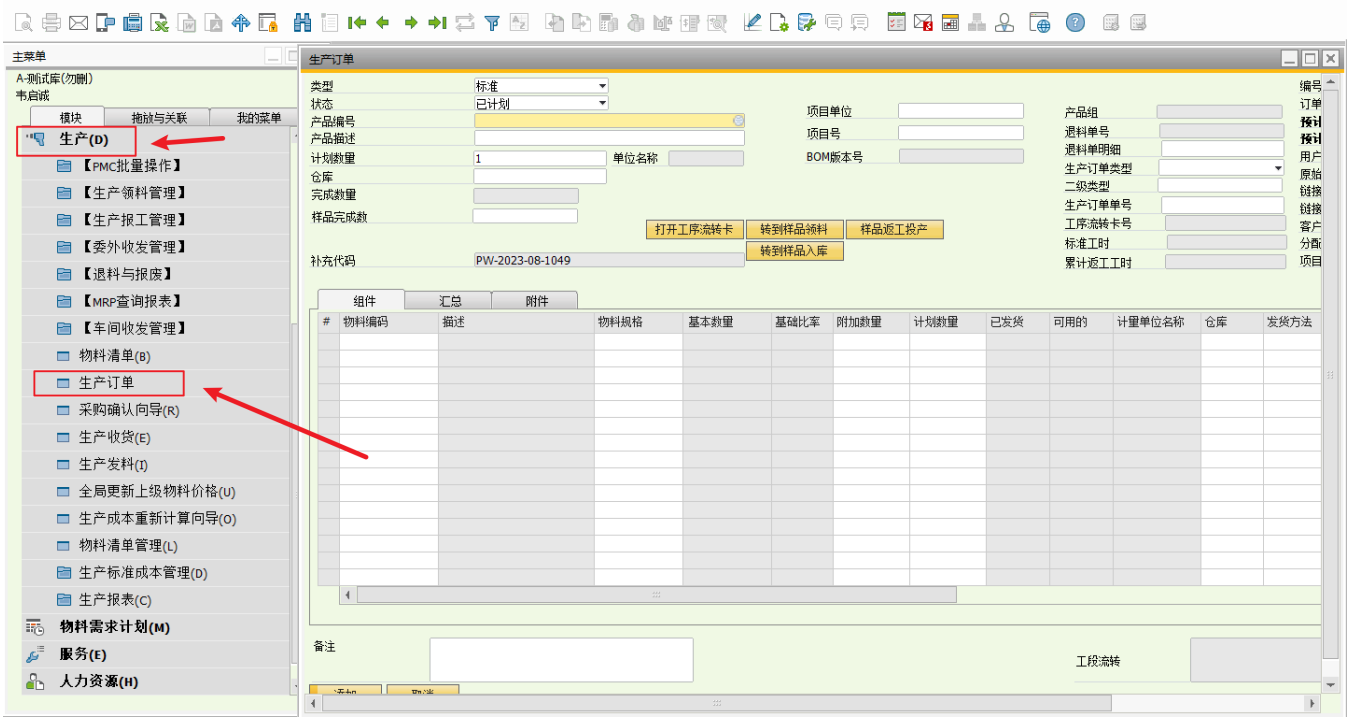
--

->-> -->->

->->->

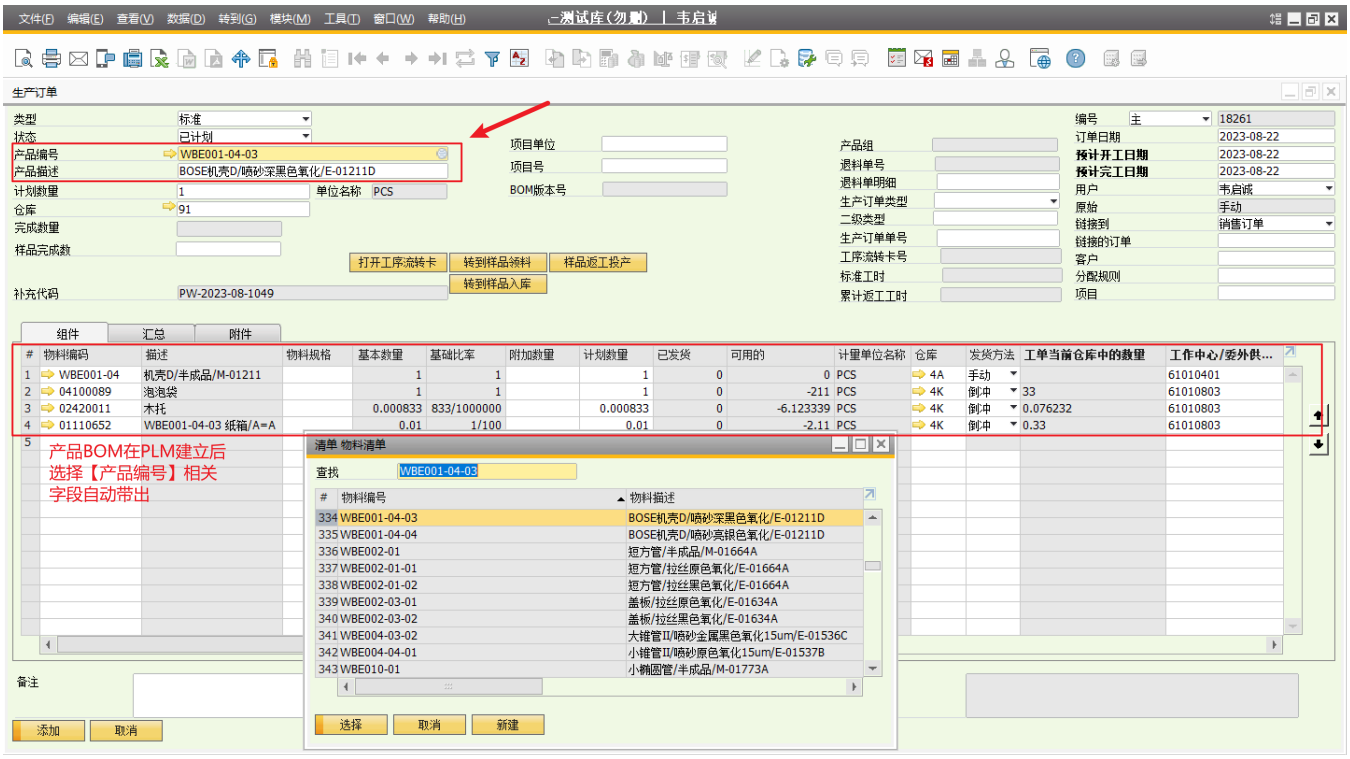
