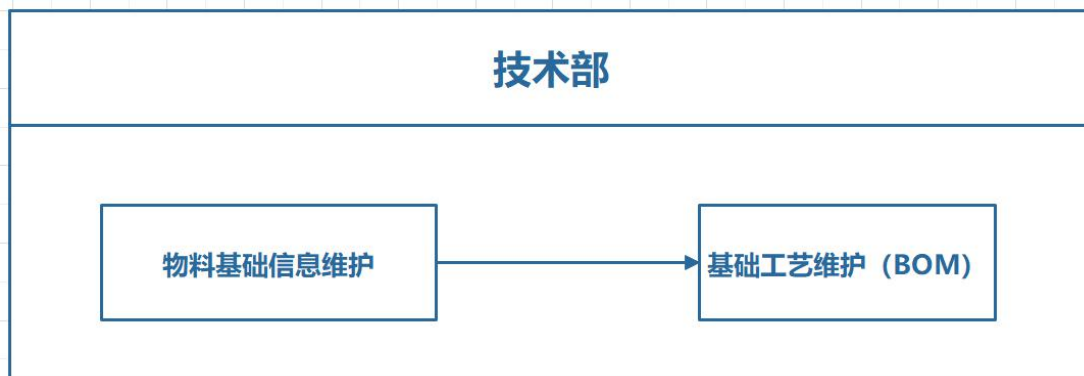


光学制品行业生产管理系统操作手册

一、技术管理

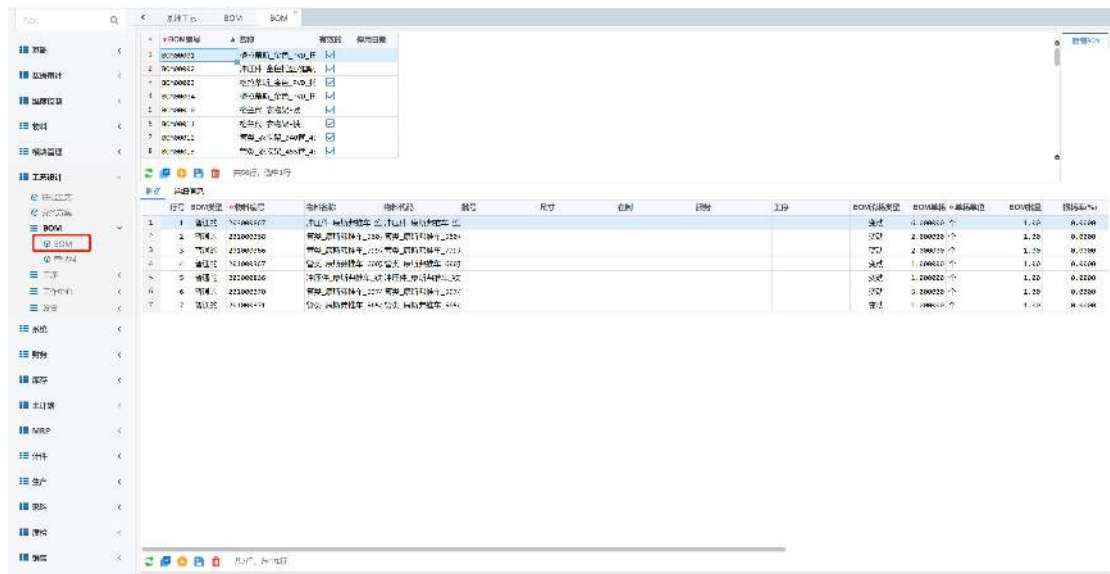
1、技术部流程图



➤ 技术步骤流程：

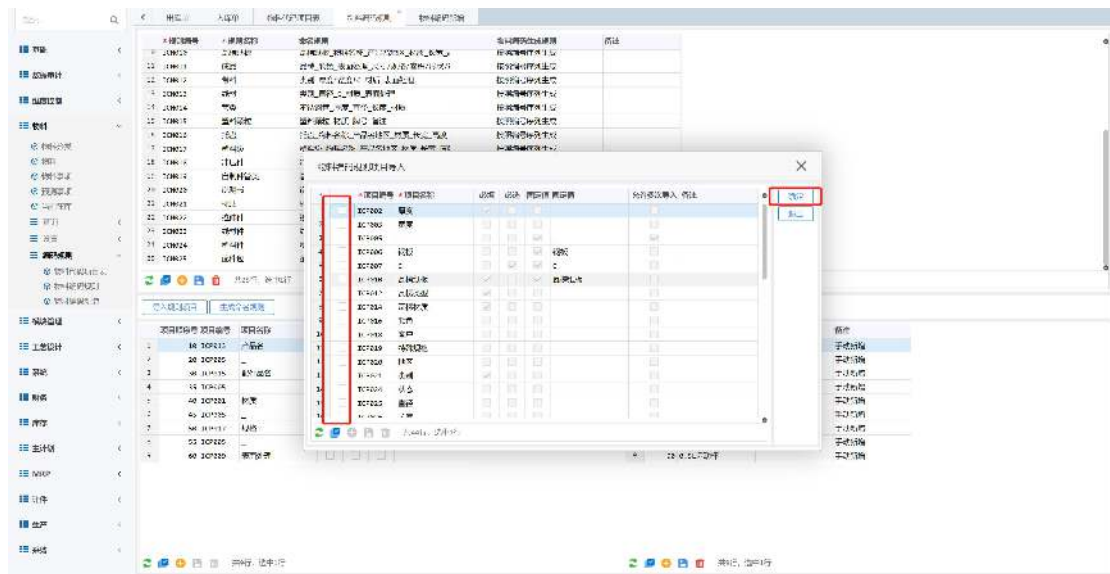
1.1、物料基础信息维护的操作流程：

[illegible]



- 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：



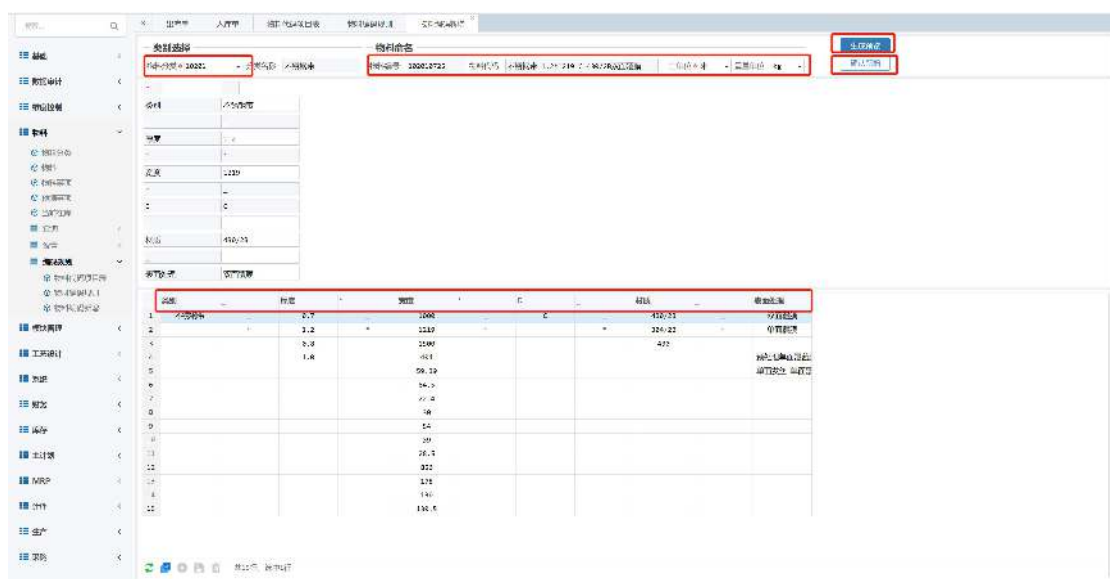
步骤一：点击上表的 “+” 按钮创建物料编码规则，根据实际情况填写规则名称、物料编码生成规则。

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。

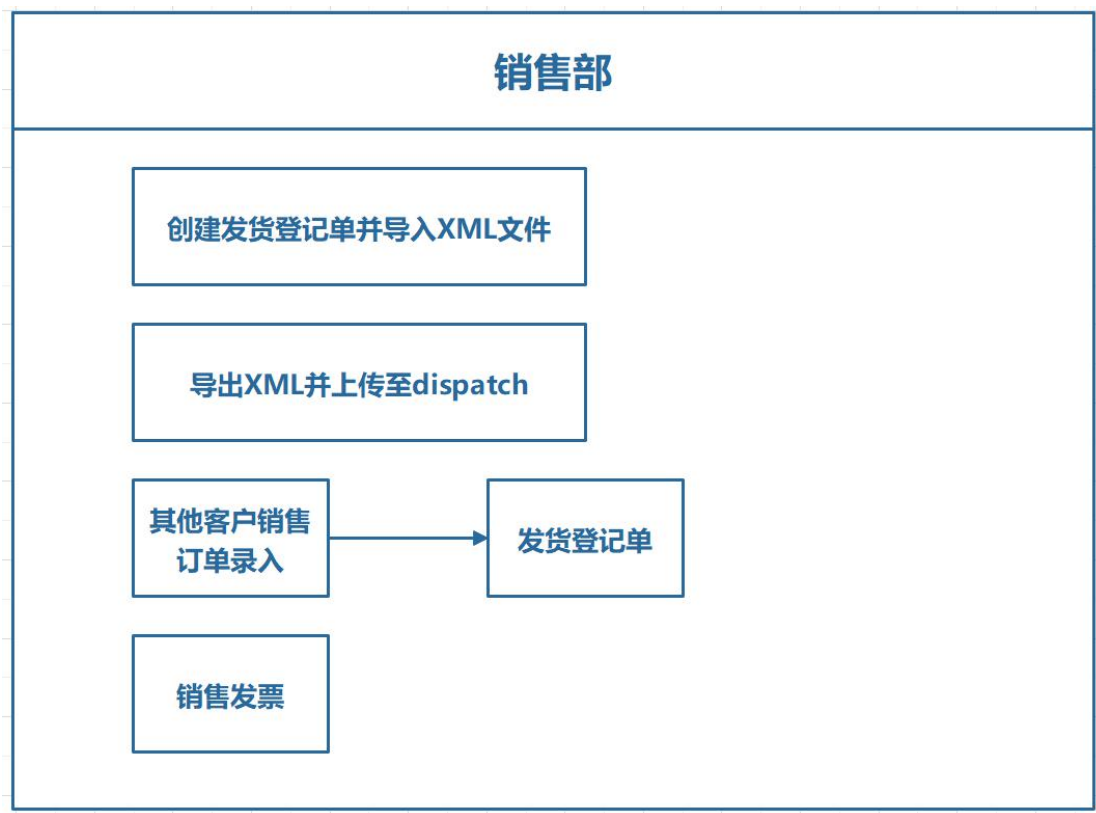
步骤二：根据实际情况选择类别、厚度、宽度、C、材质、表面处理等。

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

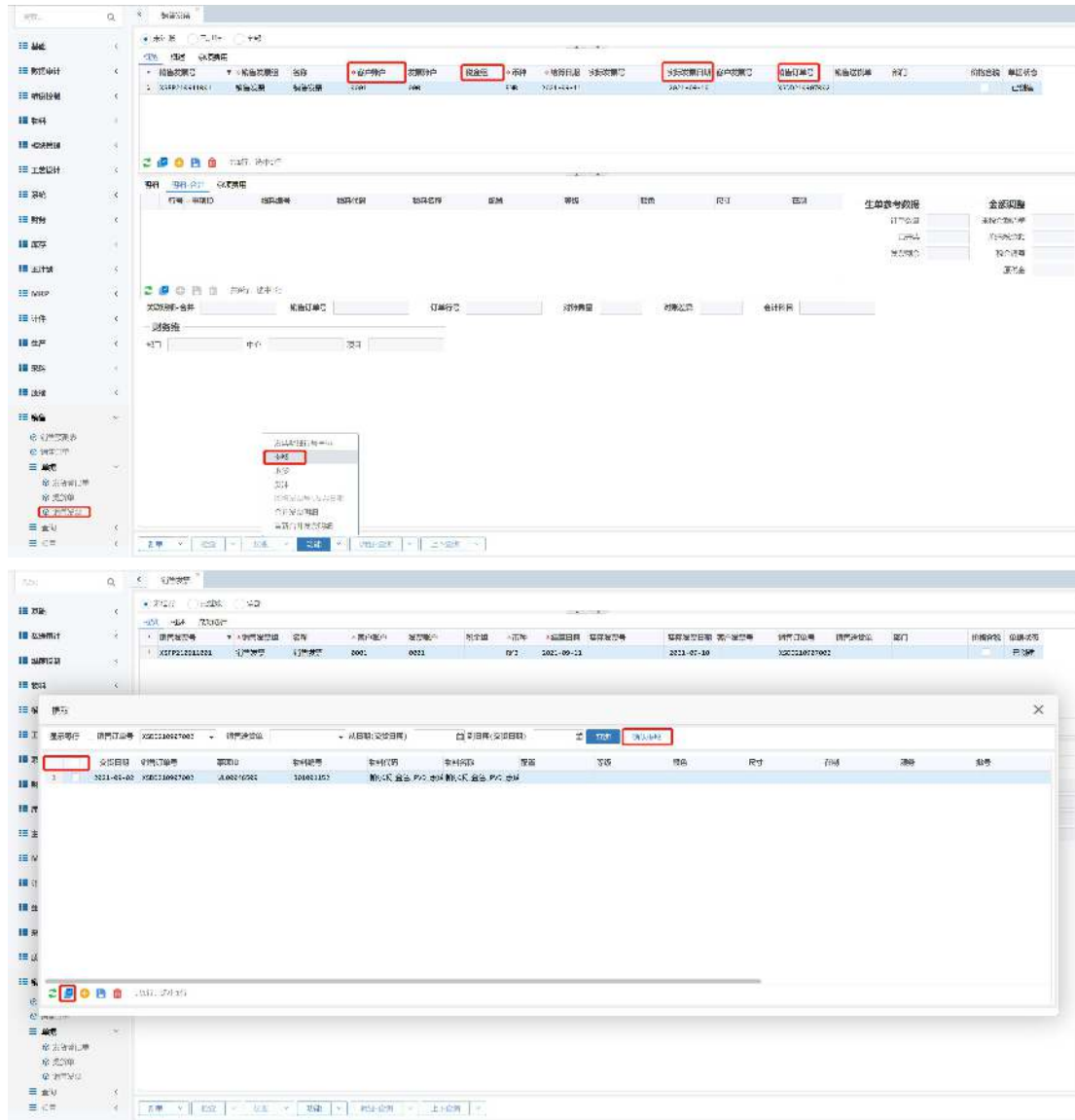


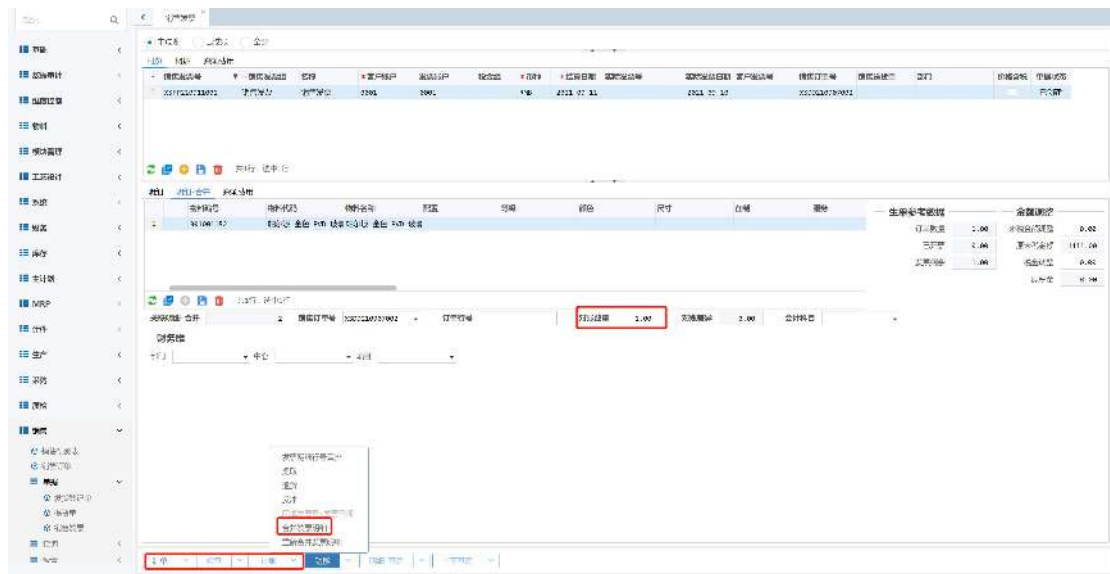
➤ 销售步骤流程：

(1) 创建发货登记单的操作流程：

可。

(3) 销售发票的操作流程:





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。

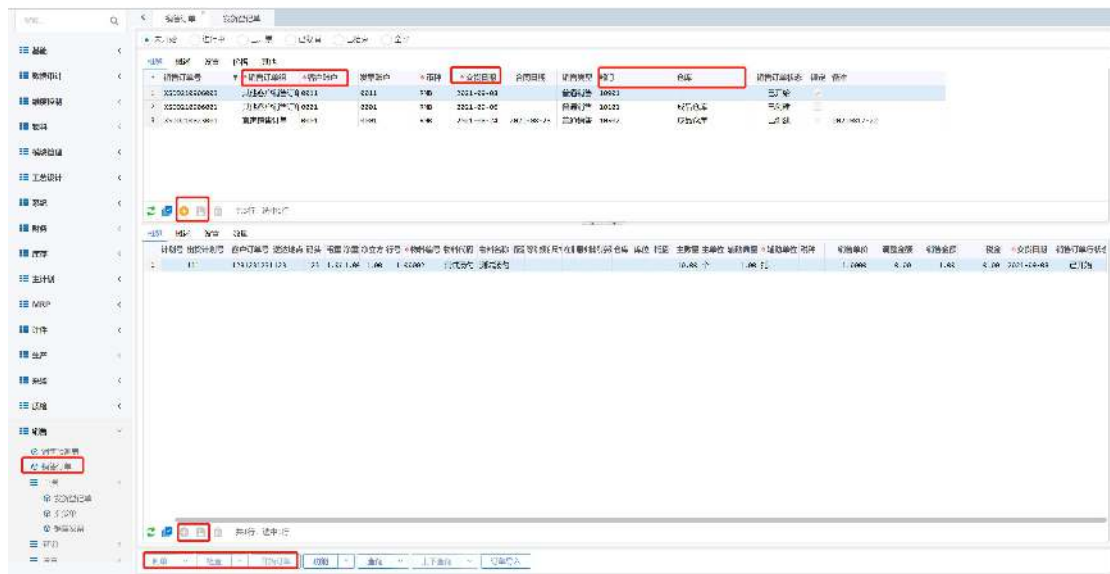
步骤二：下表点击 “功能” 按钮，选择提取。

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：



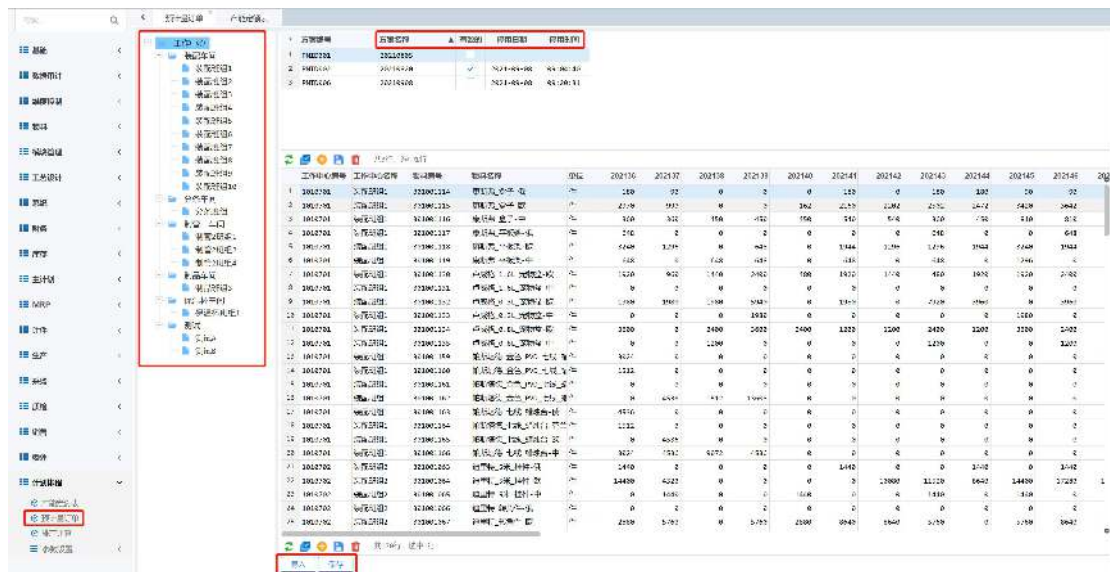
步骤一：上表点击 “” 按钮创建销售订单，并且按实际填写销售订单组、客户账户、交货日期、部门、仓库，然后点击 “” 进行保存。

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

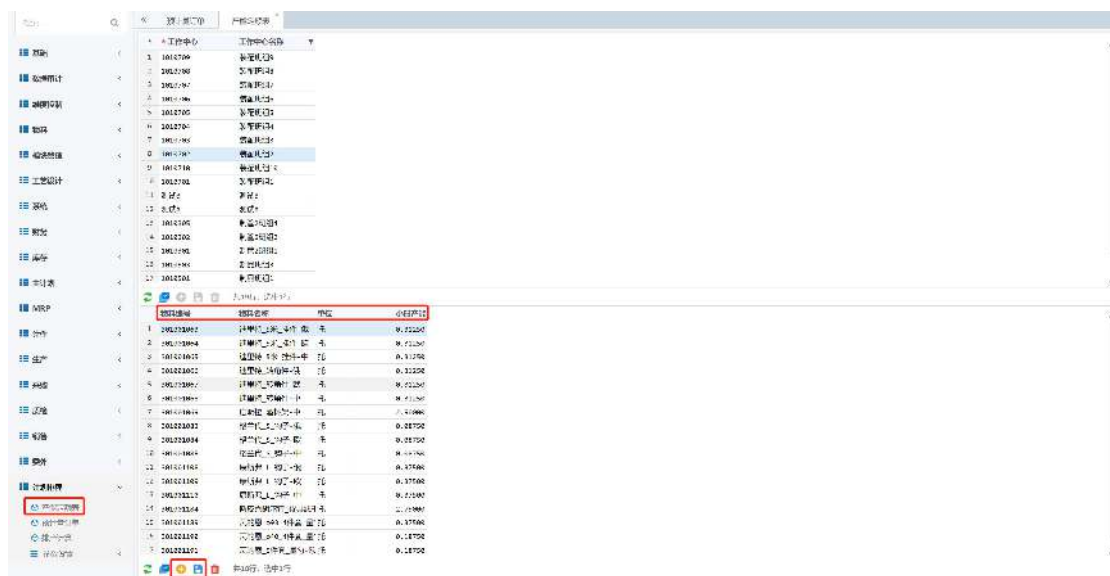


➤ 步骤一：上表点击 “+” 按钮创建销售订单，并且按实际填写方案名称、停用日期、

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。

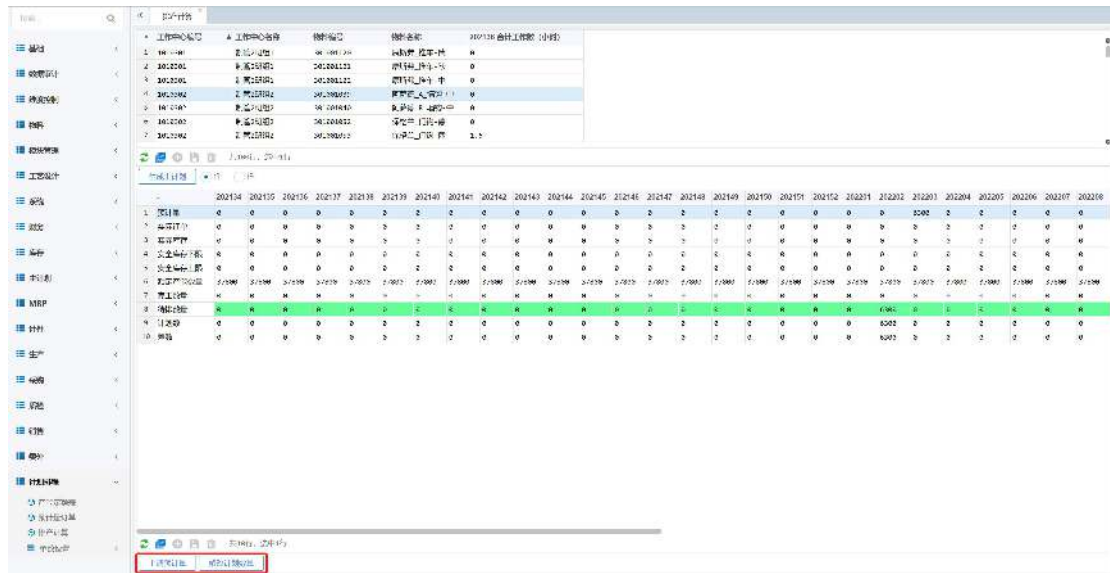
(3) 额定产能维护的操作流程：



➤ 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。

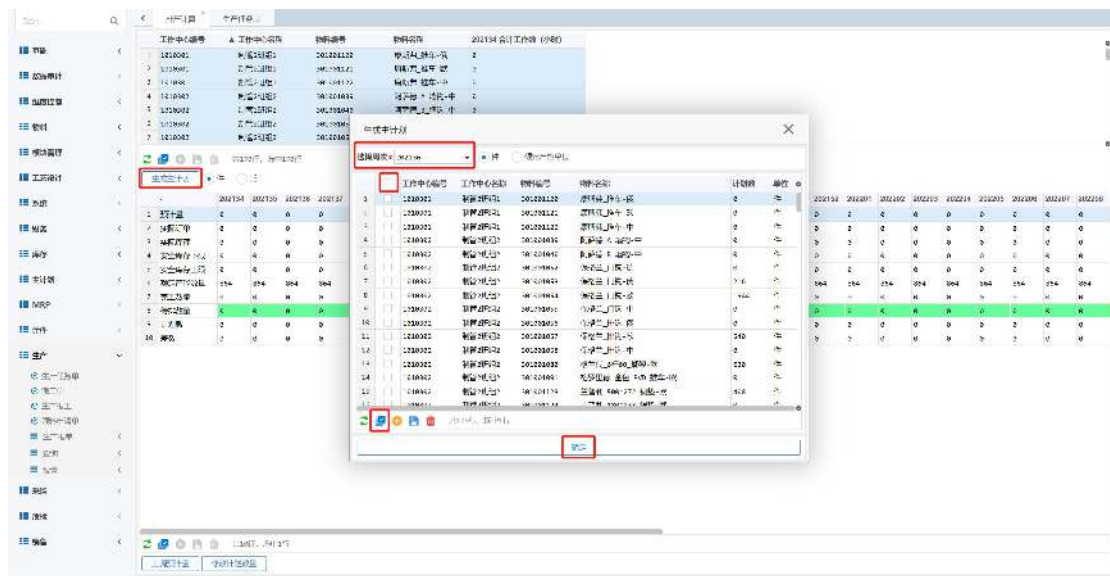
(4) 排产计算的操作流程：



The screenshot displays a software interface for production planning. It features a top navigation bar with icons for different functions. Below this is a table with columns representing dates from 202134 to 202208. The rows contain various production metrics, including '计划量' (Plan Quantity), '实际量' (Actual Quantity), and '库存量' (Inventory Quantity). A red box highlights the '计划量' column, and another red box highlights the '实际量' column.

- 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。

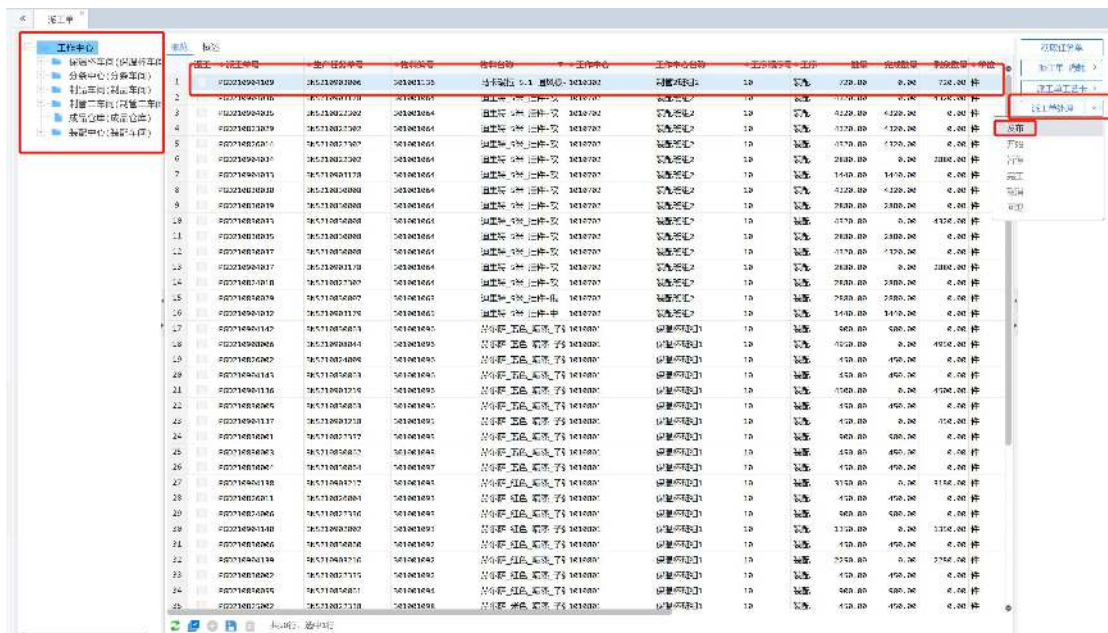
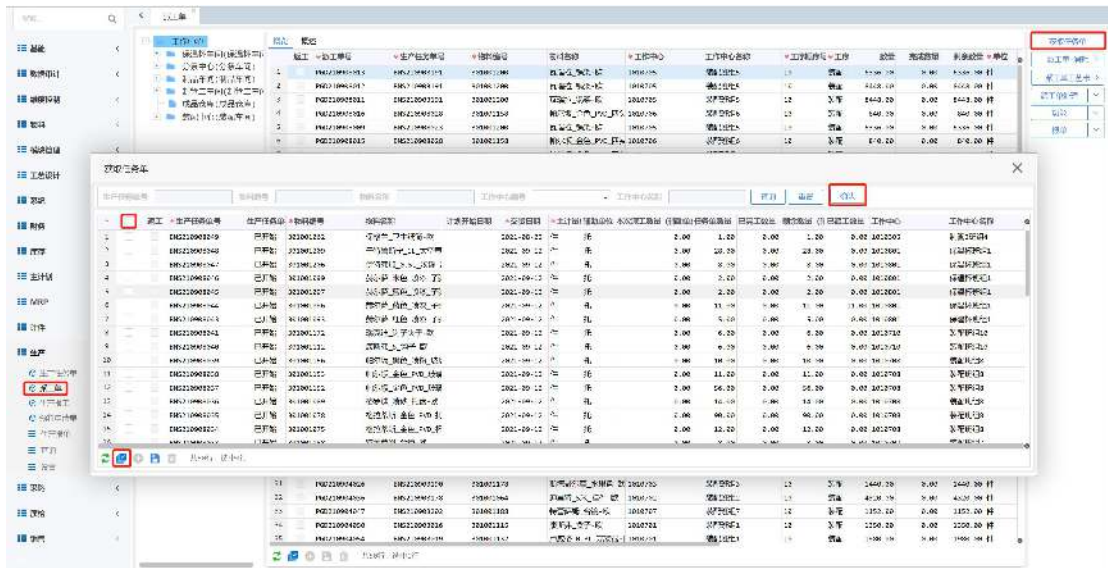
(5) 主计划的操作流程：



The screenshot displays a software interface for production planning. It features a top navigation bar with icons for different functions. Below this is a table with columns representing dates from 202134 to 202208. The rows contain various production metrics, including '计划量' (Plan Quantity), '实际量' (Actual Quantity), and '库存量' (Inventory Quantity). A red box highlights the '生成主计划' button, and another red box highlights the '确定' button.

- 步骤一：排产计算界面，点击“生成主计划”按钮。

(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：

The screenshot shows a software window titled "采购订单" (Purchase Order). The main area contains a table with columns: 检验单号 (Inspection No.), 产品名称 (Product Name), 处置措施 (Disposal Measure), 检验日期 (Inspection Date), 检验人 (Inspector), 备注 (Remarks), and 状态 (Status). The table has two rows of data. Below the table, there are buttons for "保存" (Save), "取消" (Cancel), and "删除" (Delete). At the bottom, there are buttons for "确认制单" (Confirm Order) and "过账" (Post). The sidebar on the left contains various menu items, including "采购管理" (Purchase Management) and "采购订单" (Purchase Order).

