文件编号	YW-PMC-001
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/5

YEJIA

成型生产计划管理业务标准说明书

部门：生管部
作成：陈金波
审批：蒋祖波

修 订 变 更 栏

版本号	制/修订日期	制/修订部门	修订章节	修 订 内 容 描 述
A/0	2017.5.5	生管部	无	新版本作成

YEJIA

业务标准流程图

业务标准名称	成型生产计划管理业务标准说明	部 门	生管部		从接收到履行所需的周期时间	4.5小时	备注
NO.	流程	主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	成型月计划	生管部/计划员	20-30分钟	注塑部	将已经收到的订单并且有交货计划的订单欠数编排成月生产计划。		
2	成型周计划	生管部/计划员	10分钟	注塑部	按每周交货计划编排成型周计划		
3	下发ERP制令单	生管部/计划员	1-3分钟	注塑部	提前2个工作日开出生产制令单给到注塑部领取材料		
4	生产日报表	生管部/计划员	15-30分钟	注塑部	每天早上8点前去注塑部现场收集前一天的生产日报表。		
5	未达成检讨	生管部/计划员	40-60分钟	注塑部	依据每日生产报表展开“每日成型异常检讨”会议，并做成报表，会议时间为10-30分钟。		
6	编排当日成型计划	生管部/计划员	20-30分钟	注塑部	将前一天生产的数量扣除后，再依据订单欠数编排当日成型计划。		
7	下发计划实施生产	生管部/计划员	10分钟	注塑部	下发当日成型计划实施生产		
8	FM系统生产计划	生管部/计划员	20分钟	注塑部	计划下发后，需将每日计划按机台号录入FM系统，并跟进现场实绩生产数量的录入。		
9	生产计划追踪	生管部/计划员	30-60分钟	注塑部	每天上、下午、晚上需去现场确认每台机的实际生产情况，模具异常的需跟进修模日程，并依据修模日程及时调整生产计划		
10	变更计划管理	生管部/计划员	10-20分钟	注塑部	接到变更联络时，需马上以邮件形式将变更后的成型计划下发到生产部门		

YEJIA

步骤：1、成型月计划

希克斯5月份月成型需求计划

更新日程：	2017-4-13						星期日	星期一	星期二	星期三
品番	生产工艺	5月成型欠	订单欠数	包装	类别	合计	5-14	5-15	5-16	5-17
PA03603-Y011	成型	-4000	-11073	42	需求	21,290	0.00	67.00	480.00	480.00
					出货	17,964				
					欠数	-3,326	-899.00	-966.00	-1446.00	-1926.00
	共用表				库存	0				
PA03603-Y025	共用表	-5000	-12599	60	需求	20,181	0.00	67.00	480.00	480.00
	成型+移印				出货	16,574				
					欠数	-3,607	-1180.00	-1247.00	-1727.00	-2207.00
					库存	0				

客户	部品图号	模具编号	模具移管日期	单重	水口	颜色	机器大小
				9.00	10	12	13
希克斯	PA03603-Y011	YJ15130	2016年2月19日	24.90		黑色	300
希克斯	PA03603-Y023	YJ15130	2016年2月19日	34.60		黑色	300
希克斯	PA03603-Y021/Y023/Y025/Y027-I (共	YJ15130	2016年2月19日	34.60		黑色	300
希克斯	PA03603-Y111-I	YJ15131	2016年2月19日	14.00	4.5	黑色	160
希克斯	PA03603-Y141-I	YJ15131	2016年2月19日	21.50		黑色	160
希克斯	PA03603-Y151	YJ15132	2016年2月19日	2.00	8.6	半透明	120
希克斯	PA03603-Y211/Y212/Y214/Y218-I (共	YJ15133	2016年2月19日	59.40	7.4	黑色	200

YEJIA 东莞烨嘉电子科技有限公司
DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

5月份成型生产计划表

确认者	作成者	作成日期
赵小花	陈金波	4月25日

注：涂颜色底的为新追加！

紧急级别：A 紧急不可调整　B 紧急可调整　C 不紧急可调整

计划栏							订单信息		基础信息						材料信息				
新编	旧编	吨位	紧急级别	生产单号	客户	品番	订单总数	订单欠数	模具编号	标准周期(S)	报价能率	需生产时间	需生产天数	产能(天)	材质	材料图番	色粉	颜色	订单欠数材
38#	44#	300T	A	W017030845	希克斯	PA03603-Y011	5500	5,500	YJ15130	55	65	84.0	3.8	1440	ABS	GP22 D9109-12	Pantone Black 4C 2X	黑色	219
			A	W017030847	希克斯	PA03603-Y021/Y023/Y025/Y027-I(共用表	5500	5,500	YJ15130	55	65	84.0	3.8	1440	ABS	GP22 D9109-12	Pantone Black 4C 2X	黑色	190
			A	W017030471	西铁城	AW24213-03F	1800	1,800	YJ07154	33	220	8.2	0.4	4840	HIPS	PH88	M506	黑色	107
			A		希克斯	PA03603-Y181	4500	4,500	YJ15137	35	206	21.9	1.0	4526	ABS	GP22 D9109-12	Pantone Black 4C 2X	黑色	166
			A		新技	SB3403101	800	800	YJ12109	50	72	11.1	0.5	1584	ABS	PA-757	248660	灰色	148
			A		新技	SB0585101	2300	2,300	YJ09370	45	80	28.8	1.3	1760	ABS	PA-757	248660	灰白	324
39#	46#	380T	B		东芝	5AA18446100	1200	1,200	YJ13156	40	180	6.7	0.3	3960	PP	BLR100G	BLR100G	本色	122
40#	47#	470T	A	W017030616	元趣	YQ003SJ05A-I/底座	738	738	YJ16432 胡忠庆	55	65	11.3	0.5	1440	ABS	PA-757	307057	白色	154
			A	W017030615	元趣	YQ003SJ03A-I/后壳	738	738	YJ16430 王维汉	68	53	13.9	0.6	1165	ABS	PA-757	307057	白色	192

