

TC18.0生产管理

演讲者：邱金凤

2023年7月5日

目录

CONTENT

- 01 TC18.0生产管理新增功能解析
- 02 TC生产常见问题分享

PART 1

TC18.0生产管理新增功能解析

Lorem Ipsum is simply dummy text of the printing and typesetting industry. Lorem Ipsum has been the industry's standard dummy text ever since the 1500s, when an unknown printer took a galley of type and scrambled it to make a type specimen book.

产成品入库检查材料出库单是否审核

应用场景：由于材料出库单保存后（未审）即回写了加工单累计领料与产品齐套数量，因此产品可正常入库，但产品成本核算归集直接材料时却不能归集保存态材料，造成成本核算错误，因此需要在产品入库前检查材料出库单是否全部审核，审核后才可保存产成品入库单

产品方案：

选项生产 - 按照生产加工单领料控制入库/质检下增加【出库状态】检查选项，选择全部材料出库单已审核时，产成品入库单保存时检查相应材料出单是否审核

我的桌面 | 初始化导航 | **选项设置** ×

Q 选项搜索

公共

采购

往来

销售

库存

移动仓管

核算

多机构

财务

发票管理

薪资/计件

凭证接口

生产/委外

质检

物料需求计划

- 允许超采购计划下单
- 允许超生产计划下单
- 允许超委外计划下单

生产

- 按照生产加工单严格执行领料
- 按照生产加工单严格进行工序汇报
- 按照生产加工单严格执行入库/质检
- 按照生产加工单领料控制入库/质检

控制方式 按照生产领料齐套数量严格入库/质检 生产有领料后方可入库/质检

出库状态 不校验材料出库单是否审核 全部材料出库单已审核

- 材料出库单(含退料)新增/修改/删除时, 反向检查是否满足领料入库/质检的控制要求
- 生产补料时允许新增材料
- 未启用派工时, 生产加工单、委外加工单允许不录入材料明细

启用派工后加工单材料录入控制 可不录入 所有产品必须录入 任意产品录入即可

生产加工单BOM展开方式默认值 单阶 尾阶

存在未审核材料出库单时产成品入库单禁止保存，并提示未审核的材料出库单号

我的桌面 | 初始化导航 | 选项设置 | 生产加工单 | 材料出库情况 | 材料出库单 | **产成品入库单** ×

新增 ▾ | 选单 ▾ | 保存 ▾ | 删除 | 审核 | 生单 ▾ | 转换 ▾ | 变更 | 工具 ▾ | 联查 ▾ | 设置 ▾ | 打印 ▾ | 更多 ▾

* 单据日期 2023-01-05 * 单据编号 MC-2023-01-00-0... * 业务类型 自制加工 生产车间 总部 仓库 委外仓
来源单据 生产加工单 来源单号 MO-2023-01-0023

明细 | 汇总

序号	仓库	产品名称	规格型号	计量...	实收数量	单价	金额	委外费用	现存量	现存量说明
1	委外仓	产品-检验产品		个	2.00	0.00	0.00		0.00	
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										

提示 问题反馈 ×

产品[4334]对应的材料出库单MD-2023-01-00-0039未审核, 请先审核后保存!

确定(O)

按照生产领料齐套数量严格入库?
/生产有领料后方可入库有啥区别?

生产加工单工序支持行中止

应用场景：生产加工过程中，由于工艺变更或者现场调整，某道工序后续未完成的工序无需再进行继续加工时，对剩余未进行的工序进行手动中止，中止后该工序不再进行生产加工作业。

