



文件编号	YW-ENG-031
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/20

ERP系统资料录入业务标准说明书

部门：工程管理部
作成：刘检娇
审批：吴明浩

[illegible][illegible]

业务标准流程图

业务标准名称		ERP系统资料 录入说明书	部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	30分钟 至4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>接收移管资料</div> <div>↓</div> <div>登录ERP系统</div> <div>↓</div> <div>进入货品基本资料模块</div> <div>↓</div> <div>建立产品基础信息</div> <div>↓</div> <div>建立产品工程BOM</div> <div>↓</div> <div>建立产品对应货品关系</div> <div>↓</div> <div>建立工模冶具信息</div> <div>↓</div> <div>建立注塑工模表</div>		ERP资料录入人员	5分钟		接收移管信息并确认信息内容完整性		
2			ERP资料录入人员	1分钟		登录系统		
3			ERP资料录入人员	1分钟		进入到工作模块		
4			ERP资料录入人员	15-30分 钟		依据产品信息表内容建立产品基础信息		
5			ERP资料录入人员	60分钟	生管 营业	依据产品信息建立原材料、包材、辅料等信息		
6			ERP资料录入人员	5-30分 钟	营业	完成产品与相应客户的对应货品关系		
7			ERP资料录入人员	5-40分 钟		依据产品信息建立模具信息		
8			ERP资料录入人员	3-5分钟		依据产品信息建立产品、模具、相关物料信息		

[illegible]

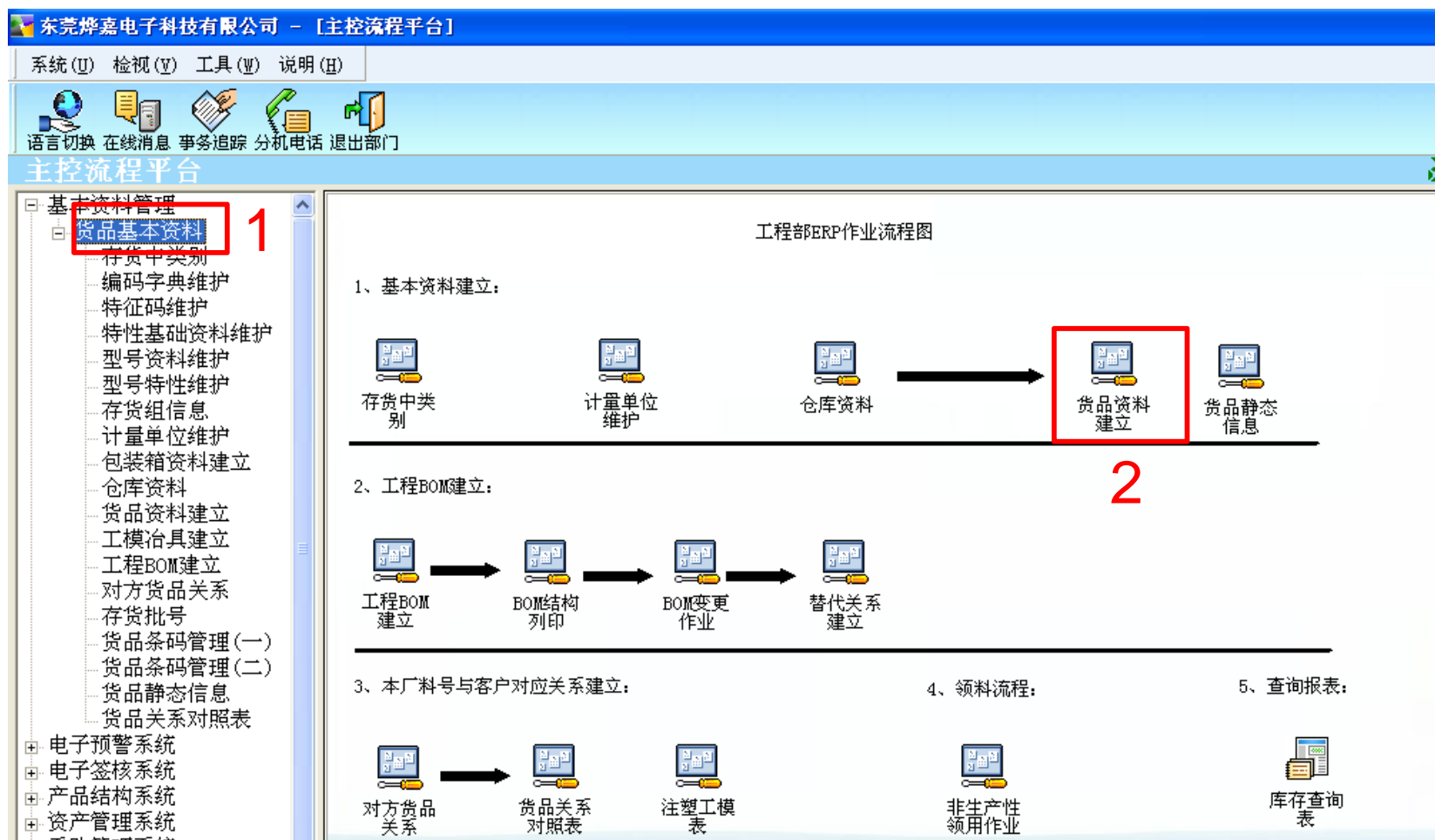
接收产品移管信息并确认内容是否填写完整:

步骤：2、登录ERP系统



- 1、ERP系统登录：在电脑的桌面（鼠标）双击ERP系统图标；
- 2、然后输入用户名及密码（鼠标）点击确认进入ERP系统；

步骤：3、进入货品基本资料模块



- 1、（鼠标）先点击货品基本资料模块；
- 2、（鼠标）再点击货品资料建立。

步骤：4、建立产品基础信息

东莞烨嘉电子科技有限公司 - [货品资料建立]

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 刷新 报表设计 报表预览 报表打印 数据复制 过滤 语言切换 在线消息 事务追踪 分机电话 关闭作业

货品资料建立

浏览(B) 编辑(E) 参数设置

2

编号 9515000003-BS001 大类 制成品 中类 S01 成品

名称 注塑成品/G6020236/黑色/比利时/外销 简称 注塑成品

规格 G6020236 英文名称

存货组 工程图号

预设仓库 FG21 成品非保税仓 链接图档

特征/货位 FG21-BS1 比利时成品仓位 链接 查看

型号 链接 查看

材质 PA6 链接

单位面积(m²) 主料 颜色

单位重量(KG) 0.099000

基本单位 PCS 成本价 发行码

建立日期 2017-5-17 停用日期 使用者 刘检娇

型号停用日期 审核日期 审核人

修改日期 修改人 状态 未核准

包装方式

居中 拉伸

体积 物质安全资料表(MSDS) 无 第三方测试报告 无

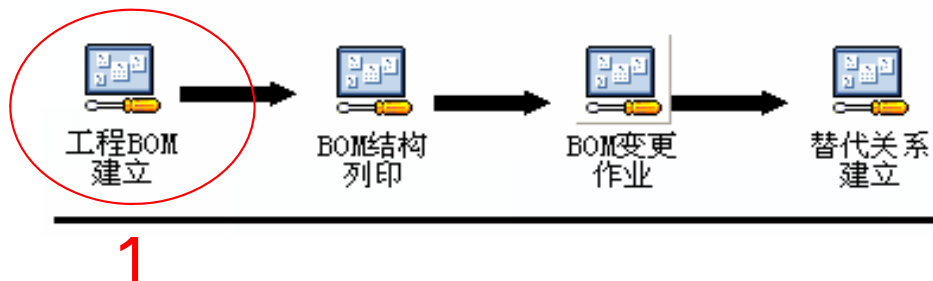
备注

单容量 ☐ 控制批号 ☐ 控制序列号 ☐ 是否保税 ☐ 不控管WIP ☐ 倒扣料

- 1、进入货品资料建立模块后用（鼠标）点击新增；
- 2、将各项目栏信息填写完整；
- 3、信息填写完成后用（鼠标）点击保存；

步骤：5、建立产品工程BOM

2、工程BOM建立：



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(T) 说明(H)

