

-

->->->->2

1./

生产订单

类型

标准

项目单位

冲压开发组

*状态

已下达

项目号

WCD010

*产品编号

WCD010-25-01

产品描述

1585充电器打靶转化E-02815A

*计划数量-产品

15

单位名称

PCS

样品需求数量

14

仓库

91

仓库名称

产成品仓

完成数量

样品完成数

打开工序流转卡

转到样品材料

样品手工手动投产

补充代码

PW-2023-09-0767

是否利用库存

是

BOM版本号

A0

编号

主

22464

产品组

NEW0001

订单日期

2023-09-04

进料单号

预计开工日期

2023-09-04

进料单明细

预计完工日期

2023-09-05

生产订单类型

工程样品单

用户

吴梅

二阶类型

工程内部验证

制推制

销售订单

生产订单单号

S20230904003

*销售订单

工序流转卡号

22446

客户

标准工时

2.076

分配规则

610110

累计加工工时

#	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率	附加数量	计划使用数量	已发数	样品已发数	可用的	计量单位名称	仓库	发货方法	工单当前库存中的数量	工作中心-要外供应商代码	工作中心-要外供应商名称	部门	项目	资源分配	备注	仓库名称	座品率	超数百分比
1	01170341	WCD	长385宽175	0.004167	/1000000		0.062505	0		-0.187515	PCS	4K	制单	5.560047	61010803	包装	61010					0.00	
2	02420026	米托	长1100宽90	0.000087	/1000000		0.001305	0		23.106634	PCS	4K	制单		61010803	包装	61010					0.00	
3	37100011	半波阻	1.2m宽200K	0.000022	/1500000		0.000033	0		-0.000099	KG	4K	制单		61010803	包装	61010					0.00	
4	91902332	GJ08	3.80m	0.025	140		3.375	0		-1.125	PCS	51	手动		61010301	切割	61010					0.00	
5								0		0													

备注(打印说明及流转方式):

工控流转

切割—CNC—镀锌—阳极氧化—包装

更新

取消

生产订单

类型

标准

项目单位

冲压开发组

*状态

已下达

项目号

WCE001

*产品编号

WCE001-07

产品描述

PH01-018微视半成品M-02634

*计划数量-产品

4

单位名称

PCS

样品需求数量

4

仓库

4D

仓库名称

预置半成品仓

完成数量

样品完成数

打开工序流转卡

转到样品材料

样品手工手动投产

补充代码

PW-2023-09-1106

是否利用库存

是

是否样品申购

OA流程单号

BOM版本号

A1

编号

主

22803

产品组

NEW0001

订单日期

2023-09-07

进料单号

预计开工日期

2023-09-07

进料单明细

预计完工日期

2023-09-08

生产订单类型

工程样品单

用户

工程1

二阶类型

工程内部验证

制推制

销售订单

生产订单单号

S20230907001

*销售订单

工序流转卡号

22785

客户

#	物料编码	描述	物料规格	基本数量	基础比率	附加数量
1	91902278	TD19	9063-20-T8	3.22		0.1
2						1/10

【工程样品-投产】

生产订单号

22803

生产内部编号

S20230907001

产品编码

WCE001-07

计划生产数量

4.000000

产品描述

PH01-018微视半成品M-02634

☐ 全选版选

选择

产品编码

产品名称

计划数量

生产订

流程卡号

当前工

当前工

上一工

生产单号

生产订单行号

☒

WCE001-018

4.000000

S2023090722785

0020-610-CNC

该为微视工22803

生成报工单

确定

取消

查询

XXX
2.(OA-SAP)



工程类-样品申请单 (材料)



OA流程编号

是否工程材料

流程编号

申请人信息			
申请人姓名	韦启诚	申请人工号	014924
申请人部门	董事长/运营总监/项目管理部		
申请日期	2023-09-07		
以下样品基本信息由申请人填写:			
已设置成查询选择			
PLM图号(需要注明版本)	预计需要数量	样品需求数量	样品需求时间
			用于何产品
			产品编号(旧)
			检验标准
			认证
			RoHS
			REACH
			MSDS
			TDS
工程师评估		附件	
申请样品原因		上传附件 最大100M/个	
采购处理		选择原因	
IQC评估		样品收到时间	
样品判定		工程师评估	
NG原因			

