

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) | 韦启源

主菜单

A-测试库(勿删)

韦启源

模块 拖放与关联 我的菜

生产(D)

【PMC批量操作】

【生产领料管理】

【生产报工管理】

【订单工序流转卡】

【工序报工记录表】

【报工未接收确认明细】

【完工检验入库单】

【生产投料单在制明细】

【完工入库执行】(仓库用)

【报工接收权限表】

【下达样品返工单】

【委外收发管理】

【退料与报废】

【MRP查询报表】

【车间收发管理】

物料清单(B)

生产订单

采购确认向导(R)

生产收货(E)

生产发料(I)

【工序报工记录表】

生产订单号 订单编号 产品编号 产品名称 产品规格

编号 状态 材料描述 制单日期 制单时间 接收状态 工单计划数量 上游累计完成数量 本道累计完成数量 本道累计投料数量

报工汇总 报工明细

投料数量 投料重量 完工总数量

上工程编号 上工程名称

当前工段编号 当前工段名称

接收日期

查询在制

添加 取消

【工序报工记录表】

生产订单号
订单编号
二级分类
产品编号
产品名称
产品规格

报工汇总 报工明细 投产至下工序

#	标...	委外执行...	委外检验...	判定结果	是否入库	OA流程
1						

表单设置 - 【工序报工记录表】

选择用户界面模板 应用

表格式 行格式 单据

查找下一个

列	可见	活跃
#	☒	☐
工作中心/供应商编号	☒	☒
工作中心/供应商名称	☒	☒
工艺编号	☒	☒
工艺名称	☒	☒
报工日期	☒	☒
打印标识	☒	☒
收发类型	☒	☒
来源单号	☒	☒
供应商送货单号	☒	☒
报检数量	☒	☒
计价数量	☒	☒
完成数量	☒	☒
每托数量	☒	☒
托数	☒	☒

确定 取消 恢复默认值

未接收

取消确定

验收部门 是否送检 实际工时(h)

是 0.00

生成委外采购订单 生成委外采购收货单 生成委外采购退货单 生成委外退货单(无来源)

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) | 韦启望

主菜单

A-测试库(勿删)

韦启望

模块 拖放与关联 我的菜单

生产(D)

- 【PMC批量操作】
- 【生产领料管理】
- 【生产报工管理】
 - 【订单工序流转卡】
 - 【工序报工记录表】
 - 【生产投料单在制明细】
 - 【完工检验入库单】
 - 【报工未接收确认明细】
 - 【完工入库执行】(仓库用)
 - 【报工接收权限表】
 - 【下达样品返工单】
- 【委外收发管理】
- 【退料与报废】
- 【MRP查询报表】
- 【车间收发管理】
- 物料清单(B)
- 生产订单
- 采购确认向导(R)
- 生产收货(E)
- 生产发料(I)

【工序报工记录表】

生产订单号 S20230823001 18244

订单编号 18265

产品编号 WHF014-02-01

产品名称 基座散热器块/除油/E-02809A

产品规格

报工汇总 报工明细

投料数量 200

投料重量

完工总数量

返工总数量

报废总数量

不良总数量

退料总数量

在制数量

接收人 014924

来源报工单号

来源报工行号

编号 122765 122765

状态 未清

材料描述

制单日期 2023-08-23

制单时间

接收状态 已接收

工单计划数量 未接收

上道工序完成数量 已接收

本道工序完成数量

本道工序投料数量

上工序编号

上工序名称 该为首道工序

当前工序编号 0010-61010301

当前工序名称 锯切

接收日期 2023-08-23

查看在制

更新 取消

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) | 韦启望

主菜单

A-测试库(勿删)

韦启望

模块 拖拽与关联 我的菜单

生产(D)

- 【PMC批量操作】
- 【生产领料管理】
- 【生产报工管理】
 - 【订单工序流转卡】
 - 【工序报工记录表】
 - 【生产投料单在制明细】
 - 【完工检验入库单】
 - 【报工未接收确认明细】
 - 【完工入库执行】(仓库用)
 - 【报工接收权限表】
 - 【下达样品返工单】
- 【委外收发管理】
- 【退料与报废】
- 【MRP查询报表】
- 【车间收发管理】
- 物料清单(B)
- 生产订单
- 采购确认向导(R)
- 生产收货(E)
- 生产发料(I)

【工序报工记录表】

生产订单号 S20230823001 18244

订单编号 18265 业务样品PO

产品编号 WHF014-02-01

产品名称 基座散热方块/除油/E-02809A

产品规格

报工汇总 报工明细

投料数量 200

投料重量

完工总数量

返工总数量

报废总数量

不良总数量

退料总数量

在制数量 200

接收人 014924

来源报工单号

来源报工行号

编号 122765 122765

状态 未清

材料描述

制单日期 2023-08-23

制单时间

接收状态 已接收

工单计划数量 200

上道累计完成数量

本道累计完成数量

本道累计投料数量 200

上工段编号

上工段名称 该为首道工序

当前工段编号 0010-61010301

当前工段名称 锯切

接收日期 2023-08-23

查询在制

确定 取消

2.

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) | 韦启望

【工序报工记录表】

生产订单号 S20230823001 18244

订单编号 18265 业务样品PO

产品编号 WHF014-02-01

产品名称 基座散热方块/除油/E-02809A

产品规格

报工汇总 报工明细 投产至下工序

编号 122765 122765

状态 未清

材料描述

制单日期 2023-08-23

制单时间

接收状态 已接收

工单计划数量 200

上道累计完成数量

本道累计完成数量

本道累计投料数量 200

#	工作中心/供应商编号	工作中心/供应商名称	工艺编号	工艺名称	报工日期	打印标识	收发类型	来源单号	供应商送货单号	报检数量	计价数量	完成数量	每托数量	托数	报废组别	报...
1	61010301	锯切	61010301	锯切	2023-08-23	✓						200	200	1		
2																

生成委外采购订单 生成委外采购收货单 生成委外退货单(无来...

