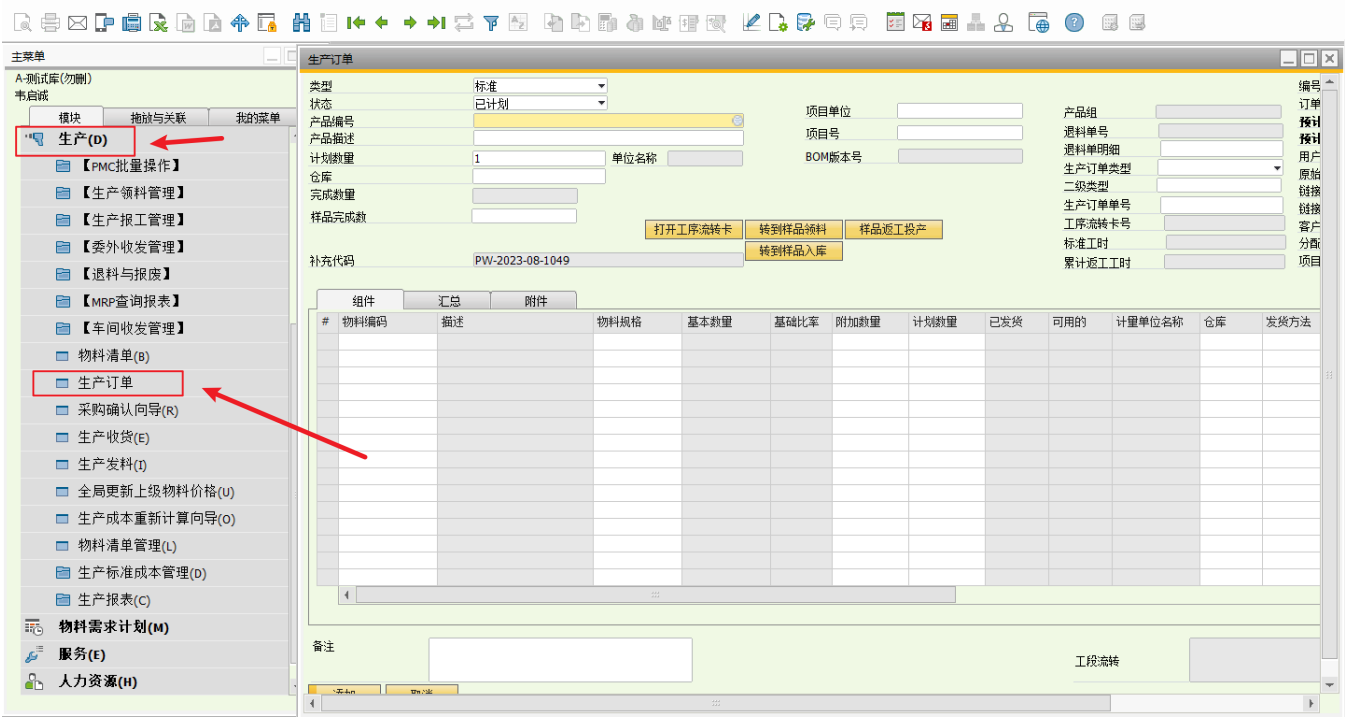


--
-->> -->>
-->>
OA -->>>> -->

SAP



SAPPLMBOM

1.

文件(F) 编辑(E) 查看(V) 数据(D) 转到(G) 模块(M) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H) 测试库(勿删) | 韦启诚

生产订单

类型: 标准
 状态: 已计划
 产品编号: WBE001-04-03
 产品描述: BOSE机壳D/喷砂深黑色氧化/E-01211D
 计划数量: 1
 仓库: 91
 完成数量:
 样品完成数:
 补充代码: PW-2023-08-1049

项目单位:
 项目号:
 BOM版本号:
 产品组:
 退料单号:
 退料单明细:
 生产订单类型:
 二级类型:
 生产订单单号:
 工序流转卡号:
 标准工时:
 累计返工工时:
 编号: 18261
 订单日期: 2023-08-22
 预计开工日期: 2023-08-22
 预计完工日期: 2023-08-22
 用户: 韦启诚
 原始: 手动
 链接到: 销售订单
 链接的订单:
 客户:
 分配规则:
 项目:

打开工序流转卡 转到样品领料 样品返工投产
 转到样品入库

#	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率	附加数量	计划数量	已发货	可用的	计量单位名称	仓库	发货方法	工单当前仓库中的数量	工作中心/委外供...
1	WBE001-04	机壳D/半成品/M-01211		1	1		1	0	0	PCS	4A	手动		61010401
2	04100089	泡泡袋		1	1		1	0	-211	PCS	4K	倒冲	33	61010803
3	02420011	木托		0.000833	833/1000000		0.000833	0	-6.123339	PCS	4K	倒冲	0.076232	61010803
4	01110652	WBE001-04-03 纸箱/A=A		0.01	1/100		0.01	0	-2.11	PCS	4K	倒冲	0.33	61010803

