



文件编号	YW-PMC-010
版本号	A/0
制/修订日期	2017/5/10

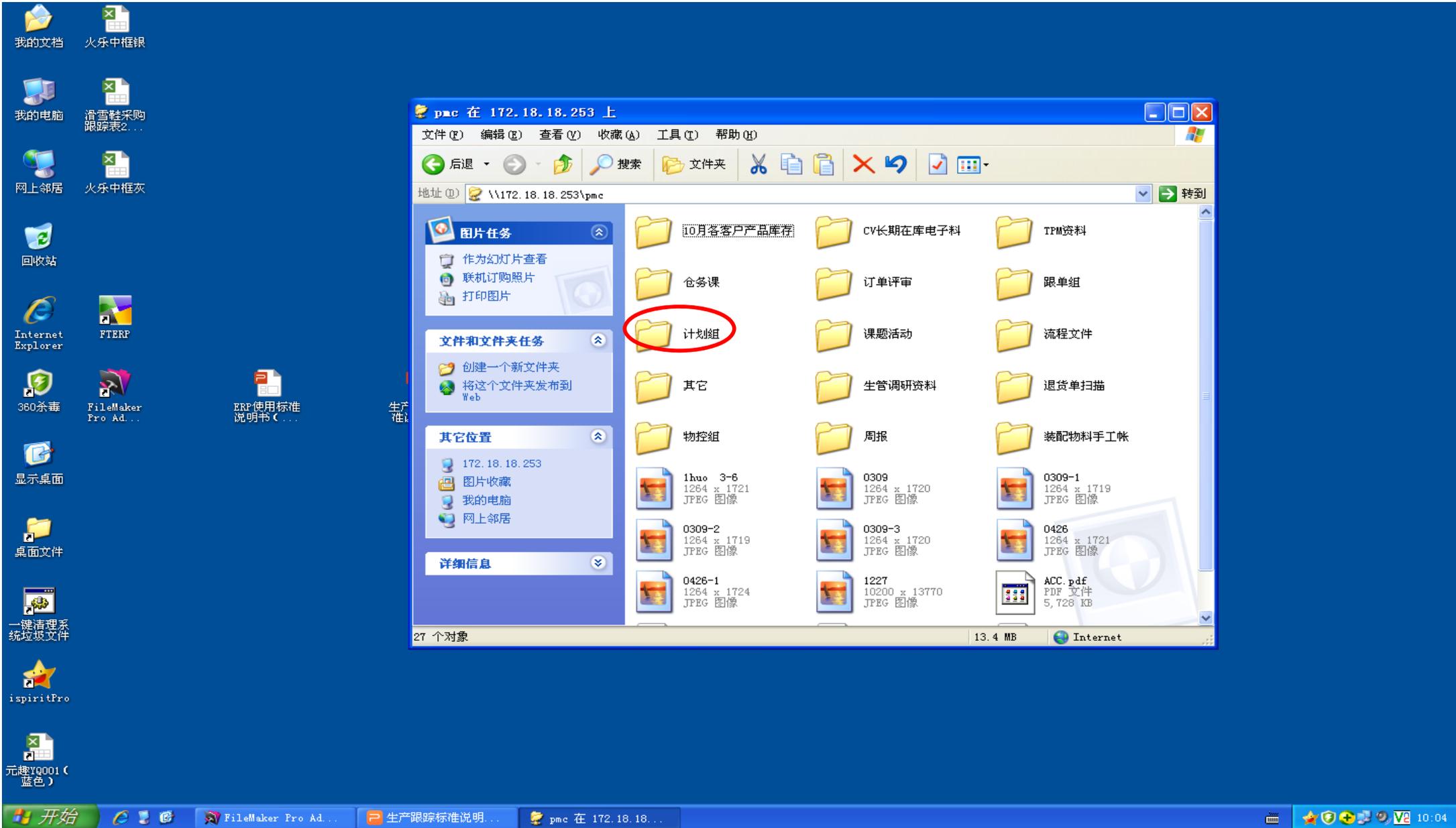
生产跟踪业务标准说明书

部门：生管部
作成：张辉
审批：蒋祖波

业务标准流程图

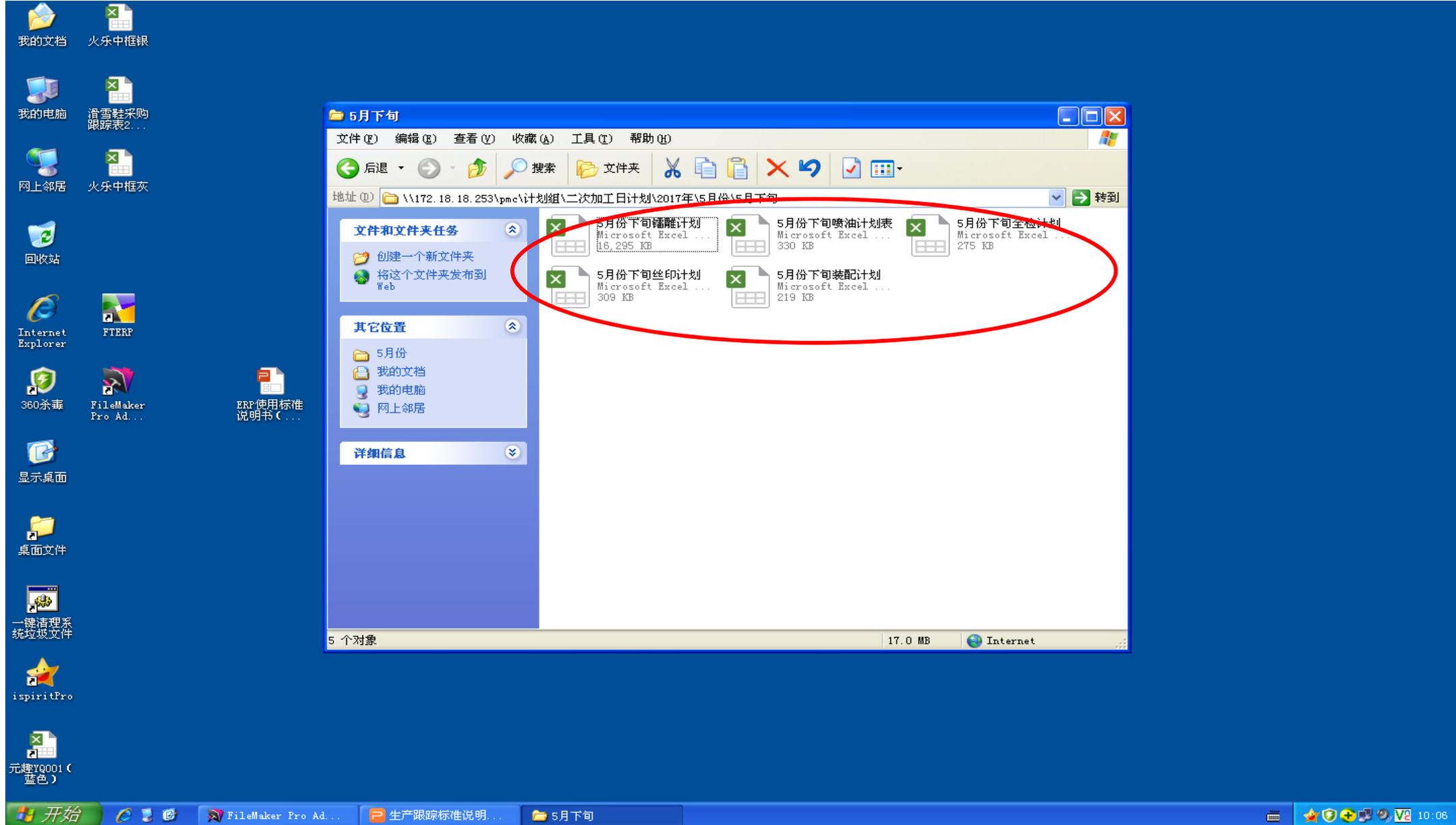
业务标准名称		生产现场跟踪标准说明书		部门	生管部		从接收到履行所需的周期时间	360分钟	
NO.	流程			主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		备注
1	打开PMC共享文档			张辉	1分钟		打开PMC共享文档		
2	↓ 进入计划组			张辉	1分钟		打开计划组文档		
3	↓ 打开二次加工日计划表			张辉	10分钟		打开二次加工日生产计划		
4	↓ 打印各车间生产计划			张辉	10分钟		每天下午2点打印各生产车间明天的计划		
5	↓ 发放计划表			张辉	10分钟		发放计划表到各生产车间		
6	↓ 跟踪各车间每天计划			张辉	90分钟		每天3次现场生产跟踪		
7	↓ 跟踪仓库发料			张辉	120分钟		每天跟踪仓库实际发料情况		
8	↓ 跟踪各生产车间实际情况			张辉	120分钟		每天确认生产车间实际情况（5.6.7.8楼）		

