

信息中心业务支持部

鸿星尔克E68工程 泉州基地SAP人力资源管理工程

----计件工资核算平台蓝图设计方案

2013-11-25



愿景：
打造全球领先的服饰品牌
To be one of the leading clothing brands in the world



目录

1 系统设计总体方案介绍

2 详细功能介绍

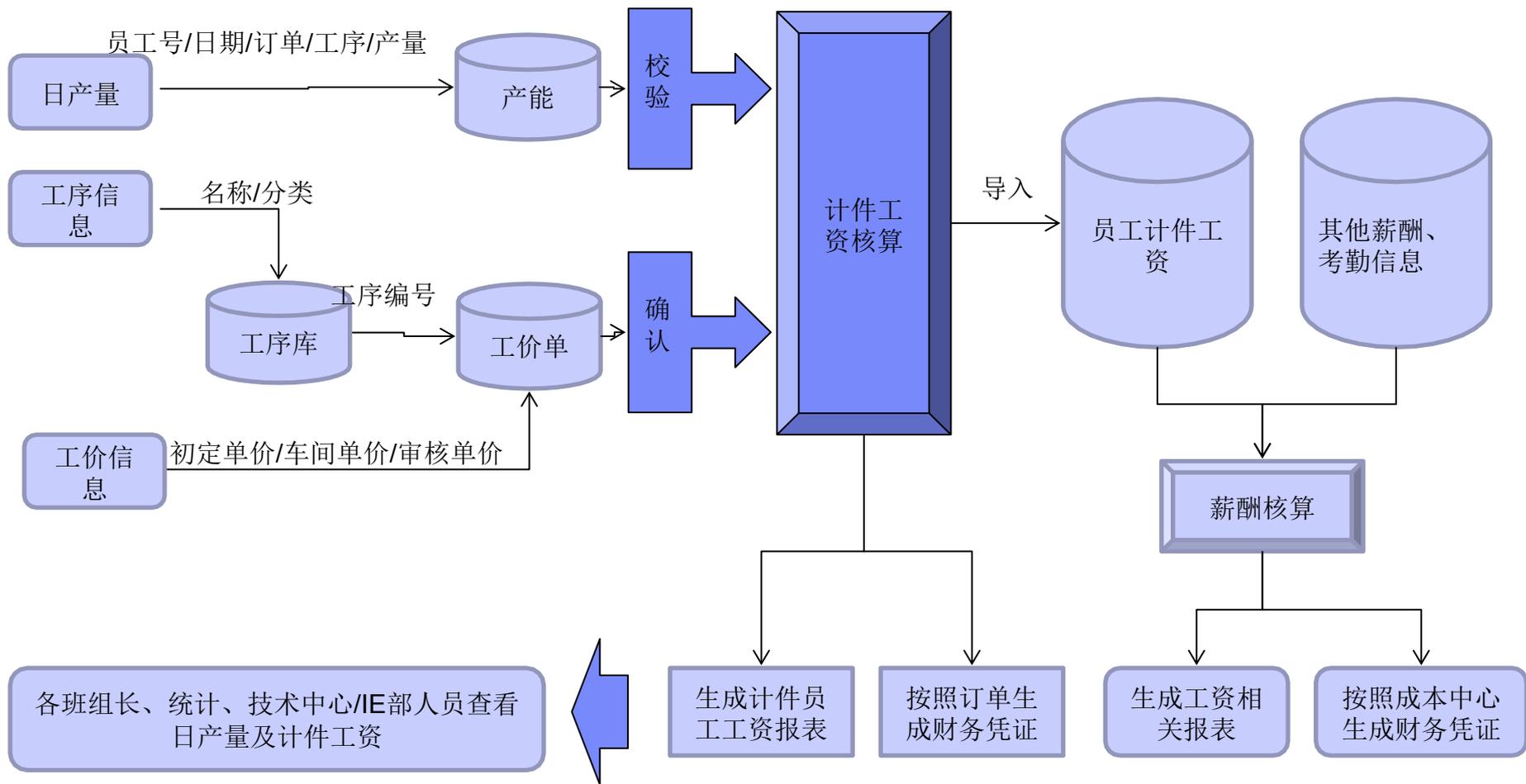
2.1 工序库

2.2 工价单

2.3 产能及薪酬管理

3 关键控制点

计件工资核算平台整体设计概览



目录

1 系统设计总体方案介绍

2 详细功能介绍

2.1 工序库

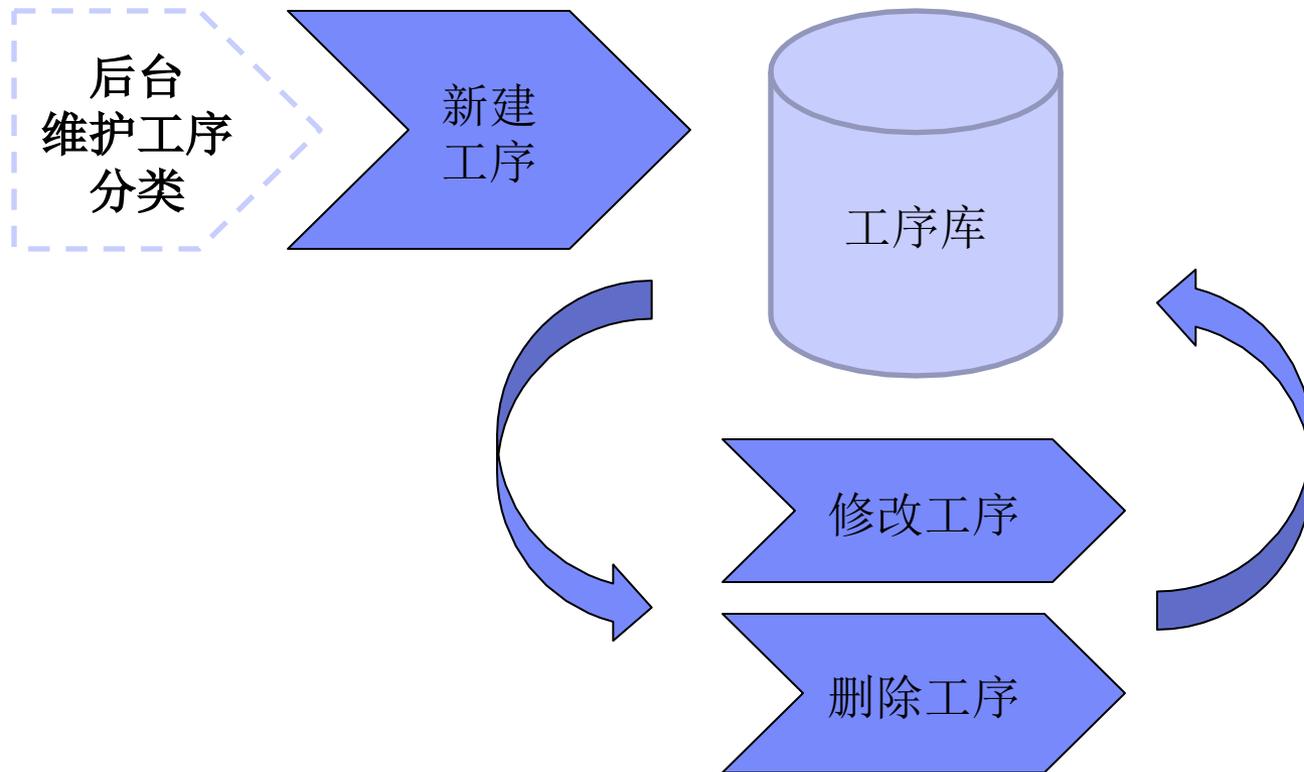