产品BOM在PLM建立后
 选择【产品编号】相关
 字段自动带出

清单 物料清单

查找: WBE001-04-03

#	物料编号	物料描述
334	WBE001-04-03	BOSE机壳D/喷砂深黑色氧化/E-01211D
335	WBE001-04-04	BOSE机壳D/喷砂亮银色氧化/E-01211D
336	WBE002-01	矩方管/半成品/M-01664A
337	WBE002-01-01	矩方管/拉丝原色氧化/E-01664A
338	WBE002-01-02	矩方管/拉丝黑色氧化/E-01664A
339	WBE002-03-01	盖板/拉丝原色氧化/E-01634A
340	WBE002-03-02	盖板/拉丝黑色氧化/E-01634A
341	WBE004-03-02	大锥管II/喷砂金属原色氧化1.5um/E-01536C
342	WBE004-04-01	小锥管II/喷砂原色氧化1.5um/E-01537B
343	WBE010-01	小椭圆管/半成品/M-01773A

添加 取消 选择 取消 新建

2.=

生产订单

类型: 标准
 状态: 已计划
 产品编号: WHF014-02-01
 产品描述: 基金耐热方块/涂油/E-02809A
 计划数量: 1000
 仓库: 91
 完成数量:
 样品完成数:
 补充代码: PW-2023-08-1052

项目单位:
 项目号: WHF014
 BOM版本号:
 产品组:
 退料单号:
 退料单明细:
 生产订单类型:
 二级类型:
 生产订单单号:
 工序流转卡号:
 标准工时:
 累计返工工时:
 编号: 18264
 订单日期: 2023-08-22
 预计开工日期: 2023-08-22
 预计完工日期: 2023-08-22
 用户: 韦启诚
 原始: 手动
 链接到: 销售订单
 链接的订单:
 客户:
 分配规则:
 项目:

打开工序流转卡 转到样品领料 样品返工投产
 转到样品入库

#	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率	附加数量	计划数量	已发货	可用的	计量单位名称	仓库	发货方法	工单当前仓库中的数量	工作中心/委外供应商...
1	91902326	GT0851W/AL6063-20-T6		0.005	1/200		0.005	0	100.59	PCS	51	手动	1.8	61010301
2	37100011	牛皮纸		0.003	3/1000		0.003	0	-0.126	KG	4K	倒冲		61010803
3	01290963	B=8纸板/WHF014-02-01		0.004545	909/200000		0.004545	0	-1.19089	PCS	4K	倒冲		61010803
4	01170215	WBE018-11-01 纸箱/H=A		0.001515	303/200000		0.001515	0	-20.243045	PCS	4K	倒冲	0.048309	61010803

备注

工序流转

添加 取消

3.

生产订单

类型: 标准
 状态: 已计划
 产品编号: WBE001-04-03
 产品描述: BOSE机壳D/喷砂深黑色氧化/E-01211D
 计划数量: 1
 仓库: 91
 补充代码: PW-2023-08-1049

项目单位: (highlighted with red box)

项目号:
 BOM版本号:

产品组:
 退料单号:
 退料单明细:
 生产订单类型:

编号: 主 18261
 订单日期: 2023-08-22
 预计开工日期: 2023-08-22
 预计完工日期: 2023-08-22
 用户: 韦启斌
 原始: 手动
 链接到: 销售订单
 链接的订单:
 客户:
 分配规则:
 项目:

清单 用户定义的值

#	值
1	冲压开发组
2	挤压开发组
3	压铸开发组

选择 取消 新建

#	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率	附加数量	计划数量	已发货	可用的	计量单位名称	仓库	发货方法	工单当前仓库中的数量	工作中心/委外供...
1	WBE001-04	机壳D/半成品/M-01211		1	1		1	0	0	PCS	4A	手动		61010401
2	04100089	泡泡袋		1	1		1	0	-211	PCS	4K	倒冲	33	61010803
3	02420011	木托		0.000833	833/1000000		0.000833	0	-6.123339	PCS	4K	倒冲	0.076232	61010803
4	01110652	WBE001-04-03 纸箱/A=A		0.01	1/100		0.01	0	-2.11	PCS	4K	倒冲	0.33	61010803

4.

生产订单

类型: 标准
 状态: 已计划
 产品编号: WBE001-04-03
 产品描述: BOSE机壳D/喷砂深黑色氧化/E-01211D
 计划数量: 1
 仓库: 91
 补充代码: PW-2023-08-1049

项目单位: 挤压开发组

项目号:
 BOM版本号:

产品组:
 退料单号:
 退料单明细:
 生产订单类型: (highlighted with red box)

编号: 主 18261
 订单日期: 2023-08-22
 预计开工日期: 2023-08-22
 预计完工日期: 2023-08-22
 用户: 韦启斌
 原始: 手动
 链接到: 销售订单
 链接的订单:
 客户:
 分配规则:
 项目:

生产订单类型: (highlighted with red box)