步骤：1、打开PMC共享文档/计划组文档。



1、运行172.18.18.253，进入共享文件，选择PMC,选择计划组，选择二次加工日计划；

步骤：2、进入二次加工日计划，并选择车间



1、进入计划组，选择二次加工日计划，选择部门；

步骤：打印计划表，发放到生产车间管理员

WPS 表格 开始 插入 页面布局 公式 数据 审阅 视图 开发工具 特色功能 未登录

我的WPS x 5月份下旬丝印计划.xls (只读)

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						基础信息			MO信息			工艺信息		备注信息	生产信息				
紧急级别	制令单号	机种	客户品番	当天计划	计划生产时间	计划产量	计划工时	作业人	出货日期	半成品需求	半成品合计	半成品欠数	前工程	后工程	备注	白班生产数	夜班生产数	良品	不良
	WO17040134	船井	2EMMO1069 (丝印)			300	-0.3	4		19129	19223	-94	烫金	丝印+贴纸	丝印时需要领双面胶 (劳保仓)				
B	WO17030881	船井	2VMMO0885 (烫金)			40	26.0	2		8000	6961	1039	成型	烫金	外来素材	8343			
A	WO17030881	船井	2VMMO0885 (丝印)	800	8:00~14:00	200	0.2	4		6683	6651	32	烫金	移印	把素材印完。				
A	WO17030078	船井	2VMMO0915	1500	8:00~22:30	150	6.8	7		21700	20677	1023	成型	丝印+移印	素材共用: 2VMMO0915丝印不同				
	WO17030079	船井	2VMMO0921		暂不生产	150	-1.2	7	6月10日	22000	22181	-181	成型	丝印+移印	素材共用: 2VMMO0915丝印不同				
		船井	2VMMO0921		暂不生产	150	39.6	7		10000	1067	8933	成型	丝印+移印	素材共用: 2VMMO0915丝印不同				
A	WO17050315	船井	2VMA00195	1000	13:10~22:30	150	16.1	4		8482	6060	2422	成型	丝印	素材品番: 2VMMO0914 (无孔)				
	WO17030080	船井	2VMMO0955			150	1.3	7		10700	10512	188	成型	丝印+移印	素材共用: 2VMMO0915丝印不同				
	WO17030099	船井	2VMMO0956			150	20.7	7		10900	7801	3099	成型	丝印+移印	素材共用: 2VMMO0915丝印不同				
AA	WO17030101	船井	2VMA00197	500	8:00~11:30	150	3.4	4		20000	19484	516	成型	7楼喷油+丝印	喷油品番: 2VMMO0919				
	WO17050327	船井	2VMMO0840	备用		500	31.0	4		30000	14480	15520	成型	丝印	有人安排开线。				
	WO17040519	船井	2EMMO0940			80	3.1	5		900	656	244	成型	移印	15号素材拉回	950			
	WO17050169	快美特	2550749B			200	2.2	4		4500	4060	440	喷油	烫金					
		快美特	5006096C			200	4.0	4	5月25日	800		800	成型	烫金					
	WO17050328	快美特	5008131B			200	5.0	4	5月25日	1000		1000	成型	烫金					
	WO17050329	快美特	5008159A			200	10.5	4	5月25日	2100		2100	成型	烫金					
	WO17050082	山田	GC-US01			100	-8.2	4		23000	23816	-816	成型	喷油+移印+烫金					
		希克斯	PA03603-Y025			500	0.0	4				0	成型	移印		5600			
	WO17050076	希克斯	PA03603-Y141			350	-0.2	4	5月31日	4000	4053	-53	喷油	移印					
	WO17050265	希克斯	PA03603-Y312	备用		300	6.1	4	6月2日	3000	1159	1841	喷油	移印		10300			
		希克斯	PA03750-Y111			300	0.0	4				0	成型	移印	6月暂不欠				

开始 FileMaker Pro Ad... 生产跟踪标准说明... 5月下旬 5月份下旬丝印计... 10:08

1、，选择部门，各个部门打印3份，一份给物料员，一份给生产组长，一份给仓库；

步骤：跟踪各车间当天计划数量，并跟踪时间段的领料情况

WPS 表格 开始 插入 页面布局 公式 数据 审阅 视图 开发工具 特色功能 未登录

我的WPS x 5月份下旬丝印计划.xls (只读)

