



轻鼎 ERP(生产版)操作手册 2.0 版本



目录

第一章 基础操作业务说明	
1.1. 单据状态说明	
1.2. 按钮说明	
第二章 系统参数说明	
2.1. 库存参数	
2.2. 生产参数	
第三章 生产加工基础信息维护	
3.1. 工序管理	
3.2. BOM 管理	9
第四章 生产任务清单	
4.1. 创建商品加工单	
4.2. 对生产加工单进行加工操作	11
4.2.1. 给生产任务增加生产工序	11
4.2.2. 给生产任务增加所需物料	
4.2.3. 给加工出的成品进行验收合格数	16
4.2.4. 对加工完成的成品进行入库操作	16
4.2.5. 操作日志讲解	17
第五章 委外加工清单	
5.1.1. 把委外加工所需物料出库给加工厂家	18
5.1.2. 委外加工中途增加物料产品	19
第六章 计件/计时工资	20
6.1. 计件工资	20
6.2. 计时工资	21
6.2.1. 发放计件/计时工资	21
第七章 出入库管理	
7.1. 待入库单	
7.2. 入库单	
7.3. 待出库单	
7.4. 出库单	
XXXX	
$\overline{\mathbf{v}}$	

第一章 基础操作业务说明

1.1. 单据状态说明

未审核:单据还未确认,可以对单据进行修改、删除操作。
已审核:单据已经确认,不可以对单据进行修改、删除操作。
加工中:加工任务已经投入生产,可以对加工单进行领料、退料、报工等加工操作。
撤销:这个状态是在加工单、委外加工单的日志操作状态,撤销待办消除之前提交的记录。
已完工:代表工单已经加工结束,不可以再对加工单进行操作领料、退料、成品入库。

1.2. 按钮说明

💬 查看按钮:可以查看单据详情,在单据详情页不可以修改单据信息。

22 复制按钮:可以复制一条相同的单据进行新增。

修改按钮: 创建的数据错误可以进行修改,"已审核"的单据不会显示修改按钮,"未 审核"单据才会显示修改按钮。

删除按钮:删除不需要的单据数据可以点删除按钮,删除后的数据无法恢复,"已审核"的单据不会显示删除按钮,"未审核"单据才会显示删除按钮。

掌 生产加工:对生产任务、委外加工进行加工的领料、退料、成品入库、工序汇报等操作。
 重新加工:对已经完工的加工单进行重新加工,属于激活加工单再进行领料、退料、成

品入库、工序汇报等操作。

第二章 系统参数说明

操作路径: 左侧菜单【设置】-【系统参数】

注意:部分参数设置是根据购买的系统版本显示,具体的参数根据当时购买的版本显示为准。



2.1. 库存参数

1. 出入库功能

出入库功能参数控制生产加工单、委外加工单提交的物料领料、物料退料、成品入库等出入库操作是否通过待入库单、待出库单审核后才调整库存

- 【启用】加工单提交物料领料、物料退料、成品入库等操作会在待入库单、待出库单生 成记录,需要操作 [◆] 生成单据后才可以调整库存数量。
- 【停用】加工单提交物料领料、物料退料、成品入库等操作商品库存会直接扣减生成出入库流水,提交的记录不会生成待入库单、待出库单。

例子:提交物料领料出库直接扣减库存数,不需要仓管员确认才可出库就【停用】出入库功 能,如提交物料领料出库后需要仓管员确认之后才可以增加库存就【启用】出入库功能。

2.2. 生产参数

1. 多生产部门

多生产部门:	○启用	◎ 停用	启用后	,员工只能精	到和新	建本部门的生产任	务		
									_
首页 生产任务清单 🗙								*	关闭 • ①
新道 • 車板 奈庫 作店	え 批量操作 ・		计划完工日期:	完工日期起 至	完工日期山	加工状态 🗸 输入任务	時编号	F R	月堂家 导出
□ 操作 略户原始单号⇔ 订	」购数量 ⇔ 计划 完工日期 ⇔	计划 生产数 商品编号 \$	生产商品 商品名称 ≎	规格型号⇔	状态≑	审核时间 实际 (派工时间) 売工日期 ≑	制单人中	制单时间 🗘	所應部门:
1 🗌 💣 👳	2023-08-26	100台 SP0001	小米手机	12GB*256GB	加工中	2023-08-11 14:4	轻鼎	2023-08-11 14:40:2	2 轻鼎ERP进销存
2 🗌 💣 💬	2023-08-31	100 台 SP0001	小米手机	12GB*256GB	加工中	2023-08-10 11:3	12.0		5 轻鼎ERP进销存

- 【启用】查看生产任务清单只能查看到当前账号所在的部门加工单据,无法查看其他部门加工单据。
- 【停用】可以在生产任务清单中查看企业下所有加工单据,不受部门控制。

例子: 部门之间的加工任务单不能互相查看就【启用】参数, 如果部门之间的加工任务单据 可以互相查看就【停用】参数

2. 允许负库存生产



允许负库存生产: ● 启用 ○ 停用

- 【启用】加工单生产领料时,可用库存不足可以进行领料操作。
- 【停用】加工单生产领料时,可以库存不足不可以进行领料操作。

《 首页 生产加工 * 库存查询 *		》 关闭 - 〇
白 打印		查看日志。
生产期号: SC230811001 产品编号: SP0001 独校合格: 0会 資証: 1.所需物料 2. 生产工序 3. 独校道		+++約定1: 2023-08-26 - □ × 形形: 123001 「「「「本: 0:00 元 *
 (温馨提示: [可用存车数] (当前库存总数: 31.86; 当前库存成本: 8 	11.42元)	(%)12(使用信(\$\)(%)+
○ 企库 南部裁判 南部编号 □ 总部默认仓库 (库存总数量: 31.86)	商品名称 商品品牌 商品設片 商品条形码 规格型号 颜色 合位贷架表 可用库存。	自前存货 4 待入库数 待出库数 甲位 序列号 投營下线
□ 总部默认仓库 物料 SP0056	開始 特克斯县公安局0001 31.86	31.86 0.00 0.00 米 🥥
慶255年 1005日11:2024-07-12 授权用户:20	2	Capyright © 양용ERP

3. 工序汇报

工序汇报:	● 启用 ○ 停用	启用工字汇报后, 生产加工过程可记录合格产品数、报废产品数等加工进度情况
-------	-----------	--------------------------------------

- 【启用】加工单生产时工序可以进行汇报,记录工序情况。
- 【停用】加工单生产时工序无法进行汇报,无法记录工序进度情况。

						1.00.000								-					
福易号:	SP0001					产品名称:	小米手	-初。			A	照音型号:	12GB*2560	B		条形码:	123001	查得	自日志
收合格:	0台					已入库数:	0台				Vin	建际完工:				合计成本:	1200.00	元	
备注:																			
所需物	潮科 2、	生产工序	5 3, 1	检收记录	R 4.	产品设计图	-1												
	п.	-	-	-	停用	【上序汇	报】												
拔	量作 10	is Is	洺称	工序图纸	氏 负额	el I	阶(元)	所需费用(元)	美别	计费力	के उंग्रह	备注							
1 1	多改	1 工序(001		经原		10.00	1000.00	自制	itt	件								
2 修改	文 删余	2 工序(002		经原		2.00	200.00	自制	计	件								
					-		_												-
1、所需	字初种 2	、生产上	序 3、	验收证	家 4,	产品设计国													
	17/10	Table	ter b	45	Total And	日用	【上月	称上报】		IA	汇报情况	i ti i		T strai hada	T10/->	~===	1 Juliate Tradition -		NO
	3981°F	山寺に	312 JI	则序 -	口子合称	1951215代	贝索/	派工数	合相	國政	报废数	剩余数	合计用时	19547.02	上107(75)	所需說用(兀)	「江水」売上町间 🖗	我的先上时间呈	突
1000	修改	汇报 结束	详情	1 I	序001		轻鼎	100	10	ю	0	0		执行中	10.00	1000.00	2023-08-31 00:0)	自
1	政 删除	汇报 结束	详情	2 I	序 0 02		轻鼎	100	0)	0	100		未执行	2.00	0.00	2023-08-31 00:0)	自
2 1		_	_																
2 1																			
1																			

