

优化ERP基础数据-流程改善

课题名	优化ERP基础数据-流程改善
编号	
主导部门	工程部
课题组长	吴明浩
课题成员	黄智明 邹燕 吴名 何德起
活动周期	2018年3-6月
活动原则	每周四 16：00~17:00 空闲会议室

详细推进内容	推进日程
1、活动小组成员建立	2/1
2、现状调查：收集BOM/供应商/客户异常信息并汇总	2/1~3/16
3、根因分析：针对统计的问题进行原因分析	3/16~4/6
4、目标设定：根据分析内容设定具体目标	4/9~4/10
5、对策制定：针对根因分析结果制定改善对策	4/10~4/13
6、对策实施：各项改善对策予以实施及效果调查	4/16~7/18
7、效果调查及标准化	7/19~11/30
8、维持管理方案制定及后续计划	12/3~12/31

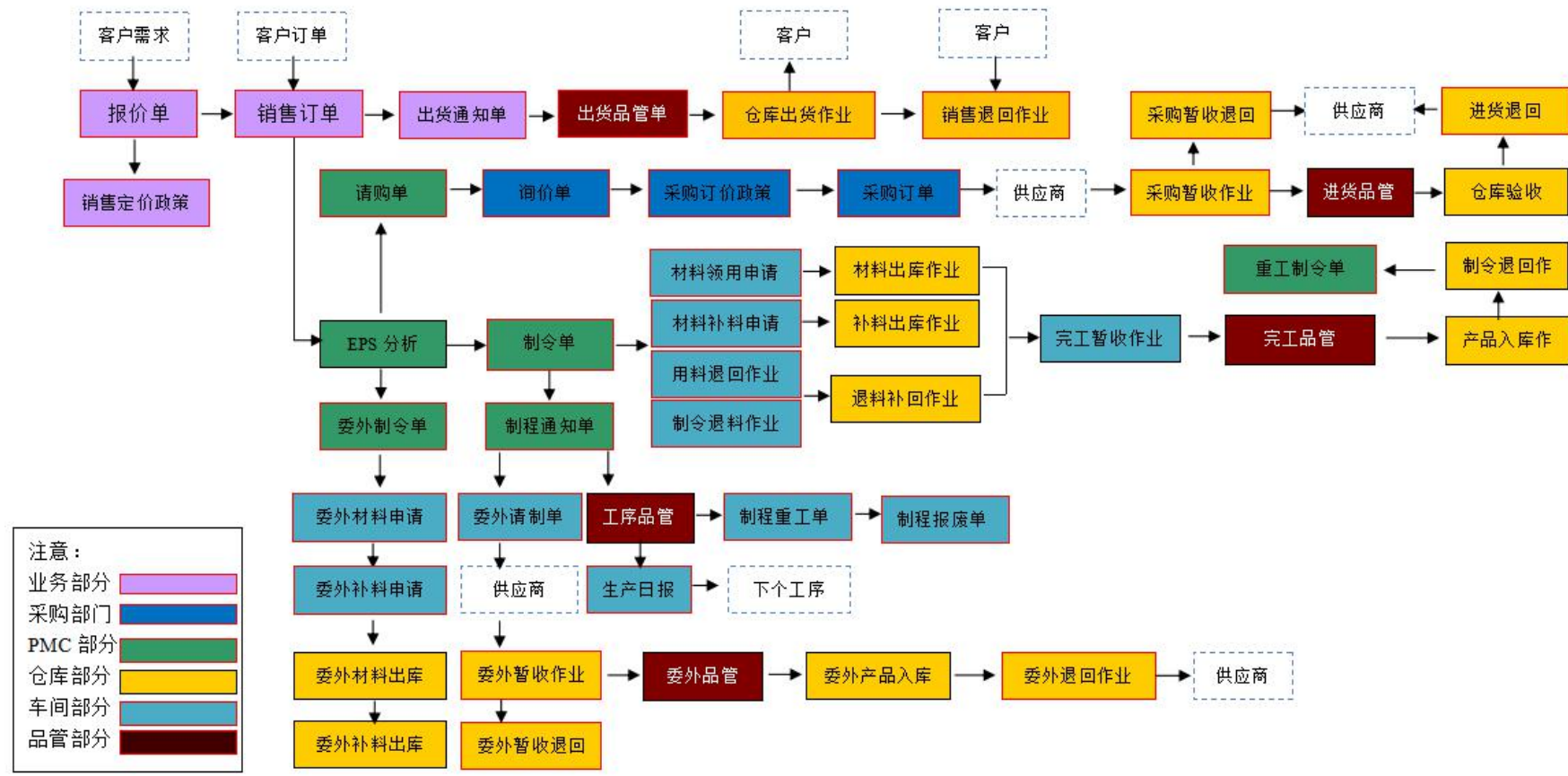
选定背景及现状问题点	
背景：课题没做好时会带来的损失 1、无法准确的运算物料需求计划； 2、仓库用原料替代水口料出库； 3、财务部门无法准确对账。 问题点： 1、BOM、供应商、客户信息的新建和变更均没有标准流程及规范； 2、仓库发料不能依照委外制令单发水口料； 3、财务部门每月因客户信息不完整不能及时对账对账。 <th>活动目标/高层意见</th>	活动目标/高层意见
指标名： - 基线值： - 目标值：	

