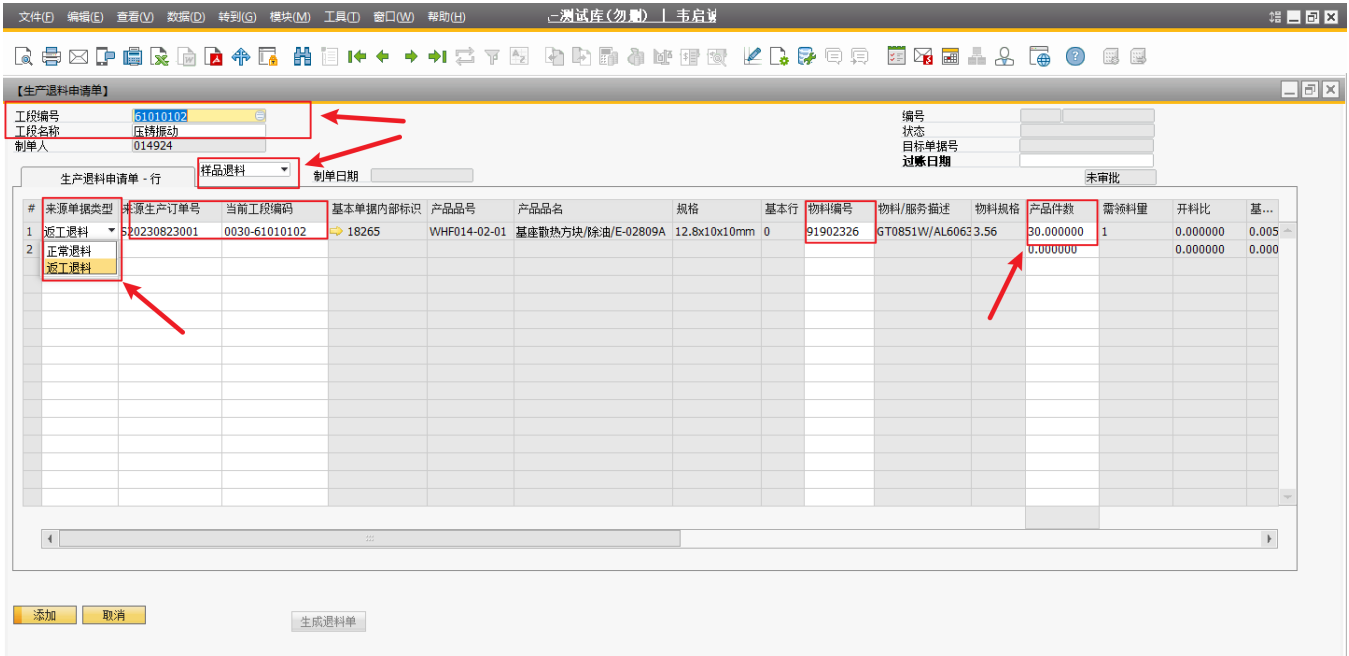
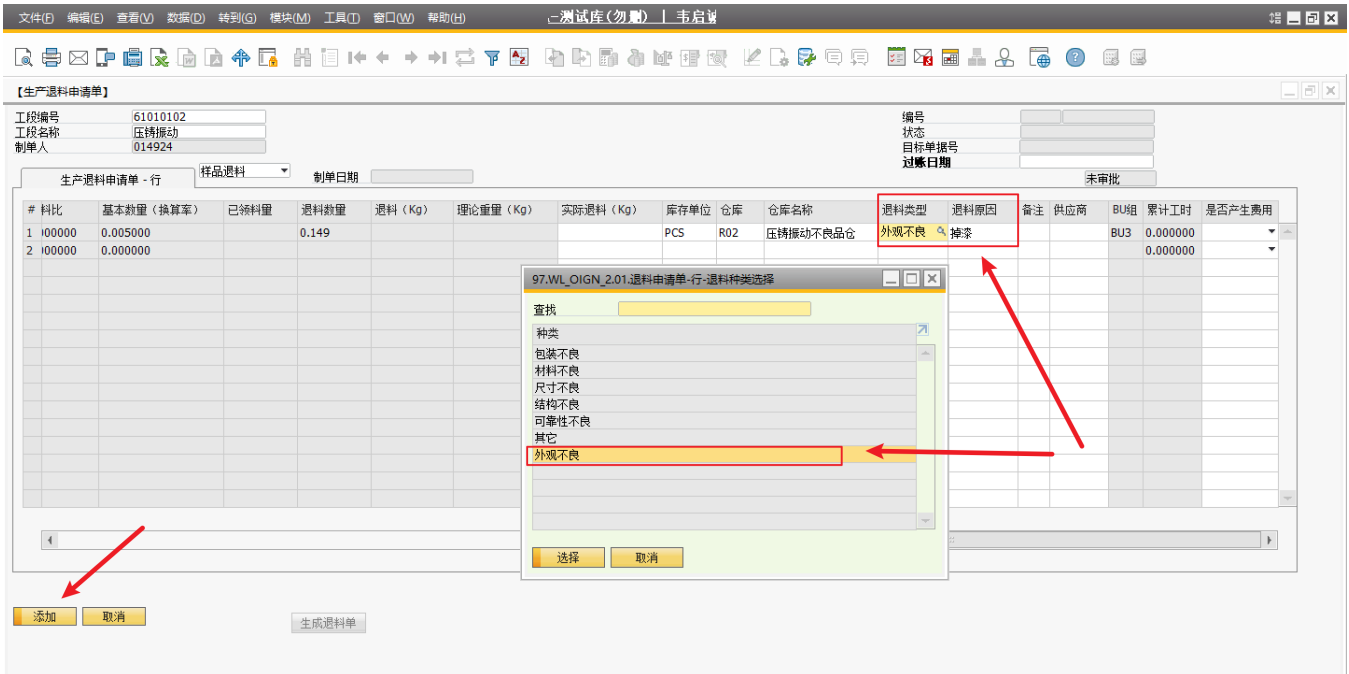