4. 工艺流程

生之前加至	,上一丁序汇报 提条件: 需启用
-------	---------------------

 ● 【启用】工序需要根据执行顺操作工序汇报,上一条工序汇报结束后自动设置下一个工 序可进行汇报。



● 【停用】工序汇报不受执行顺序影响,所有工序可以同时进行汇报。

	生产任务	新年× 生产	*加上 🗙												》 关闭	•
晶编号:	SP0001			产品名称:	小米手机,			规格	理号:	12GB*2560	βB		条形码:	123001	-	看日志。
收合格:	0台			已入库数:	0台			实际	院工:				合计成本:	1000.00	元	99.9
备注:																
																11
所需物	料 2、	生产工序 3.	验收记录	4、产品设计图												
				~ 启田	【丁艺》	~程 】	需要自	前—个丁	序结	束 后		ネオ可以	进行汇报	3		
	-	Tational	执行 一一一	Tappior	4=1	ion the little	山前	仁报情况统计	1174			TIME				202.004
2	ser =	L)%Ling	原序	上的组织	入责人	派工数	合格数	报废款	会数	合计用时	Divition	T01(22) N	「開設出(元) 1	[〒秋]]売上1月1月 →	关闭的工作时间中	59039
1 1	<u>教政</u> 汇	报 结束 详情	1 工序001	钜	2.m	100	100	0	0		执行中	10.00	1000.00	2023-08-31 00:0	D	自制
1 1 2 198	数次 江 ス 創除	报 结束 详情	1 工序001 2 工序002	1 1	in In	100 100	100 0	0	0 100		执行中	10.00 2.00	1000.00	2023-08-31 00:0 2023-08-31 00:0	D D	自制
1 1 2 198	多改 汇 7. 删除	报 结束 详情	1 <u>工序001</u> 2 <u>工序002</u>	ŧ		100 100	100 0	0	0 100		执行中	10.00 2.00	1000.00 2 0.00 2	2023-08-31 00:0 2023-08-31 00:0	D D	自制
1 1 2 修改 1、所需		报 结束 详情 2、生产工序	1 工序001 2 工序002 3、验收记录	報 報 4、产品设计图		100	100 0	0	0		执行中	10.00 2.00	1000.00 2 0.00 2	2023-08-31 00:0 2023-08-31 00:0	D D	自制
1 1 2 修改 1、所得		报 结束 详情 2、生产工序	1 工序001 2 工序002 3、验收记录 停	1 1 4、产品设计图 第 用【工艺	_課 課 記 流程】,	100 100 所有	100 0 工序可】	。 。 <u>)</u>	0 100 序汇	报	执行中 未执行	10.00 2.00	1000.00 2 0.00 2	2023-08-31 00:0 2023-08-31 00:0	D	自制
1 1 2 修改 1、所需	変改 江 変改 新除 数約料 提作	报 结束 详情 2、生产工序 工序汇报	1 2 工序001 2 工序002 3、验收记录 <u></u> 6 执行 工序名	2 1 4、产品设计圏 第日【工艺 称 工序関紙	課 流程】, _{负责人}	100 100 所有1	100 0 工序可止	0 0 以进行工 序上报情先统	0 100 序汇	报	执行中 未执行 工序状态	10.00 2.00 工術(元)	1000.00 2 0.00 2 所需费用(元)	2023-08-31 00:0 2023-08-31 00:0) 计划完工时间	0 0] + 实际完工时间	自制 自制
1 f		报 结束 详情 2、生产工序 工序汇报	1 工序001 2 工序002 3、验收记录 	1 4、产品设计图 第 第 二 第 四 第 間 (工 志 に う に 数 、 本 品 设 计图 の 一 記 の 计图 の 一 記 の 一 記 の 一 記 の 一 記 の 一 記 の 一 記 の 一 記 の 一 四 一 の の 一 の の の の 一 の 一 の 一 の つ 一 の の の の 一 の の 一 の の 一 の の の の の つ の の の の の 一 の の の の の の の の の の の 一 の の の の の の の の の の の の の	课 课 流程】, ^{负责人}	100 100 所有二 派I数	100 0 工序可止 合格数 100	0 0))))))))))))))))))	0 100 序汇: _{刻余数}	报	执行中 未执行 工序状态	10.00 2.00 工价(元)	1000.00 2 0.00 2 所需费用(元)	2023-08-31 00:0 2 023-08-31 00:0) 计划完工时间	0 0] \$ 实际完工时间 0-0	自制 自制 ↓ 类别
1 1 2 修动 1、所带		报 结束 详備 2、生产工序 工序汇报 汇报 结束 详情	1 丁序001 2 丁序002 3、验收记录 伤 切疗 丁序名 1 丁序001	4 第 4、产品设计医 第 用【工艺 称 工序開紙	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	100 100 所有二 派II数 100	100 0 工序可 合格数 100	0 0 <u>人讲行工</u> 承L报情元统 报废数 0	0 100 序汇 剩余数 0	报	 执行中 未执行 工序状态 执行中 	10.00 2.00 工价(元) 10.00	1000.00 2 0.00 2 所需费用(元) 1000.00	2023-08-31 00 (2 023-08-31 00 () 计划完工时间 0 2023-08-31 0	0 0] 中 实际先工时间 00:0	自制 自制 (中) 类别 目制
1 1 2 198 1, Fiff	8改 2 翻除 認物料 操作 修改 8改 删除	报 结束 详情 2、生产工序 工家记报 汇报 结束 详情 汇报 结束 详情	1 工序001 2 工序002 3、验收记录 係 执行 工序001 1 工序001 2 工序001	4 1 4、产品设计图 第 用【工艺 称 工序图纸	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	100 100 所有二 派I数 100 100	100 0 下序可止 合格数 100 0	0 0 <u>2</u> 注册行工 报原数 0 0	0 100 予 汇 剩余数 0 100	报	 执行中 未执行 工序状态 执行中 未执行 	10.00 2.00 工約(元) 10.00 2.00	1000.00 2 0.00 2 所需裁用(元) 1000.00 0.00	2023-08-31 00.0 2023-08-31 00.0) 计划完工时间 0 2023-08-31 0 0 2023-08-31 0	0 0] () 实际先工时间 00.0 00.0	自制 自制 (中) 类别 目制 目制
1 1 2 1988 1, Fiff 1 2 1		报 结束 详情 2、生产工序 工序工程 江报 结束 详情 江报 结束 详情	1 <u>工</u> 序001 2 <u>工</u> 序002 3、验收记录 携行 顺序 工序名 1 <u>工</u> 序001 2 <u>工</u> 序002	1 1 4、产品设计图 年 川【工艺 称 工序图纸	3. 流程】, 负表人 轻鼎 轻鼎	100 100 所有二 派工数 100 100	100 0 下序可止 合格数 100 0	0 0 第二报情况统 报废数 0 0	0 100 予 汇 刻余数 0 100	报	 执行中 未执行 工序状态 执行中 未执行 	10.00 2.00 工价(元) 10.00 2.00	1000.00 ; 0.00 ; 所需要用(元) 1000.00 0.00	2023-08-31 00:0 2023-08-31 00:0) 计划完工时间 0 2023-08-31 0 0 2023-08-31 0	0 0 1 ÷ 实际先工时间 00:0 00:0	自制 自制 (中 类别 自制
1 1 2 (988) 1, AFT 1 2 1		报 结束 详情 2、生产工序 工序工程 江报 结束 详情 江报 结束 详情	1 <u>工</u> 序001 2 <u>工</u> 序002 3、验收记录 携行 顺序 工序名 1 <u>工</u> 序001 2 <u>工</u> 序002	1 第 4、产品设计图 第 用【工艺 称 工序圏紙	3. (加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加加	100 100 所有二 派工歌 100 100	100 0 合悟数 100 0	0 0	0 100 予 汇 刻余数 0 100	报	执行中 未执行 工序状态 执行中 未执行	10.00 2.00 工价(元) 10.00 2.00	1000.00 ; 0.00 ; 所需费用(元) 1000.00 0.00	2023-08-31 00.0 2023-08-31 00.0) 计划完工时间 0 2023-08-31 0 0 2023-08-31 0	0 0 1 ÷ 实际完工时间 00:0 00:0	自制 自制 (中) 类别 目制

例子:加工产品的工序需要上一步工序结束后下一步工序才可进行加工工序汇报就【启用】 参数,如工序之间没有顺序限制,所有工序都可以在同一时间报工就【停用】参数。

5. 计件工资

則定家件: 耑启用 [上序) [按]	计件工资:	○启用●停用	启用计件工资后,生产任务可按照工人生产的合格品的数量和预先规定的计件单价来计算劳动报酬。 前提条件: 需启用【工序汇报】
-----------------------	-------	--------	---

- 【启用】 生产任务可按照工人生产的合格品的数量和预先规定的计件单价来计算劳动 报酬。前提条件:需启用【工序汇报】
- 6. 生产验收

- 【启用】在生产任务成品入库"本次入库数"大于"验收合格数",无法提交入库。
- 【停用】在生产任务成品入库"本次入库数"大于"验收合格数",可以提交入库。

《 首页	生产任务清单 🛛	生产加工*										>>	关闭 • 〇
⊖ FIED					10-101 - -	脸收-	→ 入库	-) ->	(RI)				查看日志。
生产单号: 产品编号: 验收合格:	SC230811001 SP0001 0台		客户单号: 产品名称: 已入库数:	成品入库 计划数: 验收合格:	100台 0台			×	j:	划完工: 条形码: 计成本:	2023-08-2 123001 1080.00	26 元	
备注: 1 所需約	2 年 午 下南	3 36001755	4 产品设计图	 已入库数: 入库仓库: 本次入库数*: 入库单价: 	0日 总部默认仓库 2 600.00 元	信息	~ ☆ ~			Į			
提请求的 1	100日 (温馨提示: 接作 物料編号。 修改 SP0056	【可用存库数】列中中 物科名称: 網线	9客,如果标识为红的 规格型号 0	留注:		×±±	操作无效, 格数】!	【累计入库委	如] 不能大于 [验收台 確定	È	物料 3用数 0.00米	使用情况统计 已退数 0.00米	报废数 0.00米
医穷蚴表 服	务到期: 2024-07-12	授权用户: 2/2				ł	転 取	Ä				Сору	rright © 轻鼎ERP



例子:入库之前需要验收加工的成品是否合格才可以进行成品入库就【启用】参数,如不需 要验收可以【停用】参数。

7. 委外验收

启用后, 委外加工任务, 产品在完成验收后方可入库 委外验收: ○ 启用 ● 停用

- 【启用】在委外加工中成品入库的"本次入库数"大于"已合格数",不可以提交入库。 •
- 【停用】在委外加工中成品入库的"本次入库数"大于"已合格数",可以提交入库。 •

《 首页 委外加工 ¥		》 关闭 •
⊖ 打印		查看日志。
委外单号: WW230812001 供应商: 阿里巴巴 所需要用(元):	愛外名称: 測定 计划完工日期: 2023-08-31 商品入库 ー 記 ×	
 (1、出席物料 2、入库商品 3、加工费用 (日用物本和 3、加工费用 (日用物本和 3) (日用物本和 3) (日本 編号 3) (日本 4) (日本 4	入床台床*: 550001 小米茶川 11倍 0倍 0倍 11 台 1 2 5F0001 小米茶川 11倍 0倍 0倍 11 台 信息 2 操作无效、商品 [小米茶川] 的 [累计入案 政] 不能大于 [釜收台格数] !	
80		
該面援 服务到期: 2024-07-12 授权用户: 2/2		Copyright © 经鼎ERP
. 生产入/退库默	人价	



- 【启用】根据设置的默认价方式获取成品入库的入库单价。 •
- 【停用】成品入库单价默认为0。 .

			「上京执行中・		6960H -) 🔶 🏠	救• →	(入库・) =	→ 第I				查看日志
+产单号:	SC230811001		客户单号:	成品入库			×		计划完	T: 2023-08	-26	
2日始旦。	SD0001		立 中夕段。	计划数:	100台				\$110	GL. 100001		
- 5- 19630	3-0001		/~~~	验收合格:	0台				380721	. 123001		
北合格:	0台		已入库数:	已入库数:	0台				合计成	本: 1080.00	元	
奋注:				λ 库合库:	总部默认仓库		~					
				A state of the sta								
				本次入库数*:	0	台	~					
				本次入库数*:	0 0 元	台	、 【生产入/ì	國库默认你	介】时根	居取值方	式获取)	、库单价
1、所需物	M料 2、生产工序	3、验收记录 4、	、产品设计图	本次入库数*: 入库单价: 备注:	0 0 元	ら ら 用 停用	、 【生产入/i 【生产入/i	剧车默认仇 剧车默认仇	介】时根排 介】时单(居取值方 介默认为	式获取) 0	、库单价
1、所需物 提请采购	7月 2、生产工序 1927 (温馨提示: 【	3、验收记录 4、 可用存库数]列中内容	、产品设计图 2、如果标识为红线	本次入库数*: 入库单价: 备注:	0 0 元	ら 合用 停用	~ 【生产入/i 【生产入/i	星库默认仇 星库默认仇	介】时根 介】时单(居取值方 介默认为	式获取) 0	、库单价
1、所需物 提请采购	新料 2、生产工序 1984年 (温馨提示: 【 操作 物料編号。	 3、验收记录 4、 可用存库数]列中内容 物料名称。 	、产品设计图 2、如果标识为红(规格型号 0	本次入库数*: 入库单价: 备注:	0 0 元 - 例冲领科 ② - 生卒	☆ 启用 停用 唍I ở	、 【生产入/〕 【生产入/〕	副库默认作 國库默认作	介】时根 介】时单(居取值方 介默认为	式获取) 0	、库单价 ·
1、所需物 提请采购 j	が料 2、生产工序 か214 (温馨堤示: 【 操作 物料編号。	3、验收记录 4、 可用存库数]列中内容 物料名称。	、产品设计图 4、如果标识为红: 规格型号 =>	本次入库数*: 入库单价: 备注:	0 0 元 〇 创中领科 ② □ 生产	☆ 启用 停用 「 奈II ②	▼ 【生产入/〕 【生产入/〕	夏库默认作 夏库默认作	介】时根排 介】时单(居取值方 介默认为 ¹⁰¹¹		(库单价 _{报應数}
1、所需物 提请采购 引 1 (新料 2、生产工序 10214 (温馨堤示: [操作 物料編号。 修改 SP0056	3、验收记录 4、 可用存库数] 列中内容 物料名称。 物料名称。	、产品设计图 2、如果预用为红。 规格型号。	本次入库数*: 入库单价: 备注:	0 0 元 一 6 伊中领科 @ 一 生 本	☆ 启用 停用 ©I	▼ 【生产入/礼 【生产入/礼	夏库默认作 夏库默认作	个】时根 行】时单(^{领料数} 2.24米	居取值方 介默认为 ^{物料} 已用数 0.00米	式获取) 0 ^{4使用情况统计} 已退数 0.00米	库单价 报废数 0.00 3
1、所需物 提请采购 1 1	初料 2、生产工序 州加4 ()目輸提示: [操作 物料編号。 物改 SP0056	 3、验收记录 4、 可用存库数]列中内容 物料名称。 網議 	、产品设计图 2、如果预 <u>用为红;</u> 规格型号。	本次入库数*: 入库单价: 备注:	0 0 元 - 街炉税料 ② - 生か	合 启用 停用 œI ② 職定	、 【生产入/〕 【生产入/〕	夏库默认伤 夏库默认伤 ^{新需要用(元)}	个】时根 行】时单(领料数 2.24米	居取値方 介默认为 ^{物料} ^{已用数} 0.00米	式获取) 0 中使用情况统计 已退款 0.00米	、 库单价 报度数 0.00 3

