



文件编号	YW-MOD-006
版本号	A/0
制/修订日期	2017/4/20

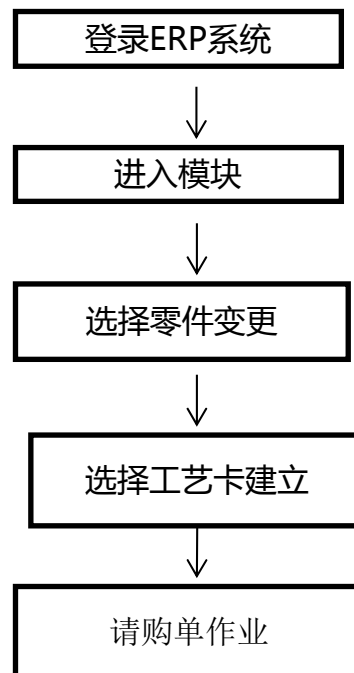
模具外发加工单ERP系统录入业务标准说明书

部门：模具部
作成：兰定国
审批：李野

修 订 变 更 栏

[illegible]

业务标准流程图

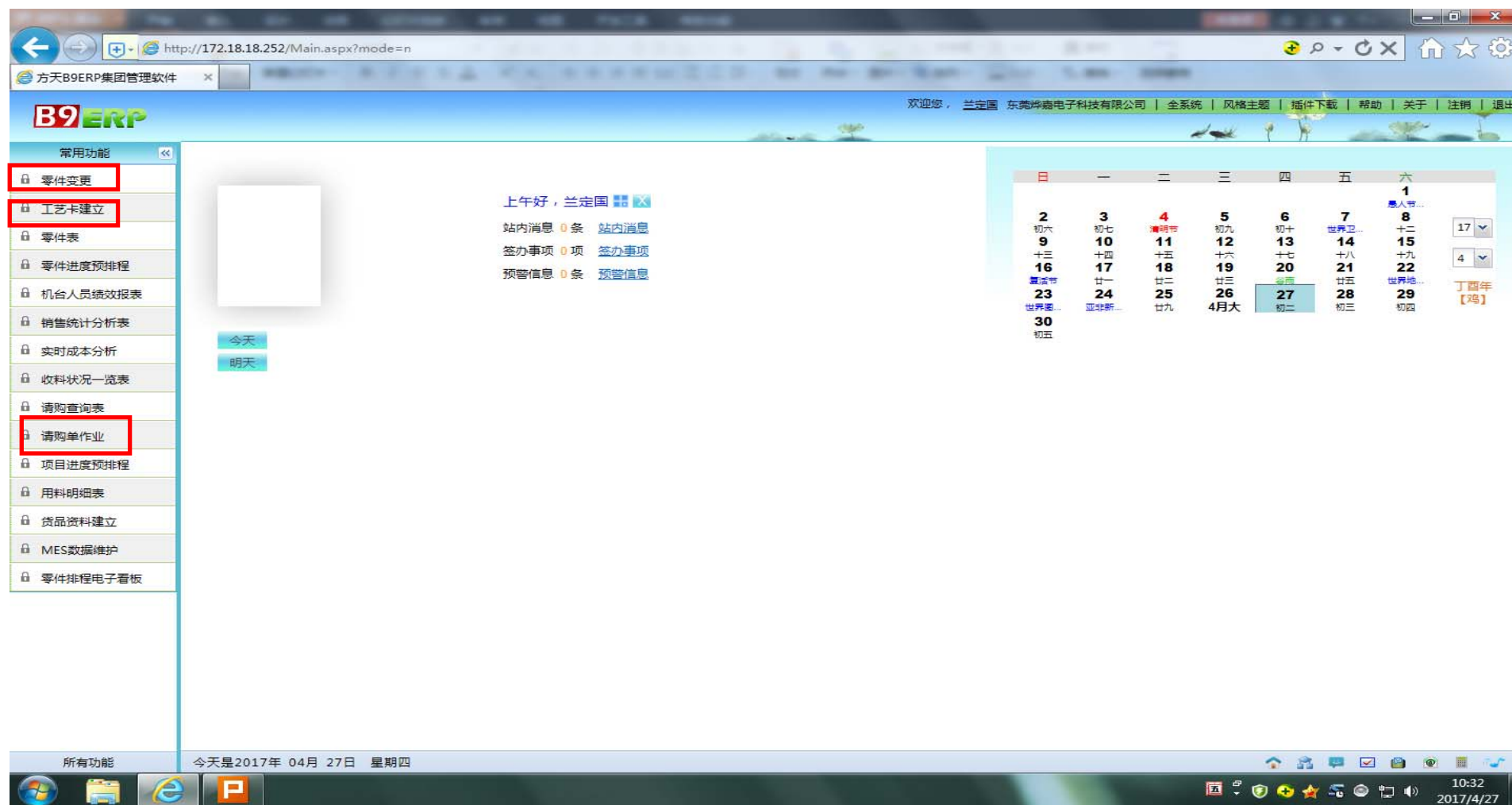


步骤：1、登录方天ERP系统



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

步骤：2、进入模块



1、（鼠标）点击零件变更；

步骤：3、零件变更

2345加速浏览器 8.2

172.18.18.252/Main.aspx?mode=n

收藏 网址导航 影视大全 游戏中心 2345网址 links 用户登录 链接

方天B9ERP集团管理软件

欢迎您, 兰定国 东莞烨嘉电子科技有限公司 | 全系统 | 风格主题 | 插件下载 | 帮助 | 关于 | 注销 | 退出

B9ERP

零件变更

常用功能 << 查询 | 新增 | 编辑 | 删除 | 打印 | 报表 | 保存 | 复制 | 刷新 | 提交 | 撤回 | 流程 | 浏览 | 属性 | 归档 | 首页 | 上页 | 下页 | 末页 | 关闭

零件变更 工艺卡建立 零件表 零件进度预排程 机台人员绩效报表 销售统计分析表 实时成本分析 收料状况一览表 请购查询表 请购单作业 项目进度预排程 用料明细表 货品资料建立 MES数据维护 零件排程电子看板