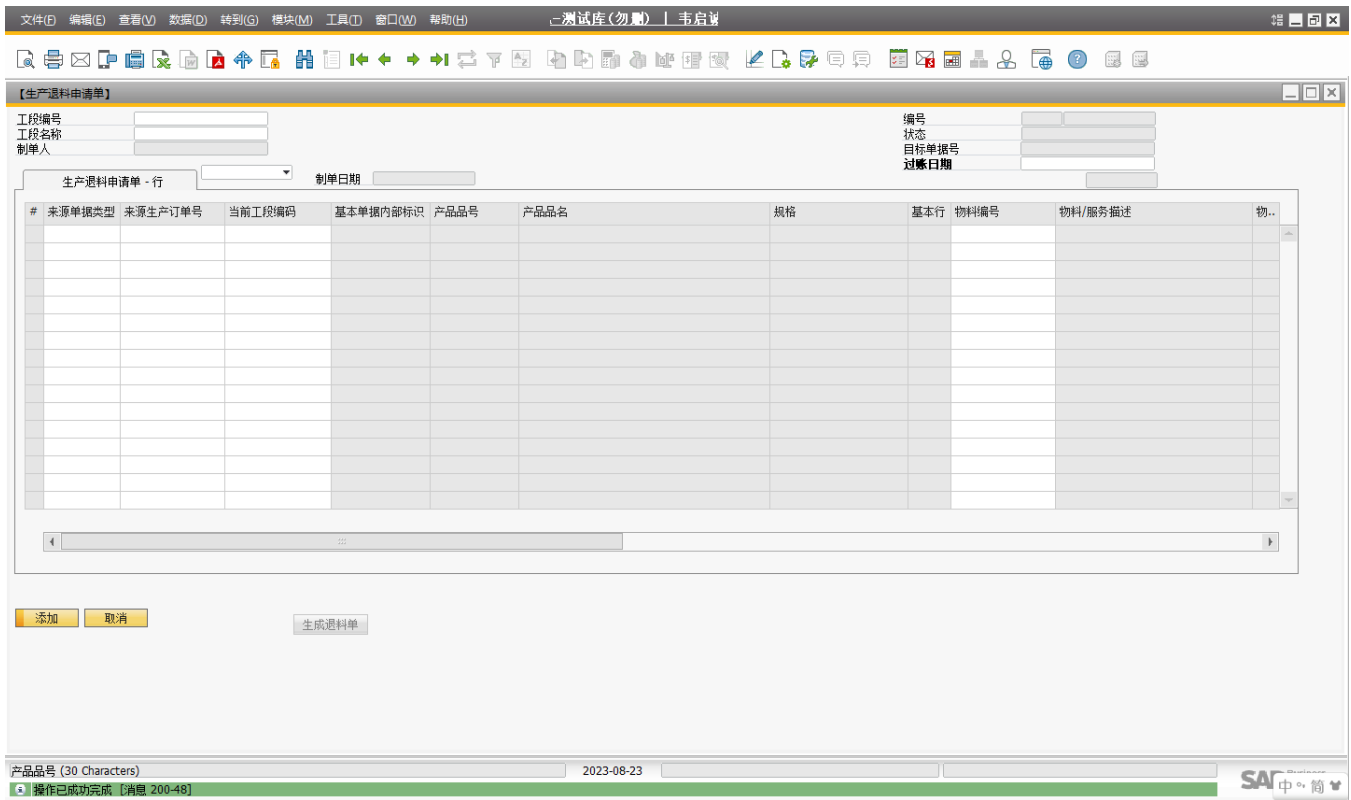


