



金蝶云星空制造管理解决方案



目录

CONTENTS

金蝶云星空标准版制造管理解决方案

工程数据

计划管理

生产管理

委外管理

车间管理

工程数据

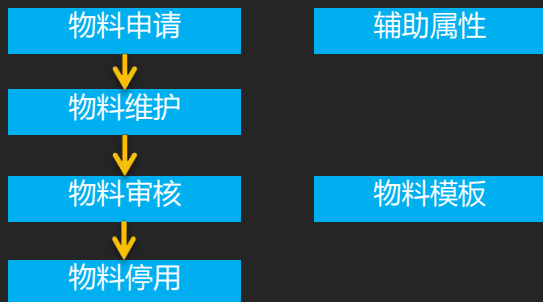
工程数据

通过物料、BOM、替代方案、工作中心、工序、工艺路线等功能，对产品数据进行有效的管理，并为销售、计划、采购、生产、委外、库存、成本等业务提供重要的支持。工程数据管理主要包括：

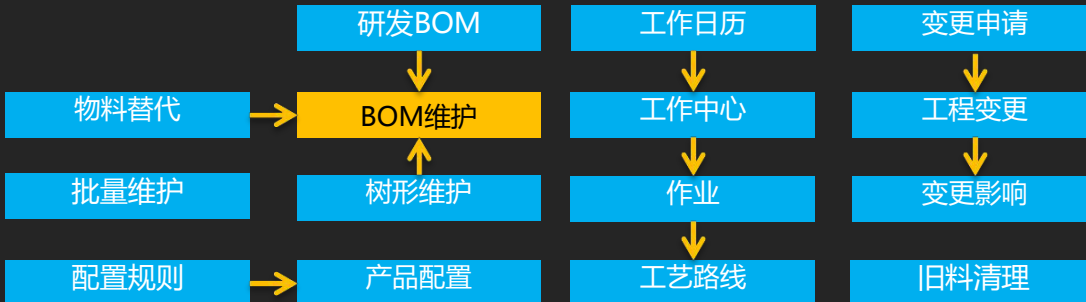
- Ø 物料清单，物料替代
- Ø 资源、作业、基本活动、工序控制码、车间公式
- Ø 工作中心、工艺路线
- Ø 工程变更
- Ø 班次、班制、工作日历

工程数据解决方案

物料



业务处理



PLM集成

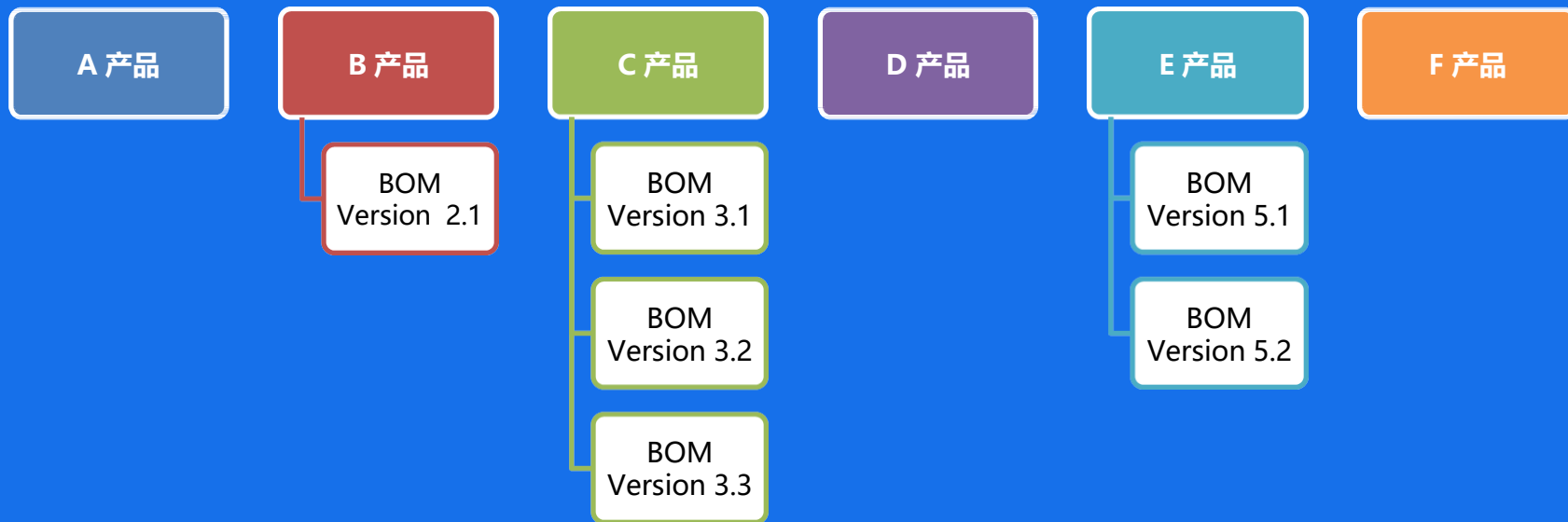


报表分析



BOM全生命周期管理

多版本区分管理



基础数据设置-替代方案

应用介绍

- 设置物料间的替代方案，方便用户在物料清单中调用物料的替代关系

应用场景

- 在生产过程中，由于某种原因，需要使用其它的物料替代某种物料来满足生产的需求，可以通过定义替代方案来实现

替代策略包括：混合替代、整批替代、整批+混用、手工替代。

替代方式包括：替代、取代。

支持BOM替代关系的批量设置。

1、替代设置细化到辅助属性、BOM版本；
2、支持组合替代。

优先级	替代物料编码*	物料名称	辅助属性	BOM版本	供应组织	替代主料	单位*	分子	分母	生效日期*	失效日期*
1	M04-001	JBK/BK茶包网线缆				<input checked="" type="checkbox"/>	Pcs	1	1	2015/9/28	9999/12/31
2	M04-002	JBK茶包网线缆				<input type="checkbox"/>	Pcs	1.000000	1.000000	2015/9/28	9999/12/31

主要业务-物料清单维护

应用介绍

- 支持物料清单多版本管理；
- 支持联副产品管理；
- 支持阶梯用量；

应用场景

- 管理产品的材料清单，包括由哪些材料构成，是否有半成品，各材料、半成品的定额及损耗

物料清单 - 新增

新增 保存 提交 审核 关联查询 业务操作 列表 选项 退出

创建组织 6.1SQL 使用组织 6.1SQL

BOM版本 保存时自动生成 BOM简称

主产品 联副产品 其他

单据类型 物料清单

BOM分类 标准BOM

BOM用途 通用

BOM分组

父项物料，支持录入辅助属性

BOM分类包括：标准BOM、配置BOM；

1、BOM用途包括：通用、自制、委外、组装；2、MRP时，按照物料的【物料属性】，寻找合适用途的最新BOM版本进行展开。例如：物料属性为自制，默认取【自制】和【通用】用途中最新版本BOM进行展开

1、物料-生产页签-“可为主产品”勾选后，可作父项物料。2、配置BOM，物料属性为“配置”

子项明

新增行 删

项次

除 业

* 子项

父项

损耗率% 供应组织

主要业务-物料清单-树形维护

应用介绍

- 支持树形多层维护
- 支持批量提交
- 支持批量审核

应用场景

- 在进行产品结构维护时，产品结构支持树形展示，帮助用户直观地了解及维护产品结构
- BOM树形维护支持产品树中各层BOM的新增、修改、批量提交、批量审核。BOM维护后，信息会同步到树形展示区

可以从物料清单列表、物料列表中调用BOM树形维护

物料清单列表

过滤 刷新 新增 删除 提交 审核 业务操作 选项 退出

快捷过滤 方案: 默认方案 最高BOM版本

父项物料编码 包含

分组维度 BOM分组

新增分组 编辑分组 删除分组 刷新

全部

禁用
反禁用
批改-辅助属性
批改
批改日志查询
树形维护
产品配置
批量维护
替代删除
同步更新

物料列表

过滤 刷新 新增 删除 提交 审核 关联查询 业务操作 选项 退出

快捷过滤 方案: 默认方案 未审核的物料

编码 包含 请输入或选择关键字

分组维度 物料分组

新增分组 编辑分组 删除分组 刷新

全部

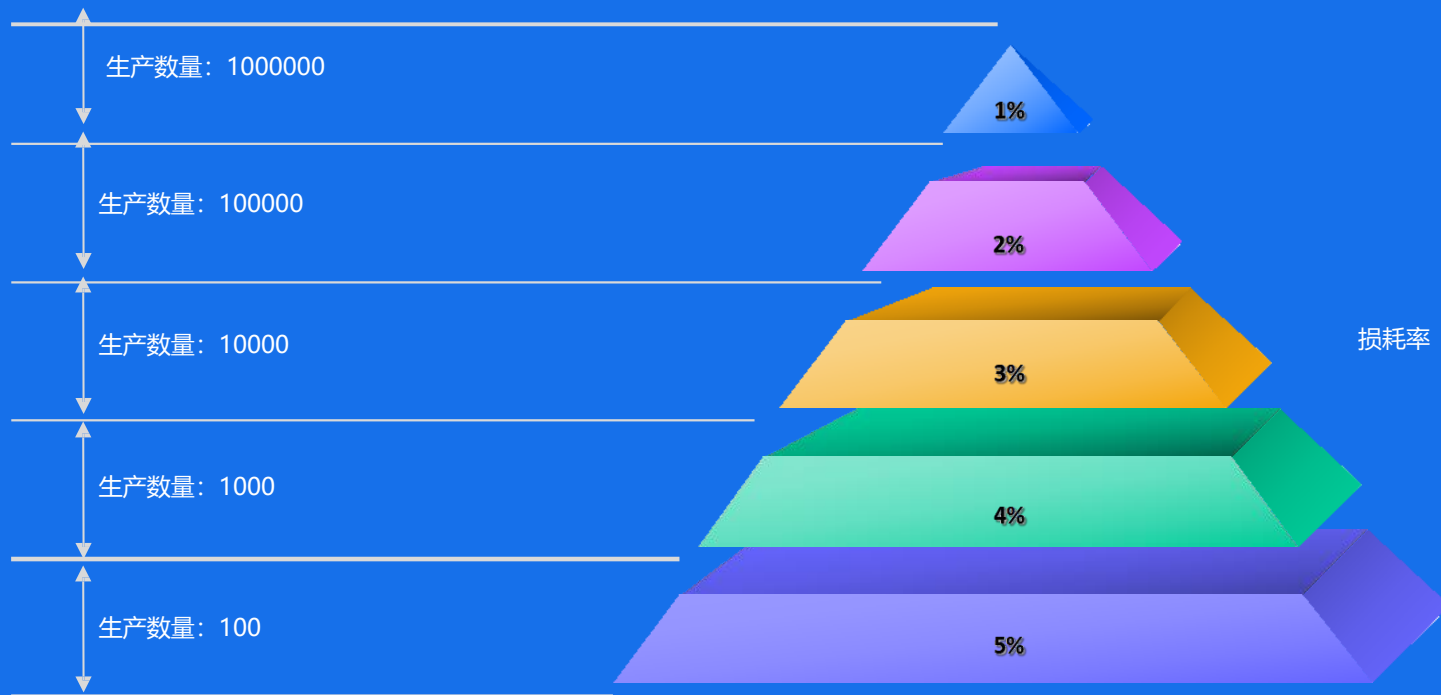
SY0597-9527(终身代号)

