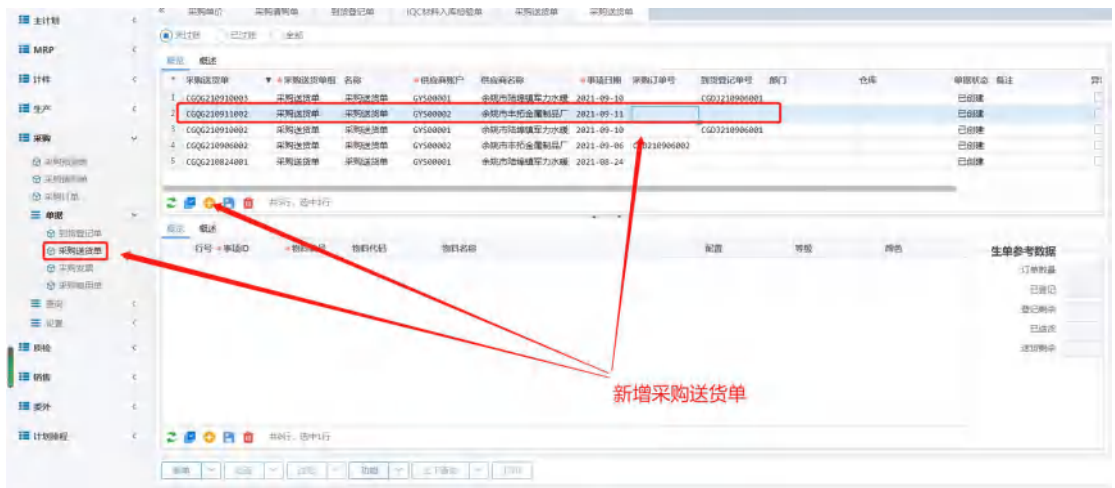


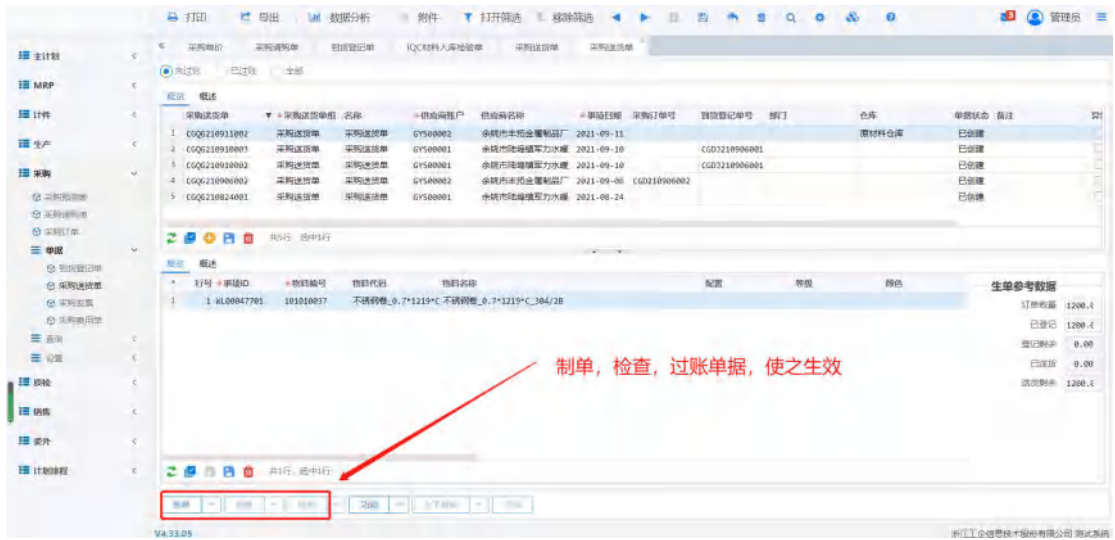




## 六, 采购送货单

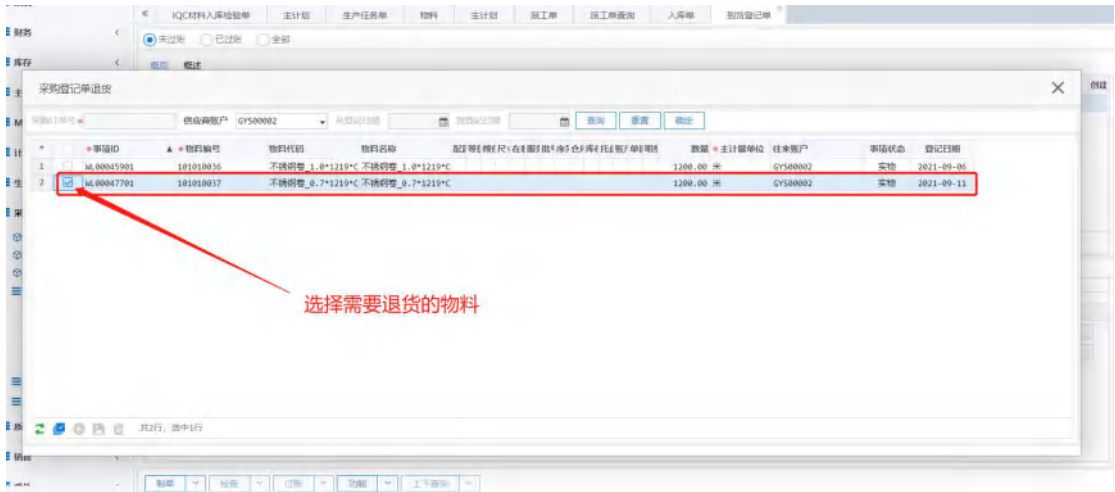
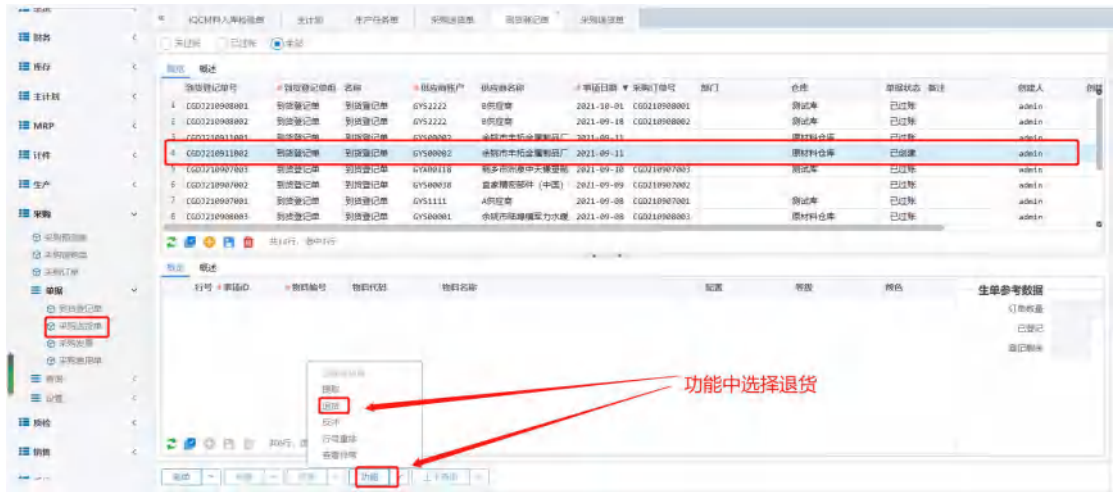
在检验完成后, 将检验通过的物料送到仓库入库。





### 七, 退货处理。

在采购送货单中新增一个单据, 去提取中选择需要退货的物料。



IQCC材料入库检验单 主计划 生产任务单 物料 主计划 派工单 派工单查询 入库单 到货登记单

未过账 已过账 全部

到货登记单号	到货登记单名称	供应商名称	供应商名称	单据日期	采购订单号	部门	仓库	单据状态	备注	创建人	创建
CG0218911003	到货登记单	到货登记单	GYS00002	余姚市丰拓金属制品厂	2021-09-11		原材料仓库	已创建		admin	

共1行, 选中1行

行号	单据ID	物料编号	物料代码	物料名称	规格(长*宽*厚)或(长*宽*高)或(长*宽*厚*重)	颜色(任意行)	单位	主数量	主单位	辅数量	辅单位	生单参考数据
1	1. 10.00047701	101010037		不锈钢管_0.7*1219*0.3	不锈钢管_0.7*1219*0.304/2B		米	1200.00	米	-1000.00	米	订单数量 1200.00 已登记 1200.00 登记剩余 0.00

修改成需要退货的数量, 默认为全退

V4.33.05 浙江工业信息技术有限公司 测试系统

未过账 已过账 全部

到货登记单号	到货登记单名称	供应商名称	供应商名称	单据日期	采购订单号	部门	仓库	单据状态	备注	创建人	创建
CG0218911003	到货登记单	到货登记单	GYS00002	余姚市丰拓金属制品厂	2021-09-11		原材料仓库	已过账		admin	

共1行, 选中1行

行号	单据ID	物料编号	物料代码	物料名称	规格(长*宽*厚)或(长*宽*高)或(长*宽*厚*重)	颜色(任意行)	单位	主数量	主单位	辅数量	辅单位	生单参考数据
1	1. 10.00047701	101010037		不锈钢管_0.7*1219*0.3	不锈钢管_0.7*1219*0.304/2B		米	1200.00	米	-1000.00	米	订单数量 1200.00 已登记 1200.00 登记剩余 0.00

制单, 检查, 过账

制单 过账

V4.33.05 浙江工业信息技术有限公司 测试系统

IQCC材料入库检验单 主计划 生产任务单 物料 主计划 派工单 派工单查询 入库单 到货登记单 采购送货单

未过账 已过账 全部

采购送货单号	采购送货单名称	供应商名称	供应商名称	单据日期	采购订单号	到货登记单号	部门	仓库	单据状态	备注	创建人	创建
CG02189110003	采购送货单	采购送货单	GYS00001	余姚市丰拓金属制品厂	2021-09-10	CG0218906001			已创建			
CG02189110003	采购送货单	采购送货单	GYS00002	余姚市丰拓金属制品厂	2021-09-11				已创建			
CG02189110002	采购送货单	采购送货单	GYS00001	余姚市丰拓金属制品厂	2021-09-10	CG0218906001			已创建			
CG0218906002	采购送货单	采购送货单	GYS00002	余姚市丰拓金属制品厂	2021-09-06	CG0218906001			已创建			
CG0218924001	采购送货单	采购送货单	GYS00001	余姚市丰拓金属制品厂	2021-09-24				已创建			

共1行, 选中1行

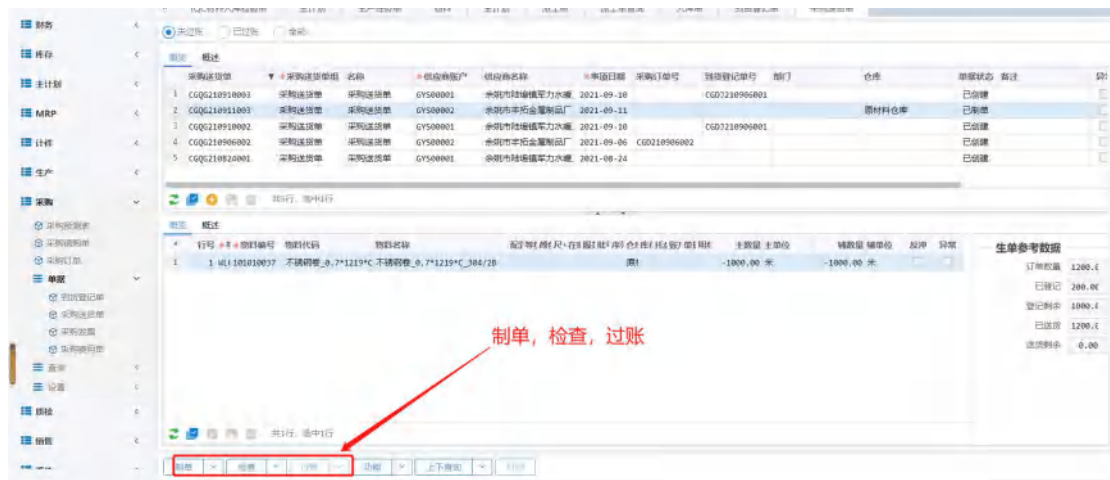
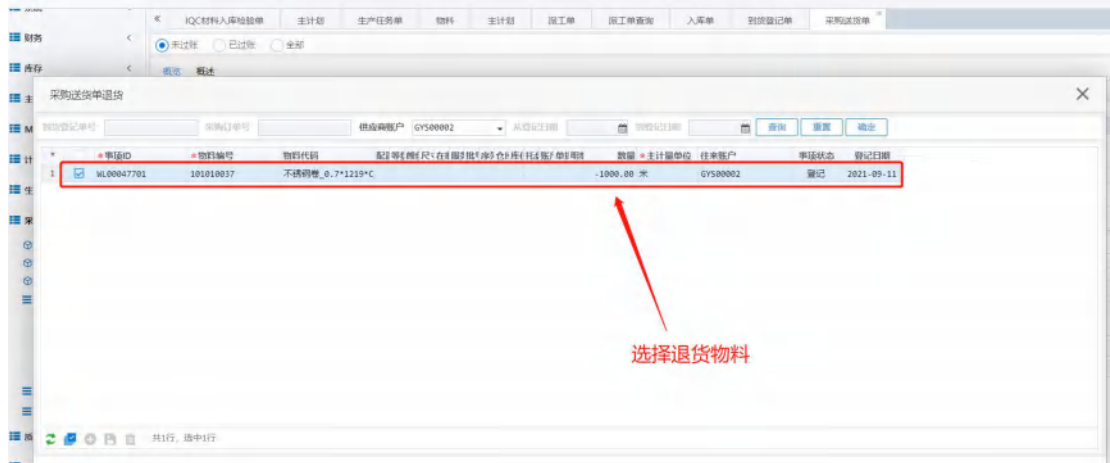
行号	单据ID	物料编号	物料代码	物料名称	规格	等级	颜色	生单参考数据
								订单数量 已登记 登记剩余 退货剩余