2.——

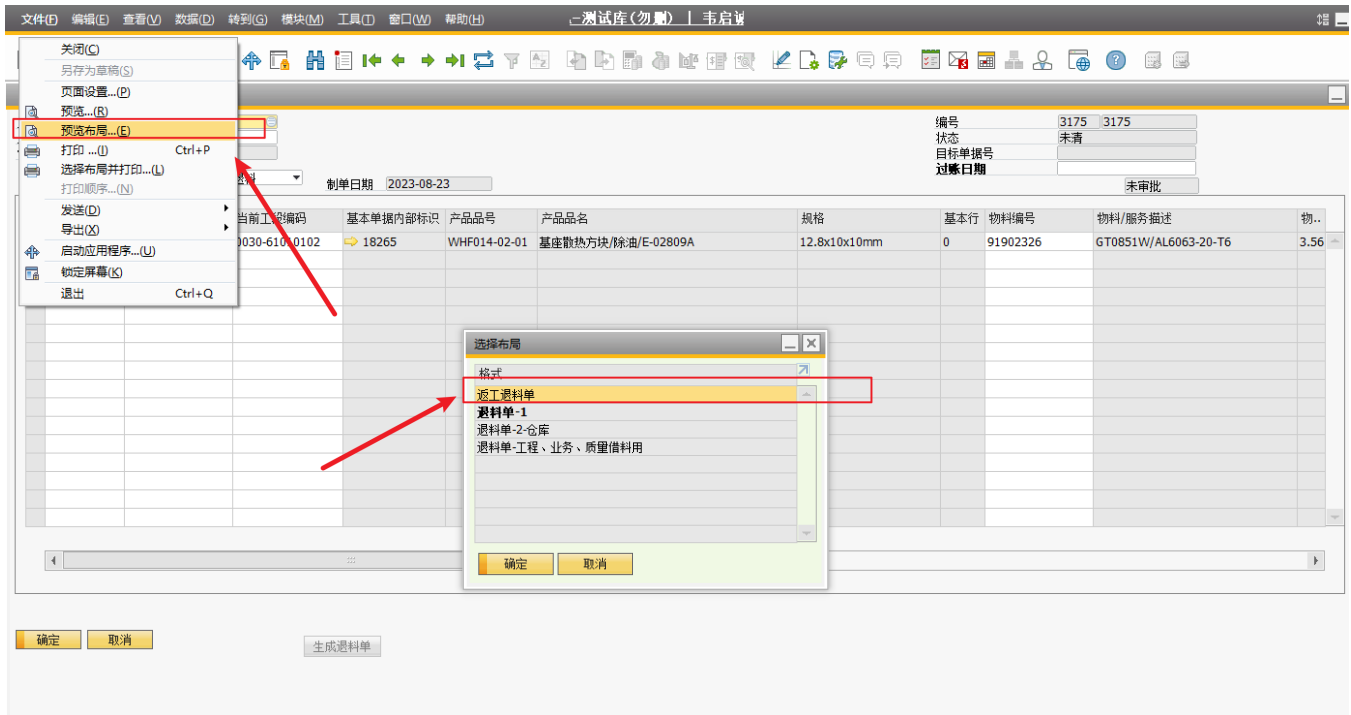


3.