禁用
反禁用
树形维护
批改
批改日志查询
工作流程图
PLM资料
同步物料分组到销售分组
图片导入
新增工艺路线

规格型号	数据状态
	重新审核
	已审核
	已审核
	已审核
	已审核

变动损耗率控制采购数量

真实反馈损耗、合理采购备料，精准采购，减少浪费。



目录

CONTENTS

金蝶云星空标准版制造管理解决方案

工程数据

计划管理

生产管理

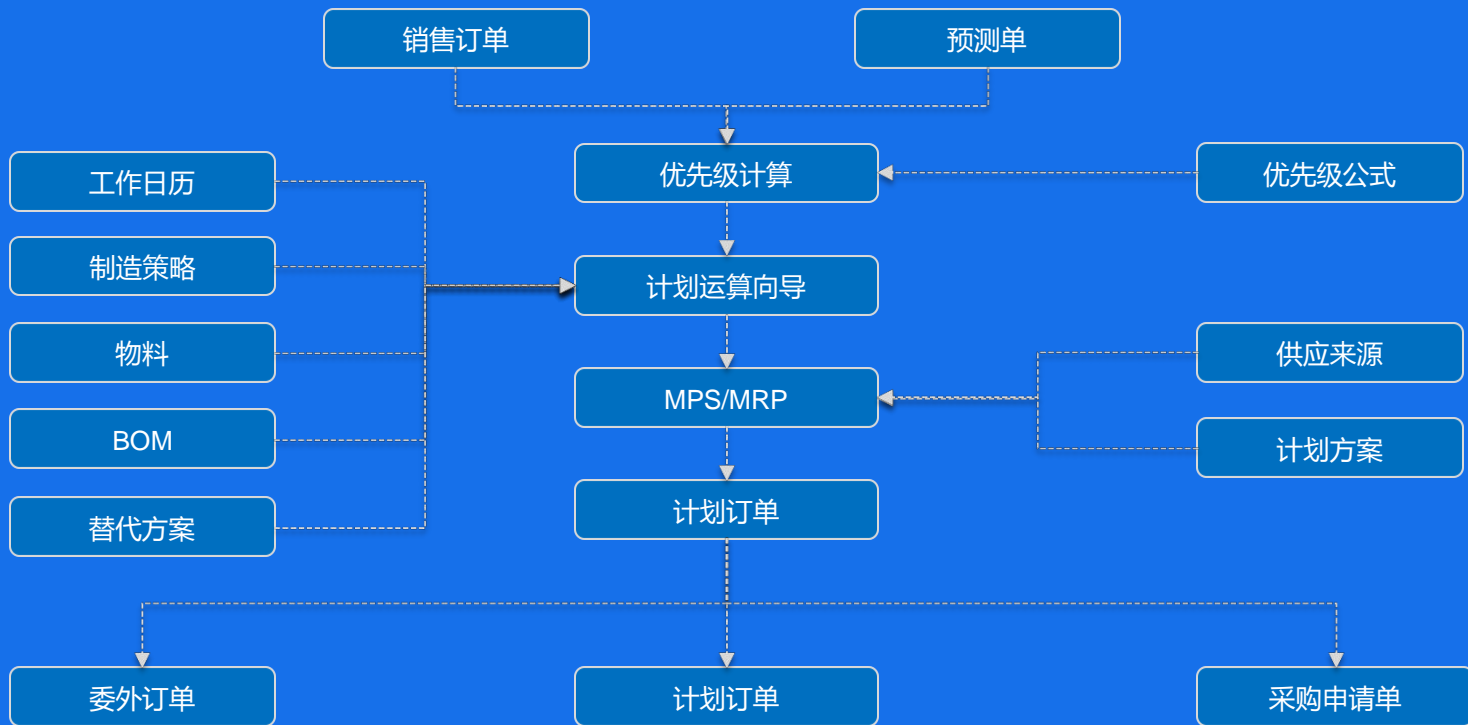
委外管理

车间管理

生产计划制定全过程



计划管理-业务流程



目录

CONTENTS

金蝶云星空标准版制造管理解决方案

工程数据

计划管理

生产管理

委外管理

车间管理

生产管理-基本概念

生产管理系统

结合工程数据管理、库存管理、计划管理、质量管理等系统，为企业提供从生产计划、投料与领料、生产汇报、到产品入库、生产订单结案等生产业务处理全过程监督与控制，协助企业有效掌握各项制造活动信息，管理生产进度。

标准生产主要包括：

- 生产订单
- 生产用料清单
- 生产领料
- 生产补料
- 生产退料
- 生产汇报
- 生产入库
- 生产订单变更单
- 生产用料清单变更单

生产管理解决方案



生产订单-业务流程



主要业务-生产订单

应用介绍

- 生成方式：手工新增，关联销售订单，生成下级生产订单。
- 生产订单保存后，生成生产用料清单；

应用场景

- 如果存在虚拟件，显示虚拟件本身，不对虚拟件进行展开；车间人员可以依据库存，对虚拟件的用量进行调整；
- 支持没有BOM的生产订单；
- 生产订单下达、开工、完工和结案时，支持手工指定日期。
- 生产订单提交前，支持添加联、副产品

应用介绍

- 生成方式：手工新增，关联销售订单，生成下级生产订单。
- 生产订单保存后，生成生产用料清单；

应用场景

- 如果存在虚拟件，显示虚拟件本身，不对虚拟件进行展开；车间人员可以依据库存，对虚拟件的用量进行调整；
- 支持没有BOM的生产订单；
- 生产订单下达、开工、完工和结案时，支持手工指定日期。
- 生产订单提交前，支持添加联、副产品

生产订单 - 查看

新增 保存 提交 审核 选单 下推 关联查询 业务操作 前一 后一 列表 选项 退出

基本信息 其他

单据编号 MO000001 生产组织 0908oracle 委托组织

单据类型 直接入库-普通生产 计划组

单据日期 2015/9/8 计划员

单据状态 已审核

备注

明细 生产 执行 参考

新增行 复制行 删除行 批量填充 业务操作 业务查询 行执行 预留 附件

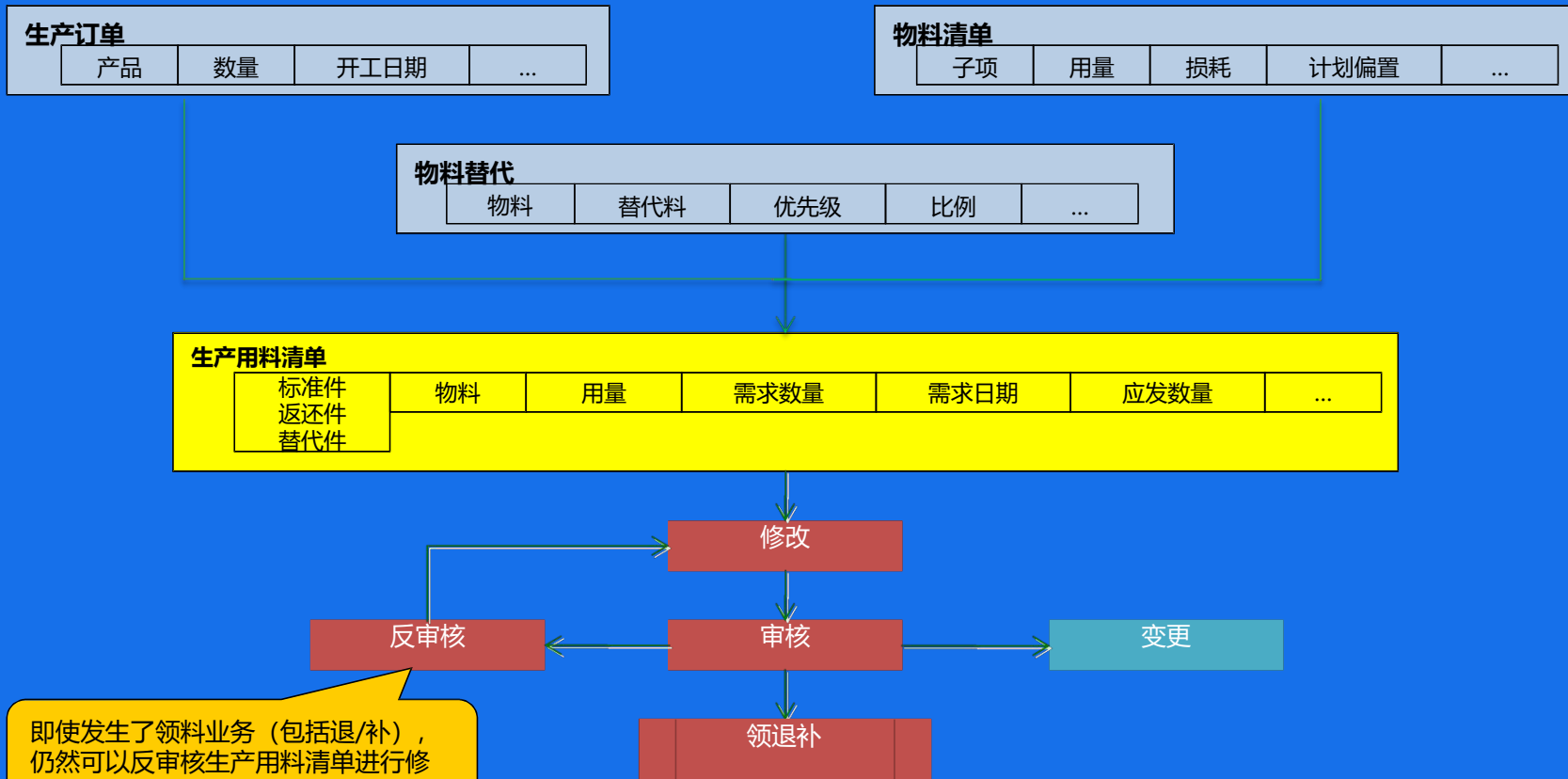
序号	产品类型*	物料编码	物料名称	生产车间	单位*	数量	业务状态	计划开工时间*	计划完工时间*	BOM版本	倒冲领料	需求优先级
1		3601001	主产品	一车间	Pcs	100	开工	2015/9/8 00:00:00	2015/9/14 00:00:00	3601001_V1.1	<input checked="" type="checkbox"/>	
100						100	开工	2015/9/8 00:00:00	2015/9/14 00:00:00	3601001_V1.1	<input type="checkbox"/>	
200						200	开工	2015/9/8 00:00:00	2015/9/14 00:00:00	3601001_V1.1	<input type="checkbox"/>	

1、点击【新增行】增加生产订单明细；
2、中勾选了“可生产”的物料，可以在生产订单中录入；
3、若主产品存在联、副产品，录入主产品的BOM编码后系统自动将联副产品添加在主产品下方。

1、默认携带【自制】【通用】用途中最新版本BOM，可修改；
2、如果物料中没有启用BOM版本影响计划，允许无BOM的生产订单

1、勾选倒冲领料的联副产品在入库/汇报时可以生成倒冲领料

主要业务-生产用料清单



即使发生了领料业务（包括退/补），
仍然可以反审核生产用料清单进行修
改

主要业务-生产用料清单

应用介绍

- 不支持手工创建生产用料清单；
- 生产订单保存时，依据BOM、订单生产数量、工厂日历等等自动产生订单的生产用料清单。
- 当生产订单没有录入BOM版本时，产生的生产用料清单分录信息

应用场景

- BOM中用量类型为“阶梯”的物料，在产生生产用料清单时，依据生产数量所属的阶梯范围获取对应的用量、损耗等信息；
- 用料清单可以进行替代设置，也可以进行替代删除（BOM设置的替代关系不能删除）

