



文件编号	YW-PMC-020
版本号	A/0
制/修订日期	2017/4/25

生产订单管理业务标准说明

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		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	1.5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>接到交货订单</div> <div>↓</div> <div>紧急订单</div> <div>↓</div> <div>变更订单</div> <div>↓</div> <div>交货日期确认</div> <div>↓</div> <div>查询在库成品</div> <div>↓</div> <div>查询原材料</div> <div>↓</div> <div>模具、机台确认</div> <div>↓</div> <div>确认标准工时确认</div>		生管部/跟单/计划员	1分钟	营业部	接到客户的生产订单或交货计划。		
2			生管部/跟单/计划员	5-10分钟	营业部	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/跟单/计划员	10-15分钟	营业部	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。		
4			生管部/跟单/计划员	3-5分钟	营业部	确认订单的交货日期		
5			生管部/跟单/计划员	10-20分钟	仓库	依据收到的订单查询ERP在库成品与半成品数量（数量不准时需核对实物）再减掉实际在库数量，等于需要生产的数量。		
6			生管部/物控/计划员	10-30分钟	采购部	依据需要生产的欠数查询ERP在库原料及包材，当材料不足时需确认到料时间。		
7			生管部/计划	3-5分钟	注塑部	依据订单品番确认模号、模具大小及机台吨位大小等。		
8			生管部/计划	3-5分钟	工程部	依据订单品番确认工时标准（每小时生产多少数量）。		

步骤：1、接到交货订单或交货计划

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	5月成型欠	订单欠款	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；
- 4、打开邮件的附件，确认需要交货的欠数。

步骤：2、紧急订单



更早

谢小燕 3-13

Fw: 紧急部品 (西铁城)

显示更多

1

主 题: Fw: 紧急部品 (西铁城) 更新

发件人: 谢小燕 <yj-pmc06@dgyejia.cn> 同步

收件人: 陈金波 <yj-pmc08@dgyejia.cn>, "PMC-蒋祖波" <yj-pmc01@dgyejia.cn>, "PMC-邹燕" <yj-pmc05@dgyejia.cn>, "assy-赵小花" <yj-assy09@dgyejia.cn>

时 间: 2017年3月13日 09:21(星期一)

附 件:  50272_50272_LOGO(03-13-09-14-56).jpg(49.09KB)

关键词: 成型 托盘 数量 部品

陈金波:

3

你好! 下記品番西铁城要求3-16号取货, 请确认可否满足,

2

如不能满足请回复可交货日期。

24602591 成型数量: 2968 P C S

24602600 成型数量: 2961PCS

24602610 成型数量: 2935PCS

90781241 成型数量: 2943PCS

以上,

- 1、打开邮件确认订单情况;
- 2、然后确认订单款数及需求数量;
- 3、再确认订单的交货日程 (如如法满足, 需回复最快交货日程) 。

步骤：3、变更订单

收件箱 302

草稿箱

已发送 102

废纸篓 57

查询邮件

邮件智能分类

变更 取消

上周

麻关明 4-29

★ 注塑部机台号变更明细表

谢小燕 4-29

★ Re: 转发: 答复: T64 变更5月计:

肖海萍 4-29

★ 转发: 答复: T64 变更5月计划一:

更早

麻关明 4-14

★ Re: 哈密瓜洗衣球项目移管时间变更

谢小燕 3-23

★ 西铁城江门订单新增及生产事宜

孙琼芬 2-22

★ 船井新订单生产事宜! 变更需生产

主题: 西铁城江门订单新增及生产事宜 更新

发件人: 谢小燕 <yj-pmc06@dgyejia.cn> 同步

收件人: 陈金波<yj-pmc08@dgyejia.cn>, "PMC-蒋祖波" <yj-pmc01@dgyejia.cn>, "PMC-邹燕" <yj-pmc05@dgyejia.cn>, "assy-赵小花" <yj-assy09@dgyejia.cn>

时间: 2017年3月23日 11:30(星期四)

附件: 50272_50272_LOGO(03-23-11-26-23).jpg(49.09KB)

关键词: 计划 变更 短号 数量

陈金波:

你好! 因西铁城江门订单有新增, 请按照变更后的数量生产, 交货日期为: 2-28号

部品番号	变更后的数量 (PCS)	备注
24002330	2175	20#, 3-28号计划生产975个, 需调整
25101040	2405	6#, 3-28号生产1205个, 需调整
25202490	1997	20#, 计划生产997个, 需调整
23000960	6462	20#, 计划生产3962个, 需调整