- G - 厂内工单
- V - 外协工单
- R - 返工工单
- S - 工程样品单
- T - 试产单
- SR - 工程样品返工单

打开工序流转卡 转到样品领料 样品返工投产
 转到样品入库

#	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率	附加数量	计划数量	已发货	可用的	计量单位名称	仓库	发货方法	工单当前仓库中的数量	工作中心/委外供...
1	WBE001-04	机壳D/半成品/M-01211		1	1		1	0	0	PCS	4A	手动		61010401
2	04100089	泡泡袋		1	1		1	0	-211	PCS	4K	倒冲	33	61010803
3	02420011	木托		0.000833	833/1000000		0.000833	0	-6.123339	PCS	4K	倒冲	0.076232	61010803
4	01110652	WBE001-04-03 纸箱/A=A		0.01	1/100		0.01	0	-2.11	PCS	4K	倒冲	0.33	61010803

5.PO

生产订单

类型: 标准
 状态: 已计划
 产品编号: WBE001-04-03
 产品描述: BOSE机壳D/晒砂深黑色氧化/E-01211D
 计划数量: 1
 仓库: 91
 完成数量:
 样品完成数:
 补充代码: PW-2023-08-1049

项目单位: 挤压开发组
 项目号:
 BOM版本号:
 产品组:
 退料单号:
 退料单明细:
 生产订单类型: 工程样品单
 二级类型:
 生产订单单号:
 工序流转卡号:
 标准工时:
 累计完工工时:
 编号: 18261
 订单日期: 2023-08-22
 预计开工日期: 2023-08-22
 预计完工日期: 2023-08-22
 用户: 韦启斌
 原始: 手动
 链接到: 销售订单
 链接的订单:
 客户:
 分配规则:
 项目:
 中的数量:
 工作中的数量:
 工作中心/委外供...
 61010401
 61010803
 61010803
 61010803

打开工序流转卡 转到样品领料 样品返工投产
 转到样品入库

清单 用户定义的值

查找 文本搜索

#	值
1	完工
2	工程内部验证
3	试产
4	委外
5	样品
6	业务样品(联络函)
7	业务样品PO

选择 取消 新建

备注:
 工段流转:
 添加 取消

6.

文件(F) 编辑(E) 查看(V) 数据(D) 转到(G) 模块(M) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H) 东威铝业股份有限公司 | 韦启斌

生产订单

类型: 标准
 *状态: 已下过
 *产品编号: WST002-01-02
 产品描述: 顶部装饰铝条/灰色氧化晒砂/E-02723A
 *计划数量: 8
 仓库: 91
 完成数量:
 样品完成数:
 补充代码: PW-2023-09-0080

项目单位: 挤压开发组
 项目号: WST002
 BOM版本号: A0
 产品组: NEW0001
 退料单号:
 退料单明细:
 生产订单类型: 工程样品单
 二级类型: 工程内部验证
 生产订单单号: 520230901001
 工序流转卡号: 21759
 标准工时: 431.4
 累计完工工时:
 编号: 21777
 订单日期: 2023-09-01
 预计开工日期: 2023-09-01
 预计完工日期: 2023-09-07
 用户: 吴梅
 原始: 手动
 链接到: 销售订单
 *链接的订单:
 客户: SNK01
 分配规则: ;610110

打开工序流转卡 转到样品领料 样品返工投产
 转到样品入库

#	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率	附加数量	计划数量	已发货	可用的	计量单位名称	仓库	发货方法	工单当前仓库中的数量	工作中心/委外供应商代码	工作中心/委外供应商名称	部门
1	WST002-4	顶部漆		1	1		8	0	-8	PCS	4D	手动		61010501	阳极氧化	61
2	02420015	木托/		0.000274	7/500000		0.002192	0	-0.195402	PCS	4K	倒冲		61010803	包装	61
3	03300283	顶部漆		0.083333	1/1000000		0.666664	0	-0.666664	PCS	4K	倒冲		61010803	包装	61
4	01190112	WSTC		0.004386	3/500000		0.035088	0	-0.035088	PCS	4K	倒冲		61010803	包装	61
5	01290866	B漆		0.008772	3/250000		0.070176	0	-0.070176	PCS	4K	倒冲		61010803	包装	61
6								0	0							

7.PO

类型: 标准
 状态: 已下达
 产品编号: WHF014-02-01
 产品描述: 基础散热方块/涂油/E-02809A
 计划数量: 1
 仓库: 91
 完成数量:
 样品完成数:
 项目单位:
 项目号: WHF014
 BOM版本号: A0
 产品组: X900000
 订单日期: 2023-08-22
 预计开工日期: 2023-08-22
 预计完工日期: 2023-08-22
 用户: 钟先文
 原始: 手动
 链接到: 销售订单
 链接的订单: 1651
 客户: HD
 分配规则: ;61010803
 项目:
 标准工时: 81.1
 累计完工工时:
 补充代码: PW-2023-08-1051
 打开工序流转卡 转到样品领料 样品完工投产 转到样品入库

