



金蝶云星空 V7.3产品培训

-- 生产管理

制造云产品部

生产管理整体方案

生产管理基础数据设置

系统参数设置及其影响

生产管理业务流程

报表分析

应用介绍

- 生产订单处理与执行
- 生产订单变更
- 生产用料清单维护
- 生产用料清单变更
- 生产备料
- 生产领、退、补
- 盘点差异分摊
- 生产汇报、入库

应用场景

- 从生产指令发出，至投料、入库等全业务过程的处理；
- 领料控制、入库控制、在制材料控制、结案控制，强化重点业务的把控；
- 生产备料（齐套分析 欠料分析 缺料分析）

基础资料

单据类型

工作日历

生产车间

班组

物料清单

工艺路线

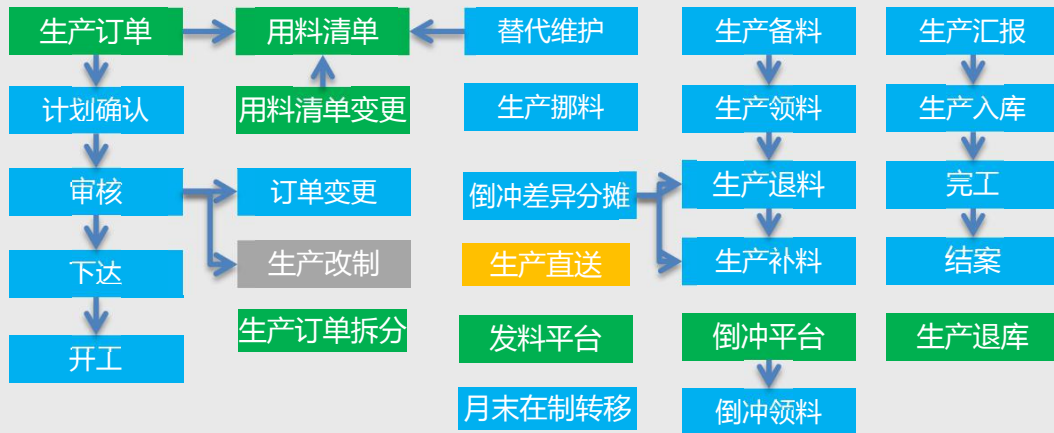
补料原因

退料原因

汇报类型

7.2已实现

业务处理



普通生产

受托生产

返工生产

内部委托

生产拆卸

报表分析

生产进度报表

在制材料报表

生产领料报表

入库领料分析

损耗分析报表

7.3新增

7.3完善

后续规划

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

生产管理整体方案

生产管理基础数据设置

系统参数设置及其影响

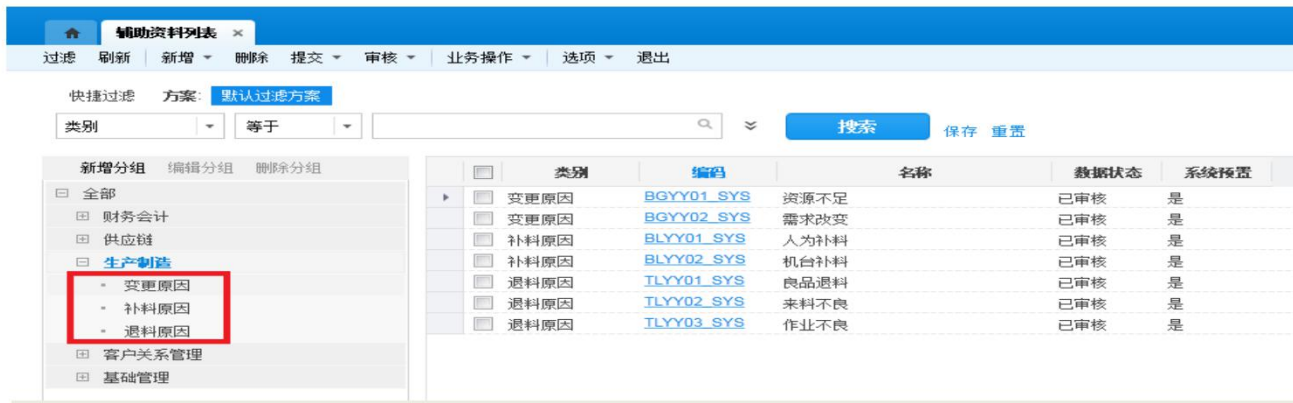
生产管理业务流程

报表分析

基础数据设置

应用介绍

■基础数据包括车间、变更原因、退料原因、补料原因、汇报类型、班组等。



类别	编码	名称	数据状态	系统设置
变更原因	BGYY01_SYS	资源不足	已审核	是
变更原因	BGYY02_SYS	需求改变	已审核	是
补料原因	BLYY01_SYS	人为补料	已审核	是
补料原因	BLYY02_SYS	机台补料	已审核	是
退料原因	TLYY01_SYS	良品退料	已审核	是
退料原因	TLYY02_SYS	来料不良	已审核	是
退料原因	TLYY03_SYS	作业不良	已审核	是

应用场景

■基础数据为系统应用的前提，一般先设置好基础数据，然后才进行业务应用。

部门列表

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: 缺省方案

编码 包含 请输入或选择关键字 搜索 保存 重置

新增分组 编辑分组 删除分组

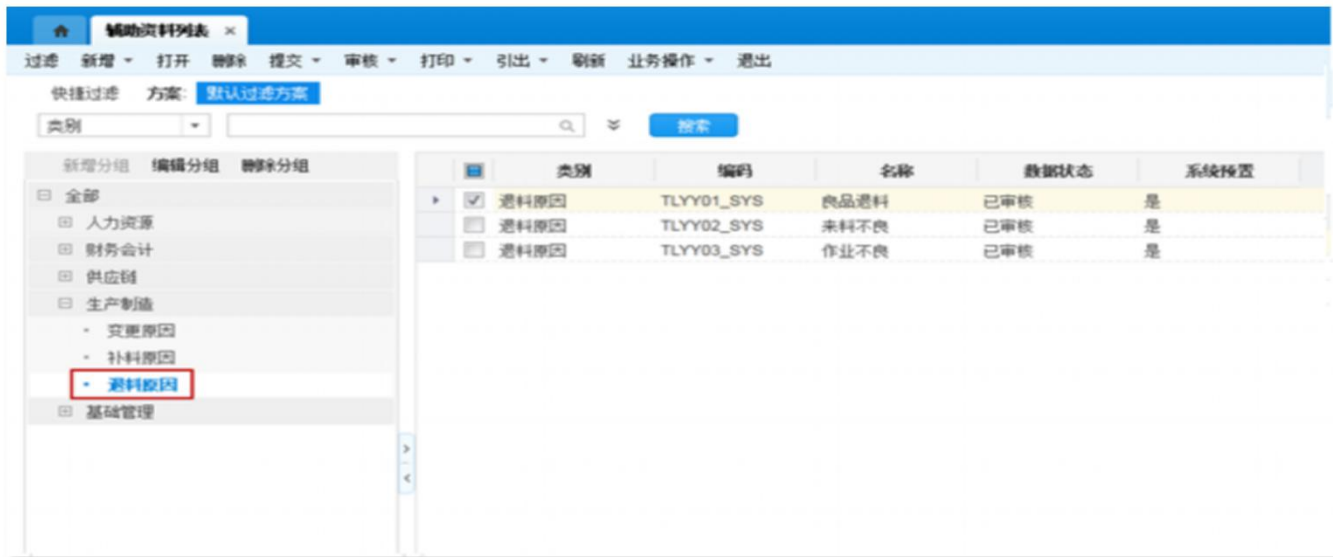
全部

<input type="checkbox"/>	编码	助记码	名称	上级部门	HR部门	未源于S-HR	数据状态	禁用状态	部门全名
<input checked="" type="checkbox"/>	BM000005		营销部		否	否	已审核	否	营销部
<input type="checkbox"/>	BM000006		仓管部		否	否	已审核	否	仓管部

基础数据设置-退料原因

应用介绍

- 在辅助资料中定义。
- 定义退料的原因。
- 调用于生产退料单、委外退料单、简单退料单。



应用场景

- 车间或产线退料时，需要注明相应的原因，以便后续业务控制及统计分析。

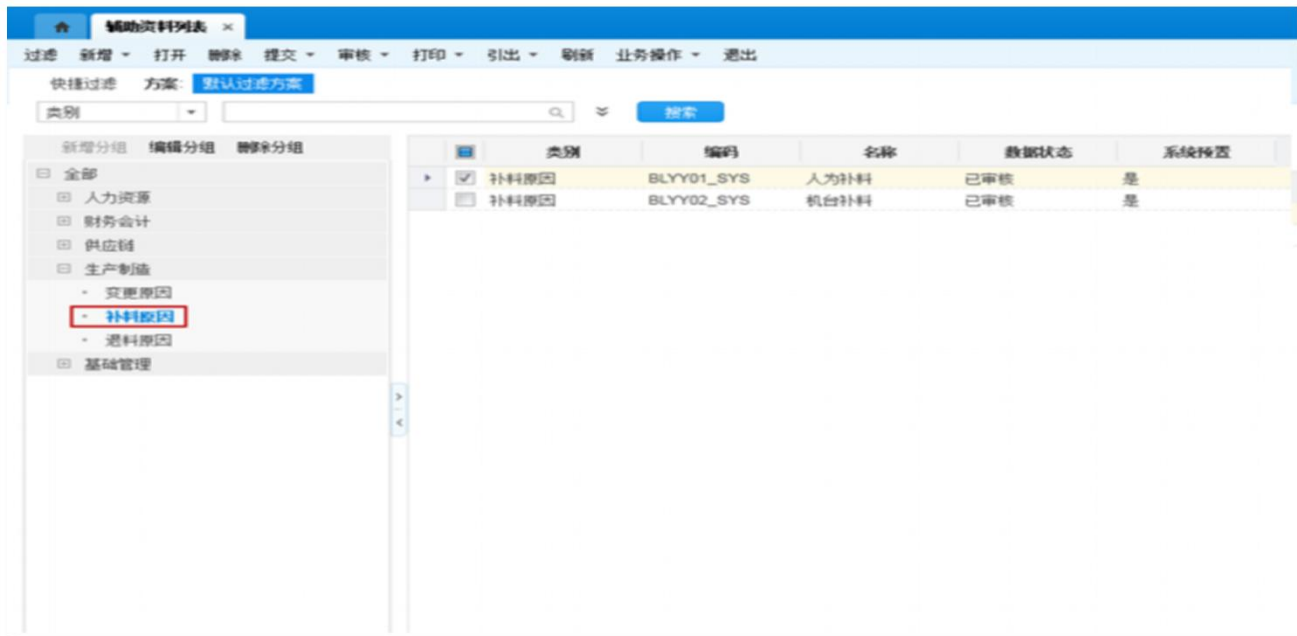
基础数据设置-补料原因

应用介绍

- 在辅助资料中定义。
- 定义补料的原因;
- 调用于生产补料单、委外补料单

应用场景

- 车间或产线补料时，需要注明相应的原因，以便后续业务控制及统计分析。



类别	编码	名称	数据状态	系统预设
<input checked="" type="checkbox"/> 补料原因	BLYY01_SYS	人为补料	已审核	是
<input type="checkbox"/> 补料原因	BLYY02_SYS	机台补料	已审核	是

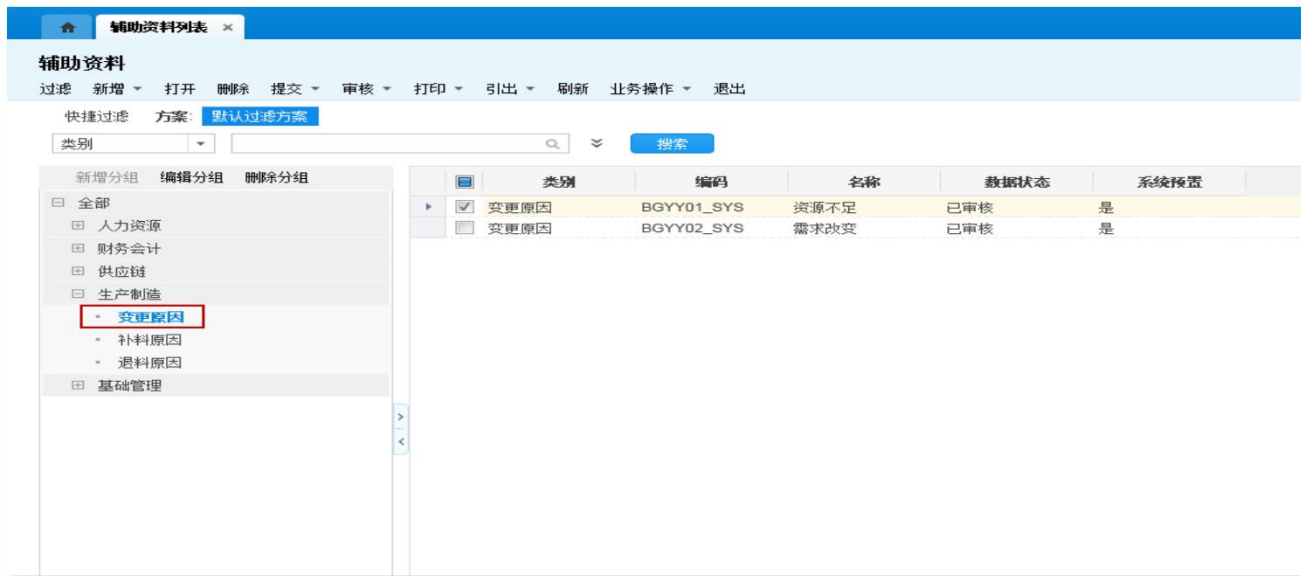
基础数据设置-变更原因

应用介绍

- 定义生产订单变更的原因;
- 调用于生产订单变更单;
- 在辅助资料中定义;

应用场景

- 车间或产线变更生产订单时，需要注明相应的原因，以便后续业务控制及统计分析。



类别	编码	名称	数据状态	系统预置
变更原因	BGYY01_SYS	资源不足	已审核	是
变更原因	BGYY02_SYS	需求改变	已审核	是

基础数据设置-车间

应用介绍

- 定义有哪些车间，及车间是否有WIP仓库。
- 设置车间对应的工厂日历

应用场景

- 指定生产订单由哪个车间来执行时，需要用到车间资料。



部门 - 修改 x

新增 保存 提交 审核 业务操作 列表 选项 退出

创建组织 杭州蓝海 使用组织 杭州蓝海

编码 BM000006 名称 杭车

基本信息 部门属性 其他

部门属性 基本生产部门

WIP仓库

WIP仓位

设置工作日历

1、在【部门】界面的部门属性页签中，设置部门属性为【基本生产部门】；

2、若车间存在固定的车间仓库和车间仓位，可在【WIP仓库】、【WIP仓】中指定。

3、WIP仓库的仓库属性为车间仓

设置车间对应的工厂日历

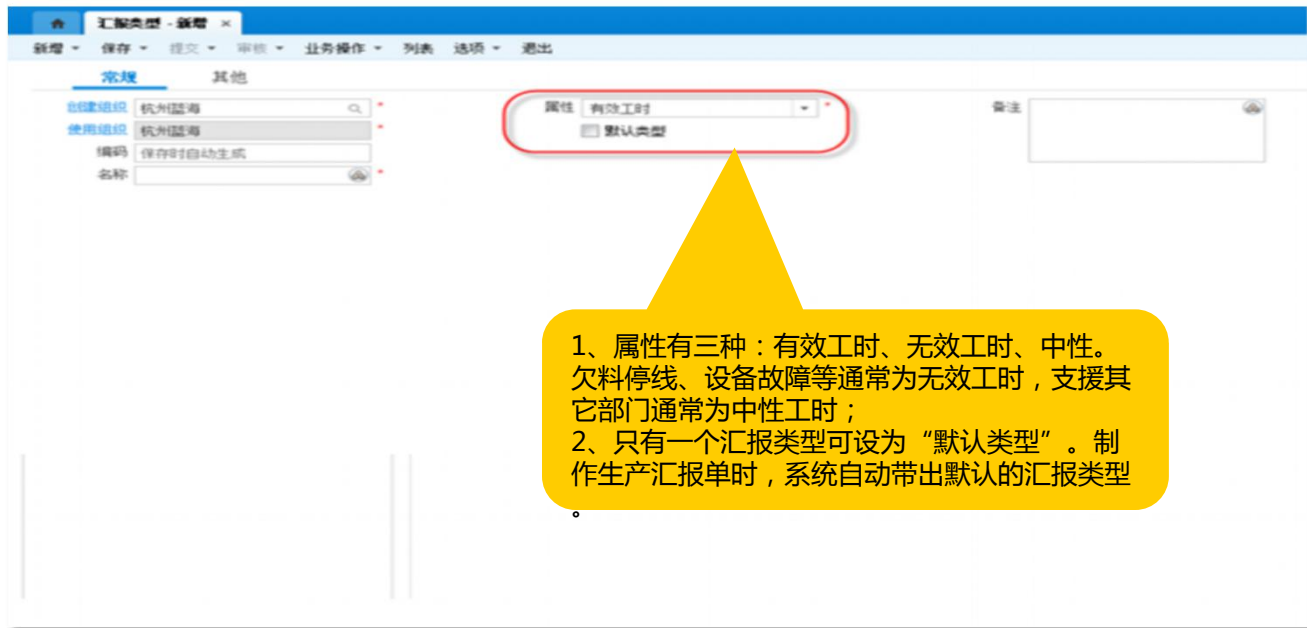
基础数据设置-汇报类型

应用介绍

- 定义有哪些分类及各分类的工时属性等，调用于生产汇报中。

应用场景

- 对生产车间或产线每时段的情况进行分类并按分类进行统计分析
- 常见的统计分析包括：生产效率、无效工时率等。



1、属性有三种：有效工时、无效工时、中性。欠料停线、设备故障等通常为无效工时，支援其它部门通常为中性工时；

2、只有一个汇报类型可设为“默认类型”。制作生产汇报单时，系统自动带出默认的汇报类型。

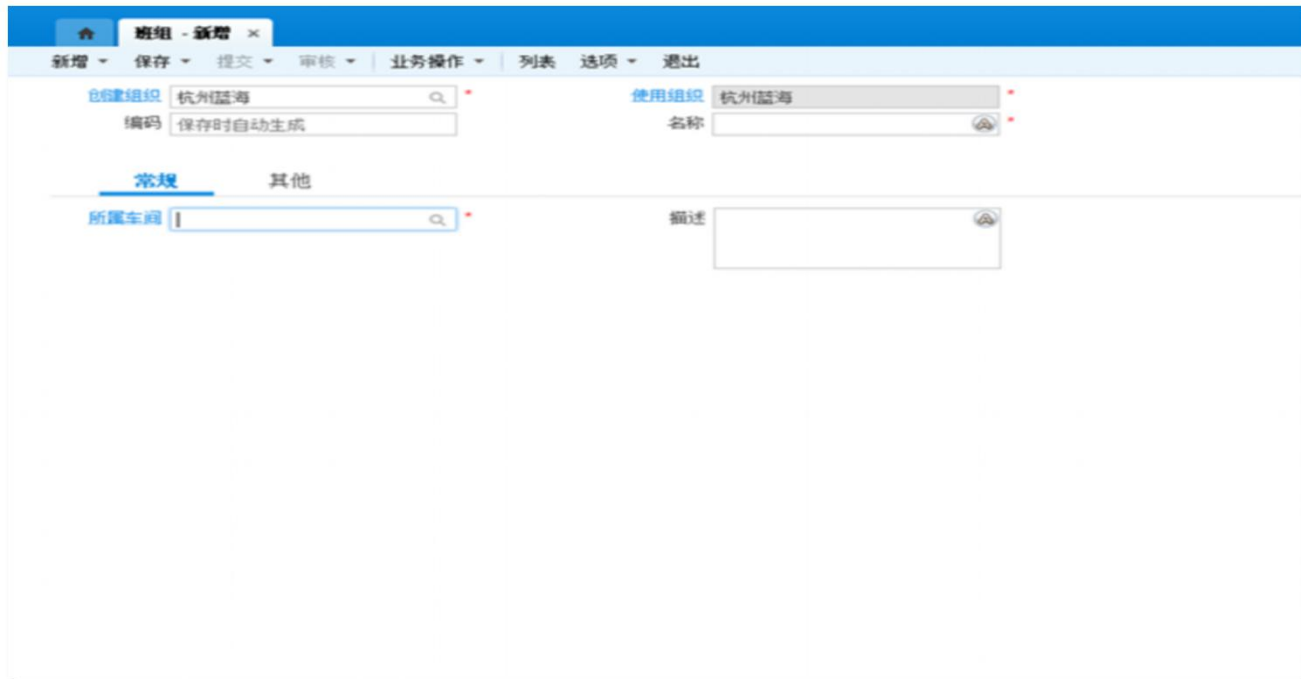
基础数据设置-班组

应用介绍

- 车间下的班组信息，主要用于生产汇报时录入

应用场景

- 定义车间下的班组信息，主要用于细化生产过程中执行单元。



生产管理整体方案

生产管理基础数据设置

系统参数设置及其影响

生产管理业务流程

报表分析

Kingdee

应用介绍

- 业务组织下设置的参数



应用场景

- 企业可以根据自身的业务需要设置参数，以便对实际业务起到作用。

默认库存状态，是为后续生产退料、生产入库单据录入时，易用性的设置：

来料不良退料：生产退料时，退料类型为“来料不良退料”的默认库存状态；

作业不良退料：生产退料时，退料类型为“作业不良退料”的默认库存状态；

不合格品入库：生产入库时，入库类型为“不合格品入库”的默认库存状态；

报废品入库：生产入库时，入库类型为“不合格品入库”的默认库存状态；

返工品入库：生产入库时，入库类型为“返工品入库”的默认库存状态。

生产挪料 领料人、退料人、仓管员设置：

生产挪料审核生成生产领料单或退料单时，取此处参数设置的领料人、退料人、仓管员

自动入库：检验物料，检验单或不良品处理单执行完成之后自动生成生产入库单。

生产订单单据类型-参数设置

应用介绍

- 不同的生产订单可以选择不同的单据类型，生产订单的业务控制遵循单据类型中的参数设置
- 从业务流程、实现方式、控制强度、范围等方面提供可选择的参数。

应用场景

- 企业可以根据自身的业务需要设置参数，以便对业务进行控制。



生产类型设置包括：标准生产、返工生产；
返工生产的生产订单，对应的生产用料清单中可以领用产品本身；
不同的生产类型控制后续的领料、成本计算；

生产订单单据类型-参数设置

应用介绍

- 不同的生产订单可以选择不同的单据类型，生产订单的业务控制遵循单据类型中的参数设置
- 从业务流程、实现方式、控制强度、范围等方面提供可选择的参数。

应用场景

- 企业可以根据自身的业务需要设置参数，以便对业务进行控制。



单据类型列表 单据类型 - 修改

新增 保存 提交 审核 业务操作 列表 选项 退出

单据 生产订单
编码 SCDD01_SYS
名称 汇报入库-普通生产
编码规则 生产订单标准编码规则

描述 汇报入库-普通生产

默认单据类型

布局设置 业务流程设置 打印控制 参数设置

单据控制

生产类型 标准生产

组织间受托加工

生产订单指定序列号

生产汇报单指定序列号

用料清单 按BOM展开

启用生产用料清单变更

调拨考虑最小包装

在制材料扣减 入库时扣减

生产订单自动执行

生产订单审核时自动下达

生产订单下达时自动审核生产用料清单

生产订单下达时自动审核工序计划

生产订单下达时自动开工

生产订单领料时自动开工

生产订单自动完工

主产品入库数量达到入库下限

联副产品入库数量达到入库下限

生产订单自动结案

生产领料

自动计算

领料计算 全部物料

生产发料

生产发料通知

工序控制

启用工序跟踪

按工序领料

生成方式

生成工序计划时自动排程

柔性生产

工序计划单据...