打开采购送货单, 创建表头, 选择退货

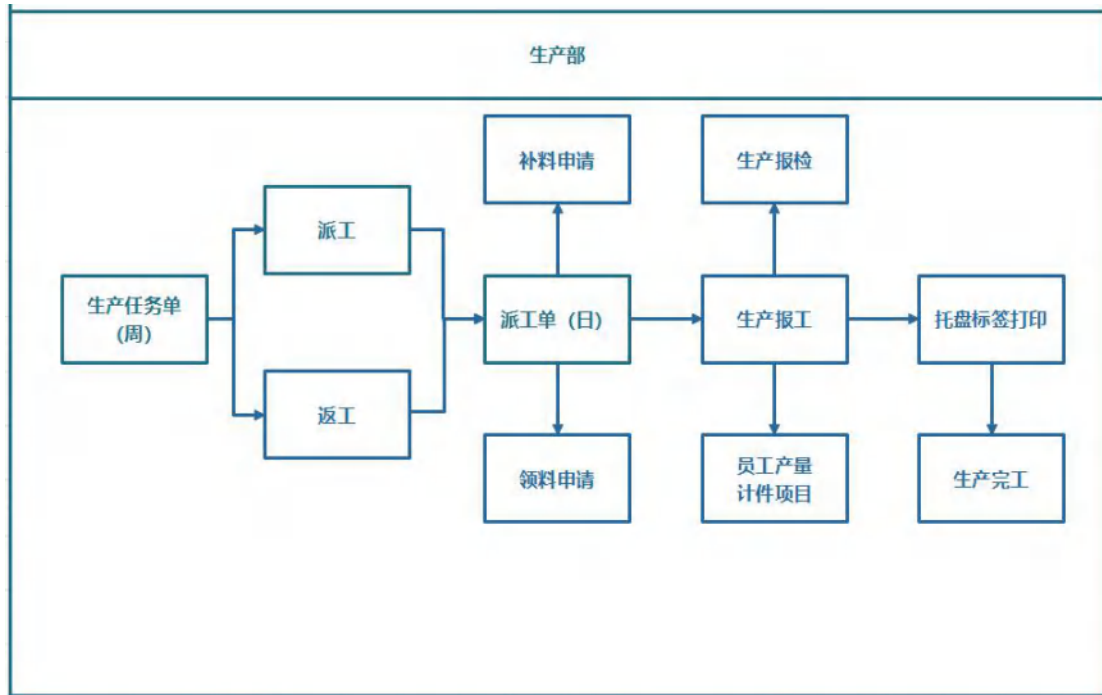
行号 单据 退货

V4.33.05 浙江工业信息技术有限公司 测试系统





## 五、生产管理



## 一，任务单

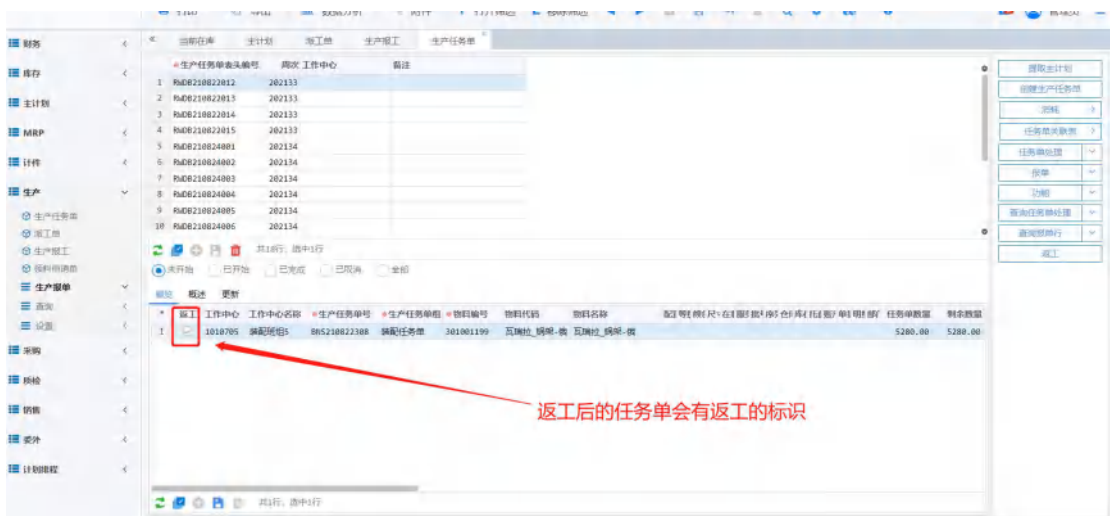
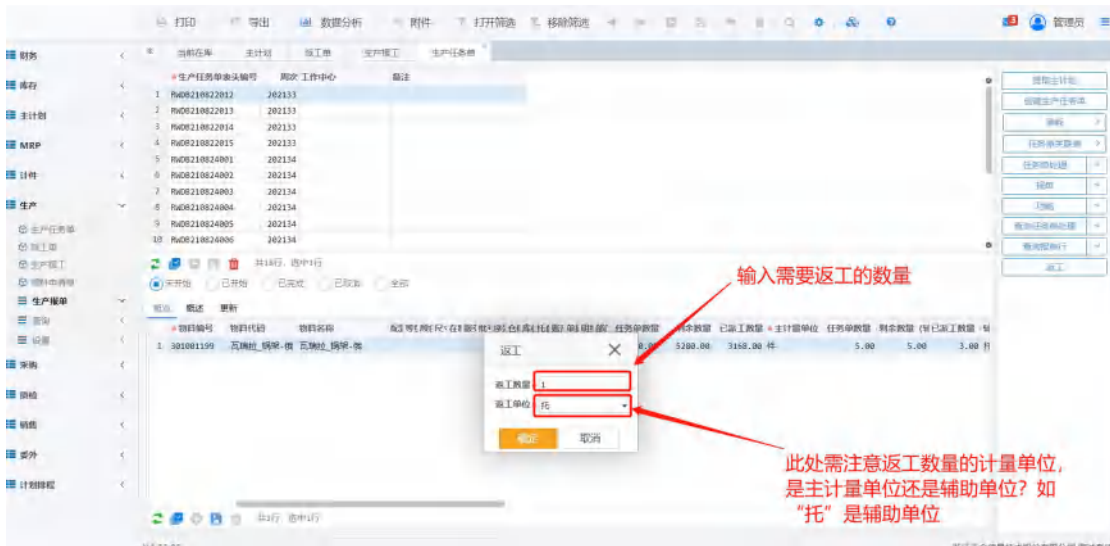
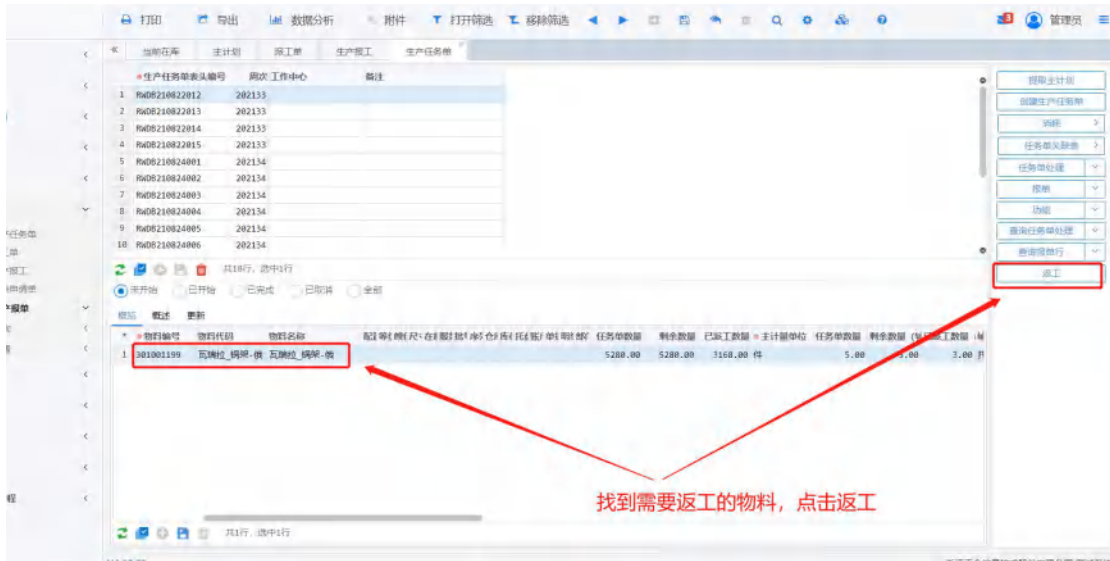
### 1.1 派工单

计划部根据任务需求依次下达主计划，生产任务单和派工单。生产部门需根据派工单的任务数来进行生产。

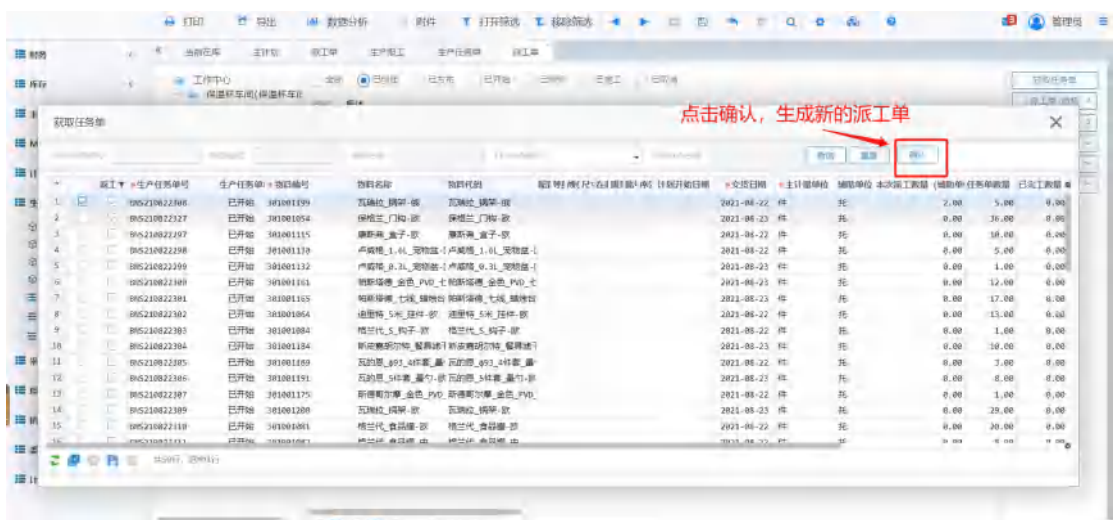
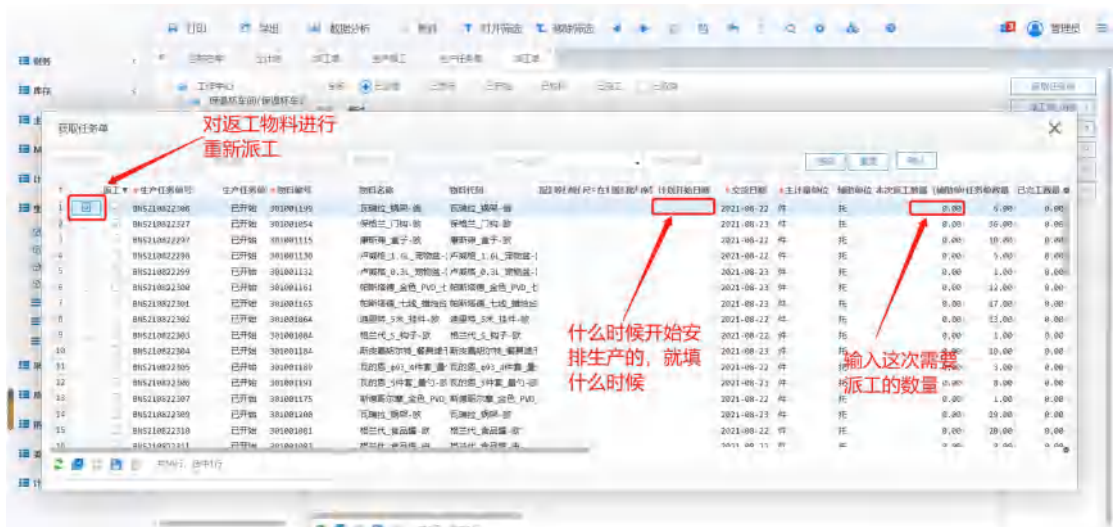
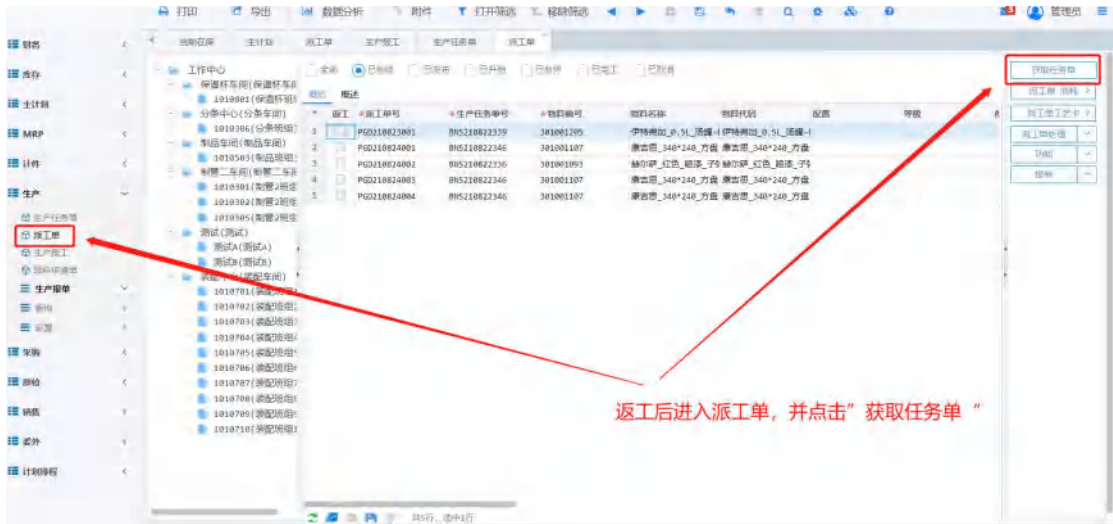
工作中心	物料编号	物料名称	工作中心	工作中心名称	工序编号	工序	任务数量		完成数量		未完成数量	
							数量	单位	数量	单位	数量	单位
1	301001200	瓦楞纸_钢琴_款	1010705	装配班组5	10	装配	6336.00	0.00	6336.00	件	0.00	0.00
2	301001092	悦时代_食品罐_中	1010706	装配班组6	10	装配	3240.00	0.00	3240.00	件	0.00	0.00
3	301001197	物勒沃达德_钢琴托_款	1010706	装配班组6	10	装配	1920.00	0.00	1920.00	件	0.00	0.00
4	301001167	博斯泰宁_金色_PVD_款	1010703	装配班组3	10	装配	3600.00	0.00	3600.00	件	0.00	0.00
5	301001078	博斯泰宁_金色_PVD_托	1010703	装配班组3	10	装配	4536.00	0.00	4536.00	件	0.00	0.00
6	301001190	瓦拉瓦_40L_件数_黑	1010704	装配班组2	10	装配	3168.00	0.00	3168.00	件	0.00	0.00
7	301001073	瓦拉瓦_钢琴_款	1010707	装配班组7	10	装配	1200.00	0.00	1200.00	件	0.00	0.00
8	301001115	博斯泰宁_量子_款	1010701	装配班组1	10	装配	1170.00	0.00	1170.00	件	0.00	0.00
9	301001152	悦尔歌_金色_PVD_款	1010706	装配班组6	10	装配	8064.00	0.00	8064.00	件	0.00	0.00
10	301001075	博斯泰宁_金色_PVD_托	1010706	装配班组6	10	装配	2520.00	0.00	2520.00	件	0.00	0.00
11	301001172	博斯泰宁_量子_款	1010710	装配班组10	10	装配	3360.00	0.00	3360.00	件	0.00	0.00
12	301001112	博斯泰宁_量子_款	1010710	装配班组10	10	装配	7056.00	0.00	7056.00	件	0.00	0.00
13	301001138	博斯泰宁_博尔图_款	1010302	装配班组2	10	装配	2880.00	0.00	2880.00	件	0.00	0.00
14	301001050	悦尔歌_马格罗_款	1010305	装配班组5	10	装配	540.00	0.00	540.00	件	0.00	0.00
15	301001107	博斯泰宁_340*240_方盒	1010503	装配班组3	10	装配	2700.00	0.00	2700.00	件	0.00	0.00
16	301001203	于特鲁斯子_1L_太空壶	1010801	装配班组1	10	装配	1440.00	0.00	1440.00	件	0.00	0.00
17	301001200	瓦楞纸_钢琴_款	1010705	装配班组5	10	装配	8448.00	0.00	8448.00	件	0.00	0.00
18	301001140	悦尔歌_钢琴_款	1010706	装配班组6	10	装配	960.00	0.00	960.00	件	0.00	0.00
19	301001197	物勒沃达德_钢琴托_款	1010706	装配班组6	10	装配	1920.00	0.00	1920.00	件	0.00	0.00
20	301001178	博斯泰宁_量子_款	1010701	装配班组1	10	装配	1800.00	0.00	1800.00	件	0.00	0.00
21	301001070	悦尔歌_金色_PVD_款	1010703	装配班组3	10	装配	4536.00	0.00	4536.00	件	0.00	0.00
22	301001189	瓦拉瓦_40L_件数_黑	1010702	装配班组2	10	装配	2880.00	0.00	2880.00	件	0.00	0.00
23	301001073	瓦拉瓦_钢琴_款	1010707	装配班组7	10	装配	1600.00	0.00	1600.00	件	0.00	0.00
24	301001115	博斯泰宁_量子_款	1010701	装配班组1	10	装配	1350.00	0.00	1350.00	件	0.00	0.00

