

工艺管理子系统 (SFC)

部门：实施部
讲师：

XXXXX 电子ERP项目
广东铭科软件有限公司

课程大纲

一、教育训练的目的

二、系统功能及效益介绍

三、工艺管理系统架构

四、基本信息创建

五、日常交易作业

六、报表管理

(一)教育训练的目的

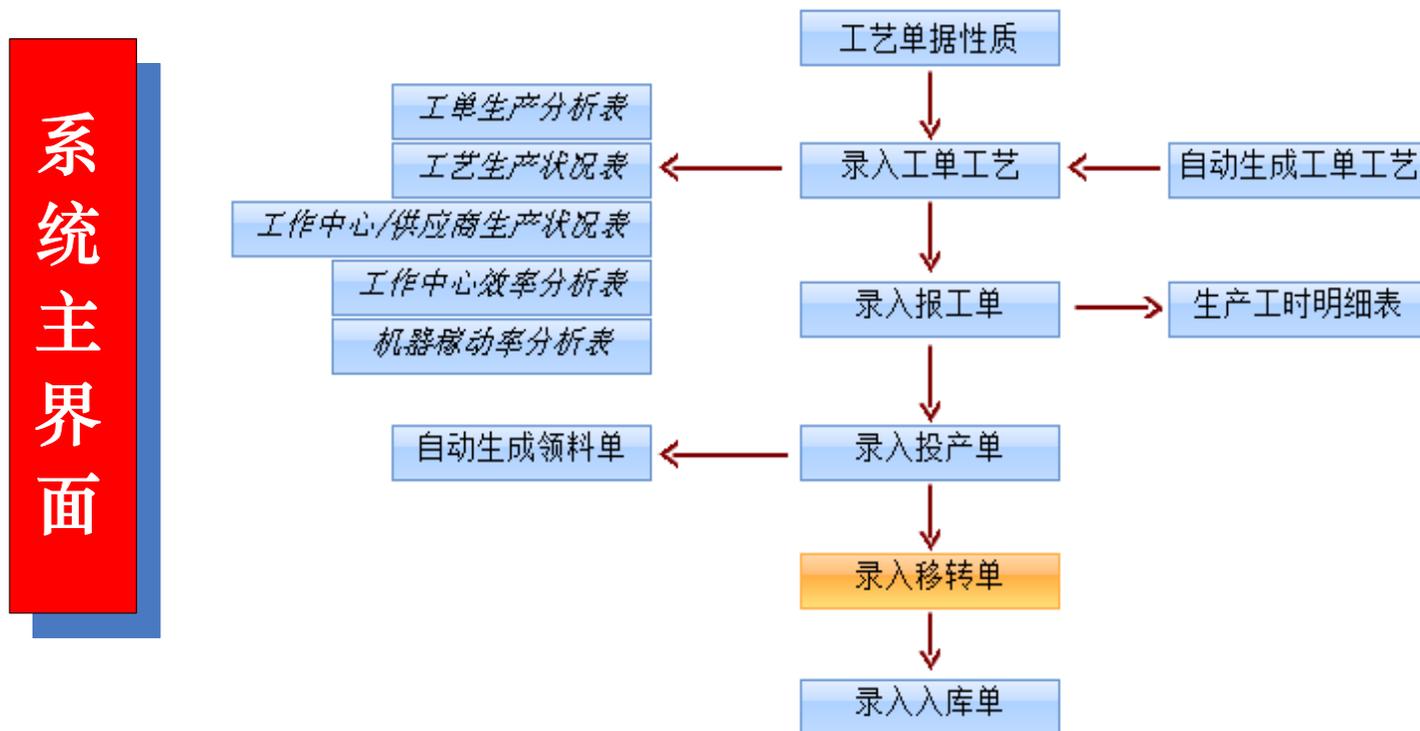
- ◆ 了解系统之效益和功能
- ◆ 了解信息收集及整理重点
- ◆ 熟悉系统操作方法
- ◆ 了解系统上线之步骤及导入程序

