

# 闪亮数字工厂管理系统

## 操作手册

2024 年 2 月

## 目录

|                      |    |
|----------------------|----|
| 1 供应链 .....          | 6  |
| 1.1 销售 .....         | 6  |
| 1.1.1 销售预测 .....     | 6  |
| 1.1.2 销售订单 .....     | 9  |
| 1.1.3 销售发货单 .....    | 12 |
| 1.1.4 销售退货单 .....    | 14 |
| 1.1.5 销售订单跟踪表 .....  | 16 |
| 1.1.6 销售明细表 .....    | 17 |
| 1.1.7 销售汇总表 .....    | 18 |
| 1.1.8 销售收款一览表 .....  | 19 |
| 1.1.9 销售利润表 .....    | 19 |
| 1.2 采购 .....         | 20 |
| 1.2.1 采购合同 .....     | 20 |
| 1.2.2 供货清单 .....     | 23 |
| 1.2.3 外购产品需求 .....   | 23 |
| 1.2.4 采购申请 .....     | 24 |
| 1.2.5 采购订单 .....     | 26 |
| 1.2.6 采购收货单 .....    | 28 |
| 1.2.7 采购退货单 .....    | 31 |
| 1.2.8 暂估调整单 .....    | 33 |
| 1.2.9 采购订单跟踪 .....   | 35 |
| 1.2.10 采购明细表 .....   | 35 |
| 1.2.11 采购汇总表 .....   | 36 |
| 1.2.12 采购付款一览表 ..... | 36 |
| 1.3 委外 .....         | 37 |
| 1.3.1 委外合同 .....     | 37 |
| 1.3.2 委外供应清单 .....   | 40 |
| 1.3.3 委外需求计划 .....   | 40 |
| 1.3.4 委外加工单 .....    | 41 |
| 1.3.5 委外发料单 .....    | 43 |
| 1.3.6 委外退料单 .....    | 46 |
| 1.3.7 委外收货单 .....    | 48 |
| 1.3.8 委外退货单 .....    | 50 |
| 1.3.9 委外结算单 .....    | 52 |
| 1.3.10 委外加工单跟踪 ..... | 54 |
| 1.3.11 委外发退料明细 ..... | 55 |
| 1.3.12 委外用料差异 .....  | 55 |
| 1.3.13 委外成本核算 .....  | 56 |
| 1.4 物流 .....         | 57 |
| 1.4.1 驾驶员档案 .....    | 57 |
| 1.4.2 内部车辆 .....     | 58 |

|                    |     |
|--------------------|-----|
| 1.4.3 外调车辆 .....   | 61  |
| 1.4.4 发货管理 .....   | 62  |
| 1.4.5 运费明细 .....   | 64  |
| 1.5 售后 .....       | 65  |
| 1.5.1 维修登记 .....   | 65  |
| 1.5.2 维修派工 .....   | 66  |
| 1.5.3 维修记录 .....   | 67  |
| 1.5.4 维修领用 .....   | 68  |
| 1.5.5 故障统计 .....   | 69  |
| 1.6 库存 .....       | 70  |
| 1.6.1 入库 .....     | 70  |
| 1.6.2 出库 .....     | 73  |
| 1.6.3 移库 .....     | 75  |
| 1.6.4 移库记录 .....   | 76  |
| 1.6.5 调拨单 .....    | 77  |
| 1.6.6 盘点单 .....    | 79  |
| 1.6.7 其他入库单 .....  | 80  |
| 1.6.8 其他出库单 .....  | 82  |
| 1.6.9 成本调整单 .....  | 84  |
| 1.6.10 组装单 .....   | 86  |
| 1.6.11 拆卸单 .....   | 88  |
| 1.6.12 库存余额表 ..... | 90  |
| 1.6.13 批次明细表 ..... | 91  |
| 1.6.14 库存分布 .....  | 91  |
| 1.6.15 库存分布图 ..... | 92  |
| 1.6.16 收发明细表 ..... | 93  |
| 1.6.17 收发汇总表 ..... | 93  |
| 1.7 设置 .....       | 94  |
| 1.7.1 单据标签 .....   | 94  |
| 1.7.2 物料属性 .....   | 95  |
| 1.7.3 物料档案 .....   | 97  |
| 1.7.4 物料明细 .....   | 100 |
| 1.7.5 客户 .....     | 100 |
| 1.7.6 客户价格本 .....  | 104 |
| 1.7.7 供应商 .....    | 105 |
| 1.7.8 物料清单 .....   | 109 |
| 1.7.9 仓库 .....     | 111 |
| 1.7.10 仓位 .....    | 114 |
| 1.7.11 质检方案 .....  | 115 |
| 1.7.12 期初设置 .....  | 116 |
| 2 生产制造 .....       | 117 |
| 2.1 生产计划 .....     | 118 |
| 2.1.1 产品需求计划 ..... | 118 |
| 2.1.2 生产计划 .....   | 119 |

|                      |     |
|----------------------|-----|
| 2.1.3 半成品需求计划 .....  | 122 |
| 2.1.4 半成品加工单 .....   | 123 |
| 2.1.5 材料需求计划 .....   | 125 |
| 2.2 生产控制 .....       | 126 |
| 2.2.1 生产派工单 .....    | 126 |
| 2.2.2 委外派工单 .....    | 130 |
| 2.2.3 委外报工 .....     | 133 |
| 2.2.4 工序报工 .....     | 135 |
| 2.2.5 生产入库单 .....    | 137 |
| 2.2.6 报废申请单 .....    | 139 |
| 2.2.7 车间考勤表 .....    | 141 |
| 2.2.8 计时日报 .....     | 142 |
| 2.2.9 成本分摊单 .....    | 143 |
| 2.3 物料控制 .....       | 145 |
| 2.3.1 领料单 .....      | 145 |
| 2.3.2 退料单 .....      | 148 |
| 2.3.3 配料单 .....      | 150 |
| 2.3.4 线边库存 .....     | 152 |
| 2.3.5 材料倒冲 .....     | 153 |
| 2.3.6 材料分配记录 .....   | 154 |
| 2.4 质量 .....         | 154 |
| 2.4.1 来料检验 .....     | 155 |
| 2.4.2 委外入库检验 .....   | 156 |
| 2.4.3 制程检验 .....     | 157 |
| 2.4.4 工序巡检 .....     | 158 |
| 2.4.5 制终检验 .....     | 160 |
| 2.4.6 发货检验 .....     | 161 |
| 2.4.7 不良处理 .....     | 162 |
| 2.4.8 来料检验统计 .....   | 163 |
| 2.4.9 委外入库检验统计 ..... | 164 |
| 2.4.10 制程检验统计 .....  | 164 |
| 2.4.11 工序巡检统计 .....  | 164 |
| 2.4.12 制终检验统计 .....  | 164 |
| 2.4.13 发货检验统计 .....  | 165 |
| 2.4.14 不良原因分析 .....  | 165 |
| 2.5 设备 .....         | 165 |
| 2.5.1 设备 .....       | 166 |
| 2.5.2 巡检 .....       | 170 |
| 2.5.3 保养 .....       | 172 |
| 2.5.4 维修 .....       | 173 |
| 2.5.5 设备核减 .....     | 175 |
| 2.5.6 配件 .....       | 177 |
| 2.5.7 配件入库 .....     | 178 |
| 2.5.8 配件领用 .....     | 180 |

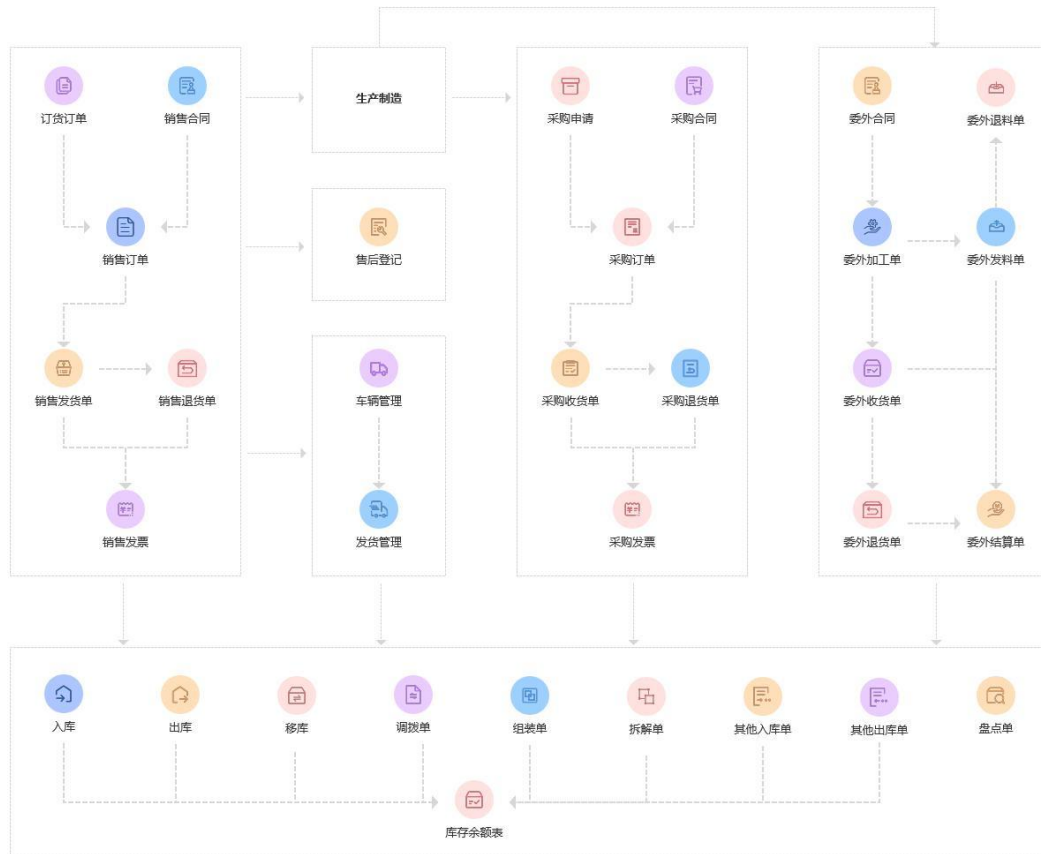
|                     |     |
|---------------------|-----|
| 2.5.9 配件退库 .....    | 182 |
| 2.6 模具 .....        | 184 |
| 2.6.1 模具 .....      | 184 |
| 2.6.2 模具产品组合 .....  | 186 |
| 2.6.3 模具入库 .....    | 188 |
| 2.6.4 模具领用归还 .....  | 190 |
| 2.6.5 模具保养维修 .....  | 192 |
| 2.6.6 模具转换 .....    | 193 |
| 2.6.7 模具核减 .....    | 194 |
| 2.7 统计 .....        | 196 |
| 2.7.1 计件工资 .....    | 196 |
| 2.7.2 计时工资 .....    | 197 |
| 2.7.3 计件计件汇总 .....  | 197 |
| 2.7.4 委外加工费 .....   | 198 |
| 2.7.5 成本核算 .....    | 199 |
| 2.7.6 生产订单跟踪 .....  | 200 |
| 2.7.7 生产领退料明细 ..... | 200 |
| 2.7.8 生产用料差异 .....  | 201 |
| 2.8 基础数据 .....      | 202 |
| 2.8.1 生产线档案 .....   | 202 |
| 2.8.2 班组档案 .....    | 203 |
| 2.8.3 工序档案 .....    | 205 |
| 2.8.4 工艺路线 .....    | 206 |
| 2.9 看板 .....        | 208 |
| 2.9.1 生产看板 .....    | 208 |
| 2.9.2 质量看板 .....    | 209 |
| 2.9.3 设备看板 .....    | 210 |
| 3 应收应付 .....        | 210 |
| 3.1 往来账 .....       | 210 |
| 3.1.1 收款单 .....     | 210 |
| 3.1.2 付款单 .....     | 212 |
| 3.1.3 核销单 .....     | 213 |
| 3.1.4 其他收入单 .....   | 216 |
| 3.1.5 其他支出单 .....   | 217 |
| 3.1.6 转账单 .....     | 219 |
| 3.2 往来统计 .....      | 221 |
| 3.2.1 往来单位余额表 ..... | 221 |
| 3.2.2 往来单位一览表 ..... | 221 |
| 3.2.3 客户对账单 .....   | 222 |
| 3.2.4 供应商对账单 .....  | 222 |
| 3.2.5 应收账款明细表 ..... | 223 |
| 3.2.6 应付账款明细表 ..... | 223 |
| 3.2.7 其他收支明细表 ..... | 224 |
| 3.3 发票 .....        | 224 |

---

|                  |     |
|------------------|-----|
| 3.3.1 开票 .....   | 224 |
| 3.3.2 销项发票 ..... | 225 |
| 3.3.3 收票 .....   | 226 |
| 3.3.4 进项发票 ..... | 228 |
| 3.4 设置 .....     | 229 |
| 3.4.1 账套 .....   | 229 |
| 3.4.2 银行账户 ..... | 231 |

## 1 供应链

总体流程：



### 1.1 销售

#### 1.1.1 销售预测

主要功能：

根据历史数据结合库存情况、市场情况预测未来一段时间的产品需求。复核通过的销售预测单可以被生产计划关联。

操作步骤：

【一】新增销售预测。点击“新增”按钮，打开新增销售预测单页面，填写相关信息，选择产品，填写预测需求数量，上传附件，点击“保存”按钮，保存。

订单

销售

销售预测

销售订单

销售发货单

销售退货单

销售订单跟踪表

销售明细表

销售汇总表

销售收款一览表

销售利润表

采购

成本

物流

售后

库存

资料

\* 标题:

\* 需求日期:

备注:

\* 单据日期:

需求明细

选择产品

| 操作                      | 产品编码 | 产品名称 | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位 | 数量 | 备注 |
|-------------------------|------|------|----|------|----|----|----|----|
| 附件                      |      |      |    |      |    |    |    |    |
| <div><div>+</div></div> |      |      |    |      |    |    |    |    |

7 / 231

订单

销售预测

销售预测

销售订单

销售发货单

销售退货单

销售订单跟踪表

销售明细表

销售汇总表

销售收款一览表

销售利润表

采购

报价

物流

售后

库存

资料

标题: 9月需求预测

单据日期: 2022-09-07

单据编号: XSYC202209070001

需求日期: 2022-09-30

单据标签: VIP客户

制单人: andy

备注: 无

状态: 草稿 [操作记录](#)

销售预测

| 产品编码            | 产品名称            | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位  | 数量      | 备注  |
|-----------------|-----------------|----|------|----|-----|---------|-----|
| ZW22-10011-02   | 上较链组件-右         | 南木 | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | --- |
| ZW22-10011-01   | 上较链组件-左         | 南木 | ASSY | 默认 | PCS | 9000.00 | --- |
| ZW39-10011-01-1 | 中心较链板组件         | 南木 | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | --- |
| ZW39-10011      | 乘坐60%座椅靠背中心较链总成 | 南木 | ASSY | 默认 | PCS | 9000.00 | --- |

附件

无

【三】打标签、打印与单据追踪。点击“返回”图标按钮，返回到销售预测单列表，点击“打印”图标按钮，打印销售预测单；点击“单据追踪”图标按钮，向后追踪关联的单据；勾选记录，点击“批量打标签”按钮，打开选择标签弹窗，选择标签，点击“确认”按钮，为单据添加标签。

销售预测

标题: 9月需求预测

单据日期: 2022/09/07

预测单号: XSYC202209070001

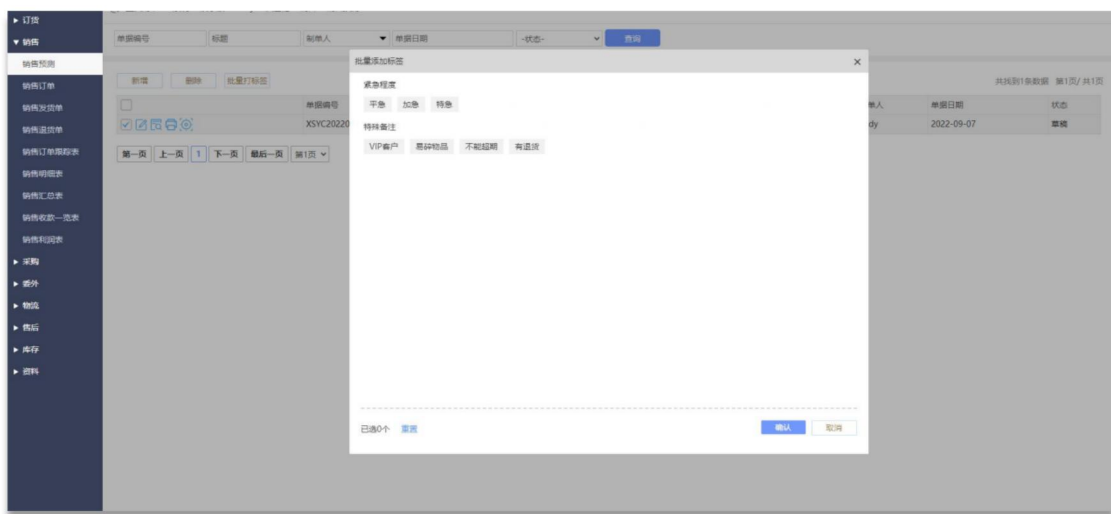
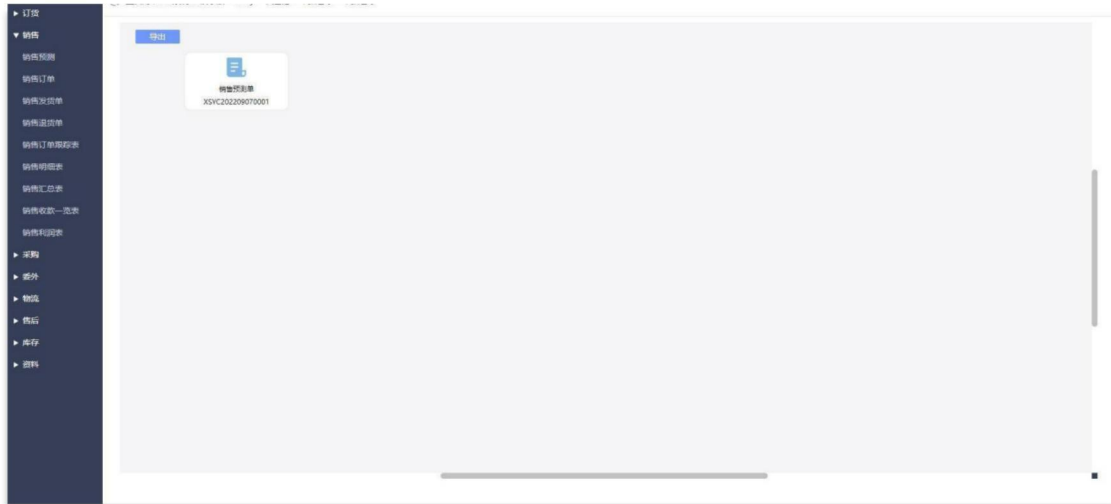
| 序号 | 产品编码            | 产品名称            | 规格型号 | 单位  | 属性 | 数量      | 单位  | 备注 |
|----|-----------------|-----------------|------|-----|----|---------|-----|----|
| 1  | ZW22-10011-02   | 上较链组件-右         | ASSY | PCS | 默认 | 1000.00 | PCS |    |
| 2  | ZW22-10011-01   | 上较链组件-左         | ASSY | PCS | 默认 | 9000.00 | PCS |    |
| 3  | ZW39-10011-01-1 | 中心较链板组件         | ASSY | PCS | 默认 | 1000.00 | PCS |    |
| 4  | ZW39-10011      | 乘坐60%座椅靠背中心较链总成 | ASSY | PCS | 默认 | 9000.00 | PCS |    |
| 合计 |                 |                 |      |     |    | 20000   |     |    |



打印时间: 2022/09/08 09:20

制单人: andy

复核人:



**【四】删除销售预测单。**在销售预测单列表，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除销售预测单。

**注意：**

复核通过的销售预测单不可删除。

### 1.1.2 销售订单

**主要功能：**

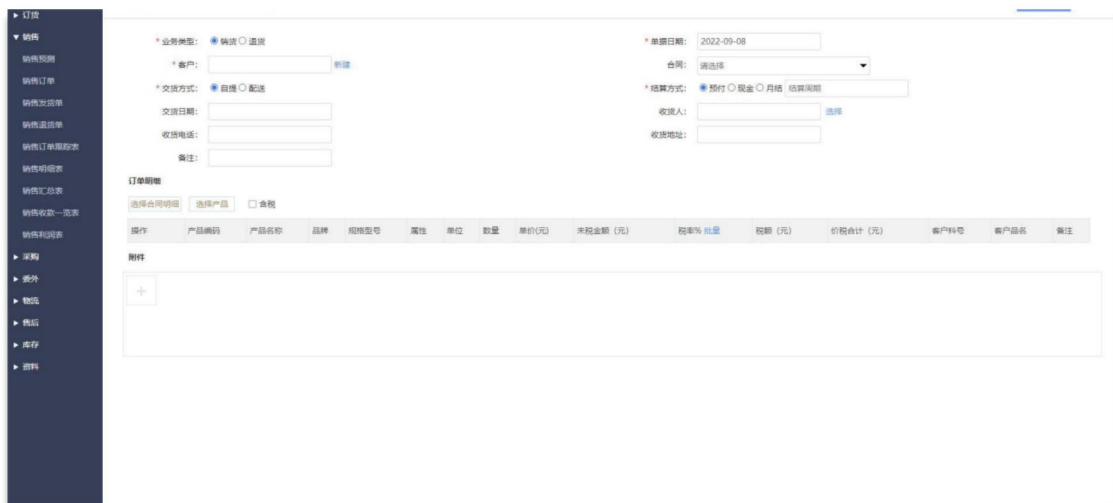
销售合同的具体执行，是客户需求的依据和企业供货的承诺，计划性控制企业的销售、采购、生产有序开展。

**操作步骤：**

【一】新增销售订单。点击“新增”按钮，打开新增销售订单页面，选择业务类型，选择客户、交货日期、交货方式、结算方式，填写收货人信息；如果有销售合同，选择销售合同，点击“选择合同明细”，打开选择明细弹窗，选择合同明细，点击“提交”按钮，添加产品到明细中；如果不关联合同，点击“选择产品”，从可销售的产品中选择；明细的客户料号、客户品名从客户价格本带出，可修改，可打印。点击附件的“添加”图标，添加附件。点击“保存”按钮，保存单据，打开单据详情页面。



| 单据编号             | 业务类型 | 客户     | 单据日期       | 销售员  | 数量   | 订单金额(元)  | 交货日期       | 单据日期       | 状态 |
|------------------|------|--------|------------|------|------|----------|------------|------------|----|
| XSD0202209080001 | 销售   | 重庆创联机械 | 2022-09-08 | andy | 2000 | 16000.00 | 2022-09-08 | 2022-09-08 | 草稿 |



| 操作 | 产品编码 | 产品名称 | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位 | 数量 | 单价(元) | 未税金额(元) | 税率% | 税率 | 税额(元) | 价税合计(元) | 客户料号 | 客户品名 | 备注 |
|----|------|------|----|------|----|----|----|-------|---------|-----|----|-------|---------|------|------|----|
| 附件 |      |      |    |      |    |    |    |       |         |     |    |       |         |      |      |    |

【二】编辑销售订单。在销售订单详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

订单

销售

销售预测

销售订单

销售发货单

销售退货单

销售订单跟踪

销售明细表

销售汇总表

销售收款—往来

销售和回款

采购

应付

存货

资产

报表

业务类型: 销售

客户: 重庆创联机械

合同名称: 无

收货人: 王梅

收货电话: 15112121212

收货地址: 重庆市渝中区民权路177号

交货方式: 配送

核算方式: 月结-30天

备注: 无

单据日期: 2022-09-08

交货日期: 2022-09-08

单据编号: XSD0202209080001

制单人: andy

状态: 草稿 [操作记录](#)

单据标签: [加急](#) [不能延期](#)

销售明细

| 产品编码            | 产品名称            | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位  | 数量      | 含税单价(元) | 未税金额(元)  | 税率% | 税额(元)   | 价税合计(元)  | 客户料号 | 客户品名 | 备注  |
|-----------------|-----------------|----|------|----|-----|---------|---------|----------|-----|---------|----------|------|------|-----|
| ZW39-10011-01-1 | 中心软轴断带件         | 雷木 | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 4       | 3539.82  | 13% | 460.18  | 4000.00  | ---  | ---  | --- |
| ZW39-10011      | 雷木60%溢转带雷木中软轴总成 | 雷木 | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 12      | 10619.47 | 13% | 1380.53 | 12000.00 | ---  | ---  | --- |

数量合计: 2000.00 未税金额合计: 14159.29 税额合计: 1840.71 价税合计: 16000.00

附件

无

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有权限的角色（一般是业务主管）复核，提交后，单据状态改为待确认。

【四】复核。复核角色点击“确认”按钮，单据状态改为已确认。已确认的销售订单可以管理销售发货单。

订单

销售

销售预测

销售订单

销售发货单

销售退货单

销售订单跟踪

销售明细表

销售汇总表

销售收款—往来

销售和回款

采购

应付

存货

资产

报表

业务类型: 销售

客户: 重庆创联机械

合同名称: 无

收货人: 王梅

收货电话: 15112121212

收货地址: 重庆市渝中区民权路177号

交货方式: 配送

核算方式: 月结-30天

备注: 无

单据日期: 2022-09-08

交货日期: 2022-09-08

单据编号: XSD0202209080001

制单人: andy

状态: 待确认 [操作记录](#)

单据标签: [加急](#) [不能延期](#)

销售明细

| 产品编码            | 产品名称            | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位  | 数量      | 含税单价(元) | 未税金额(元)  | 税率% | 税额(元)   | 价税合计(元)  | 客户料号 | 客户品名 | 备注  |
|-----------------|-----------------|----|------|----|-----|---------|---------|----------|-----|---------|----------|------|------|-----|
| ZW39-10011-01-1 | 中心软轴断带件         | 雷木 | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 4       | 3539.82  | 13% | 460.18  | 4000.00  | ---  | ---  | --- |
| ZW39-10011      | 雷木60%溢转带雷木中软轴总成 | 雷木 | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 12      | 10619.47 | 13% | 1380.53 | 12000.00 | ---  | ---  | --- |

数量合计: 2000.00 未税金额合计: 14159.29 税额合计: 1840.71 价税合计: 16000.00

附件

无

【五】打标签、打印与单据追踪。同销售预测单。

【六】删除销售订单。勾选记录，点击“删除”按钮，确认后批量删除选中的记录。

说明:

①已确认的销售订单，在没有关联销售发货单时，可以撤销到草稿状态。

②已确认的销售订单不可删除，草稿、待确认的销售订单可以删除。

### 1.1.3 销售发货单

#### 主要功能：

承接销售订单、控制发货节奏，通知实物出库（如果产品需要 OQC，触发 OQC 流程）、接收对方签收信息。

#### 操作步骤：

【一】新建销售发货单。点击“新增”按钮，打开新增发货单页面，选择客户、交货方式、结算方式、交货期限。点击“关联销售单”按钮，打开选择源单弹窗，选择源单，点击“提交”按钮，将销售订单的明细及数量带入到发货明细中。点击“选择产品”按钮，打开物料选择器，勾选物料，点击“提交”按钮，将选中的物料添加到发货明细中。选择发货仓库，系统计算可用库存，填写发货数量，上传附件，点击“保存”按钮，保存发货单，打开发货单详情页面。



订单

销售

销售预测

销售订单

销售发货单

销售退货单

销售订单跟踪表

销售明细表

销售汇总表

销售收款一览表

销售利润表

采购

委外

物流

售后

库存

报表

单据日期: 2022-09-08

信用额度: 50000.00/0

交货方式: ☐ 自提 ☒ 配送

送货时间: 2022-09-08 00:00:00

收货电话: 15112121212

备注:

客户: 重庆创联机械 [新建](#)

合同: 请选择

结算方式: ☐ 预付 ☒ 现金 ☐ 月结 30

收货人: 王海 [选择](#)

收货地址: 重庆市渝中区民权路177号

发货明细

关联销售单 选择产品 含税

| 操作                                  | 产品编码            | 产品名称           | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位  | 仓库  | 数量 | 当前可用库存 | 发货数量 | 单价(元)    | 未税金额(元) | 税率%     | 税额(元)    | 价税合计(元)          | 关联销售发货单 | 客户 |
|-------------------------------------|-----------------|----------------|----|------|----|-----|-----|----|--------|------|----------|---------|---------|----------|------------------|---------|----|
| <input checked="" type="checkbox"/> | ZW39-10011-01-1 | 中心软轴联轴器        | 雨木 | ASSY | 默认 | PCS | 辅料仓 | 0  | 1000   | 4    | 3539.82  | 13      | 460.18  | 4000.00  | XSD0202209080001 |         |    |
| <input checked="" type="checkbox"/> | ZW39-10011      | 康泰60%造粒器臂中较轴总成 | 雨木 | ASSY | 默认 | PCS | 产品仓 | 0  | 1000   | 12   | 10619.47 | 13      | 1380.53 | 12000.00 | XSD0202209080001 |         |    |

附件

【二】编辑销售发货单。在发货单详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存。

订单

销售

销售预测

销售订单

销售发货单

销售退货单

销售订单跟踪表

销售明细表

销售汇总表

销售收款一览表

销售利润表

采购

委外

物流

售后

库存

报表

客户: 重庆创联机械

信用额度: 50000.00/0

单据日期: 2022-09-08

交货方式: 配送

收货人: 王海

单据编号: XSFH202209080001

单据标志: 无

送货时间: 2022-09-08 00:00:00

结算方式: 月结-30天

收货电话: 15112121212

制单人: andy

合同名称: 无

备注: 无

收货地址: 重庆市渝中区民权路177号

状态: 草稿 [操作记录](#)

发货明细

数量合计: 2000.00 未税金额合计: 14159.29 税额合计: 1840.71 价税合计: 16000.00

| 产品编码            | 产品名称           | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位  | 仓库  | 当前可用库存 | 数量      | 含税单价(元) | 未税金额(元)  | 税率% | 税额(元)   | 价税合计(元)  | 关联销售订单           | 客户料号 | 客户品名 |
|-----------------|----------------|----|------|----|-----|-----|--------|---------|---------|----------|-----|---------|----------|------------------|------|------|
| ZW39-10011-01-1 | 中心软轴联轴器        | 雨木 | ASSY | 默认 | PCS | 辅料仓 | 0      | 1000.00 | 4       | 3539.82  | 13% | 460.18  | 4000.00  | XSD0202209080001 | ---  | ---  |
| ZW39-10011      | 康泰60%造粒器臂中较轴总成 | 雨木 | ASSY | 默认 | PCS | 产品仓 | 0      | 1000.00 | 12      | 10619.47 | 13% | 1380.53 | 12000.00 | XSD0202209080001 | ---  | ---  |

附件

无

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将发货单提交给有复核权限的角色（一般是业务主管）复核。

【四】复核。有复核权限的账号，点击“确认”按钮，发货单状态改为已复核。发货明细中的物料 OQC 为“是”的，会生成出库待检。同时生成待出库记录。

【五】打标签、打印与单据追踪。同销售预测单。

**【六】** 删除销售发货单。勾选记录，点击“删除”按钮，确认后批量删除选中的记录。

**说明：**

①已确认的销售发货单，在关联的待出库、待质检单据没有操作记录时，可以撤销。

②已确认的销售发货单不可删除，草稿、待确认的销售订单可以删除。

**注意：**

①销售发货单确认前，如果发货明细的物料需要出库检验，请确认该物料或该类物料已有质检方案。

②销售发货单中发货明细的发货数量小于当前可用库存时才能提交复核。

③发货数量不能超过当前可用库存。

#### 1.1.1.4 销售退货单

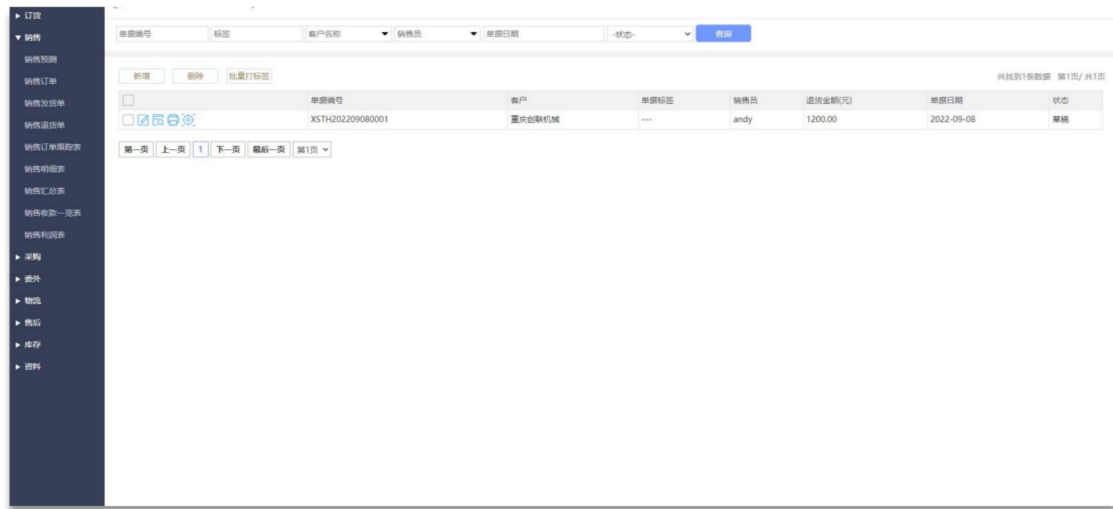
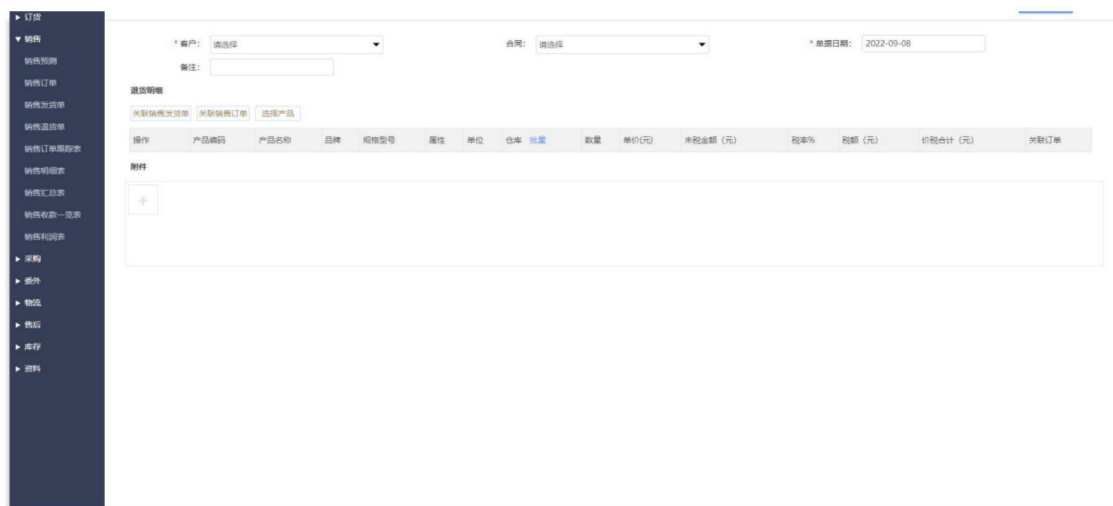
**主要功能：**

销售退货单是处理由于质量不合格、价格不正确等因素、或与销售订单或合同的相关条款不相符等原因，销货单位将销售货物退回的业务单据。

**操作步骤：**

**【一】** 新建销售退货单。点击“新增”按钮，打开新增退货单页面，选择客户。点击“关联销售退货单”按钮，打开选择源单弹窗，选择源单，点击“提交”按钮，将销售退货单的明细及数量带入到退货明细中。点击“关联销售单”按钮，打开选择源单弹窗，选择业务类型为“退货”的销售订单，点击“提交”按钮，将销售订单的明细及数量带入到退货明细中。点击“选择物料”按钮，打开物料选择器，勾选物料，点击“提交”按钮，将选中的物料添加到退货明细中。选择

收货仓库，填写退货数量，上传附件，点击“保存”按钮，保存退货单，打开退货单详情页面。

【二】编辑销售退货单。在退货单详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存。

|                        |                             |
|------------------------|-----------------------------|
| 客户: 重庆创联机械             | 合同名称: 无                     |
| 单据日期: 2022-09-08       | 备注: 无                       |
| 单据编号: XSTH202209080001 | 制单人: andy                   |
| 单据状态: 无                | 状态: 草稿 <a href="#">操作记录</a> |

| 产品编码       | 产品名称           | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位  | 仓库  | 数量     | 不含税单价(元) | 含税金额(元) | 税率% | 税额(元) | 价税合计(元) | 关联订单 |
|------------|----------------|----|------|----|-----|-----|--------|----------|---------|-----|-------|---------|------|
| ZW39-10011 | 振睿90%注塑管带中软链总成 | 振木 | ASSY | 默认 | PCS | 产品仓 | 100.00 | 12       | 1200    | 0%  | 0.00  | 1200.00 | ---  |

数量合计: 100.00 含税金额合计: 1200 税额合计: 0 价税合计: 1200.00

附件: 无

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将退货单提交给有复核权限的角色（一般是业务主管）复核。

【四】复核。有复核权限的账号，点击“确认”按钮，退货单状态改为已复核。生成待入库记录。

【五】打标签、打印与单据追踪。同销售预测单。

【六】删除销售发货单。勾选记录，点击“删除”按钮，确认后批量删除选中的记录。

#### 说明:

①已确认的销售退货单，在关联的待入库库单据没有操作记录时，可以撤销。

②已确认的销售退货单不可删除，草稿、待确认的销售订单可以删除。

### 1.1.5 销售订单跟踪表

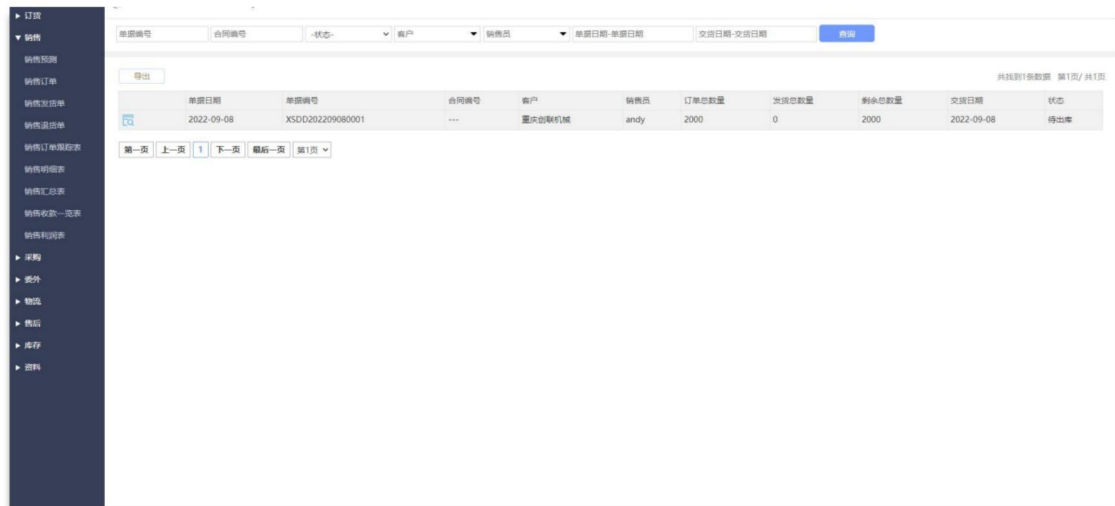
#### 主要功能:

跟踪销售订单计划出货数量，实际出货数量，交货期限。查看销售订单关联的采购、生产单据进度。

#### 操作步骤:

查看销售订单订单总数量、发货总数量、剩余待发总数量，可通过筛选条件查询，点击“导出”按钮，导出销售订单进度。

点击“详情”图标按钮，查看销售订单关联的采购订单到货情况，关联的生产派工单完成情况。



Export button: 导出

Table Headers:

| 单据日期       | 单据编号             | 合同编号 | 客户     | 销售员  | 订单总数量 | 发货总数量 | 剩余总数量 | 交货日期       | 状态  |
|------------|------------------|------|--------|------|-------|-------|-------|------------|-----|
| 2022-09-08 | XSD0202209080001 | ---  | 重庆创联机械 | andy | 2000  | 0     | 2000  | 2022-09-08 | 待出库 |

Navigation: 第一页 | 上一步 | 1 | 下一步 | 最后一页 | 第1页 / 共1页



Sales Order Number: XSD0202209080001

Export button: 导出

Sales Table:

| 单据日期       | 单据编号             | 合同编号 | 客户     | 销售员  | 产品编码            | 产品名称           | 规格型号 | 属性 | 单位  | 销售数量    | 发货数量 | 未发货数量 | 交货日期       | 最后出库日期 | 状态  |
|------------|------------------|------|--------|------|-----------------|----------------|------|----|-----|---------|------|-------|------------|--------|-----|
| 2022-09-08 | XSD0202209080001 | ---  | 重庆创联机械 | andy | ZW39-10011      | 奥森60%金棒森森中较链总成 | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 0    | 1000  | 2022-09-08 | ---    | 待出库 |
| 2022-09-08 | XSD0202209080001 | ---  | 重庆创联机械 | andy | ZW39-10011-01-1 | 中心较链驱动件        | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 0    | 1000  | 2022-09-08 | ---    | 待出库 |

Purchase Table:

| 单据日期    | 采购订单号 | 合同编号 | 供应商 | 产品编码 | 产品名称 | 规格型号 | 属性 | 单位 | 采购数量 | 收货数量 | 未收货数量 | 交货日期 | 最后入库日期 | 状态 |
|---------|-------|------|-----|------|------|------|----|----|------|------|-------|------|--------|----|
| 一条记录都没有 |       |      |     |      |      |      |    |    |      |      |       |      |        |    |

Production Table:

| 单据日期    | 生产派工单号 | 生产线 | 工序 | 产品编码 | 产品名称 | 规格型号 | 属性 | 单位 | 计划生产数量 | 完工数量 | 未完工数量 | 计划完工时间 | 最后入库日期 | 状态 |
|---------|--------|-----|----|------|------|------|----|----|--------|------|-------|--------|--------|----|
| 一条记录都没有 |        |     |    |      |      |      |    |    |        |      |       |        |        |    |

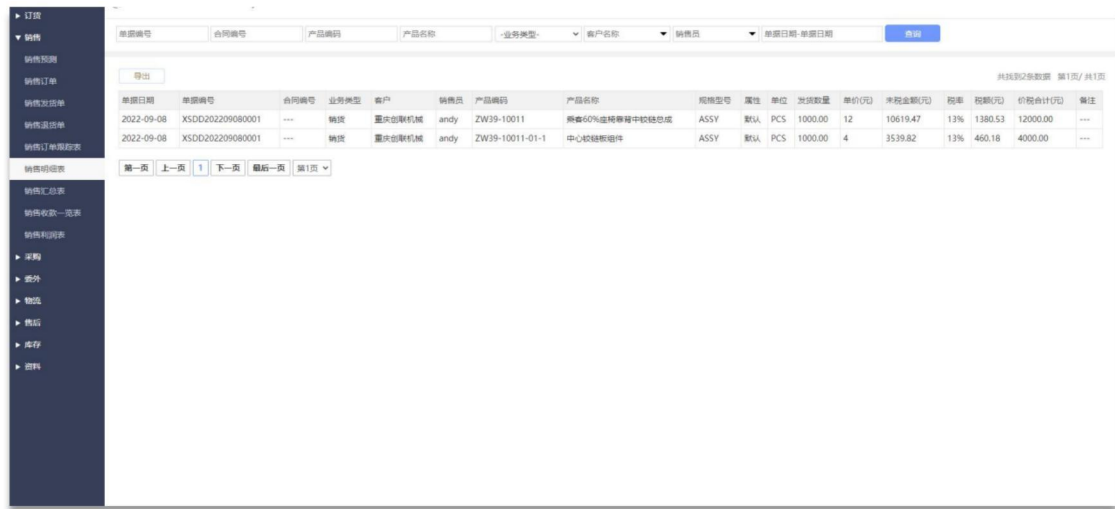
### 1.1.6 销售明细表

主要功能：

销售订单的产品明细汇总展示，方便查询。

操作步骤：

查看销售订单明细，可通过筛选条件查询，点击“导出”按钮，导入订单明细。



| 单据日期       | 单据编号             | 合同编号 | 业务类型 | 客户     | 销售员  | 产品编码            | 产品名称          | 规格型号 | 属性 | 单位  | 发货数量    | 单价(元) | 净税金额(元)  | 税率  | 税额(元)   | 价税合计(元)  | 备注  |
|------------|------------------|------|------|--------|------|-----------------|---------------|------|----|-----|---------|-------|----------|-----|---------|----------|-----|
| 2022-09-08 | XSD0202209080001 | ---  | 销售   | 重庆世联机械 | andy | ZW39-10011      | 鼎鑫60%连续棒中较细总成 | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 12    | 10619.47 | 13% | 1380.53 | 12000.00 | --- |
| 2022-09-08 | XSD0202209080001 | ---  | 销售   | 重庆世联机械 | andy | ZW39-10011-01-1 | 中心较细棒组件       | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 4     | 3539.82  | 13% | 460.18  | 4000.00  | --- |

### 1.1.7 销售汇总表

#### 主要功能：

按商品、按客户、按销售员统计一段时间内某种产品的出货数量、均价、金额。

#### 操作步骤：

在按商品页卡下，查询一段时间按商品（SKU）汇总的销售数量、总价、均价；点击“按客户”页卡，打开按客户统计页面，查询一段时间某个客户购买的某种商品的数量、总价、单价；点击“按销售员”页卡，打开按销售员统计页面，查询一段时间某个销售员销售的某种商品的数量、总价、单价。

订单

销售

销售知识

销售订单

销售发货单

销售退货单

销售订单跟踪表

销售明细表

销售汇总表

销售收款一览表

销售利润表

采购

售后

物流

售后

库存

原料

按商品按客户按销售员

产品编码

产品名称

单据日期

单据日期

查询

导出

共找到2条数据第1页/共1页

| 产品编码            | 产品名称            | 规格型号 | 属性 | 单位  | 销售数量    | 单价(元) | 金额(元)    | 税额(元)   | 价税合计(元)  |
|-----------------|-----------------|------|----|-----|---------|-------|----------|---------|----------|
| ZW39-10011-01-1 | 中心软磁板组件         | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 4     | 3539.62  | 460.18  | 4000.00  |
| ZW39-10011      | 精密60%连续精密中心软磁总成 | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 12    | 10619.47 | 1380.53 | 12000.00 |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页

### 1.1.8 销售收款一览表

#### 主要功能：

汇总客户的应收、收款信息，展示客户余额。

#### 操作步骤：

汇总查询客户应收、收款记录。查询客户应收余额。

订单

销售

销售知识

销售订单

销售发货单

销售退货单

销售订单跟踪表

销售明细表

销售汇总表

销售收款一览表

销售利润表

采购

售后

物流

售后

库存

原料

客户编码客户名称单据编号客户类别业务类型单据日期-单据日期筛选

导出

共找到0条数据第1页/共0页

| 客户编码    | 客户 | 客户类别 | 销售员 | 单据日期 | 结算方式 | 结算期限 | 单据编号 | 业务类型 | 销售金额(元) | 实际收款金额(元) | 应收款净额(元) |
|---------|----|------|-----|------|------|------|------|------|---------|-----------|----------|
| 一条记录都没有 |    |      |     |      |      |      |      |      |         |           |          |

第一页

上一页

下一页

最后一页

第1页

### 1.1.9 销售利润表

#### 主要功能：

统计产品销售收入，采购、生产成本，计算产品毛利及毛利率。

#### 操作步骤：

查询产品销售收入、销售成本、毛利润、毛利率，点击“导出”按钮导出记录。



| 单据日期       | 单据编号             | 合同编号 | 业务类型 | 客户     | 销售员  | 产品编码            | 产品名称           | 规格型号 | 属性 | 单位  | 实际发货数量 | 销售收入(元) | 分摊运费(元) | 销售成本(元) | 毛利(元) | 毛利率 |
|------------|------------------|------|------|--------|------|-----------------|----------------|------|----|-----|--------|---------|---------|---------|-------|-----|
| 2022-09-08 | XSD0202299080001 | ---  | 销售   | 重庆创联机械 | andy | ZW39-10011      | 鼎鑫50%涤纶带带中粒链总成 | ASSY | 默认 | PCS | 0      | 0       | 0       | 0       | 0     | 0%  |
| 2022-09-08 | XSD0202299080001 | ---  | 销售   | 重庆创联机械 | andy | ZW39-10011-01-1 | 中心较链板组件        | ASSY | 默认 | PCS | 0      | 0       | 0       | 0       | 0     | 0%  |

## 1.2 采购

### 1.2.1 采购合同

#### 主要功能：

记录合同基本信息，约定合同金额、结算方式；添加合同明细，同步到供应商的供货清单；上传合同附件。

#### 操作步骤：

【一】新增采购合同。点击“新增”按钮，打开新增合同页面，填写相关信息，点击“保存”按钮，保存，打开合同详情页面。

订购  
 销售  
 采购  
 采购合同  
 供应清单  
 外购产品需求  
 采购申请  
 采购订单  
 采购收货单  
 采购退货单  
 暂估入库单  
 采购订单跟踪  
 采购明细表  
 采购汇总表  
 采购付款一览表  
 采购  
 销售  
 售后  
 库存  
 资料

签订日期: 签订日期  
 合同编号  
 合同名称  
 供应商  
 合同类别  
 状态  
 查询

新增 删除
 共找到1条数据 第1页/共1页

|                          | 签订日期       | 合同编号         | 合同名称     | 供应商名称      | 合同类别 | 合同金额 (元) | 状态 |
|--------------------------|------------|--------------|----------|------------|------|----------|----|
| <input type="checkbox"/> | 2022-09-08 | YM-2022-0001 | 年度物资采购合同 | 四川康特机械有限公司 | 主合同  | 10000.00 | 草稿 |

第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第1页

订购  
 销售  
 采购  
 采购合同  
 供应清单  
 外购产品需求  
 采购申请  
 采购订单  
 采购收货单  
 采购退货单  
 暂估入库单  
 采购订单跟踪  
 采购明细表  
 采购汇总表  
 采购付款一览表  
 采购  
 销售  
 售后  
 库存  
 资料

\* 合同编号:   
 \* 合同名称:   
 \* 供应商: 请选择  
 \* 签订日期:   
 \* 合同类别: ☒ 主合同 ☐ 补充协议  
 有效结束日期:   
 有效开始日期:   
 备注:   
 金额信息  
 \* 合同金额:  元  
 结算方式: ☐ 预付款 ☐ 现付 ☐ 月结

| 计划付款日期 | 计划付款金额 (元) | 阶段 | 备注 | 操作 |
|--------|------------|----|----|----|
| + 新增   |            |    |    |    |

【二】编辑采购合同。在合同详情页面“基本信息”页卡下，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

订购  
 销售  
 采购  
 采购合同  
 供应清单  
 外购产品需求  
 采购申请  
 采购订单  
 采购收货单  
 采购退货单  
 暂估入库单  
 采购订单跟踪  
 采购明细表  
 采购汇总表  
 采购付款一览表  
 采购  
 销售  
 售后  
 库存  
 资料

基本信息 合同明细 合同跟踪 附件

**基本信息**  
 合同编号: YM-2022-0001  
 销售员: andy  
 有效开始日期: 2022-09-08  
 备注: 无

合同名称: 年度物资采购合同  
 合同类别: 主合同  
 有效结束日期: 2023-09-08

供应商名称: 四川康特机械有限公司  
 签订日期: 2022-09-08

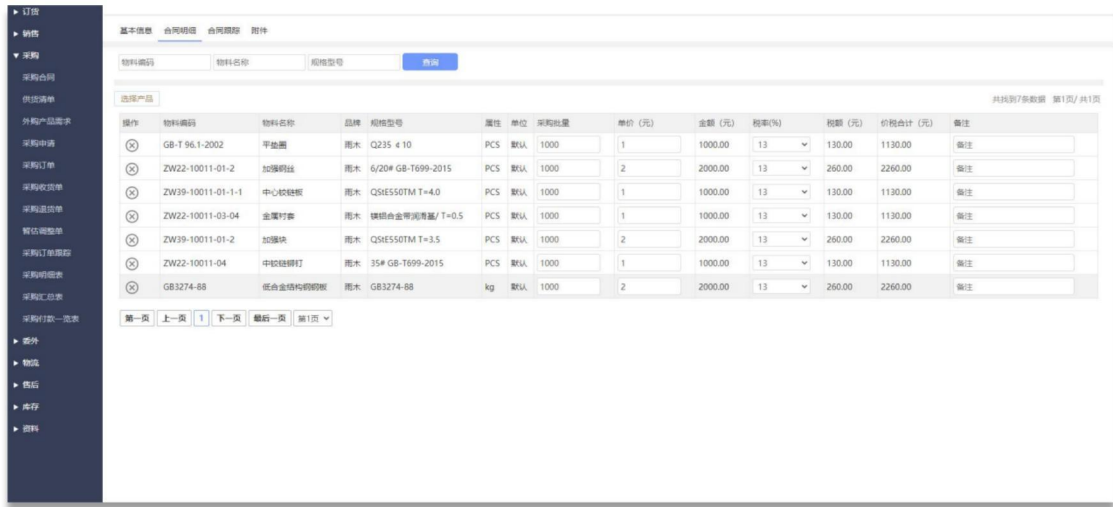
**金额信息**  
 合同金额(元): 10000.00  
 结算方式: 无

| 计划付款日期     | 计划付款金额 (元) | 阶段  | 备注  |
|------------|------------|-----|-----|
| 2022-09-08 | 5000       | 首付款 | *** |
| 2022-10-08 | 2000       | 中期款 | *** |
| 2022-11-08 | 3000       | 尾款  | *** |

**系统信息**  
 创建人: andy  
 创建时间: 2022-09-08  
 更新时间: 2022-09-08 09:36:28

**流程**  
 无

【三】添加合同明细。点击“合同明细”页卡，打开合同明细页，选择合同标的，填写采购批量，采购单价，系统即时保存。



| 操作 | 物料编码              | 物料名称     | 品牌 | 规格型号               | 属性  | 单位 | 采购数量 | 单价 (元) | 金额 (元)  | 税率(%) | 税额 (元) | 价格合计 (元) | 备注 |
|----|-------------------|----------|----|--------------------|-----|----|------|--------|---------|-------|--------|----------|----|
| ⊗  | GB-T 96.1-2002    | 平抛器      | 南木 | Q235 4 10          | PCS | 默认 | 1000 | 1      | 1000.00 | 13    | 130.00 | 1130.00  | 备注 |
| ⊗  | ZW22-10011-01-2   | 加强钢丝     | 南木 | 6/20# GB-T699-2015 | PCS | 默认 | 1000 | 2      | 2000.00 | 13    | 260.00 | 2260.00  | 备注 |
| ⊗  | ZW39-10011-01-1-1 | 中心软糖板    | 南木 | QSE550TM T=4.0     | PCS | 默认 | 1000 | 1      | 1000.00 | 13    | 130.00 | 1130.00  | 备注 |
| ⊗  | ZW22-10011-03-04  | 金属衬套     | 南木 | 铁铝合金带通海塞/T=0.5     | PCS | 默认 | 1000 | 1      | 1000.00 | 13    | 130.00 | 1130.00  | 备注 |
| ⊗  | ZW39-10011-01-2   | 加强块      | 南木 | QSE550TM T=3.5     | PCS | 默认 | 1000 | 2      | 2000.00 | 13    | 260.00 | 2260.00  | 备注 |
| ⊗  | ZW22-10011-04     | 中软垫螺钉    | 南木 | 35# GB-T699-2015   | PCS | 默认 | 1000 | 1      | 1000.00 | 13    | 130.00 | 1130.00  | 备注 |
| ⊗  | GB3274-88         | 低合金结构钢钢板 | 南木 | GB3274-88          | kg  | 默认 | 1000 | 2      | 2000.00 | 13    | 260.00 | 2260.00  | 备注 |

【四】添加合同附件。点击“附件”页卡，打开附件页面，点击“添加附件”按钮，选择本地文件，确认，上传附件。



| 操作   | 附件名称 | 密码 | 类型 | 体积 | 上传时间 |
|------|------|----|----|----|------|
| 添加附件 |      |    |    |    |      |

【五】发起合同审批。打开基本信息页卡，检查无误，点击“提交审批”按钮，按事先设置的审批流程审批。

【六】查看、删除采购合同。点击“返回”图标按钮，返回到采购合同列表，查看合同简要信息，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

说明：

①采购合同审批流程在“应用中心-流程引擎-流程设置”中设置。

②合同审批通过后，合同明细展示在供货清单列表，方便查询，审批通过的采购合同可以被采购订单关联。

③审批中、已通过的采购合同不能删除。

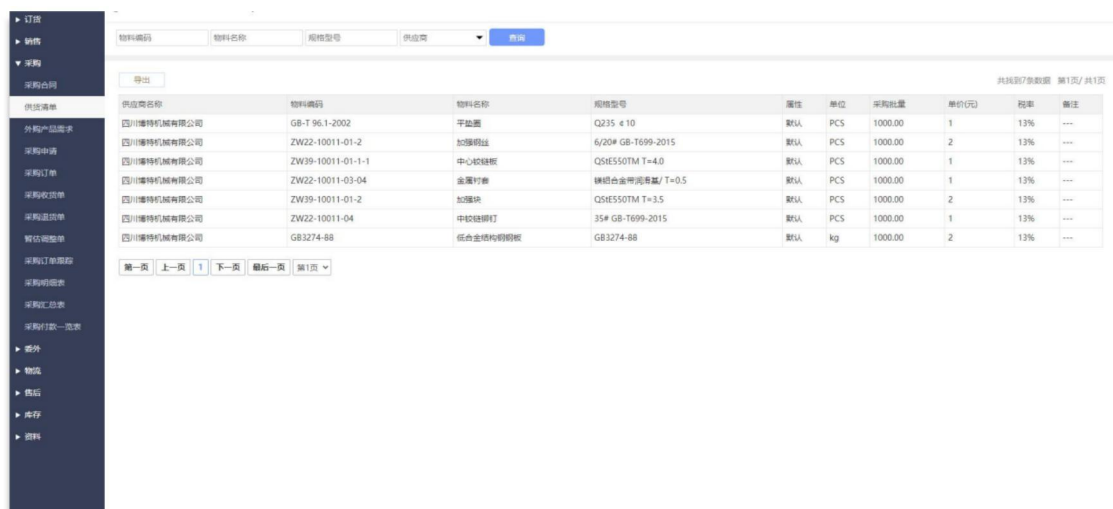
## 1.2.2 供货清单

### 主要功能：

拉取供应商采购合同中的明细，汇总展示，查询某个供应商可以供什么货，或某种货可以由哪些供应商供应。

### 操作步骤：

展示所有审批通过的采购合同明细，可以通过查询条件查询，点击“导出”按钮导出明细。



| 供应商名称      | 物料编码              | 物料名称    | 规格型号               | 属性 | 单位  | 采购数量    | 单价(元) | 税率  | 备注  |
|------------|-------------------|---------|--------------------|----|-----|---------|-------|-----|-----|
| 四川博特机械有限公司 | GB-T 96.1-2002    | 平垫圈     | Q235 4-10          | 默认 | PCS | 1000.00 | 1     | 13% | --- |
| 四川博特机械有限公司 | ZW22-10011-01-2   | 加藤轴     | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 | PCS | 1000.00 | 2     | 13% | --- |
| 四川博特机械有限公司 | ZW39-10011-01-1-1 | 中心轴轴板   | Q355SOTM T=4.0     | 默认 | PCS | 1000.00 | 1     | 13% | --- |
| 四川博特机械有限公司 | ZW22-10011-03-04  | 金属杆套    | 铸钢合金钢带钢 T=0.5      | 默认 | PCS | 1000.00 | 1     | 13% | --- |
| 四川博特机械有限公司 | ZW39-10011-01-2   | 加藤轴     | Q355SOTM T=3.5     | 默认 | PCS | 1000.00 | 2     | 13% | --- |
| 四川博特机械有限公司 | ZW22-10011-04     | 中轴轴板    | 35# GB-T699-2015   | 默认 | PCS | 1000.00 | 1     | 13% | --- |
| 四川博特机械有限公司 | GB3274-88         | 低合金结构钢板 | GB3274-88          | 默认 | kg  | 1000.00 | 2     | 13% | --- |

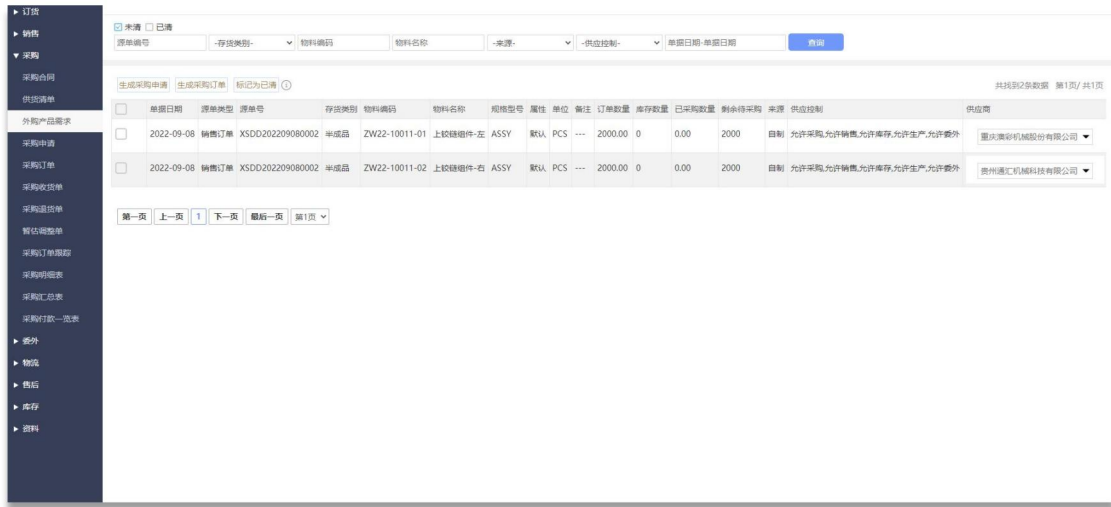
## 1.2.3 外购产品需求

### 主要功能：

销售订单确认后，来源为外购的产品进入外购产品需求，跟踪计划、已购、待采购数量。生产需求计划、半成品需求计划可手动转到外购产品需求。

### 操作步骤：

【一】查看外购产品需求，匹配供应商。查看外购产品，系统匹配最近一次采购该产品的供应商，可以手动修改。



【二】关联外购产品需求建采购申请。勾选记录，点击“生成采购申请”按钮，将选择的记录带入到采购申请新增页面，填写相关信息，保存采购申请。

【三】关联外购产品需求建采购订单。勾选同一供应商记录，点击“生成采购订单”按钮，将选择的记录带入到采购订单新增页面，填写相关信息，保存采购订单。

【四】标记已清。查看销售需求数量、库存数量、已采购数量、剩余待采购数量。勾选已处理的记录，点击“标记为已清”按钮，确认后选中记录的状态修改为已清，默认不展示，可通过顶部查询条件查询展示。

#### 1.2.4 采购申请

##### 主要功能：

用料部门发起采购需求，采购部门根据现有库存审批采购需求，审批通过后可以关联采购申请制定采购订单。

##### 操作步骤：

【一】新增采购申请。点击“新增”按钮，打开新增采购申请页面，填写相关字段，选择请购明细，填写请购数量，点击“保存”按钮，保存采购申请，打开采购申请详情页面。

【二】编辑采购申请。在采购申请详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                      |                               |                                                  |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>订单</li> <li>销售</li> <li>采购               <ul style="list-style-type: none"> <li>采购合同</li> <li>供应商</li> <li>外购产品需求</li> <li>采购申请</li> <li>采购订单</li> <li>采购收货单</li> <li>采购退货单</li> <li>暂估退货单</li> <li>采购订单跟踪</li> <li>采购明细单</li> <li>采购汇总表</li> <li>采购付款一览表</li> </ul> </li> <li>意外</li> <li>物流</li> <li>售后</li> <li>库存</li> <li>原料</li> </ul> | 请购类型: 补库存<br>备注: 无<br>单据编号: CGSQ202209080001<br>请购明细 | 单据日期: 2022-09-08<br>制单人: andy | 需求日期: 2022-09-08<br>状态: 已确认 <a href="#">操作记录</a> |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------------------------------|

| 物料编码              | 物料名称  | 品牌 | 规格型号               | 属性 | 单位  | 数量      | 可用库存 | 备注   |
|-------------------|-------|----|--------------------|----|-----|---------|------|------|
| ZW22-10011-01-2   | 加强铜丝  | 南木 | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 | PCS | 3000.00 | 526  | ---- |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心软轴板 | 南木 | Q5H550TM T=4.0     | 默认 | PCS | 1000.00 | 563  | ---- |
| ZW22-10011-04     | 中轮轴螺钉 | 南木 | 35# GB-T699-2015   | 默认 | PCS | 1000.00 | 1515 | ---- |

数量合计: 5000.00

附件: 无

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有权限的角色（一般是采购主管）复核，提交后，单据状态改为待确认。

【四】复核。复核角色点击“确认”按钮，单据状态改为已确认。已确认的采购可以关联采购订单。

【五】查看、单据追踪、删除采购申请。点击“返回”图标按钮，返回到采购申请列表，查看记录简要信息。点击“单据追踪”图标按钮，查看关联的单据。勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

#### 说明:

①已确认的采购申请，在没有关联采购订单时，可以撤销到草稿状态。

②已确认的采购申请不可删除，草稿、待确认的采购申请可以删除。

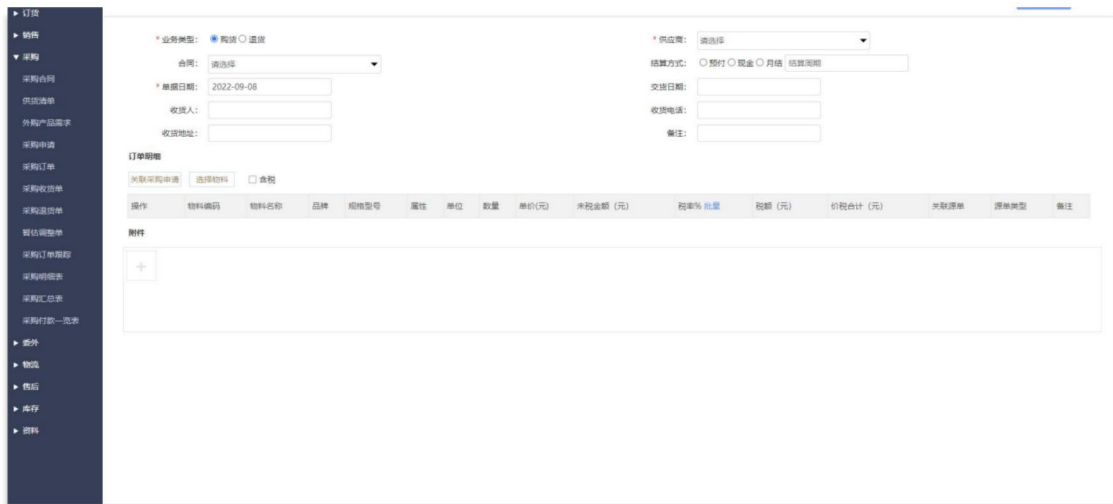
### 1.2.5 采购订单

#### 主要功能:

企业向供应商要货的依据，约定了采购物料的具体规格、单价、数量、交货日期。将企业的用料需求转化成采购计划。

#### 操作步骤:

【一】新增采购订单。点击“新增”按钮，打开新增采购订单页面，选择业务类型，选择供应商、结算方式、交货日期，填写收货人信息；如果有采购申请，点击“关联采购申请”，打开选择源单弹窗，选择采购申请，点击“提交”按钮，添加采购申请明细到采购明细中；如果不关联采购申请，点击“选择物料”，从来源为采购的物料中选择。点击附件的“添加”图标，添加附件。点击“保存”按钮，保存采购订单，打开采购订单详情页面。

【二】编辑采购订单。在采购订单详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

订单  
 销售  
 采购  
 采购合同  
 供应商  
 外购产品需求  
 采购申请  
 采购订单  
 采购收货单  
 采购退货单  
 暂估退货单  
 采购订单跟踪  
 采购明细表  
 采购汇总表  
 采购付款一览表  
 附件  
 无

业务类型: 购进  
 收货人: 无  
 结算方式: 无  
 备注: 无  
 单据编号: CGDD202209080001  
 单据状态: 无  
 单据日期: 2022-09-08  
 制单人: 周木科技  
 合同名称: 无  
 收货地址: 无  
 发货日期: ---  
 状态: 已确认 [操作记录](#)

| 物料编码      | 物料名称    | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位 | 数量      | 不含税单价(元) | 含税金额(元) | 税率% | 税额(元)   | 价税合计(元)  | 关联单据 | 单据类型 | 备注  |
|-----------|---------|----|-----------|----|----|---------|----------|---------|-----|---------|----------|------|------|-----|
| GB3274-88 | 低合金结构钢板 | 唐木 | GB3274-88 | 默认 | kg | 1000.00 | 10       | 10000   | 13% | 1300.00 | 11300.00 | ---  | ---  | --- |

数量合计: 1000.00 含税金额合计: 11300 税额合计: 1300 价税合计: 11300.00

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有权限的角色（一般是采购主管）复核，提交后，单据状态改为待确认。

【四】复核。复核角色点击“确认”按钮，单据状态改为已确认。已确认的采购订单可以关联采购收货单。

【五】打标签、打印与单据追踪。同销售预测单。

【六】删除采购订单。勾选记录，点击“删除”按钮，确认后批量删除选中的记录。

### 说明:

①已确认的采购订单，在没有关联采购发货单时，可以撤销到草稿状态。

②已确认的采购订单不可删除，草稿、待确认的采购订单可以删除。

③采购订单中的收货人指我司收货人，可能因收货仓库不同收货人信息不同，系统带出最新的单据中填写的收货人信息，可以修改。

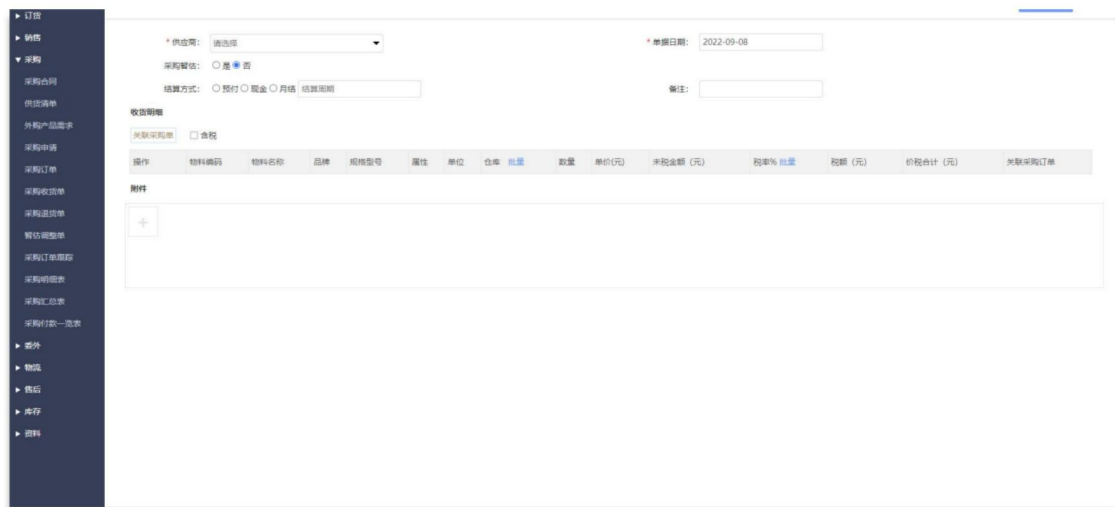
## 1.2.6 采购收货单

### 主要功能:

采购收货单由采购部门制作，通知质检部门质检（如果物料需要 IQC）、仓库入库，质检合格仓库核实入库后作为结算应付的依据。

## 操作步骤：

【一】新增采购收货单。点击“新增”按钮，打开新增采购收货单页面，选择供应商、是否采购暂估、结算方式，点击“关联采购单”，打开选择源单弹窗，选择采购订单，点击“提交”按钮，添加采购订单明细到收货明细中；点击附件的“添加”图标，添加附件。点击“保存”按钮，保存采购收货单，打开采购收货单详情页面。

【二】编辑采购收货单。在采购收货单详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。



【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有权限的角色（一般是采购主管）复核，提交后，单据状态改为待确认。

【四】复核。复核角色点击“确认”按钮，单据状态改为已确认。采购收货单确认时系统检查收货明细中的物料是否需要 IQC，物料档案中 IQC 为“是”的，来料检验待检记录。同时生成库存待入库记录。