1、打开已经收到的订单或交货计划，确认交货欠数；
2、然后打开“部品一览表”，按品番查找“部品一览表”中相对应的的品番，确定机台大小（需要多大的吨位的机台生产此订单）；
3、再打开每月成型计划表，将部品一栏表中的品番复制出，在相对应吨位机台的最后再添加一栏，将复制的品番粘贴到品番栏中，下月的生产计划需在每月25日前下发到生产部门。

YEJIA

步骤：2、成型周计划

YEJIA 东莞烨嘉电子科技有限公司
DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

5月7-5月14日成型生产计划表

确认者	作成者	作成日期
赵小花	陈金波	5月4日

注：涂颜色底的为新追加！

紧急级别：A 紧急不可调整　B 紧急可调整　C 不紧急可调整

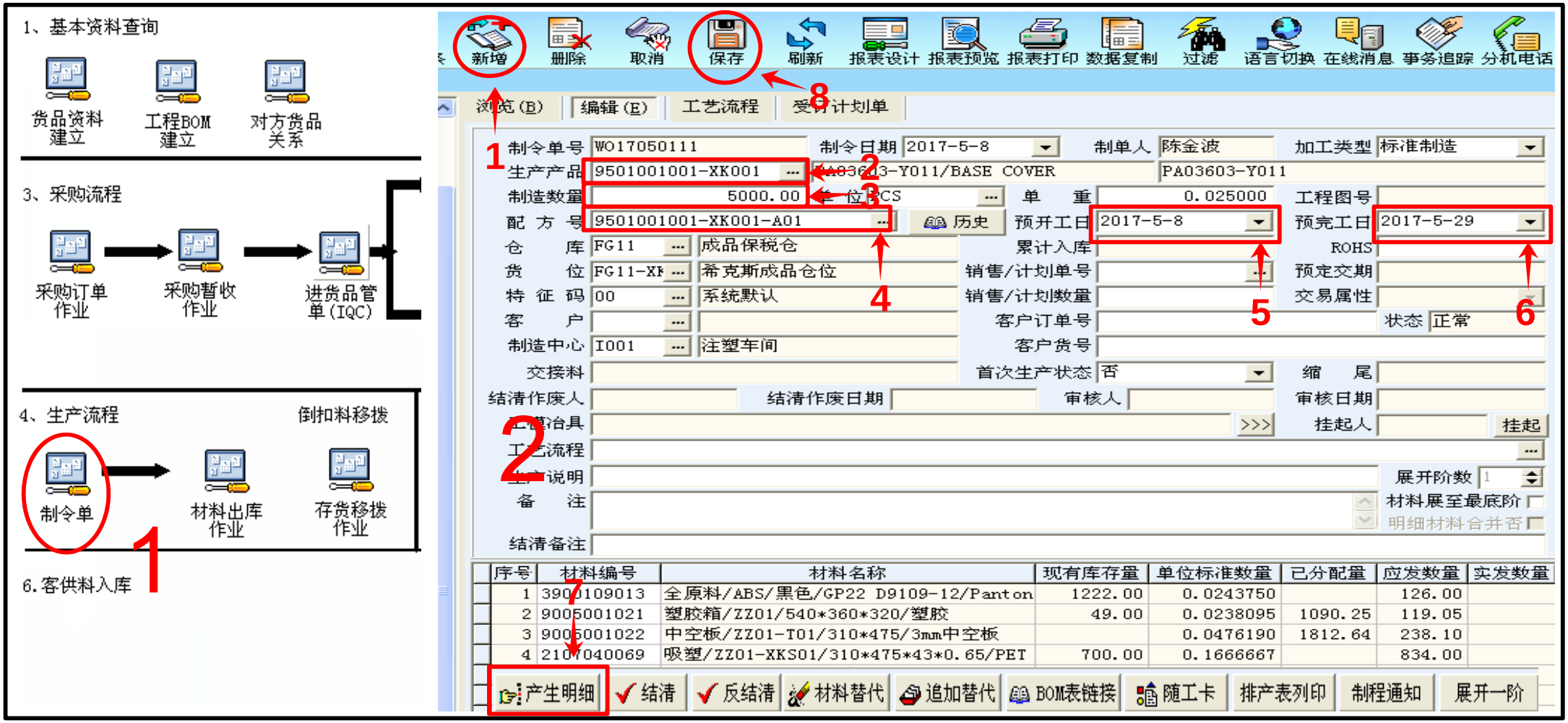
计划栏							MO信息			基础信息						材料信息							
新编	旧编	吨位	紧急级别	生产单号	客户	品番	订单总数	订单欠数	客户纳期	模具编号	标准周期(S)	报价能率	需生产时间	需生产天数	产能(天)	材质	材料图番	色粉	颜色	订单欠数材	总订单净重	水口比例	水口需退仓
1#	1#	86T	A	W017040602	竹谷	ZGSK001-I/外壳(T1)	200000	107,167	5-5	YJ16127	36	800	134.0	6.1	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	177	80	0%	0
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳(T1)	200000	200,000	5-19	YJ16127	36	800	250.0	11.4	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	330	80	0%	0
2#	15#	86T	A	W017050075	竹谷	ZGSK001-I/外壳(T2)	200000	134,777	5-19	YJ16221	36	800	168.5	7.7	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	222	80	0%	0
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳(T2)	200000	200,000	5-19	YJ16221	36	800	250.0	11.4	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	330	80	0%	0
3#	14#	86T	A	W017040570	竹谷	ZGSK001-I/外壳(T5)	200000	34,479	5-5	YJ16403	36	800	43.1	2.0	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	57	80	0%	0
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳(T5)	200000	200,000	5-19	YJ16403	36	800	250.0	11.4	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	330	80	0%	0
4#	9#	58T	A	W017050086	竹谷	ZGSK002-I/按钮(T3)	200000	161,954	5-19	YJ16225	30	960	168.7	7.7	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	128	70	0%	0
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮(T3)	200000	200,000	5-19	YJ16225	30	960	208.3	9.5	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	158	70	0%	0
			A	W017040126	竹谷	ZGSK002-I/按钮(T2)	200000	48,622	4-7	YJ16224	30	960	50.6	2.3	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	38	70	0%	0
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮(T2)	200000	200,000	4-14	YJ16224	30	960	208.3	9.5	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	158	70	0%	0
5#	10#	58T	A	W017050009	竹谷	ZGSK002-I/按钮(T1)	200000	104,470	5-5	YJ16128	30	960	108.8	4.9	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	82	70	0%	0
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮(T1)	200000	200,000	5-19	YJ16128	30	960	208.3	9.5	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	158	70	0%	0
6#	11#	58t	B	W017050065	伟富希	23-4232310-2-00-a(T2)	130000	103,872	5-19	YJ11126	20	720	144.3	6.6	15840	POM	M90S	30680	黑色	285	281	0%	76
			B	W017050109	新技	SA9561001	2000	2,000	5-19	YJ08077	25	144	13.9	0.6	3168	ABS	PA-765A	249483	灰白	77	71	25%	0
			B	W017040607	希克斯	PA03750-Y111-I	3500	3,500	5-19	YJ15622	30	120	29.2	1.3	2640	ABS	GP22-D9109-12	0	黑色	44	23	0%	0
7#	12#	58t	B	W017050081	竹谷	ZGSK002-I/按钮(T5)	200000	128,765	5-19	YJ16404	30	960	134.1	6.1	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	101	70	0%	0
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮(T5)	200000	200,000	5-19	YJ16404	30	960	208.3	9.5	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	158	70	0%	0
8#	13#	58T	A	W017040575	竹谷	ZGSK002-I/按钮(T4)	200000	91,816	5-5	YJ16226	30	960	95.6	4.3	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	72	70	0%	0
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮(T4)	200000	200,000	5-19	YJ16226	30	960	208.3	9.5	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	158	70	0%	0
9#	5#	90T	A	W017050055	竹谷	ZGSK001-I/外壳(T4)	200000	117,410	5-19	YJ16223	36	800	146.8	6.7	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	194	80	0%	0
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳(T4)	200000	200,000	5-19	YJ16223	36	800	250.0	11.4	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	330	80	0%	0
10#	4#	100T	B	W017050018	希克斯	PA03603-Y151	7000	7,000	5-19	YJ15132	33	436	16.0	0.7	9600	PC	AZ1900T W2712E	0	半透明	29	14	0%	15