第三章 生产加工基础信息维护

3.1. 工序管理

操作步骤: 左侧菜单【生产】-【工序管理】

工序管理是记录生产过程中需要用到的工序信息,在产品加工时可以添加到加工任务单中进行工序汇报。

新	8	修改	女 删除			_								输入工序名称	ž
)6) I)	序名称:	执行顺序۞	类別♦	新増工序						×	E ¢		
1] 切割		1	内部工序	工序名称 <mark>*</mark> :	包装		执行顺序*:	4					
2	C	〕打磨		2	内部工序	工序类别:	内部工序	~	计费方式:	计件	~				
3		〕抛光		3	内部工序	负责部门:	车间		负责人员:	小轻,小北,小鼎	R, 🔛				
						工价:	3	元	参考用时:	2 🗘	小时				
						备注:									

● 确认并同步至 BOM 表:把工序修改后的内容更新到 BOM 管理中配置相同的工序。

工序名称*:	切割		执行顺序*:	1	
工序类别:	内部工序	~	计费方式:	计件	~
负责部门:	车间		负责人员:	小北,小轻,小鼎	
<mark>工价:</mark>	30	元	参考用时:	4	小时
备注:					3
: 工序类别》	不能同步				



8	首页 工	序管理 × BOM管理	× 商品信息	× 入库	单×								\gg	关闭 🕶	0
方式	—: 商品BC	M 方式二: 商品类别	BOM (可同步至	商品)											
第—	步、单击行	选择商品					第二步	6、为选中的	的商品设置物	科及工序					
五名	h 2	▶ 商品编号/名称	/规格型号/条形码	5	查询		i	商品编号:	SP007	商品	名称: 扳手	Ę	合计费用:	98.00	
	商品编号:	商品名称 ≑ 规格型	!号 ⇔ 物料清单	生产工序	状态⇔	商品	1,	所需物料	2、生产	L序					
1	SP007	扳手	已设置	已设置	有效		洒	降添加 自	自乐新增 -	导入导出					
2	SP008	螺丝刀			有效			操作	执行顺序:) 工序名称 🗘	工序图纸	负责部门≑	负责人员 😂		
3	SP009	铁块			有效		1	修改 删除	t 1	切割		车间	小鼎,小北,小		
							2	修改 删除	2	打磨		车间	小鼎小北小地		
							3	修改 删除	8 3	抛光		车间	小北,小鼎,小。		
		備认并同约	F全BOM表	更新对应	亚的工序	相思	4	修改 删除	4	包装		车间	小北,小轻,小		

常见问题

- 1. 从工序管理中新增的工序添加到 BOM 中的工序才可以同步
- 2. 在 BOM 新增工序和工序管理中名称一致的工序不可以同步。

3.2.BOM 管理

通过 BOM 可以配置一个产品组成需要用到的物料,在生产加工可以根据 BOM 进行领料生产,也可以配置一个产品生产过程中需要用到的工序信息。

Galages 商品編号: SP007 商品名称: 扳手 合计费用: 98.3 商品編号: SP007 商品名称: 扳手 合计费用: 98.3 1 SP007 扳手 已设置 有效 2 SP008 壁並刀 有效 1. 所需物料(銀) 配線(銀) 9.3 9.4 2 SP008 壁並刀 有效 有效 1. 所需物料(銀) 配線(銀) 9.0 9.4 2 SP009 技法 有效 有效 1. ////////////////////////////////////	AL.					第二世	5、为选中的	的商品设置物物	科及工序				
商品編号。 商品名称。 规倍型号。 物料漏单 生产工序 状态。 商品 1、所需物料 2、生产工序 1 SP007 扳手 已设置 台设置 有效 2 SP008 螺红刀 有效 3 SP009 扶扶 有效 选择需要配置物料的产品 人工 首页 BOM管理 X 方式二: 商品类别BOM (可同步至商品)		▼ 商品编号/名称/规格	春型号/条形码	查询		1	商品编号:	SP007	商品	名称: 扳手	i.	合计费用:	98.00
1 SP007 按手 已设置 合数 2 SP008 缆兰刀 有效 小 导出 3 SP009 铁块 有效 小 小 小 中公 中公 中公 中公 3 SP009 铁块 有效 有效 小 小 小 小 小 中公 小 中公 小 中公 小 中公 小 中公 小 中公 小 小 中公 小 中公 小 中公 小 中公 小 中公 小 小 小 中公 小 小 中公 小	商品编号 🗘	商品名称 😂 规格型号 🕯	* 物料清单 生产工	亨 状态 ≑	商品	1,	所需物料	2、生产工	序				
2 SP008 鐵丝刀 有效 3 SP009 铁块 有效 选择需要配置物料的产品 1 修改 删除 SP009 铁块 市面 BOM管理 × 》 式一: 商品BBOM 方式二: 商品类别BOM (可同步至商品)	SP007	扳手	已设置 已设置	有效		添	加物料(单条)	添加物料(排	北里 批単語	⊯ 导入	导出		
3 SP009 铁块 有效 选择需要配置物料的产品 1 回 修改 删除 SP009 铁块 市页 BOM管理 X 市页 BOM管理 X 式一: 商品类别BOM (可同步至商品)	SP008	螺丝刀		有效			操	作编号	• 4	≤称 ≑	规格型号(節色≎	所需数量⇔
选择需要配置物料的产品 根据选择的产品配置添加物料,根据产品基本单位配置物 育页 BOME理 × 、	SP009	铁块		有效		1	□ 修改	删除 SP009	铁块				1.00 千克
一步、単击行选择简品	一: 商品BOM 步、单击行选择	1 方式二: 商品类別BOI 择商品	N (可同步至商品)			第二世	、为选中的	的商品设置物制	科及工序				
金 ◆ 商品編号/名称/规格型号/条形码 百分 商品编号: SP007 商品名称: 扳手 合计费用: 98.	È	▶ 商品编号/名称/规格	野型号/条形码	查询			商品编号:	SP007	商品	名称: 扳手	L.	合计费用:	98.00
商品编号 (1) 商品名称 (1) 规格型号 (1) 物料清单 生产工序 状态 (1) 商品 (1) 所需物料 2) 生产工序		商品名称 ↓ 规格型号 ↓	物料清单生产工厂	序 状态 ≑	商品	1、	所需物料	2、生产工	序				
SP007 扳手 已设置 有效 选择添加 单氢新增 - 导入 导出	商品编号 ♦		已设置 已设置	有效		选	彩添加 单	- 金新増 マ	导入导出				
	商品编号 ≎ SP007 月	扳手					操作	执行顺序♀	工序名称⇔	工序图纸	负责部门≎	负责人员 \$	
2 SP008 螺丝刀 有效 操作 执行顺序 《 工序名称 《 工序图纸 负责部门 》负责人员 《	商品编号 \$ SP007	扳手 螺丝刀		有效			1961 6						
SP008 螺丝刀 有效 操作 执行顺序 © 工序名称 © 工序图纸 负责部门 © 负责人员 © s SP009 铁块 有效 1 修改 删除 1 切割 车间 小鼎,小北,小	商品编号 \$ SP007	扳手 螺丝刀 铁块		有效		1	修改删除	1	切割		车间	小鼎,小北,小县	
2 SP008 螺丝刀 有效 操作 执行顺序 ① 工序名称 ② 工序图纸 负责人员 ③ 3 SP009 铁块 有效 1 切割 车间 小鼎,小北,小 2 修改 翻除 2 打磨 车间 小鼎,小北,小	商品编号 ⇒ SP007 5 SP008 5 SP009 5	扳手 螺丝刀 铁块		有效		1 2	修改 删除	1 2	切割 打磨		车间 车间	小鼎,小北,小4 小鼎,小北,小4	
2 SP008 螺丝刀 有效 操作 执行顺序 © 工序包纸 © 工序包纸 负责人员 © 3 SP009 铁块 有效 1 修政 删除 1 切割 车间 小鼎小北小村 2 修政 删除 2 打磨 车间 小鼎小北小村	商品编号 \$ SP007 5 SP008 5 SP009 5	扳手 螺丝刀 铁块		有效		1	修改删除	1	切割		车间 车间	小鼎,小北,小ч	

● 导入产品 BOM 物料:填写带*星号内容即可导入,导入失败检查内容填写是否错误。



«	首页 BOM管理 ¥								>>>	关闭 👻 💈
方	式—: 商品BOM 方式二: 商	商品类别 批量导入工序	信息					×		
第	一步、单击行选择商品	第一步:选择文	文件 第二步:数据	确认						
7	「全 ◎ 商品编号	長/名称/ 执行顺序	亨 工序名称	负责人	类别	加工厂商	工价(元)	计价7	Attam.	98.00
		1 1	工序001	小轻	内部工序		10.0	计作	E1192/01-	
	商品编号 ⇔ 商品名称 ⇔	规格型 2 2	工序002	小轻			11.0	it#		
	1 SP007 扳手	3 3	工序003	小轻		1	12.0	itte		
13	2 SP008 螺丝刀								衙门⇒ 负责人员⇒	
	3 SP009 铁块								小鼎小北小区	
	A	В	С		D		E		F	G
1 234 5	注意事项: 1.带★的列必须要填写; 2.栏目【负责人姓名】,必	》须在【员工管理列表】	l 已经存在,如有多·	个以英文的逗·	号分隔;	128			25	2
7	执行顺序*	工序名称*	负责人姓名	(填写:	工序类别 内部工序/委外工序)	加工厂商		工价 (元)	计费方式 (填写:计件/
8	1 I.F.	<u> </u>	小轻	内部工序					10.00	
9	2 IF	序002 /	小轻						11.00	
10	3 I.P.	序003 /	小轻						12.00	
11										

