

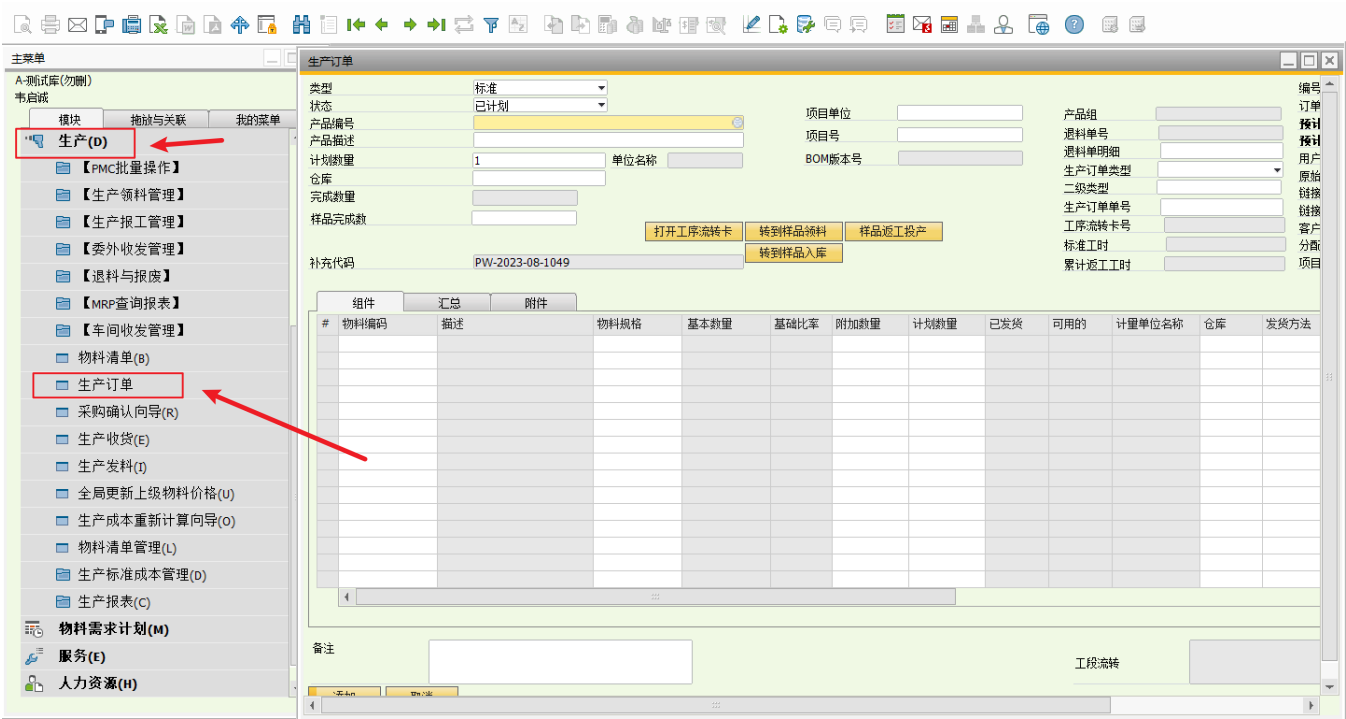
--

->-> -->->

->->->

OA ->->-> ->

SAP



SAPPLMBOM

1.

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

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: 韦启波
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

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...
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

#	物料编码	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	短方管/半成品/M-01664A
337	WBE002-01-01	短方管/拉丝原色氧化/E-01664A
338	WBE002-01-02	短方管/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/喷砂金属黑色氧化15um/E-01536C
342	WBE004-04-01	小锥管II/喷砂原色氧化15um/E-01537B
343	WBE010-01	小椭圆管/半成品/M-01773A

备注:

添加 取消 选择 取消 新建

2.=

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

生产订单

类型: 标准
状态: 已计划
产品编号: WHF014-02-01
产品描述: 基座散热器方块/除油/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:
累计返工时:

编号: 主 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: 韦启波
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