OA ->->-> ->

SAP

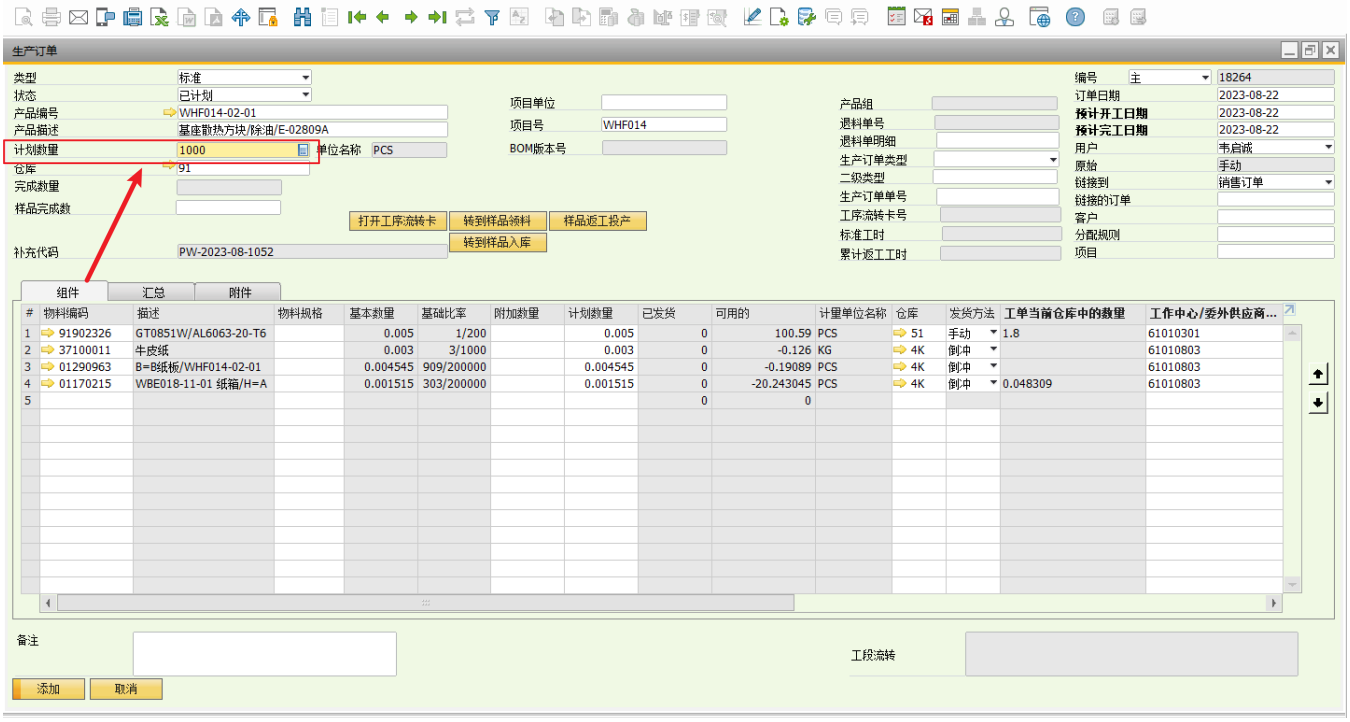


SAPPLMBOM

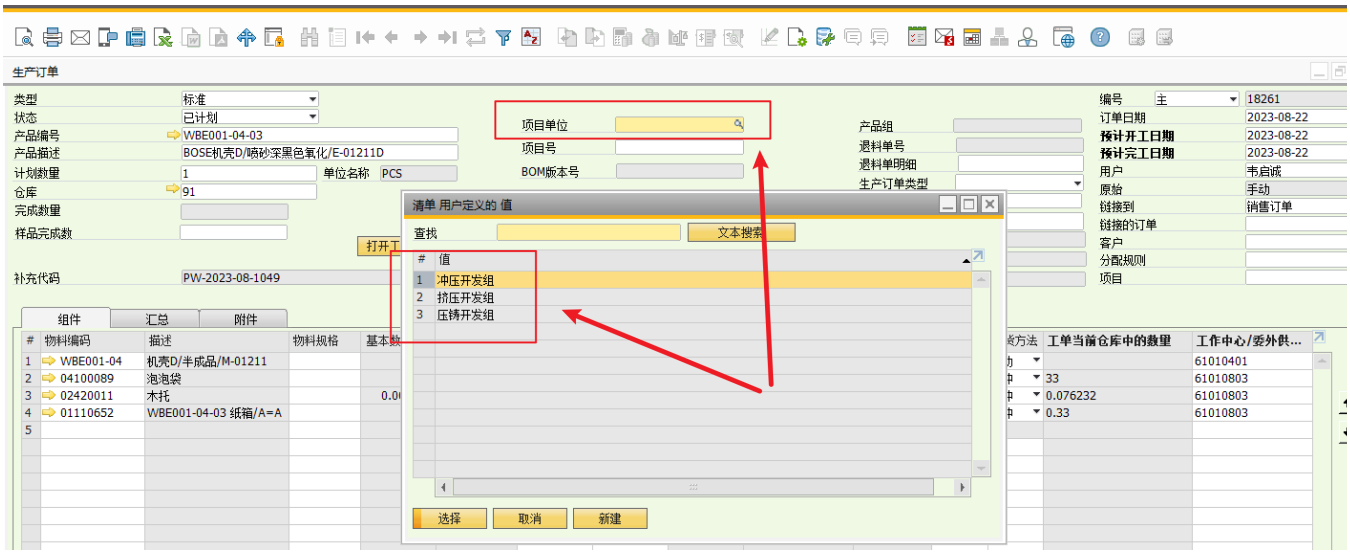
1.



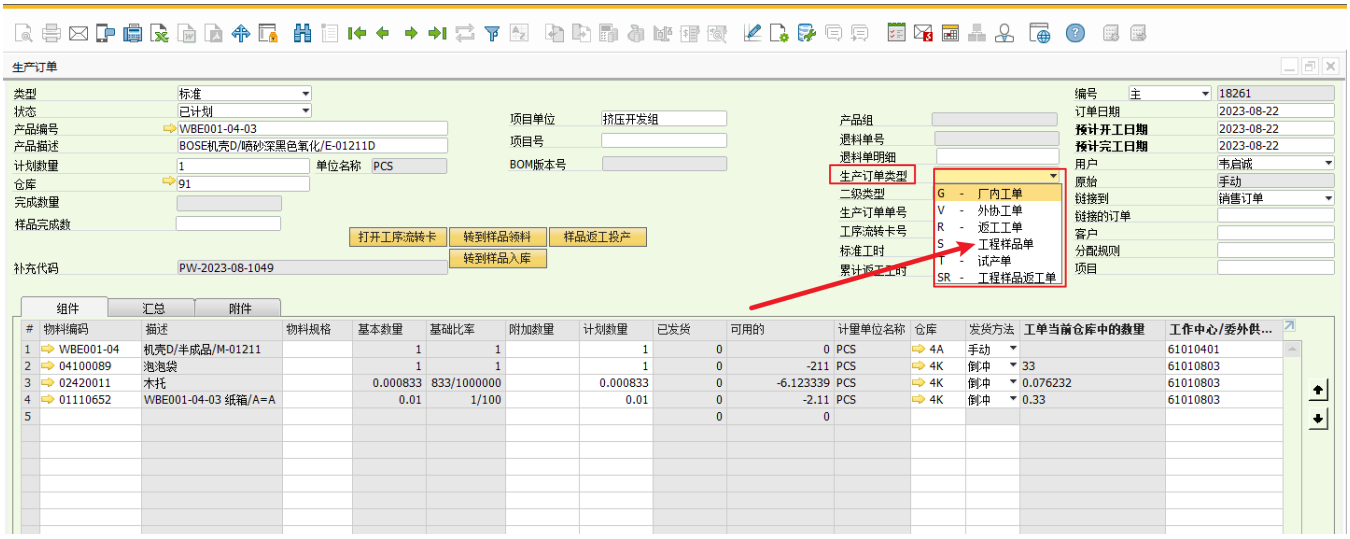
2.=



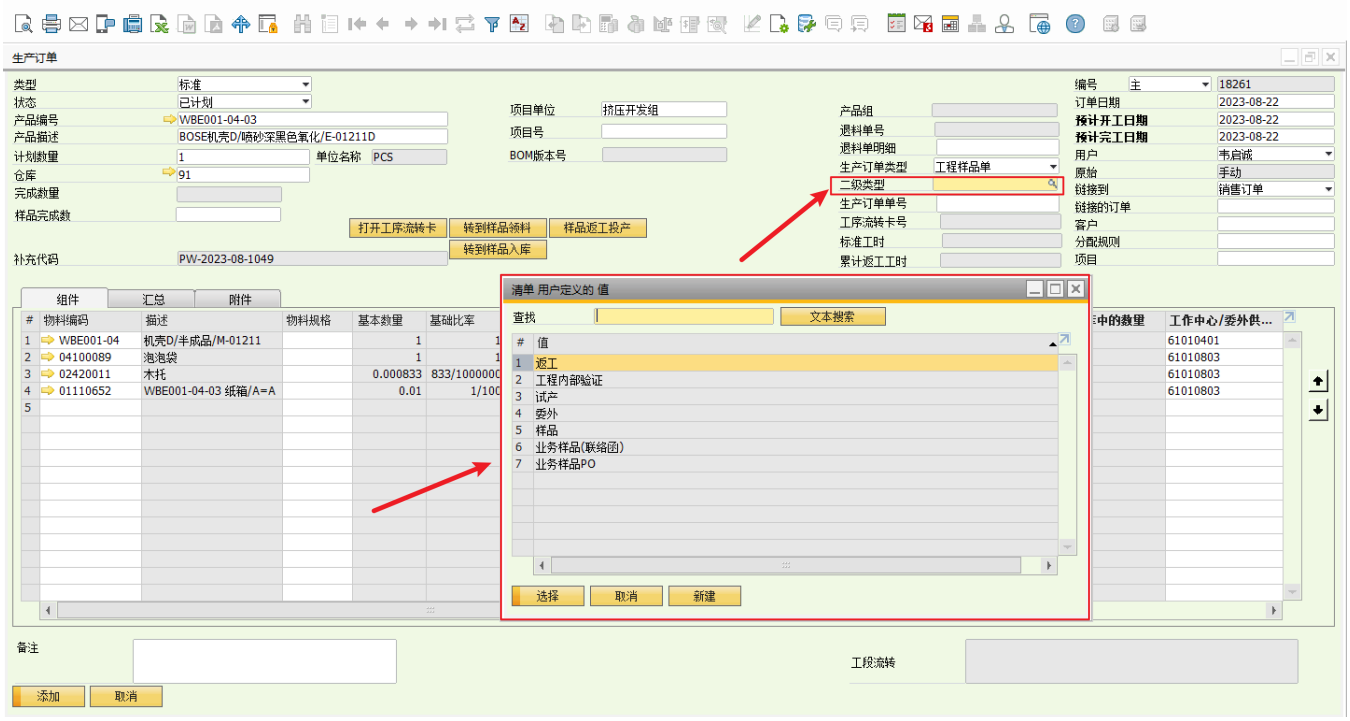
3.


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 单位名称 PCS
仓库 91
完成数量
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
补充代码 PW-2023-08-1049
清单 用户定义的 值
查找
文本搜索
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
组件
汇总
附件
物料编码 描述 物料规格 基本数
1 WBE001-04 机壳D/半成品/M-01211
2 04100089 泡泡袋
3 02420011 木托
4 01110652 WBE001-04-03 纸箱/A=A
工单当前仓库中的数量
工作中心/委外供...
61010401
33
61010803
0.076232
61010803
0.33
61010803

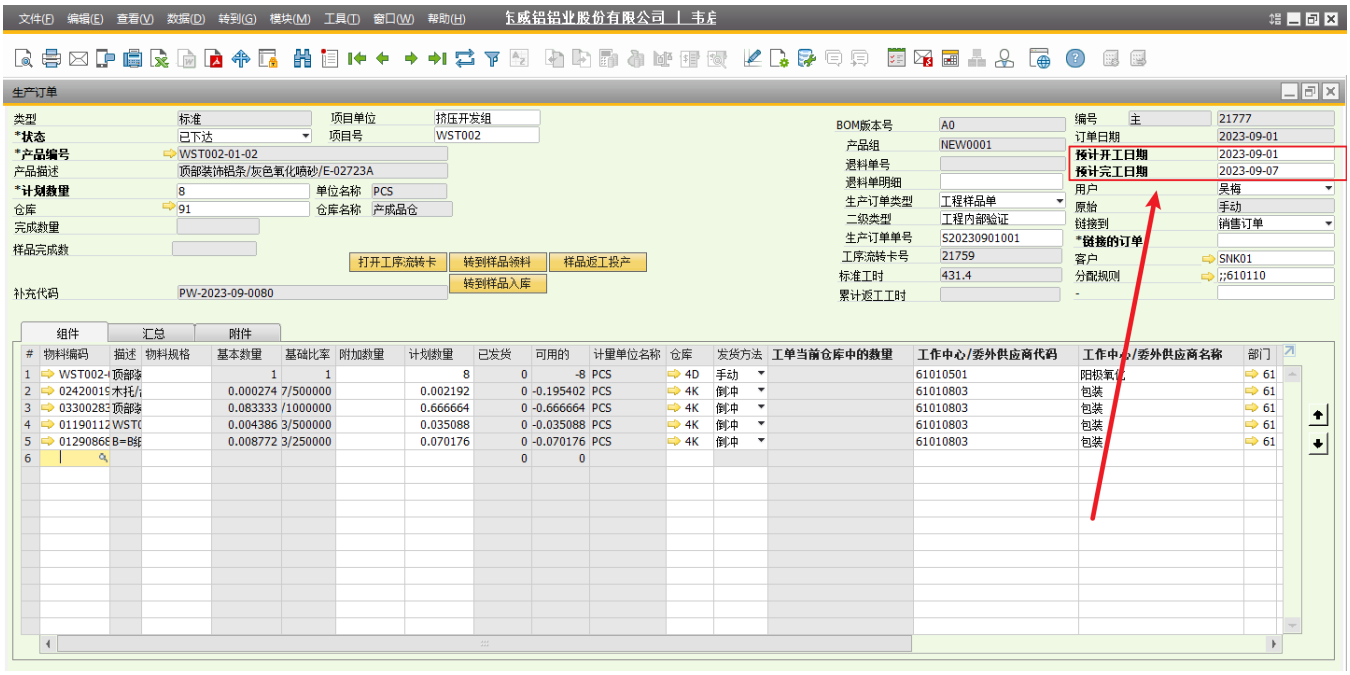
4.


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 单位名称 PCS
仓库 91
完成数量
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
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
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
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
补充代码 PW-2023-08-1049
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
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/喷砂深黑色氧化/E-01211D
计划数量 1 单位名称 PCS
仓库 91
完成数量
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 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
累计返工工时
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
补充代码 PW-2023-08-1049
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 WBE001-04 机壳D/半成品/M-01211 1
2 04100089 泡泡袋 1
3 02420011 木托 0.000833 833/1000000
4 01110652 WBE001-04-03 纸箱/A=A 0.01 1/100
5
工作中心/委外供...
61010401
61010803
61010803
61010803
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(联络团)
7 业务样品PO
选择
取消
新建
备注
工段流转
添加
取消

6.

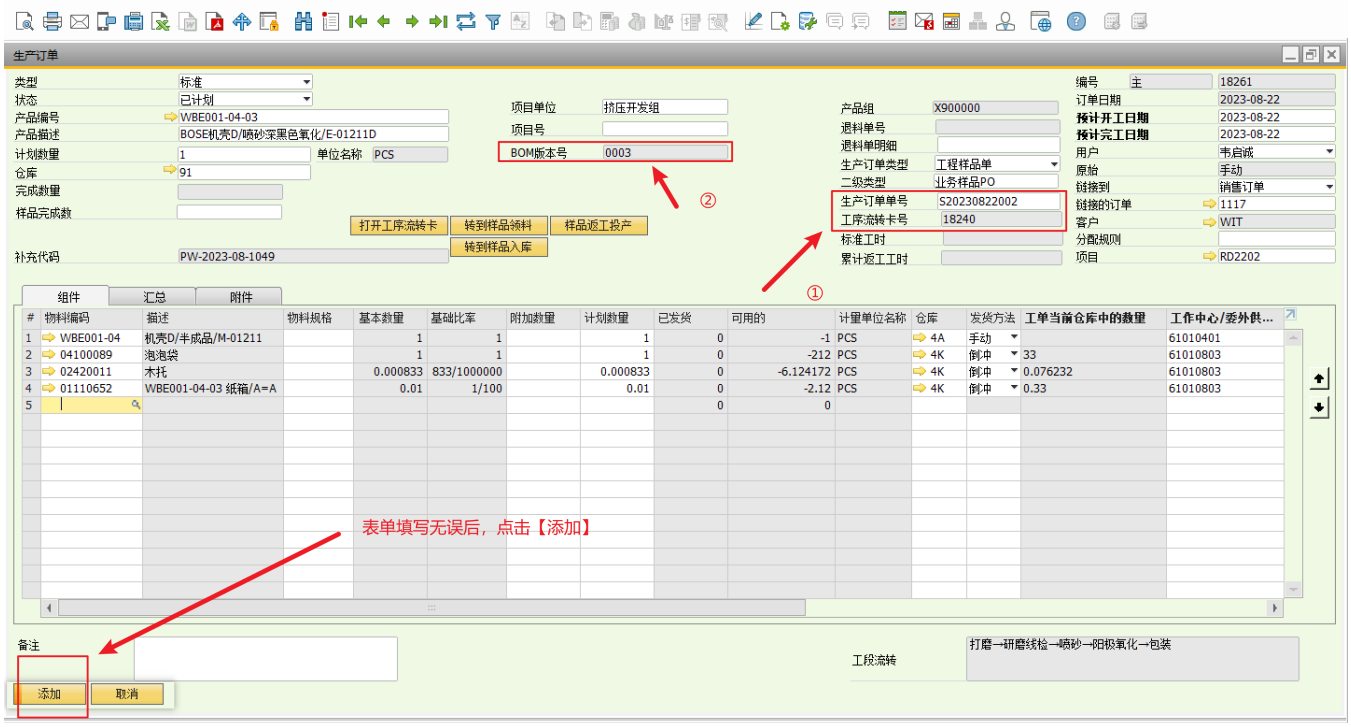

文件(F) 编辑(E) 查看(V) 数据(D) 转到(G) 模块(M) 工具(T) 窗口(W) 帮助(H)
东威铝铝业股份有限公司 | 韦宏
生产订单
类型 标准
*状态 已下达
*产品编号 WST002-01-02
产品描述 顶部装饰铝条/灰色氧化喷砂/E-02723A
*计划数量 8 单位名称 PCS
仓库 91 仓库名称 产成品仓
完成数量
样品完成数
项目单位 挤压开发组
项目号 WST002
BOM版本号 A0
产品组 NEW0001
退料单号
退料单明细
生产订单类型 工程样品单
二级类型 工程内部验证
生产订单单号 S20230901001
工序流转卡号 21759
标准工时 431.4
累计返工工时
编号 主 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
补充代码 PW-2023-09-0080
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 工作中心/委外供应商名称 部门
1 WST002-(顶部装 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 顶部装 0.083333 /1000000 0.666664 0 -0.666664 PCS 4K 倒冲 61010803 包装 61
4 01190112 WST(0.004386 3/500000 0.035088 0 -0.035088 PCS 4K 倒冲 61010803 包装 61
5 0129086(B=B轮 0.008772 3/250000 0.070176 0 -0.070176 PCS 4K 倒冲 61010803 包装 61
6 0 0

7.PO

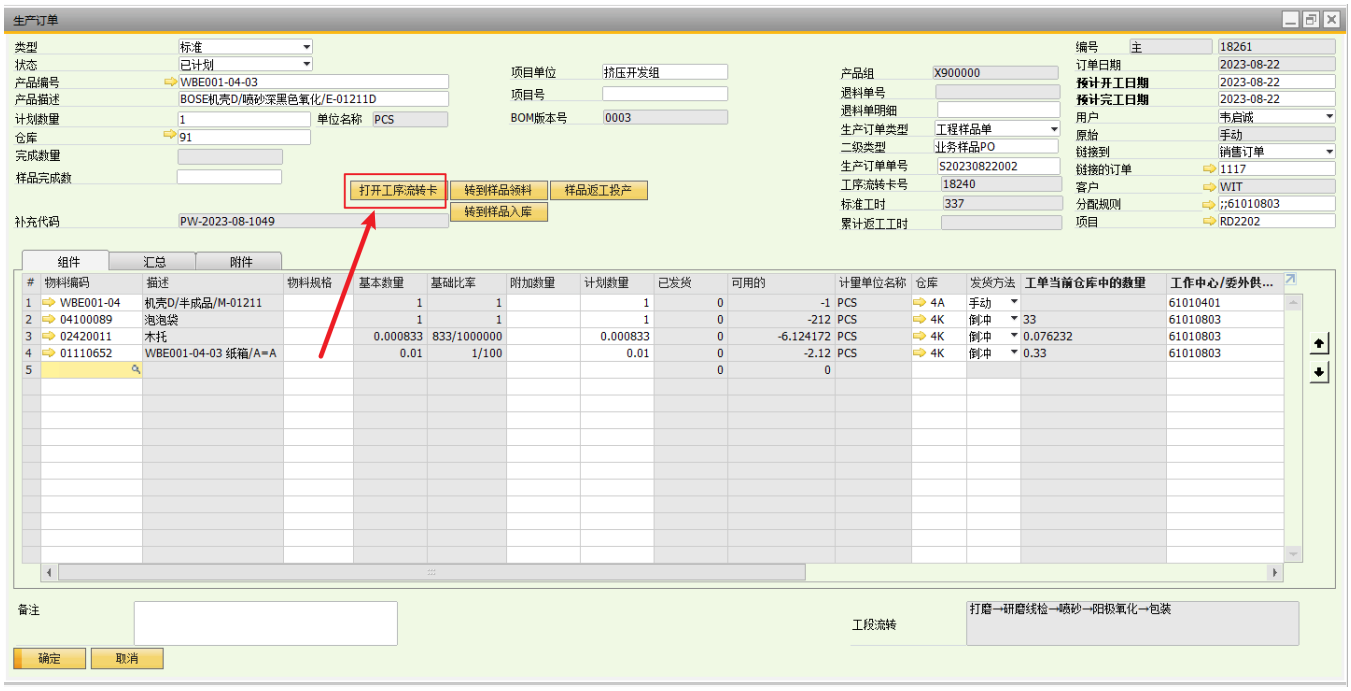
8.BOM

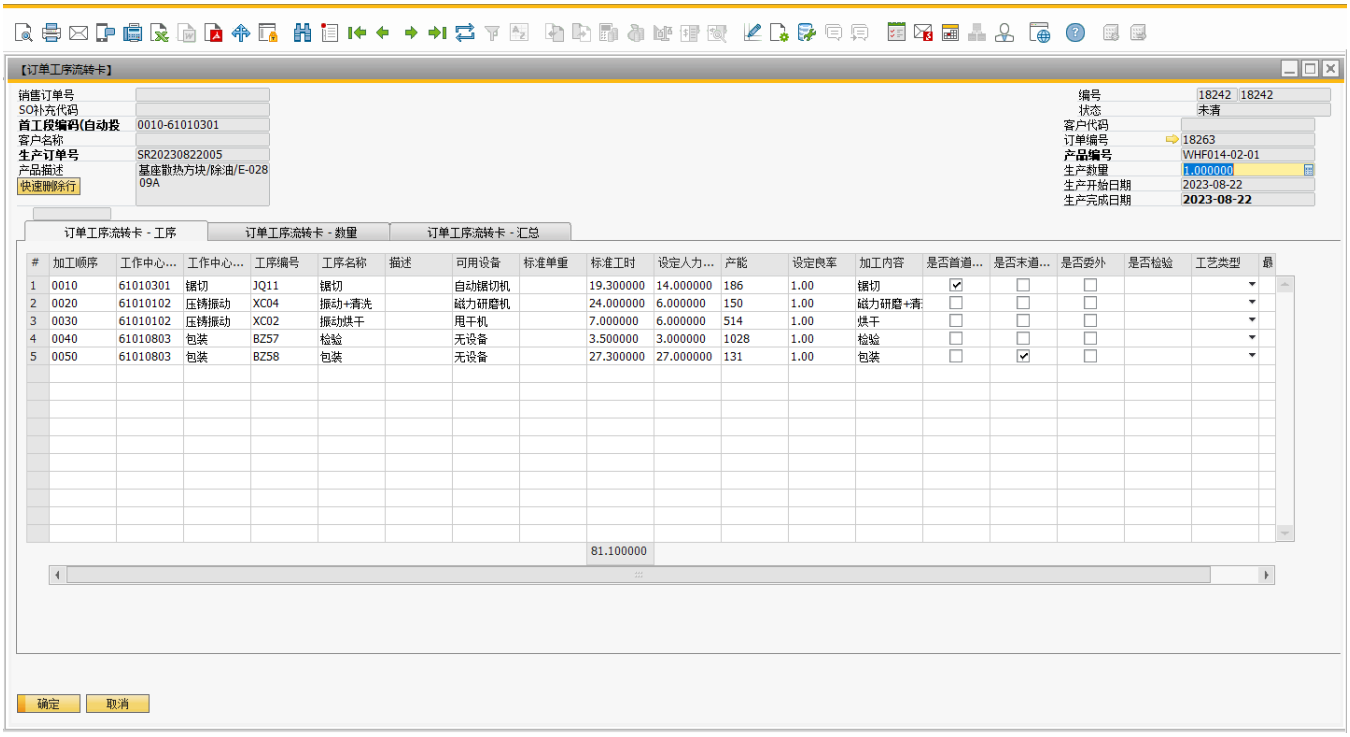
“S”+“”+“”S20230822002

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
单位名称 PCS
仓库 91
完成数量
样品完成数
项目单位 挤压开发组
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 韦启诚
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
补充代码 PW-2023-08-1049
①
②
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 -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
表单填写无误后，点击【添加】
备注
工段流转
打磨→研磨线检→喷砂→阳极氧化→包装
添加
取消

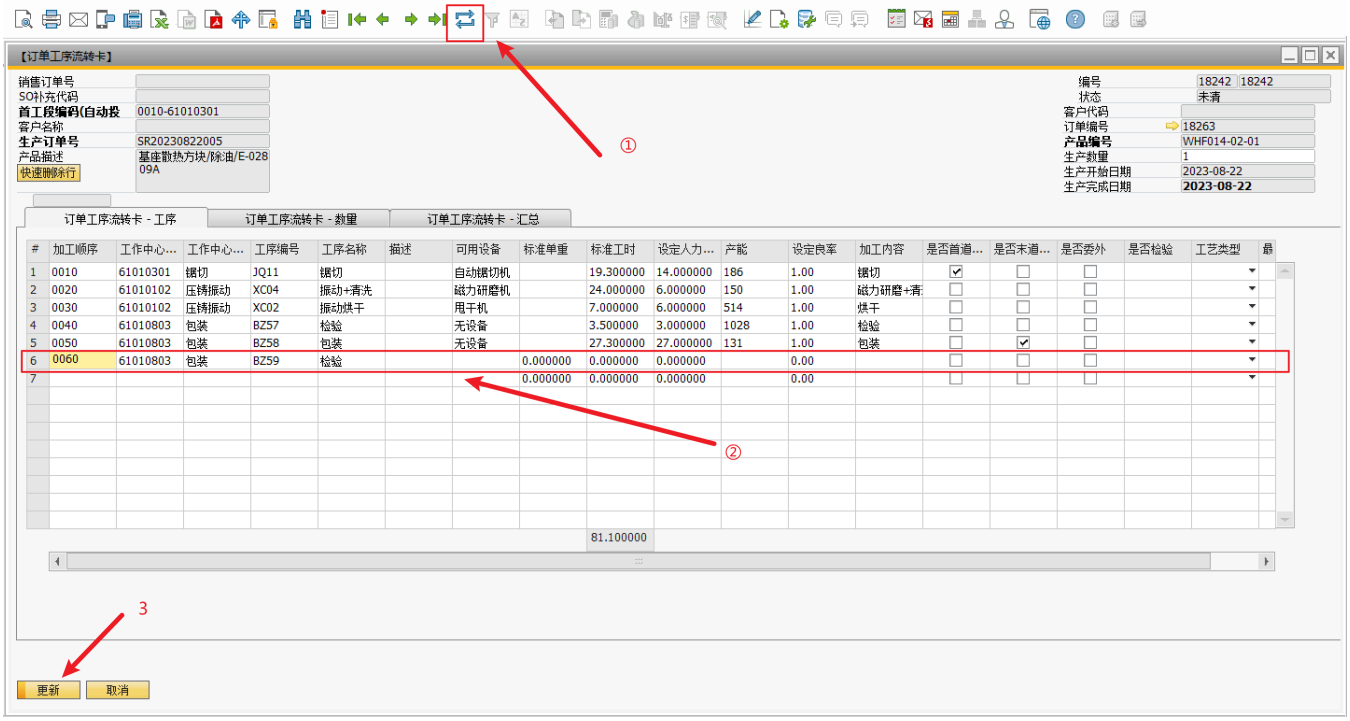
1.PLM


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
单位名称 PCS
仓库 91
完成数量
样品完成数
项目单位 挤压开发组
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 韦启诚
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
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-2023-08-1049
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 -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
备注
工段流转
打磨→研磨线检→喷砂→阳极氧化→包装
确定
取消

