



文件编号	YW-ENG-011
版本号	A/0
制/修订日期	2017/4/20

ERP系统单据建立业务标准说明书

部门：工程管理部
作成：赵猛
审批：吴明浩

业务标准流程图

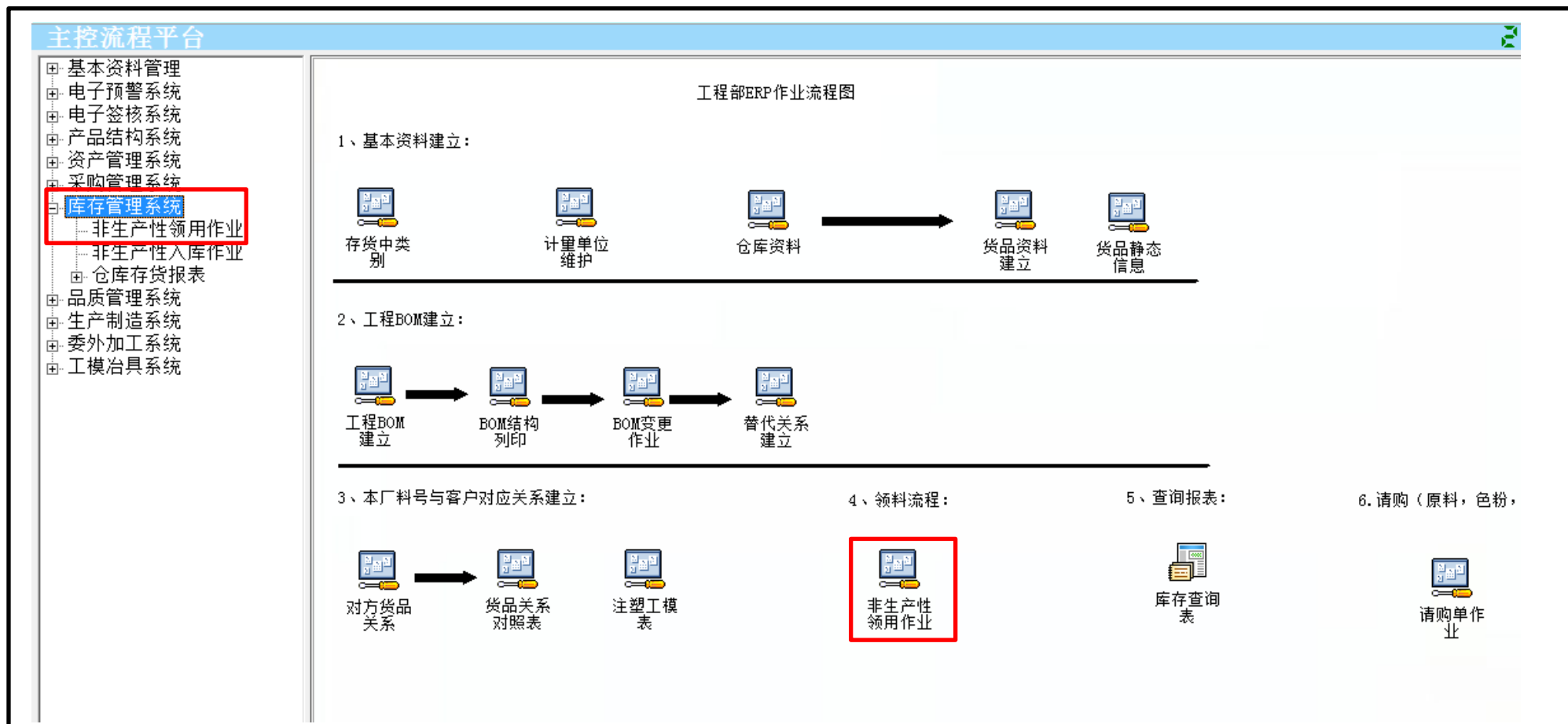
业务标准名称		ERP系统单据建立标准说明书	部 门	工程管理部		从接收到履行所需的周期时间	10分钟	备注
NO.	流程		主导部门/责任人	完成时间	关联部门	流程简单说明		
1	<div>登录ERP系统</div> <div>↓</div> <div>新建非生产性领用作业</div> <div>↓</div> <div>新建请购单作业</div> <div>↓</div> <div>新建非生产性入库作业</div> <div>↓</div> <div>新建委外请制单</div>		有OA账户人员	1分钟		使用电脑登录ERP系统		
2			有OA账户人员	5-10分钟		新建非生产性领用作业		
3			有OA账户人员	5-10分钟		新建请购单作业		
4			有OA账户人员	5-10分钟		新建非生产性入库作业		
5			有OA账户人员	5-10分钟		新建委外请制单		
6								
7								
8								

步骤：1、登录ERP系统



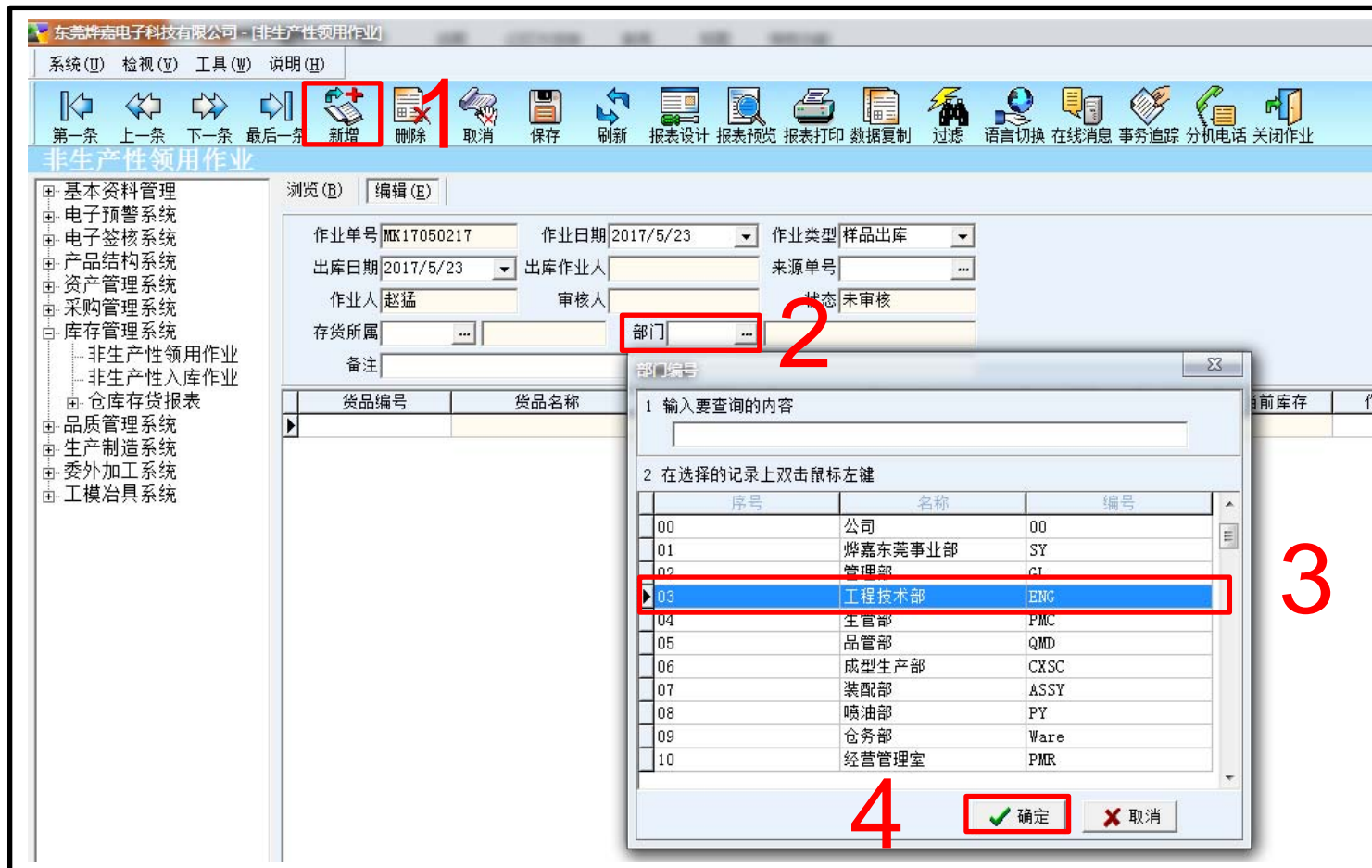
- 1、ERP系统登录：在电脑的桌面（鼠标）双击ERP图标；
 - 2、然后输入用户名及密码（鼠标）点击登录进入ERP系统；
- 提醒：用户名为自己工号，密码默认为空(已更改过的除外)。