预估效果
效果为背景里描述内容带来的量化效果 1、ERP系统依照BOM自动运算物料需求计划； 2、仓库可用制令单产生的明细发水口料，防止用原料替代水口料，节约成本； 2、财务部门可以依照准确的数据进行应收、应付的核算。

基础数据（供应商）变更责任人：管理流程
材料BOM，初期（试生产）=》试作完成后更新标准（每次）
修改BOM的流程，确认方式。
现有流程的收集/修正
产品清单=》物料需求计划（新产品与量产品的选定）
管理员点检/责任人/使用人
定期检查（系统管理员）
输入错误（使用人员）
变更管理流程（物料修改的流程）

优化ERP基础数据-流程改善

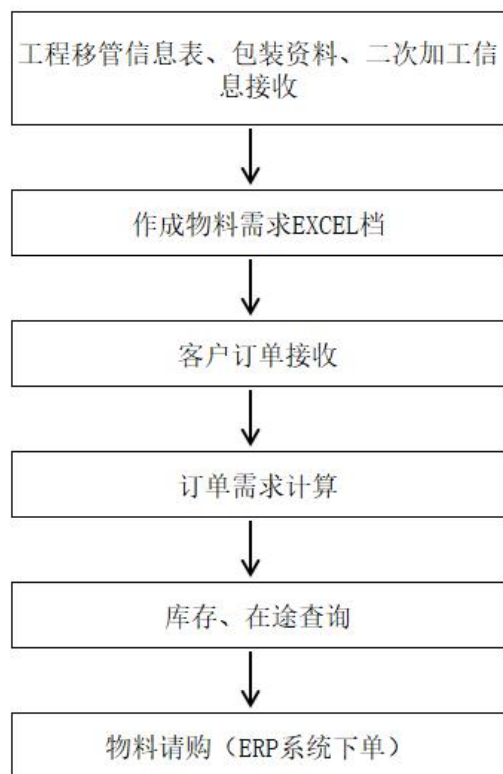
烨嘉电子科技有限公司作业流程图(总)



目前烨嘉现有作业流程图

优化ERP基础数据-流程改善

物料请购流程（目前流程）



现行ERP物料需求运算问题点：

1. BOM资料不完善或不及时

- 订单急，产品未正式移管，系统资料未录完整就要安排订料生产
- 辅料用量有不准（烫金纸、铝丝、钨丝及丝印油墨等）
- 部份物料ERP系统中用量与实际用量不匹配（油漆类）
- 部份物料ERP系统中未建损耗