解决方案：

支持对生产加工单工序明细进行行中止：

工序行中止后，该工序禁止继续流转。下游单据选择工序进行业务处理时，无法再选择该工序。

工序行中止状态不影响生产加工单产成品明细的业务流转，即使产成品明细下的所有工序全部中止，该产成品明细及材料明细仍然正常进行业务流转。

The screenshot displays a software interface for managing production orders. At the top, there are navigation tabs and a search bar. Below this, a summary section shows key information: '单据日期 2023-02-07', '单据编号 MO-2023-02-0002', '业务类型 正常', and '生产车间 生产部'. A table titled '产成品明细' (Finished Goods Details) is visible, with columns for '序号', '产品编码', '产品名称', '规格型号', '适用BOM', 'BOM展开方式', '工艺路线', '预入仓库', '批号', '生产单位', '数量', '换算率', and '计量单位2'. Below this, a '材料明细' (Material Details) section is shown, with a sub-table for '工序明细' (Process Details). This sub-table has columns for '序号', '加工顺序', '加工类型', '工序编码', '工序名称', '生产中心', '工作中心', '设备', '班组', '工人', '委外供应商', '主单位', '主数量', and '工序'. A modal window is open over the '工序明细' table, showing a '行中止' (Cancel Line) dialog with fields for '中止人' (wubin) and '中止时间' (2023-02-07). The dialog also includes a checkbox for '行中止' which is currently checked.

序列号工序汇报支持跨工序汇报控制

应用场景：

进行序列号单件管理的产品在加工过程中需严控工序加工顺序，禁止跨工序汇报，以避免产品质量等问题发生。如序列号为SN1的产品必须在工序1汇报后才能工序2进行汇报

产品方案：

生产-工序下增加按序列号报工时禁止跨工序汇报选项，开启后可按序列号检查是否跨工序加工顺序汇报

我的桌面 选项设置 ×

Q 选项搜索

公共

采购

往来

销售

库存

核算

发票管理

计件

生产/委外

质检

安全

生态融合

工序

- 工序汇报严格按工序流程控制
 - 控制方式 提示 密码 禁止
 - 数量控制依据 上道工序合格数量 上道工序报工数量
 - 加工单顺序控制依据 生产加工单的加工顺序
 - 工序派工单顺序控制依据 来源生产加工单的工序顺序 工序派工单的相对工序顺序
- 严格按照领料情况进行工序汇报
- 未启用产成品检验流程的产成品入库数量控制
- 取件件工价设置工价存在多条时
- 移动端工序汇报单选单方式 加工单+产品 加工单+产品+工序
- 移动端工序汇报数量默认值 可报工数量 默认报工数量 空
- 移动端多工人按数量汇报提交时拆分行
- 移动端工序汇报/转移时工人默认取操作员
- 启用工序计价辅单位
- 启用工序转移
- 工序汇报单不合格数量录入方式 按检验返工与报废数量分别录入 仅录入不合格数量
- 工序完工控制依据 合格数量 汇报数量 合格数量+报废数量
- 按序列号 按序列号报工时禁止跨工序汇报 禁止 不禁止

存货-序列号



打印 定位 清空 生序列号 序列号选择 上张 下张

产品编码 1 * 产品名称 1 待生序列号数量 0 规格型号
工序 2 产品数量 10 产品单位 个 预入仓库

“可扫描、可录入、可粘贴加工单中预生成的序列号，粘贴多个时以分隔符（逗号）分隔”



序号	* 序列号	备注
1	33	
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
合计		

提示 [回服务](#) ×

序列号: [33]在上道工序中未汇报, 必须逐道工序汇报!

[确定\(O\)](#)