倒冲领/退料控制

倒冲领料时机 汇报倒冲

倒冲方式 交互式倒冲

默认领料单据类型 倒冲生产领料

默认退料单据类型 倒冲生产退料

生产汇报材料领用控制

控制强度 不控制

控制范围

生产入库材料领用控制

控制强度 警告

控制范围 非倒冲物料

非返还件结案控制

控制强度 不控制

控制范围 所有物料

返还件结案控制

返还件控制 不控制

随着企业的发展壮大，组织间协作日益紧密，为优化组织间业务协作关系，提供了组织委托加工的全套流程。

生产订单单据类型-参数设置

应用介绍

- 不同的生产订单可以选择不同的单据类型，生产订单的业务控制遵循单据类型中的参数设置
- 从业务流程、实现方式、控制强度、范围等方面提供可选择的参数。

应用场景

- 企业可以根据自身的业务需要设置参数，以便对业务进行控制。



用料清单：返工生产时可以选择仅主产品，也可以选择BOM展开。

生产订单单据类型-参数设置

应用介绍

- 不同的生产订单可以选择不同的单据类型，生产订单的业务控制遵循单据类型中的参数设置
- 从业务流程、实现方式、控制强度、范围等方面提供可选择的参数。

应用场景

- 企业可以根据自身的业务需要设置参数，以便对业务进行控制。



在实际业务中，常常出现订单生产一段时间后，需要调整生产用料清单，如果企业是粗放性管理，则不需要进行生产用料清单的变更，车间人员直接反审核生产用料清单，对其进行修改。

如果企业是精细化管理，生产订单在车间执行过程中需要调整用料清单，通过生产用料清单变更来实现

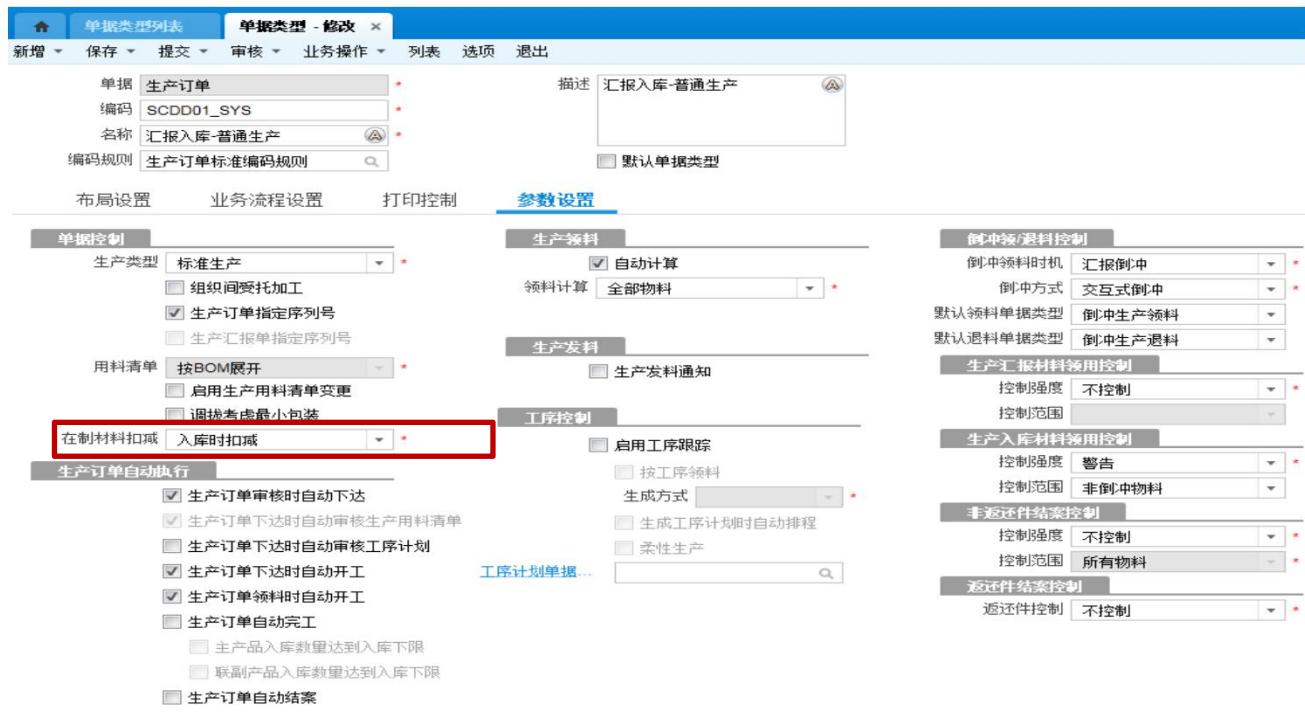
生产订单单据类型-参数设置

应用介绍

- 不同的生产订单可以选择不同的单据类型，生产订单的业务控制遵循单据类型中的参数设置
- 从业务流程、实现方式、控制强度、范围等方面提供可选择的参数。

应用场景

- 企业可以根据自身的业务需要设置参数，以便对业务进行控制。



在制材料扣减控制

入库时扣减，依据入库数量(含不合格品和报废品)反算子项物料的耗用，扣减在制材料数量；
汇报时扣减，依据汇报单中（合格数量+不合格数量+报废品+返工品）反算子项物料的耗用，扣减在制材料数量；

生产订单单据类型-参数设置

应用介绍

- 不同的生产订单可以选择不同的单据类型，生产订单的业务控制遵循单据类型中的参数设置
- 从业务流程、实现方式、控制强度、范围等方面提供可选择的参数。

应用场景

- 企业可以根据自身的业务需要设置参数，以便对业务进行控制。



The screenshot displays the '单据类型-修改' (Document Type - Modify) window. The '单据' (Document) section shows '生产订单' (Production Order) with code 'SCDD01_SYS' and name '汇报入库-普通生产'. The '参数设置' (Parameter Settings) section is divided into several tabs: '单据控制' (Document Control), '生产领料' (Production Material Requisition), '生产发料' (Production Material Issuance), '工序控制' (Process Control), '倒冲领/退料控制' (Reverse Issue/Return Material Control), '生产汇报材料领用控制' (Production Report Material Usage Control), '生产入库材料领用控制' (Production In-stock Material Usage Control), '非返件结案控制' (Non-return Item Case Closing Control), and '返件结案控制' (Return Item Case Closing Control). The '生产订单自动执行' (Production Order Automatic Execution) section is highlighted with a red box and contains the following settings:

- ☒ 生产订单审核时自动下达
- ☒ 生产订单下达时自动审核生产用料清单
- ☒ 生产订单下达时自动审核工序计划
- ☒ 生产订单下达时自动开工
- ☒ 生产订单领料时自动开工
- ☒ 生产订单自动完工
- ☐ 主产品入库数量达到入库下限
- ☐ 联副产品入库数量达到入库下限
- ☐ 生产订单自动结案

生产订单自动执行，提供完整的生产执行阶段，各个企业依据自身的业务特点，通过设置生产订单自动执行，简化生产过程中的执行点、监控点。

生产订单单据类型-参数设置



应用介绍

- 不同的生产订单可以选择不同的单据类型，生产订单的业务控制遵循单据类型中的参数设置
- 从业务流程、实现方式、控制强度、范围等等方面提供可选择的参数。

应用场景

- 企业可以根据自身的业务需要设置参数，以便对业务进行控制。

单据类型列表 单据类型 - 修改

新增 保存 提交 审核 业务操作 列表 选项 退出

单据 生产订单
编码 SCDD01_SYS
名称 汇报入库-普通生产
编码规则 生产订单标准编码规则

描述 汇报入库-普通生产
☐ 默认单据类型

布局设置 业务流程设置 打印控制 参数设置

单据控制
生产类型 标准生产
☐ 组织间委托加工
☒ 生产订单指定序列号
☐ 生产汇报单指定序列号
用料清单 按BOM展开
☐ 启用生产用料清单变更
☐ 调拨考虑最小包装
在制材料扣减 入库时扣减

生产订单自动控制
☒ 生产订单审核时自动下达
☒ 生产订单下达时自动审核生产用料清单
☐ 生产订单下达时自动审核工序计划
☒ 生产订单下达时自动开工
☒ 生产订单领料时自动开工
☐ 生产订单自动完工
☐ 主产品入库数量达到入库下限
☐ 联副产品入库数量达到入库下限
☐ 生产订单自动结案

生产领料
☒ 自动计算
领料计算 全部物料

生产发料
☒ 生产发料通知

工序控制
☐ 启用工序跟踪
☐ 按工序领料
生成方式
☐ 生成工序计划时自动排程
☐ 柔性生产
工序计划单据...

倒冲领料/退料控制
倒冲领料时机 汇报倒冲
倒冲方式 交互式倒冲
默认领料单据类型 倒冲生产领料
默认退料单据类型 倒冲生产退料

生产汇报材料领用控制
控制强度 不控制
控制范围

生产入库材料领用控制
控制强度 警告
控制范围 非倒冲物料

非返件结案控制
控制强度 不控制
控制范围 所有物料

返件结案控制
返件控制 不控制

生产发料

启用生产发料通知，生产订单需要先做生产发料通知单，在生产发料通知单进行发料，确定领料套数、领料仓库、批号等信息，并生成领料单。启用生产发料通知后，生产订单不可以直接下推生成领料单。

生产订单单据类型-参数设置

应用介绍

- 不同的生产订单可以选择不同的单据类型，生产订单的业务控制遵循单据类型中的参数设置
- 从业务流程、实现方式、控制强度、范围等方面提供可选择的参数。

应用场景

- 企业可以根据自身的业务需要设置参数，以便对业务进行控制。



工序控制

启用工序跟踪：设置生产订单的单据类型是否启用工序计划；

生成方式：工序计划单的生成方式，设置工序计划单是否通过系统自动生成。包括：手工生成和生产订单确认；

生成工序计划单时自动排程：勾选后，自动对工序计划单进行排程，计算各个工序的开工、完工日期。

生产订单单据类型-参数设置

应用介绍

- 不同的生产订单可以选择不同的单据类型，生产订单的业务控制遵循单据类型中的参数设置
- 从业务流程、实现方式、控制强度、范围等方面提供可选择的参数。

应用场景

- 企业可以根据自身的业务需要设置参数，以便对业务进行控制。

倒冲领料控制

设置倒冲物料的倒冲方式，包括:后台倒冲、交互式倒冲；
倒冲时机:生成生产用料清单时，如果生产订单的BOM中倒冲物料没有设置倒冲时机，默认取该参数的设置；

生产订单单据类型-参数设置

应用介绍

- 不同的生产订单可以选择不同的单据类型，生产订单的业务控制遵循单据类型中的参数设置
- 从业务流程、实现方式、控制强度、范围等方面提供可选择的参数。

应用场景

- 企业可以根据自身的业务需要设置参数，以便对业务进行控制。



材料领用控制

在生产汇报及生产入库时，判断入库数不小于某些子项物料（非倒冲物料、关键物料）领用的可用套数，敦促生产材料单据的及时录入，梳理正常的业务流程，避免生产订单在结案时补录相关单据的压力。

生产订单单据类型-参数设置

应用介绍

- 不同的生产订单可以选择不同的单据类型，生产订单的业务控制遵循单据类型中的参数设置
- 从业务流程、实现方式、控制强度、范围等方面提供可选择的参数。

应用场景

- 企业可以根据自身的业务需要设置参数，以便对业务进行控制。



生产订单结案时，可设置在制材料的控制，确保生产订单结案时流程单据的完整性和结案操作的严谨性；
支持返还件的在制品控制；

生产订单单据类型-业务流程设置

应用介绍

不同的生产订单可以选择不同的单据类型，生产订单的业务流程遵循单据类型中的参数设置

应用场景

生产入库可以从生产订单产生，也可以从生产汇报单产生；

单据类型

新增 保存 提交 审核 业务操作 前一 后一 选项 列表 退出

单据 生产订单

编码 SCDD01_SYS

名称 汇报入库-普通生产

编码规则 生产订单标准编码规则

描述 汇报入库-普通生产

☐ 默认单据类型

布局设置

业务流程设置

打印控制

参数设置

设置默认流程

业务流程图

名称	版本	生效日期	失效日期	默认
生产汇报入库流程	0001	1993/8/8	9999/12/31	<input checked="" type="checkbox"/>

生产订单

生产订单变...

生产汇报单

生产入库单

检验单

产品检验流程

自定义生产订单的业务流程

系统预设提供两种入库流程：1、生产汇报入库流程 2、生产直接入库流程；
生产汇报入库流程：生产订单->生产汇报->生产入库；
生产直接入库流程：生产订单->生产汇报；生产订单->生产入库。