生产用料清单 - 修改 ×
生产用料清单列表

保存 提交 ▾ 审核 ▾ 下推 关联查询 ▾ 前一 ▾ 后一 ▾ 列表 选项 ▾ 退出

基本信息
其他

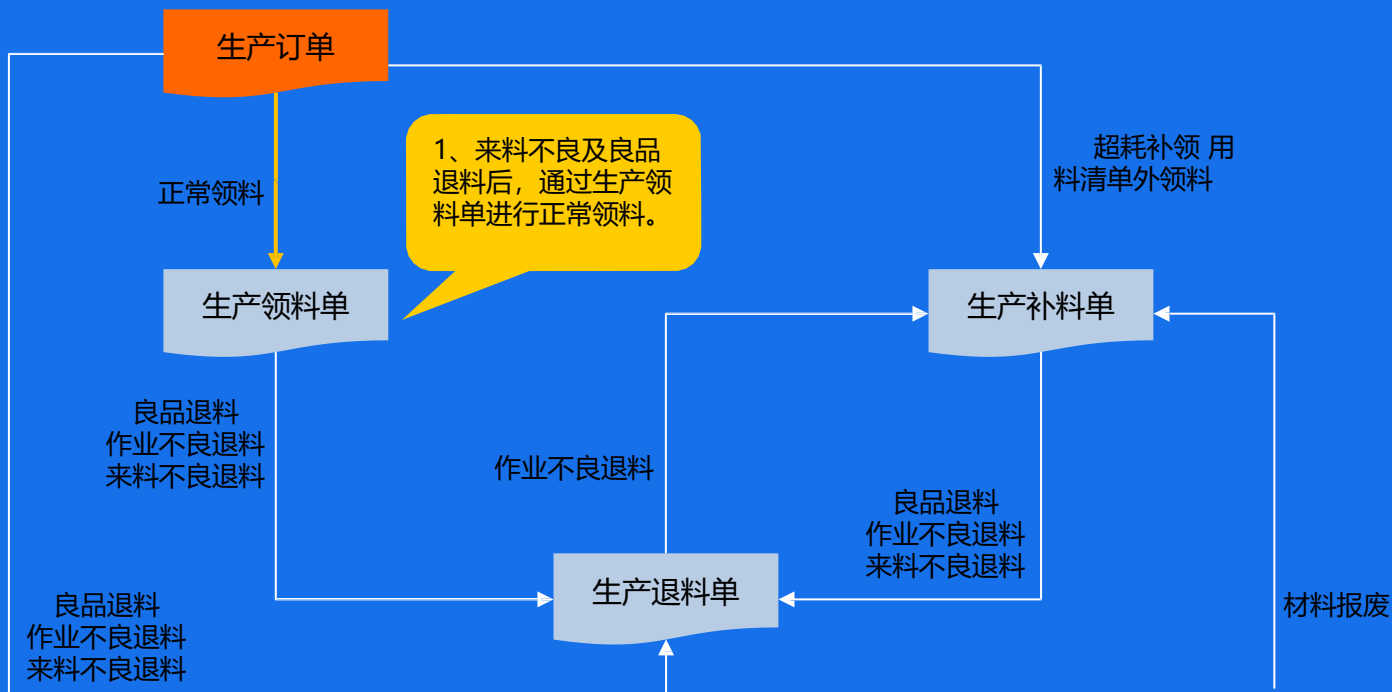
单据编号	PPBOM0000001	生产组织	0908oracle *	生产订单状态	开工
生产物料	3601001 *	生产车间	一车间	生产订单行号	1
产品名称	主产品	单位	Pcs *	单据状态	已审核 ▾
规格型号		数量	100	备注	
BOM版本	3601001_V1.1	生产订单类型	直接入库-普通生产		
辅助属性		生产订单编号	MO000001 *		

子项明细
物料控制
数量控制
参考

复制行
新增行 ▾
删除行
展开行
批量填充
冻结列
业务查询 ▾
附件
替代设置
替代删除
预留 ▾

序号	项次	子项物料编码	子项物料名称	规格型号	子项类型*	使用比例(%)	分子	分母	子项单位*	变动损耗率%	固定损耗
1	1	3601002	半成品		标准件	100.00	1	1	Pcs	1.00	1
2	2	3601003	委外半成品		标准件	100.00	2	1	Pcs	2.00	2
3	3	3601009	返还件		返还件	100.00	4	1	Pcs	4.00	4
4	4	3601010	不发料		标准件	100.00	5.00	1	米	5.00	5.00
5	5	3601005	原01		标准件	100.00	1.000	3	千克	3.00	3.000
6	6	3601008	原04		标准件	100.00	20	1	Pcs		

主要业务-领退料



主要业务-生产领料

应用介绍

生成方式：关联生产订单生成
前置条件：生产订单已审核，分录为下达、开工或者完工，生产用料清单已审核；

应发数量 - 领料选单数量 + 良品退料 + 来料不良退料 > 0

应用场景

超发控制方式：**【不允许超发】**、**【最小发料批量】**、**【允许超发】**、**【按损耗率超发】**
支持分仓发料、工序发料
生产用料清单子项允许超发的情况下，可以多次超发。

生产用料清单列表 生产订单列表 生产订单-修改 生产领料单-生成

生成全部 列表批处理 首行 上一行 下一行 末行

序号	生成状态	单据编号	日期*	单据状态	发料组织*	生产组织*
1	待生成		2019/1/8	暂存	蓝海总部	蓝海总部
2	待生成		2019/1/8	暂存	蓝海总部	蓝海总部
3	待生成		2019/1/8	暂存	蓝海总部	蓝海总部

生产领料单-新增

新增 保存 提交 审核 选单 下推 关联查询 业务操作 列表 选项 退出

基本信息 其他

单据编号 保存时自动生成 发料组织 蓝海总部 领料人

单据类型 普通生产领料 仓库 仓管员

日期 2019/1/8 1 生产组织 蓝海总部

单据状态 暂存 生产车间

明细 库存 参考 序列号

复制行 删除行 批量填充 业务查询 扫描 S/N

序号	物料编码	物料名称	规格型号	单位	申请数量	实发数量	仓库	批号	仓位
1	101	dye-自制101		Pcs	20.000	0.000	原料仓		
2	102	dye-外购102倒冲		Pcs	21.000	21.000	原料仓		
3	103	dye-外购103倒冲		KG	11.330	0.000000	原料仓		
4	104	dye-外购104倒冲		Pcs	20.000	0.000000	原料仓		

主要业务-生产退料

应用介绍

- 生成方式：生产订单->生产退料单；生产领料单->生产退料单；生产补料单->生产退料单；手工新增；
- 支持手工新增用料清单以外的退料。

应用场景

- 超发控制方式：【不允许超发】、【最小发料批量】、【允许超发】、【按损耗率超发】
- 支持分仓发料、工序发料
- 生产用料清单子项允许超发的情况下，可以多次超发。

生产退料单 - 新增

新增 保存 提交 审核 选单 下推 关联查询 业务操作 列表 选项 退出

基本信息 其他

单据编号 保存时自动生成 收料组织 杭州蓝海 * 退料人

单据类型 普通生产退料 * 仓库 仓管员

日期 2018/8/31 * 生产组织 杭州蓝海 * 生产车间

单据状态 暂存

明细 库存 参考 序列号

新增行 复制行 删除行 批量填充 业务查询 扫描 S/N

序号	物料名称	规格型号	单位	申请数量	实退数量	退料类型*	退料原因	仓库	仓位
1				0.0000000000	0.0000000000	良品退料			

前置条件：生产订单分录为下达、开工或者完工；生产用料清单已审核； a) 生产订单->生产退料单，要求子项的实退数量 \leq 已领数量+补领数量-报废数量-良品退料数量-不良品退料数量-消耗数量*（1-波动消耗）； b) 生产领料单->生产退料单；生产补料单->生产退料单，要求生产退料单的上游单据（领料单、补料单）为审核且退料关联数小于领用数；

主要业务-生产补料

应用介绍

生成方式：生产订单->生产补料单；生产退料单->生产补料单；在生产补料单中通过新增行，录入物料，关联生产订单，实现生产临时添加物料的领用；

生产补料单支持下推生成采购

应用场景

生产补料，主要处理作业不良退料后的生产补领、计划外材料的领用

、生产过程中材料报废的记录；

生产补料单 - 修改

新增 保存 提交 审核 选单 下推 关联查询 业务操作 前一 后一 列表 选项 退出

基本信息 其他

单据编号 SCBL00000108 发料组织 蓝海总部 领料人
 单据类型 普通生产补料 仓库 仓管员
 日期 2018/8/21 生产组织 蓝海总部
 单据状态 重新审核 生产车间

明细 库存 参考 序列号

新增行 复制行 删除行 批量填充 业务查询 扫描 S/N

序号	物料编码	物料名称	规格型号	单位	申请数量	实发数量	报废数量	仓库	仓位	批号	补料原因
1	B004	B004		Pcs	1	1	0	原料仓			
2	B005	B005		Pcs	1	1	0	原料仓			

报废数量：生产过程中，可在生产车间直接报废的材料。主要包括：遗失或因无价值无需退料到仓库的材料。前置条件：生产订单分录为下达、开工或者完工；生产用料清单已审核；生产补料单的上游单据（退料单）为审核且补料关联数小于作业不良退料数；

主要业务-生产入库

应用介绍

- 生成方式：生产订单->生产入库单；生产汇报单->生产入库单；工序汇报->生产入库单
- 生产订单分录为开工业务状态且未挂起

应用场景

- 车间/产线对完成的产品办理入库手续。

The screenshot shows the 'Production Inward Receipts' (生产入库单) interface. The 'Basic Information' (基本信息) tab is active, displaying a document number (单据编号) of SCRK00000047. A dropdown menu is open, highlighting the 'Reverse Material' (倒冲领料) option. A table below lists three items with columns for 'Serial Number' (序号), 'Material Code' (物料编码), 'Material Name' (物料名称), 'Inward Type' (入库类型), 'Product Type' (产品类型), 'Quantity' (数量), and 'Warehouse' (仓位).

序号	物料编码	物料名称	入库类型*	产品类型	数量	仓位
1	CH4466	thanhpham01	不合格品入库	主产品	5	成品仓
2	CH4466	thanhpham01	合格品入库	主产品	4	原料仓
3	CH4466	thanhpham01	不合格品入库	主产品	1	车间仓

Annotations on the screenshot:

- 1、生产入库单支持手动新增联副产品。2、生产入库单保存时，新增行会自动反写至对应的生产订单
- 可查看倒冲情况及进行倒冲操作
- 1、产品类型：主产品、联产品、副产品的入库。2、入库类型：合格品、不合格品入库和报废品。
- 联副产品勾选【倒冲领料】后，也能生成倒冲领料

- 生产订单->生产入库单：非产品检验物料：生产订单入库上限大于合格品入库选单数+不合格品入库选单数+报废品入库选单数 +返工品入库选单数；产品检验物料，生产订单合格数量大于合格品入库选单数，不合格数量大于不合格品入库选单数，报废数量大于报废品入库选单数、返工数量大于返工品入库选单数；
- 生产汇报单->生产入库单，合格品数量大于合格品入库选单数，不合格品数量大于不合格品入库选单数，报废品数量大于报废品入库选单数、返工数量大于返工品入库选单数；
- 工序汇报单->生产入库单，合格品数量大于合格品入库选单数 或 不合格品数量大于不合格品入库选单数。

