

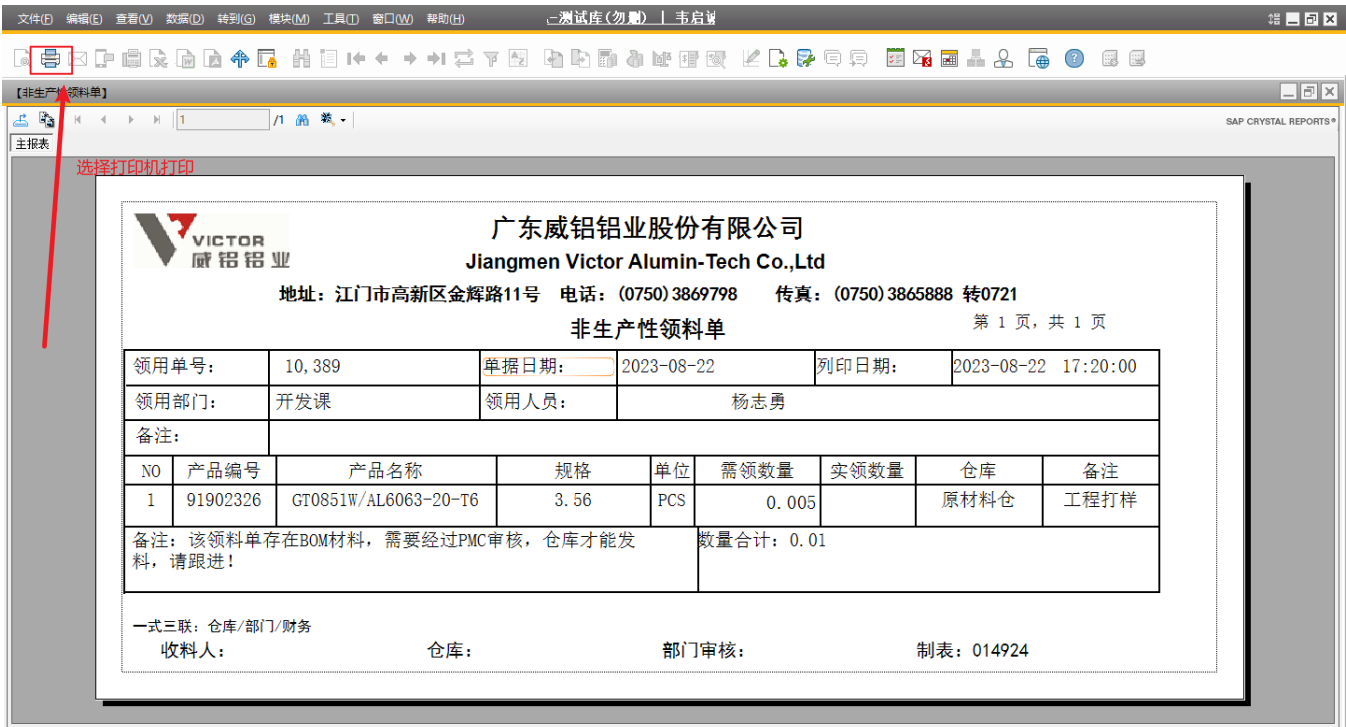
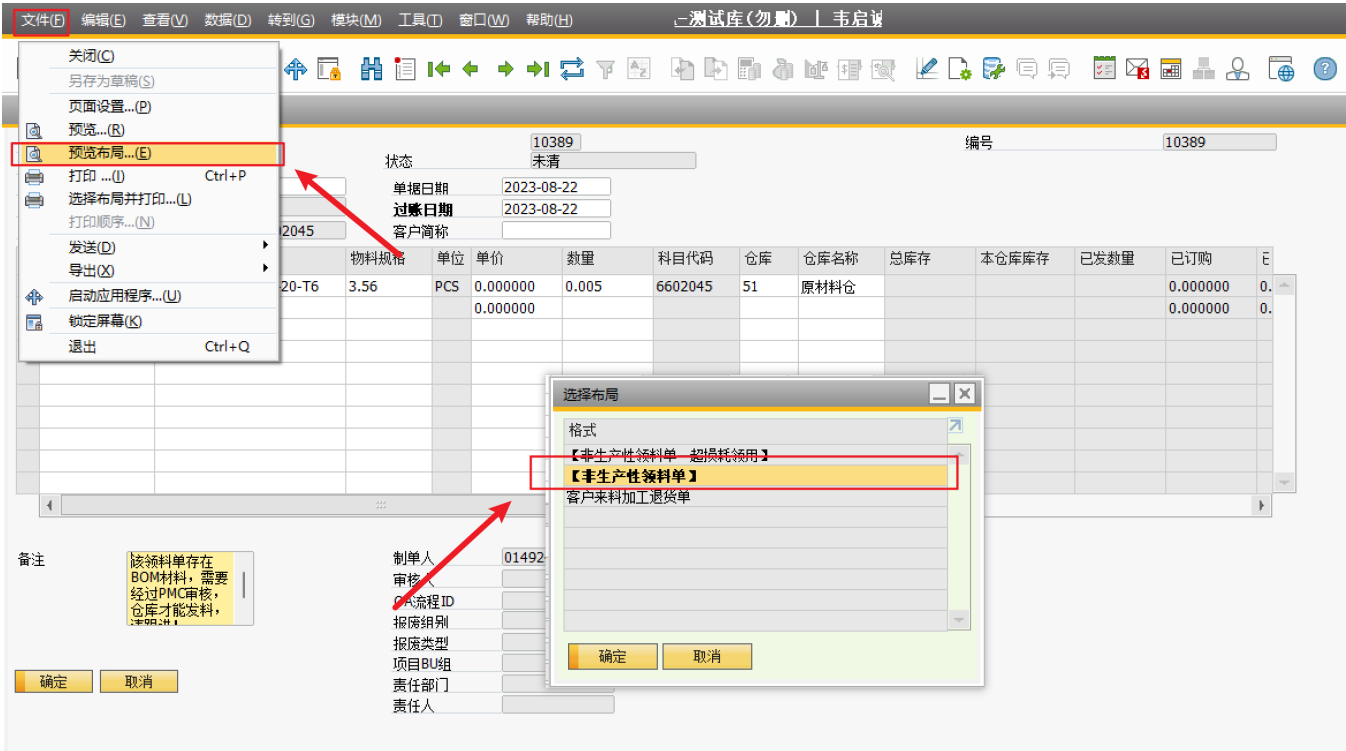
OA ->->-> ->

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

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

二级类型 工程样品单

生产订单单号 S20230816001

编号 主 18253

订单日期 2023-08-18

预计开工日期 2023-08-16

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

全选反选

#	选择	材料编号	材料名称	计划领用数量	发料库存数量
1	☐	37100011	牛皮纸	0.060000	0.000000
2	☒	01290963	B=B纸板/WHF014-02-01	0.090900	0.000000
3	☐	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

开发课

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

#	物料编码	物料名称	物料规格	单位	单价	数
1	01290963	B=B纸板/WHF014-02-01	长140x宽90mm	PCS	0.000000	0.09
2	01170215	WBE018-11-01 纸箱H=A	长150x宽101x高140mm	PCS	0.000000	0.03
3					0.000000	

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，再又发小纸板

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

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
1	92900122	ADC12HR铝锭	195*156.3*54mm	1	1		260	0	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纸板/WBE024-01-01	长485x宽465mm	0.166667	57/1000000		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										

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 压铸拔缝—喷砂—冲压

确定 取消

备注(打样说明及流转方式: