

《ERP生产管理实务》实验指导书

实验一：基础数据库的建立

实验目的：了解易飞 ERP系统的整体框架，理解生产管理子系统与其他子系统的关联

实验要求：完成 ERP系统各子系统的基础设置，包括基础信息设置及单据性质设置；录入品号信息；录入期初开帐单，包括库存开帐、采购开帐、销售开帐。

实验步骤：

(1) 基本系统子系统

A、录入工厂信息

录入工厂信息[why]

资料(D) 功能(F) 汇出(E) 退出(X)

详细字段 信息浏览

工厂编号 010

工厂名称 追日工厂

电话 111

传真 111

地址 湖北汽车工业学院

英文地址

E-Mail

备注

浏览 127.0.0.1 - 211

B、录入仓库信息

录入仓库信息[why]

资料(D) 功能(F) 汇出(E) 退出(X)

基本信息 信息浏览

仓库编号 010 ☒ 有效码 ☐ 库存量不足准许出库

仓库名称 原材料仓 备注

工厂编号 010 追日工厂

仓库性质 ☒ 存货仓 ☐ 非存货仓 电话

☒ 纳入可用量计算 传真

地址

浏览 127.0.0.1 - 211

C、录入部门信息

如上所述，依次完成“录入员工姓名”、“录入职务类别”、“录入假日表”、“录入交易对象分类”、“录入付款方式”。

(2) 存货管理子系统

A、录入品号信息

如此依次录入其他品号的基本信息。

B、录入库存期初开账单

录入库存交易单[why]

资料(D) 功能(F) 汇出(E) 退出(X)

详细字段 信息浏览

单别 1170 ☐ 其他入库单 部门编号 交易日期 2006-10-08 ☐ 生成分录

单号 20061008001 工厂 010 ☐ 追日工厂 审核者 DS 管理者

单据日期 2006-10-08 ☐ 件数 0 打印 0

备注 海关手册 传送次数 0

序号	品号	品名	规格	批号	数量	单位	包装数量	包装单位
0001	1000	桌子			20	个	0	
0002	2001	桌面			20	张	0	
0003	2002	桌腿			20	个	0	
0004	2003	油漆			20	KG	0	
0005	3001	板材			20	KG	0	
0006	3002	棒材			20	KG	0	
0008	3005	抽屜			20	个	0	
0009	3006	綑带			20	个	0	
0010	3007	胶布			20	个	0	

总数量 180 总金额 160 总包装数量 0

浏览 1000 桌子 127.0.0.1 - 211

设置采购单据性质[why]

资料(D) 功能(F) 汇出(E) 退出(X)

详细字段 信息浏览

单别 **3310**

单据名称 采购单

单据全称 采购单

单据性质 33:采购单据

编码方式 1:日编

年位数 4

流水号位数 3

编码格式 YYYYMMDD999

品号输入方式

☒ 用品号输入 ☐ 用条码输入

备注

☐ 核对采购 ☐ 直接结账

应付凭单

页脚编号

☐ 打印时更改页脚 ☐ 每页打印页脚

签核编号

☐ 打印时更改签核 ☐ 每页打印签核

单据格式

☐ 打印时选择单据格式

☐ 每页打印合计

☐ 限定输入用户 ☐ 自动打印

☐ 自动审核 ☒ 更新核价

☒ 进价控制

浏览 127.0.0.1 - 211

如此依次录入其他单据的单据性质,例如:请购单、询价单、核价单、进货单、退货单。

B、录入采购单

录入采购单[why]

资料(D) 功能(F) 汇出(E) 退出(X)

采购单别: 3310 采购单 供应商: 010 金兰

采购单号: 20060911001 采购日期: 2006-09-11

单据日期: 2006-09-11 审核者: DS 管理者

详细字段 地址信息 信息浏览

工厂编号: 010 追日工厂 打印格式: 1: 中文 打印: 0

采购人员: 03121003 采购员 价格说明: 传送次数: 0

交易币种: RMB 汇率: 1 运输方式: 备注:

