

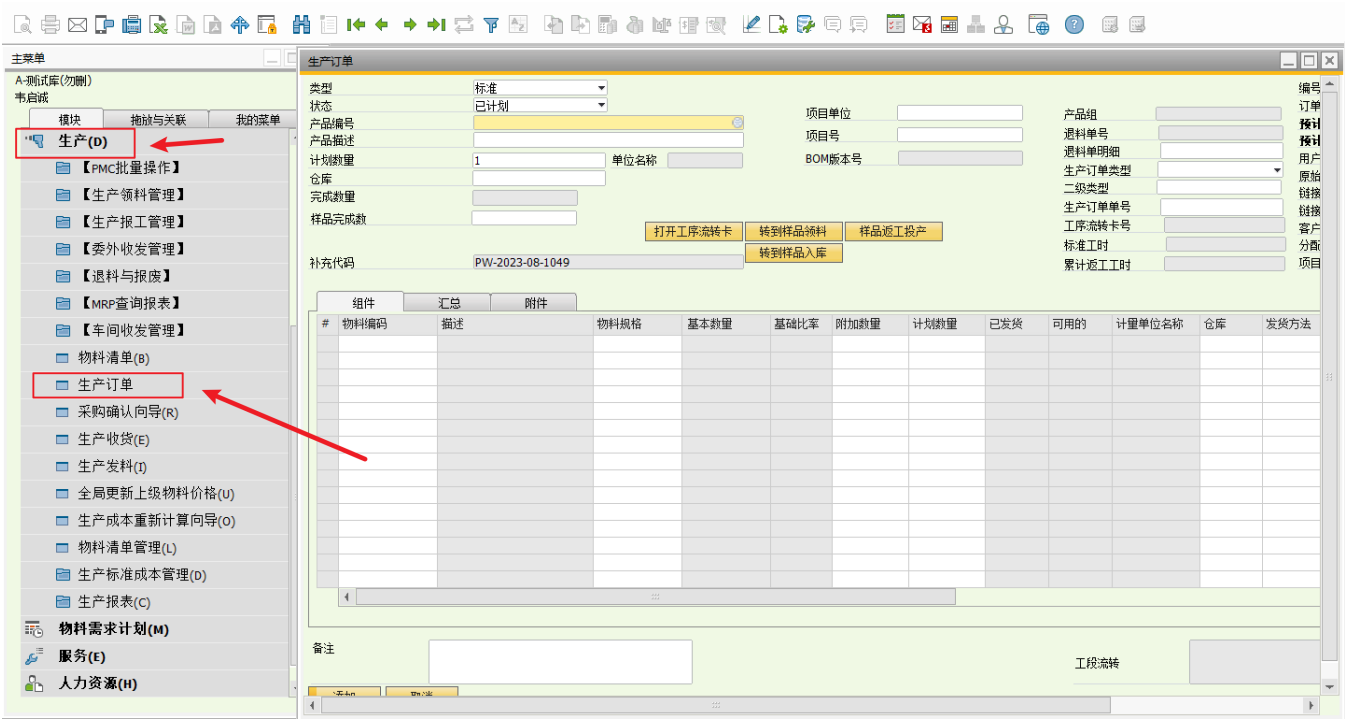
--

->-> -->->

->->->

OA ->->-> ->

SAP



SAPPLMBOM

1.

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
仓库: 91
完成数量:
样品完成数:
补充代码: PW-2023-08-1049

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

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

产品BOM在PLM建立后
选择【产品编号】相关
字段自动带出

清单 物料清单

查找: WBE001-04-03

#	物料编号	物料描述
334	WBE001-04-03	BOSE机壳D/喷砂深黑色氧化/E-01211D
335	WBE001-04-04	BOSE机壳D/喷砂亮银色氧化/E-01211D
336	WBE002-01	短方管/半成品/M-01664A
337	WBE002-01-01	短方管/拉丝原色氧化/E-01664A
338	WBE002-01-02	短方管/拉丝黑色氧化/E-01664A
339	WBE002-03-01	盖板/拉丝原色氧化/E-01634A
340	WBE002-03-02	盖板/拉丝黑色氧化/E-01634A
341	WBE004-03-02	大锥管II/喷砂金属黑色氧化15um/E-01536C
342	WBE004-04-01	小锥管II/喷砂原色氧化15um/E-01537B
343	WBE010-01	小椭圆管/半成品/M-01773A