(二)系统功能及效益介绍

- ◆ 针对每道工序提供在制、完成量、报废量、返工量、待转量、调整等数量控制
- ◆ 提供产品标准工艺及工时信息录入，以作为生产效率评估及标准人工、制费计算依据
- ◆ 工艺转移可依现场状况，不须要依据工单工艺规定的标准顺序进行转移，具备一定的灵活性
- ◆ 移转单除记录移转数量外，还记录破坏数量、验退数量、返工数量等信息

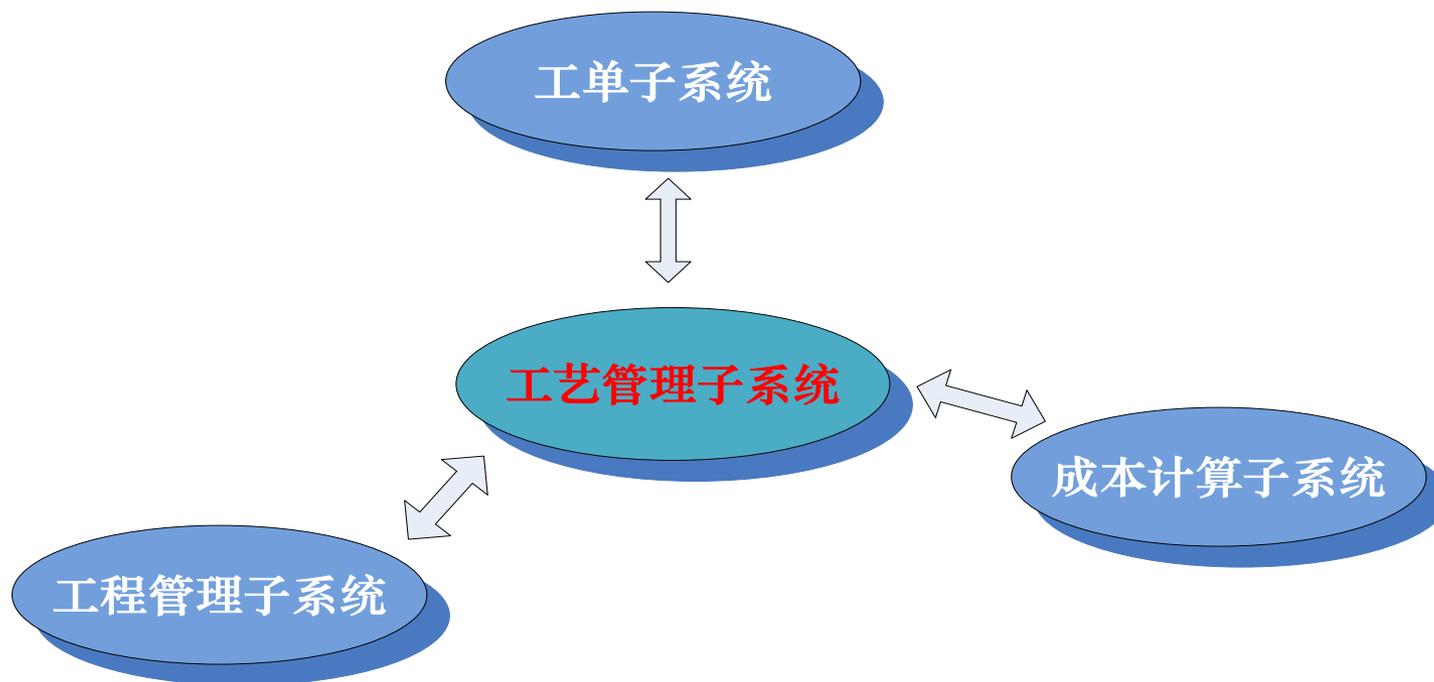
(三) 工艺管理系统架构

◆ 系统主界面：



(三) 工艺管理系统架构

与其他系统的关联



(三)工艺管理系统架构

◆ 与其他系统的关联:

➤ 与工单/委外系统的关联:

- 开立工单工艺时，必须先建立工单/委外工单
- 工艺系统之委外价格来源于委外工单之工艺委外价格
- 移出类别为“委外供应商”时会产生一张对应的委外进货单
- 可从投产单生成领料单

➤ 与工程管理系统关联:

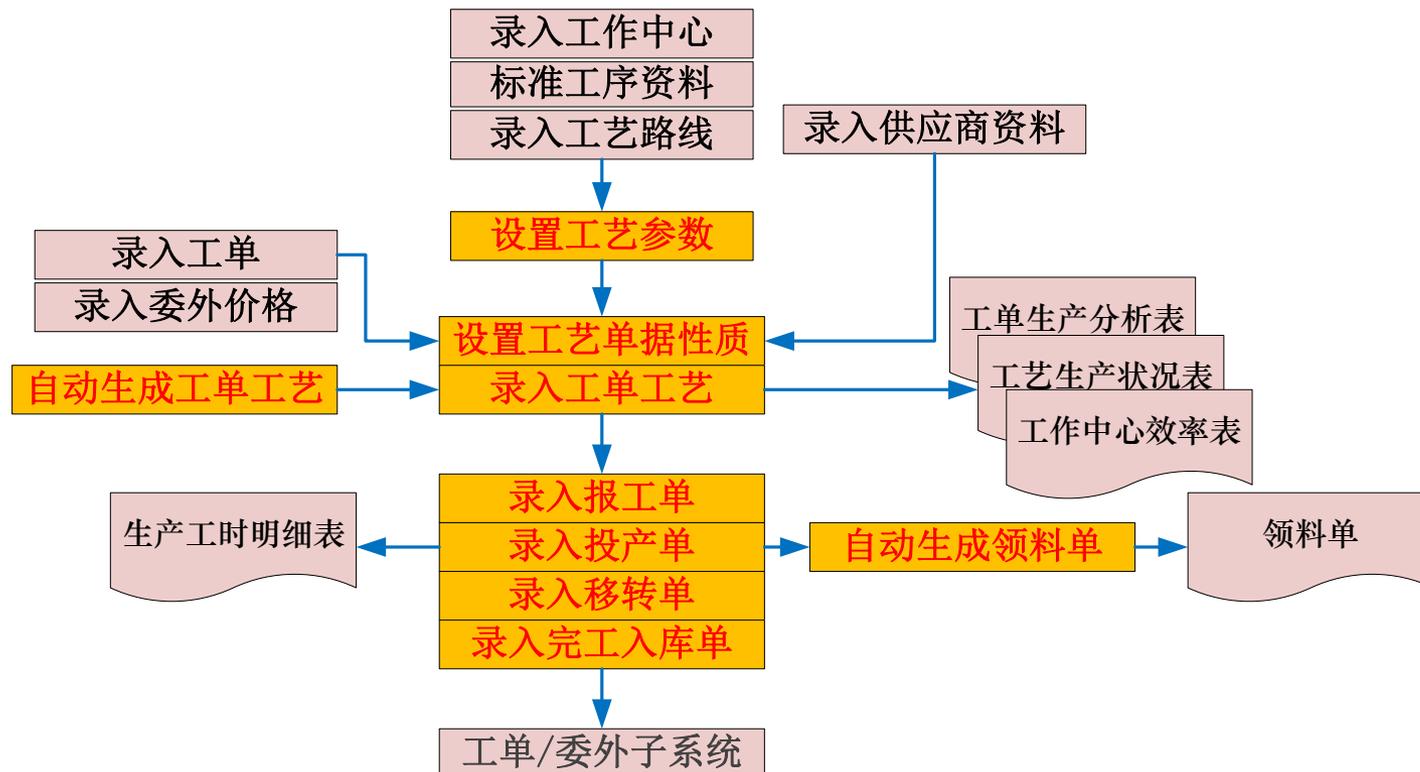
- 产品工艺路线是产生工单工艺之来源

➤ 与成本管理系统的关联:

- 转移单或报工单之工时是成本计算制造工时(制造费用)的依据

(三) 工艺管理系统架构

◆ 系统功能图:



(四)基本信息创建

◆ 标准工序建立

- 建立公司所有生产之工序

◆ 产品工艺路线建立

- 按照产品建立工艺路线

◆ 物料基本资料建立

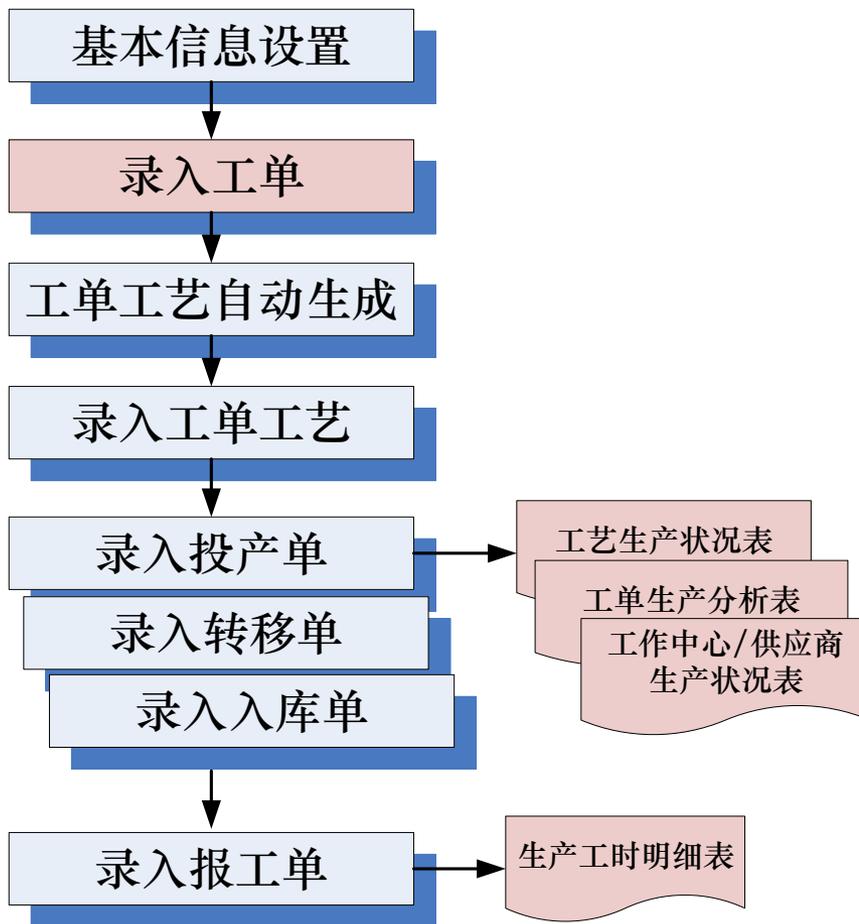
- 建立产品资料与工艺路线料号、工艺路线编号的对应关系

◆ 设置工艺参数:

- 生产工时收集依据:按照报工单或者移转单进行收集
- 实际工时包含的范围
- 移转时报废数量、破坏数量是否回馈工单生产数量

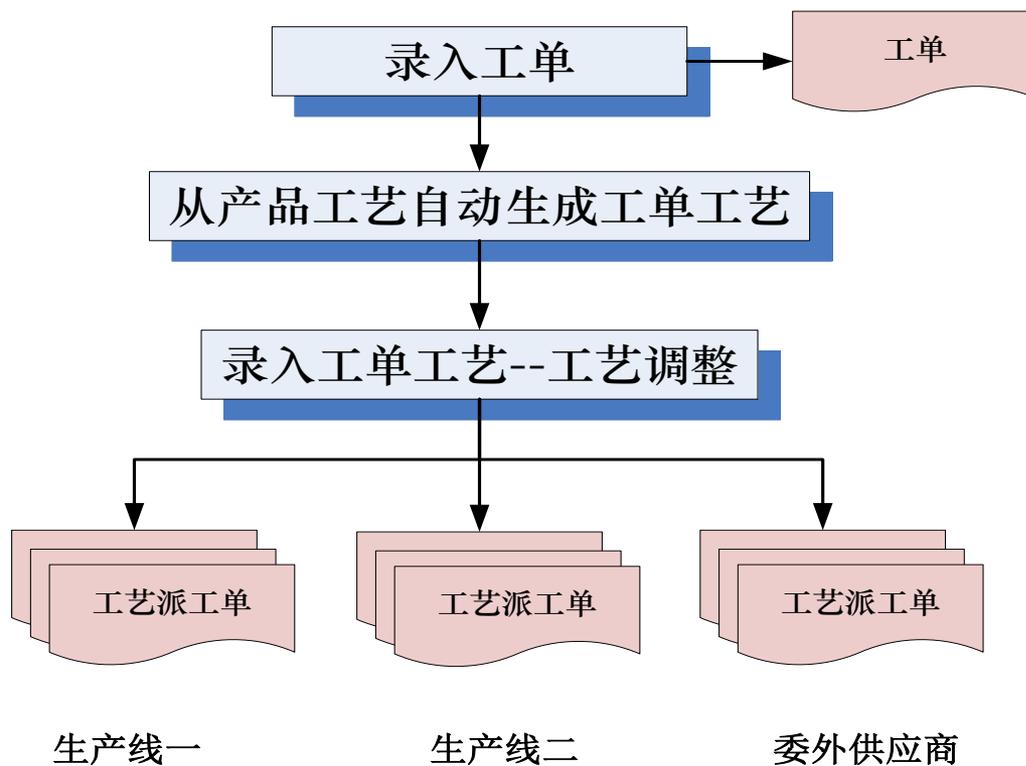
(五) 日常交易作业

◆ 工艺管理日常交易作业流程:



(五) 日常交易作业

◆ 工艺派工流程



(五)日常交易作业

◆ 从产品工艺自动生成工单工艺

自动生成工单工艺

选择工单性质

已有工艺者重新生成工艺信息

选择工单单号

区间选择

工单单别	工单单号

选择产品编号

区间选择

物料编号	物料描述

选择预计开工日

是否按预计开工日

起

止

有工艺之工单的工单单别要独立编码，便于自动生成工单工艺时选择工单单别

(五)日常交易作业

◆从产品工艺自动生产工单工艺

- 单头信息来源于工单资料
- 单身如果有委外工序，其单价来源于委外价目表(供应商价目表)，系统参数如果设置了允许修改单价，则可以修改，否则不允许修改单价
- 工艺信息来自于产品资料设置的产品工艺路线，用户可根据实际情况进行调整

(五)日常交易作业

◆ 录入工单工艺

- 投入数量:投产或上一道工序之转移数量
- 完成数量:本道工序移转完成之良品数量
- 报废数量:本道工序移转检验之报废数量
- 返工投入:由下一道工序退回重工数量累计
- 返工完成:退回重工所完成数量
- 拨转数量:同一工序拨转其他加工厂商或车间线别加工
- 盘盈亏数量:在制盘点所调整之盘盈亏数量
- 待转数量:该道工序剩余待转数量
- 在产品数量:投入数量+返工投入+盘盈亏量-已完成量-报废数量-重工完成数量-拨转数量

(五) 日常交易作业

◆ 录入工单工艺

- 标准人时: $(\text{预计产量} / \text{工时批量}) * \text{变动人时} + \text{固定人时}$
- 标准机时: $(\text{标准机时} / \text{工时批量}) * \text{变动机时} + \text{固定机时}$
- 预计开工日:
 - 落后天数 $\neq 0$, 为上一道工序预计开工日 + 本道落后天数
 - 落后天数 = 0, 为上一道工序预计开工日 + 1
- 预计完工日: $(\text{预计产量} / \text{转移批量}) * \text{变动天数} + \text{固定天数}$

(五)日常交易作业

◆ 录入投产单\移转单\完工入库单

- 凡工序之间转移及生产记录均必须与本程序中进行
- 委外工艺进货、退货、生产入库(最后一道工序完工)可由单据审核时同步生成，无需人工录入
- 投产单:投入第一道工序进行生成，可根据投产单自动生成领料单
- 移转单:工序之间做数量转移时使用该程序，如果某道工序需要做制程检验(IPQC)，则只有通过检验员检验之后才可移转到下一道工序
- 完工入库单:最后一道工序时，通过移转至仓库，并产生完工入库单