税种: 2: 应税外加 税率: 17.00% 订金比率: 0.00%

付款条件: 120 宽松付款

序号	品号	品名	规格	交货仓库	仓库名称	采购数量	采购单价	预交货日	已交数量
0001	1000	桌子		030	产成品仓	30	100	2006-10-26	0
0002	2001	桌面		020	半成品1仓	30	0	2006-09-15	0
0003	2002	桌腿		020	半成品1仓	30	0	2006-09-14	0
0004	2003	油漆		010	原材料仓	30	5	2006-09-18	0
0005	3001	板材		010	原材料仓	30	5	2006-09-15	0
0006	3002	棒材		010	原材料仓	30	6	2006-09-15	0
0007	3005	抽屉		010	原材料仓	30	0	2006-09-15	0
0008	3006	绷带		010	原材料仓	30	0	2006-09-15	0

采购金额: 3,480 税额: 591.6 金额合计: 4,071.6

数量合计: 240 总包装量: 0

浏览: 1000 桌子 127.0.0.1 - 211

如此设置其他采购件的采购单，达到每种采购料件有一定量的采购订单。

C、录入进货单

录入进货单[why]

资料(D) 功能(F) 汇出(E) 退出(X)

进货单别: 3410 进货单 单据日期: 2006-09-01

进货单号: 20060901001 供应商: 020 百力

交易信息 发票信息 订金信息 信息浏览

工厂: 010 追日工厂 备注:

供应商单号: 件数: 0 打印: 0 传送次数: 0

币种: RMB 汇率: 1 海关手册:

付款条件: 120 宽松付款

序号	品号	品名	规格	单位进价	进货数量	验收数量	单位	仓库	仓库名称	采购单号	采购单别	包装
0001	3002	棒材		0	2,000	2,000	KG	010	原材料仓	20060304002	3310	

原币进货金额: 0 原币货款金额: 0 本币货款金额: 0

原币扣款金额: 0 原币税额: 0 本币税额: 0

本币进货费用: 0 原币金额合计: 0 本币金额合计: 0

数量合计: 2,000 总包装量: 0 本币冲自筹额: 0

浏览: 3002 棒材 127.0.0.1 - 211

如此设置，保证采购件有一定量的进货单。

同理，在销售管理子系统，设置销售单据性质、客户订单和销货单。保证产成品有一定量的订单和销售额。

实验二、产品结构子系统

实验目的：学会产品结构清单（BOM 的建立方法，掌握 BOM 变更的方法及虚设件、Feature 件、Option 件的使用方法

实验要求：1、录入产品结构单据性质；

2、建立一个完整的产品 BOM 其中包含自制件、采购件、委外加工件、虚设件、Feature 件、Option 件等品号，且 BOM 的阶数不得少于 3 阶；

3、完成 BOM 变更作业，学会使用复制 BOM 整批变更元件、从 BOM 自动生成请购等批处理作业。

实验步骤:

1、设置产品结构单据性质

设置产品结构单据性质[why]			
资料(D) 功能(F) 汇出(E) 退出(X)			
详细字段		信息浏览	
单据	4110	页脚编号	☐ 每页打印页脚
单据名称	BOM变更单		
单据全称	BOM变更单	☐	打印时更改页脚
单据性质	41:BOM 变更单据	签核编号	☐ 每页打印签核
编码方式	1:日编		
年位数	2	☐	打印时更改签核
流水号位数	3	单据格式	
编码格式	YYMMDD999	☐	打印时选择单据格式
☐	单别限定输入用户	☐	每页打印合计
☐	自动审核	备注	
☐	自动打印		
浏览		127.0.0.1 - 211	

如此分别录入：BOM变更单、E-BOM变更单、组合单、拆解单。

2、录入 BOM

复制BOM[why]

基本选项 系统选项

选择原主件品号 请输入选项条件

输入新主件品号 

选择原主件品号失效日期

直接处理
后台处理
取消
周期性

、整批变更元件

整批变更元件[why]