2.2 工价单

2.3 产能及薪酬管理

3 关键控制点

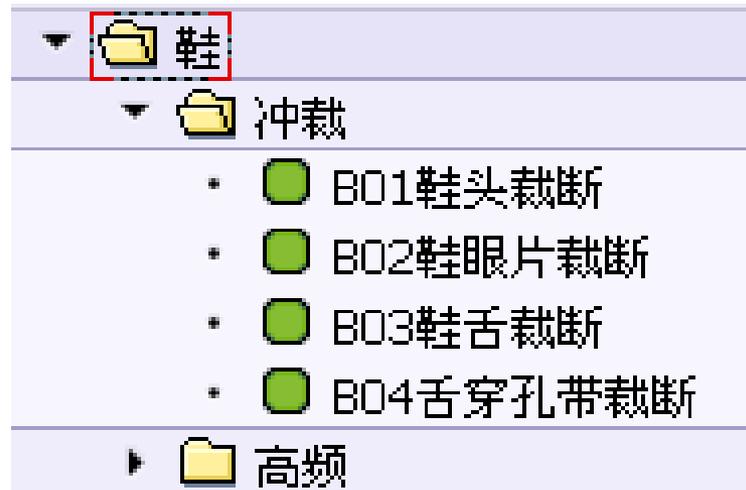
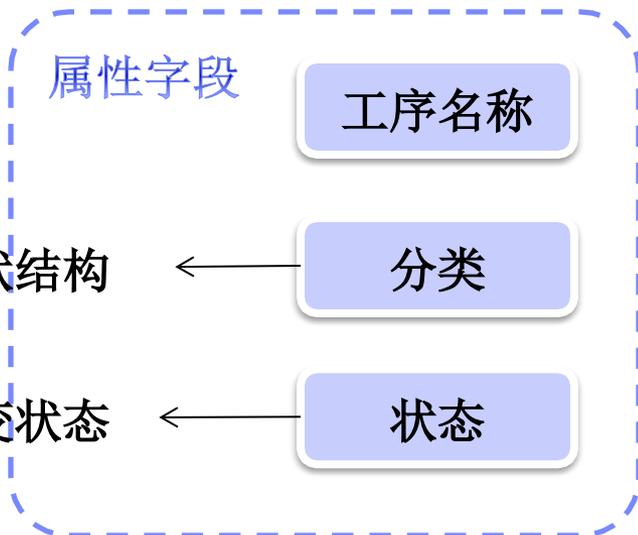
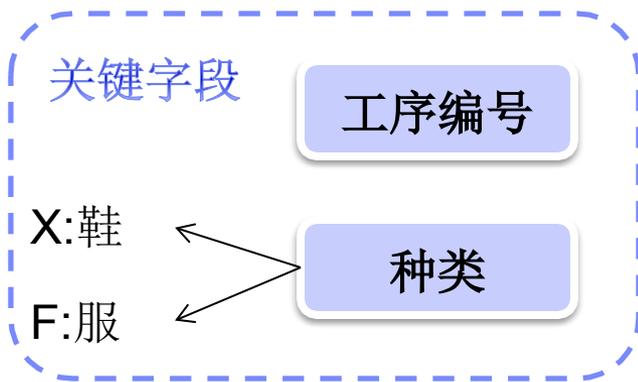
工序库管理