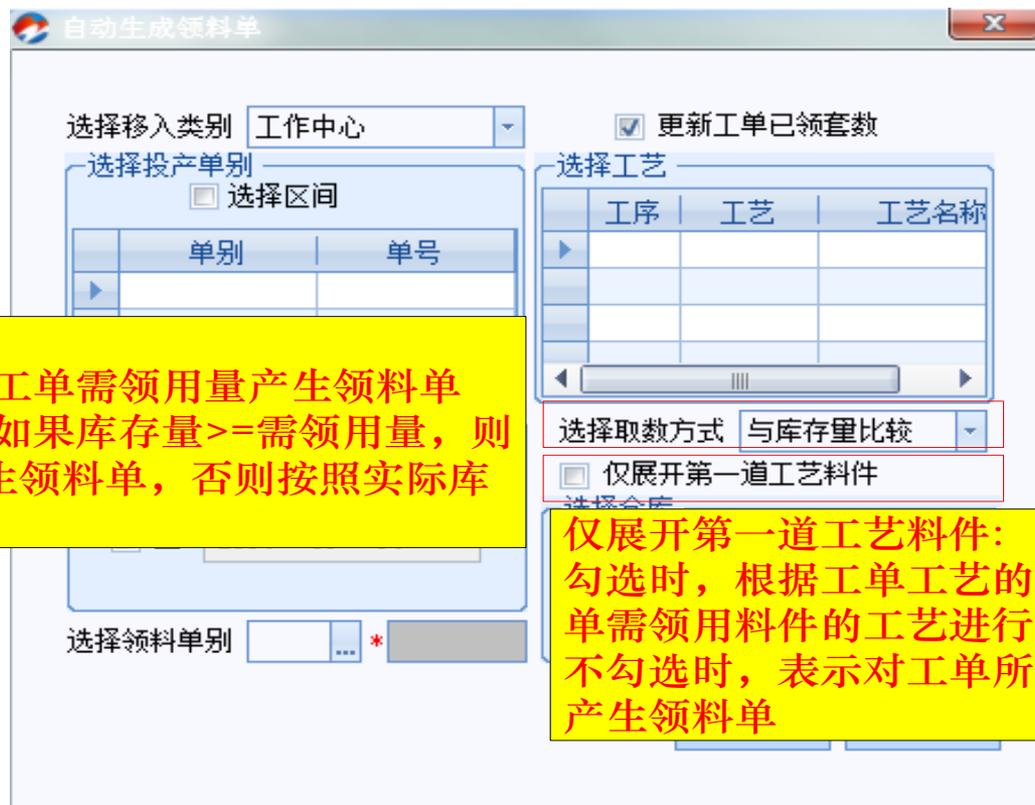
(五)日常交易作业

◆ 录入报工单:

- 如果工时收集采用报工单收集，则一定要求录入报工单
- 如果工时收集采用报工单收集，此单据为成本系统生成工单工时的依据
- 如果工时收集采用报工单收集，此单据可作为计件员工计件工资结算的依据

(五)日常交易作业

◆ 从投产单自动生成领料单:



自动生成领料单

选择移入类别 工作中心

更新工单已领套数

选择投产单别

选择区间

单别	单号

工序	工艺	工艺名称

选择取数方式 与库存量比较

仅展开第一道工艺料件

选择领料单别

选择取数方式:

需领用量:按照工单需领用量产生领料单
 与库存量比较:如果库存量 \geq 需领用量,则
 按需领用量产生领料单,否则按照实际库
 存产生领料单

仅展开第一道工艺料件:

勾选时,根据工单工艺的第一道工序与工
 单需领用料件的工艺进行匹配;
 不勾选时,表示对工单所需料件全部展开
 产生领料单

(五)日常交易作业

◆从投产单自动生成领料单:

- 对投产单可整批生成领料单
- 由投产单生成的领料单，为了区别应独立设置其领料单别
- 车间线别与委外厂商之投产单产生的领料单单别应分开设立

(六)管理报表

◆ 工单生产分析表:

- 查看各工单各工序的预计生产、已完工数量等信息

◆ 工艺生产状况表:

- 查看各工艺的已完工、未完工数量等信息

◆ 工作中心\供应商生产状况表:

- 按照工作中心或供应商查看各工序生产进度

◆ 工作中心效率分析表:

- 按照工作中心设置的标准工时与实际工时进行比较

谢谢!