4.



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

返回退料单

主报表



## 广东威铝铝业股份有限公司

### 返工退料单

第 1 页, 共 1 页

返工退料单号:	3,175	单据日期:	2023-08-23	列印日期:	2023-08-23 11:47:52							
退料部门:	压铸振动	工作中心:	61010102 压铸振动									
备 注:												
NO	物料编号	物料描述	规格型号	单位	退料数量	退料重量	仓库名称	产品编号	产品名称	产品件数	退料原因	备注
1	91902326	GT0851W/A L6063-20-T 6	12.8x10x10m m	PCS	0.15		压铸振动 不良品仓	WHF014- 02-01	基座散热方 块/除 油/E-02809A	30	掉漆	不良退料
退货数量合计:					0.15							

一式三联: 生管/部门/财务 VT-FM-P-008b

工程: 生管: 品质经理: 品质主管: 部门主管: 申请人:

5.

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

【生产退料申请单】

工段编号: 61010102  
工段名称: 压铸振动  
制单人: 014924

编号: 3175 3175  
状态: 未清  
目标单号:   
过账日期:   
制单日期: 2023-08-23 未审批

生产退料申请单 - 行 将品退料

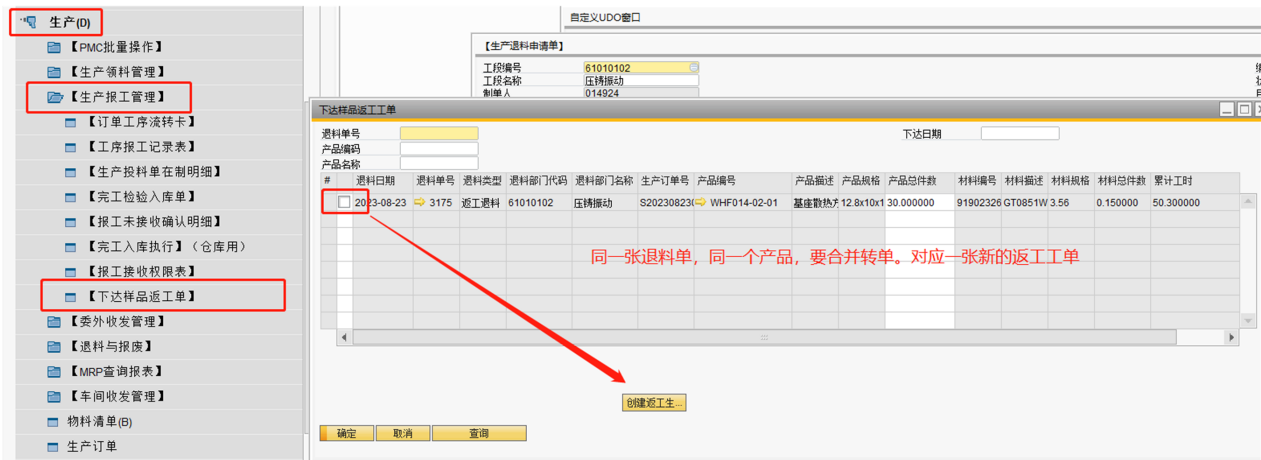
#	来源单据类型	来源生产订单号	当前工段编码	基本单据内部标识	产品品号	产品品名	规格	基本行	物料编号	物料/服务描述	物料规格
1	返工退料	S20230823001	0030-61010102	18265	WHF014-02-01	基座散热方块/除油/E-02809A	12.8x10x10mm	0	91902326	GT0851W/AL6063-20-T6	3.56
2											