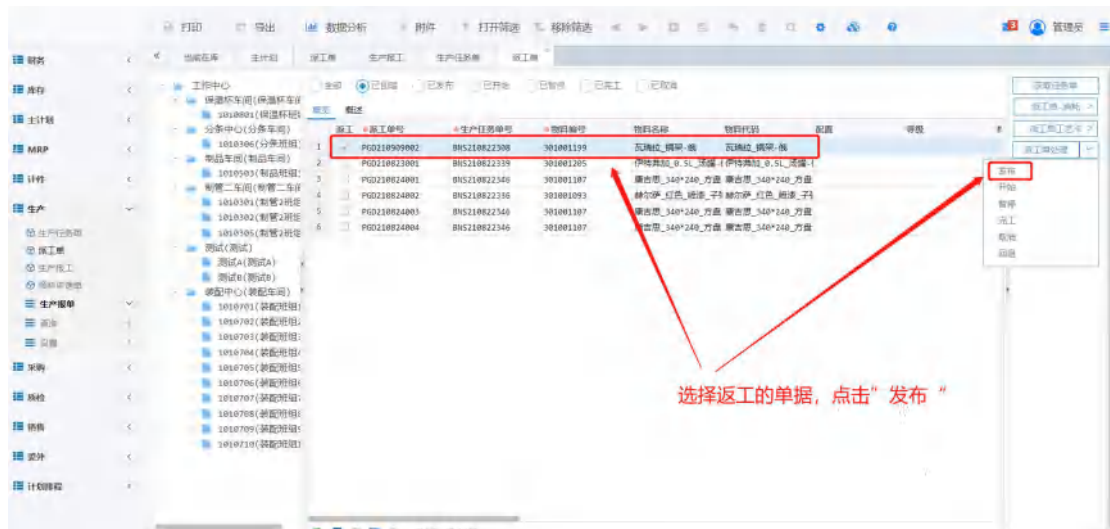
### 1.2 返工。

生产过程中，有商品需要返工的，需在任务单界面对需要返工的物料做返工处理，然后再重新进行派工。









二，领料申请。在派工单发布后，车间需备料来进行生产，此时可根据派工单来生成领料单。以领料单为依据来跟仓库要货。



派工单号	派工单名称	派工单日期	物料名称	数量	单位	领料日期	领料数量	未领数量	备注		
1	已开工	1010705	茶盘班组5	PG0210909002	30100139	瓦楞纸 铜架-低	2112.00	0.00	2112.00	0.00	2021-09-10 10:04:15
2	已开工	1010705	茶盘班组5	PG0210909001	30100139	瓦楞纸 铜架-低	3168.00	0.00	2112.00	0.00	2021-09-09 15:36:12
3	已完工	1010702	装配班组2	PG0210906002	301001040	阿萨德 B 德西-中	10900.00	10900.00	10900.00	0.00	2021-09-06 15:55:14 2021-09-06 16:12:09
4	已完工	1010702	装配班组2	PG0210905001	301001040	阿萨德 B 德西-中	12600.00	12600.00	12600.00	0.00	2021-09-06 15:26:11 2021-09-06 16:11:51
5	已创建	1010503	制品班组3	PG0210824004	301001107	康吉思 340*240	0.00	0.00	0.00	0.00	
6	已创建	1010503	制品班组3	PG0210824003	301001107	康吉思 340*240	1290.00	0.00	0.00	0.00	
7	已创建	1010801	保温杯班组1	PG0210824002	301001093	林尔萨 红色 磁津	900.00	0.00	0.00	0.00	
8	已创建	1010503	制品班组3	PG0210824001	301001107	康吉思 340*240	0.00	0.00	0.00	0.00	
9	已创建	1010801	保温杯班组1	PG0210823001	301001205	伊特帝加 0.5L 深	10980.00	0.00	0.00	0.00	
10	已开工	1010503	制品班组3	PG0210822072	301001107	康吉思 340*240	15.00	0.00	15.00	0.00	2021-08-26 00:00:00
11	已发布	1010801	保温杯班组1	PG0210822069	301001205	伊特帝加 0.5L 深	5.00	0.00	0.00	0.00	
12	已发布	1010700	装配班组3	PG0210822067	301001075	格拉克斯 金色 PV	7.00	0.00	0.00	0.00	
13	已开始	1010305	制管2班组4	PG0210822061	301001050	保格兰 马棉粉	2.00	1.00	1.00	0.00	2021-08-24 16:10:10
14	已开始	1010305	制管2班组4	PG0210822060	301001050	保格兰 卫生纸卷	5.00	0.00	0.00	0.00	2021-09-06 15:26:12
15	已完工	1010302	制管2班组2	PG0210822059	301001054	保格兰 门帘 欧	13.00	13.00	13.00	0.00	2021-09-09 15:22:51 2021-09-09 15:23:10
16	已开工	1010700	装配班组3	PG0210822056	301001078	德拉克斯 白色 PV	41.00	0.00	50.00	0.00	2021-08-28 16:49:14
17	已开工	1010707	装配班组7	PG0210822055	301001042	奥格宁 面包箱-欧	20.00	0.00	15.00	0.00	2021-08-28 13:42:10
18	已发布	1010700	装配班组3	PG0210822054	301001049	奥勒比 绿色 磁粉	1.00	0.00	0.00	0.00	
19	已开始	1010305	制管2班组4	PG0210822053	301001052	保格兰 卫生纸卷	3.00	0.00	0.00	0.00	2021-09-06 15:26:14
20	已发布	1010706	装配班组6	PG0210822052	301001141	梅多迪 通隔片-欧	2.00	0.00	0.00	0.00	
21	已发布	1010706	装配班组6	PG0210822051	301001197	穆勒天达得 磁粉	10.00	0.00	0.00	0.00	
22	已发布	1010705	装配班组5	PG0210822049	301001200	瓦楞纸 磁架-欧	6.00	0.00	0.00	0.00	

如第一次领料数量不够, 或者个别原因损坏等等, 可以申请补料

领料申请和补料申请的操作是一样的, 以下示例操作步骤:  
日期选择后创建下图单据

领料类型	申请单号	申请单名称	派工单号	需求日期	单据状态	备注
1	正常领料	领料申请单	1010702	2021-09-10	已创建	

点击确定

按派工单需要生产的量来自动生成需要领取的物料和数量

物料名称	数量	领料数量	未领数量	取回数量	单位
瓦楞纸 铜架-低	25200.00	0.00	0.00	0.00	片
瓦楞纸 铜架-低	2.00	0.00	0.00	0.00	个
阿萨德 B 德西-中	4.00	0.00	0.00	0.00	个
阿萨德 B 德西-中	12600.00	0.00	0.00	0.00	个
康吉思 340*240	72.00	0.00	0.00	0.00	个
康吉思 340*240	72.00	0.00	0.00	0.00	个
伊特帝加 0.5L 深	12600.00	0.00	0.00	0.00	个
伊特帝加 0.5L 深	12600.00	0.00	0.00	0.00	个

1, 在领料申请单中打开之前生成的单据

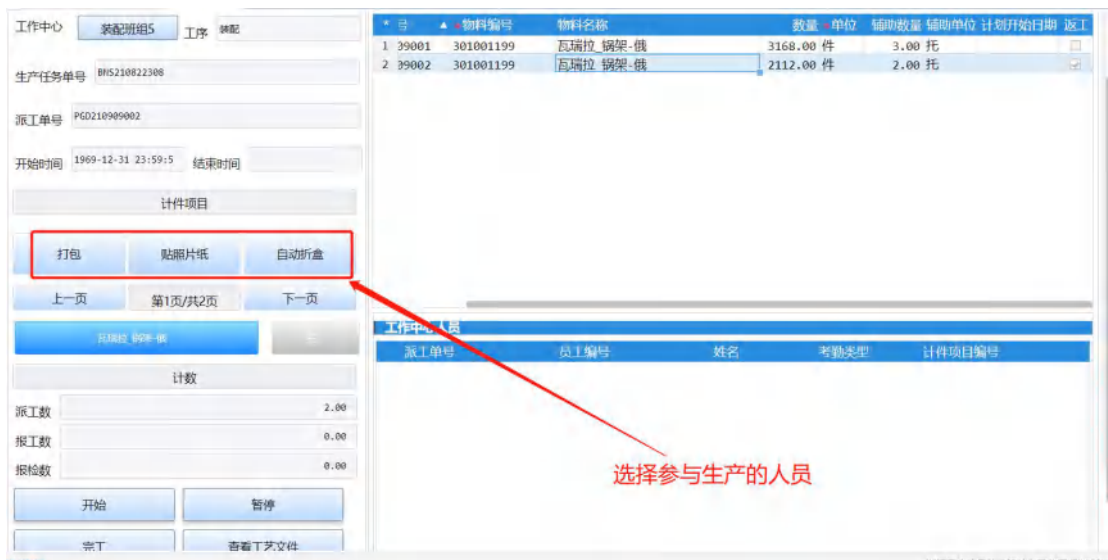
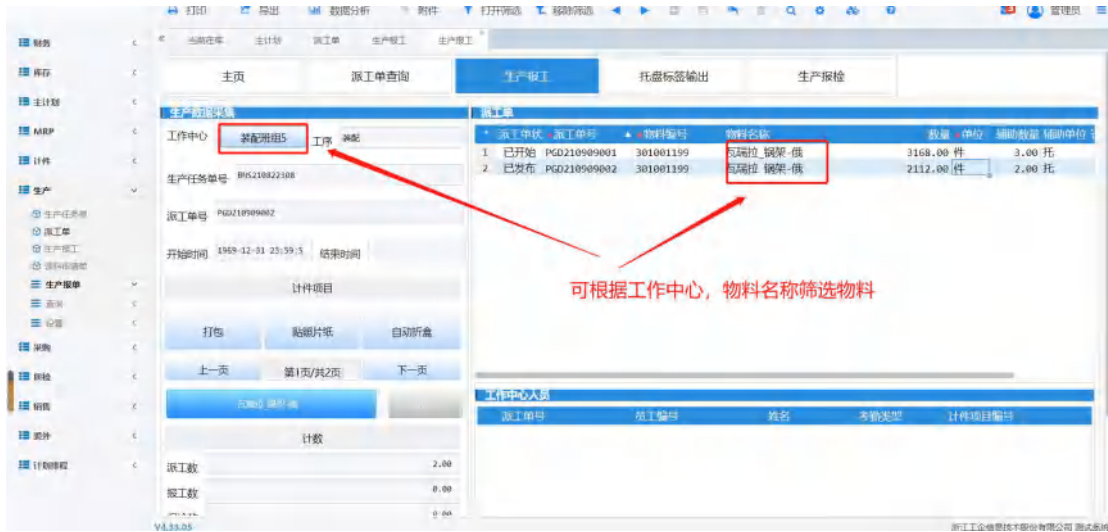
2, 先制单, 再审核, 提交给仓库进行配货