第一条 上一条 下一条 最后一条

新增 删除 取消 保存 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

基本资料管理 电子预警系统 电子签收系统 产品结构系统 资产管理 采购管理系统 库存管理系统 品质管理系统 生产制造系统 委外加工系统 工模治具系统

浏览(B) 编辑(E) BOM图片

零件产品: 95100000000000000000 注塑成品/KDE0010/SW 注塑成品 KDE0010/SW CASE上盖

BOM名称: 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: 0.004800 仓 库: F611 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: 2016-9-12 生效日期: 2016-9-12 失效日期 建 立 人: 刘检娇

海关编号 海关名称 审核日期: 2016-9-12 审 核 人: 刘检娇

文 件 号 生产说明

客户编号 对方货品编号

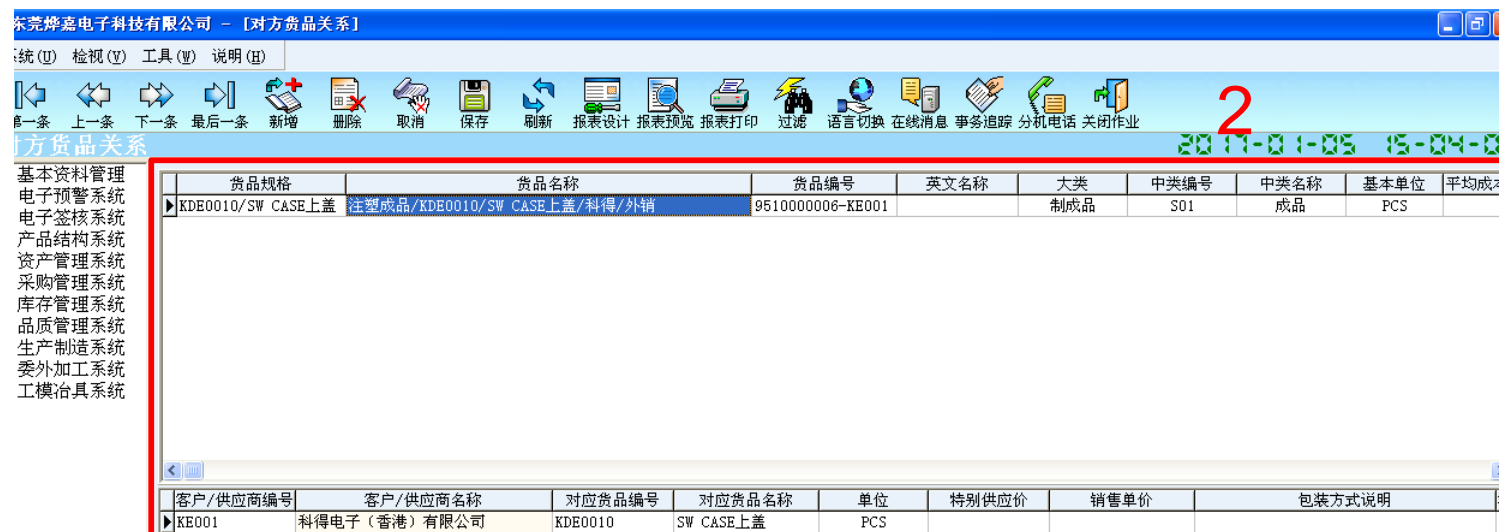
链接文档 链接 查看

子件货品名称	虚拟件	制程编号	可选件	可选默认	单位	用量	基数(分母)	单位
▶全原料/PC/透明/2805/保税	非虚拟件			否	KG	5.7375000	1000.00	1