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...
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	-0.19089	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:

工段流转

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
样品完成数:

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:

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
客户:
分配规则:
项目:

补充代码: PW-2023-08-1049

打开工单

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
1 WBE001-04	机壳D/半成品/M-01211		0.0
2 04100089	泡泡袋		
3 02420011	木托		
4 01110652	WBE001-04-03 纸箱/A=A		
5			

方法	工单当前仓库中的数量	工作中心/委外供...
办	61010401	
中	33	61010803
中	0.076232	61010803
中	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
样品完成数:

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:

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
客户:
分配规则:
项目:

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

生产订单类型

二级类型

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

#	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								0	0					

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
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: 韦启波
原始: 手动
链接到: 销售订单
链接的订单:
客户:
分配规则:
项目:
二级类型:
生产订单类型: 工程样品单

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

清单 用户定义的值

查找:
文本搜索:
值
1 返工
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 | 韦启波

生产订单

类型: 标准
*状态: 已下达
*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
二级类型:
生产订单类型: 工程样品单

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/委外供应商代码	工作中心/委外供应商名称	部门
1	WST002-01-02	顶部装饰铝条		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=8		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

WVHF014-02-01

产品描述

基础散热方块/除油/E-02809A

计划数量

1

单位名称

PCS

仓库

91

完成数量

样品完成数

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

补充代码

PW-2023-08-1051

项目单位

项目号

WVHF014

BOM版本号

A0

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

1651

客户

HD

分配规则

61010803

项目

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...
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/WVHF014-02-01		0.004545	909/200000		0.004545	0	-0.19089	PCS	4K	制冲		61010803
4	01170215	WBE018-11-01 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

标准

项目单位

WVHJ001

状态

已计划

产品编号

NV4下模夹家块10444吨砂黑色氧化E-02821A

产品描述

计划数量

1

单位名称

PCS

仓库

91

完成数量

样品完成数

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

补充代码

PW-2023-09-0109

项目单位

WVHJ001

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

主

21806

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

1669

客户

C20001

分配规则

组件	汇总	附件			
#	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率
1	WVHJ001-02-YZ	NV4上模部半成品M-02695	4200.1*100	1	1
2	01190208	WVHJ001-24-01压铸扁H=A	长465*宽465*高280n	0.03125	1/32
3	01290969	B=B纸板/WVHJ001-24-01	长455*宽455mm	0.00375	3/32
4	01290970	A=B刀卡/WVHJ001-24-01	长455*宽125mm	0.3125	5/16

96.0060.114 生产订单选择样品销售订单

查找

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	WVHJ001-24-01	NV4下模夹家块10444吨砂黑色氧化	500.000000
1669	PO2023-2023-07-07	2023-10-30		WVHJ001-24-01	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		

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: 0
样品完成数: 0

项目单位: 冲压开发组
项目号: 0003
BOM版本号: 0003

产品组: X900000
退料单号: 0
退料单明细: 0
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: 0
累计返工时: 0

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: 0
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

组件	汇总	附件	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	-1 PCS	4A	手动		61010401
2	04100089	泡泡袋		1	1		1	0	0	-212 PCS	4K	倒冲	33	61010803
3	02420011	木托		0.000833	833/1000000		0.000833	0	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	0	-2.12 PCS	4K	倒冲	0.33	61010803
5								0	0	0				

备注: 打磨—研磨线检—喷砂—阳极氧化—包装

工段流转

添加 取消

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: 0
样品完成数: 0

项目单位: 冲压开发组
项目号: 0003
BOM版本号: 0003

产品组: X900000
退料单号: 0
退料单明细: 0
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: 0

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: 0
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

组件	汇总	附件	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	-1 PCS	4A	手动		61010401
2	04100089	泡泡袋		1	1		1	0	0	-212 PCS	4K	倒冲	33	61010803
3	02420011	木托		0.000833	833/1000000		0.000833	0	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	0	-2.12 PCS	4K	倒冲	0.33	61010803
5								0	0	0				

