

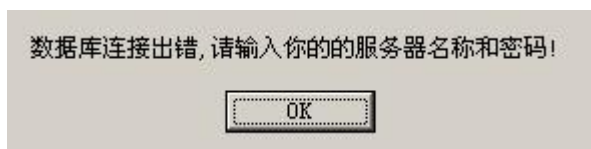
信华 ERP 生产管理软件 使用阐明书

一、安装前准备

- 1、 本软件使用 SQL 数据库，请先安装 SQL 数据库。
- 2、 操作系统为 Windows98 或 Windows-XP 要安装 SQL server 2003 个人版。操作系统为 Windows2003 或 Windows2003 要安装 SQL server 2003 企业版。SQL server 2003 的安装请参照“SQL 安装阐明书”。
- 3、 若果没有 SQL server 2003 软件，可安装 SQL 数据库桌面版 MSDE 替代。
MSDE 安装文献下载链接：
- 4、 设 SQL 数据库顾客：**sa** 密码：**admroot5**。

二、软件安装过程

- 1、 从信华网站： 上下载的安装文献是 xinwaERP.exe，双击安装文献，按照提醒一步一步进行安装。安装完毕后在桌面上会出现《信华塑料包装 ERP 管理系统》图标。
- 2、 第一次双击桌面上的《信华塑料包装 ERP 管理系统》图标，会弹出如下提醒：



按 OK 后，弹出如下对话框：



输入顾客名：**sa** 密码：**admroot5** 服务器的名称：**你的计算机名称**。

然后按“连接”按钮，选择对应的空白数据库，空白数据库文献在软件安装目录的 Data 文件夹下，文献名为“C 盘例子数据库 XinWa_PastaEAP_DB”。请分别选择 C 盘数据库、D 盘数据库,也就是假如你的 SQL server 2023 安装在 C 盘，就选择 C 盘数据库。

- 3、重新双击桌面上《信华塑料包装 ERP 管理系统》图标，打开软件，至此软件安装完毕，可以正常进行试用。

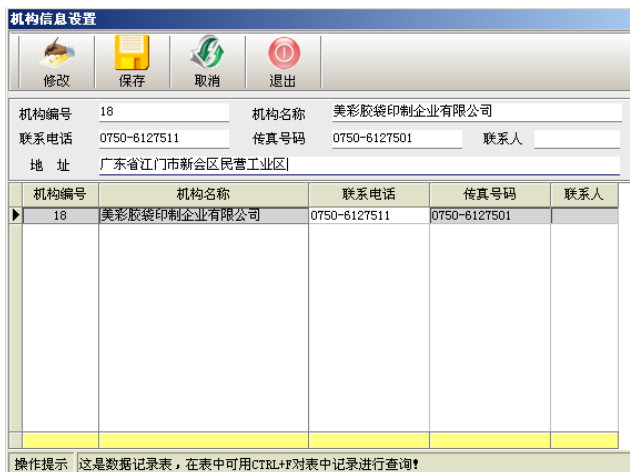
三、运行系统，登陆默认顾客编号：**180001**，密码：**123456**