2. 订单录入不及时

- 订单信息不完整（如无单价）
- 常有口头或邮件联络，没有正式订单就需安排订料生产的情况

3. 库存不准（各现场仓库存）

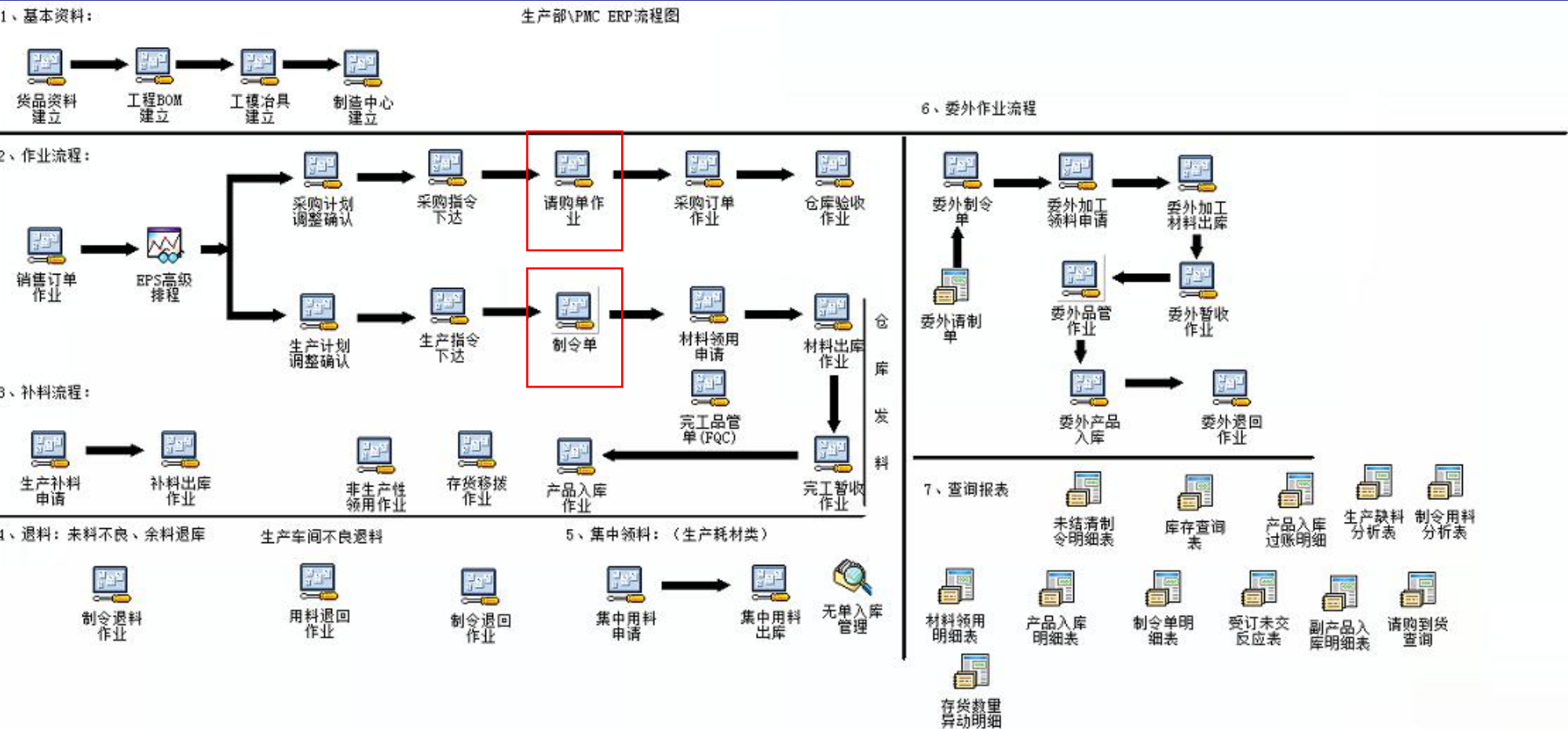
- ERP运行库存查询时，会将仓库及各生产现场仓库存累加在一起，但实际各现场仓的库存大部分是不能参考的。（很多情况是现场仓帐上有数据，但实际无实物）

此物料请购流程是生管为了对应手工单制定的需求而生产的。

并且对生管部就针对此问题进行了问题点的收集与调查！

检讨发现，BOM资料不完善或者不及时主要原因是ERP系统中的用量与实际不匹配（二次加工类）个别产品没有及时维护ERP内的损耗信息。（损耗用量不匹配的情况持续调差中）

优化ERP基础数据-流程改善



此为生管部ERP流程图，了解到红色画圈地方需要手工作业，在收到订单后不能完全按照ERP自动完成系统单！

优化ERP基础数据-流程改善

浏览(B) | 编辑(E) | 参数设置 | 对方货品关系

最小包装量		最小采购量		领料批量	
生产/采购周期(天)	1	保质期		安全库存量	>>>
超入比率(%)		超出比率(%)		销售毛利率	
最低限价		最高采购价		签核级别	1
分析数量增加(%)		允收天数		型号停用日期	
绿色伙伴(GP)	否	第三方测试报告	无	物质安全资料表(MSDS)	无
物料类型	...	会计科目	...		
链接文档三				链接	查看
链接文档四				链接	查看
链接文档五				链接	查看

另外生管有提出，对于如此截图位置的参数设置内容没有填写，导致实际系统无法运用计算。对于此目前还在学习当中，因一直以来没有填写过此内容！

优化ERP基础数据-流程改善

[illegible]

