



文件编号	YW-PMC-008
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/12

# 生产订单管理业务标准说明

部门：生管部  
作成：赵小花  
审批：蒋祖波

## 修订变更栏

[illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		生产订单管理业务标准说明	部 门	生管部		从接收到履行所需的周期时间	3.5小时	备注
NO.	流程		主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	<div>接到客户订单</div> <div>↓</div> <div>库存查询（材料、产品）</div> <div>↓</div> <div>订单评审</div> <div>↓</div> <div>主生产计划作成</div> <div>↓</div> <div>纳期回复、调整</div> <div>↓</div> <div>外协申请</div> <div>↓</div> <div>人员预算</div>		生管部/跟单员/计划员	1分钟	营业部/生管部	接到客户的生产订单或交货计划。		
2			生管部/仓库/跟单员/计划员/物控	5-10分钟	生管部	根据订单，在ERP系统查询原材料、产品的库存。		
3			生管部计划员	40~60分钟	生管部/营业部/生产部	每月初将订单转换成工时，评估各部门订单稼动、生产能力对应情况		
4			生管部/跟单员/计划员	10~20分钟	生管部	根据现有资源，排成总计划。（成型至成品出货计划）		目前只针对山田、东来、洛可可）
5			生管部/计划员/跟单员	10-20分钟	生管部/营业部	根据主计划安排，回复客户纳期。如有特殊要求及变更，重新调整计划。		
6			生部部/计划组/跟单员	30分钟	生管部/采购部/品管部	社内工时不足时，申请委外加工		
7			生管部/计划组	20分钟	生管部/生产部/人事部	每个月根据订单状况，对每个车间的人员进行增减预算。		每月初

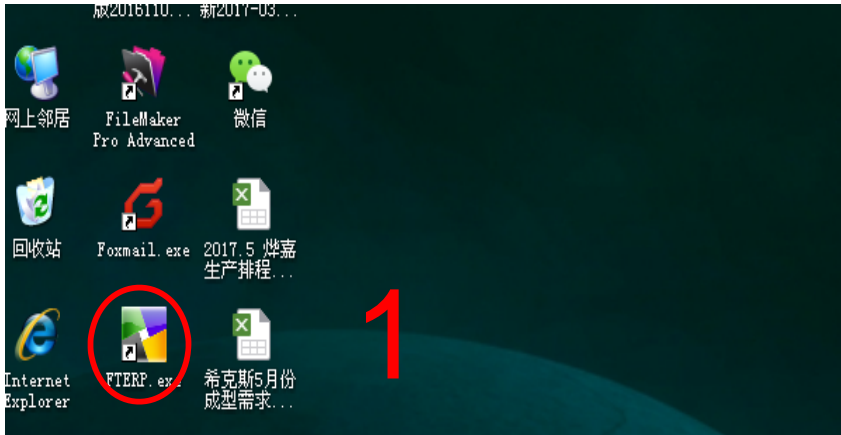
## 步骤：1、接到客户订单或交货需求

**希克斯5月份成型需求计划**

更新日程：2017-4-13		星期日	星期一	星期二	星期三	星期四
品番	生产工程	5月成型欠	订单欠数	包装	类别	合计
PA03603-Y011	成型	-4000	-1073	42	需求	21,290
					出货	17,964
					欠数	-3,326
					库存	0
PA03603-Y025	成型+移印	-5000	-12599	60	需求	20,181
					出货	16,574
					欠数	-3,607
					库存	0
PA03603-Y221	成型+喷油	-5000	-11034	240	需求	21,305
					出货	17,292
					欠数	-4,013
					库存	-6,252

- 1、先登录OA精灵，在电脑的桌面（鼠标）双击OA精灵图标；
- 2、登录到OA精灵的主页面后，打开“个人事务”，然后单击电子邮件；
- 3、然后进入到电子邮件页面，打开收件箱单击已经收到的邮件，有附件的需打开附件；  
订单接收分为2种方式：1.营业部转发的 2.客户直接发送的
- 4、根据客户的需数计划，确认需要交货的欠数。