组别	汇总	附件												
#	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率	附加数量	计划数量	已发货	可用的	计量单位名称	仓库	发货方法	工单当前仓库中的数量	工作中心/委外供应商...
1	91902326	GT0851W/AL6063-20-T6		0.005	1/200		0.005	0	100.59	PCS	51	手动	1.8	61010301
2	37100011	牛皮纸		0.003	3/1000		0.003	0	-0.126	KG	4K	制冲		61010803
3	01290963	B=B纸板/WHF014-02-01		0.004545	909/200000		0.004545	0	-0.19089	PCS	4K	制冲		61010803
4	01170215	WBEO18-11-01 纸箱/H=A		0.001515	303/200000		0.001515	0	-20.243045	PCS	4K	制冲	0.048309	61010803
5								0	0					

备注:
 工段流转: 锯切-压铸振动-包装
 更新 取消

生产订单
 类型: 标准
 状态: 已计划
 产品编号: WHJ001-24-01
 产品描述: NV4下模夹家块10444吨砂黑色氧化E-02821A
 计划数量: 1
 仓库: 91
 完成数量:
 样品完成数:
 项目号: WHJ001
 BOM版本号:
 订单日期: 2023-09-01
 预计开工日期: 2023-09-01
 预计完工日期: 2023-09-01
 用户: 钟先文
 原始: 手动
 链接到: 销售订单
 链接的订单: 1669
 客户: C20001
 标准工时:
 累计完工工时:
 补充代码: PW-2023-09-0109
 打开工序流转卡 转到样品领料 样品完工投产 转到样品入库

样品需求数量: 20

96.0060.114 生产订单选择样品销售订单

组别	汇总	附件			
#	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率
1	WHJ001-02-YZ	NV4上型部半成品M-02695	ø200.1*100	1	1
2	01190208	WHJ001-24-01压铸H=A	长45%宽40%高280mm	0.03125	1/32
3	01290969	B=副板/WHJ001-24-01	长45%宽455mm	0.03375	3/32
4	01290970	A=B刀卡/WHJ001-24-01	长45%宽125mm	0.3125	5/16

内部编号	客户PO	下单日期	交货日期	产品编号	产品描述	订单数量
2007	110991	2023-08-28	2023-09-30	WHJ001-24-01	NV4下模夹家块10444吨砂黑色氧化	500.000000
1669	PO2023-	2023-07-07	2023-10-30	WHJ001-24-01	NV4下模夹家块10444吨砂黑色氧化	20.000000

仓库中的数量	工作中心/委外供应商代码	工作中心/委外供应商名称	部门
61010102	压铸振动		
61010803	包装		
61010803	包装		
61010803	包装		

8.BOM

“S”+“”+“”S20230822002

BOMPLM

生产订单

类型: 标准
 状态: 已计划
 产品编号: WBE001-04-03
 产品描述: BOSE机壳D/喷砂深黑色氧化/E-01211D
 计划数量: 1
 仓库: 91
 完成数量:
 样品完成数:
 补充代码: PW-2023-08-1049

项目单位: 机压开发组
 项目号:
 BOM版本号: 0003

产品组: X900000
 退料单号:
 退料单明细:
 生产订单类型: 工程样品单
 二级类型: 业务样品PO
 生产订单单号: S20230822002
 工序流转卡号: 18240
 标准工时:
 累计返工时:
 编号: 18261
 订单日期: 2023-08-22
 预计开工日期: 2023-08-22
 预计完工日期: 2023-08-22
 用户: 韦启斌
 原始: 手动
 链接到: 销售订单
 链接的订单: 1117
 客户: WIT
 分配规则:
 项目: RD2202

打开工序流转卡 转到样品领料 样品返工投产
 转到样品入库

#	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率	附加数量	计划数量	已发货	可用的	计量单位名称	仓库	发货方法	工单当前仓库中的数量	工作中心/委外供...
1	WBE001-04	机壳D/半成品/M-01211		1	1		1	0	-1	PCS	4A	手动		61010401
2	04100089	泡泡袋		1	1		1	0	-212	PCS	4K	倒冲	33	61010803
3	02420011	木托		0.000833	833/1000000		0.000833	0	-6.124172	PCS	4K	倒冲	0.076232	61010803
4	01110652	WBE001-04-03 纸箱/A=A		0.01	1/100		0.01	0	-2.12	PCS	4K	倒冲	0.33	61010803
5								0	0					

备注:
 工段流转: 打磨—研磨线检—喷砂—阳极氧化—包装

添加 取消

表单填写无误后, 点击【添加】

1.PLM

生产订单

类型: 标准
 状态: 已计划
 产品编号: WBE001-04-03
 产品描述: BOSE机壳D/喷砂深黑色氧化/E-01211D
 计划数量: 1
 仓库: 91
 完成数量:
 样品完成数:
 补充代码: PW-2023-08-1049