操作流程



工序库结构

工序



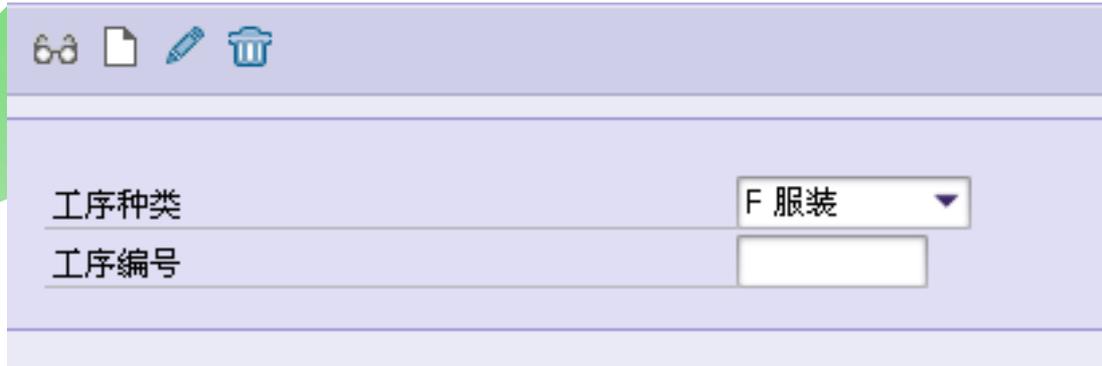
★

工序编号	种类	工序名称	分类1	分类2	分类3
XGP00001	鞋	鞋身内外压线	高频	压线	
KPPF024	服装	车袋盖魔术扣	针织	针织裤	袋盖

工序库管理---维护工序

操作说明

选择相应的种类创
立工序



68 文件 编辑 删除

工序种类

工序编号

填写名称、选
择分类



工序编号 工序种类