更新 取消

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

生产订单号

S20230823001

18244

订单编号

18265

业务样品PO

产品编号

WHF014-02-01

产品名称

基板散热方块/除油/E-02809A

产品规格

12.8x10x10mm

编号

122766 122766

状态

未清

材料描述

制单日期

2023-08-23

制单时间

10:36

接收状态

已接收

工单计划数量

200

上道累计完成数量

200

本道累计完成数量

200

本道累计投料数量

200

报工汇总

报工明细

投产至下工序

#	量	打印标识	收发类型	来源单号	供应商送货单号	报检数量	计价数量	完成数量	每托数量	托数	报废组别	报废数量	不良数量	供应商不良数量	贼铝不良数量	不良/报废类型	不良/报废原因	废料数量
1	3-23	☒						100	100	1								
2	3-23	☒							50	1	内部责任	50				报废		
3	3-23	☒							30	1	内部责任		30			不良		
4	3-23	☒							20	1								20
5		☐																

生成委外采购订单

生成委外采购收货单

生成委外采购退货单

生成委外退货单(无来...

确定

取消

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

生产订单号

SR20230823001

18245

订单编号

18266

产品编号

WHF014-02-01

产品名称

基板散热方块/除油/E-02809A

产品规格

12.8x10x10mm

编号

122771 122771

状态

未清

材料描述

制单日期

2023-08-30

制单时间

13:51

接收状态

已接收

工单计划数量

30

上道累计完成数量

30

本道累计完成数量

30

本道累计投料数量

30

报工汇总

报工明细

投产至下工序

#	量	关联目标单据号	关联目标单据类型	委外执行标识	委外检验标识	委外检验状态	判定结果	是否入库	OA流程ID	送检人	加工金额	备注	性质	报工人	录入时间	检验部门	实际工时(h)
1											0.00		1	017896	13:51:36		
2											0.00						0.00

生成委外采购订单

生成委外采购收货单

生成委外采购退货单

生成委外退货单(无来...

确定

取消

样品工单必填字段：【实际工时 (h)】

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

【工序报工记录表】

生产订单号 S20230823001 18244
订单编号 18265 业务样品PO
产品编号 WHF014-02-01
产品名称 基速散热方块/脉油/E-02809A
产品规格

编号 122765 122765
状态 未清
材料描述
制单日期 2023-08-23
制单时间
接收状态 已接收
工单计划数量 200
上道累计完成数量
本道累计完成数量 200
本道累计投料数量 200

报工汇总 报工明细 投产至下工序

#	工作中心/供应商编号	工作中心/供应商名称	工艺编号	工艺名称	报工日期	打印标识	收发类型	来源单号	供应商送货单号	报检数量	计价数量	完成数量	每托数量	托数	报废组别	报...
1	61010301	锯切	61010301	锯切	2023-08-23	☒						200	200	1		
2						☐										

生成委外采购订单 生成委外采购收货单 生成委外采购退货单 生成委外退货单(先来...)

确定 取消

操作已成功完成 [消息 200-48] 2023-08-23 SAR 中 简

3.

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

18244 号 122765 122765
业务样品PO 态 未清
材料描述
制单日期 2023-08-23
制单时间
接收状态 已接收
工单计划数量 200
上道累计完成数量
本道累计完成数量 200
本道累计投料数量 200

投产至下工序

生成委外采购订单 生成委外采购收货单 生成委外采购退货单 生成委外退货单(先来...)

确定 取消

选择布局

格式
包装成品入库标签
报废标签20221123
报工标签20221011-2135
不良标签20221110
返工标签20221111
工艺转移单
工艺转移单(制单人)
退料标签20221123
委外发料单

确定 取消



GP

良

样



产品编号 Product No.	WNB005-27-01
版本号 (Version)	
产品描述 Product Description	217平板/拉丝黑色氧化(中文丝印版)/E-02295F
制造订单号 Manufacturing Order	S2023030902
生产批号 Lot Number	20230822
数量&单位 Quantity &Unit	94 PCS
备注 Remark	定容批量: 94
入库工作中心/仓库 In Work Center	0080-61010501 阳极氧化
下工作中心/仓库 Next Work Center	0090-61010803 包装

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

打印(P) 保存(S) 另存为(A) 删除(D) 刷新(F5) 撤销(Z) 重做(Y) 复制(C) 粘贴(V) 查找(F3) 替换(F4) 窗口(W) 帮助(H)

【工序报工记录表】

生产订单号 S20230823001 18244

订单编号 18265 业务样品PO

产品编号 WHF014-02-01

产品名称 基板散热方块/尿油/E-02809A

产品规格 12.8x10x10mm

报工汇总

报工明细

投料数量 200

投料重量

完工总数量

返工总数量

报废总数量

不良总数量

废料总数量

在制数量

接收人

来源报工单号

来源报工行号

编号

状态 未看

材料描述

制单日期

制单时间

接收状态 未接收

工单计划数量 200

上道累计完成数量 200

本道累计完成数量 200

本道累计投料数量 200

上工段编号 0010-61010301

上工段名称 锯切

当前工段编号 0030-61010102

当前工段名称 压铸振动

-

接收日期

查询在制

添加

取消