步骤：2、新建非生产性领用作业（1）



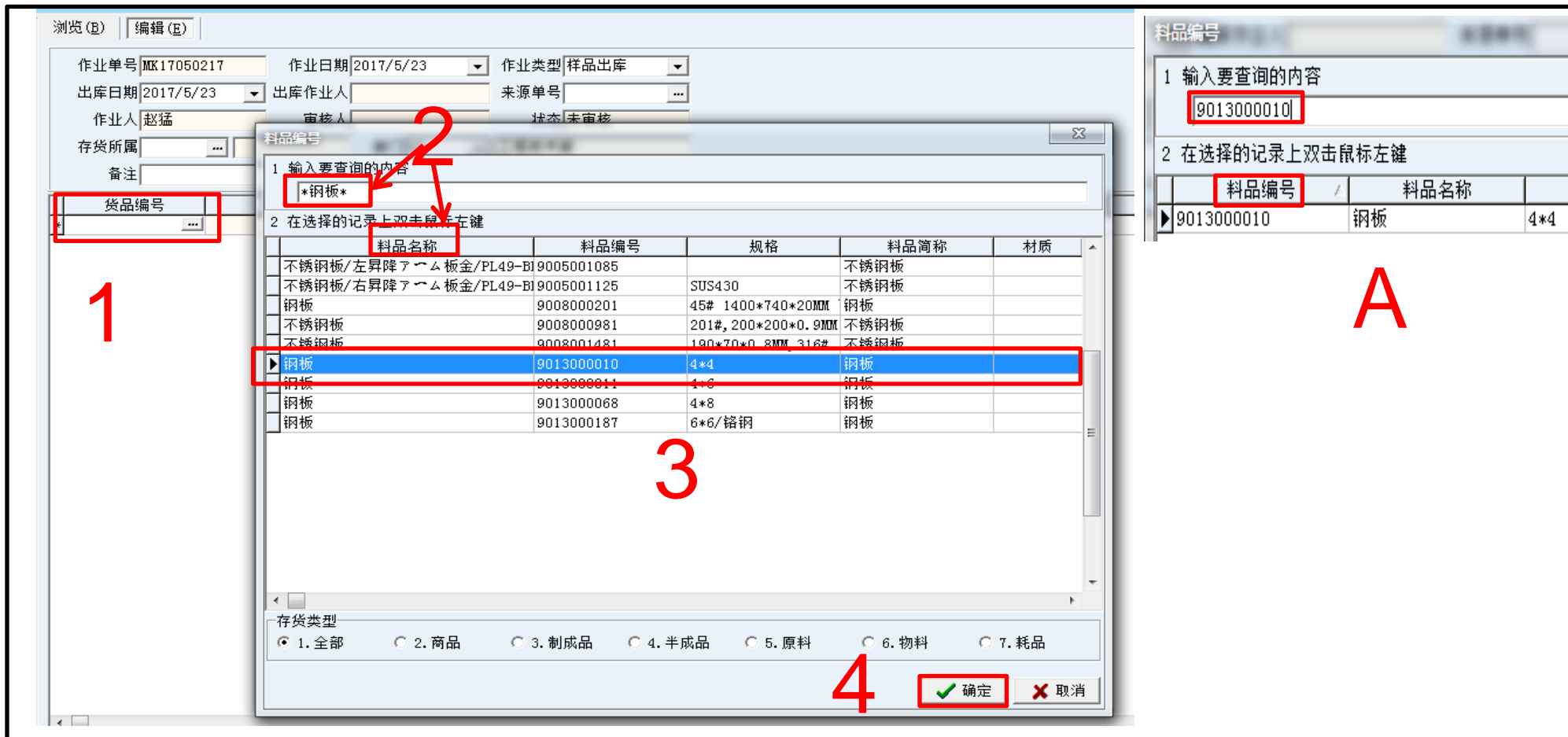
ERP系统主界面有非生产性领用作业模块的话直接点击，如果没有就在左侧菜单选择库存管理系统，然后选择非生产性领用作业。

步骤：2、新建非生产性领用作业（2）



- 1.进入非生产性领用作业模块之后，点击新增。
- 2.点击部门选项。
- 3.选择“工程管理部”，或者其他部门。
- 4.点击确定

步骤：2、新建非生产性领用作业（3）



1 输入要查询的内容

2 在选择记录上双击鼠标左键

料品名称	料品编号	规格	料品简称	材质
不锈钢板/左升降アーム板金/PL49-B	9005001085		不锈钢板	
不锈钢板/右升降アーム板金/PL49-B	9005001125	SUS430	不锈钢板	
钢板	9008000201	45# 1400*740*20MM	钢板	
不锈钢板	9008000981	201#, 200*200*0.9MM	不锈钢板	
不锈钢板	9008001481	190*70*0.8MM, 316#	不锈钢板	
钢板	9013000010	4*4	钢板	
钢板	9013000011	4*6	钢板	
钢板	9013000068	4*8	钢板	
钢板	9013000187	6*6/铬钢	钢板	

3

4

1 输入要查询的内容

2 在选择记录上双击鼠标左键

料品编号	料品名称	规格
9013000010	钢板	4*4

A

1. 点击货品编号右侧三个小点，出现新窗口。
2. 在新窗口输入要领用的材料，注意要先输入两个星号**，在星号中间输入内容。PS：查找货品名称时将料品名称拉到最前面，如图2。查找固定编号时将料品编号拉到最前面，如图A。
3. 选择要领用的货品。
4. 点击确定

步骤：2、新建非生产性领用作业（4）

说明(H)

一条 新增 删除 取消 保存 刷新 报表设计 报表预览 报表打印 数据复制 过滤 语言切换 在线消息 事务追踪 分机电话 关闭作业

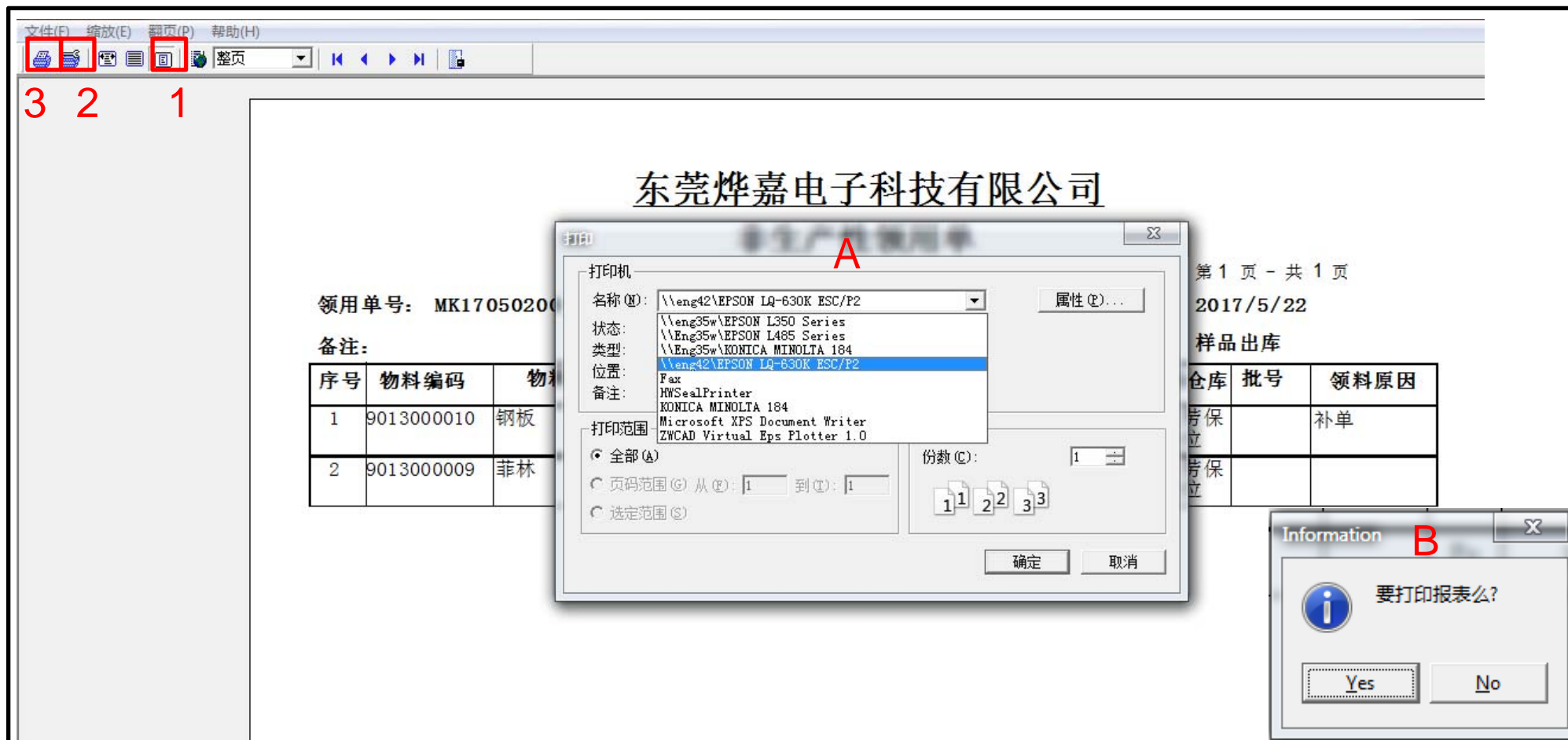
浏览(B) 编辑(E)

作业单号 MK17050221 作业日期 2017/5/23 作业类型 样品出库
出库日期 2017/5/23 出库作业人 来源单号 ...
作业人 赵猛 审核人 状态 未审核
存货所属 ... 部门 03 工程技术部
备注

货品编号	货品名称	货品简称	货位名称	数量	单位	当前库存	作业原因
* 9013000010	钢板	钢板	办公劳保仓位	1.00	块		元趣YQ001打样（徐工）

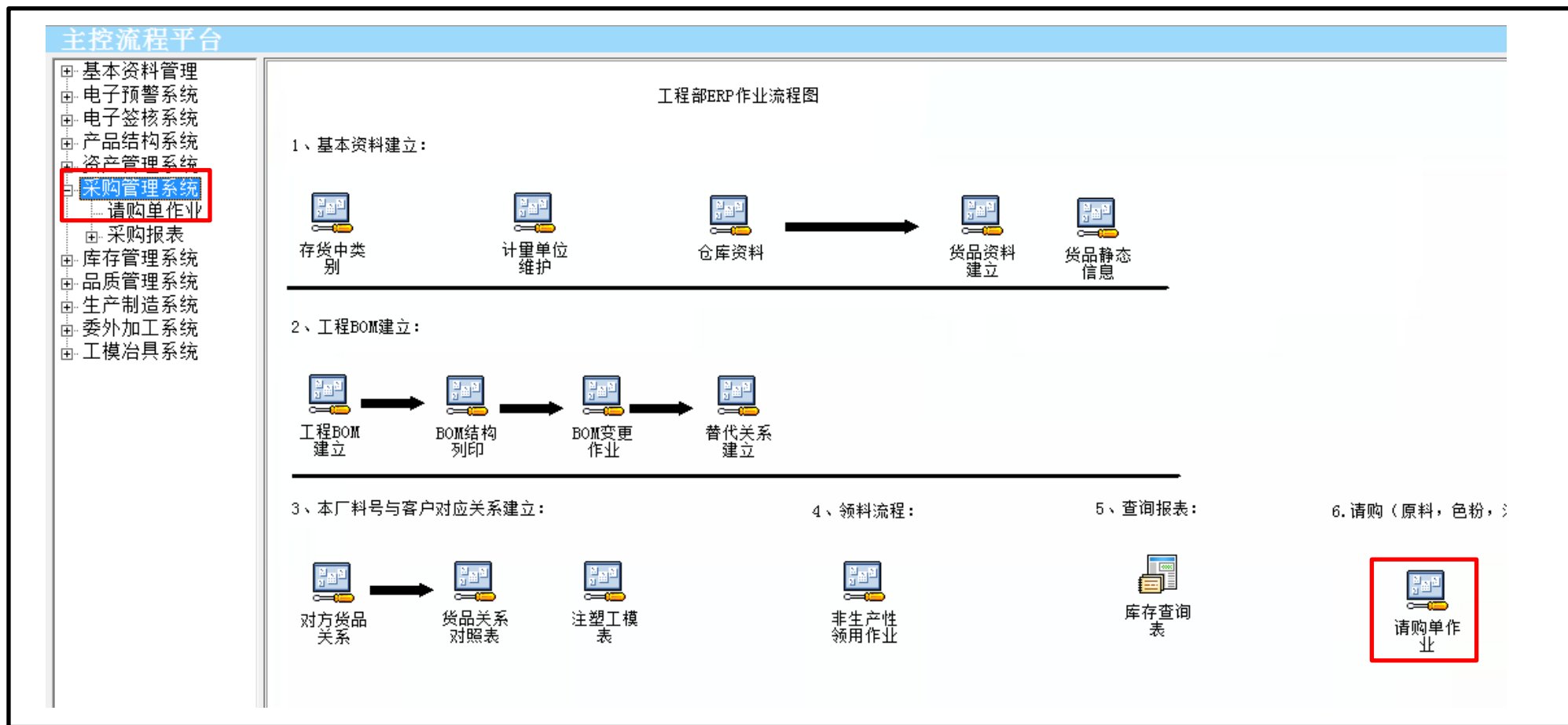
- 1.填写领用数量。
- 2.填写作业原因。
- 3.点击保存。
- 4.点击报表预览。

步骤：2、新建非生产性领用作业（5）



1. 点击整页，将页面放至正常检查有没有错误。
 2. 点击打印设置，选择打印机630K(各部门可能有所不同)，和打印页面。
 3. 点击打印文件，选择yes。
- PS: 非生产性领用单用四联A5纸张

步骤：3、新建请购单作业（1）



ERP系统主界面有请购单作业模块的话直接点击，如果没有就在左侧菜单选择采购管理系统，然后选择请购单作业。

步骤：3、新建请购单作业（2）

工具(Ⅱ) 说明(H)

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 数据复制 过滤 语言切换 在线消息 事务追踪 分机电话 关闭作业

浏览(B) 编辑(E)

请购单号 PR17050219 历史 请购日期 2017/5/23 状态 未核准

请购部门 请购人 赵猛

预定交期 2017/6/23 结案 核准人

备注

序号 料品编号 料品名称

1 输入要查询的内容

2 在选择的记录上双击鼠标左键

序号	名称	编号
00	公司	00
01	焊嘉东莞事业部	SY
02	管理部	CL
03	工程技术部	ENG
04	生管部	PMC
05	品管部	QMD
06	成型生产部	CXSC
07	装配部	ASSY
08	喷油部	PY
09	仓务部	Ware
10	经营管理室	PMR