【五】打标签、打印与单据追踪。同销售预测单。

【六】删除采购收货单。勾选记录，点击“删除”按钮，确认后批量删除选中的记录。

**说明：**

①已确认的采购收货单，在关联的质检待检没有操作记录且关联的待入库没有操作记录时，可以撤销到草稿状态。

②已确认的采购收货单不可删除，草稿、待确认的采购收货单可以删除。

③采购暂估选择“是”的采购订单，可以在暂估调整单中关联调整单价和税率。

### 1.2.7 采购退货单

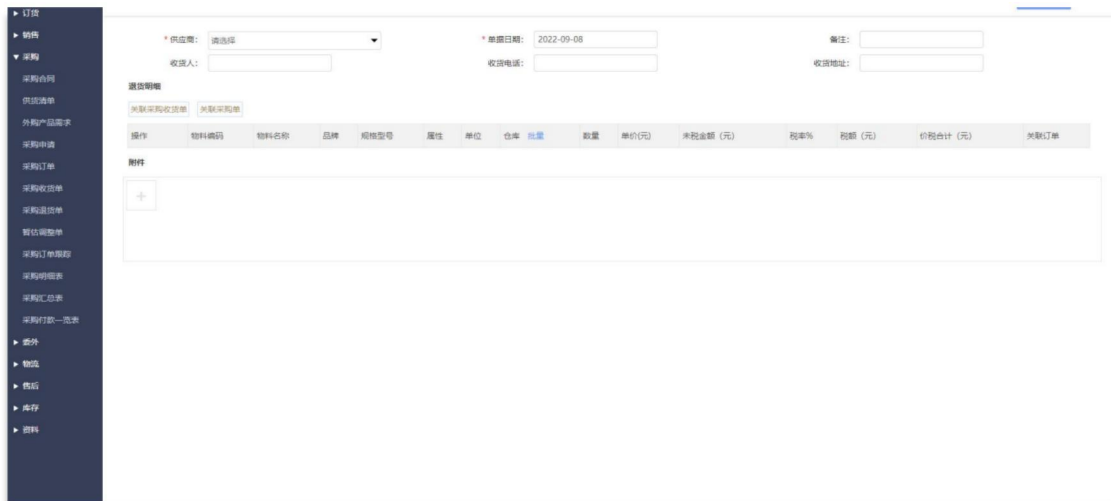
#### 主要功能：

向供应商发起退货，仓库部门依据采购退货单出库，出库后核减应收。

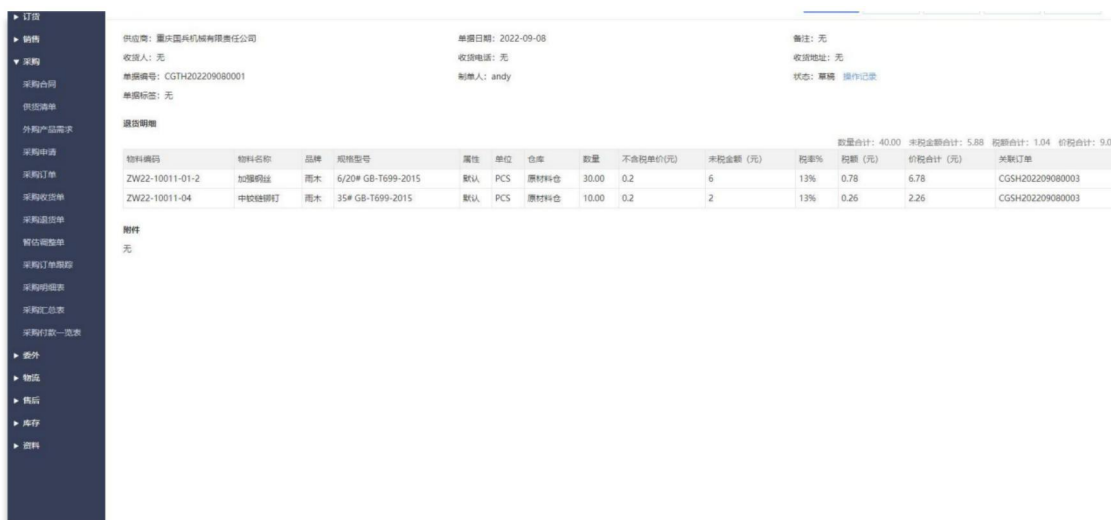
#### 操作步骤：

【一】新增采购退货单。点击“新增”按钮，打开新增采购退货单页面，选择供应商，填写供应商收货人信息；如果有采购收货单，点击“关联采购收货单”按钮，打开选择源单弹窗，选择采购收货单，点击“提交”按钮，添加采购收货单明细到退货明细中；点击“关联采购单”按钮，打开选择源单弹窗，选择业务类型为“退货”的采购订单，点击“提交”按钮，添加采购订单明细到退货明细中；点击附件的“添加”图标，添加附件。点击“保存”按钮，保存采购退货单，打开采购退货单详情页面。





【二】编辑采购退货单。在采购退货单详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。



| 物料编码            | 物料名称  | 品牌 | 规格型号               | 属性 | 单位  | 仓库   | 数量    | 不含税单价(元) | 含税金额(元) | 税率% | 税额(元) | 价税合计(元) | 关联订单             |
|-----------------|-------|----|--------------------|----|-----|------|-------|----------|---------|-----|-------|---------|------------------|
| ZW22-10011-01-2 | 加强钢丝绳 | 南木 | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 | PCS | 原材料仓 | 30.00 | 0.2      | 6       | 13% | 0.78  | 6.78    | CGSH202209080003 |
| ZW22-10011-04   | 中软钢丝绳 | 南木 | 35# GB-T699-2015   | 默认 | PCS | 原材料仓 | 10.00 | 0.2      | 2       | 13% | 0.26  | 2.26    | CGSH202209080003 |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有权限的角色（一般是采购主管）复核，提交后，单据状态改为待确认。

【四】复核。复核角色点击“确认”按钮，单据状态改为已确认。已确认的采购退货单会生成待出库明细。

【五】打标签、打印与单据追踪。同销售预测单。

【六】删除采购收货单。勾选记录，点击“删除”按钮，确认后批量删除选中的记录。

说明：

- ①已确认的采购退货单，在关联的待出库没有操作记录时，可以撤销。
- ②已确认的采购退货单不可删除，草稿、待确认的采购退货单可以删除。

### 1.2.8 暂估调整单

主要功能：

对暂估的采购收货单调整单价或税率，生成暂估差异。

操作步骤：

【一】新增采购暂估调整单。点击“新增”按钮，打开新增暂估调整单页面，选择供应商，点击“关联采购收货单”按钮，打开选择源单弹窗，选择采购收货单，点击“提交”按钮，添加采购收货单明细到退货明细中，填写结算单价及税率，点击“保存”按钮，保存暂估调整单。



订单  
 销售  
 采购  
 采购合同  
 供应商  
 外购产品需求  
 采购申请  
 采购订单  
 采购收货单  
 采购退货单  
 暂估调整单  
 采购订单跟踪  
 采购明细表  
 采购汇总表  
 采购付款一览表  
 附件  
 销售  
 销售  
 库存  
 材料

\* 供应商: 请选择  
 \* 单据日期: 2022-09-08  
 备注:

单据  
☐ 关联采购收货单 ☐ 含税

| 操作 | 物料编码 | 物料名称 | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位 | 数量 | 原单价(元) | 原税率% | 调整后单价(元) | 调整后税率% | 调整后不含税金额(元) | 调整后税额(元) | 调整后含税金额(元) | 调整后价格合计(元) | 未税金额(元) | 税额(元) | 价格合计(元) | 关联采购收货单 |
|----|------|------|----|------|----|----|----|--------|------|----------|--------|-------------|----------|------------|------------|---------|-------|---------|---------|
| 附件 |      |      |    |      |    |    |    |        |      |          |        |             |          |            |            |         |       |         |         |

【二】编辑暂估调整单。在暂估调整单详情查看页面，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

订单  
 销售  
 采购  
 采购合同  
 供应商  
 外购产品需求  
 采购申请  
 采购订单  
 采购收货单  
 采购退货单  
 暂估调整单  
 采购订单跟踪  
 采购明细表  
 采购汇总表  
 采购付款一览表  
 附件  
 销售  
 销售  
 库存  
 材料

供应商: 重庆国兴机械有限公司  
 单据编号: ZGTZ202209080001  
 单据日期: 2022-09-08  
 制单人: andy  
 备注: 无  
 状态: 草稿 [操作记录](#)

单据

| 物料编码              | 物料名称 | 品牌 | 规格型号               | 属性 | 单位  | 数量      | 原单价(元) | 原税率% | 调整后不含税单价(元) | 调整后税率% | 调整后不含税金额(元) | 调整后税额(元) | 调整后含税金额(元) | 调整后价格合计(元) | 未税金额(元) | 税额(元) | 价格合计(元) | 关联采购收货单 |
|-------------------|------|----|--------------------|----|-----|---------|--------|------|-------------|--------|-------------|----------|------------|------------|---------|-------|---------|---------|
| ZW22-10011-01-2   | 加螺帽  | 需木 | 4/20# GB-T699-2015 | 螺帽 | PCS | 3000.00 | 0.2    | 13%  | 0.2         | 9%     | 600.00      | 54.00    | 654.00     | 69.03      | -15.03  | 54    |         |         |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心校轴 | 需木 | Q355S0TM T=4.0     | 轴  | PCS | 1000.00 | 2      | 13%  | 2           | 9%     | 2000.00     | 180.00   | 2180.00    | 230.09     | -50.09  | 180   |         |         |
| ZW22-10011-04     | 中校轴  | 需木 | 35# GB-T699-2015   | 轴  | PCS | 1000.00 | 0.2    | 13%  | 0.2         | 9%     | 200.00      | 18.00    | 218.00     | 23.01      | -5.01   | 18    |         |         |

附件  
 无

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有权限的角色（一般是采购主管）复核，提交后，单据状态改为待确认。

【四】复核。复核角色点击“确认”按钮，单据状态改为已确认。已确认的暂估调整单会生成应付调整。

【五】删除暂估调整单。在暂估调整单列表，勾选记录，点击“删除”按钮，删除暂估调整单。

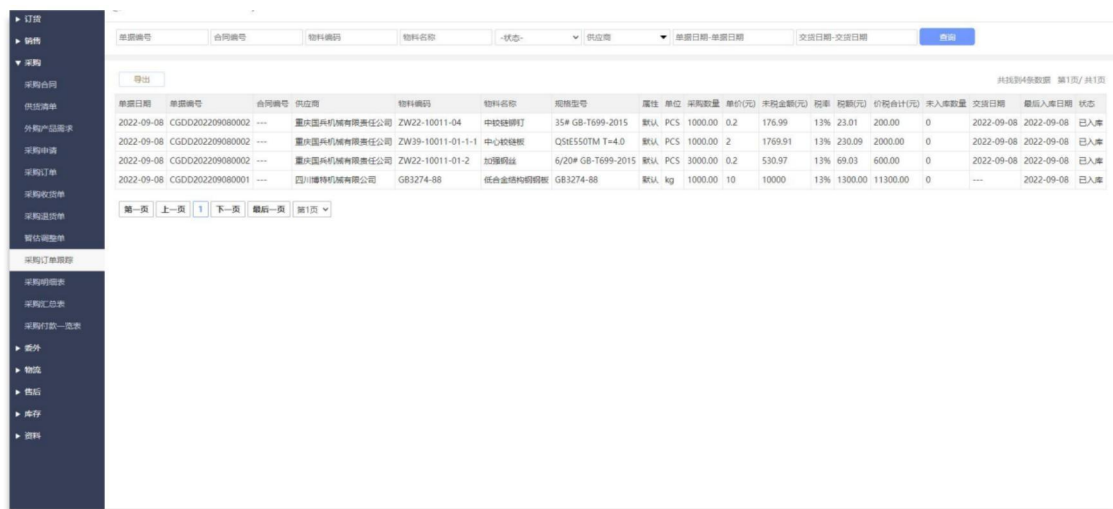
## 1.2.9 采购订单跟踪

### 主要功能：

跟踪采购订单计划采购数量，实际收货数量，交货期限。

### 操作步骤：

查看采购订单采购数量、未入库数量，通过顶部条件查询记录，点击“导出”按钮，导出采购订单入库明细。



| 单据日期       | 单据编号             | 合同编号 | 供应商        | 物料编码              | 物料名称     | 规格型号               | 属性 | 单位  | 采购数量    | 单价(元) | 未税金额(元) | 税率  | 税额(元)   | 价税合计(元)  | 未入库数量 | 交货日期       | 最后入库日期     | 状态  |
|------------|------------------|------|------------|-------------------|----------|--------------------|----|-----|---------|-------|---------|-----|---------|----------|-------|------------|------------|-----|
| 2022-09-08 | CGDD202209080002 | ---  | 重庆国兴机械有限公司 | ZW22-10011-04     | 中校轴销钉    | 35# GB-T699-2015   | 默认 | PCS | 1000.00 | 0.2   | 176.99  | 13% | 23.01   | 200.00   | 0     | 2022-09-08 | 2022-09-08 | 已入库 |
| 2022-09-08 | CGDD202209080002 | ---  | 重庆国兴机械有限公司 | ZW39-10011-01-1-1 | 中心校轴销钉   | QSE550TM T=4.0     | 默认 | PCS | 1000.00 | 2     | 1769.91 | 13% | 230.09  | 2000.00  | 0     | 2022-09-08 | 2022-09-08 | 已入库 |
| 2022-09-08 | CGDD202209080002 | ---  | 重庆国兴机械有限公司 | ZW22-10011-01-2   | 加细销钉     | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 | PCS | 3000.00 | 0.2   | 530.97  | 13% | 69.03   | 600.00   | 0     | 2022-09-08 | 2022-09-08 | 已入库 |
| 2022-09-08 | CGDD202209080001 | ---  | 四川德特机械有限公司 | GB3274-88         | 低合金结构钢钢板 | GB3274-88          | 默认 | kg  | 1000.00 | 10    | 10000   | 13% | 1300.00 | 11300.00 | 0     | ---        | 2022-09-08 | 已入库 |

## 1.2.10 采购明细表

### 主要功能：

采购订单的物料明细汇总展示，方便查询。

### 操作步骤：

查询采购订单明细，通过筛选条件查询，点击“导出”按钮，导出采购订单明细。

订单

销售

采购

采购合同

供货清单

外购产品需求

采购申请

采购订单

采购收货单

采购退货单

暂估入库单

采购订单跟踪

采购台账

采购付款一览表

售后

物流

售后

库存

原料

单据编号

合同编号

物料编码

物料名称

供应商

单据日期

单据日期

查询

导出

共1页4条数据 第1页 / 共1页

| 单据日期       | 单据编号             | 合同编号 | 业务类型 | 供应商          | 物料编码              | 物料名称    | 规格型号               | 属性 | 单位  | 收货数量    | 单价(元) | 金额(元)   | 税率  | 税额(元)   | 价税合计(元)  | 备注  |
|------------|------------------|------|------|--------------|-------------------|---------|--------------------|----|-----|---------|-------|---------|-----|---------|----------|-----|
| 2022-09-08 | CGDD202209080002 | ---  | 购货   | 重庆国兴机械有限责任公司 | ZW22-10011-04     | 中软轴键打   | 35# GB-T699-2015   | 数A | PCS | 1000.00 | 0.2   | 176.99  | 13% | 23.01   | 200.00   | --- |
| 2022-09-08 | CGDD202209080002 | ---  | 购货   | 重庆国兴机械有限责任公司 | ZW39-10011-01-1-1 | 中心软轴板   | QSE550TM T=4.0     | 数A | PCS | 1000.00 | 2     | 1769.91 | 13% | 230.09  | 2000.00  | --- |
| 2022-09-08 | CGDD202209080002 | ---  | 购货   | 重庆国兴机械有限责任公司 | ZW22-10011-01-2   | 加强轴丝    | 6/20# GB-T699-2015 | 数A | PCS | 3000.00 | 0.2   | 530.97  | 13% | 69.03   | 600.00   | --- |
| 2022-09-08 | CGDD202209080001 | ---  | 购货   | 四川博特机械有限公司   | GB3274-88         | 低合金结构钢板 | GB3274-88          | 数A | kg  | 1000.00 | 10    | 10000   | 13% | 1300.00 | 11300.00 | --- |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页

## 1.2.11 采购汇总表

### 主要功能：

按物料、按供应商统计一段时间内某种物料的采购数量、均价、金额。

### 操作步骤：

在按商品页卡下，查询一段时间按商品（SKU）汇总的采购数量、总价、均价；点击“按供应商”页卡，打开按供应商统计页面，查询一段时间在某个供应商采购的某种商品的数量、总价、单价。

订单

销售

采购

采购合同

供货清单

外购产品需求

采购申请

采购订单

采购收货单

采购退货单

暂估调整单

采购订单跟踪

采购台账表

采购汇总表

采购付款一览表

售后

物流

售后

库存

原料

按商品按供应商

物料编码

物料名称

单据日期-单据日期

查询

导出

共找到4条数据第1页/共1页

| 物料编码              | 物料名称    | 规格型号               | 属性 | 单位  | 采购数量    | 单价(元) | 未税金额(元) | 税额(元)  | 价税合计(元)  |
|-------------------|---------|--------------------|----|-----|---------|-------|---------|--------|----------|
| GB3274-88         | 低合金结构钢板 | GB3274-88          | 数认 | kg  | 1000.00 | 11.3  | 10000   | 1300   | 11300.00 |
| ZW22-10011-04     | 中软键帽灯   | 35# GB-T699-2015   | 数认 | PCS | 1000.00 | 0.2   | 176.99  | 23.01  | 200.00   |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心轴键帽   | QSE550TM T=4.0     | 数认 | PCS | 1000.00 | 2     | 1769.91 | 230.09 | 2000.00  |
| ZW22-10011-01-2   | 加强键帽    | 6/20# GB-T699-2015 | 数认 | PCS | 3000.00 | 0.2   | 530.97  | 69.03  | 600.00   |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页

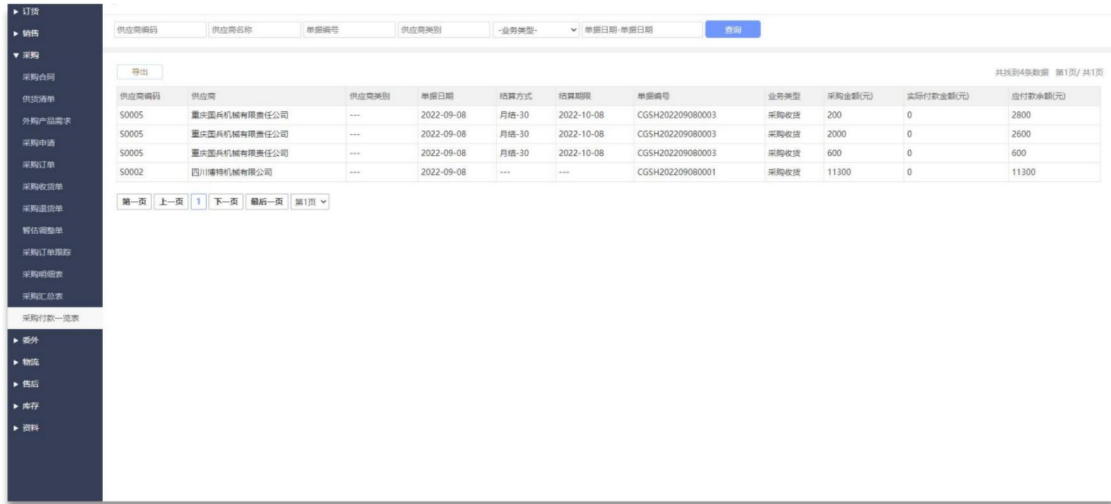
## 1.2.12 采购付款一览表

### 主要功能：

汇总供应商的应付、付款信息，展示供应商余额。

### 操作步骤：

汇总查询供应商应付、付款记录。查询供应商应付余额。



| 供应商编码 | 供应商名称        | 单据编号 | 单据日期       | 结算方式  | 结算期限       | 单据编号             | 业务类型 | 采购金额(元) | 实际付款金额(元) | 应付账款余额(元) |
|-------|--------------|------|------------|-------|------------|------------------|------|---------|-----------|-----------|
| S0005 | 重庆国兴机械有限责任公司 | ---  | 2022-09-08 | 月结-30 | 2022-10-08 | CGSH202209080003 | 采购收货 | 200     | 0         | 2800      |
| S0005 | 重庆国兴机械有限责任公司 | ---  | 2022-09-08 | 月结-30 | 2022-10-08 | CGSH202209080003 | 采购收货 | 2000    | 0         | 2600      |
| S0005 | 重庆国兴机械有限责任公司 | ---  | 2022-09-08 | 月结-30 | 2022-10-08 | CGSH202209080003 | 采购收货 | 600     | 0         | 600       |
| S0002 | 四川博特机械有限公司   | ---  | 2022-09-08 | ---   | ---        | CGSH202209080001 | 采购收货 | 11300   | 0         | 11300     |

## 1.3 委外

### 1.3.1 委外合同

#### 主要功能：

同委外单位约定委外加工单价。

#### 操作步骤：

【一】新增委外合同。点击“新增”按钮，打开新增合同页面，填写相关信息，点击“保存”按钮，保存，打开合同详情页面。

订单  
 销售  
 采购  
 委外  
 委外合同  
 委外供应清单  
 委外需求计划  
 委外加工单  
 委外发料单  
 委外退料单  
 委外收货单  
 委外退店单  
 委外结算单  
 委外加工单明细  
 委外发退料明细  
 委外用料明细  
 委外成本核算  
 物流  
 售后  
 库存  
 资料

签订日期: 签订日期  
 合同编号  
 合同名称  
 委外单位  
 合同类别  
 状态  
 查询

新增 删除

| 签订日期       | 合同编号         | 合同名称   | 委外单位         | 合同类别 | 合同金额 (元) | 状态 |
|------------|--------------|--------|--------------|------|----------|----|
| 2022-09-08 | YMW-2022-001 | 年度委外合同 | 重庆康尔机械股份有限公司 | 主合同  | 10000.00 | 草稿 |

第一页 上一页 1 下一页 最后一页

订单  
 销售  
 采购  
 委外  
 委外合同  
 委外供应清单  
 委外需求计划  
 委外加工单  
 委外发料单  
 委外退料单  
 委外收货单  
 委外退店单  
 委外结算单  
 委外加工单明细  
 委外发退料明细  
 委外用料明细  
 委外成本核算  
 物流  
 售后  
 库存  
 资料

\* 合同编号:   
 \* 委外单位:   
 \* 签订日期:   
 有效结束日期:   
 备注:

\* 合同名称:   
 \* 合同类别: ☒ 主合同 ☐ 补充协议  
 有效开始日期:

金额信息  
 \* 合同金额:  结算方式: ☐ 预付款 ☐ 月结

| 计划回款日期 | 计划回款金额 (元) | 阶段 | 备注 | 操作 |
|--------|------------|----|----|----|
| + 新增   |            |    |    |    |

【二】编辑委外合同。在合同详情页面“基本信息”页卡下，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

订单  
 销售  
 采购  
 委外  
 委外合同  
 委外供应清单  
 委外需求计划  
 委外加工单  
 委外发料单  
 委外退料单  
 委外收货单  
 委外退店单  
 委外结算单  
 委外加工单明细  
 委外发退料明细  
 委外用料明细  
 委外成本核算  
 物流  
 售后  
 库存  
 资料

基本信息 合同明细 合同跟踪 附件

基本信息  
 合同编号: YMW-2022-001  
 合同名称: 年度委外合同  
 委外单位: 重庆康尔机械股份有限公司  
 合同类别: 主合同  
 签订日期: 2022-09-08  
 有效开始日期: 2022-09-08  
 有效结束日期: 2023-09-08  
 备注: 无

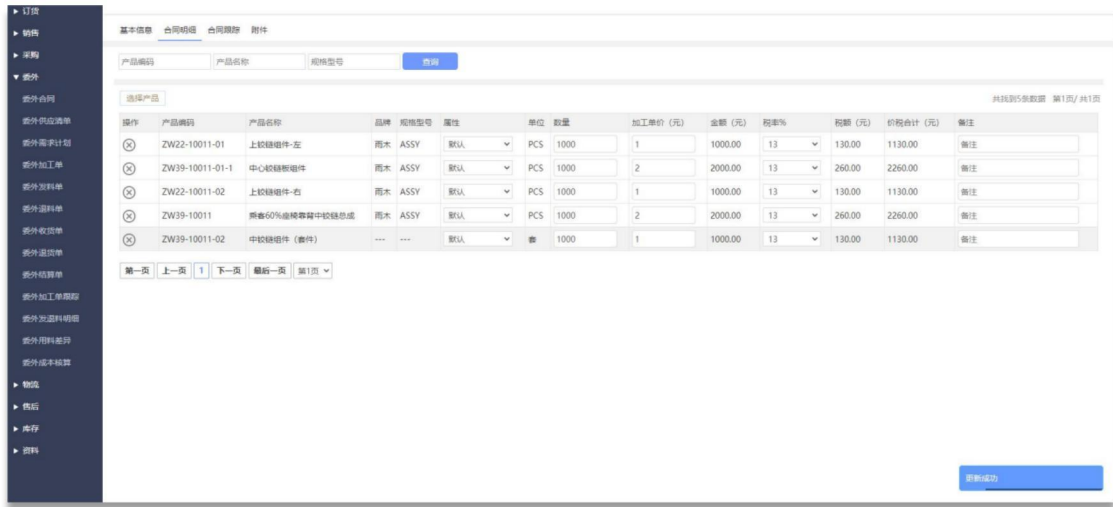
金额信息  
 合同金额(元): 10000.00  
 结算方式: 预付款

| 计划回款日期     | 计划回款金额 (元) | 阶段  | 备注  |
|------------|------------|-----|-----|
| 2022-09-08 | 5000       | 预付款 | ... |
| 2022-10-08 | 2000       | 中期款 | ... |
| 2022-11-08 | 3000       | 尾款  | ... |

系统信息  
 创建人: andy  
 创建时间: 2022-09-08  
 更新时间: 2022-09-08 11:56:16

流程  
 无

【三】添加合同明细。点击“合同明细”页卡，打开合同明细页，选择合同标的，填写采购批量，采购单价，系统即时保存。



【四】添加合同附件。点击“附件”页卡，打开附件页面，点击“添加附件”按钮，选择本地文件，确认，上传附件。



【五】发起合同审批。打开基本信息页卡，检查无误，点击“提交审批”按钮，按事先设置的审批流程审批。

【六】查看、删除委外合同。点击“返回”图标按钮，返回到委外合同列表，查看合同简要信息，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

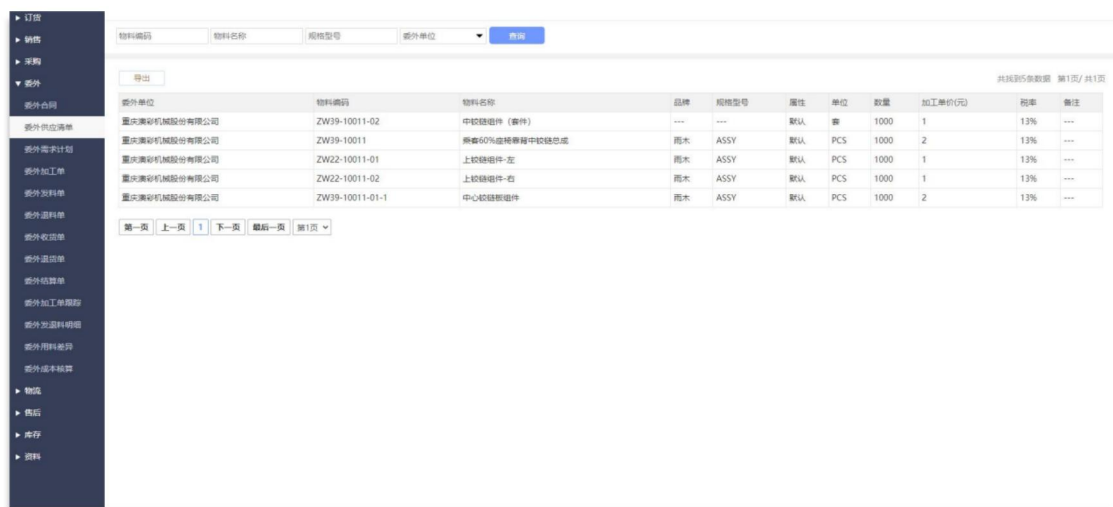
### 1.3.2 委外供应清单

#### 主要功能：

汇总展示各个委外单位委外合同的明细。

#### 操作步骤：

展示所有审批通过的委外合同明细，可以通过查询条件查询，点击“导出”按钮导出明细。



| 委外单位         | 物料编码            | 物料名称           | 品牌  | 规格型号 | 属性 | 单位  | 数量   | 加工单价(元) | 税率  | 备注  |
|--------------|-----------------|----------------|-----|------|----|-----|------|---------|-----|-----|
| 重庆渝彩机械股份有限公司 | ZW39-10011-02   | 中软磁组件 (零件)     | --- | ---  | 默认 | 套   | 1000 | 1       | 13% | --- |
| 重庆渝彩机械股份有限公司 | ZW39-10011      | 高频60%磁轭轭轭中软磁总成 | 商木  | ASSY | 默认 | PCS | 1000 | 2       | 13% | --- |
| 重庆渝彩机械股份有限公司 | ZW22-10011-01   | 上软磁组件-左        | 商木  | ASSY | 默认 | PCS | 1000 | 1       | 13% | --- |
| 重庆渝彩机械股份有限公司 | ZW22-10011-02   | 上软磁组件-右        | 商木  | ASSY | 默认 | PCS | 1000 | 1       | 13% | --- |
| 重庆渝彩机械股份有限公司 | ZW39-10011-01-1 | 中心软磁磁组件        | 商木  | ASSY | 默认 | PCS | 1000 | 2       | 13% | --- |

### 1.3.3 委外需求计划

#### 主要功能：

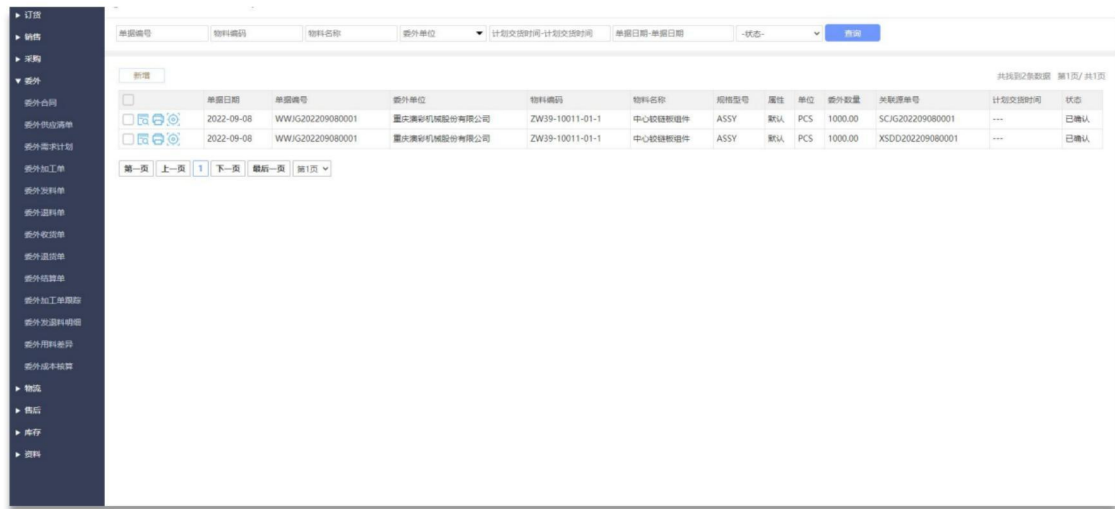
委外来源的物料进入委外需求计划，也可以由生产转到委外。

#### 操作步骤：

【一】查看委外需求计划，可通过多条件筛选。



也可以点击“选择物料”按钮，自主添加生产所需物料。点击“保存”按钮，保存，打开委外加工单详情页面。




【二】编辑委外加工单。在委外加工单详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，进入编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

- 订单
- 销售
- 采购
- 委外
  - 委外合同
  - 委外机应清单
  - 委外需求计划
  - 委外加工单
  - 委外发料单
  - 委外退料单
  - 委外收退单
  - 委外送退单
  - 委外领退单
  - 委外加工单跟踪
  - 委外发退料跟踪
  - 委外用料跟踪
  - 委外成本跟踪
- 物流
- 售后
- 库存
- 报表

**基本信息**

委外单位: 重庆康明斯机械有限公司      单据日期: 2022-09-08      委外合同: 无  
 计划交货时间: 无      收货人: 无      收货电话: 无  
 收货地址: 无      备注: 无  
 单据编号: WWVG202209080002      制单人: andy      状态: 草稿 [保存记录](#)

**产品信息**

| 源单类型 | 源单号 | 产品编码            | 产品名称    | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位  | 委外数量    | 委外单价 | 税率 | 税额     | 价税合计    | BOM版本 | 备注  |
|------|-----|-----------------|---------|----|------|----|-----|---------|------|----|--------|---------|-------|-----|
| -    | -   | ZW39-10011-01-1 | 中心轴铁轴组件 | 西木 | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 2    | 13 | 260.00 | 2260.00 | BOM1  | --- |

**所需物料**

| 产品名称       | 物料编码              | 物料名称  | 品牌 | 规格型号           | 属性 | 单位  | 数量      | 损耗率% | 预计用量    | 当前可用库存 | 备注  |
|------------|-------------------|-------|----|----------------|----|-----|---------|------|---------|--------|-----|
| 中心轴铁轴组件-默认 | ZW39-10011-01-1-1 | 中心轴铁轴 | 西木 | QSE550TM T=4.0 | 默认 | PCS | 1000.00 | 0%   | 1000.00 | 563    | --- |
| 中心轴铁轴组件-默认 | ZW22-10011-03-04  | 金属衬套  | 西木 | 镀铬合金带内径/ T=0.5 | 默认 | PCS | 1000.00 | 0%   | 1000.00 | 2569   | --- |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色（一般是生产主管）复核。

【四】复核。有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。委外加工单确认后依据工艺路线生产生产派工单、委外派工单，可以关联委外加工单领料、配料和建生产入库单。

【五】打印与单据追踪。点击“返回”图标按钮，返回到委外加工单单列表，点击“打印”图标按钮，打印委外加工单；点击“单据追踪”图标按钮，向后追踪关联的单据。

【六】删除委外加工单。在委外加工单详情页，点击“删除”按钮，确认后删除委外加工单。

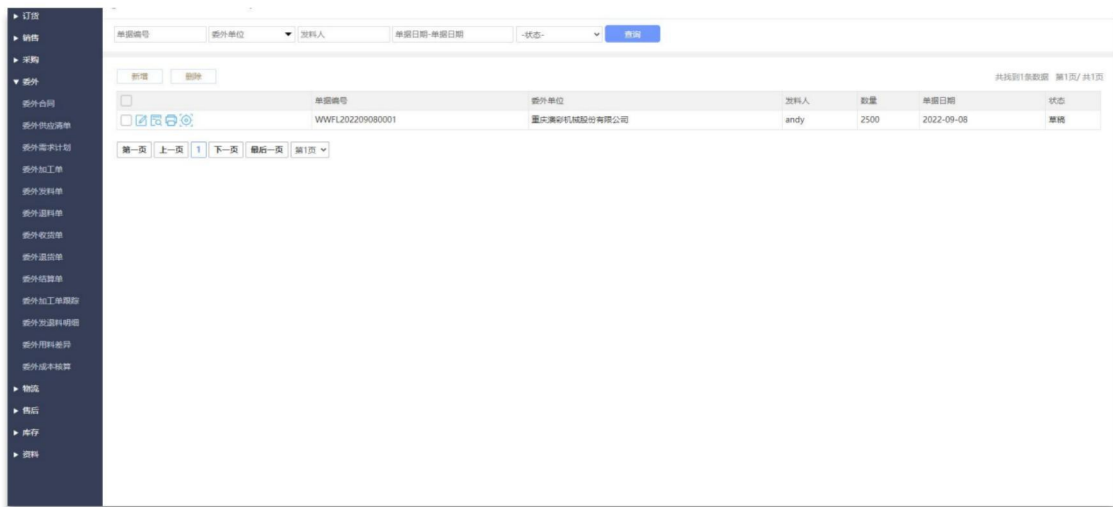
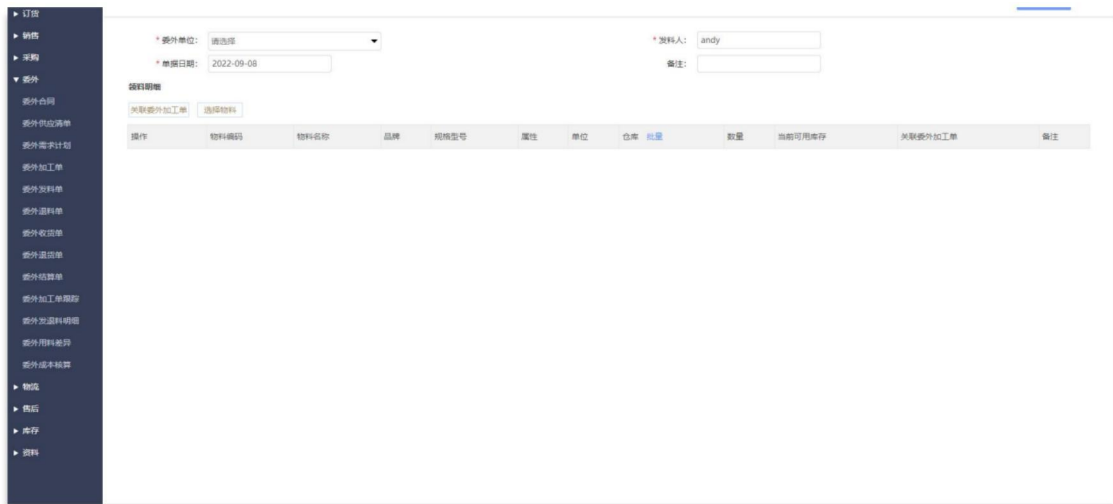
### 1.3.5 委外发料单

#### 主要功能：

针对包工不包料的委外形式，将委外加工所需的原料通过发料的方式发给委外单位，方便委外过程中的物料管理。仓库部门根据发料单出库。

#### 操作步骤：

【一】新增委外发料单。点击“新增”按钮，打开新增委外发料单页面，填写相关字段。点击“关联委外加工单”按钮，弹出选择源单弹窗，选择源单，点击“提交”按钮，带出委外加工单所需物料及数量。点击“选择物料”按钮，打开物料选择器，选择物料，点击“提交”按钮，将选中的物料添加到领料明细。选择发料仓库，系统计算可用库存。点击“保存”按钮，保存，打开委外发料单详情页面。

【二】编辑委外发料单。在委外发料单详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，进入编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

订单

销售

采购

委外

委外合同

委外机应清单

委外需求计划

委外加工单

委外发料单

委外退料单

委外收货单

委外退料单

委外领料单

委外加工单跟踪

委外加工单明细

委外用料统计

委外成本核算

物流

售后

库存

报表

委外单位: 重庆康彩机械股份有限公司

发料人: andy

单据日期: 2022-09-08

备注: 无

制单人: andy

单据编号: WWJG202209080001

状态: 草稿 [操作记录](#)

物料明细

| 物料编码              | 物料名称  | 品牌 | 规格型号           | 属性 | 单位  | 仓库   | 数量      | 当前可用库存 | 关联委外加工单          | 备注  |
|-------------------|-------|----|----------------|----|-----|------|---------|--------|------------------|-----|
| ZW22-10011-03-04  | 金属衬套  | 南木 | 铸铝合金带通套基/T=0.5 | 默认 | PCS | 原材料仓 | 1000.00 | 2569   | WWJG202209080001 | --- |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心校轴板 | 南木 | Q35550TM T=4.0 | 默认 | PCS | 原材料仓 | 500.00  | 563    | WWJG202209080001 | --- |
| ZW22-10011-03-04  | 金属衬套  | 南木 | 铸铝合金带通套基/T=0.5 | 默认 | PCS | 原材料仓 | 1000.00 | 2569   | WWJG202209080001 | --- |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色复核。

【四】复核。有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。已确认的委外发料单会生成待出库记录。

【五】查看、打印、单据追踪、删除委外发料单。点击“返回”图标按钮，返回委外发料单列表，查看委外发料单简要信息。如需打印，点击“打印”图标按钮，打开打印预览页面。点击“单据追踪”图标按钮，向后追踪关联的单据。如需删除，勾选记录，点击“删除”图标按钮，确认后删除记录。

委外发料单

委外单位: 重庆康彩机械股份有限公司

单据日期: 2022-09-08

发料人: andy

| 序号 | 物料编码              | 物料名称  | 规格型号           | 单位  | 属性 | 数量   | 仓库   | 备注 |
|----|-------------------|-------|----------------|-----|----|------|------|----|
| 1  | ZW22-10011-03-04  | 金属衬套  | 铸铝合金带通套基/T=0.5 | PCS | 默认 | 1000 | 原材料仓 |    |
| 2  | ZW39-10011-01-1-1 | 中心校轴板 | Q35550TM T=4.0 | PCS | 默认 | 500  | 原材料仓 |    |
| 3  | ZW22-10011-03-04  | 金属衬套  | 铸铝合金带通套基/T=0.5 | PCS | 默认 | 1000 | 原材料仓 |    |
| 合计 |                   |       |                |     |    | 2500 |      |    |



打印时间: 2022-09-08 13:12:57

制单人: andy

说明：

- ①已确认的委外发料单，待出库没有操作记录时，可以撤销。
- ②已确认的委外发料单不可删除，草稿、待确认的委外发料单可以删除。

### 1.3.6 委外退料单

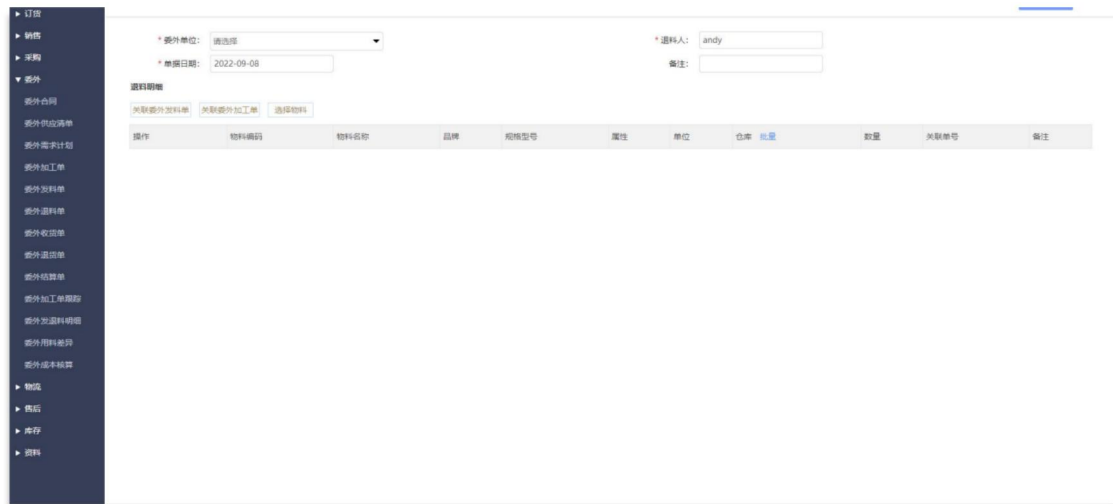
主要功能：

委外原料退回，仓库部门根据退料单入库。

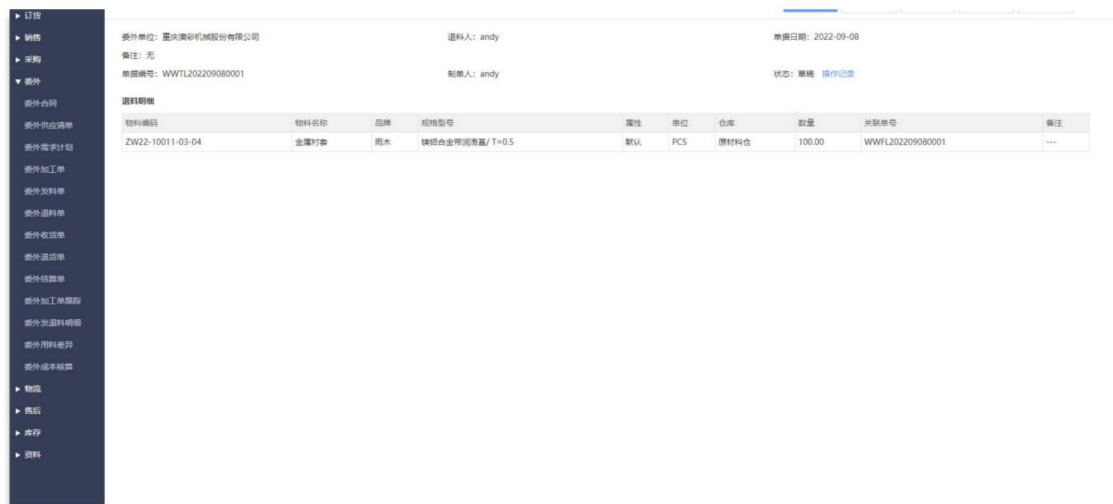
操作步骤：

【一】新增委外退料单。点击“新增”按钮，打开新增委外退料单页面，填写相关字段。点击“关联委外发料单”按钮，弹出选择源单弹窗，选择源单，点击“提交”按钮，带出发料单物料及数量。点击“关联委外加工单”按钮，弹出选择源单弹窗，选择源单，点击“提交”按钮，带出委外加工单所需物料及数量。点击“选择物料”按钮，打开物料选择器，选择物料，点击“提交”按钮，将选中的物料添加到退料明细。选择收料仓库。点击“保存”按钮，保存，打开委外退料单详情页面。





【二】编辑委外退料单。在委外退料单详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，进入编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。



【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色（一般是生产主管）复核。

【四】复核。有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。已确认的委外退料单会生成待入库记录。

【五】查看、打印、单据追踪、删除委外退料单。点击“返回”图标按钮，返回委外退料单列表，查看委外退料单简要信息。如需打印，点击“打印”图标

按钮，打开打印预览页面。点击“单据追踪”图标按钮，向后追踪关联的单据。

如需删除，勾选记录，点击“删除”图标按钮，确认后删除记录。

打印预览
×

打印 导出

单据编号: WWTL202209080001

**委外退料单**

委外单位: 重庆康彩机械股份有限公司
单据日期: 2022-09-08
退料人: andy

| 序号 | 物料编码             | 物料名称 | 规格型号            | 单位  | 属性 | 数量  | 仓库   | 备注 |
|----|------------------|------|-----------------|-----|----|-----|------|----|
| 1  | ZW22-10011-03-04 | 金属衬套 | 碳钢合金钢 沉头孔 Y=0.5 | PCS | 默认 | 100 | 原材料库 |    |
| 合计 |                  |      |                 |     |    | 100 |      |    |



打印时间: 2022-09-08 13:16:31  
 制单人: andy

#### 说明:

- ① 已确认的委外退料单，待入库没有操作记录时，可以撤销。
- ② 已确认的委外退料单不可删除，草稿、待确认的委外退料单可以删除。

### 1.3.7 委外收货单

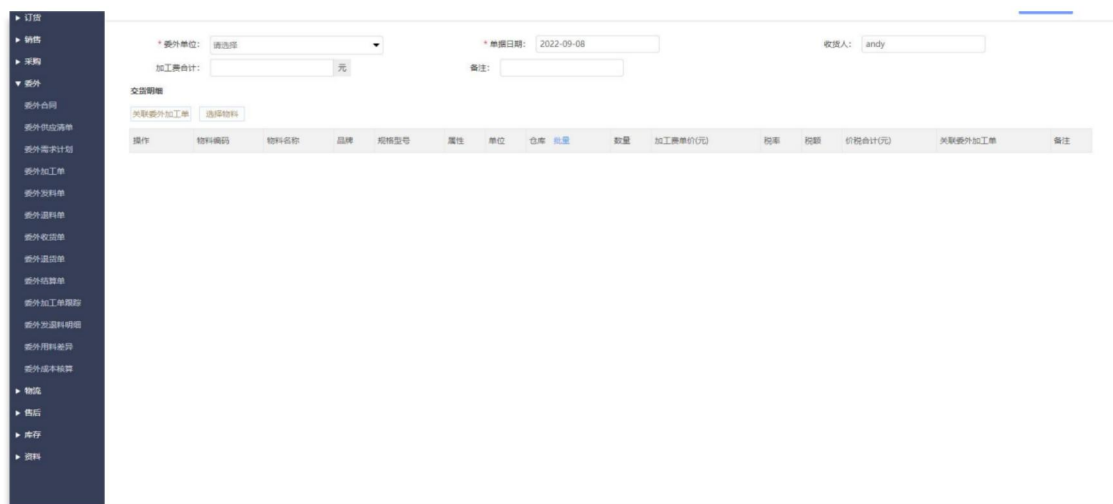
#### 主要功能:

委外加工完成，委外单位送货，采购部门制作委外收货单，通知质检部门质检（如果物料需要委外入库质检）、仓库部门入库。

#### 操作步骤:

**【一】新增委外收货单。**点击“新增”按钮，打开新增委外收货单页面，选择委外供应商，点击“关联委外加工”，打开选择源单弹窗，选择委外加工单，点击“提交”按钮，添加委外加工单明细到收货明细中；也可点击“选择物料”

按钮，添加物料。点击附件的“添加”图标，添加附件。点击“保存”按钮，保存委外收货单，打开委外收货单详情页面。

【二】编辑委外收货单。在委外收货单详情查看页面，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

订单

销售

采购

委外

委外合同

委外供应清单

委外需求计划

委外加工单

委外发料单

委外退料单

委外收货单

委外退货单

委外检验单

委外加工单跟踪

委外发料跟踪

委外用料跟踪

委外成本跟踪

物流

售后

库存

报表

委外单位: 重庆康明斯机械有限公司

加工费合计(元): 4520.00

单据编号: WWSH202209080001

收货人: andy

备注: 无

制单人: andy

单据日期: 2022-09-08

状态: 草稿 [操作记录](#)

交货明细

数量合计: 2000.00 金额合计: 4520.00

| 物料编码            | 物料名称    | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位  | 仓库   | 数量      | 加工费单价(元) | 税率% | 税额     | 价税合计(元) | 关联委外加工单          | 备注  |
|-----------------|---------|----|------|----|-----|------|---------|----------|-----|--------|---------|------------------|-----|
| ZW39-10011-01-1 | 中心校链板组件 | 燕木 | ASSY | 默认 | PCS | 半成品仓 | 1000.00 | 2        | 13  | 260.00 | 2260.00 | WWIG202209080001 | --- |
| ZW39-10011-01-1 | 中心校链板组件 | 燕木 | ASSY | 默认 | PCS | 半成品仓 | 1000.00 | 2        | 13  | 260.00 | 2260.00 | WWIG202209080001 | --- |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有权限的角色复核，提交后，单据状态改为待确认。

【四】复核。复核角色点击“确认”按钮，单据状态改为已确认。委外收货单确认时系统检查收货明细中的物料是否需要委外入库检验，物料档案中委外入库检验为“是”的，生成委外入库待检记录。同时生成库存待入库记录。

【五】查看、打印、单据追踪、删除委外收货单。点击“返回”图标按钮，返回委外收货单列表，查看委外收货单简要信息。如需打印，点击“打印”图标按钮，打开打印预览页面。点击“单据追踪”图标按钮，向后追踪关联的单据。如需删除，勾选记录，点击“删除”图标按钮，确认后删除记录。

### 1.3.8 委外退货单

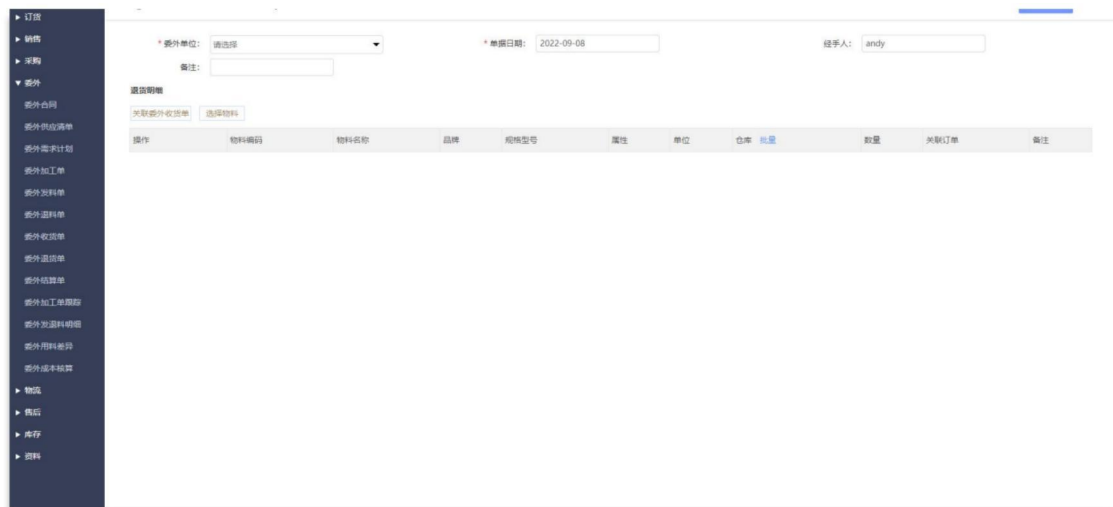
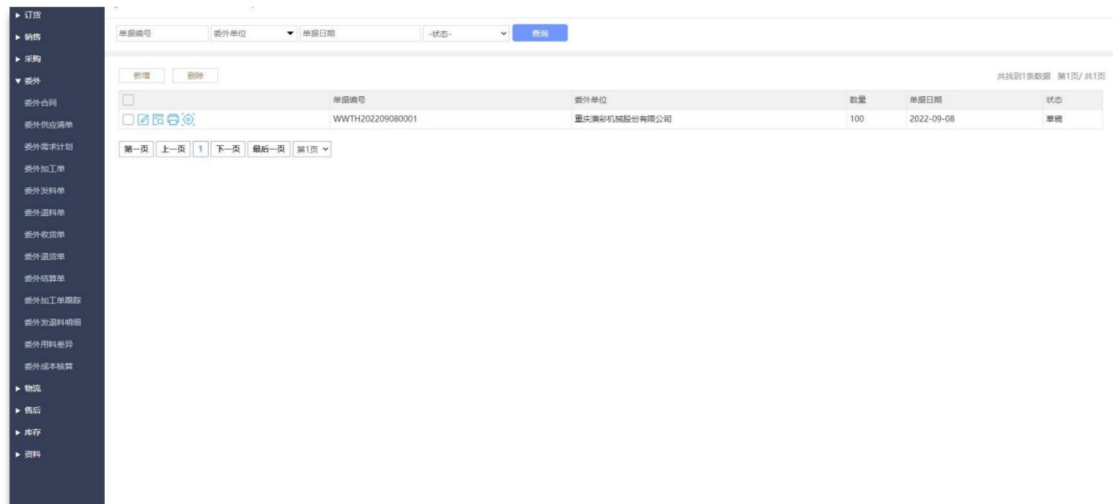
#### 主要功能：

向委外单位发起退货，仓库部门依据委外退货单出库。

#### 操作步骤：

【一】新增委外退货单。点击“新增”按钮，打开新增委外退货单页面，选择委外供应商；如果有委外收货单，点击“关联委外收货单”按钮，打开选择源

单弹窗，选择委外收货单，点击“提交”按钮，添加委外收货单明细到退货明细中；点击“选择物料”按钮，不关联源单添加物料到委外退货单中；点击附件的“添加”图标，添加附件。点击“保存”按钮，保存委外退货单，打开委外退货单详情页面。



**【二】编辑委外退货单。**在委外退货单详情查看页面，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                   |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>订单</li> <li>销售</li> <li>采购</li> <li>委外</li> <li>委外合同</li> <li>委外供应清单</li> <li>委外需求计划</li> <li>委外加工单</li> <li>委外发料单</li> <li>委外退料单</li> <li>委外收货单</li> <li>委外退单</li> <li>委外领料单</li> <li>委外加工单明细</li> <li>委外发料单明细</li> <li>委外用料单</li> <li>委外成本核算</li> <li>物流</li> <li>售后</li> <li>库存</li> <li>报表</li> </ul> | 委外单位: 重庆康明斯机械有限公司<br>备注: 无<br>单据编号: WWTH202209080001<br>单据日期: 2022-09-08<br>制单人: andy<br>经手人: andy<br>状态: 草稿 <a href="#">操作记录</a> |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

| 物料编码            | 物料名称    | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位  | 仓库   | 数量     | 关联订单             | 备注   |
|-----------------|---------|----|------|----|-----|------|--------|------------------|------|
| ZW39-10011-01-1 | 中心轴链板组件 | 高木 | ASSY | 默认 | PCS | 半成品仓 | 100.00 | WWSH202209080001 | ---- |

数量合计: 100.00

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有权限的角色复核，提交后，单据状态改为待确认。

【四】复核。复核角色点击“确认”按钮，单据状态改为已确认。已确认的委外退货单会生成待出库明细。

【五】查看、打印、单据追踪、删除委外退货单。点击“返回”图标按钮，返回委外退回单列表，查看委外退货单简要信息。如需打印，点击“打印”图标按钮，打开打印预览页面。点击“单据追踪”图标按钮，向后追踪关联的单据。如需删除，勾选记录，点击“删除”图标按钮，确认后删除记录。

### 1.3.9 委外结算单

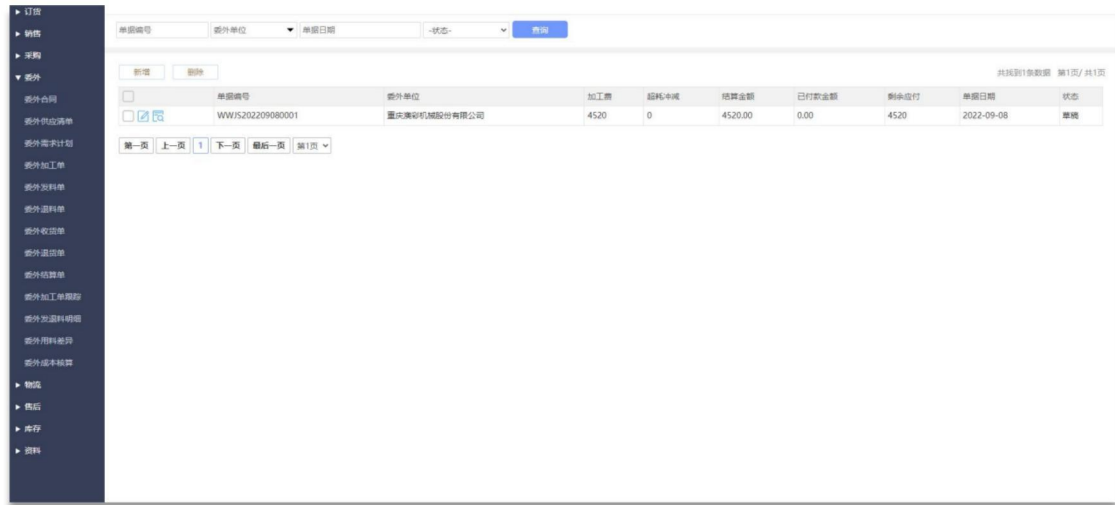
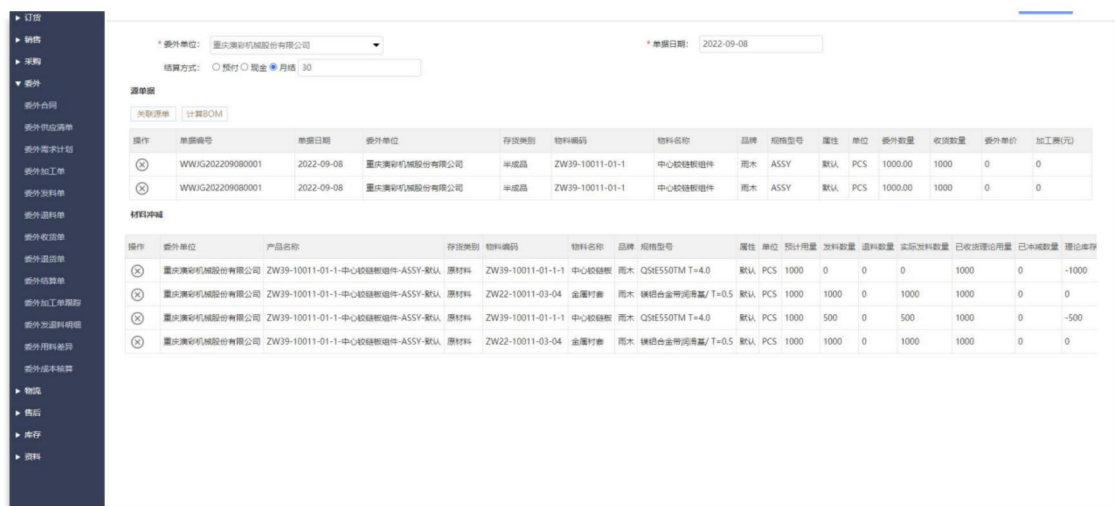
#### 主要功能:

委外单位退料后仍有理论库存的作为超耗冲减，加工费冲减超耗结算委外应付。

#### 操作步骤:

【一】新增委外结算单。点击“新增”按钮，打开新增委外结算单页面，选择委外供应商，点击“关联源单”按钮，选择委外加工单明细，点击“计算 BOM”

按钮，依据委外收货数量计算已收货理论用量，结合实际发料数量、理论库存数量填写本次冲减数量。点击“保存”按钮，保存单据。

【二】编辑委外结算单。在委外结算单详情页面，点击“编辑”按钮，修改委外结算信息，点击“保存”按钮，保存修改。

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>首页</li> <li>销售</li> <li>采购</li> <li>委外               <ul style="list-style-type: none"> <li>委外合同</li> <li>委外申请单</li> <li>委外需求计划</li> <li>委外加工单</li> <li>委外发料单</li> <li>委外退料单</li> <li>委外收货单</li> <li>委外退货单</li> <li>委外结算单</li> <li>委外加工单跟踪</li> <li>委外发料跟踪</li> <li>委外退料跟踪</li> </ul> </li> <li>物流</li> <li>售后</li> <li>库存</li> <li>报表</li> </ul> | 委外单位: 重庆康彩机械股份有限公司<br>单据日期: 2022-09-08<br>制单时间: 2022-09-08 13:35:29<br>制单人: andy<br>核算方式: 月结-30天<br>结算金额: 4520.00<br>状态: 草稿 <a href="#">操作记录</a> |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

| 单据编号             | 单据日期       | 委外单位         | 存货类型 | 物料编码            | 物料名称    | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位  | 委外数量    | 收货数量 | 委外单价 | 加工费(元) |
|------------------|------------|--------------|------|-----------------|---------|----|------|----|-----|---------|------|------|--------|
| WWJG202209080001 | 2022-09-08 | 重庆康彩机械股份有限公司 | 半成品  | ZW39-10011-01-1 | 中心软磁板组件 | 南木 | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000 | 2.26 | 2260   |
| WWJG202209080001 | 2022-09-08 | 重庆康彩机械股份有限公司 | 半成品  | ZW39-10011-01-1 | 中心软磁板组件 | 南木 | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000 | 2.26 | 2260   |

| 材料冲销         | 产品名称                            | 存货类型 | 物料编码              | 物料名称  | 品牌 | 规格型号           | 属性 | 单位  | 本次冲销数量 | 出库单价   | 冲销金额 |
|--------------|---------------------------------|------|-------------------|-------|----|----------------|----|-----|--------|--------|------|
| 重庆康彩机械股份有限公司 | ZW39-10011-01-1-中心软磁板组件-ASSY-默认 | 原材料  | ZW39-10011-01-1-1 | 中心软磁板 | 南木 | QSI550TM T=4.0 | 默认 | PCS | 0.00   | 1.6398 | 0.00 |
| 重庆康彩机械股份有限公司 | ZW39-10011-01-1-中心软磁板组件-ASSY-默认 | 原材料  | ZW22-10011-03-04  | 金属对套  | 南木 | 镍铝合金带通厚盖/T=0.5 | 默认 | PCS | 0.00   | 0.1    | 0.00 |
| 重庆康彩机械股份有限公司 | ZW39-10011-01-1-中心软磁板组件-ASSY-默认 | 原材料  | ZW39-10011-01-1-1 | 中心软磁板 | 南木 | QSI550TM T=4.0 | 默认 | PCS | 0.00   | 1.6398 | 0.00 |
| 重庆康彩机械股份有限公司 | ZW39-10011-01-1-中心软磁板组件-ASSY-默认 | 原材料  | ZW22-10011-03-04  | 金属对套  | 南木 | 镍铝合金带通厚盖/T=0.5 | 默认 | PCS | 0.00   | 0.1    | 0.00 |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有权限的角色复核，提交后，单据状态改为待确认。

【四】复核。复核角色点击“确认”按钮，单据状态改为已确认。已确认的委外结算单会生成委外应付。

【五】删除委外结算单。在委外结算单列表，勾选记录，点击“删除”按钮，删除委外结算单。

### 1.3.10 委外加工单跟踪

#### 主要功能：

跟踪委外加工单计划加工数量，实际收货数量，交货期限。

#### 操作步骤：

查看委外加工单收货数量、未入库数量。通过顶部条件查询记录，点击“导出”按钮，导出委外加工单明细。

订单

销售

采购

客户

客户合同

客户供应清单

客户需求计划

客户加工单

客户发料单

客户退料单

客户收货单

客户退料单

客户核算单

客户加工单跟踪

客户发料跟踪

客户退料跟踪

客户核算跟踪

物料

售后

库存

资料

外部单位

单据编号

物料编码

物料名称

业务类型

经手人

仓库

单据日期-单据日期

查询

导出

共找到3条数据 第1页/共1页

| 单据日期       | 单据编号             | 外部单位         | 业务类型 | 经手人  | 物料编码              | 物料名称  | 规格型号            | 属性 | 单位  | 仓库   | 领料数量    | 退料数量 |
|------------|------------------|--------------|------|------|-------------------|-------|-----------------|----|-----|------|---------|------|
| 2022-09-08 | WWFL202209080001 | 重庆赛彩机械股份有限公司 | 客户发料 | andy | ZW22-10011-03-04  | 金属衬套  | 铸铝合金带通厚盖/ T=0.5 | 默认 | PCS | 原材料仓 | 1000.00 | 0    |
| 2022-09-08 | WWFL202209080001 | 重庆赛彩机械股份有限公司 | 客户发料 | andy | ZW39-10011-01-1-1 | 中心轴轮板 | Q355S07M T=4.0  | 默认 | PCS | 原材料仓 | 500.00  | 0    |
| 2022-09-08 | WWFL202209080001 | 重庆赛彩机械股份有限公司 | 客户发料 | andy | ZW22-10011-03-04  | 金属衬套  | 铸铝合金带通厚盖/ T=0.5 | 默认 | PCS | 原材料仓 | 1000.00 | 0    |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页

查看生产计划 BOM 预计物料用量，实际用量，查看超 BOM 用料情况。

订单

销售

采购

委外

委外合同

委外供应清单

委外需求计划

委外加工单

委外发料单

委外退料单

委外收货单

委外退料单

委外结算单

委外加工单跟踪

委外发料跟踪

委外用料跟踪

委外成本核算

物流

售后

库存

原料

明细 汇总

委外单位

单据编号

物料编码

物料名称

单据日期-单据日期

查询

导出

共找到4条数据 第1页/共1页

| 单据日期       | 单据编号             | 委外单位         | 物料编码              | 物料名称  | 规格型号            | 属性  | 单位  | 预计用量    | 发料数量 | 退料数量 | 实际发料 | 已收退理论用料 | 已冲减数量 | 理论库存  |
|------------|------------------|--------------|-------------------|-------|-----------------|-----|-----|---------|------|------|------|---------|-------|-------|
| 2022-09-08 | WWJG202209080001 | 重庆清彩机械股份有限公司 | ZW39-10011-01-1-1 | 中心校链板 | QSE550TM T=4.0  | 数/A | PCS | 1000.00 | 0    | 0    | 0    | 1000    | 0     | -1000 |
| 2022-09-08 | WWJG202209080001 | 重庆清彩机械股份有限公司 | ZW22-10011-03-04  | 金属衬套  | 键槽合金带泥青基/ T=0.5 | 数/A | PCS | 1000.00 | 1000 | 0    | 1000 | 1000    | 0     | 0     |
| 2022-09-08 | WWJG202209080001 | 重庆清彩机械股份有限公司 | ZW39-10011-01-1-1 | 中心校链板 | QSE550TM T=4.0  | 数/A | PCS | 1000.00 | 500  | 0    | 500  | 1000    | 0     | -500  |
| 2022-09-08 | WWJG202209080001 | 重庆清彩机械股份有限公司 | ZW22-10011-03-04  | 金属衬套  | 键槽合金带泥青基/ T=0.5 | 数/A | PCS | 1000.00 | 1000 | 0    | 1000 | 1000    | 0     | 0     |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页/共1页

### 1.3.13 委外成本核算

主要功能：

统计委外产品的材料耗用、加工费，计算成本单价。

操作步骤：

查看订单物耗明细、委外加工费、超耗冲减明细，计算委外产品成本单价。

导出核算明细。

订单

销售

采购

委外

委外合同

委外供应清单

委外需求计划

委外加工单

委外发料单

委外退料单

委外收货单

委外退料单

委外结算单

委外加工单跟踪

委外发料跟踪

委外用料跟踪

委外成本核算

物流

售后

库存

原料

单据编号

委外单位

产品编码

产品名称

单据日期-单据日期

查询

导出

共找到2条数据 第1页/共1页

| 单据日期       | 单据编号             | 委外单位         | 产品编码            | 产品名称    | 规格型号 | 属性  | 单位  | 实际产量 | 材料耗用(元) | 加工费(元) | 成本合计(元) | 成本单价(元) |
|------------|------------------|--------------|-----------------|---------|------|-----|-----|------|---------|--------|---------|---------|
| 2022-09-08 | WWJG202209080001 | 重庆清彩机械股份有限公司 | ZW39-10011-01-1 | 中心校链板组件 | ASSY | 数/A | PCS | 1000 | 600     | 2260   | 2860    | 2.86    |
| 2022-09-08 | WWJG202209080001 | 重庆清彩机械股份有限公司 | ZW39-10011-01-1 | 中心校链板组件 | ASSY | 数/A | PCS | 1000 | 100     | 2260   | 2360    | 2.36    |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页/共1页

## 1.4 物流

### 1.4.1 驾驶员档案

#### 主要功能：

维护驾驶员基础信息，设置驾驶证到期日期，到期自动提醒；上传驾驶员证照。

#### 操作步骤：

【一】新增驾驶员信息。点击“新增”按钮，打开新增驾驶员页面，填写相关信息，点击“保存”按钮，新增驾驶员并打开驾驶员详情页面。



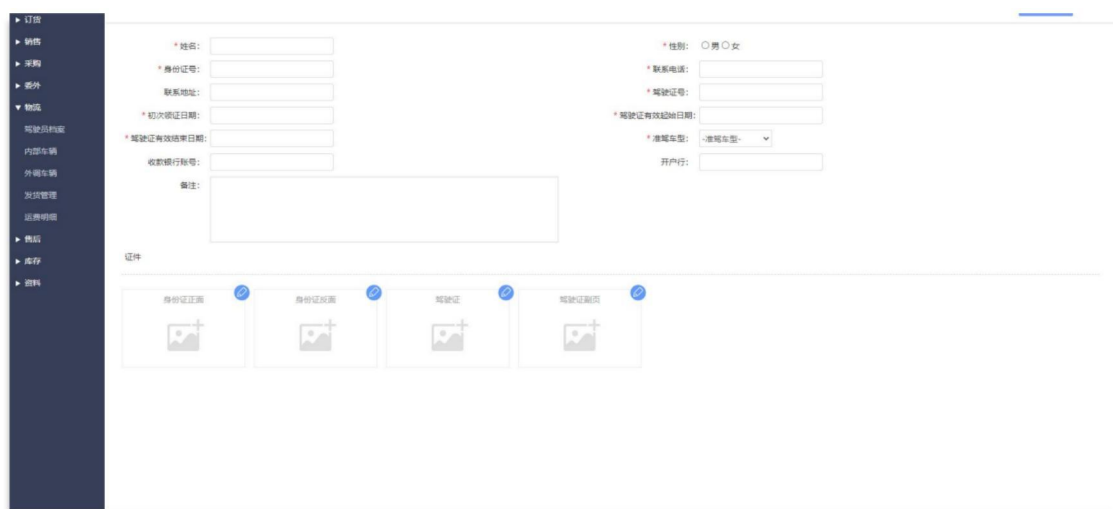
驾驶员编号: 姓名: 身份证号: 联系电话: 车牌类型: 有效结束日期: 新增

新增 删除 导入模板 导入 导出

| 驾驶员编号 | 姓名 | 性别 | 身份证号              | 联系电话        | 联系地址      | 驾驶证号              | 初次领证日期     | 驾驶证有效起始日期  | 驾驶证有效结束日期  | 准驾车型 |
|-------|----|----|-------------------|-------------|-----------|-------------------|------------|------------|------------|------|
| D0001 | 周超 | 男  | 42032119901010009 | 13015151515 | 重庆市南岸区弹子石 | 42032119901010009 | 2022-09-08 | 2022-09-08 | 2023-09-08 | C1   |

共找到1条数据 第1页/共1页

第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第1页



\* 姓名:

\* 身份证号:

\* 联系电话:

\* 驾驶证号:

\* 初次领证日期:

\* 驾驶证有效结束日期:

收款银行卡号:

备注:

\* 性别: ☐男 ☐女

\* 联系地址:

\* 驾驶证有效起始日期:

\* 准驾车型:

开户行:

证件

身份证正面

身份证反面

驾驶证

驾驶证副页

【二】编辑驾驶员信息。如需编辑，点击“编辑”按钮，打开修改驾驶员页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。



【三】查看、删除驾驶员。点击“返回”图标按钮，返回驾驶员档案列表，查看简要信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的记录。

#### 1.4.2 内部车辆

##### 主要功能：

新建车辆档案，查看车辆档案，当设置车辆状态为维护时，用车记录无法选到该车辆。

维护查看车辆保险、年审、保养、维修、事故违章、加油记录，汇总查看车辆费用记录。

##### 操作步骤：

【一】新增车辆档案。点击“新增”按钮，打开新增车辆页面，填写相关信息，点击“保存”按钮，新增车辆并打开车辆详情页面。

车辆编号 车牌号 车辆品牌 规格型号 车辆类型 登记日期 状态 新增

新增 删除 导入模板 导入 导出 共找到1条数据 第1页/共1页

| <input type="checkbox"/> | 车辆编号    | 车牌号     | 车辆品牌 | 规格型号 | 车辆类型 | 负责人  | 登记日期                | 下次续保日期 | 下次年审日期 | 状态 |
|--------------------------|---------|---------|------|------|------|------|---------------------|--------|--------|----|
| <input type="checkbox"/> | CAR0001 | 渝AB8888 | 本田   | 普拉多  | SUV  | andy | 2022-09-08 13:46:37 | ---    | ---    | 正常 |

第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第1页

车辆档案编辑页面，包含以下字段：

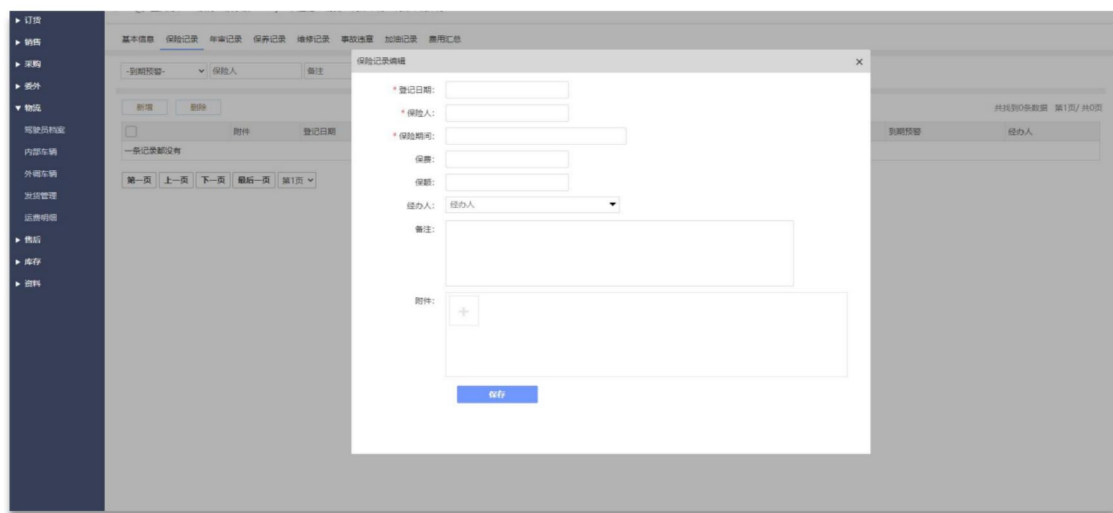
- \* 车牌号: 渝AB8888
- \* 规格型号: 普拉多
- \* 核定载人数: 5
- \* 燃油类型: 汽油
- 车辆编号: fdqel86733876854
- \* 开始使用日期: 2022-09-08
- 使用期限: 0 月
- 驾驶员: 请选择
- 备注:
- 车辆图片(最大4张):
- \* 车辆品牌: 本田
- \* 车辆类型: SUV
- \* 核定载重: 7000.00 kg
- \* 排量: 2.0
- \* 资产原值: 200000.00 元
- \* 驾驶员: andy
- 折旧期限: 0 月

【二】编辑车辆档案。如需编辑，点击“编辑”按钮，打开修改车辆页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。

基本信息 保险记录 年审记录 保养记录 维修记录 事故记录 加油记录 费用汇总

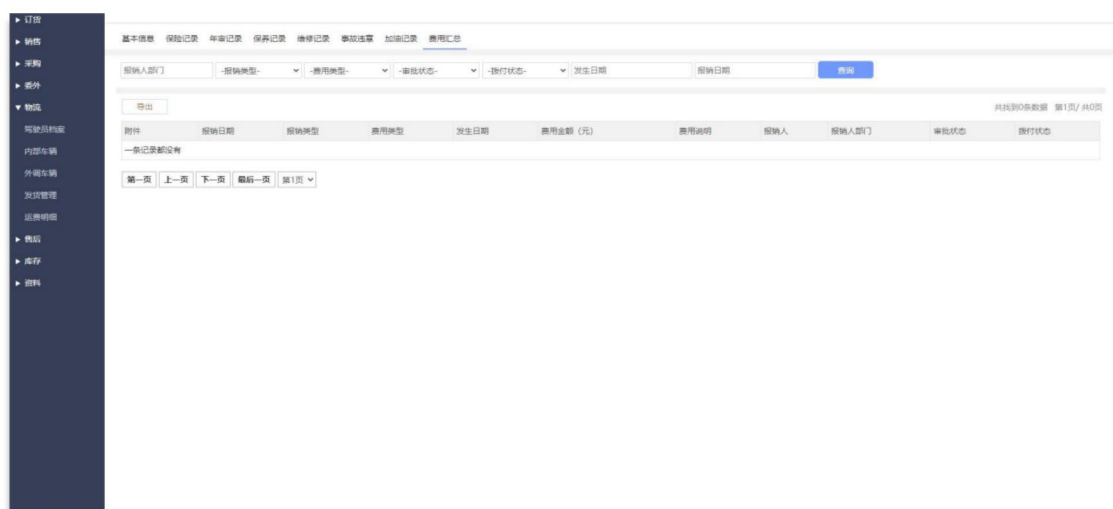
|                           |                    |                           |
|---------------------------|--------------------|---------------------------|
| 车辆号: 渝AB8888              | 车辆品牌: 本田           | 核定载人数(人): 5               |
| 规格型号: 普拉多                 | 车辆类型: SUV          | 排量: 2.0                   |
| 核定载重(kg): 7000.00         | 燃油类型: 汽油           | 开始使用日期: 2022-09-08        |
| 车辆编号: fdqel86733876854    | 资产原值(元): 200000.00 | 驾驶员: andy                 |
| 使用期限(月): 0                | 折旧期限(月): 0         |                           |
| 驾驶员: 无                    | 备注: 无              |                           |
| 系统信息                      |                    |                           |
| 车辆编号: CAR0001             | 创建人: andy          | 创建时间: 2022-09-08 13:46:37 |
| 更新日期: 2022-09-08 13:46:37 | 状态: 正常             |                           |
| 车辆照片                      |                    |                           |
| 无                         |                    |                           |

【三】新增、删除、编辑保险记录。点击“保险记录”页卡按钮，点击“新增”按钮，打开新增保险记录弹窗，填写相关信息，点击“保存”按钮，保存记录。如需编辑，点击“编辑”图标按钮，弹出保险记录编辑弹窗，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改内容。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的记录。



【四】年审记录、保养记录、维修记录、事故违章、加油记录的新增、编辑、删除操作同【三】。

【五】查看车辆费用汇总。点击“费用汇总”页卡按钮，查看关联到当前车辆的费用报销记录，点击“导出”按钮，导出记录。



【六】查看、删除车辆档案。点击“返回”图标按钮，返回车辆档案列表，查看简要信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的记录。

【第七步】更新车辆状态。在车辆详情基本信息页面，点击“维修”“报废”按钮，修改车辆状态，正常状态的车辆在用车申请时可选，维修、报废状态的车辆不可选。

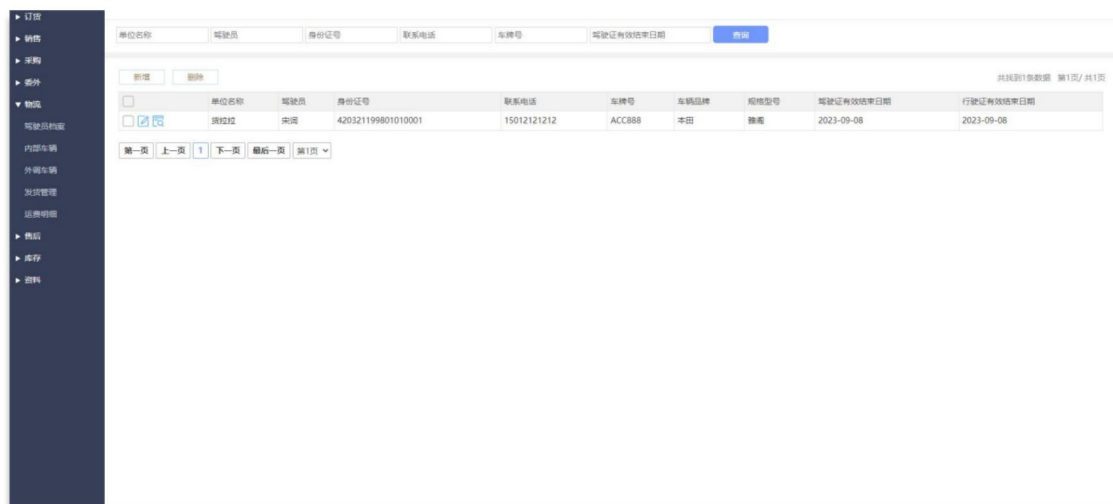
### 1.4.3 外调车辆

#### 主要功能：

维护外调车辆单位、驾驶员信息、车辆信息、证件信息、收款信息。

#### 操作步骤：

【一】新增外调车辆。点击“新增”按钮，打开新增外调车辆页面，填写相关信息，点击“保存”按钮，新增外调车辆并打开外调车辆详情页面。



**【二】编辑外调车辆信息。**如需编辑，点击“编辑”按钮，打开修改外调车辆页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。

**【三】查看、删除外调车辆。**点击“返回”图标按钮，返回外调车辆档案列表，查看简要信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的记录。

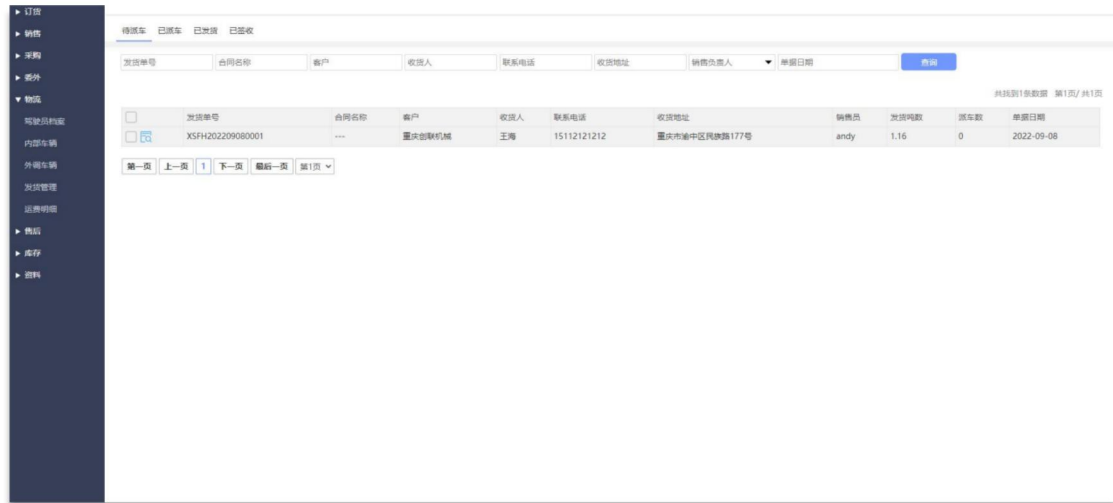
#### 1.4.4 发货管理

##### 主要功能：

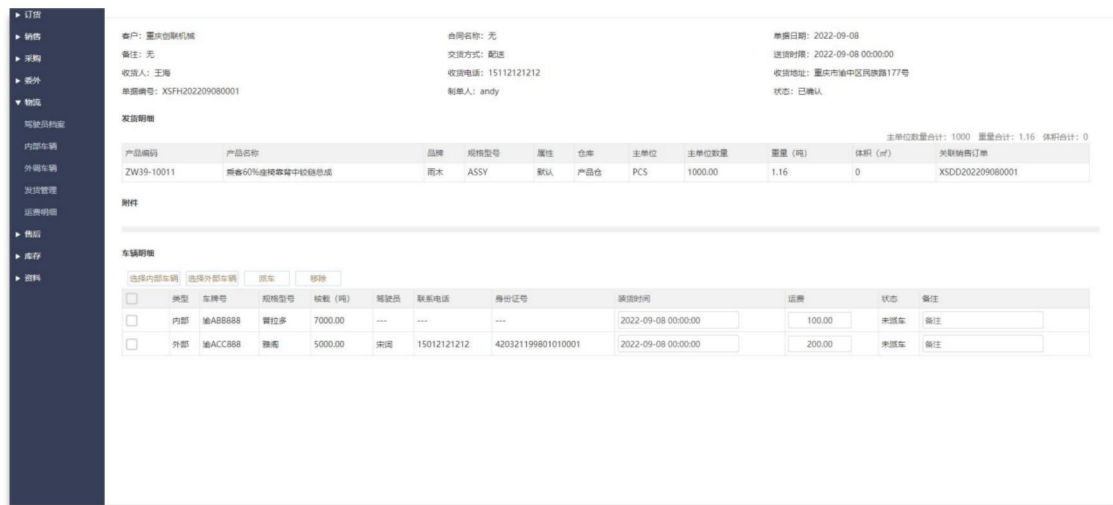
交货方式为配送的发货单进入待派车，添加车辆信息，进入已派车，登记每辆车的装载明细，进入已发货，上传回单信息进入已签收。

## 操作步骤：

【一】派车。在“待派车”页卡，点击“详情”图标按钮，进入发货详情页面，点击“选择内部车辆”或“选择外部车辆”按钮，选择车辆，填写装货时间、运费，勾选记录，点击“派车”按钮，单据状态改为已派车。



| 发货单号            | 合同名称 | 客户     | 收货人 | 联系电话        | 收货地址          | 销售员  | 发货吨数 | 派车数 | 单据日期       |
|-----------------|------|--------|-----|-------------|---------------|------|------|-----|------------|
| XFH202209080001 | ---  | 重庆创联机械 | 王海  | 15112121212 | 重庆市渝中区民权路177号 | andy | 1.16 | 0   | 2022-09-08 |



| 产品编码       | 产品名称           | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 仓库  | 主单位 | 主单位数量   | 重量 (吨) | 体积 (m³) | 关联销售订单           |
|------------|----------------|----|------|----|-----|-----|---------|--------|---------|------------------|
| ZWJ9-10011 | 重庆50%座椅靠背中软垫总成 | 南木 | ASSY | 默认 | 产品仓 | PCS | 1000.00 | 1.16   | 0       | XSD0202209080001 |

| 类型 | 车牌号     | 规格型号 | 载重 (吨)  | 驾驶员 | 联系电话        | 身份证号               | 装货时间                | 运费     | 状态  | 备注 |
|----|---------|------|---------|-----|-------------|--------------------|---------------------|--------|-----|----|
| 内部 | 渝A88888 | 解放多  | 7000.00 | --- | ---         | ---                | 2022-09-08 00:00:00 | 100.00 | 未派车 | 备注 |
| 外部 | 渝ACC888 | 解放   | 5000.00 | 宋洪  | 15012121212 | 420321199801010001 | 2022-09-08 00:00:00 | 200.00 | 未派车 | 备注 |

【二】发货。在“已派车”页卡下，点击“详情”图标按钮，进入发货详情。选择车牌号，填写装货时间、实际装货吨数，装载明细信息，点击“发货”按钮，标记该车辆已发货。点击“返回”图标按钮，返回到已派车列表，勾选记录，点击“发货”按钮，将单据状态改为已发货。

客户: 重庆创联机械 合同名称: 无 单据日期: 2022-09-08  
备注: 无 交货方式: 配送 送货时间: 2022-09-08 00:00:00  
收货人: 王海 收货电话: 15112121212 收货地址: 重庆市渝中区民族路177号  
单据编号: XSFH202209080001 制单人: andy 状态: 已确认

发货明细

| 产品编码       | 产品名称           | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 仓库  | 主单位 | 主单位实发数量 | 已发/未发       | 未发重量 (吨) | 未发体积 (m³) | 关联销售订单           |
|------------|----------------|----|------|----|-----|-----|---------|-------------|----------|-----------|------------------|
| ZW39-10011 | 奔驰50%座椅靠背中较链总成 | 奔驰 | ASSY | 默认 | 产品仓 | PCS | 1000.00 | 0.00 / 1000 | 1.16     | 0         | XSD0202209080001 |

附件

油A88888-维修 油ACC395-维修

设为负责人 发货

DJYD20220908000002

车牌号: [外]渝A8888 规格型号: 奔驰 轴数 (吨): 5000.00  
驾驶员: 宋浩 联系电话: 15012121212 身份证号: 420321198801010001  
负责人: 否 实际发货时间: 2022-09-08 00:00:00 实际提货吨数: 1  
运费 (元): 200.00 备注:

发货明细

重置明细 删除

| 产品编码                     | 产品名称 | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 仓库 | 主单位 | 主单位实发数量 | 分派运费 | 重量 (吨) | 体积 (m³) | 关联销售订单 |
|--------------------------|------|----|------|----|----|-----|---------|------|--------|---------|--------|
| <input type="checkbox"/> |      |    |      |    |    |     |         |      |        |         |        |

【三】登记回单。在“已发货”页卡下，点击“详情”图标按钮，进入发货详情。点击“回单登记”按钮，打开回单登记弹窗，填写回单时间，上传回单电子扫描件，点击“确认提交”按钮，提交回单信息，单据状态改为已完成。

回单日期: 2022-09-08

备注:

附件:

确认提交

## 1.4.5 运费明细

### 主要功能:

统计内部车辆、外部车辆的运费明细，标记运费付款状态。

### 操作步骤:

查看运费明细，勾选运费明细，点击“运费付款”按钮，将对于运费记录标记为已付款。

订单

销售

采购

售后

物流

驾驶员档案

内部车辆

外部车辆

发货管理

运费明细

统计

库存

资料

内部车辆

外部车辆

发货日期-发货日期

运单号

客户

发货单号

车牌号

驾驶员

联系电话

身份证号

运费付款

查询

导出

运费付款

共找到1条数据 第1页/共1页

| <input type="checkbox"/> | 发货日期       | 运单号                | 发货单号             | 客户     | 车牌号     | 驾驶员 | 联系电话 | 身份证号 | 实际派车吨数 | 运费 (元) | 签收日期 | 运费付款 |
|--------------------------|------------|--------------------|------------------|--------|---------|-----|------|------|--------|--------|------|------|
| <input type="checkbox"/> | 2022-09-08 | DJYD20220908000001 | XSFH202209080001 | 重庆创联机械 | 渝A88888 | *** | ***  | ***  | 1.00   | 100.00 | ***  | 否    |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页

## 1.5 售后

### 1.5.1 维修登记

主要功能：

登记客户、产品、报修人信息、故障信息，上传故障图片。

操作步骤：

【一】新增维修登记。点击“新增”按钮，选择客户，选择客户发货记录中的产品，填写报修信息，点击“保存”按钮，保存维修登记。

订单

销售

采购

售后

物流

售后

维修登记

维修派工

维修记录

维修应用

故障统计

库存

资料

单据编号

客户名称

产品名称

产品编码

报修人

故障类型

故障描述

紧急程度

报修时间

报修时间

状态

新增

新增

删除

取消登记

共16页1条数据 第1页/ 共1页

|                          |                  |        |                |            |     |       |       |      |                     |    |
|--------------------------|------------------|--------|----------------|------------|-----|-------|-------|------|---------------------|----|
| <input type="checkbox"/> | 单据编号             | 客户名称   | 产品名称           | 产品编码       | 报修人 | 故障类型  | 故障描述  | 紧急程度 | 报修时间                | 状态 |
| <input type="checkbox"/> | CPWX202209080001 | 重庆创联机械 | 熊省60%连续卷带中配链总成 | ZW39-10011 | 王海  | 维修类型一 | 故障等级一 | ---  | 2022-09-08 17:27:59 | 草稿 |

第一页

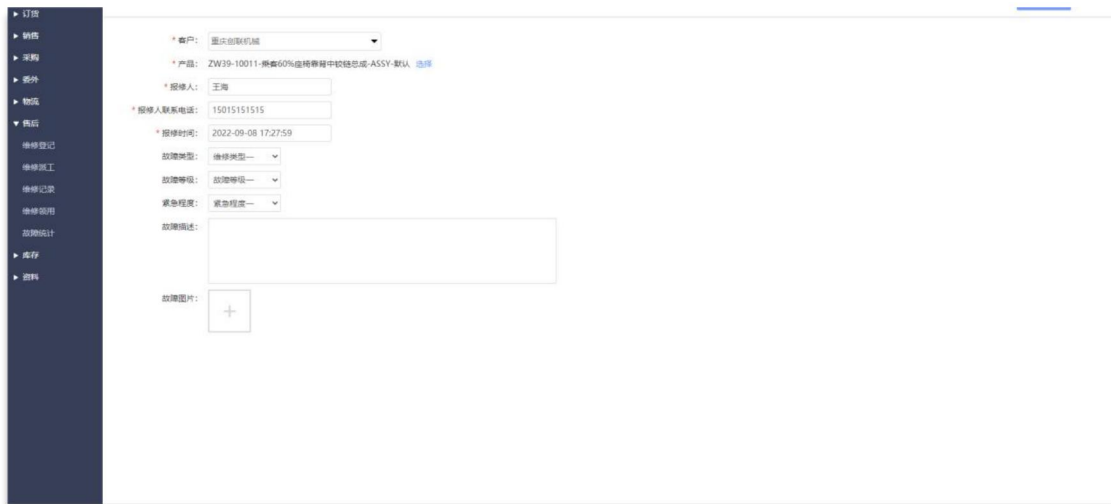
上一页

1

下一页

最后一页

第1页



【二】编辑维修登记。在维修登记详情页，点击“编辑”按钮，打开编辑维修登记页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。点击“提交”按钮，维修登记单改为已登记状态。



【三】取消登记。点击“取消登记”按钮，取消登记，维修登记单改为草稿状态。

【四】删除维修登记。勾选草稿状态的维修登记单，点击“删除”按钮，确认后删除选中的记录。

## 1.5.2 维修派工

主要功能：

维修登记后进入待派工，添加内部派工或委外维修信息，进入已派工。

#### 操作步骤：

已登记的维修派工单进入待派工，点击“详情”图标按钮，进入维修单详情页，点击“内部派工”或“委外维修”按钮，填写派工信息，点击“确认提交”按钮，保存派工信息，单据状态改为已派工。



### 1.5.3 维修记录

#### 主要功能：

已派工的记录进入待完成，填写维修结果，进入已完成。

#### 操作步骤：

已派工的维修单，点击“详情”图标按钮，进入单据详情，点击“填写结果”按钮，填写维修结果及费用。点击“确认提交”按钮，保存完成信息，单据状态改为已完成。



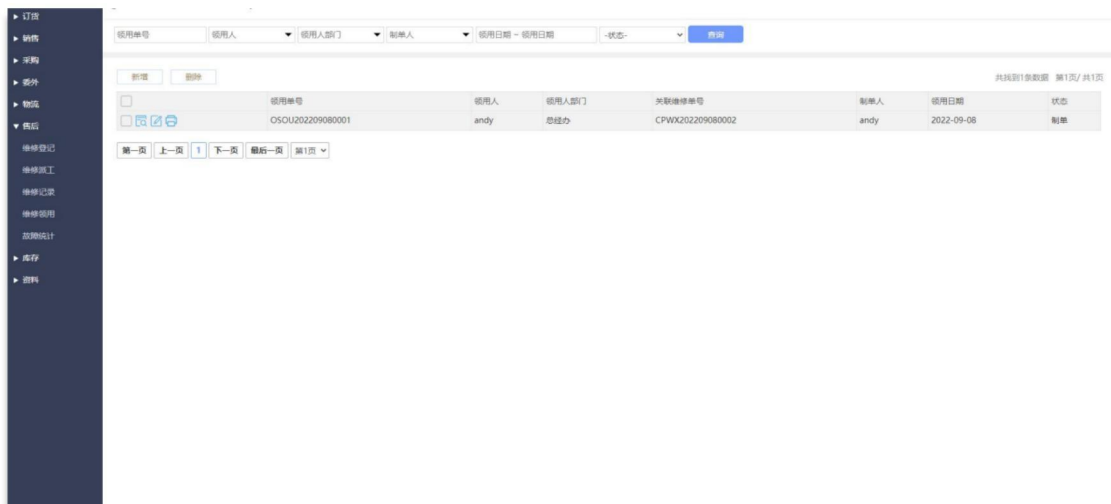
#### 1.5.4 维修领用

##### 主要功能：

关联维修单领用物资，物资同步到维修单中。

##### 操作步骤：

【一】新建维修领用单。点击“新增”按钮，打开新增维修领用单页面，选择领用人，选择维修单号，点击“选择配件”按钮，选择配件。填写领用数量，点击“保存”按钮，保存维修领用单。



订单  
 销售  
 采购  
 售后  
 物流  
 售后  
 维修记录  
 维修工  
 维修记录  
 维修领用  
 故障统计  
 库存  
 物料

\* 领用人: andy  
 \* 领用日期: 2022-09-08  
 关联维修单号: CPWX202209080002  
 备注:

选择明细  
 选择配件

| 操作 | 编码               | 配件名称 | 规格             | 属性 | 单位  | 仓库名称 | 仓位   | 批次             | 库存     | 数量 | 备注 |
|----|------------------|------|----------------|----|-----|------|------|----------------|--------|----|----|
| ⊕  | ZW22-10011-03-04 | 金属衬套 | 铁铝合金带润滑基/T=0.5 | 默认 | PCS | 原材料仓 | 默认仓位 | 20220908000001 | 569.00 | 10 |    |

【二】编辑维修领用单。点击“编辑”按钮，打开编辑维修领用单页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。

订单  
 销售  
 采购  
 售后  
 物流  
 售后  
 维修记录  
 维修工  
 维修记录  
 维修领用  
 故障统计  
 库存  
 物料

领用人: andy  
 领用日期: 2022-09-08  
 关联维修单号: CPWX202209080002  
 备注: 无  
 领用单号: OSOU202209080001  
 制单人: andy  
 状态: 草稿 [保存记录](#)

领用明细

| 编码               | 产品名称 | 规格             | 属性 | 单位  | 仓库名称 | 仓位   | 批次             | 库存  | 数量 | 备注  |
|------------------|------|----------------|----|-----|------|------|----------------|-----|----|-----|
| ZW22-10011-03-04 | 金属衬套 | 铁铝合金带润滑基/T=0.5 | 默认 | PCS | 原材料仓 | 原材料仓 | 20220908000001 | 569 | 10 | --- |

【三】打印、删除维修领用单。在维修领用单列表，点击“打印”图标按钮，打开打印预览页面。勾选草稿状态的记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的记录。

### 1.5.5 故障统计

主要功能:

统计一段时间每类故障发生的频率、占比。

订单

销售

采购

售后

物流

售后

维修记录

维修工单

维修记录

维修费用

库存

物料

日期日期

分类

产品名称

故障类型

故障等级

查询

导出

刷新数据

共1页/共1页

| 产品分类 | 产品名称         | 故障类型  | 故障等级  | 故障次数 | 故障次数 | 故障占比 (%) |
|------|--------------|-------|-------|------|------|----------|
| 总账   | 维修60%故障率中较稳定 | ---   | ---   | 2    | 1    | 50%      |
| 总账   | 维修60%故障率中较稳定 | 维修类型一 | 故障等级一 | 2    | 1    | 50%      |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页

## 1.6 库存

### 1.6.1 入库

#### 主要功能：

待入库：对采购收货、委外收货、销售退货、生产退料、生产完工入库通知操作入库，核实入库数量，可以多次入库，可以通过 PC 端或 PDA 端操作入库。

部分入库：已有入库记录，未入库完成的单据。已入库：入库完成的单据记录。

#### 操作步骤：

【一】查看待入库。在待入库页面，查看源单（对采购收货、委外收货、销售退货、生产退料、生产完工入库）确认时生成的待入库单据，点击“详情”图标按钮，进入待入库详情。

待入库 部分入库 已入库

☐ 全部仓库: ☐ 原材料仓 ☐ 辅料仓 ☐ 半成品仓 ☐ 产品仓

业务类型: 入库单号 源单编号 往来单位 源单日期-源单日期 查询

导出

共找到1条数据 第1页/共1页

| 仓库   | 业务类型 | 源单编号             | 往来单位 | 源单日期       | 入库单号             |
|------|------|------------------|------|------------|------------------|
| 半成品仓 | 生产入库 | SCRK202209080001 | ---  | 2022-09-08 | KCRK202209080004 |

第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第1页

业务类型: 生产入库 源单编号: SCRK202209080001 往来单位: 无

源单日期: 2022-09-08 源单备注: 无

入库单号: KCRK202209080004 仓库: 半成品仓 状态: 待入库

开始入库时间: 无 入库完成时间: 无 仓管员: 无

数据明细

批量入库

| 物料编码            | 物料名称  | 品牌 | 规格型号           | 属性 | 单位  | 单据数量    | 已入库数量 | 批次明细 | 剩余未入库数量 | 操作      |
|-----------------|-------|----|----------------|----|-----|---------|-------|------|---------|---------|
| ZW22-10011-02-1 | 上胶辊-右 | 雨木 | QSH550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000.00 | 0.00  | ---  | 1000    | 入库 入库记录 |
| ZW22-10011-01-1 | 上胶辊-左 | 雨木 | QSH550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000.00 | 0.00  | ---  | 1000    | 入库 入库记录 |

【二】打印条码。点击“打印条码”按钮，打印待入库物料条码，贴在待入库物料上，便于移动端扫码入库。

业务类型: 生产入库 源单编号: SCRK202209080001 往来单位: 无

源单日期: 2022-09-08 源单备注: 无

入库单号: KCRK202209080004 仓库: 半成品仓 状态: 待入库

开始入库时间: 无 入库完成时间: 无 仓管员: 无

数据明细

批量入库

打印

32014115688574 97834111902042

上胶辊-右,QSH550TM T=3.0默认 上胶辊-右,QSH550TM T=3.0默认

打印数量 打印数量

打印

| 物料编码            | 物料名称  | 品牌 | 规格型号           | 属性 | 单位  | 单据数量    | 已入库数量 | 批次明细 | 剩余未入库数量 | 操作      |
|-----------------|-------|----|----------------|----|-----|---------|-------|------|---------|---------|
| ZW22-10011-02-1 | 上胶辊-右 | 雨木 | QSH550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000.00 | 0.00  | ---  | 1000    | 入库 入库记录 |
| ZW22-10011-01-1 | 上胶辊-左 | 雨木 | QSH550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000.00 | 0.00  | ---  | 1000    | 入库 入库记录 |

【三】入库。点击收货明细记录的“入库”文字按钮，弹窗填写批号、入库数量，点击“确认提交”按钮，操作入库。勾选待入库明细，点击批量入库按钮，按单据数量批量入库。



【四】入库完成。已入库数量达到单据数量时，点击“入库完成”按钮，完成入库。

【五】部分入库。操作过入库的入库单据，进入部分入库，点击“部分入库”页卡查看，点击“详情”图标按钮，进入入库单详情继续入库。



【六】查看已入库。已入库的单据在“已入库”页卡下查询。点击“导出”按钮，可以导入单据记录。

说明：

①待入库有操作入库记录的，源单不能撤销。

## 1.6.2 出库

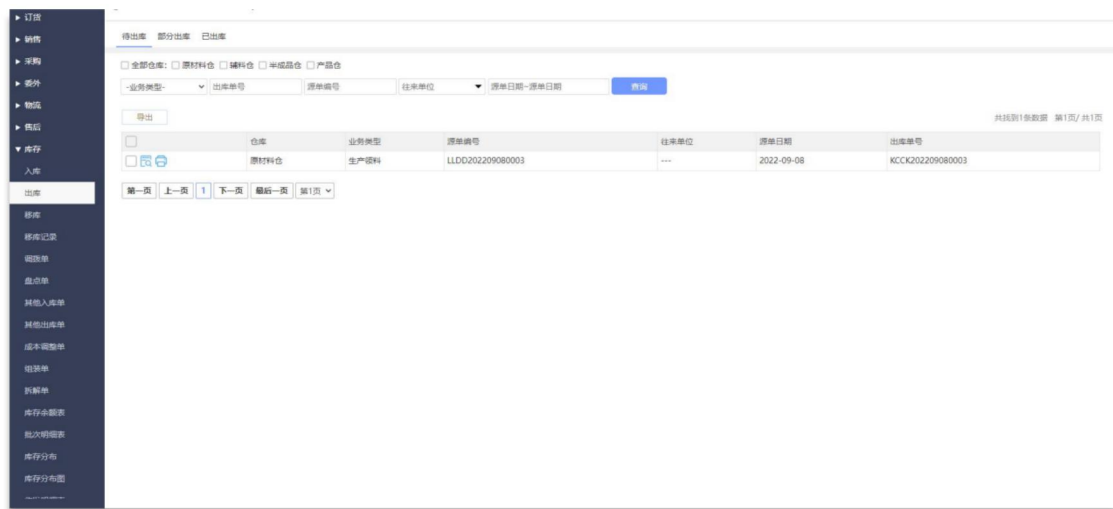
主要功能：

待出库：对销售发货、采购退货、委外领料、委外退货、生产领料出库通知操作出库，核实出库数量，可以多次出库，可以通过 PC 端或 PDA 端操作出库。

部分出库：已有出库记录，未出库完成的单据。已出库：出库完成的单据记录。

操作步骤：

【一】查看待出库。在待出库页面，查看源单（销售发货、采购退货、委外发料、委外退货、生产领料）确认时生成的待出库单据，点击“详情”图标按钮，进入待出库详情。



订单  
 销售  
 采购  
 委外  
 物流  
 售后  
 库存

业务类型: 生产领料  
 单据日期: 2022-09-08  
 出库单号: KCK202209080003  
 开始出库时间: 无

单据编号: LLD0202209080003  
 单据备注: 无  
 仓库: 原材料仓  
 出库完成时间: 无

往来单位: 无  
 状态: 待出库  
 仓管员: 无

发货明细
 

批量出库

| <input type="checkbox"/> | 物料编码      | 物料名称    | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位 | 单据数量   | 已出库数量 | 批次单位明细 | 剩余未出库数量 | 操作                                      |
|--------------------------|-----------|---------|----|-----------|----|----|--------|-------|--------|---------|-----------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> | GB3274-88 | 低合金结构钢板 | 南木 | GB3274-88 | 默认 | kg | 210.00 | 0.00  | ----   | 210     | <a href="#">出库</a> <a href="#">出库记录</a> |
| <input type="checkbox"/> | GB3274-88 | 低合金结构钢板 | 南木 | GB3274-88 | 默认 | kg | 189.00 | 0.00  | ----   | 189     | <a href="#">出库</a> <a href="#">出库记录</a> |

库存记录  
 收货单  
 盘点单  
 其他入库单  
 其他出库单  
 成本调整单  
 领料单  
 补料单  
 库存余额表  
 批次明细表  
 库存分布  
 库存分布图

【二】打印条码。点击“打印条码”按钮，打印待出库物料条码，贴在待出库物料上，便于移动端扫码出库。

【三】出库。点击收货明细记录的“出库”文字按钮，弹窗填写对应仓位、批次的出库数量，点击“确认”提交按钮，操作出库。

订单  
 销售  
 采购  
 委外  
 物流  
 售后  
 库存

业务类型: 生产领料  
 单据日期: 2022-09-08  
 出库单号: KCK202209080003  
 开始出库时间: 2022-09-08 14:00:06

单据编号: LLD0202209080003  
 单据备注: 无  
 仓库: 原材料仓  
 出库完成时间: 无

往来单位: 无  
 状态: 部分出库  
 仓管员: 无

发货明细
 

批量出库

| <input type="checkbox"/> | 物料编码      | 物料名称    | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位 | 单据数量   | 已出库数量 | 批次单位明细 | 剩余未出库数量 | 操作                                      |
|--------------------------|-----------|---------|----|-----------|----|----|--------|-------|--------|---------|-----------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> | GB3274-88 | 低合金结构钢板 | 南木 | GB3274-88 | 默认 | kg | 210.00 | 0.00  | ----   | 210     | <a href="#">出库</a> <a href="#">出库记录</a> |
| <input type="checkbox"/> | GB3274-88 | 低合金结构钢板 | 南木 | GB3274-88 | 默认 | kg | 189.00 | 0.00  | ----   | 189     | <a href="#">出库</a> <a href="#">出库记录</a> |

库存记录  
 收货单  
 盘点单  
 其他入库单  
 其他出库单  
 成本调整单  
 领料单  
 补料单  
 库存余额表  
 批次明细表  
 库存分布  
 库存分布图

 操作中的记录
 

物料: GB3274-88-低合金结构钢板-南木-GB3274-88  
 \* 出库数量  

| 仓位   | 批号             | 库存数量      | 出库数量 |
|------|----------------|-----------|------|
| 默认仓位 | 20220908000001 | 548555.00 | 89   |

确认提交

【四】出库完成。已出库数量达到单据数量时，点击“出库完成”按钮，完成出库。

【五】部分出库。操作过出库的出库单据，进入部分出库，点击“部分出库”页卡查看，点击“详情”图标按钮，进入出库单详情继续出库。



**【六】** 查看已出库。已出库的单据在“已出库”页卡下查询。点击“导出”按钮，可以导入单据记录。

**说明：**

①待出库有操作出库记录的，源单不能撤销。

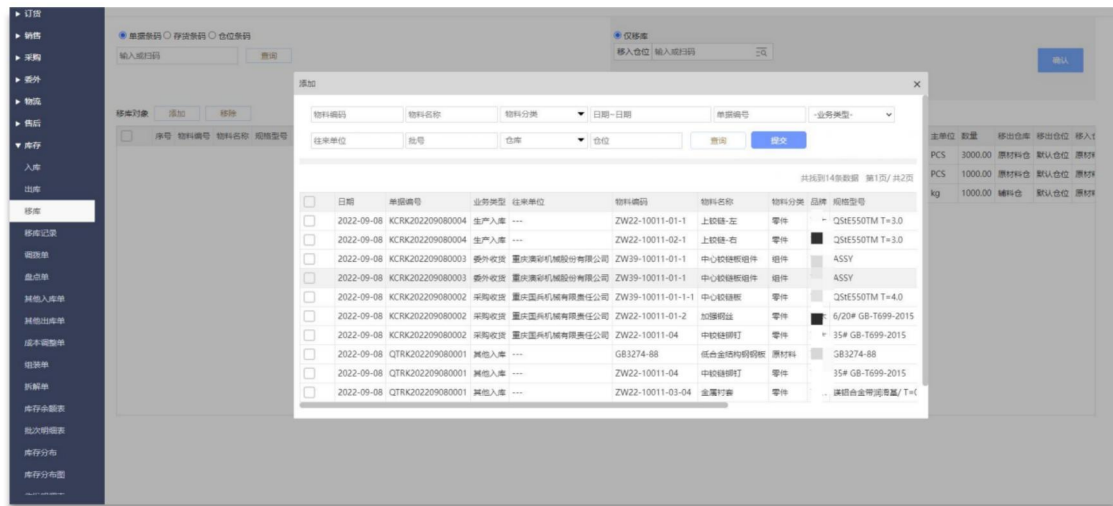
### 1.6.3 移库

**主要功能：**

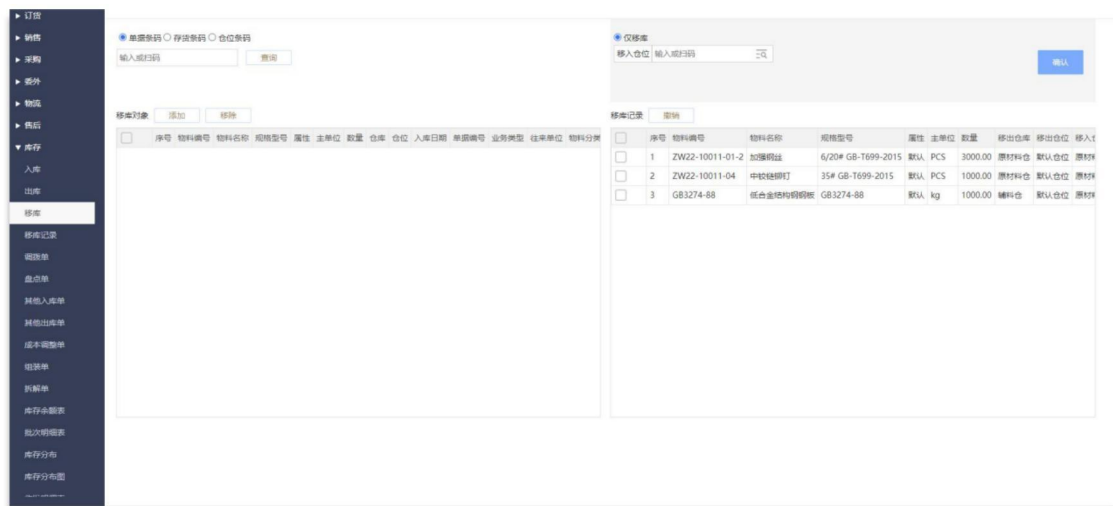
物料入库后进入默认库位，操作移入到实际库位；可以查询现有库存操作移库。

**操作步骤：**

**【一】** 添加移库对象。选择单据条码或存货条码或仓位条码，扫码或输入对应条码查询，带出单据明细、存货库存信息、仓位库存信息到移库对象，或点击“添加”按钮，查询库存信息，手动添加移库对象。



【二】选择移入库位，确认移库。扫仓位条码或输入条码，或点击选择仓位图标按钮，选择仓位，点击“确认”按钮，完成移库。



【三】撤销移库。勾选最近操作的移库记录，点击“撤销”按钮，撤销移库。

#### 1.6.4 移库记录

主要功能：

汇总查看移库记录。

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |      |      |    |      |      |      |      |     |           |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|----|------|------|------|------|-----|-----------|
| 物料分类                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 物料编码 | 物料名称 | 批号 | 移出仓库 | 移入仓库 | 移出仓位 | 移入仓位 | 操作人 | 转移时间-转移时间 |
| <div> <input type="checkbox"/> 零件 ZW22-10011-01-2 加强螺栓 6/20# GB-T699-2015 默认 PCS 3000.00 202209080005001 原材料仓 默认仓位 原材料仓 A andy 2022-09-08 14:12:02           <input type="checkbox"/> 原材料 GB3274-88 低合金结构钢板 GB3274-88 默认 kg 1000.00 202209080002001 辅料仓 默认仓位 原材料仓 A andy 2022-09-08 14:12:02           <input type="checkbox"/> 零件 ZW22-10011-04 中碳钢铆钉 35# GB-T699-2015 默认 PCS 1000.00 202209080005003 原材料仓 默认仓位 原材料仓 A andy 2022-09-08 14:12:02         </div> |      |      |    |      |      |      |      |     |           |

## 1.6.5 调拨单

### 主要功能：

不同仓库间库存移动，调出仓库库存减少，调入仓库库存增加。

### 操作步骤：

【一】新增调拨单。点击“新增”按钮，打开新增调拨单页面，选择调出仓库、调入仓库，点击“选择物料”按钮，打开库存选择器，选择调出仓库有库存的物料，填写调拨数量，点击“保存”按钮，保存调拨单，打开调拨单详情页面。

订单

销售

采购

报价

物流

售后

库存

入库

出库

移库

移库记录

调拨单

盘点单

其他入库单

其他出库单

成本调整单

组装单

拆解单

库存余额表

批次明细表

库存分布

库存分布图

单据编号

移出仓库

调入仓库

调出选择

单据日期-单据日期

-状态-

新增

新增

删除

共找到1条数据 第1页/ 共1页

单据编号

移出仓库

调入仓库

调拨类型

数量

调拨金额 (元)

单据日期

状态

打印

刷新

导出

DB202209080001

原材料仓

辅料仓

---

20

0.5673

2022-09-08

草稿

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页

调拨单
 

调出仓库: 原材料仓
 调入仓库: 辅料仓
 单据日期: 2022-09-08

调拨类型: -请选择-
 备注:

选择物料

| 操作 | 物料编码           | 物料名称    | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位  | 仓位   | 批号             | 库存数量  | 调拨数量  | 单价 (元) | 金额 (元) | 备注 |
|----|----------------|---------|----|-----------|----|-----|------|----------------|-------|-------|--------|--------|----|
| ⊕  | GB3274-88      | 低合金结构钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg  | 默认仓位 | 20220908000001 | 10.00 | 10.00 | 0.5173 | 0      |    |
| ⊖  | GB-T 96.1-2002 | 平垫圈     |    | Q235 4 10 | 默认 | PCS | 默认仓位 | 20220908000001 | 10.00 | 10.00 | 0.05   | 0      |    |

【二】编辑调拨单。在调拨单详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

调拨单
 

调出仓库: 原材料仓
 调入仓库: 辅料仓
 单据日期: 2022-09-08

调拨类型: 无
 备注: 无

单据编号: D8202209080001
 制单人: andy
 状态: 草稿 [保存记录](#)

数量合计: 20.00, 金额合计: 5.673000

| 物料编码           | 物料名称    | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位  | 仓位   | 批号               | 库存数量     | 调拨数量  | 单价 (元) | 金额 (元) | 备注  |
|----------------|---------|----|-----------|----|-----|------|------------------|----------|-------|--------|--------|-----|
| GB3274-88      | 低合金结构钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg  | 默认仓位 | 2022090800000001 | 54855.00 | 10.00 | 0.5173 | 5.173  | --- |
| GB-T 96.1-2002 | 平垫圈     |    | Q235 4 10 | 默认 | PCS | 默认仓位 | 2022090800000001 | 9655.00  | 10.00 | 0.05   | 0.5    | --- |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将调拨单提交给有权限的人复核。

【四】复核。复核权限的账号点击“确认”，调拨单改为确认状态，运算库存，调出仓库出库，调入仓库入库。

【五】查看、打印、删除调拨单。点击“返回”图标按钮，返回到调拨单列表页面，点击“打印”图标按钮，打印调拨单。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

说明：

已确认的调拨单不可删除。

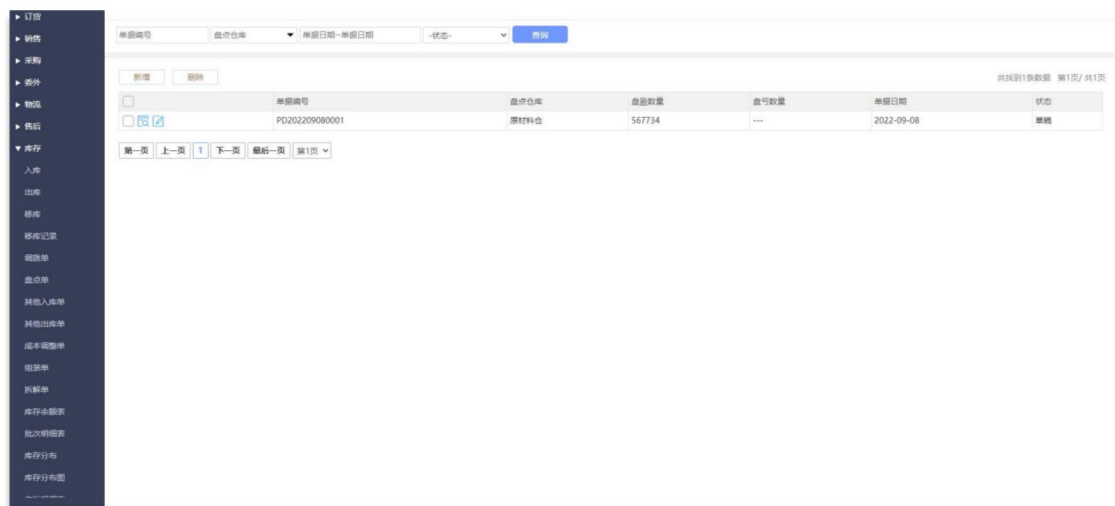
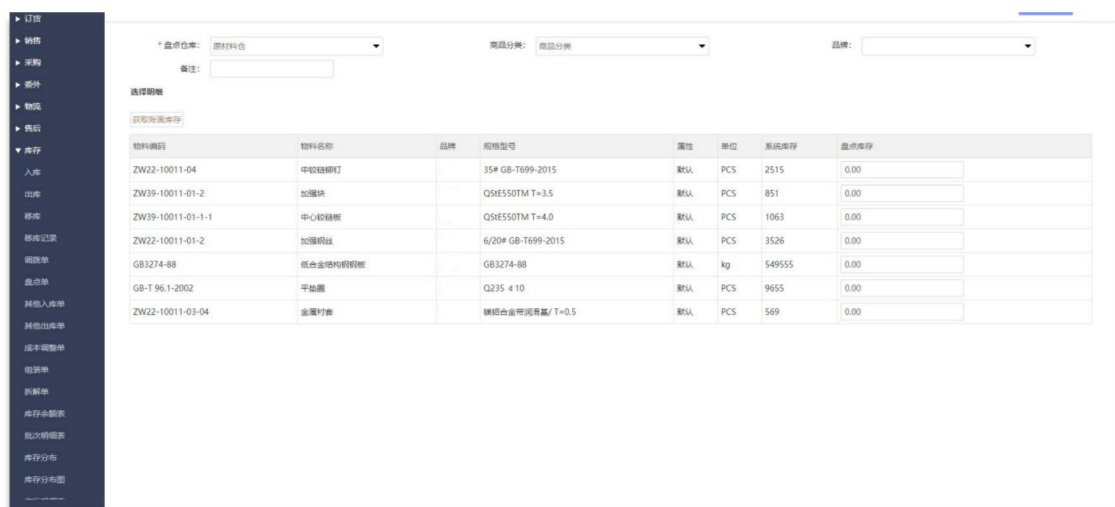
## 1.6.6 盘点单

主要功能：

对仓库存货清点统计。

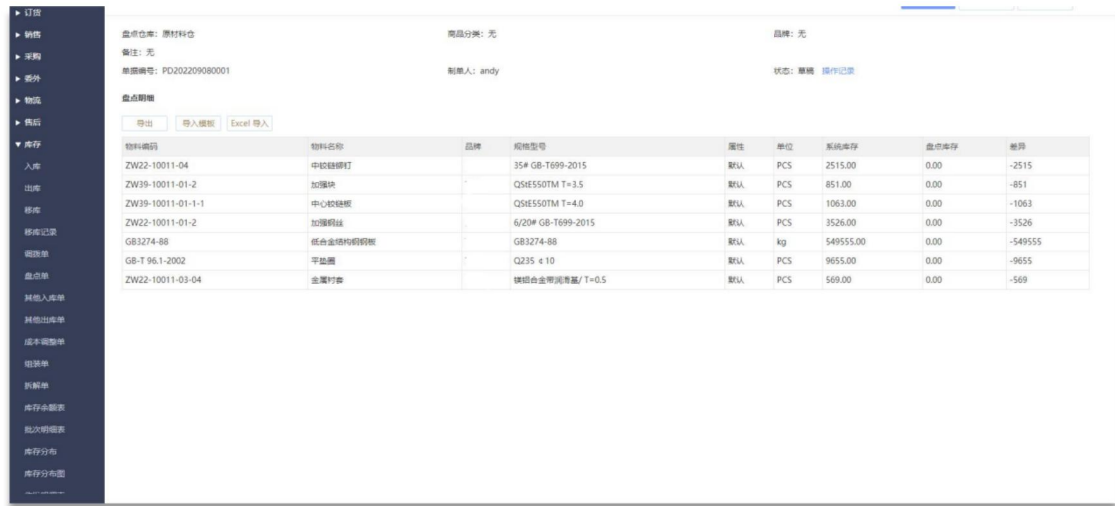
操作步骤：

【一】新增盘点单。点击“新增”按钮，打开新增盘点单页面，选择盘点仓库、物料分类，点击“获取账面库存”按钮，将账面库存拉取到明细中。点击“保存”按钮，保存盘点单。

| 物料代码              | 物料名称     | 品牌 | 规格型号               | 属性 | 单位  | 系统库存   | 盘点数量 |
|-------------------|----------|----|--------------------|----|-----|--------|------|
| ZW22-10011-04     | 中粒级螺纹钢   |    | 35# GB-T699-2015   | 默认 | PCS | 2515   | 0.00 |
| ZW39-10011-01-2   | 加厚块      |    | Q355S0TM T=3.5     | 默认 | PCS | 851    | 0.00 |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心粒级螺纹钢  |    | Q355S0TM T=4.0     | 默认 | PCS | 1063   | 0.00 |
| ZW22-10011-01-2   | 加厚块      |    | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 | PCS | 3526   | 0.00 |
| GB3274-88         | 低合金结构钢钢板 |    | GB3274-88          | 默认 | kg  | 549555 | 0.00 |
| GB-T 96.1-2002    | 平盘圈      |    | Q235 4 10          | 默认 | PCS | 9655   | 0.00 |
| ZW22-10011-03-04  | 金属衬板     |    | 铸钢合金带衬板 T=0.5      | 默认 | PCS | 569    | 0.00 |

【二】填写或导入实盘库存。在盘点单详情查看页面，填写实盘库存。点击导入模板下载导入模板，在模板中填写实盘库存，点击“Excel 导入”按钮，选择填写好的模板，导入实盘库存。



| 物料编码              | 物料名称    | 品牌 | 规格型号               | 属性 | 单位  | 系统库存      | 盘查库存 | 差异      |
|-------------------|---------|----|--------------------|----|-----|-----------|------|---------|
| ZW22-10011-04     | 中板镀锌灯   |    | 35# GB-T699-2015   | 散U | PCS | 2515.00   | 0.00 | -2515   |
| ZW39-10011-01-2   | 加强块     |    | Q355SOTM T=3.5     | 散U | PCS | 851.00    | 0.00 | -851    |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心板镀锌   |    | Q355SOTM T=4.0     | 散U | PCS | 1063.00   | 0.00 | -1063   |
| ZW22-10011-01-2   | 加强板     |    | 6/20# GB-T699-2015 | 散U | PCS | 3526.00   | 0.00 | -3526   |
| GB3274-88         | 低合金结构钢板 |    | GB3274-88          | 散U | kg  | 549555.00 | 0.00 | -549555 |
| GB-T 96.1-2002    | 平盘      |    | Q235 4 10          | 散U | PCS | 9655.00   | 0.00 | -9655   |
| ZW22-10011-03-04  | 金属衬套    |    | 铸钢合金带钢衬套/T=0.5     | 散U | PCS | 569.00    | 0.00 | -569    |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将盘点单提交给有权限的人复核。

【四】复核，差异处理。复核权限的账号点击“确认”，盘点单改为已确认状态。点击“生成盘盈单”按钮，生成盘盈入库；点击“生成盘亏单”按钮，生成盘亏出库。

【五】查看、删除盘点单。点击“返回”图标按钮，返回到盘点单列表页面，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

### 说明：

已确认的盘点单不可删除。

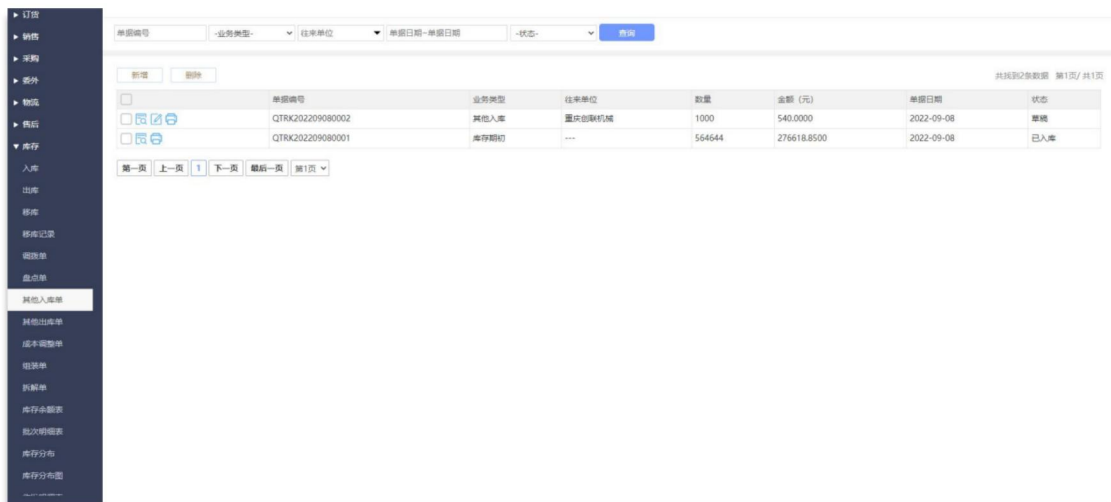
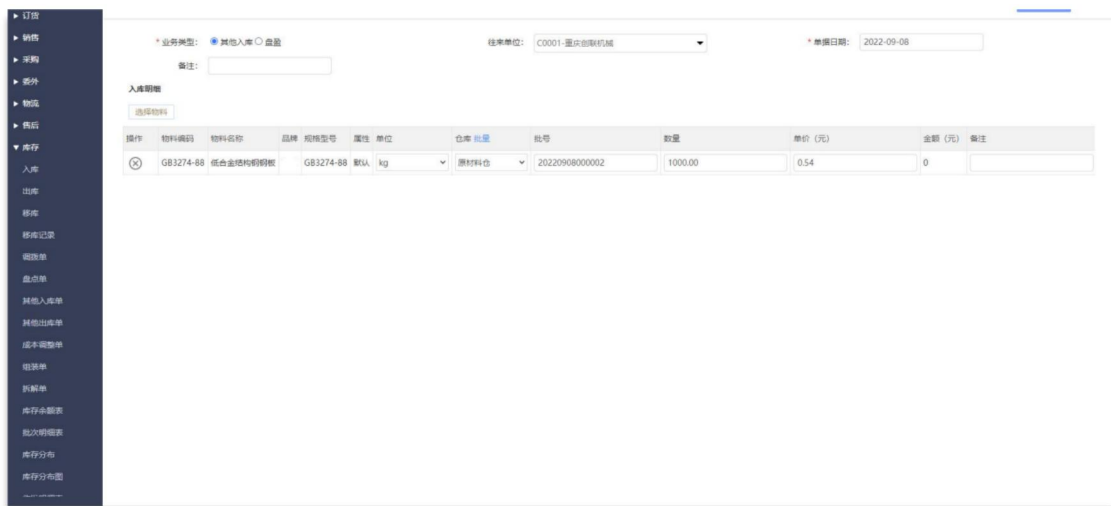
## 1.6.7 其他入库单

### 主要功能：

其他出、入库业务常用于处理非采购、销售、生产中的出入库。

## 操作步骤：

【一】新增其他入库单。点击“新增”按钮，打开新增其他入库单页面，点击“选择物料”按钮，打开物料选择器，勾选物料，点击“提交”按钮，将选中的物料添加到入库明细中，填写单价。点击“保存”按钮，保存其他入库单。打开其他入库单详情。

【二】编辑其他入库单。在其他入库单详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

▶ 订货

▶ 销售

▶ 采购

▶ 调外

▶ 物流

▶ 售后

▼ 库存

入库

出库

移库

移库记录

调拨单

盘点单

其他入库单

其他出库单

成本调整单

组装单

拆解单

库存余额表

批次明细表

库存分布

库存分布图

业务类型: 其他入库

往来单位: 重庆创联机械

单据日期: 2022-09-08

备注: 无

单据编号: QTRK202209080002

制单人: andy

状态: 草稿 [操作记录](#)

入库明细

数量合计: 1000.00, 金额合计: 540.000000

| 物料编码      | 物料名称     | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位 | 仓库   | 批号             | 数量      | 单价 (元) | 金额 (元) | 备注  |
|-----------|----------|----|-----------|----|----|------|----------------|---------|--------|--------|-----|
| GB3274-88 | 低合金结构钢钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | 20220908000002 | 1000.00 | 0.54   | 540    | --- |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将其他入库单提交给有权限的人复核。

【四】复核。复核权限的账号点击“确认”，其他入库单改为已确认状态。生成入库记录，运算库存。

【五】查看、打印、删除其他入库单。点击“返回”图标按钮，返回到其他入库单列表页面，点击“打印”图标按钮，打印其他入库单。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

#### 说明:

已确认的其他入库单不可删除。

### 1.6.8 其他出库单

#### 主要功能:

其他出、入库业务常用于处理非采购、销售、生产中的出入库。

#### 操作步骤:

【一】新增其他出库单。点击“新增”按钮，打开新增其他出库单页面，点击“选择物料”按钮，打开库存选择器，勾选有库存的物料，点击“提交”按钮，

将选中的物料添加到出库明细中。点击“保存”按钮，保存其他出库单。打开其他出库单详情。




【二】编辑其他出库单。在其他出库单详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

▼ 订货

▼ 销售

▼ 采购

▼ 调外

▼ 物流

▼ 售后

▼ 库存

入库

出库

移库

移库记录

调拨单

盘点单

其他入库单

其他出库单

成本调整单

组装单

拆卸单

库存余额表

批次明细表

库存分布

库存分布图

业务类型: 其他出库

往来单位: 重庆市新源建材有限公司

单据日期: 2022-09-08

备注: 无

单据编号: QTCX02209080001

制单人: andy

状态: 草稿 [操作记录](#)

出库明细

数量合计: 100.00, 金额合计: 51.730000

| 物料编码      | 物料名称    | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位 | 仓库   | 仓位 | 批次              | 数量     | 单价 (元) | 金额 (元) | 备注  |
|-----------|---------|----|-----------|----|----|------|----|-----------------|--------|--------|--------|-----|
| GB3274-88 | 低合金结构钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | A  | 202209080002001 | 100.00 | 0.5173 | 51.73  | --- |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将其他出库单提交给有权限的人复核。

【四】复核。复核权限的账号点击“确认”，其他出库单改为已确认状态。生成出库记录，运算库存。

【五】查看、打印、删除其他出库单。点击“返回”图标按钮，返回到其他出库单列表页面，点击“打印”图标按钮，打印其他出库单。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

#### 说明:

已确认的其他出库单不可删除。

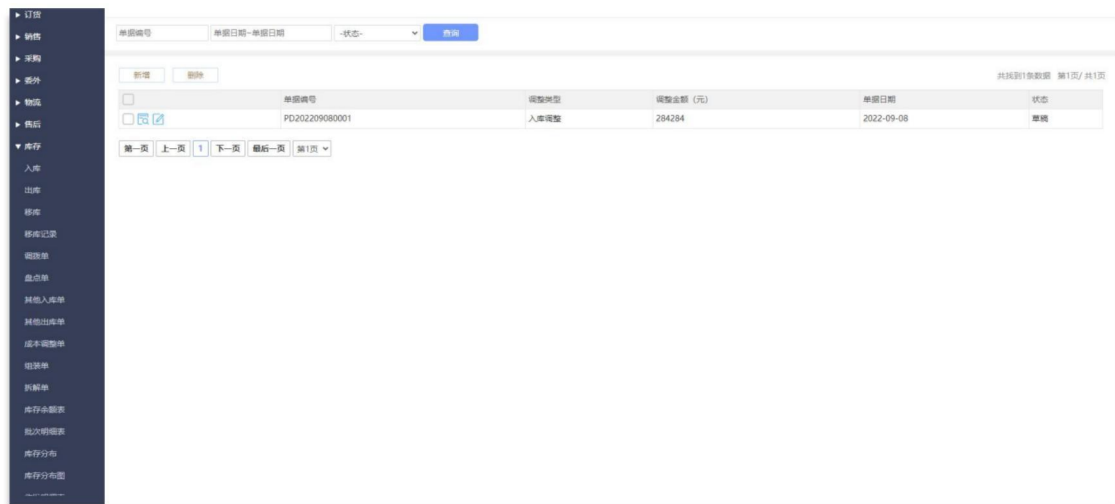
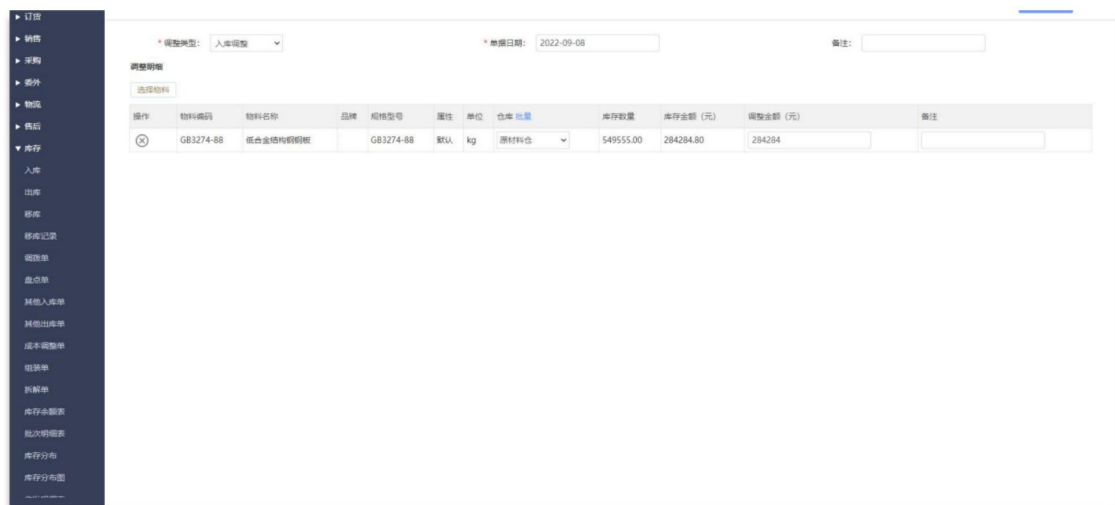
### 1.6.9 成本调整单

#### 主要功能:

成本调整单用于修改商品的结存成本。调整金额为正数时，该商品的结存总成本增加，调整金额为负数是，该商品的结存总成本减少。

#### 操作步骤:

【一】新增成本调整单。点击“新增”按钮，打开新增成本调整单页面，点击“选择物料”按钮，打开物料选择器，勾选物料，点击“提交”按钮，将选中的物料添加到出库明细中，填写调整金额。点击“保存”按钮，保存成本调整单。打开成本调整单详情。

【二】编辑成本调整单。在成本调整单详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

订单

销售

采购

调外

调内

调后

库存

入库

出库

调库

调库记录

调库单

盘点单

其他入库单

其他出库单

成本调整单

组装单

拆卸单

库存余额表

批次明细表

库存分布

库存分布图

调整类型: 入库调整

单据编号: PD202209080001

单据日期: 2022-09-08

制单人: andy

备注: 无

状态: 草稿 [操作记录](#)

调整明细

金额合计: 284284.00

| 物料编码      | 物料名称    | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位 | 仓库   | 库存数量     | 库存金额 (元)  | 调整金额 (元) | 备注  |
|-----------|---------|----|-----------|----|----|------|----------|-----------|----------|-----|
| GB3274-88 | 低合金结构钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | 54955.00 | 284284.80 | 284284   | --- |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将成本调整单提交给有权限的人复核。

【四】复核。复核权限的账号点击“确认”，成本调整单改为已确认状态。确认后调整库存金额，重新计算库存均价。

【五】查看、删除成本调整单。点击“返回”图标按钮，返回到成本调整单列表页面，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

#### 说明：

已确认的成本调整单不可删除。

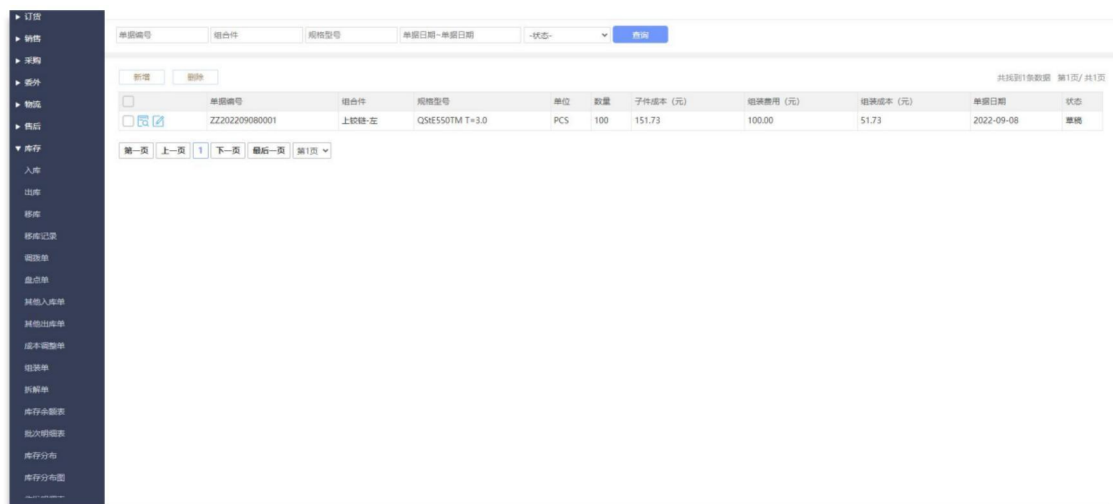
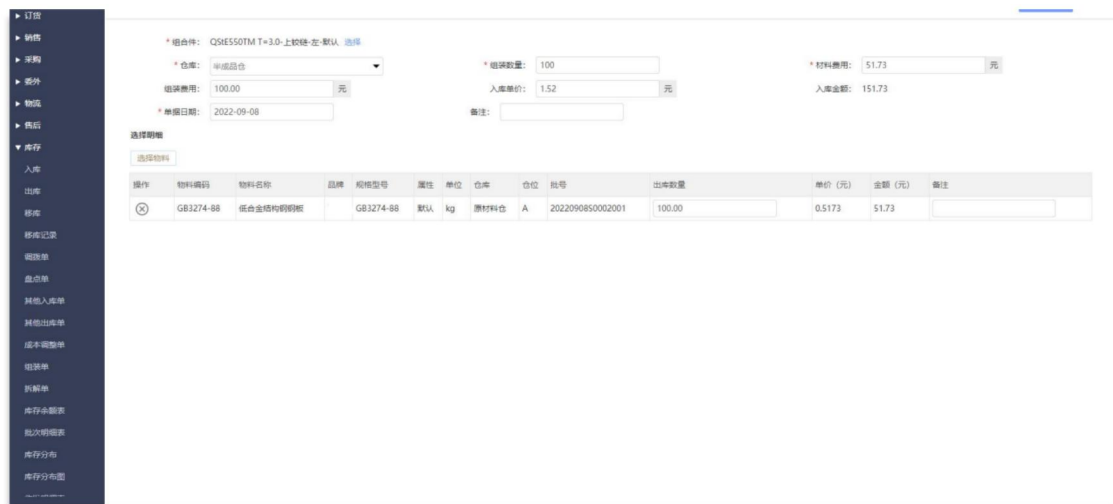
### 1.6.10 组装单

#### 主要功能：

组装单用于工业生产把原料加工成成品，或在销售业务中需要组合销售。填写组合件商品名称、对应入库仓库和组装数量；填写子件商品名称、出库仓库和数量。

#### 操作步骤：

【一】新增组装单。点击“新增”按钮，打开新增组装单页面，选择组合件，选择入库仓库。填写组装数量，材料费用由子件的出库金额带出可修改，填写组装费用，入库单价、入库金额自动算出。点击“选择物料”按钮，打开库存选择器，勾选物料，点击“提交”按钮，将选中的物料添加到子件中，填写出库数量。点击“保存”按钮，保存组装单。打开组装单详情。

【二】编辑组装单。在组装单详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

- 订单
- 销售
- 采购
- 报价
- 物流
- 售后
- 库存
- 入库
- 出库
- 盘点
- 盘点记录
- 盘点单
- 其他入库单
- 其他出库单
- 成本调整单
- 调拨单
- 拆卸单
- 库存余额表
- 批次管理表
- 库存分布
- 库存分布图

组合件: QSE550TM T=3.0-上胶垫-左-默认

仓库: 半成品仓

组装费用 (元): 100.00

单据日期: 2022-09-08

单据编号: ZZ20209080001

组装数量: 100

入库单价 (元): 1.52

备注: 无

制单人: andy

材料费用 (元): 51.73

入库金额 (元): 151.73

状态: 草稿 [保存记录](#)

| 物料编码      | 物料名称    | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位 | 仓库   | 仓位 | 批次               | 出库数量   | 单价 (元) | 金额 (元) | 备注  |
|-----------|---------|----|-----------|----|----|------|----|------------------|--------|--------|--------|-----|
| GB3274-88 | 低合金结构钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | A  | 20220908S0002001 | 100.00 | 0.5173 | 51.73  | --- |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将组装单提交给有权限的人复核。