生产管理整体方案

生产管理基础数据设置

系统参数设置及其影响

生产管理业务流程

报表分析

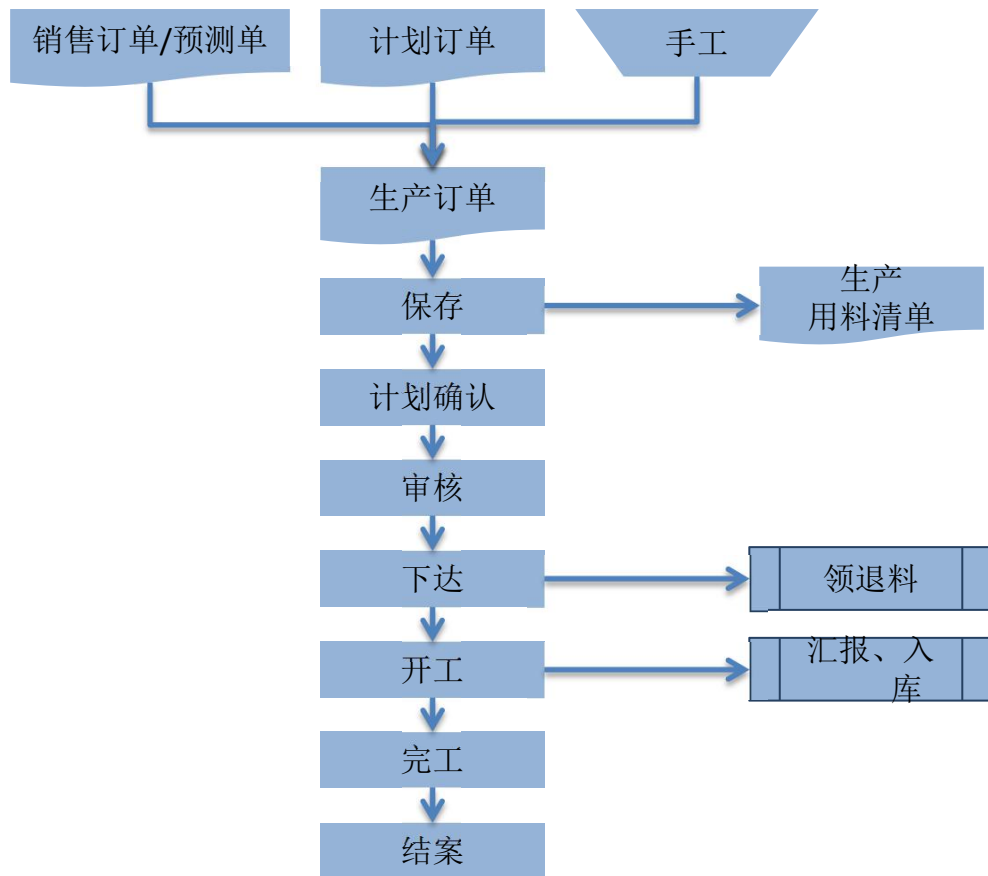
生产订单

应用介绍

- 生产订单主要包括生产订单的单据维护及业务处理；
- 主要业务处理：计划确认、下达、开工、完工、结案等。
- 反向业务处理

应用场景

- 计划部门将生产指令（产品、数量、要求完成日期等）下发给生产车间进行执行；
- 车间根据指令进行生产加工、领料、进度汇报、入库等业务处理。

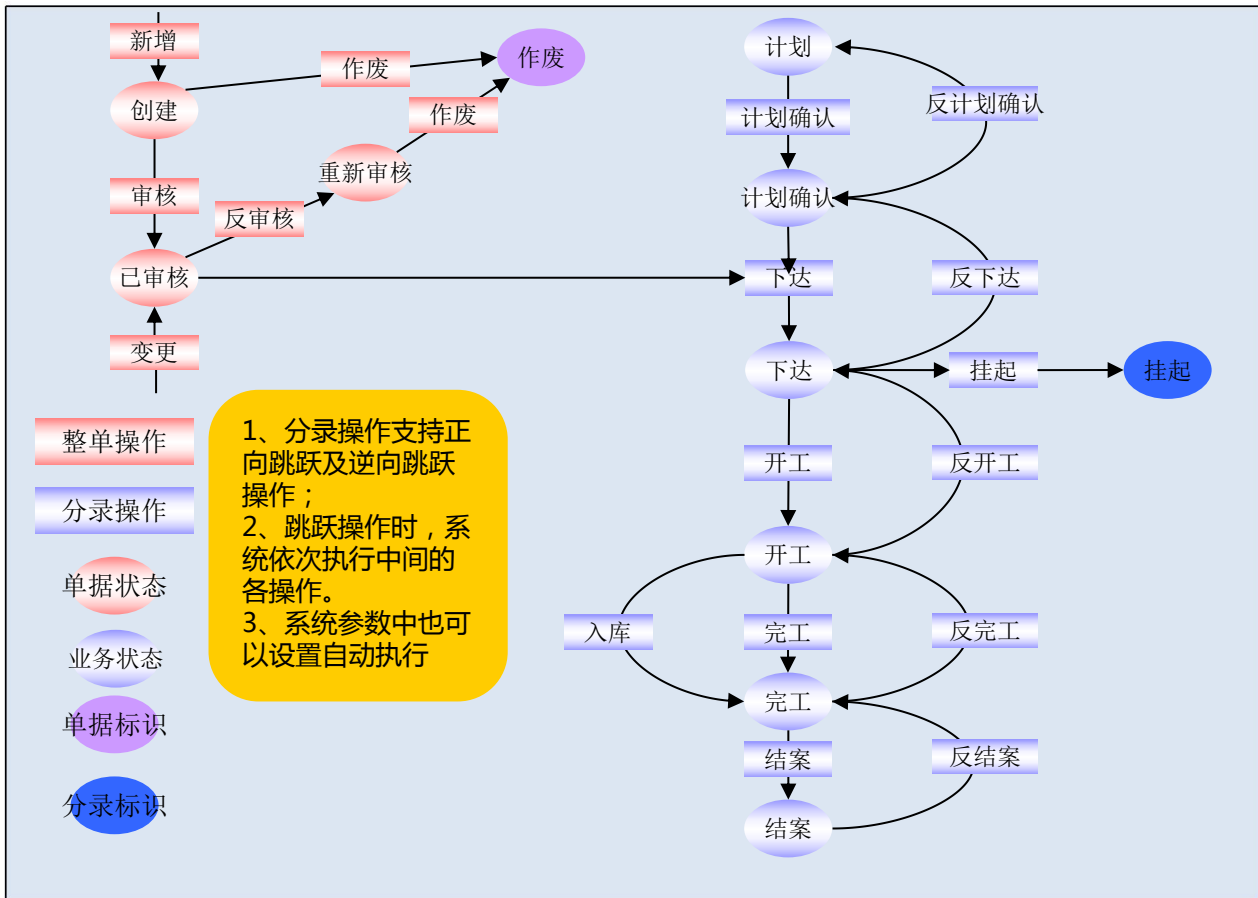


应用介绍

- 生产订单主要包括生产订单的单据维护及业务处理；
- 主要业务处理：计划确认、下达、开工、完工、结案等。
- 反向业务处理

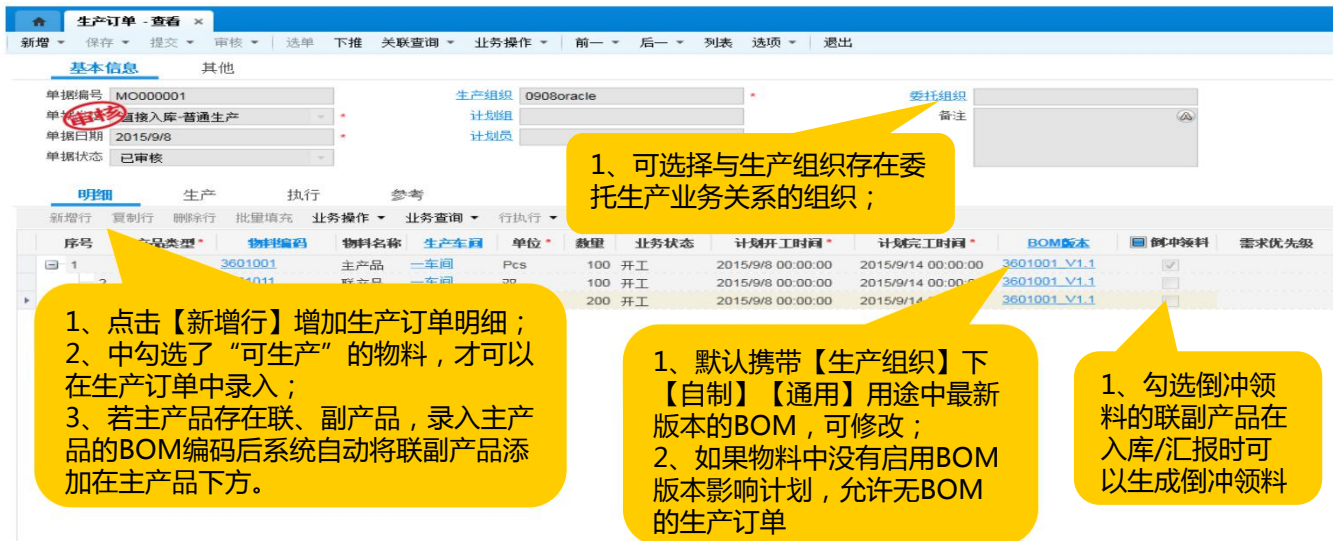
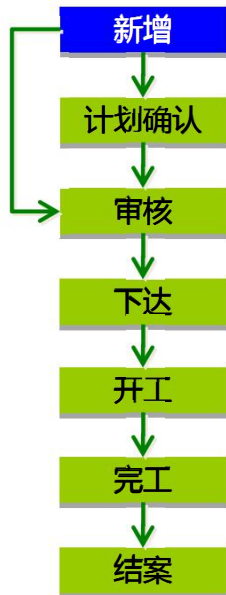
应用场景

- 计划部门将生产指令（产品、数量、要求完成日期等）下发给生产车间进行执行；
- 车间根据指令进行生产加工、领料、进度汇报、入库等业务处理。



生产订单

主要功能



1、可选择与生产组织存在委托生产业务关系的组织；

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，才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。

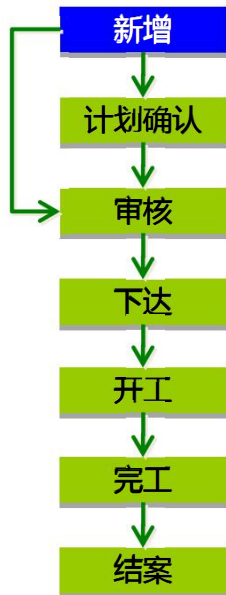
1、默认携带【生产组织】下【自制】【通用】用途中最新版本BOM，可修改；
2、如果物料中没有启用BOM版本影响计划，允许无BOM的生产订单

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

- 1、生成方式：手工新增，关联销售订单，生成下级生产订单。
- 2、销售订单-》生产订单，生产订单的【生产组织】与销售订单中的【供应组织】相同；【委托组织】与销售订单中的【货主】相同；
- 3、生产订单保存后，生成生产用料清单；
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；
- 4、支持没有BOM的生产订单；
- 5、生产订单下达、开工、完工和结案时，支持手工指定日期。
- 6、生产订单提交前，支持添加联、副产品

生产订单

主要功能



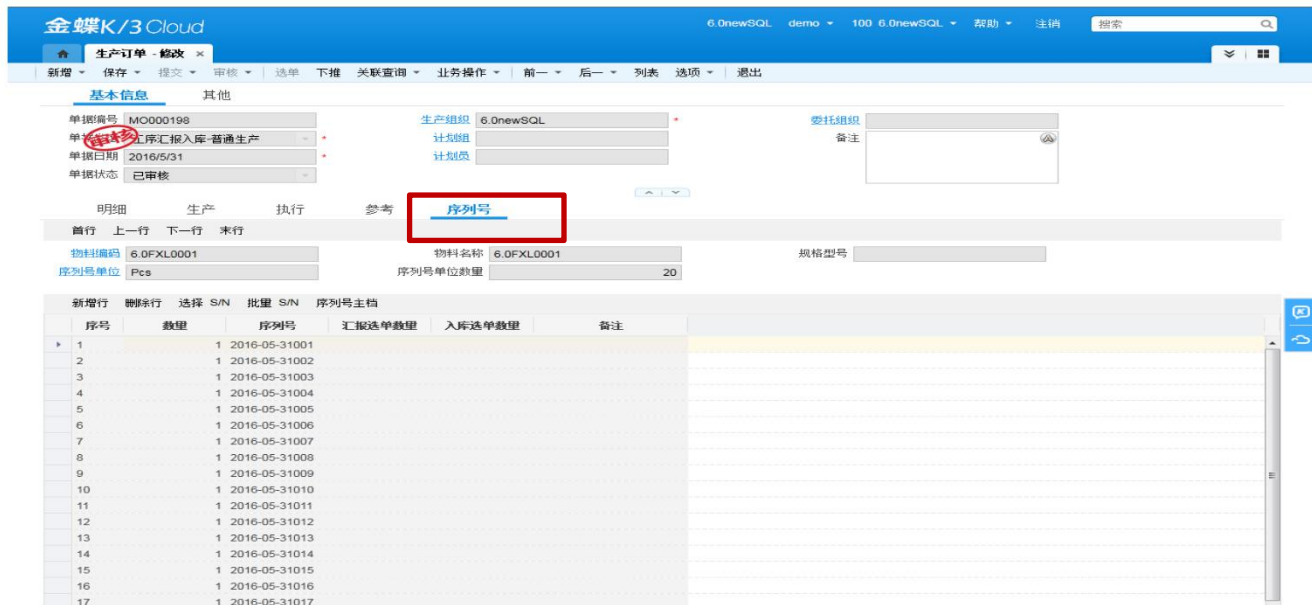
支持手工指定目标业务组织作为入库货主和入库组织。

- 1、生成方式：手工新增，关联销售订单，生成下级生产订单。
- 2、销售订单-》生产订单，生产订单的【生产组织】与销售订单中的【库存组织】相同；【委托组织】与销售订单中的【货主】相同；
- 3、生产订单保存后，生成生产用料清单；
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；
- 4、支持没有BOM的生产订单；
- 5、生产订单下达、开工、完工和结案时，支持手工指定日期。
- 6、生产订单提交前，支持添加联、副产品

生产订单-序列号生成

应用介绍

- 支持在生产订单上按照规则生成产品序列号；
- 支持生产订单下推携带序列号到生产汇报、生产入库单；



序号	数量	序列号	汇报选单数量	入库选单数量	备注
1	1	2016-05-31001			
2	1	2016-05-31002			
3	1	2016-05-31003			
4	1	2016-05-31004			
5	1	2016-05-31005			
6	1	2016-05-31006			
7	1	2016-05-31007			
8	1	2016-05-31008			
9	1	2016-05-31009			
10	1	2016-05-31010			
11	1	2016-05-31011			
12	1	2016-05-31012			
13	1	2016-05-31013			
14	1	2016-05-31014			
15	1	2016-05-31015			
16	1	2016-05-31016			
17	1	2016-05-31017			

应用场景

- 调度员在生产订单下达后，按生产订单数量打印产品序列号，以供现场操作工在生产过程贴上序列号。

一、条件：

- 1、在物料序列号管理中勾选“库存管理”；
- 2、生产订单的单据类型为勾选“生产订单指定序列号”；
- 3、生产订单业务状态不在完工或结案之后；
- 4、生产订单上的订单数量必须大于或等于序列号单位数量；包括生产订单、生产订单变更单做了业务控制；
- 5、下推生成的生产汇报或 生产入库单的序列号须存在于生产订单的序列号内；

生产订单-领料套数计算

应用介绍

- 支持领料套数的实时计算；
- 可选择物料范围进行领料套数的计算；



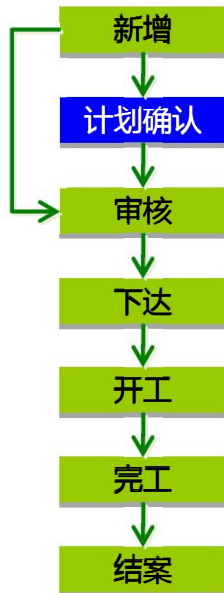
The screenshot displays the '生产订单列表' (Production Order List) interface. The top navigation bar includes options like '过滤', '刷新', '新增', '删除', '提交', '审核', '下推', '关联查询', '业务操作', '业务查询', '行执行', '预留', '选项', and '退出'. A dropdown menu is open, showing options such as '挂起', '反挂起', '作废', '生成下级订单', '生成工序计划', '紧急放行', '计算排程序号', '订单排程', '条码打印', and '领料套数计算' (highlighted with a red box). The main table lists production orders with columns for '物料编码', '物料名称', '规格型号', '生产车间', '单位', '数量', '业务状态', '需求优先级', '领料套数', and '领料状态'. Two rows are visible, both for material '3601001'. A pop-up window titled '生产领料' (Production Material Requisition) is shown, featuring a '自动计算' (Automatic Calculation) checkbox and a '领料计算' (Material Requisition Calculation) button, with a dropdown menu set to '非倒冲物料' (Non-Reverse Charge Material).

应用场景

- 计划员要方便的看到生产订单的材料领用情况

- 1、参数设置：生产订单的单据类型中，设置领料套数计算
自动计算：实时计算订单的领料套数
领料计算的物料范围，包括：非倒冲物料、关键物料、全部物料
- 2、选择生产订单，进行领料套数计算
- 3、【领料状态】显示生产订单的领料情况

主要功能



The screenshot shows the '生产订单 - 修改' (Production Order - Modify) interface. The '基本信息' (Basic Information) tab is active, displaying fields for '单据号' (Document No.), '单据类型' (Document Type), '单据日期' (Document Date), '单据状态' (Document Status), '生产组织' (Production Organization), '计划员' (Planner), and '计划员' (Planner). The '单据号' field is set to 'MO0000007', '单据类型' is '直接入库-普通生产', '单据日期' is '2013-11-11', and '单据状态' is '已创建'. The '生产组织' field is set to '杭州总部', and '计划员' is set to '计划员'.

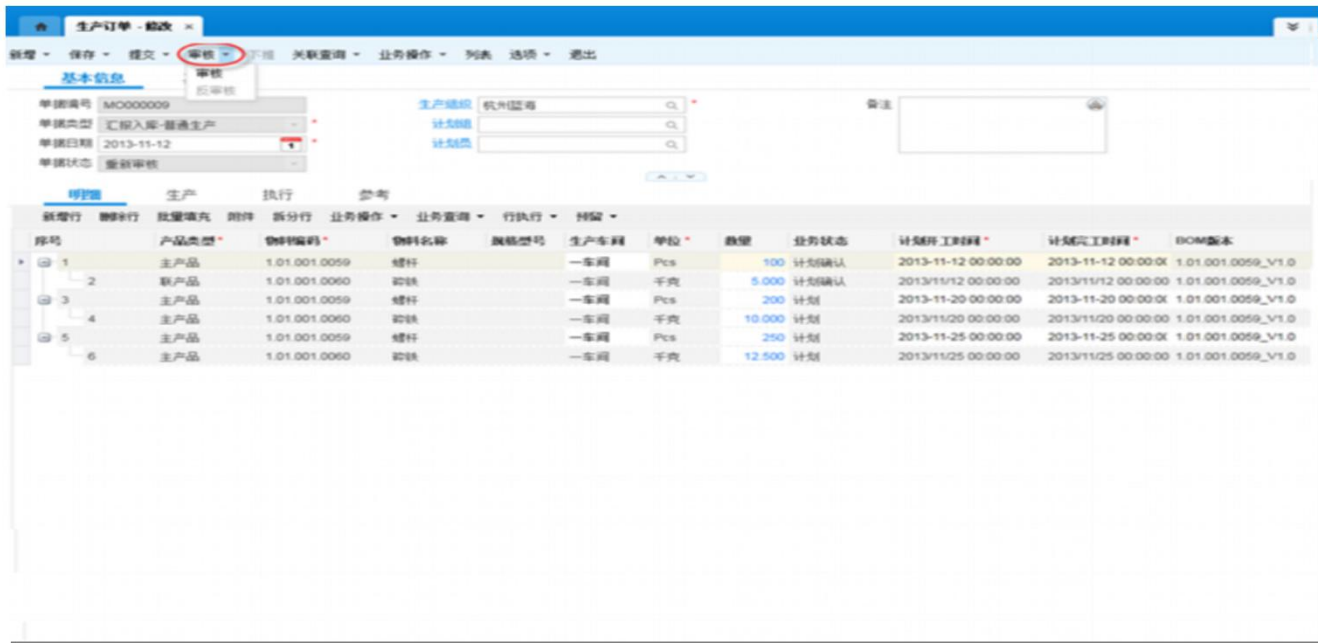
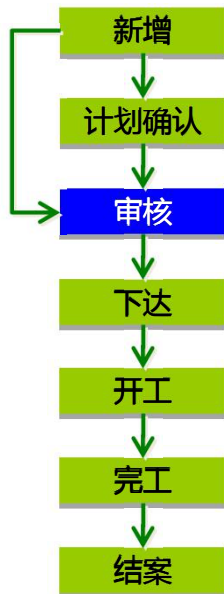
The '生产' (Production) tab is also visible, showing a table of production items. The table has columns for '序号' (Serial No.), '产品类型' (Product Type), '物料编码' (Material Code), '物料名称' (Material Name), '规格型号' (Specification Model), '单位' (Unit), '数量' (Quantity), '业务状态' (Business Status), '计划开工时间' (Planned Start Time), '计划完工时间' (Planned End Time), and 'BOM版本' (BOM Version). The table contains two rows of data:

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
1	主产品	1.01.001.0059	螺帽		Pcs	100	计划	2013-11-11 00:00:00	2013-11-11 00:00:00	1.01.001.0059_V1.0
2	主产品	1.01.001.0060	螺栓		千克	5.000	计划	2013/11/11 00:00:00	2013/11/11 00:00:00	1.01.001.0059_V1.0

The '行执行' (Line Execution) dropdown menu is open, showing options: '执行至计划确认' (Execute to Plan Confirmation), '执行至下达' (Execute to Issue), '执行至开工' (Execute to Start), '执行至完工' (Execute to Complete), '执行至结案' (Execute to Close), and '反执行' (Reverse Execution). The '反执行' option is selected, and its sub-menu is also open, showing options: '反执行至计划' (Reverse Execute to Plan), '反执行至计划确认' (Reverse Execute to Plan Confirmation), '反执行至下达' (Reverse Execute to Issue), '反执行至开工' (Reverse Execute to Start), and '反执行至完工' (Reverse Execute to Complete).

- 1、计划确认：对需要【展开】处理的生产用料清单分录，进行下级展开；虚拟件默认【展开】，可修改；
- 2、反计划确认：生产订单单据状态为创建或重新审核状态；
删除已经生成的生产用料清单表体，依据生产订单中分录的数量、BOM版本等重新生成生产用料清单表体

主要功能



生产订单 - 修改

新增 保存 提交 审核 反审核 关联查询 业务操作 列表 选项 退出

基本信息

单据编号: M0000009 生产组织: 机加部
单据类型: 汇报入库-普通生产 计划组:
单据日期: 2013-11-12 计划员:
单据状态: 重新审核

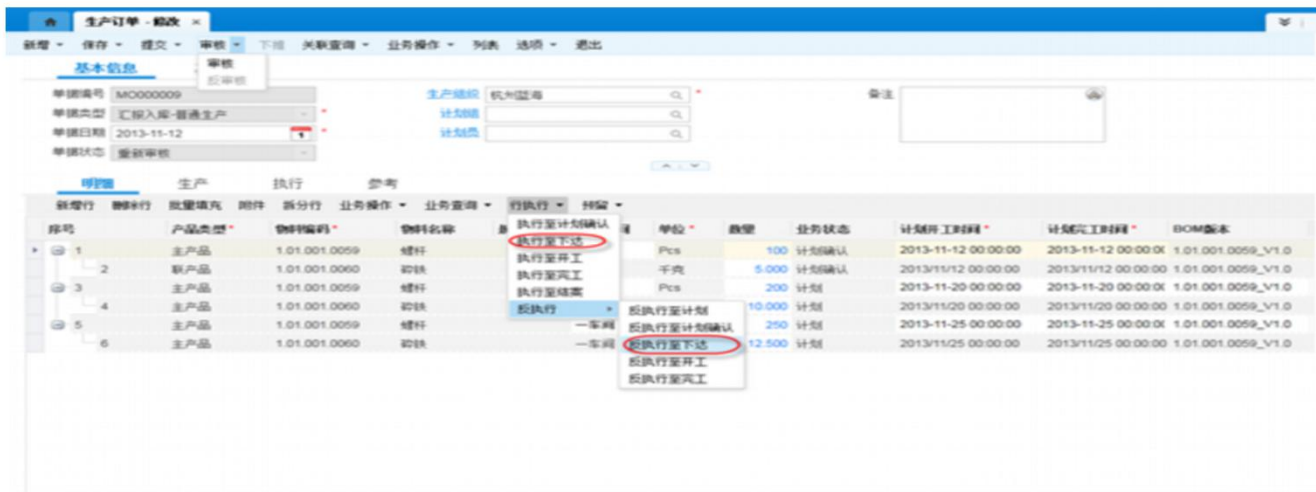
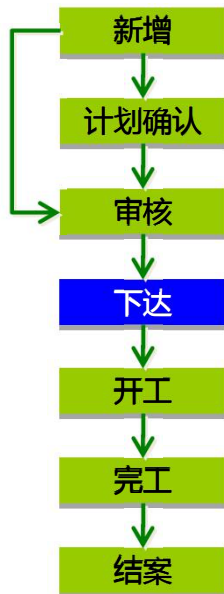
明细 生产 执行 参考

新增行	删除行	数量填写	附件	新分行	业务操作	业务查询	行执行	摘要	序号	产品类型	物料编码	物料名称	规格型号	生产车间	单位	数量	业务状态	计划开工日期	计划完工日期	BOM版本
1									1	主产品	1.01.001.0059	螺栓		一车间	Pcs	100	计划确认	2013-11-12 00:00:00	2013-11-12 00:00:00	1.01.001.0059_V1.0
2									2	联产品	1.01.001.0060	螺栓		一车间	千克	5.000	计划确认	2013/11/12 00:00:00	2013/11/12 00:00:00	1.01.001.0059_V1.0
3									3	主产品	1.01.001.0059	螺栓		一车间	Pcs	200	计划	2013-11-20 00:00:00	2013-11-20 00:00:00	1.01.001.0059_V1.0
4									4	主产品	1.01.001.0060	螺栓		一车间	千克	10.000	计划	2013/11/20 00:00:00	2013/11/20 00:00:00	1.01.001.0059_V1.0
5									5	主产品	1.01.001.0059	螺栓		一车间	Pcs	250	计划	2013-11-25 00:00:00	2013-11-25 00:00:00	1.01.001.0059_V1.0
6									6	主产品	1.01.001.0060	螺栓		一车间	千克	12.500	计划	2013/11/25 00:00:00	2013/11/25 00:00:00	1.01.001.0059_V1.0

- 1、审核前需要先进行提交操作；
- 2、审核生产订单时，若生产订单分录为计划状态，系统将自动进行计划确认；
- 3、已审核的生产订单若需要修改，需先进行反审核；
- 4、反审核：生产订单各分录的业务状态必须是“计划确状”状态。

生产订单

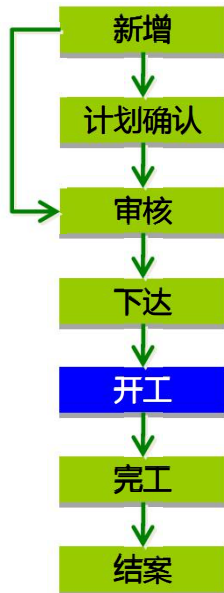
主要功能



- 1、下达：计划部门将生产指令下发给车间、产线，包括：产品、数量、开工与完工日期、材料清单等；
- 2、生产订单审核后，才能够对生产订单分录进行下达；
- 3、系统参数-生产订单自动执行：生产订单审核时自动下达；
生产订单下达时自动审核生产用料清单；
- 4、系统参数-下达时检查未生效的ECN；
- 5、反下达：生产订单分录未挂起，且无下游单据（生产领料单、生产退料单、生产补料单、生产汇报单、生产入库单等）。

生产订单

主要功能

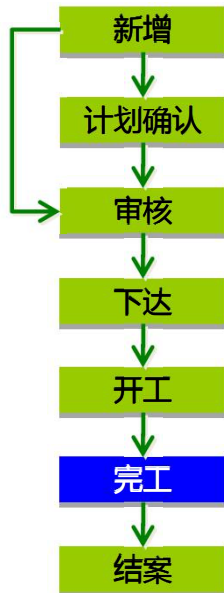


The screenshot shows the '生产订单 - 修改' (Production Order - Modify) interface. The '基本信息' (Basic Information) tab is active, displaying fields for '单据编号' (Document Number), '单据类型' (Document Type), '单据日期' (Document Date), '单据状态' (Document Status), '生产组织' (Production Organization), '计划组织' (Plan Organization), and '计划类' (Plan Type). The '明细' (Details) tab is also visible, showing a table of production order items with columns for '序号' (Serial Number), '产品类型' (Product Type), '物料编码' (Material Code), '物料名称' (Material Name), '执行至计划确认' (Execute to Plan Confirmation), '单位' (Unit), '数量' (Quantity), '业务状态' (Business Status), '计划开工时间' (Plan Start Time), '计划完工时间' (Plan End Time), and 'BOM版本' (BOM Version). The table contains 6 rows of data. A context menu is open over the '执行至计划确认' column, showing options: '执行至开工' (Execute to Start Production), '执行至完工' (Execute to Completion), '执行至结案' (Execute to Close), '按执行' (By Execution), '按执行至计划' (By Execution to Plan), '按执行至计划确认' (By Execution to Plan Confirmation), '按执行至下达' (By Execution to Issue), '按执行至开工' (By Execution to Start Production), and '按执行至完工' (By Execution to Completion).