## 步骤：2、查询在库成品

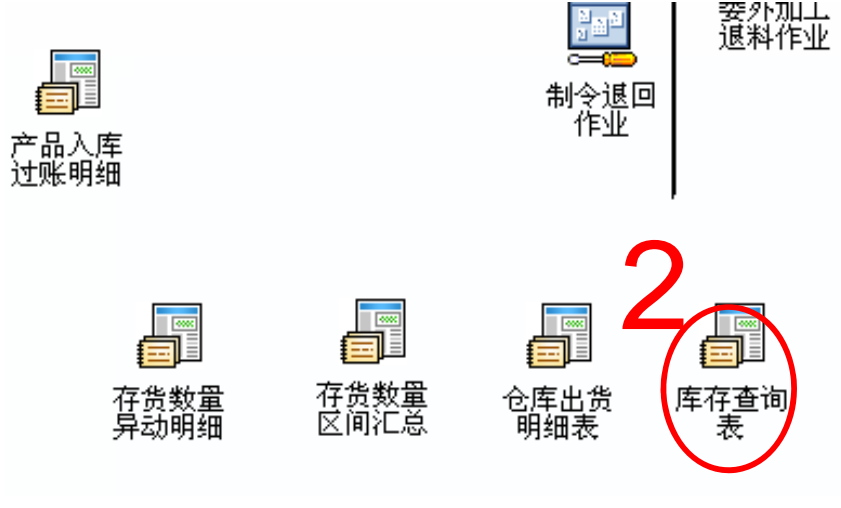


1

东莞烨嘉电子科技有限公司  
库存查询表

日期: 2017-5-4      制表人: 陈金波

存货组名称	规格	料品简称	入库数量	出库数量	现有库存	仓库名称
希克斯	PA03603-Y221-I	注塑半成品	1473.00	1465.00	8.00	注塑车间现场仓
希克斯	PA03603-Y221-I	注塑半成品	570.00		570.00	喷漆车间现场仓
希克斯	PA03603-Y221-I	注塑半成品				不良品保税仓
希克斯	PA03603-Y221-I	注塑半成品	1150.00	1150.00		不良品保税仓
希克斯	PA03603-Y221-I	注塑半成品	80717.00	80489.00	228.00	半成品保税仓

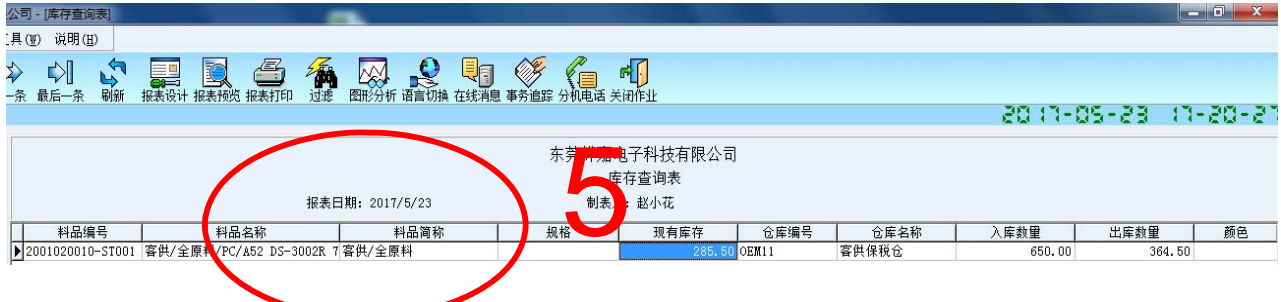


2

东莞烨嘉电子科技有限公司  
库存查询表

日期: 2017-5-4      制表人: 陈金波

存货组名称	规格	料品简称	入库数量	出库数量	现有库存	仓库名称
希克斯	PA03603-Y011	注塑成品	45.00	4.00	41.00	注塑车间现场仓
希克斯	PA03603-Y011	注塑成品	4.00	4.00		不良品保税仓
希克斯	PA03603-Y011	注塑成品				不良品保税仓
希克斯	PA03603-Y011	注塑成品	107762.00	100781.00	6981.00	成品保税仓



5

- 1、查询ERP库存，需先登录ERP系统，在电脑的桌面（鼠标）双击FTERP图标；
- 2、登录到生管部主页面，单击库存查询表，进入到库存查询页面；
- 3、查询库存前需先确认需要查询的部品有几道工序，有两道工序的部品需先查询半成品库存，有多道工序的部品，则每道工序的库存数量都要查询，最后将所有半成品及成品库存数相加。
- 4、没有二次加工的部品，直接查询成品库存。
- 5、相关的在库扣除后，按实际生产数计算原材料使用数，后查询材料库存数量。最终确认材料下单数量、纳期。