N35 fx

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

2017年5月24日二次加工课（丝印）生产计划表

紧急级别：A 紧急不可调整 B 紧急可调整 C: 不紧急可调整

紧急级别	制令单号	机种	客户品番	当天计划	计划生产时间	基础信息			MO信息			工艺信息		备注	生产信息				
						计划产量	计划工时	作业人	出货日期	半成品需求	半成品合计	半成品欠数	前工程		后工程	自班生产数	夜班生产数	良品	不良
	WO17040134	船井	2EMMO1069 (丝印)			300	-0.3	4		19129	19223	-94	烫金	丝印+贴纸	丝印时需要领双面胶 (劳保仓)				
B	WO17030881	船井	2VMMO0885 (烫金)			40	26.0	2		8000	6961	1039	成型	烫金	外来素材	8343			
A	WO17030881	船井	2VMMO0885 (丝印)	800	8:00~14:00	200	0.2	4		6683	6651	32	烫金	移印	把素材印完。				
A	WO17030078	船井	2VMMO0915	1500	8:00~22:30	150	6.8	7		21700	20677	1023	成型	丝印+移印	素材共用: 2VMMO0915丝印不同				
	WO17030079	船井	2VMMO0921		暂不生产	150	-1.2	7		22000	22181	-181	成型	丝印+移印	素材共用: 2VMMO0915丝印不同				
	WO17030079	船井	2VMMO0921		暂不生产	150	59.6	7	6月10日	10000	1067	8933	成型	丝印+移印	素材共用: 2VMMO0915丝印不同				
A	WO17050315	船井	2VMA00195	1000	13:10~22:30	150	16.1	4		8482	6060	2422	成型	丝印	素材品番: 2VMMO0914 (无孔)				
	WO17030080	船井	2VMMO0955			150	1.3	7		10700	10512	188	成型	丝印+移印	素材共用: 2VMMO0915丝印不同				
	WO17030099	船井	2VMMO0956			150	20.7	7		10900	7801	3099	成型	丝印+移印					
AA	WO17030101	船井	2VMA00197	500	8:00~11:30	150	3.4	4		20000	19484	516	成型	7楼喷油+丝印	喷油品番: 2VMMO0919				
	WO17050327	船井	2VMMO0840	备用		500	31.0	4		30000	14480	15520	成型	丝印	有人安排开线。				
	WO17040519	船井	2EMMO0940			80	3.1	5		900	656	244	成型	移印	15号素材拉回	950			
	WO17050169	快美特	2550749B			200	2.2	4		4500	4060	440	喷油	烫金					
		快美特	5006096C			200	4.0	4	5月25日	800		800	成型	烫金					
	WO17050328	快美特	5008131B			200	5.0	4	5月25日	1000		1000	成型	烫金					
	WO17050329	快美特	5008159A			200	10.5	4	5月25日	2100		2100	成型	烫金					
	WO17050082	山田	GC-US01			100	-8.2	4		23000	23816	-816	成型	毛刺+喷油+移印					
		希克斯	PA03603-Y025			500	0.0	4				0	成型	移印		5600			
	WO17050076	希克斯	PA03603-Y141			350	-0.2	4	5月31日	4000	4053	-53	喷油	移印					
	WO17050265	希克斯	PA03603-Y312	备用		300	6.1	4	6月2日	3000	1159	1841	喷油	移印		10300			
		希克斯	PA03750-Y111			300	0.0	4				0	成型	移印	6月暂不欠				

5-14 5-15 5-16 5-17 5-18 5-19 5-20 5-21 5-22 5-23 5-24 5-25

开始 FileMaker Pro Ad... 生产跟踪标准说明... 5月下旬 5月份下旬丝印计... 90% 10:08

1、查看当天计划，数量及时间段，跟踪领料情况；

步骤：跟踪或查询仓库当天部门发料数

东莞烨嘉电子科技有限公司 - [材料出库作业]

系统(U) 检视(V) 工具(W) 说明(H)

第一条 上一条 下一条 最后一条 新增 删除 取消 保存 刷新 报表设计 报表预览 报表打印 过滤 语言切换 在线消息 事务追踪 分机电话 关闭作业

2017-05-24 10:13:34

材料出库作业

浏览(B) | 编辑(E)