【四】复核。复核权限的账号点击“确认”，组装单改为已确认状态。确认后组合件入库，子件出库。

【五】查看、删除组装单。点击“返回”图标按钮，返回到组装单列表页面，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

### 说明：

已确认的组装单不可删除。

## 1.6.11 拆卸单

### 主要功能：

拆卸单用于工业生产把成品拆卸成原材料，或在销售业务中组合销售的商品拆分返仓。选择需要拆卸的组合件、填写出库仓库和数量；选择相应的子件，系统自动带出子件最近出库的成本作为入库成本，可修改。

### 操作步骤：

【一】新增拆卸单。点击“新增”按钮，打开新增拆卸单页面，选择组合件，带出仓库、仓位、批号，填写拆解数量，查当前库存单价带出，计算材料费用，填写拆解费用。点击“选择物料”按钮，打开物料选择器，勾选物料，选择仓库，填写入库数量、材料费用分摊、拆解费用分摊，计算入库单价及金额，点击“提交”按钮，将选中的物料添加到子件中，选择入库仓库，填写入库数量。点击“保存”按钮，保存拆卸单。打开拆卸单详情。




【二】编辑拆卸单。在拆卸单详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

|                            |                  |                             |
|----------------------------|------------------|-----------------------------|
| 组合件: G83274-88-低合金结构钢钢板-默认 | 仓位: A            | 批号: 202209080002001         |
| 仓库: 原材料仓                   | 单据日期: 2022-09-08 | 拆卸费用 (元): 200.00            |
| 拆卸数量: 100                  | 备注: 无            |                             |
| 单据编号: CJ202209080001       | 制单人: andy        | 状态: 草稿 <a href="#">操作记录</a> |

| 物料代码            | 物料名称  | 品牌 | 规格型号           | 属性 | 单位  | 仓库   | 入库数量   | 批号              | 单价 (元) | 金额 (元) | 拆卸费用分摊 (元) | 备注  |
|-----------------|-------|----|----------------|----|-----|------|--------|-----------------|--------|--------|------------|-----|
| ZW22-10011-02-1 | 上板铁-右 |    | Q345S0TM T=3.0 | 默认 | PCS | 半成品仓 | 100.00 | 202209080000002 | 2.52   | 252    | 200.00     | --- |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将拆卸单提交给有权限的人复核。

【四】复核。复核权限的账号点击“确认”，拆卸单改为已确认状态。确认后组合件出库，子件入库。

【五】查看、删除拆解单。点击“返回”图标按钮，返回到拆卸单列表页面，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

#### 说明：

已确认的拆卸单不可删除。

### 1.6.12 库存余额表

#### 主要功能：

现有库存统计查询。

#### 操作步骤：

查询物料现有库存、质检库存、辅单位库存数量、库存均价，通过筛选条件查询，点击“详情”图标按钮，查看物料在各个仓库的库存。点击“导出”按钮，导出物料库存。

☐ 全部仓库: ☐ 原材料仓 ☐ 辅料仓 ☐ 半成品仓 ☐ 成品仓

物料编码: 物料名称: 物料属性: 品牌: 规格型号: 物料分类: 查询

导出

| 物料编码              | 物料名称    | 物料分类 | 品牌 | 规格型号               | 属性 | 主单位 | 主单位数量    | 待检数量 | 不良数量 | 辅单位1 | 辅单位1数量 | 辅单位2 | 辅单位2数量 | 单价 (元) | 金额 (元)      | 库存预警 |
|-------------------|---------|------|----|--------------------|----|-----|----------|------|------|------|--------|------|--------|--------|-------------|------|
| ZW22-10011-01-1   | 上胶粒-左   | 零件   |    | QSE550TM T=3.0     | 默认 | PCS | 500.00   | 1000 | 0    | ---  | ---    | ---  | ---    | 0      | 0           | ---  |
| ZW22-10011-02-1   | 上胶粒-右   | 零件   |    | QSE550TM T=3.0     | 默认 | PCS | 1000.00  | 1000 | 0    | ---  | ---    | ---  | ---    | 0      | 0           | ---  |
| ZW39-10011-01-1   | 中心胶粒板组件 | 组件   |    | ASSY               | 默认 | PCS | 2000.00  | 2000 | 0    | ---  | ---    | ---  | ---    | 2      | 4000        | ---  |
| ZW22-10011-03-04  | 金属衬套    | 零件   |    | 铸铝合金带泥壳/T=0.5      | 默认 | PCS | 569.00   | 0    | 0    | ---  | ---    | ---  | ---    | 0.1    | 56.9        | ---  |
| ZW22-10011-01-2   | 加藤线     | 零件   |    | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 | PCS | 3526.00  | 3000 | 0    | ---  | ---    | ---  | ---    | 0.2    | 705.2       | ---  |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心胶粒板   | 零件   |    | QSE550TM T=4.0     | 默认 | PCS | 1063.00  | 1000 | 0    | ---  | ---    | ---  | ---    | 1.6398 | 1743.1074   | ---  |
| GB3274-88         | 低合金结构钢板 | 原材料  |    | GB3274-88          | 默认 | kg  | 54955.00 | 0    | 0    | ---  | ---    | ---  | ---    | 0.5173 | 284284.8015 | ---  |
| GB-T 96.1-2002    | 平垫圈     | 标准件  |    | Q235 4 10          | 默认 | PCS | 9655.00  | 0    | 0    | ---  | ---    | ---  | ---    | 0.05   | 482.75      | ---  |
| ZW22-10011-04     | 中胶粒螺钉   | 零件   |    | 35# GB-T699-2015   | 默认 | PCS | 2515.00  | 1000 | 0    | ---  | ---    | ---  | ---    | 0.2    | 503         | ---  |
| ZW39-10011-01-2   | 加藤块     | 零件   |    | QSE550TM T=3.5     | 默认 | PCS | 851.00   | 0    | 0    | ---  | ---    | ---  | ---    | 0.5    | 425.5       | ---  |

共找到10条数据 第1页/共1页  
 第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第1页

## 1.6.13 批次明细表

主要功能:

查询某种物料某个批次的库存数量信息。

☐ 全部仓库: ☐ 原材料仓 ☐ 辅料仓 ☐ 半成品仓 ☐ 成品仓

物料编码: 物料名称: 物料分类: 批次: 查询

导出

| 物料编码              | 物料名称    | 物料分类 | 品牌 | 规格型号               | 属性 | 入库日期                | 批次               | 主单位 | 主单位数量    | 辅单位1 | 辅单位1数量 | 辅单位2 | 辅单位2数量 |
|-------------------|---------|------|----|--------------------|----|---------------------|------------------|-----|----------|------|--------|------|--------|
| GB3274-88         | 低合金结构钢板 | 原材料  |    | GB3274-88          | 默认 | 2022-09-08 14:12:02 | 2022090850002001 | kg  | 1000.00  | ---  | ---    | ---  | ---    |
| ZW22-10011-01-1   | 上胶粒-左   | 零件   |    | QSE550TM T=3.0     | 默认 | 2022-09-08 13:57:42 | 20220908001      | PCS | 500.00   | ---  | ---    | ---  | ---    |
| ZW22-10011-02-1   | 上胶粒-右   | 零件   |    | QSE550TM T=3.0     | 默认 | 2022-09-08 13:57:35 | 20220908001      | PCS | 1000.00  | ---  | ---    | ---  | ---    |
| ZW39-10011-01-1   | 中心胶粒板组件 | 组件   |    | ASSY               | 默认 | 2022-09-08 13:27:46 | 2022090850001001 | PCS | 1000.00  | ---  | ---    | ---  | ---    |
| ZW39-10011-01-1   | 中心胶粒板组件 | 组件   |    | ASSY               | 默认 | 2022-09-08 13:27:46 | 2022090850001002 | PCS | 1000.00  | ---  | ---    | ---  | ---    |
| ZW22-10011-01-2   | 加藤线     | 零件   |    | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 | 2022-09-08 11:14:24 | 2022090850005001 | PCS | 3000.00  | ---  | ---    | ---  | ---    |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心胶粒板   | 零件   |    | QSE550TM T=4.0     | 默认 | 2022-09-08 11:14:24 | 2022090850005002 | PCS | 1000.00  | ---  | ---    | ---  | ---    |
| ZW22-10011-04     | 中胶粒螺钉   | 零件   |    | 35# GB-T699-2015   | 默认 | 2022-09-08 09:03:57 | 2022090850005003 | PCS | 1000.00  | ---  | ---    | ---  | ---    |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心胶粒板   | 零件   |    | QSE550TM T=4.0     | 默认 | 2022-09-08 09:03:57 | 202209080000001  | PCS | 63.00    | ---  | ---    | ---  | ---    |
| ZW22-10011-01-2   | 加藤线     | 零件   |    | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 | 2022-09-08 09:03:57 | 202209080000001  | PCS | 526.00   | ---  | ---    | ---  | ---    |
| GB3274-88         | 低合金结构钢板 | 原材料  |    | GB3274-88          | 默认 | 2022-09-08 09:03:57 | 202209080000001  | kg  | 54855.00 | ---  | ---    | ---  | ---    |
| ZW22-10011-04     | 中胶粒螺钉   | 零件   |    | 35# GB-T699-2015   | 默认 | 2022-09-08 09:03:57 | 202209080000001  | PCS | 1515.00  | ---  | ---    | ---  | ---    |
| ZW39-10011-01-2   | 加藤块     | 零件   |    | QSE550TM T=3.5     | 默认 | 2022-09-08 09:03:57 | 202209080000001  | PCS | 851.00   | ---  | ---    | ---  | ---    |
| ZW22-10011-03-04  | 金属衬套    | 零件   |    | 铸铝合金带泥壳/T=0.5      | 默认 | 2022-09-08 09:03:57 | 202209080000001  | PCS | 569.00   | ---  | ---    | ---  | ---    |
| GB-T 96.1-2002    | 平垫圈     | 标准件  |    | Q235 4 10          | 默认 | 2022-09-08 09:03:57 | 202209080000001  | PCS | 9655.00  | ---  | ---    | ---  | ---    |

共找到15条数据 第1页/共1页  
 第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第1页

## 1.6.14 库存分布

主要功能:

查询某个库位的库存信息，查看库存分布图。

查询条件: 仓库: 仓位: 物料名称: 物料编码: 物料分类: 批次: 查询

导出 库存分布图 共找到15条数据 第1页/共1页

| 仓库   | 仓位   | 物料编码              | 物料名称    | 物料分类 | 品牌 | 规格型号               | 属性 | 批次               | 主单位 | 主单位数量     | 辅单位1 | 辅单位1数量 | 辅单位2 | 辅单位2数量 |
|------|------|-------------------|---------|------|----|--------------------|----|------------------|-----|-----------|------|--------|------|--------|
| 半成品仓 | 默认仓位 | ZW22-10011-01-1   | 上胶棒-左   | 零件   |    | QSE550TM T=3.0     | 默认 | 202209080001     | PCS | 500.00    | ---  | ---    | ---  | ---    |
| 半成品仓 | 默认仓位 | ZW22-10011-02-1   | 上胶棒-右   | 零件   |    | QSE550TM T=3.0     | 默认 | 202209080001     | PCS | 1000.00   | ---  | ---    | ---  | ---    |
| 半成品仓 | 默认仓位 | ZW39-10011-01-1   | 中心胶辊板组件 | 组件   |    | ASSY               | 默认 | 2022090850001001 | PCS | 1000.00   | ---  | ---    | ---  | ---    |
| 半成品仓 | 默认仓位 | ZW39-10011-01-1   | 中心胶辊板组件 | 组件   |    | ASSY               | 默认 | 2022090850001002 | PCS | 1000.00   | ---  | ---    | ---  | ---    |
| 半成品仓 | 默认仓位 | ZW39-10011-01-1-1 | 中心胶辊板   | 零件   |    | QSE550TM T=4.0     | 默认 | 2022090850005002 | PCS | 1000.00   | ---  | ---    | ---  | ---    |
| 原材料仓 | A    | ZW22-10011-01-2   | 加强钢丝    | 零件   |    | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 | 2022090850005001 | PCS | 3000.00   | ---  | ---    | ---  | ---    |
| 原材料仓 | A    | ZW22-10011-04     | 中胶辊螺钉   | 零件   |    | 35# GB-T699-2015   | 默认 | 2022090850005003 | PCS | 1000.00   | ---  | ---    | ---  | ---    |
| 原材料仓 | A    | GB3274-88         | 低合金结构钢板 | 原材料  |    | GB3274-88          | 默认 | 2022090850002001 | kg  | 1000.00   | ---  | ---    | ---  | ---    |
| 原材料仓 | 默认仓位 | ZW39-10011-01-1-1 | 中心胶辊板   | 零件   |    | QSE550TM T=4.0     | 默认 | 2022090800000001 | PCS | 63.00     | ---  | ---    | ---  | ---    |
| 原材料仓 | 默认仓位 | ZW22-10011-01-2   | 加强钢丝    | 零件   |    | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 | 2022090800000001 | PCS | 526.00    | ---  | ---    | ---  | ---    |
| 原材料仓 | 默认仓位 | GB3274-88         | 低合金结构钢板 | 原材料  |    | GB3274-88          | 默认 | 2022090800000001 | kg  | 548555.00 | ---  | ---    | ---  | ---    |
| 原材料仓 | 默认仓位 | ZW22-10011-04     | 中胶辊螺钉   | 零件   |    | 35# GB-T699-2015   | 默认 | 2022090800000001 | PCS | 1515.00   | ---  | ---    | ---  | ---    |
| 原材料仓 | 默认仓位 | ZW39-10011-01-2   | 加强块     | 零件   |    | QSE550TM T=3.5     | 默认 | 2022090800000001 | PCS | 851.00    | ---  | ---    | ---  | ---    |
| 原材料仓 | 默认仓位 | ZW22-10011-03-04  | 金属衬套    | 零件   |    | 镍铝合金带衬套 T=0.5      | 默认 | 2022090800000001 | PCS | 569.00    | ---  | ---    | ---  | ---    |
| 原材料仓 | 默认仓位 | GB-T 96.1-2002    | 平垫圈     | 标准件  |    | Q235 410           | 默认 | 2022090800000001 | PCS | 9655.00   | ---  | ---    | ---  | ---    |

第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第1页/共1页

## 1.6.15 库存分布图

主要功能:

选择仓库查看各个仓位的库存情况。

操作步骤:

点击对应仓库的“查看”按钮，打开仓库仓位分布页面，橙色标识的为有库存的仓位，点击库位，查看库存信息。

物料

采购

库存

配送

售后

▼ 库存

入库

出库

移库

移库记录

明细单

盘点单

其他入库单

其他出库单

成本调整单

组货单

拆单单

库存余额表

批次明细表

库存分布

库存分布图

收发明细表

收发汇总表

报表

仓库名称

查询

共找到4条数据 第1页/共1页

辅料仓

仓库分类: 半成品仓

总仓位: 193

已用仓位: 1

仓位使用率: 0.518%

查看

原材料仓

仓库分类: 默认分类

总仓位: 7

已用仓位: 2

仓位使用率: 28.571%

查看

半成品仓

仓库分类: 默认分类

总仓位: 1

已用仓位: 0

仓位使用率: 0%

查看

产品仓

仓库分类: 默认分类

总仓位: 1

已用仓位: 0

仓位使用率: 0%

查看

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页/共1页

原材料仓

未使用

已使用

停用

A区

A

物料名称: 加强螺丝6/20# GB-T699-2015

主单位: PCS

数量: 3000.00

批次: 2022090850005001

入库日期: 2022-09-08 11:14:24

存放天数: 0天

物料名称: 中软镀锌打35# GB-T699-2015

主单位: PCS

数量: 1000.00

批次: 2022090850005003

入库日期: 2022-09-08 11:14:24

存放天数: 0天

物料名称: 低合金结构钢钢板GB3274-88

主单位: kg

数量: 1000.00

批次: 2022090850002001

入库日期: 2022-09-08 10:05:45

存放天数: 0天

B区

B

C区

C

D区

D

E区

E

F区

F

默认仓位

默认仓位

库存余额表

批次明细表

库存分布

库存分布图

收发明细表

收发汇总表

库存

## 1.6.16 收发明细表

主要功能:

出入库明细汇总查询。

操作步骤:

查看物料出入库明细, 可通过筛选条件查询, 点击“导出”按钮, 导出明细。

|                   |               |           |                    |            |                  |                  |      |            |
|-------------------|---------------|-----------|--------------------|------------|------------------|------------------|------|------------|
| 物料名称              | 物料名称          | 物料名称      | 日期-日期              | 单据编号       | 业务类型             | 往来单位             | 仓库   | 查询         |
| 导出                |               |           |                    |            |                  |                  |      |            |
| 物料名称              | 物料名称          | 物料名称      | 日期-日期              | 单据编号       | 业务类型             | 往来单位             | 仓库   | 查询         |
| GB3274-88         | 低合金结构钢板       | GB3274-88 | 默认 PCS             | 2022-09-08 | KCCX202209080003 | 生产原料             | ---  | ---        |
| ZW22-10011-01-1   | 上软铁-左         | 零件        | QSE550TM T=3.0     | 默认 PCS     | 2022-09-08       | KCRK202209080004 | 生产原料 | ---        |
| ZW22-10011-02-1   | 上软铁-右         | 零件        | QSE550TM T=3.0     | 默认 PCS     | 2022-09-08       | KCRK202209080004 | 生产原料 | ---        |
| ZW39-10011-01-1   | 中心软铁板零件       | 零件        | ASSY               | 默认 PCS     | 2022-09-08       | KCRK202209080003 | 委外收货 | 重庆润利机械有限公司 |
| ZW22-10011-03-04  | 镀锌合金带钢/ T=0.5 | 零件        | QSE550TM T=4.0     | 默认 PCS     | 2022-09-08       | KCCX202209080002 | 委外收货 | 重庆润利机械有限公司 |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心软铁板         | 零件        | QSE550TM T=4.0     | 默认 PCS     | 2022-09-08       | KCCX202209080002 | 委外收货 | 重庆润利机械有限公司 |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心软铁板         | 零件        | QSE550TM T=4.0     | 默认 PCS     | 2022-09-08       | KCCX202209080002 | 委外收货 | 重庆润利机械有限公司 |
| ZW22-10011-01-2   | 加强螺丝          | 零件        | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 PCS     | 2022-09-08       | KCRK202209080002 | 采购收货 | 重庆润利机械有限公司 |
| ZW22-10011-04     | 中软铁打          | 零件        | 35# GB-T699-2015   | 默认 PCS     | 2022-09-08       | KCRK202209080002 | 采购收货 | 重庆润利机械有限公司 |
| GB3274-88         | 低合金结构钢板       | GB3274-88 | 默认 kg              | 2022-09-08 | KCCX202209080001 | 生产原料             | ---  | ---        |
| GB3274-88         | 低合金结构钢板       | GB3274-88 | 默认 kg              | 2022-09-08 | KCCX202209080001 | 生产原料             | ---  | ---        |
| ZW22-10011-03-04  | 镀锌合金带钢/ T=0.5 | 零件        | QSE550TM T=4.0     | 默认 PCS     | 2022-09-08       | KCRK202209080001 | 委外收货 | 重庆润利机械有限公司 |
| ZW39-10011-01-2   | 加强铁           | 零件        | QSE550TM T=3.5     | 默认 PCS     | 2022-09-08       | QTRK202209080001 | 库存期初 | ---        |
| GB3274-88         | 低合金结构钢板       | GB3274-88 | 默认 kg              | 2022-09-08 | QTRK202209080001 | 库存期初             | ---  | ---        |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心软铁板         | 零件        | QSE550TM T=4.0     | 默认 PCS     | 2022-09-08       | QTRK202209080001 | 库存期初 | ---        |
| ZW22-10011-04     | 中软铁打          | 零件        | 35# GB-T699-2015   | 默认 PCS     | 2022-09-08       | QTRK202209080001 | 库存期初 | ---        |
| ZW22-10011-01-2   | 加强螺丝          | 零件        | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 PCS     | 2022-09-08       | QTRK202209080001 | 库存期初 | ---        |
| GB-T 96.1-2002    | 平垫圈           | 标准件       | Q235 4 10          | 默认 PCS     | 2022-09-08       | QTRK202209080001 | 库存期初 | ---        |

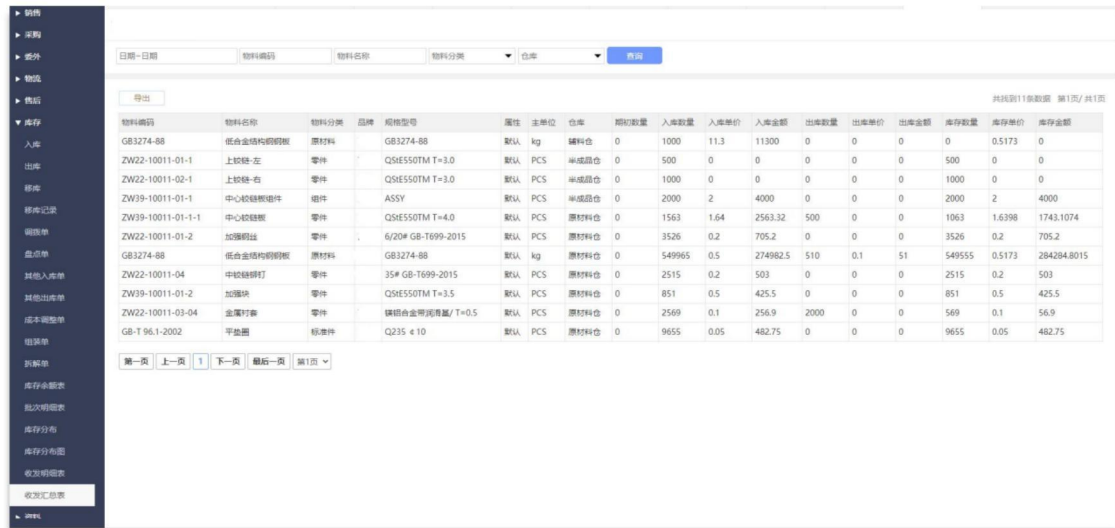
## 1.6.17 收发汇总表

主要功能:

一段时期内某种物料的期初、入库、出库、库存情况。

操作步骤:

查询一段时间物料期初、入库、出库、库存情况，可通过筛选条件查询，点击“导出”按钮，导出记录。



| 物料编码              | 物料名称    | 物料分类 | 品牌 | 规格型号               | 属性 | 主单位 | 仓库   | 期初数量 | 入库数量   | 入库单价 | 入库金额     | 出库数量 | 出库单价 | 出库金额 | 库存数量   | 库存单价   | 库存金额        |
|-------------------|---------|------|----|--------------------|----|-----|------|------|--------|------|----------|------|------|------|--------|--------|-------------|
| GB3274-88         | 低合金结构钢板 | 原材料  |    | GB3274-88          | 数U | kg  | 辅料仓  | 0    | 1000   | 11.3 | 11300    | 0    | 0    | 0    | 0      | 0.5173 | 0           |
| ZW22-10011-01-1   | 上软垫-左   | 零件   |    | Q5E550TM T=3.0     | 数U | PCS | 半成品仓 | 0    | 500    | 0    | 0        | 0    | 0    | 0    | 500    | 0      | 0           |
| ZW22-10011-02-1   | 上软垫-右   | 零件   |    | Q5E550TM T=3.0     | 数U | PCS | 半成品仓 | 0    | 1000   | 0    | 0        | 0    | 0    | 0    | 1000   | 0      | 0           |
| ZW39-10011-01-1   | 中心轴轴端零件 | 铸件   |    | ASSY               | 数U | PCS | 半成品仓 | 0    | 2000   | 2    | 4000     | 0    | 0    | 0    | 2000   | 2      | 4000        |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心轴轴端零件 | 零件   |    | Q5E550TM T=4.0     | 数U | PCS | 原材料仓 | 0    | 1563   | 1.64 | 2563.32  | 500  | 0    | 0    | 1063   | 1.6398 | 1743.1074   |
| ZW22-10011-01-2   | 加强筋法    | 零件   |    | 6/20# GB-T699-2015 | 数U | PCS | 原材料仓 | 0    | 3526   | 0.2  | 705.2    | 0    | 0    | 0    | 3526   | 0.2    | 705.2       |
| GB3274-88         | 低合金结构钢板 | 原材料  |    | GB3274-88          | 数U | kg  | 原材料仓 | 0    | 549965 | 0.5  | 274982.5 | 510  | 0.1  | 51   | 549555 | 0.5173 | 284284.8015 |
| ZW22-10011-04     | 中软垫铆钉   | 零件   |    | 35# GB-T699-2015   | 数U | PCS | 原材料仓 | 0    | 2515   | 0.2  | 503      | 0    | 0    | 0    | 2515   | 0.2    | 503         |
| ZW39-10011-01-2   | 加强块     | 零件   |    | Q5E550TM T=3.5     | 数U | PCS | 原材料仓 | 0    | 851    | 0.5  | 425.5    | 0    | 0    | 0    | 851    | 0.5    | 425.5       |
| ZW22-10011-03-04  | 金属衬套    | 零件   |    | 铸钢合金钢/海基/T=0.5     | 数U | PCS | 原材料仓 | 0    | 2569   | 0.1  | 256.9    | 2000 | 0    | 0    | 569    | 0.1    | 56.9        |
| GB-T 96.1-2002    | 平垫圈     | 标准件  |    | Q235 4 10          | 数U | PCS | 原材料仓 | 0    | 9655   | 0.05 | 482.75   | 0    | 0    | 0    | 9655   | 0.05   | 482.75      |

## 1.7 设置

### 1.7.1 单据标签

主要功能：

设置单据标签库。

操作步骤：

【一】新建单据标签。点击“新增”按钮，打开新增标签弹窗，填写标签组，点击“添加”图标按钮，录入标签，点击空白处，保存当前标签，点击“添加”图标按钮添加下一个，添加完成点击“确认提交”按钮，保存标签组。



**【二】编辑单据标签。**点击“编辑”图标按钮，打开编辑标签弹窗，修改相关信息，点击“确认提交”按钮，保存修改。

**【三】删除单据标签。**点击标签组的“删除”图标按钮，确认后删除标签组。勾选记录，点击“删除”按钮，确认后批量删除选中的记录。

### 注意：

已在单据中使用的标签组不能删除。

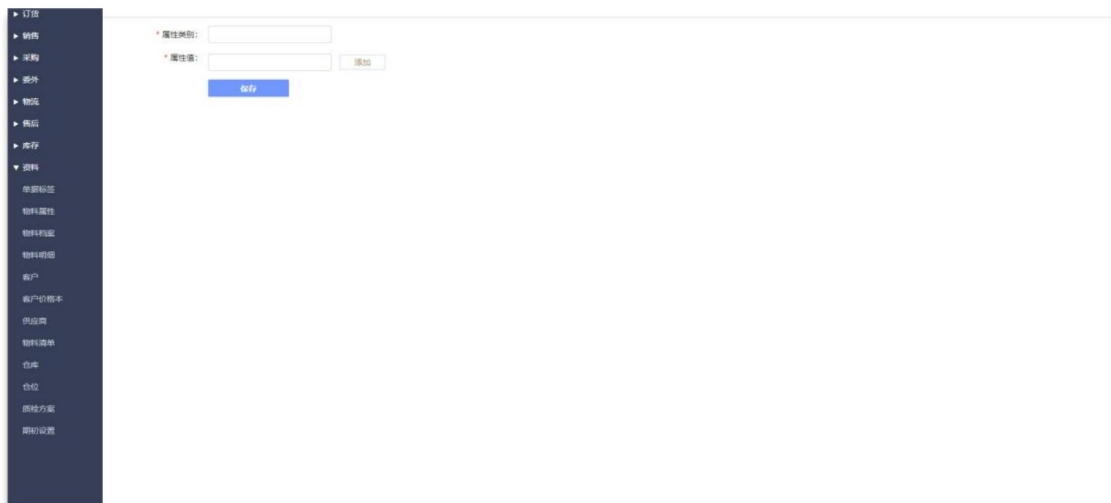
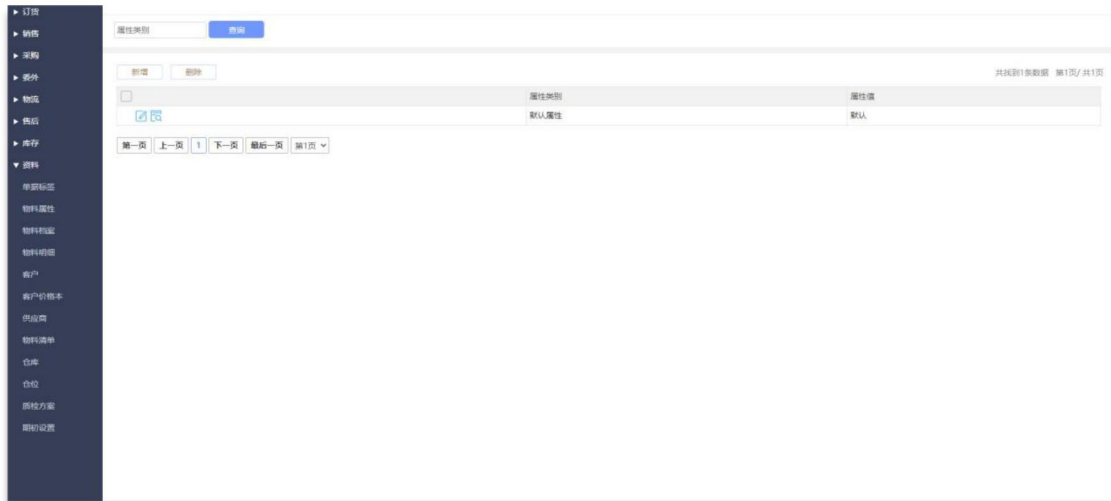
## 1.7.2 物料属性

### 主要功能：

维护物料属性库。

## 操作步骤：

【一】新建物料属性。点击“新增”按钮，打开新增属性页面，填写属性组，点击“添加”按钮，录入属性值，点击空白处，保存当前属性，点击“添加”按钮添加下一个，添加完成点击“保存”按钮，保存属性组。



【二】编辑物料属性。点击“编辑”图标按钮，打开编辑属性页面，修改相关信息，点击“确认提交”按钮，保存修改。

【三】删除物料属性。勾选记录，点击“删除”按钮，确认后批量删除选中的记录。

## 注意：

已在物料档案中使用的属性组不能删除。

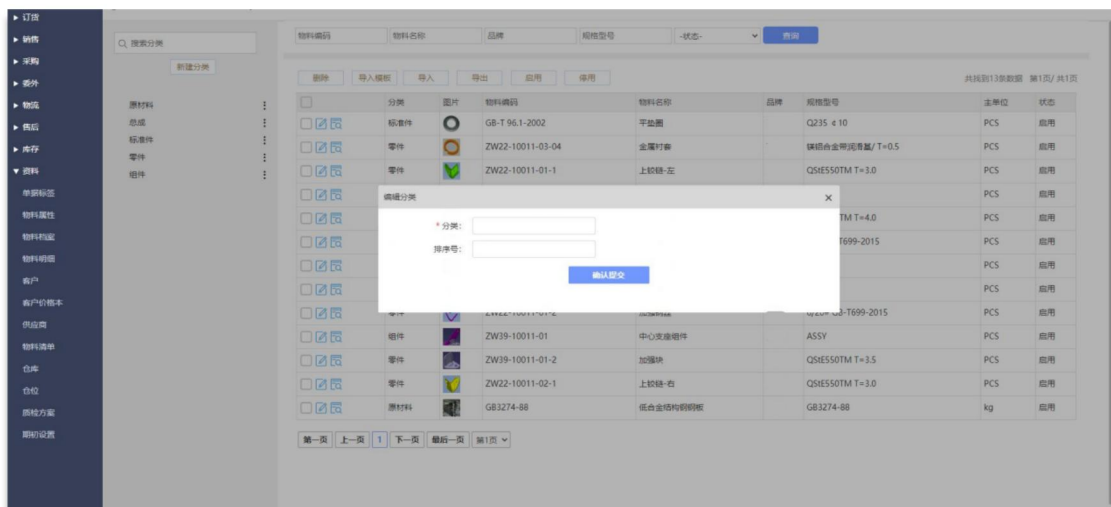
### 1.7.3 物料档案

#### 主要功能：

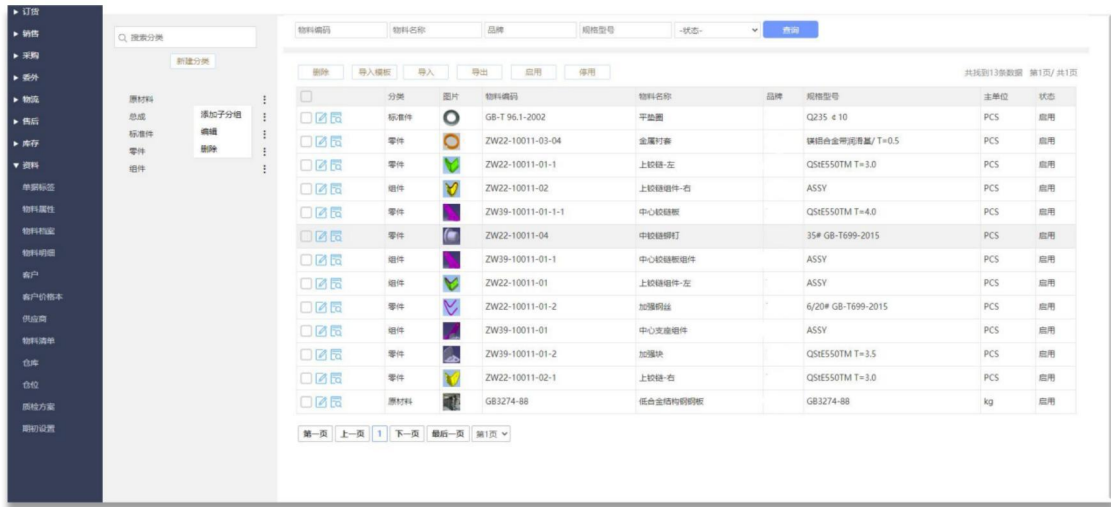
维护物料分类、属性、基础信息。多单位：主单位用于销售、采购业务，企业统一的物料单位，辅单位辅助生产、库存管理，方便计数；物料控制：设置物料来源，供应方式；多属性：可用同一单位、单价管理，规格不同的物料；销售：销售参数配置，是否需要出库检验，销售基准单价，价格上下浮动控制，默认税率设置；采购：是否需要入库检验，采购基准单价，价格上下浮动控制，默认税率设置，采购周期，采购入库容差；库存：是否需要批号管理，库存上下限设置，成本单价，默认仓位设置；生产：是否需要制终检验，生产入库容差，生产周期设置；委外：是否需要委外入库检验，委外入库容差，委外周期；财务：核算科目设置，成本计价方式设置。

#### 操作步骤：

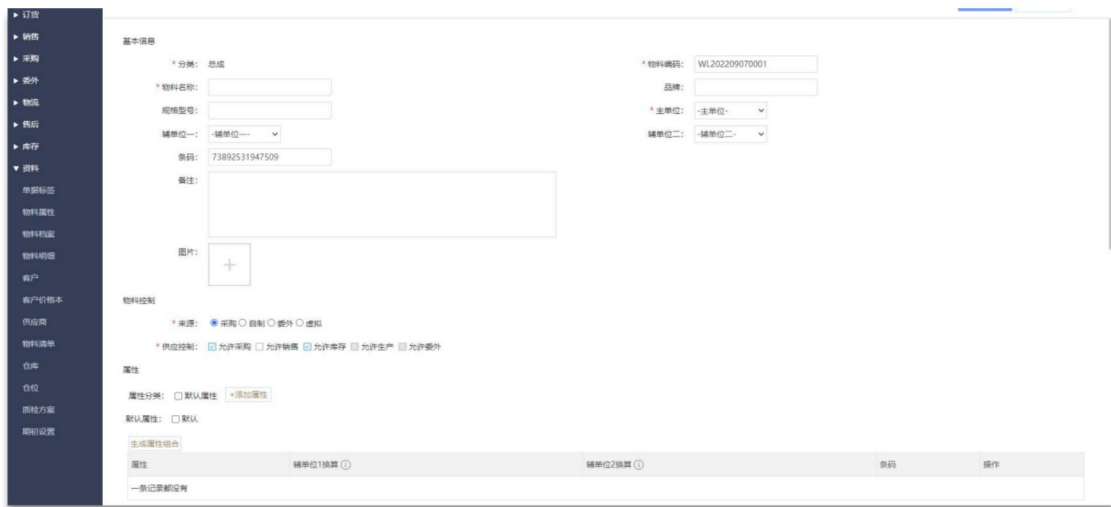
【一】新建分类。点击“新建分类”按钮，弹出编辑分类弹窗，输入分类、排序号，点击“确认提交”按钮，保存分类。



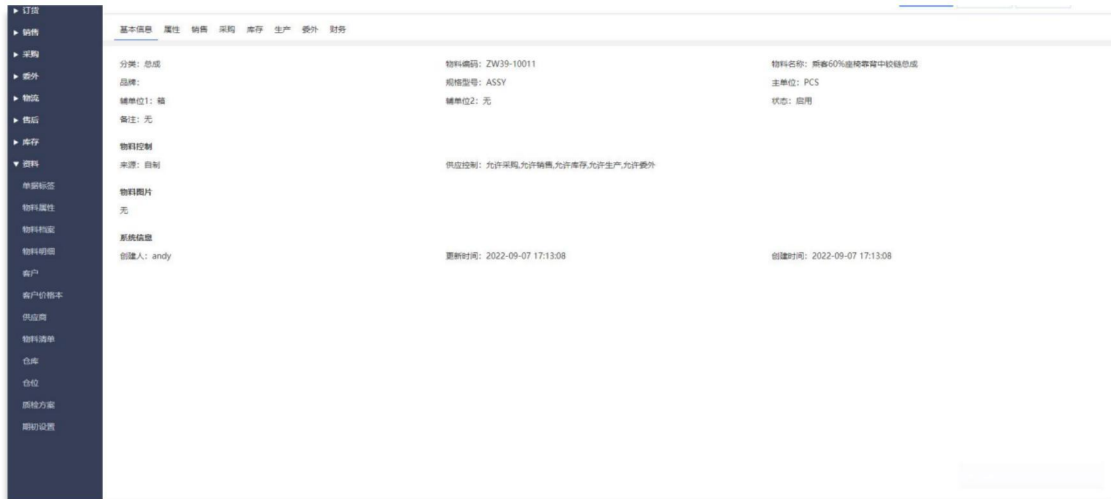
【二】添加子分类。点击一级分类的“更多”图标按钮，点击“添加子分组”新建二级分类，以此类推创建多级分类。



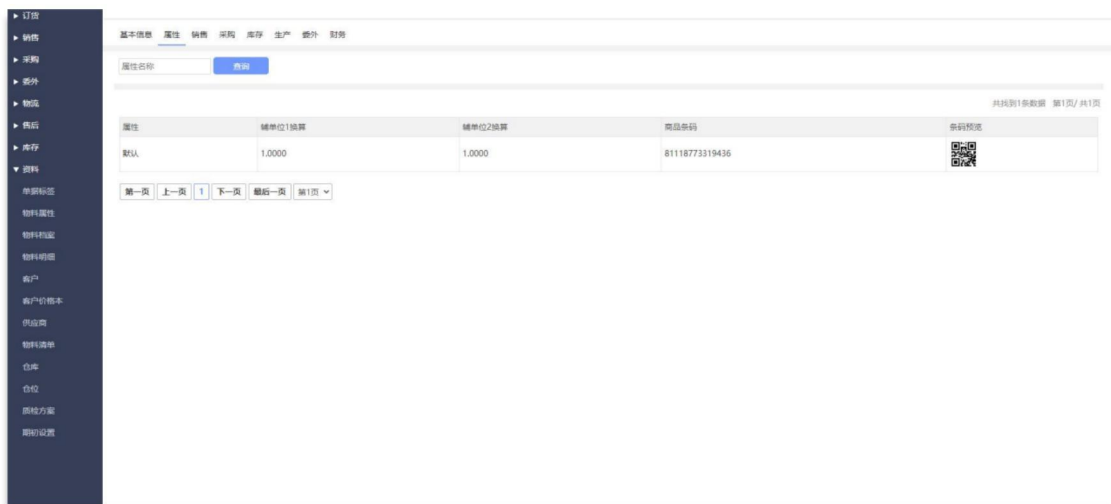
【三】新增物料。选择分类，点击“新增”按钮，进入新增物料页面，填写相关字段，点击“保存”，保存物料，并打开物料详情页。



【四】编辑物料。在物料档案详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑物料页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。



【五】查看物料详情。点击“属性”“销售”“采购”“库存”“生产”“委外”“财务”页卡，查看对应页卡的信息。



【六】查看、删除物料。点击“返回”图标按钮，返回到物料档案列表，查看简要信息，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除对应记录。

### 说明：

①导入导出操作。点击“导入模板”，下载 Excel 模板，按模板格式填写信息，点击“导入”，选择填好的模板导入，查看弹窗提示，如导入失败，打开系统日志查看具体原因。点击“导出”按钮，将选中的记录导出为 Excel。

②启用停用操作。勾选记录，点击“启用”，修改对应物料的状态为启用。

勾选记录，点击“停用”，修改物料状态为停用，停用的物料在单据选择时不可选到。

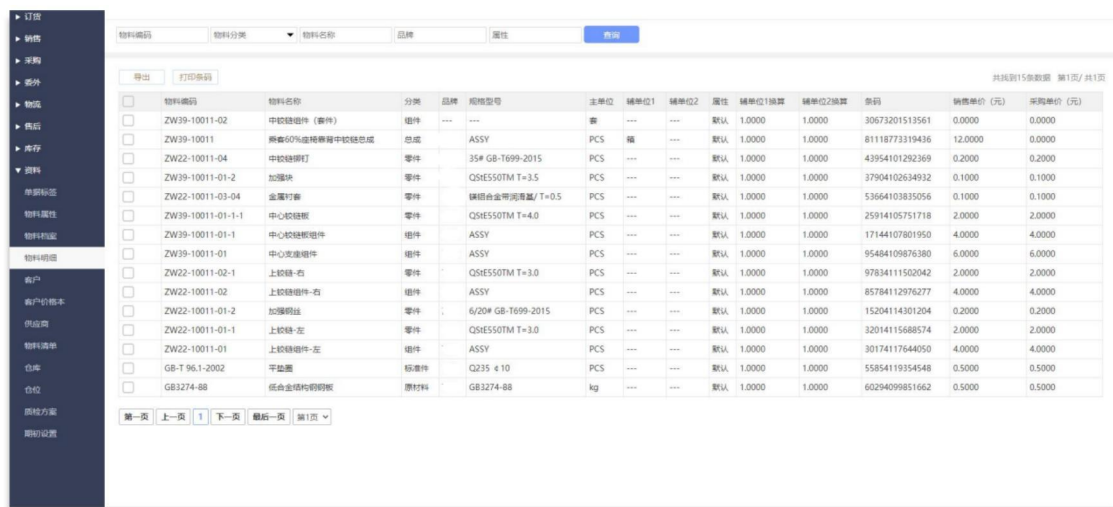
#### 1.7.4 物料明细

**主要功能：**

多属性物料汇总查询，条码打印下载。

**操作步骤：**

导出物料明细，打印物料条码。物料档案添加物料后，自动生成属性层级的物料明细，通过顶部查询条件查询物料，点击“导出”按钮，导出物料明细。勾选物料，点击“打印条码”按钮，打印物料条码，每种物料属性对应唯一的条码。



| 物料编码              | 物料名称          | 分类  | 品牌   | 规格型号               | 主单位 | 辅单位1 | 辅单位2 | 属性 | 辅单位1数量 | 辅单位2数量 | 条码             | 销售单价 (元) | 采购单价 (元) |
|-------------------|---------------|-----|------|--------------------|-----|------|------|----|--------|--------|----------------|----------|----------|
| ZW39-10011-02     | 中软连接件 (事件)    | 组件  | ---  | ---                | 套   | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 30673201513561 | 0.0000   | 0.0000   |
| ZW39-10011        | 两套60%透转臂中软连接包 | 总成  | ASSY |                    | PCS | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 81118773319436 | 12.0000  | 0.0000   |
| ZW22-10011-04     | 中软连接杆         | 零件  |      | 35# GB-T699-2015   | PCS | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 43954101292369 | 0.2000   | 0.2000   |
| ZW39-10011-01-2   | 加强块           | 零件  |      | QSESSOTM T=3.5     | PCS | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 37904102634932 | 0.1000   | 0.1000   |
| ZW22-10011-03-04  | 金属衬套          | 零件  |      | 镀锌合金带钢薄板/T=0.5     | PCS | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 53664103835056 | 0.1000   | 0.1000   |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心软连接板        | 零件  |      | QSESSOTM T=4.0     | PCS | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 25914105751718 | 2.0000   | 2.0000   |
| ZW39-10011-01-1   | 中心软连接板        | 组件  | ASSY |                    | PCS | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 17144107801950 | 4.0000   | 4.0000   |
| ZW39-10011-01     | 中心软连接板        | 组件  | ASSY |                    | PCS | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 95484109876380 | 6.0000   | 6.0000   |
| ZW22-10011-02-1   | 上软连接-右        | 零件  |      | QSESSOTM T=3.0     | PCS | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 97834111502042 | 2.0000   | 2.0000   |
| ZW22-10011-02     | 上软连接-右        | 组件  | ASSY |                    | PCS | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 85784112976277 | 4.0000   | 4.0000   |
| ZW22-10011-01-2   | 加强限位          | 零件  |      | 6/20# GB-T699-2015 | PCS | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 15204114301204 | 0.2000   | 0.2000   |
| ZW22-10011-01-1   | 上软连接-左        | 零件  |      | QSESSOTM T=3.0     | PCS | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 32014115688574 | 2.0000   | 2.0000   |
| ZW22-10011-01     | 上软连接-左        | 组件  | ASSY |                    | PCS | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 30174117644050 | 4.0000   | 4.0000   |
| GB-T 96.1-2002    | 平垫圈           | 标准件 |      | Q235 $\phi$ 10     | PCS | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 55854119354548 | 0.5000   | 0.5000   |
| GB3274-88         | 低合金结构钢钢板      | 原材料 |      | GB3274-88          | kg  | ---  | ---  | 默认 | 1.0000 | 1.0000 | 60294099851662 | 0.5000   | 0.5000   |

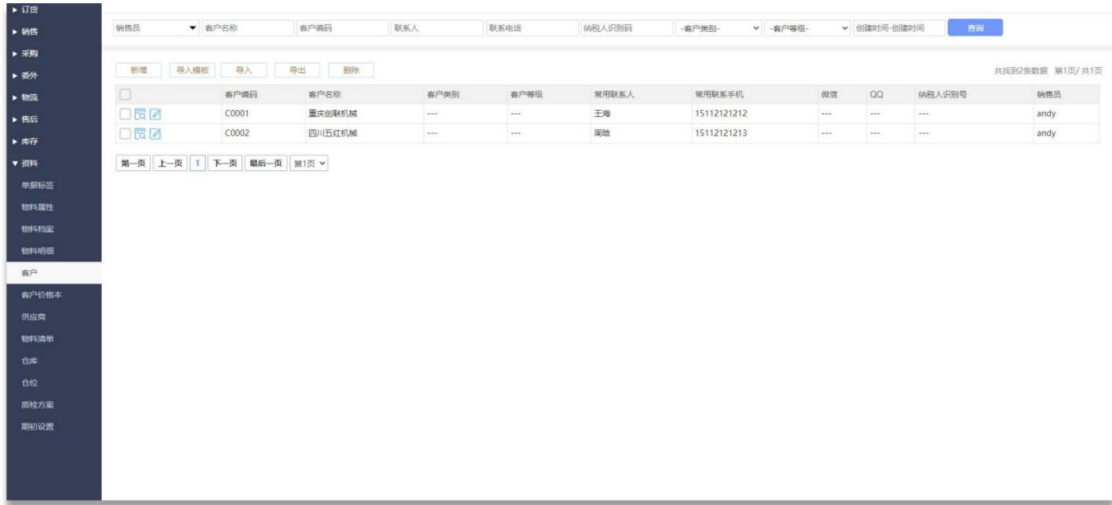
#### 1.7.5 客户

**主要功能：**

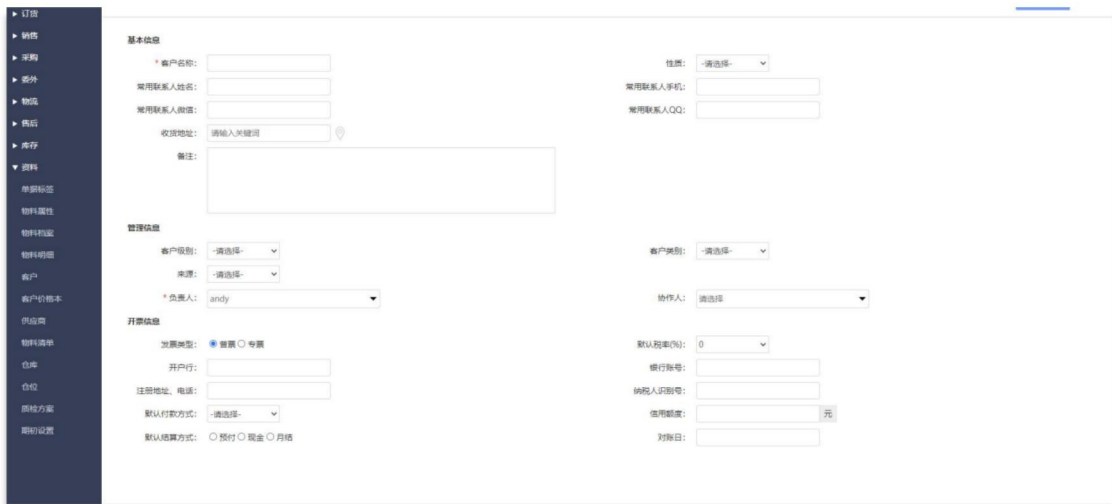
维护客户基本信息、管理信息、财务信息，添加客户联系人、附件，查看客户合同、销售订单、销售发货、销售退货、收款记录、开票记录、价格本、售后记录，对客户添加跟进。

**操作步骤：**

【一】新增客户。点击“新增”按钮，打开新增客户档案页面，填写相关字段，点击“保存”按钮，保存，并打开客户详情页。



|                          | 客户ID  | 客户名称   | 客户类型 | 客户等级 | 常用联系人 | 常用联系手机      | 微信  | QQ  | 纳税人识别号 | 销售员  |
|--------------------------|-------|--------|------|------|-------|-------------|-----|-----|--------|------|
| <input type="checkbox"/> | C0001 | 重庆齿轮机械 | ---  | ---  | 王海    | 15112121212 | --- | --- | ---    | andy |
| <input type="checkbox"/> | C0002 | 四川五江机械 | ---  | ---  | 周陆    | 15112121213 | --- | --- | ---    | andy |



**基本信息**

\* 客户名称:

常用联系人姓名:

常用联系人微信:

收货地址:

备注:

**管理信息**

客户级别:

来源:

\* 负责人:

客户类型:

操作人:

**开票信息**

发票类型:

开户行:

注册地址、电话:

默认付款方式:

默认结算方式:

默认税率(%):

银行账号:

纳税人识别号:

信用额度:

到期日:

【二】编辑客户。在客户详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑客户页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

订单

销售

采购

报价

物流

售后

库存

资料

单据标签

物料属性

物料档案

物料明细

客户

客户价格本

供应商

物料清单

仓库

仓位

系统方案

期初设置

基本信息

联系人

客户附件

合同

销售订单

销售发货

销售退货

收款记录

开票记录

跟进记录

价格本

售后记录

新增

删除

| <input type="checkbox"/>            | 姓名 | 性别  | 职务  | 手机 |
|-------------------------------------|----|-----|-----|----|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 王海 | --- | --- | 15 |

编辑客户联系人

\* 姓名:

\* 性别: ☐男 ☐女

部门:

职位:

\* 手机:

电话:

微信:

QQ:

地址:

生日:

备注:

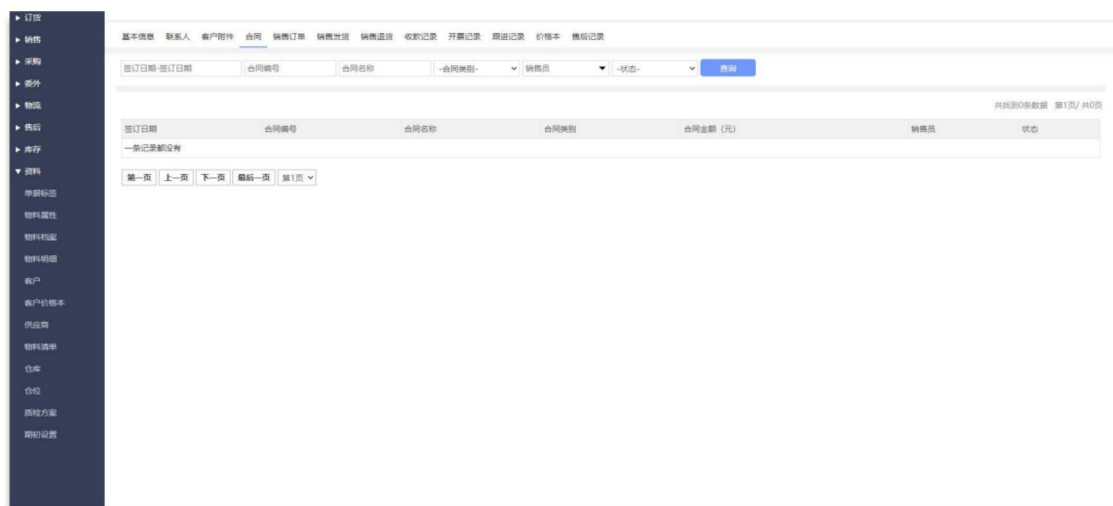
确认提交

更新时间  
2022-09-07 17:16:49

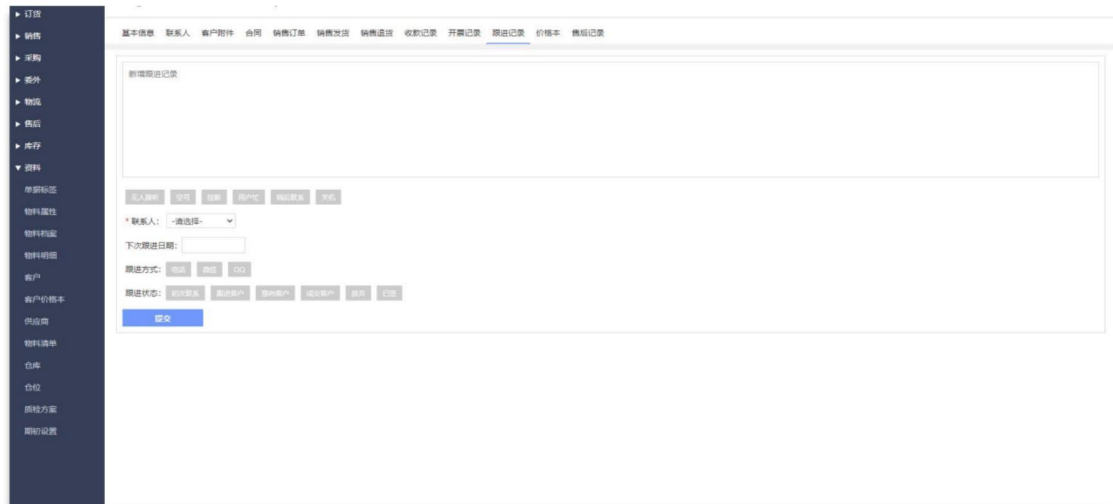




【五】查看客户业务单据。点击“合同”“销售订单”“销售发货”“销售退货”“收款记录”“开票记录”页卡，查看客户关联的记录，点击“详情”图标按钮，查看记录详情。



【六】跟进客户。点击“跟进记录”页卡，填写跟进内容，选择联系人，设置下次跟进日期，选择跟进方式，跟进状态，点击“提交”按钮，保存跟进。



**【七】** 查看、删除客户。点击“返回”图标按钮，返回到物料档案列表，查看简要信息，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除对应记录。

#### 说明：

导入导出操作。点击“导入模板”，下载 Excel 模板，按模板格式填写信息，点击“导入”，选择填好的模板导入，查看弹窗提示，如导入失败，打开系统日志查看具体原因。点击“导出”按钮，将选中的记录导出为 Excel。

### 1.7.6 客户价格本

#### 主要功能：

维护、展示客户产品售价。

#### 操作步骤：

**【一】** 单条维护客户产品售价。点击“新增”按钮，打开新增价格本弹窗，选择客户，选择物料，填写相关信息，点击“确认提交”按钮，保存。

订单

销售

采购

报价

物流

售后

库存

资料

单据标签

物料属性

物料描述

物料明细

客户

客户价格本

供应商

物料清单

仓库

仓位

系统方案

系统设置

客户编码

客户名称

产品编码

产品名称

规格型号

查询

新增

导入模板

导入

导出

删除

共找到5条数据 第1页/ 共1页

| <input type="checkbox"/>            | 客户编码  | 客户名称   | 产品编码              | 产品名称     | 客户料号     | 客户品名 | 品牌 | 规格型号               | 单位  | BOM材料成本价 (元) | 销售基准价 (元) | 协议价 (元) | 协议折扣 (%) | 成交价 (元) | 更新时间                |
|-------------------------------------|-------|--------|-------------------|----------|----------|------|----|--------------------|-----|--------------|-----------|---------|----------|---------|---------------------|
| <input type="checkbox"/>            | C0001 | 重庆创联机械 | GB-T 96.1-2002    | 平盘圈      | 25616    | 盘圈   |    | Q235 410           | PCS | 1            | 0.5000    | 1.00    | 80%      | 0.80    | 2022-09-07 17:26:41 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | C0001 | 重庆创联机械 | ZW22-10011-01-2   | 加硬铜丝     | 28561256 | 铜丝   |    | 6/20# GB-T699-2015 | PCS | 2            | 0.2000    | 2.00    | 80%      | 1.60    | 2022-09-07 17:26:41 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | C0001 | 重庆创联机械 | GB3274-88         | 低合金结构钢钢板 | 3241234  | 钢板   |    | GB3274-88          | kg  | 1            | 0.5000    | 1.00    | 80%      | 0.80    | 2022-09-07 17:26:41 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | C0001 | 重庆创联机械 | ZW22-10011-03-04  | 金属衬套     | 28561    | 衬套   |    | 铸钢合金带钢厚度/ T=0.5    | PCS | 2            | 0.1000    | 2.00    | 80%      | 1.60    | 2022-09-07 17:26:41 |
| <input checked="" type="checkbox"/> | C0001 | 重庆创联机械 | ZW39-10011-01-1-1 | 中心软轴板    | 25626    | 软轴板  |    | QSTE550TM T=4.0    | PCS | 1            | 2.0000    | 1.00    | 80%      | 0.80    | 2022-09-07 17:26:41 |

第一页

上一頁

1

下一頁

最后一页

第1页

【二】批量导入价格信息。点击“导入模板”，下载 Excel 模板，按模板格式填写信息，点击“导入”，选择填好的模板导入，查看弹窗提示，如导入失败，打开系统日志查看具体原因。

### 1.7.7 供应商

#### 主要功能：

维护供应商基本信息、管理信息、财务信息，添加供应商证照资料，添加供应商联系人、附件，查看供应商供货清单、合同、采购订单、采购收货、采购退货、付款记录、收票记录，对供应商添加跟进。

#### 操作步骤：

【一】新建供应商。点击“新增”按钮，打开新增供应商档案页面，填写相关字段，点击“保存”按钮，保存，并打开供应商详情页。

供应商列表

供应商名称: - 供应商类别: 常用联系人: 常用联系电话: 供应商ID: 查询

新增 删除 导入模板 导入 导出 应用 停用

共找到6条数据 第1页/共1页

| 选择                       | 供应商ID | 供应商名称        | 供应商类别 | 常用联系人 | 常用联系电话     | 微信/QQ | 供应商ID        | 状态 |
|--------------------------|-------|--------------|-------|-------|------------|-------|--------------|----|
| <input type="checkbox"/> | S0003 | 重庆市航海科技有限公司  | ---   | 松松    | 1302587543 | /0    | 156156165558 | 启用 |
| <input type="checkbox"/> | S0005 | 贵州通汇机械科技有限公司 | ---   | 孙立    | 1302587546 | /0    | 156156165551 | 启用 |
| <input type="checkbox"/> | S0004 | 上海邦中机械股份有限公司 | ---   | 黄美    | 1302587544 | /0    | 156156165559 | 启用 |
| <input type="checkbox"/> | S0002 | 四川博特机械有限公司   | ---   | 何超    | 1302587542 | /0    | 156156165557 | 启用 |
| <input type="checkbox"/> | S0005 | 重庆国兴机械有限责任公司 | ---   | 赵博博   | 1302587545 | /0    | 156156165550 | 启用 |
| <input type="checkbox"/> | S0001 | 重庆康泰机械股份有限公司 | ---   | 张强    | 1302587541 | /0    | 156156165556 | 启用 |

第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第1页

供应商编辑

基本信息

\* 供应商名称:

\* 性别:

\* 常用联系电话:

\* QQ:

\* 供应商地址:

\* 备注:

管理信息

供应商类别: - 供应商类别:

财务信息

发票抬头:

开户行:

注册地址:

默认付款方式: - 默认付款方式:

对账日:

默认税率: - 默认税率:

银行账号:

供应商ID:

默认结算方式:

资质证明

营业执照 ☒ 生产许可证 ☒

【二】编辑供应商。在供应商详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑客户页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

供应商编辑

基本信息

\* 供应商名称: S0002

\* 性别: 男

\* 常用联系电话: 1302587542

\* QQ: 0

\* 供应商地址:

\* 备注:

管理信息

供应商类别: - 供应商类别:

财务信息

发票抬头: 四川汇商银行

开户行: 四川汇商银行

注册地址: 四川博特机械有限公司

默认付款方式: - 默认付款方式:

对账日:

默认税率: - 默认税率:

银行账号: 5891265165165166

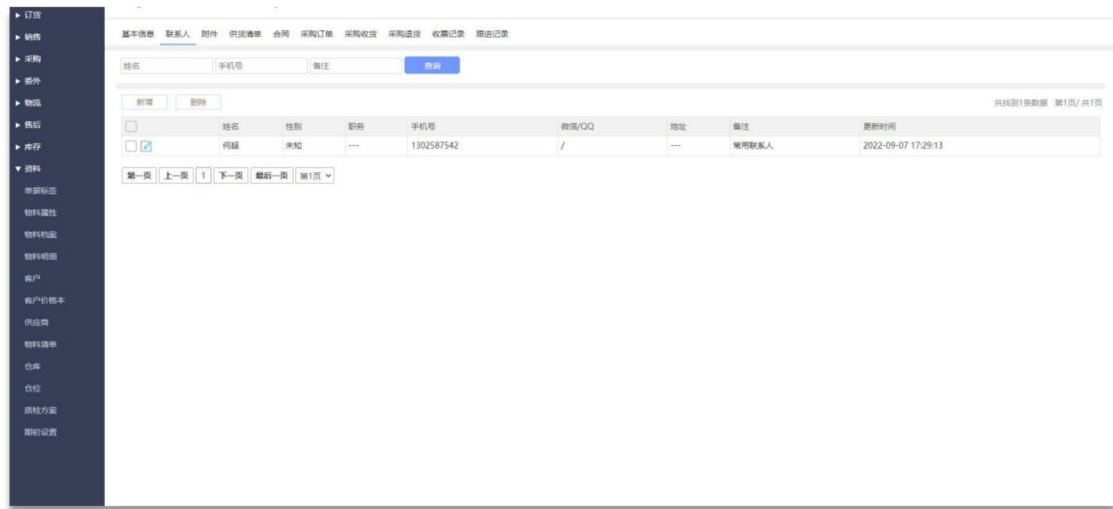
供应商ID: 156156165557

默认结算方式:

资质证明

营业执照 ☒ 生产许可证 ☒

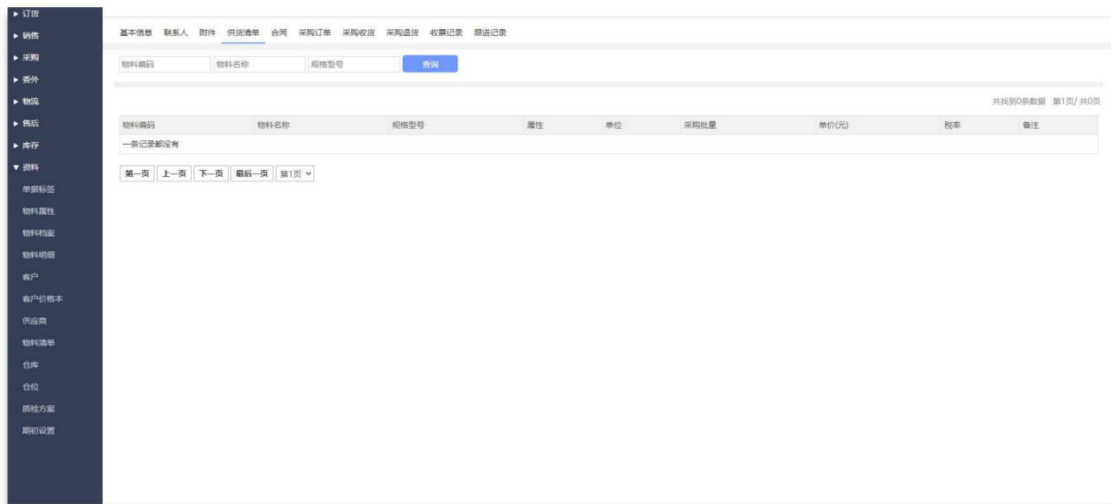
【三】添加联系人。点击“联系人”页卡，打开联系人页面，点击“新增”按钮，为供应商添加联系人。



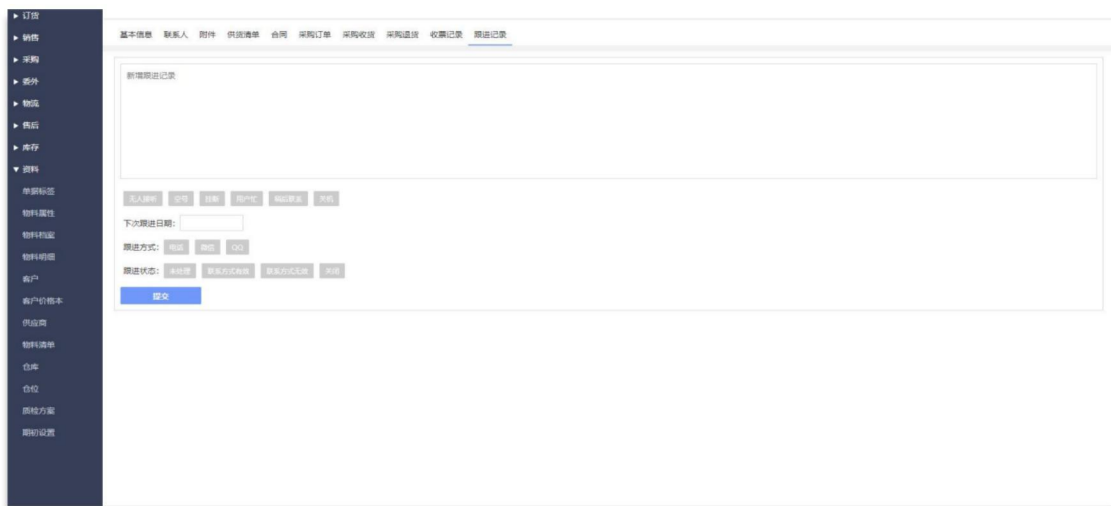
【四】上传附件。点击“附件”页卡，打开附件页面，点击“添加附件”，选择本地文件，确认后上传。



【五】查看供应商业务单据。点击“合同”“采购订单”“采购收货”“采购退货”“付款记录”“收票记录”页卡，查看供应商关联的记录，点击“详情”图标按钮，查看记录详情。



【六】跟进供应商。点击“跟进记录”页卡，填写跟进内容，选择联系人，设置下次跟进日期，选择跟进方式，跟进状态，点击“提交”按钮，保存跟进。



【七】查看、删除供应商。点击“返回”图标按钮，返回到供应商档案列表，查看简要信息，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除对应记录。

### 说明：

导入导出操作。点击“导入模板”，下载 Excel 模板，按模板格式填写信息，点击“导入”，选择填好的模板导入，查看弹窗提示，如导入失败，打开系统日志查看具体原因。点击“导出”按钮，将选中的记录导出为 Excel。

## 1.7.8 物料清单

### 主要功能：

物料清单（BOM）是生产模块基础数据，用来表达组成某个制成品所需要的原材料、零部件或半成品等的组成结构关系。BOM 反映了产品的组成结构，表明了产品各个层次物料的从属关系和数据关系。

### 操作步骤：

【一】新增 BOM。点击“新增”按钮，打开新增 BOM 页面，选择父件、子件，填写相关信息，点击“保存”按钮，保存 BOM。

The screenshot displays the BOM management interface. The top section shows a list of BOMs with columns for BOM version, BOM description, BOM type, BOM code, BOM name, BOM structure type, BOM status, and BOM creation date. The bottom section shows the detailed view of a selected BOM, including fields for BOM version, BOM description, BOM type, BOM code, BOM name, BOM structure type, BOM status, and BOM creation date. The interface also includes a sidebar with navigation options and a top navigation bar.

| BOM版本 | BOM描述             | BOM用途 | 文件编码            | 文件名称           | 文件规格型号         | 默认BOM | 状态 | 创建日期                |
|-------|-------------------|-------|-----------------|----------------|----------------|-------|----|---------------------|
| BOM1  | 中软磁组件 (事件) BOM    | 虚拟    | ZW39-10011-02   | 中软磁组件 (事件)     | ---            | 是     | 启用 | 2022-09-07 17:35:20 |
| BOM1  | 上软磁组件-左BOM        | 生产    | ZW22-10011-01   | 上软磁组件-左        | ASSY           | 是     | 启用 | 2022-09-07 17:35:20 |
| BOM1  | 上软磁-左BOM          | 生产    | ZW22-10011-01-1 | 上软磁-左          | QSE550TM T=3.0 | 是     | 启用 | 2022-09-07 17:35:20 |
| BOM1  | 中心宽磁组件BOM         | 生产    | ZW39-10011-01   | 中心宽磁组件         | ASSY           | 是     | 启用 | 2022-09-07 17:35:20 |
| BOM1  | 上软磁组件-右BOM        | 生产    | ZW22-10011-02   | 上软磁组件-右        | ASSY           | 是     | 启用 | 2022-09-07 17:35:20 |
| BOM1  | 上软磁-右BOM          | 生产    | ZW22-10011-02-1 | 上软磁-右          | QSE550TM T=3.0 | 是     | 启用 | 2022-09-07 17:35:20 |
| BOM1  | 两套60%磁芯靠臂中软磁总成BOM | 生产    | ZW39-10011      | 两套60%磁芯靠臂中软磁总成 | ASSY           | 是     | 启用 | 2022-09-07 17:35:20 |
| BOM1  | 中心软磁组件BOM         | 事件    | ZW39-10011-01-1 | 中心软磁组件         | ASSY           | 是     | 启用 | 2022-09-07 17:35:20 |

The detailed view of the selected BOM shows the following information:

- BOM版本: 1
- BOM描述: 中软磁组件 (事件) BOM
- BOM用途: 虚拟
- 文件编码: ZW39-10011-02
- 文件名称: 中软磁组件 (事件)
- 文件规格型号: ---
- 默认BOM: 是
- 状态: 启用
- 创建日期: 2022-09-07 17:35:20

The bottom section of the interface shows the BOM structure, including a table for the BOM items:

| 操作   | 物料编码 | 物料名称 | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位 | BOM版本 | 数量 | 损耗率(%) | 来源 | 供货方式 |
|------|------|------|----|------|----|----|-------|----|--------|----|------|
| 选择产品 |      |      |    |      |    |    |       |    |        |    |      |

【二】编辑 BOM。在 BOM 详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑 BOM 页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