复制页

成型周计划为：就是在当月月计划表上另外新建一个表格，把已经生产的完的订单删除掉，再将没有生产完的订单按订单交期先后调整生产顺序，下周的生产计划需在每周五前下发到生产部门。

YEJIA

步骤：3、下发ERP制令单



1、登录ERP系统后，进入到生管部主页面，打开“制令单”；

2、进入到制令单页面后，先选择新增制令单→生产产品（输入或粘贴品番）→制造数量→配方号（选择BOM表）→预计开工日期（单击右边箭头选择日期）→预计完工日期（单击右边箭头选择日期）→产生明细→保存（需确认所有材料用量、库存都没有问题之后再保存）。

YEJIA

步骤：4、生产日报表

东莞烨嘉电子科技有限公司
DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

2017年5月5日 成型生产计划表

注：涂颜色底的为新追加！

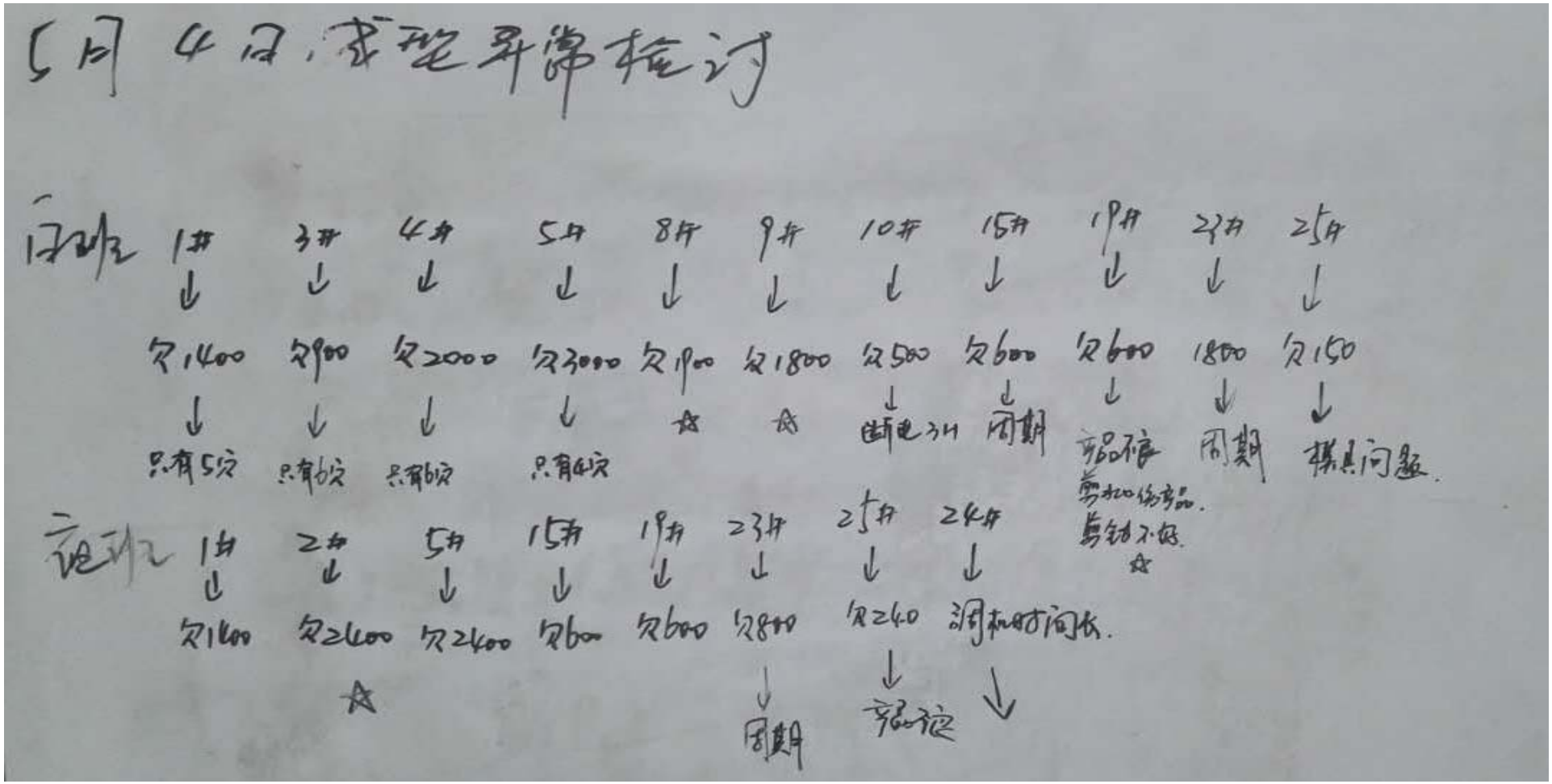
紧急级别：A 紧急不可调整 B 紧急可调整 C 不紧急可调整

计划栏											MO信息							
新编号	旧编号	吨位	紧急级别	生产单号	客户	品番	白班计划数	白班计划生产时间	夜班计划数	夜班计划生产时间	订单总数	订单欠数	5/6生产 白班	5/6生产 夜班	5/5实绩 白班	5/5实绩 夜班	备注 白班	
1#	1#	86T	B	W017040602	竹谷	ZGSK001-I/外壳（T1）	9000	8:00~20:00	9000	20:00~8:00	200000	132,307	8280	3000	9900	7920		
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳（T1）					200000	200,000						
2#	15#	86T	A	[illegible]	竹谷	ZGSK001-I/外壳（T2）	9000	8:00~20:00	9000	20:00~8:00	200000	184,997	5840	6660	7930	11880		
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳（T2）					200000	200,000						
3#	14#	86T	B	W017040570	竹谷	ZGSK001-I/外壳（T5）	9000	8:00~20:00	9000	20:00~8:00	200000	90,279	9720	9540	13860	11880		
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳（T5）					200000	200,000						
4#	9#	58T	A	W017040227	竹谷	ZGSK002-I/按钮（T3）	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	200000	18,014	8280	10500	11880	13860		
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮（T3）					200000	200,000						
5#	10#	58T	A	W017050009	竹谷	ZGSK002-I/按钮（T1）	9000	9:00~20:00	10500	20:00~8:00	200000	158,010	9180	9900	5940	7920		
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮（T1）					200000	200,000						