确定 取消

请购单号 PR17050219 历史 请购日期 2017/5/23

请购部门 03 工程技术部

预定交期 2017/6/23 结案 核准人

备注

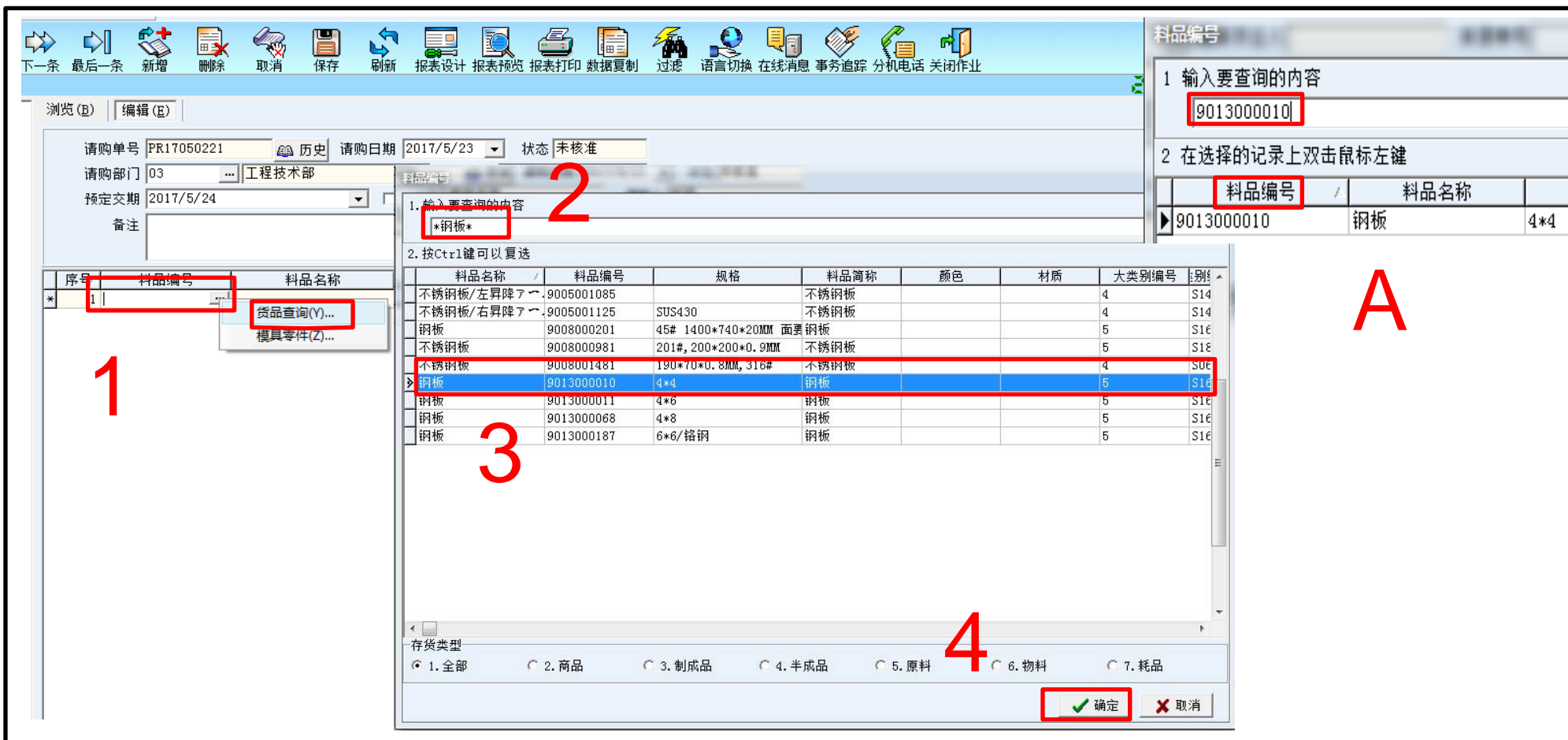
2017年5月

周日	周一	周二	周三	周四	周五	周六
30	1	2	3	4	5	6
7	8	9	10	11	12	13
14	15	16	17	18	19	20
21	22	23	24	25	26	27
28	29	30	31	1	2	3
4	5	6	7	8	9	10

今天: 2017/5/23

- 1.进入请购单作业模块之后，点击新增。
- 2.点击部门选项，选择“工程技术部”，或者其他部门，点击确定。
- 3.选择预定交期，一般为今天日期的两三天之后。

步骤：3、新建请购单作业（3）



料品编号

1 输入要查询的内容

9013000010

2 在选择记录上双击鼠标左键

料品编号	料品名称	
9013000010	钢板	4*4

请购单号 PR17050221 历史 请购日期 2017/5/23 状态 未核准

请购部门 03 工程技术部

预定交期 2017/5/24

备注

1

2

3

4

确定 取消

1. 点击料品编号右侧三个小点，然后选择货品查询，出现新窗口。
2. 在新窗口输入要请购的材料，注意要先输入两个星号**，在星号中间输入内容。PS：查找货品名称时将料品名称拉到最前面，如图2。查找固定编号时将料品编号拉到最前面，如图A。
3. 选择要领用的货品。
4. 点击确定

步骤：3、新建请购单作业（4）

上一步 下一步 新增 删除 取消 保存 刷新 报表设计 报表预览 报表打印 数据复制 过滤 语言切换 在线消息 事务追踪 分机电话 关闭作业

浏览(B) 编辑(E)