主要业务-生产退库

应用介绍

- 生成方式：生产入库单->生产退库单
- 生产订单分录为开工或者完工业务状态且未挂起
- 生产入库单审核且存在可退数量

应用场景

- 为企业提供各种原因导致的退回业务处理流程，帮助企业规范业务处理，为改善分析提供数据依据。

生产退库单 - 修改

新增 保存 提交 审核 选单 关联查询 业务操作 前一 后一 列表 选项 退出

基本信息 其他

单据编号: SCTK00000006
 单据类型: 生产退库
 日期: 2016/11/12
 单据状态: 已审核

1、产品类型：主产品、联产品、副产品的入库。2、退库类型：合格品、不合格品、返工品和报废品。

联副产品勾选【倒冲领料】后，也能生成倒冲退料

明细 库存 参考 序列号

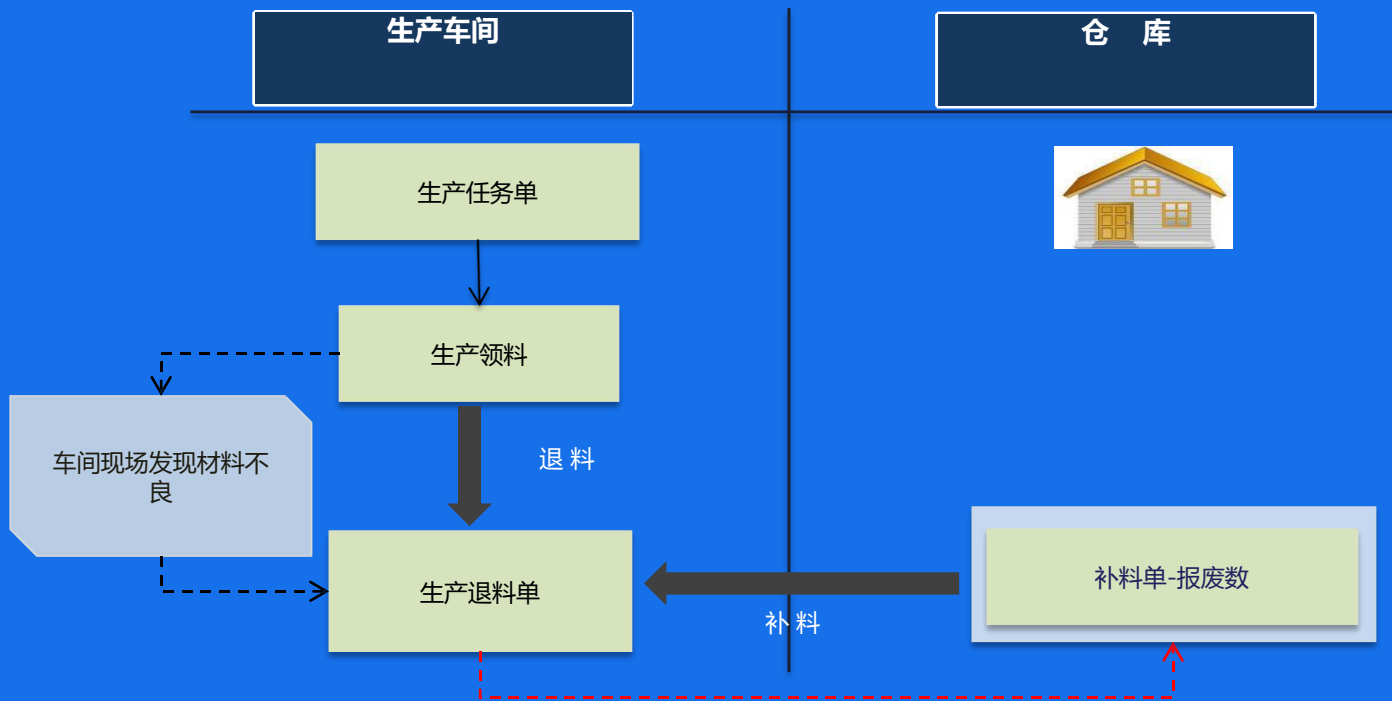
复制行 删除行 批量填充 业务操作 业务查询 扫描 S/N

序号	物料编码	物料名称	规格型号	产品类型	应退数量	实退数量	仓库	批号	退库类型	退库原因	倒冲领料
1	E	FP		副产品	20.0000	20.0000	原料仓		合格品退库	订单有误	<input type="checkbox"/>
2	3601011	联产品		联产品	10.0000	10.0000	原料仓		合格品退库	编码有误	<input type="checkbox"/>
3	ZZ	zz		主产品	10.0000	10.0000	原料仓		不合格品退库	质量问题	<input checked="" type="checkbox"/>
4	ZZ	zz		主产品	10.0000	10.0000	原料仓		报废品退库	订单有误	<input checked="" type="checkbox"/>
5	nph0001	nph0001		主产品	2.0000	2.0000	成品仓	001SN00010919	合格品退库	订单有误	<input type="checkbox"/>
6	lxj01	linxjie001		主产品	2.00000000	2.00000000	原料仓		合格品退库	订单有误	<input type="checkbox"/>
7	pc-C	pc-C		主产品	2.0000	2.0000	原料仓	C-001	合格品退库	订单有误	<input checked="" type="checkbox"/>
8	linh.kien.to.hop1	linh.kien.to.hop1		主产品	10.0000	10.0000	成品仓		合格品退库	订单有误	<input checked="" type="checkbox"/>

- 审核处理：倒冲时机=入库倒冲，倒冲方式=后台倒冲：倒冲物料生成倒冲领料单
在制品扣减时机=入库时扣减，扣减材料消耗数，累加在制材料数
- 反审核处理：删除对应的倒冲退料单；
在制品扣减时机=入库时扣减，累加材料消耗数，扣减在制材料数

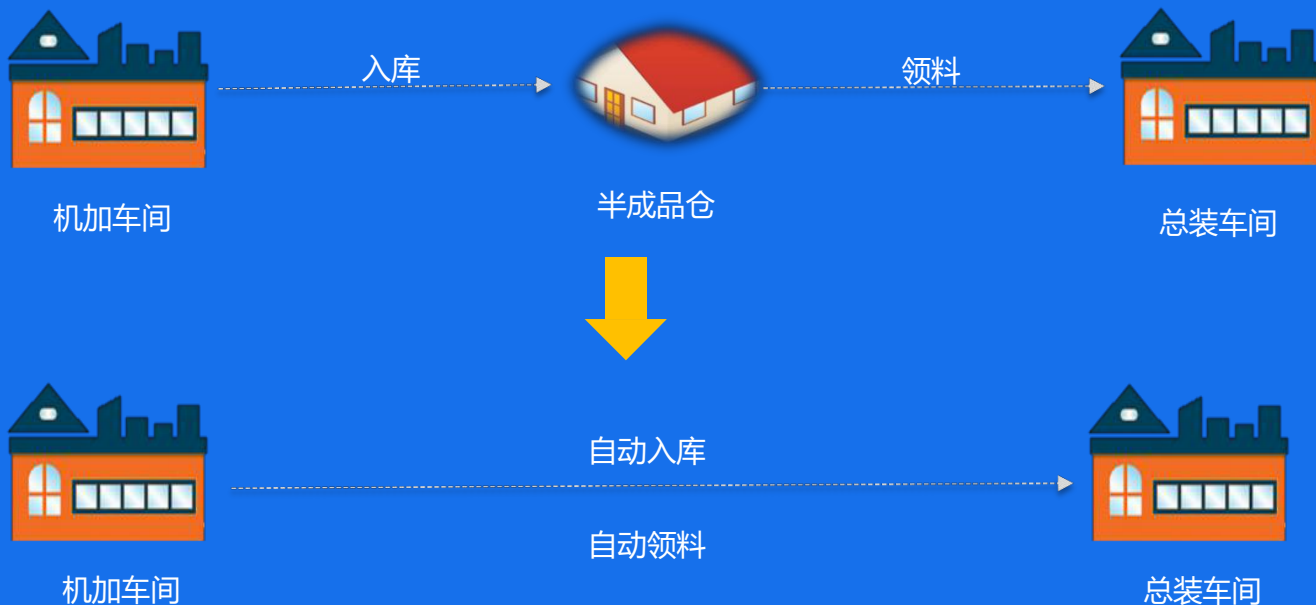
高效的物料报废补作业

通过三种不同的退料类型，高效处理生产过程的物料报废补，提高车间的作业效率；



半成品生产直送，提升物料流转速度

半成品在车间之间直接交接，系统自动生成入库单与领料单，上道车间不入库，后道车间不领料，提高车间物流效率。



目录

CONTENTS

金蝶云星空标准版制造管理解决方案

工程数据

计划管理

生产管理

委外管理

车间管理

金蝶云星空标准版制造管理解决方案关键特性

委外生产-基本概念

委外生产管理

企业因为技术原因或者其他原因，不能在本单位加工的产品委托外单位加工，委外加工又分为委外材料加工和工序加工，外单位加工好了，收回产品的过程，而委托方付加工费。

委外生产主要包括：

- 委外订单
- 委外领料单
- 委外退料单
- 委外补料单
- 委外倒冲差异分摊
- 委外月末在制转移
- 委外超耗单
- 委外备料

委外管理解决方案

基础资料

单据类型

工作日历

供应商

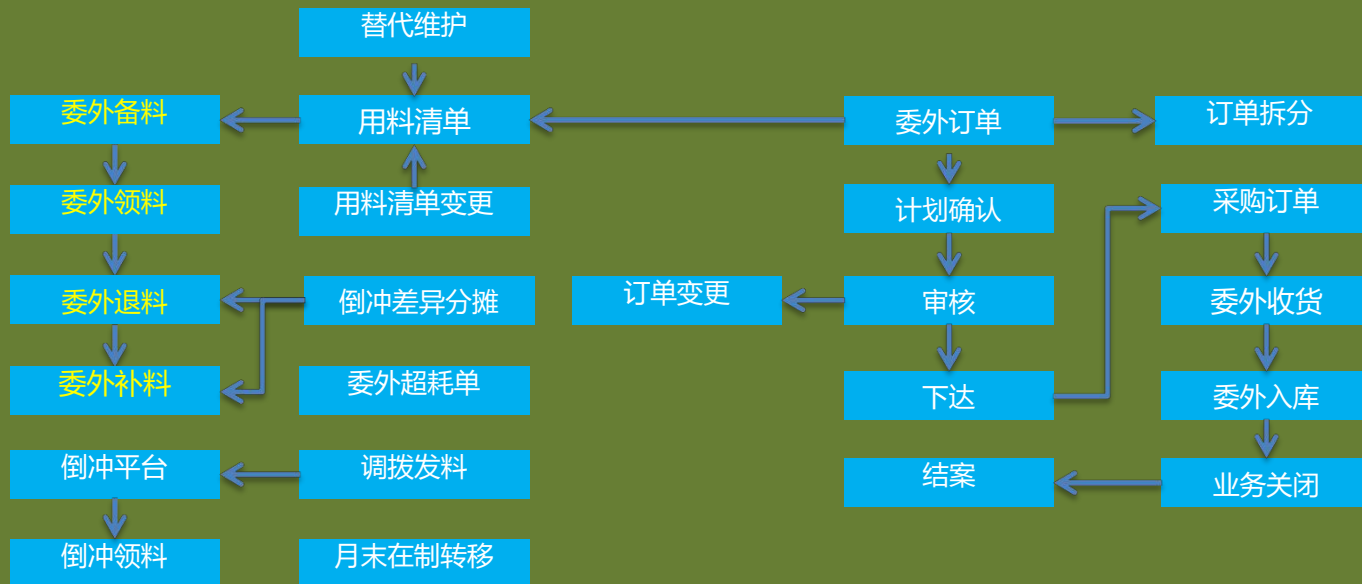
委外仓库

物料清单

补料原因

退料原因

业务处理

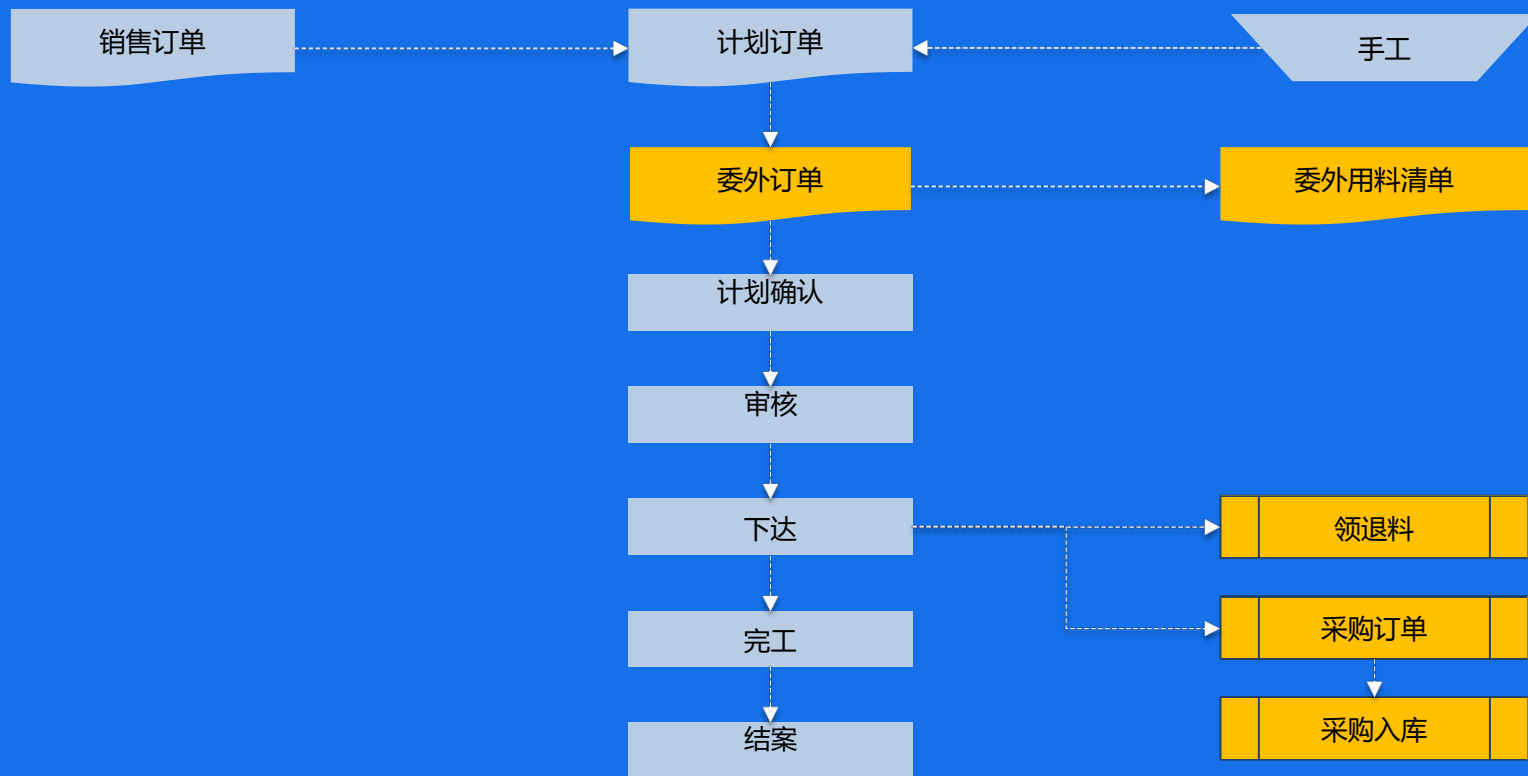


报表分析

委外进度报
表在制材料报
表委外领料报
表

入库领料分析

委外订单-业务流程



主要业务-委外订单

应用介绍

委外订单主要包括订单的维护及业务处理；主要业务处理：计划确认、下达、完工、结案等。

应用场景

委外订单是车间发起的委外生产申请单。采购部门依据委外订单的要求选择合适的供应商进行委外采购，业务车间依据委外订单安排生产所需材料的发放。委外业务由车间、采购部门协同完成。