此处可以看到领料单的领取状况

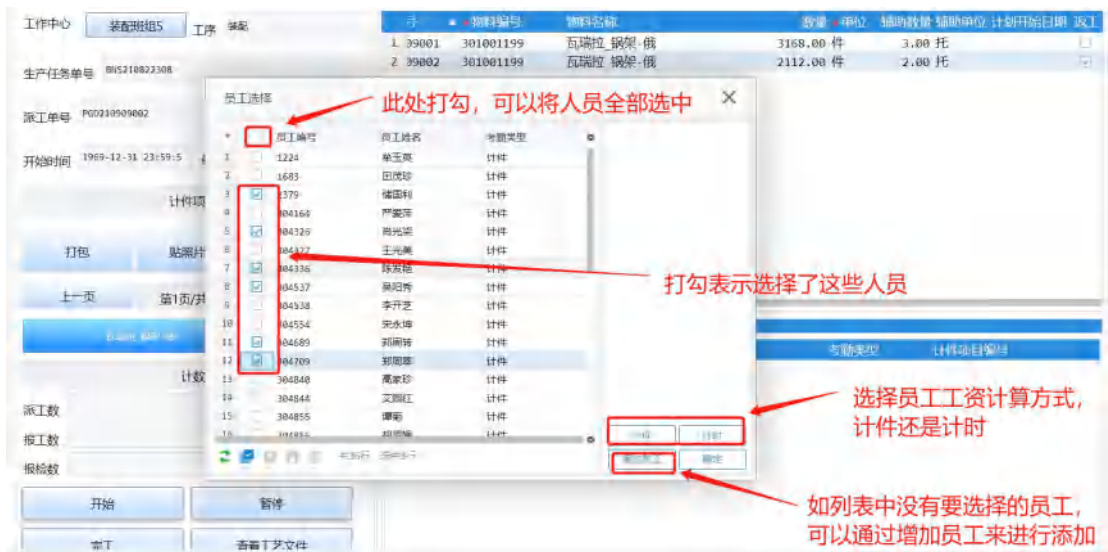
### 三, 生产报工



派工单发布后，车间确认生产任务，进行生产，并在有产出后进行报工操作。



下图为添加工作人员界面



下图为“增加员工”界面。

左侧选择相关部门

可按员工编号, 姓名进行查找

此处打勾支持全选

右侧勾选人员

人员确认后, 点击“开始”表示这个物料开始投入生产

派工单号	员工编号	姓名	考勤类型	计件项目编号	
1	PGD210909002	2379	储国利	计件	JJXM0001
2	PGD210909002	304326	肖光波	计件	JJXM0001
3	PGD210909002	304336	陈发艳	计件	JJXM0001
4	PGD210909002	304537	吴阳秀	计件	JJXM0001
5	PGD210909002	304689	郑周转	计件	JJXM0001
6	PGD210909002	304709	郑周翠	计件	JJXM0001

生产出成品后, 点击报工

派工单号	员工编号	姓名	考勤类型	计件项目编号	
1	PGD210909002	2379	储国利	计件	JJXM0001
2	PGD210909002	304326	肖光波	计件	JJXM0001
3	PGD210909002	304336	陈发艳	计件	JJXM0001
4	PGD210909002	304537	吴阳秀	计件	JJXM0001
5	PGD210909002	304689	郑周转	计件	JJXM0001
6	PGD210909002	304709	郑周翠	计件	JJXM0001

生产任务单号 PGD210909002

派工单号 PGD210909002

开始时间 1969-12-31 23:59:55 结束时间

计件项目

打包 贴照片纸 自动折盒

上一页 第1页/共2页 下一页

计数

派工数 2.00

报工数 0.00

报检数 0.00

开始 暂停

完工 查看工艺文件

报工

这里可以看到这个物料生产的状态

数字键盘

2

确认

输入需要报工的数量  
报工数量为实际生产的产出

派工单号	姓名	考勤类型	计件项目编号
1 PGD210909002	储国利	计件	JJXM0001
2 PGD210909002	肖光荣	计件	JJXM0001
3 PGD210909002	陈发艳	计件	JJXM0001
4 PGD210909002	吴阳秀	计件	JJXM0001
5 PGD210909002	郑周转	计件	JJXM0001
6 PGD210909002	郑周翠	计件	JJXM0001

生产任务单号 PGD210909002

派工单号 PGD210909002

开始时间 2021-09-10 10:04:5 结束时间

计件项目

打包 贴照片纸 自动折盒

上一页 第1页/共2页 下一页

计数

派工数 2.00

报工数 2.00

报检数 0.00

开始 暂停

完工 查看工艺文件

报工

INFO

已报工, 是否自动打印标签?

确定 取消

点“确定”可以打印出托盘标签

派工单号	姓名	考勤类型	计件项目编号
1 PGD210909002	储国利	计件	JJXM0001
2 PGD210909002	肖光荣	计件	JJXM0001
3 PGD210909002	陈发艳	计件	JJXM0001
4 PGD210909002	吴阳秀	计件	JJXM0001
5 PGD210909002	郑周转	计件	JJXM0001
6 PGD210909002	郑周翠	计件	JJXM0001

生产任务单号 PGD210909002

派工单号 PGD210909002

开始时间 2021-09-10 10:04:5 结束时间

计件项目

打包 贴照片纸 自动折盒

上一页 第1页/共2页 下一页

计数

派工数 2.00

报工数 2.00

报检数 0.00

开始 暂停

完工 查看工艺文件

报工

需要报检验部门, 检验的数量

填写报检数量和周次

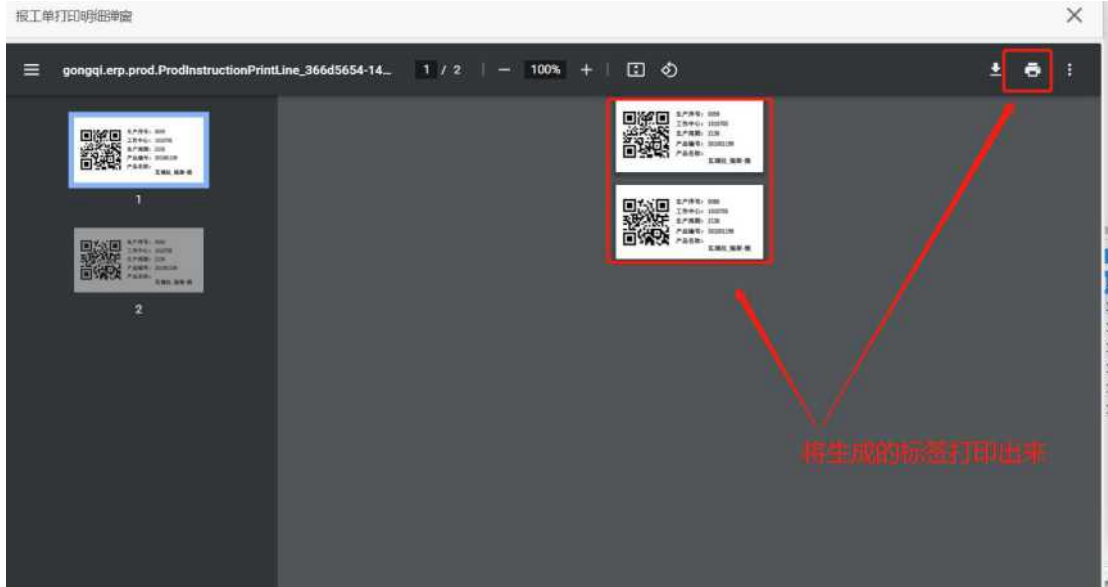
报检数量 2.00

周次 2136

确认

关联生产的周次

派工单号	员工编号	姓名	考勤类型	计件项目编号
1 PGD210909002	304379	储国利	计件	JJXM0001
2 PGD210909002	304326	肖光荣	计件	JJXM0001
3 PGD210909002	304336	陈发艳	计件	JJXM0001
4 PGD210909002	304537	吴阳秀	计件	JJXM0001
5 PGD210909002	304689	郑周转	计件	JJXM0001
6 PGD210909002	304709	郑周翠	计件	JJXM0001



将打印出来的标签贴到托盘上即可。

## 四，其他功能的补充说明：

### 4.1 派工单状态查询

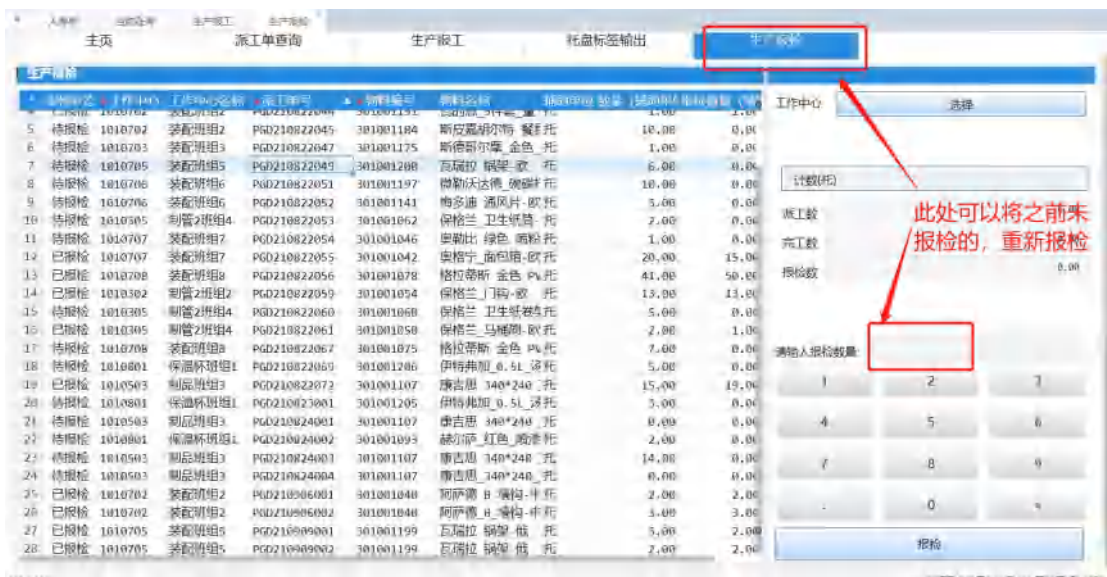
派工单号	派工单名称	派工单状态	派工单日期	派工单时间	派工单数量	派工单金额	派工单日期	派工单时间			
1	已开推	1010705	装配班组5	PG0210909002	301001199	瓦楞性 提架-框	2112.00	0.00	2112.00	0.00	2021-09-10 10:04:5
2	已开始	1010705	装配班组5	PG0210909001	301001199	瓦楞性 提架-框	3159.00	0.00	2112.00	0.00	2021-09-09 15:36:2
3	已完工	1010702	装配班组2	PG0210906002	301001040	阿萨德_8 墙椅-牛	18900.00	18900.00	18900.00	0.00	2021-09-06 15:55:4 2021-09-08 18:20:
4	已完工	1010702	装配班组2	PG0210906001	301001040	阿萨德_8 墙椅-牛	12600.00	12600.00	12600.00	0.00	2021-09-06 15:25:1 2021-09-06 16:15:
5	已创建	1010503	制品班组3	PG0210824004	301001107	康吉恩_340*240	0.00	0.00	0.00	0.00	
6	已创建	1010503	制品班组3	PG0210824003	301001107	康吉恩_340*240	1690.00	0.00	0.00	0.00	
7	已创建	1010801	保温杯班组1	PG0210824002	301001093	赫尔萨_红色 歌莎	900.00	0.00	0.00	0.00	
8	已创建	1010503	制品班组3	PG0210824001	301001107	康吉恩_340*240	0.00	0.00	0.00	0.00	
9	已创建	1010801	保温杯班组1	PG0210825001	301001105	伊特弗加_0.5L 瓦	1090.00	0.00	0.00	0.00	
10	已开始	1010503	制品班组3	PG0210822072	301001107	康吉恩_340*240	15.00	0.00	19.00	0.00	2021-08-26 04:40:5
11	已发布	1010801	保温杯班组1	PG0210822069	301001206	伊特弗加_0.5L 瓦	5.00	0.00	0.00	0.00	
12	已发布	1010708	装配班组8	PG0210822067	301001075	格仕蒂斯_金色 PV	7.00	0.00	0.00	0.00	
13	已开始	1010305	制管2班组4	PG0210822061	301001050	保怡兰_乌帽刷-款	2.00	1.00	1.00	0.00	2021-08-24 17:20:0
14	已开始	1010305	制管2班组4	PG0210822060	301001050	保怡兰_卫生纸卷5	5.00	0.00	0.00	0.00	2021-09-06 16:25:31
15	已完工	1010302	制管2班组2	PG0210822059	301001054	保怡兰_门拖-款	13.00	13.00	13.00	0.00	2021-09-09 15:22:51 2021-09-09 15:21:
16	已开始	1010708	装配班组8	PG0210822056	301001079	格仕蒂斯_金色 PV	41.00	0.00	50.00	0.00	2021-08-28 16:49:4
17	已开始	1010707	装配班组7	PG0210822055	301001042	奥格宁_蓝包箱-款	20.00	0.00	15.00	0.00	2021-08-28 13:42:41
18	已发布	1010707	装配班组7	PG0210822054	301001046	奥勒比_绿色_喷粉	1.00	0.00	0.00	0.00	
19	已开始	1010305	制管2班组4	PG0210822053	301001062	保怡兰_卫生纸筒	2.00	0.00	0.00	0.00	2021-09-06 16:26:41
20	已发布	1010706	装配班组6	PG0210822052	301001141	梅多迪_遮风片-款	3.00	0.00	0.00	0.00	
21	已发布	1010706	装配班组6	PG0210822051	301001197	德勒天达德_圆筒	10.00	0.00	0.00	0.00	
22	已发布	1010705	装配班组5	PG0210822049	301001208	瓦楞性 提架-框	6.00	0.00	0.00	0.00	

4.2 托盘标签输出可支持补打标签和重新打印标签。软件在报工时如误操作未将标签打印出来的，可通过打印标签，将未打印的标签打印出来。如果已打印出来，后续由于其他原因导致原标签无法使用的可以选择补打。





### 4.3 生产报检。



## 五，人员工资的设置。

### 5.1 计件项目及工资标准设定

The screenshot shows the '计件' (Piecework) configuration window. The top table lists piecework items with columns for '计件项目编号' (Item ID), '计件项目名称' (Item Name), '工种' (Job Type), '有效期' (Validity), and '启用时间' (Start Time). A red box highlights the '计件项目名称' column, with an arrow pointing to the text '打开计件项目，新增计件项目名称' (Open piecework item, add piecework item name). Below this, a second table shows '计件物料明细' (Piecework Material Details) with columns for '计件项目编号' (Item ID), '计件物料编号' (Material ID), '物料名称' (Material Name), '单位' (Unit), '计件单价' (Unit Price), '计件次数' (Count), and '合计单价' (Total Unit Price). A red box highlights this table, with an arrow pointing to the text '增加计件物料明细，并设置相应的计件规则' (Add piecework material details, and set corresponding piecework rules).