请购单号 PR17050221 历史 请购日期 2017/5/23 状态 未核准

请购部门 03 工程技术部 请购人 赵猛

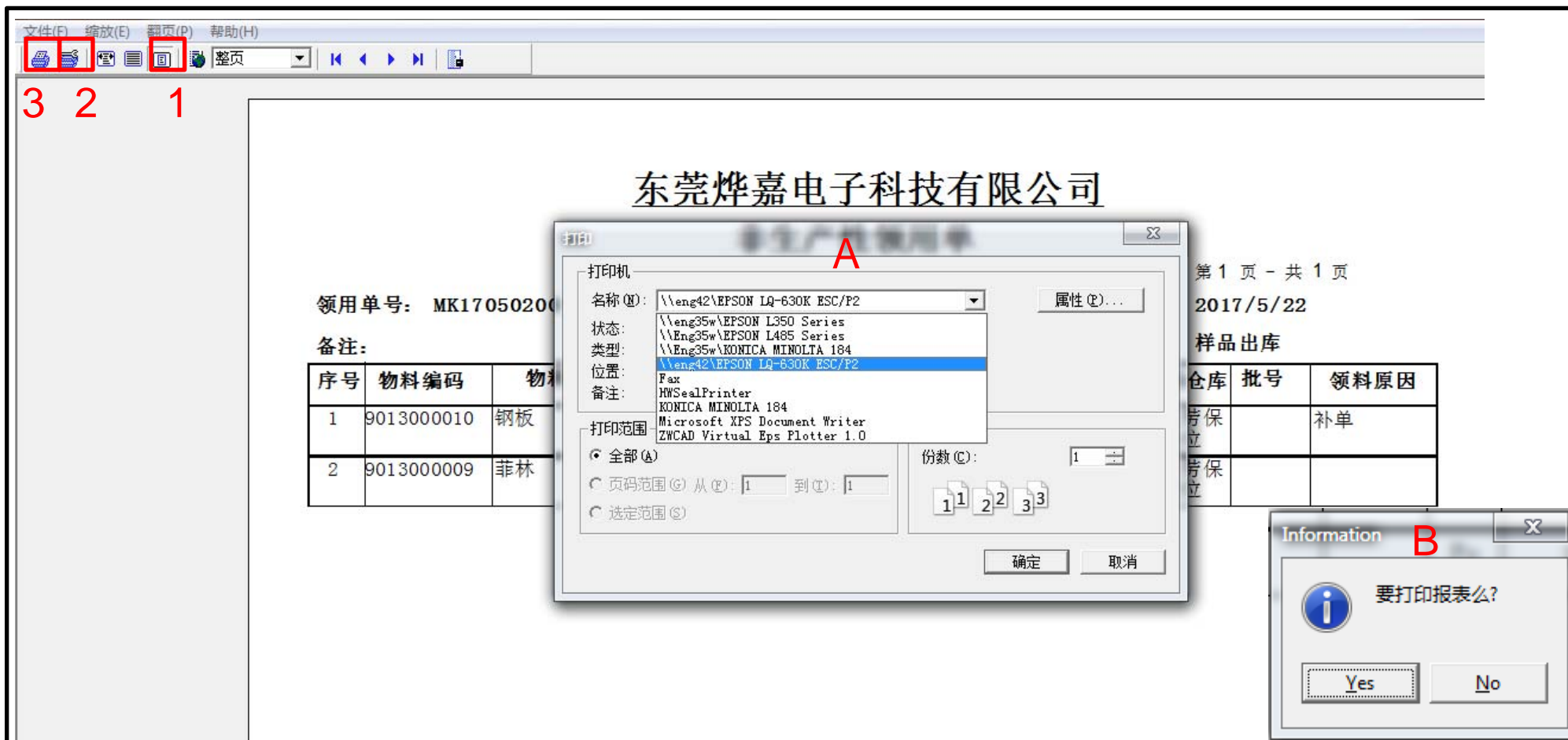
预定交期 2017/5/24 ☐ 结案 核准人

备注

序号	料品编号	料品名称	料品简称	数量	现有库存	单位	备注
* 1	9013000010	钢板	钢板	1.00		块	元趣YQ001打样 (徐工)

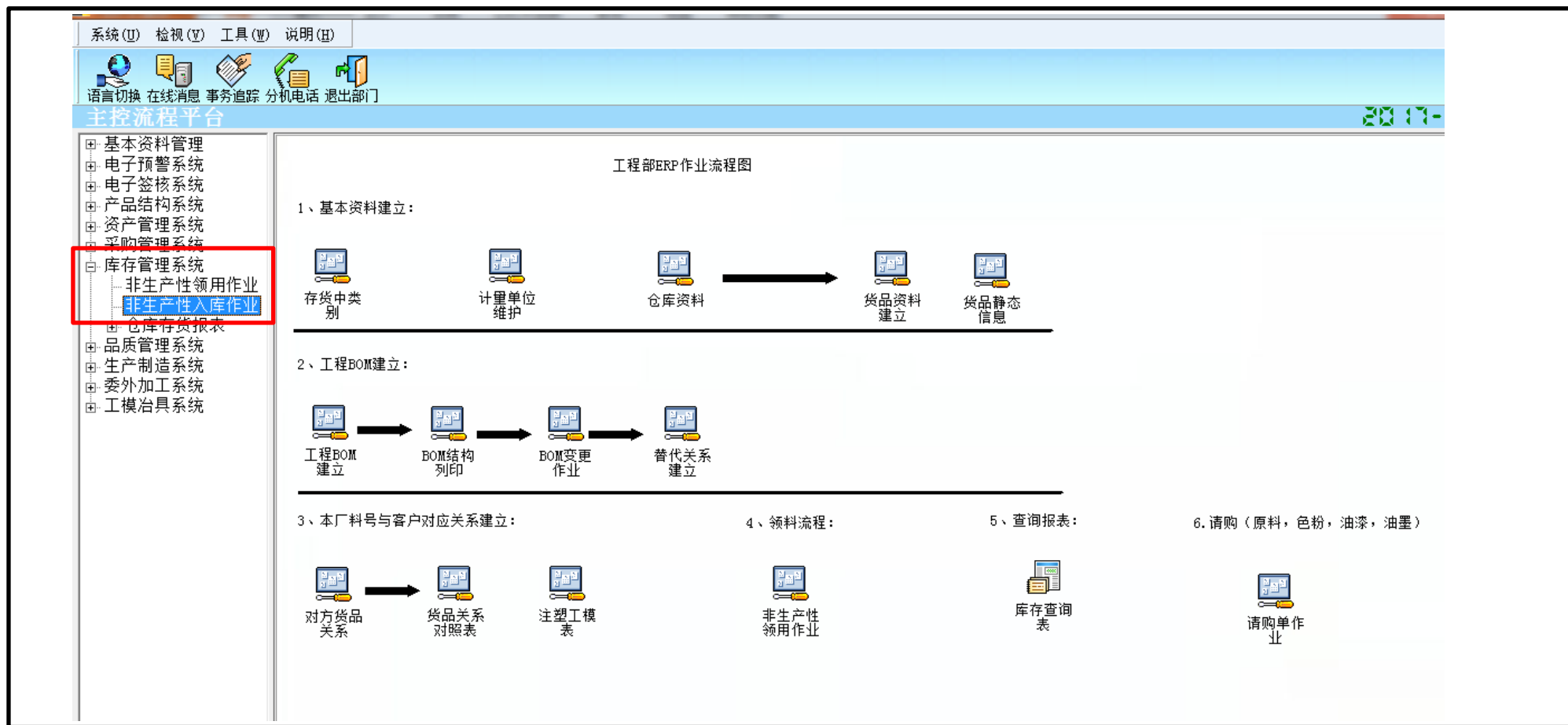
- 1.填写请购数量。
- 2.填作业原因。
- 3.点击保存。
- 4.点击报表预览。

步骤：3、新建请购单作业（5）



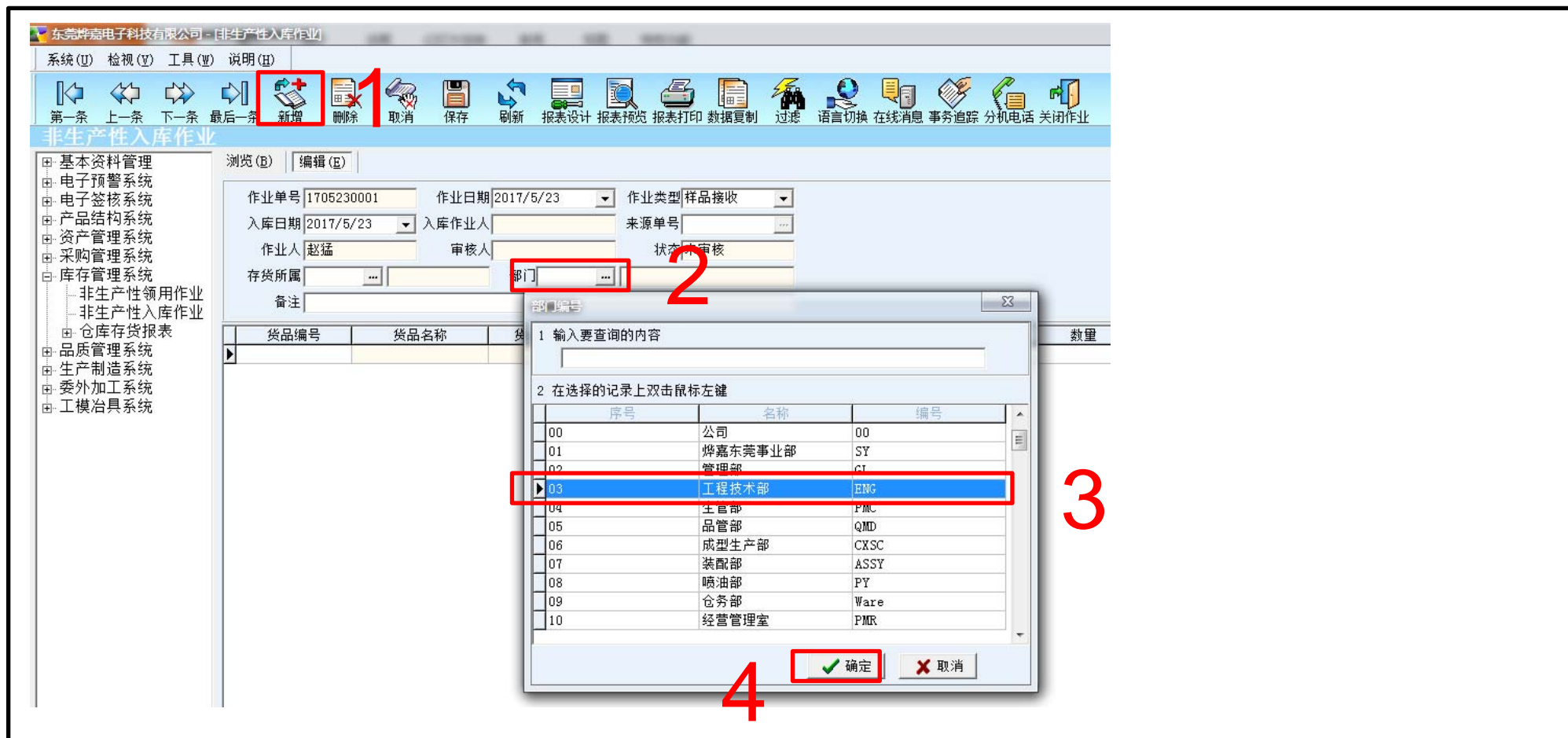
1. 点击整页，将页面放至正常检查有没有错误。
 2. 点击打印设置，选择打印机630K(各部门可能有所不同)，和打印页面。
 3. 点击打印文件，选择yes。
- PS: 请购单用二联A5纸张