变更单号 BG1701080001 模具规格 变更说明 建立人 兰定国 变更次数 预定交期

辅助窗口

模具编号 YJ16494 新增 设置 高级

模具编号	模具名称	模具规格	版本号	变更次数	建立人
第1/0页 共0条 首页 上页 下页 末页 1 GO					

确定 取消

执行变更 影响单据 新增子阶 删除子阶 项次排序 数据导入 查看变更

所有功能 今天是2017年 01月 08日 星期日

头条新闻

浏览器医生 100%

1、输入模号

步骤：4、零件变更

2345加速浏览器 8.2

172.18.18.252/Main.aspx?mode=n

收藏 网址导航 影视大全 游戏中心 2345网址 links 用户登录 - 链接

方天B9ERP集团管理软件

欢迎您, 兰定国 东莞烨嘉电子科技有限公司 | 全系统 | 风格主题 | 插件下载 | 帮助 | 关于 | 注销 | 退出

B9ERP

零件变更

常用功能

零件变更

工艺卡建立

零件表

零件进度预排程

机台人员绩效报表

销售统计分析表

实时成本分析

收料状况一览表

请购查询表

请购单作业

项目进度预排程

用料明细表

货品资料建立

MES数据维护

零件排程电子看板

变更单号 BG1701080001

模具规格

变更说明

建立人 兰定国

变更次数

预定交期

辅助窗口

模具编号 YJ16494

新增 设置 高级

模具编号	模具名称	模具规格	版本号	变更次数	建立人
YJ16494	A621BJH-JACK HC		1	5	米思敏

第1/1页 共1条 首页 上页 下页 末页 1 GO

确定 取消

执行变更 影响单据 新增子阶 删除子阶 项次排序 数据导入 查看变更

所有功能

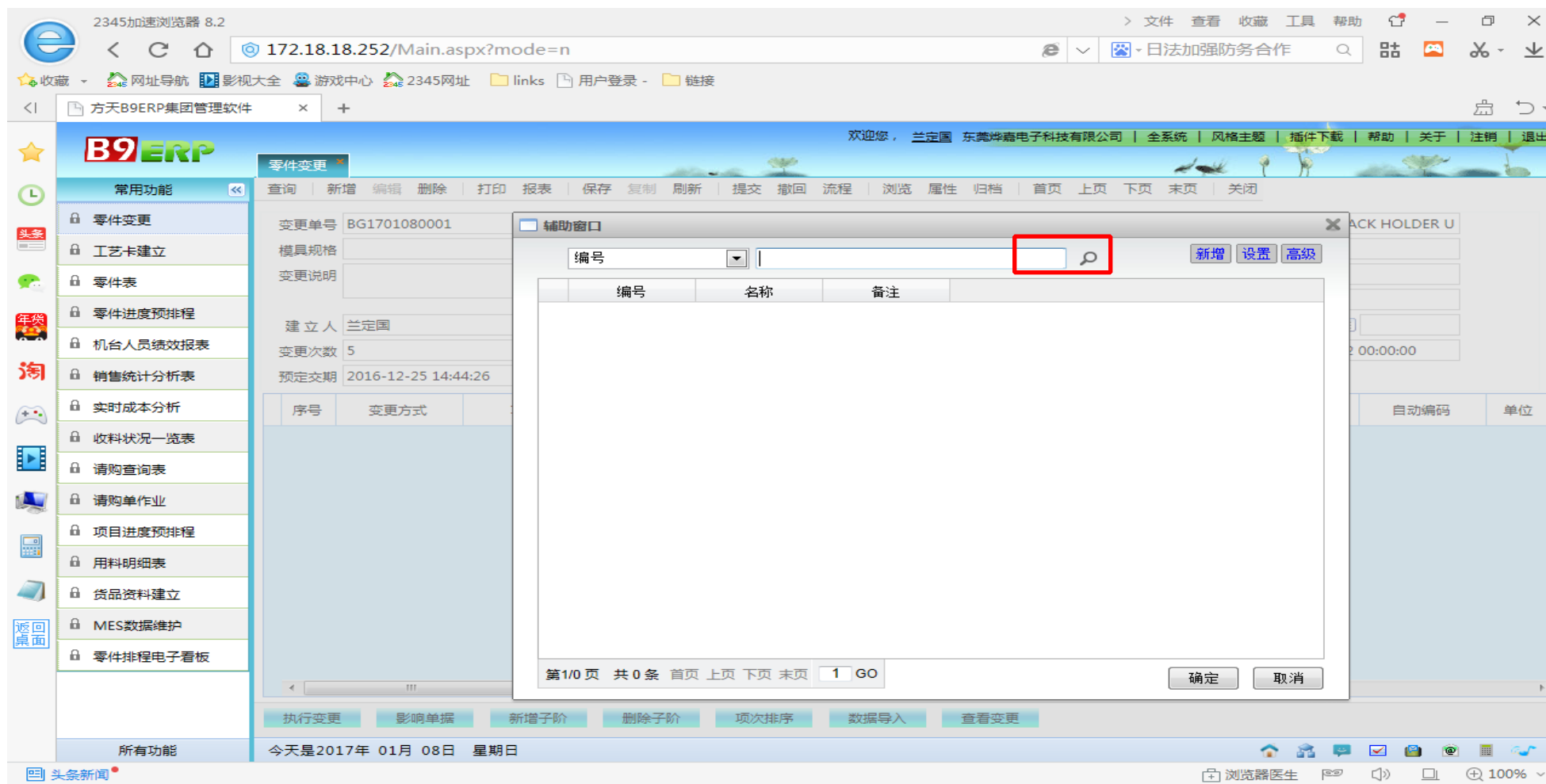
今天是2017年 01月 08日 星期日

头条新闻

浏览器医生 100%

- 1、选择模号;
- 2、确定。

步骤：5、零件变更



- 1、BOM选择加工类别
- 2、选择外发加工
- 3、确定

步骤：6、零件变更

2345加速浏览器 8.2

172.18.18.252/Main.aspx?mode=n

收藏 网址导航 影视大全 游戏中心 2345网址 links 用户登录 - 链接

方天B9ERP集团管理软件

欢迎您, 兰定国 东莞烨鑫电子科技有限公司 | 全系统 | 风格主题 | 插件下载 | 帮助 | 关于 | 注销 | 退出

B9ERP

零件变更

常用功能

零件变更

变更单号 BG1701080001

模具规格

变更说明

建立人 兰定国

变更次数 5

预定交期 2016-12-25 14:44:26

