

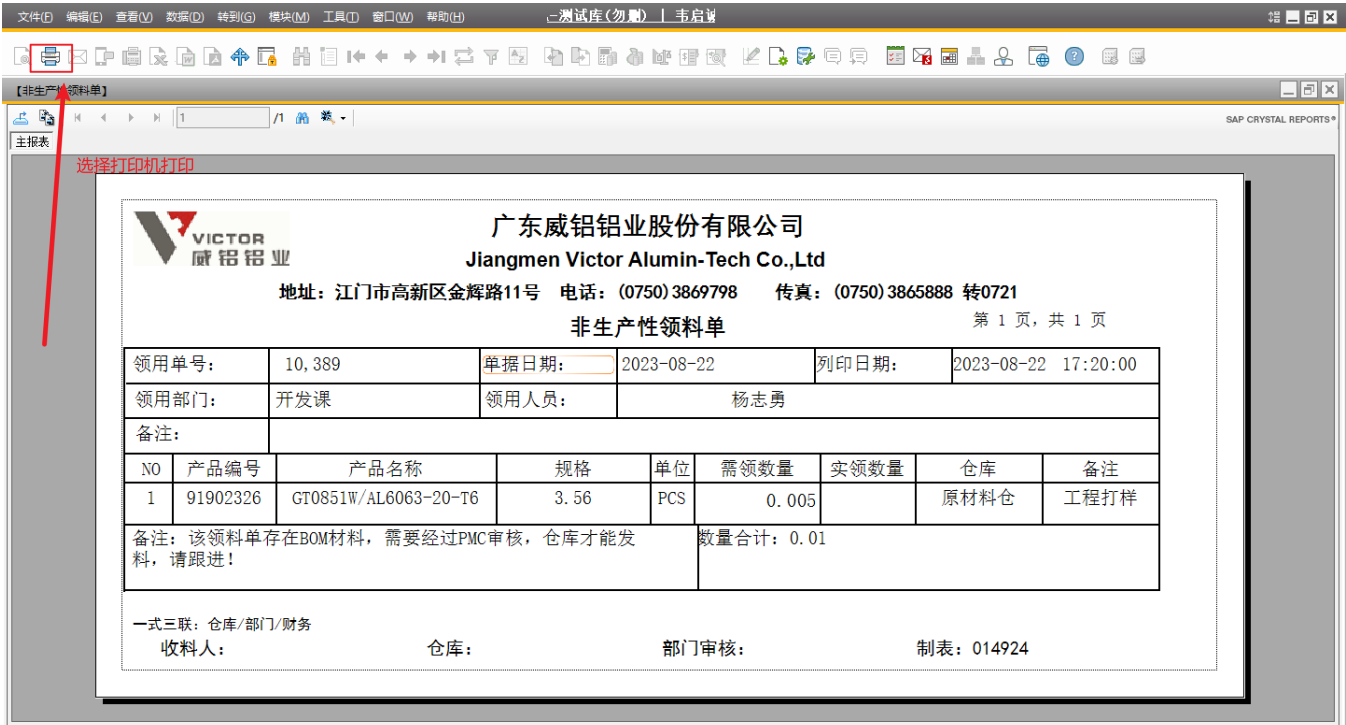
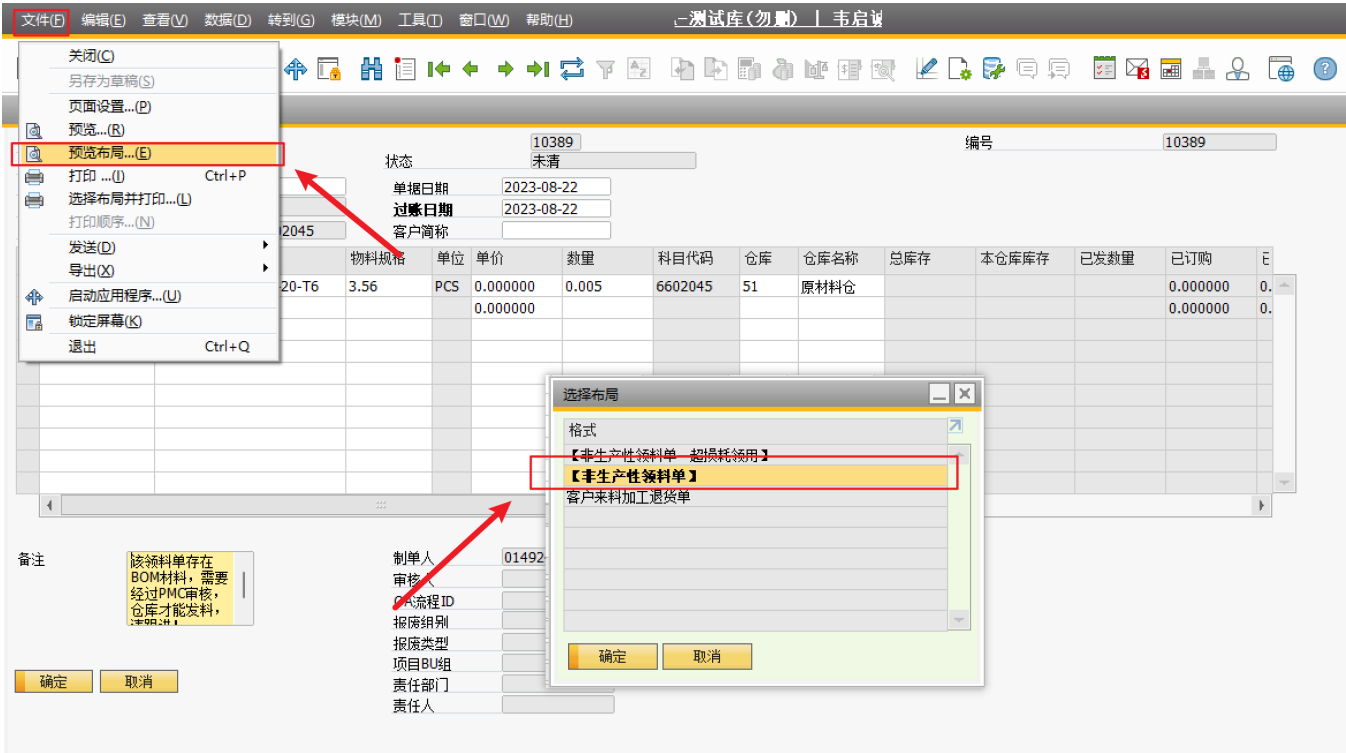
OA ->->-> ->