步骤：4、新建非生产性入库作业（1）



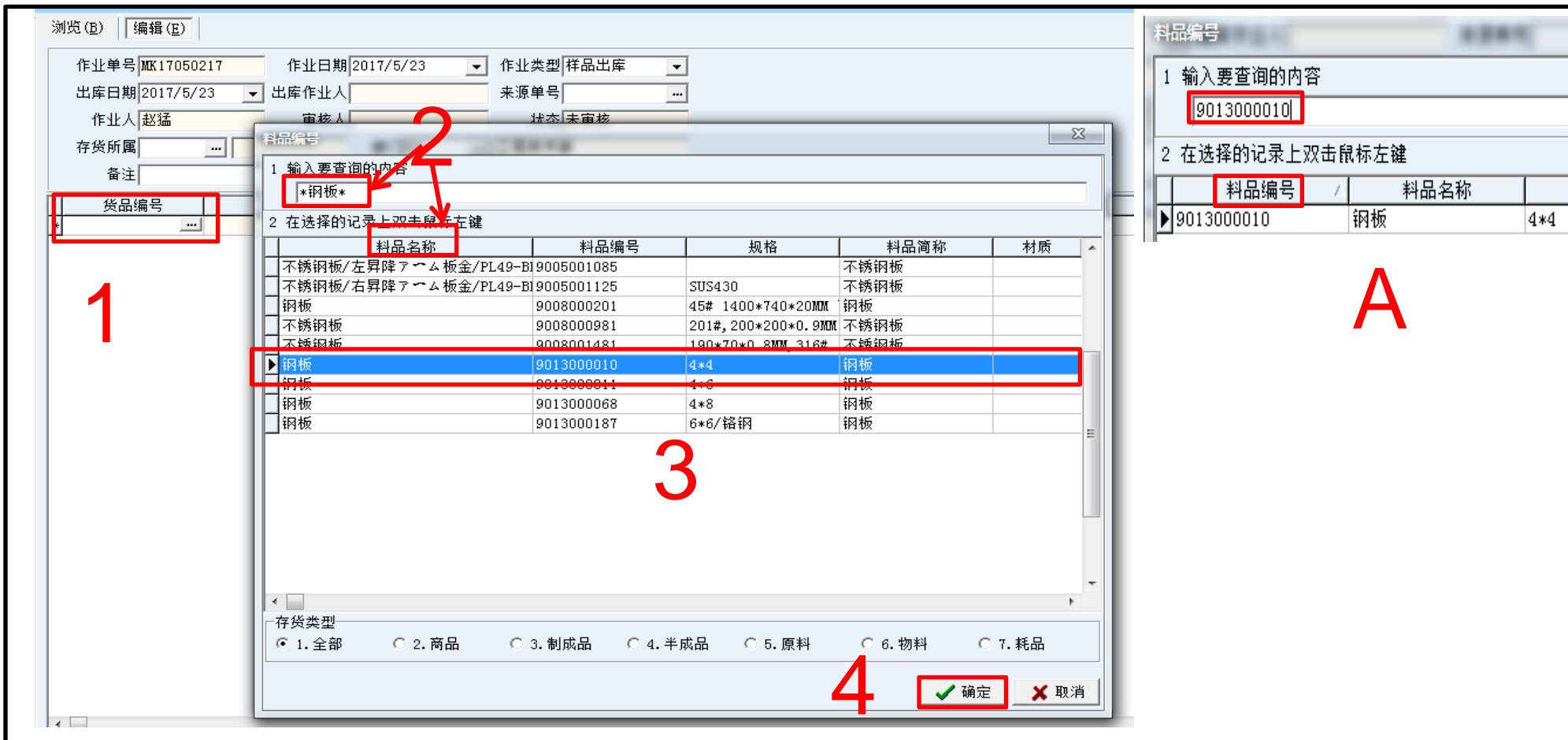
ERP系统主界面有非生产性入库作业模块的话直接点击，如果没有就在左侧菜单选择库存管理系统，然后选择非生产性入库作业。

步骤：4、新建非生产性入库作业（2）



- 1.进入非生产性入库作业模块之后，点击新增。
- 2.点击部门选项。
- 3.选择“工程技术部”，或者其他部门。
- 4.点击确定

步骤：4、新建非生产性入库作业（3）



1 输入要查询的内容

2 在选择的记录上双击鼠标左键

料品名称	料品编号	规格	料品简称	材质
不锈钢板/左升降アーム板金/PL49-BI	9005001085		不锈钢板	
不锈钢板/右升降アーム板金/PL49-BI	9005001125	SUS430	不锈钢板	
钢板	9008000201	45# 1400*740*20MM	钢板	
不锈钢板	9008000981	201#, 200*200*0.9MM	不锈钢板	
不锈钢板	9008001481	190*70*0.8MM, 316#	不锈钢板	
钢板	9013000010	4*4	钢板	
钢板	9013000011	4*6	钢板	
钢板	9013000068	4*8	钢板	
钢板	9013000187	6*6/铬钢	钢板	

3

4

确定

取消

料品编号

1 输入要查询的内容

2 在选择的记录上双击鼠标左键

料品编号	料品名称	规格
9013000010	钢板	4*4

A

1. 点击货品编号右侧三个小点，出现新窗口。
2. 在新窗口输入要领用的材料，注意要先输入两个星号**，在星号中间输入内容。PS：查找货品名称时将料品名称拉到最前面，如图2。查找固定编号时将料品编号拉到最前面，如图A。
3. 选择要入库的货品。
4. 点击确定

步骤：4、新建非生产性入库作业（4）

说明(H)