项目单位: 机压开发组
 项目号:
 BOM版本号: 0003

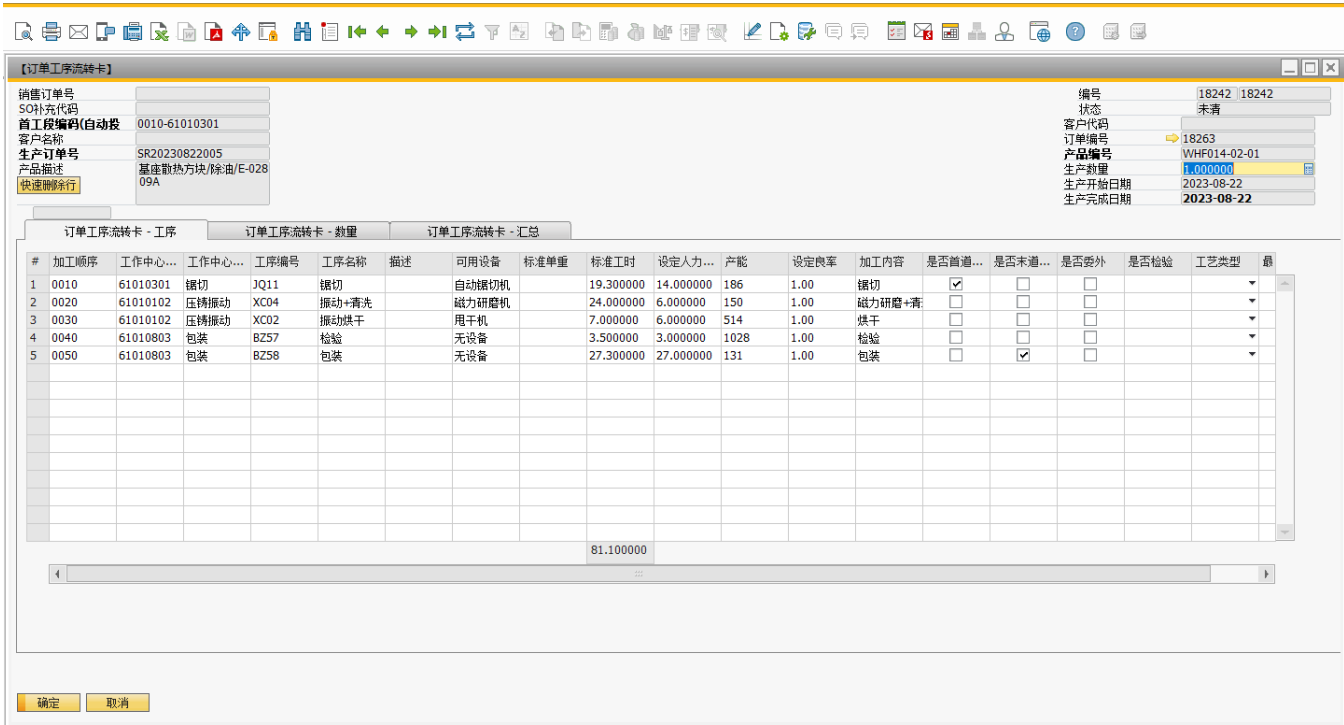
产品组: X900000
 退料单号:
 退料单明细:
 生产订单类型: 工程样品单
 二级类型: 业务样品PO
 生产订单单号: S20230822002
 工序流转卡号: 18240
 标准工时: 337
 累计返工时:
 编号: 18261
 订单日期: 2023-08-22
 预计开工日期: 2023-08-22
 预计完工日期: 2023-08-22
 用户: 韦启斌
 原始: 手动
 链接到: 销售订单
 链接的订单: 1117
 客户: WIT
 分配规则:
 项目: RD2202

打开工序流转卡 转到样品领料 样品返工投产
 转到样品入库

#	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率	附加数量	计划数量	已发货	可用的	计量单位名称	仓库	发货方法	工单当前仓库中的数量	工作中心/委外供...
1	WBE001-04	机壳D/半成品/M-01211		1	1		1	0	-1	PCS	4A	手动		61010401
2	04100089	泡泡袋		1	1		1	0	-212	PCS	4K	倒冲	33	61010803
3	02420011	木托		0.000833	833/1000000		0.000833	0	-6.124172	PCS	4K	倒冲	0.076232	61010803
4	01110652	WBE001-04-03 纸箱/A=A		0.01	1/100		0.01	0	-2.12	PCS	4K	倒冲	0.33	61010803
5								0	0					