2017-03-23

- 1、打开邮件确认订单变更情况（增加、减少还是取消订单）；
- 2、然后确认原需求数量与变更后的需求数量；
- 3、再确认数量变更后的交货日程（如如法满足，需回复最快交货日程）。

步骤：4、交货日期确认

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 更新

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

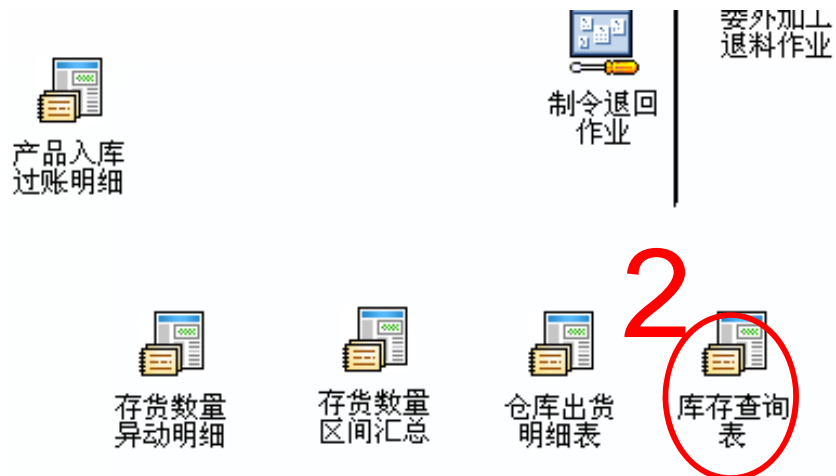
陈金波:
你好! 下记为西铁城盐田订单, 请安排生产

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：5、查询在库成品



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	喷涂车间现场仓
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

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

- 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。

步骤：6、查询在库原材料

1、基本资料查询

货品资料建立 工程BOM建立 对方货品关系 销售订单作业

3、采购流程

采购订单作业 → 采购暂收作业 → 进货品管单(IQC) → 采购暂收退回 → 仓库验收作业

4、生产流程

制令单 1 → 材料出库作业 → 存货移拨作业 → 补料发料 → 生产补料申请

6. 客供料入库

非生产性领用作业

浏览(B) | 编辑(E) | 工艺流程 | 受订计划单

制令单号	WO17050084	制令日期	2017-5-5	制单人	陈金波	加工类型	标准制造
生产产品	9501001001-XK001	PA03603-Y011/BASE COVER		PA03603-Y011			
制造数量	1000.00	单位	PCS	单重	0.025000	工程图号	
配方号	9501001001-XK001-A01	历史		预开工日	2017-5-5	预完工日	2017-5-26
仓库	FG11	成品保税仓		累计入库		ROHS	
货位	FG11-XF	希克斯成品仓位		销售/计划单号		预定交期	
特征码	00	系统默认		销售/计划数量		交易属性	
客户				客户订单号		状态	正常
制造中心	I001	注塑车间		客户货号			
交接料		首次生产状态	否	缩尾			
结清作废人		结清作废日期		审核人		审核日期	
工模治具				挂起人		挂起	
工艺流程							
生产说明				展开阶数 1			
备注				材料展至最底阶			
结清备注				明细材料合并否			

序号	材料编号	材料名称	现有库存量	单位标准数量	已分配量	应发数量
1	3900109013	全原料/ABS/黑色/GP22 D9109-12/Pantone Black4C	1250.00	0.0243750		26.00
2	9005001021	塑胶箱/ZZ01/540*360*320/塑胶		0.0238095	1061.91	23.81
3	9005001022	中空板/ZZ01-T01/310*475/3mm中空板		0.0476190	1778.13	47.62
4	2107040069	吸塑/ZZ01-XKS01/310*475*43*0.65/PET	700.00	0.1666667		167.00
5	2110000056	珍珠棉/310*475/材质EPE	5683.00	0.1666667	4993.00	167.00
6	2108030002	胶袋/0.03*1150*900/PE	1290.00	0.0238095	999.00	24.00
7	3950107006	抽粒后原料/ABS/黑色/GP22-D2353水口料抽粒为D9109	392.00	0.0081250		9.00
8	3910109055	水口料/ABS/黑色/GP22 D9109-12 Pantone Black 4C				