确定

取消

应用场景：

加工单下达任务量较大，不能一次完成生产，需要按产能对计划加工数量进行批次拆分，每个批次分别派工生产，方便按产品批次进行质量追溯及生产管理。

产品方案：

加工单更多下增加生成产品批号按钮，点击后可对选中行产品进行拆批操作

拆批时支持调用系统批号规则自动生成批号，也可以点击批量生成手工指定批号规则

支持对当前产品行数量全部拆分，也支持部分拆分生成批号

加工单支持产品拆批

我的桌面 生产加工单 x 生产加工单执行图 存货

新增 v 选单 v 保存 v 删除 | 弃审 | 生单 v 转换 v | 变更 | 工具 v 联查 v 设置 v 打印 v 更多 v

已审

* 单据日期 2023-04-17 * 单据编号 MO-2023-04-0014 * 业务类型 正常 * 生产 * 负责人

预开工日 2023-04-17 预完工日 2023-04-17 启用派工

产成品

支持调用 批号规则生成批号，支持自定义规则生成批号

支持调用 批号规则生成批号，支持自定义规则生成批号

批号为空的产品支持自动生成批号、支持拆成多批分别加工生产，如周产能为3000件，10000件计划的加工单可拆分成4个批次分别生产，每个批次批号可用户产品追溯

批号拆分

定位 清空 批量生成 按规则生成批号 上张 下张

产品编码 2 产品名称 产品-批号 规格型号 生产单位 辅1

* 预开工日期 2023-04-17 * 预完工日期 2023-04-17 可拆数量 1,000.00 换算率 3.000000

可拆数量 2 3,000.00 全部拆分 * 批次个数 3 * 每批数量 333.33

可扫描、可录入、可粘贴批号，粘贴多个时以分隔符（逗号）分隔

序号	* 产品批号	* 数量	换算率	* 数量2	* 预开工日期	* 预完工日期
1	PC0					
2	PC1					
3	PC2					

勾选全部拆分时，会将可拆分的产品一次拆分完毕，批次个数、每批数量会联动计算
未勾选全部拆分时，可自定义批次个数、每批数量，按批次追溯产品批号禁止重复

工序状况表优化

1.支持自定义栏目，用户可自行设置公式统计需要的数据，但公式中引用了工序相应字段时自定义栏目显示位置只能固定在每个工序的最后方，未引用时位置可在非工序字段列的任意位置。

设置

表头 表体 打印设置 其他

请输入条件名称 定位

序号	列名	*显示名称	显示	列宽	对齐方式	合计	排序	表达式
1	加工单日期	加工单日期	<input type="checkbox"/>	120	左对齐		降序	
2	创建时间	创建时间	<input type="checkbox"/>	120	左对齐		降序	
3	加工单号	加工单号	<input type="checkbox"/>				无排序	
4	加工单号	加工单号	<input type="checkbox"/>	130	文字居中		升序	
5	备注	备注	<input type="checkbox"/>	120	左对齐		无排序	
6	单据状态	单据状态	<input type="checkbox"/>	130	左对齐		无排序	
7	业务类型	业务类型	<input type="checkbox"/>				无排序	
8	业务类型	业务类型	<input type="checkbox"/>	120	左对齐		无排序	
9	生产车间	生产车间	<input type="checkbox"/>				无排序	
10	生产车间编码	生产车间编码	<input type="checkbox"/>	120	左对齐		无排序	
11	生产车间	生产车间	<input type="checkbox"/>	120	左对齐		无排序	

2.增加工序查询条件，支持多选工序查询

航 | 选项设置 | 采购订单 | 工序状况表 x

请输入条件名称 定位

查询

公共方案

系统方案

看板方案

个人方案

系统方案(默认)

查询条件 分组设置

显示工序范围: 1 - 20

加工单号: - -

产品: -

工序: 第一道工序,内包装,

不显示查询条件, 直接进入报表

序号	条件名称	条件类型	是否启用
8	备注		<input type="checkbox"/>
9	制单人		<input type="checkbox"/>
10	修改人		<input type="checkbox"/>
11	审核人		<input type="checkbox"/>
12	审核日期	区间	<input type="checkbox"/>
13	单据状态	多选	<input checked="" type="checkbox"/>
14	审核时间	区间	<input type="checkbox"/>
15	完工状态	多选	<input type="checkbox"/>
16	项目	多选	<input type="checkbox"/>
17	产品分类	多选	<input type="checkbox"/>
18	产品	区间	<input checked="" type="checkbox"/>
19	产品名称	单值	<input checked="" type="checkbox"/>
20	规格型号	单值	<input type="checkbox"/>
21	工序	多选	<input checked="" type="checkbox"/>
22	适用BOM	单值	<input type="checkbox"/>

高级设置

条件名称: 工序

条件类型: 单值 多选 区间

确定 取消

3.增加转入转出差值字段，首工序不统计，前道工序不是转移工序时也不统计，中间需要转移的工序 = 累计转入数量 - 累计转出数量，末工序 = 累计转入数量 - 累计入库数量。