工序名称

创建人 创建日期

激活

分类1

分类2

分类3

工序库管理

逻辑控制点

新建
工序

- 1.鞋类系统根据分类自动生成流水号
- 2.服装类需指定GST编号

修改
工序

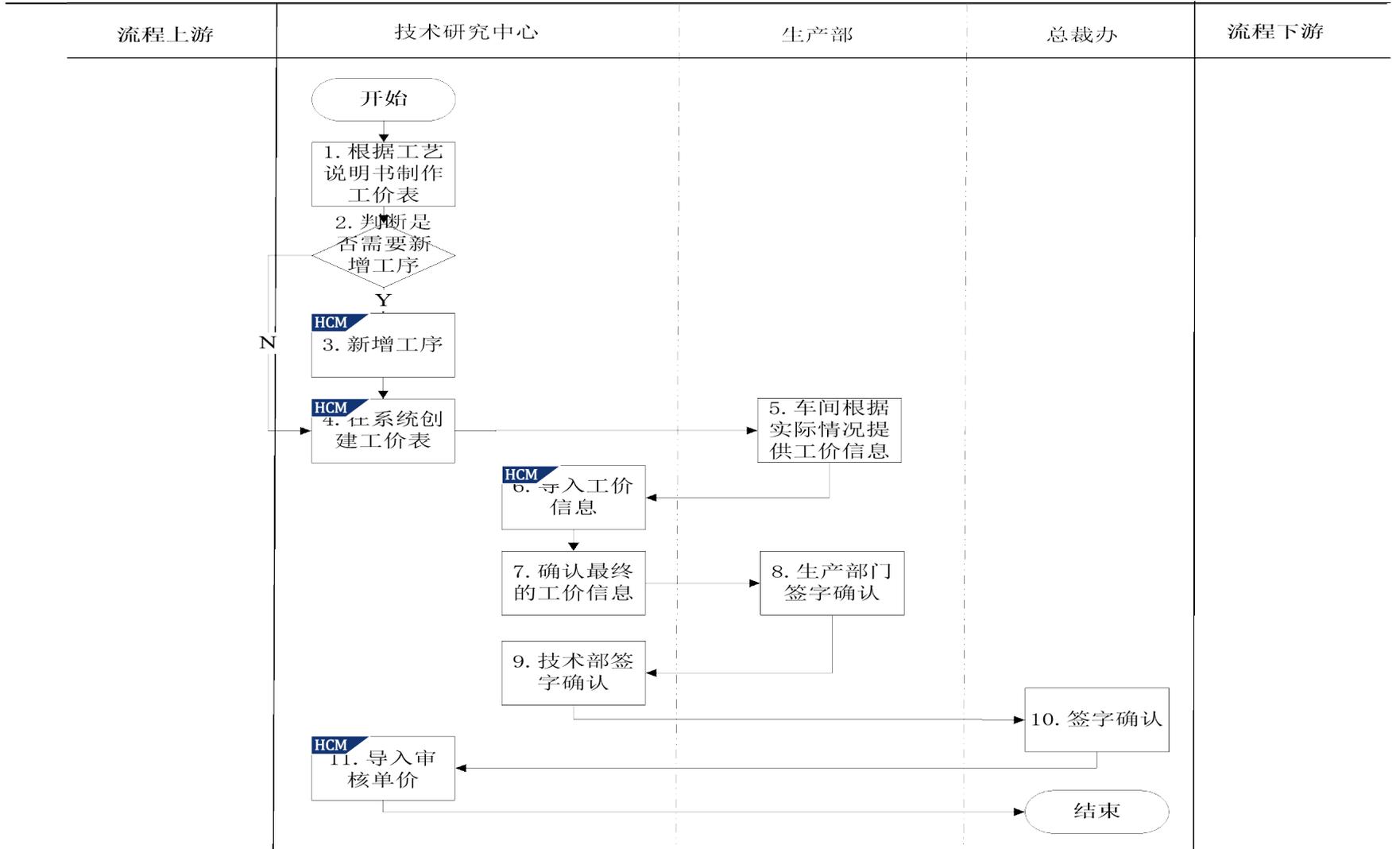
- 1.检查工序是否在工价单中已执行过账，如已过账那么不能修改工序分类
- 2.检查工序是否在工价单中被使用，如已经使用那么将警告用户修改将影响历史工价单数据准确性