- 1、登录ERP系统后，进入到生管部主页面，打开“制令单”；
- 2、开出制令单后，可以看出该品番，共需要多少种材料、每种材料的用量、生产完此批订单每种材料需要多少数量，及每种材料现有库存是多少，最后再确认每种材料的库存是否能满足此订单（应发数量+已分配量-现有库存=材料欠数），当发现库存材料不足时需马上跟物控确认材料申购情况及到料日期。

步骤：7、模具、机台确认

电脑桌面截图显示了“成型计划”文件夹和“部品一览表918.xls”文件。红色圈和数字1标注了这两个元素。

下方表格列出了模具和机台信息，红色圈和数字2、3标注了关键列。

客户	部品图号	模具编号	模具移管日期	外发生产场所	部品名称	材质	原料图号	部品参数 (色粉)	单重	水口	水口混 合	颜色	机器 大小	出模 数	能率 (啤)	开机 损耗	模具尺寸
希克斯	PA03603-Y011	YJ15130	2016年2月19日		BASE COVER	ABS	GP22 D9109-12	Pantone Black 1C 22	24.90	15		黑色	300	1	65		550*650*520
希克斯	PA03603-Y023	YJ15130	2016年2月19日		GUIDE A	ABS	GP22 D9109-12	Pantone Black 1C 22	34.60			黑色	300	1	65		550*650*520
希克斯	PA03603-Y021/Y023/Y025/Y027-I (共)	YJ15130	2016年2月19日		GUIDE A	ABS	GP22 D9109-12	Pantone Black 1C 22	34.60			黑色	300	1	65		550*650*520
希克斯	PA03603-Y111-I	YJ15131	2016年2月19日		SIDE COVER L	ABS	GP22 D9109-12	Pantone Black 1C 22	14.00	4.5	0%	黑色	160	1	90		350*450*400
希克斯	PA03603-Y141-I	YJ15131	2016年2月19日		SIDE COVER R	ABS	GP22 D9109-12	Pantone Black 1C 22	21.50		0%	黑色	160	1	90		350*450*400
希克斯	PA03603-Y151	YJ15132	2016年2月19日		BUTTON	PC	AZ1900T W2712E		2.00	8.6	0%	半透明	120	4	109		350*350*450
希克斯	PA03603-Y211/Y212/Y214/Y218-I (共)	YJ15133	2016年2月19日	素材相同	TOP COVER	ABS	GP22 D9109-12	Pantone Black 1C 22	59.40	7.4	0%	黑色	200	1	90		50*600*480
希克斯	PA03603-Y221-I	YJ15134	2016年2月19日		FRONT COVER	ABS	GP22 D9109-12	Pantone Black 1C 22	12.40	9.6	0%	黑色	200	2	90		350*500*360
希克斯	PA03603-Y311/Y312-I (共用素材)	YJ15135	2016年2月19日	PA03603-Y311/Y312-I (共)	CHUTER COVER	ABS	H1121H 6N753	Pantone cool gray 3c	61.80	9.6	0%	灰色	200	1	65		350*500*360
希克斯	PA03541-Y167	YJ15136	2016年2月19日		LOCK LEVER	ABS	GP22 D9109-12	Pantone Black 1C 22	2.50	9.7	0%	黑色	120	4	103		350*400*360
希克斯	PA03541-Y367	YJ15140	2016年2月19日		CHUTER EXTEND	ABS	GP22 D9109-12	Pantone Black 1C 22	16.20	5.7	0%	黑色	120	2	90		400*400*360
希克斯	PA03541-Y377	YJ15141	2016年2月19日		CHUTER EXTEND - S	ABS	GP22 D9109-12	Pantone Black 1C 22	8.30	3	0%	黑色	86	2	120		320*400*340
希克斯	PA03541-Y387	YJ15142	2016年2月19日		CHUTER EXT - S2	ABS	GP22 D9109-12	Pantone Black 1C 22	2.30	3.6	0%	黑色	86	2	120		280*350*320
希克斯	PA03541-Y391	YJ15143	2016年2月19日		CHUTER GEAR	POM	M90-44	30680	0.25	6.1	0%	黑色	86	2	180		250*250*300
希克斯	PA03541-Y487-I	YJ15144	2016年2月19日		LID	PS	HT50 PST-1A2855	Pantone Black 1C 22	26.50	6	0%	黑色	160	2	72		400*450*360
希克斯	PA03541-Y501	YJ15145	2016年2月19日		SPRING COVER	POM	M90-44	30680	0.54	3.6	0%	黑色	58	2	120		250*200*250