6#	11#	58t	B	[illegible]	伟富希	23-4232310-2-00-a（T2）	8000	8:00~20:00	8000	20:00~8:00	130000	120,072	8210	8600	3500	4880		
			B	W017050049	伟富希	23-4232310-2-00-a（T2）	[redacted]				35000	-9,928						
			B	W017040607	希克斯	PA03750-Y111-I	模具拉桥试模，待拉回				3500	3,500						
			A	W017040126	竹谷	ZGSK002-I/按钮（T2）	修模				200000	48,622						
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮（T2）					200000	200,000						
7#	12#	58t	A	W017040546	竹谷	ZGSK002-I/按钮（T5）	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	200000	-55	13860	11880	11880	13860		
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮（T5）					200000	200,000						
8#	13#	58T	A	W017040575	竹谷	ZGSK002-I/按钮（T4）	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	200000	116,836	12240	4590		5940		
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮（T4）					200000	200,000						

1、每天早上8点前去注塑部收集前一天的生产日报表，并确认白班、夜班的计划数量与实绩生产数量，得出差异数量。

YEJIA

步骤：5、未达成检讨



1、依据前一天的生产日报表展开“每日成型异常检讨”会议，会议主要内容为：未达成原因分析及解决方案。

2、会议参加人员：生管部计划员（问题重大时需通知生管部经理）、注塑部经理、A、B班系长，品质等人员。

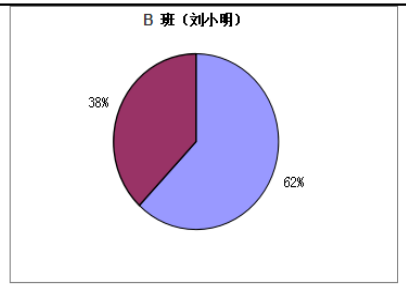
YEJIA

步骤：5、未达成检讨

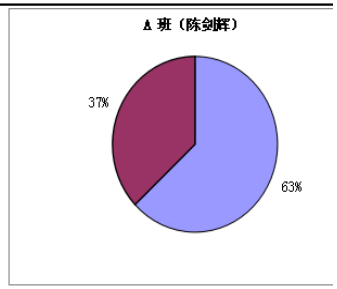
YEJIA

计划未达成率报·联·商

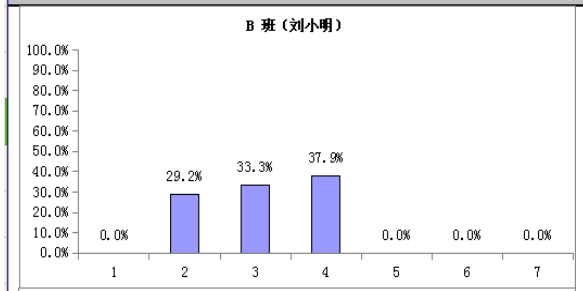
生产日期：2017-5-4　　作成：陈金波　　确认：赵小花

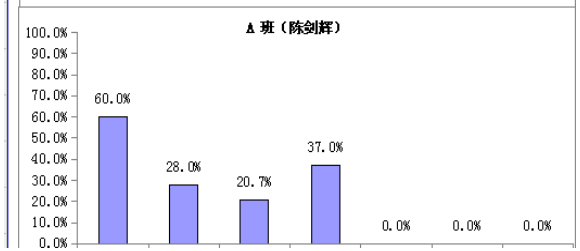


1



计划未达成率图





班次	日期 / 项目	上周 平均值	5月1日 星期一	5月2日 星期二	5月3日 星期三	5月4日 星期四	5月5日 星期五
刘小明系长（B班）	计划批次	80		24	27	29	
	达成批次	53		17	18	18	
	未达成批次	27	0	7	9	11	0
	未达成率	34%	#DIV/0!	29.2%	33.3%	37.9%	#DIV/0!
陈剑辉系长（A班）	计划批次	86	5	25	29	27	
	达成批次	60	2	18	23	17	
	未达成批次	26	3	7	6	10	0
	未达成率	30.2%	60.0%	28.0%	20.7%	37.0%	#DIV/0!
合计	总计划批次	166	5	49	56	56	0
	总达成批次	113	2	35	41	35	0
	未达成批次	53	3	14	15	21	0

