

- 1.
- 2.
- 3.
- 4.
- 5.

6.

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) 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:
补充代码: PW-2023-08-1054

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:
累计派工工时: 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 计划生产数量: 30.000000
产品描述: 基座散热方块/除油/E-02809A ☐ 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/除油/E-02809A	30.000000	SR20230823001	18245	0010-61010301	锯切

生成报工单

确定 取消 查询

备注: 来源于退料申请单, 单号:
确定 取消

前仓库中的数量 工作中心/委外供应商...

前仓库中的数量	工作中心/委外供应商...
61010301	
61010803	
61010803	
61010803	
61010803	

动一包装

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:
补充代码: PW-2023-08-1054

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:
累计派工工时: 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 计划生产数量: 30.000000
产品描述: 基座散热方块/除油/E-02809A ☐ 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/除油/E-02809A	30.000000	SR20230823001	18245	0010-61010301	锯切

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

系统消息

生成成功, 单号为122768。

Ok

前仓库中的数量 工作中心/委外供应商...

前仓库中的数量	工作中心/委外供应商...
61010301	
61010803	
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) | 韦启望

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:
生产订单: SR20230823001
下单日期: 2023/8/9

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)

项目单位:
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

打样说明

来源于退料申请单: 单号: 3175

流转方式: 线板-银皮

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 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								

工段流转

锯切→压铸震动→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...

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				

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: SR20230823001 → 18245
订单编号: 18266
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:
材料描述:
制单日期: 2023-08-23
制单时间: 17:24
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

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:
查询在制

更新 取消