常见问题

- 产品已经创建生产任务,在 BOM 管理修改物料和工序配置不会影响已经创建的加工任务。
- 2. 导入 BOM 物料一次只能导入一个产品的 BOM 物料,不可以一次性导入多个 BOM。

第四章 生产任务清单

操作路径: 左侧菜单【生产】-【生产任务清单】

生产任务清单是对自制加工产品进行排期生产加工的任务计划,通过加工单中的物料、工序 实现加工流程化管理和物料管控。

		2 days						
*生产商品:	扳手	*生产数量:	1		刷新物料			
订购数量:		*计量单位:	个		~			
*计划完工:	2023/09/30	客户单号:						
客户名称:		清除 备注:						
所需物料	2、生产工序 3、产品设计图							
所需物料	2、生产工序 3、产品设计图 新 (温馨提示: 【可用存库数】列中	内容,如果标识为红色,表示库存	不足)					
所需物料 参加物料 周 操作	2、生产工序 3、产品设计图 新 (温馨提示: 【可用存库数】列中 编号 ◆ 名称 ◆	内容,如果标识为红色,表示库存 规格型号 章 颜色 章 可用库存	不足) 一数 ◆ 所需数量 ◆	成本单价	所需费用(元) \$	备注		
所需物料 <u> 添加物料</u> 操作 1 修改 删除	2、生产工序 3、产品设计图 新 (温馨提示: 【可用存库数】列中 编号 6 名称 6 * SP009 铁块	内容,如果标识为红色,表示库存 规格型号 ↓ 颜色 ↓ 可用库存 100.00	<mark>不足)</mark> 一致 Φ 所需数量 Φ 千克 1.00 千克	成本单价 5.00	所需费用(元) \$ 5.00	备注		

4.1. 创建商品加工单

生产商品:需要进行生产加工的商品,该商品需要在【资料】-【商品信息】中创建。



生产数量:商品需要加工生产出的成品数量。

刷新物料:根据填写的"生产数量"计算所需物料的物料数量,计算方式:生产数量*商品 在 BOM 管理中设置的物料数量=所需数量。

客户名称:记录单据属于那位客户的加工单。

所需物料:加工商品需要用到的组件/子件商品,通过组件/子件生产加工后形成成品,所需物料可以通过加工商品带出在"BOM管理"中配置的物料。

生产工序:加工商品完成过程中需要用到工序,生产工序可以通过加工商品带出在"BOM 管理"中配置的工序信息。

4.2. 对生产加工单进行加工操作

操作生产任务清单列表上的 ³ 生产加工按钮可以进入"生产加工"页面进行物料领料、工 序报工、验收、成品入库等操作。

《首页	销售单 × 生产	·任务清单 🗙	生产加工 🗙							\gg	关闭▼	0
新増 👻	审核	作废 批量	攝作 💌	计划完工日期:	完工日期起	至完工日期」	加工状态	♥ 输入任	务编号	ĝi j	毛多搜索	导出
1	操作 任务编	号 销的 001	書订单号 💲	察户名称 ≑	客户原始单号 ≎	订购数量 ≑ 完] 202	计划 计划 日期	J 数 商品编 10 个 SP007	当 号	三产商品 名称 ≑	规格型号	0
《首页	销售单 🗙 生产	-任务清单 🗙	±≠mī×							>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>	关闭 -	0
								(<u></u>			查行	記志▼
生产单号:	SC230923001		客户单号:			计划数:	100个		计划完工:	2023-09-23		
产品编号:	SP007		产品名称:	扳手		规格型号:			条形码:	93500016		
验收合格:	0个		已入库数:	0个		实际完工:			合计成本:	500.00	元	
备注:												li
1、所需物	が料 2、生产工序 <u>物料</u> (温馨提示:	3、验收记录 【可用存库数】列	& 4、产品设 列中内容,如果根	计图	库存不足)							
	場作 新料油早 ·	枷料交称	▲ #Ⅲ秋気开	미르	可田库方称。	新雪粉曼	口法购物县	成木单心	気気の (日)			物料化
	10년 1월 5 - 1981 - 1983 - 1983	101-1-12-101	- A0193	ES - MES	÷ X≵tri∓imtr	MIRREX	山田四秋里	1404ATU1	7177752CD(76)	领料数	已用数	
1 修改	改删除 SP009	铁块			0千克	100.00千克	0.00千克	5.00	500.00	0.00千克	0.00千万	5

4.2.1. 给生产任务增加生产工序

● 添加生产工序的方式有三种如下:



 ●打印 「原・ → (新料・ → 絵枚・ → 入库・ → 完工 批量造得添加 は知数: 100个 は知数: 100个 は知刻 				
生产单号: SC230923001 社園选择添加 计划数: 100个 计划数:			查看日	志•
	I: 2023-09-23			
产品编号: SP007 単条新增内部工序 規格型号: 条刑	周: 93500016			
	本: 500.00	元		

1. 批量选择添加:添加的工序需要提前在【生产】-【工序管理】中提前创建工序信息。

«	首页	销售单 🗙	生产任务清单 🗙	生产加工 🗙	工序管理 1							\gg	关闭▼
0	打印				→ (%	**• →	验收 •) + (入库・) →	- (RI)			查看日記
g	主产单号:	SC2309230	01	勾选要添	加的工序					×	计划完工:	2023-09-23	
7	-品编号:	SP007			工序名称 ≑ T序1	执行顺序 \$	类别 ≎ 自制	负责部]\$ 负	责人员 🗢	条形码:	93500016	
ŝ	剑 化合格:	0个									合计成本:	500.00	元
	备注:					勾选后点码	角认即可	丁添加工戶	亨到加工单	1			
-	1、所需物	が料 2、生	产工序 3、验收证	录					1				
	提请采购	物料(温馨)	是示: 【可用存库数】	列 20 🗸	14 4 第 1	共1页 🕨	0		显示1	到1,共1记录			
		操作物料	编号 ⇔ 物料名	称。					确定	取消	所需费用(元)	领料数	物料已用数
	1 修改	牧 删除 SP00	9 铁块				0千克	100.00千克	0.00千克	5.00	500.00	0.00千克	0.00千克

- 单条新增内部工序:临时增加的工序信息可以通过该操作进行新增工序信息到生产工序
 列表。(内部工序指的是自制加工的工序,属于工序的一个标记)
- **单条新增委外工序:**临时增加的工序信息可以通过该操作进行新增工序信息到生产工序 列表。(委外工序指的是交给第三方加工的工序,属于工序的一个标记)

《 首页	销售单×	生产任务清单 🗙	生产加工 🗙	工序管理 ×					\gg	关闭▼	Ø
●打印			I	添加内部工序		×	I			查看E	1志 -
生产单号:	SC23092300	1	客户	*工序名称:				计划完工:	2023-09-23		
产品编号:	SP007		产品	*执行顺序:		_		条形码:	93500016		
验收合格:	0.4		E X	负责部门:				合计成本:	500.00	-	
急注:	01		U/L	负责人员:		- 144 - 14		CITIZER.			
MILL.				计费方式:		~					1,
				工价:		元					
				参考用时:		小时					
1、所需物	7科 2、生产	≝工序 3、验收i	己录 4、;	计划完工时间:							
提请采购	は料(温馨排	示: 【可用存库数】	列中内容,	备注:							
1	爆作 物料	<u> 信号 金 物料</u> 体	(称:=			11	5单价	新雲弗用(元)		*	044A
								7711102010(7.0)	领料数	已用数	
1 修改	文 删除 SP009	铁块			确定	取消	.00	500.00	0.00千克	0.00千克	

4.2.2. 给生产任务增加所需物料

● 给生产任务增加所需物料

根据加工商品加工过程中缺少物料,可以通过"添加物料"操作给加工单添加所需物料。



轻鼎官网: https://www.qingdingerp.com

《首页	销售单 🗶 生产任务清单 🗙	生产加工 🗙	工序管理 ¥					>>	关闭 🗸
日村印				• • (*		•• → (RI			查看日志▼
生产单号:	SC230923001	客户单号:	生产	^二 领料 ^二 退料	计划数: 100	\ ↑	计划完工	2023-09-23	
产品编号:	SP007	产品名称:	扳手		规格型号:		条形码	93500016	
验收合格:	0个	已入库数:	用料	4登记	实际完工:		合计成本	500.00	元
备注:			添加	口物料					
《首页	销售单 × 生产任务清单 ×	生产加工 🗙	工序管理 X					>>>	关闭 • 〇
母打印					收•) 🔶 入库	-) -) (71			查看日志▼
		1	家力口外勿米斗			×			
生产单号:	SC230923001	客户单	商品/物料**				计划完工:	2023-09-23	
产品编号:	SP007	产品名	商品。			~	条形码:	93500016	
验收合格:	0个	已入库				_	合计成本:	500.00	元
备注:			计重单位:						
			成本单价(元):	● 取商品的 移送	动加权平均价	~			1.
			所需数量*:						
1、所需物	M科 2、生产工序 3、验收记	录 4、产	所需费用(元):						
提请采购	物料 (温馨提示: 【可用存库数】	列中内容, 如	备注:						
		· ·							物料化
3	陳作 初料漏号 (1) 初料名:	₩ =			确定	取消	所需要用(元)	领料数	已用数
1 修改	文 删除 SP009 铁块		_			5.00	500.00	0.00千克	0.00千克

● 对加工商品加工过程中用到的物料从仓库中领出物料。

生产领料是根据"所需物料"中的商品从仓库中扣减物料的库存实现领料。

轻鼎ERP网	网络科技有限	公司 🛛	生产版		🛄 新手向导 🕁	下载 😁 北斗	订货商城 昭加	₿务 • ●官方	网站 🙎 小轻
《首页	销售单 × 生产(任务清单 × 生7	™ ™ I r®	管理 🛪					》 关闭 •
白印色				(額料・) →	验收- →		RI		查看日志
生产单号: 5	SC230923001		客户单号:	生产领科生产资料	计划数:	100个	म	划完工: 2023-09-	23
产品编号: 5	3P007		产品名称: 扳手	用料登记	规格型号:			条形码: 9350001	õ
验收合格: () 备注:)个		已入库数: 0个	添加物料	实际完工:		合	计成本: 500.00	元
生产领	料 物料仓库*:	深圳仓	▼ 领料	4日期*: 2023	3-09-23	硕料人*: 小	轻	-	- 🛛 ×
) 编号	名称	规格	型号 颜色	可用库存	所需数量	已领料数	本次领料	领料单位
1) SP009	铁块			0千克	100.00千克	0.00千克	100.00	千克
					双击的	修改需要	领料的数	7量	
铁块				1 0	<u>京</u> 100 00 1	-克 0.0	0千克	确定 5.00	取消