初始化导航 | 选项设置 | 采购订单 | 工序状况表 ×

设置

表头 | 表体 | 打印设置 | 其他

请输入条件名称 定位

序号	列名	*显示名称	显示	列宽	对齐方式	合计	排序	表达式
75	累计报废数量 (主单位)	累计报废数量 (主单位)	<input type="checkbox"/>	155	右对齐	累计求和	无排序	
76	计划待汇报数量	计划待汇报数量	<input checked="" type="checkbox"/>	110	右对齐	累计求和	无排序	
77	累计派工数量	累计派工数量	<input checked="" type="checkbox"/>	85	右对齐	累计求和	无排序	
78	派工待汇报数量	派工待汇报数量	<input checked="" type="checkbox"/>	100	右对齐	累计求和	无排序	
79	累计转入数量	累计转入数量	<input checked="" type="checkbox"/>	100	右对齐	累计求和	无排序	
80	转入待汇报数量	转入待汇报数量	<input checked="" type="checkbox"/>	110	右对齐	累计求和	无排序	
81	累计转出数量	累计转出数量	<input checked="" type="checkbox"/>	80	右对齐	累计求和	无排序	
82	待转出数量	待转出数量	<input checked="" type="checkbox"/>	85	右对齐	累计求和	无排序	
83	转入转出差值	转入转出差值	<input type="checkbox"/>	85	右对齐	累计求和	无排序	
84	合格比例%	合格比例%	<input type="checkbox"/>	85	右对齐		无排序	
85	完工比例%	完工比例%	<input checked="" type="checkbox"/>	85	右对齐		无排序	

新增自定义接口

材料自动替代



计算范围: 所有产成品明细行 选中产成品明细行

说明: 1. 自动设置替代范围: 选中产品明细行且其材料明细勾选【自动替代】;

2. 基于当前加工单所有材料的现存量进行计算, 对自动替代范围内的材料设置替代件, 范围外的材料明细(含其替代件)优先占用现存量;

3. 替代件自动设置规则: 按照明细行从上至下的顺序抢占存货现存量, 若主件现存量不足, 自动设置替代件, 若替代件现存量也不足时, 仍然使用主件;

4. 替代设置遵守替代方案中的替代策略(部分/整批替代)和替代优先级;

5. 已部分领料的材料基于其未领用数量进行替代设置。

确定

取消

我的桌面 初始导航 物料清单 生产加工单 * X

新增 选单 保存 删除 弃审 生单 转换 变更 工具 联查 设置 打印 更多

已审

* 单据日期 2023-07-02 * 单据编号 MO-2023-07-0001 * 业务类型 正常 * 生产车间 生产车间

预完工日 2023-07-02 启用派工 物料清单自... 生产批号

产成品明细 产成品明细汇总

序号	* 产品编码	* 产品名称	适用BOM	BOM展开方式	工艺路线	* 数量	* 预开工日	* 预完工日	需要成品检
1	3	产成品	替代	单价		200.00	2023-07-02	2023-07-02	<input type="checkbox"/>
2									
3									
4									
5									

合计

材料明细 工序明细 材料明细汇总

序号	* 材料编码	* 材料名称	规格型号	预出仓库	领料工序
----	--------	--------	------	------	------

提示 回服宝 X

产品行1【产成品】-材料行1【替代件】完成材料自动替代!

确定(0)

新增 选单 保存 删除 弃审 生单 转换 变更 工具 联查 设置 打印 更多

🔍 ⏪ ⏩ ↻

已审

*单据日期 2023-07-02 *单据编号 MO-2023-07-0001 *业务类型 正常 *生产车间 生产车间 负责人 预开工日 2023-07-02
 预完工日 2023-07-02 启用派工 物料清单自... 生产批号

产成品明细 产成品明细汇总

📍 🗺️ 🏠 🗑️ 🔄 📄 📊

序号	*产品编码	*产品名称	适用BOM	BOM展开方式	工艺路线	*数量	*预开工日	*预完工日	需要成品检验	检验方式	生产过程检验	齐套数量(主)	累计汇报套数(...)	BOM层级
1	3	产成品	替代	单阶		200.00	2023-07-02	2023-07-02	<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>			0
2														
3														
4														
5														

合计 200.00

材料明细 工序明细 材料明细汇总

📍 🗺️ 🏠 🗑️ 🔄 📄 📊

序号	*材料编码	*材料名称	规格型号	预出仓库	*计量单位	定额生产数量	定额需用数量	需用数量	损耗数量	计划总量	*计划数量	可替代	自动替代	替代件参照
1	869	替代件			个	1.00	1.00	200.00		200.00	80.00	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	□罩绳
2	10	□罩绳			根						120.00	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
3	20	材料1			个	1.00	1.00	200.00		200.00	200.00	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
4														
5														
6														
合计						2.00	2.00	400.00		400.00	400.00			

PART 2

TC生产常见问题分享

Lorem Ipsum is simply dummy text of the printing and typesetting industry. Lorem Ipsum has been the industry's standard dummy text ever since the 1500s, when an unknown printer took a galley of type and scrambled it to make a type specimen book.