委外订单-修改

新增 保存 提交 审核 选单 下推 关联查询 业务操作 前一 后一 列表 选项 退出

基本信息 其他

单据编号: SUB00000004 计划组: 计划员: 备注:

单据类型: 普通委外订单 单据日期: 2019-12-30 单据状态: 创建

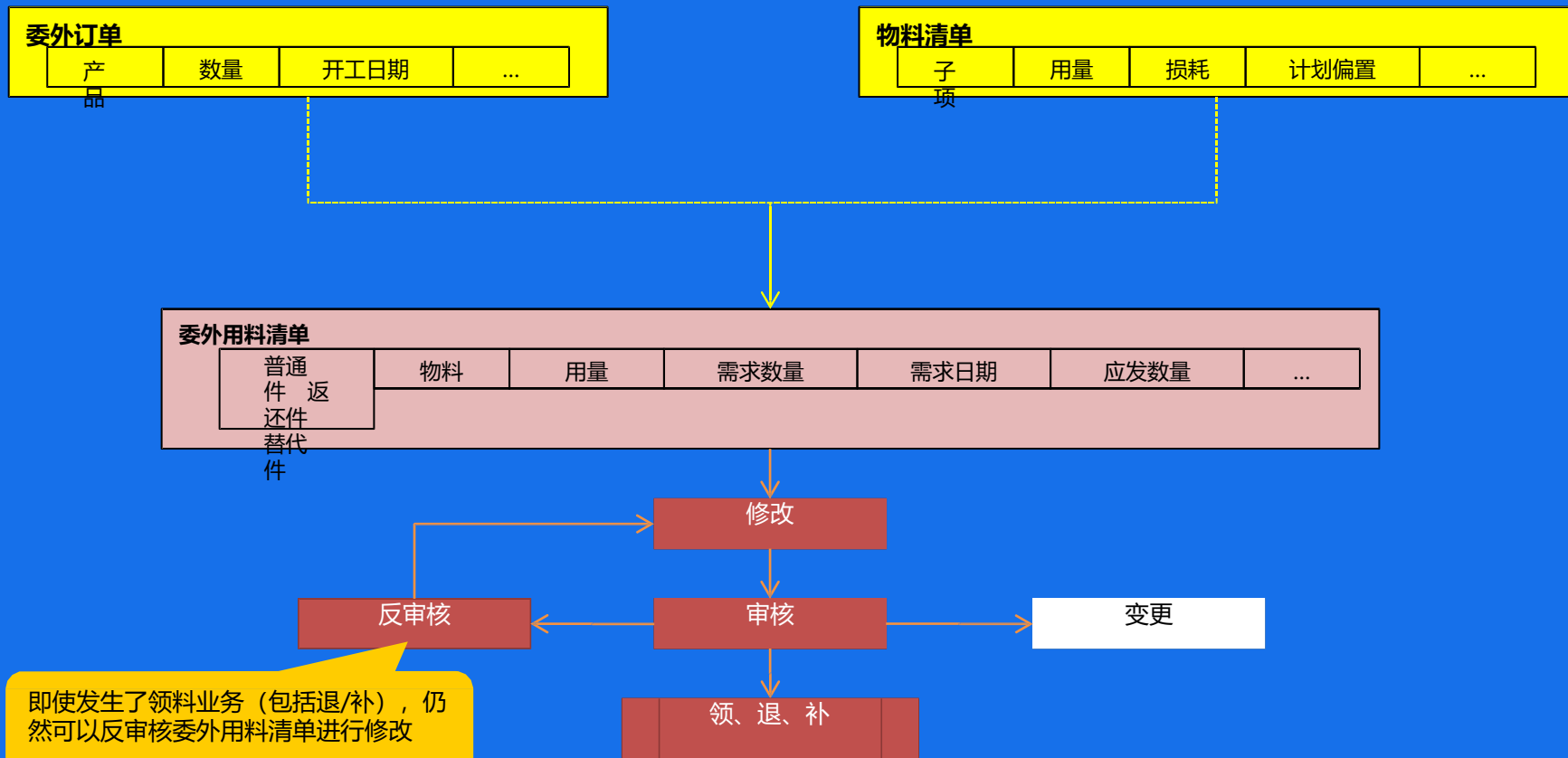
明细 委外 执行 参考

新增行 删除行 批量填充 业务操作 业务查询 行执行 附件

序号	产品类型 *	物料编码	物料名称	规格型号	单位	数量	业务状态 *	计划开工时间 *	计划完工时间 *	BOM版本	供应商
1	主产品	1001101	1001-CYdye		Pcs	100	计划	2019-12-30 00:00...	2019-12-30 00:00...	1001dye_V1.0	长安制造
2	主产品	1006201	1006-WWdye		Pcs	100	计划	2019-12-30 00:00...	2019-12-30 00:00...		长安制造

1、点击【新增行】增加委外订单明细；
2、若主产品存在联副产品，录入主产品的BOMber编码后系统自动将联副产品添加到主产品下方。

主要业务-委外用料清单



主要业务-委外用料清单

应用介绍

- 不支持手工创建委外用料清单
- 委外订单保存时，依据BOM、订单生产数量、工厂日历等等自动产生订单的委外用料清单。
- 当委外订单没有录入BOM版本时，产生的委外用料清单分录信息

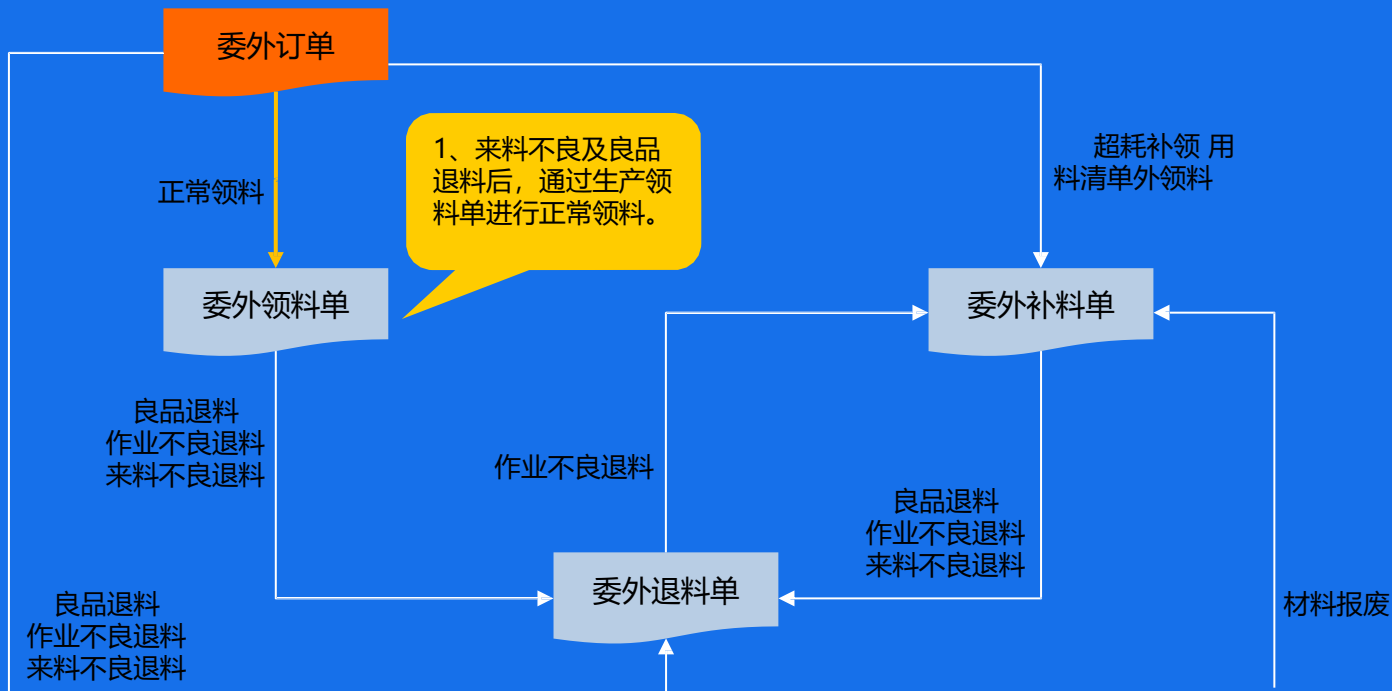
应用场景

- 委外订单是车间发起的委外生产申请单。采购部门依据委外订单的要求选择合适的供应商进行委外业务采购；车间依据委外订单安排生产所需材料的发放。委外业务由车间、采购部门协同完成。

序号	项次	子项物料编码	子项物料名称	子项类型*	使用比例(%)	分子	分母	子项单位*	变动损耗率%	固定损耗	应发数量	跳层
1	1	3701003	影响计划原02	标准件	100.00	2.000	1	千克			200.000	<input type="checkbox"/>
2	1	3601002	半成品	替代件	100.00	1	1	Pcs	1.00	1	102	<input type="checkbox"/>
3	2	3601003	委外半成品	标准件	100.00	2	1	Pcs	2.00	2	206	<input type="checkbox"/>
4	3	3601009	返还件	返还件	100.00	4	1	Pcs	0.00	4		<input type="checkbox"/>
5	4	3601010	不发料	标准件	100.00	5.00	1	米	0.00	5.00	530.00	<input type="checkbox"/>
6	5	3601005	原01	标准件	100.00	1.000	3	千克		3.000	37.333	<input type="checkbox"/>
7	6	3601008	原04	标准件	100.00	20	1				20	<input type="checkbox"/>

- 1、BOM中用量类型为“阶梯”的物料，在产生委外用料清单时，依据委外数量所属的阶梯范围获取对应的用量、损耗等信息；
- 2、用料清单可以手工展开子项分录；
- 3、用料清单可以进行替代设置，也可以进行替代删除（BOM设置的替代关系不能删除）

主要业务-委外领退料



主要业务-委外领料

应用介绍

- 生成方式：关联委外订单生成
- 委外订单保存时，依据BOM、订单生产数量、工厂日历等等自动产生订单的委外用料清单。
- 当委外订单没有录入BOM版本时，产生的委外用料清单分录信息

为空。

应用场景

- 主要处理委外生产过程中的正常领料

委外领料单 - 修改 ×

新增 保存 提交 审核 选单 下推 关联查询 业务操作 前一 后一 列表 选项 退出

基本信息

单据编号: 88F00000001

单据类型: 委外领料

日期: 2018/1/5

单据状态: 已审核

发料组织: 手机事业部

仓库: 仓库

委外组织: 手机事业部

供应商: 长安制造 (委外)