备注: 打磨—研磨线检—喷砂—阳极氧化—包装

工段流转

确定 取消

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-02809A

快速删除行

编号18243 18243

状态未青

客户代码HD

订单编号18264

订单日期VWHF014-02-01

数量100.000000

日期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	☒	18243	1	0010	61010301	锯切	JQ11	锯切
2	☒	18243	2	0020	61010102	压铸振动	XC04	振动+清洗
3	☒	18243	3	0030	61010102	压铸振动	XC02	振动烘干
4	☐	18243	4	0040	61010803	包装	BZ57	检验
5	☒	18243	5	0050	61010803	包装	BZ58	包装

系统消息

是否仅保留勾选的行?

继续 取消

确定 取消 查询

生产订单

类型: 标准

状态: 已下达

产品编号: WBE01-04

产品描述: 机壳D/半成品/M-01211

计划数量: 1

仓库: 91

完成数量: 0

样品完成数: 0

项目单位: 压铸开发组

项目号: WBE01211D

BOM版本号: 0003

产品组: X900000

退料单号: 0

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

累计加工工时: 0

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: 韦启源

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

发货方法: 手动

工单当前仓库中的数量: 61010401

工作中心/委外供...: 61010803

61010803

61010803

61010803

备注: 打磨—研磨线—喷砂—阳极氧化—包装

工段流转

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: 260

仓库: 4X

完成数量: 0

样品完成数: 0

项目单位: 压铸开发组

项目号: WBE024

BOM版本号: A0

产品组: 0

退料单号: 0

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

累计加工工时: 0

补充代码: PW-2023-09-1018

打开工序流转卡

转到样品领料

样品返工/手动投产

是否利用废料: 否

是否样品申购: 否

OA流程单号: 0

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	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	0	
3	01290771	B=B纸板/WBE024-01-01	长465x宽465mm	0.166667	37/1000000	43.33342	0	0	0	
4	01290772	A=B刀卡1/WBE024-01-01	长460x宽165mm	0.583333	33/1000000	151.66658	0	0	0	
5	01290773	A=B刀卡2/WBE024-01-01	长460x宽165mm	0.25	1/4	65	0	0	0	
6	04100151	泡泡袋	厚度0.07x宽250x长350mm	1	1	260	0	0	0	
7										

备注(打样说明及流转方式):

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

工段流转

压铸线—喷砂—冲压

文件(F) 编辑(E) 查看(V) 数据(D) 转到(G) 模块(M) 工具(I) 窗口(W) 帮助(H)

测试库(勿删) | 韦启斌

关闭(C)
另存为草稿(S)
页面设置...(P)
预览...(B)
预览布局...(E)
打印 ... (I) 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

01-01
5克/除油/E-02809A
单位名称 PCS

项目单位
项目号 WHF014
BOM版本号 A0

打开工序流转卡
转到样品领料
样品源工投产
转到样品入库

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

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
分配的订单 客户
分配规则 61010803
项目

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

选择布局
格式
Production Order (System)
TEST
半成品入库标签
打样源工单
生产订单 (System)
生产流转卡
生产订单 (System)
确定 取消

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	51	手动	1.8	61010301
KG	4K	倒冲		61010803
PCS	4K	倒冲		61010803
PCS	4K	倒冲	0.048309	61010803

备注

工段流转

锯切—压铸振动—包装

确定 取消



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 ☐ 材料 ☐ 工装夹治具 ☐ 程序 ☐ 刀具 ☐ 流转方式 ☐ 包材及包装标准 (打样/试产阶段) ☐ SIP (试产阶段) ☐ SOP (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	生产担当人	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+贴胶								
17	装箱	将包装好产品 装箱								