- 1、开工：车间、产线对计划部门的一种信息反馈，表示生产订单已经开始生产或即将开始生产；
- 2、生产订单开工后，才能够进行生产汇报和生产入库；
- 3、自动开工：可以通过系统参数设置，包括：下达时自动开工、领料自动开工；
- 3、反开工：生产订单分录未挂起，且无下游单据（生产汇报单、生产入库单）。

生产订单

主要功能

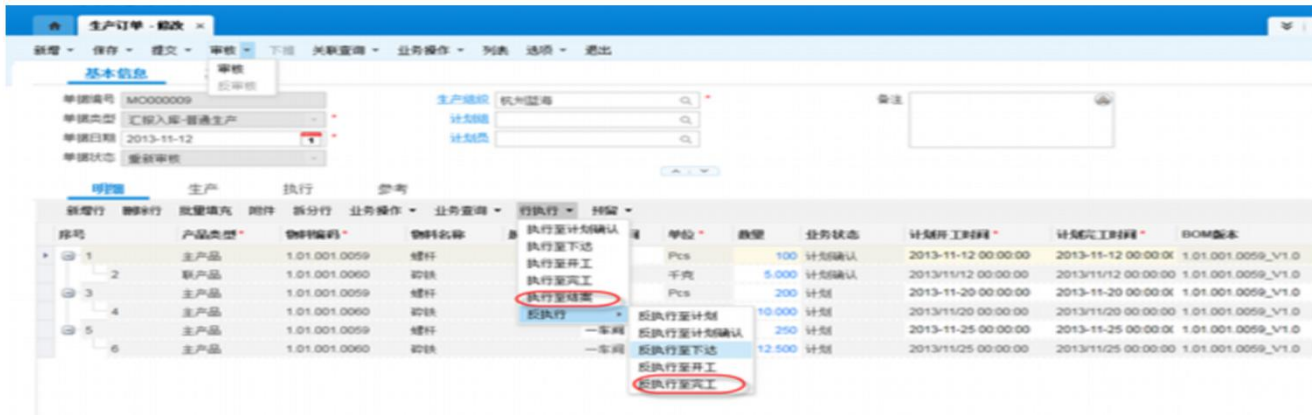
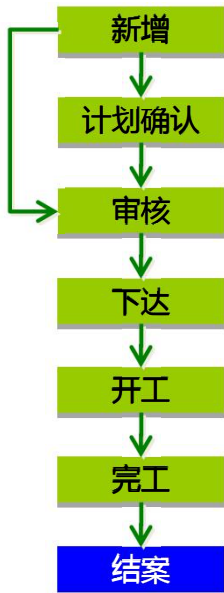


The screenshot shows the '生产订单 - 修改' (Production Order - Modify) interface. The '基本信息' (Basic Information) tab is active, displaying fields for '单据编号' (Document Number), '单据类型' (Document Type), '单据日期' (Document Date), '生产组织' (Production Organization), '计划组织' (Plan Organization), and '计划类型' (Plan Type). The '单据状态' (Document Status) is set to '重新审核' (Re-audit). The '明细' (Details) tab is also visible, showing a table of production order items with columns for '序号' (Serial Number), '产品类型' (Product Type), '物料编码' (Material Code), '物料名称' (Material Name), '单位' (Unit), '数量' (Quantity), '业务状态' (Business Status), '计划开工时间' (Plan Start Time), '计划完工时间' (Plan End Time), and 'BOM版本' (BOM Version). The '业务操作' (Business Operation) dropdown menu is open, showing options like '执行至计划确认', '执行至下达', '执行至完工', '执行至建库', '反执行', '反执行至计划确认', '反执行至下达', '反执行至完工', and '反执行至建库'.

- 1、完工：表示生产订单已经生产完成或生产终止。生产完工后，不允许再进行生产入库处理，但可以生产领料、退料、补料处理；
- 2、生产订单完工时，要求下游的生产入库单都已经审核；
- 3、自动完工，可以通过系统参数设置：生产订单自动完工；
生产订单分录存在一张或者多张生产入库单，除去作废状态的生产入库单，在审核最后一张生产入库单时，如果满足“生产订单自动完工”条件，自动触发生产订单的完工；如果审核生产入库单时，生产订单分录还存在其他非作废未审核的生产入库单，即时入库数量达到自动完工条件，也不能自动触发生产订单的完工。
- 4、自动反完工：1) 系统参数“生产订单自动完工”勾选，当反审核生产入库单时，打破了完工条件，触发生产订单自动反完工。
2) 系统参数“生产订单自动完工”没有勾选，在生产入库单进行反审核时，不会触发生产订单的自动反完工。
- 5、如果一个生产订单存在多次汇报或者多次入库时，对于生产用料清单中用量类型为“固定”的物料，不适合进行分批的在制品扣减，所以对于固定用量的子项，生产订单完工时，一次性计算此类物料的消耗数，扣减在制材料。

生产订单

主要功能



序号	产品类型	物料编码	物料名称	单位	数量	业务状态	计划开工日期	计划完工日期	BOM版本
1	主产品	1.01.001.0059	螺钉	Pcs	100	计划确认	2013-11-12 00:00:00	2013-11-12 00:00:00	1.01.001.0059_V1.0
2	新产品	1.01.001.0060	螺栓	千克	5.000	计划确认	2013/11/12 00:00:00	2013/11/12 00:00:00	1.01.001.0059_V1.0
3	主产品	1.01.001.0059	螺钉	Pcs	200	计划	2013-11-20 00:00:00	2013-11-20 00:00:00	1.01.001.0059_V1.0
4	主产品	1.01.001.0060	螺栓		10.000	计划	2013/11/20 00:00:00	2013/11/20 00:00:00	1.01.001.0059_V1.0
5	主产品	1.01.001.0059	螺钉	一车间	200	计划	2013-11-25 00:00:00	2013-11-25 00:00:00	1.01.001.0059_V1.0
6	主产品	1.01.001.0060	螺栓	一车间	12.500	计划	2013/11/25 00:00:00	2013/11/25 00:00:00	1.01.001.0059_V1.0

- 1、结案：即业务关闭。结案后，生产订单分录不再允许领退补、汇报、入库等处理；
- 2、生产订单结案时，需要进行三个方面的判断：1）WIP； 2）下游单据； 3）生产用料清单；只有三个方面的判断全部通过了，生产订单才能可以结案；

1)、按生产订单对应单据类型中的结案参数设置进行WIP（在制材料）检查

控制范围：所有物料、非倒冲物料、关键物料

控制强度：在制材料数量为零、在制材料数量在损耗范围内、不控制

返还件控制：在制材料数量为零、在制材料数量在损耗范围内、不控制

2)、不存在未作废且未审核的下游单据，下游单据包括：生产领料单、生产补料单、生产退料单、生产汇报单、生产入库单等；

3)、对应的生产用料清单为已审核状态。

3、强制结案：不检查WIP和入库数量；

4、反结案：结案的生产订单如果没有进行财务结算，可以反结案。

生产订单-生成下级生产订单

应用介绍

- 可选择生产的产品直接或者间接下级物料的生产订单；
- 生成的下级生产订单支持联、副产品；
- 支持跨组织的下级生产订单



1、支持指定生产（委外）组织跨组织生成生产（委外）订单；

2、支持指定生成的下级订单的订单类型，包含生产订单和委外订单。

应用场景

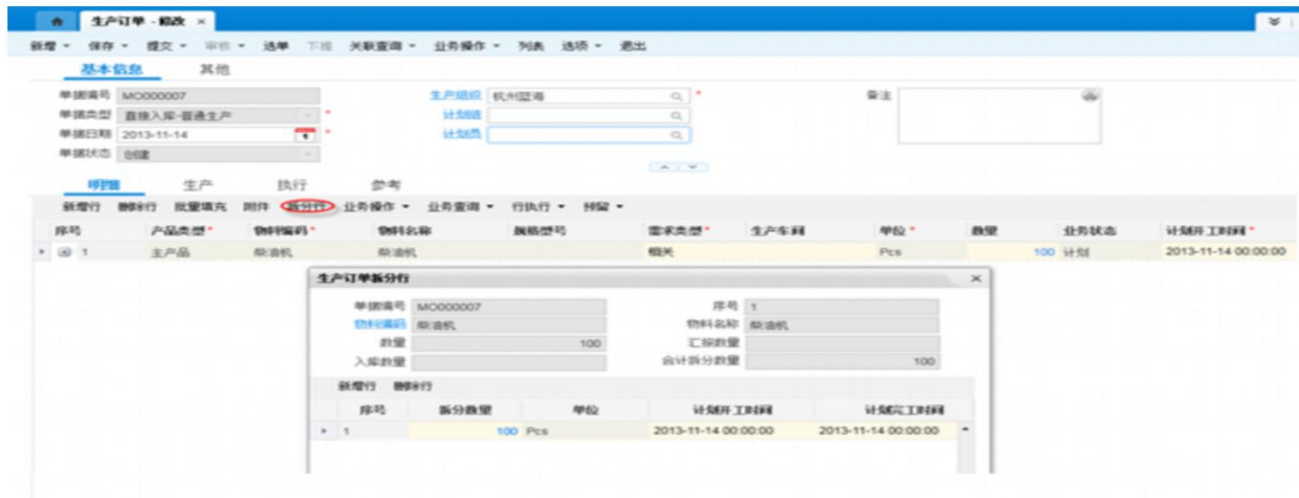
- 生产订单建立后，计划员需要快捷、准确、全面的创建与生产订单相关的半成品的生产订单。

- 1、支持两种生成下级任务单方式：生成新分录、生成新订单；
参数设置：生产订单-选项-业务参数，指定下级订单的生成方式；
- 2、树形结构展示产品BOM，用户可选择分录生成下级生产订单或委外订单；
- 3、生成新分录：1) 下级生产订单生成方式为“生成新分录”；2) 生产订单为创建、重新审核、或者暂存状态，且非作废；新生成订单分录业务状态为“计划”；
- 4、生成新生产订单：1) 下级生产订单生成方式为“生成新订单”；2) 订单分录可产生下级订单，新生成的订单为暂存状态。
- 5、支持跨组织的下级生产（委外）订单。

生产订单-拆分行

应用介绍

- 支持分录的拆分；
- 支持联、副产品的拆分；



序号	产品类型	物料编码	物料名称	规格型号	需求类型	生产车线	单位	数量	业务状态	计划开工时间
1	主产品	柴油机	柴油机		相关		Pcs	100	计划	2013-11-14 00:00:00

序号	新分数量	单位	计划开工时间	计划完工时间
1	100	Pcs	2013-11-14 00:00:00	2013-11-14 00:00:00

应用场景

- 计划员要求对生产订单进行拆分，以满足生产调度的业务需求

1、拆分条件：

生产订单未作废；
生产订单分录的业务状态为计划、计划确认、下达、开工；
生产订单分录产品类型为主产品；

生产订单分录 数量 > 【汇报选单数】、数量 > 【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】 且数量 > 【已备料数】；

2、拆分主产品，同步拆分裂、副产品；

生产订单-生产订单拆分



应用介绍

- 支持拆分成不同单据类型的生产订单；
- 支持拆分成委外订单；

生产订单拆分 x

选单 生成订单 退出

生产组织 7.15QL (请勿二开) 计划期 生产车间 订单拆分方式 生成新的订单 单据日期 2018/6/4

生产订单

新增行 删除行

生产订单编号	行号	产品编码	产品名称	规格型号	BOM版本	生产车间	生产数量	单位	计划开工日期	计划完工日期	业务状态	已完工	已入库	可拆	合计拆分数量
MO001348	1	1000dye	1000dye-主		1000dye...	一车间	20.000	箱	2018/6/4 00:00:00	2018/6/5 00:00:00	开工				5.000
MO001347	2	1000dye	1000dye-主		1000dye...	一车间	20.000	箱	2018/6/4 00:00:00	2018/6/5 00:00:00	开工				3.000
MO001348	2	107dye	dye107自制		107dye...	一车间	30.000000	Pcs	2018/6/4 00:00:00	2018/6/4 00:00:00	开工				10.000000
MO001347	1	100	dye-自制01		100_V1.0	一车间	100.000000	Pcs	2018/6/4 00:00:00	2018/6/5 00:00:00	开工				5.000000

拆分明细

复制行 删除行 批量填充 批量拆分

序号	选择	生产订单编号	订单行号	生成类型	生产/委外组织	单据类型	委托组织	BOM版本	数量	生产车间	采购组织	供应商	计划开工日期	计划完工日期
1	<input type="checkbox"/>	MO001348	1	委外订单	7.15QL (请勿二开)	普通委外订单		1000dye_V1.4	5.000				2018/6/4 00:00:00	2018/6/5 00:00:00
2	<input type="checkbox"/>	MO001348	2	生产订单	7.15QL (请勿二开)	组织委托加工-直接入库	杭州蓝海	107dye_V1.1	10.000000	一车间			2018/6/4 00:00:00	2018/6/4 00:00:00
3	<input type="checkbox"/>	MO001347	1	生产订单	7.15QL (请勿二开)	直接入库-普通生产		100_V1.0	5.000000	一车间			2018/6/4 00:00:00	2018/6/5 00:00:00

应用场景

- 生产订单由于产能不足，需要委托其他组织或其他供应商生产，需要对生产订单进行拆分，以满足生产调度的业务需求。

1、拆分条件：

生产订单未作废；

生产订单分录的业务状态为计划、计划确认、下达、开工；

生产订单分录产品类型为主产品；

生产订单分录 数量 > 【汇报选单数】、数量 > 【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】 + 【报废品入库选单数】；

2、拆分主产品，同步拆分联、副产品；

3、可拆分成其他生产类型的生产订单，包括返工类型生产订单；

4、可拆分成委外订单；

5、可以选多张生产订单一起拆分，支持批量拆分

生产订单-生产订单变更单

应用介绍

- 生产订单变更单支持生产订单的分录添加和生产订单的变更；
- 支持主产品、联、副产品的变更；



序号	变更类型	产品类型	物料编码	物料名称	规格型号	生产订单	生产订单编号	生产订单行号	单位	数量	业务状态
1	变更	主产品	机油机	机油机		一车间	MOCH000022	1	Pcs	100	开工
2	变更	主产品	机油机	机油机		一车间	MOCH000022	1	Pcs	100	开工
3	新增	主产品	机油机	机油机			MOCH000024	3	Pcs	10	计划确认

应用场景

- 生产订单在车间执行过程中需要调整，通过生产订单变更单来实现。
- 生产订单变更单能够及时修正生产订单，反应变更原因，提高生产控制，也便于责任追溯。

- 1、生产订单分录添加：生产订单变更单通过表体的新增，录入物料、生产订单编号，实现在原有生产订单中追加生产订单分录；
- 2、生产订单的变更：生产订单变更单通过【变更】或者【选单】，关联生产订单分录，对生产订单分录进行内容的变更；
- 3、变更后的【数量】不能小于生产订单分录的【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】，也不能小于【汇报选单数】；
- 4、当生产订单变更单审核成功后，用变更后的【数量】更新生产订单分录的数量，同时重新计算对应生产用料清单的【数量】【标准用量】【需求数量】【应发数量】；
- 5、生产订单变更单在审核时进行订单的变更，不支持反审核；

生产订单-生产订单变更单

应用介绍

- 生产订单变更单支持生产订单的分录添加和生产订单的变更；
- 支持主产品、联、副产品的变更；



单据类型列表 单据类型 - 修改 ×

新增 ▼ 保存 ▼ 提交 ▼ 审核 ▼ 业务操作 ▼ 列表 选项 退出

单据 生产订单变更单 *

编码 SCDBGD01_SYS *

名称 生产订单变更单 *

编码规则 生产订单变更单标准编码规则

描述 生产订单变更单默认单据类型

☒ 默认单据类型

布局设置 业务流程设置 打印控制 **参数设置**

☒ 订单数量变小自动生成生产退料单

应用场景

- 生产订单在车间执行过程中需要调整，通过生产订单变更单来实现。
- 生产订单变更单能够及时修正生产订单，反应变更原因，提高生产控制，也便于责任追溯。

生产订单单据类型中，参数勾选“订单数量变小自动生成生产退料单”，生产订单变更单数量变小，已超领料的部分可自动生成生产退料单。

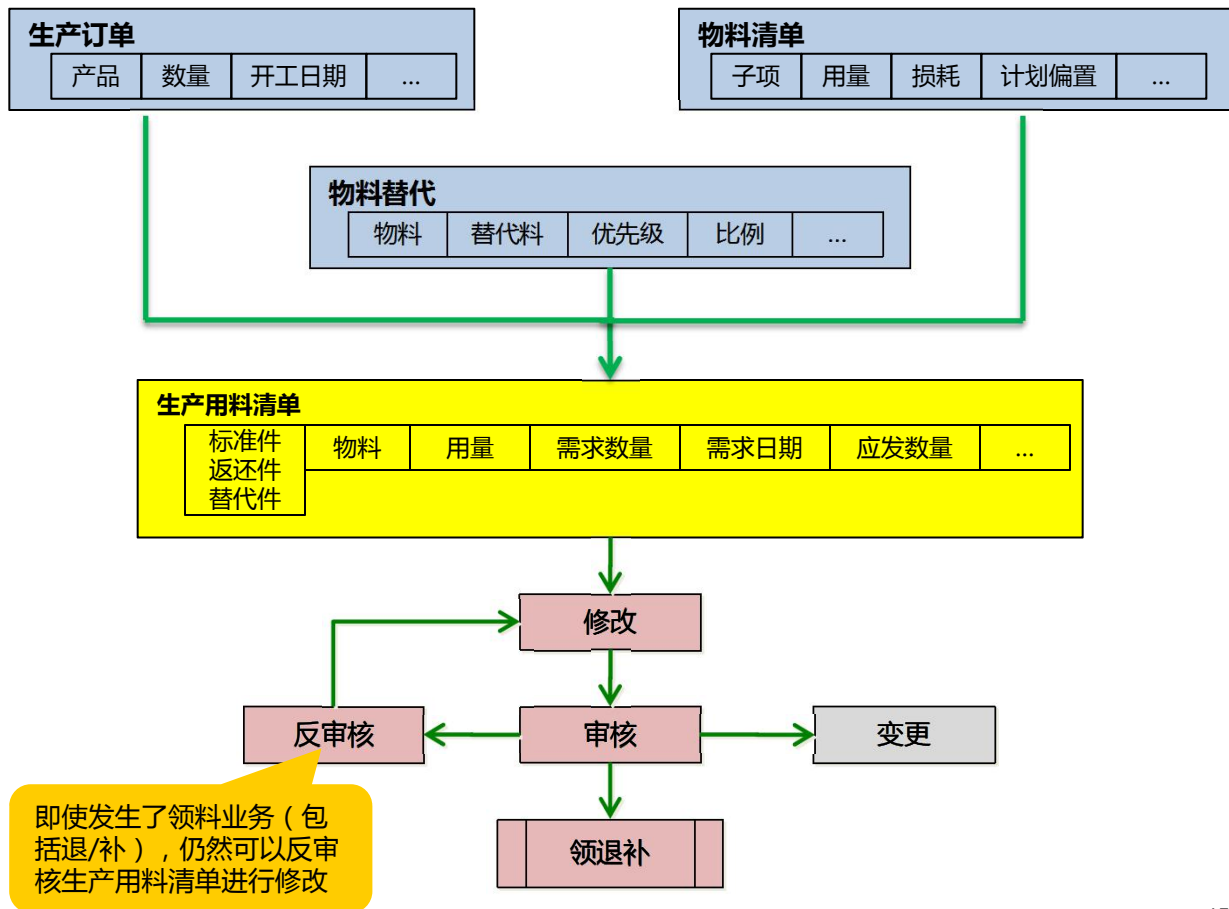
生产用料清单

应用介绍

- 生产用料清单源于产品BOM，可以根据生产需要进行调整；
- 生产用料清单除包括BOM的子项外，还可以包括子项对应的替代物料。

应用场景

- 根据材料库存状况及其它生产需求对生产用料进行调整；
- 车间按确定的材料清单及定额进行领料等业务处理。



生产用料清单

应用介绍

- 创建
- 修改
- 审核

生产用料清单列表

生产用料清单 - 修改

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

PPBOM00000001

生产组织

0908oracle

生产订单状态

开工

产品名称

3601001

生产车间

一车间

生产订单行号

1

规格型号

主产品

单位

Pcs

单据状态

已审核

BOM版本

3601001_V1.1

数量

100

备注

辅助属性

生产订单类型

直接入库-普通生产

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		

应用场景

- 根据材料库存状况及其它生产需求对生产用料进行调整；
- 车间按确定的材料清单及定额进行领料等业务处理。

- 1、不支持手工创建生产用料清单；
- 2、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。
- 3、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为空；
- 4、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；
- 5、用料清单可以手工展开子项分录；
- 6、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）
- 7、生产用料清单中，超发控制方式是“按损耗率超发”或者“允许超领”，允许多次超领。