四、进行系统初始化与数据初始化。

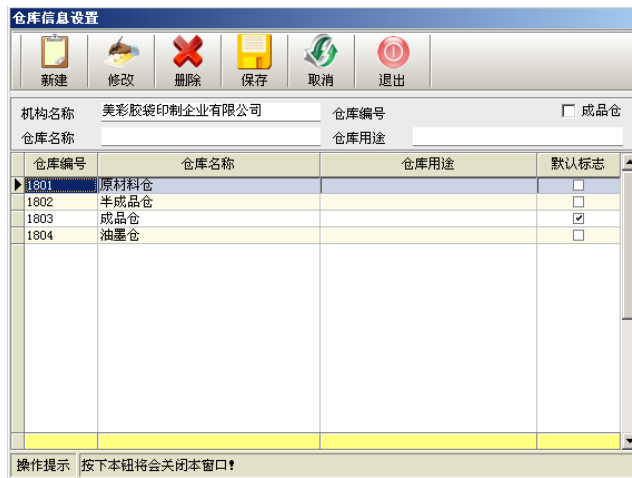
1) 基本资料设置

- 1、设置机构信息：

单击“基础数据模块”菜单的“机构信息设置”功能，弹出机构信息设置窗口，双击表中的机构信息进行修改。



- 2、设置仓库信息：单击“基础数据模块”菜单的“仓库信息设置”功能，弹出仓库信息设置窗口，按“新建”按钮增长仓库，输入仓库名称，按“保留”进行保留。如下图



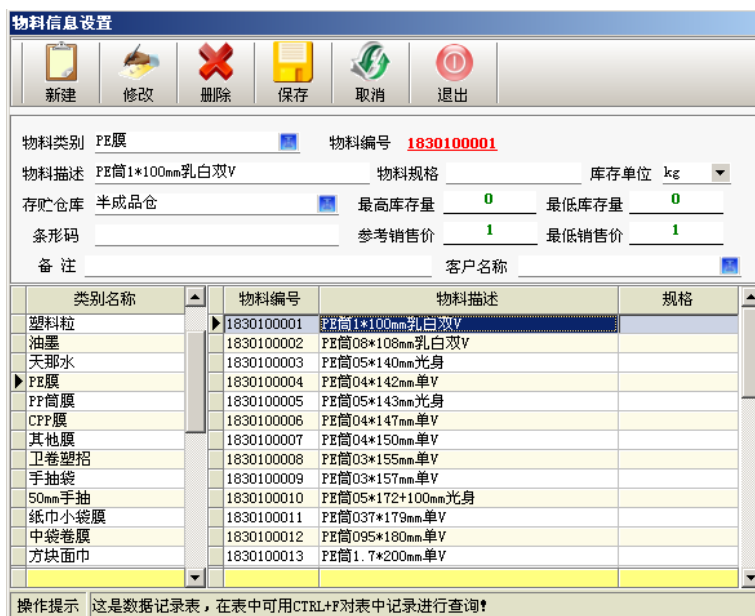
- 3、设置部门信息：单击“基础数据模块”菜单的“部门信息设置”功能，弹出部门信息设置窗口，按“新建”按钮增长新部门，选择所属机构，输入部门名称，按“保留”进行保留。如下图：



- 4、设置物料类别：单击“基础数据模块”菜单的“物料类别设置”功能，弹出物料类别设置窗口，按“新建”按钮增长类别，输入类别编号和类别名称，按“保留”进行保留。如下图：

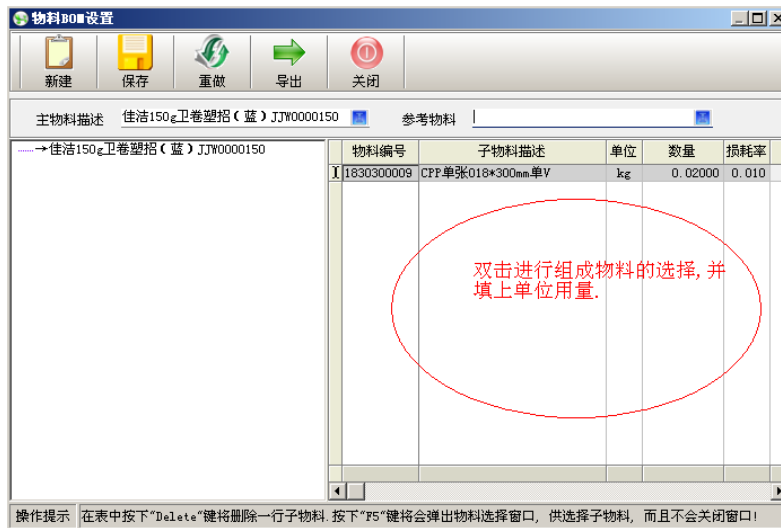


- 5、设置物料信息：单击“基础数据模块”菜单的“物料信息设置”功能，弹出物料信息设置页面，按“新增”按钮后选择对应物料类别，然后输入物料描述名称，（注：物料描述即是物料的名称和规格放在一起作为物料名称的唯一识别。），选择对应的存储仓库，按“保留”进行保留。如下图：