订单

销售

采购

委外

物流

售后

库存

BOM

单据状态

物料属性

物料用途

客户

客户价格本

供应商

物料清单

仓库

仓位

质检方案

跟踪设置

BOM版本: BOM1

文件: ZW39-10011--乘客60%座椅靠背中铰链总成-ASSY

文件基础数量: 1

BOM编号: BOM202209070008

BOM描述: 乘客60%座椅靠背中铰链总成BOM

默认BOM: 是

备注: 无

创建人: andy

BOM用途: 生产

状态: 启用

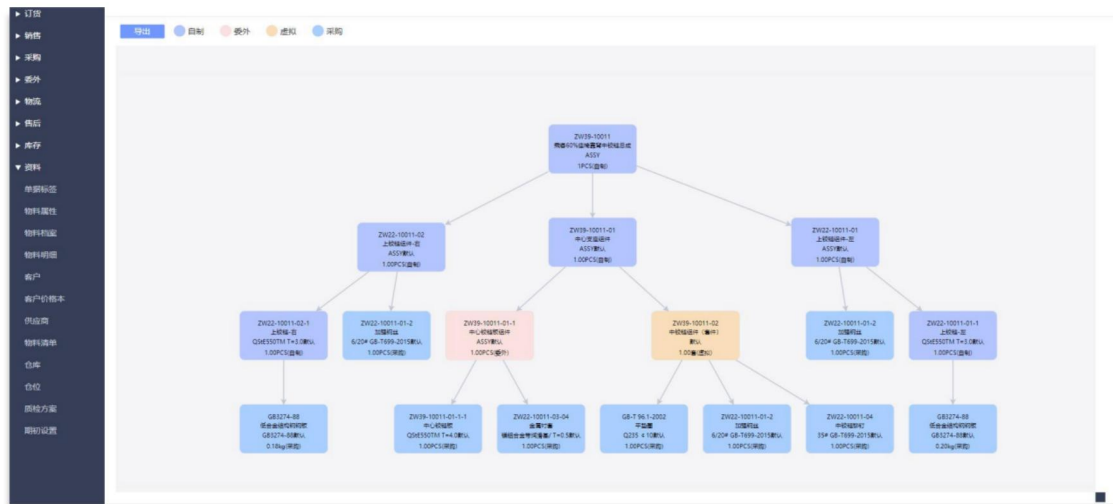
操作记录

子件

| 物料编码          | 物料名称    | 品牌 | 规格型号 | 属性 | BOM版本 | 单位  | 额定数量 | 损耗率 (%) | 来源 | 供应方式    |
|---------------|---------|----|------|----|-------|-----|------|---------|----|---------|
| ZW22-10011-02 | 上铰链组件-右 |    | ASSY | 默认 | BOM1  | PCS | 1.00 | 0%      | 自制 | 配料-半成品仓 |
| ZW39-10011-01 | 中心支座组件  |    | ASSY | 默认 | BOM1  | PCS | 1.00 | 0%      | 自制 | 配料-半成品仓 |
| ZW22-10011-01 | 上铰链组件-左 |    | ASSY | 默认 | BOM1  | PCS | 1.00 | 0%      | 自制 | 配料-半成品仓 |

【三】预览 BOM、查看 BOM 树结构。点击“预览”图标按钮，查看 BOM 预览。点击“追踪”图标按钮，查看 BOM 树结构。

| 乘客60%座椅靠背中铰链总成物料清单(BOM) |  |
|-------------------------|--|
| ▼ 乘客60%座椅靠背中铰链总成 (1PCS) |  |
| ▼ 上铰链组件-右 (1.00PCS)     |  |
| ▼ 上铰链-右 (1.00PCS)       |  |
| 低合金结构钢板 (0.18kg)        |  |
| 加强钢丝 (1.00PCS)          |  |
| ▼ 中心支座组件 (1.00PCS)      |  |
| ▼ 中心铰链板组件 (1.00PCS)     |  |
| 中心铰链板 (1.00PCS)         |  |
| 金属衬套 (1.00PCS)          |  |
| ▼ 中铰链组件 (套件) (1.00套)    |  |
| 平垫圈 (1.00PCS)           |  |
| 加强钢丝 (1.00PCS)          |  |
| 中铰链铆钉 (1.00PCS)         |  |
| ▼ 上铰链组件-左 (1.00PCS)     |  |
| 加强钢丝 (1.00PCS)          |  |
| ▼ 上铰链-左 (1.00PCS)       |  |
| 低合金结构钢板 (0.20kg)        |  |



【四】复制 BOM。点击“复制”按钮，将当前 BOM 表复制一条，在复制的基础上修改，减少工作量。

【五】查看、删除 BOM。点击“返回”图标按钮，返回物料清单列表页，查看记录简要信息，如需删除，勾选记录，点击“停用”按钮，确认，将 BOM 状态修改为停用，点击“删除”按钮，删除 BOM。

#### 说明：

①导入导出操作。点击“导入模板”，下载 Excel 模板，按模板格式填写信息，点击“导入”，选择填好的模板导入，查看弹窗提示，如导入失败，打开系统日志查看具体原因。点击“导出”按钮，将选中的记录导出为 Excel。

②启用停用操作。勾选记录，点击“启用”，修改对应 BOM 的状态为启用。勾选记录，点击“停用”，修改 BOM 状态为停用，停用的 BOM 在单据选择 BOM 下拉中不显示。

### 1.7.9 仓库

#### 主要功能：

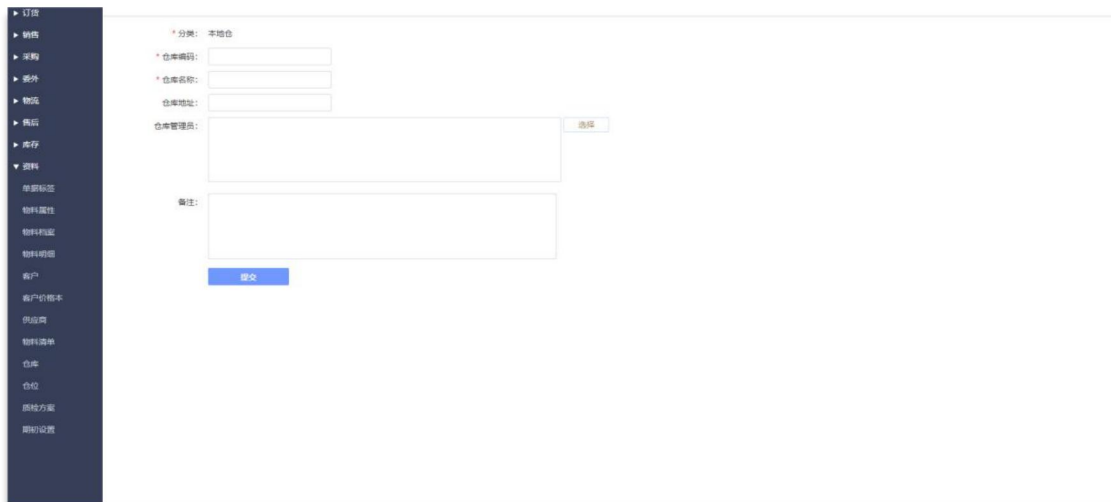
维护仓库分类，新建仓库，设置仓库管理员，维护仓库仓位。

## 操作步骤：

【一】维护仓库分类。点击“新建分类”按钮，打开新增分类弹窗，填写分类、排序号，点击“确认提交”按钮，保存分类。点击分类右侧的“更多”图标按钮，添加子分类、编辑当前分类或删除当前分类。



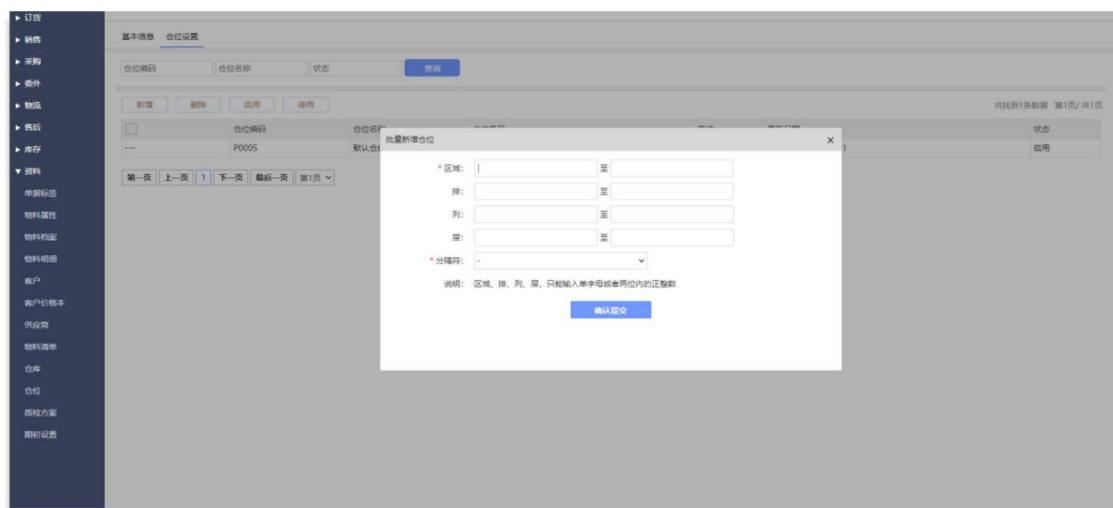
【二】新增仓库档案。点击“新增”按钮，打开新增仓库页面，填写相关字段，选择仓库管理员，点击“提交”按钮，保存，打开仓库详情页面。



【三】编辑仓库档案。在仓库详情查看页面基本信息页卡下，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“提交”按钮，保存修改。点击“停用”按钮，停用仓库。



【四】批量新增仓位。在仓位设置页卡下，点击“新增”按钮，打开批量新增仓位弹窗，填写区域、排、列、层信息（注意不能跳级，对应级无实际空间对应时可以填写 1 至 1），点击“确认提交”按钮，批量新增仓位。



【五】停用、删除仓位。勾选记录，点击“停用”按钮，确认后，批量停用仓位。勾选停用的仓位，点击“删除”按钮，批量删除仓位。

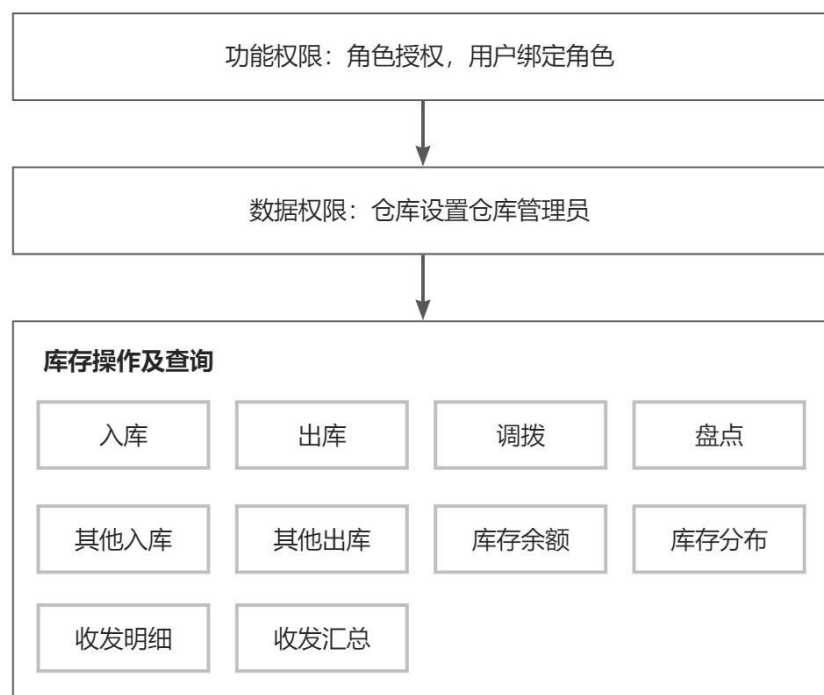
【六】查看、删除仓库档案。点击“返回”图标按钮，返回仓库档案列表，查看记录简要信息，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

说明：

启用停用操作。勾选记录，点击“启用”，修改对应仓库的状态为启用。勾选记录，点击“停用”，修改仓库状态为停用，停用的仓库在单据选择仓库下拉中不显示。

**注意：**

①启用仓库管理员时，只有仓库管理员有对应仓库数据的查看、操作权限。



②对应仓库、仓位有库存时不可停用、删除。

### 1.7.10 仓位

**主要功能：**

汇总展示仓位信息，导出仓位信息。

|      |      |      |       |         |      |                |     |                     |    |
|------|------|------|-------|---------|------|----------------|-----|---------------------|----|
| 仓库   | 仓库编号 | 仓库名称 | 仓库分类  | 仓位编号    | 仓位名称 | 仓位条码           | 备注  | 更新日期                | 状态 |
| W001 | 产品仓  | 默认分类 | P0001 | 默认仓位    |      | 68421151069505 | --- | 2022-09-07 16:36:51 | 应用 |
| W002 | 半成品仓 | 默认分类 | P0002 | 默认仓位    |      | 26088188522331 | --- | 2022-09-07 16:38:01 | 应用 |
| W003 | 原材料仓 | 默认分类 | P0003 | 默认仓位    |      | 49001637837312 | --- | 2022-09-07 16:38:36 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0005 | 默认仓位    |      | 85874153142707 | --- | 2022-09-07 16:45:41 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0006 | A-1-1-1 |      | 33912561389940 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0007 | A-1-1-2 |      | 88282562558407 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0008 | A-1-1-3 |      | 77022563445096 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0009 | A-1-2-1 |      | 45382564406136 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0010 | A-1-2-2 |      | 25032565257649 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0011 | A-1-2-3 |      | 23062566072618 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0012 | A-1-3-1 |      | 24482567065186 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0013 | A-1-3-2 |      | 77022567957691 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0014 | A-1-3-3 |      | 47242568971292 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0015 | A-1-4-1 |      | 61602569984108 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0016 | A-1-4-2 |      | 31362571255522 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0017 | A-1-4-3 |      | 23412572479790 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0018 | A-2-1-1 |      | 43542573397811 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0019 | A-2-1-2 |      | 84392574675545 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0020 | A-2-1-3 |      | 34242575556228 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0021 | A-2-2-1 |      | 49872576545368 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |
| W004 | 辅料仓  | 本地仓  | P0022 | A-2-2-2 |      | 69192577942005 | --- | 2022-09-07 16:55:25 | 应用 |

## 1.7.11 质检方案

### 主要功能：

在检验前制定相应的质检方案，明确抽样方案、检验项目及对应的检验指标，以确保检验员每次检验时按照统一的标准执行。

### 操作步骤：

【一】新增质检方案。点击“新增”按钮，打开新增质检方案页面，选择质检对象分类，点击“新增”添加质检项目，添加不良原因，点击“保存”按钮，保存质检方案。

方案编号

方案描述

物料分类

生效日期-失效日期

状态

编辑

新增

删除

应用

停用

共3页1条数据 第1页/共1页

|                          |                 |         |     |                       |      |      |            |            |    |
|--------------------------|-----------------|---------|-----|-----------------------|------|------|------------|------------|----|
| <input type="checkbox"/> | 方案编号            | 方案描述    | 优先级 | 用途                    | 物料分类 | 物料名称 | 生效日期       | 失效日期       | 状态 |
| <input type="checkbox"/> | BOM202209070001 | 原材料质检方案 | 1   | 来料检验,制程检验,发货检验,委外入库检验 | 原材料  | 全部   | 2022-09-07 | 2023-09-07 | 应用 |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页

单据标签

物料属性

物料档案

物料明细

客户

客户价格本

供应商

物料清单

仓库

仓位

质检方案

期初设置

|       |                           |                  |                           |
|-------|---------------------------|------------------|---------------------------|
| ▶ 订单  |                           |                  |                           |
| ▶ 销售  | 方案描述: 原材料质检方案             | 优先级: 1           | 用途: 来料检验,制程检验,发货检验,客户入库检验 |
| ▶ 采购  | 物料分类: 原材料                 | 物料名称: 全部         |                           |
| ▶ 部分  | 生效日期: 2022-09-07          | 失效日期: 2023-09-07 |                           |
| ▶ 物流  | 备注: 无                     |                  |                           |
| ▶ 售后  | 检验标准                      |                  |                           |
| ▶ 库存  | 质检方式: 抽检                  | 抽检比例: 10%        | 质检批量: 0.00                |
| ▼ 资料  | 检验要求: 无                   |                  |                           |
| 单据标志  | 附件                        |                  |                           |
| 物料属性  | 无                         |                  |                           |
| 物料规格  | 质检项目                      |                  |                           |
| 物料明细  | 质检项                       | 检验标准             | 结果选项                      |
| 客户    | 数量                        | 符合计划数量           | 合格, 不合格                   |
| 客户价格本 | 合格证                       | 有出厂检验合格证证明       | 有, 无                      |
| 供应商   | 外观                        | 外观完整             | 合格, 不合格                   |
| 物料清单  | 不良原因                      |                  |                           |
| 仓库    | 不良原因                      | 不良等级             | 处理方式                      |
| 仓位    | 数量不足                      | 一般               | 让步接收                      |
| 质检方案  | 无合格证                      | 严重               | 退货                        |
| 期初设置  | 外观破损                      | 一般               | 让步接收                      |
|       | 系统信息                      |                  |                           |
|       | 编号: BOM202209070001       | 创建人: andy        | 创建时间: 2022-09-07 17:48:37 |
|       | 更新时间: 2022-09-07 17:48:37 | 状态: 启用           |                           |

**说明：**

启用停用操作。勾选记录，点击“启用”，修改对应质检方案的状态为启用。

勾选记录，点击“停用”，修改质检方案状态为停用，停用的质检方案不生效。

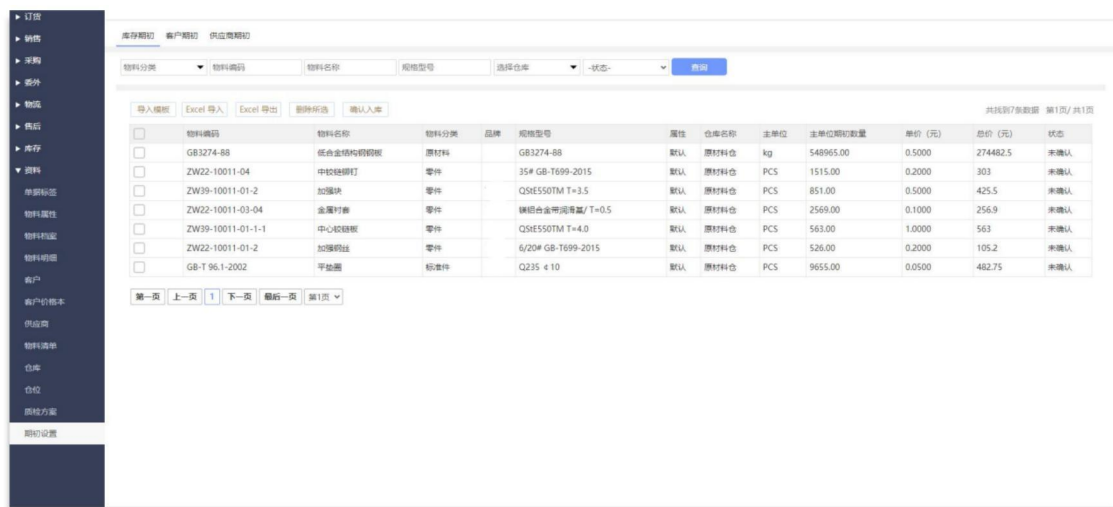
### 1.7.12 期初设置

### 主要功能:

导入仓库期初、客户期初、供应商期初。

## 操作步骤:

【一】导入库存期初，确认。点击“导入模板”按钮，下载导入模板，按模板填写信息，点击“Excel 导入”按钮，选择填写好的模板，确认，导入，查看弹窗提示，如导入失败查看系统日志查看具体原因。勾选导入的记录，点击“确认入库”按钮，确认后生产其他入库单入库。



| 物料编码              | 物料名称    | 物料分类 | 品牌 | 规格型号               | 属性 | 仓库名称 | 主单位 | 主单位期初数量   | 单价 (元) | 总价 (元)   | 状态  |
|-------------------|---------|------|----|--------------------|----|------|-----|-----------|--------|----------|-----|
| GB3274-88         | 低合金结构钢板 | 原材料  |    | GB3274-88          | 默认 | 原材料仓 | kg  | 548965.00 | 0.5000 | 274482.5 | 未确认 |
| ZW22-10011-04     | 中板镀锌板   | 零件   |    | 35# GB-T699-2015   | 默认 | 原材料仓 | PCS | 1515.00   | 0.2000 | 303      | 未确认 |
| ZW39-10011-01-2   | 加强块     | 零件   |    | QStE550TM T=3.5    | 默认 | 原材料仓 | PCS | 851.00    | 0.5000 | 425.5    | 未确认 |
| ZW22-10011-03-04  | 金属衬套    | 零件   |    | 镍铝合金带钢薄板/ T=0.5    | 默认 | 原材料仓 | PCS | 2569.00   | 0.1000 | 256.9    | 未确认 |
| ZW39-10011-01-1-1 | 中心校核板   | 零件   |    | QStE550TM T=4.0    | 默认 | 原材料仓 | PCS | 563.00    | 1.0000 | 563      | 未确认 |
| ZW22-10011-01-2   | 加强筋板    | 零件   |    | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 | 原材料仓 | PCS | 526.00    | 0.2000 | 105.2    | 未确认 |
| GB-T 96.1-2002    | 平垫圈     | 标准件  |    | Q235 410           | 默认 | 原材料仓 | PCS | 9655.00   | 0.0500 | 482.75   | 未确认 |

【二】导入客户期初。同库存期初导入。

【三】导入供应商期初。同库存期初导入。

## 注意:

已确认的库存期初不可删除。

## 2 生产制造

总体流程:



## 2.1 生产计划

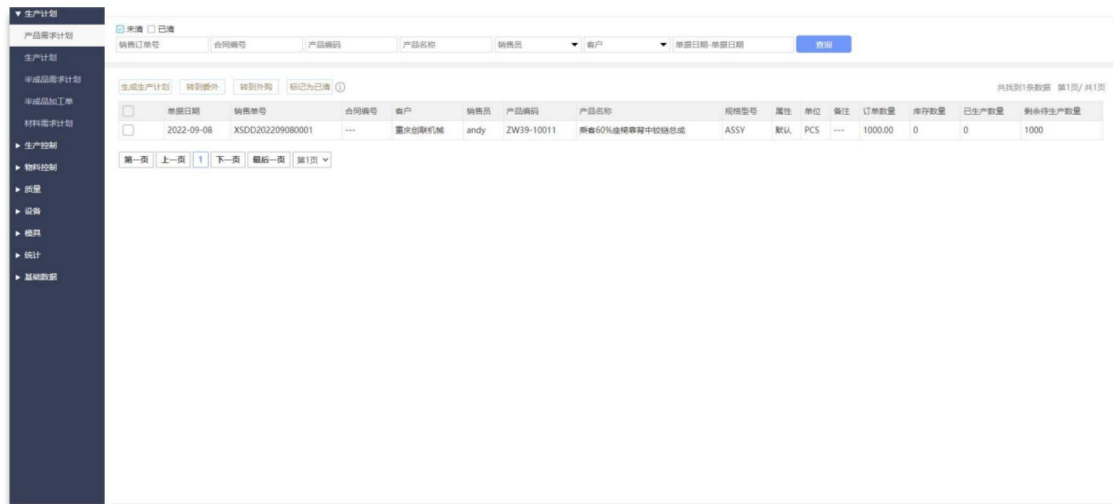
### 2.1.1 产品需求计划

**主要功能：**

销售订单确认后，来源为自制的产品进入产品需求计划，可以转到委外、转到外购，跟踪计划、已生产、待生产数量。

**操作步骤：**

**【一】** 查看产品需求计划。



【二】关联产品需求计划建生产计划。勾选记录，点击“生成生产计划”按钮，将选择的记录带入到生产计划新增页面，填写相关信息，保存生产计划。

【二】转到委外、转到外购。勾选记录，点击“转到委外”按钮，确认后选中的需求转到委外需求计划中；勾选记录，点击“转到外购”按钮，确认后选中的需求转到外购产品需求中。

【三】标记已清。查看销售需求数量、库存数量、已生产数量、剩余待生产数量。勾选已处理的记录，点击“标记为已清”按钮，确认后选中记录的状态修改为已清，默认不展示，可通过顶部查询条件查询展示。

### 2.1.2 生产计划

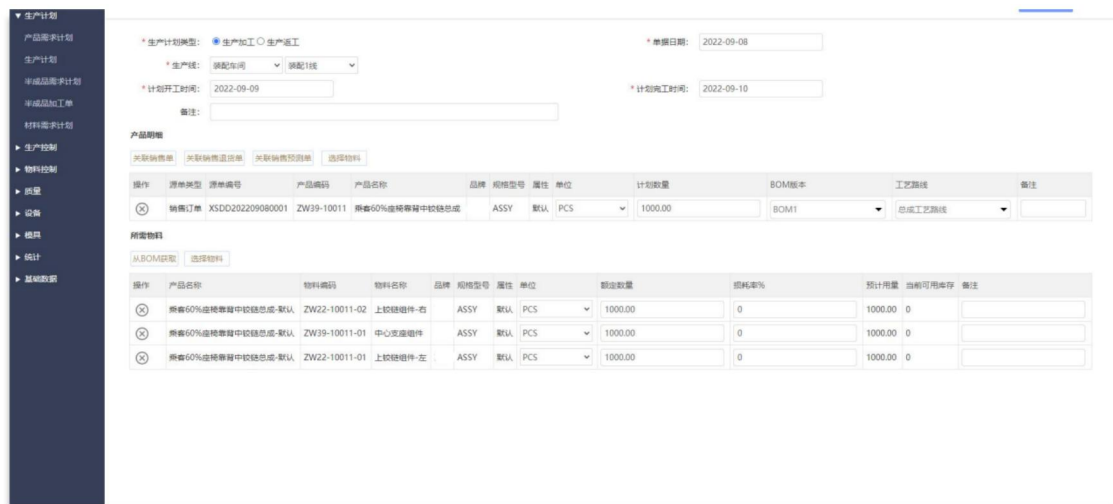
#### 主要功能：

依据产品需求计划生成生产计划，选择车间、生产线，计划开始结束生产时间，选择 BOM 版本，工艺路线，查看需求物料。

#### 操作步骤：

【一】新增生产计划。点击“新增”按钮，打开新增生产计划页面，填写相关字段。添加产品明细，点击“选择销售单”按钮，弹出选择源单弹窗，选择源

单，点击“提交”按钮，带出销售订单物料及订单待生产数量。也可选中关联销售预测单，销售退货需返工的可以关联销售退货单。点击“选择物料”按钮，从物料来源为“自制”的物料中选择需要生产的物料。选择 BOM 版本，选择工艺路线。点击“从 BOM 获取”按钮，系统计算生产所需物料。也可以点击“选择物料”按钮，自主添加生产所需物料。点击“保存”按钮，保存，打开生产计划详情页面。

【二】编辑生产计划。在生产计划详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，进入编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

|         |                        |                  |                             |
|---------|------------------------|------------------|-----------------------------|
| 生产计划    | 基本信息                   | 物料追溯             | 质量追溯                        |
| 生产计划    | 生产计划类型: 生产加工           | 生产部门: 装配车间-装配1线  | 计划开工日期: 2022-09-09          |
| 半成品生产计划 | 计划完工日期: 2022-09-10     | 备注: 无            |                             |
| 半成品加工单  | 单据编号: SCJG202209080001 | 制单人: andy        | 状态: 草稿 <a href="#">操作记录</a> |
| 材料需求计划  | 产品明细                   |                  |                             |
| 生产控制    | 原单类型                   | 原单编号             | 产品编码                        |
| 物料控制    | 销售订单                   | XSD0202209080001 | ZW39-10011                  |
| 质量      | 产品名称                   | 品牌               | 规格型号                        |
| 设备      | 所需物料                   | 属性               | 单位                          |
| 模具      | 产品名称                   | 物料编码             | 物料名称                        |
| 统计      | 所需60%座椅靠背中较链总成-默认      | ZW22-10011-02    | 上较链组件-右                     |
| 基础数据    | 所需60%座椅靠背中较链总成-默认      | ZW39-10011-01    | 中心底座组件                      |
|         | 所需60%座椅靠背中较链总成-默认      | ZW22-10011-01    | 上较链组件-左                     |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色（一般是生产主管）复核。

【四】复核。有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。生产计划确认后依据工艺路线生成生产派工单、委外派工单，可以关联生产计划领料、配料和建生产入库单。

【五】打标签、打印与单据追踪。点击“返回”图标按钮，返回到生产计划单列表，点击“打印”图标按钮，打印生产计划单；点击“单据追踪”图标按钮，向后追踪关联的单据；勾选记录，点击“批量打标签”按钮，打开选择标签弹窗，选择标签，点击“确认”按钮，为单据添加标签。

【六】查看物料追溯、质量追溯。在生产计划详情页面，点击“物料追溯”“质量追溯”页卡，查看关联的领料、配料信息及质检信息。

【七】删除生产计划。在生产计划详情页，点击“删除”按钮，确认后删除生产计划单。

说明：

①已确认的生产计划，没有被派工单、领料单、配料单、生产入库单关联时，可以撤销。

②已确认的生产订单不可删除，草稿、待确认的生产订单可以删除。

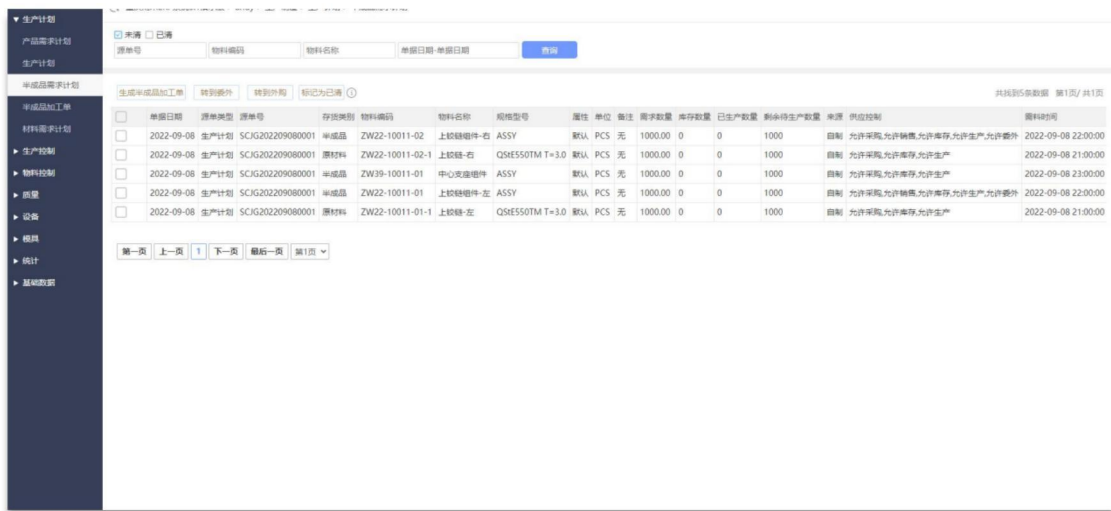
### 2.1.3 半成品需求计划

#### 主要功能：

生产计划结合 BOM 运算，匹配当前库存，生成过程自制品需求计划，可以生成半成品加工单。可以转到委外、转到外购，跟踪计划、已生产、待生产数量。

#### 操作步骤：

##### 【一】查看半成品需求计划。



| 单据日期       | 单据类型 | 单据号              | 存货类别 | 物料编码            | 物料名称    | 规格型号           | 属性 | 单位  | 备注 | 需求数量    | 库存数量 | 已生产数量 | 剩余待生产数量 | 来源 | 供应控制                     | 物料时间                |
|------------|------|------------------|------|-----------------|---------|----------------|----|-----|----|---------|------|-------|---------|----|--------------------------|---------------------|
| 2022-09-08 | 生产计划 | SCJG202209080001 | 半成品  | ZW22-10011-02   | 上胶鞋零件-右 | ASSY           | 默认 | PCS | 无  | 1000.00 | 0    | 0     | 1000    | 自制 | 允许采购,允许销售,允许库存,允许生产,允许委托 | 2022-09-08 22:00:00 |
| 2022-09-08 | 生产计划 | SCJG202209080001 | 原材料  | ZW22-10011-02-1 | 上胶鞋-右   | QSH550TM T+3.0 | 默认 | PCS | 无  | 1000.00 | 0    | 0     | 1000    | 自制 | 允许采购,允许库存,允许生产           | 2022-09-08 21:00:00 |
| 2022-09-08 | 生产计划 | SCJG202209080001 | 半成品  | ZW39-10011-01   | 中心皮座零件  | ASSY           | 默认 | PCS | 无  | 1000.00 | 0    | 0     | 1000    | 自制 | 允许采购,允许销售,允许库存,允许生产      | 2022-09-08 23:00:00 |
| 2022-09-08 | 生产计划 | SCJG202209080001 | 半成品  | ZW22-10011-01   | 上胶鞋零件-左 | ASSY           | 默认 | PCS | 无  | 1000.00 | 0    | 0     | 1000    | 自制 | 允许采购,允许销售,允许库存,允许生产,允许委托 | 2022-09-08 22:00:00 |
| 2022-09-08 | 生产计划 | SCJG202209080001 | 原材料  | ZW22-10011-01-1 | 上胶鞋-左   | QSH550TM T+3.0 | 默认 | PCS | 无  | 1000.00 | 0    | 0     | 1000    | 自制 | 允许采购,允许库存,允许生产           | 2022-09-08 21:00:00 |

【二】关联半成品需求计划建半成品加工单。勾选记录，点击“生成半成品加工单”按钮，将选择的记录带入到半成品加工单新增页面，填写相关信息，保存半成品加工单。

【二】转到委外、转到外购。勾选记录，点击“转到委外”按钮，确认后选中的需求转到委外需求计划中；勾选记录，点击“转到外购”按钮，确认后选中的需求转到外购产品需求中。

【三】标记已清。查看需求数量、库存数量、已生产数量、剩余待生产数量。

勾选已处理的记录，点击“标记为已清”按钮，确认后选中记录的状态修改为已清，默认不展示，可通过顶部查询条件查询展示。

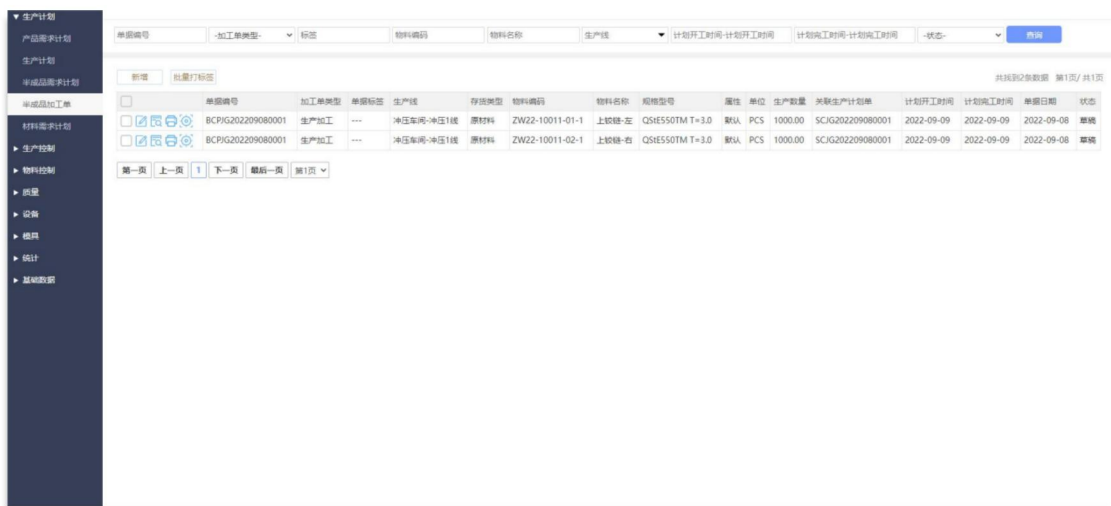
#### 2.1.4 半成品加工单

##### 主要功能：

关联生产计划下半成品加工单，选择车间、生产线，计划开始结束生产时间，选择 BOM 版本，工艺路线，查看需求物料。

##### 操作步骤：

【一】新增半成品加工单。点击“新增”按钮，打开新增半成品加工单页面，填写相关字段。点击“选择物料”按钮，从物料来源为“自制”的物料中选择需要生产的物料。选择 BOM 版本，选择工艺路线。点击“从 BOM 获取”按钮，系统计算生产所需物料。也可以点击“选择物料”按钮，自主添加生产所需物料。点击“保存”按钮，保存，打开半成品加工单详情页面。



| 单据编号             | 加工单类型 | 生产线 | 存货类型 | 物料编码            | 物料名称  | 规格型号           | 属性 | 单位  | 生产数量    | 关联生产计划单          | 计划开工时间     | 计划完工时间     | 单据日期       | 状态 |
|------------------|-------|-----|------|-----------------|-------|----------------|----|-----|---------|------------------|------------|------------|------------|----|
| BCPG202209080001 | 生产加工  | --- | 原材料  | ZW22-10011-01-1 | 上胶棒-左 | QSE550TM T=3.0 | 数量 | PCS | 1000.00 | SCJG202209080001 | 2022-09-09 | 2022-09-09 | 2022-09-08 | 草稿 |
| BCPG202209080001 | 生产加工  | --- | 原材料  | ZW22-10011-02-1 | 上胶棒-右 | QSE550TM T=3.0 | 数量 | PCS | 1000.00 | SCJG202209080001 | 2022-09-09 | 2022-09-09 | 2022-09-08 | 草稿 |

生产计划

产品需求计划

生产计划

半成品需求计划

半成品加工单

材料需求计划

生产控制

物料控制

质量

设备

模具

统计

基础数据

加工单类型: ☒ 生产加工 ☐ 生产返工

单据日期: 2022-09-08

生产线: 冲压车间-冲压1线

计划开工时间: 2022-09-09

计划完工时间: 2022-09-09

备注:

产品明细

| 操作 | 生产计划单            | 产品编码            | 产品名称  | 品牌 | 规格型号           | 属性 | 单位  | 计划数量    | BOM版本 | 工艺路线   | 备注 |
|----|------------------|-----------------|-------|----|----------------|----|-----|---------|-------|--------|----|
| ⊕  | SCJG202209080001 | ZW22-10011-02-1 | 上软轴-右 |    | QSE550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000.00 | BOM1  | 软轴工艺路线 |    |
| ⊕  | SCJG202209080001 | ZW22-10011-01-1 | 上软轴-左 |    | QSE550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000.00 | BOM1  | 软轴工艺路线 |    |

所需物料

| 操作 | 产品名称                                    | 物料编码      | 物料名称     | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位 | 需求数量   | 损耗率% | 预计用量   | 当前可用库存  | 备注 |
|----|-----------------------------------------|-----------|----------|----|-----------|----|----|--------|------|--------|---------|----|
| ⊕  | ZW22-10011-02-1-上软轴-右-QSE550TM T=3.0-默认 | GB3274-88 | 低合金结构钢钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 180.00 | 5    | 189.00 | \$49965 |    |
| ⊕  | ZW22-10011-01-1-上软轴-左-QSE550TM T=3.0-默认 | GB3274-88 | 低合金结构钢钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 200.00 | 5    | 210.00 | \$49965 |    |

【二】编辑半成品加工单。在半成品加工单详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，进入编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

生产计划

产品需求计划

生产计划

半成品需求计划

半成品加工单

材料需求计划

生产控制

物料控制

质量

设备

模具

统计

基础数据

基本数据 物料追溯 质量追溯

半成品加工单类型: 生产加工

生产部门: 冲压车间-冲压1线

计划开工日期: 2022-09-09

计划完工日期: 2022-09-09

备注: 无

单据编号: BCPJG202209080001

制单人: andy

状态: 草稿 保存记录

产品明细

| 关联生产计划           | 产品编码            | 产品名称  | 品牌 | 规格型号           | 属性 | 单位  | 计划数量    | BOM版本 | 工艺路线   | 备注  |
|------------------|-----------------|-------|----|----------------|----|-----|---------|-------|--------|-----|
| SCJG202209080001 | ZW22-10011-02-1 | 上软轴-右 |    | QSE550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000.00 | BOM1  | 软轴工艺路线 | --- |
| SCJG202209080001 | ZW22-10011-01-1 | 上软轴-左 |    | QSE550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000.00 | BOM1  | 软轴工艺路线 | --- |

所需物料

| 产品名称                                    | 物料编码      | 物料名称     | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位 | 需求数量   | 损耗率% | 预计用量   | 当前可用库存  | 备注  |
|-----------------------------------------|-----------|----------|----|-----------|----|----|--------|------|--------|---------|-----|
| ZW22-10011-02-1-上软轴-右-QSE550TM T=3.0-默认 | GB3274-88 | 低合金结构钢钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 180.00 | 5%   | 189.00 | \$49965 | --- |
| ZW22-10011-01-1-上软轴-左-QSE550TM T=3.0-默认 | GB3274-88 | 低合金结构钢钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 200.00 | 5%   | 210.00 | \$49965 | --- |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色（一般是生产主管）复核。

【四】复核。有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。半成品加工单确认后依据工艺路线生成生产派工单、委外派工单，可以关联半成品加工单领料、配料和建生产入库单。

【五】打标签、打印与单据追踪。点击“返回”图标按钮，返回到半成品加工单列表，点击“打印”图标按钮，打印半成品加工单；点击“单据追踪”图

标按钮，向后追踪关联的单据；勾选记录，点击“批量打标签”按钮，打开选择标签弹窗，选择标签，点击“确认”按钮，为单据添加标签。

【六】查看物料追溯、质量追溯。在半成品加工单详情页面，点击“物料追溯”“质量追溯”页卡，查看关联的领料、配料信息及质检信息。

【七】删除半成品加工单。在半成品加工单详情页，点击“删除”按钮，确认后删除半成品加工单。

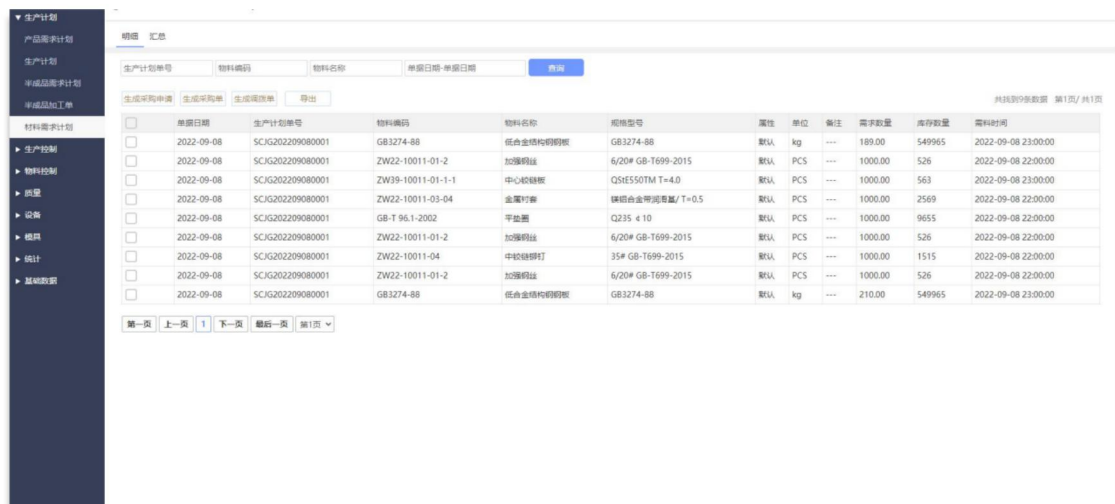
## 2.1.5 材料需求计划

### 主要功能：

生产计划结合 BOM 运算，匹配当前库存，生成材料需求计划，可以生成采购申请、生产采购订单、生产调拨单。

### 操作步骤：

【一】查看材料需求计划，导出。生产计划确认后，依据 BOM 计算外购材料需求，可查看每个计划产品需要的材料，也可以按单据日期汇总材料需求。点击“导出”按钮，导出查询结果。



| 单据日期       | 生产计划单号           | 物料编码              | 物料名称    | 规格型号               | 属性 | 单位  | 需求数量    | 库存数量   | 需求时间                |
|------------|------------------|-------------------|---------|--------------------|----|-----|---------|--------|---------------------|
| 2022-09-08 | SCIG202209080001 | GB3274-88         | 低合金结构钢板 | GB3274-88          | 板材 | kg  | 189.00  | 549965 | 2022-09-08 23:00:00 |
| 2022-09-08 | SCIG202209080001 | ZW22-10011-01-2   | 加强螺栓    | 6/20# GB-T699-2015 | 螺栓 | PCS | 1000.00 | 526    | 2022-09-08 22:00:00 |
| 2022-09-08 | SCIG202209080001 | ZW39-10011-01-1-1 | 中心软轴板   | QSE550TM T=4.0     | 板材 | PCS | 1000.00 | 563    | 2022-09-08 23:00:00 |
| 2022-09-08 | SCIG202209080001 | ZW22-10011-03-04  | 金属衬套    | 铸钢合金钢衬套 T=0.5      | 衬套 | PCS | 1000.00 | 2569   | 2022-09-08 22:00:00 |
| 2022-09-08 | SCIG202209080001 | GB-T 96.1-2002    | 平垫圈     | Q235 4 10          | 垫圈 | PCS | 1000.00 | 9655   | 2022-09-08 22:00:00 |
| 2022-09-08 | SCIG202209080001 | ZW22-10011-01-2   | 加强螺栓    | 6/20# GB-T699-2015 | 螺栓 | PCS | 1000.00 | 526    | 2022-09-08 22:00:00 |
| 2022-09-08 | SCIG202209080001 | ZW22-10011-04     | 中碳钢铆钉   | 35# GB-T699-2015   | 铆钉 | PCS | 1000.00 | 1515   | 2022-09-08 22:00:00 |
| 2022-09-08 | SCIG202209080001 | ZW22-10011-01-2   | 加强螺栓    | 6/20# GB-T699-2015 | 螺栓 | PCS | 1000.00 | 526    | 2022-09-08 22:00:00 |
| 2022-09-08 | SCIG202209080001 | GB3274-88         | 低合金结构钢板 | GB3274-88          | 板材 | kg  | 210.00  | 549965 | 2022-09-08 23:00:00 |

【二】关联材料需求计划建采购申请。勾选记录，点击“生成采购申请”按钮，将选中的记录带入新建采购申请页面，补充信息，点击“保存”按钮保存采购申请。

【三】关联材料需求计划建采购订单。勾选记录，点击“生成采购单”按钮，将选中的记录带入新建采购订单页面，补充信息，点击“保存”按钮保存采购订单。

【四】关联材料需求计划建调拨单。勾选记录，点击“生成调拨单”按钮，弹窗选择调出仓库，点击“确认提交”按钮，将选中的记录带入到新建调拨单页面，补充信息，点击“保存”按钮，保存调拨单。

## 2.2 生产控制

### 2.2.1 生产派工单

#### 主要功能：

生产计划、半成品加工单确认后，依据工艺路线生成每个工序的派工单，也可以手工新建。

#### 操作步骤：

【一】查看调整派工单。在“草稿”页卡下，点击“详情”图标按钮，查看派工单信息，点击“编辑”按钮，打开编辑派工单页面选择班组、调整时间、计划数量等，点击“保存”按钮，保存派工单。

[illegible]

【二】补充新建派工单。如果一次计划的产量需要分多次派工，可手工新建派工单，选择生成计划或半成品加工单，带入计划信息，选择班组，录入计划数量、时间信息，点击“保存”按钮，保存派工单。

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色（一般是生产主管）复核。

【四】复核。有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。已确认生产派工单可以报工。

【五】批量派工、批量确认。筛选派工单，勾选多条派工单，点击“批量派工”按钮，选择班组，点击“确认提交”按钮，批量派工。勾选派工单，点击“批量确认”按钮，确认后派工单改为“已确认”状态。

【六】打标签、打印、批量打印与单据追踪。点击“返回”图标按钮，返回到生产派工单单列表，点击“打印”图标按钮，打印生产派工单；勾选记录，点

击“批量打印”按钮，批量打印派工单；点击“单据追踪”图标按钮，向后追踪关联的单据；勾选记录，点击“批量打标签”按钮，打开选择标签弹窗，选择标签，点击“确认”按钮，为单据添加标签。

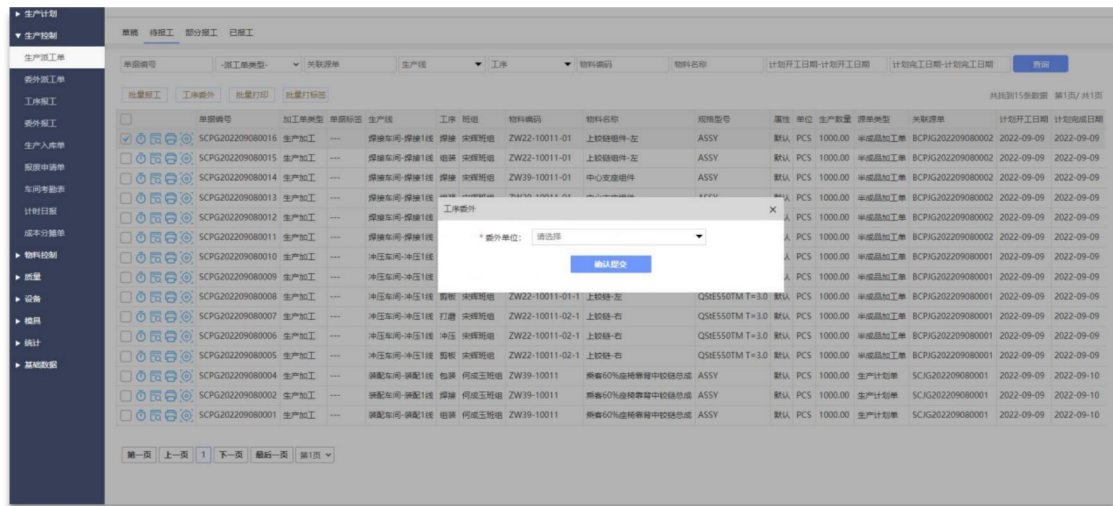
|                                                                                   |                                     |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|
| SCPG202209080010                                                                  |                                     |
| 生产派工(返工)单                                                                         |                                     |
| 生产部门: 冲压车间-冲压1线                                                                   | 班组:                                 |
| 工序: 打磨                                                                            | 计划加工时间: 2022-09-09 至 2022-09-09     |
| 产品: ZW22-10011-01-1-上铰链-左                                                         | 数量: 1000.00                         |
| 规格型号: QStE550TM T=3.0-默认                                                          | 关联源单: BCPJG202209080001             |
| 源单类型: 半成品加工单                                                                      |                                     |
| 备注:                                                                               |                                     |
|  | 打印时间: 2022/09/08 14:59<br>制单人: andy |

|                           |                                 |
|---------------------------|---------------------------------|
| SCPG202209080009          |                                 |
| 生产派工(返工)单                 |                                 |
| 生产部门: 冲压车间-冲压1线           | 班组:                             |
| 工序: 冲压                    | 计划加工时间: 2022-09-09 至 2022-09-09 |
| 产品: ZW22-10011-01-1-上铰链-左 | 数量: 1000.00                     |
| 规格型号: QStE550TM T=3.0-默认  | 关联源单: BCPJG202209080001         |
| 源单类型: 半成品加工单              |                                 |
| 备注:                       |                                 |

【七】删除生产派工单。勾选草稿状态记录，点击“删除”按钮，确认后批量删除选中的记录。

【八】派工单转到委外。在“待报工”页卡下，勾选已确认的派工单，点击“工序委外”按钮，选择委外单位，点击“确认提交”后将对于记录转到委外派工单中。



【九】派工单报工、批量报工。点击“报工”图标按钮，打开报工页面，选择班次、班组，填写产量信息，点击“保存”按钮，保存报工。在“待报工”页卡下，勾选派工单，点击“批量报工”按钮，填写班组、员工、产量、班次信息，点击“确认提交”按钮，保存报工。

【十】报工完成。在“部分报工”页卡下，勾选记录，点击“报工完成”按钮，确认后将对派工单状态改为报工完成。

## 2.2.2 委外派工单

### 主要功能：

工序标记为委外的，生产计划、半成品加工单确认后生成委外派工单，也可由生产派工单转到委外，也可以手工新建。

### 操作步骤：

【一】查看调整委外派工单。在“草稿”页卡下，点击“详情”图标按钮，查看派工单信息，点击“编辑”按钮，打开编辑派工单页面选择委外单位、调整时间、计划数量等，点击“保存”按钮，保存派工单。

生产计划

生产控制

生产派工单

委外派工单

工单派工

委外派工

生产入库单

报废申请单

车间看板

计划日报

成本分析单

物料控制

质量

设备

维修

统计

基础数据

草稿 待派工 部分派工 已派工

委外单位:  单据编号:  派工单类型:  关联派单:  工单:  产品编码:  产品名称:  计划开工日期:  计划完工日期:  查询

| 单据编号             | 委外单位 | 加工单类型 | 单据状态 | 工单   | 物料编码       | 物料名称           | 规格型号 | 属性 | 单位  | 生产数量    | 派单类型  | 关联派单             | 计划开工日期     | 计划完成日期     | 单据日期       | 状态 |
|------------------|------|-------|------|------|------------|----------------|------|----|-----|---------|-------|------------------|------------|------------|------------|----|
| SCPG202209080003 | ---  | 生产加工  | ---  | 表面处理 | ZW39-10011 | 康泰60%座椅靠背中段链总成 | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 生产计划单 | SCJG202209080001 | 2022-09-09 | 2022-09-10 | 2022-09-08 | 草稿 |

生产计划

生产控制

生产派工单

委外派工单

工单派工

委外派工

生产入库单

报废申请单

车间看板

计划日报

成本分析单

物料控制

质量

设备

维修

统计

基础数据

派工单类型: SCPG202209080003  
 物料: ZW39-10011-康泰60%座椅靠背中段链总成-ASSY  
 工单: 表面处理  
 备注: 无  
 系统信息  
 创建人: andy  
 状态: 草稿 [操作记录](#)

关联生产计划单号: SCJG202209080001  
 单位: PCS  
 计划开始时间: 2022-09-09  
 创建时间: 2022-09-08 10:23:24

委外单位: 无  
 生产数量: 1000.00  
 计划下线时间: 2022-09-10  
 确认时间: ---

【二】补充新建派工单。如果一次计划的产量需要分多次派工，可手工新建派工单，选择生成计划或半成品加工单，带入计划信息，选择委外单位，录入计划数量、时间信息，点击“保存”按钮，保存派工单。

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色（一般是生产主管）复核。

【四】复核。有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。已确认委外派工单可以报工。

【五】批量派工、批量确认。筛选派工单，勾选多条派工单，点击“批量派工”按钮，选择委外单位，点击“确认提交”按钮，批量派工。勾选派工单，点击“批量确认”按钮，确认后派工单改为“已确认”状态。

【六】打标签、打印、批量打印与单据追踪。点击“返回”图标按钮，返回到委外派工单单列表，点击“打印”图标按钮，打印委外派工单；勾选记录，点

击“批量打印”按钮，批量打印派工单；点击“单据追踪”图标按钮，向后追踪关联的单据；勾选记录，点击“批量打标签”按钮，打开选择标签弹窗，选择标签，点击“确认”按钮，为单据添加标签。

SCPG202209080003

**委外派工单**

|                              |                       |
|------------------------------|-----------------------|
| 委外单位：重庆澳彩机械股份有限公司            | 工序：表面处理               |
| 计划开工：2022-09-09              | 计划完工：2022-09-10       |
| 产品：ZW39-10011-乘客60%座椅靠背中铰链总成 |                       |
| 规格型号：ASSY-默认                 | 数量：1000.00            |
| 源单类型：生产计划单                   | 关联源单：SCJG202209080001 |
| 备注：                          |                       |



打印时间：2022/09/08 15:15

制单人：andy

【七】删除委外派工单。勾选草稿状态记录，点击“删除”按钮，确认后批量删除选中的记录。

【八】派工单报工。点击“报工”图标按钮，打开报工页面，填写产量、加工费信息，点击“保存”按钮，保存报工。

【九】报工完成。在“部分报工”页卡下，勾选记录，点击“报工完成”按钮，确认后将对派工单状态改为报工完成。

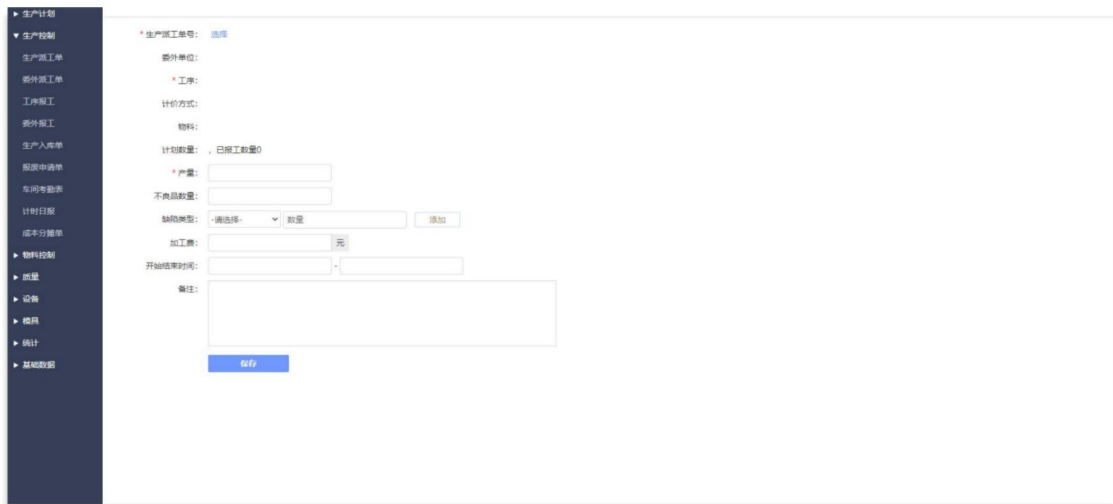
### 2.2.3 委外报工

#### 主要功能：

选择委外派工单，录入产量、不良数量、不良原因、加工费。

#### 操作步骤：

【一】新增委外报工。点击“新增”按钮，打开新增委外报工页面，选择委外派工单，带出委外派工单信息，填写产量信息、委外加工费、不良信息、开始结束生产时间，点击“保存”按钮，保存报工，打开报工详情页。

【二】编辑委外报工。点击“编辑”按钮，打开编辑报工页，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。

|                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>生产计划</li> <li>生产控制</li> <li>生产派工单</li> <li>退料单</li> <li>工序报工</li> <li>物料报工</li> <li>生产入库单</li> <li>报工申请单</li> <li>车间考勤表</li> <li>计划日报</li> <li>成本分析单</li> <li>物料控制</li> <li>质量</li> <li>设备</li> <li>维修</li> <li>统计</li> <li>系统数据</li> </ul> | 报工单号: BG202209080002<br>派工单号: SCPG202209080003<br>物料: ZW39-10011-带盖60%座舱座椅中轴总成-ASSY-默认<br>计划开始时间: 2022-09-09<br>备注: 无<br>报工记录<br>加工费: 100.00<br>不良数量: 0.00PCS<br>备注: 无<br>系统信息<br>创建人: andy<br>状态: 草稿   操作记录<br>操作单位: 重庆赛尔机械股份有限公司<br>派工单类型: 生产加工<br>生产数量: 1000.00PCS<br>计划下线时间: 2022-09-10<br>缺陷类型: 无<br>开始结束时间: 至<br>创建时间: 2022-09-08 15:38:43 |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色（一般是生产主管）复核。

【四】复核。有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。已确认的退料单会生成待入库记录。

【五】查看、删除退料单。点击“返回”图标按钮，返回退料单列表，查看报工单简要信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”图标按钮，确认后删除记录。

## 2.2.4 工序报工

### 主要功能：

选择生产加工单，选择工序、班次、班组报工。录入产量、不良数量、不良原因。

### 操作步骤：

【一】新增工序报工。点击“新增”按钮，打开新增工序报工页面，选择生产派工单，带出生产派工单信息，填写产量信息，不良信息，开始结束生产时间，点击“保存”按钮，保存报工，打开报工详情页。

生产工单列表

筛选: ☐ 草稿 ☐ 待确认 ☒ 已确认

申请人:  生产工单号:  班组:  工序:  品牌:  产品名称:  批次:  批次日期:  筛选

新增 删除

共找到3条数据 第1页/共1页

| <input type="checkbox"/> | 报工单号           | 生产工单号            | 生产线      | 工序 | 班次            | 班组    | 产品编码   | 品牌  | 产品名称       | 规格型号       | 属性     | 单位 | 产量     | 良品数量 | 不良品数量 | 报工人  | 状态  |
|--------------------------|----------------|------------------|----------|----|---------------|-------|--------|-----|------------|------------|--------|----|--------|------|-------|------|-----|
| <input type="checkbox"/> | BG202204150003 | SCPG202204150002 | 1车间-PE管钱 | 打管 | 2022-04-15 早班 | andy组 | P00003 | --- | 聚乙烯 (PE) 管 | 1.6MPaDN20 | 3m, 蓝色 | m  | 100.00 | 100  | 0.00  | yumu | 草稿  |
| <input type="checkbox"/> | BG202204150002 | SCPG202204150001 | 1车间-PE管钱 | 制管 | 2022-04-15 早班 | andy组 | P00003 | --- | 聚乙烯 (PE) 管 | 1.6MPaDN20 | 3m, 蓝色 | m  | 100.00 | 98   | 2.00  | yumu | 已确认 |
| <input type="checkbox"/> | BG202204150001 | SCPG202204150001 | 1车间-PE管钱 | 制管 | 2022-04-15 早班 | 王海组   | P00003 | --- | 聚乙烯 (PE) 管 | 1.6MPaDN20 | 3m, 蓝色 | m  | 100.00 | 100  | 0.00  | yumu | 已确认 |

第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第1页

生产工单号:

工序:

生产线:

物料:

计划数量:

批次:  2022-04-22 选择

班组:

产量:

不良品数量:

缺陷类型:  数量:  添加

开始结束时间:

备注:

保存

【二】编辑工序报工。点击“编辑”按钮，打开编辑报工页，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。

报工单号: BG202204150003

生产工单号: SCPG202204150002

物料: P00003-聚乙烯 (PE) 管-1.6MPaDN20-3m, 蓝色

BOM版本: BOM0001

计划开始时间: 2022-04-15

备注: 无

工序: 打管

订单类型: 生产加工

生产数量: 500.00m

工艺路线: PE管

计划下线时间: 2022-04-15

关联销售单: XSD0202204150001

工艺要求: 无

报工记录

班次: 2022-04-15-早班

班组: andy组

产量: 100.00

不良数量: 0.00

缺陷类型: 0.00

开始结束时间: 2022-04-15 00:00:00至2022-04-15 00:00:00

备注: 无

系统信息

创建人: yumu

创建时间: 2022-04-15 14:08:24

状态: 草稿 操作记录

**【三】提交复核。**检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色（一般是生产主管）复核。

**【四】复核。**有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。已确认的退料单会生成待入库记录。

**【五】批量确认。**勾选报工单，点击“批量确认”按钮，确认后将选中的派工单状态改为已确认。

**【六】查看、删除退料单。**点击“返回”图标按钮，返回退料单列表，查看报工单简要信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”图标按钮，确认后删除记录。

**注意：**

工艺路线中选择了“尾工序自动入库”为“是”的，尾工序报工确认后会生成生产入库单，如果对应物料档案中维护了默认仓位，生成的生产入库单为已确认状态，否则生成草稿状态的生产入库单，需要选择入库仓库后再提交确认。

## 2.2.5 生产入库单

**主要功能：**

生产加工完成，生产部门制作生产入库单，通知质检部门质检（如果产品需要 FQC）、仓库部门入库。

**操作步骤：**

**【一】新增生产入库单。**点击“新增”按钮，打开新增生产入库单页面，填写相关字段。点击“关联生产计划”或“关联半成品加工单”按钮，弹出选择源单弹窗，选择源单，点击“提交”按钮，带出生产计划生产数量及数量。选择收料仓库，填写入库数量。点击“保存”按钮，保存，打开生产入库单详情页面。



**【三】提交复核。**检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色（一般是生产主管）复核。

**【四】复核。**有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。已确认的生产入库单会生成待入库记录。生产入库明细物料，FQC 为“是”的，会生成质检待检记录。

**【五】查看、删除生产入库单。**点击“返回”图标按钮，返回生产入库单列表，查看生产入库单简要信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”图标按钮，确认后删除记录。

**说明：**

①已确认的生产入库单，待入库、待质检没有操作记录时，可以撤销。

②已确认的生产入库单不可删除，草稿、待确认的生产入库单可以删除。

## 2.2.6 报废申请单

**主要功能：**

关联派工单发起报废申请，审批通过后入到选定仓库。

**操作步骤：**

**【一】新建报废申请单。**点击“新增”按钮，打开新增报废申请单页面，选择派工单，带出派工单信息，选择班组，填写报废数量、原因，选择入库仓库，点击“保存”按钮，保存单据，打开报废申请单详情页面。

生产计划

▼ 生产控制

生产派工单

例外派工单

工单解工

例外解工

生产入库单

报废申请单

车间考勤表

计时日报

成本分解单

物料控制

质量

设备

模具

统计

基础数据

\* 生产派工单号: SCPG202209080016 [选择](#)

生产线: 焊接车间-焊接1线

\* 工序: 焊接

物料: ZW22-10011-01-上胶糖组件-左-ASSY-默认

计划数量: 1000.00PCS

\* 批次: 2022-09-08 

单班

\* 班组: 宋国娟

\* 报废数量: 10.00

批次:

报废原因: 

请选择-

数量

添加

\* 入库仓库: 辅料仓

备注:

保存

140 / 231

- 生产计划
- 生产控制
- 生产派工单
- 领料派工单
- 工单领工
- 领料领工
- 生产入库单
- 领料申请单
- 车间考勤表
- 计划日报
- 成本分析单
- 物料控制
- 质量
- 设备
- 维修
- 统计
- 基础数据

报废申请单号: BFSQ202209080001  
 派工单类型: 生产加工  
 物料: ZW22-10011-01-上拉链组件-左-ASSY-默认  
 计划开始时间: 2022-09-09  
 备注: 无  
 报废信息  
 班次: 2022-09-08-早班  
 批次: 无  
 备注: 无  
 系统信息  
 创建人: andy  
 状态: 草稿  
 流程  
 无

生产线: 焊线车间-焊线1线  
 工序: 焊线  
 生产数量: 1000.00PCS  
 计划下线时间: 2022-09-09  
 班组: 宋辉班组  
 报废原因: 无  
 创建时间: 2022-09-08 15:43:54

派工单号: SCPG202209080016  
 报废数量: 10.00PCS  
 入库仓库: 辅料仓

【三】删除报废申请单。勾选草稿状态的报废申请记录，点击“删除”按钮，确认后批量删除选中的记录。

## 2.2.7 车间考勤表

主要功能：

填写或导入车间班组每日考勤工时。

操作步骤：

【一】新增车间考勤表。点击“新增”按钮，弹框填写月份、车间，选择班组（可多选），点击“确认提交”按钮，保存考勤表。

- 生产计划
- 生产控制
- 生产派工单
- 领料派工单
- 工单领工
- 领料领工
- 生产入库单
- 领料申请单
- 车间考勤表
- 计划日报
- 成本分析单
- 物料控制
- 质量
- 设备
- 维修
- 统计
- 基础数据

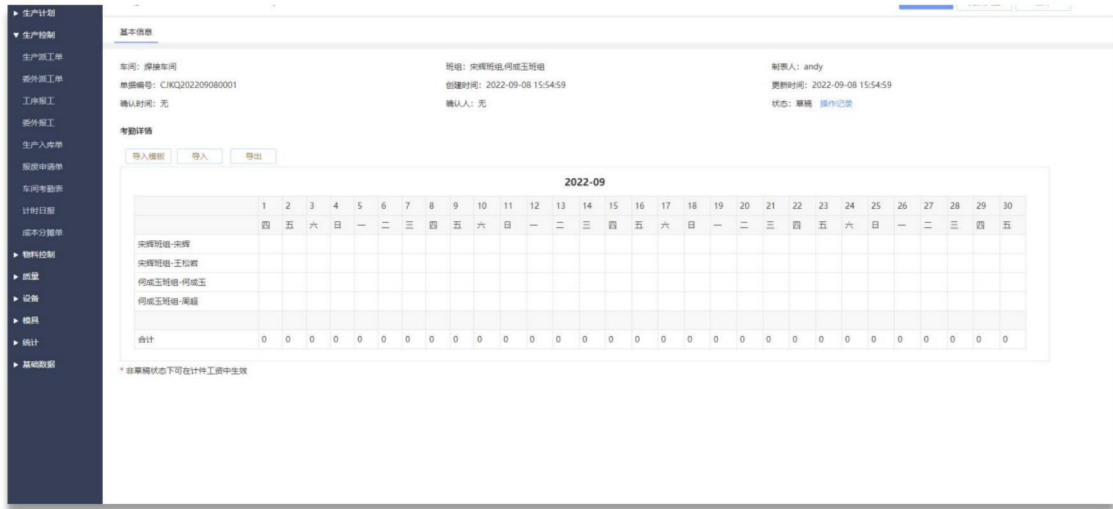
单据编号:  车间:  班组:  月份:  状态:  查询

共找到1条数据 第1页/共1页

| <input type="checkbox"/> | 单据编号             | 车间   | 班组          | 月份      | 工时合计 | 状态 | 制表人  | 更新时间                |
|--------------------------|------------------|------|-------------|---------|------|----|------|---------------------|
| <input type="checkbox"/> | CIKQ202209080001 | 焊线车间 | 宋辉班组, 何成玉班组 | 2022-09 | 0    | 草稿 | andy | 2022-09-08 15:54:59 |

第1页

【二】更新车间考勤表。点击“详情”图标按钮，进入考勤表，点击考勤详情每日工时，填写后即时保存，点击“提交”按钮，考勤即生效。



【三】提交复核。月末或次月，检查考勤表无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色（一般是生产主管）复核。

【四】复核。有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。已确认的生产入库单会生成待入库记录。

【五】查看、删除生产入库单。点击“返回”图标按钮，返回生产入库单列表，查看生产入库单简要信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”图标按钮，确认后删除记录。

### 注意：

①考勤提交即生效。

②复核确认的车间考勤表不可编辑，月末或次月复核确认，当月的无需确认。

## 2.2.8 计时日报

### 主要功能：

登记辅修、清洁等需要算计时工资的工时。

## 操作步骤：

【一】新增计时日报。点击“新增”按钮，打开计时日报弹窗，填写相关信息，点击“确认提交”按钮，保存。

【二】编辑计时日报。点击“编辑”图标按钮，打开计时日报弹窗，修改相关信息，点击“确认提交”按钮，保存修改。

【三】删除计时日报。勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

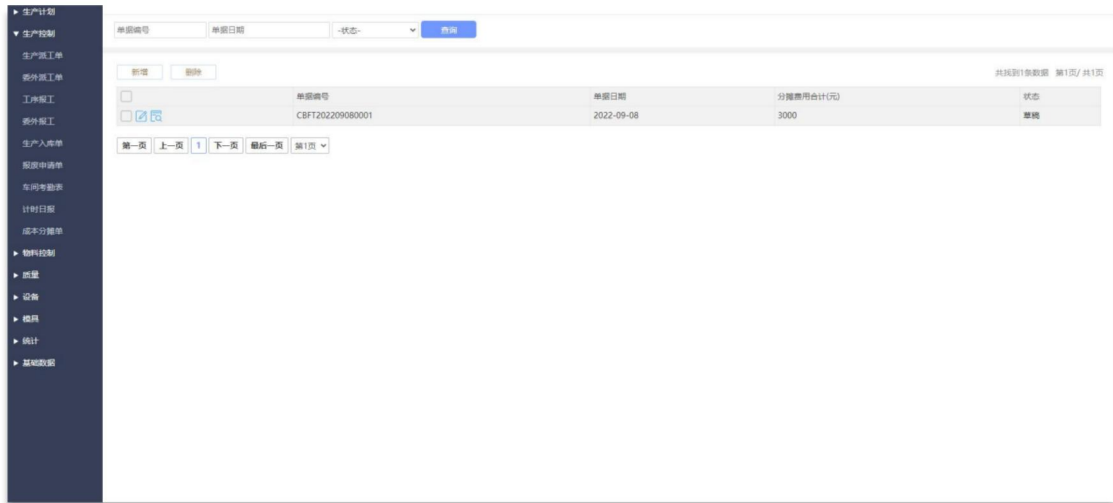
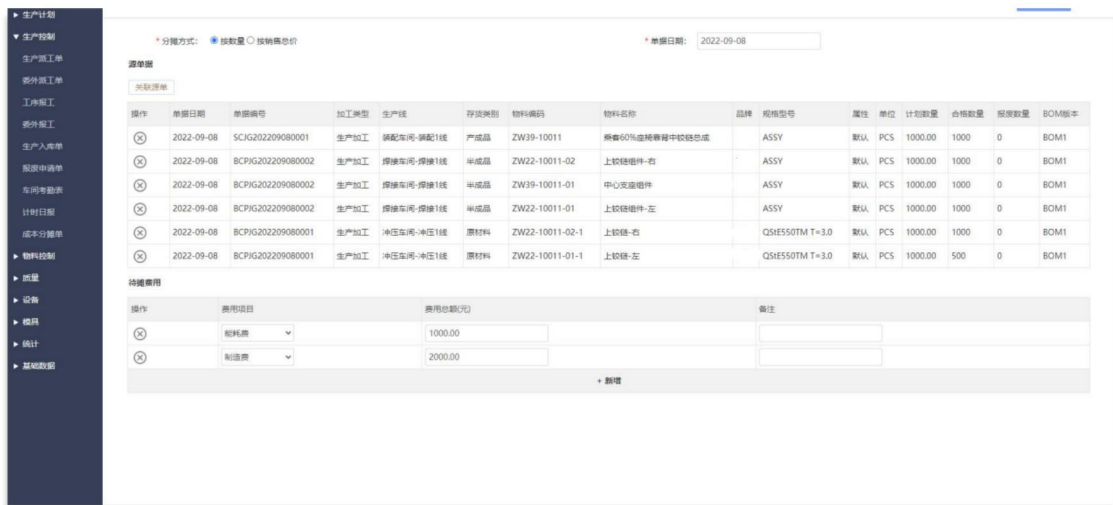
## 2.2.9 成本分摊单