删除
工序

检查工序是否在工价单中被使用，如已经使用那么将工序状态改为未激活，未使用过的工序可从库中删除

工价单管理---鞋业工序流程

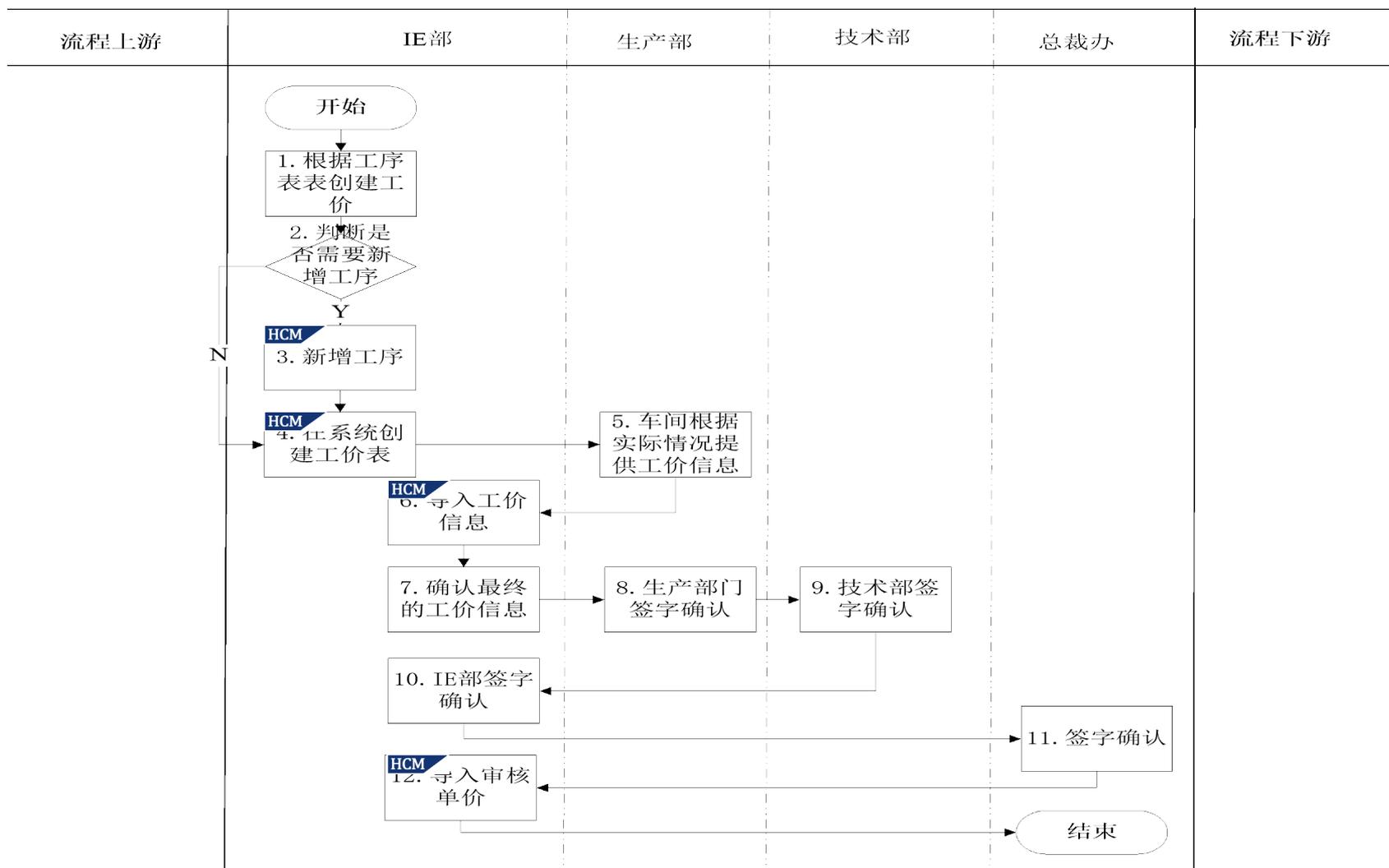
E68-HR-TB.07.01 鞋业工序管理流程



文件名: E68-HR-TB.07.01 鞋业工序管理流程.vsd 更新时间: 28 十一月, 2013 11.12

工价单管理---服装工序流程

E68-HR-TB.08.01 服装工序管理流程



目录

1 系统设计总体方案介绍

2 详细功能介绍

2.1 工序库

2.2 工价单

2.3 产能及薪酬管理

3 关键控制点

工价单管理---维护工价单

选择相应的种类
创立工价单

工价单维护

68 [文件] [编辑] [删除]

工序种类: X 鞋

工价单号: [输入框]