- 6、设置物料 BOM：单击“工程技术模块”菜单下的“物料 BOM”设置功能，弹出“物料 BOM 设置”窗口，首先在主物料描述中选择成品或半成品，然后在右下的表中，双击选择构成物料，再输入构成一件成品或半成品所需的物料用量，及对应的损耗率。

录入后，按保留按钮进行物料 BOM 的保留。**注：物料 BOM 保留后，在生产订单录入时，软件会根据该物料 BOM 表自动计算所需物料数量；在生产领料时也可按物料 BOM 来领料。而“仓库物料比对”功能也可以根据物料 BOM 表来判断目前库存物料与否足够使用。**



- 1、仓库数据导入：单击“基础数据模块”菜单的“仓库数据导入”功能，弹出仓库数据导入页面。按导出的 Excel 表格格式分类别整顿好仓库物品资料，使用该功能选择好物料类别和所在仓库，按类别将 Excel 表格中的仓库物料数据导入到系统中。（**每一种类别的物品保留到一种 Excel 表格中**）



- 2、生产工序设置：单击“工程技术模块”菜单的“生产工序设置”功能，弹出生产工序设置页面。

该功能用来把目前厂里所有的工序及每个工序的单价设入到系统，以便于每种产品设置生产流程时进行选择。



- 1、 产品工序设置：单击“工程技术模块”菜单的“产品工序设置”功能，弹出产品工序设置页面。该功能用来设置每种产品的生产工序及对应的加工单价，以便“生产订单录入”时自动带出对应生产工序，和计算工资时工序单价的调用。



2) 数据初始化

在系统初始设置时录入期初数可用“系统功能模块”菜单的“库存初始化”功能，但注意库存期初数的录入是一次性的，不可以常常修改。如下图：



五、软件功能简介：

1) 软件重要流程

1. 生产订单录入

单击“客服管理模块”菜单的“生产订单录入”功能，弹出生产订单录入页面，按“新建”按钮后依次填好对应生产单信息及生产工艺信息，按保留后，可打印出“生产任务单”。注意粉红色输入框为必填项。如需按旧单生产，可先选客户名称，再按“旧单”按钮，选择对应旧单，软件会自动把旧单的工艺信息拉出。**注：在本功能中，只要设好该成品的物料 BOM 表，那么在录入“订单数量”后，软件会自动计算出对应的材料需求数量，并对照目前的库存数量，假如目前库存数量局限性，则会显示红色底色来提醒。假如选择客户为“内部生产订单”，则是用于内部计划生产，该生产单在生产送库后，完毕标志就会打上。**

生产订单录入

新建 保存 打印 取消 旧单 退出

生产单信息 吹膜、印刷工艺信息 复合、分切、制袋工艺信息 生产工序信息 图片1 图片2 图片3

生产单号: 18F#20110623001 单据日期: 2011-06-23 交货日期: 2011-06-30
 客户订单号: BX06001 客户名称: 深圳百香食品公司 单位: 只
 产品名称: 巧玲珑88克雪饼中封袋 成品规格: 240*190*6
 订单数量: 100000 单价: 0.00120 生产电脑码: 条形码:
 材料: 用料规格: 电晕方式:
 特别要求: 1.内容按样稿。
 2.颜色按袋版。
 3.等客户确认签名才生产
 备注: 制单员: 管理员

部件名称	物料描述	规格型号	单位	单位用量	需要数量	库存数量	差额
印刷基材1	BOPPP 810*2.5s	810*2.5s	米		13500.000	36499.000	22999.000
复合基材1	开口CPP 815*3.7	815*3.7	KG		380.000	619.000	239.000

操作提示 双击表格可弹出物料选择窗口,按“Delete”键可清除内容。按“Insert”键可选择插入生产工序。

生产订单录入

新建 保存 打印 取消 旧单 退出

生产单信息 吹膜、印刷工艺信息 复合、分切、制袋工艺信息 生产工序信息 图片1 图片2 图片3

吹膜工艺
 规格: 吹膜类型: 筒膜 单张
 转数: 0 转 卷数: 0 卷 每卷净重: 0.000 KG 合计净重: 0.000 KG
 胶粒配方: 机号:
 备注:

版根信息
 版根编号: N401986 版长: 900 mm 圆周长: 480 mm
 版根数量: 6 色 6 只;共 0 只 膜数: 横向 2 拼*周向 2 连
 公用版根: 无 制版厂商: 南京运城