加工单支持重取BOM

业务场景：

生产的产品在加工过程中会变更产品BOM，变更后加工单需要自动重取最新BOM，以提高加工单变更的效率与准确度。

产品方案：

加工单更多中增加“重取BOM”按钮，点击后可重取BOM中新追加的材料；
重取材料后将重算产品齐套数量；
加工单中止后不可再重取BOM材料。

我的桌面 初始化工序 物料清单 生产加工单

新增 选单 保存 删除 弃审 生单 转换 变更 工具 联查 设置 打印 更多

已审

* 单据日期 2023-06-19 * 单据编号 MO-2023-06-0004 * 业务类型 正常

预完工日 2023-06-19 启用派工 物料清单自...

产成品明细 产成品明细汇总

序号	* 产品编码	* 产品名称	适用BOM	BOM展开方式	工艺路线	* 数量	* 预开工	主要成品检验	检验方
1	7	一次性口罩	工序质检	单阶	工序检	10.00	2023-06-19	<input checked="" type="checkbox"/>	全检
2									
3									
4									
5									
合计						10.00			

材料明细 工序明细 材料明细汇总

序号	* 材料编码	* 材料名称	规格型号	预出仓库	* 计量单位	定额生产数量	定额需用数量	需用数量	损耗数量	计划总量
1	8	无纺布			个	1.00	0.20	2.00		2.00
2	9	熔喷布			米	1.00	0.10	1.00		1.00
3	10	口罩绳			根	1.00	2.00	20.00		20.00
4	11	鼻梁条			根	1.00	1.00	10.00		10.00

生成产品批号 条形码录入 Alt+R 复制 放弃 Alt+Z 草稿 手工完工 中止执行 重取BOM材料 材料自动替代 附件 刷新 消息

重取产品 BOM

选中行 所有产品行

说明：仅重取BOM追加的材料，BOM中材料删除、材料数量变化时不能重取
加工单审核后重取时将自动保存，不可撤销

确定 取消

选项设置中将工序汇报单不合格数量录入方式改为按检验返工与报废数量分别录入

我的桌面 | 初始化导航 | **选项设置** ×

Q 选项搜索

- 公共
- 采购
- 往来
- 销售
- 库存
- 移动仓管
- 核算
- 多机构
- 财务
- 发票管理
- 薪资/计件
- 凭证接口
- 生产/委外**
- 质检
- 安全
- 生态融合

工序

- 工序汇报严格按工序流程控制
 - 控制方式 提示 密码 禁止
 - 数量控制依据 上道工序合格数量 上道工序报工数量
 - 加工单顺序控制依据 生产加工单的加工顺序
 - 工序派工单顺序控制依据 来源生产加工单的工序顺序 工序派工单的相对工序顺序
- 严格按照领料情况进行工序汇报
- 未启用产成品检验流程的产成品入库数量控制
 - 控制方式 提示 密码 禁止
 - 控制依据 未工序合格数量 未工序合格+不合格数量 所有工序报工数量的最大值
- 取件件工价设置工价存在多条时
- 移动端工序汇报单选单方式 加工单+产品 加工单+产品+工序
- 移动端工序汇报数量默认值 可报工数量 默认报工数量 空
- 移动端多工人按数量汇报提交时拆分行
- 移动端工序汇报/转移时工人默认取操作员
- 启用工序计价辅单位
- 启用工序转移
 - 默认自动转移
- 工序汇报单不合格数量录入方式 按检验返工与报废数量分别录入 仅录入不合格数量
- 工序完工控制依据 合格数量 汇报数量 合格数量+报废数量

生产加工单业务类型为返工时生成材料出库单，材料出库单单价取值是什么？

材料出库单取值按照系统管理-选项设置下-【核算】页签-【允许循环材料成本取值方式】内勾选的成本取值方式进行取值，系统默认取参考成本，当存货档案内参考成本为0时，材料出库单上成本取值为0

