

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: 基础散热方块/脉油/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

#	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	威铝不良数量	不良/报废类型	不良/报废原因	退料数量
1	3-23	✓					100	100	1								
2	3-23	✓						50	1	内部责任	50						
3	3-23	✓						30	1	内部责任		30			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

1.

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

主菜单

A-测试库(勿删)
 韦启斌
 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】
 【委外收发管理】
 【退料与报废】
 【生产退料申请单】
 【报废申请单(工单)】
 【退料与报废审核】
 【报废申请单(无工单)】
 【报废缺陷类型表】
 【退料缺陷类型表】
 【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)
 全局更新上级物料价格(U)
 生产成本重新计算向导(O)

【生产退料申请单】

工段编号
 工段名称
 制单人: 014924

编号
 状态
 目标单号
 过账日期

生产退料申请单 - 行

#	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...
1									

添加 取消 生成退料单

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

生产退料申请单 - 行

#	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	产品件数	需领料量	开料比	基...
1	返工退料	520230823001	0030-61010102	18265	WHF014-02-01	基座散热方块/除油/E-02809A	12.8x10x10mm	0	91902326	GT0851W/AL6063	3.56	30.000000	1	0.000000	0.005
2	正常退料											0.000000		0.000000	0.000

添加 取消 生成退料单

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

【生产退料申请单】

工段编号: 61010102
工段名称: 压铸振动
制单人: 014924

生产退料申请单 - 行

#	料比	基本数量(换算率)	已领料量	退料数量	退料(Kg)	理论重量(Kg)	实际退料(Kg)	库存单位	仓库	仓库名称	退料类型	退料原因	备注	供应商	BU组	累计工时	是否产生费用
1	1.00000	0.005000		0.149				PCS	R02	压铸振动不良品仓	外观不良	掉漆			BU3	0.000000	
2	1.00000	0.000000														0.000000	

97.WL_OIGN_2.01.退料申请单-行-退料种类选择

查找

种类

- 包装不良
- 材料不良
- 尺寸不良
- 结构不良
- 可靠性不良
- 其它
- 外观不良

选择 取消

添加 取消 生成退料单

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/AL6063-20-T6	12.8x10x10mm	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: 51010102 工段名称: 压铸振动 制单人: 014924

编号: 3175 3175 状态: 未清 目标单编号: 过账日期: 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	当前工段编号	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?

继续 取消

确定 取消 生成退料单

1.

2.

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

自定义UDO窗口

【生产退料申请单】

工段编号61010102

工段名称压铸振动

制单人014924

下达样品返工单

退料单号

产品编码

产品名称

下达日期

2023-08-23

3175

返工退料

61010102

压铸振动

S20230823

WHF014-02-01

基座散热片

12.8x10x1

30.000000

91902326

GT0851W 3.56

0.150000

50.300000

同一张退料单，同一个产品，要合并转单。对应一张新的返工单

8新建返工单

确定取消查询

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

打印 复制 粘贴 删除 撤销 重做 查找 替换 窗口 帮助 系统 设置 退出

主菜单

生产订单

A-测试库(勿删)

韦启

标准

已下达

项目单位

产品编号

WHF014-02-01

项目号

产品描述

基座散热片/除油/E-02809A

BOM版本号

计划数量

200

单位名称

PCS

仓库

91

完成数量

样品完成数

100

补充代码

PW-2023-08-1053

打开工序流转卡

转到样品领料

转到样品入库

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

1

91902326

GT0851W/AL6063-20-T6

0.005

1/200

2

37100011

牛皮纸

0.003

3/1000

3

01290963

B=8纸板/WHF014-02-01

0.004545

909/200000

4

01170215

WBE018-11-01 纸箱/H=

0.001515

303/200000

5

备注

确定

取消

【订单工序流转卡】

销售订单号

1651

编号

18244 18244

SO补充代码

SO-2023-07-0025

状态

未清

首工段编码(自动投)