备注:

添加 取消 选择 取消 新建

2.=

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: 已计划
产品编号: WHF014-02-01
产品描述: 基座散热器方块/除油/E-02809A
计划数量: 1000
仓库: 91
完成数量:
样品完成数:
补充代码: PW-2023-08-1052

项目单位:
项目号: WHF014
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:
累计返工时:

编号: 主 18264
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

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	91902326	GT0851W/AL6063-20-T6		0.005	1/200		0.005	0	100.59	PCS	51	手动	1.8	61010301
2	37100011	牛皮纸		0.003	3/1000		0.003	0	-0.126	KG	4K	倒冲		61010803
3	01290963	B=8纸板/WHF014-02-01		0.004545	909/200000		0.004545	0	-0.19089	PCS	4K	倒冲		61010803
4	01170215	WBE018-11-01 纸箱/H=A		0.001515	303/200000		0.001515	0	-20.243045	PCS	4K	倒冲	0.048309	61010803

备注:

工段流转

添加 取消

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
仓库: 91
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: 韦启斌
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

打开工单

清单 用户定义的值

#	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

方法	工单当前仓库中的数量	工作中心/委外供...
办	61010401	
中	33	61010803
中	0.076232	61010803
中	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
仓库: 91
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:
累计派工工时:

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: 韦启斌
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

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

#	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

类型

标准

状态

已下达

产品编号

WVF014-02-01

产品描述

基座散热方块/涂油/E-02809A

计划数量

1

单位名称

PCS

仓库

91

完成数量

样品完成数

打开工序流转卡

转到样品领料

样品返工投产

补充代码

PW-2023-08-1051

项目单位

项目号

WVF014

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

1651

客户

HD

分配规则

61010803

项目

备注

工段流转

锯切一压铸振动一包装

更新

取消

生产订单

标准

项目单位

WVF001

状态

已计划

产品编号

NV4下模夹家块10444吨砂黑色氧化E-02821A

产品描述

计划数量

1

单位名称

PCS

仓库

91

完成数量

样品完成数

打开工序流转卡

转到样品领料

样品返工投产

补充代码

PW-2023-09-0109

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

主

21806

订单日期

2023-09-01

预计开工日期

2023-09-01

预计完工日期

2023-09-01

用户

钟先文

原始

手动

链接到

销售订单

链接的订单

1669

客户

C20001

分配规则

96.0060.114 生产订单选择样品销售订单

查找

库存中的数量

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

1117

分配的订单

WIT

分配规则

项目

RD2202

补充代码

PW-2023-08-1049

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...
1	WBE001-04	机壳D/半成品/M-01211		1	1		1	0	0	-1 PCS	4A	手动		61010401
2	04100089	泡泡袋		1	1		1	0	0	-212 PCS	4K	倒冲	33	61010803
3	02420011	木托		0.000833	833/1000000		0.000833	0	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	0	-2.12 PCS	4K	倒冲	0.33	61010803
5								0	0	0				

备注

添加

取消

工段流转

打磨—研磨线检—喷砂—阳极氧化—包装

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

1117

分配的订单

WIT

分配规则

项目

RD2202

补充代码

PW-2023-08-1049

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...
1	WBE001-04	机壳D/半成品/M-01211		1	1		1	0	0	-1 PCS	4A	手动		61010401
2	04100089	泡泡袋		1	1		1	0	0	-212 PCS	4K	倒冲	33	61010803
3	02420011	木托		0.000833	833/1000000		0.000833	0	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	0	-2.12 PCS	4K	倒冲	0.33	61010803
5								0	0	0				