序号 变更方式

辅助窗口

编号

新增 设置 高级

编号	名称	备注
01	新模	
02	自费修模	
03	收费修模	
04	移管修模	
05	委外加工	

第1/1页 共5条 首页 上页 下页 末页 1 GO

确定 取消

执行变更 影响单据 新增子阶 删除子阶 项次排序 数据导入 查看变更

所有功能

今天是2017年 01月 08日 星期日

头条新闻

浏览器医生

100%

步骤：7、零件变更

2345加速浏览器 8.2

172.18.18.252/Main.aspx?mode=n

收藏 网址导航 影视大全 游戏中心 2345网址 links 用户登录 - 链接

方天B9ERP集团管理软件

欢迎您, 兰定国 东莞烨嘉电子科技有限公司 | 全系统 | 风格主题 | 插件下载 | 帮助 | 关于 | 注销 | 退出

B9ERP

常用功能 << 查询 新增 编辑 删除 打印 报表 保存 复制 刷新 提交 撤回 流程 浏览 属性 归档 首页 上页 下页 末页 关闭

零件变更

变更单号 BG1701080001 作业日期 2017-01-08 模具编号 YJ16494 模具名称 A621BJH-JACK HOLDER U

模具规格 建立日期 2017-01-08 变更原因

变更说明

状态 未核准 版本 1

变更人 变更日期

建立人 兰定国 审核人 审核日期 BOM类型 05 委外加工

变更次数 5 销售单号 XD1612220003 销售客户 CJ001 FUNAI ELECT 订单日期 2016-12-22 00:00:00

预定交期 2016-12-25 14:44:26 整改异常号 异常报告号

序号	变更方式	项次	零件号	零件名称	编码方式	大类编号	大类名称	中类编号	中类名称	自动编码	单位

执行变更 影响单据 新增子阶 删除子阶 项次排序 数据导入 查看变更

所有功能 今天是2017年 01月 08日 星期日

头条新闻

浏览器医生 100%

1、（鼠标）点击新增

步骤：8、零件变更

2345加速浏览器 8.2 > 文件 查看 收藏 工具 帮助

172.18.18.252/Main.aspx?mode=n

收藏 网址导航 影视大全 游戏中心 2345网址 links 用户登录 链接

方天B9ERP集团管理软件

欢迎您, 兰定国 东莞烨嘉电子科技有限公司 | 全系统 | 风格主题 | 插件下载 | 帮助 | 关于 | 注销 | 退出

B9ERP 零件变更

常用功能 << 查询 | 新增 | 编辑 | 删除 | 打印 | 报表 | 保存 | 复制 | 刷新 | 提交 | 撤回 | 流程 | 浏览 | 属性 | 归档 | 首页 | 上页 | 下页 | 末页 | 关闭