生产订单

类型	标准	项目单位	压铸开发组
状态	已下达	项目号	WDD023
产品编号	WDD023-01-01		
产品描述	散热器架黑色烤漆E-02803A		
计划数量-产品	30	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			
打开工序流转卡 转到样品领料 样品返工手动投产			
补充代码	PW-2023-09-0503	是否利用废料	是
是否样品申购			
OA流程单号			
#	物料编码	描述	物料规格
1	WDD023-01-YZ	散热器架半成品M-02803	254x159.69x71.5mm
2	01190200	WDD023-01-01压铸H+A	长655宽420高365
3	01290941	B=8压铸WDD023-01-01	长645宽410mm
4	01290942	A=8刀卡1WDD023-01-01	长645宽110mm
5	01290943	A=8刀卡2WDD023-01-01	长410宽110mm
6	04100047	泡壳袋	厚度0.07宽280长3
7	09100014	二编码标签AW4234PWDD006-01	40x10mm
8	02420118	木托台成本(从东边900进叉)	长1330宽960高基1
9			

针对于这个厂内生产的BOM, 但打样阶段是外购样品 (供应商包工包料) 的流程

生产订单

类型	标准	项目单位	压铸开发组
状态	已下达	项目号	WDD023
产品编号	WDD023-01-01		
产品描述	散热器架黑色烤漆E-02803A		
计划数量-产品	30	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			
打开工序流转卡 转到样品领料 样品返工手动投产			
补充代码	PW-2023-09-0503	是否利用废料	是
是否样品申购			
OA流程单号			
#	物料编码	描述	物料规格
1	WDD023-01-YZ	散热器架半成品M-02803	254x159.69x71.5mm
2	01190200	WDD023-01-01压铸H+A	长655宽420高365
3	01290941	B=8压铸WDD023-01-01	长645宽410mm
4	01290942	A=8刀卡1WDD023-01-01	长645宽110mm
5	01290943	A=8刀卡2WDD023-01-01	长410宽110mm
6	04100047	泡壳袋	厚度0.07宽280长3
7	09100014	二编码标签AW4234PWDD006-01	40x10mm
8	02420118	木托台成本(从东边900进叉)	长1330宽960高基1
9			

更新

生产订单

类型

标准

项目单位

状态开发项

*状态

已下达

项目号

WCE001

*产品编号

WCE001-07

产品描述

PH01-018按钮(半成品M-02634)

*计划数量

4

单位名称

PCS

样品需求数量

4

仓库

4D

仓库名称

研电半成品仓

完成数量

样品完成数

打开工序流转卡

转到样品材料

样品完工启动投产

补充代码

IPW-2023-08-1106

是否利用废料

是

是否样品申购

OK流程单号

物料编码

汇总

附件

#

物料编码

描述

物料规格

基本数量

基础比率

附加

1

91902278

TD19/0063-20-T5

3.22

0.1

1/10

2

BOM版本号

A1

编号

主

22803

产品组

NEW0001

订单日期

2023-09-07

物料单号

修样完工日期

2023-09-08

生产订单类型

工程样品单

用户

工程1

二级类型

工程内部验证

原始

手动

生产订单单号

S20230907001

创建到

内部订单

工单/物料单号

20785

创建到

【工程样品 - 投产】

生产订单号

22803

生产内部编号

S20230907001

产品编码

WCE001-07

计划生产数量

4.000000

产品描述

PH01-018按钮(半成品M-02634)

全选/取消

#

选择

产品/编号

产品名称

计划数量

生产订

流程卡号

当前工

当前工

上一工

生产单号

生产订单行号

1

☒

WCE001-018

4.000000

S2023090

22785

0020-610/CNC

该为前道工序22803

生成报工单

确定

取消

重调