印刷工艺
 印刷方式: 表印 里印 印刷面: 电晕处理面 热封面 涂布面 其他:
 颜色1: 金 颜色2: 黑 颜色3: 蓝 颜色4: 红
 颜色5: 黄 颜色6: 白 颜色7: 颜色8:
 颜色9: 颜色10: 卷出方向: 头出 底出
 备注: 严格按客户样品对比印刷。

操作提示 双击表格可弹出物料选择窗口,按“Delete”键可清除内容。按“Insert”键可选择插入生产工序。

生产订单录入

新建 保存 打印 取消 旧单 退出

生产单信息 吹膜、印刷工艺信息 复合、分切、制袋工艺信息 生产工序信息 图片1 图片2 图片3

复合工艺
 复合方式: 干式复合 网辊规格: 160*4 卷出方向: 头出 底出
 工作浓度: 2 g/m2 建议配比: 主剂 18 Kg: 固化剂 4 Kg: 溶剂 6 Kg
 备注: 张力合适、复合要牢固

分切工艺
 分切规格: 2 拼*宽度 400 mm*长度 2000 m 卷出方向: 头出 底出
 包装要求: PE膜包裹 称重 定量 Kg/卷
 备注: 收卷整齐无毛边

制袋工艺
 制袋类型: 中封袋 包装要求: 纸箱包装称重 数量 3000
 要求: 上封 10 mm 下封 mm 边封 mm 背封 10 mm 折边深度 0 mm
 提把手 挂孔 易撕口 透气孔 带胶条 说明:
 备注: 标上毛重等信息。

操作提示 双击表格可弹出物料选择窗口,按“Delete”键可清除内容。按“Insert”键可选择插入生产工序。

生产工艺总表

客户订单号: BX06001

生产单号: 18PN20110623001

客户名称		深圳百香食品公司		开单日期		2011年06月23日		要求完成日期		2011年06月30日		
产品名称		巧玲珑88克雪饼中封袋		成品规格		240*190*6		订单数量		100,000 只		
印刷基材1		BOPP 810*2.5s		数量		13500 米		印刷基材2		数量		
复合基材1		开口CPP 815*3.7		数量		380 KG		复合基材2		数量		
复合基材3				数量				复合基材4		数量		
版根	版幅尺寸	版长 900 mm * 周长 480 mm		版根数量		6 色 6 只 : 共 0 只						
	公用版根	无		版根编号		N401966						
	膜数	横向 2 拼·周向 2 连		制版厂商		南京运城						
印刷工艺	印刷方式	表印 <input type="checkbox"/> 里印 <input checked="" type="checkbox"/>		卷出方向		头出 <input type="checkbox"/> 底出 <input checked="" type="checkbox"/>						
	序号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
	颜色	金	紫	蓝	红	黄	白					
	印刷面	电晕处理面 <input checked="" type="checkbox"/> 热封面 <input type="checkbox"/>		K涂布面 <input type="checkbox"/>		其他 _____						
	备注	严格按客户样品对比印刷。										
复合工序	复合方式	干式复合										
	网幅规格	160*4		卷出方向		头出 <input checked="" type="checkbox"/> 底出 <input type="checkbox"/>						
	工作浓度	2 g/m ² 建议配比: 主剂 18 kg; 固化剂 4 kg; 溶剂 6 kg										
	备注	张力合适、复合要牢固										
分切工序	分切规格	2 拼*宽度 400 mm*长度 2000 m		卷出方向		头出 <input type="checkbox"/> 底出 <input checked="" type="checkbox"/>						
	包装要求	PE膜包裹		称重 <input checked="" type="checkbox"/> 定重 <input type="checkbox"/>		Kg/卷						
	备注	收卷整齐无毛边										
制袋工序	制袋类型	中封袋										
	制袋要求	上封	10 mm	下封	mm	边封	mm	背封	10 mm	折边深度	0 mm	
		提把手 <input type="checkbox"/> 挂孔 <input type="checkbox"/> 易撕口 <input checked="" type="checkbox"/> 透气孔 <input type="checkbox"/> 带胶条 <input type="checkbox"/> 说明: _____										
	包装要求	纸箱包装称重		数量 3000								
	备注	标上毛重等信息。										