0010-61010301

客户代码

HD

客户名称

Huddly

订单编号

18265

生产订单号

S20230823001

产品编号

WHF014-02-01

产品描述

基座散热片/除油/E-02809A

生产数量

200

生产开始日期

2023-08-23

生产完成日期

2023-08-23

快速删除

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

#

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

1

0010

61010301

锯切

JQ11

锯切

自动锯切机

2

0020

61010102

压铸振动

XC04

振动+清洗

磁力研磨机

3

0030

61010102

压铸振动

XC02

振动烘干

甩干机

4

0040

61010803

包装

BZ57

检验

无设备

5

0050

61010803

包装

BZ58

包装

无设备

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) | 韦启波

【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

订单工序流转卡 - 工序

#	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	Q011	锯切	自动锯切机		19.300000	14.000000	186	1.00		锯切	☒	☐
2	0010	61010301	锯切		锯切	自动锯切机		19.300000	14.000000	186	1.00		锯切	☒	☐
3	0020	61010102	粘贴(A)		振动+清洗	磁力研磨机		24.000000	6.000000	150	1.00		磁力研磨+清洗	☐	☐
4	0030	61010102	全选(E)		振动烘干	甩干机		7.000000	6.000000	514	1.00		烘干	☐	☐
5	0040	61010803	最大化/恢复网格(X)		检验	无设备		3.500000	3.000000	1028	1.00		检验	☐	☐
6	0050	61010803	重命名		包装	无设备		27.300000	27.000000	131	1.00		包装	☐	☒
			编辑												
			粘贴从Excel - 标题匹配												
			粘贴从Excel - 位置匹配												
			粘贴从Excel - 列表标识匹配												
			粘贴从Excel - 标题匹配 (快速模式)												
			粘贴从Excel - 位置匹配 (快速模式)												
			粘贴从Excel - 列表标识匹配 (快速模式)												
			自定义UDO窗口 - 添加行												
			自定义UDO窗口 - 删除行												
			自定义UDO窗口 - 复制行												
			取消(C)												
			打印到EXCEL												
			清单 成本中心												

更新 取消

447

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) | 韦启波

【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

订单工序流转卡 - 工序

#	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	Q011	锯切	自动锯切机		19.300000	14.000000	186	1.00		锯切	☒
2	0020	61010102	压铸振动	XC04	振动+清洗	磁力研磨机		24.000000	6.000000	150	1.00		磁力研磨+清洗	☐
3	0030	61010102	压铸振动	XC02	振动烘干	甩干机		7.000000	6.000000	514	1.00		烘干	☐
4	0040	61010803	包装	BZ57	检验	无设备		3.500000	3.000000	1028	1.00		检验	☐
5	0050	61010803	包装	BZ58	包装	无设备		27.300000	27.000000	131	1.00		包装	☐
			剪切(C)											
			复制(O)											
			复制表(T)											
			粘贴(A)											
			删除(D)											
			最大化/恢复网格(X)											
			重命名											
			编辑											
			粘贴从Excel - 标题匹配											
			粘贴从Excel - 位置匹配											
			粘贴从Excel - 列表标识匹配											
			粘贴从Excel - 标题匹配 (快速模式)											
			粘贴从Excel - 位置匹配 (快速模式)											
			粘贴从Excel - 列表标识匹配 (快速模式)											
			自定义UDO窗口 - 添加行											
			自定义UDO窗口 - 删除行											
			自定义UDO窗口 - 复制行											
			复制到新的UDO窗口											
			取消(C)											
			打印到EXCEL											
			清单 成本中心											

确定 取消

工作中心/供应商名称 (20 Characters)

2023-08-23 17:39

SAR 中 简

4.

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) | 韦启诚

生产订单

类型: 标准
状态: 已下达
产品编号: 已计划
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:

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: 韦启诚
原始: 手动
链接到: 销售订单
链接的订单:
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

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...
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: 来源于退料申请单, 单号: 3175

工段流转: 锯切-压铸振动-包装

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(I) 窗口(W) 帮助(H) 测试库(勿删) | 韦启诚

生产订单

类型: 标准
状态: 已下达
产品编号: WHF014-02-01
产品描述: 基座散热方块/涂油/E-02809A
计划数量: 30
仓库: 91
完成数量:
样品完成数:

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: 韦启诚
原始: 手动
链接到: 销售订单
链接的订单:
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

【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
产品描述: 基座散热方块/涂油/E-02809A
计划生产数量: 30.000000
全选/反选

#	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	☒	WHF014-02-01	基座散热方块/涂油/E-02809A	30.000000	SR20230823001	18245	0010-61010301	锯切

生成报工单

确定 取消 查询

前仓库中的数量: 61010301, 61010803, 61010803, 61010803

动-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
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
链接的订单:
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

生成报工单

确定 取消 查询

备注: 来源于退料申请单, 单号: 317

确定 取消

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

库中的数量 工作中心/委外供应商...

数量	工作中心/委外供应商...
61010301	
61010803	
61010803	
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
链接的订单:
客户:
分配规则:
--

打样跟踪单

主报表

SAP CRYSTAL REPORTS

广东威铝铝业股份有限公司

项目单位: 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
材料投入数量	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
材料库存数据	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

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:

序号	工艺: (工段/工序)	工艺要求:	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							

锯切 Q11 锯切

工段流转

锯切—压铸振动—包装

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	51	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
订单编号	18266	已取消	
产品编号	WHF014-02-01	材料描述	
产品名称	基座散热方块/除油/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

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

当前工段编号

当前工段名称

-

接收日期

该为首道工序

0010-61010301

锯切

选择已接收

更新 取消