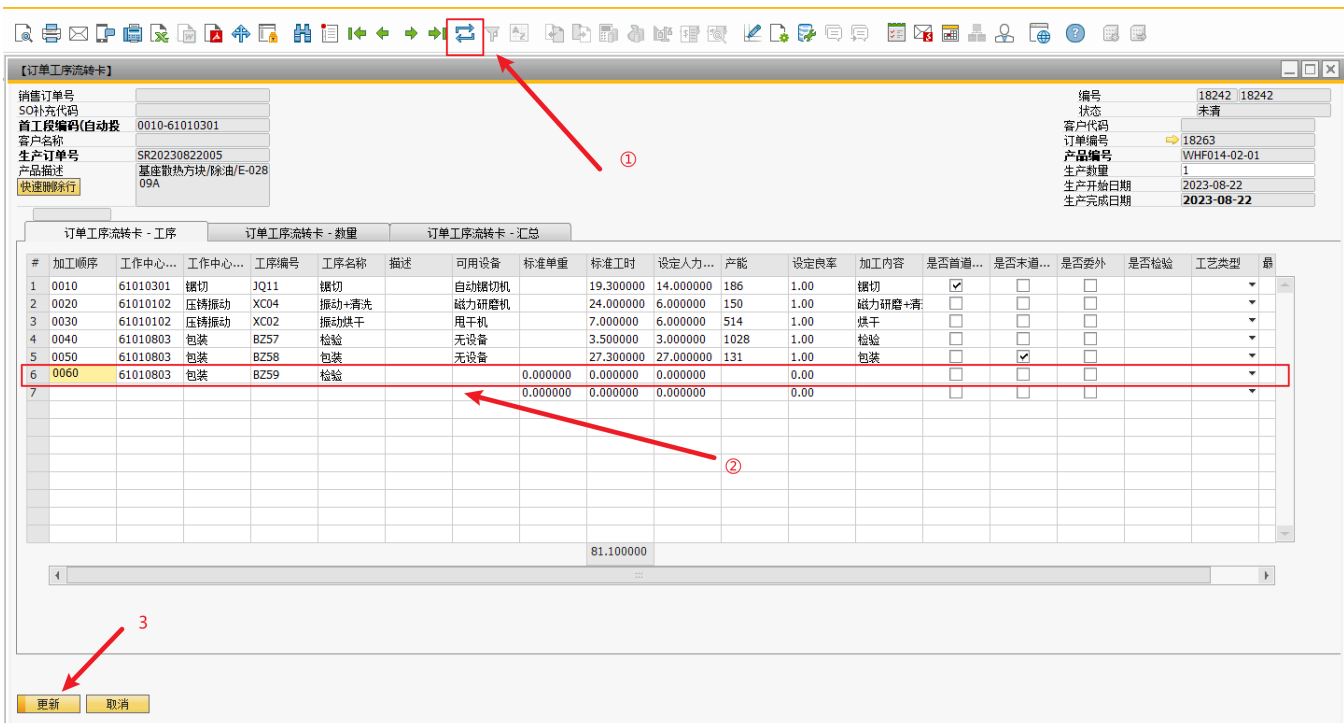
备注:
 工段流转: 打磨—研磨线检—喷砂—阳极氧化—包装

确定 取消



2.

2.1



2.2

【订单工序流转卡】

销售订单号 1651
SO补充代码 SO-2023-07-0025
首工序编码(自动投) RD_2023_SB_017
客户名称 Huddly
生产订单号 S20230822003
产品描述 基座散热方块/除油/E-028 09A

编号 18243 18243
状态 未青
客户代码 HD
订单号 18264
订单编号 WHF014-02-01
数量 100.000000
日期 2023-08-22
2023-08-22

【订单工序流转卡 - 删除行】

流转卡号 18243

更新

#	选择保留行	工序流转卡单号	工序流转卡行号	加工顺序	工作中心/供应商编号	工作中心/供应商名称	工序编号	工序名称
1	<input checked="" type="checkbox"/>	18243	1	0010	61010301	锯切	JQ11	锯切
2	<input checked="" type="checkbox"/>	18243	2	0020	61010102	压铸振动	XC04	振动+清洗
3	<input checked="" type="checkbox"/>	18243	3	0030	61010102	压铸振动	XC02	振动烘干
4	<input type="checkbox"/>	18243	4	0040	61010803	包装	BZ57	检验
5	<input checked="" type="checkbox"/>	18243	5	0050	61010803	包装	BZ58	包装
6								

系统消息

是否保留勾选的行?

继续 取消

确定 取消 查询

81.100000

快速删除行

①

②

③

④

(1) 管理提示: 工序流转卡: 该工序流转卡已投产, 不能修改工艺路线!!! 控制点: 01: 已投产不允许修改工序流转卡

生产订单

类型 标准
 状态 已下达
 产品编号 WBE01211D
 计划数量 1
 仓库 91
 完成数量
 样品完成数

项目单位 压铸开发组
 项目号
 BOM版本号 0003

产品组 X900000
 退料单号
 退料单明细
 生产订单类型 工程样品单
 二级类型 业务样品PO
 生产订单单号 S20230822002
 工序流转卡号 18240
 标准工时 337
 累计派工工时

编号 主 18261
 订单日期 2023-08-22
 预计开工日期 2023-08-22
 预计完工日期 2023-08-22
 用户 韦启斌
 原始 手动
 链接到 销售订单
 链接的订单 1117
 客户 WIT
 分配规则 61010803
 项目 RD2202

补充代码 PW-2023-08-1049

打开工序流转卡 转到样品领料 样品返工投产
 转到样品入库

系统消息
 手动发料的物料库存不足工单需求数，请确认再下达！
 Ok

组件	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基本比率	附加数量	计划领用数量	已发货	样品已发货数	可用
1	WBEO01-04	机壳D/半成品/M-01211		0.00						
2	04100089	泡泡袋								
3	02420011	木托								
4	01110652	WBE001-04-03 纸箱/A=A								
5										