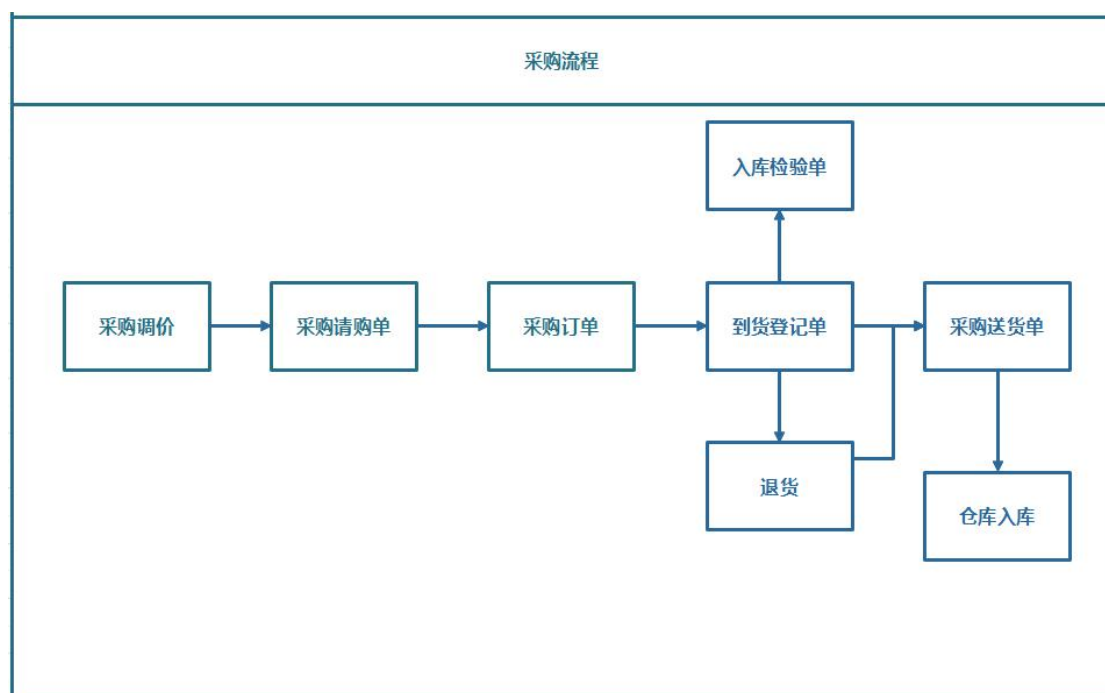
步骤一：上表点击 “ ” 按钮，填写检验单号、产品名称、处置措施，然后点击 “ ” 进行保存。

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。

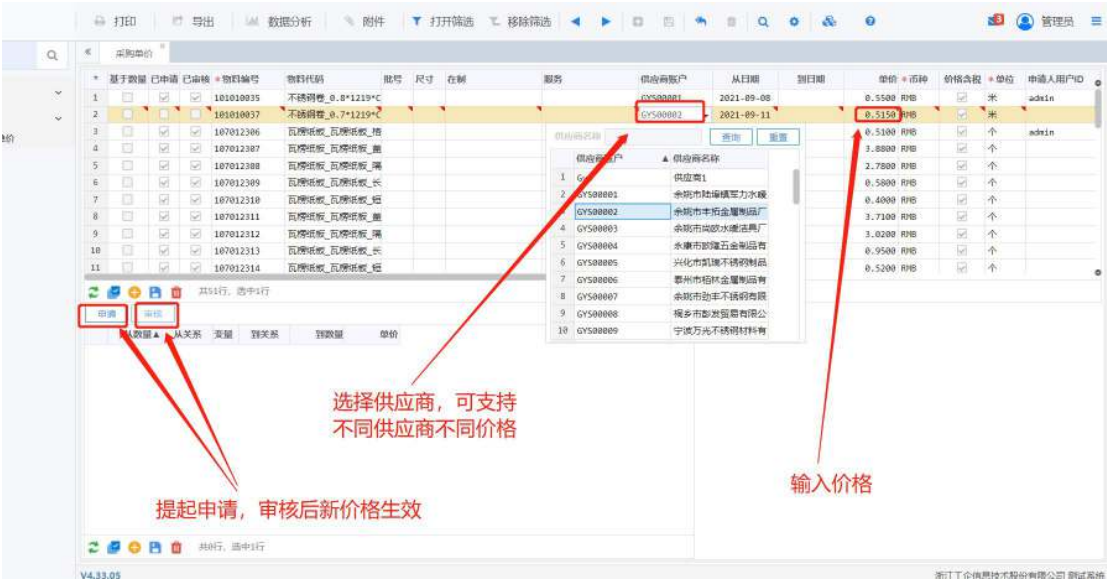
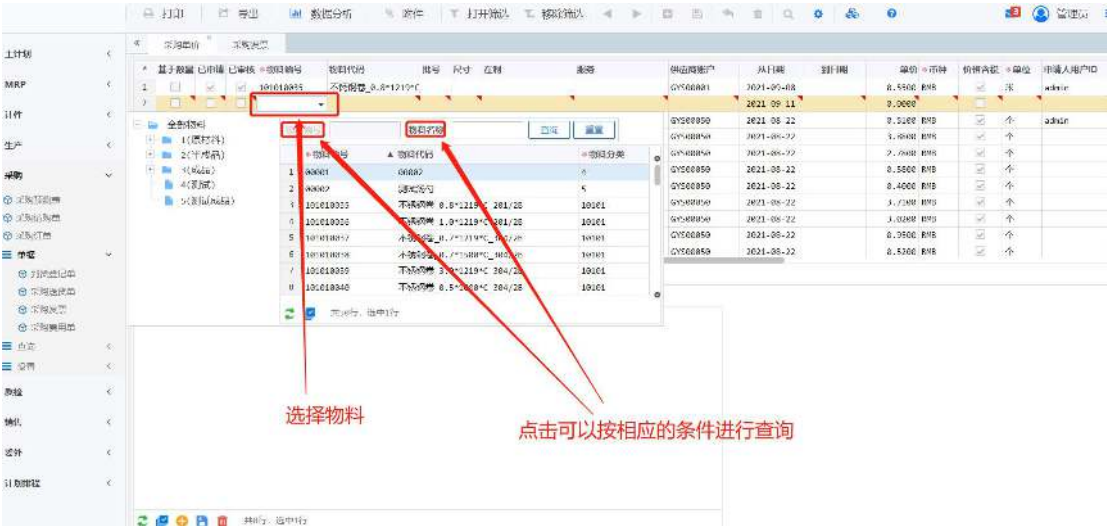
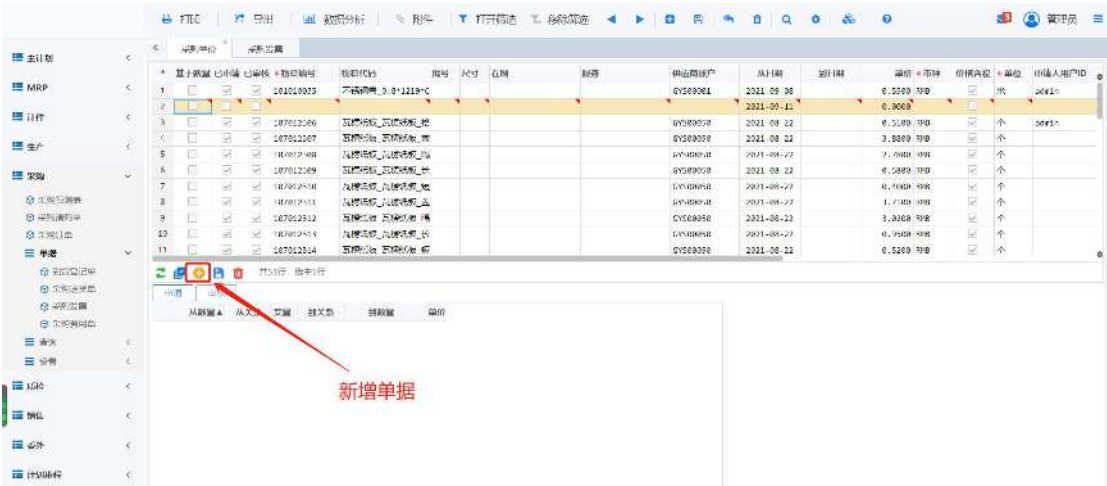
步骤三：部门主管查阅之后点击 “会签” 按钮。

步骤四：会签完成后，依次点击确认制单、过账。

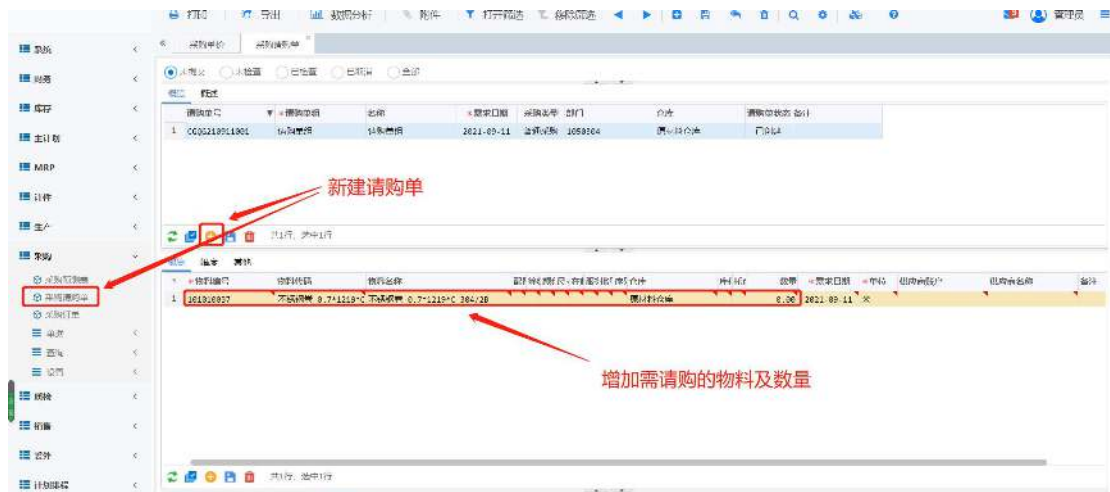
四、采购管理



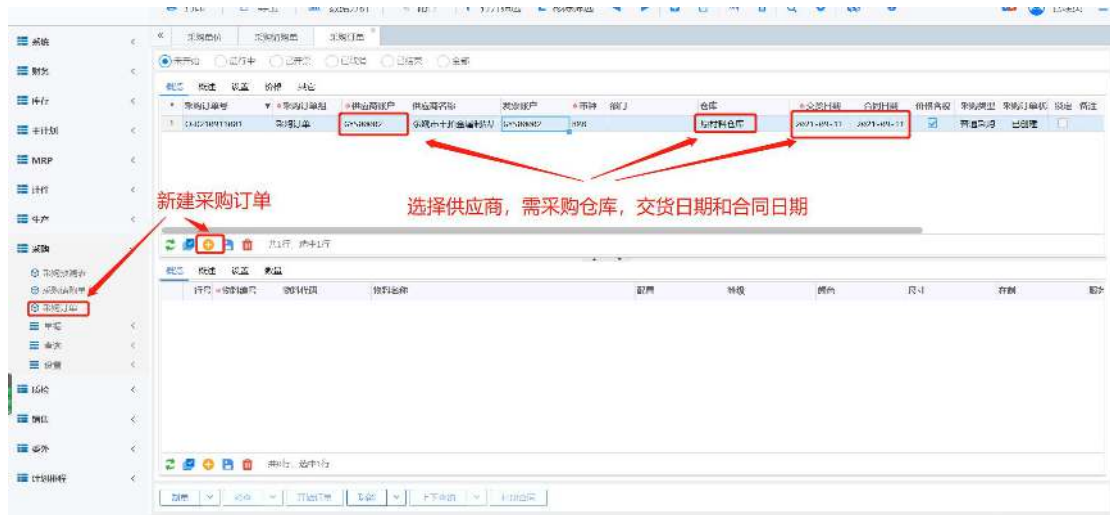
一，采购单价。
设置物料进价。

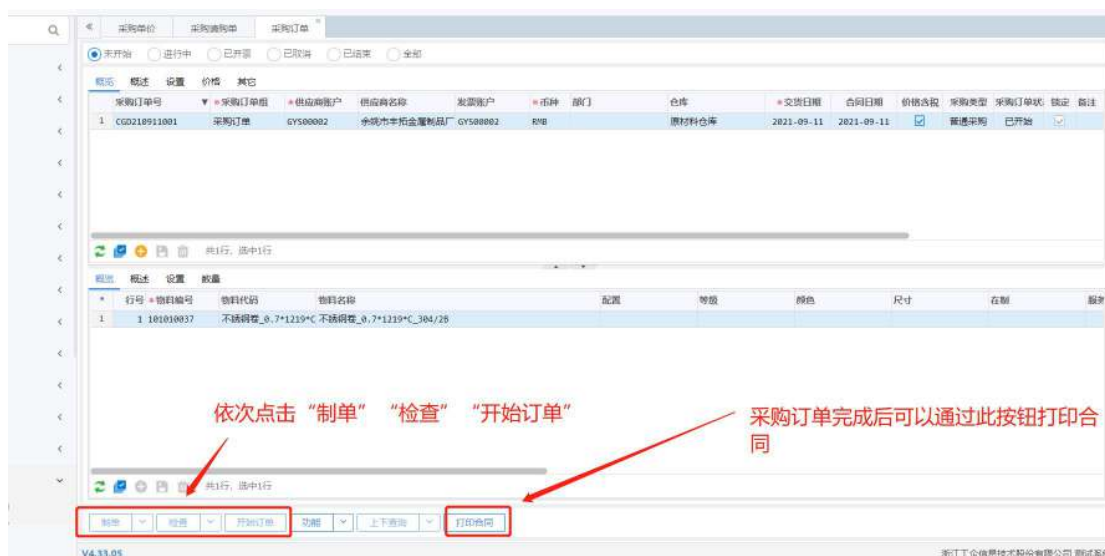
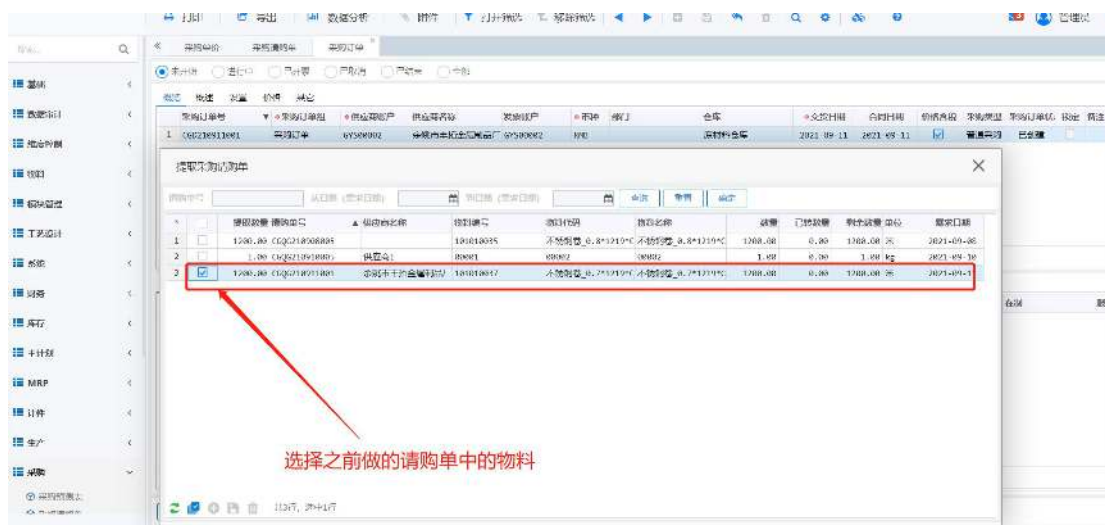
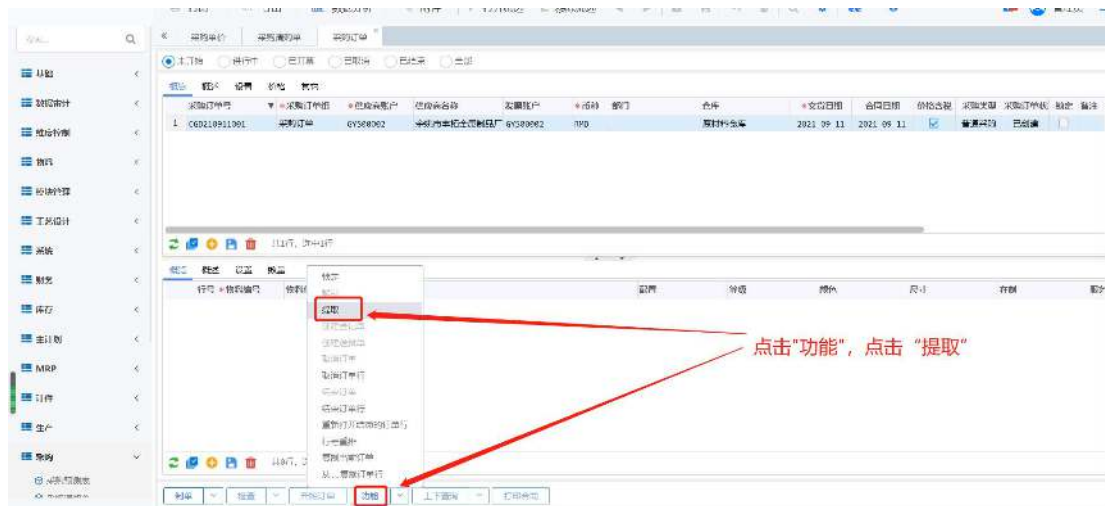