零件变更

变更单号 BG1701080001 作业日期 2017-01-08 模具编号 YJ16494 模具名称 A621BJH-JACK HOLDER U

模具规格 建立日期 2017-01-08 变更原因

变更说明 状态 未核准 版本 1

变更人 变更日期

审核人 审核日期 BOM类型 05 委外加工

建立人 兰定国 销售单号 XD1612220003 销售客户 CJ001 FUNAI ELECTF 订单日期 2016-12-22 00:00:00

变更次数 5 预定交期 2016-12-25 14:44:26 整改异常号 异常报告号

序号	变更方式	项次	零件号	零件名称	编码方式	大类编号	大类名称	中类编号	中类名称	自动编码	单位
1	修改				非标件						

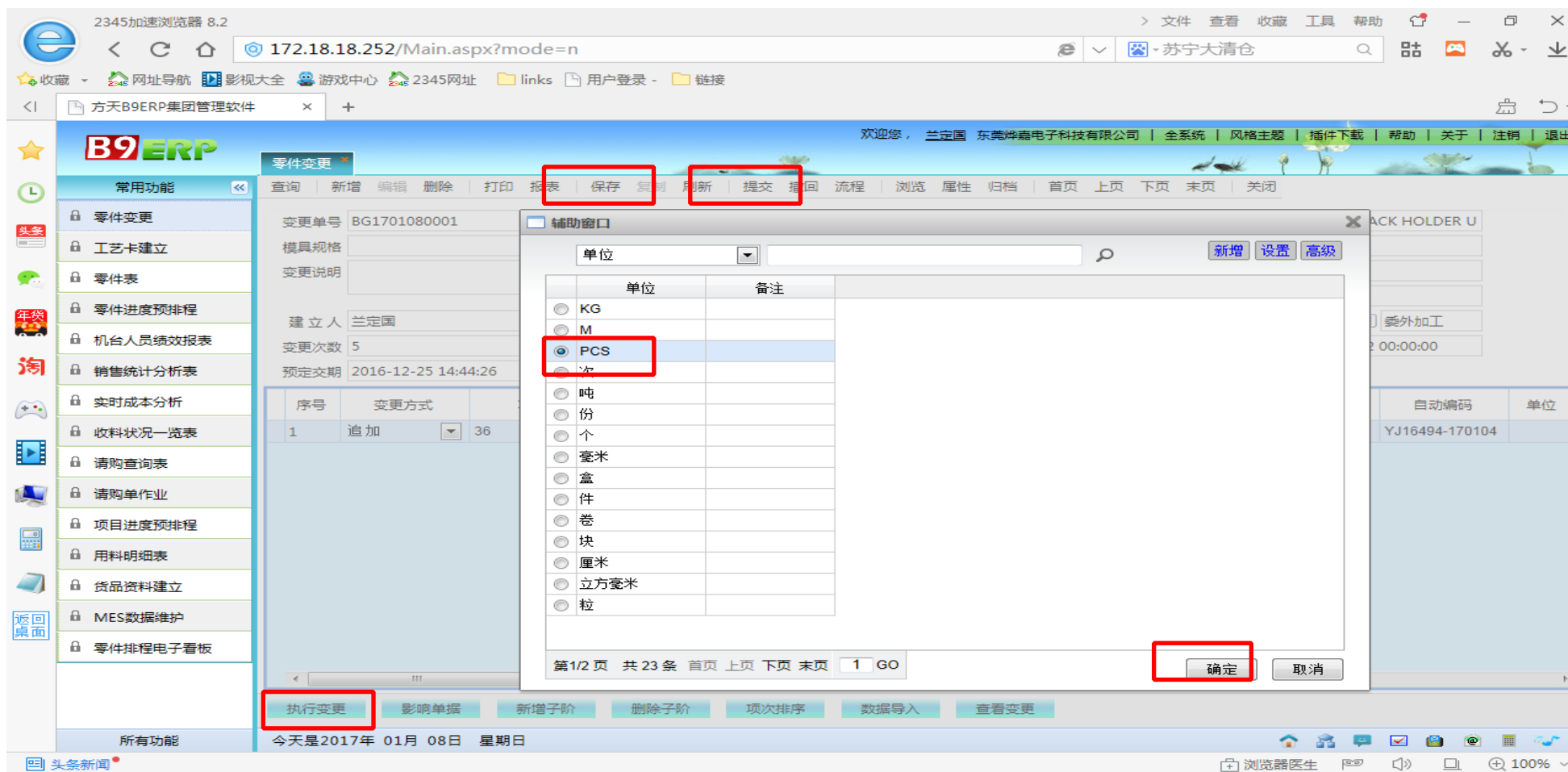
执行变更 影响单据 新增子阶 删除子阶 项次排序 数据导入 查看变更

所有功能 今天是2017年 01月 08日 星期日

浏览器医生 100%

- 1、(鼠标) 点击变更方式
- 2、选择追加。

步骤：5、零件变更



- 1、输入零件编号，
- 2、零件名称。
- 3、选择大类编号1、中类编号11。
- 4、选择单位。
- 5、填写数量。
- 6、点保存、提交、执行变更、确定、。

第二步： 1、工艺卡建立

2345加速浏览器 8.2

172.18.18.252/Main.aspx?mode=n

收藏 网址导航 影视大全 游戏中心 2345网址 links 用户登录 - 链接

方天B9ERP集团管理软件

欢迎您, 兰定国 东莞烨嘉电子科技有限公司 | 全系统 | 风格主题 | 插件下载 | 帮助 | 关于 | 注销 | 退出

B9ERP

零件变更 工艺卡建立

常用功能 查询 新增 编辑 删除 打印 报表 保存 复制 刷新 提交 撤回 流程 浏览 属性 归档 首页 上页 下页 末页 关闭

零件变更 工艺卡建立 零件表 零件进度预排程 机台人员绩效报表 销售统计分析表 实时成本分析 收料状况一览表 请购查询表 请购单作业 项目进度预排程 用料明细表 货品资料建立 MES数据维护 零件排程电子看板

