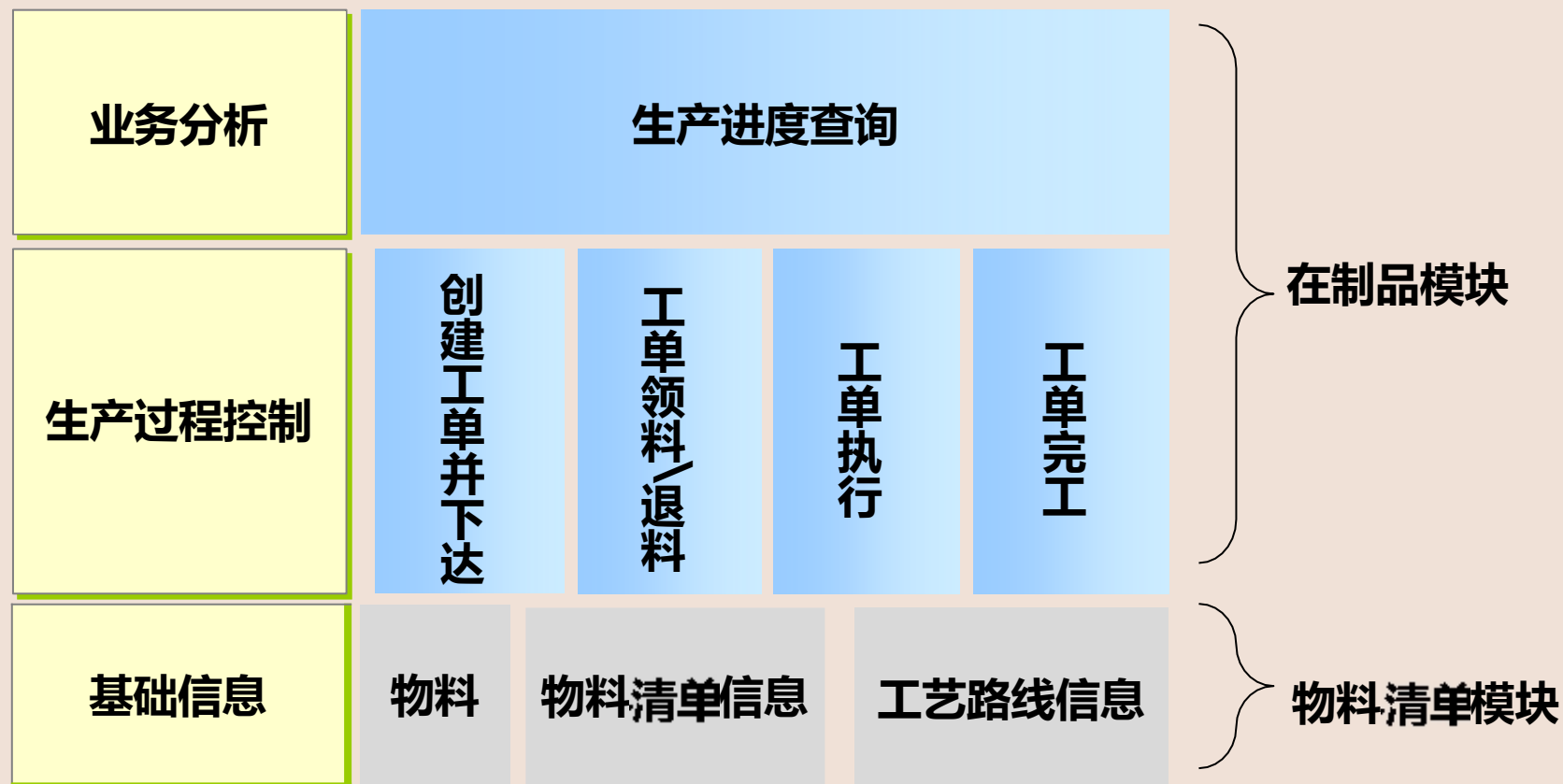


生产管理方案范围说明

- 本解决方案为生产管理方案。即采用Oracle WIP模块进行管理。
- 本解决方案主要覆盖整个生产加工过程所涉及到物料与生产执行的相关业务，涉及到的业务部分包括生产部、工厂、物流部、PMC部门。
- 本期样品管理范围：封样、头样；产品开发阶段的采购样、设计样、展样不在本期进行管理。

- **方案蓝图与重点**
- 生产组织结构
- 工单管理
 - 工单创建
 - 工单领料
 - 工单执行
 - 工厂与物流交接
 - 工单返工
 - 特殊业务流程
 - 工单关闭
- 相关报表和单据