● 把加工商品加工过程中剩余的物料退回到仓库。



生产退料是根据"所需物料"中的商品把领料数量退回到仓库中增加库存数量。

		東 工 序	· • (\$\$\$	验收→ → 入库→	⇒ RI			M
产单号	: SC230923001	客户单	生产领科 生产资料	计划数: 100个	i	均完工: 2023	3-09-23	
品编号	: SP007	产品名	S称:扳手	规格型号:		条形码: 9350	00016	
收合格	: 0个	已入库	▶ 10个	实际完工:	f	计成本: 500	.00	元
角注			24.00m					
生产	退料						- 2	×
	退回仓库*:	深圳仓	/ 退料时间*:	2023-09-23	退料人*	: 小轻		~
	编号	名称	所需数量	领料人 已领料数	剩余数	本次退料	退料	单位
1	SP009	铁块	100.00千克	0.00千克	0.00千克	0.00	千列	范
			XX	法修改退料的	数量			
			XX	法修改退料的	数量			
			XX	【击修改退料的	國	确定	取消	ž

产加工 🗙		≫ 关闭 -
		宅工 查看日志
生产领科 客户单号: 生产领科	计划数: 100个	计划完工: 2023-09-23
产品名称: 扳手	规格型号:	条形码: 93500016
已入库数: 0个	实际完工:	合计成本: 500.00 元
添加物料		
	正序・ → (ア・加工 × 工序・ 第户单号: 生产微料 生产微料 生产微料 生产微料 古品名称: <



生)	产用料	登记										2 ×
移	除物料										-	
		物料编号	物料名称	规	格型号	颜色	已领料数	本〉	欠用料	本次废料	单位	
1		SP009	铁块				0.0	0	0.00	0.00) 千克	
					X	又击即可	「填写加」	工物料	斗的使	用情况		
铁块						0千克	100.00千	克	0.00千克	确 5.00	定 I	取消 500.00
首页	生产信	王务清单 × 生	<i>7</i> ≃buI ×								>>	关闭。
A TTEN			(\rightarrow	已全部领料	ightarrow ightarrow ightarrow ightarrow	检收 - →	入库•	→ (² 1	E)		查
9 3 J MA				~								
生产单号:	SC230	0923001	(上序) 客)	中单号:			计划数: 1	00个		计划完工	: 2023-09-23	
生产单号: 产品编号:	SC230 SP007	9923001	客)	中单号: 品名称: 扳手	2		计划数: 1 规格型号:	00个		计划完工条形码	: 2023-09-23 : 93500016	
生产单号: 产品编号: 验收合格:	SC230 SP007 0个	9923001	(上序 客) 产i 已.	中单号: 品名称: 扳手 入库数: 0个	<u>=</u>		计划数: 1 规格型号: 实际完工:	00个		计划完工 条形码 合计成本	: 2023-09-23 : 93500016 : 500.00	元
生产单号: 产品编号: 验收合格: 备注: 1、所需% 程書来系	SC230 SP007 0个	9923001 ? 2、生产工序 【 圆劈提示: 【可 月		中单号: 品名称: 扳手 入库数: 0个 产品设计图 , 如果标识为	11色,表示成	¥存不足)	计划数: 1 规格型号: 实际完工:	00个		计划完工 条形码 合计成本	: 2023-09-23 : 93500016 : 500.00	π
生产单号: 产品编号: 验收合格: 备注: 1、所需物 	SC230 SP007 0个 物料 : 数0科 (操作	9923001 , 2、生产工序 [温馨提示:【可用 库存数 ≑		中单号: 副名称:扳手 入库数:0个 产品设计图 ,如果标识为	11色,表示g 成本单价	↓ 存不足) 所需费用(元)	计划数: 1 规格型号: 实际完工:	00个 物 已用数	料使用情況統计 已退数	计划完工 条形码 合计成本	 2023-09-23 93500016 500.00 	元

领料数:所需物料进行"生产领料"的数量。
已用数: "用料登记"填写提交的用料数量。
退料数:所需物料进行"生产退料"的数量。
报废数: "用料登记"填写提交的报废数量。
剩余数:领料数 一 已用数 一 已退数 一 报废数。



4.2.3. 给加工出的成品进行验收合格数

X Hars	生产任务清单 ×	±≠hı I ×					>>	关闭•
日村日		「二序・	→ 只部分领料・			RI		查看日志▼
生产单号:	SC230923001	客户	·单号:	添加验收记录 LT Pliev	TORES	计划完工:	2023-09-23	
产品编号:	SP007	产品	路称: 扳手	规格型号:		条形码:	93500016	
验收合格:	10个	B)	库数: 0个	实际完工:		合计成本:	500.00	元
备注:								
1、AT#670 注 1 修记	操作 验收日期 文 删除 2023-09-26		7 BHRQUI 図 合格数 不合格数 10 0	服废数 计量单位 0 个	备注			
-								
	十 ((元 山 与 人	14 14 19 12	制"成品λ」	庑"粉 县 可	七天公会	粉山沿黑		
通过	1"验收合	格致" 控		件	工尔饥穸	奴中以且		
通ì	过"验收合	俗蚁" 拴	/ 3 / 3 / 1 / 1 / 1 /	牛	工乐饥多	<u>奴</u> 中以且	-	

【启用】成品入库的累计入库数量不能大于验收合格数。

【停用】成品入库的数量不受验收合格数限制。

注: 如果需要验收后再进行入库可以启用"生产验收"参数

4.2.4. 对加工完成的成品进行入库操作

轻鼎ERP网	网络科技有限公司	🖂 生产版	🛄 新手向导 🛛 🕁	下载 🗁 北斗订货	商城 ≌服务→	會方网站	<u>e</u> 4	轻 ~
《首页	生产任务清单 🗙 生产加工 🛪					\gg	关闭 -	0
⊖ 打印			14 - → 验收- →		完工		查看日	志 •
生产单号: 5	5C230923001	客户单号:	计划数:	成品入库 1 成品入库(副产品)	计划完工:	2023-09-23		
产品编号: \$	SP007	产品名称: 扳手	规格型号:		条形码:	93500016		
验收合格: (2个	已入库数: 0个	实际完工:	版而追库	合计成本:	500.00	元	
备注:								

成品入库:把加工完成的成品进行入库增加库存数量。

倒冲领料:根据成品的数量对物料进行领料,物料领料数=(本次入库数/计划数)*物料的 所需数量

注: 计算出的领料数按进行四舍五入进行领料。



轻鼎官网: https://www.qingdingerp.com

《 首	顶	生产任务清单 ×	生产加工 🗙										>>>	关闭 🕶	0
日初日				工序•	成品入库					>	< (完工			查看	日志▼
生产单	单号:	SC230923001		客户单	计划数:	100个						计划完工:	2023-09-23		
女品編	ag.	SD007		立品名	验收合格:	0个						东 正凤•	02500016		
/~ uu 3		3-007		7-1413-14	已入库数:	0个						NULVES -	55500010		
验收台	合格: (0个		已入库	λ 唐合唐·	深圳仓				~		合计成本:	500.00	元	
Ē	新注 :				/(年已/年.	incrit 🖬									
					本次入库数*:	0			个	~					11
					入库单价:	3.00	元								
1, F	新需物料	科 2、生产工序	3、验收记录	4、产	备注:					1					
提	青采购物	- (温馨提示:	【可用存库数】列	中内容,如		□ 倒冲领彩	10 🛛	生产完工 🕻							
	操	作物料编号 \$	物料名称:	\$ 判							成本单价	所需费用(元)	领料数	相對	勿料伦
1	修	改 SP009	铁块						确定	取消	5.00	500.00	100.00千克	50.00千克	

成品入库(副产品):加工产品生产过程剩余物料产生的商品,如:加工产品是衣服,生产 过程中剩余的布料无法制成一整件衣服,可以把布料制成拖把、抹布、袜子等副产品进行入 库。

成品退库:操作"成品入库"时入库数量填写过多,可以通过成品退库扣减成品的库存数量。

4.2.5. 操作日志讲解

操作日志是加工过程中对工单操作的记录,对日志进行撤销操作可以消除之前提交的数据。

«	首页	生产任务清单 🗙	生产加工 🗙						※ 关闭 • 3
0 f.	印			→ 只部分领料・	→ 验收 →	• (入库•) → (完工		查看日志,
生	产单号:	SC230923001	客户单号:		计划数:	100个	计划完工:	2023-0!	领料日志 退料日志
产	品编号:	SP007	产品名称:	扳手	规格型号:		条形码:	935000	
验	收合格:	0个	已入库数:	0个	实际完工:		合计成本:	500.00	入库日志 入库日志(副产品)
	田/工-								退库日志
									用料登记日志
				111.000					提请采购日志

领料日志、退库日志:撤销后系统会删除日志生成的出库记录,并把库存数量回退到仓库。 退料日志、入库日志、入库日志(副产品):撤销后系统会删除日志生成的入库记录,并 把库存数量从仓库中扣除。

常见问题

- 领料日志、退库日志是否生成待出库单,通过系统参数控制,看 2.1 栏目的出入库 功能。
- 退料日志、入库日志、入库日志(副产品)是否生成待入库单,通过系统参数控制, 看 2.1 栏目的出入库功能。



第五章 委外加工清单

操作路径: 左侧菜单【生产】-【委外任务清单】

委外加工清单指企业将本单位的零部件或产品委托给其他企业进行加工制造,以保证产品质 量和交货期。外单位加工好后,委托方支付加工费。

~	首页	委外加工清单 ×	新增委外加工>	6					\gg	关闭 -	0
		委外名称":	加工扳手								
		供应商*:	五金供应商								
		计划完工日期*:	2023/09/30								
		备注:									
						11					
委	外商品列表		存时,系统会根据B	BOM表自动计算	出【所需物料】)						
	s))lee)/tob 操作	11.11至9入 作商品编号 \$	商品名称⇔	规格型号⇔	计划入库数量⇔	单价	所需费用	备注			
1	修改士	删除 SP007	扳手		200 个	3.00	600.00				
									-		

5.1.1. 把委外加工所需物料出库给加工厂家

把委外加工产品需要用到的物料产品提供给委外企业进行加工生产。

《首页	委外加工清单 🗙	委外加工 🗙					\gg	关闭 🕶	0
母打印			出库▼ ➡ 脸收▼		提请付款→ → 完工			查看日]志▼
委外单号:	WW230926001		物料出库	工扳手	计划完工日期:	2023-09-30			
供应商:	五金供应商		初村业区		实际完工日期:				
所需费用(元):			添加出库物料 (按单个物料)		未付费用(元):	0.0			
备注:			添加出库物料 (按成品批量)						1

物料出库:把出库物料生成出库单进行出库扣减库存。

物料退库:把委外企业退回来的物料入回仓库增加库存。



委外单号:	WW230926001		委外名称:	加工扳手			计划完工日期	B: 2023-09-	-30	
供应商:	五金供应商						实际完工日期	8:		
费用(元):			已付费用(元):				未付费用(元	:): 0.0		
出库物料	2、入库商品 (温馨提示: 【	3、加工费用 可用存库数】列中内容	,如果标识为红色,表	表示库存不足)						
出库物料 请来2001 操	2、入库商品 (温馨提示: 【 作 编号 \$	3、加工费用 可用存库数】列中内容 名称 ≑	, 如果标识为红色, 表 规格型号 \$ }	表示库存不足) 颜色 ≑ 可用 ^図	车存数 ⇔ 计划出库数 ⇔	单价(元) ≑	所需费用 ≑	出库数 ≑	退料数 ≑	备注⇔