工程管理部现有移管信息表，在试作阶段数据更新修改以此为准，正式生产前将此表内信息录入ERP系统。

目前使用中的问题点如下：

1. ERP系统录入不及时，生管在收到订单后不清楚是什么东西。
2. 移管信息表在试作阶段信息更新修改不及时，或者更新后没有确认点检步骤。

改善方案如下页面：



优化ERP基础数据-流程改善

东莞伟嘉电子科技有限公司

DONGGUAN WEI JIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

直发器 BOM 表

作成: 张辉
日期: 2018.05.14

作成: 张辉
日期: 2018.01.05
版本A/1.0

序号	类型	模具编号	品番	品名	图片	工艺要求	材料/规格	颜色/偏滴号	单位用量	生产厂商	备注
1	开模		SKHS1801101	上盖		注塑成型-高光+喷漆	PET+玻纤35% 防火等级V0	苹果白色	1	焊嘉	
2			SKHS1801102	下盖		注塑成型-高光+喷漆	PET+玻纤35% 防火等级V0	苹果白色	1		
3	开模		SKHS1801103	上壳		注塑成型+蚀纹	PET+玻纤35% 防火等级V0	黑色	1		
4			SKHS1801104	下壳		注塑成型+蚀纹	PET+玻纤35% 防火等级V0	黑色	1		
5			SKHS1801105	支架		注塑成型	PET+玻纤35% 防火等级V0	黑色	2		
6	开模		SKHS1801106	导光柱		注塑成型+蚀纹	PC	透明	1		
7	开模		SKHS1801107	开关按键		注塑成型-高光+喷漆	ABS 765F, 防火材料	苹果白色	1		
8			SKHS1801108	开关装饰圈		注塑成型-高光+喷漆	ABS 765F, 防火材料	苹果白色+银色	1		
10			SKHS1801110	锁扣		注塑成型-高光+蚀纹	ABS 765F, 防火材料	黑色	1		
11			SKHS1801111	锁扣固定件		注塑成型-高光	ABS 765F, 防火材料	黑色	1		
12			SKHS1801112	USB装饰件		注塑成型-高光+蚀纹	ABS 765F, 防火材料	黑色	1		
13	外制		SKHS1801201	连接轴			304不锈钢+螺丝头胶牙5MM,前端2MM做大斜度	金属本色	1		
14	外购		SKHS1801202	螺丝			铁镀锌, 加硬处理, φ2.0*5MM, 平头螺丝	黑色	7	焊嘉	
15	取消		SKHS1801203	螺丝			铁镀锌, 加硬处理, φ1.4*3MM	金属本色	0	焊嘉	

3核

9000001333-32000

大尖 制膜部

中央SUI

喷涂成品/6001882A31B/#22 S/面盖/嘉盈/内销

简称 面盖

英文名称

存货组

工程图号

预设仓库 FG21 成品非保税仓 CAD图档

链接图档

特征/货位 FG21-SZ11 深圳成品仓位 链接文档一

链接 查看

链接文档二

链接 查看

型号

热处理状态及颜色

图片路径

链接

材质

长(mm)

宽(m)

长度公差

面积(m²)

主料

颜色 黑

重量(KG)

海关编码

基本单位 PCS

成本价

发行码

建立日期 2018/5/16

停用日期

使用者 黄智明

审核日期 2018/5/16

审核人 黄智明

状态 核准

修改日期

修改人

体积

包装方式

备注

单容量

模长

模宽

模高

模单重

控制批号

控制序列号

是否保税

不控管WIP

生产倒扣料

委外倒扣料

费用

FOC

居中

拉伸

清除

单位名称	单位类型	换算率	误差上限	误差下限	备注

1. 在新项目立项时候，工程管理部内会对产品生成初期的BOM表，将所有物料的货品管理先录入系统内（货品关系指此产品的品号，品名等基本信息的建立。）

2. 在逐次试作过程会形成最终的移管信息表后完成并录入ERP系统。

3. 如果已经完成ERP系统如有变更会完成4M变更，并通知相关部门参加变更说明会议。同时在移管信息表中增加变更内容以及相关记录并再次发行！（旧版本回收）

版次	更改内容	作成日期	担当	审核
A				

优化ERP基础数据-流程改善

东莞烨嘉电子科技有限公司 - [工程BOM建立]

系统(U) 检视(V) 工具(W) 说明(H)

第一条 上一条 下一条 最后一条 新增 删除 取消 保存 提交 撤回 签核 刷新 报表设计 报表预览 报表打印 过滤 语言切换 在线消息 事务追踪 分机电话 关闭作业

工程BOM建立

2018-05-16 13:17:02

基本资料管理

货品基本资料

电子预警系统

电子签核系统

产品结构系统

资产管理系统

采购管理系统

库存管理系统

品质管理系统

生产制造系统

制令单

生产排产周计

注塑生产调配

材料领用申请

物料领用申请

生产补料申请

用料退回作业

集中用料申请

集中用料出库

完工暂收退回

委外加工系统

工模治具系统

浏览(B) 编辑(E) BOM图片

零件名称: 9514000071 注塑成品/J04392001/E 注塑成品 J04392001

已移

OM编号: A01 历史 生产单位: PCS 状态: 核准

制造中心: I001 注塑车间 特征码: 00 系统默认

批 量: 1.00 重 量 仓 库: FG11 成品保税仓

直接人工 制造费用 耗用物料 托工费用

加工小时 生产成本 标准产量 /人小时 版次

创建日期: 2013/4/17 生效日期: 2013/4/12 失效日期 建立人: 管理员

海关编号 海关名称 审核日期: 2013/4/17 审核人: 管理员

文件号 生产说明

客户编号 对方货品编号

链接文档

序号 /	子件货品编号	子件货品简称	子件货品名称	规格	颜色	材质
1	2101020004	纸箱	纸箱/YJ01/400*300*220/A=B			
2	2103080001	纸平卡	纸平卡/YJ01-T01/390*290/C33			
3	2105040031	纸刀卡	纸刀卡/YJ01-L02 (4刀) /385*190/B=B			
4	2105040032	纸刀卡	纸刀卡/YJ01-S02 (3刀) /285*190/B=B			
5	2108030022	打孔胶袋	打孔胶袋/0.03*100*300/PE			
6	3900302001	全原料	全原料/POM/白色/M90S-CF2001/保税			POM
7	3910302016	水口料	水口料/POM/白色/M90S-CF2001			POM
8	3910302016	水口料	水口料/POM/白色/M90S-CF2001			POM
9	3900302001	全原料	全原料/POM/白色/M90S-CF2001/保税			POM