生产用料清单



应用介绍

- 创建
- 修改
- 审核

应用场景

- 根据材料库存状况及其它生产需求对生产用料进行调整；
- 车间按确定的材料清单及定额进行领料等业务处理。

生产用料清单列表 生产用料清单 - 修改

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

单据编号: PPBOM00000001 生产组织: 0908oracle
产品: 3601001 生产车间: 一车间
产品名称: 主产品 单位: Pcs
规格型号: 数量: 100
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

生产订单状态: 开工
生产订单行号: 1
单据状态: 已审核
备注:

物料控制

子项明细 物料控制 数量控制 参考

前行 上一行 下一行 末行 业务查询

物料	库存	计划
序号: 1 子项物料编码: 3601002 子项物料名称: 半成品 规格型号: 供应组织: BOM版本: 计划跟踪号: 辅助属性:	货主类型: 业务组织 货主: 0908oracle 批号: 发料组织: 0908oracle 仓库: 原料仓 仓位: 拨出组织: 拨出仓库: 拨出仓位: 库存状态: 可用 需求优先级: 0	替代策略: 替代方式: 替代优先级: 0 <input type="checkbox"/> 替代主料 前置提前期: 1 前置提前期单位: 天 需求日期: 2015-09-09 00:00:00 预留类型: 预留 其他: 工序序列: 工序: 作业编码: 位置号: 备注: 最后更新人: 最后更新时间:

发料控制

发料方式: 直接领料
倒冲时机:
超发控制方式: 允许超发

☐ 领料考虑最小发料批量
☐ 跳层
☒ 是否发损耗
☐ 是否关键件

非调拨物料

【发料组织】：1) 取BOM中的发料组织；2) 取生产组织为发料组织；

【发料仓库】：1) 取BOM中指定的发料仓库；2) 取发料组织下物料主文件中的默认仓库；3) 取发料组织下物料主文件中的仓库；4) 空

调拨物料的

【拨出组织】：1) 取BOM中的发料组织；2) 取生产组织为发料组织；

【拨出仓库】：1) 取BOM中指定的发料仓库；2) 取发料组织下物料主文件中的默认仓库；3) 取发料组织下物料主文件中的仓库；4) 空

【发料仓库】：1) 如果生产车间设定了wip仓库，则取生产车间的wip仓库；2) 空；

生产用料清单



应用介绍

- 创建
- 修改
- 审核

生产用料清单列表

生产用料清单 - 修改

保存 提交 审核 下推 库存刷新 关联查询 前一 后一 列表 选项 退出

基本信息

其他

单据编号: PPBOM00003313

生产组织: 蓝海总部

生产订单状态: 计划

产品编码: 1000

生产车间: 一车间

生产订单行号: 1

产品名称: dye-自制01

单位: 双

单据状态: 创建

规格型号:

数量: 10.000000

备注:

BOM版本: 100_V1.0

生产订单类型: 直接入库-普通生产

辅助属性:

生产订单编号: MO2019.01.04002652

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 查找行 批量填充 冻结列 业务查询 附件 应发修改 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	固定损耗	变动损耗率%	应发数量	已领数量	未领数量	即时库存
9	8	1208dye	1208dye返件		返件	100.0000	1.000	0.500000	Pcs				20.000	-20.000	
6	6	106	dye 106		标准件	100.0000	1.000	0.500000	Pcs			20.000	20.000		1,678.010
7	7	1207	dye 1207		标准件	100.0000	0.001	0.500000	Pcs			0.012		0.012	975.000
8	7	1209dye	1209dye替代件		替代件		0.500	0.500000	Pcs						
2	2	102	dye-外购 102制冲		标准件	100.0000	1.000	0.500000	Pcs		5.00	21.000		21.000	4,255.000
3	3	103	dye-外购 103制冲		标准件	100.0000	0.538	0.500000	KG	0.3	2.50	11.330		11.330	8,412.800

应用场景

- 根据材料库存状况及其它生产需求对生产用料进行调整；
- 车间按确定的材料清单及定额进行领料等业务处理。

1、自动审核：系统参数-“生产订单下达时自动审核生产用料清单”勾选；

2、生产用料清单提供变更流程和非变更流程；

变更流程：生产用料清单存在下游单据后，只能通过生产用料清单变更单改变生产用料清单内容。

非变更流程：生产用料清单存在下游单据后，也可通过反审核对其部分信息进行调整。某些粗放性管理的企业，常常出现订单生产一段时间后，需要调整生产用料清单并且不希望通过生产用料清单变更单进行变更，希望车间人员能够直接反审核生产用料清单，对其进行修改。

3、反审核：下达 开工 完工的生产订单，生产订单单据类型中没有勾选【启用了生产用料清单变更】

4、修改：生产用料清单为创建、重新审核状态时，允许修改

如果存在下游单据，修改是有限度条件的；例如：如果存在领料，【子项类型】、【发料方式】、【倒冲时机】字段不允许修改；

修改子项的分子、分母后，联动更新【需求数量】【应发数量】【已消耗数量】【在制材料数量】.....

生产用料清单-即时库存



应用介绍

- 创建
- 修改
- 审核

生产用料清单列表

生产用料清单-修改

保存 提交 审核 下推 库存刷新 关联查询 前一 后一 列表 选项 退出

基本信息

其他

单据编号 PPBOM00003313

生产组织 蓝海总部

生产订单状态 计划

产品编码 1000

生产车间 一车间

生产订单行号 1

产品名称 dye-自制01

单位 双

单据状态 创建

规格型号

数量 10.000000

备注

BOM版本 100_V1.0

生产订单类型 直接入库-普通生产

辅助属性

生产订单编号 MO2019.01.04002652

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 查找行 批量填充 冻结列 业务查询 附件 应发修改 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	固定损耗	变动损耗率%	应发数量	已领数量	未领数量	即时库存
9	8	1208dye	1208dye返件		返件	100.0000	1.000	0.500000	Pcs				20.000	-20.000	
6	6	106	dye 106		标准件	100.0000	1.000	0.500000	Pcs			20.000		20.000	1,678.010
7	7	1207	dye 1207		标准件	100.0000	0.001	0.500000	Pcs			0.012		0.012	975.000
8	7	1209dye	1209dye替代件		替代件		0.500	0.500000	Pcs						
2	2	102	dye-外购 102制中		标准件	100.0000	1.000	0.500000	Pcs		5.00	21.000		21.000	4,255.000
3	3	103	dye-外购 103制中		标准件	100.0000	0.538	0.500000	KG	0.3	2.50	11.330		11.330	8,412.800
4	4	104	dye-外购 104制中		标准件	100.0000	1.000	0.500000	Pcs			20.000		20.000	180.000
5	5	105	dye-外购 105批号		标准件	100.0000	1.000	0.500000	Pcs		0.16	20.032		20.032	224.000
1	1	101	dye-自制 101		标准件	100.0000	1.000	0.500000	Pcs			20.000		20.000	

即时库存：点击库存刷新，系统自动获取子项物料的时点即时库存

- 根据材料库存状况及其它生产需求对生产用料进行调整；
- 车间按确定的材料清单及定额进行领料等业务处理。

生产用料清单-应发数量修改

应用介绍

- 创建
- 修改
- 审核

应用场景

- 根据材料库存状况及其它生产需求对生产用料进行调整；
- 车间按确定的材料清单及定额进行领料等业务处理。

生产用料清单 - 修改

保存 提交 审核 下推 库存刷新 关联查询 列表 选项 退出

基本信息 其他

单据编号: FFBOM000000028 生产组织: NewDataCenter_BC_20180602... 生产订单状态: 开工
产品编码: 100 生产车间: 一车间 生产订单行号: 1
产品名称: dyw-自制01 单位: Pcs 单据状态: 重新审核
规格型号: 数量: 10 备注: CN
BOM版本: 100_V1.0 生产订单类型: 直接入库-普通生产
辅助属性: 生产订单编号: M0000019

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 查找行 批量填充 冻结列 业务查询 附件 应发修改 替代设置 替代删除 预留

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	应发数量	已领数量	未领数量	即时库存	跳层
标准件	变动	100	11	10	Pcs			11		11		
标准件	变动	100	6	5	Pcs			12		12		

生产用料清单应发修改

返回数据 删除行 冻结列

子项类型	用量类型	使用比例 (%)	分子	分母	子项单位	固定损耗	变动损耗率	应发数量	标准用量	需求数量	已消耗数量	在制
标准件	变动	100	11	10	Pcs			11	11	11		
标准件	变动	100	6	5	Pcs			12	12	12		

- 1、点击应发修改，调出“用料清单应发修改”界面，可修改应发数量；
- 2、有替代关系时，选中其中一行把整个替代关系的所有分录都展示在“用料清单应发修改”中，组合替代暂不支持
- 3、生产订单状态为“计划、计划确认、下达、开工、完工”时，可以进行“应发修改”；
- 4、用料清单单据状态为创建、重审审核状态可进行“应发修改”

生产用料清单变更单

应用介绍

- 支持用料清单分录的添加；
- 支持用料清单分录的修改；
- 支持消耗数量、在制品数量等的联动



应用场景

- 如果企业是精细化管理，生产订单在车间执行过程中需要调整用料清单，通过生产用料清单变更来实现

- 1、前提：生产订单单据类型中勾选了【启用了生产用料清单变更】；
- 2、生产用料清单变更单支持【新增】、【变更】、【替换】；
- 3、生产用料清单变更单在审核时执行变更
- 4、如果存在下游单据，变更是限制条件的；例如：如果存在领料，【子项类型】、【发料方式】、【倒冲时机】字段不允许修改；
变更子项的分子、分母后，联动更新【需求数量】【应发数量】【已消耗数量】【在制材料数量】.....

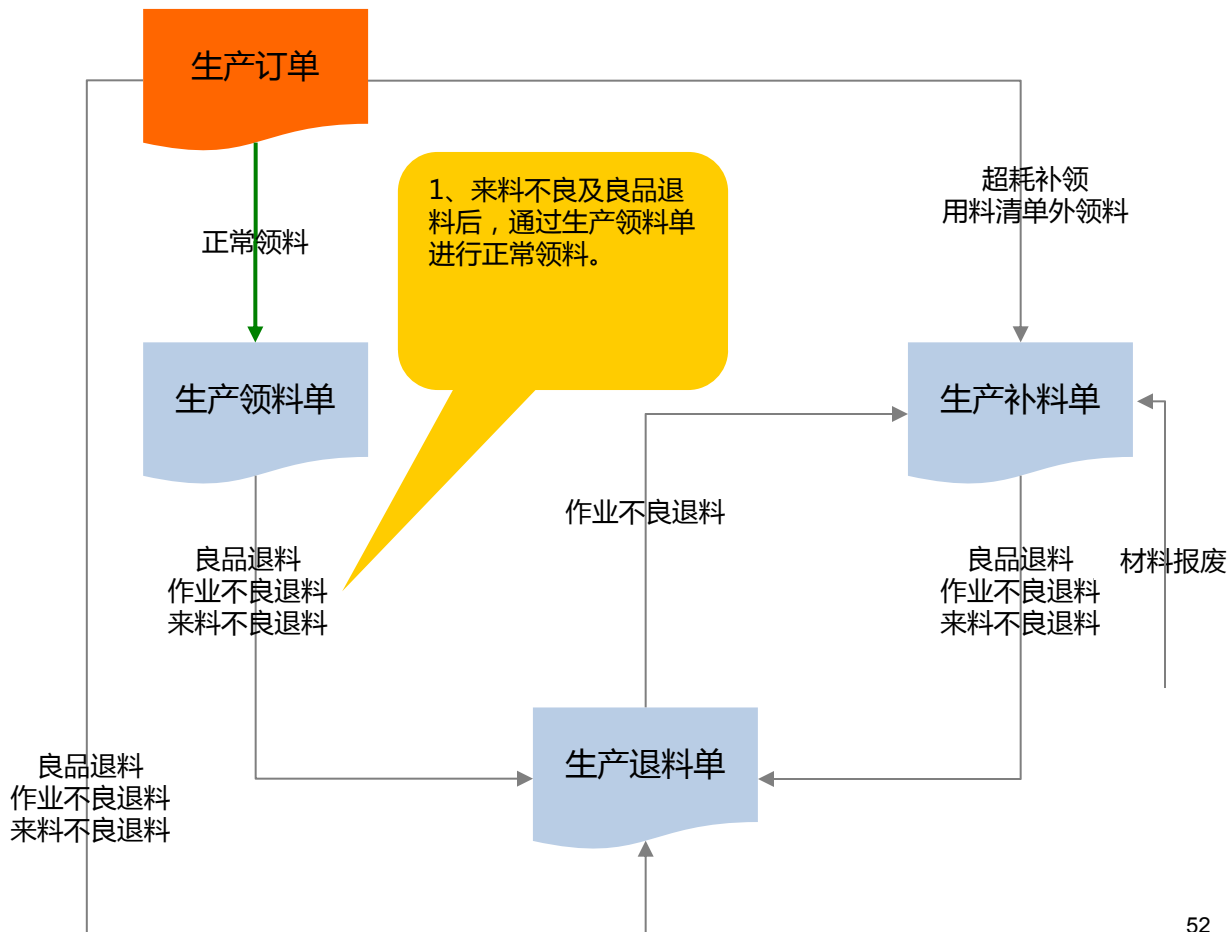
生产领料

应用介绍

- 生产领料包括：生产领料、生产退料、生产补料；
- 支持跨组织领料、退料、补料；
- 支持倒冲领料；

应用场景

- 车间/产线根据生产需要进行的各种材料领、退、补作业；
- 生产的领、退、补情况将作为生产成本核算的重要依据之一。



应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 主要处理生产过程中的正常领料；

生产领料单 - 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 其他

单据编号: SOUT00000629

单据类型: 普通生产领料

日期: 2018/8/23

单据状态: 已审核

发料组织: 蓝海总部 领料人:

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

单据控制 批号

☐ 分仓发料 ☐ 批号范围包含作废状态

☐ 工序发料 ☒ 库存为0的批号F8不显示

☐ 作业发料

☒ 保存时清除实发为零分录

☒ 是否重新主辅库存单位数量

1、选项中设置：分仓发料、工序发料
2、工序发料勾选，生成领料单时，不同【作业】的物料分属不同领料单。

序号	物料编码	物料名称
1	B004	B004
2	B005	B005
3	B006	B006

- 1、生成方式：关联生产订单生成；
- 2、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；

$$\text{应发数量} - \text{领料选单数量} + \text{良品退料} + \text{来料不良退料} > 0$$
- 3、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】
- 4、支持分仓发料、工序发料
- 5、跨组织领料：若领用材料与生产的产品【货主】不为同一组织，创建组织间结算清单时，系统后台自动产生分步式调入单、分步式调出单，为组织间的内部结算提供依据。
- 6、生产用料清单子项允许超发的情况下，可以多次超发。

生产领料-按仓库拆分领料单

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 主要处理生产过程中的正常领料；

生产领料单列表		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
单据类型	普通生产领料	仓库	
日期	2019/1/8	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
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

生产领料单据-选项设置-业务参数，勾选“分仓库生成领料单”，生产订单或者生产用料清单下推生成领料单时，不同仓库物料分别生成不同的领料单。

生产领料-生产退料



应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 处理生产过程中退料流程，支持来料不良退料、良品退料和作业不良退料。细化的退料类型，能够精确的体现生产过程用料问题的原因和责任归属；

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

单据类型 普通生产退料

日期 2018/8/31

单据状态 暂存

收料组织 杭州蓝海

仓库

生产组织 杭州蓝海

生产车间

退料人

仓管员

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	实退数量	退料类型*	退料原因	仓库	仓位
1					0.0000000000	0.0000000000	良品退料			

- 1、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；
- 2、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 \times (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；
- 3、跨组织退料相关：若退回材料与生产的产品【货主】不为同一组织，创建组织间结算清单时，系统后台自动产生分步式调入单、分步式调出单，为组织间的内部结算提供依据。
- 4、相关说明：生产用料清单中返还件，通过生产退料单实现物料的返还。
- 5、支持手工新增用料清单以外的退料。

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

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

单据类型

普通生产补料

日期

2018/8/21

单据状态

重新审核

发料组织

蓝海总部

仓库

蓝海总部

生产组织

蓝海总部

生产车间

领料人

仓管员

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			原料仓			

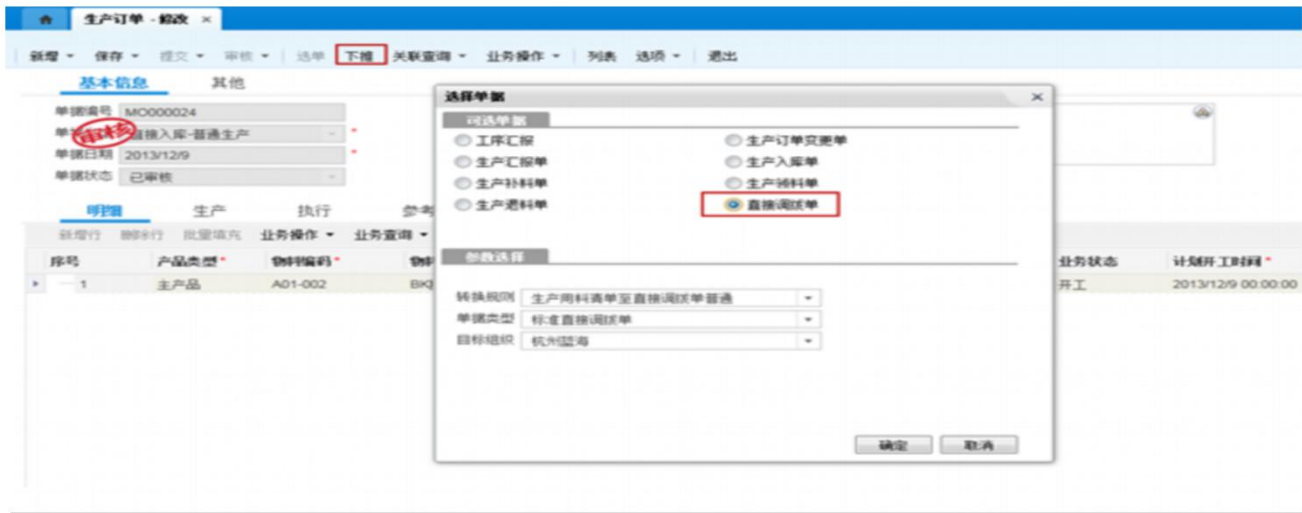
报废数量：生产过程中，可在生产车间直接报废的材料。
 主要包括：遗失或因无价值无需退料至仓库的材料。
 例如：原材料在产线遗失找不到实物，标签纸等价值比较低廉可直接废弃的材料。

- 1、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；
- 2、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；
- 3、跨组织补料相关：若补领材料与生产的产品【货主】不为同一组织，创建组织间结算清单时，系统后台自动产生分步式调入单、分步式调出单，为组织间的内部结算提供依据。

生产领料-生产材料的调拨

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移



应用场景

- 为了保证生产的连续性，或者有些材料适合整批领用，在生产前，需要将一些材料提前由仓库调入到车间生产线的仓库，需要进行生产材料的调拨

- 1、生产订单对应的调拨单在供应链模块下可以看到，供应链-库存管理-直接调拨单
- 2、前提条件：生产订单分录业务状态为：下达、开工或者完工；
生产用料清单中发料方式为“调拨领料”、或者“调拨倒冲”