变更单号 BG1701080002 模具规格 变更说明 建立人 兰定国 变更次数 预定交期

辅助窗口

模具编号 YJ16494

新增 设置 高级

模具编号	模具名称	模具规格	版本号	变更次数	建立人
------	------	------	-----	------	-----

第1/0页 共0条 首页 上页 下页 末页 1 GO

确定 取消

执行变更 影响单据 新增子阶 删除子阶 项次排序 数据导入 查看变更

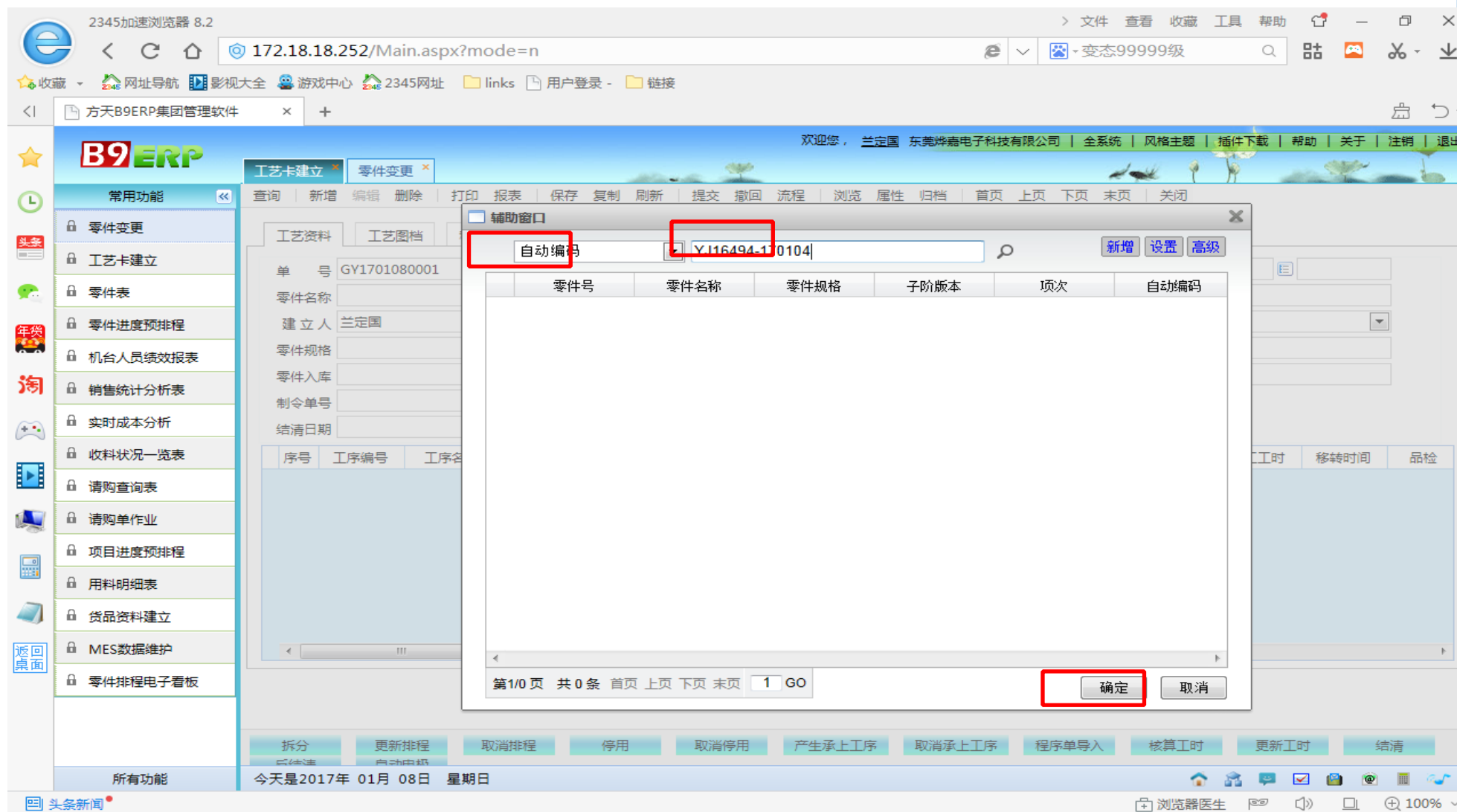
所有功能 今天是2017年 01月 08日 星期日

头条新闻

浏览器医生 100%

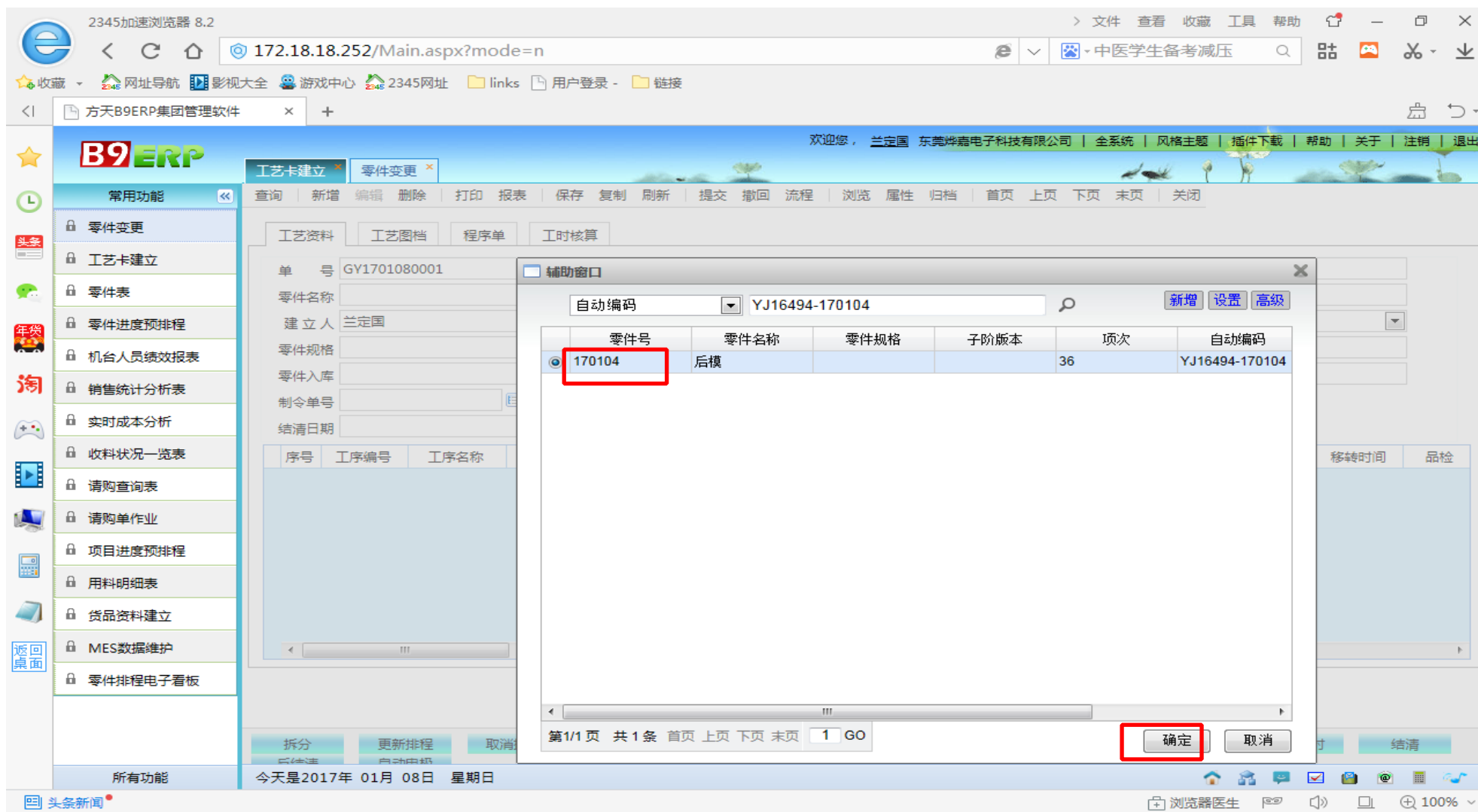
- 1、在销售编号里输入模号；
- 2、选定模号；确定。

步骤：2、工艺卡建立



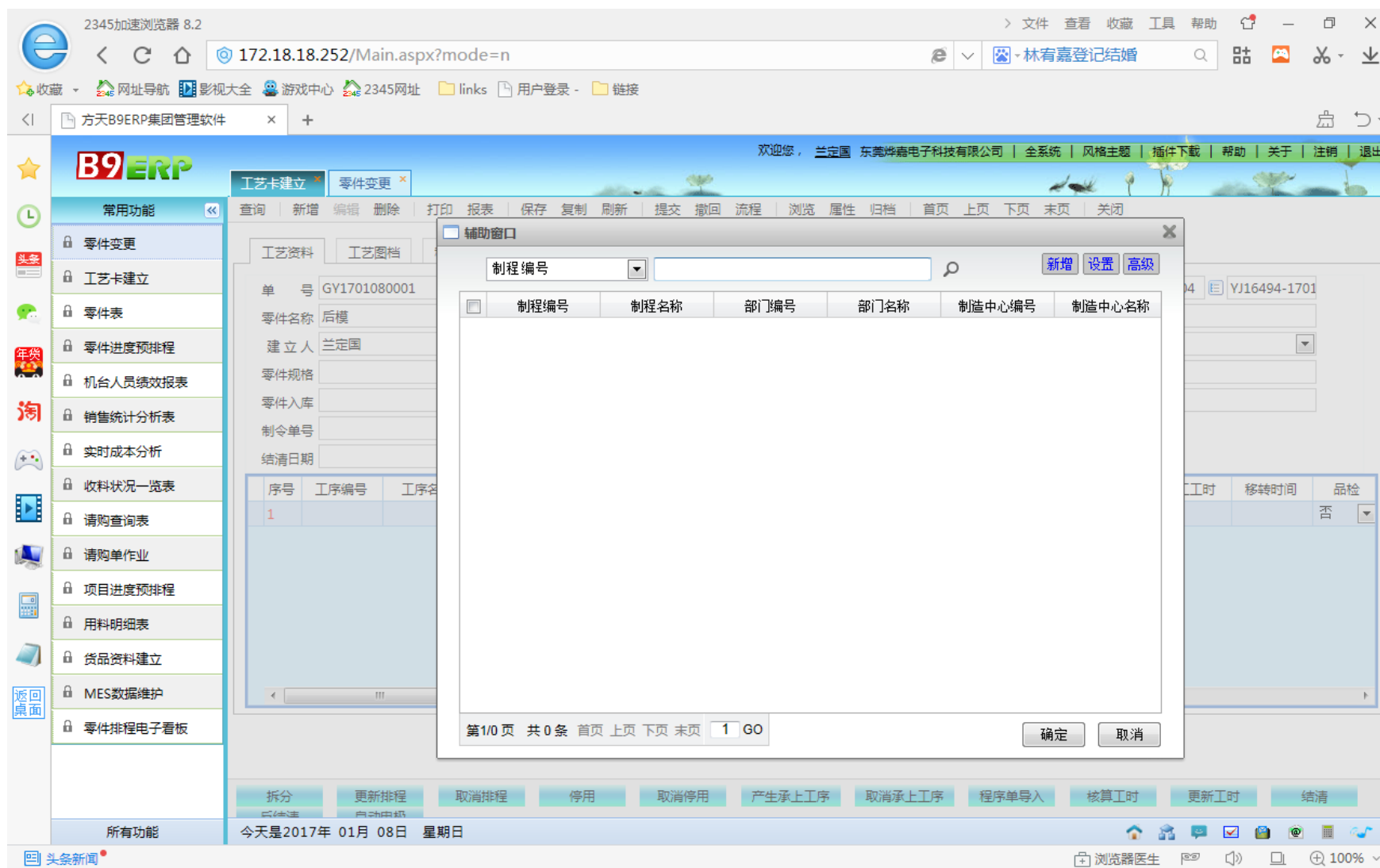
- 1、在零件号里选自动编码；
- 2、输入自动编码

步骤：3、工艺卡建立



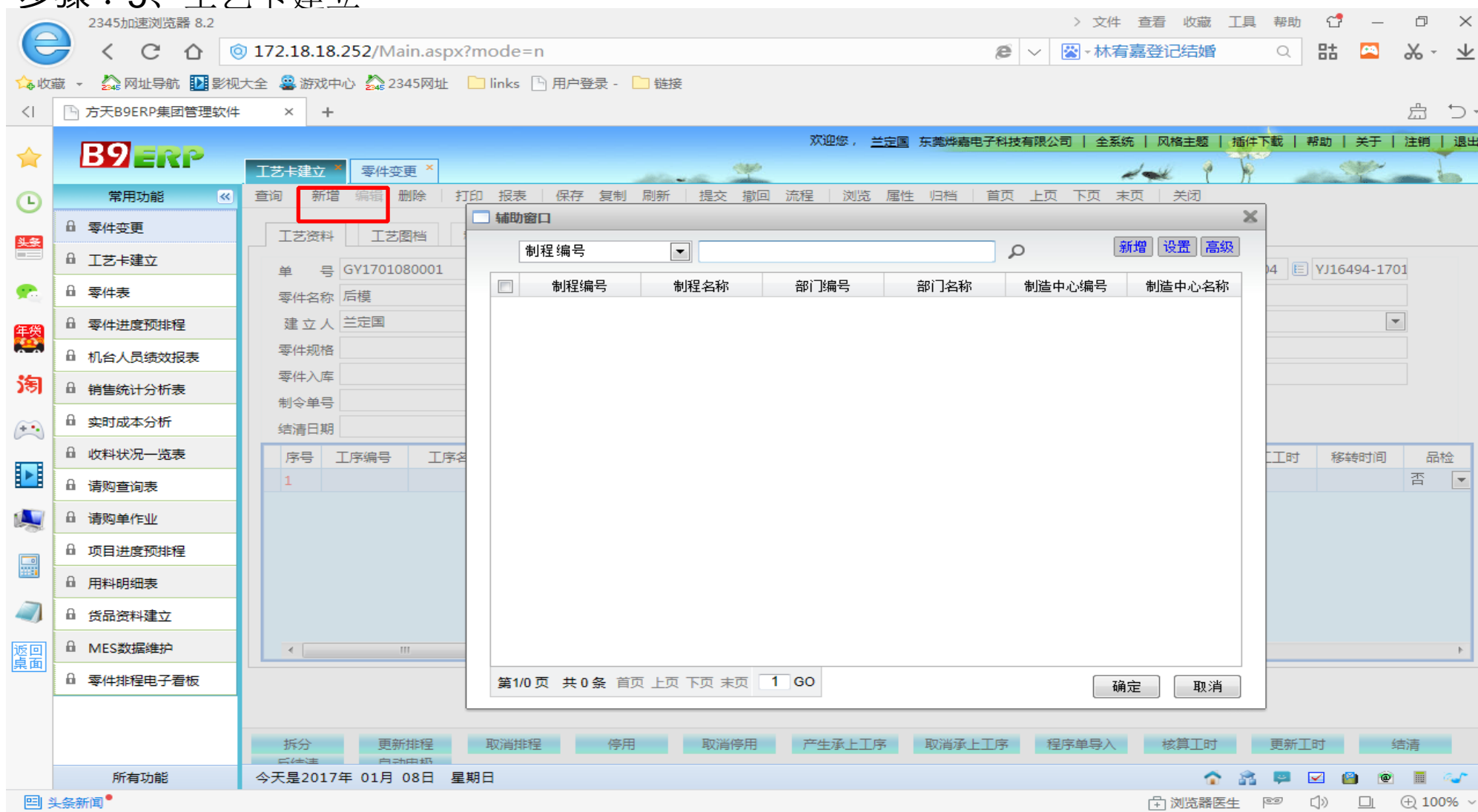
- 1、选定模号；
- 2、确定

步骤：4、工艺卡建立



- 1、（鼠标）点击制程编号
- 2、选择工序名称

步骤：5、工艺卡建立



- 1、在下个图框里选新增；
- 2、在工序编号里选择工序名称。

步骤：6、工艺卡建立

2345加速浏览器 8.2

172.18.18.252/Main.aspx?mode=n

收藏 网址导航 影视大全 游戏中心 2345网址 links 用户登录 链接

方天B9ERP集团管理软件

欢迎您, 兰定国 东莞辉嘉电子科技有限公司 | 全系统 | 风格主题 | 插件下载 | 帮助 | 关于 | 注销 | 退出

常用功能

零件变更 工艺卡建立 零件表 零件进度预排程 机台人员绩效报表 销售统计分析表 实时成本分析 收料状况一览表 请购查询表 请购单作业 项目进度预排程 用料明细表 货品资料建立 MES数据维护 零件排程电子看板