审核单价维护完后需要点提交确认的按钮，财务据此判断工价单是否创立



- 鞋
 - 冲裁
 - B01鞋头裁断
 - B02鞋眼片裁断
 - B03鞋舌裁断
 - B04舌穿孔带裁断
 - 截断
 - 针车
 - 高频

生产订单号: 100000000021

配色编号: 103

物料号: F31X0110012

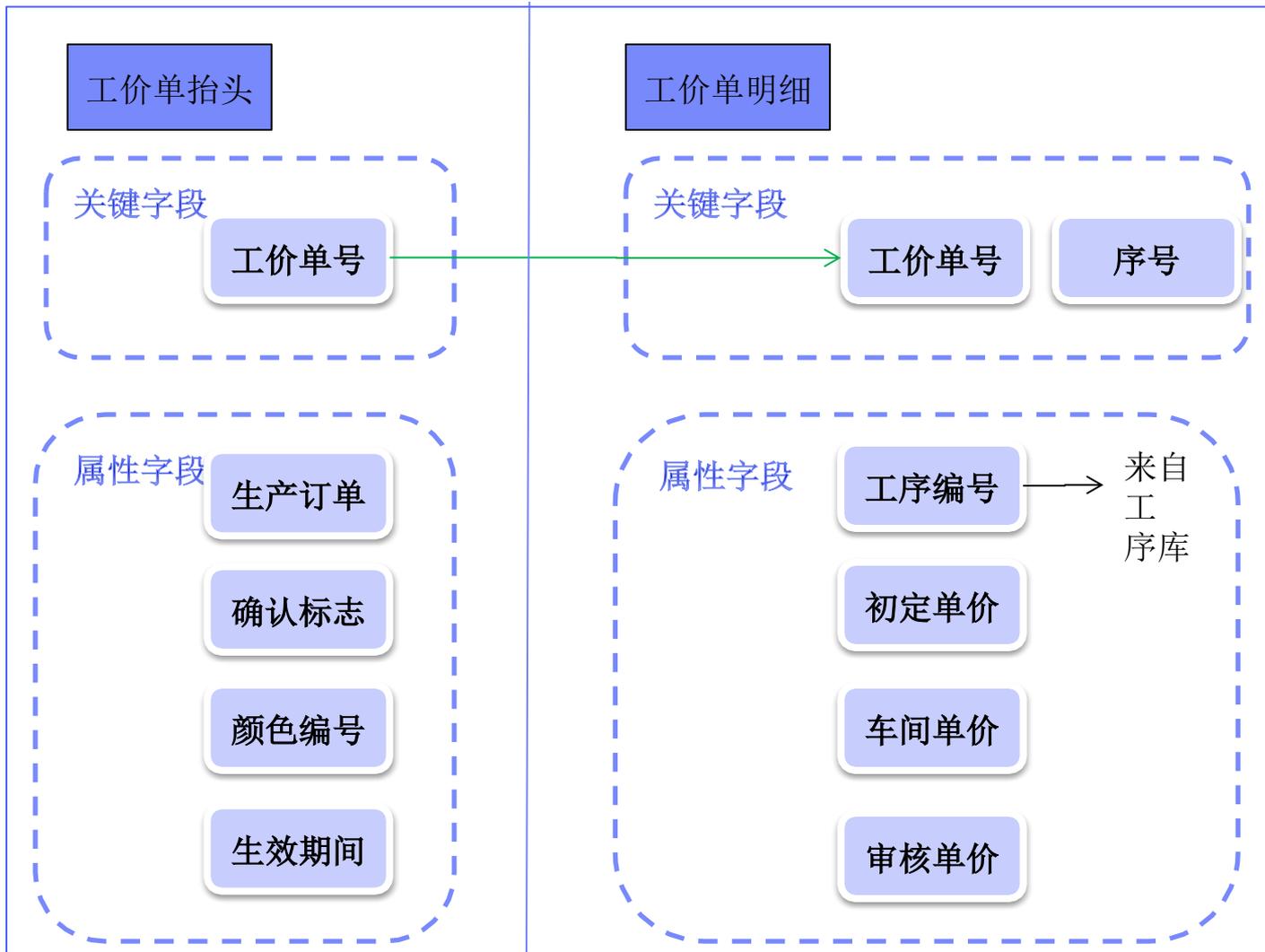
订单数量: 1000

生效期间: 201311

确认

工序编号	工序名称	CT时间	宽放系数	难易度系数	工模制具	初定单价	车间单价	审核单价
00000001	鞋头内里与鞋身内里补强带	23	1.15	1	万能车	0.050	0.000	0.000
00000002	鞋身后跟内里合万能	12	1.15	1	万能车	0.035	0.000	0.000
00000003	车鞋眼垫片单线	43	1.15	2	高单	0.140	0.000	0.000
00000004	贴鞋身补强	17	1.15	1	手工	0.050	0.050	0.050
00000005	贴后套补强	13	1.15	1	手工	0.040	0.040	0.040
00000006	鞋身与后套单翻接	53	1.15	2	高单	0.170	0.170	0.170
00000007	鞋身与后套单翻接处刷胶敲平	44	1.15	1	敲平机	0.130	0.130	0.130
00000008	打鞋身外饰片饰孔	10	1.15	1	冲孔机	0.030	0.030	0.030
00000009	装鞋身外饰片饰扣	17	1.15	1	压扣机	0.050	0.050	0.050
00000010	车鞋口至滚口单线	75	1.15	2	高单	0.240	0.240	0.240

工价单管理—工价单结构



工价单表样

- 

·p×°1α¼Û±í
- 

Ꭾ-Àà,βÆμ¹α¼Û±í
- 

Ꭾ-ÀàÕë³μ¹α¼Û±í
- 

Ꭾ-Àà³ÉᎮÍ¹α¼Û±í
- 

Ꭾ-Àà²Ã¶¶¹¹α¼Û±í

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/735110044010012002>