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 在生产过程中，对于一些价值低、共用性强、不易拆包的材料，通常先根据估算将其从仓库调拨至车间。待产品完工入库后，根据产品入库数量及材料定额反冲车间的库存。通过倒冲领料可以减少材料的出入库操作及单据维护，帮助企业提高业务处理效率；

- 1、系统参数设置：倒冲时机（入库倒冲、汇报倒冲）
倒冲方式（后台倒冲、交互式倒冲）；
- 2、如果BOM中倒冲物料没有设置倒冲时机，在计划确认生成生成用料清单时，默认取系统参数设置，计划员可以修改；总之，倒冲物料的倒冲时机，取生成用料清单中的设置；
- 3、后台倒冲：生产汇报单、生产入库单、工序汇报单、**工序转移单**审核时，后台自动生成倒冲领料单；如果由于当时库存不足无法产生倒冲领料单，后续等到库存足够时，在倒冲领料工作台中进行倒冲领料；
- 4、交互式倒冲：在倒冲领料工作台中进行倒冲领料，由生产汇报单、生产入库单、工序汇报单、**工序转移单**生成倒冲物料的领料单维护界面，便于用户对领料单进行手工调整；
- 5、支持分次生成倒冲领料单；
- 6、反审核生产入库单、生产汇报单、工序汇报单、**工序转移单**，自动删除对应的倒冲领料单；
- 7、支持跨组织倒冲领料

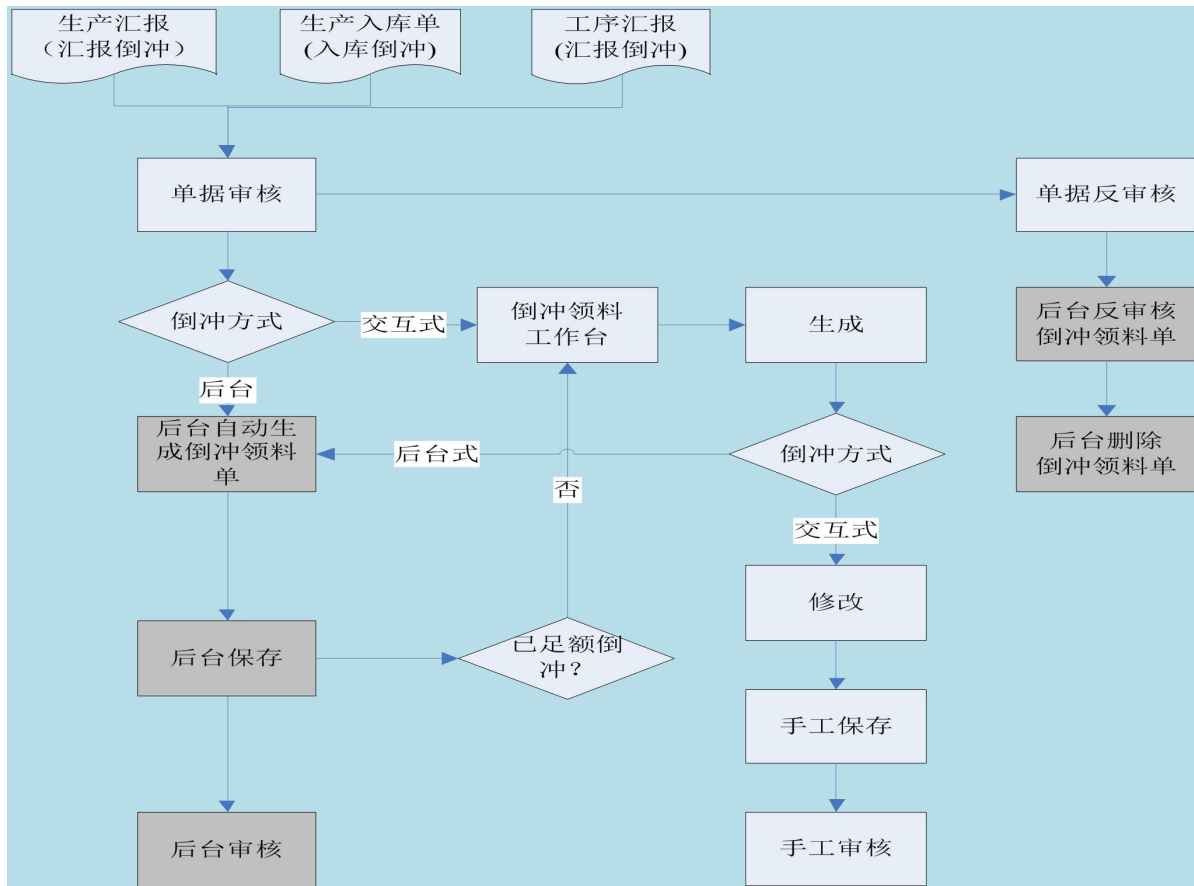
生产领料-倒冲领料

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 在生产过程中，对于一些价值低、共用性强、不易拆包的材料，通常先根据估算将其从仓库调拨至车间。待产品完工入库后，根据产品入库数量及材料定额反冲车间的库存。通过倒冲领料可以减少材料的出入库操作及单据维护，帮助企业提高业务处理效率；



生产领料-倒冲领料平台

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 在生产过程中，对于一些价值低、共用性强、不易拆包的材料，通常先根据估算将其从仓库调拨至车间。待产品完工入库后，根据产品入库数量及材料定额反冲车间的库存。通过倒冲领料可以减少材料的出入库操作及单据维护，帮助企业提高业务处理效率；



- 1、在倒冲领料工作台中，可查看各生产汇报单、生产入库单、工序汇报单、工序转移单的倒冲领料情况。
- 2、对于没有生成或者足额生成倒冲领料单的生产汇报单、生产入库单、工序汇报单、工序转移单，可以生成或按差额补生倒冲领料单。
- 3、对于交互式倒冲，支持零库存、负库存的倒冲。
- 4、支持多角度的过滤和选择性的生成。
- 5、支持手工倒冲关闭

生产领料-按辅库存入库数量倒冲



应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 在生产过程中，对于一些价值低、共用性强、不易拆包的材料，通常先根据估算将其从仓库调拨至车间。待产品完工入库后，根据产品入库数量及材料定额反冲车间的库存。通过倒冲领料可以减少材料的出入库操作及单据维护，帮助企业提高业务处理效率；

特定行业产品通常以重量为辅助库存单位数量进行库存管理，倒冲时需按辅库存单位数量计算子项材料消耗。

- 1、物料资料-生产页签，倒冲数量设置为“辅助库存单位数量”；
- 2、生产入库倒冲、生产退库倒冲，包括交互式倒冲和后台倒冲，按入库单/退库单的辅库存单位数量进行倒冲。

生产领料-按辅库存入库数量倒冲



应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

■ 在生产过程中，对于一些价值低、共用性强、不易拆包的材料，通常先根据估算将其从仓库调拨至车间。待产品完工入库后，根据产品入库数量及材料定额反冲车间的库存。通过倒冲领料可以减少材料的出入库操作及单据维护，帮助企业提高业务处理效率；

物料列表

生产订单 - 修改

生产入库单 - 修改 x

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

SCRM00000350

入库组织

7.1SQL (请勿二开)

货主

7.1SQL (请勿二开)

单据来源

生产入库

仓库

仓管员

日期

2018/6/5

生产组织

7.1SQL (请勿二开)

备注

单据状态

已审核

车间

明细 库存 参考 序列号

首行 上一行 下一行 末行 业务操作 业务查询

物料

1001 dye

保管者类型

业务组织

库存数量

主库存单位

Pcs

主库存单位数量

200

物料名称

1001 dye-辅

保管者

7.1SQL (请勿二开)

辅库存单位

千克

辅库存单位数量

1,005.0000000000

规格型号

计划跟踪号

其他

BOM版本

批号

成本权重

100.000

辅助属性

库存状态

可用

生产车间

一车间

保质期单位

生产日期

班组

保质期

0

有效期至

备注

特定行业产品通常以重量为辅助库存单位数量进行库存管理，倒冲时需按辅库存单位数量计算子项材料消耗。

- 1、物料资料-生产页签，倒冲数量设置为“辅助库存单位数量”；
- 2、生产入库倒冲、生产退库倒冲，包括交互式倒冲和后台倒冲，按入库单/退库单的辅库存单位数量进行倒冲。

生产领料-倒冲差异分摊

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

■ 生产过程中由于产线机台、人员的作业，或者物料管理等问题，导致产线的实有物料数量与系统中的库存数量存在差异，因此企业需要定期对产线进行库存盘点，并将差异数量分摊到指定的生产订单中。



立足于倒冲物料，同时支持非倒冲物料分摊；

开工或完工状态，且在设定时间范围内入库数量大于零的生产订单才能参与差异分摊。

分摊处理：根据物料的库存维度（影响计划）和设定时间范围生产订单的入库数量，将物料盘点差异数量分摊到生产订单中。

生成处理：盘点数量大于库存数量生成生产退料单，盘点数量小于库存数量生成生产补料单。生产补料单和生产退料单生成后，系统自动提交审核。

发料组织等于生产组织的生产用料清单分录才参与分摊。

生成的生产退料数量必须小于等于已领数量。

差异分摊时，物料仅考虑影响计划的库存维度。

支持指定物料、指定生产订单分摊；

支持多个车间和多个仓库的物料，同时参与分摊

支持手动新增行，支持时点库存

生产领料-生产备料-齐套分析

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 生产订单下发给车间后，生产计划员根据各生产订单的材料齐套状况，确定生产订单是否可以投产或投产多少套。



1、依据料况分析，调节齐套数量，锁定后，再进行料况分析；

2、选择需要分析的生产订单；（审核且未结案的生产订单）

优先顺序：需求优先级、计划开工日期、计划完工日期

交互的料况分析：

生产备料时，按优先级对生产订单进行料况分析。针对料况分析结果，计划员进行手工调整，并按调整后的结果再次进行新一轮的料况分析

替代料运算：

- 当替代策略为混用替代时，系统根据原材料供给情况，智能反算生产用料清单中的使用比例；
- 当替代策略为整批替代时，系统根据原材料的供给情况，智能决定用主料还是被替代物料；一旦确定用某种原材料，再次进行齐套分析时，则不考虑另外的原材料。
- 当替代策略为手工替代时，系统按照生产用料清单中指定的比例进行计算。

分析考虑影响计划的库存维度。

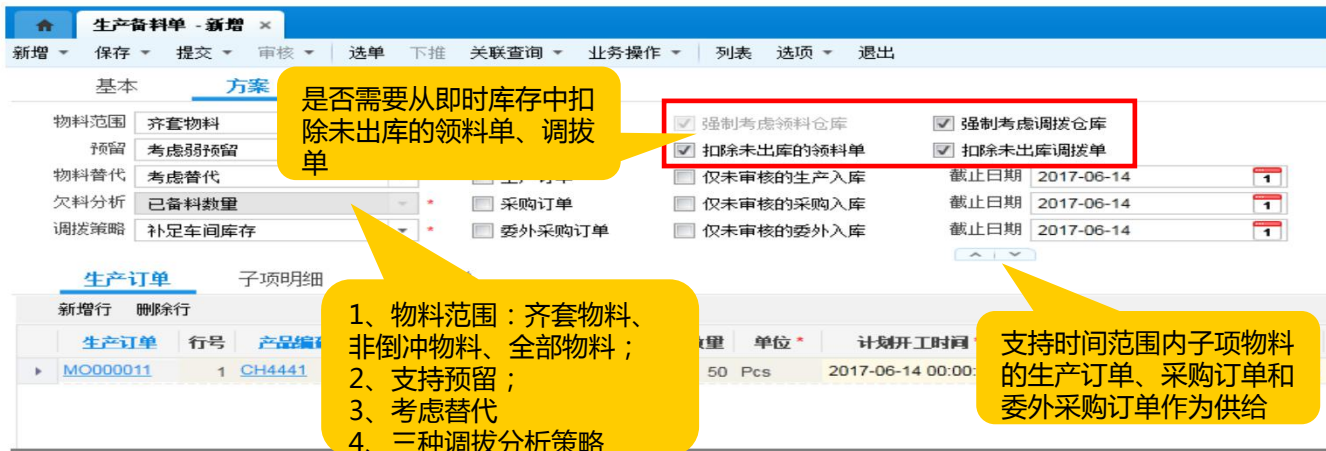
生产领料-生产备料-齐套分析

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 生产订单下发给车间后，生产计划员根据各生产订单的材料齐套状况，确定生产订单是否可以投产或投产多少套。



是否需要从即时库存中扣除未出库的领料单、调拨单

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
4、三种调拨分析策略

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

交互的料况分析：

生产备料时，按优先级对生产订单进行料况分析。针对料况分析结果，计划员进行手工调整，并按调整后的结果再次进行新一轮的料况分析

替代料运算：

- 当替代策略为混用替代时，系统根据原材料供给情况，智能反算生产用料清单中的使用比例；
- 当替代策略为整批替代时，系统根据原材料的供给情况，智能决定用主料还是被替代物料；一旦确定用某种原材料，再次进行齐套分析时，则不考虑另外的原材料。
- 当替代策略为手工替代时，系统按照生产用料清单中指定的比例进行计算。

分析考虑影响计划的库存维度。

生产领料-生产备料-齐套分析

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 生产订单下发给车间后，生产计划员根据各生产订单的材料齐套状况，确定生产订单是否可以投产或投产多少套。



选择	组织编码	组织名称	仓库名称	仓库属性
<input checked="" type="checkbox"/>	100	7.0-0614-201-44	普通仓库	
<input checked="" type="checkbox"/>	100	7.0-0614-201-44	普通仓库	
<input checked="" type="checkbox"/>	100	7.0-0614-201-44	车间仓库	

生产订单	行号	产品编码	产品名称	BOM版本	生产数量	单位	计划开工时间	计划完工时间	齐套数量
MO000011	1	CH4441	圆珠笔	CH4441_V1.0	50	Pcs	2017-06-14 00:00:00	2017-06-14 00:00:00	50

交互的料况分析：

生产备料时，按优先级对生产订单进行料况分析。针对料况分析结果，计划员进行手工调整，并按调整后的结果再次进行新一轮的料况分析

替代料运算：

- 当替代策略为混用替代时，系统根据原材料供给情况，智能反算生产用料清单中的使用比例；
- 当替代策略为整批替代时，系统根据原材料的供给情况，智能决定用主料还是被替代物料；一旦确定用某种原材料，再次进行齐套分析时，则不考虑另外的原材料。
- 当替代策略为手工替代时，系统按照生产用料清单中指定的比例进行计算。

分析考虑影响计划的库存维度。

生产领料-生产备料-欠料分析

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 仓库或车间根据投产套数，检查未足额发料的材料当前是否已有库存。若已有库存，通知仓管员发料。



生产备料单-新建

单据编号: 保存时自动生成

单据类型: 生产备料单

单据日期: 2013/12/9

业务类型: 欠料分析

生产组织: 杭州蓝海

生产车间: 机库

优先顺序: 需求优先级

单据状态: 分析

选择需要分析的生产订单

优先顺序：需求优先级、计划开工日期、计划完工日期

生产订单	行号	产品编码	产品名称	计划开工时间	计划完工时间	业务状态	需求优先级	分析	
MO000024	A01-002	BKQ控制系列变压器 BKQ02	100 Pcs	100	2013/12/9 00:00:00	2013/12/9 00:00:00	开工	0	分析

前提条件：只有生产订单进行齐套分析后，才能进行欠料分析，欠料分析以齐套分析结果为数据基础。

支持按照已备料数量和生产数量进行分析。

支持设定单据优先级进行欠料分析。

仅考虑库存作为供给，

不考虑原材料的补领数量。

生产领料-生产备料-欠料分析

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 仓库或车间根据投产套数，检查未足额发料的材料当前是否已有库存。若已有库存，通知仓管员发料。

前提条件：只有生产订单进行齐套分析后，才能进行欠料分析，欠料分析以齐套分析结果为数据基础。

支持按照已备料数量和生产数量进行分析。

支持设定单据优先级进行欠料分析。

仅考虑库存作为供给，
不考虑原材料的补领数量。

生产领料-生产备料-缺料分析

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 对于未来一段时间内要投产的生产订单，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。



生产订单	行号	产品编码	产品名称	BOM版本	生产数量	单位	已备料数量	计划开工时间	计划完工时间	业务状态	需求优先级	分析
PM000003	1	LA	LA	LA_V1.0	1,500	Pcs		2015-09-30 00:00	2015-10-02 00:00	计划确认		<input checked="" type="checkbox"/>

1. 支持物料替代。
2. 支持设定时间范围内的生产订单、采购订单和采购申请单等预计入单据作为供给。
3. 支持设定单据优先级进行缺料分析。
4. 支持指定仓库库存作为供给。
5. 不考虑原材料的补领数量。

生产领料-生产备料-缺料分析

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 对于未来一段时间内要投产的生产订单，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		1,500	Pcs		80	1,420		业务组织	0911	
2	LC	LC		1,500	Pcs		76	1,424		业务组织	0911	

1. 支持物料替代。
2. 支持设定时间范围内的生产订单、采购订单和采购申请单等预计入单据作为供给。
3. 支持设定单据优先级进行缺料分析。
4. 支持指定仓库库存作为供给。
5. 不考虑原材料的补领数量。

生产领料-生产发料

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 计划员依据排产情况通知仓库按计划产量成套发料
- 计划员将多个生产订单的需求进行合并，仓库按合并结果发料；
- 车间/仓库按工序进行领料或配料。

启用前提条件：生产订单单据类型参数设置勾选“生产发料通知”

- 1、支持成套发料
- 2、支持按指定套数补齐套数发料
- 3、支持多个生产订单合并发
- 4、支持设定生产订单优先级进行发料
- 5、支持指定仓库库存作为供给。
- 6、支持多次发料

生产领料-生产发料

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 计划员依据排产情况通知仓库按计划产量成套发料
- 计划员将多个生产订单的需求进行合并，仓库按合并结果发料；
- 车间/仓库按工序进行领料或配料。

生产发料通知单 - 修改

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

基本 仓库 其他

单据编号 SCFLTZD0010
单据类型 生产发料通知单
单据日期 2017/10/18
单据状态 创建

生产组织 7.0-0526-ORACLE
生产车间
优先顺序 需求优先级
发料方式 多次发料

确定优先级

剩余数量为零的生产订单

生产订单 子项明细 汇总信息

删除行	批量填充	序号	生产订单编号	行号	产品编码	产品名称	单位	生产数量	已发料通知套数	本次发料套数	计划开工时间	
▶		1	MO000037	1	H	H	Pcs	100	20	80	2017/8/30	
		2	MO000035	1	3601001	主产品	Pcs	100	10	90	2017/8/30	2017/9/5 开工
		3	MO000035	4	3601001	主产品	Pcs	200	20	180	2017/8/30	2017/9/7 开工
		4	MO000040	1	083102	083102	Pcs	113	0	113	2017/8/31	2017/8/31 开工
		5	MO000038	1	3601002	半成品	Pcs	100	0	100	2017/8/31	2017/9/5 开工
		6	MO000043	1	TT0001	TT0001	Pcs	50	0	50	2017/9/1	2017/9/6 开工

确定发料套数

- 1、生产发料时，按优先级对生产订单进行排序发料。
- 2、可指定发料套数进行发料，子项物料发料申请数量按补齐生产订单已发料通知数量+本次发料套数计算。
- 3、累计发料套数达到生产数量的生产订单，如果要再发料，勾选“剩余数量为零的生产订单”，即可能够选单
- 4、子项材料允许多次发料，也可以一次性发料

生产领料-生产发料

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 计划员依据排产情况通知仓库按计划产量成套发料
- 计划员将多个生产订单的需求进行合并，仓库按合并结果发料；
- 车间/仓库按工序进行领料或配料。



选择	组织编码	组织名称	仓库编码	仓库名称
<input checked="" type="checkbox"/>	100	7.0-0526-ORACLE CK001		原料仓
<input checked="" type="checkbox"/>	100	7.0-0526-ORACLE CK002		成品仓
<input checked="" type="checkbox"/>	100	7.0-0526-ORACLE CK003		车间仓
<input checked="" type="checkbox"/>	100	7.0-0526-ORACLE CK004		中转仓
<input checked="" type="checkbox"/>	100	7.0-0526-ORACLE CK005		仓位仓

序号	生产订单编号	行号	产品编码	产品名称	单位	生产数量	已发料通知套数	本次发料套数	计划开工时间
1	MO000037	1	H	H	Pcs	100	20	80	2017/8/30
2	MO000035	1	3601001	主产品	Pcs	100	10	90	2017/8/30
3	MO000035	4	3601001	主产品	Pcs	200	20	180	2017/8/30
4	MO000040	1	083102	083102	Pcs	113	0	113	2017/8/31
5	MO000038	1	3601002	半成品	Pcs	100	0	100	2017/8/31
6	MO000043	1	TT0001	TT0001	Pcs	50	0	50	2017/9/1

- 1、可指定仓库作为库存供给；
- 2、生产用料清单有指定仓库的，强制作为库存供给

生产领料-生产发料

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 计划员依据排产情况通知仓库按计划产量成套发料
- 计划员将多个生产订单的需求进行合并，仓库按合并结果发料；
- 车间/仓库按工序进行领料或配料。