1.

[illegible]

3.

2.



生产订单

类型

标准

状态

已下达

产品编号

WHF014-02-01

产品描述

基座散热方块称油E-02809A

计划数量

20

单位名称

PCS

仓库

91

完成数量

样品完成数

20

项目单位

冲压开发组

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

生产订单单号

S20230816001

编号

主

18253

订单日期

2023-08-18

预计开工日期

2023-08-18

预计完工日期

2023-08-31

用户

钟先文

原始

手动

链接到

销售订单

链接的订单

打开工序流转卡

转到样品领料

转到样品入库

补充代码

PW-2023-09-1044

【工程样品 - 领料】

生产订单号

18253

生产内部编号

S2023081

产品编号

WHF014-02-01

产品描述

基座散热方块称油E-0280

选择

材料编号

材料名称

计划领用数量

发料库存数量

37100011

牛皮纸

0.060000

0.000000

01290963

B=B纸板/WHF014-02-01

0.090900

0.000000

01170215

WBE018-11-01 纸箱H=A

0.030300

15.000000

生成非生产性发料

确定

取消

查询

备注

TEST

【非生产性发料】

PMC是否审核

未审核

编号

部门维度

三级部门[含车区]

部门名称

610303

开发费

领用人员

领用类型

领用样品、原材料

6602045

单据日期

2023-08-18

过账日期

2023-08-18

客户简称

状态

物料编码

物料名称

物料规格

单位

单价

数

01290963

B=B纸板/WHF014-02-01

长140x宽90mm

PCS

0.000000

0.09

01170215

WBE018-11-01 纸箱H=A

长150x宽101x高140mm

PCS

0.000000

0.03

转过来以后，可以修改为实际的纸板和刀卡料号
但数量要重新填一次

这样就不用做大纸板的发料，又收小纸板，再发小纸板

备注

制单人

017896

审核人

OA流程ID

报账组别

报账类型

项目BU组

责任部门

责任人

添加

取消

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

单位名称

PCS

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

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

累计返工时

打开工序流转卡

转到样品领料

样品返工/手动投产

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

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

计划领用数量

已发货

样品已发货数

可用

92900122

ADC12HR铝锭

1

1

260

0

260

01190076

WBE024-01-01 纸箱H=A

长475x宽475x高195mm

0.083333

33/1000000

21.66658

0

01290771

B=B纸板/WBE024-01-01

长485x宽465mm

0.166667

57/1000000

43.33342

0

01290772

A=B刀卡1/WBE024-01-01

长460x宽165mm

0.583333

33/1000000

151.66658

0

01290773

A=B刀卡2/WBE024-01-01

长460x宽165mm

0.25

1/4

65

0

04100151

泡泡袋

厚度0.07x宽250x长350mm

1

1

260

0

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

备注(打样说明及流转方式):

备注(打样说明及流转方式):

确定

取消

确定

取消

工序流转

压铸拔缝—喷砂—冲压

1.半成品的跟踪单+材料领用
2.成品的跟踪单+半成品领用