色粉/273701/黑色	非虚拟件			否	份	0.0002524	1.00	
水口料/PC/黑色/2805+273701	虚拟件	ZS001		否	KG	0.9375000	1.00	
纸箱/YJ17/665*465*310/A=B	非虚拟件			否	PCS	1.0000000	1440.00	
纸平卡/YJ17-T01/650*450/C33	非虚拟件			否	PCS	5.0000000	1440.00	
纸刀卡/YJ17-L02(4刀)/650*66/B=B	非虚拟件			否	PCS	16.0000000	1440.00	
纸刀卡/YJ17-W02(4刀)/450*66/B=B	非虚拟件			否	PCS	16.0000000	1440.00	
打孔胶袋/0.03*100*150/PE	非虚拟件			否	PCS	1440.0000000	1440.00	

- 1、(鼠标) 点击选择工程BOM建立模块;
- 2、(鼠标) 点击新增;
- 3、(鼠标) 点击过滤 (查找出相关的产品品番或品名);
- 4、将工程BOM中信息栏填写完整, 主要包含原材料、包材、油漆/油墨、辅料等;
- 5、(鼠标) 点击保存。

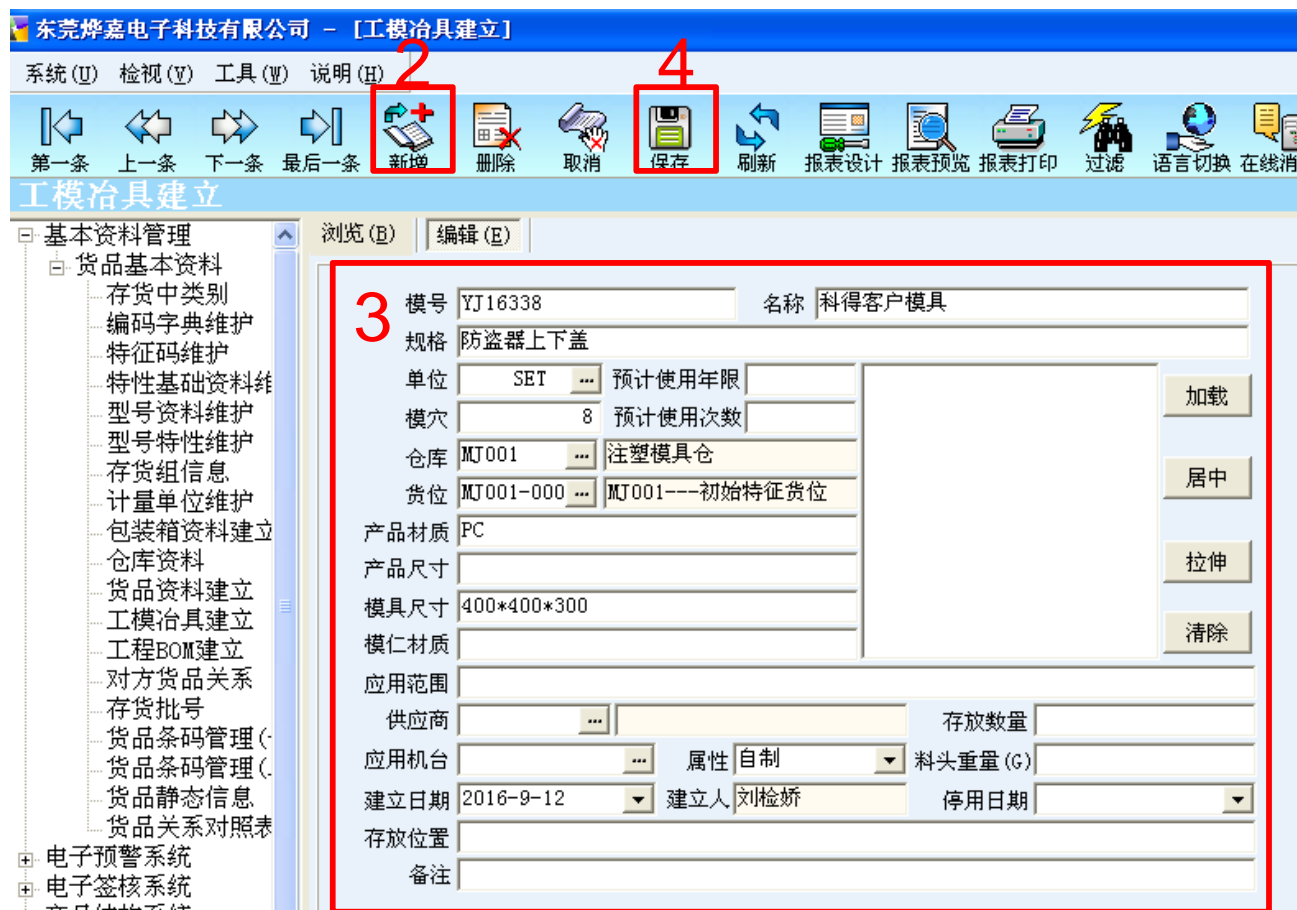
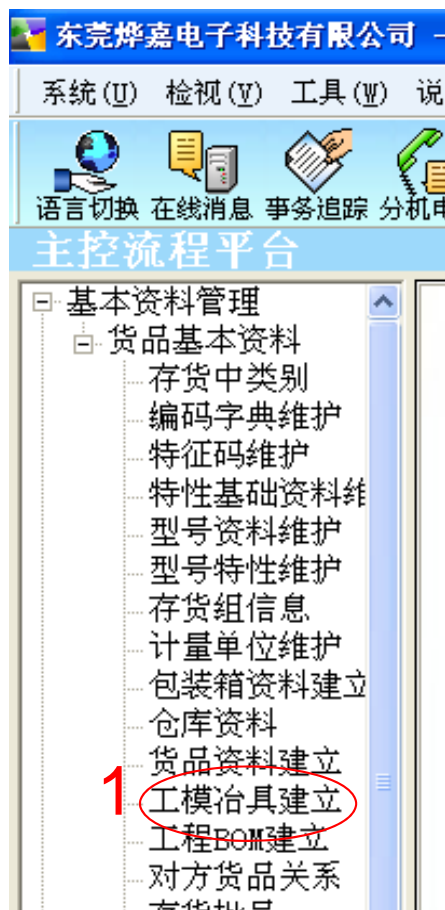
步骤：6、建立产品对应货品关系