2

NO.	白班					未达成原因分析
	机台	客户	品番	日计划	实际生产	
1	1	竹谷	ZGSK001-I/外壳（T	9000	7560	模具只有5穴OK品，待确认修模
2	3	竹谷	ZGSK001-I/外壳（T	9000	8100	产品不良
3	4	竹谷	ZGSK002-I/按钮（T	10500	8640	产品不良
4	5	竹谷	ZGSK002-I/按钮（T	9000	5940	产品不良
5	8	竹谷	ZGSK002-I/按钮（T	10500	8640	产品不良
6	9	竹谷	ZGSK001-I/外壳（T	9000	7200	产品不良
7	15	东芝	5AA18424000-I	2600	1920	周期慢，产品不良
8	19	竹谷	SIG机种/ZGSIG001-	4200	3600	产品不良
9	20	竹谷	SIG机种/ZGSIG001-	3000	2720	产品不良
10	23	竹谷	SIG机种/ZGSIG001-	4200	3360	产品不良
11	25	船井	2VMM00919-I（T2）	550	400	不稳定，多次调机
12						

1、注塑部每日“计划未达成率”统计（计算方法为：达成款数/计划款数=未达成款数）；
2、每日未达成明细及原因分析。

YEJIA

步骤：6、编排当日成型计划

YEJIA 东莞烨嘉电子科技有限公司
DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

2017年5月8日 成型生产计划表

确认者	作成者	作成日期
赵小花	陈金波	5月8日

注：涂颜色底的为新追加！

紧急级别：A 紧急不可调整 B 紧急可调整 C 不紧急可调整

计划栏										MO信息			基础信息	材料信息				生产信息			
新编	吨位	紧急级	生产单号	客户	品番	白班计划数	白班计划生产时间	夜班计划数	夜班计划生产时间	订单总数	订单欠数	客户纳期	模具编号	材料图番	色粉	颜色	订单欠料	累计订单完成	已完成数量	5月8日 白班	5月8日 夜班
12#	120T	B	W017050023	山田	ER21-Cu09-I	400	9:00~15:00			5200	-100	5-5	爱博027	L-1225L	0	黑色	(1)	5300	0	500	
		B	W017050024	山田	ER21-Cu10-I	400				5200	-300	5-5	爱博027	L-1225L	0	黑色	(0)	5500	0	500	200
		B	W017050025	山田	ER21-Ch08-I	400				5200	-100	5-5	爱博027	L-1225L	0	黑色	(0)	5300	0	500	
		B	W017050026	山田	ER21-Ch09-I	430				5200	-170	5-5	爱博027	L-1225L	0	黑色	(1)	5370	0	600	
		B	W017050028	山田	ER21-Cm04-I	590				5200	-10	5-5	爱博027	L-1225L	0	黑色	(0)	5210	0	600	
		B	W017050029	山田	ER21-Cm05-I	570				5200	-30	5-5	爱博027	L-1225L	0	黑色	(0)	5230	0	600	
		B	W017050101	乐相	03-033200-I	500	17:00~20:00			500	0	5-10	YJ17042	2805	M599	黑色	0	500	0		500
		B	W017050100	东芝	5AA40297100			1800	22:00~8:00	1800	1,800	5-10	YJ15162	JM370K	SP33064	黑色	36	0	0		

YEJIA 东莞烨嘉电子科技有限公司
DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

2017年5月9日 成型生产计划表

确认者	作成者
赵小花	陈金波

注：涂颜色底的为新追加！

紧急级别：A 紧急不可调整 B 紧急可调整 C 不紧急可调整

计划栏										MO信息			基础信息						材料信		
新编	旧编	吨位	紧急级	生产单号	客户	品番	白班计划数	白班计划生产时间	夜班计划数	夜班计划生产时间	订单总数	订单欠数	客户纳期	模具编号	标准周期(S)	报价能率	需生产时间	需生产天数	产能(天)	材质	材料图番	色粉
13#	23#	120T	B	W017050102	希克斯	PA03750-Y141	1000	9:00~13:00			1000	1,000	5-19	YJ15611	25	168	3.5	0.2	6336	ABS	GP22-02353-12EL-GRAY	0
			B	W017050110	东芝	5AA19496000	1100	14:00~20:00	700	20:00~24:00	1800	1,800	5-10	YJ14077	38	229	9.5	0.4	4168	POM	M9044	原料
			B	W017050115	JCM	314492/ML31A-20-2			800	1:00~8:00	1000	1,000	5-10	YJ07344	26	138	7.2	0.3	3036	POM	M9044	0
			B	W017050116	JCM	314493/ML31A-21			1600		2000	2,000	5-10	YJ07344	26	276	7.2	0.3	6072	POM	M9044	0
			B	W017050117	JCM	314505/ML31A-33-1			800		1000	1,000	5-10	YJ07344	26	138	7.2	0.3	3036	POM	M9044	0
			B	W017050132	JCM	314097/ICT3B-02					500	500	5-10	YJ06084	28	129	3.9	0.2	2829	POM	M90S	0
			B	W017050133	JCM	314099/ICT3B-04					500	500	5-10	YJ06086	25	144	3.5	0.2	3168	POM	M90S	0
			B	W017050135	JCM	315508/SDGM9D-003					960	960	5-10	YJ15067	32	113	8.5	0.4	2475	POM	M9044	0

1、按生产日报表将实际生产数量输入后，确认订单是否已经生产完，然后将已经生产完的订单删除。

2、再编排后面没有生产完的订单，编排计划时需参考基础信息中的“需生产时间”，每台机一天按22H计算，每个班按11H编排计划，转一套模暂定为1H，转模时间不列入计划时间中。