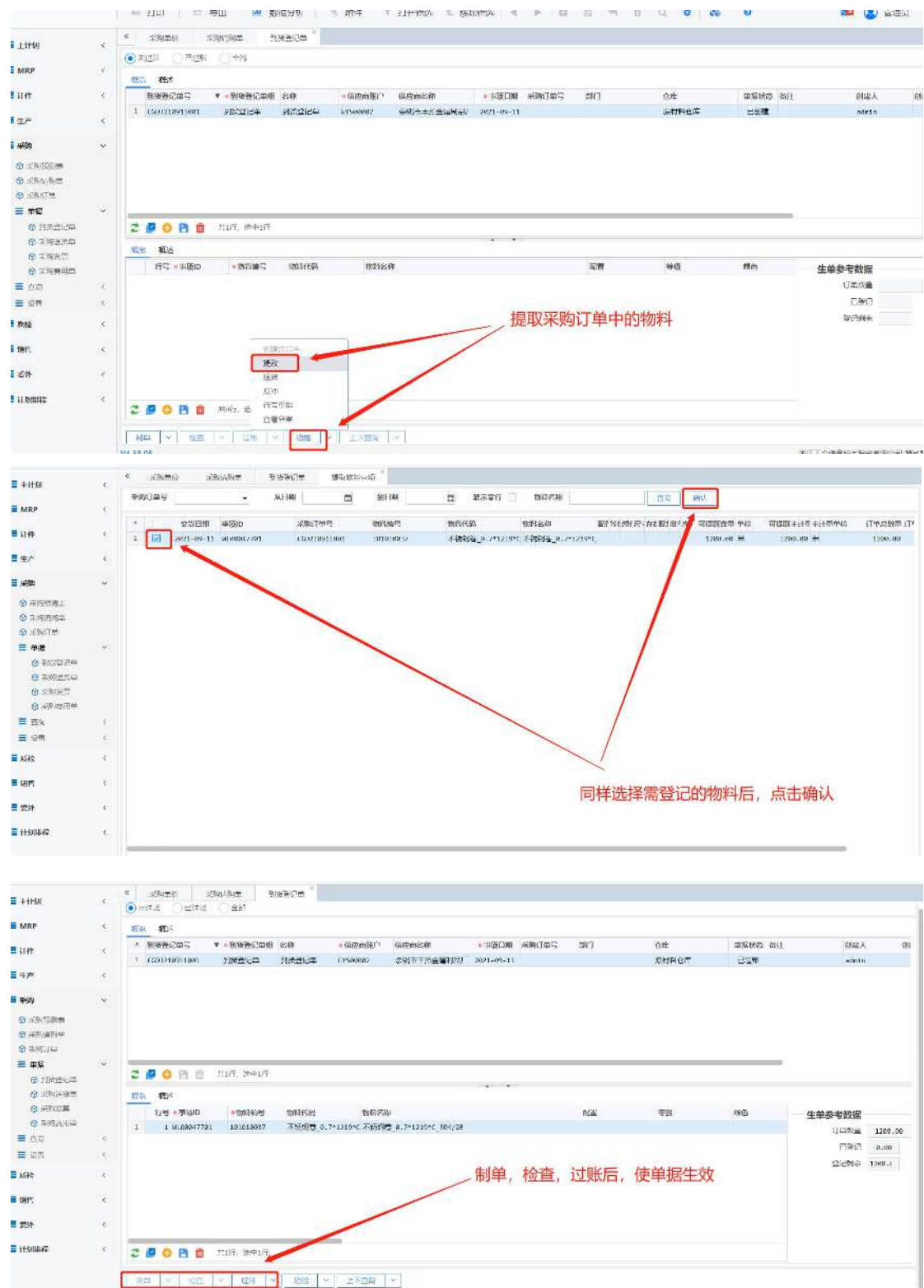
二，请购单。
对需求物料提成要货申请。



三，采购订单。

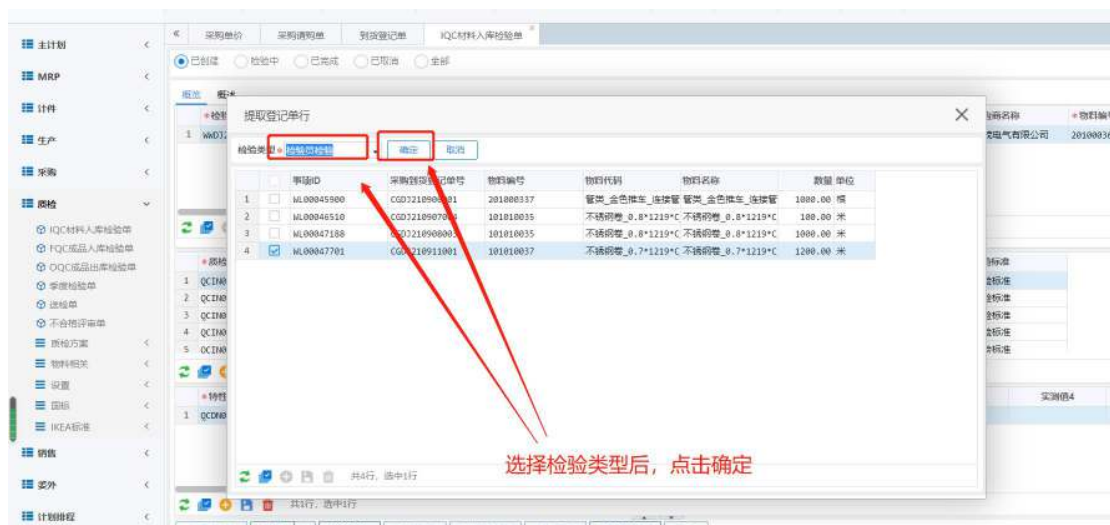
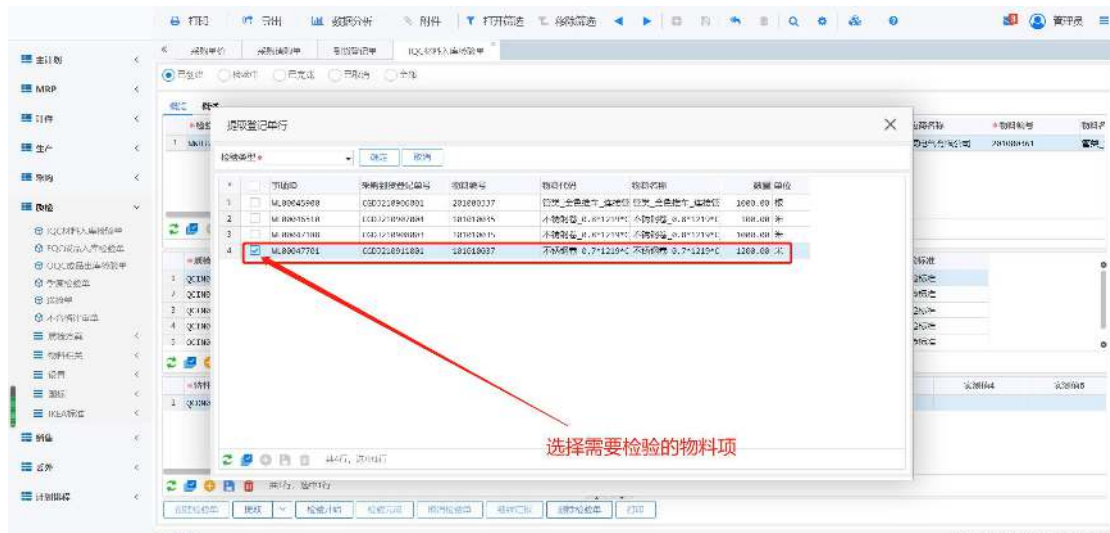


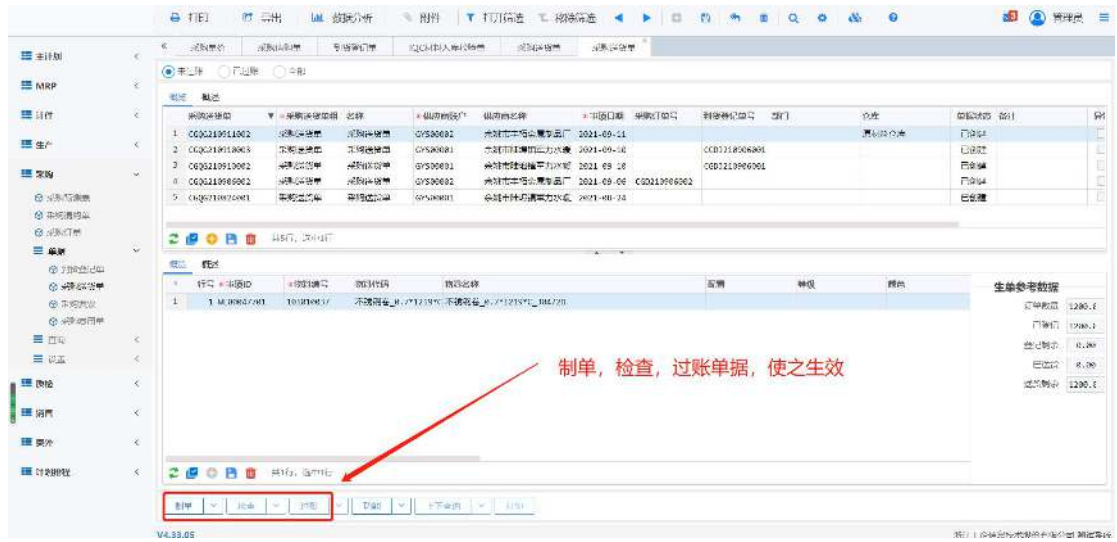




五，入库检验单。

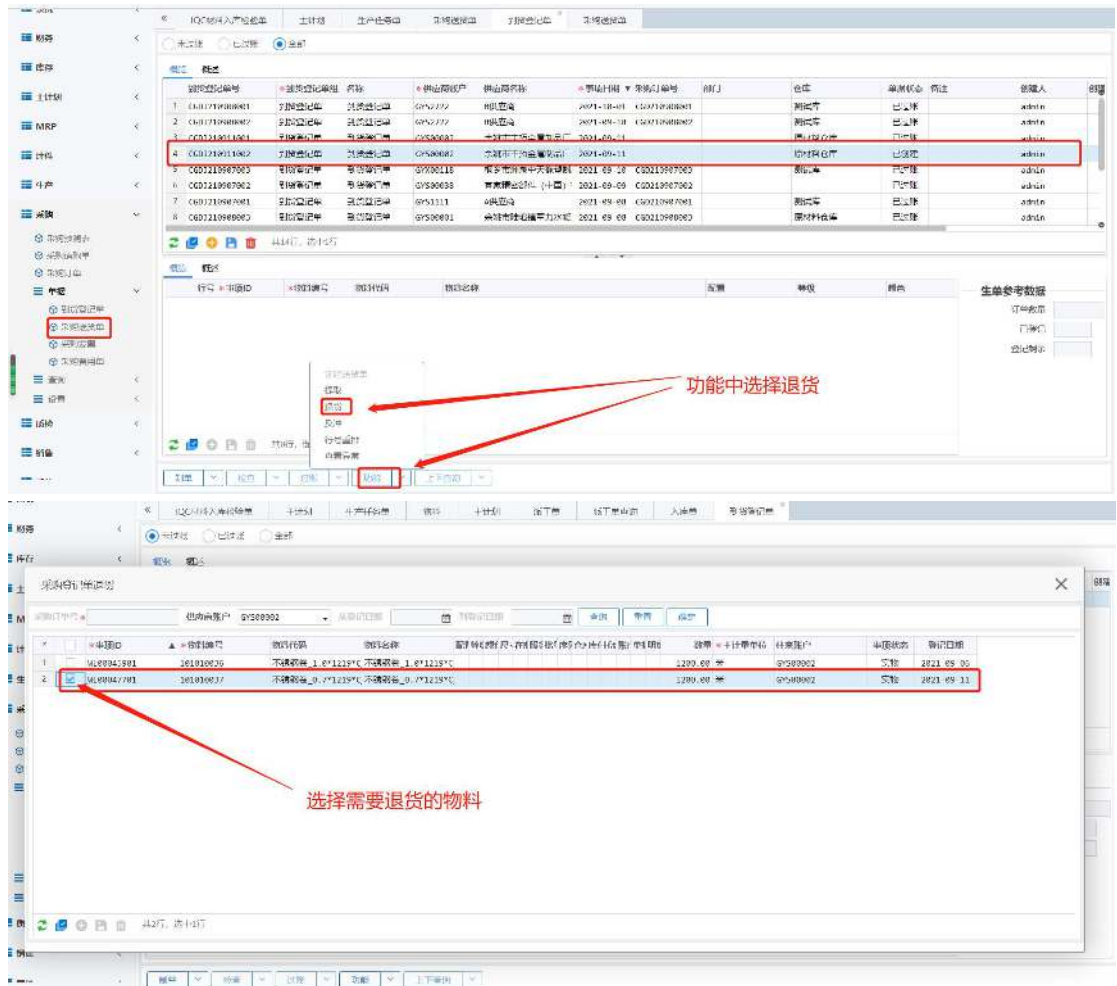
供应商到货，我们在物料登记后，需对到货商品进行质量检验。

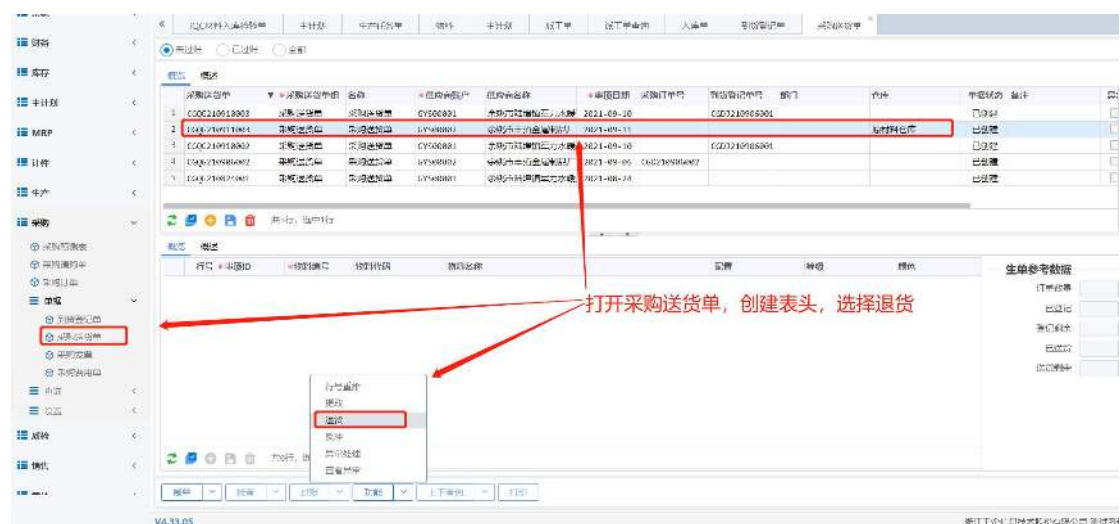
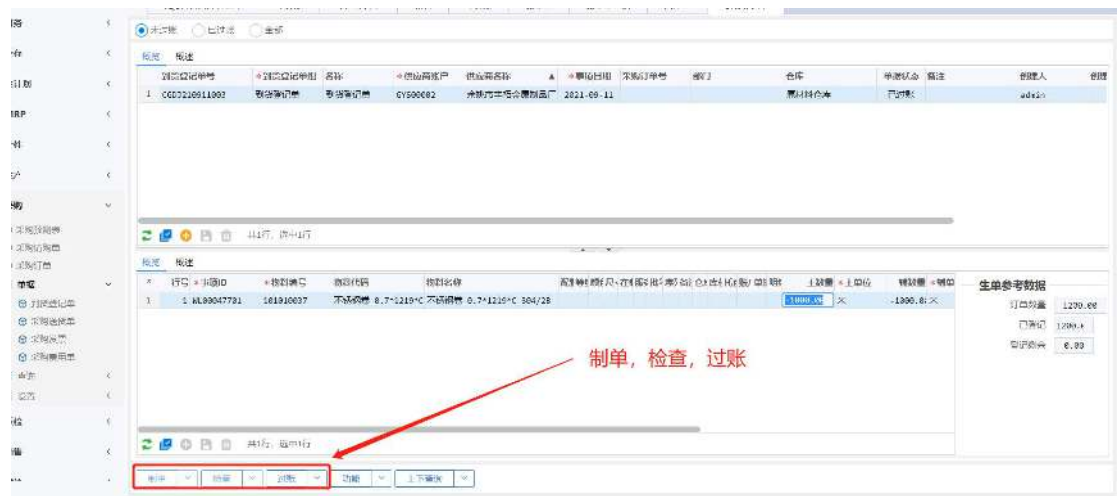
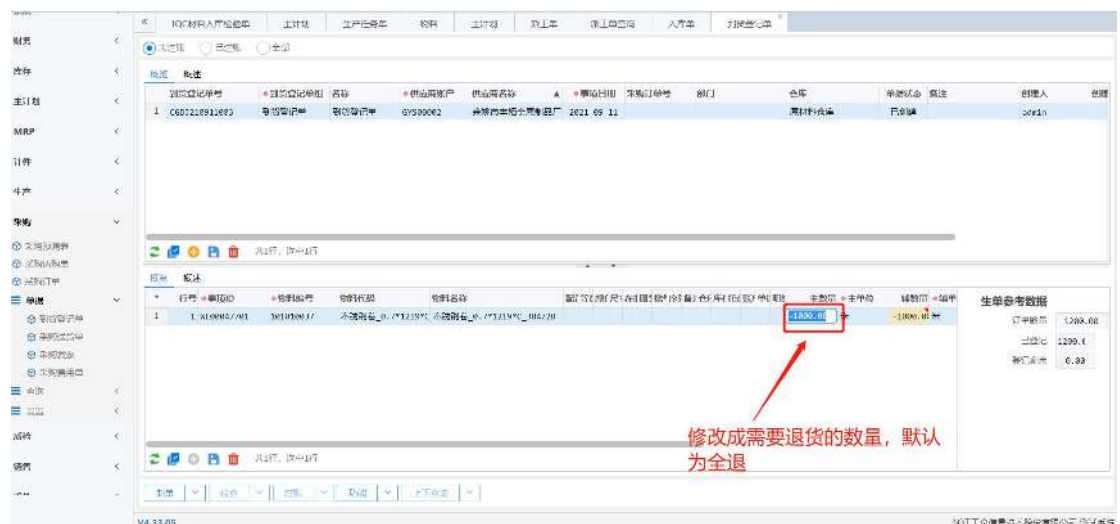