领料人: _____

仓管员: _____

明细

复制行 删除行 批量填充 业务查询 扫描 S/N 上移 下移

序号	物料编码	物料名称	规格型号	单位	申请数量	实发数量	仓库	仓位	批号
1	1.02.001.0007.00004	电容:IND-ML,6.8n...		Pcs	62	62	长安仓		
2	1.02.001.0007.00005	电阻:4R7,5%,1/4...		Pcs	90	90	长安仓		

支持批次号管理

前置条件：委外订单分录已经存在关联的采购订单，业务状态为下达或者完工，委外用料清单已审核；子项物料不为倒冲且应发数量 - 领料选单数量 + 良品退料 + 来料不良退料 > 0

主要业务-委外退料

应用介绍

- 1、生成方式：委外订单->委外退料单；委外领料单->委外退料单；
- 委外补料单->委外退料单；

应用场景

- 委外订单是车间发起的委外生产申请单。采购部门依据委外订单的要求选择合适的供应商进行委外业务采购；车间依据委外订单安排生产所需材料的发放。委外业务由车间、采购部门协同完成。

委外退料单 - 新增

新增 保存 提交 审核 选单 下推 关联查询 业务操作 列表 选项 退出

基本信息

单据编号: 保存时自动生成
单据类型: 普通委外退料
日期: 2020/4/23
单据状态: 暂存

收料组织: 蓝海电子商务有限公司
仓库: 销售总仓
委外组织:
供应商:

退料人:
仓管员:

明细

新增行 复制行 删除行 批量填充 业务查询 扫描 S/N

序号	物料编码	物料名称	规格型号	单位	申请数量	实退数量	退料类型	退料原因	仓库	仓位	批号	委外订单
1					0.0000000000	0.0000000000	良品退料					

退料类型包括：来料不良退料、良品退料、作业不良退料

前置条件：委外订单分录为下达或者完工，委外用料清单已审核，委外订单存在对应的采购订单：

- 委外订单->委外退料单，要求子项实退数量 \leq 已领数量+补领数量-报废数量-良品退料数量-不良品退料数量-消耗数量*（1-波动消耗）；
- 委外领料单->委外退料单，委外补料单->委外退料单，要求委外退料单的上游单据（领料单、补料单）为审核且退料关联数小于领用数；

主要业务-委外补料

应用介绍

生成方式:

- 委外订单->委外补料单;
- 委外退料单->委外补料单;
- 委外补料单中通过新增行, 录入物料, 关联委外订单, 实现委外生产临时添加物料的领用;

应用场景

委外订单是车间发起的委外生产申请单。采购部门依据委外订单的要求选择合适的供应商进行委外业务采购; 车间依据委外订单安排生产所需材料的发放。委外业务由车间、采购部门协同完成。

委外补料单 - 新增

新增 保存 提交 审核 选单 下推 关联查询 业务操作 列表 选项 退出

基本信息

单据编号: 保存时自动生成
 单据类型: 普通委外补料
 日期: 2020/4/23
 单据状态: 暂存

发料组织: 蓝湾电子公司
 仓库: 电子原料仓
 委外组织: 蓝湾电子公司
 供应商: 长安制造 (委外)

领料人:
 仓管员:

明细

新增行 复制行 删除行 批量填充 业务查询 扫描 S/N

序号	物料编码*	物料名称	规格型号	单位*	申请数量	实发数量	报废数量	补料原因▲	仓库	仓位	委外订单*
1	1.01.002.0001	主板PCB		Pcs	50,000	50,000	0				
2	1.01.002.0002	内存IC5250		Pcs	60,000	60,000	0				
3	1.01.002.0004	电阻2320		Pcs	300,000	300,000	0				

前置条件: 委外订单分录为下达或者完工, 委外用料清单已审核, 委外订单存在对应的采购订单; 委外补料单的上游单据 (退料单) 为审核且补料关联数小于作业不良退料数

报废数量: 委外生产过程中, 可在供应商车间直接报废的材料。主要包括: 遗失或因无价值无需退料到仓库的材料。

主要业务-委外备料齐套分析

应用介绍

- 补齐调拨数量：按齐套数及以往调拨进行调拨出库；
- 补足委外库存：按齐套数及当前委外库存进行调拨出库；
- 按齐套数调拨：按齐套数进行调拨出库。

应用场景

- 委外订单是车间发起的委外生产申请单。采购部门依据委外订单选择合适的供应商进行委外业务采购；车间依据委外订单安排生产所需材料的发放。委外业务由车间、采购部门协同完成。

新增 保存 提交 审核 选单 下推 关联查询 业务操作 前一 后一 列表 选项 退出

基本 方案 仓库 其他

物料范围 全部物料 * 即时库存 扣除未出库调拨单
 预留 考虑弱预留 * 生产订单 仅未审核的生产入库
 物料替代 考虑替代 * 采购订单 仅未审核的采购入库
 调拨策略 补齐调拨数量 * 委外采购订单 仅未审核的委外入库

截止日期 2015-09-14
 截止日期 2015-09-14
 截止日期 2015-09-14

委外订单 子项明细

选择	委外订单	应发数量	可领数量	超发数量	套数	备料数量	本次领料数	已调拨数量	本次调拨数量
<input checked="" type="checkbox"/>	SUB00000001	80			80	76			76
<input checked="" type="checkbox"/>	SUB00000001	76			76	76			76

1、物料范围：齐套物料、非倒冲物料、全部物料；
2、支持预留；
3、考虑替代

1、支持时间范围内子项物料的生产订单、采购订单和委外采购订单作为供给；
2、支持选择是否考虑未审核的出入库单据

子项明细页签显示委外用料清单的应发数量、备料数量及调拨数量

主要业务-委外缺料分析

应用介绍

支持设定单据优先级进行缺料分析，缺料清单也可通过“按供应商分组”选项是否需要按物料维度+供应商进行缺料分析。

支持指定仓库库存作为供给。

不考虑原材料的补领数量。

应用场景

对于未来一段时间内要投产的委外订单，生产计划员预判是否会有材料缺料。对于可能会缺料的材料，通知责任部门提前进行跟催。

序号	子项物料编码	子项物料名称	子项物料规格	应发数量	单位	已领数量	可领数量	缺料数量	计划跟踪号	货主类型	货主	BOM版本
1	LB	LB		120	Pcs		80	40		业务组织	0911	
2	LC	LC		120	Pcs		76	44		业务组织	0911	

按照计划维度+货主汇总的缺料信息

主要业务-委外采购入库

应用介绍

- 支持主产品、联、副产品的入库
- 相关参数：库存更新方式、材料领用控制；

应用场景

- 对完成的委外生产产品办理入库手续。

采购入库单 - 新增 ×

新增 | 保存 | 提交 | 审核 | 选单 | 下推 | 关联查询 | 作废 | 业务操作 | 序列号 | 列表 | 凭证 | 选项 | 退出

▼ 基本信息

单据类型: 委外入库单 * | 收料组织: | 采购组织: | 业务类型: 标准委外

收料部门: | 采购部门: | 单据编号: 保存时自动生成 | 库存组: |

采购组: | 入库日期: 2020/4/23 | 仓管员: | 采购员: |

单据状态: 暂存 | 供应商: | 需求组织: |

▼ 供应商信息

供货方: | 供货方联系人: | 供货方地址: |

结算方: | 收款方: |

▼ 明细信息

新增行 | 删除行 | 批量填充 | 获取批号 | 批号序列号关系 | 业务查询 | 扫描S/N | 附件

序号...	入库类型	物料编码*	物料名称	规格型号	库存单...	等级	应收数量	实收数量	计价单位*	计价数量	批号	仓库	库存状态
1								0.0000000000					可用

采购入库单中的业务类型为“标准委外”，表示委外生产的入库

审核处理：系统参数-倒冲方式为“后台倒冲”，产生倒冲领料单；
累加材料消耗数，扣减在制材料；

反审核处理：删除对应的倒冲领料单；

扣减材料消耗数，累加在制材料数 样板破坏数：我方承担的样板破坏数，参与倒冲，供应商承担的不参与倒冲。

目录

CONTENTS

金蝶云星空标准版制造管理解决方案

工程数据

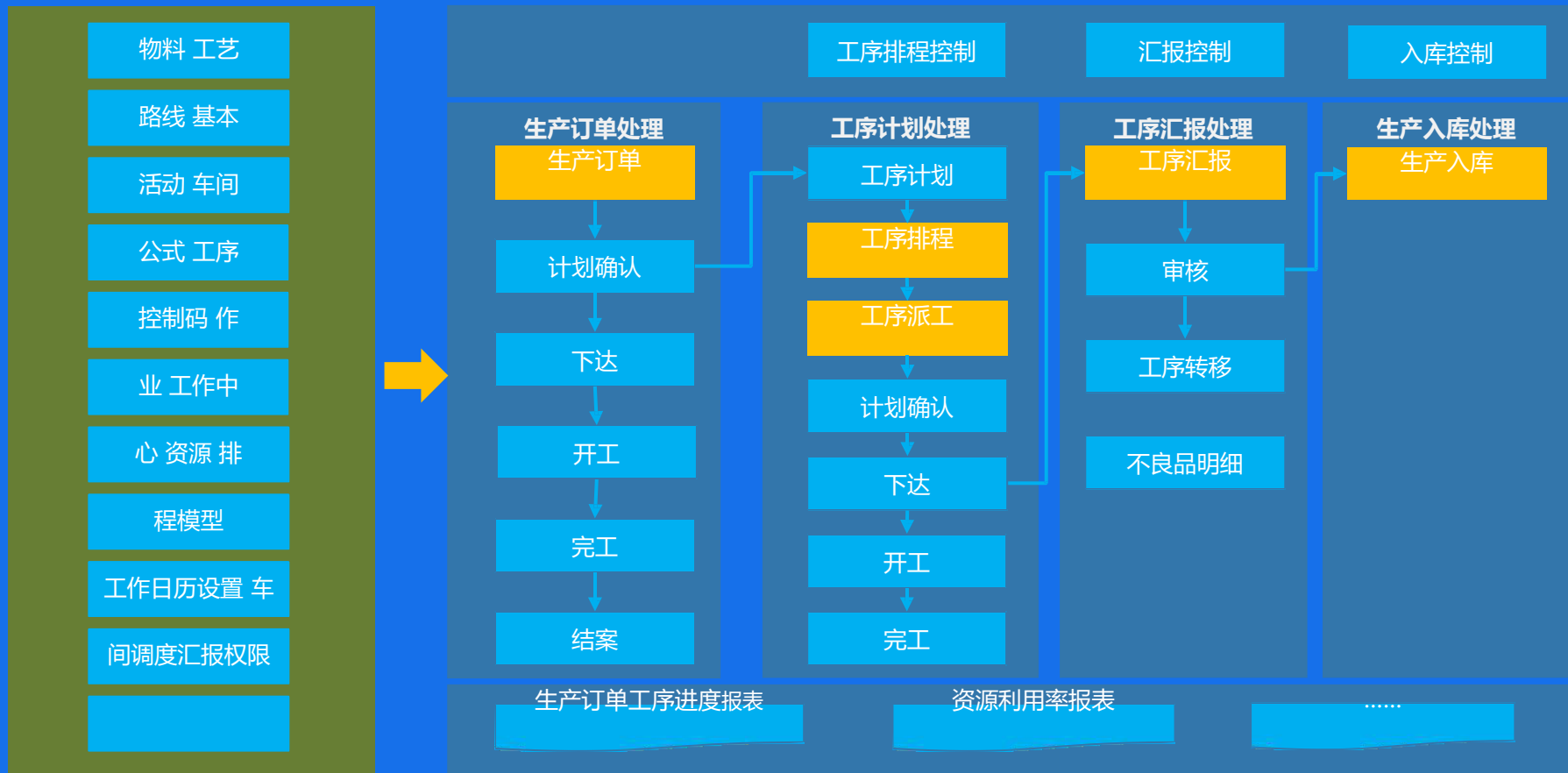
计划管理

生产管理

委外管理

车间管理

车间管理解决方案



车间管理-基本概念

车间管理系统 结合工程数据管理、库存管理、生产管理、质量管理等系统，为企业提供从生成
工序计划、
工序排产、工序汇报到产品入库等车间业务处理全过程监督与控制，协助企业精细化管理
掌握车间各项制造活动信息，管理生产进度。