工艺卡建立 零件变更

查询 新增 编辑 删除 打印 报表 保存 复制 刷新 提交 撤回 流程 浏览 属性 归档 首页 上页 下页 末页 关闭

工艺资料 工艺图档 程序单 工时核算

单号 GY1701080001 销售单号 XD1612220003 模具编号 YJ16494 零件号 170104 YJ16494-1701

零件名称 后模 控制类型 加工订料 版本 1 条形码

建立人 兰定国 审核人 单别 整套加工 作业类型 新模

零件规格 转下零件 项目工序 等待时间

零件入库 毛坯领料 零件出库 零件移转

制令单号 试模次数 对应否 是否入库

结清日期 整改异常号 异常报告号

序号	工序编号	工序名称	加工说明	加工类型	实际开工日	实际完工日	机器工时	人工工时	移转时间	品检
1	KJX	快走丝	割孔	生产						否

拆分 更新排程 取消排程 停用 取消停用 产生承上工序 取消承上工序 程序单导入 核算工时 更新工时 结清

所有功能 今天是2017年 01月 08日 星期日

浏览器医生 100%

1、在加工说明里说明加工内容。

步骤：7、工艺卡建立

2345加速浏览器 8.2

172.18.18.252/Main.aspx?mode=n

收藏 网址导航 影视大全 游戏中心 2345网址 links 用户登录 链接

方天B9ERP集团管理软件

欢迎您, 兰定国 东莞烨嘉电子科技有限公司 | 全系统 | 风格主题 | 插件下载 | 帮助 | 关于 | 注销 | 退出

B9ERP

工艺卡建立 零件变更

常用功能

- 零件变更
- 工艺卡建立
- 零件表
- 零件进度预排程
- 机台人员绩效报表
- 销售统计分析表
- 实时成本分析
- 收料状况一览表
- 请购查询表
- 请购单作业
- 项目进度预排程
- 用料明细表
- 货品资料建立
- MES数据维护
- 零件排程电子看板