基本选项 高级选项 系统选项

选择起始主件品号
☒ 区间选择

起 

止 

变更选择

选择原元件品号 

输入新元件品号 

☐ 变更失效元件
选择失效日期

输入BOM 变更单单别 

输入变更原因 

直接处理
后台处理
取消
周期性

6、从 BOM自动生成请购单

从BOM自动生成请购单[why]

基本选项 高级选项 系统选项

输入主件需求信息

品号	需求数量	有效日期
1000	20	2006-11-01

品号: 1000

需求数量: 20

有效日期: 2006-11-01 31

工单单别 - 单号:

请购单别: 3110 原材料请购 工厂: 010 追日工厂

请购日期: 2006-11-01 31 仓库:

需求日期: 2006-11-01 31 请购部门:

直接处理
后台处理
取消
周期性

录入请购单[why]

资料(D) 功能(F) 汇出(E) 退出(X)

详细字段 信息浏览

请购单别: 3110 原材料请购 请购部门:

请购单号: 200609180001 来源: 4:BOM自动请购 打印: 0

单据日期: 2006-09-18 来源单号: 200609180000002

工厂: 010 追日工厂 请购日期: 2006-09-18 传送次数: 0

备注: 审核者: DS 管理者

请购人员:

序号	品号	品名	规格	仓库	仓库名称	请购数量	最低补量	单位	请购包装
0001	2003	油漆		010	原材料仓	30	0 KG		
0002	3001	板材		010	原材料仓	40	0 KG		
0003	3002	棒材		010	原材料仓	280	0 KG		