车间管理主要包括：

- 工序计划
- 工序排产
- 工序领料
- 工序调度
- 工序汇报
- 工序转移/工序委外
- 不良品明细
- 生产入库

车间管理-工序排程

应用介绍

生成工序计划时，单据类型参数“生成工序计划时自动排程”勾选时自动调用工序排程，排程模型使用默认设置，行状态变为“计划”；如果排程模型默认为“不排程”，行状态为“计划确认”

应用场景

车间调度员根据资源及任务情况，合理编制工序计划。

保存 | 提交 | 审核 | 关联查询 | 业务操作 | 列表 | 选项 | 前一 | 后一 | 退出

基本信息 | 工序序列 | 参考 | 其他 | 工序排程

单据编号: 09000177 | 生产订单编号/行号: M0000201 | 1

生产部门: 总装事业部 | 生产车间: 总装车间 | 生产类型: 普通生产 | 规格型号: T03X | 辅助属性: 程 | 备注: CN

产线: | 排产序号: 0 | 工艺路线: T03X装配机

排程模型: 标准正排

指定工序排程(正排)
工序资源清单
物料分配

点击【工序排程】手动排程
单据类型参数控制是否自动排

系统支持三种排程方式

- 1、标准正排;
- 2、标准倒排;
- 3、偏置时间正排。

工单号	加工组织	工作中心	加工车间	作业	工序说明	工序控制码	委外	工序单位	合格数量	废品数量	转出数量	状态	作废	工序数量	转入数量	计划开始时间	计划结束时间	活动一	单位	基本量	活动二	单位	基本量	首序	入
10	总装事业部	总装中心	总装车间	机座...	免控+汇报		<input type="checkbox"/>	Pcs	130	0	130	完工	否	130	130	2018/5/21 00:00:00	2018/5/24 00:00:00	准备活动	分	5.000	加工活动	分	10.000	<input checked="" type="checkbox"/>	
20	总装事业部	总装中心	总装车间	曲轴...			<input type="checkbox"/>	Pcs	130	0	130	完工	否	130	130	2018/5/21 00:00:00	2018/5/24 00:00:00	准备活动	分	5.000	加工活动	分	10.000	<input type="checkbox"/>	
30	总装事业部	总装中心	总装车间	高压...			<input type="checkbox"/>		130	0	0	完工	否	130	130	2018/5/21 00:00:00	2018/5/24 00:00:00	准备活动	分	10.000	加工活动	分	15.000	<input type="checkbox"/>	
40	总装事业部	喷漆组	机加车间	油漆			<input type="checkbox"/>		0	0	0	下达	否	130	0	2018/5/21 00:00:00	2018/5/24 00:00:00	准备活动	分	5.000	加工活动	分	10.000	<input type="checkbox"/>	
50	总装事业部	总装中心	总装车间				<input type="checkbox"/>																		
60	总装事业部	工序委外					<input type="checkbox"/>																		
70	总装事业部	总装中心	总装车间				<input type="checkbox"/>																		
80	总装事业部	试验中心	总装车间				<input type="checkbox"/>																		

工单列表 | 工单明细 | 排程设置 | 工单委外

新增行 | 复制行 | 删除行 | 终端派工

修改: 工序计划审核前可以修改工艺路线, 修改后将重新生成工序任务, 修改时会判断行状态非下达后状态 排程: 只有单据头为非审核态的工序计划能进行工序排程; 指定工序排程(正排): 选中某工序, 以该工序的完工时间做为下道工序的开始时间正排。

车间管理-工序排程

应用介绍

- 支持三种排程模型
- 支持手工排程与自动排程

应用场景

- 车间调度员根据资源及任务情况，合理编制工序计划。

工序计划

快速过滤 方案: 绿色方案 yy

生产车间: [下拉菜单]

业务操作: 工序排程, 工序资源清单, 物料分配

生产车间	生产订单编号	生产订单行号	单据编号	单据状态
s部门	MO000034	1	QP000012	已审核
总装车间	MO000035	1	QP000013	创建
s部门	MO000036	1	QP000014	重新审核
s部门	MO000038	1	QP000015	已审核
总装车间	MO000040	1	QP000017	创建

排程模型取数

生产组织: 总装事业部

排程模型设置: 统一指定 *

排程模型编码: 标准正排

排程模型名称: 标准正排

排程方法: 正排

考虑工序重叠

考虑排队时间: 标准排队时间 *

考虑工序拆分

考虑转移时间: 标准转移时间 *

重排已确认计划

考虑等待时间: 标准等待时间 *

重排已下达计划

倒排时间在过去时自动按当前日期正排

级联子工序计划同时排程

级联子计划排程忽略已审核状态

系统支持三种排程模型：标准正排：以订单开始时间为起点，正向计算工序计划时间 标准倒排：以订单完成时间为起点，反向计算工序计划时间

标准偏置时间正排：依据工序偏置时间和工序提前期，计算工序计划时间，用于解决粗放式管理下的工序排程

3、排程选项：

重排已确认计划：勾选后，将会重新计算“计划确认”态的工序计划 倒排时间在过去时自动按当前日期正排：按标准倒排进行计划时，如果倒排得到的计划开始时间在过去，则系统自动将首序开始时间置为当前日期，并进行标准正排

4、子工序计划排程设置：是否同时排程，是否忽略已审核状态

车间管理-工序调度工作台

应用介绍

- 支持工序计划拆分
- 支持工序计划简易派工

The screenshot displays the '车间调度工作台' (Workshop Scheduling Workbench) interface. It includes a navigation bar with options like '过虑', '刷新', '修改', '删除', '提交', '审核', '关联查询', '业务操作', '行执行', '流式配置', and '退出'. The main area is divided into several sections:

- Left Panel:** A tree view of process plans, with 'OP000016 CP 成品 145' selected.
- Center Panel:** A form for process details, including '单据编号' (OP000016), '产品名称' (CP), '规格型号' (FZ_PCS_000), and 'BOM版本' (CP_V1.0). A red box highlights the '工序排程' (Process Scheduling) section, which includes options like '指定工序排程', '拆卡_首序到底', '拆卡_中间工序到底', '拆卡_选中序拆分', and '简易派工'. Below this is a link for '终端派工明细' (Terminal Dispatching Details).
- Right Panel:** A form for production parameters, including '生产组织' (星海科技公司), '生产车间' (复杂生产), '计划开工时间' (2020/1/9 00:00:00), '计划完工时间' (2020/1/9 00:00:00), '生产订单号/行号' (M000024), '数量' (145 Pcs), and '批号'.
- Main Table:** A table listing process instances with columns for '序...', '工...', '工作中心', '加工车间', '工序说明', '委外', '状态', '工序数', '转入数量', '转出数量', '合格数...', '工废数...', '料废数...', '工序单位', '计划开始时间', '计划结束时间', '班次', and '班组'. The table shows several rows of data, including entries for '加工中心' and '委外中心'.

应用场景

- 车间内部加工过程中部分工艺临时变更;
- 生产订单批量较大时, 需要拆小批 优先加工;
- 把某些工序派工给不同的班次、班组、个人。

可以进行车间的最常用工作, 如单据的提交、审核、行状态改变; 进行车间的工序调整、拆分工作; 进行工序简易派工工作, 查看终端派工明细; 进行工序排程; 工序计划的计划类型根据拆分类型分成: 主计划、拆卡-首序、拆卡-中间