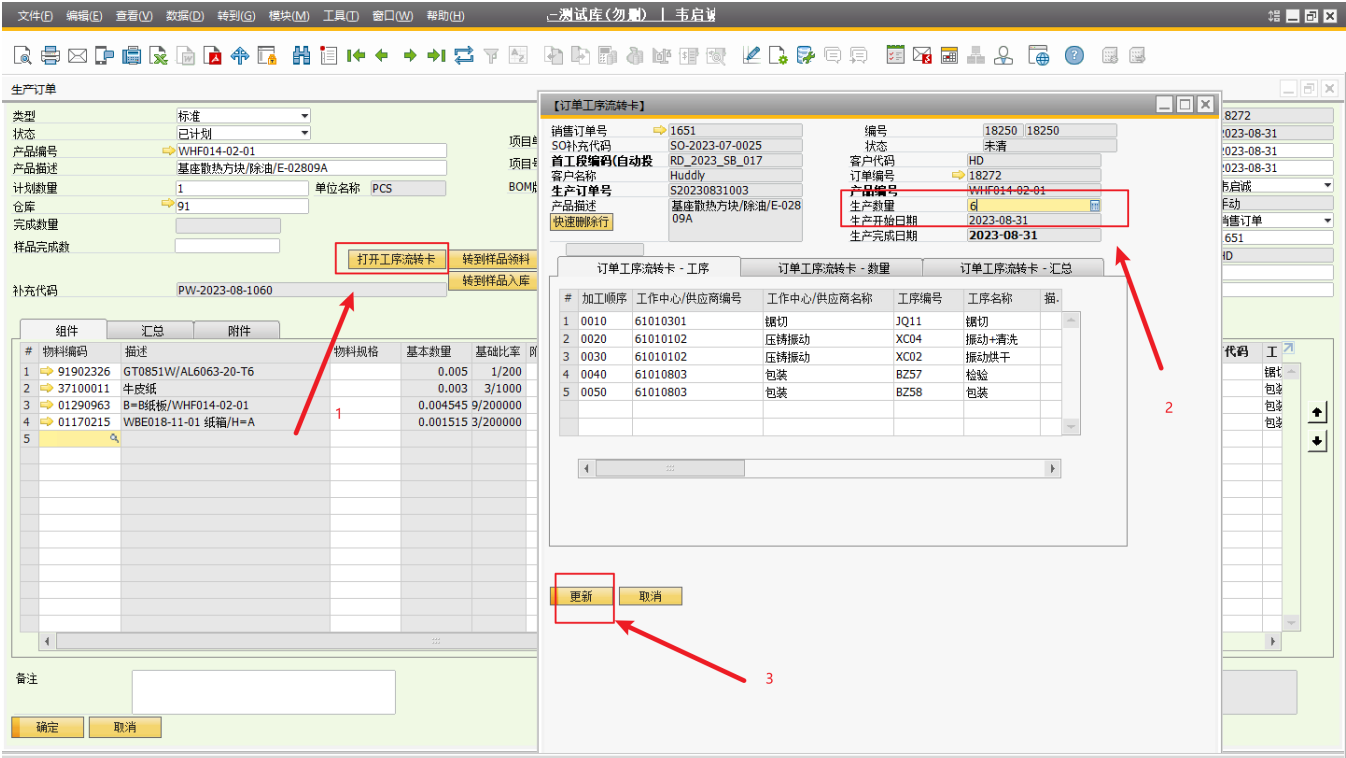
备注:

- 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;
- 各工序生产担当人员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.

“”



2.BOM

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) | 韦启斌

生产订单

类型: 标准

状态: 已计划

产品/编号: WHF014-02-01

产品描述: 基座散热方块/除油/E-02809A

计划数量: 1

仓库: 91

样品完成数:

项目单位:

项目号: WHF014

BOM版本号: A0

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: S20230831003

工序流转卡号: 18250

标准工时:

累计工时:

编号: 主 18272

订单日期: 2023-08-31

预计开工日期: 2023-08-31

预计完工日期: 2023-08-31

用户: 韦启斌

原始: 手动

链接到: 销售订单

链接的订单: 1651

客户: HD

分配规则:

补充代码: PW-2023-08-1060

打开工序流转卡

转到样品领料

样品源工投产

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=B纸框/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—压铸振动—包装

更新 取消