系统消息

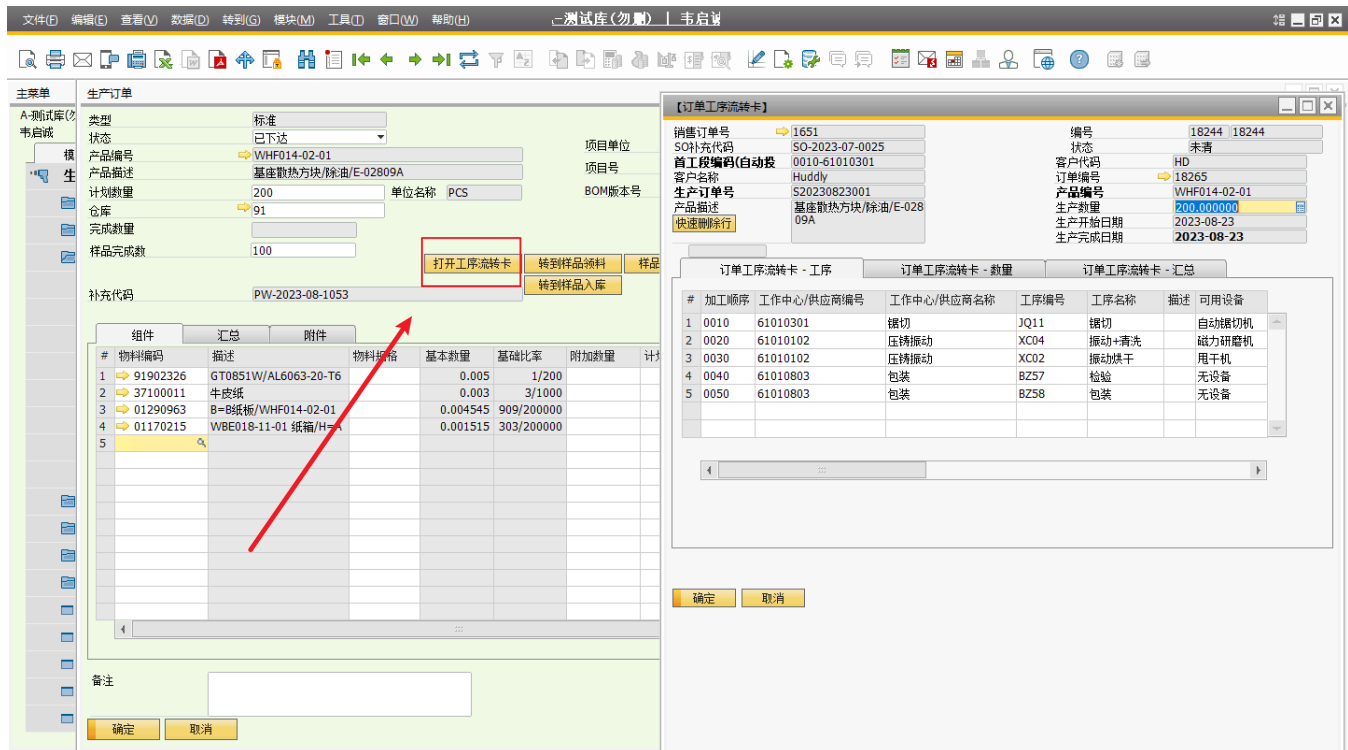
是否继续?

1.

2.



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) | 韦启盛

【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): 0010-61010301  
 客户名称: Huddy  
 生产订单号: S20230823001  
 产品描述: 基座散热方块/涂油/E-028  
 快速删除行

编号: 18244 | 18244  
 状态: 未清  
 客户代码: HD  
 订单编号: 18265  
 产品编号: WHF014-02-01  
 生产数量: 200  
 生产开始日期: 2023-08-23  
 生产完成日期: 2023-08-23

手动修改/填写

#	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	描述	可用设备	标准单重	标准工时	设定人力(人/工序)	产能	设定良率	加工内容	是否首道工序	是否末道工序
1	0010	61010301	锯切	Q11	锯切	自动锯切机		19.300000	14.000000	186	1.00	1.00	锯切	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	0010	61010301	锯切		锯切	自动锯切机		19.300000	14.000000	186	1.00	1.00	锯切	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	0020	61010102	粘贴(A)		擦动+清洗	磁力研磨机		24.000000	6.000000	150	1.00	1.00	磁力研磨+清洗	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	0030	61010102	全选(E)		擦动烘干	甩干机		7.000000	6.000000	514	1.00	1.00	烘干	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	0040	61010803	最大化/恢复网格(X)		检验	无设备		3.500000	3.000000	1028	1.00	1.00	检验	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	0050	61010803	重命名		包装	无设备		27.300000	27.000000	131	1.00	1.00	包装	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

更新 取消

自定义UDF窗口 - 复制行

4.

