



文件编号	YW-PMC-019
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/18

完成品入库管理业务标准说明书

部门：生管部
作成：陈金波
审批：蒋祖波

修订变更栏

[illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		完成品入库管理业务标准说明	部 门	生管部		从接收到履行所需的周期时间	0.5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>入库报表</div> <div>↓</div> <div>入库实绩</div> <div>↓</div> <div>ERP入库记录查询</div>		注塑部/入库员	5-10分钟	注塑部/仓库	接到客户的生产订单或交货计划。		
2			注塑部/入库员	5-10分钟	注塑部/仓库	接到客户的紧急订单或上级领导的紧急联络时，需将此订单或计划按A计划处理。		
3			生管部/计划	5-15分钟	注塑部/仓库	当订单或交货计划的数量变动时，需重新确认库存及原材料并做相应的调整。		

步骤：1、入库报表

YEJIA 东莞烨嘉电子科技有限公司
DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

2017年5月5日 成型生产计划表

注：涂颜色底的为新追加！

当日生产数量

紧急级别：A 紧急不可调整 B 紧急可调整 C 不紧急可调整

2

计划栏											MO信息						
新编号	旧编号	吨位	紧急级别	生产单号	客户	品番	白班计划数	白班计划生产时间	夜班计划数	夜班计划生产时间	订单总数	订单欠数	5/5生产		5/5实绩		备注
													白班	夜班	白班	夜班	
1#	1#	86T	B	W017040602	竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T1)	9000	8:00~20:00	9000	20:00~8:00	200000	132,307	8280	3000	9700	4120	
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T1)					200000	200,000					
2#	15#	86T	A	W017040602	竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T2)	9000	8:00~20:00	9000	20:00~8:00	200000	184,997	8280	3000	9700	4120	
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T2)					200000	200,000					
3#	14#	86T	B	W017040570	竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T5)	9000	8:00~20:00	9000	20:00~8:00	200000	90,279	8280	3000	9700	4120	
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳 (T5)					200000	200,000					
4#	9#	58T	A	W017040227	竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T3)	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	200000	18,014	8280	3000	9700	4120	
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T3)					200000	200,000					
5#	10#	58T	A	W017050009	竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T1)	9000	9:00~20:00	10500	20:00~8:00	200000	158,010	8280	3000	9700	4120	
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T1)					200000	200,000					
6#	11#	58t	B	W017050049	伟富希	23-4232310-2-00-a (T2)	8000	8:00~20:00	8000	20:00~8:00	130000	120,072	8280	3000	9700	4120	
			B	W017050049	伟富希	23-4232310-2-00-a (T2)					35000	-9,928					
			B	W017040607	希克斯	PA03750-Y111-I					3500	3,500					
			A	W017040126	竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T2)					200000	48,622					
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T2)					200000	200,000					
7#	12#	58t	A	W017040546	竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T5)	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	200000	-55	8280	3000	9700	4120	
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T5)					200000	200,000					
8#	13#	58T	A	W017040575	竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T4)	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	200000	116,836	8280	3000	9700	4120	
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮 (T4)					200000	200,000					

1、每天早上8点前去注塑部收集前一天的生产日报表，并确认白班、夜班每台机的实际生产数量；

2再确认每台机的实际入库数量，当入库数量小于生产数量时，需跟当班系长或组长确认没有入库的原因。

步骤：2、入库实绩



- 1、白班的产品一般为每2H入库一次，只针对特殊部品需重点跟进入库情况；
- 2、仓库夜班没有人员上班，夜班的产品都是早上7:30~8:00统一入库，夜班生产的产品需在早上8点前全部收集到“入库暂收货区”并打好入库单统一入库（如个别部品因品质问题或其它问题需要返工或确认的，需跟进返工结果）。

步骤：3、ERP入库记录查询

6. 客供料入库

7. 报表

产品入库过账明细

制令退回作业

非生产性领用作业

非生产性入库作业

报废品维护作业

仓库收料明细表

材料领用明细表

发生产车间材料明细表

车间入库

产品入库明细表

加工产品入库

委外产品入库明细

存货数量异动明细

存货数量区间汇总

仓库出货明细表

东莞烨嘉电子科技有限公司

产品入库过账明细表

报表日期:

制表人: 陈金波

查询条件

货品编号起 ... 止 ...

单据编号起 WO17050310 ... 止 WO17050310 ...

单据状态起 ... 止 ...

清除记忆信息

确定 取消

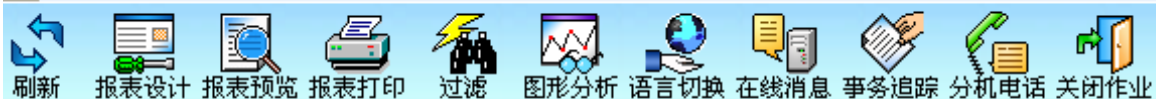
1

2

3

- 1、登录ERP系统后，进入到生管部主页面，然后打开“产品入库过账明细”；
- 2、进入到ERP入库记录查询页面后，先点击查询条件→单据编号（制令单号）→确定。

步骤：3、ERP入库记录查询



东莞烨嘉电子科技有限公司
产品入库过账明细表

报表日期：2017-5-23

制表人：陈金波

制令单号	入库单号	制造数量	入库数量	累计已交	单据状态	入库日期	可入库数	单位	货品编号
WO17050310	WF17050851	14050	4	1516	已过账	2017-5-22		PCS	5508801009-ST001
WO17050310	WF17050868	14050	540	1516	已过账	2017-5-22		PCS	5508801009-ST001
WO17050310	WF17050883	14050	972	1516	已过账	2017-5-23		PCS	5508801009-ST001
WO17050310	小计	14050	1516	1516		2017-5-23 16:45:39	12534		5508801009-ST001

- 1、确认入库单的过账情况（如显示“未过账”，那么“未过账”的数据只是打了入库单准备入库，货品还在暂收区，还未到仓库，只有“已过账”的数据才是已经到仓库的数量）；
- 2、再确认可入库数量（当订单已经生产完，那么需在订单生产完后的**24H**内全部入库完）如发现没有完成入库的，需与生产部门了解原因，并确认最晚入库日期。