### 5.2 计件工资的计算，调整和审核。

The screenshot shows the '计件工资' (Piecework Wages) calculation and audit window. The top table lists calculation records with columns for '生产性订单号' (Production Order No.), '报工单号' (Time Sheet No.), '计件项目编号' (Item ID), '计件项目名称' (Item Name), '工种' (Job Type), '物料名称' (Material Name), '完成数量' (Quantity), '单位' (Unit), '核算状态' (Calculation Status), '核算结论' (Calculation Conclusion), '报工' (Time Sheet), and '计件工资核算状态' (Piecework Wage Calculation Status). A red box highlights the '核算金额' (Calculation Amount) column, with an arrow pointing to the text '调整金额可支持金额调整' (Adjust amount can support amount adjustment). Below this, a table shows '员工计件工资单' (Employee Piecework Wage Sheet) with columns for '员工编号' (Employee ID), '姓名' (Name), '计件项目编号' (Item ID), '计件项目名称' (Item Name), '工种' (Job Type), '年度类型' (Annual Type), '核算时长' (Calculation Duration), '计件单价' (Unit Price), '计件数量' (Quantity), '计件金额' (Calculation Amount), '调整金额' (Adjustment Amount), and '计件总额' (Total Piecework Amount). A red box highlights the '调整金额' column, with an arrow pointing to the text '员工计件工资单中可以查看计件工资的情况' (Employee piecework wage sheet can view the piecework wage situation).

The screenshot shows the '计件工资' (Piecework Wages) audit window. The top table is identical to the previous screenshot. Below it, a table shows '员工计件工资' (Employee Piecework Wages) with columns for '员工编号' (Employee ID), '姓名' (Name), '计件项目编号' (Item ID), '计件项目名称' (Item Name), '工种' (Job Type), '年度类型' (Annual Type), '核算时长' (Calculation Duration), '计件单价' (Unit Price), '计件数量' (Quantity), '计件金额' (Calculation Amount), '调整金额' (Adjustment Amount), and '计件总额' (Total Piecework Amount). A red box highlights the '计件总额' column, with an arrow pointing to the text '核对无误后，需对员工工资表进行审核' (After verification, the employee wage table needs to be audited).

### 5.3 计件工资的整体情况

此单据显示员工计件工资的整体情况

开始时间	结束时间	员工编号	计件项目	计件工资统计	员工计件工资	计件工资统计	
		职工编号	职工姓名	考勤时长	计件金额	调整金额	计件总额
1		8768	梁正强	8.00	4158.00	0.00	4158.00
2		304326	肖光强	8.00	1140.48	0.00	1140.48
3		304684	钟研华	8.00	4.00	0.00	4.00
4		304319	雷冠文	8.00	5437.44	0.00	5437.44
5		1121	张社云	16.00	5.12	0.00	5.12
6		1076	李兴燕	8.00	82.00	0.00	82.00
		1010	曾改露	40.00	580.61	0.00	580.61
8		304326	沈建和	8.00	7.00	0.00	7.00
9		1094	张露露	24.00	7853.63	0.00	7853.63
10		800014	厂费费	8.00	0.00	0.00	0.00

员工编号	职工姓名	计件项目编号	考勤时长	标准时长	计件数量	计件单价	计件金额	已审核	报工单日期	调整金额	计件总额
1	8768	梁正强	2100001	8.00	8.00	6300.00	8.33	4158.00	2021-09-06	8.00	4158.00

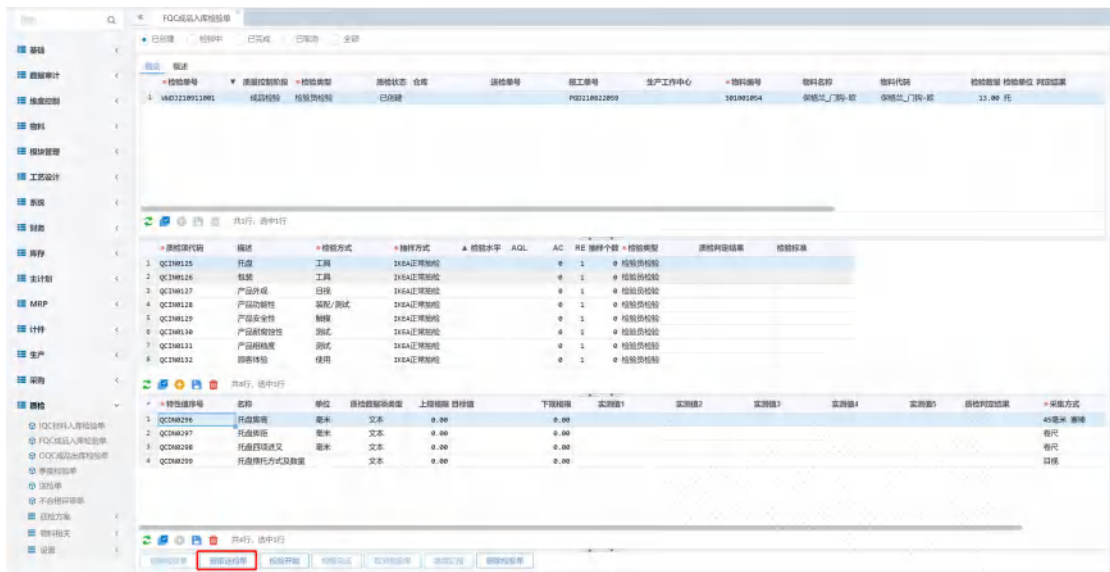
## 六、质检管理

### 1.1 计划流程图

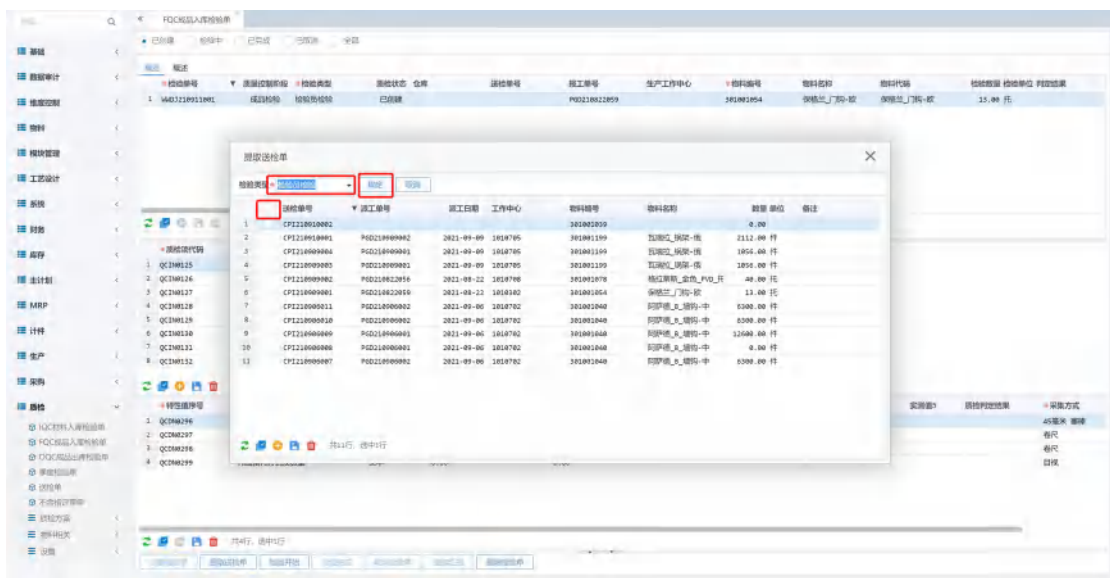


➤ 质检步骤流程：

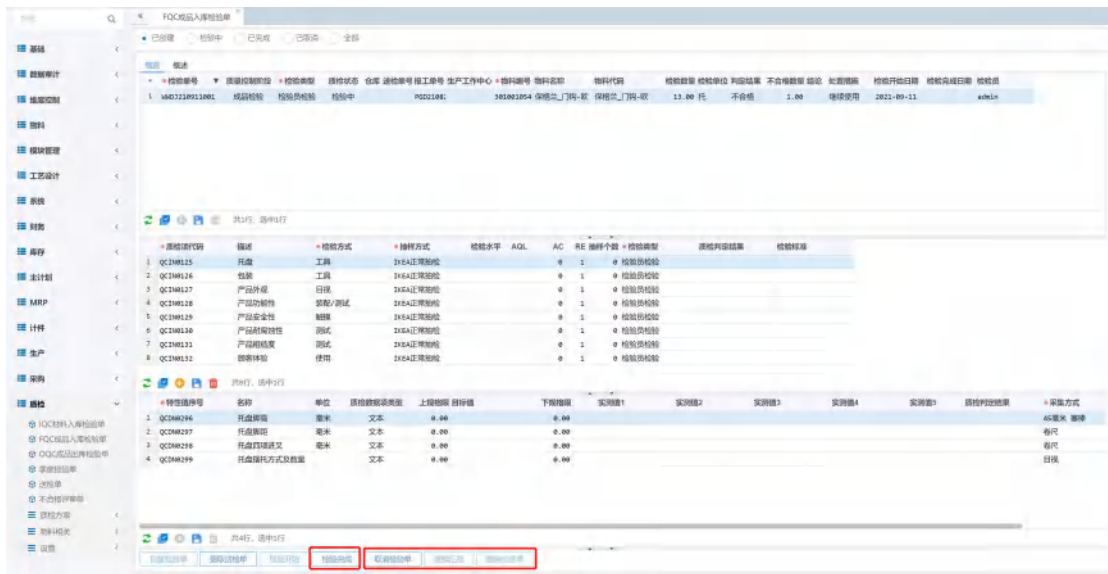
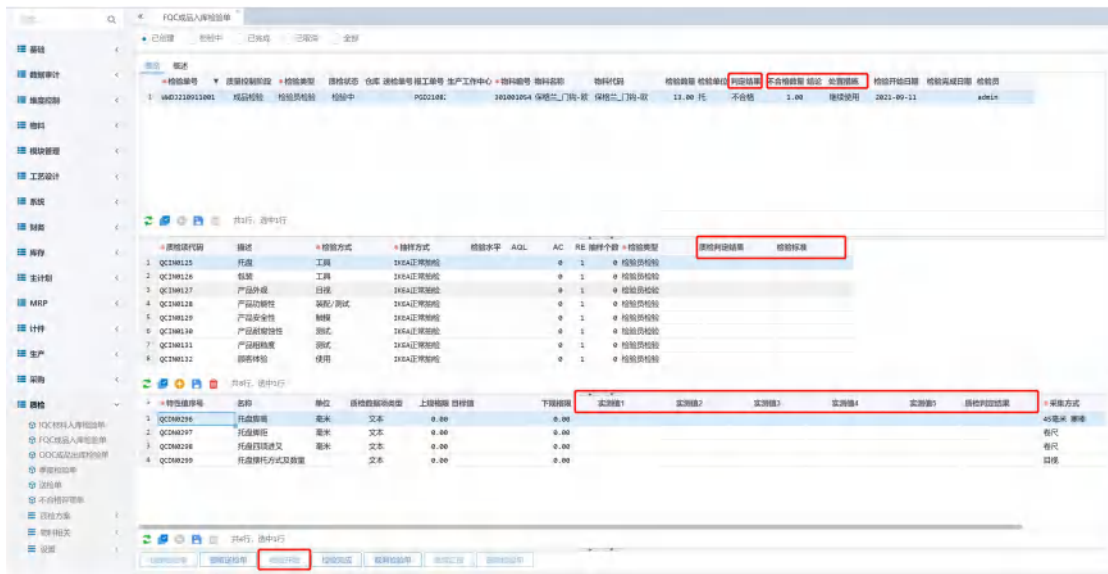
(1) OQC 成品出库检验单的操作流程:



(2) FQC 成品入库检验单的操作流程:





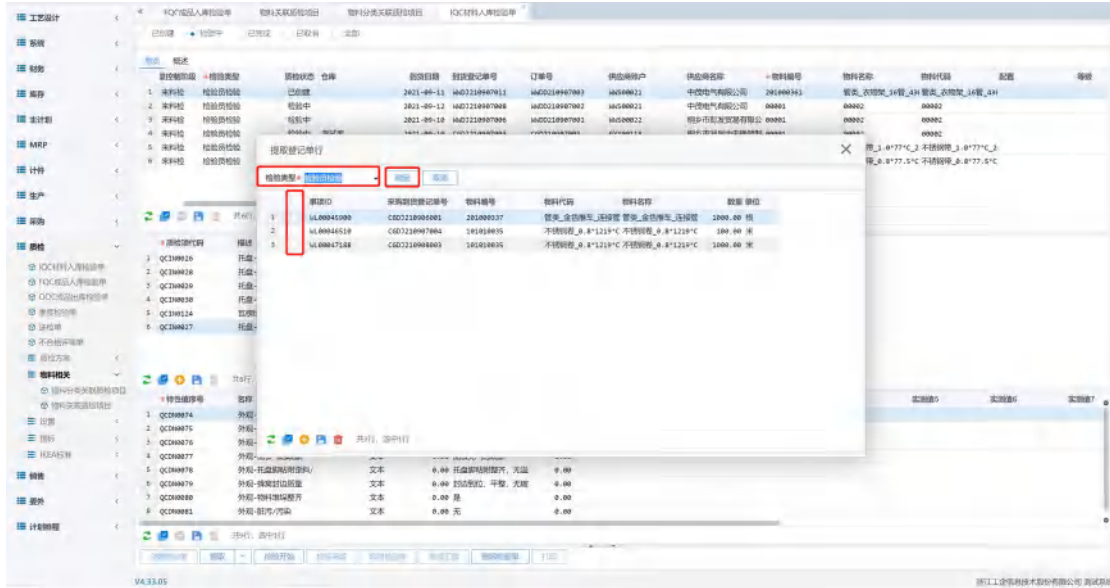
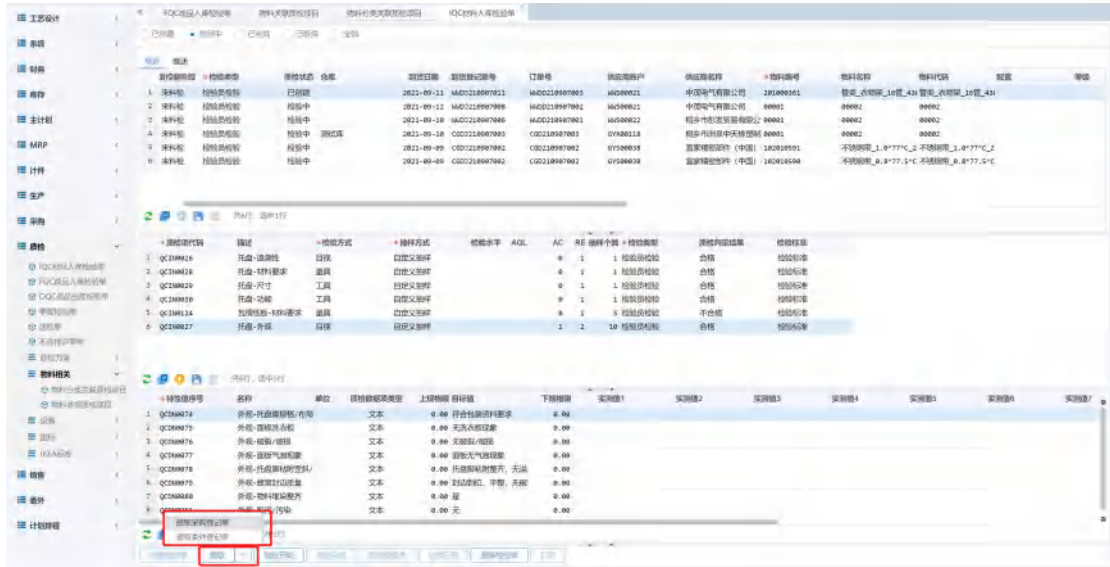