YEJIA

步骤：7、下发计划实施生产

YEJIA 东莞烨嘉电子科技有限公司
DONGGUAN YEJIA ELECTRONIC TECHNOLOGY CO., LTD

2017年5月6日 成型生产计划表

确认者	作成者	作成日期
赵小花	陈金波	5月6日

注：涂颜色底的为新追加！

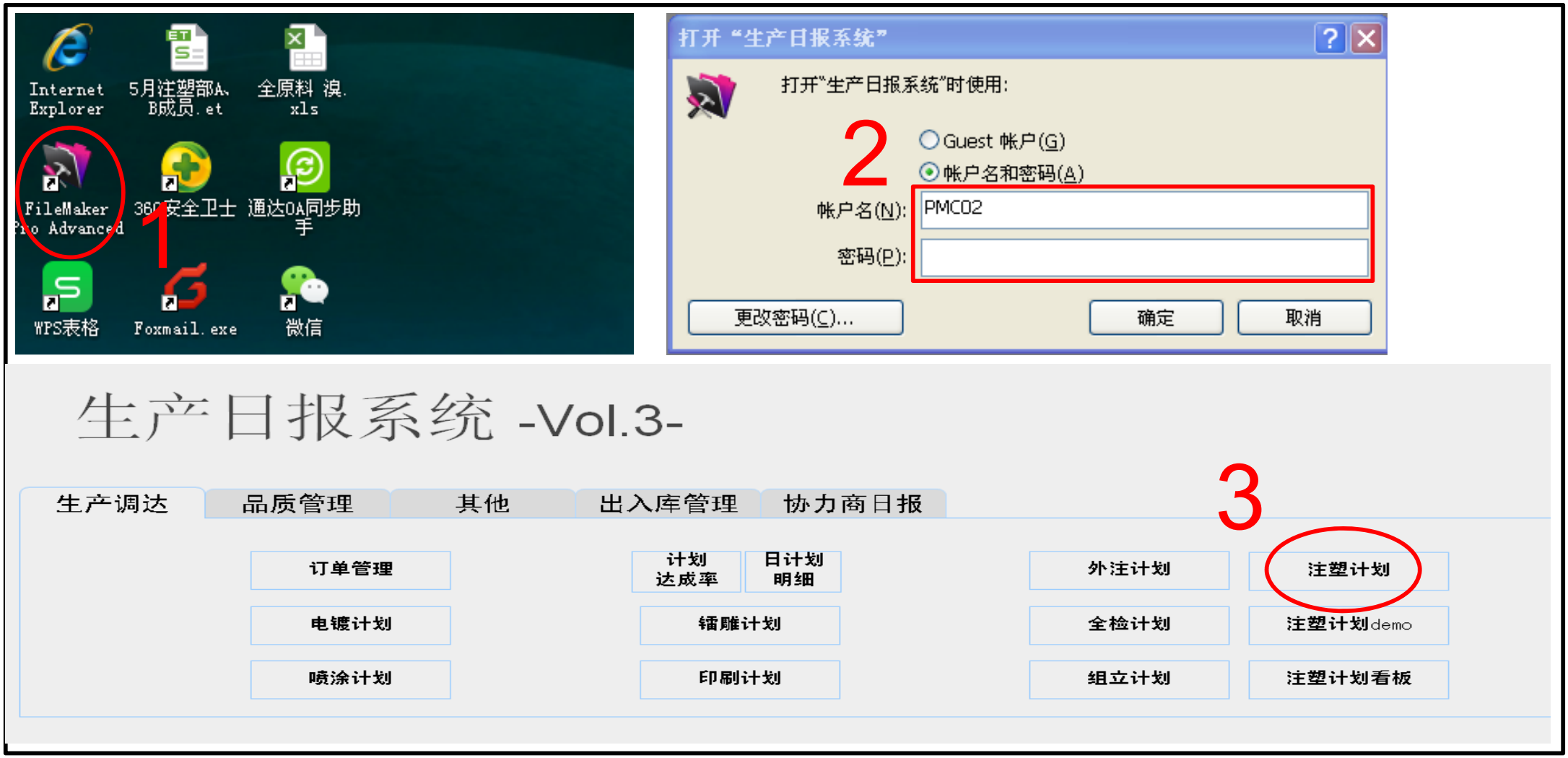
紧急级别：A 紧急不可调整 B 紧急可调整 C 不紧急可调整

计划栏											MO信息			基础信息						材料信息							
新编	旧编	吨位	紧急级	生产单号	客户	品番	白班计划数	白班计划生产时间	夜班计划数	夜班计划生产时间	订单总数	订单欠数	客户纳期	模具编号	标准周期(S)	报价能率	需生产时间	需生产天数	产能(天)	材质	材料图番	色粉	颜色	订单欠数材	总订单净宜	水口比例	水口需退仓
1#	1#	86T	A	W017040602	竹谷	ZGSK001-I/外壳(T1)	9000	8:00~20:00	9000	20:00~8:00	200000	107,167	5-5	YJ16127	36	800	134.0	6.1	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	177	80	0%	0
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳(T1)					200000	200,000	5-19	YJ16127	36	800	250.0	11.4	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	330	80	0%	0
2#	15#	86T	A	W017050075	竹谷	ZGSK001-I/外壳(T2)	9000	8:00~20:00	9000	20:00~8:00	200000	155,297	5-19	YJ16221	36	800	194.1	8.8	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	256	80	0%	0
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳(T2)					200000	200,000	5-19	YJ16221	36	800	250.0	11.4	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	330	80	0%	0
3#	14#	86T	A	W017040570	竹谷	ZGSK001-I/外壳(T5)	9000	8:00~20:00	9000	20:00~8:00	200000	52,299	5-5	YJ16403	36	800	65.4	3.0	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	86	80	0%	0
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳(T5)					200000	200,000	5-19	YJ16403	36	800	250.0	11.4	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	330	80	0%	0
4#	9#	58T	A	W017050086	竹谷	ZGSK002-I/按钮(T3)	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	200000	179,754	5-19	YJ16225	30	960	187.2	8.5	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	142	70	0%	0
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮(T3)					200000	200,000	5-19	YJ16225	30	960	208.3	9.5	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	158	70	0%	0
			A	W017040126	竹谷	ZGSK002-I/按钮(T2)	修好后，替换T3模生产，T3模有库存				200000	48,622	4-7	YJ16224	30	960	50.6	2.3	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	38	70	0%	0
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮(T2)					200000	200,000	4-14	YJ16224	30	960	208.3	9.5	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	158	70	0%	0
5#	10#	58T	A	W017050009	竹谷	ZGSK002-I/按钮(T1)	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	200000	121,470	5-5	YJ16128	30	960	126.5	5.8	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	96	70	0%	0
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮(T1)					200000	200,000	5-19	YJ16128	30	960	208.3	9.5	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	158	70	0%	0