## 步骤：3、订单评审

二次加工课5~6月份生产计划																			
序号	客户、机种	品番	产品工艺	订单数量	完成数量	订单工时	订单欠数	4月份	5月份	能率/PCS/H	使用人数	合计	5-1	5-2	5-3	5-4	5-5		
1	船井	2VMM00915	成型+丝印+移印	10000	0	50	10000	200	3	0									
2	船井	2VMM00921	成型+丝印+移印	7285	0	36.425	7285	200	3	0									
3	船井	2VMA00195	成型+丝印+移印	20123	0	134.1533	20123	150	1	0									
4	船井	2VMM00955	成型+丝印+移印	2400	0	12	2400	200	3	3000									
5	船井	2VMM00956	成型+丝印+移印	6100	0	30.5	6100	200	3	3000									
6	船井	2VMA00197	成型+丝印+移印	10700	0	71.33333	10700	150	1	0									
7	船井	2EJMM01015	成型+烫金+丝印	40000	0	80	40000	500	4	0									
8	船井	2EJMM01069	成型+烫金+丝印	19100	0	95.5	19100	200	4	0									
9	船井	2VMM00885	成型+烫金+丝印	10000	0	50	10000	200	4	0									
10	船井	HK2VMM00840	成型+丝印	70000	0	140	70000	500	4	0									
移印机计划				13台机															
序号	机种	品番	产品工艺	订单数量	完成数量	订单工时	订单欠数	4月份	5月份	能率/PCS/H	使用人数	合计	5-1	5-2	5-3	5-4	5-5		
1	东芝	5AA18543000	成型+移印	3000	0	7.5	3000	400	4	0									
2	希克斯	PA03603-Y141	成型+喷油+移印	4000	0	13.33333	4000	300	4	0									
3	希克斯	PA03603-Y312	成型+喷油+移印	4000	0	13.33333	4000	300	4	0									
5	希克斯	PA03603-Y191	成型+移印	6000	0	20	6000	300	4	0									
6	希克斯	PA03603-Y201	成型+移印	6000	0	20	6000	300	4	0									
7	希克斯	PA03603-Y025	成型+移印	6000	0	20	6000	300	4	0									
9	希克斯	PA03603-Y212	成型+移印	6000	0	20	6000	300	4	0									
10	船井	2VMM00915	成型+丝印+移印	10000	0	50	10000	200	4	0									
11	船井	2VMM00921	成型+丝印+移印	7285	0	36.425	7285	200	4	0									
12	船井	2VMA00195	成型+丝印+移印	20123	0	134.1533	20123	150	3	0									
13	船井	2VMM00955	成型+丝印+移印	2400	0	12	2400	200	4	3000									
14	船井	2VMM00956	成型+丝印+移印	6100	0	30.5	6100	200	4	3000									
15	船井	2VMA00197	成型+丝印+移印	10700	0	71.33333	10700	150	3	0									

设备	持有工时	订单工时	剩余工时	备注
丝印	1344	699.9116667	644.0883	按手印工：5人
移印	3024	448.5783333	2575.422	按移印机：9台
平烫	1008	100	908	设备：3台
压烫	336	90	246	设备：1台
滚烫	336	160	176	设备：1台
平板印刷	672	0	672	设备：2台

5月份二次加工订单稼动明细：

工序名	持有工时 (H)	订单工时 (H)	剩余工时 (H)	稼动率	备注
电镀	840	261	579	75%	
丝印	1344	700	644	52%	按手印工：5人
移印	3024	449	2575	15%	按移印机：9台
平烫	1008	100	908	10%	设备：3台
压烫	336	90	246	27%	设备：1台
滚烫	336	160	176	49%	设备：1台
平板印刷	672	0	672	0%	设备：2台
丝印	1344	700	644	52%	按手印工：5人
喷油（大枪）	2464	864	1600	33%	
喷油（小枪）	36288	3054	33234	8%	
镭雕	2016	735	1281	36%	6台机
装配	6720	3154	-28114	518%	现有人员：128人 订单所需人员：177人 需补充：49人
合计	55900	41835	14065	75%	

说明：1. 以上数据均从5月2日开始计算，每天按12H计算，即计算公式：持有工时=现有人数\*12H\*20天；  
2. 装配工时以生产线为单位计算。

- 1.每月初作成月生产计划表，各个工序都需要（电镀、喷油、镭雕、印刷、装配）
2. 将订单换算成工时，评估持有工时是否可满足。
3. 工时计算出各个单位的稼动率，根据稼动率评估生产是否饱和？是否需要外协？