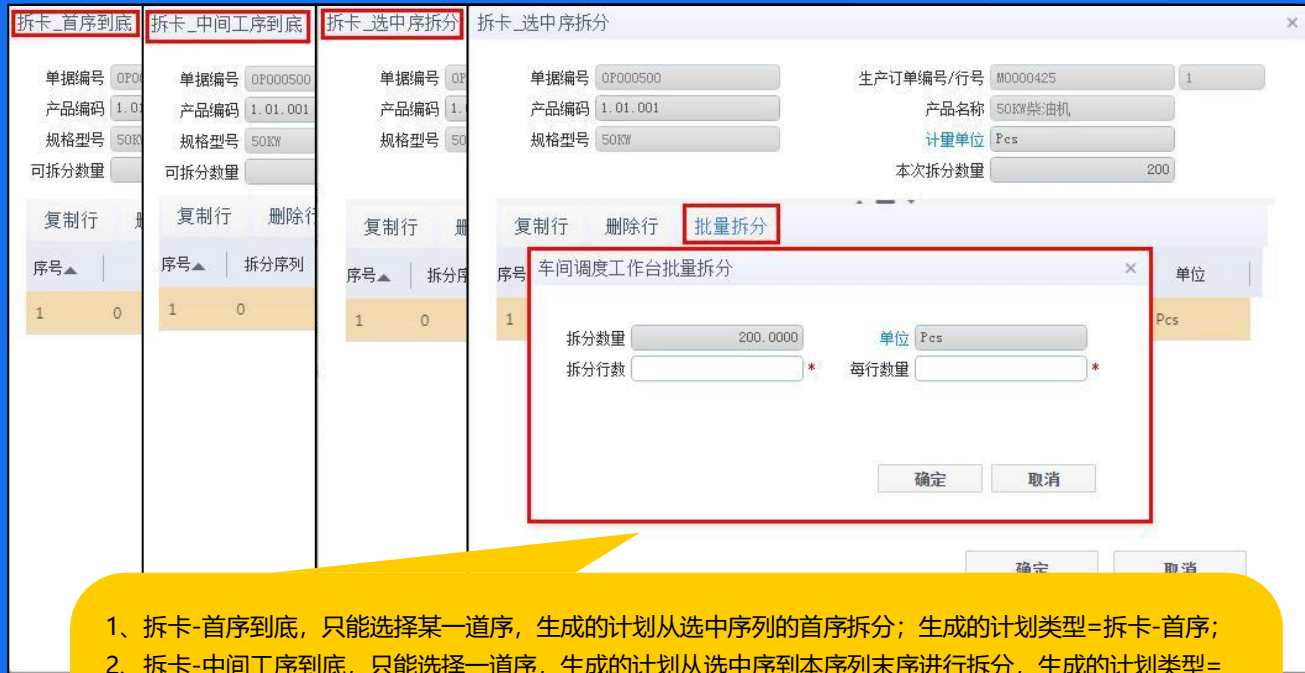
车间管理-工序调度工作台-工序拆卡

应用介绍

- 拆卡-首序到底
- 拆卡-中间工序到底
- 拆卡-选中序拆分
- 支持批量拆卡

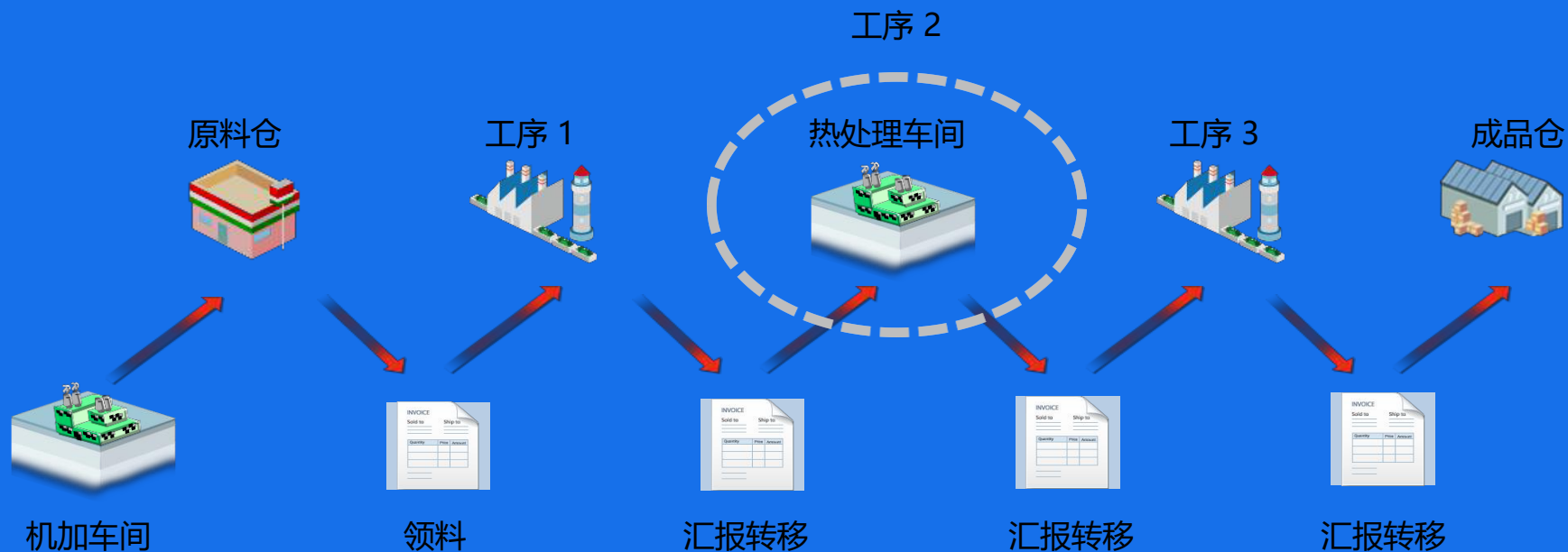
应用场景

- 车间内部加工过程中部分工艺临时变更;
- 生产订单批量较大时, 需要拆小批 优先加工;
- 生产订单批量较大时, 需要拆成多 批安排加工。



- 1、拆卡-首序到底, 只能选择某一道序, 生成的计划从选中序列的首序拆分; 生成的计划类型=拆卡-首序;
- 2、拆卡-中间工序到底, 只能选择一道序, 生成的计划从选中序到本序列末序进行拆分, 生成的计划类型=分卡-中间工序
- 3、拆卡-选中序拆分, 可以选择多道序, 但是必须是同一个车间的连续工序, 生成的计划类型=拆卡-选中序
- 4、可以对拆分出来的工序计划继续拆分; 生成的新的工序计划在左边列表以树形显示相互之间的父子关系
- 5、拆分出新产生的工序计划与原有计划从操作和后续流程是完全一样的
- 6、三种拆卡方式均支持批量拆分, 均支持行状态=开工时也可执行三种拆卡

车间管理-工序汇报业务流程



车间管理-工序汇报操作页签

应用介绍

记录生产订单各个工序实际加工者

单据编号: CN48000028
加工车间: 装配生产
单据状态: 已审核
汇报数量(包): 100
单据类型: 工序入库汇报
单据日期: 2020/1/9
序号: CN

▶ 汇总
▶ 数量
▶ 活动/日期
▼ 操作工

单行 上一行 下一行 末行

产品名称: 返品 工序说明: 加工 CN

序号	操作工编号	操作工姓名
1	01	demo01

应用场景

车间现场精细化管理, 需要记录实际加工人员。

选项设置

保存 退出

公共参数 单据体选中行合计字段 业务参数

操作工

操作工选择条件: 选择资源明细内的人员... *

返工工作台

合格汇报自动处理完成

生成返工序列自动处理完成

车间管理-工序汇报-汇报顺序控制

应用介绍

- 工序控制码可设置汇报顺序控制，工序中工序控制码已设置按工序中设置执行，工序中工序控制码未设置，按工序计划单据类型参数设置汇报顺序控制执行

应用场景

- 可指定工序汇报顺序控制，优先级 高于工序计划单据类型设置。

The screenshot displays the '工序控制码 - 新增' (Work Order Control Code - New) form. At the top, there are navigation buttons: '新增', '保存', '提交', '审核', '业务操作', '列表', '选项', and '退出'. Below these are input fields for '创建组织' (Create Organization) and '使用组织' (Use Organization), both set to '蓝海科技公司'. There are also fields for '编码' (Code) and '名称' (Name). The form is divided into '常规' (General) and '其他' (Other) tabs. Under the '常规' tab, there are several settings: '参与工序排程' (Participate in Work Order Scheduling) is unchecked; '检验方式' (Inspection Method) is '免检'; '返修方式' (Repair Method) is '返修工作台'; '加工方式' (Processing Method) is '厂内加工'; '汇报方式' (Reporting Method) is '必须汇报'; and '工序时间默认单位' (Default Unit for Work Order Time) is '分钟'. A '汇报顺序控制' (Report Sequence Control) dropdown menu is open, showing options: '不控制', '警告', and '严格控制'. A '描述' (Description) field is also visible on the right.

参数设置：工序控制码-常规-汇报顺序控制；
控制强度：不控制、警告、严格控制；

车间管理-汇报/转移入库关账后支持退库

应用介绍

- | 工序汇报入库关账后支持退库
- | 工序转移入库关账后支持退库

应用场景

- | 现场加工或委外加工完成已入库，后续使用发现问题，因账期关闭无法直接调整数量。

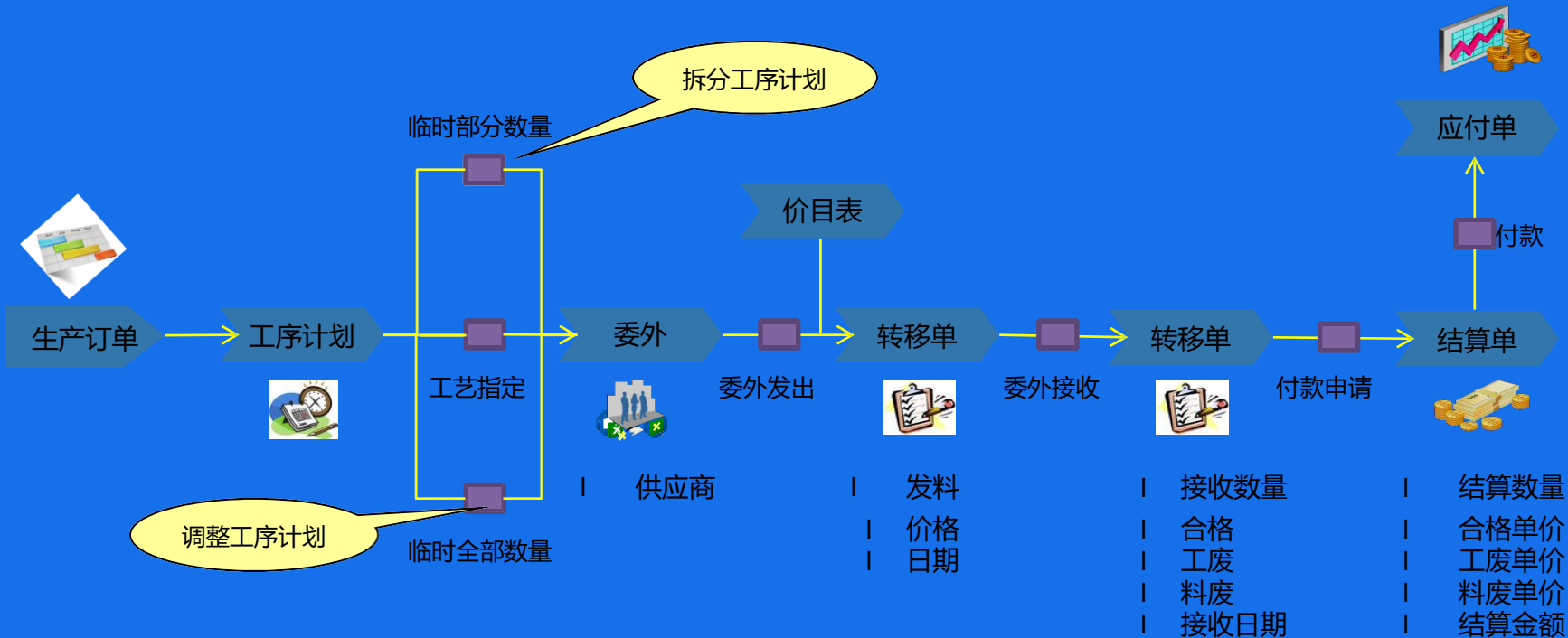
The screenshot displays the 'Production Return' (生产退库) form in the Kingdee ERP system. The form is divided into several sections:

- 基本信息 (Basic Information):** Includes fields for '单据编号' (SCTK00000001), '退库组织' (退海科技公司), '供应商' (退海科技公司), '单据类型' (生产退库), '仓库' (成品仓), '日期' (2020/1/15), '生产组织' (退海科技公司), '单据状态' (作废), and '单据' (关联生产).
- 明细 (Details):** A table with columns for '序号' (1), '物料代码' (CP), '物料名称' (成品), '规格型号' (FZ_PCS_000), '产品类型' (主产品), '单位' (Pcs), '应退数量' (3), '实退数量' (3), '仓库' (成品仓), '仓位', '批号', '退库类型' (报废品退库), '退库原因' (订单有误), and '影响原料'.
- 库存 (Inventory):** A section with a table for '物料' (CP) and '库存' (FZ_PCS_000). It includes fields for '保管者类型' (业务组织), '保管者' (退海科技公司), '计划账序号', '批号', '可用', '主库存单位' (Pcs), '主库存单位数量' (3), '辅库存单位', and '辅库存单位数量'.

A yellow callout box points to the '生产退库' field in the '库存' section, indicating that this field is used for displaying and adjusting the return quantity after the accounting period is closed.

工序计划执行页签显示退库数量字段，进行显示当前工序退库数量，并参与当前工序校验判断；工序入库汇报、工序转移入库对应的生产入库单允许下推生产退库单，取消原限制校验。

车间管理-工序委外-业务系统流程



车间管理-工序委外-工序转出

应用介绍

- 通过转移单实现物料发出
- 可以通过工序计划下推生成或
通过选单生成
- 转移类型=*->供应商

应用场景

- 委外工序物料发出的凭证

🏠
工序转移单委外发出列表
工序转移单(组织-供应商) - 修改 ×

新增 保存 提交 审核 | 选单 下推 关联查询 业务操作 | 前一 后一 列表 选项 退出

基本信息 参考信息 其它

单据类型 * 标准工序转移单	产品编码 CP	单据状态 已审核
单据号 审核 YD00000041	产品名称 成品	转移类型 主组织→供应商
单据日期 2020/1/15	规格型号 FZ_PCS_000	业务类型 正常转移
加工组织 蓝海科技公司	辅助属性	备注 CN

工序信息

委外价格信息

转出	转入	数量信息
工序计划号 OP000018	工序计划号 OP000018 *	转移数量 80
序列号/工序 0 / 20	序列号/工序 0 / 30	工序单位 Pcs
加工组织 蓝海科技公司	作业 安装	
加工车间 总装车间	工序说明 安装 CN	
工作中心 总装中心	采购组织 蓝海科技公司	
作业 总装	供应商 供应商	
工序说明 总装 CN	业务员 demo01	
业务员 demo01		

车间管理-工序委外-工序接收

应用介绍

- 通过转移单实现物料发出
- 可以通过工序计划下推生成或
通过选单生成
- 转移类型=供应商-
>* 做为双方结算的
依据 | 可下推检验单

应用场景

- 委外工序从供应商收回的凭证信息

🏠
工序转移单委外接收列表
工序转移单(供应商-组织) - 修改 ×

新增 ▾ 保存 ▾ 提交 ▾ 审核 ▾ | 选单 下推 关联查询 ▾ 业务操作 ▾ 前一 ▾ 后一 ▾ 列表 选项 ▾ 退出

基本信息 参考信息 其它

单据类型	标准工序转移单	产品编码	CP	单据状态	已审核
单据号	YD00000042	产品名称	成品	转移类型	供应商→主组织
单据日期	2020/1/15	规格型号	FZ_PCS_000	业务类型	正常转移
加工组织	蓝海科技公司	辅助属性		备注	CN

工序信息 委外价格信息 其它信息

委外接收价格信息		委外接收计价数量	
供应商	供应商	合格数量	40
作业	安装	工废数量	3
含税单价	¥300.000000	料废数量	7
单价	¥265.486726	计价单位	Pcs
工废含税单价	¥30.000000	计量单位转换	
工废单价	¥26.548673	工序	计价
料废含税单价	¥30.000000	1 Pcs = 1 Pcs	
料废单价	¥26.548673	换算类型	固定
计价单位	Pcs		
币别	人民币		
税率%	13.00		

数量信息

转移数量	60
合格数量	40
废品数量	10
工废数量	3
料废数量	7
返修数量	10
工序单位	Pcs



感謝 ありがとう
Thanks

ขอบคุณ

terima kasih

谢谢