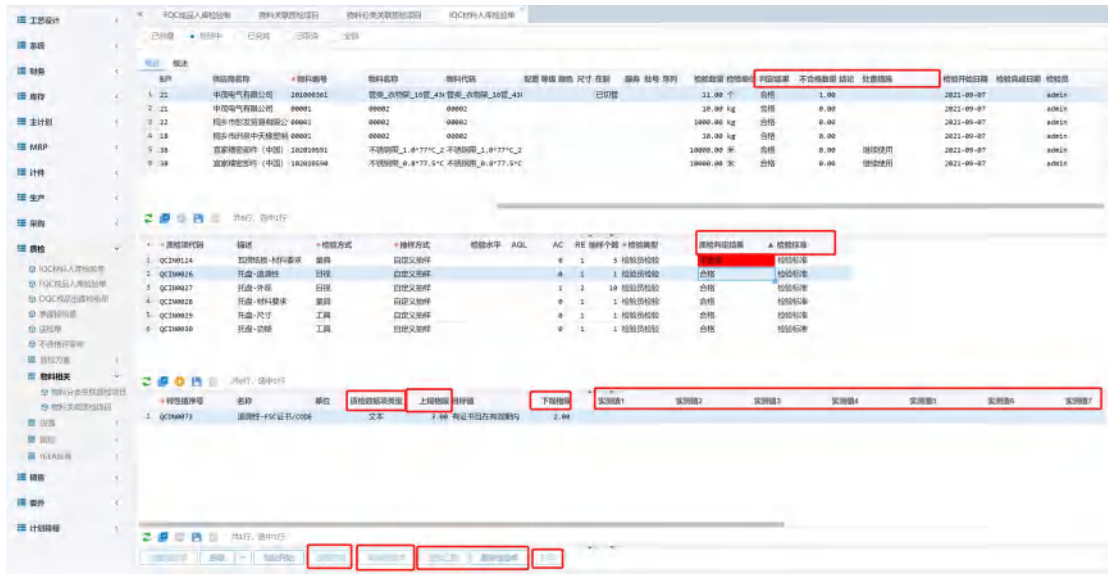
- 步骤一：点击下方的“提取送检单”按钮。
- 步骤二：提取送检单弹窗界面，勾选需要检验的成品，点击“确定”按钮。
- 步骤三：点击下方的“检验开始”按钮，根据检验的实际情况填写上表的判定结果、不合格数量、结论、处置措施（下拉选择）；中表填写质检判定结果（下拉选择）、检验标准（下拉选择）；下表填写质检数据项类型、上规格限、下规格限、实测值。
- 步骤四：检验单检验完成后点击下方的“检验完成”按钮。（若检验点那提取错误等情况，可以点击“删除检验单”按钮；若需要取消检验单，点击“取消检验单”按钮；若检验单也就取消，需要继续检验的，点击“继续汇报”按钮；若检验完成了，需要继续



检验的，点击“继续汇报”按钮)

### (3) IQC 材料入库检验单的操作流程:

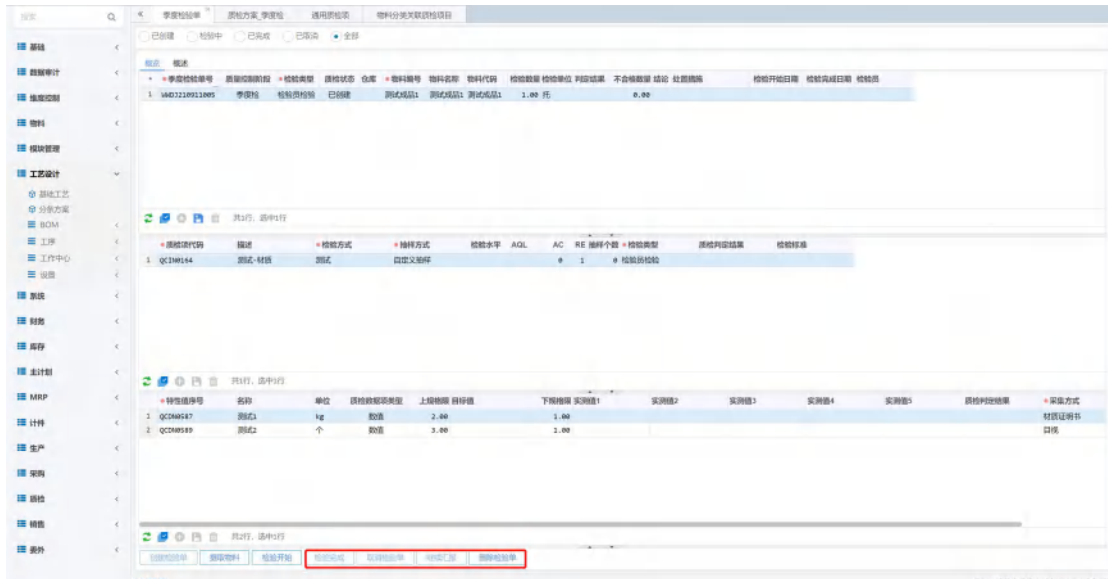




- 步骤一：打开 IQC 材料入库检验单，点击下方的“提取”按钮，根据实际情况选择提取采购登记单或者委外登记单。
- 步骤二：选择提取的登记单后，在弹窗界面，下拉选择检验类型，勾选需要检验的物料，点击确定即可。
- 步骤三：点击下方的“检验开始”按钮，根据检验的实际情况填写上表的判定结果、不合格数量、结论、处置措施（下拉选择）；中表填写质检判定结果（下拉选择）、检验标准（下拉选择）；下表填写质检数据项类型、上规格限、下规格限、实测值。
- 步骤四：检验单检验完成后点击下方的“检验完成”按钮。（若检验点那提取错误等情况，可以点击“删除检验单”按钮；若需要取消检验单，点击“取消检验单”按钮；若检验单也就取消，需要继续检验的，点击“继续汇报”按钮；若检验完成了，需要继续检验的，点击“继续汇报”按钮）
- 步骤五：所有检验完成后，点击“打印”按钮，打印物料标识卡。

#### (4) 季度检验单：

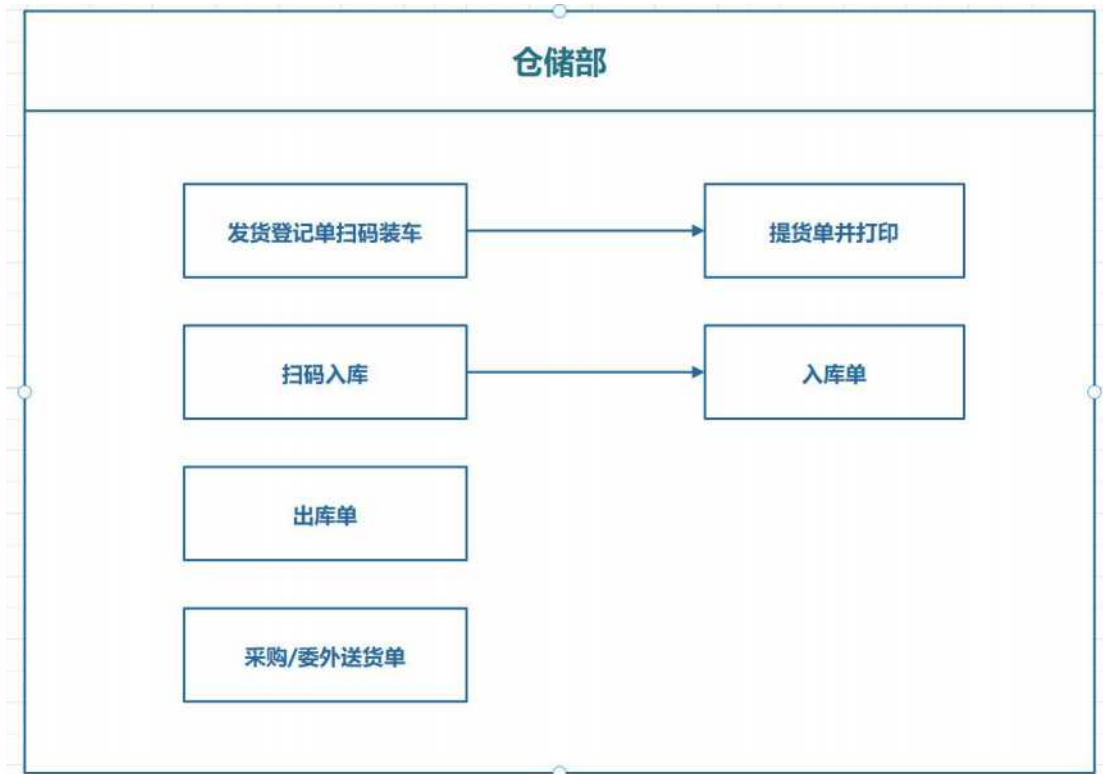




- 步骤一：点击下方的“提取物料”按钮。
- 步骤二：提取物料弹窗界面，勾选需要检验的成品，点击“确定”按钮。
- 步骤三：点击下方的“检验开始”按钮，根据检验的实际情况填写上表的判定结果、不合格数量、结论、处置措施（下拉选择）；中表填写质检判定结果（下拉选择）、检验标准（下拉选择）；下表填写质检数据项类型、上规格限、下规格限、实测值。
- 步骤四：检验单检验完成后点击下方的“检验完成”按钮。（若检验点那提取错误等情况，可以点击“删除检验单”按钮；若需要取消检验单，点击“取消检验单”按钮；若检验单也就取消，需要继续检验的，点击“继续汇报”按钮；若检验完成了，需要继续检验的，点击“继续汇报”按钮）

## 七、仓储管理

### 1.1、仓储流程图

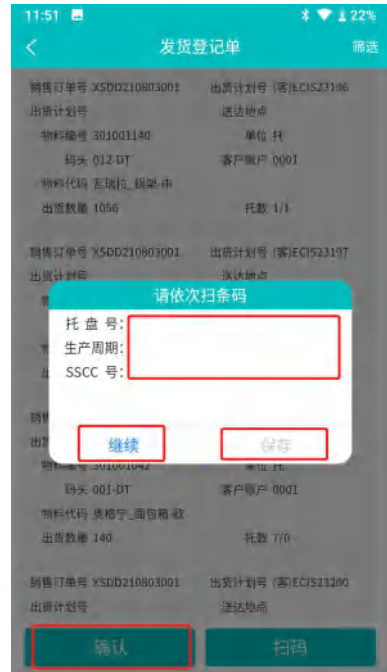
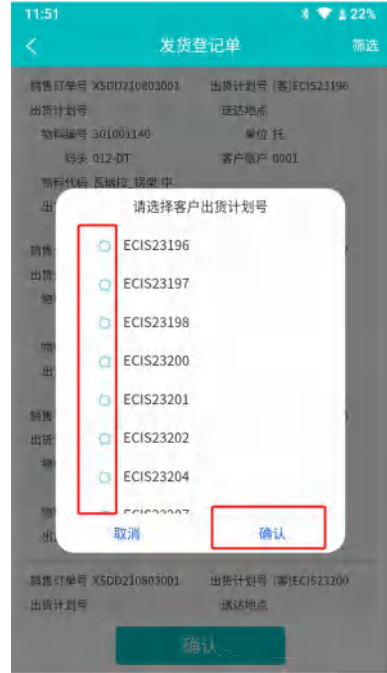


➤ 仓储步骤流程:

(1) 发货登记单扫码装车的操作流程:



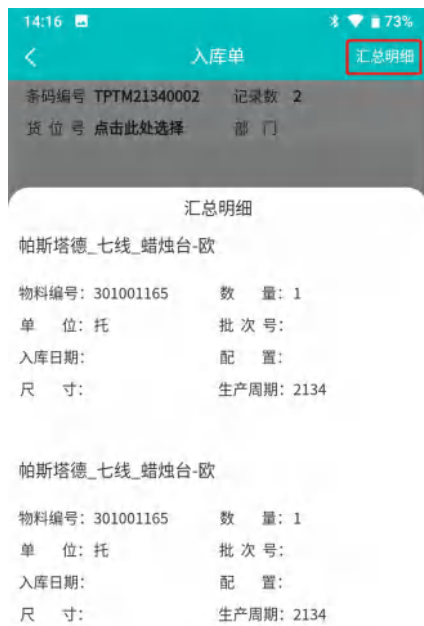






- 步骤一：登录 PDA，点击“出货计划”按钮，进入发货登记单界面。
- 步骤二：根据实际的出货情况，选择对应的发货登记单，点击“查看”即可。
- 步骤三：点击右上角的“筛选”按钮。
- 步骤四：选择出货计划号后，点击“确认”按钮即可。（散柜的会有多个出货计划号，支持选择多个出货计划号）
- 步骤五：点击右下角的“扫码”按钮。
- 步骤六：扫描托盘码和标签码后，点击“继续”按钮。（若所有货物都已经扫描完成后，点击保存即可）
- 步骤七：所有货物扫描完成后，点击“确认”按钮即可。