数量合计: 350 包装数量合计: 0

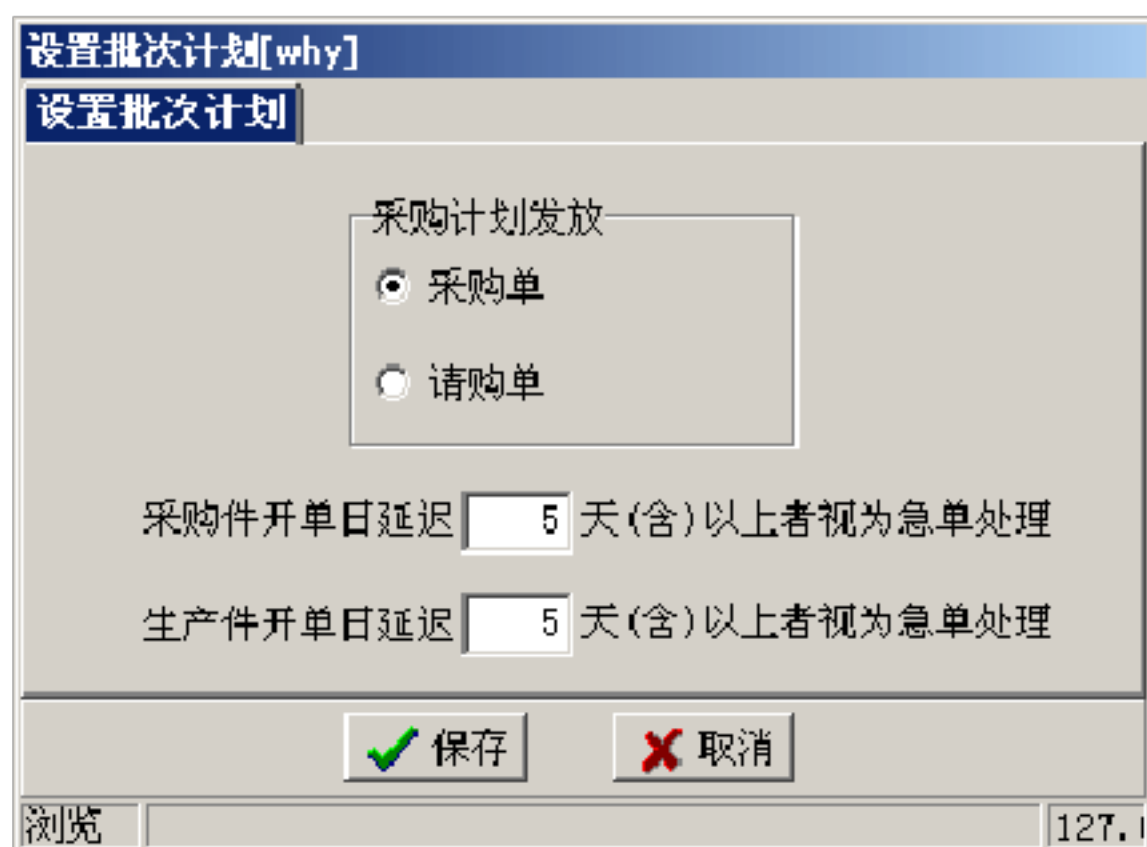
浏览: 2003 油漆 127.0.0.1 - 211

LRP计算逻辑，根据基础数据计算出生产计划和采购计划

- 实验要求：
- 1、根据所建立的基础数据库，计算出某张客户订单的生产计划和采购计划，将计算所得的计划下发为采购单和工单
 - 2、学会由计划批号和工单，计算生产计划及采购计划
 - 3、学会系统中各报表的使用

实验步骤：

1、设置计划批次



设置批次计划[why]