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) | 韦启盛

【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): 0010-61010301  
 客户名称: Huddy  
 生产订单号: S20230823001  
 产品描述: 基座散热方块/涂油/E-028  
 快速删除行

编号: 18244 | 18244  
 状态: 未清  
 客户代码: HD  
 订单编号: 18265  
 产品编号: WHF014-02-01  
 生产数量: 200  
 生产开始日期: 2023-08-23  
 生产完成日期: 2023-08-23

手动修改/填写

#	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	描述	可用设备	标准单重	标准工时	设定人力(人/工序)	产能	设定良率	加工内容	是否首道工序
1	0010	61010301	锯切	Q11	锯切	自动锯切机		19.300000	14.000000	186	1.00	1.00	锯切	<input checked="" type="checkbox"/>
2	0020	61010102	压铸振动	XC04	擦动+清洗	磁力研磨机		24.000000	6.000000	150	1.00	1.00	磁力研磨+清洗	<input type="checkbox"/>
3	0030	61010102	压铸振动	XC02	擦动烘干	甩干机		7.000000	6.000000	514	1.00	1.00	烘干	<input type="checkbox"/>
4	0040	61010803	包装	BZ57	检验	无设备		3.500000	3.000000	1028	1.00	1.00	检验	<input type="checkbox"/>
5	0050	61010803	包装	BZ58	包装	无设备		27.300000	27.000000	131	1.00	1.00	包装	<input type="checkbox"/>

确定 取消

自定义UDF窗口 - 删除行

工作中心/供应商名称 (20 Characters) 2023-08-23 17:39 SAR 中心

4.

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: 已下达  
 产品编号: 已下达  
 产品描述: 已下达  
 计划数量: 已核算  
 仓库: 91  
 完成数量:   
 样品完成数:   
 补充代码: PW-2023-08-1054

项目单位:   
 项目号:   
 BOM版本号: A0

产品组: X900000  
 订单日期: 2023-08-23  
 预计开工日期: 2023-08-23  
 预计完工日期: 2023-08-23  
 用户: 韦启斌  
 原始: 手动  
 链接到: 销售订单  
 生产订单类型: 工程样品返工单  
 二级类型:   
 生产订单单号: SR20230823001  
 工序流转卡号: 18245  
 标准工时:   
 累计返工工时: 50.3

按钮: 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	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		0.15	0	95.59	PCS	51	手动	0.3	61010301
2	37100011	牛皮纸		0.003	3/1000		0.09	0	-2.226	KG	4K	倒冲		61010803
3	01290963	B=8纸板/WHF014-02-01		0.004545	909/200000		0.13635	0	-3.37239	PCS	4K	倒冲		61010803
4	01170215	WBE018-11-01 纸箱/H=A		0.001515	303/200000		0.04545	0	-21.303545	PCS	4K	倒冲	0.048309	61010803
5									0					

备注: 来源于进料申请单, 单号: 3175  
 工段流转: 锯切一压铸振动一包装  
 按钮: 更新, 取消

5.

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: 已下达  
 产品编号: WHF014-02-01  
 产品描述: 基佳散热方块/涂油/E-02809A  
 计划数量: 30  
 仓库: 91  
 完成数量:   
 样品完成数:   
 补充代码: PW-2023-08-1054

项目单位:   
 项目号:   
 BOM版本号: A0

产品组: X900000  
 订单日期: 2023-08-23  
 预计开工日期: 2023-08-23  
 预计完工日期: 2023-08-23  
 用户: 韦启斌  
 原始: 手动  
 链接到: 销售订单  
 生产订单类型: 工程样品返工单  
 二级类型:   
 生产订单单号: SR20230823001  
 工序流转卡号: 18245  
 标准工时:   
 累计返工工时: 50.3

按钮: 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	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		0.15	0	95.59	PCS	51	手动	0.3	61010301
2	37100011	牛皮纸		0.003	3/1000		0.09	0	-2.226	KG	4K	倒冲		61010803
3	01290963	B=8纸板/WHF014-02-01		0.004545	909/200000		0.13635	0	-3.37239	PCS	4K	倒冲		61010803
4	01170215	WBE018-11-01 纸箱/H=A		0.001515	303/200000		0.04545	0	-21.303545	PCS	4K	倒冲	0.048309	61010803
5									0					