一条 新增 删除 取消 保存 刷新 报表设计 报表预览 报表打印 数据复制 过滤 语言切换 在线消息 事务追踪 分机电话 关闭作业

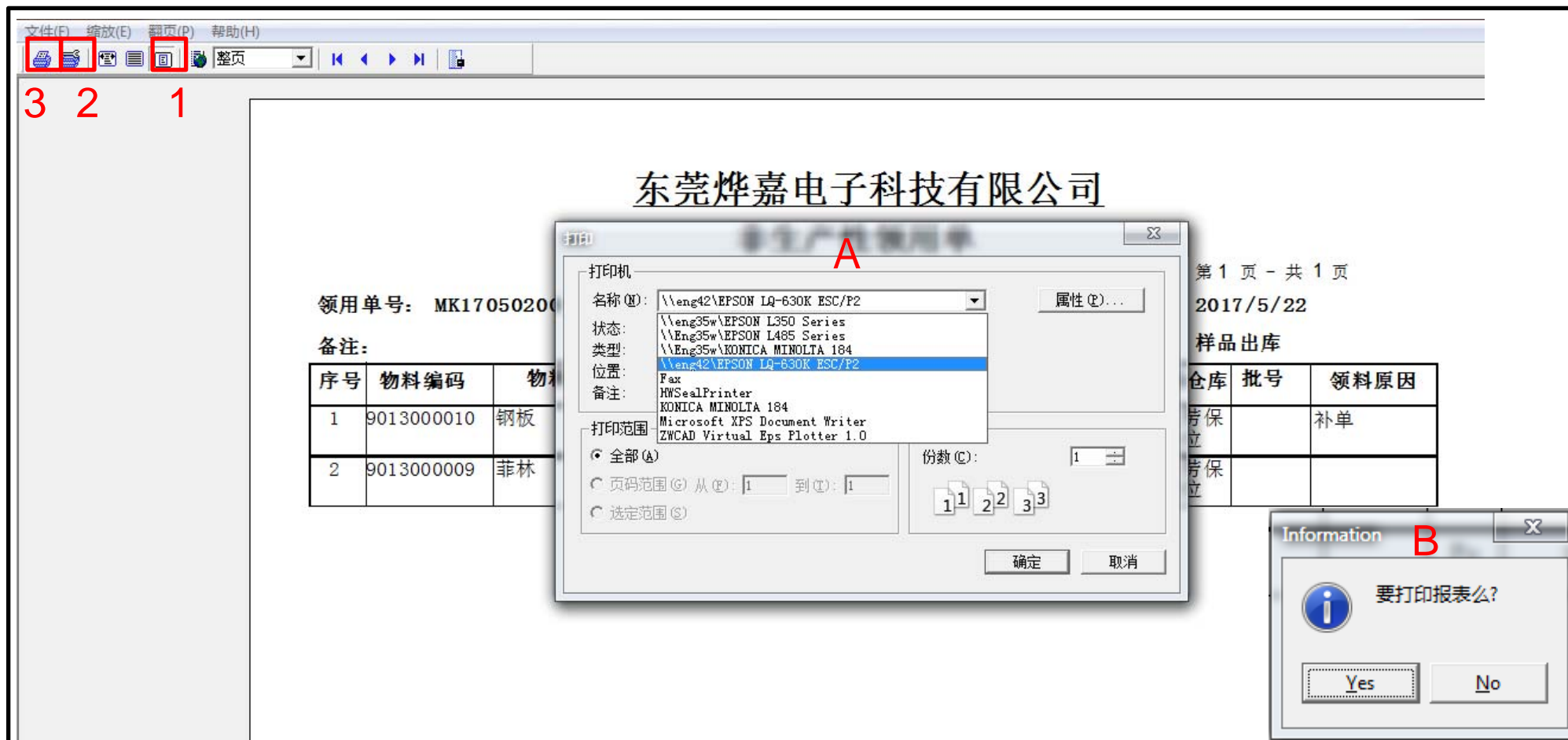
浏览(B) 编辑(E)

作业单号 MK17050221 作业日期 2017/5/23 作业类型 样品出库
 出库日期 2017/5/23 出库作业人 来源单号 ...
 作业人 赵猛 审核人 状态 未审核
 存货所属 ... 部门 03 工程技术部
 备注

货品编号	货品名称	货品简称	货位名称	数量	单位	当前库存	作业原因
* 9013000010	钢板	钢板	办公劳保仓位	1.00	块		元趣YQ001打样 (徐工)

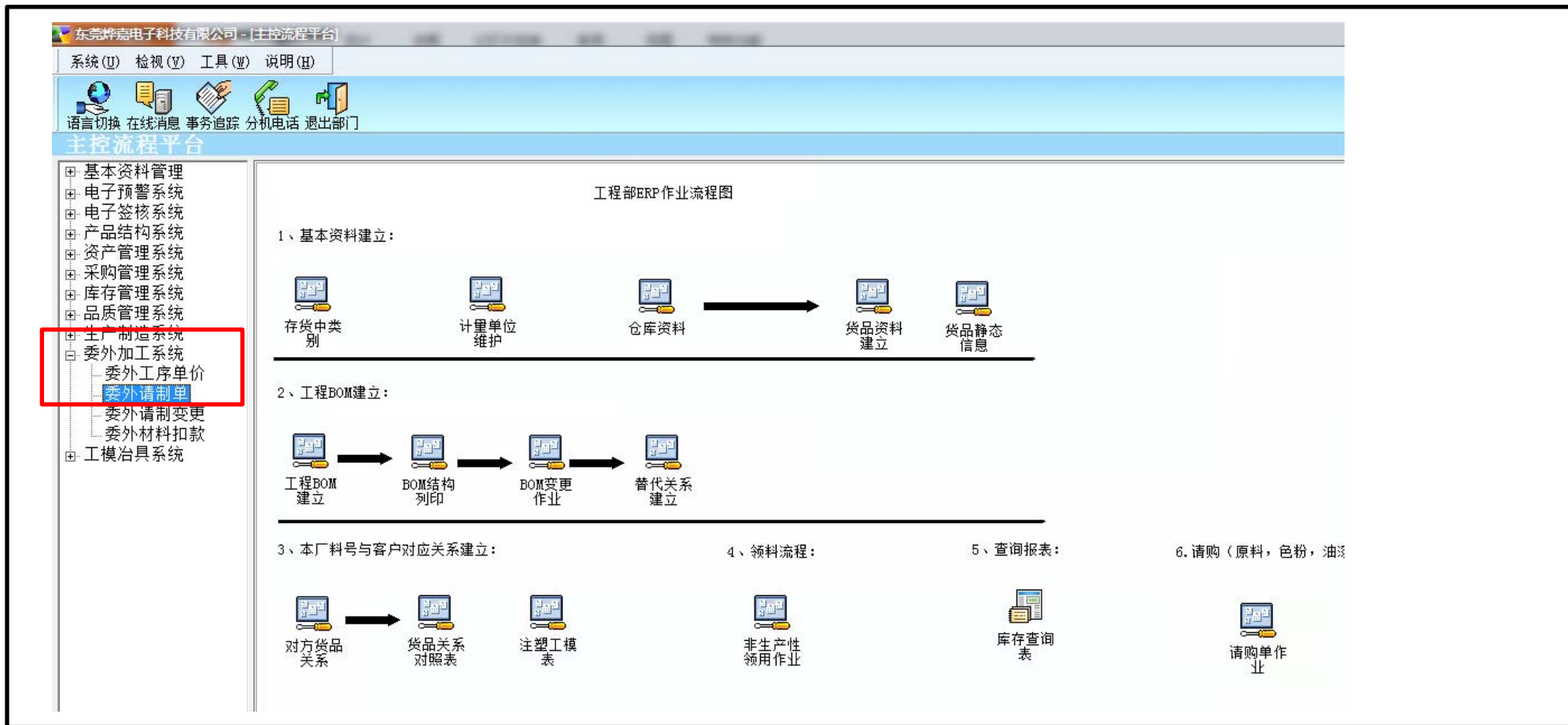
- 1.填写领用数量。
- 2.填写作业原因。
- 3.点击保存。
- 4.点击报表预览。

步骤：4、新建非生产性入库作业（5）



1. 点击整页，将页面放至正常检查有没有错误。
 2. 点击打印设置，选择打印机630K(各部门可能有所不同)，和打印页面。
 3. 点击打印文件，选择yes。
- PS: 非生产性入库单用四联A5纸张