### 主要功能：

选择生产计划的产品分摊制造费用、能耗费用。

## 操作步骤：

【一】新增成本分摊单。点击“新增”按钮，打开新增成本分摊单页面，选择分摊方式，选择源单，点击“新增”按钮，添加费用行，选择费用项目，填写费用金额，点击“保存”按钮，保存单据。

【二】编辑成本分摊单。在成本分摊单详情页，点击“编辑”按钮，打开编辑成本分摊单页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。

生产计划

▼ 生产控制

生产派工单

省外派工单

工单派工

委托派工

生产入库单

报废申请单

车间考勤表

计时日报

成本分程单

► 物料控制

► 质量

► 设备

► 模具

► 统计

► 基础数据

分程方式: 按数量

制单人: andy

游资据

单据日期: 2022-09-08

状态: 草稿 [操作记录](#)

总分程金额(元): 3000.03

| 单据日期       | 单据编号              | 加工类型 | 生产线       | 存货类别 | 物料编码            | 物料名称            | 品牌 | 规格型号           | 属性 | 单位  | 计划数量    | 合格数量 | 报废数量 | 分程金额   | BOM版本 |
|------------|-------------------|------|-----------|------|-----------------|-----------------|----|----------------|----|-----|---------|------|------|--------|-------|
| 2022-09-08 | SCJG202209080001  | 生产加工 | 装配车间-装配1线 | 产成品  | ZW39-10011      | 赛睿60%座椅赛车中软键盘总成 |    | ASSY           | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000 | 0    | 545.46 | BOM1  |
| 2022-09-08 | BCPIG202209080002 | 生产加工 | 焊接车间-焊接1线 | 半成品  | ZW22-10011-02   | 上软键盘-右          |    | ASSY           | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000 | 0    | 545.46 | BOM1  |
| 2022-09-08 | BCPIG202209080002 | 生产加工 | 焊接车间-焊接1线 | 半成品  | ZW39-10011-01   | 中心支架组件          |    | ASSY           | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000 | 0    | 545.46 | BOM1  |
| 2022-09-08 | BCPIG202209080002 | 生产加工 | 焊接车间-焊接1线 | 半成品  | ZW22-10011-01   | 上软键盘-左          |    | ASSY           | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000 | 0    | 545.46 | BOM1  |
| 2022-09-08 | BCPIG202209080001 | 生产加工 | 冲压车间-冲压1线 | 原材料  | ZW22-10011-02-1 | 上软键-右           |    | QSI550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000 | 0    | 545.46 | BOM1  |
| 2022-09-08 | BCPIG202209080001 | 生产加工 | 冲压车间-冲压1线 | 原材料  | ZW22-10011-01-1 | 上软键-左           |    | QSI550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000.00 | 500  | 0    | 272.73 | BOM1  |

► 物料控制

分程费用

| 费用项目 | 费用总额(元) | 备注  |
|------|---------|-----|
| 燃料费  | 1000.00 | *** |
| 制造费  | 2000.00 | *** |

费用总额(元): 3000

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色复核。

【四】复核。有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。已确认的成本分摊会计入成本核算统计中。

【五】查看、删除生产入库单。点击“返回”图标按钮，返回生产入库单列表，查看成本分摊单简要信息。如需删除，勾选草稿状态的记录，点击“删除”图标按钮，确认后删除记录。

## 2.3 物料控制

### 2.3.1 领料单

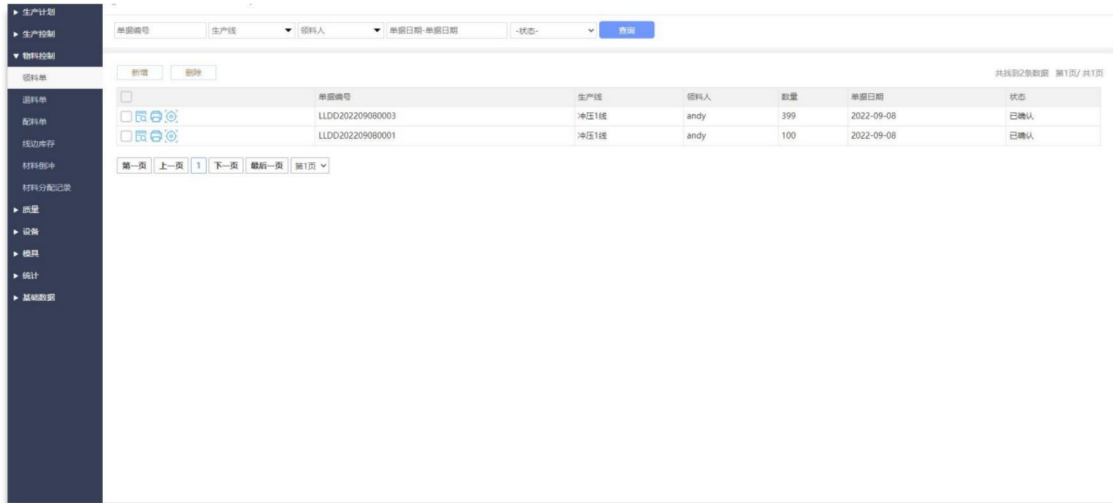
### 主要功能：

结合生产计划、半成品加工单的所需物料，供料方式为配料的，制作领料单，仓库部门依据领料单出库。

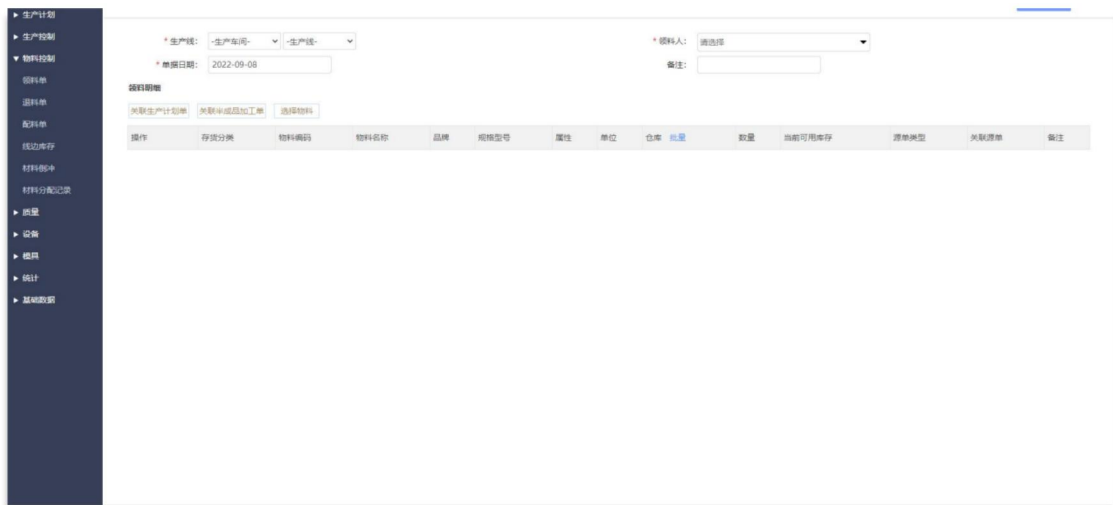
### 操作步骤:

【一】新增领料单。点击“新增”按钮，打开新增领料单页面，填写相关字段。点击“关联生产计划”或“关联半成品加工单”按钮，弹出选择源单弹窗，

选择源单，点击“提交”按钮，带出生产计划所需物料及数量。点击“选择物料”按钮，打开物料选择器，选择物料，点击“提交”按钮，将选中的物料添加到领料明细。选择发料仓库，系统计算可用库存。点击“保存”按钮，保存，打开领料单详情页面。



| 物料单号             | 生产线  | 领料人  | 数量  | 单据日期       | 状态  |
|------------------|------|------|-----|------------|-----|
| LLDD202209080003 | 冲压1线 | andy | 399 | 2022-09-08 | 已确认 |
| LLDD202209080001 | 冲压1线 | andy | 100 | 2022-09-08 | 已确认 |



| 物料单号             | 生产线  | 领料人  | 数量  | 单据日期       | 状态  |
|------------------|------|------|-----|------------|-----|
| LLDD202209080003 | 冲压1线 | andy | 399 | 2022-09-08 | 已确认 |
| LLDD202209080001 | 冲压1线 | andy | 100 | 2022-09-08 | 已确认 |

**【二】编辑领料单。**在领料单详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，进入编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

生产计划

生产控制

物料控制

领料单

配料单

成品库存

材料库存

材料分配记录

质量

设备

模具

统计

基础数据

生产线: 冲压车间-冲压1线

备注: 无

单据编号: LLDD202209080001

领料人: andy

制单人: andy

状态: 已确认 [操作记录](#)

单据日期: 2022-09-08

领料明细

| 序号 | 物料编码      | 物料名称    | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位 | 仓库   | 数量     | 当前可用库存 | 需求类型   | 关联单据             | 备注  |
|----|-----------|---------|----|-----------|----|----|------|--------|--------|--------|------------------|-----|
| 1  | GB3274-88 | 低合金结构钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | 189.00 | 549555 | 半成品加工单 | BCPG202209080001 | --- |
| 2  | GB3274-88 | 低合金结构钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | 210.00 | 549555 | 半成品加工单 | BCPG202209080001 | --- |

领料汇总

| 序号 | 物料编码      | 物料名称    | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位 | 仓库   | 领料数量 |
|----|-----------|---------|----|-----------|----|----|------|------|
| 1  | GB3274-88 | 低合金结构钢板 | 南木 | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | 399  |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色（一般是生产主管）复核。

【四】复核。有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。已确认的领料单会生成待出库记录。

【五】查看、打印、单据追踪、删除领料单。点击“返回”图标按钮，返回领料单列表，查看领料单简要信息。如需打印，点击“打印”图标按钮，打开打印预览页面。点击“单据追踪”按钮，向后追踪关联的单据。如需删除，勾选记录，点击“删除”图标按钮，确认后删除记录。

领料单

生产线: 1车间-PE管线

单据日期: 2021/12/29

领料单号: LLDD202112290001

| 序号 | 物料编码   | 物料名称 | 规格型号  | 属性 | 单位 | 数量     | 仓库   | 备注 |
|----|--------|------|-------|----|----|--------|------|----|
| 1  | M00001 | PE料  | 100N  | -  | kg | 263.16 | 原材料仓 |    |
| 2  | M00003 | 蓝色母料 | 2039  | -  | kg | 0.10   | 原材料仓 |    |
| 3  | M00002 | 黑色母  | C4152 | -  | kg | 52.73  | 原材料仓 |    |
| 合计 |        |      |       |    |    | 315.99 |      |    |



打印时间: 2021/12/29 11:03

制单人: andy

领料人: andy

说明:

①已确认的领料单，待出库没有操作记录时，可以撤销。

②已确认的领料单不可删除，草稿、待确认的领料单可以删除。

**注意：**

①领料单领料数量大于可以库存时，无法确认。

②关联源单领料，成本计入源单，无源单领料，材料会进入线边库存，需要通过材料倒冲分配。

### 2.3.2 退料单

**主要功能：**

加工原料退回，仓库部门根据退料单入库。

**操作步骤：**

**【一】新增退料单。**点击“新增”按钮，打开新增退料单页面，填写相关字段。点击“关联领料单”按钮，弹出选择源单弹窗，选择源单，点击“提交”按钮，带出领料单物料及数量。点击“关联生产计划”或“关联半成品加工单”按钮，弹出选择源单弹窗，选择源单，点击“提交”按钮，带出生产计划所需物料及数量。点击“选择物料”按钮，打开物料选择器，选择物料，点击“提交”按钮，将选中的物料添加到退料明细。选择收料仓库。点击“保存”按钮，保存，打开退料单详情页面。

生产计划  
 生产控制  
 物料控制  
 退料单  
 配料单  
 成品库存  
 材料需求  
 材料分配记录  
 质量  
 设备  
 模具  
 统计  
 基础数据

单据编号:  生产线:  退料人:  单据日期:  单据日期:  状态:  查询  
 新增 删除  
 共找到1条数据 第1页/共1页  

| 单据编号             | 生产线       | 退料人  | 数量 | 单据日期       | 状态 |
|------------------|-----------|------|----|------------|----|
| TLDD202209080001 | 冲压车间-冲压1线 | andy | 30 | 2022-09-08 | 草稿 |

 第一页 上一页 1 下一页 最后一页

生产计划  
 生产控制  
 物料控制  
 退料单  
 配料单  
 成品库存  
 材料需求  
 材料分配记录  
 质量  
 设备  
 模具  
 统计  
 基础数据

\* 生产线:  冲压车间-冲压1线  
 \* 退料人:  andy  
 \* 单据日期:  2022-09-08  
 备注:   
 退料明细  
 关联退料单 关联生产计划单 关联半成品加工单 选择物料  

| 操作 | 物料编码      | 物料名称    | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位 | 仓库   | 数量    | 原单类型 | 关联单号             | 备注 |
|----|-----------|---------|----|-----------|----|----|------|-------|------|------------------|----|
| ⊕  | GB3274-88 | 低合金结构钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | 10.00 | 退料单  | LLDD202209080003 |    |
| ⊕  | GB3274-88 | 低合金结构钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | 20.00 | 退料单  | LLDD202209080003 |    |

【二】编辑退料单。在退料单详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，进入编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

生产计划  
 生产控制  
 物料控制  
 退料单  
 配料单  
 成品库存  
 材料需求  
 材料分配记录  
 质量  
 设备  
 模具  
 统计  
 基础数据

生产线: 冲压车间-冲压1线  
 备注: 无  
 单据编号: TLDD202209080001  
 退料人: andy  
 制单人: andy  
 单据日期: 2022-09-08  
 状态: 草稿 操作记录  
 退料明细  

| 物料编码      | 物料名称    | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位 | 仓库   | 数量    | 原单类型 | 关联单号             | 备注   |
|-----------|---------|----|-----------|----|----|------|-------|------|------------------|------|
| GB3274-88 | 低合金结构钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | 10.00 | 退料单  | LLDD202209080003 | ---- |
| GB3274-88 | 低合金结构钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | 20.00 | 退料单  | LLDD202209080003 | ---- |

 退料汇总  

| 存货类型 | 物料编码      | 物料名称    | 品牌 | 规格型号      | 属性 | 单位 | 仓库   | 退料数量 |
|------|-----------|---------|----|-----------|----|----|------|------|
| 原材料  | GB3274-88 | 低合金结构钢板 |    | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | 30   |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色（一般是生产主管）复核。

【四】复核。有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。已确认的退料单会生成待入库记录。

【五】查看、打印、删除退料单。点击“返回”图标按钮，返回退料单列表，查看退料单简要信息。如需打印，点击“打印”图标按钮，打开打印预览页面。如需删除，勾选记录，点击“删除”图标按钮，确认后删除记录。

退料单

生产线: 冲压车间-冲压1线
单据日期: 2022/09/08
退料单号: TLDD202209080001

| 序号 | 物料编码      | 物料名称    | 规格型号      | 属性 | 单位 | 数量    | 仓库   | 备注 |
|----|-----------|---------|-----------|----|----|-------|------|----|
| 1  | GB3274-88 | 低合金结构钢板 | GB3274-88 | 默认 | kg | 10.00 | 原材料仓 |    |
| 2  | GB3274-88 | 低合金结构钢板 | GB3274-88 | 默认 | kg | 20.00 | 原材料仓 |    |
| 合计 |           |         |           |    |    | 30    |      |    |



打印时间: 2022/09/08 16:15  
 制单人: andy  
 领料人签字: andy

说明:

- ①已确认的退料单，待入库没有操作记录时，可以撤销。
- ②已确认的退料单不可删除，草稿、待确认的退料单可以删除。

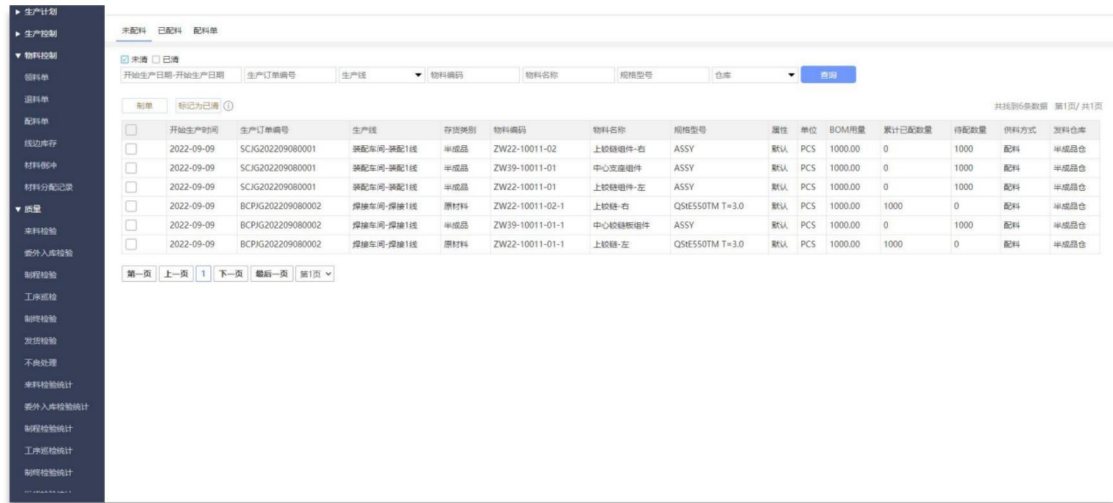
### 2.3.3 配料单

主要功能:

依据生产计划及 BOM 生成配料计划，仓库新建配料单出库，进入线边库存。

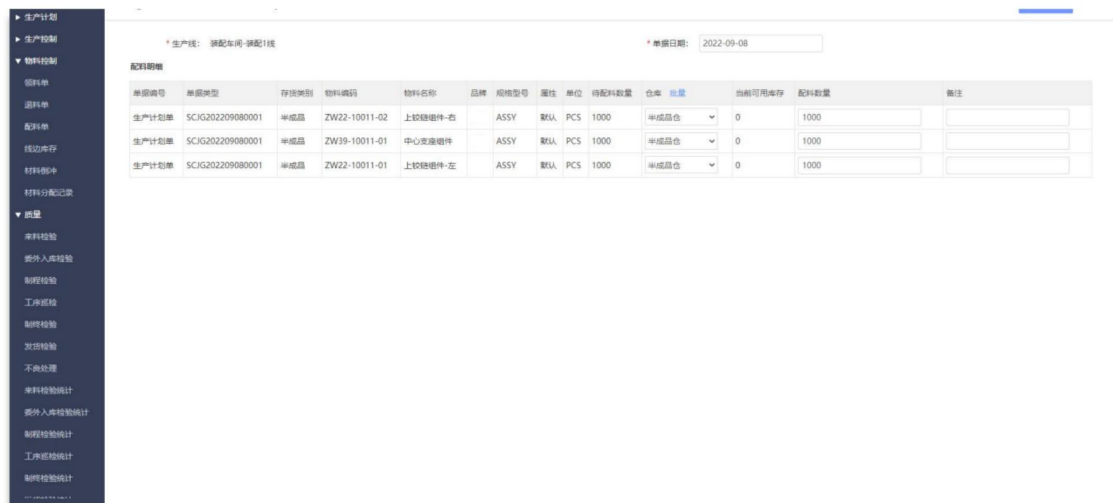
## 操作步骤：

【一】查看待配料。生产计划、半成品加工单确认后，对应产品 BOM 中供料方式为配料的材料需求会显示在“未配料”页卡下。



| 开始生产时间     | 生产订单编号           | 生产线       | 存货类别 | 物料编码            | 物料名称    | 规格型号           | 属性 | 单位  | BOM用量   | 累计已配数量 | 待配数量 | 供料方式 | 发料仓库 |
|------------|------------------|-----------|------|-----------------|---------|----------------|----|-----|---------|--------|------|------|------|
| 2022-09-09 | SCJG202209080001 | 装配车间-装配1线 | 半成品  | ZW22-10011-02   | 上软轴组件-右 | ASSY           | 默认 | PCS | 1000.00 | 0      | 1000 | 配料   | 半成品仓 |
| 2022-09-09 | SCJG202209080001 | 装配车间-装配1线 | 半成品  | ZW39-10011-01   | 中心支架组件  | ASSY           | 默认 | PCS | 1000.00 | 0      | 1000 | 配料   | 半成品仓 |
| 2022-09-09 | SCJG202209080001 | 装配车间-装配1线 | 半成品  | ZW22-10011-01   | 上软轴组件-左 | ASSY           | 默认 | PCS | 1000.00 | 0      | 1000 | 配料   | 半成品仓 |
| 2022-09-09 | BCPG202209080002 | 焊接车间-焊接1线 | 原材料  | ZW22-10011-02-1 | 上软轴-右   | QSE550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000   | 0    | 配料   | 半成品仓 |
| 2022-09-09 | BCPG202209080002 | 焊接车间-焊接1线 | 半成品  | ZW39-10011-01-1 | 中心软轴组件  | ASSY           | 默认 | PCS | 1000.00 | 0      | 1000 | 配料   | 半成品仓 |
| 2022-09-09 | BCPG202209080002 | 焊接车间-焊接1线 | 原材料  | ZW22-10011-01-1 | 上软轴-左   | QSE550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000   | 0    | 配料   | 半成品仓 |

【二】制配料单。筛选同一生产线的未配料记录，勾选，点击“制单”按钮，将材料带入到新增配料单页面，选择仓库，填写配料数量，点击“保存”按钮，保存配料单。



| 单据编号  | 单据类型             | 存货类别 | 物料编码          | 物料名称    | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位  | 待配数量 | 仓库   | 数量 | 当前可用库存 | 配料数量 | 备注 |
|-------|------------------|------|---------------|---------|----|------|----|-----|------|------|----|--------|------|----|
| 生产计划单 | SCJG202209080001 | 半成品  | ZW22-10011-02 | 上软轴组件-右 |    | ASSY | 默认 | PCS | 1000 | 半成品仓 | 0  | 1000   |      |    |
| 生产计划单 | SCJG202209080001 | 半成品  | ZW39-10011-01 | 中心支架组件  |    | ASSY | 默认 | PCS | 1000 | 半成品仓 | 0  | 1000   |      |    |
| 生产计划单 | SCJG202209080001 | 半成品  | ZW22-10011-01 | 上软轴组件-左 |    | ASSY | 默认 | PCS | 1000 | 半成品仓 | 0  | 1000   |      |    |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色复核。

生产计划

生产控制

物料控制

领料单

退料单

配料单

线边库存

材料倒冲

材料分配记录

质量

来料检验

售后入库检验

制程检验

工序质检

制程检验

发货检验

不良处理

来料检验统计

售后入库检验统计

制程检验统计

工序质检统计

制程检验统计

生产线: 焊接车间-焊接1线

单据日期: 2022-09-08

单据编号: SCPL202209080001

制单人: andy

状态: 草稿

操作记录

配料明细

| 单据编号   | 单据类型             | 存货类别 | 物料编码            | 物料名称    | 品牌 | 规格型号           | 属性 | 单位  | 待配料数量 | 仓库   | 当前可用库存 | 配料数量    | 备注   |
|--------|------------------|------|-----------------|---------|----|----------------|----|-----|-------|------|--------|---------|------|
| 半成品加工单 | BCPG202209080002 | 原材料  | ZW22-10011-02-1 | 上胶轮-右   |    | QSE550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000  | 半成品仓 | 1000   | 1000.00 | ---- |
| 半成品加工单 | BCPG202209080002 | 半成品  | ZW39-10011-01-1 | 中心轴轴轮组件 |    | ASSY           | 默认 | PCS | 0     | 半成品仓 | 0      | 0.00    | ---- |
| 半成品加工单 | BCPG202209080002 | 原材料  | ZW22-10011-01-1 | 上胶轮-左   |    | QSE550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000  | 半成品仓 | 500    | 1000.00 | ---- |

【四】复核。有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。已确认的成本分摊会计入成本核算统计中。

【五】查看、删除生产入库单。点击“返回”图标按钮，返回生产入库单列表，查看成本分摊单简要信息。如需删除，勾选草稿状态的记录，点击“删除”图标按钮，确认后删除记录。

### 2.3.4 线边库存

#### 主要功能：

配料、未关联单据的领料进入线边库存，未关联单据退料、材料倒冲消耗线边库存。

#### 操作步骤：

选择生产线查询，查看线边库存，可以导出线边库存。

生产计划

生产控制

物料控制

原料单

配料单

线边库存

材料倒冲

材料分配记录

质量

设备

模具

统计

基础数据

生产线

物料编码

物料名称

规格型号

存货类别

查询

导出

显示数量为0的库存

共找到3条数据 第1页/ 共1页

| 生产线      | 存货类别 | 物料编码            | 物料名称    | 规格型号           | 属性 | 单位  | 当前库存数量  |
|----------|------|-----------------|---------|----------------|----|-----|---------|
| 冲压车间冲压1线 | 原材料  | GB3274-88       | 低合金结构钢板 | GB3274-88      | 默认 | kg  | 100.00  |
| 焊接车间焊接1线 | 原材料  | ZW22-10011-02-1 | 上软轴-右   | QSE550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000.00 |
| 焊接车间焊接1线 | 原材料  | ZW22-10011-01-1 | 上软轴-左   | QSE550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 500.00  |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页

## 2.3.5 材料倒冲

### 主要功能：

生产结束后冲减线边库存，成本从原材料转移到产品中。

### 操作步骤：

选择生产线，选择分配方式，选择源单，点击“计算 BOM”按钮，计算实际理论用料，结合线边库存，填写本次分配数量，点击“保存”按钮，保存分配。

生产计划

生产控制

物料控制

原料单

退料单

配料单

线边库存

材料倒冲

材料分配记录

质量

设备

模具

统计

基础数据

\* 生产线: 焊接车间 焊接1线 \* 单据日期: 2022-09-08

\* 分配方式: 按BOM用量 按待分配数量-差异均分 按待分配数量-差异百分比

源单

关联源单 计算BOM

| 操作 | 单据日期       | 单据编号              | 加工类型   | 生产线       | 存货类别 | 物料编码          | 物料名称    | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位  | 计划数量    | 合格数量 | 报废数量 | BOM版本 |
|----|------------|-------------------|--------|-----------|------|---------------|---------|----|------|----|-----|---------|------|------|-------|
| ⊕  | 2022-09-08 | BCPIG202209080002 | 半成品加工单 | 焊接车间-焊接1线 | 半成品  | ZW22-10011-02 | 上软轴组件-右 |    | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000 | 0    | BOM1  |
| ⊕  | 2022-09-08 | BCPIG202209080002 | 半成品加工单 | 焊接车间-焊接1线 | 半成品  | ZW39-10011-01 | 中心软轴组件  |    | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000 | 0    | BOM1  |
| ⊕  | 2022-09-08 | BCPIG202209080002 | 半成品加工单 | 焊接车间-焊接1线 | 半成品  | ZW22-10011-01 | 上软轴组件-左 |    | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000 | 0    | BOM1  |

分配材料

线边库存选择

| 操作 | 生产线       | 存货类别 | 物料编码            | 物料名称   | 品牌 | 规格型号           | 属性 | 单位  | 库存数量 | 实际BOM用量 | 本次分配            |
|----|-----------|------|-----------------|--------|----|----------------|----|-----|------|---------|-----------------|
| ⊕  | 焊接车间-焊接1线 | 原材料  | ZW22-10011-02-1 | 上软轴-右  |    | QSE550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 1000 | 1000    | <div>1000</div> |
| ⊕  | 焊接车间-焊接1线 | 半成品  | ZW39-10011-01-1 | 中心软轴组件 |    | ASSY           | 默认 | PCS | 0    | 1000    | <div>1000</div> |
| ⊕  | 焊接车间-焊接1线 | 原材料  | ZW22-10011-01-1 | 上软轴-左  |    | QSE550TM T=3.0 | 默认 | PCS | 500  | 1000    | <div>1000</div> |

### 说明：

分配方式选择“按 BOM 用量”时，分配数量取入库产品理论用料；选择“按待分配数量-差异均分时”，将库存数量分配完，差异平均分配到每个单据；选

择“按待分配数量-差异百分比”时，将库存数量分配完，差异按 BOM 用料加权分配。

### 2.3.6 材料分配记录

**主要功能：**

查询历史材料分配记录。

**操作步骤：**

【一】编辑材料分配。点击“编辑”图标按钮，打开编辑材料分配页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。

生产计划

生产控制

物料控制

物料单

退料单

良品单

线边库存

材料配送单

材料分配记录

质量

设备

检修

统计

基础数据

生产线: 焊锡车间-焊锡1线

制单时间: 2022-09-08 16:33:06

分配方式: 按BOM用量

制单人: andy

单据日期: 2022-09-08

状态: 草稿 [操作记录](#)

材料分配明细

| 生产产品       |                  |        |           |      |                |          |    |      |         |     |         |         |      |       |  |
|------------|------------------|--------|-----------|------|----------------|----------|----|------|---------|-----|---------|---------|------|-------|--|
| 单据日期       | 单据编号             | 加工类型   | 生产线       | 存货类别 | 物料编码           | 物料名称     | 品牌 | 规格型号 | 属性      | 单位  | 计划数量    | 合格数量    | 报废数量 | BOM版本 |  |
| 2022-09-08 | BCPG202209080002 | 半成品加工单 | 焊锡车间-焊锡1线 | 半成品  | ZW22-10011-02  | 上胶贴-组件-右 |    | ASSY | 默认      | PCS | 1000.00 | 1000    | 0    | BOM1  |  |
| 配齐明细       |                  |        |           |      |                |          |    |      |         |     |         |         |      |       |  |
| 存货类别       | 物料编码             | 物料名称   |           | 品牌   | 规格型号           |          | 属性 | 单位   | 实际BOM用量 |     | 实际分配用量  |         |      |       |  |
| 原材料        | ZW22-10011-02-1  | 上胶贴-右  |           |      | QSE550TM T=3.0 |          | 默认 | PCS  | 1000    |     |         | 1000.00 |      |       |  |

| 生产产品       |                  |         |           |      |               |         |    |      |         |     |         |         |      |       |  |
|------------|------------------|---------|-----------|------|---------------|---------|----|------|---------|-----|---------|---------|------|-------|--|
| 单据日期       | 单据编号             | 加工类型    | 生产线       | 存货类别 | 物料编码          | 物料名称    | 品牌 | 规格型号 | 属性      | 单位  | 计划数量    | 合格数量    | 报废数量 | BOM版本 |  |
| 2022-09-08 | BCPG202209080002 | 半成品加工单  | 焊锡车间-焊锡1线 | 半成品  | ZW39-10011-01 | 中心胶贴-组件 |    | ASSY | 默认      | PCS | 1000.00 | 1000    | 0    | BOM1  |  |
| 配齐明细       |                  |         |           |      |               |         |    |      |         |     |         |         |      |       |  |
| 存货类别       | 物料编码             | 物料名称    |           | 品牌   | 规格型号          |         | 属性 | 单位   | 实际BOM用量 |     | 实际分配用量  |         |      |       |  |
| 半成品        | ZW39-10011-01-1  | 中心胶贴-组件 |           |      | ASSY          |         | 默认 | PCS  | 1000    |     |         | 1000.00 |      |       |  |

| 生产产品       |                  |        |           |      |                |          |    |      |         |     |         |         |      |       |  |
|------------|------------------|--------|-----------|------|----------------|----------|----|------|---------|-----|---------|---------|------|-------|--|
| 单据日期       | 单据编号             | 加工类型   | 生产线       | 存货类别 | 物料编码           | 物料名称     | 品牌 | 规格型号 | 属性      | 单位  | 计划数量    | 合格数量    | 报废数量 | BOM版本 |  |
| 2022-09-08 | BCPG202209080002 | 半成品加工单 | 焊锡车间-焊锡1线 | 半成品  | ZW22-10011-01  | 上胶贴-组件-左 |    | ASSY | 默认      | PCS | 1000.00 | 1000    | 0    | BOM1  |  |
| 配齐明细       |                  |        |           |      |                |          |    |      |         |     |         |         |      |       |  |
| 存货类别       | 物料编码             | 物料名称   |           | 品牌   | 规格型号           |          | 属性 | 单位   | 实际BOM用量 |     | 实际分配用量  |         |      |       |  |
| 原材料        | ZW22-10011-01-1  | 上胶贴-左  |           |      | QSE550TM T=3.0 |          | 默认 | PCS  | 1000    |     |         | 1000.00 |      |       |  |

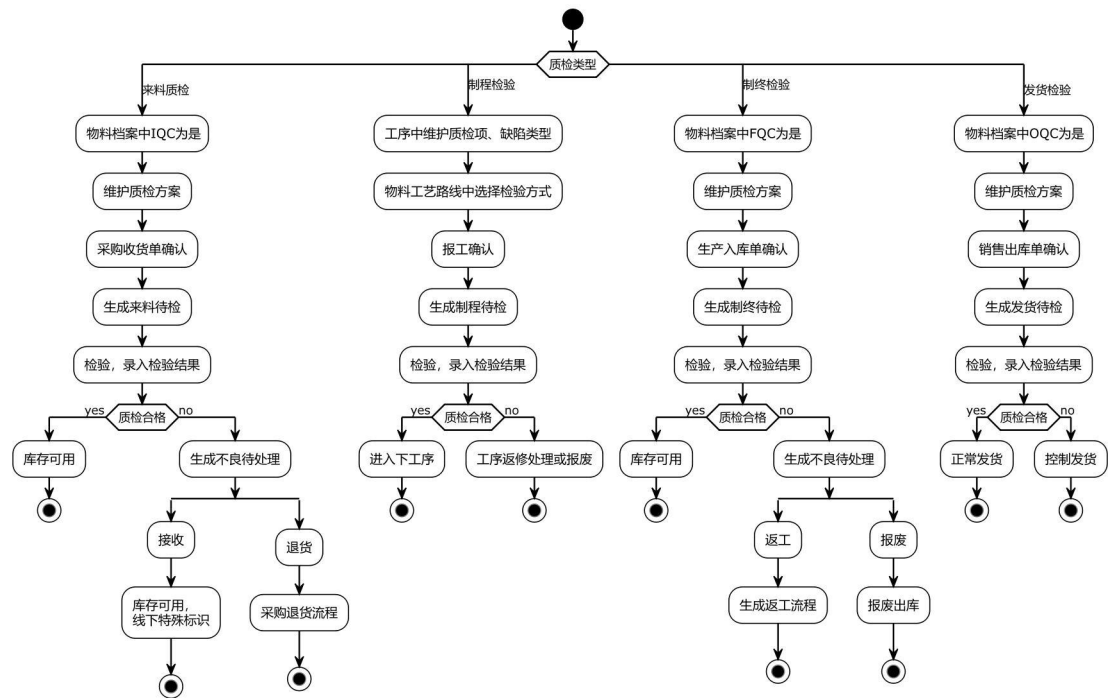
【二】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，提交给有复核权限的角色复核。

【三】复核。有复核权限的账号点击“确认”按钮，复核通过。已确认的材料分配记录会计入成本核算统计中。

【四】删除分配记录。

## 2.4 质量

质量管理流程图：



## 2.4.1 来料检验

### 主要功能：

对采购进来的原材料、部件或产品做品质确认和查核，即在供应商送原材料或部件时通过抽样的方式对品质进行检验，并最后做出判断该批产品是允收还是拒收。

### 操作步骤：

【一】查看待质检、批量质检。采购收货确认后，收货明细中“IQC”为“是”的生成来料质检待检，勾选记录，点击“批量质检”，将选中的记录状态改为已质检，合格数量为送检数量。

|          |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
|----------|----------------------------------|------|-----|------|------|------|------|------|------|----|
| 生产计划     | 待质检 <input type="checkbox"/> 已质检 | 单据编号 | 供应商 | 物料编码 | 物料名称 | 不良原因 | 处理方式 | 质检日期 | 质检日期 | 质检 |
| 生产控制     |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 物料控制     |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 质量       |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 来料检验     |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 委外入库检验   |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 制程检验     |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 工序检验     |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 制程检验     |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 发货检验     |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 不良处理     |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 来料检验统计   |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 委外入库检验统计 |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 制程检验统计   |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 工序检验统计   |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 制程检验统计   |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 发货检验统计   |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 不良原因分析   |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 设备       |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 模具       |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 统计       |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |
| 基础数据     |                                  |      |     |      |      |      |      |      |      |    |

【二】质检登记。待检的记录，点击“详情”图标按钮，进入质检单详情，填写合格数量、质检项结果，如有不良品，填写不良原因、数量，点击“提交”按钮，保存质检。

|                                                |                        |                                                    |
|------------------------------------------------|------------------------|----------------------------------------------------|
| 供应商: 重庆国机机械有限责任公司                              | 单据编号: CGSH202209080003 | 单据日期: 2022-09-08                                   |
| 物料: ZW22-10011-01-2 加强钢丝-6/20# GB-T699-2015-默认 | 批次: IN202209080001-1   |                                                    |
| 收货数量(PCS): 3000.00                             | 合格数量(PCS): 0.00        | 不良数量(PCS): 0                                       |
| 检验方案                                           | 抽检比例: 0%               | 抽检数量: 0                                            |
| 质检方式: 全检                                       |                        |                                                    |
| 检验要求: 无                                        |                        |                                                    |
| 无                                              |                        |                                                    |
| 质检项目                                           |                        |                                                    |
| 质检项                                            | 检验标准                   | 结果选项                                               |
| 尺寸误差                                           | 在公差范围内                 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格 |
| 不良明细                                           |                        |                                                    |
| 不良原因                                           | 不良数量                   | 处理方式                                               |
|                                                |                        |                                                    |
| 质检结果                                           |                        |                                                    |
| 质检单号: IN202209080001                           | 质检人: 无                 | 质检时间: 无                                            |

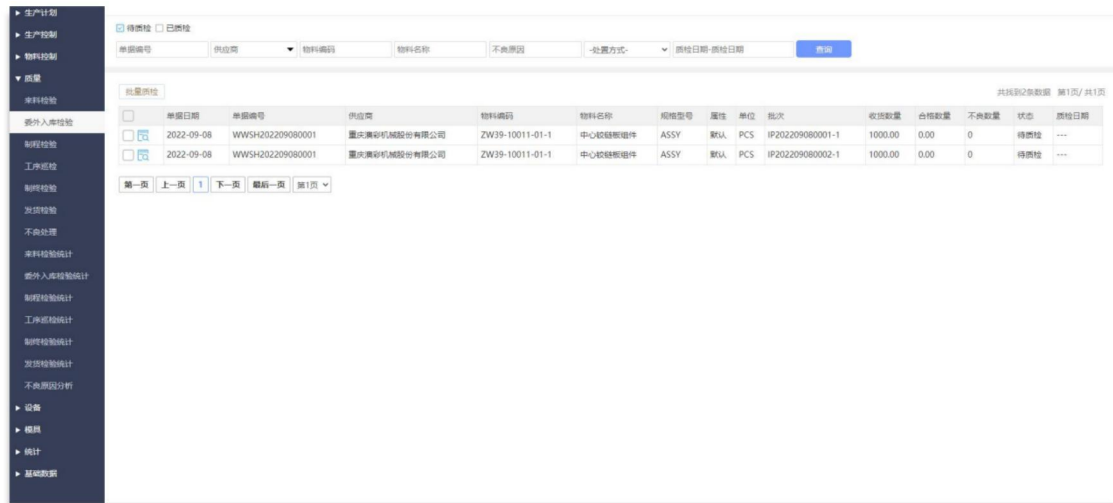
## 2.4.2 委外入库检验

### 主要功能:

委外收货单中需求质检的生产委外入库待检，录入检验结果。

### 操作步骤:

【一】查看待质检、批量质检。委外收货确认后，收货明细中“委外入库检验”为“是”的生成委外入库质检待检，勾选记录，点击“批量质检”，将选中的记录状态改为已质检，合格数量为送检数量。



【二】质检登记。待检的记录，点击“详情”图标按钮，进入质检单详情，填写合格数量、质检项结果，如有不良品，填写不良原因、数量，点击“提交”按钮，保存质检。



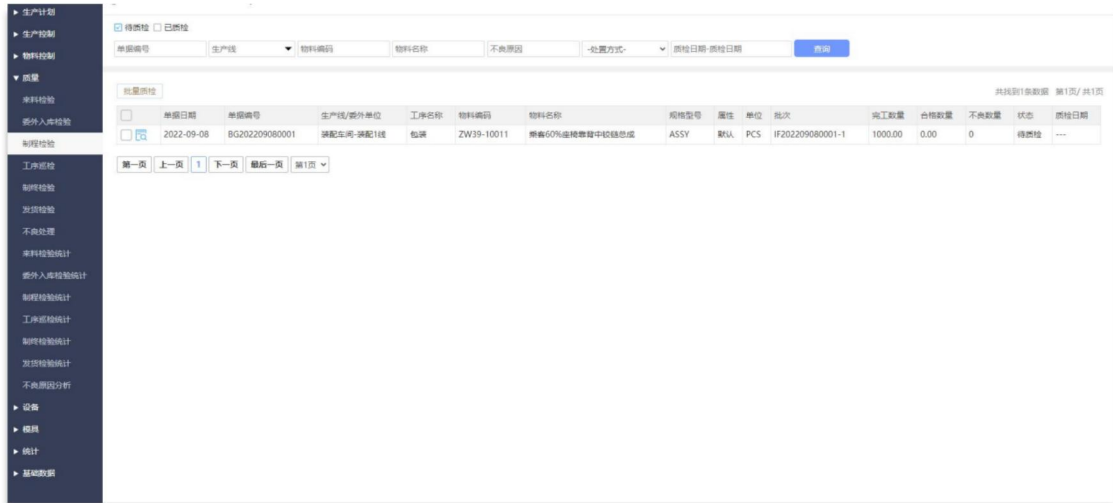
## 2.4.3 制程检验

主要功能：

工艺路线中设置了需要检验的，工序报工后生成制程检验。

## 操作步骤：

【一】查看待检、批量质检。报工单确认后，工艺路线中对应工序设置了需要质检的生成制程质检待检，勾选记录，点击“批量质检”，将选中的记录状态改为已质检，合格数量为送检数量。



【二】登记质检。待检的记录，点击“详情”图标按钮，进入质检单详情，填写合格数量、质检项结果，如有不良品，填写不良原因、数量，点击“提交”按钮，保存质检。



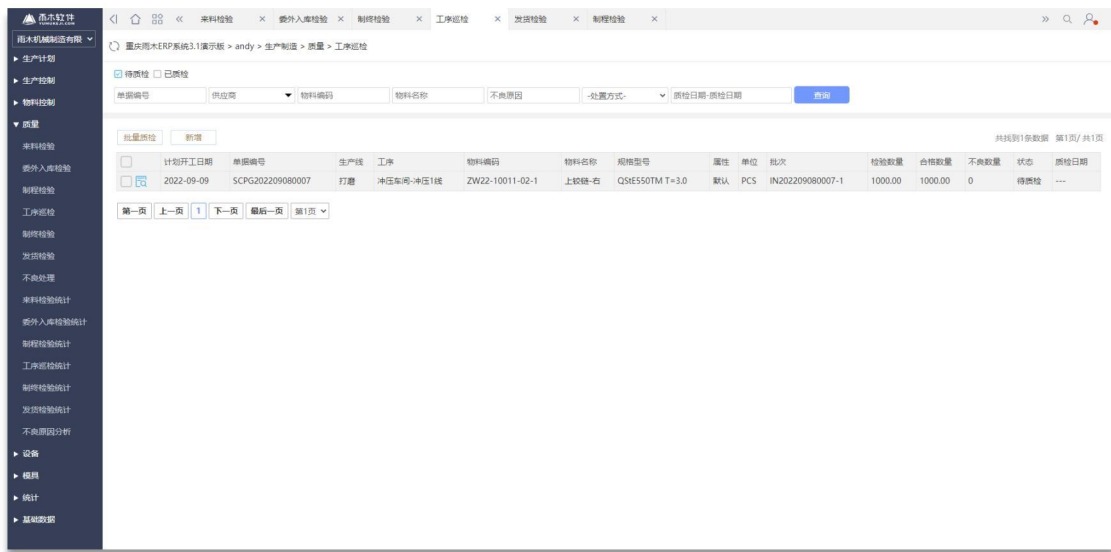
## 2.4.4 工序巡检

### 主要功能：

关联派工单新建工序巡检，记录不合格信息同步到报工质检信息模块。

## 操作步骤：

【一】新增工序巡检。点击“新增”按钮，打开工序巡检页面，选择关联派工单号，带出派工单信息，填写检验数量、合格数量、质检项目、不良明细，点击“保存”按钮，保存。



| 计划开工日期     | 单据编号             | 生产线 | 工序        | 物料编码            | 物料名称  | 规格型号           | 属性 | 单位  | 批次               | 检验数量    | 合格数量    | 不合格数量 | 状态  | 质检日期 |
|------------|------------------|-----|-----------|-----------------|-------|----------------|----|-----|------------------|---------|---------|-------|-----|------|
| 2022-09-09 | SCPG202209080007 | 打磨  | 冲压车间-冲压1线 | ZW22-10011-02-1 | 上校链-右 | QSE550TM T=3.0 | 默认 | PCS | IN202209080007-1 | 1000.00 | 1000.00 | 0     | 待质检 | ---  |

【二】编辑工序巡检。点击“编辑”图标按钮，打开工序巡检页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。



| 质检项目 | 结果选项 | 备注  |
|------|------|-----|
| 表面质量 | 合格   | --- |

【三】删除工序巡检。勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

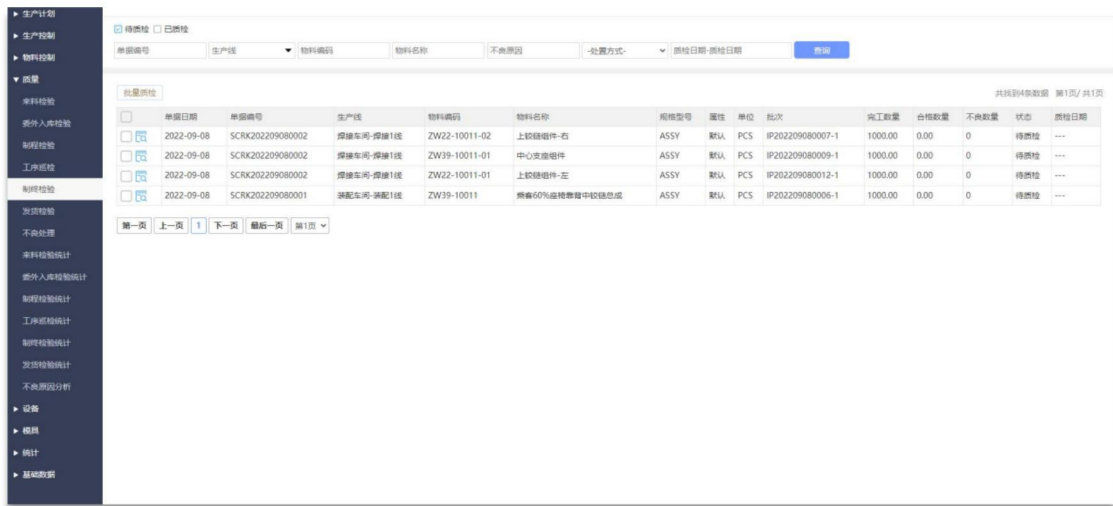
## 2.4.5 制终检验

### 主要功能：

生成入库单确认后，如果成品物料档案中设置了 FQC 为是，系统会生成制终检验待检。

### 操作步骤：

【一】查看待检、批量质检。生产入库确认后，物料档案中“FQC”为“是”的生成制程质检待检，勾选记录，点击“批量质检”，将选中的记录状态改为已质检，合格数量为送检数量。



| 单据日期       | 单据编号             | 生产线       | 物料编码          | 物料名称           | 规格型号 | 属性 | 单位  | 批次               | 施工数量    | 合格数量 | 不合格数量 | 状态  | 质检日期 |
|------------|------------------|-----------|---------------|----------------|------|----|-----|------------------|---------|------|-------|-----|------|
| 2022-09-08 | SCRK202209080002 | 焊接车间-焊接1线 | ZW22-10011-02 | 上较链组件-右        | ASSY | 默认 | PCS | IP202209080007-1 | 1000.00 | 0.00 | 0     | 待质检 | ---  |
| 2022-09-08 | SCRK202209080002 | 焊接车间-焊接1线 | ZW39-10011-01 | 中心支架组件         | ASSY | 默认 | PCS | IP202209080009-1 | 1000.00 | 0.00 | 0     | 待质检 | ---  |
| 2022-09-08 | SCRK202209080002 | 焊接车间-焊接1线 | ZW22-10011-01 | 上较链组件-左        | ASSY | 默认 | PCS | IP202209080012-1 | 1000.00 | 0.00 | 0     | 待质检 | ---  |
| 2022-09-08 | SCRK202209080001 | 装配车间-装配1线 | ZW39-10011    | 燃机60%品牌燃机中较链总成 | ASSY | 默认 | PCS | IP202209080006-1 | 1000.00 | 0.00 | 0     | 待质检 | ---  |

【二】登记质检。待检的记录，点击“详情”图标按钮，进入质检单详情，填写合格数量、质检项结果，如有不良品，填写不良原因、数量，点击“提交”按钮，保存质检。

- 生产计划
- 生产控制
- 物料控制
- 质量
  - 来料检验
  - 来料入库检验
  - 制程检验
  - 工序检验
  - 制程检验
  - 发货检验
  - 不良处理
  - 来料检验统计
  - 来料入库检验统计
  - 制程检验统计
  - 工序检验统计
  - 制程检验统计
  - 发货检验统计
  - 不良原因分析
- 设备
- 模具
- 统计
- 基础数据

生产线: 焊接车间-焊床1线  
 物料: ZW22-10011-02-上拉链组件-右-ASSY-默认  
 完工数量(PCS): 1000.00

单据编号: SCRK202209080002  
 批次: IP202209080007-1  
 合格数量(PCS): 0.00

单据日期: 2022-09-08  
 不良数量(PCS): 0  
 抽检数量: 0

**检验方案**  
 检验方式: 全检  
 检验要求: 无  
 无

**检验项目**

| 质检项  | 检验标准   | 结果选项                                               | 备注 |
|------|--------|----------------------------------------------------|----|
| 尺寸误差 | 在公差范围内 | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格 |    |

**不良明细**

| 不良原因 | 不良数量 | 处置方式 | 备注 | 状态 | 处理人 | 处理日期 | 操作 |
|------|------|------|----|----|-----|------|----|
| + 新增 |      |      |    |    |     |      |    |

**系统信息**  
 质检单号: IP202209080007  
 质检人: 无  
 质检时间: 无

## 2.4.6 发货检验

经检验合格的产品才能予以放行出货。出货检验一般实行抽检，出货检验结果记录有时根据客户要求提供给客户。

### 操作步骤:

【一】查看待检、批量质检。销售发货确认后，发货明细中“OQC”为“是”的生成出库质检待检，勾选记录，点击“批量质检”，将选中的记录状态改为已质检，合格数量为送检数量。

- 生产计划
- 生产控制
- 物料控制
- 质量
  - 来料检验
  - 来料入库检验
  - 制程检验
  - 工序检验
  - 制程检验
  - 发货检验
  - 不良处理
  - 来料检验统计
  - 来料入库检验统计
  - 制程检验统计
  - 工序检验统计
  - 制程检验统计
  - 发货检验统计
  - 不良原因分析
- 设备
- 模具
- 统计
- 基础数据

☒ 待质检 ☐ 已质检

单据编号:  客户:  物料编码:  物料名称:  不良原因:  处置方式:  质检日期:  质检日期:  质检

☐ 批量质检

共找到1条数据 第1页/共1页

| <input type="checkbox"/>            | 单据日期 | 单据编号             | 客户     | 物料编码       | 物料名称          | 规格型号 | 属性 | 单位  | 批次               | 完工数量    | 合格数量 | 不良数量 | 状态  | 质检日期 |
|-------------------------------------|------|------------------|--------|------------|---------------|------|----|-----|------------------|---------|------|------|-----|------|
| <input checked="" type="checkbox"/> | ---  | XSFH202209080001 | 重庆创联机械 | ZW39-10011 | 兼容6%道格普特中拉链总成 | ASSY | 默认 | PCS | OZ020209080001-1 | 1000.00 | 0.00 | 0    | 待质检 | ---  |

第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第1页

161 / 231


**闪亮科技**  
 FLASH TECHNOLOGY

【二】登记质检。待检的记录，点击“详情”图标按钮，进入质检单详情，填写合格数量、质检项结果，如有不良品，填写不良原因、数量，点击“提交”按钮，保存质检。



客户: 重庆创联机械 单据编号: XSFH202209080001 单据日期: 2022-09-08

物料: ZW39-10011-带套60%座椅靠背中软垫总成-ASSY-默认 批次: OU202209080001-1

施工数量(PCS): 1000.00 合格数量(PCS): 0.00 不良数量(PCS): 0

检验方案 质检方式: 全检 抽检比例: 0% 抽检数量: 0

检验要求: 无

无

| 质检项目 | 检验标准    | 结果选项                                               | 备注 |
|------|---------|----------------------------------------------------|----|
| 尺寸误差 | ±0.01mm | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格 |    |
| 表面处理 | 无瑕疵     | <input type="radio"/> 合格 <input type="radio"/> 不合格 |    |

不良明细

| 不良原因 | 不良数量 | 处理方式 | 备注 | 状态 | 处理人 | 处理日期 | 操作 |
|------|------|------|----|----|-----|------|----|
| + 新增 |      |      |    |    |     |      |    |

系统信息

质检单号: OU202209080001 质检人: 无 质检时间: 无

## 2.4.7 不良处理

### 主要功能:

生产部门根据质检反馈的不良做返工或报废处理。

### 操作步骤:

查看质检不良记录，点击“返工”图标按钮，新建返工单，保存返工单，不良记录标记为已处理；点击“报废”图标按钮，新建其他出库，保存其他出库单，不良记录标记为已处理；点击“退货”图标按钮，新建采购退货单，保存采购退货单，不良记录标记为已处理；点击“让步接收”接收图标按钮，不良记录标记为已处理。

未处理的质检不良数量展示在库存余额表的可用库存中，会影响可用库存。  
已处理的质检不良数量不再展示在库存余额表中，不影响可用库存。

返工：新建返工单，将不良品添加到所需物料中，通过生产领料将不良品领出。

报废：其他出库单备注报废，将不良品从库存出出去。

退货：采购退货出库，将不合格品退给供应商。

让步接收：调整采购收货金额。

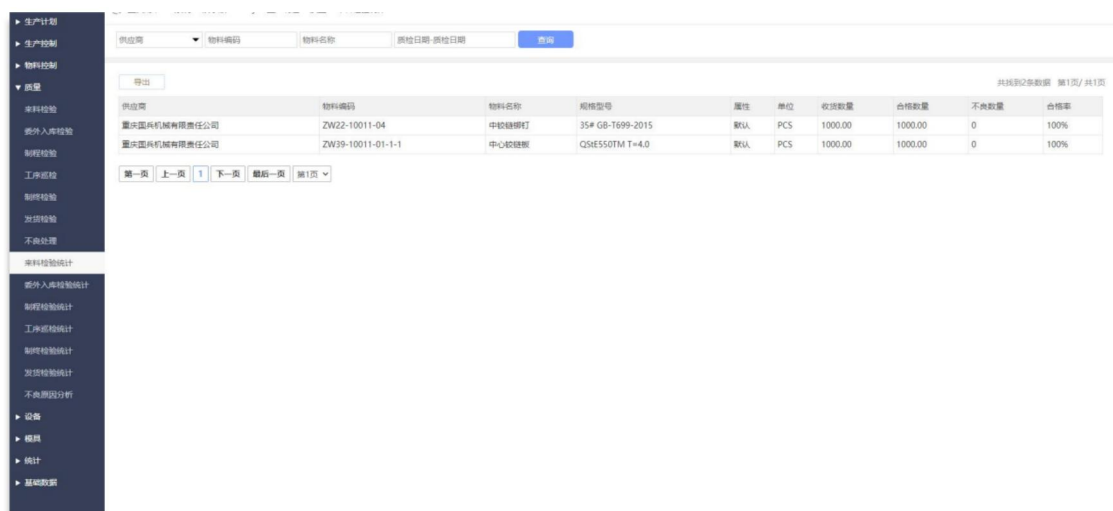


| 单据编号           | 物料编码          | 物料名称    | 不良原因   | 不良类型 | 不良数量  | 不良原因   | 处理方式 | 质检日期                | 质检日期 | 状态  | 处理日期 |
|----------------|---------------|---------|--------|------|-------|--------|------|---------------------|------|-----|------|
| IP202209080007 | ZW22-10011-02 | 上软磁组件-右 | 尺寸偏差超限 | 返工   | 10.00 | 尺寸偏差超限 | 返工   | 2022-09-08 16:42:19 |      | 待处理 | ---  |

## 2.4.8 来料检验统计

主要功能：

来料检验合格率统计。

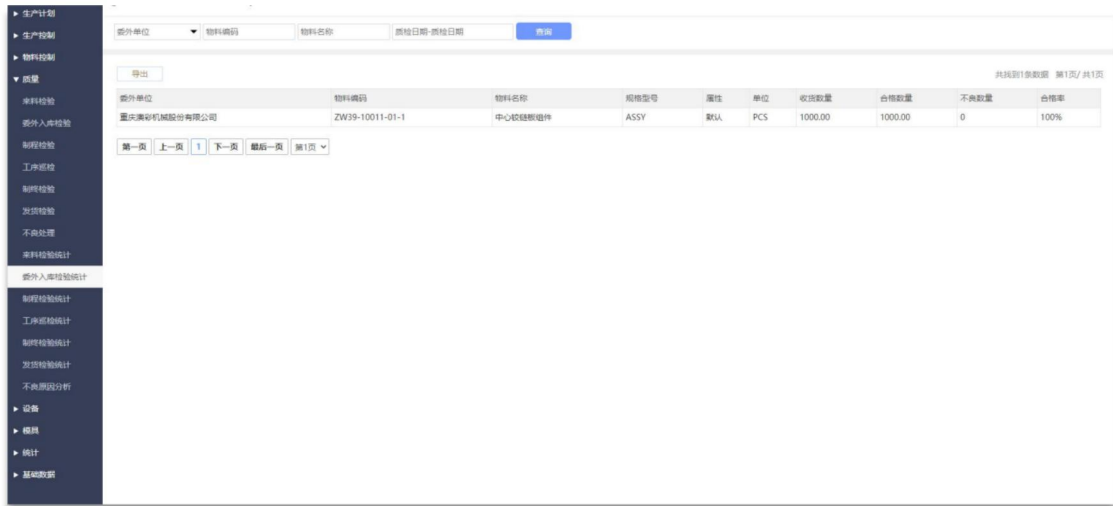


| 供应商        | 物料编码              | 物料名称  | 规格型号             | 属性 | 单位  | 收货数量    | 合格数量    | 不良数量 | 合格率  |
|------------|-------------------|-------|------------------|----|-----|---------|---------|------|------|
| 重庆国兵机械有限公司 | ZW22-10011-04     | 中软磁排打 | 35# GB-T699-2015 | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000.00 | 0    | 100% |
| 重庆国兵机械有限公司 | ZW39-10011-01-1-1 | 中心软磁板 | QSI550TM T=4.0   | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000.00 | 0    | 100% |

## 2.4.9 委外入库检验统计

主要功能：

委外入库检验合格率统计。



| 委外单位         | 物料编码            | 物料名称    | 规格型号 | 属性 | 单位  | 收货数量    | 合格数量    | 不良数量 | 合格率  |
|--------------|-----------------|---------|------|----|-----|---------|---------|------|------|
| 重庆海联机械制造有限公司 | ZW39-10011-01-1 | 中心轴链轮组件 | ASSY | 默认 | PCS | 1000.00 | 1000.00 | 0    | 100% |

## 2.4.10 制程检验统计

主要功能：

制程检验合格率统计。

## 2.4.11 工序巡检统计

主要功能：

工序巡检合格率统计。

## 2.4.12 制终检验统计

主要功能：

制终巡检合格率统计。

|           |           |                 |               |                |           |
|-----------|-----------|-----------------|---------------|----------------|-----------|
| 生产计划      | 生产计划      | 物料名称            | 物料名称          | 质检日期-质检日期      | 查询        |
| 生产控制      | 导出        | 共找到6条数据 第1页/共1页 |               |                |           |
| 物料控制      | 生产计划      | 物料名称            | 物料名称          | 规格型号           | 属性        |
| 质量        | 冲压车间-冲压1线 | ZW22-10011-02-1 | 上软轴-右         | QSE550TM T=3.0 | 默认        |
| 来料检验      | 装配车间-装配1线 | ZW39-10011      | 侧盖60%总称带中软轴总成 | ASSY           | 默认        |
| 供应商来料检验   | 焊接车间-焊接1线 | ZW22-10011-02   | 上软轴零件-右       | ASSY           | 默认        |
| 制程检验      | 焊接车间-焊接1线 | ZW39-10011-01   | 中心支速零件        | ASSY           | 默认        |
| 工序检验      | 冲压车间-冲压1线 | ZW22-10011-01-1 | 上软轴-左         | QSE550TM T=3.0 | 默认        |
| 制程检验      | 焊接车间-焊接1线 | ZW22-10011-01   | 上软轴零件-左       | ASSY           | 默认        |
| 发货检验      | 发货检验      | 发货检验            | 发货检验          | 发货检验           | 发货检验      |
| 不良处理      | 不良处理      | 不良处理            | 不良处理          | 不良处理           | 不良处理      |
| 来料检验统计    | 来料检验统计    | 来料检验统计          | 来料检验统计        | 来料检验统计         | 来料检验统计    |
| 供应商来料检验统计 | 供应商来料检验统计 | 供应商来料检验统计       | 供应商来料检验统计     | 供应商来料检验统计      | 供应商来料检验统计 |
| 制程检验统计    | 制程检验统计    | 制程检验统计          | 制程检验统计        | 制程检验统计         | 制程检验统计    |
| 工序检验统计    | 工序检验统计    | 工序检验统计          | 工序检验统计        | 工序检验统计         | 工序检验统计    |
| 制程检验统计    | 制程检验统计    | 制程检验统计          | 制程检验统计        | 制程检验统计         | 制程检验统计    |
| 发货检验统计    | 发货检验统计    | 发货检验统计          | 发货检验统计        | 发货检验统计         | 发货检验统计    |
| 不良原因分析    | 不良原因分析    | 不良原因分析          | 不良原因分析        | 不良原因分析         | 不良原因分析    |
| 设备        | 设备        | 设备              | 设备            | 设备             | 设备        |
| 模具        | 模具        | 模具              | 模具            | 模具             | 模具        |
| 统计        | 统计        | 统计              | 统计            | 统计             | 统计        |
| 基础数据      | 基础数据      | 基础数据            | 基础数据          | 基础数据           | 基础数据      |

## 2.4.13 发货检验统计

主要功能：

发货检验合格率统计。

## 2.4.14 不良原因分析

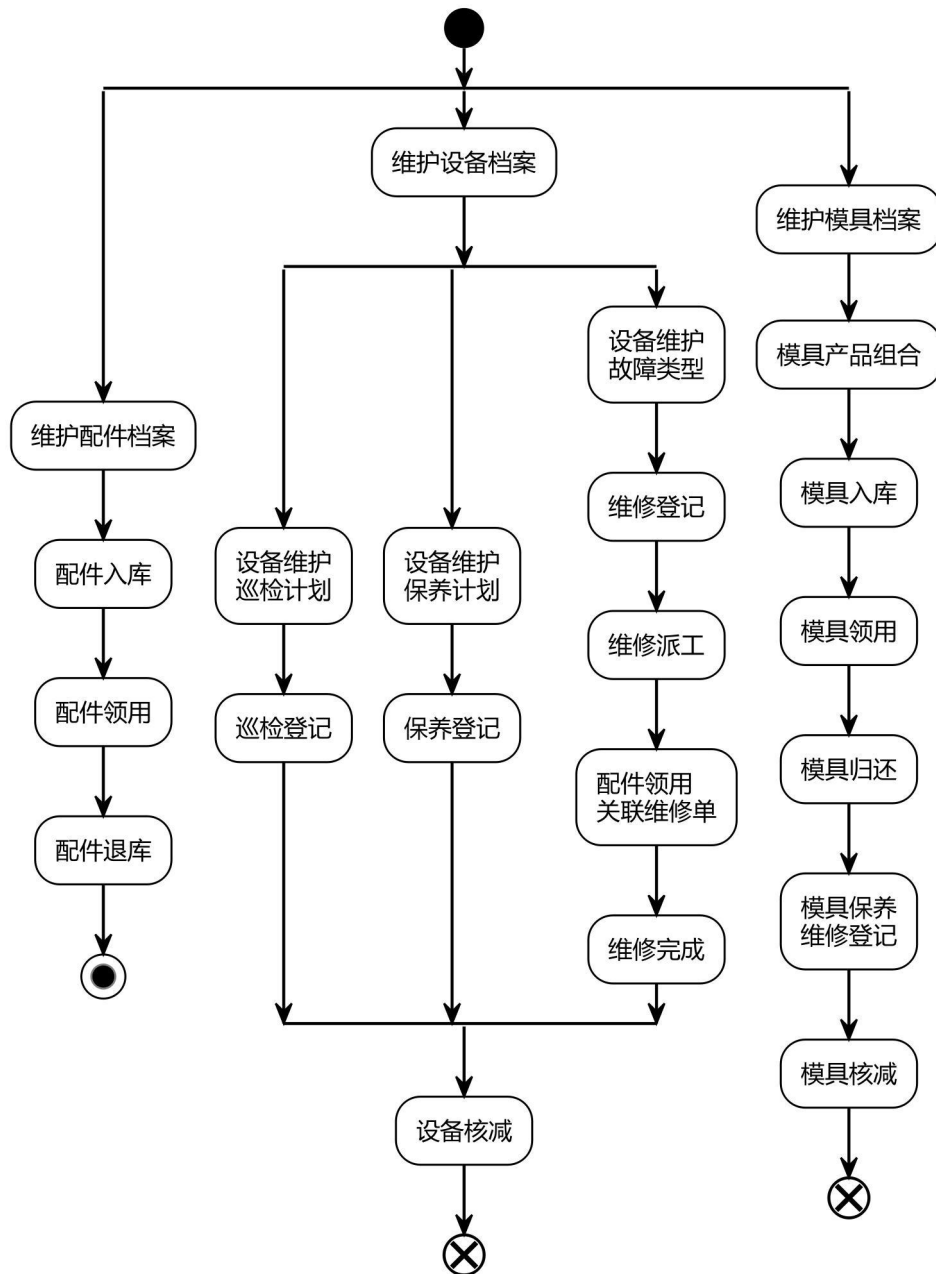
主要功能：

不良原因分析，帕累托分析。

|           |      |      |      |      |      |
|-----------|------|------|------|------|------|
| 生产计划      | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 生产控制      | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 物料控制      | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 质量        | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 来料检验      | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 供应商来料检验   | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 制程检验      | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 工序检验      | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 制程检验      | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 发货检验      | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 不良处理      | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 来料检验统计    | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 供应商来料检验统计 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 制程检验统计    | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 工序检验统计    | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 制程检验统计    | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 发货检验统计    | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 不良原因分析    | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 设备        | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 模具        | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 统计        | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |
| 基础数据      | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 | 不良原因 |

## 2.5 设备

设备管理流程图：



### 2.5.1 设备

#### 主要功能：

维护设备基础信息，选择设备模具、配件信息，对设备添加巡检计划、保养计划，设置设备故障类型，上传附件，查看设备变动记录。

#### 操作步骤：

【一】新增设备。点击“新增”按钮，打开新增设备页面，填写相关信息，点击“保存”按钮，保存设备，打开设备详情页面。




【二】编辑设备信息。点击“编辑”按钮，打开编辑设备页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。

**基本信息** 配件 巡检计划 保养计划 故障类型 附件 变动记录

设备编号: DONS1561  
设备名称: 冲压机  
规格型号: EFS4445214  
生产厂家: 重庆蓝鸟  
出厂日期: 2022-04-15  
安装日期: 2022-04-15  
投产日期: 2022-04-15  
安装位置: 行政部  
出厂编号: DHF46410  
设备来源: 无  
备注: 无  
外形尺寸: 无

**折旧信息**  
资产原值 (元): 5000.00  
累计折旧 (元): 0.00  
净值 (元): 5000.00  
使用期限 (月): 0  
折旧期限 (月): 12  
部门: 行政部  
管理员: 王海

**电动机规格**

| 位置 | 功率    | 型号    | 接线方式 | 电压   | 频率   |
|----|-------|-------|------|------|------|
| 底部 | 100kw | 15416 | 三角   | 380V | 50Hz |

**当前使用部门** ☒  
变动日期: 2022-04-18  
使用部门: 行政部  
存放地点: 111  
备注: 无

**设备照片**

系统信息

【三】选择设备配件。点击“配件”页卡，打开设备配件列表，点击“选择配件”按钮，打开选择配件弹窗，选择配件，点击“提交”按钮，选中的配件带入设备配件清单，填写配件数量、备注，即时保存。

**选择配件**

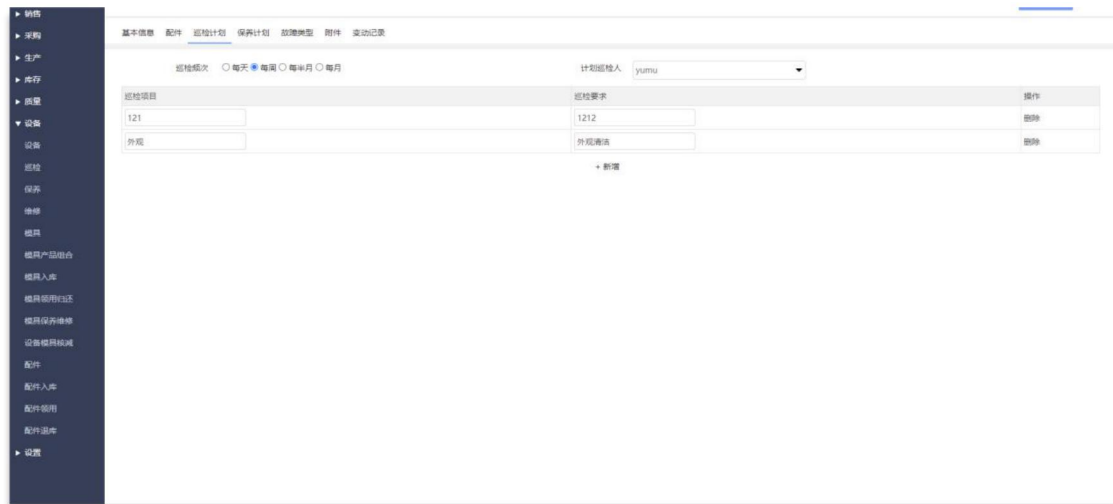
操作: 配件代码: OS0001 配件名称: 机床配件2 规格型号: ERG1540 提交 提交

共找到1条数据 第1页/共1页

| 类型                       | 代码   | 配件名称  | 规格      | 厂家  |
|--------------------------|------|-------|---------|-----|
| <input type="checkbox"/> | 普通配件 | 机床配件2 | ERG1540 | --- |

共找到1条数据 第1页/共1页

【四】添加巡检计划、保养计划、故障类型。点击“巡检计划”页卡，打开巡检计划维护页面，选择巡检频次，计划巡检人，点击“+新增”文字按钮，添加一行，填写巡检项目、巡检要求，点击“保存”按钮，保存巡检计划。需要更新巡检计划时，修改相关信息，点击“保存”按钮，完成更新。保养计划、故障类型操作类似。



【五】添加设备附件。点击“附件”页卡，打开设备附件列表页，点击“添加附件”按钮，选择本地文件，确认上传。需要删除附件时，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的附件。



【六】查看设备变动记录。点击“变动记录”页卡，打开变动记录列表页，查看变动记录。

【七】更新使用部门，打印设备卡片。在“基本信息”页卡下，点击当前使用部门右侧的“编辑”图标按钮，修改当前使用部门。点击“打印卡片”按钮，打印设备卡片。

|                                                                                   |       |             |
|-----------------------------------------------------------------------------------|-------|-------------|
|  | 设备编号: | DONSA1561   |
|                                                                                   | 设备名称: | 冲压机         |
|                                                                                   | 规格型号: | EFS44545214 |
|                                                                                   | 出厂日期: | 2022-04-15  |
|                                                                                   | 使用部门: | 行政部         |

【第八步】查看、删除设备。点击“返回”图标按钮，返回设备列表页，查看简要信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的记录。

### 2.5.2 巡检

#### 主要功能:

添加设备巡检记录，带出巡检计划中的项目，对各个项目填写巡检情况。

#### 操作步骤:

【一】新增巡检记录。点击“新增”按钮，打开设备巡检登记页，点击“选择”文字按钮，选择设备，带出设备巡检计划信息，填写巡检结果及备注，点击“保存”按钮，保存巡检记录，打开巡检记录详情页面。