- 1、在电脑桌面打开“成型计划”，再打开每月成型计划中的“部品一览表”；
- 2、依据订单品番查找“部品一览表”中相对应的品番，确认其模具编号及模具尺寸；
- 3、再确认机台吨位大小。

步骤：8、确认标准工时确认

5月份周计划 2017年5月份计划达成率 重点订单成型计划表 5-1~5-15号成型计划.xls 2017年5月份每日KPI走势图.xls 部品一览表918.xls

客户	部品图号	模具编号	模具移管日期	9.00 单重	10 水口	12 颜色	13 机器大小	15 出模数	16 能率 (啤)	17 开机	18 模具尺寸	18 备注1	19 特别项目	20 二次加工	21 周期
希克斯	PA03603-Y011	YJ15130	2016年2月19日	24.90	15	黑色	300	1	65		550*650*520	需固定机台1+1	S1300機種	/	55
希克斯	PA03603-Y023	YJ15130	2016年2月19日	34.60		黑色	200	1	65		550*650*520	需固定机台1+1	PA03603-Y023-I、	/	55
希克斯	PA03603-Y021/Y023/Y025/Y027-I (共)	YJ15130	2016年2月19日	34.60		黑色	300	1	65		550*650*520	需固定机台1+1	PA03603-Y023-I、印刷	/	55
希克斯	PA03603-Y111-I	YJ15131	2016年2月19日	14.00	4.5	黑色	160	1	90		350*450*400	固定机台吨位1+1		伪装喷油	40
希克斯	PA03603-Y141-I	YJ15131	2016年2月19日	21.50		黑色	160	1	90		350*450*400	固定机台吨位1+1		伪装喷油、	40
希克斯	PA03603-Y151	YJ15132	2016年2月19日	2.00	8.6	半透明	120	4	109		350*350*450	固定机台吨位	18#生产, 不顺	/	33
希克斯	PA03603-Y211/Y212/Y214/Y218-I (共)	YJ15133	2016年2月19日	59.40	7.4	黑色	200	1	90		450*600*480	需固定机台	PA03603-Y211/Y212	移印	40
希克斯	PA03603-Y221-I	YJ15134	2016年2月19日	12.40	9.6	黑色	200	2	90		350*500*360	固定机台吨位		喷油	40
希克斯	PA03603-Y311/Y312-I (共用素材)	YJ15135	2016年2月19日	61.80	9.6	灰色	200	1	65		350*500*360	需固定机台	PA03603-Y311/PA	喷油+丝印	55
希克斯	PA03541-Y167	YJ15136	2016年2月19日	2.50	9.7	黑色	120	4	103		350*400*360	固定机台吨位		/	35
希克斯	PA03541-Y367	YJ15140	2016年2月19日	16.20	5.7	黑色	120	2	90		400*400*360	固定机台吨位		/	40
希克斯	PA03541-Y377	YJ15141	2016年2月19日	8.30	3	黑色	86	2	120		320*400*340	固定机台吨位		/	30
希克斯	PA03541-Y387	YJ15142	2016年2月19日	2.30	3.6	黑色	86	2	120		280*350*320	固定机台吨位		/	30
希克斯	PA03541-Y391	YJ15143	2016年2月19日	0.25	6.1	黑色	86	2	180		250*250*300	固定机台吨位		/	20
希克斯	PA03541-Y487-I	YJ15144	2016年2月19日	26.50	6	黑色	160	2	72		400*450*360	固定机台吨位		伪装喷油	50
希克斯	PA03541-Y501	YJ15145	2016年2月19日	0.54	3.6	黑色	58	2	120		250*200*250	固定机台吨位		/	30

- 1、打开每月成型计划中的“部品一览表”；
- 2、依据订单品番查找“部品一览表”中相对应的品番，确认周期多少秒（计算方法为：产品周期为55s/啤，则： $3600s \div 55s = 65\text{啤/H}$ ）；
- 3、确认周期后，再确认模具的出模数量，如：模具设计为二穴，则： $65\text{啤} \times 2 = 130\text{PCS/H}$