设置批次计划

采购计划发放

☒ 采购单

☐ 请购单

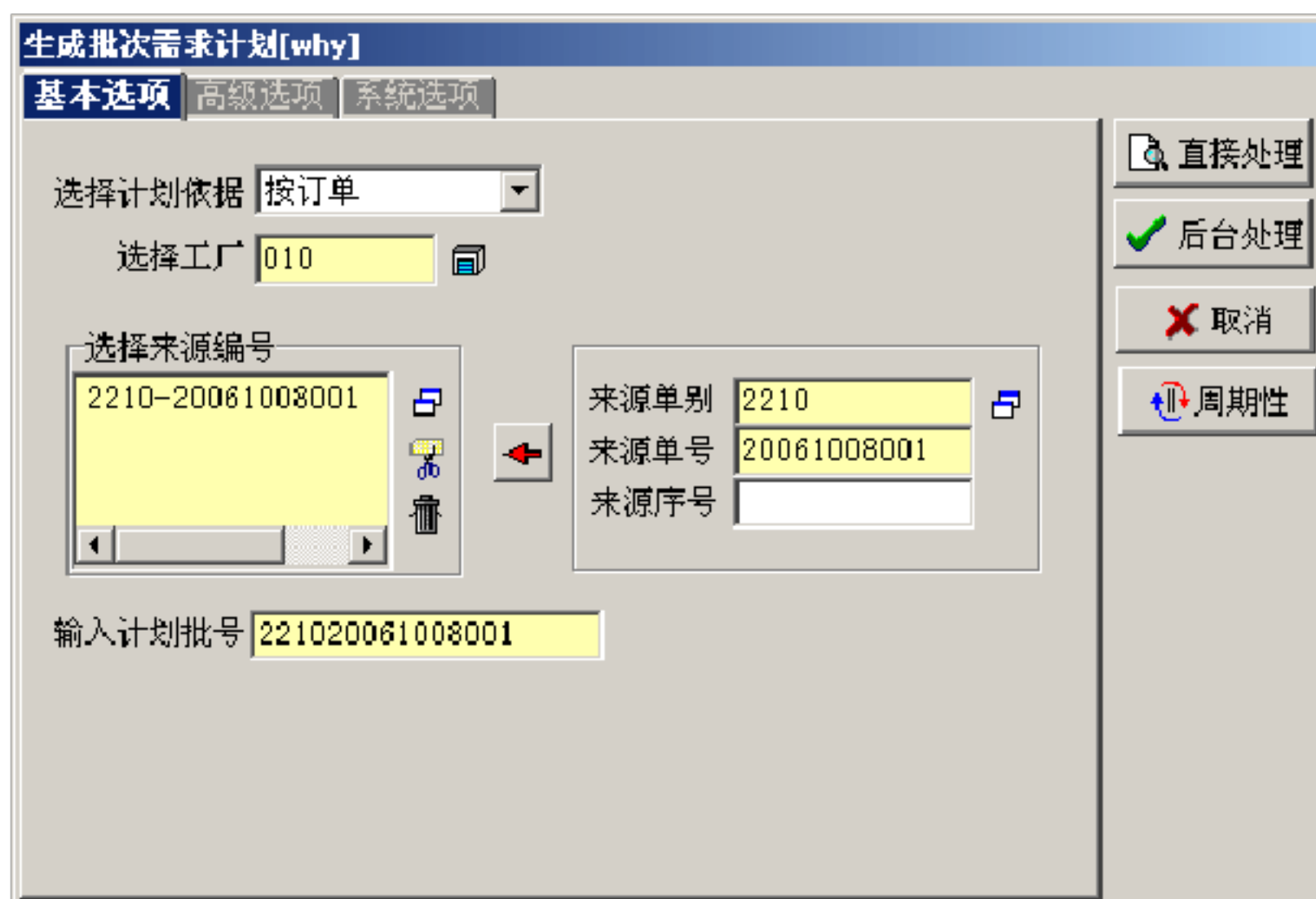
采购件开单延迟 天(含)以上者视为急单处理

生产件开单延迟 天(含)以上者视为急单处理

☒ 保存 ☐ 取消

浏览 127.1

2、生成批次需求计划



生成批次需求计划[why]

基本选项 高级选项 系统选项

选择计划依据

选择工厂

选择来源编号

来源单别

来源单号

来源序号

输入计划批号

直接处理

后台处理

取消

周期性

生成批次需求计划[why]

基本选项 高级选项 系统选项

选择仓库

选择补货政策 全部

批次需求计算方式

☒ 净需求

☐ 毛需求

☒ 计算库存可用量

☒ 考虑安全存量

☒ 需求日期后的供给不纳入计算

☒ 需求日期后其他需求不纳入计算

选择需生成的计划

全部

对于已发放料件的补充方式

重新补充

☒ 生成需求为零的料件

直接处理

后台处理

取消

周期性

3、维护批次生产计划

维护批次生产计划-按品号[why]

资料(D) 功能(F) 汇出(E) 退出(X)

计划批号 221020061008001 工厂 010 追日工厂

备注

锁定	品号	品名	规格	完工日	仓库	仓库名称	生产数量	单位	工单单别	工单名称	开工日
	1000	桌子		2006-12-27	030	产成品仓	110	个	5110	正常工单	2006-07-2
	2001	桌面		2006-07-21	020	半成品1仓	110	张	5110	正常工单	2006-07-0
	2002	桌腿		2006-07-24	020	半成品1仓	440	个	5110	正常工单	2006-06-2

浏览 1000桌子 127.00.1 - 211

根据课程所讲 LRP 计算逻辑，推算生成出来的生产计划是否正确，检查它的生产数量、开工日期及完工日期，并写出这些数量及日期的来源及依据。

4、发放 LRP 工单

发放LRP工单[why]

基本选项 | 高级选项 | 系统选项

选择品号
☒ 区间选择
 起 
 止 

选择完工日
 起
 止

选择计划批号
☐ 区间选择
 



选择工厂 

选择生产仓库
☒ 区间选择
 起 
 止 

选择状态
☐ 锁定 ☒ 全部

选择工单单别 

选择工单性质 

选择计划人员 

 直接处理

 后台处理

 取消

 周期性

5、维护批次采购计划

维护批次采购计划-按品号[why]

资料(D) 功能(F) 汇出(E) 退出(X)

详细字段 | 信息浏览

计划批号 工厂  追日工厂

备注

采购品号	品名	规格	采购数量	交货日	供应商编号	供应商简称	
2003	油漆		750	2005-11-22	040	华为	0
3001	板材		980	2005-10-24	010	金兰	0
3002	棒材		6,980	2005-09-30	020	百力	0
3003	红色		250	2005-11-19	110	北汽	0
3006	绷带		250	2005-11-19	010	金兰	0
3007	胶布		250	2005-11-19	010	金兰	0

浏览 2003 油漆 127.0.0.1 - 211

根据课程所讲 LRP计算逻辑，推算生成出来的采购计划是否正确，检查它的采购数量、采购日及交货日，并写出这些数量及日期的来源及依据。

6、发放 LRP采购单

发放LRP采购单[why]

基本选项

高级选项

系统选项

选择供应商

☒ 区间选择

起

止

选择品号

☒ 区间选择

起

止

选择采购日

起

止

选择计划批号

☐ 区间选择

221020061008001

选择工厂

选择生产仓库

☒ 区间选择

起

止

选择币种

选择状态

☐ 锁定

☒ 全部

选择计划人员

选择发放方式

同品号、供应商、交货日、交货库、币种 合并发放

直接处理

后台处理

取消

周期性

发放LRP采购单[why]

基本选项

高级选项

系统选项

☒ 发放采购单价为零的计划

☒ 预交货日小于发放日期更改与发放日期相同

输入单别

3310

☒ 按采购日发放

指定发放日期

2006-10-09

31

输入请购人员

选择采购人员方式

选择品号采购人员

输入指定采购人员

选择品号采购人员

直接处理

后台处理

取消

周期性

实验四、工单/委外子系统

实验目的：学会各种类型工单的处理方法及流程，掌握各种领料方式的处理方法及流程，学会使用各种报表检控生产管理流程。

- 实验要求：
- 1、完成厂内及委外工单的领料、入库等整个加工流程
 - 2、掌握各种方式的领料方法、使用环境及处理流程
 - 3、掌握各种生产流程检控报表的使用环境及使用方法

实验步骤：

1、设置工单单据性质

据此完成以下单据性质的设置：正常工单、委外工单、返工工单、厂内领料单、委外领料单、厂内退料单、委外退料单、生产入库单、委外进货单、委外退货单、核价单。

2、录入工单

将 LRP系统自动生成的工单进行审核。其中，审核前注意观察工单各项目的设置，根据讲课内容进行理解，分析各数据的来源。

录入工单[why]

资料(D) 功能(F) 退出(X)

工单单别: 5110 正常工单 ☐ 急料 ☐ 产品品号: 1000

工单单号: 20061024001 打印: 0 品名: 桌子

开单日期: 2006-10-24 状态码: 1:未生产 规格:

性质: 1:厂内工单 传送次数: 0 单位: 个 BOM版本: 0000

时程与产量 厂内/委外 高级信息 其他备注 包装信息 信息浏览

预计产量: 180 预计开工: 2006-12-15 <FRI> BOM日期: 2006-12-15

已领套数: 0 预计完工: 2006-12-26 <TUE> 审核日: 2006-10-24

已生产量: 0 实际开工: 审核者: DS 管理者

报废数量: 0 实际完工: 审核状态: N:不运行电子签核

材料品号	品名	规格	需领用量	已领用量	未领用量	单位	预计领料	需领用包装量	已领用包装量	未
2001	桌面		180	0	180	张	2006-12-18	0	0	
2002	桌腿		720	0	720	个	2006-12-19	0	0	
2003	油漆		540	0	540	KG	2006-12-20	0	0	
3003	红色		180	0	180	个	2006-12-15	0	0	
3006	绷带		180	0	180	个	2006-12-15	0	0	
3007	胶布		180	0	180	个	2006-12-15	0	0	

浏览 2001 桌面 127.0.0.1 - 211

3、录入领料单

录入领料单[why]

资料(D) 功能(F) 退出(X)

详细字段 信息浏览

领料单别: 5410 领料单 工厂编号: 010 追日工厂

领料单号: 20061024001 工作中心:

单据日期: 2006-10-24 委外供应商:

备注: ☐ 生成分录 ☐ 库存不足照领

领料日期: 2006-10-24 打印: 0 生成按序: 1:按工单单号

审核者: DS 管理者 签核状态: N:不运行电子签核

传送次数: 0

序号	材料品号	品名	规格	需领料量	未领料量	领料数量	工单单别	工单单号	仓库名称	单位
0001	3002	棒材		5,040	5,020	20	5110	20061024003	原材料仓	KG

浏览 3002 棒材 127.0.0.1 - 211

4、录入生产入库单

录入领料单[why]

资料(D) 功能(F) 汇出(E) 退出(X)

详细字段 信息浏览

领料单别 5410 领料单
 领料单号 20061024001
 单据日期 2006-10-24
 备注
 领料日期 2006-10-24 打印 0
 审核者 DS 管理者

工厂编号 010 追日工厂
 工作中心
 委外供应商
☐ 生成分录 ☐ 库存不足照领
 生成按序 1:按工单单号
 签核状态 N:不运行电子签核
 传送次数 0

序号	材料品号	品名	规格	需领料量	未领料量	领料数量	工单单别	工单单号	仓库名称	单位
0001	3002	棒材		5,040	5,020	20	5110	20061024003	原材料仓	KG

浏览 3002棒材 127.0.0.1 - 211

5、自动领料

自动领料[why]

基本选项 系统选项

选择自动领料依据
 生产入库单

选择单号
☐ 区间选择
 5810-20060901003

选择日期
 起 31
 止 31

领料码 自动扣料
 输入领/退料单单别 5410
☒ 无工单单号按BOM扣料
 输入BOM日期 31
☒ 更新工单已领套数
☐ 库存不足照领
 选择工厂 010
 选择仓库 工单单身仓库
 输入仓库
☐ 考虑领用倍量
 生成按序 按材料品号

直接处理
 后台处理
 取消
 周期性

6、厂供料自动领料

厂供料自动领料[why]

基本选项

系统选项

选择厂供料来源

委外进货单

选择单号

区间选择

5910-20050511001

选择日期

起

31

止

31

输入领/退料单单别

5510

输入进/退货单单别

3410

更新工单已领套数

直接处理

后台处理

取消

周期性

7、查看“生产进度表”

生产进度表[]

生产进度表

分组面板: 可以拖动列标题到这儿来实现按此列分组

工单编号	工单状态	开工日	实开工	完工日	实完工	产品品号	单位	品名	规格	预计产量
5110-20050412001	未生产	2005-04-25		2005-04-27		200001	PCS	传动组件		60.00
5110-20050510005	未生产	2005-05-20	2005-05-12	2005-05-22		ZR10004	PCS	电极		10.00
5110-20050624003	已领料	2005-06-29	2005-06-24	2005-06-29		ZR20001	PCS	动板		90.00
5110-20051008001	未生产	2005-10-08		2005-10-08		3010001	个	产成品QZTQ		12.00
5110-20051018003	未生产	2005-10-18		2005-10-19		3020003	个	ZYQ2/500	500	31.00
5110-20051018005	生产中	2005-10-18	2005-10-18	2005-10-18	2005-10-18	3020003	个	ZYQ2/500	500	10.00
5110-20051018006	未生产	2005-10-18		2005-10-18		3020003	个	ZYQ2/500	500	30.00
5110-20051025003	生产中	2005-10-25	2005-10-25	2005-10-25		10000	根	中支		13.00
5110-20060908002	未生产	2006-09-19		2006-09-22		2001	张	桌面		500.00
5110-20060908003	未生产	2006-09-20		2006-09-22		2002	个	桌腿		2,000.00
5110-20060908001	未生产	2006-09-25		2006-09-28		1000	个	桌子		500.00
5110-20061004001	未生产	2006-10-04		2007-01-11		1000	个	桌子		70.00
5110-20061024002	未生产	2006-12-08		2006-12-12		2001	张	桌面		180.00
5110-20061024003	已领料	2006-12-12	2006-10-24	2006-12-15		2002	个	桌腿		720.00
5110-20061024001	未生产	2006-12-15		2006-12-26		1000	个	桌子		180.00
5210-20050525001	已领料	2005-05-25	2005-05-25	2005-05-25	2005-05-25	3020001	面	ZYQ2	ZYQ2-1500	1.00