(2) 入库单的操作流程：



步骤一：登录 PDA，点击“入库管理”按钮，进入入库单界面。

步骤二：选择仓库名称和入库单组。

步骤三：扫描托盘码，然后点击“保存”按钮。

步骤四：所有托盘码都扫描完成后，点击“确认”按钮。（点击右上方的“汇总明细”按钮，

可以查询到本次扫描的产品）

### (3) 出库单的操作流程:

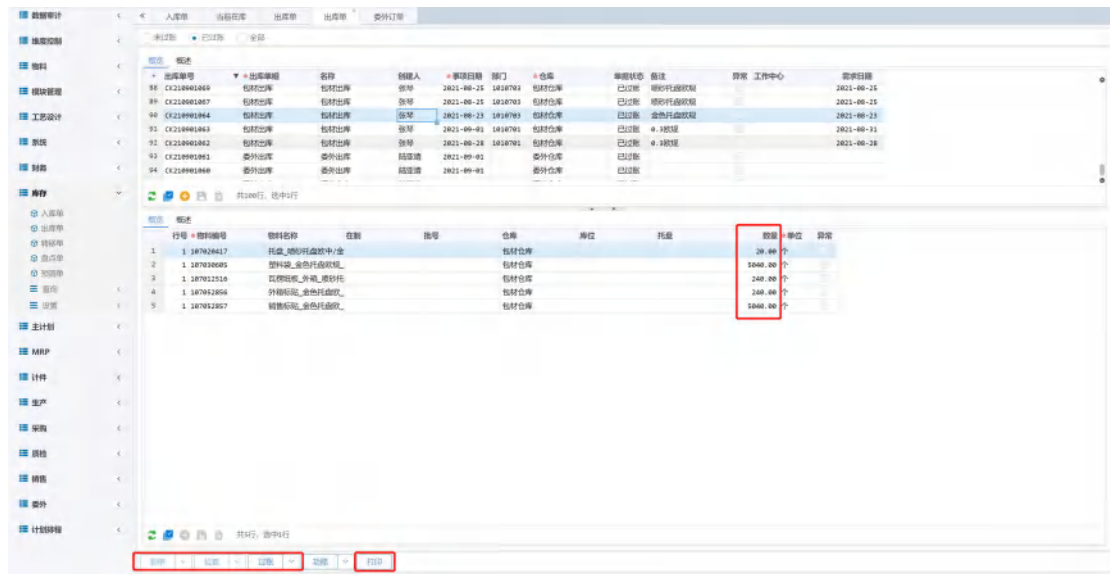
The screenshot displays the '出库单' (Outgoing Invoice) management interface. The top section shows a list of outgoing invoices with columns: 单据编号 (Invoice No.), 单据名称 (Invoice Name), 创建人 (Creator), 单据日期 (Invoice Date), 部门 (Department), 仓库 (Warehouse), 单据状态 (Invoice Status), 备注 (Remarks), 核算 (Accounting), 工作中心 (Work Center), and 需求日期 (Requirement Date). A red box highlights the '单据编号' field.

The bottom section shows a detailed view of an outgoing invoice with columns: 行号 (Line No.), 物料编码 (Material Code), 物料名称 (Material Name), 在制 (In Stock), 规格 (Specification), 仓库 (Warehouse), 单位 (Unit), 数量 (Quantity), 单据 (Invoice), and 数量 \* 单位 (Quantity \* Unit). A red box highlights the '物料编码' field.

Additional red boxes highlight the '单据日期' (Invoice Date) and '部门' (Department) fields in the top section, and the '单据日期' (Invoice Date) and '部门' (Department) fields in the bottom section. A red box also highlights the '单据日期' (Invoice Date) field in the bottom section.

Buttons for '反冲' (Reverse), '删除单据' (Delete Invoice), '行号删除' (Delete Line), '共享处理' (Share Processing), and '单据审核' (Invoice Audit) are visible. A red box highlights the '单据审核' (Invoice Audit) button.

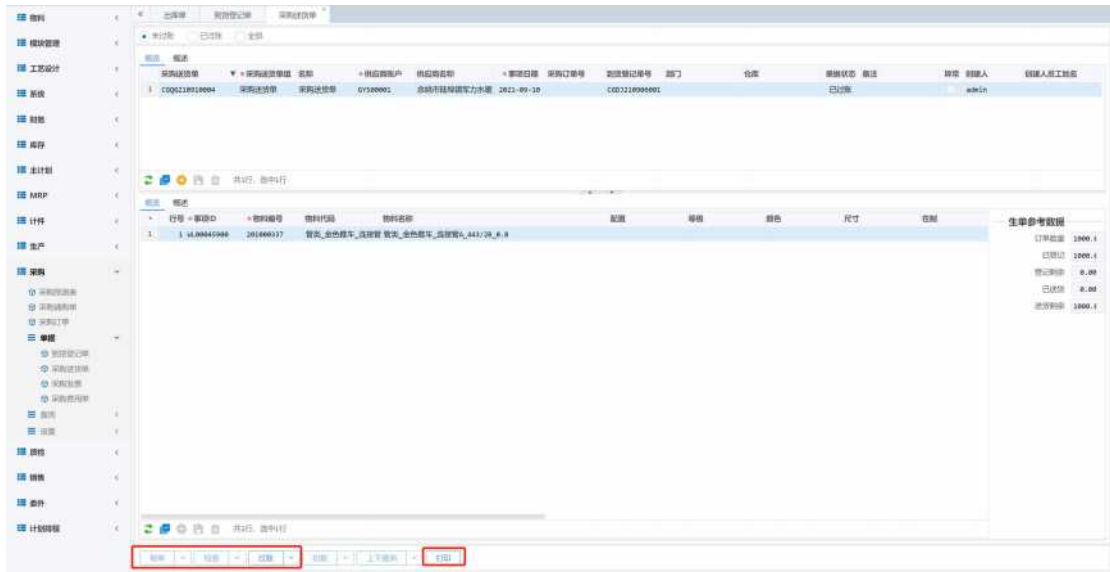
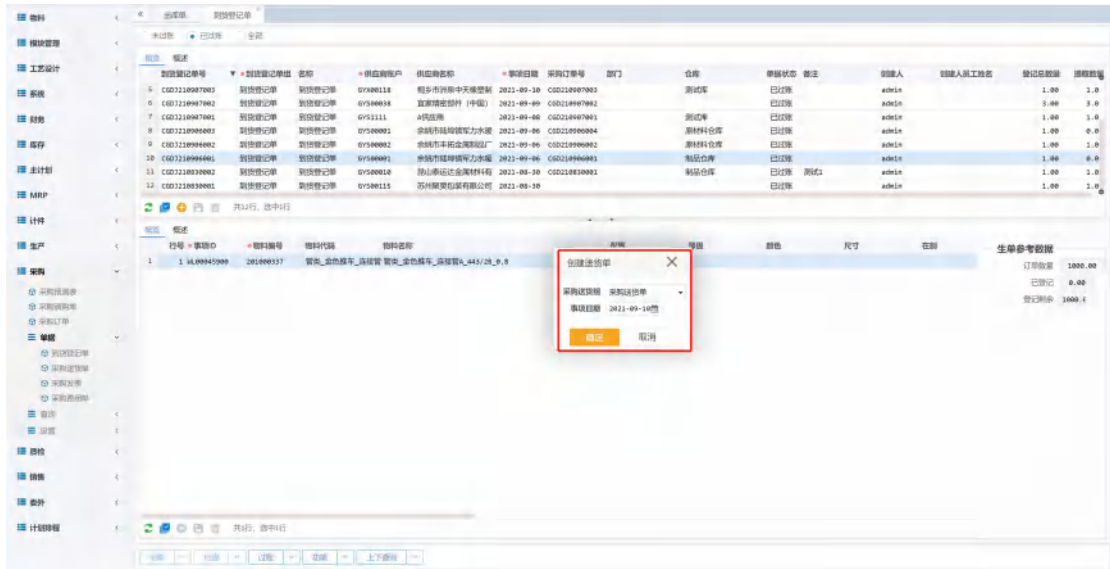
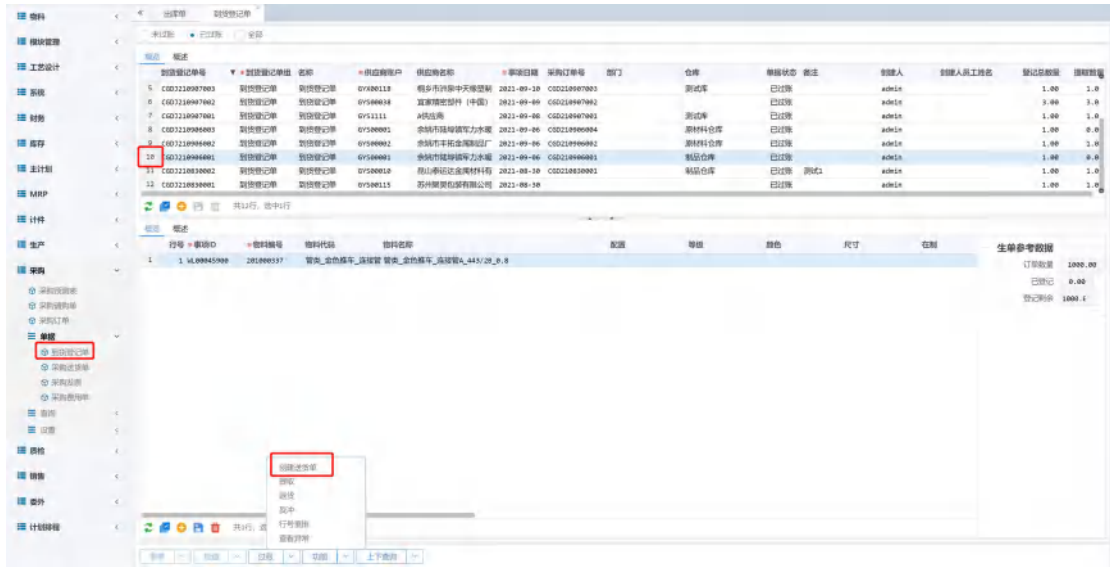
At the bottom, a red box highlights the '单据编号' (Invoice No.) field in the bottom section.



- 步骤一：上表点击 “ ” 按钮创建出库单，并且按实际填写出库单组、事项日期、仓库，然后点击 “ ” 进行保存。
- 步骤二：点击下方的“功能”按钮，根据实际情况选择“提取领料申请单”和“提取委托订单”。
- 步骤三：选择提取的单据之后，选择工作中心和需求日期，勾选需要提取的登记单行，点击“确定领用”按钮即可。
- 步骤四：确定领用了之后，确认提取的单据行数量是否正确，然后依次点击确认“制单”、“检查”、“过账”按钮。
- 步骤五：过账完成后，点击“打印”按钮即可。