出库单号: MF1705230020 作业日期: 2017-5-23 状态: 已过账 过账数据区间设置

来源: 制单人: 胡威 出库日期: 2017-5-23

制造中心: A001 装配车间

审核人: 胡威 审核日期: 2017-5-23 出库人: 胡威 过账日期: 2017-5-23

备注:

材料明细 | 材料汇总

序号	实发材料编号	材料名称	单位标准数量	应领数量	未领数量	出库数量	当前库存	材料规格	Wip仓库名称	品编
1	5500001013-ZG00	注塑半成品/SIG机种/ZGSIG002-I/中板/竹谷/外销	1.0000000	28055.00	28055.00	28055.00	485108.00	SIG机种/ZGSIG002-I/	装配车间现场仓	95040
2	5500001013-ZG00	注塑半成品/SIG机种/ZGSIG002-I/中板/竹谷/外销	1.0000000	43132.00	43132.00	9785.00	485108.00	SIG机种/ZGSIG002-I/	装配车间现场仓	95040
3	5500001009-ZG00	注塑半成品/SIG机种/ZGSIG004-I/导光柱/竹谷/外销	1.0000000	12718.00	12718.00	12718.00	57600.00	SIG机种/ZGSIG004-I/	装配车间现场仓	95040
4	5500001012-ZG00	注塑半成品/SIG机种/ZGSIG001-I/长外壳/竹谷/外销	1.0000000	105987.00	105987.00	14578.00	7175.00	SIG机种/ZGSIG001-I/	装配车间现场仓	95040
6	5500001008-ZG00	注塑半成品/SIG机种/ZGSIG003-I/按钮/竹谷/外销	2.0000000	218991.00	218991.00	57750.00	572550.00	SIG机种/ZGSIG003-I/	装配车间现场仓	95040
8	5500001010-ZG00	注塑半成品/SIG机种/ZGSIG005-I/压板/竹谷/外销	1.0000000	93170.00	93170.00	50000.00	525000.00	SIG机种/ZGSIG005-I/	装配车间现场仓	95040
9	5500001011-ZG00	注塑半成品/SIG机种/ZGSIG006-I/侧滑键/竹谷/外销	1.0000000	213356.00	213356.00	50000.00	50000.00	SIG机种/ZGSIG006-I/	装配车间现场仓	95040
8	5500001009-ZG00	注塑半成品/SIG机种/ZGSIG004-I/导光柱/竹谷/外销	1.0000000	225503.00	225503.00	25082.00	57600.00	SIG机种/ZGSIG004-I/	装配车间现场仓	95040

过账作业 | 取消过账

主控流程平台 | 材料出库作业 | 生产管理部 | 张辉 | dgLc

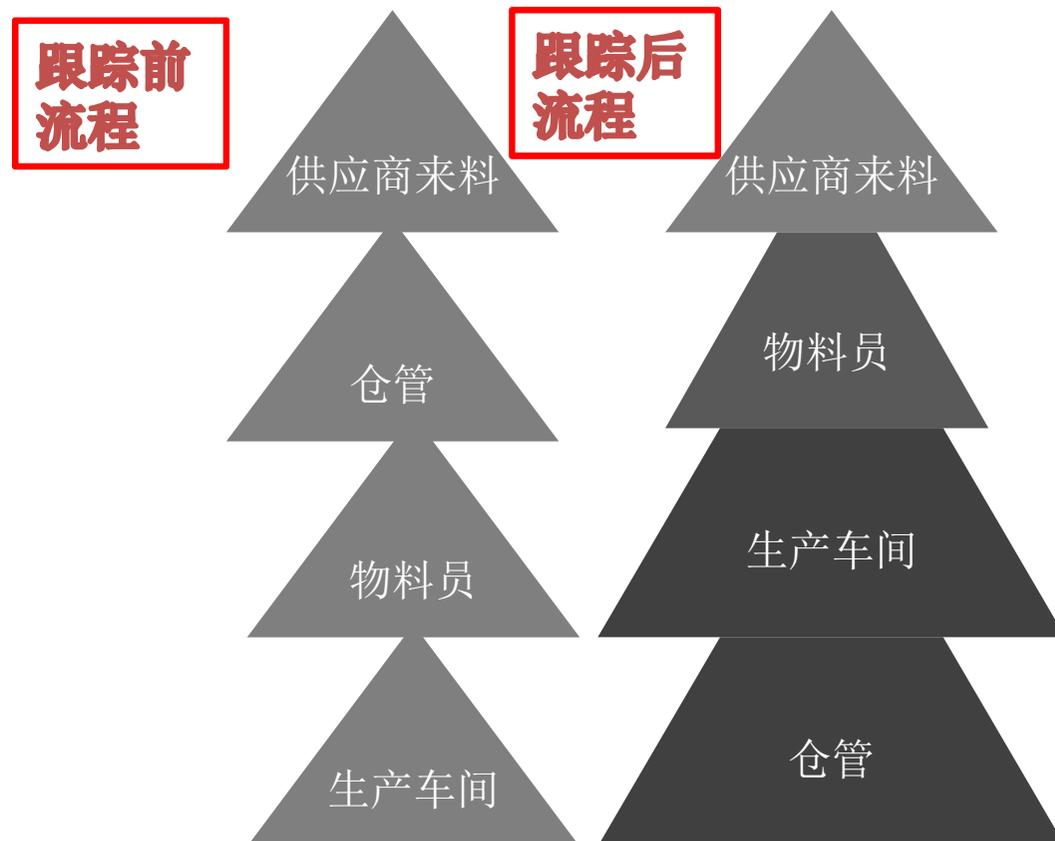
开始 | FileMaker Pro Ad... | 生产跟踪标准说明... | 5月下旬 | 方天ERP企业资源... | 10:13