步骤：4、主计划作成

东莞市耀嘉电子科技有限公司										山田機種5~6月生产计划																				承认	作成	日期			
DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO.,LTD																														蒋祖波	赵小花	5-18			

- 1.依据库存、材料、生产产能，把各工序的计划排出来；
- 2.根据计划日程，将可出货日程回复给客户。

## 步骤：5、纳期回复、调整

写邮件 未读 1 全部邮件 回复 回复全部 转发 删除

邮箱 收件箱 315 草稿箱 已发送 107 废纸篓 69 查询邮件 邮件智能分类

排序 谢小燕 5-5 西铁城盐田订单, 请安排生产 林丽梅 5-5 2017年5月5日试模计划(最终) 星期四 鲍老师 5-4 数据源 黄晓霞 5-4 东芝最新纳入计划 5-4 排计划 林丽梅 5-4 2017年5月4日试模计划 yj-sd01@yejiaenterprise 5-4 转发: Fw: CL1300部品需求安排

谢小燕: 西铁城盐田订单, 请安排生产

主题: 西铁城盐田订单, 请安排生产 更新  
发件人: 谢小燕 <yj-pmc06@dgyejia.cn>  
收件人: 陈金波 <yj-pmc08@dgyejia.cn>, "pmc05@dgyejia.cn", "assy-赵小花"  
时间: 2017年5月5日 08:33(星期五)  
关键词: 盐田 成型 备注 订单

陈金波:  
你好! 下记为西铁城盐田订单, 请安排生产

规格 成型数量 需求日期 备注

品番	5月成型欠数	包装	类别	5-7	5-8	5-9	5-10	5-11
PA03603-Y011	-4000	42	欠数	506	131	-349	-829	-899
PA03603-Y023	0	60	欠数	918	918	918	918	918
PA03603-Y025	-5000	60	欠数	225	150	-620	-1110	-1180
PA03603-Y221	-5000	240	欠数	-181	-556	-1036	-1516	-1586
PA03541-Y167	-4500	2040	欠数	-54	-429	-909	-1389	-1459
PA03541-Y377	-4900	300	欠数	-570	-945	-1425	-1905	-1975
PA03541-Y387	-4700	1160	欠数	-393	-768	-1248	-1728	-1798
PA03541-Y391	-4500	3600	欠数	-145	-520	-1000	-1480	-1550
PA03541-Y487	-5000	104	欠数	458	83	-397	-877	-947
PA03541-Y501	-4300	2400	欠数	141	-234	-714	-1194	-1264
PA03603-Y141	-4500	84	欠数	173	-202	-682	-1162	-1232
PA03603-Y151	-4200	600	欠数	205	-170	-650	-1130	-1200
PA03603-Y311	0	50	欠数	0	0	0	0	0
PA03603-Y312	-6000	50	欠数	-1154	-1529	-2009	-2489	-2559
PA03603-Y111	-5000	208	欠数	-302	-677	-1157	-1637	-1707
PA03603-Y181	-4600	180	欠数	-297	-672	-1152	-1632	-1702
PA03603-Y191	-4000	150	欠数	344	-31	-511	-991	-1061
PA03603-Y201	-4200	150	欠数	126	-249	-729	-1209	-1279
PA03541-Y367	-4300	360	欠数	-16	-391	-871	-1351	-1421
PA03603-Y212	-5200	72	欠数	-824	-1199	-1679	-2159	-2229
PA03750-Y141	-2400	800	欠数	931	831	831	831	441
PA03750-Y101	-1800	15	欠数	920	820	820	820	430
PA03750-Y102	0	15	欠数	108	108	108	108	108
PA03750-Y311	-1800	32	欠数	1087	987	987	987	597
PA03750-Y301	-1800	32	欠数	946	846	846	846	456
PA03750-Y341	-2500	120	欠数	405	305	305	305	-85

- 1、依据业务跟单邮件联络的订单交期安排生产，如交期无法满足，需邮件回复最快交货日期；
- 2、依据业务跟单邮件联络的交货计划表，按欠数日期提前5-10工作日安排生产，无法满足交货日期的需单独选出，并邮件回复最快交货日程。