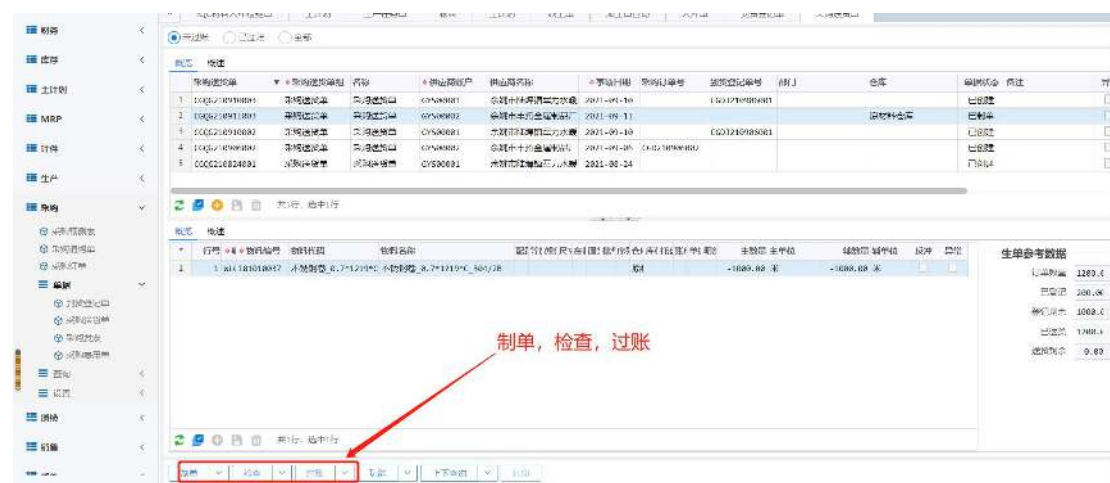
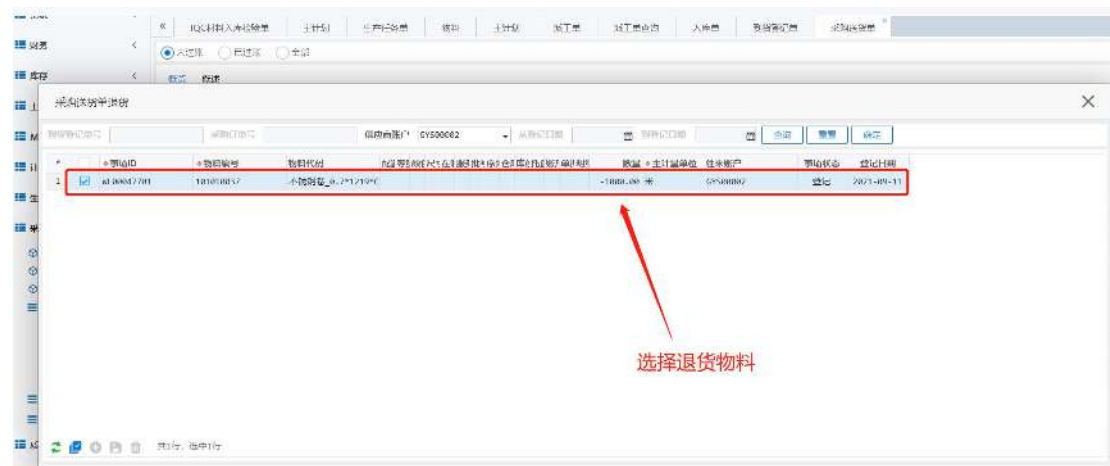


七、退货处理。

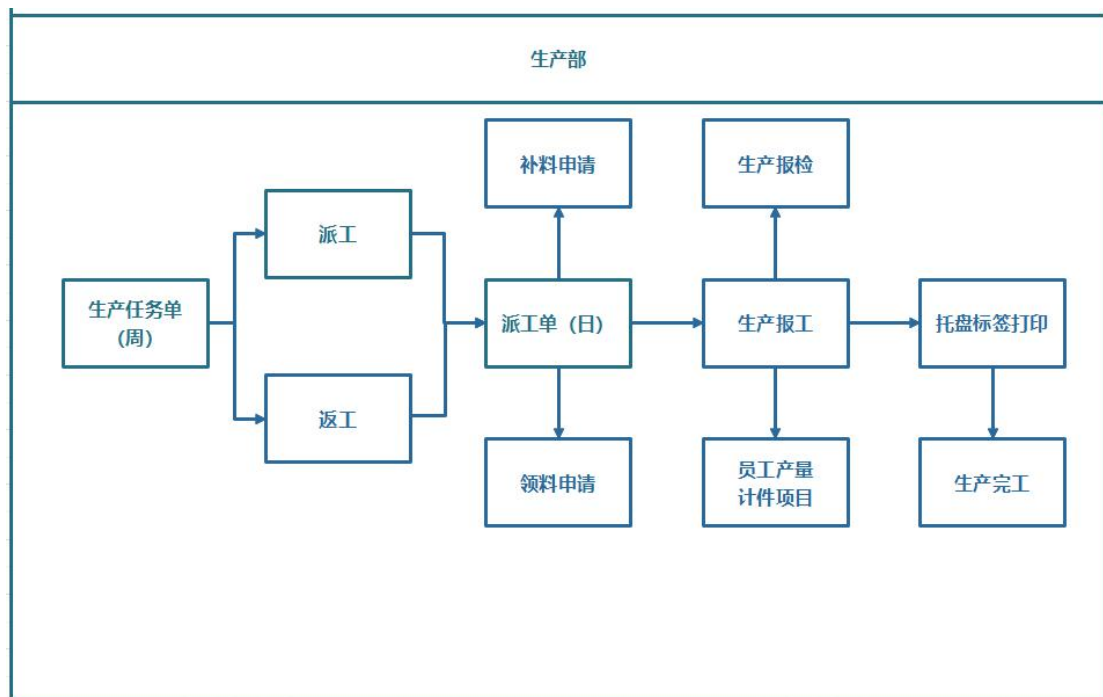
在采购送货单中新增一个单据, 去提取中选择需要退货的物料。







五、生产管理



一，任务单

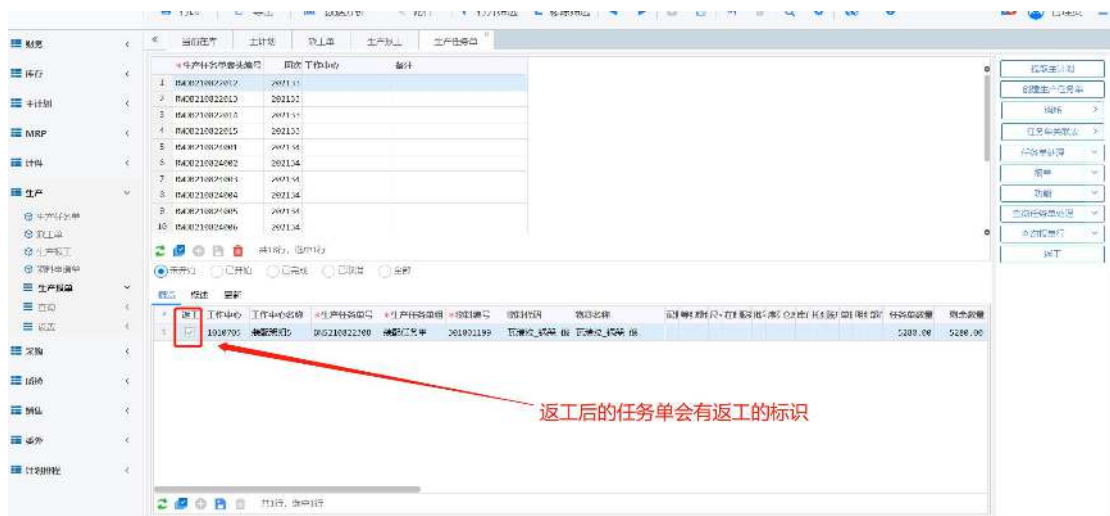
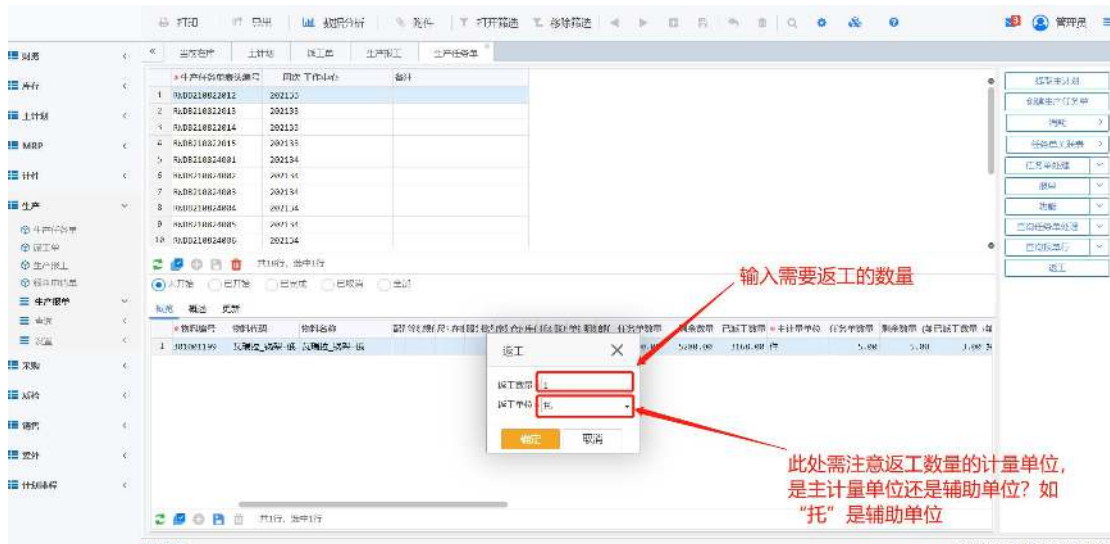
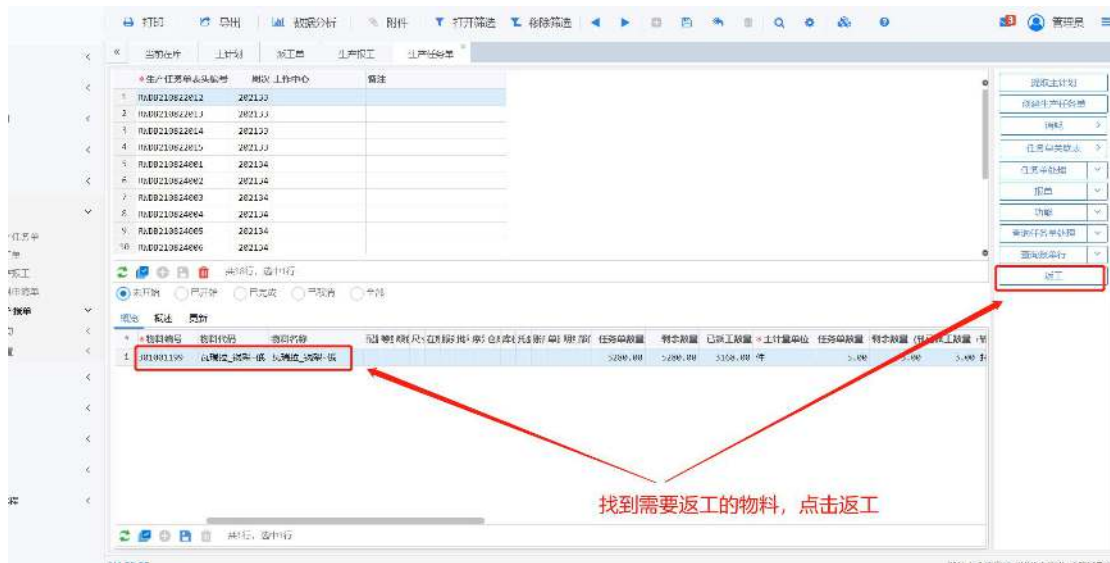
1.1 派工单

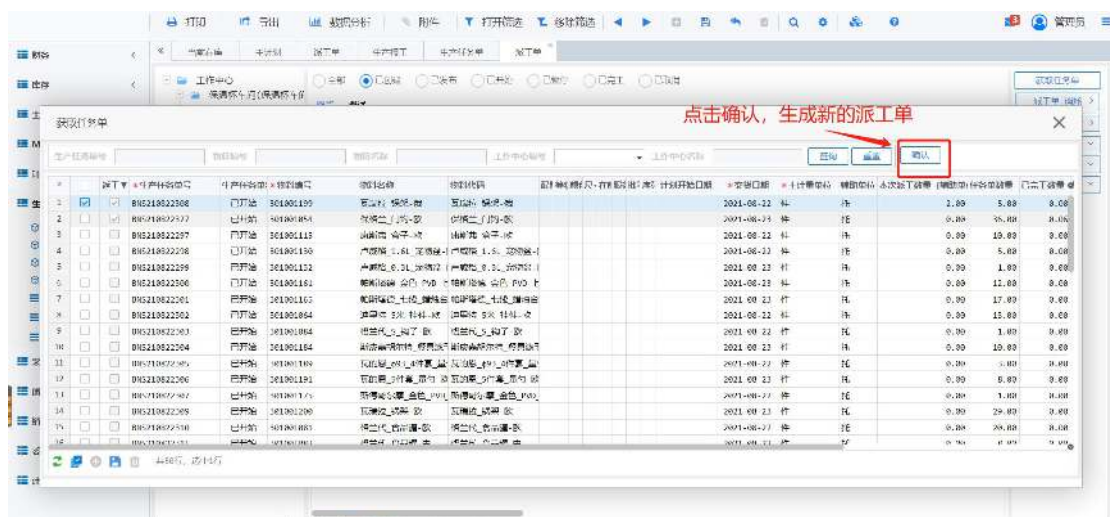
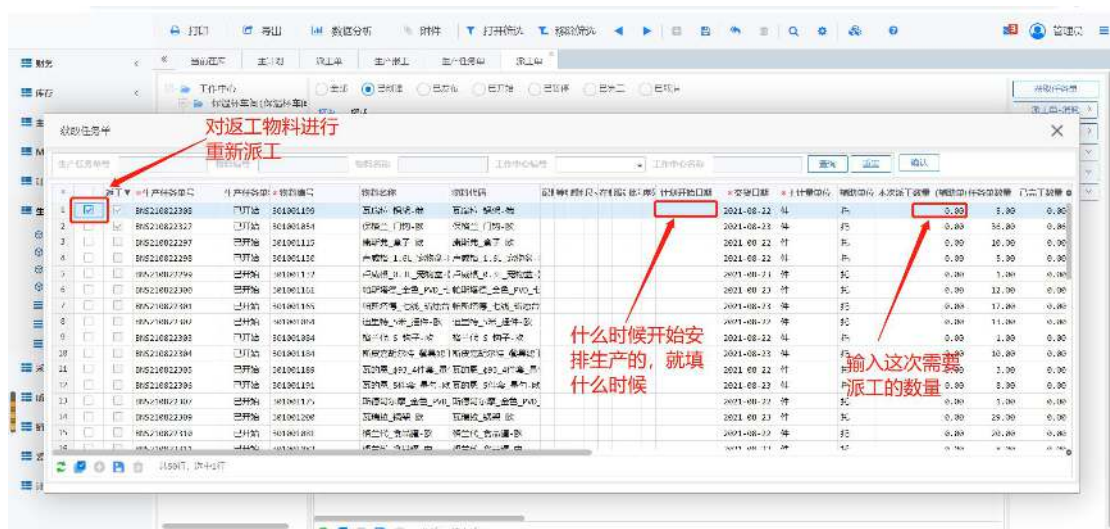
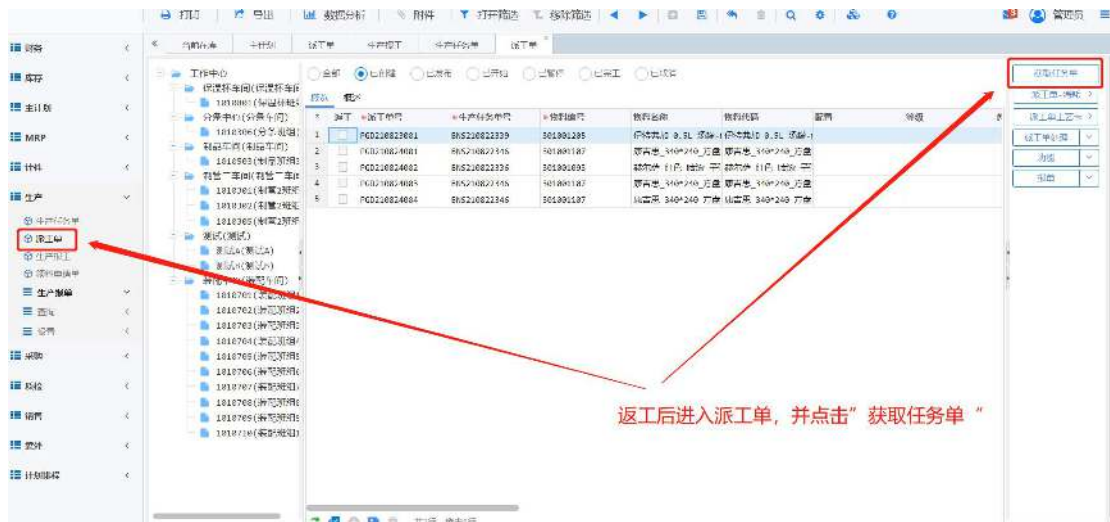
计划部根据任务需求依次下达主计划，生产任务单和派工单。生产部门需根据派工单的任务数来进行生产。