5.1.2. 委外加工中途增加物料产品

加工过程中因 BOM 配置少了物料,可以在加工过程中增加物料并操作出库给加工企业。

《 首页 雪	受外加工清单 × 委外加	L×				>>	关闭 -	0
⊖打印		出産・ → 验收・		提请付款 → 完工			查看日	志 •
委外单号:	WW230926001	物料出库	工扳手	计划完工日期:	2023-09-30			
供应商:	五金供应商	物料退库		实际完工日期:				
所需费用(元):		添加出库物料 (按单个物料)		未付费用(元):	0.0			
备注:		添加出库物料 (按成品批量)						

- 添加物料的方式有下列两种:
 - 1. **添加出库物料(按单个添加):**把单个物料添加到"出库物料"列表,一次只能添

加一个物料到出库物料列表中。

打印		出库 • 添	加出库物料	K () K (m	×	RI			查看日]志 ▼
委外单号:	WW230926001		物料*:	铁块	-	完工日期:	2023-09-3	30		
供应商: 新需费用(元):	<u>力</u> 釜快应筒		物料颜色:		~	时费用(元):	0.0			
_{备注} : 巴选择的特	物料添加到出库物料	利表	计量单位:	千克	~					
1、出库物料	2、入库商品 3、加工	I.#J	甲11(元):	● 取商品的 采购价[]	~					
提请采购物料	(温馨提示:【可用存了	致】列中内容,如	计划出库数*:	100.00						
操作	E 编号☆	名称⇔	所需费用(元):	1000.0000		费用 ⇔ 出	」库数≑	退料数⇔	备注⇔	
1 修改者	删除 SP009 铁块		备注:		li	1000.00	0.00千克	0.00千克		
	总计					1000.00				-