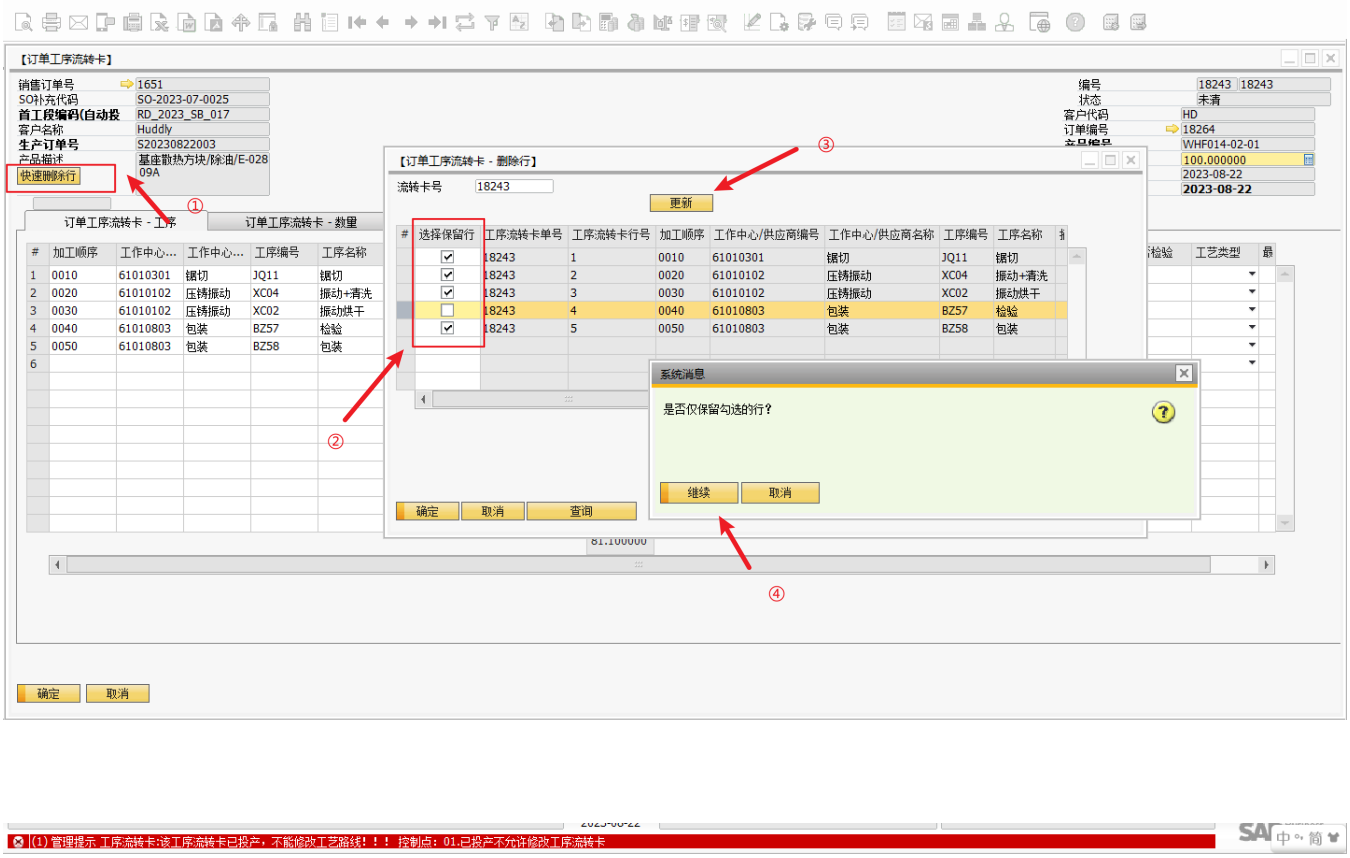

【订单工序流转卡】
销售订单号
SO补充代码
首工段编码(自动投
客户名称
生产订单号
产品描述
SR20230822005
基座散热方块/除油/E-028
09A
快速删除行
编号
状态
客户代码
订单编号
产品编号
生产数量
生产开始日期
生产完成日期
18242 18242
未清
18263
WHF014-02-01
1.000000
2023-08-22
2023-08-22
订单工序流转卡 - 工序
订单工序流转卡 - 数量
订单工序流转卡 - 汇总
81.100000
确定
取消

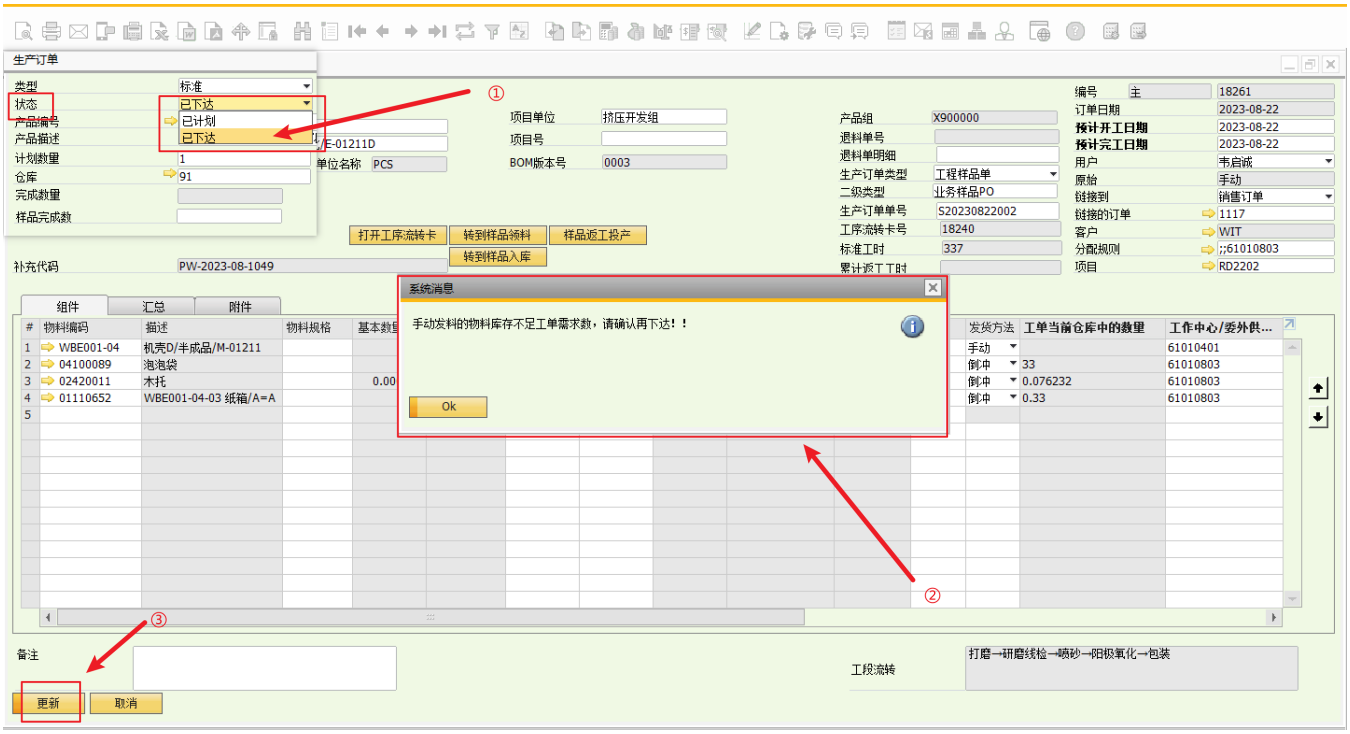
2.