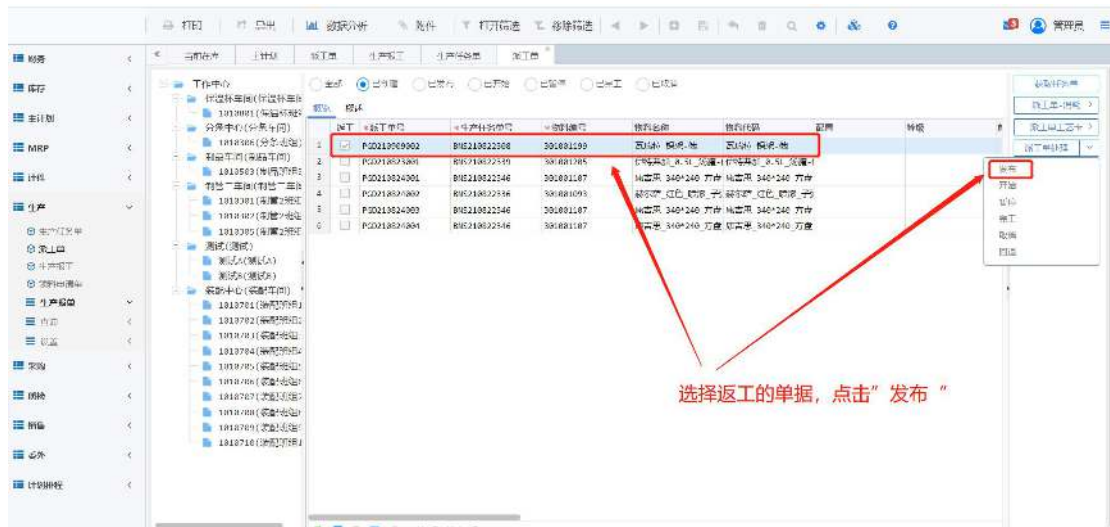
生产报工	派工单	生产任务单	主计划	派工单	生产任务单	主计划	生产任务单	完成数量	未完成数量
任务数量	完成数量	未完成数量							
物料编号	物料名称	工作中心	工作中心名称	工单数量	工单	数量	数量	数量	数量
301001200	塑料杯-白色-10L	1010705	注塑车间5	10	10	6336.00	0.00	6336.00	0.00
301001202	塑料杯-白色-10L	1010706	注塑车间6	10	10	3240.00	0.00	3240.00	0.00
301001197	塑料杯-白色-10L	1010706	注塑车间6	10	10	1920.00	0.00	1920.00	0.00
301001187	塑料杯-白色-10L	1010703	注塑车间3	10	10	3600.00	0.00	3600.00	0.00
301001078	塑料杯-白色-10L	1010703	注塑车间3	10	10	4536.00	0.00	4536.00	0.00
301001190	塑料杯-白色-10L	1010702	注塑车间2	10	10	1158.00	0.00	1158.00	0.00
301001073	塑料杯-白色-10L	1010707	注塑车间7	10	10	1200.00	0.00	1200.00	0.00
301001115	塑料杯-白色-10L	1010701	注塑车间1	10	10	1170.00	0.00	1170.00	0.00
301001152	塑料杯-白色-10L	1010708	注塑车间8	10	10	8064.00	0.00	8064.00	0.00
301001075	塑料杯-白色-10L	1010708	注塑车间8	10	10	2520.00	0.00	2520.00	0.00
301001172	塑料杯-白色-10L	1010710	注塑车间10	10	10	3360.00	0.00	3360.00	0.00
301001112	塑料杯-白色-10L	1010710	注塑车间10	10	10	7056.00	0.00	7056.00	0.00
301001130	塑料杯-白色-10L	1010302	注塑车间2	10	10	2880.00	0.00	2880.00	0.00
301001058	塑料杯-白色-10L	1010305	注塑车间3	10	10	540.00	0.00	540.00	0.00
301001107	塑料杯-白色-10L	1010503	注塑车间3	10	10	2700.00	0.00	2700.00	0.00
301001209	塑料杯-白色-10L	1010801	注塑车间1	10	10	1440.00	0.00	1440.00	0.00
301001200	塑料杯-白色-10L	1010705	注塑车间5	10	10	8448.00	0.00	8448.00	0.00
301001149	塑料杯-白色-10L	1010706	注塑车间6	10	10	960.00	0.00	960.00	0.00
301001197	塑料杯-白色-10L	1010706	注塑车间6	10	10	1920.00	0.00	1920.00	0.00
301001178	塑料杯-白色-10L	1010703	注塑车间3	10	10	1800.00	0.00	1800.00	0.00
301001078	塑料杯-白色-10L	1010703	注塑车间3	10	10	4536.00	0.00	4536.00	0.00
301001180	塑料杯-白色-10L	1010702	注塑车间2	10	10	2880.00	0.00	2880.00	0.00
301001073	塑料杯-白色-10L	1010707	注塑车间7	10	10	1600.00	0.00	1600.00	0.00
301001115	塑料杯-白色-10L	1010701	注塑车间1	10	10	1350.00	0.00	1350.00	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。



领料申请单										
生产报工										
托盘标签输出										
生产报检										

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

领料申请单-创建

物料类型	申请单号	申请单组	工作中心	工作中心名称	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	装配班组2	PGD210906001	2021-09-10	已创建		

确定

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

在制	服务	型号	序列	仓库	库位	托盘	数量	领取数量	未领数量	即领数量	单位
1							25200.00	0.00	0.00	0.00	片
2							2.00	0.00	0.00	0.00	个
3							4.00	0.00	0.00	0.00	个
4							12600.00	0.00	0.00	0.00	个
5							72.00	0.00	0.00	0.00	个
6							72.00	0.00	0.00	0.00	个
7							12600.00	0.00	0.00	0.00	个
8							12600.00	0.00	0.00	0.00	个

领料申请单

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

行号	物料编号	物料名称	数量	领取数量	未领数量	即领数量	单位	补领原因
1	1010000798	瓦瑞拉 锅架-欧	25200.00	0.00	25200.00	0.00	片	
2	1010012531	瓦瑞拉 锅架-欧	7.00	0.00	7.00	0.00	个	
3	1010012482	瓦瑞拉 锅架-欧	4.00	0.00	4.00	0.00	个	
4	1010012483	瓦瑞拉 锅架-欧	12600.00	0.00	12600.00	0.00	个	
5	1010012515	瓦瑞拉 锅架-欧	72.00	0.00	72.00	0.00	个	
6	1010012516	瓦瑞拉 锅架-欧	72.00	0.00	72.00	0.00	个	
7	1010000024	赫尔萨 红色 喷漆	12600.00	0.00	12600.00	0.00	个	
8	1010000007	伊特弗加 0.5L 漆	12600.00	0.00	12600.00	0.00	个	
9	1010000149	格拉蒂斯 金色 PV	12600.00	0.00	12600.00	0.00	个	
10	1010000130	奥勒比 绿色 面粉	72.00	0.00	72.00	0.00	个	

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。

可根据工作中心，物料名称筛选物料

选择参与生产的人员

下图为添加工作人员界面

此处打勾，可以将人员全部选中

打勾表示选择了这些人员

选择员工工资计算方式，计件还是计时

如列表中没有要选择的员工，可以通过增加员工来进行添加

下图为“增加员工”界面。

工作中心 装配班组5 工序 装配

生产任务单号 PGD210909002

开始时间 1969-12-31

打包 上一頁 下一頁

派工数 报工数 报检数

开始 完工 查看工艺文件

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

生产任务单号 PGD210909002

开始时间 2021-09-10 10:04:5

打包 贴照片纸 自动折盒

上一頁 第1页/共2页 下一頁

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

生产任务单号 PGD210909002

开始时间 2021-09-10 10:04:5

打包 贴照片纸 自动折盒

上一頁 第1页/共2页 下一頁

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

序号	物料编号	物料名称	数量	单位	辅助数量	辅助单位	计划开始日期	返工
1	39001	301001199 瓦楞拉 钢架-俄	3168.00	件	3.00	托		
2	30002	301001100 瓦楞拉 钢架-俄	3112.00	件	2.00	托		

员工编号	姓名	岗位
1001	张子兴	新管2车间主任
1231	周安东	
1457	胡仁富	
3075	郭洪文	
3675	郭小波	
4048	李凤彩	
4073	赵安晚	
4112	张文君	新管二班班长
4154	李丁祥	
4274	李福荣	
4284	李月兰	
4463	依恩德	
4485	方永波	
4528	杨亮春	
4550	沈炳德	
50029	宋静雯	

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

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

生产出品后, 点击报工

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

打印 打印 打印

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

1 2 3

4 5 6

7 8 9

0 *

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	肖光染	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 10:04:55 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

打印 打印 打印

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

点“确定”可以打印出托盘标签

INFO

已报工，是否自动打印标签?

确定 取消

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	肖光染	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 10:04:55 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

打印 打印 打印

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

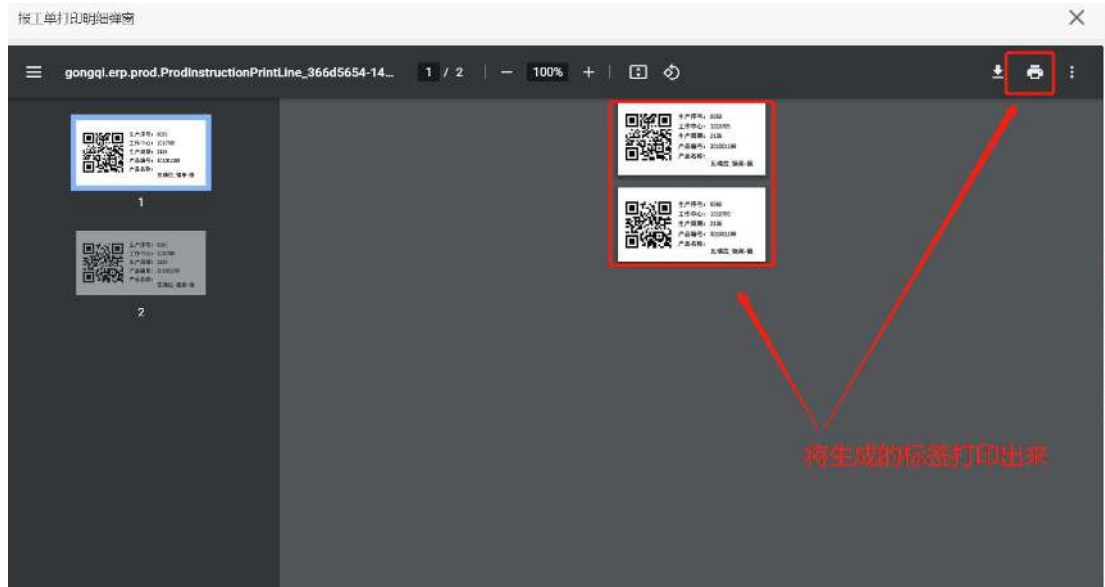
报检数量 2.00

周次 2136

确认

关联生产的周次

派工单号	姓名	考勤类型	计件项目编号
1 PGD210909002	储国利	计件	JJXM0001
2 PGD210909002	肖光染	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



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

主页

派工单查询

生产报工

托盘标签输出

生产报检

派工单号

输入派工单号

工作中心

选择

选择派工单查询，可以看到派工的状态，“已创建”的派工单是无法报工的，需先发布派工单才能做后续操作

查询

刷新

打印

导出

删除

重置

派工单状	工作中心	工作中心名称	派工单号	物料编号	物料名称	数量	完成数量	报检数量	合格数量	实际开始日期时间	实际结束日期时间
1	已开始	1010705	装配班组5	PGD210909002	301001199	瓦瑞拉 钢架-俄	2112.00	0.00	2112.00	0.00	2021-09-10 10:04:5
2	已开始	1010705	装配班组5	PGD210909001	301001199	瓦瑞拉 钢架-俄	3168.00	0.00	2112.00	0.00	2021-09-09 15:36:2
3	已完工	1010702	装配班组2	PGD210906002	301001040	阿萨德_B_墙钩-中	18900.00	18900.00	18900.00	0.00	2021-09-06 15:55:4 2021-09-06 16:20
4	已完工	1010702	装配班组2	PGD210906001	301001040	阿萨德_B_墙钩-中	12600.00	12600.00	12600.00	0.00	2021-09-06 15:26:1 2021-09-06 16:15
5	已创建	1010503	制品班组3	PGD210824004	301001107	康吉思_340*240_0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
6	已创建	1010503	制品班组3	PGD210824003	301001107	康吉思_340*240_1890.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
7	已创建	1010801	保温杯班组1	PGD210824002	301001093	赫尔萨_红色_喷漆900.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
8	已创建	1010503	制品班组3	PGD210824001	301001107	康吉思_340*240_0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
9	已创建	1010801	保温杯班组1	PGD210823001	301001205	伊特弗加_0.5L_深1080.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
10	已开始	1010503	制品班组3	PGD210822072	301001107	康吉思_340*240_15.00	0.00	0.00	19.00	0.00	2021-08-26 08:40:5
11	已发布	1010801	保温杯班组1	PGD210822069	301001206	伊特弗加_0.5L_深5.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
12	已发布	1010708	装配班组8	PGD210822067	301001075	格拉蒂斯_金色_PV 7.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
13	已开始	1010305	制管2班组4	PGD210822061	301001050	保格兰_马桶刷-欧 2.00	1.00	1.00	0.00	0.00	2021-08-24 17:20:0
14	已开始	1010305	制管2班组4	PGD210822060	301001060	保格兰_卫生纸卷5.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2021-09-06 16:26:3
15	已完工	1010302	制管2班组2	PGD210822059	301001054	保格兰_门钩-欧 13.00	13.00	13.00	13.00	0.00	2021-09-09 15:22:5 2021-09-09 15:23
16	已开始	1010708	装配班组8	PGD210822056	301001078	格拉蒂斯_金色_PV 41.00	0.00	0.00	50.00	0.00	2021-08-28 16:49:4
17	已开始	1010707	装配班组7	PGD210822055	301001042	奥格宁_面包屑-欧 20.00	0.00	0.00	15.00	0.00	2021-08-28 13:42:4
18	已发布	1010707	装配班组7	PGD210822054	301001046	奥勒比_绿色_喷粉 1.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
19	已开始	1010305	制管2班组4	PGD210822053	301001062	保格兰_卫生纸筒-2.00	0.00	0.00	0.00	0.00	2021-09-06 16:26:4
20	已发布	1010706	装配班组6	PGD210822052	301001141	梅多通_通风片-欧 3.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
21	已发布	1010706	装配班组6	PGD210822051	301001197	微勒沃达德_喷漆10.00	0.00	0.00	0.00	0.00	
22	已发布	1010705	装配班组5	PGD210822049	301001200	瓦瑞拉 钢架-欧 6.00	0.00	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。

入库单

当前在库

托盘标签输出

主页

派工单查询

生产报工

托盘标签输出

生产报检

派工单号

工作中心

选择

物料编号

查询

打印标签

补打标签

派工单号	工作中心	工作中心名称	工序	批号	派工单号	物料编号	物料名称	辅助单位	数量 (辅助单位)	完成数量 (辅助单位)	报检数量 (辅助单位)	辅助单
1	已开始	1010701	装配班组1	装配	PGD210822019	301001165	帕斯塔德 七线 托	6.00	5.00	0.00	3.00	0.00
2	已发布	1010701	装配班组1	装配	PGD210822021	301001161	帕斯塔德 金色 PV 托	5.00	0.00	0.00	0.00	0.00
3	已发布	1010701	装配班组1	装配	PGD210822030	301001132	卢威格 0.3L 完卷 托	1.00	0.00	0.00	0.00	0.00
4	已开始	1010702	装配班组2	装配	PGD210822044	301001191	瓦的恩 5件套 量 托	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00
5	已发布	1010702	装配班组2	装配	PGD210822045	301001184	斯皮嘉胡尔特 餐 托	10.00	0.00	0.00	0.00	0.00
6	已发布	1010703	装配班组3	装配	PGD210822047	301001175	斯德哥尔摩 金色 托	1.00	0.00	0.00	0.00	0.00
7	已发布	1010705	装配班组5	装配	PGD210822049	301001200	瓦瑞拉 锅架-欧 托	6.00	0.00	0.00	0.00	0.00
8	已发布	1010706	装配班组6	装配	PGD210822051	301001197	微勤沃达德 碗碟 托	10.00	0.00	0.00	0.00	0.00
9	已发布	1010706	装配班组6	装配	PGD210822052	301001141	梅多迪 通风片-欧 托	3.00	0.00	0.00	0.00	0.00
10	已开始	1010305	制管2班组4	装配	PGD210822053	301001062	保格兰 卫生纸筒 托	2.00	0.00	0.00	0.00	0.00
11	已发布	1010707	装配班组7	装配	PGD210822054	301001046	奥勒比 绿色 喷粉 托	1.00	0.00	0.00	0.00	0.00
12	已开始	1010707	装配班组7	装配	PGD210822055	301001042	奥格宁 面包箱-欧 托	20.00	0.00	0.00	15.00	0.00
13	已开始	1010708	装配班组8	装配	PGD210822056	301001078	格拉蒂斯 金色 PV 托	41.00	0.00	0.00	50.00	0.00
14	已完工	1010302	制管2班组2	装配	PGD210822059	301001054	保格兰 门钩-欧 托	13.00	13.00	13.00	13.00	0.00
15	已开始	1010305	制管2班组4	装配	PGD210822060	301001060	保格兰 卫生纸卷 托	5.00	0.00	0.00	0.00	0.00
16	已开始	1010305	制管2班组4	装配	PGD210822061	301001050	保格兰 马桶刷-欧 托	2.00	1.00	1.00	1.00	0.00
17	已发布	1010708	装配班组8	装配	PGD210822067	301001075	格拉蒂斯 金色 PV 托	7.00	0.00	0.00	0.00	0.00
18	已发布	1010801	保温杯班组1	装配	PGD210822069	301001206	伊特弗加 0.5L 逐 托	5.00	0.00	0.00	0.00	0.00
19	已开始	1010503	制品班组3	装配	PGD210822072	301001107	康吉思 340*240 托	15.00	0.00	0.00	19.00	0.00
20	已创建	1010801	保温杯班组1	装配	PGD210823001	301001205	伊特弗加 0.5L 逐 托	3.00	0.00	0.00	0.00	0.00
21	已创建	1010503	制品班组3	装配	PGD210824001	301001107	康吉思 340*240 托	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
22	已创建	1010801	保温杯班组1	装配	PGD210824002	301001093	赫尔萨 红色 喷漆 托	2.00	0.00	0.00	0.00	0.00