BOM比较 BOM列印 替代关系 Excel数据导入 联动BOM导入

主控流程平台 工程BOM建立

工程技术部 刘检娇 dglc

如图所示，根据移管信息表录入部品的材料信息。并有项目负责人（组长）进行定期抽检！

经营=革新

9

唯有革新才能保障企业的未来

优化ERP基础数据-流程改善

浏览(B) | 编辑(E) | 参数设置 | 对方货品关系

已核

编号9514000079-JY001

注塑成品/BQE5EBAL20201A/透明/技研/外销

规格BQE5EBAL20201A

大类制成品

中类S01成品

简称注塑成品

英文名称

存货组D03技研

工程图号

预设仓库FG11成品保税仓

CAD图档

特征/货位FG11-JY0技研成品仓位

链接文档一

型号

链接文档二

材质PC热处理状态及颜色

图片路径

长(mm)

宽(m)

长度公差

单位面积(m²)

主料

颜色

单位重量(KG)0.000180

海关编码

基本单位PCS

成本价

发行码

建立日期2015/1/30

停用日期

使用者周桂全

审核日期2015/1/30

审核人周桂全

状态核准

修改日期

修改人

体积

包装方式

备注

单容量

模长

模宽

模高

模单重

☐ 控制批号

☐ 控制序列号

☒ 是否保税

☐ 不控管WIP

☐ 生产倒扣料

☐ 委外倒扣料

☐ 费用

☐ FOC

居中

拉伸

清除

单位名称	单位类型	换算率	误差上限	误差下限	备注

+

-

↺

✎

↓

上周报关部门有反馈问题：目前我们在建立产品信息时对货品编号与描述是按照物料编码规则进行录入的，但是基本重要信息（对报关部门使用的）全部集中在编号与描述当中。如上截图！

一. 成品

95 X X X X X X X X - X X X X X

客户代码

产品流水号代码

机型代码

成品类别代码

成品代码（固定）

描述：成品类别/客户编码/名称/机型/客户/内外销

例：9502001001-ST001 表示：全检成品/CV/山田/外销

成品类别代码：

01	打印机类	02	游戏机类	03	家电类	04	生活用品类
05	数码通讯类	06	体育用品	07	厨房用品	08	汽车配件
09	化妆品类	10	工业仪表	11	航天航空	12	医疗器械
00	其它或不明确	13	汽车饰品	14	工业器械	15	办公用品类