备注
 工段流转 打磨—研磨线检—喷砂—阳极氧化—包装

更新 取消

+
 1.+
 2.+

生产订单

类型 标准
 状态 已下达
 产品编号 WBE024-01-YZ
 产品描述 汽车音响散热器半成品M-C
 计划数量-产品 260
 仓库 4X
 完成数量
 样品完成数 260

项目单位 压铸开发组
 项目号 WBE024
 单位名称 产成品仓
 样品需求数量 200

BOM版本号 A0
 产品组
 退料单号
 退料单明细
 生产订单类型 工程样品单
 二级类型 业务样品PO
 生产订单单号 S20230906001
 工序流转卡号 22693
 标准工时 485
 累计派工工时

补充代码 PW-2023-09-1018
 补充代码 PW-2023-09-1014
 是否利用废料 否
 是否样品申购
 OA流程单号

打开工序流转卡 转到样品领料 样品返工/手动投产

组件	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率	附加数量	计划领用数量	已发货	样品已发货数	可用
1	WBE024-01-YZ	汽车音响散热器半成品M-02682	195*156.3*54mm	1	1		260	0	260	
2	01190076	WBE024-01-01纸箱H=A	长475x宽475x高195mm	0.083333	33/1000000		21.66658	0	0	
3	01290771	B=B纸框WBE024-01-01	长465x宽465mm	0.166667	37/1000000		43.33342	0	0	
4	01290772	A=B刀卡1/WBE024-01-01	长460x宽165mm	0.583333	33/1000000		151.66658	0	0	
5	01290773	A=B刀卡2/WBE024-01-01	长460x宽165mm	0.25	1/4		65	0	0	
6	04100151	泡泡袋	厚度0.07x宽250x长350mm	1	1		260	0	0	
7										

备注(打样说明及流转方式):
 压铸线检—喷砂—冲压

确定 取消

这种成品+自制半成品工单的
 为了减少中间的环节
 现允许成品工单提前下达，开半成品领料单
 与样品跟踪单一并给生产

1.半成品的跟踪单+材料领用
 2.成品的跟踪单+半成品领用

- 关闭(C)
- 另存为草稿(S)
- 页面设置...(P)
- 预览...(B)
- 预览布局...(E)**
- 打印... (Ctrl+P)
- 选择布局并打印...(L)
- 打印顺序...(N)
- 发送(D)
- 导出(X)
- 启动应用程序...(U)
- 锁定屏幕(K)
- 退出 (Ctrl+Q)

项目单位: 01-01
项目号: WHF014
BOM版本号: A0
单位名称: PCS

产品组: X900000
退料单号:
退料单明细:
生产订单类型: 工程样品返工单
二级类型:
生产订单单号: SR20230822005
工序流转卡号: 18242
标准工时: 81.1
累计返工工时:

编号: 主 18263
订单日期: 2023-08-22
预计开工日期: 2023-08-22
预计完工日期: 2023-08-22
用户: 钟先文
原始: 手动
链接到: 销售订单
链接的订单:
客户:
分配规则: ;:61010803
项目:

打开工序流转卡 转到样品领料 样品返工投产
转到样品入库

选择布局

格式

- Production Order (System)
- TEST
- 半成品入库标签
- 打样流程单**
- 生产订单 (System)
- 生产流转卡
- 生产订单 (System)

确定 取消

组件	汇总	附件	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比
1			91902326	GT0851W/AL6063-20-T6		0.005	
2			37100011	牛皮纸		0.003	3
3			01290963	B=8纸板/WHF014-02-01		0.004545	909/2
4			01170215	WBE018-11-01 纸箱/H=A		0.001515	303/2
5							

计量单位名称	仓库	发货方法	工单当前仓库中的数量	工作中心/委外供应商...
PCS	S1	手动	1.8	61010301
KG	4K	倒冲		61010803
PCS	4K	倒冲		61010803
PCS	4K	倒冲	0.048309	61010803

备注:

确定 取消

工段流转: 锯切一压铸挪动一包装



广东威铝铝业股份有限公司 打样跟踪单

产品编号: WCD011-01-01

生产订单: S20230901002

BOM版本号: A0

项目单位: 挤压开发组

产品名称	2081充电桩外壳改良版/打磨原色阳极氧化/E-02679A			投入样品数量	4	要求样品数量	4	下单日期	2023/9/1
原材料编号	91902279	原材料规格	3.50	原材料开料比	1/2	原材料投入数	2.00	计划开始时间	2023/9/1
原材料名称	GJ0670/AL6063-20-T6			产品图号	VT-WI-E-02679A		要求完成时间	2023/9/9	
打样说明及流转方式									

提供资料	产品图纸 <input type="checkbox"/> 材料 <input type="checkbox"/> 工装夹治具 <input type="checkbox"/> 程序 <input type="checkbox"/> 刀具 <input type="checkbox"/> 流转方式 <input type="checkbox"/> 包材及包装标准 <input type="checkbox"/> SIP <input type="checkbox"/> SOP <input type="checkbox"/> (打样/试产阶段) (试产阶段) (试产阶段)
------	--

项目工程师:

项目主管审核:

序号	工艺	工艺要求	投入时间	投入数量	不良数量	良率	问题点	生产担当者	品质确认	工程确认
1	锯切	锯切产品								
2	开包检验	检验锯切尺寸和平面度								
3	CNC1	①正面U型开口面及螺纹孔								
4	CNC2	钻孔								
5	去披锋	去披锋								
6	打磨	打磨表面								
7	线检	检验								
8	上挂	上挂								
9	阳极氧化	氧化								
10	下挂	下挂								
11	包装镭雕	镭雕								
12	上料	上料								
13	检验1	品管检测								
14	检验2	试牙+检验								
15	检验3	检测牙规								
16	装袋	装袋+贴膜								
17	装箱	将包装好产品 装箱								

备注:

- 由项目工程师填写打样跟踪单, 并提供产品相关的工艺资料、工装辅料、产品信息支持等;
- 各工序生产担当人负责各自工序的进度跟踪、质量监控、问题汇总及异常事项处理工作; 【打样组: 负责整体工序的进度和产品数量】
- 各工序生产担当人必须认真填写相应记录, 并会同品质、工程检讨样品, 合格后转交至下工序。

编号: VT-FM-J-0003

1.

69

The screenshot displays a software interface for production order management. The main window shows a production order (生产订单) for product WHF014-02-01. A pop-up window titled '【订单工序流转卡】' (Order Process Flow Card) is open, showing a table of processing steps. Red arrows indicate the following actions:

- Arrow 1: Points to the '打开工序流转卡' (Open Process Flow Card) button in the main window.
- Arrow 2: Points to the '更新' (Update) button in the pop-up window.
- Arrow 3: Points to the '取消' (Cancel) button in the pop-up window.

生产订单 (Production Order) Details:

- 类型: 标准
- 状态: 已计划
- 产品编号: WHF014-02-01
- 产品描述: 基座散热方块/除油/E-02809A
- 计划数量: 1 单位名称: PCS
- 仓库: 91
- 补充代码: PW-2023-08-1060

【订单工序流转卡】 (Order Process Flow Card) Details:

- 销售订单号: 1651
- SO补充代码: SO-2023-07-0025
- 首工段编码(自动投): RD_2023_SB_017
- 客户名称: Huddy
- 生产订单号: S20230831003
- 产品描述: 基座散热方块/除油/E-02809A
- 快速删除行
- 编号: 18250 | 18250
- 状态: 未清
- 客户代码: HD
- 订单编号: 18272
- 产品编号: WHF014-02-01
- 生产数量: 6
- 生产开始日期: 2023-08-31
- 生产完成日期: 2023-08-31

订单工序流转卡 - 数量 (Order Process Flow Card - Quantity) Table:

#	加工顺序	工作中心/供应商编号	工作中心/供应商名称	工序编号	工序名称	描
1	0010	61010301	锯切	JQ11	锯切	
2	0020	61010102	压铸振动	XC04	振动+清洗	
3	0030	61010102	压铸振动	XC02	振动烘干	
4	0040	61010803	包装	BZ57	检验	
5	0050	61010803	包装	BZ58	包装	

2.BOM



生产订单

类型	标准	项目单位		产品组	X900000	编号	主	18272
状态	已计划	项目号	WHF014	退料单号		订单日期		2023-08-31
产品编号	WHF014-02-01	BOM版本号	A0	退料单明细		预计开工日期		2023-08-31
产品描述	基座散热方块/除油/E-02809A			生产订单类型	工程样品单	预计完工日期		2023-08-31
计划数量	1	单位名称	PCS	二级类型	业务样品PO	用户		韦启诚
仓库	91			生产订单单号	S20230831003	链接到		手动
完成数量				工序流转卡号	18250	*链接的订单		1651
样品完成数				标准工时		客户		HD
				累计工时		分配规则		

补充代码: PW-2023-08-1060

按钮: 打开工序流转卡, 转到样品领料, 样品返工投产, 转到样品入库

组件	汇总	附件	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率	附加数量	计划数量	已发货	可用的	计量单位名称	仓库	发货方法	工单当前仓库中的数量	工作中心/委外供应商代码	工
1			91902326	GT0851W/AL6063-20-T6		0.005	1/200		0.005	0	198.46	PCS	51	手动	100.2	61010301	锯切
2			37100011	牛皮纸		0.003	3/1000		0.003	0	-0.444	KG	4K	倒冲		61010803	包装
3			01290963	B=8纸板/WHF014-02-01		0.004545	9/200000		0.004545	0	-0.67266	PCS	4K	倒冲		61010803	包装
4			01170211	WHF007-01-02 纸箱/H=A		1	1		1	0	54	PCS	53	倒冲	54		
5			01170210	WHC019-01- 纸箱/H=A						0	0						
			01170211	WHC019-02- 纸箱/H=A													
			01170212	WVB009-01-01 纸箱/H=A													
			01170215	WBE018-11-01 纸箱/H=A													
			01170216	WHF007-01-02 纸箱/H=A													
			01170217	WHF008-01-01 纸箱/H=A													

找到 6 个结果

①将修改的品号填写选择

②手动维护

备注: 工段流转 锯切一压铸搬运一包装

更新 取消