3、本厂料号与客户对应关系建立：



- 1、（鼠标）点击进入对方货品关系；
- 2、选择相应产品的品番/名称与对应客户完成货品关系。

步骤：7、建立工模冶金具信息



- 1、（鼠标）点击进入工模冶金具建立模块；
- 2、（鼠标）点击新增；
- 3、将工模冶金具内容填写完整；
- 4、（鼠标）点击保存。

步骤：8、建立注塑工模表信息

3、本厂料号与客户对应关系建立：



东莞烨嘉电子科技有限公司 - [注塑工模表]

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 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

2017-01-05 15:33

注塑工模表

浏览(B) | 编辑(E)

单据编号: 1609120001 单据日期: 2016-9-12 状态: 核准

客户: [已核] 生产产品: []

版本: [] 单位: [] 客户货号: []

制单人: 刘检娇 审核人: 刘检娇 审核日期: 2016-9-12

备注: []

工序编号	模号	规格	产品材质	总模穴	配件序号	配件编号	配件名称	配件材质	版本
1	YJ16338	防盗器上下盖	PC	8	1	9510000006-KE001	注塑成品/KDE0010/SW CASE上盖/科得/外销	PC	B01
2	YJ16338	防盗器上下盖	PC	8	2	9510000007-KE001	注塑成品/KDE0011/SW BOTTOM 下盖/科得/外销	PC	B01

- 1、鼠标点击进入注塑工模表模块；
- 2、鼠标再点击新增；
- 3、将产品信息填写完整；
- 4、鼠标点击保存。

结束