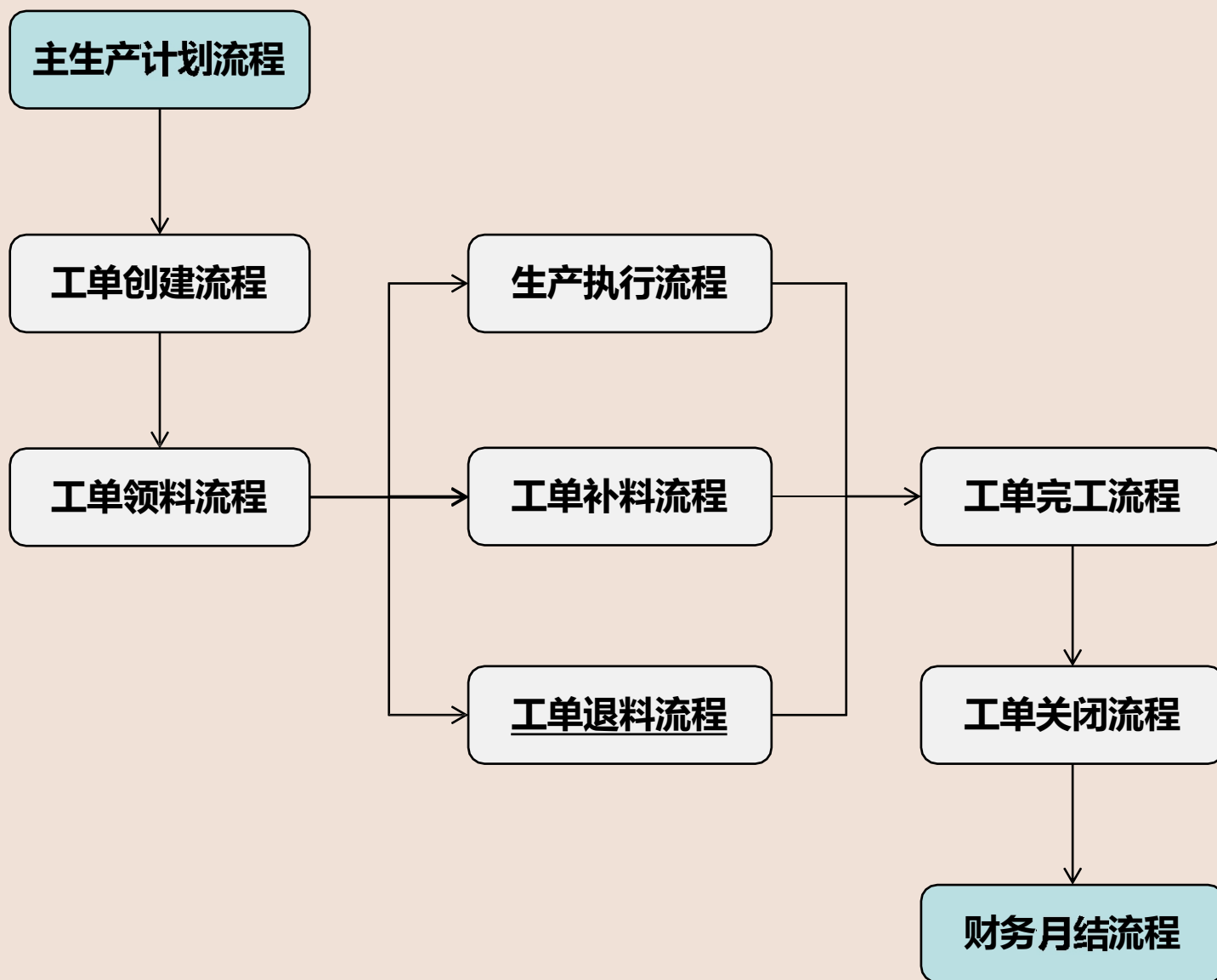
生产管理方案蓝图



生产管理方案重点

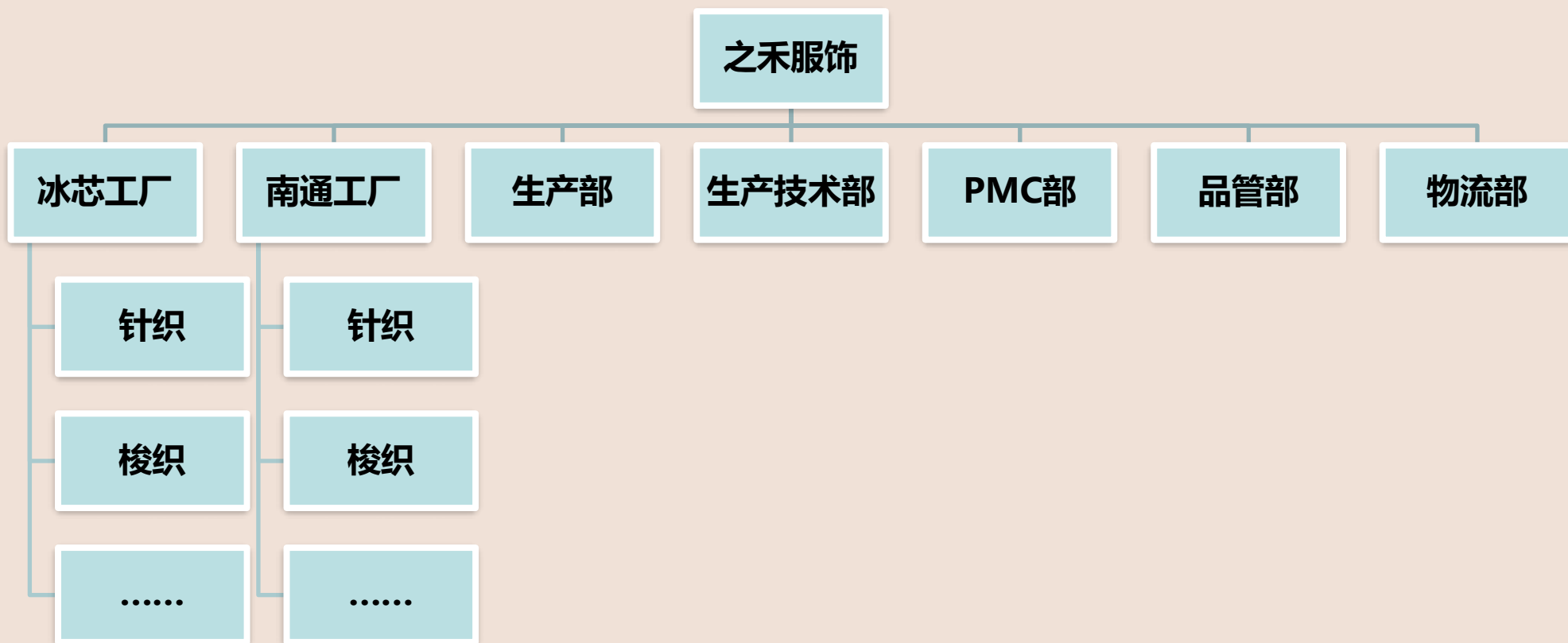
工单创建	领料管理	生产执行管理
<ul style="list-style-type: none">◆ 能够根据需求预测进行及时的生产作业安排;◆ 通过标准工单与非标准工单, 区分正常业务与特殊业务;	<ul style="list-style-type: none">◆ 严格的领料控制, 控制生产成本;	<ul style="list-style-type: none">◆ 清晰的工序管理, 不允许跨工序移动;◆ 外协采购订单跟踪与外协供应商加工费结算;

主要业务流程



- 方案蓝图与重点
- **生产组织结构**
- 工单管理
 - 工单创建
 - 工单领料
 - 工单执行
 - 工厂与物流交接
 - 工单返工
 - 特殊业务流程
 - 工单关闭
- 相关报表和单据

生产组织架构



- 方案蓝图与重点
- 生产组织结构
- 工单管理
 - **工单创建**
 - 工单领料
 - 工单执行
 - 工厂与物流交接
 - 成品/半成品退库
 - 特殊业务流程
 - 工单关闭
- 相关报表和单据

工单创建

- 工单是生产管理的基本单元。在工单管理中，需要遵循相应的工单数据规范：
 - 具有工单号
 - 唯一对应一个生产对象
 - 明确生产数量
 - 明确开始生产日期和结束生产日期
 - 指明采用哪个物料清单，从而确定物料需求
 - 指明采用哪个工艺路线，从而确认资源需求

工单创建流程-标准工单



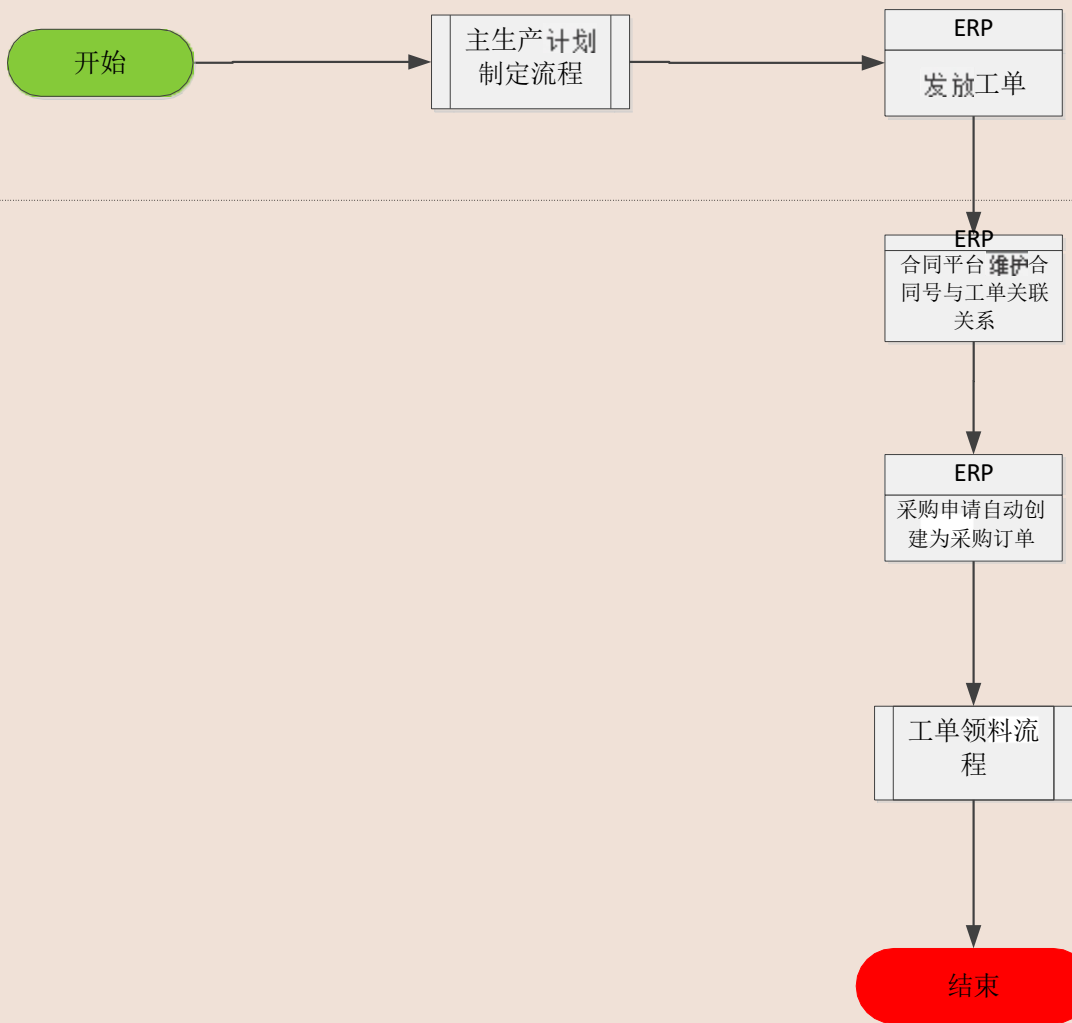
之禾_车间模块_工单创建流程-标准工单

版本

V1.0

PMC部
生控员

生产部
跟单员



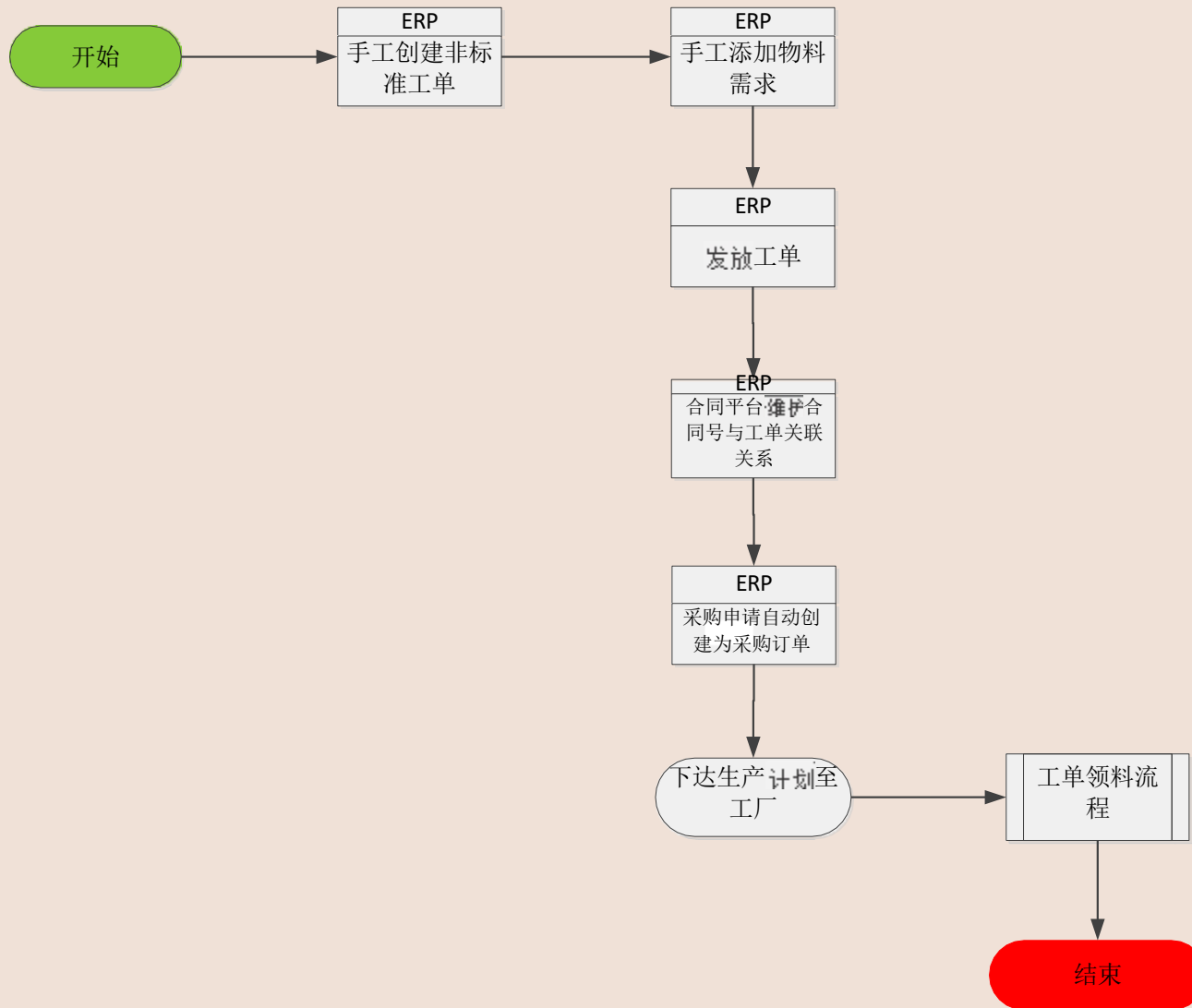
工单创建流程-非标准工单



之禾_车间模块_工单创建流程-非标准
工单

版本

V1.0



生产部
跟单员

合同号管理平台

合同号：1234		供应商：上海松江工厂					
工单号	物料	工单数量	工序	工序名称	采购申请单号	采购申请行号	单价
1001	SKU1-2码	100	70	包装	001	2	100
1002	SKU1-4码	200	70	包装	002	2	100
1003	SKU1-6码	300	70	包装	003	2	100
1004	SKU2-2码	100	70	包装	004	2	200
1005	SKU2-4码	200	70	包装	005	2	200
1006	SKU2-6码	300	70	包装	006	2	200
					创建一揽子发放		

*发放工单之后，生产部跟单员在“合同管理平台”录入合同号、供应商，并选择相关联的工单、工序；

*点击创建采购订单，ERP自动将该合同号关联的采购申请创建成一张采购订单；

合同号：5678		供应商：苏州XX公司					
工单号	物料	工单数量	工序	工序名称	采购申请单号	采购申请行号	单价
1001	SKU1-2码	100	20	印花	001	1	10
1002	SKU1-4码	200	20	印花	002	1	10
1003	SKU1-6码	300	20	印花	003	1	10
1004	SKU2-2码	100	20	印花	004	1	20
1005	SKU2-4码	200	20	印花	005	1	20
1006	SKU2-6码	300	20	印花	006	1	20
					创建一揽子发放		

*有一揽子协议的自动引用协议价格，没有协议的手工录入单价

工单创建

- 之禾的生产工单主要分为成品工单和半成品工单，可分为如下几类：
 - 正常的生产工单，包括南通工厂、冰芯工厂、毛衫、配件；
 - 半成品工单；
 - 样衣工单，包括封样；
 - 特殊生产工单，如成衣返工（A成衣投标签等辅料产出B成衣）；
- 生产工单的产生来源于以下渠道：

分类	说明	工单类型	工单来源	系统处理方式
BXGD	冰芯工厂工单	标准	生产计划员统一负责安排计划	MRP平台发放
NTGD	南通工厂工单	标准	生产计划员统一负责安排计划	MRP平台发放
BCPGD	半成品工单	标准	生产计划员统一负责安排计划	MRP平台发放
MSGD	毛衫工单	标准	生产计划员统一负责安排计划	MRP平台发放
PJGD	配件工单	标准	生产计划员统一负责安排计划	MRP平台发放
FYGD	封样工单	标准	生产技术部大货工艺师	手工创建工单
BXFG	冰芯工厂返工工单	非标准	生产部跟单员	手工创建工单
NTFG	南通工厂返工工单	非标准	生产部跟单员	手工创建工单
QTGD	其他工单	非标准	PMC部门	手工创建工单

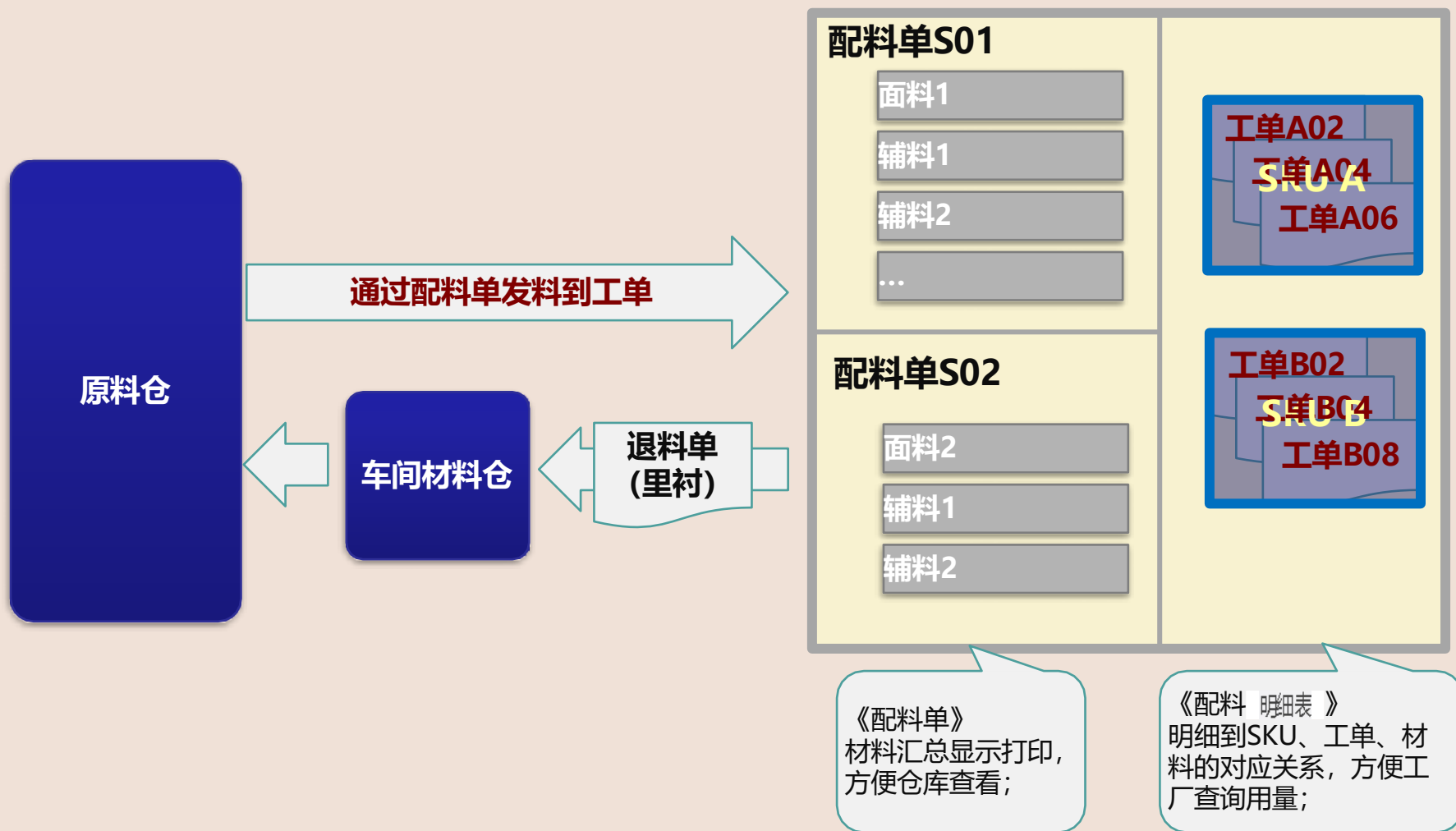
- 其他说明：
 - 封样、返工工单，不通过MRP平台发放，而是手工新建工单，直接定义工单类型、物料需求及工艺

样品管理范围

- 之禾从产品开发阶段到大货生产阶段有5种样衣：
 - 1、采购样：从外部渠道采购衣服，用于开发设计参考；
 - 2、设计样：开发阶段，开发技术部根据设计师提供的设计图，开发出的设计样衣；
 - 3、展样：开发部门委托外部工厂加工的样衣，拿到订货会上展示；
 - 4、封样：大货生产之前做的样衣，确认面料、工艺是否合适；
 - 5、头样：大货生产的第一件衣服；
- 本期管理范围：封样、头样；产品开发阶段的采购样、设计样、展样不在本期进行管理：
 - 1、封样管理：单独建立工单，工单类型：封样工单，领料流程同正常领料流程一致，但不与工厂结算费用，该封样工单仅有原材料成本；
 - 2、头样管理：不单独做管理，囊括到大货工单一起管理。

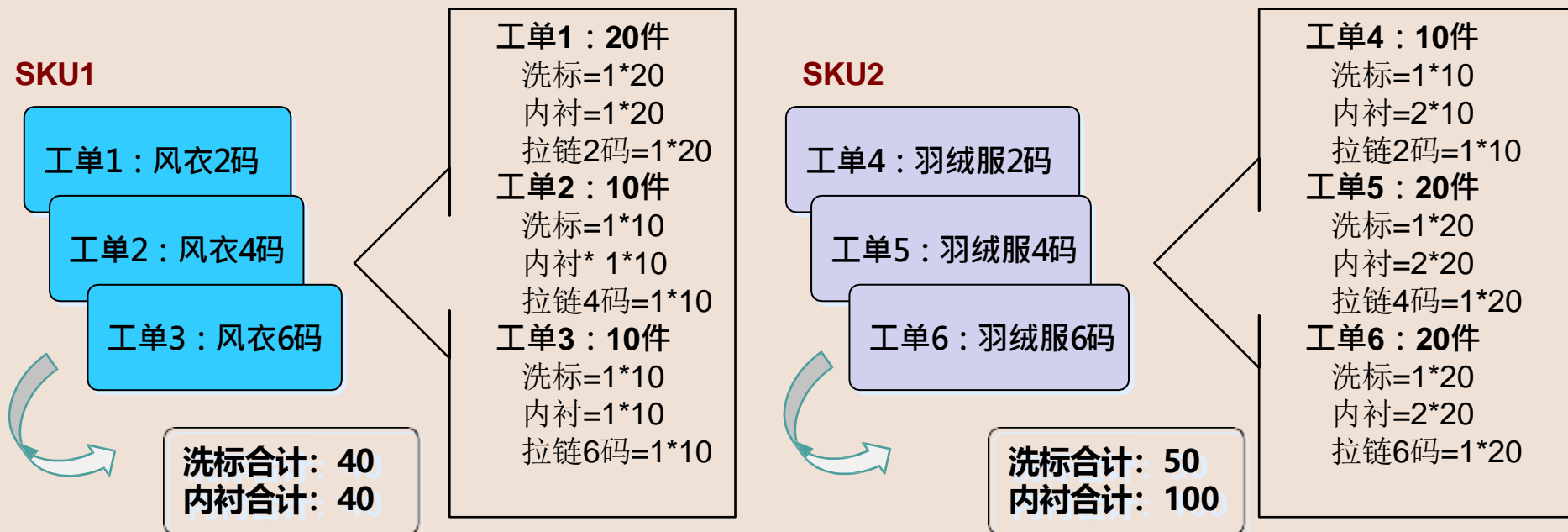
- 方案蓝图与重点
- 生产组织结构
- 工单管理
 - 工单创建
 - **工单领料**
 - 工单执行
 - 工厂与物流交接
 - 工单返工
 - 特殊业务流程
 - 工单关闭
- 相关报表和单据

工单领、退料方案设计



- 1、对于存在最小包装量的物料，多领部分暂存车间仓；下次领料时，优先考虑车间材料仓库存；
- 2、一张合同完成之前，工厂需要按照工单实际使用量对工单进行多投少补操作，并将车间仓结余库存调拨至原料仓。

工单领料举例



配料单

原料	领料数量	来源子库存	最小包装量	目标子库存
内衬	40+100=140	原料仓	/	/(直接发工单)
辅料				
洗标	90	原料仓	100	/(直接发工单)
	10	原料仓		车间仓
拉链2码	20+10=30	原料仓	/	/(直接发工单)
拉链4码	10+20=30	原料仓	/	/(直接发工单)
拉链6码	10+20=30	原料仓	/	/(直接发工单)

*对于存在最下包装量或者批量发料的物料，多领部分暂存车间仓。

工单退料举例

SKU1

工单1：裤子2码

工单2：裤子4码

工单3：裤子6码

已投料明细

工单7：20件

面料=1*20

内衬=1*20

拉链2码=1*20

工单8：10件

面料=1*10

内衬* 1*10

拉链4码=1*10

工单9：10件

面料=1*10

内衬=1*10

拉链6码=1*10

面料裁剪完成，工厂需及时做退料，假设面料有余料10，均是来源SKU1省料，需要对工单7、8、9做退料。

因无法区分面料退料到哪个工单，需开发分摊界面，自动将差异部分分摊到每个工单上。

分摊量如下：

工单7： $10 \times 20 / 40 = 5$

工单8： $10 \times 10 / 40 = 2.5$ （取整为3）

工单9： $10 \times 10 / 40 = 2.5$ （ $10 - 5 - 3$ 取整为2）

工单7： $10 \times 20 / 40 = 5$

工单8： $10 \times 10 / 40 = 2.5$

工单9： $10 \times 10 / 40 = 2.5$

数量：10



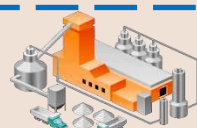
工单

里衬

直接退料到原料仓

其他物料

工单退料



车间仓

调拨



原料仓

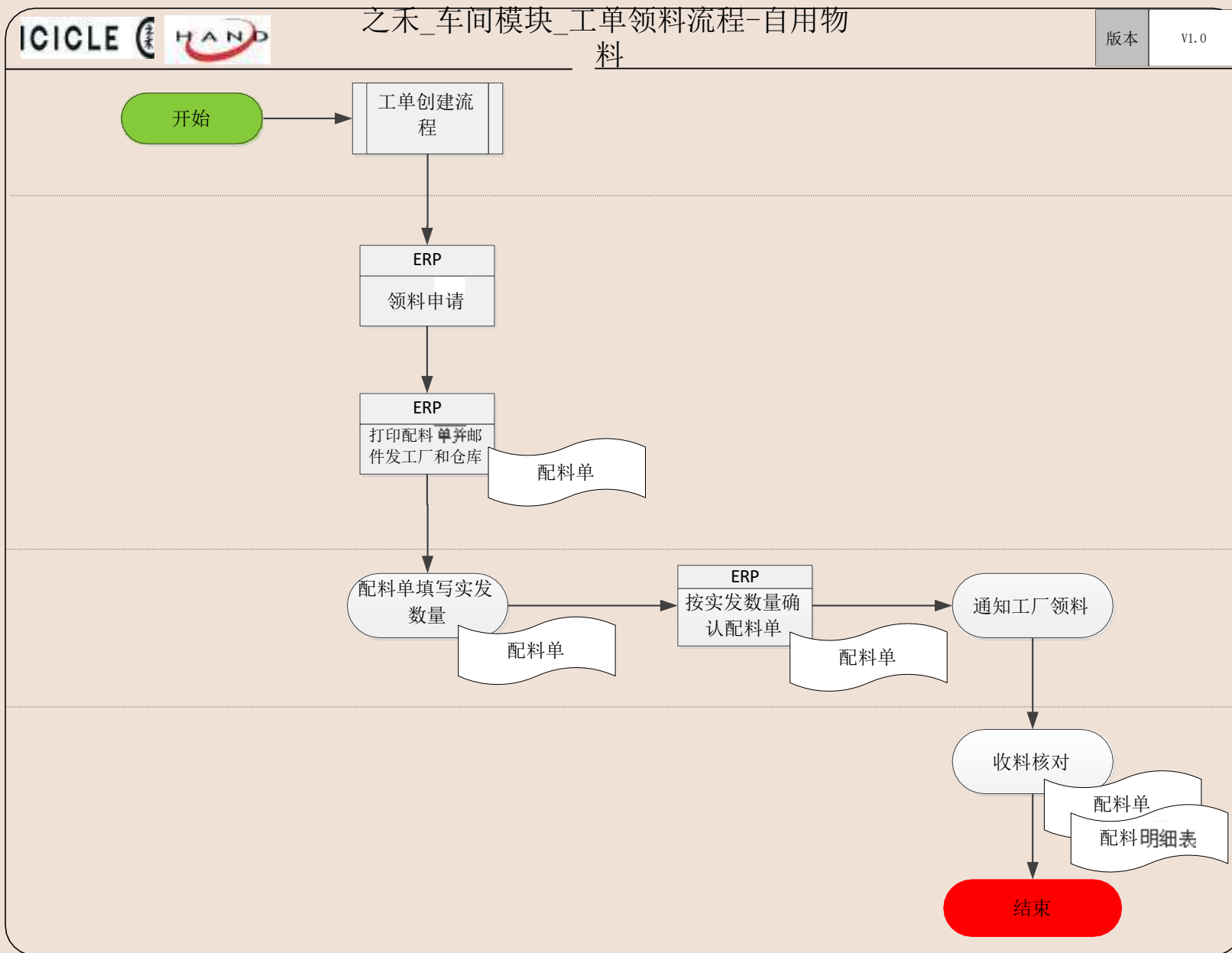
工单领料说明

- 对于不同的物料而言，根据其物料本身的特点，其领料的方式会有所不同：

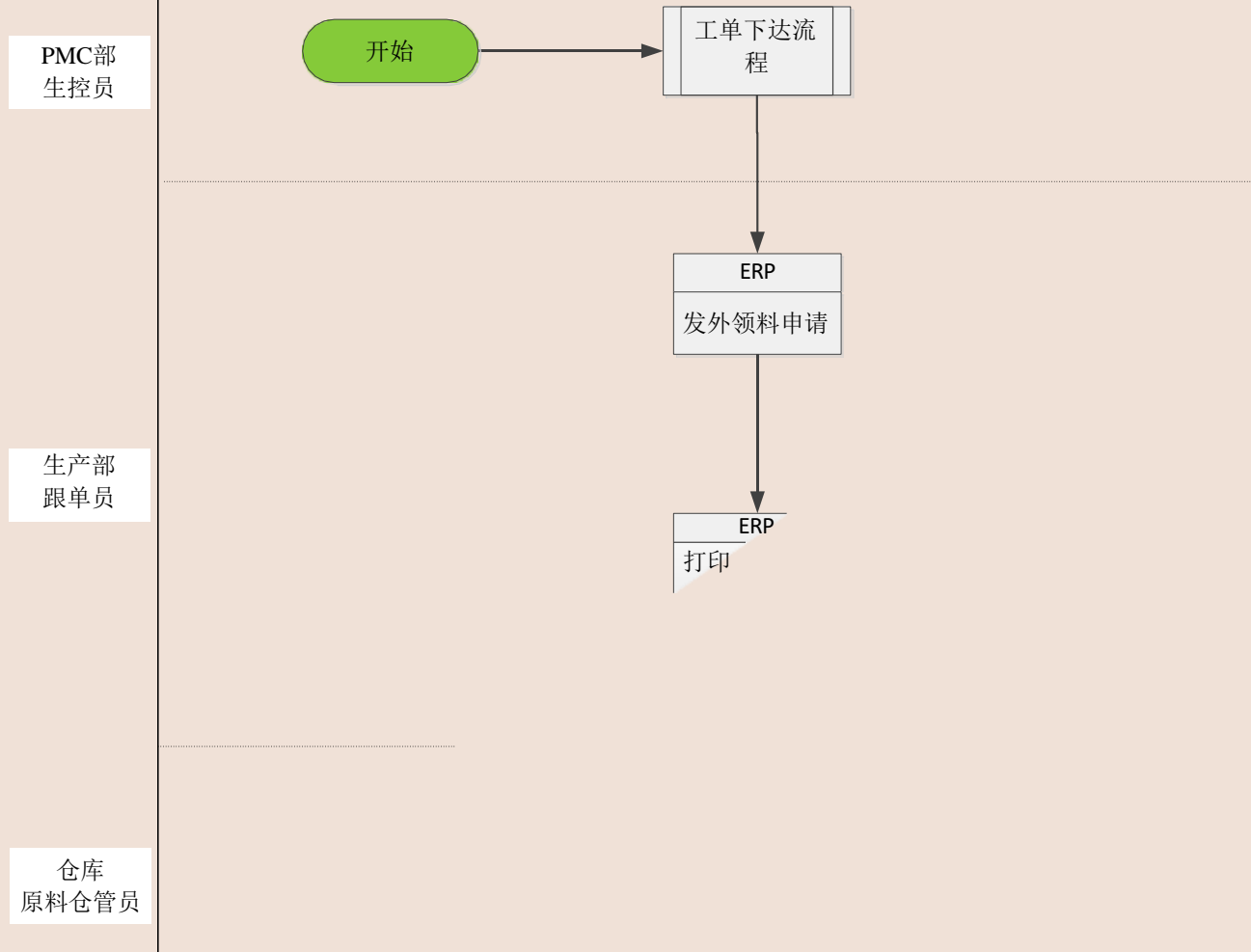
物料类别	业务处理	系统处理
按单领用的物料	1、根据BOM使用量，打印《配单》；	1. 生产部跟单员在领料平台创建配料单并打印，仓管员配料、发料，确认领料单； 2. 仓管员发料时，领用物料直接投料到工单；
存在最小包装量的物料	1、根据BOM使用量，考虑最小包装量，打印《配料单》	1. 生产部跟单员在领料平台创建配料单并打印，仓管员配料、发料，确认领料单； 2. 仓管员发料时，BOM标准用量部分直接投料到工单，其余部分暂存车间仓； 3. 合同结算之前，需对工单进行多投少补操作，并将车间仓结余库存通过调拨单转移至原料仓。

- 当生产过程中发生料废的情况，就会出现补领物料的业务；生产部跟单员手工添加物料需求，打印配料单
- 仓库管理员可以在处理物料搬运单界面查询到还未处理的领料单

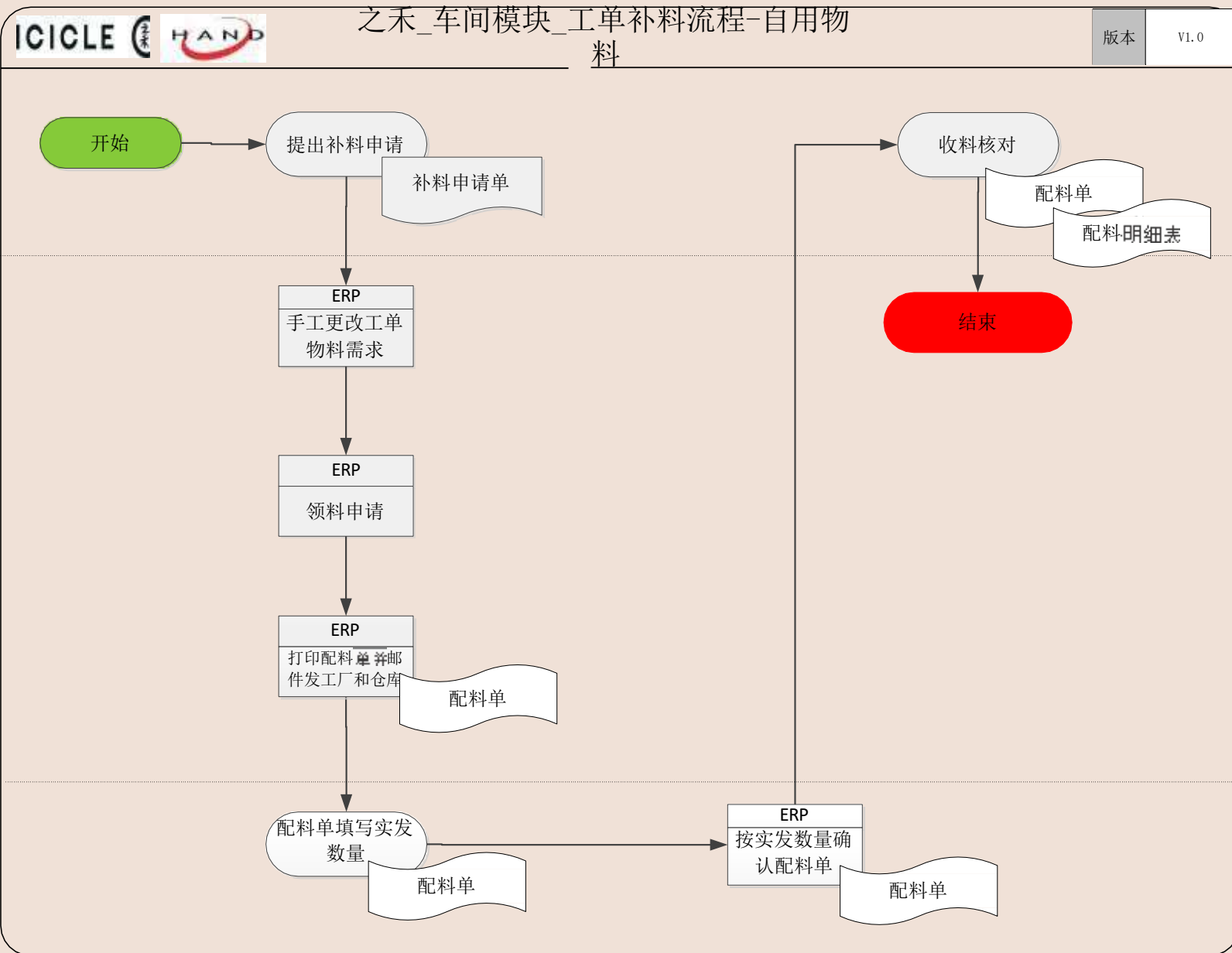
工单领料流程-自用物料



工单领料流程-外发物料



工单补料流程-自用物料



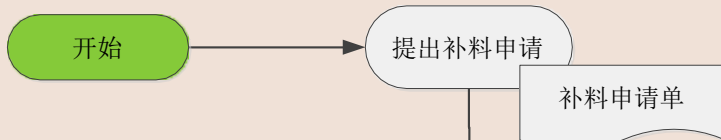
工单补料流程-外发物料



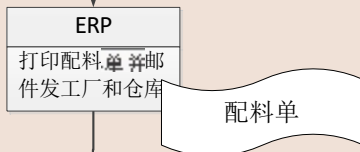
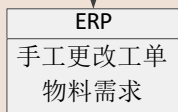
之禾_车间模块_工单补料流程-外发物料