如上图所示的物料编码规则！

优化ERP基础数据-流程改善

序号	商品名称	商品编码	规格型号	计量单位		料号	商品编码	英文名称	中文名称	规格型号	单重 (KG)	实磅单重	客户名称	备注	误差值
				法定单位	企业单位										
37	电视机用塑胶件	8529908100	PC塑胶粒制	千克	千克		2E0M00838				0.0008	0.0007	船井	库存品	0.0001
37	电视机用塑胶件	8529908100	未改性ABS塑胶粒制	千克	千克		2E0M00881				0.0012	0.0012	船井	库存品	0.0000
30	DVD机塑胶零配件	8522903900	PMMA塑胶粒制	千克	千克		2V0M00310				0.0005	0.0004	船井	库存品	0.0001
31	DVD机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8522903900	HIPS塑胶粒	千克	千克		2V0M00840				0.0509	0.0508	船井	库存品	0.0001
36	DVD机用塑胶件B/PC+ABS塑胶粒制	8522903900	/PC+ABS塑胶粒制	千克	千克		2VMA00195				0.1078	0.1047	船井	库存品	0.0031
36	DVD机用塑胶件B/PC+ABS塑胶粒制	8522903900	/PC+ABS塑胶粒制	千克	千克		2VMA00197				0.1069	0.1069	船井	库存品	0.0000
32	DVD机用塑胶件/MABS塑胶粒制	8522903900	MABS塑胶粒	千克	千克		2V0M00915				0.0566	0.0565	船井	库存品	0.0001
32	DVD机用塑胶件/MABS塑胶粒制	8522903900	MABS塑胶粒	千克	千克		2V0M00921				0.0562	0.0563	船井	库存品	-0.0001
32	DVD机用塑胶件/MABS塑胶粒制	8522903900	MABS塑胶粒	千克	千克		2V0M00955				0.0563	0.0566	船井	库存品	-0.0003
32	DVD机用塑胶件/MABS塑胶粒制	8522903900	MABS塑胶粒	千克	千克		2V0M00956				0.0566	0.0565	船井	库存品	0.0001
31	DVD机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8522903900	HIPS塑胶粒	千克	千克		2V0M00751				0.0019	0.0019	船井	库存品	0.0000
33	DVD机用塑胶件/未改性ABS塑胶粒制	8522903900	未改性ABS塑胶粒制	千克	千克		2V0M00916				0.001	0.0009	船井	库存品	0.0001
32	DVD机用塑胶件/MABS塑胶粒制	8522903900	MABS塑胶粒	千克	千克		2V0M00480				0.0024	0.0024	船井	库存品	0.0000
36	DVD机用塑胶件B/PC+ABS塑胶粒制	8522903900	/PC+ABS塑胶粒制	千克	千克		2V0M00481				0.0314	0.0313	船井	库存品	0.0001
32	DVD机用塑胶件/MABS塑胶粒制	8522903900	MABS塑胶粒	千克	千克		2V0M00482				0.0021	0.002	船井	库存品	0.0001
38	电视机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8529908100	HIPS塑胶粒	千克	千克		2E0M00791				0.0201	0.0197	船井	样板	0.0004
38	电视机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8529908100	HIPS塑胶粒	千克	千克		2E0M00780				0.0052	0.0057	船井	库存品	-0.0005
31	DVD机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8522903900	HIPS塑胶粒	千克	千克		1VM124539				0.0375	0.0366	船井	库存品	0.0009
31	DVD机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8522903900	HIPS塑胶粒	千克	千克		1VM124540				0.038	0.0368	船井	库存品	0.0012
31	DVD机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8522903900	HIPS塑胶粒	千克	千克		1VM228859				0.0053	0.0056	船井	库存品	-0.0003
31	DVD机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8522903900	HIPS塑胶粒	千克	千克		0VM416530B				0.0175	0.0181	船井	库存品	-0.0006
31	DVD机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8522903900	HIPS塑胶粒	千克	千克		0VM416531B				0.0245	0.0237	船井	样板	0.0008
31	DVD机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8522903900	HIPS塑胶粒	千克	千克		2V0M00340				0.0026	0.0026	船井	库存品	0.0000
31	DVD机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8522903900	HIPS塑胶粒	千克	千克		1VM421185B				0.0181	0.0153	船井	库存品	0.0028
31	DVD机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8522903900	HIPS塑胶粒	千克	千克		1VM421186A				0.0235	0.0228	船井	库存品	0.0007
31	DVD机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8522903900	HIPS塑胶粒	千克	千克		2V0M00346				0.0026	0.0026	船井	库存品	0.0000
31	DVD机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8522903900	HIPS塑胶粒	千克	千克		2V0M00530				0.0064	0.006	船井	营业提供资料	0.0004
31	DVD机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8522903900	HIPS塑胶粒	千克	千克		2V0M00531				0.0021	0.0021	船井	营业提供资料	0.0000
35	DVD机用塑胶件/组装件N	8522903900	组装件N	千克	千克		2VMA00109				0.00357	0.0034	船井	营业提供资料	0.0002
31	DVD机用塑胶件/HIPS塑胶粒	8522903900	HIPS塑胶粒	千克	千克		2V0M00447				0.0321	0.0326	船井	库存品	-0.0005
32	DVD机用塑胶件/MABS塑胶粒制	8522903900	MABS塑胶粒	千克	千克		2V0M00613				0.0538	0.053	船井	库存品	0.0008
36	DVD机用塑胶件B/PC+ABS塑胶粒制	8522903900	/PC+ABS塑胶粒制	千克	千克		2VMA00219				0.1066	0.1071	船井	库存品	-0.0005