7#	12#	58t	B	W017050081	竹谷	ZGSK002-I/按钮(T5)	10500	8:00~20:00	10500	20:00~8:00	200000	147,905	5-19	YJ16404	30	960	154.1	7.0	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	116	70	0%	0
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮(T5)					200000	200,000	5-19	YJ16404	30	960	208.3	9.5	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	158	70	0%	0
8#	13#	58T	A	W017040575	竹谷	ZGSK002-I/按钮(T4)	8000	8:00~17:00			200000	91,816	5-5	YJ16226	30	960	95.6	4.3	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	72	70	0%	0
			B		竹谷	ZGSK002-I/按钮(T4)					200000	200,000	5-19	YJ16226	30	960	208.3	9.5	21120	ABS	GA704 SN170	0	黑色	158	70	0%	0
9#	5#	90T	A	W017050055	竹谷	ZGSK001-I/外壳(T4)	9000	8:00~20:00	9000	20:00~8:00	200000	142,110	5-19	YJ16223	36	800	177.6	8.1	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	234	80	0%	0
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳(T4)					200000	200,000	5-19	YJ16223	36	800	250.0	11.4	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	330	80	0%	0
11#	3#	100T	A	W017040428	竹谷	ZGSK001-I/外壳(T3)	修模，急！！				200000	34,860	5-5	YJ16222	36	800	43.6	2.0	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	58	80	0%	0
			B		竹谷	ZGSK001-I/外壳(T3)					200000	200,000	5-19	YJ16222	36	800	250.0	11.4	17600	ABS	GA704 SN170	0	黑色	330	80	0%	0
15#	24#	160T	A	W017040007	竹谷	SIG机种/ZGSIG001-I/长外壳(T6)	2450	8:00~20:00	2450	20:00~8:00	50000	-200	5-5	YJ16456	32	225	(0.9)	(0.0)	4950	ABS+PC	IM6031	0	黑色	(1)	235	0%	0
			B		竹谷	SIG机种/ZGSIG001-I/长外壳(T6)					50000	48,186	5-19	YJ16456	32	225	214.2	9.7	4950	ABS+PC	IM6031	0	黑色	347	235	0%	0
18#	29#	160T	A	W017040585	竹谷	SIG机种/ZGSIG001-I/长外壳(T5)	2450	8:00~20:00	2450	20:00~8:00	50000	14,064	5-5	YJ16455	32	225	62.5	2.8	4950	ABS+PC	IM6031	0	黑色	101	235	0%	0
			B		竹谷	SIG机种/ZGSIG001-I/长外壳(T5)					50000	50,000	5-19	YJ16455	32	225	222.2	10.1	4950	ABS+PC	IM6031	0	黑色	360	235	0%	0
19#	30#	200T	A	W017050074	竹谷	SIG机种/ZGSIG001-I/长外壳(T3)	修模，急！！				100000	88,634	5-19	YJ16350	37	389	227.7	10.4	8562	ABS+PC	IM6031	0	黑色	722	470	0%	0
			B		竹谷	SIG机种/ZGSIG001-I/长外壳(T3)					100000	100,000	5-19	YJ16350	37	389	256.9	11.7	8562	ABS+PC	IM6031	0	黑色	815	470	0%	0
			A	W017040378	竹谷	SIG机种/ZGSIG001-I/长外壳(T3)	欠61236没有入库				100000	-4,246	5-5	YJ16350	37	389	(10.9)	(0.5)	8562	ABS+PC	IM6031	0	黑色	(35)	470	0%	0
20#	31#	200T	A	W017040490	竹谷	SIG机种/ZGSIG001-I/长外壳(T1)	800	8:00~10:00			100000	2,395	5-5	YJ16270	37	389	6.2	0.3	8562	ABS+PC	IM6031		黑色	20	470	0%	0
			B		竹谷	SIG机种/ZGSIG001-I/长外壳(T1)					100000	100,000	5-19	YJ16270	37	389	256.9	11.7	8562	ABS+PC	IM6031	0	黑色	815	470	0%	0

1、计划编排完成后，下发当日成型计划实施生产，注：当日生产计划需在早上9:30分前下发到生产部门，并且需打印三份给到料房领料，再通知注塑部文员打印当日生产计划给到注塑部现场管理人员手上。