选项设置

核算

多机构

财务

发票管理

薪资/计件

合伙人管理

凭证接口

会员

生产/委外

上次出库成本
 参考成本
 结存成本
 上次入库成本

结存成本与参考成本差异率超 %时，取参考成本

参考成本取价设置

当按计价规则取的成本与参考成本差异率超 %时，取参考成本

允许循环材料成本取值方式

参考成本
 结存成本
 记账成本
 手工录入

产成品入库单显示成本明细

产成品入库单显示成本明细

按照生产领料齐套数量严格入库与生产有领料后方可入库有什么区别：

此选项在【系统管理】 - 【选项设置】 - 【生产/委外】 - 【按照生产加工单领料控制入库】；

(1) 未勾选时，按照生产加工单生成产成品入库单时，不需要判断材料是否领用；

(2) 勾选时，按照加工单入库时，需要判断材料是否领用。当勾选按照领料齐套数量严格入库，产品入库时，不能超已经齐套领料的材料的数量；当勾选生产有领料后方可入库，产品入库时，所有材料都有领用即可入库，入库的数量与材料领用的数量无关。

生产

- 按照生产加工单严格执行领料
- 按照生产加工单严格进行工序汇报
 - 控制方式 提示 密码 禁止
- 按照生产加工单严格执行入库/质检
- 按照生产加工单领料控制入库/质检
 - 控制方式 按照生产领料齐套数量严格入库/质检 生产有领料后方可入库/质检
 - 出库状态 不校验材料出库单是否审核 全部材料出库单已审核
- 材料出库单(含退料)新增/修改/删除时，反向检查是否满足领料入库/质检的控制要求
- 生产补料时允许新增材料
- 未启用派工时，生产加工单、委外加工单允许不录入材料明细
- 启用派工后加工单材料录入控制 可不录入 所有产品必须录入 任意产品录入即可
- 生产加工单BOM展开方式默认值 单阶 尾阶

齐套数量指的是已经领料的数量可以生成的最大的产成品的套数。本次领用套数指本次领用多少件可以生成成产品的原材料。

生产加工单上的启用派工有何作用

我的桌面 | 初始化导航 | 新功能介绍 | **生产加工单** × | 材料出库单 * | 选项设置 | 工序派工单

新增 ▾ | 选单 ▾ | 保存 ▾ | 删除 | 弃审 | 生单 ▾ | 转换 ▾ | 变更 | 工具 ▾ | 联查 ▾ | 设置 ▾ | 打印 ▾ | 更多 ▾

已审

* 单据日期 2023-07-04 * 单据编号 MO-2023-07-0008 * 业务类型 正常 * 生产车间 财务部

预开工日 2023-07-04 预完工日 2023-07-04 **启用派工**

产成品明细 产成品明细汇总

序号	* 产品编码	* 产品名称	规格型号	适用BOM	BOM展开方式	工艺路线	预入仓库	需要追溯
1	00101	产成品1		A01	单阶			<input type="checkbox"/>
合计								

材料明细 工序明细 材料明细汇总

序号	* 材料编码	* 材料名称	规格型号	预出仓库	需要追溯	追溯方式	领料工序	行中止	* 计量单位
1	00201	材料1			<input type="checkbox"/>			<input type="checkbox"/>	个
合计									

备注

生产加工单上的启用派工有何作用

根据生产加工单的派工启用状态进行不同类型的业务流转：

- 1、启用派工的生产加工单需要使用工序派工单进行派工，待完工后，选择对应的工序派工单进行工序汇报；
 - 2、未启用派工的生产加工单，无需进行派工，直接使用工序汇报单进行完工汇报；
- 同一账套针对不同的生产加工单，分别支持简单生产模式和派工模式，方便企业根据自身业务类型灵活调整生产模式，无需切换系统选项

工序报工单不显示材料明细

* 单据日期 2023-07-04 📅 * 单据编号 SW-2023-07-0001 部门 _____ 经手人 _____ 预开工日 2023-07-04
预完工日 2023-07-04

产品工序明细 产品工序汇总

序号	中止状态	* 加工单号	* 产品名称	规格型号	需要追溯	追溯方式	* 加工类型	* 工序名称	单位标准工时	工序加工要求
1										
2										
3										
4										
5										
6										
7										
8										