如上图所示，根据报关部门提出的要求（海关审核要求）产品需要明确区分详细信息，例如产品品号，品名，材质，材质型号，规格等信息。

但是目前根据我们录入系统的方式而导出的EXCEL表不能直接给报关部门使用（海关报备用）如下截图，导致所有重要信息集中在固定几个栏目。

优化ERP基础数据-流程改善

母件产品编号	母件产品简称	母件产品名称	规格	颜色	材质	工程图号	主料	生产单位	BOM版本号	版次	制造中心编号	制造中心名称	批量
3501000489-XC001	镗雕成品	镗雕成品/SDCT9C-005/西铁城/外销	SDCT9C-005		PC			PCS	A01		L001	镗雕车间	1.00
3501000451-XC001	镗雕成品	镗雕成品/SDCT9C-005-1/西铁城/外销	SDCT9C-005-1		PC			PCS	A01		I001	注塑车间	1.00
5500002005-XC001	喷油半成品	喷油半成品/10103961-S/浅灰/西铁城/外销	10103961-S		PC			PCS	A01		S001	喷油车间	1.00
5500002001-XC001	喷油半成品	喷油半成品/10103980-S/浅灰/西铁城/外销	10103980-S		PC			PCS	A01		S001	喷油车间	1.00
5500002002-XC001	喷油半成品	喷油半成品/10104011-S/灰色/西铁城/外销	10104011-S		PC			PCS	A01		S001	喷油车间	1.00
5500002004-XC001	喷油半成品	喷油半成品/JN56218-00F-S/西铁城/外销	JN56218-00F-S		ABS			PCS	A01	EN15C	S001	喷油车间	1.00
5500002009-XC001	喷油半成品	喷油半成品/JN56218-01F-S/西铁城/外销	JN56218-01F-S		ABS			PCS	A01		S001	喷油车间	1.00
5500002003-XC001	喷油半成品	喷油半成品/JY56224-01F-S/红色/西铁城/外销	JY56224-01F-S					PCS	A01		S001	喷油车间	1.00
3501000391-XC001	喷油成品	喷油成品/10103971/灰色/西铁城/外销	10103971		ABS			PCS	A01	EN151	S001	喷油车间	1.00
3501000392-XC001	喷油成品	喷油成品/10103990/深灰/西铁城/外销	10103990		ABS			PCS	A01		S001	喷油车间	1.00
3501000393-XC001	喷油成品	喷油成品/10104000/深灰色/西铁城/外销	10104000		ABS			PCS	A01	EN16C	S001	喷油车间	1.00
3501000196-XC001	喷油成品	喷油成品/JN24215-04F/黑色/西铁城/外销	JN24215-04F		ABS			PCS	A01	EN171	S001	喷油车间	1.00
3501000198-XC001	喷油成品	喷油成品/JN24217-02F/黑色/西铁城/外销	JN24217-02F		ABS			PCS	A01	EN15C	S001	喷油车间	1.00
3501000394-XC001	喷油成品	喷油成品/JN56202-09F/黑色/西铁城/外销	JN56202-09F		ABS			PCS	A01	EN15C	S001	喷油车间	1.00
3501000523-XC001	喷油成品	喷油成品/JN56202-10F/黑色/西铁城/外销	JN56202-10F		ABS			PCS	A01		S001	喷油车间	1.00
3501000395-XC001	喷油成品	喷油成品/JN56203-03F/黑色/西铁城/外销	JN56203-03F		ABS			PCS	A01	EN15C	S001	喷油车间	1.00
3501000525-XC001	喷油成品	喷油成品/JN56203-04F/黑色/西铁城/外销	JN56203-04F		ABS			PCS	A01		S001	喷油车间	1.00
3501000396-XC001	喷油成品	喷油成品/JN56204-01F/黑色/西铁城/外销	JN56204-01F		ABS			PCS	A01	EN15C	S001	喷油车间	1.00
3501000556-XC001	喷油成品	喷油成品/JN56204-02F/黑色/西铁城/外销	JN56204-02F		ABS			PCS	A01		S001	喷油车间	1.00
3501000397-XC001	喷油成品	喷油成品/JN56205-01F/黑色/西铁城/外销	JN56205-01F		ABS			PCS	A01	EN15C	S001	喷油车间	1.00
3501000398-XC001	喷油成品	喷油成品/JN56207-03F/黑色/西铁城/外销	JN56207-03F		ABS			PCS	A01	EN15C	S001	喷油车间	1.00
3501000548-XC001	喷油成品	喷油成品/JN56207-04F/黑色/西铁城/外销	JN56207-04F		ABS			PCS	A01		S001	喷油车间	1.00
3501000399-XC001	喷油成品	喷油成品/JN56208-01F/黑色/西铁城/外销	JN56208-01F		ABS			PCS	A01	EN15C	S001	喷油车间	1.00
3501000216-XC001	喷油成品	喷油成品/JN56214-04F/黑色/西铁城/外销	JN56214-04F		ABS			PCS	A01	EN15C	S001	喷油车间	1.00
3501000217-XC001	喷油成品	喷油成品/JN56215-01F/黑色/西铁城/外销	JN56215-01F		ABS			PCS	A01	EN18C	S001	喷油车间	1.00
3501000218-XC001	喷油成品	喷油成品/JN56216-01F/黑色/西铁城/外销	JN56216-01F		ABS			PCS	A01		S001	喷油车间	1.00
3501000305-XC001	喷油成品	喷油成品/JY56217-01F/红色/西铁城/外销	JY56217-01F		ABS			PCS	A01		S001	喷油车间	1.00
5500005002-XC001	丝印半成品	丝印半成品/10103961/浅灰/西铁城/外销	10103961		PC			PCS	A01	EN17C	P001	印刷车间	1.00
5500005003-XC001	丝印半成品	丝印半成品/10103980/浅灰/西铁城/外销	10103980		PC			PCS	A01		P001	印刷车间	1.00
5500005001-XC001	丝印半成品	丝印半成品/10104011/灰色/西铁城/外销	10104011		PC			PCS	A01		P001	印刷车间	1.00
3501000405-XC001	丝印成品	丝印成品/IB7A-17-2/黑色/西铁城/外销	IB7A-17-2		ABS			PCS	A01		P001	印刷车间	1.00
3501000406-XC001	丝印成品	丝印成品/ICM2A-19-2/黑色/西铁城/外销	ICM2A-19-2		ABS			PCS	A01		P001	印刷车间	1.00
3501000180-XC001	丝印成品	丝印成品/ICT5D-01-1/黑色/西铁城/外销	ICT5D-01-1		ABS			PCS	A01		P001	印刷车间	1.00