添加出库物料(按成品批量):根据选择的成品,把成品在 BOM 中配置的物料添加到出库物料列表。



(1111)			提请付款	<u>k</u> •) ■				查
委 外单号: WW230926001	委外名称: 加工扳	手		i	计划完工日期:	2023-09-3	0	
供应商: 五金供应商	_				实际完工日期:			
需费用(元):	按产品批量添加出库物制	eł.		>	< 封 费用(元):	0.0		
备注:				_				
	*成品: 螺丝	刀						
1 出库物料 2 入库商品 3 加丁海用	→ 中国 中位: 个			~				
	*成品数: 2			\$				
提請采购物料 (温馨提示:【可用存库数】列中P	州省,如 把成品在BOM管	理中配置的	物料添加到	到出库物	勿料中			
操作 编号 \$ 名称 \$	/				奥用⇔	出库数 ⇔	退料数 ♀	备注⇔
1 修改 删除 SP009 铁块			确定	取消	00.00	0.00千克	0.00千克	
总计		_	_	-	1000.00			
首页 BOM管理 ×							»	关闭 -
;—: 商品BOM 方式二: 商品类别BOM (可同步	步至商品)							
步、单击行选择商品		第二步、为选	中的商品设置物	勿料及工序				
								C 00
❤ 螺丝刀	查询	商品编号	릉: SP008		商品名称: 蝴	继刀	合计费用	: 0.00
★ 螺丝刀		商品编 ⁴ 1、所需物3	号: SP008 料 2、生产:	工序	商品名称: 蜡	继刀	合计费用	: 0.00
 >> 螺公刀 商品編号。 商品名称○ 規格型号。 物料満年 SP008 螺公刀 已设置 		商品编辑 1、所需物理	 SP008 料 2、生产: (禁) 添加物料 	工序 (批量)	商品名称: 螺	從刀	合计费用	: 0.00
▼ 螺丝刀 商品编号◆ 商品名称◆ 规格型号◆ 物料海纬 SP008 螺丝刀 已设置	第9 第4 第4 第4 第4 第4 第4 第4 第4 第4 第4	商品编号 1、所需物理 <u>添加物料(年</u>	 書: SP008 料 2、生产 (条) 添加物料 操作 编 	工序 (批量) 号≑	商品名称: ^螺 批量删除 名称 \$	送 入 早出 规格型 5	合计要用	: 0.00 所需数量
w 螺丝刀 商品编号 ● 商品名称 ● 規指型号 ● 物料清4 SP008 螺丝刀	<u>古</u> 印 単 生产工序 状态 ◎ 商品 有效	商品编 ⁴ 1、所需物理 及加物杆件 1 □ 修	 SP008 科 2、生产 条) 添加物料 操作 编 液 删除 SP010 	工序 (批量) 号 ≑ 0 救	商品名称: 螺 批量删除 名称 \$ 7料001	₩	合计费用 号 ↓ 颜色 ↓	: 0.00 所需数量 1
w 螺丝刀 商品编号。 商品名称。 规格型号。 物料清单 SP008 螺丝刀 已设置	<u>古印</u> 単 生产工序 状态 ◎ 商品 有效	商品编 ⁴ 1、所需物理 承加物料(年 1 0 例 2 0 例	 書: SP008 料 2、生产 (条) 添加物料 操作 第 (税 删除 SP010 (税 删除 SP011 	工序 ((批量) 号 ≑ 0 牧 1 牧	商品名称: 螺 批量制体 名称 ◆ 7料001 7料002	登刀 秋	合计费用 号	: 6.00 所需数量 1 1
> 螺丝刀 商品編号。 商品名称。 規格型号。 物料満 SP008 螺丝刀 C设置	<u>古</u> 印 単 生产工序 状态 ◎ 商品 有效	商品编 ⁴ 1、所需物 添加物料(年 1 0 6 2 0 6 3 0 6	 書: SP008 料 2、生产 (素加物料) (素加物料) (操作 集) (設 删除 SP010 (設 删除 SP011 (設 删除 SP012 	工序 (批量) 号	商品名称: 螺	坐刀 →入 	合计 要 用 号	: 6.00 所需数量 1 1
w 螺丝刀 商品編号。 商品名称。 規格型号。 物料清 SP008 螺丝刀 已设置	<u>古</u> 政 単 生产工序 状态 ◎ 商品 有效	商品编 ⁴ 1、所需物 1 0 位 2 位 3 0 位	 書: SP008 料 2、生产: (素)) (素)(物料) 操作 編 液 删除 SP010 (液) 删除 SP012 	工序 ((批學) 号令 1 教 2 教	商品名称: 螺 推量删除 名称 ◆ 5料001 5料002 5料003	2살刀 →入 与出 规格型号	合计费用	: 6.00 所需数量 1 1
・	<u>古</u> 词 单 生产工序 状态 ◆ 商品 有效	商品编 ⁴ 1、所需物理 1 例 2 例 3 例	 書: SP008 料 2、生产 (加)の用 提作 場 認 删除 SP010 認 删除 SP011 認 删除 SP012 	工序 ((批算) 号令 1	商品名称: ^螺 <u>比星副除</u> 名称 ↓ 5料001 5料002 5料003	後刀 → - 規格型 	合计费用	F
 > 螺公刀 商品編号。 商品名称。 規格型号。 物料海洋 SP008 螺公刀 已设置 首页 委外加工清单 × 委外加工 × 打印 	査 資 単生产工序状态 ◎ 商品 ■ 有效	商品编辑 1、所需物 2 0 校 3 0 校	 : SP008 料 2、生产: (法)(物料) (法)((法)(和)(m+1)) (法)((法)(m+1)) (法)((法)(m+1)) (法)((法)(((-1))) ((-1))((-1)) ((-1))((-1)) ((-1))((-1)) ((-1))((-1)) ((-1))((-1)) ((-1))((-1)) ((-1))((-1))((-1)) ((-1))((-1))((-1)) ((-1))((-1))((-1))((-1)) ((-1))((-1))((-1))((-1))((-1)) ((-1))((-1))((-1))((-1))((-1))((-1)) ((-1))	工序 (批量) 号令 1 物 2 物	商品名称: ^國 <u> </u>	丝刀	合计要用 号 ◆ 颜色 ≎	 6.00 所需数量 1 1 ※ 关闭
マ 螺丝刀 商品集号。 商品名称。 规格型号。 物料海子 SP008 螺丝刀 已设置 首页 委外加工清单 × 孟外加工 × 打印 (1) (1)	 査印 単 生产工序状态 (本) 商品 有效 ● 独牧 • ● 	商品编 ⁴ 1、所需物 1 例 2 例 3 例	 → SP008 2、生产: 流川の村 振/(物村) 新/(物村) 新/(新/(工序 ((1)(単) 日号 ⇒ 0	前鼠名称: 塑料 就是那段 € 就是那段 € 客称 ÷ 内料001 内料002 内料003 → 完工	從刀 ♥】 ♥出 规格型	合计 要 用 号	 F 第数量 1 1 ジン 关闭 重
・ 家经刀 ・ 商品集号 ・ 泉格型号 ・ 物体型号 ・ ・	 査印 単 生产工序 状态。 商品 有效 ● 独牧・● ● 独牧・● 委外名称: 加工者 	商品编 ⁴ 1、所需物 1、所需物 1 例 2 例 3 例 人库+ 1 5手	 37: SP008 44 2、生产: 45) 添加物料 振作 编 670 删除 SP010 670 删除 SP012 670 删除 SP012 670 删除 SP012 670 删除 SP012 	工序 (((北)) ((北)) ((1) ((1) ((1))	商品名称: 塑	送公式	合计费用 号	 ・ 0.00 所需数量 1 1 1 ※) 关闭 運
・ 家会刀 ・ 家会力 ・ 家会内 ・ 家会会 ・ 家会会会 ・ 家会会 ・ マーン・ ・ ・ マーン・ ・ マーン・ ・ マーン・ ・ マーン・ ・ ・ ・	 査印 単 生产工序 状态。 商品 有效 <	商品编 ⁴ 1、所需物 1、所需物 1 例 2 例 3 例 人库+ 例 5手	 37: SP008 44 2、生产: 45) 添加物料 最优 删除 SP010 670 删除 SP011 670 删除 SP012 670 删除 SP012 670 删除 SP012 	工序 ((北료)) 号	前品名称: 塑	经加 秋 导出 规格型号 2023-09- 1: 2023-09-	合计费用 号	: 0.00 所需数量 1 <p< td=""></p<>
商品集号。 商品全称。 規格型号。 物料漏 SP008 建位7 已设置 首页 委外加工清单 × 委外加工 × 打印 委外加工 ※ 委外单号: WW230926001 供应商: 五全供应商 (需要用(元):	 査可 単 生产工序 状态。 商品 有效 有效 	商品编辑 1、所需物 1、所需物 1 0 例 2 0 例 3 0 例 入库 • •	 37: SP008 44 2、生产: 450 添加物料 最大 編集 570 副除 SP010 570 副除 SP012 570 副除 SP012 570 副除 SP012 570 副係 SP012 	工序 (代出品) 号令 2 枚 1 枚 2 枚	前品名称: 塑料	送加	合计要用 号◆ 颜色 ≎	 5.00 新需数量 1 1 ※ 关印 2
・ 家会力 ・ マーン・マーン・マーン・マーン・マーン・マーン・マーン・マーン・マーン・マーン・	 査可 単 生产工序 状态。 商品 有效 有效 	商品编辑 1、所需物 1、所需物 1 0 例 2 0 例 3 0 例 入库 • •	 3: SP008 44 2、生产: 45) 添加物料 最优 删除 SP010 670 删除 SP011 670 删除 SP012 670 删除 SP012 670 删除 SP012 	工序 (鉄論) 号 ◆ 0	商品名称: 20 就品類的 2 客称 ↔ 客称 ↔ 内料001 内料002 内料003 ・ 完工 计划完工日期 未付费用(元	送加 秋 単 単 構 型 戦 構 型 戦 構 型 戦 構 型 戦 構 型 戦 構 型 戦 構 型 戦 構 型 戦 構 型 戦 、 取 情 型 戦 、 和 構 型 戦 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	合计要用 号◆ 颜色 ≎	: 0.00 所需数量 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
・ 家会力 ・ マーン・マーン・マーン・マーン・マーン・マーン・マーン・マーン・マーン・マーン・	 査可 単 生产工序 状态。 商品 有效 有效 	商品编辑 1、所需物 1、所需物 1 0 約 2 0 約 3 0 約 入库・ •	 弐 SP008 料 2、生产: (加約料) 泉作 编 (取 删除 SP010 (取 删除 SP011 (取 删除 SP012 (取 删除 SP012 (取 删除 SP012 (取 删除 SP012 	工序 (鉄論) 号 ◆ 0 松 1 松 2 松 二	商品名称: 20	送加 秋 単 単 構 型 戦 構 型 戦 構 型 戦 構 型 戦 構 型 戦 構 型 戦 構 型 戦 構 型 戦 構 型 戦 、 取 情 型 戦 、 の の 、 の の 、 の の の の の の の の の の の の の	合计要用 号◆ 颜色 ≎	: 0.00 所需数量 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
・ 商品集号。 商品名称。 規格型号。 物申謝 第月の3 建公丁 記録 首页 委外加丁清単 × 委外加丁 × ごば習 前 委	 査印 単 生产工序 状态。 商品 有效 有效 	商品编辑 1、所需初 1、所需初 1 0 約 2 0 約 3 0 約 入库・ •	 F: SP008 料 2、生产: (加約料) 2、生产: (加約料) 振作 编 (取 删除 SP010 (取 删除 SP011 (取 删除 SP012) → (提请付) 	工序 (供加) 号 ◆ 0 松 1 松 2 松 一	商品名称: 20	送加	合计要用 号◆ 颜色 ≎	F 6.00 所需数量 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
家庭知 家庭知 商品編号。 商品名称。 規格型号。 物明海4 SP008 康金刀 已級百 首页 委外加工清单 × 委分加工 × 打印 委外单号: WW230926001 供应商: 第2日(元): 畜注: 11、出库物料 2、人」库商品 3、加工费用 習評医系統料 (倡藝提示: 「可用存库数」列中		商品编辑 1、所需初 1、所需初 1 0 約 2 0 約 3 0 約 入库・ 中 反手	 J: SP008 料 2、生产: (点川の料 環作 编 取 删除 SP010 取 删除 SP011 取 删除 SP012 → 提请付 	工序 (供加) 号 令 0 松 1 松 2 松 二	商品名称: 塑型	送加	合计费用 号	: 0.00 所需数量 1 1 1 1 2 第二 第二 1 2 5日 1 2 1 1 1 1 2 1
家庭知 家庭知 商品編号。 商品名称。 規格型号。 物料海杉 SP008 康金刀 已後留 首页 委外加工清单× 委分加工 × 打印 委外学号: WW230926001 供应商: 「五金供应商 「書注: 1、出库物料 2、入库商品 3、加工费用 「算深系物料」 (温馨提示: 「可用存库数」列中 場在 第二 名名名 名名名		商品編 1、所需初 1、所需初 1 0 約 2 0 約 3 0 約 入库・ ・ 反手	 引: SP008 料 2、生产: (点川の料 環体 編 服体 删除 SP010 (説 删除 SP011 (説 删除 SP012 (読 删除 SP012) (読 删除 SP012) (注 請付 	工序 (供加) 号 ◆ 0 松 2 松 - - - - - - - - - - - - - - - - - - -	商品名称: 塑	送公刀 秋 号出 規格型号 規格型号 2023-09- 3: 2023-09- 3: 3: 2023-09- 3: 3: 3: 3: 3: 3: 3: 3: 3: 3: 3: 3: 3:	合计要用 号 \$ 颜色 \$ -30	○ 6.00 所需数量 1
第84年 第847 第8日編号 商品名称 規格型号 物相測 第9008 第47 2.903 第9098 第47 第5900 第5008 第47 第5900 第5098 第47 第5900 第5099 第48 2.903 第5099 第48 2.9092 第5099 第48 3.9001 第5099 第48 2.9000		商品編 1、所需初 1、所需初 1 1 1 2 1 2 1 3 1 3 1 3 1 4 2 1 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5	 引: SP008 料 2、生产: (点川の料 提作 編 (読成 删除 SP010 (読成 删除 SP011 (読成 删除 SP012 (読述 M SP012 (imm M SP012 (imm M SP	工序 (供加算) 号 ≑ 0 敬 1 敬 2 敬 二 ゴ数 マ ■	前品名称: 翌 記録期金 室称↓ 第単001 第単002 第単003 → 完工 计划完工日期 実际完工日期 未付费用(元	送辺 規格型号 規格型号 第 2023-09- 第 3 : : : : : : : : : : : : : : : : : :	合计费用 号◆ 颜色 ≎ -30 辺料数 ≎ 0.00千吉	: 0.00 新素数量 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 2 5 5 5 6 1 4 1 1 2 5 5 5 6 1 1 2 5 <p< td=""></p<>
家庭編号。 商品名称。 規格型号。 物時期4 SP008 課金刀 已場置 首页 委外加工清单× 至外加工 × 打印 委外单号: WW230926001 供应商: 五金供应商 請注: 1、出席物料 2、入库商品 3、加工费用 「通講業務物料 (温馨提示: 「可用存席数] 列中 操作 編号。 名称。 1 修改 副除 SP009 扶扶 2 修飾 SP010 Me#104		商品编辑 1、所需初 1、所需初 1 1 1 2 1 2 1 3 1 3 1 3 1 4 1 2 1 4 1	 F: SP008 料 2、生产: (点川の村) 環作 端 取 删除 SP010 取 删除 SP011 取 删除 SP011 取 删除 SP012 → 提请付 切出库数 * 单位 00.00千克 24 	工序 (供加) 号 ≑ 0 数 1 数 2 数 - - - - - - - - - - - - - - - - - - -	前品名称: 翌 前品名称: 翌 247001 247002 254003 → 完工 计划完工日期 実际完工日期 未付费用(元 所需费用 \$ 1000.00 200.00	送公刀 規格型号 規格型号 規格型号 2023-09- 3: 3: 3: 5: 0.0	合计要用 号 ↓ 颜色 ↓ -30 -30 -30 -30 -30 -30 -30 -30	 6.00 新羅教量 1 1 ※ 关闭 重 备注 \$
○ 螺丝刀 商品編号。 商品名称。 规格型号。 物相測 SP00 螺丝刀 已場置 第200 東公加工満单 × 至外加工 × 打印		商品編 1、所需初 2、加約日代 2 (約 2 (約 3 (約 3 (約 3 (約 3 (約 3 (約 5 ()))) 5 ()) 5	 F: SP008 科 2、生产: (点川の村) 環作 編 取 删除 SP010 取 删除 SP011 取 删除 SP011 取 删除 SP012 → 提请付 切出库数 * 单位 00.00千克 2台 	工序 ((北海)) 号 ⇒ 1 数 2 数 - - - - - - - - - - - - - - - - - - -	前品名称: 翌 前品名称: 翌 日本 (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	送刀	合计要用 号 ↓ 颜色 ↓ -30 -30 -30 -30 -30 -30 -30 -30	 ・ 0.00 所需数量 1 1 ※ 关印 重 留注: 留注: 1 1 1 2 3 4
家公川 家公川 商品編号 商品名称 規格型号 物相導 SP008 康全川 已设置 黄丁 委外加工清单× 委分加工× 打印 万二 五全代应商 (供应商: 五全代应商 第日: 二金代应商 1、出库物料 2、入库商品 3、加工费用 「週 近年、 「回用存库数」列中 慢性 集号 名称 1 修改 删除 SP009 扶扶 2 修改 删除 SP010 物料001 3 修改 删除 SP016 初料001	単 生产工序 状态。 商品 有效	商品編 1、所需初 1、所需初 1 () 1 () 2 () 2 () 3 () 3 () 3 () 3 () 3 () 3 () 4 () 3 () 4 () 3 () 5 (SP008 3: SP008 44 2、生产: (本) (本) (本) (本) (本) (本) (本) (***********	上序 (1)(点)) 号 ⇔ 0 松 1 松 2 松 - - - - - - - - - - - - - - - - - - -	 ・	送辺	 合计要用 ●	 F需数量 1 1 关闭 第二章

第六章 计件/计时工资

6.1. 计件工资

计件工资数据来源于工序汇报记录,通过汇总工序记录来计算员工的计件工资。



«	首	页	系统参数:	计件工资 🗙									X	> 关闭 -	Q
新	曾计件	工资													a ×
	τH	(牛日其	月*: 2023	-09-26	计作	+单号:			计件口	资单					
	选择添	动口工厂	和正报记录	注意: 双击下题	表中黄色列可更清	收内容,	改后光标点i	击表格外	小部,金额会	≹自动计算。					
	1	操作	生产人员令	产品名称	生产数量	计件	数量 单价	(元)	金额(元)	工序名称	生产任务	备注			
	1	۵	小鼎	扳手	10	10	\$ 30	\$	300.00	切割	SC230925001				
1	昏无备	注信	息										合计金额: ¥	300.00	
-			_						li						
÷	順单人	: 小结	胫												
													保存并审核	保存	取消

● 通过【选择添加工序汇报记录】来计算员工的工资,计件的单价和计件数量可以进行修 改。

6.2. 计时工资

计时工资数据来源于工序汇报记录,通过汇总工序记录来计算员工的计时工资。

~	首页	计时工资 🗙										\gg	关闭 🕶	Ø
新增	+时工资	ŧ												
	*业务	日期: 2023-	09-26	单据编	号:									
选	择添加工	序汇报记录	注意: 双击下	表中黄色列可更改内	9容,改后光标点	点击表格外部,	金额会自动计算	t.						
	操作	生产人员 🗘	产品名称	规格型号	生产数量	合计工时	itBj	单价(元)	金额(元)	□序名称	生产任务	备注		
1	0	기네님	扳手		10	8	8 🗘	30 🗘	240.00 排	丁磨	SC230925001			
		总计					8		240.00					
暫;	无备注信	息												
														1
制自	急人: 小	·욘												10
制自	急人: 小	臣												10
制身	急人: 小	轻												