V4.33.05

浙江企盛信息技术有限公司 测试部

主页	派工单查询	生产报工	托盘标签输出	生产报检
派工单号	工作中心	选择	物料编号	查询
打印标签	补打标签			

派工单号	物料编号	物料名称	辅助单位	数量 (辅助单位)	完成数量 (辅助单位)	报检数量 (辅助单位)	合格数量 (辅助单位)	待打数量 (辅助单位)	实际开始日期时间	实际结束日期时间
1	补打标签			0.00	0.00	2021-09-09 15:36:21				
2	补打标签			0.00	0.00	2021-09-10 10:04:15				

工作中心	派工单号	物料编号	物料名称	批号
1010705	PGD210809002	301001199	瓦瑞拉 锅架-俄	TPTQ1388859
1010705	PGD210809002	301001199	瓦瑞拉 锅架-俄	TPTQ1388860

选择要打印或者补打的标签，点击打印

补打标签

4.3 生产报检。

入库单	当前在库	生产报工	生产报检
主页	派工单查询	生产报工	生产报检

报检状态	工作中心	工作中心名称	派工单号	物料编号	物料名称	辅助单位	数量 (辅助单位)	报检数量 (辅助单位)	合格数量 (辅助单位)	待打数量 (辅助单位)	实际开始日期时间	实际结束日期时间
已报检	1010702	装配班组2	PGD210822044	301001191	瓦的恩 5件套 量 托	1.00	1.00	1.00				
待报检	1010702	装配班组2	PGD210822045	301001184	斯皮嘉胡尔特 餐 托	10.00	0.00	0.00				
待报检	1010703	装配班组3	PGD210822047	301001175	斯德哥尔摩 金色 托	1.00	0.00	0.00				
待报检	1010705	装配班组5	PGD210822049	301001200	瓦瑞拉 锅架-欧 托	6.00	0.00	0.00				
待报检	1010706	装配班组6	PGD210822051	301001197	微勤沃达德 碗碟 托	10.00	0.00	0.00				
待报检	1010706	装配班组6	PGD210822052	301001141	梅多迪 通风片-欧 托	3.00	0.00	0.00				
待报检	1010305	制管2班组4	PGD210822053	301001062	保格兰 卫生纸筒 托	2.00	0.00	0.00				
待报检	1010707	装配班组7	PGD210822054	301001046	奥勒比 绿色 喷粉 托	1.00	0.00	0.00				
已报检	1010707	装配班组7	PGD210822055	301001042	奥格宁 面包箱-欧 托	20.00	15.00	15.00				
已报检	1010708	装配班组8	PGD210822056	301001078	格拉蒂斯 金色 PV 托	41.00	50.00	50.00				
待报检	1010302	制管2班组4	PGD210822059	301001054	保格兰 门钩-欧 托	13.00	13.00	13.00				
待报检	1010305	制管2班组4	PGD210822060	301001060	保格兰 卫生纸筒 托	5.00	0.00	0.00				
已报检	1010305	制管2班组4	PGD210822061	301001050	保格兰 马桶刷-欧 托	2.00	1.00	1.00				
待报检	1010708	装配班组8	PGD210822067	301001075	格拉蒂斯 金色 PV 托	7.00	0.00	0.00				
待报检	1010801	保温杯班组1	PGD210822069	301001206	伊特弗加 0.5L 逐 托	5.00	0.00	0.00				
已报检	1010503	制品班组3	PGD210822072	301001107	康吉思 340*240 托	15.00	19.00	19.00				
待报检	1010801	保温杯班组1	PGD210823001	301001205	伊特弗加 0.5L 逐 托	3.00	0.00	0.00				
待报检	1010503	制品班组3	PGD210824001	301001107	康吉思 340*240 托	0.00	0.00	0.00				
待报检	1010801	保温杯班组1	PGD210824002	301001093	赫尔萨 红色 喷漆 托	2.00	0.00	0.00				
待报检	1010503	制品班组3	PGD210824003	301001107	康吉思 340*240 托	14.00	0.00	0.00				
待报检	1010503	制品班组3	PGD210824004	301001107	康吉思 340*240 托	0.00	0.00	0.00				
已报检	1010702	装配班组2	PGD210806001	301001040	阿萨德 B 罐钩 中托	2.00	2.00	2.00				
已报检	1010702	装配班组2	PGD210806002	301001040	阿萨德 B 罐钩 中托	3.00	3.00	3.00				
已报检	1010705	装配班组5	PGD210809001	301001199	瓦瑞拉 锅架-俄 托	3.00	2.00	2.00				
已报检	1010705	装配班组5	PGD210809002	301001199	瓦瑞拉 锅架-俄 托	2.00	2.00	2.00				

工作中心 选择

计数(件)

派工数

完工数

报检数

此处可以将之前未报检的，重新报检

请输入报检数量:

1 2 3

4 5 6

7 8 9

0 *

报检

五，人员工资的设置。

5.1 计件项目及工资标准设定

打开计件项目，新增计件项目名称

增加计件物料明细，并设置相应的计件规则

5.2 计件工资的查询，调整和审核。

员工计件工资单中可以查看计件工资的情况

调整金额可支持金额调整

核对无误后，需对员工工资表进行审核

5.3 计件工资的整体情况

开始时间	结束时间	员工编号	计件项目编号	计件数量	计件金额	计件工资	计件工时	计件工资率	计件工资总额	计件工资率	计件工资总额
1	5/6/8	郑正理	1200001	8.89	4138.89	8.89	4138.89	8.89	4138.89	8.89	4138.89
2	5/4/226	郑正理	1200001	8.89	1140.48	8.89	1140.48	8.89	1140.48	8.89	1140.48
3	5/4/634	郑正理	1200001	8.89	4.80	8.89	4.80	8.89	4.80	8.89	4.80
4	5/4/519	郑正理	1200001	8.89	5/12.44	8.89	5/12.44	8.89	5/12.44	8.89	5/12.44
5	1121	郑正理	1200001	15.00	5.12	8.89	5.12	8.89	5.12	8.89	5.12
6	10/6	郑正理	1200001	8.89	82.80	8.89	82.80	8.89	82.80	8.89	82.80
7	10/6	郑正理	1200001	8.89	588.61	8.89	588.61	8.89	588.61	8.89	588.61
8	20/6	郑正理	1200001	8.89	7.80	8.89	7.80	8.89	7.80	8.89	7.80
9	10/4	郑正理	1200001	24.89	1053.63	8.89	1053.63	8.89	1053.63	8.89	1053.63
10	800014	郑正理	1200001	8.89	8.89	8.89	8.89	8.89	8.89	8.89	8.89

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：

The image displays two screenshots of a software interface for quality inspection. The top screenshot shows the 'OQC 成品出库检验单' (OQC Finished Goods Out Inspection Single) workflow. The bottom screenshot shows the 'FQC 成品入库检验单' (FQC Finished Goods In Inspection Single) workflow, with a pop-up window for '成品入库检验单' (Finished Goods In Inspection Single) overlaid on the main interface.

OQC 成品出库检验单 (Top Screenshot):

- Header Information:** Includes inspection type (成品出库检验单), inspection item (成品), inspection date (2023-03-15), inspection location (生产车间), and inspection result (合格).
- Table 1: Inspection Items**

序号	检验项目	检验方式	检验方法	检验标准	检验结果	检验人	检验日期	检验地点	检验备注
1	外观检查	目视	目视	无缺陷	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
2	尺寸测量	卡尺	卡尺	符合图纸	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
3	重量测量	秤	秤	符合规格	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
4	功能测试	通电测试	通电测试	功能正常	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
5	包装检查	目视	目视	包装完好	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
6	标识检查	目视	目视	标识清晰	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
7	文件检查	目视	目视	文件齐全	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
8	环境检查	目视	目视	环境整洁	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
- Table 2: Inspection Results**

序号	检验项目	检验结果	检验人	检验日期	检验地点	检验备注	检验方式
1	外观检查	合格	张三	2023-03-15	生产车间		目视
2	尺寸测量	合格	张三	2023-03-15	生产车间		卡尺
3	重量测量	合格	张三	2023-03-15	生产车间		秤
4	功能测试	合格	张三	2023-03-15	生产车间		通电测试

FQC 成品入库检验单 (Bottom Screenshot):

- Header Information:** Includes inspection type (成品入库检验单), inspection item (成品), inspection date (2023-03-15), inspection location (生产车间), and inspection result (合格).
- Table 1: Inspection Items**

序号	检验项目	检验方式	检验方法	检验标准	检验结果	检验人	检验日期	检验地点	检验备注
1	外观检查	目视	目视	无缺陷	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
2	尺寸测量	卡尺	卡尺	符合图纸	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
3	重量测量	秤	秤	符合规格	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
4	功能测试	通电测试	通电测试	功能正常	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
5	包装检查	目视	目视	包装完好	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
6	标识检查	目视	目视	标识清晰	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
7	文件检查	目视	目视	文件齐全	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
8	环境检查	目视	目视	环境整洁	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
- Table 2: Inspection Results**

序号	检验项目	检验结果	检验人	检验日期	检验地点	检验备注	检验方式
1	外观检查	合格	张三	2023-03-15	生产车间		目视
2	尺寸测量	合格	张三	2023-03-15	生产车间		卡尺
3	重量测量	合格	张三	2023-03-15	生产车间		秤
4	功能测试	合格	张三	2023-03-15	生产车间		通电测试

成品入库检验单 (Pop-up Window):

- Header Information:** Includes inspection type (成品入库检验单), inspection item (成品), inspection date (2023-03-15), inspection location (生产车间), and inspection result (合格).
- Table 1: Inspection Items**

序号	检验项目	检验方式	检验方法	检验标准	检验结果	检验人	检验日期	检验地点	检验备注
1	外观检查	目视	目视	无缺陷	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
2	尺寸测量	卡尺	卡尺	符合图纸	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
3	重量测量	秤	秤	符合规格	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
4	功能测试	通电测试	通电测试	功能正常	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
5	包装检查	目视	目视	包装完好	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
6	标识检查	目视	目视	标识清晰	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
7	文件检查	目视	目视	文件齐全	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
8	环境检查	目视	目视	环境整洁	合格	张三	2023-03-15	生产车间	
- Table 2: Inspection Results**

序号	检验项目	检验结果	检验人	检验日期	检验地点	检验备注	检验方式
1	外观检查	合格	张三	2023-03-15	生产车间		目视
2	尺寸测量	合格	张三	2023-03-15	生产车间		卡尺
3	重量测量	合格	张三	2023-03-15	生产车间		秤
4	功能测试	合格	张三	2023-03-15	生产车间		通电测试

提取送检单

序号	检验项目	单位	检验方法	检验结果	合格数	不合格数	合格率	检验结论	处置措施
1	XX-001	kg	称重法	0.001	0	0	100%	合格	
2	XX-002	kg	称重法	0.002	0	0	100%	合格	
3	XX-003	kg	称重法	0.003	0	0	100%	合格	
4	XX-004	kg	称重法	0.004	0	0	100%	合格	
5	XX-005	kg	称重法	0.005	0	0	100%	合格	
6	XX-006	kg	称重法	0.006	0	0	100%	合格	
7	XX-007	kg	称重法	0.007	0	0	100%	合格	
8	XX-008	kg	称重法	0.008	0	0	100%	合格	
9	XX-009	kg	称重法	0.009	0	0	100%	合格	
10	XX-010	kg	称重法	0.010	0	0	100%	合格	

提取送检单

提取送检单

序号	检验项目	单位	检验方法	检验结果	合格数	不合格数	合格率	检验结论	处置措施
1	XX-001	kg	称重法	0.001	0	0	100%	合格	
2	XX-002	kg	称重法	0.002	0	0	100%	合格	
3	XX-003	kg	称重法	0.003	0	0	100%	合格	
4	XX-004	kg	称重法	0.004	0	0	100%	合格	
5	XX-005	kg	称重法	0.005	0	0	100%	合格	
6	XX-006	kg	称重法	0.006	0	0	100%	合格	
7	XX-007	kg	称重法	0.007	0	0	100%	合格	
8	XX-008	kg	称重法	0.008	0	0	100%	合格	
9	XX-009	kg	称重法	0.009	0	0	100%	合格	
10	XX-010	kg	称重法	0.010	0	0	100%	合格	

提取送检单

- 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

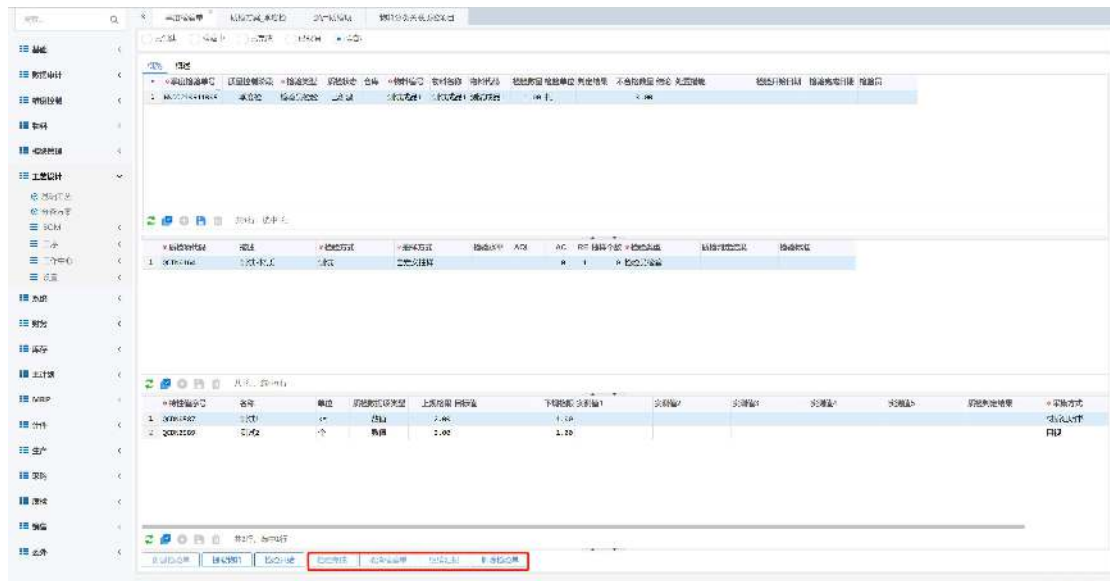
检验的，点击“继续汇报”按钮)

(3) IQC 材料入库检验单的操作流程:

The screenshot displays the 'IQC 材料入库检验单' (IQC Material Inward Inspection Single) form. The form is divided into several sections: '物料信息' (Material Information), '检验信息' (Inspection Information), '检验结果' (Inspection Results), and '检验结论' (Inspection Conclusion). The '物料信息' section contains a table with columns for '物料名称' (Material Name), '规格' (Specification), '品牌' (Brand), '产地' (Origin), '数量' (Quantity), '单位' (Unit), '检验日期' (Inspection Date), '检验地点' (Inspection Location), '检验人员' (Inspection Person), '检验设备' (Inspection Equipment), '检验方法' (Inspection Method), '检验标准' (Inspection Standard), '检验结果' (Inspection Results), '检验结论' (Inspection Conclusion), and '备注' (Remarks). The '检验信息' section contains a table with columns for '检验项目' (Inspection Item), '检验方法' (Inspection Method), '检验标准' (Inspection Standard), '检验结果' (Inspection Results), '检验结论' (Inspection Conclusion), and '备注' (Remarks). The '检验结果' section contains a table with columns for '检验项目' (Inspection Item), '检验方法' (Inspection Method), '检验标准' (Inspection Standard), '检验结果' (Inspection Results), '检验结论' (Inspection Conclusion), and '备注' (Remarks). The '检验结论' section contains a table with columns for '检验项目' (Inspection Item), '检验方法' (Inspection Method), '检验标准' (Inspection Standard), '检验结果' (Inspection Results), '检验结论' (Inspection Conclusion), and '备注' (Remarks). The form also includes a '物料清单' (Material List) section on the left and a '检验结论' (Inspection Conclusion) section on the right. The '物料清单' section contains a table with columns for '物料名称' (Material Name), '规格' (Specification), '品牌' (Brand), '产地' (Origin), '数量' (Quantity), '单位' (Unit), '检验日期' (Inspection Date), '检验地点' (Inspection Location), '检验人员' (Inspection Person), '检验设备' (Inspection Equipment), '检验方法' (Inspection Method), '检验标准' (Inspection Standard), '检验结果' (Inspection Results), '检验结论' (Inspection Conclusion), and '备注' (Remarks). The '检验结论' section contains a table with columns for '检验项目' (Inspection Item), '检验方法' (Inspection Method), '检验标准' (Inspection Standard), '检验结果' (Inspection Results), '检验结论' (Inspection Conclusion), and '备注' (Remarks). The form also includes a '物料清单' (Material List) section on the left and a '检验结论' (Inspection Conclusion) section on the right. The '物料清单' section contains a table with columns for '物料名称' (Material Name), '规格' (Specification), '品牌' (Brand), '产地' (Origin), '数量' (Quantity), '单位' (Unit), '检验日期' (Inspection Date), '检验地点' (Inspection Location), '检验人员' (Inspection Person), '检验设备' (Inspection Equipment), '检验方法' (Inspection Method), '检验标准' (Inspection Standard), '检验结果' (Inspection Results), '检验结论' (Inspection Conclusion), and '备注' (Remarks). The '检验结论' section contains a table with columns for '检验项目' (Inspection Item), '检验方法' (Inspection Method), '检验标准' (Inspection Standard), '检验结果' (Inspection Results), '检验结论' (Inspection Conclusion), and '备注' (Remarks).