查询 新增 编辑 删除 打印 报表 保存 复制 刷新 提交 撤回 流程 浏览 属性 归档 首页 上页 下页 末页 关闭

工艺资料 工艺图档 程序单 工时核算

单号 GY1701080001 销售单号 XD1612220003 模具编号 YJ16494 零件号 170104 YJ16494-1701

零件名称 后模 控制类型 加工订料 版本 1 条形码

建立人 兰定国 审核人 单别 整套加工 作业类型 新模

零件规格 转下零件 项目工序 等待时间

零件入库 毛坯领料 零件出库 零件移转

制令单号 试模次数 对应否 是否入库

结清日期 整改异常号 异常报告号

序号	工序编号	工序名称	加工说明	加工类型	实际开工日	实际完工日	机器工时	人工工时	移转时间	品检
1	KJX	快走丝	割孔	委外						否

拆分 更新排程 取消排程 停用 取消停用 产生承上工序 取消承上工序 程序单导入 核算工时 更新工时 结清

所有功能 今天是2017年 01月 08日 星期日

头条新闻 浏览器医生 100%

- 1、加工类型里选择委外
- 2、点保存、提交

第三步： 1、请购单作业

2345加速浏览器 8.2

172.18.18.252/Main.aspx?mode=n

收藏 网址导航 影视大全 游戏中心 2345网址 links 用户登录 链接

方天B9ERP集团管理软件

欢迎您, 兰定国 东莞烨嘉电子科技有限公司 | 全系统 | 风格主题 | 插件下载 | 帮助 | 关于 | 注销 | 退出

B9ERP

工艺卡建立 零件变更 请购单作业

常用功能 << 查询 新增 编辑 删除 打印 报表 保存 复制 刷新 提交 撤回 流程 浏览 属性 归档 首页 上页 下页 末页 关闭

零件变更 工艺卡建立 零件表 零件进度预排程 机台人员绩效报表 销售统计分析表 实时成本分析 收料状况一览表 请购查询表 请购单作业 项目进度预排程 用料明细表 货品资料建立 MES数据维护 零件排程电子看板