版本 V1.0

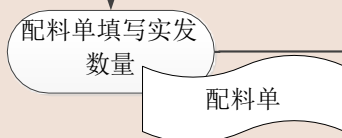
外协供应商



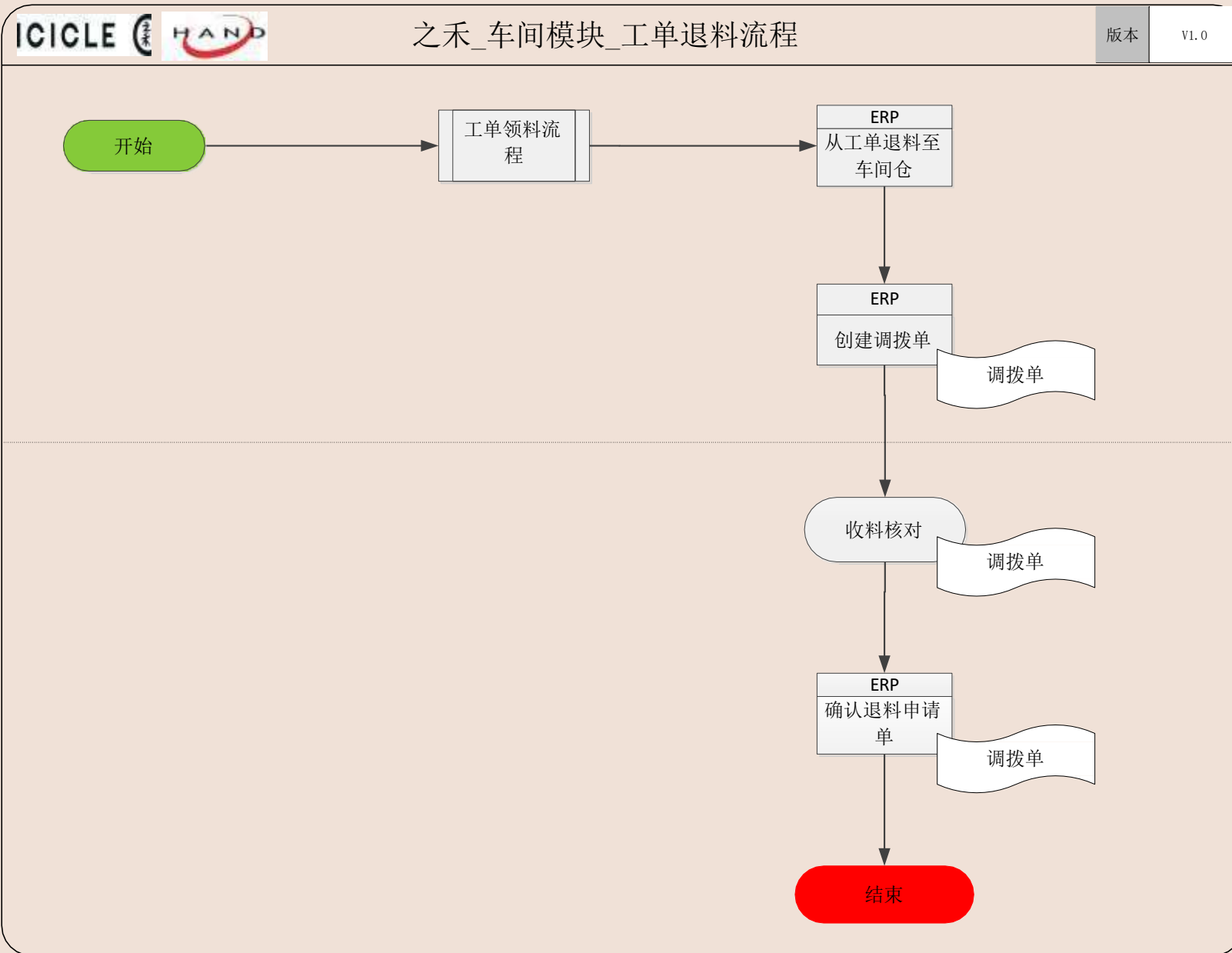
生产部
跟单员



仓库
原料仓管员



工单退料流程



- 方案蓝图与重点
- 生产组织结构
- 工单管理
 - 工单创建
 - 工单领料
 - **工单执行**
 - 工厂与物流交接
 - 工单返工
 - 特殊业务流程
 - 工单关闭
- 相关报表和单据

半成品生产执行说明

- 将来，面辅料二次加工入库的半成品需编成编码及BOM，以便对这部分外协合同的费用结转成本，同时对库存中该部分物资做到系统管控。

分类	工序	责任部门	工厂	编码是否改变	现状备注
预加工	包布扣	采购部	外协厂	是	组装单
	领子	毛衫业务部	冰芯居多	否	毛衫面料出库，T6出账，给到冰芯，回辅料库，T6无入账。辅料外发至其他外协厂。仓库提供给毛衫业务部手工出库单(结账用)。
	罗纹	毛衫业务部	外协厂	否	纱线从T6面辅料仓出账，回到辅料库(有时直接发给工厂)，再外发至工厂。仓库提供给毛衫业务部手工入库单(结账用)。
	切滚条	仓库发指令 生产部	外协厂	否	1、仓库根据库存情况备常规滚条； 2、生产技术部整理滚条信息，下达给仓库进行非常规滚条指令下达。 出库做费用，入库不做帐
	预缩/水洗	生产部	南通/外协厂	否	如出10米，回8米，入账10米。以后可能仓库主责，有库存。
	水洗有机棉	生产部	外协厂	否	如出10米，回8米，入账10米。
	绉棉	生产部	外协厂	否	发到绉棉工厂，面料按米，棉花按米，一整块回库。目前绉棉跟滚条类似，回库不做帐(采购部建议做组装单)目前部分有BOM且做组装单
	面料印花/ 绣花等二次加工	采购部	外协厂	无	类似绉棉，目前无此业务，以后需要有BOM

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/69713616620006036>