2.1


【订单工序流转卡】
销售订单号
SO补充代码
首工段编码(自动投
客户名称
生产订单号
产品描述
SR20230822005
基座散热方块/除油/E-028
09A
快速删除行
编号
状态
客户代码
订单编号
产品编号
生产数量
生产开始日期
生产完成日期
18242 18242
未清
18263
WHF014-02-01
1
2023-08-22
2023-08-22
①
②
3
订单工序流转卡 - 工序
订单工序流转卡 - 数量
订单工序流转卡 - 汇总
81.100000
更新
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
首工段编码(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
快速删除行
①
订单工序流转卡 - 工序
订单工序流转卡 - 数量
加工顺序 工作中心... 工作中心... 工序编号 工序名称
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
6
②
【订单工序流转卡 - 删除行】
流转卡号 18243
③
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
18243 1 0010 61010301 锯切 JQ11 锯切
18243 2 0020 61010102 压铸振动 XC04 振动+清洗
18243 3 0030 61010102 压铸振动 XC02 振动烘干
18243 4 0040 61010803 包装 BZ57 检验
18243 5 0050 61010803 包装 BZ58 包装
确定 取消 查询
系统消息
是否仅保留勾选的行?
继续 取消
④
确定 取消
编号 18243 18243
状态 未清
客户代码 HD
订单编号 18264
WHF014-02-01
100.000000
2023-08-22
2023-08-22
工艺类型
(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

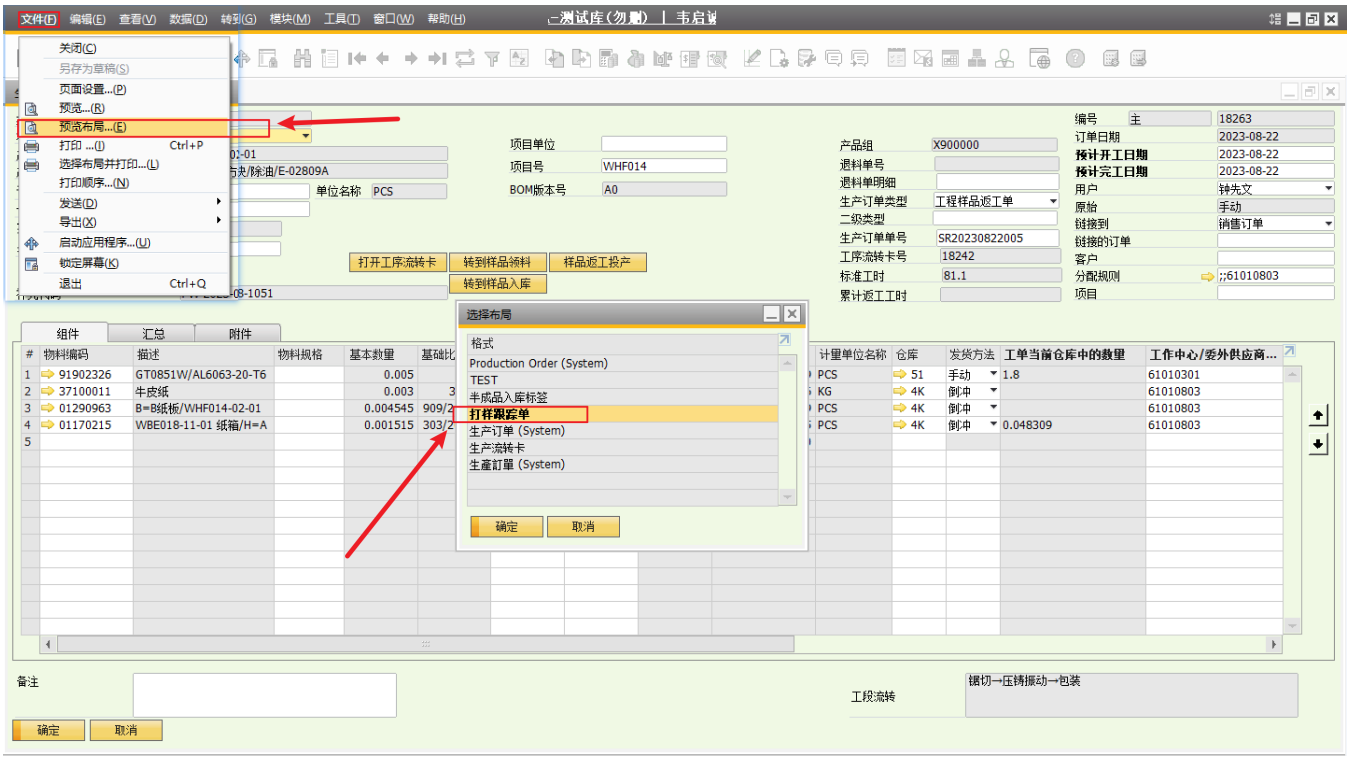

生产订单
类型
状态
已下达
已计划
已下达
产品编号
产品描述
计划数量
仓库
完成数量
样品完成数
项目单位
项目号
BOM版本号
产品组
退料单号
退料单明细
生产订单类型
二级类型
生产订单单号
工序流转卡号
标准工时
累计返工工时
编号
订单日期
预计开工日期
预计完工日期
用户
原始
链接到
链接的订单
客户
分配规则
项目
打开工序流转卡
转到样品领料
样品返工投产
转到样品入库
补充代码
PW-2023-08-1049
组件
汇总
附件
系统消息
手动发料的物料库存不足工单需求数，请确认再下达！！
Ok
备注
工段流转
打磨→研磨线检→喷砂→阳极氧化→包装
更新
取消
①
②
③

+

1.+

2.+

生产订单
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


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)
关闭(C)
另存为草稿(S)
页面设置...(P)
预览...(R)
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
项目单位
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
打样跟踪单
生产订单 (System)
生产流转卡
生產訂單 (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 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 PCS 51 手动 1.8 61010301
2 37100011 牛皮纸 0.003 KG 4K 倒冲 61010803
3 01290963 B=B纸板/WHF014-02-01 0.004545 PCS 4K 倒冲 61010803
4 01170215 WBE018-11-01 纸箱/H=A 0.001515 PCS 4K 倒冲 0.048309 61010803
5
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：