销售

采购

生产

库存

质量

设备

巡检

保养

维修

模具

模具产品组合

模具入库

模具领用归还

模具保养维修

设备模具校准

配件

配件入库

配件领用

配件退库

设置

单据编号

设备编号

设备名称

巡检结果

巡检人

巡检时间-巡检时间

编辑

新增

删除

共找到记录数据 第1页/共1页

|                          |                  |           |      |            |         |      |       |     |                     |
|--------------------------|------------------|-----------|------|------------|---------|------|-------|-----|---------------------|
| <input type="checkbox"/> | 单据编号             | 设备编号      | 设备名称 | 上次巡检日期     | 巡检内容    | 巡检结果 | 不通过内容 | 巡检人 | 巡检时间                |
| <input type="checkbox"/> | SBXI202204240001 | DONSA1561 | 冲压机  | 2022-04-18 | 121; 外观 | 异常   | 外观    |     | 2022-04-24 14:42:44 |
| <input type="checkbox"/> | SBXI202204180001 | DONSA1561 | 冲压机  | 2022-04-18 | 121; 外观 | 异常   | 外观    |     | 2022-04-18 16:19:58 |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页

销售

采购

生产

库存

质量

设备

巡检

保养

维修

模具

模具产品组合

模具入库

模具领用归还

模具保养维修

设备模具校准

配件

配件入库

配件领用

配件退库

设置

设备: 未选择

选择

巡检频次: 请选择

上次巡检日期: 请选择

巡检项目

| 巡检项目    | 巡检要求 | 巡检结果 | 备注 |
|---------|------|------|----|
| 一条记录都没有 |      |      |    |

【二】编辑巡检记录。点击“编辑”按钮，打开巡检记录编辑页，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。

销售

采购

生产

库存

质量

设备

巡检

保养

维修

模具

模具产品组合

模具入库

模具领用归还

模具保养维修

设备模具校准

配件

配件入库

配件领用

配件退库

设置

设备: DONSA1561 - 冲压机 - EPSA44545214

上次巡检日期: 2022-04-18

巡检频次: 每周

巡检项目

| 巡检项目 | 巡检要求 | 巡检结果 | 备注  |
|------|------|------|-----|
| 121  | 1212 | 正常   | --- |
| 外观   | 外观清洁 | 异常   | --- |

单据编号: SBXI202204240001

更新人:

创建时间: 2022-04-24 14:42:44

【三】查看、删除巡检记录。点击“返回”图标按钮，返回到巡检记录列表，查看简要信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的记录。

### 2.5.3 保养

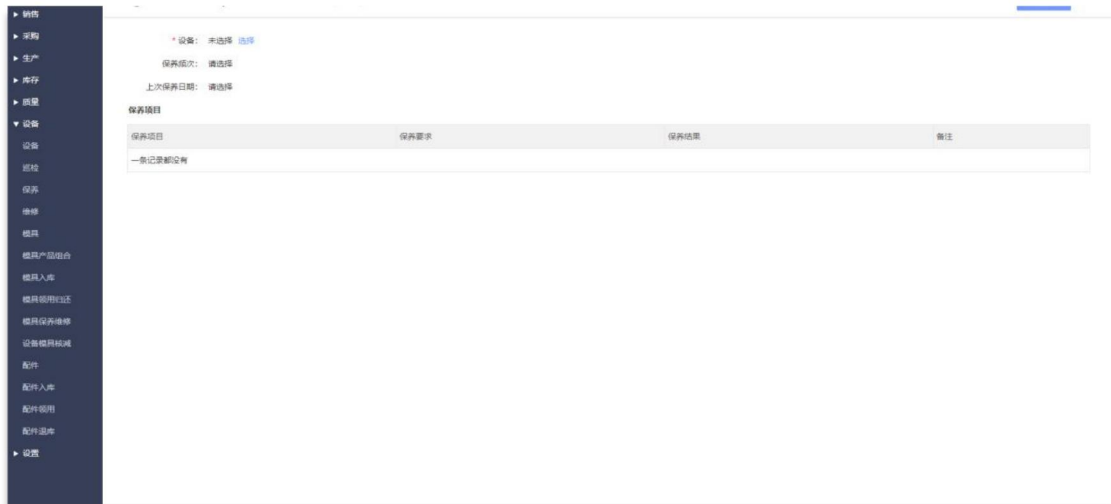
#### 主要功能：

添加设备保养记录，带出保养计划中的项目，对各个项目填写保养情况。

#### 操作步骤：

【一】新增保养记录。点击“新增”按钮，打开设备保养登记页，点击“选择”文字按钮，选择设备，带出设备保养计划信息，填写保养结果及备注，点击“保存”按钮，保存保养记录，打开保养记录详情页面。





【二】编辑保养记录。点击“编辑”按钮，打开保养记录编辑页，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。



【三】查看、删除保养记录。点击“返回”图标按钮，返回到保养记录列表，查看简要信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的记录。

## 2.5.4 维修

### 主要功能：

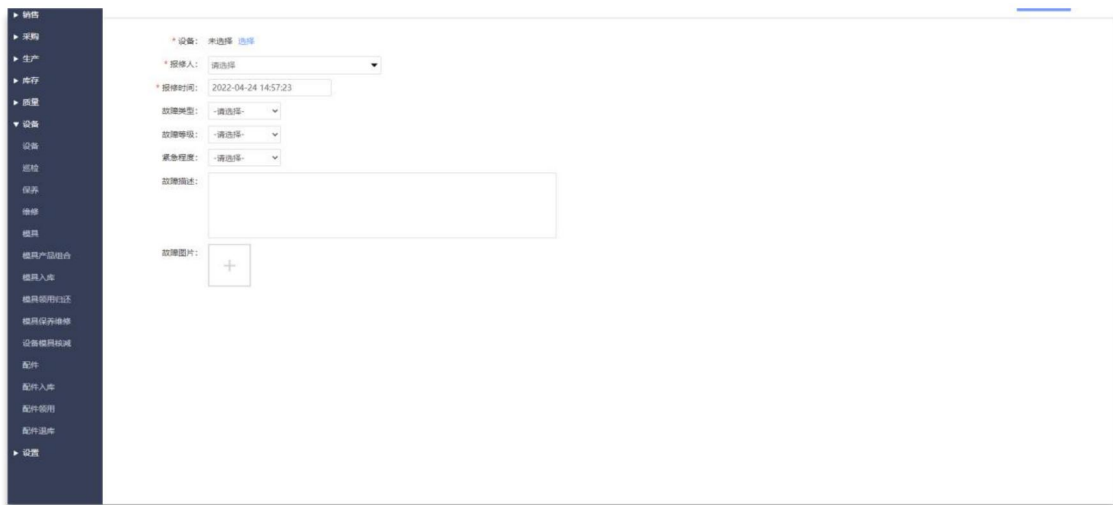
登记设备故障，对维修单派工，填写维修记录，同步维修配件领用记录。

### 操作步骤：

【一】维修登记、编辑。点击“新增”按钮，打开维修登记页面，选择设备，选择故障类型、紧急程度，填写故障描述，上传故障图片，点击“保存”按钮，保存维修登记，打开维修登记详情页。如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑维修登记页，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。



| 设备编号                     | 设备名称             | 设备编号 | 故障类型      | 故障描述 | 紧急程度 | 故障等级 | 故障描述 | 紧急程度 | 维修人 | 报修时间                | 状态 |
|--------------------------|------------------|------|-----------|------|------|------|------|------|-----|---------------------|----|
| <input type="checkbox"/> | EQRR202204240001 | 冲压机  | DONS41561 | andy | 无法开机 | 普通   | ---  | 严重   | --- | 2022-04-24 14:51:24 | 草稿 |

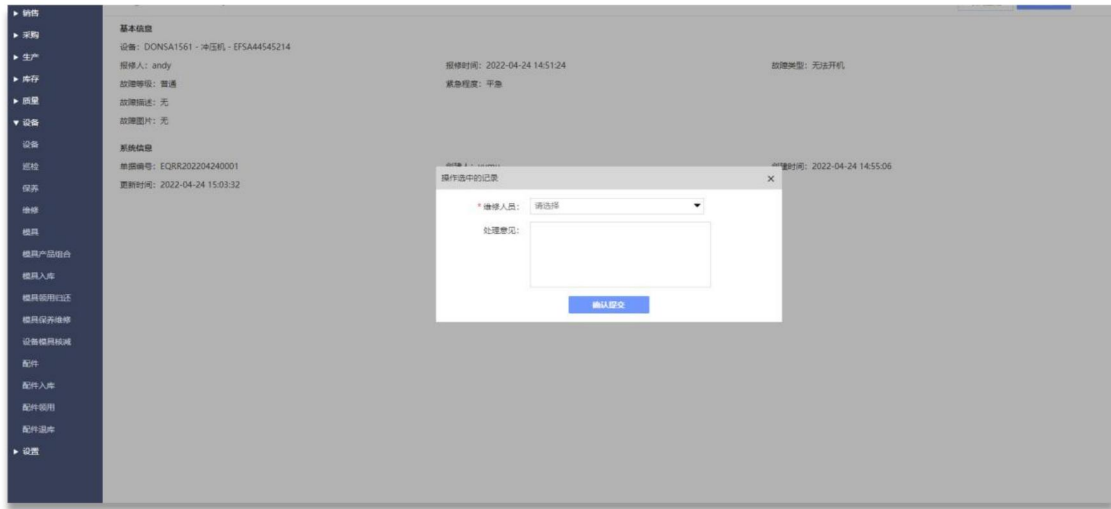


| 设备编号                     | 设备名称             | 设备编号 | 故障类型      | 故障描述 | 紧急程度 | 故障等级 | 故障描述 | 紧急程度 | 维修人 | 报修时间                | 状态 |
|--------------------------|------------------|------|-----------|------|------|------|------|------|-----|---------------------|----|
| <input type="checkbox"/> | EQRR202204240001 | 冲压机  | DONS41561 | andy | 无法开机 | 普通   | ---  | 严重   | --- | 2022-04-24 14:51:24 | 草稿 |

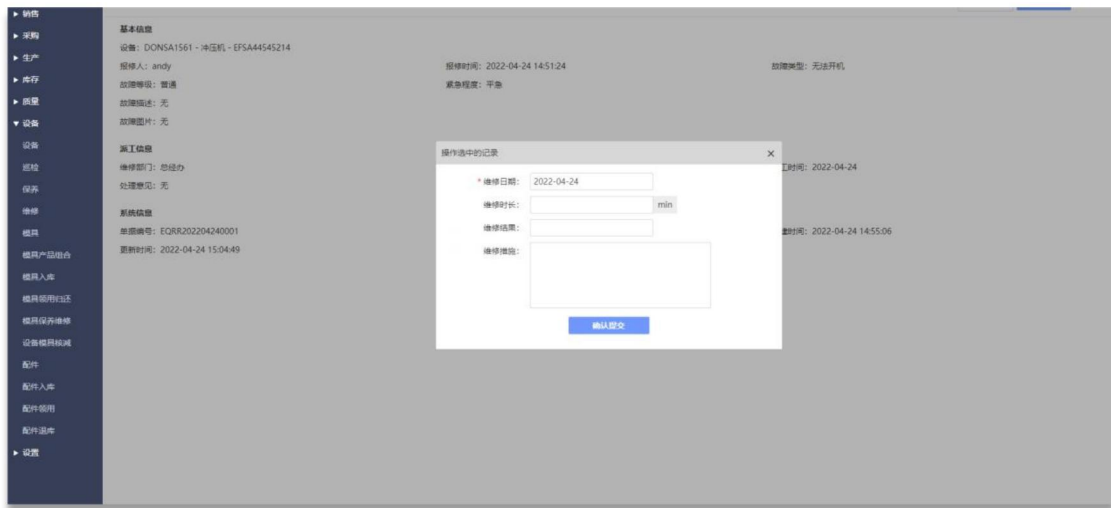
【二】查看、删除维修登记。点击“返回”图标按钮，返回维修登记列表，查看简要信息，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的记录。

【三】维修派工、取消派工。维修登记详情页，点击“提交”按钮，维修登记状态改为已登记，进入待派工。待派工的记录，点击“派工”按钮，选择维修

人员，填写处理意见，点击“确认提交”按钮，保存派工信息。派工后点击“取消派工”按钮，确认后可取消派工。



【四】维修完成。已派工的记录，点击“填写结果”按钮，弹出填写结果弹窗，填写维修结果，点击“确认提交”按钮，保存维修结果，维修单状态改为已完成。



说明：

维修配件领用在“配件领用”中记录，带入到维修单中展示。

## 2.5.5 设备核减

主要功能：

发起设备核减审批，查看设备核减记录。

### 操作步骤:

【一】新增设备核减。点击“新增”按钮，打开设备核减新增页，点击“选择”文字按钮，打开选择设备弹窗，在搜索栏选择设备，查询当前设备，勾选要核减的记录，点击“提交”按钮，选中的记录添加到核减明细。填写核减日期、核减原因，点击“保存”按钮，保存设备核减信息，打开设备核减详情页。

● 销售

● 采购

● 生产

● 库存

● 质量

▼ 设备

设备

质检

保养

维修

模具

模具产品组合

模具入库

模具领用归还

模具保养维修

设备模具报废

配件

配件入库

配件领用

配件进库

● 设置

设备编号 名称 -请选择- 标减编号 标减日期-标减日期 查询

共找到1条数据 第1页/共1页

|                                                                                            |            |        |         |     |       |      |     |      |                  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------|------------|--------|---------|-----|-------|------|-----|------|------------------|
| <input type="checkbox"/>                                                                   | 标减日期       | 设备编号   | 名称      | 厂家  | 规格型号  | 标减数量 | 备注  | 标减原因 | 标减单号             |
| <input type="checkbox"/> <input type="button" value="图"/> <input type="button" value="文"/> | 2022-04-18 | EQ0001 | 350mm模具 | --- | 350ml | 1    | --- | 报废   | FAOU202204180001 |

第一页

上一頁

1

下一頁

最后一页

第1页

▶ 销售

▶ 采购

▶ 生产

▶ 库存

▶ 质量

▼ 设备

设备

质检

保养

维修

模具

模具产品综合

模具入库

模具领用归还

模具保养维修

设备模具统计

配件

配件入库

配件领用

配件退库

▶ 设置

\* 设备模具: [请选择](#) [选择](#)

\* 核算日期:

\* 核算原因:

备注:

【二】编辑、提交审批。如需编辑，点击“编辑”按钮，打开设备核减编辑页，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。检查无误，点击“提交”按钮，提交复核。

### 【三】审批。系统预设审批流程，对应审批人审批。

【四】查看、删除设备模具核减。点击“返回”图标按钮，返回到设备核减列表页，查看领用单信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，删除记录。

## 2.5.6 配件

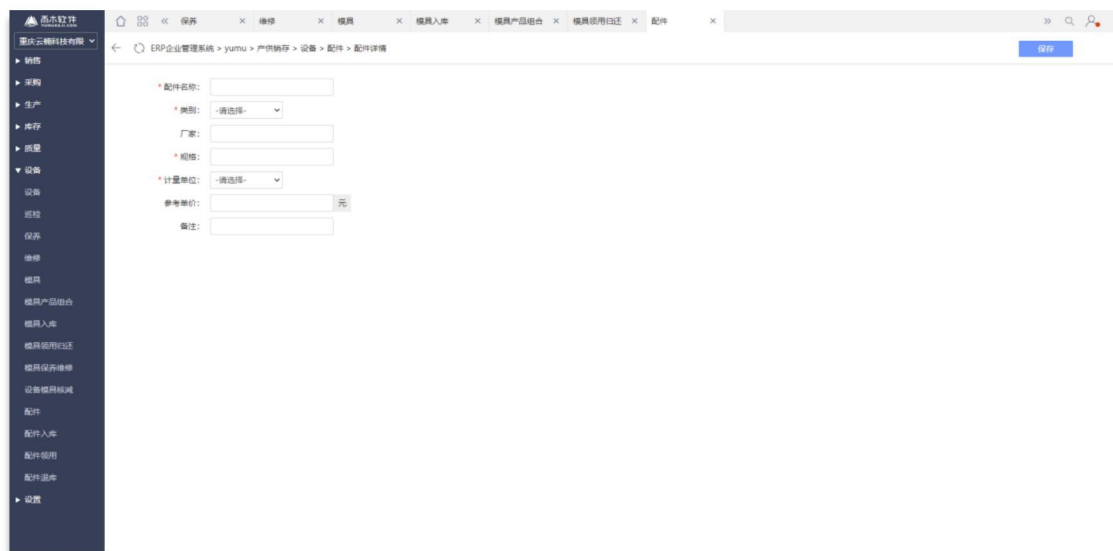
### 主要功能：

维护配件基础资料。

### 操作步骤：

【一】新增配件。点击“新增”按钮，填写配件名称、类别、规格、厂家信息，计量单位、参考单价，点击“保存”按钮，保存配件信息，打开配件详情页。

| 配件名称 | 规格          | 计量单位 | 数量 | 单价 (元) | 金额 (元) | 状态 |
|------|-------------|------|----|--------|--------|----|
| 普通配件 | OS0002 机床配件 | 件    | 7  | 111    | 777    | 启用 |
| 普通配件 | OS0001 机床配件 | 台    | 9  | 1      | 9      | 启用 |



【二】编辑配件。点击“编辑”按钮，打开编辑配件页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。



【三】查看、删除配件。点击“返回”图标按钮，返回配件列表页，查看简要信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的配件。

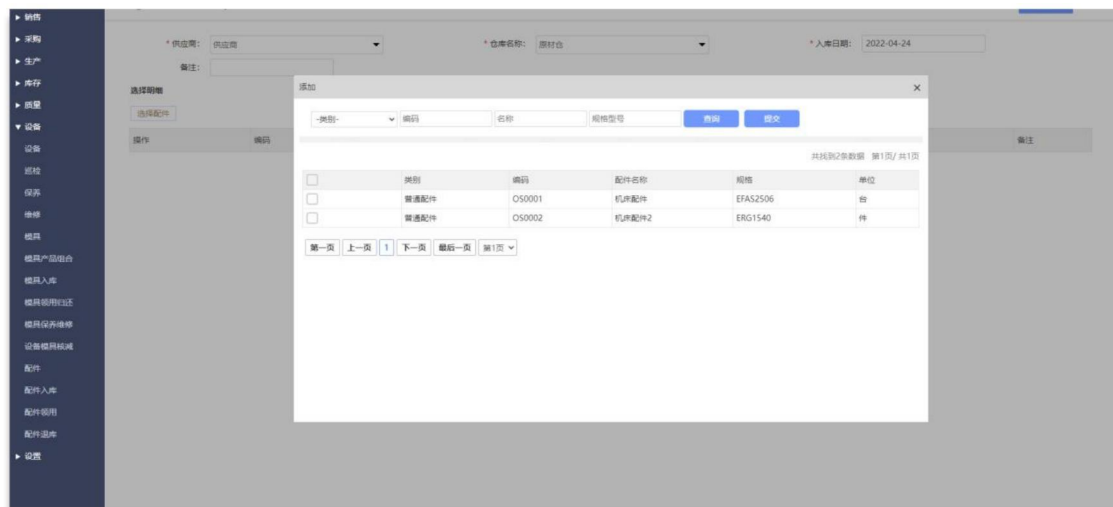
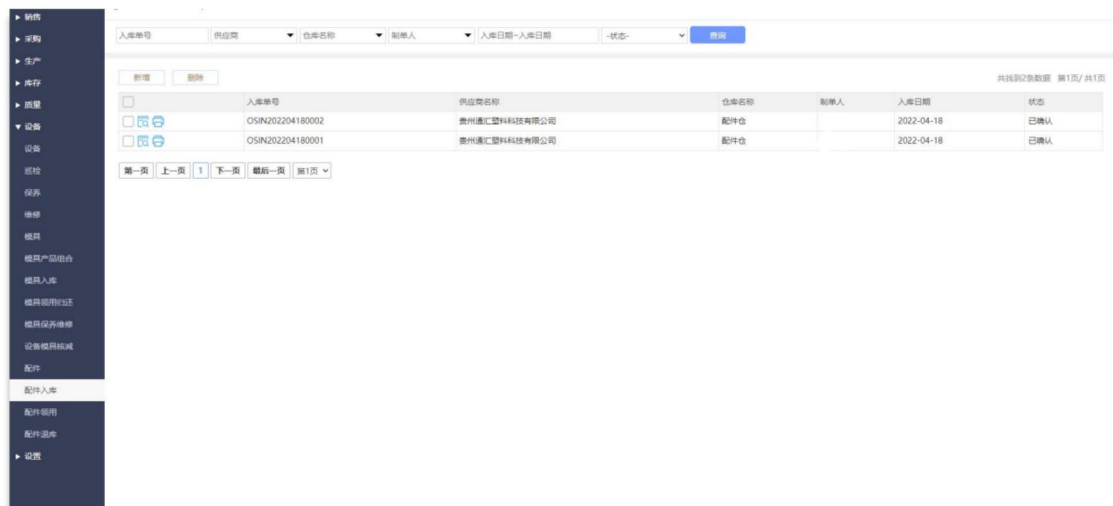
## 2.5.7 配件入库

主要功能：

新增查看配件入库记录。

操作步骤：

【一】新增配件入库。点击“新增”按钮，打开配件入库新增页，选择供应商、仓库、入库日期，点击“选择配件”按钮，选择配件，提交后添加到明细中，填写数量、单价备注，点击“保存”按钮，保存配件入库信息，打开配件入库详情页。



【二】编辑、提交复核。如需编辑，点击“编辑”按钮，打开配件入库编辑页，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。检查无误，点击“提交”按钮，提交复核。

【三】复核。复核权限的账号点击“确认”，配件入库单改为已确认状态。配件库存增加。

销售

采购

生产

库存

质量

设备

维修

保养

备件

模具

模具产品组合

模具入库

模具领用归还

模具保养维修

设备模具统计

配件

配件入库

配件领用

配件退库

设置

供应商名称: 贵州通汇塑料科技有限公司

仓库名称: 配件仓

单据日期: 2022-04-18

备注: 无

制单人:

状态: 已确认 [操作记录](#)

入库单号: OSIN202204180002

入库明细

数量合计: 10, 金额合计: 1110.00

| 编码     | 配件名称  | 规格      | 单位 | 数量 | 单价 (元) | 金额 (元) | 备注  |
|--------|-------|---------|----|----|--------|--------|-----|
| OS0002 | 机头配件2 | ERG1540 | 件  | 10 | 111.00 | 1110   | --- |

【四】查看、删除配件入库。点击“返回”图标按钮，返回到配件入库列表页，查看入库单信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，删除记录。

**注意：**

已确认的单据不可删除。

## 2.5.8 配件领用

**主要功能：**

新增查看配件领用记录，配件领用关联维修单。

**操作步骤：**

【一】新增配件领用。点击“新增”按钮，打开配件领用新增页，选择领用人、领用日期，选择关联维修单号，点击“选择配件”按钮，选择配件，提交后添加到明细中，填写数量、备注，点击“保存”按钮，保存配件领用信息，打开配件领用详情页。

销售  
 采购  
 生产  
 库存  
 质量  
 设备  
 维修  
 模具  
 模具产品组合  
 模具入库  
 模具领用归还  
 模具保养维修  
 设备领用归还  
 配件  
 配件入库  
 配件领用  
 配件出库  
 设置

领用单号:  领用人:  领用部门:  制单人:  领用日期:  状态:

共找到2条数据 第1页/共1页

|                          | 领用单号             | 领用人 | 领用部门 | 关联维修单号           | 制单人 | 领用日期       | 状态  |
|--------------------------|------------------|-----|------|------------------|-----|------------|-----|
| <input type="checkbox"/> | OSOU202204180002 |     | 总经办  | EQRR202204180002 |     | 2022-04-18 | 已确认 |
| <input type="checkbox"/> | OSOU202204180001 |     | 总经办  | ---              |     | 2022-04-18 | 已确认 |

销售  
 采购  
 生产  
 库存  
 质量  
 设备  
 维修  
 模具  
 模具产品组合  
 模具入库  
 模具领用归还  
 模具保养维修  
 设备领用归还  
 配件  
 配件入库  
 配件领用  
 配件出库  
 设置

\* 领用人:  \* 领用日期:  关联维修单号:

备注:

| 操作 | 编码 | 配件名称 | 规格 | 单位 | 仓库名称 | 库存数量 | 领用数量 | 备注 |
|----|----|------|----|----|------|------|------|----|
|----|----|------|----|----|------|------|------|----|

【二】编辑、提交复核。如需编辑，点击“编辑”按钮，打开配件领用编辑页，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。检查无误，点击“提交”按钮，提交复核。

【三】复核。复核权限的账号点击“确认”，配件领用单改为已确认状态。配件库存增加。

领用

采购

生产

库存

质量

领用明细

设备

返拉

保养

维修

器具

器具产品组合

器具入库

器具领用记录

器具保养维修

设备器具统计

配件

配件入库

配件领用

配件退库

设置

领用人:

领用日期: 2022-04-18

关联维修单号: EQR8202204180002

备注: 无

领用人:

状态: 已确认 [操作记录](#)

领用单号: OSOU202204180002

领用明细

数量合计: 5

| 编码     | 产品名称  | 规格      | 单位 | 仓库名称 | 库存数量 | 领用数量 | 备注  |
|--------|-------|---------|----|------|------|------|-----|
| OS0002 | 机头配件2 | ERG1540 | 件  | 配件仓  | 10   | 5    | --- |

【四】查看、删除配件领用。点击“返回”图标按钮，返回到配件领用列表页，查看领用单信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，删除记录。

#### 2.5.9 配件退库

**主要功能:**

对多领的配件退库。

**操作步骤:**

【一】新增配件退库。点击“新增”按钮，打开配件退库新增页，选择退款人、退款日期，点击“关联领用单”按钮，选择领用单将领用单中的配件带到明细中，或点击“选择配件”按钮，选择配件，提交后添加到明细中，填写数量、备注，点击“保存”按钮，保存配件退库信息，打开配件退库详情页。

退库单号  
 退库人  
 退库人部门  
 制单人  
 退库日期 - 退库日期  
 状态

查询

新增 删除

共找到1条数据 第1页/共1页

| 退库单号             | 退库人 | 退库人部门 | 制单人 | 退库日期       | 状态  |
|------------------|-----|-------|-----|------------|-----|
| OSOR202204180001 |     | 总经办   |     | 2022-04-18 | 已确认 |

第一页 上一页 1 下一页 最后一页

\* 退库人: 退库人

\* 退库日期: 2022-04-24

备注:

选择明细

关联退库单 选择配件

| 操作 | 编码 | 配件名称 | 规格 | 单位 | 仓库名称 | 领用数量 | 退库数量 | 关联退库单 | 备注 |
|----|----|------|----|----|------|------|------|-------|----|
|----|----|------|----|----|------|------|------|-------|----|

【二】编辑、提交复核。如需编辑，点击“编辑”按钮，打开配件退库编辑页，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。检查无误，点击“提交”按钮，提交复核。

【三】复核。复核权限的账号点击“确认”，配件退库单改为已确认状态。配件库存增加。

▶ 销售

▶ 采购

▶ 生产

▶ 库存

▶ 质量

▼ 设备

设备

返校

保养

维修

器具

器具产品组合

器具入库

器具领用记录

器具保养维修

设备器具统计

配件

配件入库

配件领用

配件退库

▶ 设置

退库人: 退库日期: 2022-04-18 关联维修单号: 无

备注: 无 制单人: 状态: 已确认 [操作记录](#)

退库单号: OSOR202204180001

退库明细

数量合计: 2

| 编码     | 产品名称  | 规格      | 单位 | 仓库名称 | 领用数量 | 退库数量 | 关联领用单            | 备注  |
|--------|-------|---------|----|------|------|------|------------------|-----|
| OS0002 | 机件配件2 | ERG1540 | 件  | 配件仓  | 5    | 2    | OSOU202204180002 | --- |

【四】查看、删除配件退库。点击“返回”图标按钮，返回到配件退库列表页，查看领用单信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，删除记录。

## 2.6 模具

### 2.6.1 模具

主要功能:

维护模具基本信息，模具寿命。

操作步骤:

【一】新增模具。点击“新增”按钮，填写模具名称、类别、规格、厂家信息，设置模具寿命，点击“保存”按钮，保存模具信息，打开模具详情页。

销售  
采购  
生产  
库存  
质量  
设备  
设备  
质检  
保养  
维修  
模具

模具产品组合  
模具入库  
模具领用归还  
模具保养维修  
设备模具校准  
配件  
配件入库  
配件领用  
配件退库  
设置

模具类别: 模具编号: 模具名称: 规格: 状态: 查询

新增 删除 应用 停用 导入模板 导入 导出

共找到1条数据 第1页/共1页

| 模具类别  | 模具编号   | 模具名称    | 规格    | 模具寿命    | 状态 |
|-------|--------|---------|-------|---------|----|
| 模具类别一 | EQ0001 | 350ml模具 | 350ml | 5000.00 | 启用 |

第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第1页

销售  
采购  
生产  
库存  
质量  
设备  
设备  
质检  
保养  
维修  
模具

模具产品组合  
模具入库  
模具领用归还  
模具保养维修  
设备模具校准  
配件  
配件入库  
配件领用  
配件退库  
设置

模具名称:

模具类别:

厂家:

规格:

模具寿命:

备注:

【二】编辑模具。点击“编辑”按钮，打开编辑模具页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。

销售  
采购  
生产  
库存  
质量  
设备  
设备  
质检  
保养  
维修  
模具

模具产品组合  
模具入库  
模具领用归还  
模具保养维修  
设备模具校准  
配件  
配件入库  
配件领用  
配件退库  
设置

模具名称: 350ml模具  
模具类别: 模具类别一  
规格: 350ml  
厂家: 无  
模具寿命: 5000.00  
备注: 无  
状态: 启用  
模具编号: EQ0001  
制单人:

**【三】** 查看、删除模具。点击“返回”图标按钮，返回模具列表页，查看简要信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的模具。

**说明：**

①导入导出操作。点击“导入模板”，下载 Excel 模板，按模板格式填写信息，点击“导入”，选择填好的模板导入，查看弹窗提示，如导入失败，打开系统日志查看具体原因。点击“导出”按钮，将选中的记录导出为 Excel。

②启用停用操作。勾选记录，点击“启用”，修改对应物料的状态为启用。勾选记录，点击“停用”，修改物料状态为停用，停用的物料在单据选择时不可选到。

## 2.6.2 模具产品组合

**主要功能：**

设置模具关联的产品。

**操作步骤：**

**【一】** 新增模具产品组合。点击“新增”按钮，打开新增模具产品组合页面，点击“选择”文字按钮，选择模具，点击“选择产品”按钮，选择产品，填写穴数、备注信息，点击“保存”按钮，保存模具产品组合，打开模具产品组合详情页。

销售

采购

生产

库存

质量

设备

设备

质检

保养

维修

模具

模具产品组合

模具入库

模具报废记录

模具保养维修

设备模具统计

配件

配件入库

配件领用

配件退库

设置

\*组合名称:

\*模具: 米选择 [选择](#)

备注:

选择明细

选择产品

| 操作 | 产品编码 | 产品名称 | 品牌 | 规格型号 | 属性 | 单位 | 数量 | 备注 |
|----|------|------|----|------|----|----|----|----|
|----|------|------|----|------|----|----|----|----|

销售

采购

生产

库存

质量

设备

质检

保养

维修

模具

模具产品组合

模具入库

模具领用归还

模具保养维修

设备模具统计

配件

配件入库

配件领用

配件退库

设置

组合件: PE管350ml

模具: EQ0001-350m模具-350ml

备注: 无

单据编号: MJ202204180001

制票人:

状态: 应用

子件

| 产品编码   | 产品名称       | 品牌  | 规格型号       | 属性     | 单位 | 穴数 | 备注  |
|--------|------------|-----|------------|--------|----|----|-----|
| P00003 | 聚乙烯 (PE) 管 | *** | 1.6MPaDN20 | 3m, 蓝色 | m  | 10 | *** |

【三】查看、删除模具产品组合。点击“返回”图标按钮，返回到模具产品组合列表页，查看简要信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

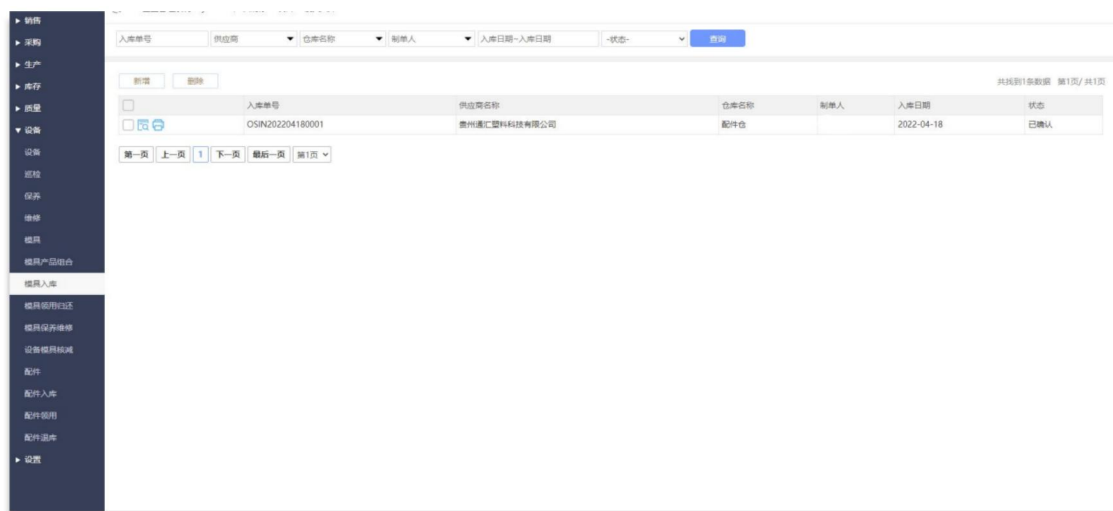
### 2.6.3 模具入库

主要功能：

新增查看模具入库记录。

操作步骤：

【一】新增模具入库。点击“新增”按钮，打开模具入库新增页，选择供应商、仓库、入库日期，点击“选择模具”按钮，选择模具，提交后添加到明细中，填写数量、单价备注，点击“保存”按钮，保存模具入库信息，打开模具入库详情页。



销售  
 采购  
 生产  
 库存  
 质量  
 设备  
 模具  
 模具产品组合  
 模具入库  
 模具领用归还  
 模具保养维修  
 设备模具维护  
 配件  
 配件入库  
 配件领用  
 配件退库  
 设置

\* 供应商: 供应商  
 \* 仓库名称: 配件仓  
 \* 入库日期: 2022-04-24  
 备注:

选择明细  
 选择模具

| 操作 | 编码     | 模具名称    | 规格    | 数量 | 单价 (¥) | 金额 (¥) | 备注 |
|----|--------|---------|-------|----|--------|--------|----|
| ⊖  | EQ0001 | 350ml模具 | 350ml |    |        | 0      |    |

【二】编辑、提交复核。如需编辑，点击“编辑”按钮，打开模具入库编辑页，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。检查无误，点击“提交”按钮，提交复核。

【三】复核。复核权限的账号点击“确认”，模具入库单改为已确认状态。模具库存增加。

销售  
 采购  
 生产  
 库存  
 质量  
 设备  
 模具  
 模具产品组合  
 模具入库  
 模具领用归还  
 模具保养维修  
 设备模具维护  
 配件  
 配件入库  
 配件领用  
 配件退库  
 设置

供应商名称: 惠州通汇塑料科技有限公司  
 仓库名称: 配件仓  
 单据日期: 2022-04-18  
 备注: 无  
 入库单号: OSIN202204180001  
 制单人:  
 状态: 已确认 [操作记录](#)

入库明细

| 编码     | 模具名称    | 规格    | 数量   | 单价 (元) | 金额 (元) | 备注  |
|--------|---------|-------|------|--------|--------|-----|
| EQ0001 | 350ml模具 | 350ml | 1000 | 1.00   | 1000   | --- |

数量合计: 1000, 金额合计: 1000.00

【四】查看、删除模具入库。点击“返回”图标按钮，返回到模具入库列表页，查看入库单信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，删除记录。

**注意：**

已确认的单据不可删除。

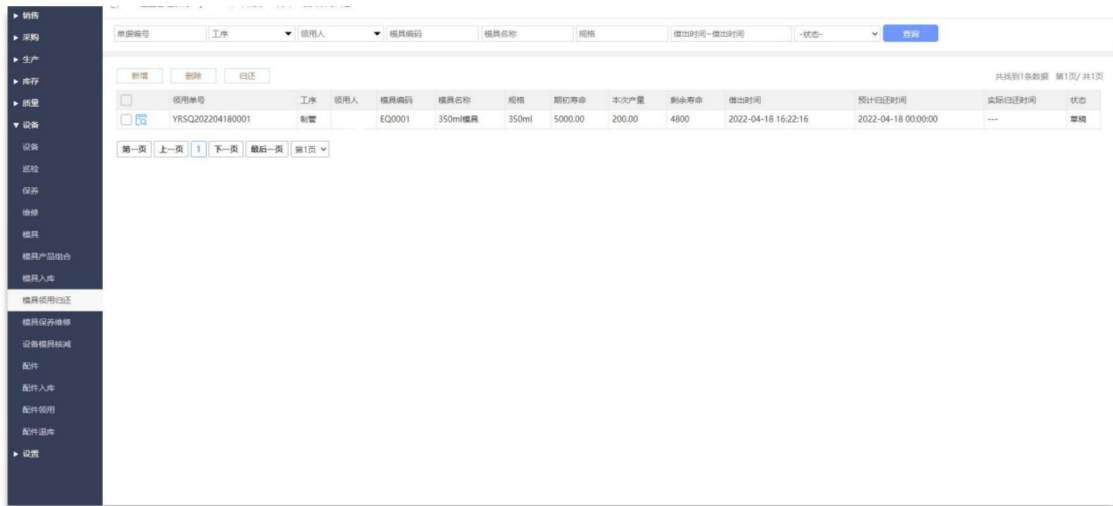
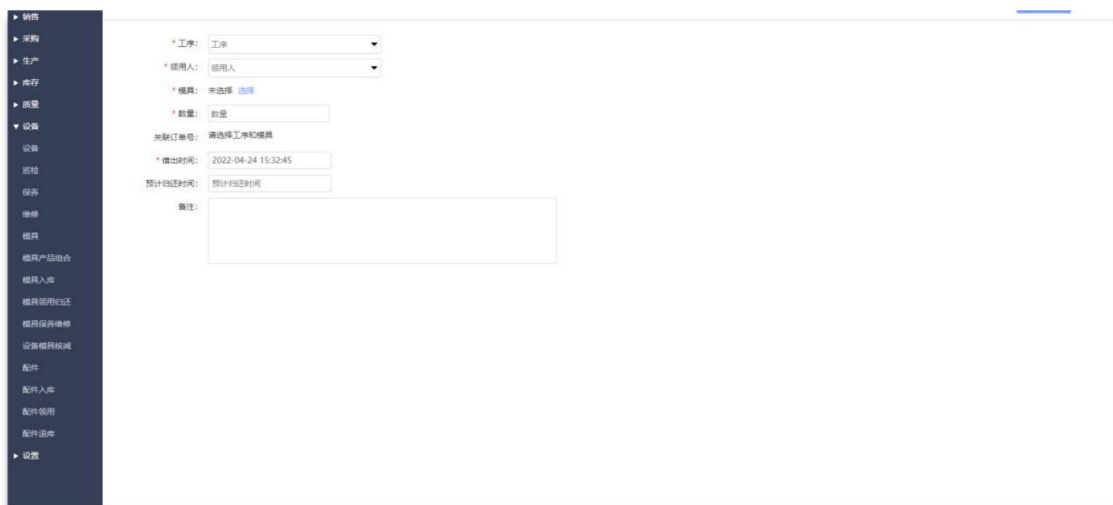
## 2.6.4 模具领用归还

### 主要功能：

关联生产订单领用模具，生产订单报工后，计算模具期初寿命、本次产量、期末寿命。

### 操作步骤：

【一】新建模具领用。点击“新增”按钮，打开新增模具领用页面，选择工序、领用人，点击“选择”文字按钮，选择模具，系统检查该工序未完工的、产品需要用到选择模具的派工单，选择派工单登记借出时间，点击保存按钮，保存模具领用信息，打开模具领用详情页。

【二】编辑模具领用、提交复核。如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑模具领用页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。检查无误，点击“提交”按钮，将模具领用单提交给有权限的账户复核。



工单: 制管 领用人: 模具: EQ0001 - 350mm模具 - 350ml

数量: 1 借出时间: 2022-04-18 16:22:16 预计归还时间: 2022-04-18 00:00:00 实际归还时间: 无

备注: 无

关联订单

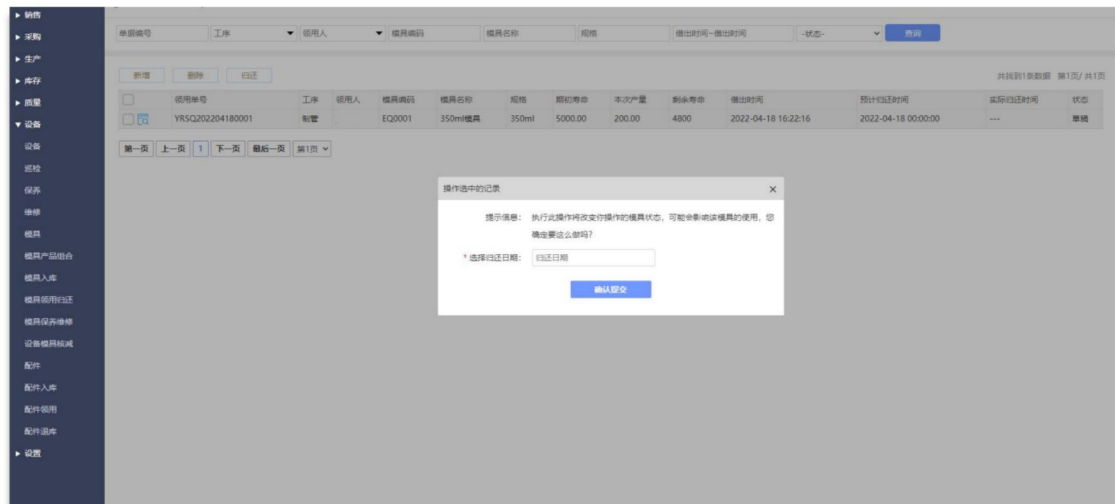
| 订单编号             | 产品编码   | 产品名称       | 规格型号       | 属性     | 单位 | 订单数量   | 商品数量   | 不商品数量  | 生产线  | 下线时间                |
|------------------|--------|------------|------------|--------|----|--------|--------|--------|------|---------------------|
| SCPG202204150001 | P00003 | 聚乙烯 (PE) 管 | 1.6MPaDN20 | 3m, 蓝色 | m  | 500.00 | 200.00 | 200.00 | PE管线 | 2022-04-15 19:00:00 |

系统信息

单据编号: YRSQ202204180001 创建人: yumu 创建时间: 2022-04-18 16:22:39

【三】复核。复核权限的账号点击“确认”，模具领用单改为已确认状态。

【四】模具归还。勾选借出记录，点击“归还”按钮，填写归还日期，点击“确认提交”按钮，保存归还信息。



单据编号: 工单: 领用人: 模具编号: 模具名称: 规格: 借出时间-借出时间: 状态: 查询

新增 删除 归还

共 1 条记录 第 1 页 / 共 1 页

|                                     | 借出单号             | 工单 | 领用人 | 模具编号   | 模具名称    | 规格    | 期初寿命    | 本次产量   | 剩余寿命 | 借出时间                | 预计归还时间              | 实际归还时间 | 状态 |
|-------------------------------------|------------------|----|-----|--------|---------|-------|---------|--------|------|---------------------|---------------------|--------|----|
| <input checked="" type="checkbox"/> | YRSQ202204180001 | 制管 |     | EQ0001 | 350mm模具 | 350ml | 5000.00 | 200.00 | 4800 | 2022-04-18 16:22:16 | 2022-04-18 00:00:00 | ---    | 草稿 |

第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第 1 页

操作提示: 执行此操作将改变你操作的模具状态, 可能会影响该模具的使用, 您确定要这么做吗?

\* 选择归还日期: 归还日期

确认提交

【五】查看、删除领用记录。查看领用记录列表，可多条件查询。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的记录。

注意:

①模具寿命计算。每条领用记录，取上一次模具领用的剩余寿命作为期初寿命，从派工单关联的生产报工取本次产量，剩余寿命=期初寿命-本次产量。

②已确认、已归还的记录不可删除。

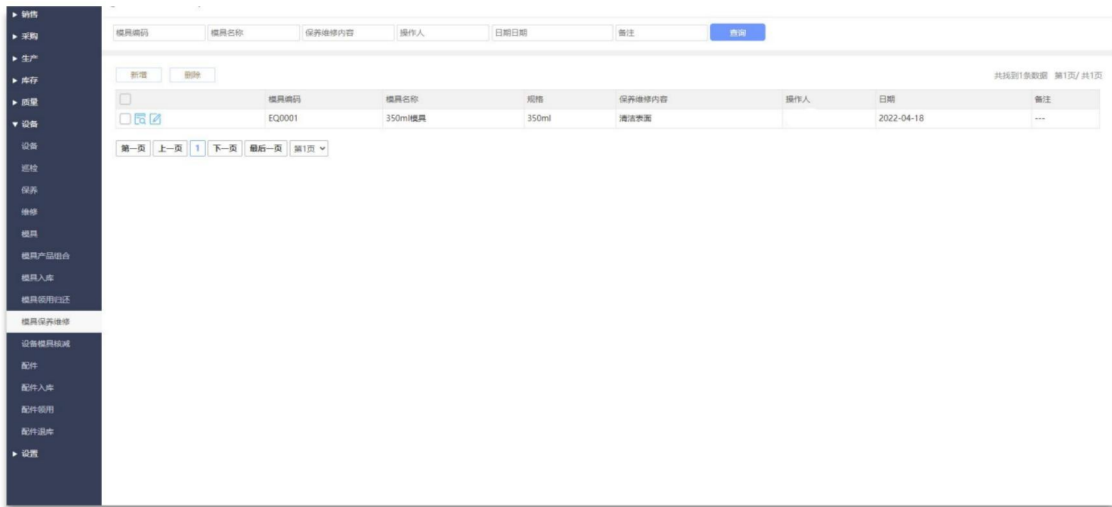
## 2.6.5 模具保养维修

### 主要功能：

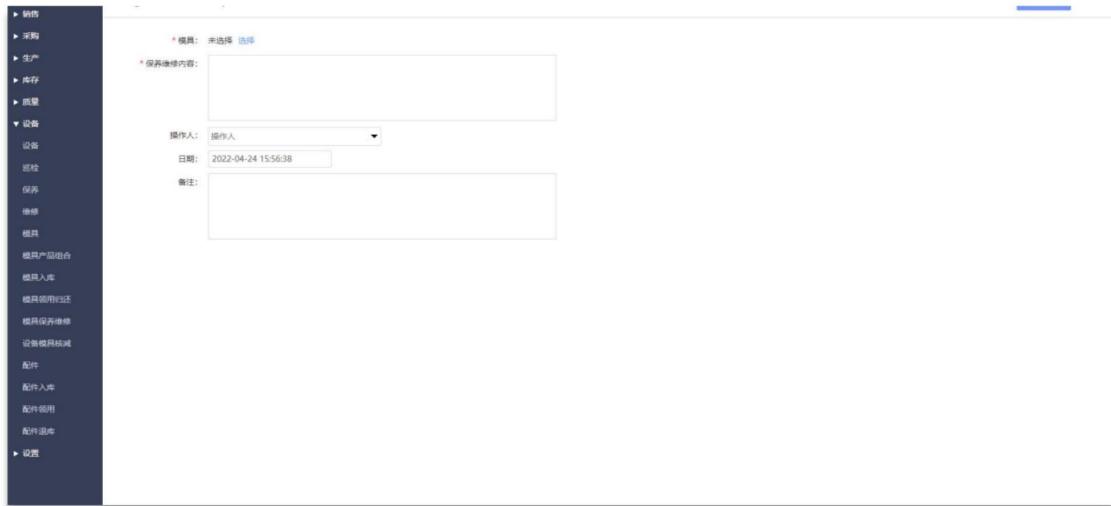
模具保养维修登记，查看历史模具保养维修记录。

### 操作步骤：

【一】新增模具保养维修记录。点击“新增”按钮，打开模具保养维修新增页，点击“选择”文字按钮，选择模具，填写保养维修内容、操作人、日期，点击“保存”按钮，保存模具保养维修记录，打开模具保养维修详情页。



| 模具编号   | 模具名称    | 规格    | 保养维修内容 | 操作人 | 日期         | 备注  |
|--------|---------|-------|--------|-----|------------|-----|
| EQ0001 | 350mm模具 | 350mm | 清洗润滑   |     | 2022-04-18 | --- |



**【二】编辑模具保养维修记录。**点击“编辑”按钮，打开模具保养维修编辑页，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。



**【三】查看、删除模具保养维修记录。**点击“返回”图标按钮，返回保养维修记录列表，查看简要信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

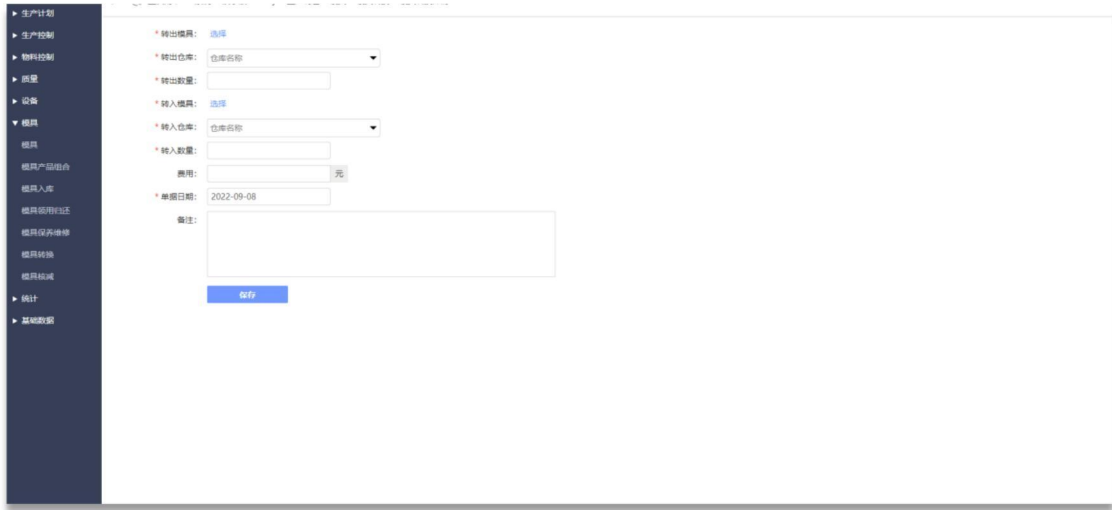
## 2.6.6 模具转换

**主要功能：**

一种模具转换成另一种模具，查看转换记录。

**操作步骤：**

【一】新增模具转换。点击“新增”按钮，打开新增模具转换页面，选择转出模具、转入模具，填写转出数量、转入数量、费用，点击“保存”按钮，保存单据。



【二】编辑模具转换。点击“编辑”按钮，打开编辑模具转换页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。

【三】删除模具转换。勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的记录。

#### 2.6.7 模具核减

##### 主要功能：

发起模具核减审批，查看模具核减记录。

##### 操作步骤：

【一】新增模具核减。点击“新增”按钮，打开模具核减新增页，点击“选择”文字按钮，打开选择模具弹窗，在搜索栏选择模具，查询当前模具，勾选要核减的记录，点击“提交”按钮，选中的记录添加到核减明细。填写核减日期、核减原因，点击“保存”按钮，保存模具核减信息，打开模具核减详情页。

销售  
 采购  
 生产  
 库存  
 质量  
 设备  
 设备  
 近检  
 保养  
 维修  
 模具  
 模具产品组合  
 模具入库  
 模具领用归还  
 模具保养维修  
 设备模具核减  
 配件  
 配件入库  
 配件领用  
 配件退库  
 设置

设备编号:  名称:  核减日期:  核减原因:  查询  
 新增 删除 导出  
 共找到1条数据 第1页/共1页  

| 核减日期       | 设备编号   | 名称      | 厂家  | 规格型号  | 核减数量 | 备注  | 核减原因 | 核减单号             |
|------------|--------|---------|-----|-------|------|-----|------|------------------|
| 2022-04-18 | EQ0001 | 350ml模具 | --- | 350ml | 1    | --- | 报废   | FAOU202204180001 |

 第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第1页

销售  
 采购  
 生产  
 库存  
 质量  
 设备  
 设备  
 近检  
 保养  
 维修  
 模具  
 模具产品组合  
 模具入库  
 模具领用归还  
 模具保养维修  
 设备模具核减  
 配件  
 配件入库  
 配件领用  
 配件退库  
 设置

设备模具: 请选择 选择  
 核减日期: 2022-04-24  
 核减原因: 请选择  
 备注:

【二】编辑、提交审批。如需编辑，点击“编辑”按钮，打开模具核减编辑页，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。检查无误，点击“提交”按钮，提交复核。

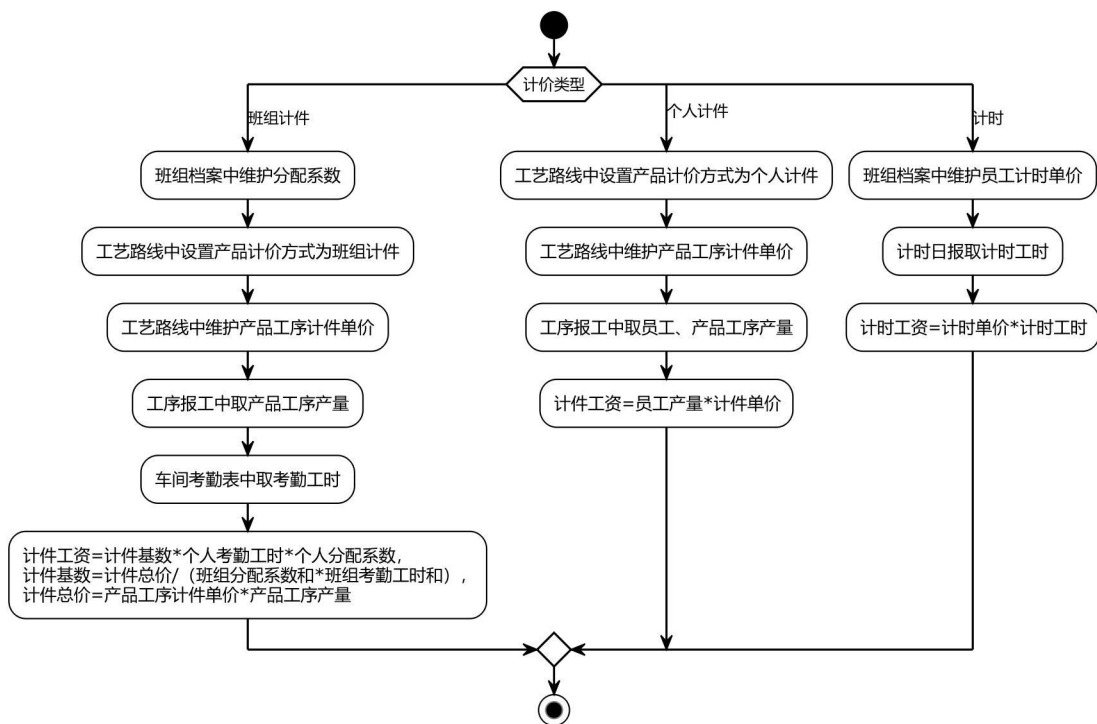
【三】审批。系统预设审批流程，对应审批人审批。

【四】查看、删除模具模具核减。点击“返回”图标按钮，返回到模具核减列表页，查看领用单信息。如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，删除记录。

## 2.7 统计

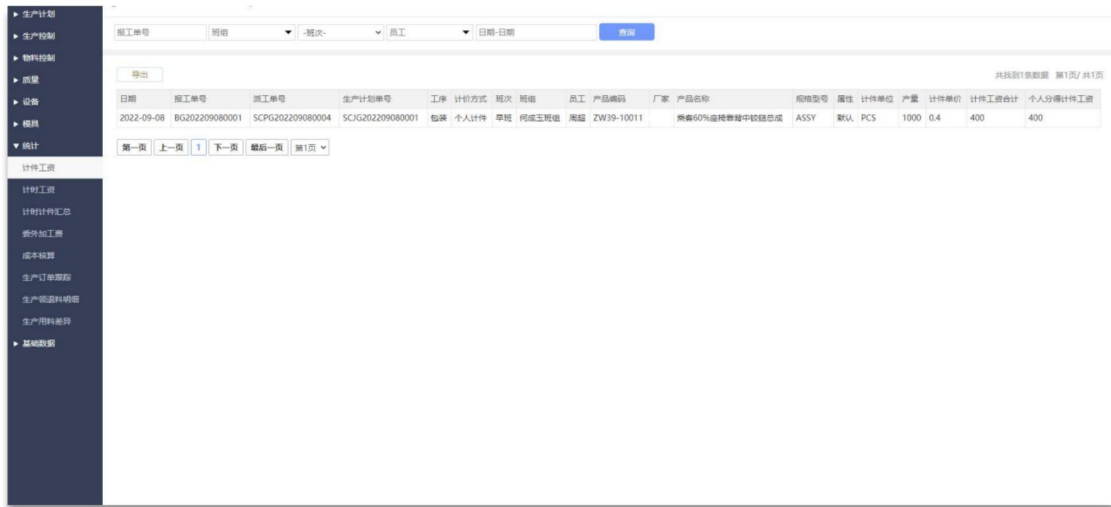
### 2.7.1 计件工资

计時計件工资算法：



主要功能：

汇总查看计件明细。导出明细。

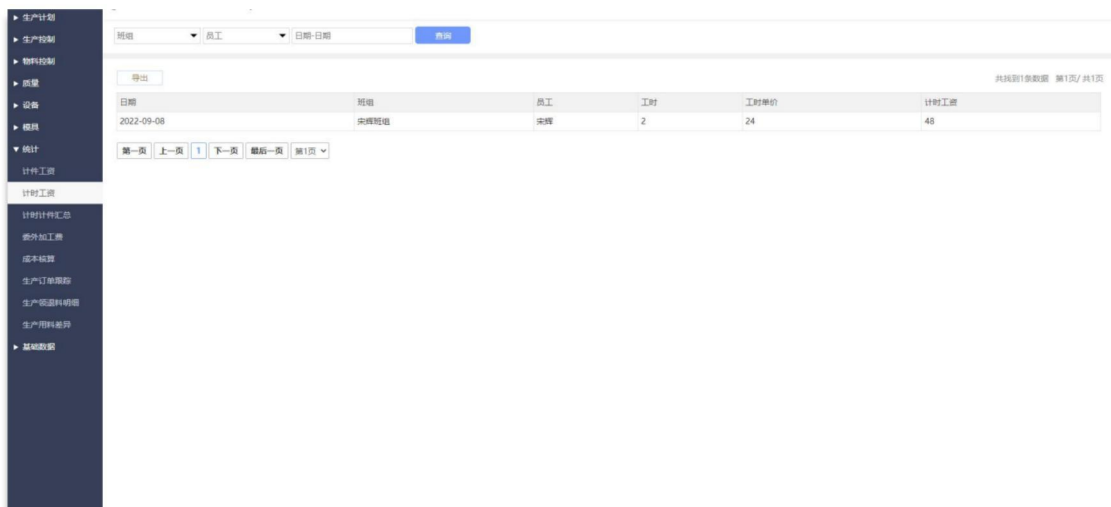


| 日期         | 派工单号           | 派工单号             | 生产计划单号           | 工序 | 计价方式 | 班次 | 班组    | 员工 | 产品编码       | 厂家 | 产品名称           | 规格型号 | 属性 | 计件单位 | 产量   | 计件单价 | 计件工资合计 | 个人分得计件工资 |
|------------|----------------|------------------|------------------|----|------|----|-------|----|------------|----|----------------|------|----|------|------|------|--------|----------|
| 2022-09-08 | BG202209080001 | SCPG202209080004 | SCJG202209080001 | 包装 | 个人计件 | 早班 | 何成玉班组 | 周超 | ZW39-10011 |    | 熊鑫60%座椅靠背中心轴总成 | ASSY | 默认 | PCS  | 1000 | 0.4  | 400    | 400      |

## 2.7.2 计时工资

主要功能：

汇总查看计时明细。



| 日期         | 班组   | 员工 | 工时 | 工时单价 | 计时工资 |
|------------|------|----|----|------|------|
| 2022-09-08 | 宋辉班组 | 宋辉 | 2  | 24   | 48   |

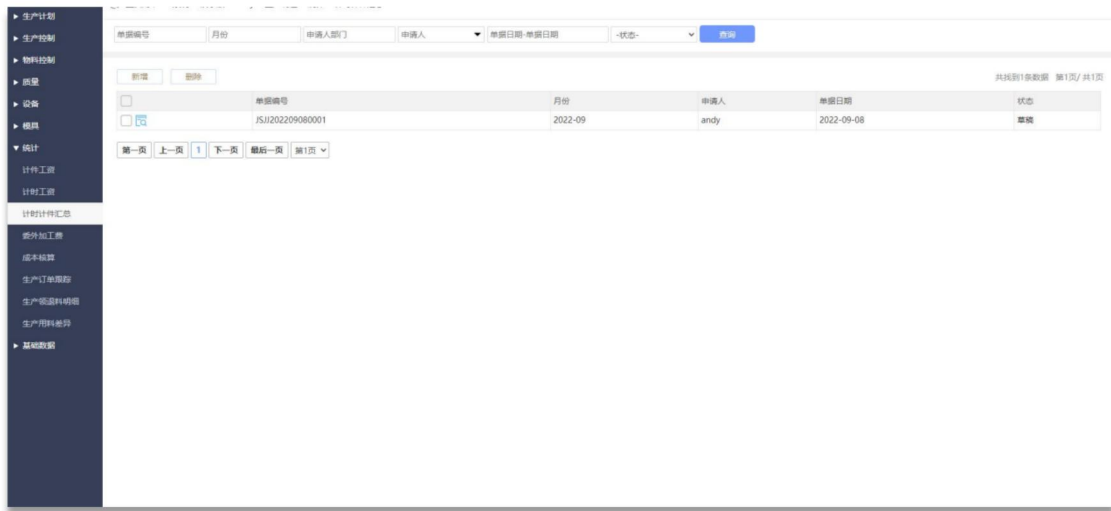
## 2.7.3 计件计件汇总

主要功能：

月度计时、计件工资汇总，审批，上传签确文件。

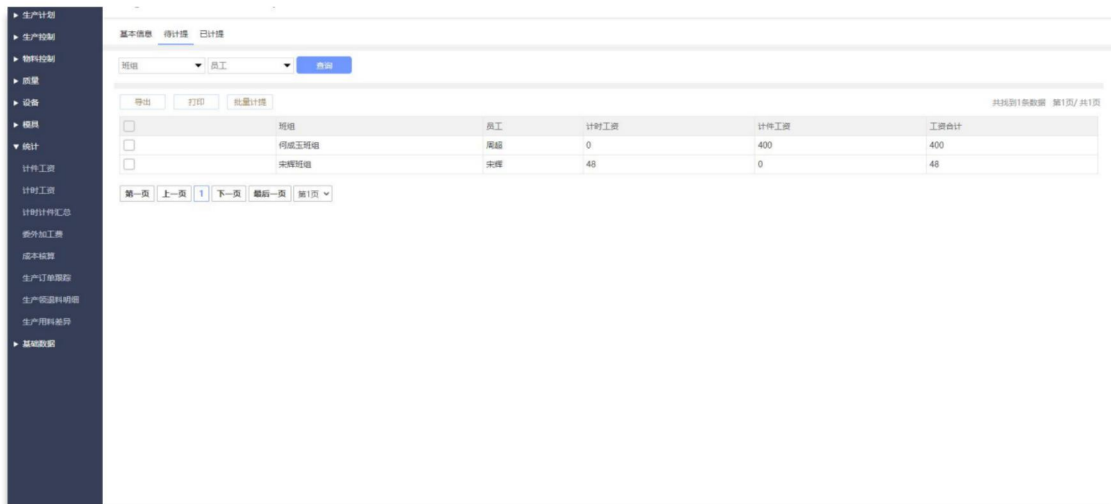
操作步骤：

【一】新增计时计件汇总。点击“新增”按钮，选择月份，点击“确认提交”按钮，创建对应月份计时计件汇总。



【二】查看计时计件工资，提交审批。在“待计提”页卡查看计时计件汇总，确认无误，在基本信息页卡，点击“提交审批”按钮，提交审批。

【三】计提计时计件。在“待计提”页卡，勾选记录，点击“批量计提”按钮，将计时计件工资写入到薪酬模块的薪酬核算中。



## 2.7.4 委外加工费

主要功能：

汇总查看工序委外的加工费。

生产计划

生产控制

物料控制

质量

设备

能耗

统计

计件工资

计时工资

计件工作总结

零件加工单

成本核算

生产订单跟踪

生产领料明细

生产用料差异

基础数据

单据编号

加工单类型

生产线

产品编码

产品名称

单据日期-单据日期

作用

导出

共找到6条数据 第1页/共1页

| 单据日期       | 单据编号              | 加工单类型 | 生产线  | 产品编码            | 产品名称           | 规格型号            | 属性 | 单位  | 实际产量 | 材料耗用(元) | 工人计件(元) | 分摊费用(元) | 成本合计(元) | 成本单价(元) |
|------------|-------------------|-------|------|-----------------|----------------|-----------------|----|-----|------|---------|---------|---------|---------|---------|
| 2022-09-08 | BCPJG202209080002 | 生产加工  | 焊接1线 | ZW22-10011-02   | 上软链组件-右        | ASSY            | 数量 | PCS | 1000 | 0       | 0       | 545.46  | 545.46  | 0.55    |
| 2022-09-08 | BCPJG202209080002 | 生产加工  | 焊接1线 | ZW22-10011-01   | 上软链组件-左        | ASSY            | 数量 | PCS | 1000 | 0       | 0       | 545.46  | 545.46  | 0.55    |
| 2022-09-08 | BCPJG202209080002 | 生产加工  | 焊接1线 | ZW39-10011-01   | 中心支座组件         | ASSY            | 数量 | PCS | 1000 | 0       | 0       | 545.46  | 545.46  | 0.55    |
| 2022-09-08 | BCPJG202209080001 | 生产加工  | 冲压1线 | ZW22-10011-01-1 | 上软链-左          | Q235SS0TM T+3.0 | 数量 | PCS | 500  | 105     | 0       | 272.73  | 377.73  | 0.76    |
| 2022-09-08 | BCPJG202209080001 | 生产加工  | 冲压1线 | ZW22-10011-02-1 | 上软链-右          | Q235SS0TM T+3.0 | 数量 | PCS | 1000 | 50      | 0       | 545.46  | 595.46  | 0.6     |
| 2022-09-08 | SCJG202209080001  | 生产加工  | 装配1线 | ZW39-10011      | 整套60%总转套臂中软链总成 | ASSY            | 数量 | PCS | 1000 | 0       | 500     | 545.46  | 1045.46 | 1.05    |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |      |    |    |    |    |      |        |       |      |        |         |        |      |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|----|----|----|----|------|--------|-------|------|--------|---------|--------|------|
| 生产计划                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 生产控制 | 物料控制 | 质量 | 设备 | 能耗 | 统计 | 计划工资 | 计划统计汇总 | 额外加工费 | 成本核算 | 生产订单跟踪 | 生产领退料明细 | 生产用料统计 | 基础数据 |
| <div> <div> <div>生产计划</div> <div>生产控制</div> <div>物料控制</div> <div>质量</div> <div>设备</div> <div>能耗</div> <div>统计</div> <div>计划工资</div> <div>计划统计汇总</div> <div>额外加工费</div> <div>成本核算</div> <div>生产订单跟踪</div> <div>生产领退料明细</div> <div>生产用料统计</div> <div>基础数据</div> </div> <div> <div>生产计划</div> <div>生产控制</div> <div>物料控制</div> <div>质量</div> <div>设备</div> <div>能耗</div> <div>统计</div> <div>计划工资</div> <div>计划统计汇总</div> <div>额外加工费</div> <div>成本核算</div> <div>生产订单跟踪</div> <div>生产领退料明细</div> <div>生产用料统计</div> <div>基础数据</div> </div> </div> |      |      |    |    |    |    |      |        |       |      |        |         |        |      |
| <div> <div> <div>生产计划</div> <div>生产控制</div> <div>物料控制</div> <div>质量</div> <div>设备</div> <div>能耗</div> <div>统计</div> <div>计划工资</div> <div>计划统计汇总</div> <div>额外加工费</div> <div>成本核算</div> <div>生产订单跟踪</div> <div>生产领退料明细</div> <div>生产用料统计</div> <div>基础数据</div> </div> <div> <div>生产计划</div> <div>生产控制</div> <div>物料控制</div> <div>质量</div> <div>设备</div> <div>能耗</div> <div>统计</div> <div>计划工资</div> <div>计划统计汇总</div> <div>额外加工费</div> <div>成本核算</div> <div>生产订单跟踪</div> <div>生产领退料明细</div> <div>生产用料统计</div> <div>基础数据</div> </div> </div> |      |      |    |    |    |    |      |        |       |      |        |         |        |      |

## 2.7.6 生产订单跟踪

### 主要功能：

跟踪生产计划计划加工数量，实际入库数量，各工序进度，生产期限。

### 操作步骤：

查看生产计划生产数量、未入库数量，各工序进度。通过顶部条件查询记录，点击“导出”按钮，导出生产计划入库明细。

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |      |    |    |    |    |      |        |       |      |        |         |        |      |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|----|----|----|----|------|--------|-------|------|--------|---------|--------|------|
| 生产计划                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 生产控制 | 物料控制 | 质量 | 设备 | 能耗 | 统计 | 计划工资 | 计划统计汇总 | 额外加工费 | 成本核算 | 生产订单跟踪 | 生产领退料明细 | 生产用料统计 | 基础数据 |
| <div> <div> <div>生产计划</div> <div>生产控制</div> <div>物料控制</div> <div>质量</div> <div>设备</div> <div>能耗</div> <div>统计</div> <div>计划工资</div> <div>计划统计汇总</div> <div>额外加工费</div> <div>成本核算</div> <div>生产订单跟踪</div> <div>生产领退料明细</div> <div>生产用料统计</div> <div>基础数据</div> </div> <div> <div>生产计划</div> <div>生产控制</div> <div>物料控制</div> <div>质量</div> <div>设备</div> <div>能耗</div> <div>统计</div> <div>计划工资</div> <div>计划统计汇总</div> <div>额外加工费</div> <div>成本核算</div> <div>生产订单跟踪</div> <div>生产领退料明细</div> <div>生产用料统计</div> <div>基础数据</div> </div> </div> |      |      |    |    |    |    |      |        |       |      |        |         |        |      |
| <div> <div> <div>生产计划</div> <div>生产控制</div> <div>物料控制</div> <div>质量</div> <div>设备</div> <div>能耗</div> <div>统计</div> <div>计划工资</div> <div>计划统计汇总</div> <div>额外加工费</div> <div>成本核算</div> <div>生产订单跟踪</div> <div>生产领退料明细</div> <div>生产用料统计</div> <div>基础数据</div> </div> <div> <div>生产计划</div> <div>生产控制</div> <div>物料控制</div> <div>质量</div> <div>设备</div> <div>能耗</div> <div>统计</div> <div>计划工资</div> <div>计划统计汇总</div> <div>额外加工费</div> <div>成本核算</div> <div>生产订单跟踪</div> <div>生产领退料明细</div> <div>生产用料统计</div> <div>基础数据</div> </div> </div> |      |      |    |    |    |    |      |        |       |      |        |         |        |      |

## 2.7.7 生产领退料明细

### 主要功能：

生产领退料汇总，方便查询统计。

## 操作步骤:

查看生产领料料单明细, 通过筛选条件查询, 点击“导出”按钮导出明细。

生产计划

生产控制

物料控制

质量

设备

维修

统计

计划工具

计划工具

计划统计汇总

委外加工费

成本核算

生产订单跟踪

生产领料明细

生产用料差异

基础数据

单据编号

合同编号

物料编码

物料名称

业务类型

经手人

单据日期-单据日期

导出

导出

共找到3条数据 第1页/共1页

| 单据日期       | 单据编号             | 业务类型 | 经手人  | 物料编码      | 物料名称    | 规格型号      | 属性 | 单位 | 仓库   | 领料数量   | 退料数量 |
|------------|------------------|------|------|-----------|---------|-----------|----|----|------|--------|------|
| 2022-09-08 | LLDD202209080003 | 生产领料 | andy | GB3274-88 | 低合金结构钢板 | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | 210.00 | 0    |
| 2022-09-08 | LLDD202209080003 | 生产领料 | andy | GB3274-88 | 低合金结构钢板 | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | 189.00 | 0    |
| 2022-09-08 | LLDD202209080001 | 生产领料 | andy | GB3274-88 | 低合金结构钢板 | GB3274-88 | 默认 | kg | 原材料仓 | 100.00 | 0    |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页