1、进入ERP,进入材料出库作业，查询仓库当天发料情况；

步骤：

跟踪仓库一楼供应商来料情况

- 对应仓库无料情况下，一楼紧急来料部品，并安排物料员及时领到生产车间，再让仓管直接打发料单到各车间，减少物料无效呆滞时间，有效防止生产车间断料停线。



步骤：打开FM报表，跟踪各车间生产日报当天实际情况。

生产日报系统 -Vol.3-

2017年5月 星期三 24日

生产调达 | 品质管理 | 其他 | 出入库管理 | 协力商日报

订单管理 | 计划达成率 | 日计划明细 | 外注计划 | 注塑计划

电镀计划 | 镭雕计划 | 全检计划 | 注塑计划demo

喷涂计划 | 印刷计划 | 组立计划 | 注塑计划看板

成型 | 真空加工 | 喷油 | 镭雕 | **印刷** | 全检 | 装配 | 外注管理

印刷日报 | 品质一览

印刷一览(简报) | **印刷一览(详报)**

印刷生产日报 (详报)

机种: 船井 | 品番: 2EMM01015 (奖金) | 日期: 2017-5-23 | 返工状态: 返工

良品合计 不良合计 总不良率 良品数 不良数 不良率 开始时间 完成时间 移动工时 实际产能 异常工时 印刷工艺/机台

机种	品番	日期	返工状态
船井	2EMM01015 (奖金)	2017-5-23	返工

良品合计 不良合计 总不良率 良品数 不良数 不良率 开始时间 完成时间 移动工时 实际产能 异常工时 印刷工艺/机台

机种	品番	日期	良品数	不良数	不良率	开始时间	完成时间	移动工时	实际产能	异常工时	印刷工艺/机台
船井	2EMM01015 (奖金)	2017-5-23	2,532	93	3.54%						奖金机5#
			2,532	93							
		2017-5-23	2,532	93							
			707	0	0.00%	8:00 -> 11:30	3.5	202	2017-5-23 08:42:16		船井 2EMM01015 (奖金)
			909	0	0.00%	12:50 -> 17:20	4.5	202	2017-5-23 22:08:19		船井 2EMM01015 (奖金)
			916	93	9.22%	18:30 -> 22:30	4	229	2017-5-23 22:08:57		船井 2EMM01015 (奖金)
船井	2VMA00195	2017-5-23	1,080	68	5.92%						丝印2
			1,080	68							
		2017-5-23	1,080	68							
			300	0	0.00%	13:20 -> 15:00	1.7	176	2017-5-23 15:23:34		船井 2VMA00195
			240	0	0.00%	15:00 -> 17:20	2.3	104	2017-5-23 18:31:55		船井 2VMA00195
			360	0	0.00%	18:30 -> 20:30	2	180	2017-5-23 20:46:09		船井 2VMA00195
			180	68	27.42%	20:30 -> 22:30	2	90	2017-5-23 22:31:52		船井 2VMA00195
船井	2VMA00197	2017-5-23	600	34	5.36%						丝印2
			600	34							
		2017-5-23	600	34							
			8,982	720							

1、每天上午十点，下午3点，晚上20:30生产组长输当天生产到FM报表，定时跟踪有无记录；