- 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。

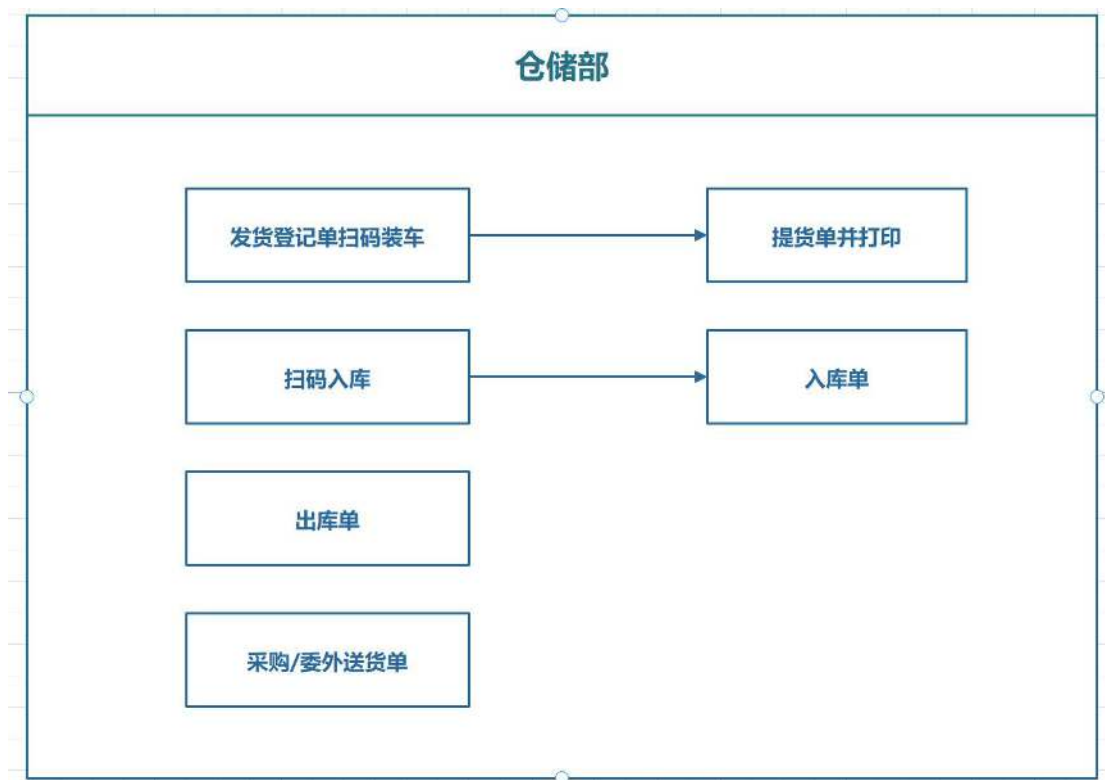
(4) 季度检验单：



- 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：



11:50

22%

<

发货登记单

筛选

销售订单号 XSD0210803001	出货计划号 (客)ECIS23196
出货计划号	送达地点
物料编号 301001140	单位 托
码头 012-DT	客户账户 0001
物料代码 瓦瑞拉_铜架-中	
出货数量 1056	托数 1/1

销售订单号 XSD0210803001	出货计划号 (客)ECIS23197
出货计划号	送达地点
物料编号 301001149	单位 托
码头 024-DT	客户账户 0001
物料代码 帕蒂_铜盖架-中	
出货数量 192	托数 2/0

销售订单号 XSD0210803001	出货计划号 (客)ECIS23198
出货计划号	送达地点
物料编号 301001042	单位 托
码头 001-DT	客户账户 0001
物料代码 奥格宁_面包箱-欧	
出货数量 140	托数 7/0

销售订单号 XSD0210803001	出货计划号 (客)ECIS23200
出货计划号	送达地点

确认

11:51

22%

<

发货登记单

筛选

销售订单号 XSD0210803001	出货计划号 (客)ECIS23196
出货计划号	送达地点
物料编号 301001140	单位 托
码头 012-DT	客户账户 0001
物料代码 瓦瑞拉_铜架-中	
出货数量 1056	托数 1/1

请选择客户出货计划号

ECIS23196

ECIS23197

ECIS23198

ECIS23200

ECIS23201

ECIS23202

ECIS23204

取消

确认

确认

11:51

22%

<

发货登记单

筛选

销售订单号 XSD0210803001	出货计划号 (客)ECIS23196
出货计划号	送达地点
物料编号 301001140	单位 托
码头 012-DT	客户账户 0001
物料代码 瓦瑞拉_铜架-中	
出货数量 1056	托数 1/1

销售订单号 XSD0210803001	出货计划号 (客)ECIS23197
出货计划号	送达地点
物料编号 301001149	单位 托
码头 024-DT	客户账户 0001
物料代码 帕蒂_铜盖架-中	
出货数量 192	托数 2/0

销售订单号 XSD0210803001	出货计划号 (客)ECIS23198
出货计划号	送达地点
物料编号 301001042	单位 托
码头 001-DT	客户账户 0001
物料代码 奥格宁_面包箱-欧	
出货数量 140	托数 7/0

销售订单号 XSD0210803001	出货计划号 (客)ECIS23200
出货计划号	送达地点

确认

扫码

11:51

22%

<

发货登记单

筛选

销售订单号 XSD0210803001	出货计划号 (客)ECIS23196
出货计划号	送达地点
物料编号 301001140	单位 托
码头 012-DT	客户账户 0001
物料代码 瓦瑞拉_铜架-中	
出货数量 1056	托数 1/1

销售订单号 XSD0210803001	出货计划号 (客)ECIS23197
出货计划号	送达地点

请依次扫码

托盘号:

生产周期:

SSCC号:

继续

保存

销售订单号 XSD0210803001	出货计划号 (客)ECIS23200
出货计划号	送达地点

确认

扫码



- 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。

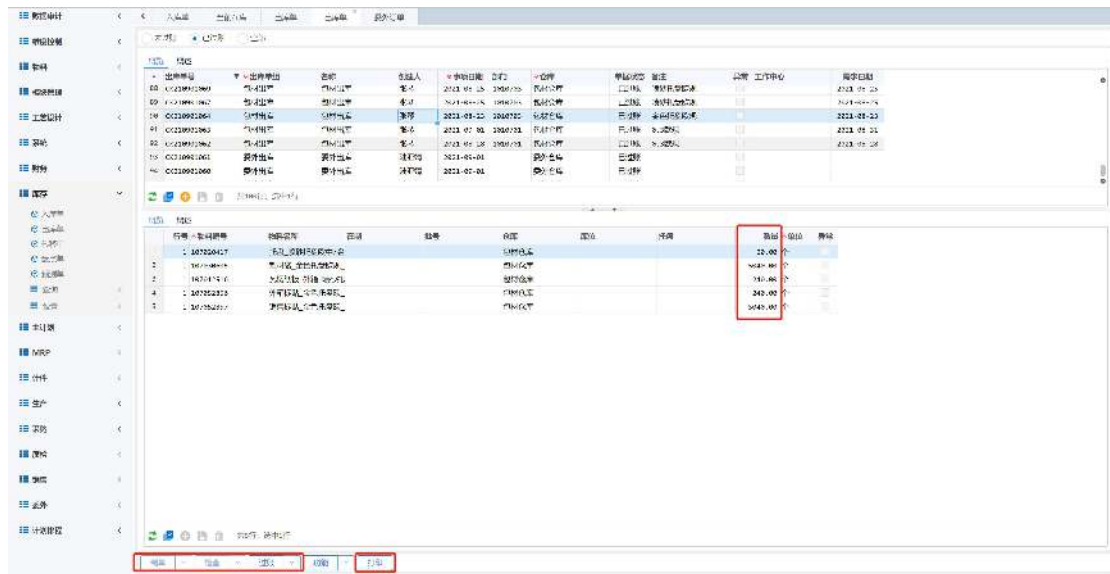
步骤三：扫描托盘码，然后点击“保存”按钮。

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）

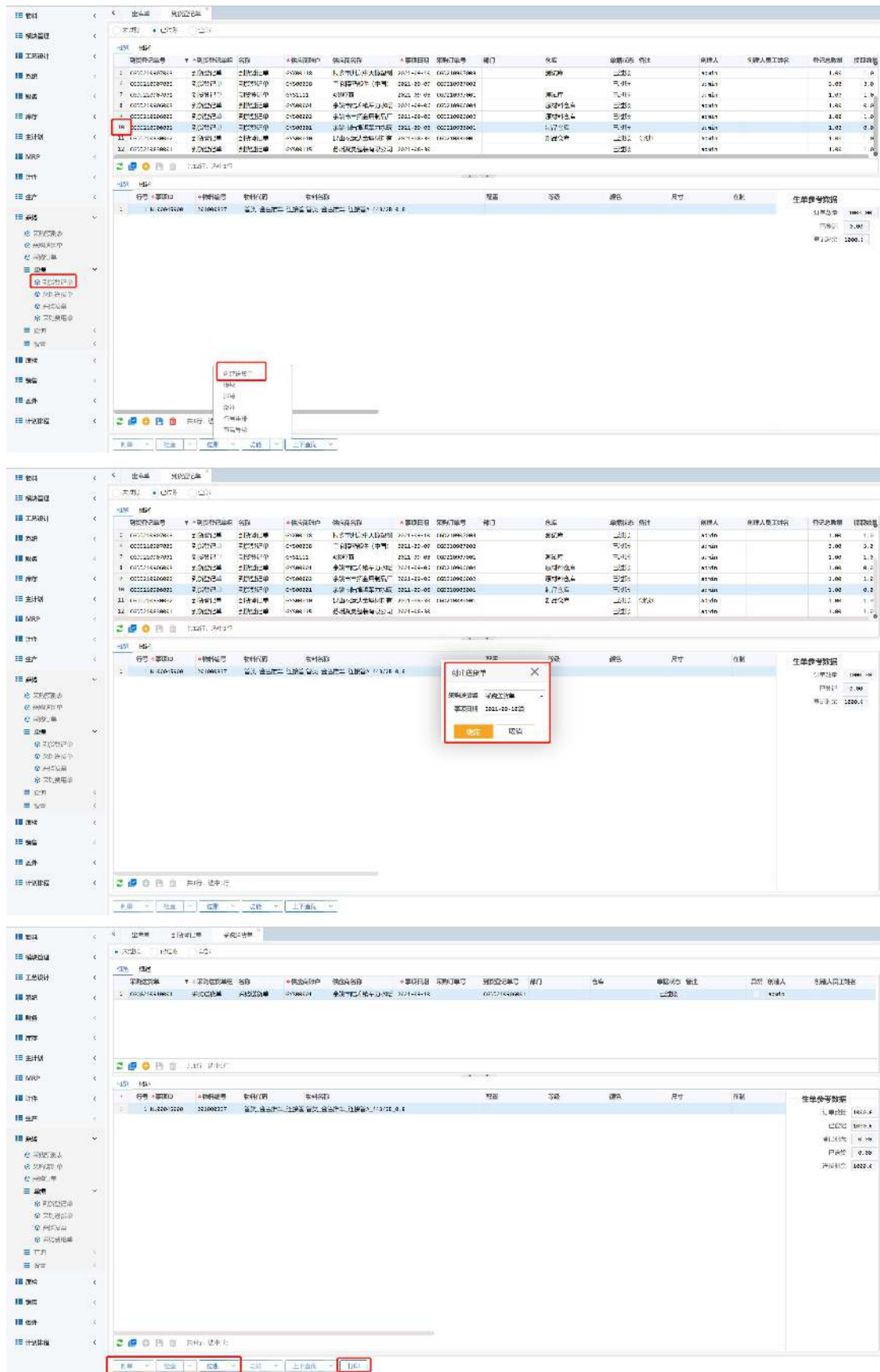
(3) 出库单的操作流程：

The screenshot displays a software interface for managing outbound bills. The top window shows a list of items with columns for '出库单号' (Outbound Bill No.), '名称' (Name), '规格' (Specification), '数量' (Quantity), '单位' (Unit), '仓库' (Warehouse), '日期' (Date), '备注' (Remarks), '工作中心' (Work Center), and '需求日期' (Requirement Date). The bottom window shows a detailed view of a specific item with columns for '物料名称' (Material Name), '规格' (Specification), '数量' (Quantity), '单位' (Unit), '仓库' (Warehouse), '日期' (Date), '备注' (Remarks), '工作中心' (Work Center), '需求日期' (Requirement Date), '可用数量' (Available Quantity), '可用日期' (Available Date), '可用仓库' (Available Warehouse), and '可用数量' (Available Quantity).



- 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“提取委外订单”。
- 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：

The screenshots illustrate the workflow for creating and processing a委外送货单 (Outsourced Delivery Order) in a software application.

Top Screenshot: Creating the Delivery Order

The '创建送货单' (Create Delivery Order) window is shown. The '功能' (Function) button is highlighted. The table below lists the items to be processed:

行号	物料编码	物料名称	物料规格	数量	单位	颜色	尺寸	在制	日期	批号	生成送货单日期
1	10.0000000000000000	10.0000000000000000	10.0000000000000000	1.00	1.00						10.00
2	10.0000000000000000	10.0000000000000000	10.0000000000000000	1.00	1.00						10.00

Bottom Screenshot: Processing the Delivery Order

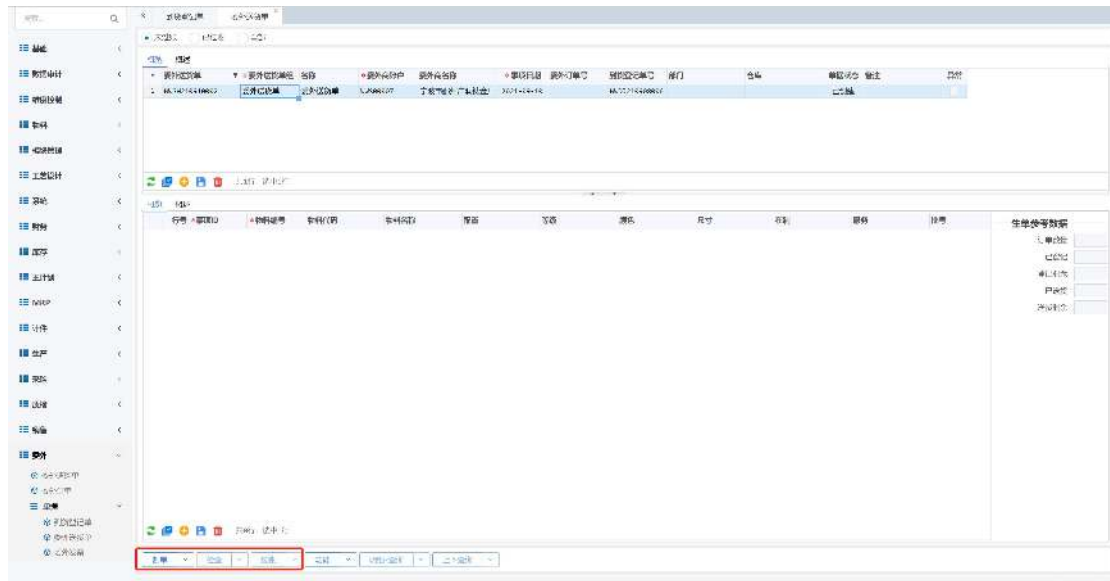
The '创建送货单' (Create Delivery Order) window is shown again, but now the '生成送货单' (Generate Delivery Order) button is highlighted. A confirmation dialog box is displayed, asking for confirmation to generate the delivery order.

The dialog box contains the following text:

生成送货单

是否生成送货单？

确定 取消



- 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。

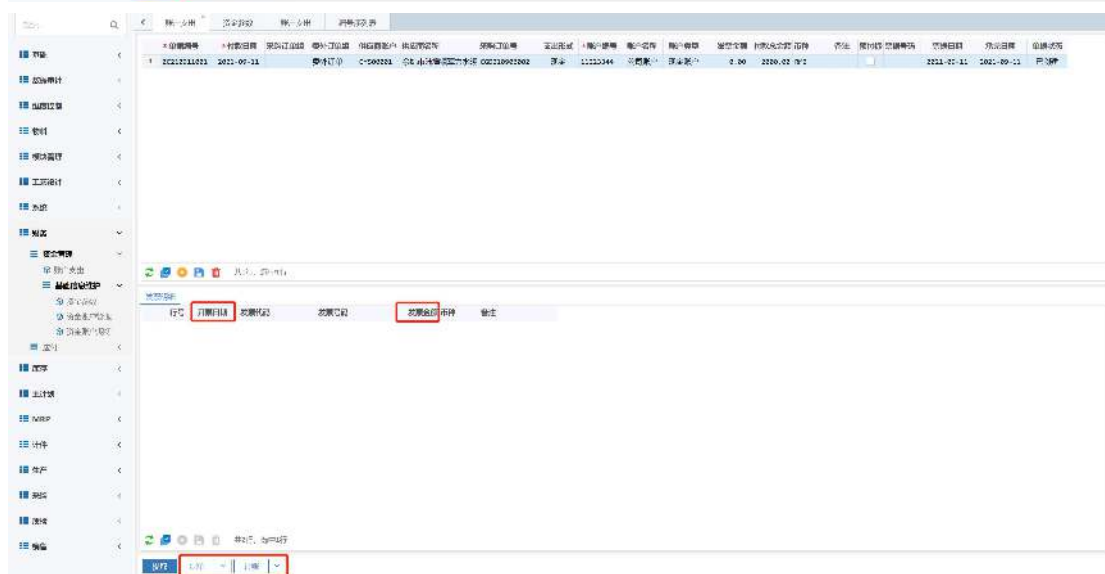
八、财务管理

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



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:

[illegible]

步骤一：账户支出过账之后，应付款会自动带出。