## 步骤：6、外协申请审核

山田PL46机种需外发明细

客户	部品图号	订单数量	模具编号	部品名称	材质	原料图号	单重	水口重	颜色	注塑大	出模率(%)	模具尺寸	二次加工	周期	客户
山田	I801-I	1000	YI14343	大筒リ	PC	2805-273945	21.1	10.5	白色	200	1	109	500*400*371	盖模不导电真33	山田
山田	I805-I	1000	YI14343	小筒リ	PC	2805-273945	27.1	10.5	白色	200	1	109	500*400*371	盖模不导电真33	山田
山田	C051-I	1000	YI14295	ダイオード基板	PC	2805透明	44.5	7.5	透明	200	1	112	500*450*351		山田
山田	C053-I	1000	YI14295	ダイオード基板	PC	2805透明	46.5	7.5	透明	200	1	112	500*450*351		山田
山田	D205-I	1000	YI14300	センサーベース	PC	2805透明	47.5	42.5	透明	200	1	80	550*400*441		山田
山田	D211-I	1000	YI14300	センサーベース	PC	2805透明	81	42.5	透明	200	1	80	550*400*441		山田
山田	S704-I	1000	YI14330	リソース板	PC	2805透明	208	45.8	透明	200	1	80	550*550*508		山田
山田	I810-I	1000	YI14342	デジタル機器用基板	PC	2805透明	18.7	11	透明	200	1	112	500*450*381		山田
山田	I811-I	1000	YI14342	デジタル機器用基板	PC	2805透明	31	11	透明	200	1	112	500*450*381		山田
山田	I809-I	1000	ABI14-160	リソース板下板	PC	2805透明	31.9	17.7	透明	250	1	72	460*550*381		山田
山田	I812-I	1000	ABI14-160	リソース板	PC	2805透明	31.4	17.7	透明	250	1	72			山田
山田	L570-I	1000	YI14320	左ダイス上筒リ	PC	2805+288220	8.8	15	66H+445P 金色	300	1	102	500*550*381		山田
山田	R470-I	1000	YI14320	右ダイス上筒リ	PC	2805+288220	8.9	15	66H+445P 金色	300	1	102	500*550*381		山田
山田	L569-I	1000	YI14320	左ダイス下筒リ	PC	2805+288220	25	15	66H+445P 金色	300	1	102	500*550*381		山田
山田	R469-I	1000	YI14320	右ダイス下筒リ	PC	2805+288220	25	15	66H+445P 金色	300	1	102	500*550*381		山田
山田	M111-I	1000	YI14297	右上入賞ベース	PC	2805透明	23.5	10.5	透明	300	1	109	400*350*411		山田
山田	M112-I	1000	YI14297	右上入賞カバー	PC	2805透明	19.5	10.5	透明	300	1	109	400*350*411		山田
山田	D244-I	1000	YI14298	ニシトベース	PC	2805透明	74.5	48	透明	300	1	72	550*550*508		山田
山田	D245-I	1000	YI14298	昇降ベース	PC	2805透明	63.5	48	透明	300	1	72	550*550*508		山田
山田	S711-7-I	1000	ABI14-141	7セグ基板カバー	PC	2805透明	31.5	13	透明	300	1	77	460*450*454		山田
山田	S757-I	1000	ABI14-141	表示器カバー	PC	2805透明	15.5	13	透明	300	1	77			山田
山田	S714-I	1000	ABI14-147	7セグ基板用レンズ	PC	2805透明	75.6	8.4	透明	300	1	48	414*388*500		山田

注：200T(4套) 250T(1套) 300T(5套)

委外请制单

基本资料管理  
电子预警系统  
电子签核系统  
产品结构系统  
采购管理系统  
销售管理系统  
库存管理系统  
品质管理系统  
需求规划系统  
生产制造系统  
制程管理系统  
委外加工系统  
工模治具系统  
决策支持系统

请制单号 作业日期 状态

委外厂商

核算币别 付款方式

加工中心 制程编号

税别 税率 预定交期

交运地点

审核人 审核日期 作业人

备注

行号	货品编号	名称	规格	制造数量	配方号	加工方式	生
----	------	----	----	------	-----	------	---

3

- 1、根据订单评审及社时稼动率情况，工时不足时，先提出委外申请，把明细联络采购。
- 2、采购回复生产外协商。
- 3、根据采购回复的外协商，到ERP系统里生成系统单，并打印出来。审核后交给采购员签字后，拿回存档。

步骤：7、人员增减预算

YEJIA

东嘉佳电子科技有限公司

000

- 1、每月根据订单状况及各车间的人员配置实际，预算出增减人员计划。
- 2、将需求的人数日程发送给人事部门，按此日程安排入职。
- 3、跟进人员到职情况，安排计划时预留车间上岗培训的时间。