合计										
-----------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

备注 _____

制单人 邱邱 审核人 _____ 审核日期 _____ 审核时间 _____
变更人 _____ 变更日期 _____ 打印次数 0 创建时间 _____

在【系统管理】-【选项设置】中，打开生产页签，勾选启用【工序派工时显示材料明细】即可

智慧车间

- 生产加工单默认启用派工
- 派工方式
- 工序(批量)派工时,可派工数量计算依据 生产加工单工序明细主数量
- 工序派工时显示材料明细
- 工序派工时允许新增工序
- 工序派工时允许新增材料
- 工序派工时允许超加工单工序数量
- 工序派工时允许超加工单材料数量
- 按照工序派工单严格进行工序报工
- 按照工序派工单严格领料

工序派工单选单为什么没有“选生产加工单-产品”这一项

我的桌面 | 初始化导航 | 工序汇报单_1 | **工序派工单_1** ×

新增 选单 ▾ 保存 ▾ 删除 | 审核 | 生单 ▾ | 变更 中止 ▾ 取消中止 | 工具 ▾ 联查 ▾ | 设置 ▾ 打印 ▾ 更多 ▾

选单 (Alt+O)

- 选生产加工单-工序
- 选生产加工单-材料
- 设置默认功能 >

* 单据编号 SW-2023-07-0001 部门 _____ 经手人 _____ 预留

自定义表头 _____ 附件 _____

序号	中止状态	* 加工单号	* 产品名称	产品图片	规格型号	* 加工类型	* 工序编码	* 工序名称	单
1									

合计

材料明细 材料汇总

序号	* 材料名称	材料图片	规格型号	预出仓库	* 计量单位	需用数量 ▾	损耗数量	计划总量	* 计划数量
1									

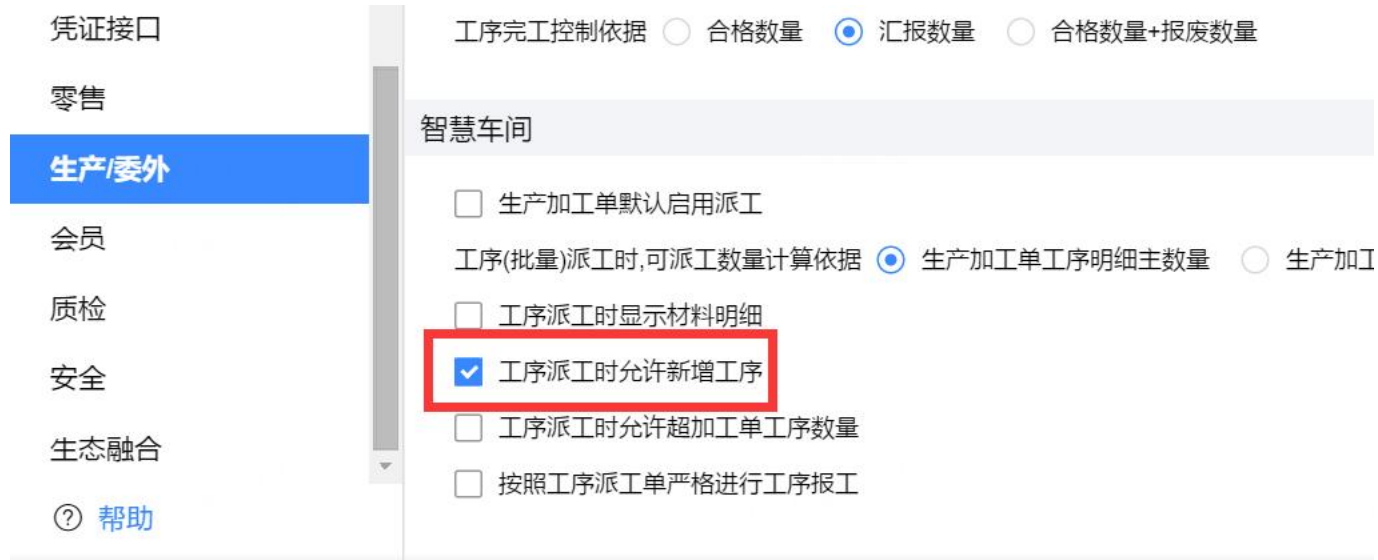
合计

备注 _____

制单人 邱邱 _____ 审核人 _____ 审核日期 _____ 审核时间 _____

变更人 _____ 变更日期 _____ 打印次数 0 创建时间 _____

请检查【系统管理】-【选项设置】中的“生产”页签，确认是否勾选了“工序派工时允许新增工序”。勾选启用该功能后，工序派工单选单时，会多出“选生产加工单-产品”这个选项。