请购单号 QG1701080002 作业日期 2017-01-08 13:51:14 单 别 外发加工 请购部门 000005 模具部

预定交期 2017-02-08 13:51:14 状态 未核准 建立日期 2017-01-08 13:51:14 审核人

备注 整改异常号 异常报告号

建立人 兰定国

序号	来源单别	来源单号	货品编号	请购原因	详细原因	责任部门	请购种类	责任担当	预估单价	组别
1	工艺卡									

结 清 反结清 请购原因 历史单价

所有功能 今天是2017年 01月 08日 星期日

浏览器医生 100%

- 1、请购单作业、在单别里选外发加工
- 2、选择部门
- 3、在下框里新增

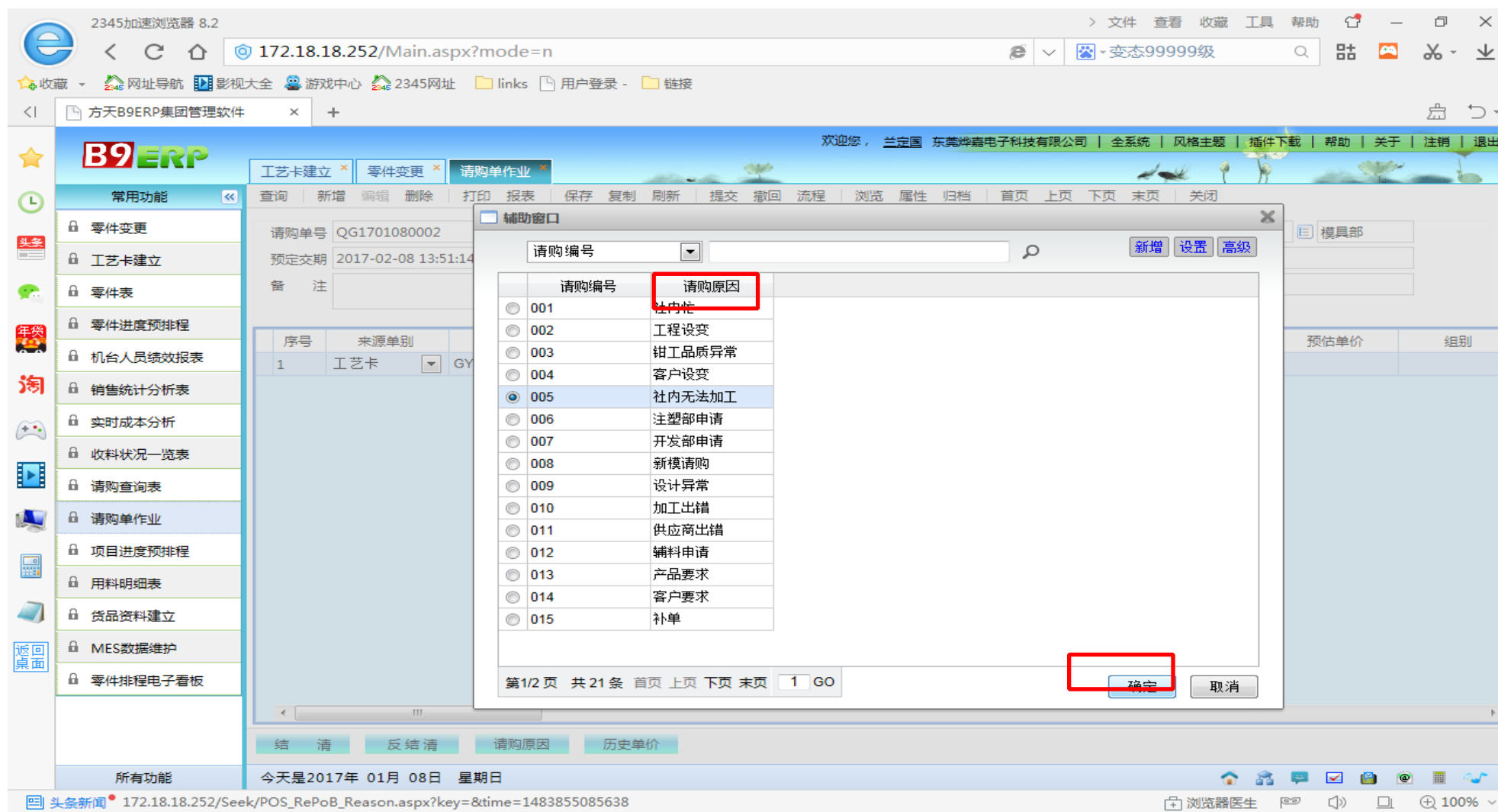
步骤：2、请购单作业

The screenshot displays the B9ERP system's 'Purchase Order Entry' (请购单作业) interface. The 'Source' (来源) dropdown is set to 'Automatic Coding' (自动编码), and the 'Auto Code' (自动编码) field contains 'YJ16494-170104'. The 'Confirm' (确定) button is highlighted with a red box.

序号	来源单别
1	工艺卡

- 1、在单号来源里选择自动编码并填上
- 2、确定

步骤：3、请购单作业



- 1、在请购原因里选择原因
- 2、确定

步骤：4、请购单作业

2345加速浏览器 8.2

172.18.18.252/Main.aspx?mode=n

收藏 网址导航 影视大全 游戏中心 2345网址 links 用户登录 链接

方天B9ERP集团管理软件

B9ERP

欢迎您, 兰定国 东莞烨嘉电子科技有限公司 | 全系统 | 风格主题 | 插件下载 | 帮助 | 关于 | 注销 | 退出

常用功能 << 查询 新增 编辑 删除 打印 报表 保存 复制 刷新 提交 撤回 流程 浏览 属性 归档 首页 上页 下页 末页 关闭

零件变更 工艺卡建立 零件表 零件进度预排程 机台人员绩效报表 销售统计分析表 实时成本分析 收料状况一览表 请购查询表 请购单作业 项目进度预排程 用料明细表 货品资料建立 MES数据维护 零件排程电子看板

请购单号 QG1701080002 作业日期 2017-01-08 13:51:14 单 别 外发加工 请购部门 000005 模具部

预定交期 2017-02-08 13:51:14 状态 未核准 建立日期 2017-01-08 13:51:14 审核人

备注 整改异常号 异常报告号

建立人 兰定国

序号	来源单别	来源单号	货品编号	请购原因	详细原因	责任部门	请购种类	责任担当	预估单价	组别
1	工艺卡	GY1701080001	YJ16494-170104	社内无法加工	社内无法加工	模具部	快走丝	赵进强	144.000	胡忠庆

结 清 反结 清 请购原因 历史单价

所有功能 今天是2017年 01月 08日 星期日

浏览器医生 100%

- 1、在详细原因里填写原因、填写责任部门、请购种类、预估单价、组别。
- 2、保存、提交
- 3、在外发单上写下请购单号