## 2.7.8 生产用料差异

### 主要功能:

生产实际入库数量所选原料的理论值与实际用料对比, 核算超量。

### 操作步骤:

查看生产计划 BOM 预计物料用量, 实际用量, 查看超 BOM 用料情况。

生产计划

生产控制

物料控制

质量

设备

维修

统计

计划工具

计划工具

计划统计汇总

额外加工费

成本核算

生产订单跟踪

生产领料明细

生产用料明细

基础数据

单据编号物料编码物料名称单据日期-单据日期导出

导出

共找到13条数据 第1页/共1页

| 单据日期       | 单据编号              | 物料编码            | 物料名称    | 规格型号               | 属性 | 单位  | 预计用量    | 领料数量 | 退料数量 | 配料数量 | 实际用量 | 结余    |
|------------|-------------------|-----------------|---------|--------------------|----|-----|---------|------|------|------|------|-------|
| 2022-09-08 | BCPIG202209080002 | ZW22-10011-01-1 | 上胶棒-左   | Q5E550TM T=3.0     | 默认 | PCS | 1000.00 | 0    | 0    | 0    | 0    | -1000 |
| 2022-09-08 | BCPIG202209080002 | ZW22-10011-01-2 | 加爆螺丝    | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 | PCS | 1000.00 | 0    | 0    | 0    | 0    | -1000 |
| 2022-09-08 | BCPIG202209080002 | ZW22-10011-04   | 中胶棒螺钉   | 35# GB-T699-2015   | 默认 | PCS | 1000.00 | 0    | 0    | 0    | 0    | -1000 |
| 2022-09-08 | BCPIG202209080002 | ZW22-10011-01-2 | 加爆螺丝    | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 | PCS | 1000.00 | 0    | 0    | 0    | 0    | -1000 |
| 2022-09-08 | BCPIG202209080002 | GB-T 96.1-2002  | 平垫圈     | Q235 4 10          | 默认 | PCS | 1000.00 | 0    | 0    | 0    | 0    | -1000 |
| 2022-09-08 | BCPIG202209080002 | ZW39-10011-01-1 | 中心胶棒螺母  | ASSY               | 默认 | PCS | 1000.00 | 0    | 0    | 0    | 0    | -1000 |
| 2022-09-08 | BCPIG202209080002 | ZW22-10011-01-2 | 加爆螺丝    | 6/20# GB-T699-2015 | 默认 | PCS | 1000.00 | 0    | 0    | 0    | 0    | -1000 |
| 2022-09-08 | BCPIG202209080002 | ZW22-10011-02-1 | 上胶棒-右   | Q5E550TM T=3.0     | 默认 | PCS | 1000.00 | 0    | 0    | 0    | 0    | -1000 |
| 2022-09-08 | BCPIG202209080001 | GB3274-88       | 低合金结构钢板 | GB3274-88          | 默认 | kg  | 210.00  | 210  | 0    | 0    | 210  | 0     |
| 2022-09-08 | BCPIG202209080001 | GB3274-88       | 低合金结构钢板 | GB3274-88          | 默认 | kg  | 189.00  | 100  | 0    | 0    | 100  | -89   |
| 2022-09-08 | SCJG202209080001  | ZW22-10011-01   | 上胶棒螺母-左 | ASSY               | 默认 | PCS | 1000.00 | 0    | 0    | 0    | 0    | -1000 |
| 2022-09-08 | SCJG202209080001  | ZW39-10011-01   | 中心定速螺母  | ASSY               | 默认 | PCS | 1000.00 | 0    | 0    | 0    | 0    | -1000 |
| 2022-09-08 | SCJG202209080001  | ZW22-10011-02   | 上胶棒螺母-右 | ASSY               | 默认 | PCS | 1000.00 | 0    | 0    | 0    | 0    | -1000 |

第一页 上一页1下一页 最后一页 第1页

## 2.8 基础数据

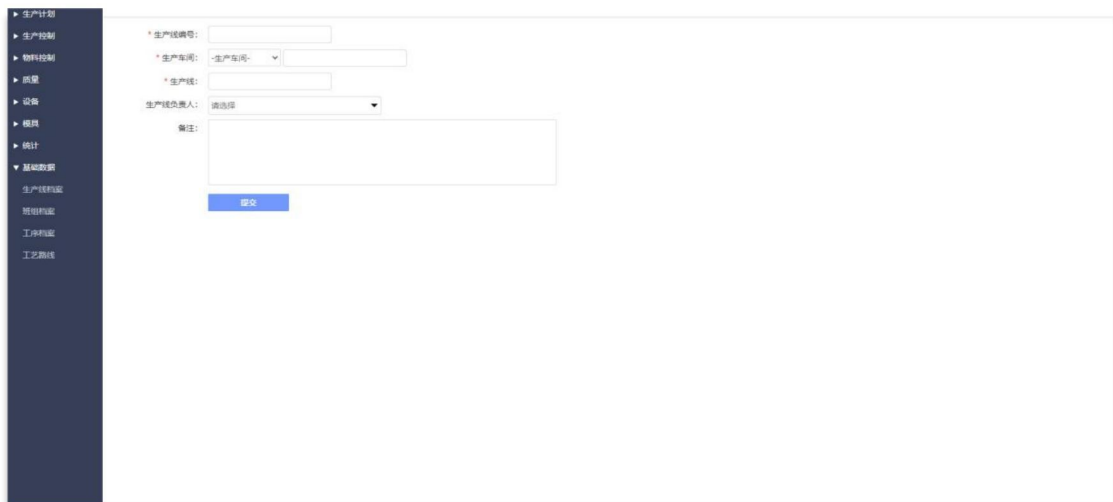
### 2.8.1 生产线档案

主要功能：

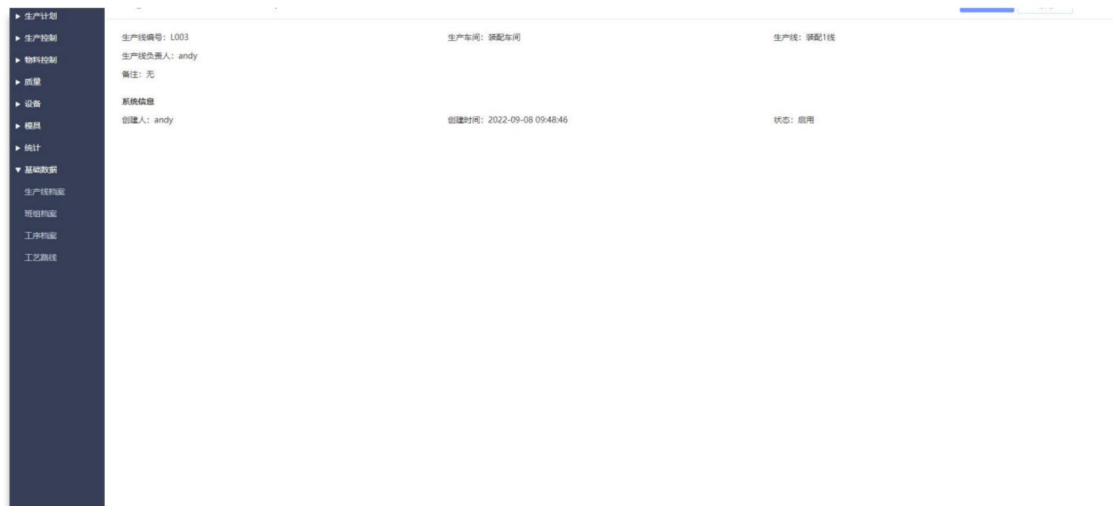
维护生产线基础资料。

操作步骤：

【一】新增生产线。点击“新增”按钮，打开新增生产线页面，填写相关字段，点击“提交”按钮，保存，打开生产线详情页面。



【二】编辑生产线。在生产线详情查看页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“提交”按钮，保存修改。



【三】查看、删除生产线。点击“返回”图标按钮，返回生产线档案列表，查看记录简要信息，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

#### 说明：

启用停用操作。勾选记录，点击“启用”，修改对应生产线的状态为启用。勾选记录，点击“停用”，修改生产线状态为停用，停用的生产线在单据选择生产线下拉中不显示。

## 2.8.2 班组档案

#### 主要功能：

维护班组基础数据，维护班组成员的计件系数、计时单价。

#### 操作步骤：

【一】新增班组。点击“新增”按钮，打开新增班组页面，填写相关信息，添加班组成员，点击“选择员工”按钮，打开选择员工弹出，勾选员工，点击“提交”按钮，选中的员工添加到班组中，填写员工分配系数、计时单价，点击“保存”按钮，保存班组，跳转到班组详情页。

生产计划

生产控制

物料控制

质量

设备

模具

统计

基础数据

生产计划

班组管理

工序管理

工艺路线

班组编号

班组名称

班组组长

创建日期

状态

编辑

新增

删除

应用

停用

共找到2条数据 第1页/共1页

|                          |      |       |      |    |    |                     |
|--------------------------|------|-------|------|----|----|---------------------|
| <input type="checkbox"/> | 班组编号 | 班组名称  | 班组组长 | 备注 | 状态 | 创建日期                |
| <input type="checkbox"/> | T002 | 何成玉班组 | 何成玉  | 无  | 应用 | 2022-09-08 09:58:11 |
| <input type="checkbox"/> | T001 | 宋辉班组  | 宋辉   | 无  | 应用 | 2022-09-08 09:57:02 |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页

生产计划

生产控制

物料控制

质量

设备

模具

统计

基础数据

生产计划

班组管理

工序管理

工艺路线

\* 班组编号:

\* 班组名称:

\* 班组组长:

类选择

备注:

\* 班组名称:

绑定生产线:

类选择

班组成员

选择员工

| 操作 | 员工编号 | 员工名称 | 班组分配系数 | 计价单价(元/小时) |
|----|------|------|--------|------------|
|----|------|------|--------|------------|

【二】编辑班组。点击“编辑”按钮，打开编辑班组页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。

生产计划

生产控制

物料控制

质量

设备

模具

统计

基础数据

生产计划

班组管理

工序管理

工艺路线

班组编号: T002

班组名称: 何成玉班组

班组组长: 何成玉

绑定生产线: -

备注: 无

创建人: andy

创建时间: 2022-09-08 09:58:11

状态: 应用

班组成员

| 员工编号           | 员工名称 | 班组分配系数 | 计价单价(元/小时) |
|----------------|------|--------|------------|
| YM202209070007 | 何成玉  | 1.00   | 20         |
| YM202209070004 | 宋辉   | 1.00   | 15         |



**【二】编辑工序。**点击“编辑”图标按钮，打开编辑工序弹窗，修改相关信息，点击“确认提交”按钮，保存修改。



**【三】删除工序。**勾选停用的工序记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的记录。

## 2.8.4 工艺路线

### 主要功能：

维护产品加工的工序顺序，每个工序是否委外、检验方式、计件方式、报工方式，计件单价。

### 操作步骤：

**【一】新增工艺路线。**点击“新增”按钮，打开新增工艺路线页面，填写工艺路线描述，选择物料，工序明细中点击“新增”文字按钮，新增一行，选择工序，选择是否委外、工序标识、检验方式、计价方式、报工方式，填写计件单价，点击“保存”按钮，保存工艺路线。

生产计划

生产控制

物料控制

质量

设备

模具

统计

基础数据

生产计划

物料控制

生产控制

工艺路线

工艺路线编码

工艺路线描述

物料编码

物料名称

创建日期

是否默认

状态

新增

删除

应用

停用

共找到3条数据 第1页/共1页

| 工艺路线编码 | 工艺路线描述 | 物料分类 | 物料名称 | 是否默认 | 状态 | 创建日期                |
|--------|--------|------|------|------|----|---------------------|
| POP003 | 总成工艺路线 | 总成   | 全部   | 是    | 启用 | 2022-09-08 10:07:35 |
| POP002 | 总件工艺路线 | 总件   | 全部   | 是    | 启用 | 2022-09-08 10:06:21 |
| POP001 | 标准工艺路线 | 零件   | 全部   | 是    | 启用 | 2022-09-08 10:05:37 |

第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第1页

生产计划

生产控制

物料控制

质量

设备

模具

统计

基础数据

生产计划

物料控制

生产控制

工艺路线

工艺路线描述: 总成工艺路线

默认工艺: 是 否

物料分类: 总成 选择

物料: 选择

完工率自动入库: 是 否

作业指导书: 选择

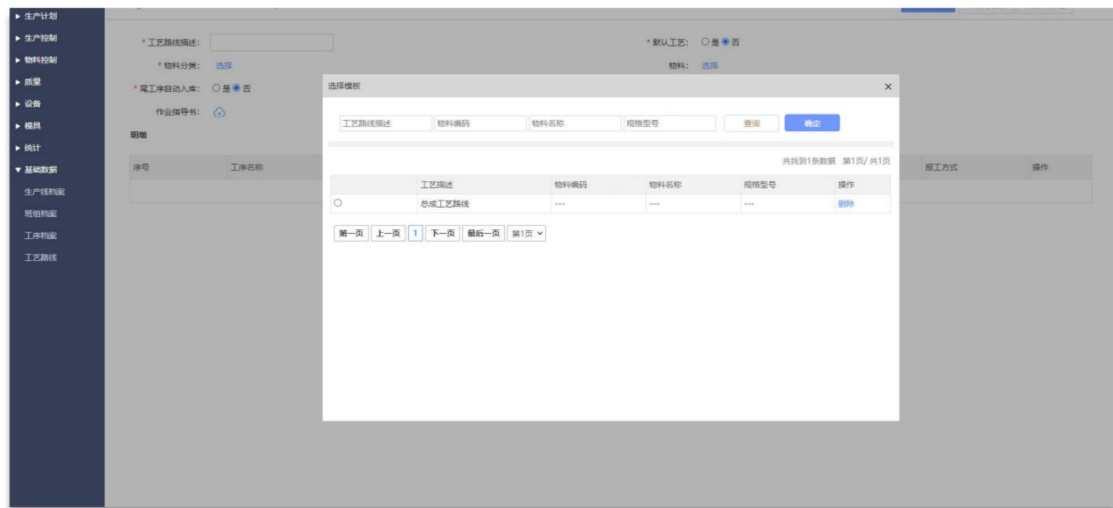
备注:

新增

| 序号 | 工序名称      | 工序类型 | 工序标识    | 检验方式 | 计价方式  | 计价单价(元) | 加工方式                 | 操作 |
|----|-----------|------|---------|------|-------|---------|----------------------|----|
| 1  | OP04-组装   | 是 否  | 先 完工 完工 | 自检   | 个人计件  | 0.2     | 手动 自动 前工序产量 自动 后工序产量 | 删除 |
| 2  | OP05-焊接   | 是 否  | 先 完工 完工 | 免检   | 班组计件  | 0.3     | 手动 自动 前工序产量 自动 后工序产量 | 删除 |
| 3  | OP06-表面处理 | 是 否  | 先 完工 完工 | -    | 零件加工费 | 0.2     | 手动 自动 前工序产量 自动 后工序产量 | 删除 |
| 4  | OP07-包装   | 是 否  | 先 完工 完工 | 全检   | 个人计件  | 0.4     | 手动 自动 前工序产量 自动 后工序产量 | 删除 |

新增

【二】保存为模板、从模板新建。常用工艺路线可以保存为模板，新建时，点击“从模板新建”按钮，选择之前保存的模板，将模板信息带入到新建的工艺路线中。



【三】编辑工艺路线。在工艺路线详情页，点击“编辑”按钮，打开编辑工艺路线页面，修改相关信息，点击“保存”按钮，保存修改。



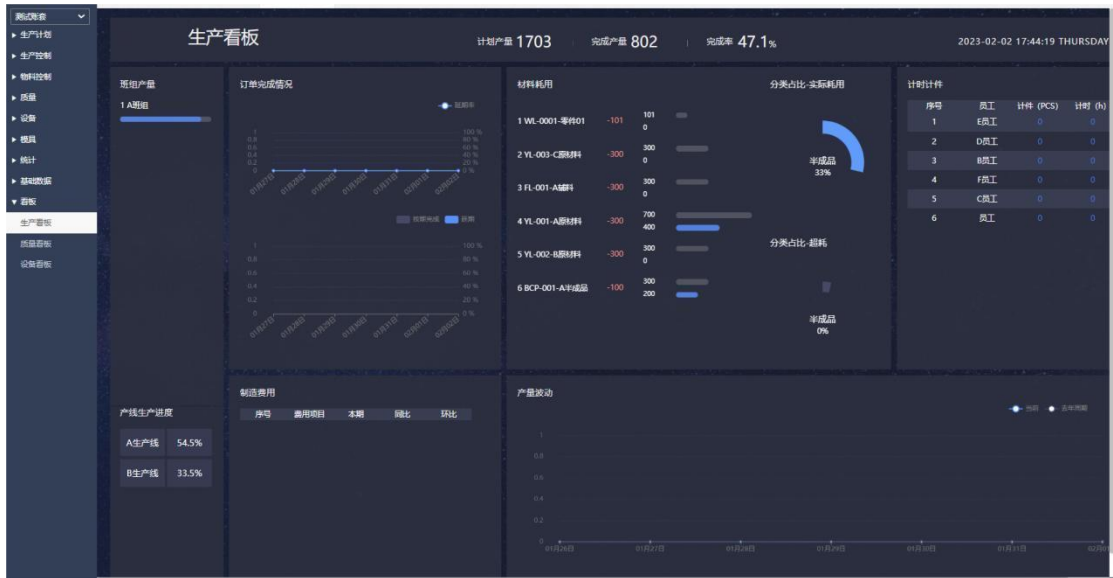
【四】查看、删除工艺路线。点击“返回”图标按钮，跳转到工艺路线列表页。勾选停用的工艺路线，点击“删除”按钮，确认后删除工艺路线。

## 2.9 看板

### 2.9.1 生产看板

主要功能：

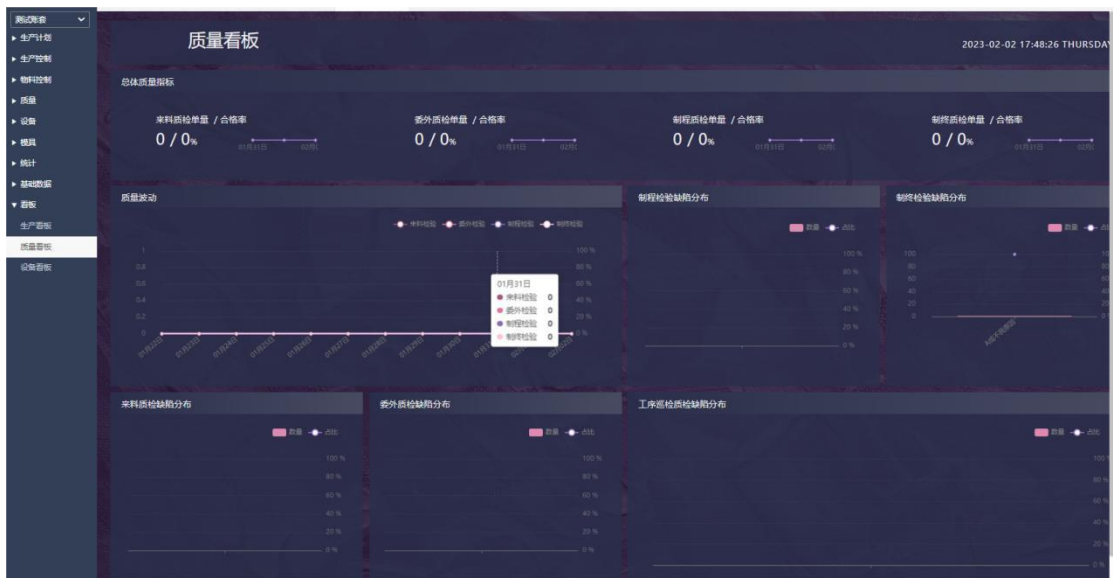
展示生产过程中的数据，包括班组产量、订单完成情况、材料耗用、计时计件、产线生产进度、制造费用、产量波动、计划产量、完成产量、完成率等。



## 2.9.2 质量看板

### 主要功能：

展示生产质检的情况，包括来料质检单量/合格率、委外质检单量/合格率、制程质检单量/合格率、制终质检单量/合格率、质量波动、制程检验缺陷分布、制终检验缺陷分布、来料检验缺陷分布、委外质检缺陷分布、工序巡检缺陷分布等。



### 2.9.3 设备看板

#### 主要功能：

展示生产投入的设备的情况，包括设备保修、配件周转率、设备巡检保养、设备故障分布、模具寿命与状态等。

## 3 应收应付

### 3.1 往来账

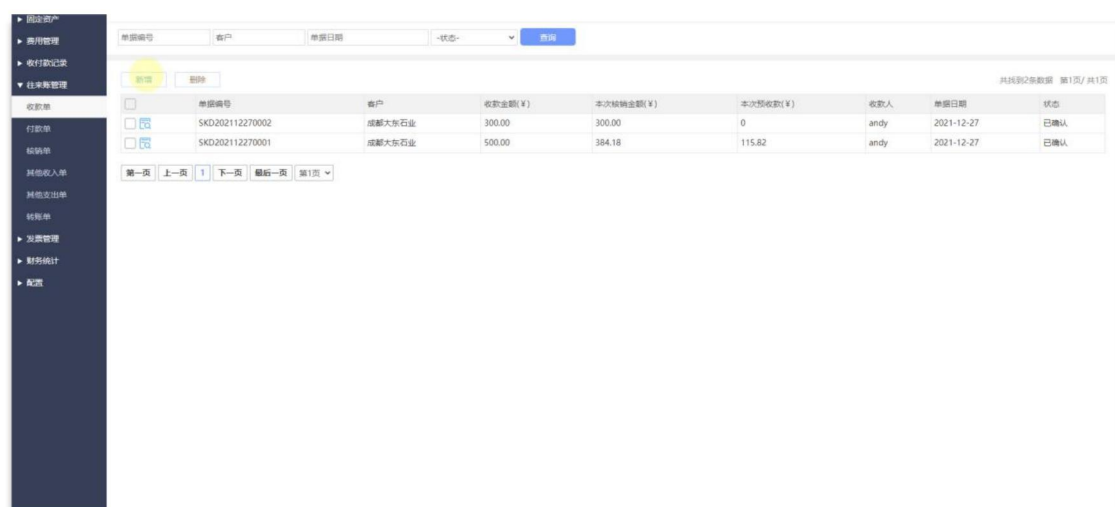
#### 3.1.1 收款单

#### 主要功能：

收款登记，选择客户应收单据核销。

#### 操作步骤：

【一】新增收款单。点击“新增”按钮，打开新增收款单页面，选择客户，点击“新增”文字按钮，添加一条结算明细，点击“关联源单”按钮，选择应收单据，填写本次核销金额。点击“保存”按钮，保存收款单，打开收款单详情页面。



| 单据编号            | 客户     | 收款金额(¥) | 本次核销金额(¥) | 本次预收款(¥) | 收款人  | 单据日期       | 状态  |
|-----------------|--------|---------|-----------|----------|------|------------|-----|
| SKD202112270002 | 成都大东石业 | 300.00  | 300.00    | 0        | andy | 2021-12-27 | 已确认 |
| SKD202112270001 | 成都大东石业 | 500.00  | 384.18    | 115.82   | andy | 2021-12-27 | 已确认 |

【二】编辑收款单。在收款单详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将收款单提交给有权限的人复核。

【四】复核。复核权限的账号点击“确认”，收款单改为已确认状态。

【五】查看、删除收款单。点击“返回”图标按钮，返回到收款单列表页面，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

说明：

①已确认的收款单不可删除。

②本次核销金额不能大于收款金额。

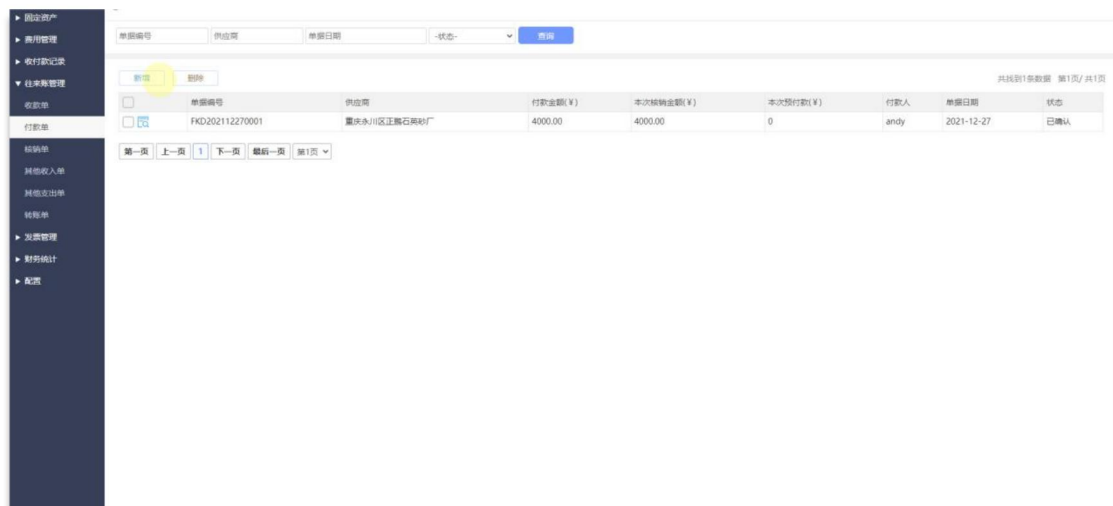
③收款金额-本次核销金额=本次预收金额。

### 3.1.2 付款单

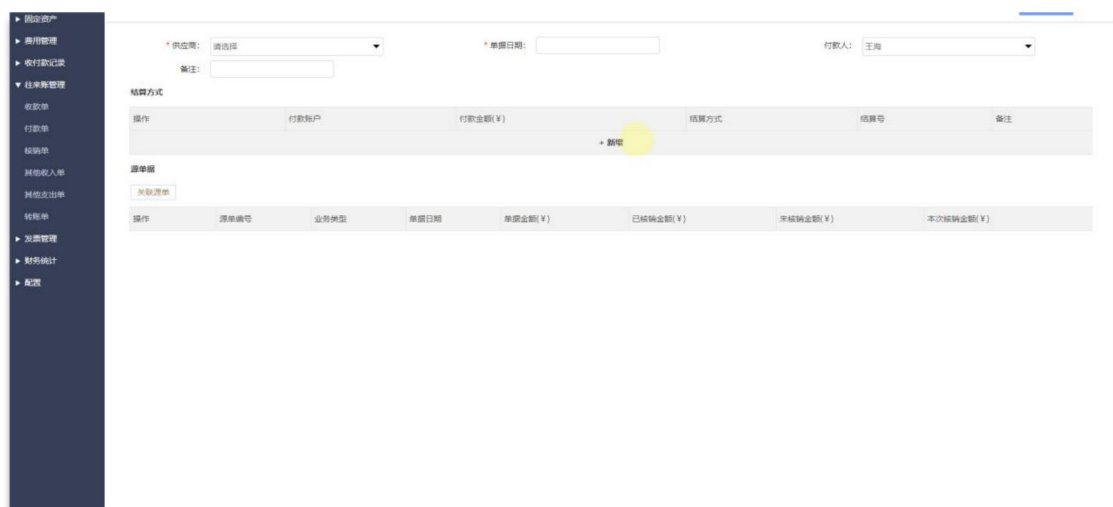
付款登记，选择供应商应付单据核销。

**操作步骤：**

**【一】新增付款单。**点击“新增”按钮，打开新增付款单页面，选择供应商，点击“新增”文字按钮，添加一条结算明细，点击“关联源单”按钮，选择应付单据，填写本次核销金额。点击“保存”按钮，保存付款单，打开付款单详情页面。



| 单据编号            | 供应商         | 付款金额(¥) | 本次核销金额(¥) | 本次预付款(¥) | 付款人  | 单据日期       | 状态  |
|-----------------|-------------|---------|-----------|----------|------|------------|-----|
| FKD202112270001 | 重庆永川区正德石夹板厂 | 4000.00 | 4000.00   | 0        | andy | 2021-12-27 | 已确认 |



**结算方式**

| 操作   | 付款账户 | 付款金额(¥) | 结算方式 | 收款号 | 备注 |
|------|------|---------|------|-----|----|
| + 新增 |      |         |      |     |    |

**源单据**

| 操作     | 源单编号 | 业务类型 | 单据日期 | 原单金额(¥) | 已核销金额(¥) | 未核销金额(¥) | 本次核销金额(¥) |
|--------|------|------|------|---------|----------|----------|-----------|
| + 关联源单 |      |      |      |         |          |          |           |

【二】编辑付款单。在付款单详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。



| 付款账户 | 付款金额(¥) | 结算方式 | 结算号 | 备注  |
|------|---------|------|-----|-----|
| 现金   | 4000.00 | 现金   | *** | *** |

| 源单据              | 业务类型  | 单据日期       | 单据金额(¥) | 已核销金额(¥) | 未核销金额(¥) | 本次核销金额(¥) |
|------------------|-------|------------|---------|----------|----------|-----------|
| CGTH202112270001 | 采购退货单 | 2021-12-27 | -0      | -113     | 113      | -113.00   |
| CGSH202112270005 | 采购收货单 | 2021-12-27 | 0       | 1853     | -1853    | 1853.00   |
| CGSH202112270001 | 采购收货单 | 2021-12-27 | 0       | 2260     | -2260    | 2260.00   |

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将付款单提交给有权限的人复核。

【四】复核。复核权限的账号点击“确认”，付款单改为已确认状态。

【五】查看、删除付款单。点击“返回”图标按钮，返回到付款单列表页面，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

#### 说明：

- ①已确认的付款单不可删除。
- ②本次核销金额不能大于付款金额。
- ③付款金额-本次核销金额=本次预付金额。

### 3.1.3 核销单

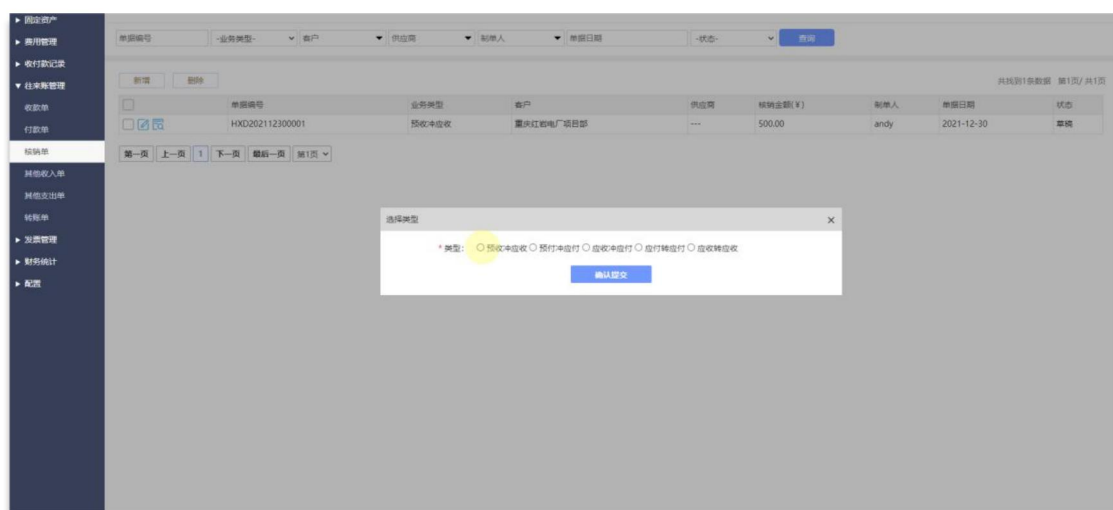
#### 主要功能：

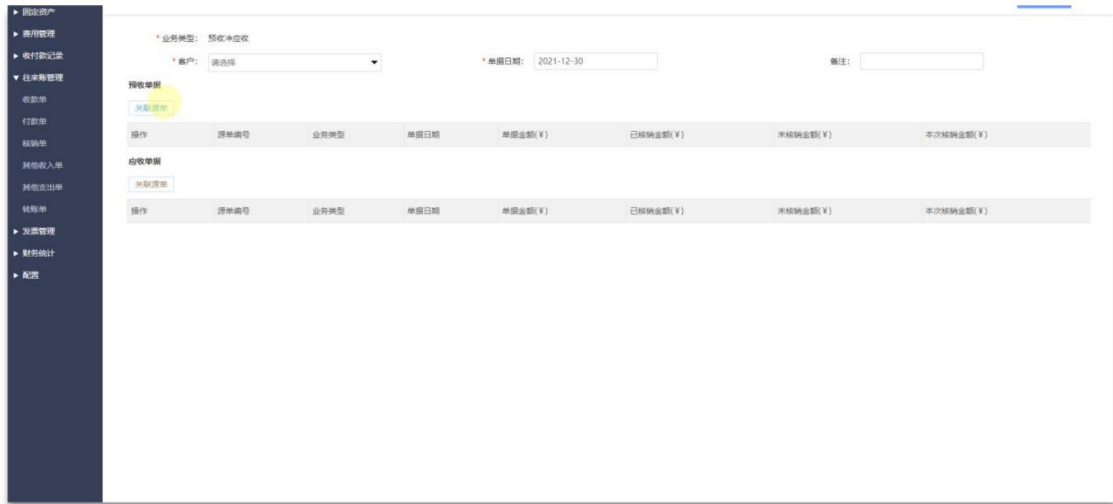
核销单提供 5 种类型进行核销操作：（1）业务类型：预收冲应收，指拿 A 客户预收的款抵消掉该向 A 客户收的款。是收款单与销售出库单、销售退货单

进行核销。（2）业务类型：预付冲应付，指拿向 A 供应商预付的款抵消掉向 A 供应商付的款。是付款单与采购入库单、采购退货单进行核销。（3）业务类型：应收冲应付，用于处理三角债务或同一个往来单位既是供应商又是客户的情况，销售出库单、销售退货单与采购入库单、采购退货单进行核销。（4）业务类型：应收转应收，用于处理三角债务或客户改名或关联客户的情况。转出客户的核销金额转至转入客户。转出客户不能和转入客户相同。（5）业务类型：应付转应付，用于处理三角债务或供应商改名或关联供应商的情况。转出供应商的核销金额转至转入供应商。转出供应商不能和转入供应商相同。

### 操作步骤：

【一】新增核销单。点击“新增”按钮，弹出选择类型弹窗，选择核销类型（以预收冲应收举例），点击“确认提交”按钮，打开新增核销单页面。点击预收单据的“关联源单”按钮，打开源单选择页面，选择预收单据，提交；点击应收单据的“关联源单”按钮，打开源单选择页面，选择应收单据，提交。点击“保存”按钮，保存核销单，打开核销单详情页面。





【二】编辑核销单。在核销单详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。



【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将核销单提交给有权限的人复核。

【四】复核。复核权限的账号点击“确认”，核销单改为已确认状态，核销生效，预收单据、应收单据未核销金额扣减本次核销金额。

【五】查看、删除核销单。点击“返回”图标按钮，返回到核销单列表页面，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

说明：

①已确认的核销单不可删除。

②核销单上下单据本次核销金额必须一致。

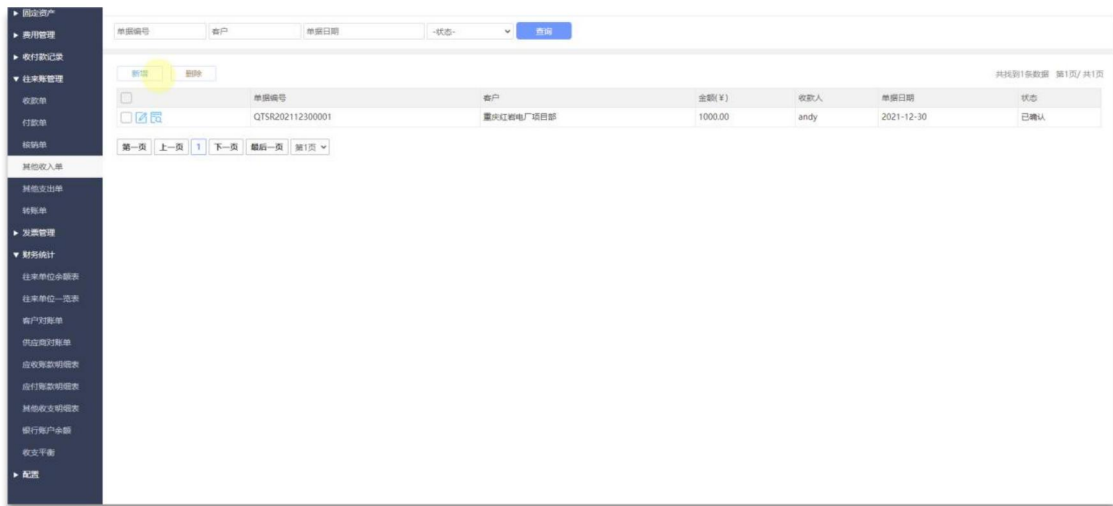
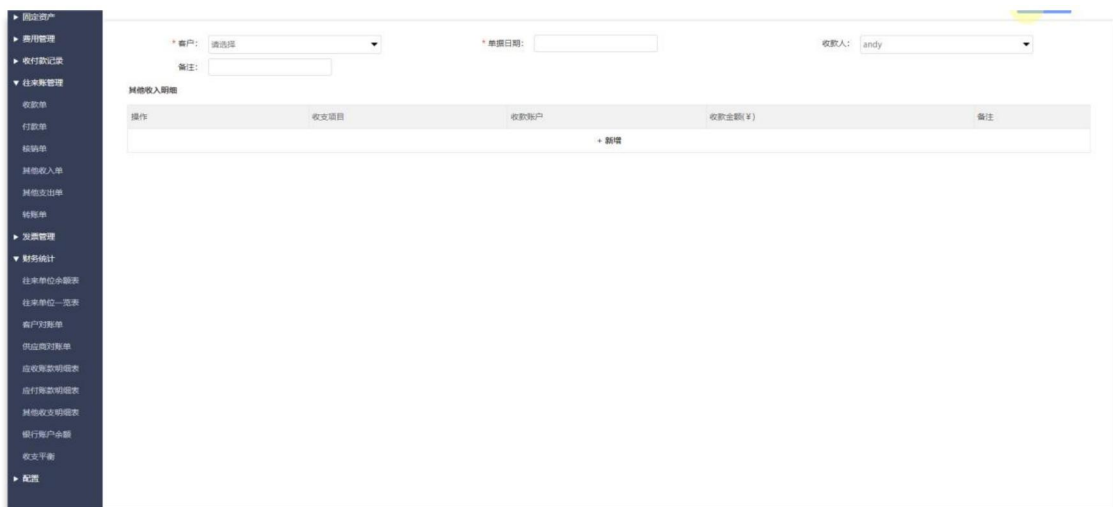
### 3.1.4 其他收入单

主要功能：

主营业务外的其他收入登记。

操作步骤：

【一】新增其他收入单。点击“新增”按钮，打开新增其他收入单页面，选择客户，点击“新增”文字按钮，添加一条结算明细，点击“保存”按钮，保存其他收入单，打开其他收入单详情页面。

【二】编辑其他收入单。在其他收入单详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。



【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将其他收入单提交给有权限的人复核。

【四】复核。复核权限的账号点击“确认”，其他收入单改为已确认状态，计入账户流水。

【五】查看、删除其他收入单。点击“返回”图标按钮，返回到其他收入单列表页面，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

说明：

已确认的其他收入单不可删除。

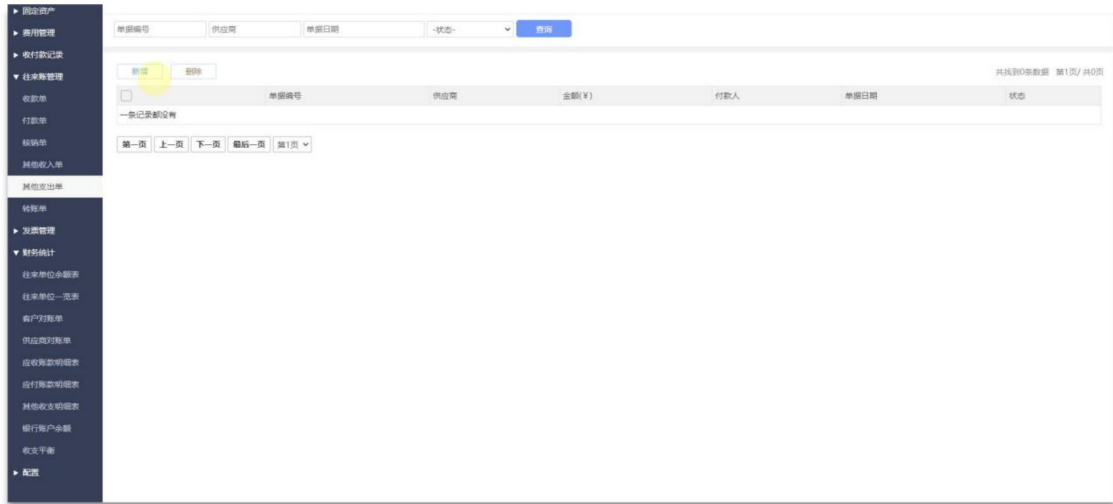
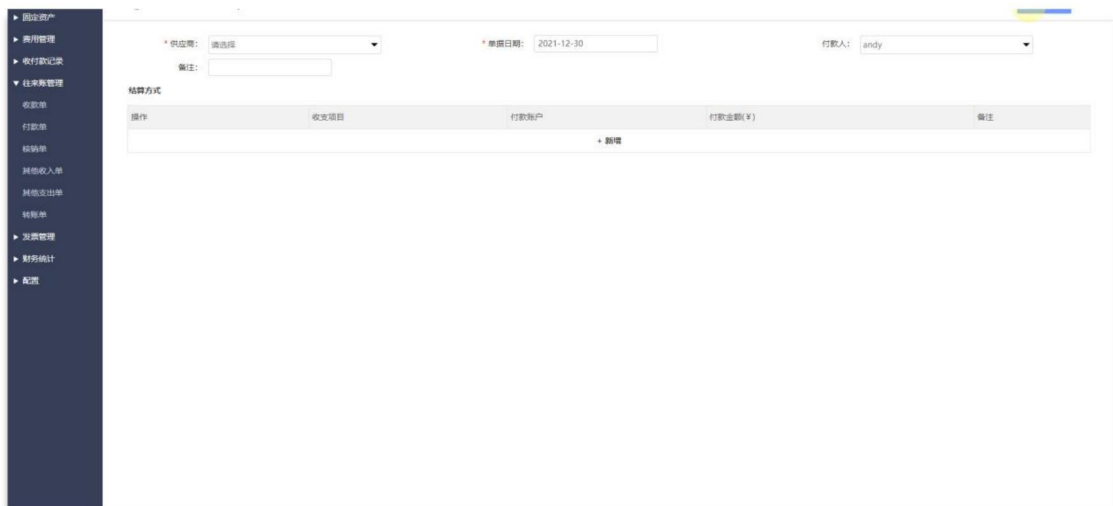
### 3.1.5 其他支出单

主要功能：

主营业务成本外的其他支出登记。

操作步骤：

【一】新增其他支出单。点击“新增”按钮，打开新增其他支出单页面，选择客户，点击“新增”文字按钮，添加一条结算明细，点击“保存”按钮，保存其他支出单，打开其他支出单详情页面。

【二】编辑其他支出单。在其他支出单详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

供应商: 重庆国兴物资有限责任公司  
 备注: 无  
 单据编号: FKD202112300002  
 结算状态

单据日期: 2021-12-30  
 制单人: andy

付款人: andy  
 状态: 已确认 [操作记录](#)

| 收支项目 | 付款账户 | 付款金额(¥) | 备注   |
|------|------|---------|------|
| 服务支出 | 银行存款 | 1000.00 | ---- |

付款总额(¥): 1000.00

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将其他支出单提交给有权限的人复核。

【四】复核。复核权限的账号点击“确认”，其他支出单改为已确认状态，计入账户流水。

【五】查看、删除其他支出单。点击“返回”图标按钮，返回到其他支出单列表页面，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

#### 说明：

已确认的其他支出单不可删除。

### 3.1.6 转账单

#### 主要功能：

企业不同财务账户之间余额移动。

#### 操作步骤：

【一】新增转账单。点击“新增”按钮，打开新增转账单页面，选择转出、转入账户，填写金额，选择结算方式。点击“保存”按钮，保存转账单，打开转账单详情页面。

转账单

单据编号: ZZ0202112300001

转出账户: 银行存款

转入账户: 现金

金额(¥): 1000.00

制单人: andy

转账日期: 2021-12-30

状态: 已确认

共找到1条数据 第1页/共1页

第一页 上一页 1 下一页 最后一页 第1页

转账单

转出账户: 银行存款

转入账户: 现金

金额: 1000.00

结算方式: 转账方式

结算单号:

转账日期: 2021-12-30

备注:

保存

【二】编辑转账单。在转账单详情页面，如需编辑，点击“编辑”按钮，打开编辑页面，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

转账单

转出账户: 现金

转入账户: 银行存款

金额(¥): 1000.00

结算方式: 现金

结算单号: 无

转账日期: 2021-12-30

备注: 无

系统信息

单据编号: ZZ0202112300001

制单人: andy

创建时间: 2021-12-30 16:00:35

更新时间: 2021-12-30 16:00:40

状态: 已确认 操作记录

【三】提交复核。检查无误，点击“提交”按钮，将转账单提交给有权限的人复核。

【四】复核。复核权限的账号点击“确认”，转账单改为已确认状态，计入账户流水。

【五】查看、删除转账单。点击“返回”图标按钮，返回到转账单列表页面，如需删除，勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除记录。

说明：

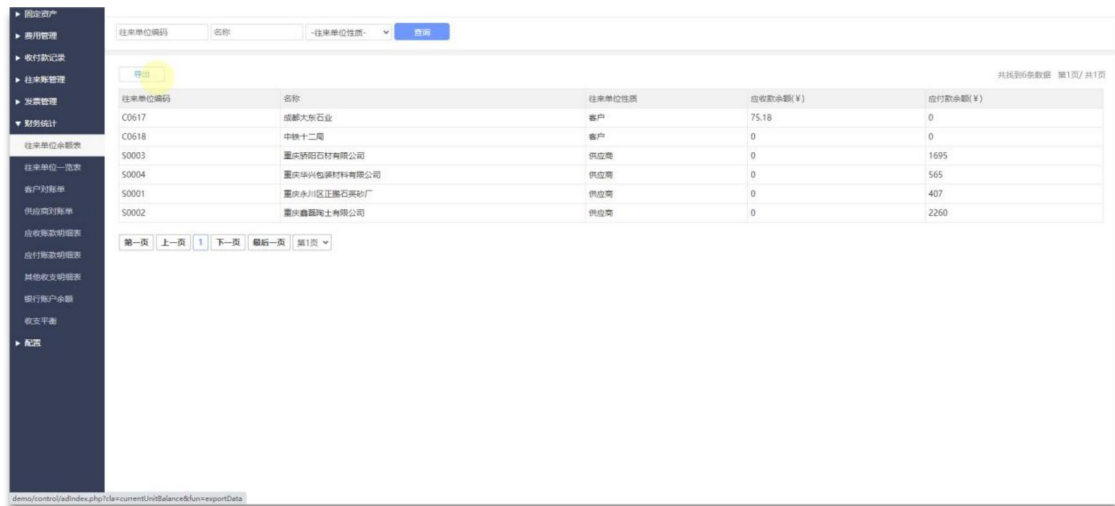
已确认的转账单不可删除。

## 3.2 往来统计

### 3.2.1 往来单位余额表

主要功能：

往来单位应收、应付余额查询统计。

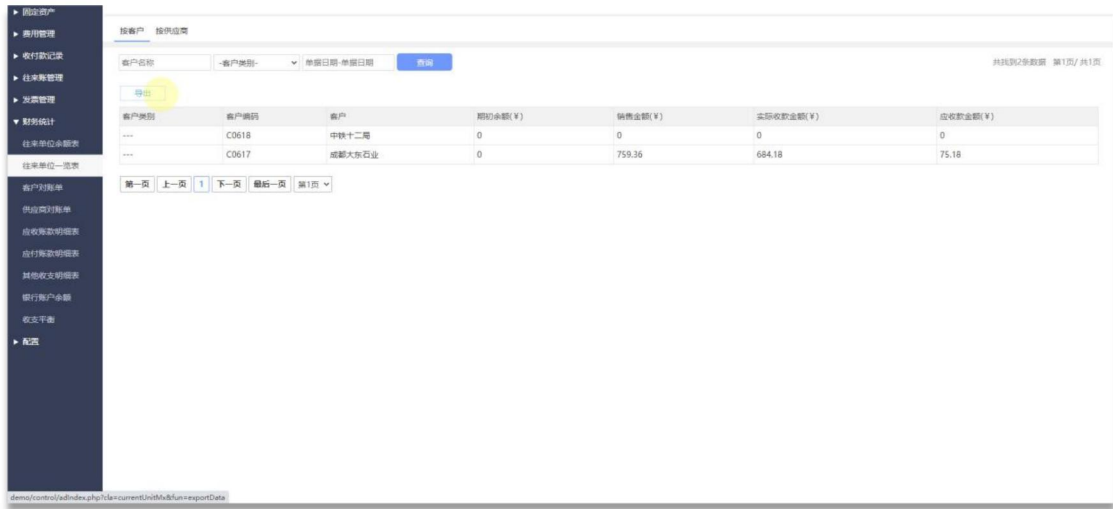


| 往来单位编码 | 名称           | 往来单位性质 | 应收款余额(¥) | 应付款余额(¥) |
|--------|--------------|--------|----------|----------|
| C0617  | 成都大东铝业       | 客户     | 75.18    | 0        |
| C0618  | 中铁十二局        | 客户     | 0        | 0        |
| S0003  | 重庆纳阳石材有限公司   | 供应商    | 0        | 1695     |
| S0004  | 重庆华兴包装材料有限公司 | 供应商    | 0        | 565      |
| S0001  | 重庆多山区王福石材厂   | 供应商    | 0        | 407      |
| S0002  | 重庆鑫磊陶土有限公司   | 供应商    | 0        | 2260     |

### 3.2.2 往来单位一览表

主要功能：

汇总客户的应收、收款信息，供应商的应付、付款信息，展示客户、供应商余额。



| 客户类型 | 客户编码  | 客户     | 期初余额(¥) | 销售金额(¥) | 实际收款金额(¥) | 应收款金额(¥) |
|------|-------|--------|---------|---------|-----------|----------|
| ...  | C0618 | 中铁十二局  | 0       | 0       | 0         | 0        |
| ...  | C0617 | 成都大东石业 | 0       | 759.36  | 684.18    | 75.18    |

### 3.2.3 客户对账单

主要功能：

单个客户应收、收款单据明细，余额统计。



| 单据日期       | 单据编号             | 业务类型  | 销售金额(¥) | 实际收款金额(¥) | 应收款金额(¥) | 备注                        |
|------------|------------------|-------|---------|-----------|----------|---------------------------|
| 2021-12-27 | SKD202112270002  | 收款单核销 | 0       | -315.82   | 75.18    | 收款单【SKD202112270002】核销    |
| 2021-12-27 | SKD202112270002  | 收款单核销 | 0       | 15.82     | 391.00   | 收款单【SKD202112270002】核销    |
| 2021-12-27 | XSTH202112270002 | 销售退货  | -15.82  | 0         | 375.18   | 销售退货单【XSTH202112270002】核销 |
| 2021-12-27 | SKD202112270001  | 收款单核销 | 0       | -400.00   | 391.00   | 收款单【SKD202112270001】核销    |
| 2021-12-27 | SKD202112270001  | 收款单核销 | 0       | 15.82     | 791.00   | 收款单【SKD202112270001】核销    |
| 2021-12-27 | XSTH202112270001 | 销售退货  | -15.82  | 0         | 775.18   | 销售退货单【XSTH202112270001】核销 |
| 2021-12-27 | XSPH202112270001 | 销售发货  | 791.00  | 0         | 791.00   | 销售发货单【XSPH202112270001】核销 |

### 3.2.4 供应商对账单

主要功能：

单个供应商应付、付款单据明细，余额统计。

|         |      |      |      |      |      |      |      |    |  |
|---------|------|------|------|------|------|------|------|----|--|
| 固定资产    | 客户编码 | 客户名称 | 单据编号 | 客户类别 | 业务类型 | 单据日期 | 单据日期 | 销售 |  |
| 销售管理    |      |      |      |      |      |      |      |    |  |
| 收款记录    |      |      |      |      |      |      |      |    |  |
| 往来账管理   |      |      |      |      |      |      |      |    |  |
| 单据管理    |      |      |      |      |      |      |      |    |  |
| 财务统计    |      |      |      |      |      |      |      |    |  |
| 往来单位余额表 |      |      |      |      |      |      |      |    |  |
| 客户对账单   |      |      |      |      |      |      |      |    |  |
| 应收应付对账单 |      |      |      |      |      |      |      |    |  |
| 应收账款明细账 |      |      |      |      |      |      |      |    |  |
| 应付账款明细账 |      |      |      |      |      |      |      |    |  |
| 其他应收明细账 |      |      |      |      |      |      |      |    |  |
| 银行客户余额  |      |      |      |      |      |      |      |    |  |
| 收支平衡    |      |      |      |      |      |      |      |    |  |
| 配置      |      |      |      |      |      |      |      |    |  |

共找到7条数据 第1页/共1页

| 客户编码             | 客户     | 客户类别 | 销售员  | 单据日期       | 单据编号             | 业务类型  | 销售金额(¥) | 实际收款金额(¥) | 应收账款余额(¥) |
|------------------|--------|------|------|------------|------------------|-------|---------|-----------|-----------|
| SKD202112270002  | 成都大东石业 | ---  | andy | 2021-12-27 | SKD202112270002  | 收款单核销 | 0       | 315.82    | 75.18     |
| SKD202112270002  | 成都大东石业 | ---  | andy | 2021-12-27 | SKD202112270002  | 收款单核销 | 0       | -15.82    | 391.00    |
| XSTH202112270002 | 成都大东石业 | ---  | andy | 2021-12-27 | XSTH202112270002 | 销售退货  | -15.82  | 0         | 375.18    |
| SKD202112270001  | 成都大东石业 | ---  | andy | 2021-12-27 | SKD202112270001  | 收款单核销 | 0       | 400       | 391.00    |
| SKD202112270001  | 成都大东石业 | ---  | andy | 2021-12-27 | SKD202112270001  | 收款单核销 | 0       | -15.82    | 791.00    |
| XSTH202112270001 | 成都大东石业 | ---  | andy | 2021-12-27 | XSTH202112270001 | 销售退货  | -15.82  | 0         | 775.18    |
| XSFH202112270001 | 成都大东石业 | ---  | andy | 2021-12-27 | XSFH202112270001 | 销售退货  | 791.00  | 0         | 791.00    |

第一页 上一页 1 下一页 跳转到第一页 第1页

同业资产

► 银行管理

► 收付款记录

► 往来账管理

▼ 财务报表

往来单位余额表

往来单位—往来

客户对账单

供应商对账单

应收账款明细表

应付账款明细表

其他收支明细表

银行客户余额

收支平衡

► 配置

供应商编码      供应商名称      单据编号      供应商类别      业务类型      单据日期-单据日期      查询

导出

共找到9条数据 第1页 / 共1页

| 供应商编码 | 供应商          | 供应商类别 | 单据日期       | 单据编号             | 业务类型  | 采购金额(¥) | 实际付款金额(¥) | 应付账款余额(¥) |
|-------|--------------|-------|------------|------------------|-------|---------|-----------|-----------|
| S0001 | 重庆永川区正德石夹砂厂  | ---   | 2021-12-27 | FKD202112270001  | 付款单核销 | 0       | 2260.00   | -407.00   |
| S0001 | 重庆永川区正德石夹砂厂  | ---   | 2021-12-27 | FKD202112270001  | 付款单核销 | 0       | 1853.00   | -2667.00  |
| S0001 | 重庆永川区正德石夹砂厂  | ---   | 2021-12-27 | FKD202112270001  | 付款单核销 | 0       | -113.00   | -4520.00  |
| S0001 | 重庆永川区正德石夹砂厂  | ---   | 2021-12-27 | CGH202112270001  | 采购退货  | -113    | 0         | -4407.00  |
| S0001 | 重庆永川区正德石夹砂厂  | ---   | 2021-12-27 | CGSH202112270005 | 采购收货  | 2260    | 0         | -4520.00  |
| S0004 | 重庆华兴包装材料有限公司 | ---   | 2021-12-27 | CGSH202112270004 | 采购收货  | 565     | 0         | -565.00   |
| S0003 | 重庆华兴包装材料有限公司 | ---   | 2021-12-27 | CGSH202112270003 | 采购收货  | 1695    | 0         | -1695.00  |
| S0002 | 重庆鑫鑫稀土有限公司   | ---   | 2021-12-27 | CGSH202112270002 | 采购收货  | 2260    | 0         | -2260.00  |
| S0001 | 重庆永川区正德石夹砂厂  | ---   | 2021-12-27 | CGSH202112270001 | 采购收货  | 2260    | 0         | -2260.00  |

第一页   上一   1   下一   最后一页   第1页 ▼

demo/control/index.php?classpay/Detail&fun=exportData

### 3.2.7 其他收支明细表

主要功能：

其他收支明细统计。

同业资产

同业管理

收付记录

往来账管理

发票管理

财务统计

往来单位余额表

往来单位—往来

客户对账单

供应商对账单

应收账款明细表

应付账款明细表

其他收支明细表

银行账户余额

收支平衡

配置

日期-日期

-业务类型-

-收支项目-

查询

导出

共找到0条数据 第1页/共0页

| 日期      | 单据编号 | 业务类型 | 收支项目 | 收入(¥) | 支出(¥) | 往来单位 | 备注 |
|---------|------|------|------|-------|-------|------|----|
| 一条记录都没有 |      |      |      |       |       |      |    |

第一页

上一页

下一页

最后一页

第1页

demo/control.js?index.php?c=otherDetails&fun=exportData

## 3.3 发票

### 3.3.1 开票

主要功能：

手工填写销项发票。

操作步骤：

在购货单位“名称”栏，模糊查询客户，带出客户开票信息，点击“关联源单”按钮，将销售发货单信息带入到销项发票中，鼠标移入明细区域，点击左侧“添加”图标按钮添加行，点击右侧“删除”图标按钮删除行，货物名称可模糊查询物料名称，填写数量、单价，选择税率，销货单位带出当前账套会计主体。点击“开票”按钮，保存当前页面信息，点击“开票并新增”保存当前页面信息并打开新增发票页面。



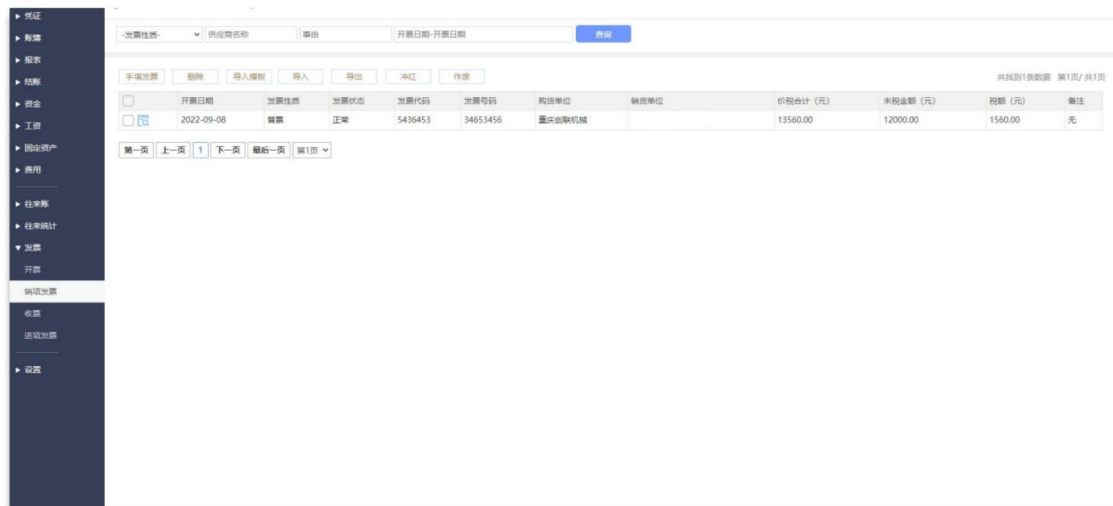
### 3.3.2 销项发票

#### 主要功能：

查看销项发票，导入、导出发票，发票标记红冲、作废。

#### 操作步骤：

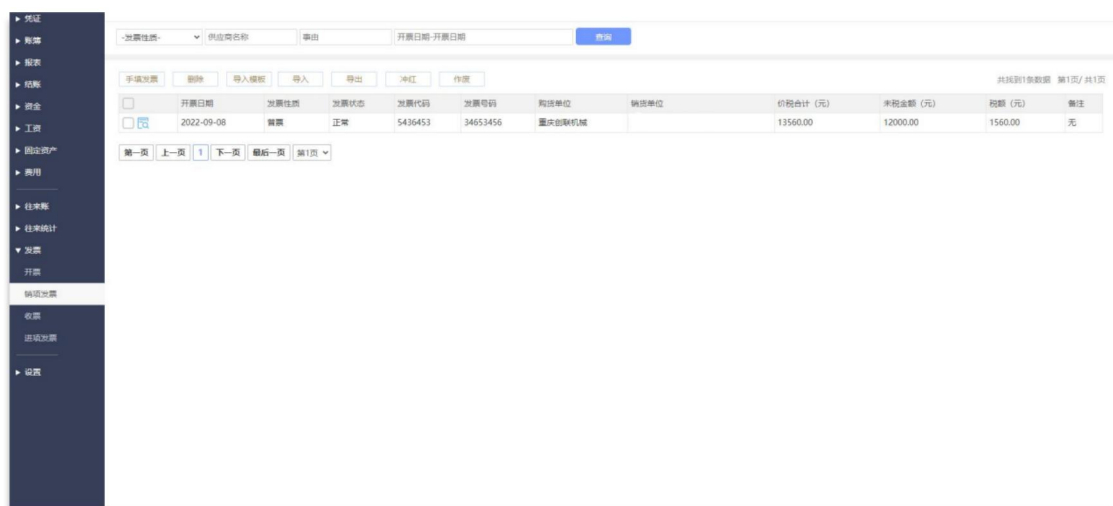
【一】新增销项发票。点击“手填发票”按钮，打开开票页面，登记发票信息。



【二】导入、导出发票。点击“导入模板”按钮，下载导入模板，填写模板，点击“导入”按钮，选择填好的模板，上传发票信息。点击“导出”按钮，导出发票。

【三】发票标记红冲、作废。勾选记录，点击“红冲”按钮，确认后将发票标记为红冲；勾选记录，点击“作废”按钮，确认后将发票标记为作废。

【四】删除发票。勾选记录，点击“删除”按钮，确认后批量删除选中的记录。



### 3.3.3 收票

主要功能：

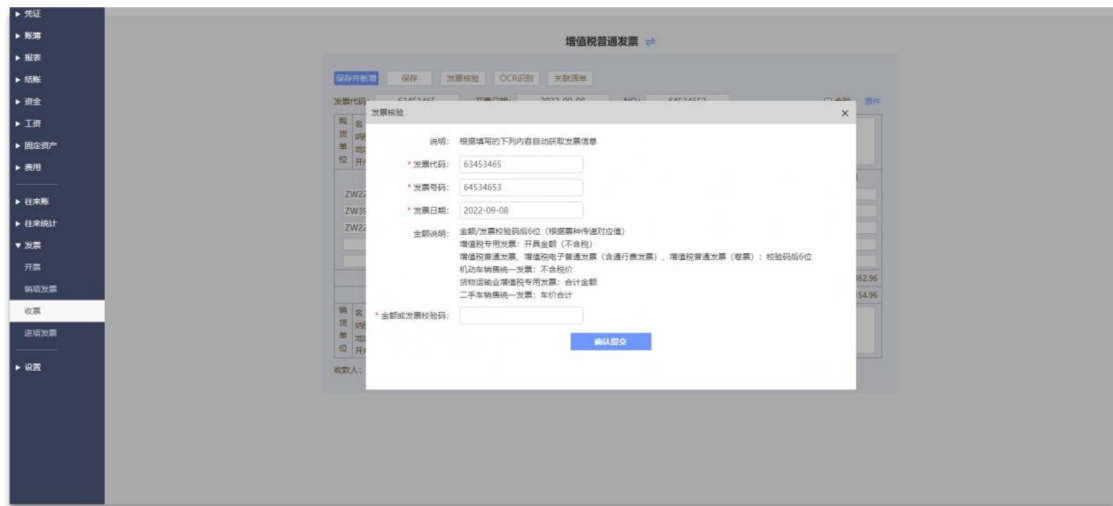
手工填写进项发票，对接高拍仪、发票识别接口，扫描纸质发票快速登记发票。

## 操作步骤：

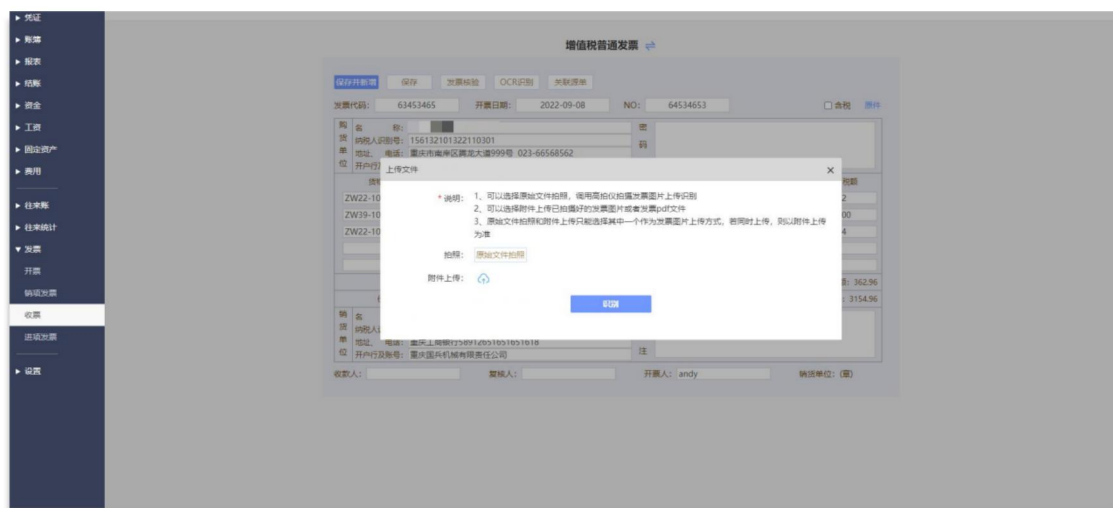
**【一】手工登记发票。**在销货单位“名称”栏，模糊查询供应商，带出供应商开票信息，点击“关联源单”按钮，将采购收货单信息带入到进项发票中，鼠标移入明细区域，点击左侧“添加”图标按钮添加行，点击右侧“删除”图标按钮删除行，货物名称可模糊查询物料名称，填写数量、单价，选择税率，购货单位带出当前账套会计主体。点击“开票”按钮，保存当前页面信息，点击“开票并新增”保存当前页面信息并打开新增发票页面。



**【二】发票核验。**点击“发票核验”按钮，打开发票核验弹窗，填写发票代码、发票号码、发票日期、金额或发票校验码，点击“确认提交”按钮，调用发票核验接口核验发票真实性，返回发票信息及核验结果。



【三】OCR 识别登记发票。点击“OCR 识别”按钮，打开上传文件弹窗，上传文件或调用高拍仪拍照文件，点击“识别”按钮，调用 OCR 识别接口识别票面信息，写入到开票页面。



### 3.3.4 进项发票

#### 主要功能：

查看进项发票，导入、导出发票，发票标记红冲、作废。

#### 操作步骤：

【一】新增进项发票。点击“手填发票”按钮，打开开票页面，登记发票信息。

凭证

账簿

转账

结账

税金

工资

固定资产

费用

往来账

往来统计

发票

开票

销货发票

收货

进项发票

设置

-发票性质-

供应商名称

事由

开票日期-开票日期

查询

手工发票

删除

导入模板

导入

导出

冲红

作废

共找到1条数据 第1页/共1页

| <input type="checkbox"/>            | 开票日期       | 发票性质 | 发票状态 | 发票代码     | 发票号码     | 购货单位 | 销售单位         | 价税合计 (元) | 未税金额 (元) | 税额 (元) | 备注 |
|-------------------------------------|------------|------|------|----------|----------|------|--------------|----------|----------|--------|----|
| <input checked="" type="checkbox"/> | 2022-09-08 | 普通   | 正常   | 63453465 | 64534653 |      | 重庆国兴机械有限责任公司 | 3154.96  | 2792.00  | 362.96 | 无  |

第一页

上一页

1

下一页

最后一页

第1页

【二】导入、导出发票。点击“导入模板”按钮，下载导入模板，填写模板，点击“导入”按钮，选择填好的模板，上传发票信息。点击“导出”按钮，导出发票。

【三】发票标记红冲、作废。勾选记录，点击“红冲”按钮，确认后将发票标记为红冲；勾选记录，点击“作废”按钮，确认后将发票标记为作废。

【四】删除发票。勾选记录，点击“删除”按钮，确认后批量删除选中的记录。

## 3.4 设置

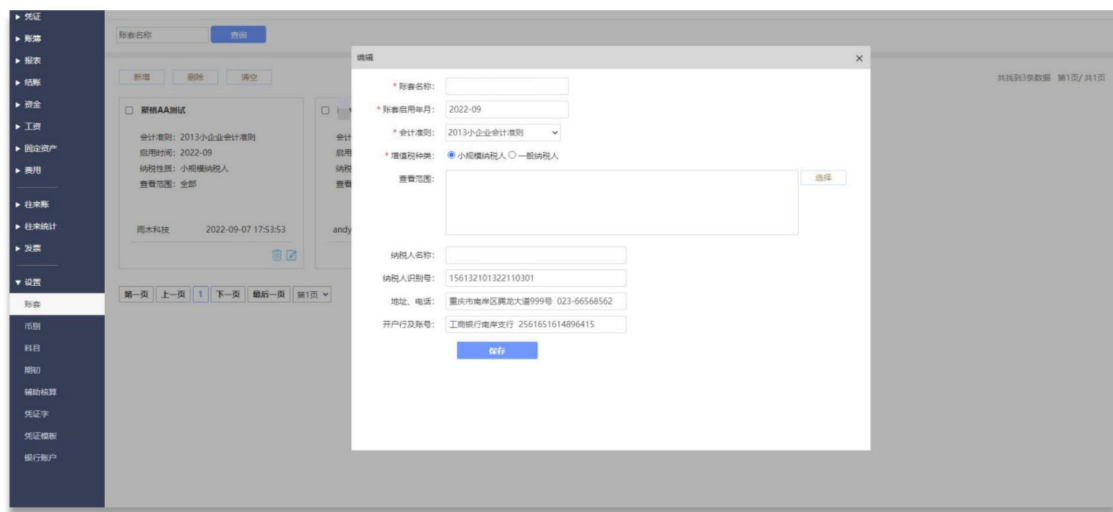
### 3.4.1 账套

主要功能：

设置主体，会计准则，纳税性质。

操作步骤：

【一】新增账套。点击“新增”按钮，弹出新增账套页面，填写相关字段，选择账套查看范围，点击“保存”按钮，保存账套。



【二】修改账套。点击“修改”图标按钮，修改账套。

【三】删除账套。点击“删除”图标按钮，或勾选记录，点击“删除”按钮，删除选中的账套。

【四】清空账套数据。勾选记录，点击“清空”按钮，清空账套数据。

说明：

- ①账套下有数据时，不可删除。
- ②清空账套，会清空除设置外的所有数据。
- ③切换账套，系统页面在左上角操作。

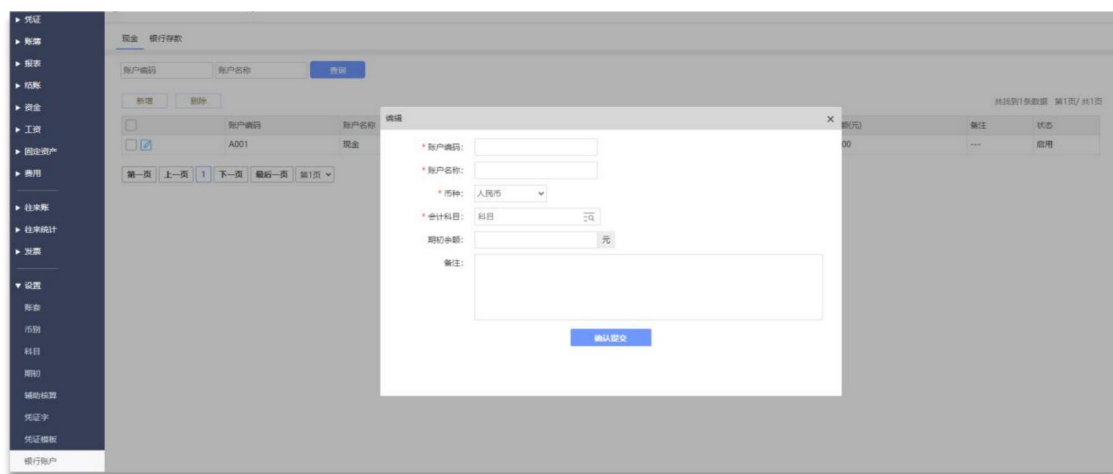
### 3.4.2 银行账户

**主要功能：**

设置现金账户。

**操作步骤：**

**【一】新增账户。**点击“新增”按钮，打开新增银行账户弹窗，填写账号编码、名称、期初金额，选择币别、对应会计科目，点击“确认提交”按钮，保存。



**【二】编辑账户。**点击“编辑”图标按钮，打开编辑弹窗，修改相关字段，点击“保存”按钮，保存修改。

**【三】查看、删除账户。**勾选记录，点击“删除”按钮，确认后删除选中的记录。