工序派工单选单为什么没有“选生产加工单-材料”这一项

我的桌面 | 初始化导航 | 新功能介绍 | 生产加工单 | 材料出库单 * | 选项设置 | **工序派工单** ×

新增 选单 ▾ 保存 ▾ 删除 | 审核 | 生单 ▾ | 变更 中止 ▾ 取消中止 | 工具 ▾ 联查 ▾ | 设置 ▾ 打印 ▾ 更多 ▾

选生产加工单-工序 * 单据编号 SW-2023-07-0001 部门 经手人 预开工日

设置默认功能 >

序号	中止状态	* 加工单号	* 产品名称	规格型号	需要追溯	追溯方式	* 加工类型	* 工序名称	单位标准工时
1									
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									

合计

备注

制单人 邱邱 审核人 审核日期 审核时间

请检查【系统管理】-【选项设置】中的“生产”页签，确认是否勾选了“工序派工时允许新增材料”。勾选启用该功能后，工序派工单选单时，会多出“选生产加工单-材料”这个选项。



生产加工单材料行中止对单据的影响有哪些？

- 1、材料明细行增加行中止、中止人、中止时间；
- 2、审核态、变更态可编辑；
- 3、材料行中止，材料出库单数量只能改小不能改大；
- 4、材料行中止，派工单材料数量只能改小不能改大；
- 5、材料行中止，不能流转下游单据；
- 6、材料行中止，复制单据、复制产品、复制材料明细，清除行中止；
- 7、单据转换时，不包含材料行中止；
- 8、拣货装箱（材料），不包含材料行中止；
- 9、加工单中止执行，与材料行中止没有关联；

工序汇报怎么设置按照领料情况进行控制？

在【系统管理】-【选项设置】-【生产/委外】-【工序】中勾选选项：严格按照领料情况进行工序汇报。

1、勾选后，根据生产加工单或者工序派工单的领料情况，在工序汇报单保存时进行检查，未领料的禁止进行工序汇报；

对生产加工单进行工序汇报时，根据生产加工单材料明细设置的领料工序进行检查，只有汇报工序关联的所有材料都进行领料后，才可以进行工序汇报；

2、若启用派工并在工序派工单添加材料明细，对工序派工单进行工序汇报时，根据工序派工单产品工序明细下添加的材料明细进行检查，只有汇报工序添加的所有材料都进行领料后，才可以进行工序汇报；

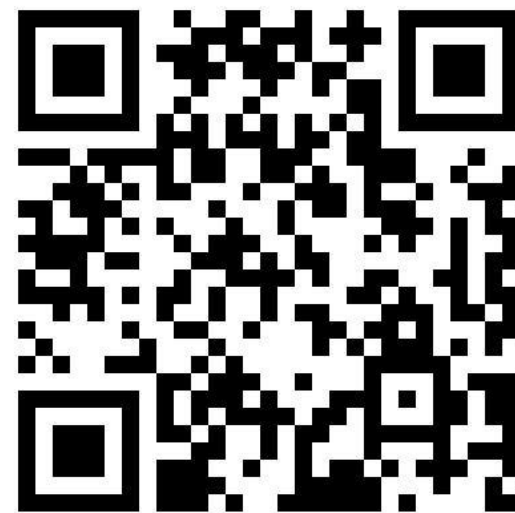
3、若工序派工单不添加材料，只派工工序时，仍然按照生产加工单材料明细的领料工序字段进行检查；

注：系统不针对材料领料数量做具体控制，只要所有关联的材料有领料业务数据，即可进行工序汇报。



扫描二维码填写课后调研

您的反馈对我们很重要



扫描二维码填写课后测验

本测验同时也是月考题目哦

谢谢！