备注

确定

取消

工段流转

打磨—研磨线检—喷砂—阳极氧化—包装

2.2

【订单工序流转卡】

销售订单号1651

SO补充代码SO-2023-07-0025

首工序编码(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-02809A

快速删除行

编号18243 18243

状态未青

客户代码HD

订单编号18264

订单编号VWHF014-02-01

数量100.000000

日期2023-08-22

日期2023-08-22

【订单工序流转卡 - 删除行】

流转卡号18243

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
1	☒	18243	1	0010	61010301	锯切	JQ11	锯切
2	☒	18243	2	0020	61010102	压铸振动	XC04	振动+清洗
3	☒	18243	3	0030	61010102	压铸振动	XC02	振动+烘干
4	☐	18243	4	0040	61010803	包装	BZ57	检验
5	☒	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

确定 取消

生产订单

类型: 标准

状态: 已下达

产品编号: WBE01-04

产品描述: 机壳D/半成品/M-01211

计划数量: 1

仓库: 91

完成数量: 0

样品完成数: 0

项目单位: 压铸开发组

项目号: WBE01211D

BOM版本号: 0003

产品组: X900000

退料单号: 18261

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

累计派工工时: 0

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: 韦启派

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

补充代码: PW-2023-08-1049

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

手动发料的物料库存不足工单需求数, 请确认再下达!

Ok

发货方法: 手动

工单当前仓库中的数量: 61010401

工作中心/委外供...: 61010803

61010803

61010803

61010803

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.+

生产订单

类型: 标准

状态: 已下达

产品编号: WBE024-01-YZ

产品描述: 汽车音响散热器/半成品/M-C

计划数量: 260

仓库: 4X

完成数量: 0

样品完成数: 0

项目单位: 压铸开发组

项目号: WBE024

BOM版本号: A0

产品组: 1

退料单号: 1

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: S20230906001

工序流转卡号: 22693

标准工时: 485

累计派工工时: 0

补充代码: PW-2023-09-1018

打开工序流转卡

转到样品领料

样品返工/手动投产

是否利用废料: 否

是否样品申购: 否

OA流程单号: 0

组件

#	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率	附加数量	计划领用数量	已发货	样品已发货数	可用
1	WBE024-01-YZ	汽车音响散热器/半成品/M-02682	195*156.3*54mm	1	1	1	260	0	0	260
2	01190076	WBE024-01-01纸箱H=A	长475x宽475x高195mm	0.083333	33/1000000	0	21.66658	0	0	0
3	01290771	B=B纸箱WBE024-01-01	长465x宽465mm	0.166667	37/1000000	0	43.33342	0	0	0
4	01290772	A=B刀卡1/WBE024-01-01	长460x宽165mm	0.583333	33/1000000	0	151.66658	0	0	0
5	01290773	A=B刀卡2/WBE024-01-01	长460x宽165mm	0.25	1/4	0	65	0	0	0
6	04100151	泡泡袋	厚度0.07x宽250x长350mm	1	1	0	260	0	0	0
7										

备注(打样说明及流转方式):

确定

取消

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

工段流转

压铸线检—喷砂—冲压

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

关闭(C)
另存为草稿(S)
页面设置...(P)
预览...(B)
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

01-01
5克/除油/E-02809A
单位名称 PCS

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
分配的订单
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
打样流程单
生产订单 (System)
生产流转卡
生产订单 (System)

确定 取消

组件	汇总	附件
# 物料编码	描述	物料规格
1 91902326	GT0851W/AL6063-20-T6	基本数量 0.005
2 37100011	牛皮纸	基础比 0.003
3 01290963	B=8纸板/WHF014-02-01	909/2 0.004545
4 01170215	WBE018-11-01 纸桶/H=A	303/2 0.001515
5		

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...
PCS	51	手动	1.8	61010301
KG	4K	倒冲		61010803
PCS	4K	倒冲		61010803
PCS	4K	倒冲	0.048309	61010803

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	生产担当者	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								