据此方法，在查看以下报表：订单生产进度表、料件预计领料表、工单需求检视表、料件领料明细表、工单欠料状况表、未扣料工单明细表、工单生产明细表等等有用的报表，观察这些报表的特性，理解他们的使用环境及方法。

实验五、工艺管理子系统

实验目的：理解工艺管理的原理，学会一个半成品的整个工艺的处理流程

实验要求：1、录入各品号的工艺路线

2、按照各工艺路线，完成工艺生产的各个环节

3、学会委外工艺的处理方法和流程

实验步骤：

1、设置工艺参数

设置工艺参数[why]

设置工艺参数

生产工时搜集依据

☒ 报工单 ☐ 转移单

实际工时包含

☒ 正常完成

☐ 返工完成

☐ 报废

☒ 报废数量回馈工单报废数量

保存 取消

浏览 127.0.0.1 - 211

2、设置工艺单据性质

设置工艺单据性质[why]

资料(F) 功能(F) 信息(I) 退出(X)

详细字段 信息浏览

单别 110

单据名称 投料单

单据全称 投料单

单据性质 D1: 投料

编码方式 1: 日编号

年位数 4

流水号位数 3

编码格式 YYYTMMDD999

品号输入方式

☒ 用品号输入 ☐ 用条码输入

应付凭单

页脚编号

签核编号

单据格式

备注

☐ 自动审核 ☐ 更新核价 ☐ 每页打印页脚

☐ 自动打印 ☐ 核对委外 ☐ 打印时更改页脚

☐ 单别限定输入用户 ☐ 直接结帐 ☐ 每页打印签核

☐ 每页打印合计 ☐ 进价控制 ☐ 打印时更改签核

☐ 打印时选择单据格式

浏览 127.0.0.1 - 211

在产品结构子系统中录入

4、录入工单工艺

22

5、录入投料单

录入投料单[why]

资料(D) 功能(F) 汇出(E) 退出(X)

详细字段 信息浏览

投料单别 110 投料单 更新码

投料单号 20061101001 备注

单据日期 2006-10-04 移入类别 1:工作中心

工厂编号 010 移入地 010

移出类别 3:仓库 部门名称 机装车间

仓库 030 投料日期 2006-10-04

仓库名称 产成品仓 审核者 DS 管理者

打印次数 0 签核状态 N.不运行电子签核

传送次数 0

序号	工单单别	工单单号	产品品号	产品品名	产品规格	急料	单位	移入工序	移入工艺	工
0001	5110	20061024001	1000	桌子			个	0010	210	组装

浏览 1000 桌子 127.0.0.1 - 211

6、录入转移单

录入转移单[why]

资料(D) 功能(F) 汇出(E) 退出(X)

详细字段 信息浏览

转移单别 210 转移单 更新码

转移单号 20061101001 备注

单据日期 2006-10-04 移入类别 1:工作中心

工厂编号 010 移入地 010

移出类别 1:工作中心 部门名称 机装车间

移出地 010 转移日期 2006-10-04

部门名称 机装车间 审核者 DS 管理者

打印次数 0 签核状态 N.不运行电子签核

传送次数 0

序号	工单单别	工单单号	产品品号	产品品名	产品规格	急料	单位	移出工序	移出工艺	工艺名称	移入工序	移入工艺	工艺
0001	5110	200610240	1000	桌子			个	0010	210	组装	0020	220	油漆

浏览 1000 桌子 127.0.0.1 - 211

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/715121102330011324>