制单员: 管理员

审批:

日期: 2011年06月23日

车间生产任务通知单 印刷机组

2011年06月23日		号机		生产单号		18PN20110623001		成品规格		240*190*6	
产品名称		巧玲珑88克雪饼中封袋		印刷方式		表印 <input type="checkbox"/> 里印 <input checked="" type="checkbox"/>					
印刷材质1		BOPP 810*2.5s		数量		13500 米		印刷材质2		数量 13500 米	
备注		卷出方向		头出 <input type="checkbox"/> 底出 <input checked="" type="checkbox"/>		严格按客户样品对比印刷。					
		复卷检品		是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>							

车间生产任务通知单 复合机组

2011年06月23日		号机		生产单号		18PN20110623001		成品规格		240*190*6	
产品名称		巧玲珑88克雪饼中封袋		网幅规格		160*4					
复合材质1		开口CPP 815*3.7		数量		380 KG		复合材质2		数量	
复合方式		干式复合		工作深度		2 g/m ² 建议配比: 主剂 18 kg; 固化剂 4 kg; 溶剂 6 kg		实际		g/m ²	
备注		卷出方向: 头出 <input checked="" type="checkbox"/> 底出 <input type="checkbox"/>		张力合适、复合要牢固							

车间生产任务通知单 分切机组

2011年06月23日		号机		生产单号		18PN20110623001		成品规格		240*190*6	
产品名称		巧玲珑88克雪饼中封袋		卷出方向		头出 <input type="checkbox"/> 底出 <input checked="" type="checkbox"/>					
分切要求		成品宽度 400 mm		每卷长度		2000 m		称重 <input checked="" type="checkbox"/> 定重 <input type="checkbox"/>		Kg/卷	
备注		收卷整齐无毛边									

车间生产任务通知单 制袋机组

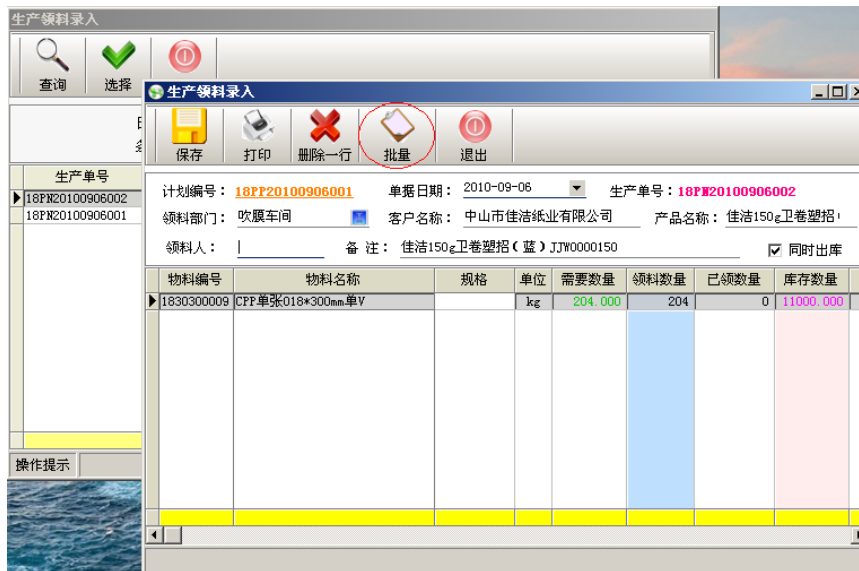
2011年06月23日		号机		生产单号		18PN20110623001		成品规格		240*190*6		
产品名称		巧玲珑88克雪饼中封袋		制袋类型		中封袋						
制袋要求		上封	10 mm	下封	mm	边封	mm	背封	10 mm	折边深度	0 mm	
其他要求		提把手 <input type="checkbox"/> 挂孔 <input type="checkbox"/> 易撕口 <input checked="" type="checkbox"/> 透气孔 <input type="checkbox"/> 带胶条 <input type="checkbox"/> 其他 _____										
包装要求		纸箱包装称重		数量 3000								