YEJIA

步骤：8、FM系统生产计划



1、计划下发后需要将当日的计划品番及数量全部录入到FM系统里面，需先登录FM系统，在电脑的桌面（鼠标）双击FM系统图标；

2、打开后会出现FM系统登录界面，输入正确的账户名及密码后，单击确定登录；

3、登录到FM主页面后，然后点击“注塑计划”进入到注塑计划进度看板界面；

YEJIA

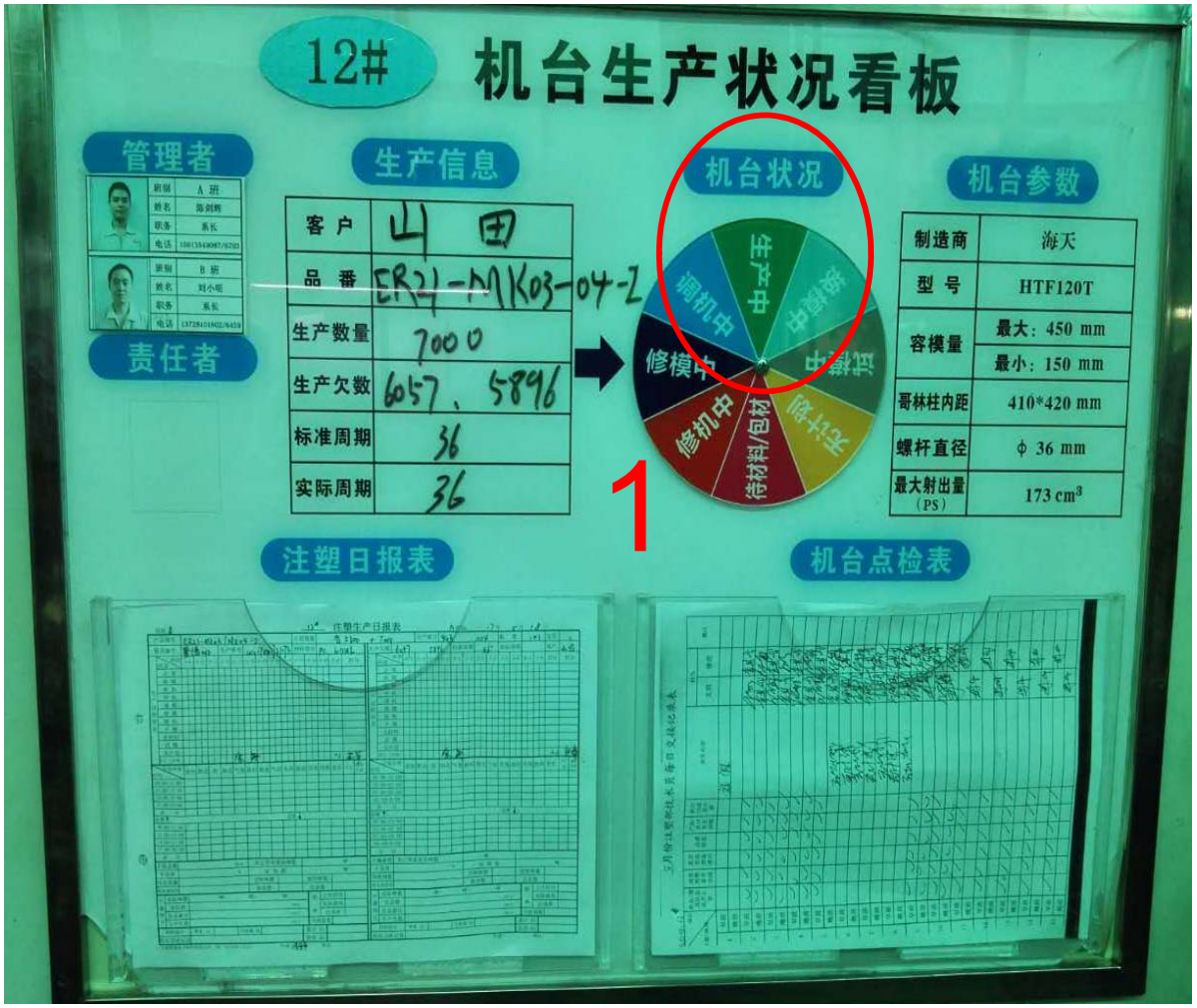
步骤：8、FM系统生产计划

1、进入到“注塑计划进度看板界面后，先单击新建记录→选择日期→车间→班别→状态级别→机台号→品番→计划数量→计划时间→计划日期（注：当计划有做变动时，FM系统需及时变更）；

2、注塑部现场需每4个小时输入一次生产实际数量，当生产有异常时可以及时被发现。

YEJIA

步骤：9、生产计划追踪



1、每天上、下午、晚上需不定时的去现场确认每台机的实际生产情况，并依据当日成型计划表核对每台机所生产的产品与计划是否一致，机台是否正常运转，当机台停止生产时需找当班系长了解停机情况，如模具异常需修模时，需确认修模时间，并及时对该机台的计划做调整；

2、确认机台所生产的产品实物。

YEJIA

步骤：9、变更计划管理

主 题： 西铁城江门订单新增及生产事宜 更新
发件人： 谢小燕 <yj-pmc06@dgyejia.cn> 同步
收件人： 陈金波<yj-pmc08@dgyejia.cn>, "PMC-蒋祖波" <yj-pmc01@dgyejia.cn>, "PMC-邹燕" <yj-pmc05@dgyejia.cn>, "assy-赵小花" <yj-assy09@dgyejia.cn>
时 间： 2017年3月23日 11:30(星期四)
附 件： 50272_50272_LOGO(03-23-11-26-23).jpg(49.09KB)
关键词： 计划 变更 短号 数量

陈金波：

你好！因西铁城江门订单有新增，下记请按照变更后的数量生产，交货日期为：2-28号

部品番号	变更后的数量（PCS）	备注
24002330	2175	20#，3-28号计划生产975个，需调整
25101040	2405	6#，3-28号生产1205个，需调整
25202490	1997	20#，计划生产997个，需调整
23000960	6462	20#，计划生产3962个，需调整

2017-03-23

主 题： 5月10日成型变更计划
收件人： 麻关明,周栓群,陈剑辉,蒋崇仁,刘小明,赖东芳,刘莉莉,骆惠娟,许思华,曾书如.. 查看邮件状态
时 间： 2017年5月10日 16:39(星期三)
附 件： 5-1~5-15号成型计划 .xls(3.76MB) (共 650 字)

各位

下午好

附件为5月10日成型变更计划，请查收！

具体变更内容如下：

10#生产完“希克斯”模号：YJ15622后，请优先生产“西铁城”25203170（模号：YJ14030，材质：ABS PA-777D+■506黑色）数量：7946PCS，制令单：WO17050156。

12#生产完“技研”模号：YJ10134后，请优先生产“西铁城”JN56205-01F-I（模号：YJ07064，材质：ABS PA-757+■506黑色）数量：2000PCS，制令单：WO17050159，注：此部品需喷油，模具需分解保养。

14#生产的“JC■”314477/■L31A-06-2（模号：YJ07340）材料已到，可安排生产。

16#试完模后请优先生产“西铁城”JN56204-02F-I（模号：YJ07063，材质：ABS PA-757+■506黑色）数量：1000PCS，制令单：WO17050164，注：此部品需喷油，模具需分解保养。

1、当收到变更联络或紧急订单时，需依据实际生产状况马上做出调整，并回复最快生产日期；
2、当生产计划需变更时，需以邮件形式将需要变更的内容发送给生产部门，并抄送给跟生产相关的部门，以便各部门及时做调整，同时需电话联络生产部门的负责人，并将邮件截屏发送到微信群的“注塑部生交流群”中。