【工程样品 - 投产】

生产订单号: 18266  
 生产内部编号: SR20230823001  
 产品编码: WHF014-02-01  
 计划生产数量: 30.000000  
 产品描述: 基佳散热方块/涂油/E-02809A  
 全选/返选

#	选择	产品编号	产品名称	计划数量	生产订单号	流程卡号	当前工段编号	当...
1	<input checked="" type="checkbox"/>	WHF014-02-01	基佳散热方块/涂油/E-02809A	30.000000	SR20230823001	18245	0010-61010301	锯切

按钮: 生成报工单, 确定, 取消, 查询

备注: 来源于进料申请单, 单号:   
 按钮: 确定, 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) | 韦启斌

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/除油/E-02809A  
 计划数量: 30  
 仓库: 91  
 完成数量:   
 样品完成数:   
 项目单位:   
 项目号:   
 BOM版本号: A0  
 产品组: X900000  
 退料单号: 3175  
 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: SR20230823001  
 工序流转卡号: 18245  
 标准工时:   
 累计返工工时: 50.3  
 编号: 主 18266  
 订单日期: 2023-08-23  
 预计开工日期: 2023-08-23  
 预计完工日期: 2023-08-23  
 用户: 韦启斌  
 原始: 手动  
 链接到: 销售订单  
 分配的订单:   
 客户:   
 分配规则:   
 补充代码: PW-2023-08-1054  
 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  
 生成成功, 单号为122768.  
 Ok

组别	物料编码	描述	物
1	91902326	GT0851W/AL6063-20-T6	
2	37100011	牛皮纸	
3	01290963	B=8纸框/WHF014-02-01	
4	01170215	WBE018-11-01 纸框/H=A	
5			

备注: 来源于退料申请单, 单号: 317

生成报工单

确定 取消 查询

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: 已下达  
 产品编号: WHF014-02-01  
 产品描述: 基座散热方块/除油/E-02809A  
 项目单位:   
 项目号:   
 产品组: X900000  
 退料单号: 3175  
 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: SR20230823001  
 工序流转卡号: 18245  
 标准工时: 131.4  
 累计返工工时: 50.3  
 编号: 主 18266  
 订单日期: 2023-08-23  
 预计开工日期: 2023-08-23  
 预计完工日期: 2023-08-23  
 用户: 韦启斌  
 原始: 手动  
 链接到: 销售订单  
 分配的订单:   
 客户:   
 分配规则:   
 库中的数量 工作中心/委外供应商...  
 61010301  
 61010803  
 61010803  
 61010803

打样跟踪单

主报表

广东威铝铝业股份有限公司  
 打样跟踪单(返工)  
 生产订单: SR20230823001  
 下单日期: 2023/8/9

产品名称	基座散热方块/除油/E-02809A	产品编号	WHF014-02-01	产品图号	VT-WI-E-02809A	原材料编号	91902326
原料投入数量	0.15	要求样品数量	30	打样开始时间	2023/8/23	要求完成时间	2023/8/23
原料库存数据	库存: 0.30	投入:	0.15	原材料型号	3.56	原材料开料比	1/200

来源于退料申请单, 单号: 3175

打样说明: 流转方式: 样板-纸皮

提供资料

项目工程师:	项目主管审核:	受托单位主管审批:
姓名	工艺: (工序/工序)	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	

工序	工艺	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 Q11 锯切

锯切-压铸振动-包装

工段流转

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...
97.59 PCS	S1	手动	0.3	61010301
-1.026 KG	4K	制冲		61010803
-1.55439 PCS	4K	制冲		61010803
-20.697545 PCS	4K	制冲	0.048309	61010803
0				



【工序报工记录表】

生产订单号	SR20230823001	18245	122768	编号	122768
订单编号	18266	态	已取消		
产品编号	WHF014-02-01	材料描述			
产品名称	基座散热方块/漆油/E-02809A	制单日期	2023-08-23		
		制单时间	17:24		
产品规格		接收状态	未接收		
		工单计划数量	30		
		上道累计完成数量			
		本道累计完成数量			
		本道累计投料数量	30		

选择已接收



报工汇总	报工明细
投料数量	30
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	
来源报工单号	18266
来源报工行号	0
	查询在制

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	

更新	取消
----	----