2. **生产单审批**: 按“客服管理模块”菜单里的“生产单审批”按钮, 弹出“生产单审批”页面, 选择需要审批的生产订单, 按“审批”按钮, 在弹出的页面中对符合审批条件的生产订单打上“√”, 并给出审批意见。对未通过审批的生产订单, 可在“客服管理模块”菜单里的“生产订单修改”功能里修改。通过审批的生产单才能在“生产管理模块”里的“生产单查询”功能中看到。

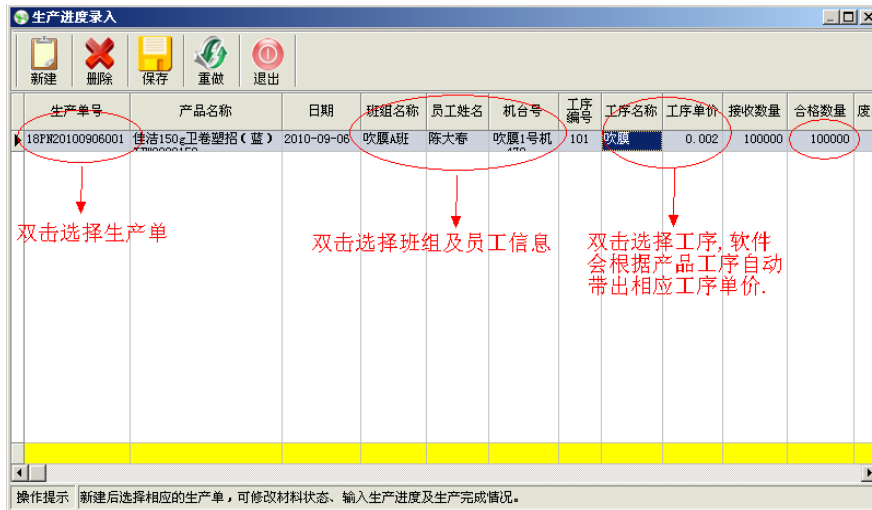
3. **生产单排产**: 按“生产管理模块”菜单里的“生产单排产”按钮, 弹出“生产单排产”页面, 选择对应的生产机台和输入排产编号, 保留后可打印“生产排产表”, 并可以导出到 Excel 文档。

生产单号	生产班组	生产机台	排产编号	排产日期	交货日期	产品名称	规格	单位	数量	工艺要求
18PN20100906001	吹膜A班	吹膜1号机	1	2010-09-06	2010-09-16	佳洁150g卫生湿招(蓝)	018*300*380	个	100000	1.内容按样稿
18PN20100906002	吹膜B班	吹膜2号机	2	2010-09-06	2010-09-16	佳洁150g卫生湿招(蓝)	018*300*380	个	100000	1.内容按样稿
合计									200000	

4. **生产领料录入**: 按“生产管理模块”菜单里的“生产领料录入”按钮, 弹出“生产领料录入”页面。可双击生产单打开, 软件会自动带出所需物料, 并可修改本次领料数量。注: 如打上“同步出库”的勾, 软件将自动生成一张领料出库单, 成品库存数量增长。**注意: 如不是一次性领料, 可按部份成品数量来“批量”领料, 单击窗口上方的“批量”按钮, 弹出有物料 BOM 表的成品选择窗口, 双击选择成品后, 软件会弹出数量的输入框, 可以输入所需生产成品的数量, 软件会自动在生产领料录入中带出物料所需数量。举个例子: 如一批货订单数量为 100, 但库存局限性够生产所有, 只足够生产二分之一, 那就可以在生产领料中批量领出满足生产 50 成品的物料。如下图:**



4. 生产进度录入：按“生产管理模块”菜单里的“生产进度录入”按钮，弹出“生产进度录入”页面。按“新建”按钮后，选择生产单，并录入生产进度状况。该功能用来录入每张单的生产进度，录入各员工各工序的生产完毕数量，以便进行生产进度的查询及每个员工，班组的工资计算。如下图：



5. 生产进度查询：按“生产管理模块”菜单里的“生产进度查询”按钮，弹出“生产进度查询”页面。并可双击打开查看某张生产单的生产进度，

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/995021033024011214>