(4) 采购送货单的操作流程：

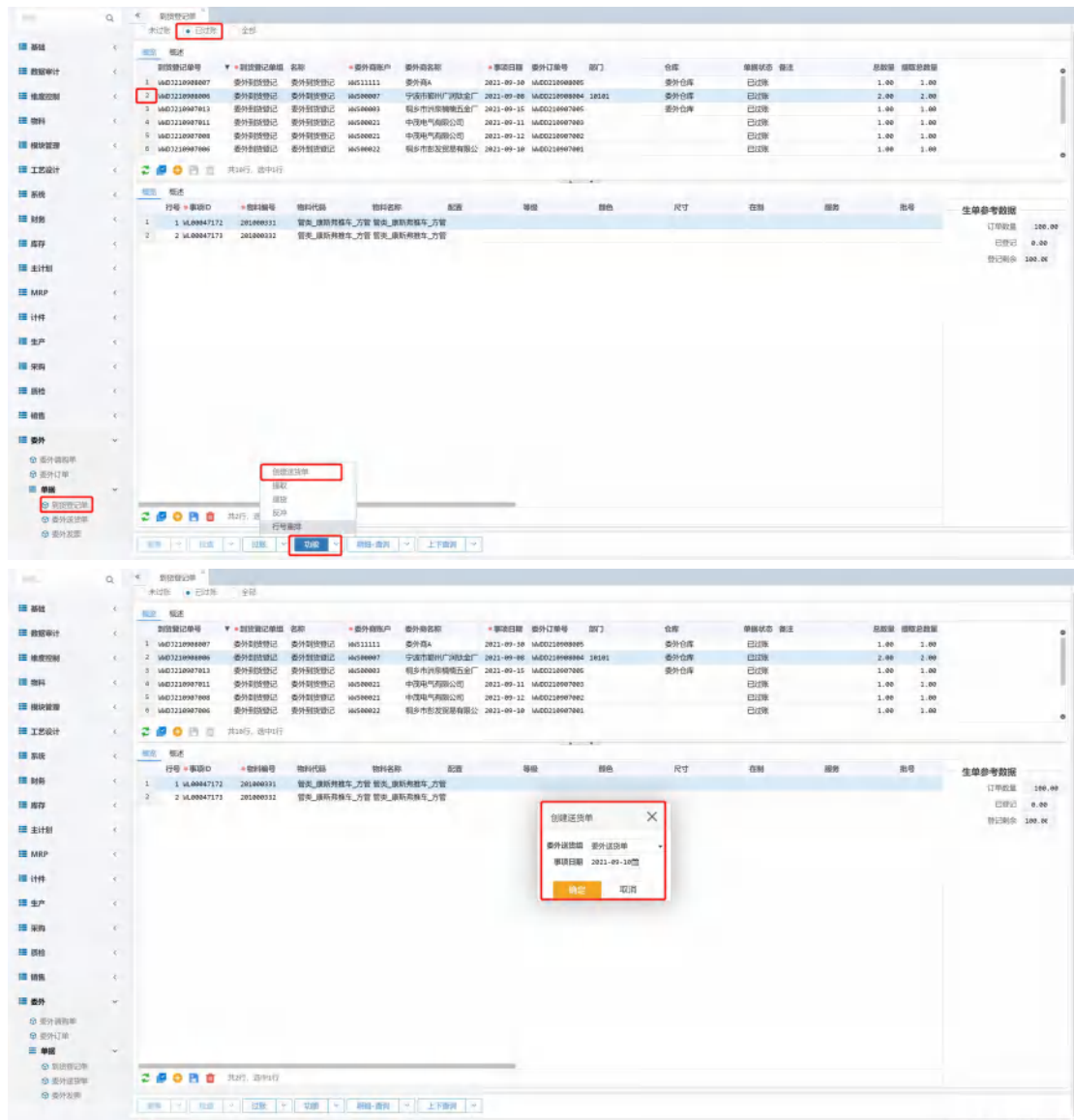


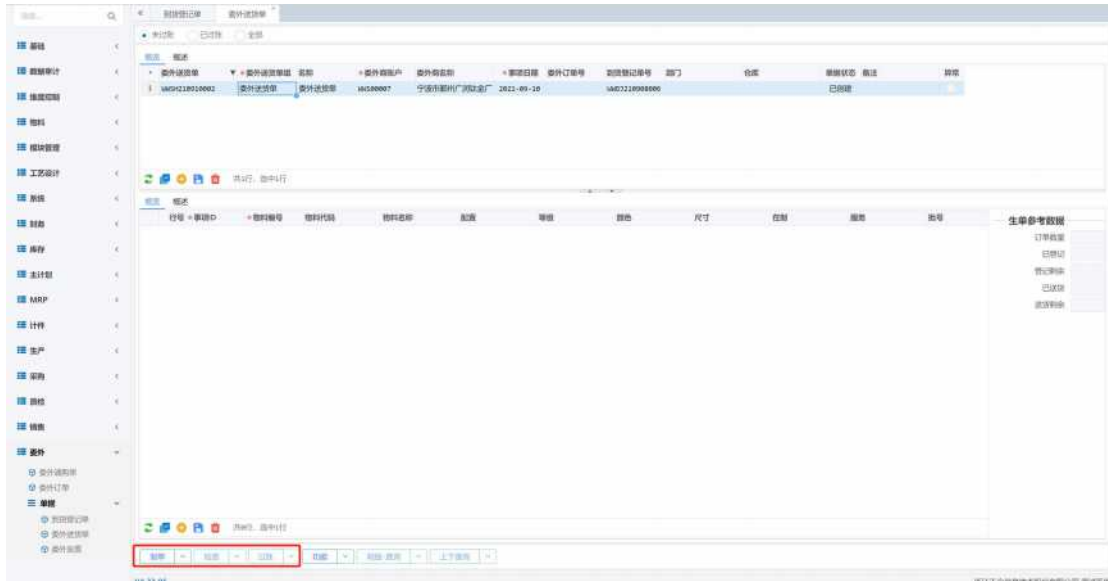


➤ 步骤一：进入到采购货登记单界面，点击已过帐的到货登记单，选择需要的到货登记单。

- 步骤二：点击下表的“功能”按钮，选择创建送货单。
- 步骤三：弹窗界面，选择采购送货单组和事项日期，然后点击“确定”按钮。
- 步骤四：点击确定后，生成对应的采购送货单，确认无误后，依次点击确认“制单”、“检查”、“过账”按钮。
- 步骤五：过账完成后，点击“打印”按钮。

(5) 委外送货单的操作流程：

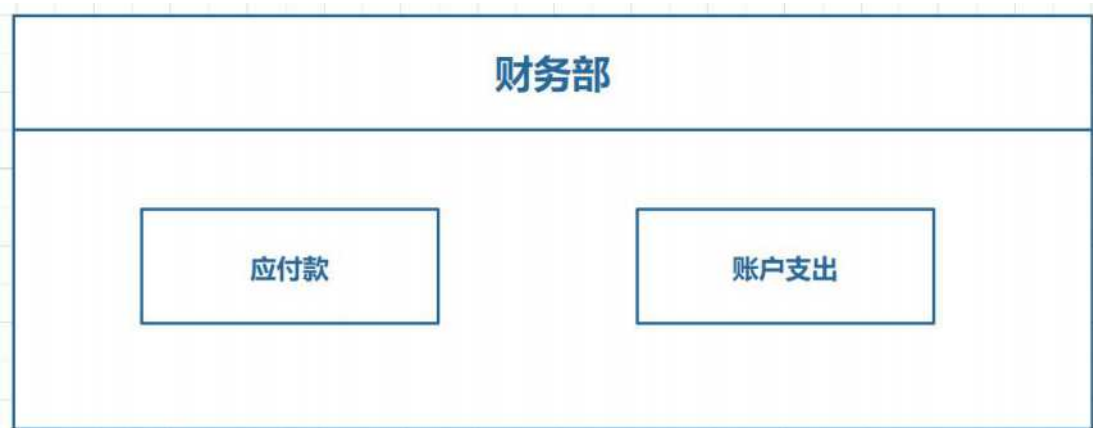




- 步骤一：进入到委外货登记单界面，点击已过账的到货登记单，选择需要的到货登记单。
- 步骤二：点击下表的“功能”按钮，选择创建送货单。
- 步骤三：弹窗界面，选择委外送货单组和事项日期，然后点击“确定”按钮。
- 步骤四：点击确定后，生成对应的委外送货单，确认无误后，依次点击确认“制单”、“检查”、“过账”按钮。

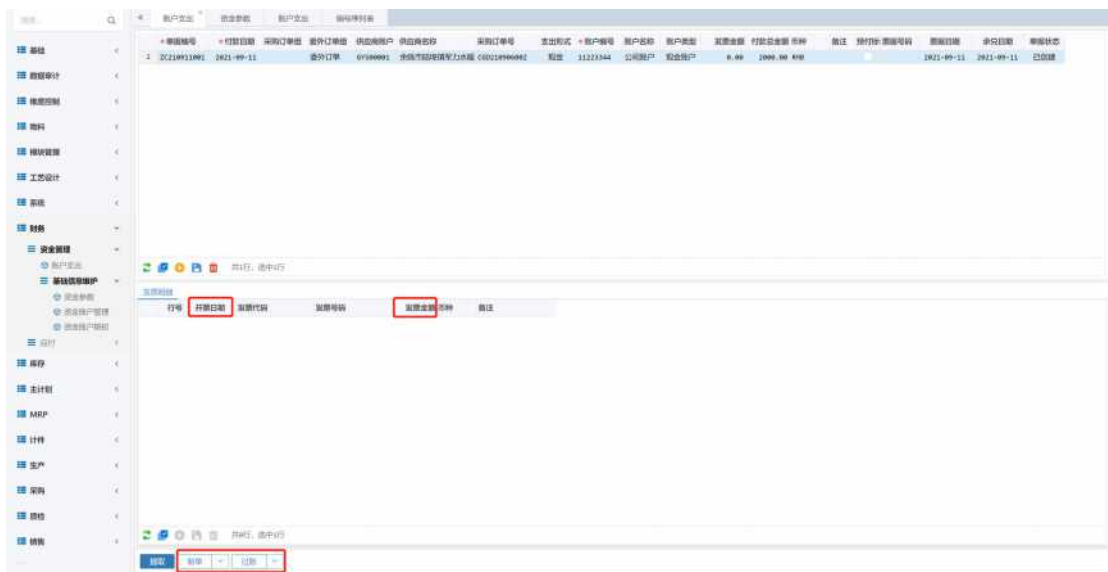
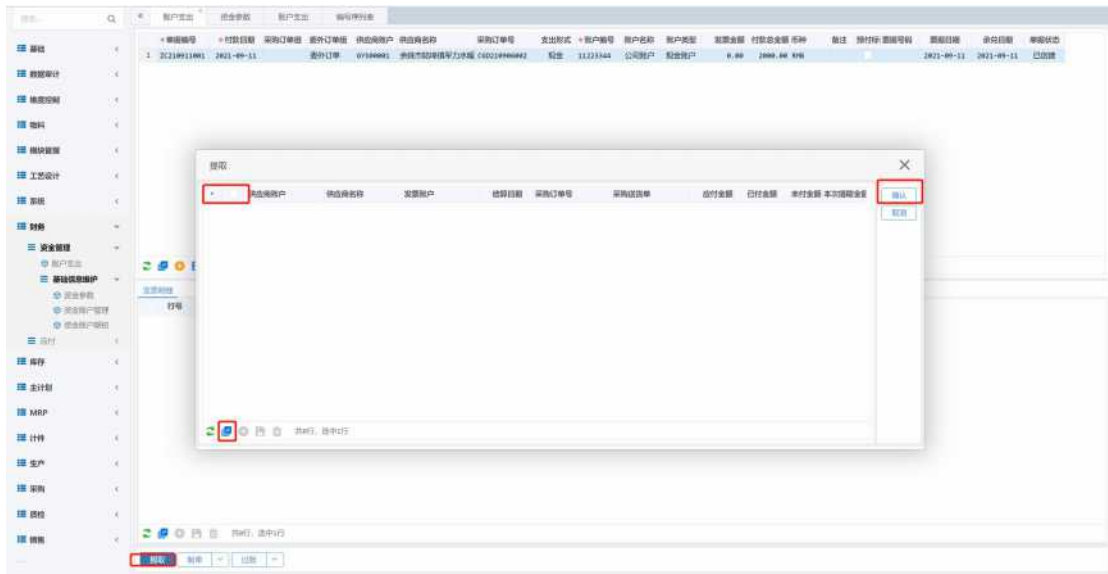
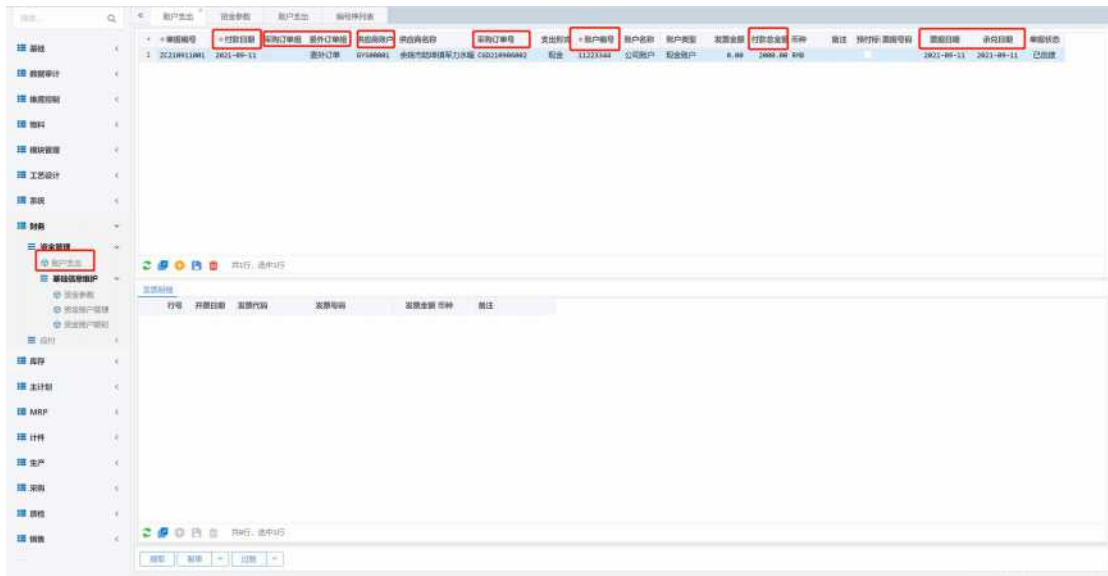
## 八、财务管理

### 1.1 财务部流程图



- 财务步骤流程

(1) 账户支出的操作流程：



➤ 步骤一：上表点击 “ ” 按钮创建账户支出，填写付款日期、采购或委外订单组、供

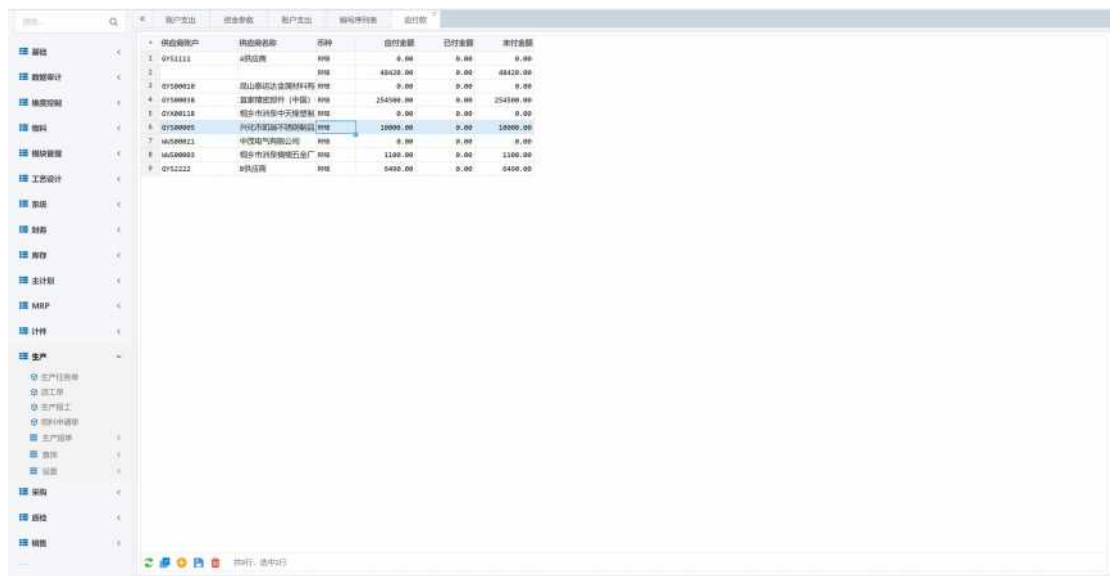
应商账户、采购订单号、账户编号、付款总金额等，然后点击“ ”进行保存。

步骤二：下表点击“提取”按钮。

步骤三：提取弹窗界面，勾选需要提取的单行，点击“确认”按钮即可。

步骤四：确认提取单行的开票日期、发票金额，依次点击确认“制单”、“过账”。

## (2) 应付款的操作流程：



应付账款	供应商名称	币种	应付金额	已付金额	未付金额
0151111	应付账款	币种	0.00	0.00	0.00
0150010	应付账款	币种	40020.00	0.00	40020.00
0150010	应付账款	币种	0.00	0.00	0.00
0150010	应付账款	币种	25498.00	0.00	25498.00
0150010	应付账款	币种	0.00	0.00	0.00
0150005	应付账款	币种	10000.00	0.00	10000.00
0150022	应付账款	币种	0.00	0.00	0.00
0150002	应付账款	币种	1100.00	0.00	1100.00
0152222	应付账款	币种	0400.00	0.00	0400.00

步骤一：账户支出过账之后，应付款会自动带出。