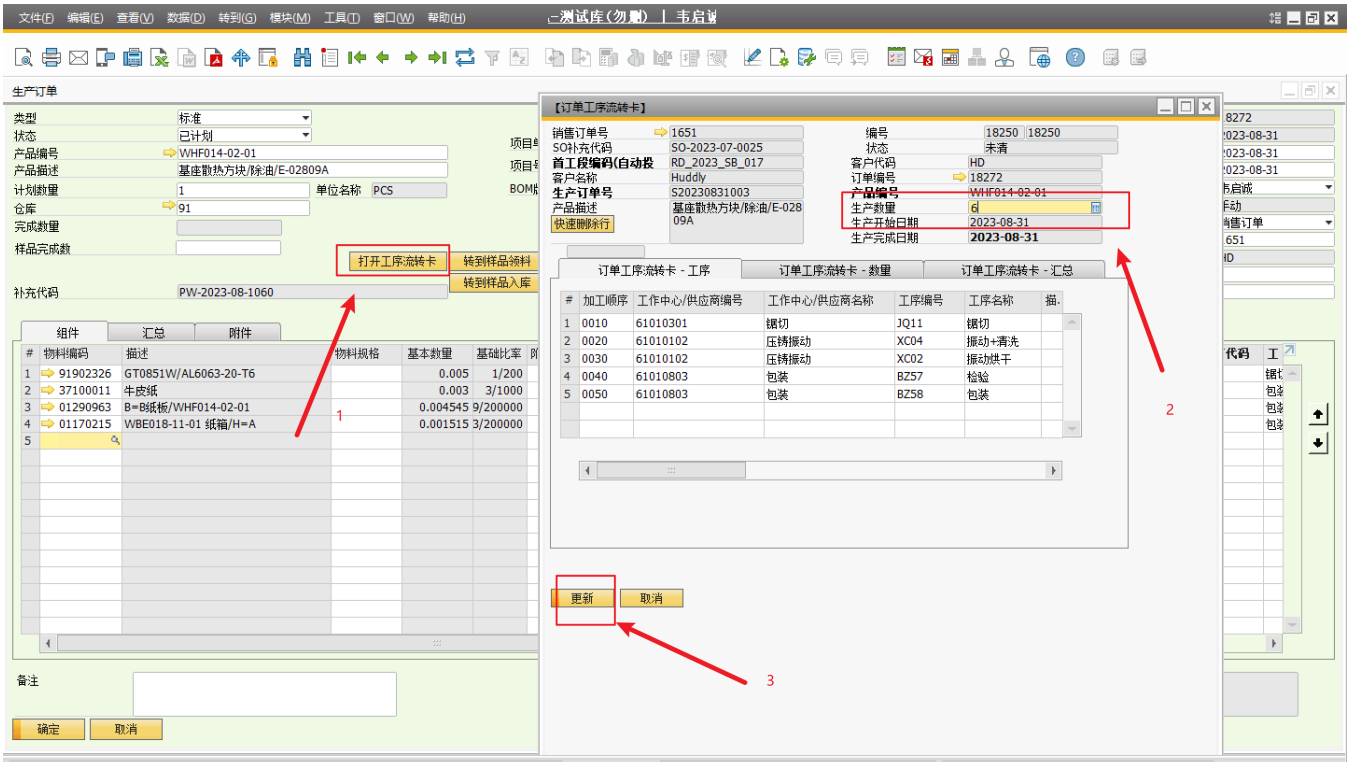
序号	工艺	工艺要求	投入时间	投入数量	不良数量	良率	问题点	生产担当人	品质确认	工程确认
1	锯切	锯切产品								
2	开包检验	检验锯切尺寸和平面度								
3	CNC1	①正面U型开口面及螺纹孔								
4	CNC2	钻孔								
5	去披锋	去披锋								
6	打磨	打磨表面								
7	线检	检验								
8	上挂	上挂								
9	阳极氧化	氧化								
10	下挂	下挂								
11	包装镭雕	镭雕								
12	上料	上料								
13	检验1	品管检测								
14	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：
1.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；
2.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】
3.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。

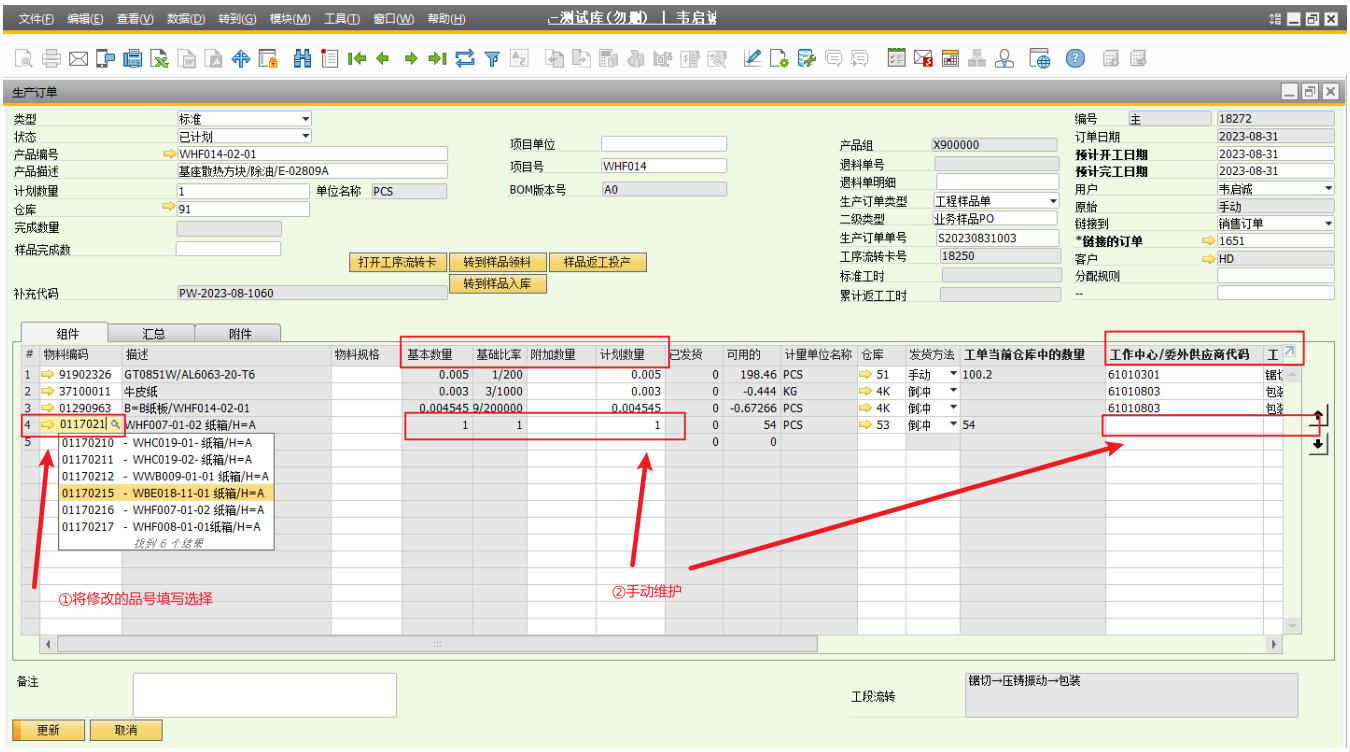
编号：VT-FM-J-0003

1.

“”


生产订单
打开工序流转卡
转到样品领料
转到样品入库
【订单工序流转卡】
订单工序流转卡 - 工序
订单工序流转卡 - 数量
订单工序流转卡 - 汇总
更新
取消
1
2
3

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) | 韦启诚
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
单位名称 PCS
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
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
累计返工工时
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 韦启诚
原始 手动
链接到 销售订单
*链接的订单 1651
客户 HD
分配规则
--
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-2023-08-1060
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
1 91902326 GT0851W/AL6063-20-T6 0.005 1/200 0.005 0 198.46 PCS 51 手动 100.2 61010301
2 37100011 牛皮纸 0.003 3/1000 0.003 0 -0.444 KG 4K 倒冲 61010803
3 01290963 B=B纸板/WHF014-02-01 0.004545 9/200000 0.004545 0 -0.67266 PCS 4K 倒冲 61010803
4 0117021 WHF007-01-02 纸箱/H=A 1 1 1 0 54 PCS 53 倒冲 54
5 0 0
01170210 - WHC019-01- 纸箱/H=A
01170211 - WHC019-02- 纸箱/H=A
01170212 - WWB009-01-01 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