生产发料通知单 - 修改

单据编号: SCFLTZ00010 生产组织: 7.0-0526-ORACLE 单据类型: 生产发料通知单 单据日期: 2017/10/18 单据状态: 包建 生产组织: 7.0-0526-ORACLE 生产车间: 需求优先级: 发料方式: 多次发料

生产订单 子项明细 汇总信息

序号	生产订单编号	行号	产品编码	物料编码	物料名称	单位	超发控制方式	考虑最小发料批量	应发数量	已发料通知数量	申请数量	已发料数量	仓库
1	MO000035	1	3601001	3601005	原01	千克	允许超发		37.334	4.833	32.501	0.00	原料仓
2	MO000035	1	3601001	3601003	委外半成品	Pcs	允许超发		104	0			原料仓
3	MO000035	1	3601001	3701003	影响计划原02	吨	允许超发		0.115000	0.010000			原料仓
4	MO000035	4	3601001	3601002	半成品	Pcs	允许超发		203	0			原料仓
5	MO000035	4	3601001	3601003	委外半成品	Pcs	允许超发		206	0			原料仓
6	MO000035	4	3601001	3601010	不发料	米	允许超发		1,055.00	0.00	1,055.00	0.00	原料仓
7	MO000035	4	3601001	3601005	原01	千克	允许超发		71.667	7.167	64.500	0.000	原料仓
8	MO000035	4	3601001	3601008	原04	Pcs	允许超发		20	0	20	0	原料仓
9	MO000035	4	3601001	3701003	影响计划原02	千克	允许超发		200.000	0.000	200.000	0.000	原料仓
10	MO000040	1	083102	083103	083103	吨	最小发料批量		1.695000	0.000000	1.695000	0.000000	原料仓
11	MO000038	1	3601002	3601005	原01	千克	允许超发		41.400	0.000	41.400	0.000	原料仓
12	MO000038	1	3601002	3601013	替01	千克	最小发料批量		60.000	0.000	60.000	0.000	原料仓
13	MO000043	1	TT0001	TT0002	TT0002	Pcs	最小发料批量		65	0	65	0	原料仓
14	MO000043	1	TT0001	TT0003	TT0003	Pcs	最小发料批量		65	0	65	0	原料仓

已经生成发料通知单的数量

根据生产订单页签的发料套数计算的需发料数量

实际生成领料单的数量

- 1、子项明细根据生产用料清单生成，申请数量根据生产订单页签的本次发料套数根据补齐套数原则计算；
- 2、子项明细信息是汇总信息的数据来源

生产领料-生产发料

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 计划员依据排产情况通知仓库按计划产量成套发料
- 计划员将多个生产订单的需求进行合并，仓库按合并结果发料；
- 车间/仓库按工序进行领料或配料。



生产发料通知单 - 修改

单据编号: SCFLTZD0010

单据类型: 生产发料通知单

单据日期: 2017/10/18

单据状态: 创建

生产组织: 7.0-0526-ORACLE

生产车间:

备注:

生产订单 子项明细 汇总信息

序号	物料编码	物料名称	手工	单位	计划发料数量	已发料数量	BOM版本	仓库	库存状态	批号	货主类型
1	083103	083103		千克	1,695.000	0.000			可用		业务组织
2	3601002	半成品		Pcs	203	0		原料仓	可用		业务组织
3	3601003	委外半成品		Pcs	310	0		原料仓	可用		业务组织
4	3601005	原01		千克	41.400	0.000			可用		业务组织
5	3601005	原01		千克	97.001	0.000		原料仓	可用		业务组织
6	3601008	原04		Pcs	20	0		原料仓	可用		业务组织
7	3601010	不发料		米	1,055.00	0.00		原料仓	可用		业务组织
8	3601013	替01		千克	60.000	0.000			可用		业务组织
9	3701003	影响计划原02		千克	305.000	0.000			可用		业务组织
10	TT0002	TT0002		Pcs	65	0			可用		业务组织
11	TT0003	TT0003		Pcs	65	0			可用		业务组织

汇总页签的计划发料数量，汇总子项明细页签相同维度物料的申请数量

物料维度包括：生产用料清单的仓库、仓位、BOM版本、辅助属性、批号、库存状态、货主等，这些维度都相同的子项明细才会汇总；

生产领料-生产发料

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 计划员依据排产情况通知仓库按计划产量成套发料
- 计划员将多个生产订单的需求进行合并，仓库按合并结果发料；
- 车间/仓库按工序进行领料或配料。

1、点“发料”菜单，弹出生产发料界面；

2、勾选需要发料的行，点“刷新”，下表库存明细出来对应物料的库存信息；

3、填写发料数量；

4、点“生成领料单”，系统自动根据库存明细信息和发料数量生成领料单。

根据汇总的申请数量进行实际发料，实际发料后台生成生产领料单，生产领料单仍是对应到具体的生产订单。

生产领料-生产发料

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 计划员依据排产情况通知仓库按计划产量成套发料
- 计划员将多个生产订单的需求进行合并，仓库按合并结果发料；
- 车间/仓库按工序进行领料或配料。

生产发料，支持交互式生成领料单，适用于生成领料单，需要微调领料数量，或者有序列号管理的物料，需要弹出领料单填写序列号。

生产领料-生产挪料

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

■ 帮助车间实现订单间的材料挪用处理，满足企业严格按单领料的管理需求，以便更加准确地进行生产成本核算。



业务类型

- 支持余料、超领、成套三种转出类型
- 支持未领、缺料、成套三种转入类型

挪料

- 点击“挪料”后，选择对应分录可以转入/转出的生产用料清单行
- 业务类型为转入时，用料清单列表的过滤条件包括：业务状态=下达、开工、完工，可退数量大于零，发料方式=直接领料、调拨领料，子项物料=转入行的子项编码，考虑库存维度与辅助属性；
- 业务类型为转出时，用料清单列表的过滤条件包括：业务状态=下达、开工、完工，可领数量大于零，发料方式=直接领料、调拨领料，子项物料=转出行的子项编码，考虑库存维度与辅助属性。

批量挪料

- 点击“批量挪料”后，选择对应分录可以转入/转出的生产订单
- 点击“确定”，按挪料顺序的设置，依次匹配用料清单子项与转入行（转入业务）或转出行（转出业务），并自动计算挪料数量

保存：保存时转入行与转出行的挪料数量必须相等

生产领料-生产月末在制转移

应用介绍

- 生产领料单
- 生产退料单
- 生产补料单
- 直接调拨单
- 倒冲领料
- 生产备料
- 生产发料
- 盘点差异分摊
- 生产挪料
- 生产月末在制转移

应用场景

- 月底将余料从生产在制中转出
- 下月生产计划确定后再将余料转入
- 帮助车间进行生产订单跨月的在制转移业务，提高成本计算的准确性。



调整类型

- 支持订单内转移与订单间转移

选单

- 点击“选单”后，可以选择已下达未结案的生产订单；
- 调整类型为“订单间转移”时，维护“转入生产订单”，可选择与转出订单物料+BOM等维度相同的生产订单。

转出

- 点击“转出”后，自动生成转出订单的退料单，退料仓库为中转仓；
- 点击“撤销转出”后，自动删除已经生成的退料单。

转入

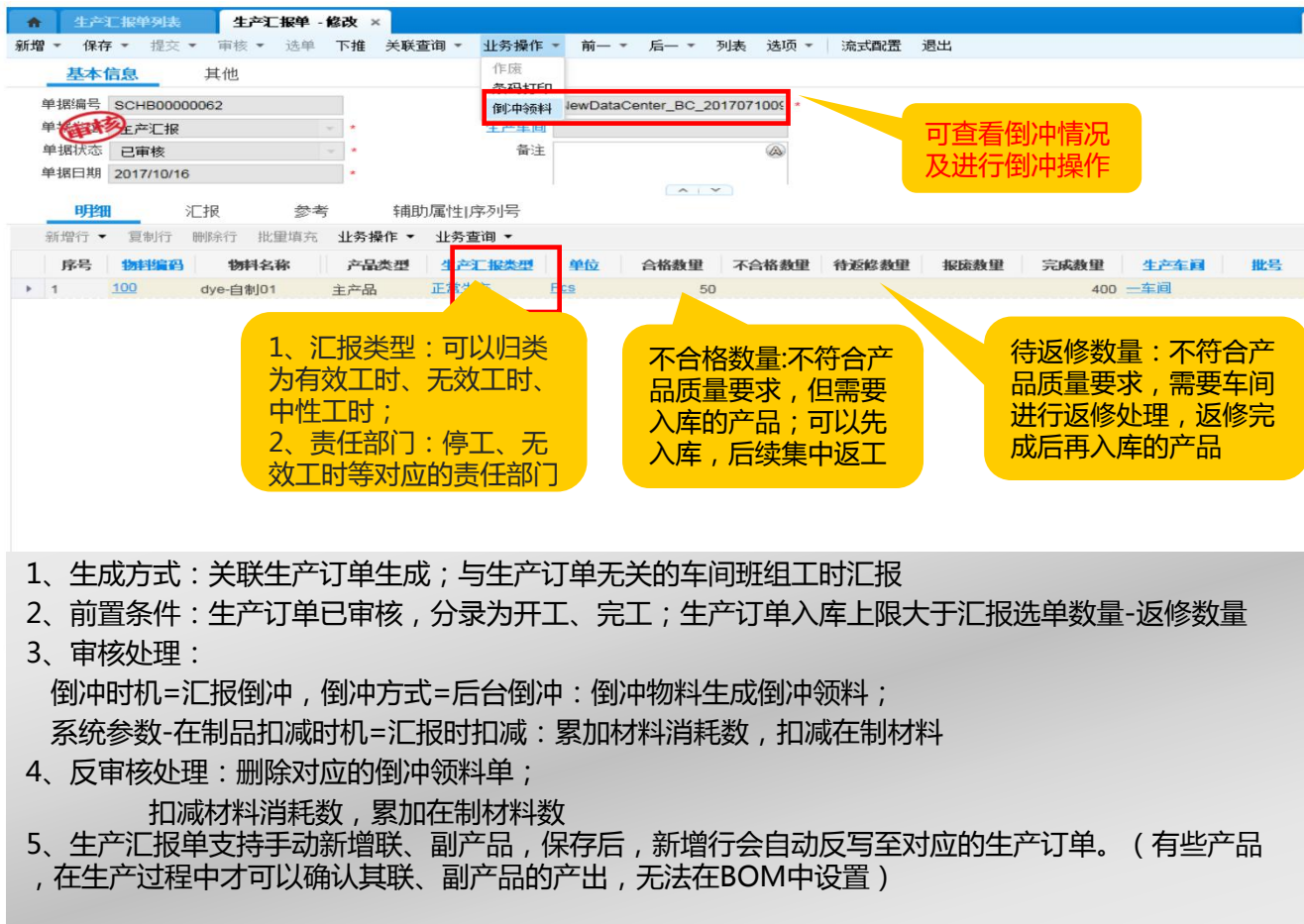
- 点击“转入”后，自动生成转入订单的领料单、补料单，领料/补料仓库为中转仓；
- 点击“撤销转入”后，自动删除已经生成的领料单、补料单。

应用介绍

- 记录生产时段各订单的合格数量、不合格数量、待返修数量、报废数量、人员工时、机器工时等；
- 记录非生产时段的人时、机时、责任部门等。

应用场景

- 车间/产线根据每天的车间实作情况进行作业报告
- 统计及分析车间/产线的作业效率
- 统计及分析车间的产能利用率及原因



可查看倒冲情况及进行倒冲操作

1、汇报类型：可以归类为有效工时、无效工时、中性工时；
2、责任部门：停工、无效工时等对应的责任部门

不合格数量：不符合产品质量要求，但需要入库的产品；可以先入库，后续集中返工

待返修数量：不符合产品质量要求，需要车间进行返修处理，返修完成后入库的产品

- 1、生成方式：关联生产订单生成；与生产订单无关的车间班组工时汇报
- 2、前置条件：生产订单已审核，分录为开工、完工；生产订单入库上限大于汇报选单数量-返修数量
- 3、审核处理：
倒冲时机=汇报倒冲，倒冲方式=后台倒冲：倒冲物料生成倒冲领料；
系统参数-在制品扣减时机=汇报时扣减：累加材料消耗数，扣减在制材料
- 4、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
- 5、生产汇报单支持手动新增联、副产品，保存后，新增行会自动反写至对应的生产订单。（有些产品，在生产过程中才可以确认其联、副产品的产出，无法在BOM中设置）

应用介绍

■根据生产订单间的供需关系，生产汇报时自动完成前制程的生产入库与后制程的生产领料。

■

应用场景

■产品由多个车间/产线/班组共同完成

■（一）上道工序生产完成后，完工品直接移交给下道工序

■（二）上道工序生产完成后，存放在线边仓，下道工序按需领用

前置条件：

- 1、目前生产直送仅支持汇报入库-普通生产类型的生产订单，即生产汇报单的单据类型是入库汇报。
- 2、父项产品的生产订单单据类型启用生产发料，不可以生产直送。
- 3、父项产品的生产订单的生产用料清单半成品需是直接领料或调拨领料。

业务应用一：完工汇报立即直送，每单生产完汇报后立即直送到后制程，实时汇报，即时直送。

应用介绍

- 根据生产订单间的供需关系，生产汇报时自动完成前制程的生产入库与后制程的生产领料。

■

应用场景

- 产品由多个车间/产线/班组共同完成
- （一）上道工序生产完成后，完工品直接移交给下道工序
- （二）上道工序生产完成后，存放在线边仓，下道工序按需领用

生产订单列表

生产汇报单列表

生产汇报单-修改

生产直送 x

刷新

一键直送

生产入库

生产领料

引出

退出

生产组织

73-Oracle

Q

生产车间

Q

来源单据

生产汇报单

*

包括已结案的生产订单

订单编号

MO000134,MO000134

...

产品编码

Q

单据编号

SCHB000000003

...

单据日期

2019/4/28

1

至

2019/4/29

1

自动匹配规则

相同需求来源

*

直送标识

未完成

*

生产订单

自动匹配

自动匹配相同需求来源的父项生产订单

- 1、可自动匹配父项生产订单，目前支持半成品与父项产品生产订单是相同需求来源（销售订单、预测单）单据的自动匹配。
- 2、可手工指定父项生产订单。当生产订单是零散录入，或者需要将半成品送到指定父项订单生产时，可在领料行生产订单字段处，F8手工选择生产订单。
- 3、直送标识：包括已完成、未完成、全部。已完成是指入库行的生产汇报单的数量已完全生成入库单，并生成领料单。未完成是指入库行的生产汇报单的数量未入库未领料或部分入库领料。
- 4、一键直送：同时勾选表体入库行和领料行，点一键直送，同时会生成生产入库单和生产领料单。
- 5、生产入库：勾选入库行，单独生成生产入库单。
- 6、生产领料：勾选入库行，单独生成生产领料单。前提是生产汇报单已有入库数量可以满足本次领料。
- 7、生产汇报单的合格品数量可以生成入库单和生成领料单，对于非合格品，仅可生成生产入库单。

生产直送

应用介绍

- 根据生产订单间的供需关系，生产汇报时自动完成前制程的生产入库与后制程的生产领料。

生产订单列表

生产直送

刷新

一键直送

生产入库

生产领料

引出

退出

生产组织: 7.3-Oracle

生产仓库:

来源单据: 生产汇报单

☐ 包括已结案的生产订单

订单编号: ...

产品编码:

单据编号: ...

单据日期: 2019/4/27

至: 2019/4/29

自动匹配规则: 相同需求来源

直送标识: 未完成

设置好过滤条件，点刷新，系统加载出符合条件的生产汇报单

生产订单

插入行 删除行 自动匹配

序号	选择	行类型	订单类型	生产订单	业务状态	单据编号	行号	单据日期	物料编码	物料名称	单位	数量	已入库...	已领未领数量	本次可领数量	本次入库/本次领料数量	直送标识	批号	仓库
1	<input type="checkbox"/>	入库	生产订单	MO000149	开工	SCHB00000005	1	2019/4/29	螺杆	螺杆	Pcs	99			99	99	未完成		
2	<input type="checkbox"/>	领料																	
3	<input type="checkbox"/>	入库	生产订单	MO000149	开工	SCHB00000005	1	2019/4/29	螺杆	螺杆	Pcs	1				1	未完成		
4	<input type="checkbox"/>	入库	生产订单	MO000149	开工	SCHB00000005	2	2019/4/29	101	dye-自制101	Pcs	98			98	98	未完成		原料仓
5	<input type="checkbox"/>	领料																	
6	<input type="checkbox"/>	入库	生产订单	MO000149	开工	SCHB00000005	2	2019/4/29	101	dye-自制101	Pcs	2				2	未完成		原料仓
7	<input type="checkbox"/>	入库	生产订单	MO000139	开工	SCHB00000004	1	2019/4/28	101dye	101dye半成品ASA	Pcs	50			50	50	未完成		
8	<input type="checkbox"/>	领料																	
9	<input type="checkbox"/>	入库	生产订单	MO000139	开工	SCHB00000004	2	2019/4/28	102dye	102dye半成品BSB	Pcs	100			100	100	未完成		
10	<input type="checkbox"/>	领料																	
11	<input type="checkbox"/>	入库	生产订单	MO000148	开工	SCHB00000006	1	2019/4/29	101dye	101dye半成品ASA	Pcs	100			100	100	未完成		
12	<input type="checkbox"/>	领料																	
13	<input type="checkbox"/>	入库	生产订单	MO000148	开工	SCHB00000006	2	2019/4/29	102dye	102dye半成品BSB	Pcs	200			200	200	未完成		
14	<input type="checkbox"/>	领料																	
15	<input type="checkbox"/>	入库	生产订单	MO000134	开工	SCHB00000003	1	2019/4/28	102dye	102dye半成品BSB	Pcs	200			200	200	未完成		
16	<input type="checkbox"/>	领料																	
17	<input type="checkbox"/>	入库	生产订单	MO000134	开工	SCHB00000003	2	2019/4/28	101dye	101dye半成品ASA	Pcs	100			100	100	未完成		
18	<input type="checkbox"/>	领料																	

业务应用二：定期集中式直送，多张生产订单生产完汇报一批产品后集中直送后制程
操作路径：生产制造-生产管理-生产平台-生产直送

生产入库

应用介绍

■对主产品、联副产品按合格品、不合格品和报废品进行入库。

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

1、支持跨组织入库;
2、产品类型: 主产品、联产品、副产品的入库。
3、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

序号	物料编码	物料名称	入库类型*	产品	数量	仓库	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	4 原料仓	
3	CH4466	thanhpham01	不合格品入库	主产品	1	1 车间仓	

应用场景

■车间/产线对完成的产品办理入库手续。

- 1、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
- 2、前置条件: 生产订单分录为开工业务状态且未挂起;
 - a) 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;
 - b) 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;
 - c) 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。
- 3、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, 累加材料消耗数, 扣减在制材料
- 4、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

生产退库

应用介绍

- 对于生产入库后，（下个月）发现产品质量存在问题需要退回车间重新加工；
- 生产入库后，发现部分批次的产品编码、订单编号等信息有误，需要退回重新入库。

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。

- 1、生成方式：生产入库单->生产退库单
- 2、前置条件：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；
- 3、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
- 4、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

应用介绍

- 简单生产领料
 - 根据BOM生成，可多级展开
 - 从简单生产入库单生成
- 简单生产退料
 - 根据BOM生成，可多级展开
 - 从简单生产领料单生成
- 简单生产入库单
- 简单生产退库

应用场景

- 满足中小企业的快捷生产管理模式，降低客户进行生产管理的应用门槛，实现无订单的领料与入库，并支持成本核算。
- 通过生产对象、生产编号，实现领料、退料的成本归集。

序号	物料编码	物料名称	规格型号	等级	产地	退料类型	单位	实退数量	仓位	仓位	批号	生产车线	班组	生产编号
1	1.01.001.0066	气缸盖总成-50KW				合格品退库	Pcs	1	总装半成品仓			总装车线		
2	1.01.001.0068	制动器-50KW系列				不合格品退库	Pcs	1	总装半成品仓			总装车线		
3	1.01.002.0066	气缸盖总成-55KW				报废品退库	Pcs	1	总装半成品仓			总装车线		

生产管理整体方案

生产管理基础数据设置

系统参数设置及其影响

生产管理业务流程

报表分析

Kingdee

报表分析-生产订单执行汇总表



应用介绍

■按产品、车间等汇总显示生产完成情况，包括：计划生产数量、合格品入库数量、不合格品入库数量等。

应用场景

■生产计划人员及车间管理人员查看及分析各生产订单的执行情况。

主页生产订单执行汇总表

过滤打印引出刷新选项退出

生产组织7.6--审核更新

计划开工日期2012-07-01--2012-07-20

汇总方式车间+产品编码

生产车间一车间

计划完工日期2012-07-01--2012-07-20

生产订单全部

产品编码全部

生产车间	产品编码	产品名称	规格型号	产品类型	辅助属性	BOM编号	生产单位	计划生产数量	合格品入库数量	不合格品入库数量
一车间	3601001	主		主产品		BOM001001	Pcs	1,300	410	0
一车间	3601001(小计)							1,300	410	0
一车间	3601005	联产品		联产品		BOM001001	Pcs	500	0	0
一车间	3601005(小计)							500	0	0
一车间	3601006	副产品		副产品		BOM001001	米	2,500.00	0.00	0.00
一车间	3601006(小计)							2,500.00	0.00	0.00
一车间	ww	ww	fgfd	主产品		BOM001008	米	8.20	0.00	0.00
一车间	ww(小计)							8.20	0.00	0.00
一车间	ww01	ww01								
一车间	ww01(小计)									
一车间	ww02	ww02								
一车间	ww02(小计)									
一车间	ww02-01	ww02-01								
一车间	ww02-01(小计)									
一车间(小计)										

报表过滤-生产订单执行汇总表

保存另存重置删除

快捷

条件

显示隐藏列

组织维度

生产组织7.6--审核更新

日期范围

计划开工日期2012-07-01至2012-07-20

计划完工日期2012-07-01至2012-07-20

其他条件

生产车间一车间单据类型汇报入库-返工生...