步骤：5、委外请制单作业（1）



ERP系统主界面有委外请制单模块的话直接点击，如果没有就在左侧菜单选择委外加工系统，然后选择委外请制单。

步骤：5、委外请制单作业（2）

1. 进入委外请制单模块之后，点击新增。

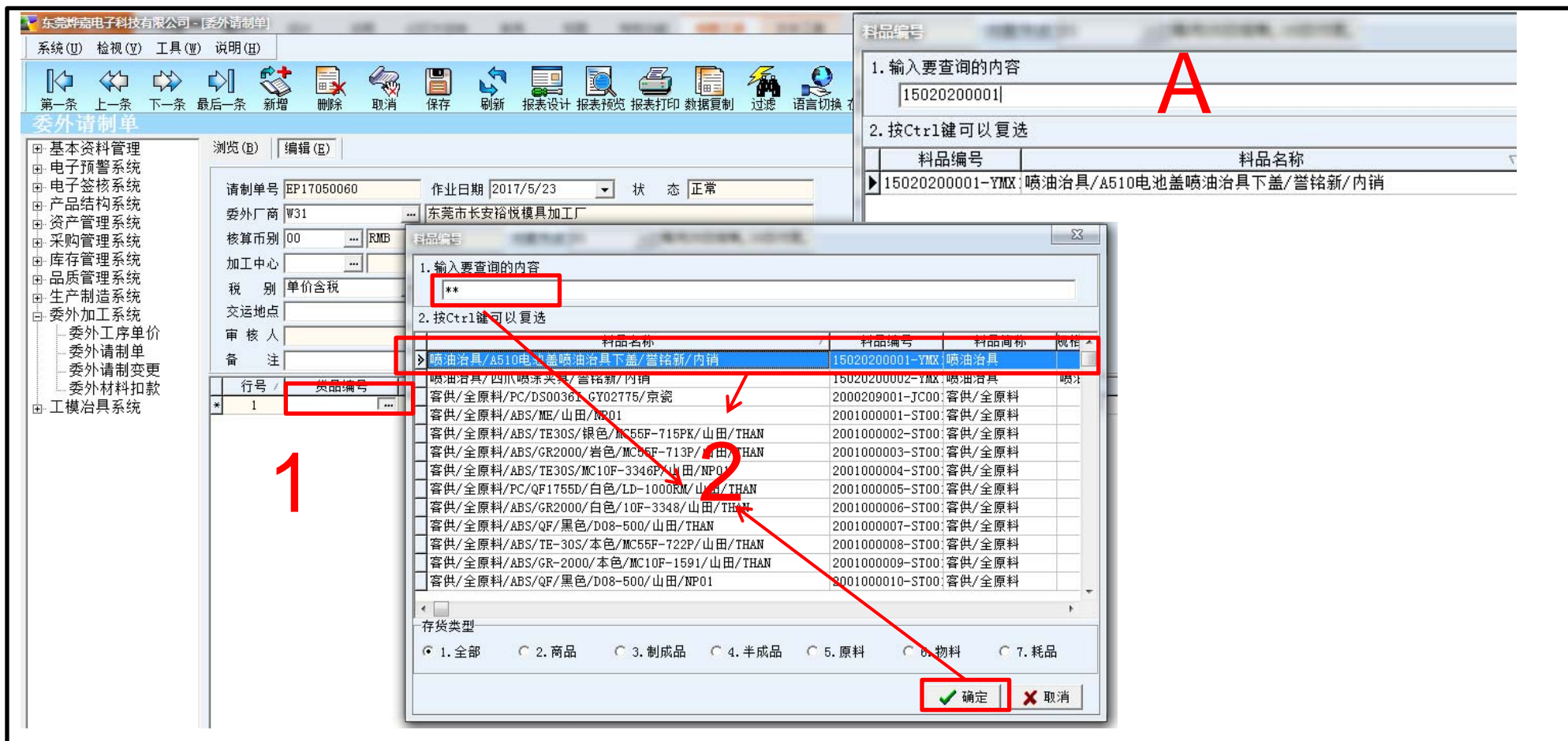
2. 点击委外厂商选项。

3. 选择要委托的供应商名称，名称要写在两个星号之间，并且把委外供应商名称拉到最前。或者直接查询对应编号，将委外供应商编号拉到最前。然后选定，点击确定。

4. 选择预定交期，一般是当前日期推后两三天。

- 1.进入委外请制单模块之后，点击新增。
- 2.点击委外厂商选项。
- 3.选择要委托的供应商名称，名称要写在两个星号之间，并且把委外供应商名称拉到最前。或者直接查询对应编号，将委外供应商编号拉到最前。然后选定，点击确定。
- 4.选择预定交期，一般是当前日期推后两三天。

步骤：5、委外请制单作业（3）



1. 点击货品编号右侧三个小点，出现新窗口。
2. 在新窗口输入要委外加工的材料，注意要先输入两个星号**，在星号中间输入内容。查找货品名称时将料品名称拉到最前面，如图2。查找固定编号时将料品编号拉到最前面，如图A。选定之后点击确定。

步骤：5、委外请制单作业（4）

浏览(B) | 编辑(E)

请制单号 EP17050060 作业日期 2017/5/23 状态 正常

委外厂商 W31 东莞市长安裕悦模具加工厂

核算币别 00 RMB 付款方式 01 每月25日结帐, 10日付款,

加工中心 制程编号

税 别 单价含税 税 率 0.17 预定交期 2017/5/23

交运地点

审 核 人 审核日期 作 业 人 赵猛

备 注

行号 /	货品编号	名称	材质	制造数量	配方号	单位	单重(KG)	预定交期	加工方式	备注一
* 1	15020200001-YMX	喷油治具/A510电池盖		10.00		PCS	0.027500	2017/5/23	独立加工	

1 3 2

配方号	单位	单重(KG)
	PCS	

工程BOM(B)
订单BOM(O)

独立加工
原品加工
原品配料加工

- 1.填写外发数量。
- 2.选择加工方式，此项目需问采购，一般为独立加工。
- 3.加工方式为独立加工时，需选择配方号，在配方号里面选择工程BOM。

步骤：5、委外请制单作业（5）

母件查询

母件编号

货品名称	配方号/订单BOM号	版次	货品编号	规格	版本号
▶ 喷漆治具/1924-D-M/插杆治具/华中思明通/内	5500115003-HT101-A		5500115003-HT101	1924-D-M/插杆治具	A01

确定 取消

1.在新窗口里直接选择BOM配方即可，然后点击确认

步骤：5、委外请制单作业（6）

说明(H)

一条 新增 删除 取消 保存 刷新 报表设计 报表预览 报表打印 数据复制 过滤 语言切换 在线消息 事务追踪 分机电话 关闭作业

浏览(B) 编辑(E)

作业单号 MK17050221 作业日期 2017/5/23 作业类型 样品出库
出库日期 2017/5/23 出库作业人 来源单号 ...
作业人 赵猛 审核人 状态 未审核
存货所属 ... 部门 03 工程技术部
备注

货品编号	货品名称	货品简称	货位名称	数量	单位	当前库存	作业原因
* 9013000010	钢板	钢板	办公劳保仓位	1.00	块		元趣YQ001打样（徐工）

1. 点击保存。
2. 点击报表预览。

步骤：5、委外请制单作业（7）

文件(F) 缩放(E) 翻页(P) 帮助(H)

3 2 1

东莞烨嘉电子科技有限公司

领用单号: MK17050200

备注:

序号	物料编码	物料名称
1	9013000010	钢板
2	9013000009	菲林

打印机

名称(N): \\eng42\EPSON LQ-630K ESC/P2

状态: \\eng35w\EPSON L350 Series

类型: \\eng35w\EPSON L485 Series

位置: \\eng35w\KONICA MINOLTA 184

备注: \\eng42\EPSON LQ-630K ESC/P2

打印范围

全部(A)

页码范围(G) 从(C): 1 到(E): 1

选定范围(S)

份数(C): 1

确定 取消

第1页 - 共1页

2017/5/22

样品出库

仓库	批号	领料原因
劳保		补单
劳保		

Information

要打印报表么?

Yes No

1. 点击整页，将页面放至正常检查有没有错误。
 2. 点击打印设置，选择打印机630K(各部门可能有所不同)，和打印页面。
 3. 点击打印文件，选择yes。
- PS: 委外请制单用二联A5纸张