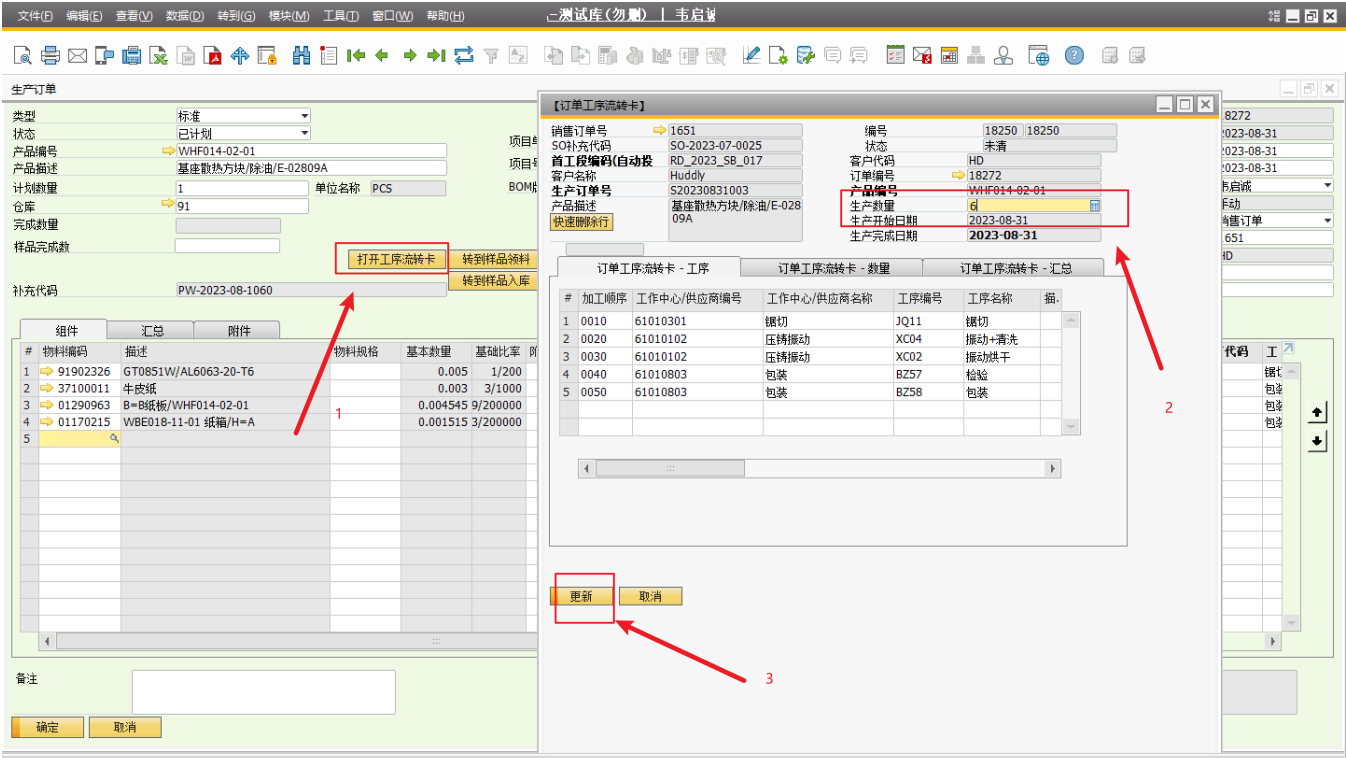
备注:

- 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;
- 各工序生产担当人员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】
- 各工序生产担当者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.

“”



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) | 韦启斌

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

仓库: 91

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: 韦启斌

原始: 手动

链接到: 销售订单

链接的订单: 1651

客户: HD

分配规则:

补充代码: PW-2023-08-1060

打开工序流转卡

转到样品领料

样品源工投产

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/委外供应商代码	工
1	91902326	GT0851W/AL6063-20-T6		0.005	1/200		0.005	0	198.46	PCS	51	手动	100.2	61010301	锯切
2	37100011	牛皮纸		0.003	3/1000		0.003	0	-0.444	KG	4K	倒冲		61010803	包装
3	01290963	B=B纸框/WHF014-02-01		0.004545	9/200000		0.004545	0	-0.67266	PCS	4K	倒冲		61010803	包装
4	01170211	WHF007-01-02 纸箱/H=A		1	1		1	0	54	PCS	53	倒冲	54		
5	01170210	WHC019-01- 纸箱/H=A						0	0						
	01170211	WHC019-02- 纸箱/H=A													
	01170212	WVB009-01-01 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