生产订单至

产品编码至

单据状态已审核业务状态计划计划确认,下...

挂起状态是,否

下次以此方案自动进入

确定取消

报表分析-生产订单执行明细表

应用介绍

■显示各订单的详细执行情况，包括：实际开工日期、已完成数量、合格入库数量、合格率等。

应用场景

■生产计划人员及车间管理人员查看及分析各生产订单执行的详细情况。



主頁 生产订单执行明细表 x

过滤 打印 引出 刷新 选项 退出

生产组织 7.6--审核更新 生产订单 全部 计划开工日期 2012-07-01--2012-07-20
生产车间 一车间 下达日期 2012-07-01--2012-07-20 计划完工日期 2012-07-01--2012-07-20
产品编码 全部

生产车间	生产订单单	生产订单行号	产品编码	产品名称	规格型号	生产单位	计划开工日	计划完工日	计划生产数量	完工数量	合格品入库	不合格品入库	计划完成率%	合格率%
一车间	MO001001	1	3601001	主		Pcs	2012-7-6	2012-7-9	400	10	10	0	2.50	100.00
一车间	MO001003	1	ww	ww	fgfd	米	2012-7-9	2012-7-9	1.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	MO001003	2	ww01	ww01	fgfd	米	2012-7-9	2012-7-9	2.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	MO001003	3	ww02	ww02	fgfd	米	2012-7-9	2012-7-9	5.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	MO001003	4	ww02-01	ww02-01	fgfd	米	2012-7-9	2012-7-9	7.20	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	MO001003	5	ww	ww	fgfd	米	2012-7-9	2012-7-9	7.20	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	MO001004	1											0.00	100.00
一车间	MO001005	1											0.00	0.00
一车间	MO001005	2											0.00	0.00
一车间	MO001005	3											0.00	0.00

报表过滤-[生产订单执行明细表]

保存 另存 重置 删除

快捷 条件 排序 显示隐藏列 分组汇总

缺省方案

组织维度

生产组织 7.6--审核更新 *

日期范围

下达日期 2012-07-01 * 至: 2012-07-20 *

计划开工日期 2012-07-01 * 至: 2012-07-20 *

计划完工日期 2012-07-01 * 至: 2012-07-20 *

其他条件

生产车间 一车间 * 单据类型 汇报入库-返工生... *

生产订单 ... 至: ...

产品编码 * 至: *

挂起状态 否,是 * 业务状态 下达,开工,完工,结案 *

☐ 下次以此方案自动进入

确定 取消

报表分析-生产订单领料汇总表



应用介绍

- 展示生产订单在执行过程中，子项材料领用套数、领料比例及已经入库数量
- 双击，可调用生产订单领料明细表

应用场景

- 了解生产订单在执行过程中，已经领用的子项物料能够生产出多少数量的产品及已经入库的产品数量

主页

生产订单领料汇总表

过滤

打印

引出

刷新

选项

退出

生产组织

7.6--审核更新

计划开工日期

2012-07-01~2012-07-20

物料控制项

所有物料

生产车间

一车间

计划完工日期

2012-07-01~2012-07-20

领料比例%

0~100

生产订单

全部

产品编码

全部

汇总方式

车间+产品编码

生产车间	产品编码	产品名称	规格型号	生产订单编号	生产订单行号	计划开工日期	计划完工日期	生产单位	计划生产数量	合格品入库	不合格品入库	计划领料套数	已领套数	领料比例%
一车间	3601001	主		MO001001	1	2012-7-6	2012-7-9	Pcs	400	10	0	400	304	76.00
一车间	3601001	主		MO001004	1	2012-7-9	2012-7-17	Pcs	400	400	0	400	0	0.00
一车间	3601001	主		MO001005	1	2012-7-9	2012-7-17	Pcs	400	0	0	400	0	0.00
一车间	3601001(小计)								1,200	410	0	1,200	304	25.33
一车间	ww	ww	fgfd	MO001003	1	2012-7-9	2012-7-9	米	1.00	0.00	0.00	1.00	0.00	0.00
一车间	ww	ww	fgfd	MO001003	5	2012-7-9	2012-7-9	米	7.20	0.00	0.00	7.20	0.00	0.00
一车间	ww(小计)								8.20	0.00	0.00	8.20	0.00	0.00
一车间	ww01	ww01	fgfd	MO001003	2	2012-7-9	2012-7-9	米	2.00	0.00	0.00	2.00	0.00	0.00
一车间	ww01(小计)												0.00	0.00
一车间	ww02												0.00	0.00
一车间	ww02(小计)												0.00	0.00
一车间	ww02-01												0.00	0.00
一车间	ww02-01(小计)												0.00	0.00
一车间(小计)													304.00	24.87

报表过滤:生产订单领料汇总表

保存

另存

重置

删除

快捷

条件

显示隐藏列

组织维度

生产组织

7.6--审核更新

日期范围

计划开工日期

2012-07-01

至

2012-07-20

计划完工日期

2012-07-01

至

2012-07-20

其他条件

生产车间

一车间

单据类型

汇报入库-派工生...

生产订单

...

至

...

产品编码

...

至

...

领料比例%

0.00

至

100.00

物料控制项

所有物料

业务状态

下达,开工,完工,结案

挂起状态

是否

下次以此方案自动进入

确定

取消

报表分析-生产订单领料明细表

应用介绍

■直观的看到生产订单的订单信息、
入库信息，领料明细信息。

应用场景

■了解生产订单在执行过程中，产
品的入库信息及子项材料的领用、
消耗等信息。

生产订单领料明细表

过滤 刷新 选项 退出

生产组织7.0-0606-201-0642

生产订单全部

计划开工日期2017/5/6-2017/7/5

生产车间一车间二车间三车间系列

下达日期2017/5/6-2017/7/5

计划完工日期2017/5/6-2017/7/5

产品编码全部

生产车间	生产订单编号	订单行号	业务状态	产品编码	产品名称	产品单位	生产数量	入库数量	领料套数	子项物料编码	子项物料名称	子项单位	应发数量	已领数量	补领数量	报废数量	良品退料数量	未料不良退料	作业不良退料	已消耗数量	在制材料数量
二车间	MO000002	1	开工	3601001	主产品	Pcs	100		9	3601002	半成品	Pcs	102	10							10
二车间	MO000002	1	开工	3601001	主产品	Pcs	100		9	3601003	委外半成品	Pcs	206	20							20
二车间	MO000002	1	开工	3601001	主产品	Pcs	100		9	3601009	近还件	Pcs		400							400
二车间	MO000002	1	开工	3601001	主产品	Pcs	100		9	3601010	不发料	米	530	50							50
二车间	MO000002	1	开工	3601001	主产品	Pcs	100		9	3601005	原01	千克	37	3							3
二车间	MO000002	1	开工	3601001	主产品	Pcs	100		9	3601008	原04	Pcs	20	20							20
二车间	MO000002	1	开工	3601001	主产品	Pcs	100		9	3701002	影响计划原01	Pcs	100	10							10
一车间	MO000006	1	开工	mienkiem	mienkiem	Pcs	10	10		mienkiem	mienkiem	Pcs	10	10							10
一车间	MO000007	1	开工	mienkiem	mienkiem	Pcs															10
一车间	MO000008	1	开工	mienkiem	mienkiem	Pcs															10
一车间	MO000009	1	开工	mienkiem	mienkiem	Pcs															10
一车间	MO000010	1	开工	mienkiem	mienkiem	Pcs															-5
一车间	MO000001	1	开工	3601001	主产品	Pcs															102
一车间	MO000001	1	开工	3601001	主产品	Pcs															206
一车间	MO000001	1	开工	3601001	主产品	Pcs															400
一车间	MO000001	1	开工	3601001	主产品	Pcs															530
一车间	MO000001	1	开工	3601001	主产品	Pcs															37334
一车间	MO000001	1	开工	3601001	主产品	Pcs															20
一车间	MO000001	1	开工	3601001	主产品	Pcs															100
一车间	MO000004	1	开工	3701001	影响计划主	Pcs															10

生产订单领料明细表过滤

保存 另存 重置 修改 删除

快捷 条件 排序 显示隐藏列 分组汇总

缺省方案

组织维度

生产组织7.0-0606-201-0642

日期范围

下达日期2017/5/6至2017/7/5

计划开工日期2017/5/6至2017/7/5

计划完工日期2017/5/6至2017/7/5

其他条件

生产车间一车间二车间三...

单据类型工序汇报入库-普...

生产订单

产品编码

挂起状态否是

业务状态下达完工结束案

下次以此方案自动进入

确定 取消

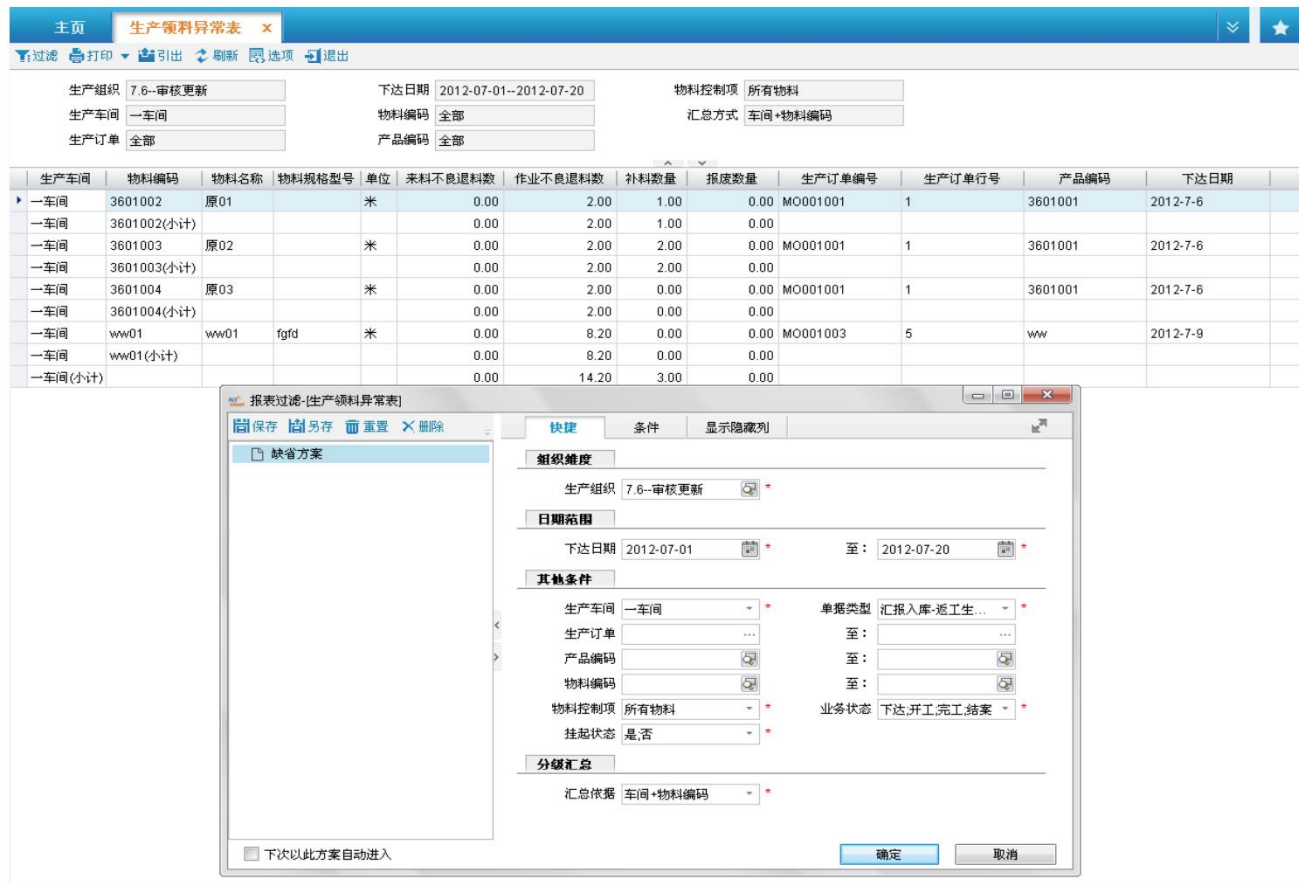
报表分析-生产领料异常表

应用介绍

■以不同的汇总方式统计材料领用异常状况，包含物料良品退料、作业不良退料、补料情况和报废情况。

应用场景

■车间了解各生产订单的材料异常领用情况。



生产组织: 7.6--审核更新 下达日期: 2012-07-01--2012-07-20 物料控制项: 所有物料

生产部门: 一车间 物料编码: 全部 汇总方式: 车间+物料编码

生产订单: 全部 产品编码: 全部

生产部门	物料编码	物料名称	物料规格型号	单位	来料不良退料数	作业不良退料数	补料数量	报废数量	生产订单编号	生产订单行号	产品编码	下达日期
一车间	3601002	原01		米	0.00	2.00	1.00	0.00	MO001001	1	3601001	2012-7-6
一车间	3601002(小计)				0.00	2.00	1.00	0.00				
一车间	3601003	原02		米	0.00	2.00	2.00	0.00	MO001001	1	3601001	2012-7-6
一车间	3601003(小计)				0.00	2.00	2.00	0.00				
一车间	3601004	原03		米	0.00	2.00	0.00	0.00	MO001001	1	3601001	2012-7-6
一车间	3601004(小计)				0.00	2.00	0.00	0.00				
一车间	ww01	ww01	fgfd	米	0.00	8.20	0.00	0.00	MO001003	5	ww	2012-7-9
一车间	ww01(小计)				0.00	8.20	0.00	0.00				
一车间(小计)					0.00	14.20	3.00	0.00				

报表过滤-生产领料异常表

快速 条件 显示隐藏列

组织维度

生产组织: 7.6--审核更新

日期范围

下达日期: 2012-07-01 至: 2012-07-20

其他条件

生产部门: 一车间 单据类型: 汇报入库-返工生...

生产订单: ... 至: ...

产品编码: ... 至: ...

物料编码: ... 至: ...

物料控制项: 所有物料 业务状态: 下达,开工,完工,结案

挂起状态: 是否

分级汇总

汇总依据: 车间+物料编码

下次以此方案自动进入

确定 取消

报表分析-生产领料差异汇总表



应用介绍

- 展示生产产品的已领数、领料差异；
- 展示入库数、汇报数、倒冲时机、已倒冲数、倒冲差异；

应用场景

- 统计生产产品的计划用料和实际生产领用的差异。

主 页

生产领料差异汇总表

Y:过滤

打印

导出

刷新

民:选项

退出

生产组织

7.6--审核更新

计划开工日期

2012-07-01~2012-07-20

物料编码

全部

生产车间

一车间

计划完工日期

2012-07-01~2012-07-20

倒冲类型

全部

生产订单

全部

产品编码

全部

汇总方式

车间+物料编码

生产车间	物料编码	物料名称	倒冲时机	产品编码	生产订单编号	计划开工	计划完工	产品单位	计划生产数量	汇报数量	合格品入库	不合格品入库	应领数量	已领数	领料差异	应倒冲数	已倒冲数	倒冲差异
一车间	3601002	原01		3601001	MO001001	2012-7-6	2012-7-9	Pcs	400	10	10	0	405.00	306.00	99.00	0.00	0.00	0.00
一车间	3601002	原01	入库倒冲	3601001	MO001004	2012-7-9	2012-7-17	Pcs	400	0	400	0	405.00	0.00	405.00	405.00	0.00	405.00
一车间	3601002	原01		3601001	MO001005	2012-7-9	2012-7-17	Pcs	400	0	0	0	405.00	0.00	405.00	0.00	0.00	0.00
一车间	3601002(小计)								0	0	0	0	1,215.00	306.00	909.00	405.00	0.00	405.00
一车间	3601003	原02		3601001	MO001001	2012-7-6	2012-7-9	Pcs	400	10	10	0	22.40	24.00	-1.60	0.00	0.00	0.00
一车间	3601003	原02	入库倒冲	3601001	MO001004	2012-7-9	2012-7-17	Pcs	400	0	400	0	22.40	0.00	22.40	22.40	0.00	22.40
一车间	3601003	原02		3601001	MO001005	2012-7-9	2012-7-17	Pcs	400	0	0	0	22.40	0.00	22.40	0.00	0.00	0.00
一车间	3601003(小计)								0	0	0	0	67.20	24.00	43.20	22.40	0.00	22.40
一车间	ww01	ww01		ww	MO001003	2012-7-9	2012-7-9	米	1.00	0.00	0.00	0.00	2.00	0.00	2.00	0.00	0.00	0.00
一车间	ww01(小计)												2.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	ww01-01	ww01-01											6.20	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	ww01-01(小计)												6.20	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	ww01-02	ww01-02											6.14	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	ww01-02(小计)												6.14	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	ww02	ww02											5.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	ww02(小计)												5.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	ww02-01	ww02-01											7.20	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	ww02-01(小计)												7.20	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	ww02-0101	ww02-0101											8.56	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	ww02-0101(小计)												8.56	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	ww02-02	ww02-02											6.25	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间	ww02-02(小计)												6.25	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
一车间(小计)													93.55	427.40	0.00	427.40		

报表过滤: [生产领料差异汇总表]

保存

另存

重置

删除

快捷

条件

显示隐藏列

组织维度

生产组织

7.6--审核更新

日期范围

计划开工日期

2012-07-01

至:

2012-07-20

计划完工日期

2012-07-01

至:

2012-07-20

其他条件

生产车间

一车间

生产订单

...

产品编码

物料编码

物料控制项

查询分析-生产入库领料查询

应用介绍

- 显示各生产订单期初及当期的入库与材料领用状况，便于规范生产领退料及准确核算生产成本。

应用场景

- 生产成本核算前，检查生产订单的当期领料状况。

生产入库领料查询

刷新 引出 退出

生产组织

深圳市

Q

车间

Q

物料范围

所有物料

订单编号

产品编码

Q

领料标记

全部

入库日期

2014/7/1

1

至

2014/7/31

1

☐

包括已结案的生产订单

生产订单

子项明细

	生产订单	行号	业务状态	产品编码	单位	生产数量	期初领料套数	期初入库数量	本期领料套数	本期入库数量	领料标记
▶	BYX-MO14060019	1	完工	07.13.G0011.0037	Pcs	164	0	164	0	0	异常
	BYX-MO14060020	1	完工	07.13.G0011.0052	Pcs	57,927	57,801	56,927	126	1,000	正常
	BYX-MO14060021	1	完工	07.12.G0010.0006	Pcs	774	774	774	0	0	正常
	BYX-MO14060022	1	完工	07.01.GG006.0001	Pcs	3,150	3,150	3,150	0	0	正常
	BYX-MO14060023	1	完工	07.13.G0011.0035	Pcs	21,319	21,319	21,319	0	0	正常
	BYX-MO14060024	1	完工	07.13.G0011.0043	Pcs	217	0	217	0	0	异常
	BYX-MO14060025	1	完工	07.13.G0011.0044	Pcs	148	0	148	0	0	异常
	BYX-MO14060026	1	完工	07.03.G0001.0002	Pcs	5,125	5,125	5,125	0	0	正常
	BYX-MO14060027	1	完工	07.13.G0011.0014	Pcs	10,200	10,200	10,200	0	0	正常
	BYX-MO14060028	1	完工	07.01.GG002.0001	Pcs	650	650	650	0	0	正常
	BYX-MO14060029	1	完工	07.13.G0011.0002	Pcs	20,000	20,000	20,000	0	0	正常
	BYX-MO14060030	1	完工	07.13.G0011.0047	Pcs	5,000	5,000	5,000	0	0	正常
	BYX-MO14060031	1	完工	07.13.G0011.0047	Pcs	5,000	5,000	5,000	0	0	正常
	BYX-MO14060032	1	完工	07.12.G0010.0002	Pcs	2,900	2,900	2,900	0	0	正常
	BYX-MO14060033	1	开工	07.01.GG002.0001	Pcs	6,000	6,000	6,000	0	0	正常
	BYX-MO14060034	1	完工	07.13.G0011.0035	Pcs	10,200	10,200	10,200	0	0	正常
	BYX-MO14060035	1	完工	07.13.G0011.0014	Pcs	3,000	3,000	3,000	0	0	正常
	BYX-MO14060036	1	完工	07.01.GH001.0002	Pcs	1,866	1,866	1,866	0	0	正常
	BYX-MO14060037	1	完工	07.13.G0011.0049	Pcs	10,100	10,000	10,000	0	0	正常
	BYX-MO14060038	1	完工	07.13.G0011.0043	Pcs	6,120	6,120	6,120	0	0	正常



感謝
ขอบคุณ, ณ
terima kasih
Thanks
ありがとう
谢谢