如上图所示，根据报关部门提出的要求（海关审核要求）产品需要明确区分详细信息，例如产品品号，品名，材质，材质型号，规格等信息。但是目前根据我们录入系统的方式而导出的EXCEL表不能直接给报关部门使用（海关报备用）如下截图，导致所有重要信息集中在固定几个栏目。

优化ERP基础数据-流程改善

浏览(B) | 编辑(E) | 参数设置 | 对方货品关系

已核

编号: 9514000079-JY001
注塑成品/BQE5EBAL20201A/透明/技研/外销
规格: BQE5EBAL20201A
大类: 制成品
中类: S01 ... 成品
简称: 注塑成品
英文名称:

存货组: D03 ... 技研
工程图号:
预设仓库: FG11 ... 成品保税仓
CAD图档:
特征/货位: FG11-JY0 ... 技研成品仓位
链接文档一:
链接文档二:
型号:
链接:
材质: PC ... 热处理状态及颜色:
图片路径:
长(mm):
宽(m):
长度公差:
颜色:
单位面积(m²):
主料:
单位重量(KG): 0.000180
海关编码:
居中
基本单位: PCS ... 成本价:
发行码:
建立日期: 2015/1/30
停用日期:
使用者: 周桂全
拉伸
审核日期: 2015/1/30
审核人: 周桂全
状态: 核准
清除
修改日期:
修改人:
体积:
包装方式:
备注:
单容里:
模长:
模宽:
模高:
模单重:

☐ 控制批号 ☐ 控制序列号 ☒ 是否保税 ☐ 不控管WIP ☐ 生产倒扣料 ☐ 委外倒扣料 ☐ 费用 ☐ FOC

单位名称	单位类型	换算率	误差上限	误差下限	备注

后续会根据报关要求，将信息分开填写如ERP数据中，并导出表格与报关检讨是否可行，如可行会更改目前的填写方式并将旧资料陆续更新！

优化ERP基础数据-流程改善

客户	机种	品名	品番	标准周期	实际周期	需修改周期	序号	
竹谷	SIG	外壳(T7)	ZGSK002	36	17	18.7	1	0
山田	PL49		UL29/52/UR23	23	26.6	29.26	2	1
山田	PL49		UL14/UR15	23	22	24.2	3	0
三诺	BE-2332A	导光柱/耳机导光件	31101362/31101355	20	16	17.6	4	0
山田	PL49		UL50/51	30	25.6	28.16	5	0
伟富希	汽车座椅	卡扣	23-4232310-2-00	20	20	22	6	0
竹谷	SIG	按键(T6)	ZGSK002	30	18.3	20.13	7	0
竹谷	SIG	按键(T7)	ZGSK002	30	18.2	20.02	8	0
竹谷	SIG	外壳(T6)	ZGSK002	36	16.8	18.48	9	0
山田	PL49		UK05	40	37.8	41.58	10	0
船井	Y2250UA-111R	TOP CASE REMOTE 1 底壳1	2XMM00066	38	31.2	34.32	11	0
可盛光电			3RD44171A0B	20	21.2	23.32	12	1
船井	Y2250UA	CONTROL BOX BOTTOM	2XMM00040	50	32.2	35.42	13	0
竹谷	SIG	长外壳(T6)	ZGSIG001	32	28	30.8	14	0
竹谷	SIG	长外壳(T5)	ZGSIG001	32	30	33	15	0
山田	PL49		UL22/UR22	48	52.5	57.75	16	1
山田	PL49		UL03/UL05/UR03	40	36	39.6	17	0
山田	PL49		UL04/UR04/UR07	42	32	35.2	18	0
山田	PL49		UL26	42	35	38.5	19	0

按照实际情况对成型生产的周期进行调整，并制定相应流程。

优化ERP基础数据-流程改善

课题后期进行方向：

1. 针对ERP内的BOM在初期生成时候需要区分：制造BOM 包装BOM 销售BOM 采购BOM。
2. 按照目前整体（完成品）BOM分块导出。
3. 目前ERP现状如果修改比较困难，在录入ERP系统后导出自动生产的BOM进行对比目前部门内用的BOM的差异性，并作出优化。
4. 录入流程，变更流程的制订和优化。
5. 录入的点检方式。