● 通过【选择添加工序汇报记录】来计算员工的工资,计件的单价和计件数量可以进行修 改。

6.2.1. 发放计件/计时工资

操作路径: 左侧菜单【人事】-【月度工资】



● 系统根据选择的月份从计件工资、计时工资单中或者对应月份的工资情况生成工资条



第七章 出入库管理

7.1. 待入库单

操作路径: 左侧菜单【库存】-【待入库单】



待入库单来源于委外加工单、销售退货单、采购单、生产清单、退料入库、调拨入库审核或 提交生成的待入库单。

~	首页	入库	₩ ×											》 关闭 + ①
待入										业务日期:	业务日期	超 至 业务日期止	单据状态 > 输入单号	五 時 更多投来 导出
库单		操作	业务日期 0	待入库单号 0	源单据号○	樂型≎	往来单位 0	旧職项目♀	入库合 ≎	制单人 ≎	状态≑	未入库数 ≑		
	1	⊜+	2023-09-04	DRKD230904004	SC230811001I	加工入库			灌南县	员工	未入库	5.00		
入库	2	9+	2023-09-04	DRKD230904003	SC230904003	加工入库			灌南县	员工	未入库	2.00		
.cp	3	9+	2023-09-04	DRKD230904002	SC230904001	加工入库			灌南县	局工	未入库	6.00		
	4	0+	2023-09-04	DRKD230904001	SC230904001	温彩入席			漫画具	BT	主入席	3.00		

● 待入库单操作生成入库单,审核后增加库存数量。

● 单据审核后没有生成待入库单,原因是停用"出入库功能",设置看 3.5 栏目。

7.2. 入库单

操作路径: 左侧菜单【菜单】-【入库单】

入库单用于记录商品入库的凭证,可以快速入库增加库存数量,无需进行应付账款操作。

«	首页	2	/炸单 ×													》 关闭 -
10	新	8	审核・									入库日期: 入	峰日期起	至入库日期止	单据状态 🖌 输入单号	五時 更多搜索 导出
へ库魚			操作	入库单号⇔	源单据号 ≎	入库日期⇔	类型:0	往来单位 🗅	入库仓 🗘	状态≎	制单人 🗘	制飾时间 🗘	审核人⇔	审核时间♀	番注○	
	1		୭ ମ୍ପ	RKD230901002		2023-09-01	其他入库		漏南县	已审核	员工	2023-09-01 14:45	59 员工	2023-09-01 14:45:58		
X.	2		94	RKD230901001		2023-09-01	其他入库		灌南县	已审核	员工	2023-09-01 09:46	53 员工	2023-09-01 09:46:52		
库	3		୭ଷ	RKD230831001		2023-08-31	其他入库		三号仓库	已审核	员工	2023-08-31 14:55	27 员工	2023-08-31 14:55:26		
	4		92	RKD230826001		2023-08-26	其他入库		A	已审核	员工	2023-08-26 11:32	17 员工	2023-08-26 11:32:37		
	5		0 A	RKD230824002	XSTH230824001	2023-08-24	销售退货入库	NicNic4	A	已审核	8I.	2023-08-24 16:46	47 员工	2023-08-24 16:47:27		

1. 创建入库单的方式

(1) 待入库单生成入库单:在待入库单页面操作生成入库单,生成的入库单审核后即可

增加库存。

«	首页	i))库印 ×																>>>	关闭 -	Q
待	*	F12	审核 💌									入库日期:	入库日期制	2	至入库日期止	单振状态 > 制	的人体号		50 J	更多投索	82
入库单			操作	入库单号 🗅	源单据号 \$	入库日期⇔	类型⇔	往来单位⇔	入库合 🗘	状恋⇔	制单人 🗘	創単时间⇒	审核	¢ ال	审核时间 ⇒	备注♀					
_	1		ତ ମ୍ପ	RKD230905002	SC230904003	2023-09-05	加工入库		灌南县	已审核	员工	2023-09-05 16:3	33:46 员	II	2023-09-05 16:33:46						
x	2		94	RKD230905001	SC230811001I	2023-09-05	加工入库		灌南县	已审核	员工	2023-09-05 16:3	33:42 层	II	2023-09-05 16:33:42						
库鱼	3		øø	RKD230901002		2023-09-01	其他入库		灌南县	已审核	员工	2023-09-01 14:4	15:59 🕅	I	2023-09-01 14:45:58						
	4		9 CL	RKD230901001		2023-09-01	其他入库		灌南县	已审核	员工	2023-09-01 09:4	16:53 房	II.	2023-09-01 09:46:52						
		(2) 🧃	新增入	库单:	建需	要讲彳	F入库	的商	品》	忝加	到入	室革	11日	F核 后日	卯可增	加厚	室存。			
			-		.,	×2 mg .		• / •/ 1	H 4 I 4	PPI	1	- 1/ 1/				1 4 1	/•H/	1 13 0			



«	首页	入库车	Ê.X.	新增入库由	• x																			>>	×田 • 〇
)	库单	: 其他	入库	~				入库日	期: 2	023-09	-05				*入库仓库:	灌南县				伯	主来单位:				
	日魔项目																						_		
	制制造加商	a] :	扫序列4	◆ 请扫描	商品序列	時 1	±∰: X	(击下表中)	他利可見	國內容.	改后光标点	東击表格外會	5、数量会自动	計算.										找最导入	清空商品
	操作	序列号	前品	月号 (1) 商品	图片	商品名称	规	格型号	颜色	ĉ ł	应/货架号	单位	入库数	入库单价	入库金额	批号	生产日期	失效日	期	备注					
		0	yuu0	5	==	星手机						箱	3	0.00	0.00										
		0	1201	037-6	ZG	2·中框·黑色·前腔图	1					↑ ^	2	20.00	40.00										
47.1																									
1972 1973	: 5衛注信兆	1.										2甲部:										合计数量合计金额	t: 7.00 t: ¥ 80.00		
制	4人:员	I																					6		保存关闭

7.3. 待出库单

操作路径: 左侧菜单【库存】-【待出库单】

待入库单来源于委外加工物料出库、销售单、采购退货单、生产领料出库、调拨单审核或提 交生成待出库单。

«	首页	出席	竹× 生成	出库单 ×												\gg	关闭 -	
待										4	始日期: 业务	日期起 至	业务日	期止 单提	秋志 🖌 輸入単号	20	更多接来	9 2
出库单		操作	业务日期 0	待出库单号 🗯	源单据号◎	奏型≎	往来单位。	日属项目	○ 送货时间 ○	出库仓♀	制单人 0	送货方式 🗅	状态≎	未出库数 ≎				
	1	9+	2023-09-04	DCKD230904001	SC230904001	领料出库				漏南县	员工		未出库	6.00				
四库	2	⊜ +	2023-08-17	DCKD230901007	CGTH230901001	采购退货出库	测试入库			灌南县	员工		未出库	2.00				
ф.	3	9+	2023-09-01	DCKD230901006	XSD230901006	销售出库	测试测试4			灌南县	员工	白提	未出库	3.00				
	4	9+	2023-09-01	DCKD230901005	XSD230901005	销售出库	Matshat4	-		滬南县	员工	白提	未出库	2.00				

- 待出库单生成出库单,审核后减少库存数量。
- 单据审核后没有生成待出库单,原因是停用"出入库功能",设置看 3.5 栏目。

7.4. 出库单

操作路径: 左侧菜单【库存】-【出库单】

出库单用于记录商品出库的凭证,可以快速出库减少库存数量,无需进行收账款操作。

	新聞		(1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	修改送货信息	HL\$\$160 +						出库	日期:出	率日期起 至 出 <i>时</i>	日期止	单振状态 > 输入单号		章词	更多搜索	母出
库			操作	出库单号 0	源单据号○	出库日期⇔	类型⇔	往来单位⇔	出库仓♀	送货方式 🗘	状态◎	制单人。	制单日期 ≎	审核人 ≎	审核时间 ⇔	备注 0			
_	1)	94	CKD230901002		2023-08-24	其他出库		灌南县	白提	已审核	员工	2023-09-01 15:44:09	员工	2023-09-01 15:47:37				
Щ.	2)	94	CKD230821003	SC230821001I	2023-08-21	领料出库		灌南县	自提	已审核	BI	2023-08-21 10:48:08	员工	2023-08-21 10:48:08				
库	3)	98	CKD230821001	DBD230821001	2023-08-21	调拨出库		灌南县	白提	已审核	周王	2023-08-21 09:42:09	员工	2023-08-21 09:42:08				
	4	9	200	CKD230817002I		2023-08-17	销售出库		1	送债	未审核	员工	2023-08-17 15:02:38						
	5	þ	400	CKD230816006I		2023-08-16	销售出库		灌南县	送货	未审核	员工	2023-08-16 16:50:05						

1. 创建出库单的方式

(1) 待出库单生成出库单:在待出库单页面操作生成出库单,生成的出库单审核后即可



减少库存。

«	首页	Į 1	1库单 🗙														>	▶ 反测 •	G
待出	1	initi	审核・	停政送货信息	批量打印 👻						出库日	3期: 出	山库日期起 至 山川	车日期止	单据状态 🖌 输入单号		意间	更多搜索	导出
库加			操作	出库单号 🗧	源单据号⇔	出库日期⇔	类型⇔	往来单位 🗅	出库仓⇔	送货方式 🗘	状态⇔	制单人 🗘	創単日期♀	审核人≑	审核时间⇔	餐注 ≎			
-	1		୍ କ	CKD230905001	SC230904001	2023-09-05	領料出库		湿南县	自提	已审核	员工	2023-09-05 16:41:54	员工	2023-09-05 16:41:53				
出	2		98	CKD230901002		2023-08-24	其他出库		灌南县	送货	已审核	周王	2023-09-01 15:44:09	员工	2023-09-01 15:47:37				
144 CO	3		90	CKD230821003	SC230821001I	2023-08-21	領料出库		濯用县	白提	已审核	员工	2023-08-21 10:48:08	员工	2023-08-21 10:48:08				

(2) 新增出库单:建需要进行库出的商品添加到出库单审核后即可减少库存。

首页 出库单 ≍ 新增出库单 ×						≫ 关闭 ▼
出库单						
	出库日期: 2023-09-05		*出库仓库: 湿南县	Ŧ	往来单位:	
SAJI, He *						
18添加商品 相序列号 · 请扫描商品序列号 注	·廖:双击下表中董色列可更改内容,改后光乐点击表情;	外部、数量会自动计算。				批最导入 清空商
操作 序列号 商品图片 商品编号 + 商品名称	规格型号 颜色 合位/纳架号 单位	出库数 出库单价	出库金额 批号	生产日期 失效日	明備注	
 □ ○ 1201037-6 2G2-甲植-黑色-卵运卵 □ ○ 1201039 ZG2-模头装件-电缆完 	か (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	6 10.00	60.00			
: 浙王伯恩	上传瓶题单语:					合计数册: 9.00 合计金额: ¥ 90.00
A人: 员工						保存并审核保存
	8		X			